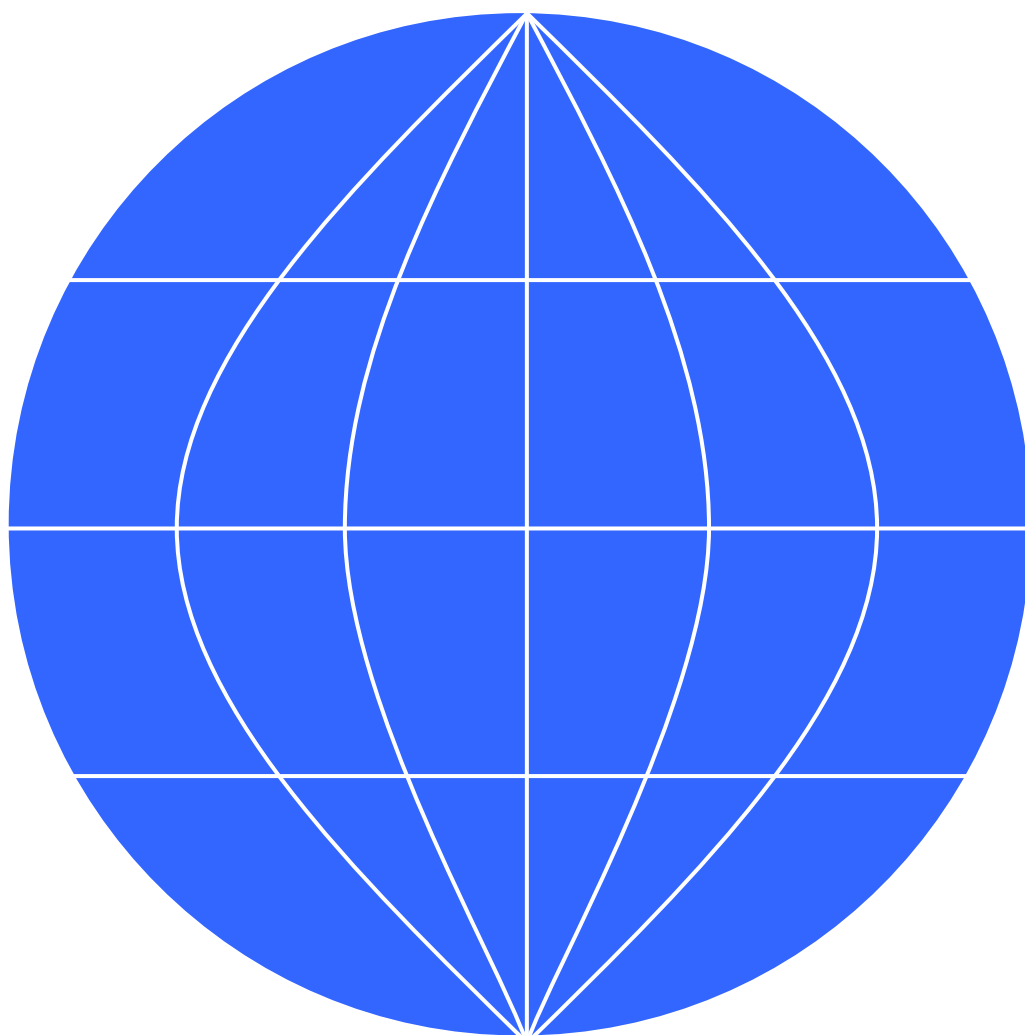


アイホン

環境レポート

**AI PHONE
ENVIRONMENTAL REPORT
2010**





アイホン株式会社
代表取締役社長

市川 周作

環境経営のさらなる取組み

地球環境の保全と持続可能な社会のための環境への世界的な強い関心が高まっている中で、2010年10月には地元名古屋市にてCOP10（生物多様性条約第10回締約国会議）が開催され、地域としても環境配慮のリーダーシップを発揮することが求められています。

