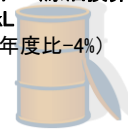


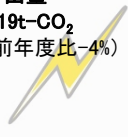

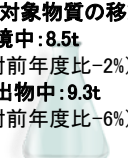


KOA株式会社 事業所概要(ISO14001登録拠点)

アースウイング(上伊那郡箕輪町)	: 本社機能及び電子部品の研究開発
South Wing, West Wing (上伊那郡南箕輪村)	: 品質保証機能、電子部品の研究開発、国内顧客向け物流面のサービス(2016年12月登録予定)
イーストウイング(上伊那郡箕輪町)	: 抵抗器、回路保護部品、インダクタの設計・開発及び製造
MINOWAウイング(上伊那郡箕輪町)	: 抵抗器、ハイブリッドICの設計・開発及び製造
西山工場(伊那市)	: 抵抗器、インダクタ、抵抗ネットワーク、回路保護部品の設計・開発及び製造
箕輪工場(上伊那郡箕輪町)	: 抵抗器、インダクタ、回路保護部品の設計・開発及び製造
中央工場(上伊那郡南箕輪村)	: 積層セラミックス製品の設計・開発及び製造
匠の里(飯田市)	: 抵抗器の製造
七久里の杜(下伊那郡阿智村)	: 抵抗器、回路保護部品の設計・開発及び製造

2015年度のマテリアルフローと社会環境活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
エネルギー(原油換算) 9,014kL (対前年度比-4%) 	電子部品の設計・開発・製造・販売 (対前年度比生産量:-2%) PRTR対象物質の製品含有移動量 5.9t (対前年度比-10%) 	排出物 ・リユース量: 53t ・リサイクル量: 468t ・廃棄量: 2t (対前年度比±0%)
水(上水道) 86,080m³ (対前年度比-13%) 		CO₂排出量 13,019t-CO₂ (対前年度比-4%) 
購入原料に含まれるPRTR対象物質 24.5t (対前年度比-5%) 	PRTR対象物質の移動量 ・環境中: 8.5t (対前年度比-2%) ・排出物中: 9.3t (対前年度比-6%) 	

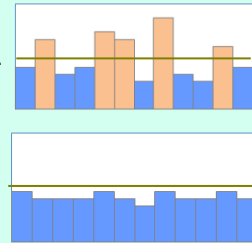
電力削減への取り組み ~焼成炉の省エネ改善~

七久里の杜では、工場の消費電力の約30%を占める焼成炉の省エネ改善に取り組みました。焼成炉は炉内の温度を安定させるため、長期間連続的に稼働しており、多くの電力を消費します。

焼成炉の熱効率を上げるため、放熱箇所ひとつひとつに断熱材を取り付けて保温を徹底するとともに、炉内で製品を搬送するベルトを、より細かい素材で作られた吸熱性の低いタイプに交換するなど、放熱・吸熱の両面から、熱を逃さない対策を行いました。さらに、電気ヒーターのON/OFFタイミングを分散する制御装置を導入し、ピーク電力を79kWから27kWに抑えることで、消費電力の平準化を行うことができました。

