

2022年6月23日  
三井化学株式会社

## 日本化学工業協会より 三井化学岩国大竹工場が「レスポンスブル・ケア優秀賞」を受賞

三井化学株式会社（代表取締役社長：橋本 修）の岩国大竹工場\*1が、この度、一般社団法人日本化学工業協会（以下、日化協）より「レスポンスブル・ケア優秀賞\*」を受賞しました。



左から 安全・環境技術部 保安技術 G 安井 克簡  
（活動時、製造 1 部環境課）  
生産・技術企画部 プロセスシステム技術 G 新村 智子



左から 製造 1 部環境課環境係 係長 中野 和彦  
製造 1 部環境課 課長 丸田 祥之  
管理部 工場企画 G 基盤技術チームリーダー 木村 一仁

### ※「レスポンスブル・ケア（RC）活動」及び「レスポンスブル・ケア賞」について

レスポンスブル・ケア活動は、化学物質を扱う企業が、化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄・リサイクルに至るまで全ての過程において、自主的に「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し社会との対話・コミュニケーションを行う活動です。

レスポンスブル・ケア賞は、日化協がレスポンスブル・ケアのさらなる発展、拡大を図るため、優れた功績あるいは貢献が認められた事業所、工場、部門、グループまたは個人を毎年表彰するものです。

三井化学は、レスポンスブル・ケア基本方針\*2を掲げ、その方針のもと環境保全を推進しております。岩国地区の各プラントの排水は、全て排水処理プラントへ集められ、活性汚泥を利用して処理しています。これにより、排水中に含まれる汚濁物質濃度を自治体が定める基準値以下に低下させ、処理済のきれいな工場排水として海に放出しています。

この度、排水処理プラントで得られる膨大な運転データと汚濁物質濃度の相関を解析し、汚濁物質濃度の変化の原因とそれによる影響を特定することで、安定運転の条件を導き出しました。この解析結果に基づいて実際に運転条件を調整したところ、汚濁物質濃度は低下し、自治体で定められている基準値を大きく下回ることが可能になりました。

今回の受賞は、過去の膨大なデータを多くの関係者と連携して整理し、これまでと違った観点から解析を行ったこと、更にそこから得られた新たな知見を利用した結果、環境負荷低減に繋がったことが評価されたものです。当社は、引き続きレスポンスブル・ケア活動を推進してまいります。

以上

#### ◆ご参考◆

\* 1 岩国大竹工場：[https://jp.mitsuichemicals.com/jp/corporate/group/domestic\\_05.htm](https://jp.mitsuichemicals.com/jp/corporate/group/domestic_05.htm)

\* 2 レスポンスブル・ケア基本方針：<https://jp.mitsuichemicals.com/jp/sustainability/rc/policy/index.htm>

<本件に関するお問い合わせ先>

三井化学株式会社 コーポレートコミュニケーション部（TEL：03-6253-2100）

お問い合わせフォーム：[https://form.mitsuichemicals.com/corporate/cc\\_pr\\_csr\\_ja](https://form.mitsuichemicals.com/corporate/cc_pr_csr_ja)