

アイホン

環境レポート

AIPHONE ENVIRONMENTAL REPORT 2008





アイホン株式会社
代表取締役社長

市川 周作

さらなる環境経営の推進に向けて

国連機関のひとつIPCC（気候変動に関する政府間パネル）は、2007年5月の第4次報告で地球温暖化の加速と危機的なシナリオを示して警鐘を鳴らしました。日本では温室効果ガスの削減が計画通りに進まない中で、2008年に京都議定書の約束期間を迎え、政府は2050年までに世界の温室効果ガス半減に向けた「福田ビジョン」を提唱し、洞爺湖サミットで各国首脳に協調を呼びかけました。

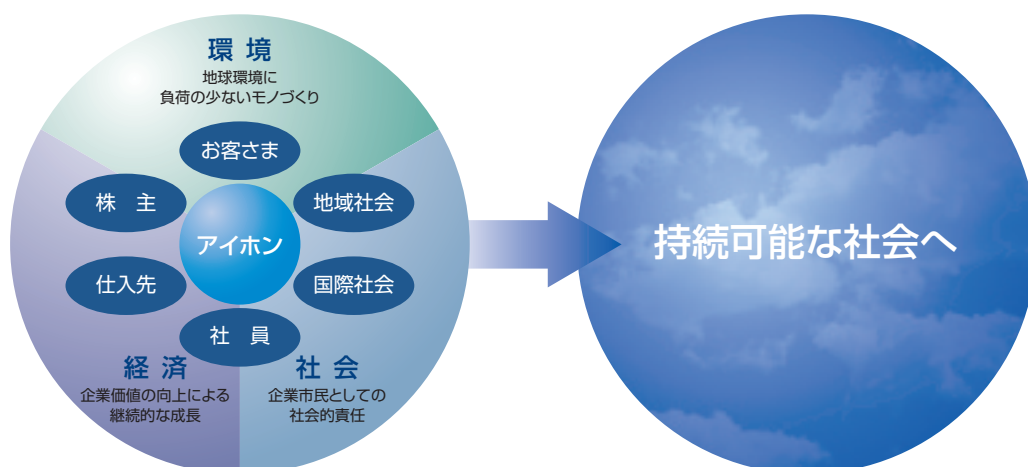
一方、欧州における化学物質規制は、REACH規則が2007年6月に施行され、2008年6月から予備登録の運用開始となりました。さらにRoHS指令におけるdeca-BDE（難燃剤の一種）の除外用途の取り消し、PFOS指令（フッ素化合物の使用規制）の施行など厳しさを増しています。

こうした中で、アイホンは経営理念でもある「自分の仕事に責任を持って 他人に迷惑をかけるな」を環境基本理念とし、環境コンプライアンスをはじめとする環境マネジメントやリスク管理など環境経営の継続的な向上に取り組んでいます。

環境経営を推進するには、生産部門だけでなく製品開発から営業・事務部門にいたるまで全社が有機的に連携することが不可欠と考え、ISO14001の認証取得を販売・サービス部門にまで拡大するとともに、国内およびタイの生産子会社でも認証取得し、アイホングループとして推進に注力してきました。

今後は、各化学物質の規則・指令への早期対応はもとより、循環型社会に向けた有用部品の積極的な再活用による3Rの推進強化、環境配慮設計による社会に貢献できる製品づくりの推進など、いっそうの環境負荷低減を図り、ユーザーの皆様により安心してご愛用いただけるよう、コミュニケーションシステム企業として持続可能な社会づくりに向けた使命を果たしてまいります。

皆様のいっそうのご理解・ご支援を賜りますようお願い申し上げます。



*表紙のデザイン：
社会と調和する環境負荷の少ないコミュニケーションシステム企業をめざすアイホンを表しています。

環境基本理念

2005年10月1日改訂

経営理念「自分の仕事に責任を持って 他人に迷惑をかけるな」のもと
地球環境の保全と事業活動の調和を図り行動していきます。

環境方針

アイホングループは、コミュニケーションとセキュリティの技術で
社会に貢献できる企業を目指し、以下に示す環境活動を行います。

- (1) 製品の開発、生産、販売及びサービスにおいて、環境への負荷の低減を図り地球環境の保全に努めます。
- (2) 事業活動において目的と目標を明確にし、以下の項目について継続的に評価し、改善を図っていきます。
 - ① 循環型社会を目指し、3R（リデュース・リユース・リサイクル）の推進と廃棄物の削減に努めます。
 - ② 環境汚染に結びつく有害な物質は、使用しません。
 - ③ 地球温暖化防止のため、省エネルギーに努めます。
- (3) 環境関連の法律・規制・協定を順守すると共に、自主基準を定めて環境の保全に努めます。
- (4) コミュニケーションを大切にし、人と環境にやさしい商品づくりを進めていきます。
- (5) 環境監査を実施し、環境マネジメントシステムの維持・向上に努めます。
- (6) 当社の従業員と全ての協力者に対し、環境方針の周知と徹底を図ります。
- (7) この環境方針は一般に公開します。

