

5. 環境パフォーマンス

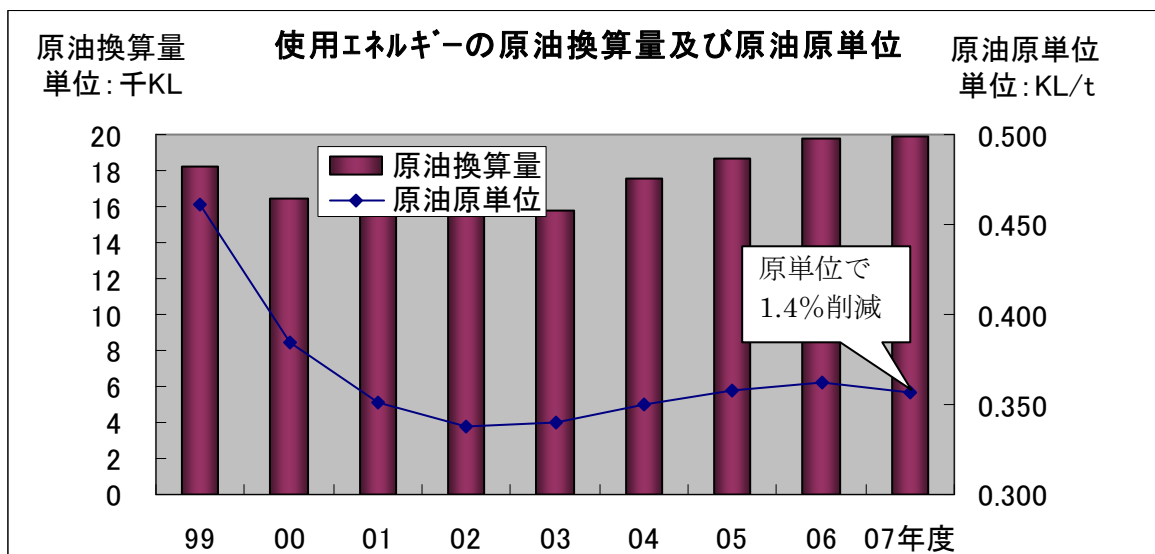
1) 環境負荷のインプット低減

(1) エネルギー使用量の推移

富士工場使用エネルギーの原油換算量及び原油原単位は下図のように推移しています。当工場では2000年8月にCGSを導入し、エネルギー使用量(原油換算量)・原単位ともに大きく改善できました。

