

積水化学工業株式会社 滋賀水口工場

2025年度サイトレポート



SEKISUI

滋賀水口工場 環境方針

滋賀水口工場は、生物多様性の保全や地球温暖化の防止、循環型社会の構築に貢献する取り組みを進め、持続可能な社会の実現を目指します。

1. 環境関連の法規制等の要求事項を遵守します。
2. 教育を通じた環境意識の向上に努めるとともに、生物多様性や自然環境の保全活動に取り組みます。
3. エネルギーの効率的活用を推進するとともに、温室効果ガスや有害化学物質等による環境負荷の低減と汚染防止に努めます。
4. 廃棄物の排出削減と再資源化を進め、またサステナビリティ貢献製品の開発と提供で環境と社会に貢献します。

上記の活動を推進するにあたり、環境目標を設定し定期的にその評価、見直しを行い、継続的な改善に取り組みます。

以上の方針を工場で働く全ての従業員、一次サプライヤー等組織のために働く人に周知、遵守させると共に、お客様、地域社会の人が入手可能とします。

2025年4月1日

積水化学工業株式会社 滋賀水口工場
工場長 尾山 雄一



ISO14001認証取得



しが生物多様性取組認証制度
3つ星（2020年度、2023年度）

目次

1. 滋賀水口工場長ご挨拶	p.3	4. 滋賀水口工場の環境への取り組み	p.5
2. 滋賀水口工場の主な製品	p.3	4-1. サステナビリティ貢献製品の市場拡大と創出	p.6
3. 積水化学グループの環境への取り組み 積水化学グループのESG経営 SEKISUI環境サステナブルビジョン2050	p.4	4-2. 環境負荷の低減	p.7
		4-3. 環境の保全	p.14

1. 滋賀水口工場長ご挨拶

積水化学グループではグループビジョンで「地球環境の向上」と「世界のひとびとの暮らしの向上」を掲げています。これは持続可能な開発目標（Sustainable Development Goals=SDGs）に挙げられている課題解決に対して本業である事業を通じて貢献していくことにほかならず、社会課題解決のために事業活動と一体化したサステナビリティへのさまざまな取り組みを進めています。

滋賀水口工場でも多数の世界トップシェア製品の生産を通じ人々の快適で安全な暮らしを支えさせていただくとともに、地元の皆様とも協議しながら環境に関する取り組みを進めております。

このサイトレポートでは地域の方をはじめとする皆様に当社の環境活動をご理解頂くため、当工場の環境保全に取り組む姿勢や活動の一環をご紹介します。



積水化学工業株式会社
滋賀水口工場長 尾山 雄一

2. 滋賀水口工場の主な製品

当工場では、車両用・建築用合わせガラスに用いられる「中間膜」、ポリビニルブチラールを中心とした「機能樹脂製品」、液晶ディスプレイに使用されるプラスチック製微粒子や導電性微粒子、感光性封止材料といった「ファインケミカル製品」の製造・検査・出荷を行っています。自動車のフロントガラスや液晶ディスプレイ等、身近な生活シーンで活用されており、世界トップシェアの製品も数多く生産しています。今後も製品を通じて、人々の快適で安全な暮らしを支えてまいります。

中間膜

自動車のフロントガラス・サイドガラスなどのウィンドウ部分や高層ビル・空港・商業施設などの外装および内装の窓ガラスなどに広く用いられています。



機能樹脂製品

電子部品業界をはじめ、接着剤、塗料、コーティング剤、印刷インクなど幅広い用途で使用され、化学組成や分子量などを変更することで、様々な特性を生み出すことができます。



ファインケミカル製品

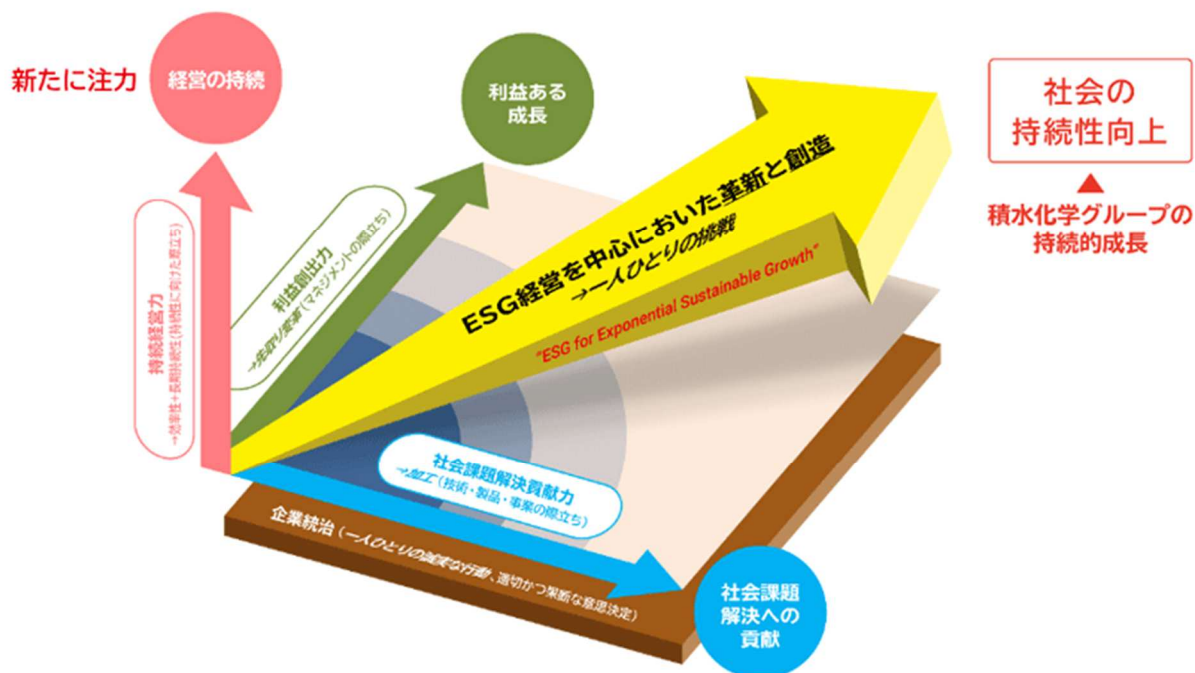
スマートフォンや液晶テレビ、パソコン、デジタルカメラ、カーナビ、家電製品など、幅広いエレクトロニクス製品に用いられています。



