

環境配慮商品の開発

製品開発にあたって、環境配慮ポイントを明確にし、環境に配慮した製品づくりを進めています。

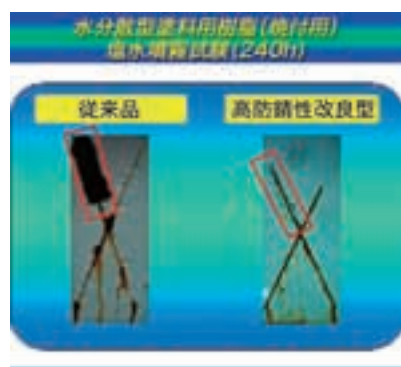
【1】環境配慮型塗料用樹脂

★環境配慮ポイント：
VOC低減、省資源

塗料業界における樹脂開発においては、揮発性有機化合物（VOC）の低減、効率良く使用できる塗料などの環境負荷を低減した商品開発が今や必須条件となっています。

当社では近年、特に揮発性有機化合物削減効果の高い水系塗料用樹脂の開発に注力しており、①1液型の錆止め用、②上塗りと下塗りの性能を併せ持つ1液1コート用、③メラミン樹脂との架橋を利用した焼付塗料用④上塗り用をターゲットに開発中です。

当社はこれらの使用原料にも環境負荷低減へのこだわりを持ち、当社独自のバイオマス原料を使用することで基材との密着性、耐水性、光沢等に特徴を持った樹脂を開発しています。



水系塗料用樹脂は従来の溶剤を使用した製品に対し、**60～75%もの揮発性有機化合物を削減**できます。



成田 友佳

【コメント】

塗料とは、素材を雨や紫外線から守り、きれいで長持ちさせることのできる優れもの。どうせならそんな塗料自身も環境にやさしいものであってほしい。そんな思いで使用原料にもこだわった水系塗料用樹脂の開発に日々奮闘中。環境にやさしいバイオマス原料を使用した当社独自の水系樹脂が、今後の塗料用樹脂の揮発性有機化合物の削減に大いに貢献できることを期待しています。

【2】環境配慮型印刷インキ用樹脂

★環境配慮ポイント：
VOC低減、天然原料、再生紙対応、省エネルギー

印刷業界の環境配慮意識は非常に高く、用紙では再生紙が、インキ（特に主力の平版インキ）では揮発性有機化合物の低減・アロマフリー化（非芳香族溶剤の使用）が一般的となりました。当社では、天然原料であるロジンをキーマテリアルとして、環境に優しいインキ用樹脂、再生紙により適したインキ用樹脂を最重要テーマと位置づけ、開発を推進しています。また、樹脂の合成からワニス化までを一貫して行うことにより、省エネルギー化および二酸化炭素の発生抑制にも貢献しています。



久田 博之

【コメント】

今後の樹脂開発において「環境配慮」は、樹脂性能と同様、もしくはそれ以上に重要なポイントとなることが予想されます。環境配慮型となる判断基準も年々高機能化する傾向にある為、業界の方向性を素早く、正確に把握した上で、樹脂開発を進める必要があります。また、今後は樹脂製造からインキ化、印刷、印刷用紙の再生まで、「印刷」に関わる業界全体で、環境負荷低減を可能にする新規樹脂を提案して行きたいと考えています。

【3】製紙用薬品

★環境配慮ポイント：
省資源、リサイクル、廃棄物削減

紙には品質向上のために炭酸カルシウムなどの無機物質（填料）が添加されていますが、古紙から再生パルプ（脱墨パルプ）を製造する際、填料の大部分はパルプから脱離し廃水処理を通じて焼却灰になり、セメント原料などに利用されています（2004年度最終処分量57万t）。

当社ではこのような状況を鑑み、脱墨パルプ製造時の填料脱落を防ぎ、焼却灰発生量自体を削減するというコンセプトで脱墨パルプ用填料歩留り向上剤「ハリアップAC」を大手製紙会社と共同開発しました。

検討当初の社内の議論では、「難易度が高く、商品化できるのか？」という意見もありましたが、当社のコア技術を応用させるチャンスと捉え、素材探索や製紙会社との頻繁な協議を重ね、脱墨パルプ製造工程での歩留り向上に特化した薬品の開発に至りました。



