

株式会社クボタケミックス 栃木工場

1.事業概要

住所	〒321-3426 栃木県芳賀郡市貝町赤羽2606 番地	
従業員数	91名 (H29(2017).4.1現在)	
敷地面積	107.845㎡	
事業内容	塩ビパイプ・継手、ポリエチレンパイプ・継手の製造	

主要製品

ビニルパイプ、継手

(水道・農水用、下水道用、建築設備用、電力・通信用、土木用)

水道配水用ポリエチレンパイプ

真空下水道用ポリエチレンパイプ

架橋ポリエチレンパイプ

ポリブテンパイプ

付属品類

下水道用パイプ
下水道用マンホール継手

工場変遷(沿革)

昭和47年	(1972)	シーアイ化成(株)栃木工場新設工事着工
昭和48年	(1973)	第1期工事完成 パイプ(NTTパイプ、中口径パイプ)生産開始 JIS表示認定工場(硬質塩化ビニルパイプ) 第2期工事完成 射出成型品生産開始
昭和54年	(1979)	第3期工事完成 パイプ(小、大口径)生産開始(上尾工場より移管)
昭和63年	(1988)	インジェクションにて塩ビ成型継手を生産開始
平成 3年	(1991)	リブパイプの生産を開始
平成 8年	(1996)	真空下水用ポリエチレンパイプの生産開始 架橋ポリエチレンパイプの生産開始
平成11年	(1999)	環境ISO14001認証取得
平成12年	(2000)	品質ISO9001認証取得
平成13年	(2001)	塩ビパイプ保管用上屋が完成
平成16年	(2004)	クボタシーアイ(株)設立('05.4)を発表
平成17年	(2005)	ポリエチレンパイプ工場を移設し、パイプ工場に統合 クボタシーアイ(株)発足 (シーアイ化成(株)栃木工場をクボタシーアイ(株)栃木工場と シーアイ化成(株)栃木工場に分割) ポリブテンパイプのJIS表示認定取得
平成18年	(2006)	自家発電設備を導入(エネサーブ) ポリブテンパイプ、水道用ポリエチレンパイプの設備増強(小田原工場より移管)
平成22年	(2010)	自家発電設備を撤去
平成25年	(2013)	貫流重油ボイラーを廃止し電気ヒートポンプを導入
平成28年	(2016)	株式会社クボタケミックスに社名変更

株式会社クボタケミックス 栃木工場

2.環境方針

ISO環境方針

株式会社クボタケミックス 及び 株式会社九州クボタ化成は、合成樹脂を原料として、社会生活に必要不可欠な水道管、下水道管などのライフラインを社会に提供しています。その活動において、地球環境の保全が人類全体の課題であり、企業にとってその対応が重要な責務である事を認識し、環境保全に不断の努力を行います。

【 理 念 】

- ・私たちは、地球規模で持続的な発展が可能な社会の実現をめざします。
- ・私たちは、環境に配慮した企業活動・製品・技術を通じて、地球環境・地域環境の保全に配慮した企業活動を行います。

【 方 針 】

1. 製品の設計・開発、生産、販売、物流、サービスまでのすべての段階において、環境保全に積極的に取り組みます。また、環境マネジメントシステムを導入し、自主的・具体的な目標と行動計画を定めて、日常の業務を推進し、継続的に改善する事によって、長期的で幅広い観点から環境負荷の継続的改善に努めます。
2. 社会の持続的な発展に寄与できる製品の開発ならびに製造を推進するとともに環境リスクの低減及び環境汚染の未然防止に努めます。
3. 自然環境や生物多様性に配慮した企業活動に努めます。
4. 環境関連法、条例、協定及び当社が同意したその他の要求事項を遵守し、取引先に対しても、環境保全活動への理解と協力を求めます。
5. この環境方針を実践するため、環境保全中期実施計画達成に向けて、その実施状況を定期的に確認し、環境マネジメントプログラム計画の見直しを行います。
6. この環境方針を、当社で働く人、当社の為に働く人 及び 取引先に周知させると共に、各人が日常生活においても環境に配慮した行動を行うよう、環境意識の向上に努めます。
7. 地域での環境保全活動への参画、支援に積極的に取り組み、地域との共生に努めます。またこの環境方針は、私たちの姿勢を理解していただくため、一般の人も入手可能とします。

平成29年5月1日

製造部門 担当役員

汲田 康昭

ISO認証取得状況

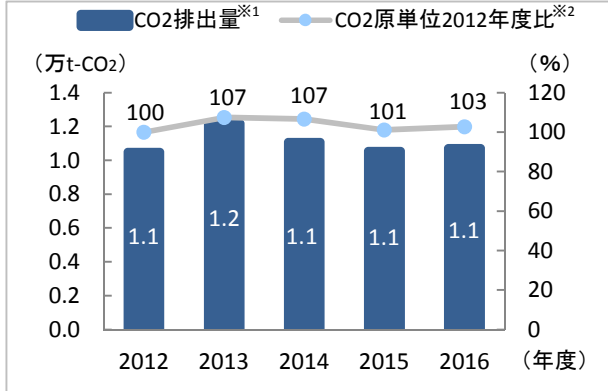
平成11年 (1999)	環境ISO14001認証取得(審査機関:高圧ガス保安協会)
	シーアイ化成株式会社栃木工場で登録
平成17年 (2005)	クボタシーアイ株式会社栃木工場で登録変更
平成18年 (2006)	2004年版移行
平成23年 (2011)	環境ISO14001認証全工場での統合取得(審査機関:日本科学技術連盟)
平成28年 (2016)	株式会社クボタケミックス栃木工場で登録変更

