



環境報告書

2019

 日本カーボン株式会社

目次

ステークホルダーの皆さまへ	2
1. 環境への取り組み	3
2. 事業の概要	4
(1) 会社概要 (2019年1月1日時点)	
(2) 事業概要および業績 (2018年12月期)	
(3) 対象組織の範囲・対象期間	
(4) 編集方針	
3. 環境管理体制の充実・強化	5
(1) 環境マネジメントシステム(EMS)の状況	
(2) 環境マネジメントシステム(EMS)の構築および運用状況	
(3) 環境内部監査の実施	
4. 環境負荷低減に寄与する製品と新技術・研究開発	6
5. 日本カーボングループの環境配慮計画	9
6. 環境保全活動の推進	9
(1) 日本カーボングループのインプット・アウトプット (2018年)	
(2) 総物質投入量と総製品生産量	
(3) 総エネルギー投入量およびその低減対策	
(4) 温室効果ガスの排出量およびその低減対策	
(5) 水資源投入量と総排水量	
(6) 水資源の循環利用状況 (事業エリア内)	
(7) 水質汚濁防止法に基づく排出規制項目の排出濃度並びに水質汚濁負荷量	
(8) 大気汚染、生活環境に係る負荷量	
(9) 化学物質の排出量、移動量	
(10) 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量	
(11) 有害物質等の漏出防止への取り組み	
(12) 生物多様性の保全の取り組み	
7. 環境関連設備投資	18
8. その他	18
(1) 環境法規制の遵守	
(2) 環境教育活動、社会貢献活動の推進	

ステークホルダーの皆さまへ

私たち日本カーボングループは、1915年（大正4年）の創業以来、一世紀という長きにわたり、お客様をはじめ関係する皆さま、そして社会とともに歩み、炭素工業分野のパイオニアとして時代を切り拓き、業界を牽引してまいりました。わが国初の製鋼用電気炉向け人造黒鉛電極の工業化の成功に始まり、その後は炭素繊維製品、特殊炭素製品、リチウムイオン電池負極材、応用分野である炭化ケイ素連続繊維製品といった、その時代のニーズに応える付加価値製品を、日本、世界へと次々に送り出してまいりました。

弊社の主力製品であります人造黒鉛電極は、製鋼用電気炉で鉄スクラップを溶解する際に使用されます。電気炉は、スクラップという形で排出された鉄資源をリサイクルしており、資源循環型社会の形成に寄与しています。

東京2020オリンピック・パラリンピックでは、「持続可能性に配慮した」大会をビジョンのひとつとして謳っており、調達コードの基本原則で、「再生資源を含む原材料の使用に努める」としています。電炉鋼は、そのポリシーにマッチしており、人造黒鉛電極の供給を通して、貢献できると自負しております。

昨今、弊社を取り巻く事業環境は、グローバルレベルで大きく変貌し続け、その変化のスピードは確実に増しております。我々は古い体質からの脱却をすすめ、事業環境の変化を先取りし、将来に向かって持続的に成長できる企業グループへと進化を遂げるべく、改革に取り組んでまいります。

今後も、未知なる可能性を持った夢の素材“カーボン”への情熱とチャレンジ精神をもって、新しい価値ある製品と関連サービスを提供し続けるとともに、経営の健全性・効率性を確保するコーポレート・ガバナンスの継続強化に努め、人・環境との調和、豊かな社会づくりと未来の創造に貢献してまいります。

カーボン材料は、その製造過程において高温炉を使用するため大量のエネルギーを必要とします。このため、大気汚染物質や二酸化炭素、廃棄物が発生しますが、省エネの推進、環境設備の導入、廃棄物の削減等に積極的に取り組んでいます。また地域周辺における環境の改善と調和にも積極的に取り組んでまいります。

引き続き、皆さまには、一層のご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

日本カーボン株式会社
代表取締役社長

宮下 尚史



1. 環境への取り組み

当社はエネルギーおよび資源の多消費産業としての自覚を強く持ち、又地域との共存共栄なくしては存続し得ないことを認識し、人類共通の家であるこの地球を次世代に引き継ぐため、「環境理念」を制定し環境管理活動を推進しています。

環境理念

日本カーボンは、
環境と調和する技術を追求し、
豊かで実りある生活が出来る社会の
実現を目指します。

環境方針

当社は『環境理念』に基づき、環境パフォーマンスを維持し、その改善に結び付けられるように環境管理システムを構築し改善するための原動力となるべく『環境方針』を定め活動を展開しております。

環境管理体制の充実・強化

環境保全活動を行う組織を体系化し、環境マネジメントシステムの維持・向上を図り、環境に配慮した企業活動を展開します。

資源・エネルギーの効率的利用の促進

使用する資源やエネルギーを低減します。

環境保全活動の推進

大気、河川、土壌、臭気等の汚染、騒音を予防します。産業廃棄物を減量化します。

環境法規制の遵守

環境に関連する法規制、条例、地域との協定等の約束事項を遵守し、汚染や環境破壊を防止します。

環境教育活動、社会貢献活動の推進

環境意識の高揚のため、全従業員への環境管理に関する教育を実施すると共に地域社会との共生を目指し環境保全活動に参画、地域の環境保護、コミュニケーション向上を図ります。

2. 事業の概要

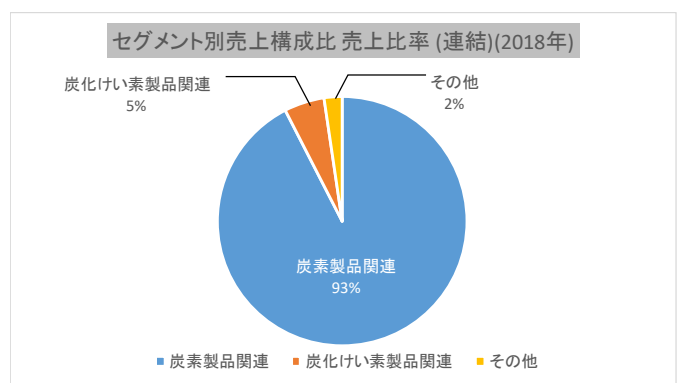
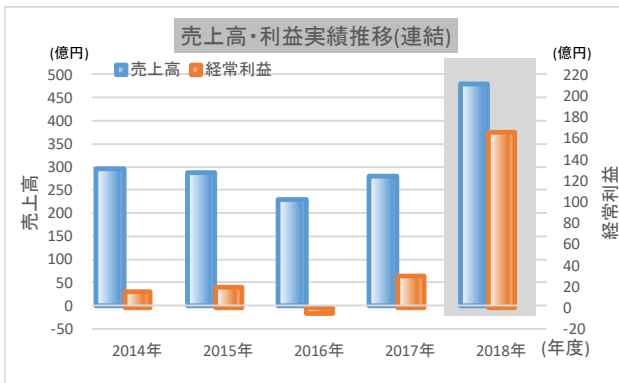
(1) 会社概要 (2019年1月1日時点)

商号	日本カーボン株式会社
本社所在地	〒104-0032 東京都中央区八丁堀 1-10-7 TMG 八丁堀ビル
主な事業所	本社、富山工場、山梨分工場、滋賀工場、白河工場、研究所 事業所の詳細な一覧は、 http://www.carbon.co.jp を参照ください。
設立	1915年12月20日
資本金	74億277万円
従業員数	連結：679名、単体：154名 (2019年1月1日現在)

(2) 事業概要および業績 (2018年12月期)

主な事業内容	炭素製品の製造および販売
主要製品	電気製鋼用人造黒鉛電極、半導体用高純度および超高純度等方性黒鉛、炭素繊維成形断熱材、炭素繊維強化複合材料、不浸透黒鉛製熱交換器、リチウムイオン電池用負極材、機械用カーボン、高性能摺動材、可とう性黒鉛シール材、電刷子、炭化ケイ素連続繊維、超耐熱性炭化ケイ素連続繊維

