



CHIYODA-UTE
ENVIRONMENT BOOK

チヨダウーテの環境への取り組み

私たちは、創業以来、
「安全・快適な生活空間」を届けることを使命として、
事業活動に取り組んで参りました。

2021年には、新たなビジョンを策定し、
世界で最も環境に優しいせっこうボードメーカーを目指して
取り組んでいます。

このビジョンには、地球環境問題をはじめとした、
様々な社会課題に向き合い、
社会の発展や課題解決に対して
真摯にチャレンジすることが、
我々の競争力強化や成長にもつながるという信念の下、
策定されました。

これからも、ビジョンの実現に貢献すべく邁進し、
世の中の皆様から必要とされる会社となるべく、
社員一同精進して参ります。

引き続き、チヨダウーテをご支援頂きますよう、
何卒よろしくお願い致します。

MISSION

「最高の品質」と
「独自技術」で、
「安全・快適な生活空間」を
届けます。

チヨダウーテの具体的な 取り組み効果

CO₂排出量削減

化石エネルギーと比較し、CO₂排出量が
ニュートラルとなる木質バイオマスボイ
ラーを製造時の熱源に導入し脱炭素化に
取り組んでいます。

VISION

チヨダウーテ
グループ
基本理念

VALUES

私たちらしさ
エンゲージメント
パートナーシップ
起業家精神

私たちは完全リサイクル可能な
世界で最も環境に優しい石膏ボードと
建築ソリューションを提供します。

私たちはお客様の課題に真摯に向き合い、
お客様から最初に選ばれる企業を
目指します。

私たちは互いの成長を支え合い、
活力に溢れる組織を目指します。

02 サークュラーエコノミー

建築現場などから発生するせっこうボード
廃材を回収し、原料石膏の一部として再利
用しています。せっこうボードからせっこう
ボードへの循環に取り組んでいます。

GO TO NEXT PAGE ▶▶

チヨダウーテの具体的な目標と
取り組みをご紹介します

環境データ

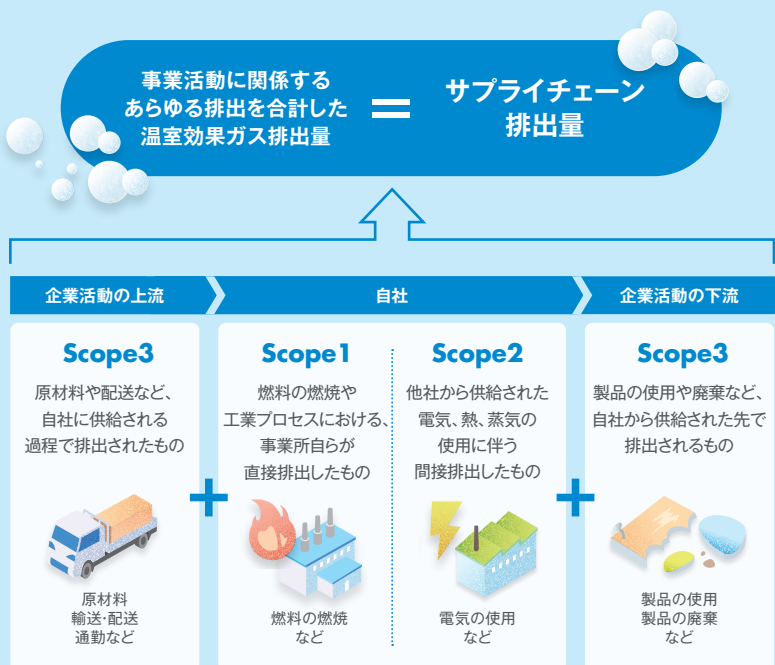
生産時の温室効果ガス排出量

チヨダウーテでは、生産工程での温室効果ガスの排出量をGHGプロトコルのスタンダードに基づき算出しています。

どのくらいの温室効果ガスが排出されているかを把握し、それに基づき、目標と、削減の実施をおこなっています。

Notes 基礎知識

GHGプロトコルで定める サプライチェーン排出量の考え方



※Scope3は15のカテゴリに分類されます。

チヨダウーテのここがすごい!

