

バイオマス発電事業への参画

フルハシEPOグループは、地球温暖化をはじめとする環境保全への取組みを重要な経営課題のひとつに位置付けています。当社は地球環境にやさしい再生可能エネルギーの供給を目的として、国内2カ所でバイオマス発電事業に参画しています。

CEPO半田バイオマス発電所

当社は2017年4月に総合エネルギーサービスを行う(株)シーエナジーと、特別目的会社「CEPO半田バイオマス発電(株)」を設立し、2019年10月に営業運転を開始しました。

CEPO半田バイオマス発電所は、建設廃材などを由来とした木質リサイクルチップとパーム椰子殻を燃料とする出力約50,000kW(発電端)の木質バイオマス発電所です。年間発電量は、一般家庭の約120,000世帯分で、CO₂排出削減量は年間約15万トンと環境負荷低減に貢献しています。



CEPO半田バイオマス発電所と愛知第七工場(半田)



川崎バイオマス発電所とジャパンバイオエナジー



CO2削減量確認証

CO₂削減実績

コンベアからの直接搬送

燃料用チップは、発電所の貯留ピットまでコンベアで直接搬送され、そのまま電力源となるため、廃棄物のトレーサビリティが明確で、輸送時のCO₂削減にもつながります。

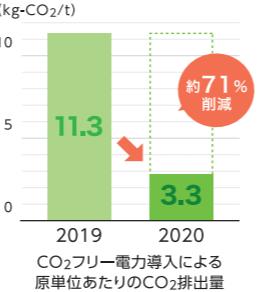
愛知第七工場(半田)で製造されたチップの約45%がコンベアでCEPO半田バイオマス発電所へ搬入され、これは50km離れた工場から同量を運搬した場合と比較して、年間約92トンのCO₂排出量が削減されることになります。川崎バイオマス発電所においても同様にジャパンバイオエナジーのチップ製造工場からコンベアでの搬送を行い、CO₂排出量削減に貢献しています。



CO₂フリー電力の導入

2020年4月19日より愛知第七工場(半田)において、発電時にCO₂を排出しない再生可能エネルギー電源(電力会社が保有する水力発電などの再生可能エネルギー電源)に由来するCO₂フリー価値つき電力を使用しています。この電力の導入により、2020年度は出荷する木質リサイクルチップ1トンあたり約8.0kg、愛知第七工場(半田)全体で1年間に約214.9トンのCO₂排出量が削減できました。

当社ではSDGsへの取組みにおける重要テーマとしてCO₂排出量削減をあげています。今後も脱炭素社会に向け、再生可能エネルギー活用への取り組みを積極的に推進していきます。



環境マネジメント

エコアクション21(EA21)に基づく環境マネジメントを推進しています。

環境マネジメント

エコアクション21(EA21)は、環境省が策定した日本独自の環境マネジメントシステム(EMS)です。環境活動を継続的に改善する手法(PDCA)に基づき、組織や事業者などが環境への取組みを自主的に行うための方法を定めています。

フルハシEPOは2012年よりEA21を導入し、環境マネジメントを継続的に推進するための組織、役割および責任を定めています。

特に毎月開催をしている環境安全衛生委員会における環境活動は、このEA21を主軸としています。EA21の項目に合わせて目標を定め、各拠点での活動状況や、拠点独自の取組み内容や数値変化などを情報共有し改善を繰り返し行うことで、フルハシEPO全体での継続的な環境負荷低減を目指しています。

2020年10月時点での更新審査では、3工場の新規認証取得、5営業所・事業所と11工場の合計16拠点での認証継続となり、全19拠点でのEA21認証取得を達成しました。

組織体制表

各営業所・事業所、工場に部門長、推進者を配置



環境安全衛生委員会

フルハシEPOの環境・安全衛生活動を全社に浸透・共有させるために、月に1回環境安全衛生委員会を開催しています。

年間計画に沿って、重点実施項目を毎月各拠点で実施し、結果を委員会で報告・検討しています。



エコアクション21更新審査

2020年度EA21の更新審査が行われました。書類審査に加え、全19拠点内の内3拠点では現地審査も行われました。その結果、新規3拠点を含む全拠点の認証を取得・継続することができました。