■企業概要（2008年3月31日現在）

社 名／アイホン株式会社
本 社／名古屋市熱田区神野町2-18
創 立／1948年6月
資 本 金／53億8,884万円
連 結 売 上 高／416億497万円
連 結 従 業 員／1,394名
株 主 数／3,514名
発行済株式総数／2,067万4,128株
関 係 会 社／5社（海外）、1社（国内・非連結）
上場証券取引所／東証1部、名証1部



品質管理の最高賞
デミング賞受賞
（昭和56年11月受賞）

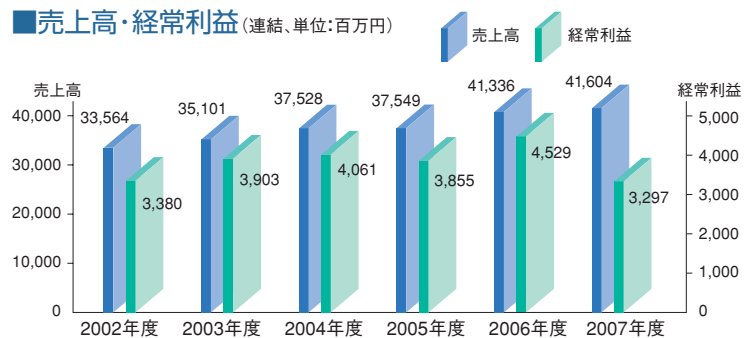


ISO9001認証
JQA-0291
該当製品・標準品・受注品
（平成5年10月認証）

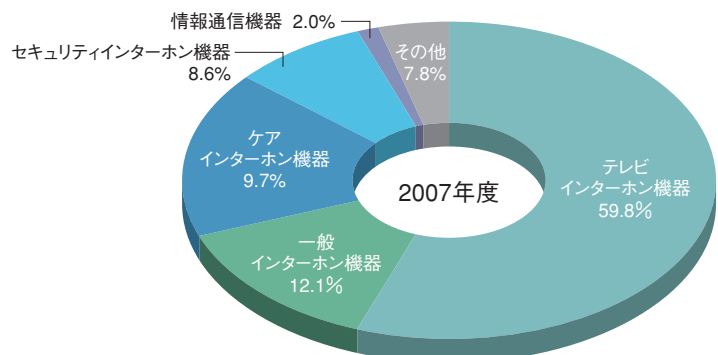


ISO14001認証
JQA-EM0453
豊田工場・本社・大宝サイト
（平成18年5月拡大認証）

■売上高・経常利益（連結、単位：百万円）



■主要製品と構成比



全社でグループで、活動レベルを着実にスパイラルアップ



常務取締役 浅野 龍一
(環境管理室・品質保証部
コールセンター担当)

アイホンでは、これまで「製品価値の向上」と「環境負荷の削減」を両立するべく、全社を上げて継続的なレベル向上に取り組んできました。環境マネジメントの推進にあたっては、EMSのPDCAサイクルの運用が有効と判断し、豊田工場への導入に始まり製品開発・販売・サービス・事務部門にも対象範囲を拡大。同時に国内（愛知県春日井市）・海外（タイ）の生産子会社においてもISO14001を認証取得しています。

2007年度は、製品における「環境配慮設計ガイドライン」の本格運用を開始し、独自の評価指標に基づく省エネ性・安全性（環境負荷物質の削減）・資源循環性（小型・軽量化）などを向上させた数機種の新型モデルを開発しました。また、RoHS指令で新たに規制対象となる化学物質においても、サプライヤー各社と連携・協働して早期対応を図るとともに、新規採用部品・部材についてはグリーン調達徹底と蛍光X線分析装置の増設により検査体制の強化を図りました。また、資源循環の推進に向け、コールセンター内に新たに「リユースセンター」を開設し、品質保証を確保した上での有用部品の再活用を図る仕組みを構築しました。

