

日本製鋼所  
環境・社会報告書  
2014



# 日本製鋼所の環境基本方針

---

当社は環境との調和が社会の一員たる企業の重要な責務であることを認識し、環境保全に留意した生産活動と環境保全技術の追求を通して、生態系と調和した社会の持続的発展への寄与を目指して事業活動を行う。

## 行動指針

- 1: 環境に関する取り組みを組織的に行い、環境保全活動の継続的な推進を図る。
- 2: 適正な目的および目標を定めて、生物多様性への影響を配慮した環境負荷の低減を図る。
- 3: 環境保全に寄与する製品およびサービスの社会への提供。
  - ア: 製品について環境および安全衛生を含めた社会的価値の向上に努める。
  - イ: 環境に係るニーズの把握と技術開発により、環境負荷を軽減する製品およびサービスを提供する。

## 各事業所共通方針

事業所はその事業内容および地域社会などそのとりまく環境を考慮し、国際規格に準じた手法により環境方針、環境目的および目標を定めて活動する。

- ア: 法規および会社が合意している外部との取り決めの順守。
- イ: 生態系への影響に配慮した汚染の予防、廃棄物の削減および適正な処理。
- ウ: 省エネルギー、省資源・リサイクルの促進などを通じた「資源生産性」の向上。
- エ: 従業員および事業所の構内企業への事業所方針の周知および協力の要請。

# 環境活動のあゆみ



## Contents

日本製鋼所の環境基本方針	1
環境活動のあゆみ	2
<b>環境への取り組み</b>	
環境管掌役員挨拶	3
環境マネジメント	4
環境管理活動	5
事業活動と環境負荷の状況	7
地球温暖化の防止	8
廃棄物の削減	9
環境負荷物質の低減	10
環境負荷低減製品	12
<b>社会への取り組み</b>	
企業市民としての取り組み	13

## 編集方針

この環境・社会報告書は、日本製鋼所がどのような考え方で事業活動を進めているか、また環境負荷を削減するための活動や社会的活動にどのように取り組んでいるかをわかりやすくまとめたものです。本報告書の作成にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン」および「環境会計ガイドライン」を参考にしています。

## 報告対象範囲

掲載内容は2013年4月1日～2014年3月31日を対象にしています。対象範囲は、株式会社日本製鋼所および関連会社を対象にしています。環境パフォーマンスに関するデータは、国内および国外の製作所ならびに子会社を対象としています。



# 環境への取り組み



JSWグループの総合力を発揮し、地球にやさしいものづくり企業を目指し、地球温暖化の防止、廃棄物の削減、環境負荷物質の低減にグループ全体で取り組んでいます。

## JSWグループ全体で環境保全活動に取り組めます

当社の環境保全活動は1993年に環境方針を作成して以来、マネジメント委員会の設置、環境中期計画の策定、ISO14001の取得等の活動を推進してまいりました。

昨年スタートした5カ年の第4次環境中期計画では、環境活動の対象範囲をグループ会社、海外拠点へも拡大してJSWグループ全体で中期計画の目標達成に向けて活動しております。中でも省エネルギー対策と温暖化対策としてのCO<sub>2</sub>排出量削減が大きな課題と考えております。

