

# 環境報告

SDGsとの  
関係



## ■ マテリアリティ

1. 地球環境保全(気候変動対応を含む)への貢献

## ■ 具体的取組み事項

1. 製品・サービスの環境負荷低減
2. リサイクルの推進
3. 省エネルギーの推進
4. カーボンニュートラルの推進

## ■ KPI

1. 環境配慮型製品・サービスの開発
2. 省資源・省エネルギー投資の促進
3. 再資源化率95%以上
4. 製品原単位あたり使用エネルギー1%以上削減
5. CO<sub>2</sub>排出量 2040年ネットゼロ

## □ 環境ビジョン・マネジメント体制・教育体系

### 環境ビジョン 持続可能なモノづくりと環境に配慮した製品・サービスの提供を通じた地球環境保全への貢献

当社グループは、環境ビジョンの実現に向けて「品質・環境方針」を定め、2040年カーボンニュートラル達成、製品・サービスの環境負荷低減、リサイクル・省エネルギーの推進等、様々な取組みを行っています。

### 品質・環境方針

当社は、次のとおり「品質・環境方針」を定め、製品・サービスの環境負荷低減、リサイクルの推進、省エネルギーの推進や地球温暖化防止(CO<sub>2</sub>排出量削減)を具体的な取組み項目としております。

- 1 経営理念を達成するために企業行動規範に則り、事業プロセスの改善、製品及びサービスの向上、環境保全の推進に対して継続的かつ適切に取り組めます。
- 2 ISO規格要求事項に基づいた品質・環境マネジメントシステムを構築、運用することで、適用される法令や顧客要求事項を守ります。
- 3 当社は、取り組む必要のあるリスクを抽出し、それらに対応する事で、品質向上、汚染の予防、環境保護に取り組めます。
- 4 品質・環境マネジメントシステムを維持し、そのパフォーマンスを向上させるために、PDCAのサイクルにより継続的改善を進めます。

### 環境マネジメント体制

当社グループのEMS(環境マネジメントシステム)を推進する体制は大きく三つに分かれ、上位の階層からそれぞれの役割を担っています。

	メンバー	事務局	主な役割
トップマネジメント委員会	社長、事業本部長等、環境管理統括	ISO事務局	EMSの基本事項の決定、環境方針の決定・見直しと環境目標の承認、EMS運用状況の確認と見直しなど
環境管理推進委員会	環境管理責任者、環境管理推進者	環境安全管理部	EMSの確立、維持と実施運用状況の評価、環境目標の策定および見直しと管理など
地区・各事業所等	環境管理推進者	環境管理推進部署	自部門の環境負荷低減に向けた活動計画の策定やその計画に沿った活動の実施など

また、EMSは、当社と同一サイト内に所在するタツタ環境分析センター、タツタ ウェルフェアサービス、タツタ立井電線、中国電線工業とも一体となった体制で、環境保全の活動に積極的に取り組んでいます。

### 環境教育体系

環境保全活動に対する理解を深め、活動ルールの徹底を図るために、全従業員を対象に環境教育を実施しています。

新入社員教育	入社時に品質・環境方針や省エネ・廃棄物削減などの環境保全の取組みと、そのルールについての理解を深めるため、導入教育を実施しています。
専門教育	特別管理産業廃棄物管理責任者講習会など法規制などに係る特定業務従事者に対し、随時専門教育を実施しています。
社外環境セミナーなどへの参加	環境保全に関する法令や技術、新しい取組みなどの情報を社内に取り入れるため、「環境保全に関するシンポジウム」「最近の国際動向」など社外で開催される講演会・セミナーに随時参加しています。大阪地区においては、環境管理推進委員会がSDGsについて勉強会を実施しています。
一般教育および啓蒙活動	全従業員に、品質・環境方針、環境目標および環境保全活動に関わる法令や条例、化学物質の取り扱いなど、会社を取り巻く環境問題についての教育を実施しています。例えば、省エネ取組みへの意識高揚を図るため毎年6月の全国環境月間に合わせて、全社従業員を対象に省エネ啓発標語の募集や京都工場では月間趣旨に沿った省エネ提案の募集や品質・環境方針の教育などの取組みを行っています。
内部監査員教育	社外研修または社内講師による内部監査員教育を実施し、監査員の養成を行っています。社内資格を取得した監査員は、実地訓練のため内部監査に参加させて、監査員力量の向上を図っています。2020年度もEMS(環境マネジメントシステム)とQMS(品質マネジメントシステム)両資格を有する監査員の増員を図りました。

## □ 具体的な取り組み

### 製品・サービスの環境負荷低減

当社では、環境負荷の低減を実現すべく、環境に配慮した、新製品・改良品の開発に取り組んでおります。また、タツタ環境分析センターの事業活動を通じた、環境負荷物質削減にも取り組んでおります。

