

平成18年度
環境活動レポート

神鋼メタルプロダクツ株式会社

平成 19年 4月

1	組織の概要
---	-------

(1)事業所名、所在地および代表者

事業所名：神鋼メタルプロダクツ株式会社

所在地：福岡県北九州市門司区小森江2丁目2番1号

代表者：代表取締役社長 尾崎 幸一

(2)環境管理責任者および連絡先

環境管理責任者：常務取締役工場長 和田 克利

連絡先：総務担当係長 松浪 誠一

TEL(093)381-1331 FAX(093)381-3833

(3)生産品目

復水管、銅・銅合金管、モールド、複合製品、熱交製品、その他各種加工品

(4)事業の規模

売上高：102 億円

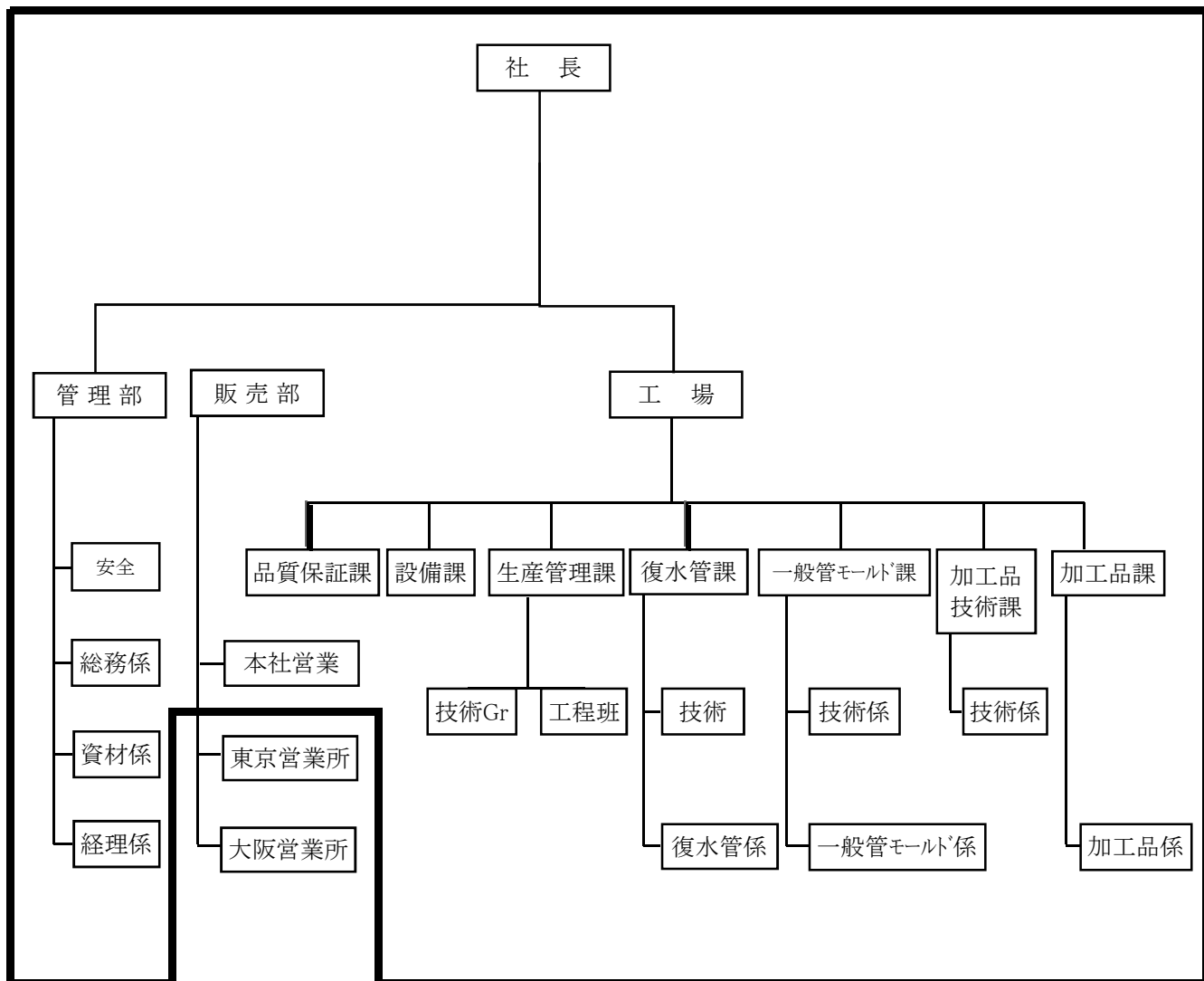
従業員数：247 名


敷地面積：52,000 m²

建屋面積：32,400 m²



(5)組織



 : 対象部署

環 境 方 針

1. 基本理念

神鋼メタルプロダクツ株式会社は、地球環境の保全がすべての生命体に共通する最も重要な課題であり、より健全な地球環境を次世代に引き継ぐことが使命であると認識したうえで、このかけがえのない地球を守るために、事業活動のあらゆる面において、環境に配慮して行動することを決意します。

