自然環境と
調和し共生
を目指して

地球的規模での環境問題が深刻になっている現在、地球を守る
企業活動が求められています。
このような状況に応えて 1999 年に企業活動の指針として
「淀川製鋼所環境宣言」を作成し、以来全社をあげて地球の環境
保全に配慮した企業活動に取組んでいます。

淀川製鋼所環境宣言

当社は創業以来、鉄鋼メーカーとして各種製品を社会に供給し、人々の　生活向上に貢献してまいりました。

一方、人々の豊かな生活への追求が、地球規模での自然破壊や環境汚染につながり、現在では、地球環境汚染の解決が世界的な課題となっております。

こうした顕在する地球環境問題に企業活動が密接に関わっていることを深く認識し、人類共通の財産である地球を、健全な状態で次世代へ引き継ぐことは、我々企業人に課せられた責務であると考えます。

以上の状況にかんがみ、私たちは、自然と調和し、共生する企業活動を行なっていくことを、ここに宣言いたします。

環境行動指針

1．環境保全意識の啓蒙

社員及び協力会社社員に環境教育を実施し、環境保全を認識して行動する人づくりを推進します。

2．事業活動における環境への配慮

1）全ての事業活動において、公害防止、省資源、省エネルギー、物流の合理化、廃棄物の削減・リサイクル等を行い、環境への負荷の低減に努めます。

2）製品開発に際しては、耐久性の向上に努め、再資源材料及びリサイクルし易い材料の採用など、廃棄による環境への負荷の低減に努めます。

3．社内組織の整備

以上を推進するため、本社及び各事業所の環境管理組織を強化し、環境保全活動に取り組みます。

2013 年度版

環境報告書

目　次

自然環境との調和と共生を目指して＜社長メッセージ＞ …… 3

環境目的・目標 …… 4

地球環境保全への取組み …… 5

省エネルギーの推進 …… 5

CO2 排出量の削減 …… 5

環境負荷物質の削減 …… 7

廃棄物・有価発生物のリサイクルの推進 …… 8

排水の水質管理 …… 9

水の使用量削減・循環使用の推進 …… 9

環境会計 …… 10

製品を通じた社会貢献 …… 11

教育・啓蒙活動 …… 12

地域社会への貢献 …… 12

環境マネジメントシステム …… 13

環境年表 …… 14～16

本環境報告書は、株式会社淀川製鋼所の
2013 年度環境活動をお届けします。
（報告書対象期間： 2012 年 4 月 1 日～2013 年 3 月 31 日）

自然環境との調和と共生を目指して　＜社長メッセージ＞

地球温暖化やエネルギー問題など、さまざまな地球環境問題が深刻化しており、異常気象や生態系の変化など身近なところで環境変化を感じることが多くなってまいりました。

ヨドコウグループではこのような環境と向き合い、基本理念である『自然と調和し、共生する企業活動を行なっていくこと』を掲げ、『安全』『安心』『環境』『景観』をキーワードに、環境保全行動や当社が培ってきた表面処理鋼板製造技術を生かした環境対応商品を提案するなど社会貢献を目指した事業活動に積極的に取り組んでいます。

各事業所では、1999 年のヨドコウ環境活動宣言以来、様々な環境負荷低減対策を講じてきておりますが、2012 年度は特に省エネ（節電）や資源の節約、環境負荷物質の削減、リサイクルの推進に取り組んでおり、この全てにおいて前年度より改善しております。このような継続的な取り組みをすることにより、企業価値の向上も図っていきたいと思います。

このような保全活動は日本国内事業だけにとどまらず、当社グループの成長を牽引する海外事業についても同様の展開を行っております。昨今環境問題が深刻化する中国やその他アジア地域にある子会社でも環境に配慮した生産体制の運営と、高付加価値製品の供給を図り、グローバルな事業活動に努めております。

今後もステークホルダーの皆様にご満足頂き、未来の地球環境のために、環境保全活動に一層力を入れていきたいと思います。今後も当社の企業活動にご理解とご協力を賜りたく存じます。

2013 年 10 月

株式会社　淀川製鋼所

代表取締役社長

河本　隆明

環境目的・目標

全社的な環境目的・目標に、事業所ごとにその特徴を反映して、地についた日常からの活動として推進しています。

評価　★★★：目標達成、★★：前年度実績より改善、★：さらに努力を要する

2012年度目標	2012年度実績	評価	2013年度目標
省エネルギー推進			
エネルギー使用量または原単位を2011年度比1%削減 （全社）	使用量　1.5%削減 原単位　3.5%削減	★★★	エネルギー使用量または原単位を2012年度比1%削減 （全社）
エネルギー使用量または原単位を2011年度比1%削減 （大阪工場）	使用量　1.1%削減 原単位　4.3%増加	★★★	エネルギー使用量または原単位を2012年度比1%削減 （大阪工場）
都市ガスCO2排出量削減150t-CO2/年削減 （呉工場）	173t-CO2/年削減	★★★	都市ガス等燃料使用量削減 180,000m3/年、CO2換算400t/年　（呉工場）
カラーライン脱臭装置をRTO※1に変更することによるCO2排出量削減　684t-CO2/年削減（市川工場）	1,287t-CO2/年削減	★★★	
エネルギー使用量または原単位を2011年度比1%削減 （泉大津工場）	使用量　1.1%増加 原単位　0.4%削減	★★	
エネルギー使用量または原単位を2011年度比1%削減 （福井工場）	使用量　3.1%増加 原単位　6.3%削減	★★★	
エネルギー使用量を2011年度比1%削減 （オフィス部門）	使用量 10.3%削減	★★★	
			電力使用量削減 30Mwh/年、CO2換算15t/年　（呉工場）
			微量PCB入り変圧器撤廃に伴い、高効率機器導入で 電力削減　3650kWh/年　（市川工場）
			局部照明・LED照明の採用による照明電力削減 1500kWh/年（市川工場）
公害防止（環境負荷物質の削減）			
六価クロム使用量の削減　1.5kg/年 （呉工場）	73kg/年削減	★★★	六価クロム使用量の削減　1.5kg/年 （呉工場）
廃棄物の削減・リサイクルの推進			
廃棄物（廃プラ、乾電池、蛍光灯等）の再資源化率70% （市川工場）	4%UP	★★	
クロム酸廃棄物の委託量削減　400kg/年削減 （呉工場）	600kg/年 社内排水処理	★★★	
資源の節約			
コピー用紙、コンピューター用紙を前年度比3%削減 （市川工場）	4%削減	★★★	コピー用紙、コンピューター用紙の購入量を前年比5%削減 （市川工場）
チャート紙の使用量削減　18箱/年（呉工場）	目標値達成	★★★	
梱包資材（側面緩衝材等）の削減　1,643個/年 （呉工場）	3,028個削減	★★★	
亜鉛使用量の節約　21t/年（呉工場）	使用量　35t削減	★★★	

