



2025環境報告書

YITOA マイクロテクノロジー株式会社



当社は半導体事業を始めて45年以上になる自社FABを持つ「半導体メーカー」です。山梨県甲府市の本社工場で、企画から開発、量産、販売までを一貫して行っております。お客様の「悩み」や「課題」を解決して「望み」を実現したいという想いで、半導体事業を展開しており「お客様がどのような解決方法を望んでいるか」を大切にしております。

社内では自社FABプロセス開発、回路設計、メカ設計など専門のエンジニアが活躍しており、多種多様なアプローチで、課題を実現すべく積極的に取り組んでおります。当社の強みは受光IC、アナログIC、ミックスドシグナルIC、アルゴリズムの開発力に加え、最近ではMEMSミラーの開発にも力を入れています。また、自社FABの特長を生かしたプロセス開発力もお客様から好評をいただいております。得意とするオリジナルIC開発や、技術開発力を生かし新規挑戦を続けていきます。

これからもお客様に満足いただける会社になるよう、日々努力を積み重ねてまいります。変化のスピードが速い半導体業界だからこそ当社は、これからも新しいことに果敢にチャレンジしていきます。従来の枠組みや古い慣習にとらわれず、柔軟な発想を持って、お客様やパートナー企業様と一緒に市場開拓・共同開発していきたいと思っております。



今日、私たちの産業が直面している環境問題は、単なる課題ではなく、将来世代に対する責任です。当社は、この責任を真摯に受け止め、環境保護に対する取り組みをさらに強化しています。当社の環境戦略の核心には、法令遵守、汚染の予防、そして継続的な改善があります。特に半導体産業におけるガスや薬品の使用、地下水の利用、そしてエネルギーの消費は、大きな環境リスクを伴います。これに対応するため、私たちは以下の具体的な措置を講じています。

まず、法令遵守は私たちの経営の基礎です。全ての運営活動において、国内外の関連する環境規制を厳格に守ることを徹底しています。これには、使用する化学物質の管理や排出基準の遵守が含まれます。次に、汚染の予防に重点を置いています。私たちは浄化技術を駆使し、有害物質が環境に放出されないように最大限の努力をしています。また、リスクの高いプロセスには、特別な注意を払い、事故による環境への影響を未然に防ぎます。

さらに、継続的改善は私たちの日々の業務に組み込まれています。エネルギー管理指定工場としての責任を全うするため、効率的なエネルギー使用の切り替えを進めています。これにより、持続可能な製造プロセスを実現し、CO₂排出量の削減にも寄与しています。

これらの取り組みを通じて、私たちは環境への影響を最小限に抑えるよう努力を重ねています。持続可能な未来を築くため、私たちは技術革新と共に、環境保護への取り組みも進化させていく必要があります。全社員がこの重要な使命に向けて一丸となり、日々の業務を遂行しています。

代表取締役社長 元杉 敬介

代表挨拶	1 頁
------	-----

目 次

□主な環境活動	2 頁
□環境方針	3 頁
□環境マネジメント体制	3 頁
□未来に向けてできること（SDGs）	4 頁
□ 活動の実績	
・省エネルギー	6 頁
・化学物質削減	7 頁
・廃棄物削減	8 頁
・大気、水質の調査結果	9 頁
・法令の遵守	9 頁
□ 活動トピックス	
・環境教育	10 頁
・環境監査実績 他	10 頁
・社会貢献	11 頁
・啓蒙活動 等	11 頁

