

人にも地球にも、大切なこと。

# with

ASEジャパンは、かけがえのない地球環境と共存すべく  
自然豊かな山形と調和する企業を目指し、人々が人間性を  
十分に発揮できる豊かな社会と環境の実現に向け、  
アドバンス エコファクトリーに挑戦し続けます。

## 『 ここから始まる∞ 』

コミットメントとして、下記の3つを掲げています。

A S E ジャパンは、  
お客様のあらゆるニーズに応えつつけます。  
すべての可能性を追求し挑戦しつづけます。  
お客様の成功を実現し成長しつづけます。

お客様のビジネス展開のために信頼される  
サクセスポートナーとして前進しつづけたと考えております。

## ごあいさつ

～自然豊かな地域と調和する企業を目指して～

A S E ジャパンは、半導体アセンブリ・テストサービスにおける世界最大の独立プロバイダーである A S E グループの日本拠点です。長年培ったパッケージ技術力並びに A S E グループの総合力を活かしながら、日本企業としてのきめ細やかなサービスで、今日の生活や産業分野に欠かすことの出来ない半導体製品を提供いたしております。

現代社会は社会経済活動の進展に伴い、地球温暖化・化石燃料や鉱物資源の枯渇・有害化学物質による汚染等の地球規模の環境問題が顕著になっており、それらは人類に課せられた最重要かつ至難の課題であるといわれています。便利さとの引き換えに自然環境へ大きな負担をかけた代償とも言えます。そうした中で事業活動を推進するということは、いかにして自然環境とのバランスを取るかという難しさの上に成り立っているのだということを、常に意識すべきと考えます。

A S E ジャパンは、事業活動を展開するにあたり、S P E E D、S O L U T I O N、D E L I V E R Y D A T E を重点に据えて実践し活気有る職場作りをしています。また、従来の枠に捉われず様々なテーマにチャレンジすることにより、収益構造ならびに保有技術について継続的な改善を成し遂げています。私たちは、日本国内のアウトソーシングビジネスにおいてそのポジションを確固なものとしましたが、お客様からの信頼を得るにとどまらず、地球環境に優しい企業として事業を展開する責任を持っています。それには、従業員一人ひとりが環境問題について考え、環境改善の意識を持ち、知恵と力を結集し、企業全体で社会的責任を果たすことが使命であると考えています。

本報告書は2019年度の環境活動について概要をまとめたものです。当社の環境に対する取り組み姿勢や活動の一端をご理解頂ければ幸いです。今後も、環境問題と企業経営の調和を目指し環境保全活動を充実していく所存ですので、皆様のご意見、ご指導を頂ければ幸いです。

2020年8月  
A S E ジャパン株式会社  
代表取締役社長 鍾 智孝



## 環境理念

A S E ジャパンは、かけがえのない地球環境と共存すべく  
自然豊かな山形と調和する企業を目指し、人々が人間性を  
十分に発揮できる豊かな社会と環境の実現に向け、  
アドバンス エコファクトリーに挑戦し続けます。

## 行動指針

1. 地球温暖化防止、汚染防止、省資源化推進を経営課題として位置づけ、全員参加の環境改善活動を推進して、自然環境の再生を図ります。
2. 電子部品製造および販売において、有害物質の排除を継続的に推進し、環境負荷低減に努めます。
3. 環境関連の法規制及びその他必要な要求事項を順守すると共に、自主管理基準を設定して環境保全に努めます。
4. 環境目的・目標の重点項目としては、CO<sub>2</sub>削減、省資源、グリーンプロダクトの実現を図ります。  
また、定期的な見直しにより、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
5. 地域社会と協調・連携し、必要に応じ環境に関する技術・管理の情報について公開することで社会に貢献します。

