

2023年度

エコアクション21 環境経営 レポート

私たちの事業は
産業の安全と環境の保全に貢献しています

レポートの対象期間：2023年4月1日～2024年3月31日
レポート発行日：2024年 9月 6日



関東アセチレン工業株式会社

©Kanto Acetylene Industry Co., Ltd.

ご挨拶

経営トップからのメッセージ

当社は1959(昭和34)年に設立され、以来今日までアセチレン容器、アセチレンガス、アセチレン容器屑化の3つの事業を柱に発展してまいりました。

容器事業に於いては、1963(昭和38)年に我が国で最初に多孔質で軽量のコカライトマスを開発してこれを事業化し、安全で能率のよい溶解アセチレン容器を世に大量に送り続け、2006(平成18)年にはノンアスベストマスを開発して、時代の要請に合った製品を、お届けしてまいりました。カーバイドからアセチレンを発生させて充填するガス事業では、北関東地域への販売のみならず海外容器へのガス充填も行っております。屑化处理は全国から集まる廃却容器を安全かつ環境に配慮した方法で行い、リサイクルする形で処理しております。

おかげさまで皆様のご信頼を頂き、今日に至っております。

引き続き皆様の一層のご愛顧、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

より安心して
より安全に
そして環境の保全へ



代表取締役社長 鈴木 実



会社概況 & 経歴

関東アセチレン工業とは？

- ・ 社名 関東アセチレン工業株式会社
- ・ 創業 1959年（昭和34年）
- ・ 資本金 6,000万円
- ・ 事業内容 溶解アセチレン、溶解アセチレン容器多孔質物、
各種高圧ガス容器検査及び各種高圧ガス容器廃却処理
- ・ 所在地 群馬県渋川市中村1110
Tel 0279-22-3102 Fax 0279-22-3104
<http://www.kak.jp/> c2h2@kak.jp
- ・ 社員数 24名
- ・ 工場 敷地：11,500㎡ 建物：5,000㎡
- ・ 認証対象範囲 上記全組織、全活動

経歴

- ・ 1959年 資本金3,000万円にて設立
- ・ 1963年 高多孔度溶解アセチレン容器（粉粒マス）を開発、生産開始する
- ・ 1965年 固形マス工場完成稼働開始
- ・ 1966年 資本金6,000万円に増資
- ・ 1975年 容器処理工場完成稼働に入る
- ・ 1983年 L P G 容器処理設備及び試験設備完工
- ・ 1986年 アセチレン発生設備完成
- ・ 1993年 群馬県知事表彰（高圧ガス保安関係）
- ・ 1997年 通商産業大臣表彰（高圧ガス災害防止）
- ・ 2007年 エコアクション21 認証取得
- ・ 2011年 全国危険物安全協会表彰
- ・ 2017年 バルク貯槽処理認定取得(日本溶接工業会)
- ・ 2018年 容器保安功労賞受賞(日本産業・医療ガス協会)

環境管理責任者	常務取締役	石坂 英一
担当事務局連絡先	工場長	石坂 文昭



なぜエコアクション21なのか

環境マネジメントシステムに取り組む理由

エネルギーの大量消費からエネルギーの効率利用へ化学工業だから考えます

当社は高圧ガス、高圧ガス容器の製造を中心とした化学工業を事業とする会社です。

原材料をはじめ、取扱う有害物は数多くあり製品の製造工程で大量の熱エネルギーを必要とするために大量の化石燃料を消費します。そのため当社は早くからメーカーの責務として古くなった使用済溶解アセチレン容器の回収に取り組み、使用済容器の鉄、非鉄金属は循環型資源として再生利用しております。

最近ではより環境に配慮した使用済溶解アセチレン容器の処理方法として、多孔質物を取り出さずに溶融処理をすることで産業廃棄物の排出をなくせる方法の容器処理を積極的に推進しています。