主な環境活動

1977 年 10 月：パイオニア（株）半導体研究所として設立

1985 年 10 月：半導体事業をパイオニアビデオ（株）へ移管
パイオニアグループ以外のお客様への製品販売を開始

1993 年 6 月：ISO9001 の認証を取得

1998 年 7 月：ISO14001 の認証を取得
11 月：「生ゴミ」の共同リサイクル開始

2001 年 1 月：社内の前工程に 6 インチラインを増設

2002 年 10 月：ゼロ・エミッション達成（再資源化率 99%以上）

2003 年 4 月：パイオニア・マイクロ・テクノロジー（株）設立

2004 年 8 月：ボイラーを重油から都市ガスに変更

2007 年 2 月：太陽光発電システム導入（150kW）

2009 年 5 月：NAS 電池導入
9 月：ISO14001 の認証をパイオニアグループ統合認証へ移行

2011 年 5 月：特高変電設備の更新

2018 年 1 月：高効率ボイラーに更新

2019 年 2 月：NAS 電池に替えて LiB（リチウムイオンバッテリー）の導入

2020 年 10 月：YITOA マイクロテクノロジー（株）に社名変更（株式譲渡に伴う変更）

2021 年 2 月：ISO14001 の認証を YITOA マイクロテクノロジー（株）で再認証

2022 年 10 月：廃熱回収再利用機能を有するチラーを導入



環 境 方 針

環境保護の理念

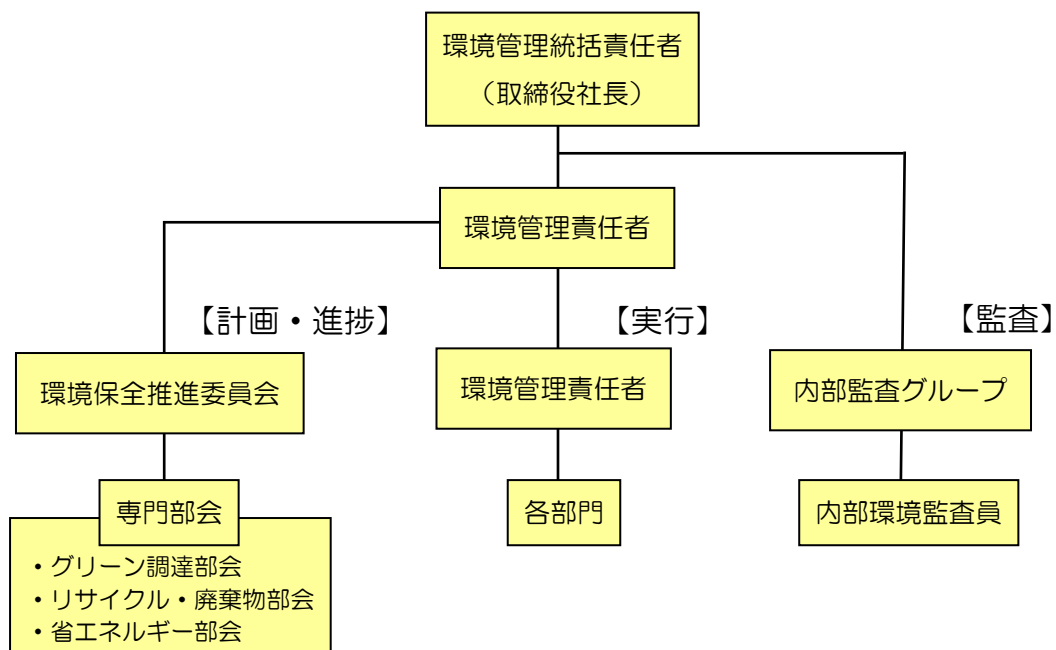
当社は、地球環境の維持、改善が重要な経営課題の一つと認識し、企業活動を行うにあたっては、常に豊かで安全な環境の実現に向け継続的に環境保護活動を推進します。

環境行動指針

1. 事業活動を通じて環境に与える影響を把握し、環境保護活動を継続的に推進します。
2. 半導体製品の開発、設計段階から、原材料などの調達、製造、販売、お客様の使用・廃棄までのすべての過程において、環境負荷低減型の商品づくりに努めます。
3. 環境に関する法律、条例等の公的規制を遵守するに止まらず、自主基準を制定し、環境負荷の低減と環境汚染の防止に努めます。
4. 使用エネルギーの削減活動を推進し、継続的に二酸化炭素（CO₂）排出量の削減に努めます。
5. 廃棄物の発生抑制・分別・再利用・再資源化を図り、廃棄物排出量の削減に努めます。
6. 化学物質の確実な管理を行ない、有害な可能性のある化学物質は継続的な削減・代替に努めます。また化学物質の利用にあたっては汚染の予防に努めます。
7. 環境方針を全従業員に伝達・周知するとともに、環境教育・啓蒙活動を実施し、環境保護に対する意識向上に努めます。
8. 環境方針及び環境活動は社外に開示します。