藤原 崇弘

【コメント】

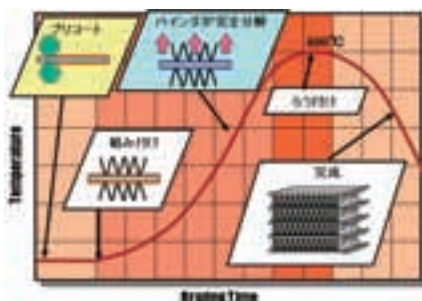
今後さらに廃棄物削減の流れが進み、本製品のコンセプトへの理解と使用条件が整ってくれば、「環境配慮型」の製紙用薬品という新しいラインナップとして大きく拡がりを見せると信じております。

【4】アルミニウムろう付け材料

★環境配慮ポイント：
省エネルギー、省資源

車載用熱交換器の製造コストを大幅に削減し、より高品質なろう付け（金属の接合）を実現できるアルミニウムろう付け材を開発しました。

その結果、熱交換器の小型軽量化が可能になり、自動車の燃費向上に貢献しています。また車載用エアコンに使用している冷媒も削減されるため、地球温暖化の抑制にも貢献しています。



赤澤 知明

【コメント】

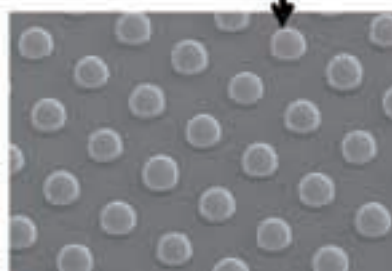
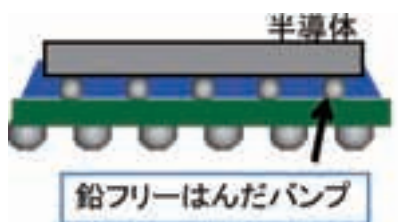
エネルギー問題や排ガス問題が世界中で叫ばれるなかで、自動車の燃費向上への期待はますます高くなっていくことでしょう。こうした状況下、新しい環境配慮商品を次々と生み出すことが、社会貢献につながるものと確信します。

【5】鉛フリーはんだ

★環境配慮ポイント：安全、省資源

電子機器の小型化、高性能化を実現するための手段として、半導体をバンパと呼ばれる突起状はんだで接合することが要求されてきました。また、EUのRoHS指令（有害物質規制）により、2006年7月以降はんだに含まれる鉛の使用が規制されるようになりました。

当社では「クリーン&ファイン」をコンセプトに鉛を使用しない（クリーン）微細はんだバンパ（ファイン）の開発を進めてきました。現在はスズー銀、スズー銅はんだバンパを市場に投入しています。



池田 一輝

【コメント】

実装業界では鉛の有害性が早くから指摘され、はんだの鉛フリー化の検討を行ってきました。しかし、ローマ時代から2000年以上にわたって使用されてきたとされるスズー鉛はんだから鉛フリーはんだに移行することは非常に困難でしたが、当社では他社に先駆け鉛フリーはんだの開発を行い、微細接合に対応した鉛フリーはんだバンパの開発も行ってきました。今後もさらなる微細化に対応したはんだ接合の開発を進めていきます。

【6】金属ナノ粒子

★環境配慮ポイント：
省エネルギー、省資源、廃棄物削減

ナノペースト®は平均粒子径が数ナノメートル（1ナノメートルは100万分の1ミリメートル）の金属ナノ粒子を用いた導電性ペーストです。ナノペーストは回路形成用に用いられますが、ナノサイズの粒子が安定に分散しているため、微細な配線にも対応できることが特徴のひとつです。金属種には金、銀、銅があります。

スクリーン印刷やインクジェット印刷等の様々な印刷工法により必要な箇所のみ配線を形成できます。したがって、めっきによる回路形成のように不要部分を取り除く工程が無く、廃液の発生がありません。