「環境・社会報告書2014」を通じて、JSWグループの環境への考え方、ならびにその活動の成果と今後の取り組みを皆様にご報告いたします。

当社の環境管理活動に対し、皆様方の忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。

今後ともご理解、ご支援を賜りますようお願いいたします。



代表取締役副社長  
田中 義友

# 環境マネジメント

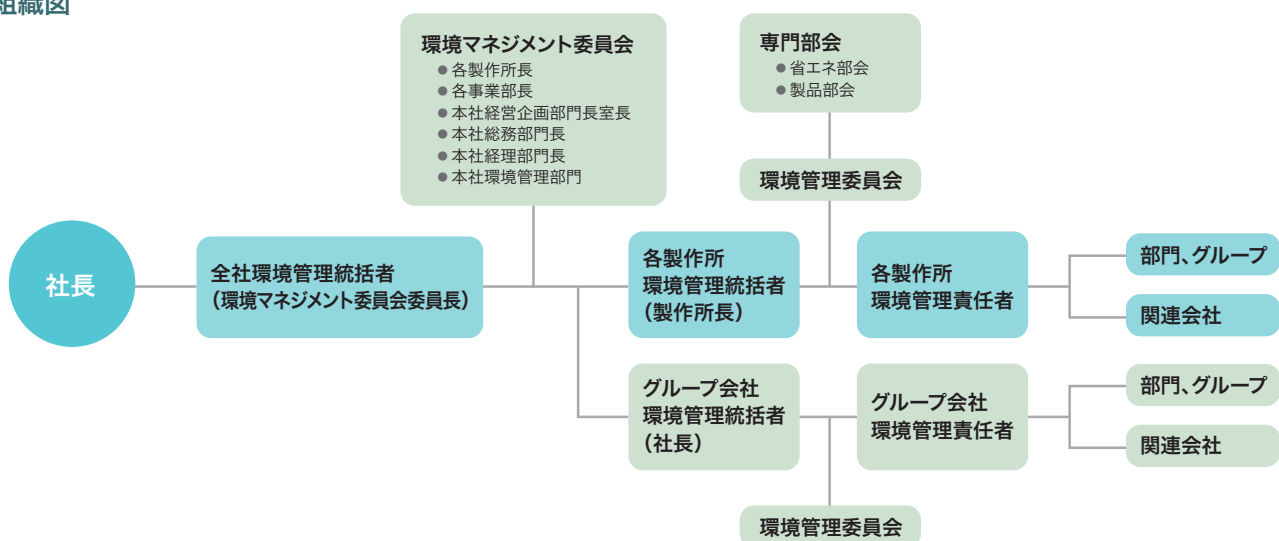
当社は国際社会や地域との調和を図りながら、事業活動を行うことの重要性を認識し、1997年より全社活動として環境管理活動を推進してきました。1998年に室蘭製作所、広島製作所、2006年には横浜製作所がISO14001の認証を取得し、環境管理活動の維持向上に努めています。グループ会社の名機製作所、Fine Crystal Precision (S. Z.)においてもISO14001を取得しております。

## 環境マネジメント推進体制

環境管理担当役員を委員長とする環境マネジメント委員会で、全社の年度環境管理方針、活動計画を決めています。各製作所には環境管理委員会を設けて環境管理活

動を推進し、関連会社を含むグループ企業が一丸となって環境負荷の低減に取り組んでいます。

### 組織図



## ISO14001 取得状況

環境マネジメントシステムにおける国際規格ISO14001の認証を室蘭製作所、広島製作所、横浜製作所ならびにグループ会社の名機製作所、Fine Crystal Precision (S. Z.)で取得しています。

ISO14001を取得している事業所では、第三者審査登

録機関による外部審査と内部監査を年1回以上実施し環境マネジメントシステムの維持改善が図られているかを確認しております。

なお、当社およびグループ会社は法令を順守し、2013年度も法令違反は認められませんでした。

### 事業所のISO14001取得状況

事業所	取得日	現審査登録機関
室蘭製作所	1998年12月18日	LRQA
広島製作所	1998年12月18日	JQA
横浜製作所	2006年 9月 4日	LRQA
名機製作所	2005年 3月 4日	ASR
Fine Crystal Precision	2007年 3月 7日	Intertek

審査登録機関 LRQA :ロイドレジスタークオリティアシュランスリミテッド  
 JQA :財団法人 日本品質保証機構  
 ASR :エイエスアール  
 Intertek:インターテック



室蘭製作所



横浜製作所



広島製作所

# 環境管理活動

当社では2001年度に初めて環境中期計画を策定して以来、全社で環境管理活動を積極的に推進してきました。2013年度は新たに第4次環境中期計画(2012～2017年度)を策定し、環境管理活動の範囲もJSWグループ全体として目標達成に向けて活動に取り組んでいます。

## 2013年度活動目標と実績

2013年度は、環境中期計画(2013～2017年度)の初年度であり各製作所ならびにグループ拠点を含めたJSWグループ全体として目標達成に向けて活動しました。法令順守については、環境関連施設および製作所周辺の環境パトロールを実施、環境保全に係る法規制の適

用と順守・管理状況に異常がないことを確認しました。また、環境パトロール結果の水平展開および今後の取り組みについて、関連会社・協力会社を含めた従業員への教育を実施しました。

