

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



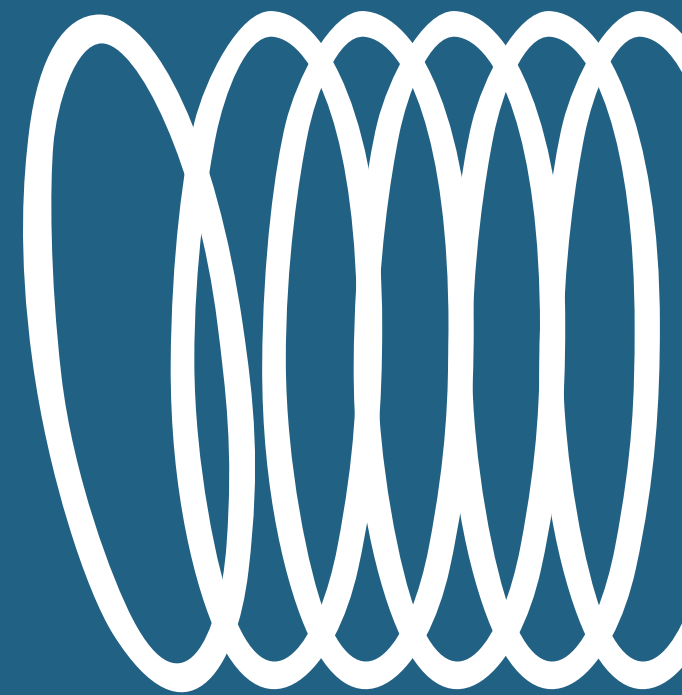
REMATEC 2006

環境・社会活動報告書

近畿環境興産株式会社

REMATEC 2006

環境・社会活動報告書



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

目次	
編集方針	02
トップメッセージ	03
役員メッセージ	05
企業理念	09
事業ビジョン	11
お客様とのコミュニケーション	13
お客様の『声』	14
お客様の『声』に対する今後の取り組み	17
社員とのコミュニケーション	19
働くことの目的についてのアンケート結果	20
働くことの目的についての社員の意見	21
働きがいについてのアンケート結果	22
働きがいについての社員の意見	23
地域・家族・学生とのコミュニケーション	25
地域とのコミュニケーション	26
共存共栄の精神に至った背景	26
地域との歴史	27
地域コミュニケーション実績	29
家族とのコミュニケーション	33
社員の家族とのコミュニケーション	33
会社認知度・要望確認アンケート結果	34
家族に対して一言	35
私たちの家族です！	37
学生とのコミュニケーション	39
当社の取り組み状況	40
今後の取り組みについての方針	42
金融機関からのご意見	43
環境保全活動報告	45
EMS部門別目標と成果	45
環境への取り組み	49
環境会計	52
労働安全衛生活動報告	53
労働安全衛生活動	53
労働安全衛生会計	56
環境・安全衛生教育訓練	57
企業情報	59
財務データ	61
事業内容	63
R/F事業	63
環境パフォーマンス	65
亜臨界水事業	69
コンサルティング事業	71
研究開発・技術開発	72
2005年度読者アンケート結果	73
第三者意見	75
編集後記	78

- 報告書に関するデータ
 - 記載情報の対象期間
2005年度(2005年4月～2006年3月)
実績データは、2005年度ですが、活動内容につきまし
ては、一部2006年度を含んでおります。
 - 報告組織の対象範囲
実績データの内、環境会計、労働安全衛生会計および財務
データは本社、九州支社およびその他の事業所全てを対象
としており、その他(環境パフォーマンス等)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
 - ・環境報告書ガイドライン(2003年度版)
 - ・事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン
(2002年度版)
 - ・GRIサステナビリティ・リポーティングガイドライン
(2002年度版)
 - 内容に関する問合せ先
近畿環境興産株式会社 本社
R/F事業部 製造部 環境安全グループ 村上友宏
Tel.072-438-6434
Fax.072-422-3617
E-Mail:report@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。
なお、産業廃棄物の再資源化、収集運搬の月ごとの実績
データは上記ホームページで御覧いただけます。
 - 免責事項
本報告書には、当社の過去と現在の事実だけでなく、発
行日時点における計画や見通し、経営計画・経営方針に基
づいた将来予測が含まれています。
この将来予測は、記述した時点で入手できた情報に基づ
いた仮定ないし判断であり、諸与件の変化によって、将来
の事業活動の結果や事象が予測とは異なったものとなる
場合があります。
また、記載の表やグラフの数値は、四捨五入して表記し
てあるため、合計値と異なる場合があります。
読者の皆様には、以上をご了解いただきますようお願い
申し上げます。

編集方針

当社は、一般的に不透明な負のイメージが強いとされている産業廃棄物処理業を生業(なりわい)としており、お客様を中心としたステークホルダー(※)の方に対して、当社のことを少しでも理解していただきたいと言う考えのもと、当社の環境保全活動の成果や、その他さまざまな取り組み結果などの情報を開示することにより、透明性の向上を図り、当社に対して信頼と安心感をもっていただくことを目的として、2000年に「環境報告書」の発行を始めました。

各方面でさまざまな評価をいただきながら、毎年一回、社員一丸となって、環境保全活動の成果を環境報告書にて報告してまいりました。

2005年度からは、持続可能な企業を目指すため「環境報告書」から「環境・社会活動報告書」という名称に変更し、環境保全活動の報告にとどまらず、社会面の充実と経済面を追加いたしました。

本年度の環境・社会活動報告書「REMATEC2006」からは「一方的な情報発信」から、お互いに情報をやりとりする「双方向コミュニケーション(※)」を行ってまいります。

ステークホルダーと「双方向コミュニケーション」を行うことにより、今後の事業活動の課題を把握し、可能な限り改善していきたいと考えております。

これにより、ステークホルダーと価値観を共有して、ステークホルダーの期待に応える持続可能な企業を目指し、進化し続けてまいります。

■ 双方向コミュニケーションのねらい

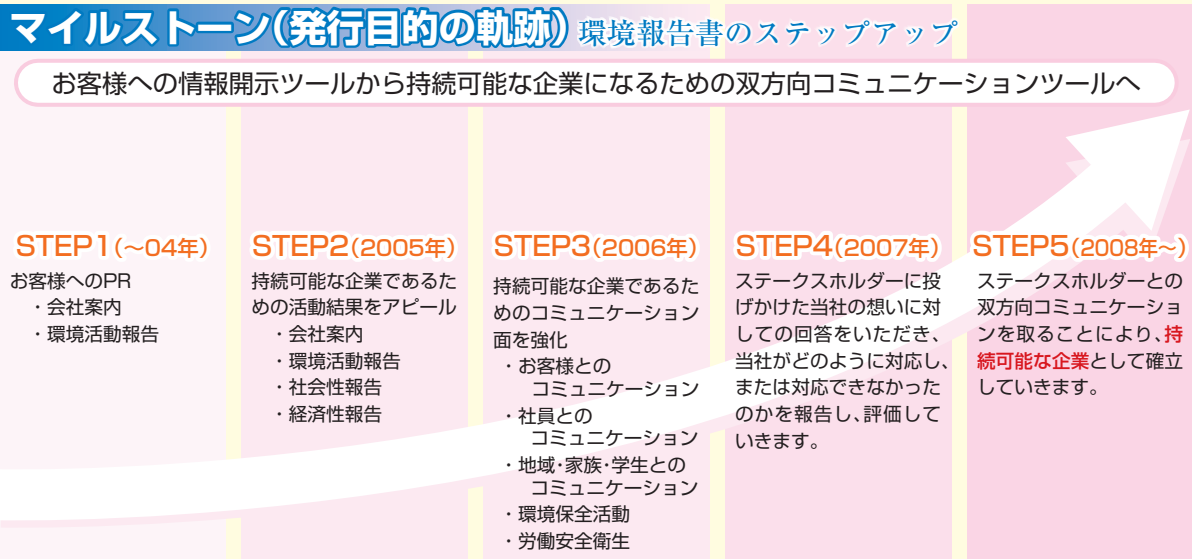
本年度から実施する「双方向コミュニケーション」は、昨年度の報告書でご紹介させていただいた、ステークホルダーとのかかわりとして、対話を徐々に増やしていくという中期目標に対する取り組みです。

まずは、密接なかかわりがある「お客様」「社員」「地域・家族・学生」を、積極的にコミュニケーションをはかるステークホルダーと位置づけ、コミュニケーションを行った結果と、今後の取り組みをご報告させていただきます。

● お客様とのコミュニケーション
「お客様」に対して、お客様が当社に期待されている事についてアンケートを実施し、お客様が困っておられる事を把握し、当社が可能な限り対応してまいります。

● 社員とのコミュニケーション
「社員」に対して、働くことの意味や働き甲斐についてスポットを当ててアンケートを実施し、その結果からトップの社員へ期待している事と、社員が会社に期待している事のギャップを把握し、そのギャップを可能な限り無くしてまいります。

● 地域・家族・学生とのコミュニケーション
「地域」に対して、地域の方と当社との触れ合いによって生まれた共存共栄の精神を大切にまいります。
「家族」に対して、社員の家族が抱く、当社や社員に対する想いを聞き、その想いに対して可能な限り対応してまいります。
「学生」に対して、これからの未来を担う小学生を対象に、環境に携わる仕事をしている当社がお手伝い出来ることを模索し、実施してまいります。



※ステークホルダー
ステークホルダーとは、企業の利害関係者のことです。利害関係者という、金銭的な利害関係の発生する顧客や株主と考えがちですが、ステークホルダーとは企業活動を行う上で関わるすべての人のことを言います。地域住民、官公庁、研究機関、金融機関、そして従業員も含まれます。今後、企業はステークホルダーとコミュニケーションをとり、ともに成長し利益を実現していく必要があります。

※双方向コミュニケーション
双方向コミュニケーションとは、一方的に情報を発信するのではなく、情報を発信する側と、情報を受ける側が、双方向から“会話”し、お互いの理解を深めることをいう。

トップメッセージ



2006年11月
近畿環境興産株式会社
代表取締役社長

田中正敏

ゼロエミッション
エンジニアリングカンパニーを
目指す

共存共栄、言うことは簡単ですが行動は大変困難なことでもあります。自然や生態系、人と地域、お客様や社員と家族、そして当社を取り巻く多くのステークホルダーの皆様との共存共栄ができればこれほど幸せなことはありません。最近のマスコミ報道を見聞きしていると、社会においてこの気持ちが薄れてきたのではと感じるのは私だけではないと思います。偽装、データー改ざん、談合、裏金作り、虐待、いじめなどの事件が多発しています。社会や産業は多くの企業、多くの関係者に支えられて発展するのであって、個々人では自ずと限界があります、共存共栄は持続可能(サステナブル)な社会の実現に必要不可欠です。

当社の報告書も今回で7回目となります。初回から5年間は廃棄物処理業界の負のイメージを払拭するため、廃棄物処理業者としての情報開示に積極的に進めてまいりました。おかげさまで多くのお客様や、関係者の方々から賞賛のお言葉をいただき「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 環境報告書賞」において、4年連続して「中小企業賞」を受賞いたしました。情報開示の重要性を身を持って体験し、また、

※ゼロエミッション
ゼロエミッションとは、国連大学が提唱した構想で、産業から排出されるすべての廃棄物や副産物が、他の産業の資源として活用され、全体として廃棄物を生み出さない生産を目指すもの。



大いに自信も得ました。そこで昨年より持続可能(サステナブル)をキーワードに従来の環境面だけでなく社会面、経済面を少しずつ充実させてまいりました。共存共栄・共生の原点はコミュニケーションだと思います。コミュニケーションの基本は情報開示と共有化であると思います。情報の発信がコミュニケーションを生み、コミュニケーションをする事により共存共栄の意識が芽生え、それが持続可能(サステナブル)な会社の基礎につながるものと考えております。

従来の情報発信は当社からの一方通行でしたが、今回から少しずつ双方向のコミュニケーションを進めたいと考え、まず、お客様、社員、家族、地域、学生の皆様方とのコミュニケーションを進めさせていただきました。

廃棄物処理に対する社会の動きは、処理処分から安全、信頼、環境への配慮を重視した3Rすなわちリデュース、リユース、リサイクルへと急激に変化しています。お客様である排出事業所はリサイクルガバナンスに取り組み、優良性判断基準についても興味を示されています。環境への配慮なくして企業の発展はありえないとの考えからだと思っています。当社は従前より情報開示を積極的に推進しており、優良事業者認定はすでに3行政よりいただいております。今後許可更新時に順次認定をいただく予定です。

また、昨年環境省より大阪府がエコタウン認定を受け、その中核施設として建設を進めておりました、亜臨界水技術を利用した世界初の廃棄物再資源化施設を完成させ、3R推進のお役に立ちたいと考えております。この技術は大阪府立大学吉田弘之教授のご指導の下、水を利用した廃棄物再資源化技術です。また、この施設は我々が永年培った廃棄物リサイクルの経験を活かしすべて自社設計、自社エンジニアリングで建設いたしました。5月より諸外国も含め600名以上の皆様の見学を戴き大変興味をお持ちいただいております。従来のセメント工場向け補助燃料製造技術(R/F技術)と亜臨界水を利用した廃棄物再資源化技術(S/C技術)との相乗効果により3Rを推進し、循環型社会の構築に貢献できるゼロエミッションエンジニアリングカンパニーを目指したいと考えていますが、その基盤をなすものは共存共栄の精神、そしてその原点となるコミュニケーションです。

今回の報告書の作成に多数の方々にご参加いただき、多くの関係者のご協力でユニークな環境・社会活動報告書をお届けできる事をうれしく思っています。形にとらわれない手作りの良さだと思っています。今後もステークホルダーとコミュニケーションの充実を図り、より一層持続可能(サステナブル)な会社にしていきたいと考えています。まだまだ十分な取り組みはできておりませんが、ぜひとも皆様からの忌憚のないご意見やご指導を賜れば幸いです。



役員メッセージ



取締役統括本部長
田中 靖訓

● 亜臨界水反応との出会い

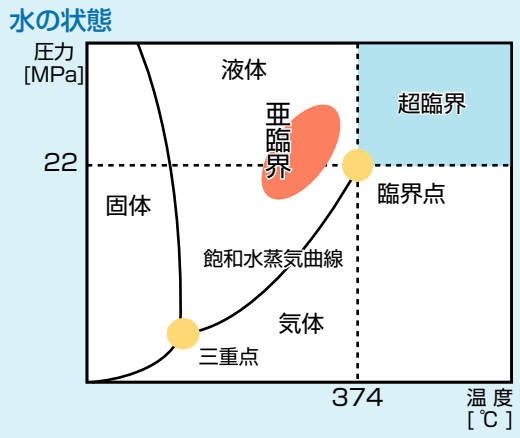
当社は廃棄物を原料として、セメント工場向けの燃料を製造する技術(R/F事業)を確立していましたが、セメント製造プロセスに影響を与える塩素濃度の高い廃棄物は再資源化することができず、我々としてはその解決が長年の課題でした。

しかしながら、当社のような中小企業が、単に「脱塩素」という観点だけで研究・技術開発を行っても、新たな道は開けません。脱塩素に対応しながら、その他の用途にも利用できる技術・開発を探索していたところ、大阪府立大学の吉田教授が研究していた魚のあらも分解できる「亜臨界水」と出会いました。これをきっかけに、本格的に共同で研究に取り組むこととなりました。

亜臨界水を用いて「脱塩素」するだけでなく、多種多様な有機物を分解できる技術を実用化することが、我々の大きな目標となりました。

● 亜臨界水とは

水は、圧力を加えながら温度を高めると374℃・22Mpa（臨界点）の点で、水でも気体でもない状態(超臨界水)になります。超臨界水や臨界点よりやや低い領域の水(亜臨界水)は、有機物に対して通常の水より高い加水分解能力や抽出能力を持ちます。



● 亜臨界水反応を再資源化技術に

この亜臨界水を、再資源化技術として確立するには、原料となる廃棄物を、いかに一定のものにできるかが課題でした。原料濃度をどのように調整するか、固形物等の異物をどう扱うかなど、これらのポイントに対応できるプロセスの開発を行ってきました。

当初考えていた流通管方式の反応装置では、ベンチスケールでの試験結果から、廃棄物中に含まれている樹脂・塗料カスなどの固形分が、装置の閉塞を引き起こし、実際の廃棄物を処理するには適さないことがわかりました。

これを受けて、固形分を容易に分離除去が出来る縦型及び縦型固液接触式の亜臨界水反応装置を開発して、閉塞が起こらないプロセスが完成しました。

また材質面でも大きな課題がありました。亜臨界水反応は高温高压条件下での反応であり、塩素やアルカリの共存する過酷な環境であるため、容器・配管・バルブ等、対応できる材質の選定には苦心しました。結局材質試験に3年ほど費やしましたが、苦勞の甲斐あり、適した材質を選定することができました。

これによって有機塩素化合物を含む廃棄物を、塩化ナトリウム・アルコール・有機酸・燃料油へと再資源化できる技術を確立することができました。

● 亜臨界水技術の事業化

2001年当時、大阪府は国からエコタウンとしての認証を受けるために「大阪エコエリア構想」を掲げ、民間事業者からリサイクル事業プランを公募していました。その数は100を超えていたそうです。当時我々は研究開発を開始したばかりで、遅れて1年後に亜臨界水を利用したリサイクル事業プランを提案いたしました。

当時、亜臨界水より高温高压の超臨界水技術を用いたリサイクル事業プランが多数提案されており、当社の研究は評価されにくい状況でした。しかし超臨界水技術は、実用化段階で様々な課題に直面し、結局実現しませんでした。

それに反して、既に様々な課題をクリアしていた当社の亜臨界水技術が注目され、最終的には先進的・独創的な技術であるとして、施設建設に対して環境省から補助金を交付されるまでに評価をいただきました。

その一方、世界初の事業、施設であるため、消防等の許認可手続で相当の時間・労力を要しましたが、前例がないため、その仕組みからご理解いただくのに苦勞しました。安全性の高さを自ら証明するため、危険物保安技術協会からもご指導を受けながら、民間の廃棄物処理施設としてはおそらく初めて化学プラントとしてのセーフティアセスメントを実施いたしました。

2001年	開発の歩み	大阪府立大学吉田研究室と共同研究開始
2002年		経済産業省・農林水産省より支援を受けて応用研究実施
2003年		中小企業総合事業団(現・中小企業基盤整備機構)より支援を受けて事業可能性調査実施
2004年	建設スケジュール	環境省より支援を受けて実用化試験実施
2005年		当事業を含む大阪府エコタウンプランが国より承認を受ける
		当事業に対する環境省エコタウン補助金交付決定、建設工事開始
2006年		プラント完成 現在試運転中



● 亜臨界水を用いた廃棄物再資源化事業

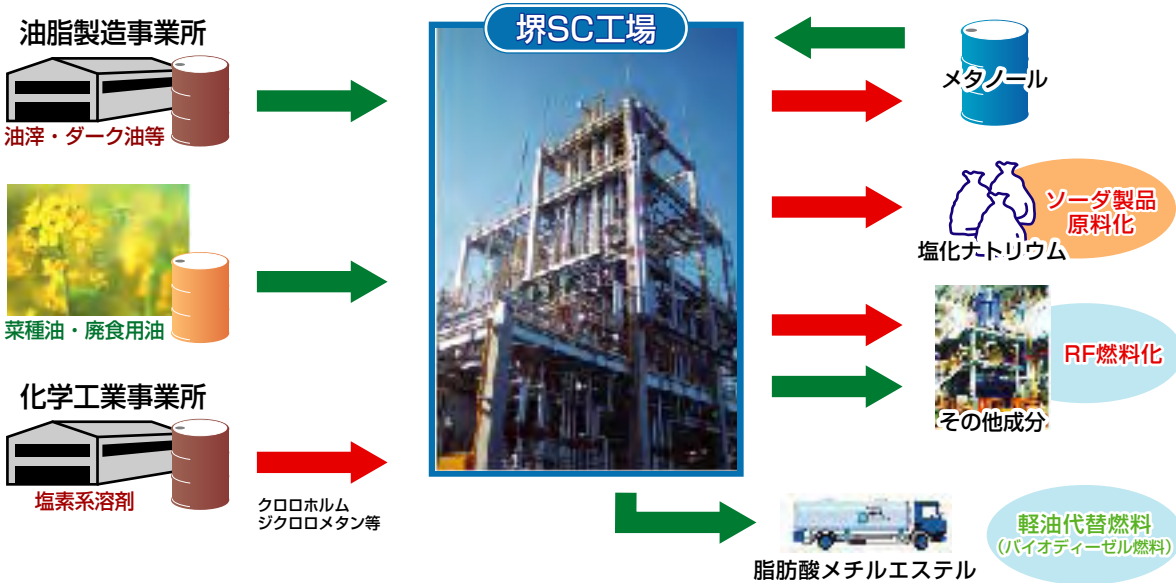
開業当初は、エコタウンプランとして承認を受けた「塩素系溶剤含有廃棄物脱塩再資源化システム」と「バイオディーゼル燃料製造システム」を組み合わせた事業を実施していきます。

【塩素系溶剤含有廃棄物脱塩再資源化システム】

有機塩素系廃溶剤・廃油に多く含まれるジクロロメタン、クロロホルム等は通常の焼却処理では再資源化することが難しいですが、これら亜臨界水の作用により分解し、塩素は塩化ナトリウムとして、また炭化水素分はアルコールとして回収し、残りの成分は、当社が製造しているセメント焼成用燃料として有効利用することが可能です。

【バイオディーゼル燃料製造システム】

脱塩システムから回収されるメタノールと食用油製造時に発生する精製残渣や廃食用油・菜種油等を反応させて、軽油代替燃料であり、クリーンエネルギーであるバイオディーゼル燃料を製造し、将来的には自社車両での利用を予定しています。また当社は大阪府の「バイオディーゼル燃料利用社会実験」にも参加しており、バイオ燃料の利用推進にも貢献していきたいと考えています。



● さらに新たな技術開発を

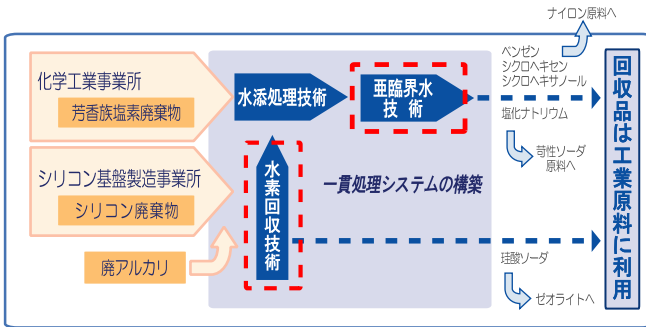
今後は、当社の亜臨界水技術を他の技術と連携させ、より発展的な再資源化技術にしていきたいと考えています。そのためにはさまざまな技術を有する企業・大学等と積極的に共同開発を行っていきます。

現在はそのひとつとして、水素回収技術を有する企業と連携しながら、芳香族塩素系廃棄物と太陽電池製造工程から発生するシリコン廃棄物を同時に再資源化できる技術の開発に取り組んでいます。

飛躍的成長を見せる太陽電池関連産業は、実は近畿圏に集約しているのですが、関連事業所から大量に発生するシリコン廃棄物は、爆発する可能性がある水素を発生する処理困難物であり、また埋立処分が中心で資源として有効活用されていません。芳香族塩素化合物を含む廃棄物も焼却処理されているうえ、発生する塩素ガスの影響により処理困難物とされています。

この状況に対応するため、亜臨界水技術と、廃金属からの水素回収技術を連携させて、処理困難物であるシリコン廃棄物と芳香族塩素化合物を含む廃棄物を、従来より安全かつ高付加価値な物質に再資源化するシステムを開発することで、社会貢献を目指しています。

この取り組みは経済産業省からご支援を受けて実施しています。



● 亜臨界水への期待

亜臨界水技術は多種多様な廃棄物への利用が可能ですが、あらゆるものをやみくもに取り扱うつもりはありません。当社がターゲットとしているのは、ひとつは処理や再資源化が困難な廃棄物、もうひとつは高付加価値物質の回収が可能な廃棄物です。これら、他社では決してできない再資源化に取り組むことで『ONLY ONE』を目指しています。近年、製造業の生産拠点が国外移転する傾向が顕著です。現在日本国内で発生している廃棄物は、将来は国外に発生現場を移すはずで。その際、我々の亜臨界水技術が活躍します。実際既に海外から多くの方が堺SC工場に視察に訪れています。われわれの技術が世界中で役立てば幸いです。

● 亜臨界水技術に期待すること及び望むこと(関西の化学メーカー様より)

ものづくりの過程で望まれずして発生する「産業廃棄物」を近畿環境興産☒では「原料」と呼んでいる。

創業当初より貫かれていたリサイクルをテーマとした企業理念が徹底されている証であり、処理の結果として「製品」を世に送り出している。リサイクル率は98%という高いレベルにあり、オリジナルテクノロジーに更に磨きをかけてゼロエミッションを目指しているところと伺う。一方、我々排出事業者も同様でゼロエミッションを目指すところであるが、ハイクオリティー化が望まれる中、歩留まり向上は難題化している。不可避免的に発生する産業廃棄物の中でも「塩素含有廃棄物」は中和・脱水・埋立、或いは焼却処理と有効なリサイクルと縁遠いだけでなく、処理業者側から設備のダメージが大きくなる事より敬遠されてきた。これらの厄介者(塩素含有廃棄物)をローコストで、且つ、リサイクルすることを目的に技術開発され、商業プラント化されたのが「大阪エコエリア構想」のもと堺第7-3区に設置された「堺SC工場」である。

SCとは「サブ・クリティカル」= 亜臨界を意味しているという事であるが、近畿環境興産☒に於ける「亜臨界水処理技術」は、単に処理を行う目的ではなく、創業当初から息づいたリサイクルを主眼としたものである。規格のない原料= 産業廃棄物を製品化すると言った基本的な取り組みは、製造業で言えば「あらゆる原料を使いこなす」域であると言える。

近畿環境興産☒では長年に渡って廃棄物を有価物にリサイクルしてきており、吟味の眼もシビアである事は日常のビジネスの中で痛感しているところであるが、この「亜臨界水処理リサイクル技術」においても原料(廃棄物)の吟味(分析)は重要な位置づけにあり、分析結果をもとに最適な処理条件を見つけ出すことから始まるという。