これらの改善により、月あたりの消費電力量を約30%削減し、CO₂排出量換算で月6.7tを削減することができました。

現在、他工場に設置されている焼成炉にも展開を進めており、グループ全体における焼成炉の省エネに貢献することができました。



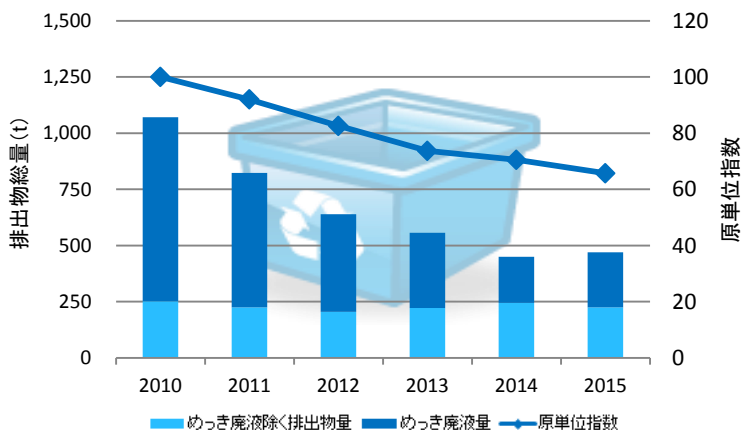
消費電力を平準化

焼成炉の省エネに大きく貢献

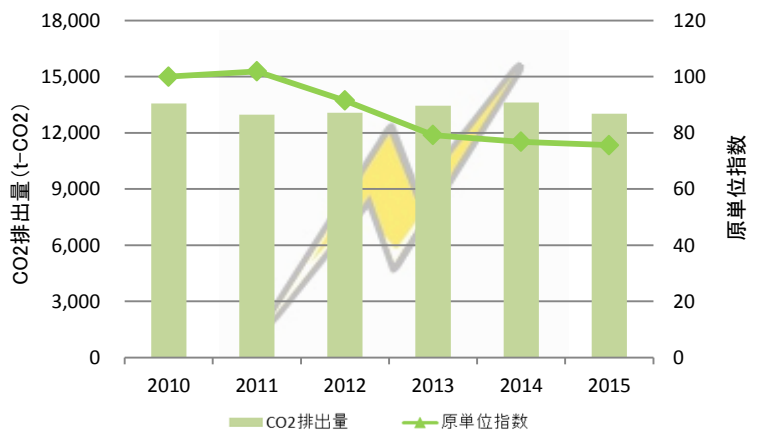
おてんとうさま活動トピックス

AC	2015年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を每期実施する。	◎ 環境事故ゼロを達成しました。 South Wing, West Wingの建設工事に対する法規要求への対応および順法体制の構築等を行い、順法監査により、問題なく完了したことを確認しました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品・工程の実現を目指す改善を実施する。	◎ タクトアップによる設備稼働時間の削減や、お客さまの環境負荷低減につながる設計提案、工場敷地内緑地面積の拡大、既存製品の設計見直しによる材料投入量・廃棄量の削減等、多岐に渡る活動を行いました。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする。	◎ 廃棄する材料を低減させるための設計見直し、ペーパーレスを目的としたIT化、めっき液等の長寿命化、めっき廃液のリサイクルシステム導入等、数々の3R活動により、ゼロエミッション総量原単位を2010年度比34.3%低減し、目標を達成することができました。
IV	エネルギー起源CO₂排出量原単位を2010年度比5%低減する。	◎ 圧縮エアの漏気改善やユーティリティ設備の高効率機器への計画的な更新の全社展開、ヒートポンプ式熱源採用による重油ボイラーの廃止、制御方法の改良による電気炉の電力量削減等の活動により、CO₂排出量原単位を2010年度比24.4%低減し、目標を達成することができました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO₂排出量・原単位指数 推移



興亜エレクトロニクス株式会社 会社概要

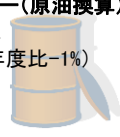


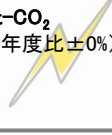
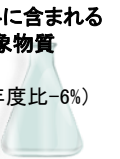

所在地：長野県下伊那郡阿南町西条733番地
 創立：1969年8月27日
 代表者：代表取締役社長 仲藤 恭久
 従業員数：302名(2016年3月31日現在)
 事業内容：抵抗器の設計・開発及び製造
 工場：田上工場、新野工場、泰阜工場、南信濃工場、千代工場、早稲田工場(全6工場)

●環境管理責任者：支援センター ゼネラルマネージャー 小池 宣貴
 ●ISO14001認証番号：20001591UM(2000年3月登録)
 ●お問い合わせ先：支援センター 総務グループ
 【TEL: 0260-22-2261】
 【URL: <http://www.koa-electronics.co.jp>】

興亜エレクトロニクス環境方針 理念

興亜エレクトロニクス株式会社は、信州の豊かな自然に囲まれた地で、電子部品(固定抵抗器)を製造する会社です。
 私たちは、「自然とのふれあいから自然の大切さを学び」、未来への希望である恵まれた環境を維持する為に、社員一人一人が「自然の大切さ」に関心を持ち、「おてんとうさま(環境マネジメントシステム)」を自己責任のもと実践する事で、地球との間に信頼関係を構築し、私達のふるさとに循環型社会のモデルを創造していきます。

2015年度のマテリアルフローと社会環境活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
エネルギー(原油換算) 2,494kL (対前年度比-1%) 	電子部品の設計・開発・製造 (対前年度比生産量:-11.3%) PRTR対象物質の製品含有移動量 14.8t (対前年度比-4%) 	排出物 ・リユース量:0.4t ・リサイクル量:209t ・廃棄量:0.6t (対前年度比-7%)
水(上水道) 3,706m ³ (対前年度比-10%) 		CO₂排出量 3,720t-CO ₂ (対前年度比±0%) 
購入原料に含まれるPRTR対象物質 30.4t (対前年度比-6%) 	PRTR対象物質の移動量 ・環境中:11.7t (対前年度比-12%) ・排出物中:14.2t (対前年度比-6%) 	