※1　RTO・・・(Regenerative Themal Oxidizer)蓄熱燃焼式排ガス処理装置
揮発性有機化合物(VOC:Volatile Organic Compounds)を熱分解にて脱臭する装置

地球環境保全への取組み

地球環境保全への取組みとして、省エネルギー・環境負荷物質の削減・廃棄物（有価発生物）のリサイクル・資源の節約など、環境への負荷低減に努力し、着実に向上させています。

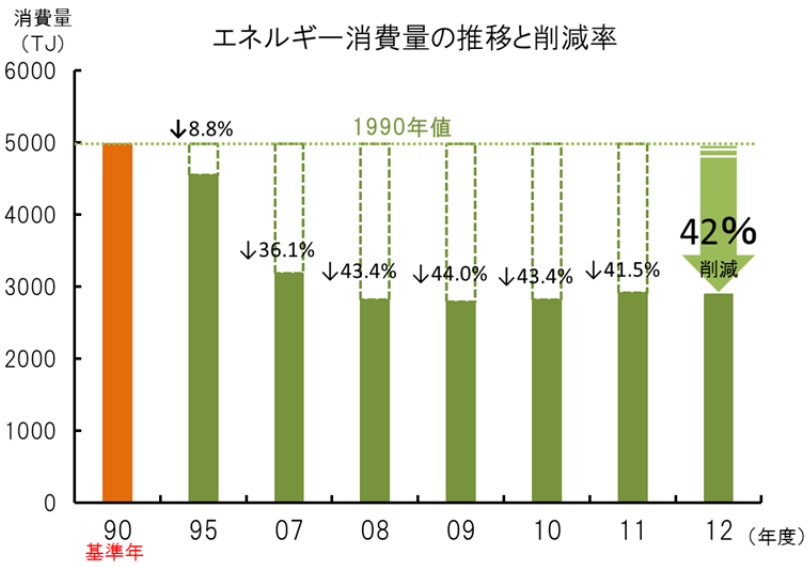
省エネルギーの推進

生産部門での取り組み

当社は日本鉄鋼連盟の自主行動計画に参画、全社的に生産効率を図った設備統合、各事業所での中長期のエネルギー合理化、設備・装置の高効率化などの省エネルギー対策を推進しています。

2012 年度自主行動計画目標は、エネルギー消費量の 1990 年度比 10%削減としており、当社の 2012 年度のエネルギー消費量は前年度比 0.9%の削減、1990 年度比では 42.0%の削減となりました。

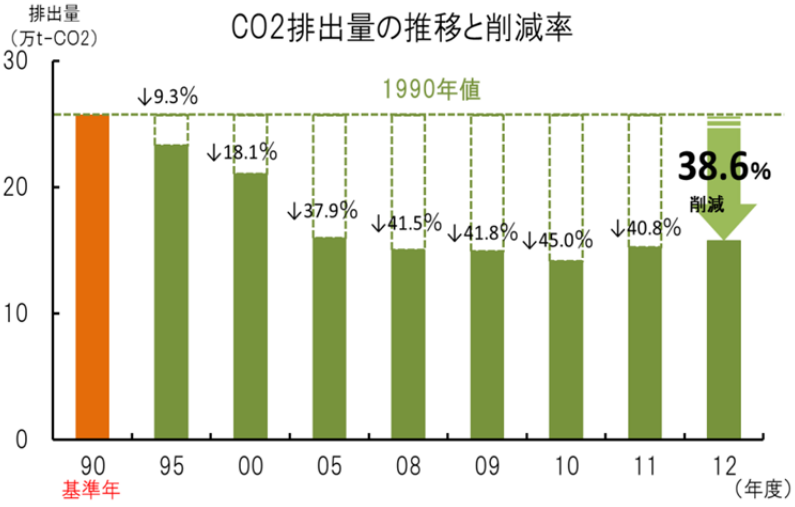
＊TJ(テラ・ジュール)：1 兆ジュール(＝10 の 12 乗ジュール)



CO2 排出量の削減

2012 年度の CO2 排出量は 157,748 トンで、前年度比 3.6%の増加、1990 年度比 38.6%の削減となりました。

※ 2008 年度までの CO2 排出量は生産部門のみの集計結果を記載しておりましたが、2009 年度の実績分より省エネ法の改正に伴い、オフィス、その他の部門を含めた全社での集計結果を記載しております。



←市川工場では、カラーライン脱臭装置の RTO（蓄熱燃焼式排ガス処理装置）への変更（2012 年 1 月）により、年間 1,287t の CO2 排出量を削減しました。