排出事業者にとって廃棄物の質をコントロールすることは中々手を付けられない事であるだけに、あらゆる質の廃棄物に対して対応できる技術を早期確立して頂ければ幸いである。「亜臨界水処理リサイクル技術」は形になるまで5年の歳月を要していると聞くが、それだけ吟味された技術と言える。試行錯誤を繰り返し、公的な機関に認められた技術は確かなものであることはアカデミックなレベルで検証されており、パイロットプラント実証試験でも、その効果が確認されている。

産業廃棄物排出事業者の責務として排出量低減は明確なテーマであり、社会への約束事でもある。非常に難題であり、頭の痛い業務であるが、見方を変えれば、排出量削減と同じくして「有価物」への転換は正に目的を達成する手段の一つであると言える。我々排出事業者が已む無く、不可避免的に排出する廃棄物を「有価物」に転換し、且つ、廃棄物= 原料の受入範囲を拡大すべく、更なる技術開発を続けて頂き、企業理念である「リサイクル」を世界レベルで発展させて貰いたいものである。堺SC工場は最先端のセーフティーアセスメントをクリアした設備で、汗がしみ込んだ設備と伺っている。本格操業が順調に、計画どおり進む事をまた、今後の益々のご発展を心より祈念します。

企業理念

近畿環境興産株式会社は、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、循環型社会の構築に貢献できる企業に成長する。



●経営指針

経営指針として、5つのキーワードを基本にしています。

このキーワードをもと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ともに、お客様のご期待に応えることのできるレベルの高い企業を構築します。



●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、関係法規制の順守を第一とします。

●情報開示 Disclosure

事業の透明性を確保し、積極的に知り得た情報を開示します。

●問題解決 Solution

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

●リスク管理 Risk Management

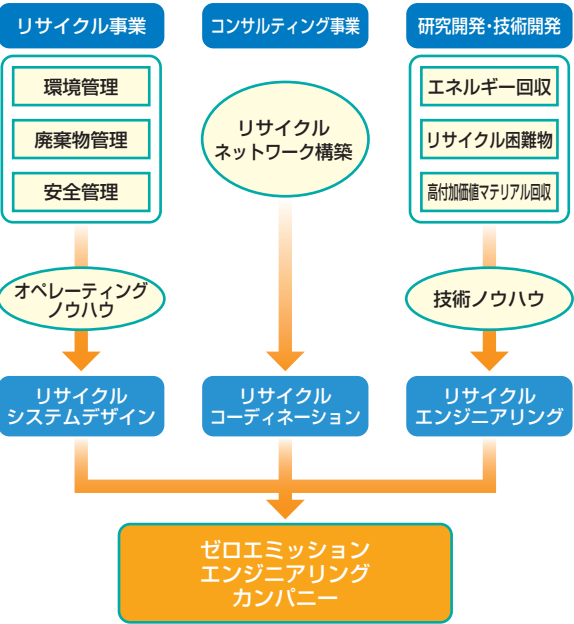
自社のリスク管理を万全に行うことで、お客様のリスクを軽減します。

●統合 Integration

統合力による産業廃棄物処理ネットワークの構築による総合的なサービスを提供します。

●目指す企業像

当社は、企業理念に基づき、2015年を目標にあるべき企業像として以下の企業像を目指しています。



■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のできる企業

■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



●ステークホルダーとのかかわり

当社の事業活動は、ステークホルダーの皆様からの信用、信頼がなければ持続させることはできません。

信用、信頼していただくために、積極的にコミュニケーションを図り事業活動の課題を把握し改善していきたいと考えています。ステークホルダーとのかかわりとして、対話を徐々に増やして行く中期目標に対し、本年度からは「お客様」「社員」「地域・家族・学生」との「双方向コミュニケーション」を積極的に行ってまいります。



■お客様

当社と最もかかわりあいの深いステークホルダーとして積極的に「双方向コミュニケーション」を行ない、課題を把握し改善していきたいと考えています。お客様に、産業廃棄物処理での、安心・安全をご提供するのが当社の事業活動です。積極的な情報公開と企画力・技術力の強化でお客様のご期待にお応えしてまいります。

■ビジネスパートナー

環境問題に共通の認識を持つ産業界や同業者との連携を図り、技術の相互補完による相乗効果により、より良い再資源化サービスを創出してまいります。

■金融機関

自らの環境負荷低減にとどまらず、融資を通じた間接的な環境負荷の低減への貢献を社会的要請とする企業ができました。与信判断時の環境リスクのチェックの高度化も進められており、当社の環境管理ノウハウを生かし、お手伝いできれば幸いです。

■大学・研究機関

大学等において、環境関連学科が増えてきていますし、都道府県の産業廃棄物協会との共同研究や施設見学等も盛んに開催されるようになってきました。接点を持てる機会を増やして意見交換を進めてまいります。

当社も研究開発を行う環境が充実してまいりましたので、産学共同の研究も積極的に行ってまいります。

■社員

日々の仕事の目的を、給料や地位だけの報酬と考えず「働きがいや自己実現」にこそ、真の「働くことの価値」があることを求める従業員が、数多く働く企業になるよう様々な改革が必要だと考えています。

社員同士のコミュニケーションを図るために、イベントの開催、同好会の支援等、福利厚生の充実を図ることが必要であります。当社の「サークル活動支援制度」が活用され、交流の場が増えることで、人間関係が希薄にならないことに期待しております。

■NPO・NGO

NPO(※)・NGO(※)とコミュニケーションを図り、循環型社会の構築や社会経済システムの課題を共有し、業界内の考え方にとらわれず、幅広い視野で事業活動を進めてまいります。

■行政

法改正が繰り返され、規制強化とともに、排出事業者による処理業者の選択基準が厳しくなると考えています。規制強化をビジネスチャンスととらえ、早急な対応や、積極的な情報公開により事業拡大に努めてまいります。

■地域社会

九州支社の周囲には、農地や宅地が点在し、地域社会と密接な関係にあります。地域の皆様のご理解なくして、事業活動の持続は考えられず、積極的なコミュニケーションを図ってまいります。お互い「顔が見える」関係、共存共栄の精神で開かれた会社を目指し、地域行事への参加や地域住民参加型のイベントを開催し、地域の皆様との交流を深めてまいります。

■消費者

当社の事業形態は「BtoB(※)」であるため、消費者との接点は希薄といえます。しかし、当社のお客様(排出事業者)と消費者との関係を意識し、事業活動を行ってまいります。



※NPO
NPOとは、Non-Profit Organizationの略で、「民間非営利団体」「民間公益組織」などと訳されています。非営利(利潤追求・利益配分を行わないこと)と同時に、非政府である(政府機構の一部ではないこと)、自主的、自発的な活動を行うことなども意味されています。日本では、市民団体、ボランティア活動の推進団体、公益法人の一部などが該当しますが、導入されて間もない概念のため、実際はどこまでがNPOにあたるかなど、まだわが国では、その範囲が明確に合意されていません。

※NGO
NGOとは、Non-Governmental Organizationの略で、もともとは、国連と政府以外の民間団体との協力関係について定めた国連憲章第71条の中で使われている用語です。国際協力に携わる「非政府組織」「民間団体」のことを意味します。

※BtoB
BtoBの、BはBusinessの略で、Business to Business、つまり企業間の取引を意味する。toの代わりに2と書き、「B2B」と記述されることもある。

事業ビジョン

■ゼロエミッションエンジニアリングサービス

リサイクルシステムデザイン

リサイクルエンジニアリング

Recycling
Material
Technology

リサイクルコーディネーション

サービスの理想像

IDEALIZED VISION

環境変化に柔軟に対応できる最適ポートフォリオを構築し、安定的に成長を続けることが企業の責任であると考えています。

リサイクル施設の運営、収集運搬だけでなく、研究施設により産業廃棄物再資源化に関する様々な研究開発を行います。

その上、廃棄物に関するあらゆる問題に対して、調査、研究、プラント設計に至るまで一貫したサービスの提供を行います。

お客様の抱える廃棄物に関する様々な問題解決に取り組むとともに、循環型社会の構築に貢献する企業であり続けます。

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd

循環型社会の構築に
貢献する企業で
あり続けけるために

リサイクル システムデザイン



- ・セメント工場向け燃料の製造
- ・亜臨界水技術による再資源化・原料の製造
- ・徹底した廃棄物・安全・環境管理の実施
- ・ホームページ、環境・社会活動報告書等による情報公開

廃棄物管理や3R推進（Reduce・Reuse・Recycle）のための仕組みを構築させるために、独自のノウハウをもってお客様の問題を解決してまいります。工場プロセスから発生する不要物の再利用や、発生抑制、製造工程からの再使用等の取り組みを当社で自社分析し、3R強化の提案に努めてまいります。持続可能な開発を実現させるために、当社は、この3Rの取り組み提案と廃棄物適正処理の2本柱で積極的に取り組んでまいります。

また、3R推進につながる情報を常に発信し、より一層サービスの向上に努めます。

リサイクル コーディネーション



- ・不法投棄現場原状回復
- ・廃棄物再資源化施設立地・建設・事業計画作成支援
- ・廃棄物再資源化コーディネート

多種多様で複合化している廃棄物案件については、当社独自の技術による適正処理（R/F事業、亜臨界水事業）をご提案いたします。万が一、当社独自の技術でも対応が難しい問題に直面した場合は、お客様と一緒に当社独自のリサイクルネットワークで解決いたします。物流関係から、処分施設・デリバリー管理等のご提案をすべて当社で行います。

リサイクル エンジニアリング



- ・廃棄物再資源化プラント設計・建設・販売
- ・産学共同による廃棄物再資源化技術の研究開発
- ・バイオディーゼル燃料利用推進への取り組み

「廃棄物の再資源化」だけではなく、今後更なる研究開発をテーマに「資源循環型社会の構築」を目指して、各自治体・企業などへのサポートをつづけていきます。産業廃棄物の再資源化施設、CO2を削減するバイオディーゼル燃料などの新しいエネルギー施設などのエンジニアリング、さらには時代の要請に応える廃棄物再資源化事業など、多彩なご提案をさせていただきます。



COMMUNICATION with CUSTOMERS

お客様の『声』 (五十音順)

大分キャノンマテリアル株式会社 鴻巣 克彦様の『声』

- 1 当事業所の取組みとして、排出物と有価物をあわせると約40種類の分別を行っています。また、事業所設立時より、「排出物を出さない仕組み」を前提に製造工程を考えましたが、製造業ですので、排出物の発生をまったく「ゼロ」にすることはできません。よって、排出時の事業所内の分別は当然実施し、少しでも排出物の発生量を少なくするために、汚泥脱水機、汚水濃縮装置、プラスチック圧縮機などを積極的に導入しています。その他、梱包フィルムの巻き数削減、ワンウェイ梱包材の廃止(通い箱利用)など物流時の排出物を少なくしたり、製紙メーカーとタイアップして、工程上発生する廃ダンボールを緩衝材へ転用など行っています。
- 2 この制度については、発生元企業に対してのPRが少ないため、内容がよくわかりません。委託先が優良かどうかの判断は、発生元側の企業の考えで決めることであり、少ない判断基準や一般的な尺度で判断し一律ランキングしてしまうことが良いかは考え方が分かれる。特に、廃棄物に関してどう言った尺度で判断するか議論の余地がある。それよりも、以前行政で指定するとなっていた「再生業者」の登録及び許可の浸透状況がどうなっているかが気になります。
- 3 民間企業は常にコスト競争が原則です。よって、弊社に対しコストメリットが出せる体制とその実行を期待します。
(※処理単価の見直しによるコストダウン)

コスモ石油ブリカンツ株式会社 下津工場様の『声』

- 1
 - ・ 廃ウエスの削減→ダスキンへの切替、3段階使用
 - ・ 電力使用の削減(設定温度夏冬切替等)
 - ・ アイドリングの停止(季節を通じ)
 - ・ 潤滑油端さりの削減
 - ・ ペーパーレス化(発生排紙のリサイクル、裏面COPY)
 - ・ クリーン購入(試験機器、クーラー、吸着MAT等)
- 2
 - ・ レベルを満たす処理業者が明確になる
 - ・ 排出事業者の重要な情報となる
 - ・ 処理業者の取組みの目標となる
 - ・ 都道府県において統一的な基準により優良性の判断がなされる
 - ・ 産業廃棄物処理業界の優良化の布石となる
- 3 御社も忙しい事と思いますが、緊急時(引き取り、依頼事項等)迅速な対応をお願いします。

コマツ電子金属株式会社 生産本部 資材部 長崎資材Gr 小八重 竹夫様の『声』

- 1 2003年ゼロエミッション達成の際はご協力ありがとうございました。達成後も更なる右肩上がりを目指し小さな事でも取り組みを継続しています。当然ながらリサイクル処理については、安心・適正を最優先に考えており、価格だけを優先には考えておらず、今後も同様であります。また安定操業を行う上で安定した処理委託の継続をする為に、リクス回避として委託先の複数取引を進めているところでもあります。しかし、問題点としては、有害な物質等が混入している等、排出量の如何に係わらずリサイクル処理が難しいものは、処理先が特定されてしまうことです。現在、これらを含め使用原料から見直すことでよりリサイクル処理を行い易い廃棄物に変換排出する検討を設備導入とあわせて検討していますが、これについても、設備導入コスト高と技術面でなかなか前に進まないのも現状であります。
- 2 弊社は取引先の調査について、定期処理状況の視察、チェックシートに基づくヒヤリング等での聞き取りを実施しておりますが、確認範囲が表面上に留まるケースが多く、専用の調査会社の使用を併用しています。
優良性評価基準制度は、特に新規取引に対し、判断基準の格付けとして活用することが出来ると考えますが、認定後の優良業者に値する内容を継続できているか、守れているかのチェックについては、各管轄行政の温度差、内容の信用性について多少の不安が残ります。よって、このような制度の審査、その後のチェック等も第三者機関へ委託の方が信用性も高まるのではと思います。
また、各都道府県で開始の差が出てきているようですが、法で決められた審査内容であれば、広域(例えば、九州は代表県一括とか)で1本化申請審査が出来ると調査確認する排出側としても良いと感じます。
- 3 両社間の継続的取引を考える中で、後継者の育成、管理者によるチェック等の推進をお願いします。特に、最も工場(現場)に接するドライバーに対し、管理者同行による業務状況、現場KY等のチェックを、弊社側の問題点の発掘等を含め、貴社に持ち帰り対応の向上につなげていただくこと、弊社への改善提案がありましたら遠慮なくお願いいたします。他の取引業者の中には、実際の委託物に対するホースの交換期間等をラベルで表示改善されたり、現場への改善提案を熱心に取組んでいただいているサービスドライバーの方を、その業者の社内表彰に弊社より推薦させて頂いた事例もあります。
また、業務管理部門と接する営業マンに於かれても、これまで以上に法令関係や処理技術等の情報の提供、共有化をお願いさせていただき、両社により信頼・信用できるパートナー化を構築できることを願っています。

お客様との COMMUNICATION with CUSTOMERS コミュニケーション

テーマ

双方向コミュニケーションの実現に向けて

今回の環境・社会活動報告書を作成するにあたっての、メインテーマである、「双方向コミュニケーション」を実施する上で、当社と最もかわりあいの深いステークホルダーであるお客様に対して、当社からの一方的な情報の発信だけでは、お客様との信頼関係を築いていくことが難しいと考えております。今回お客様からの『声』を頂戴し、双方向のコミュニケーションを通して、新たな視点や価値観を共有することで、向かうべき姿(持続可能な企業)を常に見直していき、企業として更なるレベルアップを図りたいと考えております。

Q アンケート内容

- 1 お客様のゼロエミッションの取り組み状況について
- 2 産業廃棄物処理業者の優良性評価基準制度について
- 3 今後の近畿環境興産株式会社に対して、期待されること、望まれることについて

お客様の『声』

コマツ電子金属株式会社 生産本部 宮崎工場 資材部 宮崎資材Gr 斉藤 仁人様の『声』

1 貴社ご協力のもと、2002年ゼロエミッションを達成させていただき5年が経過いたしました。現在、廃プラ関係については分別見直し等により有価物としての扱いが進み、廃棄物量としては当時の4割程度に減量することができ、課題であったリサイクルの困難な物については未だやむを得ず焼却処理委託を行っています。焼却後に発生する焼却灰のリサイクル事業者を選定する等で推進を図っております。

問題点としては、これまで順調であった混合酸のリユースにおいて、再利用先の需要減に伴い、過去の中間処理(その後リサイクル処理)に戻すに得ない状況があり、コスト増加が見込まれています。よってこの様なリスクを回避する為に、今年度より近隣の同業企業と情報交換会を開始いたしました。大きく「省電力と産業廃棄物」の2つの共通テーマを取り上げ、今後は物、量、単価、処理先をオープンにし、会を重ねていくことも検討しております。

2 優良性評価基準制度について詳しく存じておりませんが、これまでは新規及び既存の取引先状況について専門の調査機関等の利用を実施しており、そこにそれなりのコストが生じております。本制度が当社の必要とする調査項目及び基準を備えているのであれば、地域、県別で自ら安心した業者の選定が可能でありとても喜ばしいことと考えます。

3 廃棄物を処理委託する上で、適正処理は当然であり、貴社処理方法については満足しております。両者間の安定した取引継続へのリスクをあげるとしますと、事故、災害、トラブルの発生でしょうか。第一に「貴社工場」、第二に「輸送」、第三に「弊社構内」での事故災害が発生しないことに限ります。これらのリスク発生は両社共に企業存続の危機にもつながりかねませんので、日常の管理、教育を推進して頂き発生防止にご努力をお願いいたします。また、当社はコスト削減の為、工場からの廃棄物発生抑制化(リデュース)を推進させておりますが、結果につながる手法等が手詰まりの状態にあります。

貴社においては処理設備の定期メンテ等にもご協力を頂いておりますが、更に現場に入り込んで頂き、廃棄物減量化、コスト低減化に向け、貴社の持つおられる、又、知っておられる、技術や経験をご提案いただけると幸いです。

サムテック株式会社様の『声』

1 コスト改善取組を強化していただき、廃棄物処理費を安くして欲しい。

3 継続して産業廃棄物処理についてのアドバイスをお願い致します。

新日本熱学株式会社 大分事業所様の『声』

1 当社は、ゼロ・エミッションを目標に廃棄物の選別を行い当社で処理可能な物については当社にて、産業廃棄物等については、許可を受けた処理業者に発注し処理をお願いしており現在のところ、問題なく処理がなされている。

2 非常に良い事だと考えている。

3 突発工事等についての対応が非常に良く、産業廃棄物処理についても、何ら問題なく処置されており、現状のままで特に望むことはない。

TDK株式会社 三隈川工場 工場管理課課長 油井 完二様の『声』

1 当社は、ゼロエミッションを既に達成しています。定期的に派生する廃棄物は、リサイクル技術が確立されており、容易に処理できますが、突発的に派生する廃棄物は、処理困難物が多く、いつも頭を悩ませております。その度に、近畿さんに協力していただき、助かっております。

今後の展開としては、CO₂をいかに減らすかが、課題となっています。現在のところ、製品の製造方法、運搬方法は、CO₂を排出しない技術が進んでいますが、CO₂を発生させずに廃棄物をリサイクルする技術はあまり無い様に思われます。このような技術を、提案していただければ、積極的に取り入れて行きたいと考えております。

2 優良性評価基準制度については、少し聞いた事があります。情報開示が基準となっているようですが、評価に必要な最小限の情報のみを開示した企業が優良と評価されてしまうことについては、本当にこの制度に意味があるのかと、疑問に感じます。

この制度への取組み、即ち情報開示を廃棄物処理業者が本心に自分たちにとってプラスになるものとする為には、行政が定めたスタンダードだけでなく、近畿さんの様に、会社にとって負となる情報も正直に記載された環境報告書を発行するなど、その企業独自の取組みが大切だと思います。私たち排出事業者は、この制度の上辺だけを見ず、情報開示に対する企業の姿勢を見極め、どこに処理を委託するのか、正しい判断をする必要があります。

3 近畿さんには、他の業者にはない「プラスアルファ」があります。それは、実際に視察に訪れた時や、毎年発行している環境報告書から感じ取る事が出来る、5Sや社員への教育、地域協議会や交流会といった地域とのコミュニケーションを大切にしている点などの会社の姿勢が、社員全員に反映され、結果として「気遣い」という仕事のやり方に現れているからだと思います。また、これらが無ければ、処理を委託する際の「安心・安全」という言葉は生まれず、ただ単に商売という関係だけでは、長くお付き合いするのは難しかったと思います。これからもこのスタンスを守り続け、廃棄物処理業界を引っ張っていただきたいと思います。そして、他のすべての処理業者と排出事業者が、利益だけでなく、心が通じ合った付き合いをしなければならぬことに気付けば、不法投棄に代表される環境問題は無くなるのではないかと考えております。

ダイハツ九州株式会社様の『声』

1 弊社における直接埋立廃棄物低減活動は、「2002年度末に直接埋立廃棄物を2000年度比1%未満にする」という目標を掲げ、2002年8月に直接埋立廃棄物のゼロレベル化を達成した。(※ダイハツでは、直接埋立廃棄物の量が1990年度比1%以下をゼロレベルと定義している。)

大分県中津市に本社移転時においても、廃棄物処理業者の選定にあたっては、直接埋立廃棄物はもちろんサーマルリサイクル業者を対象から除外し、完全なマテリアルリサイクルを実施している処理業者を選定し、その結果、マテリアルリサイクル率は総廃棄物量比99.7%となった。(06年9月現在)。今後も、生産工程での資源の有効利用に取組み、排出物の総発生量を抑制するとともに、焼却廃棄物を削減、また直接埋立廃棄物の完全ゼロ化を継続し推進していく。

2 弊社は、地球環境、地域との共生に配慮した「人と環境に優しく元気で明るい21世紀工場」を目指し、「先進的環境モデル工場」にふさわしい環境保全活動を実施していくうえでも、コンプライアンスの重要性を常に考え実施している。廃棄物処理法では、排出事業者責任が謳われており、特に昨今の不法投棄問題を鑑みると、廃棄物の処理業者の選定にあたり、排出事業者としてのその責任を全うするため、自らの判断で処理業者の選定を行なうことが必要となる。

そのうえで、この優良性評価制度については、行政が評価基準への適合性を評価するものであり、処理業者が不法行為や不適正処理を行わないことを保証するものではないので、業者選定における判断基準の複合的要素の一つとして捉えるレベルで考えている。

3 〈収集運搬・引取時〉
作業事故・交通事故ゼロの推進。迅速な作業。
〈処分時〉
適正処理。地域との共生に配慮した事業活動の推進。
〈その他〉
弊社構内作業のルール遵守。弊社の環境保全活動への理解。産業廃棄物の削減アイテム、製品のアイデア提供。

株式会社東芝セミコンダクター社 環境企画推進部 奥田 聡様の『声』

1 ゼロエミッションは弊社の自主目標をクリアしている。特に汚泥の処理委託費用の高騰対応に苦慮している。また、処理委託先の事情で取引中止となる事がある。委託処理の安定化を進めたい。

2 もう少し、状況を注視したい。

3 亜臨界水プラント稼働による、更なる廃棄物の再資源化に取り組み、循環型社会の構築に貢献されることを期待いたします。今後とも、処理企業の立場から処理・再資源化技術やリスク管理等に関して、情報提供やアドバイスをお願いしたい。

株式会社日万産業 広山 誠二様の『声』

1 弊社は塗装業ですので、産廃の主なもの、廃塗装(廃プラスチック類)ですが、いかに減らすかが難しい問題で、何か良い提案があれば教えてほしいです。ゼロエミッションに関しては、再利用できるような方法も提案していただきたいです。

2 優良制度については、よくわかりませんが、優良事業者で処理していただくことに安心感がありますが、その為にコストアップにつながらない様にしてほしい。

3 産廃処理費用の低減を望んでおります。

仲谷マイクロデバイス株式会社 環境ISO事務局 野上 英一 様の『声』

1 現在、リサイクル率は約96%です。今後は99%以上達成を目標にしており、現状リサイクルされていない「繊維」「ゴム類」「蛍光灯」「電池」「電球」「生ゴミ等」等のリサイクル化が課題です。

2 処理業者を選別する一つの目安になるので、一定の価値があると認識しています。

3 1で回答した種類の廃棄物のリサイクル化の取り組みを期待しています。

物流・運送業メーカー様の『声』

1 ローリー車の帰庫後、残液が残って帰ってくる事自体が弊社にとって処理費用が発生してくるので1滴でも多く客先へ納入できるようなローリー構造を考え、ドライバーへの教育も徹底しておりますが、特殊な商品も取扱っており、処理に困っている物もあります。

3 近畿環境様には色々とお世話になっており、大変弊社としては助かっておりますが、少々無理な要望をすることもありそのタイミングでの廃液引取りをしていただけると大変助かりますので、収集運搬できる車両台数を増やしていただけると幸いです。

グリース、金属工作油剤の専業メーカー様の『声』

1 廃缶、廃ドラム缶、ダンボール、一部の原料紙袋、試薬瓶、廃油、廃液、廃グリース、コピー用紙、機密文書、ペットボトルのリサイクルを実施。

2 業者選定の指標と成る制度で、不法投棄の削減効果等が期待でき、より一層の普及を希望する。

3 既にプラント建設に着手されている亜臨界水抽出プラントの実用運転と、広範囲への展開を期待する。特に、弊社廃グリースからの潤滑油抽出に大きな期待をしている。

アンケートの まとめ

今回、多業種のお客様からの『声』をいただきありがとうございました。当社に対し、お客様が何を望んでいらっしゃるかを分類してみました。

1 リスク回避（安全面など）

- 作業事故、交通事故ゼロの推進
- 環境保全活動への理解と協力
- 構内作業ルールの順守
- ドライバーに対する、管理者同行による業務状況、現場KY等のチェック
- お客様の構内、運搬中、当社構内での事故災害の発生防止

2 情報提供

- 産業廃棄物削減のアイデア等の提供
- 問題点の発掘と改善提案
- 法令関係や処理技術等の情報の提供
- 廃棄物減量化、コスト削減に向け、技術や経験の提案
- 再資源化技術やリスク管理等に関して、情報提供やアドバイス
- CO₂を発生させない廃棄物の再資源化方法の提案または情報提供

3 その他

- 適正処理
- 継続的な取引を行うための後継者育成
- 5Sや社員教育の継続
- 迅速な作業・対応
- 地域との共生に配慮した事業活動の推進
- 繊維、ゴム類、蛍光灯、電池、電球、生ゴミ等の再資源化
- 再資源化単価の見直し
- 亜臨界水プラントによる、更なる廃棄物の再資源化
- 地域とのコミュニケーションの継続

