

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

1) 환경 방침 & 목표

- 고객의 요구조건을 만족시키고, 지속적인 고객서비스로서 환경경영시스템을 정착화 하여 각자의 책임과 권한을 준수함으로써 최선의 노력을 하여 환경 위해 요소 제거 및 환경폐기물 감소를 위한 환경방침 및 환경목표 수립.

환경 방침

(주)후 성 전 임직원은 환경·안전·보건을 최우선으로 하는 '인간존중'의 경영풍토를 조성하여 안전하고 쾌적한 근무환경을 제공함으로써 우리와 사회의 '삶의 질' 향상과 미래세대를 위한 환경보전에 최고의 가치를 두는 환경·안전·보건 초일류 기업을 추구한다.

환경 목표

1. 자원의 효율적 사용
2. 환경오염물질 및 폐기물 발생의 최소화
3. 환경경영 지침에 의거 유해화학물질 사용 억제 및 전폐
4. 환경친화적인 제품설계 및 생산
5. 환경법규의 준수 및 이행
6. 환경성과 개선을 위한 지속적인 개선활동 전개

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

2) 환경영향평가표, 환경영향등록부, 환경경영추진계획서

- 각 팀 환경영향평가 관련 주요업무 및 추진계획사항

부서명	환경영향평가 관련 주요업무	주요업무에 따른 팀별 추진계획
환경안전팀	환경시설 관리, 관공서수검, 법규관리, 대외서류 작성 등	유독물 시설관리, 폐수처리시설 증설, 안전사고 예방활동 등
GSCM팀	원/부재료 및 자재 입출고, 자재보관, 구매관리 등	창고내 폐지 재활용, 기자재 Pallet 및 box 재활용 등
인사혁신팀	울산공장 건축물 관리, 입/출입 관리, 인사/총무 관리 등	음식물 쓰레기 감축 실시, 부식 적정량 구매, 건물 적정온도 관리 등
건설인프라팀	Project 관리 및 업무 추진, 설계 등	장치 제작 설계 절차서 작성 및 교육, 공사 관리 절차서 작성 및 교육 등
품질관리팀	제품 시료 채취, 제품 분석, 결과 정리, 기기 유지관리 등	분석 능력 향상 및 공정 안정화로 분석량 감소, 유해가스 누출량 최소화 등
생산 1팀	제품생산 활동, 원재료 관리, 장치 관리 및 정비 등	장치 및 배관 Leak 최소화 관리, 환경방지시설 적정관리, 유해물질 누출 최소화 등
생산 2팀	제품생산 활동, 원재료 관리, 장치 관리 및 정비 등	장치 및 배관 Leak 최소화 관리, 환경방지시설 적정관리, 유해물질 누출 최소화 등
생산 3팀	제품생산 활동, 원재료 관리, 장치 관리 및 정비 등	장치 및 배관 Leak 최소화 관리, 환경방지시설 적정관리, 유해물질 누출 최소화 등
생산 4팀	제품생산 활동, 원재료 관리, 장치 관리 및 정비 등	장치 및 배관 Leak 최소화 관리, 환경방지시설 적정관리, 유해물질 누출 최소화 등
설비기술팀	장치 관리 및 정비 등	장치 및 배관 Leak 최소화 관리, 환경방지시설 적정관리, 유해물질 누출 최소화 등
연구 1팀	제품 연구 개발 활동, 원재료 및 시료 관리, 장치 관리 및 정비 등	장치 및 배관 Leak 최소화 관리, 환경방지시설 적정관리, 유해물질 누출 최소화 등
연구 2팀	제품 연구 개발 활동, 원재료 및 시료 관리, 장치 관리 및 정비 등	장치 및 배관 Leak 최소화 관리, 환경방지시설 적정관리, 유해물질 누출 최소화 등
공정개발팀	제품 연구 개발 활동, 원재료 및 시료 관리, 장치 관리 및 정비 등	장치 및 배관 Leak 최소화 관리, 환경방지시설 적정관리, 유해물질 누출 최소화 등

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

2) 2022년 환경영향평가표, 환경영향등록부, 환경경영추진계획서

- 부서별 환경영향평가 및 추진계획을 환경안전팀에서 취합하여 관리 실시 중.
- 2022년 환경영향평가(정기평가) 결과에 따른 각 팀별 환경경영추진계획서 내용 요약 실시.