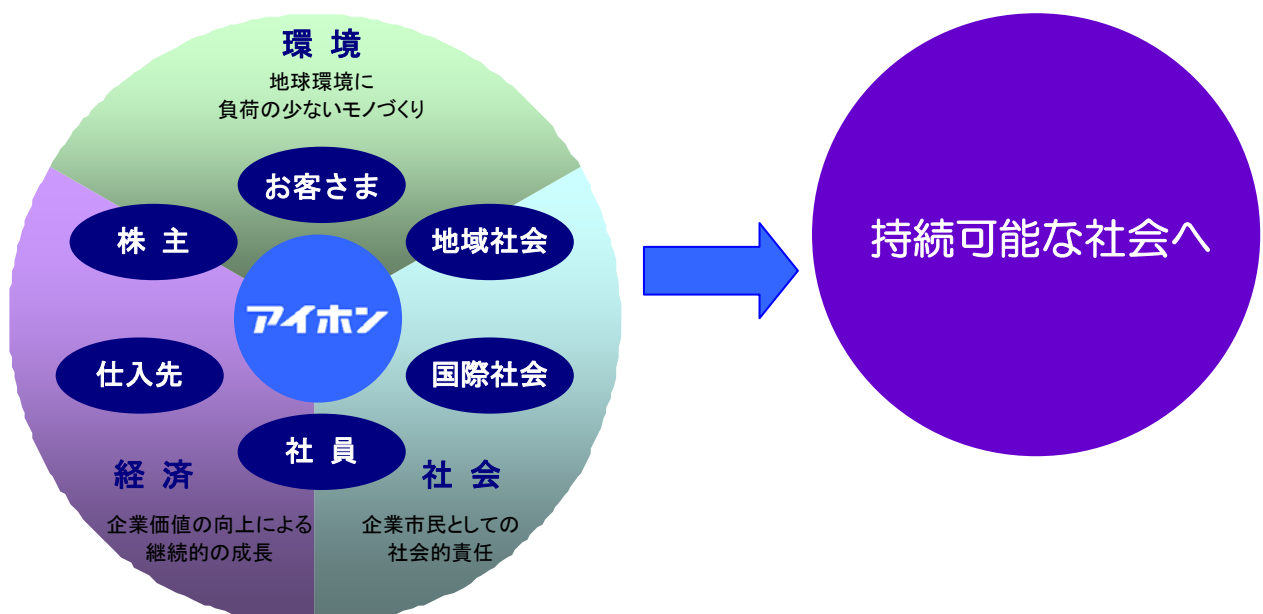
こうした中、アイホングループでは『コミュニケーションとセキュリティの技術で社会に貢献する』という経営ビジョンのもと、インターホンの製造・販売を通じて、社会の安心・安全に寄与することを企業の使命とし、製品はもとより企業活動全般を通じて環境負荷低減を経営の重要課題として取り組んでいます。

また、経営理念である『自分の仕事に責任を持って 他人に迷惑をかけるな』を環境基本理念とし、環境コンプライアンスをはじめとする環境マネジメントやリスク管理などの活動を行っています。

この様な活動を通じて環境経営を継続的に推進させるため、商品企画・設計段階から環境配慮に取り組み、生産・販売・サービスまでグループ全体として環境マネジメントを浸透させ、社員一人ひとりの環境意識向上、3Rの推進強化など社会に貢献できる製品作りに注力しています。

今後も一層の環境負荷低減を図りコミュニケーションシステム企業として持続可能な社会づくりに向けた使命を果たしてまいります。

皆様のご理解・ご支援を賜りますようお願い申し上げます。



環 境 基 本 理 念

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

環 境 方 針

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

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

■企業概要 (2010 年 3 月 31 日現在)

社 名／アイホン株式会社
 本 社／名古屋市熱田区神野町2-18
 創 立／1948年6月
 資 本 金／53億8,884万円
 連結売上高／306億9,100万円
 連結従業員／1,455名
 株 主 数／3,012名
 発行済株式総数／2,067万4,128株
 関係会社／5社(海外)、1社(国内・非連結)
 上場証券取引所／東証1部、名証1部