環境マネジメント体制



～未来に向けてできること～

IPCC 第6次評価報告書において、『人間活動が主に温室効果ガスの排出を通して地球温暖化を引き起こしてきたことには疑う余地がなく、1850～1900年を基準とした世界平均気温は2011～2020年に1.1℃の温暖化に達した。』と、温暖化の原因について言及しています。私たちは今何をすべきか、「SDGs」（持続可能な開発目標）の活動を通じて未来の子供たちに、豊かな地球を残していく義務があるのではないのでしょうか。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



日本のCO₂排出量の約2割は、給湯や暖房、調理でのガス使用、電気製品の使用、自家用車の使用など、日常生活から発生していると言われています。普段の生活からも多くのCO₂が排出されているため、一人ひとりが意識してCO₂排出量削減に向けた生活を心がけることが重要です。

当社は、山梨県が推進する、『県内企業等のSDGs達成に向けた取り組みを促進することにより企業等の価値の向上を図るとともに、企業等と協働した地域課題の解決を図る体制を築くことを通じて地方創生の取り組みを推進し、持続可能な山梨県を実現することを目的としています。』の趣旨に賛同し、『やまなしSDGs登録制度』に登録をして、やまなしSDGs推進企業として目標達成に向けた活動をしております。

私たちにできること・・・

家庭で節電する・再生可能エネルギーを使う

廃棄食品を減らす・野菜をもっと多く食べる

徒歩や自転車で移動する・公共機関を使用する

環境に配慮した製品を選ぶ

リデュース・リユース・リサイクル・リペア・リフューズ

EV・HV・PHVなどの選択など、持続可能な社会に向け

て行動しよう



山日 YBS グループが推進する
『やまなしSDGsプロジェクト』
に協賛しています。

SDGs (Sustainable Development Goals) は国連が定めた持続可能な開発目標で、企業が持続的に発展するために必要な取り組みです。

当社は、環境保護活動の取り組みとして、使用エネルギーの削減（CO₂排出量の削減）、化学物質の削減、資源循環を推進しており、この取り組みを継続することで、地球環境への負荷低減を図っています。

環境保護活動として次の目標に取り組んでいます。 が取り組み内容



12. つくる責任 つかう責任：持続可能な生産消費形態を確保する

9. 環境に配慮した技術・産業プロセスの導入：イノベーションの拡大を図る

- ・ **環境負荷低減型の商品づくり**：ライフサイクル視点の取り組みとして、製品ライフサイクルの各ステップにおける環境影響を考慮した製品設計を行っています。
- ・ **化学物質使用量削減**：化学物質による環境汚染を低減するため、継続的に削減活動を行っています。 ※ 活動実績-P7



環境負荷低減型の商品作り
環境負荷低減型の設計開発

消費電力削減
小型化・高密度化
化学物質削減

チップサイズの縮小やパッケージの小型化による消費電力の削減、化学物質の削減。
開発段階より、消費電力の少ない製品開発と環境負荷の少ない材料の選定。
製品の小型化・高密度化を達成し、省資源化による環境負荷低減。