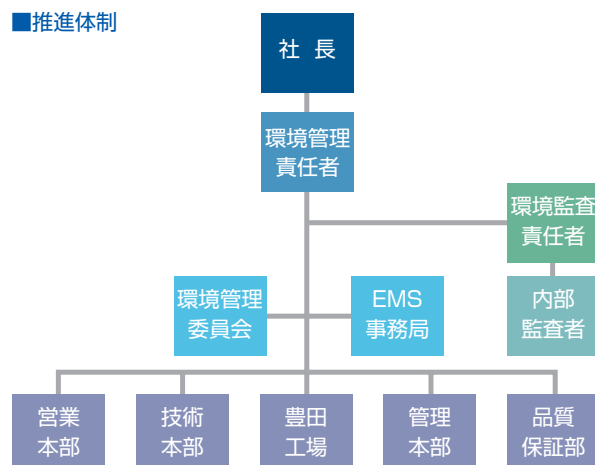
今後は、環境配慮製品のさらなる拡大、支店・営業所のEMS構築、2009年に稼働開始予定のベトナム工場の早期ISO14001認証取得を視野に、活動のスパイラルアップを図ってまいります。

環境マネジメントシステム（EMS）の推進

アイホンは、ISO14001のEMSが環境改善に有効かつ合理的な手法と考え、1999年6月に豊田工場の認証取得を皮切りに、2005年度に環境管理活動を全社に拡大。2006年5月に、主要拠点の本社と大宝サイトが拡大認証取得し、内部監査員を増強して管理体制の充実を図りました。また、グループ会社においても、非連結の生産子会社「アイホンコミュニケーションズ」（日本）の2000年9月取得に続き、2007年6月、連結生産子会社「アイホンコミュニケーションズ（タイランド）」（タイ）が新たに認証取得しました。

EMSの推進にあたっては、2005年に制定した環境基本理念・環境方針に基づき、年度計画の進捗状況を年2回のレビュー（評価）によって確認・見直し、継続的な向上を図っています。

推進体制



環境教育・啓発活動の強化

環境経営の推進力は、高いモラルに裏打ちされた社員一人ひとりの環境行動です。アイホンでは、基本理念や行動指針などを明記した「EMSポケットブック」を全社員に配布するとともに、監査資格制度に基づく集合教育を行っています。

中でも管理体制の充実を図るには、専門知識を備えた



内部監査員養成研修

内部監査員の増強が不可欠なため、2007年度はその養成教育に注力し、35名から50名に増強しました。

2007年度の環境監査

EMSの機能を点検する環境監査には、有資格社員による年1回の内部監査、第三者による年1回の定期審査と3年に1回の更新審査があります。2007年度は、豊田工場・本社・大宝ビルを対象に「生産、組織の活動、製品・サービス」について例年を上回る精度で内部監査を行い、20件（前年比25%増）の指摘事項があり、直ちに改善・予防措置を講じました。



環境監査

環境目的

ゼロエミッション

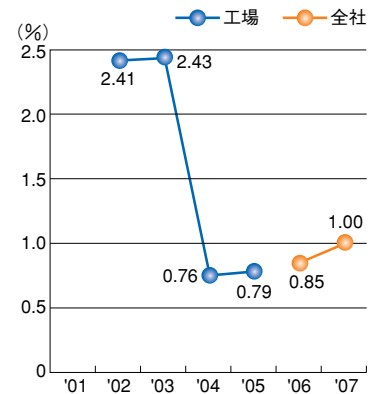
全サイトの
合計埋立廃棄物を
1%以下に

主な取り組み

ゼロエミッションを「埋立廃棄物量の99%以上削減」と定義し、2005年度に豊田工場で達成。2006年度から対象範囲を全社に拡大して推進しています。

2007年度は、廃棄物発生量を15%削減したものの埋立廃棄物量が微増したため、ゼロエミッション率（埋立廃棄物量/廃棄物発生量）は前年度を下回りました。

実績

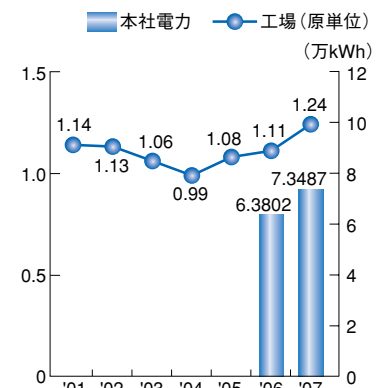


温暖化防止

省エネルギーと
創エネルギー
活動の推進

2007年度は生産の一部を海外子会社に移転し、生産調整を図ったことから原単位（売上高1億円あたりの電力消費量）は上昇しました。また、夏の猛暑が続いたことによる天候対応により豊田工場・本社サイトとも電力消費量が増加しました。

