

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



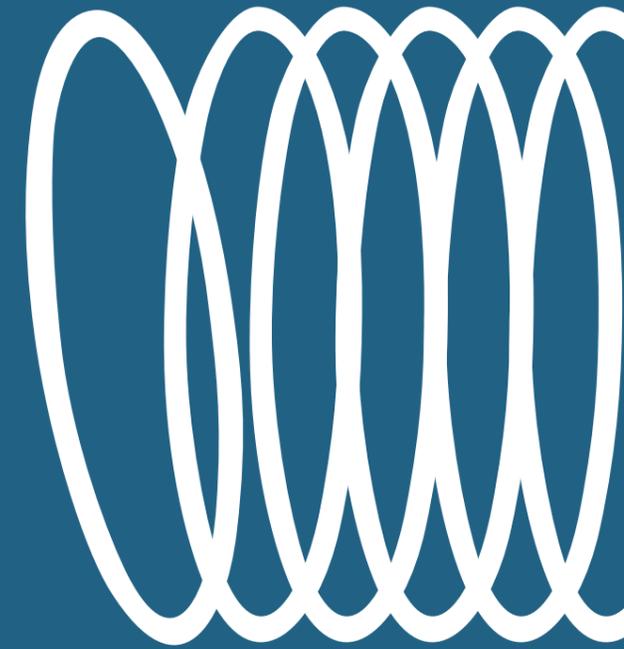
REMATEC 2007

環境・社会活動報告書

近畿環境興産株式会社

REMATEC

環境・社会活動報告書



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



2007年11月
近畿環境興産株式会社
代表取締役社長

田中正敏

今年の夏は大変な猛暑で70～80年ぶりに最高気温や連続猛暑日記録が更新されています。70～80年前の記録も大変なものでその当時を知るわけではありませんが、何が原因でそのような記録になったのか興味があります。自動車やエアコンもない時代と現代とは明らかにその原因は違うと考えられます。先日の調査では地球温暖化に対して70%以上の人々が不安を持っているとの結果が出ています。地球規模での環境悪化が進んでいると多くの人々が感じているからだと思います。創業以来一貫して廃棄物リサイクルを主業務としている当社にとりまして、市民の環

境への関心が高まる事はうれしく思うと同時に、我々もがんばらなければと思います。

さて、報告書の発行も今年で8回目になります。初回から廃棄物処理業者を知っていただくことを目的に業務内容の透明性を中心に積極的に情報開示を進め、ステークホルダーの皆様より高い評価をいただきました。最近では多くの廃棄物処理業者が環境報告書を発行し、情報開示に取り組んでおり、優良事業者認定もすでに150社あまりが認定を取得しています。それだけ情報開示の重要性が認識されたのだと思います。

―昨年より持続可能(サステナブル)をキーワードにコミュニケーションが共存共栄の原点と考え双方向コミュニケーションを進めてまいりました。その背景は2005～2007年の中期経営計画のコンセプトである「安定成長基盤の確立」にあります。具体的には、お客様のご意見を頂き、社員からアンケートを提出してもらいました。その結果を事業活動に反映できるよう取り組んでおります。(詳しくは本文をご参照ください)

私は事業活動でもっとも優先すべき事は安全の確立だと過去の事故の教訓から考えております。そのため会社の仕事内容や、安全衛生活動、EMS活動を説明して理解を深めてもらうことを目的に多くの社員や家族に参加していただき、今年初めて本支社で家族見学会を開催いたしました。また、働き甲斐のある職場を目指して、人事評価制度の見直しを含め規程を明確化し、人材育成に関しては、社内外の教育研修を実施してまいりました。これらの取り組みはまだ十分ではありませんが、少しは双方向コミュニケーションが取れたのではと思っております。

また、昨年12月に完成した世界初の亜臨界水反応を利用した廃棄物再資源化施設の堺SC工場は技術の成熟とオペレーターの習熟を図りながら安全第一で操業を続けており、すでに2000名以上の皆様の見学と多くのリサイクルの相談を賜っております。従来のRF技術とSC技術の相乗効果でゼロエミッションエンジニアリングカンパニーへの道が少し進む事が出来たと思っております。このような取り組みが10月18日第2回3R推進全国大会で「循環型社会推進功労者」として環境大臣表彰受賞の栄を受けましたことは全社員の喜びであり、また、自信にもつながりました。

2008～2010年の中期経営計画においても企業の基である安全の確保と人材の育成そして技術の開発に積極的に取り組み、持続可能な循環型社会に貢献できる会社に1歩でも近づきたいと考えておりますので、ステークホルダーの皆様方には引き続き双方向コミュニケーションを通じて忌憚のないご意見やご指導を賜れば幸いです。



環境大臣表彰

第2回3R推進全国大会式典において、「循環型社会形成推進功労者」として環境大臣表彰を受けました。



目次	
トップメッセージ	01
目次	03
企業理念	03
編集方針	06
堺SC工場へようこそ！！	07
お客様とのコミュニケーション	09
お客様のご要望に対する回答	10
コミュニケーション実例	13
ご来場のお客様からのご意見と対応	14
社員とのコミュニケーション	15
人事評価制度について	16
社員から会社へのメッセージ	17
・私の努力、挑戦	17
・福利厚生制度について	18
役員コメント	20
地域とのコミュニケーション	21
本社取り組み	22
地域の方の意見(本社)	24
九州支社取り組み	25
地域の方の意見(九州支社)	28
家族とのコミュニケーション	29
大切な一枚(家族の写真)	30
家族見学会の実施	31
家族の作文	33
事業紹介	35
リサイクル事業	36
コンサルティング事業	41
研究開発・技術開発	42
環境パフォーマンスデータ	43
環境保全活動報告	45
当社の環境管理	45
環境会計	53
安全衛生活動報告	54
当社の安全衛生管理	54
読者アンケートのまとめ	61
第三者意見	62
企業情報	63
財務諸表	65
編集後記	67

