

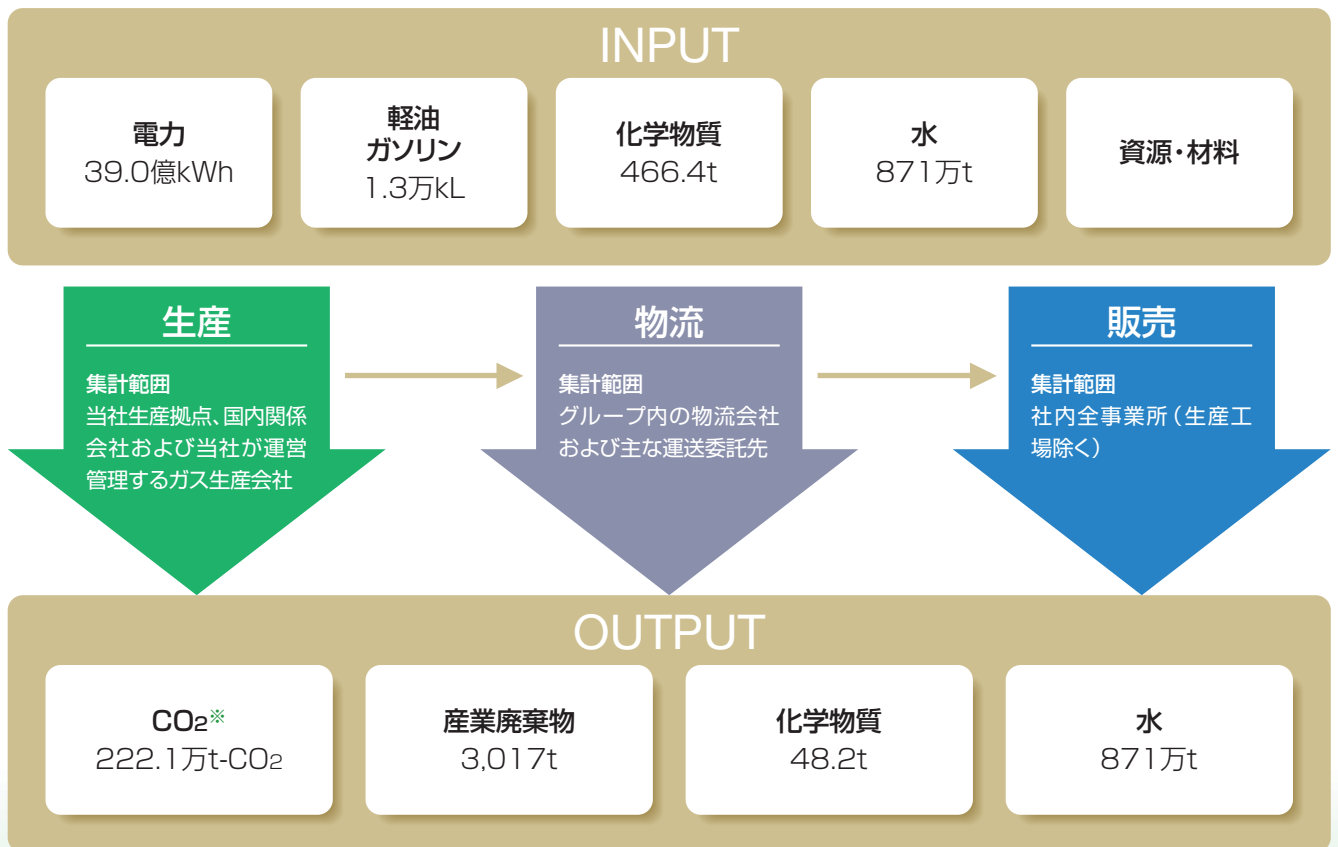
## 第2章

# 環境活動報告

大陽日酸グループは、産業ガスおよび関連機器の生産・供給を中心とした事業展開を行っており、これらの事業活動において、さまざまな環境負荷を生み出しています。なかでも最大の環境負荷は、ガス生産工場における電力使用によるものであり、炭酸ガス(CO<sub>2</sub>)排出量に換算すると、グループ全体の総排出量の98%を占めます。

ガス生産工場の生産工程では、空気を原料に、電力をエネルギーとしており、大気汚染の原因となるSO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>や水質汚濁の原因となる有害物質の排出は、ほとんどありません。このため、主たる環境負荷である電力使用量の削減に特に力を入れて取り組んでいます。もちろん、それ以外にも、事業活動全体を通じて発生する環境負荷の把握に努めており、全社環境目的を設定して、環境負荷の計画的な削減に取り組んでいます。