2006年度に設置したコールセンターの本格稼働により、豊田工場での電力消費量は増加しました。

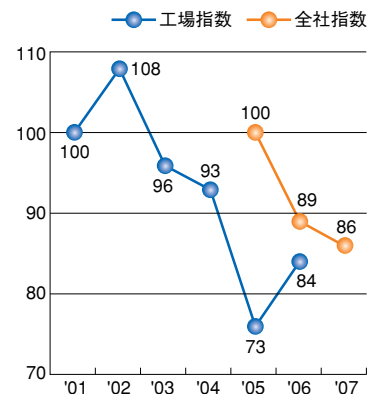


省資源（紙の使用量）

EMS登録拡大に伴い、
本社大宝サイトを加え
活動範囲を拡大。
2008年度までに
2004年度比
15%削減を目標として
活動中。

2006年度にコールセンターの新設により、お客様およびテクノショップ間でのFAX使用が急増し、紙使用量の削減率が低下。これに伴い、全社の削減率が低下しました。

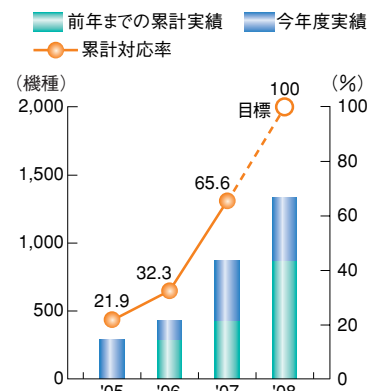
2007年度の改善要因は、本社・大宝サイトでの両面コピー・裏コピーの浸透、文書の電子化促進のための社内基準の強化により印刷物の配布が減少したことによるものです。



RoHS対応

国内向け標準品を
2008年度中に
100%RoHS対応へ

欧州向け製品についてはRoHS指令が施行された2006年6月までに対応を完了。国内向け標準品については、2008年度中の100%対応をめざして取り組みを進めています。なお、2007年度末までの累計対応率は約66%で、2008年度は残機種の早期達成を目標に対応を進めます。



環境配慮設計から生まれる安全・安心の継続



常務取締役 堀田 透
(商品企画室長、営業本部長)
技術本部担当

アイホンでは、製品・サービス活動を通じて「安全・安心をお届けしつづけます」という基本姿勢のもと、機器の性能向上やお客様のご期待品質への対応はもちろんのこと、地球環境に配慮した製品開発を最重要課題と認識して取り組みを推進しています。

近年、化石燃料をはじめ金・銀・銅からレアメタルに至る鉱物資源の安定供給が不安視される一方、有害化学物質の規制が一段と強化される中で、製品開発における省資源・環境安全性の確保は至上命題となっています。また、資材調達から設計・生産・回収・リサイクルまでのライフサイクルを通じた温室効果ガスの排出削減も重要課題です。

アイホンの設計部門では、これらの課題を明確にガイドラインに位置づけ、小型軽量化（省資源、生産時の省エネ）、待機電力の削減（使用時の省エネ）、化学物質管理、包装の減量化（省資源）などに取り組み、PDCAサイクルを機能させつつ環境性能向上に結びつけています。

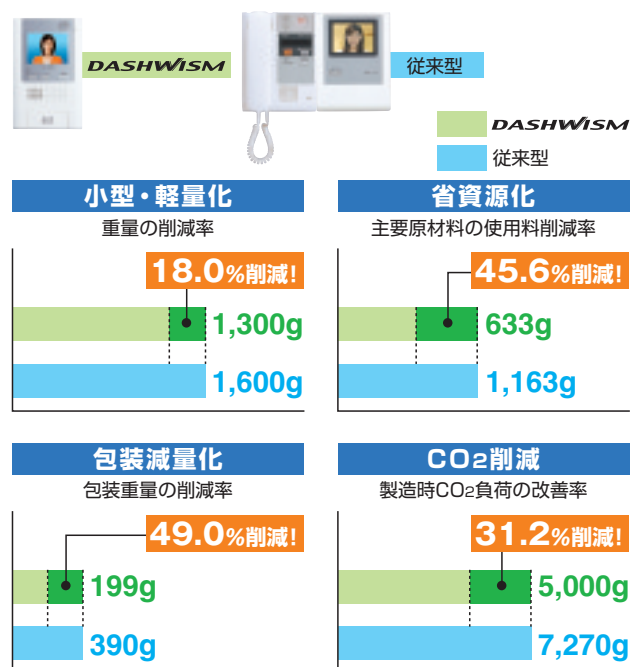
環境配慮設計

小型化・一体化の推進によりCO₂排出量抑制・省資源化に貢献

タッチパネル式カラー集合住宅システム「DASH WISM」は、環境配慮設計の先行モデルとして2006年に発売しました。独自のマルチ制御方式と多重伝送方式により最大6通話路・4映像路のマルチチャンネル化を実現するとともに、

複数部品のユニット化、幹線の統合などにより、「小型軽量化・省資源化・製造時のCO₂排出量削減・配線工事の簡素化」を実現。また、住戸用親機は過電流通報機能を備え、使用電力の状況をお知らせして電力の抑制に寄与します。これらの性能が2008年5月に開催された（社）日本電設工業協会主催の製品コンクールで高く評価され、会長奨励賞を受賞しました。