これらの項目は、弊社の経営基盤安定のための当社経営指針項目（9ページ）に合致しております。私たち社員は、この経営指針のもと、自信を持って行動し、よりいっそうの努力をすることによって、お客様の『安心と信頼』を得ることが出来ると確信できました。

これらを受け、お客様からの要望が特に多かった、リスクの回避と情報の提供について、弊社の考え方と、今後の取り組みを述べたいと思います。

①リスクの回避に関しては、安全衛生活動、ISOの取り組みを通して、既に力を入れている分野であります。今後は、更にお客様が安心して当社に処理を委託できるように、よりいっそうの努力が必要であり、まじめに取り組む事が、お客様との信頼関係を強固なものにする、重要な取り組みである事が再確認できました。

お客様のリスク回避の要望に対して、以下の項目を中心に取り組んで行きたいと考えております。

- 1)お客様別など、社外における作業の作業標準書の更なる充実を図る
- 2)今年より始めた、プロドライバー安全運転技能チェックを確実に継続し、作業時のKYや指差呼称の項目を加えて、さらにスパイラルアップしていく

②お客様への情報提供に関しては、コミュニケーションとして最も重要なことであり、廃棄物処理のコンサルタントとして、安全性、遵法性、お客様のゼロエミッション達成を含め、より役に立つ情報を発信して行きたいと考えております。具体的には、以下の項目を中心に取り組んで行きたいと考えております。

- 1)個人の情報収集力向上を図り、法改正等のよりすばやい情報提供や、ゼロエミッション達成のための新技術の提供

- 2)現在行っている、業務改善提案の視野を広げ、お客様に安全性、作業性での改善提案

また、お客様の要求する、リスクの回避と情報の提供を確実に実行していくための、社員への教育として、以下の項目を中心に取り組んで行きたいと考えております。

- 1)計画的な教育を実践する
 - ・ドライバーにお客様別作業標準書の周知徹底と教育を計画的に実行し、安全作業、安全運転につなげる
 - ・社員に対する関係法令等の教育を充実する
- 2)個人の能力アップを図り、人材基盤をより強固なものにする
 - ・ISO14001の目的目標、管理者も参画したQC活動の推進により、社内外の業務改善の推進と問題解決能力の向上を図る
 - ・専門講師による、社員の階層別の研修会を継続する

工場 見学

工場見学アンケートにおける

お客様の『声』

本社工場・九州工場に 対する意見

2005年度の工場見学者数・・・121名

排出事業者様からの『声』

廃棄物処理委託量は少量ではあるが、当社より排出された廃油等を混合燃料化し、セメント工場で処理している工程がよくわかりました。また、環境への取組みもきちんとしていたことが記録類（点検簿）で確認できました。



挨拶の励行も徹底されており、非常に好感の持てる対応をしていただきました。また、わりと自由に見学させていただき、感謝しております。ドラム缶を転倒させる作業場の足元が油で滑りやすくなっているようですので、くれぐれも事故など起こさないようお祈り致します。



産業廃棄物を処理する上で理想的なシステムだと改めて感じました。排出元としても他の産業廃棄物分別を全員に徹底させ、環境に優しい会社を創っていきたいです。

御社工場でさまざまな性状の廃棄物を中間処理するために分析、ピーカーテストを何度も繰り返し、製品を製造していると聞き、想像以上に廃棄物を処理する難しさを感じました。

お客様とのコミュニケーションの今後の展開について

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd



循環型社会の構築に貢献し、お客様と共に成長していく企業を目指していくために、今回皆様からいただきました『アンケート』をもとに、次年度からはお客様との関係をより一層強固なものに築いていくためにも、座談会等の直接お客様の声を伺えるような場を設けて、お客様のニーズや当社の事業ビジョンを説明させていただき、お互いの意見交流ができればと思います。

工場見学アンケート結果における当社の取り組み

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd



工場見学に来ていただきました皆様からの声をもとに当社は今後、廃棄物の徹底管理と質の高い安全性評価が得られるよう業務に日々精進してまいります。さらに、当社独自のシステムを構築し『皆様に認められるオンリーワン企業』を目指していきます。





社員との with CUSTOMERS コミュニケーション

当社では、社員は企業成長の根幹であるとの考えで、一人ひとりが能力を最大限に活かせる職場作りを目指してきました。ただ、何か違和感をおぼえていたのも事実です。それは、人それぞれの個性、考え方、やりがいや働くことの目的などを考慮に入れていなかったため、明らかにコミュニケーション不足が原因でした。そのような認識から、まず社員のやりがい等を把握することで、社員それぞれの多様な勤労観を尊重し、また価値観を共有することにより、一歩ずつ当社の目指す方向に進んでいきたいと思っています。



労働力の内訳

当社も2006年3月31日時点で社員数が128名（うち女性20名）になりました。もちろんまだ中小企業の枠内の企業ですが、今後の展開には社員の能力発揮が欠かせない状況であることに間違いはありません。今回の報告書で当社が描くビジョンに対して、まず社員がしっかりと認識することによりステークホルダーの皆様へも伝わっていくものと思っています。社員満足なしに顧客満足やステークホルダーの皆様の満足は得られないものと思っています。ですので、やはり社員には、「当社で働きたい」「この職場が好き」「この会社で何かやってみたい」と思ってもらえるような企業になりたいと思っています。

その第一歩として、今回社員のやりがい等を把握するためにアンケートを実施しました。まず社員個々の勤労観を把握することが、今後の制度整備などの施策へとつながるものと考えています。

アンケートの概要

アンケートについては、今回は初めての試みということで、「何のために働いているのか?」「働き甲斐は?」という内容に絞って実施しました。質問内容は、下記の4項目について回答してもらいました。

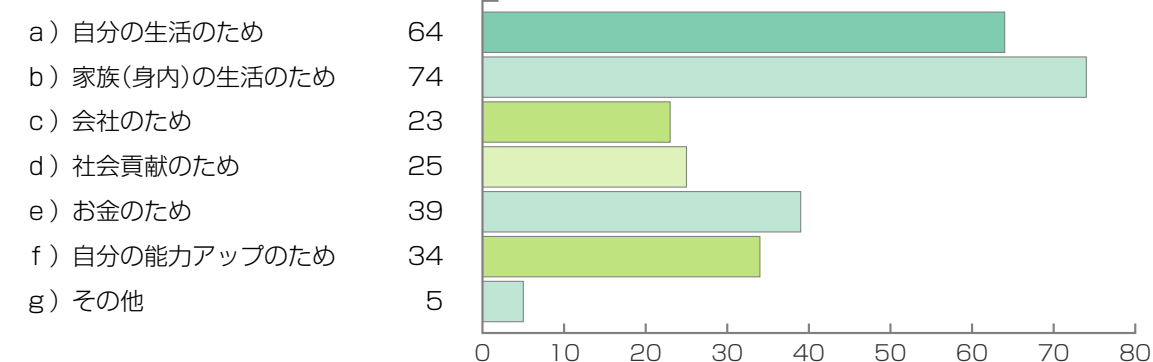
アンケート内容

- 1 働くことの目的について
- 2 働きがいを感じることもあるかについて
- 3 働きがいを感じる時はどのような時かについて
- 4 働くことの意味や働きがいについての自由意見

アンケート結果

1 働くことの目的について

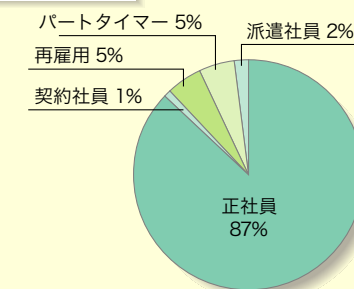
<回答区分（複数回答可、回答者総数106名）>



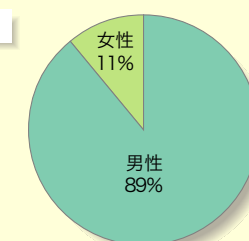
コメント

まず、自分や家族の生活が成り立つことが大前提で、そこから会社や社会への貢献、自分自身のレベルアップ、趣味へとつながっていくことが読み取れます。どの企業でも同様の回答が得られるのではないのでしょうか。

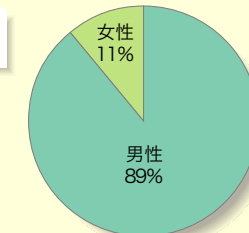
全社社員構成



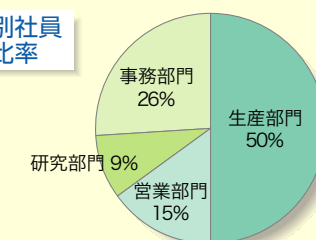
男女構成比



男女構成比(正社員)



部門別社員構成比率



アンケート結果

●働くことの目的についての社員の意見

では、具体的にどのような考えがあるかを、自由意見で回答してもらった項目からピックアップしてみました。紙面の都合で全員の声が掲載できないのは残念ですが、ここでは、代表的な声を掲載しています。



堺SC工場
環境ソリューション事業部
管理グループ
北崎 樹里

社外から、会社や事業内容について良い評価を受けたとき、どんな仕事でも必ずどこかで社会や人の役にたっていて、失うことのできないものになっているのだと感じる。また、一生懸命働き家族の笑顔を見ることが、家族の幸せを感じたりもする。そして、このことが私の「働くことの意味」である。



九州支社
R/F事業部 製造部
運輸グループ
山下 光広

働くこと、自分にとっては家族の生活を守ること。働きがいとは少々意味が違って、自分の仕事を責任を持ってやり遂げた満足感と、それを正当に評価されること。その気持ちが、また、明日の仕事の励みになってがんばれる。



本 社
R/F事業部 製造部
製造グループ
雪本 泰伸

働くことは全てにおいて金銭を必要とする現在の社会において、自分のしたいことをするため、欲しいものを手に入れるための手段だと考えます。



九州支社
R/F事業部 管理部
管理グループ
重野 麻由美

私の働くことの意味は、やっぱり一番はお金のためです。それで自分の好きなものを買うために働いています。あとは、自分自身を成長させるために働いています。



本 社
R/F事業部 製造部
環境安全グループ
村上 友宏

「なぜ働くのか？」について考えたら、やっぱりお金のためという答えになってしまうが、今は来年結婚を予定しているので、そのための貯金と、これから家族になる人を養っていくために働いています。ただ、この会社に入って感じたのは、近畿環境という会社の存在が、循環型社会に無くてはならないもので、当社を存続させることが、家族を養うためにも必要ですが、これからの社会や未来の地球にとって必要不可欠だと確信しています。



本 社
R/F事業部 製造部
製造グループ
紺谷 浩一

結婚してから約1年が経ち、変わった事といえば家族のために働く事と、自分自身のためにも働くことです。家族のために働くというのは当然ですが、自分自身のために働くということは、常にチャレンジをして、私自身どこまで出来るかがんばって働いていきます。



本 社
R/F事業部 製造部
運輸グループ
能 大輔

当社に入社してから様々な環境について考えるようになった。不法投棄はもちろんのこと、地球温暖化に影響するCO2の問題。一人ひとりが自覚しないと解決しない問題だと思う。まず自分ができることから取り組もうと思い、仕事でもアイドリングストップや地球に優しい運転を心がけている。これから自分に家族ができて、子供も生まれ、この先安心できる環境で生活してもらいたいという気持ちで取り組んでいるため、とても働きがいを感じる。



本 社
R/F事業部 製造部
製造グループ
井口 達人

これから生活していくためには、絶対に働かないといけないと思う。親に頼らずに自立して生きていくことがまず必要だと思う。



九州支社
R/F事業部 製造部
製造グループ
三木 卓

働くことの意味とは、自分で稼ぐことで生活ができることだと思います。また自分ががんばることで評価を得られれば、それが自分は働きがいにつながると感じています。



本 社
経営管理部
管理グループ
奥村 悦子

普段考えもしないことなのでよくわかりませんが、どちらにしてもそれを意識してどうとではなく、日々の自身が努力しがんばることによっての達成感が芽生えたときに初めてわかることだと思います。だから私はまだまだこれからです。



本 社
R/F事業部 製造部
製造グループ
長 宣治

僕にとって働くということは、第一に家族を守るため、第二に自分の夢を現実にするため、働くことの意味を毎日忘れないよう働くようにしています。



本 社
R/F事業部 製造部
製造グループ
篠原 宗

20代の頃は特に何の意味も無く過ごしてきた。そもそも働くという意味は、自分が欲しいものを購入したいから仕事をしてきたが、結婚して子供もできると、その意味は大きく変わってきた。自分のためから家族のため、会社のためと考えは変わってきた。



九州支社
R/F事業部 製造部
製造グループ
福西 光子

二十歳そこらの頃は自分のために働いていましたが、家族ができ今では娘のためにがんばっている気がします。日々の仕事の中では勉強になる事や自分が忘れていた「初心」を思い出させてくれる事など沢山です。働くことによって誰かの役にたち、自分も充実できる、何より家族を守っていけると感じています。



九州支社
R/F事業部 営業部
営業第一グループ
小手川 豊一

生きていくための糧は、金を得るだけではないと思う。人が生きていく上での欲求はさまざまであり、少なからず人は心の中に自分はこうなりたい、こうしたいという願望を持っているはずだ。現状に甘んじず、自己発展を求め続ける人は、どんな職業であれ、活気に溢れ輝いているはずだ。



堺SC工場
環境ソリューション事業部
研究開発グループ
小野 祐一郎

以前の私は金や物欲のために働いていた気がします。しかし物欲は満たされればそれで終わり。金では本質的な目的意識の向上は得られません。誰かの笑顔のために生きたい。そのための手段の一つに今の仕事があると考えています。



九州支社
R/F事業部 営業部
工事グループ
三木 和人

私の働くことの意味は、家族の生活の為でもあり、自分の生活の為でもあります。子供達も3人のうち、2人が働くようになり、これからは、生活の為だけでなく、家族の健康、自分の健康に注意しながら、人生に少し余裕を持って仕事、趣味を充実させて行きたいと思っています。



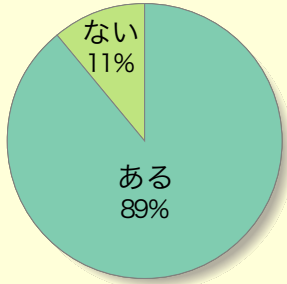
本 社
営業部
営業グループ
兼平 康弘

仕事上で環境について学び身に付けたことを自分自身の私生活に取り入れ、実行し、これからの人間形成に役立てたいと思います。



2 働きがいについて

●働きがいを感じる時があるかについて



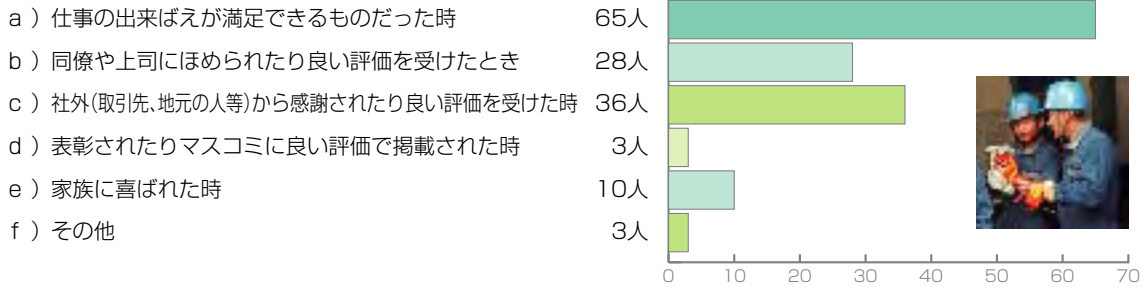
コメント

89%もの社員が「働きがいを感じる時がある」と回答してくれています。もちろん個々により「働きがいを感じる時」の感じる理由はそれぞれだと思います。その「働きがいを感じる時」を会社がよく理解し、今後の施策に反映していきたいと思っています。



●働きがいを感じる時はどのようなときかについて

<回答区分(複数回答可、回答者総数106名)>



コメント

一言でまとめると、達成感(自己成長も含め)を味わえ、その仕事の人(社内外・身内)から評価されたときにもっとも働きがいを感じるということになります。今回の質問には含まれていませんでしたが、自分のやりたい仕事においてという条件が付随していれば、さらに働きがいを感じるのではないかと思います。

アンケート結果

●働きがいについての社員の意見



堺SC工場
環境ソリューション事業部
製造グループ
佐古 忠則

一人の人間として生きているので、ペースは自分のために働いていると私は思います。次に家族や大切な人のために働く。しかし、その先には他人や社会のために働くことが(=感謝されること)自分にとっての大きな喜びになると思います。そして私の働きが大きく社会に影響を及ぼすことが出来たら、人生においてすばらしい生きがい(=働きがい)になると思います。



堺SC工場
環境ソリューション事業部
研究開発グループ
張 元月

働きがいは、私にとって学んだ知識を仕事を通じて社会へ貢献したい事と、新しい知識を学ぶことである。働きがいは、私の人生の生きがいの中で、大きな部分でもある。完璧な人生ができない、でも楽しい、充実した人生を求めたい。努力の姿、勉強の姿、仕事ぶりなど高校生になった娘の良い samplerになりたい。自分の行動により、娘に人間の生き方を教えたい。自分はいくつかの欠点があり、自分にたくさんの不満もあり、完璧な人生ではないけれど、求め続けたい。勉強も仕事もがんばっていききたい。



本 社
R/F事業部 製造部
運輸グループ
横田 武史

何事にも真面目に取り組み、働くことによって周囲の人たちが自分を評価し、それが結果的に会社に役に立てることで自分なりの働きがいになっています。



九州支社
R/F事業部 製造グループ
運輸グループ
岸隆 聖一

朝早くからお客様のところへ行き、荷物を運び持ち帰る。毎日同じ事の繰り返しなのですが、安全で何もなくて一日を終えられる事、今日まで健康で働ける事、家族や同僚、お客様の笑顔と共にある働きがい、その全てを大切にしていきたい。



九州支社
R/F事業部 管理部
管理グループ
嶋津 裕美

経理の仕事は正確に、資料は早く。だから私は仕事に追われるのではなく、仕事を追いかけるように心がけています。入社して14年、概ね任せてもらえているので、創意工夫ができ、達成感があり、働きがいもあります。家では夕飯を待つ子供のため、今日も母はがんばります。



九州支社
R/F事業部 製造部
製造グループ
岡部 学

私にとって働きがいを感じるときは、資格を取得した分野の作業をしているときです。当社は積極的に資格や免許を取得させてくれます。それにより、仕事の幅も増え、さまざまな作業が出来るようになりました。能力的にはまだまだ未熟なので、勉強していきたいです。



本 社
経営管理部
管理グループ
渡邊 謙二

働きがいとは、自分以外への何らかの貢献と考えています。社会人になった時は、大量消費が美德とさえ言われ、人が生活するのに必要以上の物を提供することで社会に貢献できたと考えていました。今、環境を考える会社で仕事すること自体が働きがいと思っています。



九州支社
R/F事業部 製造部
製造グループ
藤田 洋司

まだ足を引っ張っている自分ですけど、入社時と比べると精神的にも少しは向上したのではないかと思います。受入れ時に他社の人などと軽い会話をして楽しく仕事をしています。人と楽しく会話しながら働くことが僕の働きがいです。



九州支社
R/F事業部 製造部
製造グループ
平野 雅史

仕事を始めたときは、とにかく働いて生活が出来ればよいという考えで働いていたが、仕事をするにつれ、自分のしている仕事にやりがい、働きがいを感じるようになった。



九州支社
R/F事業部 営業部
営業第一グループ
辻合 新吾

私の業務で働きがいを感じる時は、いろんな企業に訪問して、設備メンテナンスや廃棄物処理の仕事を獲得して業務が無事に完了したときです。特にお客様より感謝されたときは、とても嬉しく、働きがいを強く感じます。感謝や達成感が働きがいを生む力だと思います。



本 社
R/F事業部 製造部
製造グループ
西村 鷹幸

昨年正社員にならせてもらってから、資格を取得させてもらったり、新しいことにチャレンジしたり、正社員になる前と比べて、はるかに働きがいがあると思います。



本 社
R/F事業部 製造部
環境安全グループ
小出 伊佐雄

定年を過ぎて楽しく働かせてもらっています。工場内をきれいにしていける楽しみ。それはお客様が見学に来てくれたときに良い評価をしてくれること。それが働きがいにつながっています。これからもよろしくお願いします。

コメント

業種柄ということもあるかと思うのですが、やはり循環型社会の構築に貢献するという企業理念にあるように、社会貢献のできる会社であるということに対して、職種関係なく働きがいを感じる社員が多いのも特徴だと思います。



社 長 コ メ ン ト

実は今回社員のアンケートを実施する前に、社長に「社員のやる気や満足度を向上させるには？」という質問を投げかけていました。今回その回答と社員のアンケート結果からの意見がほぼ一致していました。逆に社長のほうが現実的な回答をしていたくらいです。これは、当社においての中小企業の特徴でもあり、良さでもある社員と経営者の良い距離感が保てている結果ではないかと思います。

●社長の回答

- ・ 仕事の内容等から総合判断して給与水準が妥当であること
- ・ 社員の日頃の仕事ぶり、存在感を認めること
- ・ 上司と部下の信頼関係があること
- ・ 労働環境が整備されていること
- ・ 誇りを持って仕事に取り組めること



●社長から社員への期待・要望

保身を考える小さな人間にはなってほしくない。言い訳する人間にもなってほしくない。民主主義社会ではチャンスは誰にでもある。やる気と努力と継続の問題である。

たとえば一流アスリートと呼ばれる人たちは、影で相当の努力をしている。努力は裏切らないし、誰かが見てくれていて、評価してくれるし、結果がついてくる。そのような会社にしていきたいと思っている。やる気があれば能力は後からついてきます。誰でもはじめは初心者です。経験をつむとそれが当たり前になるそれが進化を止めてしまう。同じ作業でもいつも工夫する気持ちを持ち続ければ、いろいろな考え方や方法が浮かびそれが会社を躍進させる力になると思います。全社員が考えなければ1つのアイデアも出ませんが疑問をもてば当社でも100以上のアイデアが出てきます。

現状に満足しないで絶えず前向きで貪欲な気持ちで仕事に取り組んでもらいたい。挑戦する勇氣と素直に謝る勇氣を持った人間になってもらいたいと思います。

社員とのコミュニケーションの今後の展開について

やはり社員には「当社で働き続けたい」「この職場が好き」「この会社で何かやってみたい」と思ってもらえるような企業になりたいと思っています。

そのための施策として、これまで以上に資格取得のバックアップ体制を整備すること、また社員が希望し、十分に能力が発揮できる職種についてもらうなどの環境整備などを実施していきたいと思っています。ただ、社員の中にはやりがいなど考えたこともないという者もいるのは事実です。自分や家族の生活の安定を最重要視する者もいます。そのような社員にも「この会社なら大丈夫」と思ってもらえ、何らかのやりがいを見出せる環境づくりも考慮していかな

ければならないと思っています。

今回のアンケート調査を通して、社員とのコミュニケーション、特に働くことの意味や働きがいについて、社員の想いの一端を捉えられたかと思っています。さらにいっそう働きがいのある職場づくりを目指して、今後もコミュニケーションを深めて行きたいと考えています。





共存共栄の精神に至った背景



九州支社
地域対策室長
広田 楠生

九州支社は、昭和63年3月に大分県大野郡野津町(現：臼杵市)の誘致企業として、建設され、平成元年1月に操業を開始した。

しかし、操業開始に当たり、地元との協定は出来てはいたが、当初から地域の皆さんとの間には、様々な問題が発生していた。これらの問題には、臭気、操業の安全等も含まれていたことから、設備改善(案)を提示し、話し合いを持ちながらも、ご理解が得られず時間を費やしていた。このことの最大の原因は、地域の皆さんの意向を十分に汲み上げず、会社の勝手な解釈で操業を行ったことに対する不信感であったと考えている。

その間、社長の交代等があり、会社として、地域の皆さんと真正面から向かい合い、話し合いを行う体制が出来た。支社創業以来、地域の皆さんと関わって来た私としては、これで身の入った話し合いが出来ると期待したところであった。しかし、地域の皆さんとの話し合いは、その後も継続的に行われていたが、一度不信を買った我々とは、平行線をたどる事が多く、前進が出来ない状況であった。その様な状況の中、平成9年7月28日、工場から出火、従業員1名死亡と言う、大惨事を起こしてしまった。

この火災事故の原因は、工場内では、火気の使用は厳禁とされていたにもかかわらず、保全作業者が溶断作業を行った事であった。作業者本人は、「工場内での火気厳禁は当然知っていたが、この程度、火気を使用しても大丈夫と思った。従って、上司に報告せず、個人の判断で火気を使用した」と言っていた。この事故により、安全管理の甘さ、また社員に対する安全教育等、教育の不足が浮き彫りとなり、このことは、その後の会社運営における最重点事項として現在まで、全社を挙げて取り組んでいる。また、故人の命日には、毎年欠かさず社長、社員と共に、お参りをを行っているところである。

さて、地域の皆さんとの関係は、当然のことであるが、事故発生後、「それ見たことか」「地域から撤退して欲しい」「出て行け」等々、厳しい発言が相次ぎ、「出て行ってほしい」の大合唱であった。

事故の直接の原因はともかく、事故前には、このような火災事故を想定し、設備の改善要請を行政、地域の皆さんへお願いしていたところであり、社長は、事前に設備改善が出来なかった無念さと、リサイクル事業の火を消してはならないと言う強い意志で、「操業は継続する」と早い時期に表明した。

我々社員は、社長の強い意志を汲み、工場再建に向け動いたが、大惨事を起こしてしまった後の話し合いで、地域の皆さんの同意を得るのは非常に難しい状況にあった。しかし、地域の皆さんと私たちの間には、共存共栄の道が必ずあるはずと、野津町長を始めとする役場の方々のアドバイスを受けながら、数多く話し合いを重ねた結果、地域振興、支援を前提に6項目を提示し、ご理解を得る事が出来た。

最終的には、地域貢献への提案書の提示と今後の会社運営の透明化(情報公開)を約束し、事故から一年間の交渉を経て、新協定項目の策定、地域の皆さん全員の同意の下、協定書調印、操業再開にこぎつけた。最後は社長の熱意が住民一人ひとりに通じた結果であった。

現在、ISO14001の取得、環境・社会活動報告書の発行、インターネット上における情報公開、CSR活動の推進等々は、会社運営の基盤となっている。これらのことは、不幸にして、

一名の尊い命を失った事故の教訓と地域の皆さんの厳しいご意見から培われたものと思っている。特に、3ヶ月に1回行われる地域、行政、当社の三者で行われる「生の原地区環境対策協議会」の設置は何よりの財産と考え、今後も継続して開催すると共に、社会、地域との共存共栄を第一に、安全な職場作りに精進して行きたいと考えている。



地域・家族・学生との COMMUNICATION コミュニケーション

地域・学生・家族とのコミュニケーションについて、まず地域に関してはもちろんこれまでもさまざまなお付き合いをさせていただいてきました。ただ、工場の立地条件などにより、その取り組み内容にも事業所ごとでの特徴があることは事実です。今後は、その特徴を生かしていくための取り組みを行い、その内容をご報告させていただきます。次に、家族・学生については、あらたな取り組みとしてスタートしたばかりです。ですので、今回は手探りの状況をご報告させていただいています。すべてにおいて、今後の継続した活動が重要であるという認識で取り組んでいます。

地域 地域の方と当社との触れ合いによって生まれた共存共栄の精神を大切にしていまいます。

家族 社員の家族が抱く、当社や社員に対する想いを聞き、その想いに対して可能な限り対応してまいります。

学生 これからの未来を担う小学生を対象に、環境に携わる仕事をしている当社がお手伝い出来ることを模索し、実施してまいります。

過去の環境報告書より

「REMATEC 2001 環境報告書」の第三者意見を町長の中野五郎氏（現臼杵市助役）にご依頼したところ、当時の様子や地域、町、当社が共に歩んだ道のりを、以下のように記述していただきました。



<抜粋>

当時は、臭気等様々な公害に関する苦情が持ち込まれ、地域住民の健康を守りながら企業活動とどう調整するか、ずいぶん話し合いを重ねた記憶がある。地域住民、行政、企業三者の間で口角泡をとばす率直な話し合いを行い、その中でそれぞれが学び、成長し、相互理解を深めていった。

.....（中略）.....