業績推移



(3) 対象組織の範囲・対象期間

対象組織 国内関係会社 5社、海外関係会社 2社

会社名	略称	所在地	事業内容
日本カーボン株式会社	NC	東京都中央区	炭素製品の製造及び販売
富山工場	富山	富山県富山市	電気製鋼用人造黒鉛電極、リチウムイオン電池用負極材の製造
山梨分工場	山梨	山梨県山梨市	リチウムイオン電池用負極材の製造
滋賀工場	滋賀	滋賀県近江八幡市	炭素繊維製品の製造
白河工場	白河	福島県白河市	炭素繊維製品ほかの製造
新日本テクノカーボン株式会社	NTC	宮城県黒川郡大郷町	炭素製品の製造及び販売
株式会社NTCM	NTCM	宮城県黒川郡大郷町	炭素製品の製造
仙台工場		宮城県黒川郡大郷町ほか	炭素製品の製造
三重工場		三重県伊賀市	炭素製品の製造
九州工場		福岡県粕屋郡宇美町	炭素製品の製造
日本カーボンエンジニアリング株式会社	NCEC	富山県富山市	炭素製品の製造、産業用機械の製造及び販売
NGSアドバンスファイバー会社	NGSAF	富山県富山市	炭素ケイ素繊維製品の製造及び販売
中央炭素股份有限公司	中炭	中華民国台北市ほか	炭素製品の製造及び販売

対象期間 日本カーボン(株)は、2014年1月1日～2018年12月31日(5年間)
ただし、省エネ法及び温対法、水質汚濁防止法、大気汚染防止法、化管法ほか法令に基づき官庁・自治体に届出・提出している項目は、届出書等との整合を図るた

め、2014年4月1日～2019年3月31日(官庁年度)(5年間)(「2018年度」等と表記)

インプット・アウトプット、総物質投入量・総製品生産量、総エネルギー投入量、温室効果ガス、水資源投入量・総排水量については、上表の関係会社の、2018年1月1日～2018年12月31日

(PRTR法対象物質の排出量・移動量は、2018年4月1日～2019年3月31日)

(4) 編集方針

参考にしたガイドライン	環境省「環境報告ガイドライン 2012年版」 環境省「環境報告書の記載事項等の手引き（第3版）」
発行日	2019年9月
次回の発行予定	2020年9月
本報告書の作成部署	日本カーボン株式会社 全社環境管理委員会
お問合せ先	日本カーボン株式会社 生産技術部 TEL 03-6891-3737 FAX 03-6891-3785 E-mail info@carbon.co.jp

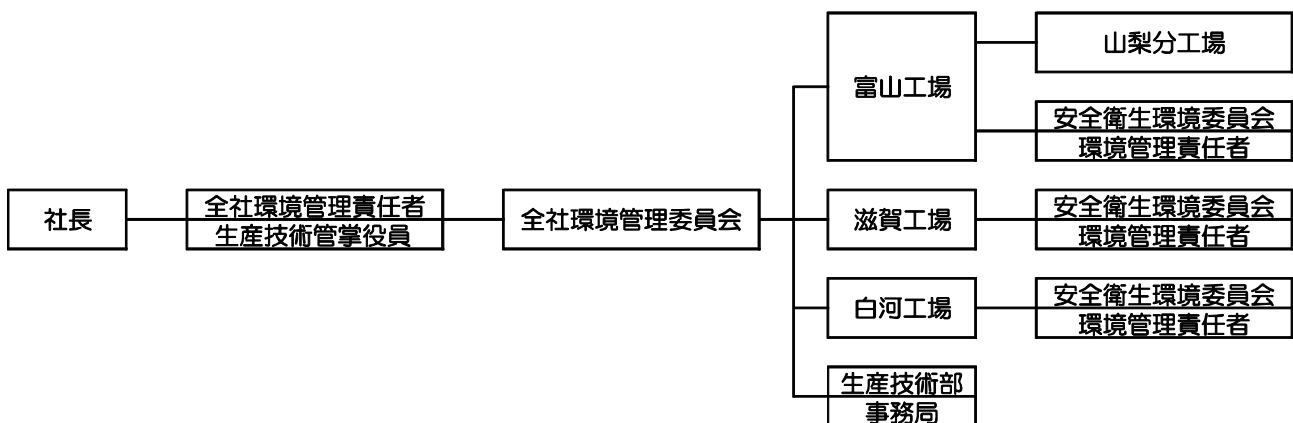
3. 環境管理体制の充実・強化

(1) 環境マネジメントシステム(EMS)の状況

当社では、環境保全活動を行う組織を体系化し、環境マネジメントシステムの維持・向上を図り、環境に配慮した企業活動を展開します。

全社環境管理委員会は、年に1回以上開催し、各工場の工場長が出席し、事業所別EMSの適切性及び有効性のレビューや、地球温暖化対策への取組みについてフォローしています。

各工場では、工場長方針書に加え、安全・衛生・環境の年度計画を設定し、毎月の工場長監査/安全衛生環境委員会で、進捗をフォローしています。



(2) 環境マネジメントシステム(EMS)の構築および運用状況

ISO 14001 認証取得状況

当社では、製造の主要3拠点において、ISO 14001の認証を取得しています。

2017年7月に、白河工場で新たに認証を取得しました。

ISO 14001 の認証取得実績

拠点名	ISO 14001 認証取得時期	認証取得機関
富山工場	1998年8月21日	European Quality Assurance
滋賀工場	1998年10月12日	BUREAU VERITAS
白河工場	2017年7月5日	European Quality Assurance

(3) 環境内部監査の実施

富山・滋賀・白河工場では、毎月、工場長・部長・安全衛生環境委員を中心に、工場安全衛生環境パトロールを実施し、指摘事項を対象職場に周知し、月次安全衛生環境委員会等で進捗状況をフォローしています。

富山・滋賀工場では、年2回 ISO14001 及び9001 に基づき、内部監査員による内部監査を実施しています。また、第三者認証機関による再認証または継続審査を受けています。

富山工場では、2015年1件、2016年1件、2017年1件、2018年0件、滋賀工場では、2015年3件、2016年1件、2017年0件、2018年0件(EMS)のマイナー不適合が指摘されました。指摘事項については、是正措置を図り、環境マネジメントシステムの強化に取り組んでいます。

4. 環境負荷低減に寄与する製品と新技術・研究開発

<リチウムイオン電池を通じた低炭素社会への貢献>

欧州・中国でEV(電気自動車)へのシフトが急激に加速しています。このEVに不可欠なのがリチウムイオン電池です。また、変電所や発電所などの、電力貯蔵用システム向けの系統用二次電池、住宅用、ピークシフト・ピークカット、非常用電源などの非住宅用途向けにも蓄電池の市場は急成長しています。

この電池用の負極材料を通じて、地球環境に優しいエコカーに貢献し、低炭素社会づくりに寄与しています。

滋賀工場内に併設されている研究所では、近年ますます期待される大容量化に対応すべく、次世代のリチウムイオン電池用負極材の研究開発を進めています。



<断熱材を通じた低炭素社会づくりへの貢献>



断熱材は、溶解炉の省エネルギーのためにいちばん活躍するカーボン材料です。近年では、省エネルギー効果の高い断熱材、ハイブリッド断熱材も開発されており、高い断熱性能により従来製品より30%ものエネルギーを削減することに成功し、ユーザーの省エネルギーに大きく貢献しています。

そのほかにも、半導体用シリコン単結晶引上装置、光ファイバー製造装置などもほとんどが炭素繊維成形断熱材をはじめとしたカーボン材料で構成されており、それらの製造工程で省エネルギーに貢献しています。

