

弊社は環境に調和した工場づくりを目指します。

### 品質環境方針

当社は、『お客様に信頼され社会に誇れる工場になる』ために、事業活動と一体化されたマネジメントシステムの運用及び改善により次の活動を推進していく。

『お客様に信頼されるために』

1. お客様の要求品質の確保と更なる向上を図る。
2. 原単位管理による生産性の向上で、最適な価格の提供を図る。

『社会に誇れるために』

1. 安全な職場を確立し、無災害の達成を図る。
2. 環境事故につながる要因の管理と、環境汚染防止の徹底を図る。
3. 環境負荷低減のため、資源の有効活用の促進を図る。
4. 地域・社会の一員として、法規制順守の徹底を図る。

平成28年4月1日  
川口内燃機鑄造株式会社  
取締役社長 金井 芳雄

## 大気・水質測定データ

### 大気

項目	設備	単位	規制値	実測値	
				上期	下期
ばいじん	溶解炉用集塵機	g/m <sup>3</sup> N	0.20	0.00098未満	0.00095未満
ばいじん	1号熱処理炉	g/m <sup>3</sup> N	0.20	0.0096	0.0041
NOX		ppm	180	45	65
ばいじん	2号熱処理炉	g/m <sup>3</sup> N	0.20	0.0010未満	0.0025未満
NOX		ppm	180	51	59

### 水質

項目	単位	規制値	実測値	
			上期	下期
pH		5.8~8.6	7.0	7.0
BOD	mg/l	20(15)	2.2	2.7
SS	mg/l	70(50)	2.4	2.6
油分含有量	mg/l	(0.5)	検出せず	検出せず
鉱物油	mg/l			
動植物油	mg/l	10	検出せず	検出せず

※( )内数値…日間平均値

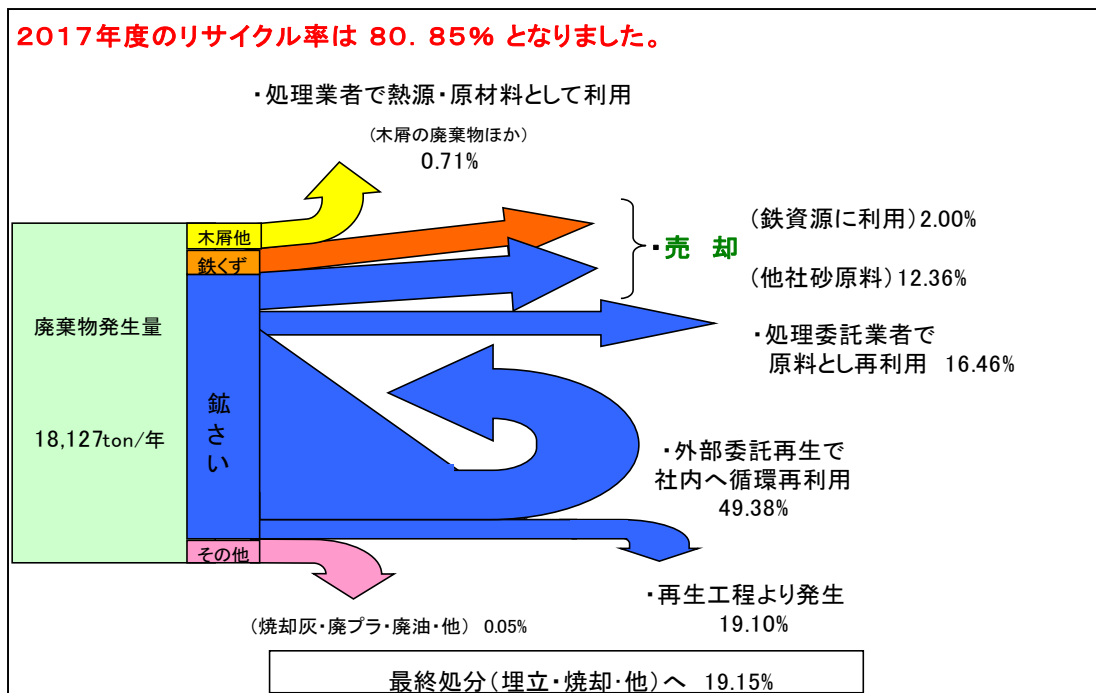
## 産業廃棄物発生状況

産廃種類	発生量	排出量				売却量	再利用の内 当社へのリサイクル
		再利用	埋立処理	焼却処理	化学処理		
鉱さい	17,638	11,935	3,462	-	-	2,241	8,951
焼却灰	5.00	-	5.00	-	-	-	-
陶磁器くず	3.40	-	3.40	-	-	-	-
木屑	52.30	50.9	-	-	-	1.4	-
ガラス屑	0.20	0.2	-	-	-	-	-
廃プラスチック類	11.40	11.4	-	11.4	-	-	-
廃油類	0.00	-	-	-	-	-	-
金属屑	362	-	-	-	-	362	-
汚泥	54.40	-	-	54.4	-	-	-

