

で以上に、環境問題に対して積極的・主体的に取り組んでいきます。

当社は2001年に策定した経営計画「価値創造21」において、「環境先進企業」を目指すことをゴールビジョンの一つに掲げています。また2002年には、環境中期計画「ブーア(Blue Earth)21<sup>\*1</sup>」を策定し、地球温暖化対応、製品の環境負荷低減など9項目のテーマを設定しました。当社は、原油開発から精製、輸送などの工程で、SOx(硫黄酸化物)などの汚染物質及び廃棄物の削減とクリーンな製品の供給を図り、地球温暖化防止に関しても積極的に取り組み、お客様や株主・投資家の皆様から「環境で選ばれるコスト石油」を目指します。

### 事業活動における環境負荷の削減

石油製品のライフサイクルは、油田での原油生産に始まります。当社の子会社であるアブダビ石油は、1960年代より中東UAE(United Arab Emirates:アラブ首長国連邦)のアブダビ首長国で原油開発事業を行ってきました。

アブダビ石油が運営する油田では、原油とともに出てくるガス(随伴ガス)を燃焼させず、地下に再圧入する技術を全面的に導入しました。世界各地の油田では、原油とともに出るガスを燃焼処理していますが、日系企業としては初めて油田の「ゼロフレア化<sup>\*2</sup>」を実現し、CO<sub>2</sub>排出量の削減と同時に、地下の圧力を高めることで原油の回収効率の向上を図りました。輸送に関しても、2000年に、日石三菱(株)と現、新日本石油(株)との業務提携<sup>\*3</sup>を行い、スケールメリットを活かした輸送の効率化、環境負荷の低減を推進してきました。

石油精製を行う製油所においては、日常の環境管理や、事故防止のための保安管理を徹底

するとともに、省エネルギーのために、システムの見直しや装置運転のきめ細かな対応を進めてきました。

SS(サービスステーション)においても、きめ細かな廃棄物削減活動を行って



るほか、省エネルギーのためにソーラーパネルを導入したSS

これらの事業活動の各段階での環境保全活動を側面から支援するため、中央研究所では、種々の環境関連の技術開発を推進しています。製油所や油槽所での荷役作業時やSSでの給油時に排出する炭化水素ペーパーは光化学スモッグの原因になるため、ペーパー回収装置設置等の対策が必要です。このためペーパー回収装置の吸着剤の開発を継続しています。2001年度は石油系に加え、有機溶剤ペーパーにも適用できる吸着剤を開発しました。廃棄物削減に関しては、製油所の排水処理設備から出る余剰汚泥を大幅に削減する技術の開発に取り組み(特許出願中)、製油所に実証化装置の建設を行っています。2002年度には、長期連続運転を実施します。また、土壌中の油分の浄化に関しては、微生物を利用した油分浄化技術の開発を進めており、2001年度は実験室での評価に加え、実証化試験を行い、浄化のためのノウハウを取得しました。



微生物を利用した油分浄化実験装置

\*1 7ページを参照。

\*2 29ページを参照。

\*3 30、33ページを参照。