



HAMAMATSU
PHOTON IS OUR BUSINESS

環境報告書
2013
Environmental Report 2013

トップメッセージ

持続可能な社会の実現に向けて 私たちは光技術を通じて、環境問題の解決に貢献します

はじめに

世界で初めて開かれた環境と開発のための国連会議「リオ・サミット」より20年が経過した2012年、国連持続可能な開発会議がリオデジャネイロで開催されました。「リオ+20」と呼ばれるこの国際会議には100ヶ国以上の政府代表に加え、各自治体、国際機関、企業や市民団体からも多くの人々が参加し、世界最大規模の会議となりました。また同年の国連気候変動枠組条約締約国会議（COP18）、京都議定書締約国会合（CMP8）では、新たな国際枠組みの構築や京都議定書の改正についての交渉が執り行われるなど世界の関心が向けられています。一方、国内においては、東日本大震災をきっかけにエネルギー問題の見直しが浮上り、省エネルギーや節電に対して国民の関心が高まってきており喫緊の課題と認識しております。

持続可能な社会の実現に向けて

このような情勢のなかで、持続可能な社会の実現に向けて、環境に配慮した事業活動を展開することが企業の社会的責任と考え、当社のCSR基本方針のひとつに「環境に配慮し、健全で持続可能な事業活動を展開する」と定めております。また、環境経営推進のために「環境基本方針」を定め、環境マネジメントシステムを全社的に展開するとともに、製造から廃棄まで製品ライフサイクル全体において環境に配慮した製品の提供や、従業員に対し記念樹の配布などの生物多様性保全活動の推進に努め、地球環境保全に貢献してまいりました。

光技術を通じて、環境問題の解決に貢献

人類の健康と平和に向けて光技術を社会に役立てることが当社の使命であります。当社は、新たにライフホトニクスをテーマとし、未知未踏である「光」の基礎研究を進め、情報、計測、医療、バイオ、エネルギー、環境など幅広い分野に应用できるよう、今後も研究開発に邁進していきます。私たちは事業活動に伴う環境負荷の低減に努めながら、光技術を通じて、環境に貢献する製品を開発することにより、地球温暖化防止、省資源、環境汚染の予防などの環境問題の解決に尽力してまいります。

ステークホルダーの皆様におかれましては、今後とも一層のご支援とご指導を賜りますようお願い申し上げます。

浜松ホトニクス株式会社

代表取締役社長

晝馬明



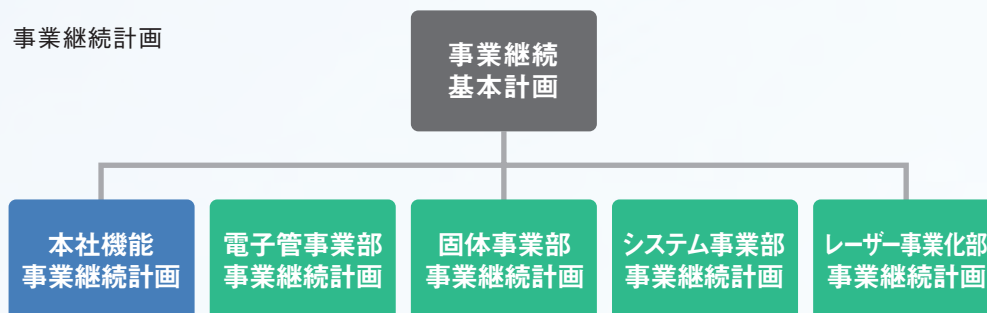
目次

トップメッセージ	1
目次・BCPへの取り組み	2
環境貢献製品	3
Environment	
環境経営の推進	
環境基本方針、環境マネジメントシステム	4
環境リスクへの対応、事業活動と環境負荷	5
環境活動の目標と実績	6
製品における環境への取り組み	
製品含有化学物質規制への対応	7
環境配慮型製品の開発	8

事業活動における環境への取り組み	
地球温暖化防止への取り組み	9
節電への取り組み	10
化学物質の適正管理	11
3Rへの取り組み	12
出荷での取り組み、水資源保護の取り組み	13

Data	
主なサイトデータ集	14
Communication	
社会・環境コミュニケーション	15
第三者意見	16
会社概要・編集方針	裏表紙

事業継続計画(BCP)への取り組み



事業継続計画(BCP)の策定

東海地震等の大規模災害発生により事業が停止すると、当社製品のお客様への操業に影響を及ぼすだけでなく、社会へも多大な影響を及ぼすこととなります。今般従来の防災対策に加えて、大規模災害発生時においてもお客様への供給責任を果たすため、事業継続計画を策定しました。事業継続計画は全社の基本方針である「事業継続基本計画」において、各事業部と本社機能が連携して対応すべき事項について定めています。