品質管理の最高賞
デミング賞受賞
昭和56年11月

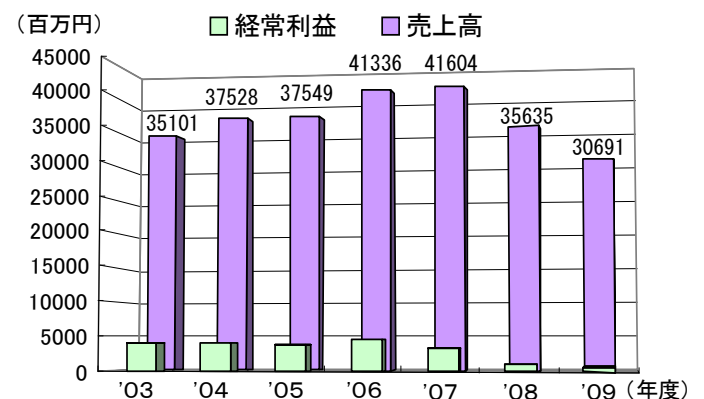


ISO9001 認証
JQA-0291
平成5年10月

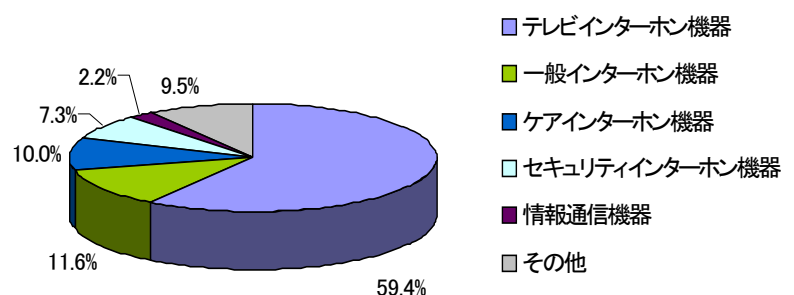


ISO14001 認証
JQA-EM0453
平成18年5月拡大

■売上高・経常利益 (連結)



■主要製品と構成比 (2009年度、連結売上)



グループ全体で『環境対応』に取り組んでいます



常務取締役 堀田 透
(技術本部 本部長
品質保証部担当)

アイホンはグループ会社一丸となって『品質の向上』と『環境負荷の低減』に取り組んでいます。1993年に品質保証規格ISO9001の認証を取得し、1999年には豊田工場において環境マネジメントシステムISO14001の認証を取得いたしました。その後、本社事業所での認証拡大及びアイホンコミュニケーションズ（愛知県春日井市）、アイホンコミュニケーションズタイランドの認証取得を経て、更なる認証の拡大を進めています。

2008年度には製品開発に「環境配慮設計運用基準」を導入し、地球温暖化や有害化学物質への対応を強化するとともに、省エネ化・省資源化を一層すすめてまいりました。また、仕入先様等のご協力のもと、資材調達においても化学物質管理を強化することができました。

今後もユーザーの皆様安心してご愛用頂けるように環境配慮設計商品の拡充と、地球規模での環境配慮にグループをあげて取り組んでまいります。

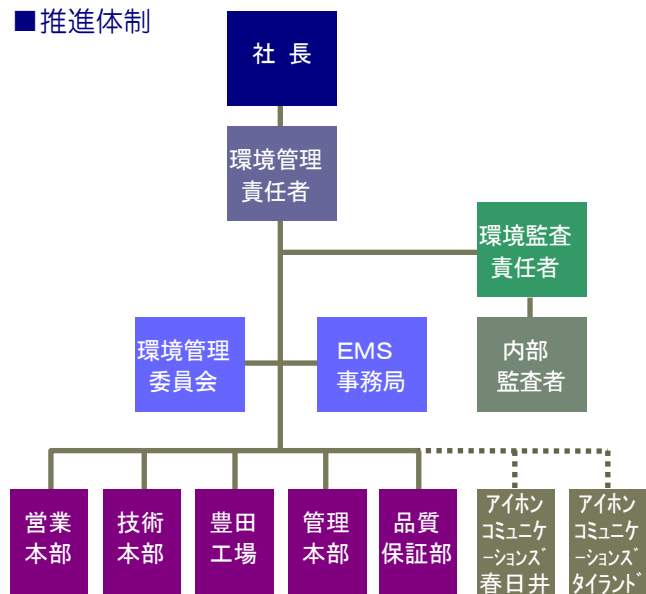
環境マネジメントシステムの推進

アイホンでは1999年の豊田工場のISO14001認証取得を皮切りに、環境マネジメントシステム（EMS）の運用を本社および品質保証部門へと拡大し、さらに営業やサービスまで含めた管理体制の充実を図ってきました。

そして、近年では国内外の生産子会社の生産比率が増加していることからグループ全体でのEMSの浸透・強化が不可欠と考え、これら生産子会社をアイホンの環境方針や基準に沿った推進体制への組み入れを図るべく調整を進めています。

また、EMSの推進強化に向け、環境内部監査の有資格者の充実を図り、日々の管理・改善活動のレベル向上、年度計画の進捗状況のレビュー（評価）による見直しを徹底し、PDCA手法による継続的な改善に注力しています。

■推進体制



環境教育・啓発活動の強化

アイホンの製品は、世界各国・地域のお客様に幅広くご愛用いただいていることからEU指令をはじめとする環境規制への早期対応が不可欠です。そのため、法令などの動向を絶えず注視し、改訂や新設に対する迅速な社内展開はもちろん、仕入先様を対象とする説明会をいち早く開催し、情報共有や即応体制の構築を図っています。



