

2010年

# 環境報告書



## —目 次—

- 1 ごあいさつ
- 2 会社概要、事業概要

### 環境マネジメント

- 3 新電元グループの環境方針  
新電元グループの環境保全活動組織
- 4 新電元グループの環境目的目標  
2009年度 環境目的目標と結果  
2010年度 環境目的目標
- 5 環境会計
- 6 法令順守、環境監査
- 7 化学物質の管理

### 環境パフォーマンス

- 8 環境配慮型製品への取り組み  
特集:太陽光発電システム施工展 PV システム EXPO
- 10 1:世界最薄!低背型ブリッジダイオード  
新JAパッケージ
- 11 2:アイドリングSTOP ECUの開発
- 12 省エネルギーと地球温暖化防止
- 13 ゼロエミッションの推進
- 14 グリーン調達の取り組み
- 15 安全衛生、環境リスク管理
- 17 安全衛生、環境リスク管理(海外サイトの取り組み)
- 18 各サイトの取り組み(ハイライト)

### 社員とともに

- 20 環境教育、社員の健康づくり

### 地域社会とともに

- 22 社会貢献活動
- 24 2010年 環境報告書の発行にあたって

## 【 報告対象範囲 】

本報告書は、2009年度(2009年4月1日から2010年3月31日)の新電元グループにおける環境保全活動の結果をもとに作成しました。

新電元グループと記載した場合には、下記の12社(国内7社、海外5社)を対象としています。

また、新電元グループ国内と記載した場合には、下記の国内7社を対象としています。

### 【 国内 】(7社)

- ・新電元工業株式会社
- ・株式会社秋田新電元
- ・株式会社東根新電元
- ・株式会社岡部新電元
- ・新電元スリーイー株式会社
- ・新電元メカトロニクス株式会社
- ・株式会社新電元ロジステック

### 【 海外 】(5社)

- ・Lumphun Shindengen Co.,Ltd.
- ・Shindengen Philippines Corp.
- ・PT. Shindengen Indonesia
- ・広州新電元電器有限公司
- ・Shindengen(Thailand) Co.,Ltd.

(2010年5月現在)

## ごあいさつ



代表取締役社長

原 雅人

2010年の環境報告書の発行にあたり、皆様にご挨拶申し上げます。

新電元グループは、「エネルギーの変換効率を極限まで追求することにより、人類と社会に貢献する」ことを企業ミッションとしています。私たちは、グループをあげてこの企業ミッションを追求するとともに環境経営を推進することにより、地球環境と調和する活力溢れる企業づくりに取り組んでいます。

新電元グループは、1992年に「新電元地球環境憲章」を制定して以来、環境委員会を中心として環境保全活動に幅広く取り組んで来ました。

低炭素社会の実現に向けての議論が活発に行われる中、温室効果ガスの削減は、これまで以上に国や企業から市民一人ひとりのレベルに至るまで広く求められるようになり、市場では環境性能を全面に打ち出した製品が脚光を浴びるようになりました。

新電元グループは、パワーエレクトロニクスのリーディングカンパニーとして、パワー半導体、LED照明用電源、太陽光発電用パワーコンディショナ、環境対応車用DC/DCコンバータなど、環境性能に優れた製品の開発・提供を推進し、低炭素社会の実現に努めています。

化学物質への対応については、欧州連合のELV指令・RoHS指令・REACH規則をはじめとする製品にかかわる化学物質規制が多様化する中、迅速かつ的確に情報を入手し、製品中に含有する化学物質の管理を徹底しています。

企業の社会的責任(CSR)が益々重要となっていますが、新電元グループにおいても社会的責任を果たしながら事業活動を進めることを基本的な考え方としており、社会貢献活動や労働安全衛生等に取り組んでいます。

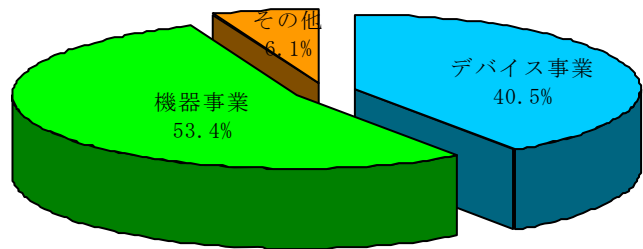
今後も環境経営を推進する中で、顧客・株主から信頼され、地域・社会から尊敬され、従業員・家族が誇りを持てる企業作りに取り組んでいきたいと考えます。

この「環境報告書」をご高覧いただき、新電元グループの環境経営活動への更なるご理解をいただくと共に、ご意見を賜れば幸いに存じます。

## 【 会社概要 】

商 号：新電元工業株式会社  
 設 立：1949年8月16日  
 資 本 金：17,823百万円  
 連 結 売 上 高：77,934百万円  
 連 結 従 業 員 数：5,093名  
 (2010年3月31日現在)

事業別 連結売上高比率 (2010年3月31日現在)



## 【 事業概要 】

事業分類	製品	用途
デバイス事業	<b>(半導体・IC製品)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>一般整流ダイオード</li> <li>ブリッジダイオード</li> <li>高速整流ダイオード</li> <li>サージ防護素子</li> <li>SIDAC®</li> <li>高耐圧パワーIC</li> <li>省電力型電源用IC</li> <li>MOSFET 等</li> </ul>	 <p>薄型 TV、DVD、オーディオなどの AV 機器、パソコンおよび周辺機器、ゲーム機器、OA 機器などの情報機器                      エアコン、冷蔵庫、洗濯機などの白物家電、自動車、通信機器、産業機器等</p>
機器事業	<b>(パワーシステム製品)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>通信局用整流器</li> <li>移動体基地局用整流器</li> <li>電力集中監視システム</li> <li>LED 照明用電源等</li> </ul>	 <p>通信局舎、移動体通信基地局、電力監視機器、液晶パネル製造装置・太陽光パネル製造装置等</p>
	<b>(電源モジュール製品)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>通信・情報・産業機器用 DC/DC コンバータ</li> </ul>	 <p>サーバ、ルータ・スイッチ、ネットワーク機器</p>
	<b>(電装製品)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>二輪車用レギュレータ/レクティファイヤ</li> <li>二輪車用 CDI</li> <li>発電機用インバータ</li> <li>ガスコージェネレーション制御ユニット</li> <li>四輪車用 DC/DC コンバータ</li> </ul>	 <p>二輪車、自動車、発電機、汎用エンジン、船外機、ガスコージェネレーション</p>
その他事業	<b>(アクチュエータ製品)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ロータリーソレノイド</li> <li>プッシュプルソレノイド</li> <li>チューブラソレノイド</li> <li>比例ソレノイド</li> </ul> <b>(システム製品)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>トータリゼータシステム</li> </ul>	 <p>自動車、油圧機器、建設機械、産業用刺繍機、その他 FA 機器</p>

## 【 中期成長戦略「環境ビジネスのコア事業化」 】

当社は、中期成長戦略において、モビリティ市場や新エネルギー市場への本格参入を果たす「環境ビジネスのコア事業化」を掲げています。デバイス製品では、環境対応車等に「ダイオード製品」が高いシェアを誇っており、機器製品においては、環境対応車向け「DC/DCコンバータ」の商品化に加え、「LED照明用電源」や「太陽光発電向けパワーモジュール」の開発を行うなど、環境ビジネス主体の事業展開を強化しています。



## 新電元グループの環境方針

### 1. 基本理念

新電元グループは、社会の発展と人類の繁栄に寄与する為、お客様・株主から信頼され、地域・社会から敬愛され、従業員が誇りを持って働くことができ、そして地球環境と調和する、活力溢れる企業づくりに全社を挙げて取り組み、もって世界の「良き企業市民」たることを旨とする。