また、印刷後は加熱するだけで導電性が得られるため、工程も大幅に減らすことができます。ナノペーストは環境にやさしい新しい電子材料として開発が加速されています。



上田 雅行

【コメント】

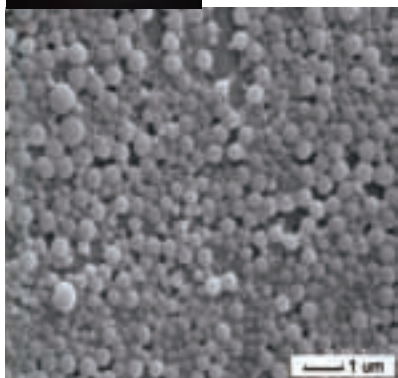
ナノペーストは基材に直接印刷することで配線形成ができるため、大幅な工程の短縮が可能となります。スクリーン印刷やインクジェット印刷以外の様々な印刷方式に対応できる可能性があり、それぞれの印刷方法に対応したペーストの開発を行っています。また、加熱温度を更に下げることができれば省エネルギー化に大きく貢献できるため、高性能化を進めていきます。

【7】完全環境配慮型粘着付与剤樹脂

★環境配慮ポイント：無溶剤、安全

揮発性有機化合物（VOC）はシックハウス症候群や浮遊粒子状物質および光化学オキシダントの原因物質とされており、2004年5月に改正大気汚染防止法が公布され、2006年4月から揮発性有機化合物の排出規制が実施されています。

当社では製造工程で有機溶剤を一切使用していないロジン系エマルジョン型粘着付与剤を開発し、室内用接着剤用途を中心に提供しています。そしてさらに様々な用途に使用可能なロジン系エマルジョン型粘着付与剤の開発を進めています。



小川 啓一

【コメント】

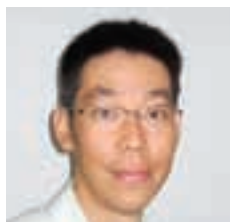
ロジン系エマルジョン型粘着付与剤は、揮発性有機化合物を含有しないことが求められる傾向が強くなっており、今後ますますその要求が強くなると予想されるので、さらに無溶剤型商品のラインナップを充実させて行きたいと思っています。

【8】ポリ乳酸エマルジョン

★環境配慮ポイント：
二酸化炭素発生低減、省資源、廃棄物削減

バイオマス由来樹脂の一つであるポリ乳酸樹脂（PLA）はとうもろこしといった農作物から得られたポリマーであり、廃棄後焼却処理する際の二酸化炭素発生量が少ないだけでなく発生した二酸化炭素を植物が再び吸収する（光合成）ため、結果的に発生する二酸化炭素を植物とバイオマス由来樹脂との間で循環させることが可能になり、二酸化炭素発生をほぼゼロにまで低減できるカーボンニュートラルという概念が適用できることから近年最も注目を集めています。

PLAは水に溶解せず、また堅脆い性質のため取り扱い方法に制限がありました。この問題を解決するために当社の乳化技術を利用しエマルジョン化することに成功しました。



水本 敏之

【コメント】

エマルジョン化されたPLAは取り扱いが容易となり、新規用途への展開たとえば塗料や粘着剤の製品化が期待されます。また、環境問題の高まりからPLA以外の物質についてもエマルジョン製品の開発を行っています。

【9】エマルジョン型潜熱蓄熱材料

★環境配慮ポイント：
省エネルギー、安全

昼夜電力需要格差を利用したエコアイスのように近年エネルギーの有効活用が注目されています。当社では、高潜熱量を有し一定温度で高エネルギーを取り出すことができるノルマルパラフィンに注目し材料開発を行っています。

これまでに、保冷剤・保温剤として、引火性を消失し安全性の高いエマルジョン型蓄熱材を開発してきました。現在、より使いやすい形態である固体型（パウダー状）蓄熱材の開発を行っています。



中石真名美

【コメント】

熱を一時的に蓄え、必要に応じて取り出すことのできるノルマルパラフィンの蓄熱効果は地球温暖化防止につながり、現代のニーズに対応したものであるといえます。今後、蓄熱材の形態を変えたり、様々な蓄熱温度領域を設定したりすることで、より広い用途への展開を目指して行きたいと考えています。

環境負荷低減への取り組み

小集団活動（NEOハリマ運動）を通じて
環境負荷低減に取り組みました。

NEOハリマ運動

ますます厳しくなる企業間競争において、日々問題意識を持ち改善を心がけ実践していく職場風土が生き残る企業にとって不可欠といえます。ハリマ化成は、この職場風土の改革を目的とした小集団活動を2004年に加古川製造所から始めました。