### 大陽日酸グループのマテリアルバランス(2007年度)



\* 電力のCO<sub>2</sub>排出係数は、0.555kgCO<sub>2</sub>/kWh(「特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令(平成18年3月経済産業省、環境省令第3号)」より)を用いています。

#### 集計範囲

##### 当社が運営管理するガス生産会社:

秋田液酸工業(株)、(株)いわきサンソセンター、(株)大分サンソセンター、北日本酸素(株)、九州冷熱(株)、(株)JFEサンソセンター、四国液酸(株)、周南酸素(株)、新相模酸素(株)、(有)新南陽サンソ、新洋酸素(株)、(株)仙台サンソセンター、(株)大平洋ガスセンター、(株)千葉サンソセンター、(株)鶴崎サンソセンター、(株)ティーエムエアー鹿島、(株)名古屋サンソセンター、富士酸素(株)

##### グループ内の物流会社および主な運送委託先:

(株)エキソー、江藤運輸(株)、大川運輸(株)、金川産業(株)、九州液送(株)、幸栄運輸(株)、(株)寿運送、大陽液送(株)、中国大陽液送(株)、東海運輸建設(株)、東進産業(株)、成瀬酸素運輸(株)、日酸運輸(株)

##### 国内関係会社:

大陽日酸エンジニアリング(株)(旧NSエンジニアリング(株)のみ)、サーンテック(株)、(株)クライオワン、サーモス(株)、大陽日酸エネルギー九州(株)、ジャパンファインプロダクツ(株)、ニチコー日興(株)、日酸運輸(株)、日酸TANAKA(株)、日本液炭(株)、日本炭酸瓦斯(株)

# 環境方針・目標

## 社長環境方針

地球環境保全への積極的取り組みは企業の社会的責任であることを認識し、「ガステクノロジーで、水と空気をクリーンに」を基本に、大陽日酸グループの事業活動全般にわたる環境影響に配慮するため、環境方針を次のとおり定め取り組む。

1. 環境関連法規および各種規則を遵守する。
2. 事業活動における汚染の予防に努めるとともに、地球温暖化防止、化学物質管理および省資源・リサイクルの推進に積極的に取り組む。
3. ガステクノロジーを通じて、社会の環境負荷低減に貢献する。
4. 教育・啓発活動を推進し、社員一人ひとりの環境意識を高め、全員参加の活動を展開する。
5. 環境目的・目標を定め、環境保全活動の継続的改善を確実に実践する。

## 全社環境目的（達成年度：2010年度）

大陽日酸グループは1993年度に中長期目標を設定し、環境に関する取り組みを進めてきました。2006年度には環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の全社統合認証を取得し、それを契機に従来からのテーマである「地球温暖化防止」「化学物質管理の推進」「省資源・リサイクルの推進」に加え、新たに「環境配慮型製商品の拡販」を追加

しています。

以下の表は、取り組み課題と各々の目標、2006年度および2007年度の活動実績です。今後は、環境マネジメントシステムに基づき、環境への取り組みを進めることで、さらなる改善に努め、2010年度の目標達成をめざします。

### 2010年度に向けた取り組み課題・目標および2006・2007年度実績

テーマ	取り組み課題	目標	達成年度	基準年度	2006年度実績 (基準年度との比較)	2007年度実績 (基準年度との比較)	評価	対象事業所
地球温暖化防止	ガス生産工場における省エネルギー推進	電力原単位20%削減	2010年度	1990年度	▲20.2%	▲22.4%	◎	社内ガス生産工場および当社が運営管理するガス生産会社
	事務所における省エネルギー推進	電力使用量6%削減	2010年度	1990年度	▲0.1%	▲0.5%	○	社内全事務所（生産工場除く）
	サービスカーの低燃費化の推進	走行距離あたりの燃料使用量8%削減	2010年度	2004年度	▲1.6%	▲3.6%	○	社内全事業所
	タンクローリー輸送効率化の推進	輸送製品量あたりの燃料使用量30%削減	2010年度	1990年度	▲24.1%	▲21.7%	×	グループ内の物流会社および主な運送委託先
化学物質管理の推進	PRTR対象物質の排出量削減	排出量削減の推進	—	—	—	—	—	社内、国内関係会社および当社が運営管理するガス生産会社
	空気分離装置の冷凍機フロン排出量削減	排出量30%削減	2010年度	2000年度	▲30.7%	▲59.8%	◎	社内および当社が運営管理するガス生産会社
省資源・リサイクルの推進	OA用紙の使用量削減	使用量5%削減	2010年度	2000年度	▲2.2%	▲5.0%	○	社内全事業所
	産業廃棄物のリサイクル推進・管理推進	リサイクル率80%以上	2010年度	—	76.8%	67.2%	×	社内全事業所
		法令遵守の徹底	継続	—	—	—	—	
	使用済み除害剤（乾式除害剤）のリサイクル推進	70%リサイクル実施	2010年度	—	47.1%	36.3%	×	（回収した使用済み乾式除害剤対象）
オフィス用品のグリーン購入推進	グリーン購入率70%以上	2010年度	—	59.2%	65.2%	○	社内全事業所	
環境配慮型製商品の拡販	環境配慮型製商品の拡販	（製品ごとに個別に設定）	2010年度	—	おおむね順調に取組は進んでいる	おおむね順調に取組は進んでいる	○	社内担当部門