環境貢献製品

浜松ホトニクスは、 光技術で環境負荷低減活動に貢献します。

大気・水質の環境計測や環境管理物質の含有分析および身近な電気機器の省エネルギー化など、環境負荷低減活動のさまざまなところで浜松ホトニクスの製品は活躍しています。

赤外線検出素子



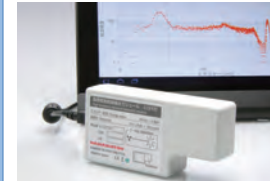
環境分析・環境計測

光電子増倍管



環境分析・環境計測

放射線検出モジュール



重水素ランプ



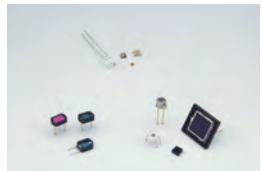
大気・水質分析

距離センサ



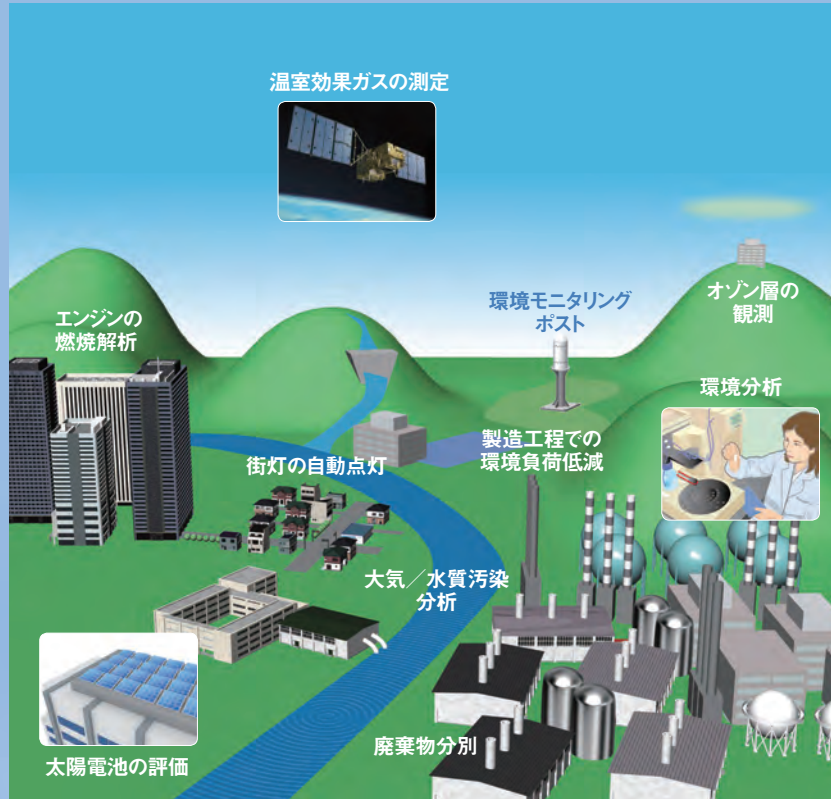
気象計測

可視光センサ/照度センサ



周囲光量の検知

太陽電池評価システム



CO₂ガスセンサモジュール



量子カスケードレーザー



ガス分析

ミニ分光器



土壌分析・水分計測

マルチチャンネル分光器



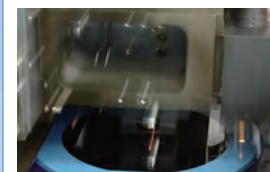
光源の評価

キセノンランプ/ホロカソードランプ



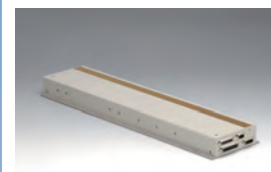
大気・水質分析

ステルスダイシングエンジン



次世代レーザー加工技術

X線ラインセンサカメラ



成分分析

環境経営の推進

浜松ホトニクス環境基本方針

理念 浜松ホトニクスは、事業活動にあたり地球環境との調和が人類にとって重要な課題のひとつと認識し、「光技術の研究・応用・普及」を通して、新しいサイエンス、新しい産業の創出、および人類の真の健康を目指し、地球環境の保全に配慮して行動します。

- 方針**
1. 地球環境の保全活動を推進していくため、有効な全社組織および事業所の環境保全組織を整備し、環境マネジメントシステムを確立する。
 2. 事業活動、製品およびサービスが環境に与える影響を把握して、環境保全活動および環境管理の継続的な改善を図る。
 3. 環境関連法規制および受入を決めたその他の要求事項を遵守するとともに必要に応じ自主基準を設定し、環境負荷の低減に取り組む。
 4. 環境汚染の予防、省エネルギー、省資源、廃棄物の削減、化学物質の適正管理に取り組む。
 5. 環境に関する教育、社内広報活動により、全社員の環境基本方針の理解と環境に関する意識向上を図る。

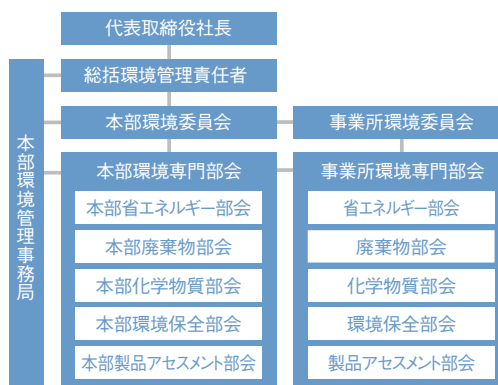
■ 環境マネジメントシステム

環境マネジメント推進体制

当社では、環境マネジメントシステム(EMS)に関する審議決定機関として、総括環境管理責任者(専務取締役)を委員長とする“本部環境委員会”を設置しています。この委員会は5つの環境専門部会と各事業所の環境委員会および本部環境管理事務局にて構成されています。全社の環境基本方針を実現するため、期毎に環境目的・目標を設定しその実績について評価するとともに、さまざまな課題についても報告・提案・審議をし、経営層のレビューのもとにEMSの継続的改善を図っています。

また、各事業所においても同様な環境専門部会を設置し、現場での具体的な環境活動を実践しています。

環境マネジメントシステム組織図



ISO14001 認証取得

主要な事業所において、ISO14001の認証を取得し、環境パフォーマンスの維持・改善に取り組んでいます。社員一人一人がEMSについての理解を深めるために、新入社員教育、内部監査員教育および環境専門教育などを開催しています。

また、環境内部監査を毎期実施し、不適合だけでなく改善事項についても提案し、EMSの向上を図っています。現在、情報の共有化、業務の効率化を図るための統合認証に向けた検討を進めています。

ISO認証取得組織

認証取得組織	事業所名	認証取得年月
本社事務所	本社事務所	2012年 3月
中央研究所	中央研究所	2012年 3月
電子管事業部	豊岡製作所 天王製作所 (光素*)	2003年12月 (2011年12月)
固体事業部	本社工場 三家工場 新貝工場	2003年12月 2012年 1月
システム事業部	常光製作所	2004年 8月
都田製作所	都田製作所	2012年 2月