■従来型住宅情報盤との環境性能の比較



環境配慮設計ガイドラインの展開

2007年7月、「環境配慮設計ガイドライン」の運用を開始しました。これはJEITA（電子情報技術産業協会）の評価基準68項目を参考に、製品の「省エネ・長寿命・省資源・減量・再資源・分解性・安全性」の7分類、包装の「減量・再資源・安全性」の3分類の計10分類を定量的に評価するものです。ガイドラインの運用にあたっては、ほとんどの項目で従来製品より30%以上の改善が達成できなければA評価とにならないよう厳しい基準で展開を図っています。



環境配慮設計ガイドライン

化学物質管理の強化

アイホンでは、欧州向け製品だけでなく国内向け製品の標準品はすべてRoHS指令対応とするため、新規設計に関わる納入部品・材料については、「グリーン調達調査支援システム」に基づく含有化学物質データおよび規制対象物質

の非含有証明の提出をサプライヤー各社にお願いしています。さらに、開発設計・生産部門では特定6物質^{*1}の非含有を確認するため、蛍光X線分析装置による測定を行い、混入の未然防止を徹底しています。

2007年度は、中国版RoHS（2007年3月施行）の第一ステップとなる有害物質の含有有無表示への対応、欧州RoHSで除外用途の取り消しとなったdeca-BDE^{*2}やPFOS指令^{*3}への対応準備、REACH規制^{*4}（2007年6月発効）に関する情報共有などを「仕入先協力会」を通じてサプライヤー各社と連携しつつ進めました。今後も規制の動向を見極めながらサプライチェーンと一体となって推進体制を強化していきます。



蛍光X線分析装置による測定

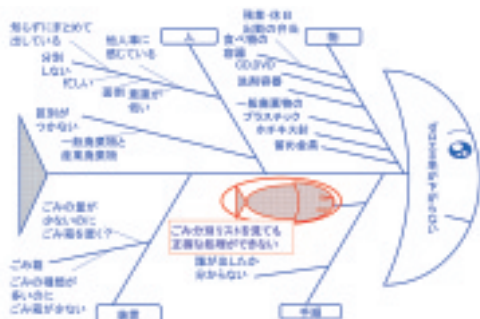
- *1:鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、ポリ臭化ビフェニール、ポリ臭化ジフェニルエーテル。
- *2:デカブロモジフェニルエーテル。臭素化合物の一種で樹脂などの難燃用の調剤として使われる。
- *3:パーフルオロオクタンサルホン酸。撥水撥油処理剤として使われるフッ素化合物で、生体蓄積性に懸念が持たれている。
- *4:EUにおける化学物質の登録・評価・認可および制限に関する規制。
1トン以上の使用事業者は安全性評価を義務づけ。

QC活動事例

部門における「ゼロエミ率の課題」を徹底分析して基盤を確立

リサイクルごみと埋立廃棄物の誤認

技術管理課・知的財産課によるQCサークル「コメット」は、2007年度のゼロエミ率（埋立廃棄物量/廃棄物発生量）改善に向け、前年実績を見直したところ、分類ミスによる誤計上を発見しました。再集計すると実績とした2.9%が正しくは7.1%と大幅に悪化しました。しかし、既に設定した目標値2.7%を変えずに取り組むことにしました。「コメット」は直ちに是正処置報告書を提出し、調査・要因分析を開始しました。その結果、社員の分別理解度の不足のためリサイクルにまわすべきごみが埋立廃棄物に混入していることが判明し改善シナリオの策定に着手しました。



人・物・装置・手順の要因分析

「人・物・装置・手順」をわかりやすく

まず、部門・部署ごとに環境担当者を任命し、勉強会を実施して意識付けを徹底（人）、簡易塩化ビニル判定機を導入するとともにリサイクル可能なものは豊田工場のエコハウスに搬入（物）、可燃ごみ・プラスチック・家庭用容器・不燃ごみ用ゴミ箱および乾電池の回収箱を設置（装置）、さらに用語を見直しイラストを採り入れるなどして「分かりやすい分別表」を作成（手順）するなどの施策を実施しました。この結果、大幅に改善しましたが、通期目標の2.6%には0.2%及びませんでした。「コメット」の地道な活動は事務系部門のゼロエミ活動の基盤を確立したと高く評価され、全社QCサークル大会で金賞を受賞しました。



環境担当者による勉強会

環境取り組みを通じた製品価値・企業価値向上の主要拠点として



取締役 羽田野 進
(生産本部 生産子会社 担当)