今日では、地区・行政・会社による協議会を定期的に関き、情報公開とコミュニケーションの充実にも努めている。また、地区への参画、各種スポーツ大会の企画、環境整備のボランティア活動、地域交流会の開催等を行っている。こうした努力の積み重ねによって、地域住民も心を開き、地域と会社は『共存共栄の精神』で行きましょうという意識が定着してきている。今後もこうした信頼関係がますます強まるよう努力してくれるものと思っている。

過去の環境報告書は当社ホームページでダウンロードできます。

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



▲現在の協議会の様子



▲発足当時の協議会の様子

生の原地区 環境対策協議会 の発足

新協定書締結に当たり、野津町、生の原地区、当社の三者協議を行い、全員が納得のいくものが出来るようにと、通算すると100回を超える協議を行いました。

その結果、現在の九州支社の活動の基盤とも言える、地域との共存共栄を誓った協定書が完成しました。この新協定書は、設備の改造などは、地域の皆さんと事前に協議して、同意を得ることや生の原地区環境対策協議会を設置し、3ヶ月に一度定例会を開催することなどを盛り込んだ地域の方々の意見を尊重した、健康の保護と生活環境の保全を重視したものとなりました。

その後、事故から約1年後の1998年7月16日に協定書の調印式を行い、7月28日に九州新工場を完成させる事が出来ました。

1998年8月31日には、新協定書の内容どおり、行政からは協議会の会長である町長と他2名、生の原地区からは、公害対策委員長である区長と委員2名、当社からは社長と地域対策室2名のそれぞれ3名ずつ、計9名で、生の原地区環境対策協議会を発足し、第一回の定例会を開催いたしました。

協議会は今でも、年4回行われており、九州支社の運営上、大きな柱となっております。

地域との歴史

2006年度 (平成18年度)	2005年度 (平成17年度)	2004年度 (平成16年度)	2003年度 (平成15年度)	2002年度 (平成14年度)	2001年度 (平成13年度)	2000年度 (平成12年度)	1999年度 (平成11年度)	1998年度 (平成10年度)
8/23 地域パトロール時にもっとコミュニケーションを取って欲しいと要望を受ける 5/25 小学校へ出向いての環境教育の提案を受ける	8/23 地域の安全と住み良い環境づくりの提案を受ける 外部の方へのイメージアップ、環境モデル地区構想の提案など 5/23 処理困難安価原料の受入れ延長許可申請 栗山の街道での火事による事故を予防して欲しいとの要望があった	10/5 処理困難安価原料受入れに伴う設置増設と期間限定の2交代勤務の許可申請 8/23 支社長が協議会のメンバーに加わる 5/19 協議会の会場を会社と役場と交互に行うと決定する	12/25 町長より国道清掃の感謝状を頂く 曇りの日なわずかな時間、勇気があると意見を頂く 5/28 粉体ヤードシャッターの改善、製品タンクの増設を申請	12/11 臭気に対して専門機関での分析を約束 2/27 国道清掃に対する感謝の言葉を頂いた	12/9 国道清掃を地区高年クラブと一緒に頂くこと約束 8/26 特に環境が良くなり、安心して暮らせる日々が続いている 放流水からの泡立ちがあったとの指摘があり、洗濯排水で あることが分かり洗剤の使い方を改善した 3/30 SOI4001についての説明	4/21 支社内の組織変更を行い、地域対策室を設置 地域でのコミュニケーションを密にさせるようになった	8/31 第1回生の原地区環境対策協議会開催 工場改善後は臭気はないようであるが 先日臭気かしたとの報告があった	
9/16 第8回地域交流会開催 参加者 地域98名 社員55名	9/17 第7回地域交流会開催 参加者 地域93名 社員53名	9/12 第6回地域交流会開催 参加者 地域67名 社員42名	8/24 第5回地域交流会開催 参加者 地域55名 社員42名	8/4 第4回地域交流会開催 参加者 地域41名 社員39名	8/19 第3回地域交流会開催 参加者 地域41名 社員40名	8/27 第2回地域交流会開催 参加者 地域31名 社員39名	8/2 第1回地域交流会開催 参加者 地域30名 社員29名	
5/9 第7回開催 参加者 野津町GG協会04名 臼杵市GG協会99名 津久見市GG協会69名 地域、当社26名	4/21 第6回開催 参加者 野津町GG協会79名 臼杵市GG協会167名 津久見市GG協会67名 地域、当社13名	3/6 第5回開催 参加者 野津町GG協会106名 臼杵市GG協会12名 地域、当社19名	3/10 第4回開催 参加者 野津町GG協会63名 臼杵市GG協会144名 地域、当社12名	3/3 第3回開催 参加者 野津町GG協会9574名 臼杵市GG協会139名 地域、当社15名	3/12 第2回開催 参加者 野津町GG協会64名 臼杵市GG協会139名 地域、当社7名	3/2 第1回開催 参加者 野津町GG協会11493名 臼杵市GG協会11493名 野津町22名 当社6名		
12/25 国道清掃の感謝状を頂く	11/26 地域行政、支社合同、ゴミ拾い実施	12/25 国道清掃開始						
6/30 地域の方小学生との花植え 種類と株数 スランボ200株 フレイジ100株 トレニア100株 参加者 児童21名 教員5名 高齢者クラブ名 当社14名	6/21 地域の方小学生との花植え 種類と株数 ハンジ1500株 チリメン1500株 チュリッポ300株 参加者 児童17名 教員6名 地区10名 当社16名	12/10 地域の方小学生との花植え 種類と株数 スランボ200株 フレイジ100株 トレニア100株 参加者 児童17名 教員6名 地区10名 当社16名	12/10 地域の方小学生との花植え 種類と株数 スランボ200株 フレイジ100株 トレニア100株 参加者 児童17名 教員6名 地区10名 当社16名	12/10 地域の方小学生との花植え 種類と株数 スランボ200株 フレイジ100株 トレニア100株 参加者 児童17名 教員6名 地区10名 当社16名	12/10 地域の方小学生との花植え 種類と株数 スランボ200株 フレイジ100株 トレニア100株 参加者 児童17名 教員6名 地区10名 当社16名	12/10 地域の方小学生との花植え 種類と株数 スランボ200株 フレイジ100株 トレニア100株 参加者 児童17名 教員6名 地区10名 当社16名	12/10 地域の方小学生との花植え 種類と株数 スランボ200株 フレイジ100株 トレニア100株 参加者 児童17名 教員6名 地区10名 当社16名	12/10 地域の方小学生との花植え 種類と株数 スランボ200株 フレイジ100株 トレニア100株 参加者 児童17名 教員6名 地区10名 当社16名

生の原地区環境対策協議会

地域交流会

ふれあいグラウンド ゴルフ大会

国道清掃

国道沿いの花壇管理

地域コミュニケーション実績

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd



1 九州新工場完成

九州工場は、2重側溝、脱臭設備、タイヤ洗浄ピット、排水処理装置などの設置により、地域への環境負荷低減を約束し、再スタートしました。



2重側溝



脱臭設備

2 ふれあいグラウンドゴルフ大会

地域への貢献、地域との共存共栄を願う企業として、健康づくりに協力したいという趣旨で2000年3月2日に第1回ふれあいグラウンドゴルフ大会を開催しました。2006年5月9日で第7回目を迎え、野津町、臼杵市、津久見市のグラウンドゴルフ協会から、300名の参加がありました。

また、野津町グラウンドゴルフ協会にスタートパットを寄贈させていただくなど、地域の方々が生涯スポーツを楽しめるように、応援させていただいております。



3 地域交流会

1999年8月2日、第1回地域交流会を、地域から信頼され、親しまれる会社づくりを目指し、開催しました。初めころは「地域の方は来ていただけるだろうか」「成功するだろうか」など、不安な気持ちもありましたが、回を重ねるごとに参加人数や規模も大きくなり、周辺地域の方々とのコミュニケーションの場として、重要な行事となりました。



9月16日に行われました第8回の交流会は、社員を含め、総勢150名の参加となり、私たちの業務を理解していただけることに対する感謝の気持ちで、おもてなしをさせていただき、有意義なコミュニケーションの場となりました。また、今年より、地域の方が描いた油絵の作品展示なども企画され、今後、地域文化の発展にも貢献していきたいと考えております。



4 国道清掃

地域内の国道をきれいにしたいという社員の提案によって2000年11月に始めた月1回の国道清掃も、今年で7年目を迎えました。しかし、6年前ほどではありませんが、毎月50Lのゴミ袋で4～10袋のゴミが捨てられており、一向に減少しておりません。

この国道清掃は、地域、行政、当社と協力しての大規模なゴミ拾い実施につながり、また、2003年12月には、野津町より感謝状を頂き、2006年8月の「臼杵市子ども市議会」で取り上げられるなど、これまで多くの反響を得ています。

(→49ページ『清掃活動』→41ページ『臼杵市子ども市議会にて』)



5 国道沿いの花壇整備

2004年3月13日、大野地区産業廃棄物不法処理防止連絡協議会の呼びかけによって、不法投棄されたゴミの撤去を行い、藪となっていた国道沿いの土地が花壇に生まれ変わりました。冬から春の間は、パンジーやチューリップ、夏から秋にかけては、メランポやトレニアが楽しめるように、地域全体で管理しており、今年も地域の方々、地元の小学校、当社と一緒に花を植えました。

今年のチューリップは、特にきれいだと言われ、以下のような意見をいただきました。

「国道沿いのチューリップの件ですが、今年は大変きれいに咲き、私は3回も見に行ったほどでした。場

所的に寒いところでしたので老人会の人たちも良く育ったと大変驚いていました。また、他の地区の人達からも大変きれいだと言われ、

良かったです。こういうことは、順次広げていったらよいと思います。また、誰が管理しているかわからないので看板を設置したらよいのではないかと感じました。」

(2006年5月25日
生の原地区環境対策協議会
議事録より)



COLUMN 近畿環境産業で働く 家族に対して一言！

これからの社会にとって、また、主人にとって、環境に携わった仕事をする大変いい会社だと思っています。以前大きな事故があったときはとても心配になり、不安にもなりました。今は、少しは気にはなりますが、立ち直った会社で働いている姿を見て安心しています。これからも仕事にがんばってください。また、地域の人たちに好かれる会社になってください。

〈椎原 幸子さん〉



6 二次災害防止

九州支社の裏山には、名跡の殿様街道と呼ばれる旧道があります。裏山の2005年5月23日の生の原地区環境対策協議会で出され、山火事防止を呼びかける看板を設置いたしました。



7 ゴミステーション寄贈

2005年8月2日、地域の方々が使用する一般ゴミのゴミ出し場が老朽化しておりましたので、社員手作りの新しいゴミステーションを寄贈しました。



9 地域パトロールの強化

2006年8月23日の生の原地区環境対策協議会におきまして、九州支社の地域環境パトロールについて、いつ行っているのか分からない、地区に来たときは、住民に声をかけて、コミュニケーションを図って欲しいとの要望がありました。そこで、月3回の各部門交替で行っているパトロールに加え、環境安全グループと地域対策室が毎日地区を回り、地域の方々とのコミュニケーションを深めることとなりました。



8 水質検査

九州支社の放流水は、工場下の河川に流れ込んでいます。3ヶ月に一度、新協定書どおりに、行政、地区、九州支社の三者が立会い、計量証明事業所によって採取、分析されます。毎回、放流水1点と、河川では、放流口より上流1点、下流3点の計5点を検査し、これまでのところ汚染物質の検出はありませんが、これからも監視を続けていきます。



臭気に関しては、地域の方から年間4~5回、「臭気が漂う」とご意見を頂いております。より密接なコミュニケーションを図り、僅かな臭気の実態も取り上げ、対策を行っています。

環境モデル 地域を 目指して

『ホタルの住む環境作り』

2005年8月23日の生の原地区環境対策協議会において、生の原地域を外部に自慢できる、安全で住みよい環境にしていきたいと思いますという提案がありました。具体的には、道行く人が自由に見ることの出来る環境整備として、ホタルの住む環境作り、池を作って魚を飼育するなどの案が出ました。

この提案を、地域の皆さんとこれまで10年間のコミュニケーションの成果として捉え、環境モデル地区を目指して、全員で取り組むことを決めました。その第1歩として、工場下の休耕田を利用し、社員の手作りで鯉を飼う池を作りました。社員や地域の方々も訪れては、鯉を眺めています。

工場下の国道沿いには、まだたくさんの休耕田があります。今後の取組みとして、この休耕田を季節の花でいっぱいにし、道行く人々の目を楽しませ、生の原地域と野津町を環境モデル地区として、PRしていきたいと考えております。この事が、地域と共に歩み、共存共栄の精神で業を行う当社の社会的責任であり、産業廃棄物業界のイメージ払拭につながっていくと考えております。



地域とのコミュニケーション

まとめ

これからも地域とのコミュニケーションを第一に、共存共栄、開かれた会社を目指し、生の原地区環境対策協議会、地域交流会、グラウンドゴルフ大会を継続していきます。また、国道清掃、花植えなどを通じ、地元の小学生や地域の方々と感謝の気持ちを持って接することによって頂ける、忌憚のない意見を尊重しながら、今後の事業活動に生かしていきます。その事が、当社が持続可能な会社として、社会貢献、地域貢献できる最も大切な事だと考えております。

家族とのコミュニケーション

社員の家族との コミュニケーション

産業廃棄物処理業という、やはり負のイメージが先行します。そんな業界で働く私たちにとって、このようなイメージはすごく歯がゆいものがあります。このことは、これまでの報告書でも伝えさせていただいてきました。社員は皆それぞれこの会社で働くことに対して誇りを持ち、胸を張って仕事をしています。大げさに言えば、未来の地球のため、将来のある子供たちのために、少しでも環境に対する負荷を軽減し、資源を循環させることに力を注いでいます。この報告書は社内において、その成果発表の場としても位置づけられています。



では、実際にそんな社員の家族にとっての「当社のイメージ」はどのようなものなのでしょう。このような「問いかけ」はこれまでになかったものです。そこで、社員の家族に当社の現状を知ってもらい、これまでのイメージとどのようなギャップがあるのかということを確認し、今後は、社員にも、社員の家族にもよりよい会社となるように取組みを行っていききたいと思います。

まず、会社を知ってもらうこと。そこからがスタートだと考えました。ゼロからのスタートですので、1つずつ取組みを始めていきたくて考えています。この報告書を社員の家族への広報誌としての役割も果たせたいと思っています。

会社認知度調査および要望確認

社員の家族に会社を知ってもらう取組みとして、まず会社の認知度がどのくらいなのかということをお社側が把握しようということで、家族の協力を得て、アンケートを実施しました。

やはり家族の方に会社を知ってもらうには、社員が家庭で会社の話をするのが前提になります。ということで、まず社員がどのくらい家庭で会社の話をしているかという項目の結果を見てみたいと思います。

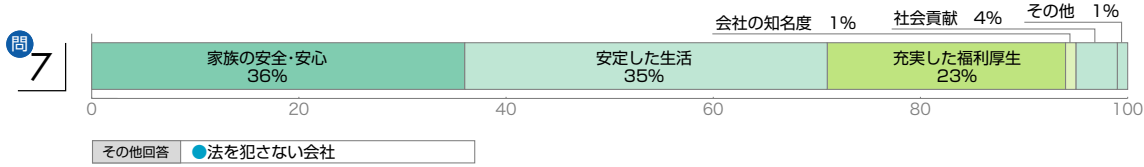
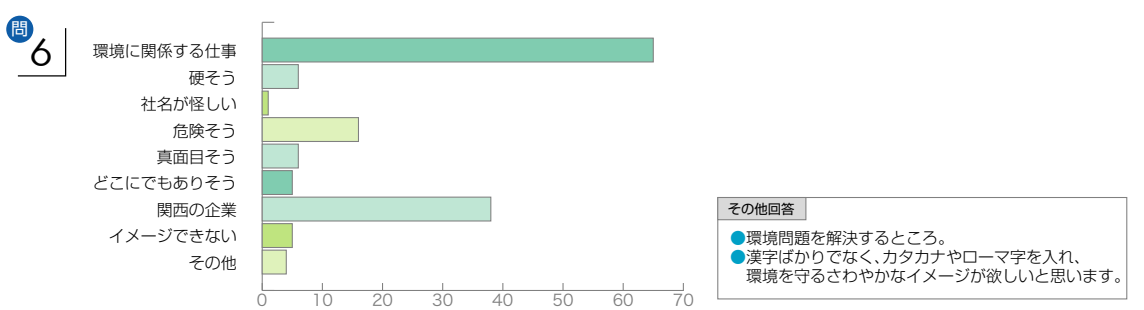
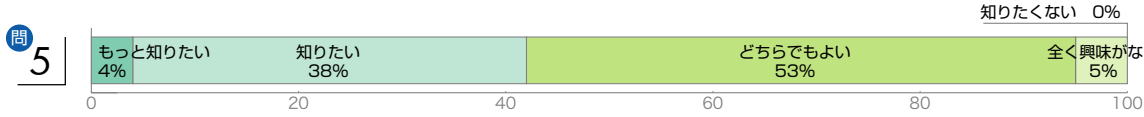
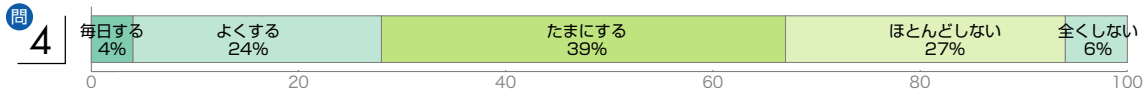
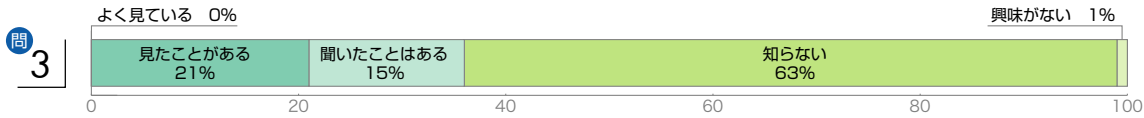
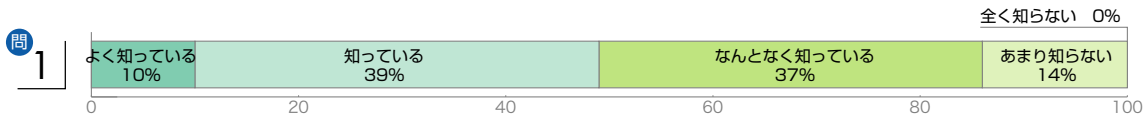
Q アンケート内容

- | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| 1 近畿環境興産が何をしている会社か知っていますか？ | 6 近畿環境興産という社名を聞いてどうイメージしますか？(複数回答) |
| 2 近畿環境興産が毎年「環境報告書」を発行しているのを知っていますか？ | 7 会社に対して何を望みますか？ |
| 3 近畿環境興産のホームページを知っていますか？ | 8 問7のうちこれだけは譲れないものは何ですか？ |
| 4 あなたの家族(社員)は会社の話をよくしますか？ | 9 家族に対して一言お願いします！ |
| 5 もっと近畿環境興産のことを知りたいですか？ | |

COLUMN 近畿環境興産で働く 家族に対して一言！

いつもお仕事ご苦労様です。お父さんがめっちゃやさしいからって、いつも甘えてばかりでごめんなさい。早く自立できるようにがんばりますので、それまでもう少し甘えさせてください。面白くてやさしいお父さんは私の自慢です。これからもよろしくお願いします。
《小川 佳那さん》

アンケート結果



COLUMN 近畿環境興産で働く 家族に対して一言！

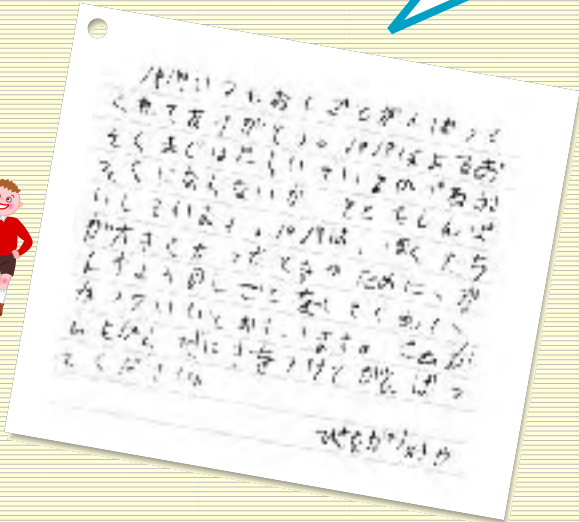
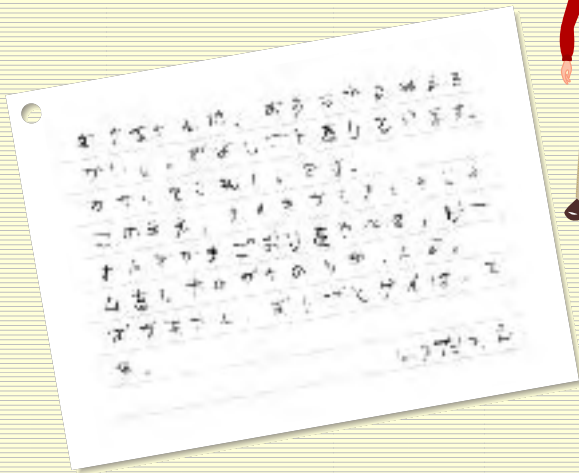
今、私達が最も考えなければならない環境問題。その仕事に携わっていることに誇りを持っていますが、同時に危険な面も考えると不安が多いことも事実です。安全第一を心がけ、みんなが住みよい環境を作れるようにがんばってほしいと思います。
《髭 真由美さん》





近畿環境興産で働く、家 族 に 対 し て 一 言 ！

今回のアンケートにおいて家族に対して一言！というコメントを募集しました。
その内容については、各ページにて掲載しているコメントもあります。



私

が社会人として働き始めてから、時折ですが父とお互いの仕事や会社の話ができるようになりました。父の仕事を知り、またその仕事内容がこの数年で大きく変動している状況を目の当たりにするにつれ、やはり体調面で心配になる事が増えてきました。一生懸命働く姿は素敵だとは思いますが、いつまでも体も口も達者でいてほしいので、あまり無理をせず年相応に体を労わってください。

(荒木 夏子さん)



貴

社は危険な薬品などを処理する仕事だと聞いています。一所懸命に仕事をしている皆さんの姿を見て、息子も辞めることなく続けてくれたと思います。危険と背中合わせという心配もありますが、やりがいを持って働いているので、息子の性格に合っているのではないかと思います。これからもご指導のほどよろしくお願いいたします。

(阿南 ケサヨ)

御

社で働き出してまだ期間が少ないのですが、厳しく指導していただくようお願いいたします。

(横田 敏夫さん)

娘

は会社に入社して早いもので3年になります。最初はどうかと心配していましたが、やさしい先輩達に囲まれて毎日元気に仕事に行っているのでも今は安心してしています。私が望むことは、仕事にやりがいを見つけて達成感のある仕事をしてもらいたいと思っています。未熟者ですからこれからもいろいろと指導をよろしくお願いいたします。

(重野 恵子さん)

父

の会社の下を通る度、4歳の息子が「あっ！！じいちゃんの家や」と言い、夕方戻ると「じいちゃんのパイクヤ！」と言います。当然のことながら、じいちゃんの仕事のことは全くわかっていないが、じいちゃん大好きっ子。定年まであと少し、「じいちゃんお帰り！」と孫に毎日言ってもらえるよう、家族、孫のため元気にバリバリ働いてね！！じいーちゃん！

(磯貝 幸美さん)

お

母さんの仕事にはあまり関心はありませんが、私のために毎日一生懸命がんばっているお母さんが私は好きです。いつも明るく元気なお母さんを見てると、私も元気になるます。今の生活を守っていくのも大切ですが、体には十分注意して欲しいです。だから近畿環境が安全な職場であって欲しいです。

(福西 可楠子さん)

入

社当初は危険で汚れる仕事、排水で川の汚染につながるのでは、などマイナスの印象が強かったのだが、今ではそうしたことへの対策も講じられているようだし、地域住民との交流にも意を注いでいるようなので、認識を新たにしている。この工業化時代に必要欠くべからざる職種として胸を張って仕事に進進して欲しい。(中村 敬一さん)

危

険な仕事なので、安全にはくれぐれも気をつけて欲しい。

(西村 まゆみさん)

以

前の職種とは全く違うので心配なところもありましたが、夏も無事に乗り切り、体力的にも大丈夫なことがわかり安心しています。これからも仕事を意欲的にガンバってください。

(雪本 幸さん)

通

勤距離があるので朝早くから夜遅くまで大変だと思います。洗濯に出てくる服も汚れているし、臭いもかなりキツイです。時々液(薬品)が体にかかったと言って赤くなって帰ってくる時もあります。私は弁当を作って送り出すことしかできませんが、社会の役に立つ仕事をしている息子に、今日も健康でがんばって！とエールを送りたいです。

