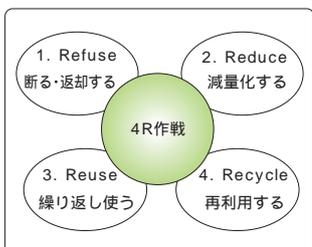


# ゼロエミッション構想の導入

「ゼロエミッション」は1994年、国際連合大学が提唱したもので、「地球に環境負荷をかけない、捨てるもの(ごみ)はなく、あるのは資源のみ」という考え方です。当社ではこのゼロエミッション構想を導入し、原料を購入する際や、製品の設計から物流まで全ての段階で環境負荷の低減、廃棄物の削減に努力しています。

## 4R作戦を展開～堺工場

堺工場では、産業廃棄物の再資源化率をアップさせようと、「4R作戦」に取り組んでいます。4つのRとはリフューズ(いらぬものは断る)、リデュース(減量化)、リユース(使えるものは繰り返し使う)、リサイクル(再生資源として使用する)です。具体的には梱包用紙袋のフレコン化、メーカー引取り、砥石の梱包ダンボールでの納品ゼロ化、薬液容器のメーカー再利用、レンタルウエスの導入、紙コップやダンボールのメーカー引き取りなどを実施しました。この結果、1994年には34%だった産業廃棄物の再資源化率が、2000年には93%となりました。



活動の進め方

## リサイクル活動～住吉工場

住吉工場では、布製品のリユース、リサイクルを積極的に取り入れています。これまで機械製造部では、ウエスを1か月に500kg近く購入していました。これを全てレンタルに変更することにより、年間18万円の費用を削減しました。また、同じく新規購入していた軍手も、1回の使用で処分するのではなく、洗濯して再利用を始めています。リサイクルマットのリース業者変更によって年間約28万円の費用を削減したほか、「缶・ビン」の回収箱を設置して工場内の自販機から出るごみを分別回収。「工場に納入された鉄缶・アルミ缶・ビンの総量」と、「各業者が持ち帰った総量」をチェックしたところ、2000年度は回収率100%を達成できたことがわかりました。



リサイクル品活用



缶・ビンの回収箱設置

## ごみの減量～本社

大阪市環境事業局では、1999年度よりごみの減量・リサイクルに積極的だった市内の大規模な事業用建物に対して、「ごみ減量優良標」を贈っています。主に事務系ごみの減量を目指し実施されているこの制度ですが、当社の本社ビルは実施初年度より3年連続で「優良物件」の称号を獲得しました。現在オフィスから排出されるごみの中で大きな割合を占めているのが、OA用紙や新聞などの古紙です。これまで本社ではオフィス各所に古紙の回収ボックスを設置し、ごみの分別・減量に取り組んできました。紙の分別は森林資源の保護やコスト削減にもつながります。本社では今後ごみの分別徹底、オフィスのペーパーレス化などに取り組んでいきます。



ごみ減量優良標 オフィスに設置された分別箱

## 汚泥の再資源化～加賀屋工場

加賀屋工場では、年間1,334tの汚泥が発生しています。「汚泥」とは泥状の廃棄物全般を指しますが、多くの汚泥は固形物と水分の混合物です。再製品化するには水分を取って加工しなければなりません。当工場が資源化している汚泥は、「無機(セメント)汚泥」と呼ばれるものです。耐食性を高めるため、鉄管にモルタルの内張りをする「モルタルライニング」の作業の際に発生します。脱水機(またはシクナ-)を使用してこれらの汚泥から水分を取り除き、脱水ケーキの状態になったところで、福岡県・麻生セメント株式会社様へ船で輸送、納品しています。納入された汚泥はセメント原料として利用されます。2000年度当工場では汚泥の再資源化率96%を達成しました。



資源化される汚泥