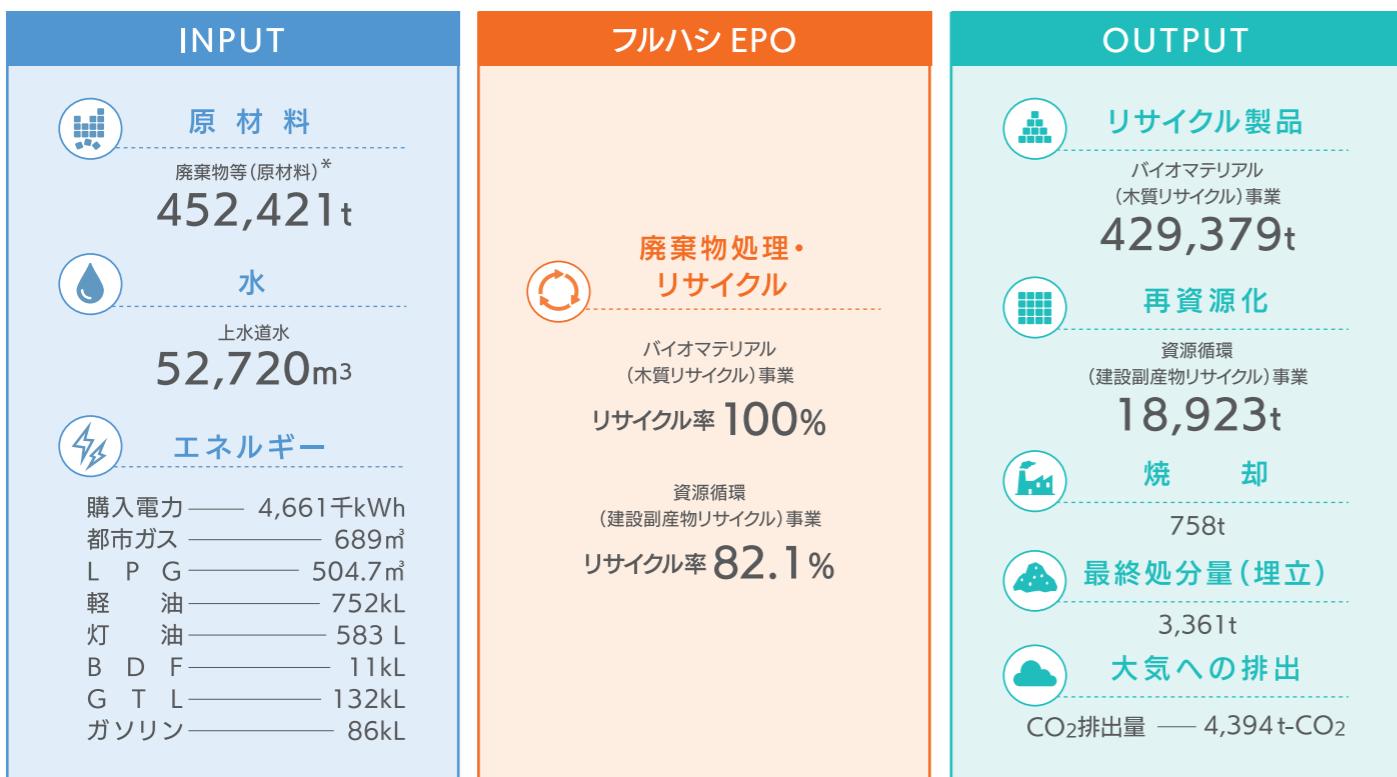
パフォーマンスと環境に関する取組み

循環型社会の形成に向け、当社では、事業活動にともなう環境負荷の全体像を把握するとともに、全社目標を策定し、達成に向けて取組んでいます。

事業活動にともなう環境負荷の全体像

当社では、事業活動にともなう原材料、資源やエネルギーなどの利用量および環境負荷量を、INPUT→OUTPUT(インプット・アウトプット)データとして把握し、さらなる環境負荷低減、リサイクル率の向上に向けて様々な取組みを進めています。