<炭素繊維強化炭素材料を通じた低炭素社会づくりへの貢献>



滋賀工場で生産される製品のひとつに炭素繊維強化炭素材料があります。この材料は金属と違い2000℃という大変熱い過酷な環境においても強度が落ちることなく、しかも非常に軽い(鉄の1/5の重さ)特長があります。そこで、近年、金属熱処理メーカーで、金属製耐熱トレーなどをこの材料に置き換えることにより、軽量化し熱処理時間を短くしたり、

加熱エネルギーを小さくして省エネルギーに繋がっています。

<太陽光発電を通じた低炭素社会づくりへの貢献>

世界中で注目を集めている太陽光発電。その製造工程にはカーボン材料が欠かせない部材となっています。太陽光発電に使用される太陽電池セルはシリコンという金属でできています。ただのシリコンではセルとしての役割を果たしません。セルとして使えるようにするには、シリコンをいったん溶かし電気が規則正しく流れるような結晶構造を作ります。この溶かす工程で使われる溶解炉の内部は、ほとんどがカーボン材料で作られています。



当社では、ルツボ、ヒーター、断熱材と炉内全てのカーボン材料をグループ全体で提供しています。この中でも滋賀工場は、断熱材を主力として生産しています。

<炭化ケイ素連続繊維”ニカロン®”を通じた低炭素社会への貢献>

炭化ケイ素連続繊維”ニカロン®”は、千数百℃の高温大気中においても耐熱性、耐酸化性に優れた先端材料で、数十年にわたり、研究・開発・改良を進めてきました。この特性を活かす最も注目される用途は、この繊維で強化したセラミックマトリックス複合材(CMC)で、金属材料の 1/3 と軽量でありながら、強度は 2 倍、耐熱温度は金属材料よりも 20% 高く、軽量化・耐久性および耐熱性を兼ね備える革新的な部材で、航空機の燃費向上に大きく貢献し、航空業界では「夢の素材」と言われています。

当社と米ゼネラル・エレクトリック(GE)社、および仏サフラン社との 3 社合弁により設立した NGS アドバンストファイバー(株)が炭化ケイ素連続繊維”ハイニカロン®”を製造・供給し、米 GE 社と仏サフラン社による合弁会社である CFM インターナショナル社により開発された小型航空機用エンジンのベストセラーである LEAP エンジンが実用化され、就航しました。(2018 年出荷数: 1118 基)。また、米 GE アビエーション社で開発された大型旅客機用エンジン GE9X の最も高温になる部分に CMC 部品が使われ、現行の GE90 に比べて燃料消費量が 10%改善されており、NOx の排出基準よりも 29%下回っています。2018 年 3 月 13 日(現地時間)、GE9X を搭載したボーイング 747 型の試験機が初飛行に成功しました。GE9X は米ボーイング 777 の次世代機である 777X に採用予定であり、2020 年初頭に同機による初飛行試験を行う予定となっています。



<人造黒鉛電極による資源循環社会形成への貢献>

人造黒鉛電極は、製鋼用電気炉で鉄スクラップを溶解する際に使用されますが、この工程で使用されるエネルギーは高炉法に比べて少なく、また、不要になって排出された鉄スクラップを資源としてリサイクルするため、資源循環型社会の形成に寄与し、地球環境への負荷低減に貢献しています。国内では電炉鋼と高炉鋼の絶妙なシェア・バランスの上に、鉄資源のリサイクルが成り立っています。

黒鉛は固有抵抗が低く、どれだけ高温になっても軟化・溶融しないため他の材料では代替できず、鉄のリサイクルに不可欠な材料として長年使用されています。

また、製鋼における電極消耗原単位の低減に積極的に協力してきました。当社の電気炉診断や、水冷電極の開発を含め、昭和 40 年代に比べて消耗原単位は 1/3~1/4 になっています。



5. 日本カーボングループの環境配慮計画

重要な環境課題	中期環境目標	2018年度実績
地球温暖化	NCグループ全体のエネルギー投入量原単位を、2015年度比、2020年度までに2.5%削減	前年度比5.3%減
廃棄物	NCグループ全体の廃棄物最終処分量を、2015年比、10%削減	前年比133%増
環境安全	国内における環境事故ゼロ	環境事故ゼロ

廃棄物最終処分量は、従来エネルギー源として二次利用されていた大口用途が無くなり、代替用途が確保出来ないまま、主力製品の生産量が急激に回復したため、前年比の最終処分量は 133%増加しました。

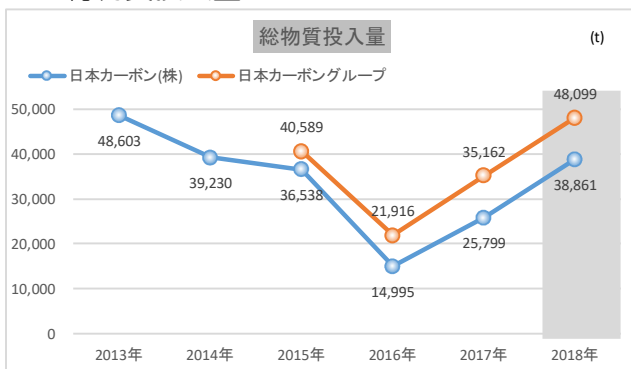
6. 環境保全活動の推進

(1) 日本カーボングループのインプット・アウトプット (2018年)

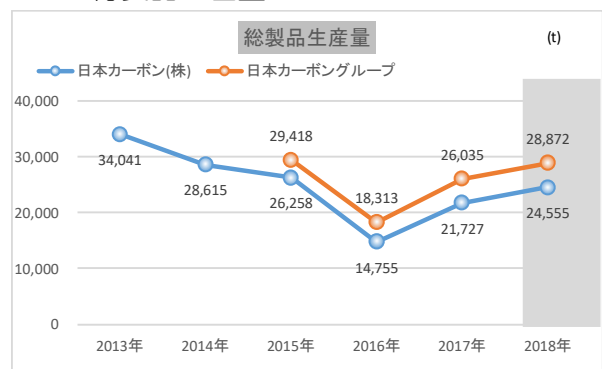
INPUT	日本カーボングループ	OUTPUT
総物質投入量 48,099 (t) 総エネルギー投入量 74,748 (原油換算) (k) 水資源投入量 上水 62,282 (m ³) 地下水 1,826,113 (m ³) 河川水 410,260 (m ³) 総投入量 2,298,655 (m ³)	日本カーボン(株) 富山工場 山梨分工場 滋賀工場 白河工場 新日本テクノカーボン(株) (株)NTCM 日本カーボンエンジニアリング(株) NGSアドバンスファイバー(株) 中央炭素股份有限公司 Nippon Kornmeyer Carbon Group GmbH	総製品生産量 28,872 (t) 廃棄物等総排出量 7,348 (t) 廃棄物最終処分量 5,691 (t) 温室効果ガス排出量 163,946 (t) 総排水量 2,298,655 (m ³)

