

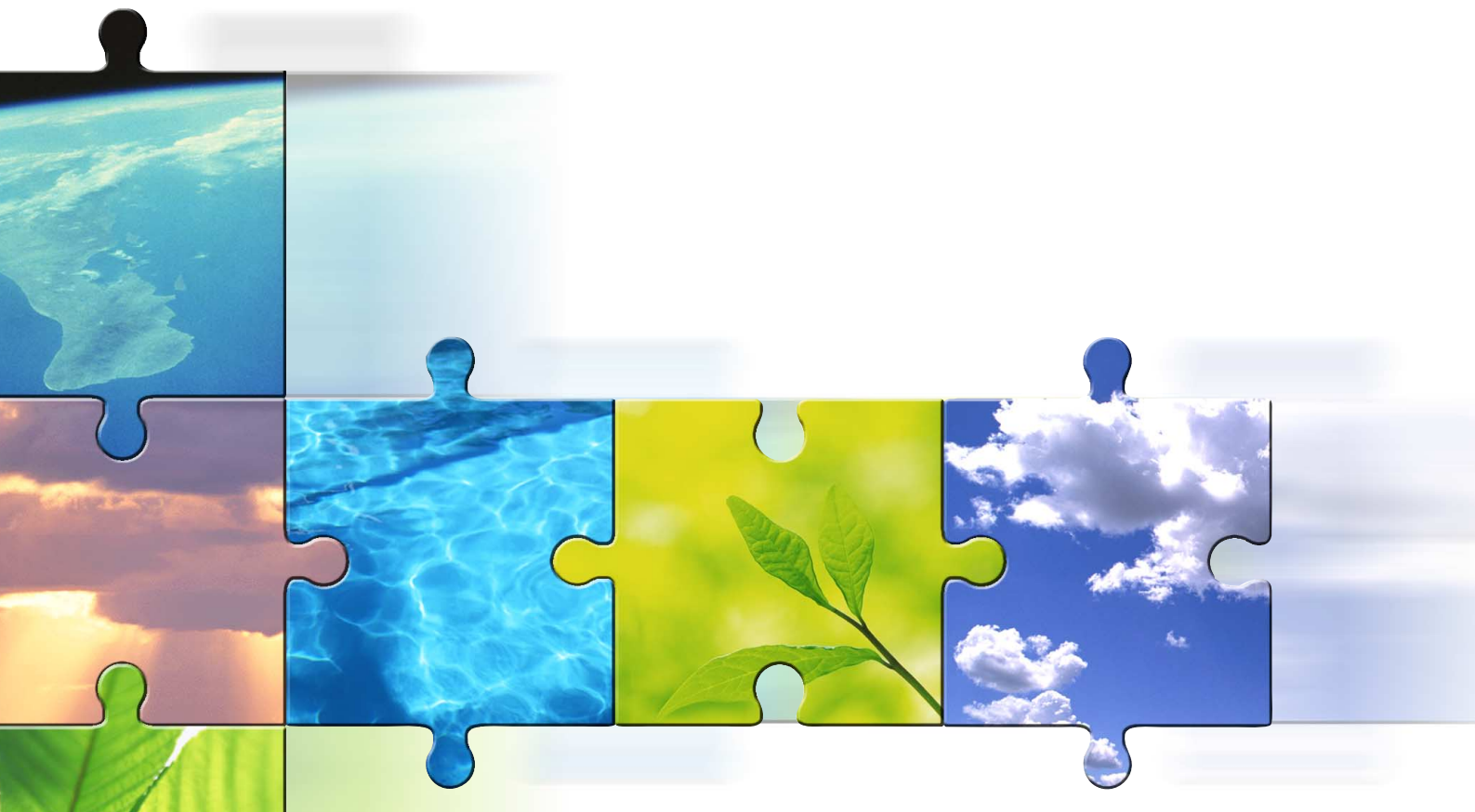
HITACHI
Inspire the Next



環 境 報 告 書

2004

◎株式会社 日立空調システム



目次

社長ごあいさつ2

環境担当役員ごあいさつ3

製品のライフサイクル4

ドキュメント(IVX開発ストーリー)5

環境保護行動指針7

『環境活動コンセプト』

『環境活動指針』

環境行動計画8

エコマネジメント10

環境管理体制

マネジメントシステム

環境ISO認証取得

環境内部監査員

「GREEN21 Ver2」

環境会計

エコマインド14

環境教育

法定資格者

eラーニング(環境教育システム)

エコプロダクツ15

新冷媒への切替え

環境適合製品

製品含有化学物質の低減

エコファクトリー18

省エネルギー

ゼロエミッション

化学物質管理

公害防止対策

GLOBAL ECO

ステークホルダーとの共創26

表彰履歴27

事業所紹介28

【環境報告書編集方針】

本環境報告書は(株)日立空調システムの環境活動内容と実績、並びに今後の活動計画を報告する為に作成したものです。

今回の報告書では

- (1) 海外2工場の活動実績を追加しました。
- (2) 2003年度の環境行動計画を掲載しました。
- (3) 環境会計の実績を掲載しました。
- (4) 新冷媒への切替え実績と計画について記述しました。
- (5) エコファクトリーの記述内容を充実しました。

報告書対象期間

2003年度(2003年4月1日から2004年3月31日)

対象範囲

日立空調システム連結対象会社の内、環境負荷の大きい

4工場(清水生産本部、茨木工場、台湾日立、日立エアコン(ヨーロッパ))の活動を主な報告対象としています。

茨木工場は2003年8月に清水生産本部統合

大型冷熱事業部(土浦事業所)は2004年4月に日立空調システムに統合

参考指針

「環境報告書ガイドライン」(環境省)

次回の発行時期 2005年6月頃

ホームページアドレス

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

本報告書に関するお問い合わせ先

株式会社日立空調システム 環境本部

〒424-0926 静岡県静岡市清水村松390番地 TEL.0543(35)4265 FAX.0543(35)4287

E-mail ecology@cm.shimizu.hitachiacs.co.jp

社長ごあいさつ

地球市民としての日立空調グループ

地球の自然浄化能力を大きく超える経済活動の進展は、地球温暖化や大気・水質汚染、廃棄物処理など、世界的な環境問題を引き起こしています。この問題を解決するには行政と企業と市民の3者が協力して取り組むことが不可欠と考えております。

私ども日立空調システムは、お客様の快適環境を創り出す企業であることから、『地球の未来のために、私たちは、あらゆる面で、環境との調和を配慮して、一歩先を見つめた活動を推進します』を環境保全活動のコンセプトに掲げ、これまでも積極的に取り組んでまいりました。

より少ないエネルギーで快適環境を創り出す製品を、より安全な材料とより少ないエネルギーでより早く生産し、お客様に未永くお使い戴き、最終的にはその材料を再利用するということは、製造、販売、施工・サービスの一貫企業である当社に課せられた大きな使命であり、かつそれが実現出来る企業であると自負しております。

当社は2004年4月より国内2拠点、海外に7拠点の生産拠点を持ち、グローバルな企業活動を行っていますので、地球市民の一員として環境活動もグローバルに展開しております。同時に地域住民の一員として、地域における社会貢献活動や環境保全活動にも積極的に参加しております。真に豊かな社会の実現に向けて、「グローバル」と「ローカル」の両方にスタンスを置いた、いわゆる「グローカル」な活動を今後も続けてまいります。

日立空調システムは、日立グループの一員として自然環境の保全と持続可能な社会の構築に向け、積極的な役割を果たしてゆきたいと思っております。

また、私たち日立空調グループ社員は企業の一員であると同時に、個人個人が市民でもあります。未来を担う地球市民を育むことにも力を入れてまいります。



取締役社長
中山 義彦

環境負荷を低減し、環境保全に貢献

当社で製造・販売しております製品は、人々の居住環境を快適にしたり、商品の保管環境を適切にする事で、多くの皆様にご愛用戴いている環境創造製品であります。

しかし、その一方で製品の製造時および使用時におきまして、かけがえの無い地球の環境に負荷を与えていることも事実であります。また、製品のライフサイクルにおける物流、廃棄の際の環境負荷低減をも考慮しなければなりません。

この事を十分認識して、私達は新技術の開発や業務改革によって環境負荷の低減を実現すると共に、一市民として環境保全に貢献してまいります。

具体的には、「製品製造時の環境負荷低減」に関しましては、工場の省エネや廃棄物のゼロエミッション、並びに化学物質の適正管理などの活動を、国内をはじめ全世界の生産拠点で実施してまいります。

また、「製品使用時の環境負荷低減」に関しましては、最先端技術による業界トップレベルの省エネ性と静粛性の実現、ならびにオゾン層を破壊しない冷媒や有害物質を含まない材料を採用した、環境にやさしい製品(環境適合製品)のラインアップに努めてまいります。

更に、「製品の物流や廃棄時の環境負荷低減」として、開発・企画段階から製品のライフサイクルを考慮した設計を行い、省スペース化やリサイクル性の向上のための、梱包材の見直し、樹脂材料表示等々についても実施してまいります。

加えて、地域の環境保全活動や地域住民の方々とのコミュニケーションを通じて、私どもの企業を取り巻くステークホルダー(利害関係者)との良好な関係を構築して行くことも、重要だと考えております。