### 通信電線事業 環境配慮型製品

**エコ電線・ケーブル** 電線・ケーブルの廃却時、被覆材の多くが産業廃棄物として処理されており、とりわけ塩化ビニルは、焼却時に発生する有害物質による環境への影響が懸念されています。

エコ電線・ケーブルは、従来の塩化ビニルと同等の難燃性を保持しながら、ハロゲン元素や鉛などの重金属を含まず、リサイクル性の高い被覆材を使用した環境配慮型の電線・ケーブルです。

環境配慮型 製品の特性	焼却処理時の安全性	焼却時に有害なダイオキシンが発生する心配はありません。塩素など酸性ガスの発生もなく、炉を腐食しません。
	難燃性・低発煙	ビニルケーブルと同等の自己消火性を有し、防災上効果があります。低発煙性で火災時の視界が確保できます。
	リサイクル性	マテリアルリサイクル、焼却時の熱エネルギーを利用するサーマルリサイクルが可能です。
	耐薬品性	ベースにポリエチレン系樹脂を使用していますので優れた耐薬品性を発揮します。



#### 600V 難燃・可とう性架橋ポリエチレンエコケーブル(かるまげ(KM-CC))

ハロゲンフリーのエコ仕様の発煙濃度150以下に抑えた製品で、リサイクル性の高い被覆材を使用した環境配慮型の電線・ケーブルです。

かるまげ(KM-CC)  
の特長

1. 素線0.45mmを使用することにより、非常に取り扱いやすく、狭所配線時に特に施工性が大きく向上します。
2. RoHS2(10物質)に関して、意図的含有はありません。

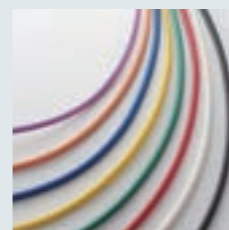


#### 電気機器用特殊耐熱ビニル絶縁電線(ネツタフ115®)

絶縁材料の耐熱温度を向上させた製品。この製品を使用することで、従来製品に比較して電線サイズが小さくなり、省資源化が図れます。

ネツタフ115®  
の特長

1. 許容電流を高く取ることができるため、導体サイズを小さくし銅の使用量を削減できます。
2. 導体サイズを小さくすることで、絶縁体材料の使用量を削減できます。
3. 上記の1と2の結果、配線スペースの有効活用が図れます。
4. RoHS2(10物質)に関して、意図的含有はありません。



#### エコ難燃・可とう性架橋ポリエチレン絶縁電線110℃耐熱(EM-TLFC110)

EM-TLFC110は、リサイクル性の高い被覆材を使用した柔軟性のある電線です。耐熱性に優れており、IV・KIVと比較して電線サイズが小さくなり省資源化が図れます。

EM-TLFC110  
の特長

1. 環境に配慮したエコ難燃・架橋ポリエチレン材料を使用しています。
2. 導体サイズを小さくすることで銅・絶縁体材料の使用量を削減できます。
3. 上記の1と2の結果、配線スペースの有効活用が図れます。
4. 箱梱包により、省スペースでの保管が可能です。
5. RoHS2(10物質)に関して、意図的含有はありません。



#### 高耐久性 めっきパレル用リード線(GTリード)

柔軟タイプの導体と保護層に特殊ウレタンを使用することで耐久性向上により省資源化を図りました。

GTリード  
の特長

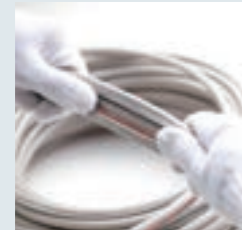
1. 保護層に特殊ウレタンを使用することにより、従来製品に比べ\*2倍以上の耐久性を実現しました。(※当社比)
2. リード線破損交換による生産ラインの停止を少なくし、生産性向上とトータルコスト削減を可能にしました。
3. 柔軟タイプの導体を使用し、可とう性(柔軟性)を上げることで施工性が向上しました。
4. RoHS2(10物質)に関して、意図的含有はありません。

## ■ FIT シリーズ

ネットフ115・TLFC・GTリードに多様な要望にお応えする新仕様「FIT シリーズ」、柔軟性とくせ付け性の両立を実現した細径導体を採用し省資源化を図りました。

### FIT シリーズの特長

1. 従来品より、細径化を実現し、被覆材料使用量が減りました。
2. 配線および端子加工の作業性向上を図りました。



## ■ ニュースラットケーブル

これまでの引き込み用ケーブルの絶縁体には、主に「ビニル」材料が使用されていました。ニュースラットケーブルは、塩素を含まない「黒色架橋ポリエチレン」絶縁体に変更し環境に配慮しました。

