



株式会社シーアイエスの環境保全への取組み

CIS CORPORATION 環境報告書2010

<http://www.ciscorp.co.jp/>



目次

1. トップメッセージ	1
2. 会社概要	2
3. 環境理念及び方針	3
4. 環境マネジメントシステム	4
4-1. 環境保全体制	5
4-2. 当社と環境とのかかわり	6
5. 環境保全への取組み	
5-1. 中期取組みと行動計画	7
5-2. 2010年度 行動計画と実績(1)	8
5-3. 2010年度 行動計画と実績(2)	9
5-4. 2010年度 環境データ(1)	10
5-5. 2010年度 環境データ(2)	11
5-6. 2011年度 行動計画	12
6. コミュニケーション	13

トップメッセージ



当社では、1991年より自社ブランドの産業用カメラを製造、販売して参りましたが、一貫して「自社技術」にこだわった製品開発を続けて参りました。爾来20年、当社もなんとか中堅カメラメーカーの一翼を担うところまで成長できたのではないかと自負しておりますが、これも、愚直に、「小型」「高速」そして「高性能」を追求し、またお客様のご要望に対し、迅速な対応を心がけて来たことが一定のご評価を頂けたことによるものと信じております。

当社でも、リーマンショックを端緒とする世界同時不況の影響を免れることはできず、2009年度は大きな打撃を受けました。逆風の中、従業員一同痛みを分かち合い、聖域を設けずに固定費削減を実施し、漸次需要が回復したことにより、何とか雇用を守りつつ、going concernとして存続できました。この危機を契機に、より筋肉質の企業へと変身できたように感じます。ここで手綱を緩めることなく、設計から製造に至るすべてのオペレーションをたゆみなく見直し続けることで、さらに筋肉質で、より俊敏な会社へと生まれ変わり、より早く、より良い製品をお客様にお届けして参りたいと考えております。

さて、カメラを取り巻く状況を俯瞰致しますと、まさに、今、CCDからCMOSへの技術の大転換期を迎えている、と申しても過言ではありません。

これまでの当社の最大の武器はCCDを駆動するノウハウにあり、CMOSへのシフトは、従来の強みが無くなるということでもあります。困難な状況ではありますが、当社では、たとえ自己否定につながろうとも、過去にとらわれることなく、CMOS技術に真っ向から取り組んで参ります。その上で、新たに4つのコア技術分野を特定し、そこに重点的に経営資源を振り向けることで、これまで以上にユニークで、かつお客様に喜んで頂ける製品を開発して参ります。

最後に、私共にとって一番大切なのは、お客様との信頼関係です。皆様から頂戴するご意見、ご要望、そして叱咤のお言葉が私共にとってなによりの財産です。是非、当社ならびに当社製品に関する忌憚の無いご意見をお聞かせ下さい。

今後とも益々のご愛顧を賜りますよう切にお願いを申し上げます。

株式会社シーアイエス
代表取締役社長
山中成介



会社概要

◆所在地

【本社・工場】

〒193-0834

東京都八王子市東浅川町539-5

Tel:042-664-5535(代表) Fax:042-669-7471

【営業部・技術部】

〒192-0082

東京都八王子市東町9-8

八王子東町センタービル6F

Tel:042-664-5568 Fax:042-645-0441

【ソフトウェア開発センター】

〒162-0042

新宿区早稲田町68 大野ビル3F

Tel:03-5292-6081 Fax:03-5292-6663



【本社・工場】

◆代表取締役 山中成介

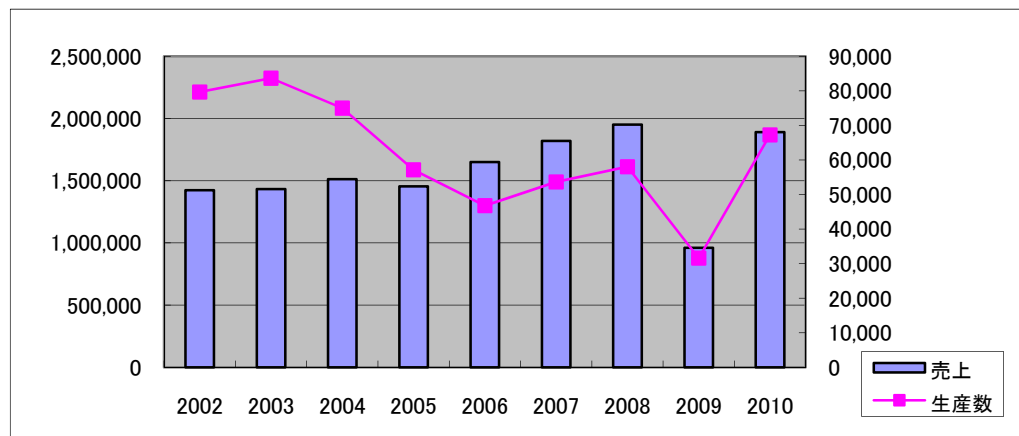
◆資本金 9,000万円

◆創立 1978年 9月 1日

◆売上高 18億9100万円(2010.08)

◆従業員数 94名 (2010.08)

◆業種 電子映像機器開発、製造、販売



株式会社シーアイエスでは「地球環境を維持向上させ次世代へ引き継いでいく」ことを理念として環境保全活動に取り組んでいます。具体的には、地球環境に対する負荷低減のために、「環境保全に関する設計のための基準」を整備しております。また、回路の共通化、省エネ製品の開発、部品点数の削減、鉛フリー化の推進を行ない、環境配慮型製品の開発、製品化に注力しております。