有害物の取扱、エネルギー利用の効率化、化学工業会社であるからこそ、環境と事業の共存への取組は企業の使命と考えます。

溶解アセチレン容器の処理工程



環境経営方針

環境への基本的姿勢の表明

基本理念

関東アセチレン工業株式会社は
溶解アセチレン、溶解アセチレン容器
の製造などの事業活動において、自然
環境との調和を図り、環境の保全に配
慮した取組みを継続的に推進します。

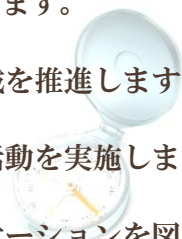
行動指針

1. 私たちは、環境目標を定め環境保全に全員参加で取組みます。
2. 私たちは、環境負荷を低減するために、廃棄物の削減、省資源・省エネルギー・リサイクル活動を推進し、環境保全に配慮した工場の建設に取組みます。
3. 私たちは、環境関連法令等を遵守するとともに環境汚染物質の低減を推進します。
4. 私たちは、環境保全に関する意識の向上を図るため教育等の啓発活動を実施します。
5. 私たちは、環境方針を公表するとともに、地域社会とのコミュニケーションを図ります。

制定日 2006年3月12日
改定日 2020年3月12日

関東アセチレン工業株式会社
代表取締役社長 鈴木 実

©Kanto Acetylene Industry Co., Ltd.



実施体制

組織図及び役割



職名	役割
最高責任者	① 環境管理責任者をはじめ、必要な責任者を任命する。該当責任者には、現在の責務に関わりなく、兼任で責任と権限を明示する。 ② エコアクション21の構築・運用・維持に必要な経営諸資源（人材・資金・機器設備・技術技能を含む）を準備する。 ③ 環境方針を制定する。 ④ エコアクション21の運用に関するシステム全体の見直しを行い、必要に応じ改定等を指示する。
環境管理責任者	① エコアクション21に関する経営諸資源の合理的・効果的な運用を図り、目的を達成するために職制会議（環境委員会）を運営する。 ② エコアクション21の構築と運用を円滑に行い、最高責任者による見直しのための情報として、構築・運用に関する情報を最高責任者に提供する。
事務局	① 環境管理責任者の補佐をする。 ② 環境負荷の自己チェック及び取組の自己チェックを実施する。 ③ 環境経営目標・環境経営計画の原案を作成する。 ④ 環境活動の実績を集計する。 ⑤ 環境関連法規等の取りまとめ表の作成及び法改正等の最新版を管理する。 ⑥ 環境関連の外部コミュニケーションの窓口対応をする。 ⑦ 環境経営レポートの作成、地域事務局等の手続きをする。
環境委員会 （職制会議）	① 最高責任者・環境管理責任者・事務局・部門長で構成し、月1回環境管理責任者が招集する。 ② 環境目標の設定、環境活動計画の策定及び進捗管理、評価について協議する。環境管理責任者が必要と認めた者は出席することができる。
EA21 推進委員会	① 各課の EA21 推進委員担当で構成し、月 1 回事務局が招集する。 ② 各課の環境活動計画の取り組み状況を報告、協議する。 ③ 環境関連法規の確認を行い、関連する課へ周知する。 ④ 事務局の補佐をする。
環境 5S 会議	各課ごとに月 1 回開催。各課員で構成し必要に応じて事務局も出席する。各部門長が招集し、推進委員はエコアクション 21 の活動報告や周知を行う。
全従業員	環境経営方針の理解と環境経営計画に自主的・積極的に環境活動へ参加する。