しかし、2004年度以降は、エネルギー原単位が高い製品の生産数量増加に伴いエネルギー使用量(原油換算量)・原単位ともに増加傾向にありました。

これを改善するため、2007年度はESCO事業によるエネルギー回収設備を8月から稼働し、その効果で、原単位は対前年1.4%削減(改善)できました。

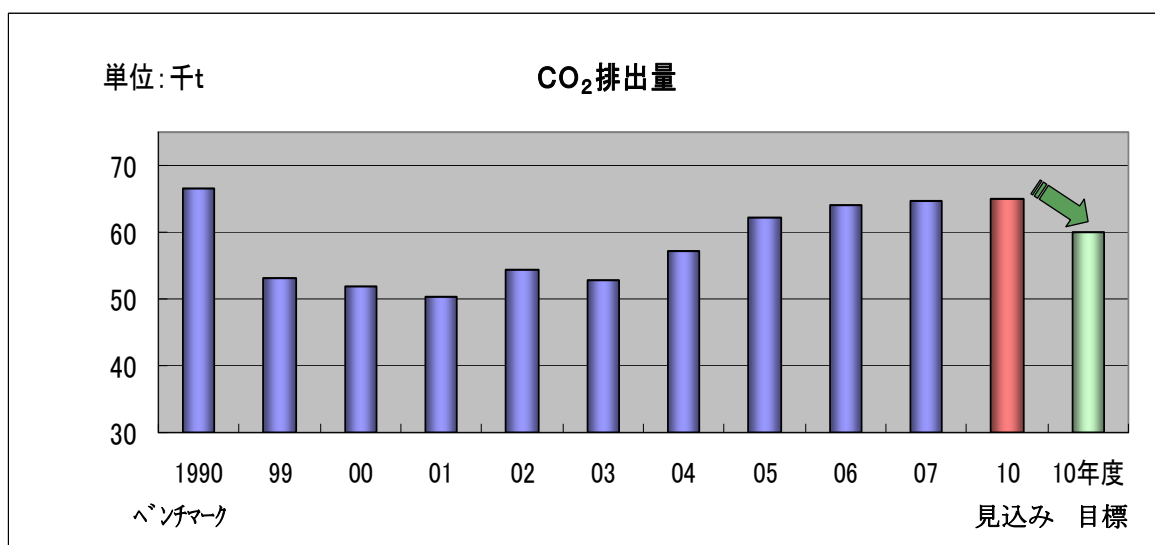


(2) エネルギー等の使用に伴うCO₂発生量の推移

当工場の1990年度の排出量は66.7千トンでしたが、2000年のCGS導入を中心とした省エネ活動を行ったことで、一時大幅にCO₂発生量を削減できました。

しかし、ここ数年は、生産数量と同様にエネルギー使用量の増加からCO₂発生量も増加しています。

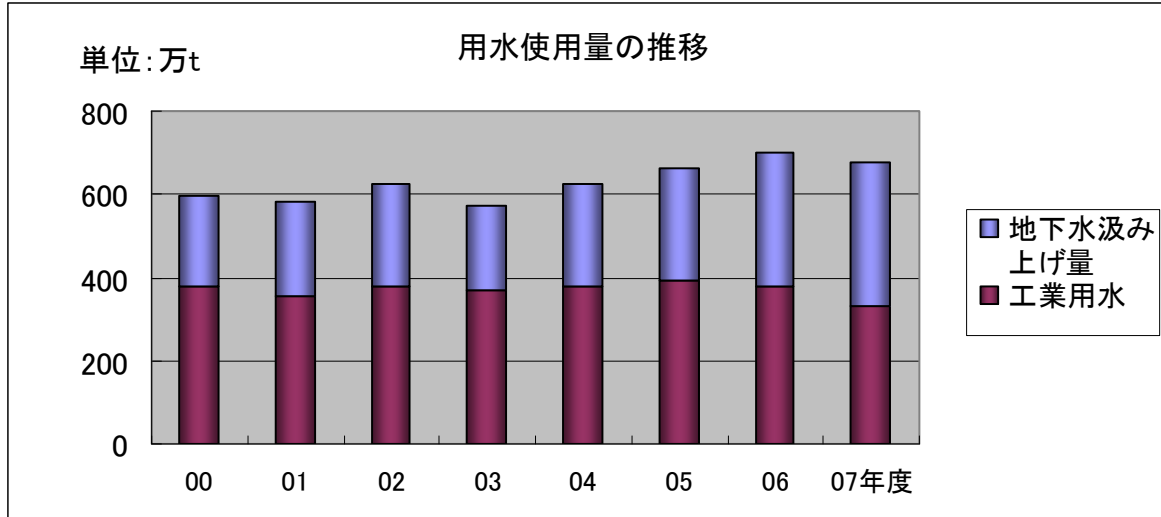
このまま、生産増が続けば2010年度には65千トンまで増加する見込みですが、対1990年度10%削減となる60千トンをめざし、2008年度はエネルギー多消費設備を省エネ型に更新し、その後も工程の改善、省エネ機器への更新などを積極的に進め、地球温暖化防止を最重要課題として活動を進めてまいります。



(3) 用水使用量の推移

当工場の用水は地下水の汲み上げと東駿河湾工業用水を使用しています。地下水の汲み上げポンプはインバーターで制御し、電力使用量を削減する対策を取っています。2003年度は、用水を多く使用する製品の製造方法改善で削減できましたが、2004年度以降は生産数量の増加から用水使用量も増加傾向にありました。