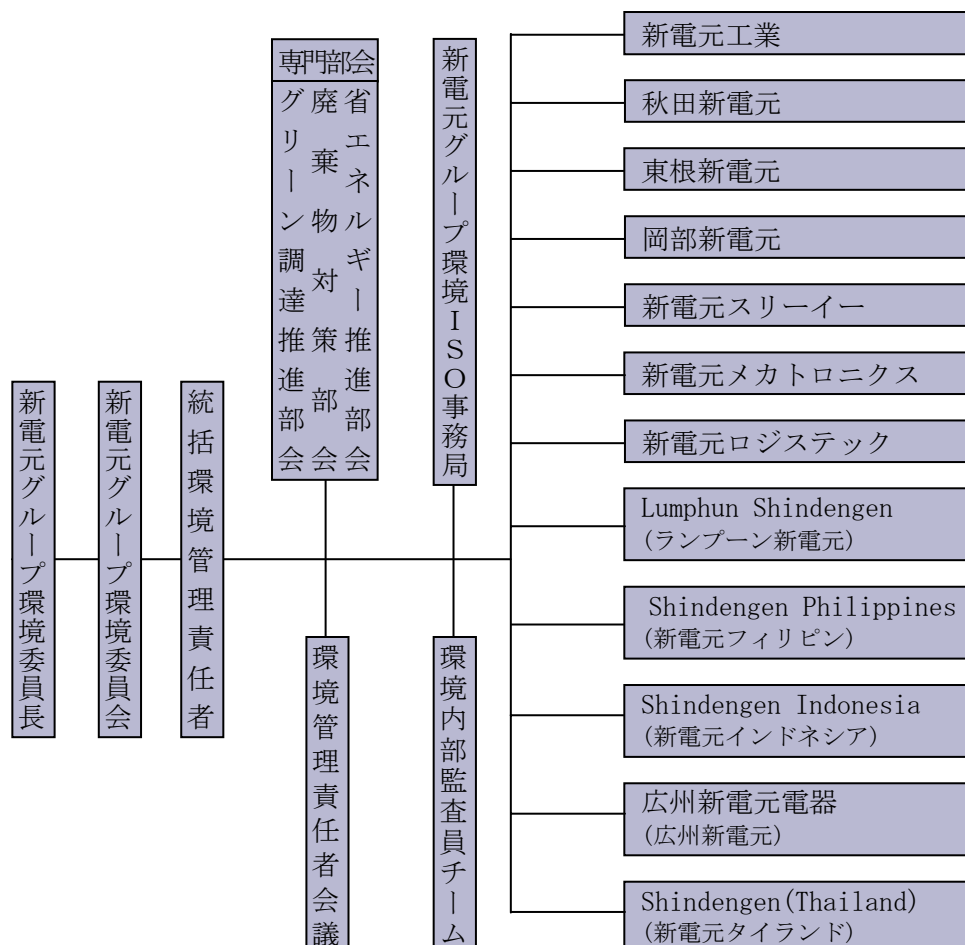
### 2. 基本方針

新電元グループは、豊かな自然環境を将来にわたって守り、持続的発展ができる社会を目指すために、以下の項目について活動を展開し、環境負荷の低減に努めます。

- 1) 法令及びそれに準ずる要求事項を順守する。
- 2) 事業活動における省エネルギーに努め、二酸化炭素排出量の削減を図る。
- 3) 省エネルギー製品の開発・設計により、製品使用時のエネルギー使用量の削減を図る。
- 4) 製品及び製品製造に関する環境負荷量の把握に努める。
- 5) 製造工程及び製品の省資源化を図る。
- 6) 製造工程において使用する化学物質及び製品含有化学物質の管理を徹底する。
- 7) グリーン調達を推進する。
- 8) 廃棄物の削減及びリサイクルを推進し、ゼロエミッションを継続する。

2010年6月29日

## 新電元グループの環境保全活動組織



## 新電元グループの環境目的目標

### 2009年度 環境目的目標と結果

目的	目標	結果
1. 省エネルギーの推進 ・CO <sub>2</sub> 総排出量の削減	①2009年度予想CO <sub>2</sub> 総排出量に対して、1.2% (690t)削減する。	①達成(5.5%) (3,191t)
2. グリーン調達の推進 ・新電元工業製品のグリーン調達推進 (環境負荷物質の排除)による環境保全活動への貢献	①JAMP* <sup>1</sup> AIS* <sup>2</sup> へ対応する。 ②環境文書・データ登録を推進する。 ③サプライヤ環境品質監査を実施する。	①実施 ②実施 ③実施
3. 廃棄物の削減・リサイクルの推進 ・ゼロエミッションの維持 ・排出物発生量の削減 ・排出物に関するリスク低減	①埋立率1%以下を維持する。 ②リサイクル率98%以上を維持する。 ③排出物毎の要因解析と排出物処理費用を削減する。 ④排出物の処理業者及び収集運搬業者に関するリスク低減を図る。	①達成(0.1%) ②達成(99.1%) ③実施 ④実施
4. PFC排出量の削減 ・2010年度は、PFC排出量(GWP換算値)を1995年度実績値より10%削減	①2009年度は、PFC排出量(GWP換算値)を前年度実績値以下にする。 ②PFC排出量削減のための調査を実施する。	①達成 ②実施
5. 製品の環境負荷の把握	①製造工程における製品毎の環境負荷情報の収集及び算出方法を検討し、LCAデータの集計を行う。	①実施
6. 環境マニュアルのグループ統合化 ・環境マニュアルを2010年度までにグループ統合化	①2009年度は、各社の環境マニュアルをグループ環境マニュアルに統合化する。	①次年度に継続

### 2010年度 環境目的目標

目的	目標
1. 省エネルギーの推進 ・CO <sub>2</sub> 総排出量の削減	①2010年度予想CO <sub>2</sub> 排出量42,664tに対して、967t削減する。
2. グリーン調達の推進 ・新電元工業製品のグリーン調達推進 (適切な製品含有化学物質の情報管理)による環境保護活動への貢献	①新グリーン調達データベースシステムによるAISデータ管理を実施する。 ②グループ各社へのグリーン調達データベースシステム利用を推進する。 ③環境文書・データ登録を推進する。 ④サプライヤ環境品質監査を実施する。
3. 廃棄物の削減・リサイクル ・ゼロエミッションの維持 ・リサイクルの推進 ・排出物に関するリスク低減	①埋立率1%以下を維持する。 ②リサイクル率98%以上を維持する。 ③排出物処理費用の削減をする。 ④排出物委託業者に関するリスク低減を図る。
4. PFC排出量の削減 ・2010年度は、PFC排出量を1995年実績値(GWP換算値)の10%削減	①2010年度は、PFC排出量を1995年実績値(GWP換算値)の10%削減する。
5. 製品の環境負荷の把握 ・製品の環境負荷の把握	①製造工程における製品の環境負荷(CO <sub>2</sub> )把握をJEITA* <sup>3</sup> 電子部品LCAガイドライン方式により標準化する。
6. 環境マニュアルのグループ統合化 ・環境マニュアルを2010年までに整備する	①2010年度は、グループ環境マニュアルを整備する。

\*1 アーティクルマネジメント推進協議会のこと。

\*2 Article Information Sheet の略。JAMP が推奨する製品含有化学物質情報を伝達する為の基本的な情報伝達シート

\*3 Japan Electronics and Information Technology Industries Association(社団法人電子情報技術産業協会)の略。

## 環境会計

新電元グループでは、環境経営をより効果的に推進するために環境会計を導入し、環境保全コストとそれに伴う経済効果(金額)や物量効果を定量的に把握し、公表しています。

環境会計算出方法に当たっては、環境省環境会計ガイドラインを参考にして独自の算出基準を制定し、それに則り実施しています。

### 【環境保全コスト】

(単位:百万円)

分類	主な内容	2008年度		2009年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額
1. 事業エリア内コスト		70	363	71	399
内訳	公害防止コスト	19	191	18	213
	地球環境保全コスト	51	25	52	84
	資源循環コスト	0	147	1	102
2. 上・下流コスト	グリーン調達に関わる費用、分析装置購入費	1	21	6	10
3. 管理活動コスト	環境教育費、認証取得費用、内部監査費	0	257	0	229
4. 研究開発コスト	鉛フリーはんだ、洗浄方法の検討	0	17	0	35
5. 社会活動コスト	地域の美化活動参加	0	6	0	2
6. 環境損傷コスト	土壌・地下水汚染への取り組み	20	77	9	36
合計		91	741	85	710

