



Victor · JVC

The Perfect Experience

環境報告書 2003

Environmental Sustainability Report 2003

目次 <CONTENTS>

はじめに	
● 目次	1
● ごあいさつ	2
会社概要	
● 会社概要	3
環境マネジメント	
● 環境基本方針	5
● 環境活動の推進体制	6
● ISO14001 への取り組み	7
● 環境監査	8
● 環境自主行動計画の推進	9
● 環境会計	11
グリーンプロダクツ	
● CS/エコ商品づくり	13
● グリーン調達	17
クリーンファクトリー	
● 省エネルギー・地球温暖化への取り組み	19
● 廃棄物削減への取り組み	20
● 環境負荷化学物質の排出削減と適正管理	21
● 大気保全	22
● 土壌・水質の保全	23
● 物流のグリーン化	25
● 海外生産現法における環境負荷	25
環境コミュニケーション	
● 環境教育・表彰制度	26
● 社会・文化活動	28
● 海外での取り組み	29
環境保全活動のあゆみ	

「環境報告書」の発行について

日本ビクターは1999年11月に初の環境報告書を発行して以来、環境に関する一年間の活動結果と今後の計画をご報告するレポートとして継続して発行しています。「環境報告書2003」は、当社の2002年度の環境活動結果の実績をもとに作成しました。

当社の環境活動の全容を分かりやすくまとめようと心がけていますが、十分ではないかもしれません。下記の当社ホームページでも環境報告書の内容をはじめ掲載しきれなかった情報をご覧ください。また今回よりアンケート用紙を添付いたしました。本報告書は、皆様とのコミュニケーションツールとして活用していきたいと考えておりますので、是非、ご意見・ご提案をお寄せいただきたいと思います。

〈本報告書の対象範囲〉 主として本社及び研究所・関連会社を含む国内の生産事業所
海外事業所を含む場合は連結と表記しています

〈報告の対象期間〉 2002年4月～2003年3月までの1年間

〈当社ホームページ〉 <http://www.jvc-victor.co.jp/>

ごあいさつ

2002年度の当社業績は、5年ぶりに連結・単独ともに営業利益黒字化を達成することができました。これもひとえに皆様方のご支援の賜物であり、心から御礼申し上げます。

2003年度は、社会を取り巻く経営環境の先行きが非常に不透明で難しい局面にあります。経営体質の改革と5重点分野の事業戦略、他社に抜きん出た『Only 1商品』の開発を推進してまいります。また、「お客様本位の経営」を目指し、時代の要請に応えるため、「すべての仕事がお客様のために」との気持ちを含めるとともに「地球環境との共存」の項を新たに当社の企業行動基準に追加・改訂しました。

さらに、新しいブランドステートメントとして

「お客様に最高の感動と100%の満足を（The Perfect Experience）」

を策定しました。今後、有言実行で推進していきたいと思っております。

環境問題としては国内では土壤汚染対策法の施行、PRT R法に基づく情報開示や省エネ法の改正、パソコンの回収・リサイクル、排出権取引の実証事業などが進められています。海外でも欧州のWEEE & RoHS指令の公布、中国での製品回収・リサイクル法、有害化学物質に関する法規制などの動きがあります。21世紀は企業に対し環境と経済を両立させた環境経営が求められています。国内外とも益々厳しくなっている環境法規制に対して、ビクターとしても遅滞のない対応を図るとともに、地球環境との共存を目指して環境保全活動への推進を加速していきます。

昨年は、環境に関する展示会である「エコプロダクツ2002」に初めて出展致しました。今後も当社の環境保全への取り組みを幅広く知って戴くために継続して出展していきます。

今年度の「グリーンプロダクツ」の取り組みとしては、トップランナー方式における上位を目指した省エネ、3R対応の省資源化及び鉛フリー・塩ビフリー等の有害化学物質の削減・全廃に向けた活動を重点的に推進していきます。また、工場敷地内の土壌・地下水汚染調査対策や情報開示等についても積極的に対応していきます。さらに京都議定書の発効に向けて工場の省エネ活動や、産業廃棄物の発生抑制等についても目標達成への努力を続けていきます。

最後になりましたが、お客様、協力メーカー様など当社の環境保全活動への取り組みにご協力を頂いている多くの皆様方に感謝申し上げますとともに、より一層のご理解とご支援を賜りたくお願い申し上げます。

代表取締役社長 寺田雅彦



会社概要

概要

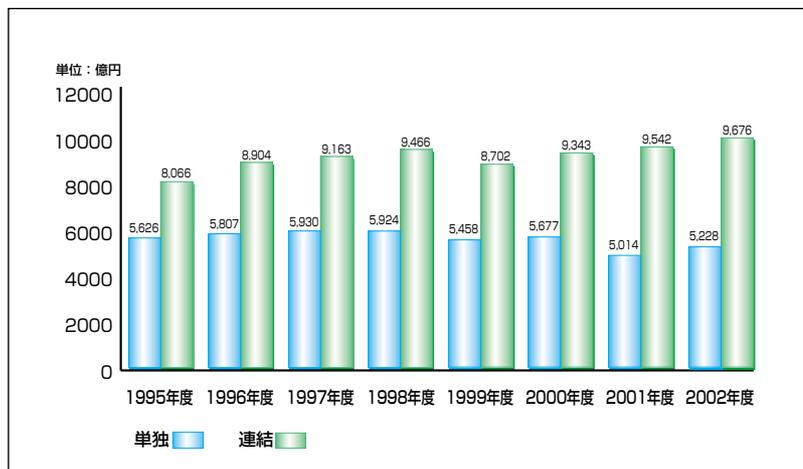
社名：日本ビクター株式会社 Victor Company of Japan,Limited
 本社所在地：〒221-8528 神奈川県横浜市神奈川区守屋町3丁目12番地
 代表：代表取締役社長 寺田 雅彦
 創立：1927年（昭和2年）9月13日
 資本金：341億1,500万円（2003年3月31日現在）
 従業員数：7,997名（2003年3月31日現在）
 事業内容：オーディオ、ビジュアル、コンピュータ関連の民生用・業務用機器、並びに磁気テープ、ディスク、電子デバイスなどの研究・開発、製造、販売

主要生産品

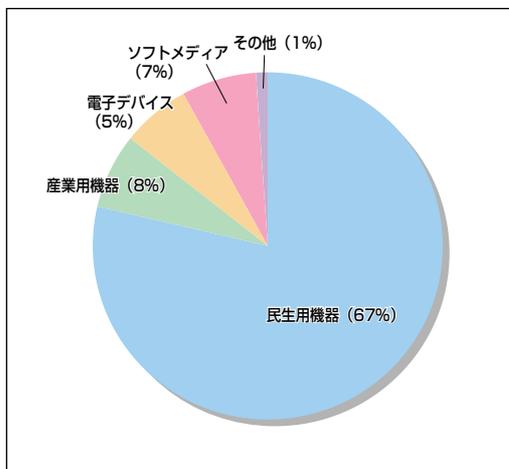
部門	主要製品名
民生用機器	ビデオデッキ、ビデオカメラ、カラーテレビ、ステレオ及び関連機器、カーオーディオ、DVDプレーヤー、CDラジオカセット、電話機 ほか
産業用機器	業務用・教育用機器、情報用機器、カラオケシステム、プロジェクター ほか
電子デバイス	ディスプレイ用部品、高密度ビルドアップ多層基板、モータ、光ピックアップ ほか
ソフト・メディア	コンパクトディスク、ビデオディスク及びビデオテープ等の音楽・映像ソフト、記録メディア ほか
その他	インテリア家具、生産設備 ほか

売上高

● 売上高推移（単位：億円）



● 部門別売り上げ構成比（単独：2002年度）

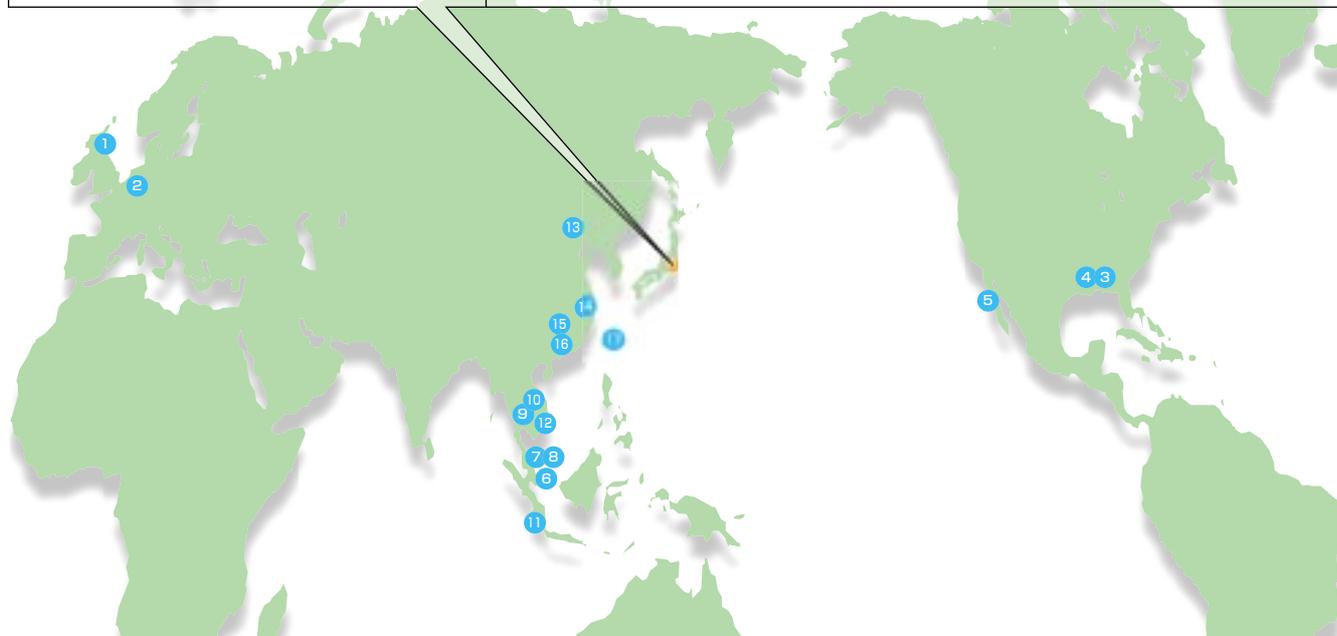


<輸出比率63%：単独・2002年度実績>

国内事業所と海外生産拠点

〔事業所〕	〔所在地〕	〔主な事業〕
① 本社横浜工場	神奈川県横浜市	部品（高密度ビルドアップ基板・D-ILAデバイス）
② 横須賀工場	神奈川県横須賀市	ビデオデッキ、ビデオムービー、カラーテレビ、プロジェクター
③ 久里浜技術センター	神奈川県横須賀市	研究開発
④ 大和工場	神奈川県大和市	オーディオ機器、光ピックアップ、情報関連機器
④ ビクターデータシステムズ	神奈川県大和市	情報関連機器
⑤ 林間工場	神奈川県大和市	CD・DVDディスク
⑥ 鶴ヶ峰工場	神奈川県横浜市	部品（VTR用精密部品）、FA関連機器
⑦ 八王子工場	東京都八王子市	業務用・教育用機器、情報機器、カラオケシステム
⑧ 前橋工場	群馬県前橋市	オーディオ機器
⑨ ビクター伊勢崎電子	群馬県伊勢崎市	業務用機器
⑩ 水戸工場	茨城県水戸市	記録メディア製品、パッケージビデオソフト（DVD・テープ）
⑪ 小山工場	栃木県小山市	部品（偏向ヨーク、フライバックトランス他）
⑪ ビクター小山電子	栃木県小山市	部品（偏向ヨーク、フライバックトランス他）
⑫ 藤枝工場	静岡県藤枝市	部品（モータ）
⑬ カナリア電子	神奈川県横浜市	部品
⑭ ビクターインテリア	静岡県磐田郡	インテリア家具