評価 ◎:実績が目標に到達、達成している ○:実績が向上している ×:実績が芳しくない

# 地球温暖化防止に向けた取り組み

大陽日酸グループの主たる事業は、酸素・窒素・アルゴンといった産業ガスの製造・販売です。これらガスの生産に当たっては多くの電力を必要とするため、当社の事業における環境負荷は、ガス生産工場における電力使用によるCO<sub>2</sub>排出が大きな比重を占めています。このため当社では、ガス生産工場における省エネルギーの推進には、特に重点的に取り組んでいます。

その他にも、事務所の省エネルギー、サービスカーの低燃費化、物流対策など、地球温暖化防止に向けて積極的に取り組んでいます。

## ガス生産工場における省エネルギー推進

大陽日酸グループの生産活動において使用するエネルギーは、ガス生産における電力が最も大きく、CO<sub>2</sub>排出量に換算するとグループ全体の98%に達します。そのため、当社では、環境委員会に「省エネルギー分科会」を設け、ガス生産工場の電力原単位の削減に取り組んでいます。電力原単位とは、電力使用量をガス生産量で除したものです。2007年度の実績は、前年度に引き続き、目標「2010年度の電力原単位を1990年度比20%削減」を達成しました。電力原単位の削減にはさまざまな要因があることから、現時点では目標値を維持し、今後も取り組みを継続していきます。



ガス生産工場

### 主な取り組み内容

- 省エネルギー型空気分離装置の開発・設置
- 空気分離装置構成機器の高効率新型機への更新
- プラント運転方法の改善

### CO<sub>2</sub>に換算した排出量(2007年度)

ガス生産工場の電力使用	215.5万吨
事務所等の電力使用	1.0万吨
燃料(ガソリン、軽油)使用	3.3万吨
CO <sub>2</sub> 以外の温室効果ガス	2.3万吨
合計	222.1万吨

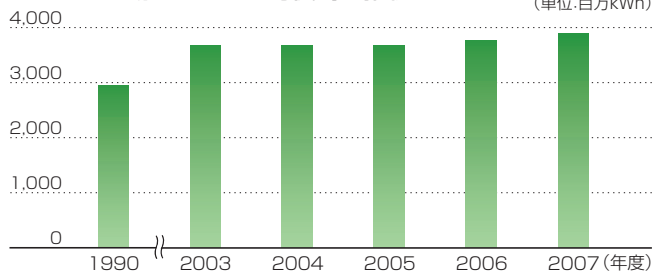
※ 電力のCO<sub>2</sub>排出係数は、0.555kgCO<sub>2</sub>/kWh(「特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令(平成18年3月経済産業省、環境省令第3号)」より)を用いています。

### 目標と実績

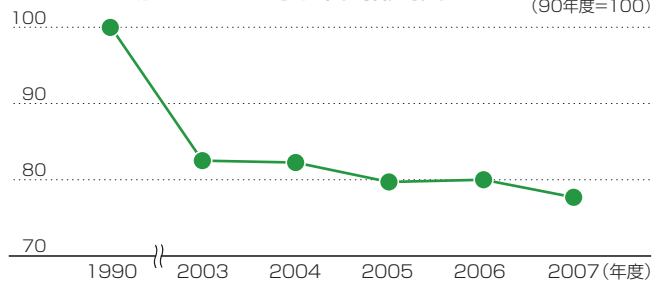
目標: 2010年度までに電力原単位 ▲ 20%  
 2007年度実績: 電力原単位 ▲22.4%