物流での取り組み

当社の物流は、輸送貨物・輸送先に合せて、トラック・トレーラーによる陸上輸送、コンテナによる鉄道輸送、内航船・フェリーによる海上輸送を組合せています。

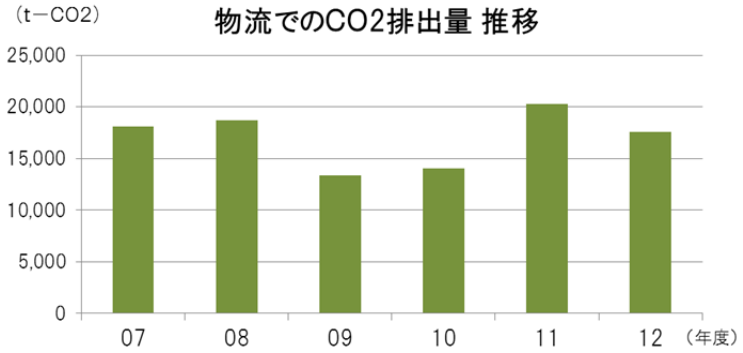
陸上輸送では積載率の向上や環境性能の高い車両へのシフトなどの環境対策を行っております。鉄道輸送では輸送委託会社と連携し、コンテナの利用拡大を図っており、2012 年度は５年前の２倍を超えるコンテナ輸送量となりました。また陸上から海上輸送への継続的なモーダルシフトを進めております。

2013 年度には海上輸送比率をあげる取組みをしており、CO2 排出量の削減を目指し地球にやさしい物流に努めております。

壁材を満載した 31 フィートコンテナ

２０１２年度ＣＯ2 排出量

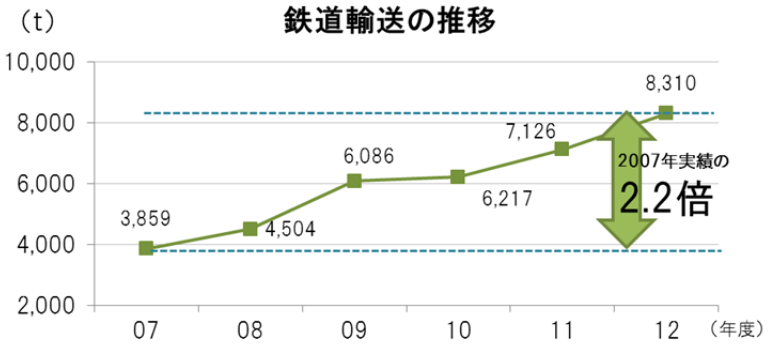
2012 年度は出荷量が増加したことから、原油換算のエネルギー消費原単位は前年度比 4.1%増加しましたが、CO2 排出量では前年度比 13.1%減となりました。



鉄鋼業界唯一のエコレールマーク認定

当社及び当社のエクステリア商品は、2010 年に鉄鋼業界で初めて国土交通省ならびに社団法人鉄道貨物協会が制定する『エコレールマーク商品』の認定をうけました。これは、認定後 3 年経過した現在でも業界唯一となっており、継続して環境にやさしい鉄道貨物輸送を積極的に活用しております。

エコレール商品を運ぶ 5 トンコンテナ



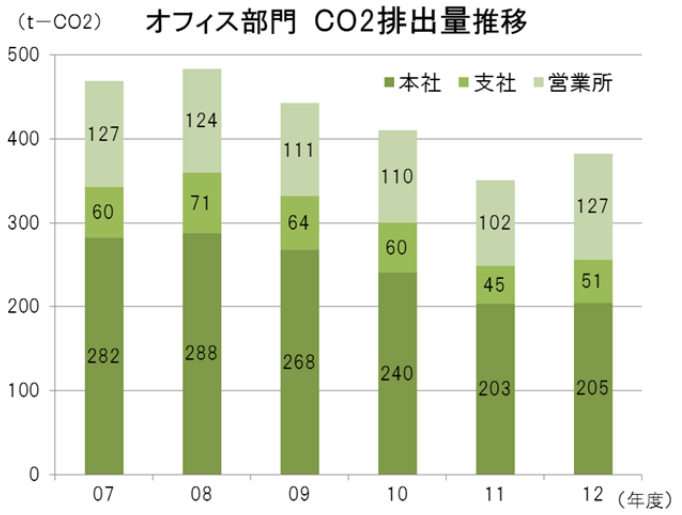
※２０１２年度は福島ヤード、仙台ヤードに向け、震災復興物置の輸送があり、その９９%を鉄道コンテナで輸送しました。

オフィス部門での取り組み

2012 年度のオフィス部門(本社・支社・営業所) の CO2 排出量は前年度比 9.1%増加となりました。

本社ビルや支社ビルでは、前年度に引き続きＬＥＤ化を推進しました。本社ビルでは調光やセンサー機能のついた機種の導入、支社ビルでは事務室照明を全てＬＥＤ照明に交換し、オフィス部門の電力使用量を大幅に削減しました。

※電力の CO2 排出係数は、2008 年以降、温暖化対策法に基づく CO2 排出係数（環境省公表）を適用。



環境負荷物質の削減

ＰＲＴＲ法※1遵守及びＰＲＴＲ対象物質の大気への排出量、移動量の削減

「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」(PRTR 法)を遵守し、各自治体へ対象物質の届出を提出しています。

2012 年度の大気への排出量※2と移動量※3の合計は、およそ 162 トンとなりました。化学物質を多く取扱っているカラーラインの生産量の増加に伴い、前年度より増加しております。