省エネ性の向上 ~照明のLED化・設備の有効稼働~

興亜エレクトロニクスでは、各工場が省エネ活動に取り組み、照明のLED化や照明のエリアスイッチ化、エア漏気調査によるエア漏れの改善、コンプレッサの有効稼働などの様々な取り組みにより、2015年度は年間19.6t-CO₂を削減することができました。

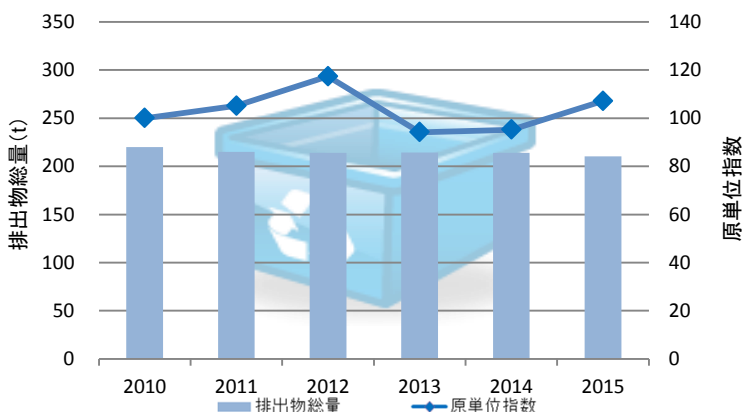
今後は南信濃工場にて行われたエア漏気調査・エア漏れ改善活動を他の工場でも展開するなど、よりCO₂排出削減を推進し環境負荷の低減を目指し活動していきます。



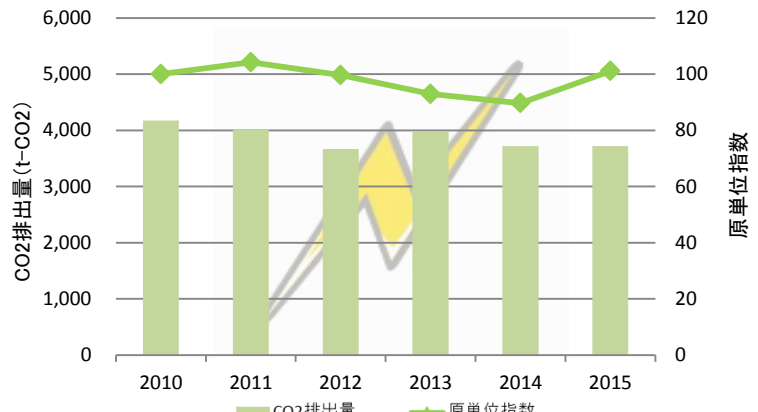
おてんとうさま活動ピックアップ

AC	2015年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 環境事故ゼロ件を維持することが出来ました。 2015年度は、灯油タンク付近の舗装工事や屋内貯蔵所を新設するにあたって、特別管理産業廃棄物置場を移設するなど環境リスクを軽減する活動を実施しました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品・工程の実現を目指す改善を実施する。	◎ 技術・品質保証・業務支援など全ての間接部門で環境影響を低減する活動に取り組み、2015年度は、BCP天井耐震工事に合わせたインフラ改善や設備改善による効率化に伴う省エネ改善、web-EDI化、不良削減活動による廃棄物の低減などの活動を実施しました。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする。	○ 2015年度は不良の削減や生産による発生する排出物の削減を進めましたが、ゼロエミッション総量原単位は2010年度比+8%となり目標未達となりました。今後も排出物削減改善により注力し、2016年度から始まる2020社会環境目標を達成できるよう活動していきます。
IV	エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位を2010年度比5%低減する。	○ 数々の省エネ減活動を実施しましたが、生産量の減少に対してCO ₂ 排出削減が追い付かず、2015年度のCO ₂ 排出原単位は2010年度比+2%となり、原単位目標は未達となりました。今後も省エネ活動を積極的に進めていきます。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO₂排出量・原単位指数 推移



鹿島興亜電気株式会社 会社概要

所在地：石川県鹿島郡中能登町武部は部11番地
 創立：1984年10月15日
 代表者：代表取締役社長 野向 一範
 従業員数：132名(2015年3月31日現在)
 事業内容：抵抗器、抵抗／ネットワークの設計・開発及び製造