7. 持続可能な近代的エネルギー：再生可能エネルギーの割合を拡大

- ・ **再生可能エネルギー**：太陽光発電パネルを、社屋の屋上に設置。 ※ 活動実績-P6



13. 気候変動に具体的な対策を：気候変動とその影響に立ち向かう

- ・ **使用エネルギーの削減**：CO₂ 排出量削減に向け継続的な省エネ活動を行っています。 ※ 活動実績-P6



14. 海の豊かさを守ろう：海洋と海洋資源を持続的な開発に向けて保全し、持続可能な形で利用する

- ・ **廃棄物の削減**：ゼロ・エミッションの継続、3R活動の推進により、廃棄物の削減活動を行っています。 ※ 活動実績-P8



15. 陸の豊かさを守ろう：陸上生態系の保護、回復及び持続可能な利用の推進、森林の持続可能な管理、ならびに生物多様性損失の阻止を図る

- ・ **廃棄物の削減**：ゼロ・エミッションの継続、3R活動の推進により、廃棄物の削減活動を行っています。 ※ 活動実績-P8

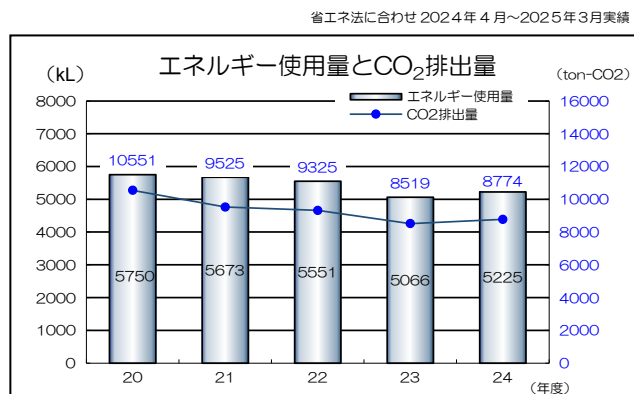
～活動の実績～

省エネルギー活動の実績

【エネルギー使用量とCO₂排出量の推移】

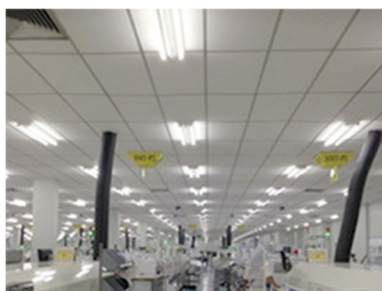
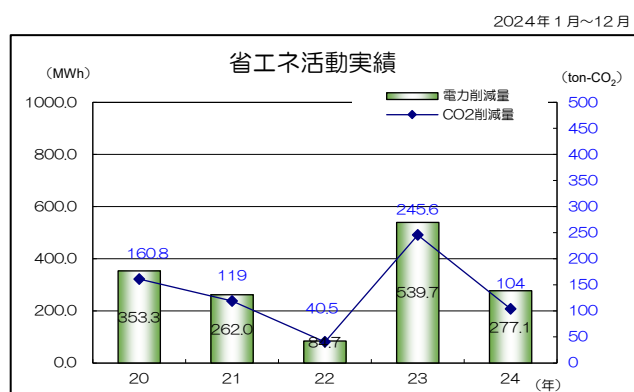
当社は省エネ法の特定事業者として、エネルギー需要の平準化を進めています。

また、施設管理部門と生産部門、その他関連する部門では照明のLED化、トップランナー機器の導入、高効率機器の採用などによりエネルギー使用量の削減に取り組んでいます。



【省エネルギー活動の推移】

エネルギー削減を目的とした部会を設置し、全社的な省エネルギー活動を行っています。老朽化した設備の更新、LED照明の導入や、トップランナー機器、高効率機器の採用、新たに廃熱回収再利用機能を有するチラーの導入などにより、継続的にエネルギーの削減に取り組んでいます。



照明のLED化



高効率ボイラー導入



LiB (リチウムイオン電池)