(工藤 玲子さん)

こ

れからの先が見えない将来の中で、安定した生活を望むためには、共働きというのは必然であるが、仕事及び家庭(育児)の両立をすることは、非常に厳しいのは承知である。ただ、給料を支給されている以上、会社へ貢献してもらい、次世代の子供達のためにがんばってもらいたい。

(折道 勝一さん)



浩

ちゃん毎日お仕事お疲れ様。結婚してから約1年、毎朝7時40分に家を出ますよね。この仕事が好きだからと元気いっぱいに出社したあなたでも、帰宅したときはヘトヘト顔ですよ。いつもがんばりすぎる浩ちゃんだから、体には十分に気をつけて下さい。健康が一番ですよ。ご安全に！

(紺谷 純子さん)

産

業廃棄物の仕事は、正直私にはあまりわからない内容ですが、仕事で悩みやトラブルが発生した際には、仲間同士助け合い、励ましあいながら仕事に取り組んでいるようです。そういう話を聞き、日々家族のためにがんばってくれている姿を見ると、感謝の気持ちでいっぱいです。これからも仲間を大切に、がんばって仕事に取り組んで欲しいと思います。そして家庭を守って欲しいと思います。

(長 真希さん)

私

は主人の仕事内容に関して、ある程度聞いて知っているつもりですが、実際に見たことがないので、どんな危険な作業かは把握していません。最近何処かの事業所で死亡事故が起きたのをニュースで見たとき、主人の口から「うちの会社も同じようなこととしてるよ」って言われたときは正直びっくりしました。くれぐれも主人には安全に仕事をしてもらいたいといつも願っています。

(佐古 晴美さん)

実

験は必ずしも良い結果が出るわけじゃないと思うけど、どんな時も執念深くがんばって欲しいです。化学薬品などを扱うときは、安全面を配慮して欲しいです。誰もいないときに見学に行きたい。

(劉 維嘉さん)

毎

朝早くから働いてくれて感謝しています。休日出勤も家族のためと進んで行ってくれ感謝感謝です。運転は事故の心配があるので、テレビで事故のニュースがあると気がかりで見ることがあります。安全運転を心がけてがんばってほしいと思います。

(福田 梨恵さん)

主

人には一生懸命会社のために働いているので、もう少し会社の人も認めてあげて欲しいです。

(西村 朋子さん)

体

に気をつけて、いつまでも元気でがんばって働いて下さい。応援しています。

(工藤 由香さん)

10

年間あまり休みもなく私達のために、そして会社のために働いてくれてありがとう。家に帰ったら会社の話をよくしてくれています。会社ではつらいこともあるでしょうが毎日、風邪を引いても骨折をしても台風の時も行くお父さんはすごいと思います。まだ退職まですごい日にちがありますが、ガンバってください。

(高橋 涼子さん)

一

年を通し、暑さ寒さに関係なく指示された時間に出社していき姿に頭が下る思いです。自分が注意していても思いがけず事故は襲ってきます。余分なことは考えず仕事に集中できるよう、毎朝笑顔で見送りするよう努めたいと思います。

(後藤 小夜子さん)

アンケートに対するコメント

このたびはアンケートへの回答ありがとうございました。家族の方々にとって、やはり家族の健康・安全が一番であるということを再認識することができました。その安全に対する取組みなどは、この報告書内でも紹介させていただいていますので、今後とも意見・要望等ありましたら、家族向けの意見用紙を作成しますので、いただければと思います。

また、安全もさることながら、生活の安定というものもとても現実的ではありますが、真摯に受けとめ、今後の取組みに活かして生きたいと思っています。

家族とのコミュニケーションの今後の取組みについて

- 報告書の家族への配布 …… 今後は報告書を毎年家族へもお渡しします。
- 家族専用の意見用紙の作成・実施 …… 気づいたことをいつでも意見できるように、家族専用の意見用紙を作成します。

私たちの家族です

今回は、社員の家族にも参加してもらおうということで、社内において「家族の写真」を募集してみました。今回の「家族」には人だけでなく、動植物もOK！にしてみたところ、たくさん作品が集まりました。その中でも委員会の勝手な判断で、人気の高かった作品は各ページに登場してもらっています。

学生との コミュニケーション

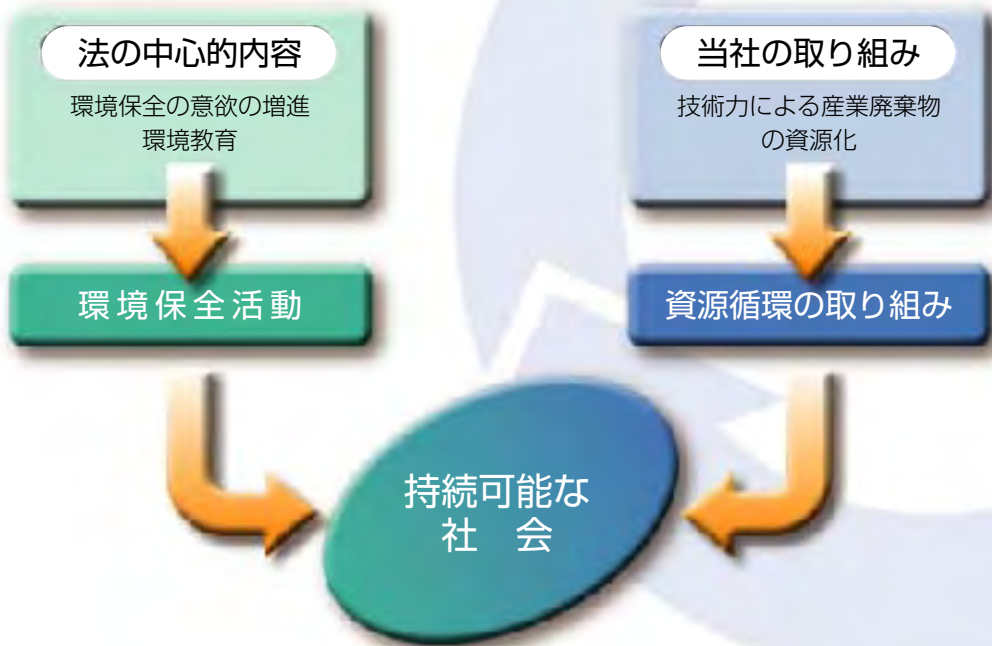
これまでほとんど交流がなかった学生の皆さんに対し、今後どのような交流ができるかを検討することから始めました。今回はまず、「環境教育」というテーマを絞り、その中で当社ができることは何か？ということで、学校への問いかけなどを行いました。現状および今後会社としてできることからスタートさせていきたいと思っています。まだまだゼロからのスタートですので、今回は意思表示であるをご了承ください。



環境教育について

「環境の保全のための意欲の増進及び環境教育の推進に関する法律」に基づき、当社の役割を考えてみました。まず、この「法律の概要とその背景」と「当社のビジョンと役割」とが最終的に目指すものが一致していることがわかりました。（下図参照）

図：環境教育と当社のかかわり



COLUMN 近畿環境興産で働く 家族に対して一言！

そろそろ自分の年齢を自覚して行動するように。健康保険を使わないことも、医者嫌いになることも自慢にならないよ。上手に医者とも付き合って健康に注意してください。 《渡邊 潤之さん》

本社における取り組み

本社では、小学生の見学を受け入れたことがありました。ただ、以降は継続的な取り組みとしては行ってきませんでした。そのような事情もあり、今回岸和田市の教育委員会などに当社でお手伝いをさせていただけることがないか相談に乗っていただいています。今後の取り組みとしては、小学生への環境教育など、可能な限りのお手伝いをさせていただきたいと思っています。この取り組み内容に関しては、ホームページ及び来年度の報告書においてご報告いたします。

九州支社における取り組み

九州支社では、高等学校などの工場見学を受け入れてきました。

2006年5月25日の生の原地区環境対策協議会において、児童委員である地域の方を通じ、地元の都松小学校の先生方も、子供達に地域内にある工場のことをもっと知ってもらいたいと思っているという報告がありました。

話し合いの中で、小学校に出向いて、環境教育を行うこととなり、地域の方を窓口に話を進めていくこととなりました。

内容については、地域からは、工場で廃棄物をどのように再資源化しているかという内容、臼杵市からは、消費社会の中で必要不可欠な設備であることの説明をして欲しいとの要望がありました。

今後、先生方、地域の方、臼杵市と共に、教育内容等の打合せを行い、一緒に勉強しながら、学校教育に少しでも協力できればと、考えております。



子ども市議会にて

2006年8月10日、臼杵市子ども市議会が開催され、その様子が、ケーブルテレビで放送されました。その中で、地元都松小学校の生徒が、臼杵市に対し、次のような意見を述べていました。

「私達の学校では、去年、グリーンプロジェクトと言う名前で地域のゴミ拾いをしました。502号線には、たくさんのゴミが落ちていました。高学年11人で拾ったら、軽トラック2台分になりました。たぶん車で走っている人が捨てているのだと思います。私たち都松小学校では、道路脇の花壇に近畿環境興産の人たちと一緒に花の苗を植えています。花いっぱい地域になればいいなと思っていますので、道路にゴミを捨てている人がいるのはとても困ります。ゴミを捨てないようにお願いする方法はないでしょうか。私は、看板を立てたり、ケーブルテレビで呼びかけるなどの方法があると思います。ゴミのないきれいな臼杵市になるといいなと思っています。」

これは、花壇と一緒に花を植えることによって、子供達に「ゴミをなくそう」と言う、意識が芽生え、環境問題に関心を持っていることの現われだと思います。私達の活動が、子供達の純粋な環境に対する思いに反映され、地域をきれいにしたい、地球環境を守りたいと言う気持ちや育まれている事を大変喜ばしく感じております。この純粋な意見に対し、私たち大人は、ポイ捨てを絶対にしない等の身近な環境問題に目を向け、襟を正す必要があると感じました。また、臼杵市の中野助役さんから、学校に対し、花壇の色とりどりの花を見るたびに心が和むこと、生活に密着したゴミ問題に対する意識を持っていること、道路が美しくなっていくことに対して、感謝の言葉が述べられ、意見に対しては、条例を定め、緑豊かな街づくりを推進中であること、道路をきれいにするには、一人ひとりがゴミを捨てないようにする事が大切であり、看板、ケーブルテレビ、市報で呼びかけると共に、ポイ捨てがひどいところには、監視カメラを設置するなど検討していることが答弁されました。



教育に対する考えおよび今後の取り組みについての方針

環境教育を、以下のような考えを持って実行して行きたいと思っています。

1 地域に根付いた教育を行いたい

地元の小学生を対象に、支社における国道502号線のポイ捨て問題に象徴されるように、ゴミを捨てることについて子供たちと一緒に考えること、また、当社の仕事のこと、廃棄物のことを教育の題材として取り上げて行きます。もちろんその他のご要望にも可能な限りお答えしたいと思っています。

2 地域に関する感謝の気持ちを伝えたい

学校教育に協力させていただくことにより、当社のことを理解し、受け入れてくださっている地域の方、小学校に対し、感謝の気持ちを伝えて行きたいと考えております。

3 環境問題に関心を持ってもらいたい

環境教育や支社における国道沿いの花壇の手入れをすることなどで先ずは身近な環境問題に関心を持ってもらいたいと思います。

4 共に勉強したい

環境教育を行うことによって、子供たちから学ぶことも多いと思います。また、教育資料を作成することにより、環境問題を今一度見つめなおし、お互いのレベルアップにつなげたいと思っています。

当社においては、まずお世話になっている地域を優先して取り組みを始めていく予定ですが、環境教育に幅をもたせるためにも、私たちの業界が果たすべき役割は大きなものがあるという認識をもっています。今後はいろいろな方面の方々との交流も行っていきたいと思っています。環境教育に関するお問い合わせは下記までお願いいたします。



環境教育等取組みに関する
お問い合わせ窓口

本 社 経営管理部 管理グループ
野村 朋員（ノムラトモカズ）
E-mail : edu@rematec.co.jp

ホームページにもお問い合わせ窓口を設けました

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



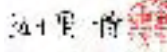
金融機関 からのご意見

OPINIONS from FINANCIAL INSTITUTION

泉州銀行様



執行役員
本店営業部長



私たち泉州銀行は、豊かな地域社会の実現に向けて昭和26年に設立され、以後、数多くのお客様に支えられて今日まで歩んでまいりました。近畿環境興産株式会社さんにも当行地元の企業として、長年にわたり親密にお取引ささせて頂いております。

近畿環境興産さんの環境報告書は、環境事業の課題や将来性を見事に反映したレポートであり、私どもも毎回楽しみに拝見させて頂いておりますが、その度に近畿環境興産さんのリサイクル事業に対する情熱、強い責任感、社会への貢献度の高さに大変関心させられるとともに、様々な環境問題を振り返る良い機会ともなっております。

特に海難事故現場での流出油処理等において、近畿環境興産さんが重要な役割を果たされていることを改めて知ることができ、また、このような社会性の高い企業が当行の地元であり、地域金融機関として深くお取引させて頂いていることにも大きな誇りを感じています。

さて、近畿環境興産さんにおかれましては、先般、数年来研究されてきた亜臨界水反応を利用した高度リサイクル技術が環境省のエコタウン認証を得られ、平成18年の春には、大阪府堺市に本格的な亜臨界水リサイクルプラントを竣工されました。これはひとえに近畿環境興産さんの環境問題に対する真摯な取組が結実したものと私たちも大変喜んでおります。

産業廃棄物に対する社会の目は年を追うごとに厳しくなっており、排出事業者やリサイクル事業者の廃棄物処理・リサイクルに対する責任はますます大きくなってきておりますが、近畿環境興産さんはこれからの環境改善・リサイクルの分野において、更に大きな役割、責任を果たしていけることと確信しております。

私たち地域金融機関が有する社会的責任、公共性等は近畿環境興産さんとも共通するものであり、私どもも共に地域の発展に貢献していきたいと考えております。

日本政策投資銀行様



関西支店業務第一課
環境担当
飯田 一之

1987年にブルントラント委員会の報告書「Our Common Future」で「サステナブル」という概念が提唱されてから、20年近く経とうとしていますが、いまだに人類はサステナブルな社会を模索しています。サステナブルな社会をつくる上で社会のモノの流れを循環型にすることは不可欠ですが、我々の技術や意識はまだ十分ではないのが実情です。今年度、貴社が大阪エコタウンで開始した、世界初の亜臨界水反応による廃棄物の再資源化事業は、従来サーマルリサイクルするしかなかった廃棄物のリユースへの道を開く、循環型社会の構築にとって画期的な事業です。弊行は、昨年度、この亜臨界水を用いた廃棄物リサイクルの技術を高く評価し、事業化に向け、プラントの建設資金に対して、通常よりも優遇した金利で融資させて頂きました。

弊行のミッションは、金融を通じたサステナブルな社会の構築の支援です。その実現のため、地域・環境・技術を重点3分野として、投融資業務及びレポート等を通じた情報発信に注力しています。環境面では、2004年4月に、独自の環境スクリーニングにより企業の環境への取り組みをできるだけ客観的に評価する「環境配慮型経営促進事業」

融資制度を開始し、2006年10月までの2年半で、1,000億円超の融資を実行する等、他の金融機関に先駆けた取り組みをしてきました。

今回のプラント建設は、環境や技術への取り組みを通じ、サステナブルな地域づくりに貢献するものであり、まさに弊行のミッションと一致するものでした。田中社長に接する度に、言葉の端々から、技術をコアに、廃棄物リサイクルを通じて循環型社会を構築することへのパッションとも言える強い想いを感じます。異業種ながらも同じ想いを抱く貴社の取り組みをさらに一歩進める大阪エコタウン事業へ融資できたことを光栄に思います。

また、貴社は、この環境・社会活動報告書やホームページ、環境教育等を通じて、自社の取り組みを積極的に公開し、お客さま・社員・地域・家族・学生・金融機関といった幅広いステークホルダーの方々との双方向コミュニケーションを心がけている点も特徴です。1992年の地球サミット・リオ宣言では、問題解決は、さまざまな当事者のパートナーシップで行っていくこととされています。亜臨界水と廃棄物リサイクルを結びつけることも、貴社の多様なステークホルダーとの関わりから生まれました。

今後も、貴社が率直かつ真摯な取り組みによる社会とのコミュニケーションを続けていくことで、サステナブルな社会に欠かせないにも関わらず、ネガティブなイメージを抱かれがちな産業廃棄物処理業の印象を変えることを期待します。そして、サステナブルな社会をつくるという同じビジョンを抱く貴社のミッションの実現に向け、金融を通じて、お手伝いできればと考えています。

三菱東京UFJ銀行様



環境融資室
環境ファイナンス・チーフディレクター
山縣 茂樹

弊行の環境への取り組みは、以下のように、三つの段階を経てきています。

第一に、オフィスにおける環境負荷低減です。具体的には、空調設備のインバータ化等の省エネ活動、ゴミの徹底した分別回収によるリサイクルの促進、屋上緑化といった取り組みを進めてきました。

第二に、環境リスクに配慮した融資を行うため、「赤道原則」を採択しました。同原則は大型のプロジェクトファイナンス案件に関する民間金融機関向け環境・社会影響ガイドラインで、融資を行う前に環境や社会面での影響評価を行い、融資実施後にその遵守状況をモニタリングするものです。

そして足許では、第三段階として、銀行の本業である融資を通じて、環境負荷を軽減させるプロジェクトを支援させていただくステージに至っています。こうしたなか、貴社の亜臨界水プラントの案件に出会いました。弊行が融資の判断をする場合、当該プロジェクトの社会的意義の大きさと事業採算性の両面から案件内容を精査していきます。

まず、社会的意義という観点では、基質有機油をリサイクルできる亜臨界水反応という技術を活用したプラントとして、世界初の取り組みであるということに注目しました。新技術の採用というリスクの高い事業へ果敢に挑戦する姿に、業界のリーダーとして循環型社会形成を推し進めていこうとする強いビジョンを感じています。加えて、亜臨界水プラントの奥行きの高さも見逃せないポイントです。亜臨界水反応は、基質有機油だけでなく、ペーパースラッジから珪藻土を回収したり、廃木材から香料原料を抽出したりすることが可能とのこと。このように広がりのある技術は非常に有望であり、一つひとつ事業化していくことで、さらなるリサイクルの進展に貢献していくことでしょう。

一方で、事業採算面の押えも効いています。リサイクルというと、その社会的意義が強調され、とかく事業採算性は軽視されがちですが、採算の取れない事業に継続性ははありません。この点、本件の場合、まず、既存のR/F事業や関連会社で行っているフィッシュミール事業との相乗効果を第一に考えられており、売上の見込みを立てやすい計画になっています。また、費用をみても、補助金を活用することでイニシャルコストを抑えているほか、200～250度という比較的低い亜臨界水領域を設定しランニングコストも低減させるなど工夫を凝らしています。

こうした結果、2005年9月、弊行がアレンジャーとなって総額21億円のシンジケートローンを組成させていただきました。現在(2006年11月)、商業運転開始に向けて最終の調整を行っている聞いておりますが、順調な立ち上がりを期待しています。

私は、斯界における優良事業者とは、意欲的に事業を行い、地元やユーザーから信頼を得ている事業者だと考えています。貴社は、リーダー自らが中長期的な視点で、覚悟を持って持続可能な企業を目指しており、まさに優良事業者の先頭を走っている企業といえるでしょう。これからも、業界全体の優良化を牽引して欲しいと強く願っています。

環境保全活動報告

環境理念

廃棄物処理・再資源化事業者として、社内の環境負荷を継続的に改善するとともに、より多くの廃棄物を再資源化することにより、循環型社会の構築に貢献する。

大阪工場EMS部門別目標と成果

	目 的	目 標
製造グループ	廃棄物の漏洩による土壌や水質汚染の予防と対策	構外での漏洩 0件
	臭気による悪臭クレームの予防と対策	臭気クレーム 0件
	R / F 燃料製造過程での製品残渣(廃棄物)を削減し、リサイクル率の向上	再資源化率 97%以上
運輸グループ	廃棄物の漏洩による土壌や水質汚染の予防と対策	構外での漏洩 0件
	運搬走行時燃料の使用量の削減	デジタコ設定値の順守
営業グループ	ゼロエミッション達成への協力依頼	(日)新規及び既存のお客様に対してゼロエミッションの推進 訪問:月10件 (月)新規お客様へのマーケティング 獲得:月3件
	運搬走行時燃料の使用量の削減	アイドリングストップの徹底
管理グループ	省エネタイプの空調機器の導入による電力使用量の削減	電力料金削減 100千円/月
	グリーン商品購入の推進	グリーン商品へのシフト 全体の50%
環境安全グループ	火災や爆発の予防と対策	昨年増設した消防設備の確認と訓練の実施
	エコ商品の購入 (グリーン購入の推進)	エコ商品へのシフト 全体の50%
	環境美化活動の推進	(日)一斉清掃の計画及び実施 月2回 (月)道路沿いの花壇の整備
品質管理グループ	処理困難物(ゲル状廃棄物)の処理方法の改良	ドラム缶の加温装置(温水槽)の改良



環境ISO認証取得状況

サイト	所在地	取得状況	登録番号
本社・大阪工場	大阪府岸和田市	1999年3月26日認証取得 2004年度の移行審査認証済み 2006年4月13日登録改定日	JMAQA-E035
九州工場	大分県臼杵市	2000年7月18日認証取得 2004年度の移行審査認証済み 2005年8月23日登録改定日	JMAQA-E115

具体的な実施事項	結 果	評 価	まとめ
(日)朝礼にてKYミーティングを通して漏洩による土壌や水質汚染の危険性を周知させた。 (月)漏洩訓練を実施し、漏洩による緊急事態の対応を徹底した。 臭気が外部に洩れないよう、シャッターや扉を必要時以外は閉める	0件 1件発生	○ ×	引き続き、漏洩訓練を実施し、構外への漏洩事故を行いように徹底します。 突発的に受け入れた廃棄物による臭気クレームであったため、受入れ前の事前連絡を密にし、営業グループ、製造グループ、運輸グループ及び環境安全グループが協力し、臭気対策を行います。
製造部を中心に品質管理グループ・営業グループ丸となって製品残渣の削減に努めた。	97.3%	○	再資源化率の向上させるために、引き続き残渣低減に努めます。
(日)朝礼にてKYミーティングを通して漏洩による土壌や水質汚染の危険性を周知させた。 (月)漏洩訓練を実施し、漏洩による緊急事態の対応を徹底した。 2004年度に導入したデジタコ設定値を運転手全員が順守し、燃料使用量の削減に努めた。	0件 順守を徹底できた	○ ○	引き続き、漏洩訓練を実施し、構外への漏洩事故を行いように徹底します。 引き続き、デジタコ設定値を順守し、燃料使用量の削減に努めます。
(日)新規及び既存のお客様に訪問し、ゼロエミッションを推進を提案した。 (月)上記の提案を実施し、新規のお客様を獲得した。 営業グループ員に燃料の使用量削減の重要性を周知させて、アイドリングストップを徹底した。	(日)平均 月10件 (月)平均 月3件 アイドリングストップを徹底できた	○ ○	ゼロエミッションエンジニアリングカンパニーを目指し、引き続き推進します。 引き続きアイドリングストップを徹底します。
省エネに主眼を置いた空調設備を選定し、導入した。 グリーン購入実績の現状調査を行い、未対応の品物についてグリーン購入対象品へのシフトを行うった。	平均して電力料金を月10万円削減できた 50%達成	○ ○	今回は、設備の導入によるハード面での取り組みをメインに実施したので、管理方法等ソフト面での取り組みによる改善を行います。 引き続きグリーン商品への達成率を向上させます。
消防設備が災害時に確実に使用出来るように、消防訓練を実施し、問題点を抽出し、フォローを行った。 現在購入している物をリストアップし、安全第一を大前提としたうえで、エコ商品であることを基準に、代替品があるかどうか業者に確認し次回発注時よりエコ商品に随時切り替えた。	11月に訓練を実施し、その時に抽出された問題点のフォローを行った。 68%達成	○ ◎	今回フォローした内容を踏まえて次年度の訓練に生かし、引き続き防災に努めます。 環境安全グループが購入する品物は、安全であることが何よりも優先して選定しているため、全てをエコ商品に切り替えられない可能性があります、引き続きエコ商品の切り替えを推進します。
(日)一斉清掃の日程を計画し、実施した。 (月)花壇を整備し、草花の植替えを実施した。	計画通り実施できた。	○	引き続き工場美化に努めます。☑
(日)ドラム缶の加温装置に保温性の高い蓋を作成し、設置した。 (月)ドラム缶の加温装置本体に保温材(発泡スチロール)を貼り付けた。	(日)及び(月)の取組みにより、温水の温度が65℃から85℃に上昇(冬季)した。	○	既存の設備では、蓋や保温材を取付けるといった改良しかできなかったため、次年度は新しい設備の導入を視野にいたれた改良を検討します。

環 境 保 全 活 動 報 告



●九州工場EMS部門別目標と成果

	目 的	目 標
製造グループ	製造作業における臭気の発生を削減する	臭気報告ゼロ
	在庫物のこぼれによる土壌汚染の防止	こぼれゼロ
	製造作業による引火・爆発火災の発生で大気汚染の防止	爆発・火災発生ゼロ
	重油使用量を減らし、天然資源の節約を図る	重油購入量5%削減 (2004年度実績を4000t/月に換算した時の購入量162tを基準とする)
運輸グループ	運搬及び作業時の事故災害で廃棄物のこぼれを防止する	事故災害で廃棄物の飛散ゼロ
	運搬走行時燃料の使用を削減する	燃費削減10%を継続 (2004年4～5月の2.97km/Lを基準)
津久見事業所	R/F 燃料の安定供給継続により、天然資源の削減を図る	自社トラブルによる供給停止をゼロにする
営業部	顧客にゼロエミッションの提案をし、環境負荷を低減させる	18件以上
管理グループ	グリーン購入を推進する	グリーン購入件数比率50%
環境安全グループ	排水処理設備からの放流水による河川の水質の汚濁防止を図る	透明度を30 c m以上に保つ(自主基準)