環境経営目標

効果的な活動を実現するために

- ① 二酸化炭素排出量の削減 ⇒ 前年度実績に対して0.5%削減
中長期目標（2019年度実績）に対して2.5%削減
- ② 一般廃棄物排出量の削減 ⇒ 前年度実績に対して0.5%削減
中長期目標（2019年度実績）に対して2.5%削減
- ③ 総排水量の削減 ⇒ 前年度実績に対して0.5%削減
中長期目標（2019年度実績）に対して2.5%削減
- ④ 化学物質使用量 ⇒ 使用量の把握及び管理の徹底
- ⑤ 自らが生産・販売・
提供するサービスに
関する環境配慮 ⇒ ノンアスベストマスの普及と中古容器回収
- ⑥ 産業廃棄物の再資源化 ⇒ 管理の徹底

※①～③は原単位での数値目標、中長期目標の期間は5年間（2020年度から2024年度の5年間）

環境経営計画

継続的な活動を実施するために

- ① **二酸化炭素排出量の削減**
 - ・冷暖房施設の空調温度の適正化・表示、清掃を徹底
 - ・照明・機器の不要電源オフの推進を実施
- ② **一般廃棄物排出量の削減**
 - ・不要な梱包材の不使用 ・分別ルールの徹底 ・裏紙使用ルールの徹底など
- ③ **総排水量の削減**
 - ・漏水の防止の徹底（メーター確認）・節水表示（水道・トイレの節水）
- ④ **化学物質使用**
 - ・対象物質を労働安全衛生法第22条及び第27条・PRTR法に則り管理の徹底
- ⑤ **自らが生産・販売・提供するサービスに関する環境配慮**
 - ・ノンアスベストマス容器生産 ・中古容器回収 ・DM・FAXでの顧客への周知
- ⑥ **産業廃棄物の再資源化の把握**
 - ・当社で排出した産業廃棄物等を再資源化した数量を把握