\*端数処理上、合計値が合わない場合があります。

### 【環境保全効果】

#### (1) 環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

項目		2008年度	2009年度
収益	有価物の売却により得られた利益	540	251
削減効果	省エネルギー等による費用削減効果(電力量、重油等)	116	90
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の削減	34	27
	その他環境改善による費用削減	21	5
合計		711	373

#### (2) 環境保全効果(物量効果)

項目	2008年度	2009年度
二酸化炭素排出量(t-CO <sub>2</sub> ):新電元グループ国内	57,814	54,041
電力使用量(百万kWh)	148	130
重油使用量(kℓ)	3,958	3,531
都市ガス使用量(千Nm <sup>3</sup> )	185	141
上水使用量(千m <sup>3</sup> )	849	789
廃棄物量(t)	191	138
リサイクル量(t)	5,314	3,803

\*電力のCO<sub>2</sub>排出量換算係数について:東京電力及び東北電力の2007年度の係数を使用しています。

東京電力(2007年度=0.000425t-CO<sub>2</sub>/kWh)、東北電力(2007年度=0.000473t-CO<sub>2</sub>/kWh)

#### (3) 製品の省エネ効果等

新電元グループが2009年度開発・生産した省エネルギー製品を使用時の電力量削減及び二酸化炭素排出量の削減として表わしてみました。

項目	使用電力量の削減量	二酸化炭素排出量の削減
半導体デバイス、電源等の省エネルギー製品	318百万kWh	105.8千t-CO <sub>2</sub>

\*使用電力量の削減量=(「旧製品の年間消費電力」-「2009年度省エネ製品の年間消費電力」)×生産台数

## 法令順守、環境監査

### 【環境に関する法令等の順守状況】

新電元グループでは、適用される法令や条例、公害防止協定などを特定する手順を定め、制定および改定される法令等に対応を図っています。

業界における取決め事項については、新電元工業が中心となって情報を収集し、新電元グループ内で情報の共有化を図ることで対応しています。

法令等、業界の取決め事項や地域との協定事項の順守状況は、少なくとも年1回の内部監査で確認を行っています。

2009年度の順法監査では、順守状況に問題が無いことが確認されました。

### 【環境内部監査状況】

新電元グループ国内では、グループ環境内部監査計画に基づき年1回以上のシステム監査および順法監査を実施しています。監査では、各社の環境ISO事務局を中心にグループの環境マネジメントマニュアルと各社の環境マネジメントマニュアルの整合性、PDCAが適切に廻っていることの確認、順法性の評価等を行っています。

また、内部監査レベルの向上と平準化を目的として、内部監査員は自社以外の内部監査に参画する仕組みを構築しています。2009度の内部監査では、グループ会社の監査員13名が相互に監査に参画しました。

新電元グループ海外では、各社独自の監査計画に基づき内部監査を実施しています。



内部監査の風景

### 【ISO14001の更新監査】

2009年12月14日～12月17日において、ISO14001:2004規格に基づく更新監査が行われ、新電元グループの環境マネジメントシステムが包括的に継続し有効であることを確認しました。



トップインタビューの風景



現場監査の風景

### 内部監査のポイント



岡部新電元  
総務部  
斉藤 隆行

『痛い処を確認する』言葉は乱暴ですが、自部署の弱い点を監査のポイントにすることで他部署の良い点、強い面が習得でき、自部署の改善に繋げる良い機会となります。

内部監査を通じてシステムや環境パフォーマンスの向上に取り組みましょう。

### 順法監査を実施して



新電元ロジステック  
管理部  
小沢 和典

新電元グループ間での相互監査により、法の認識や順守方法への改善など率直な議論を通してお互い学び合い、グループ一丸となり法令との不適合を未然に防止する取り組みは、とても有意義で順法への理解をさらに深めることができます。



## 化学物質の管理

新電元グループでは、環境方針に掲げた「製造工程において使用する化学物質および製品含有化学物質の管理を徹底する」に沿って、化学物質の管理に取り組んでいます。製品含有化学物質管理においては、欧州連合のELV指令・RoHS指令等への対応に取り組み、また新しい化学物質管理の規則であるREACH規則への対応も開始しています。

### 【新電元フィリピンでの取り組み】

新電元フィリピンでは、塩酸の使用を完全撤廃しました。純水装置のフィルタ洗浄で塩酸を使用していましたが、建屋の腐食等の問題がありました。新たな設備の導入により塩化ナトリウムへの代替が可能になりました。

### 【改善事例発表会】

東根新電元では、QPIT大会(改善事例発表会)を年4回開催しています。2009年度の発表では、設備部品の形状の見直しや作業方法の改善、薬品交換基準の見直しにより大幅に化学物質使用量が削減された改善事例があり、「環境賞」・「SPIS賞」が授与されました。

(QPIT=Quality & Productive Innovation by TPM & JIT)

(SPIS=Shindengen group Productivity Innovation System)



QPIT大会での総評風景

### 【PRTR 報告】

2009年度、国内関係会社でのPRTR\*4対象化学物質取扱量と排出量および移動量を掲載しました。

\*4 PRTR:「特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の促進に関する法律」を指す。

(単位:t)

物質の名称	政令番号	CAS番号	08年度取扱量	09年度取扱量	排出量				移動量		消費量	除去処理量	リサイクル量
					大気	公共用水	土壌	埋立処分	下水道	廃棄物			
アンチモン及びその化合物	25	—	13.9	18.2	0	0	0	0	0	14.9	3.0	0	0.3
ビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)	30	25068-38-6	3.9	2.0	0	0	0	0	0	0.4	1.6	0	0
エチルベンゼン	40	100-41-4	8.4	7.3	1.9	0	0	0	0	1.5	0	0	3.8
エチレンジアミン	46	107-15-3	1.5	0.9	0.2	0	0	0	0	0	0	0	0.7
キシレン	63	1330-20-7	47.2	45.2	2.1	0	0	0	0	39.7	0	0	3.4
テトラヒドロメチル無水フタル酸	202	11070-44-3	5.8	3.9	0	0	0	0	0	0.7	3.2	0	0
1, 3, 5-トリメチルベンゼン	224	108-67-8	9.3	4.6	0.6	0	0	0	0	3.2	0	0	0.8
鉛及びその化合物	230	—	18.3	21.8	0	0.1	0	0	0	2.2	19.0	0	0.5
ヒドラジン	253	302-01-2	4.1	2.4	0.5	0	0	0	0	0	0	0	1.9
ピロカテコール	260	120-80-9	3.1	3.1	0.1	0.6	0	0	0	2.4	0	0	0
フェノール	266	108-95-2	3.6	2.6	0.9	0	0	0	0	0	0	0	1.7
フッ化水素及びその水溶性塩	283	—	74.1	75.9	0	4.3	0	0	0	46.5	0	0	25.1
合計			193.2	187.8	6.3	5.0	0	0	0	111.5	26.8	0	38.2

\*国内関係会社において2008年度と2009年度の年間の取扱量が1t以上の物質を掲載しています。

\*取扱量は小数点以下第2位を四捨五入しています。取扱量と排出量及び移動量等の合計値が等しくない場合があります。

\*昨年度報告では、セレン及びその化合物の取扱量2.9tと報告いたしましたが、当該サイトを2009年度中に閉鎖したため、今年度の報告より除いています。

## 環境配慮型製品への取り組み

### 企業ミッションの追求

#### 「エネルギーの変換効率を極限まで追求することにより、人類と社会に貢献する」

新電元グループでは、企業ミッションを具現化するために、パワーエレクトロニクスメーカーの視点から地球環境問題を見据えた技術開発への取り組みを積極的に実施してきました。

さらに私たちは、これまで培ってきた環境技術を適用した低損失半導体、高効率電源など環境配慮型製品を市場に供給することで、省エネルギーおよび温暖化ガスの削減に貢献していきます。

### 特集 太陽光発電システム施工展 PV システム EXPO

2010年3月3日～5日、東京ビッグサイトで開催された「第1回太陽光発電システム施工展 PV システム EXPO」に当社の蓄積された技術を融合したPVシステムソリューション(PV Solutions)\*を出展しました。中でも特に高い関心を集めていた「太陽光発電用10kWパワーコンディショナ PVS010T200(以下パワーコンディショナ)」について当社開発担当者 周藤龍にインタビューしました。