2. 行動指針

全員参加による下記取組みを継続的に推進します。

1. 環境負荷低減の推進
 - ・省エネルギーの推進
 - ・廃棄物の削減及びリサイクル化の推進
 - ・水使用量の削減
2. 環境関連法規則の遵守
3. 社会、地域との共生
4. 従業員への教育、訓練

平成18年10月1日

北九州市門司区小森江2丁目2番1号

神鋼メタルプロダクツ株式会社

代表取締役社長 尾崎 幸一

3 環境目標と実績

1. 目標の達成状況

当社は、H18年10月よりEA21を構築し、環境活動に取り組んできました。
H18年度の環境目標と実績は以下の通りです。
二酸化炭素排出量削減、上水+地下水総使用量削減、産業廃棄物排出量削減のいずれも
目標を大幅にクリアしています。

目 標 項 目	単 位	H17年度 EA21基準年	H18年度 目 標	H18年度 実 績
1 二酸化炭素 排出量の削減	ton-CO ₂ /生産数量 (ton)	1.786	1.714	1.635
2 上水+地下水 総使用量の削減	m ³ /生産数量(ton)	5.998	5.917	5.249
3 産業廃棄物 排出量の削減	ton/年	213	200	162

※ 二酸化炭素排出量：

H18年度実績(EA21スタート年)は、原単位でH2年度(京都議定書の基準年)より25%削減しています。
また、総量で24%削減しています。

上水+地下水総使用量：

H18年度実績(EA21スタート年)は、原単位でH9年度(管理スタート年)より32%削減しています。
また、総量で25%削減している。

産業廃棄物排出量：

H18年度実績(EA21スタート年)は、H12年度(廃棄物削減プロジェクトの基準年)より61%削減しています。

2. 今年度以降の目標

目 標 項 目	単 位	H18年度 実 績	H19年度 目 標	H20年度 目 標
1 二酸化炭素 排出量の削減	ton-CO ₂ /生産数量 (ton)	1.635 (8%)	1.618以下 (9%)	1.602以下 (10%)
2 上水+地下水 総使用量の削減	m ³ /生産数量(ton)	5.249 (12%)	5.196 (13%)	5.144 (14%)
3 産業廃棄物 排出量の削減	ton/年	162 (24%)	160 (25%)	157 (26%)

()内%はEA21基準年削減率を示す

4	主な環境活動への取組み
---	-------------

1. 二酸化炭素排出量削減のための取組み

(1) 電気使用量の1%削減

- 銅合金溶解炉の同時2基稼動による集塵機の前単位の低減を図ります。
- 旧型変圧器を低損失型に順次リプレースしていきます。
- 省エネ型高照度照明にリプレースまたは新設します。
- 空調設備・照明器具・製造設備のON-OFFをこまめに実施します。
- 節電のラベル貼りによる意識付けを行います。

(2) A重油・LPG使用量の10%削減

- ボイラー及びビレット加熱炉の燃料をA重油から都市ガスに変更します。
- ビレット予熱炉・熱処理炉・DXガス発生機の燃料をLPGから都市ガスに変更します。
- 圧延機横、湯槽内に蒸気ドレンを戻し、蒸気使用の低減を図ります。

(3) 灯油使用量の削減

- 灯油ストーブを電気ストーブに置き換えます。

2. 上水+地下水使用量削減のための取組み

- 圧延機横、湯槽内に蒸気ドレンを戻し、上水補給量を低減します。
- 中間炉、酸洗場の地下水補給をこまめに停止します。
- ローフィンチューブ洗浄廃液を凝集分離後に処理水をリターンし、上水補給量を低減します。
- 手洗い場の流量を絞り、節水を行います。
- 水切り槽の設置と高圧洗浄機使用により、加工品洗場上水使用量を低減します。
- 酸洗い水の有効活用を行い、ケニコート槽への上水補給量の低減します。
- 蒸気ドレン水と雨水を活用し、ボイラー用水使用量を低減します。
- 節水のラベル貼りによる意識付けを行います。

3. 産業廃棄物排出量削減のための取組み

(1) 廃油排出量の削減

- ローフィンチューブ洗浄水の油水分離方策を立案します。
- 圧延機クランク潤滑油の再生使用の方策を立案します。
- 小型管抽伸油の回収再使用を徹底します。
- 点検強化と早期修理により、油圧配管の油漏れ防止に努めます。
- 大型管抽伸油の寿命アップ対策を継続推進します。
- 大型管合成油に替わる抽伸油を探索します。