当社では、RoHS 指令※4や REACH 規則※5といった拡大する海外の製品含有物質関連法規制に対応し、 化学物質管理に関する社内規定を整備し、サプライチェーン全体での含有化学物質情報の共有のため、MSDS※6 等によりお客様への正確な情報提供をおこなっております。

（2012年度）16 物質　　単位:トン

政令番号	物 質 名	大気への排出量	移動量
53	エチルベンゼン	2.92	28.50
80	キシレン	10.50	65.40
83	クメン	0.01	0.00
87	クロム化合物	0.00	0.78
88	クロム化合物(6価)	0.00	1.07
185	ジクロロペンタフルオロプロパン	1.10	0.00
213	NN－ジメチルアセトアミド	0.07	0.02
277	トリエチルアミン	1.52	0.11
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	3.82	6.90
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	1.25	3.65
300	トルエン	1.10	20.07
302	ナフタレン	1.33	2.19
305	鉛及びその化合物	0.00	6.10
309	ニッケル化合物	0.00	1.16
321	バナジウム化合物	0.00	0.02
411	ホルムアルデヒド	0.09	2.60
	小　計	23.71	138.57
	合　計	162.28	

※1 PRTR 法：（Pollutant Release and Transfer Register の略）「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」日本では 1999 年に法制化。

※2 排出量：事業所から大気に排出された量

※3 移動量：事業活動に伴って排出される産業廃棄物を処理業者に委託して場外へ移動する量、及び下水に排出する量。

※4 RoHS 指令：（Restriction on Hazardous Substances の略）電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する欧州議会及び理事会指令

※5 REACH 規則：（Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals の略）人の健康や環境の保護のために化学物質とその使用を管理する欧州議会及び欧州理事会規則

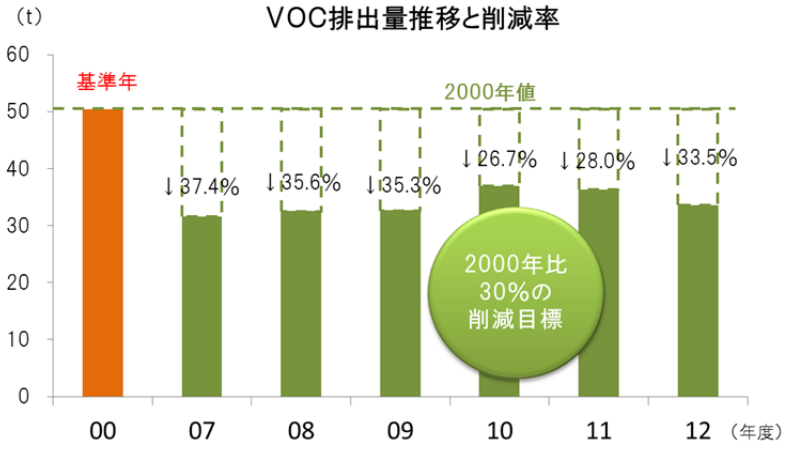
※6 MSDS：（Material Safety Data Sheet の略）製品安全データシート。 化学物質や化学物質が含まれる原材料などを安全に取り扱うために必要な情報を記載。

揮発性有機化合物（ＶＯＣ）排出量の削減

「大気汚染防止法の一部を改正する法律」（2006 年 4 月施行）に基づき、揮発性有機化合物（ＶＯＣ）の排出濃度を年 2 回以上測定し、基準値以下であることを確認しています。

更に日本鉄鋼連盟の自主行動計画に参画し(2000 年度比 30%削減)ＶＯＣ排出量削減に取り組んでおります。2012 年度の排出量は前年度比で 7.6%、2000 年度比では 33.5%の削減となっております。