太陽光発電システム

山梨県は日照時間が長いことで知られており、私たちはこの恵まれた条件を最大限活かし、太陽光発電システムを活用しています。

太陽光発電のパネルは、社屋の屋上に平置きに設置しており、年間約 150MWh を発電します。一般家庭の約 50 軒分の電力に相当します。



社屋の屋上に設置してある太陽光パネル

化学物質削減活動

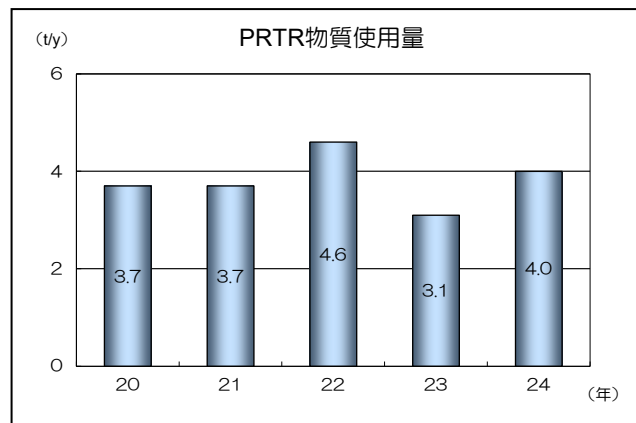
【PRTR物質使用量の推移】

PRTR法対象物質は、有害性のある多種多様な化学物質で、環境中への排出により人の健康や生態系への影響が心配されます。

環境リスク低減のため、PRTR 物質以外の材料への代替化、プロセス改善、生産性改善による使用量の削減を行っています。

法制度に基づく届出についても対象物質の排出・移動量の適正な対応を行っています。

2024年1月～12月

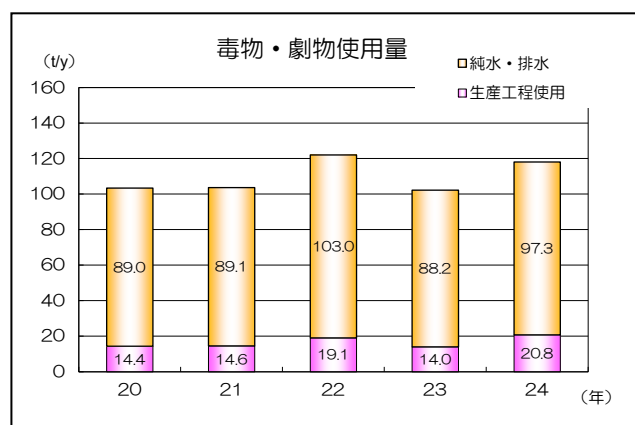


【劇物の使用量の推移】

生産工程で使用している毒物・劇物は、水質汚染、土壌汚染など地球環境への影響が大きいため、主に生産部門では、継続的な削減活動を行い代替品（毒物・劇物以外）への移行、使用量削減、使用サイクルの見直し等の改善を行っています。

排水処理及び、純水製造には非常に多くの毒物・劇物が使用されます。管理部門では、使用量の削減、適正な運用管理を行っています。

2024年1月～12月

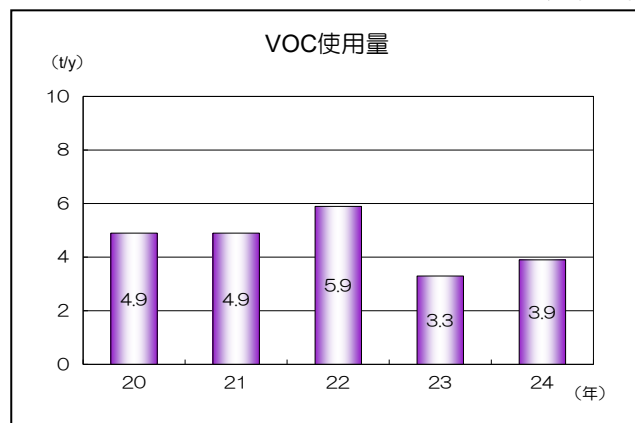


【VOC使用量の推移】

VOC（揮発性有機化合物）は、揮発すると大気汚染物質となり、水に溶けると土壌や地下水汚染の原因物質となり、いずれも健康被害を引き起こします。

使用量は生産の変動やプロセスミックスの変化により、変動しますが、工程改善や代替材料への変更などを進め減少傾向にあります。

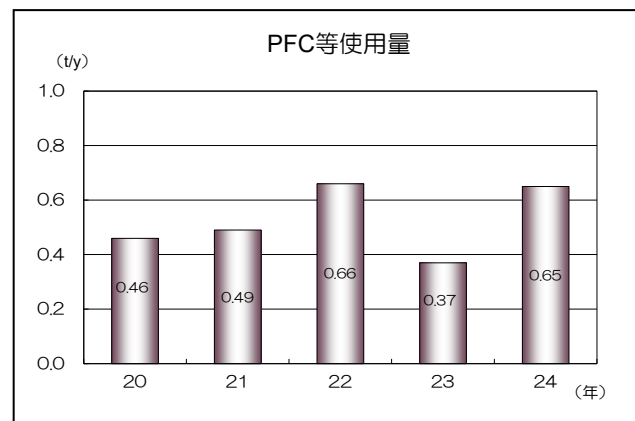
2024年1月～12月



【CO₂以外の温室効果ガスの推移】

PFCやHFCなどは地球温暖化係数(GWP)がCO₂の数千倍も高い物もあり、大気へ放出されても容易に分解されないため、排出量削減は重要な課題です。PFCやHFC削減の取り組みとして、生産性の改善及び生産プロセスの改善を行い、継続的に使用量削減に取り組んでいます。