※関連子会社(光素)を含むISO14001の認証を取得

環境会計

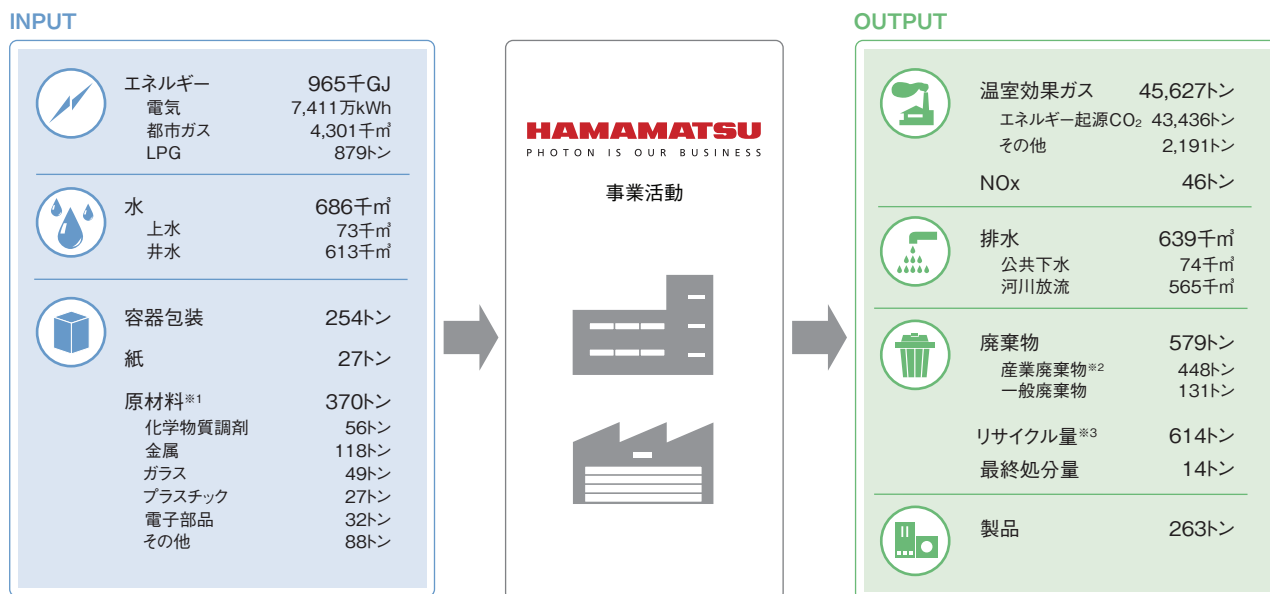
2002年に環境会計を導入し、環境保全活動のための投資や費用を管理し、環境経営の基盤情報として内部での利用促進を図っています。

浜松ホトニクスについて>CSR>環境への取り組み>環境経営の推進>環境会計

環境経営の推進

■ 事業活動と環境負荷

当社では、事業活動による環境負荷を把握し、環境負荷低減の取り組みを推進しています。下図は当期の環境負荷をまとめたものになります。



※1 質量データの判明した部材を対象に集計。

※2 化学物質排出量を含む。

※3 リサイクル量はマテリアルリサイクル量およびサーマルリサイクル量で、有価物を含めた合計値。

◆国内10事業所(豊岡製作所、天王製作所、本社工場、三家工場、新貝工場、常光製作所、都田製作所、中央研究所、本社事務所、産業開発研究所)を対象としています。

■ 環境リスクへの対応

環境リスク低減の取り組み

当社では、大気・水質・騒音などの生活環境への負荷を考慮した継続的な改善を行い、環境汚染の予防に努めています。定期的(4回/年)に開催される環境保全部会では、2012年6月に施行された改正水質汚濁防止法への対応および各事業所の環境保全施設の確認などを実施しています。

当期は環境リスクにつながる重大な問題はありませんでした。

緊急時の対応訓練

当社では、事故や災害時の対応マニュアルなどを整備し、業務内容や事業所に応じた緊急事態への対応訓練を定期的に行っています。

当期はクリーンルーム内でのガス漏洩時の避難訓練や廃液漏洩時の対応訓練、全社一斉の防災訓練(2回/年)などを行いました。



緊急時対応訓練の様子

■ 環境活動の目標と実績

当社は毎年10月1日から翌年9月30日までを活動年度とし、環境目的および環境目標を達成すべく、環境負荷の低減と環境保全活動に積極的に取り組んでいます。以下に、当期の目標と実績をご報告いたします。

 浜松ホトニクスについて>CSR>環境への取り組み>環境経営の推進>環境活動の目標と実績

第65期の主な目標	第65期の主な実績	評価
環境マネジメントシステム		
▶ ISO14001未取得事業所でのEMS構築	▶ 都田製作所、中央研究所、本社事務所でISO14001の認証を取得	○
▶ ISO14001取得事業所におけるEMS向上と認証継続	▶ 3事業部において、外部審査機関による維持審査を受審し、認証を継続	○
製品における環境への取り組み		
▶ 『環境管理物質(化学物質)運用基準』に基づく社内外運用と、その改訂	▶ 第8版改訂	○
▶ 各国の製品環境法規制への対応	▶ 改正RoHS指令への対応を強化	○
事業活動における環境への取り組み		
地球温暖化の防止への取り組み		
▶ 省エネルギー化の推進と啓発活動	▶ 浜松市「トップランナー大賞」を受賞 ▶ チャレンジ25キャンペーンへの参加	○
▶ エネルギー使用量売上高原単位を前期比2%以上削減	▶ 売上の減少等に起因して、前期比で9.7%増加	×
化学物質の適正管理		
▶ 化学物質使用状況調査を半期に一度実施	▶ 計画通り実施し、PRTR法に適切に対応	○
▶ 最新版の(M)SDS収集を推進し、DBを整備	▶ (M)SDSを5,851件所有	○
3Rへの取り組み		
▶ 総リサイクル率95%以上	▶ 総リサイクル率97%	○
▶ 廃棄物委託先の管理を推進	▶ 廃棄物委託先20社に対して、実地確認を20回実施	○
汚染予防		
▶ 自主基準に沿う運用の維持管理	▶ 法規制の動向に注視し、水質汚濁防止法の改正にも適切に対応	○
▶ VOC大気排出量を2000年度比で30%削減	▶ 51.4%の削減を達成	○
社会・環境コミュニケーション		
▶ 生物多様性保全活動の推進	▶ 幸せ記念樹の配布 ▶ 地域清掃活動に年12回、延べ435名が参加	○
▶ 社内外への環境関連情報の発信	▶ 環境報告書(日・英)をはじめとした環境情報を発信	○

評価基準 ○: 達成 ×: 未達成

製品における環境への取り組み

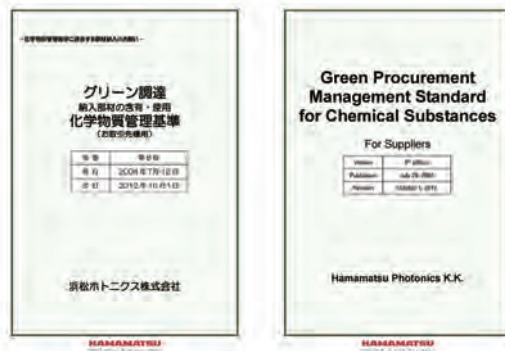
■ 製品含有化学物質規制への対応

グリーン調達への取り組み

欧州RoHS指令をはじめとする製品含有化学物質に関する規制遵守や、お客様のご要求に対応した製品の提供を目指して、全社運用基準としての環境管理物質(化学物質)運用基準を制定しております。2012年10月には第8版を発行し、主に改正RoHS指令施行への対応を進めております。