3. 積水化学グループの環境への取り組み

積水化学グループのESG経営

サステナブルな社会の実現のために、経営の持続性が企業に求められています。そのような中で、これまでも取り組んできた「社会課題解決力」、「利益創出力」を高めることで社会課題解決への貢献を通じた利益ある成長を継続しつつ、新たに「持続経営力」を設定してサステナブルな貢献の拡大を目指します。これら3つの力を軸として、ESG経営を中心においた革新と創造を進展させ、積水化学グループの持続的成長と社会の持続性向上を実現していきます。



「SEKISUI環境サステナブルビジョン2050」

積水化学グループでは環境長期ビジョンとして「SEKISUI環境サステナブルビジョン2050」を策定しております。

課題解決に貢献していくための活動として、「サステナビリティ貢献製品の市場拡大と創出」「環境負荷の低減」「(自然および社会)環境の保全」の3つの活動による貢献を軸に環境経営を推進していきます。同時に“生物多様性が保全された地球”の実現に向けて従業員一人ひとりの環境意識の向上を目指します。

また、このような価値を創造しつづけることで、国連で提唱されている「持続可能な開発目標(SDGs)」の解決に繋がると考えています。



※ステークホルダー

「お客様」、「株主」、「従業員」、「取引先」、「地域社会・地球環境」

※生物多様性

地球に数多くの種類の生態系や生き物が存在し、それらが直接的、間接的に繋がっている状態のこと。

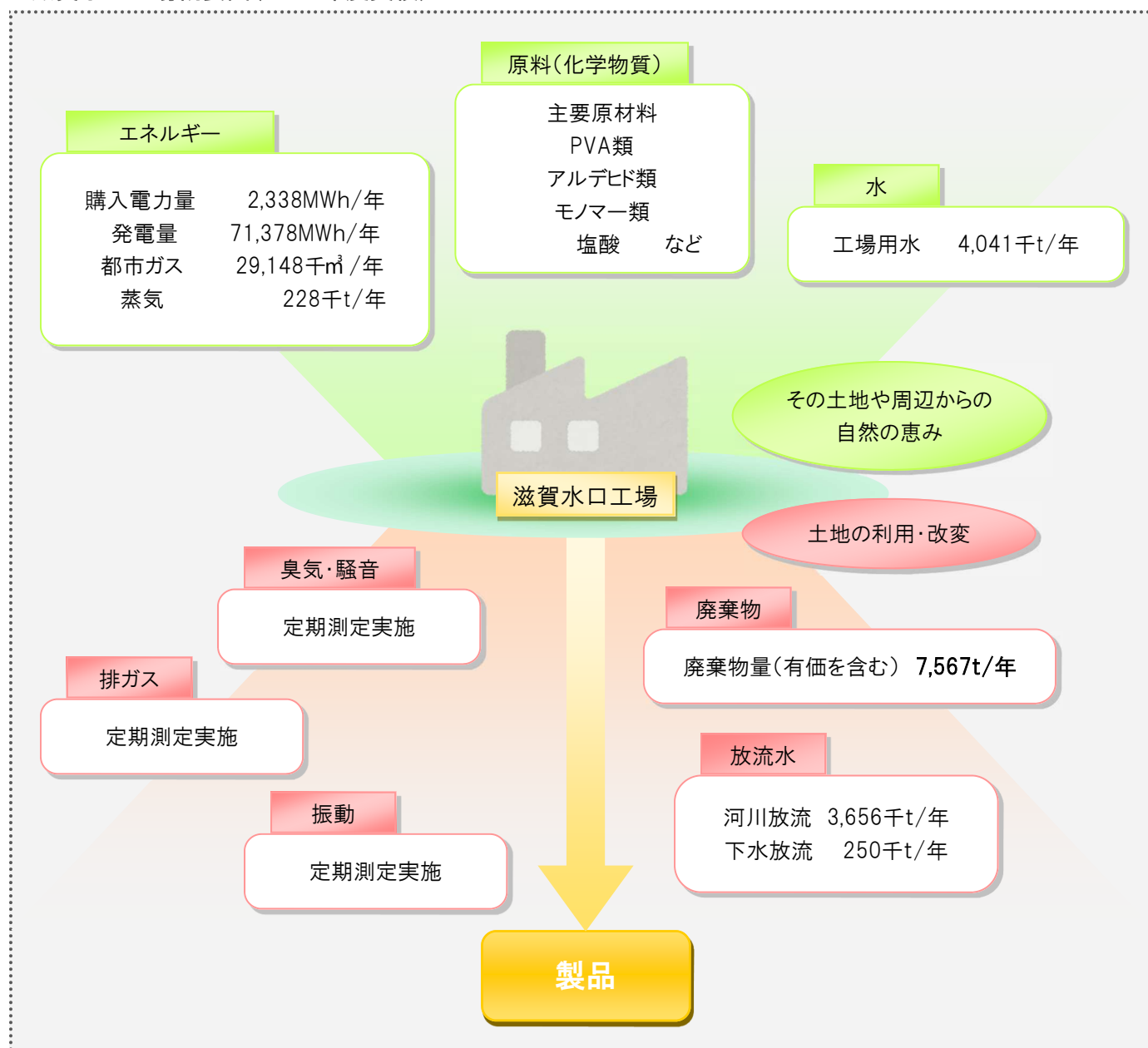
4. 滋賀水口工場の環境への取り組み

積水化学グループ国内工場の中でも最も大きい規模である滋賀水口工場は、大量のエネルギーの使用や、多種多様な化学物質を取り扱うなど、環境に大きな負荷を与えています。工場内での生産活動が周辺環境に影響を及ぼすことのないよう、騒音や大気、水質などにおいて法定基準を遵守し、日々徹底した管理に努めています。排水や排気ガス、廃棄物等の排出抑制など、更なる環境に配慮した取り組みも行っています。

今後も、引き続き省エネルギー活動や法規制の遵守、廃棄物量の削減等に力を入れ、協力会社も含めて積極的に企業としての社会的責任を果たしてまいります。

また、生物多様性保全の実現に向けても取り組みを進めてまいります。事業活動が自然資本により成り立っていることを強く認識し、従業員一人ひとりの環境への関心を高めるとともに、生物多様性保全活動の更なる活発化を目指します。