※当社のPVシステムソリューション(PV Solutions)：住宅用電力貯蔵システム／パワーコンディショナ／産業用電力貯蔵システム／電源ユニット／半導体製品(太陽電池モジュール用バイパスダイオード・SiCショットキーバリアダイオード)

---今回高い関心を集めているパワーコンディショナはどのような製品なのですか。特徴を教えてください。

周藤：簡単に説明すると、太陽光で発電された直流電力を交流電力に変換するシステム(DC/ACインバータ)です。太陽光で発電された自然エネルギーを商用系統に連系することで、主に売電用途として、幅広く利用されています。当社製品の特徴としては、安全性・汎用性を重視し、商用系統に対して、高周波トランスにて絶縁をしつつ、小型・高効率を維持している点です。電気的には、電力変換部に共振技術を採用し、構造面では高密度実装技術を利用することにより実現致しました。

---当社では、「エネルギー変換効率を極限まで追及することにより、人類と社会に貢献する」を企業ミッションに掲げています。パワーコンディショナではどのように実現していますか。

周藤：10kW製品としてはサイズ、重量、変換効率の面において他社製品と比較して優れており、業界トップです。特に変換効率については、他社製品が92%前後であるのに対し、当社の製品は93%を実現しています。この1%の差はピンと来ない数値かも知れませんが、一般家庭の約一ヶ月分の電気使用量に相当する計算\*になり、大きな改善なのです。

\*：パワーコンディショナを一日10時間、一年間使用した場合



新電元工業  
パワーシステム事業部  
周藤 龍

---開発には相当な苦勞があったのではないですか。

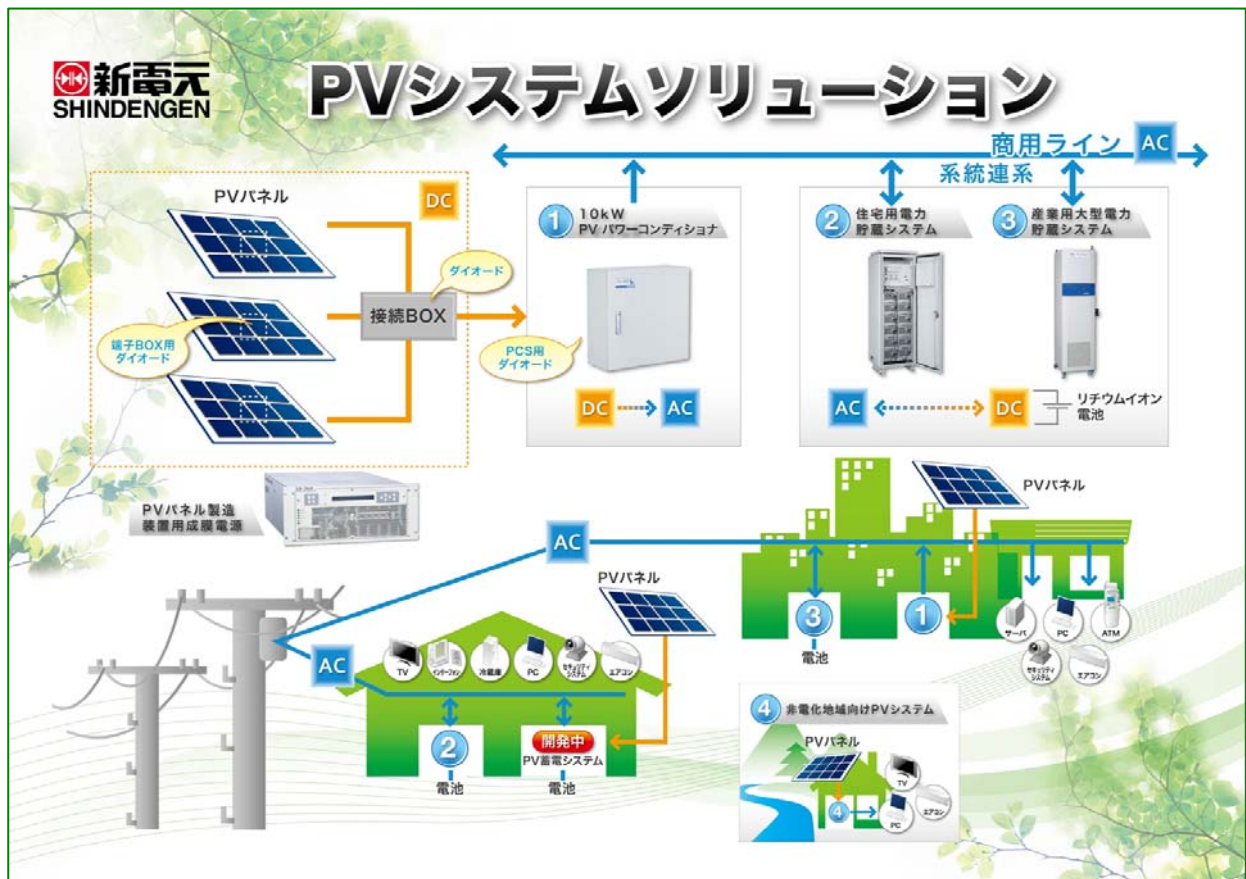
周藤:そうですね。従来品の改良ではなく、新規に回路の開発に取り組んだことが一番苦勞した点です。新規開発の場合は多くの予期せぬトラブルがつきもので、これをいかに減らすかが大きなテーマとなります。パワーコンディショナの開発でも様々なトラブルが発生し、何度も挫折そうになりましたが、結果として当社独自の共振技術の応用により、高効率な変換効率と高周波絶縁方式を実現することが可能となりました。

---今後についてどのように考えていますか。

周藤:やはり、いかに高効率、低コストの回路技術と実装技術開発を行なっていくかが重要なポイントになります。今回の経験を活かし、さらなる企業ミッションの実現に向け、当社の製品が人類と社会に貢献できるものであるよう頑張りたいと考えています。



10kW PV パワーコンディショナ概観



## 1. 世界最薄！低背型ブリッジダイオード 新JAパッケージ

当社は定格電流 25A クラスでは世界最薄(基板実装面から高さが 15.9mm)となるブリッジダイオード「JA パッケージ」を開発しました。

ブリッジダイオードは交流を直流に変換(整流)する特性を持っています。家庭用電源は交流で送られてきますが、家電製品(TV・エアコン・冷蔵庫等)は、直流でのみ動作するためブリッジダイオードが用いられています。

近年、薄型 TV の普及等により電源の薄型化(低背化)が求められており、既存製品の低背化・使用部材を削減した新製品を開発しました。

### 【主な用途】

エアコン・冷蔵庫・薄型 TV ・などの家電品から情報機器、通信機器、OA 機器、音響機器

### 【環境に配慮した点】

今回開発した SIP 型ブリッジダイオード「JA パッケージ」は、従来の定格電流 15A・25A クラス「5S パッケージ」の性能を確保し、内部構造の最適化・放熱性を考慮した設計としたことによりパッケージの高さ(基板実装面からの高さ)を 24.0 mm から 15.9 mm へ 34% 低減しました。

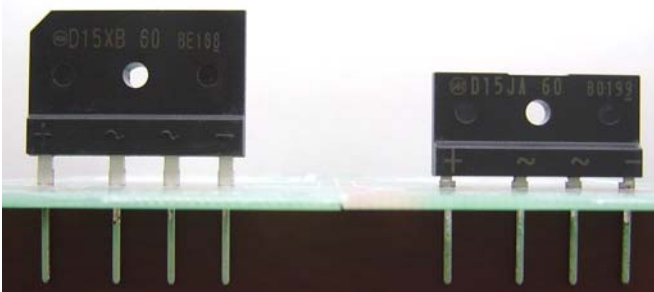
これにより製品に使用する銅材と樹脂の使用量を削減し、製品重量も 7.2g から 4.2g へ 42% 軽量化したことにより省資源化と輸送時の CO<sub>2</sub> 排出量削減に貢献しています。