2024年1月～12月



大気、水質の調査結果

【大気汚染物質の排出量】

適用を受ける法規制において、違反が無い様、法規制及び自主基準に基づき測定を行っています。当社では、ガスボイラーを使用しており、排ガス中のSOxはゼロです。NOx、煤塵については法規制値より厳しい自主基準以下で推移しており、法規制及び自治体の条例を遵守しています。

大気汚染物質における測定結果（2024年度）

	施設名	法規制値	自主基準値	測定頻度	測定時の最大値	測定時の平均値
SOx (Nm3/h)	B-1	1.4	—	1回/年	<0.0016	<0.0016
	B-2	1.4	—	1回/年	<0.0017	<0.0017
	B-3	1.4	—	1回/年	<0.0019	<0.0019
NOx (ppm)	B-1	150.0	125	1回/年	24	24
	B-2	150.0	125	1回/年	24	24
	B-3	150.0	125	1回/年	16	16
煤塵 (g/Nm3)	B-1	0.1	0.08	1回/年	<0.005	<0.005
	B-2	0.1	0.08	1回/年	<0.005	<0.005
	B-3	0.1	0.08	1回/年	<0.005	<0.005

【排水の測定結果】

排水についても水質汚濁防止法、下水道法及び自主基準値に基づき、排水における水質の測定を実施しています。法規制に従い有害物質の測定を実施し、問題ないことを確認しています。右表は、測定の代表例です。

排水における水質測定結果（2024年度）

	排水系統	下水道 (該当は○)	法規制値	自主基準値	測定頻度	測定時の最大値	測定時の平均値
BOD (mg/l)	中和排水	○	600.0	60.0	2回/月	3.8	0.9
	フッ酸排水	○	600.0	60.0	2回/月	25.0	8.9
	河川排水	-	30.0	6.0	1回/3ヶ月	<1.0	<1.0
SS (mg/l)	中和排水	○	600.0	500.0	2回/月	<1.0	<1.0
	フッ酸排水	○	600.0	500.0	2回/月	18.0	5.8
	河川排水	-	50.0	5.0	1回/3ヶ月	<1.0	<1.0
n-ハル抽出物 (mg/l)	中和排水	○	30.0	1.0	2回/月	<1.0	<1.0
	フッ酸排水	○	30.0	1.0	2回/月	<1.0	<1.0
	河川排水	-	30.0	1.0	1回/3ヶ月	<0.5	<0.5

水資源の活用

【排水のリサイクル】

半導体製造ラインで使用する水のほとんどは、くみ上げた地下水を使用しており、その排水の一部を再利用して水資源の有効活用を行っています。

地下水の取水量と再利用量

単位：m ³	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
地下水取水量	304,666	302,940	288,097	274,672	269,213
排水の再利用量	59,991	74,020	74,073	68,144	62,741
下水道排水量	102,141	104,756	107,039	99,528	105,220
河川排水量	202,525	198,184	181,058	175,144	163,993

法令の遵守

適用を受ける主な環境法規制と管理内容

年1回の遵守評価と、改正情報の入手を行い、適正な管理を行っています。

法規制名	対 象	主な要求事項
大気汚染防止法	ばい煙発生施設	届出、排出基準遵守、測定、記録
水質汚濁防止法	河川への排水	届出、排出基準遵守、測定、記録
下水道法	特定施設からの汚水の排出	届出、排出基準遵守、測定、記録
工業用水法	地下水	届出、取水量測定、記録
工場立地法	製造業に関する工場	変更時届出・準則基準遵守
省エネルギー法	第1種エネルギー管理指定工場	管理者選任・届出、定期報告等、
廃棄物処理法	産業廃棄物、特別管理産業廃棄物	委託及び保管基準遵守、帳簿作成等
公害防止管理者法	特定の業種	公害防止管理者等の選任・届出
フロン排出抑制法、オゾン層保護	事業所	廃棄時の適正処理、使用の合理化
土壤汚染対策法	事業所	特定施設廃止時、土壤調査等
食品リサイクル法	事業所内での社員食堂	排出量管理、再資源化推進
毒劇物取締法	毒劇物(硫酸、アンモニア等)の使用	取扱、表示、事故時の措置等
PRTTR法	第1種指定化学物質等取扱事業者	排出量等の把握、届出
労働安全衛生法	有機溶剤、特定化学物質等	作業主任者の選任、防止措置
消防法	危険物倉庫及び危険物第4類の使用	指定数量内の管理
高圧ガス保安法	高圧ガス、特定高圧ガス	取扱主任者選任、施設基準等の遵守
電気事業法、PCB廃棄物処理	低濃度PCBの使用	届出