滋賀水口工場概要図(2024年度実績)



4. 滋賀水口工場の環境への取り組み

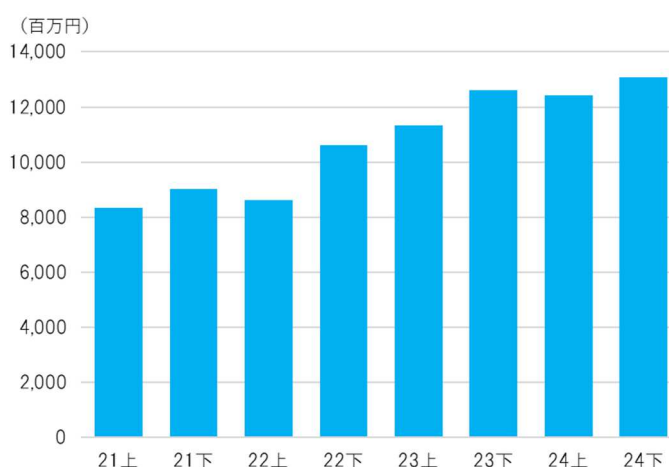
4-1. サステナビリティ貢献製品の市場拡大と創出

積水化学グループは、自然環境および社会環境課題の解決を加速するため、2006年度より独自の製品の評価制度を有しています。社内委員で協議して定めた判定基準をもとに認定登録を行い、基準および考え方やその結果の妥当性に関して、社外アドバイザーよりご意見、アドバイスをいただいています。2019年度までは、自然環境および社会環境課題の解決に貢献する製品を後押しする制度として「環境貢献製品」の創出と市場拡大を推進してきました。2020年度からは、これまで以上に課題解決が地球および社会のサステナビリティ向上に寄与し、課題解決を持続するためには、企業および製品のサステナビリティ向上が不可欠であることを再認識するために、名称をあらたに「サステナビリティ貢献製品」とし、始動しております。

当工場でも、合わせガラス用中間膜をはじめ、機能性樹脂や液晶関連の中間素材として使われているファインケミカル製品など、多岐にわたる「サステナビリティ貢献製品」を製造しています。

遮音・遮熱中間膜「S-LEC」は、中間膜の中に含まれる遮熱微粒子が赤外線を吸収し、車内の温度上昇を効果的に抑えます。ガラスの薄肉化による材料の軽量化やエアコンの効率向上により、環境にやさしい製品を実現しました。

今後も、製品を通じた環境や社会への貢献に努めてまいります。



サステナビリティ貢献製品(中間膜)売上高の推移



遮音と遮熱を1枚で実現。
S-LEC™ Sound and Solar Film



騒音をカットして、車内を快適に。
S-LEC™ Sound Acoustic Film



熱線をカットして、車内を快適に。
S-LEC™ Solar Control Film

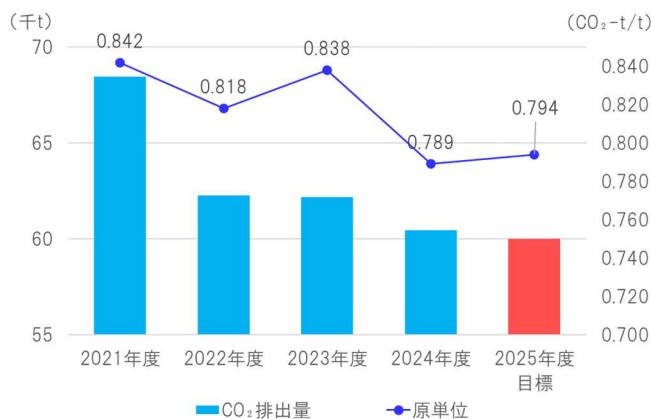
4-2. 環境負荷の低減

省エネルギー、CO₂排出量

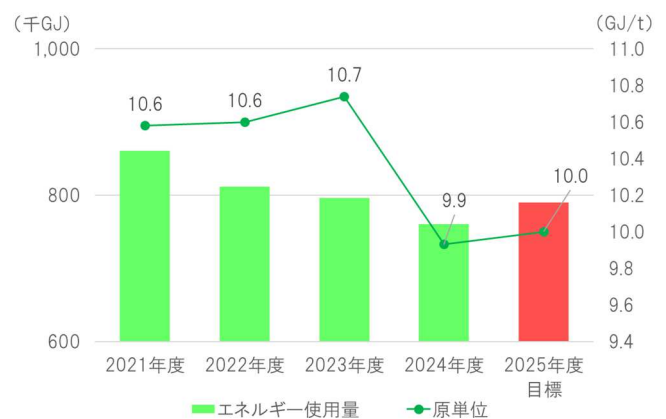
近年、温室効果ガスの排出量をゼロにするという「脱炭素化」の流れが市場全体で加速するなか、積水化学グループでも「2050年に自社の事業活動での温室効果ガス排出量ゼロ」「2030年に外部購入電力の再生可能エネルギー比率100%」という目標を掲げて取り組みを進めています。

