

平成21年度
環境活動レポート

(平成 21年 4月 1日～平成 22年 3月 31日)

神鋼メタルプロダクツ株式会社

平成 22年 5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 本社及び本社工場
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：常務取締役業務部長 和田 克利
連絡先：総務担当係長 懸谷 勉
TEL(093)381-1331 FAX(093)381-3833

(3)生産品目

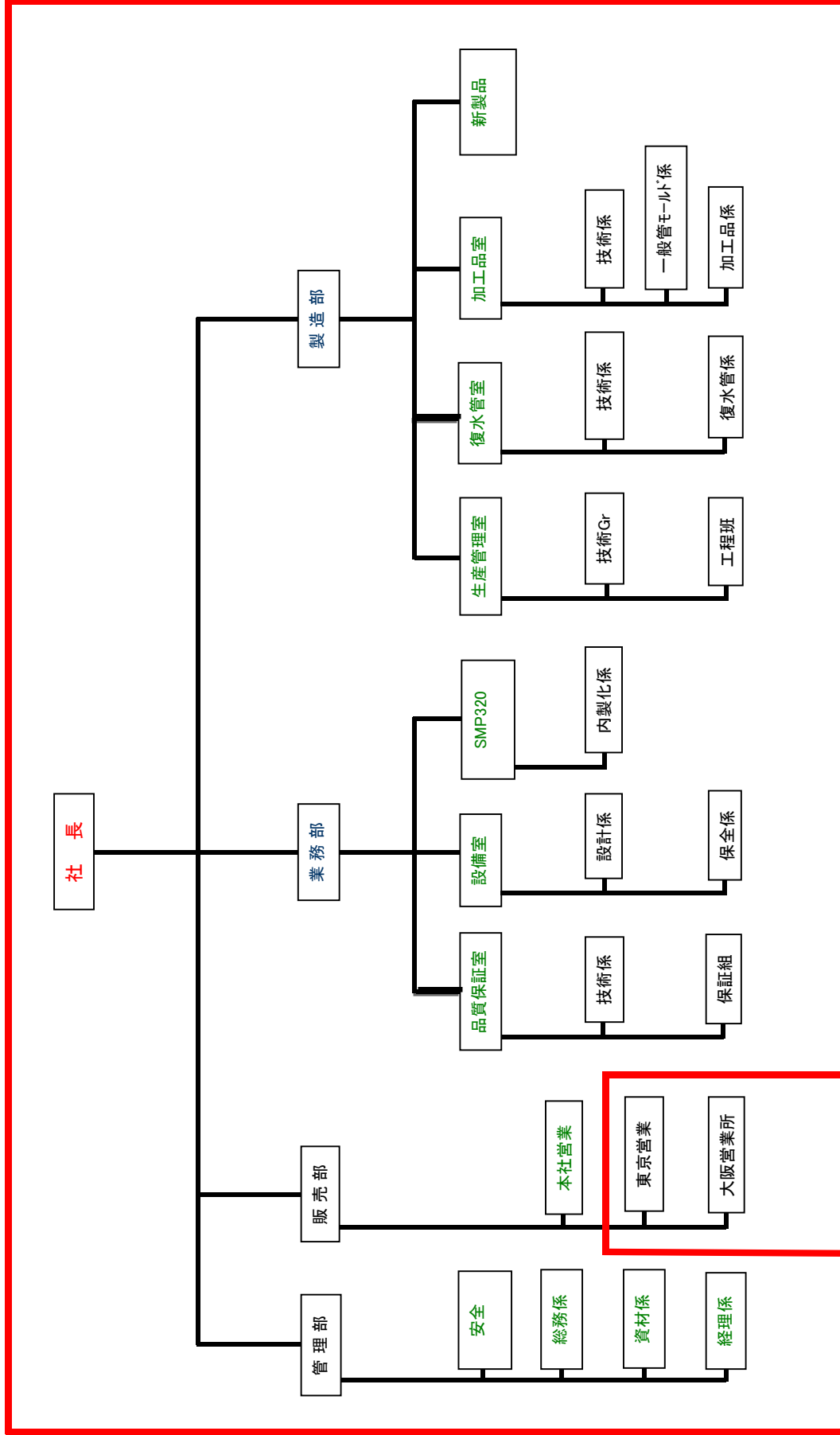
復水管、銅・銅合金管、モールド、複合製品、熱交製品、その他各種加工品

(4)事業の規模

売上高：54 億円
従業員数：226 名
敷地面積：52,000 m²
建屋面積：32,400 m²



(5) 認定対象部署



EA21 認証対象部