### ニュースラットケーブルの特長

1. 廃却時に、環境への影響が懸念されているビニル材料の使用量が減りました。
2. 敷設時の耐候性の特性の向上により、温度変化や水などの影響に強くなりました。
3. 通電時の耐熱温度の特性が向上し、ケーブルのダウンサイジングが図れます。



## ■ 漏酸センサ(ドコサンミハール®)

水質汚濁防止法により目視点検できない場所の定期点検が義務付けられました。ドコサンミハール®は、このような見えない場所でも短時間で漏酸位置検知が可能です。

### ドコサンミハール®の特長

1. 硫酸、塩酸、硝酸。用途に合わせた多様なラインナップ。
2. 既設設備への取り付け可能。
3. 電源は別配線。コネクタでジョイントでき敷設・メンテナンスが容易。
4. 約4分で検知。 ※濃度98%の硫酸滴下時(25℃)
5. 屋外敷設。

## システム・エレクトロニクス事業 環境配慮型製品

**電子材料** 電子材料は、ハロゲンフリー、RoHS、UL、鉛フリーハンダリフローなどの環境適合性を考慮して製品開発を行っています。

電子材料の充実した環境適合性	ハロゲンフリー	塩素などハロゲン物質を含まないので、燃焼時にダイオキシンや毒性の強いガスの発生心配がありません。
	RoHS2	環境や人体に悪影響を与える特定有害物質。その特定有害物質の「鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、特定臭素系難燃剤のPBB、PBDEおよびフタル酸類の4物質」を含まません。
	UL	UL94は米国の試験規格で、VTM-0は薄型プラスチック垂直難燃性、V-0は垂直難燃性の試験です。共に、最も燃えにくい「0クラス」から3段階の試験グレードがあり、火の燃え広がりを抑え消火を助けるなどの性能を評価します。
	鉛フリーハンダリフロー	電子回路のRoHS適合に欠かせない鉛フリーハンダ。部品をプリント基板へ実装するハンダ付け作業で、主流のリフロー加工においてハンダ付けが難しい鉛フリーハンダの使用に対応しています。



## ■ 高周波対応薄型シールドフィルムSF-PC8900-C

従来製品の薄型電磁波シールドフィルム(SF-PC5900-C)の構造を維持し、シールド層の厚みを上げることで、今後本格普及が見込まれる5G通信に必須の、高周波領域での電気特性を向上させた薄型電磁波シールドフィルムの製品化を実現しました。

SF-PC8900-Cは、高周波領域でのシールド性能の高さに加え、折り曲げ性などの機械特性についても、従来製品同等以上の高い性能を有していることから、ディスプレイ部位、カメラモジュール部位、ヒンジ部位などのフレキシブルプリント配線板での採用検討が拡大しています。

環境面では、ハロゲンフリーでありながら、UL94燃焼クラスVTM-0を達成。RoHSにも適合しています。

### SF-PC8900-Cの特長

1. ハロゲンフリーで、UL94 VTM-0達成。RoHSにも適合。
2. 総厚8μmで、高周波領域における高いシールド性能を実現。
3. 折り曲げ性などの機械特性に優れる。

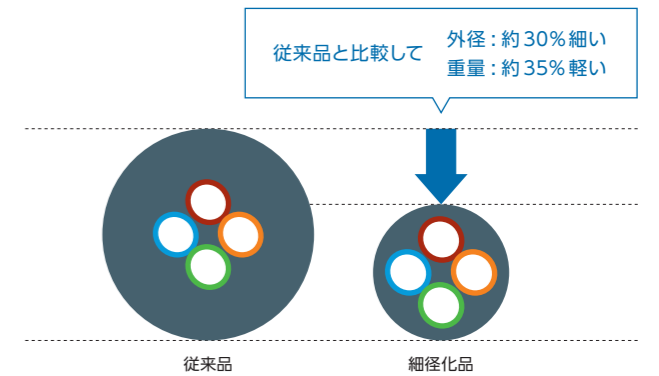
## 機器用電線事業 環境配慮型製品

### FA・ロボット用ケーブル - 細径化高力ケーブル

産業用ロボット、FA機器など過酷で複雑な動きを求められる環境で使用出来るケーブルとして高張力合金を導体に使用した「高力ケーブル」を提供してきました。さらに、機器の小型化や配線スペースの少ないロボット、ケーブルベアなどの省スペース配線に対応した、細径化高力ケーブルを開発しております。