今後も、日立製作所グループ会社の一員として、常にリーダー的な環境活動を実施してまいりますので、皆様のご理解とご協力を賜りますようお願い申し上げます。

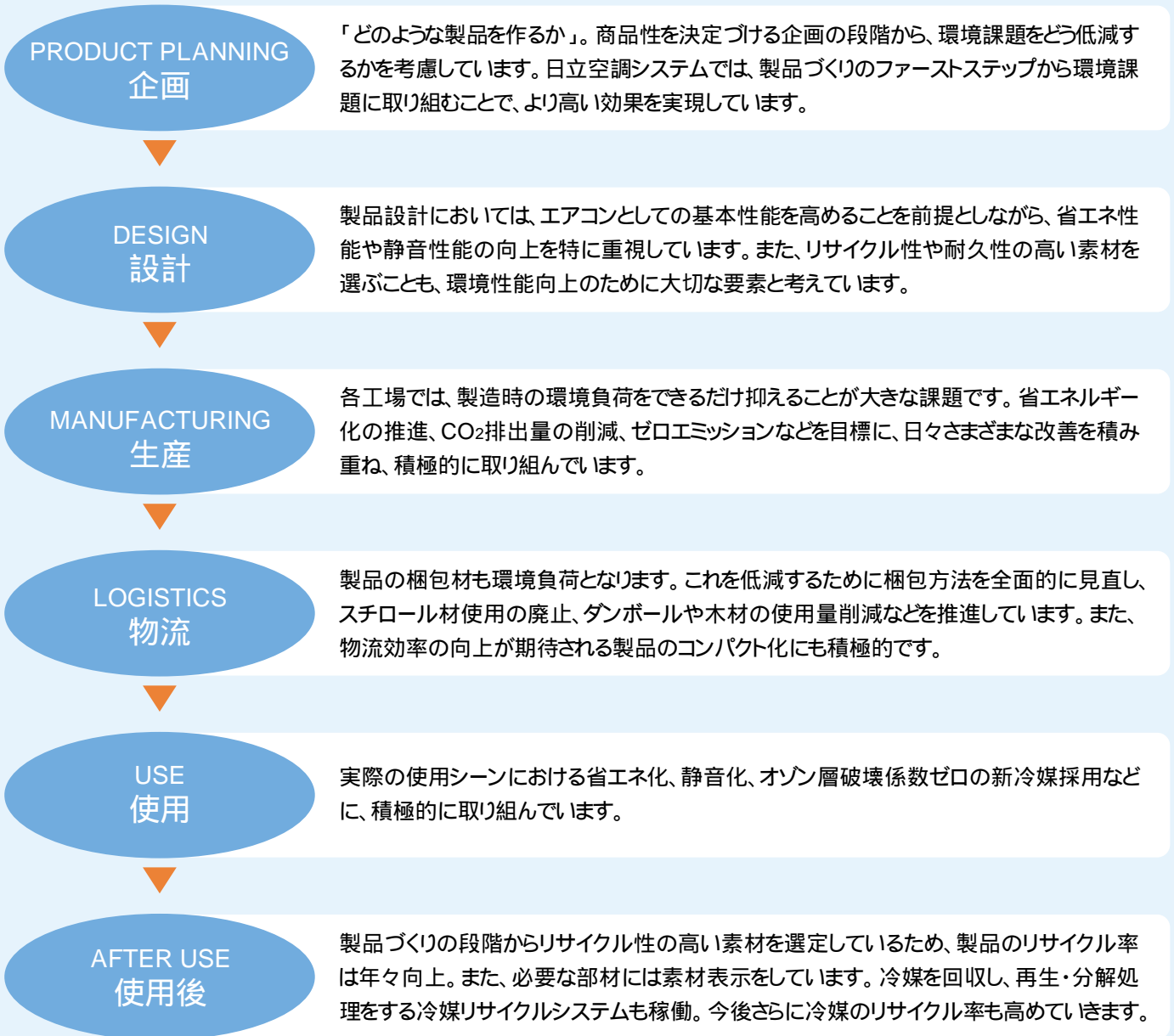


常務取締役
福代 毅

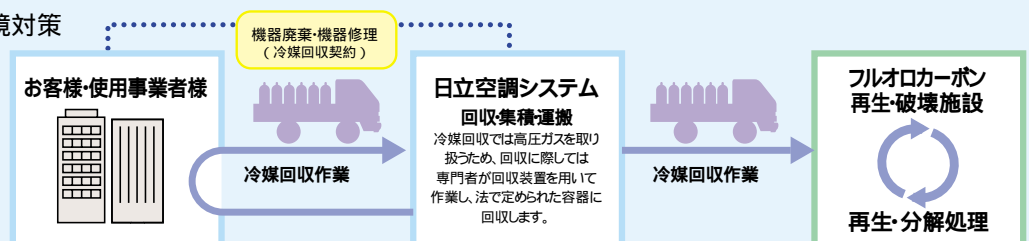
製品のライフサイクル

もの作りの段階から使用後にいたるまで 日立空調システムは環境のことを考え続けています

日立空調システムは、メーカーの責任として商品の企画段階からはじまり、製品の素材選び・生産過程・使用時の省エネ、さらには使用済み商品のリサイクル性にいたるまで、すべてのシーンで環境課題を低減するために努力しています。



日立空調システムならではの環境対策 冷媒リサイクルシステム



地球にやさしい涼風を アイビックス IVXを作りあげた「環境のエキスパート」たち

業界トップクラスの高い省エネ性能と静音性を誇るIVX。
そのコンパクトな室外機には、複雑な取り回しの部品と同様に、
日立空調システムの環境への思いが込められている

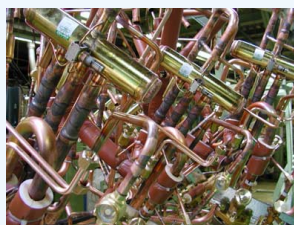
「IVXの設計にあたっては、2つの大きな命題がありました」と、設計を担当した竹中寛。「それはオゾン層保護と地球温暖化防止。設計の最初期段階から、『まず環境ありき』だったんです」

オゾン層を保護するためには、オゾン破壊係数ゼロの代替冷媒・R410Aの使用が不可欠だった。日立空調システムでは、段階を追いながら次々に新しい冷媒への切り替えが行われていた。R22、R407C、そしてアイビックスに採用されたR410Aと、短いスパンで冷媒が変わった。

「これは決して簡単なことではありません」と竹中。既存の部品を流用しながら、冷媒だけを切り替えればよいわけではない。内部構造はもちろんのこと、生産ラインもそのつとすべて作り直しが必要だった。

設計と生産との間に立ち、調整を計る生産準備担当の奥園秀樹は、「それはもう大変なことですよ」と苦笑いする。一斉に全製品の冷媒が切り替わるわけではないから、工場の生産ラインはR22、R407C、R410Aのそれぞれに対応しなければならない。しかも冷媒の封入器や完成検査などにも新たな設備投資が必要になる。

しかも設計サイドのアイビックスへの意気込みは、代替冷媒R410Aの採用



空調設計部
マネージャ(店舗室外開発担当)竹中寛

だけに留まらなかった。竹中は、「代替冷媒を使いながら空調機性能を高めようとする、室外機のサイズを大きくするのが一番手っ取り早いんです」と言う。「しかし我々が目指していたのは、コンパクト化でした」。室外機は小さければ小さいほど、スペース効率という点でも、周辺環境へのインパクトを抑えられるからだ。その結果、生産を担当する青木道夫が「どこにどう手を入れて組み立てたらいいいんだ、と思いましたよ」と頭を抱えるほど、アイビックスは狭い内部スペースに、複雑に部品や配管が収められた構造となった。

一方の地球温暖化防止という観点からは、省エネ性能の徹底的な向上が求められた。「省エネ性能の向上とは、消費電力を抑えること。大きな視野に立てば社会の発電量そのものを抑えることになります。それだけ熱エネルギーの放出が少なくなるわけですから、地球温暖化を防止できるんです」と竹中。「さらにお客さまにとっては、電気代が節約できるという大きなメリットになりますよね」と笑う。



製造部
マネージャ(空調機製作担当)青木道夫

省エネ性能を高めるということは、少ない電力で高性能を発揮するということだ。そのためには、圧縮機の効率を高めなければならない。圧縮機を全面的に見直し、細部にいたるまでロスを抑えながら信頼性を高めるような改良が加えられた。

さらに竹中は、「周辺環境への配慮という点から、静音性



能にもこだわりました。特に力を入れたのは新型のプロペラファンです。このファンの形状を工夫することで、効率を高めながらも、低騒音化を実現することができたんです」



製造部
マネージャ(生産準備担当)奥園秀樹

実際には、さらに枚挙にいとまがないほど

の改良が加えられた。「うちの設計はほとんど性能を追求しますからね」と奥園。「私は生産準備担当として、性能を優先



する設計と、作り勝手を重視する生産現場との狭間に立って、なかなか苦労するんですよ」

その双方が高い次元で納得しあったことで、IVXは業界トップクラスの省エネ性能と静音性を実現しつつ、コンパクト化も両立している。しかもよりリーズナブルな価格で、低価格化競争にも打ち勝たなければならない。あらゆる面で開発はハードだった。「でも、我々にとっては



ごく自然なことなんです」と青木。「うちの社員の間には、環境に対する意識が浸透しているんです。製造現場でも、環境に対するインパクトを抑えるための努力は、自然なカタチで行われています」



奥園は、「もともと梱包材の見直しから始ま

って、『我々は日本有数の製紙工場地帯にいるんだから、紙を大事にするのは当たり前だ』と、古紙回収にも積極的でした。環境対策をしやすい社風があったんですよ」と言う。

「細かなことかもしれませんが」と笑いながら青木は、「ゴミ分別はもちろんのこと、使わない・必要ない電灯はこまめに消すとかね…。こんな風に、ふだんから環境に対する取り組みが浸透してるんですよ」

IVXとは、“Inspire Verdure eXpert”の略。「地球の緑に息吹を与えるエキスパート」という意味を持っている。この「エ



クスパート」という言葉、IVXを指していることはもちろんだが、その影には「社員ひとりひとりが環境のエキスパートたれ」という、日立空調システムの社風そのものが隠されていた。

環境保護行動指針

『環境活動コンセプト』

地球の未来のために、私たちは、あらゆる面で、環境との調和を配慮して、
一歩先を見つめた活動を推進します。

『環境活動指針』

1. 私たちは、かけがえのない地球環境を次の世代に引き継ぐために、
あらゆる活動、段階で、人の健康と地球環境の保護と調和を配慮し、
広く社会に目を向けた環境活動を推進します。
2. 私たちは、地球環境に及ぼす影響を意識し、
一歩先を見つめた製品・システム、サービスの提供を目指します。
3. 私たちは、研究開発、設計、生産、販売、施工及びサービスの各段階において、
リサイクル、省資源、省エネルギー、廃棄物削減及び汚染物質管理に配慮した活動を推進します。
4. 私たちは、環境法規を遵守し、さらに地球環境への負荷を最小限にするように、
一歩先を見つめた環境基準を定め、活動を推進します。
5. 私たちは、環境活動の継続的改善に取り組むために、
環境管理システムの効果的な運用と環境教育を推進します。

環境行動計画

環境行動計画(2003年度)