등록부 번호	주요 세부 업무사항	환경경영 추진계획 세부목표	
		현재활동 및 환경영향요소	세부시행 계획
환경안전-1	환경 오염 유발시설 관리 (전공장 대기방지시설 관리 부문)	- 방지시설 적정 운영 관리 (세정수 액갈이, 방지시설 효율 개선 활동 등)	- RTO OVER-HUAL을 통한 방지시설 효율 개선 - OA-1300 관련 추가 방지시설 설치 실시.
환경안전-2	환경 오염유발시설 관리 (전공장 폐수배관및 Pit 관리 부문)	- 매일 우수로 및 폐수 배관 모니터링 실시, Check List 작성	- 노후 폐수로 교체 및 폐수 배관 클리닝 실시. - 최종 배출 우수로 PH meter 설치 실시.
환경안전-3	환경 오염유발시설 관리 (폐수처리장 관리)	- 폐수량 증가에 대비하여 MVR 시설 증대 실시	- 폐수처리장 MVR 설비 증설 (추가 Plant 건설 대비 관련)
환경안전-4	산업재해 예방 활동 (환경,안전,보건, 소방, 유해화학물질 등)	- PSM(공정안전보고서) 활동 실시. - 1사 1도로 사업장밖 환경정화활동 실시.	- 환경안전문화 표어 및 제안 경진대회 실시. - 주기적인 환경정화활동 실시
품질관리-1	LiBF4 외 첨가제 수분 분석 관리	- 기존 2ea/week AG 교체 실시	- 노후분석기기 교체 실시 (분석능력 향상으로 분석시약 교체 수명 증가)
품질관리-2	분석실 시약 및 Sample 라벨링 관리	- 분석실 사용 위험물 경고 표지 및 작업환경 개선	- 용기 장소 등 위험물 경고표지 목시 관리 - 위험물 구분 관리(산,가연성,시약등 외)
품질관리-3	기기 분석실 작업 환경 개선 및 분석실 클린룸 관리	- 초기 구성된 분석 시스템 운용	- 노후화 분석력, 실린더력, 배관 교체 실시. - 가스디텍터 감지 범위 증가, 초순수 장치 설치.
K-22-1	K-22 Plant 유해화학물질 누출 최소화 (설비 및 배관 Leak 부분)	- 장치 및 배관 HF/HCl/K-22 누출 발생 가능 (유해화학물질/대기 10KG/회)	- 장치 및 배관 Leak 예방 및 비상조치 수립 (Reactor Thickness Check, 비상훈련 실시)
K-22-2	K-22 Plant 유해화학물질 누출 최소화 (HCl 출하작업 Gas Leak 부분)	- HCl 출하작업 시, 누출 발생 가능 (유해화학물질/대기 0.5KG/회)	- HCl 출하작업 Gas Leak 예방 및 비상조치 수립 (HCl 상차 기사 주기적 교육, Check List 활용)
K-22-3	K-22 Plant 유해화학물질 누출 최소화 (설비 및 배관 폐수 Drain 부분)	- 폐수 Drain 최소화 (폐수 발생량 30KG/회)	- 우폐수로 일일점검표 작성으로 수시 폐수 발생 예방 활동 실시.
LiF-1	Li2CO3 Feed에 따른 먼지 발생 최소화	- 분진(Li2CO3) 발생 (0.01kg/회)	- 설비개선을 통한 분진량 감소 (기타 방안확인) - 원료 입고 검사를 통한 분진 분석 실시.
LiF-2	원재료(55% HF, 35% HCl) 적정관리 실시	- 55% HF, 35% HCl 이송 Line Leak 발생대응. (6,270kg/년 발생, 1,600kg/년 발생)	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시
LiPF6 2 nd -1	F-1674 N2 건조 작업 시 HF 발생	- HF 발생에 따른 방지시설 부하율 확인 (HF 발생 7.5 Ton/년)	- EP-1675A/B 전기집진기 유지, 보수, 관리 (주 1회 Washing, Trouble 주기, 정비이력관리)