(2) 総物質投入量と総製品生産量

総物質投入量

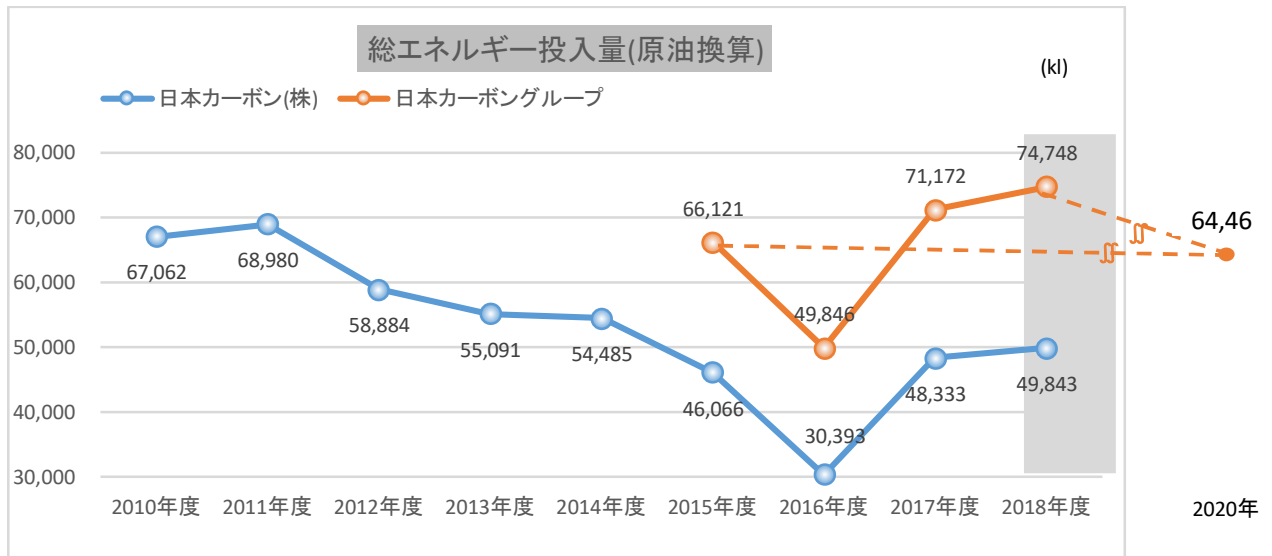


総製品生産量



当社の主力製品である製鋼用人造黒鉛電極は電気炉で鉄スクラップを溶解する際に使用されます。中国国内の鋼材生産と需要のアンバランスにより、2016年に生産量が激減しましたが、2017年に入り、中国国内の環境規制の強化などにより、一転して世界的な黒鉛電極の供給不足となり、生産が急激に回復しました。それに伴い、原材料の購入量・エネルギー使用量・温室効果ガス排出量・水資源投入量・総排水量・廃棄物総排出量も大きく増加しました。

(3) 総エネルギー投入量およびその低減対策



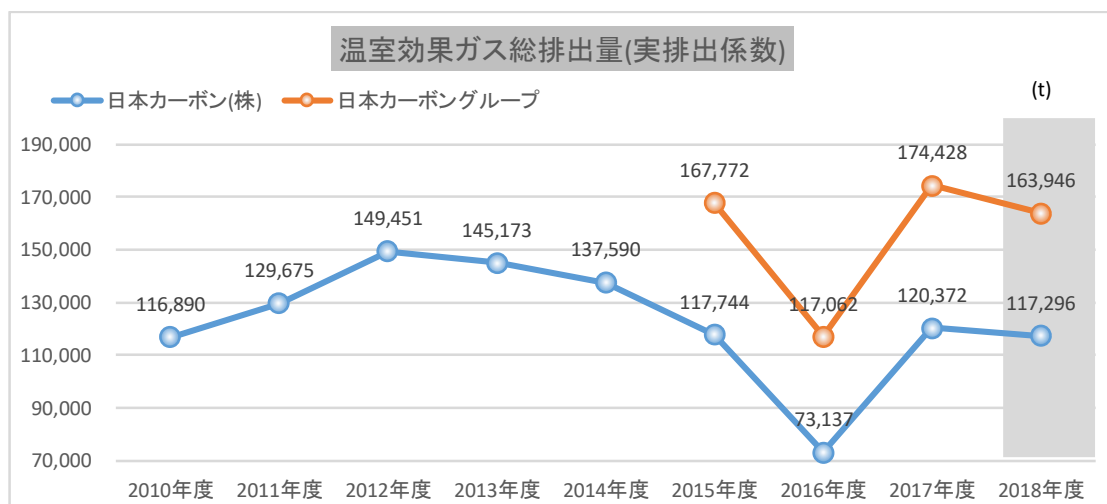
総エネルギー投入量は、主力製品の黒鉛化工程に投入する電力量が大きな割合を占めており、日本カーボン(株)では製鋼用人造黒鉛電極、グループ全体ではそれに加えて特殊炭素製品が大きな割合を占めています。

日本カーボン(株)の2015～2016年の減少は、電極の生産量が減少したためで、2017～2018年の増加は、生産量の増加によるためです。生産量は経済状況によって左右されるため、技術的には、生産量・金額あたりのエネルギー使用量原単位を物指しとして、改善に取り組んでいます。

また、高温炉の炉体や炉蓋の断熱性を向上させることにより、省エネルギーを図っています。

さらに、燃焼の最適化やその自動化、廃熱による混合空気の予熱、冷却ポンプ・ファン、コンプレッサーの最適運転、高効率トランスへの更新などの方策により省エネルギー化を推進しています。

(4) 温室効果ガスの排出量およびその低減対策

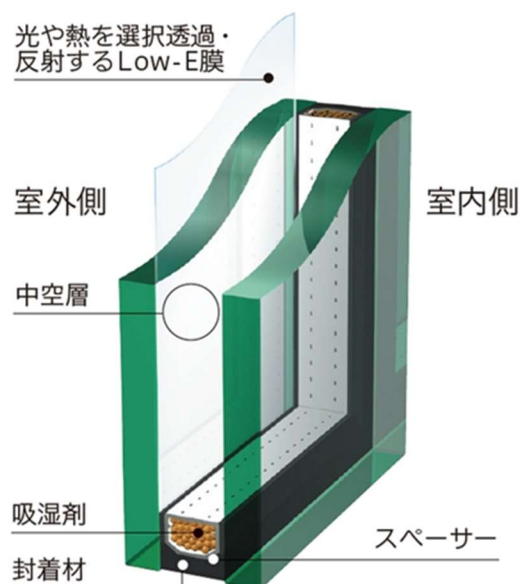


温室効果ガスの排出量はエネルギー投入量に比例します。当社では、排出量の低減対策＝エネルギー投入量の低減対策と捉えて、その原単位を物指しとしてその低減に取り組んでいます。

滋賀工場では熱処理炉を改造することにより、重油やLPGからLNGへ燃料転換を図り、温室効果ガスの排出量低減を進めています。

2010年度から2012年度にかけてエネルギー投入量が減少したにもかかわらず温室効果ガス総排出量は増加しています。これは、2011年3月11日の東日本大震災発生までは稼働していた原発が、震災以降、順次すべて停止したため、電力会社の二酸化炭素排出係数が大幅に大きくなったためです。一方、富山地域の電力会社の二酸化炭素排出係数は、2017年に比べて2018年は約8%小さくなりました。

富山工場と滋賀工場の事務所棟建て替えにあたっては、建築物省エネ法に基づき、セラミック系サイディング材や二重ガラスなど高遮熱断熱性に優れた外壁材・窓ガラスを採用し、建築物の省エネ・温室効果ガスの排出量削減を図っています。滋賀工場は2018年12月竣工。富山工場は2019年10月竣工予定で工事中です。