本基準に基づいて、部材に対する環境管理物質の含有や使用に対するグリーン調達調査をお取引先様に対して実施しています。調査結果は全社統一の製品環境情報管理システムに集約し、業務効率改善や規制への適合性判断等に活用されています。

グリーン調達・化学物質管理基準



規制対応

製品に含有する化学物質を規制する各国の法律に対して、関連する工業団体等に加盟して最新情報の収集に努めるとともに、新たな規制に対して早期に適切な対応を行う活動を推進しています。

2011年7月公布の改正RoHS指令は、対象製品カテゴリーの拡大や適用除外項目の変更、またCEマーキングの採用等、当社として指令適合への対応が喫緊な改正となりました。当期は社内関係者や現地法人への法改正教育を継続して実施した他、製品環境情報管理システムの見直しを行い、法規制遵守へのより正確で迅速な対応を図っております。

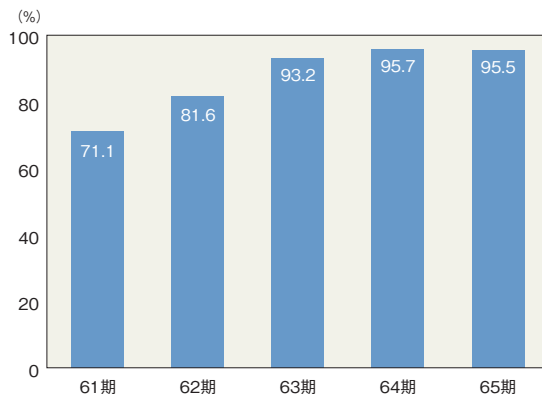


現地法人への教育

グリーン購入への取り組み

事務用品等の購入についても、全社共通のグリーン購入ガイドを制定し、環境に配慮した物品の購入を行っています。当期のグリーン購入率は95.5%となり、目標である90%以上を達成しています。

グリーン購入率の推移



■ 環境配慮型製品の開発

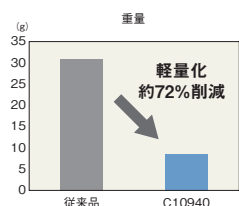
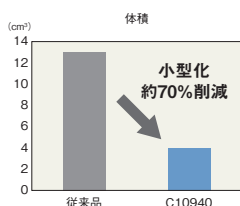
当社では製品自体の環境対策として、従来品に比べて省資源化(小型/軽量化)、省電力化、長寿命化など、環境に与える影響を少なくするように配慮した製品の拡販に努めています。ここでは、当期の代表的な開発事例をご紹介します。

環境配慮型製品開発事例

● 高圧電源モジュール

製品情報
C10940

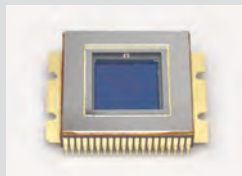
光電子増倍管用高圧電源モジュールのC10940は、小型化するために専用トランスを開発したことで、大きさ約 4cm^3 (15mm×15mm×18mm)のサイズに収めることで、従来品であるC4900に対して体積比で1/3.3、重量比で1/3.6の小形化を実現しました。小型化するために、高い電力変換効率を実現し、制御部や昇圧部の部品点数も削減しました。



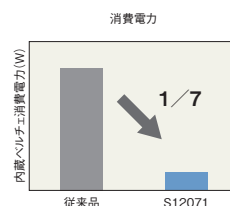
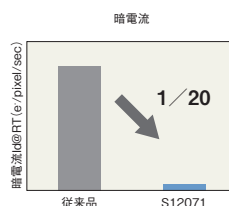
● バックサイドCCDイメージセンサ

製品情報
S12071

2次元イメージセンサS12071は、フルMPP駆動可能な設計をすることで、ノイズとなる暗電流を従来品の1/20に抑制しました。これによって、従来品に比べ内蔵ペルチェの冷却温度を上げることが可能になり、消費電力を1/7に低減することができました。



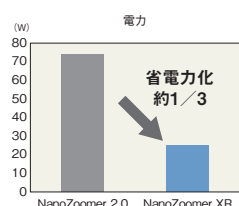
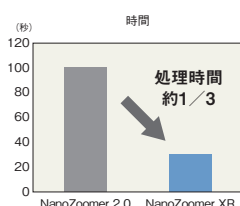
また、新たなパッケージング技術の採用で、気密性および耐湿信頼性を大幅に向上させ、製品の長寿命化を図りました。



● NanoZoomer XR

製品情報
NanoZoomer XR

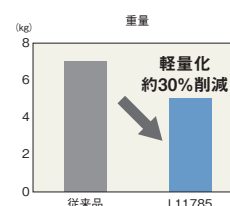
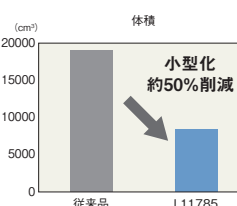
NanoZoomer XR/C12000は病理スライドサンプルを高速でスキャンし、高解像度デジタルデータに変換するバーチャルスライドスキャナです。使用する筐体部品、電子部品はRoHS対応品であり、光源にLEDを採用することで省電力化を図りました。また、スキャン速度をさらに高速化することで、処理時間を約1/3に短縮しました。



● LD照射光源 (SPOLD)

製品情報
L11785

LD照射光源 (SPOLD) /L11785シリーズは非接触で高効率に熱量供給可能なレーザー照射装置で、ハンダ付けや樹脂溶着等の加工用途で使用されます。1チップの高出力LDを搭載し、駆動回路・冷却機構を一体化したことにより、当社従来品と比較し体積比で約1/2の小型化、重量比で約1/3の軽量化を実現しました。



