

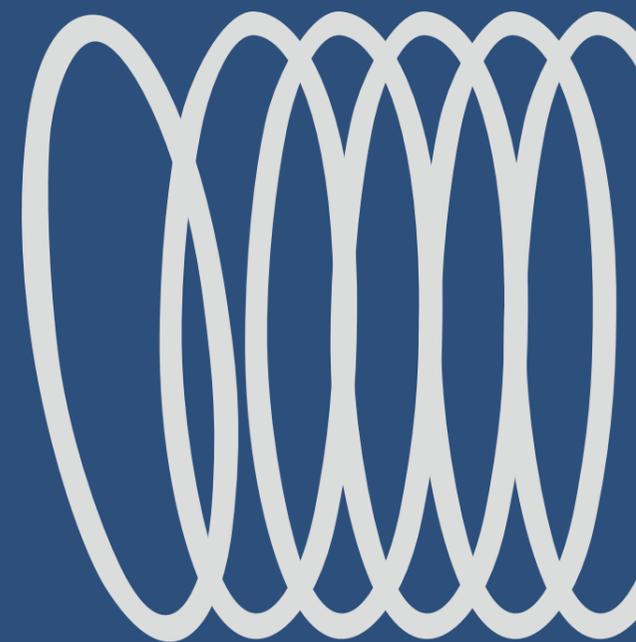
<http://www.rematec.co.jp/>

REMATEC 2005

環境・社会活動報告書

# REMATEC 2005

環境・社会活動報告書



近畿環境興産株式会社

近畿環境興産株式会社

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd.

## トップメッセージ



愛・地球博は予想以上に多くの人々が来場し、成功裏に終わりました。

この博覧会のコンセプトは「循環型社会」であり、会場建設から撤去に至るまですべてこのコンセプトに基づき計画されたそうです。

それだけ社会全体が環境を意識するようになってきたことは私たちにとっては喜ばしいことであり、実際に消費者のニーズも省エネ家電、省エネ住宅、低公害自動車など環境対応型商品に目が向くようになってきているように感じます。

消費者は「利便性から環境へ」と言う視点での選択眼を持つようになり、環境に配慮しない商品は早晚市場からの退場を余儀なくされることになりそうです。

このような消費者ニーズの変化に敏感に反応し、産業界においても「環境」に積極的な対応をする企業が多くなってきましたが、一方で相変わらず鈍感な企業も見受けられます。

物作りの過程で発生する廃棄物を不正に廃棄し

たり、データを改ざんして提出したり、最近マスコミで報道されている工場などは廃棄物を土壌埋め戻し材として販売して問題になっています。調査が進むにつれ真相は明らかになるとと思いますが、「大企業のモラルはどうなっているのだろう」というのが率直な感想です。

これらの大企業はISO14000シリーズを取得し、コンプライアンスを唱え、CSR活動を展開していますが、組織の末端まで浸透していなかった結果であろうと思います。

また、組織としての問題とは別に、経営層はこのような問題を起せば会社存立の危機にいたるとの認識は無かったのでしょうか？

いずれにせよ、これらの事件は大企業であるがゆえに社会的影響も大きく、その分社会的責任も大きいと言えるでしょう。

幸か不幸か私たち産業廃棄物業界を取り巻く環境は、大型不法投棄事件が相次いで発覚していることなどを背景に、廃棄物処理法は毎年のように改正され、ますます規制強化が進んでいるのが現状で

す。小さなミスでも営業停止や許可の取消になり、会社倒産に直結することから、モラルの高い企業が生き残る環境となっています。

それに対して大企業はこれらの問題を起こしても責任は問われるでしょうが、営業停止や操業取り消しにはならないので、危機感が欠如しているのかもしれない。

私たちは中小零細企業ゆえに、このようなことに対する危機意識は大企業より身近なものとして感じています。

廃棄物業界の不透明感が叫ばれ、それが業界のイメージを損なってきたのも事実ですが、最近ではISO14000シリーズの認証を取得している業者も多くなっています。全国でISO14000シリーズを取得している企業は約22,000社ありますが、その内の数百社は廃棄物業者です。

また、ホームページで情報公開している業者も増えていきますし、環境報告書を発行している業者も出てきました。

まだまだ環境報告書を発行している業者は少ないですが、私が5年前に初めて発行した環境報告書の冒頭挨拶で書かせていただいたように、情報公開の重要性を理解し、弊社に続いていただく業者が出てきたことをうれしく思っています。これは会社の透明性を高めることが、お客様や地域住民の皆様、またその他当社を取り巻く多くの関係者の皆様からの信頼を得る一番の近道だと感じていただいたからではないかと思います。

そういう状況の中で、今年4月に優良業者評価制度が発足し、業界の透明化が加速することを期待し

ましたが、その制度が十分運用されず、行政の対応が遅れているのは非常に残念です。

弊社の報告書も今回で6回目になります。今年の報告書は「企業の持続性」という観点から、従来の「環境活動」に加えて「社会活動」、「経済活動」の内容についても充実させ、「環境・社会活動報告書」としました。

これは、会社を持続させることが私たちの社会的責任であると考えているからです。

今年7月には、弊社が4年前より大学と共同研究を行っていた亜臨界水反応を利用した次世代廃棄物再資源化技術が環境省よりエコタウン認証を得ました。現在、世界初の商用プラントを大阪府堺市臨海部に建設中であり、18年春完成し、夏より本格稼働する予定です。

弊社では、従来からのリサイクル事業に加えて、コンサルティング事業や亜臨界水のような新たな技術の研究開発などに積極的に取り組み、それぞれのレベルアップを図ることが、ゼロエミッションエンジニアリングカンパニーとしてのサービスの向上につながり、会社の持続性を高めるものと信じています。

今後も環境はもちろん、経済、人間・社会へも積極的に取り組み、持続可能な会社にしていきたいと思っております。

まだまだ十分ではありませんが忌憚りの無いご意見やご指導賜れば幸いです。

# 目次 CONTENTS

■ トップメッセージ	01
■ 編集方針	04
■ 会社概要・沿革	06
■ 企業理念	07
■ 業務内容	09
R/F事業	09
大阪工場	11
九州工場	13
環境パフォーマンスデータ	15
コンサルタント事業	17
岩手プロジェクト	17
海難事故処理	19
環境ソリューション事業	21
■ 環境報告	24
環境マネジメントシステムの取り組み	24
環境の取組み・環境教育・訓練・リサイクル活動	25
燃費向上の挑戦	27
環境管理	28
環境会計	29
地域との共栄	30
地域とのかかわり・清掃活動	30
国道沿いの花壇・グラウンドゴルフ大会・地域交流会・ボランティア活動	31
■ 経済性報告	32
経営方針・公正・透明・公共性の向上を目指して	32
優良事業者評価制度への取組み	33
コンプライアンス、リスク管理、今後について	34
財務諸表	35
■ 社会性報告	37
安全衛生基本理念・管理方針・組織体	37
全社安全衛生活動	38
安全衛生の取組み	39
快適な職場作り	41
お客様の声	43
「安心」「安全」そして「感動」を共有できる処理委託	43
アンケート結果	44
補足文書	45
法令関係	45
産業廃棄物に関する解説	46
環境・社会活動報告書用語集	49
■ 社員の声	52
■ 第三者意見	55

## 報告書に関するデータ

■ 記載情報の対象期間  
2004年度(2004年4月~2005年3月)  
実績データは2004年度ですが、活動内容につきましては、一部、2005年度を含んでいます。

■ 報告組織の対象範囲  
実績データの内、経済的パフォーマンス指標は本社、九州支社、その他の事業所全てを対象としております。環境パフォーマンス指標、社会性パフォーマンス指標は、大阪工場、九州工場及び同敷地内の事務所を対象としています。

■ 参考にしたガイドライン  
● GRIサステナビリティリーディングガイドライン2002  
● 事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン  
● 環境会計ガイドライン2005年度版

■ 前回の報告書の発行日  
2004年11月20日に環境報告書を発行しております。

■ 内容に関する問い合わせ先  
近畿環境興産株式会社 九州支社  
管理部/川崎 哲  
Tel.0974-32-7721  
Fax.0974-32-7731  
E-Mail: s.kawasaki@rematec.co.jp

■ ホームページ  
<http://www.rematec.co.jp/>  
本報告書のホームページでの公開は12月中旬を予定しております。  
産業廃棄物の処理、収集運搬の月ごとの実績データは上記ホームページ内で御覧いただけます。

# 編集方針

## ■ 発行の目的

本報告書は私たちのことをより広く、深く知っていただく為に、業務や活動をまとめたものです。私たちを取り巻く全てのステークホルダーとのコミュニケーションを深め、信頼関係を構築し、お互いに社会貢献等を通じて、発展することを目的としています。

特に、産業廃棄物を取り扱う私たちの業界は「負」のイメージが横行しており、ステークホルダーとの信頼関係がなければ、持続可能性は「ゼロ」に等しいと考えております。

この報告書を読んでいただいた方々がおひとりでも多く、私たちの活動に理解と関心を示していただければ幸いに存じます。

## ■ サステナビリティレポートへの移行

5年間発行して参りました環境報告書が「東洋経済新報社・グリーンリポート・フォーラム 共催 環境報告書賞」において、3年連続で「中小企業賞」を受賞いたしました。これを機に今年から、社会面と経済面を充実させ、サステナビリティレポートへ移行することとなりました。

レポートを作成するに当たり、弊社の組織の規模を考えると、今年度からすぐにGRIガイドラインに沿った報告は困難であると判断して、段階的に適用することといたしました。

私たちは、以前より「環境」という言葉について幅広く捉え、「環境面」、「社会面」を主とした報告を行ってまいりました。そこで、今回は従来の報告書に、「経済面」の報告を付け加えるといったスタイルをとりました。

今後、ガイドラインを段階的に適用していくことにより、このレポートをステークホルダーとのコミュニケーションツールだけでなく、組織が持続して発展していくための自己診断ツールとしても、活用していきたいと考えております。

## ■ 発行にあたり

現在、産業廃棄物の業界は、「負」のイメージの払拭に努力しています。しかし、未だに不法投棄や不適正処理、法律違反による許可の取り消し処分や業務停止命令などは後を絶ちません。残念なことに、許可の取り消し処分は2004年度だけで、全国で897件となっております。

このような状況を受け、2005年4月1日には「産業廃棄物処理業者の優良性の判断に係る評価制度の創設に係る改正」が行われ、情報開示による透明性が問われています。早くから、環境報告書を通じて情報開示を行って来た私たちは、産廃情報ネット((財)産業廃棄物処理事業振興財団運営)や自社ホームページでの指定された情報の開示にいち早く対応いたしました。それが私たちに課せられた社会的責任と考え、全ての情報を開示しています。

この報告書には、廃棄物の厳格な管理と適正処理に関する取組みと地域の方々を始めとする全てのステークホルダーとの信頼関係を築くための取組みを記載しています。

最後になりましたが、今年度は本社に代わり、九州支社が中心となり、編集を進めてまいりました。とはいえ、文章は本社と支社に役割分担しましたので、全社一丸となり作成したことにより変わりありません。

活動も報告書も大手企業ほどの派手さはありませんが、手作りならではの味と泥臭い文章の中にあるメッセージをできるだけたくさんの方々を感じ取っていただきたいと心より願っております。



# 会社概要 Profile

## ●会社名

近畿環境興産株式会社  
Kinki Environmental Industry Co.,Ltd.

## ●設立

1974年11月

## ●所在地

本社  
〒596-0015  
大阪府岸和田市地蔵浜町11番地の1  
TEL:0724-38-6434(代表)  
FAX:0724-22-3617

九州支社  
〒875-0211  
大分県臼杵市野津町大字都原字上坪906番地  
TEL:0974-32-7721(代表)  
FAX:0974-32-7731

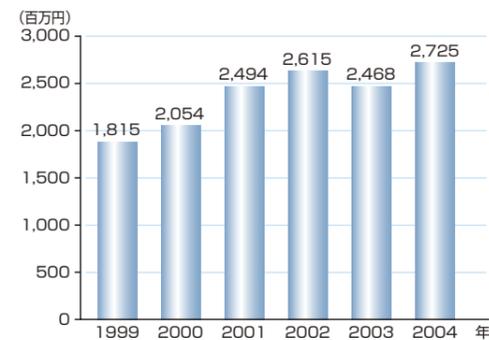
## ●資本金

122百万円

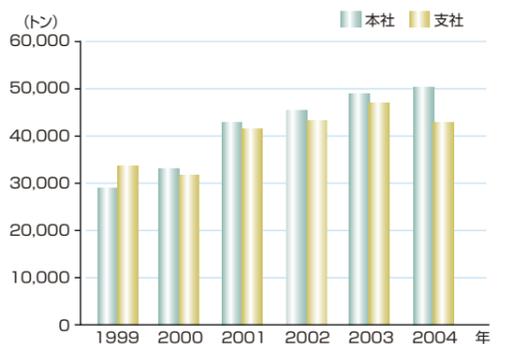
## ●従業員数

119名(2005年3月31日現在)

## ●売上高



## ●製品の出荷量



〔詳細はP15.16参照〕

## ●主な事業内容

- 産業廃棄物処理、収集、運搬業務
- 廃棄物資源化プラントの設計、製作及び販売
- 廃棄物再生処理機器有効活用のためのノウハウ、技術指導及び技術者の教育養成の委託業務
- 廃棄物資源化のコンサルタント業務
- 産業用燃料の販売
- タンク、ピット、油水分離槽等の清掃

## ●許可情報

- 産業廃棄物処分量許可
- 本社 大阪府 第2720000404号  
平成17年7月2日～平成22年7月1日まで
- 支社 大分県 第4426000404号  
平成17年1月10日～平成22年1月9日まで
- 特別管理産業廃棄物処分量許可
- 本社 大阪府 第2770000404号  
平成15年7月1日～平成20年6月30日まで
- 支社 大分県 第4476000404号  
平成16年1月17日～平成21年1月16日まで

## 産業廃棄物収集・運搬業許可

大阪府、大阪市、東大阪市、堺市、高槻市、  
兵庫県、神戸市、尼崎市、西宮市、姫路市、  
京都府、京都市、和歌山県、和歌山市、  
奈良県、奈良市、滋賀県、三重県、鳥取県、愛知県、  
豊田市、岡崎市(みなし)、福井県、神奈川県、横浜市、  
川崎市、埼玉県、さいたま市、千葉県、千葉市、長野県、  
高知市、大分県、大分市、福岡県、北九州市、  
福岡市、大牟田市、佐賀県、長崎県、長崎市、  
佐世保市、熊本県、熊本市、宮崎県、宮崎市、  
鹿児島県、鹿児島市、愛媛県、島根県、  
広島県、福山市、呉市、山口県、高松市

## 特別管理産業廃棄物収集・運搬業許可

大阪府、大阪市、堺市、高槻市、  
兵庫県、神戸市、尼崎市、西宮市、姫路市、  
京都府、京都市、和歌山県、和歌山市、奈良県、  
滋賀県、三重県、福井県、埼玉県、さいたま市、千葉県、  
千葉市、長野県、愛媛県、広島県、大分県、  
大分市、福岡県、北九州市、福岡市、  
大牟田市、佐賀県、長崎県、長崎市、  
熊本県、熊本市、宮崎県、宮崎市、  
鹿児島県

※詳しくはホームページを御覧ください

## ●事業所

- 大阪工場  
〒596-0015  
大阪府岸和田市地蔵浜町11番地の1  
TEL:0724-38-6434(代表) FAX:0724-22-3617
- 本町オフィス  
〒550-0012  
大阪市西区立売堀1-2-12 本町平成ビル7F  
TEL:06-6532-0722 FAX:06-6532-0566
- 藤原事業所  
〒511-0515  
三重県いなべ市藤原町大字東禅寺1361-1  
太平洋セメント株式会社 藤原工場内  
TEL:0594-46-4544 FAX:0594-46-4544
- 南港事業所  
〒559-0032  
大阪府大阪市住之江区南港南7丁目  
関西電力株式会社 南港発電所内  
TEL:06-6613-7761 FAX:06-6613-7761
- 堺工場  
〒592-8331  
大阪府堺市築港新町4-2-4  
(平成18年春 完成予定)
- 九州工場  
〒875-0211  
大分県臼杵市野津町大字都原字上坪906番地  
TEL:0974-32-7721(代表) FAX:0974-32-7731
- 津久見事業所  
〒879-2474  
大分県津久見市大字徳浦字ツムロギ2303番地  
太平洋セメント株式会社 大分工場津久見プラント内  
TEL:0972-82-9055 FAX:0972-82-7025

## ●関連会社

株式会社リマテッククリーン  
〒800-0031  
北九州市門司区高田1丁目4番10号東進ビル2F  
TEL:093-371-3340 FAX:093-371-3074

## ●加入団体

社団法人 大阪府産業廃棄物協会  
関西経済同友会  
環境文明21  
海上防災事業者協会  
廃棄物学会  
環境PFI研究会  
資源リサイクルシステムセンター  
その他各都道府県産業廃棄物協会



URL <http://www.rematec.co.jp/>

## ●沿革

1974年	11月	資本金200万円にて大阪府泉南郡岬町に会社設立
1975年	5月	大阪市此花区に大阪営業所開設
1979年	9月	大阪府泉南郡岬町より、大阪府岸和田市臨海町16番1号に本店を移転
1982年	12月	資本金800万円に増資
1983年	3月	大阪府岸和田市臨海町に臨海中間処理工場完成
1988年	3月	大分県津久見市に津久見中間処理工場完成 資本金1600万円に増資
1988年	10月	福岡県北九州市に北九州営業所開設
1989年	1月	大分県大野郡に九州中間処理工場完成
1991年	12月	資本金5000万円に増資
1992年	11月	資本金1億円に増資
1993年	6月	中華民国高雄にプラント技術移転
	7月	大阪府岸和田市地蔵浜町に新工場完成
1996年	7月	韓国ウルサンにプラント技術移転
1998年	8月	九州新工場完成
1999年	3月	大阪工場ISO14001認証取得
2000年	7月	九州支社 ISO14001 認証取得
2002年	11月	資本金1億2200万円に増資
2004年	10月	大阪市西区に本町オフィス開設
2005年	4月	北九州事業所を分社化 株式会社リマテッククリーン新設

# 企業理念 Corporate philosophy

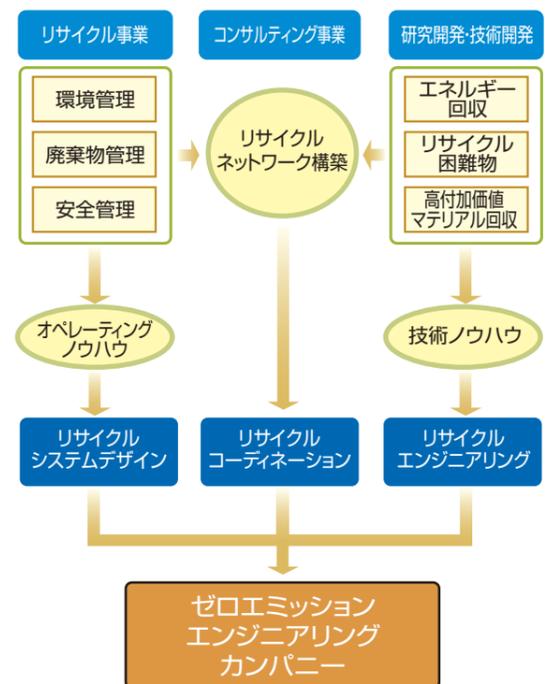
## ●企業理念

近畿環境興産は、技術(テクノロジー)をコアに、地球資源である物質(マテリアル)を無駄なく効率よく再生(リサイクル)することによって、循環型社会構築に貢献できる企業を目指します。

## ●目指す企業像

当社は、企業理念に基づき、10年後のあるべき企業像として、次のような企業を目指します

### ■ゼロエミッションエンジニアリングサービスを提供することができる企業



■環境変化に柔軟に対応できる最適事業ポートフォリオを構築し、安定的に成長を続けることができる企業

■従業員の一人ひとりが誇りと希望を持ち、創造性とチャレンジ精神を発揮できる企業

## ●経営指針

経営指針として、五つのキーワードを基本としています。このキーワードの下に経営基盤の安定を図り、循環型社会形成の一翼を担うと同時に、お客様のご期待に応える満足度の高い企業を目指します。