社内への REACH 規則
の説明会



仕入先様への REACH 説明会

2009年度の環境監査

2009年度は、EMSの内部体制を強化するため内部監査の有資格者を増員し、「継続的なレベル向上に向けた管理」を重点に置いた監査を実施しました。その結果、14件（前年比50%減）の指摘事項がありました。

これらの指摘事項については、直ちに対策処置を講じ、継続的な改善を推進しています。

環境パフォーマンス実績

環境目的

ゼロエミッション

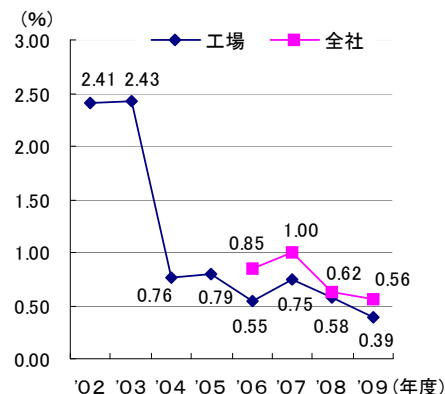
全サイトの
合計埋立廃棄物を
1%以下に

主な取り組み

ゼロエミッションを「全廃棄物に対する埋立廃棄物の占める割合を1%以下にする」と定義し、2004年度に豊田工場で達成。2006年度から対象範囲を全社に拡大して推進しています。2009年度は、本社サイト・豊田工場でのリサイクルが一段と進み、全社で0.56%となりゼロエミッション率（埋立廃棄物量／廃棄物発生量）の目標を達成しました。

実績

■ゼロエミッション率



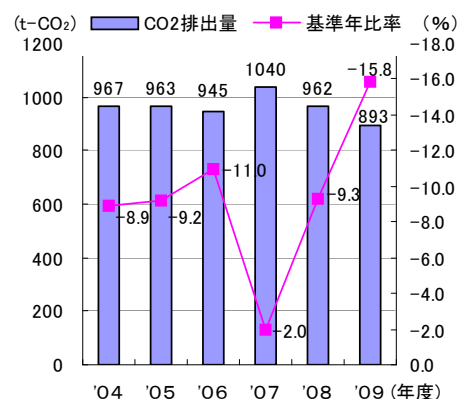
温暖化防止

CO₂排出量
(電力使用量)を
基準年比
11%削減へ

地球温暖化防止の主要取り組みである使用電力量の削減では、2008年度より原単位（売上高1億円あたりの電力使用量）表示から環境省の排出係数に基づくCO₂排出量表示に変更しました。2007年度のCO₂排出量の増加は夏の猛暑が主要因です。2009年度は目標を達成しました。

（基準年：工場 1997 年、本社 2004 年）

■CO₂排出量

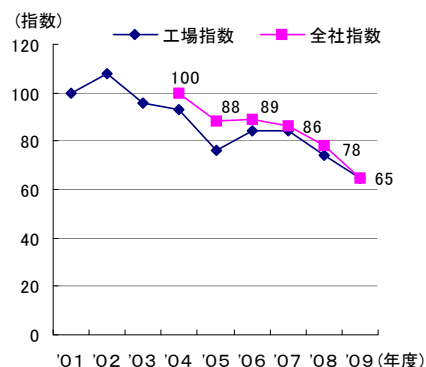


省資源(紙の使用量)

2008年度に
2004年度比
15%削減を達成。
2009年度も
2008年度の
水準を維持。

OA紙の大幅削減に向け、豊田工場では2006年度までに2001年度比25%削減を目標に活動を推進し、その後、本社サイト大宝サイトに取り組みを拡大。両面コピーや裏紙コピー使用の浸透、指示書類の電子化の進展などにより、2008年度までに2004年度比15%削減の全社目標を達成しています。2009年度は前年度維持を目標とし活動した結果、目標を達成しました。

■OA紙の使用量指数

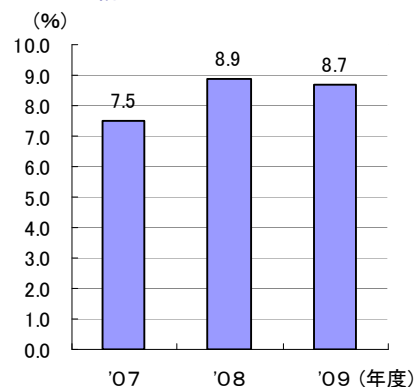


環境配慮商品

2010年度
売上構成比
10%

環境配慮設計の基準に適合した商品の売上構成比は環境配慮製品の増加と共に増えてきましたが2009年度は前年比ほぼ横ばいの8.7%に留まりました。

■売上構成比



人と地球にやさしい環境配慮設計

当社は、環境方針に「製品の開発、生産、販売及びサービスにおいて、環境への負荷の低減を図り地球環境の保全に勤めます」「人と地球にやさしい商品づくり」を掲げています。