※本方針は当社で働く又は当社のために働くすべての人に周知し、社内外に公開します。

2011年1月24日改定（第三版）



## 環境目的・目標 2019年の実績

2019年の環境目的・目標の活動の成果は、次のような達成状況です。

目的	管理項目	目標	実績	判定
地球温暖化防止	CO <sub>2</sub> 排出削減量	2019年のCO <sub>2</sub> 排出量を 12月までに205t-CO <sub>2</sub> 削減	高効率コンプレッサ投資による電力及び燃料の削減等の活動を行ない目標に対し 176% (361t-CO <sub>2</sub> 削減)で 大幅に達成にしました。	◎
全員参加の 環境改善	目標に合わせ 任意設定	各部門が業務の中から抽出した、35項目 の環境改善活動を実施しました。 ～主な活動～ ・省エネ、省資源の改善提案活動推進 ・環境関係資格取得 ・薬品受入漏洩訓練 ・用水削減	各部門にて計画通り推進しました。	○

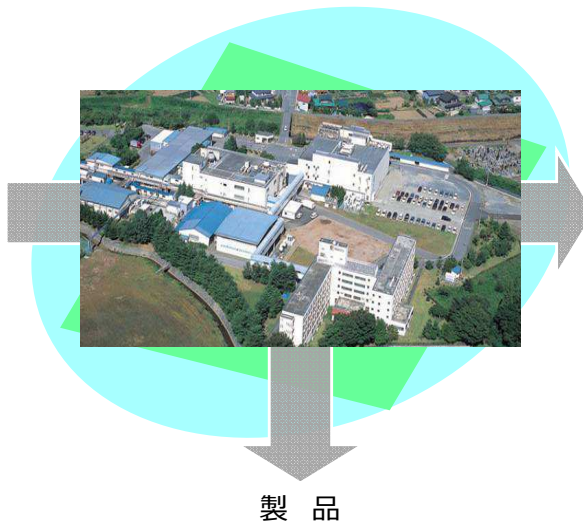
評価基準: ◎ : 達成度110%以上  
○ : 達成度95%以上110%未満  
△ : 達成度80%以上95%未満  
× : 達成度65%以上80%未満  
×× : 達成度65%未満



## 2019年環境マスバランス

半導体製造においては、多くのエネルギーや化学物質等が使用されます。  
当社では、このような事業活動に伴う環境負荷量について把握し、その削減に向けた施策に活用しています。

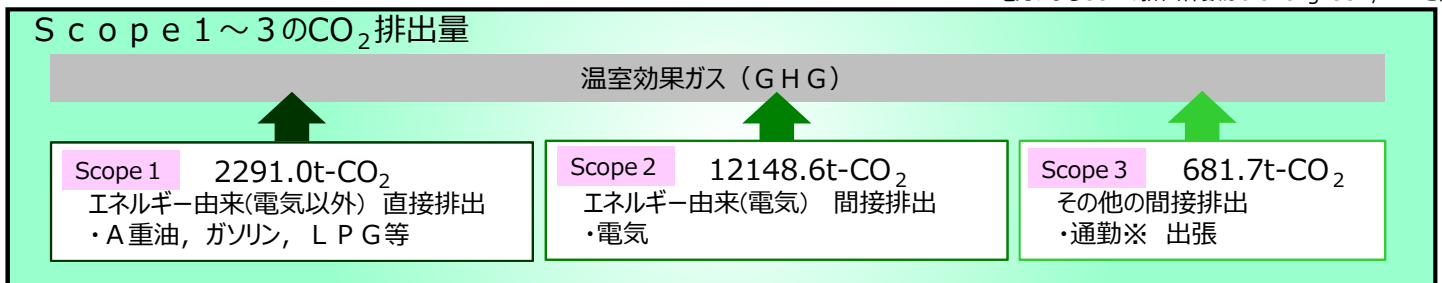
INPUT	
電気	22989.8MWh
A重油	816Kℓ
ガソリン	297.2Kℓ
LPG	22.6t
水(水道水)	80.7km <sup>3</sup>
化学物質	1070t
ガス	833.7t
素材	39.0t
包装部材	1067t