**信頼性 Reliability**

お客様との信頼関係をより強固なものにするため、関係法規制の遵守を第一とします

**情報開示 Disclosure**

事業の透明性を確保し、積極的に知りえた情報を開示します

**問題解決 Solution**

廃棄物処理/リサイクルビジネスをソリューションビジネスと捉え、お客様の抱える問題解決のお手伝いをします

**リスク管理 Risk Management**

自社のリスク管理を万全に行うことで、お客様のリスクを軽減します

**統合 Integration**

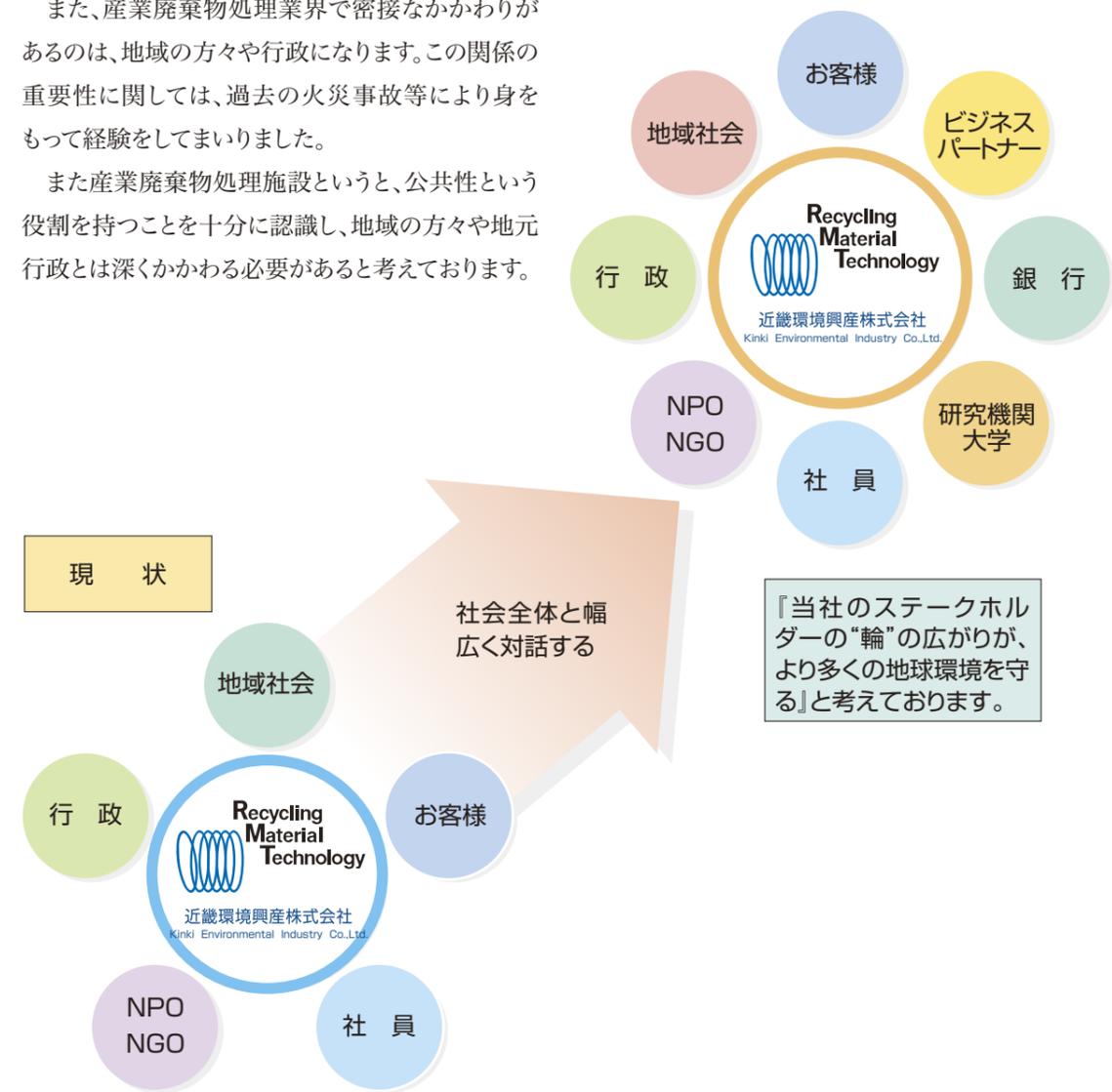
統合力による廃棄物処理ネットワーク構築による総合的なサービスを提供します

## ●ステークホルダーとのかかわり

当社とステークホルダーのかかわりは、基本的にお客様を中心とした企業活動を行っているため、ステークホルダー全体というより、お客様とのかかわりが最も深いというのが現状です。

また、産業廃棄物処理業界で密接なかかわりがあるのは、地域の方々や行政になります。この関係の重要性に関しては、過去の火災事故等により身をもって経験をしてまいりました。

また産業廃棄物処理施設という、公共性という役割を持つことを十分に認識し、地域の方々や地元行政とは深くかかわる必要があると考えております。



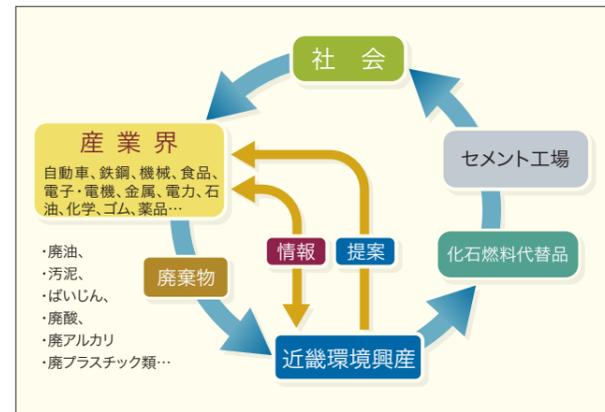
『当社のステークホルダーの“輪”の広がりが、より多くの地球環境を守る』と考えております。

現状を申し上げますと、対話という意味では、やはりお客様、地域社会に占める割合が高くなります。社会全体と幅広く対話を行う必要があるのですが、現状はそのレベルには達していません。そういう意味からも、今回環境報告書から一歩進んだ報告書を発行させていただくことで、ステークホルダー

の皆様に対し、当社の考え方をご理解頂き信頼関係がより深まりますことを念願しております。

今後の中期目標としては、一企業として様々なステークホルダーの方々との対話を徐々に増やしていきたい、その結果を次回からの報告書において反映させる方向で進めていきたいと考えております。

# 業務内容<全社> Work contents

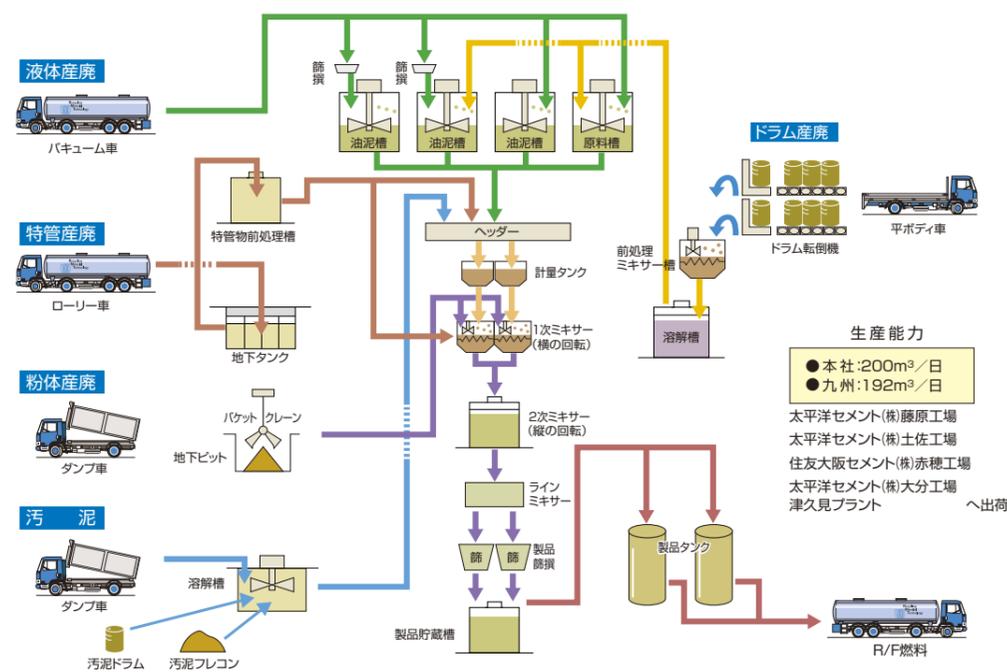


## ●Rematec 再資源化プラント

お客様の工場から排出される廃油、汚泥等の産業廃棄物を独自の高度なミキシング技術(混合比、投入順序、混練時間及び混合機器)と、徹底した廃棄物管理による品質と安全管理により、セメント焼成用補助燃料(R/F燃料; Reclaiming Fuel)として再生しています。この製造システムは二次公害の発生を伴わず、受入した産業廃棄物の96~99%が燃料として生まれ変わります。

※R/F燃料の出荷量、リサイクル率は環境パフォーマンスのページをご覧ください。(15・16ページ)

## ●R/F燃料製造フロー図



## ●R/F燃料とは

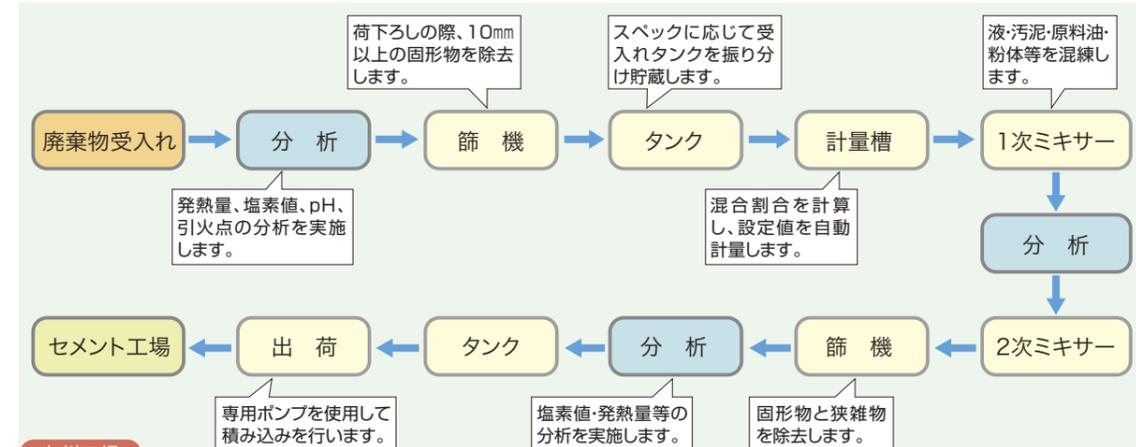
R/F燃料とは、近畿環境興産株式会社が発明した「可逆的チキソトロピー性を有するセメント焼成用補助燃料組成物(特許第3039644号)」をReclaiming Fuel(Reclaiming(廃物や物から再生利用する)/Fuel(燃料)すなわち「廃棄物を利用した再生燃料」と称した、スラリー状物質です。

チキソトロピー性とは、攪拌することにより粘度が減少し、静置すると粘度が極端に上がる現象を言います。例えるとマヨネーズやケチャップ等がチキノ

トロピー性を持っています。このチキソトロピー性をR/F燃料に持たせることにより、タンク貯蔵時には粘度が高く、油水分離することを防止します。そしてポンプによる圧送時には、粘度が下がり液体の性状になり移送しやすくなります。また、焼成炉にスプレー噴霧することにより、含有している水分は水蒸気爆発を起し、油分を飛散させます。この現象が焼成炉において理想的な燃焼フレームを形成し、石炭代替燃料としての役割を果たします。

## ●R/F燃料製造出荷工程

### 大阪工場



### 九州工場



## ●製造プロセス

R/F燃料は、先ず、油分と水分を十分に攪拌してエマルジョンにします。次に固形分を投入して、油分と水分、粉体の微粒子が互い3次元的に架橋するように混合し、製造します。

多種多様化する廃棄物に対し、これまでのノウハウと事前分析を強化し、R/F燃料の品質管理、安定供給、安全操業に全力で取り組んでおります。

## ●当社からの廃棄物

当社においても企業活動を行っている以上当然廃棄物は発生します。その主な内容は、篩機により除去された固形物や搬入容器であるドラム缶、ポリ缶、パレット、ダンボール及びボルト、ナット、ウエス等の混入された狭雑物です。処分業者でもあり、排出事業者でもあります。排出事業者責任がある以上、委託業者への処理確認を厳格に行い、安心のできるビジネスパートナーへの処理委託を行っております。

※詳しくはホームページを御覧ください

### 当社からの廃棄物の量

	大阪工場	九州工場
製造残渣	931t	418t
廃プラスチック類	68t	35t
金属くず	947t	513t
紙くず、木くず	6t	6t
合計	1,952t	966t

## ●取り扱い品目

産業廃棄物処分	
■本社	・燃え殻「廃活性炭に限る」・廃油 ・汚泥・ばいじん・廃プラ・廃アルカリ ・動植物性残渣・廃酸
■支社	・燃え殻・廃油・汚泥・ばいじん ・廃プラ・廃アルカリ・金属くず ・ガラスくず・陶磁器くず・繊維くず ・紙くず・動植物性残渣・廃酸・銻さ
特別管理産業廃棄物処分	
■本社	・廃油・汚泥・廃アルカリ
■支社	・廃油・汚泥・廃アルカリ・廃酸

# 業務内容〈R/F事業 大阪工場〉

Work contents



大阪工場は、大阪府の臨海地域の南部、岸和田市に位置し、工業専用地域に立地しています。1993年7月に現在の敷地に移転し、現在では従業員男性56名、女性10名の計66名で構成されるほどになりました。

## ●製造グループ

### ■廃棄物の管理と適正な処理

品質・量をコントロールできない廃棄物を原料に、決められた製品スペック・供給量を出荷するのは容易なことではありません。しかし、どんな困難物も「当社プラントに投入できればもう一度燃料として再資源化できるのだ。」という再資源化現場のプロ意識を持ち日々頑張っています。

製造グループでは、「製品製造時・出荷時・供給時の安全」を目標に、廃棄物が予想外の反応を起こし事故につながらないように、受け入れ検査を強化し、誤搬入による未契約廃棄物や事前情報と性状の異なる廃棄物の混入を防いでいます。

また、年々複雑化する廃棄物同士の反応が加速的に進むのを防ぐため、温度とpHを中心に廃棄物管理を更に厳格化して、安全な再資源化を継続させるよう努力しています。

- 1.各タンクの受入廃棄物の性状に合わせた「安全なpH値・液温値」の規格策定。
- 2.全ローリー・ドラム等の搬入物に対するpH・液温測定。
- 3.各タンクのpH・液温調整と規格値の保持。
- 4.受入廃棄物と投入予定タンクのサンプル事前混合テストによる異常反応の未然防止。

上記4項目を新たに追加実施・徹底し、製造と供給の安全に努めています。

### ■製品の品質管理

- 1.製品の安定供給
- 2.製品の性状安定
- 3.製品製造時・出荷時・供給時の安全

以上3項目を製品製造時には特に心がけています。

## ●運輸グループ

### ■安全かつ適正な運搬

本社運輸グループは、取り扱うものの危険性を十分認識した上で、特殊車両を操り、廃棄物引取り作業と運搬を安全・適正に遂行する再資源化セールスドライバーであることに誇りを持ち、日々頑張っています。

- 1.車両メンテナンスを徹底し、業務の安全遂行と車両の性能維持に努める。
- 2.安全に車両運行する為の日常点検の徹底。収運許可番号ステッカーの出発前点検を追加。
- 3.過積載運行の防止
- 4.デジタコ搭載による安全運行と環境を配慮した経済運転の実施。
- 5.各作業のKY実施、適正機器・保護具の使用徹底。
- 6.タンク内作業時の酸素・ガス検査実施。
- 7.引取り廃棄物情報の詳細伝達。
- 8.引取り先でのpH測定を実施。事前情報と異なる物の早期発見と対処を図る。

以上8項目を特に心がけ運行しています。

## ●品質管理部

品質管理部はR/F燃料製造における安全性の向上と品質の安定化を図るため、より良い製造システムを構築すると同時に構築した製造システムの運営管理を行っています。

### ■安全性の向上

R/F燃料の製造において発生が予測される事故としては爆発・火災事故、有機溶剤、発生ガスによる中毒事故、腐食事故、臭気漏洩事故などがあります。

これらの事故を未然に防ぎ安全性を向上するために受け入れ廃棄物に対しお客様より頂いた廃棄

物情報などをもとに、検討および反応試験を行っています。

1. 廃棄物搬入前の処理(R/F燃料化)検討  
新規に廃棄物を受け入れる場合に行います。
- 1) 廃棄物情報による危険性の判断  
廃棄物情報などを基にした危険性の判断及びR/F燃料としての適性の判断を行います。

### 2) 廃棄物サンプルの各種反応性試験

廃棄物サンプルを用いた、R/F燃料製造時に想定される反応試験を行い危険性の判断及びR/F燃料としての適性の判断を行います。

### 2. 実際に搬入された廃棄物の反応性試験

廃棄物は排出ロットによりその性状が大きく異なることがありますので、実際に搬入された廃棄物の反応試験を行い、危険が予想される場合には搬入をお断りする場合があります。

### ■品質の安定化

廃棄物を原料として一定の性状を有する製品を安全に製造するには、原料である廃棄物の性状を把握する必要があります。

#### 1. 廃棄物の性状分析項目

- 1) 発熱量
- 2) 塩素含有量
- 3) 引火点
- 4) pH
- 5) ガスクロマトグラフによる廃油成分の定性・定量分析
- 6) 廃棄物の反応性

### 2. R/F燃料の品質管理項目

- 1) 発熱量
- 2) 塩素含有量
- 3) 引火点
- 4) 粘度
- 5) pH



ガスクロマトグラフ

### ■製造マニュアルの作成及び運営管理

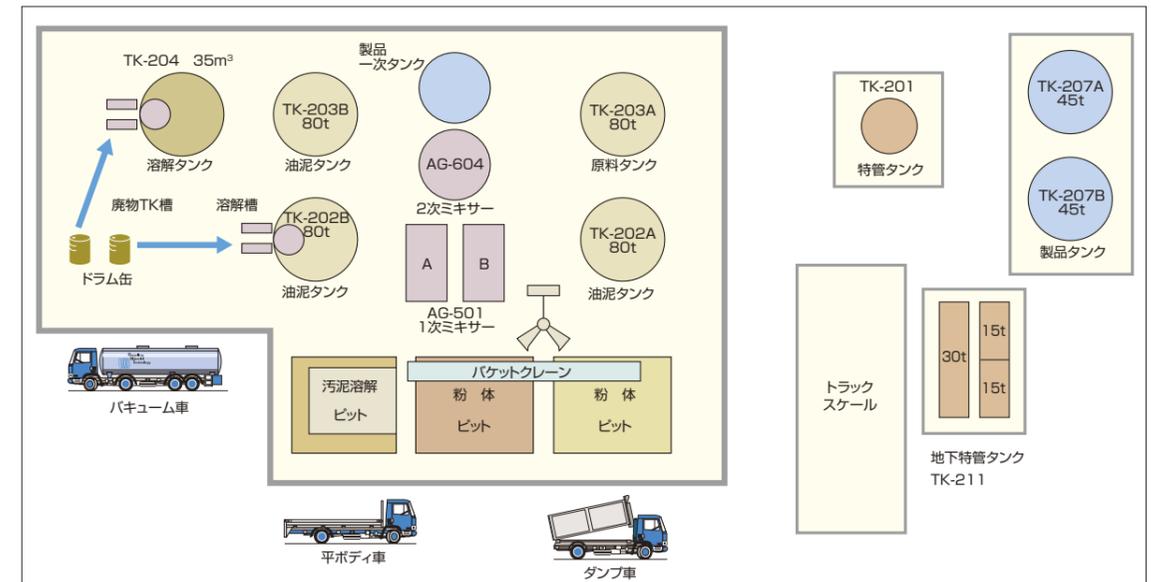
より安全で品質の安定したR/F燃料製造マニュアルを作成し、作成したマニュアルの徹底のための運営管理を行っています。

### ■廃棄物およびR/F燃料に関する教育

R/F燃料を実際に製造する製造グループ、廃棄物を収集する運輸グループ、営業グループが、廃棄物及びR/F燃料製造に対する正しい知識を習得し、安全で、品質の安定したR/F燃料製造を行うための教育を行っています。

1. 安全教育
2. R/F燃料の基礎物理・化学知識の教育
3. R/F燃料製造技術教育
4. 製造設備に関する教育
5. 防災教育

## ●大阪工場 設備配置図



# 業務内容<R/F事業 九州工場>

Work contents



九州工場は大分県白杵市の南部に位置し、緑の木々に囲まれた大自然の中で産業廃棄物のリサイクルを行っております。

1989年に設立され、1998年には最先端の機能を取り揃えた新工場に生まれ変わりました。敷地面積20,000m<sup>2</sup>を有し、従業員男性47名、女性6名の計53名で構成され、明るく活気のある職場です。

私たち製造部のコンセプトは、排出事業所様より排出される産業廃棄物を大切な地球資源と位置づけ、この廃棄物を無駄なく効率よく再生することにあります。このことで、資源循環型社会に参画し、貢献できる喜びを日々体感しています。

## ●製造グループ

### ■廃棄物の管理と適正な処理

廃棄物を当社へ処理委託されるお客様、私たちが製造するR/F燃料を使用して頂くお客様、そして、当工場が位置する地域の方々との信頼関係の構築こそが、円滑な運営につながると考えています。そして、その信頼関係を築き保っていく為には、法を遵守することの他に、コミュニケーションを充実させ、適正な処理を行っていくことが基本だと思っております。「油の一滴も地面に落とさない」と教育を受け、意識を持って日々作業を行っている私たちは、不法投棄等の相次ぐ不祥事のニュースを見聞きする度に腹立たしさを覚えます。

当社では、入荷時に現場での実数量などのマニフェスト記載事項との正誤性の確認、得意先と種類による分別保管、保管場所や投入タンクのデータ入力等を確実にし、お客様から委託された廃棄物を処理するまで各工程の徹底した管理を行っております。

環境に影響を及ぼすような事故の防止として、1日1回の工場内環境巡視のほかに、全員が保管容器からの漏洩防止及び早期発見に心がけています。また、廃棄物をタンクに投入する前には、混合テストを行い、反応事故の防止に努めています。

地域の方々には当社の事業活動について、ご理解いただいておりますが、今年もまた、臭気に関してご指摘を受けました。廃棄物を取り扱う以上、発生する臭気問題は切っても切り離せない永遠のテーマであります。私たちは「臭気クレーム0」を目標に、設備改善や作業方法の改善で臭気の削減に努力することが大切であると考えております。

### ■品質管理

形態や性状が異なる様々な廃棄物を原料とするR/F燃料には、厳しい供給スペックがあります。

受け入れた廃液、廃油、汚泥のpH、発熱量、引火点等の自社での分析データを基に製品を造り、もう一度、品質を保証するため、発熱量、塩素濃度、水分、粘性、pH等の確認を行い、供給先のニーズにあったR/F燃料を安定供給しています。

## ●運輸グループ

### ■安全かつ適正な運搬

収集運搬業務では、排出元から出る廃棄物を安全かつ正確に九州支社まで運搬するために運行ルートの危険箇所の洗い出しやイエローカードの携帯、GPSによる軌跡管理等を行い日々安全運転に努めています。



