

ファイントウデイインダストリーズにおける環境側面の取り組み

ファイントウデイグループで生産機能を担うファイントウデイインダストリーズ（FTI）は、ものづくりの過程において、地域社会の一員として環境負荷の低減に注力しています。



環境活動のシンボル・
風力&太陽光ハイブリッド街路灯
「風太 21」（2010年12月設置）

ISO14001に基づき継続的に環境活動を改善

FTIは、(株)資生堂の久喜工場として運営されていた1997年に国内化粧品業界で初めてISO14001の認証を取得しました。ISO14001に基づきPDCAサイクルを回すことで、環境に関する管理体制を強化するとともに、継続的な負荷の低減に取り組んでいます。

ISO14001については、外部機関による年1回の定期維持審査、3年に1回の更新審査を受審し、認証取得を継続しています。

定期的なチェック体制を整え、環境法令を順守

環境負荷が大きい生産部門が主体となり、ISO14001に基づいて環境法規制などの順守状況を評価し、法令順守を徹底しています。

従業員の環境意識を高める教育・研修を推進

FTIでは、従業員を対象にさまざまな環境教育・研修を実施しています。各部門で多様な業務に従事する従業員一人ひとりの環境保全に対する意識を高めることで、環境負荷の低減を進めるとともに、地域社会との良好な関係の維持・構築を図っています。

FTIにおける主な教育・研修のテーマ

- エネルギー資源の保護や気候変動対策を含む環境管理のための実績や計画の共有
- ファイントウデイグループの企業理念、FTIの環境方針
- 廃棄物の分別、省エネ、ペーパーレス化への協力依頼
- 原料・薬剤の事業所外への流出防止対策の周知
- アイドリングストップへの協力依頼

計画的な環境投資によってCO₂排出量を削減

ファイントウデイグループはマテリアリティの中で「プラネット」を取り組みの柱の一つに掲げており、FTIにおいても計画的な投資によってCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

コージェネレーションシステムの更新

発電システムをガスタービン式から、ガスエンジン式（2基）に、2012年に更新しました。この発電システムにより発生する廃熱は、生産エリアで使用する温水や蒸気を生成するための熱源として利用しています。そして、この発電システムの安定的な稼働がエネルギーロスの少ない製品生産を支えています。また、自然災害などにより長時間の停電や計画停電が発生しても電源を確保することができます。通常時の発電量は1,700kWhで、これは工場総使用電力4,100kWhの41%に当たります。

CO₂削減に向けた主な設備投資・取り組み

2012年	- 吸収式冷凍機からヒートポンプ式冷凍機へ更新 - コージェネレーションシステムを更新（ガスエンジン式：2基）
2015年	- ブライン冷凍機を更新 - 半製品タンクから充填ラインへの給液接続方法を変更（給液配管自動接続機を撤去し、人手で給液ホースを接続する運用へ変更することで、給液配管の熱水洗浄回数を削減。熱水使用量の減少によりCO₂を削減）
2016年	第4工場棟変電所で標準型油入変圧器をスーパー高効率油入変圧器へ更新（3台）
2017年	第4工場棟の生産用冷凍機を更新、同棟をLED化
2018年	LED化を推進
2019年	一部の使用電力を水力発電由来電力へ切り替え（3,455 kW）
2022年	- 全ての使用電力を水力発電由来電力へ切り替え（目安電力：9,799 kW） - オフセットクレジット（Jクレジット）を適用（CO₂排出権を購入） - 第5工場棟変電所の変圧器を超高効率変圧器へ更新 - エネルギー棟のコンプレッサーをインバーター制御式に更新（1台）
2023年	第3工場棟1階充填仕上室の空調機を更新
2024年	- 排水処理棟生物処理水槽への空気供給機をルーツフロアからターボフロアへ更新 - 照明をLED化（エネルギー棟、ポンプ棟、外灯、第5工場棟の一部）