チヨダウーテの
具体的な
取り組み効果

01

CO₂排出量
削減

製造時のボードm²あたりの
CO₂排出量は、
業界平均の

1/3以下

チヨダウーテ

業界平均*

※グループでの平均です



2021年
現在

Scope1*

10,608
t-CO₂

Scope2*

16,942
t-CO₂

Scope3*

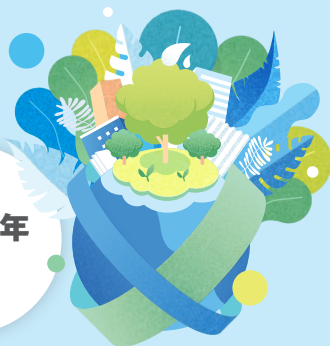
138,305
t-CO₂

※Scope1、Scope2…チヨダウーテ子会社含む
Scope3…チヨダウーテのみ

サーキュラー
エコノミー

カーボン
ニュートラル

2050年
目標



「CHIYODA VISION ZERO」の推進

チヨダウーテは、持続可能な社会の構築を経営の重点課題と位置づけ、独自の取り組みとして「CHIYODA VISION ZERO」を進めています。

チヨダウーテのここがすごい！

チヨダウーテの
具体的な
取り組み効果

02

サーキュラー
エコノミー

廃せっこうボードの再利用を

世界で初めて※**実現。**

原料の「**ボードtoボード**」が可能に。

チヨダウーテのせっこうボードは、芯材となる石膏には、火力発電所や肥料工場等で副産物として発生する「化学石膏」を利用しています。また原紙は、ほぼ100%が新聞古紙などの再生利用です。

せっこうボードは、生産活動の50%以上がリサイクルによって成立している循環型製品です。一度せっこうボードになったボードについては、通常原料中に10%程度しか混合することができなかった廃せっこうボード由来の石膏

ですが、チヨダウーテでは、世界初の**廃石膏連続結晶大型化技術**によって、混合率の制限を意識せず、廃せっこうボード由来の石膏粉をせっこうボード原料として再利用することが可能となり、せっこうボードの**サーキュラーエコノミー**が実現可能となりました。このことにより、ボードからボードを製造することが可能となりました。

この技術は特許を取得しているチヨダウーテだけの特別な技術で世界初の取り組みです。

※ここでの世界初とは、建築現場（新築・解体）から回収された廃せっこうボードを改質して原料石膏としたものを100%原料に使用して製造したせっこうボードを意味します（2023年4月時点 自社、グループ調べ）。

廃石膏連続結晶大型化技術



新開発の技術では廃せっこうボードの二水石膏を連続反応装置で再結晶化し、20μm以上のサイズに大型化した二水石膏を得ることができます。

この技術により、結晶を大きくすることで、せっこうボードに廃せっこうボード原料を多く使えるようになりました。

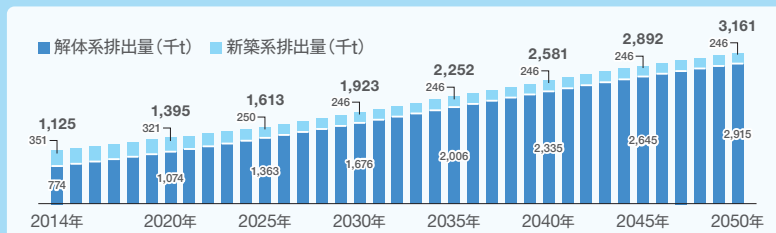
トクヤマ・チヨダジブサム

株式会社トクヤマと共同で設立した株式会社トクヤマ・チヨダジブサムでは、廃せっこうボードの収集から二水石膏の製造・販売、廃せっこうボードリサイクル事業の運営を行っています。独自の廃石膏結晶大型化処理技術を用いて、廃せっこうボードのリサイクル事業をおこなっています。