OUTPUT	
CO <sub>2</sub> 排出量 (エネルギー由来)	14439.6t-CO <sub>2</sub>
排水 (公共用河川)	37.4km <sup>3</sup>
排水 (公共下水道)	22.8km <sup>3</sup>
一般廃棄物 (リサイクル率)	21.6t (100%)
産業・特管 廃棄物 (リサイクル率)	64.8t (100%)
有価物	57.9t

kWh (キロワットアワー)  
Kℓ (キロリットル)  
km<sup>3</sup> (キロ立方メートル)  
t (トン)

電力によるCO<sub>2</sub>の排出係数は0.528kg-CO<sub>2</sub>/kwhを使用



※通勤用ガソリン 2016年より算入



## 2019年環境分析測定結果

当社では、社外へ排出される排水、騒音、振動を定期的に監視し、確認しております。  
法を遵守することはもちろん、法規制よりも厳しい社内基準を設定して環境汚染防止に努め、クリーンな排出を図っております。

水質の監視（排水）						
管理点	監視項目	単位	法定基準	社内基準	測定結果	判定
公共用河川 No.1 最終放流口	pH	-	5.8以上～8.6以下	6.1以上～8.3以下	6.9～7.8	○
	BOD	mg/ℓ	25以下	20以下	0.5未満～2.0	○
	SS	mg/ℓ	60以下	48以下	1.0未満～31.0	○
公共用河川 No.2 最終放流口	pH	-	5.8以上～8.6以下	6.1以上～8.3以下	6.9～7.6	○
	BOD	mg/ℓ	25以下	20以下	0.5未満～2.5	○
	SS	mg/ℓ	60以下	48以下	1.0未満～31.0	○
	窒素化合物	mg/ℓ	100以下	80以下	10未満	○
公共下水道 No.3 最終放流枡	水温	℃	45未満	36未満	9.4～25.0	○
	pH	-	5.0を超え9.0未満	5.4を超え8.6未満	6.7～8.4	○
	BOD	mg/ℓ	600未満	480未満	25.0～240	○
	SS	mg/ℓ	600未満	480未満	24.0～72.0	○
	n-ヘキサン抽出物 (油分)	mg/ℓ	30以下	24以下	0.5未満～11.0	○
	沃素消費量	mg/ℓ	220未満	176未満	1未満～25.0	○

### （用語の説明）

- pH [水素イオン濃度] : 水の酸性、アルカリ性を表す指標。pHが7で中性、7より小さいと酸性、7より大きいとアルカリ性。  
 BOD [生物化学的酸素要求量] : 水中の有機物が微生物の働きによって分解されるのに消費された酸素量。  
 SS [浮遊物質] : 水中に溶解せず浮遊している物質の量  
 窒素化合物 : アンモニア、アンモニウム化合物、亜硝酸性化合物及び硝酸化合物。  
 n-ヘキサン抽出物 : ノルマルヘキサン抽出物。水中の「油分等」を表わす指標。  
 沃素消費量 : 下水中に存在する還元物質の指標。

### （社内基準）

法定基準の80%を社内基準に設定し、監視しています。

騒音・振動の監視						
管理点	時間の区分	単位	法定基準	社内基準	測定結果	判定
敷地境界騒音	午前6時から午前8時まで	dB	-	65以下	44.3～50.8	○
	午前8時から午後7時まで	dB	-	70以下	43.2～50.4	○
	午後7時から午後9時まで	dB	-	65以下	43.2～49.9	○
	午後9時から翌日の午前6時まで	dB	-	55以下	43.0～48.8	○
敷地境界振動	午前8時から午後7時まで	dB	-	65以下	40未満	○
	午後7時から翌日の午前8時まで	dB	-	60以下	40未満	○