#### ＜従来品と開発品の重量比較＞

従来品	開発品	比較
7.2 g	4.2 g	42% 軽量化

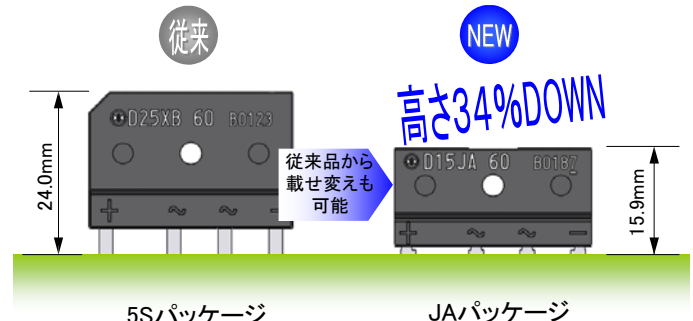
#### ＜従来品と開発品の部材使用量比較＞

	従来品	開発品	比較
銅材	4.30 g	2.55 g	41% 削減
樹脂	2.84 g	1.60 g	44% 削減



従来品:5S パッケージ

開発品:JA パッケージ



5Sパッケージ

JAパッケージ

### 【開発者の一言】



新電元工業  
電子デバイス事業部  
新井 寿和

内部構造の最適化・放熱性を考慮した設計としたことにより、34%の低背化を実現する事ができました。定格電流 15A・25A クラスでは世界最薄パッケージであり、市場要求にマッチした製品です。また、使用部材も大幅に削減でき、地球環境に貢献しています。

今後もお客様のニーズを満足した製品・地球環境に配慮した製品を開発したいと考えています。



## 2. アイドリングSTOP ECUの開発

当社は二輪車用アイドリング STOP 機能付き ECU(Engine Control Unit)を開発しました。

### 【主な用途】

125cc スクーター用 ECU で、主な機能としてセル始動、アイドリングストップ、バッテリー電圧調整、エンジン点火、燃料噴射、フューエルポンプ駆動、ヘッドランプ制御があります。

### 【環境に考慮した点】

アイドリング STOP ECU は、アイドリング時のエンジン停止にてその間の無駄な燃料消費を抑え、再スタート時は瞬時にセルを始動させることによりスムーズなエンジン始動を行い、大幅な燃費向上とアイドリング STOP からの再始動性向上を実現しています。



アイドリング STOP ECU



本田技研工業殿 PCX

従来品に対し通電性能：+30%、外形サイズ：10%小型化、重量低減：2%(当社比)を実現し、アイドリング STOP 機能だけでなく、小型・軽量化においても省エネルギー化に貢献しています。

また、Pb フリー対応でも環境に考慮した開発を行なっています。

### 【開発者の一言】



新電元工業  
電装事業部

明石 知也(左)  
原田 智生(中)  
河住 真次(右)

今回の ECU 開発においては、エンジンの過渡的な状況下におけるスタータモータ制御の要求に対して最善仕様を考えることが一番苦労した点だったと思います。

また、小型化のために熱シミュレーションを繰り返し、放熱フィン最適な形状を求めることにも多くの時間を費やしました。

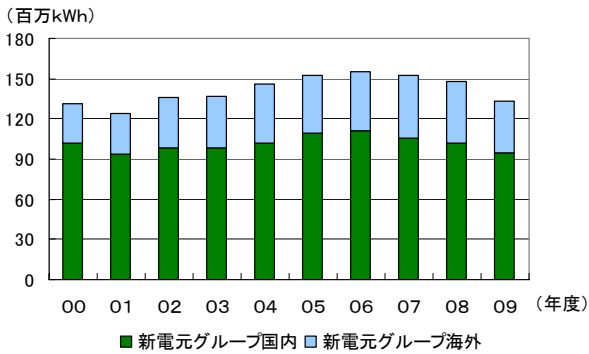
現状二輪車市場の中で、スタータモータ制御の ECU に占める割合は少量ですが、今回アイドリング STOP 機能との組合せ ECU をタイで量産できたことで、市場を世界に広げる足がかりになったと思います。

世界中の二輪車にアイドリング STOP 機能付き ECU を搭載することで燃費を向上させ、環境の面で社会に貢献できるよう、二輪車メーカーと共創して COST 低減や技術開発に取り組んでいきます。

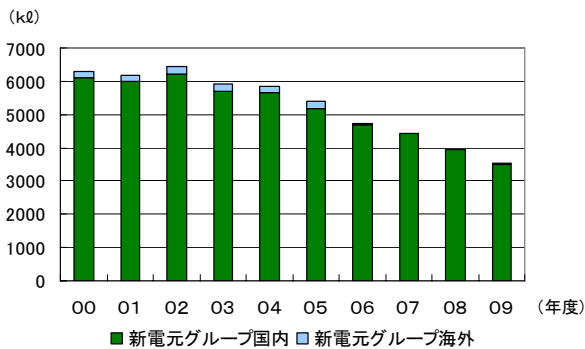
## 省エネルギーと地球温暖化防止

新電元グループ国内では、電機電子4団体の自主行動計画に基づき、省エネ活動に取り組んでいます。「2009年度予想CO<sub>2</sub>総排出量(57,231t)に対して、1.2%(690t)を削減する。」を目標に掲げ取り組み、結果は3,191t-CO<sub>2</sub>の削減となり目標を達成することができました。

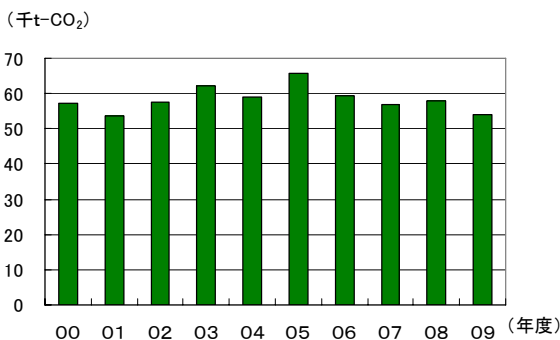
### ■新電元グループの電力消費量の推移



### ■新電元グループ重油使用量の推移



### ■新電元グループ国内二酸化炭素排出量の推移



\* 二酸化炭素排出係数は各電力会社の最新を見直して、新電元グループ国内のみ対象に二酸化炭素排出量を算出しました。

### ＜グループ会社の取り組み＞

#### 【窒素供給配管の見直しで電力量削減】

秋田新電元では、省エネルギー活動としてエアコンプレッサーの稼働時間削減による電力量削減に取り組みました。

2008年度に窒素製造装置(写真左下)を導入しましたが、夜間及び休日には窒素ガスの使用量が減少するために余った窒素ガスを大気へ放出していました。この放出していた窒素ガスの圧力を有効利用するために窒素配管を圧縮エア配管に接続し、それらの切り替えバルブ(写真右下)を設けました。これにより圧縮エア配管用のコンプレッサーの稼働を夜間及び休日について抑えることが可能となりました。

この結果、電力使用量を年間で 97,000kwh、CO<sub>2</sub>排出量 46t-CO<sub>2</sub>の削減することができました。



窒素製造装置



切替えバルブ

#### 【運用改善や配管見直しによる改善】

東根新電元では、2009年度の省エネ活動として「設備等の運用改善や配管の見直し」に取り組みました。

##### 【主な省エネ活動と効果の例】

1. 純水装置再生廃水処理配管の改善
  - ① ポンプ停止等による電力使用量の削減
  - ② 廃水処理に使用する薬品使用量の削減
2. 水冷式コンプレッサーの冷却水を空調の温水冷却用に使用した改善
  - ① 温水用重油使用量の削減
  - ② 冷却用電力使用量の削減
3. 蒸気トラップの改善
  - ① 重油使用量の削減

これらの結果、CO<sub>2</sub>排出量を118t削減することができました。

## ゼロエミッションの推進

新電元グループ国内では、ゼロエミッション(総排出量に対して埋立率を1%以下とする)に、取り組んでいます。

2009年度の結果は、このゼロエミッションの目的・目標に対して、グループ全体で達成(埋立率0.1%)することができました。

2010年度以降も、このゼロエミッションを維持することを引き続き目的・目標に掲げ、総排出量の削減に努めてまいります。

### 【新電元グループの排出量の実績】

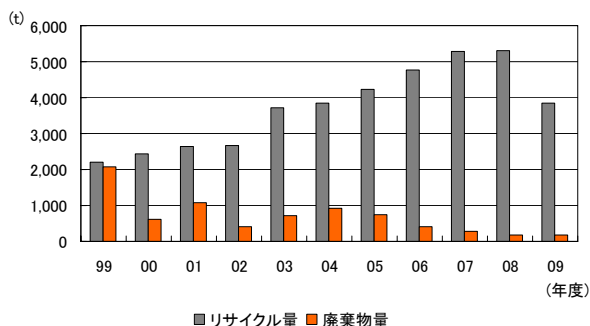
廃棄物の総排出量(廃棄物量、リサイクル量)は、生産量の減少にともない2008年度の5,500tから3,900tへ減少しました。