（注：2010 年度の実績分より、対象物質が追加されたため排出量が増加しています。）

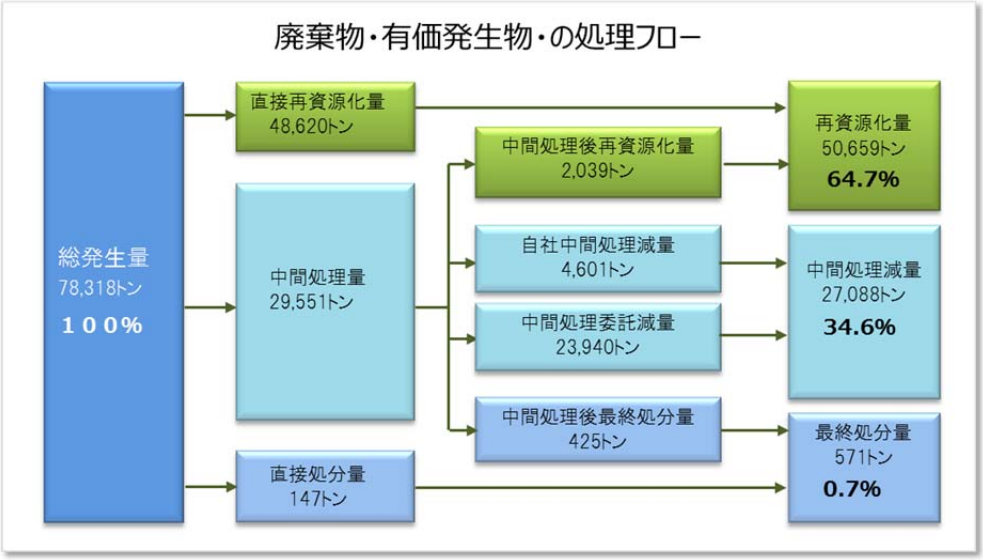


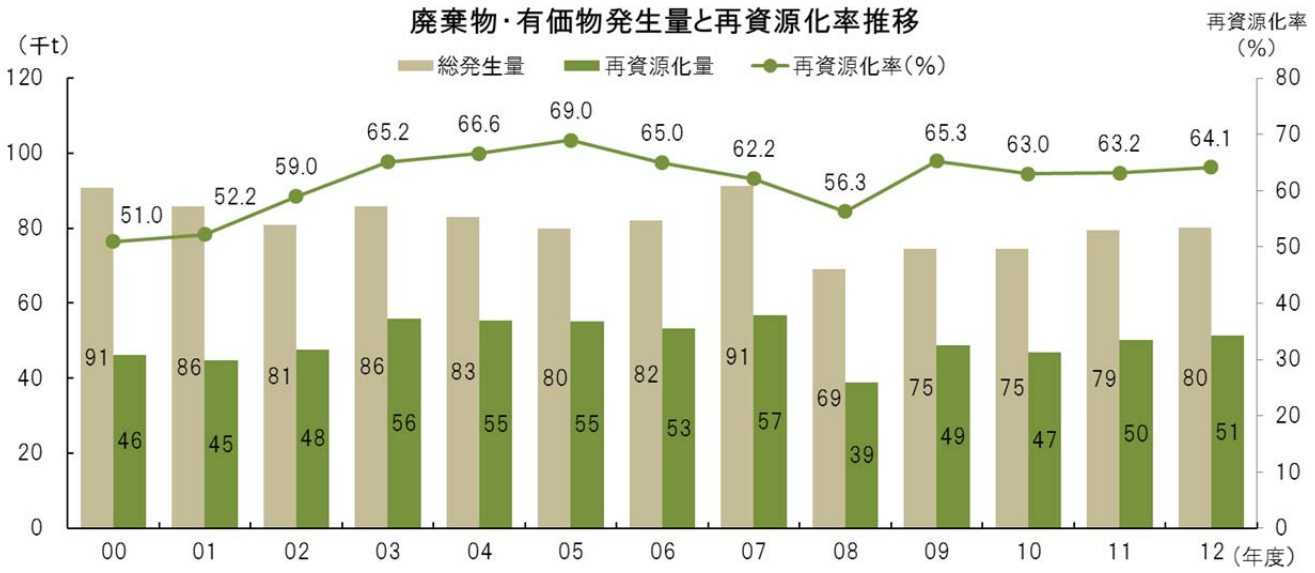
廃棄物・有価発生物のリサイクルの推進

生産活動において発生する廃棄物及び有価発生物は、汚泥、廃油、鉱さい、鉄くずなどがあります。

当社ではそれらの再資源化に取組んでおり、汚泥はセメント原料に、廃油は再生油や補助燃料に、鉱さいは路盤材に　それぞれ再資源化されます。

2012 年度の再資源化量は 51 千ｔで、再資源化率は 64.7%となり、前年度より0.9ポイント増加しました。最終処分量は 571 トンで、総発生量に対する比率は 0.7%となりました。





排水の水質管理

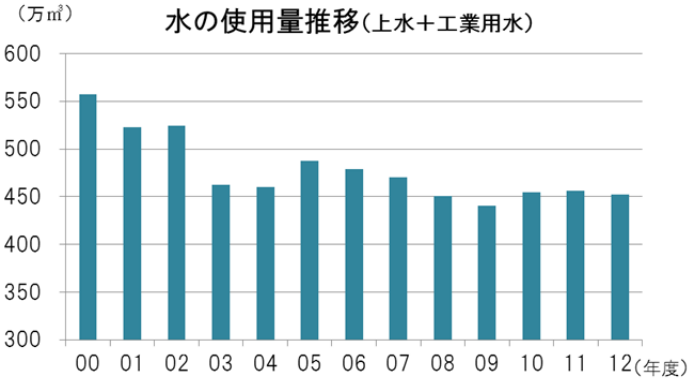
廃液処理設備により、生産設備から発生した特定排水から環境負荷物質を除去し、また処理排水の水質を監視しています。最終ピットでの水質監視は環境負荷に応じて連続監視・定期監視を行い、水質測定結果を各自治体に報告しております。測定結果は法的規制値のおよそ 10%以下で推移しています。

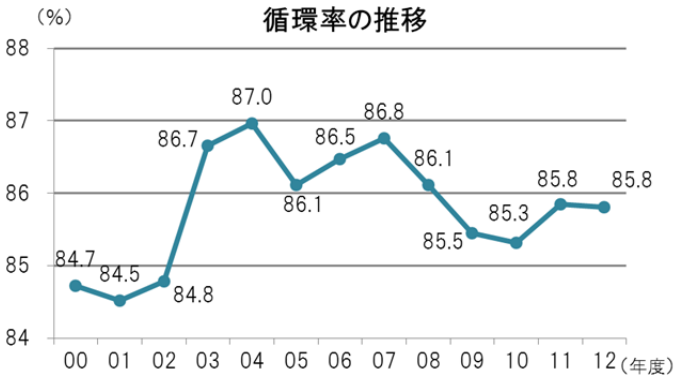
呉工場　廃液処理設備

市川工場　総合廃液処理設備

水の使用量削減・循環使用の推進

2000 年度以降、水の使用量を削減し、かつ水の循環使用を進め、水資源の有効利用に努めています。2012 年度の水の使用量は 452 万㎥で、2000 年度比 18.9%の削減となりました。また、循環率は 85.8%となっています。