### 2013年度活動実績と環境中期計画(2013～2017)目標指標

重点項目	2013年度実績	達成度	2014年度活動目標	2017年度達成目標
(1)地球温暖化防止の推進 エネルギー使用量削減	原単位2010年度比3%削減を 目標として活動 室蘭製作所 ±0% 広島製作所 -3% 横浜製作所 -69%	○	原単位2010年度比4%削減を 目標として活動を展開	エネルギー使用原単位 7%削減 (2010年度基準)
輸送エネルギー消費量 削減	原単位2010年度比3%削減を 目標として活動 国内輸送に係るエネルギー使用量 38TJ エネルギー使用量原単位 +43%	△	原単位2010年度比4%削減を 目標として活動を展開	国内輸送に係る エネルギー使用原単位 7%削減 (2010年度基準)
(2)省資源・リサイクルの推進 廃棄物排出量削減	原単位2010年度比3%削減を 目標として活動 室蘭製作所 -41% 広島製作所 -45% 横浜製作所 -66%	◎	原単位2010年度比4%削減を 目標として活動を展開	廃棄物排出原単位 7%削減 (2010年度基準)
(3)化学物質の管理	PRTR法に基づき対象化学物質 の移動・排出量を報告	◎	PRTR法に基づく対象化学物質の 確実な把握と使用量の削減	製作所別に定めたPRTR法対象 化学物質の削減目標の達成
(4)環境配慮型製品の推進	製品の環境負荷削減を推進	○	設計・開発段階から環境影響の 把握と環境負荷低減を図る	製品含有化学物質の全量把握
(5)法令順守	法令違反事項なし	◎	環境関連法規制の順守状況の報告 法規制改正事項等の確実な伝達	環境法令違反なし
(6)環境マネジメント 環境管理システムの維持 継続	ISO14001の認証継続	◎	環境マネジメントシステムの 自主改善を推進	—————
環境マネジメント対象範囲 の拡大	JSWグループ全体で環境管理 を実施	○	JSWグループとして環境管理を推進	—————
(7)ステークホルダーとの コミュニケーションの推進	6月に第11回目の環境・社会報告書 を冊子版で発行	◎	JSWグループとして各事業所の環境 保全活動状況等の情報提供に努める	—————

※評価: ◎ 達成 ○ 達成率80%以上 △ 達成率80%未満

●当社グループ全体で排出するCO<sub>2</sub>はほとんど全てがエネルギー起源であるため、エネルギー使用量の削減がCO<sub>2</sub>排出量の削減となります。  
原単位: エネルギー使用量や廃棄物排出量などを、出鋼量当たりや売上高当たりなどの特定の単位を基準に換算した数値



## 環境会計

環境保全への取り組みを定量的に評価する方法として環境会計を取り入れました。当社の取り組みを下記項目で集計しました。2013年度の環境保全に係る費用額は

総額12億5,500万円となりました。これは当社の売上高の0.7%に相当します。

### 環境会計(対象期間:2012年4月1日~2013年3月31日)

(百万円)

費目分類	主な取り組み内容	2012年度費用額	2013年度費用額
(1)公害防止コスト	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電気炉、焼却炉の維持・運営</li> <li>●工場排水の水質測定</li> <li>●工場内指定箇所の騒音測定</li> <li>●メッキ排水処理設備更新</li> </ul>	317	399
(2)地球環境保全コスト	<ul style="list-style-type: none"> <li>●LED照明の導入</li> </ul>	34	15
(3)資源循環コスト	<ul style="list-style-type: none"> <li>●金属屑、紙類、廃プラのリサイクル</li> <li>●廃棄物の収集、運搬、処理、処分</li> </ul>	454	391
(4)管理活動コスト	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ISO14001の認証維持、従業員への環境教育</li> <li>●工場内緑地の維持管理</li> </ul>	104	108
(5)研究開発コスト	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境対応製品の研究開発とその人件費</li> <li>●既存製品の環境負荷低減のための改良に伴う開発費</li> </ul>	235	321
(6)社会活動コスト	<ul style="list-style-type: none"> <li>●クリーンキャンペーン活動ほか</li> </ul>	3	3
(7)環境損傷対応コスト	<ul style="list-style-type: none"> <li>●賦課金ほか</li> </ul>	23	18
	合計	1,170	1,255

## グリーン調達

2004年度からグリーン調達への取り組みを始めました。当社の取引先における環境マネジメントシステム(EMS)の構築状況を把握するため、各製作所の主要な取引先を対象に環境保全活動の取り組み状況をアンケート形式で調査しました。その結果、回答のあった取引先の8割がなんらかの形で環境保全活動を実施しているということが判明し

ました。今後は調査対象とする取引先の範囲を、全ての取引先まで順次拡げていく予定です。

文具・事務用品などについて、グリーン購入法適合製品やエコマーク製品などの環境負荷の少ない製品を調達するグリーン購入を進めています。

# 事業活動と環境負荷の状況

素形材・エネルギー事業部門および産業機械事業部門の製造工程における環境負荷の発生状況は以下の通りです。当社では、エネルギー、用水などの投入量 (INPUT) と製造過程で生じる廃棄物や二酸化炭素、水などの排出量 (OUTPUT) を定量的に把握し、環境改善活動に活かしています。