これは、製品の一生を視野に入れ、開発から廃棄に至る全ての段階において環境負荷の低減を推し進めようとするものであり、特に最上流に位置する開発設計部門の役割は重要であると認識しています。

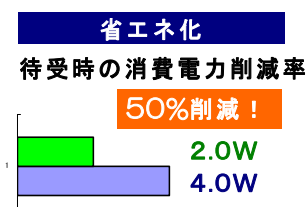
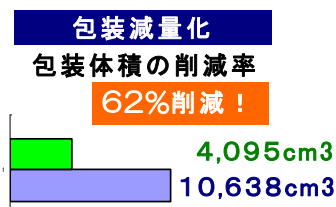
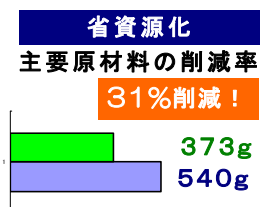
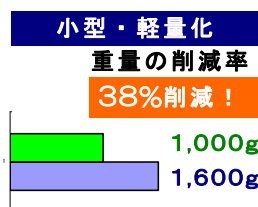
今後も省電力・省資源・環境負荷物質の低減を通して、社会から歓迎される商品開発に取り組んでまいります。

常務取締役 **堀田 透**
(技術本部 本部長)

環境配慮設計による製品

住宅情報盤（セキュリティ機能付きインターホン親機）は従来のハンドセット型に変えて新たにハンズフリー型を商品化しました。

これにより小型軽量化・省資源化・包装減量化・省エネ化を実現し環境負荷をほぼ半減しました。



省電力化の推進

カリフォルニア州は厳しい排ガス規制（マスキー法）により環境問題への取組みがよく知られていますが2006年、電気機器に使用する電源の電力効率を厳しく規定したエネルギー効率規制を発表しました。この規制は稼動モードでの最小効率と無負荷時の最大電力を規定し基準に適合しない従来品の販売を禁止する厳しい内容のものでした。

アイホンではいち早く、この厳しい基準に適合した製品を商品化し規制地域への販売のみならず世界中のお客様に提供しています。



化学物質管理の拡充

RoHS指令やPFOS指令などの使用禁止物質の管理に加え、REACH規則による高懸念物質(SVHC)の管理が加わり、化学物質管理はハザード管理からリスク管理へより幅広い対応が求められています。RoHS指令物質については、お客様に安心・安全にお使いいただくため常に早期の対応を基本に、設計および仕入れ段階の2回にわたる蛍光X線分析装置による現物測定を継続しています。



蛍光X線分析装置による測定

社会とアイホンを結ぶ環境窓口



取締役 寺尾 浩典
(営業本部 本部長
商品企画室担当)

企業として環境配慮は当然の責務であり、全世界のお客様に向けたアイホンの環境配慮活動や化学物質への対応状況のご報告など、お客様窓口機能の充実に努めています。

環境をテーマにした展示会に積極的に参加し、環境配慮製品のご紹介をさせていただくと共に、日々の活動においても環境配慮に努めています。

今後もさまざまな機会を通じて環境情報の発信し、また入手した環境情報をいち早く社内に展開することで、さらなる安心・安全な商品をお届けできるよう新たな商品企画にも積極的に取り組んでまいります。

環境ラベルの導入

環境配慮設計により生まれた環境配慮製品は従来の製品にくらべ社会的な環境負荷を大幅に低減しています。これらの製品をより多くのかたに知っていただき、より環境性能を重要視するグリーンコンシューマのかたにご使用していただくために環境ラベル（タイプⅡ）の導入を決定しました。同時に、環境ラベルの導入にあわせて新たにシンボルマークを採用しました。このマークにはグリーンをあらわす3枚の葉とecoの文字を車輪に見立て環境活動を推進する当社の姿勢を表現しています。

