

物流の省エネルギー

特定荷主として物流の省エネルギーに努めています。

荒川化学は、「省エネ法」の特定荷主に該当しており、輸送によるエネルギー消費の減少に努め、実績および次年度の計画を報告するよう定められています。

輸送距離短縮のためお客様に近い工場生産をおこない、また燃費向上のため物流会社を指導をしています。一度により多くの製品を輸送するように努めています。

一方、CO₂発生が少ないとされる船舶・鉄道による輸送の割合は少なく、約3%で推移しています。

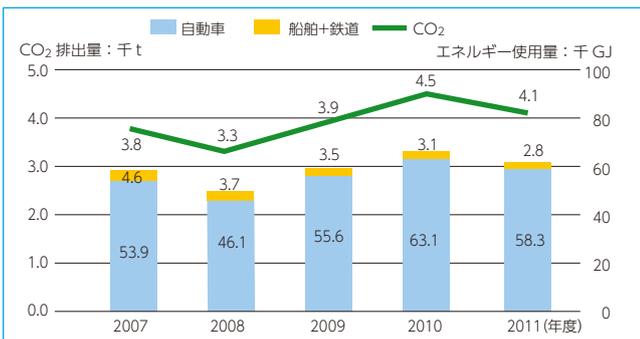
【今後の取り組み】

2013年度も、輸送の効率化、エコドライブなどで省エネルギーを推進します。

■輸送に関わるエネルギー原単位



■輸送におけるCO₂とエネルギー



大気汚染防止

有害物質の大気への排出削減をさらに進めます。

硫酸化物(SO_x)や窒素酸化物(NO_x)は、法規制値に比べ、十分低い値を維持しています。さらに大気中への排出を減らすため、天然ガス(大阪工場、富士工場)や低硫黄重油(小名浜工場)を使用しています。特に天然ガスは、SO_xを全く発生せず、またNO_x、CO₂も石油系燃料より大幅に少ない燃料です。

今後もさらに工場の燃料の天然ガス化を推進します。

2012年度は、水島工場で悪臭物質除去設備を設置しました。富士工場では脱臭設備を更新しました。

Voice

原料工場で環境配慮型の新・脱臭設備に更新



富士工場 保安課
植松 良有

富士工場で更新を実施した新・脱臭塔は、従来設備同様のロジン溶解時の臭気や苛性ソーダの臭気の除去機能だけでなく、生物脱臭にも対応した環境配慮型です。設備の更新後は臭気捕集能力の向上はもちろん、作業環境の改善と電力削減にもつながりました。

ここ富士工場は富士山を間近に控える自然豊かな立地環境であり、地域住民の皆様のご理解の中稼働していると感じています。地域の皆様の期待に応えられる様、今後も環境改善の取り組みとともに、燃料や電力の使用量を減らし、CO₂削減での環境保全活動も積極的に実施していきたいと考えています。

水資源の保全

厳密な排水管理をおこなっています。

工場では水溶性の製品を多く製造しており、水は重要な資源です。製造工程で発生する汚水(洗い水など)は排水処理施設で浄化します。化学的酸素要求量(COD)やけん濁物質(SS)などを監視し、規制値を下回っていることを確認してから工場外へ放流します。

2012年度は、水質汚濁防止法の改正がありましたが、適切に対応しました。

■SO_x・NO_x排出量とCOD・SS負荷量