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

2) 2022년 환경영향평가표, 환경영향등록부, 환경경영추진계획서

등록부 번호	주요 세부 업무사항	환경경영 추진계획 세부목표	
		현재활동 및 환경영향요소	세부시행 계획
LiPF6 2 nd -2	Generator 원료 Feed, 합성반응 이송	- AHF, PCI3, PF5 등 Feed Line Leak 발생 가능	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시
LiPF6 3 rd -1	F-1743 N2 건조 작업 시 HF 발생	- HF 발생에 따른 방지시설 부하율 확인 (HF 발생 7.5 Ton/년)	- EP-1775A/B 전기집진기 유지, 보수, 관리 (주 1회 Washing, Trouble 주기, 정비이력관리)
LiPF6 3 rd -2	Generator 원료 Feed, 합성반응 이송	- AHF, Cl2 PCI3, PF5 등 Feed Line Leak 발생 가능	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시
LiBF4-1	합성반응 원료 Feed 작업 (BF3 Feed)	- BF3 Feed Line Leak 발생 가능	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시
AHF-1	Mixed Acid 액이송 작업 (E-376)	- Mixed Acid 누출 예방 활동 (E-376 예방정비 활동)	- E-376 Acid Heater 신규 제작 및 교체 실시 (설비 제작완료, 2022년 상반기 교체공사 실시)
AHF-2	Light-Cut 증류 공정 (C-381)	- HF, H2SO4 누출 예방 활동 (C-381 예방정비 활동)	- C-381 Purifying Column 제작 및 교체 실시
AHF-3	응축공정 E-373A 적정 관리	- 유해화학물질 누출 예방 활동 (HF)	- E-373A 제작 및 교체 실시
AHF-4	재해설비(비상용 스크러버) 관리	- 전기집진기 집진 효율전하로 인한 HF, H2SO4 유해화학물질 누출 가능	- 석고상차용 Vent Scrubber 추가 설치 - 전기집진봉 교체 및 Overhaul 실시
무기불화-1	Mixed HF Cooling 작업	- 열교환기 C.W PH 관리 실시 (HF 300kg/회 발생)	- E-571B Carbon Block 열교환기를 SIC Block 열교환기로 교체 실시
무기불화-2	55% HF 저장 및 관련설비 관리	- 설비 관리 및 현장 점검 실시 (55% HF 30Ton 발생)	- 노후 55% HF 저장탱크 철거 및 신규 설치 (V-341)
무기불화-3	AHF Feed 작업 (V-320A/B)	- 설비 관리 및 현장 점검 실시 (HF 등 유해화학물질 발생)	- 노후 V-320A/B Tank 제작 및 설치
SHF-1/2	1차 Heavy-Cut 증류 공정 / 재해설비	- 설비 관리 및 현장 점검 실시	- SHF Spare 열교환기 제작 - K-2125 스크러버 FAN Spare 제작
생산4-C4F6 1 st	C4F6 1 st 4차 반응부 부산물 발생 공정	- C4F6 4차 반응 구간과 RTO 설비와의 거리 문제로 인하여 Solvent의 불완전한 제거 발생.	- C4F6 1st -> RTO 배관 Booster Fan 설치 실시
생산4-C4F6 2 nd	C4F6 2 nd 4차 반응부 부산물 발생 공정	- C4F6 4차 반응 구간과 RTO 설비와의 거리 문제로 인하여 Solvent의 불완전한 제거 발생.	- C4F6 2nd -> RTO 배관 Booster Fan 설치 실시