*郡山工場は2003年3月に閉鎖しました。



〔事業所〕	〔略称〕	〔所在地〕	〔主要生産品目〕
① JVC Manufacturing U.K Limited	JMUK	英：イーストキルブライト	カラーテレビ、オーディオ機器
② JVC Video Manufacturing Europe mbH	JVE	独：ベルリン	ビデオ機器
③ JVC Magnetics America Co.	JMA	米：アラバマ州タスカルーサ	ビデオテープ（ブランク）
④ JVC Disc America Co.	JDC	米：アラバマ州タスカルーサ	CD・DVDディスク（パッケージソフト）
⑤ JVC Industrial of Mexico,S.AdeC.V	JIM	メキシコ：ティファナ	カラーテレビ
⑥ JVC Electronics Singapore Pte.Ltd	JES	シンガポール	オーディオ機器
⑦ JVC Electronics Malaysia Sdn.Bhd	JEM	マレーシア：セランゴール	オーディオ機器、モータ、ビデオ部品
⑧ JVC Video Malaysia Sdn.Bhd	JVM	マレーシア：セランゴール	ビデオ機器
⑨ JVC Manufacturing (THAILAND) Co.,Ltd.	JMT	タイ：ナワナコン	カラーテレビ、偏向ヨーク
⑩ JVC Components (THAILAND) Co.,Ltd.	JTC	タイ：ナコンラシャシマ	偏向ヨーク、モータ、光ピックアップ
⑪ PT.JVC Electronics Indonesia	JEIN	インドネシア：西ジャワ州	ビデオ機器、オーディオ機器
⑫ JVC Vietnam Ltd.	JVL	ベトナム：ホーチミン	カラーテレビの製造・販売
⑬ 北京 JVC 電子産業有限公司	北京電産	中国：北京	ビデオ機器
⑭ 上海 JVC 電器有限公司	上海電器	中国：上海	オーディオ機器、DVDプレーヤ
⑮ 福建 JVC 電子有限公司	福建電子	中国：福建	偏向ヨーク
⑯ 広州 JVC 電器有限公司	広州電器	中国：広州	モータ
⑰ 光元 Co.,Ltd.	光元	台湾：台北	偏向ヨーク

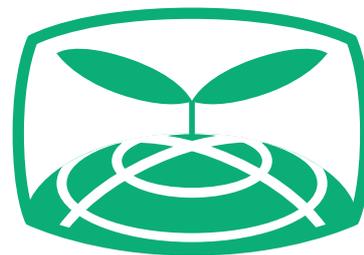
環境基本方針

《経営基本方針スローガン》

『文化に貢献 社会に奉仕 ビクターマークは世界のマーク』

《基本理念》

日本ビクターは経営基本方針スローガンのもと、すべての事業活動において、『地球環境の保全』に取り組み、国際社会から信頼される「良き企業市民」として持続的発展が可能な社会の実現に向かって努力します。



JVC Loves the Earth

(日本ビクター環境ロゴマーク)

《基本方針》

広く環境の保全は企業の社会的責任であることを深く認識し、技術的・経済的に可能な範囲で環境保全活動を次により推進します。

1. 事業活動により生ずる環境影響を常に考慮し、環境負荷の継続的な低減を図ります。
2. 環境負荷低減型の商品開発を進めるとともに環境関連技術の向上に努めます。
3. 地球資源の有効活用のため、省エネルギー、省資源及びリサイクル活動を進めるとともに廃棄物の削減に取り組めます。
4. 環境に関する法規制等を遵守し、必要に応じ自主基準を設定し管理の質の向上に努めます。
5. 環境保全活動を推進するための組織・体制を常に整備し、環境監査を実施することにより活動の継続的向上を図ります。
6. 従業員の環境に関する意識を高め、全員で環境の保全に取り組めます。
7. 海外事業においても可能な限り本方針に沿った活動を進め、現地社会の一員として環境保全に努力します。

制定：1992年4月27日

改訂：1996年4月10日

ビクターマークの由来

日本ビクターの商標である犬のマークの原画は、1899年に英国の画家フランシス・バラウドによって描かれました。

フランシス・バラウドの兄マーク・H・バラウドは「ニッパー」と呼ぶ非常に賢いテリア種の犬を可愛がっていましたが、彼が世を去ったため、弟フランシスが引き取り育てました。

ある時、フランシスがニッパーに以前吹き込まれた兄の声を聴かせたところ、ラッパの前で耳を傾けて、不思議そうに彼の主人の声に聴き入っているようでした。その姿を見て心を打たれたフランシスは、早速筆をとり一枚の絵を描き上げました。そして、“His Master's Voice”とタイトルを付けたのです。

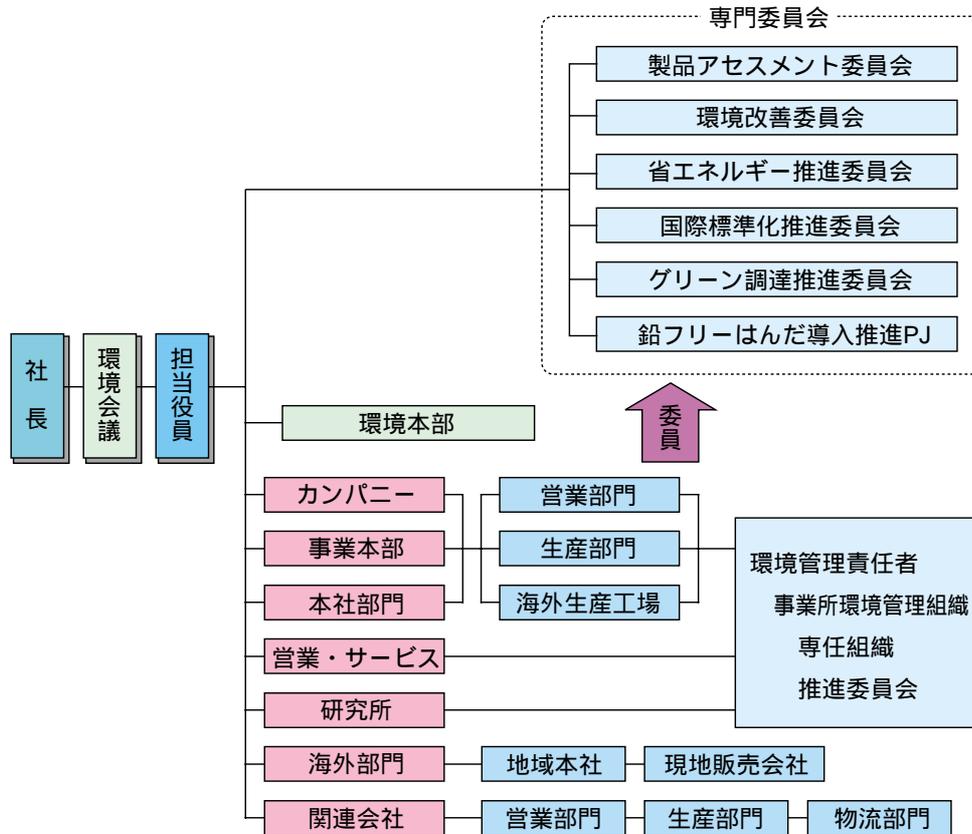


その時の蓄音器は録音・再生ができるシリンドラー式でしたが、その後、円盤式蓄音器に描き変えられました。

亡き主人の声を懐かしげに聞いているニッパーの可憐な姿は、円盤式蓄音器の発明者ベルリナーを感動させ、この名画を商標として1900年に登録しました。

以来、この由緒ある犬のマークは、最高の技術と品質の象徴として多くのみなさまから深く信頼され、愛されています。

環境活動の推進体制



環境保全活動の推進

当社は、従来からの公害対策を中心とした取り組みを改め、1991年に社長を議長とする全社的な環境保全活動を推進するための組織として、意思決定機関である「環境会議」と各種専門委員会を設置しました。

「環境会議」で決定された方針・施策を担当役員の下に、テーマごとに各専門委員会で具体的に展開し、事業所や関連部門に徹底されます。

各カンパニー、事業本部ならびに本社・研究所等の各事業所は環境マネジメントシステムの目的・目標に整合させて同様の委員会を設置し活動を進めています。

各事業所傘下の関連会社、海外生産工場に関しても方針に沿った活動を進めています。

専門委員会

・製品アセスメント委員会	環境調和型製品開発のための全社の指針を審議
・環境改善委員会	環境管理責任者による環境改善活動の指針などについて審議
・省エネルギー推進委員会	全社の省エネルギー活動の指針や共通施策を審議
・国際標準化推進委員会	ISO14001継続的運用のための指針や共通施策について審議
・グリーン調達推進委員会	環境品質に適合した部材調達のための共通施策について審議
・鉛フリーはんだ導入推進プロジェクト	鉛フリーはんだの技術的問題、導入推進等について審議

ISO14001 への取り組み

ISO 認証取得状況

当社では、継続的な環境保全活動を推進する仕組みとして、環境マネジメントシステムの構築が不可欠であると判断し、ISO14001の認証取得を進めています。

1997年1月に八王子地区がはじめて認証を取得し、その後2001年4月までに全世界の生産事業所において認証取得を致しました。3年ごとに行う更新審査についても、国内の生産事業所はすべて終え、2回目の更新審査を受審したサイトもあり、環境マネジメントシステムの定着が進んでいます。

2003年3月末現在のISO14001認証取得サイト数は、事業構造改革等による拠点の統廃合や、複合サイトの統合認証により昨年度より減少しています。具体的には、国内事業所は研究

所を含め11サイト、海外事業所は15サイトになっています。

本社グループには、本社・横浜工場、鶴ヶ峰工場の生産事業所の他、非生産部門である全国の営業拠点、システム

営業拠点、サービス拠点を統合して認証を取得しています。

複数の部門や関連会社を含む建屋でカウントした拠点数は、全国108カ所になります。この中には、ビクターサービスエンジニアリング(株)、ビクターアークス(株)、山陰ビクター販売(株)、沖縄ビクター販売(株)、ビクター不動産(株)、ビクターレジャーシステム(株)などを含んでいます。

すでに認証を取得している関連生産会社についても、日本ビクターの事業所所在地区に統合を進め一体となった活動を進めています。

認証取得事業所のリスト (所在地・事業内容は4頁に記載しています)

サイト(事業所)名	登録年月	認証機関	サイト(会社)名	登録年月	認証機関
八王子地区	97/1	JACO	JVC Industrial of Mexico,S.AdeC.V	97/4	BSI
林間工場	97/4	JACO	JVC Manufacturing U.K Limited	98/4	SGS
横須賀工場	97/9	JQA	上海JVC電器(有)	98/6	CCEMS
水戸工場	98/3	JACO	JVC Electronics Singapore Pte.Ltd	98/12	PSB
大和工場	98/8	JACO	JVC Manufacturing(Thailand)Co.,Ltd	99/4	TISI
前橋工場	98/8	JACO	PT.JVC Electronics Indonesia	99/5	LRQA
本社グループ	98/11	JACO	JVC Video Malaysia Sdn.Bhd	99/5	LRQA
藤枝工場	99/1	JACO	JVC Electronics Malaysia Sdn.Bhd	99/5	KEMA
久里浜技術センター	99/1	JACO	北京JVC電子産業(有)	99/9	BVQI
小山工場	99/10	JACO	広州JVC電器(有)	99/11	CEPREI
関連生産会社			JVC Video Manufacturing Europe mbH	99/12	TUV
ビクター伊勢崎電子(株)	98/12	JQA	JVC Components (THAILAND) Co.,Ltd	00/1	SGS
(株)ビクター・データ・システムズ	99/2	大和地区に統合	JVC Magnetics America Co.	00/3	AWM
ビクター小山電子	99/10	小山工場に統合	JVC Disc America Co.	00/8	AWM
			JVC Vietnam Ltd	01/4	TUV

環境監査

環境マネジメントシステムを構築し、PDCA(Plan – Do – Check – Action)を廻して効果的に継続的改善を進めていくツールとしてISO14001環境マネジメントシステムを導入し、構築したシステムのレベルアップを図るために、環境監査を実施しています。

環境マネジメントシステムのレベルアップ

ISO14001規格は、その要求事項にもあるように継続的な改善が求められています。認証取得することが目的ではなく、また、認証取得したから良いという訳ではありません。経営トッ

プから現場第一線まで意思を共有化して環境保全活動（環境パフォーマンス）を推進するための経営上の仕組みとして活用し、常にシステムのレベルアップを図っています。



本社グループの登録証

「環境監査」の実施

環境マネジメントシステムの実効性と環境パフォーマンスの実績を確認するために、定期的「環境監査」を実施しています。

環境監査にはサイト内の自主環境監査（第1者監査）、他のサイトの監査人による相互環境監査（第2者監査）、外部認証機関による審査（第3者監査）があります。

①内部環境監査

各事業所では、年一回以上の頻度で自ら事業所内の内部環境監査を実施し

て、システム上、運用上の問題点を確認し、都度具合の悪い点を修正しレベルアップを図っています。最近の監査においては、マネジメントシステム運用の経験や従業員の活動に対する理解も深まり、指摘される事項が少なくなってきました。

そこで各事業所では内部環境監査において、被監査部門の活動の良い点をピックアップすることに重点を置いた監査を行っています。各部門で行っていた活動の良い点を事業所内に水平展

開し全体のレベルアップを図り継続的な改善活動につなげています。

②外部審査

認証取得事業所では、社外の認証機関により毎年サーベイランス審査あるいは3年毎に更新審査を受審して外部の専門家によりシステムが機能しているかどうか審査されます。2002年度は、関連会社を含め更新審査を11サイト、サーベイランス審査を17サイトが受審し、すべてのサイトが合格または認証継続の評価を受けました。