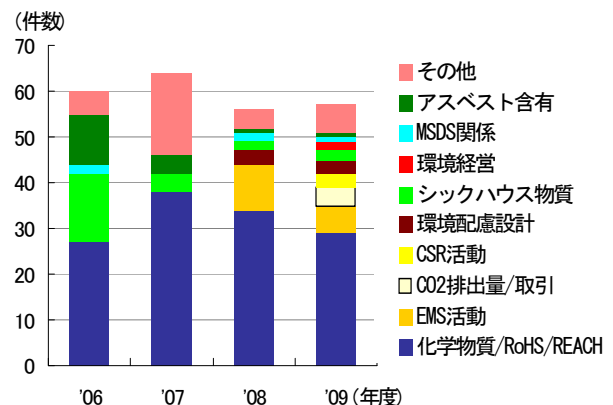


環境コミュニケーションの推進

2009 年 5 月には”電設技術でエコライフ!地球にやさしい豊かな未来”をテーマに開催された電設工業展において、環境視点での住宅関連機器をアイホンブースにて展示。特に、経年劣化への対応や資産価値の維持・向上の観点から、マンションのリニューアル市場でのエコ対応製品を展示し、来場者の皆様のご意見・ご要望などを収集しました。これらのご意見を次の商品開発へつなげ、さらなる環境対策を施した商品でお客様に「安全・安心」をお届けします。

お客様からの環境情報のお問い合わせ

2009 年度のお問い合わせ総数は57件で前年並みとなりました。その内容は、RoHS 指令・REACH 規制など化学物質に対するお問い合わせが50%以上を占め、前年度にはなかったCSR活動やCO2排出に関するお問い合わせが急増しました。また、いくつかの大学研究室から環境経営についてのお問い合わせをいただきました。



環境負荷の少ない循環型社会にふさわしいものづくり



取締役 平児 敦夫
(生産本部 本部長
コールセンター担当)

当社の環境方針に「①循環型社会の形成をめざす3R（リデュース、リユース、リサイクル）の推進 ②有害物質の排除 ③地球温暖化防止のための省エネルギー」を掲げるとともに、環境関連の法律・規制・協定の順守を約束し、環境負荷の継続的な低減に向けた生産活動を推進しています。

また、生産活動だけではなく、物流についても協力会社様との連携で改善を図ると共に、日々のTQM活動などからの改善内容を積極的に取り入れ環境負荷低減に注力しています。

今後もさらなる環境パフォーマンスの改善を進めると共に、地域社会への貢献活動も推進してまいります。

有害物質の排除と維持管理

環境リスクマネジメントおよび環境コンプライアンスの観点から、新規採用部品・材料における特定化学物質の非含有の確認は極めて重要です。そのため、アイホンでは開発設計部門での蛍光X線分析だけでなく、豊田工場においても含有検査を行い、化学物質に関する各指令や規則の遵守徹底を図っています。

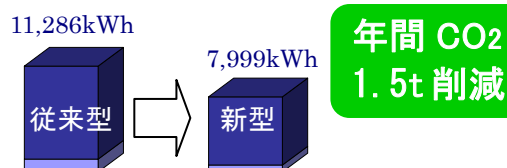


蛍光X線分析検査

六価クロム含有検査

省電力設備の導入

豊田工場では、製品に使用する金属部品の穴あけ加工にもちいるNCタレットパンチプレス機などを省電力機種へ取り替え、電力使用量を大幅に（30%）削減しました。



ゼロエMISSIONの推進

ゼロエMISSIONを「全廃棄物に対する埋立廃棄物の占める割合を1%以下」と定義し、2002年度から取り組みを開始。以来「3R活動（リデュース：持ち込まない・返す・複合材を減らす、リユース：活かす・再利用する、リサイクル：仕分ける・再資源化する）」を基本に、調達・開発設計・生産の各部署が連携して取り組みを推進しています。この結果、2004年度には豊田工場がゼロエMISSIONを達成し、2006年度には本社・大宝サイトにも対象を拡大。45品目に及ぶ分別の徹底をはじめ再資源化率の向上に努め、全社レベルでゼロエMISSIONを維持しています。



エコハウス

地域社会での社会貢献活動

アイホンは、地域社会で多くの方々に支えられていることを念頭に、地域の環境美化や交通安全の啓発活動に積極的に取り組んでいます。工場内や従業員の運転はもとより豊田工場に出入りする車両にも「安全運転・エコドライブ・アイドリングストップ」の励行を呼びかけ、環境負荷の低減につとめています。