2007年度は効率的な用水の使用で、増加傾向に歯止めが掛かりました。今後も水を大切に使用して、用水使用量の削減に努めます。



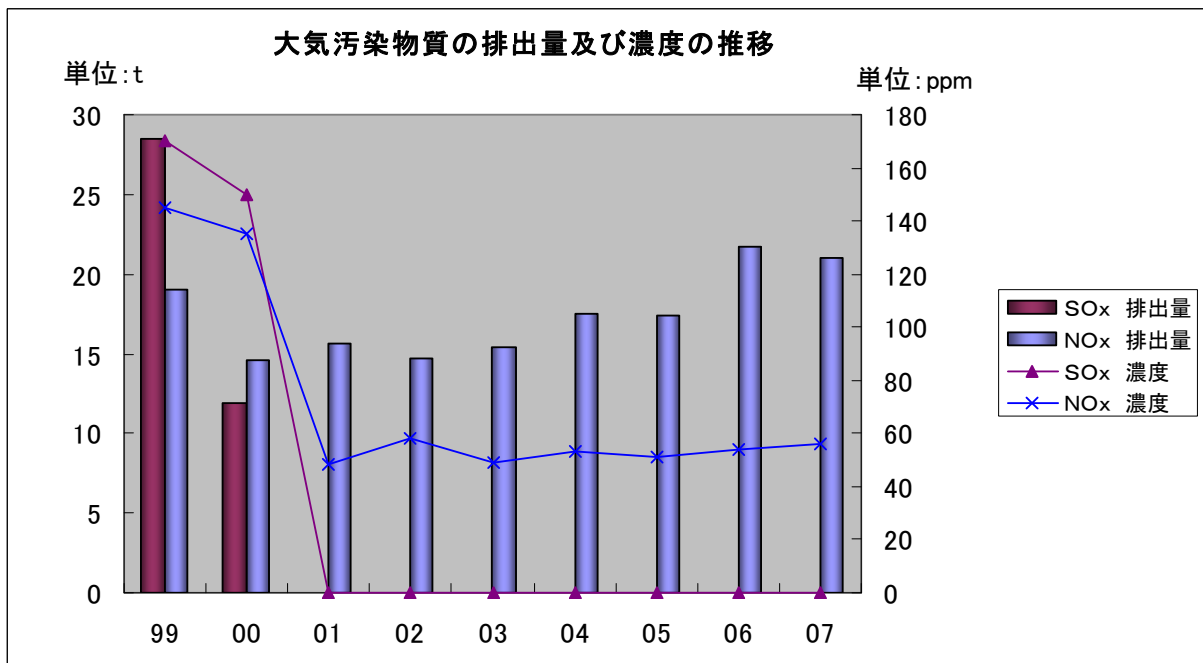
2) 環境負荷のアウトプット低減

(1) 大気汚染物質の排出把握管理

大気汚染物質の排出量と排出濃度の推移を以下に示します。

当工場では2000年8月のCGS導入以降、燃料を工業ガス(硫黄非含有)としたことで、排ガス中の汚染物質SO_xはゼロに改善され、更にNO_x濃度も1/3程度に減少しました。