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

2) 2022년 환경영향평가표, 환경영향등록부, 환경경영추진계획서

등록부 번호	주요 세부 업무사항	환경경영 추진계획 세부목표	
		현재활동 및 환경영향요소	세부시행 계획
설비기술-1	전 Plant 스팀 공급 (보일러 가동)	- 대기오염물질 배출 (먼지, NOx, SOx)	- 보일러 배출가스 초과 시, 공연비 조절을 통해 대기오염물질 최소화 실시.
설비기술-2	전 Plant C.W 공급 및 관리 업무 실시	- 운영 중 C. W Leak 발생 가능 (수질 부분)	- Cooling Water 배관 Leak부 확인 및 보수 (상시 점검 및 확인, Leak 시 즉각 조치 실시)
설비기술-3	전 Plant 냉동기 가동 및 점검 실시	- 운영 중 냉매(K-22) Leak 발생 가능 (온실가스 및 오존층 파괴 물질 관련)	- 냉매(K-22) 배관 Leak부 확인 및 보수 (상시 점검 및 확인, Leak 시 즉각 조치 실시)
연구1팀-1	MoF6 연구 개발	- 연구 중 유해화학물질 발생 (HF 산류 0.01kg/일 발생)	- Metal 분석 전처리 과정 중 외기 노출에 의해 발생하는 HF 제거 설비 및 Test 실시
연구2팀-1	2차 전지 전해질류 연구 개발	- 변색된 에탄올 3회 이상 회수, 증류하여 사용	- 4회 이상 회수 가능 확인, 새 에탄올과 섞어 사용하여 사용량 감소 실시.
연구2팀-2	2차 전지 전해질류 연구 개발	- 반응 부산물(HCl 등) 대기방지시설 Vent 관리	- Scrubber의 물갈이 횟수 증가 (최소 1회/월)
연구3팀-1	UTG 식각용 규불산 연구 개발	- 실험 진행 시 규불산 증발 발생으로 인한 유해화학물질 누출 발생 가능성	- 글로브 박스 개조 실시.
연구4팀-1	Precursor 합성 연구 개발	- 변색된 에탄올 2회 이상 회수, 증류하여 사용	- 3회 이상 회수 가능 확인, 새 에탄올과 섞어 사용하여 사용량 감소 실시.
OA-1300-1/2	OA-1100 제품 Sampling 작업	- Sampling 작업 시, 누출 위험	- Sampling Fitting 개선 작업 실시. - 유해화학물질 누출 비상 훈련 실시.
공정개발-1	신규첨가제 FCCA-01 & FCCA-02 연구 개발, Pilot 운영 종료 관련 업무	- 중화처리를 통한 MC, Toluene 전량 폐기	- 중화처리 실시에 따른 폐기처리 실시 및 폐수처리 실시, 전량 폐기 실시
GSCM-1	폐기물 발생량 감소 및 재활용 실시	- 기자재 Pallet 및 Wooden box 재활용 실시 중	- 재활용 사용이 가능한 품목을 지정하여 분리수거 실시 (수입 Pallet 재활용 실시)
건설인프라팀-1	PROJECT 관련 환경측면 고려	- 공정, 물질에 따른 환경설비 검토 진행 중	- 공정상 오염물질 확인 및 대기배출 검토. - 적합 환경설비 및 효율 향상 설계 검토.
인사혁신팀-1	사무실내 사용 기기 에너지 절감 관련 업무	- 전기 사용으로 인한 석유 에너지 낭비	- 사무실 기계류(에어컨 등) 운영 및 온도 설정 - 형광등 ON/OFF 관리 철저
인사혁신팀-2	식당 음식물폐기물(잔반) 처리 업무	- 폐수 및 음식물폐기물 발생	- 매월 음식물 쓰레기량 확인하여 부식 구매 시, 적정량 구매 실시

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

3) 2022년 환경경영추진 최종검토 실적보고서

- 환경목표추진계획 대비 실적보고를 중간, 최종검토로 분류하여 모니터링 실시
- 2022년 부서별 이행 결과 환경목표의 세부이행계획을 준수하였음.