SDG s への取り組み

持続可能な開発目標に向けて

当社では環境経営目標を掲げ、持続可能な社会の実現を目指し、SDG s 活動に取り組めます。

① 二酸化炭素排出量の削減

- ・冷房や暖房機器に適正温度を表示
- ・年1回冷暖房設備の清掃を実施



② 廃棄物排出量の削減

- ・不要な梱包材を使用しない
- ・紙類などは再利用できるように分別
- ・コピー用紙など裏紙を使用することにより再利用



③ 総排水量の削減

- ・漏水防止の為、配管の点検や水道メーターの使用量を確認
- ・手洗い場やトイレなど水を使用する箇所に節水の表示を掲示



④ 化学物質管理の徹底

- ・化学物質リスクアセスメントの実施
- ・保管場所の漏洩確認や使用量の把握



⑤ 自らが生産・販売・提供するサービスに関する環境配慮

- ・使用済みのアセチレン容器の回収
- ・ノンアスベストマス容器の生産



⑥ 産業廃棄物の再資源化

- ・高圧ガス容器の再資源化した数量を把握及び社内へ周知
- ・最終処分場やリサイクル工場の現地視察を実施



環境経営計画の取組結果とその評価①

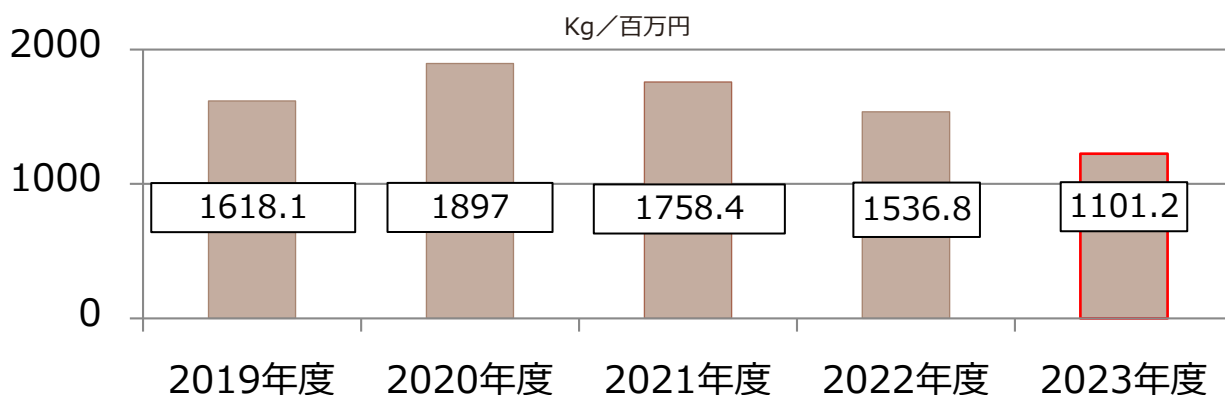
PDCAサイクルの効果的な運用をめざして

① 二酸化炭素排出量の削減

売上高及び生産量と二酸化炭素使用量の前年度比較

年度	売上高（百万円）		生産量（t）		総二酸化炭素（kg-CO ₂ ）		原単位二酸化炭素（kg/百万円）	
2023年	580	117%	244.13	96%	638681.03	84%	1101.2	72%
2022年	494	98%	254.20	84%	759,192.17	86%	1536.8	87%
2021年	503	112%	304.32	107%	884,503.58	105%	1758.4	93%

※購入電力、東京電力エナジーパートナー(株) 2019年度 実排出係数0.441(kg-CO₂/kWh)



昨年度実績に対して原単位で昨年比**約28%の減少**になり目標値を達成致しました。

目標達成要因は、

- ①溶解アセチレンの生産量は昨年と同量程度だが価格改定により売上高が増加した。
- ②溶解アセチレン容器は生産量が減量した事によりA重油やLPGの使用量も減少した。
- ③容器処理の受け入れ量増加と取扱い商品の販売量が増加した為、売上高が増加した。

上記3点により、二酸化炭素排出量の多くを占めている化石燃料の使用が減少し売上高が増えた為、大幅な削減が達成できた要因になります。

来年度も価格改定などある場合を想定した目標数値を設定し、引き続き冷暖房設備の温度設定と使用後のスイッチOFFの厳守、生産作業効率を上げるなど工夫をして削減に努めて参ります。

※総二酸化炭素排出量：638681.03kg-CO₂

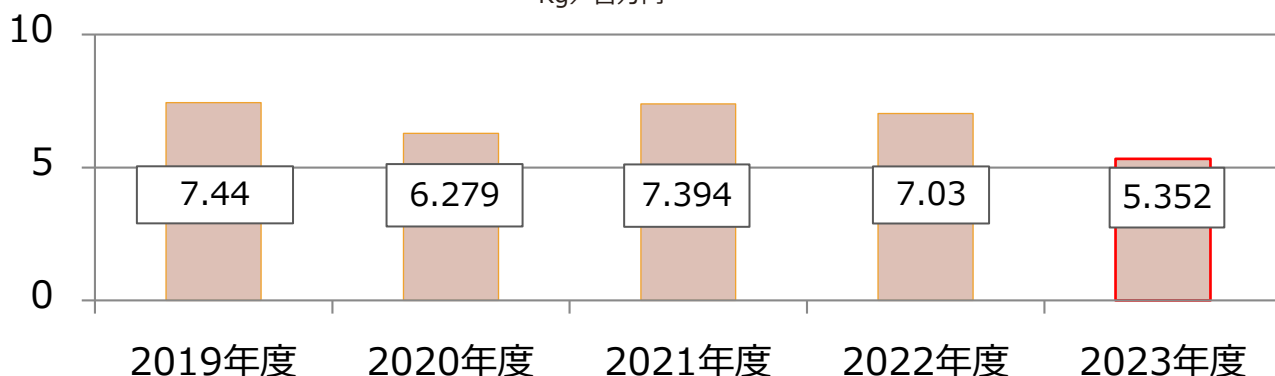
環境経営計画の取組結果とその評価②

PDCAサイクルの効果的な運用をめざして

② 一般廃棄物排出量の削減

売上高及び生産量と一般廃棄物排出量の前年度比較								
年度	売上高（百万円）		生産量（t）		総一般廃棄物（kg）		原単位一般廃棄物（kg/百万円）	
2023年	580	117%	244.13	96%	3,104	89%	5.352	76%
2022年	494	98%	254.20	83.5%	3,473	93%	7.030	96%
2021年	503	112%	304.32	107%	3,719	133%	7.394	118%