環境月報

認証を取得した各事業所では、自らの環境活動の実績を月ごとにまとめ、環境月報として事業所内、本社、他事業所にも公開しています。

社内における環境保全情報の共有化と環境保全活動のレベルアップに役立っています。



大和工場の環境月報



環境自主行動計画の推進

持続可能な社会の実現に貢献し、確実に進めるための具体的行動計画として「環境自主行動計画」を策定し積極的に取り組んでいます。

2010年度までに到達すべき目標に対して、毎年度の数値目標設定を行い各事業所レベルの活動目標に連動させ総力を結集して取り組んでいます。

環境自主行動計画

当社は松下電器（株）グループの一員として共に活動を進め、整合性のある目標を設定しています。

本年度はEUのWEEE & RoHS指令の内容が明らかになったため、2010年度の目標を一部変更しました。また

目標を確実に達成するため、中間点である2005年度の目標値を設定して推進しています。

活動項目	2010年度目標	2003年度目標
製品関係(グリーンプロダクツ) 1. 製品の省エネ 2. 有害化学物質 鉛、カドミウム、水銀 六価クロム、塩ビ樹脂 臭素系・塩素系難燃剤 3. 資源・リサイクル性(3R) 解体性の改善 4. LCAの導入 5. グリーン調達 6. 対外訴求(エコラベル)	<ul style="list-style-type: none"> ・ エネルギー利用指標50%向上 ・ 2005年出荷製品から含有禁止鉛、カドミウム、六価クロム、水銀 ・ 即時含有禁止特定臭素系難燃剤(PBB、PBDE) ・ 2005年度中に含有禁止臭素系・塩素系難燃剤、塩ビ樹脂 ・ 資源利用指標70%向上 ・ LCA評価の精度向上 ・ 化学物質のDB活用評価 ・ GP開発商品90%以上 	<ul style="list-style-type: none"> ・ エネルギー利用指標18%向上(2000年度比) ・ 鉛フリーはんだを国内外の工場で全製品に全面導入 ・ グリーン調達データベース化及び代替検討着手 ・ 資源利用指標30%向上(2000年度比) ・ LCA評価の拡大 ・ 化学物質DB化 ・ GP開発商品42%以上
工場関係(クリーンファクトリー) 1. 省エネルギー 2. CO ₂ 排出量削減 3. 化学物質 PRTR法対応 排出・移動量等削減 4. 廃棄物の削減 総発生量の削減 ゼロエミッション化 5. 環境リスク	<ul style="list-style-type: none"> ・ 10%削減(2000年度比) ・ 10%削減(2000年度比) ・ 情報公開 ・ 使用量及び排出・移動量60%削減 ・ 2005年度40%削減 ・ ゼロエミッションの維持 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 前年比1%削減 ・ 前年比1%削減 ・ 1998年度比45%削減または2000年度比24%削減 ・ 25%以上削減(2000年度比) ・ 再資源化率98% ・ 管理レベル向上
環境活動関係 1. ISO14001 2. 環境会計	<ul style="list-style-type: none"> ・ 業績評価への反映 	<ul style="list-style-type: none"> ・ グローバル推進体制の強化 ・ 環境会計制度の強化

注) グリーン調達の基準を今年度より改定し、目標値を一部修正しています。

2002年度の環境自主行動計画の結果

2002年度の目標に対する取り組みの結果について、それぞれの項目で自己評価しました。

工場・環境活動関係はほぼ目標を達成しましたが、製品の資源・リサイクル性（3R）活動は未達となりました。

有害化学物質も鉛はんだは目標を達成したものの、その他は一部未達となりました。

活動項目	2002年度目標	評価	取組み結果	参照頁
製品関係(グリーンプロダクツ)				
1.製品の省エネ	・消費電力30%削減 (1997年度比)		・消費電力削減の対象製品拡大	P14
2.有害化学物質 鉛フリーはんだ導入 塩ビ配線の低減 ノンハロゲン系難燃剤	・国内全面導入 ・主要製品で採用 ・欧州以外にも拡大		・国内外で全面導入 ・代替検討着手、部分的に導入開始 〃	P15
3.資源・リサイクル性(3R) 解体性の改善 使用プラスチック材半減	・解体性30%改善 ・使用種類50%削減 ・本格導入	×	・検討着手も目標未達 〃	
4.LCAの導入	・取引先評価90%以上	×	・対象製品の拡大、部品にも実施 ・487社中461社(95%) グリーン調達基準の見直し実施	P13 P17,18
5.グリーン調達			・実績34.3%	P14
6.対外訴求(エコラベル)	・G P 開発商品28%以上			
工場関係(クリーンファクトリー)				
1.省エネルギー	・年1%以上の削減		・前年比3.6%削減	P19
2.CO2排出量削減	・年1%以上の削減		・前年比2.9%削減	P19
3.化学物質 PRTR法対応 排出・移動量等削減	・行政への報告 ・削減の検討		・2002年度分の報告実施 ・2000年度比35%削減	P21 P21
4.廃棄物の削減 総発生量の削減 ゼロエミッション化	・10%削減 ・全工場ゼロエミッション (再資源化率98%以上) ・リスクコミュニケーション体制確立		・2000年度比24%削減 ・全社平均97% 達成は15サイト中10サイト ・リスクコミュニケーション委員会設立	P20 P20 P24
5.環境リスク				
環境活動関係				
1.ISO14001	・全社統一認証化の検討		・検討着手	P7
2.環境会計	・環境経営への活用		・2002年度集計及び解析の実施	P11,12

注) 再資源化率の定義は、再資源化率=再資源化量/(再資源化量+処分量)。クリーンジャパンセンター(CJC)の算出方法に基づき算出。

環境会計

企業における「環境経営」とは、環境保全に係わるコストとその効果のバランスをとることによって環境と企業経営を両立させることで、そのためのツールが環境会計です。当社は1999年度より環境省のガイドラインに沿った環境会計を導入し、積極的に情報公開することにより、透明性のある事業経営を目指しています。

環境会計について

当社は環境活動を経営全体の中で捉える重要なツールとして、国内は1999年度から、海外は2000年度から環境会計を導入しています。現在は環境省が公表した「環境会計ガイドライン2002年度版」に準拠し、海外事業所を含めたグローバルな範囲での集計を行っています。

今年度も環境保全のための設備投資と経費をベースとした環境保全コストと環境保全対策による経済効果について調査・集計を行いました。

環境保全コストの分析

2002年度の国内外の環境保全コストは設備投資額6億円、経費23億円で合計29億円となりました。前年度の設備投資額7億円、経費24億円、合計31億円に比べると若干下がりました。しかしグローバルで見ると、海外の設備投資額と経費の合計は2.8億円から3.6億円と上昇しています。これは生産のベースが海外にシフトすることにより、海外生産において、プリント基板の鉛はんだ全廃を目指した鉛フリーはんだ対応設備の導入が加速し

たことによるものです。2003年度はさらにこれが進み、特に設備投資額に関しては国内外ともに増加する見込みです。

2002年度の経費に関しては国内外とも大きな変化は見られませんでした。しかし今後は国内事業所は減少の傾向が見られますが、逆に海外事業所は生産の拡大により増加していくことが予想されます。

環境会計の対象範囲

期間 2001年4月～2002年3月
範囲 国内直轄事業所(12工場)と国内関係会社(5社)及び海外現地法人(17社)。
 環境パフォーマンスデータと同じ範囲を対象としています。

環境保全コスト 環境保全活動のための設備投資と経費 (単位：百万円)					
項目		内容	費用	投資	合計
事業 エリア内 コスト	公害防止	公害防止のために必要な費用及び投資	421	50	471
	地球環境 保全	温暖化防止、オゾン層保護等	128	132	260
	資源循環	廃棄物削減、リサイクル、適正処理等	373	2	375
小 計			922	184	1,106
上・下流コスト		エコ商品やグリーン購入のコスト 廃家電対策、容器包装リサイクル等	398	0	398
管理活動コスト		環境に係わる管理コスト ISO取得・維持、研修、スタッフコスト	554	0	554
研究開発コスト		エコ商品開発、省電力、鉛フリーはんだ等の環境負荷低減の研究開発コスト	302	424	725
社会活動コスト		アメニティ対策、寄付・支援金や情報公開、環境広告、環境展示等コスト	2	0	2
環境損傷等コスト		土壌汚染等の修復費、補償金、罰金等その他のコスト	164	0	164
合 計			2,341	608	2,949

注) ・経費には人件費を含んでいますが、設備投資の減価償却費は含んでいません。

環境効果の分析

環境保全にコストをかけるだけでなく、経済的な効果を正確に捉えることも大切です。

当社では環境保全活動により得られたエネルギー・廃棄物処理費用等の削減効果に加え、廃棄物あるいは使用済み製品のリサイクルによる有価物売却益も正確に捉え、環境効果としての評価をしています。削減効果に関しては単年度の効果（201百万円）に加え、過去2年間の活動により当年度に生じた効果についても算出し、3年間の累積効果（457百万円）として掲載しました。

右の表を見ていただくと、環境パフォーマンスの効果が、経済的な効果につながっていることがお分かりいただけると思います。

前頁でも述べましたが、生産のベースが海外にシフトすることにより国内のエネルギー・CO₂発生量・産業廃棄物発生量は減少していますが、逆に国内で生産しているデジタルビデオテープや高密度多層基板の生産量が増えたため、PRT R対象物質の使用量が増えました。

環境保全コストに比べ、経済的な効

環境効果		環境保全活動により電気使用量及び廃棄物処理費用の削減等、 確実な根拠に基づき算出される金額を計上。（単位百万円）	
分類		効果金額	
		単年度	3年間の累計
削減効果	事業場省エネルギー	71	295
	廃棄物処理費用の削減	19	42
	上下水費用の削減	2	3
	包装材および物流費用の削減	16	24
収益	工場廃棄物のリサイクルに関わる有価物売却益	92（単年度）	
	使用済み製品のリサイクルに関わる有価物売却益	1（単年度）	
合計		201	457

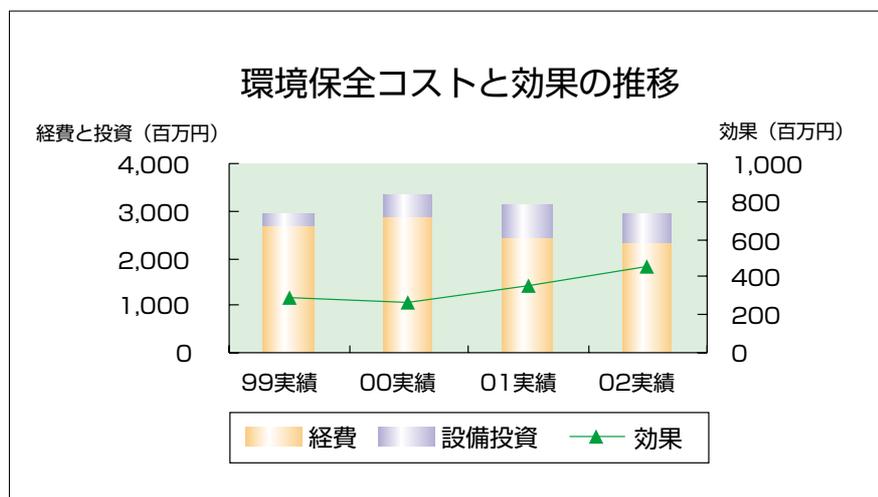
注）・3年間の累計効果金額は過去2年間の設備投資による累計効果を計上しています。
・リスク回避等のみなし効果に基づく金額は計上していません。

主な環境パフォーマンス効果	海外工場は除く 全包装材及び発泡スチロール使用量は部品関係を除く		
項目	2001年度	2002年度	参照ページ
エネルギー削減量（k l）	▲5,884	▲1,731	P19
CO ₂ 排出削減量（t）	▲8,207	▲2,127	P19
産業廃棄物発生削減量（t）	▲3,631	▲549	P20
産業廃棄物最終処分削減量（t）	▲553	+5	P20
有害大気汚染物質使用削減量（t）	▲6	+1	P22
PRT R対象物質使用削減量（t）	▲222	+124	P21
PRT R対象物質排出使用削減量（t）	▲50	+8	P21
全包装材使用削減量（t）	▲8,548	▲1,397	P15
発泡スチロール使用削減量（t）	▲754	▲186	P15

数値は前年度比較：「▲」表示は前年に比べ削減した量。

果は決して高いとは言えません。しかし下の推移グラフを見ていただくと、環境保全コストに大きな変化はありま

せんが、環境保全効果は毎年着実に上がっていることが分かります。



今後の方向

今後も環境会計を環境経営の指標として活用し、投資効果を勘案した対策を実施していきます。また、より効果の大きい対策を実施することにより、環境パフォーマンスの向上を目指します。特に今後は投資と効果の中心が海外になっていきます。海外におけるより正確な情報の把握と迅速なフィードバックを目指した仕組みの構築に取り組みます。