등록부 번호	환경목표	환경세부목표		개선 활동 시행율(%)
		개선 및 유지활동 계획	실적확인 (증빙자료 확인)	
환경안전-1	대기환경오염물질 기준치 이하 배출	- RTO OVER-HUAL을 통한 방지시설 효율개선 - OA-1300 관련 추가 방지시설 설치 실시.	- RTO Over-Haul 완료. (22년 1월/ 23년 1월 2회) - A-1145A/B 추가방지시설 설치 완료.	100%
환경안전-2	폐수 Leak 최소화	- 노후 폐수로 교체 및 폐수 배관 클리닝 실시. - 최종 배출 우수로 PH meter 설치 실시.	- 노후 우폐수로 배관 공사 및 클리닝 상시 진행. (환경안전팀 긴급작업 실시 총 5건)	100%
환경안전-3	폐기물 재활용 실시	- 폐수처리장 MVR 설비 증설 (추가 Plant 건설 대비 관련)	- 폐수처리장 MVR 2기 추가 증설 진행 중. - 22년 12월 말 준공 및 시운전 완료, 정상가동 중.	100%
환경안전-4	무재해 실시, 안전사고 Zero화	- 환경안전문화 포여 및 제안 경진대회 실시. - 주기적인 환경정화활동 실시	- 코로나19로 인하여 UCC제작 대신 안전문화 확산을 위한 환경안전포여/ 제안 경진대회 실시.	100%
품질관리-1	화학물질 사용량 최소화	- 노후분석기기 교체 실시 (분석능력 향상으로 분석시약 교체 수명 증가)	- 노후분석기기 교체로 인한 분석시약 수명 증가. (21년 수분시약 177병/22년 130병) = 27% 절감	100%
품질관리-2	분석실내 환경안전사고 방지	- 용기 장소 등 위험물 경고표지 목시 관리 - 위험물 구분 관리(산,가연성,시약등 외)	- 장기 방지 실린더류 정리, 공병/실병 구획 정리. - 실병/사용중/공병 스티커 및 On/off 라벨 부착.	100%
품질관리-3	작업 환경 개선 및 분석실 클린룸 관리	- 노후화 분석랙, 실린더랙, 배관 교체 실시. - 가스디텍터 감지 범위 증가, 초순수 장치 설치.	- 노후화 분석랙, 실린더 랙, 유틸리티 Line 교체 - Gas Detector 감지 범위 증가, KS 인증 완료	100%
K-22-1	K-22 Plant 유해화학물질 누출 최소화 (설비 및 배관 Leak 부분)	- 장치 및 배관 Leak 예방 및 비상조치 수립 (Reactor Thickness Check, 비상훈련 실시)	- R-101A Reactor 두께 측정 실시 완료. - K-22 Plant 비상훈련 실시 완료.	100%
K-22-2	K-22 Plant 유해화학물질 누출 최소화 (HCl 출하작업 Gas Leak 부분)	- HCl 출하작업 Gas Leak 예방 및 비상조치 수립 (HCl 상차 기사 주기적 교육, Check List 활용)	- HCl 출하작업 관련 Check List 작성 실시 중.	100%
K-22-3	K-22 Plant 유해화학물질 누출 최소화 (설비 및 배관 폐수 Drain 부분)	- 우폐수로 일일점검표 작성으로 수시 폐수 발생 예방 활동 실시.	- Plant 주변 우폐수로 점검표 작성 중. (환경오염사고 예방 활동 실시)	100%