環境理念

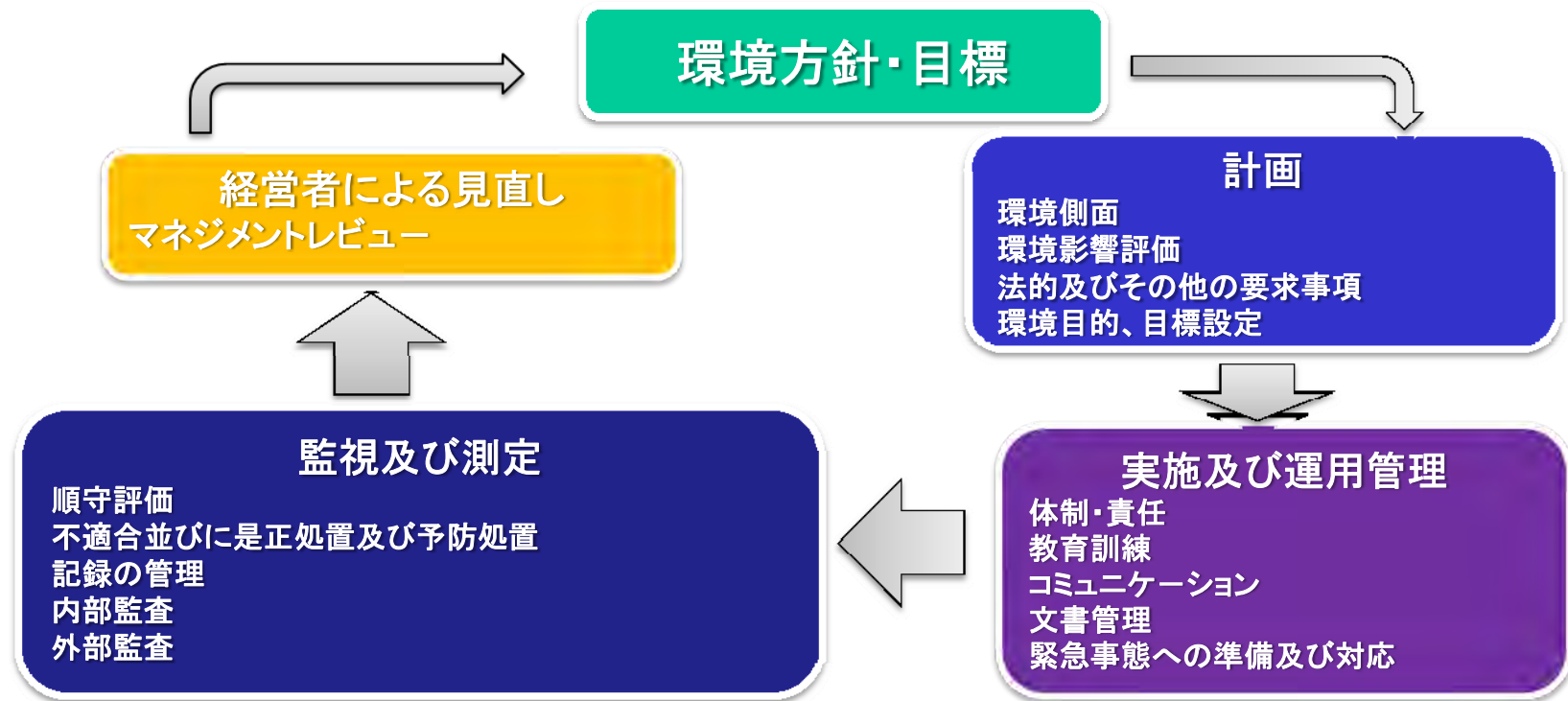
全社員が、公私の両面で地球環境を維持向上させ次世代へ引き継いでいくとの意識を共有し、環境の維持・改善に積極的に関わり、その活動を通じて顧客、地域住民、その他広く関係している人々から信頼されることを目指し行動します。

代表取締役社長 山中 成介

環境方針

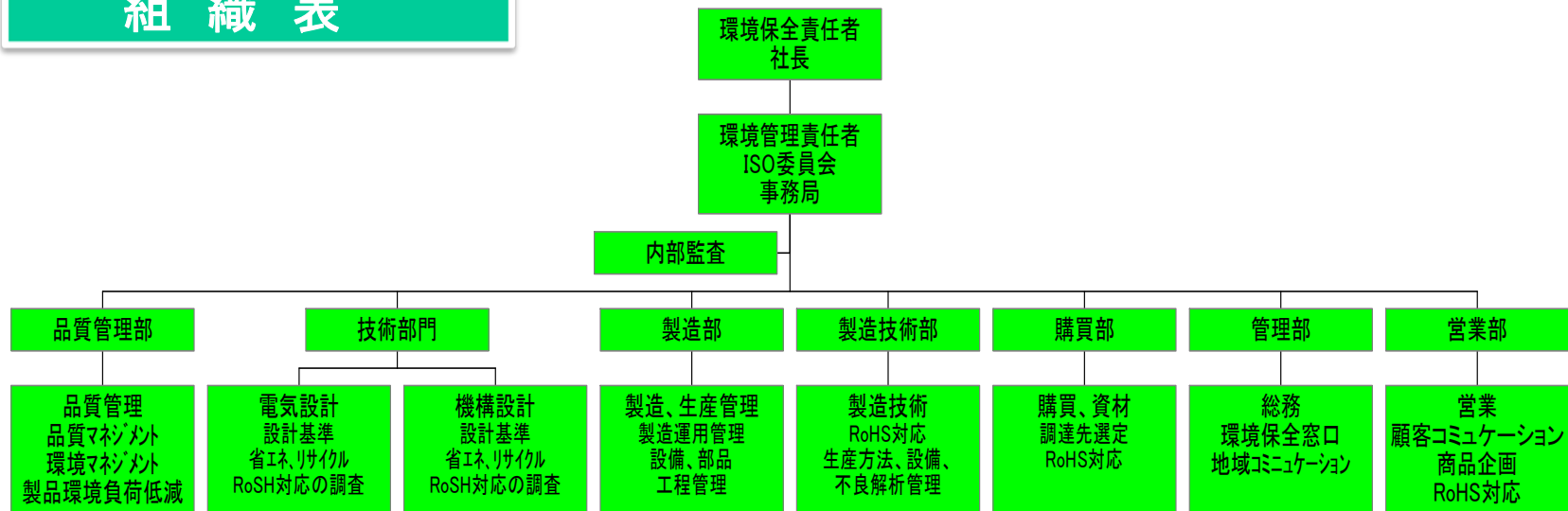
- 1) 環境保全を経営の最重要課題の一つとして認識し、その目的に即した組織を整備し活動を推進します。
- 2) 環境保全に関する法令、顧客要求、及び当社が定めた管理基準を遵守します。
- 3) 当社の事業活動が環境に及ぼす影響を調査・評価し、環境の阻害要因が認められる場合には、当該要因を低減する為の技術的・経済的に達成可能な是正目標を定め、改善活動を実施します。
- 4) 定期的に内部監査及びマネージメントレビューを実施することにより環境管理システムの維持・強化に努めます。
- 5) 日常の業務を通じ、省資源、廃棄物の削減、環境関連物質の削減及び汚染の予防を行い、環境の保全に努めます。
- 6) 社員教育を実施することで、社員が日常生活においても環境の改善に取り組む意識を育みます。