当社は、騒音・振動については法規制区域外ですが、工業地域の基準に準じて自主的に管理しています。

**法基準を遵守するとともに、より厳しい社内基準もクリアしております。**



## 環境目的・目標 2020年の計画

環境目的・目標は、環境方針、環境動向、環境影響評価結果で著しい環境側面として登録された項目などを考慮して、次のように決定し進めています。

目的	管理項目	環境目標	実施推進部門
地球温暖化防止	CO <sub>2</sub> 排出削減量	2020年のCO <sub>2</sub> 排出量を 12月までに398t-CO <sub>2</sub> 削減	全部門
環境を配慮した 環境負荷の低減 活動	目標に合わせ 任意設定	全員参加の環境改善。 (AOD 部門別環境側面の結果により設定し実施すること)	全部門



## 環境コミュニケーションの実施状況

地域の一員として地域の方々から喜ばれるように、従業員一人ひとりが社会のベストパートナーになることを目指して、従業員の環境意識高揚、地域への社会貢献活動などを推進しています。

### ～ 森づくりへの取り組み ～



#### おきたま企業の森づくり

当社は「置賜の森をみんなの手でネットワーク」に参加し、高畠町の安久津八幡山において、松くい虫被害から森を守り、山の景観を育てる活動を行っています。

2016年からの活動に参加し、安久津八幡山を守る会との協働で、えのき、おおやまざくら、ななかまど、おがたまの木の植樹作業を行いました。

2018年に安久津八幡山を守る会は活動の功績が認められ、山形県森林・林業功労者として山形県より表彰を受けました。

2019年11月14日の活動では、9名が参加し樹木の植樹を行いました。



# ～ 地域貢献活動 ～



## ボランティア活動

地域社会への貢献活動として、高島駅周辺及びコミュニティ施設（太陽館）の清掃ボランティア活動を実施しています。

2019年6月22日 17名が参加し、クモの巣の除去、窓拭き、駅東口と西口周辺の掃き掃除をしました。



# ～ 社員の意識高揚 ～



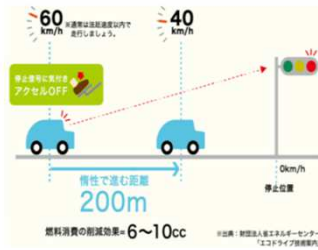
## エコドライブチャレンジ

高島町事業のエコドライブチャレンジに参加し、ふんわりアクセルや、燃料を無駄にしない自動車の使い方（エコドライブ）を習得することで、地球温暖化防止に貢献します。

2019年は新入社員を対象に 15名がチャレンジしました。

### ① 予測運転（下のイラストを見て下さい）

前の車を見て運転していると、信号に気づくのが遅れブレーキを強く踏むことになります。  
目線を少し上げて先の信号に気をつけ、早めにブレーキを踏みます。  
すると、車は惰性で走り、この間燃料噴射はゼロになります。（フューエルカット）  
「あ、あの信号間に合わないなあ～」と思ったら、早めのアクセルオフ！」



### ② 夏のポイント

炎天下にクルマを駐車して戻ると車内はモーレツな熱さ  
ここで最初にやることは  
**「まず窓を開けること」**  
窓を全部開けて少し走り、車内の空気を入れ換える。  
エアコンのスイッチはその後で（～）

# ～ 地球温暖化防止活動 ～



山形県環境関連事業にも積極的に参加しております。

山形県事業の「山形県地球温暖化対策推進事業所」に参加登録し、地球温暖化防止のための活動を行っております。

取り組み事例：電力・用水・温湿度等の見える化展開による管理の徹底。

空調設備運転効率向上による電力削減等

「山形県地球温暖化対策推進事業所登録制度」  
**登録証**  
事業者名 ASEジャパン株式会社  
貴社を山形県地球温暖化対策実行計画の推進に積極的に取り組む事業者として登録します。

【取組項目】

- エネルギーの効率的利用及び日常的なエネルギーの節約に係る取組み
- 設備機器等の適正管理に係る取組み
- エコドライブに係る取組み
- 省資源に係る取組み
- 水の効率的利用及び日常的な節水に係る取組み
- 廃棄物の発生をそのものを抑える取組み
- リサイクルの促進に係る取組み
- 環境に配慮した物品等の購入、使用に係る取組み
- 再生可能エネルギー・省エネルギー設備の導入
- 独自取組み