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

3) 2022년 환경경영추진 최종검토 실적보고서

등록부 번호	환경목표	환경세부목표		개선 활동 시행율(%)
		개선 및 유지활동	실적확인 (증빙자료 확인)	
LiF-1	LiF Plant 비산먼지 발생 최소화 (Li ₂ CO ₃ 사용 관련 사항)	- 원료 입고 검사를 통한 분진 분석 실시.	- 원료 입고 검사 실시.	100%
LiF-2	LiF Plant 유해화학물질 누출 최소화 (55% HF 사용 관련 사항)	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시	- 유해화학물질 누출에 의한 비상훈련 실시 완료 (10월 11일/18일 조별에 따라 훈련)	100%
LiPF6 2 nd -1	LiPF6 2 nd Plant 유해화학물질 최소화 (HF, PF5, PCI ₃ 사용)	- EP-1675A/B 전기집진기 유지, 보수, 관리 (주 1회 Washing, Trouble 주기, 정비이력관리)	- 전기집진기 내부 Washing액 주 1회 분석 실시. EP-1675A 전기 집진기 교체 작업 완료.	100%
LiPF6 2 nd -2	LiPF6 2 nd Plant 유해화학물질 누출 시, 적절한 대응으로 누출 최소화.	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시	- 유해화학물질 누출에 의한 비상훈련 실시 완료 (10월 11일/18일 조별에 따라 훈련)	100%
LiPF6 3 rd -1	LiPF6 3 rd Plant 유해화학물질 최소화 (HF, PF5, PCI ₃ , Cl ₂ 사용)	- EP-1775A/B 전기집진기 유지, 보수, 관리 (주 1회 Washing, Trouble 주기, 정비이력관리)	- 전기집진기 내부 Washing액 주 1회 분석 실시. 전극봉 센터링 작업 및 FRP 손상부 작업 실시.	100%
LiPF6 3 rd -2	LiPF6 3 rd Plant 유해화학물질 누출 시, 적절한 대응으로 누출 최소화.	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시	- 유해화학물질 누출에 의한 비상훈련 실시 완료 (10월 12일/19일 조별에 따라 훈련)	100%
LiBF4-1	LiBF ₄ , LiPO ₂ F ₂ 유해화학물질 최소화 (BF ₃ , HF, 유기물 사용)	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시	- 유해화학물질 누출에 의한 비상훈련 실시 완료 (12월 16일/20일 조별에 따라 훈련)	100%
OA-1300-1	유해화학물질 누출 최소화 (원부재료 Feed Loss 최소화)	- Sampling Fitting 개선 작업 실시.	- Sampling 방법 개선을 위한 Glove Box 설치 완료.	100%
OA-1300-2	OA-1300 Plant 유해화학물질 누출 시, 적절한 대응으로 누출 최소화.	- 정량적 위험성 평가에 따라 유해화학물질 누출에 의한 비상 훈련 실시	- 유해화학물질 누출에 의한 비상훈련 실시 완료 (7월 1일 근무조 전원 비상대응 훈련 실시)	100%

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

3) 2022년 환경경영추진 최종검토 실적보고서

등록부 번호	환경목표	환경세부목표		개선 활동 시행율(%)
		개선 및 유지활동	실적확인 (증빙자료 확인)	
AHF-1	Mixed Acid 누출 Zero화	- E-376 Acid Heater 신규 제작 및 교체 실시 (설비 제작완료, 2022년 상반기 교체공사 실시)	- E-376 Acid Heater 제작 및 교체 완료.	100%
AHF-2	유해화학물질 누출 Zero화 (HF, H2SO4)	- C-381 Purifying Column 제작 및 교체 실시	- C-381 Purifying Column 제작 완료. 23년 상반기 교체 예정.	80%
AHF-3	유해화학물질 누출 Zero화 (HF)	- E-373A 제작 및 교체 실시	- E-373A Reflux Condenser 제작 완료. 23년 상반기 교체 예정.	80%
AHF-4	유해화학물질 누출 Zero화 (먼지, HF, H2SO4)	- 석고상차용 Vent Scrubber 추가 설치 - 전기집진봉 교체 및 Overhaul 실시	- 석고 상차용 Vent Scrubber 연기, 23년 예정. - EP-397A 전기집진기 전극봉 및 부품 교체 완료.	50%
무기불화-1	유해화학물질 누출 Zero화 (55% HF)	- E-571B Carbon Block 열교환기를 SIC Block 열교환기로 교체 실시	- 열교환기 제작 완료 교체 예정, 23년 상반기 교체 예정.	80%
무기불화-2	유해화학물질 누출 Zero화 (55% HF)	- 노후 55% HF 저장탱크 철거 및 신규 설치 (V-341)	- 노후된 비상용 탱크(V-341) 1기 제작 완료 및 23년 교체 예정.	70%
무기불화-3	유해화학물질 누출 Zero화 (55% HF)	- 노후 V-320A/B Tank 제작 및 설치	- V-320A/B 제작 예정, (시기 조절 중)	0%
SHF-1	유해화학물질 누출 Zero화 (AHF)	- 열교환기 Tube Leak 대비 Spare 확보 실시	- 23년 하반기 열교환기 Sapre 제작 예정.	0%
SHF-2	대기환경오염물질 기준치 이하 배출	- 스크러버 블로우 Spare 확보 실시	- K-2125 Scrubber Fan Spare 제작 진행 중	80%
생산4-1 (C4F6 1st)	대기환경오염물질 기준치 이하 배출	- C4F6 1st -> RTO 배관 Booster Fan 설치 실시	- 품의 완료에 따라 적정 설비 선정 후, 공사 실시 예정. 23년 1분기내 설치 완료 예정. 설비 설치 장소 및 설비 선정에 필요한 제반 업무 사항 실시 완료.	70%
생산4-2 (C4F6 2nd)	대기환경오염물질 기준치 이하 배출	- C4F6 2nd -> RTO 배관 Booster Fan 설치 실시		70%