CIS 環境マネジメントシステム



- ◇ 当社は2000年にISO14001に適合した環境マネジメントシステムを構築し、審査機関の認証を得ました。2009年1月以降は、第三者認証を取りやめて内部監査体制に移行し、体制を維持しています。

組織表



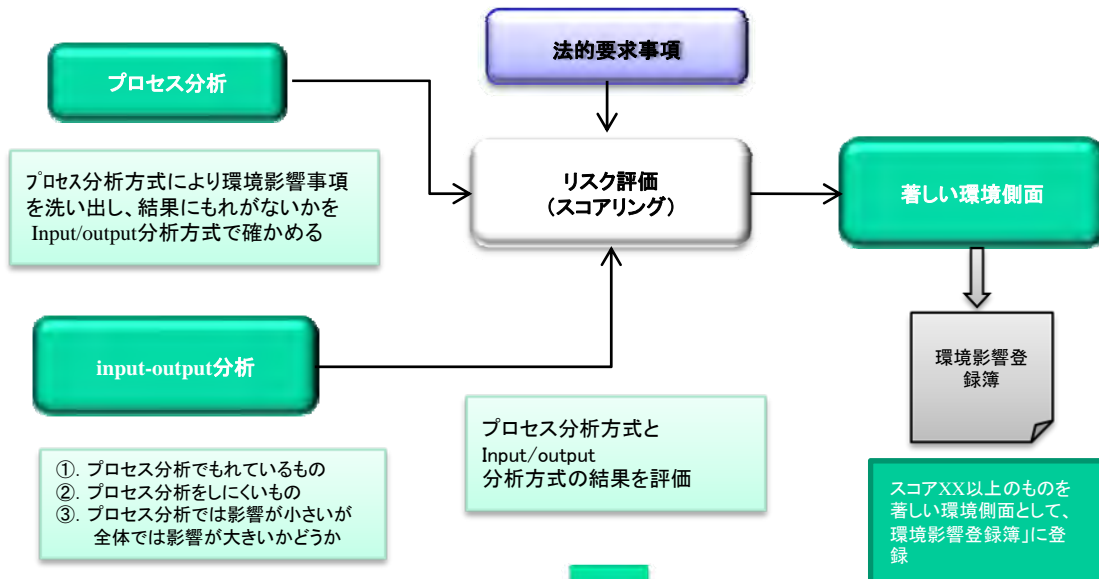
役割

ISO委員会は、各部署の代表者で構成し、環境マネジメントシステムに関する環境側面の特定、登録及び運用上の不適合、その他環境に関わる全ての問題に対して、認識し組織的にその是正処置に取り組み、改善をはかることにある。また、環境目標年次行動計画表に対する達成状況の確認を行う。