従来の優れた耐屈曲性をそのままに配線スペースの削減、柔軟な配線、取り回しが可能になります。

こうした特性によって、使用されるロボットなどの軽量・小型化や省スペース化に寄与するとともに高力ケーブルの特徴である長寿命の実現によって省資源に寄与します。



細径化高力ケーブルの特性	優れた耐屈曲性・耐捻回性を保持。スリムなボディーに驚きの耐久性	耐屈曲性・耐捻回性は、従来の高力ケーブルと同等以上。(当社試験データより)
	良好な端末加工性	ケーブル内の介在物、押さえ巻テープを極力使用せず、コネクタ加工、ハーネス加工の作業性がアップ。さらに加工時の廃棄物も減少。
	優れた省スペース性	外径約30%、断面積約50%の細径化を実現。(当社従来品比)

## TOPIC

### ゴムキャブタイヤケーブルで環境に配慮した生産方式を確立しました

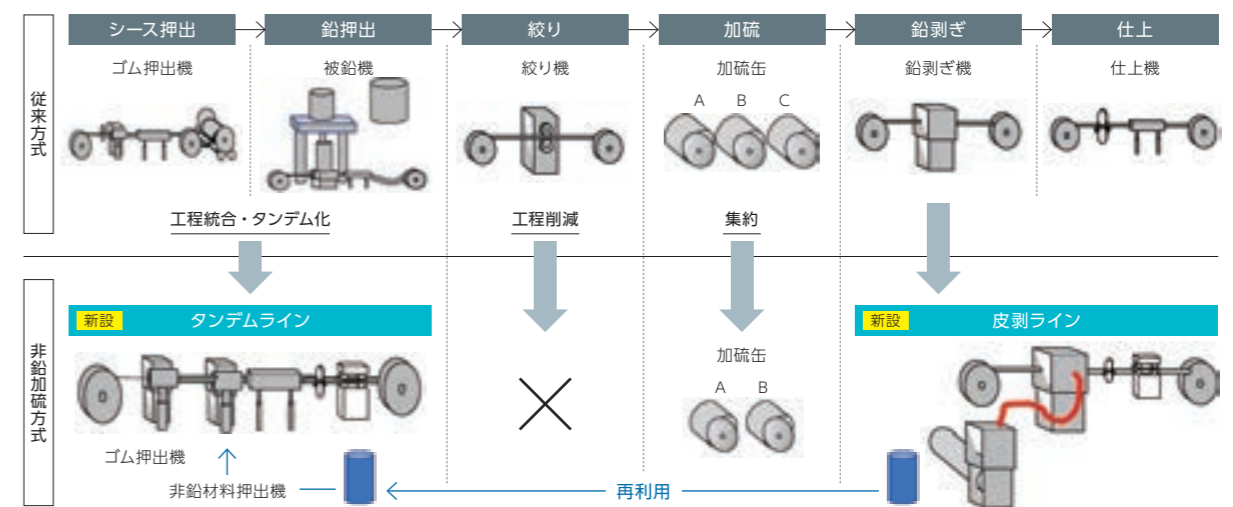
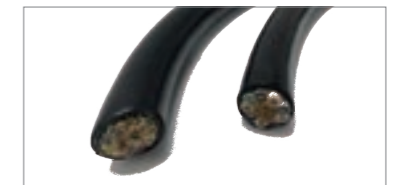
中国電線工業ではゴムキャブタイヤケーブルに鉛を被覆してシースを加硫させる「被鉛加硫方式」を採用していましたが、今回、鉛を使用しない新生産プロセス「非鉛加硫方式」への移行により、環境リスク低減や短納期対応が可能となりました。

#### 環境リスク低減

鉛を使用しない非鉛加硫方式によりRoHSやREACH規制に完全適合した環境配慮型ゴムキャブタイヤケーブルの生産が可能となりました。

#### 短納期対応

ゴムシースと加硫用非鉛材料を同時押出すること等により工程が短縮され、短納期対応が可能となりました。



## タツタ環境分析センターの環境分析事業



### ダイオキシン類分析

厳密な精度管理のもと、信頼性の高い分析と最短2営業日の短納期対応

ダイオキシン類は、極めて毒性の強い有害物質です。それらの分析には、極微量分析に対応した精度管理システムと高い技術力が要求されます。当社では最新の装置を揃えて能力向上を図り、最短納期2日での分析を実現しています。



### 作業環境測定

定期測定から作業場の改善提案に至るまでの作業環境管理をワンストップで対応

労働安全衛生法などの法規制の対象となる有害物質を製造・取り扱う屋内作業場では、定期的な作業環境の測定と評価および結果に応じた適切な改善が必要とされます。当社では溶接ヒュームの濃度測定も含め、作業環境の評価・改善に至るまでの作業環境管理をお客様と一緒に取り組んでいます。