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。
受注量等の先行きが不透明であり中期的な目標は設定せず、H21年度の環境目標のみの単年度設定を行い実績は以下の通りです。
産業廃棄物排出量削減は目標をクリアできましたが、二酸化炭素排出量削減と上水＋地下水総使用量削減は目標をクリアできませんでした。

目 標 項 目		単 位	H17年度 EA21基準年	H20年度 実 績	H21年度 目 標	H21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	1.726	1.708	1.961
2	上水＋地下水 総使用量の削減	m ³ /生産数量(ton)	5.998	6.130	6.069	7.989
3	産業廃棄物 排出量の削減	ton/年	213	258	186	169

※ 二酸化炭素排出量：

H21年度実績は、原単位でH2年度(京都議定書の基準年)より10%削減しています。
また、総量で約44%削減しています。

上水＋地下水総使用量：

H21年度実績は、原単位でH9年度(管理スタート基準年)より3%増加しています。
また、総量で29%削減しています。

産業廃棄物排出量：

H21年度実績は、H13年度(廃棄物削減プロ基準年)より、56%削減しています。

2. 今年度以降の目標

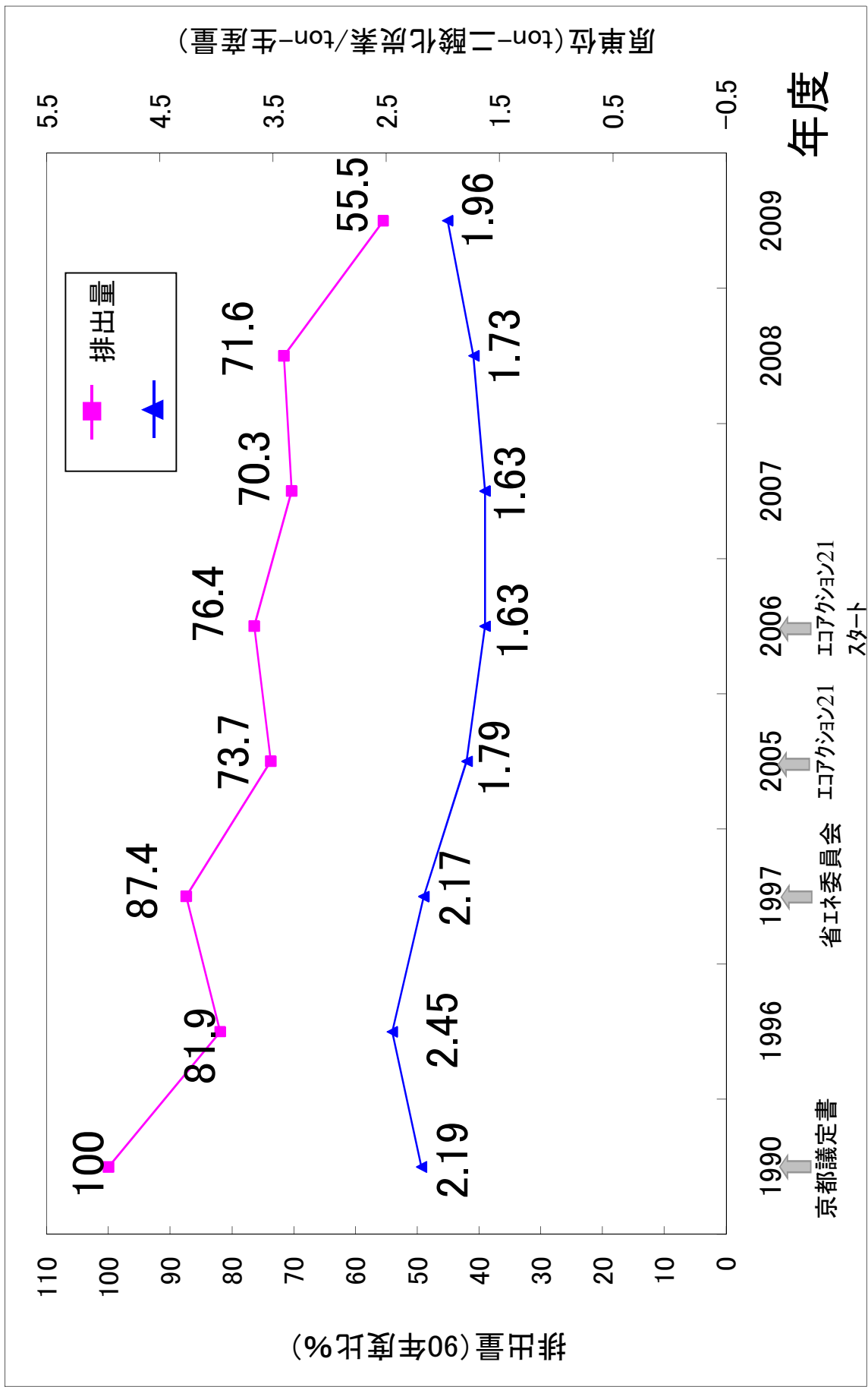
目 標 項 目		単 位	H19年度 実 績	H20年度 実 績	H21年度 実 績	H22年度 目 標
1	二酸化炭素 排出量の削減	ton-CO ₂ /生産数量 (ton)	1.630 (8.7%)	1.726 (3.0%)	1.961 (-14.8%)	1.814 (7.5%)
2	上水＋地下水 総使用量の削減	m ³ /生産数量(ton)	5.353 (10.8%)	6.130 (-2.2%)	7.989 (-31.6%)	8.062 (-0.9%)
3	産業廃棄物 排出量の削減	ton/年	215 (-0.9%)	258 (-21.1%)	169 (9.1%)	165 (2.4%)