内部監査は、環境マネジメントシステムが適切に運用維持されていることを年2回監査し、不適合があれば是正し、推奨事項を提議しシステムの向上を図る。

当社の環境とのかかわり

→	規制区分 項目	規制名称	改定改正日	規制事項
① 大気汚染	○	大気汚染防止法	2003年	該当なし
	○	東京都環境保全条例	2003年	該当なし
	○	PRTR法	2001年	該当なし
② 水質汚濁	○	水質汚濁防止法	2003年	該当なし
	○	東京都環境保全条例	2003年	該当なし
	○	八王子市下水道条例	2003年	生活排水のみでその他無し
③ 悪臭	○	悪臭防止法	2000年	該当なし
	○	東京都環境保全条例	2001年	該当なし
④ 騒音	○	騒音規制法	2000年	該当なし
	○	東京都環境保全条例	2001年	該当なし
⑤ 振動	○	振動規制法	1995年	該当なし
	○	東京都環境保全条例	2001年	該当なし
⑥ 廃棄物	○	廃棄物の処理及び清掃に関する法律	2002年	廃棄物の適切な分別、保管処分等の処理及び清掃に関して規定している。
	○	PRTR法	2001年	該当なし
	○	東京都環境保全条例	2001年	資源の環境的な利用
	○	八王子市廃棄物の処理及び再利用の促進に関する条例	1993年	廃棄物の発生を制御、適切処理し再利用の促進を規定している。
⑦ 消防	○	消防法	2002年	有機溶剤の使用は有るが、使用量が規定以下のため該当無し。
	○	東京都震災対策条例	2002年	震災の対策の指針を示している。
⑧ 薬事	○	薬事法		該当なし
⑨ 労働安全	○	労働安全衛生法	2004年	該当なし
	○	毒物及び劇物取締法	2001年	
	○	石綿傷害予防規則	2005年7月	建物解体などの作業における石綿ばく露防止対策の徹底を図る。
⑩ 環境関連物質	○	RoHS指令	2003年2月	鉛など6種の環境関連物質使用の禁止 2006年7月より
	○	WEEE指令		大型家庭用電気製品などの回収費用リサイクル費用をメーカーに負担させる。
	○	中国RoHS指令	2007年3月	鉛など6種の環境関連物質と中国が定めたその他の有毒、有害物質、
	○	REACH指令	2007年6月	欧州における化学物質におお総合的な登録・評価・認可・制限の制度
⑪ リサイクル	○	自動車リサイクル法	2005年1月	使用済自動車のリサイクルは度の適正処理を図る
	○	家電リサイクル法	2004年4月	廃棄物の減量と有用部品の再利用。
	○	建築リサイクル法	2004年3月	建設廃棄物の再利用を図る



	著しい環境側面	環境影響	区分	部 門							
				総務	営業	購買	製造	品管	技術	製技	
1	環境関連物質(鉛使用)の排除	水質・土壌汚染	/OUT		○	○	○	○	○	○	○
2	環境管理物質の使用(環境管理物質の低減)	大気・水質・土壌汚染	IN/OUT			○	○			○	○
3	得意先別の環境有害物質排除指定	大気・水質・土壌汚染	IN/OUT		○	○	○	○	○		
4	軽量・弱電・小型化	資源の枯渇	IN/OUT		○	○				○	
5	性能・コスト・安全・信頼性	大気・土壌汚染	IN/OUT							○	
6	不良 余剰部品の廃棄	資源の枯渇・土壌汚染	OUTPUT			○	○				
7	捨て基板の廃棄	土壌汚染	OUTPUT				○				
8	ゴミの廃棄(廃プラ・生活ゴミなど)	土壌汚染	OUTPUT	○	○	○	○	○	○	○	○
9	ハイドロフルオロカーボンの大気放出	地球温暖化	OUTPUT				○				
10	梱包材(クッション材)の廃棄	土壌汚染	OUTPUT		○	○	○	○	○	○	
11	紙・フリンターの使用量	資源の枯渇	INPUT	○	○	○	○	○	○	○	○
12	電力の使用量	資源の枯渇・地球温暖化	INPUT	○	○	○	○	○	○	○	○
13	産業廃棄物業者の選定	大気・水質・土壌汚染防止	OUTPUT	○							

中期計画

当社の今後の方針として、廃棄物減量、消費電力低減、紙の消費量減といった廃棄、消費量の削減から、当社が提供する製品が環境へ与える影響への質的改善に重点をシフトさせた計画にした。

<重点項目>

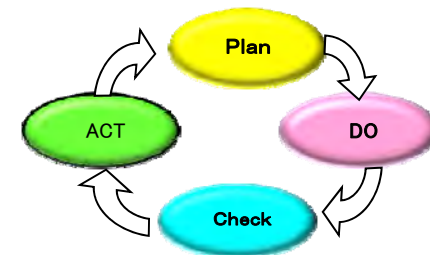
- ①環境関連化学物質管理規制に適合した製品設計と製造
- ②グリーン調達の推進と定着
- ③製品の省電力、小型、軽量化設計
- ④製品品質、製造品質改善による損失低減
- ⑤情報の共有化
- ⑥地域環境への貢献

行動計画

中期計画に基づき、部門ごとに以下の項目に関して年次行動計画を立て、推進した。

<計画項目>

1. マネジメントシステムのパフォーマンス向上目標
 - (1) システム／プロセスの継続改善
2. 製品品質／信頼性品質 向上目標
 - (1) 製品・部品品質／信頼性 向上
3. ISO14001／製品環境品質目標
 - (1) ISO14001体制維持
 - (2) 製品環境品質保証の維持・向上
 - (3) ソニー(株)グリーンパートナー認証継続
 - (4) RoHS、顧客要求事項対応
 - (5) 小型・軽量・省電力化設計
 - (6) 職場環境改善
4. 人材育成
5. 情報の共有化
 - (1) 新生産管理システム
 - (2) 情報セキュリティ監査実施
 - (3) Exchange、Collaborator導入
 - (4) 記録類の電子文書化