### PCB分析

確かな実績をもとに広範囲のPCB分析に対応しており、微量PCBは最短1営業日の短納期対応

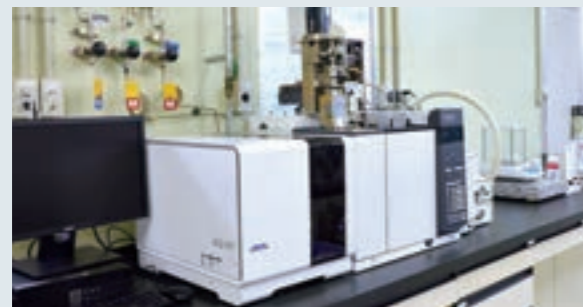
トランス油、絶縁油、感圧紙や塗膜中などの微量PCBの他、水質、大気および土壌中のPCB、ウエス、器具や容器といったPCB分析に対応しています。



### 土壌汚染調査

蓄積した技術、経験、ノウハウを駆使し、重金属、揮発性有機化合物等による汚染状況を的確に診断

工場跡地などの再開発、土地売買などにおいて、「土壌汚染対策法」に基づく調査が義務付けられています。当社は「指定調査機関」の認定を受け、汚染物質の濃度、分布などの正確なデータの取得および汚染状況の評価を行い、土地の有効利用の一端を担っています。



### 製品・材料分析

RoHS(特定有害物質の使用制限)物質などの環境負荷物質分析、材料の組成分析など多様なニーズに対応

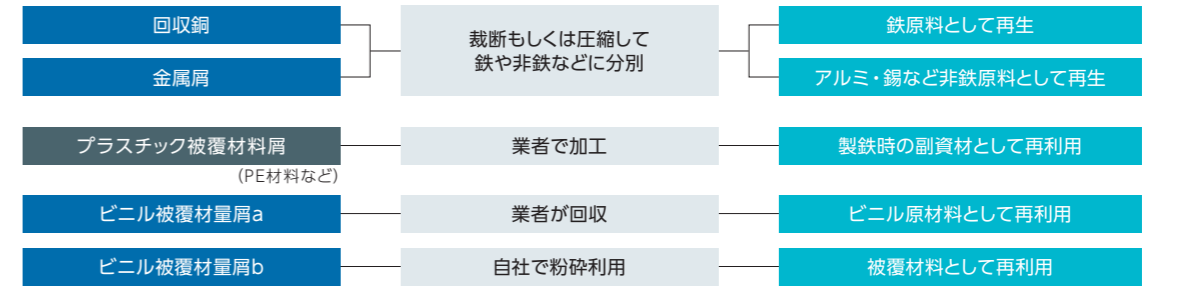
形態観察、組成分析、材質の特性評価など、これまで長い経験により習得した複数の分析手法および知見を駆使し、製品、部品、材料などが抱える様々な問題を解決しています。

## リサイクルの推進

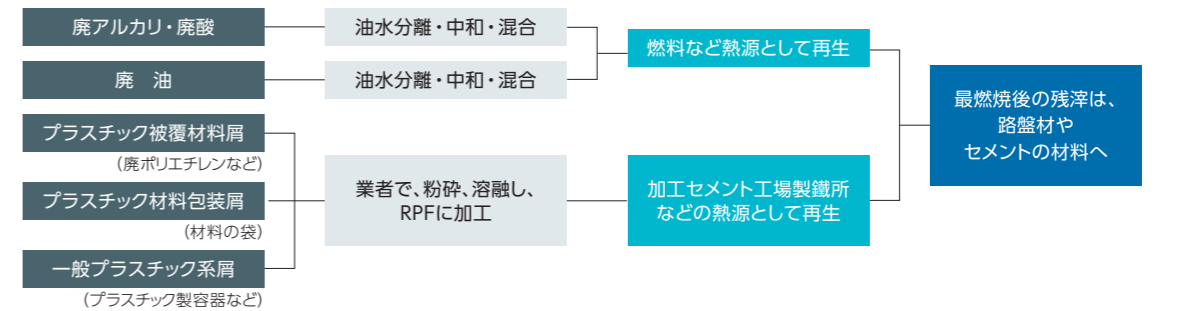
当社では、原材料である金・銀・銅の回収リサイクルをはじめ、金属やプラスチックなどが混合する廃棄物の有価物化による再資源化やリサイクルによる廃棄物の有効活用に取り組んでおります。