**【運行ルート表】**  
目的地までの危険箇所を洗い出し、注意を呼びかけています。



**【イエローカード】**  
万が一、事故による漏洩等が起こった時に迅速に行動できるように廃棄物の性状や事故処理手順を記載しています。



**【軌跡管理】**  
廃棄物を処理委託されるお客様の信頼をより強固なものにするため、GPSによる走行軌跡管理を行っております。

## ■メンテナンス工事



工事グループは、お客様のプラントメンテナンスで発生する各種清掃工事を安全第一に行い、ご要望にお答えできるよう、計画から施工、更に発生した廃棄物処理までの一環対応をしております。



特に、メンテ施工で発生する、非定常の環境リスク(作業衛生、廃棄物処理)に対しては、リスク低減の為の施工方法を積極的に提案、採用して頂くことにより、多くのお客様より高い評価を頂いております。

- ・各種配管(イオン交換機含む)等の洗浄工事
- ・各種処理槽(ピット)等の清掃工事
- ・各種貯蔵タンク工事
- ・各種設備維持管理
- ・ダイオキシン類ばく露防止要綱に基づく解体工事
- ・アスベストを含有する保温材、断熱材、耐火被服材などの除去作業(作業レベル2)



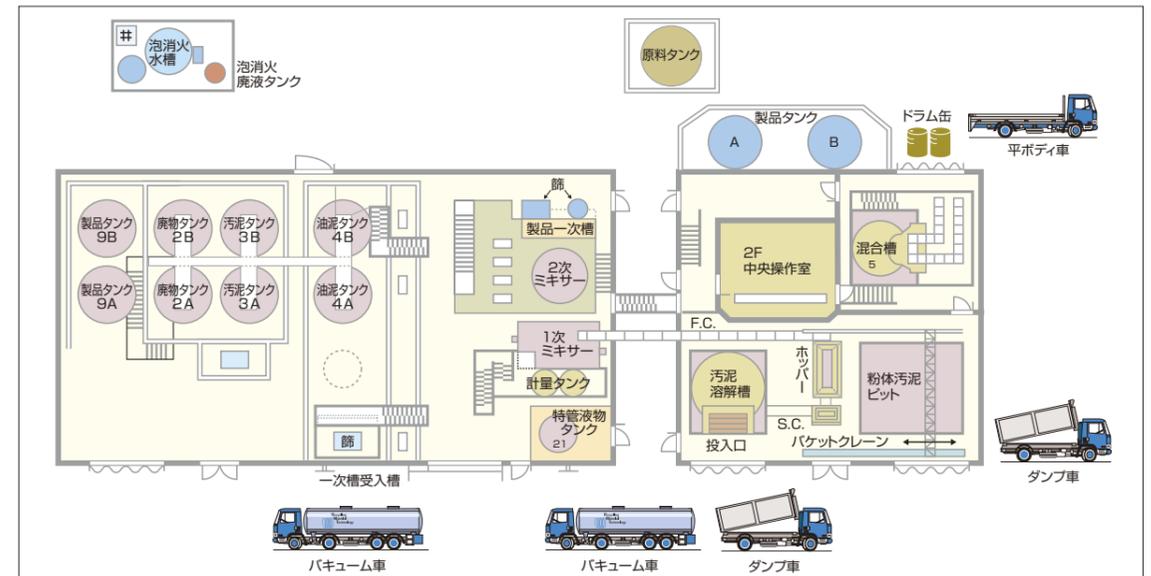
アスベスト除去作業

### ▶関連会社 株式会社リマテッククリーン

20数年の実績を生かし、原油やケミカル製品のタンクや配管など、各種プラント設備の洗浄を行っております。また、早くから機械洗浄工法を取り入れ、作業環境の改善、及び労務コストの削減に努めています。

(株)リマテッククリーン 代表取締役社長 今泉 三樹男

## ●九州工場 設備配置図

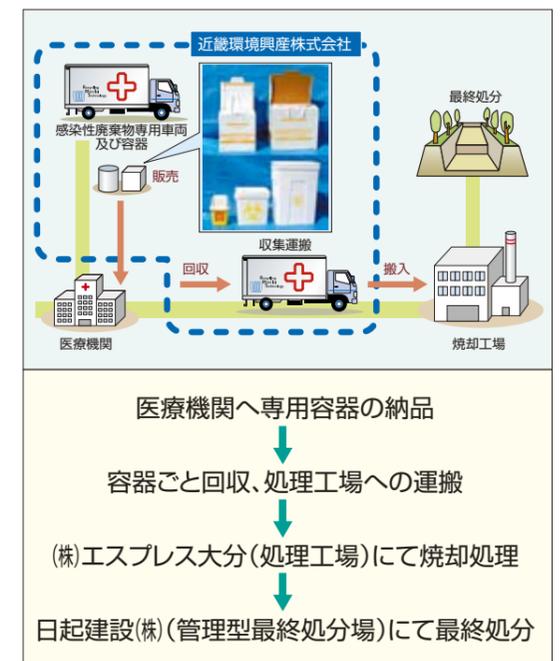


## ■医療系収集運搬

各種医療機関や事業所より排出される感染性廃棄物及び廃試薬を専用の収集運搬車両にて処理施設まで安全に運搬いたします。

また、当社はより安全、適正な医療廃棄物処理を目指す、適正処理推進プログラム(ADPP)の参加登録しています。

### 感染性廃棄物の流れ



# 環境パフォーマンスデータ<大阪工場>

Environmental performance data

	2004年度	2003年度	2002年度
受入廃棄物量(トン)			
廃油	30,348	32,591	21,914
汚泥	7,163	9,188	14,729
廃アルカリ	1,051	538	1,610
廃酸	1,969	202	11
廃プラスチック類	244	188	89
ばいじん	872	943	1,256
動植物性残渣	0	39	34
もえがら	0	1	0
受入廃棄物小計	41,647	43,690	39,644
原料油	10,497	8,796	9,123
原料合計	52,144	52,486	48,767

製品製造量(トン)			
R/F燃料製造量	50,573	48,644	46,872

投入資源量			
ガソリン(KL)	18.5 (670.1GJ)	21.4 (740.4GJ)	24.2 (837.3GJ)
軽油(KL)	197.7 (7,552.1GJ)	174.7 (6,673.5GJ)	183.9 (7,025.0GJ)
灯油(KL)	0.04 (1.5GJ)	0.04 (1.5GJ)	0.24 (8.8GJ)
LPガス(m³)	236 (24.6GJ)	201 (20.9GJ)	393 (40.9GJ)
電力(kW/h)	864,298 (3,111.5TJ)	719,326 (2,589.6TJ)	674,124 (2,426.8TJ)
用水(m³)	1,792	1,407	1,762

排出環境負荷				
排水(m³)	1,559	1,120	1,400	
再生残渣(トン)	931	837	1,135	
空 容 器	廃プラスチック類(トン)	68	20	50
	紙くず(トン)	4	8	12
	木くず(トン)	2	2	4
	繊維くず(トン)	0	11	2
	金属くず(トン)	947	846	910

	2004年度	2003年度	2002年度
製品1トンあたりの投入資源原単位			
ガソリン(L)	0.366	0.440	0.516
軽油(L)	3.909	3.591	3.966
灯油(L)	0.0008	0.0008	0.005
LPガス(m³)	0.005	0.004	0.008
電力(kW/h)	17.090	14.788	14.382
用水(m³)	0.035	0.029	0.038

投入資源及び車両からの温暖化ガス排出量(トン)			
CO <sub>2</sub> (kg-CO <sub>2</sub> )	890,056.9	781,412.5	796,664.9
CH <sub>4</sub> (kg-CH <sub>4</sub> )	8.5	8.5	7.3
N <sub>2</sub> O(kg-N <sub>2</sub> O)	16.4	16.4	14.1

リサイクル率			
	97.7%	98.0%	97.1%

※前年度の環境報告書のリサイクル率に計算間違いがありました。ここで、お詫び申し上げます。

### リサイクル率の計算式

$$\text{リサイクル率(\%)} = \frac{\text{受入量} - \text{残渣量}}{\text{受入量}} \times 100$$

$$= \frac{(\text{受入廃棄物小計} - \text{空容器量}) - \text{再生残渣量}}{\text{受入廃棄物小計} - \text{空容器量}} \times 100$$

### 現状把握

#### 受入廃棄物量と製品製造量

廃棄物の受入量が減少していますが、製品製造量は増加しています。その分、原料油の購入量が増えています。また、廃棄物自体の発熱量が年々下がっており、このことも原料油の購入量の増加に繋がっております。原油高騰が続いており発熱量不足は深刻な問題です。

#### 投入資源量と排出物質

排水は生活排水が主になります。また、投入資源量の増加に伴い、温暖化ガス排出量も年々増加の傾向にあります。様々な工夫によって投入資源量を減らし、温暖化ガスを減少させる必要があります。

# 環境パフォーマンスデータ<九州工場>

Environmental performance data

	2004年度	2003年度	2002年度
受入廃棄物量(トン)			
廃油	17,337	17,174	15,473
汚泥	13,162	15,111	13,723
廃アルカリ	1,689	2,164	1,649
廃酸	678	753	762
金属くず	0	0	110
廃プラスチック類	167	322	1,130
ばいじん	3,776	985	1,011
動植物性残渣	0	0	—
もえがら	2	0	0
ガラスくず	0	3	7
受入廃棄物小計	36,811	36,512	33,865
原料油	9,455	9,228	9,874
原料合計	46,266	45,740	43,739

製品製造量(トン)			
R/F燃料製造量	43,186	46,957	43,189

投入資源量			
ガソリン(KL)	18.1 (626.31GJ)	16.8 (581.3GJ)	17 (588.2GJ)
軽油(KL)	328.7 (12,556.3GJ)	302.3 (11,547.9GJ)	333 (12,720.6GJ)
灯油(KL)	1.2 (44.0GJ)	0 (0.0GJ)	1 (36.7GJ)
LPガス(m³)	86 (8.9GJ)	95 (9.9GJ)	123 (12.8GJ)
電力(kW/h)	508,446 (1,830.4TJ)	449,868 (1,619.5TJ)	497,922 (1,792.5TJ)
用水(m³)	12,120	12,485	11,108

排出環境負荷				
排水(m³)	11,514	11,576	10,553	
再生残渣(トン)	418	219	434	
空 容 器	廃プラスチック類(トン)	35	22	26
	紙くず(トン)	4	※	※
	木くず(トン)	2	※	※
	繊維くず(トン)	0	※	※
	金属くず(トン)	513	305	322

※再生残渣として処理しておりましたのでデータがありません。

	2004年度	2003年度	2002年度
製品1トンあたりの投入資源原単位			
ガソリン(L)	0.419	0.357	0.394
軽油(L)	7.611	6.448	7.719
灯油(L)	0.028	0	0.021
LPガス(m³)	0.002	0.002	0.0028
電力(kW/h)	11.773	9.580	11.529
用水(m³)	0.281	0.259	0.257

投入資源及び車両からの温暖化ガス排出量(?)			
CO <sub>2</sub> (kg-CO <sub>2</sub> )	1,100,358.0	1,002,983.6	1,104,846.0
CH <sub>4</sub> (kg-CH <sub>4</sub> )	10.2	8.9	10.3
N <sub>2</sub> O(kg-N <sub>2</sub> O)	19.6	17.1	19.7

リサイクル率			
	98.8%	99.4%	98.7%

※前年度の環境報告書のリサイクル率に計算間違いがありました。ここで、お詫び申し上げます。

### リサイクル率の計算式

$$\text{リサイクル率(\%)} = \frac{\text{受入量} - \text{残渣量}}{\text{受入量}} \times 100$$

$$= \frac{(\text{受入廃棄物小計} - \text{空容器量}) - \text{再生残渣量}}{\text{受入廃棄物小計} - \text{空容器量}} \times 100$$

### 現状把握

#### 受入廃棄物量と製品製造量

廃棄物の受入量と原料油の購入量はほぼ横ばい状態ですが、供給先の生産・設備事情により、製品製造量が若干減少しています。

#### 投入資源量と排出物質

九州支社では、臭気対策として配管冷却装置に地下水を使用するため、排水量が多くなっています。また、前処理設備の仮設と勤務形態の臨時変更により、電力の使用量が増加し、間接的な温暖化ガス排出量が増加しています。

# 業務内容<コンサルタント事業>

Work contents

## ●コンサルティング・エンジニアリング事業

当社では廃棄物処理・再資源化事業で長年蓄積したノウハウや技術をもとに、廃棄物に関する様々なコンサルティング・エンジニアリング事業を実施しています。

これらの業務は従来「環境・廃棄物コンサルタント」と呼ばれる企業が行ってきた分野でありましたが、廃棄物問題が多様化するに従い、より専門的な知識や経験が求められるようになってきました。

当社は「廃棄物処理の現場を熟知していること」、「廃棄物処理業界内でのネットワークを持っていること」、「社内に技術部門があり問題解決のためのエンジニアリング業務を実施できること」などを強みに、主に取扱の難しい案件を中心に業務を実施しています。

最近実施したコンサルティング業務の主な実績は下表の通りです。

業務概要	
1	<p><b>業務名</b> 和歌山県橋本市ダイオキシン汚染地の不法投棄廃棄物撤去に係るコンサルティング</p> <p><b>業務期間</b> 2000年5月～2002年3月</p> <p><b>業務内容</b> 処理先選定、各種行政手続代行、現地選別施設の設計、廃棄物デリバリー管理等</p>
2	<p><b>業務名</b> 亜臨界水反応による廃棄物リサイクル実証実験プラントのエンジニアリング</p> <p><b>業務期間</b> 2003年4月～2004年3月</p> <p><b>業務内容</b> 実証実験プラントの設計・建設及び試運転、試運転指導</p>
3	<p><b>業務名</b> 岩手青森県境不法投棄現場の原状回復に係るコンサルティング及びエンジニアリング</p> <p><b>業務期間</b> 2004年4月～(撤去完了までの概ね8年間)</p> <p><b>業務内容</b> 原状回復計画の立案、現地設置施設の設計、撤去現場の施工監理、廃棄物デリバリー管理等</p>

## ●岩手プロジェクト

### 1. 経緯

岩手青森県境で当時日本最大規模の不法投棄が発見されました。その岩手県側の原状回復として施工システム基本設計業務の企画提案コンペが開催されたのは、2004年1～3月でした。

当社は和歌山県橋本市での経験等があったことから、応用地質株式会社とJVを組んでこのコンペに参加しました。

そこで当社の廃棄物現地選別及びデリバリー管理手法や応用地質株式会社の掘削及び汚染拡散防止手法などが評価され、見事特定されました。

これにより、当社は岩手青森県境不法投棄現場の原状回復事業のお手伝いをするようになりました。

### 2. 不法投棄現場の原状回復の難しさ

不法投棄される廃棄物は、通常の廃棄物処理市場では「処理施設が少ない」、「コストが高い」等の理由で適正処理が難しいものが多い上に、多種多様な他の廃棄物が混ざり合っ無秩序に投棄されていることが一般的です。

岩手青森の現場も同様の状況であり、これらを安全且つ適正に処理し原状回復を図ることは通常の廃棄物処理よりも数段難しいものであると言えます。

私たちは原状回復には次のような要件が求められると考えております。

- 1 経済性
- 2 安定性
- 3 安全性
- 4 迅速性(スピード)

廃棄物の投棄状況や性状を踏まえながら、上記の要件を満たすように計画立案、施設設計、施工監理を行っています。

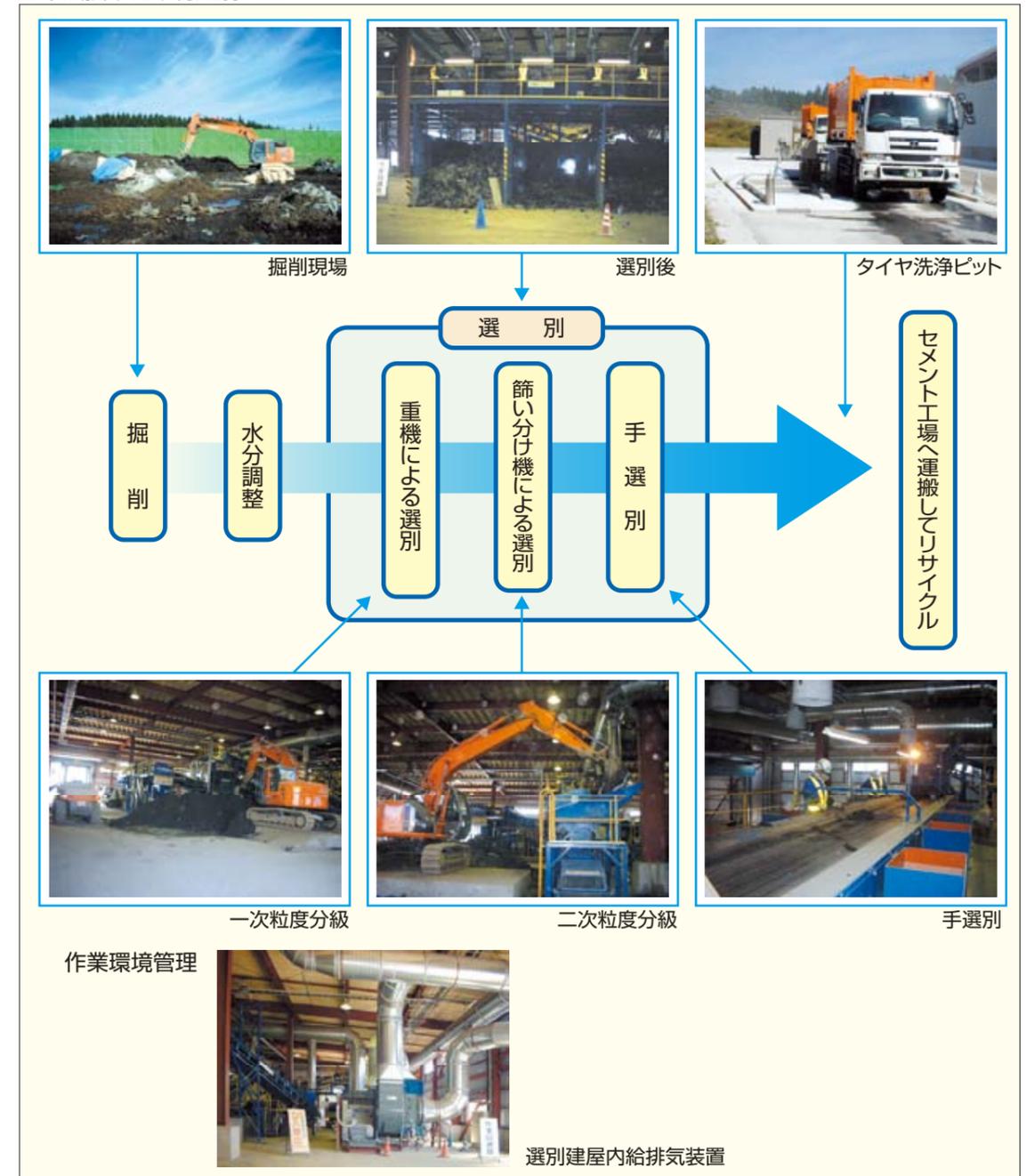
### 3. 2004年度に実施した業務

- 1 原状回復に係る施工システム基本設計業務
- 2 原状回復に係るマニュアル作成業務
- 3 現地選別施設設計業務(建屋・プラント・水処理施設)
- 4 現地建設工事関連施工監理業務
- 5 廃棄物撤去関連施工監理業務

## ■岩手プロジェクト<全景>



## ■不法投棄廃棄物選別フロー



## 業務内容〈コンサルタント事業〉

Work contents

### ●海難事故処理

#### 海上災害で発生した廃棄物の処理

当社では、1995年大分県東国東郡姫島村の海岸に海上災害で漂着した重油の回収及び処理を行なって以来、大小様々な海上災害において発生した廃棄物を取り扱って参りました。

特に1997年のロシア船籍の重油タンカーであるナホトカ号の事故で回収された油(海水、油付着ゴミ、油濁砂を含む)59,000tの内、約10,000t(ドラム缶にして50,000本)の処理を当社が請け負い、自社工場及び協力会社にて処理を行ないました。この時の当社の適正処理が評価され、廃棄物の処理に関して独立行政法人海上災害防止センターの広域

対応契約防災処置実施者として登録させていただいております。以降、同センターや事故関係者から、海上災害における廃棄物の処理を委託されるようになりました。

2004年度も多くの海上災害における廃棄物処理を依頼され実施しました。



平成9年 ロシア船籍タンカー ナホトカ号  
原油流出油防除支援活動感謝状

### ●2004年度の主な実績

#### ■ダメージ・カーゴの処理(2004年4月)

輸入途中、貨物船のトラブルにより海水に浸り、廃棄処分せざるを得なくなった貨物を、仮置きしてある保税庫から処理場近くの港へ海上移送後、処理しました。



水に濡れて使えなくなった貨物(ダメージ・カーゴ)



廃棄処分した貨物 約1400t

#### ■愛媛県愛南町沖、韓国船座礁事故による廃棄物処理(2004年7月)

事故により流出した油や吸着マット及び油に汚染された漂着物を焼却処理しました



座礁現場風景



焼却処分した廃棄物

#### ■福岡県志賀島沖での中国船籍の貨物船座礁事故による廃棄物の処理(2004年8月)

オイル吸着マット等や使用後のオイルフェンスの回収処理を実施しました。

#### ■富山県富山湾での座礁事故による流出油処理(2004年10月)

油で汚染され海岸に打ち揚げられた流木やゴミ、また、岸壁の清掃により発生したゴミを回収して処理しました。



座礁現場風景

#### ■愛媛県三崎町沖での座礁事故により発生した廃棄物の処理(2004年12月)

現場海域と大分県津久見市の離島2箇所に漂着した油が付着したゴミを回収して、焼却工場にて処理しました。



回収したゴミ



台船での回収物の搬出作業

### ●過去の主な実績

- 大分県姫島村の海岸に漂着した重油の回収・処理(1995年)
- 福井県沖ナホトカ号事故での重油回収処理(1997年)
- 徳山沖タンカー反転事故による燃料油回収・処理(1999年)
- 長崎県平戸沖ケミカルタンカー事故による燃料油回収・処理(2002年)
- 鹿児島県志布志沖飼料運搬船事故による燃料油回収・処理及び海岸清掃(2002年)
- 東京都大島町自動車運搬船事故による流出油回収及び油防除(2002年)