目的	行動内容	
1. マネジメントシステムのパフォーマンス向上	(1)システム／プロセスの継続改善	<ul style="list-style-type: none"> ◇体制の維持・改善として、内部監査、マネージメントレビューを年2回実施（2月、8月） ⇒不適合項目、要望事項対応済み ◇ISO9001 TUVによる更新監査(4月)実施、認証継続。
2. 製品品質／信頼性品質向上	(1)製品品質、部品品質改善	<ul style="list-style-type: none"> ◇工程品質向上のため、マウント、部品の傾向不良をとらえ、品質会議でフォロー実施 ⇒工程品質 O. 84%(2009年度) → O. 42%(2010年度) ◇資材品質向上のため、工程パトロールを実施。以後、資材受入検査の不良発生件数が減ったため、協力会社での間接検査化を開始。 源流管理体制に移行。 ⇒協力会社 11社で開始。
	(2)信頼性向上	<ul style="list-style-type: none"> ◇新耐久試験方法の確立 <ul style="list-style-type: none"> ・振動耐久試験 ・梱包落下衝撃試験の社内規格案試行
3. ISO14001／製品環境品質保証	(1)ISO14001体制維持	<ul style="list-style-type: none"> ◇体制の維持・改善のため、内部監査、マネージメントレビューを年2回実施（2月、8月） ⇒不適合項目なし、要望事項対応済み
	(2)製品環境品質保証の維持、向上	<ul style="list-style-type: none"> ◇体制の維持・改善のため、内部監査(6月)／外注監査(11～12月)を年1回実施 ⇒不適合項目、要望事項対応済み
	(3)ソニー(株)グリーンパートナー認証継続	<ul style="list-style-type: none"> ◇製品環境内部監査／協力工場監査／要求事項強化への対応／自主監査実施 ⇒2010. 1月、自主監査報告書提出／2010. 3月、認証更新。
	(4)RoHS、顧客要求事項対応	<ul style="list-style-type: none"> ◇RoHSに加えて、個別顧客要求事項対応開始 <ul style="list-style-type: none"> ・2010年度は、JGPSSI、MSDS、ミルシート情報で対応出来た。15件調査回答。 ・一部機種のREACH(SVHC)の調査、報告開始。追加されるSVHCの調査継続中。
	(5)小型・軽量・省電力化設計	<ul style="list-style-type: none"> ※2010年度行動計画実績(2)参照
	(6)職場環境改善	<ul style="list-style-type: none"> ◇消費電力／紙の削減／廃棄物／汚染物質削減対応 ※2010年度課題完了
4. 教育訓練	(1)RoHS指令、各社顧客要求勉強会実施	<ul style="list-style-type: none"> ◇RoHS指令 <ul style="list-style-type: none"> ・対象6物質／適用除外項目／JGPSSI、MSDS、ミルシートの見方 ・VENUS(当社有害物質集計システム)による検証方法 ◇個別顧客対応 <ul style="list-style-type: none"> ・ソニー(株)SS-00259／2社の要求事項説明 ・新たな項目として、REACH調査内容説明
5. 情報の共有化	(1)生産管理システム	<ul style="list-style-type: none"> ◇新システム Refomerで受注～一元管理開始。
	(2)情報セキュリティ監査実施	<ul style="list-style-type: none"> ◇監査の結果、ウイルス対策として、私用PC、USBの接続を禁止。会社でUSBを支給、ウイルス対策説明を実施。以後、再発なし。 ◇情報セキュリティ監査継続(1回/年)
	(3)Exchange, Collaborator導入	<ul style="list-style-type: none"> ◇Exchangeで、outlookを介して会議予約・出席依頼が可能になり、Collaboratorに予定が入ることで各課員のスケジュール閲覧が可能になり、確認が容易になった。
	(4)記録類の電子文書化	<ul style="list-style-type: none"> ◇品質記録の電子化 77中20種実施済み

CIS 2010年度 行動計画の実績(2)

環境配慮型製品の開発

〈取り組み内容〉

1. 開発の仕組み改善
2. 当社製品の消費電力低減
 - ・低消費電力部品の採用、省電力設計
 - ・部品点数低減
3. 製品の小型化推進による資源消費・輸送コスト低減

◇ ダウンサイジング例（FAカメラ）



VCC-G60

VCC-GC60

	VCC-G20V31	VCC-GC10V31
形状	55 × 55 × 45	55 × 55 × 25
重量	155g	125g
消費電流	260mA	130mA