アイホン豊田工場は、1999年にISO14001の認証取得以来、調達・生産および物流まで含むものづくりの全プロセスを対象に、「ゼロエミッション、環境負荷物質の削減、省エネルギー、省資源」の推進に取り組んでいます。PDCAサイクルの運用による継続的な改善活動は、QCサークルや日常業務の節電運動などを通じて社員に定着し、年ごとにレベルアップしています。特に2007年度は、豊田工場の一 corner にあるコールセンター内にリユースセンターを開設したことで、回収した資源の有効活用を図る仕組みが整備され、環境負荷を低減しつつ製造品質を向上させる基盤が整いました。

かつて環境への取り組みは、環境負荷の削減や環境リスク低減を主題に行ってきましたが、現在では製品価値や企業競争力の向上に直結する重要テーマと位置づけ、今後も電気通信機器業界の一員として、企業市民の一員として取り組みを着実に深化させてまいります。

省エネルギーは創エネルギー

豊田工場では「省エネルギーは創エネルギー」を合言葉に、製品開発部門と連携した「より効率的な生産設計」を追求するとともに、設備における動力・空調・照明などの使用電力量の低減に努めています。2000年度に電力ピークを抑えて平準化することで効率的に設備を稼動する「デマンドコントロール」を導入し、2001年度から空調の室外機をインバータ制御による省エネ型に順次更新しています。また、2001年度には、夏の日差しを90%反射して空調効果を高める「断熱塗装」を屋根に施すとともに、断熱フィルムを導入。さらに、機械の空運転の防止、エアコンの省エネ温度の励行などを徹底し、CO₂排出低減に取り組んでいます(⇒4ページ)。



断熱塗装の屋根



断熱フィルムの窓

ゼロエミッションのさらなる推進

豊田工場では2002年度からゼロエミッション活動を本格化し、2004年度に目標としていた「2002年度の埋立廃棄物量の99%以上を削減」を達成。以来、「3R活動」(リデュース:持ち込まない・返す・複合材を減らす、リユース:活かす・再利用する、リサイクル:仕分ける・再資源化する)を基本に再資源化率の向上に取り組み、現在では45品目を分別し、ゼロエミッションを維持しています。2006年度以降は、豊田工場の取り組みを本社・大宝サイトにも展開し、全社レベルの活動へ拡大展開しています。



細かい分別こそ資源有効活用の基本



使用済み蛍光灯の
専用回収ボックス

環境に優しい部品の採用と維持管理

アイホンは、環境リスクマネジメントおよび環境コンプライアンスの観点から化学物質に関わる各指令や規則の遵守を最重要テーマと位置づけています。そのため、開発設計部門での蛍光X線分析だけでなく、これを維持するために豊田工場においても新規採用部品・材料の特定化学物質の含有検査を実施し、万全を期しています。



部材の蛍光X線分析



六価クロムの含有検査

物流における環境配慮

委託加工先から部品・材料等を納入いただく「調達物流」では通い箱による納入を原則とし、包装資材の流入をゼロに近づけています。また、製品を使用先にお届けする「納入物流」では、2003年から委託輸送会社に在庫管理・輸送を委託し、営業所を経由せず直接お客様に納入しています。委託輸送会社は、環境負荷の少ない天然ガス（CNGやLPG）トラックを積極的に導入し、空車便の有効活用や共同輸送などによりグリーン経営認証（交通エコロジーマビリティ財団）を取得している運送会社です。



調達物流に使用している通い箱

緊急事態への対応訓練の実施

環境リスクには、環境事故・環境汚染（地震・火災による二次災害を含む）・環境法の違反などがあり、アイホンはこれらの未然防止の徹底に向け、毎年、緊急対応訓練を実施しています。2007年度は、豊田工場ではフラックスの液漏れによる事故を想定した緊急対応訓練を行い、本社・大宝サイトでは心肺蘇生を想定したAEDの訓練を行いました。



豊田工場での緊急対応訓練

地域社会での社会貢献活動

アイホンは、地域社会で多くの方々に支えられていることを念頭に、地域の環境保護・美化や交通安全の推進に取り組んでいます。毎年、従業員が定期的に豊田工場周辺の清掃活動を行うとともに、春・夏・秋の交通安全週間にはドライバーに安全運転を呼びかける活動を継続的に行っています。

また、豊田工場の敷地内でのアイドリングストップの徹底をはじめ従業員へのエコドライブの推奨など啓発活動にも積極的に取り組んでいます。



立哨・ゴミ拾い活動

オフィスにおける環境への取り組み



取締役 安藤 正道
(管理本部長)