Kg/百万円



昨年度実績に対して原単位で昨年比**約24%の減少**になり、目標値を達成致しました。一般廃棄物排出量も売上高の上昇、生産量の減少に伴う事が要因です。

ですが、生産量は昨年比4%の減少で一般廃棄物は11%減少しているので、裏紙の使用や商品などをまとめて購入することで段ボールなどの梱包材が減少することになり、その結果が数値に表れて排出量を減少する活動が浸透してきていることが分かりました。

来期も引き続き、燃えるゴミ、段ボールゴミの排出量をできるだけ少なくなるよう活動を継続致します。

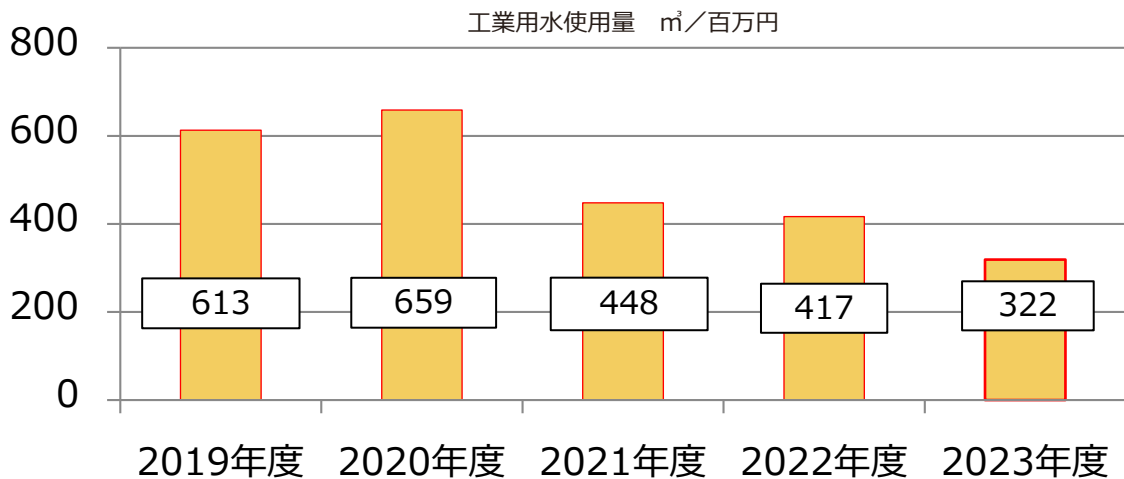
※総排出量：3,104 kg

環境経営計画の取組結果とその評価③

PDCAサイクルの効果的な運用をめざして

③ 総排水量の削減

売上高及び生産量と総排水量の前年度比較								
年度	売上高（百万円）		生産量（t）		総排水量（m ³ ）		原単位排水量（m ³ /百万円）	
2023年	580	117%	244.13	96%	186,747	90%	322	76%
2022年	494	98%	254.20	83.5%	207,871	91%	421	93%
2021年	503	112%	304.32	107%	227,425	77%	452	68%