2006年度に、貫流ボイラーを増設したことでNO_x排出量は増加しましたが、濃度は従来通りの低い値を維持しています。

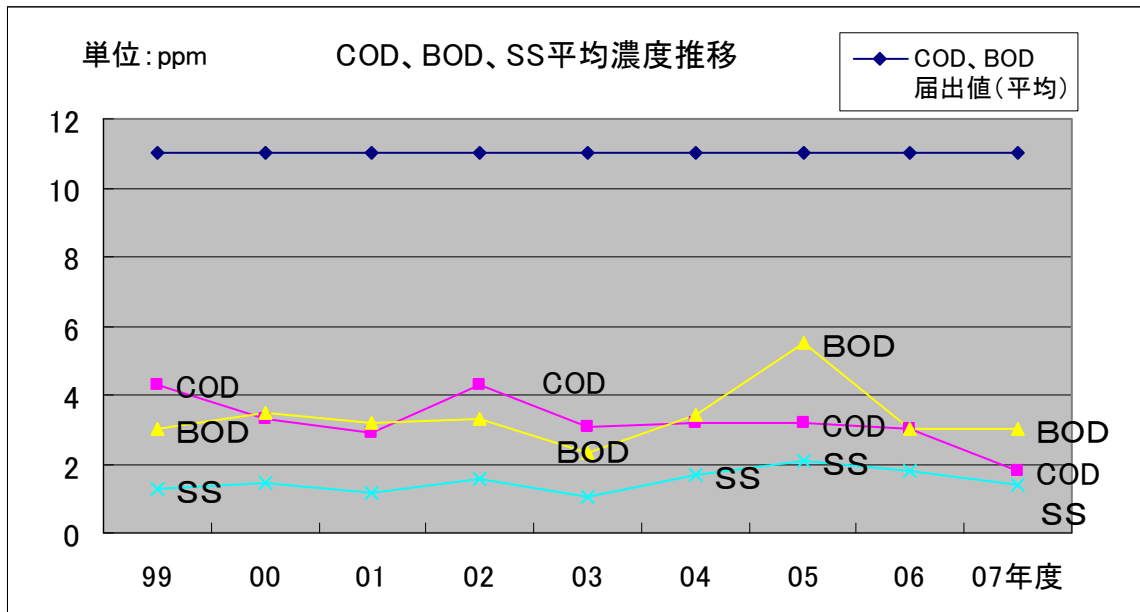


(2) 水質汚濁物質の排出管理

当工場からの排水は、大部分が冷却用に使用されたもので、処理が必要な廃液は排水量全体の約1%程度です。廃液は工場内の処理設備で監視体制のもと、分解・中和処理されます。2008年3月には新中和設備が稼動し、より効率的な中和処理が可能となりました。

排水のCOD・BOD・SS共に法規制は元より、更に厳しい目標数値である市への届出値を充分クリアし安定的に推移しています。

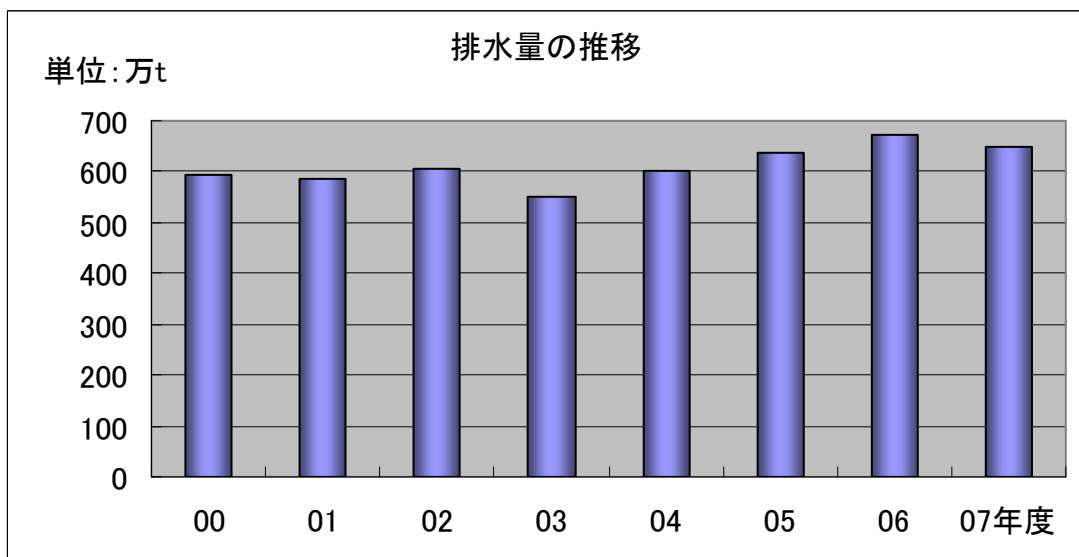
当工場は毒劇物、消防法上の危険物など環境や人体に悪影響を及ぼしかねない薬液を取扱っていますので、常に監視体制の維持・向上に努めます。