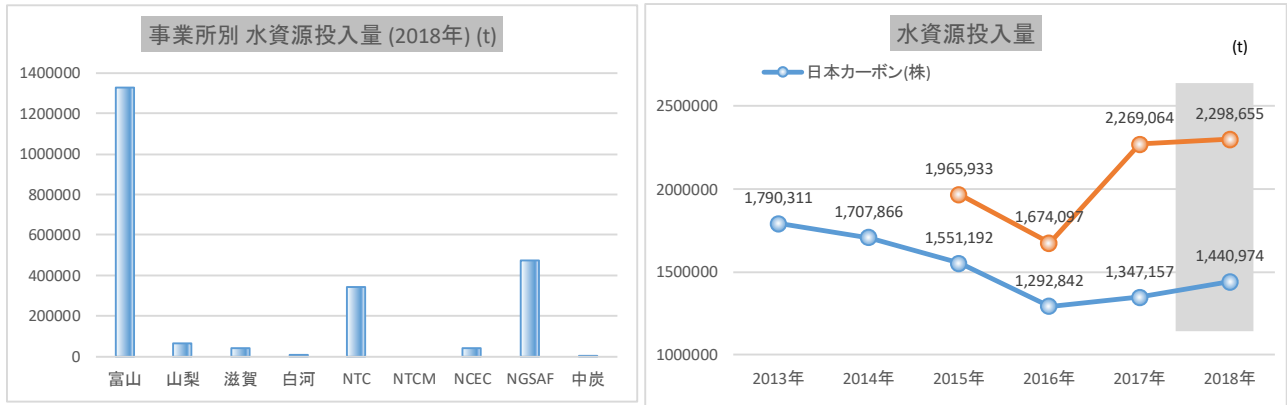
2016年5月に富山市でG7環境大臣会合が開催され、代替フロンへの段階的な削減に係るモントリオール議定書改正の2016年中の採択の支持など、「持続可能な開発目標」実施を推進していく旨の共同声明が採択されました。

こうした中、富山市に立地するNGSAFは、炭化ケイ素連続繊維”ニカロン®”を製造・販売しています。“ニカロン®”の製造工程では、代替フロンの使用量を25%削減し、地球環境の保全に努めています。

業界団体の炭素協会では、温室効果ガスの排出削減に取り組んでおり、日本カーボングループも積極的に取り組んでいます。

(5) 水資源投入量と総排水量

水資源投入量



水資源は、そのほとんどが焼成炉・黒鉛化炉など熱処理炉の間接的な冷却に使用されます。

そのため、水資源投入量は、生産量・エネルギー使用量に比例します。

2017年は、関係会社で、熱処理設備が立ち上がり、水資源投入量が急増しました。

当社富山工場及びNCEC・NGSAFは、富山平野の南端に位置し、北アルプスから神通川が流れ出す扇状地の上に立地しているため、その地下水量も十分に豊富です。

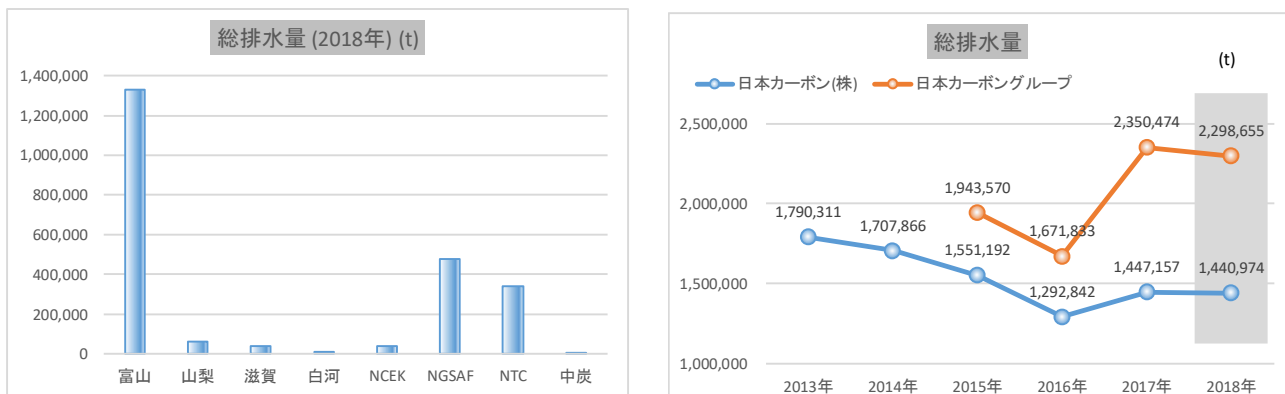
富山工場は河川水及び地下水を大量に使用していますが、周辺の田地の用水に影響はありません。

日本の豊かな自然の恩恵を受けています。

富山工場の2014年以降の減少は、生産量減少に伴う熱処理炉稼働率の低下によるものですが、2017～2018年には、電極生産量の急激な回復に伴い、急増しています。

炭素製品の加工を主な業務としている(株)NTCM・中央炭素では、水資源投入量は少なくなっています。

総排水量



水資源は、そのほとんどが熱処理炉の間接的な冷却に使用された後、水質的にほとんど変化することなく、温度が上昇し、投入量に見合った量が、河川等に排出されます。

一部は、冷却に直接遣われ、蒸発して大気中に気散します。

当社富山工場の脇を流れる大沢野用水の下流側へ自然流出し、神通川を経て富山湾に流入します。

当社滋賀工場内を横切る形で流れる三明川は一級河川で、琵琶湖に流入します。さらに瀬田川・淀川を経て大阪湾に注ぎ込みます。

(6) 水資源の循環利用状況（事業エリア内）

滋賀工場・白河工場・NGSAF 等では、熱処理炉で使用した冷却水をクーリングタワーなどで放熱し、循環利用を徹底し、投入量を最低限に抑えるよう、工夫しています。

(7) 水質汚濁防止法に基づく排出規制項目の排出濃度並びに水質汚濁負荷量（4月～翌年3月）

富山工場(測定点：13～14点)

測定項目	単位	協定値	2014年度		2015年度		2016年度		2017年度		2018年度	
			平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値
pH		5.8～8.6	7.1	6.7～7.5	7.3	6.9～8.1	7.3	6.9～7.6	7.3	6.8～7.7	7.3	6.9～8.1
生物化学的酸素要求量 (BOD)	(mg/l)	25以下	1.3	9.1	1.3	3.6	2.0	1.3	2.7	3.3	1.2	6.3
化学的酸素要求量 (COD)	(mg/l)		1.8	2.4	1.6	1.8	1.6	1.8	1.3	6.6	1.6	2.4
浮遊物質 (SS)	(mg/l)	60以下	5.9	24.0	6.5	40.0	4.5	34	4.5	18	1.2	25
ノルマルヘキササン抽出物質	(mg/l)	3以下	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出

山梨分工場

測定項目	単位	法令基準	2014年度		2015年度		2016年度		2017年度		2018年度	
			平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値
pH		5.8～8.6	7.1	7.0～7.1	7.1	6.9～7.2	7.1	7.0～7.1	7.0	7.0	7.0	7.0
生物化学的酸素要求量 (BOD)	(mg/l)	60以下		1.4		0.9		1.5		2.1		1.1
化学的酸素要求量 (COD)	(mg/l)	—		1.1		1.0		1.1		0.9		1.2
浮遊物質 (SS)	(mg/l)	90以下		0.5	1未満	1未満	1未満	1未満	1未満	1未満	1未満	1未満
ノルマルヘキササン抽出物質	(mg/l)	10以下		2未満	5未満	5未満	5未満	5未満	5未満	5未満	5未満	5未満

滋賀工場

測定項目	単位	条例値	協定値	2014年度		2015年度		2016年度		2017年度		2018年度	
				平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値
pH		6.0～8.0	6.5～8.0	7.2	7.0～7.5	7.2	6.9～7.4	7.2	7.4		7.0～7.8	7.3	7.1～7.7
生物化学的酸素要求量 (BOD)	(mg/l)	30以下	20以下	5.3	18.0	4.2	13.0	3.5	11.0		29.0	4.6	12.0
化学的酸素要求量 (COD)	(mg/l)	30以下	20以下	4.3	6.6	4.0	7.7	3.6	6.1		14.3	5.1	10.9
浮遊物質 (SS)	(mg/l)	70以下	30以下	3.7	6.0	3.8	11.6	1.5	4.0		9.1	2.8	5.3
油分	(mg/l)	5以下	3以下	0.5	0.6	0.5	0.5	0.5	0.5		0.5	0.5	0.5
T-N (全窒素)	(mg/l)	20以下	—	2.2	5.0	1.7	4.5	2.1	3.9			2.4	5.6
T-P (全りん)	(mg/l)	—	—	0.3	0.6	0.2	0.4	0.2	0.3			0.3	0.8