省エネ、廃棄物削減、業務改善、5Sなど

身近なテーマを拾い上げ、活動に取り組んでいます。

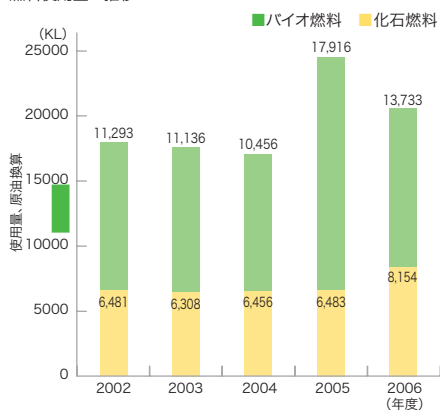
NEOハリマのNEOは、接頭語で新しい、近代等の意味があり名前を所内募集し、新生ハリマに向けふさわしい名前として選ばれました。2006年から、富士工場、東京工場、茨城工場にも活動を広げています。

環境負荷低減の取り組み

□燃料使用量、燃料構成の推移

2005年度はバイオマス発電の稼働開始によりバイオ燃料使用量が大幅に増えました。しかし2006年度は、ハリケーン災害、原油高騰等の影響で原料の粗トール入荷量が減少しました。その結果、バイオ発電の燃料であるバイオ燃料使用量が大きく低下しました。2007年度以降は、CTO入荷量は、2005年度レベルに戻る予定です。

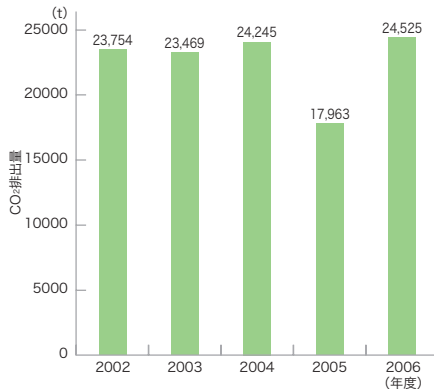
燃料使用量の推移



□CO₂排出量の推移

バイオマス発電により加古川サイトの電気を内製できるようになりましたが、2006年度はバイオ燃料が不足したため電力会社に販売電力が減少し、売電分に相当するCO₂排出量削減が少なくなりました。さらに燃料不足分を化石燃料で賄ったため、CO₂排出量は、2004年度レベルとなりました。

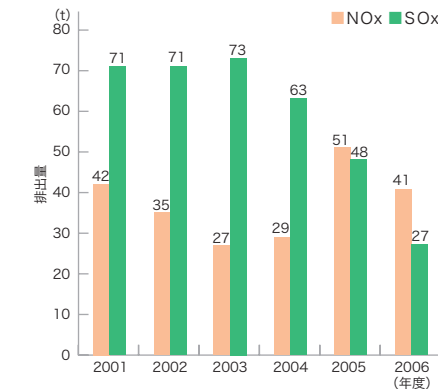
CO₂排出量



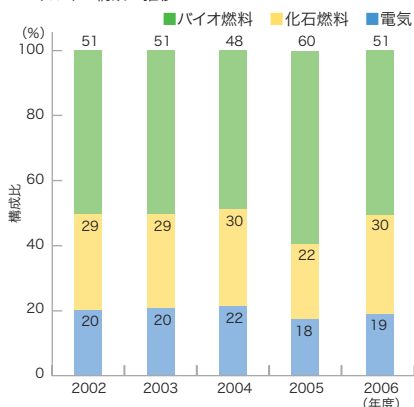
□NO_x、SO_xおよびCODの推移

当社全体のNO_x、SO_x排出量は、バイオマス燃料の燃焼による排出量が大きく影響します。2006年度は、CTO入荷減によるバイオ燃料使用量低下の影響でNO_x、SO_xとも削減となりました。

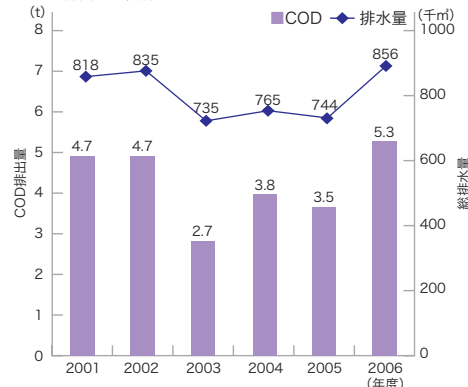
NO_x、SO_x排出量



エネルギー構成の推移



COD排出量と総排水量



【注釈】

SO_x:ボイラーや焼却炉などの燃焼排ガスに含まれる硫黄の酸化物。酸性雨の一因にもなります。

NO_x:ボイラーや焼却炉などの燃焼排ガスに含まれる窒素の酸化物。紫外線によって光化学反応を起こし、光化学オキシダントの原因となる。

COD:化学的酸素要求量。水中の汚物を化学的に酸化し安定させるのに必要な酸素の量。数値が高いほど水が汚れていることになります。

責任者の声

眠った改善力を目覚めさせよう!