●事業所環境責任者：代表取締役社長 野向 一範
 ●ISO14001認証番号：JQA-EM0155(2000年10月登録)
 ●お問い合わせ先：総務センター
 【TEL：0767-76-1111(直通)】
 【URL：http://www.kashimakoea.co.jp】

鹿島興亜電気環境方針 理念

当社は、「循環」「調和」「有限」「豊かさ」を経営理念に掲げ、当社を支えてくださる5つの主体「株主」「お客様」「社員・家族」「地域社会」「地球」との間に信頼関係を築いていくことを経営のミッション(使命)としています。石動山を中心とした潤いある自然環境と、人間性豊かなこの地で、電子部品の製造に携わりながらも、土と水とおてんとうさまのおつきあいのなかで学び、生きとし生けるものの一人として地球との間に信頼関係を築いていきたいと考えます。社員一人一人が自分たちをとりまく水系の命の循環に関心をもち、「おてんとうさま」(環境マネジメントシステム)を自己責任のもと実践することで、わたしたちのふるさとを舞台に生物多様性を保全し、循環型社会のモデルを創造していきます。

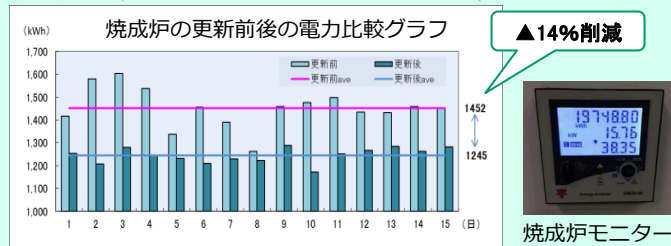
2015年度のマテリアルフローと環境改善活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
エネルギー(原油換算) 939kL (対前年度比-8%)	電子部品の設計・開発・製造 (対前年度比生産量:-15%) PRTR対象物質の製品含有移動量 0.7t (対前年度比-10%)	排出物 ・リユース量:23t ・リサイクル量:59t ・廃棄量:0.02t (対前年度比-5%)
水(上水道) 2,202m ³ (対前年度比+8%)		CO₂排出量 1,383t-CO ₂ (対前年度比-8%)
購入原料に含まれるPRTR対象物質 3.6t (対前年度比-7%)		PRTR対象物質の移動量 ・環境中:1.8t (対前年度比-6%) ・排出物中:1.1t (対前年度比-6%)

電力削減への取り組み ～高効率機器への更新～

ものづくりの「しんか」に向け、生産設備を選定する条件に低消費電力についても重要視しています。2015年度は、高効率の焼成炉やレーザー発振器の導入に取り組みました。

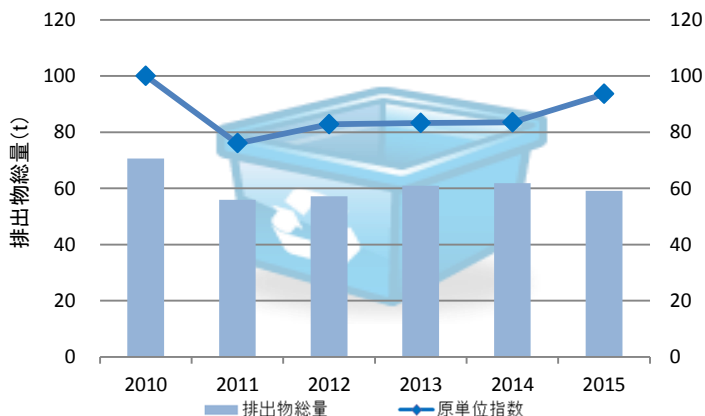
焼成炉は気密性の高い断熱構造と、電力分散制御などを盛り込んだ装置とし、▲73,500kWh/年(▲14%/台)の削減効果となりました。また、レーザー発振器はLD励起タイプ、空冷式のものを選定し、▲39,000kWh/年(▲97%/台)の削減効果となりました。