○報告書に関するデータ

■記載情報の対象期間
2006年度(2006年4月～2007年3月)
実績データは2006年度ですが、活動内容につきましては、一部2007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、財務諸表、環境会計、安全衛生会計等の財務データは本社、堺SC工場、九州支社、その他の事業所全てを対象としております。その他のデータは、大阪工場、堺SC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

■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
Tel 0974-32-7721 Fax 0974-32-7731
report@rematec.co.jp

■ホームページ
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、収集運搬の月毎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。

■免責事項
本報告書には、発行時点での将来予測が含まれています。
また、表やグラフの数値は、四捨五入により若干のズレが生じる場合があります。
読者の皆さまには、以上の点をご了解いただきますようお願い申し上げます。

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。

経営指針

5つのキーワードのもと、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となることを目指しています。

Reliability

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

Disclosure

情報開示
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。

Solution

問題解決
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。

Risk Management

リスク管理
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。

Integration

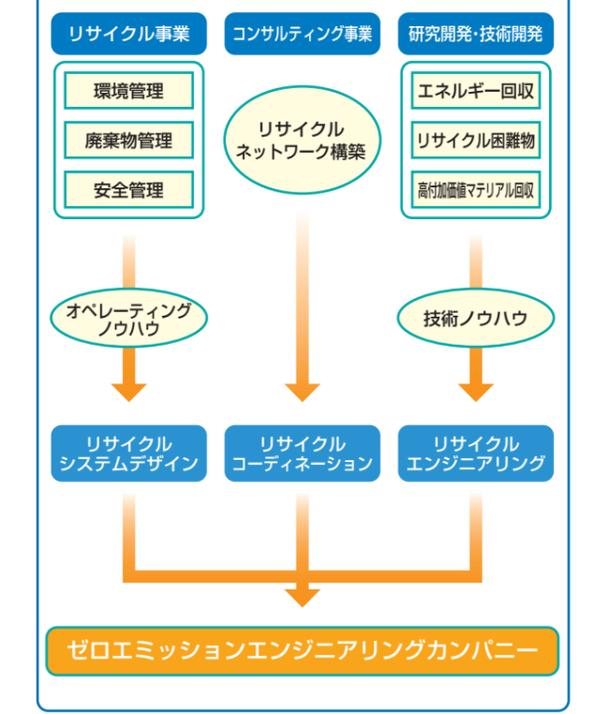
統合
統合力による廃棄物処理ネットワークを構築し、総合的なサービスを提供します。

○目指す企業像

- 企業理念に基づき、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

ゼロエミッションエンジニアリングサービスとは

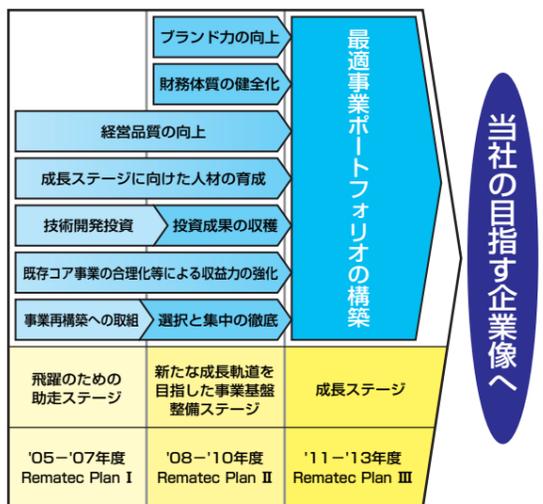
ゼロエミッションエンジニアリングサービスとは、お客様の抱える廃棄物に関するあらゆる問題を解決するサービスのことを言います。
当社は、現在の「リサイクル事業」「コンサルティング事業」「研究開発、技術開発」をそれぞれ「リサイクルシステムデザイン事業」「リサイクルコーディネーション事業」「リサイクルエンジニアリング事業」に発展させ、それらを統合することにより、ゼロエミッションエンジニアリングサービスを提供することが出来る企業を目指しています。



○目指す企業像に向けて

当社は「目指す企業像」へと発展するため、2005年に9年間の長期経営計画と3年毎の中期経営計画を作成しました。

2005-2013年度 長期経営計画



当社の目指す企業像へ

2005-2007年度 中期経営計画

2005-2007年度中期経営計画の位置付け
 = 飛躍のための助走ステージ
 コンセプト = 安定成長基盤の確立
 全社方針 = 収益力の強化と安全の確立

現在は、長期経営計画の第一期の「飛躍のための助走ステージ」であり、「安定成長基盤の確立」のコンセプトのもと、

- ・組織や規程類の見直し
- ・IT環境整備による、社内システムの充実
- ・コミュニケーションの充実

などを行なっております。

○コミュニケーションに対する考え方

当社は、安定成長基盤の確立のための取り組みの一つである、「コミュニケーションの充実」について、以下のような社長の考えのもと、行動しております。

～前年度トップメッセージより抜粋～

「(当社は)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。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こと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。」