平成31年度及び平成32年度  
廃棄物の100%リサイクル化  
生産フロアの管理基準に合わせた空調機の高調・加熱コントロール  
電力・用水の他にコンプレッサー圧力・室温の見える化展開による管理の徹底

【取組期間】 平成31年4月1日から平成33年3月31日まで  
平成31年4月1日  
山形県知事 吉村 美栄子

「笑顔で省エネ県民運動、家庭のアクション事業」の優秀事例者への商品提供として参加しています。

山形県のホームページでASEジャパンの協賛品紹介

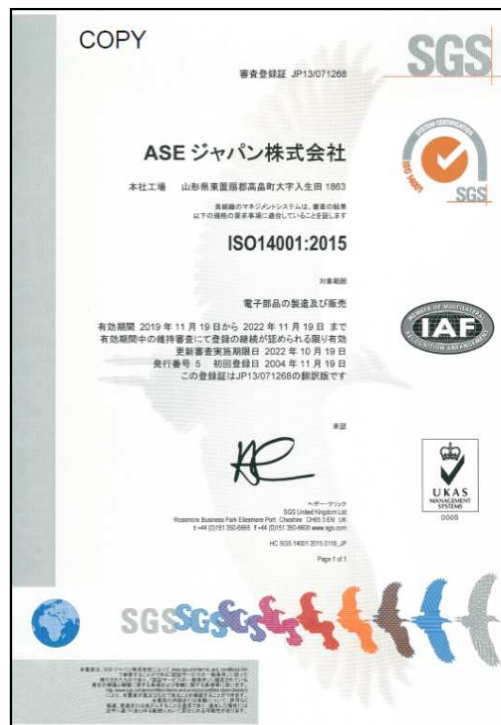
## ◆会社概要

- 社名 ASEジャパン株式会社
- 創立 2004年(平成16年)6月1日  
代表取締役 鍾 智孝
- 資本金 3億6千万円
- 事業内容 電子部品の製造と販売
- 従業員総数 367名 (2020年8月1日)

## ◆沿革

- 1964 : (昭和39年) 株式会社日電高島製作所設立
- 1965 : (昭和40年) 高島工場操業開始
- 1969 : (昭和44年) 山形日本電気株式会社に商号変更
- 1982 : (昭和57年) デミング賞受賞
- 1986 : (昭和61年) PM賞受賞
- 1992 : (平成4年) ISO9002認証取得
- 1997 : (平成9年) ISO14001認証取得  
QS-9000認証取得
- 1998 : (平成10年) ISO9001認証取得
- 2004 : (平成16年) ISO/TS16949認証取得  
同年6月 ASEジャパン株式会社設立  
ISO9001認証取得  
ISO/TS16949認証取得  
ISO14001認証取得
- 2008 : (平成20年) QC080000認証取得
- 2017~ : (平成29年) ISO14064-3検証実施 (1回/年)
- 2018 : (平成30年) IATF16949認証取得

## ◆ISO14001登録証(2019年11月19日登録更新)



## ◆ISO14001登録適用範囲

当社におけるISO14001の適用範囲は本社工場とする。

## ◆編集後記

当社は、自然豊かな山形と調和する企業を目指すと共に、皆様から信頼される企業となるよう前進しつづけていきたいと考えております。今後も、地域の皆様や様々なステークスホルダー(利害関係者)の皆様とのコミュニケーションを大切に、ASEジャパンの環境への取り組みについて、ご理解を少しでも深めていただきますよう環境報告書を発行してまいります。



ASEジャパン株式会社

住所

発行責任者

発行

お問い合わせ先

〒992-0324 山形県東置賜郡高島町入生田大字1863番地

EMS管理責任者 渡辺 卓好

2020年9月

事業統括本部 TEL (0238) 57-2211 (代表)

FAX (0238) 57-5193