

環境改善の取り組み

各所社では、製造工程における省エネルギーの推進、環境汚染物質の代替化や回収、廃棄物のリサイクルなどの環境改善に向けた活動に地道に取り組んでいます。

▶ 地球温暖化防止 (エネルギー削減)

環境行動計画で「各事業形態に応じたエネルギー原単位 (原油換算エネルギー使用量/売上高) の削減目標を設定し、エネルギーの使用削減に努める」として、削減に取り組んでいます。

三井金属グループ全体で使用する原油換算エネルギーは、一部の製造部門の事業拡大による増加はあるものの、ほぼ横ばいで推移しています。製錬・素材部門は、三井金属グループ全体のエネルギー使用量の約8割を占めており、省エネ設備への転換などの改善を鋭意進めています。その結果、2008年度のグループ全体のエネルギー量は662千kl/年、製錬・素材部門は537千kl/年となりました。

製錬部門の地金重量当たりのエネルギー原単位は2000年度を1.00として年々漸減してきており、2008年度は0.92となり、省エネ対策は着実に進んでいます。

2008年度の主な取り組み事例は次の通りです。

エネルギー削減に向けた主な取り組み事例

所社	取り組み内容
特殊銅箔事業部 上尾事業所	重油ボイラーをガス吹きボイラーに交換、老朽化ボイラーを高効率タイプに更新
パーライト事業部 大阪工場	焼成炉の燃焼空気をHot-Air化
日本メサライト工業(株)	ロータリーキルン燃料に再生C重油を使用
セラミック事業部	窯詰方法を工夫し、窯詰量をアップし、燃料原単位を削減
圧延加工事業部	炉の局所集塵機をインバーター化

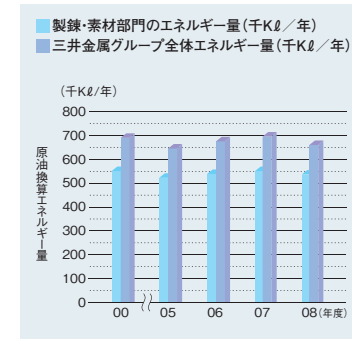
▶ 廃棄物削減

廃棄物削減についても環境行動計画で「廃棄物原単位 (リユース、リサイクルされる廃棄物を除いた廃棄物発生量/売上高) の削減目標値を設定し、廃棄物の発生抑制に努める」としています。この計画に沿って取り組んだ結果、2008年度の廃棄物発生量は84千t/年となりました。

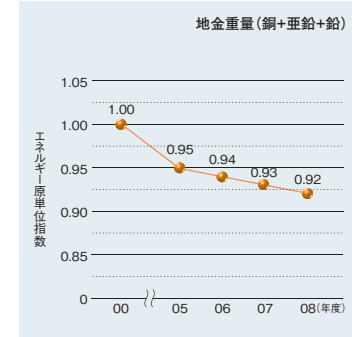
廃棄物削減に向けた主な取り組み事例

所社	取り組み内容
特殊銅箔事業部 上尾事業所	金属屑、PPフィルター、木くずのリサイクル化
竹原製錬所	廃アルカリを濃縮し原料として売却
パーライト事業部 大阪工場	廃プラスチックを埋立からリサイクルに変更
三井金属九州機工(株)	木屑を焼却(産廃)からチップ化へ変更しリサイクル化
九州精密機器(株)	廃プラの取率向上、廃プラのリサイクル化

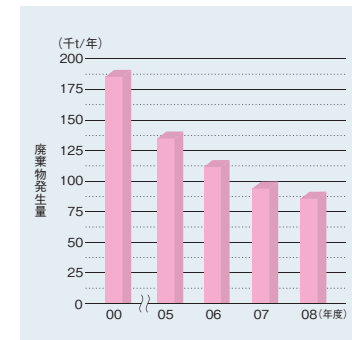
原油換算エネルギー使用量 実績



地金重量当たりのエネルギー原単位指数



三井金属グループ廃棄物削減 実績

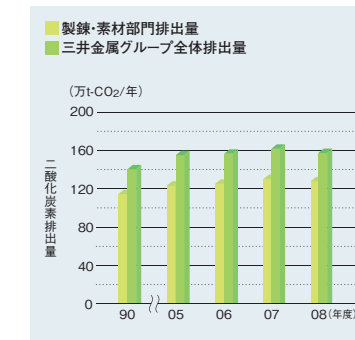


▶ CO2排出削減

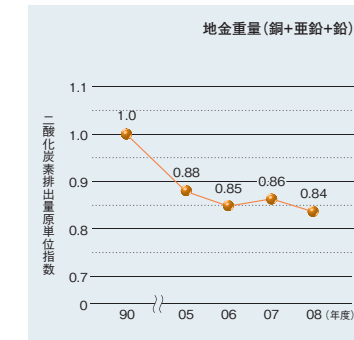
2008年度の三井金属グループ全体のエネルギー起源CO2排出量は、157万t-CO2/年となり、京都議定書・基準年の1990年度に比べて約12%増加しています。その大きな要因の一つは製錬の生産拡大にあります。

しかしながら、地金重量当たりのCO2排出量原単位では、1990年度を1.00として着実に漸減してきており、2008年度は0.84となっています。今後も電力、コークスなどの効率的な使用に努め、CO2排出量を削減していきます。

エネルギー起源CO2排出量 実績



地金重量当たりのCO2排出量原単位指数



▶ 環境汚染物質の排出量削減

三井金属グループでは、2001年施行のPRTR法 (化学物質管理促進法) に基づき、環境汚染物質の排出量・移動量を集計し、行政に報告しています。各所社では、環境汚染物質の使用中止、代替化、回収などにより排出削減に努めており、排出量は年々減少しています。

排出量削減へ向けた取り組み事例としては、代替品の使用によるトルエンの削減 (薄膜材料事業部)、工程改善によるトルエンおよびマンガン化合物の使用量削減 (パウダーテック(株))、燃焼エア-予熱による灯油原単位の改善に伴うキシレンの削減 (パーライト事業部 喜多方工場)、サンドフィルター改善による排水中の重金属類濃度の低減 (八戸製錬(株))、焼成工程の改善による灯油使用量削減に伴うキシレンの削減 (セラミックス事業部) などがあげられます。

また、自動車機器事業部、ダイカスト事業部、機能粉事業部、マイクロサーキット事業部を中心とする部門では、RoHS、REACHなどの欧州規制に関するユーザー要望の製品含有化学物質ガイドラインなどにも的確に対応しています。

環境汚染物質排出量削減 実績