昨年度実績に対して原単位で昨年比**約24%の減少**になり目標を達成致しました。

工業用水は、昨年同様元弁を絞り使用量削減運動を継続した結果が削減につながりましたが、生産量が減少したことも使用量が減少した要因となります。

上水は冬季に垂れ流しで凍結防止を行っていましたが、暖冬の影響で凍結が起これず例年に比べ大きく減少しました。

来年度も使用量削減運動を継続し、更なる削減に向けて継続的に使用量削減活動を行ってまいります。

※総排水量186,747m³

PDCAサイクルの効果的な運用をめざして

④ 化学物質使用の管理の徹底

当社で使用している化学物質を正しく、安全に取り扱えるように、労働安全衛生法第22条及び第27条、PRTR法に則り管理の徹底を実施しております。

また、各種化学物質について、各課使用量の見直しや使用する材料等の選定を図り、管理の徹底を継続致します。

⑤ 自らが生産・販売・提供するサービスに関する環境配慮

中古容器を安全、安心に処理を行えるように、各部署で連携を取りながら作業を実施致しました。ノンアスベストマスの販売も継続して進めています。

また、中古容器の再資源化を行い、SDGs活動を積極的に取り組む事で、人と環境に優しい地域づくりを行います。

⑥ 産業廃棄物の再資源化

当社で排出した産業廃棄物の再資源化の数量を把握し、周知しております。

取組結果とその評価のまとめ

エコアクション21ガイドラインに沿って売上高100万当たりの原単位として計算しております。

売上高が上昇した要因は、昨年より続いていた原材料の値上げ分を製品の値上げで対応し、容器廃却と取扱い商品の販売が好調の為、売上高を押し上げる結果となりました。

売上高が増加し生産量が減少した為、各項目とも単年度で約20%以上、中長期でも上水以外は削減を達成する結果となりました。

各数値の二酸化炭素・廃棄物・水を比較すると生産量に比例して使用量も減っている事が見受けられるが、比較が売上高100万円当たりが基準となり原単位を算出するので、値上げなどの要因で売上高が上昇する年度などは、基準とする年度を改めなければ比較が難しくなる事が分かりました。

この結果を受けて来年度の目標数値設定は今まで基準年を5年間毎に見直しを決めていたが、単年度での見直しを行い数値目標も昨年度の±2%で設定し、値上げの影響を少なくする事で達成率の整合性を高めてまいります。また、当社は化学工場であり危険な物を取り扱っていますがより安全に、安心して操業している点もより具体的に主張できるように取り組んでまいります。

次年度の取組内容

新たなPDCAサイクルの再構築

① 二酸化炭素排出量の削減

- ・単年度目標、中長期目標の見直しを行い昨年比±2%を目標として設定
- ・各課使用量の見直しや省エネルギー機器を導入するなど二酸化炭素排出量の削減に向けて継続的改善を図る。

② 一般廃棄物排出量の削減

- ・単年度目標、中長期目標の見直しを行い昨年比±2%を目標として設定
- ・梱包材は引き続き軽減できるよう関連会社と連携する。
- ・一般廃棄物の分別を行う。
- ・コピー用紙の裏紙使用の徹底

③ 総排水量の削減

- ・単年度目標、中長期目標の見直しを行い昨年比±2%を目標として設定
- ・設備の冷却水や生産時の水の使用量を削減する。
- ・漏水の防止の徹底（メーター確認）・節水表示（水道・トイレの節水）

④ 化学物質管理の徹底

- ・作業効率、生産工程を継続して見直し、労働安全衛生法第22条及び27条・PRTR法に則り管理の徹底をする。
- ・化学物質が含まれていない原材料の調査する。

⑤ 自らが生産・販売・提供するサービスに関する環境配慮

- ・「より安全・安心に」をテーマに各サービスを継続する。

⑥ 産業廃棄物の再資源化の把握

- ・数量を把握し、管理を徹底する。
- ・再資源化できる廃棄物はないか検討する。

⑦ 安全衛生活動に付随する活動

- ・ヒヤリ・ハットの実施及び件数の集計
- ・安全作業に対する朝礼での周知・連絡
- ・工場内の美化活動の実施
- ・電気関連・危険物関連・化学物質関連の点検パトロール

