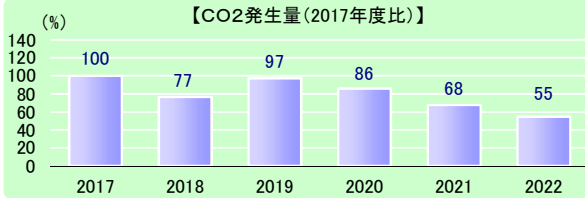


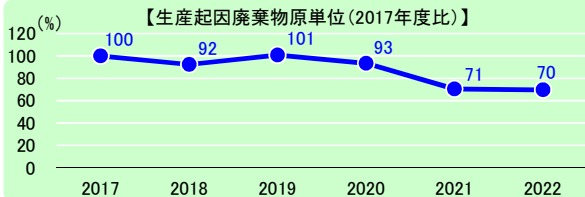
工場の環境負荷データと低減への取り組み (2023年)

1. CO2削減の取組



当社のCO2発生源は、約85%が生産設備稼働の電気エネルギー、残り15%のほとんどが冬季暖房燃料によるものです。生産効率の向上、省エネルギー活動、暖房管理でCO2削減を進めてきました。省エネルギー活動と生産効率改善で減少傾向にあります。2021年度より再生可能エネルギー由来の電力購入比率を段階的に拡大しており、削減を継続しています。引き続き効率改善や省エネルギー活動で削減に努めます。

2. 廃棄物削減とゼロエミッションへの取組



当社は工場の生産活動によって排出される廃棄物(生産起因廃棄物)を減らす活動に取り組んでいます。1999年度からは廃棄物のゼロエミッションに取り組み、2002年2月にゼロエミッション達成を積水化学工業に認定されました。昨年度は生産効率改善により前年度より原単位が良化しました。引き続き効率改善と廃棄物削減活動に努めます。

「積水グループの「ゼロエミッションの定義」

全ての廃棄物を原材料又は燃料などのリサイクル資源とする。(廃棄物を埋め立てない、単純焼却しない)

「原単位」

製品を1ton作る時に発生する廃棄物量(kg)

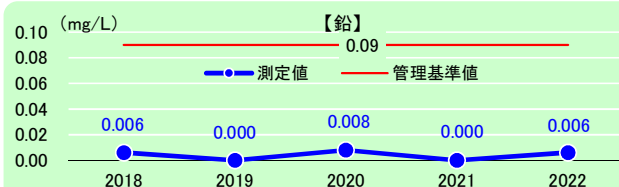
3. 水質保全

2022年度 工場排水(河川排水)データ(平均値)

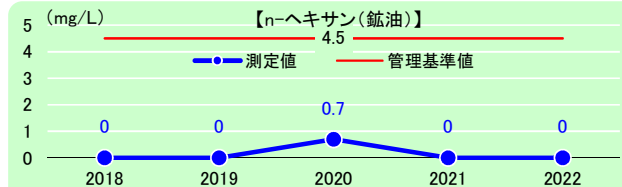
水質	工場排水(自主管理項目)					
	pH	BOD	COD	SS	n-Hex	鉛
単位	—	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
自主管理値	6.4~7.7	144	144	180	4.5	0.09
測定値	7.4	17	31	3	0.0	0.006

工場からの排水(主に製品・生産設備の冷却に使用)は石狩川水系の利根別川へ放流しています。生活排水は公共下水道へ排水しています。

当社には水質汚濁防止法の特定施設はありませんが、法律の規制値よりも厳しい管理基準値を設け水質を管理しています。BOD、CODなどの一般的な指標の他に、使用している原材料に含まれる重金属類も管理項目に加え水質保全に努めています。下記に鉛とn-ヘキサン(鉱油)測定値の推移について紹介します。



鉛は過去にも測定値が管理基準値を超えたことはありませんが、ISO14001の取組を始めた2000年度からの生産ラインの改善と製品の脱鉛化に取り組んだ結果、管理基準値の10%以下の数値で推移を続けています。

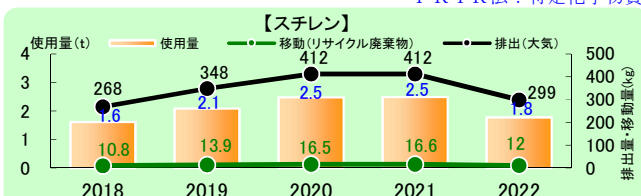


当社では冬期間の暖房用として燃料油を使用・貯蔵している他、生産設備の潤滑油も多く使用しています。これらの油が河川に流出することがないように日常点検と年2回の測定を実施しております。

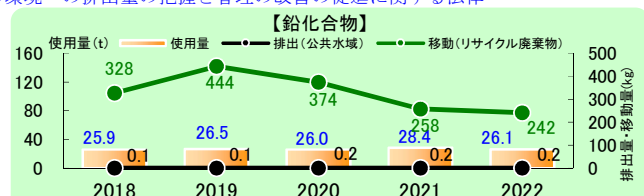
4. 化学物質の管理

当社で使用しているPRTR法に該当する化学物質はスチレンと鉛化合物があり、共に第1種指定化学物質です。また、燃料重油のメチルナフタレンも、A重油使用量増加の為、2017年度分より届出が必要となりました。以下に届出数値の推移を紹介します。

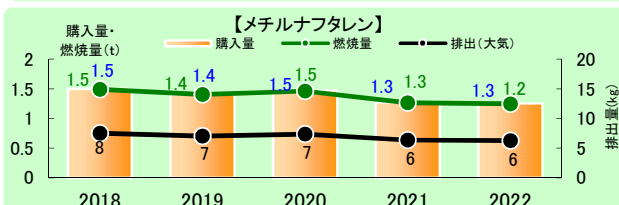
PRTR法：特定化学物質の環境への排出量の把握と管理の改善の促進に関する法律



当社では、FRP製品の製造にスチレンを使用しております。昨年度のスチレン使用量は1.8tonでした。使用量の変動は生産量、新製品開発の試作等によるものです。



鉛化合物はプラスチックの安定剤として使用しています。そのため、使用量は基本的に生産量に影響されます。昨年度は生産量減で使用量が減少しました。廃棄されたものは全量マテリアルリサイクルしています。



メチルナフタレンは暖房燃料のA重油の成分です。重油消費量95.2kLで1000kg相当となりPRTR法での届け出対象となります。昨年度は重油使用量がほぼ前年と同じ、結果メチルナフタレン燃焼量も横ばいで維持しました。99%以上が燃焼、大気への排出は1%未満です。