具体的な実施事項	結 果 (10～6月)	評 価	まとめ
・シャッターや扉を必要時以外は閉める ・空容器はシートで覆う	臭気報告発生件数 10～12月 0件 1～3月 3件 4～6月 2件	×	臭気に関しては、5件報告を受けています。いずれも、現地にかけつけた時には臭気を感じないといった瞬間的なものです。報告は、3月末から4月上旬に集中し、スポット的に受け入れた廃棄物が原因と考えられます。これに対しては、作業標準書の教育を徹底し、解決しました。
・処理計画を立て、適正在庫にする ・巡視による点検	こぼれ0件	○	目標を達成しています。
・危険物の資格取得による知識アップ ・標識・表示による意識の向上 ・防爆型、静電防止器具の導入	発生0件	○	目標を達成しています。
・洗浄用地下水の混入量を減量 ・重油以外の燃料油の活用	購入量 10～12月 -67% 1～3月 -52% 4～6月 23%	○	重油使用量については、製品の出荷量が増える と必然的に重油使用量が増えてしまいますので、判定方法を製品4000t精算した場合に換算して比較しています。その結果、これまでを平均すると目標を大きく上回る成果をあげています。
・安全運転の励行 ・通行順路の設定 ・作業標準書の制定 ・点検・整備の徹底	こぼれた件数 10～12月 1件 1～3月 2件 4～6月 1件	×	幸いにも場内でしたが、こぼれが4件発生しています。すべて、バルブ等の部品の取替えを徹底し、対応しています。2月に発生した漏洩2件については、車両の構造と、廃棄物の特性に起因するものであったため、対策として作業標準書の改定と部門内ミーティングによる教育を行い、対応し、その後事故は発生しておりません。
・法定速度を守る ・急加速・急発進をしない ・アイドリングを控える	燃費 10～12月 -12% 1～3月 -11% 4～6月 -11%	○	燃費につきましては、削減率が頭打ちとなっておりますので、デジタコ任せでない、運転方法による工夫が大切だと考えております。
・設備の改善 ・点検・修理の徹底 ・補修部品の在庫管理	トラブル0件	○	津久見事業所は目的に対し、継続して達成しております。
・新規顧客の獲得 ・既存顧客での調査	契約締結 10～12月 4件 1～3月 6件 4～6月 10件	○	営業部は、既に目標を達成しています。
・対象品目の見直し ・調達一覧表の作成	購入件数比率 10～12月 52% 1～3月 56% 4～6月 54%	○	管理グループは目標の50%に対して、継続して達成しています。
・放流池、側溝の清掃頻度を上げる ・生活排水の自社処理 ・設備の維持管理	透明度 10～12月 59回中6回未達 1～3月 61回中16回未達 4～6月 62回中2回未達	△	目標に対し、約10%の未達があります。しかしながら、生活排水の自社処理の確立、洗車排水の管理を行い、1～3月は61回中16回未達でありましたが4～6月には62回中2回未達とまで、改善されました。未達の日は、大雨の日でした。

●2005年度 苦情および事故等の件数

	大阪工場	九州工場
臭気に関する苦情	1	5
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	7	7
構内での物損事故	5	2
点検ミスによる液漏れ事故	1	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	1	0
収集運搬時の物損事故	5	3
出入業者による液漏れ事故	6	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	0
作業ミスによるケガ	2	1

■臭気発生量の多い廃棄物に対し、社内での事前連絡体制及び臭気拡散防止策の仕組みを作り実施しています。

■構内での液漏れ件数は減少していません。パルプの緩み等のハード面の原因は部品交換で対応および指差呼称で安全の確認を実行し漏洩事故防止を図っています。

■構内及び収集運搬での物損事故は、ケアレスミスによるものが大部分です。作業時は確認を徹底し事故防止を図っていきます。

■出入業者による液漏れ事故発生時は、相手先に改善報告を提出して頂き注意の喚起をしました。

■ボヤについては、排出先での廃棄物の情報開示を徹底していただき、反応性等の物性把握に努めていきます。

●省エネルギー

■デジタルタコグラフの導入
(収集運搬車両2004年9月全車装着)



燃費向上効果
(デジタルタコグラフ導入前比)

- ・2005年度燃費
本社: 12.8%向上
支社: 8.9%向上

■氷蓄熱式空調システムの導入
(本社事務所の冷暖房)



電力削減効果
(対前年比)

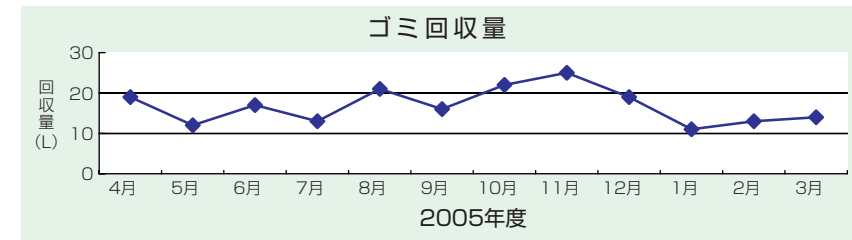
- ・2005年5月設置
197kw削減
(工場の省エネルギーを含む)

●清掃活動

■本社



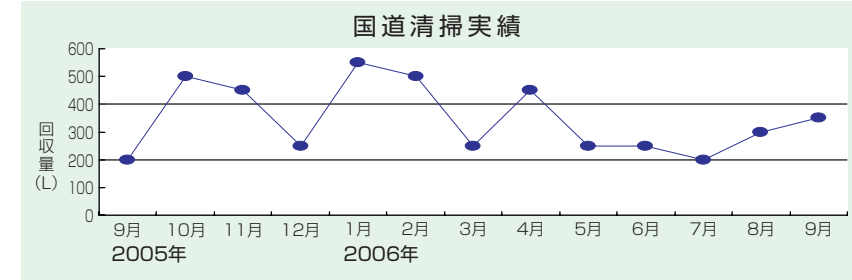
本社は臨海工業地帯に立地しており、工場南側は公道で西側は岸壁に隣接しているため釣り人など一般の人も立ち入りますので、ポイ捨てのゴミが多く周辺美化のため毎日ゴミを回収しています。



■支社



毎月一回、工場下の国道502号線の清掃を行っております。この国道へのゴミのポイ捨ては、臼杵市の市議会でも度々取り上げられ、問題となっています。工場を中心とした上下2kmの短い区間ですが、毎月たくさんのゴミが捨てられております。これからも、継続して活動し、ポイ捨て防止を呼びかけなければなりません。



●ボランティア活動

■岸和田港湾美化活動



■エコボランティア(蒲江、野津)



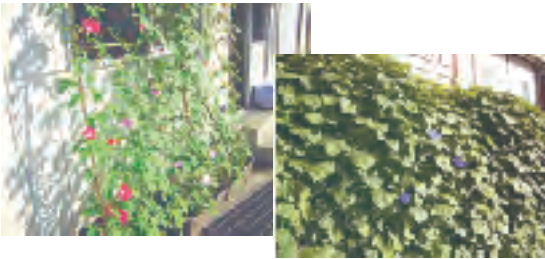
本社所在地の岸和田港湾美化活動は、市民団体及び港湾地域事業所などが参加して毎年6月下旬に開催され、浜工業公園～阪南1区埋立地を清掃ボランティアとして毎年参加しています。

九州支社は、大分県エコ・コミュニケーション実践事業として発足したエコボランティア活動のメンバーに登録し、大分県内の様々な場所の清掃ボランティアに参加してきました。

2005年12月3日には、ボランティアメンバー35名が当社を訪れ、工場見学のあと、工場下の502号線の清掃を行いました。当社が清掃活動行っている範囲よりも広く清掃を行い、軽トラック杯分のゴミを収集しました。

2006年2月25日には、佐伯市蒲江の海岸を総勢80名で清掃活動を行いました。九州支社からは14名が参加し、およそ1時間で2tトラック約3台分ものゴミを回収しました。

●チームマイナス6%に参加



九州支社は、2006年7月にチームマイナス6%に参加登録し、来客者へのクールビズの呼びかけや、エアコン設定温度の明確化、省エネルギーを推進しました。また、窓の外に、緑のカーテンと呼ばれるツル性植物の日よけを作成し、室温の上昇を抑え、冷房の設定温度が28℃でも快適に仕事ができるように工夫しました。

●生ゴミをカボス、キウイの肥料に



休憩室で発生する生ゴミを生ゴミ処理機によって肥料化し、敷地内にあるカボスとキウイフルーツに与えています。カボスは毎年収穫し、お客様等にお配りし、ご賞味いただいております。本年度は、キウイフルーツも多くの花をつけ、たくさんの収穫量が見込めます。

●桜植樹、ツツジ満開



社内環境美化の一環として、国道から正門までの坂道に桜の木を追加植樹しました。次年度は、更に追加し、春には桜のトンネルとなるようにしたいと考えております。また、この坂道には、ツツジも植えられており、桜の後にはツツジが満開となります。

●ダンプ車漏洩防止



お客様構内で荷卸する際、ダンプ車の荷台ロックの解除が不十分であったため、ダンプアップ時に、廃棄物が脇にこぼれると言う、漏洩事故を起こしてしまいました。事故後、対策会議を重ねた結果、ロック部分にゴム製のバンド(通称:指差呼称バンド)を取付け、ダンプアップする際にはこのバンドを指差呼称を行いながら、一つずつ確実に取り外すことにより、うっかりミスを無くそうと言う対策を行いました。これに伴い、作業標準書の改定と、教育を徹底的に行い、再発防止に努めています。

●生活排水の自社処理



環境安全グループは、環境負荷低減のQ C活動として、排水処理設備で処理していた生活排水を他の廃棄物と一緒に処理することにしました。これは、生活排水受けタンクから処理施設への移送を止め、定期的に強力吸引車で抜き取り、その水をダンプ車などの荷台の洗浄に利用すると行ったものです。このことにより、放流量の減少など、環境影響の低減が出来ました。また、衛生面では、洗剤によって、放流水が泡立つ心配がなくなり、より清潔な作業着を身に着ける事ができるようになりました。

●水質検査

本社、九州支社共に水質汚濁防止法に該当する特定工場ではなく、水質測定義務もありませんが、行政の排水基準を自主基準と定め、定期的に第三者機関にて測定を実施し、自主管理をしております。

本年初旬に採取した分析結果

項 目	単位	大阪工場		九州工場	
		基準値	結 果	基準値	結 果
P H	—	5.8～8.6	7.6	5.8～8.6	8.0
S S	mg/L	25	13	200	0.4
C O D	mg/L	25	15	160	1.6
B O D	mg/L	25	5	160	0.5
大腸菌群数	個/mg	3000	不検出	3000	6
D O	mg/L	—	—	—	8.8
n-ヘキサン抽出物質	mg/L	5	5未満	5	1未満
全窒素	mg/L	30	0.9	120	0.12
全リン	mg/L	2	0.1未満	16	0.03未満
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
カドニウム	mg/L	—	—	0.1	0.001未満
鉛	mg/L	—	—	0.1	0.01未満

●環境会計

2005年度は亜臨界水技術の研究開発が、昨年度に引続き環境保全コストが増大しています。

環境保全コスト					
分 類	主な取組内容	費用額(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為の環境保全コスト(事業エリア内コスト)					
内訳 (a)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	4,098,956			
(b)地球環境保全コスト	○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)	69,340,416			
(c)資源環境コスト					
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為のコスト(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維持 ○環境計測のためのコスト	48,188,666			
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	158,986,986			
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	5,750,130			
6) 環境損傷に対応するコスト		-			
合 計		286,365,154			
効果の内容	内容等	金額(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	2,685,610			
		内国庫補助金 0			
当該期間の研究開発費の総額	亜臨界水技術による廃棄物の再資源化等	157,928,988			
環境保全効果					
効果の内容	環境パフォーマンス				経済効果
	2003年度	2004年度	2005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)	66,315	65,478	62,238	-5.21%	455,022
○廃棄物最終処分場の延命(石炭換算:t)	26,780	25,386	22,724	-11.71%	568,100
合 計					1,023,122
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:6500kcal/kg ・石炭単価:7,311円/t(2006年1月～3月の平均価格) ○廃棄物最終処分場の延命 当社に持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。 ・管理型埋立処分金:25,000円/t					

労働安全衛生活動報告

●全社の労働災害発生状況

			2003年度	2004年度	2005年度
就業労働時間(h)			194,986	204,084	226,255
残業時間(h)			17,809	20,255	29,268
実労働時間(h)			212,795	224,339	255,523
死亡災害(件)			0	0	0
休業災害(4日以上)			0	1	0
不休業災害(件)			2	2	1
赤チン災害(件)			1	4	2
度 数 率 ※	サ ー ビ ス 業	当 社☒	0.00	4.46	0.00
		産廃処理業	12.84	13.50	13.98
		ゴルフ場	6.20	6.40	7.21
		製造業	0.98	0.99	1.01
		全産業	1.78	1.85	1.95

2003～2005年度の3年間は、休業災害以上の労働災害は2004年度に九州工場で1件発生(車両のタイヤ交換時、タイヤが当り足骨折)度数率は4.46でしたが、その他の年度は0.00でした。

当社は産業廃棄物処理業でサービス業に分類され、産業廃棄物処理業やゴルフ場と比較しますと度数率は良好な状況です。また、不休業災害及び赤チン災害は毎年発生していますので、休業災害に至る場合もありますので、ヒヤリハット摘出、ビデオ教育などの安全衛生活動を今後も継続し、安全を担保して行きたいと考えます。

■取り組みに対する評価(前年比)

	目 標	結 果	評 価
休業災害	0件	0件	○
不休業災害	0件	1件	×
度数率 ※	0.00	0.00	○

※度数率
100万延実労働時間当たりの労働災害による死傷者数をもって、災害発生の頻度を表したものの。
調査対象期間中に発生した労働災害による死傷者数を同じ期間中に危険にさらされた全労働者の延実労働時間数で除した数値を100万倍したもので、その算式は次のとおりである。

度数率 = (労働災害による死傷者数 / 延実労働時間数(残業、休出時間含む)) × 1,000,000

■連続無災害記録10,000時間達成(本社:工場操業時間)記念樹の植樹



本社では、2001年11月8日に空ドラム缶が足に落下し、親指骨折の休業災害が発生以来、4年3カ月余りを経て2006年2月27日に連続無災害記録10000時間を達成しました。

その記念として本年の全国安全週間中の7月3日に安全大会を開催し、記念樹の植樹を全社員が出席して行ないました。

●安全衛生の取り組み

■全社安全衛生基本理念

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な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。

■リスク低減対策

- 汚泥槽廃棄物投入作業
汚泥槽転落防止柵の設置



汚泥槽の投入開口部は、転落が懸念されますので、開口部への転落防止柵を設置し安全を担保しました。

- ドラム転倒作業
カーブミラーの設置



ドラム缶の運搬は、ドラム置場と工場間の公道を通行時に、見通しが悪いため一般車両との接触事故が懸念されますので、工場の出入口にカーブミラーを設置しました。

腰痛予防ベルトの貸与



重量物を取扱う部署(製造G、運輸G)に腰痛対策として腰痛予防ベルトを貸与しました。

安全帯結束用吊具の設置



汚泥槽へのタンク車からの荷卸し時、タンク洗浄作業などは高所作業になりますので、重大事故に繋がるため転落防止対策として安全帯結束用吊具の設置をしました。

溝蓋の更新



工場の出入り口の溝蓋が経年劣化により段差が発生しており、フォークリフト通行時に、荷崩れなどで作業者に衝突が考えられますので溝蓋の基礎から更新しました。

保護眼鏡の様式変更



廃液の飛散による眼への混入対策として、保護メガネを着用し作業していますが、装着感が悪く、またメガネの隙間からの混入が懸念されますので隙間ガードの大きな形式に変更しました。

●安全衛生の取り組み

●プロドライバー安全運転技能チェック



運輸グループが収集運搬を行う際に、安全に運転しているか、運行に無理がないか、お客様の構内で安全に作業できているかを管理するため、管理者が同乗し、チェックシートによる点数評価を行いました。デジタコを導入して意識付けしておりますので、急発進・急停車やスピード超過は皆無でありました。お客様の構内では、安全作業や挨拶なども良く、運転手への信頼は、絶大なものでありました。しかしながら、名札の着用がなかったことや、指差呼称の徹底が今後の課題となる事が分かりました。また、ピット内で作業する場合には、ガス検知器を携帯することを改善しました。

●ヒヤリハットの摘出



ハインリッヒの法則では、300件のヒヤリハットを放置すれば、重大災害が1件発生すると言われています。九州支社では、ヒヤリハットの段階で危険の目を摘み取ろうと、一人K Yを推進し、ヒヤリハット事例摘出と対策の検討材料としてのHKAカード(H:ヒヤリハット、K:気がかり、A:赤ミソ)の提出を毎月ひとり1件義務付けています。小さなことでも、行動する前に、「これはHKAに挙がっていたな」と意識を高めることで、安全に作業ができ、それがお客様の信頼と安心に繋がると考えています。

●安全衛生講演会



2005年12月1日、大分県ゼロ災害運動推進大会におきまして、ゼロ災害実践事例発表をさせていただきました。250人を超える参加者の前で、安全指導員である高橋氏が「産業廃棄物中間処理作業における安全活動」と題し、当社の安全衛生活動の発表を行いました。講評では、当社の規模を考えるとこれほどまでに活発な活動は珍しく、安全に衛生に対して全員で真剣に取り組むことはすばらしいとお褒めの言葉をいただきました。

また、この実践報告はとても好評で、2006年6月8日には、県南地区を対象として行われました全国安全週間の説明会の場でも、発表させていただきました。

●健康づくり(個人目標とソフトボール)



昨年度より衛生個人目標を定め、取り組んでおります。目標は、休肝日、定期的な運動、メンタルヘルスと様々ですが、「心身共に健康でなければ、安全は確保できない」というテーマの下、全員が自分の健康管理に努めています。また、社内のコミュニケーションを兼ねまして、年2回ソフトボール大会を開催し、汗を流しています。

●資材倉庫4S



「4Sは安全の基本である」をテーマに、資材倉庫内の4Sを見直しいたしました。特に強力吸引車のホースは、長く、重いことから煩雑に置かれている事が多く、かねてからの問題点でした。社員のアイデアで、棚の配置の工夫や専用棚の作成などにより整理する事が出来ました。

●地下ポンプ室換気



工場棟地下のポンプ室には換気設備が無く、バルブ操作やポンプメンテナンス時には、可搬式の送風機を仮設置し、対応していました。この度、換気設備を正式に設置し、作業毎の仮設作業の省略化、作業環境の改善、安全性の向上などに繋がっています。

●電動工具の点検



場内の電動工具、電気機器をすべて洗い出し、管理台帳を作成しました。その管理台帳を元に、すべての電動工具の絶縁性と導通性の点検を行い、感電防止、スパーク防止に努めています。点検後は、札をつけ、定期的に見直しするようにして、事故防止に努めています。

●ドラムヤードの改善



当社に持ち込まれる廃棄物で、ドラム缶に入っているものは、ドラム転倒機のあるドラムヤードで処理されます。作業環境測定の実施有機溶剤の項目では、管理区分が「3」となっておりました。快適な職場作りを目指し、職場改善として、天井を低くして室内の容積を約半分にして換気率を上げると共に、フレッシュエアーの吹き込み口の方向を変え、室内の空気の流れを変えました。微粉末による空気の流れの測定では、空気が上から下に流れ、脱臭装置に引き込まれていく様子が分かり、改善の効果がありませんでした。作業環境測定でも、管理区分は「2」となり、効果が現れましたが、更なる改善が必要と考えております。この改善は、臭気の削減にも繋がっています。

●安全衛生会計

2005年度は安全衛生設備関係の改善による安全衛生活動コストが増大しました。

ドラムヤードの作業環境改善、荷卸し作業時の転落防止設備の設置等を行ない安全の担保を図り、安全で働かやす職場作りを念頭に置き、安全衛生活動を推進して行きたいと考えております。

安全衛生活動コスト		
分類	主な取組内容	費用額(円)
1) 保護具類に対するコスト	○安全作業を担保するために使用する保護具類のコスト	5,684,700
2) 産業医に対するコスト	○社員の健康維持管理の問診、工場巡視による作業環境改善の指導に対する産業医に支払うコスト	421,200
3) 安全衛生関係教育のコスト	○安全作業を行なう上で必要な知識修得の各種資格取得及び講習に掛かるコスト	1,228,435
4) 安全衛生設備関係のコスト	○工場の安全衛生に関する設備改善等に掛かるコスト	4,559,053
5) 作業環境測定に対するコスト	○工場内の作業場の環境を把握するために有機溶剤、特定化学物質、騒音の測定に掛かるコスト	1,907,535
6) 健康診断に対するコスト	○社員の健康管理のために健康診断及び特殊健康診断に掛かるコスト	1,440,665
7) 安全・衛生標語に対するコスト	○全国安全週間、衛生週間に安全衛生の意識向上を図るため社員からの応募標語の報奨金に掛かるコスト	436,500
合 計		15,678,088

●環境・安全衛生教育訓練

●漏洩処置訓練(大阪工場)

廃棄物の漏洩事故を想定して、各担当者が役割分担に従い漏洩物の拡散防止及びタンクに回収する作業を的確迅速に操作できるようにスキルアップを図りました。



●漏洩処置訓練(九州工場)

2005年11月15日、防災訓練を行いました。大地震が発生したことを想定して行いました。安全な場所に全員で避難した後、パトロールによりドラム缶からの漏洩を発見したというストーリーで対応の訓練を行いました。今回は、広範囲の地震を想定しましたので、収集運搬に出かけた運転手の安否の確認も行い、より細かな想定訓練となりました。



●地震想定訓練

本社は大阪府岸和田市の臨海地域に位置していますので、最近、話題に上がっています南海・東南海地震に対応した津波を想定に入れた訓練を実施しました。



●消防訓練

危険物を多く扱う当社では、火災発生リスクが高いため万一の有事の際は初期消火が重要ですので、工場内の消防設備を使用した全社員対象の総合消防訓練を実施しています。



●新入社員へのオリエンテーション

新入社員が入社時は、全7部署の所属長によるオリエンテーションが実施され、新入社員が安全に作業を行なえるよう知識の伝達教育を行なっています。



●若手安全研修

「知識が変われば意識が変わる。意識が変われば行動が変わる」を合言葉に、若手を中心とした安全教育を2006年5月より毎月1回行っています。1回2時間の研修で、命の大切さや“一人ひとり、かけがえない人”というゼロ災運動の基本理念に基づき、本格的な危険予知トレーニングを勉強し、将来に生かせるように真剣に取り組んでおります。



●R/F燃料製造安全教育・ビデオ教育等

昨年度より、品質管理部主催によるR/F燃料製造安全教育を定期的に2ヵ月／回開催し、廃棄物の物性、危険性等の専門知識を学習し安全を担保する製造技術を修得しています。
九州支社では、ビデオ教育が毎月1回に定着して5年目を迎えました。僅か30分の教育ですが、継続することで、安全意識の高揚が図れています。最近では安全面だけでなく、喫煙の害や生活習慣病などの衛生面も取り上げ、全員が出席し、安全衛生に対する知識を広げています。



●管理者研修

2005年11月11日、大分市内の研修施設にて、マネージャー以上の管理者研修を行いました。一泊二日のスケジュールで行われた研修では、管理の基本的考え方や問題解決方法の基本などを受講しました。終了後のアンケート調査の結果、初歩的な部分は全員が概ね理解できており、実りのある研修会となりました。この研修で学んだことを業務管理や安全管理、環境管理にも役立てていきます。また、九州支社では、今後も各役職別の研修を行っていきます。



●支社長との懇談会

危険予知でも本当の安全を目指すには、本音の話し合いが必要です。九州支社では、仕事や安全に対する本音の話し合いを出来るように、支社長を交えて、昼食懇談会を部署別に実施しています。昼食後、ざくばらんな談話の中で、支社長の部署別の仕事や安全に対する考え方が伝えられ、一人ひとりが、自分たちの役割は何か、安全とは何かを再確認しております。



●会社名

●設立

●所在地

■本社

■九州支社

●資本金 122百万円

●主要取引銀行

泉州銀行
三菱東京UFJ銀行
日本政策投資銀行

●従業員数 128名

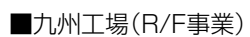
●主な事業内容

- 産業廃棄物再資源化、収集、運搬業務
- 廃棄物再資源化プラントの設計、製作及び販売
- 廃棄物再資源化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
- 廃棄物再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

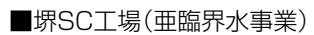
●事業所

■大阪工場(R/F事業)

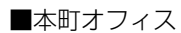
〒596-0015
大阪府岸和田市地藏浜町11番地の1
TEL:072-438-6434/FAX:072-422-3617



〒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/FAX:0974-32-7731



〒592-8331
大阪府堺市西区築港新町4丁2番4
TEL:072-280-0525/FAX:072-280-0526



〒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)内
TEL:0594-46-4544/FAX:0594-46-4544

●沿革

当社は大阪湾の網元の系譜を引く水産会社を母体として、1974年に発足しました。1970年代は、深刻な海洋汚染に悩まされ、母体である水産会社にとっては死活問題でした。捕った魚が油臭くて売れないのです。そこで本業を守るため、海洋汚染の主要原因である廃油・廃液を自分たちの手で、少しでも処理しようと考えたことが、当社設立のきっかけとなりました。

設立当初は、収集運搬業が中心でした。その一方で粗悪な廃油も有効利用する必要を感じ、様々な再資源化技術を模索し、研究しておりました。

1977年に、焼却する以外にほとんど方法がなかった粗悪な廃油を、セメント焼成用補助燃料として有効利用する「泥炭燃料製造技術の開発」に成功。

1983年に第1号の泥炭燃料製造プラントを大阪府岸和田市に建設し、本格的な廃棄物再資源化事業に乗り出しました。

その後、1985年には、ユーザーであるセメント工場との協議により、泥炭状から現在のスラリー状のR/F燃料に性状を変更し、現在に至っています。

企業情報

■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)南港発電所内
TEL:06-6613-7761/FAX:06-6613-7761

■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)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