* ()内%はEA21基準年削減率を示す

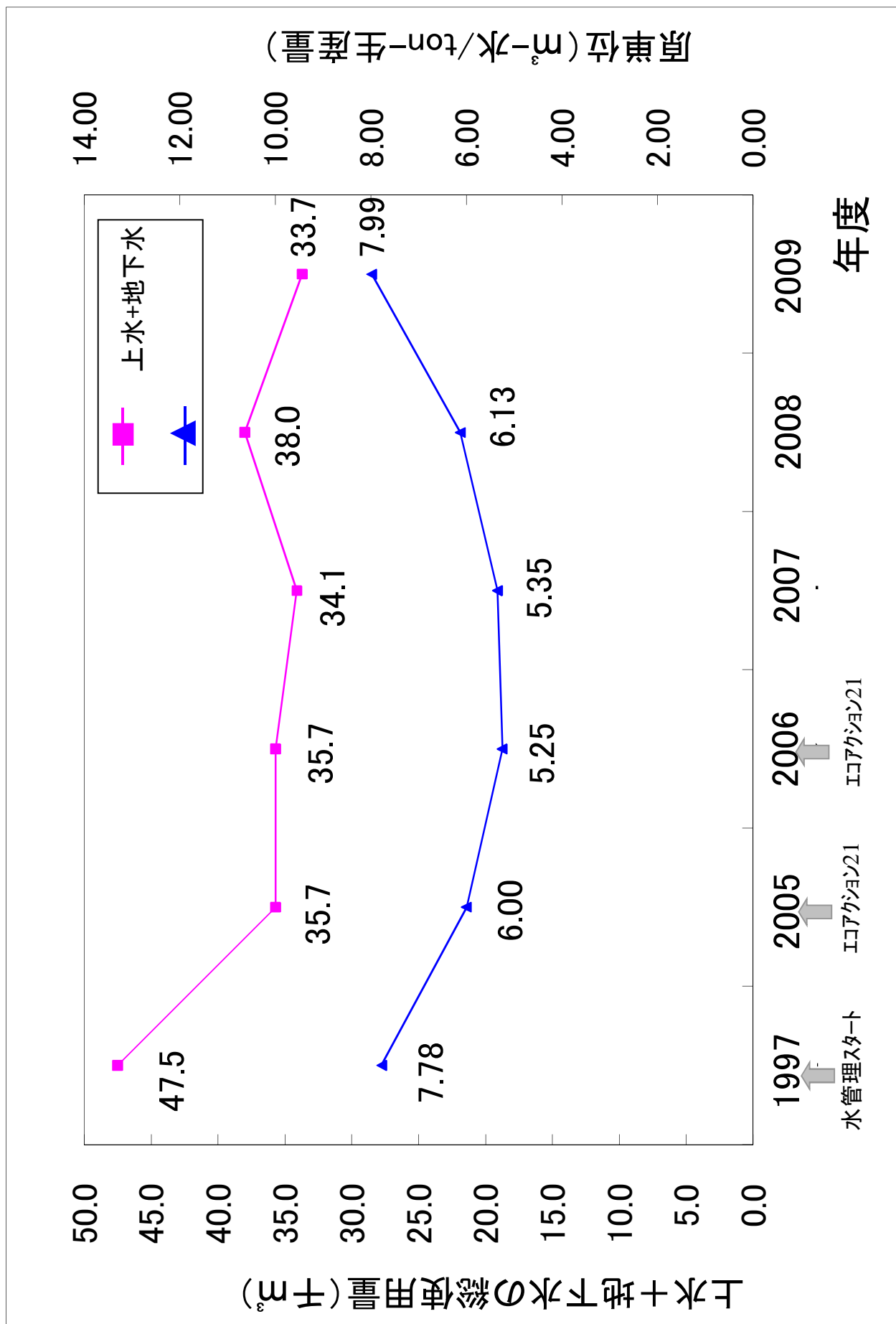
・平成21年度迄は、平成17年度を基準

・平成22年度以降は、平成21年度を基準

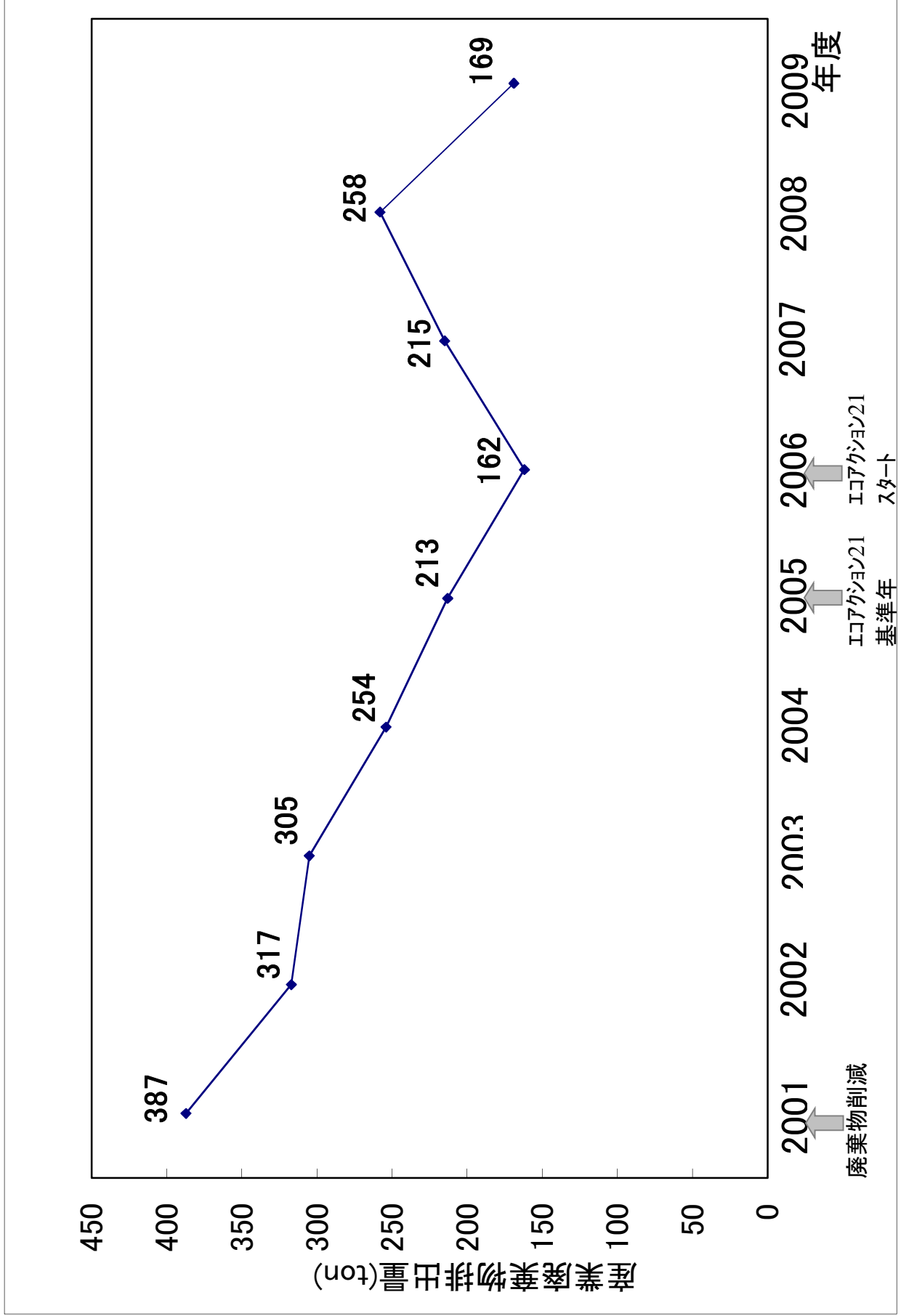
(1)温室効果ガス(二酸化炭素)の排出量と原単位の推移



(2) 上水+地下水の総使用量と原単位の推移



(3)産業廃棄物の排出量の推移



1. 二酸化炭素排出量削減のための取組み

(1) 電気使用量の削減

- 銅合金溶解炉の同時2基稼働率を向上し、生産性向上と集塵機原単位の向上を図ります。
- 中間光輝焼鈍炉停止後の再スタート昇温タイミングを決め、適正な昇温を行います。
- 仕上光輝焼鈍炉の生産性の向上を図ります。
- 定期的点検・補修により、エアリーク箇所削減します。
- 省エネ照明器具を交換、更新、新設時に取付を行います。
- 空調設備・照明器具・製造設備等のON-OFFをこまめに行います。
- 空調機の運転管理基準を遵守します。

(2) 都市ガス・A重油使用量の削減