### 通信電線ケーブルのリサイクルの概要

#### ■ マテリアル・リサイクル

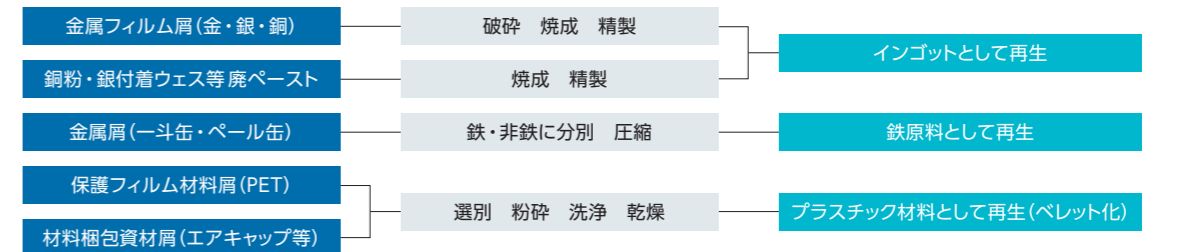


#### ■ サーマル・リサイクル

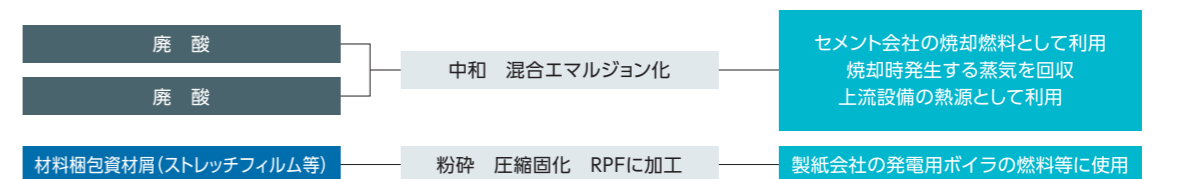


### システム・エレクトロニクスのリサイクルの概要

#### ■ マテリアル・リサイクル



#### ■ サーマル・リサイクル



**カーボンニュートラルの推進**

当社では、気候変動対応を重要課題として認識し、2040年にカーボンニュートラルを実現することを目指しています。この達成のために省エネルギー・再生エネルギー活用に向けた投資等を実行してまいります。

**再生可能エネルギー**

タツタテクニカルセンター（TTC）では、2013年にFIT制度を活用して192.5Wの太陽光発電モジュールを設置しており、1年間でTTC使用エネルギーの約6%に相当する216kWh(原油換算約54kL)の電力を発電し発電電力量をCO<sub>2</sub>換算すると年間76t相当の削減量となりました。

**省エネルギーによるCO<sub>2</sub>排出量の削減**

当社では、当面のCO<sub>2</sub>排出削減方法について、製品原単位あたり使用エネルギー量を前年度比1%以上の削減を目標に掲げ、各事業所において取り組んでいます。  
2020年度は全社で製品原単位あたりの使用エネルギー量を3.0%削減し、目標を達成するとともに、CO<sub>2</sub>排出量も7.1%削減できました。

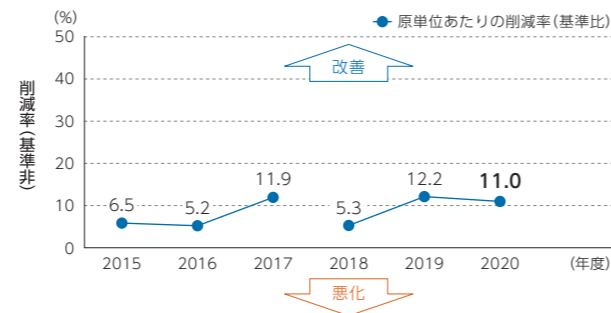
**CO<sub>2</sub>排出量** (単位：t)

地区	2018年度	2019年度	2020年度
本社・大阪工場	13,239	11,601	10,578
京都工場	2,005	1,747	1,839
タツタテクニカルセンター	1,795	1,468	1,441
仙台工場	4,503	4,474	4,342
全体	21,542	19,290	18,200

**CO<sub>2</sub>排出削減実績(大阪府条例に基づく3ヶ年計画)**

本社・大阪工場は、エネルギー使用あたりの原単位の削減計画(2018~2020年度)により、最終年度の目標を基準年度比3.2%以上削減で取り組んでいます。最終年度の実績は目標に対し11.0%減と削減目標を達成しました。

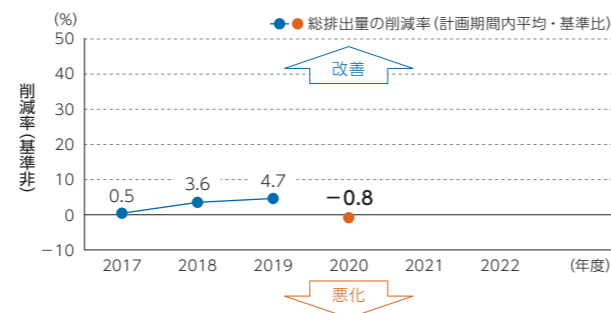
※ グラフは、2015~2017年度および2018~2020年度の各削減計画期間の実績