日本最大の淡水湖、かつ流出する川が瀬田川 1 本(下流は淀川)しか無い閉鎖性水域の琵琶湖を擁する滋賀県は、琵琶湖の水質保全、富栄養化の防止、生物多様性の保全に、全国に先駆けて、取り組んできました。

水質汚濁防止法に加え、湖沼水質保全特別措置法、および琵琶湖の保全及び再生に関する法律の適用も受け、条例によって上乗せ規制されています。

白河工場

測定項目	単位	県条例基準値	2014年度		2015年度		2016年度		2017年度		2018年度	
			平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値	平均値	最大値
pH		5.0～9.0	7.3	6.8～7.7	7.1	6.8～7.4	7.1	6.8～7.4	7.1	6.6～7.4	7.4	6.8～8.2
生物化学的酸素要求量 (BOD)	(mg/l)	25以下	5.4	20.0	1.3	3.6	0.5	1.7	0.5	1.4	2.4	8.2
化学的酸素要求量 (COD)	(mg/l)	25以下	20.9	38.0	20.1	43.0	3.0	7.7	31.3	8.1～78	36.7	9.1～77
浮遊物質 (SS)	(mg/l)	70以下	2.7	9.0	1.5	9.0	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出
ノルマルヘキササン抽出物質	(mg/l)	5以下	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	0.2	不検出～0.9	0.3	不検出～1.3
銅	(mg/l)	2以下	3.6	9.1	2.1	6.0	0.7	3.5	12.4	0.2～34	8.1	不検出～25
アルミニウム	(mg/l)	—	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出	不検出

白河工場は、水質汚濁防止法の規制対象外です。白河工場から流出する排水は、藤野川～阿武隈川に流入します。

一部の事業所・工程では、機械加工の切削時に直接使用され、黒鉛他の成分を含むため、適切な排水処理をした後、河川・池に排出しています。

排水の水質については、水質汚濁防止法や各条例・公害防止協定等に基づき、外部専門業者によって定期的に測定され、その結果を各自治体等に報告しています。

(8) 大気汚染、生活環境に係る負荷量（4月～翌年3月）

熱処理炉で、燃料の燃焼に伴いばいじんや硫酸化物・窒素酸化物が発生し、煙突から排出されます。

電気集じん機などの排ガス処理設備を通して有害物質を除去した後に排出しています。

また、燃焼条件の改善などにより、発生そのものの削減を進めています。

富山工場・滋賀工場の熱処理炉は、ばい煙発生施設です。白河工場は規制対象外で自主的に測定しています。

富山工場(測定点:13~14点)

測定項目	単位	法規制値*		2014年度		2015年度		2016年度		2017年度		2018年度		
				排出量	濃度	排出量	濃度	排出量	濃度	排出量	濃度	排出量	濃度	
ばいじん	g/Nm ³	0.1以下~0.4以下		平均値	129 トン	0.0136 g/Nm ³	37.7 トン	0.0183 g/Nm ³	240 トン	0.0313 g/Nm ³	296 トン	0.0164 g/Nm ³	51.0 トン	0.0279 g/Nm ³
				最大値	-	0.0730 g/Nm ³	-	0.0760 g/Nm ³	-	0.1700 g/Nm ³	-	0.0660 g/Nm ³	-	0.0990 g/Nm ³
硫黄酸化物(SOx)	Nm ³ /h	7以下~52以下		平均値	46.0 トン	0.208 Nm ³ /h	38.8 トン	0.169 Nm ³ /h	235 トン	0.169 Nm ³ /h	435 トン	0.196 Nm ³ /h	48.5 トン	0.207 Nm ³ /h
				最大値	-	0.825 Nm ³ /h	-	0.650 Nm ³ /h	-	0.739 Nm ³ /h	-	1.236 Nm ³ /h	-	1.230 Nm ³ /h
窒素酸化物(NOx)	ppm	180以下~300以下		平均値	75.7 トン	48.68 ppm	74.1 トン	51.01 ppm	214 トン	38.54 ppm	280 トン	32.80 ppm	83.8 トン	47.20 ppm
				最大値	-	180.00 ppm	-	200.00 ppm	-	140.00 ppm	-	140.00 ppm	-	120.00 ppm

*: 施設の種類(煙突の高さ)で規制値が異なります。

滋賀工場(測定点:敷地境界4点)

測定項目	単位	市の基準	協定値	2014年度		2015年度		2016年度		2017年度		2018年度		
				排出量	濃度	排出量	濃度	排出量	濃度	排出量	濃度	排出量	濃度	
境界 ばいじん	g/Nm ³	0.25	0.08	平均値	-	0.034 mg/Nm ³	-	0.020 mg/Nm ³	-	0.022 mg/Nm ³	-	0.021 mg/Nm ³	-	0.026 mg/Nm ³
				最大値	-	0.079 mg/Nm ³	-	0.040 mg/Nm ³	-	0.037 mg/Nm ³	-	0.045 mg/Nm ³	-	0.069 mg/Nm ³
境界 硫黄酸化物(SOx)	ppm	-	0.1	平均値	-	0.015 ppm	-	0.014 ppm	-	0.011 ppm	-	0.011 ppm	-	0.026 ppm
				最大値	-	0.024 ppm	-	0.064 ppm	-	0.030 ppm	-	0.082 ppm	-	0.540 ppm

白河工場

測定項目	単位	法規制値		2014年度		2015年度		2016年度		2017年度		2018年度		
				排出量	濃度/量	排出量	濃度/量	排出量	濃度/量	排出量	濃度/量	排出量	濃度/量	
ばいじん	g/Nm ³	0.25		平均値	0.002 トン	0.001未満 g/Nm ³	0.003 トン	0.001未満 g/Nm ³	0.004 トン	0.001未満 g/Nm ³	0.005 トン	0.0015 g/Nm ³	0.007 トン	0.001未満 g/Nm ³
				最大値	-	0.001未満 g/Nm ³	-	0.001未満 g/Nm ³	-	0.001未満 g/Nm ³	-	0.0020 g/Nm ³	-	0.001未満 g/Nm ³
硫黄酸化物(SOx)	Nm ³ /h	0.987		平均値	0.018 トン	0.002未満 Nm ³ /h	0.039 トン	0.004未満 Nm ³ /h	0.051 トン	0.003未満 Nm ³ /h	0.038 トン	0.003未満 Nm ³ /h	0.053 トン	0.003未満 Nm ³ /h
				最大値	-	0.002未満 Nm ³ /h	-	0.004未満 Nm ³ /h	-	0.004未満 Nm ³ /h	-	0.003未満 Nm ³ /h	-	0.003未満 Nm ³ /h
窒素酸化物(NOx)	ppm	180		平均値	0.106 トン	24 ppm	0.194 トン	34 ppm	0.221 トン	26 ppm	0.143 トン	19 ppm	0.365 トン	34 ppm
				最大値	-	27 ppm	-	46 ppm	-	32 ppm	-	23 ppm	-	39 ppm

-一般排出基準

騒音規制法に基づく騒音等の状況

	時間帯	(単位)	協定値	最大値				
				2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
富山工場	6時~8時	(dB)	55以下	55	54	55	55	55
	8時~19時	(dB)	60以下	59	60	58	60	60
	19時~22時	(dB)	55以下	55	55	54	55	55
	22時~6時	(dB)	50以下	50	50	49	50	50