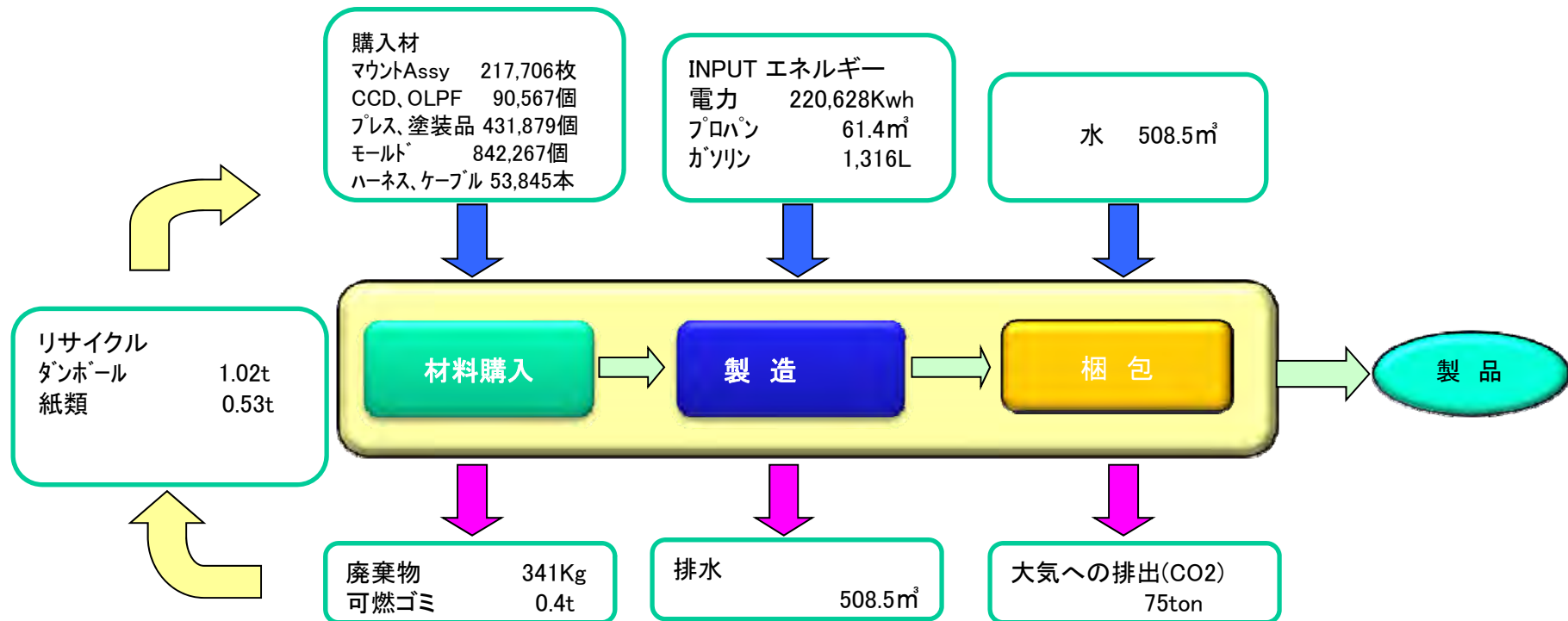
◇ 部品点数削減例

	種類	VCC-G20	VCC-G20B
部品点数	IC	22	15
	他部品	262	230

CIS 2010年度 環境データ (1)

当社が製品化するための、2010年度のINPUT-OUTPUTを下図で表しました。

紙類の排出量の変動は少ないが、可燃ゴミからリサイクルに30%程移行している。
 電気の使用はやや増加し2007年度並みであったが、生産活動が順調であったことから、
 効率の良い電力利用が来ている。



CIS 2010年度 環境データ (2)

消費エネルギーの節減

電気の消費節減対策として、冷暖房の温度設定徹底、昼休み・不要箇所の消灯徹底、残業・休日出勤の調整等を実施してきましたが、拠点の増設・増員により使用量は横ばい状態でした。

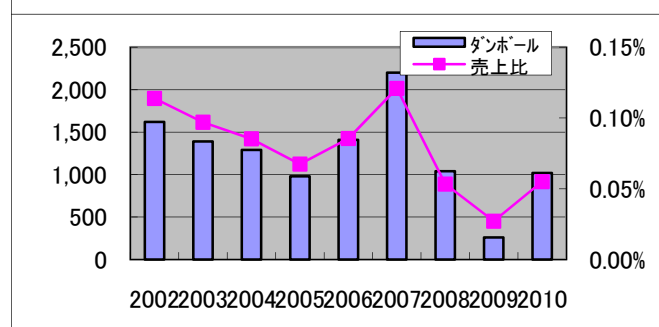
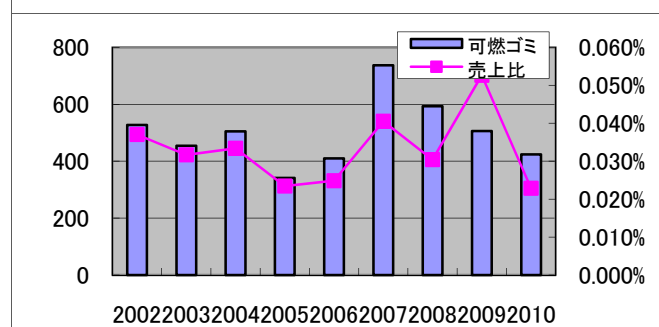
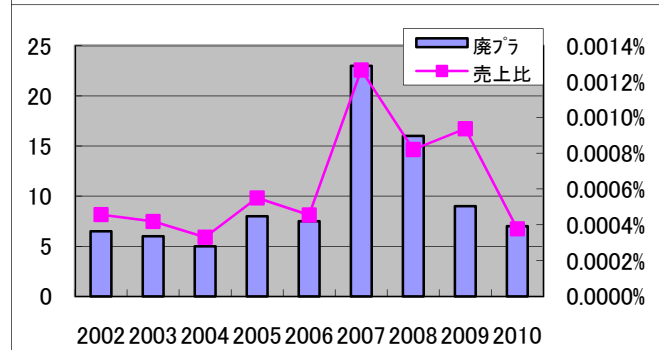
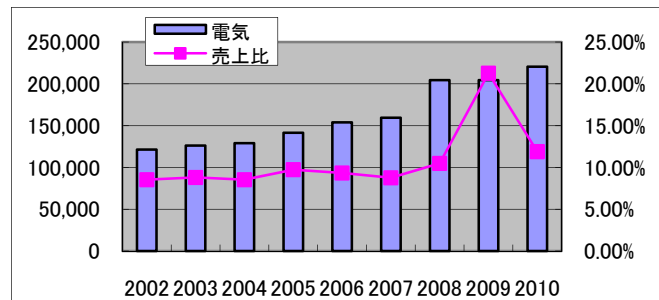
今後については、従来の対策を継続しながら新たに何ができるか考えて行きます。

廃棄物の削減

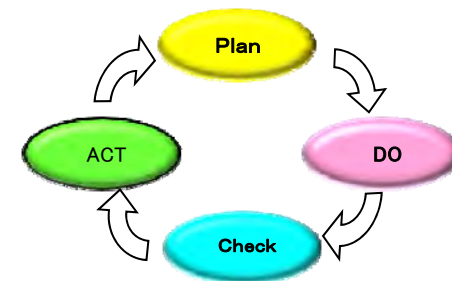
購入先、生産委託先を含めたダンボールの再資源化を強化したため、梱包に使用しているダンボールを削減しました。