新電元グループの廃棄物量とリサイクル量の推移を下図に示します。

<2009年度の結果>

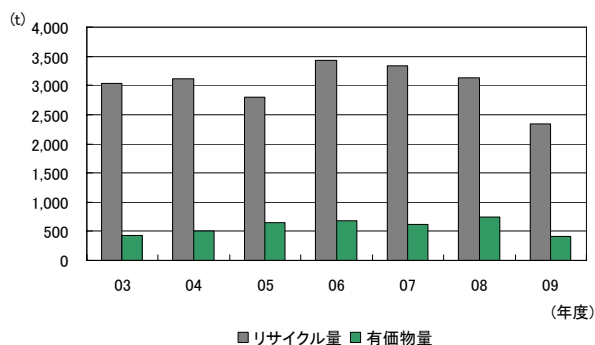
	国内	海外	全体
廃棄物量(t)	22	116	138
リサイクル量(t)	2,344	1,460	3,804
リサイクル率(%)	99.1	92.6	96.5

### ■新電元グループのリサイクル量と廃棄物量の推移



※2003年度より海外工場の値を加えています

### ■新電元グループ国内リサイクル量と有価物量の推移



### 【廃棄物のリスク低減】

新電元グループ国内では、2009年度目標「廃棄物に対するリスク低減」を達成するために、廃棄物委託業者の現地確認を実施しています。

これまで、グループ各社が独自に廃棄物委託業者の確認を行っていましたが、同じ廃棄物委託業者への現地確認が重複するケースが発生し、チェックシートも各社が独自に作成したものを用いていたため、確認方法に統一性がありませんでした。

2009年度は、試行的に各社が同じチェックシートで現地確認を実施したところ、統一性の有る現地確認となり、情報の共有化が図れました。また、他社の確認結果を自社の結果とするしくみをつくり、合理的な廃棄物委託業者の確認が行えるようになりました。

### 【リサイクル率向上の取り組み】

東根新電元では、廃棄物の適正処理及びリサイクル率の向上に取り組んでいます。2009年度は、これまで埋立処理されていたサンドブラスト工程後の研磨粉を、焼却後にスラグ化し、路盤材としてリサイクルすることが可能となり、埋立廃棄物の削減(0.8t/年)並びにリサイクル率を向上させました。

### 【担当者の一言】



東根新電元  
総務部  
石山 良久

各職場の廃棄物の分別状況を再確認したところ、まだ適切に分別されていない職場がありました。現在では、従業員に繰り返し教育したことで適切に分別されるようになりました。

今後は、材料の購入量を最適化することで廃棄物の発生量を削減し、環境と地域に優しい企業を目指します。

## グリーン調達取り組み

新電元グループでは、「環境品質」を活動のひとつとして掲げ、グリーン調達活動にも積極的に取り組んでいます。欧州連合で2007年に発効したREACH規則により、それまでの有害物質含有を禁止する規制から製品に含有する化学物質情報の管理が求められる時代になっています。これに対応していくには、新電元グループ各社間の連携を一層強化するとともに、サプライチェーンにおける一員として積極的なグリーン調達活動を推進する必要があると考え、グループ独自の調査システムを構築し、調査データの蓄積と管理をしています。

### 【主な取り組み】

グリーン調達の推進にあたり、グループ各社との情報連携を強化すると共に、多様化・厳格化を続ける環境品質に対する要求に迅速に対応するため、主に以下の活動を展開しています。

#### ①グリーン調達説明会の開催

お取引先様を対象とした説明会の実施や支援体制の強化を進め、グリーン調達活動に対する理解向上に努めています。

#### ②海外法規制への対応

RoHS指令、ELV指令、REACH規則等に対応した環境品質保証体制の確立をしています。

#### ③JAMP AISへの対応

適切な製品含有化学物質の情報管理を目的に、JAMP AIS(アर्टィクルマネジメント推進協議会が提唱するアर्टィクルインフォメーションシート)への対応を開始しました。お取引先様への説明会を開催し、AIS作成方法に対する支援にも力を入れています。

#### ④環境品質監査の実施

お取引先様の環境対応体制に関する調査を実施し、必要に応じて環境品質監査を実施しています。

#### ⑤受入検査の強化

部材受入検査における蛍光X線分析装置(EDX)の検査により、部材の規制適合性確認を強化しています。

サプライチェーンにおける一員として、製品含有化学物質の情報伝達の重要性を強く認識し、今後も増え続ける膨大な製品含有化学物質の情報管理を徹底するとともに、お客様からの様々な調査のご依頼に対しても、迅速に対応出来る体制を強化していきます。

### 【お取引先様向け説明会】

JAMP AIS による製品含有化学物質の情報収集の開始に先立ち、お取引先様向けの説明会を開催しました。また、お取引先様の希望に応じて、JAMP AIS 作成に関する個別相談会も実施し、非常に分かり易い説明との好評を頂きました。

お取引先様に、より理解を深めて頂く事で、REACH 規則をはじめとする様々な規制や法令に対し、お取引先様との協力体制作りをこれからも目指します。



### 【社内環境教育】

JAMP AIS へ対応開始に先立ち、担当部署による社内担当者への環境教育にも力を入れています。REACH 規則、RoHS 指令等の最新動向に関する教育を通じて、規制や法令に対する正しい理解にも、積極的に取り組んでいます。



©Noboru Asano



## 安全衛生、環境リスク管理

新電元グループでは、すべての従業員が安全に安心して働けるために、安全管理者教育等の安全衛生教育や避難訓練をはじめとした緊急事態への準備および対応の訓練に積極的に取り組んでいます。

### 【安全衛生向上への取り組み】

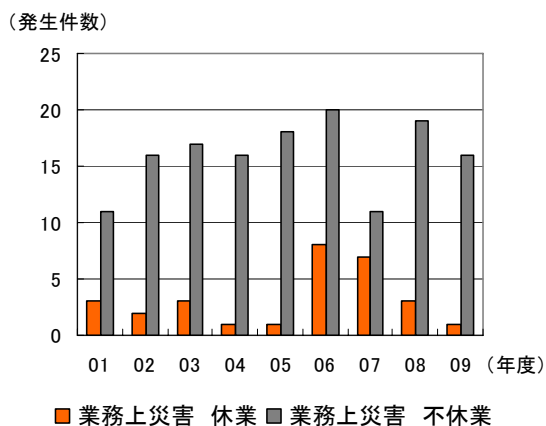
会社経営者をはじめ従業員、労働組合が一体となり、全従業員、派遣社員および出向者等を含めすべての労働者へ快適な職場環境を提供できるよう組織的に安全衛生活動を推進しています。

現在では労働災害の撲滅へ向け、リスクアセスメントを推進しています。

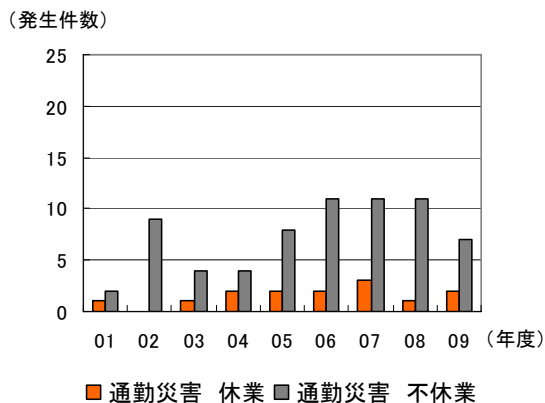
また、新電元工業では大規模災害、感染症の大流行に備えたシステムを構築し、グループ全体に発展させ全労働者の安全と健康、事業継続を守れるよう進めています。