活動評価： 達成、 改善、 努力要

カテゴリー・項目	行動計画	具体的内容	03年度目標値	活動評価	最終目標値	最終目標年月	
環境マネジメント	環境経営の推進	<ul style="list-style-type: none"> ・全社、関連会社を統括管理し環境規制強化に対応した管理体制の整備強化 ・海外工場の環境負荷把握 			-	-	
	GREEN21 ver2	グリーンポイントの向上	<ul style="list-style-type: none"> ・新評価法における最終年度(05年度)目標達成までの実施施策の策定 	GP426	GP640	2005年度	
	環境マネジメントシステム	環境マネジメントシステムの導入	・(清X茨)の環境活動一体化の推進及び監査組織の見直し			-	-
	環境会計	環境会計の定着化による環境経営の積極推進	・環境負荷削減効率指標の内部活用評価			-	-
環境教育	従業員及び家族に対するエコマインドの醸成	<ul style="list-style-type: none"> ・e-ラーニングの活用による従業員の環境意識高揚 ・家庭向け省エネ家計簿教育の実施 			-	-	
環境適合製品	環境適合製品の拡大	・開発マスタープランに則って推進	適合製品3型式		適用率:60%	2005年度	
	グリーン調達推進	<ul style="list-style-type: none"> ・使用化学物質の調査 ・有害化学物質使用(PRTR届出)取引先の調査 			-	-	
	基板接続はんだの鉛使用量全廃	<ul style="list-style-type: none"> ・社内製造プロセスの鉛フリーはんだ完全切り替え ・社外製造プロセスの鉛はんだ全廃 			-	-	
	RoHS物質の使用全廃	<ul style="list-style-type: none"> ・国内部品における規制物質の使用状況調査 ・国内部品における規制物質の代替計画調査 			-	-	
	HCFC使用製品の使用全廃	<ul style="list-style-type: none"> ・HCFC使用製品全廃のための切替え計画に沿っての切替え 	27タイプ		159タイプ	2003/12	
	モーダルシフトの推進	<ul style="list-style-type: none"> ・製品輸送時の環境負荷(CO₂、NO_x、PM(粒子状物質)等の排出量低減の推進 ・遠距離輸送の船便へのモーダルシフトの継続推進 				-	-
地球温暖化防止	エネルギー売上高原単位1%/年削減の継続	・2010年までの省エネ計画に基づく活動の継続	1%削減		5%削減	2003年度	
	CO ₂ 排出量原単位の削減		-		25%	2010年度	
	CO ₂ 以外の温室効果ガス削減	・冷媒大気放出削減の継続推進	02(実)10%削減		フロン大気放出全廃	-	
	廃棄物の削減	ゼロエミッション工場の達成	・ゼロエミッション工場の前倒し達成	最終処分量: 7.8t 最終処分率: 0.1%		最終処分量: 5t未満 最終処分率: 1%以下	2004年度
	化学物質管理	<ul style="list-style-type: none"> 化学物質管理の徹底と排出量削減「禁止物質」;全廃 2005年度 「削減物質」;15%削減 2003年度 30%削減 2005年度 	・「削減物質」の削減計画に沿った着実な推進	-		禁止物質全廃	2005年度
	PCB管理	PCB使用電気機器(トランス、コンデンサ等)の保管管理の徹底	<ul style="list-style-type: none"> ・(茨)保有PCB機器の(清)への適正移管 ・(清)での適正保管・管理・報告の継続 			-	-
工場排水・水質管理	廃水処理設備の事故防止徹底 土壌汚染対策法への対応	・廃水プラント制御盤の計画的更新実施			-	-	

環境行動計画

環境行動計画(2003年度)

活動評価： 達成、 改善、 努力要

カテゴリー・項目	行動計画	活動評価	最終目標値	最終目標年月
ステークホルダーとの共創	環境コミュニケーション	ステークホルダー(顧客、行政、株主、取引先、一般市民)との情報開示、コミュニケーション		
		広報、宣伝活動などによる情報開示	-	-
		環境報告書の発行やWebなどの活用によるサイト情報の定期的情報発信	-	-
		展示会、講演会、地域活動等社外各種団体の環境活動への積極的な参画	-	-
		ステークホルダーミーティング、地域毎のタウンミーティングなどの開催	-	-
		アンケート、ヒアリング、見学等への対応による意見交換	-	-
	地球市民活動	ボランティア活動の企画や従業員の地域ボランティアへの積極的な参画を通じて、社会貢献活動		
		事業所施設等を開放、環境活動の紹介などによる地域の方への環境意識啓発活動の実施	-	-
		地域NGOと協力した活動の実施	-	-
		地域の緑化活動、清掃活動の実施	-	-
サステナブルビジネスモデル(持続可能なビジネスモデル)	欧州WEEE指令対応体制の構築(国内、EU内)		-	-
	環境適合製品の積極的な展開		-	-



エコマネジメント

環境への思いは、適切なマネジメントシステムが運用されてこそ初めて実を結びます。環境活動がより積極的、より円滑に実行され、具体的な成果を達成できるように、日立空調システムでは実効性の高いエコマネジメントシステムを構築しています。

環境管理体制

日立空調システムでは、社長より任命される環境本部長をトップにした環境専任者会議を設置。会議で決定された方針や施策に基づき、各本部・工場をはじめ、日立空調システムグループ全体として、幅広く積極的な環境活動を進めています。

マネジメントシステム

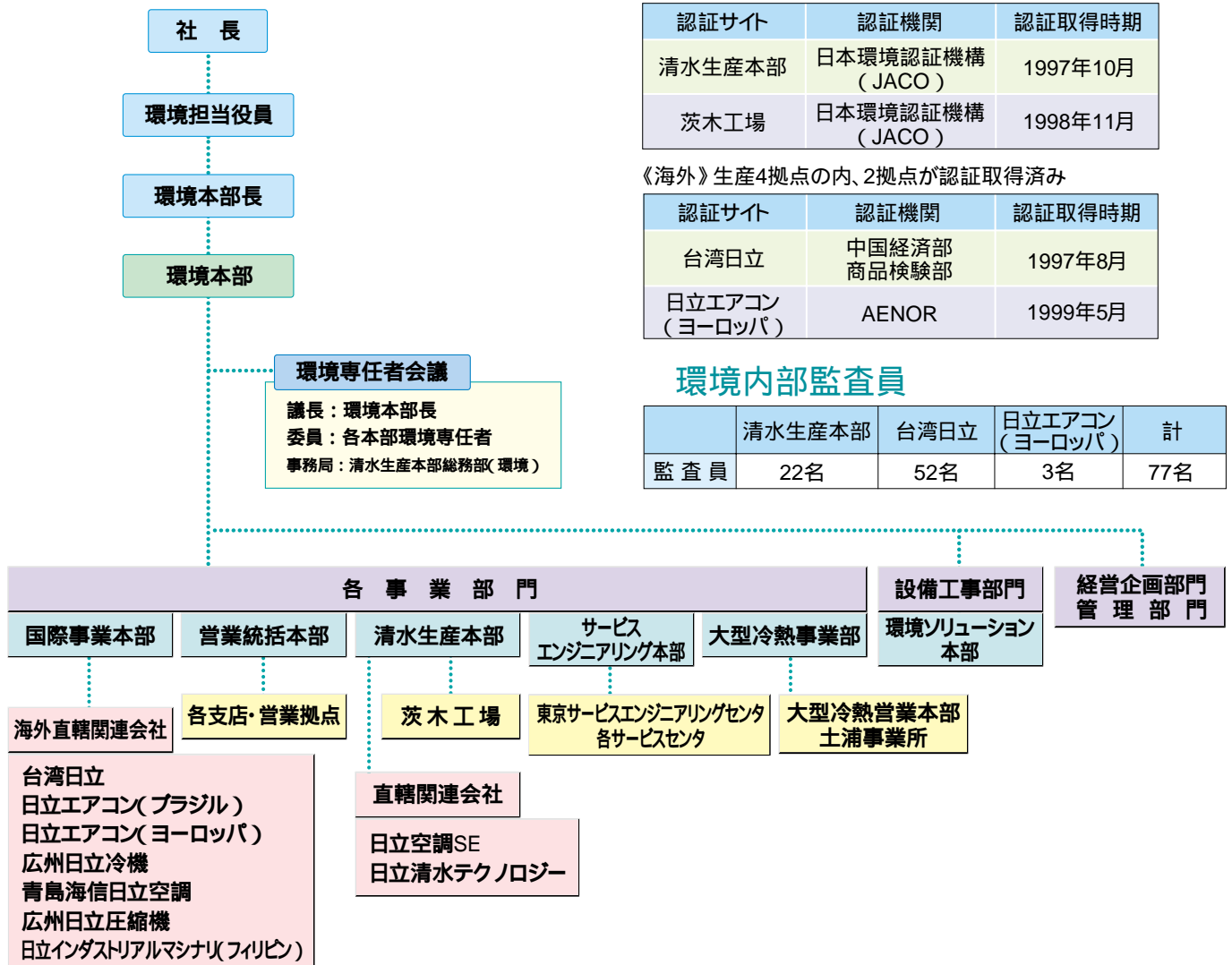
環境負荷を低減し、環境保全に貢献する環境活動のひとつとして、ISO14001に基づく環境マネジメントシステムを構築。このシステムの効果的な活用により、国内生産2拠点のすべてと、海外の生産7拠点のうち2拠点がISO14001認証を取

得しています。また国内・海外の生産拠点では、ISO14001に準拠し環境マネジメントシステムの実効性と環境パフォーマンスの実績を確認するため、外部認証機関による毎年1回の適合審査を受査しています。さらに、日立社内や外部の認定機関で認定された内部監査員による環境内部監査を毎年2回実施しています。

2003年度の認証機関による環境監査では清水生産本部・台湾日立は更新審査で「合格」の評価を得、日立エアコン(ヨーロッパ)はサーベイランス審査を受審し、それぞれが更新・継続しています。

日立空調システムの環境管理組織

2004年4月現在



環境ISO認証取得

《国内》生産2拠点は全て認証取得済み

認証サイト	認証機関	認証取得時期
清水生産本部	日本環境認証機構 (JACO)	1997年10月
茨木工場	日本環境認証機構 (JACO)	1998年11月

《海外》生産4拠点の内、2拠点が認証取得済み

認証サイト	認証機関	認証取得時期
台湾日立	中国經濟部 商品検査部	1997年8月
日立エアコン (ヨーロッパ)	AENOR	1999年5月

環境内部監査員

	清水生産本部	台湾日立	日立エアコン (ヨーロッパ)	計
監査員	22名	52名	3名	77名

エコマネジメント

「GREEN21 Ver2」

昨年、新たに導入された「GREEN21 Ver2」による評価を本年も実施しました。「GREEN21 Ver2」の評価項目は、エコマネジメント&エコマインド、エコプロダクツ、エコフクトリ、ステークホルダーとの共創、サステイナブルビジネスモデルのカテゴリを8分類しそれぞれの活動レベルを評価します。活動を0～5レベルで評価し、評価レベル2は現状の活動レベル、レベル4が日立グループ環境行動計画の2005年目標の達成レベル、レベル5が行動計画を超える活動レベルとなっています。

2003年度は、日立空調システム全体の活動レベルの更なる向上と、海外拠点(台湾、スペイン、中国、ブラジル)の各国の法規制への対応、及び環境活動についての情報交換を目的に、海外4工場の環境担当者の研修会を実施しました。2003年度の結果として、年度目標の426グリーンポイント(以下GPと記載)はクリアしたものの各カテゴリ間のGPに差異あることから、今後は低い評価項目の改善に向けての活動が必要です。