NEOハリマ運動
推進委員会
山崎委員長

NEOハリマ運動は、小集団活動を通じてお互いの眠った改善力を目覚めさせようとする取り組みです。より高いコスト意識を持って、短期間のテーマ完結を目指しています。報奨も用意し、社員のやる気を引き出しています。

各部署で身近な改善事例を見つけ出し、計画を立て省エネ活動に取り組んでいます。

省エネ活動

責任者の声



省エネ委員会
(加古川サイト)
土田委員長

自職場に適した省エネ活動を！

加古川製造所では、以前からバイオマス燃料として使用し、工場規模の割にはCO₂の発生量は少なく、循環型企業として地球温暖化防止に寄与しております。しかし、このバイオマスより得られたCO₂発生ゼロのクリーンエネルギー（蒸気、電力）を効率的に使用しているかとなるとまだまだ課題があります。

昨年までは、モーター類のインバーター化、コンプレッサーの圧調整、蒸気トラップの点検整備、エネルギー消費の見える化等々基本的な対策を実施してきましたが、生産量の変動も大きく、省エネ効果が結果として見えないこともありました。

今年度は、省エネ活動として、ハード面の改善も継続しますが、自職場のエネルギー管理を徹底してもらうため、①毎日のエネルギー使用量確認 ②スタートアップシャットダウン時のエネルギー使用状況チェック ③省エネパトロールの強化等による省エネ教育の充実により自職場に適した省エネ活動を推進していきます。

また、過去に効果のあった省エネ策の水平展開を進めることも重要であると考えています

2007年度は、蒸気、電力原単位の2%削減を達成できるよう、省エネ活動を推進いたします。



ガソリンフォークリフトから環境にやさしいバッテリーフォークリフトに更新しています。(全社対応)



事務所屋上に散水用スプリンクラーを設置、冷房効率を向上させ省エネに取り組みました。(茨城工場)



工場内照明の節約のため、不要時の消灯を表示、消エネ意識を向上をめざしました。(東京工場)



全社でクールビズ実施。



環境取り組みで効果上げている会社を見学、模範事例の説明を受けながら省エネ活動の参考としました。(2006.10.18)



物流における環境負荷低減の取り組み

当社は、2005年度から物流面におけるエネルギー使用量の実態把握ができるよう、システムづくりを進めてきました。2006年度は、自社開発したデータ入力システムを構築し、製品、原料等の輸配

送における実績値を把握しました。

その結果、2006年度の総輸送量は、3,335万トン・キロで特定荷主に該当する実績でした。物流に伴うCO₂排出量は、6,665tでした。

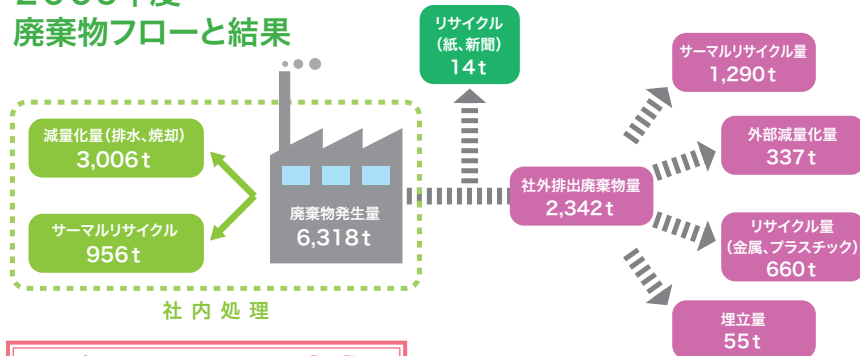
今後は、物流担当関係会社の協力を得ながら、物流における環境負荷低減に取り組んでいきます。