# 地球温暖化の防止

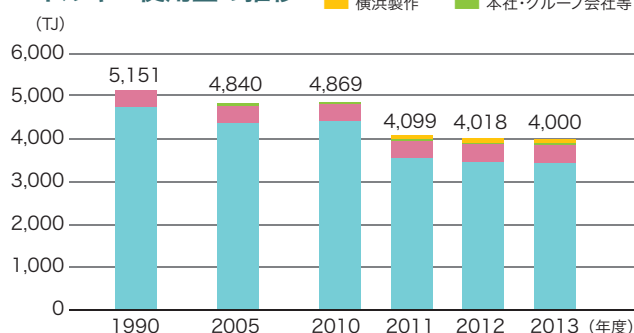
関連会社を含めた2013年度の事業活動における総エネルギー使用量は4,000TJ、二酸化炭素排出量は27.5万トン-CO<sub>2</sub>でした。

2013年度の国内輸送に係るエネルギー使用量は38TJ、二酸化炭素排出量は0.26万トン-CO<sub>2</sub>で事業活動による排出量の1.0%に相当します。

## エネルギー使用量

2013年度のエネルギー使用量は、前年度に対して0.5%減少しました。エネルギー使用量4,000TJのうち海外拠点での使用量(56.7TJ)は全体の1.4%でした。各拠点では省エネルギー活動を積極的に推進して、効率的なエネルギー利用を進めています。照明器具のLED化も積極的に推進しております。

エネルギー使用量の推移



※TJ:T(テラ)は10<sup>12</sup>、J(ジュール)は熱量の単位。

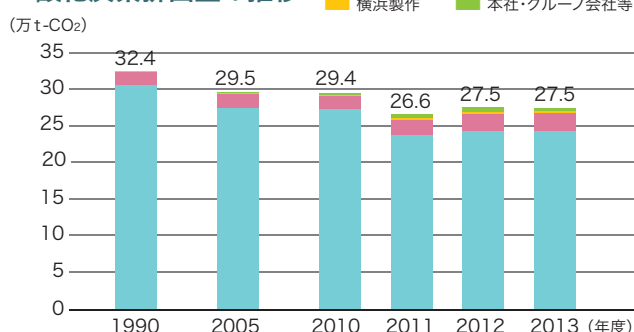
※2011年度より、室蘭・広島・横浜製作所に加え、国内グループ会社と海外拠点も集計対象としました。

## 二酸化炭素排出量

2013年度の二酸化炭素排出量はエネルギー使用量が微減のため前年と変わらず27.5万トン-CO<sub>2</sub>でした。そのうち1.2%(0.3万トン-CO<sub>2</sub>)が海外拠点での排出量でした。

各拠点とも効率的なエネルギー利用により二酸化炭素排出量の削減に取り組んでおります。

二酸化炭素排出量の推移

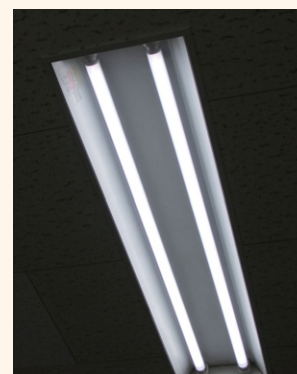


※2011年度より、室蘭・広島・横浜製作所に加え、国内グループ会社と海外拠点も集計対象としました。

### LED照明の導入が進む広島製作所

広島製作所は2013年7月、5階建て本館事務所棟1階～3階の蛍光灯をLED化したほか、1階～5階の全男女トイレと、共有部分での消し忘れがあった箇所を人感センサー付きLED照明に切り替えました。これらにより、1,850本がLED照明となり、また、これまでの40Wラビットスター型蛍光灯を16WのLED照明に替えたことで、年間約168kWhの電力削減となります。

2014年度は、既に構内街路灯のLED化を完了しました。今後も事務所棟4階、5階部分や技術開発センター事務所棟の蛍光灯や所内工場照明もLED化を検討しており、これらによって、工場照明以外において年間約360kWhの電力削減を目指しています。



# 廃棄物の削減

素形材事業と産業機械事業では事業活動に大きな違いがあり、両業種にまたがり事業活動を行っている当社では、製作所ごとに特有の廃棄物が排出されます。

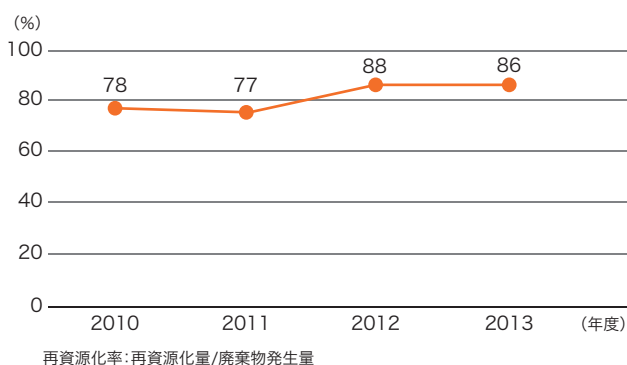
各製作所では、リデュース、リユース、リサイクル(3R)を基本として取り組んでいます。