### 現場からの声

三日分の着替えと作業服、ヘルメットなど最小限の手荷物を持ち事故現場へ。現場では、流出油によって汚染された海岸の清掃作業、事故船より流出している油の防除作業などが地元漁師の方々の力を借りて行なわれていた。翌日より僕も漁師の方々に混じって油まみれになりながら防除作業を行なった。始めは会社の業務として、ただ単に仕事をしていましたが、日が経つにつれ、地元の方々に

仕事以外にも沢山助けて頂き、次第に「この海を元のきれいな海にするぞ」という気持ちが芽生えたのを覚えている。そんな毎日で気がつけば2ヶ月経っており、三日分の着替えも、1週間分に増えていた。この経験以降、海難事故の場合いつも業務を超えて、元のきれいな海に戻したいという気持ちで現場へ向かっている。

九州支社 営業部 営業第1グループ 大向 孝信

# 業務内容〈環境ソリューション事業〉 Work contents

## ●環境ソリューション部

2003年7月に新部署である環境ソリューション部を立ち上げました。現在は、廃棄物・エネルギー・地球温暖化などの環境問題を包括的に捉え、循環型社会形成に寄与する廃棄物の新規リサイクル処理技術の開発に取り組んでいます。お客様の様々なニーズに応じられるリサイクル技術の改善・開発や、亜臨界水技術等のオリジナリティの高い新規処理技術の開発・提案を行い、大学や各種研究機関と連携して協調した技術開発に取り組んでいます。この部署で生まれた技術により、現在新規事業が立ち上げられようとしています。

## ●新工場 2006年春完成

当社では、大阪府堺市の臨海部に位置する堺第7-3区において、新工場の建設を予定しております。新工場は2006年春に完成し、同年夏に本格稼働する予定です。

新工場では、当社が大阪府立大学と共同で研究を進めてきた亜臨界水反応による廃棄物再資源化技術をコアとして、新しい廃棄物再資源化を提供します。

なお当工場は大阪府が策定した「大阪府エコタウンプラン」において「先導的に整備すべきリサイクル施設」として位置付けられています。また独創性・先駆性が高い廃棄物リサイクル施設として、環境省から「ゴミゼロ型地域社会形成推進施設整備費補助金」が交付される予定です。

### ■新工場の概要

所在地	大阪府堺市築港新町4-2-4
敷地面積	10,420m <sup>2</sup>
建築面積	1,200m <sup>2</sup>
主な施設	亜臨界水反応施設(処理能力70トン/日)
工場稼働	2006年夏予定
稼働開始当初の主な事業内容	・塩素系溶剤含有廃棄物の脱塩再資源化 ・動植物性油脂製造残渣からのバイオディーゼル燃料製造

## ●亜臨界水処理技術の可能性

### ■地域への貢献・循環型社会への貢献・環境への貢献

新工場では、1.塩素系溶剤含有廃棄物再資源化事業 2.動植物性油脂からのバイオディーゼル燃料製造事業の2事業を先行して実施します。塩素系溶

剤は、環境影響が大きい代替が進みましたが、すべての用途で代替することは技術的に困難なため、今後も継続的に一定量は消費される見込みです。特に近畿圏は統計上から全国的にも消費量に占める割合が大きく、事業所別に見ると中小企業も多く含まれています。

通常、使用済みの塩素系溶剤は焼却処理されますが、そもそも処理困難物であるため処理費用が他の廃棄物の数倍必要となる上、近畿圏には適正に処理できる施設がほとんどないため、遠方の処理施設への輸送コストもかかります。

これらを域内で処理できるため、地域経済を支える中小企業の廃棄物処理コストの削減につながり、ひいては競争力の強化に繋がります。

また従来焼却されていた廃棄物から粗アルコールや苛性ソーダ原料などの資源を回収することが可能になり、さらには焼却に伴い発生していたNOx・SOxなど大気汚染物質や、遠方への自動車輸送に伴い発生する、温室効果ガスであるCO<sub>2</sub>の削減にも繋がります。

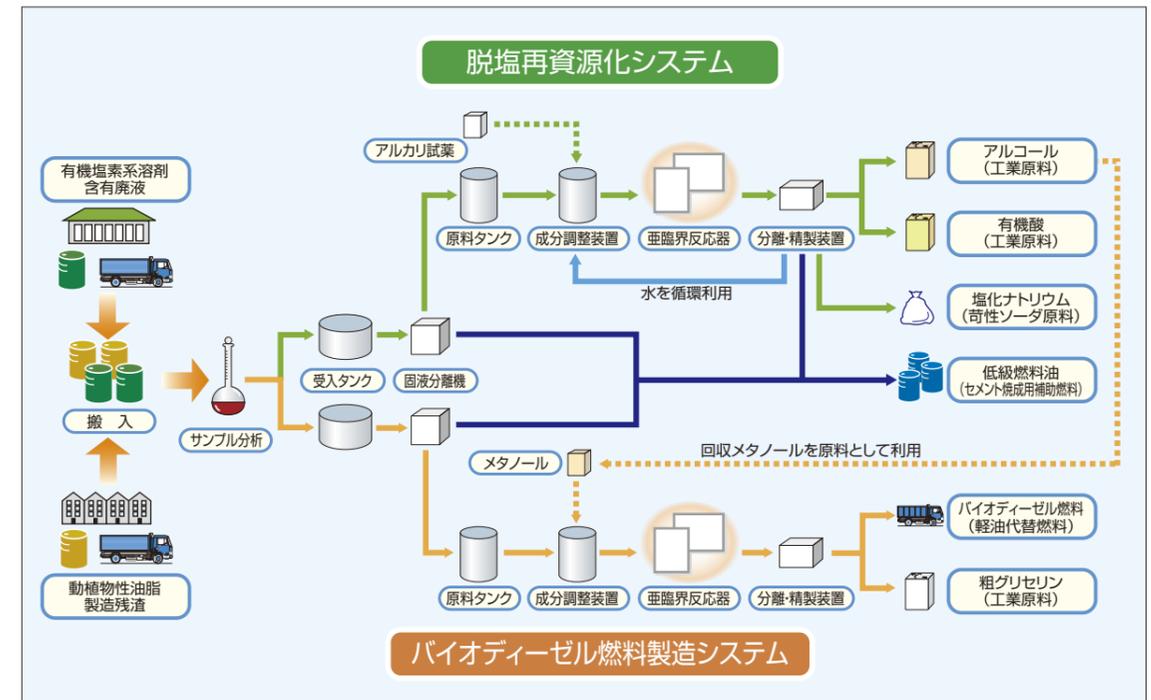
## キーワード Keyword

### 大阪府エコタウンプランとは

大阪都市圏に循環型社会の全国的なモデルを形成することを目指すとともに、環境関連産業の振興を通じ、大阪産業の活性化を図るため、新たな技術やシステムを導入したリサイクル施設の設備が重要であるとして、大阪府が「大阪エコエア構想」に位置づけられた事業のうち、現在具体的な取組が進められている7つの事業計画を「先導的に整備すべきリサイクル施設」に選定して策定。「亜臨界水反応を用いた廃棄物再資源化事業」など独創性・先駆性が認められるとして、本年7月に環境省・経済産業省から承認を受けた。

### <関連サイト>

- 大阪府「大阪府エコタウンプラン」  
<http://www.epcc.pref.osaka.jp/junkan/ecotown/>
  - 経済産業省「エコタウンプランの承認について」  
<http://www.meti.go.jp/press/20050728002/20050728002.htm>
  - 環境省「大阪府エコタウンプランの承認について」  
<http://www.env.go.jp/press/press.php3?serial=6218>
- ★紹介しているURL等は発行時点のものであり変更されている可能性があります。



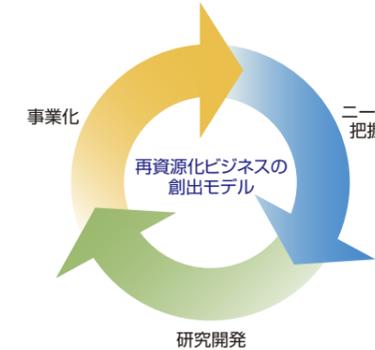
### ■シナジー効果による高付加価値製品の製造

さらに塩素系溶剤を処理することによって得られた回収アルコールを、食用油の製造事業所で発生する廃棄物から得られる脂肪酸を合成して、軽油代替燃料であるバイオディーゼル燃料を製造します。

その際比較的高温条件下で行われる塩素系溶剤の脱塩再資源化システムで発生する余熱を、比較的低温条件下で行われるバイオディーゼル燃料製造システムで利用することでエネルギー効率化を図りました。

それぞれの単独のシステムが抱える、低付加価値な回収品しか得られない、原材料費が大きい、エネルギーロスが大きいなどの課題を、亜臨界水処理技術の汎用性が解決しました。

### ■さらなる再資源化へ

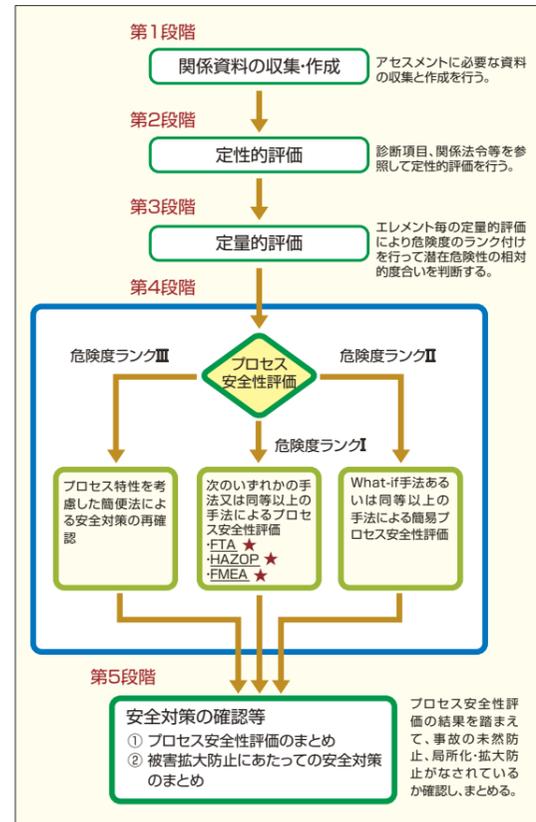


当社の亜臨界水反応による廃棄物再資源化は上の2事業にとどまりません。

現在でも廃塗料からの顔料回収事業、魚滓からの有用成分回収事業をはじめとして、様々な事業が控えています。

また新工場にはGCMS(ガスクロマトグラフ質量分析計)などを備えた研究施設を併設しております。従来は再資源化できなかった廃棄物に対するお客様からのニーズに対して、研究開発に取り組み、速やかに事業化に結びつけるモデルを構築することが、当社のCSRの新しい取り組みです。

●セーフティ・アセスメントに基づく安全への配慮



亜臨界水反応は、全く新しい廃棄物処理技術であり、想定外の事象の発生が予期せぬ惨事を招くことを防止するため、厚生労働省から示されている「化学プラントにかかるセーフティ・アセスメントに関する指針」に基づいてプラントを計画しています。

■セーフティ・アセスメントの構成

1. 関係資料の収集・作成
2. 定性的評価、定量的評価の実施
3. 危険度のランク付け
4. ランク毎のプロセス安全性評価
5. 最終的に安全対策の確認

また配管等の腐食に対する対策として、自社での実験に加え、外部研究機関委託や防食・腐食分野の専門家による指導により、材料選定・運転条件やモニタリング手法の検討を行っています。

●廃棄物処理プラントでの今後のリスク管理の在り方

新技術による事業を立ち上げる上で、リスク管理を確実にを行うことを重要視しています。危険物安全技術協会の指針を使用した安全性評価を廃棄物処理工場においても導入する必要が出てきています。大阪エコエリア計画に参画した当社においても、この安全性評価を実施しています。

計画段階でプロセスが固まり、特化すべきものが明確になり、ようやく潜在的な危険性が見えてきており、対応策の検討に着手しているところです。設備的に対応できる事例、人為的に対応しなければならない事例、継続的な監視体制を確立しなければならない事例等があります。

想定できるリスクを全て洗い出し、そのリスクをいかにコントロールするか、また最善の安全操業ができるのかを模索しているところです。

特化された処理施設のリスク管理は化学工場とほとんど変わらない危機管理を行っていくことが求められ、管理すべき事象が増加する傾向の中で、いかに効果的にリスクをコントロールできるかという能力が必要になってきています。

今後は、プラントの稼動とともに、次々に新たなリスクが発生することが想定できます。これらのリスクへの対応が、当社のプラント運営のノウハウとして蓄積されるとともに、新たに循環型社会への貢献につながられるように取り組んでいきたいと思ひます。

●環境マネジメントシステムの取り組み

当社はISO14000シリーズが発行された1996年から検討を開始しました。まず1999年3月に大阪工場が、続いて2000年7月には九州支社がISO14001の認証を取得しました。

環境マネジメントシステム(以下、EMS)とは業務に伴って、発生する環境への影響を最小限に抑えるように管理するというシステムです。

近年、ISO14000シリーズの普及が進み、認証を持っていて当たり前ようになってきており、企業戦

略のツールとしての価値が薄れ、認証を返却するところもあると聞きます。しかし、産業廃棄物を扱っている当社にとって、EMSを運営することこそが社会的責任であり、更新し続けることは、環境影響を最小限にとどめようと努力していることを認めていただいていることだと捉えて、環境に対する配慮をしていきたいと考えております。

■本社

大阪工場は1999年3月に認証取得し、2005年は2回目の更新審査が終了しました。全員が「著しい環境影響」「グループ別目標」を頭に入れ、環境に対する影響を少なくする様に努力しています。

■支社

九州支社は2000年7月に認証を取得しました。その後、適用範囲を広げて、現在では、営業部工務グループを除くすべての部署がマネジメントシステムに取り組んでおります。2005年4月には、2004年度版へ移行が完了しました。

環境方針(大阪工場)

【基本理念】

近畿環境興産株式会社は、地球天然資源が有限であることを認識し、地球環境保全は人類社会共通の重要課題のひとつとして捉え、企業活動(廃棄物資源化)と環境の調和を目指して、社員全員が環境管理活動に積極的に取り組む。

そのために、環境マネジメントシステムを導入し、自ら決定した適用範囲の中で、重点項目を推進し、環境パフォーマンスを継続的に改善することを約束する。

【重点項目】

1. 「法的要求事項及び当社が同意するその他の要求事項」を順守する
2. 「継続的改善」及び「汚染の予防」を経営判断上優先するよう努力する
3. 環境目的・目標を設定し、実行し、その結果を内部監査及び第三者審査により点検する
4. 当社が製造・販売する製品及び提供するサービスに関する環境配慮の推進
5. 事業全体における廃棄物の削減及び環境負荷低減のための技術導入に努める
6. CO<sub>2</sub>発生低減の取組みを推進
7. 省エネルギー・省資源およびグリーン購入の推進
8. この環境方針を文書化し、社員への周知を図るとともに、社外に公開する

環境方針(九州支社)

近畿環境興産株式会社九州支社は、大分県知事の許可を受け、産業廃棄物である廃油、汚泥等および同種等の特別管理産業廃棄物を排出事業者との処分委託契約に基づき中間処理を行い、また、これらの産業廃棄物の収集・運搬を各県知事および各政令指定都市(中核都市を含む)の許可を受け、事業活動を行うことを認識し、この事業活動において、全社員が環境関連法規制の順守およびその他の要求事項の順守を図ると共に環境影響の低減に努める。

また、排出事業者と協力し搬入される産業廃棄物を資源として捉え、R/Fリサイクル処理を更に推進し循環型社会の実現に貢献する。

1. 環境負荷低減のための実施事項
  - ・事業活動および自然災害に伴う、火災・爆発の未然防止に努める。
  - ・事業活動に伴う漏洩事故防止対策を推進し、臭気発生量の削減、大気、水質および土壌汚染の防止に努める。
  - ・水の有効利用を図り、地下水使用量を削減、地盤沈下の防止に努める。
  - ・生産方法、運搬方法の見直しを図りエネルギー使用量の削減に努める。
  - ・産業廃棄物全般のリサイクルを推進し、R/F製品の安定供給に努める。
  - ・グリーン製品の調達を推進する。
2. 上記項目を実行し、達成するため、汚染の予防を考慮した、環境目的・目標を設定し、定期的なレビューにより、環境マネジメントシステムの継続的改善を推進する。
3. 環境関連法規制およびその他の要求事項を順守すると共に、自社標準・基準を制定し環境保全に努める。
4. 環境方針は文書化し、環境教育、社内外広報活動を通じて、全社員、協力企業および関連取引先に対して周知徹底を図ると共に、社外に対し公表する。

●環境への取り組み

2004年度 苦情及び事故等の件数

	大阪工場	九州工場
臭気に関する苦情	0	4
騒音に関する苦情	0	0
水質に関する苦情	0	0
構内での液漏れ事故	5	5
構内での物損事故	0	3
点検ミスによる液漏れ事故	0	0
点検ミスによる物損事故	0	0
収集運搬時に液漏れ事故	2	0
収集運搬時の物損事故	5	2
出入業者による液漏れ事故	3	0
出入業者による物損事故	0	0
利害関係者からの苦情	0	0
作業ミスによるボヤ	1	1
作業ミスによるケガ	4	2

臭気拡散に対する気配りを持つよう全社員への周知を図ると共に、発生原因物質の取扱い方法について作業標準化を図っています。

構内での液漏れ事故はドラム缶や一斗缶などの荷役作業中の転倒によるものが目立ちます。荷役作業は落ち着いて行うよう指導しています。

収集運搬時の物損事故についてはデジタコ導入以前の件数がほとんどで導入後は激減しています。

作業ミスによるボヤ災害は、廃試薬品の中に禁水物質が混入しており、ガラス瓶内にて発煙したものです。化学物質の物性等の勉強会を実施しています。

設備はほとんどを自動化していますが、どうしても人力による手作業を必要とする作業もあり軽微な怪我が発生しています。

●臭気対策(九州支社)

九州支社では毎年数件の臭気に対する苦情が地域の方から寄せられています。臭気問題は、支社にとって、地域との共存共栄を図っていく上で切っても切り離せない重大な事と捉え、臭気対策設備の改善や作業標準書の見直しなど重点的に行っております。

本年度も従来の脱臭設備に加え、次のような改善を行いました。

津久見事業所脱臭設備



津久見事業所の受け入れタンク上部に、活性炭吸着による脱臭装置を取り付けました。この装置により、周囲の環境はもとより、隣接する事務所に知らないうちに立ち込めていた臭気も無くなり、産業医の先生からも職場環境が大変良くなったとの評価を頂きました。

積み込み時の排気吸入



2004年11月の早朝に臭気の苦情があり、調査の結果、製品積み込み中の臭気が原因であると判りました。そこで、車両タンクの真空ポンプの排気ガスを従来の脱臭設備に引き込む装置を取り付け、テスト運転を開始しました。その後、クレームは無くなりました。

環境整備(カイツカイブキ)植樹



職場の環境整備と、臭気対策をかねて、敷地内の法面の上段にカイツカイブキを植樹しました。

まだまだ、背丈は低いですが、これから大きく育って欲しいと願っております。

●環境教育

EMSの規格に基づき、「環境マネジメントシステム教育資料」を作成し、社員はもとより、新入社員、外部入門者に環境教育を行っています。

●訓練

近年、国内外を問わず異常気象による災害(地震・火災)が多発しています。

地震発生時、廃棄物を保管しているドラム缶の転倒・崩壊による漏洩や火災等は重大な環境破壊へとつながります。影響を少しでも食い止めるように、訓練を行いました。この訓練は対応マニュアルの検証もかねています。

本社



漏洩時訓練

漏洩物が排水枡に流れ込んだ事故を想定して行いました。マニュアルどおり適切に行動できました。



消火訓練

万が一の時、被害を最小限に止めるため、訓練を行いました。

支社



漏洩時訓練

保管してあるドラム缶が地震により倒れて、側溝に流れ込んだという想定で、訓練を行いました。漏洩物が排水処理設備を通って敷地外に流出するのを防ぐために、強力吸引車による回収訓練も行いました。



消火訓練

発見、初期消火、通報、けが人の救助の訓練を行いました。



いずれの訓練もマニュアルに沿って行われ、不備な点は改正されました。

●リサイクル活動

コピー用紙、弁当の容器など事務所から発生するゴミも一手間かけて、有効利用出来るよう全従業員が取り組んでいます。



紙類のリサイクル

コピー用紙、不要な紙はシュレッダーで細断して、R/F燃料に混入しています。

ダンボール紙、雑誌類は回収業者に依頼してリサイクルしていただいております。



弁当関係のリサイクル

弁当容器、プラスチック類は分別して、清掃センター経由で、RPF固形燃料にリサイクルしています。

箸は洗って乾燥後、製紙会社で、紙にリサイクルしていただいております。

残飯は、コンポストで肥料にして、工場敷地内のカボス、キウイの栽培に役立てています。



アルミ缶のリサイクル

アルミ缶は地元の高校の回収活動に協力して、車椅子購入に役立てています。



●グリーン購入

★グリーン購入法に基づき、グリーンマーク商品を積極的に購入しています。

社内用のコピー用紙は100%再生紙を利用しています。

グリーン購入基本原則

- 環境負荷の大きい物品、社会的に環境の負荷の大きいという認識(イメージ)が定着している物品は購入しない。
- 物品の購入に際しては、機能、価格を吟味して汎用品と同一レベルと判断できるもので、納期、納入者の信頼性が担保されている物品を選定する。