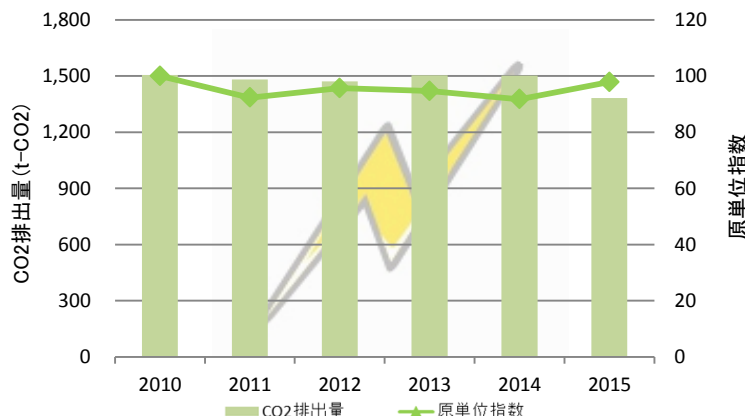
おてんとうさま活動ピックアップ

AC	2015年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 環境事故ゼロ件を維持しました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品・工程の実現を目指す改善を実施する。	○ 2015年度は、省エネタイプの焼成炉更新による電力の削減(73,500kWh/年 削減見込)、品質異常数量の低減活動を実施しました。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする。	◎ SLスリットプレス2条取りによる金属板廃棄量の低減や、金属付着低減によるテープ不良の低減等の活動によって、ゼロエミッション総量原単位は2010年度比6.7%となり、目標達成となりました。
IV	エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位を2010年度比5%低減する。	○ レーザー発振器の導入、焼成炉の更新、工場全体のエアコン管理等の省エネ対策を実施し、電力量は2010年度比で約8.2%抑制しましたが、生産数量の減少により、2015年度のCO ₂ 排出原単位は2010年度比-2.1%となり、目標は未達成となりました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO₂排出量・原単位指数 推移



真田KOA株式会社 会社概要

所在地： 府中事業所／東京都府中市矢崎町4丁目5番
 真田の郷／長野県上田市真田町長5688番地6
 創立： 1935年1月31日
 代表者： 代表取締役社長 反町 彰宏
 従業員数： 223名(2016年3月31日現在)
 事業内容： 抵抗器、センサ、バリスタの設計・開発及び製造

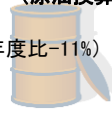

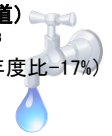
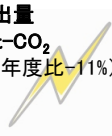
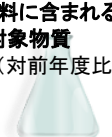
●事業所環境責任者： 取締役 北原 由辰
 ●ISO14001認証番号： JQA-EM0155(2000年2月登録)
 ●お問い合わせ先： 支援センター 業務支援グループ
 【TEL： 042-364-8321(直通)】
 【URL： http://www.sanadakoa.co.jp】

真田KOA環境方針 理念

当社は“信州の清流や山林”“武蔵野の水や緑”という豊かな自然に囲まれて、守られながら成長してきました。地球・地域への「感謝・思いやり」を根底に携えた企業活動を心がけています。

電子部品の製造に携わりながらも、土と水とおてんとうさまのおつきあいのなかで学び、生きとし生けるもの一人として地球との間に信頼関係を築いていきたいと考えます。社員一人一人が自分たちをとりまく水系の命の循環に関心をもち、「おてんとうさま」(環境マネジメントシステム)を自己責任のもと実践することで、わたしたちのふるさとを舞台に生物多様性を保全し、循環型社会のモデルを創造していきます。

2015年度のマテリアルフローと環境改善活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
エネルギー(原油換算) 1,872kL (対前年度比-11%) 	電子部品の設計・開発・製造 (対前年度比生産量:-12.1%) PRTR対象物質の製品含有移動量 1.0t (対前年度比+28%) 	排出物 ・リユース量:0.1t ・リサイクル量:32.7t ・廃棄量:0t (対前年度比-1.2%)
水(上水道) 7,680m³ (対前年度比-17%) 		CO₂排出量 2,758t-CO₂ (対前年度比-11%) 
購入原料に含まれるPRTR対象物質 3.2t (対前年度比-14%) 		PRTR対象物質の移動量 ・環境中:1.4t (対前年度比-28%) ・排出物中:0.8t (対前年度比-14%)

