

地球環境と調和したモノづくりにむけた取り組みの強化

ISO26000 との関連 6.5 環境

SDGs との関連



Materiality

アイチグループは、環境課題として「低炭素社会構築」「資源循環型社会構築」「自然共生」の3つを掲げ、中長期目標の設定を行うことで、実現に向けた取り組みを行っています。これらの取り組みにより、エネルギーと資源の効率的利用を実現していくとともに、地球環境と調和したモノづくり、および環境負荷の少ない製品やサービスの提供を通じて、社会、地球の持続的発展に寄与していきます。

環境マネジメント

I 環境活動推進体制



1993年6月に「環境に関する行動指針(現:環境取り組みプラン)」を制定、1996年6月には「愛知製鋼環境憲章」を策定し、目標達成に向けて、積極的に活動を展開しています。

2016年2月、製品化学物質について、禁止・制限・管理の対象が世界的に拡大方向にあることを鑑み、化学物質管理を強化するため、「愛知製鋼環境憲章」の改定および管理体制の見直しを行いました。

その推進組織として、地球環境会議が4つの分科会、地球温暖化防止部会、愛知製鋼グループ環境連絡会議を統括し、環境保全に向けたあらゆる活動を推進しています。また製造現場を持つ連結子会社のISO14001認証取得100%を目指し、指導を進めています。

連結子会社における ISO14001認証取得率 **91%**

I 2020年環境取り組みプラン



2016年度から2020年度までの環境行動の指針・計画である「アイチ環境取り組みプラン2020」を策定しました。「環境マネジメント」をベースに、環境活動の方向性として「低炭素社会構築」「資源循環型社会構築」「自然共生」を3大重点テーマに

I 内部監査委員教育



環境マネジメントシステムを有効に運用支援する内部監査員は、ISO14001:2015版への移行に向けて、216名を維持しており、うち80名が2015版での内部監査員に認定されました。

■ 環境監査結果

内部監査結果

重大な不適合

0件

外部監査結果

重大な不適合

0件

低炭素社会構築

- ① エコ製品・技術開発の推進 ○
 - ② エネルギー改革によるCO2排出量低減 △※1
 - ③ 生産活動における省エネ活動の徹底 ○
 - ④ 物流活動における輸送効率の追求 ○
- ※1 [1.8]事故の影響による

評価

資源循環型社会構築

- ⑤ 生産における副産物の低減と更なる資源の有効利用 ○
- ⑥ 資源循環型企業に資する事業推進 ○
- ⑦ 物流活動における梱包資材の低減と有効利用 ○
- ⑧ 生産活動における水使用量の低減 ○

評価

低炭素社会

資源循環

自然共生

マネジメント

自然共生

- ⑨ 自然・生物多様性保全活動の推進 ○

評価

環境マネジメント

- ⑩ 異常・苦情ゼロ活動の推進 ○
- ⑪ 連結環境マネジメントの強化 ○
- ⑫ 各国各地域の都市大気環境改善に資する排ガス低減 ○
- ⑬ ビジネスパートナーと連携した環境活動の推進 ○
- ⑭ グローバル社員教育・啓発活動の一層の強化 ○
- ⑮ 環境情報の積極的開示とコミュニケーションの充実 ○

評価

低炭素社会構築に向けた取り組み

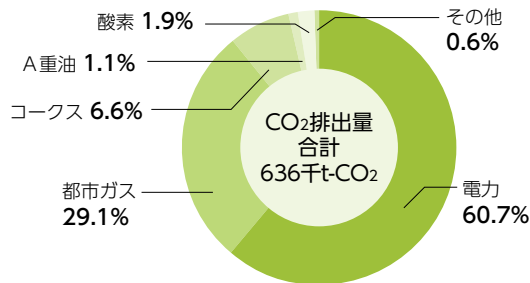
2016年度目標と実績



当社は、「アイチ環境取り組みプラン2020」に基づき、日本鉄鋼連盟の「低炭素社会実行計画（フェーズI）」目標達成に向け、CO₂削減に取り組んでいます。

社内目標としては、より高いレベルを定めて取り組んでいましたが、「1.8」事故の影響を挽回出来ず、目標達成となりませんでした。

2016年度のエネルギー使用量（CO₂排出量）内訳



CO₂総排出量

636千t-CO₂/年
(昨年度比 +34千t)

昨年度からの増減要因

改善項目	増加要因
①電気炉のエネルギー バランス変更(アルミ灰増量)等 4.3千t-CO ₂ /年	①第2棒鋼加熱炉事故の影響 (加熱炉の効率低下) 1.8千t-CO ₂ /年
②分塊大形リエンジンによる生産性向上(加熱炉ロス低減)等 3.7千t-CO ₂ /年	②製鋼工場の環境対策 3.3千t-CO ₂ /年
③鍛造加熱炉(H炉)の効率改善等 1.5千t-CO ₂ /年	③増産による増加 40.0千t-CO ₂ /年
④ステンレス熱処理炉の汎用化による寄与等 1.6千t-CO ₂ /年	
合計 11.1千t-CO ₂ /年	合計 45.1千t-CO ₂ /年

4Sリエンジン※による生産性向上と省エネルギー推進に向けた取り組み

生産の上工程である製鋼から、圧延、精整、鍛造まで一連の工程にて、生産性向上と同時に省エネルギーを推進するための4Sリエンジンに継続的に取り組んでいます。

2015年2月から取り組み中の分塊圧延リエンジンでは、2016年2月にステップ1として工程の整流化が完了し、生産性と歩留まりの向上によって、加熱炉燃料原単位を低減できました。

※4Sリエンジン=Simple・Slim・Short・Straightを目指したプロセス改革

分塊圧延リエンジン

生産性 **7.0%向上**
加熱炉燃料原単位 **7.3%減**
(CO₂換算: 2005年度比 5.9千t-CO₂削減)