●許可情報

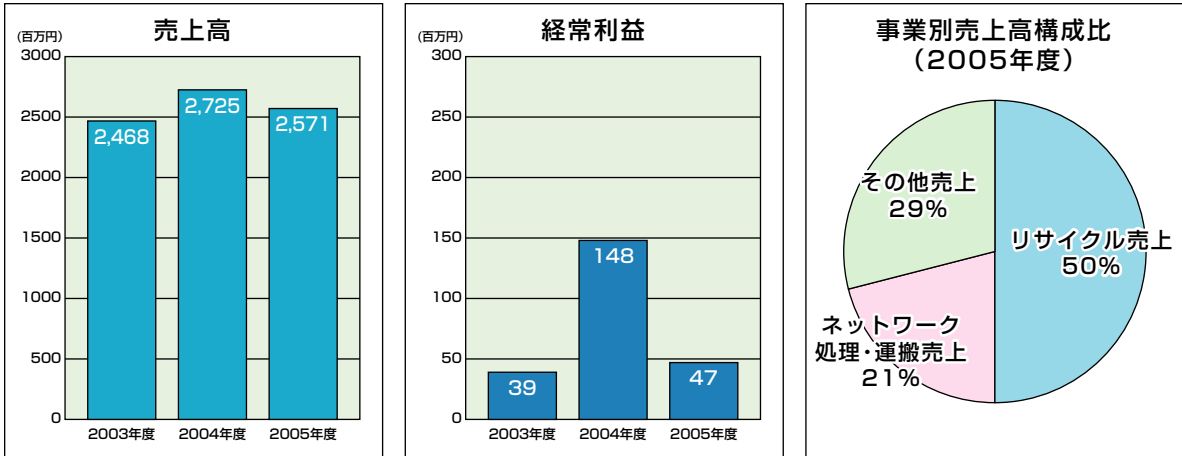
産業廃棄物処分業許可
特別管理産業廃棄物処分業許可
産業廃棄物収集・運搬業許可
特別管理産業廃棄物収集・運搬業許可
詳しくはホームページを御覧ください。
⇒ <http://www.rematec.co.jp>

●優良性評価基準適合認定行政

山口県・福井県・三重県



●財務データ



リサイクル売上・・・R/F事業の売上 ネットワーク処理・運搬売上・・・協力企業での処理および収集運搬での売上

●損益計算書

	2003年度 (2004年3月31日現在)			2004年度 (2005年3月31日現在)			2005年度 (2006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(%)	前年比(%)
【経常損益の部】									
営業損益の部									
売上高	2,468	100.0	94.4	2,725	100.0	110.5	2,571	100.0	94.4
リサイクル売上高	1,325	53.7		1,295	47.5		1,286	50.0	
ネットワーク処理・運搬売上高他	263	10.6		508	18.7		552	21.5	
その他売上高	880	35.6		921	33.8		733	28.5	
売上原価	1,851	75.0	88.2	1,939	71.2	104.2	1,864	72.5	96.1
材料費	340	13.8		293	10.8		259	10.1	
労務費	390	15.9		416	15.3		356	13.8	
経費他	1,121	45.4		1,230	45.2		1,216	47.3	98.8
販売費及び一般管理費	504	20.4	112.2	596	21.8	118.1	622	24.2	104.3
営業利益	112	4.5	167.4	190	7.0	174.1	85	3.3	44.6
営業外損益の部									
営業外収益	7	0.3	14.8	22	0.8	311.8	6	0.2	26.4
受取利息・配当金	1			1			2		
その他	6			21			3		
営業外費用	80	3.2	128.5	65	2.3	81.9	44	1.7	67.4
支払利息	57			55			35		
その他	23			10			9		
経常利益	39	1.6	74.6	148	5.4	378.3	47	1.8	31.8
【特別損益の部】									
特別利益	6	0.3		2	0.1	27.0	5	0.2	298.1
その他	6			2			5		
特別損失	2	0.1		20	0.7	837.6	5	0.2	27.1
機械装置圧縮損	0			13			0		
その他	2			6			5		
税引前当期利益	43	1.7	672.2	129	4.7	301.1	47	1.8	36.0
法人税及び住民税等	36			61			30		
当期利益	7	0.3	456.3	68	2.5	955.0	17	0.7	24.5
前期繰越利益	2			9			77		
当期末処分利益	9			77			94		

FINANCIAL
DATA

●貸借対照表

	2003年度 (2004年3月31日現在)		2004年度 (2005年3月31日現在)		2005年度 (2006年3月31日現在)	
	金額	構成比(%)	金額	構成比(%)	金額	構成比(%)
【資産の部】						
流動資産	433	21.7	563	27.3	1,240	39.6
現金及び預金	26		82		731	
受取手形	7		15		36	
売掛金	348		381		386	
原材料・貯蔵品	4		2		1	
その他	48		83		84	
有形固定資産	1,129	54.8	1,052	33.6	1,320	42.2
建物・構築物	493		466		445	
機械・装置	538		479		422	
車両運搬具	36		43		24	
工具・器具・備品他	12		16		16	
土地	47		47		47	
建設勘定	2		1		366	
無形固定資産	9	0.4	8	0.4	8	0.2
工業所有権他	3		3		26	
その他	6		5		6	
投資その他の資産	426	20.7	437	14.0	561	18.0
投資有価証券	246		261		289	
出資金	5		6		6	
その他	175		171		265	
繰延資産	1	0.0	1	0.0	0	0.0
その他の繰延資産	1	0.1	1	0.0	0	0.0
資産合計	1,997	96.9	2,061	65.9	3,128	100.0
【負債の部】						
流動負債合計	753	37.7	842	40.9	540	17.3
買掛金	153		190		208	
1年内返済長期借入金	417		417		130	
未払金	183		74		59	
預り金			4		4	
その他			157		139	
固定負債合計	1,073	53.7	979	47.5	2,331	74.5
長期借入金	1,073		879		2,105	
社債			100		226	
負債合計	1,826	88.6	1,821	58.2	2,871	91.8
【資本の部】						
資本金	1,249	39.9	122	3.9	122	3.9
剰余金	49	1.6	118	3.8	134	4.3
利益準備金			1		1	
別途積立金	40		40		40	
当期末処分差益	9		77		94	
(うち当期利益)	(7)		(68)		(17)	
資本合計	171	8.3	240	7.7	240	8.1
負債及び資本合計	1,997	96.9	2,061	100.0	3,128	100.0

事業内容 R / F 事業

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(独自の混合比、投入順序、混練時間時間及び混合機器)、廃棄物同士のマッチングノウハウ及び徹底した廃棄物・品質・安全管理により、セメント焼成用補助燃料(R/F燃料:Reclaiming Fuel)として再資源化しています。この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ほぼ100%が燃料として生まれ変わります。

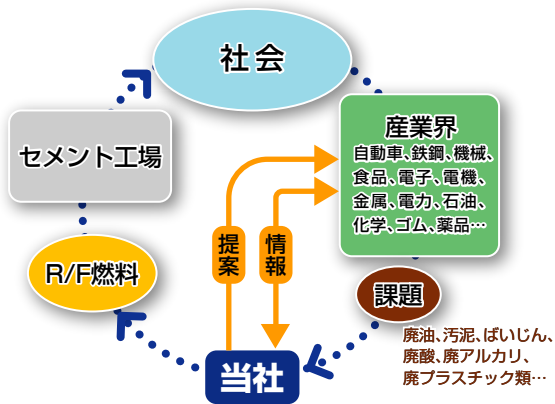
このR/F燃料は、セメント工場で石炭の補助・代替品として使用され「化石燃料の使用量削減により天然資源の枯渇を抑制」しています。

●大阪工場

施設の種類	中間処理施設(混練による燃料化)
品目	■普通産業廃棄物/燃え殻、汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ、廃プラスチック類、動植物性残渣、ばいじん ■特別管理産業廃棄物/汚泥、廃油、廃アルカリ(限定あり)
設置年月日	平成5年7月1日
設置場所	大阪府岸和田市地蔵浜町11番地の1
処理能力	200m ³ /日(8h)
稼働時間	8h(8時30分～17時30分)
処理方式	混練による燃料化
処理施設敷地面積	917.94m ²
受入能力	流動性廃棄物 600t 固形廃棄物 150t
特別管理産業廃棄物	特別管理産業廃棄物 廃油 65kl 汚泥 40m ³ 廃アルカリ 45m ³
設備・構造の概要	混練設備(一次攪拌ミキサー:2基、二次攪拌ミキサー:1基)
環境保全対策	各機器は密閉構造とし、プレフィルター方式ならびに活性炭方式による脱臭設備、集塵装置による粉じんの防止

●九州工場

施設の種類	中間処理施設(中和)および中間処理施設(混合)
品目(中和)	■普通産業廃棄物/廃酸、廃アルカリ ■特別管理産業廃棄物/廃酸、廃アルカリ(限定あり)
品目(混合)	■普通産業廃棄物/燃え殻、汚泥、廃油、廃プラスチック類、動植物性残渣、ばいじん、紙くず、繊維くず、金属くず、ガラスくず等、陶磁器くず、鋳さい ■特別管理産業廃棄物/汚泥、廃油、廃アルカリ(限定あり)
設置年月日	平成10年7月23日
設置場所	大分県臼杵市野津町大字都原字上坪906
処理能力	中和施設 150m ³ /日(8h) 混合施設 192m ³ /日(8h)
稼働時間	8h(8時～17時)
処理方式	中和・混合
処理施設敷地面積	1290m ²
受入能力	流動性廃棄物 1615m ³ 固形廃棄物 634m ³ 特別管理廃棄物 廃油 15m ³ 廃アルカリ 75m ³ 廃酸 75m ³ 廃油、汚泥、廃酸、廃アルカリ 75m ³
設備・構造の概要	混練設備(一次攪拌ミキサー:2基、二次攪拌ミキサー:1基)
環境保全対策	各機器は密閉構造とし、活性炭方式による脱臭設備 排水設備は構内用と山間用を分離し2重構造とし、構内の雨水及び生活排水は排水処理設備にて処理を行った後、放流。



●R/F燃料化プラント

●当社独自の特許技術により、様々な廃棄物の再資源化が可能です

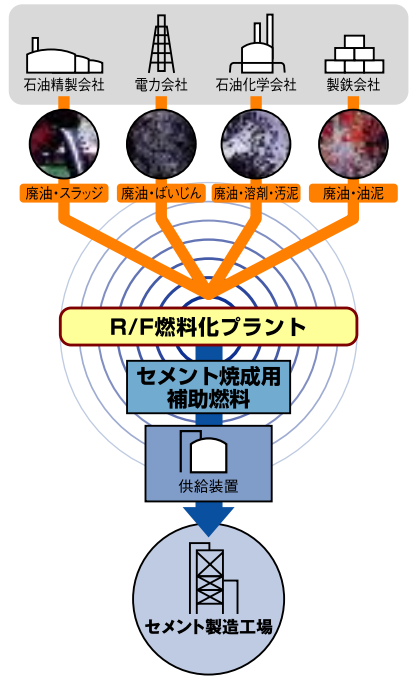
R/F燃料は、その性状の特性から廃油・動植物性残さなどの油だけでなく、廃酸・廃アルカリの廃液から汚泥などのスラッジまで幅広い廃棄物を再資源化することが可能です。

●燃焼ゼロ・廃水ゼロで二次公害の発生を伴いません

R/F燃料の製造は、廃棄物同士のミキシングによる成分調整。廃棄物を燃やさないで排ガスの発生がなく、すべてR/F燃料として再資源化されるので廃水も発生しない、地球にやさしい再資源化システムです。

●R/F燃料は石炭代替燃料として販売され、最終処分を伴いません

R/F燃料は、大手セメント会社に石炭代替燃料として販売され、その燃え殻もセメント原料として利用されます。すなわち中間処理後の不法投棄リスクを軽減でき、処理委託契約先が軽減することにより管理コストの削減もできます



●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、ご要望にお応えできるよう、計画から施行、さら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、非常時の環境リスク(作業衛生、廃棄物処理)に対しては、リスク低減のための施工方法を積極的に提案、採用していただくことにより、多くのお客様より高い評価をいただいております。

- ・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、耐火被覆材などの除去作業(作業レベル2)



■関連会社/株式会社リマテッククリーン

20数年の実績を活かし、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、およ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

●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)への参加登録しています。



環境パフォーマンス

受け入れた産業廃棄物は、独自のプロセスを経て再生資源へと生まれ変わり、製品(R/F燃料)として出荷されます。現在は製品の品質を保持しなければならないことから、再資源化可能な廃棄物に制限がありますが、より多くの廃棄物を資源として活用できるよう、新たな再資源化技術の開発に取り組んでいます。

2005年度の再資源化率

- 大阪工場 97.3%
- 九州工場 98.9%

過去の再資源化率

	2004年度	2003年度	2002年度	2001年度	2000年度
大阪工場	97.7	98.0	97.1	96.2	96.4
九州工場	98.8	99.4	98.7	98.7	99.6

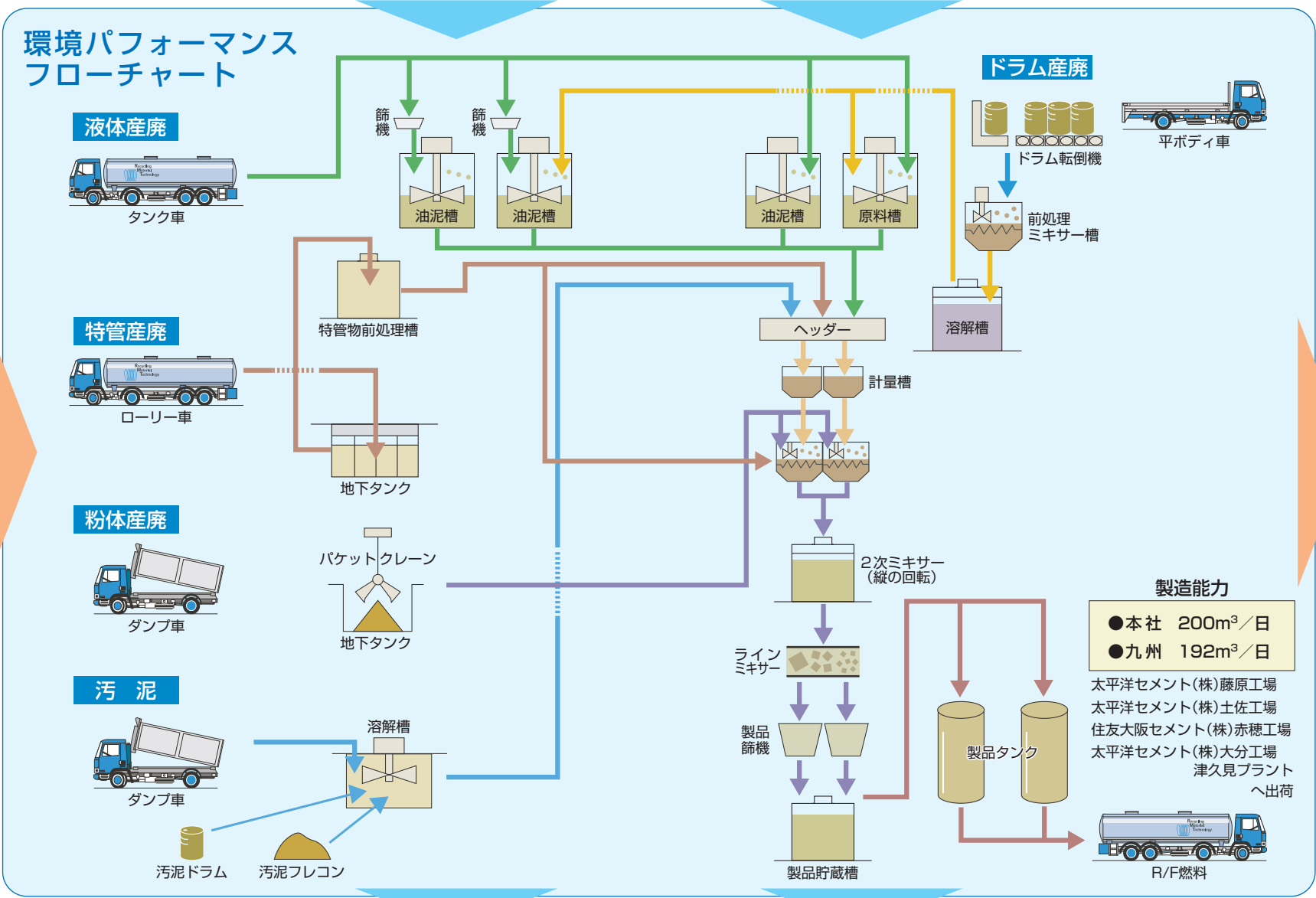
再資源化率の計算式

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

INPUT

	投入資源	投入資源	投入資源	投入資源	投入資源	投入資源
	ガソリン(KL)	軽油(KL)	灯油 (KL)	L Pガス(m³)	電力(kW/h×10000)	用水(m³×1000)
大阪工場	15.1	200.8	0	182	66.6946	1.799
九州工場	18.5	328.8	2.4	72	61.2860	13.282

環境パフォーマンスフローチャート



INPUT

受入廃棄物・原料油量(t)	大阪工場	九州工場
廃油	27,498	15,597
汚泥	6,103	12,327
廃アルカリ	457	1,724
廃酸	1,978	742
廃プラスチック類	78	242
ばいじん	372	3,574
動植物性残渣	8	1
もえがら	7	4
廃棄物小計	36,501	34,211
原料油	8,795	6,333
受入合計	45,296	40,544

OUTPUT

製品製造量(t)	大阪工場	九州工場
R/F燃料	46,787	42,653

排出環境負荷	大阪工場	九州工場
排水(m³)	1,435	12,618
再生残渣(t)	965	361
廃プラスチック類(t)	25	27
紙くず(t)	5.3	0.0
木くず(t)	4.3	6.0
繊維くず(t)	0	0
金属くず(t)	783	351

OUTPUT

	排出環境負荷	排出環境負荷
	排水(m³)	車両排ガス(kg-CO₂)
大阪工場	1,435	815,264
九州工場	12,618	1,143,924

環境パフォーマンスデータ

●大阪工場

	2003	2004	2005
受入廃棄物・原料油量(t)			
廃油	32,591	30,348	27,498
汚泥	9,188	7,163	6,103
廃アルカリ	538	1,051	457
廃酸	202	1,969	1,978
廃プラスチック類	188	244	78
ばいじん	943	872	372
動植物性残渣	39	0	8
もえがら	1	0	7
廃棄物小計	43,690	41,647	36,501
原料油	8,796	10,497	8,795
受入合計	52,486	52,144	45,296
製品製造量(t)			
R/F燃料	48,644	50,573	46,787
投入資源量			
ガソリン(KL)	21.4	18.5	15.1
軽油(KL)	174.7	197.7	200.8
灯油(KL)	0.04	0.04	0
L Pガス(m³)	201	236	182
電力(kW/h×10000)	71.9326	86.4298	66.6946
用水(m³×1000)	1.407	1.792	1.799
投入資源の熱量換算量(ジュール換算)			
ガソリン(GJ)	740.4	640.1	522.5
軽油(GJ)	6673.5	7552.1	7670.6
灯油(GJ)	1.5	1.5	0.0
L Pガス(GJ)	20.9	24.6	19.0
電力(TJ)	2589.6	3111.5	2401.0
排出環境負荷			
排水(m³)	1,120	1,559	1,435
再生残渣(t)	837	931	965
廃プラスチック類(t)	20	68	25
紙くず(t)	8	4	5.3
木くず(t)	2	2	4.3
繊維くず(t)	11	0	0
金属くず(t)	846	947	783
投入資源および車両からの温暖化ガス排出量			
二酸化炭素(kg-CO₂)	781,413	890,057	815,264
メタン(kg-CH₄)	8.5	8.5	9.9
二酸化窒素(kg-N₂O)	16.4	16.4	19.1

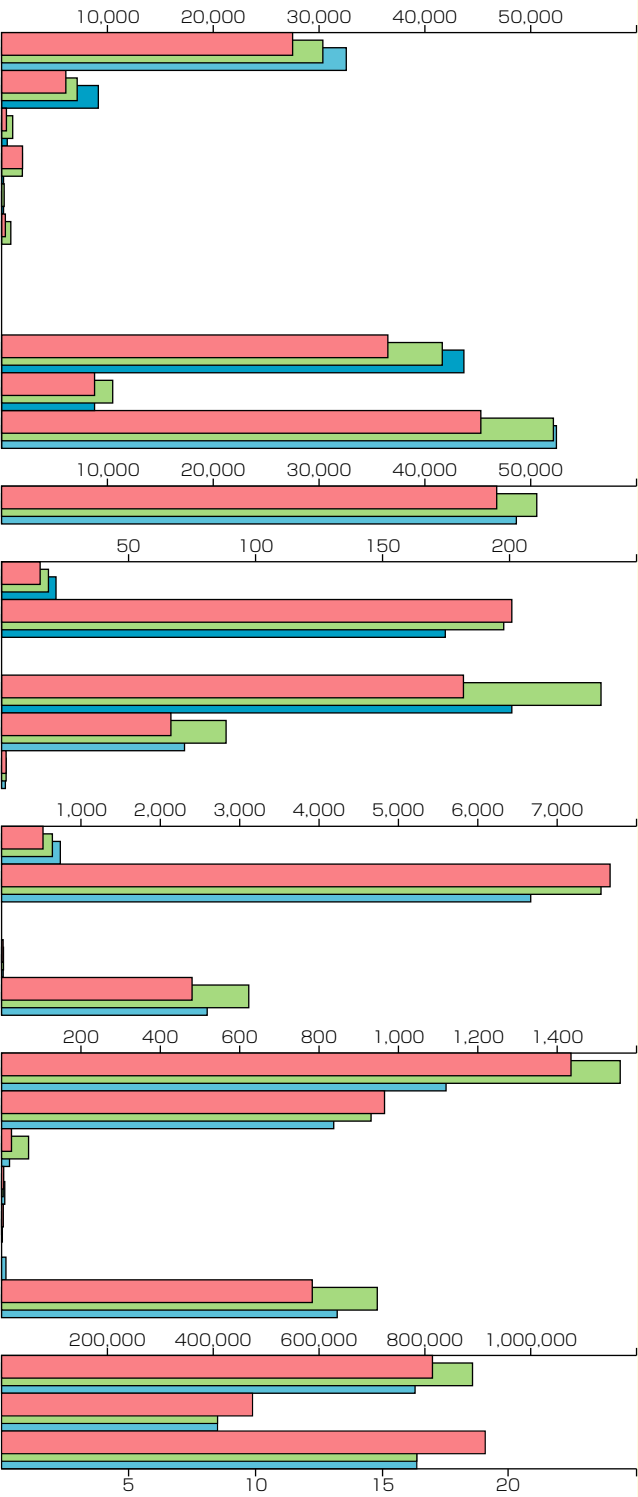
●取り組みに対する評価

	目 標	結 果	評価
投入資源の熱量換算量	-5.0%	22.78%	○
温暖化ガス排出総量	-5.0%	-8.40%	○
再資源化率	97%以上	97.3%	○

■受入廃棄物量と製品製造量

製造量及び受入量ともに減少していますが、要因は、生産技術の見直しによるコスト削減策として「R/F燃料の品質改善」を行ない、戦略的な営業活動による新規再資源化好適品の受入量増加、既存の再資源化不適品の「ネットワーク処理」への移行による受入量減少及び製品発熱量調整用の原料油使用量の減少によるものです。また、原油価格高騰の影響から、石炭代替となる当社のR/F燃料に対する需要の高まりは、安定した供給先の確保につながり、円滑な製品出荷を続けることができました。

■各項目3年間の推移



■投入資源量と排出物質量

ガソリンは営業車のハイブリッド車2台増車、電力は事務所の冷暖房設備にエコアイス導入、工場の省電力により削減することが出来ました。軽油は遠方の定期便及びスポット便が増え、車両を1台増車したため増加しました。以上により、CO₂の排出量を低減することが出来ましたが、車両の走行距離が増えましたので、CH₄とN₂Oの排出量が増加しました。

●九州工場

	2003	2004	2005
受入廃棄物・原料油量(t)			
廃油	17,174	17,337	15,597
汚泥	15,111	13,162	12,327
廃アルカリ	2,164	1,689	1,724
廃酸	753	678	742
廃プラスチック類	322	167	242
ばいじん	985	3,776	3,574
動植物性残渣	0	0	1
もえがら	0	2	4
廃棄物小計	36,509	36,811	34,211
原料油	9,228	9,455	6,333
受入合計	45,737	46,266	40,544
製品製造量(t)			
R/F燃料	46,957	43,186	42,653
投入資源量			
ガソリン(KL)	16.8	18.1	18.5
軽油(KL)	302.3	328.7	328.8
灯油(KL)	0	1.2	2.4
L Pガス(m³)	95	86	72
電力(kW/h×10000)	44.9868	50.8446	61.2860
用水(m³×1000)	12.485	12.120	13.282
投入資源の熱量換算量(ジュール換算)			
ガソリン(GJ)	581.3	626.3	640.5
軽油(GJ)	11547.9	12556.3	12559.7
灯油(GJ)	0.0	44.0	88.1
L Pガス(GJ)	9.9	8.9	7.5
電力(TJ)	1619.5	1830.4	2206.3
排出環境負荷			
排水(m³)	115.76	115.14	126.18
再生残渣(t)	219	418	361
廃プラスチック類(t)	22	35	27
紙くず(t)	※	4	0.0
木くず(t)	※	2	6.0
金属くず(t)	305	513	351
投入資源および車両からの温暖化ガス排出量			
二酸化炭素(kg-CO₂)	1,002,984	1,100,358	1,143,924
メタン(kg-CH₄)	8.9	10.2	10.7
二酸化窒素(kg-N₂O)	17.1	19.6	20.6