本社部門(本社・大宝サイト)では、生産部門のようにものづくりを通じた環境負荷の削減取り組み項目の選定などは難しい面があります。それだけに日常業務における環境行動の実践が重要であり、小さな改善の積み重ねによる省エネやゼロエミッション活動は、豊田工場を手本に推進しています。

例えば、本社部門としては、全社的なクールビズの励行による空調温度「冷房26℃・暖房20℃」の徹底、昼休み・休憩中の照明やパソコンのスイッチオフ、電子決済や通達文書の電子化によるペーパーレスの推進、さらには燃費の良い営業車両への切り替えや省電力型パソコンの導入、細かい分別によるゼロエミッション率の向上などオフィス部門においても取り組む姿勢は環境方針に沿って展開しています。

環境省の発表では、オフィス・家庭のCO₂排出量推移は、産業・輸送部門に比べて改善が進まず、基準年比で40%以上も増加しています。本社部門では、こうした結果を真摯に受け止め、今後も改善活動を強化していきます。

営業車両をコンパクトカーに切り替え

アイホンは営業車として全国に252台を所有(2008年6月現在、リース車両)しています。従来は、バン(1,300cc)・ワンボックス(1,500cc)型を導入していましたが、2003年より製品納入を委託輸送会社によるダイレクト便(工場→お客様)に順次切り替え、商品などを大量に運ぶ必要が少なくなりました。そこで、2007年から営業車両をコンパクトカー(1,000cc)への切り替えを開始し、排出ガス(二酸化炭素)の削減やガソリン消費量の軽減に効果を上げています。



2007年度:
コンパクトカーに42台切り替え

ペーパーレス活動の推進

豊田工場では2001年から資源保護の推進に向け、ペーパーレス化に取り組み、その後EMS登録の拡大に伴い、本社大宝サイトを含む全社活動として展開しています。例えば、製品の設計変更図面・経費処理の承認・社内通達・配布資料の電子配信、サプライヤーとの電子決済・両面コピーや裏紙コピーの徹底などです。

2005年には新たな目標として「2008年度までに2004年度比15%のOA紙使用量の削減」を設定。2006年度には「お客様相談センター」の開設により、全国のお客様との対応のためFAX使用頻度が急増し削減率は前年度を下回りましたが、2007年度は各基準の改定により印刷物の配布を削減するなどして指数89→86と目標を達成しました。



電子決済・通達文書の電子化を推進

クールビズの励行、テレビ会議の奨励

アイホンでは、1973年10月に世界中をエネルギー危機に陥れた第一次石油ショックの際、創業者の発案により社内での夏のネクタイ&スーツを廃し、軽装と冷房温度の抑制に努めてきました。これは今日のクールビズの先駆けというべきもので、以来、40年以上この習慣を励行しています。また、移動による無駄なエネルギー消費を削減するため、2006年に本社と豊田工場を結ぶ「テレビ会議システム」を導入しています。今後も投資対効果を見極めながらシステムの導入拡大を検討していきます。



クールビズおよびテレビ会議の奨励



冷房温度26℃の励行

お客様からのお問い合わせと対応

アイホンの製品は、一般エンドユーザーのほか住宅メーカーなどのOEM（相手先ブランドでの製品供給）としても幅広くご愛用いただいています。2006年度に、お問い合わせ窓口を「コールセンター」に一元化し、ご要望やご指摘を商品開発に反映させています。また、営業部門、ショールーム、ホームページを通じて寄せられたお客様の声は、直ちに関連部署にフィードバックし、品質改善に役立てています。



コールセンター

資源循環の推進に向け「リユースセンター」を開設

アイホンでは、毎年約10万件の製品修理が発生し、そのうち約1万件弱が電子基板の交換で対応しています。これまで回収した基板の一部は再生・検査・品質保証を経て、保守部品として再利用していましたが、多くは希少金属を含む有価物として売却していました。しかし、資源循環の観点から製品の有効活用の促進が不可欠と考え、2007年4月、コールセンター内に新たに「リユースセンター」を設置し、製品・部品の再活用の拡大展開を図る体制を整えました。

リユースセンターでは、長期間の在庫品や展示品などの製品を検査・評価し、「①リユース製品（安価販売）②修理期間中の代替品 ③保守部品（基板・ユニット）④最小単位の部品レベル」に分類し、品質の保証を行い有効活用をしています。