「GREEN21 Ver2」活動

活動期間 2002年度～2005年度
(基準年:2002年度)

目標値及び実績について

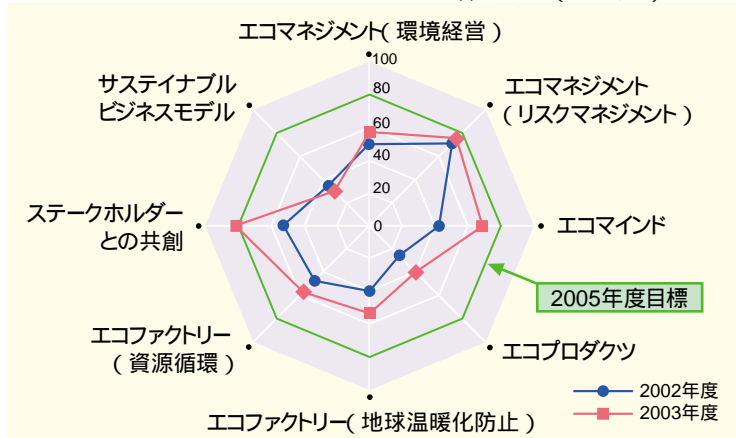
年度	2002	2003	2004	2005
目標GP	320	426	533	640
実績GP	363	461		

評価項目 (8カテゴリ / 53項目)

カテゴリ(評価表)	主な評価内容	清水生産本部	茨木工場	国内平均	台湾日立	日立エアコン(ヨーロッパ)	海外平均	平均
エコマネジメント 環境経営	環境経営マネジメント、行動計画、環境会計	60	68	64	54	46	50	57
エコマネジメント リスクマネジメント	自主基準の設定、法令遵守	80	88	84	88	44	66	75
エコマインド	従業員への教育	79	79	79	62	56	59	69
エコプロダクツ	製品・サービスのアセスメント、グリーン購入、物流対策	40	33	37	48	38	43	40
エコファクトリー-地球温暖化防止	事業所省エネ	60	91	76	34	26	30	53
エコファクトリー-資源循環	廃棄物削減、化学物質管理	83	73	78	46	25	36	57
ステークホルダーとの共創	情報開示、コミュニケーション活動、コミュニティ活動	94	86	90	90	54	72	81
サステイナブルビジネスモデル	サステイナブルビジネスモデル推進	34	15	25	43	28	36	30
合計		530	533	532	465	317	391	461

'03年GP実績:

対象：清水生産本部、茨木工場、台湾日立、日立エアコン(ヨーロッパ)



エコマネジメント

環境会計

環境活動を経営要素のひとつとしてとらえ、環境会計制度を導入しました。環境保全活動に要したコストと、その経済効果・物量効果を環境経営情報として公開し、当社の企業姿勢への理解を深めていただくことを目指します。

03年度は製品のリサイクル・冷媒(フロン)回収及びオゾン層破壊防止設備に対する投資を、引き続き計画的に実施しました。尚、集計にあたっては国内2事業所と海外2拠点(台湾日立、日立エアコン(ヨーロッパ))を対象に実施しました。

日立空調システム環境会計基準

環境保全活動に係わるコスト

事業活動に伴う環境保全、環境負荷低減に支出する費用(人件費、材料費、償却費、経費)と投資額(施設、設備等の固定資産)

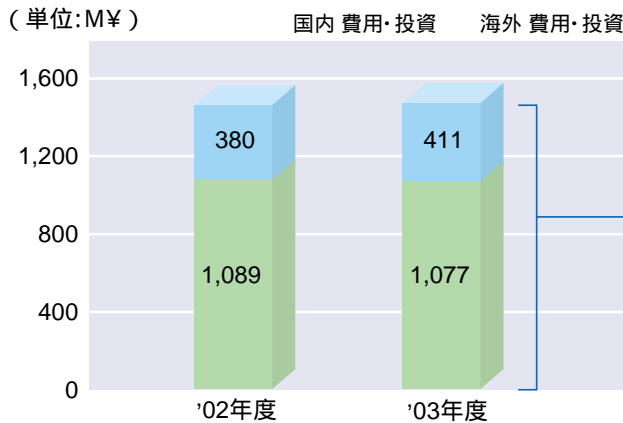
- ・環境負荷低減の為の設備投資
- ・環境配慮型製品開発費用
(補助金収入・売上高収入を除く)

環境保全効果

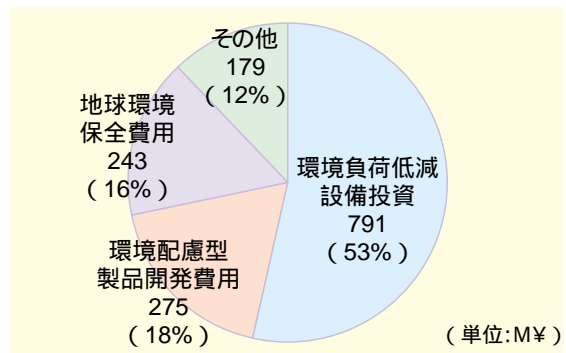
経済効果

- ・実収入効果: 分別・リサイクルによる有価物化で得た売却益
- ・原価低減効果(経費削減効果): 製造プロセス変更等による部材費削減額、代替物質使用による差益

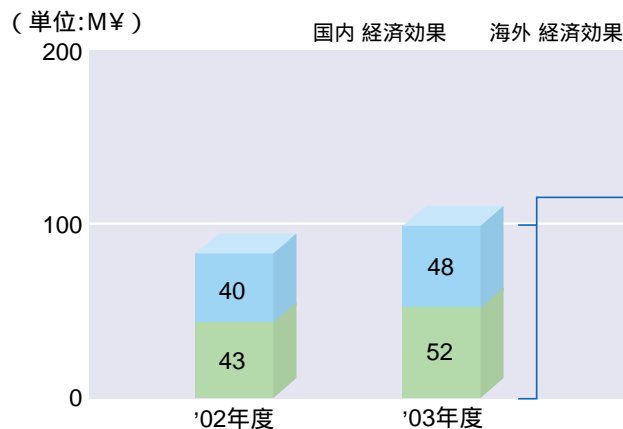
コスト



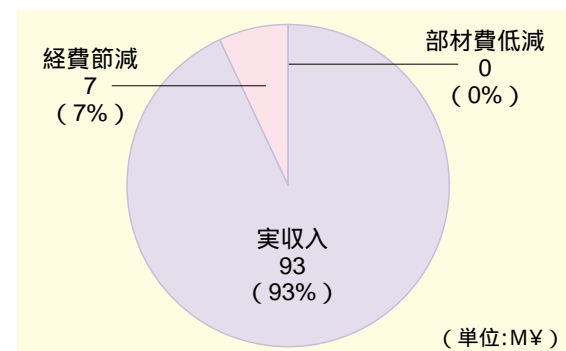
'03年度費用・投資内訳



経済効果



'03年度経済効果内訳



エコマネジメント

物量効果

- ・ 事業所内にて、生産活動により発生する環境負荷低減の活動(施策)による削減量で算出
- ・ 製品環境効果:環境保全型製品の標準使用条件を元に、年間販売台数から、環境負荷削減量を算出

物量効果(削減量)

物量効果(国内、海外計)	02年度	03年度	主な内容
1.生産時エネルギー使用量の削減	372 MWh	107 MWh	省エネトランスの採用等によるエネルギー使用量の削減
2.生産時廃棄物最終処分量削減	115t	77t	分別廃棄の管理と実践向上等による最終処分量の削減
3.生産時HCFC削減量	21t	2t	代替冷媒への切り替えによる削減
4.製品使用時エネルギー消費量削減	60,312 MWh	30,557 MWh	当社製品のお客様使用時におけるエネルギー消費量削減



エコマインド

日立空調システムでは、社員を対象に幅広い環境教育を実施。環境への思いと具体的な行動が密接に結びつくよう心がけています。また、環境特定業務者に対してはより専門的な教育を徹底し、緊急時への対応を始め、高い次元での環境活動にも積極的に取り組んでいます。

環境教育

職場や事業所近隣地域への環境保全を図り、継続的な改善を進めるには、従業員一人ひとりの自覚と実践が重要です。そのために、環境マネジメントプログラムの一環として各階層教育に力を入れています。また、環境講演会などを適宜開催して最新情報の周知徹底を図っています。さらに、環境に大きな影響を及ぼす可能性のある業務に従事する従業員は『環境特定業務者』として登録し、特定業務者教育を行なうと共に、緊急時を想定した訓練の実施を義務付け、環境負荷低減に努めています。

法定資格者

高度な知識を有する公害防止管理者をはじめとした法定資格保有者の教育・育成も、計画的に実施しています。国内工場は法で定められた資格人数を満たしています。

eラーニング(環境教育システム)

日立空調システムでは、インターネットを使用し、自由な時間に学ぶことのできるeラーニングを活用し環境教育を実施しています。このシステムではこれまでの教育と違い、個人で自由な時間に教育を受講できます。教育の範囲も、11のカテゴリに分類されており、総論から各論まで広い範囲において学習できます。

教育の種類と対象者

No.	教育名称	対象者
1	一般教育	全従業員、新規従業員(転籍、出向者等含む)
2	経営層の教育	部長職以上
3	管理者の教育	マネージャ職、主任職、各現場組長
4	特定業務者の教育	環境関連特定業務者 (設計、生産技術、直接作業、分析業務)
5	法定資格者の教育	環境関連法定資格者、資格取得予定者
6	監査員の教育	環境内部監査員
7	関連会社従業員の教育	サイト内関連会社従業員

eラーニング



環境関連業務法定資格者状況

資格名	資格保有者人員	資格名	資格保有者人員	資格名	資格保有者人員
公害防止管理者(大気)	5	環境マネジメントシステム審査員補 (JAB認定審査員補)	3	特定化学物質等作業主任者	22
公害防止管理者(水質)	9	衛生工学衛生管理者	3	毒劇物取扱責任者	1
公害防止管理者(騒音)	6	衛生管理者(専任者)	28	作業環境測定士(第一種)	2
公害防止管理者(振動)	6	ボイラー技士1級	3	作業環境測定士(第二種)	2
エネルギー管理士(電気第一種)	2	ボイラー技士2級	8	危険物取扱者(乙種)	65
エネルギー管理員(熱第二種)	1	ボイラー整備士	2	高圧ガス製造保安責任者(乙機)	8
電気主任技術者(第二種)	2	乾燥設備作業主任者	49	高圧ガス製造保安責任者(丙化)	26
電気主任技術者(第三種)	2	放射線取扱主任者(第二種)	1	高圧ガス製造保安責任者(1冷)	7
廃棄物処理施設技術管理者 (中間処理施設)	1	有機溶剤作業主任者	55	高圧ガス製造保安責任者(2冷)	24
廃棄物処理施設技術管理者 (焼却施設)	1	酸素欠乏危険作業主任者 (第一種)	1	高圧ガス製造保安責任者(3冷)	25
特別管理産業廃棄物 管理責任者	3	酸素欠乏危険作業主任者 (第二種)	5		