**CO<sub>2</sub>排出削減実績(京都府条例に基づく3ヶ年計画)**

タツタテクニカルセンター・京都工場は排出総量の削減計画(2020~2023年度)で、最終年度の目標を基準年度比3.9%以上削減で取り組んでいます。新しい削減計画期間の初年度は、目標に対し0.84%の微増となりました。

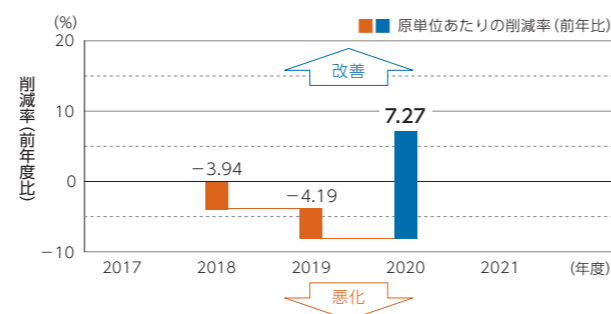
※ グラフは、2017~2019年度および2020~2023年度の各削減計画期間の実績  
2017年度からは、タツタテクニカルセンターについても削減計画対象となった



**CO<sub>2</sub>排出削減実績(仙台工場・自主計画に基づく)**

仙台工場は自主削減計画により、エネルギー使用あたりの原単位の削減目標を前年度比1%以上に設定し取り組みました。結果、固定的なエネルギー消費施設の影響が大きく、効率的な生産に努め約7.3%減と削減目標を達成しました。

※ 仙台工場は、2016年11月竣工のため、2017年度を初年度とした実績

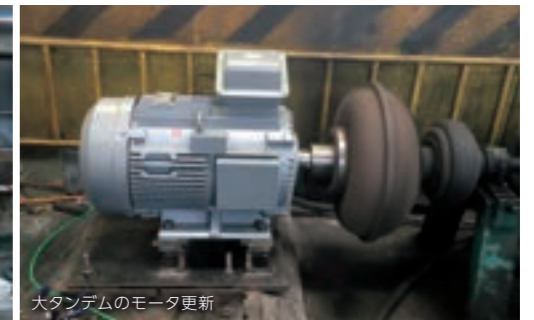


(注) 削減計画期間が異なるとデータの評価基準が異なる。このため削減計画期間同士で、データの連続性は無い。

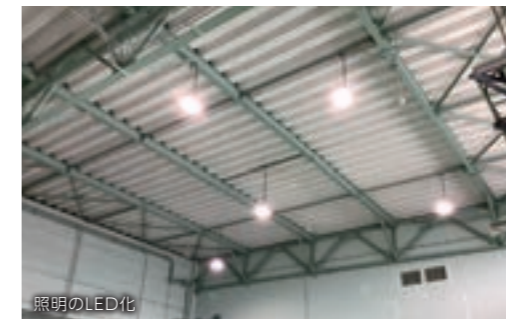
**TOPIC**

大阪工場では、生産設備の効率化や省エネの視点で、生産設備の改修工事を実施しました。その結果、年間で約63kWhの削減となりました。  
京都工場では、照明器具の改修工事で22kWh、空調機の改修工事でガス量2千㎡の削減となりました。  
また、仙台工場では、コージェネレーションシステムの導入により、767kWhの効果、蒸気ボイラーの小型化および台数制御により64千㎡のガス量が削減出来ました。

**大阪工場**



**京都工場**



**仙台工場**



**化学物質の適正な管理と削減**

ポリ塩化ビフェニル(PCB)を使用した廃機器は、特別管理産業廃棄物として社内で保管・管理し、国が定める処分方法に沿って計画的に廃棄処分を進めています。

高濃度PCB含有機器については、2021年3月に1,240台すべてを中間貯蔵・環境安全事業株式会社(JESCO)へ排出し処分しました。

※数量：安定器966台、ネオトランス37台、照明用コンデンサ237台



## 生物多様性への取り組み

生物多様性の維持に向けて、当社製品の原材料に生き物に有害な化学物質を可能な限り使わない一方、従業員の日々の営みや企業活動の中で生き物や自然とのつながりを感じることも大切と考えています。当社は、生物多様性の恵みを受け続けられるよう、当社ができることから行動しています。