	時間帯	(単位)	法規制値	最大値				
				2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
山梨分工場	6時~8時	(dB)	65以下	51	50	48	53	46
	8時~19時	(dB)	70以下	50	47	51	55	45
	22時~6時	(dB)	60以下	51	49	51	53	49

山梨分工場は、JR中央本線山梨市駅に隣接しています。
規制対象ではなく、自主的に測定しています。

	時間帯	(単位)	市規制基準	最大値				
				2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
滋賀工場 第3種区域	6時~8時	(dB)	60以下	55	58	55	59	53
	8時~18時	(dB)	65以下	58	58	61	56	55
	18時~22時	(dB)	65以下	59	60	65	60	60
	22時~6時	(dB)	55以下	54	55	62	55	54
第4種区域	6時~8時	(dB)	65以下	49-56	45-58	50-54	44-58	49-53
	8時~18時	(dB)	70以下	50-60	51-65	52-59	45-58	55-60
	18時~22時	(dB)	70以下	51-60	53-59	59-65	50-61	61-67
	22時~6時	(dB)	60以下	51-58	50-60	57-59	48-56	51-60

滋賀工場は、近江八幡市の騒音第3種・第4種の区域に該当します。

	時間帯	(単位)	県条例規制値	最大値				
				2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
白河工場	6時~7時	(dB)	70以下	66	61	64	64	
	7時~19時	(dB)	75以下	73	61	66	62	
	19時~22時	(dB)	70以下	66	61	64	64	
	22時~6時	(dB)	65以下	65	63	63	62	

白河工場は、福島県条例の第5種区域(工業専用地域)に該当します。

振動規制法に基づく振動等の状況

	時間帯	(単位)	法規制値	最大値				
				2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
富山工場	8時~19時	(dB)	70以下	41	34	35	32	33
	19時~8時	(dB)	65以下	30	30	29	24	27

悪臭防止法に基づく悪臭等の状況

	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
富山工場	特定悪臭物質22項目は規制値以下				
	臭気指数 10未満				

滋賀工場は、駅前商業地に立地することや近隣の住環境に配慮し、「臭気苦情撲滅」活動を重要課題として推進しています。活動内容は「既存除害設備の100%性能維持」を実施するために、除害設備の点検を確実にを行い、臭気発生場所の地道な改善を行ってきました。

設備の改善面では炉の排液や煙の対策などを進め、臭気低減に効果をあげています。このような活動により環境が改善され、2018年の臭気苦情はゼロ件/年となりました。

(9) 化学物質の排出量、移動量 (4月～翌年3月)

当社の製品はほとんどが、黒鉛/炭素で、化学的に安定しており、無害です。

一部の工程で、フェノール樹脂等を使用しており、原材料にフェノールやホルムアルデヒド、トリエチルアミン、ジビニルベンゼンが含まれています。

富山工場

		(単位)	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
(1)-243 ダイオキシシン類	排出量	(mg-TEQ)	0.0706	0.2103	0.0474	0.0044	0.0231
	移動量	(mg-TEQ)	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0001

滋賀工場

		(単位)	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
特定(1)-411 ホルムアルデヒド	排出量	(kg)	90.0	31.1	44.7	55.1	14.2
	移動量	(kg)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

白河工場

		(単位)	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
(1)-31 アンチモン	排出量	(kg)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	移動量	(kg)	5,860.0	940.0	1,410.0	1,240.0	1,500.0
(1)-277 トリエチルアミン	排出量	(kg)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	移動量	(kg)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

白河工場のフェノール樹脂取扱量が増え、2015年度にトリエチルアミンの取扱量が1トンを超えたため、県への報告物質を追加しました。熱処理及びアフターバーナーにより、すべて炭化又はNO₂・CO₂・H₂Oになります。

新日本テクノカーボン(株)

		(単位)	2016年度	2017年度	2018年度
(1)-53 エチルベンゼン	排出量	(kg)	2	11	11
	移動量	(kg)	363	2,166	2,166
(1)-80 キシレン	排出量	(kg)	1	6	6
	移動量	(kg)	203	1,171	1,173
(1)-202 ジビニルベンゼン	排出量	(kg)	0	2	8
	移動量	(kg)	1,600	3,809	10,640
(1)-349 フェノール	排出量	(kg)	4	4	3
	移動量	(kg)	706	795	664

日本カーボンエンジニアリング(株)

		(単位)	2016年度	2017年度	2018年度
(1)-202 ジビニルベンゼン	排出量	(kg)	4,725.0	3,675.0	3,165.0
	移動量	(kg)	0.0	0.0	0.0
(1)-349 フェノール	排出量	(kg)	9,400.0	14,380.0	18,920.0
	移動量	(kg)	4,560.0	4,760.0	5,160.0

新日本テクノカーボン(株)へ、黒鉛に含まれて移動しました。

NGSアドバンスファイバー(株)

		(単位)	2016年度	2017年度	2018年度
(1)-80 キシレン	排出量	(kg)	14,450.0	11,000.0	12,000.0
	移動量	(kg)	0.0	0.0	0.0

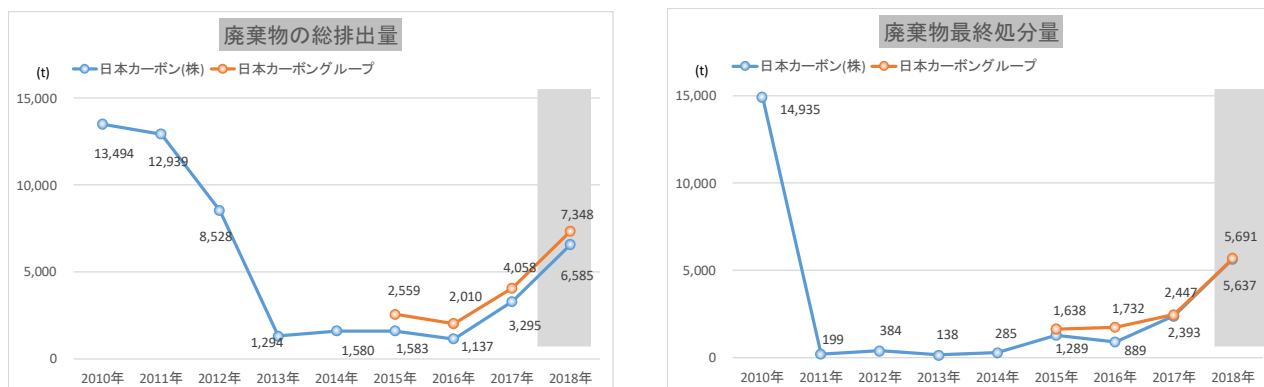
ダイオキシン類対策特別措置法に基づくダイオキシン類の濃度測定結果

富山工場では廃棄物焼却炉を設置しており、ダイオキシン特措法に基づき、富山県/富山市に特定施設として届出ています。排出削減の方策として、1998 年から塩ビの焼却を止め、2002 年からはプラスチック類の焼却も止めました。

富山工場

		(単位)	規制値	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度
ダイオキシン類毒性当量	排出ガス	(ng-TEQ/m ³ N)	10以下	0.0099	0.0270	0.0062	0.0006	0.0029
	焼却灰	(ng-TEQ)/g	3以下	0.0000	0.0000	0.0000	0.0001	0.0011

(10) 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量



炭素繊維などを除く、塊状の黒鉛/炭素の不要物は、エネルギー源として利用される可能性があります。2014 年まで有価のエネルギー源として利用されていた大口用途が無くなり、にわかには代替用途が確保出来なかったため、最終処分量は 2015 年に増加しました。