環境負荷低減への取り組み

企業活動からさまざまな廃棄物が発生します。循環型社会形成を目指した取り組みのひとつとして廃棄物の減量、リサイクルの推進、適正管理に努めています。2006年度は、焼却灰のリサイクル化により埋立量を大幅に削減でき、全社集計でゼロエミッションを達成しました。

廃棄物の削減

2006年度 廃棄物フローと結果

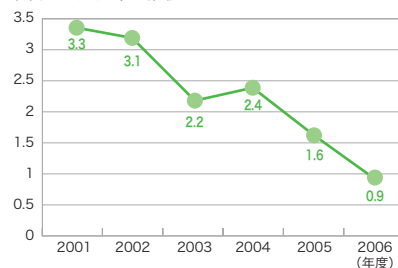


ゼロエミッション達成

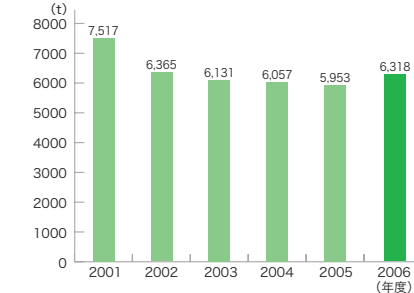
過去、最終埋立処分率は、2%以上で推移していました。

それは主にバイオマス燃料の焼却灰は、Na,Kを多く含むため埋立処分でした。種々検討の結果、2005年度後半からセメントへの利用が可能となりリサイクルできるようになりました。そして2006年度、ハリマ全社で最終処分率が1%以下となり初めてゼロエミッション達成できました。

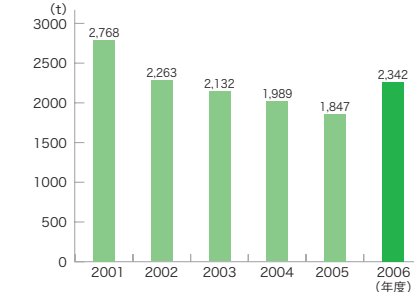
最終埋立処分率の推移



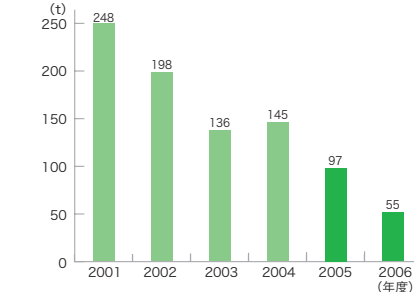
廃棄物発生量の推移



社外排出廃棄物量の推移



最終埋立量の推移



リサイクル委員会の取り組み



廃棄物置き場の整理を行った。(2006.6.19)



東京本社では、紙ゴミの分別、資源ゴミのリサイクルを社員に呼びかけ徹底しています。(2006.6.19)



責任者の声



リサイクル委員会
(加古川サイト)
藤原委員長

リサイクル委員会（加古川サイト）は、廃棄物発生量の削減、ゼロエミッション化（埋立最終処分率1%以下が目標）、グリーン購入比率向上を3本柱に活動を行っています。2006年度は、品種構成の変化もあり廃棄物発生量は若干増加しましたが、埋立していた汚泥をセメント原料へ再資源化することで埋立処分率は1.2%とゼロエミッション向け大きく前進しました。また、オフィス用品のグリーン化も進展しグリーン購入比率も85%となりました。

2007年度はさらに高くなった目標の達成へリサイクル活動を推進していきます。

【注釈】

ゼロエミッション：「ある産業から出る全ての廃棄物を他の分野の原料として活用し、あらゆる廃棄物をゼロにすることを旨とする」として新しい資源循環型社会の形成を目指す考え方として国連大学で提唱された。当社は、「事業所から発生する一般、産業廃棄物の総排出量に対する埋立量の割合を1%以下とする」ことを目指している。

バイオマスボイラー焼却灰：バイオマスボイラーの燃料であるトール油副産品は、工程上、石炭の酸分解を含むため硫酸ナトリウムを多く含んでいる（灰分約1%）。このため、セメントへの資源化ができず埋立処分していました。

集計範囲：ハリマ化成国内単体とハリマI.I.D.