## 廃棄物排出量

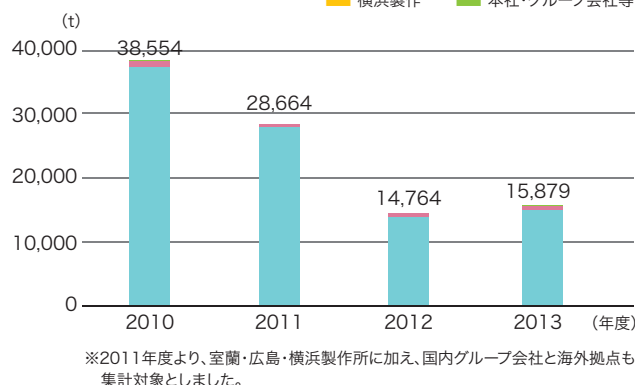
廃棄物排出量は、室蘭製作所での整備が一段落したため、2010年度から排出量が減少してきております。2013年度の排出量は前年に比べて7.5%増加しました。全社の再資源化率は86%になりました。廃棄物排出量の86%は

室蘭製作所からの排出でした。他の製作所では再資源化、廃棄物の削減の徹底が進み、2011年度以降排出量が変化ない状況が続いております。

### 再資源化率



### 廃棄物排出量の推移

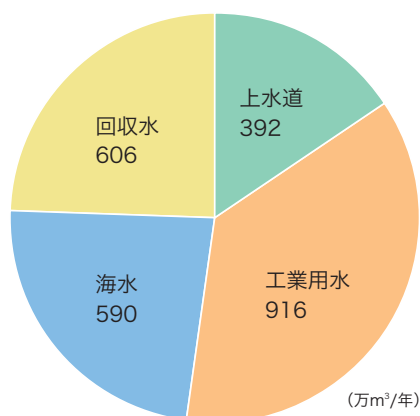


## 用水使用量

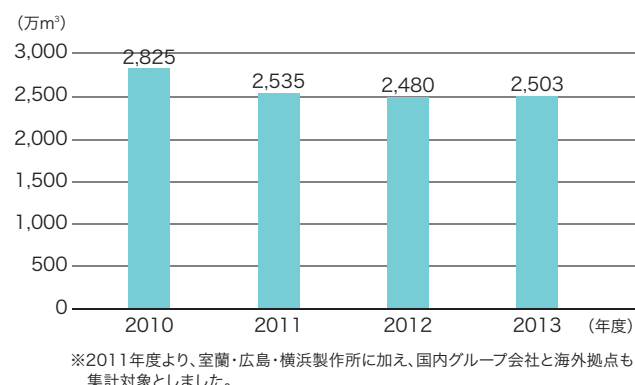
2013年度の総用水使用量は2,503万 $m^3$ 、総排水量は1,895万 $m^3$ でした。海外製造拠点での用水使用量(6.7万 $m^3$ )および排水量(6.0万 $m^3$ )はともに全体の0.3%でした。

用水量の99%は室蘭製作所で使用しています。室蘭製作所では水資源の有効利用に努め、使用量の半分以上に海水と回収水を使用しています。

### 用水使用量の内訳(2013年度)



### 用水使用量





# 環境負荷物質の低減

各製作所および関連会社では、化学物質をはじめとした環境負荷物質の管理を進め、有害物質の排出削減に取り組んでいます。PRTR法に基づいて各製作所および関連会社は化学物質の排出・移動量を各自治体に毎年報告しています。主に製鋼、溶接、メッキ、洗浄、塗装などの製造プロセスで第一種指定化学物質を使用しています。

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

## PRTR

PRTR法に基づいて各製作所および関連会社は、化学物質の排出・移動量を各自治体に毎年報告しています。2013年度の化学物質排出移動量は2012年度に比べて22.4%増加しました。この増加の要因は、室蘭製作所