CS / エコ商品づくり

当社では地球温暖化防止、グリーン化、資源循環に配慮した製品をグリーンプロダクツと位置づけ製品のライフサイクルにおいて環境負荷を低減しています。2010年度までにグリーンプロダクツの製品開発率を90%以上に引き上げるという目標を設定しています。

グリーンプロダクツ

循環型社会を構築するために製品自体の環境負荷をライフサイクル全体で減らす必要があります。当社では環境負荷がより少ない製品、すなわちグリーンプロダクツの開発を本格的に進めています。グリーンプロダクツの認定には、エネルギー利用指標、有害化学物質不使用、資源利用指標の各項目で最低1項目以上をクリアして他は業界トップレベルであることという条件を定めています。

製品アセスメント

当社では、製品がライフサイクル全体を通じて環境に与える影響を評価する『ビクター製品アセスメント実施規定』を1993年に定め全ての商品を対象に導入してきました。現在ではLCA

A（ライフサイクルアセスメント）手法も加え環境影響度をより多面的に捉えています。またグリーンプロダクツの認定に製品アセスメント実施が必要条件になっています。

LCA

LCA（ライフサイクルアセスメント）は、製品の素材採取から製造・組立て・輸送・使用・（リサイクル）・廃棄に至るまでの製品のライフサイクル

にわたる環境上の負荷を分析・評価する手法の一つです。LCAにより製品の環境負荷の状況を解析し、負荷の大きな過程を特定して重点的に対策を行うことにより製品の環境への負荷を低減していきます。

製品の環境負荷低減のツールとしてLCAを有効に用い改善の方向や効果の確認を行いながら効率よく着実に推進していきます。

エネルギー利用指標	$1 / \left(\frac{\text{ライフサイクル全体でのCO2排出量}}{\text{製品寿命} \times \text{製品機能}} \right)$
有害化学物質	6物質の使用廃止 鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、臭素系・塩素系難燃剤、塩ビ樹脂
資源利用指標	$1 / \left(\frac{2 \times \text{ライフサイクル資源投入量} - 3R \text{資源量} - 3R \text{可能資源量}}{\text{製品寿命} \times \text{製品機能}} \right)$

グリーンプロダクツ

地球温暖化防止

エネルギー利用指標クリアー
CO₂の削減

グリーン化

有害化学物質不使用
6物質の使用禁止

資源循環

資源利用指標クリアー
3Rの推進

製品アセスメントの実施 ライフサイクルで環境適合性を事前評価
1. 合法性 2. グリーン調達の実施 3. 化学物質管理ランク指針に基づいた運用

製品の消費電力の削減

環境ラベルの表示

2003年4月1日以降発売する新製品の、特に環境に配慮していると評価出来る製品に対して下の「環境ラベル」を貼付することになりました。



この「環境ラベル」は松下グループとの共通ラベルで、国内生産品だけでなく海外生産品にも適用します。また完成品だけでなく、販売する部品・ユニット等にも適用し、環境に配慮した商品であることをアピールします。

表示場所は、該当する商品のカタログの他、製品本体や包装箱へも出来る

だけ表示します。

表示基準は、次の条件をいずれも満たしていることが必要です。

①当社のGP（グリーンプロダクト）基準をクリアしていること。

②表示する次の項目で、業界のトップレベルであること。

【セーブ】 省エネ等

【クリーン】 有害化学物質の不使用等

【3R】 リユース・リデュース・リサイクル。

③日本のグリーン購入法対象商品はグリーン購入基準に適合していること。

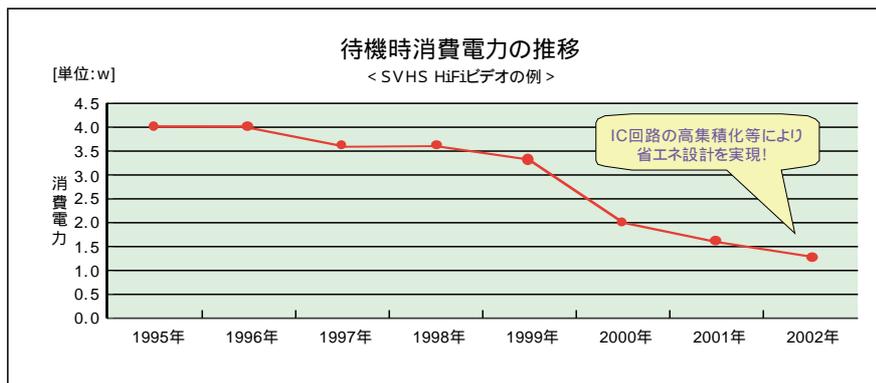
この「環境ラベル表示基準」は、当社のウェブサイトで開催するとともに、環境省の「環境ラベル等データベース」に登録しています。

製品の消費電力の削減

地球温暖化の問題は、毎日消費するエネルギーの問題と密接な関係があります。LCAによる評価でも、地球温暖化の主因とされる二酸化炭素（CO₂）の排出量は、生産工程等で使用するエネルギー量よりも製品を家庭等で実際に使用している時の方が圧倒的に多いという分析結果が得られています。一企業として京都議定書に基づく国の削減目標値の達成に協力していくため

に特に、省エネ法の特定期器に指定されているテレビとビデオに関しては、トップランナーを維持していくことを目標として推進しています。

（財）省エネルギーセンターの省エネ性能カタログ（2002年冬版）によると、家庭用ビデオデッキ S-VHS・BS チューナー内蔵タイプの部門で5位以内に当社の製品が4機種入っています。



国際エネルギースタープログラム

近年は、オフィスはもとより家庭にまで普及するOA機器のエネルギー消費量が各国の問題になっています。そこで、1995年10月から日米両政府の合意のもとに実施されているのが、国際エネルギースタープログラムです。豊かな地球環境を守るための、OA機器の省エネルギー基準です。一定の省エネルギー基準をクリアした製品に国際エネルギースターロゴの表示が認められています。アメリカでは、テレビやビデオも対象であり当社製品もこのロゴを表示しています。



コラム

省エネラベリング制度

H12年8月「省エネラベリング制度」に関するJIS規格が公示されました。家電製品が国の省エネルギー基準をどの程度達成しているか、その達成率をラベルに表示するもので、製品を選ぶ際の性能の比較に役立ちます。当社製品ではテレビが対象となっています。省エネ基準達成率が100%以上の製品には緑色のマークが表示され、100%未満は「橙色」で表示します。



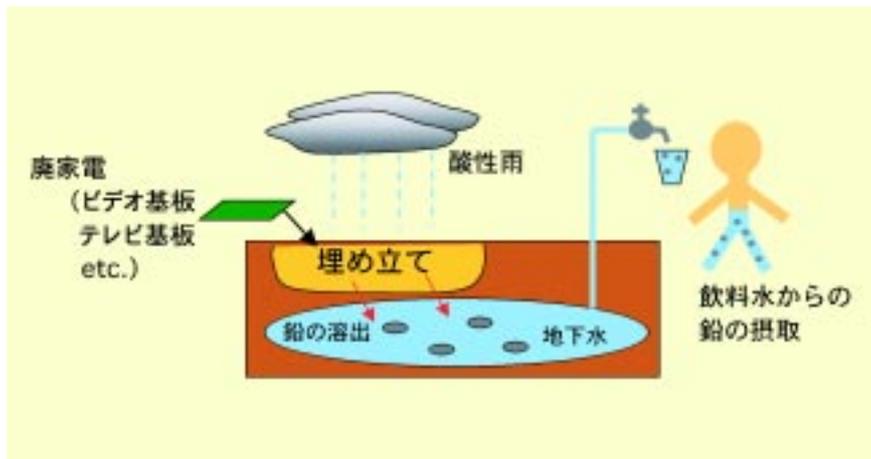
鉛フリーはんだの開発導入への取り組み

製品の基板や電子回路に使用される鉛はんだは、欧州連合（EU）がいち早く2006年7月1日以降市場に流通させることを禁止しました。こうした規制は今後世界に広がっていくと予想

されます。使用済みになって廃棄され埋め立て処分された製品からは、酸性雨等により人体に有害な鉛が溶出し、土壌を汚染することにより地下水等から人体へ



デジタルビデオカメラのメイン基板



の吸収が懸念されています。

当社は早くから鉛はんだに代わる鉛フリーはんだの開発に取組み、2002年度には世界中の生産工場ですべて鉛はんだを使用しない基板・製品の生産・販売を開始しました。

2003年度中にはさらに全てのビクター・JVCブランド製品に鉛フリーはんだを導入します。

梱包材への取組み

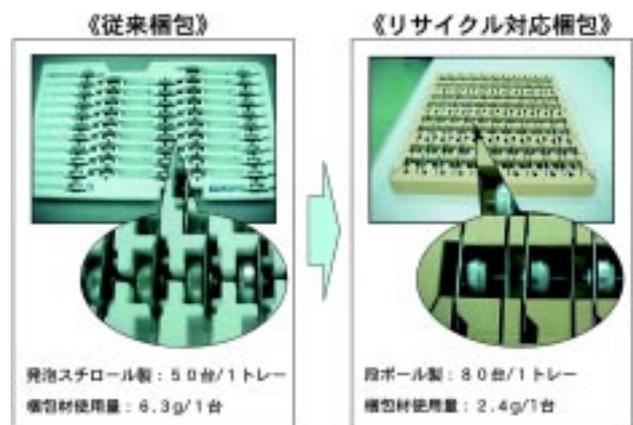
ここでは環境に配慮した包装材の改善事例を2件ご紹介いたします。

ひとつは、DVD-RWディスクのパッケージに「精英堂印刷株式会社」様と共同でウォータレス印刷方式を採用し「日本WPA」よりバタフライ（日本WPAのシンボルマーク）適合パッケージとして認定を受けました。

通常のオフセット印刷ですと現像段階で強度のアルカリ廃液を排出しますが、この方式では有害な廃液を一切出す事は無く、環境配慮型パッケージと認められ業界新聞8社に掲載されました。（右の写真）

注：WPA（Waterless Printing Association）

もうひとつはCD-ROM用スピンドルモーターの、梱包材の改善です。従来の梱包は環境負荷の大きい発泡スチロールを使用していましたが、全て段ボール材に仕様変更いたしました。これにより積載効率も大幅に上がり、それが包装材の削減リサイクル性も向上し環境負荷の面で大幅に改善されました。（右の写真）



CS / エコ商品事例とリサイクル

CS/エコ商品事例

〔スタンダードテレビ〕

AV-29KB3

AV-21K3

〔ワイドテレビ〕

AV-32X1500

AV-36X1500

で待機消費電力0.1Wを達成

写真はAV-36X1500



〔カムコーダー〕

GR-D50KJP

昨年度の同一モデルに比べて

質量比 16.5%の減量化

体積比 46%削減を達成



〔プラズマテレビ〕

PD-35DH3

年間消費電力286kwh/年、

前年度モデルに比べて

38kwh/年削減を達成



〔業務用 DV ビデオ

カセットレコーダー〕

BR-DV3000

先行機種 BR-DV600A

に比較して消費電力

50%削減の13W達成

CO2 排出 46%削減

体積比 51%削減



小型二次電池の 回収・リサイクル

販売店様にご協力頂き、当社サービス・営業を中心に小型二次電池の回収に独自に取り組んで参りましたが、2001年4月の資源有効利用促進法(3R法)の施行に伴い、(社)電池工業会が設立した「小型二次電池再資源化推進センター」に加盟し、ニカド・ニッケル水素・リチウムイオン・小型シール鉛の各小型二次電池の回収、リサイクル活動を推進しています。

尚、使用済み小型二次電池の回収拠点として、ビクターサービスエンジニアリング(株)の全国の拠点の内10ヶ所を「小型二次電池再資源化推進センター」に登録しています。

家電リサイクルの実績

家電リサイクル法施行2年目を終え施行全体の状況としては概ね順調に推移していると言えます。

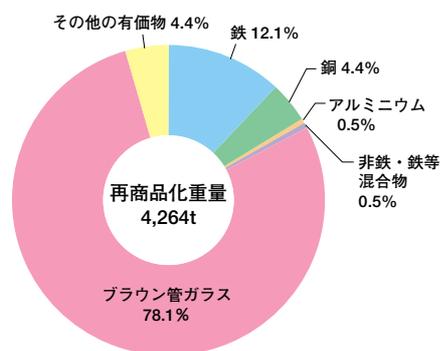
当社の該当する品目はテレビですが、平成14年度の再商品化処理台数は219千台に達しました。