対象: 清水生産本部

エコプロダクツ

オゾン層破壊係数ゼロの新冷媒への切替えを始め、環境適合設計による製品作りを徹底。省資源化、省エネルギー化、処理容易化、化学物質低減などで環境に与える負荷の低減に努めています。

新冷媒への切替え

オゾン層を破壊すると言われているHCFC冷媒を、オゾン層破壊係数ゼロのHFC冷媒に切替えています。2005年度までに切替えを完了する予定で、2003年度で93%まで切替えが終わっています。

- HCFC冷媒(R22)
- HFC冷媒(R134A, R407C, R410A, R404A)

環境適合製品

当社では、環境適合設計(DfE; Design for Environment)コンセプトに基いた「環境適合設計アセスメント」を導入し、製品を開発しています。これは、製品のライフサイクル(素材、生産、流通、使用、回収、分解、適正処理)の各段階で、製品が与える生涯環境負荷をできるだけ低減するためのもので、新製品開発毎に環境適合設計アセスメントを実施し、認定

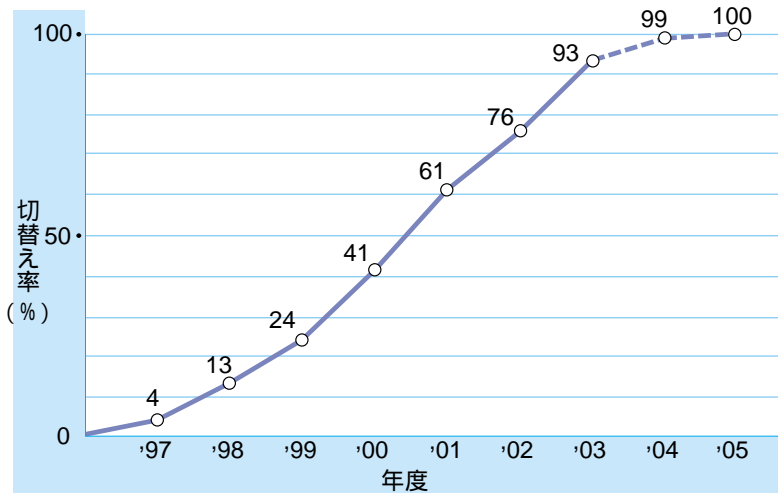
基準(各項目が基準5点満点中2点以上かつ総合平均点が3点以上で、環境配慮に優れた製品)を満たした製品を環境適合製品と定義しています。

現在、環境適合製品に登録した製品は累計63機種。今後さらに拡大していく予定です。

製品含有化学物質の低減

製品を構成する部品には国内法で禁止されている化学物質は使用していません。また欧州で禁止の動きがある、六価クロム、鉛、水銀、カドミウム、臭素系難燃剤(PBB、PBDE)については含有調査に着手し、2005年度全廃に向けて取り組んでいます。一方、鉛フリーはんだ(鉛を含まないはんだ)付け装置を新たに導入し場内で生産している電子基板は03年度中に全て鉛フリーはんだに切替えました。

新冷媒切替え計画



環境適合設計アセスメント項目

No.	アセスメント項目	ライフサイクル	アセスメントのポイント
1	減量化	素材、生産、流通	省資源化、小型化、軽量化、統一化、歩留まり、標準化
2	長寿命化	使用	グレードアップ性、修理・保守の容易性、耐久性、信頼性
3	再資源化	再使用、再利用、流通	可能性、材料統一、再生材料の利用、再資源化促進、材料表示
4	分解性	分解	分解性、材料、分別性、材料表示
5	処理容易化	生産、流通、分解	細片化、破碎、分解分離性、処理容易性
6	環境保全性	素材、生産、流通、使用、分解、廃棄	有毒性、有害性、爆発性、爆縮性、危険性
7	省エネルギー性	使用、生産	省エネルギー、省消耗、効率化
8	情報提供	使用、分解	処理情報提供、製品廃棄時の情報提供

エコプロダクツ

環境適合製品の開発

1 .Hiインバータ室外ユニット<HiインバータIX 15機種>

新冷媒R410Aを採用し、省エネ性能に配慮

オゾン破壊係数ゼロで環境にも優しい新冷媒を採用。空調性能をアップさせ、消費電力を削減するので、電気代の節約につながります。



RAS-NP50HVR
適合製品登録2003年

省エネ

業界トップクラスのCOP4.85(2馬力)達成

省資源化

業界トップクラスのコンパクト寸法により小型軽量化を実現。
重量69kg(従来機) 47kg、容積0.214m³(従来機) 0.142m³

リサイクル性

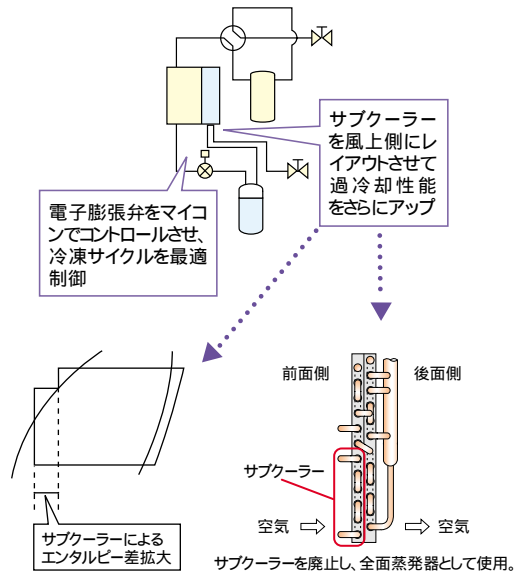
スチロールレス梱包 梱包用木材ダンボールの削減
樹脂材は再製し易いPP材を採用 樹脂材料表示

環境保全性

冷媒量低減 発泡スチロールレス梱包 代替冷媒R410A採用

新CBC制御

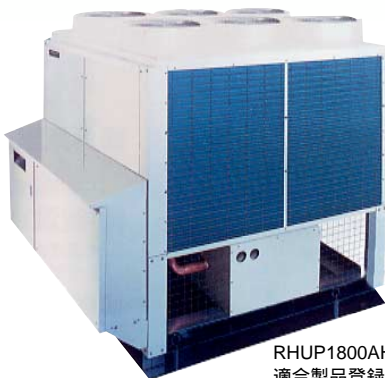
熱交換器や電子膨張弁など、随所で高効率・高性能化を図っています。



2 .チラーユニット<高効率(AH)シリーズ>

高い省エネ性能を備えつつ、コンパクト化・高機能化を達成

空調用途・工業用途などの熱源機として定評のある「チラーユニット」の省エネ性能を、大幅に向上させました。オゾン層を破壊しない新冷媒R407Cの採用、CO₂排出量削減の実現など、環境性能にも十分配慮しています。



RHUP1800AHZ
適合製品登録2004年予定

省エネ

完全空冷式として世界最高レベル*のCOP4.1 / 3.7を達成
(60馬力機・50/60Hz・定格冷却運転時)*当社調べ(2003年12月末時点)による優れた部分負荷特性

- ・通常運転で使用頻度が高い50~70%の部分負荷においてもCOP5.1~4.6(50Hz)と高効率を發揮
- ・圧縮機負荷率50%時は、100%時と比較して26%の高効率化を実現
- 高性能スクリュー圧縮機を搭載
- ・高精度ロータによる内部漏洩の低減や、内部容積比適正化により、効率を向上

インバーネスファンとロングダクトベルマウスを新開発

- ・新開発の2枚翼プロペラファンの採用で、小型化・高風量化と、省動力化を実現

環境対応

電気方式と高い省エネ性により、CO₂排出量を約14%削減
(15年前の当社製品比)

オゾン層を破壊しない新冷媒R407Cを採用し、さらに充填量を15%削減
(15年前の当社製品比・シリーズ平均値)

省資源化

熱交換器や冷媒サイクル部品の適正配置により、コンパクト化を実現。
設置スペースは25%低減(15年前の当社製品比)

エコプロダクツ


環境適合製品一覧

No.	登録機種	登録機種数	備考
1	Hiインバータ室外ユニット(R410A冷媒使用)	15機種	HiインバータIVX
2	天カセ4方向室内ユニット	13機種	代替冷媒用
3	Hiインバータ室外ユニット(R407C冷媒使用)	11機種	HiインバータRZ
4	店舗用一定速室外ユニット	3機種	高効率タイプ
5	天カセ4方向室内ユニット	3機種	高効率タイプ
6	てんつり室内ユニット	3機種	高効率タイプ
7	スポットエアコン	3機種	床置きタイプ
8	電気温水器	1機種	セミオートタイプ
9	電気温水器	1機種	フルオートタイプ
10	電気温水器	1機種	角型配管内蔵タイプ
11	電気温水器	1機種	丸型タイプ
12	ビル用氷蓄熱式マルチパッケージエアコン室外ユニット	4機種	高ピークシフト型
13	ビル用氷蓄熱式マルチパッケージエアコン蓄熱ユニット	4機種	高ピークシフト型

計63機種

環境適合製品の登録事例

1 .Hiインバータ室外ユニット<HiインバータIVX 15機種>

	省エネ	業界トップクラスのCOP4.85(2馬力)達成
	省資源化	業界トップクラスのコンパクト寸法により小型軽量化を実現。重量69kg(従来機) 47kg、容積0.214m ³ (従来機) 0.142m ³
	リサイクル性	スチロールレス梱包 梱包用木材ダンボールの削減 樹脂材は再製し易いIPP材を採用 樹脂材料表示
	環境保全性	冷媒量低減 発泡スチロールレス梱包 代替冷媒R410A採用

RAS-NP50HVR
適合製品登録2003年

4. 店舗用一定速室外ユニット<高効率タイプ 3機種>

	省エネ	グリーン購入法クリア COP2.43(従来機) 3.12(60Hz)
	省資源化	業界トップクラスのコンパクト寸法
	リサイクル性	スチロールレス梱包 梱包用木材ダンボールの削減 樹脂材は再製し易いIPP材を採用 樹脂材料表示
	環境保全性	発泡スチロールレス梱包 代替冷媒R407C採用