一方当工場の実績としましては、計画的に省エネルギー施策を実施することで効果・成果を積み上げてきています。

気候変動などの課題解決に向けて、まずは、CO₂原単位を毎年1%ずつ削減する目標を達成できるよう取り組みます。また、更なるCO₂削減やエネルギー使用効率化に力を入れて、環境課題に対する市場ニーズに応えることができる生産工場を目指してまいります。



CO₂排出量と原単位の推移



エネルギー使用量と原単位の推移

貫流ボイラ設備の導入

当工場では蒸気を供給する新しい設備として、2023年度に貫流ボイラを2台導入しました。貫流ボイラは、起動してから短時間で蒸気を生成できるため、効率的に運用できます。また既存のボイラに比べてエネルギー効率が高く、燃料消費量を抑えることができます。その結果、CO₂排出量も少なく、環境にやさしい設備となっております。2025年度にはさらに4台の増設を計画しており、既存のボイラからの切り替えを進めていきます。

この貫流ボイラの導入により、2019年度と比較してCO₂発生量をおよそ600トン削減できる見込みです。今後も環境にやさしい技術を積極的に取り入れることで、環境負荷の低減に努めてまいります。



貫流ボイラ設備(6号ボイラ)

4. 滋賀水口工場の環境への取り組み

メガソーラー施設の設置

当工場では、2013年に導入したメガソーラー施設（大規模太陽光発電所）を用いて、約2万㎡の敷地で年間約2,000MWhの電力を発電しております。発電した電力は全て電力会社に供給販売しています。太陽光発電により、年間約1,000tのCO₂発生量の削減に貢献しております。

※太陽光発電協会表示ガイドライン（平成29年度）より、
結晶系シリコン太陽電池のCO₂削減効果541.5g-CO₂/kWhから算出

表：メガソーラー売電量

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
売電量(MWh)	1957.9	1871.0	1919.0	1896.7	1766.8



本館事務所棟

本館棟は、自社の環境製品（遮音遮熱中間膜入り合わせガラス、リブパイプ等）を全面的に採用し、環境への取り組みや技術をアピールすると共に環境製品のモデルルームとしても活用しています。

太陽光発電システム

屋上に20kWの太陽光パネルを設置。
南側外壁にはシースルータイプのパネルを採用。

屋上緑化

断熱性の向上と建物内外からの景観に配慮。

雨水再利用システム

積水製貯水タンクを使用し植栽への散水に利用。

南面の日射抑制

サッシ付中間膜(遮熱遮音膜)入り合わせガラスによる日射抑制。

地中熱利用システム

伝熱効率の良い積水製リブパイプを地盤下に埋設。
地中熱を空調余熱に利用。

自然換気・自然採光

エコシャフトによる自然換気及び自然採光利用。



再エネ電力の購入

積水化学グループでは、2030年までに外部から購入する電力の再生可能エネルギー比率を100%にするという目標を掲げています。当工場でも、2024年度から再生可能エネルギーの電力を購入し始め、購入電力のうち約44%を再生可能エネルギーに切り替えることができました。2025年度には、再生可能エネルギーの比率をさらに進め、100%を達成する見込みです。

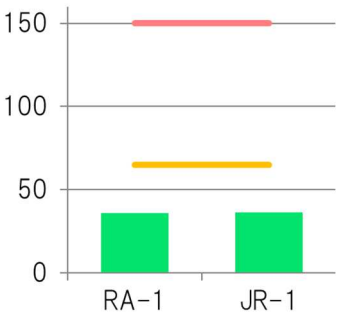


大気測定

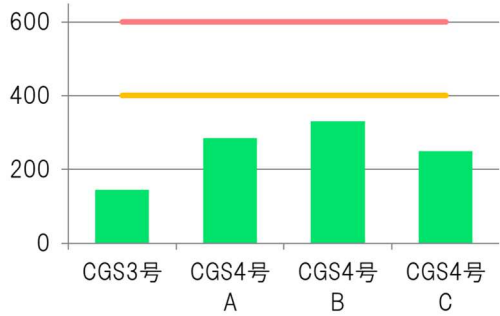
当工場では、ばい煙発生施設を計10台設置しています。これらの施設より基準値を超えた排ガスが排出されることがないように、定期的に法令で定められた測定を実施しています。また、法基準を超えることのないよう、更に厳しい自主基準値を設けて管理しております。2024年度も基準値を超えるような測定結果は検出されませんでした。今後も引き続き管理を徹底し、適切な運用を心掛けてまいります。

NOx測定結果(2024年度実績)