○コミュニケーションの充実のために

当社は、コミュニケーションを充実するために、ステークホルダーとのコミュニケーションを、以下のようによく考え、行動しています。



■お客様

「双方向コミュニケーション」により、廃棄物の処理受託が単なる「商売」にならぬように心掛けています。今後も安全・安心をモットーにお客様のゼロエミッション達成へ協力していきます。

■ビジネスパートナー

優良な同業者との繋がりを深め、情報交換することにより、まだまだたくさんの廃棄物が再資源化できると考えています。

これからもより良い再資源化サービスを創出すると共に、社会全体のゼロエミッション達成へ協力してまいります。

■金融機関

金融機関によっては、間接的な環境負荷の低減のために、融資の可否を判断する際の環境リスクチェックが進められています。その際に、当社の環境管理ノウハウを生かし、お力添えができればと考えております。

■大学・研究機関

大学や都道府県の研究機関では、増え続ける廃棄物をどのように処理していくかの研究が盛んに行われ、企業においても「環境設計」の商品の研究開発が行われています。当社も研究開発を行う体制が充実してまいりましたので、共同研究に積極的に参加して行きたいと考えております。

■社員

コミュニケーションによって、目標意識を持って、働く喜びを感じる事が出来るための意識改革や、上司と部下の信頼関係を築く事に努力しています。

また、職場の危険要因を排除し、安心して働けるための安全活動の推進や、精神的にも充実して業務が出来るように福利厚生制度の活用を積極的に呼びかける必要があります。

■NPO・NGO

今後も団体が主催する環境保全活動に積極的に参加し、身近な環境問題に目を向ける時間を大切にしていきたいと考えております。

■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、法改正への早急な対応や、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

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ません。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、今後も地域の皆様との交流を深めてまいります。

■消費者

当社の事業形態は企業間の取引であるため、消費者との接点は希薄といえます。しかし、廃棄物を処理することにより、商品製造の一端を担っているという意識をもち、事業活動を行ってまいります。



編集方針

当社は、長期経営計画と中期経営計画のもと、「ステークホルダーとのコミュニケーションが持続可能(サステナブル)な会社の基礎につながる」と言う社長の考えにより、コミュニケーションの充実を図ってまいりました。それは、一方的なコミュニケーションではなく、「双方向」のコミュニケーションによって、今後の課題(問題点)を把握し、改善に繋がりたいと考えているからです。

その「双方向コミュニケーション」という考え方は、ステークホルダーとの接し方などの様々な面において反映され、課題の発掘と改善に役立っております。

当社は、コミュニケーションツールの一つとして、環境・社会活動報告書を発行し続けておりますが、昨年度からは、「双方向コミュニケーション」という考え方を、この報告書にも取り入れることとなりました。

昨年度は、お客様、社員、家族に対しアンケート調査を実施し、課題の発掘を行いました。

本年度は、その課題について取り組んだことを「お客様」「社員」「地域」「家族」の4つに章分けし、ご報告いたします。

また、昨年度は、小学生への環境教育を「学生とのコミュニケーション」として、取り上げておりましたが、小学校と地域同士が密接な関係にあることから、地域とのコミュニケーションとして、取り上げることとなりました。

本書の後半は、従来のパフォーマンスデータを中心とした報告書として、事業内容や環境保全活動、安全衛生管理をご報告しております。

当社のことを知っていただくために発行を始めた、環境報告書も本年度で8冊目となりました。

本年度も社員の手作りで編集を進めてまいりました。読みづらい点があるかと思いますが、思いを伝えたいという熱意、努力を感じ取っていただければ、幸いに存じます。



Sakai SC Factory in ECO-TOWN Project of Osaka

当社の最新の工場である堺SC工場は、設計から建設まですべて自社で行い、大阪府堺市の沿岸域に位置する大阪府エコタウン内に建設され、2006年12月に開業しました。SCとは亜臨界(Sub-Critical)を意味し、世界初の亜臨界水処理プラントを持つ堺SC工場は、「埋立処分場跡地から新しいリサイクルを発信する」という大阪府エコタウンプランの理念にふさわしい工場として、大きな期待を集めています。

堺SC工場は、当社が目指す「ゼロエミッションエンジニアリングカンパニー」の中核として

- ・ 亜臨界水を利用して、お客さまからお預かりした産業廃棄物を処理するとともに新たな資源を生み出すリサイクル事業
- ・ リサイクルやリデュースのご提案、リサイクル施設建設や事業計画策定の支援、廃棄物マーケティング調査等を行なうコンサルティング事業
- ・ 既存技術では再資源化できない廃棄物に対して新たなリサイクル技術を生み出す研究・技術開発の3つの機能を備えています。

さらにオープンかつクリーンな、リサイクルのモデル工場としての工場見学を積極的に受け付けています。これらの相乗効果によって、さまざまなステークホルダーに対してさまざまな価値を創出しています。