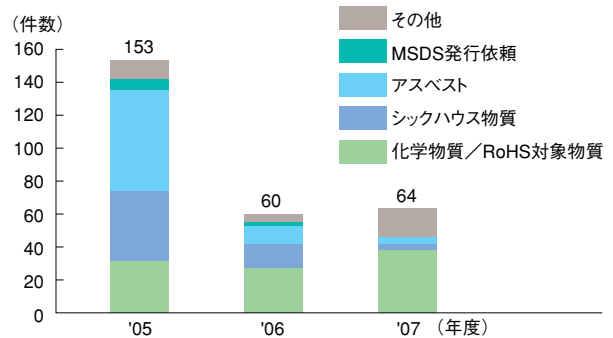


有用部品の取り出し



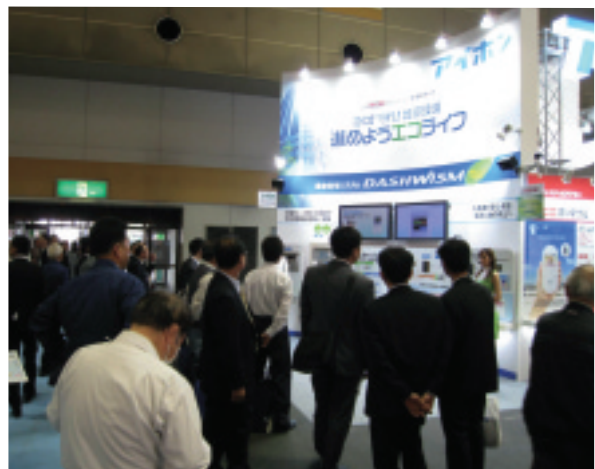
リユースセンターでの分別作業

2005年度は社会的関心事となった「アスベストおよびシックハウス症候群の誘引物質」についてのお問い合わせが、105件と全体の約70%を占めました。これを受けて全製品を対象に含有調査を実施し、含有していないことを確認。各営業部門などを通じて、その結果を周知したことにより、2006～2007年度のお問い合わせ件数は激減しました。なお、2007年度は、環境配慮活動の調査などが増加しました。



環境コミュニケーションの推進

持続可能な社会づくりの推進には、コミュニケーション活動を通じたステークホルダーとの相互理解が不可欠です。アイホンでは環境をテーマとする展示会などに積極的に出品し、環境配慮製品やユニバーサルデザインに配慮した製品をご紹介します。2008年5月に「急げ！ 守れ！ 地球環境 進めようエコライフ」をテーマに、開催された「電設工業展」（主催：日本電設工業協会）では、環境に配慮した集合インターホンなどを出展し高く評価されました（⇒P6）。また、2005年度から「環境レポート」を毎年発行するとともに、ホームページでも環境への取り組みを紹介しています。



電設工業展

■環境活動のあゆみ

1998	1月 ISO認証取得準備委員会を発足 4月 環境管理委員会を設置 7月 環境方針を制定 9月 環境マネジメントシステム運用開始
1999	4月 PRTR法パイロット事業に協力 6月 ISO14001認証取得
2000	4月 容器包装リサイクル法に対応する 再商品化委託契約を締結
2001	4月 小型二次電池のリサイクル開始 化学物質管理 (PRTR法) の本格化
2002	4月 環境方針を改訂 (ゼロエミッション、グリーン調達、 鉛フリー化)
2003	4月 鉛フリー化、グリーン調達の全社プロジェクト活動開始 12月 仕入先にグリーン調達要請開始
2004	4月 環境管理室を設置 5月 蛍光線X線分析装置を導入 8月 グリーン調達調査支援システム導入
2005	3月 豊田工場ゼロエミッション達成 4月 環境管理活動を全社拡大へ 10月 環境基本理念、環境方針を改訂
2006	4月 欧州向け製品の「RoHS指令」対応完了 5月 本社、大宝サイトISO14001拡大認証取得
2007	4月 コールセンターに「リユースセンター」を設置 6月 生産子会社「アイホンコミュニケーションズ(タイランド)」 (タイ)がISO14001認証取得 7月 製品の「環境配慮設計ガイドライン」策定
2008	5月 環境配慮型製品「DASH WISM」が (社)日本電設工業協会会長奨励賞を受賞

●レポート対象範囲

対象期間: 2007年4月1日～2008年3月31日

活動への理解を深めるため、一部については2008年度の活動も掲載しています。

対象組織: 原則としてアイホングループ

環境パフォーマンスデータは豊田工場、本社、大宝ビル

発行: 2008年8月

●参考としたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2007年版」

アイホン株式会社 本社:名古屋市熱田区神野町2-18
〒456-8666

本レポートは
ホームページでもご覧いただけます <http://www.aiphone.co.jp>

●お問い合わせは 環境管理室 TEL052-681-8967



このレポートは、森林管理協議会で認定された森林および管理された森林より採取した木材で製造したパルプを含む用紙を使用しました。印刷インクは、石油系溶剤の使用ゼロ、VOC (揮発性有機化合物) 発生ゼロのインクを使用しています。印刷には、インク転写時に廃液が発生しない、水なし印刷方式を採用しています。

045108KTTs