●燃費向上の挑戦



燃費向上による燃料使用量の削減は、運搬車両をたくさん所有している当社にとって、大変重要な課題のひとつです。QC活動のテーマとして取り組むなど行ってまいりましたが、2004年7月から順次、デジタコの取り付けを開始し、2004年9月には車両39台全車に取り付け、本格運用を開始しました。

運転手全員が、経済運転による燃費向上はもろんのこと、安全運転に心がけています。

燃費向上への挑戦



燃費向上は九州支社でQC活動として取り組み、エンジンの回転数をグリーンゾーンに抑えるなど工夫を凝らしていましたが、なかなか結果に結びつきませんでした。そんな折、まず本社でデジタコを導入し、続いて九州支社にも導入しました。

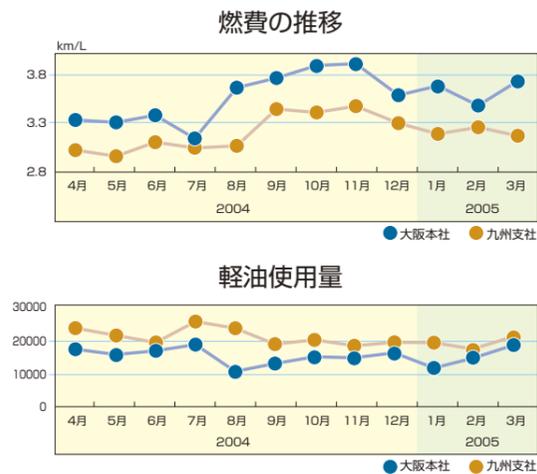
コンピュータによる運転指示や運転解析による運転技能の採点評価に戸惑いを感じたり、経済走行によって後ろに車の列ができるなど、イライラしたりもしましたが、今では全員が道を譲るなどの工夫を凝らし、導入の効果を挙げています。

デジタコ導入前に比べスピードオーバーや急発進の激減で、必要以上にエンジンの回転数を上げることが殆どなくなり、燃費の向上に繋がりました。

本 社	導入前	3.35 km/L
	導入後	3.70km/L (10.4%向上)
九州支社	導入前	3.02km/L
	導入後	3.31km/L (9.6%向上)

注:当社の場合、エンジンを掛けのまま廃棄物の収集(吸入)作業を行いますので、他社に比べると燃費が低い傾向にあります。)

運行解析の低得点者については、上司によるワンポイントアドバイスを実施し、運転技能の向上、安全運転を心掛けるよう指導しています。



問題点と今後の目標

デジタコ任せによる燃費の向上はある程度限界があると考えています。今後は無駄なアイドリングや空ふかしをしないなど、人的工夫により、更なる向上を目指していきます。

現場からの声

私ども運輸グループはお客様に対し安全はもろんの事、安心して信頼を頂ける収集運搬輸送をドライバー一同が心掛けております。

昨年の9月よりデジタルタコグラフを導入し安全運転の強化とエコドライブを始めて一年が経とうとしています。デジタルタコグラフを導入前に比べて燃費率のアップと環境に対する排気ガス軽減にも全員がプロ意識を持ち貢献出来ました。更に収集運搬車両のメンテナンスも各車両に担当者を決め走行時や現場での装置トラブルのないように確実な点検を全員で行っており、車両の長寿化にも繋がるかと思っております。今後も安全運転、エコドライブ、車両点検を実施し環境にやさしいプロ輸送を行うとともにお客様に安心、安全、信頼を得られるよう運輸グループ全員が目指したいと思っております。

本社 製造部 運輸グループ 森 勇 樹

●環境管理

大阪工場が臨海工業地帯に2千m<sup>2</sup>の敷地であるのに対して、九州工場は生物多様性の高い地域に2万m<sup>2</sup>の土地を有しております。

当社に持ち込まれた廃棄物や収集運搬中の廃棄物、製品の漏洩は、重大な環境破壊へとつながりますので、その量の把握や管理は重要となっています。

●地域パトロールと水質検査

大阪、九州支社共に月3回、測定点を定めて地域での臭気パトロールを実施しております。この測定方法は、人間の嗅覚によるものです。手段は原始的ですが、九州支社では地域住民との係わりが強く、パトロール中におけるコミュニケーションも重要な業務となっています。

■大阪本社のパトロール範囲 A~Cの3地点でパトロール



■九州支社のパトロール範囲 A~Dの4地点でパトロール



その他に、工場内パトロール、作業環境測定、臭気測定、騒音振動測定も行っております。

水質検査結果



本社、九州支社ともに特定工場ではないため、放流水の基準値はありませんし、検査義務もありませんが、自主的に第三者機関による検査を行っております。

一般的な排水基準(一律排水基準)の許容限度を基準値として、排水処理施設を設置したり、環境にやさしい洗剤を使うなどの自主管理を行っております。

●本年初旬に採取した分析結果

	単位	基準値	大阪工場	九州工場
pH	—	5.8~8.6	7.1	8.0
SS	mg/L	200	5	12
COD★	mg/L	160	6	4.4
BOD★	mg/L	160	6	3.3
大腸菌群数	個/cm <sup>3</sup>	3000	不検出	120
DO	mg/L	—	—	8.5
n-ヘキサン抽出物質	mg/L	5	5未満	1未満
全窒素	mg/L	120	1.8	2.49
全リン	mg/L	16	0.1未満	0.06
砒素	mg/L	0.1	—	0.005未満
亜鉛	mg/L	5	—	0.02未満
銅	mg/L	3	—	0.05未満
カドミウム	mg/L	0.1	—	0.001未満
鉛	mg/L	0.1	—	0.01未満

現場からの声

私が所属する製造グループでは、日常作業で発生する環境側面を認識し、日々作業に取り組んでいる訳だが、「環境に与える影響はゼロである。」とは言い切れない。事実、年に1~2度は臭気等のクレームが近隣地区より舞い込んでくる。

今後、私たちは、近隣地区の住民の方の立場を常に考え、活動していかなければならないと思う。作業者の如何なる時でも不動な環境保守意識と、創意工夫を持って取り組む設備改善で、環境に与える影響をゼロに近づけたいと思う。

近隣地区の皆様、「私たちの住むすぐそばに、とても素晴らしい会社があるんだよ。」と胸を張って言って貰える様な会社にする事が、私の夢である。

九州支社 製造部 製造グループ 西 元 慎 一

●環境会計

2004年度は亜臨界水反応による処理技術の研究開発として環境保全コストが増大しております。実用化に向け、着々と準備、研究が進んでおり、新工場は2006年春に完成し、同年夏に本格稼働する予定です。

また、石炭の価格や管理型埋立処分料金の高騰により、R/F燃料の製造量と廃棄物の量が減少しているにも係らず前年度を上回る経済効果が現れました。

環境保全コスト		
分類	主な取組の内容	費用額(千円)
(1)生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)		—
内 訳 1. 公害防止コスト	○公害防止設備の維持管理のためのコスト	5,558
2. 地球環境保全コスト		—
3. 資源循環コスト	○自社廃棄物(再生残渣・ドラム缶等の容器類の処理・処分のためのコスト)	54,021
(2)生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上下流コスト)		—
(3)管理活動における環境保全コスト	○環境マネジメントシステムの維持 ○環境計測のためのコスト	45,123
(4)研究開発活動における環境保全コスト	○廃棄物有効利用のための技術開発コスト	111,086
(5)社会活動における環境保全コスト	○清掃・緑化等のためのコスト ○環境報告書作成のためのコスト	6,678
(6)環境負傷に対応するコスト		—
合計		222,466

項目	内容等	金額(千円)
当該期間の投資額の総額	廃棄物有効利用のための実証試験設備	28,356
	内国庫補助金	10,770
	脱臭設備の増設	949
当該期間の研究開発費の総額	亜臨界水反応による廃棄物の再資源化 等	97,489

環境保全効果					
効果の内容	環境パフォーマンス				経済効果(千円)
	2004年度	2003年度	2002年度	増減率(%)	
上流・下流で生じる環境保全効果 (廃棄物の有効利用による社会的費用削減効果)					
○化石燃料の削減と枯渇の制御(石炭換算:t)	65,478	66,315	62,246	-1.28%	392,869
○廃棄物最終処分場の延命(t)	25,386	26,780	32,089	-5.49%	634,650
合計	—	—	—	—	1,027,519

算出根拠 ○化石燃料の削減と枯渇の制御  
 本社と支社でのR/F燃料の製造量をカロリー換算して総カロリー量を算出し、石炭(無煙炭)の平均カロリーで割って石炭の量としました。その量に石炭の単価を乗じて経済効果の金額としました。  
 カロリー換算値 本社R/F燃料:5,000kcal/kg 支社R/F燃料:4,000kcal/kg 石炭:6,500kcal/kg  
 石炭単価:6,015円/t(2005年1~3月の平均価格)  
 ○廃棄物最終処分場の延命  
 当社に持ち込まれた廃棄物のうち、廃油、廃酸、廃アルカリ以外の物を管理型埋立処分した場合の金額を経済効果として算出しました。  
 管理型埋立処分料:25,000円/t

●地域とのかわり

■本社

地元岸和田市における廃食用油回収事業は、岸和田市廃棄物減量課の推進事業として2005年度で17年になりました。

2004年度の回収量は、過去最高の量になり、今後も地域にお役に立てますように回収事業を継続して行きます。

一般家庭から排出される廃食用油回収実績

年度	回収回数	回収量(kg)
1998	20	15,645
1999	20	15,567
2000	20	18,500
2001	20	17,996
2002	20	20,006
2003	20	15,697
2004	20	21,065

※ 常設場所の回収回数は含んでいません。

■支社



3ヵ月毎に行政(地域振興部長、環境課長、市民生活課長)地域(生の原区長、公害対策委員2名)当社(社長、支社長、地域対策室長)の3者にて開催しています。

協議会では、過去3ヵ月間の活動状況の報告と活動に対する意見交換、また、行政、地域、当社それぞれの要望事項等が主とした議題項目です。

意見交換では、特に臭気に対する要望を含め、地域の安全と住みよい環境作りに対する将来を見据えた活動が望まれています。

また、工場設備の新設、改善、作業体制の臨時変更等、地域との協定書に記載された事項に関しては協議会の他に、臨時説明会を開催し、承認の元に実行しております。

●清掃活動

■本社



工場周辺の清掃活動

本社は、工業専用地域の埋立地に立地しており、工場に隣接する岸壁に多くの釣り人などがゴミを放置していくため、工場周辺美化の観点から毎日清掃を実施しており、年間400~500Lのゴミを回収しています。

2004年度 工場周辺清掃ゴミ回収量



■支社



毎月一度、工場下の国道502号線沿いの1kmの間を対象にゴミ拾いを行っています。この活動も開始して以来6年目となっています。始めた当初はゴミがかなりの量となっていました。ここ最近では軽四トラック半分程度に減少し、ほぼ横ばい状態です。ただ拾うのみでは進歩がありませんので、捨てないことへの啓蒙活動をどのようにするか、行政、地域、当社で検討することも前述の協議会での議題ともなっています。

## 地域との共栄

Mutual prosperity with region

### ●国道沿いの花壇



地元都松小学校の児童、地域の方、当社の社員の総勢45名が参加。暑い中ではありましたが楽しく花植えが出来ました。

日照りが続いた時期もあり散水することも度々で、また、雑草もすぐに伸び、草取りも大変でした。そんな努力のかいもあって今では立派に咲き誇り、道行くドライバーの目を楽しませています。

### ●グラウンドゴルフ



4月21日、「第6回近畿環境興産(株)杯白杵市、白杵市野津町、津久見市ふれあいグラウンドゴルフ大会」が白杵市城址公園グラウンドで総勢326名の参加を頂き、盛大に開催されました。社員も参加し、楽しくプレーできました。

### ●地域交流会



9月17日、今年で7回目となる九州支社地域交流会が、工場敷地内特設会場において行われました。地域の方々をはじめ、白杵市から地域振興部長、環境課長、担当職員さん、また、野津商工会、老人クラブの方々、支社社員を含め、総勢150名の会となり盛大なイベントとなりました。焼肉やホールインワンゲーム等、楽しく地域の皆さんと交流することにより、信頼関係がまた一つ強固なものになったと感じたひと時となりました。

### ●ボランティア活動

#### ■港湾美化啓発活動への参加



本社所在地の岸和田市と岸和田港湾振興協会が主催して、毎年6月下旬の日曜日に行われます。浜工業公園～阪南1区岸壁までの港湾美化啓発活動にボランティアとして毎回参加しており、市民団体、近隣事業所など400～500人が参加、ゴミ収集量は3～4トンになります。また、美化活動は、工場においても月2回の一斉清掃を実施し、工場周辺美化に努めています。

#### ■エコ・ボランティア(清掃)



8月7日、大分市主催の「ギネスに挑戦!全市いっせいゴミ拾い大作戦」へ当社からも参加しました。大分スポーツ公園周辺のゴミ拾いを実施し、拾ったゴミの量は2tトラックいっぱいほどもありました。この日の清掃に参加した人数は14万7000人でみごとギネス記録を更新し、現在申請中との事です。

#### ■切手収集



当社には毎日、請求書や納品書等の郵便物が多く送られてきます。これら郵便物には切手があり、今まではそのまま捨てられていましたが、これら切手の回収をボランティア活動として取り組み始めました。

収集した使用済み切手は、ボランティア団体を通じて、海外の医療援助や福祉施設の整備の資金に活用します。

## 経済性報告

Economy report

### 経営方針

#### ●安定成長基盤の確立

これまでは、スケールメリットによる利益確保から、規模に応じた会社運営管理ということで、事業全体の最適化をはかってきました。その次段階として、中期経営計画では、'05-'07を飛躍のための助走ステージと捉え、安定成長基盤の確立のための取り組みを行っています。

#### キーワード

- ◆社内ルールの整備およびその厳正な運用によるリスクの削減
- ◆生産技術の見直しによるコスト削減
- ◆市場調査の実施と調査結果に基づく戦略的な営業活動による新規顧客の獲得

全社一丸となって取り組んでいます。

#### 公正・透明・公共性の向上を目指して

わたしたち近畿環境興産は、技術をコアに地球資源である物質を無駄なく効率よく再生することにより、資源循環型社会の構築に貢献できる企業を目指すことを理念としています。資源循環型社会に貢献できる企業としてあり続けるためには、何よりもまず社会から信頼される存在とならなければなりません。

そのためには、関連するすべての法令、ルールを遵守し、倫理観を持って行動しなければなりません。また、できる限りの情報公開も行わなければなりません。

わたしたちは、こうした認識のもと、「近畿環境興産企業行動規範」を定め、企業利益の追求だけではなく、広く社会全体から必要とされる会社となることを目指します。

#### ●コーポレートガバナンス体制構築に向けて

現状の組織体制を申しますと、一般的な非上場企業同様、経営と業務執行が分離されておりません。今後事業所・社員数ともに増加し、企業規模が拡大することを念頭に入れ、内部統制のとれた組織にしていかなければなりません。当社では、内部統制に関して「社内外からの監視の目」をキーワードに

し、今後外部監査役制度、会計参与制度の導入や、内部監査部署の独立化を目標に取り組んでいきたいと思っております。

#### ●透明性の確保

昨年度まで当社の情報開示手段として5年間にわたり環境報告書を発行してまいりました。また、ホームページにおきましても不十分ではございますが、情報を開示させていただいてきました。廃棄物処理業界において、他社に先駆けて環境報告書を発行してきましたことは、当社にとって非常に意義のあることでした。法規制の強化や優良事業者評価制度などにより、以前と比較すると産業廃棄物処理業界もずいぶん情報量という意味では、オープンになりつつあるのではないかと思います。しかし、積極的な情報公開とは決して言えません。お客様が産業廃棄物の処理を委託する際、また地域の方が当社ではどのような産業廃棄物を扱い、どのような処理を行っているのかということを積極的にオープンにすることで、不透明な業界というイメージを払拭したいとの思いで続けてまいりました。その甲斐がありまして、お客様や地域の皆様から一定の評価をいただけるようになりました。

そこで当社では次の段階として、産業廃棄物処理業界という視点ではなく、企業として今後あり続けるためにという視点に切り替えることにいたしました。透明性の確保という意味だけでなく、様々な観点からももちろんハードルは高くなります。ただ、企業としての社会的責任を果たすため、またこの取り組みがステークホルダーの皆様方からの更なる信頼につながると確信し、取り組んで参ります。

●優良事業者評価制度への取組み

私たちは、2005年4月から施行の優良事業者評価制度への対応を早くから進めてまいりました。正直なところ、法律が私たちの考えに追いついてくれたことを大変喜ばしく思っております。

■制度の概要

この評価制度は、廃棄物の処理及び清掃に関する法律第十四条等に基づく産業廃棄物処理業の許可制度を活用して、(田)評価基準に適合していることが確認された業者については、許認可更新の際に提出する書類の一部を省略できるようにしたこと、(用)更新許可の申請の時点で評価基準への適合を確認した旨を許可証に記載することにより、他の都道府県等における許認可更新・新規取得の審査の際や、排出事業者等の第三者にその旨を提示できるようになる、という内容になります。

■制度の目的

この評価制度は、基本条件として、事業内容、処理施設の能力と処理実績、財務諸表、業務管理体制、従業員教育や環境保全への積極的な取組み等の情報をインターネット上、行政、産廃ネット等において公開することが必要となります。

従って

1. 一定のレベルを満たす処理業者を社会的に明らかにすること
2. 排出事業者が委託業者を選定する際の参考と重要な情報となること
3. 判断基準を明確にして、処理業者に混乱と過重な負担をもたらす事態を避けることを目的としています。

■私たちの考え

この評価制度により、当社の透明性をアピールして、さらに信頼を得て、事業の拡大を図っていきたくと考えております。

また、地域住民との対立や不法投棄などの不祥事が後を絶たない中、廃棄物処理業者には、廃棄物

等の適正な循環的利用及び処分とともに、事業活動に伴う環境への負荷の低減が求められています。

環境マネジメントシステムの重要性を感じながら、処理業者自身のリスクマネジメントやビジネス・チャンスの観点からもしっかりと取り組んでいく必要があります。

■問題点

私たちが考えるこの制度の問題点は、情報を開示さえすれば、条件を満たしてしまうところ。その情報が正しいか、また、優良品性を判断できるほど、詳しく公開されているか審査するシステムが無いことです。この制度を生かすために第三者機関で検証するというシステムが必要だと考えます。

次に、地方により行政の対応に温度差が感じられます。ただ単に情報公開すれば、更新時に書類が省略できるという事が他の企業との差別化であるとの捉え方をされる場合があります。これでは、情報を公開する意味があるのかと、戸惑いを感じます。

また、制度に適合しても、最終的には処理業者を選ぶのは、お客様であります。内容を精査して、善意をもって処理業者の優良品性を考慮に入れていただかないと、意味がありません。

この制度がより良いものになることを期待しております。

■情報公開の対応

現在この評価制度に関する私たちの情報は、下記のインターネット上でご覧頂くことが可能です。

●産廃ネット

<http://www.sanpainet.or.jp>

産廃ネットとは、財団法人産業廃棄物処理事業振興財団が運営する産業廃棄物総合サイトです。

●自社ホームページ

<http://www.rematec.co.jp/>

●コンプライアンス

当社にとってコンプライアンスは、重要な意味を持っています。そもそも廃棄物処理業は許認可制度で運営体制が整った状態でないと業としての許認可が認められていません。法令違反が即許認可の取り消しに直結することからコンプライアンスは最重要課題と言えます。また、廃棄物処理業は一般企業とは異なった法の基に置かれ、公共性が高く生産活動に密着した分野の一翼を担いながら、反面厳しい監視下のもとで業を行っているといえます。以上の点からこの公共性を維持・向上する責任と義務があると捉え日々取り組んでおります。

■委託契約・マニフェスト管理

廃棄物処理委託契約、マニフェスト管理伝票に関する管理については、当社独自の取組みにより、「不備指摘と改善のサイクル」がうまく機能しております。日々増え続ける契約書及びマニフェスト管理伝票に関しては、日常的に社内でもクロスチェックを行うことにより、管理運営されております。

■その他関係法令に関して

当社には、大手企業のように、法務部という独立した部署はなく、この役割を管理部が担っております。リスク管理の一環で、様々な関係法令の改正等に対し、できる限り迅速に取組みを行えるよう、情報収集、対策の立案、実行、管理を行っております。もちろん、社内の人材だけではまだまだ対応できない部分もあるため、外部から助言をいただくという形態をとっております。

■企業としてあるべき姿へ

これまでは、関係法令へ迅速に対応するためにエネルギーを注いできたと言っても過言ではありません。ただ、先にも述べましたが、今後は資源循環型社会推進に貢献できる企業としてあり続けるために、高い倫理観を持ち、企業活動を行っていきたくと考えております。

●リスク管理

以前の環境報告書にも記載いたしましたが、当社がリスクマネジメントの取組みを開始するきっかけとなりましたのは、産業廃棄物処理業界を取り巻く環境の変化によるものでした。法規制の強化により、排

出事業者責任が問われ、当社の活動がお客様のリスクに直結することになりました。そのような事由で、当社のリスクマネジメント活動が、お客様のリスクを低減することにもなるという考えからスタートしております。もちろん、お客様だけでなく、地域の皆様や、従業員の安全等、ステークホルダー全体にもかかわってくることなのです。現状は社内制度として徐々に根付いており、日々の委託契約管理・マニフェスト管理伝票、安全衛生活動や、その他日常業務においても浸透してきたといえます。