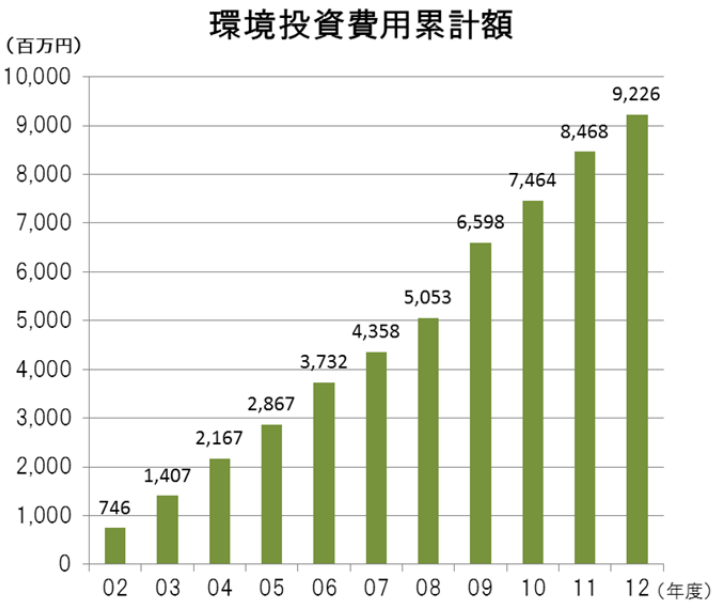


環境会計

2012 年度は太陽光発電設備の導入など省エネルギー対策に投資いたしました。コージェネの維持管理に約 3 百万円、脱臭装置の維持管理や廃棄物処理に約 720 百万円の費用をかけ、環境保全に努めました。

費用の内訳は大気汚染防止に 45.9%、水質汚濁防止に 15.3%、またエコ製品や環境負荷低減の研究開発費用に費用の 9.3%を投じました。

集計を始めた 2002 年度からの投資額・費用額の累計は、9,226 百万円となりました。



2012年度　環境対策コスト

単位：百万円

項　目		主な取組の内容及びその効果	投資額	費用額
公害防止コスト	大気汚染防止	集塵装置、脱臭装置等にかかわる電力、光熱等の維持管理費用	0.0	330.6
	水質汚染防止	廃液処理施設にかかわる電力、薬品等の維持管理費用	0.0	110.4
	その他の公害防止	産業廃棄物置き場	0.0	0.6
地球環境保全コスト	温暖化防止対策	排熱回収設備にかかわる水道光熱費等の維持運営費および省エネ設備の改造費用、緑地管理費用 太陽光発電設備費用	37.3	77.8
	その他環境保全	環境負荷物質抑制用装置	0.0	0.0
資源循環コスト	副産物　産業廃棄物処理	産業廃棄物のリサイクル・処分にかかわる外部委託費用	0.8	103.5
	リサイクル費用	容器包装リサイクル法に定められた再生事業への賦課金	0.0	0.5
管理活動コスト		環境マネジメントシステムの維持管理及び大気、水質廃棄物関係の監視測定費用	0.0	29.1
研究開発活動コスト		環境対応型製品等にかかわる原材料費及び研究開発費用（人件費含む）	0.0	66.9
社会活動コスト		環境保全活動を行う団体への寄付、支援及び会費等のための費用	0.0	0.1
		合　計	38.1	719.6

製品を通じた社会貢献

クロメートフリー鋼板

●エコグリーンシリーズ（ＲｏＨＳ指令※対応商品）

溶融亜鉛めっき鋼板・カラー鋼板・ガルバリウム鋼板(GL 鋼板)で、６価クロムを含まず耐久性を備えたクロメートフリー鋼板「エコグリーン」を開発してきました。外装用カラー鋼板では、業界初のクロメートフリー化を実現しております。さまざまな視点から、お客様の環境負荷物質に対するニーズにいち早く対応した製品を通して、地球の環境保全に貢献していきます。

冷蔵庫やレンジの外装板に使用されています

※RoHS 指令・・・ EU で販売される電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限を規定したもの

環境対応建材商品

●ヨドファインパネル ・ヨドファインルーフ９０

事務所、倉庫、工場などの壁材、屋根材に適した内外装一体のパネルで、断熱材を表裏 2 枚の鋼板でサンドイッチにした断熱効果の高い商品です。

関西国際空港 第２ターミナルビル

ヨドファインパネル

表面材の鋼板には耐汚染性に優れた汚れにくいスーパーバリアカラーGL エコグリーン(クロメートフリー鋼板)を使用しています。

ヨドファインルーフ９０

表面材の鋼板には耐食・耐候性に優れたヨドハイブリッドカラーGL エコグリーンを(クロメートフリー鋼板)使用しています。

●ヨドソーラーパネル ファインソーラー 『壁面設置型』（太陽光発電パネル）

「ファインソーラー壁面設置型」は降雪の影響が無く、雪国でも一年中安定した発電が可能です。また、低反射率の表面仕上げ、低照度（朝・夕・曇り）時の高い発電量、長年培った建材技術に より、さまざまな環境・地域・建築物に対応します。