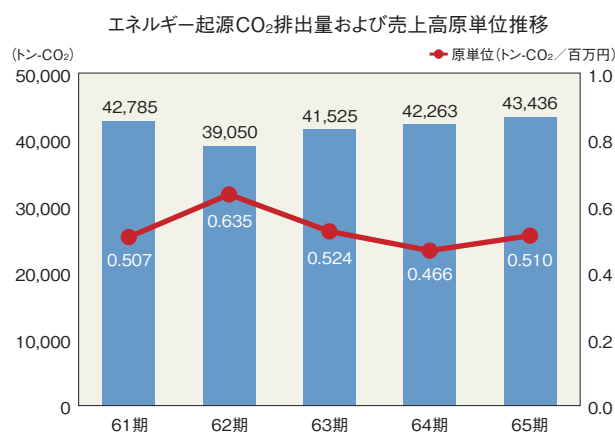
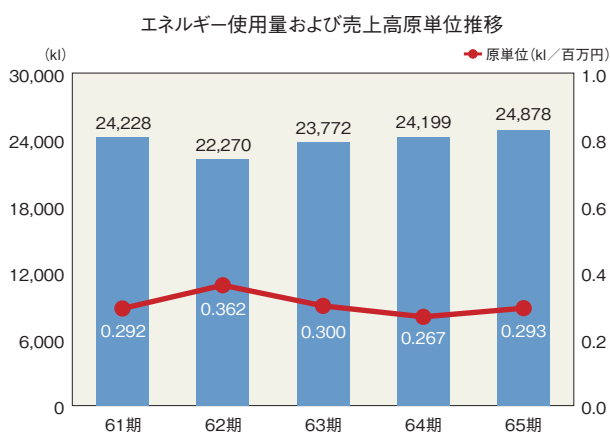
事業活動における環境への取り組み

■ 地球温暖化防止への取り組み

省エネルギー／CO₂削減の推移

当社は、事業活動で使用するエネルギー（電気、ガス等）を売上高原単位で前期比2%削減することを目標に掲げて省エネルギー活動を推進しています。また、製造工程において使用する温室効果ガスについても、地球温暖化防止のために排出削減に取り組んでいます。

当期は、省エネ法や温対法への対応、各事業所での高効率設備・照明機器等への更新、継続的な社員への省エネ啓発活動などを実施しましたが、売上の減少等の影響により、当期のエネルギー使用量売上高原単位は、前期比9.7%増加となり目標を達成することができませんでした。一方、エネルギー起源CO₂の排出量は前期比2.8%の増加となりました。



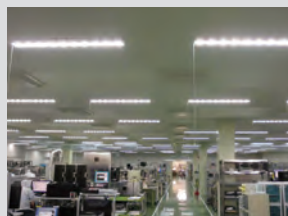
※過去のデータについては、集計範囲・集計項目の見直し等の理由により一部変更しております。

※エネルギー起源CO₂、電力のCO₂換算係数は0.417(電気事業連合会の排出係数)を使用しています。

エネルギー／CO₂削減の取り組み事例

● 照明のLED化

当社では、事業活動に伴う温室効果ガス排出量を削減するため、照明のLED化による省エネに取り組んでいます。当期は、クリーンルーム内の天井照明やロビー、廊下などの照明をLEDに更新し、約40,000kWh/年を削減しました。



三家工場のLED照明



産業開発研究所のLED照明

● エコドライブ教育の開催

静岡県地球温暖化防止条例に基づき、自動車通勤環境配慮計画を実行しています。当期は、通勤自動車によるCO₂排出抑制のための活動として、エコドライブの効果や取り組み事例等について紹介する「エコドライブ教育」を実施し、豊岡製作所では903名の社員が受講しました。



豊岡製作所での教育

■ 節電への取り組み

チャレンジ25キャンペーンへの参加

当社では、地球温暖化防止のための国民運動「チャレンジ25キャンペーン」へ参加しています。当期は、夏と冬の省エネキャンペーン(COOLBIZ/WARMBIZ)、ライトダウンキャンペーンへの参加、社内夏まつりでの節電ぬりえの展示などを通じて、社員への省エネ・節電を推進しました。また、社員の家庭での節電宣言・コンテストにも取り組みました。



COOLBIZ



社名看板ライトダウン(本社事務所)



節電ぬりえ



節電宣言・コンテスト

COLUMN:

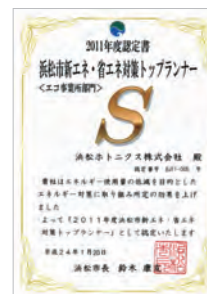
浜松市新エネ・省エネ対策「トップランナー大賞」受賞

浜松市の平成23年度新エネ・省エネ対策トップランナー認定制度^{*}のエコ事業所部門において、Sランクの認定取得および優良事業者として2012年2月にトップランナー大賞を受賞しました。

^{*}浜松市内でエネルギー使用量の低減に率先的に取り組む事業者をトップランナー事業者として認定する制度



認定事業者ロゴ



認定書

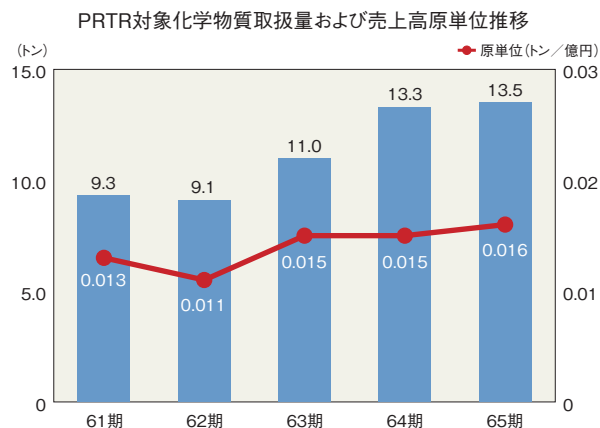
事業活動における環境への取り組み

■ 化学物質の適正管理

PRTR法対象化学物質の使用量

当期におけるPRTR法^{※1}第1種指定化学物質取扱量(集計対象とする各事業所における年間使用量1kg以上を対象)は13.5トンでした。また法規に基づき、2011年度は本社工場で2物質、三家工場で1物質の届け出を行っています。