生物多様性への取り組み ~ビオトープの勇躍~

由緒ある真田本城の足元に建つ「真田の郷」は、その豊かな自然との共存を念頭に、設計当初から周囲の景観に馴染む、地域に根差した企業活動を心掛けています。

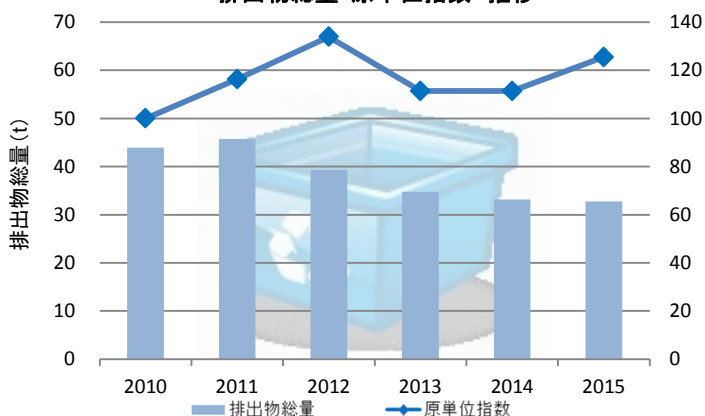
その活動のひとつに、ビオトープがあります。湧水不足による水枯れのピンチも乗り越え、昨年より定着したカエルや蝶、アメンボ、トンボ達に加え、今年はメダカが仲間入りしました。真田の野山さながらに小さな生態系ができています。生き物の憩いの場となるように、社員と共に育んでいきます。



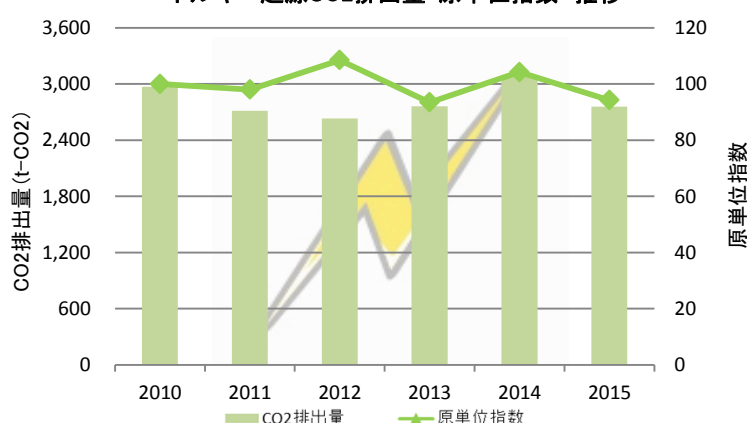
おてんとうさま活動トピックス

AC	2015年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 環境事故ゼロ件を維持。2015年度は、工程内からの排水流出リスクに対する改善に取り組みました。また、旧真田工場の解体および売却におけるコンプライアンス対応も、無事完了しました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品・工程の実現を目指す改善を実施する。	○ 2013年度からおてんとうさま活動を開始し、間接部門・生産部門の環境改善活動が実を結び始めました。2020社会環境目標においても、環境負荷を軽減する思考や活動を広げていきます。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする。	◎ 排出物のゼロエミッションを維持しましたが、売上高減少に排出量削減が追従できず、原単位目標値+25%で未達成となりました。排出物の分別、リサイクル→リユース、サーマルリサイクル→マテリアルリサイクルへの変換を進め、排出量の削減、環境負荷の低減を進めていきます。
IV	エネルギー起源CO₂排出量原単位を2010年度比5%低減する。	◎ この5年間の活動として、圧縮エアの漏気改善、活動スペース集約によるエアコン台数削減、電気炉の稼働期間短縮、室外機の日除けや屋根散水等の地道な省エネ活動を実施し、原単位目標を達成することができました。(2010年度比で5.7%削減)

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO₂排出量・原単位指数 推移



興亜化成株式会社 会社概要

所在地：長野県伊那市御園180-2

創立：1968年7月12日

代表者：代表取締役社長 山岸 弘道

従業員数：54名(2016年3月31日現在)

事業内容：発泡スチロール、段ボール、木工製品の設計・開発・営業及び製造

●事業所環境責任者：総務部ゼネラルマネージャー 中村 正治

●ISO14001認証番号：JQA-EM0155(2000年10月登録)

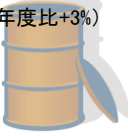
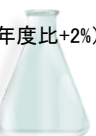

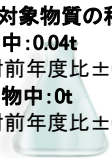
●お問い合わせ先：総務部 【TEL:0265-72-7264】

興亜化成環境方針 理念

興亜化成株式会社は信州の豊かな自然に囲まれた地で、発泡スチロール・ダンボール箱・木工品を製造する会社です。わたしたちは、自然とのふれあいや自然の大切さを学び、安心して生活できる環境を後世に残したいと考えます。

一人一人が「自然の大切さ」に関心をもち、「おてんとうさま」(環境マネジメントシステム)を自己責任のもと実践することで、わたしたちのふるさとを舞台に生物多様性を保全し、循環型社会のモデルを創造していきます。