環境関連法令

コンプライアンス遵守を徹底

法令名	該当環境側面	該当要求事項
環境基本法	事業全般	・ 公害防止 ・ リサイクルなど
廃棄物処理法	・ 一般廃棄物 ・ 特別管理産業廃棄物	・ 適正な分別・保管・処理 ・ 法令順守 ・ 特別管理産業廃棄物責任者の選任など
大気汚染防止法	・ ボイラー運転	・ 定期検査はされているか ・ 取扱いが適正かなど
水質汚濁防止法 (ダイオキシン類対策特別措置法)	・ アセチレン洗浄施設の水質排水	・ 排水基準値を超えていないか ・ 排水基準の順守 ・ 公害防止管理者の選任など
騒音規制法	・ 空気圧縮機・送風機使用時など	・ 規制基準が遵守されているか ・ 騒音測定はされているかなど
振動規制法	・ プレスなどの使用時など	・ 規制基準が遵守されているか ・ 適用される新しい法規はないか ・ 公害防止管理者が選任されているかなど
P R T R 法	・ 溶剤注入	・ 第1種指定化学物質の排出量と移動量の把握など

法令の遵守状況：環境関連法規への違反はありません。

なお、関係当局より違反等の指摘もございません。

社会への貢献

溶解アセチレンメーカーとしての社会貢献

当社は今日まで、溶解アセチレンメーカーとして、また日本で初めて軽量高多孔度な溶解アセチレン容器（容器内多孔質物）を開発したパイオニアとして地域はもとより高压ガス業界ならびに社会の保安確保に貢献を続けてまいりました。

溶解アセチレン容器は東南アジア、中近東を初め世界各国へ累計180万本余り輸出し安全な容器として高い評価を得てまいりました。また、真空浸炭炉用の容器や高純度化に向けて技術開発を進めると共に溶解アセチレン容器の大型化にも成功しております。

さらに、従来とは異なる非アスベストの新型溶解アセチレン容器の開発にもいち早く成功し高压ガス保安協会が実施する性能試験にも合格しました。環境負荷を考えた製品の開発にも継続して取組を続けております。

これらの活動を通じ、これまで幾多の表彰等の栄誉にも預かってまいりましたがその一例もご紹介させていただきます。

表 彰 等

1993年10月 群馬県知事表彰（高压ガス保安関係）

1997年10月 通商産業大臣表彰（高压ガス災害防止）

2004年11月 群馬県産業支援機構による『1社1技術』事業所認定

2007年 4月 群馬労働局より労働安全衛生法にもとづく

『快適職場推進計画』事業場認定

2011年6月 全国危険物安全協会表彰

2018年6月 容器保安功労賞受賞(日本産業・医療ガス協会)

代表者による全体評価と見直しの結果

EA21活動を今後も有効に運用していくために

当社は設立以来、アセチレンのプロとして実績を積み重ねてきました。当社の事業は、アセチレン容器(多孔質物)の製造、アセチレンガスの充填、アセチレン容器の再検査、そしてアセチレン容器の廃却処理と、アセチレンのライフサイクルを一貫して担っており、それらの工程の中には環境に負荷を与えるものがありますが、エコアクション21活動を継続して行うことで、環境に配慮した操業を実現しています。

23年度の評価

1) 二酸化炭素排出量

28%と大幅減少しました。しかし指標は単位売上高に対する排出量であるため、値上げがあると数値が下がるきらいがあり、今回はその影響があります。

2) 一般廃棄物排出量

24%の減少。これも売上高比なので値上の影響があるものの、生産量比でも減少しているため評価できます。

3) 総排水量の削減

24%の減少。元弁を絞るなどの使用量削減運動が奏功しました。また冬季の垂れ流し抑制も効き、実効が上がりました。

次年度以降の見直しについては、値上げが生じた場合は、単位生産量当たりの排出量での比較・評価も行います。

2007年の認証取得以来、全社でEA21活動を継続し成果を上げてきました。これからも環境に配慮した企業活動を行い、当社は社会やお客様から高く評価される会社としてあり続けます。



代表取締役社長 鈴木 実