※1 PRTR法:特定化学物質の環境への排出量の把握および管理の改善の促進に関する法律

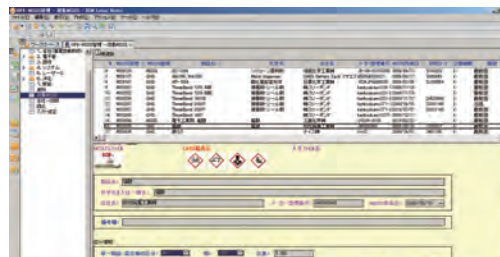


(M)SDS収集推進と管理体制の構築

(M)SDS^{※2}は、労働安全衛生法で規定されているように、化学物質取扱い時の作業員の安全性確保や環境リスクの低減に必要不可欠です。最新版の(M)SDS収集を推進し、社内データベースに掲載、全社に公開・利用することでリスク低減に貢献しています。

※2 (Material) Safety Data Sheet

社内(M)SDSデータベース

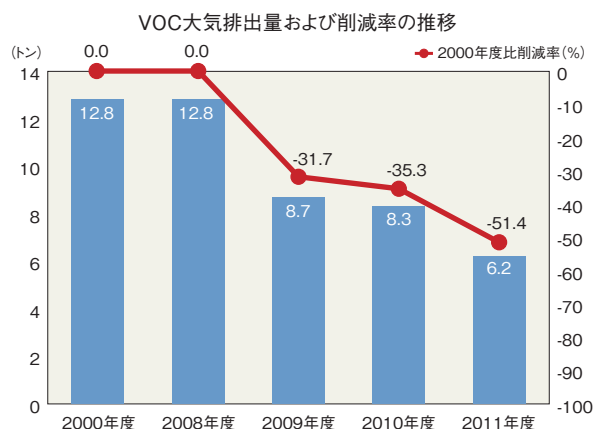


VOC大気排出量削減への取り組み

当社では、VOC^{※3}使用量の低減や排出抑制対策などにより、VOCの大気への排出量削減に取り組んでいます。

2011年度は「2000年度比30%削減を維持する」ことを目標に掲げ、これを達成しました。今後も目標達成を維持継続していきます。

※3 VOC:揮発性有機化合物で、Volatile Organic Compoundsの略称



COLUMN:

薬品保管状況の視察

各事業部・事業所の化学物質部会のもと、化学物質を取り扱う職場や薬品庫を点検しています。安全衛生の観点からも職場に問題がないかチェックを行っています。異なる薬品が酷似したラベルを付けているケースもあり、内容物確認の注意喚起をしています。



クリーンルームでの点検

■ 3Rへの取り組み

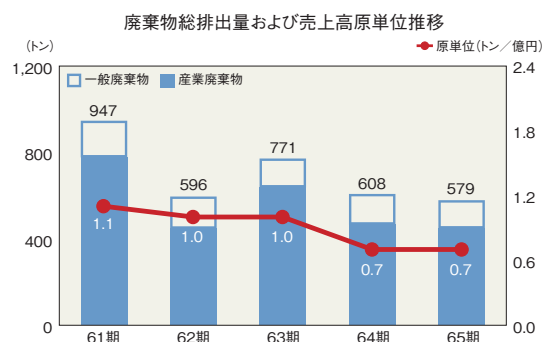
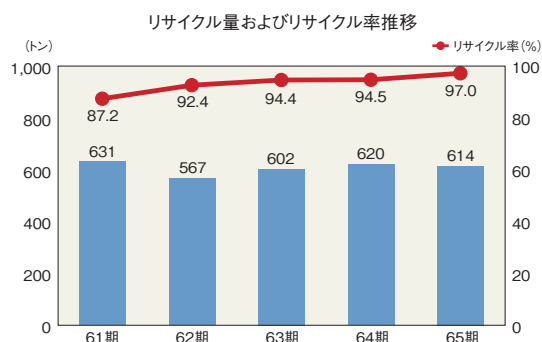
ゼロエミッションへの取り組み

当社では、環境負荷低減や資源の有効利用の観点から、3R(リデュース、リユース、リサイクル)の推進と適正処理を基本方針とし、ゼロエミッション^{※1}(廃酸・廃アルカリを除くリサイクル率95%以上)を掲げて活動を推進してきました。計画から5年目の区切りとなる当期は、事業活動に伴い発生する排出物の再資源化や現場では不良品の削減、分別の徹底などに引き続き取り組み、リサイクル量^{※2}は614トン、リサイクル率は97%に向上しました。

また、廃棄物総排出量は579トン(一般廃棄物:131トン、産業廃棄物:448トン)で前期比4.8%の減少、売上高原単位では0.7トン/億円となりました。

※1 ゼロエミッション:生産活動で省資源・廃棄物削減を行い、やむをえず発生する廃棄物は資源循環させ、廃棄物ゼロ社会を目指すという考え方

※2 リサイクル量はマテリアルリサイクル量およびサーマルリサイクル量に、有価物(159トン)を含めた合計値



3Rへの取り組み事例

●クリーンルーム排出ごみのリサイクル化による削減

クリーンルームで使用されるマスクや手袋は使い捨てのものが多く、可燃ごみに回されているものがありました。分別を徹底し、廃プラスチックとして材料リサイクル、熱回収リサイクルした結果、電子管事業部では、前期比約9%の削減ができました。



COLUMN:

廃棄物委託先の管理・実地確認

当社は廃棄物委託先の管理と実地確認を每期行い、廃棄物の適正処理に努めています。改正廃棄物処理法や静岡県、浜松市の条例に基づき対応を行い、優良認定事業者に関する情報等を事業所間で共有しています。今後も継続して情報収集や管理体制の見直しを推進してまいります。



廃棄物委託先実地確認

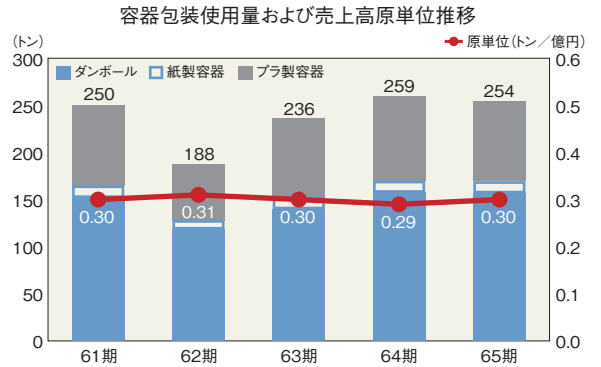
廃乾電池の回収集約化

単一の事業所だけでは排出量が少なく、一定期間ためないと処理委託できる量にならない廃棄物について対応方法を検討しました。当期は、廃乾電池を対象に社内手順を定めて、各事業所で分別回収したものを一事業所に集約を行い、委託先へ処理を委託しました。今後はその他同様の廃棄物についても、対象とできるか検討を重ね、適切な対応を進めます。