2014年度のマテリアルフローと社会環境活動

INPUT	事業活動	OUTPUT
エネルギー(原油換算) 1,013kL (対前年度比+3%) 	発泡スチロール、ダンボール、木工製品の設計・開発・製造・販売 (対前年度比生産量:±0%)	排出物 リユース量:0.04t リサイクル量:70t 廃棄量:0.4t (対前年度比±0%)
購入原料に含まれるPRTR対象物質 9.0t (対前年度比+2%) 		PRTR対象物質の製品含有移動量 0t (対前年度比±0%) 
		PRTR対象物質の移動量 環境中:0.04t (対前年度比±0%) 排出物中:0t (対前年度比±0%) 

CO₂排出量の削減 ～蒸気管保温材の補修～

興亜化成の発泡スチロール製品を生産する上で欠かせない蒸気は、重油を熱源とする2台のボイラーで作られ、蒸気管を通して成形機へと送られます。この蒸気のルートには保温材を巻いていますが、老朽化等で脱落した部分もあるため、修復に取り組みました。また、バルブ等の直接手が触れる箇所の脱落が顕著だったため、保護ネットで覆い、ジョイント部分と絡み合わせながら針金で補強を行いました。

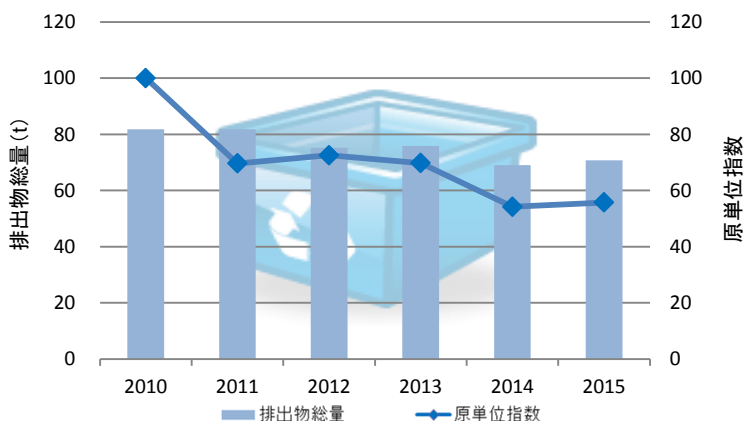
これらにより、断熱材が脱落していた部分の表面温度を120℃から40℃にまで抑制することができ、省エネ性の向上はもちろんのこと、安全面においても改善することができました。



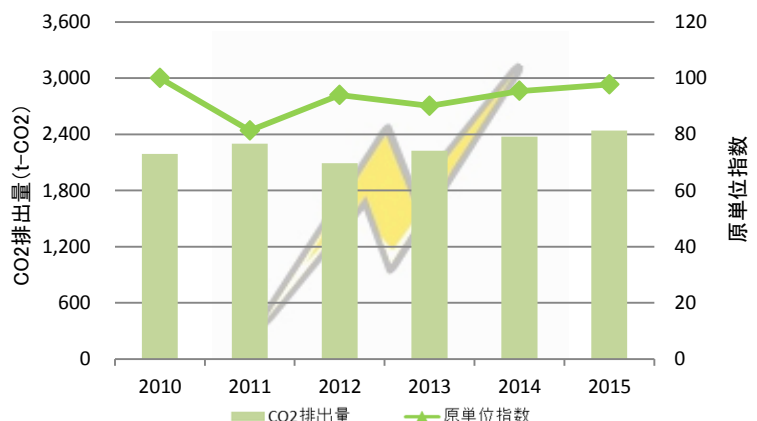
おてんとうさま活動トピックス

AC	2015年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	× 2015年8月に、集中豪雨と突風による発泡スチロール製品の社外飛散が発生しました。自然災害とは言え、再度リスクの精査と対策を行い、環境事故ゼロにつなげていきます。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品・工程の実現を目指す改善を実施する。	◎ 昨年度に引き続き、発泡スチロール製品の原料使用量削減につながる設計提案や木材調達ルートの整備で、環境負荷の少ない製品・工程の実現を目指す改善ができ、社員やお客様ともに環境意識の向上を図ることができました。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする。	◎ この5年間で、梱包材のリユースやリサイクル率の改善等に取り組み、ゼロエミッションを維持しました。また、ゼロエミッション総量原単位を2010年度比で-45%と大幅に目標を達成することができました。
IV	エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位を2010年度比5%低減する。	○ 生産管理の強化や蒸気配管の保温等の省エネ活動に取り組みましたが、生産量の変動により、2015年度のCO ₂ 排出原単位は2010年度比-2.3%となり、原単位目標である-5%には届かず目標未達成となりました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO₂排出量・原単位指数 推移