化学物質の管理

当社は多くの化学物質を使用していますが、それらを適正に管理し、化学物質による環境汚染の防止と環境負荷の低減を図っていくことは企業の社会的責任です。当社は、化学物質取扱い管理規定の手順書を作成し、自主管理を強化しています。

自主規制物質

自主規制物質として使用禁止物質、使用削減物質、特別管理物質を規定しています。化学物質の管理ランクの分類は、各種法規制、環境基準、業界の自主基準や国際的な取り決め等によって行いました。

管理ランク	定義	物質
使用禁止物質	新規原材料の使用禁止	PCB、アスベスト ポリ塩化ナフタレンなど
使用削減物質	できるだけ使用しない 代替等による削減を推進する	ノニルフェノール、パラオクチル フェノール、ビスフェノールA、鉛など
特別管理物質	できるだけ使用しない 排出、移動量の削減に取り組む	アクリロニトリル、フェノール、 ホルムアルデヒドなど

法規制対応

□アスベスト対策

近年、アスベスト(石綿)による健康被害が大きな社会問題となっています。当社は、過去よりアスベスト使用製品を製造していませんが、製造設備、建築物におけるアスベスト含有製品の使用につい

ては全社調査を行いその結果をもとに対応しています。

製造設備などの一部で、アスベストを含有した製品(ガasket、パッキン等)を使用していますが、それらについてはアスベストを含まない材料への代替を順次進

めています。特に、労働安全衛生法施行令のポジティブリストに記載されたジョイントシートガスケットやグランドパッキン等については安全上の理由からやむを得ず使用継続していますが、安全が確認されれば代替品に切り替える予定です。

□RoHS指令への対応

EU(欧州)には電気電子機器や自動車を対象とする多くの化学物質関連の規制があります。

電気電子機器に関するRoHS指令では鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテルの6物質が禁止対象となっている。当社は、製品中に含有する有害物質に対しては不使用証明の提出などユーザー企業毎に真摯に対応しています。

□GHSの取り組み

GHSは"The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals"の略です。製品の危険有害性の表示に関し全世界的に共通化していくため、世界共通の絵表示や分類をしているというものです。日本では、まず労働安全衛生法の表示対象物質など約100物質を対象に2006年12月から法制化されました。

当社は、混合物に対する独自のGHS対応データベースを構築、GHS対応ラベルプリンターでラベルを作成、対応しています。今後、閾値^{※1}低減への対応、MSDSのJIS・2005への切替準備を進めます。

□REACH(リーチ)規制への対応

REACHは"Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals"の略で、「化学品の登録、評価、認可および制限」に関する規則です。新規・既存品を問わず登録が必要で、従来にはない包括的な化学品規制となっています。

REACHの施行は、2007年6月1日からですが、実質的には欧州化学品庁が業務を開始する1年後の2008年6月1日が本格的なスタートとなります。

当社は、社内的に対応方針を決め情報を入手しながら準備を進めています。



REACHの特色

- 新規物質だけでなく既存物質も対象
- 登録は物質ごとだけでなく事業者、用途ごとに対象となる。
- 化学メーカーだけでなくサプライチェーン全体が関係する。

※1 閾値(しきいち):
それ以下の量では、作用が発現しない最小量のこと。

化学物質の管理

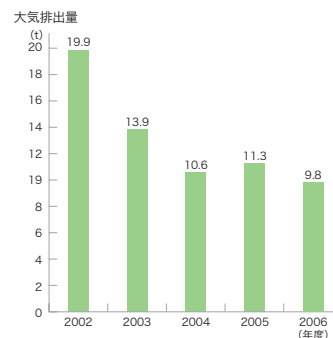
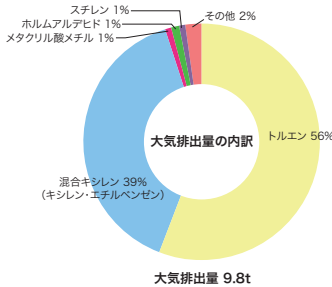
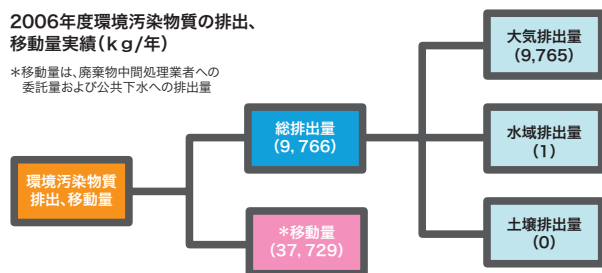
当社は、PRTRが単に化学物質の環境への排出量を把握し国へ報告する義務を果たすだけでなく、精度の高いデータを収集し排出量削減につなげていくための手段であるとして活用しています。