■ 出荷での取り組み

容器包装削減の取り組み

製品および包装資材の品質特性を見極めた上で、最適な出荷形態となるよう包装資材の省資源化、製品収容比率の向上などに積極的に取り組んでいます。当期の容器包装使用量は254トンで前期比2%減少、売上高原単位で0.30トン／億円となりました。



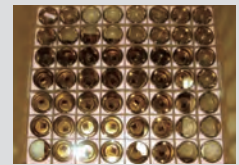
容器包装削減事例

● 包装方法の改善並びに入数変更

光電子増倍管の梱包箱を従来の30本入りから56本入りに変更したことにより、同一体積比でほぼ2倍の数量を入れることが可能になりました。これにより運賃で約60%の削減ができました。



改善前



改善後

● 梱包方法の改善

車載用の光リンク用フォトICの外装ダンボールを小型化し、従来のバラ緩衝材(コーンスターチ+ポリプロピレン)から外装パット(エペラン)に変更しました。緩衝材の体積で約28%削減、運賃費を約29%削減しました。



改善前



改善後

● 梱包ケースのリターナブル化

NanoZoomer-XRの海外デモ機において、これまで大型装置においては木箱を作成した際、木箱の固定をボルトにて行っていたが、現地での開梱・再梱包作業での取り扱いの効率化を図り、ボルト止めからヒネリファスナーへ止め金具の変更を行いました。何回も容易にリターナブルに使用できることにより、廃棄材料削減による環境配慮を実現しました。



改善前



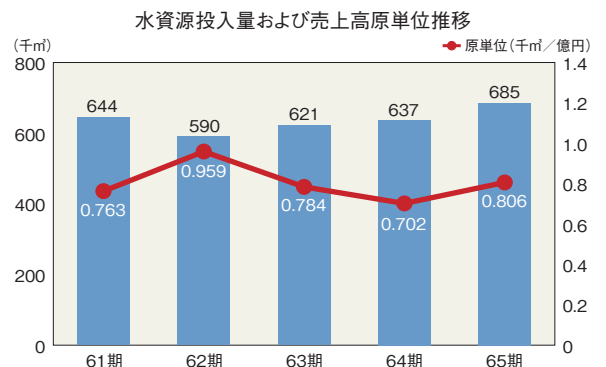
改善後

■ 水資源保護の取り組み

水資源の有効利用

世界的に水資源への注目が高まる中、当社でもその重要性を認識し、水使用量の削減や再利用に努めています。社内では節水活動の他、敷地内にたまった雨水を回収して散水用に使用したり、冷却塔用の補給水などに循環利用しています。

当期は新貝工場の本格稼働、売上高の減少等により、水使用量は前期比7.5%増加となりました。



主なサイトデータ集

対象期間: 2011年10月1日~2012年9月30日



環境負荷項目 (単位)	豊岡製作所	天王製作所	常光製作所
エネルギー (GJ)	258,251	4,227	22,440
水 (千m³)	263	9	12
PRTR法対象化学物質*1 (トン)	0.5	0.01	0.01
紙 (トン)	7.8	0.2	4
容器包装 (トン)	135		21
エネルギー起源CO ₂ *2 (トン)	11,425	189	942
その他温室効果ガス*3 (トン)	1.3	—	0.09
排水 (千m³)	263	9	12
廃棄物 (トン)	182	4.6	32.8
最終処分量 (トン)	3.4	0.06	0.47
リサイクル率*4 (%)	99.5	99.6	98.7



環境負荷項目 (単位)	本社工場	三家工場	新貝工場
エネルギー (GJ)	386,087	72,258	37,893
水 (千m³)	281	46	12
PRTR法対象化学物質*1 (トン)	10.4	1.5	0.8
紙 (トン)	7	1.5	0.1
容器包装 (トン)	98		
エネルギー起源CO ₂ *2 (トン)	17,780	3,391	1,684
その他温室効果ガス*3 (トン)	2,170	—	—
排水 (千m³)	281	31.2	9.8
廃棄物 (トン)	256.5	31	2.9
最終処分量 (トン)	7	0.4	0.01
リサイクル率*4 (%)	96.4	92.2	99.7



環境負荷項目 (単位)	都田製作所	中央研究所	本社事務所	産業開発研究所
エネルギー (GJ)	60,715	94,901	2,080	19,510
水 (千m³)	18	42	1.3	0.9
PRTR法対象化学物質*1 (トン)	0.1	0.2	—	0.02
紙 (トン)	0.4	3.1	2.4	0.2
容器包装 (トン)	0.4	—	—	—
エネルギー起源CO ₂ *2 (トン)	2,680	4,177	87	839
その他温室効果ガス*3 (トン)	—	19.6	—	—
排水 (千m³)	14.4	15.5	1.3	0.9
廃棄物 (トン)	23	38.4	7.2	0.4
最終処分量 (トン)	1.8	0.8	0.05	0.01
リサイクル率*4 (%)	82.5	95.9	92.3	96.7

※1 このでの集計対象は、各事業所で年間1kg以上の取扱量がある、PRTR法第1種指定化学物質です。

※2 エネルギー起源CO₂の算出において、電力のCO₂換算係数は0.417(電気事業連合会による排出係数)を使用しています。

※3 エネルギー起源CO₂を除いた、温室効果ガス排出量(非エネルギー起源CO₂、6ガス)をCO₂換算で算出しています。

※4 リサイクル率は、廃酸と廃アルカリを除いて算出しています。

社会・環境コミュニケーション

■ 地域や社員との「エコ」を通じたコミュニケーション活動推進

社会貢献活動

当社では、社会貢献活動（環境保全活動）の一環として、社員有志による会社周辺の清掃活動を実施しています。毎年10月には「おー川・桜の水辺の会」殿が主催する豊田川（豊西町）の清掃活動に笠井中学校の生徒さんとともに参加しています。当期は、12回実施し、延べ435名の社員が参加しています。

これからも地域の環境美化活動に取り組むとともに、社会に貢献してまいります。



周辺の清掃活動



豊田川の清掃活動

幸せ記念樹・構内緑化

生物多様性保全活動・緑化啓発活動の一環として、2011年10月より新築および結婚された社員を対象に「幸せ記念樹」を配布する取り組みを開始しました。当期は延べ89名の社員が記念樹を植樹しました。

