

当社グループの石油精製部門が石油業界で初めてゼロエミッションを達成

記者各位

当社(社長:西尾 進路)の石油精製部門である新日本石油精製株式会社(社長:小沢 稔)は、2005年度実績で廃棄物の発生量に対する最終処分量の比率が1%未満である※ゼロエミッション(最終処分率0.6%)を石油業界で初めて達成いたしましたのでお知らせいたします。

当社グループでは、2005年度から2007年度までの第3次連結中期経営計画とともに、中期環境経営計画を策定し、グループの環境マネジメント体制の整備、製品・サービスにおける環境対応、環境負荷低減への取り組み、環境貢献活動などを推進しております。とりわけ廃棄物の発生量が多い製油所を所管する新日本石油精製株式会社では、「2007年度廃棄物のゼロエミッション達成」を目標に、廃棄物の削減や再資源化を強力に推し進めてまいりました。

具体的には、原油の精製過程において発生する污泥、廃硫酸、使用済み触媒などの廃棄物の発生量を抑制しつつ、別の用途に再資源化したり、再利用できるよう処理するものです。その結果、2005年度をもって、2年前倒しで中期環境経営計画の目標であるゼロエミッションを達成することができました。

当社グループでは、今後とも経営理念として掲げている「地球環境との調和」に向けて、環境に配慮した事業活動を継続し、2007年度には循環型社会の実現を目指し、グループ16社でゼロエミッションを達成する予定です。

※ 廃棄物最終処分率1%未満をゼロエミッションと定義しているものでは、業界初

製油所における廃棄物の再資源化

種類	廃棄物の回収と再資源化の方法について
1. 污泥	排水処理工程から発生する污泥を脱水・乾燥し、セメント原料として再資源化
2. 廃酸(廃硫酸)	高オクタン価ガソリン製造に使用された硫酸を回収し、処理会社で再生
3. 集じんダスト	燃焼排気ガスに含まれるダストを電気集じん機で捕集し、セメント原料として再資源化
4. 使用済み触媒	石油脱硫などの工程で用いられた後の使用済み触媒に含まれるバナジウム、モリブデンなどを回収し、処理会社で再生



污泥乾燥機(新日本石油精製(株)根岸製油所)



新日本石油精製(株)の廃棄物最終処分量および最終処分率

以上