※ 実績・目標の基準年度は1990年度

### ガス生産工場における電力使用量推移



### ガス生産工場における電力原単位指数推移

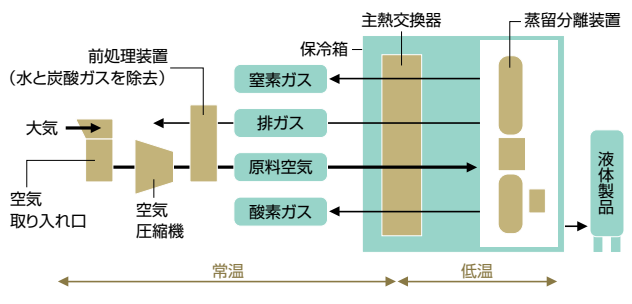


集計範囲:社内ガス生産工場および当社が運営管理するガス生産会社

## 酸素・窒素・アルゴン製造工程における環境負荷

酸素・窒素・アルゴンの製造は、深冷空気分離装置で同時に行われます。まず原料である空気を圧縮し液化温度近くまで冷却して蒸留装置に送ります。蒸留装置では気体の空気と液体の空気が接触して蒸留分離が行われます。物性の関係で、沸点の低い窒素は気体中に濃縮され蒸留装置の上から、沸点の高い酸素は液体中に濃縮され下から取り出され、アルゴンは中間から取り出されます。このようにして空気を分離して酸素ガスなどを製造する深冷空気分離には空気の圧縮エネルギーなどが必要であり、一般的には電力が用いられます。この電力使用が、当社の主要な環境負荷になります。

### 深冷空気分離装置の仕組み



## 事務所における省エネルギー推進

事務所における省エネルギー推進として、事務所内の空調、OA機器、照明などによる電力使用量の削減に取り組んでいます。社内各所では、チェック表を用いて取り組み状況の巡視などを実施して、これらの取り組みの徹底を図っています。

### 主な取り組み内容

- 不要な照明の消灯
- 不要なOA機器等の電力カット
- 適切な室内温度設定
- 省電力機器への更新

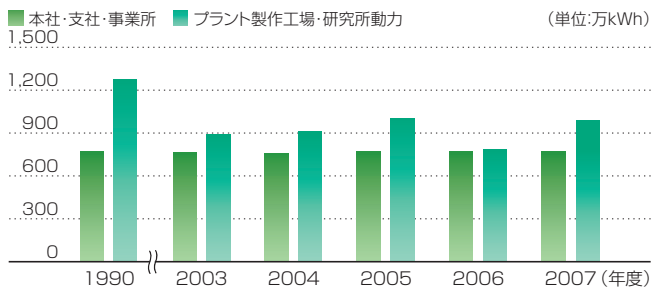
### 目標と実績

目標： 2010年度までに  
本社・支社・事業所の電力使用量 ▲ 6%

2007年度実績： 電力使用量 ▲0.5%

※ 実績・目標の基準年度は1990年度

## 事務所等における電力使用量推移



集計範囲：社内全事務所（ガス生産工場を除く）

※ 2003年度以前のデータは旧日本酸素と旧太陽東洋酸素の合算です。

## 主な取り組み内容

- 使用量に応じた客先貯槽容量の最適化を推進し、運行回数を削減
- 車両大型化により積載量を増加し、運行回数を削減
- 客先貯槽内の液面情報収集システムを活用した最適輸送計画策定による走行距離削減
- 面前計量ツールの導入推進による、計量のための走行距離削減
- 省燃費運転の教育

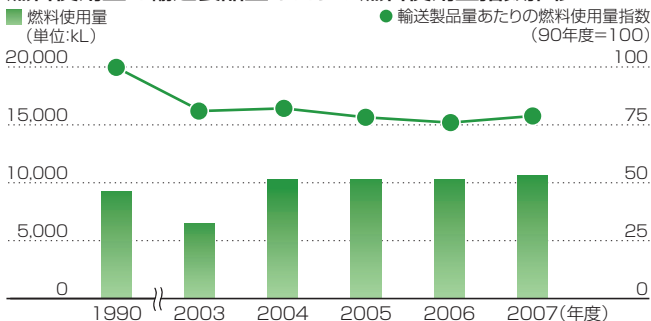
### 目標と実績

目標： 2010年度までに  
輸送製品量あたりの燃料使用量 ▲ 30%

2007年度実績： 輸送製品量あたりの燃料使用量 ▲21.7%

※ 実績・目標の基準年度は1990年度

## 燃料使用量と輸送製品量あたりの燃料使用量指数推移



集計範囲：グループ内の物流会社および主な運送委託先

※ 2003年度以前の燃料使用量は旧日本酸素のみです。

※ 2003～2004年度の輸送製品量あたりの燃料使用量指数は旧日本酸素のみです。

## タンクローリー輸送効率化の推進

液化ガスをお客さまにお届けする主要な物流形態として、タンクローリーによる輸送があります。大陽日酸では、輸送にともない発生するCO<sub>2</sub>排出量を低減するため、当社製品の輸送を担当するグループ内の物流会社および主な運送委託先におけるタンクローリーの燃料使用量削減に取り組んでいます。