この活動においても、今後は企業の存続という視点から捉える必要があるため、個別の活動にとどまらず、会社全体としての取組みを行っています。

■当社のリスク管理の課題

廃棄物処理関連事故における類似事事故事例等を参照すると重要項目と対象とすべき物象が見えてきます。事故災害リスクを回避するための手段として、廃棄物の物性に関する情報と安全の確保があげられます。搬入された廃棄物を最適な方法で製品化するため、培ってきたノウハウと日々の分析、テーブルテストはもちろんのこと、研究開発は欠かせない課題といえます。不測の事態に陥れば、企業活動停止によるお客様や取引先への影響などステークホルダーの利益と資産の保全並びに会社としての信用が破綻する事態となります。

事故災害リスクを未然に防止するため、本年4月品質管理部を立上げ、受入れタンク投入前試験及び分析による、より安全な品質管理体制を強化しました。

また、経営戦略リスクについては、最高経営層の理解と認識をベースに、計画遂行に伴って発生するリスクについての情報の共有と連絡報告指示体制を整備し、経営戦略、計画等を明確にし、見逃しがちな些細な情報に対しても直ちに指示が下される体制になるよう、更なる強化も課題のひとつといえます。

●今後について

この報告書の内容でも十分ご理解いただけるかと思いますが、当社には今後の課題がまだまだあります。限られた経営資源で、一足飛びに進もうとは考えておりません。今後一つひとつの課題をクリアし、どのような形で社会に貢献できるかということ、ステークホルダーの皆様のご意見も頂きながら進めてまいりたいと考えております。

●財務諸表

●貸借対照表

(単位:百万円)

1.(要約)貸借対照表	平成17年3月期 (H17年3月31日現在)		平成16年3月期 (H16年3月31日現在)		平成15年3月期 (H15年3月31日現在)	
	金額	構成比(%)	金額	売上比(%)	金額	売上比(%)
<b>【資産の部】</b>						
流動資産	563	27.3	433	21.7	489	23.0
現金及び預金	82		26		110	
受取手形	15		7		9	
売掛金	381		348		304	
原材料・貯蔵品	2		4		5	
その他	83		48		61	
有形固定資産	1,052	51.0	1,129	56.5	1,204	56.6
建物・構築物	466		493		522	
機械・装置	479		538		588	
車両運搬具	43		36		47	
工具・器具・備品他	16		12		8	
土地	47		47		37	
建設勘定	1		2		0	
無形固定資産	8	0.4	9	0.4	6	0.3
工業所有権他	3		3		2	
その他	5		6		4	
投資その他の資産	437	21.2	426	21.3	408	19.2
投資有価証券	261		246		245	
出資金	6		5		5	
その他	171		175		158	
繰延資産	1	0.0	1	0.1	22	1.0
その他の繰延資産	1	0.0	1	0.1	22	1.0
<b>資産合計</b>	<b>2,061</b>	<b>100.0</b>	<b>1,997</b>	<b>100.0</b>	<b>2,129</b>	<b>100.0</b>
<b>【負債の部】</b>						
流動負債合計	842	40.9	753	37.7	791	37.1
買掛金	190		153		237	
1年内返済長期借入金	417		417		393	
未払金	74		183			
預り金	4					
その他	157					
固定負債合計	979	47.5	1,073	53.7	1,174	55.1
長期借入金	879		1,073		1,174	
社債	100					
<b>負債合計</b>	<b>1,821</b>	<b>88.4</b>	<b>1,826</b>	<b>91.4</b>	<b>1,965</b>	<b>92.3</b>
<b>【資本の部】</b>						
資本金	122	5.9	122	6.1	122	5.7
剰余金	118	5.7	49	2.5	42	2.0
利益準備金	1					
別途積立金	40		40		40	
当期末処分差益	77		9		2	
(うち当期利益)	(68)		(7)		(1)	
<b>資本合計</b>	<b>240</b>	<b>11.6</b>	<b>171</b>	<b>8.6</b>	<b>164</b>	<b>7.7</b>
<b>負債及び資本合計</b>	<b>2,061</b>	<b>100.0</b>	<b>1,997</b>	<b>100.0</b>	<b>2,129</b>	<b>100.0</b>

●損益計算書

(単位:百万円)

	平成17年3月期 (H17年3月31日現在)			平成16年3月期 (H16年3月31日現在)			平成15年3月期 (H15年3月31日現在)	
	金額	売上比(%)	前年比(%)	金額	売上比(%)	前年比(%)	金額	売上比(%)
<b>【経常損益の部】</b>								
売上高	2,725	100.0	110.5	2,468	100.0	94.4	2,615	100.0
リサイクル売上高	1,295	47.5		1,325	53.7		1,407	53.8
ネットワーク処理・運搬売上高他	508	18.7		263	10.6		294	11.2
その他売上高	922	33.8		880	35.7		914	35.0
売上原価	1,939	71.2	104.2	1,851	75.0	88.2	2,099	80.2
材料費	293	10.8		340	13.8		377	14.4
労務費	416	15.2		390	15.9		402	15.4
経費他	1,230	45.2		1,121	45.3		1,320	50.4
販売費及び一般管理費	596	21.8	118.1	504	20.4	112.2	450	17.2
営業利益	190	7.0	174.1	112	4.5	167.4	67	2.6
<b>(営業外損益の部)</b>								
営業外収益	22	0.8	311.8	7	0.3	14.8	48	0.0
受取利息・配当金	1			1			1	
その他	21			6			47	0.0
営業外費用	65	2.3	81.9	80	3.2	128.5	62	0.0
支払利息	55			57			61	
その他	10			23			1	
<b>経常利益</b>	<b>148</b>	<b>5.4</b>	<b>378.3</b>	<b>39</b>	<b>1.6</b>	<b>74.6</b>	<b>52</b>	<b>2.0</b>
<b>【特別損益の部】</b>								
特別利益	2	0.1	27.0	6	0.3		1	0.0
その他	2			6			1	
特別損失	20	0.7	837.6	2	0.1		47	0.0
機械装置圧縮損	13			0			0	
その他	6			2			47	
税引前当期利益	129	4.7	301.1	43	1.7	672.2	6	0.2
法人税及び住民税等	61			36			4	
当期利益	68	2.5	955.0	7	0.3	456.3	2	0.1
前期繰越利益	9			2			0	
当期末処分利益	77			9			2	0.0

1997年7月に九州工場で発生した、爆発火災事故を二度と繰り返さないためにも、安全面については、特に力を入れております

●安全衛生基本理念

安全衛生基本理念

近畿環境興産株式会社は産業廃棄物リサイクル事業活動を通じて社会への貢献を図るとともに、社員の安全衛生の確保は企業の存立の基盤をなすものであり社会的責任であることを自覚する。よって、人間尊重の理念のもと「安全第一」「快適な職場環境」を安全衛生活動の基本理念とする。

●安全衛生管理方針

■本社

**基本方針** 安全衛生及び防災の意識向上によるリスクの低減

- 目 標**
1. 労働休業災害0件の継続
  2. ルール順守、危険要因の排除と防災体制の充実

**重点実施項目**

1. 安全教育の推進
2. 労働安全衛生マネジメントシステムの推進
3. 防災活動の推進
4. 安全衛生活動等の充実

■支社

**基本方針** 職場の安全を確保するルール作りと仕組みづくりにより、安全意識の向上を図り、労働災害・交通事故“0”に挑戦する。

**スローガン** ルール順守と危険要因排除で安全に強い職場づくり・人づくり

- 目 標**
1. 休業災害 ゼロ達成
  2. 交通事故・重大違反ゼロ達成

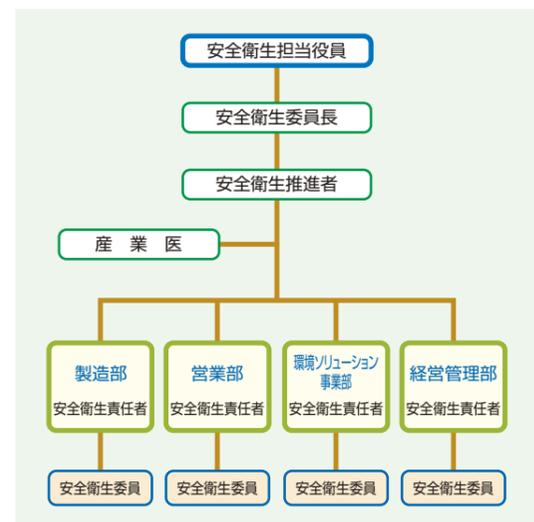
**重点実施項目**

1. ルール順守の職場作り
2. HKAIによる危険要因の排除
3. スキル向上教育の実践
4. 計画を立てて各行事に参加する
5. 健康管理

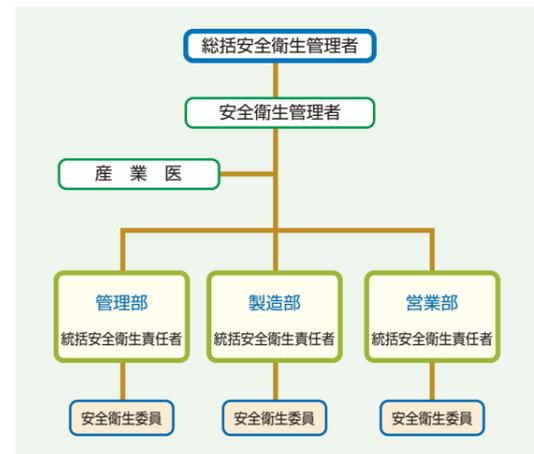
●安全衛生管理の組織体

各部署の安全委員は月に一度、部内安全衛生会議を開き、そこで話し合われた議題をその月の社内安全衛生会議内で報告して問題点などの改善に努めます。社内安全衛生会議は下記の組織によって構成され、「事故・災害ゼロ」を合言葉に、より質の高い安全衛生マネジメントを目指しております。

■本社



■支社



●全社安全衛生活動

■安全の日の制定

月の初日を「安全の日」と定め、全員が安全について考え、基本ルールの順守や安全衛生パトロール等を行っております。また、同日に行われる全体集会において、パトロール結果についての発表を行っております。

■リメンバーの日の制定

本社、支社ともに重大な災害が起こった日をリメンバーの日と位置づけ、その時の反省が生かされているかをチェックし、再びこのような災害が起こらないよう、意識付けを行っております。

リメンバーの日

- 本社 11月14日  
2003年11月14日に火災事故が発生しました。
- 支社 7月28日  
1997年7月28日に1名の尊い命を失う爆発火災事故が発生しました。
- 9月22日  
2004年9月22日に5年10ヶ月続いた無災害記録を途絶えさせた休業災害(足を骨折)が発生しました。

■全社安全衛生会議



リメンバーの日に伴い、全社安全衛生会議を行いました。第1回目は九州支社で支社の安全の取組みの発表や安全パトロールを行い、意見交換や指摘を行いました。安全パトロールにおいては、支社の社員では気が付かない点が指摘され、安全に関して、違う視点から物を見ることの必要性を認識させられました。

■従業員の健康管理

定期的に行う健康診断以外に特殊健康診断、VDT特殊検診を行っております。また、健康診断結果の数値の見方をビデオにより解説し、自分の体の健康管理について、意識の向上を呼びかけています。

■労働災害、職業性疾病の対応

労働災害、職業性疾病には、安衛法に加え、安全衛生についての各種指針やガイドラインも取り入れ、対応しています。2004年度は、本社は、休業災害なし、支社は1名(休業94日)の休業災害が発生しました。

■安全衛生教育・訓練



安全衛生の教育は、管理職を始め、女性社員を含む、全ての社員を対象にビデオ教育等を行っております。

熱中症の予防と対策の安全衛生講演会も開催され、衛生面、健康面についても新たな知識や意識の高揚に役立っています。



訓練は環境マネジメントシステムの訓練と共に行われ、避難訓練と負傷者の救護訓練を行いました。

また、巨大地震発生を想定した訓練も行っています。

●安全衛生の取り組み

■本社

消防設備の増強



2003年11月14日に火災が発生しました。大事には至りませんでした。その教訓を活かし工場の屋外2箇所に大型消火器および消火配管を設置しました。遠隔操作で全タンクの消火が可能になり、有事に対応した設備化ができました。

静電気の除電対策



工場では、有機溶剤系の廃棄物を取り扱っております。人体に帯電する静電気火花による引火爆発対策として、工場の入口2箇所に除電棒を設置しました。

中毒事故の防止



2005年1月5日、タンク清掃作業時に急性有機溶剤中毒が発生しました。幸い軽症でしたが、一歩間違えば人命にかかわる事故でした。二度と同じような事故を発生させないために、危険作業については、安全のポイントを明記した安全チェックシートを作成し、作業前・中に点検管理を実施し、立会者を立て、安全を担保しました。



また、タンク清掃作業に使用しますガス検知器は、従来型は酸素と有機ガス濃度の2項目でしたが、新たに硫化水素と一酸化炭素濃度をプラスした検知ガス4項目のマルチ型に更新しました。

無事故無違反チャレンジコンテストで金賞受賞

2004年4月1日～2004年9月30日の6ヶ月間に実施されました岸和田警察署が主催するコンテストで、第1グループ(運輸グループ)と第2グループ(営業グループ・管理グループ)の双方が金賞を受賞しました。今後も安全運転を心がけ、無事故無違反を継続していきます。



製品積込場・廃棄物荷降し場の転落防止対策

タンク車の上部作業は、高さが約3mあるため、転落事故は重大災害になりますので、転落防止対策として、安全带結束設備を製品積込場と廃棄物荷降し場の2箇所に設置しました。また、外部作業で車両上部の高所作業を伴う車両については、全て安全带を搭載しました。



車両の接触事故防止



工場の出入口は見通しが悪く、一般車両も通行しますので、車両の接触防止を図るため、出入口2箇所にカーブミラーを設置しました。

支社

ドラム缶置き場の消火器ボックスの設置



ドラム缶保管場所に消火器ボックスを設置しました。

背面にフックを取り付け、ドラム缶に掛けられる様に工夫し、移動できるようにしました。

空ドラム積み上げ所の足場設置



当社からの産業廃棄物である空ドラム缶を積み込みする場所に足場を設置しました。上部にはセフティーブロックを設備し、安全面と作業性が向上しました。

安全通路の設置



敷地内に安全通路を設置しました。

社員や見学者の場内通行時の安全確保、一旦停止して指差呼称する場所の明確化などに役立っています。また、場内を走行する車両やフォークリフトは安全通路を横切る際には一旦停止します。



3か月毎の安全キャンペーン



3ヶ月毎にテーマを決めて、安全キャンペーンを行っております。

指差呼称の徹底や有機溶剤による事故防止などテーマを場内に掲示して、安全活動のマナー化を防止するとともに安全意識の高揚を図っております。

衛生個人目標の設定

個人毎に衛生面の目標を決め、衛生及び健康面の意識向上を図る活動を展開しております。「週三日の休肝日を設ける」「禁煙」など、個人によっては難しい目標もありますが、健康に働くために家庭においても気を付けています。

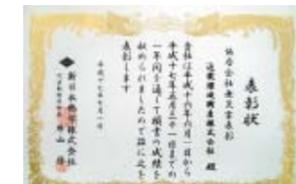
無災害表彰

■津久見事業所



太平洋セメント(株)様より無災害15年の表彰を受けました。これからも無災害を続けていきたいと思っております。

■工事グループ



新日本熱学(株)様より今年も1年間の協力会社無災害表彰を受けました。

現場からの声

私は今年度より、製造グループから工事グループに移動しました。

毎日が勉強の日々ですが、その中でも特に勉強となっているのは、安全への取り組みです。現場に出て、当社だけでなく、他の企業の方々の取り組みにも驚きました。高所での安全帯の着用や工具の落下防止対策、指差呼称の徹底と様々な対策を目にしました。

そんな活動を見て、自分自身の安全に対する意識が薄かったことや取り組みが甘かった事が解りました。ちょっとしたヒヤリハットや気がかりを無くす事から安全は生まれることを実感し、今までの自分の行動に反省しました。

これからも自分なりに安全意識を向上させ、さらに安全職場にしていき、社会に貢献していきたいと思っております。

九州支社 営業部 工事グループ 阿南将徳

●快適な職場作り

当社は、人間尊重を経営方針に取り入れ、性別、地域、国籍による差別をなくし、従業員が快適に就業できる職場作りを推進しています。

■労働力の内訳 (2005年3月31日現在)

本社		正社員	再雇用派遣 パート
品質管理部	品質管理G	5名	—
製造部	藤原事業所	—	4名
	製造G	12名	1名
	運輸G	12名	2名
営業部	営業G	6名	—
	南港事業所	2名	—
環境 ソリューション 事業部	研究開発G	7名	—
	調査G	4名	—
	エンジニアリングG	2名	—
	岩手プロジェクト	1名	—
管理部	財務・管理G	6名	—
	環境安全G	2名	2名
	RM推進室	1名	—
	システム管理室	1名	—

支社

		正社員	再雇用
製造部	津久見事業所	3名	—
	製造G	12名	—
	運輸G	13名	2名
営業部	工事G	4名	—
	営業第1G	5名	—
	医療系G	1名	—
	営業第2G	2名	—
管理部	環境安全G	4名	—
	管理G	5名	—
	RM推進室	—	1名
	地域対策室	1名	—

■離職率と雇用創出総計

	本社	支社
離職率	0%	3.8%
一人当たりの残業時間	17.2時間/月	10.0時間/月

地域との一体化を目指し、地元採用を推進し、雇用を創出しています。

■再雇用制度

63歳まで再雇用契約による継続雇用制度を導入し、本人の希望があり、条件が合致すればこれまでの知識と経験を生かしていただいています。今後は「高齢者等の雇用の安定等に関する法律」の改正に伴い、65歳までの継続雇用の実現に向けて、社内の制度を見直していきます。

再雇用実績

再雇用実績	現在の再雇用人数
10人	6人

■外国人の雇用

外国籍社員は1名在籍しており、研究開発部門で、新技術の確立に貢献していただいています。

■社内規程類の見直し

社内規程の改定は、社員の要望を積極的に取り入れ、説明と理解をして頂いた上で実施しています。組織の変更などの社員への情報提供は、社内LANなどにより、すばやく伝わるようにしております。

完全週休2日制の導入

当社は2003年4月から完全週休2日制を導入しております。当社のような規模の会社には珍しいと好評いただいております。

育児休業制度

家庭と職場の両立ができるような環境にするために、育児休暇制度を充実させました。現在、1名の社員が取得中です。

半日有給休暇制度

社員の要望に応え、半日有給休暇制度を導入することになりました。今後も、ボランティアや自己啓発のための休暇制度などの導入を検討してまいります。

福祉休暇制度

介護休業制度に加えて、福祉休暇制度を導入することになり、家族の介護などに対する制度の充実をはかってまいります。

社員と家族の安心

社員の業務上の災害による負傷、疾病等に対し、法定外の補償として、傷害保険に加入しております。

厚生年金基金への加入

現在従業員を対象として、厚生年金基金に加入しております。この制度加入により、独自の上乗せ給付が行われ、従業員の老後の所得保障の充実にも貢献できるようにと思っております。

●社員教育制度

当社は人材育成、品質向上を目指し教育プランを作成し、免許・資格取得、社内外講習会への参加を積極的に行っています。

■主な免許・資格取得、講習会修了者数

資格講習項目	本社	支社
危険物取扱者 甲種	3	0
危険物取扱者 乙種1類	1	4
危険物取扱者 乙種2類	1	2
危険物取扱者 乙種3類	1	6
危険物取扱者 乙種4類	25	34
危険物取扱者 乙種5類	1	5
危険物取扱者 乙種6類	3	6
フォークリフト運転技能	31	42
玉掛け技能講習	6	37
小型移動式クレーン運転技能講習	3	29
大型一種運転免許	22	27
酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者	17	14
有機溶剤作業主任者	9	12
特定化学物質等作業主任者	8	9
安全衛生推進者養成講習	11	6
甲種防火管理者講習	2	5
公害防止管理者 大気2種	0	1
公害防止管理者 大気4種	1	0
公害防止管理者 水質2種	1	0
公害防止管理者 水質4種	1	1
職長教育修了	15	21
産業廃棄物処理施設技術管理者	6	4
第一種衛生管理者	2	4
技能検定(産業洗浄)	0	2
運行管理者	4	1

その他45種類の資格所有者が勤務しております。



本年度より、品質管理部マネージャーによるR/F燃料の物性や廃棄物同士の反応による危険性など化学的な専門知識を学習する時間を2ヶ月に1回設け、社員の資質向上を図っています。

●レクリエーション

サークル活動支援制度を設け、各種サークル(釣りクラブほか)活動への資金援助等を行っています。

また、健康づくり推進の一環として九州支社においては、部署別対抗健康ソフトボール大会を実施



し、盛り上がりを見せています。

地域においても、職域ナイターソフトボール大会へ積極的に参加し、地域とのコミュニケーションを行っています。

●業務改善提案の提出

改善提案活動に取り組み、社員からの提案を募り職場の改善に役立てています。2004年度は、84件の提出件数があり、会社より奨励金が授与されています。

●情報保護の取り組み

社員の個人情報とお客様の情報の保護に努めています。

社員の個人情報は、個人情報保護法に則り、管理を行っています。個人情報は、たとえ社員同士であっても、本人の確認なしで提供しないように管理しています。

また、お客様から排出される産業廃棄物の種類などの情報やManifestの管理には、特に力を入れております。収集運搬担当者には、回収先で見たこと、聞いたことなどの情報を漏洩することのない様に指導を実施しております。

## 「安心」「安全」そして「感動」を共有できる処理委託



私たちのTDK株式会社三隈川工場は、1982年に当時世界一のビデオテープの生産拠点として大分県日田市に設立されました。当時より環境活動に積極的に取り組み、弊社の中でもいち早く1997年にはISO14001の認証を取得、2002年にはゼロエミッションを達成しております。