RAS-P140HGR
適合製品登録2002年

7 .スポットエアコン<床置きタイプ 3機種>

	省エネ	消費電力を30%低減 (従来機種比)
	省資源化	製品質量を20%低減 (業界トップの軽量化)
	リサイクル性	リサイクル可能率88%
	環境保全性	発泡スチロールレス梱包

SR-20YE1
適合製品登録2002年

9 .電気温水器<フルオートタイプ 1機種>

	省エネ	風呂保温の消費電力を 40%低減(追焚熱交換器 の内蔵による)
	省資源化	風呂への差湯量を 1200リットル/月 節水 (追焚機能による)
	リサイクル性	リサイクル可能率82%
	環境保全性	発泡スチロールレス梱包 電気による空気を汚さない クリーンな給湯

BEB-4670BFAWU
適合製品登録2002年

エコファクトリー

環境保全を最大限に配慮した生産拠点から、環境に適合した製品を送り出す。それが日立空調システムのコンセプト。地球温暖化対策や省エネ、ゼロエミッションなど、社会の動きに適応した生産活動を推進しています。

省エネルギー - (地球温暖化防止)

地球温暖化防止のために、日本の京都議定書削減目標である温室効果ガス6%削減の実現に向け、省エネルギーへの取り組みが求められています。清水生産本部では、「省エネ分科会」を中心に(1)エネルギー使用の合理化(2)新省エネシステムの導入(3)生産プロセス変更を『エネルギー削減

減方針』として掲げ、従業員全員が一丸となって積極的に省エネ活動を推進しています。

2003年度は、塗装ラインポンプ関係のインバーター化、工作機械の停止制御等に取り組み、原単位削減目標を達成することができました。

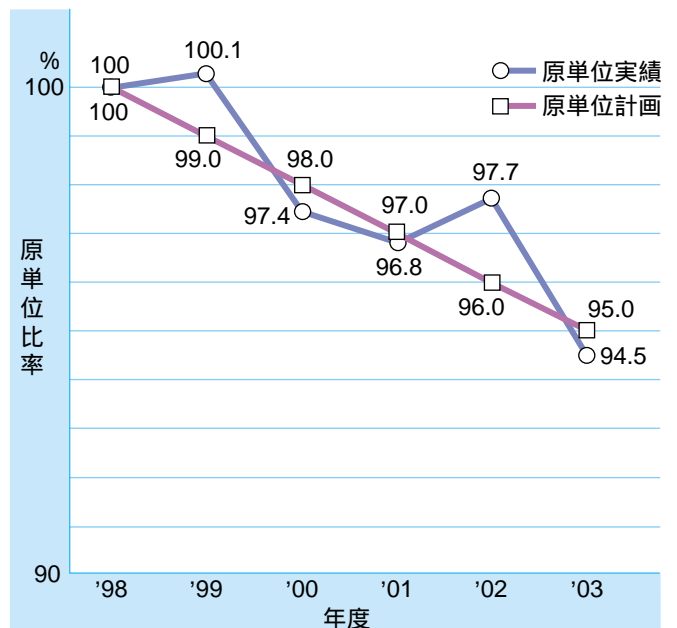
エネルギー削減目標

- ・エネルギー - 売上高原単位:
1998年度基準 2003年5%削減
- ・CO₂排出量売上高原単位:
1990年度基準 2010年25%削減

主な省エネ施策

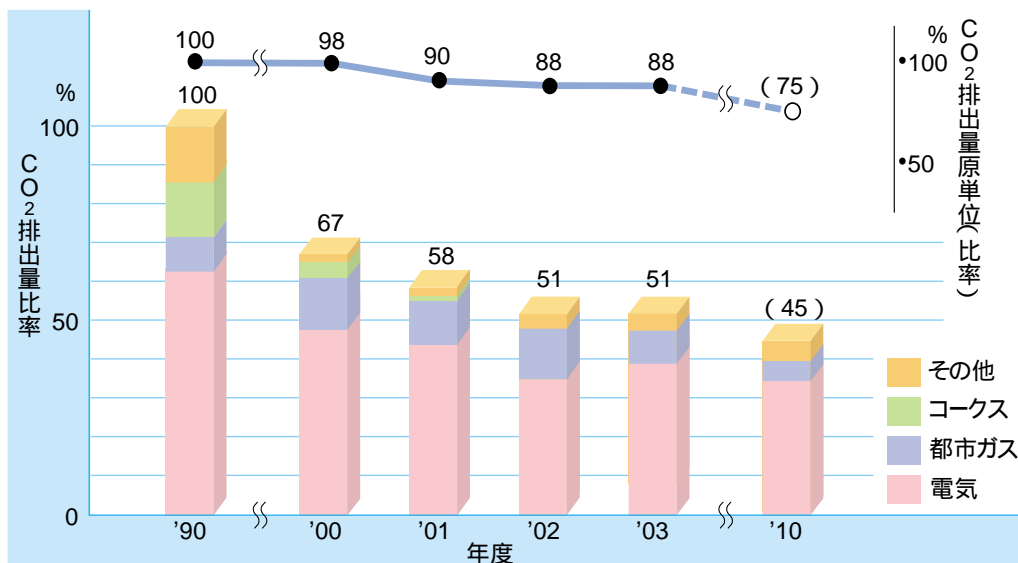
区分	主な省エネ施策
受変電	変電設備の集約化 省エネ型アモルファスランス導入
工作機械	集塵機との連動運転改造 工作機械の無負荷時の停止制御
照明	人感センサの設置 事務所照明のインバータ化
圧縮機	空気圧縮機の台数制御 エアブロー、エア洩れ対策
ポンプ	ファン・ポンプのインバータ化
その他	不要通電停止等の省エネ活動

エネルギー / 売上高原単位削減計画・実績



対象: 清水生産本部

CO₂排出量 / 売上高原単位削減計画・実績



対象: 清水生産本部、茨木工場

エコファクトリー

ゼロエミッション

ISO14001認証取得時に定めた環境方針で「廃棄物の削減を目的として、リサイクル化を推進し、ゼロエミッション工場化を推進する」と基本方針に定め、廃棄物対策分科会が中心となり従業員が一丸となって廃棄物のリサイクル活動に取り組み、最終処分量の大幅な削減を図りました。その結果、当初2004年度に日立グループのゼロエミッションを達成することを目標に取り組んできましたが、清水生産本部は2年前

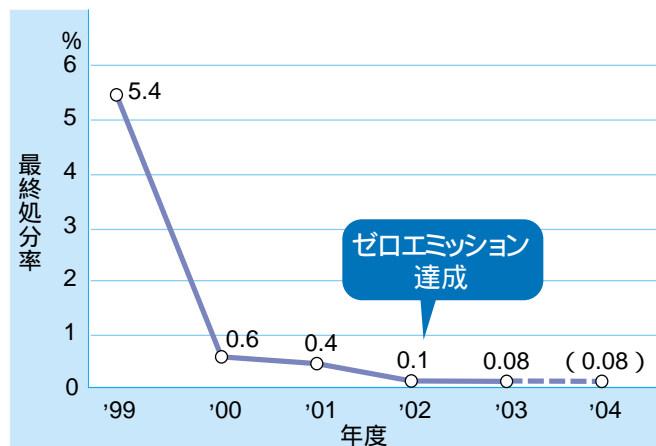
倒しの2002年度に、日立グループのゼロエミッションを達成することが出来ました。また、2003年度は、電気温水器等の製品移管を受けたことに伴い、廃棄物の排出量も300トン/年以上増加しましたが、ゴム屑の石炭代替燃料化、塩ビ系廃プラスチックの塩酸原料化等の取り組みの結果、最終処分量は2002年度を下回る4.1トン/年に低減することが出来、ゼロエミッション工場の継続を図ることが出来ました。

日立グループのゼロエミッションの定義

最終処分率が1%以下かつ最終処分量5t / 年未満

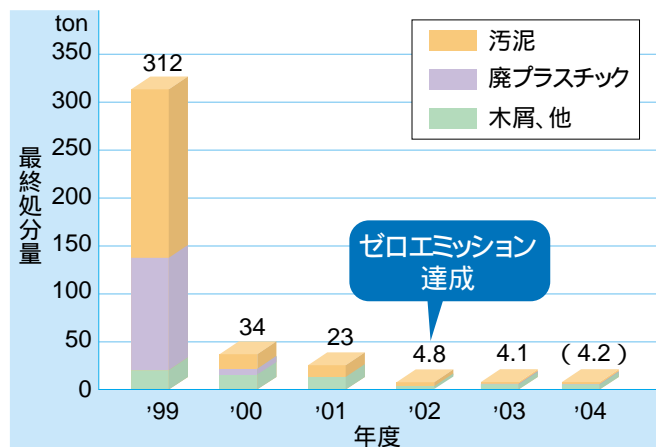
- ・ 最終処分率 = 最終処分量 / 排出量
- ・ 最終処分量
= 直接最終処分量 + 中間処理後の最終処分量

最終処分率



対象: 清水生産本部

最終処分量



対象: 清水生産本部

廃棄物削減の主な取り組みについて

区分	これまでの主な改善施策
汚泥	廃水处理汚泥のセメント原料化、路盤材化
廃油	再生油として再利用
廃プラスチック	製鉄所高炉での還元材原料化 セメント焼成時の石炭代替燃料化、 (ゴム屑の石炭代替燃料化) 油化精製加工し再生油として再利用 塩ビ系プラスチックの塩酸原料化
紙屑	分別廃棄徹底によるリサイクル率向上 OA化推進によりコンピュータリスト排出抑制 断熱材離れ紙を焼却処理 製紙原料化
木屑	製紙原料化、合板原料化 工場内持込み抑制 油、塗料付着木屑 サーマルリサイクル化 構内剪定木屑 チップ加工し構内樹木の肥料化
ガラス屑	ガラスカレット原料化
鋳さい	セメント原料化(2002/2まで)

印は2003年度取り組み項目

エコファクトリー

化学物質管理

製造過程で使用される化学物質のうち、環境や人体に影響を及ぼす可能性があると思われる化学物質については、

日立グループで開発した化学物質総合管理システム（CEGNET）で管理し、計画的に削減を図っています。

日立グループ使用禁止物質 134物質

製造過程で使用している化学物質はなし

日立グループ削減対象物質 258物質

2003年度迄に15%削減（2000年度基準）

2005年度迄に30%削減（2000年度基準）

12物質を使用

清水生産本部では削減対象物質のうち12物質

（キシレン、HCFC-22、HFC-134a、トルエン等）を使用

PRTR届出(単位:kg)

2001、2002年度届出内容(5t以上)