ここでは堺SC工場が果たすこれらの役割について、ほんの少しですがご紹介いたします。

沿革

- 2004年4月 堺7-3区への立地決定 行政手続き開始
- 2004年6月 大阪府との土地利用に関する基本協定締結



建設工事前の工場予定地

- 2005年7月 当社堺SC工場を含む大阪府エコタウンが環境省・経済産業省から承認を受ける。



建設工事開始を伝える大阪府の報道発表

- 2005年11月 環境省より堺SC工場建設に対してエコタウン補助金の交付が決定される。これを受け、建設工事開始。



建設中の亜臨界プラント

- 2006年5月 亜臨界水プラント完成。試運転に入る。またこれに先駆け、大阪府エコタウン(堺第7-3区)まちびらきが催される。



まちびらき式典の様子

- 2006年12月 堺市より廃棄物処理業のライセンス交付をされ、商業運転開始

ゼロエミッション・エンジニアリング・ファクトリーとして

廃棄物リサイクルの新しい形

堺SC工場は、亜臨界水を実用化した確かな技術力を基に、処理だけにとどまらず様々なご提案を行っています。

- 例えば
 - ・ 建設予定の工場内でのリサイクルのご提案
 - ・ 製品の研究開発段階からの廃棄物リサイクル方法のご提案など
- 堺SC工場には、亜臨界水を実用化した技術力、いつも廃棄物をリサイクルしている私たちだからこそ持つ、知識とノウハウがあります。これら三つの相乗効果によって他にはない独自のご提案が可能です。

安全なリサイクルのために

お客様からお預かりした廃棄物だから、安全にリサイクルする義務がある。私たちはそう考えています。最新の技術を用いても、安全にリサイクルするための地道な取り組みは続きます。

さらに堺SC工場は、厚生労働省の指針に基づき、計画段階から化学プラントとしてのセーフティアセスメントを行って設計されています。また廃棄物が搬入される前に必ずサンプルをご提供頂き、分析・ラボにおける予備試験を経た上で処理可能か検討しています。また搬入された廃棄物のドラムひとつひとつまで分析します。

大阪府バイオディーゼル燃料利用社会実験への参画

堺SC工場の挑戦は、廃棄物の世界だけにはとどまりません。

現在大阪府が実施中の菜の花からのバイオディーゼル燃料利用社会実験における、バイオディーゼル製造部分についてご協力しています。

堺SC工場の技術力を地域の環境への取り組みに還元していきます。
※参考
大阪府バイオディーゼル燃料利用実証検討会
<http://www.pref.osaka.jp/nosei/news/bdfkentokai/bdfkentokai.htm>

新しいリサイクルを見学してみませんか？



堺SC工場はオープン前から様々なお客様にご見学いただいております。その数なんと2000名様以上(2007年9月30日現在)と民間の廃棄物リサイクル処理施設としては画期的な人数です。

お客様の顔ぶれも多彩で、排出事業者の担当者様のほかに、農産廃棄物や水産廃棄物の処理に頭を悩ませる行政の担当者様、自社の廃棄物のゼロエミッションを目指す技術者の皆様、大学の研究室の皆様、海外からも中国・東南アジア・北欧などからご見学いただいております。

当社は、循環型社会の構築を目指して、当社の技術・ノウハウ・知識を使ってもらいたい、その前に当社のことをもっと知ってもらいたいと考えています。ぜひ一度、事前にお問い合わせいただき、新しいリサイクルを見学堺SC工場をご訪問ください。

堺SC工場の50名様まで収容可能な「SCホール」は、プロジェクター・音響を備え付けており、大学の学外授業や学会・工業団体の会議の場としてもご利用いただいております。



玄関ホールに設置したウェルカムボードは当社のおもてなしの気持ちの表れ。

当社のこと、産業廃棄物のこと、リサイクルのこと、いろんなことを知っていただくオープンなモデル工場として、みなさまのご見学をお待ちしております。

アクセス

■電車をご利用の場合
南海本線石津川駅を下車、タクシーで約10分。

■車でお越しの場合
・大阪方面からの場合、阪神高速湾岸線出島出口を降り、石津西町交差点を右折約7km
・関西空港方面からお越しの場合 阪神高速石津出口を降り最初の信号を左折約7kmです。



お客様とのコミュニケーション

前年度の環境・社会活動報告書において、お客様とのコミュニケーションとして、様々なご意見、ご要望を頂きました。コミュニケーション不足のため既に行っている取組みが伝わらず、不安に思われているようなご意見、ご要望もありました。

お客様との日々のコミュニケーションがいかに大切かと、考えさせられる結果となりました。

本年度は、お客様とのコミュニケーションとして、前年度いただいたご意見、ご要望に対する回答と、コミュニケーション事例、ご来場の際にいただいたご意見とその対応を報告いたします。

この章の内容

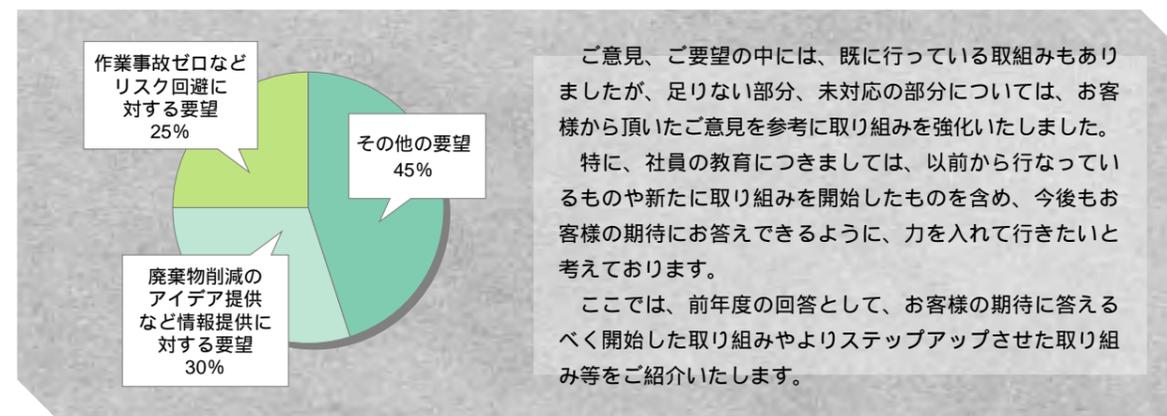
- お客様のご要望に対する回答
前年度のアンケート調査に対する回答を行います
- コミュニケーション事例
お客様とのコミュニケーションにより困難物を処理できた事例をご紹介します
- ご来場のお客様からのご意見と対応