●取り組みに対する評価

	目 標	結 果	評価
投入資源の熱量換算量	-5.0%	20.39%	×
温暖化ガス排出総量	-5.0%	3.96%	×
再資源化率	97%以上	98.9%	○

■投入資源量と排出物質量

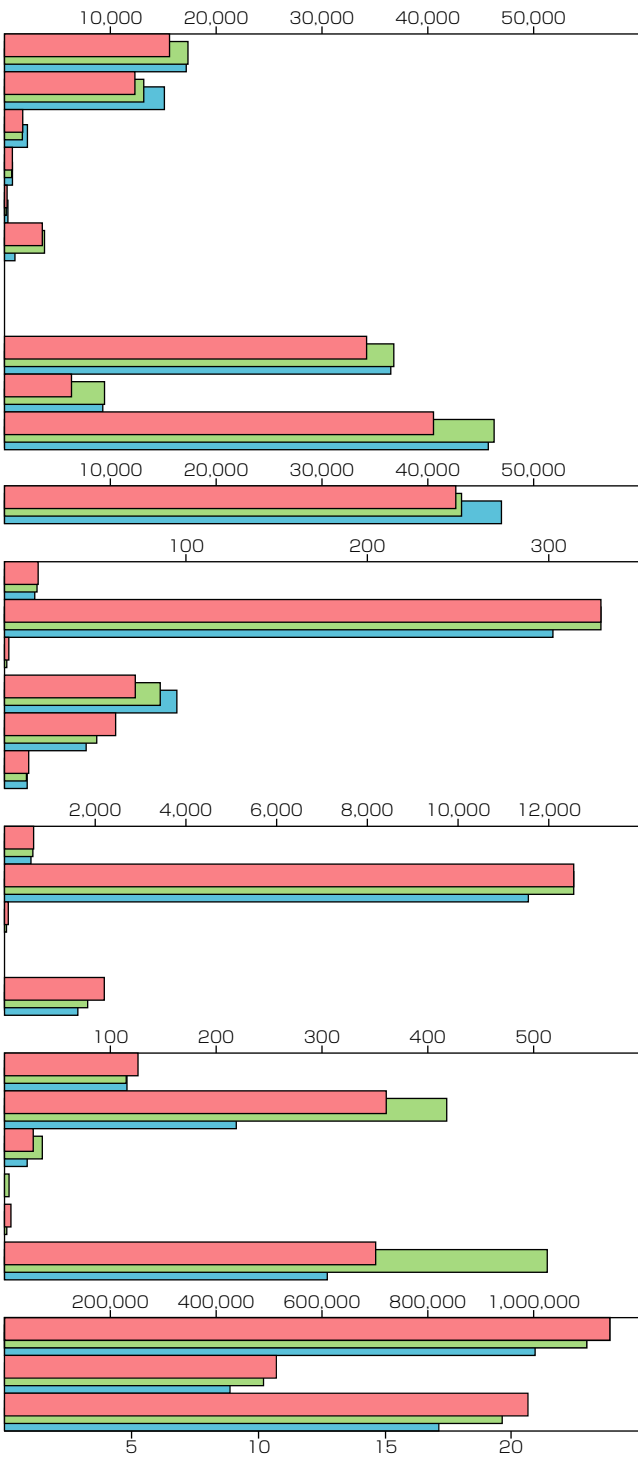
昨年と比べると、電力の使用量が21.5%増加しています。これは、処理困難物へ挑戦し、製品に混合する原料油を削減するため、工場の勤務形態を2交替制に臨時変更したためです。このことにより、製品へのC重油等の原料油の使用量は、33%削減でき、効果を上げています。

電力使用量の増加は、間接的に発生するCO₂の増加にも繋がっていますが、臨時の勤務形態は、2005年9月末に終了し、通常の勤務に戻しましたので、今後は、2003年程度にまで減少する見込みがあります。なお、電力使用量は、生産量に比例しますので、バランスの取れる改善が必要です。

■受入廃棄物量と製品製造量

製品製造量は、前年度とほぼ同量となっておりますが、受入廃棄物量は減少しています。社会的に、3Rイニシアティブが浸透し、廃棄物が減少傾向にあり、特に、廃油は原油の高騰化に伴い、バイオディーゼルの再生燃料の原料として注目され、獲得が難しくなっております。今後は、他社が処理できない困難物を全員で知恵を出し合い、工夫して処理したり、本社支社間のチームワークを強化し、市場開拓していく等の対策が必要です。

■各項目3年間の推移





事業内容

亜臨界水事業

水を使って、廃棄物を資源に変える 新しい再資源化技術です

高温高压の水(亜臨界水)は、常温の水と異なる様々な能力を持ちます。例えばスーパーなどから発生する魚あらかからコラーゲンやアミノ酸を回収したり、化学工場から発生する難分解性物質を分解することが可能になります。水は豊富に存在するため安価であり、燃えないため危険性が低く、また無害です。

この亜臨界水を用いて廃棄物を再資源化するのが亜臨界水事業です。

官・学の支援を受けて世界初の実用化

当社では、この亜臨界水について大阪府立大学と共同で研究開発を進めてきました。実用化に向けて経済産業省や農林水産省、環境省から、施設建設に対しては大阪府と環境省から支援を受けてきました。

世界初の亜臨海水による廃棄物再資源化施設である堺SC工場は、産官学一体の取り組みにより実用化されました。



亜臨界水技術を国内に、そして世界に

今後は亜臨界水による廃棄物再資源化事業を実施するとともに、自社の技術・ノウハウを活用して国内外に亜臨海水プラントのサプライヤーとしての展開も計画しています。

自社でエンジニアリングした堺SC工場での廃棄物再資源化実績を反映し、信頼性の高い亜臨界水プラントをご提供する予定です。

既に国内だけでなく、中国やベトナム、北欧等から視察団や在阪領事館が訪れるなど海外からも熱い期待が寄せられています。



堺SC工場

堺SC工場は、大阪府堺市の臨海地域に位置する大阪府エコタウン(堺第7-3区)内に建設されています。SCとはSub-Critical(亜臨界)の略であり、亜臨界水技術を利用した再資源化工場であることを意味しています。2006年5月に建設工事が完了しました。



■施設概要

敷地面積	10419.5m ²
緑化率	25%
主要設備	亜臨界水プラント
	制御室棟
	受入ヤード
	ドラムストックヤード
	タンクヤード
	事務・研究施設
処理能力	70 t/日

堺SC工場からはじまる新しい再資源化技術

事業開始当初は、塩素系溶剤が含まれる廃溶剤等を塩化ナトリウムやアルコールなどに分解・再資源化する事業と、回収されたメタノールと廃食用油等を反応させて軽油代替燃料であるバイオディーゼル燃料を製造する事業を先行的に実施する予定です。

今後は社内や大学などの研究成果を反映し、様々な廃棄物の再資源化・燃料化に取り組んでいきます。



回収された塩化ナトリウムはソーダ原料に

安全な再資源化施設として

堺SC工場は、計画段階からセーフティアセスメントを実施し、安全に対して十分配慮して設計されています。

例えば

- ・シミュレーションによる事故発生時の被害予測とその対応
- ・腐食防止のための連続試験による材料選定

またソフト面においても、本社工場・九州工場で実施している廃棄物の分析・管理体制をより強化するなど、安全な再資源化施設を目指しています。

環境にやさしい再資源化施設として

従来主流となっている焼却処理に比べ、亜臨界水による再資源化は非常に環境負荷が低いのが特徴ですが、それ以外にも環境に対する様々な配慮をおこなっています。

例えば

- ・廃棄物の屋内管理・処理の徹底
- ・処理廃水の放流ゼロ
- ・生活排水に対して窒素・リン対応型の浄化槽設置

さらに他のエコタウン事業者と共同で桜並木整備計画など、環境にやさしい再資源化施設を目指しています。



参考 大阪府エコタウンプラン

URL: <http://www.epcc.pref.osaka.jp/junkan/ecotown/>

開かれた再資源化施設として

堺SC工場では、大人数が収容可能な見学者ホールや工場紹介ビデオをご用意しています。

地域の環境教育の場として、最先端の再資源化技術のショールームとして、エコビジネスの商談の場としてなど、様々な役割を果たしたいと考えております。既に、本格稼働を前にして企業・行政・議員・金融機関・大学・NPO団体・地元市民・学生・海外からの視察等、多数の方にご見学いただいております。今後もエコタウンにふさわしい開かれた再資源化施設を目指しています。

事業内容コンサルティング事業

当社は再資源化事業で得た技術・ノウハウでコンサルティングを行います。

業務内容は

- ・廃棄物処理、再資源化のコーディネート・監理業務
 - ・再資源化施設建設支援業務
 - ・廃棄物マーケット調査・事業性調査支援業務
- など多岐にわたります。

当社は、再資源化事業における豊富な廃棄物取り扱い実績やネットワークに基づいた提案を行うことが可能です。

■ 岩手・青森県境不法投棄現場原状回復事業コンサルティング

2004年当時、日本最大級の不法投棄事件(両県で合計投棄料82万m³)
廃棄物取扱実績を活かして撤去業務における「リスクの最小化」を図る

- 当社の役割(岩手県)
 - ・全量撤去のための計画策定
 - ・撤去終了までの施工管理(今後6年間程度)

その他のコンサルティング実績

- ・和歌山県橋本市不適正処理施設撤去業務(2000年～2004年度)
- ・ロシア船籍タンカー「ナホトカ号」事故に伴う排出油防除業務(1997年)
- ・阪神淡路大震災の震災廃棄物処理管理業務(1995年)
- ・関西国際空港空港建設工事に伴う廃棄物処理管理業務(1992年～1994年度)



岩手・青森県境不法投棄現場



2002年10月撮影



2005年9月撮影

■ 海難事故処理コンサルティング

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

- 長崎県福江島、Grand Lucky座礁事故による廃棄物処理提案(2006年春)
 - ・座礁船舶の油回収作業および回収破棄物の処理



油回収作業

- 山口県柳井港沖、M.S"ASIA CONCERTO"座礁事故による廃棄物処理提案(2005年8月)
 - ・事故により流出した重油を吸着マットで回収し、
 - ・焼却処分(フレコン230袋、ドラム缶300本)



作業現場

海難事故処理コンサルティング実績

- ・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、タンカー「ナホトカ号」事故での重油の回収・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(1995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、飼料運搬事故による燃料油回収・処理および海岸清掃(2002年)
- ・東京都大島町、自動車運搬船事故による流出油回収および油防除(2002年)

事業内容研究開発・技術開発

当社は、これまで手がけてきた再資源化事業で得た技術・ノウハウを活用し、廃棄物に関するゼロミッションエンジニアリングサービスを提供するため、研究開発・技術開発を行っています。

■ 特徴

- 自社の営業部門から顧客からの再資源化ニーズと大学等ネットワークから得られる技術シーズをマッチングさせた開発テーマの設定。
- 調査部門による営業ネットワークをいかしたマーケティングによる裏づけ。
- 自社で再資源化事業を実施していることによる研究成果の速やかな反映。これらの成果として、亜臨界水技術の事業化があります。

■ 亜臨界水を中心とした新しい再資源化技術の創出

亜臨界水技術と水素発生技術の連携による芳香族塩素廃棄物の再資源化プロジェクト(2006年経済産業省地域新生コンソーシアム研究開発事業)。

今後はさらに亜臨界水という汎用性の高い再資源化技術をプラットフォームにしたアプリケーション開発を中心に実施していきます。

その一例として、シリコン・アルミ等の廃金属からの水素回収技術と当社の亜臨界水技術とを組み合わせることで処理困難物である、シリコン基板切削廃油と芳香族塩素化合物含有廃棄物の一貫再資源化システムの開発を進めています。

今後も他のさまざまな技術と亜臨界水技術を組みあわせた新しい再資源化技術を開発を進めていきます。

参考 経済産業省 産業クラスター計画

URL: <http://www.cluster.gr.jp/Action/kinki3.html>

(当社の取り組み事例が掲載されています。)

■ 取り組み事例の紹介

バイオディーゼル燃料をはじめとしたバイオマス燃料への取り組み

温暖化対策が地球的命題である昨今、当社でも亜臨界水を活用した超小型高速メタン発酵システムの開発や食用油製造残渣からのバイオディーゼル燃料製造システムなどを進めています。

また大阪府が実施するバイオディーゼル燃料利用推進社会実験に参画し、展示会でのPRなど利用普及の推進にも協力させていただいております。

参考 大阪府バイオディーゼル燃料利用実証検討会

URL: <http://www.pref.osaka.jp/nosei/news/bdfkentokai/bdfkentokai.htm>

※掲載したURLは2006年11月1日現在のものであり、変更されている可能性があります



堺SC工場に併設された
研究所は設備が充実

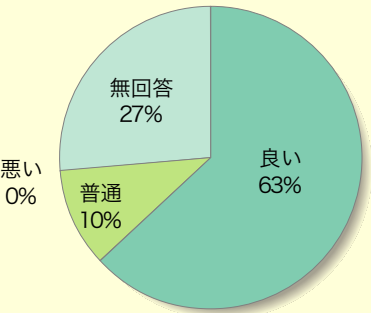


バイオディーゼル燃料

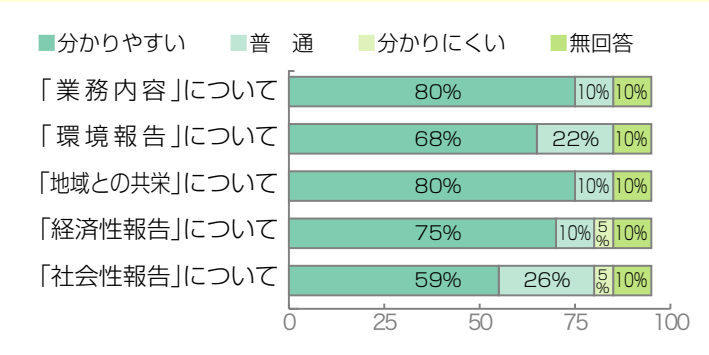
2005年度環境・社会活動報告書

読者アンケート結果

1 この報告書の
全体的な印象について

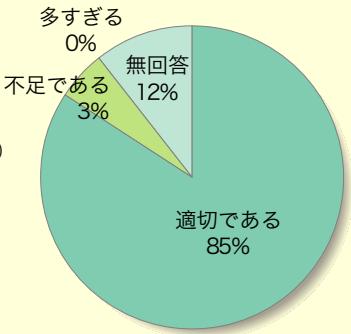


2 この報告書の記載内容について



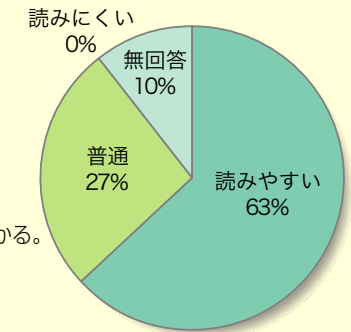
3 この報告書の情報量について

- 不足と思われる点・不要と思われる情報について、具体的にお聞かせください。
- ・法令関係や補足文書は、必ずしも必要無いと思った。(全体のコンセプトが発信です)
 - ・年度毎の推移グラフで表したら評価できると思われる。
 - ・情報量は適切だと思うが、紙面に余白が少なく読むのに抵抗を感じるページがあったのが残念。
 - ・地域との共栄は、もっとアピールしても良いのではと思う。



4 この報告書の読みやすさについて

- 読みやすい点・読みにくい点について具体的にお聞かせください。
- ・構成が上手く、順を追って読み進めるに従い、理解を深める事が大変出来た。
 - ・実態をコンパクトに述べていること。
 - ・CSRに対する取組について、文章だけではなく図面を多く加えているので、大変よくわかる。
 - ・全体的に表が多く、その年度は判るが、推移グラフが欠けていると思う。
 - ・よく項目が区別され編集についての心配りがよくわかった。
 - ・構成、活字の大きさ、レイアウト等が良い。
 - ・グラフ、写真、イラストを多く使用している為、非常に読みやすい。
 - ・色使いが非常に巧妙で、図表や写真の挿入が適当で、読みやすさ、理解のし易さをサポートしている。
 - ・現場からの声については、実際に働いている方の生の声が聞けてよかった。



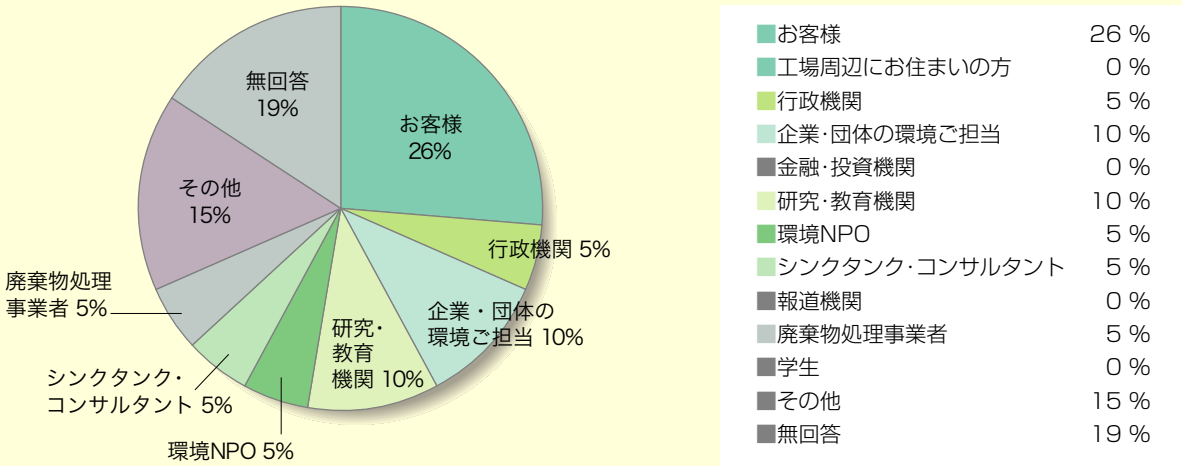
5 当社の活動内容に対しての改善やご提案

- ・他社や地域と連携したものがあれば、もっと良いと思った。
 - ・温暖化ガス排出量は増加している。
 - ・年度毎の目標と達成度が不明。
 - ・地域に対する環境活動を取り組んでいれば、写真等で入れたらどうか。
 - ・近隣等の方々とのふれあいか、意見があればよい。
- ・リスクマネジメントや社員教育に関する紹介が欲しかった。
 - ・イラスト・まんが等を使うと少しやわらかい感じが出るのではと思う。
 - ・温暖化ガス発生量につき、何か目標を持って取り組むべき。
 - ・亜臨界水技術の内容をもう少し説明して欲しい。
 - ・内容が企業向けで、少し硬い感じがするので、専門知識を持たなくても読めるように工夫して欲しい。

6 全体のご感想

- ・よく出来ているが、やや量が多い。
- ・年度毎のテーマ設定を行い、特集コラム記事等もあると楽しめそう。

7 この環境報告書を主にどのような立場でお読みになられたかについて



8 「企業・団体の環境ご担当」の立場でお読みになられた方へのご質問について

●現在、ゼロエミッションに取り組まれていますか

取り組み中	取り組み予定	予定なし	無回答
21%	0%	10%	69%

●現在、廃棄物はどう処理されていますか

自社処理	業者委託	その他	無回答
5%	21%	0%	74%

9 次回の環境報告書の発送を希望されるかについて

はい	いいえ	無回答
100%	0%	0%

アンケート結果に対する

当社の対応

全体的な印象として、良い印象を持っていただけたと考えられますが、年度毎の推移がわかりづらいといったご意見や、達成できなかった目標に対する対応等、貴重なご意見をいただきました。

2006年度版の環境・社会活動報告書は、ステークホルダーとの双方向コミュニケーションというコンセプトに加えて、今回いただいたアンケート結果を反映した内容となっておりますので、ご確認くださいませようお願い致します。

第三者意見



双方向コミュニケーションによる 信頼の確保

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

毎回、本欄に書いていることであるが、今年もまた、近畿環境興産(株)の環境・社会活動報告書の草案を見ることとなった。文字通り進化している報告書で、今回も楽しく、かつ感心しながら見た。

今年の報告書の最大の特徴は明らかに「双方向コミュニケーション」だ。それは、編集者が言うように、「お客様を中心としたステークホルダーの方に対して、当社のことを少しでも理解していただきたい」という強い熱意で、従来の一方的な情報発信からお互いに情報をやりとりする手段としての「双方向コミュニケーション」に焦点を当てているからだ。

他の会社の環境報告書でも「双方向コミュニケーション」をうたっているものは多いが、この報告書ほど丁寧に扱っているものは少ない。すなわち顧客はもとより、地域社会、社員、家族、学生、子供、金融機関など、あらゆるステークホルダーとの「双方向コミュニケーション」を試みている。

これにより、長年にわたって培ってきた信頼の向上や、地域社会との共生をさらに強固なものとするに違いない。特に私は、社員家族とのコミュニケーションというところに微笑ましさを感じる。「会社は誰のものか」という議論がよくあるが、会社を一生懸命支えている人は疑いもなく社員であり、そしてその社員を支えているのは家族であるからである。

貴社の経営指針として5つのキーワードを挙げている。信頼性、情報開示、問題解決、リスク管理、そして統合の5つである。指針のトップに信頼性を挙げ、2番目に情報開示を挙げているが、まさに産業廃棄物の処理とリサイクル業界にあって、信頼の確保こそ会社発展の全てであるとの正しい認識によるものであろう。先程もふれたように、信頼を確保

するものは、ステークホルダーとの絶え間ないコミュニケーションであり、お互いに理解と共感を深めることが大事で、その手段としての情報開示が用意されている。

貴社の情報開示も徹底している。工場や事業所ごとに目的、目標、具体的な実施事業、その結果と評価、そして最後にその総括であるまとめを掲げている。特に評価のところでは、具体的な数字(例えばクレーム発生件数、事故状況など)を示し、ネガティブな情報も厭わず掲げ、それぞれについてどういう結果であったかの評価を○×△方式で正直に書いている。こういった一つ一つの自己点検が社員の教育にもなるとともに、事業の新たな目標になり、ステークホルダーの信頼を一層高めるものとなる。加えて、当業界においてはほとんど例がないような環境会計も明示してある。

田中正敏社長は挨拶文のなかで、当報告書は「手作りならではの味と泥臭い文面」とおっしゃっているが、私から見ると正にその「手作りならではの味」が、この報告書を見る人を生き生きとした臨場感に誘い込んでいる。多くの大企業の環境報告書の場合には、報告書作りの専門会社に任せて作った文章で飾られ、上手に書かれているけれども、真実味の薄い報告書となっていることが多い。そのようなものを見慣れている身には、社長のおっしゃるその「泥臭さ」がむしろ「生真面目さ」と「真剣さ」を示していて快い。

来年もまた、進化する報告書を通じて、益々発展する近畿環境興産(株)の健闘する姿にふれたいものである。

編集後記

2005年11月1日に中途採用で近畿環境興産に入社させていただき、今回会社の顔とも言える環境・社会活動報告書の作成に携われたことを光栄に思っております。

近畿環境興産と田中社長には、いまから2年ほど前にあるNPO主催のセミナーでお会いした事がありました。そのとき、近畿環境興産の環境・社会活動報告書は、コンサル会社を入れないで社員が手作りしていると聞きました。帰宅してから近畿環境興産のホームページを見て、さっそく環境・社会活動報告書をダウンロードして確認し「これだけの充実した内容の報告書をコンサル会社無しで作ったなんて、ウソに決まってるやん」と内心思っておりました。

しかし、この度で縁があって近畿環境興産に入社し、実際に作成委員の委員長として2006年度版環境・社会活動報告書の作成に携わることになり、報告書のコンセプト作りから始まって、担当者の割り当てや今後の展開に至るまで全て社内の人間で行い「ホンマに手作りやがな…」と実感しました。

私自身、このような報告書を作成した経験は今まで一度も無く、作成途中で息詰まった事が何度かありましたが、社長以下、作成委員の皆さんに助けていただき、何とか発行にこぎつけました。

昨年度、当社の九州支社が中心となって作成した2005年度版の報告書のコンセプトは「持続可能な企業」とし、環境面だけでなく、社会性、経済性の情報を追加しました。今回はその内容を継続しながら、「双方向コミュニケーション」をコンセプトとし、それ以前の「情報発信」ツールから、お客様をはじめとするステークホルダーの方々とのコミュニケーションツールとして活用していきたいという想いで作成いたしました。

まだまだ未熟で、読みづらい箇所もあるかと思いますが、いま出来ることを全て出し切った内容となっていると思います。

そして、読みづらい箇所については、添付させていただいたアンケートに記入していただき、返信していただけたら、次年度の報告書に反映させていただきたいと思っておりますので、ご意見・ご指摘をいただけますようお願い致します。



本社作成委員



九州支社作成委員

2006年11月
環境・社会活動報告書作成委員長
村上 友宏



REMATEC 2006

環境・社会活動報告書

最後までお読みいただきまして、ありがとうございました。

ご意見・ご感想をお聞かせください。

「REMATEC2006環境・社会活動報告書」は、当社の活動について
広く知っていただきたいという思いから編集を進めてまいりました。

多くの方々からのご意見、ご感想をお聞かせいただき、

今後の報告書づくりと活動の参考にしていきたいと考えております。

お手数ではございますが、別添のアンケートにお答えいただき、

下記のファックス番号にお送りいただければ、幸いに存じます。

本年度の報告書は、双方向コミュニケーションというテーマで

ご紹介させていただきましたが、分かりにくい点、説明が不十分な点、

また、活動に対しての改善やご提案がございましたら、併せてご記入ください。

なお、いただきました情報につきましては、上記以外の目的には使用いたしません。

また、セキュリティーに関しては万全を期するとともに、情報漏洩防止に最善をつくします。

近畿環境興産株式会社

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd.

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

本報告書は12月中旬より当社ホームページでもご覧いただけます。
ホームページからもアンケートにお答えいただけます。

FAX.072-422-3617
TEL.072-438-6434



FAX.072-422-3617

近畿環境興産株式会社 環境・社会活動報告書作成委員会 行

アンケート用紙

1. 「REMATEC2006」についての評価をお聞かせください。

- 全体的な印象 ☐良い ☐普通 ☐悪い
●わかりやすさ ☐わかりやすい ☐普通 ☐わかりにくい
●情報量について ☐適切 ☐不足 ☐多い
●内容の充実度 ☐充実している ☐普通 ☐物足りない
●デザイン ☐良い ☐普通 ☐悪い
●ページ数 ☐多すぎる ☐適当 ☐少ない
●読みやすさ(レイアウト・文字の大きさ・写真など) ☐読みやすい ☐普通 ☐読みにくい
次年度に向けてレベルアップをしていこうと思います。分かりにくかった点等をお聞かせください。
()

2. 興味のあったもの・もっと知りたいものをお聞かせください。その理由もお聞かせください。

- | | |
|-----------------|----------------------|
| ①トップメッセージ | ⑦地域・家族・学生とのコミュニケーション |
| ②役員メッセージ | ⑧金融機関からのご意見 |
| ③企業理念・事業ビジョン | ⑨環境保全活動報告 |
| ④ステークホルダーとのかかわり | ⑩労働安全衛生活動報告 |
| ⑤お客様とのコミュニケーション | ⑪企業情報・事業内容 |
| ⑥社員とのコミュニケーション | ⑫第三者意見 |

項目()理由
()
()
()
()

3. 当社の企業活動に対するご意見がございましたらお聞かせください。

()

4. 全体のご感想をお聞かせください。

()

5. この報告書をどのような立場でお読みになりましたか。

- ☐お客様 ☐地域の皆様 ☐行政機関 ☐金融・投資機関 ☐研究・教育機関 ☐NPO・NGO
☐シンクタンク・コンサルタント ☐報道機関 ☐廃棄物処理業者 ☐学生 ☐その他()

6. 次回の報告書の発送を希望されますか。

- ☐はい ☐いいえ

お名前 性別 年齢

ご住所

TEL FAX

ご所属(お勤め先・所属部署・学校名など)

ご協力ありがとうございました。