での素材生産に使用するニッケル化合物の使用量が増え、さらに2013年度より室蘭・広島・横浜製作所外にある国内グループ会社も集計対象としたためです。

### 化学物質の排出・移動量

政令番号	物質名	2012年度		2013年度	
		排出量 (kg)	移動量 (kg)	排出量 (kg)	移動量 (kg)
<b>室蘭製作所</b>					
87	クロムおよび3価クロム化合物	0	30,718	0	30,718
309	ニッケル化合物	16	28,812	16	80,854
412	マンガンおよびその化合物	13	77,803	13	74,973
453	モリブデンおよびその化合物	0	27,022	0	26,041
<b>広島製作所</b>					
53	エチルベンゼン	7,307	335	4,801	181
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	498	28	1,149	72
80	キシレン	15,013	776	9,399	423
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	739	47	386	23
300	トルエン	26,663	5,575	30,163	7,379
<b>横浜製作所</b>					
80	キシレン	1,141	0	665	0
300	トルエン	740	0	688	0
<b>関連会社</b>					
53	エチルベンゼン	850	244	2,215	277
80	キシレン	4,488	505	5,779	525
87	クロムおよび3価クロム化合物	0	8,866	23	6,587
88	6価クロム化合物	0	180	0	167
296	1,2,4-トリメチルベンゼン			1,800	18
300	トルエン	3,491	33	10,997	135
304	鉛	0	6	0	9
308	ニッケル	0	252	20	217
400	ベンゼン	3	0	2	0
412	マンガンおよびその化合物	0	838	20	644
合計		60,962	182,040	68,136	229,244
<b>総合計</b>		<b>243,002 (kg)</b>		<b>297,380 (kg)</b>	

◀室蘭製作所では鉄鋼製品の素材生産が中心で、主に成分調整、溶接に使用しています。

◀広島製作所では機械完成品を多く扱う関係上、主に洗浄、塗装に使用しています。

◀横浜製作所では機械完成品を多く扱う関係上、主に洗浄、塗装に使用しています。

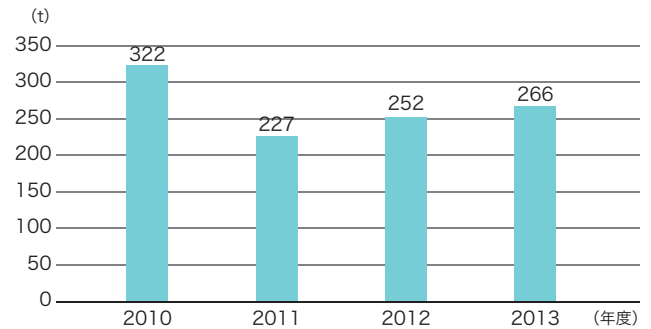
◀室蘭製作所内には給油を行う関連会社があります。

◀広島製作所内には鋳造および機械加工、溶接、熱処理、表面処理関係の関連会社があり、主に成分調整の物質、洗浄に使用しています。

## 大気汚染物質の排出量

各製作所とも、大気汚染防止法をはじめ、条例、協定などに基づき、特定施設からの排ガスを定期的に監視しており、排出基準に適合しています。2013年度のSOx(硫酸化物)排出量は合計で266トンでした。

### SOx排出量

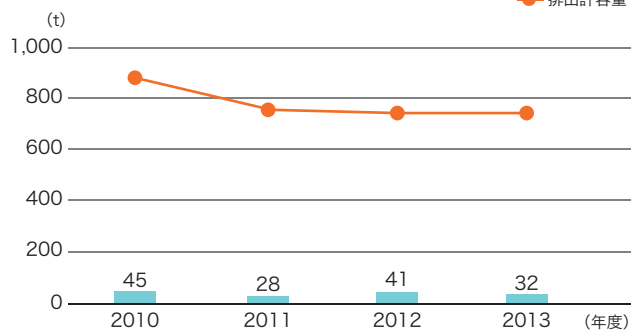


## 水質汚濁物質の排出量

各製作所とも、水質汚濁防止法をはじめ、条例、協定などに基づき、排水口からの排水を定期的に監視しており、排出基準に適合しています。室蘭製作所はCOD(化学的酸素

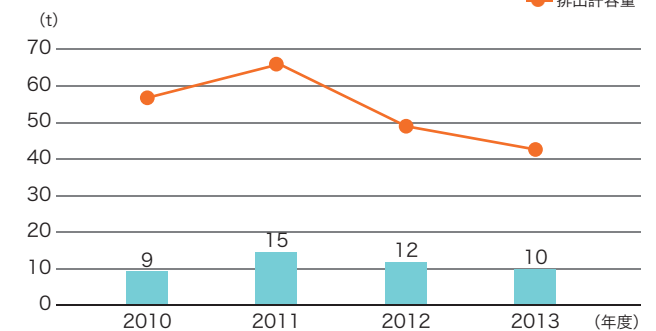
素要求量)が、広島製作所および横浜製作所はBOD(生物化学的酸素要求量)が、それぞれの排出基準になっています。