生活協同組合コープさっぽろ とんでん店

●ヨドクリスタルグレーチング

回収資源を再利用した、環境に優しくデザイン性の高いグレーチングです。

教育・啓蒙活動

各事業所で、社員一人ひとりが環境保全の意義を認識し、日常業務の中で環境保全活動に取り組んでいます。

また、環境教育を定期的に行い、環境マネジメントシステムの運用を通して取り組みを強化できる人材の育成・各人のスキルアップのために資格取得の支援を行っています。

公害防止管理者	
大気関係	12名
水質関係	7名

エネルギー管理士	27名

特別管理産業廃棄物管理責任者	28名

啓蒙活動

●市川工場では、場内に花壇を設営し、優秀部署の表彰を行っております。

●泉大津工場では、工場内の花壇整備と省エネ活動として、グリーンカーテン運動をしています。

地域社会への貢献

事業所ごとに、自治体との間で環境保全協定・公害防止協定を結び、環境改善に努めています。

大阪・呉・市川の各工場では半年に一度、緑化推進、周辺地域の清掃活動を行っています。

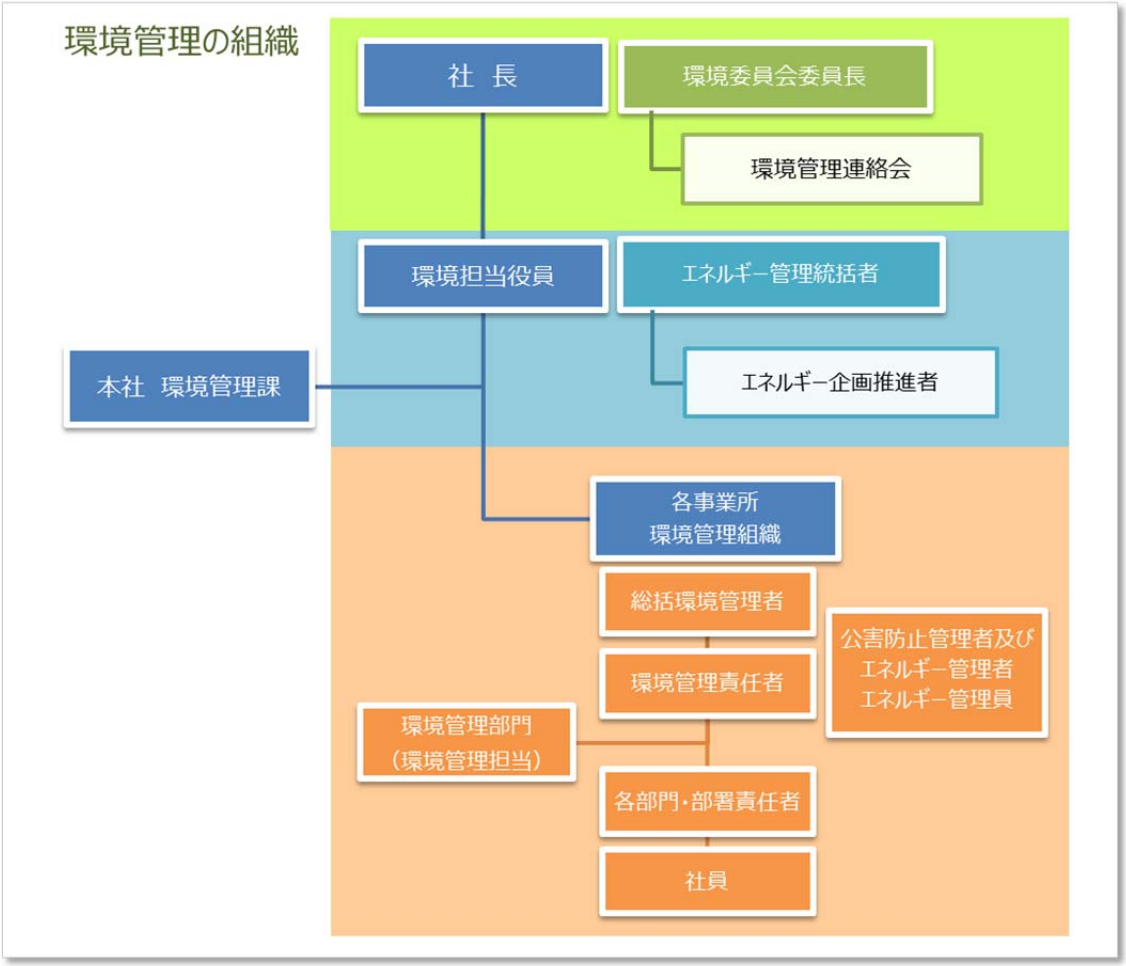
大阪工場周辺の清掃活動

呉工場周辺の清掃活動

環境マネジメントシステム

環境保全活動を推進するための全社機関として「環境委員会」と事業所の環境管理責任者及び環境管理担当者による「環境管理連絡会」を組織し、全社ベースで活動する体制にしております。

また省エネ法の改正に伴い、「エネルギー管理統括者」「エネルギー企画推進者」を新たに設け、全社での省エネを推進しております。事業所では事業所長が総括環境管理者となり、環境管理責任者が環境方針、環境目的・目標を達成するためにマネジメントシステムを運用・維持管理しています。工場部門においては、関連法規に基づき、公害防止管理者やエネルギー管理者、エネルギー管理員を選任しております。



ＩＳＯ14001 の認証取得事業所

各事業所ごとに、認証機関による定期的外部審査に加え、事業所内の内部監査を実施しています。

事業所	登録年月	更新年月	審査登録機関	登録番号
市川工場	2000 年　6 月	2009 年　6 月	日本検査ｷｭｰｲ株式会社（ＪＩＣＱＡ）	Ｅ１４３
大阪工場	2000 年 12 月	2009 年 12 月		Ｅ１９３
呉　工　場	2000 年 12 月	2008 年 10 月		Ｅ２０３