		キシレン		HCFC-22	
		2001	2002	2001	2002
	取扱量	8,344	8,746	505,873	89,357
排出	大気へ排出	8,344	8,746	22,854	2,935
	公共水域・下水道へ排出	0	0	0	0
移動	廃棄物として移動	0	0	0	0
	事業所外へ移動	0	0	3,371	0
その他	消費量(製品として)	0	0	477,820	83,710
	分解・除去処理量	0	0	0	2,310
	リサイクル量	0	0	1,833	402

対象:清水生産本部

2003年度届出内容(1t以上)

		トルエン	キシレン	HCFC-22
	取扱量	2,144	6,633	54,824
排出	大気へ排出	2,114	6,547	880
	公共水域・下水道へ排出	0	0	0
移動	廃棄物として移動	0	0	0
	事業所外へ移動	30	30	81
その他	消費量(製品として)	0	56	53,863
	分解・除去処理量	0	0	0
	リサイクル量	0	0	0

対象:清水生産本部

PRTR法の届出対象が2003年度より5t/年から1t/年に変更。

エコファクトリー

公害防止対策

国内生産拠点では、環境への影響を軽減するため、水質、大気、騒音、振動等について、法律や条令よりも厳しい自主

管理基準値を定め管理しています。更に、定期的に測定することにより、環境にやさしい工場を目指し活動しています。

水質汚濁の防止

水質関連法届出施設数 21台

隔週(2回/月)で排水分析を実施

2003年度測定結果(水濁法)

	PH	COD	SS	銅	鉄
法規制値	5.8~8.6	25	70	3.0	10.0
自主管理基準値	6.2~8.2	15	30	0.9	2.45
実測値(最大)	8.14	8.6	12.0	0.07	0.91

対象:清水生産本部

大気汚染の防止

大気汚染防止法届出施設数 10台

6ヶ月毎(2回/年)にばい煙分析を実施

大気汚染削減施策

- ・ボイラー使用燃料の変更(白灯油 都市ガス)
- ・ボイラー台数制御運転によるエネルギーロスの排除

騒音発生の防止

騒音関係特定施設数 364台

工場境界線上12ヶ所で騒音測定実施(年2回)

1ヶ所については、モータ音にて自主基準値超過(2003/6)

対策後2003/12の測定時に対策効果確認済み

振動発生の防止

振動関係特定施設数 123台

工場境界線上12ヶ所で振動測定実施(年1回)

自主基準値(検出限界値未満)以下

悪臭発生の防止

工場境界線上7ヶ所で定期的測定実施(年1回)

自主基準値(検出限界値未満)以下

2003年度 測定結果

		A区分	B区分	C区分
ばいじん	法規制値	0.10	0.10	適用外
	自主管理基準値	0.01	0.05	0.15
	実測値(最大)	ND*1	ND*2	ND*2
NOX	法規制値	150	150	適用外
	自主管理基準値	75	75	90
	実測値(最大)	67	79*3	82

対象:清水生産本部

ND*1:検出限界値(0.05)未満 ND*2:検出限界値(0.03)未満

*3:燃焼部のすすにより基準値を超えた。



エコファクトリー

GLOBAL ECO

環境問題は、グローバルな視野を持って取り組むべき大きな課題です。世界各地に拠点を持つ日立空調システムでは、「環境対策は重要課題」という共通認識を持ち、各拠点の地域情勢に合わせた活動を、積極的に推進しています。地球の未来を守るために、今やるべきことは何か。私たちは常に考え、行動しています。

台湾日立

Taiwan Hitachi Co., Ltd.



■概要

会社名：台湾日立股份有限公司
 所在地：桃園縣蘆竹鄉內厝村內溪路29號
 設立：1965年4月19日
 経営責任者：高木 恒治
 売上高：7679915K元(2003年度)
 従業員数：1,207名(内桃園工場830名)
 主な製品：ルームエアコン、パッケージエアコン、
 チラーユニット、圧縮機、冷凍機、
 ファンフィルターユニット、除湿機、
 エアークリーナ

沿革

- 1986年 桃園工場設立
- 1992年 行政院環保署の第1回企業環境保護奨を獲得
- 1994年 桃園工場圧縮機工場設立
- 1995年 ISO-9001認証取得
- 1995年 台湾省及び勞工委員会の勞工安全衛生優良単位五星奨を獲得
- 1997年8月 ISO-14001認証取得
- 2001年 經濟部工業局の汚染防治設備操作
- 2002年 經濟部工業局の環境化設計模範工場奨を獲得
- 2002年 經濟部工業局の環境実効目標模範工場奨を獲得
- 2003年 産業廃棄物処理、リサイクル優良工場特奨を獲得
- 2004年 政府規定により焼却炉運転中止
- 2004年 日立製作所「GREEN 21大賞」奨励賞受賞

事業概要

空調機及び空調関連機器の製造、販売、サービス

GREEN ACTION 環境問題への取り組み

2004年1月：台湾ではダイオキシンの法規制が発令され、中小型焼却炉の使用が禁止されました。これに伴い、廃棄物排出量削減のため分別廃棄の強化、リサイクル可能資源の回収徹底を図ると共にそれらのデータを統計的に管理してきた結果、工場排気量を10%低減することができました。今後は梱包材使用量の削減のため、環境保護材料の採用など更なる改善を推進していきます。

MESSAGE FROM 台湾日立

環境保護意識が非常に高いのが台湾国民の特長です。特にリサイクルに対しては積極的で、きめ細やかな分別が行なわれています。我が社でも、従業員の環境保護意識は年々高まってきました。環境保護は、世界規模で取り組むべき問題です。我が社では環境対策を最重要課題と捉え、積極的に取り組んでいきます。

エコファクトリー GLOBAL ECO

日立エアコン(ブラジル)

Hitachi Air Conditioning Products Brazil S.A.



■概要

会社名：Hitachi Ar Condicionado do Brasil S.A.
 所在地：São José dos Campos City - São Paulo State - Brasil
 設立：1972年4月1日
 経営責任者：河内山 茂吉
 売上高：90MR\$ (2003年度)
 従業員数：325名
 主な製品：業務用空調機、チラーユニット

沿革

1972年4月 工場設立
 1980年 大型チラー製造開始
 1988年 廃棄物置場の整備
 1994年 廃水、排出ガス汚染防止設備整備
 1996年 ISO9002取得
 2001年 電気エネルギー節約活動開始
 2002年 化学物質の廃棄物に関する予測可能なアクシデントに対する改善施策実施
 粉体塗装ラインに供給する天然ガスネットの設置
 2003年 廃水処理施設の増設、ボイラー燃料の転換(重油 天然ガス)

事業概要

業務用空調機、チラーユニットの製造

GREEN ACTION 環境問題への取り組み

ブラジルは、大きな問題を3つ抱えています。1つ目は水質汚濁、2つ目はエネルギー問題、3つ目は大気汚染です。我が社でもこれらの問題に対応するため、冷却水循環利用などによる節水、従業員教育を含めた省エネ活動の徹底、重油から天然ガスへのエネルギー変換によるSoxやNoxの排出量低減、塗装方法の変更による塗料カス排出の削減などを実現しています。これからも環境管理システムのISO14001認証取得を目標に、各活動の推進を図っていきます。

MESSAGE FROM 日立空調システム(ブラジル)

環境活動は、私たちが生きていく上で、非常に重要な事柄です。その一方、残念ながらブラジル国民の環境問題意識はまだまだ低いと言わざるを得ません。我が社では、環境問題に対する意識改革を大きな課題ととらえ、従業員ひとりひとりが環境に対する意識を持ち、日々の活動として実践できるよう、従業員教育に力を入れ、会社全体としてのモラルアップを図っていきます。

エコファクトリー GLOBAL ECO

日立エアコン(ヨーロッパ)

Hitachi Air Conditioning Products Europe S.A.



概要

会社名：Hitachi Air Conditioning Products Europe, S.A.

所在地：RONDA SHIMIZU, 1-Polig. Ind.
Can Torrella, 08233 Vacarisses
(Barcelona), Espana

設立：1991年11月

経営責任者：花田 正道

売上高：63.1 Meur(2003年度)

従業員数：328名

主な製品：業務用空調機、チラーユニット

沿革

1991年11月 会社設立

1992年 7月 工場設立

1993年 店舗用室外機生産開始

1996年 5月 ISO9001認証取得

1997年 R407C(HFC冷媒)機種生産開始

1999年 5月 ISO14001認証取得

2001年 油倉庫防水処理整備

2002年 ゴミの分別廃棄活動を強化

2003年 欧州規制(WEEE、RoHS)への対応活動開始

2003年 1月 廃棄物分別活動によるリサイクルの向上と廃棄物量削減の強化

2003年 3月 HCFC22使用製品の生産終了

事業概要

各種水冷・空冷チラーおよびパッケージエアコンの製造・販売・サービス

GREEN ACTION 環境問題への取り組み

我が社では、従業員の環境意識向上を課題と捉えながら、環境に関する教育計画の見直しや改善を推進しています。各職場における分別廃棄の徹底により、工場廃棄物のリサイクル率の向上、作業不良による廃棄材料の減少、冷媒ガスの大気放出ゼロ化活動の定着など、さまざまな成果が上がっています。さらにEU規制に準拠すべく、省エネ高効率タイプ空調機の開発、梱包材の低減、危険有害物質を含まない材料の採用、製品リサイクルシステムの構築を進めています。

MESSAGE FROM 日立空調システム(ヨーロッパ)

環境保護に関する教育方針は、「皆のために環境を守ろう」という考え方を原点としてきましたが、自己主張を優先するスペインの気風にあってはなかなか浸透しませんでした。そこで「環境対策は自分にとって利益になる」と言い方を変えることで、理解を得られ、成果に結びついてきました。もともとスペイン人は、自分の物を大切に使う気質を持っていますから、今後も従業員の意識が高まり、さらに環境対策が進むものと考えています。

エコファクトリー GLOBAL ECO

広州日立冷機

Hitachi Air-conditioning & Refrigerating
Product (Guangzhou) Co., Ltd.