PRTR物質の排出量

大気排出量の大部分は、トルエン、混合キシレン(キシレン、エチルベンゼン)で、全体の95%を占めています。トルエン、混合キシレン大気排出量は削減できましたが、移動量が大幅に増える結果となりました。

2006年度環境汚染物質の排出、移動量実績(kg/年)

*移動量は、廃棄物中間処理業者への委託量および公共下水への排出量



PRTR届出数値

単位: kg(ただし、ダイオキシン類はmg-TEG)

整理番号	化学物質名	2003年度		2004年度		2005年度		2006年度	
		大気排出量	移動量	大気排出量	移動量	大気排出量	移動量	大気排出量	移動量
2	アクリルアミド	1.6	0.4	1.6	0.7	1.7	0.4	1.8	1.0
3	アクリル酸	6.8	0.0	11.0	0.0	14.0	0.0	12.9	0
4	アクリル酸エチル	1.0	0.0	3.6	0.0	3.5	0.0	8.3	0
7	アクリロニトリル	93.4	0.0	91.7	0.0	90.5	0.0	47.6	0
29	ビスフェノールA	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0	0
40	エチルベンゼン	3,158.0	24,580.0	2,556.0	5,700.0	2,514.0	7,200.0	1,886.0	5,390.0
43	エチレングリコール	0.3	0.0	0.0	0.0	0.6	0.0	0.3	0
46	エチレンジアミン	1.6	0.0	2.1	0.0	2.2	0.0	2.1	0
59	パラオクチルフェノール	2.5	13.2	1.1	9.7	1.1	8.1	2.7	7.8
63	キシレン	2,648.0	24,580.0	2,314.0	5,400.0	2,285.0	6,900.0	1,897.0	5,390.0
101	酢酸2-エトキシエチル	0.3	0.0	9.2	0.0	21.0	0.0	18.0	0
102	酢酸ビニル	18.0	0.0	37.0	0.0	53.0	0.0	51.0	0
177	スチレン	82.0	0.0	97.0	0.0	109.0	0.0	92.7	0.1
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	68.0	0.0	54.0	0.0	64.0	0.0	62.0	0
227	トルエン	7,580.0	22,300.0	5,220.0	5,300.0	5,900.0	20,000.0	5,406.1	26,120.0
230	鉛及びその化合物	0.0	94.0	0.0	130.0	0.0	150.0	0	81.0
242	ノニルフェノール	0.0	15.0	0.0	7.6	0.0	8.4	0.5	12.0
266	フェノール	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.1	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0.3	0.0	0.3	0.0	—	—	—	—
310	ホルムアルデヒド	88.3	620.0	90.5	638.4	99.0	277.5	109.0	277.1
312	無水フタル酸	4.3	0.0	1.6	0.0	1.7	0.0	1.9	0
313	無水マレイン酸	9.2	0.0	10.0	0.0	10.0	0.0	9.0	0
314	メタクリル酸	1.3	0.0	1.4	0.0	1.2	0.0	0.3	0
315	メタクリル酸2-エチルヘキシル	0.3	0.0	0.3	0.0	0.2	0.0	0.2	0
318	メタクリル酸2-ジメチルアミノエチル	4.8	0.0	4.8	0.0	6.9	0.0	10.9	0
319	メタクリル酸ノルマルブチル	1.1	0.3	0.6	0.0	0.7	0.0	0.8	0
320	メタクリル酸メチル	89.0	0.0	97.1	0.0	139.0	0.0	142.0	0
335	α-メチルスチレン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0
338	メチル-1,3-フェニレンジイソシアネート	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0	0
合 計		13,860.7	72,203.1	10,604.9	17,186.4	11,318.4	34,544.4	9,765.2	37,279.0
179	ダイオキシン類	1.0	0.0	0.0	0.0	0.5	0.0	0.0	0.0

PCB(ポリ塩化ビフェニル)の管理

PCBを使用した電気機器(コンデンサ・トランス)を使用・保管中です。事業所ごとに保管庫に漏洩、紛失がないよう厳重に管理しています。今後、処理設備が整った段階で計画的にPCB廃棄物を処理していきます。

【注釈】

PRTR:有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源からどれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組み。

集計範囲: ハリマ化成国内単体とハリマM.I.D.