これは平成13年度比で117%になります。又再商品化重量では4264t(同前年対比126%)で右表の素材が還元されました。

家電リサイクル法での再商品化率の基準値はテレビの場合55%ですが69%の実績を出す事が出来ました。

今後とも、リサイクルしやすい素材を使用する事は勿論のですが、更にリサイクルを配慮した設計にも取り組んで参ります。

素材還元の構成比



コラム

【小型二次電池】

充電と放電が繰り返し可能な蓄電池のことで、近年ビデオムービーやノートパソコン、携帯電話等に幅広く使用されています。放電が1回だけの乾電池は一次電池と呼ばれています。

【家電リサイクル法】

2001年4月1日施行されたこの法律は、関係者に次のような責務が明示されています。

排出者：使用済み家電4品目の適切な排出と、収集運搬料金及びリサイクル料金の負担。

販売店：以前に販売したか替え買え時の引取り義務。

メーカーの指定した引き取り場所への適切な引渡し。

メーカー：法で決められた基準値を上回るリサイクル義務。

グリーン調達

環境に配慮したものづくりをするためには、当社だけの取り組み努力ではできません。様々な資材を提供して下さる多くの取引メーカーの協力がが必要です。そこで、当社は1998年12月に「グリーン調達ガイドライン」を制定し、当社の環境に関する考え方をご理解いただくとともに、環境負荷低減への取り組みや、環境に配慮した資材のご提供をお願いしてまいりました。

グリーン調達パートナー制度

最近の企業活動における環境問題に対する社会的責任や倫理性への要求はますます厳しさを増しており、今年度からさらに一步踏み込んだ形で『グリーン調達基準書』を制定し、グリーン調達パートナー制度を導入いたしました。これは 部品、デバイス、原材料などを納入しているビジネスパートナーと連携し、環境配慮をより徹底させるためのものです。制度の導入にあ

たり、2003年5月に国内約550社を対象に説明会を開催しました。引き続き海外パートナー各社に説明していきます。

グリーン調達購入先評価について

グリーン調達での取引先の評価は、大別すると3つの基準で行っています。1つは取引先の環境に対する取り組み姿勢であり、2つ目は購入する資

材及び製品などそのものの環境への配慮度合い、3つ目は工程管理の有無についてです。

調達品の環境負荷化学物質の含有量をデータベース化

一部品や材料などを調達する時に取引先に対し「当社の環境負荷化学物質管理リスト」を提示して、納入部品や材料に管理対象物質の含有の有無及び含有されている場合にはその含有量の報告をお願いしています。その報告結果を基にデータベース化して、当社製品の環境負荷化学物質の含有量を把握することにより環境への負荷の大きい物質を特定し、製品の環境配慮度を改善していくツールとして活用し削減・全廃活動につなげていきます。

1.取引先環境対応の評価

- ◇ISO14001の認証取得の状況
- ◇環境に配慮した企業活動状況

2.資材および製品の評価

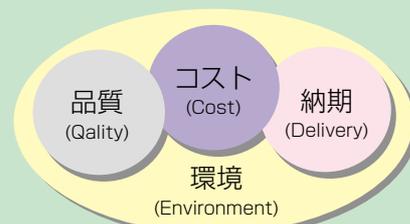
- ◇省エネルギー／省資源化
- ◇環境負荷化学物質の管理と遵守
- ◇廃棄物の有害性・毒性考慮
- ◇梱包材料の環境負荷低減
- ◇情報公開

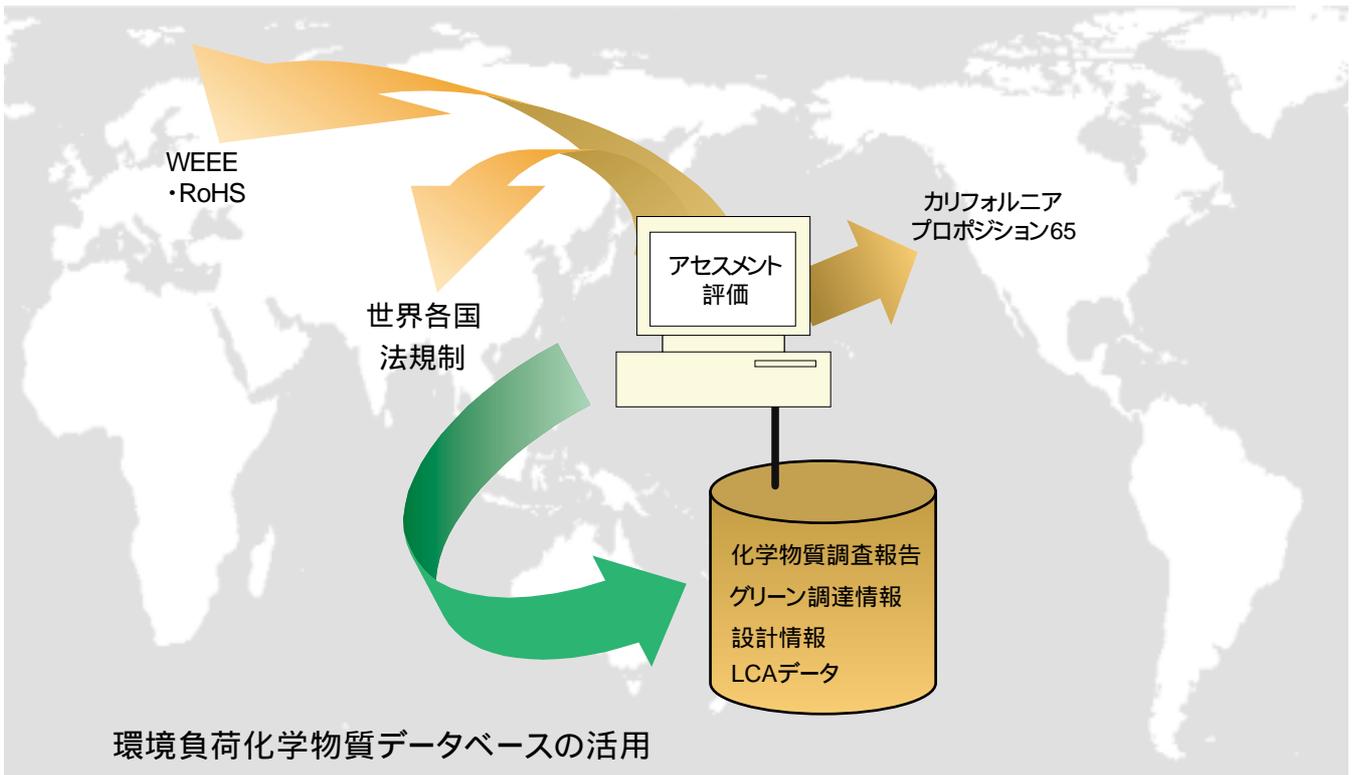
3.工程管理

- ◇資材、購買、受け入れ、製造、出荷管理検査、倉庫、物流各部門における工程管理の有無

取引先 資材および製品の総合評価

従来の資材評価の品質(Quality)、コスト(Cost)、納期(Delivery)の指標に 環境(Environment)指標を重要な評価要素として取引条件に加えます。





有害化学物質管理基準

環境負荷化学物質含有量報告では各種環境法規制、業界基準、自社基準に基づき管理すべき物質を 禁止（34物質）、制限（3物質）、監視（29物質）にランク分けし規定しています。これらはグリーン調達の管理基準としても適用され、禁止物質については製品に

含有することを禁止すると同時に不使用を保証していただいています。

塩ビ製品の使用規制

電気製品に使用される電線類、木製キャビネットの表皮シート材、絶縁用テープ類は一般に塩ビ樹脂などハロゲン化合物が使用されています。また、

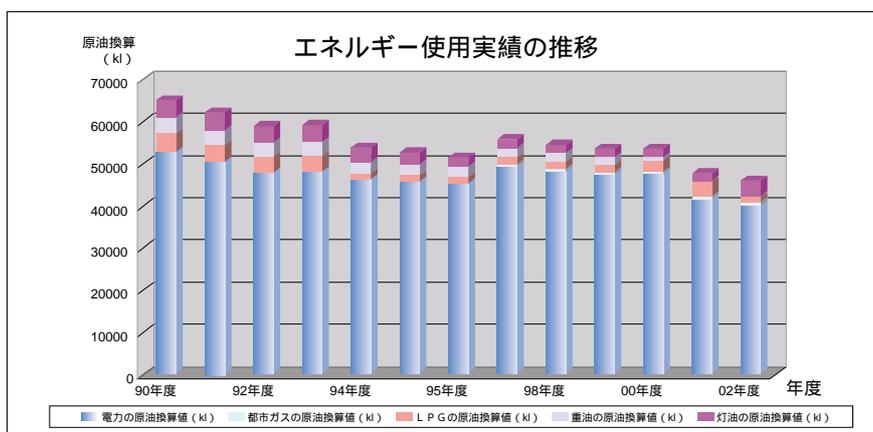
鉛、カドミといった重金属が添加剤として含まれることが多く、廃棄時に環境に与える負荷が大きいと懸念されます。そこで管理基準上制限物質ですが塩ビ製品全般について、製品ごと独自の全廃計画を定めています。

グリーンプロダクツ

環境負荷化学物質				
禁止34物質	アスベスト	ダイオキシン類	水銀及びその化合物	1.1.2-トリクロロエタン
	ベンゼン	ジベンゾフラン類	ニッケル及びその化合物	トリクロロエチレン
	フロン類	1.1.1-トリクロロエタン	鉛及びその化合物	エチレンオキシド
	ハロン類	四塩化炭素	トリブチル錫	クロロメチルメチルエーテル
	ポリクロロビフェニール(PCB)	ジクロロメタン	トリフェニル錫	ベンジリジン = トリクロリド
	ポリブromジフェニルエーテル(PBDE)	砒素及びその化合物	1.2-ジクロロエタン	メキシサレン
	ポリブromビフェニール(PBB)	ベリリウム及びその化合物	1.1-ジクロロエチレン	ポリ塩化ナフタレン
	ポリクロロトリフェニル(PCT)	カドミウム及びその化合物	シス-1.2-ジクロロエチレン	
	ペンタクロロフェノール(PCP)	六価クロム及びその化合物	テトラクロロエチレン	
	制限3物質	ホルムアルデヒド	塩化ビニル(モノマー)	PVCとPVCのブレンド
監視29物質	ハロゲン化芳香族炭化水素	金属カルボニル	N - メチルアセトアミド	エチレングリコールエーテル及びアセテート
	ハロゲン化脂肪族炭化水素	有機スズ化合物	N.N - ジメチルホルムアミド	フタレート
	アンチモン及びその化合物	シアン化合物	N - メチルホルムアミド	ヒトラジン
	コバルト及びその化合物	フェノール(モノマー)	ジエチルアミン	ピクリン酸
	セレン及びその化合物	トルエン	ジメチルアミン	アクリロニトリル
	テルル及びその化合物	キシレン	ニトロソアミド	N.N - ジメチルアセトアミド
	タリウム及びその化合物	多環芳香族炭化水素	ニトロソアミン	エピクロロヒドリン
				テロブromビスフェノールAジブromプロピルエーテル

省エネルギー・地球温暖化への取り組み

当社では世界的な取り組みとなっている京都議定書を契機として、エネルギーの削減に取組み、2000年度には1990年度比で17.5%の削減が実現しました。そこで2000年度を基準に2010年度にエネルギー使用量を10%削減する新たな中期目標を立て、全社目標として推進しています。地球温暖化防止という観点からは、エネルギーによるCO₂だけでなく、その他の温室効果ガスによる影響も大きく寄与しています。そこでCO₂以外の温室効果ガスについての報告も行います。



省エネルギーへの取り組み

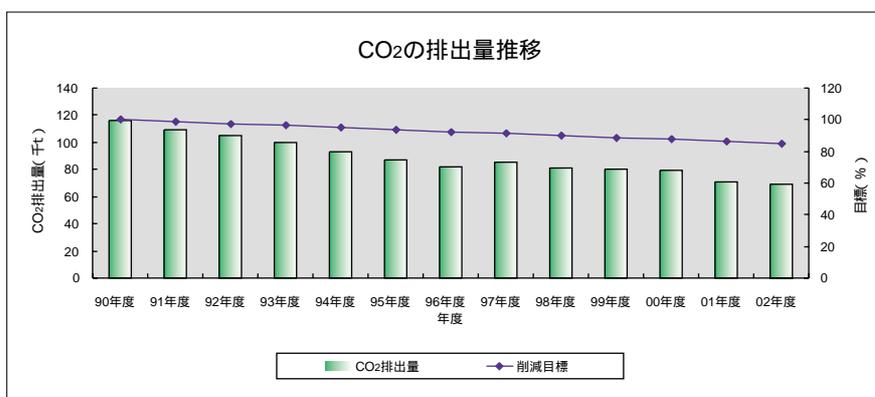
左のグラフは国内の関連会社を含めたエネルギーの推移グラフです。当社で使用するエネルギーには電気以外に重油・灯油・都市ガス等があるため、省エネ法に基づくそれぞれの原油換算係数を用いて算出しています。