2006年4月に施行された改正省エネ法では、年間3000万トンキロ以上の貨物輸送量の荷主は「特定荷主」として、毎年行政にエネルギー使用量を報告する義務があります。当社は、2006年度の実績に基づき、特定荷主に指定されました。当社の貨物輸送量の中で最も大きな割合を占めるのが、このタンクローリーによる輸送です。2007年度において大陽日酸グループのタンクローリーの輸送製品量あたりの燃料使用量は基準年度比で21.7%削減しました。



タンクローリー

## サービスカーの低燃費化の推進

大陽日酸では2003年から業務で使用する車両（サービスカー）の走行距離あたりの燃料使用量の削減に取り組んでおり、サービスカーの使用にともなうCO<sub>2</sub>排出量の低減に努めています。

まず社内基準において、サービスカー買い替え時の車両として低燃費車を指定し、低燃費車への転換を順次進めています。また、運転者への省燃費運転教育により、燃費に関する意識向上を図っています。

2007年度は、基準年度比で走行距離あたりの燃料使用量を3.6%削減しました。

### 主な取り組み内容

- 低燃費車への転換
- 省燃費運転教育の推進

### 目標と実績

目標： 2010年度までに  
走行距離あたりの燃料使用量 ▲ 8%

2007年度実績： 走行距離あたりの燃料使用量 ▲3.6%

※ 実績・目標の基準年度は2004年度 集計範囲：社内全事業所

# 化学物質管理の推進に向けた取り組み

大陽日酸では、PRTR法対象物質に加えて、特に管理すべき化学物質を自主管理物質として別途定め、社内および関係会社におけるこれらの取り扱いが年間100kg以上の化学物質（特定第一種指定化学物質については、年間50kg以上の取り扱い）について、その取扱量、排出量や廃棄物などとしての移動量の把握を行い、関係会社も含めた大陽日酸グループとしての管理を推進しています。

特にフロン類については、その排出量削減が当社の重要課題であると認識し、PRTR対象外であるフロン（HFC-134a）を含めて、その排出量削減に向けて、積極的に取り組みを進めています。

## PRTR対象物質の排出量削減

社内および関係会社におけるPRTR対象物質の取扱量、排出量や廃棄物などとしての移動量の把握を行い、管理を推進しています。これらの削減にあたっては、設備の導入、生産工程の変更などの検討を実施し、排出量削減に取り組んでいます。

2007年度においては、2006年度と比較して、グループ企

業の増加により取扱量は増加しましたが、排出量・移動量は減少しました。

### 主な取り組み内容

- 洗浄用フロン類の排出量削減
- 空気分離装置の冷凍機フロンの排出量削減

### 目標と実績

目標： 排出量削減の推進  
 2007年度実績： 排出量 48.2トン

## 2006・2007年度PRTR調査結果

(単位:kg)

化学物質名称	2007年度			2006年度		
	取扱量	排出量	移動量	取扱量	排出量	移動量
エチレンオキシド(酸化エチレン)	129,400	8	0	0	0	0
6価クロム化合物*	90	0	0	150	0	150
砒素及びその無機化合物*	6,496	0	448	6,990	0	482
エチルベンゼン	1,878	1,878	0	1,381	1,381	0
エチレングリコール	10,000	0	9,700	0	0	0
キシレン	9,476	9,476	0	5,858	5,858	0
クロム及び3価クロム化合物	2,342	32	1,239	2,306	33	185
クロロジフルオロメタン(HCFC-22)	262,820	1,598	0	2,720	2,720	0
ジクロロジフルオロメタン(CFC-12)	0	0	0	231	231	0
ジクロロテトラフルオロメタン(CFC-114)	0	0	0	200	200	0
1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン(HCFC-141b)	3,549	3,549	0	6,283	6,283	0
ジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC-225)	11,040	11,040	0	12,790	12,415	375
ジクロロメタン(塩化メチレン)	18,309	12,457	5,852	37,807	20,607	17,200
セレン及びその化合物*	543	0	38	249	0	17
トリクロロエチレン	350	340	9	473	473	0
トリクロロフルオロメタン(CFC-11)	100	0	100	350	350	0
1,3,5-トルメチルベンゼン	231	231	0	270	270	0
トルエン	7,586	7,576	5	9,601	9,601	0
鉛	0	0	0	101	0	101
ニッケル	1,127	2	551	1,151	2	74
ほう素及びその化合物*	765	0	49	531	0	36
マンガン及びその化合物	288	10	36	411	13	102
総合計	466,390	48,197	18,027	89,853	60,437	18,722

集計範囲：社内、国内関係会社および当社が運営管理するガス生産会社  
 ※ 元素換算した値を集計しています。



## 空気分離装置の冷凍機フロンの排出量削減

社内および当社が運営管理するガス生産会社において、空気分離装置の冷凍機の冷媒用途としてフロン(CFC-111、CFC-12、CFC-114、HCFC-22、HCFC-123、HFC-134a、HFC-404a)を使用しています。