立哨活動

緊急事態への対応訓練の実施

２００９年度は、豊田工場での地震による火災発生を想定し地元消防署の協力のもと地震体験車による体験訓練と煙道避難訓練を実施しました。



工場内では油漏れ流出を想定し吸収材、耐溶剤用手袋、防護メガネ、マスクを使用した模擬訓練を実施しました。



お客様からのお問い合わせと対応

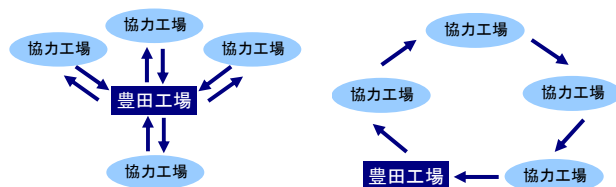
コールセンターでは、ご使用いただいている製品の修理を承る「修理受付センター」と製品のお取り扱いなどのご相談を承る「お客様相談センター」の2つの窓口を設けています。これらの窓口に加えて、営業部門、ショールーム、ホームページを通じて寄せられたお客様の要望やご指摘を関連部署にフィードバックし、商品開発および品質改善に役立てています。



コールセンター

物流における環境配慮

豊田工場では、一部の製品組立を協力工場に加工委託し、部品搬出や完成品搬入のため豊田工場・協力会社間を1日平均15台(24社)の車両が往来していました。これをグリーン経営認証を取得している運送会社を一括委託し、豊田工場を中心とする巡回物流便(部品搬出と完成品搬入の混載輸送)に切り替えました。その結果、運行車両を1日平均5台に削減でき、CO₂・NO_x排出の大幅削減を達成・維持しています。また、樹脂製通い箱による梱包資材の削減、トラック1台当たりの積載率の向上に注力し、環境負荷の低減に努めています。



15台(15便/日) ➡ 5台(5コース5便/日)



資源循環の推進

製品販売後のアフターサービスの一環として、回収した基板および製品の廃棄を行っています。資源の有効活用の観点から廃棄基板を有価物化するなどして資源循環を図っています。



回収された製品



製品の分解作業

環境負荷低減の継続的な取り組み



取締役 安藤 正道
(管理本部 本部長)

管理部門としては、全社にわたる環境活動に取り組んでおります。その一環として、全社でのクールビズの励行などでの冷暖房の適正な設定温度遵守の徹底、また稟議書や申請書等の電子決済化や社内文書の電子広報化の推進により紙印刷を減らす「ペーパーレス化」を実施しております。また、全国に配置している社用車を燃費効率のよい車両に切替えしたり、使用経年の高い空調設備の機器更新を計画的に実施し、消費電力を削減することで環境負荷の低減など継続的な改善に取り組んでいます。

テレビ会議・電話会議の奨励、クールビズ励行

テレビ会議システムを導入してきていますが、立ち上げの煩雑さやテレビ会議室での利用に限られるなど利便性に課題を残しています。そこで、2009年度に新たに電話会議システムを導入しました。これは現在使用している電話機のハンズフリー機能を活用して自席から会議に参加できるため簡便に利用できます。今後もテレビ会議に加えて電話会議システムも併用することで移動エネルギーの一層の削減に努めていきます。

また、1973年における第一次石油ショックの際、創業者の発案により社内での夏のネクタイ&スーツを廃し、軽装と冷房温度の抑制に努めてきました。これは今日のクールビズの先駆けというべきもので、以来、40年近くこの習慣を励行しています。

エコカーへの切り替え推進

2007年から社用車をコンパクトカー（1000cc）へ切り替えを開始しました。2009年度はバンタイプやワゴンタイプから新たに28台をコンパクトカーに切り替え、2010年7月現在のコンパクトカー導入台数は80台（社用車の30%以上）になりました。今後も計画的に切り替えを進めるとともに、車両ごとの使用頻度も検証し、部署内でのカーシェアリングを積極的に励行。車両台数の削減にも継続的に取り組むことで、排出ガス・ガソリン消費量の低減に努めていきます。



コンパクトカーは累計 80 台に

ペーパーレス活動の推進

森林資源保護の観点から2001年度より順次ペーパーレス活動を拡大し、現在では全社をあげてOA紙の使用量削減に取り組んでいます。

具体的には、製品の設計変更図面・経費処理の承認・社内通達・配布資料の電子配信化、サプライヤーとの電子決済化、両面・裏紙コピーなど、部署を問わずペーパーレス化の徹底を図っています。

そして、「2004年度比15%のOA紙使用量の削減」という目標を設定し、各基準の改訂により印刷物の配布を削減するなどして目標を達成しています。

省エネ設備の導入

本社では、商談コーナーの改修にあわせて、これまで壁面にあった照明スイッチを廃止し、区画ごとの天井面にセンサースイッチを設置しました。これにより、従来では全体でしかできなかった照明の点灯を区画ごとにきめ細かくできるようになりました。また、退室後には自動的に消灯するため消し忘れによるムダがなくなりました。今後も小さな工夫の積み重ねにより環境負荷の低減に取り組んでいきます。