コミュニケーション

お客様のご要望に対する回答

前年度の環境・社会活動報告書で「今後の当社に対して、期待すること、望むこと」と題し、アンケート調査を実施しました。

■ アンケート結果は以下のようになりました。



■ リスク回避のご要望に対する回答

ご要望

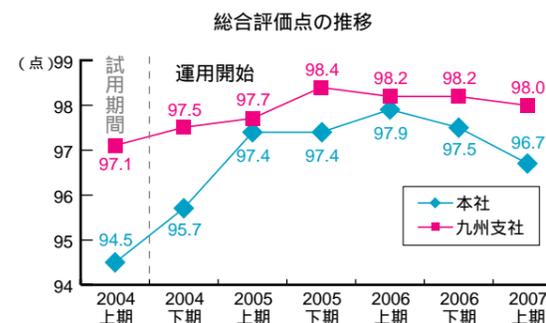
作業事故、交通事故ゼロの推進

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

1 デジタルタコグラフによる安全運転管理



デジタルタコグラフにより、急ブレーキや急発進、急加速、スピードオーバー等の監視を行い、点数化による運転管理を行っています。ほぼ全員が高得点を出しており、安全運転を行っております。



2 GPSによる走行軌跡管理



お客様よりお預かりした廃棄物は、GPSによる走行軌跡管理を行い、確実に処理先にお届けしています。

3 プロドライバー安全運転技能チェック



廃棄物をより安全に運搬するために、年2回のプロドライバー安全運転技能チェックを行っています。管理者が同乗し、チェックシートを用いて往復路の安全運転と廃棄物引取り時の安全作業の確認を行います。直接事故に繋がるような危険行為はありませんが、管理者の目から見た危険箇所（危険行為）の発掘と改善に役立っています。指差呼称が不十分であるという気付き事項は、乗車前に車両を指差呼称しながら一回りする『ひとまわり運動』を始めるなどの改善に繋がりました。

4 運輸グループ講習会



運輸グループは、3ヶ月に1度の意見交換会や講習会を実施しています。これまで、社長との意見交換会やタイヤメーカーの講師によるタイヤの正しい使用と管理方法、種類の違う廃棄物同士の反応による危険性のリスク管理、電子マニフェストの講習などを行い、運転手個人のスキルアップを図っています。

5 トレーラー講習



トレーラーの運転操作ミス無くすために、新人運転手へのトレーラー講習を実施しています。社内の計量器や駐車スペースを利用し、ベテラン運転手の指導のもと練習をしています。特にバック走行の練習を行っており、お客様の場内での事故防止に役立っています。

6 R F 製造安全教育



品質管理部主催により、廃棄物の物性、反応性等の専門知識を学んでいます。このことにより、安全に廃棄物を処理し、お客様のリスク軽減に役立っています。

7 指差呼称の定着



より安全に作業し、事故を無くすために、指差呼称の定着に取り組んでいます。小さな取り組みですが、指差呼称による安全確認と安全意識の向上によって、お客様から安心して廃棄物の処理を任せいただける職場作りを目指しています。

ご要望 環境保全活動への理解と協力
構内作業ルールの順守

お客様構内での環境保全や作業のルールは、作業標準書を改定することにより反映し、グループ内で周知徹底しています。

情報提供のご要望に対する回答

ご要望 産業廃棄物削減のアイデア等の提供
廃棄物減量化、コスト削減に向け、
技術や経験の提供
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

長年培った技術や経験を生かし、廃棄物の再資源化を提供しています。アイデアを出し合い、お客様の立場に立ち、共に考えながら、処理方法を確立した実例をご覧ください。(13ページ参照)

ご要望 問題点の発掘と改善提案

当社では、安全面、作業効率向上の改善策の提案を行っております。2006年度は、100件の提出があり、そのうち9件が場外における作業の効率化や安全性の確保に関するものでした。一例として、車両の荷台にシートを被せる際の安全対策として、安全帯をかけるワイヤーを設置させていただき提案をさせていただきました。

ご要望 法令関係や処理技術等の情報の提供

法改正については、営業部や管理部より迅速な情報提供をさせていただいております。最近では、平成20年度より義務化されますマニフェスト交付の状況報告についてのお知らせをすべてのお客様に通知させていただきました。

ご要望 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

当社で行う中間処理は、焼却ではないためCO₂を発生させない、地球に優しいリサイクル技術であると言えます。特に、最新技術である堺SC工場の亜臨界水処理技術は、CO₂を発生させない再資源化方法として、情報提供させていただいております。

その他のご要望に対する回答

ご要望 適正処理

環境パフォーマンスデータの受入廃棄物量とRF出荷量の収支バランスをご覧ください。(43ページ参照)
また、ホームページで毎月の受入廃棄物量とRF出荷量を毎月更新していますので、そちらもあわせてご覧ください。