- 銅合金溶解炉用耐火物の寿命延長による焼結回数減を図り、都市ガス使用量を低減します。
- 銅合金溶解炉の炉と樋の加熱スタート時間を管理し、都市ガス使用量を低減します。
- 仕上光輝焼鈍炉の生産性の向上を図ります。
- (株)ティエルプイによる蒸気関連設備の診断と機器等の整備により、ボイラーの電気使用量も含め都市ガス使用量の低減を図ります。
- ボイラーの現場稼働に合せた高効率運転を継続し、都市ガス使用量を低減します。
- エンジンコンプレッサーから電動コンプレッサーに代替し、A重油使用を削減します。

2. 上水+地下水使用量削減のための取組み

- 銅合金溶解炉のコイル水圧試験水を循環使用し、上水使用量の低減を継続します。
- 中間炉酸洗設備の蒸気ドレンを活用し、地下水補給量の低減を図ります。
- 250Tクーリングタワーの水処理により、地下水補給量の低減を図ります。
- 三層めつき製品の水洗水をめつき槽にリターンし、上水補給量の低減を継続します。
- ボイラーの蒸気ドレンと雨水の活用を継続します。
- 日々の使用量管理グラフを作成し、異常の早期発見と対応を行います。
- 地下水タンク周辺からの漏水を防止し、地下水使用量の低減を図ります。