2017~2018 年には、電極の生産量が急激に回復したことに伴い、廃棄物の総排出量・最終処分量ともに増加しました。

(11) 有害物質等の漏出防止への取り組み

富山工場では微量 PCB 含有廃棄物を、山梨分工場では高濃度および低濃度 PCB 廃棄物を適法に処分しました。

滋賀工場では PCB 汚染物質の保管場所及び管理責任者を定め、屋内で安全に微量 PCB のコンデンサを保管しています。

月次のパトロールで、定期的に保管状況を確認しています。その保管状況は毎年、滋賀県知事に届出しています。

これらは、国の PCB 処理事業の処理計画に沿って、計画的に処理を進めています。



(12) 生物多様性の保全の取り組み

『緑の募金』活動

山梨分工場では公益財団法人山梨県緑化推進機構、白河工場では福島県森林・林業緑化協会、を通じて『緑の募金』活動に参加し、森林整備等の推進に貢献しています。

また、山梨分工場では公益財団法人山梨みどり奨学金への寄付を行っております。

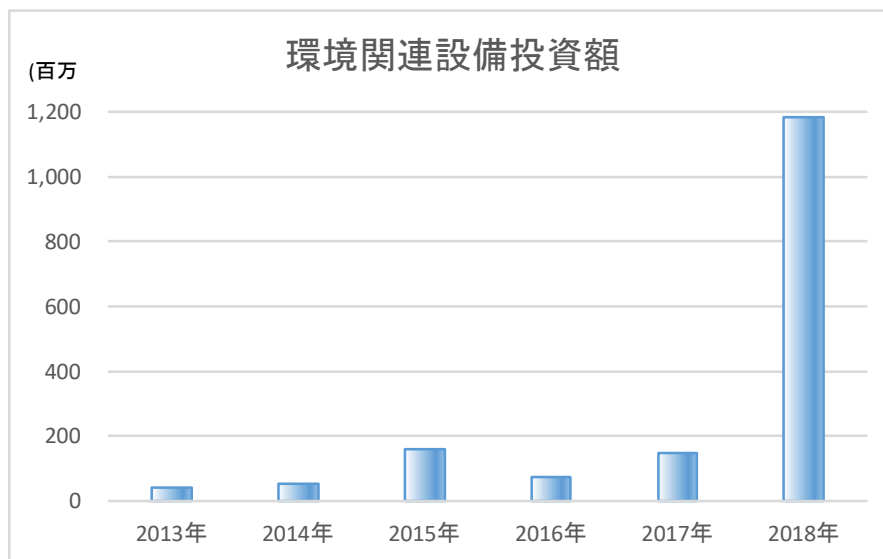
『緑のカーテン』

白河工場では、夏季の冷房使用期に合わせ事務所西側外壁を『緑のカーテン』で緑化し、室内温度の上昇を抑え、エアコン使用電力量削減に貢献しています。

また、花壇の管理などにより、二酸化炭素の削減への取り組みを行っています。



7. 環境関連設備投資



2018年は、富山工場・滋賀工場・白河工場とも、集中的に環境関連設備に投資し、炉の補修などエネルギー効率悪化の予防保全、集塵機・排ガス処理施設など環境保全設備のメンテナンス・更新を実施して、環境負荷低減を積極的に進めました。

8. その他

(1) 環境法規制の遵守

当社では、ISO 14001 の認証を取得している主要 3 工場で、適用される環境関連法規制等についてリストを作成し、常に最新の状況に更新しています。事業活動に伴う周辺環境への影響を少なくするため、事業活動に適用される法令、協定等を遵守し、適切に運用するとともに、設備の適切な保全や運用の改善に努めています。

また、ISO 14001 の認証を取得している工場においては、定期的に法規制遵守状況を確認するとともに、各自治体との協定についても遵守を確認しています。

2013年に大幅改正されたフロン排出抑制法は2015年4月1日から施行されましたが、業務用エアコンなどの第1種特定製品を所有・管理する者は、「冷媒が漏れていないか」など簡易点検/定期点検を実施することになりました。各工場ではこの点検がなされていなかったため、2016年2～3月に実施しました。

富山工場においては、近隣住民の方から、2013年・2014年に排水に関する苦情/要望が各1件ずつ寄せられました。

滋賀工場では、臭気・騒音苦情/市役所からの問合せが0～数件/年ありました。(2013～2018年)

(2) 環境教育活動、社会貢献活動の推進

説明会の開催

富山・滋賀工場では地域の方々に、当社の事業活動・環境保全の取り組みをご理解いただくために説明会を開催しています。

社内教育

各工場では、職場ごとに QC サークルを組織し、自主的に活動していますが、工場ごとに定期的に QC サークル大会を開催し、そこで選抜されたサークルが集まって毎年全社 QC サークル大会を開催しています。毎回、エネルギー使用量・原単位の低減、エネルギーおよび原材料の無駄の削減、除害設備の保全などをテーマに取り組んでいるサークルが多数あり、他事業所でも参考にし、従業員への環境教育・水平展開の役目も果たしています。

緊急時訓練

富山工場では、環境に影響を与える可能性のある事故または緊急事態について年 1 回緊急時訓練を行っています。

流出想定範囲



防火防災訓練

富山工場では年 2 回春と秋に防火防災訓練を行っています。昨年の秋は火災が発生しやすい時季を迎えるにあたり、消防機関が主催する地域の実情に応じた消防総合訓練に参加し、地域住民と一緒に防火・防災意識の高揚と災害対応力の向上を図りました。



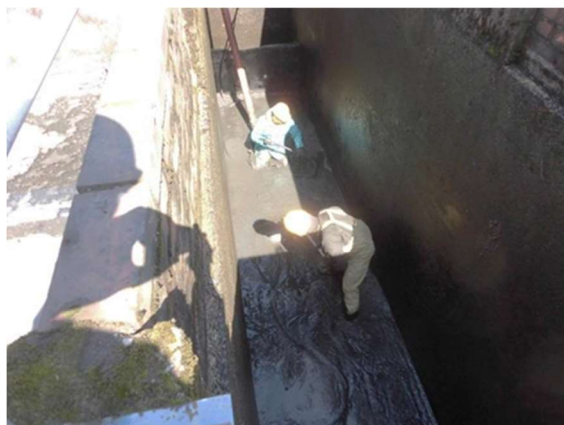
地域防災活動への参加

滋賀工場では、行政主催の消防活動として、地域の「防火保安協会」の定例会議及び地域防災訓練、防災講習会への参加等、各種行事等にも積極的に参加しています。

構内清掃

富山工場構内の粉塵が工場外への飛散するのを抑制するため、1 日 2 回ロードシーパーによる清掃を行っています。





富山工場内の排水はすべて沈殿槽に流れ込みます。定期的な清掃をおこなうことにより、処理能力を維持しています。

工場周辺の農業用水の江浚い（えざらい）



富山工場では春先に江浚い（えざらい）を行っています。江浚い（えざらい）とは、春先米作りが始まる前に行われる地域との共同作業で、農業用水の側溝を清掃する作業です。

滋賀工場では、定期的に、工場東側の歩道と側溝の清掃、西側の緑地活動を実施しています。特に、「歩道清掃」は出勤日の午前中に行うことで、清潔な歩道を維持するようにしています。



白河工場では、毎年工場入口市道周辺の清掃活動、雑草の刈り取り及びゴミの収集を実施しています。



Nippon Carbon Co., Ltd.

日本カーボン株式会社

〒104-0032 東京都中央区八丁堀 1-10-7 (TMG 八丁堀ビル)

TEL03-6891-3730 (大代表) FAX03-6891-3785

URL.<http://www.carbon.co.jp/>