優良性評価基準の適合も、これまで申請したすべての自治体で合格しており、現在16の自治体において適合承認を頂いております。

ご要望 継続的な取引を行なうための後継者育成
5S(整理、整頓、清潔、清掃、しつけ)や社員教育の継続

1 階層別の研修会



社員のスキルアップのため、外部講師を招いてのマネージャー研修、リーダー研修、中堅社員研修を実施しました。

2 若手研修会



若手社員に対して、安全指導員による安全に関する教育や設備保全に関する教育を行いました。今後は、現場でのOJTも交えながら、知識と技術の伝承を行なって行きたいと思っております。

3 場内一斉清掃



日々の指導と月一回の全員参加の一斉清掃により、5Sの徹底に努めています。

ご要望 迅速な作業、対応

当社は、本社23台、支社24台の車両を所有しております。

バキューム車や平ボディー車だけでなく、高圧洗浄車も所有し、様々な作業に迅速に対応できる体制を整えております。

また、全国に104箇所存在する自治体の内、53箇所において廃棄物収集運搬の許可を頂いており、西日本のほとんどの自治体をカバーしております。

ご要望 地域との共生に配慮した事業活動の推進
地域とのコミュニケーションの継続

「地域とのコミュニケーション」をご覧ください。(21ページ参照)

ご要望 繊維、ゴム類、蛍光灯、電池、
生ゴミ等の再資源化

当社で処理できない廃棄物に関しては、優良な同業者を紹介させていただき、ゼロエミッション達成へ協力させていただいております。

ご要望 再資源化単価の見直し

単価の見直しについては、効率化やコスト管理など最大限の努力をしております。

ご要望 亜臨界水プラントによる、更なる
廃棄物の再資源化

研究開発・技術開発をご覧ください。(42ページ参照)

これからもお客様と双方向
コミュニケーションすることにより、
より良いサービスを提供していきます。
忌憚のないご意見をお待ちしております。

コミュニケーション事例

ここでは、性状的に処理が困難であったものの処理方法を、お客さまとのコミュニケーションを通じて、開発した一例をご紹介します。

粉体物の処理

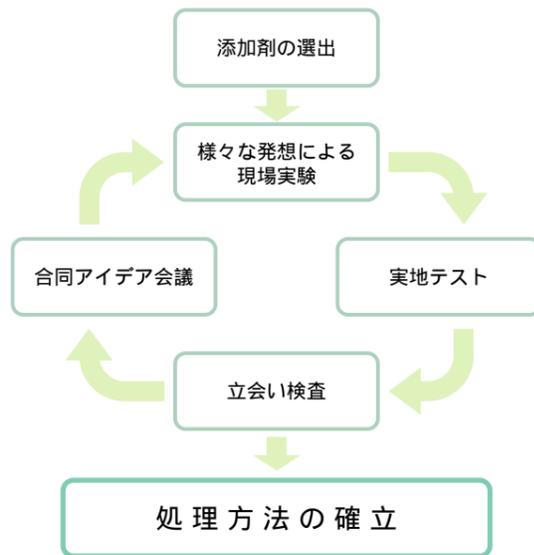
A社の粉体廃棄物は、処理するために袋から排出する際の、粉塵の浮遊による作業環境の悪化と粉塵爆発の危険性から、処理先が見つからず、在庫が溜まって困っておられるとのことでした。

A社の調査により、粉塵の浮遊と静電気を防止するためには、水分を持たせるのが良いことは分かっていたのですが、この粉体は水をはじくため、湿潤させる事が難しいと言う問題点がありました。

問題点 1 粉体が水をはじいて湿らない。

問題点 2 粉塵が舞い上がる。

問題解決フロー



様々な発想による現場実験や合同アイデア会議を繰り返し行うことで、安全且つ効率的な処理方法を確立する事ができました。

担当者の声



九州支社 RF事業部
製造部マネージャー
佐藤 充美

A社の粉体を処理する上での最大の問題は、粉塵爆発の危険性であり、それを防ぐために、粉体に水分をどのようにして持たせるかでした。

A社がピーカー実験で探し出した、最適な添加剤で粉体をいかに効率よく湿潤させるか、様々な方法を試してみました。袋の上部から添加剤を流し込んでみましたが、添加剤が少ないと、底の方にたまるだけ、多いと、全体がダングになり、取り出しにくくなり、うまく行きませんでした。また、添加剤のプールに袋ごと浸してみたりしましたが、これもうまく行きません。

その様な折、A社と当社で開いたアイデア会議では、「静電気が発生するのは、袋を切って粉体が落下する瞬間なので、その時だけ、その部分にだけ水分があればいいんだけど・・・」

「袋の内側に、じょうろで水を撒くようなことはできないか。」

「フレコン袋の周囲に霧を吹き付ければどうか。」などのいろいろなアイデアがどんどん出てきました。

その会議で、この粉体の処理方法に繋がる画期的なアイデアが生まれたことは言うまでもありません。

次に苦労した点は、そのアイデアをいかに現実化していくかです。実際に処理を行ううえで、大切なのは、操作性、耐久性、コストです。このような点を考慮し、夢の中に出てくるほど考え、たどりついたのが、現在の方法です。

