

## 廃棄物の資源化を推進し、ゼロ・エミッションを達成

廃棄物の資源化率は、秋田工場が資源化率96.1%となり目標の資源化率95%以上を達成することができました。これにより、国内生産拠点（本社・秋田工場・福島工場）の全てがゼロ・エミッションを達成したことになります。

また、本社につきましては資源化率100%を達成し、全体としては資源化率98.8%となりました。

購入電力においては、生産高が約25%増加したため、電力使用量は増加しました。

一方で、効率的な電力使用を目指した改善の結果、生産エネルギー原単位（生産高比）は、目標の1%以上の削減は達成できなかったものの前年比0.9%減としました。

製品の製造段階における環境負荷削減では、製品の塗装に使用する溶剤塗料や希釈剤の使用を極力抑え、トルエン・キシレンなどが含まれない粉体塗料に変更し、現在では製品塗装の90%程度が粉体塗装で行われています。

これにより、各生産拠点で使用している塗料などの化学物質の使用量を削減できております。ただし、当年度につきましては、生産量の増大に伴い使用する塗料の量が増加したため、前年度よりトルエンの使用量が増加しました。

グリーン調達につきましては、真空機器製品の多くが従来からRoHS規制に対応しています。

アネスト岩田グリーン調達指針については検討を行いました。具体化までは至らずに翌年度への継続検討事項としました。

\*アネスト岩田のゼロ・エミッションとは、すべての生産拠点の廃棄物資源化率が95%以上のことです。

項目	内容	2010年度主な目標	2010年度実績	評価
循環型社会の形成	廃棄物の資源化率を向上し、2010年度にゼロ・エミッションを目指します。	3生産拠点の廃棄物の資源化率95%を達成します。	前年度未達成であった秋田工場も資源化率96.1%となり、3生産拠点とも目標達成ができました。	◎
温室効果ガスの削減／省エネルギー	購入電力を、原単位当たり年率1%以上削減します。	購入電力を原単位当たり年率1%以上削減します。	全社の原単位は、前年度比で0.9%減とわずかに未達成でした。	×
	CO2排出量2005年度を基準として2020年度までに15%削減します。	CO2排出量を前年度比1%以上削減します。	CO2排出量は、前年度対比15.0%減となりました。	○
環境汚染防止	社内に取り扱う全ての化学物質を把握し、PRTR法に基づいた管理方法を徹底した上で化学物質の削減に努めます。	規制対象（RoHS）化学物質の削減推進（グリーン調達対応）	前年度と比較して、キシレンの使用量は減少しましたが、トルエンの使用量が増加しました。	×
	調達品まで含めたグリーン調達対応品の増加及びエコデザインの導入。	アネスト岩田グリーン調達指針を検討します。	具体化には至らず、翌年度継続検討としました。	×

◎ 目標を上回る成果があった

○ ほぼ目標を達成した

× 目標未達成