ton/年

## 廃棄物リサイクル状況

生活環境の保全及び資源の有効利用の観点から、廃棄物等の循環資源のリユース・リサイクル及び適正処分の推進に取り組んでいます。



## 省エネ原単位低減取組み

弊社は省エネ法、第1種エネルギー管理指定工場の対象事業所となっており、エネルギー原単位対前年1%削減に取り組imi推進しております。

2017年度は前年度生産対比14.68%増、エネルギー原単位対前年比-0.27%で未達でした。

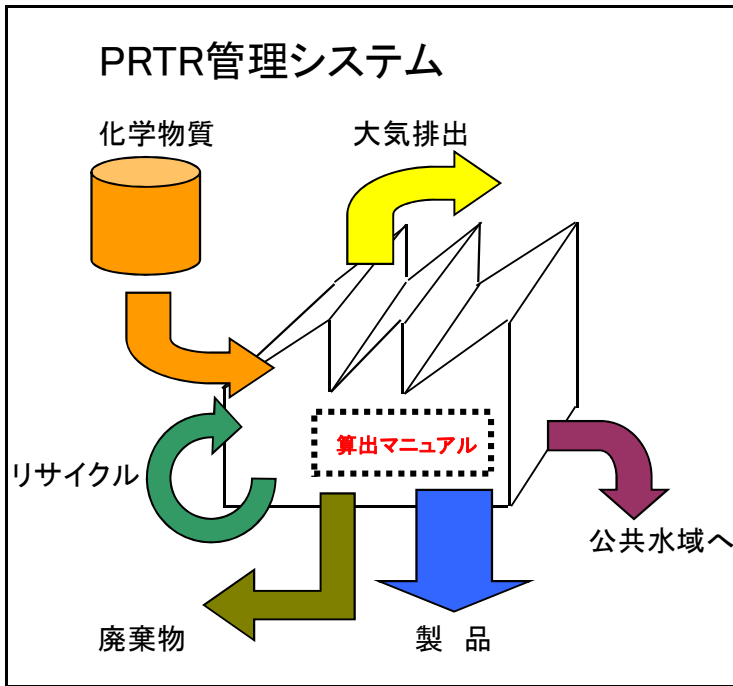
生産量増量になっていますが、生産工数増加等の影響でエネルギー使用量が増加しました。

昨年同様にソフト面:稼働効率向上/無駄の排除 ハード面:更新設備省エネ化/インバータ化を進めています。

2010年	2011年	2012年	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年
415.44	405.55	418.53	408.62	401.16	397.71	398.28	399.36

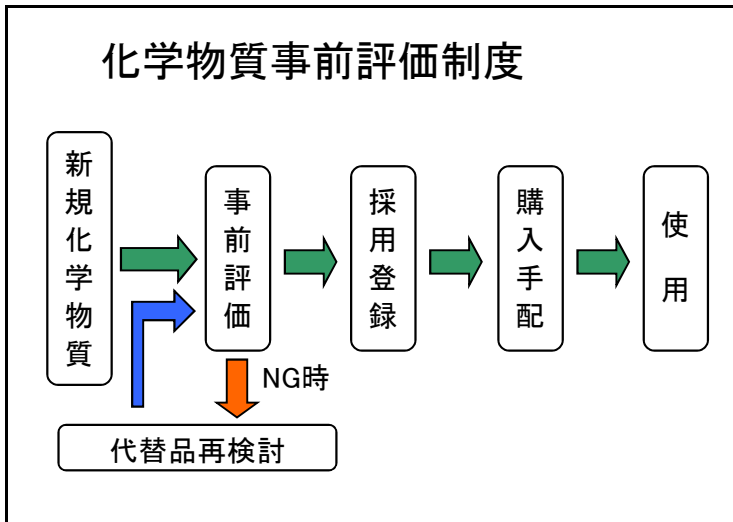
KL/千ton

# 化学物質の適正管理



## PRTR管理システム

環境汚染のおそれがある指定化学物質が、製品の製造工程で気体や液体、廃棄物となって排出される量を測定や化学式計算、算出マニュアル等で管理を行っています。



## 化学物質事前評価制度

世界共通のISO14001規格に基づき環境影響評価を行い、正式採用前に環境面、安全性等の事前評価を実施の上、環境側面管理を行っています。