下記に新電元グループ国内の災害発生状況を示します。

### ■新電元グループ国内業務上災害発生件数の推移



### ■新電元グループ国内通勤時災害発生の推移



### 【交通KYへの取り組み】

新電元グループでは、「グループ安全衛生協議会」の中で交通災害発生時の身体的、業務上、家庭への影響等を再確認し、それらの影響を最小限に抑えるべく取り組みを行っています。

2009年度は、年度重要課題に交通事故撲滅を掲げて、交通KY活動を推進しました。この活動では、各社のトレーナーを相互に派遣しあえる制度を用いて、多くの方が受講できる体制を整えています。



交通KY活動の風景

### 【自衛消防隊組織の充実化】

新電元グループでは、緊急時に対応するため、また、火災の予防および初期消火等を目的に、各社に自衛消防隊等の消防組織を置いています。

新電元工業飯能工場では、フロア毎に防火責任者や消火係、火災通報係等を選任し、自衛消防隊組織を形成しています。各係には毎年、屋内消火栓訓練、消火器訓練、普通救命講習等や自衛消防隊の任務説明会を実施しています。

これからも、火災予防および万が一の初期消火活動、救命活動が速やかに行えるように、自衛消防隊組織の充実を図っていきます。



屋内消火栓訓練の風景

## 【緊急事態への準備及び対応訓練】

新電元グループでは、事故・災害などの緊急事態に速やかに対応することおよび、環境リスクを低減するために、計画的に緊急事態への準備及び対応訓練を実施しています。



【防災訓練】  
新電元工業 飯能工場



【普通救命講習】  
秋田新電元



【消火栓演習】  
東根新電元



【漏洩訓練】  
岡部新電元



【消火栓演習】  
ランプーン新電元



【避難訓練&消火器訓練】  
新電元フィリピン



【消火器訓練】  
新電元インドネシア



【消防設備の定期点検】  
広州新電元



【消火栓演習】  
新電元タイランド

## 【土壌・地下水汚染の取り組み】

新電元グループでは、半導体製造の洗浄工程において、トリクロロエチレンを使用していました。過去にトリクロロエチレンを使用した実績のある事業所を対象に、1997年度より逐次土壌・地下水汚染の実態調査を実施し、現在では新電元工業飯能工場など6事業所で浄化対策を実施しています。

2007年5月に新電元スリーイーの建屋解体に伴い実施した土壌汚染調査では、地下水汚染が確認され、バイオによる浄化対策を実施しました。バイオによる浄化が進んだことを受け、2008年10月には行政機関、地域住民の合意のもと新電元メカトロニクスによる新社屋建築工事着工となり、2009年5月に竣工いたしました。

他の5事業所の浄化対策は継続して実施しており、進捗状況については、定期的に行政機関へ報告しています。



## 安全衛生・環境リスク管理(海外サイトの取り組み)

### 【新電元フィリピンでの取り組み】

新電元フィリピンでは、2010年1月19日に、これまで最も長い無災害日数 1094 日を達成しました。これは従業員に対して、日ごろから様々な事故防止対策の訓練や教育をすることで達成できました。



### 【広州新電元での取り組み】

広州新電元では、新消防法の施行に伴い従業員への教育及び新しい消火器の設置を実施しました。



### 【新電元インドネシアでの取り組み】

新電元インドネシアでは、安全活動のひとつとして毎年、消火器の取り扱い訓練及び消火栓放水訓練を実施しています。



### 【新電元タイランドでの取り組み】

新電元タイランドでは、有機溶剤を運搬中の排水路への漏洩に対する訓練を実施しました。



### 【ランブーン新電元での取り組み】

ランブーン新電元では、毎年7月に安全&環境週間を定めています。2009年は、7月23 - 28日に社内で安全の推進や環境保全に関するイベントを開催しました。



## 各サイトの取り組み(ハイライト)

### 新電元工業



電装販売事業部  
白鳥 優介

電装販売事業部では、二輪車、四輪車、汎用エンジン向けの内製パワーデバイスを搭載したECUやDC/DCコンバータ等の電装製品を提供しており、お客様が求める、「優れた環境性能と高い動力性能」の実現に貢献しています。

今後も、燃費向上、排出ガスのクリーン化を意識した製品の提案を心掛けて営業活動を行っていきます。

### 秋田新電元



総務部  
佐々木 歩

秋田新電元では、毎年6月の環境月間に於いて全従業員を対象に環境標語・ポスターの募集・掲示を行い表彰しています。

また地域で実施されるクリーンアップ情報を取り寄せ、社内に掲示し従業員への積極的参加を呼びかけ、環境保全活動への意識向上に努めております。

私自身、今後も当社の環境保全活動と従業員の意識向上にお役に立てる様努めていきます。

### 東根新電元



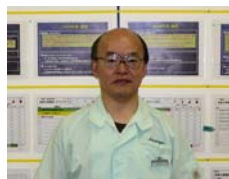
総務部  
森 貞佳

東根新電元では、2009年度から大森工業団地連絡協議会環境部会の幹事会社(任期2年)及び部会長を担当しています。

主な活動内容には、環境部会の開催(年4回)や研修会の実施、更には「さくらんぼマラソン大会」(6月開催)に向けたコースの清掃美化活動や「環境週間ひがしね」(11月)への協力等があります。

これからも、大森工業団地内企業との交流を深めながら、地域社会への貢献をしていきます。

### 岡部新電元



総務部  
飯野 孝文

岡部新電元では、全社電力の1/3、重油は全量、上水は1/3量を使用して冷水発生機、ボイラーを運転してクリーンルーム、事務所、会議室などの空調を行っています。

これらの機器は通年稼働でしたが、これらを必要な時間帯の稼働に切替えて、各機器の省エネを取り組みました。外気の低い温度を利用して冷水発生機を停止、室温と湿度の監視を行い、最適条件を把握して標準化しました。

### 新電元スリーイー



総務部  
田中 裕子

新電元スリーイーでは、エコ活動の一環として使用済み事務用品の回収を行っています。

各職場で使用済となった事務用品は、総務部の回収箱に集められ、メーカーに返却できる物と購入業者で回収を行っている物に分けて、それぞれに返却しています。

小さな活動ではありますが、今後も環境にやさしい取り組みをしていきます。

### 新電元メカトロニクス



管理部  
松平 詠美

新電元メカトロニクスでは、ゴミの排出量削減に取り組み、分別の徹底、リサイクルの推進、梱包材の再利用などを行ないました。結果、全社員の協力により、前年に比べ可燃ゴミの排出量が半分程度に減少しました。

今後も、私達が出来る環境貢献活動をしていきます。





新電元ロジステック

千葉流通センター



管理グループ  
磯野 典子

新電元ロジステック千葉流通センターでは、省エネルギー、廃棄物削減、グリーン購入等の活動を目的・目標に掲げて環境活動を展開しています。省エネルギー活動では、まず電力使用量を把握することが大切と考えています。廃棄物削減活動では、日々の分別活動を積み重ねが大切と考えています。

今後も全員参加で環境保全活動に取り組んでいきます。

ランプーン新電元



環境グループ  
Siriporn

ランプーン新電元では、これまで埋立処分していた蛍光灯をリサイクルすることができるようになりました。

タイランドでは、使用済みの蛍光灯を処理する所が少ないのが現状で、大きな環境問題となっています。



新電元フィリピン



環境管理責任者  
Jerry Sia

新電元フィリピンでは、半導体製造の洗浄工程で使用する洗浄液を変更することにより、洗浄工程費用を54%削減しました。また純水脱イオン化プロセスにおいて使用していた腐食性の高い塩酸の使用廃止にも取り組みました。その結果、純水装置を導入することにより2009年度は塩酸の使用を全廃することができ、化学物質使用量、費用の削減に繋がりました。