2002年度の実績は前年度比で3.6%削減と目標を達成しました。2000年度比でも総量で14%削減、売上高原単位で13%の削減となりました。また1990年度比でみるとそれぞれ29%削減、33%削減となり、大幅に削減することが出来ました。これは工場の統廃合等の効果もありますが、生産設備の合理化及び日々の節電等の成果だといえます。

CO₂の排出抑制

右のグラフも関連会社を含む国内事業所で使用しているエネルギーをCO₂に換算した推移グラフです。電気・重油・灯油・都市ガス等はエネルギーの種類により発生するCO₂が異なるため、環境省「温室効果ガス排出量算定方法検討会」の検討結果の排出係数一覧に基づいたCO₂換算係数を採用し、算出しました。

2002年度の実績は、前年度比で2.9%削減と目標を達成。2000年度比でも総量で13%削減、売上高原単位で16%削減。1990年度比でみるとそれぞれ41%及び43%の削減と、



大幅な削減を達成することができました。しかし事業構造の改革により、生産部門の拠点は海外に移り、国内は技術・開発部門が主となっています。そのため国内に於いて投資対効果の優れ

ている省エネ対策が少なくなってきているのが現状です。今後も高効率機器への転換、インバータ化等の採用などの改善に知恵をしばり、継続して推進していきたいと考えています。

CO₂以外の温室効果ガス

エネルギーの使用により発生するCO₂以外の温室効果ガスとして、電子部品等の急冷剤や素子の研究・開発等でエッチングガスとして使用しているHFCやPFCがあります。当社では

これらを年間で約270kg使用しています。これを単純に使用量からCO₂に換算すると年間で約2,000tの排出量になります。エッチングガスとして使用している分は反応槽の中でほとん

ど分解されますが、リスクを回避するためにも、工業会の自主行動計画に基づき代替物質への切り替えを検討しています。

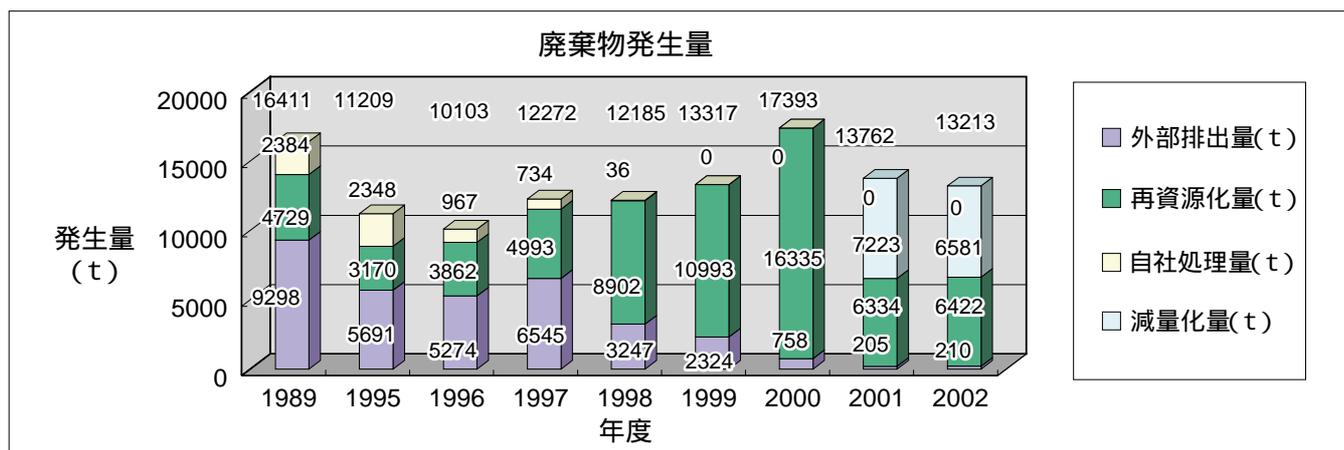
廃棄物削減への取組み

当社では廃棄物の発生を出来る限り抑制し、発生した廃棄物を徹底して分別・リサイクルすることにより、埋め立て処分される廃棄物の削減に取り組んでいます。そして2002年度は国内の全ての工場で廃棄物の98%以上を再資源化する、全社ゼロエミッション化を目標に取り組みました。しかし残念ながら結果は15サイト中5サイトが未達になりました。この原因は、海外からの塩ビ製パレットの増加、分別不可能な複合物等現在のリサイクル技術では難しい廃棄物が発生したことも一因と考えています。

2002年度実績

2002年度は国内の全ての工場でゼロエミッション化を目指しましたが未達に終わり、国内連結での再資源化率も98%の目標に対し97%となりました。2003年度は再度国内の全ての工場のゼロエミッション化を目指します。また海外現地法人の再資源化率は78%と前年よりも2ポイント向上しましたが、ゼロエミッション化を実現するには、現地におけるリサイクル業者の選定やリサイクル技術の向上等、今後多くの課題があります。

	国内連結	海外現地法人	グローバル合計
総発生量(t)	13,213	6,003	19,216
再資源化量(t)	6,422	4,484	10,906
減量化量(t)	6,581	233	6,814
外部委託処理量(t)	210	1,286	1,496
再資源化率	97%	78%	88%



クリーンファクトリー

廃棄物の内訳と再資源化率

関連会社を含む国内の全工場が発生する廃棄物の内訳と再資源化率の推移を下の表にまとめました。

廃プラスチックや紙くず・木くずは高い再資源率を維持していますが、2002年度は金属くずの再資源化率が

下がりました。これは金属とプラスチック等が分別できない状態で接着されている廃棄物の発生が多かったことによるものです。

トータルの再資源化率をみるとこの3年間で頭打ちとなっています。また

上の推移グラフを見てもこの2年間で発生した廃棄物の量には、大きな変化がありません。再資源化率98%以上を実現し、全社ゼロエミッション化の目標を達成するために、それぞれの廃棄物に対し具体的な施策をとり、発生

	発生量(t)	構成比(%)	再資源化率(%)		
			02年度	01年度	00年度
汚泥(無機・有機・混合)	349	2.6	97	81	75
紙くず・木くず	3,319	25.1	98	98	92
廃プラスチック	2,373	18.0	99	98	95
廃液(廃油・廃酸・廃アルカリ)	6,257	47.4	96	94	99
金属くず(鉄・非鉄)	669	5.0	85	96	98
その他(動物残渣 他)	246	1.9	93	92	65
合計	13,213	100.0	97	97	96

量の削減と再資源化率の向上を目指します。

環境負荷化学物質の排出削減と適正管理

当社は1997年より経団連が主体となっていたPRTR事業に工業会を通じて参加し、報告してきました。そして2001年4月よりPRTR法が完全施行され、2002年4月から各事業所ごとに所在の都道府県知事経由で経済産業省に報告することになりました。その調査結果をもとに、当社が使用したPRTR法の第一種指定物質の合計をまとめました。

下の表の消費量とは主に製品に含有された量で、除去処理量は反応や分解により無害化された量、移動量とは廃棄物として場外へ搬出された量です。

2002年度は前年に比べ環境負荷化学物質の取扱量が増えています。これ

PRTR調査結果（2002年度実績と2001年度実績：取扱量の多い主な化学物質）

物質名	事業所数	2002年度実績								2001年度実績	
		取扱量 (t)	排出量(t)			消費量 (t)	除去処理量 (t)	移動量 (t)	リサイクル量 (t)	取扱量 (t)	排出・移動量 (t)
			大気	水域	土壌						
トルエン	10	405.42	66.35	0.00	0.00	0.00	0.00	5.21	333.86	283.07	64.06
銅水溶性塩（除く錯塩）	1	142.40	0.00	0.01	0.00	85.19	0.00	0.00	57.19	157.58	0.01
コバルト及びその化合物	1	122.68	0.00	0.00	0.00	16.95	0.00	0.11	105.62	99.52	0.09
鉛及びその化合物	9	5.11	0.00	0.00	0.00	3.46	0.00	0.97	0.67	11.72	0.06
マンガン及びその化合物	4	7.04	0.00	0.00	0.00	0.32	0.00	0.07	6.64	8.06	0.18
ホルムアルデヒド	2	8.83	0.00	0.21	0.00	5.76	0.00	2.87	0.00	8.20	2.79
エチレングリコール	6	1.17	0.08	0.02	0.00	0.70	0.00	0.38	0.00	0.96	0.80
ニッケル	3	2.96	0.00	0.00	0.00	1.75	0.00	0.03	1.18	3.03	0.01
キシレン	7	2.22	1.34	0.00	0.00	0.87	0.00	0.01	0.00	2.74	1.96
クロム及び3価クロム化合物	2	2.29	0.00	0.00	0.00	2.18	0.00	0.07	0.04	1.15	0.04
その他		3.67	0.85	0.00	0.00	0.69	0.12	1.61	0.40	3.86	2.61
合計		703.77	68.62	0.24	0.00	117.87	0.12	11.32	505.60	579.88	72.63

はデジタルビデオテープや多層基板などの生産が増えたためです。しかし推移グラフを見ると多少の増減はありますが、排出・移動量と排出・移動率ともに削減できています。

今後とも化学物質の適正管理と正確な排出・移動量の把握に努め、使用量及び排出移動量の削減を推進していきます。

コラム

PRTR法とは

Pollutant Release and Transfer Registerの略。有害性のある多種多様な化学物質がどのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを事業者が把握し、行政機関に報告、行政機関はそれを集計し、公表する仕組み。1999年に法制度化され、2001年4月から完全施行、2002年4月から第一回目の排出量などの届出が始まりました。



注) 排出・稼働率 = (排出量 + 移動量) / 取扱量 × 100%

大気保全

経済産業省の「事業者による有害大気汚染物質の自主管理促進のための指針」を受け、電機・電子業界が策定した「有害汚染物質に関する自主管理計画」に基づき、当社では対象の13物質について使用実態や排出状況を把握し、排出の抑制及び使用量の削減を推進しています。
またボイラー等から排出される排気ガスについても自主基準を設定し、定期的な排出量の測定と改善を行っています。

については、削減あるいは代替物質の検討を行っています。またホルムアルデヒドは対策を講じているため、大気への放出はありません。

有害大気汚染物質の自主管理

特に電機・電子業界が重点化学物質として排出削減の目標を定めている4物質のうち、当社ではトリクロロエチレンとテトラクロロエチレンは従来から使用を禁止しています。またジクロ

ロメタンは1997年12月にフロン
の代替物質として使用していた生産工程での使用を全廃しました。現在研究用途及び品質試験用で少量使用しているジクロロメタンとトリクロロエタンに

オゾン層の保護

当社ではオゾン層破壊物質とされる特定フロン（CFCs）、代替フロン（HCFCs）及び1,1,1-トリクロロエタン等の物質は、社内の全ての事業所で1994年3月に全廃しました。

有害大気汚染物質使用実績推移

単位：[t/年]（ ）内は大気排出量

物質名	'98年度	'99年度	'00年度	'01年度	'02年度
トリクロロエチレン	-	-	-	-	-
テトラクロロエチレン	-	-	-	-	-
ジクロロメタン	0.695 (0.399)	0.114 (0.102)	0.073 (0.057)	0.041 (0.036)	0.035 (0.030)
トリクロロメタン	0.009 (0.003)	0.010 (0.005)	0.012 (0.007)	0.005 (0.004)	0.008 (0.006)
ベンゼン	-	-	-	0.000 (0.000)	0.000 (0.000)
アクリロニトリル	-	-	-	-	-
アセトアルデヒド	-	-	-	-	-
塩化ビニルモノマー	-	-	-	-	-
1,2-ジクロロエタン	-	-	-	-	-
1,3-ブタジエン	-	-	-	-	-
ホルムアルデヒド	6.521 (0.000)	10.129 (0.000)	13.580 (0.000)	8.194 (0.000)	8.83 (0.000)
二硫化三ニッケル	-	-	-	-	-
硫酸ニッケル	0.026 (0.000)	0.018 (0.000)	0.019 (0.000)	0.017 (0.000)	0.017 (0.000)

全社の大気汚染物質排出量の推移

全社で使用しているボイラーから排出される窒素酸化物及び硫黄酸化物の

排出量の推移表です。大型ボイラー等の廃止により、大幅に大気汚染物質の

削減を行いました。

左の表に本社・横浜工場で使用しているボイラーの排気ガス測定値をまとめました。生産事業所等で使用しているボイラーの排気ガスについては、国や地方自治体の規制値よりも厳しい自主基準値を設定して管理しています。

2002年度においても、自主基準値を超えることはありませんでした。

単位：t/年

	1998年度	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度
窒素酸化物 (NOx)	23.4	18.9	12.6	4.1	9.0
硫黄酸化物 (SOx)	3.7	4.2	1.8	0.0	0.0