また、環境の美化・維持管理のために、各事業所では構内緑化を継続して推進しています。




三家工場



環境情報発信

当社の環境への取り組みをステークホルダーの皆様にはわかりやすくお伝えするために、環境報告書やウェブサイトなどの各種媒体を通じて情報発信を行っています。また年4回発行している社内報では、当社の環境活動をECO通信として全社員、さらにはOB、その家族にも積極的にお知らせするよう努めています。

 [浜松ホトクスについて](#)>CSR>環境への取り組み



環境への取り組み
WEBサイト



社内報

第三者意見

環境報告書の信頼性を高めるため、静岡県において地球温暖化防止活動を推進されている佐藤博明様にご意見をいただきました。



静岡県地球温暖化防止活動推進センター長
(静岡大学名誉教授・元学長)

佐藤 博明 様

ホトニクス・マインド

2月中旬、浜松ホトニクス創業の原点ともいべき光電子増倍管の製造拠点・豊岡製作所を見学しました。案内された製造工程は、「ものづくり」の現場というより大学の研究施設に近く、従業員がそれぞれテーマを持って立ち働く様子は、ラインがそのまま研究開発の場になっているといった感じでした。`光、という未知なる可能性に絶えず挑戦するホトニクス・マインドが、製造現場に引き継がれ、日々繰り広げられている姿に、創りだされる製品群のキーデバイス・光電子増倍管にかける、一人ひとりの意気込みと自負を見た思いでした。

地球環境を`光、の目でみる

「発光」、「受光」、「計測・測光技術」をキーワードとするホトニクス製品は、環境分野でも`光、の目となって活躍しています。重水素ランプやフォトダイオード、MCP、光電子増倍管は、大気や水など自然環境の汚染物質を高精度で分析・測定して、環境リスクに対応するさまざまな機器や装置に組み込まれています。また高出力半導体レーザーは、安価でクリーンな、夢の次世代エネルギーとして期待の大きいレーザー核融合の研究開発で、基軸デバイスとして使われています。そしていま、原発事故に伴う放射線被曝や汚染の計測・防御の場面で、光技術への期待がとくに高まっています。未知未踏の`光、分野への挑戦から生まれるグリーンテクノロジーが、生活の隅ずみにまで届く、豊かで持続可能な未来への期待はいよいよ膨らみます。

職場・社員目線でエコライフ、そして発信を

結婚や新築した社員を対象にした「幸せ記念樹」の配布は2年目を迎え、延べ89名の社員が植樹するなど、生物多様性保全・緑化啓発活動として社内でも着実な広がりを見せています。また、社員各家庭で節電に取り組む「節電宣言・コンテスト」では、3つの活動メニューで522名が参加し、恒例の県民運動・「ふじのくにエコチャレンジCUP」で審査員特別賞をいただきました。

浜松ホトニクスが日々取り組んでいる、グリーン調達などでの環境負荷の低減や環境配慮型・貢献製品での努力と成果を、本『環境報告書』をはじめ各種データでより可視化させ、またより進化した環境会計をツールに、会社経営との相乗関係を示す形で、分かりやすく発信するいっそうの工夫が期待されます。

第三者意見を受けて

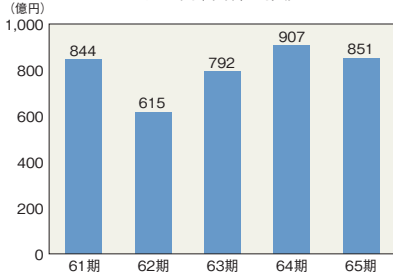
当社の環境活動並びに環境報告書への評価と貴重なご意見をいただき、誠にありがとうございます。今後もよりわかりやすい形での環境情報の発信を推し進めるとともに、環境会計を活用した経営関係との情報提供にも力を入れてまいります。ご示唆いただきました環境分析・測定分野でのキーデバイスたりうる製品をこれからも開発し、持続可能な社会の実現に貢献できる企業を目指して日々取り組んでまいります。

本部環境委員会 事務局

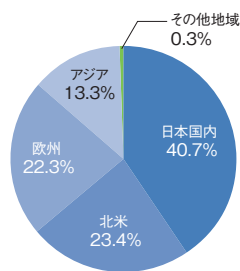
■ 会社概要

社 名 浜松ホトニクス株式会社 (Hamamatsu Photonics K.K.)
 本 社 事 務 所 〒430-8587 静岡県浜松市中区砂山町325-6 日本生命浜松駅前ビル
 設 立 1953年9月29日
 代 表 代表取締役社長 晝馬 明
 資 本 金 34,928百万円
 売 上 高(単体) 85,108百万円
 従業員数(単体) 3,045名
 主 要 製 品 光電子増倍管、イメージ機器、光源、光半導体素子、画像処理、計測装置

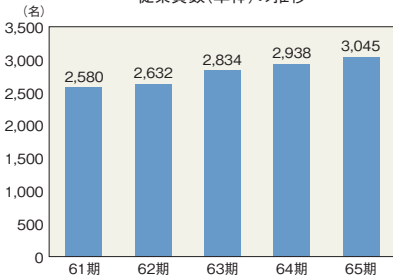
売上高(単体)の推移



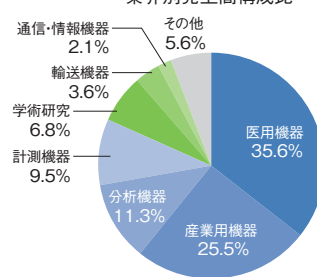
地域別売上高構成比



従業員数(単体)の推移




業界別売上高構成比



■ 編集方針

対象期間 第65期：2011年10月1日～2012年9月30日
 (一部65期以降の最新データを含む)
 対象組織 浜松ホトニクス株式会社(単体)
 環境パフォーマンスデータ集計範囲 国内10事業所(豊岡製作所、天王製作所、本社工場、
 三家工場、新貝工場、常光製作所、都田製作所、中央
 研究所、本社事務所、産業開発研究所)
 参考ガイドライン 環境報告ガイドライン2012年版
 対象範囲 環境的側面、社会的側面
 発行時期 2013年2月

ホームページ

 [浜松ホトニクスについて>CSR>環境への取り組み](#)



取り組み内容について最新情報を
 WEBサイトに随時掲載していきます。

浜松ホトニクス株式会社 www.hamamatsu.com