よりグリーンな経営、生産活動を目指すことを環境方針に掲げ、各拠点において「上下水の使用量削減」や「ムリ・ムダ・ムラの削減」「省資源・低エネルギー化」を推進しています。



* 廃棄物等を入荷し、チップ化・選別などリサイクルして出荷した量をINPUTとみなしています。

リサイクル率の向上

2020年度はバイオマテリアル事業においては前年と同様100%のリサイクル率を達成することができました。また、資源循環事業においてもリサイクル率100%を目標とし、F-conの分別プレートを一新することによってお客様による分別も促進され、前年度比0.9ポイント向上の82.1%となりました。

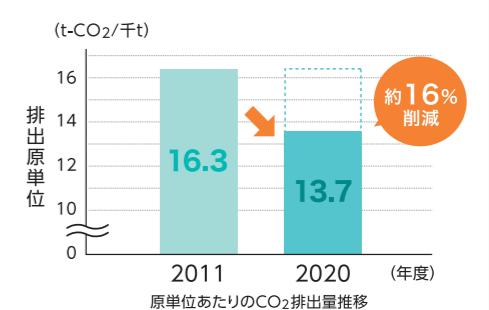
環境ソリューション事業におけるリサイクル率の100%を目指し、今後も日々処理方法などの改善を図り、持続可能な社会の発展に貢献してまいります。



あいちCO₂削減マニフェスト2020

あいちCO₂削減マニフェスト2020は、参加する主体事業者の自主的な取組みを促すことを基本とし、愛知地球温暖化防止戦略の重点施策25項目に関して、事業者自身が「マニフェスト(宣言・公約)」を作成し、愛知県に提出するものです。それを愛知県が認証・登録し公表することにより、参加事業者の環境活動を広く社会にPRするとともに、他事業者やほかの地域への展開が期待されています。

当社は2012年より参加しており、環境安全衛生委員会を通じたEMSやエコドライブの実施、機材設備のリニューアルによる作業効率の向上、CO₂フリー電力の導入などの工夫を重ねてまいりました。結果的に2020年度の愛知県内事業所における原単位あたりのCO₂排出量は、基準年の2011年と比較して約16%の削減率となりました。



優良産廃処理業者に認定(三重・静岡・千葉)

優良産廃処理業者認定制度とは、通常の許可基準よりも厳しい基準に適合した優良な産廃処理業者を、都道府県・政令指定都市が審査して認定する制度です。

認定を受けた産廃処理業者は、遵法性や事業の透明性の高さはもちろん、環境に配慮した事業活動を行っており、財務内容も安定していると行政に認められたこととなるため、お客様にとっても安心してお取引いただく判断材料になります。

当社は2019年5月の三重県、2020年4月の静岡県に加え、新たに千葉県の優良認定を2021年6月13日に取得しました。

引き続き全拠点での優良認定取得に向けて、事業活動を進めてまいります。



優良認定(三重県・静岡県)

eco検定の取得

eco検定とは東京商工会議所および各地の商工会議所が主催している環境教育の入門編の検定試験であり、「自然環境」や「環境と社会・経済の関係」など、環境に関する基礎知識が問われます。

当社は全社員合格を目指しており、毎月発行される社内報において環境について解説する「ecoピープル」のコーナーを設けています。さらにグループ会社の(株)フルハシ環境総合研究所による受験対策講座を実施しています。2020年度は11月15日にオンラインにて開催し、13名が受講しました。2020年度までの合格者は128名です。



6Sの取組み

当社では「整理」「整頓」「清掃」「清潔」「しつけ」「セーフティ」を6S活動と定め、作業を安全、衛生、効率的に行うために活動を徹底しています。

愛知第七工場(半田)では、「日本一きれいなチップ工場」を目標に徹底したこまめな清掃で、常に清潔感を維持しています。具体的には、設備等の雑巾掛け、工場内壁の清掃・ペンキ塗り、重機による工場天井・高所のプロアー清掃、高圧洗浄機によるほこりおとし、重機やリフトの洗車・メンテナンスなどを行っています。

今後も従業員が働きやすい環境となり、またお客様に選ばれる工場となるよう、日々進化してまいります。



製造ライン

壁の清掃