2002年度の本社・横浜工場のボイラー排気ガス測定値

測定項目 N：標準状態 0℃ 1気圧	規 制 値			実測値 (最大値)		
	国の基準	県の基準	自主基準	'01年度	'02年度	
ボイラーNo.2	窒素酸化物 (ppm)	180	60	60	53	59
	煤塵 (g/Nm ³)	0.3	0.3	0.15	0.0068	0.0046
ボイラーNo.5	窒素酸化物 (ppm)	180	70	70	55	60
	煤塵 (g/Nm ³)	0.3	0.3	0.15	0.0069	0.0056
ボイラー守屋	窒素酸化物 (ppm)	180	70	70	59	58
	煤塵 (g/Nm ³)	0.3	0.3	0.15	0.0039	0.0042

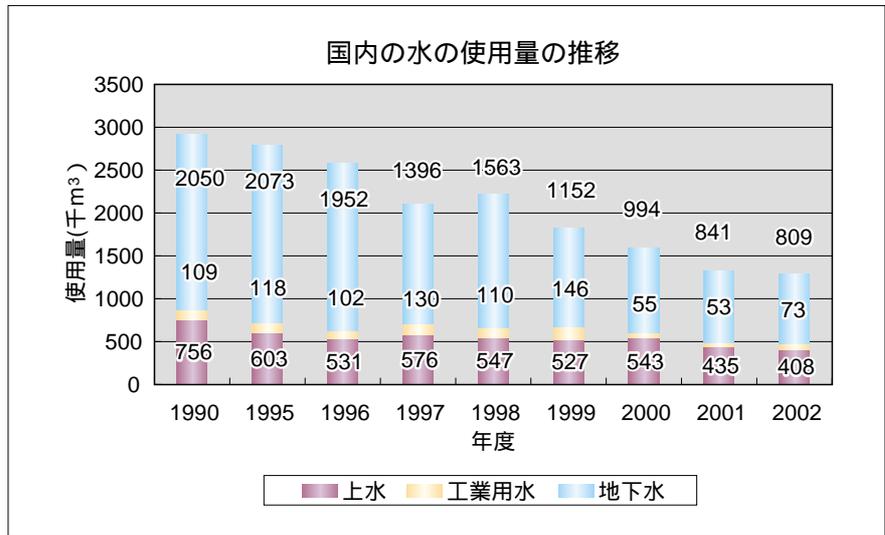
土壌・水質の保全

貴重な資源である上水、工業用水及び地下水も使用量の削減に取り組んでいます。また土壌、排水の汚染を未然に防止するために、国や地方自治体が定める法規制値よりも厳しい自主基準値を設定し管理しています。そして万が一環境基準を超える汚染が判明した場合には、直ちに所轄自治体に届けるとともに可能な限り早急に現状復帰と恒久的な対策を取ることを基本として取り組んでいます。

用水の使用量削減

当社では用水として上水、工業用水、地下水を使用しています。この数年、生産工程の改善や工場の統廃合により、全体的な使用量は大幅に減少しています。

2002年度は本社・横浜工場で生産している多層基板の増産により、工業用水の使用量が増加しましたが、上水、地下水の使用量が減少したため、全社の総量では減少となりました。今後とも貴重な水資源の使用量の削減を推進していきます。



土壌・地下水汚染調査

当社では現在は塩素系有機化合物を使用していませんが、過去には部品や基板の洗浄工程で1,1,1-トリクロロエタン等を使用していました。しかしリスク管理の観点から、環境省の暫定

指針（有機塩素系化合物等に係わる土壌／地下水汚染調査対策暫定指針）に基づいて1996年より全生産事業所（本社・横浜工場は湾岸埋立地に立地のため調査対象から除く）で土壌（必

要に応じて地下水も）の調査を行いました。結果は調査した全事業所で環境基準を超えた塩素系有機化合物はありませんでした。

2002年度には旧伊勢崎工場の閉鎖と、ビクターデータシステムズが大和工場への移転をしたことによる旧海老名工場跡地の土壌調査を行いました。その結果はこの2工場の跡地において、揮発性有機化合物及び重金属による土壌・地下水に対する汚染はありませんでした。

今後も移転等が生じた工場跡地はもちろん、稼働中の工場についても定期的な調査を実施し、環境保全に努めていきます。



旧伊勢崎工場跡地の土壌調査

工場排水の管理

生産事業所での排水は大きく分けて食堂等から出る生活廃水と、生産工程から出る工程排水があります。当社では全国の全ての事業所で、排水の種類

や工程内での使用物質により、測定項目と測定頻度を決め、定期的な測定を行っています。また国や自治体の定める法規制値よりも厳しい基準を設定

し、管理しています。

下の表は本社・横浜工場における測定項目と基準値、実測値です。

工場排水の測定実績（本社・横浜工場） 単位：[mg/L]

項目	規制値			実測値（最大値）				
	国の基準	県の基準	自主基準	'99年度	'00年度	'01年度	'02年度	
健康項目	六価クロム	0.5	0.5	0.1	ND	ND	ND	ND
	ヒ素	0.1	0.1	-	-	-	-	-
	シアン	1	1	-	-	-	-	-
	鉛	0.1	0.1	0.05	ND	ND	ND	ND
	1.1.1-トリクロロエタン	3	3	0.1	ND	ND	ND	ND
	トリクロロエチレン	0.3	0.3	0.03	ND	ND	ND	ND
	テトラクロロエチレン	0.1	0.1	0.01	ND	ND	ND	ND
	ジクロロメタン	0.2	0.2	0.05	ND	ND	ND	ND
	硼素及びその化合物	230	-	150			0.5	0.9
	アンモニア・亜硝酸化合物等（窒素）	100	100	30			13	15
工場排水 生活環境項目	水素イオン濃度（PH）	5.8-8.6	5.8-8.6	6.0-7.8	6.3-7.6	6.6-7.7	6.3-7.8	6.8-7.7
	生物化学的酸素要求量(BOD)	60	60	7	7	7	5	3
	化学的酸素要求量(COD)	60	60	20	18	15	17	11
	浮遊物質(SS)	90	90	30	23	14	13	16
	n-ヘキサン抽出物質	5	5	2	2	ND	1	ND
	大腸菌	3000	3000	100	ND	ND	ND	ND
	溶解性鉄	10	10	0.8	0.26	0.32	0.18	0.19
	溶解性マンガン	10	1	0.2	0.08	0.08	0.4	ND
	銅	3	3	0.2			0.06	0.08
	亜鉛	5	3	0.2	0.07	0.09	0.06	0.15
	ニッケル	-	1	0.1	ND	0.05	-	-
	全クロム	2	2	0.1	ND	ND	ND	0.06
	フッ素（※）	15	15	3	9.7	2.8	-	-
	全窒素（※）	60	60	30	28	29	18	16
	全磷（※）	8	8	4.0	2.6	2.2	1.6	1.4

注）※：2001年4月1日より法の基準値改訂 「-」：規制項目でない又は測定無し ND：不検出

法基準違反について

2002年度は工場排水にまつわる法基準違反が1件発生しました。横浜工場において定期的な測定時に、雨水系排水口からPH異常が確認されました。社内で重金属濃度を分析した結果、以下のような結果が出ました。
PH 4.0 (5.8~8.6)
銅 12.9mg/L (3mg/L)
マンガン 1.1mg/L (1mg/L)
()内は法規制値

原因はメッキ職場の緊急漏洩時対策用のピットに腐食による穴が発生し、そこから酸とメッキ液が漏洩したことによるものでした。

そこですぐに穴が発生したピットを補修するとともに、漏洩した廃液による汚染土壌を浄化しました。同時に職場全体の設備の総点検と漏洩調査を行いました。当該箇所以外では異常は見つかりませんでした。

また恒久対策として、設備における徹底的な液漏れ対策の実施、定期的な設備点検・保守計画の立案と実施計画作成等を行い、二度とこのような事故が生じないような対策を取りました。

また自治体（横浜市）へは原因と再発防止対策を記載した報告書を提出しました。

なおこれ以外の法基準違反はありませんでした。

物流のグリーン化

工場で生産された製品はトラックや鉄道、船舶などにより販売店やお客様のもとに届けられていますが、日本国内での物流は大部分がトラックを利用しています。しかしながら近年トラックから排出されるCO₂やNO_x、浮遊粒子状物質などが環境や健康への影響が問題になっています。当社では物流のグリーン化という観点から、輸送の方法を見直しています。

消費地への直接輸入

従来は海外で生産された製品を船舶で日本に輸入する際には東京港あるいは横浜港で陸揚げされ、トラックで全国6箇所の物流センターに配送していました。しかしトラックでの輸送を極力減らそうという観点から、海外からの船舶を直接物流センター近くの港に直行させることにしました。これにより陸上でのトラック輸送を大幅に削減させることが出来ました。

これにより年間でトラック便数1,441台、CO₂換算で997.5tの削減となりました。

右のグラフは地方港への直接輸入比率の推移を示していますが、販売量は首都圏が半分近く占めるため、2003年度の46%を最終目標として取組んでいます。

またそれぞれの物流センターからお

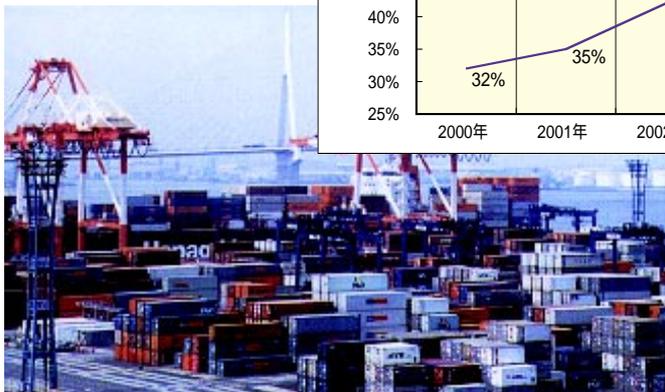
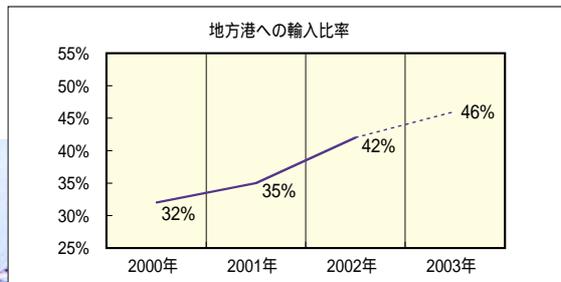
店への輸送も従来は当社独自の配送網を利用していましたが、2002年末には全廃し、路線便に代表される混載便を利用することにしました。今後はさらに他社との共同配送を推進し、輸送の効率化を進めます。

物流拠点集約と

モーダルシフトの推進

6箇所の物流センター以外にも多くの物流拠点が存在します。さらに輸送の効率化を推進するために、物流拠点の集約を行います。

また国内で生産した製品の地方への輸送は、利便性・リードタイム・コスト等の面からトラックの利用が大半でした。これも物流のグリーン化という観点から、鉄道など環境に適した輸送手段にシフトしていきます。



海の玄関口
横浜大黒埠頭
後ろはベイブリッジ

海外生産現法における環境負荷

省エネ

海外の生産工場で使用しているエネルギーによる2002年度のCO₂排出量は115,242tです。前年に比べ排出量を削減することができました。

海外のエネルギー使用量

	2001年度	2002年度
原油換算 (kl)	45,942	45,062
CO ₂ 排出量 (t)	116,592	115,318

廃棄物

海外の生産工場での産業廃棄物の発生量は6,003t、再資源化量は4,484tです。再資源化率は前年度に比べ1.7ポイント改善することが出来ました。海外で使用している主な化学物質はトルエン、はんだ中の鉛、コバルト及びニッケル等です。

海外における廃棄物

	2001年度	2002年度
総排出量(t)	4,898	6,003
再資源化量(t)	3,661	4,484
減量化量(t)	80	233
最終処分量(t)	1,157	1,286
合計(t)	4,898	6,003
再資源化率(%)	76.0	77.7

環境教育・表彰制度

当社の企業活動が、地球環境に与える影響を理解し、継続的な改善に結びつけるためには、従業員に対する環境教育が重要です。当社では環境に関する知識の向上や啓発を図るため、様々な社員教育・研修を行っています。全社では、各職務に必要な当社の環境に対する考え方や方針、活動を徹底するための研修と、内部環境監査員のような職能研修を行っています。各サイトではISO14001に基づき一般研修と特定業務研修、及び緊急時対応訓練を行っています。また、従業員の環境に対するモチベーションを高めるため、環境表彰制度を設けています。

環境教育・研修

当社の環境教育は、全社で行うものと、各サイトで行うものがあります。

全社の環境に関する考え方や方針を理解し、環境活動に結びつけるための研修や、内部環境監査員のように全社的に共通な資格が必要な研修は全社で行います。

各サイトでは、ISO14001を基本とした一般研修と特定研修および緊急時対応訓練を行っています。

教育体系		
全社	新入社員	新入社員研修
	新任役職	新任役職者研修
	環境監査員	内部環境監査員研修
各サイト	全従業員	一般環境研修
	役職者	階層別研修
	特定作業員	特定業務研修
		緊急事態対応訓練