日本電子応用株式会社 会社概要

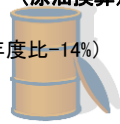

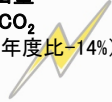

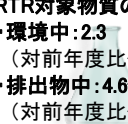
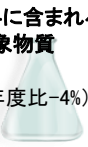
所在地: 富山県砺波市矢木137番地
 創立: 1984年5月26日
 代表者: 代表取締役社長 大場 武吉
 従業員数: 52名(2016年3月31日現在)
 事業内容: 厚膜配線基板・ハイブリッドICの製造

●事業所環境責任者: 取締役 北川 幸久
 ●ISO14001認証番号: JQA-EM0155(2002年2月登録)
 ●お問い合わせ先: 総務グループ
 【TEL: 0763-33-5700(直通)】
 【URL: http://www.jeacnet.com】

日本電子応用環境方針 理念

私たちは、自然豊かな砺波平野が広がるこの地で、安心して生きていける環境を後世に残したいと考えます。そして私たちのふるさとを舞台に生物多様性を保全し豊かな循環型社会の実現のために、「おてんとうさま」を実行してまいります。

2015年度のマテリアルフローと社会環境活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
エネルギー(原油換算) 273kL (対前年度比-14%) 	厚膜配線基板 ハイブリッドICの製造 (対前年度比生産量 :-17%) PRTR対象物質の 製品含有量 0.1t (対前年度比±0%) 	排出物 ・リユース量:0t ・リサイクル量:16t ・廃棄量:0t (対前年度比±0%) CO ₂ 排出量 403t-CO ₂ (対前年度比-14%) 
水(井戸水) 31,435m ³ (対前年度比-24%) 		PRTR対象物質の移動量 ・環境中:2.3 (対前年度比-6%) ・排出物中:4.6t (対前年度比-2%) 
購入原料に含まれる PRTR対象物質 6.9t (対前年度比-4%) 		

電力削減への取り組み ~休日のペビコン使用によるムダ削減~

休日の雑エア用コンプレッサー(15kW)は、一部工程へのエア供給を目的として稼働しており、必要エア量に対して、コンプレッサー稼働にムダがありました。

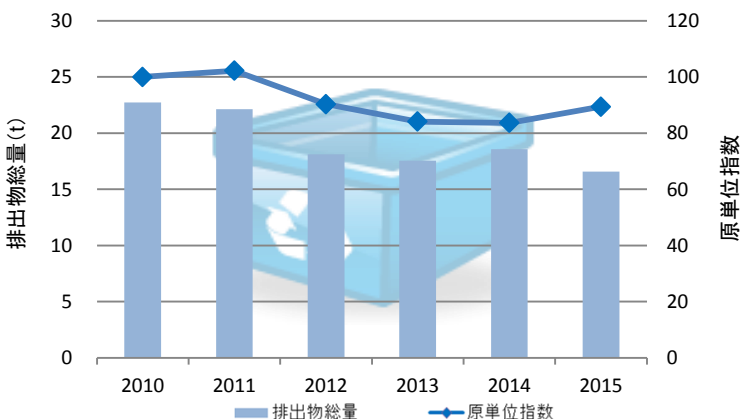
上記のムダ回避を目的に、ペビコンプレッサーを設置して、休日には自動で代替運転を行うように改善し、850 kWh/月の電力削減効果を得ることができました。



おてんとうさま活動トピックス

AC	2015年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を每期実施する。	◎ 環境事故ゼロ件を維持しました。 2015年度は、草刈機に使う混合油の給油ミス(油漏れ)によって、工場周囲の田畑にご迷惑をおかけしないよう、給油方法についてルールを決めて注意を喚起しました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品・工程の実現を目指す改善を実施する。	◎ 廃棄物置場付近のアスファルトの陥没を整備して、降雪時にも収集運搬トラックがスムーズに通行できるようにしました。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする。	◎ 廃プラスチックを断熱材として再利用することにより、廃プラスチックの排出量を削減しました。2010年度に対しては、原単位で11%の削減となり、目標を大きく達成することができました。
IV	エネルギー起源CO ₂ 排出量原単位を2010年度比5%低減する。	◎ 雑エア用コンプレッサーの休日停止の他、2014年度に実施したエアレシーバータンクの入れ替えによるコンプレッサー消費電力の削減効果が大きく、2010年度に対しては14.5%の削減と目標を大きく達成することができました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO₂排出量・原単位指数 推移