※ 2021年7月以前の取り組みについては、(株)資生堂のパーソナルケア事業におけるものを記載。

廃棄物の削減や化学物質の適正管理にも注力

FTIは、製品の生産工程や社員食堂で発生する廃棄物の削減を進めるとともに、化学物質を取り扱う企業として有害化学物質の適正管理に努めています。また、土壌汚染や大気・水質汚染を防止するため、法令などに沿って定期的な環境調査を実施しています。

廃棄物の削減

- 関連する環境作業手順書に則してそれぞれ処理しています。
- 事業所内のリサイクルセンターに各種破砕機や圧縮機を導入。廃棄物の一部を圧縮・減容処理し有価化。
 - ドラム用洗浄機を導入。従来、廃棄していたポリマードラム・金属ケミドラムは、内部を洗浄して有価化。
 - 主に社員食堂で発生する生ゴミは、生ゴミ処理機で微生物処理し減容。

有害廃棄物の管理

- 廃電池は産業廃棄物業者へ依頼して適切に処分。
例：一次電池（アルカリ・マンガン電池）⇒選別⇒非鉄精錬（亜鉛回収）の工程を経て適切に処理

PRTR法対象物質の管理

- PRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）に基づき、製造あるいは使用した特定化学物質の名称および取扱量を、埼玉県環境部大気環境課へ毎年6月中に報告。

土壌汚染の防止

- 2021年度に調査を実施し、基準値内であることを確認。各建屋内外排水配管、工場敷地内（構内）の埋設配管などは、適時更新工事を実施。

大気・水質汚染の防止

- 生産工程で発生するNOxや排水に含まれる有機物質などは、設備や技術を導入し、法令で定められた基準値や自治体と取り決めた協定値以下まで低減させた上で排出。年2回のNOx濃度測定、5年に1回の煤塵濃度測定を実施。
- 生産排水は、排水処理施設で活性汚泥処理。法規制値以下に処理し、下水道へ放流。

騒音の防止

- 配送トラック、従業員が利用するマイカーともに事業所内でのアイドリングストップを徹底。
- 工場敷地境界線での騒音レベル計測を年1回実施しており、2024年度も基準値内であることを確認。



使用済み剥離紙の水平リサイクルを推進

FTIでは、廃棄物の削減や資源の有効活用に取り組んでいます。その一環として、他の企業などと連携し、販売促進ツールの一つであるPOPラベル（シール）の剥離紙を循環資源として活用する取り組みを進めています。

これまで同社は製造工程で製品にPOPラベルを貼付する際に発生する剥離紙について、処理費用を支払い、産業廃棄物（廃プラスチック）として回収を委託していました。回収された剥離紙からはRPF（Refuse derived Paper & Plastic densified Fuel）がつくられます。RPFとは、古紙や廃プラスチックを小さく固めた固形燃料で、石炭と比べて燃焼時のCO₂排出量を33%低減できることなどから、さまざまな産業で利用されています。

更に2024年6月からは一般社団法人ラベル循環協会の循環サイクルモデルを活用することで、剥離紙の再生紙化を

開始しました。剥離紙は、良質なパルプでできており、製紙原料として再利用が可能です。回収ルートが確立されておらず有効活用が進んでいませんでした。同協会の参画・賛同パートナーと構築した循環サイクルは、剥離紙を紙リサイクル企業が引き取り、紙を再資源化。これを紙製品の製造・加工企業が段ボールやペーパータオルに再生紙化するものです。FTIは、従来は産業廃棄物としてRPFの主原料になっていた剥離紙を水平リサイクルするこの取り組みによって、2024年度は8tの削減効果を得ました。2025年度以降は、年間20tの削減を見込んでいます。

なお、ファイントゥデイグループでは、製品におけるPOPラベル自体の使用の削減・縮小にも取り組んでおり、更なる環境負荷の低減を図っています。

剥離紙の循環サイクルモデル