<p>「生駒の森運営協議会」への活動参加</p>	<p>当社も参加する生駒の森運営協議会は、やっかんばの森林(活動場所の名称)に日差しが入り風通しを良くするため、密生する木々を間引く森林保全作業を行っています。しかし、2020年度はcovid-19対策のため、活動は中断されました。 生駒の森運営協議会は、生駒山の人の手が入らず成長が滞る山林を豊かな森林への再生を目的に、東大阪市に所在する企業や大学、NPO、行政で構成されています。</p>
<p>タツタテクニカルセンター／京都工場の地産地消</p>	<p>社員食堂の昼食委託業者に協力を求め、野菜など地元の食材を活用した献立をお願いしています。食材は、天候により出来不出来があるものの、社員は自然の恵みと旬の食べ物をおいしく味わっています。</p>
<p>ひまわりと野菜園づくり</p>	<p>京都工場では、震災被災者鎮魂の「ひまわりの種」を貰い受け育てたのがはじまりです。従業員は、咲き誇る花を楽しみに、日々の水まきなど世話をやってきました。その苦労が実って、今年も見事な花を付けました。</p>   
	<p>仙台工場では、敷地緑化活動の一環として、2020年度より野菜園づくりに力を入れて取り組みました。ミニトマトから始まりキュウリやジャガイモ、玉ねぎなど実った旬の野菜を従業員に振る舞うことで、四季折々の話題提供に一役買っています。</p>   

## グリーン調達

当社は、経営の最重要課題の1つとして位置付ける環境保全活動を、「環境負荷を低減した製品の提供」を進めるべく「グリーン調達ガイドライン」を策定しております。本ガイドラインは、お取引先様から調達する原材料、部品、副資材、外注品などを構成する化学物質を把握し、有害な化学物質を使用していないものを優先的に調達して環境負荷の低減と環境保全活動を推進し、持続可能な循環型社会を形成することに貢献することを目的としております。

また、本ガイドラインにおいて紛争周辺国で非人道行為を行う武装団体の資金源となる紛争鉱物および派生物を使用する原材料・製品などの購入を避けるための調査をお取引先様に対して行うこととしております。

## 環境データ

### ■ 本社・大阪工場

#### 1. 大気および水質関係(2020年度データ)

	施設名	項目	単位	法規制値	実測値(最大値)
大 気	天然ガスボイラー	NOx濃度	ppm	150以下	48
		NOx排出量	kg	—	1,116.2
		ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.05以下	0.03
水 質	下水道	pH(注)	—	5.7を超え8.7未満	6.7~8.6
		BOD	mg/L	300未満	180
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/L	5以下	4

(注) pHは範囲を示す  
※水質規制値は、東大阪市下水道条例による

#### 2. PRTR 調査結果(2020年度/当該事業所で、取扱量が1tを超えた化学物質)

政令番号	物質名	排出量[t]	移動量[t]
第1種-31	アンチモン及びその化合物	0	1
第1種-239	有機スズ化合物	0	0.03
第1種-305	鉛化合物	0	0.12
第1種-330	ジクミルパーオキサイド	0	0.32
第1種-355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	17

### ■ 京都工場

#### 1. 大気および水質関係(2020年度データ)

	施設名	項目	単位	法規制値	実測値(最大値)
水 質	下水道	pH(注)	—	5.7を超え8.6未満	6.9
		BOD	mg/L	300未満	38
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/L	5.0以下	1未満

(注) pHは範囲を示す  
※水質規制値は、福知山市環境保全協定による

#### 2. PRTR調査結果(2020年度/当該事業所で、取扱量が1tを超えた化学物質)

政令番号	物質名	排出量[t]	移動量[t]
第1種-82	銀およびその水溶性化合物	0	0
第1種-300	トルエン	1.6	0

### ■ タツタテクニカルセンター

#### 1. 大気および水質関係(2020年度データ)

	施設名	項目	単位	法規制値	実測値(最大値)
水 質	下水道	pH(注)	—	5を超え9未満	7.3~8.6
		BOD	mg/L	3,000未満	270
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/L	5.0以下	2

(注) pHは範囲を示す  
※水質規制値は、木津川市公共下水道条例による

#### 2. PRTR調査結果(2020年度/当該事業所で、取扱量が1tを超えた化学物質)

政令番号	物質名	排出量[t]	移動量[t]
第1種-82	銀およびその水溶性化合物	0	0
第1種-300	トルエン	0	1.2

### ■ 仙台工場

#### 1. 大気および水質関係(2020年度データ)

	施設名	項目	単位	法規制値	実測値(最大値)
大 気	天然ガスボイラー	NOx濃度	ppm	150以下	53
		NOx排出量	kg	—	1.2
		ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	0.1以下	0.02未満
水 質	下水道	pH(注)	—	5を超え9未満	7.9
		BOD	mg/L	600未満	150
		n-ヘキサン抽出(鉱油類)	mg/L	5.0以下	1未満

(注) pHは範囲を示す  
※水質規制値は、大和町下水道条例による

#### 2. PRTR調査結果(2020年度/当該事業所で、取扱量が1tを超えた化学物質)

政令番号	物質名	排出量[t]	移動量[t]
第1種-82	銀およびその水溶性化合物	0	0
第1種-300	トルエン	0	17