廃棄物の削減の一貫で購入業者から運搬業者までの再度見直しの実施効果を上げることができました。

廃プラスチックについて分別を強化し、リユース・リサイクルに回すことで、排出するプラスチックの量を2006年度なみ迄減らすことができました。



2011年度主な取組計画



◇ 2010年度の結果をもとに、マネジメントシステムのパフォーマンス向上、製品の省エネ設計、製品環境化学物質管理の強化、人材育成に重点を置いて計画した。

目的・目標	行動内容												
1. マネジメントシステムの パフォーマンス向上目標	<table border="1"> <tr> <td>(1) システム/プロセスの継続改善</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①設計品質改善 ②開発設計 </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇新耐久試験方法の試行・確立 目標:耐久試験要領の新規制定 ◇重点施策モデル(GC20UV/GC10S/Full-HD)のスケジュール達成率100% </td> </tr> <tr> <td>(2) 業務・行動のスピードUP</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①製品納期 </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇部品納品手番(発注～納品)の短縮化 ◇市場戻り品修理返却期間短縮 </td> </tr> <tr> <td>(3) コスト低減・業務の高効率化</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①開発コスト ②部材コスト ③集合梱包 ④製造コスト </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇回路モジュールの共通化・・・電源他 ◇部品点数の削減・・・CMOSカメラへの取り組み、CL on FPGAの推進 ◇出荷梱包仕様を、個装から集合梱包化(10pcs単位)への推進 ◇半田付けロボットの選定および導入 </td> </tr> </table>	(1) システム/プロセスの継続改善	<ul style="list-style-type: none"> ①設計品質改善 ②開発設計 	<ul style="list-style-type: none"> ◇新耐久試験方法の試行・確立 目標:耐久試験要領の新規制定 ◇重点施策モデル(GC20UV/GC10S/Full-HD)のスケジュール達成率100% 	(2) 業務・行動のスピードUP	<ul style="list-style-type: none"> ①製品納期 	<ul style="list-style-type: none"> ◇部品納品手番(発注～納品)の短縮化 ◇市場戻り品修理返却期間短縮 	(3) コスト低減・業務の高効率化	<ul style="list-style-type: none"> ①開発コスト ②部材コスト ③集合梱包 ④製造コスト 	<ul style="list-style-type: none"> ◇回路モジュールの共通化・・・電源他 ◇部品点数の削減・・・CMOSカメラへの取り組み、CL on FPGAの推進 ◇出荷梱包仕様を、個装から集合梱包化(10pcs単位)への推進 ◇半田付けロボットの選定および導入 			
(1) システム/プロセスの継続改善	<ul style="list-style-type: none"> ①設計品質改善 ②開発設計 	<ul style="list-style-type: none"> ◇新耐久試験方法の試行・確立 目標:耐久試験要領の新規制定 ◇重点施策モデル(GC20UV/GC10S/Full-HD)のスケジュール達成率100% 											
(2) 業務・行動のスピードUP	<ul style="list-style-type: none"> ①製品納期 	<ul style="list-style-type: none"> ◇部品納品手番(発注～納品)の短縮化 ◇市場戻り品修理返却期間短縮 											
(3) コスト低減・業務の高効率化	<ul style="list-style-type: none"> ①開発コスト ②部材コスト ③集合梱包 ④製造コスト 	<ul style="list-style-type: none"> ◇回路モジュールの共通化・・・電源他 ◇部品点数の削減・・・CMOSカメラへの取り組み、CL on FPGAの推進 ◇出荷梱包仕様を、個装から集合梱包化(10pcs単位)への推進 ◇半田付けロボットの選定および導入 											
2. 製品品質/信頼性 向上目標	<table border="1"> <tr> <td>(1) 製品・部材品質/信頼性向上</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①設計品質 ②高信頼性 </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇新設計品質改善プロセスの運用 (プロセス監視による目標数値の管理) ◇FAカメラとしての強度強化法の確立 目標:耐振動:10G 耐衝撃:100G </td> </tr> </table>	(1) 製品・部材品質/信頼性向上	<ul style="list-style-type: none"> ①設計品質 ②高信頼性 	<ul style="list-style-type: none"> ◇新設計品質改善プロセスの運用 (プロセス監視による目標数値の管理) ◇FAカメラとしての強度強化法の確立 目標:耐振動:10G 耐衝撃:100G 									
(1) 製品・部材品質/信頼性向上	<ul style="list-style-type: none"> ①設計品質 ②高信頼性 	<ul style="list-style-type: none"> ◇新設計品質改善プロセスの運用 (プロセス監視による目標数値の管理) ◇FAカメラとしての強度強化法の確立 目標:耐振動:10G 耐衝撃:100G 											
3. ISO14001/製品環境品質目標	<table border="1"> <tr> <td>(1) 製品環境品質保証の維持・向上</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①法規制、顧客要求 適合 </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇あさひ電子・谷電機のカドミフリー工場維持管理確認のための製品環境監査実施 ◇使用部品の早期検証 →DR3会議開催までにデータ取得(100%)を推進する </td> </tr> <tr> <td>(2) 小型・軽量化</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①設計 </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇新規モデルにおいて、熱的に可能な最小サイズを目指す。 ◇機構設計ガイドラインの作成、運用開始 </td> </tr> <tr> <td>(3) 省電力化</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①製品 </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇目標モデルを設定し、電源コンバータの効率改善→総合効率75%以上。CMOS化、CL on FPGAなど低消費電力に向けた設計を推進する。 </td> </tr> <tr> <td>(4) 職場環境改善継続</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①紙ファイルの電子化 ②電力消費 ③紙の消費 ④廃棄物 </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇紙情報の電子化推進、コピー削減 ◇不在時のPC類の電源OFF、照明類の消灯 ◇新規購入設備省電力タイプ品の調査・購入 ◇目標紙使用量8000枚とし、社内業務の電子フロー化 ◇部品保管箱 段ボール→プラBox化 ◇コピーの裏面印刷、両面印刷、製本印刷、縮小印刷の活用 ◇分別処理の実施 </td> </tr> </table>	(1) 製品環境品質保証の維持・向上	<ul style="list-style-type: none"> ①法規制、顧客要求 適合 	<ul style="list-style-type: none"> ◇あさひ電子・谷電機のカドミフリー工場維持管理確認のための製品環境監査実施 ◇使用部品の早期検証 →DR3会議開催までにデータ取得(100%)を推進する 	(2) 小型・軽量化	<ul style="list-style-type: none"> ①設計 	<ul style="list-style-type: none"> ◇新規モデルにおいて、熱的に可能な最小サイズを目指す。 ◇機構設計ガイドラインの作成、運用開始 	(3) 省電力化	<ul style="list-style-type: none"> ①製品 	<ul style="list-style-type: none"> ◇目標モデルを設定し、電源コンバータの効率改善→総合効率75%以上。CMOS化、CL on FPGAなど低消費電力に向けた設計を推進する。 	(4) 職場環境改善継続	<ul style="list-style-type: none"> ①紙ファイルの電子化 ②電力消費 ③紙の消費 ④廃棄物 	<ul style="list-style-type: none"> ◇紙情報の電子化推進、コピー削減 ◇不在時のPC類の電源OFF、照明類の消灯 ◇新規購入設備省電力タイプ品の調査・購入 ◇目標紙使用量8000枚とし、社内業務の電子フロー化 ◇部品保管箱 段ボール→プラBox化 ◇コピーの裏面印刷、両面印刷、製本印刷、縮小印刷の活用 ◇分別処理の実施
(1) 製品環境品質保証の維持・向上	<ul style="list-style-type: none"> ①法規制、顧客要求 適合 	<ul style="list-style-type: none"> ◇あさひ電子・谷電機のカドミフリー工場維持管理確認のための製品環境監査実施 ◇使用部品の早期検証 →DR3会議開催までにデータ取得(100%)を推進する 											
(2) 小型・軽量化	<ul style="list-style-type: none"> ①設計 	<ul style="list-style-type: none"> ◇新規モデルにおいて、熱的に可能な最小サイズを目指す。 ◇機構設計ガイドラインの作成、運用開始 											
(3) 省電力化	<ul style="list-style-type: none"> ①製品 	<ul style="list-style-type: none"> ◇目標モデルを設定し、電源コンバータの効率改善→総合効率75%以上。CMOS化、CL on FPGAなど低消費電力に向けた設計を推進する。 											
(4) 職場環境改善継続	<ul style="list-style-type: none"> ①紙ファイルの電子化 ②電力消費 ③紙の消費 ④廃棄物 	<ul style="list-style-type: none"> ◇紙情報の電子化推進、コピー削減 ◇不在時のPC類の電源OFF、照明類の消灯 ◇新規購入設備省電力タイプ品の調査・購入 ◇目標紙使用量8000枚とし、社内業務の電子フロー化 ◇部品保管箱 段ボール→プラBox化 ◇コピーの裏面印刷、両面印刷、製本印刷、縮小印刷の活用 ◇分別処理の実施 											
4. 人材育成目標	<table border="1"> <tr> <td>(1) 人材育成</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ①教育・訓練 </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> ◇ISO活動の啓蒙(1回/年以上)/環境物質関連の教育を随時実施(2回以上/年) </td> </tr> </table>	(1) 人材育成	<ul style="list-style-type: none"> ①教育・訓練 	<ul style="list-style-type: none"> ◇ISO活動の啓蒙(1回/年以上)/環境物質関連の教育を随時実施(2回以上/年) 									
(1) 人材育成	<ul style="list-style-type: none"> ①教育・訓練 	<ul style="list-style-type: none"> ◇ISO活動の啓蒙(1回/年以上)/環境物質関連の教育を随時実施(2回以上/年) 											