(주)후성 환경경영 방침 및 목표

Fluoro chemical No.1 Leader

3) 2022년 환경경영추진 최종검토 실적보고서

등록부 번호	환경목표	환경세부목표		개선 활동 시행율(%)
		개선 및 유지활동	실적확인 (증빙자료 확인)	
설비기술-1	대기환경오염물질 기준치 이하 배출	- 보일러 배출가스 초과 시, 공연비 조절을 통해 대기오염물질 최소화 실시.	- 반기 1회 대기오염물질(먼지, NOx, SOx) 측정 완료, 대기배출허용기준 초과 없음.	100%
설비기술-2	Cooling Water 누출 최소화	- Cooling Water 배관 Leak부 확인 및 보수 (상시 점검 및 확인, Leak 시 즉각 조치 실시)	- 상시 점검 및 CW Leak 발생 시, 즉각 보수 실시. (2022년 CW 배관 보수작업 2건)	100%
설비기술-3	냉매(K-22) 누출 최소화	- 냉매(K-22) 배관 Leak부 확인 및 보수 (상시 점검 및 확인, Leak 시 즉각 조치 실시)	- 월 1회 냉동기 점검 실시. 점검결과에 따라 냉매 누출방지를 위한 예방 관리 실시.	100%
연구1팀-1	유해화학물질 누출 최소화 (HF 제거 100%)	- Metal 분석 전처리 과정 중 외기 노출에 의해 발생하는 HF 제거 설비 및 Test 실시	- HF 제거 설비 마련 및 제거 효율 측정 완료. - 추가적인 효율 Test 진행 중	100%
연구2팀-1	위험물 폐수로 배출 최소화 (Acetone 재사용률 50% 이상)	- 냉각용 에탄올 재사용 실시. (기존 3회 회수 실시)	- 변색된 에탄올 4회 이상 회수 및 증류 실시. - 새 에탄올과 섞어서 사용 실시.	60%
연구2팀-2	대기환경오염물질 기준치 이하 배출	- Scrubber의 물갈이 횟수 증가 (최소 1회/월)	- Scrubber 관리 일지 작성하여 상시 모니터링 실시 완료. (1~12월 액갈이 실시 완료)	100%
공정개발-1	유해화학물질 누출 최소화 (규불산 누출 최소화)	- 글로브 박스 설치하여 실험 진행 중.	- 글로브 박스 개조하여 실험자가 글로브 박스 내에서 실험 실시. 외부 누출 최소화 완료.	100%
인사혁신팀-1	사무실 에너지 사용량 절감 (냉온풍기 사용시간 3% 단축)	- 사무실 기계류(에어컨 등) 운영 및 온도 설정 - 형광등 ON/OFF 관리 철저	- 매월 사무실 적정온도 유지 기록 일지 확인. - 에너지 절약 운동 실시.	100%
인사혁신팀-2	음식물폐기물 전년대비 2% 감소	- 매월 음식물 쓰레기량 확인하여 부식 구매 시, 적정량 구매 실시	- 음식물쓰레기 배출량 모니터링 실시 및 관련 배출량 저감 활동 실시. (부식 적정량 구매)	100%
건설인프라-1	장치 제작 시방서 개선을 통한 환경오염물질 발생 위험 저감	- 환경설비 설계 오류로 인한 오염원 발생 최소화	- 해외파견(폴란드)에 따른 실적 없음.	-
건설인프라-2	설계 변경 최소화로 산업폐기물 발생 최소화	- 장치류 제작 Procedure 정립화 및 검수 절차 등을 Maunual화 실시.	- 해외파견(폴란드)에 따른 실적 없음.	-