廃せっこうボードの年間排出量の長期予測

廃せっこうボードは、増加する予測にあるため、処理・リサイクル方法が課題になっています。



出典: 国立研究開発法人国立環境研究所 資源循環・廃棄物研究センター「再生石膏粉の有効利用ガイドライン(2019年5月)」

サーキュラーエコノミーとこれまでの違い

資源廃棄が生じる従来の「リニアエコノミー」や「リユース・リサイクルエコノミー」の持続性への課題を解決する仕組みの1つが、「サーキュラーエコノミー」です。



Linear

リニアエコノミー

短期的な視点での経済利益だけが追求されている。



Reuse/Recycle

リユース・リサイクルエコノミー

資源活用が導入されているが、最終的には捨てることが前提になっている。



Circular

サーキュラーエコノミー

事業や商品開発の段階から、資源廃棄の可能性をなくし、資源が循環し続ける仕組みが構築されている。



より環境にやさしい

チヨダウーテ 独自のせっこうボード製造



Circular

PLASTER

石膏

使用済みのせっこうボードは、「新築系廃材」と「解体系廃材」に分類されます。

新築系廃せっこうボードの再資源化率（せっこうボードへの使用）は

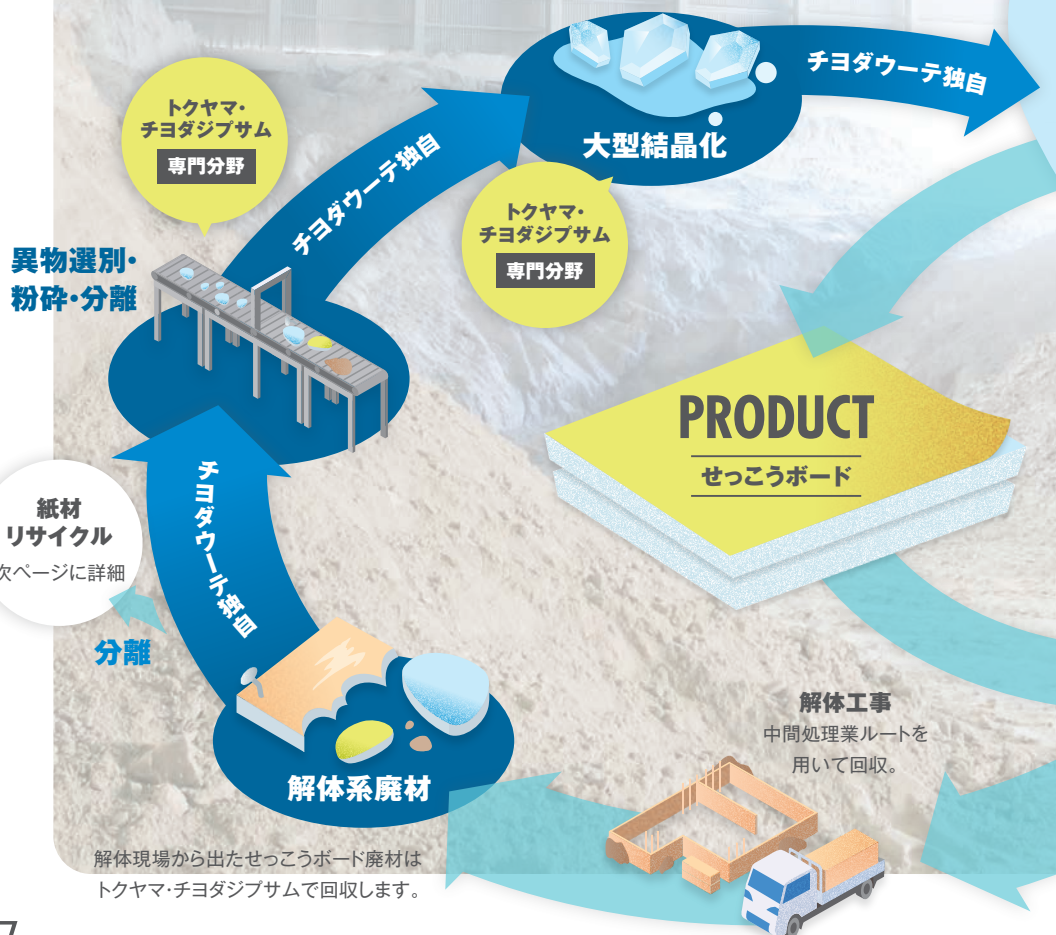
約60%なのに対し、解体系廃せっこうボードの

再資源化率（せっこうボードへの使用）は約6%程度にとどまっています。

チヨダウーテでは、世界初の廃石膏連続結晶大型化技術により、

使用済みせっこうボードが100%再資源化可能^{*}となりました。

※条件によります



「ボードtoボード」の取り組み



第三者機関による

環境ラベルの取得

エコリーフ環境ラベル登録公開



<https://ecoleaf-label.jp/>
JR-AC-24001E
JR-AC-24002E
JR-AC-24003E
JR-AC-24004E

SuMPO 環境ラベルプログラムは一般社団法人サステナブル経営推進機構が運営する(タイプⅢ型)環境ラベル制度でLCA手法により得られた製品の定量的な環境データ/CO₂排出量を開示するものです。

公開先

一般社団法人サステナブル経営推進機構
SuMPO 環境ラベルプログラム

<https://ecoleaf-label.jp/>



エコマーク認定商品



エコマークは、第三者機関である公益財団法人日本環境協会の認定により付与される環境マークで、環境ラベル表示のタイプⅢに該当します。商品の「生産」から「廃棄」までのライフサイクル全体を通して、環境への負荷が少なく環境保全に役立つと認められた商品につけられています。

原紙は 家庭からのリサイクルペーパーを使用



Reuse/Recycle

PAPER

紙

せっこうボードの製造で利用する原紙は、そのほぼ100%が新聞などの古紙からリサイクルしたものを活用しています。

回収したせっこうボードの廃材から分離処理された紙は、製紙会社で段ボールなどにリサイクルします。

廃原紙加工品

せっこうボードの廃原紙は、製紙工場に戻して、段ボールの芯材としてリサイクル利用。

家庭

古紙集積所

製紙工場

古紙問屋

原紙ロール

解体材の木質系バイオマス燃料を利用



Reuse/Recycle

FUEL

燃料

せっこうボード製造でのボイラーに必要な燃料に、解体材などの木質系バイオマス燃料を活用しています。
CO₂を吸収した、木質系廃棄物によるカーボンニュートラル。





チヨダウーテ



チヨダウーテ株式会社

本社事務所 〒510-8570 三重県三重郡川越町高松928番地
TEL 059-363-5555 FAX 059-363-5553

20240607 Rev.03