この方法が、安全性、発塵の抑制性で認められ、A社の粉体廃棄物の処理をすすめることとなりました。

処理を進めていく上で、作業員からも、様々な改善提案が出され、より安全に作業する事ができるようになりました。

困難と思われた廃棄物を短期間で片付けることが出来、A社との信頼関係を、より強固にできました。

ご来場のお客様からのご意見と対応

当社には、廃掃法に基づき、廃棄物の処理委託先の確認に多数のお客様が見られます。お客様によっては、適正に処理が行われているかの確認のほかに、環境面や安全面でも厳しい目で監査していただき、意見をいただける場合があります。

ここでは、その様なご意見を一部紹介し、当社がどのように対応したかをご紹介します。



ご意見 見学で見せてもらった2F制御室（計器室）での臭気は従業員の健康被害に対する懸念や見学者の印象を低下させるため陽圧化する等の何か処置を講じた方がよいと思われますので対応を検討下さい。

回答対策 陽圧設備は取り付けていますが若干圧力不足のようでした。また2回/年の作業環境測定においては、常に「管理区分」の状態であり、従業員への健康に影響することはないと考えています。
ご指摘のいただいた臭気の問題は、当社の課題と認識し、継続して取り組む所存です。



ご意見 制御室（計器室）下の倉庫の備品が埃をかぶっていましたので5Sを実施された方がよいと思われます。

回答対策 ご指摘有難うございます。安全の基本は5Sと心得ています。産廃には粉塵が舞う特有の物があり、弊社の悩みでもあります。処理方法、設備改善等で備品置き場への流出防止を工夫していますが、未だ不十分だと思っています。当面は月1回全員で行う「工場一斉清掃の日」で当該倉庫の5S頻度を増やす方向で進めます。

ご意見 危険物第4類第1石油類に準ずる廃棄物の受入に対し、消防法を重視した取扱を要望します。

回答対策 現状のアルコール受入タンクを消防法基準に沿った第4類第1石油類対応の受入タンクに改装しました。

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

お客様からご意見、ご要望をいただけることは、大変ありがたいことだと思います。これからもこのようなご意見を大切に、改善に繋がりたいと思います。

日々の会話を大切に、その中にある改善の芽を見出し、よりよいサービスをお客様に提供できるように努力して行きたいと思っています。

社員との コミュニケーション

前年度の環境・社会活動報告書において、社員に「働くことの目的」、「働きがい」について、アンケート調査と作文を書いてもらいました。これにより、社員の仕事に関する思いの一端を捉える事ができました。

その結果を受け、さらに働きがいのある職場を目指した当社の取り組みをご紹介します。

この章の内容

- **人事評価制度について**
前年度のアンケート調査結果を受けた取り組みをご紹介します
- **社員から会社へのメッセージ**
「私の努力・挑戦」「福利厚生制度について」をテーマに社員の思いをご紹介します
- **役員コメント**
「各種制度と社員のモチベーションについて」と題し、会社から社員へのメッセージを頂きました

人事評価制度について

昨年度の報告書で実施した、「働きがい」を感じる時についてのアンケートでは、「仕事の達成感を味わえると同時に、その仕事から評価されたとき」という結果が出ました。

仕事をして、正当な評価をされ、その結果として報酬や待遇につながる。それが働くことの目的に合致すれば、社員にとって「本当のやりがい」につながるものだと思います。

当社の人事評価制度は、2002年2月に提案され、1年間の施行期間と数回にわたる見直しを経て、2004年4月から運用されていましたが、今回のこの結果をふまえ、内容見直しを含め、規程化により明確にしました。

人事制度規程の目的

これまで、就業規則及び給与規程で定めていたものを、人事制度規程として明確にしました。

人事制度規程は、「やりがいのある職場をつくる」、「社員の仕事を全体的にレベルアップさせる」、「成果をあげれば報われる」という3つの大きな柱の下に、組織改革の風土づくりや人材活用を図り、それにより組織の活性化と社員の「やりがい」を高め、業績向上につなげることを目的としています。

人事制度の概要

当社の人事制度は、社員が各々の果たすべき役割について明確に理解し、「やる気」と「やりがい」を持って、はつらつと仕事に取り組み、持てる能力をフルに発揮して最大限の成果を挙げると共に、仕事を通じて自己実現と個性の伸長を図っていくように社内環境を整備するものであり、以下の制度によって構成されています。

- 役職制度
- 職責グレード制度
- 人事評価制度

職責グレード制度の目的

職責グレード制度は、「社員一人ひとりが会社の全業務の中で、どのような職責、及びグレードに位置付けられているか」を明確にする制度であり、「自らの役割、求められる能力、成果がはっきりわかる」ことで社員一人ひとりの持つ能力を十二分に引き出すことを目的とすると共に、今後の昇進、昇格（キャリア設計）の目安とするものとしています。

これまでも職責グレード制度は存在したのですが、今回詳細にグレード設定の見直しを行いました。

人事評価制度の目的

人事評価は、社員の職務遂行能力、勤務態度及び業務成績を正しく評価し、社員個々人の能力開発及び意識改革、行動改革を行い、人事上の処遇の基礎資料として活用し、人事労務管理を公正に維持することにより、社員の勤労意欲及びモラルの高揚、及び業績向上につなげることを目的に実施するものとしています。

本制度では、人事評価結果により、下記事項の確認及び決定を行うものとしています。

- 期待し期待される職責の確認
- 職責グレードの決定及び付与
- 職責の遂行確認、成果評価
- 処遇の決定

また、人事評価制度についても規程化により明確にするとともに、職責グレードによる考課方法の見直しを行いました。これにより、会社の人事評価の考え方や具体的な実施手順を再確認し、評価者及び非評価者等の関係者へ周知徹底を図り、人事制度における更なる公平な評価査定、ならびにそれに基づく厳正かつ適正な処遇を実施することも目的としています。