フロンの排出は、主に冷凍機メンテナンス時の未回収分であるため、メンテナンス作業に際して細心の注意をはらうことで、排出量の削減を進めています。また、小型空気分離装置では、冷凍機を使用しないノンフロン型の開発および新設を進め、大型空気分離装置の冷凍機では、オゾン層破壊係数が「ゼロ」であるHFC-134aへの更新・新設を進めています。ただし、HFC-134aは、地球温暖化係数が1300と、地球温暖化への影響も大きいことから、排出量の削減にも取り組んでいます。

2007年度の実績は、前年度に引き続き、目標「2010年度の排出量を2000年度比30%削減」を達成しました。

### 主な取り組み内容

- メンテナンス時のフロン回収の徹底
- フロンを使用しない装置の開発、更新
- 代替フロン使用冷凍機への更新

### 目標と実績

目標: 2010年度までに排出量 ▲ 30%  
2007年度実績: 排出量 ▲ 59.8%

※ 実績・目標の基準年度は2000年度

## 空気分離装置の冷凍機フロン排出量推移



集計範囲: 社内および当社が運営管理するガス生産会社

※ 2003年度以前のデータは旧日本酸素と旧太陽東洋酸素の合算です。

## 石綿問題への対応

### ■ 製品について

大陽日酸グループでは、新しく製作される設備・機器類への石綿含有部品(保温材、シール材等)の使用は禁止しています。また、既設の石綿含有部品を使用している設備・機器類についても、労働安全衛生法関係の経過措置で適用除外製品等として認められているものも含め、代替品への交換を進めています。

アセチレン容器で石綿を含有する充てん物を使用しているものについても、順次代替化を進めています。

### ■ 建築物・設備について

大陽日酸グループで使用されている飛散性石綿のほとんどが設備に使用されており、可能な限り代替品に交換を進めていきます。また、非飛散性石綿については「非飛散性石綿建材対応ガイドライン」を制定・周知し、日常管理を徹底するとともに、飛散性石綿と同様に解体・撤去時にも法令等の遵守を徹底しています。

### ■ 従業員について

過去に石綿を含有する部材を取り扱う作業を実施していたことから、健康被害の早期発見、早期対応を目的として、人事部内に相談窓口を設け、2005年8月に、従業員およびOB会会員を対象に健康診断の実施を呼びかけました。以降、毎年、受診希望者につきましては、健康診断を実施しています。なお、2008年7月までに所見のあった元社員のうち29名が石綿健康管理手帳の交付を受けました。また、これまでに3名の元社員が労災認定を受けています。当社ではこのような方々への補償制度も整え対応するとともに、今後も継続して健康診断を実施します。

# 省資源・リサイクルの推進に向けた取り組み

大陽日酸では、廃棄物による環境負荷の増大に鑑み、Reduce（発生抑制）、Reuse（再使用）、Recycle（再生利用）のいわゆる3Rを基本として、環境保護・資源保全に向けて、省資源・リサイクルを推進しています。また、使用済み製品対策についても、積極的に取り組みを進めています。

## 産業廃棄物のリサイクル推進・管理推進

廃棄物による環境負荷の増大に鑑み、省資源を図るとともに、リサイクルに努め、適正管理を進めています。大陽日酸グループでのリサイクル量を含めた産業廃棄物の主なものは、廃プラスチック類、汚泥、金属くずですが、金属くずについては分別を徹底し、積極的にリサイクルを推進しています。しかしながら、2007年度はリサイクル不能なガラスくず・鋳さいが大量に発生したため、リサイクル率は低下しました。

また、産業廃棄物が適正に処分されるよう、排出事業者としての管理推進を徹底しています。

### 主な取り組み内容

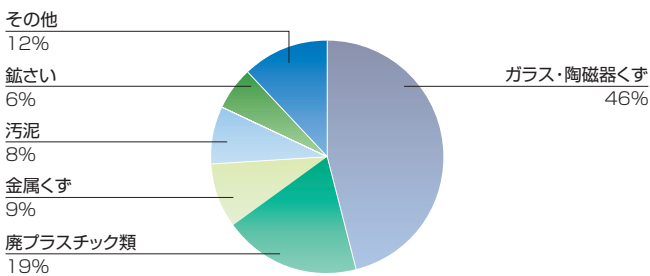
- 廃棄物の分別の徹底
- リサイクル処理可能ルートの探索
- マニフェスト回収の確認の徹底