### COD排出量(室蘭製作所)



\*排出許容量=年間排水量 × 排水基準

### BOD排出量(広島製作所・横浜製作所)



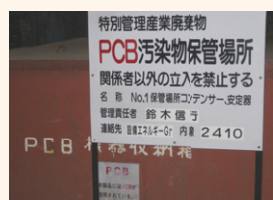
\*排出許容量=年間排水量 × 排水基準

## ポリ塩化ビフェニル(PCB)への対応

使用済みのPCB含有廃棄物は「PCB廃棄物特別措置法」\*に従い適正に保管・管理し、届け出ています。今後とも、特別措置法に則りPCB廃棄物の処理を進めていきます。

\*「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」

### 各製作所の管理状況



室蘭製作所



広島製作所



横浜製作所





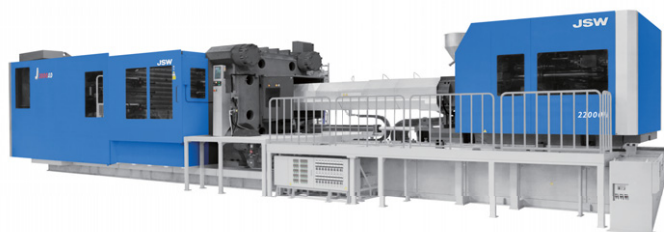
# 環境負荷低減製品

当社では高効率動力伝達機構や電源回生機能を備えた樹脂機械製品をお届けしており、これらは消費電力を大幅に削減し、省エネルギーを実現します。このほか、成形不良品の無駄を省き材料使用量を削減するもの、プラスチック製品中の揮発性有機化合物(VOC)を低減するものなど、環境に貢献する製品を数多く取り揃えています。

## 電動射出成形機

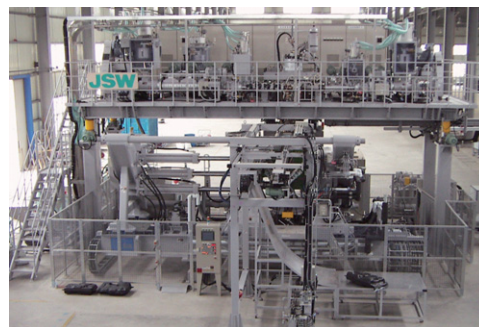
世界トップクラスの性能を誇る製品を、型締力35トン～3,000トンまでラインナップしています。駆動部の高性能サーボモータと、当社独自の制御システムの採用により、成形品質の安定化を実現します。その成形質量ばらつきは従来の油圧射出成形機に比べ80%も向上しており、成形不良品の無駄を省き、材料使用量の削減を可能にします。

省エネルギー面では、高効率動力伝達機構と電源回生機能により、油圧射出成形機に比べ、消費電力を大幅(1/2～1/3)に削減します。また、作動油をほとんど使用しないため、油温上昇による室温上昇を抑え、空調電力を削減します。さらに、冷却水使用量も、油圧射出成形機の1/5以下に削減できます。



## 環境対応型多層プラスチック燃料タンク(PFT)製造システム

自動車用ガソリンタンクは、世界的に環境保護推進のため、ガソリン透過防止性能が向上した樹脂製に変わりつつあります。本システムは樹脂製4種6層多層燃料タンクを製造する中空成形システムです。サイクル短縮のための冷却システムに加え、コンパクトタイプクロスヘッド、ハイブリッドタイプ型締装置の導入により、大幅な省エネルギーを実現しました。今後もさらなる省エネルギーを追求して行きます。



## 二軸押出機TEX

近年、環境問題に対する意識の高まりから、プラスチック製品中に残留する揮発性有機化合物(VOC)濃度の低減化要求がますます高まっています。当社では1960年代よりプラスチック製造におけるプロセス合理化と省エネルギー化、さらにプラスチック材料の品質向上のため、残留VOC濃度の低減に寄与する単軸押出機を国内外のお客様に納入してきました。さらに1980年代からは、二軸押出機TEXを用いた脱揮技術により、生産量の飛躍的増加と残留VOC濃度の大幅な低減が可能となりました。これらは国内外の多くのプラスチック製造プラントで使用されています。