本社・商談コーナー

天井のセンサースイッチ

環境基本理念を共有して環境負荷低減に取り組んでいます

生産子会社である「アイホンコミュニケーションズ株式会社」（愛知県春日井市）、「アイホンコミュニケーションズ」（タイランド）では、アイホングループの一員として環境基本理念を共有しながら、事業形態や国の特性に合わせて環境負荷低減を推進しています。

アイホンコミュニケーションズ株式会社

2009年4月1日改訂

環境基本理念

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

環境方針

社会に貢献できる企業を目指し、アイホングループの一員として以下に示す環境活動を行います。

- (1) インターホン製造において、環境への負荷の低減を図り地球環境の保全に努めます。
- (2) 事業活動において目的と目標を明確にし、以下の項目について継続的に改善を図っていきます。
 - ①環境型社会を目指しリサイクルの推進と廃棄物の削減に努めます。
 - ②環境汚染に結びつく有害な物質は使用しません。
 - ③地球温暖化防止のため、省エネルギーに努めます。
- (3) 環境関連の法律・規制・協定を順守すると共に、自主基準を定めて環境の保全に努めます。
- (4) 環境監査を実施し環境マネジメントシステムの維持・向上に努めます。
- (5) 当社の従業員と全ての協力者に対し、環境方針の周知と徹底を図ります。
- (6) この環境方針は一般に公開します。



アイホンコミュニケーションズ（タイランド）

Environmental Policy

Aiphone Communications (Thailand) Co., Ltd. is an intercom products manufacturer with a desire to contribute to the environmental preservation, and to handle any effect of environmental aspects including to save the natural resource by following the ISO 14001 Standard as a means to preserve the environment. For this purpose, we will communicate with all of the employees, supplier and the companies nearby for the followings.

1. To realize the environment problems caused by the production processes and activities of the company by encouraging and committing to prevent the environmental pollution, and continual improvement of the environmental preservation program.
2. To observe the Thailand Environment Laws and all the other related rules and regulations.
3. To keep the environment data and risk assessment of the company, and make the procedures to prevent any problems effect to the environment.
4. To promote the environmental preservation by providing the training programs for developing and increasing skills and awareness of all employees, and let the public know the details of company's environment activities.



Announcement on February 15, 2008.

■環境活動のあゆみ

1998

1月 ISO認証取得準備委員会を発足
4月 環境管理委員会を設置
7月 環境方針を制定
9月 環境マネジメントシステム運用開始

1999

4月 PRTR法パイロット事業に協力
6月 ISO14001認証取得(豊田工場)

2000

4月 容器包装リサイクル法に対応する再商品化委託契約を締結
9月 生産子会社「アイホンコミュニケーションズ株式会社」
(愛知県春日井市)がISO14001認証取得

2001

4月 小型二次電池のリサイクル開始
化学物質管理(PRTR法)の本格化

2002

4月 環境方針を改訂(ゼロエミッション、グリーン調達、鉛フリー化)

2003

4月 鉛フリー化、グリーン調達の全社プロジェクト活動開始
12月 仕入先にグリーン調達要請開始

2004

4月 環境管理室を設置
5月 蛍光X線分析装置を導入
8月 グリーン調達調査支援システム導入

2005

3月 豊田工場ゼロエミッション達成
4月 環境管理活動を全社拡大へ
10月 環境基本理念、環境方針を改訂

2006

4月 欧州向け製品の「RoHS指令」対応完了
5月 本社、大宝サイトISO14001拡大認証取得

2007

4月 コールセンターに「リユースセンター」を設置
6月 生産子会社「アイホンコミュニケーションズ(タイランド)」がISO14001認証取得
7月 製品の「環境配慮設計ガイドライン」策定

2008

5月 環境配慮製品「DASH WISM」が(株)日本電設工業協会会長奨励賞を受賞
9月 環境配慮設計ガイドラインを環境配慮設計運用基準に引き上げ
国内外のグループ会社の環境マネジメントを強化

2009

7月 高懸念物質(SVHC)の調査開始

2010

8月 環境ラベルを導入

レポート対象範囲

対象期間: 2009年4月1日～2010年3月31日

活動への理解を深めるため、一部については2010年度の活動も掲載しています。

対象組織: 原則としてアイホングループ

環境パフォーマンスデータは豊田工場、本社、大宝ビル

発行: 2010年9月

アイホン株式会社

本社: 名古屋市熱田区神野町2-18
〒456-8666

本レポートは
ホームページでご覧いただけます

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

●お問い合わせは 品質保証部 環境管理課 TEL052-681-8967

●参考としたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2007年版」