近畿環境興産株式会社さんとのお付き合いは1998年に汚泥の引き取りをお願いして以来、現在に至るまで廃プラを主体として数々のリサイクルをお願いしてまいりました。

弊社の生産プロセスから派生する廃棄物は直接最終処分場へ搬送できるものは限られており、近畿環境興産さん並びに関連する企業様の永年に渡るリサイクルのノウハウに依存しなければゼロエミッションの達成はもとより、ダイオキシン規正法に伴う弊社の焼却炉の廃止を決断するに至っていなかったものと思われま。

近畿環境興産さんの環境報告書も毎回拝見させて頂いておりますが、環境システム・安全衛生システムならびに環境会計の先進的取り組みをしな

が、近隣への配慮もきめ細かく実施されており、その企業努力に感心させられると同時に『いきいきと明るく働ける職場が企業の力になる』をモットーに社員の皆様方の写真を掲載される等、親近感も抱いております。

近年、不法投棄による報道も多々耳にしますが、近畿環境興産さんのように廃棄物処理企業が自ら環境報告書を発行し、自社のメッセージを伝えようとする姿勢こそが、われわれが安心して廃棄物処理を委託できることであり、ありがたく思っております。

われわれを取り巻く事業環境も厳しく、製品の転換も余儀なくされており、それに伴い新たな排出物も想定されます。

自然環境は継続的な改善を求めています。近畿環境興産さんとも継続的に付き合いさせて頂き、自然環境保護に少しでも貢献できれば、生産現場としての責任の一助となると考えます。

2005.10.31

## ●アンケート結果、見学者アンケートとそれに対する対応

昨年度までの環境報告書に対するご意見・ご感想をまとめてみました。

御意見をいただいた方のご職業は非常に多岐にわたり、もちろん企業の環境部門ご担当者様からの御意見が多いのですが、最近ではありがたいことに、高等学校や大学での教材として使用いただけるようになりました。また、環境問題に関心をもたれている市民の方などからの御意見も多数いただけるようになりました。

その中でも、代表的なご質問を掲載させていただきます。

**Q** 一度工場見学をさせていただきたいが、可能でしょうか？

**A** 基本的に当社工場は就業時間内であれば、いつでもご見学を頂くことが可能です。ただ、服装等に関しましては、危険物を取り扱っておりますので、注意事項等がございます。下記の要件を満たしていただければ、問題なくご見学を頂くことが可能です。

- ◆衣服は長袖・長ズボンを着用ください
- ◆靴履きでお願いいたします(草履・サンダルはご遠慮ください)
- ◆火器類は事務所にてお預かりいたします(ライター等)
- ◆ヘルメットの着用をお願いいたします(当社でご用意いたします)

**Q** PRTRの取組みは？

**A** 当社ではPRTRの報告をいたしております。

基本的にデータに関しましては、マニフェスト伝票の数量を集計して報告しております。ですので、お客様からの情報がすべて報告数量になっております。また、当社で再資源化した廃棄物は、液体に関しましては全量がセメント燃料として再生されておりますので、移動量としての報告はございません。排出量といたしましては、揮発による大気への排出数量ということで報告をいたしております。



## ●改善点としてご指摘いただいた代表的な内容

**P** マネジメント体制など数量把握のできない項目については、概念的な論述が目立ち、具体性に欠ける傾向にある。パフォーマンスの数量把握が行われている分、数字で図れない項目のディスクロージャーが浅いことが残念である。

**A** ご指摘をいただいた通り、マネジメント体制に関しては概念的な論述が目立ちます。今回の報告書より徐々にではございますが、報告させていただく範囲を拡大し、マネジメント体制についても具体的な取り組み内容を掲載できるように取り組んでいきたいと思っております。今回もまだまだ不十分ではありますが、ホームページも含め、情報開示を積極的に行い、透明性を高めて参りたいと思っております。今後ともご意見、ご指摘をいただけますよう、お願い申し上げます。

**P** 自社の直面するリスクはよく認識されているが、それに対する対策の記述が一般化しており、印象が薄い。マネジメントに関する記述も概念的なものにとどまっているため、実際にリスクマネジメントが行われているのか不透明感がある。

**A** ご指摘を頂いた通り、リスクマネジメントの取組みに関しましては、社内ですべて浸透し、実施されているとは言えません。今回掲載させていただきました通り、社内での体制を再構築することが今後の課題となっております。取組みを開始いたしました当初より、従業員への浸透が不十分であり、ISO14001の取組み、安全衛生の取組みとの整合をうまく取れなかったことから、社員の取組みが二重三重になってしまい、混乱をまねいてしまいました。問題は推進者にございましたので、これを教訓に今後の取組み体制の見直しを行い、個々の取組みではなく、全体の取組みとして再スタートをきりたいと思っております。

**P** 環境報告書のフィードバック体制が作られているが、発行を開始してから日が浅いことと、発行部数が少ないことから、外部の目に広くさらされる機会が少ないのではないかと印象を受ける。読み手の求める情報と、伝える側の意向がうまくマッチしていない観があり、改善を期待したい。

**A** この点に関しましては、ご指摘の通りでございます。問題はフィードバックを頂いてからの社内での検討が不十分であり、次年度に活かしていないこと、また今回掲載させていただきましたが、ステークホルダーの皆様全てに目が向いていないことがあげられます。そして根本的に取組みができていない項目に関しましては、公開のしようが無いということもあげられます。今回より報告の内容を拡大しておりますので、今回いただきましたご意見、ご指摘に関しましては、次年度の内容に活かしていきたいと思っております。

本年度も忌憚のないご意見、ご感想をいただけますと幸いです。

●産業廃棄物の処理責任について

廃棄物処理法において、産業廃棄物は排出事業者が自ら処理する事が原則となっております(法第11条1項)、自ら処理できない場合には、委託契約を結び、許可を持った業者に、その収集運搬と処理を委託する事ができます。(法第12条3項)

しかし、収集運搬と処理を委託した場合でも産業廃棄物の処理責任は最後まで(最終処分されるまで)排出事業者にあります。

これは、産業廃棄物の発生から最終処分に至るまでの間、どこかの工程で違反があった場合、排出事業者は法的に何も違反していない場合であっても措置命令の対象となることを意味しています。

近年、全国的に大規模な不法投棄が発見され、社会問題になっています。その度に、法が改正され、収集運搬や処分業の違反に対する取締りが強化されるとともに、措置命令の対象が拡大されています。特に排出事業者に係る責任が強化されています。

取締りが強化され、許可の取り消し等が増加すれば、自ずと排出事業者が責任をかぶる可能性が大きくなります。

例えば、最終処分業者が違法行為で許可を取り消された場合、その業者が維持管理積立金を行っていなかった時は、排出事業者も原状回復の措置命令の対象となります。

私たち廃棄物の収集運搬、処理業者はこうした責任の一部を担い、排出事業者の方々にご迷惑をお掛けしない様に、法の遵守を自主的に徹底し、適正な運搬と処理を行う必要があります。ここで、「自主的に」とは、廃棄物の収集運搬業の許可や処分業の許可は、法の遵守や適合性に対して与えられるものではなく、ある程度基準を満たせば、与えなければならないものだからです。そのため、私達には、法を遵守するゆるぎない信念と透明性が求められています。

排出事業者の方はリスクを考えて、産業廃棄物の処理を委託する場合には、委託先を自らの責任において、見極める必要があります。

●リスクマネジメントの提案

私たちは、排出事業者の廃棄物担当の方々に、今一度、最低限、下記の項目についてチェックを提案します。

1. マニフェストは「誰が」「どこで」「どのように」発行しているか? 記入漏れは無いかな?
2. 収集運搬は「誰が」「どこで」「どのように」しているか?
3. 中間処理は「誰が」「どこで」「どのように」しているか?
4. 最終処分は「誰が」「どこで」「どのように」しているか?

●マニフェストに関する違反行為と罰則

マニフェストに関する違反行為として下記のようなものがあります。

1. 不交付  
マニフェストを交付しない場合
2. 未記載  
マニフェストに必要事項を記載しない場合
3. 虚偽記載  
マニフェストに虚偽の記載をした場合
4. 保存義務違反  
マニフェストの写しの保存義務に違反した場合
5. 確認義務違反  
マニフェストの確認義務に違反した場合

1~4はいずれも6ヶ月以下の懲役または50万円以下の罰金となります。特に、②の未記載に関しては、見落としがちですが、空欄がないかなど注意が必要です。

●情報開示について

優良事業者評価制度のところでも述べましたが、私たち産業廃棄物業者は、財務諸表の公開など、積極的に、産廃ネットにて情報を開示しております。

是非、委託業者の選択の参考にしてください。

産廃ネット <http://www.sanpainet.or.jp>

●産業廃棄物に関する解説

産業廃棄物の種類	
種類	具体例(※印については業種の限定があります。)
1. 燃え殻	焼却炉の残灰、炉清掃排出物、石炭がら、その他の焼却残渣
2. 汚泥	工場排水などの処理後に残る泥状のもの、各種製造業の製造工程で出る泥状のもの、活性汚泥法による余剰汚泥、パルプ廃液汚泥、動植物性原料使用工程の排水処理汚泥、生コン残渣、炭酸カルシウムかすなど。注)油分をおおむね5%以上含むものは廃油との混合物になる。
3. 廃油	鉱物性油、動植物性油、潤滑油、絶縁油、洗浄用油、切削油、溶剤、タールピッチなど
4. 廃酸	廃硫酸、廃塩酸、各種の有機廃酸類など、すべての酸性廃液
5. 廃アルカリ	廃ソーダ液、金属せっけん液など、すべてのアルカリ性廃液
6. 廃プラスチック類	合成樹脂くず、合成繊維くず、合成ゴムくず、廃タイヤなど固形状及び液状のすべての合成高分子系化合物
7. 紙くず	紙、板紙くず、障子紙、壁紙など 建設業に係るもの(工作物の新築、改築又は除去に伴って生じたものに限る)、パルプ、紙又は紙加工品の製造業、新聞業(新聞巻取紙を使用して印刷発行を行うものに限る)、出版業(印刷出版を行うものに限る)、製本業及び印刷加工業に係るもの並びにPCBが塗布され、又は染み込んだものに限る。
8. 木くず	おがくず、パーク類など 建設業に係るもの(工作物の新築、改築又は除去に伴って生じたものに限る)、木材又は木製品の製造業(家具の製造業を含む)、パルプ製造業及び輸入木材の卸売業に係るもの並びにPCBが染み込んだものに限る。
9. 繊維くず	木綿くず、羊毛くすなどの天然繊維くず、量、カーテンなど 建設業に係るもの(工作物の新築、改築又は除去に伴って生じたものに限る)、繊維工業(衣類その他繊維製品製造業を除く)に係るもの及びPCBが染み込んだものに限る。
10. 動植物性残渣※	あめかす、のりかす、醸造かす、醗酵かす、魚及び獣のあらなど 食品製造業、医薬品製造業又は香料製造業において原料として使用した動物又は植物に係る固形状の不要物
11. 動物系固形不要物※	法に定めると畜場(と畜場法)及び食鳥処理の事業の規制及び食鳥検査に関する法律)における処理時に排出される固形状の不要物
12. ゴムくず	天然ゴムくずのみ
13. 金属くず	鉄鋼又は非鉄金属の研磨くず、切削くすなど
14. ガラスくず	ガラスくず、コンクリートくず(工作物の新築、改築又は除去に伴って生じたものを除く)耐火レンガくず、陶磁器くすなど
15. 鉱さい	高炉、転炉、電気炉などの残渣、キューポラのノロ、ボタ、不良鉱石、不良石炭粉炭かす、鑄物砂など
16. がれき類	工作物の新築、改築又は除去に伴って生ずるコンクリートの破片、その他これに類する不要物など
17. 動物のふん尿※	牛、馬、豚、めん羊、山羊、にわとりなどのふん尿(畜産農業に係るものに限る)
18. 動物の死体※	牛、馬、豚、めん羊、山羊、にわとりなどの死体(畜産農業に係るものに限る)
19. ばいじん	大気汚染防止法第2条第2項に規定するばい煙発生施設、ダイオキシン類対策特別措置法第2条第2項に規定する特定施設(ダイオキシン類を発生し、及び大気中に排出するものに限る)又は次に掲げる産業廃棄物の焼却施設において発生するばいじんであって、集じん施設によって集められたもの 1~18に掲げる産業廃棄物
20. 輸入廃棄物	輸入された廃棄物のうち、上記1~19に掲げる産業廃棄物、航行廃棄物並びに携帯廃棄物を除く
21. 上記1~20に掲げる産業廃棄物を処分するために処理したものであって、これらの産業廃棄物に該当しないもの(コンクリート固形化物など)	

●産業廃棄物に関する解説

特別管理産業廃棄物の種類

種類	具体例	
廃油	揮発油類、灯油類、軽油類(燃焼しやすいもの:おおむね引火点70℃以下)	
廃酸	PH2.0以下のもの(著しい腐食性を有するもの)	
廃アルカリ	PH12.5以上のもの(著しい腐食性を有するもの)	
感染性産業廃棄物	医療機関等において生じた、感染性病原体が含まれ、若しくは付着している廃棄物又はこれらのおそれのある廃棄物であって汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ、廃プラスチック類、ゴムくず、金属くず、ガラスくず等であるもの(血液、使用済の注射針など)	
特定有害産業廃棄物	廃PCB等	廃PCB及びPCBを含む廃油
	PCB汚染物	PCBが塗布され、又は染み込んだ紙くず、PCBが染み込んだ木くず・繊維くず・PCBが付着し、又は封入された廃プラスチック類・金属くず
	PCB処理物	廃PCB等又はPCB汚染物を処分するために処理したもの(有害物質の判定基準(別表)を超えるもの)
	廃石綿等	廃石綿及び石綿が含まれ、若しくは付着している産業廃棄物のうち、石綿建材除去事業に係るもの及び大気汚染防止法に規定する特定粉じん発生施設において生じたものであって飛散するおそれのあるもの 1.石綿建材除去事業において除去された吹き付け石綿 2.石綿建材除去事業において除去された石綿を含むもので次に掲げるもの (1)石綿保温材 (2)けいそう土保温材 (3)パーライト保温材 等 3.石綿建材除去事業において用いられ、廃棄されたプラスチックシート、防じんマスク作業衣等で石綿が付着しているおそれのあるもの 4.大気汚染防止法の特定粉じん発生施設において生じた石綿であって、集じん装置で集められたもの 5.大気汚染防止法の特定粉じん発生施設又は集じん施設を設置する工場、事業場で用いられ、廃棄された防じんマスク、集じんフィルター等であって石綿が付着しているおそれのあるもの
	燃え殻・汚泥・廃酸・廃アルカリ・鉱さい・ばいじん並びに上記のもの及び下記の廃油を処分するため処理したもの	有害物質の判定基準(別表)を超えるもの又は適合しないもの
廃油	トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン、四塩化炭素、1,2-ジクロロエタン、1,1-ジクロロエチレン、シス-1,2-ジクロロエチレン、1,1,1-トリクロロエタン、1,1,1,2-トリクロロエタン、1,1,3-ジクロロプロペン、ベンゼン(いずれも廃溶剤に限る)	
ばいじん	1.輸入された廃棄物(産業廃棄物1~20に該当するもの)の焼却施設(処理能力200kg/時間以上又は火格子面積2m <sup>2</sup> 以上の焼却施設であって環境省令で定めるものに限る)において発生するばいじんであって集じん施設によって集められたもの 2.集じん施設によって集められたものであって、輸入された廃棄物(産業廃棄物20に該当するもの)であるもの	

有害物質の判定基準

有害物質	燃え殻、汚泥、鉱さい、ばいじん等	廃酸、廃アルカリ
	溶出試験	含有試験
アルキル水銀化合物	検出されないこと	検出されないこと
水銀又はその化合物	0.005 mg/L	0.005 mg/L
カドニウム又はその化合物	0.3 mg/L	1 mg/L
鉛又はその化合物	0.3 mg/L	1 mg/L
有機りん化合物	1 mg/L	1 mg/L
6価クロム化合物	1.5 mg/L	5 mg/L
ひ素又はその化合物	0.3 mg/L	1 mg/L
シアン化合物	1 mg/L	1 mg/L
PCB	0.003 mg/L	0.03 mg/L
トリクロロエチレン	0.3 mg/L	3 mg/L
テトラクロロエチレン	0.1 mg/L	1 mg/L
ジクロロメタン	0.2 mg/L	2 mg/L
四塩化炭素	0.02 mg/L	0.2 mg/L
1,2-ジクロロエタン	0.04 mg/L	0.4 mg/L
1,1-ジクロロエチレン	0.2 mg/L	2 mg/L
シス-1,2-ジクロロエチレン	0.4 mg/L	4 mg/L
1,1,1-トリクロロエタン	3 mg/L	30 mg/L
1,1,2-トリクロロエタン	0.06 mg/L	2 mg/L
1,3-ジクロロプロペン	0.02 mg/L	0.2 mg/L
チウラム	0.06 mg/L	0.6 mg/L
シマジソ	0.03 mg/L	0.3 mg/L
チオベンカルブ	0.2 mg/L	2 mg/L
ベンゼン	0.1 mg/L	1 mg/L
セレン又はその化合物	0.3 mg/L	1 mg/L

PCB処理物に係る判定基準

廃棄物の種類	溶出試験	含有試験
廃油		0.5 mg/kg
廃酸、廃アルカリ		0.03 mg/L
廃プラスチック類、金属くず	PCBが付着していない、又は封入していないもの	
陶磁器くず	PCBが付着していないもの	
上記以外のもの	0.003 mg/L	

ダイオキシン類に係る判定基準

廃棄物の種類	溶出試験	含有試験
廃棄物焼却施設によって集められた燃え殻、ばいじん		3ng-TEQ/g
製鋼用電気炉並びにアルミニウム合金製造用の焙焼炉、溶解炉及び乾燥炉において生じたばいじん		3ng-TEQ/g
廃棄物焼却施設の排ガス洗浄施設から排出した汚泥		3ng-TEQ/g
ダイオキシン類対策特別措置法の水質基準対策施設※を有する工場等において生じた汚泥、廃酸、廃アルカリ		3ng-TEQ/g
上記廃棄物を処分するために処理したもの		3ng-TEQ/g

※ダイオキシン類対策特別措置法施工別表第二第一号から第十二号までに掲げる施設

## 補足文書 Supplement

### 環境・社会活動報告書用語集

#### 数字、アルファベット

##### 3R

- リデュース 使う量を少なくし製品を作ること。
  - リユース 形を変えずに再利用すること。
  - リサイクル 他の物質に展開して再利用すること。
- 以上の3つの“R”をとり、3Rと言う。

##### ADPP

(社)全国廃棄物連合会が独自に作成した処理業界の資質の向上を目指す運動で適正処理推進プログラム(Advanced Disposal Promotion Program)の略。

##### BOD

生物化学的酸素要求量。水中の有機物が生物化学的に酸化されるのに必要な酸素の量により、水の汚れの度合いを評価する指標のこと。BOD値が高い程、その水中に有機物(汚れ)が多いことを示す。

##### COD

化学的酸素要求量。水中の有機物を化学的に酸化した時に消費される酸化剤の量を酸素に換算し、水の汚れの度合いを評価する指標のこと。COD値が高い程、その水中に有機物(汚れ)が多いことを示す。

##### CSR

“Corporate Social Responsibility”の頭文字をとり、日本語では一般的に、「企業の社会的責任」と言われる。製品の提供や環境問題、地域貢献への姿勢など企業の新しい評価基準として、関心が深まっている。

##### FMEA

設計や工程計画の構想を練る段階で、起こりうる問題の原因を事前に予測して、問題を未然に防止する事前管理の手法。

##### FTA(フォールトツリー解析)

大規模プラントにおける、リスクマネジメント手法の一つで、危険事象の発生メカニズムを同定する定性的解析と、危険事象の発生する確率を求める定量的解析からなる。

##### HAZOP

大規模プラントにおける、リスクマネジメント手法の一つで、潜在的に存在する危険と設計仕様を逸脱した運転を行った場合の問題を確認するのに用いられる。

##### JV

『Joint Venture』の略で、合併(共同)事業体という意味。

##### KY(KY活動)“危険予知活動”

危険を予測し、事故を未然に防ぐとする活動のこと。作業にかかる前のミーティングで、その作業にひそむ危険を話し合い、その対策を決め、実践すること。

##### PRTR法

人の健康や生態系に有害なおそれのある化学物質について、排出量及び移動量を、事業者自ら把握し、監督官庁に届け、公表する制度のこと。(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)

##### QC活動

個々の職場を単位とする小集団による品質改善の自主的活動。QCはQuality Control の略。

#### ア

##### アスベスト

石綿(いしわた、せきめん)と呼ばれる天然の繊維状の鉱物。断熱性、耐薬品性、耐摩耗性等に優れ、安価であることから様々な用途に使用されたが、近年、肺に吸い込んだときの発がん性、潜伏期間の長さが明らかにされ、問題となっている。

##### 亜臨界水反応による廃棄物再資源化技術

水は高温高圧(当社では250℃,5MPa付近)では亜臨界水と呼ばれ、有機物を分解したり、目的物質を抽出したりすることが可能となる。この特性を用いて、従来は処理困難であった塩素系溶剤含有廃棄物をアルコールなどに分解したり、有機性廃棄物からアミノ酸や糖類、コラーゲンなどの有用物質を回収することで高付加価値なリサイクルを行う技術のこと。

##### 安全データシート(MSDS)

排出事業者は、廃棄物の性状を業者に通知する義務があります。当社では、独自の安全データシートを作成し、輸送及び処分の過程で安全と適正処理を確保しております。

##### オゾン層破壊

太陽光に含まれている有害物質(紫外線など)を吸収する働きがある「オゾン層」が冷蔵庫やクーラーの冷媒として使われているフロンなどによって破壊されること。地球の成層圏に存在するオゾン層が破壊されると、皮膚がんや白内障などの疾患が増加する。

#### カ

##### 拡大生産者責任

EPR:Extended Producer Responsibility)生産者の責任を製品の製造、流通時だけでなく、製品の廃棄後、リサイクルにいたるまで拡大する考え方。