＜冷温水機＞



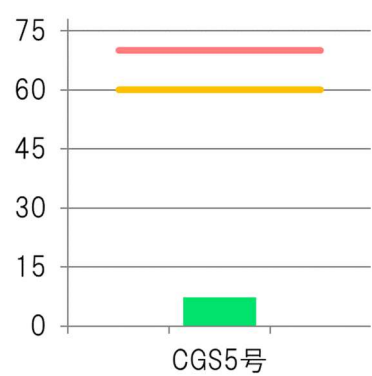
＜ガスエンジン＞



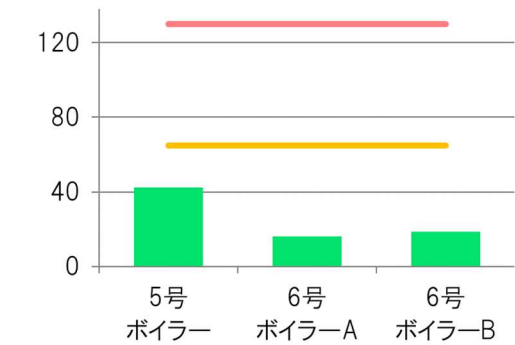
単位:ppm

■NOx
—法基準
—自主基準

＜ガスタービン＞



＜ボイラ＞



※NOx…窒素酸化物の総称。測定は6ヵ月に1回(ガスタービンのみ2ヵ月に1回)実施。

ばいじん測定結果(2024年度実績)

単位:g/m³N

◎ボイラ、CGS

施設名	測定時期	測定結果	法基準	自主基準
5号ボイラ	2023年	0.02未満	0.1	0.05
6号ボイラA	2023年	0.02未満	0.1	0.05
6号ボイラB	2023年	0.02未満	0.1	0.05
CGS3号	2022年	0.03未満	0.05	0.025
CGS4号A	2022年	0.02未満	0.05	0.035
CGS4号B	2022年	0.02未満	0.05	0.035
CGS4号C	2019年	0.02未満	0.05	0.035
CGS5号	2024年	0.01未満	0.05	0.025

◎冷温水機

施設名	測定時期	測定結果	法基準	自主基準
RA-1	2020年	0.01未満	0.1	0.05
JR-1	2022年	0.02未満	0.1	0.05

※ばいじん…測定は5年に1回実施。

4. 滋賀水口工場の環境への取り組み

臭気・騒音・振動測定

臭気・騒音・振動について事業者には測定義務は定められてはおりませんが、当工場では臭気・騒音測定を年に2回、振動測定を5年に1回実施して管理徹底に努めています。2024年度も基準値を超えるような測定結果は検出されませんでした。他にも、脱臭装置による臭気の抑制や、騒音の発生する設備には防音装置を設置するなど、工場周辺環境に影響を与えることのないよう取り組みを行っています。近隣住民の皆様のご意見等も伺いながら、引き続き管理を徹底してまいります。

臭気測定結果(2024年実績)

測定項目(単位)	①	②	③	④	⑤	法基準
臭気指数	<10	<10	-	<10	<10	-
臭気濃度	<10	<10	-	<10	<10	-
硫化水素(v/vppm)	-	<0.006	<0.006	-	<0.006	0.02
アセアルデヒド(v/vppm)	<0.01	<0.01	-	-	<0.01	0.05
ノルマルブチルアルデヒド(v/vppm)	<0.003	<0.003	<0.003	-	<0.003	0.009

※臭気測定…年2回(6月、12月)実施。

騒音測定結果(2024年実績)

(dB)				
測定場所	朝	昼	夕	夜間
①	53.5	50.3	48.1	48.4
②	48.1	53.2	48.3	46.3
③	53.4	51.6	53.4	52.7
④	50.0	49.1	48.5	47.6
⑤	46.8	53.1	42.9	40.1
⑥	52.8	51.9	54.5	53.0
⑦	49.5	50.9	45.3	44.6
平均	50.6	51.4	48.7	47.5
法基準	65.0	70.0	70.0	65.0

※騒音測定…年2回実施。

振動測定結果(2024年実績)