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

- 銅合金連鑄機用油圧シリンダーからの油漏れを低減します。
- 押出プレス油圧配管等からの油漏れ防止を図るとともに漏油を回収・再生使用します。
- 含油水汚泥乾燥による減量化を行い、排出量の低減を継続します。
- 浸漬材料を傾斜ラックに載せて抽伸油(K2C)を回収し、再利用を継続します。

(2) 廃酸排出量の削減

- 管内面塗装廃液の社内処理化を図りし、排出量の低減を行います。
- 薬液の更新廃液の低減を図ります。
- めっき廃液処理と再利用により、排出量の低減を継続します。
- ケニコートNi廃液の最適な減量処理法を導入します。

(3) その他排出量の削減

- 銅合金溶解炉用耐火物の寿命延長と廃棄耐火物の再利用により廃棄物の排出量を低減します。
- 回収木箱を再利用し、廃木材の排出量を低減します。
- ウェス使用方法を検討し、廃棄量を低減を図ります。
- 軍手の再使用により、排出量を低減します。
- 配布資料の電子化を継続・拡大を図ります。
- シュレッダー紙の活用を継続します。
- 梱包箱等は、納入業者・工事業者・メーカーに引取らせて排出量を削減します。
- 廃棄物の分別強化により、リサイクル化に努めます。

1. 二酸化炭素排出量の削減

以下の活動を実施しましたが、目標達成することができませんでした。

(1) 電気使用量の削減

- 銅合金溶解炉の原料装入開始時の変更により、保温電力を低減しました。
- 中間光輝焼鈍炉停止後の再スタート昇温時期を適正化し、ムダな昇温電力を削減しました。
- 仕上光輝焼鈍炉の稼働体制の見直しにより運転停止作業回数を減らし、炉立上げ電力を削減しました。
- 定期的点検により、エアリー漏れ箇所の補修を行いムダな電力を削減しました。
- 省エネ照明器具を交換、更新時に取付を行いました。
- 250T抽伸機の油圧ポンプを抽伸時のみONとし、固定電力を削減しました。
- 空調機の運転管理基準を遵守し、電力を低減しました。
- 圧延機の巡回軸レベル出しにより圧延電流が低下し、圧延電力が低減しました。
- 30T抽伸機の冷却ファンの停止回路変更により、冷却ファン電力を低減しました。
- モールド固溶化炉の温度設定ミス防止策により、製品不良発生を防ぎ再製作電力を削減しました。
- 電気温水器の水漏れ防止により、ムダな電力を削減しました。

(2) 都市ガス・A重油使用量の削減

- 銅合金溶解炉用耐火物の寿命延長等により焼結回数が減り、都市ガスを低減しました。
- 銅合金溶解炉の炉と樋のムダ加熱時間を減らし、都市ガスを低減しました。
- 仕上光輝焼鈍炉の稼働体制を見直しにより運転停止作業回数を減らし、炉立上げ都市ガスを削減しました。
- (株)ティエルブイに蒸気関連設備の診断の実施と新型スチームトラップ取付けにより、ボイラーの電気も含め都市ガスを削減しました。
- ボイラーの現場稼働に合せた高効率運転を継続し、都市ガスを低減しました。
- エンジンコンプレッサーから電動コンプレッサーに代替し、A重油を削減しました。
- モールド素材の工程見直しにより焼鈍回数を減らし、都市ガスを低減しました。
- 蒸気漏れを防止に市販蒸気配管継手から新たに所内製作したものと交換し、都市ガスを低減止しました。