概要

会社名：広州日立冷機有限公司
所在地：広東省広州従化市鰲頭鎮棋杆
設立：1998年3月1日
経営責任者：中塚 等
売上高：205MRMB(2003年度)
従業員数：365名
主な製品：水冷チラー、空冷チラー、パッケージエアコン

沿革

1998年 3月 会社設立、営業許可取得
1999年 圧力容器製造許可取得
1999年 水冷チラーの生産・販売開始
2000年10月 ISO9001認証取得
2002年 空冷・空冷ヒートポンプチラー生産・販売開始
2002年 ユートピアパッケージ生産・販売開始、
チラー用スクリュー圧縮機生産開始
2004年 セットフリー室内機生産・販売開始
2004年 6月 ISO9000、14000、18000統合システム認証取得

事業概要

各種水冷・空冷チラーおよびパッケージエアコンの製造・販売・サービス

GREEN ACTION 環境問題への取り組み

中国における省エネルギー、省資材などはこれから法整備が進められる段階です。我が社としては、中国の環境問題を総合的に把握し、その問題を解決するためのシステム作りを第一の課題と考えています。環境問題に対する具体的な取り組みとしては、環境ISO取得を図るため、2003年に認証取得委員会を設置。整理、整頓、清掃、清潔、躰も環境改善活動の一環として取り組み、会社全体の環境意識を高めていきたいと考えています。

MESSAGE FROM 広州日立冷機

外資系企業を中心に、環境に対する問題意識は徐々に高まってきています。各企業は環境ISO取得に積極的に取り組んでいます。しかしながら、大気・排水汚染や自然破壊など、中国における環境問題が深刻化しているのも事実です。我が社としては、環境ISO認証取得委員会の設置を大きな契機として、全従業員の環境意識を向上し、さらなるレベルアップを図る所存です。

青島海信日立空調

Qingdao Hisense Hitachi
Air-Conditioning Systems Co., Ltd.

2003年 1月 会社設立

広州日立圧縮機

Hitachi Compressor Products
(Guangzhou) Co., Ltd.

2003年10月 会社設立

日立インダストリアルマシナリ(フィリピン)

Hitachi Industrial Machinery Philippines

1995年 5月 会社設立
2004年 4月 日立インダストリーズより冷熱事業部を
日立空調システムに移管

ステークホルダーとの共創

事業所や生産拠点の周辺環境保全に対しても、最大限の配慮をする。それが日立空調システムのポリシー。地域社会と共同で、積極的に地域の環境保全活動に取り組んでいます。

当社の環境保全活動を地域社会の皆様にご理解いただくために、近隣自治会との情報交換会を毎年開催しています。このミーティングでは、工場周辺の清掃や植樹など環境保全活動を説明、大気・水質測定データなどの公開をし、地域社会の皆様にご理解いただいております。

台湾日立での環境活動は事業所内にとどまらず、地域や行政との交流を深め、数多くの表彰を受けています。

自治会、団体との環境タウンミーティングの実施



地域自治会との環境情報交換会



環境保全行政事務研究会への環境活動紹介

台湾日立の環境活動



地元小学校環境保護教育活動



2003年 産業廃棄物処理、リサイクル優良工場特賞受賞

花の種の配布



6月の環境月間において、シロバナかすみ草の花の種を配布。

地域の清掃活動の継続的实施



清水環境保全協力会行事に協賛、三保海岸の清掃活動



清水生産本部周辺の清掃活動



台湾日立の地域清掃活動

表彰履歴

さまざまな形でご評価いただいている当社の環境活動。

これらの評価を励みとして、さらに環境と調和する企業をめざして尽力します

日立空調システムの表彰履歴

1997 / 8	台湾日立環境ISO認証取得
1997 / 10	清水生産本部 環境ISO認証取得
1998 / 5	冷凍空調学会技術賞(寒冷地エアコン)
1998 / 11	茨木工場 環境ISO認証取得
1999 / 2	日経優秀製品サービス賞(エコアイスmini)
1999 / 5	日立エアコン(ヨーロッパ) 環境ISO認証取得
1999 / 5	冷凍空調学会技術賞(年間冷房エアコン)
1999 / 5	静岡県知事褒賞(産業廃棄物適正処理)
1999 / 5	資源エネルギー庁長官賞(エコアイスmini)
1999 / 5	清水市環境保全協会功労者賞(環境保全・公害防止施設維持管理に貢献)
2000 / 5	冷凍空調学会技術賞(Inv.スクロール冷凍機)
2000 / 5	静岡県フロン回収事業協会特別賞
2000 / 6	ヒートポンプ・蓄熱センター理事長賞(ガス吸収式大温度差システム冷凍機)
2000 / 6	清水市環境保全協会功労賞(地域貢献・定例ボランティア活動実施による表彰)
2000 / 6	清水市環境保全協会功労者賞(地域の環境保全活動に対する貢献)
2000 / 6	静岡県産業廃棄物協会適正処理功労者賞
2000 / 10	リサイクル推進協議会会長賞
2001 / 2	省エネセンタ会長賞(ガス吸収式大温度差システム冷凍機)
2001 / 5	空調衛生工学会技術賞(年間冷房エアコン)
2001 / 5	清水市環境保全協会功労者賞(環境保全・公害防止施設維持管理に貢献)
2001 / 6	ヒートポンプ・蓄熱センター振興賞(寒冷地向けパッケージ「システムフリー寒さ知らず」)
2001 / 6	静岡県産業廃棄物協会適正処理功労者賞
2002 / 1	経済産業大臣賞(CO ₂ ヒートポンプ給湯器)
2002 / 6	資源エネルギー庁長官賞(CO ₂ ヒートポンプ給湯器)
2003 / 2	日本冷凍空調設備連合会会長優秀賞(リニューアルによる省エネルギー)
2003 / 5	清水環境保全協会功労賞(ゼロエミッション工場の達成)
2003 / 5	日本冷凍空調学会技術賞(省エネ・低騒音インバータパッケージ)
2003 / 10	リデュース・リユース・リサイクル推進協議会功労賞(ゼロエミッション工場の達成)
2003 / 12	台湾日立 産業廃棄物処理、リサイクル優良工場特賞受賞
2004 / 2	日本機械工業連合会優秀省エネルギー表彰会長賞(HiインバータVX)

システム
 製品
 活動

事業所紹介

お客様のご要望やご相談に、いつでもきめ細かくお応えできるよう営業拠点・サービス拠点を全国に配置。
万全のネットワーク体制を整えています。

会社概要	会社	株式会社 日立空調システム Hitachi Air Conditioning Systems Co.,Ltd.
	本社所在地	東京都千代田区神田須田町1丁目23番地2(大木須田町ビル)
	設立	1998年11月26日
	資本金	100億円(2004年3月31日現在)
	代表者	取締役社長 中山義彦
	事業所数	国内事業所31ヶ所 / 国内関連会社7社 / 海外関連会社4社
	事業内容	空調制御システム / 冷凍・冷蔵制御システム / クリーンエアシステム / バイオロジカル制御システム / 環境試験装置 / 家庭用冷暖房・給湯システム
	売上高	863億円(2003年度)
	従業員数	1,613名(2004年3月31日現在)

本社・営業本部・支店・営業所

本社 電話 03(3255)7201
〒101-0041 東京都千代田区神田須田町1-23-2
(大木須田町ビル)

北海道支店 電話 011(717)5301
〒060-0809 札幌市北区北九条西3丁目(小田ビル)

東北支店 電話 022(266)1321
〒980-0802 仙台市青葉区二日町9-7(大木青葉ビル)

福島営業所 電話 024(921)5550
〒963-8023 郡山市緑町5-15

関東支店 電話 03(3255)7179
〒101-0041 東京都千代田区神田須田町1-23-2
(大木須田町ビル)

大型冷熱営業部 電話 03(3255)7240
〒101-0041 東京都千代田区神田須田町1-23-2
(大木須田町ビル)

神奈川営業所 電話 045(337)6422
〒240-0062 横浜市保土ヶ谷区岡沢町105-1
(岡沢町藤巻ビル)

北陸支店 電話 076(429)4051
〒939-8214 富山市黒崎627-3

中部支店 電話 052(251)0371
〒460-0008 名古屋市中区栄3-13-20(栄センタービル)

関西支店 電話 06(6531)9111
〒550-0005 大阪市西区西本町1-10-10
(西本町全日空ビル)

中四国支店 電話 082(240)6151
〒730-0051 広島市中区大手町3-2-31
(損保ジャパン広島大手町ビル)

四国営業所 電話 087(833)8701
〒760-0072 高松市花園町1-1-5(花園ビル)

九州支店 電話 092(561)4851
〒815-0031 福岡市南区清水4-9-17

工場

清水生産本部 電話 0543(34)2081
〒424-0926 静岡県静岡市清水村松390番地

土浦事業所 電話 029(832)5840
〒300-0013 茨城県土浦市神立町603番地

関連会社

東京日立冷熱(株)
大阪日立冷熱(株)
九州日立空調(株)
北関東日立空調(株)
(株)新潟日立
(株)冷熱エンジニアリング
(株)日立空調SE

技術研修所

サービスエンジニアリングセンター

北海道サービスエンジニアリングセンター
電話 011(611)5146

東北サービスエンジニアリングセンター
電話 022(225)5972

福島サービスエンジニアリングセンター
電話 024(921)5553

東京サービスエンジニアリングセンター
電話 03(3649)3811

西東京サービスエンジニアリングセンター
電話 042(328)3611

横浜サービスエンジニアリングセンター
電話 045(337)6400

埼玉サービスエンジニアリングセンター
電話 048(652)9767

小山サービスセンター
電話 0285(31)6571

常総サービスエンジニアリングセンター
電話 04(7167)4330

沼津サービスセンター
電話 0559(29)7676

北陸サービスエンジニアリングセンター
電話 076(429)6861

中部サービスエンジニアリングセンター
電話 0568(72)0131

豊橋サービスセンター
電話 0532(33)5668

関西サービスエンジニアリングセンター
電話 06(6303)6159

京都サービスエンジニアリングセンター
電話 075(315)4115

兵庫サービスエンジニアリングセンター
電話 078(575)8431

中四国サービスエンジニアリングセンター
電話 082(283)9374

山口サービスセンター
電話 0836(84)0964

四国サービスエンジニアリングセンター
電話 087(833)8701

九州サービスエンジニアリングセンター
電話 092(561)4854

世界のマーケットに応える 充実のネットワーク

台湾日立
Taiwan Hitachi Co., Ltd.

広州日立冷機
Hitachi Air-conditioning & Refrigerating
Product (Guangzhou) Co., Ltd.

日立エアコン(ヨーロッパ)
Hitachi Air Conditioning Products Europe S.A.

日立エアコン(ブラジル)
Hitachi Air Conditioning Products Brazil S.A.

広州日立圧縮機
Hitachi Compressor Products (Guangzhou) Co., Ltd.

青島海信日立空調
Qingdao Hisense Hitachi Air-Conditioning Systems
Co., Ltd.

日立空調(上海)
Hitachi Air-Conditioning Systems (Shanghai) Co., Ltd.

日立空調(香港)
Hitachi Air-Conditioning Systems (Hong Kong) Co., Ltd.

日立インダストリアルマシナリ(フィリピン)
Hitachi Industrial Machinery Philippines