(2) 廃酸排出量の削減

- 設備新調時にCr廃液低減対策を織り込みます。
- ケニコートNi廃液の処理を内製化します。

(3) その他

- 廃プラ、陶磁器の更なる再資源化の探索をします。
- 分別強化によるリサイクル量の向上をはかります。
- コピー紙のウラ紙使用を徹底します。

5 環境活動の取組結果の評価

平成18年度の環境目標に対する実績は、下記のとおりです。

目 標 項 目	単 位	H17年度 実 績	H18年度 目 標	H18年 実 績	
1	二酸化炭素 排出量の削減	ton-CO ₂ /生産数量 (ton)	1.786	1.714以下	1.635
	1) A重油・LPG使用量 の削減(燃転工事)	ton-CO ₂ /生産数量(ton)	0.570	0.510	0.502
	2) 電力使用量の削減	ton-CO ₂ /生産数量(ton)	1.214	1.202	1.132
2	上水+地下水 総使用量の削減	m ³ /生産数量(ton)	5.998	5.917	5.249
3	産業廃棄物 排出量の削減	ton/年	213	200	162
	1) 廃油の削減	ton/年	104	103	95
	2) 廃酸の削減	ton/年	68	57	38

1. 二酸化炭素排出量の削減

以下の活動を実施した結果、目標達成することができました。

(1) 電気使用量の削減

- 燃料転換時に高効率ボイラー導入し、運転動力の低減と不要ポンプを撤去しました。
- 低圧動力用の1000KVAトランスを低損失型に更新しました。
- BTA旋盤のビレット穴明加工時間の短縮し、モーター電力量を低減しました。
- 黄銅溶解炉用海岸ポンプの手元スイッチを取付、不要時お停止を容易化しました。
- 2500ton押出プレス用工具予熱炉をウイクリータイマーにより、自動運転化しました。
- 白銅管(1CNP)の口しめ工程省略と焼鈍条件を変更し、電力量を低減しました。
- No4精整ラインとモールド第2工場検査場の天井灯を省エネ型高照度器具に更新しました。
- 白銅連鑄機クーリングタワーを更新(150→75m³)し、モーター容量が小さくなりました。
- 黄銅ローフィン管の中間焼鈍省略とリン青銅管の焼鈍時間を短縮し、電力量を低減しました。
- エアコンの運転管理基準を決め、運転スイッチ側に掲示しました。
- 昼休みの消灯、蛍光灯の間引き、不在時の消灯励行を行いました。
- 節電活動に対する意識付けのため、節電ラベルを各スイッチに貼付しました。

(2) A重油・LPG使用量の削減(都市ガスへの燃料転換)

- A重油・LPG使用設備(エンジンコンプレッサー除く)を都市ガスへ燃料転換しました。
- 燃料転換時、高効率ボイラー導入と台数を3台→4台に増やし、より細かな制御を行うようにしました。
- 2500ton押出プレス用ビレット予熱炉の抽出扉と開閉制御改善により、放熱ロスを低減しました。
- 圧延機(パイプレデューサー)用湯槽に蒸気ドレンを導入し、蒸気使用量を低減しました。
- 白銅管(1CNP)の焼鈍条件を変更し、原単位を改善しました。
- 空燃比の測定と調整を個々に行いました。
- 作業標準の改訂、新規制定により、維持・管理の定着を行いました。

- 電気ストーブへの置き換えを3台行いました。
- 不在時の停止励行を行いました。

2. 上水+地下水使用量の削減

以下の活動を実施した結果、目標達成することができました。

- レデューサー横湯槽内に蒸気ドレンを戻し、レデューサー冷却水の補給を行い、上水補給量を300m³/年削減しました(H18年6月より開始。上水補給中止)。
- 水切り槽の設置、高圧洗浄機使用により加工品洗場の上水使用量を低減しました。
- 雨水等をボイラー用水として活用しました(約25T/月)。
- 250T C/Tへ30TDBK₉C槽蒸気ドレンを活用し、年間地下水補給量を120m³/年削減しました(H18年11月より開始)。
- H18年11月、現場と事務局にて工場と事務所のトイレ、手洗い場に全て節水シールを張り、意識付けができてきました。

3. 産業廃棄物排出量の削減

以下の活動を実施した結果、目標達成することができました。

(1) 廃油排出量の削減

- ローフィンチューブ洗浄排水の凝縮分離装置の仕様を具体化中です。
- 小型管抽伸油回収の管理担当者を決め、再使用の徹底を図りました。
- 油圧配管のチェックを日々行い、油漏れ防止を図りました。
- 大型管抽伸油の寿命アップを行いました。
- 大型管合成油に替わる抽伸油のテスト・評価を行っています。

(2) 廃酸排出量の削減

- めつき方法の変更により、Cr廃液低減対策の設備改造をH19年8月に計画をしています。
- ケニコートNi廃液のスラッジ処理装置を見積中です。

(3) その他廃棄物排出量の削減

- 分別強化によるリサイクル量の向上を継続推進中です。
- コピー紙の裏紙使用を徹底しました。

今後、産業廃棄物排出量削減を行うためには、更なる廃油・廃酸の削減が必要です。引き続き調査・検討を継続していきます。

4. 環境関連法規等への違反、訴訟等の有無

当社に係わる環境関連法規等の遵守状況をチェックした結果、違反はありませんでした。

また、関係機関等からの指摘おのび利害関係者からの訴訟や苦情は、過去3年間ありませんでした。