- * 計画していましたが実施できなかった案件は、次年度に引続き取組みます。また、新たな案件を抽出し、目標達成に努めます。

2. 上水+地下水使用量の削減

以下の活動を実施しましたが、目標達成することができませんでした。

- 銅合金溶解炉のコイル水圧試験用上水を循環使用し、上水使用量の低減を継続しました。
- 中間炉酸洗設備の蒸気ドレンを槽に投入し、地下水補給量を低減しました。
- 250Tクーリングタワーの水処理について薬注、軟水機及び電磁誘導機等の検討やテストを実施しましたが、採用には至りませんでした。
- 三層めつき製品の水洗水をめつき槽にリターンし、上水補給量を低減しました。
- ボイラーの蒸気ドレンと雨水を活用し、上水と地下水の低減を継続しました。
- 日々の使用量管理グラフを作成し、異常の早期発見とその対応を実施しました。
- 地下水タンク周辺の点検強化と整備により、地下水使用量の低減しました。
- 中間炉酸洗設備の地下水補給をPH計制御による自動補給化を行い、地下水補給量を低減しました。
- 熱交換器の気密検査用水槽の汚濁低減により、上水補給量を低減しました。
- 新型スチームトラップ取付けにより、適正排出量となり上水が低減しました。
- 電気温水器の水漏れ防止により、上水補給量を低減しました。

- * 計画していましたが実施できなかった案件は、次年度に引続き取組みます。また、新たな案件を抽出し、目標達成に努めます。

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

- 銅合金連鑄機用油圧シリンダーを整備し、油漏れを削減しました。
- 2500T押出しプレスのピアサー用エア抜き穴プラグおよび電磁弁油圧配管改善により、油漏れ防止を行いました。
また、漏油を回収・再生使用により、排出量を低減しました。
- 含油水汚泥乾燥による減量化を行い、含油水汚泥の排出量を低減しました。
- 浸漬材料を傾斜ラックに載せて抽伸油(K2C)を回収し再利用することで、排出量を低減しました。
- 白銅溶解炉用傾動用シリンダーのダライ侵入防止を改善し、油漏れを低減しました。
- 1650Tプレスの超電押出材用圧媒使用量の削減対象を拡大しました。

(2) 廃酸排出量の削減

- 管内面塗装廃液の社内処理化が可能となり、排出の低減が図れるようになりました。
- 薬液の成分を換えて定期的な補正添加により、液の全量更新をなくしました。
- めっき廃液の自社処理とめっき水洗水の再利用により、排出の低減を継続しました。

(3) その他排出量の削減

- 銅合金溶解炉用耐火物の寿命延長と廃棄耐火物の再利用により廃棄物の排出を低減しました。
- 回収木箱を再利用し、廃木材の排出を低減しました。
- ウエスの裁断使用と一部レンタルウエスに変更し、ウエス排出を低減しました。
- 軍手の再使用と洗濯後の再使用により、軍手の排出を低減しました。
- 経費集計をシステムからアウトプットされる明細表から、システムデータをパソコンで処理することで明細表の排出を削減しました。
- シュレッダー紙を梱包用クッションとして継続使用しました。
- 薬品梱包箱を納入業者に引取らせて排出量を削減しました。
- 廃棄物の分別強化により、リサイクル化を継続推進しました。
- 材料ラックの枕木損耗防止にクッションを貼付けて、廃木材の排出を低減しました。
- 切断機の管端面取り装置用回転駆動ベルトにクッション取付することでベルト交換頻度が減少し、ベルトの排出を低減しました。
- グライNDERの用途別専用化と廃却限度の取決め及び砥石割れ防止策により、砥石の排出を削減しました。
- 管材マーキング用のラッカースプレーから刷毛塗り水性ペイントに変更し、スプレー缶の排出を削減しました。
- 1650Tプレスコンテナ内筒の寿命アップのため押出ダイスの改善し、内筒の排出を低減しました。
- 廃棄物の分別強化により、リサイクルを推進継続しました。

- * 計画していましたが実施できなかった案件は、次年度に引続き取組みます。
ケニコートNi廃液の最適な減量処理法の導入については、引続き検討します。
また、新たな案件を抽出し、目標達成に努めます。

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よ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。