新電元インドネシア



総務部  
Utomo  
Kelik  
Deden  
Reni  
Rika

新電元インドネシアでは、毎年、環境目標を掲げ、環境改善活動を行っています。

その活動内容は、工場敷地の緑化、一般ゴミ・リサイクルゴミの区別、有害廃棄物の削減、電気使用量の削減および水の使用量の削減などがあります。

私たちは、事業活動を通じて、今後も環境改善活動と安全衛生活動に取り組んでいきます。

広州新電元



SPIS推進室長  
李伝明

広州新電元では、「紙の削減」、「水の使用量の削減」、「廃棄物のリサイクル率向上」を重点項目として、環境保全活動に取り組んでいます。前年度と比較し「紙の削減」は、5%削減、「水の使用量」は、15%削減、「廃棄物のリサイクル率向上」は、2.8%向上し、リサイクル率 95.9%に達しました。また当社は、地方政府より「安全生産優秀企業」を受章しました。

新電元タイランド



工場管理部  
左から Jiratcha  
Chaitawat Sudarat  
Arunya Chanchai  
Intira Phikun  
Jutarat Chayapon

新電元タイランドでは、廃棄物の適正管理のために、廃棄物の最終処分場や廃棄した化学物質の処理工場を定期的に監査し、適切に処理されていることを確認しています。



### 【新型インフルエンザへの対応】

新電元グループでは、新型インフルエンザ蔓延時のリスクを確認し、早期からマスク、非常食、非常水、石鹼等の備蓄品を確保し、インフルエンザ予防接種を社内で行えるようにし、連絡体制の整備や蔓延状況に応じた対応を進めています。

随時インフルエンザ情報を入手し状況に応じた対応を適宜全社へ発信することで、家族を含めた感染者の情報を収集します。感染時の療養日数、濃厚接触者の対応や家族が感染した際の対応、消毒液の使用法、マスクの使用法等、各個人・各職場・各社の対応を図っています。

今後は事業継続計画(BCP)を含め、安否確認を正確且つ迅速にグループ統一した体制で対応できるよう、訓練等を行い進めていきます。



新型インフルエンザ対策用の備品類

### 【健康ニュースの発信】

新電元グループでは、各個人の健康管理に役だてて頂き、疾病や長期療養を減らすことを目的に、「健康ニュース」としてタイムリーな内容の「豆知識」や、何かをしながら出来る「ながら運動」、その他連絡事項を社内ホームページに掲載しています。以下に2009年度掲載した各月の「豆知識」の標題を示します。

健康ニュース 豆知識テーマ			
4月	花粉症の合併症	10月	生活の中の健康
5月	五月病って？	11月	秋の健康豆知識
6月	食中毒にご注意	12月	お酒の上手な飲み方
7月	熱中症	1月	冬の乾燥から肌を守ろう
8月	夏バテ	2月	目の健康についての豆知識
9月	新型インフルエンザ	3月	耳の健康豆知識

### 【メンタルヘルスケアの取り組み】

新電元グループ国内では、従業員のメンタルヘルス対策として、メンタルヘルス講習会の開催や産業医・保健士等との面談による心と体の健康相談を実施しています。

新電元スリーイーでは、専門の方を講師に迎え、昨年に続きメンタルヘルス講習会を開催し、24名が受講しました。



メンタルヘルス講習（新電元スリーイー）

### 【ソフトバレー&卓球&フリースロー大会】

岡部新電元では、去る11月28日に和香葉会主催でソフトバレー&卓球&フリースロー大会を盛大に開催しました。今回も怪我無く、良い汗をかき、終始笑いの耐えないイベントとなり、心に残る一日となりました。





## 社会貢献活動

新電元グループでは、地域社会との共存共栄をめざし、健全で心豊かな社会に向けて、「企業市民としての社会貢献活動」に取り組んでいます。

### 【埼玉県エコライフDAYに協力】

新電元工業飯能工場では、新電元スリーイー、新電元メカトロニクス、新電元エンタープライズ、新電元ロジステック、武蔵工業と共同で、埼玉県が進めている「エコライフDAY」キャンペーン（夏・冬）に参加しています。

2009年は延べ1,834名（従業員等とその家族）が参加し、1日でおよそ1tのCO<sub>2</sub>発生を抑制することができました。

また、これまでの活動が評価され、埼玉県より感謝状をいただきました。



### 【屋内消火栓操法大会・優勝】

新電元工業では毎年、屋内消火栓の操作技術の習得と地域企業の親睦を図ることを目的に、飯能・日高市の企業等が参加し開催されている屋内消火栓操法大会に出場しています。2009年は、女子隊1隊が参加し、女子隊8隊出場中みごと優勝することができました。



### 【地域の社会体験教育事業に協力】

新電元工業飯能工場では、飯能市の「中学生社会体験チャレンジ事業」や県内の高校生の工場見学の受入れ等に協力しています。2010年1月26日・27日に実施された「中学生社会体験チャレンジ事業」では環境問題に関する講義や廃棄物の分別等を体験していただきました。



「中学生社会体験チャレンジ事業」



高校生の工場見学

### 【東根市環境週間イベントへの協力】

東根新電元が立地する山形県東根市では、毎年11月に環境週間を設け様々なイベントを開催しています。2009年は、東根新電元が所属する大森工業団地連絡協議会環境部会と協働で「大森だんじろうの環境実験室」を開催し、東根新電元は、「くだもの電池」の実験を担当し好評を得ました。



「くだもの電池」：りんごやみかん、グレープフルーツに金属の電極を差込み、豆電球やモーターに繋ぐと動作するしくみ。



## 【地域のクリーンアップ活動に参加】

新電元グループでは、地域が主催する美化活動への参加、各社が独自に実施する美化活動を通して、地域とのコミュニケーションを図っています。

秋田新電元では、自治体主催の子吉川や本荘マリーナのクリーンアップ情報などを社内掲示し積極的参加を呼びかけています。併せて、各種ボランティア参加者や社内参加率なども掲示し、ボランティア参加への関心を高めています。また、2005年からは、品質保証部が独自に工場周辺道路の清掃活動を企画し実施しています。



新電元工業 飯能工場



岡部新電元



新電元ロジステック千葉流通センター



秋田新電元 (本荘マリーナ)



秋田新電元 (子吉川)



秋田新電元・品質保証部

## 【海外関係会社の地域貢献活動】

### 1. ランプーン新電元の活動

ランプーン新電元では、子どもの日に、地域の子どもたちが参加できるイベントを開催してきました。このCSR(企業の社会的責任)活動が認められて、タイ工業団地公社(IEAT)より表彰されました。



### 2. 新電元インドネシアの活動

新電元インドネシアでは、近隣の高等専門学校にこれまで使用して古くなったパソコンやプリンターなどを寄付し、学校での実験や学習の支援活動に役立ててもらっています。



## <2010年 環境報告書の発行にあたって>

新電元グループ国内外各社の環境保全活動の取り組み状況をまとめ、2010年環境報告書としてお届け致します。

本報告書は、新電元グループの環境保全活動の基本方針や活動内容をステークホルダーの皆様幅広く理解していただき、社内外とのコミュニケーションをはかること、および従業員の意識向上のためのツールとしての活用を目的としています。

本年度の報告書では、各サイトにおける環境保全活動の報告を充実させるとともに、各担当者の横顔と取り組みを皆様にお伝えできるように編集しました。

CSR関連の報告では本年度も新電元グループにおける社会貢献活動、および労働安全の活動について掲載しています。

これからも温室効果ガスの削減や循環型社会の実現に貢献し、信頼され愛される企業でありたいと願い活動を続けていきたいと考えています。

この報告書を手にしていただく皆様から、本報告書へのご意見、ご感想をお寄せいただければ幸いです。

2010年7月

新電元グループ環境委員長  
新電元グループ環境報告書作成メンバー

西 秀美  
小池 重彦  
猪原 幹雄  
笠原 喜久恵  
今田 裕美





表紙の写真 「飯能工場の初夏（ハナミズキ）」  
撮影 浅野 昇（新電元工業）



## 新電元工業株式會社

本 社 : 〒100-0004 東京都千代田区大手町二丁目2番1号(新大手町ビル)

TEL:03-3279-4431 FAX:03-3279-6478

問 合 せ 先 : 〒357-8585 埼玉県飯能市南町10番13号

新電元工業株式会社飯能工場 環境管理センター

TEL:042-971-1118 FAX:042-971-1102

E-mail:environment@shindengen.co.jp

発 行 : 2010年7月

次回発行予定 : 2011年6月

本報告書は新電元工業ホームページでもご覧いただくことができます。

URL: <http://www.shindengen.co.jp>