株式会社クボタケミックス 栃木工場

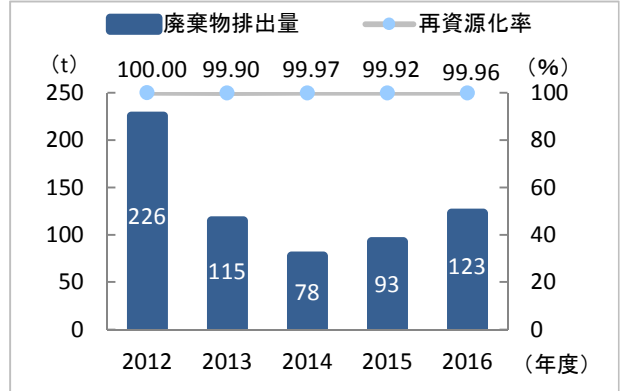
3.環境パフォーマンス

(1) 主要な環境指標の推移

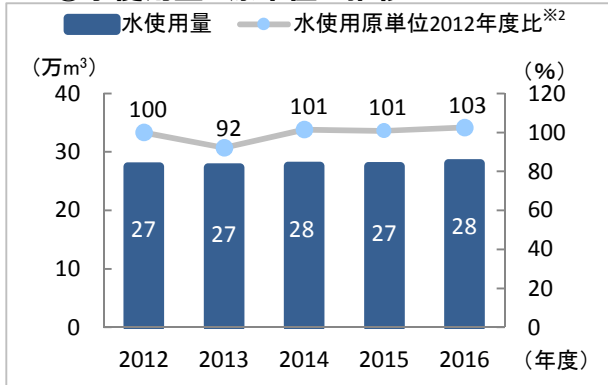
① CO2排出量と原単位の推移



② 廃棄物排出量と再資源化率の推移



③ 水使用量と原単位の推移



※1 CO2排出量はエネルギー起源のCO2排出量です。エネルギー起源CO2の算定において、電気の排出係数は各年度の値を使用します。

※2 2012年度における生産トン数あたりの排出量(または使用量)を100とした場合の指数

※3 報告対象期間:2012-2015年度は4月1日から翌年3月31日の集計、2016年度は1月1日から12月31日の集計

(2) PRTR法対象物質集計結果(2016年1月～12月)

政令 No.	物質名称	排出量				移動量	
		大気	公共用水域	土壌	自社埋立	下水道	場外移動
239	有機スズ化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.9
305	鉛化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	337

※ 拠点ごとの年間取扱量が1t(特定第1種は0.5t)以上の物質について集計

株式会社クボタケミックス 栃木工場

4. サイトデータ(2016年1月～12月の実績)

INPUT

エネルギー使用量	原油換算 KL	5,322	
水使用量	万m ³	上水	1.9
		地下水	26.1
		合計	28.0

OUTPUT

エネルギー起源CO ₂ 排出量	t-CO ₂	10,716
----------------------------	-------------------	--------

排出ガス	主要ばい煙発生施設		—		
	項目	単位	規制内容	規制値	測定値
	SOx	—	ばい煙発生施設なし		
	NOx	—			
ばいじん	—				

排水量	公共用水域	万m ³	28.0
	下水道	万m ³	—
汚濁負荷量	COD	kg/年	—
	窒素	kg/年	—
	りん	kg/年	—

排水	放流先	項目	単位	末端排水口	
				規制値	測定値
公共用水域		pH	最小値, 最大値	5.8～8.6	8.1, 8.3
		BOD	mg/ℓ	20	4
		COD	mg/ℓ	—	—
		窒素	mg/ℓ	60	1
		りん	mg/ℓ	1	0.1
		六価クロム	mg/ℓ	0.1	0.02
		鉛	mg/ℓ	0.1	0.01
		COD総量規制値	kg/日	—	—
		窒素総量規制値	kg/日	—	—
		りん総量規制値	kg/日	—	—
		下水道		pH	最小値, 最大値
BOD	mg/ℓ			—	—
COD	mg/ℓ			—	—
SS	mg/ℓ			—	—

廃棄物排出量	t	123
再資源化率	%	99.96

VOC排出量	t	—
--------	---	---

株式会社クボタケミックス 栃木工場

5.環境トピックス

- 1) 2013年7月、製造工程で使用する温水の熱源を重油ボイラーからヒートポンプに変更し、場内での重油使用がゼロになり、CO₂排出量を大幅に低減しました。
※関東地区電気使用合理化委員会委員長表彰で栃木地区最優秀賞を受賞しました。
- 2) コンプレッサードレン用の油水分離装置を導入し、廃油の産廃排出量を低減しました。
- 3) 工場内照明を水銀灯から蛍光灯、LEDに順次切り替えています。
2014年度には、継手工場内の照明をすべてLED化し大幅な省エネに成功しました。
- 4) 製品のサイクルアップや不良率低減による省エネを目標に、生産設備の稼働時間や待機電力を削減する等、様々な活動にPDCAサイクルで取り組んでいます。
- 5) フロン22を使用している大型のチラーユニットが17台について、
2019年までに全て撤廃する計画で、2013年より7年計画で更新を進めております。
2016年は4年目となりますが、残り2台となっています。

6.環境コミュニケーション

地域美化活動

名 称

クボタeデーボランティア

(ジャパンカップサイクルロードレース2016)

日 付

H28年10月22日 参加者:11名