下のグラフは、当工場の全排水量の推移です。

2007年度は多少の削減を実現できましたが、2004年度以降、生産量の増加に伴い、工程での冷却水使用量が増加し、排水量も増加傾向にあります。

今後も処理が必要な廃液及び全排水量（主に冷却用水）の削減を目指します。



(3) 廃棄物

排出物（大気及び水域への排出物を除く）について、埋立処理量の削減とリサイクル率の向上に努めています。

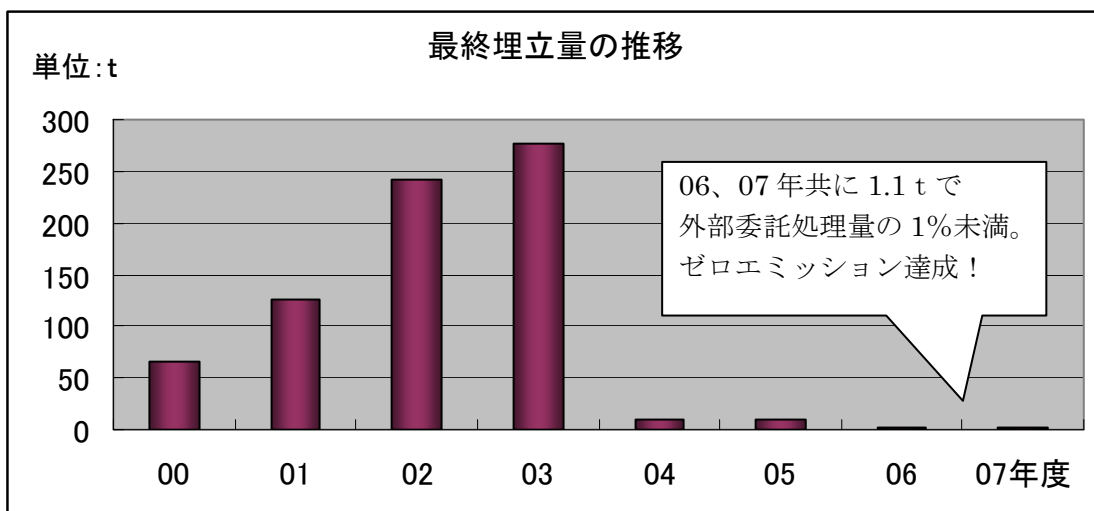
①最終埋立量の削減状況

全排出物の約8割を工程副産物が占めています。この工程副産物は2000年度と2001年度は埋め立てとリサイクルで処理していましたが、2002、3年度はリサイクルが滞った期間があり、このため工場全体の埋め立て量が増加しました。

この様な状況の中、2004年度に全量リサイクル可能な委託先を開拓、廃棄物の埋立処理量は大幅に減少し、以降、他の埋立処理品についても概ねリサイクル先が見つかりました。