### 目標と実績

目標： 2010年度までに社内のリサイクル率 80%  
 2007年度実績：リサイクル率 67.2%

集計範囲：社内全事業所

### 大陽日酸グループ産業廃棄物最終処分内訳（2007年度）



集計範囲：社内、国内関係会社および当社が運営管理するガス生産会社

※ 産業廃棄物の主な出所

ガラス・陶磁器くず：使用済み断熱材

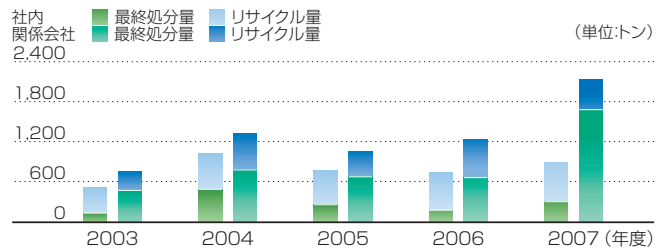
廃プラスチック類：梱包・包装材、プラスチック製容器

金属くず： 廃配管材、仕入れ材の空き金属缶等

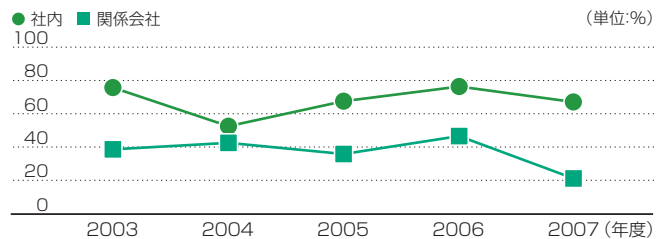
汚泥： 各処理施設からの汚泥、使用済みの吸着剤

鋳さい： 撤去設備廃材

### 産業廃棄物総排出量推移と内訳



### 産業廃棄物リサイクル率推移



集計範囲：社内、国内関係会社および当社が運営管理するガス生産会社

※ 2003年度のデータは旧日本酸素のみです。

### 大陽日酸東関東(株)のSF<sub>6</sub>回収サービス事業

SF<sub>6</sub>は、電気絶縁ガスとして優れた工業ガスである反面、地球温暖化係数がCO<sub>2</sub>の23,900倍と非常に高い値であるため、2002年京都議定書で温室効果ガスに指定されました。従って、SF<sub>6</sub>ガス回収処理は、封入機器を保有している事業者の悩みの種でありました。

大陽日酸東関東(株)は、自社開発技術により回収から処理までを一貫して行い、100%に近いガス回収と再利用・無害化再生処理を実現し、SF<sub>6</sub>ガス回収サービス事業を全国展開してきました。当該事業者へ回収装置と有資格者を派遣し、用途や回収量に見合う方法で回収することにより、大気放出量の極小化を図り、地球環境保全と循環型社会の構築に貢献しています(2004年度オゾン層保護・地球温暖化防止大賞/審査員会特別賞受賞)。

### SF<sub>6</sub>累積回収推移



## OA用紙の使用量削減

事務所内のプリンター、コピー機、FAXなどによるOA用紙の使用量削減に取り組んでいます。

2007年度は、環境マネジメントシステムの中で、従業員全員に対する教育や社内各所でのチェック表を用いてOA用紙の両面使用や裏紙使用等の実施状況を巡視し取り組みを徹底した結果、OA用紙の使用量は前年と比較して削減しました。



裏紙の分類・ストック

### 主な取り組み内容

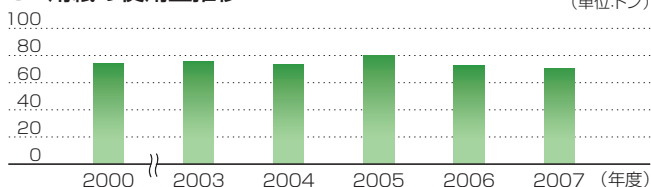
- 裏紙回収ボックスの設置
- 裏紙の利用推進
- 両面コピー、両面印刷の利用推進
- 1枚の用紙に複数ページを印刷する割付印刷の推進
- コンピュータネットワークの利用による帳票類の削減
- 会議時のプロジェクタの活用
- 出力監視システムによる両面印刷・割付印刷の実施状況の監視
- 啓発張り紙の掲示

### 目標と実績

目標: 2010年度までに使用量 ▲ 5%  
2007年度実績: 使用量 ▲5.0%

※ 実績・目標の基準年度は2000年度

### OA用紙の使用量推移



集計範囲:社内全事務所

※ 2003年度以前のデータは旧日本酸素と旧太陽東洋酸素の合算です。

## 使用済み除害剤のリサイクル推進

半導体製造工程では、半導体材料ガスの排気ガスを無害化するために吸着剤方式の排ガス処理装置が使用されます。吸

着剤としては、乾式あるいは半乾式除害剤が使われており、ガス種に応じて使い分けられています。太陽日酸では、これら除害剤の回収・処理ルートを確認し、適正管理に努めています。