環境年表

年　度	淀川製鋼所(実施事項)	関係法規(施行)
１９３５ 年	会社設立・現大阪工場	
１９５４ 年	呉工場開設	
１９６７ 年	目標管理制度導入　ＱＣ活動発足	公害対策基本法
１９６８ 年		大気汚染防止法
１９７０ 年	カラー廃液処理装置設置（呉工場） 廃硫酸処理回収装置設置（呉工場）	
１９７１ 年	市川工場開設 総合廃酸処理装置設置（市川工場） 呉市と公害防止協定締結（呉工場）	水質汚濁防止法 廃棄物処理法
１９７２ 年	廃油処理装置設置（呉工場） 廃硫酸処理装置稼働（呉工場） 廃硫酸処理回収装置休止（呉工場）	
１９７３ 年	環境管理室設置（大阪工場） ＱＣ活動を自主管理(ＪＫ)活動に改称	
１９７４ 年	カラーライン脱臭装置設置（大阪工場） カラーライン脱臭装置設置（呉工場）	
１９７５ 年	誘導炉集塵装置設置（大阪工場）	
１９７６ 年	環境管理課設置（呉工場） 市川市と緑化協定締結（市川工場）	
１９７９ 年		省エネルギー法
１９８０ 年	エネルギー管理優良工場表彰（呉工場）	
１９８１ 年	総量規制(COD)測定装置設置（市川工場） 大気テレメーター設置（市川工場）	
１９８２ 年	総量規制(COD)測定装置設置（呉工場）	
１９８４ 年	大気テレメーター設置（大阪工場） 弱酸処理装置設置（呉工場） 廃硫酸処理装置廃止（呉工場） 調質炉燃料転換・都市ガス化（大阪工場）	
１９８６ 年	カラーラインミストクーラー廃液処理設備設置（市川工場）	
１９８９ 年	カラー廃液処理装置更新(呉工場)	

年　度	淀川製鋼所(実施事項)	関係法規(施行)
１９９０ 年	コージェネレーション（ガスエンジン）システム設置（大阪工場）	
１９９１ 年		リサイクル法 経団連地球環境憲章
１９９２ 年	弱酸処理設備設置（市川工場）	
１９９３ 年	№2 圧延機ドライブ装置更新　高効率 AC 駆動採用（呉工場）	環境基本法
１９９４ 年	焼却炉廃止（大阪工場）	
１９９５ 年	酸洗設備更新 ドライブ装置高効率 AC 駆動採用（呉工場）	
１９９６ 年		容器包装リサイクル法
１９９７ 年	ボイラー燃料転換・都市ガス化（大阪工場）	経団連環境自主行動計画策定 ＣＯＰ３・京都議定書採択
１９９８ 年	鉄鋼連盟環境自主行動計画に参画	地球温暖化対策推進大綱
１９９９ 年	淀川製鋼所・環境宣言 表面処理工場廃液処理設備設置（呉工場）	地球温暖化対策推進法
２０００ 年	ISO14001 取得（市川工場、呉工場、大阪工場） 鉄鋼連盟ＰＲＴＲ独自調査に参画 鉄鋼連盟有害大気汚染物質自主行動計画に参画 焼却炉廃止（呉工場） エネルギー管理優良工場表彰（市川工場）	循環型社会形成推進基本法 ＰＲＴＲ法 容器包装リサイクル法の完全実施 ダイオキシン類対策特別措置法
２００１ 年	市川市と環境保全協定締結（市川工場） No.5CGL 及び関連設備燃料転換・都市ガス(6C⇒13A)（呉工場） ボイラーの第 1 次燃料転換・都市ガス化（呉工場） No.1CCL 及び関連設備燃料転換・都市ガス化（呉工場） BLL ライン燃料転換・都市ガス化(呉工場)	ＰＣＢ廃棄物特別措置法 改正自動車ＮＯx・ＰＭ法
２００２ 年	焼却炉廃止（市川工場） No.3CGL 及び関連設備燃料転換・都市ガス化（市川工場）	京都議定書批准 RoHS 指令成立
２００３ 年	エネルギー管理優良工場表彰（市川工場） 取鍋乾燥設備燃料転換・都市ガス化（大阪工場） No.4CGL 及び関連設備燃料転換・都市ガス化（市川工場） 都市ガス炊ボイラー増設（呉工場） №3 圧延機ドライブ装置高効率タイプへ更新（市川工場）	土壌汚染対策法
２００４ 年	産業廃棄物・再資源化優良事業所表彰（市川工場） 総量規制(窒素、リン)測定装置設置（呉、市川工場） No.2CCL 及び関連設備燃料転換・都市ガス化（市川工場） No.4CCL 及び関連設備燃料転換・都市ガス化（市川工場） ボイラーの燃料転換・都市ガス化（市川工場）	第５次水質総量規制

年　度	淀川製鋼所(実施事項)	関係法規(施行)
２００４ 年	ロール関連設備燃料転換・都市ガス化（大阪工場） No.3CGL 省電力設備(ターボブロワ)設置（市川工場） 焼鈍関連設備第１次燃料転換・都市ガス化（市川工場）	
２００５ 年	No.5CGL 用ｺﾝﾌﾟﾚｯｻｰの省電力化（呉工場）	京都議定書の発効 （2005 年 2 月 16 日）
２００６ 年	焼鈍関連設備第２次燃料転換・都市ガス化（市川工場） ボイラー設備の第 2 次燃料転換・都市ガス化（呉工場） (重油炊ボイラー廃止、都市ガスボイラーに切替) 特高変電所高効率機器へ更新（市川工場）	ＲｏＨＳ指令施行 改正省エネ法施行
２００７ 年	焼鈍関連設備第３次燃料転換・都市ガス化（市川工場）	
２００８ 年	ロール鋳造設備反射炉を誘導炉に更新（大阪工場） 電気蓄熱給湯システムの導入（泉大津工場） マイクロ水力発電装置設置（市川工場） 呉市との公害防止協定書改正（呉工場）	京都議定書第一約束期間 スタート
２００９ 年	スリッター設備更新　高効率ドライブ装置採用（呉工場） №2 圧延機ドライブ装置高効率タイプへ更新（呉工場）	
２０１０ 年	変電所　高効率トランスへ更新（呉工場）	
２０１１ 年	№2CCL　脱臭装置を蓄熱燃焼式脱臭方式へ変更（市川工場）	
２０１２ 年	変電所　高効率トランスへ更新（市川工場） ヨドコウゴルフセンター（泉大津市）内太陽光発電設備の設置 （泉大津工場）	