(dB)		
時間帯	規制値	測定値
昼	36	29.5
夜	33	27.4

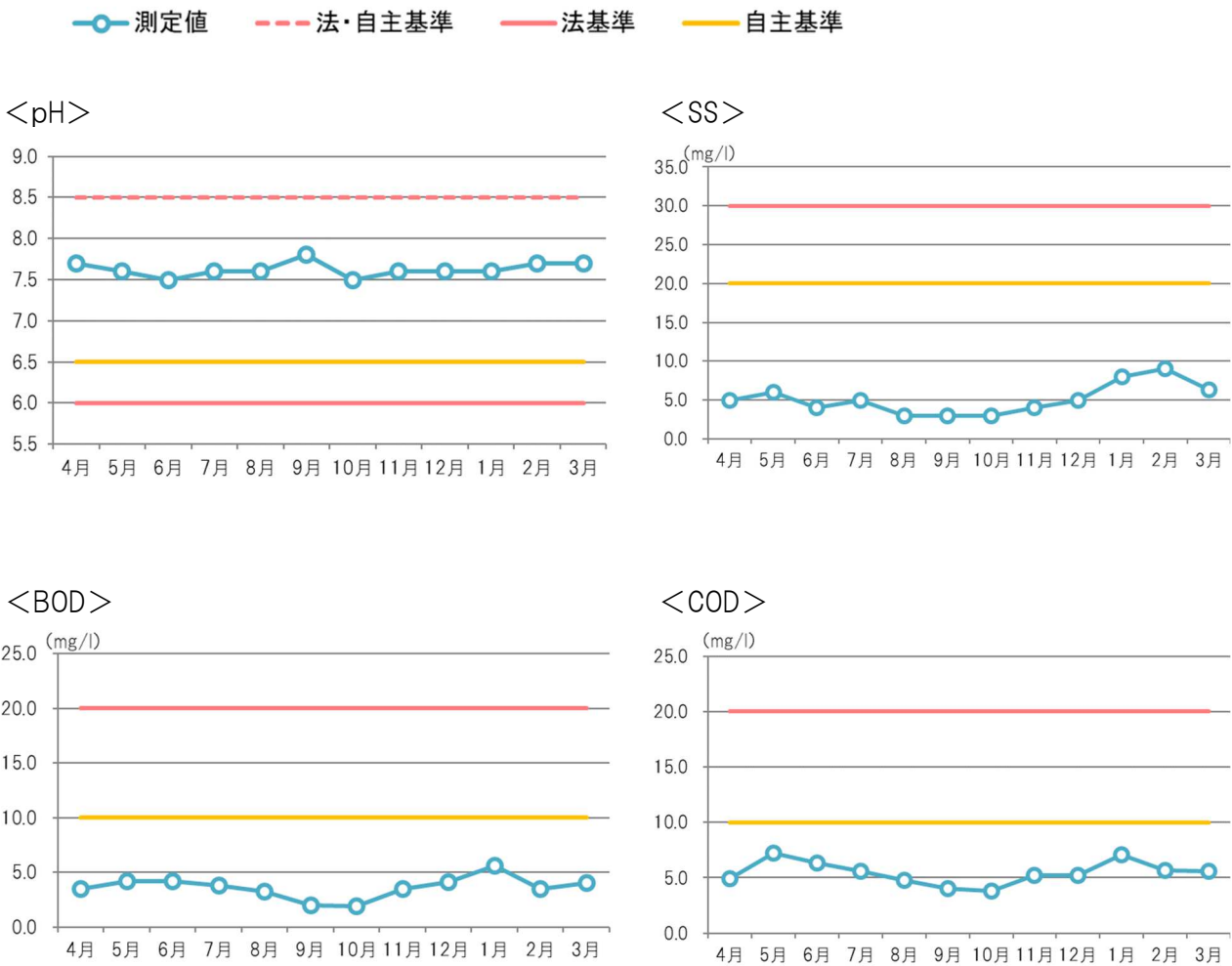
※振動測定…年1回実施。測定値は最大値を記載。



水質測定

当工場は、積水化学グループの中でも最も多く水を使用している事業所です。工場排水は、自社の敷地内にある廃水処理場にて処理を行い、琵琶湖に流入する河川へ放流しています。放流する排水は、法令よりも厳しい滋賀県条例の規制値を認識したうえで、さらに厳しい自主基準値を設けて管理しています。

水質測定結果(2024度実績)



<その他測定項目>

(mg/l)

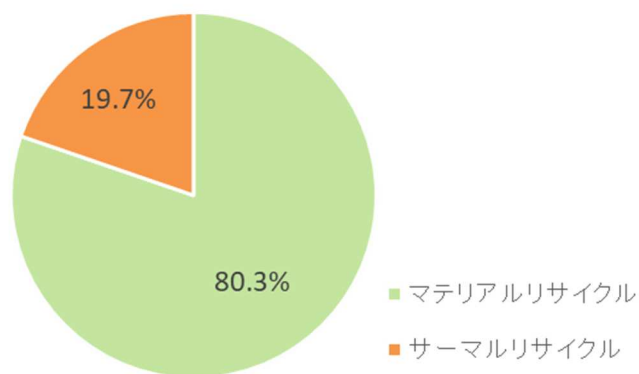
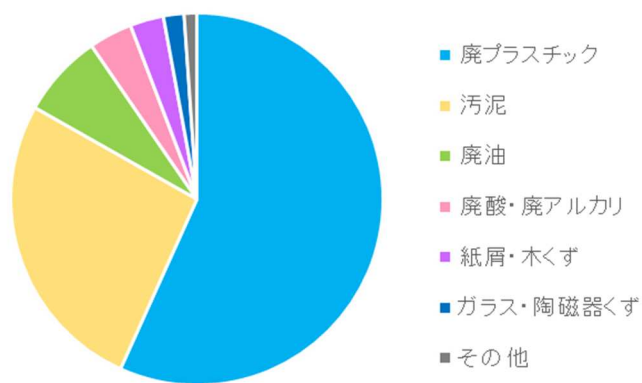
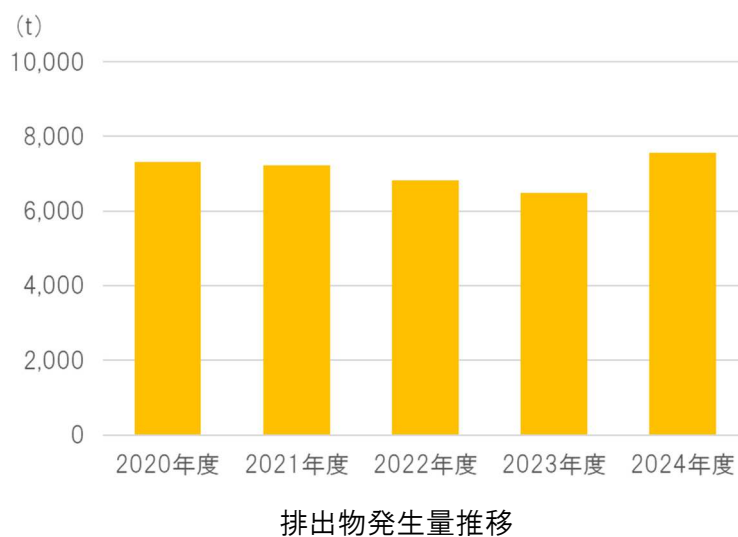
	鉱油	動植物油	T-N	T-P	T-Cr	鉛
法基準	5	20	8	1	0.1	0.1
自主基準	2	10				
測定値	1未満	1未満	5.8	0.6	0.01未満	0.005未満

※測定値は年間の最大値を記載

4. 滋賀水口工場の環境への取り組み

排出物(産業廃棄物及び有価物)