しかし、除害剤の有害物質の除害性能が向上したために使用済み除害剤に含まれる有害物質の含有率が高くなり、リサイクルの困難なものが増えたことから、2007年度においては、リサイクル率が36.3%に留まっています。

抜本的対策として、リサイクル率向上に最適な既存技術の検討に加え、最新技術の適用可否検討を進めています。

### 主な取り組み内容

- 除害剤の回収・処理ルートの確立

### 目標と実績

目標: 2010年度までにリサイクル率 70%  
2007年度実績: リサイクル率 36.3%

## オフィス用品のグリーン購入推進

太陽日酸では、事務用品類について、インターネットを使用して各部署から直接発注するシステムを採用しています。同システムには、当社標準品を優先的に登録することにより、できるだけ標準品から購入することとしています。この標準品には「エコ商品」を多数含めており、エコ商品の積極的購入を通じて、環境保護・資源保全に向けて取り組みを進めていきます。

2007年度は、オフィス用品購入金額に占めるグリーン購入率は65.2%と前年度に比べ向上しました。

### 主な取り組み内容

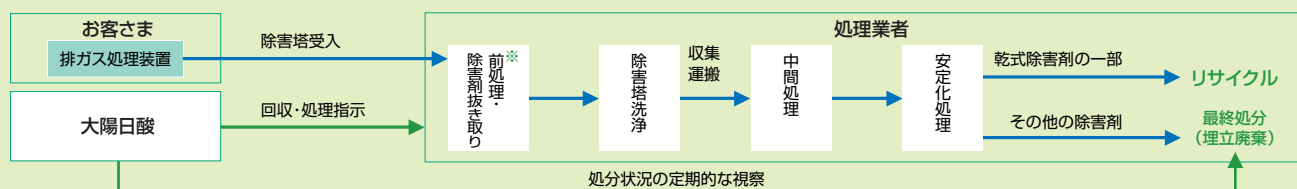
- 社内に対する啓発
- 購入指定商品へ組み込み
- 発注時に優先的に購入

### 目標と実績

目標: 2010年度までにグリーン購入率 70%  
2007年度実績: グリーン購入率 65.2%

集計範囲:社内全事業所

### 除害剤の回収・廃棄の流れ



※ 当社で行う場合もあり



# 環境会計

## 大陽日酸の環境会計

大陽日酸では、環境保全への取り組みを定量的に評価するためのツールの一つとして、環境会計を導入しています。

2000年度に試験的に費用の集計を行い、2001年度より本格的な運用を開始。2002年度からは、費用や投資に対する効果の測定を開始し、環境への取り組みの効率化を図っています。なお、集計にあたっては、環境省の「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠しています。

### 環境会計の基本事項

#### 対象期間

2006年度=2006年4月1日～2007年3月31日

2007年度=2007年4月1日～2008年3月31日

#### 集計範囲

社内全事業所、国内関係会社4社（ジャパンファインプロダクツ（株）、大陽日酸エンジニアリング（株）（旧NSエンジニアリング（株）分のみ）、日酸運輸（株）、サーモス（株））および当社が運営管理するガス生産会社\*

\* 対象企業の一覧はP21をご参照ください。

#### 環境保全対策にともなう経済効果の測定方法について

- 収益については、廃棄物の有価物化による売却収益を集計しました。
- 費用削減については、省エネルギーによる対前年からの電力削減額を、生産量を指標とした事業活動量調整比較により算定しています。

## 2006・2007年度環境会計

(単位:百万円)

分類	主な取組内容	2007年度		2006年度	
		投資額	費用	投資額	費用
公害防止コスト	除害装置設置・維持、浄化槽設置・維持	158	90	254	110
地球環境保全コスト	省エネ型装置導入、低公害車導入・維持	2,271	312	8,639	317
資源循環コスト	産業廃棄物処理・リサイクル、客先使用済み除害剤回収・処理	1	55	1	56
上・下流コスト	容器包装リサイクル法対応	0	22	0	18
管理活動コスト	環境マネジメントシステム運用費、環境情報の公表	22	327	8	330
研究開発コスト	環境保全に資する製品等の研究開発	126	406	178	453
社会活動コスト	自然保護・美化・景観等の改善	0	6	0	4
環境損傷コスト	土壌汚染対策	0	0	0	559
合計		2,578	1,218	9,080	1,847

## 環境保全対策にともなう経済効果 —実質の効果—

(単位:百万円)

効果の内容		2007年度	2006年度
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルによる事業収入	6	6
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	953	18
合計		959	24