##### 化石燃料

天然ガス、石油、石炭のこと。土に埋まった生物の死骸や植物が、長い年月をかけて地球の熱や圧力によってできた燃料。

##### 環境会計

企業が環境対策に掛けた投資・費用に対して、それに伴う効果を金額で表すようにした試みのひとつ。商法上の会計とは異なったもの。

##### 環境基準

環境基本法第16条に大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音に係わる環境上の条件について、人の健康を保護し、生活環境を保全する上で維持されることが望ましい基準として「環境基準」が定められている。環境基準は各種公害の排出規制等の根拠となっており、公害関係の新しい知見により常に適切な判断が加えられ、必要な改定がなされ排出基準も改定される。

##### 環境税

製品、サービスなどに環境に対する負荷に応じた課徴金を上乗せし、その原資を環境施策(エコタウン計画等)の財源として利用するための税金をいう。二酸化炭素の排出削減を目的に、ガソリン、石炭等の化石燃料の使用量に応じて課税しようとする「炭素税」などがある。日本ではまだ導入されていないが、海外では1990年フィンランドが初めて「炭素税」を導入した。スウェーデン・ノルウェーなど北欧で導入が進んでいる。また、ドイツ、イタリアなどEU主要国でも「炭素税」に近い環境税が導入されていて、日本においては、最終処分場への搬入量に応じて課税する方式が徐々に実施されようとしている。

##### 環境ホルモン

ホルモンと類似した働きをし、微量で生物機能に悪影響をもたらすと考えられている化学物質のことをいう。その詳細及び影響はまだきちんと解明されていないが発ガン性をもつ物質等が上げられている。

##### 環境マネジメントシステム

(EMS:Environmental Management System)  
環境に関する活動方針を作成し、その方針に沿って実施、達成するための管理活動を推進するための手法。体制、責任の分担、活動項目、活動計画等を明確にしたもの。

##### 環境リスク

土壌汚染や水質汚濁など企業の事業活動において起こりうる環境面でのリスクをいう。企業側にとって見れば、環境法規制に対する違反や環境汚染事故などによって企業イメージの低下等も含まれる。

##### グリーン購入

環境に配慮した製品やサービスを優先的に購入すること。2000年には、国の機関が積極的に購入することを定めた「グリーン購入法」が成立した。  
容器包装や部品、原材料などによる環境への影響を考慮した資材等を選択し、調達すること。

##### 原単位

エネルギーの使用量などについて、その量を売上当たり、生産量当たり等、ある基準として値に換算したものをいう。

##### コーポレートガバナンス

「企業統治」あるいは「企業統治の仕組み」と訳され、経営の効率性や経営の公正さをチェックする仕組みのこと。

##### コンプライアンス

一般的には、「社会秩序を乱す行動や社会から非難される行動をしないこと」とあり、法令遵守や企業倫理や経営倫理を守る意味で使われる。

#### サ

##### サステナビリティ

日本語では「持続可能性」と訳され、企業が地域社会や地球全体と共に持続的に発展していくこと。そのために環境面、経済面、社会面(倫理面)に配慮した取組みを行うこと。

##### 事業ポートフォリオ

事業のウェイトを理解し、何にどの程度の投資をし、どの事業からどのくらいの利益を回収するかを明確にすることで、リスクを回避しながら目的を達成する方法論。

##### 循環型社会

できる限り廃棄物を出さず、発生した廃棄物はリサイクルし、環境にできるだけ負荷を掛けない社会を創ることをいう。

##### 循環型社会形成推進基本法

形成すべき「循環型社会」の姿を明確に提示している。  
1)廃棄物等の発生抑制  
2)循環資源の循環的利用  
3)適正な処分  
が確保されることによって天然資源の消費を抑制し、環境への負荷が出来るだけ低減される社会の実現である。  
また、製品等が廃棄物等として処理される場合の優先順位を法定化している。  
1)発生抑制  
2)再利用(リユース)  
3)再生利用(リサイクル)  
4)熱回収(サーマル)  
5)適正処分  
の順である。

##### 食品リサイクル法

外食産業や大規模小売店などから排出される食品廃棄物(生ごみ等)を飼料や肥料にリサイクルする。又は減量化を義務付ける法律をいう。(2000年6月公布 2001年5月施行)

##### ステークホルダー

日本語では利害関係者といい、企業の行動に直接的、間接的に関係する人のこと。

##### ゼロエミッション

国連大学が提唱しているコンセプトで、生産工程等から排出される廃棄物を原料にするなど、今まで廃棄していた物を再利用することで、ごみ0を実現することをいう。

##### ソリューションビジネス

顧客満足度を重視した、合意形式による問題解決ビジネス。

## 補足文書

Supplement

環境・社会活動報告書用語集

## タ

## ダイオキシン

非常に強い毒性をもち、皮膚障害、内臓疾患、発ガン性、催奇形性などを誘発する極めて安定した有機塩素化合物である。分解されにくく、土壤中においても永く蓄積される。塩化ビニルを含むごみ等を900度以下で燃焼させると発生する。環境ホルモンの代表的物質。

## 代替フロン

冷却機の冷媒、精密機器の洗浄剤としてフロンは利用されていたがオゾン層の破壊が問題視され、その代替としてパーフルオロカーボン(PFC)、ハイドロフルオロカーボン(HFC)などがありオゾン層は破壊しないが、温室効果をもつガスである。

## チキソトロピー性

特許第3039644号 2000年3月3日登録名称:可逆的チキソトロピーを有するセメント焼成用補助燃料組成物特徴:セメント焼成用補助燃料組成物は貯蔵中など静止状態では、極端に粘度が高く、配管輸送、噴霧燃焼時などの流動時には粘度が低くなり、またこれを繰り返しても静止状態では再び極端に粘度が高くなるよう変性材料を含有させセメント焼成用補助燃料組成物を製造する技術発明である。

## 地球温暖化

大気中の二酸化炭素、メタンが地表から放射される赤外線を吸収し、地球を温室のように温める現象を温室効果と呼んでいる。これらを誘発するガスを総じて温室効果ガスという。この温室効果によって地球の気温が高くなることを地球温暖化という。また、この現象により北極・南極の氷が融解し、海面上昇やハリケーンの増加などの自然災害をもたらすと推測されている。

## デジタコ

デジタルタコグラフの略で、運転手の管理や運行管理を行う装置。走行時間、スピード、エンジンの回転数のほかに、運行ルートや急発進や急加速の有無などを記録して、安全運転、経済走行の手助けを行うものもある。

## 天然ガス

メタンを主成分とするガス、埋蔵量が多く、硫黄を含んでいないため、燃えても硫黄酸化物を排出しない。石油、石炭に比べて二酸化炭素、窒素酸化物など大気汚染物質の排出が少ない。

## ハ

## バーゼル条約

有害廃棄物の国境を越える移動及びその処分に伴って生じる人の健康又は生活環境に係る被害を防止することにあり、リサイクル原料を含めた広範な有害廃棄物が規制対象になる。

## バイオディーゼル燃料

廃食用油を回収し、低分子化することで軽油に良く似た性状に変えて、ディーゼル自動車用の燃料にしたもの。

## 不法投棄

一般廃棄物及び産業廃棄物を法律で定められた方法以外の処分を行うことをいう。山林に放置したり野積みにして放置しておくことをいう。平成14年度、発見されただけで934件、量では32万トンとなっている。

## マ

## マニフェスト(マニフェスト管理伝票)

排出事業者が産業廃棄物の処理を委託する場合には、排出事業者から収集運搬業者、収集運搬業者から処分業者へ、産業廃棄物の受け渡しの際に、正確に産業廃棄物の情報を伝達する必要があります。マニフェスト管理伝票は、委託工程の管理及び適正処理を遂行するための情報伝達手段等を目的として、排出事業者が産業廃棄物を受託者に引き渡す際に交付します。また、排出事業者にとってマニフェスト管理伝票は、自らの産業廃棄物の排出記録となるものですから、マニフェスト管理伝票の記録を集計・解析することにより産業廃棄物の処理計画を作成するときに利用することができます。なお、今後電子マニフェスト制度が導入される予定となっていますので、その動向を把握するとともに、自社での利用可能性を検討する必要があります。

## ヤ

## 容器包装リサイクル法

特定の容器包装について、「住民(消費者)は分別排出への協力、市町村は分別収集と保管、事業者はそれを引き取って再商品化する」ことが定められ、リサイクルのため、3者の具体的な役割を定めた法律をいう。特定の容器包装には、ガラスびん、ペットボトル、紙製容器包装、プラスチック製容器包装が対象となっています。アルミ缶、スチール缶については、既に回収ルートが出来上がっていますので対象外とされています。

## ラ

## リサイクル可能設計

使用済みで分解した部品材料を回収・再生し、再び材料として利用できるようにするための設計である。

## ロンドン条約

正式には「廃棄物その他の物の投棄による海洋汚染の防止条約」国際的な海洋投入の処分に関する規制を取り決め、海洋汚染の防止を目指している。



## 社員の声

Employee's voice

## 業務内容

正確で効率的な実験方法・分析方法の設定、信頼性の高い実験データの提供は、私たち技術者もつ基本的な社会責任だと思っています。技術者が社会に対してその知識に対する特別な責任があると言う事をより深く且つ広く理解したいと思っています。

本社 環境ソリューション事業部 研究開発グループ

張 元 月

私の仕事は廃油を集めることを主としています。環境を考え、廃棄物をリサイクルして生かし、当社の看板を持って社会に貢献できることをひとつの誇りにしています。今後も環境改善アドバイザーであり続けたい、と言うのが願いです。

本社 製造部 運輸グループ

西 村 雅 史

亜臨界面水反応は従来リサイクルできなかった廃棄物のリサイクルを可能にする技術です。それは、近畿環境興産にとってのCSRであり、堺工場のスタートアップ業務そのものが、私にとってのCSRです。当社の新たなCSR活動のスタートにご注目ください。

本社 環境ソリューション事業部 調査グループ

北 垣 剛

R/F燃料を製造しながら、私は少しでも多くの産業廃棄物をリサイクルできる様に、日々仕事に取り組んでいる。残渣を出さないように工夫したりと、リサイクルすると言うことはとても大変である。今後いかに効率よくリサイクルしていこうか考えて行きたい。

支社 製造部 製造グループ

平 野 雅 史

## 環境報告

黒煙をたくさん出しているトラックを見ると、当社の車両は黒煙を出して走行していないか気になります。少しでも環境負荷を減らす事ができるように車両のメンテナンスの強化等に力を入れて行きたいと思っています。

本社 製造部 運輸グループ

小 園 登 之

業務を遂行する中で私が環境保全の為に行っていることは、裏紙の再利用、空調の管理、ペットボトルのリサイクル化などです。誰でも簡単に行える地道なことですが、一人ひとりが意識し続けることで大きな結果につながると思います。

本社 環境ソリューション事業部 調査グループ

早 山 暢 代

当社には、不法投棄をされた産業廃棄物も搬入されます。不法投棄を許さず、私自身ももっと勉強し、廃棄物の処理に力を入れ、少しでも地球環境を守って行きたいです。

本社 製造部 製造グループ

紺 谷 浩 一

得意先での漏洩は、当社の社員として一番恥ずかしいことなので、仕事内容を把握し、指差し呼称をしながら、バルブの開閉に気をつけています。

本社 製造部 運輸グループ

中 野 貴 司

僕は当社に入社してから、環境について色々考えるようになりました。当たり前のことですがタバコのポイ捨てをしないと、ゴミは指定の場所に捨てるとかです。これからももっと違う面も環境について考えて行きたいです。

本社 製造部 運輸グループ

川 崎 幸 司

日常の業務の中で環境について気をつけているのは、アイドリング防止です。それは、CO<sub>2</sub>削減に繋がる行為だからです。CO<sub>2</sub>削減を重点目標にし、かつ安全運転で業務を行いたいです。

本社 製造部 運輸グループ

福 田 昭 二

環境にやさしい運転、無駄にアクセルを踏まない、急加速をしないなどに努める。そのことが排気ガスの減少、燃費の向上に繋がり、小さいながらも環境に貢献して行きたい。

本社 製造部 運輸グループ

城 間 博 己

## 社員の声 Employee's voice

臭気対策として、各タンクや振動節の点検口は、必要以外は開けない、開けたままにしないを頭に入れ、作業をすることに心掛けています。

本社 製造部 製造グループ  
長 宣 治

デジタコ導入当初は、なかなか慣れずに速度計に気にしながらの運転でしたが、最近は運転に余裕ができ、安全運転になり、燃費も良くなっています。グループ員の運転評価の平均点が90点以上で、安全運転の意識の向上にもなっています。

支社 製造部 運輸グループ  
石 井 利 行

デジタコが付く前は、よくイライラしていましたが、付いてからはだいぶ気が長くなったような気がします。これからは焦らず、慌てずに経済的に、且つ安全運転に努めて行きたいと思います。

支社 製造部 運輸グループ  
石 田 好 博

デジタコをつけて、エンジンの回転数に気をつけて走行しているので、黒い排気ガスが出なくなり、環境にもかなり良くなったと思います。会社に帰って給油すると、前より目に見えて燃費が良くなっているのが解ります。

支社 製造部 運輸グループ  
田 中 邦 彦

津久見事業所では、タンクからの臭気対策を実施しました。これにより、出勤してきた時に臭いが気にならないほどの効果がありました。まだ製品の受入時に少し臭うので、その点がこれからの課題ではないかと思っています。

支社 製造部 津久見事業所  
穴 見 丈 浩

僕はドラム缶からの漏洩を無くす努力をしています。場内のドラム缶から漏れが無いかを点検したり、運搬時はゆっくり、バック走行で運ぶなど、気をつけています。

支社 製造部 製造グループ  
三 木 卓

CSRとして臭気対策について考えてみた。色々な臭気対策をしっかりと行って、地域の方からのクレームを無くし、産廃業者は臭いというイメージから臭気も無くきれいな会社と言う風に思ってもらいたい。

支社 製造部 製造グループ  
薬師寺 陽 介

少しでも臭気が国道や地域の方々に漏れないように気をつけていますが、それでも流れ込んでいってしまう時があります。臭気のしない綺麗な会社になれるようにしたいです。

支社 製造部 製造グループ  
藤 田 洋 司

### 地域との共栄

国道の花壇に地域の方や小学生と一緒に花の苗を植えました。CSRとして、まだ色々な活動があり、たくさんの人との交流を深めたいので、今後も参加して行きたいです。

支社 製造部 津久見事業所  
芝 田 司 法

ストップ・ザ・臭気を合言葉に地域の方々に迷惑、苦情の声が無きよう、処理方法の改善、設備の見直しを重視し、未長く安心だと言える、また言わせる近畿環境興産でいたい。特に主役となる製造グループの頑張りが必要だと思う。

支社 製造部 製造グループ  
宿 利 正 明

近年、学校では環境教育が盛んに行われていると聞きます。それは、我々大人にも必要なことだと思います。大手企業の環境活動はよく耳にしますが、当社のような中小企業でも工夫次第で出来ることはたくさんあります。当社の花壇の花達は手をかけるほど私たちの心を癒してくれたり、多くの人との繋がりも作ってくれます。

支社 営業部 営業第1グループ  
小手川 豊 一

### 経済性報告

廃棄物を出す側、受ける側の社会的モラルの低さが原因となり、不法投棄等に繋がり、社会生活に多大な被害をもたらしています。このような状況を打破するために、お客様とコミュニケーションを取り、法に関する情報提供や話し合いによって視点・方向性を見識を高め、廃棄物の内容の情報を提供していただき、処理の可否をはっきりさせることで、お互いに切磋琢磨できる環境づくりに努めております。

本社 営業部 営業グループ  
兼 平 康 弘

産業廃棄物処理業界の優良化は、業界に対する不信感を払拭する事が最大の目的であり、これからの課題でもあると考えます。私たちは単に情報公開による優良化を目指すのではなく、情報を有効活用し、全てのステークホルダー間におけるデータの共有化を目指してこそ、社会的責任を果たせるのではないかと考えます。

本社 経営管理部 財務・管理グループ  
豊 嶋 博 臣

私の日々行っている業務が、社内では会社の損失削減、利益確保の経営判断の材料となり、社外では、会社の透明性を判断するデータとして顧客や銀行の信頼確保に繋がっていくのかなと思うと、少し嬉しくなります。

本社 経営管理部 財務・管理グループ  
山 岡 知 子

### 社会性報告

今後も人と設備の安全面を重視して、事故災害防止の仕組みづくりを推進し、安全で働きやすい職場作りに取り組んで行きたいと考えております。また、防災活動の充実については、消防訓練・漏洩処置訓練・地震想定訓練の三本柱を年間計画で設定し、確実に実施し有事に備えた体制作りを図って行きます。

本社 経営管理部 環境安全グループ  
藤 田 信 夫

今、僕が一番気を付けていることは、KY活動です。これを行うことにより、自分のケガだけでなく、同じ職場の人のケガも防ぐことができます。これからはKY活動を積極的に行い、今年入った新人など、全員が安全に作業できるようにしたいと思います。

支社 製造部 製造グループ  
工 藤 修 平

九州支社では火災事故があった7月28日をリメンバーの日として設けました。8年前のあの日の炎、爆音、黒煙は思い出したくありませんが、忘れてはいけな出来事です。この日は、私たちにとって、単なる過去の出来事にしてはいけないこと、現在も生き続ける貴重な教訓として、風化させてはならないことを強く再認識させられる特別な日なのです。

支社 管理部 管理グループ  
姫 島 浩 美

## 「環境経営の追求を見事に反映したレポート」

近畿環境興産株式会社の環境報告書の草案を見るのを今年も楽しみに待っていたが、先頃届いた。読後感を一言で言えば、環境経営の追求を見事に反映したレポートになってきた、ということである。

今年に始まったことではないが、近畿環境興産(株)は、とかく問題の多い産廃業界の中にあつて、真剣に環境経営を追求してきた数少ない企業である。それは、一口に言えば田中正敏社長の「環境力」によるものであろう。すなわち、産業廃棄物業界に対する社会の目が年を追うごとに厳しくなり、規制も厳しくなっていく中であつて、そしてまた、クライアントである排出事業者も廃棄物の処理やリサイクルに対する責任がより厳しく問われる時代になってきて、環境経営を行うことこそ、産業廃棄物処理企業として存続しつづけられる理由であるだけでなく、利益の源泉であるとの田中社長の確信によるものであろう。つまり、この業界での経営の要諦は、環境経営に他ならないとの強い信念によるものであろう。その強い気持ちがこのレポートに見事に反映されている。

環境経営とは何か。これについて、私自身も、また他の識者も様々に語っているが、その本質は、環境対策をしっかりとやることだけでなく、企業活動の内容を出来るだけ透明なものにし、そのことに対する説明責任を果たすこと、そして技術開発へ絶え間なく挑戦することである。

まず、透明性については、近畿環境興産(株)にとってみれば今回の企業活動の内容を詳細に明らかにしている報告書が6冊目であるということからも明らかであろう。特に今回は従来の環境報告書の枠を越えて、サステナビリティ(持続可能性)レポートを目指し、環境・社会活動報告書と名を改めている。より具体的に言えば、経済面、社会面を拡充し、さらに対象とするステークホルダーも従来の顧客、地域社会、行政、NPO/NGO、社員から大きく広げてビジネスパートナー、投資家、銀行、研究機関、大学なども視野に入れ始めている。説明責任という点でも従来、環境面、社会面については詳しく説明をしてくれているが、それに加えて、この業界ではほとんど他に例がないと思うが、経済面として財務諸表を提示

して経営の内容まで明らかにしている。

技術開発といえば、昨年場合には、亜臨界水を用いての廃棄物リサイクルについて触れていたが、今年はR/F燃料の技術を詳しく説明している。これは近畿環境興産(株)が開発した技術だそうで攪拌をすると粘度が減少し、静置すると粘度が極端に上昇する性質(チキソトロピー性)を有する廃棄物再生燃料のことであるという。これを使うことによってセメント工場で石炭代替燃料に転換していくのであるという。

このような企業経営上の絶え間ない工夫と環境報告書を出来るだけ多くの人に読んでもらおうとする努力をしてきた成果として、例えば報告書について言えば、東洋経済新報社・グリーンリポーティング・フォーラム共催の環境報告書賞において「中小企業賞」を3年連続で受賞したというところにつながっている。さらに昨年のレポートでも触れられていた例の、青森、岩手両県で発生した膨大な不法投棄事犯に対する原状回復事業として岩手県側からの依頼を受けてその計画立案、施設設計、施工管理の仕事をするようになったのも、近畿環境興産(株)のこれまでの実績がこのような大事業に取り組ませることになったと思われる。

いずれにしても近畿環境興産(株)の環境経営のあくなき追求を見ていると、今年から始まった廃棄物分野における優良事業者評価制度の対象に、真っ先に選定されてしかるべき企業と思われ、そう言ったとしても当然のことと私には思われる。田中社長以下、全従業員が一丸となって環境改善に取り組み、問題の多い産業廃棄物業界の中にあつても、抜きん出た優良なモデルケースとして業界を引っ張って行って欲しいと強く願っている。

NPO法人環境文明21代表  
株式会社環境文明研究所長

加藤 三郎



**Recycling  
Material  
Technology**



URL <http://www.rematec.co.jp/>



### 編集後記

本年度の報告書は九州支社で編集を行いました。当然、この「編集後記」を書く人間も代わっています。私は、ホームページで環境報告書を見て、「えっ、こんな近所にこんな会社があるの?」と驚き、メールを送ったのがきっかけで、当社に中途入社しました。この時から、あまり月日は流れていませんし、まさか自ら編集を行うようになるとは思ってもいませんでした。経験

の浅い私をサポートしてくださり、報告書に関するアイデアをいただきました皆様、原稿を書いていただきました皆様、本社とのやり取りの窓口となつていただきました野村氏のおかげをもちまして、無事編集を終える事ができました。心より感謝申し上げます。

九州支社 川崎 哲