排出物の排出量は製品端材の再原料化などの施策により、ここ数年は減少傾向にありましたが、新製品の立ち上げによる歩留まり低下など、排出量が増加に転じる要因も抱えております。また排出物の種類の中で、最も排出量が多いのは廃プラスチックとなっております。積水化学グループでは資源循環推進の取組みとして、2030年度までに廃プラスチック類の発生全量をマテリアルリサイクル化することを目標に掲げており、当工場におきましても再原料化の拡大に加え、マテリアルリサイクルに重点をおいた処理手段の選択を進めております。



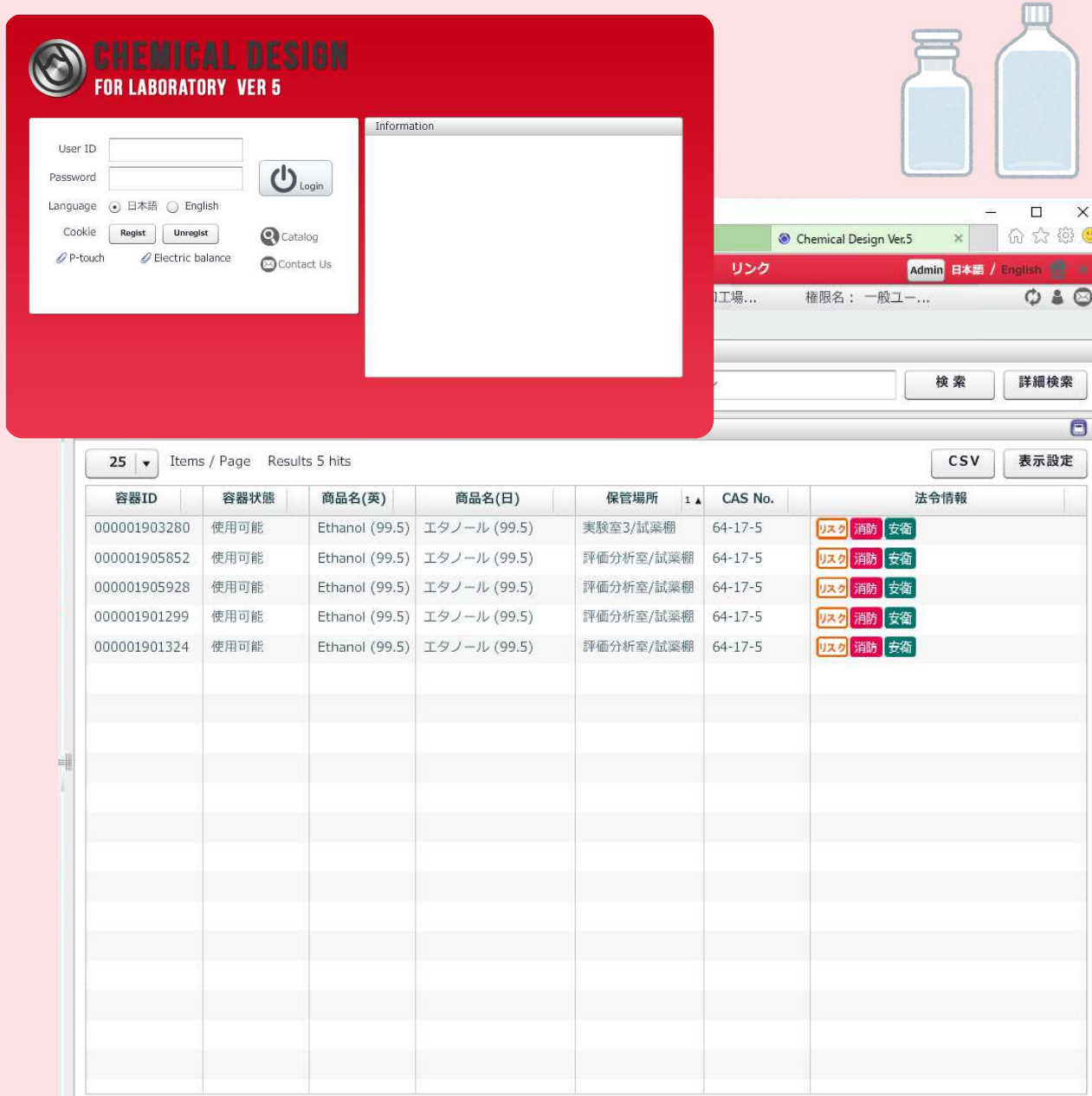
マテリアルリサイクル・・・廃棄物を原料などの資源として再利用する
サーマルリサイクル・・・廃棄物を焼却した際に生ずる熱を回収して利用する

化学物質

昨今の化学物質管理強化が求められる中、当工場では化学物質管理システムを導入し、各部署単位で保管場所毎に数量を明確にするとともに、使用量の管理強化を行っています。化学物質管理システムでは、各物質のCAS番号や保管場所、状態、該当法令等が一目でわかるとともに、SDS※の管理も行うことができます。今後も引き続き、化学物質を安全かつ適切に管理するとともに、コンプライアンス遵守に努めます。

※SDS (Safety Data Sheet)

事業者が化学物質及び化学物質を含んだ製品を他の事業者へ譲渡または提供する際に、対象化学物質等の性状や取り扱いに関する情報を提供するための文書。「安全データシート」ともいう。



CHEMICAL DESIGN FOR LABORATORY VER 5

User ID:
 Password: 

Language: ☒ 日本語 ☐ English
 Cookie:
 P-touch: Electric balance: Contact Us:

Information

リンク: Admin 日本語 / English

権限名: 一般ユー...