また、国際取引法務研修や消費生活アドバイザー養成研修などの研修カリキュラムの中に環境関連の講座を設けています。

2002年度研修実績	
新入社員研修	77名
新任役職者研修	186名
環境内部監査員(社外受講含む)	37名
国際取引法務研修	14名
消費生活アドバイザー研修	21名

新任役職者研修

新たに登用された役職者に対して、地球環境問題や、それに対する当社の取り組みを理解し、環境に関する職務を遂行するスキルを修得します。



新任役職者研修

内部環境監査員研修

環境マネジメントシステムに対する従業員の理解を深め、システムの維持・向上を図るために実施する内部環境監査の監査員の資格を取得するための研修です。

内部環境監査員資格取得者	
2001年度	83名(うち4名は社外受講)
2002年度	37名(うち6名は社外受講)
内部環境監査員資格保有者	
2001年度	延べ644名
2002年度	延べ681名(在籍者493名)

特定業務訓練

各サイトでは環境影響が大きいと思われる作業を抽出して作業手順の徹底と緊急事態対応の訓練をしています。



本社・横浜サイト サーキット事業部で行われた
廃水処理施設の流出防止訓練の事例

啓発活動

社内イントラネット上では、環境活動の情報を逐次提供し、環境保全に対する意識付けを図っています。



前橋工場の使用電力の
ホームページ

環境教育・表彰制度

環境表彰

1999年より環境の分野で顕著な功績のあった活動に対し「グリーン大賞」制度を設け、表彰を行っています。環境月間(毎年6月)の行事の一つとして各サイトに対し、前年度の環境活動の成果を「環境改善コンテスト」として募集します。グリーン大賞は「環境型製品開発(グリーンプロダクト:GP)」「工場の省エネ活動および廃棄物削減活動(クリーンファクトリー:CF)」「業務精励」の3分野から、各々の分野ごとに審査を実施し、その中から特に優秀なものから推薦されます。

グリーン大賞(大賞、金、銀、銅)		
GP	CF	業務精励

環境報告書

環境報告書は、当社の環境コミュニケーションの中核となるものです。1999年に発行を開始し、今回で5回目の発行となります。毎年4000部を印刷していますが、インターネットの普及に伴い、紙媒体の配布部数より、ホームページでの閲覧数の方が上回っています。

本年からは英語版の発行も予定しています。



<http://www.jvc-victor.co.jp/>

ホームページによる 環境情報発信

1999年に環境活動についてのインターネットホームページを開設し、環境報告書などを公開しています。2002年度は新たに「家電リサイクル」「グリーン購入法適用商品」「サイトレポート」について情報を追加しました。今後もコンテンツの充実を図り、様々なステークホルダーへの情報提供を行っていきます。

コラム

エコプロダクツ 2002 とは

2002年12月5日(木)～7日(土)の期間に東京ビッグサイトで開催された(社)産業環境管理協会と日本経済新聞社の主催によるエコプロダクツの展示会です。

エコプロダクツとは

地球環境に与える影響を少なくした製品・サービス＝「エコプロダクツ」。これまでの大量生産・消費社会から循環型社会へと転換するために「エコプロダクツ」は重要な役割を果たすものとして注目されています。

「エコプロダクツ 2002」では、370の企業・団体が出展、一般消費財から産業材までのあらゆるエコプロダクツを紹介しました。また、環境NGO・NPOや行政・自治体、大学・研究機関、そして一般消費者と多くの方が参加・来場し、エコプロダクツや環境問題についてコミュニケーションする場を提供しました。各種セミナーやイベントも多数行われました。

入場者数(全体)	
12月5日	34,313人
12月6日	39,541人
12月7日	26,629人
累 計	100,483人



エコプロダクツ 2002 当社のブース

当社は今回初めて出展し、日本ビクターの環境活動とグリーンプロダクツ、クリーンファクトリーの具体的な取組みを紹介しました。

- ・ 製造過程で使用する素材を改善
- ・ 製造過程に必要なエネルギー・水資源を削減
- ・ 製造過程における廃棄物・排出物・放出物を削減
- ・ 製品の使用時に省エネルギー・節水
- ・ 製品の廃棄時における廃棄物量を削減
- ・ 製品の廃棄時に排出される有害物質・環境汚染物質を削減

社会・文化活動

経営基本方針スローガンに、社会の公器として「文化に貢献 社会に奉仕」を掲げています。

芸術やスポーツは、人類の創造性の結晶ともいえる分野であり、人々の心を魅了して止まない力を持っています。ビクター・JVCは、その感動や興奮をより多くの人々と共有していきたいと考えて、長年にわたり音楽、芸術、スポーツといった広範囲な文化貢献を続けています。

また、企業市民として地域や社会に密着したさまざまな活動を行なっています。

地域との交流

各サイトでは、周辺の緑化、夏祭り等のイベントの解放、会社施設の解放などを行っています。

横須賀工場、久里浜技術センターは1997年からサイト周辺の「みんなで作る花の道」への参画と「ヨコスカクリーンウォーク」を実施しています。



ヨコスカクリーンウォーク

エコライフ21

日本ビクター労働組合では2001年度から、電力使用量の増える7～9月の間で、家庭での電力使用量削減に挑戦するキャンペーンを行っています。

2002年度は105世帯の応募がありました。記録的な猛暑のため、電力使用量は残念ながら2001年度に比べ増加してしまいましたが、各家庭では工夫を凝らした省エネ活動が行われ

ました。

スポーツ文化交流

ビクター・JVCは、世界各国でさまざまなスポーツを応援しています。2002年6月に日本と韓国で行われたサッカーのFIFAワールドカップTMではオフィシャルパートナーを務めました。また、サッカーの人気イベント「UEFA 欧州サッカー選手権大会 (UEFA European Football Championship)」のオフィシャルパートナーとして、1980年から様々な面で大会をサポートして来ました。

私たちは、家庭にもライブの試合の臨場感と、熱狂を共有したいと考えています。そのために単なるスポンサーという形ではなく、大会運営への側面からの支援も行っています。



UEFA 欧州サッカー選手権大会

音楽文化貢献

音楽分野では、世界各地で開催され多くのファンに愛されている「JVC ジャズフェスティバル」の開催が代表

的なものです。これは、世界有数のジャズフェスティバルとして支持されている国際的なジャズのビッグイベントです。世界中のトップミュージシャンが一同に会し、その迫力のライブ演奏によって音楽の美しさに触れ、ファンは真の感動を経験することでしょう。



JVC ジャズフェスティバル

東京ビデオフェスティバル

「東京ビデオフェスティバル」はビクター・JVCが主催する、プロ、アマを問わない国際的なビデオ作品コンクールです。異なる多様な文化を持つ国々からの出展作品を通して、世界中のビデオクリエイター達が映像・ビデオ制作の喜びを分かち合い、異文化交流、映像文化の発展に寄与しています。私たちはまたそこで、映像の持つ力を再認識することができるのです。



東京ビデオフェスティバル

海外での取り組み

海外サイトの活動

海外のサイトでは、ISO14001の認証を取得し、これに基づいた活動を行っています。

JMUK(イギリス)では、再使用可能梱包を導入し、キャビネット部品納入について、梱包箱を約6回まで再使用可能にしました。



再使用可能な梱包箱

また、梱包材が廃棄物になる段階では分別を徹底し、リサイクルしやすくします。これにより不純物が少なくなり、ボール紙材についてはリサイクル



ボール紙梱包処理プレス機



プレス処理されたボール紙

業者に引き渡しやすくなったため、2002年度は186tのボール紙をリサイクル業者に販売し6500ポンド(約127万円)の収入を得ることができました。また、ボール紙梱包処理プレス機の導入により、減容化を図りました。

北京JVCは、1999年9月にISO14001の認証を取得し、これに基づいて日常的に環境改善活動を行っています。

活動事例として次のような実績があります。

北京JVC活動実績	
省エネ	省エネルギーの為、必要な照度は確保しつつ、生産現場の蛍光灯を間引いた。 2001年から現在までの節約本数は1700本に達する
リサイクル	半田屑の分離装置を導入して、半田の再利用率を50%高めた 廃棄物の分類回収集中管理により裏紙利用率を向上させる
廃棄物	使用済み化学物質の分別管理 廃乾電池の集中回収の徹底
法等	食堂の煙浄化装置を導入して煙の排出量を国家標準に適合させた
啓蒙	全従業員向け環境管理システム情報掲示板



はんだ分離装置



排煙浄化装置

砂漠緑化活動

日本ビクター労働組合は1995年から中国の砂漠緑化活動に人員を派遣しています。2001年度からは、従来のクブチ砂漠からホルチン砂漠へ活動拠点を移しています。2002年度は5月19日から25日にかけて11名が参加しました。これまでに述べ129名が参加しています。



ホルチン砂漠地図



砂漠緑化植樹作業

環境保全活動のあゆみ

年	日本ビクター	社 会
1991 (H3)	環境管理部設立 第1回 環境会議開催	オゾン層保護法(88年) 経団連「地球環境憲章」 再生資源有効利用促進法
1992 (H4)	製品アセスメント活動開始 環境基本憲章制定 ビクター環境ロゴマーク制定	国連環境会議(地球サミット) リオ宣言、アジェンダ21 通産省「地球にやさしいボランタリープラン」
1993 (H5)	第1期環境ボランタリープラン策定 社内環境監査開始	環境基本法
1994 (H6)	特定フロン等工程から全廃	環境基本計画 気候変動枠組み条約
1995 (H7)	社内環境監査一巡(国内)	容器包装リサイクル法
1996 (H8)	環境基本方針制定(憲章を改定) 第II期ボランタリープラン策定	経団連「環境自主行動計画」 国際環境規格ISO14001発行
1997 (H9)	八王子地区ISO14001認証取得(国内初) ジクロロメタン社内使用全廃 メキシコTV工場ISO14001認証取得(海外初)	気候変動枠組み京都会議<COP3>
1998 (H10)	環境本部設立 商品リサイクルプロジェクト発足 グリーン調達ガイドライン制定	省エネ法改正(トップランナー方式導入) 家電リサイクル法 地球温暖化対策推進法
1999 (H11)	国内14事業所ISO14001認証取得 第10回環境会議 開催 (2001年度以降の環境活動方向付け)	土壌・地下水汚染調査対策指針 ダイオキシン対策法 化学物質管理促進法(PRTR法)
2000 (H12)	「リサイクル事業推進室」設置 環境会計実績集計(1999年度) 「ビクター・グリーン大賞」制度開始 第11回環境会議開催(製品アセスメント指針)	容器包装リサイクル法完全施行 循環型社会形成促進基本法 グリーン購入法 資源有効利用促進法(3R法) 等々
2001 (H13)	使用済みテレビの回収・リサイクル開始 全世界の生産拠点でISO認証取得完了 グリーン購入法適合商品登録開始 鉛フリーはんだ導入推進プロジェクト設置 環境業績評価開始(松下電産との協業) 小型二次電池回収・再資源化プログラムに参加 国内の営業・サービス拠点でISO認証取得	グリーン購入法基本方針 フロン回収・破壊法 PCB処理特別措置法 家電リサイクル法施行 COP7で京都議定書合意 アメリカ水銀規制法
2002 (H14)	第13回環境会議開催 (2002年度の環境活動確認) リサイクル事業推進室の機能環境本部に移設	日本政府京都議定書を批准 地球温暖化大綱 建設資材リサイクル法完全施行 地球温暖化対策推進法改正 持続可能な開発に関する世界首脳会議(環境開発サミット)
2003 (H15)	グリーン調達基準書作成	WEEE・RoHS指令官報告示 土壌汚染対策法施行 改正省エネ法施行

本報告書をご高覧戴き誠に有り難うございます。

まだまだ不十分な内容ではありますが、これからもより一層内容の充実を図る努力をしておりますので、関係各位の忌憚のないご意見・ご要望をお寄せ戴きますよう宜しくお願い申し上げます。



JVC Loves the Earth



Victor · JVC

The Perfect Experience

内容についてのご意見、ご質問等は下記までお願い申し上げます。

お問い合わせ先

日本ビクター株式会社 環境本部
〒221-8528 神奈川県横浜市神奈川区守屋町3-12
TEL 045-450-2512
FAX 045-453-1406

- この冊子は100%再生紙を使用しており、さらにリサイクルが可能です。
- 石油資源保護とVOC（揮発性有機化合物）の発生を減らすために、植物性の大豆インキを使用しています。

発行/2003年（平成15年）6月

この報告書の内容はビクターホームページでご覧になれます。
(<http://www.jvc-victor.co.jp/>)

R100

当紙製本率100%再生紙を使用しています