※ 過去現在とも、これら法規制に対する違反はありません。また、訴訟も受けておりません。

～活動トピックス～

従業員一人ひとりが常日頃より環境に配慮した行動が出来るように、必要な教育を行っています。

一般教育

全従業員を対象として、ISO14001 の理解とそれに基づいた当社の環境活動への取り組みについて教育するとともに、環境保護に対する意識向上を図っています。

さらに省エネルギーや廃棄物管理、グリーン調達などの教育を行い、環境負荷低減に向けた従業員の育成を行っています。

専門教育

環境影響が著しい業務や作業などは、専門教育により必要とする知識や技能を習得し、能力の向上を図っています。

内部環境監査員教育

内部環境監査員の育成と、レベルアップのため、定期的を実施しています。

定期内部監査では、内部監査長より任命された監査員が全部門を対象に実施します。

内部監査員は教育を受けた者の中から任命されます。

環境監査実績

内部環境監査は、環境マネジメントシステムを有効に運用し、継続的な改善をしていく上で、重要な役割を持っています。

環境法規制の遵守をはじめ、環境管理実績や環境教育の進捗状況等、環境マネジメントシステムの有効性を監査しています。

内部環境監査

対 象： 環境管理責任者を含む 11 部門

期 間： 1 回／年 実施。 2024 年 10 月 16 日～11 月 13 日

結 果： 不適合 0 件 ※改善の機会 5 件

今回の監査では、目標の達成状況及び、法令の遵守、汚染の予防への対応が確実に実施されているかに重点を置き実施しました。

第3者認証機関による審査

継続審査を以下の日程で実施しました。

受審日： 2024 年 6 月 10 日～6 月 11 日に受審し、認証登録の継続が決定しました。

トップパトロール

経営層と施設管理担当部門、及び環境管理責任者により、環境関連施設について、運用状況、管理状態などを定期的に確認し、問題があれば是正します。

緊急事態訓練

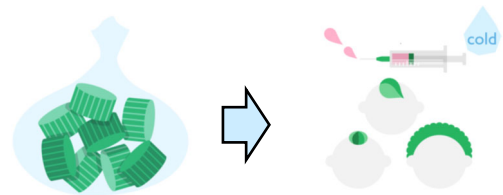
緊急事態が発生したときの防災及び環境リスク対応として、火災、災害、化学物質・高圧ガスによる事故等も環境汚染のリスクと捉え、定期的に訓練を実施しています。

社会貢献

3 すべての人に
健康と福祉を



NPO 世界の子供にワクチンを日本委員会
ペットボトルのキャップを集めて世界の子供たちへ
ポリオワクチン寄付を行う活動に賛同しています。



NPO 世界の子供にワクチンを日本委員会 HP より引用

ゴミゼロ運動

毎年5月30日は地域貢献活動として、会社周辺の
清掃活動を行っています。



2024年5月30日

啓蒙活動

2 削減を
ゼロに



12 つくる責任
つかう責任



食堂では、
食品ロス削減に
取り組んでいます。



健康管理や、ウイル
ス対策への取り組み
をしています。



地元の生産者と連携して、
野菜、豆腐、卵などを社員
食堂の豊富なメニューに取
り入れて提供しています。





YITOA マイクロテクノロジー株式会社

〒400-0053 山梨県甲府市大里町 465

ホームページアドレス：<https://www.micro-technology.co.jp/>

作成&お問合せ先：品質環境保証部 TEL: 055-241-8611（代表）

FAX: 055-241-8769

2025年6月発行