検索 詳細検索

25 Items / Page Results 5 hits

CSV 表示設定

容器ID	容器状態	商品名(英)	商品名(日)	保管場所	CAS No.	法令情報
000001903280	使用可能	Ethanol (99.5)	エタノール (99.5)	実験室3/試薬棚	64-17-5	リスク 消防 安衛
000001905852	使用可能	Ethanol (99.5)	エタノール (99.5)	評価分析室/試薬棚	64-17-5	リスク 消防 安衛
000001905928	使用可能	Ethanol (99.5)	エタノール (99.5)	評価分析室/試薬棚	64-17-5	リスク 消防 安衛
000001901299	使用可能	Ethanol (99.5)	エタノール (99.5)	評価分析室/試薬棚	64-17-5	リスク 消防 安衛
000001901324	使用可能	Ethanol (99.5)	エタノール (99.5)	評価分析室/試薬棚	64-17-5	リスク 消防 安衛

4. 滋賀水口工場の環境への取り組み

4-3. 環境の保全

これまでの滋賀水口工場での環境への取り組みは、主に環境貢献製品の製造や省エネルギー化に向けた設備投資が中心でしたが、2019年度からは、生物調査や特定外来生物の除去作業など、工場内の生態系や生物多様性の維持・保全への取り組みにも力を入れ始めています。今後もより積極的に生物多様性保全に向けた活動を進めてまいります。

工場敷地内における生物調査

2019年度に工場敷地内の緑地で年間を通しての生物調査を実施しました。調査の結果、計842種の生物が見つかり、24種の重要種※を確認することができました。これほど多くの生物種を確認できた理由として、工場周辺に広い面積の農耕地があることや、樹林環境が維持されていること、定期的な植栽管理（草刈り）により比較的明るい草地が維持されていることなどが考えられます。継続的にモニタリング調査を実施し、当工場とその周辺地域における生物多様性の状況を確認していきます。

※重要種…法律やレッドデータブック及びレッドリストに掲載されている種を表す。

各項目における確認種数と重要種

項目	確認種数	重要種
植物	521種	コヒロハハナヤスリ、ヤナギモ、ノカンゾウ、クマツヅラ
哺乳類	5種	モモジロコウモリ
鳥類	33種	ハイタカ、ハヤブサ、コシアカツバメ、キビタキ
爬虫類・両生類	9種	トノサマガエル、ヤマカガシ、ニホンマムシ
昆虫類	240種	アオイトトンボ、ミヤマアカネ、ハルゼミ、タイコウチ、ナミハンミョウ、タマムシ
魚類・底生生物	40種	ヌマムツ、ギギ、アカザ、ミナミメダカ、カワヨシノボリ、サワガニ

→計842種(低生生物のうち6種は昆虫類と種類が重複しているため、合計種数から除外)

滋賀水口工場で確認された重要種(一部抜粋)



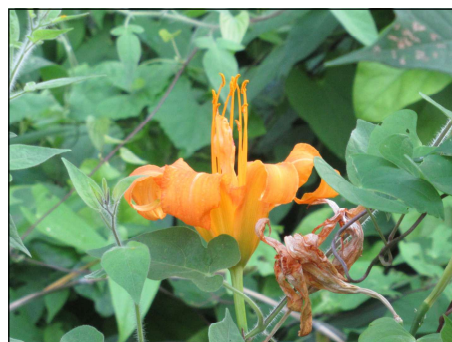
ミヤマアカネ

滋賀県RDB 希少種
滋賀県条例 希少野生動植物種
甲賀市RL 絶滅危機増大種



ミナミメダカ

環境省RL 絶滅危惧Ⅱ類
滋賀県RDB 絶滅危機増大種
滋賀県条例 希少野生動植物種
甲賀市RL 絶滅危機増大種



ノカンゾウ

滋賀県RDB 希少種
滋賀県条例 希少野生動植物種
甲賀市RL 絶滅危機増大種

4-4. 環境・社会貢献に向けた活動

SDGsを切り口に、環境および社会へ貢献する活動として、「SDGs月間」と称した環境月間を毎年度設定し、社内での環境イベントを実施しております。従来より継続して行っている工場周辺の清掃活動の他、社員食堂における地産地消メニューの提供など、従業員が環境やSDGsへの理解を深め、また意識することを促す取り組みとなっています。これらの活動を通じて、工場周辺地域における住みよい環境づくりに貢献してまいります。



工場周辺清掃活動



古着deワクチン



近江地鶏の麻辣冷やし中華

社員食堂での地産地消メニューイベント

みなくち子どもの森 生物多様性パートナーシップ協定

2025年5月26日に当工場は甲賀市と『みなくち子どもの森 生物多様性パートナーシップ協定』を締結しました。みなくち子どもの森は当工場が所在する甲賀市が運営し、甲賀の里山の自然とふれあえる自然公園で、2024年に環境省より「自然共生サイト」の認定を受けています。甲賀の豊かな自然を未来の子どもたちへ引き継いでいくという市の想いに応え、この協定を結びました。今後、みなくち子どもの森の自然環境保護やネイチャーポジティブの推進に様々な形で協力してまいります。



みなくち子どもの森での里山保全作業
(2025年度新人研修)

発行日：2025年6月10日

発行者：積水化学工業株式会社 滋賀水口工場

＜ご意見、お問い合わせ＞

担当者：設備環境安全部 安全環境課

山川 達三朗

TEL：0748-62-3384

FAX：0748-62-3882

E-mail：minakuchi_se@sekisui.com



積水化学工業株式会社 滋賀水口工場

〒528-8585 滋賀県甲賀市水口町1259番地
TEL:0748-62-3384 FAX:0748-62-3882