その結果、2006年度に初めてゼロエミッションを達成し、今まで継続しています。

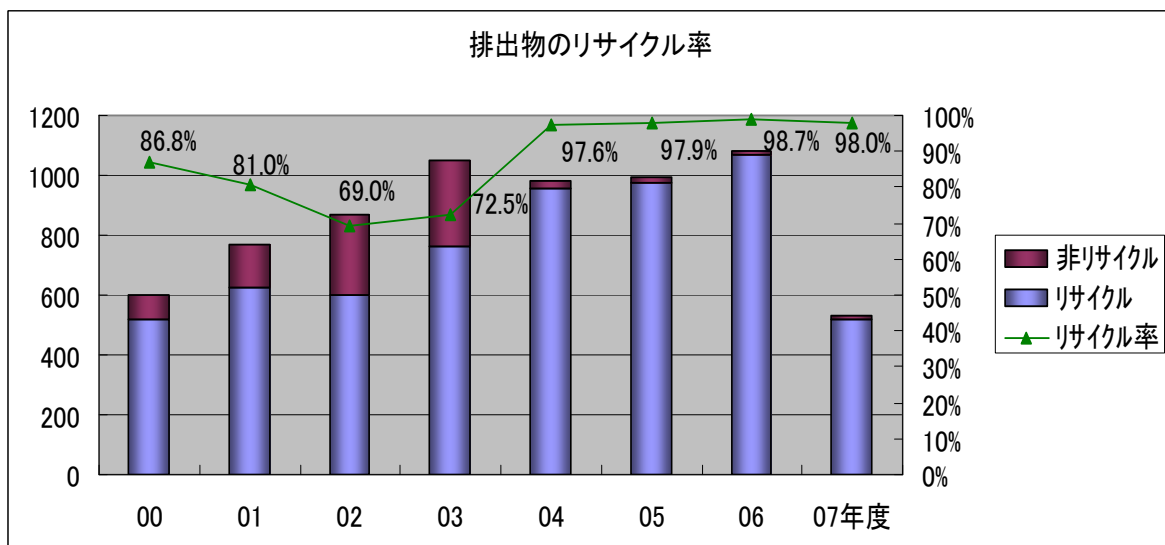
※当社ゼロエミッション定義：最終埋立量が外部委託処理量の1%未満



②リサイクル推進状況

同様に、排出物全体の約8割を占める工程副産物が全量リサイクル可能となったことから、2004年度からリサイクル率も97%以上を維持しています。

2007年度は、その工程副産物の需要減から一時処理の委託が滞る問題が発生し、排出物量が半減しましたが、現在は新たな需要を開拓し、スムーズな処理ができています。



(4) 化学物質の排出把握管理

2007年度、PRTR法により当工場が国に届け出た第一種指定化学物質は、次の4物質です。下記の表のとおり、排出量・移動量共に低い値を維持しています。

今後も設備や処理方法の改善を進め、第一種特定化学物質をはじめとする有害物質の排出量及び移動量の削減に努めます。

※2007年度の排出量・移動量(単位:k g) ()内は2006年度の量

第一種指定化学物質	排出量	移動量
エチレングリコールモノエチルエーテル	0.4 (0.3)	0.0 (0.0)
チオ尿素	2.7 (3.7)	14 (19)
ピペラジン	0.0 (0.0)	2.9 (2.7)
ポリアルキルエーテル	2.0 (1.6)	0.0 (0.0)

6. 安全衛生活動

2003年にOHSAS18001(労働安全衛生マネジメントシステム)を適合取得し、リスクアセスメントを中心とした災害の未然防止や5Sの推進などで職場環境の向上に努めています。

また、各職場の代表で構成するゼロ災リーダー分科会では、安全衛生をテーマとしたニュースの発行、工場内の作業を撮影したビデオで行うKY活動、過去災害を教育資料とした学習等で安全啓蒙活動を行い、全従業員が一丸となって『健康で安全な職場作り』を目指しています。

1) 災害発生件数推移(過去5年間、常駐協力会社を含みます)

2007年度、休業災害は発生しなかったものの、不休災害が2件発生しました。

今後も、OHSASマネジメントシステムの有効活用と共に、日常の指差呼称やKY活動を地道に実践することで災害ゼロを継続します。

年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
休業災害	0	1	0	0	0
不休災害	1	1	2	0	2

2) 防災訓練

毎年9月1日の防災の日に合わせて、工場全体で東海大地震を想定した訓練を行っています。また、各職場においては、定期的に緊急時の対応訓練を行い『緊急事態発生時』に安全かつ速やかに対処できる体制を作っています。