# 社会への取り組み



すべてのステークホルダーや地域と調和する企業として、皆様から信頼される存在となることを目指しています。

## 企業市民としての取り組み

各製作所においては、地域社会との共生を図るために関連法規および地方条例に基づいて、公害に関する特定設備の届け出、廃棄物の測定、分析などを定期的実施しています。

特に環境基本法などに定められている大気汚染、水質汚染、騒音などの環境基準については、官庁への測定結果の届け出、立ち会い検査、自主検査を行うことで、適正な基準にあることを確認しています。

## 安全・防災のための活動

### 定期的な防災活動

各製作所では、法規制等の順守はもとより、万が一の事故が起こった場合に備えて定期的な防災活動を行っています。火災や地震等に対しては、自衛消防隊を組織し、災害時の被害を最小限にとどめることができるよう訓練しています。また、汚染物質の流出に対しては、汚染を最小限に抑えて迅速かつ適切に対処できるよう、環境への影響が予測される設備、施設、作業についての対応手順と通報ルートを構築し、これを手順書にまとめています。さらに、それに基づく教育・訓練を定期的に行うことで、管理の強化を図っています。



消防車による消火



初期消火

### 地区の消防操法技術訓練会で金・銀独占！ 横浜製作所

2014年6月24日に開催された、金沢区自衛消防隊消防操法技術訓練会において、横浜製作所の自衛消防隊と新入社員による消火器を使用した訓練にて好成績を取めました。まず消火器を使用した「初期消火操法」に出場した新入社員が最優秀(1位)および優秀賞(2位)をそれぞれ受賞しました。また、男子・男女混成による「屋内消火栓操法」に出場した同製作所の自衛消防隊は、第3位となる優良賞を受賞しました。同製作所では、今後も「自らの事業所は、自らが守る」ことを目的として、自衛消防隊の訓練とレベルアップに努めるとともに、従業員の防火・防災意識の高揚を図っていきます。





## 地域交流・貢献活動

### 工場見学

室蘭製作所では、地域住民を含むステークホルダーとの交流の機会として、工場見学の場を設けています。2013年度は小学校・中学校・高等学校を含む各種102団体、約2,100名の方々に来所いただき、事業に対する理解を深める場としていただきました。



### 周辺地域の清掃活動

広島製作所では、2003年より地域周辺・通勤経路の清掃活動を毎年春・秋と2回実施しています。2013年は、地域の区役所である「安芸区役所」の区長さんをはじめ職員30名の皆様、および安芸法人会の皆様とともに活動を行いました。当製作所従業員の参加者を合わせて2回とも100名を超え、2回の参加者は217名でした。さらに清掃活動11年20回の記録となりました。2014年1月には、松井広島市長より環境美化活動永年10年表彰を受賞いたしました。清掃活動12年目となる2014年も地域社会の一員として環境保全活動を行っていきます。横浜製作所では、地域貢献活動の一環として、通勤経路

の美化活動を新入社員教育のひとつとして実施しているほか、年2回全従業員による構内・外の美化活動も実施しています。構外清掃で回収したペットボトルや吸殻などの廃棄物回収、構内では雑草の駆除などの緑化整備を推進し、廃棄物は製作所内で分別・適正に処分しています。今後も継続的に活動を行っていきます。



広島製作所の活動



横浜製作所の活動

## TOPICS

### PCB廃棄物処理事業・増設施設が操業開始

当社では2006年、日本環境安全事業株式会社(JESCO)が実施する北海道ポリ塩化ビフェニール(PCB)廃棄物処理事業におけるPCB廃棄物処理施設の運転会社として、新日鐵住金エンジニアリング(株)、(株)神鋼環境ソリューションとともに室蘭環境プラントサービス(株)を設立しました。JESCO北海道事業所の当初施設はトランス、コンデンサなどのPCB油、最大1.8トン/日を処理する能力を持ち、2008年より営業運転を続けてきました。そして、2013年には安定器、小型電気機器などのPCB汚染物、最大4.8トン/日をプラズマ溶融分解法で無害化処理する増設施設が完成し、同年9月より営業運転を始めました。これにより、現在、北海道をはじめ、東北、北関東、甲信越、北陸の1道15県のPCB処理を行っています。



JESCO北海道事業所



#### 処理対象物



高圧トランス  
(当初施設にて)



高圧コンデンサ  
(当初施設にて)



安定器等  
(増設施設にて)



#### プラズマ溶融分解法とは…

電気エネルギーにより発生させた高温のプラズマ(15,000°C以上)と溶融浴の相乗効果により炉内の高温を保持し、これを熱源としてPCBを無害化する処理方法です。



〒141-0032 東京都品川区大崎1-11-1  
株式会社 日本製鋼所 総務部  
Tel.03-5745-2014 Fax.03-5745-2025  
E-mail: info\_eco@jsw.co.jp