環境コミュニケーション

当社は、環境保全活動および環境マネジメントシステムに関して、内部コミュニケーションおよび対外コミュニケーションを推進しています。ISO委員会、部内会議等で従業員の意志疎通を図っています。環境報告書を発行し、Webで環境情報の提供しています。お客様からの情報等は、会社ネットワークを通じて、環境教育、グリーン調達活動の意識向上に努めております。

苦情、事故の発生状況

行政への報告に該当する事故や、行政罰等はありませんでした。

発生内容	件数
臭気に関する苦情	0件
騒音、振動に関する苦情	0件
大気に関する苦情	0件
土壌に関する苦情	0件
地盤沈下に関する苦情	0件
水質に関する苦情	0件
会社内で労災事故	0件
交通事故	0件

環境教育

環境保全活動および環境マネジメントシステムを推進するため、社員の意識向上をはかることが大切と考えております。2010年度は、製品環境品質の教育を実施してきました。監査は、被監査者に事前、事後の確認を行い理解を深める内部監査を実施しています。

地域活動

高尾工場周辺の美化活動を行いました。



八王子市のゴミ低減活動の一貫としてゴミの更なる分別回収の徹底及びリサイクル化を推進。

リスクマネジメント

所轄消防署に避難訓練及び消火訓練を実施報告しております。

交通網が遮断して自宅まで徒歩で帰宅するための道順の確認を全社員に行いました。家族の連絡法、会社に対する連絡法を事前に準備する用に指導しました。水、食料の保管を社内で行い、万が一のために備蓄しました。基本業務データのバックアップとしては、拠点毎にHDDとDATに毎日実施しています。