COMMUNICATION
with EMPLOYEES

社員から
会社への
メッセージ

私の努力・挑戦

前年度の環境・社会活動報告書で社長から「社員への期待・要望」を頂きました。その内容は「努力」と「挑戦」する社員となって欲しいというものでした。そこで、「私の努力」「私の挑戦」をテーマに、現在努力していること、挑戦していることや、これからの決意を文章にしてみました。



本社 RF事業部 管理部
環境安全グループ
牧野 英機

私の業務は倉庫管理及び払い出し業務です。先ず一番に力を入れているのは安全第一で仕事をする事です。私の作業範囲内のドラム缶を準備する時は廃液による火傷、目に異物が入ったり切り傷等があるので必ず保護具の着用をして作業を行います。また、毎日の作業や工事の時に使用する消耗品不足や道具類の点検修理を行い、工事に支障のない様、早め早めの準備を心掛けています。工事等の時は特に準備忘れのない様、再度点検を行っています。



本社 RF事業部 製造部
運輸グループ
小園 登之

現在、私は配車係をしています。現状、車両のポンプ部分のメンテナンスは、特定の人が行っております。今後はポンプのメンテナンスも全員ができるように講習会等を開催し、効率的なメンテナンスができるようにしていきたいです。またさらに効率よく配車を組み平均的に残業等を調整し、乗務員の負荷の低減に挑戦していきます。



本社 RF事業部 製造部
製造グループ
紺谷 浩一

私の努力・挑戦ですが、製品の安定を目標として、安全に作業をできるようにしたいです。新規の営業サンプル、ワイヤソーオイルの水素ガス測定、液状の反応を見えています。まだまだ化学薬品は分からない事がいっぱいあるけど、SC工場のソリューションに聞いたりして、一つ一つ前進をしていきたいです。また、後輩にも伝えていきたいです。



堺SC工場 SC事業部
研究開発グループ
張 元月

時々会社の概要、パンフレットなどを中国語に翻訳する業務を担当しました。技術翻訳の最も大きな役割は、事実を正確に伝えることです。私は日本語の本当の意味を把握しているでしょうか？本当の意味合いを伝えているでしょうか？同僚と相談したり、執筆者に聞いたり、何回も磨いていました。

日本語のことばから中国語に「移植」させる作業の難しさを感じる場面を何度も経験しました。特にカタカナについて、一旦英語に回して、中国語に行くこともありました。たとえば、日本語「ノウハウ」の意味は「Know how to do...」よりずっと深いと感じていました。

原文に忠実性があがら、しかも硬くならない文書を翻訳できるように、常々自分に質問していました。この単語を使えばいいのでしょうか？そもそもこの場合の「コンサルティング」とは、何なのでしょう？

小さな手間をとって、翻訳の完成品に違和感を持たせないように、努力がもっと必要だと思います。



本社 営業部
営業グループ
西村 雅史

私の目標ですが、日常の仕事の積み重ねと共にお客様とのコミュニケーションによる安心した信頼関係の向上、問題発生時における解決への手引きとして社内上司・同僚、お客様からの知恵をお借りしながら会社と共に喜びを分かち合えるように、社会貢献に努めたいと行きたいと思っております。



経営管理部 経営管理グループ
北垣 剛

21世紀は環境の時代と言われて久しいですが、産業廃棄物処理業を見つめる視線は未だに厳しいものがあります。電気や水道・ガス・鉄道等と並び、経済の発展に欠くことができない社会インフラであり、かつ常に民間主体で形成される活力ある産業であるにも関わらず…

私が携わる先進的なプロジェクトの成果によって、業界全体の社会的地位が向上することを願っています。そして業界の中のトップランナーは、いつも当社であることも。



九州支社 RF事業部 管理部
管理グループ
薬師寺 さおり

管理部では、経費削減に全員で努力しています。その取り組みの中で、毎年、行政書士事務所に依頼していた特殊車両通行申請の業務を任せられました。そこで、インターネットや国土交通省に問い合わせた結果、申請様式がある事が分かり、これらを利用することにより、申請書類の作成が自社で出来るようになりました。また、経路図は、電子化できるように設定し、今後効率よく使用する事が可能になりました。この結果、わずかですが14万円の経費削減ができました。今後も会社のために自分は何ができるかを考え、貢献して行きたいと思っています。



九州支社 RF事業部 製造部
製造グループ
西元 慎一

私は製造グループのリーダーという立場を任されています。日常努力している事は、グループ員の“わ”を保つ事です。このことは、「安全に、より低コストで効率的にRFを製造する」というグループ目標を達成する上で一番大事なことだと思っているからです。作業中や休憩時間は必ず声かけを行い、仕事の話や時には冗談も交え、明るい職場作りを心掛けています。現在、製造グループは19歳から55歳までの10名で構成されています。このグループ員が一つの“わ”から外れる事のない様、これからも努力していきたいと思っています。



九州支社 RF事業部 製造部
運輸グループ
石井 利行

2年前前から会社の衛生管理の取組みとして、衛生個人目標を設定しています。最初は、100kgから90kgへのダイエットに挑戦し、一応成功しました。去年は、84kgまでダイエットすることに決め、途中から禁煙にも挑戦しました。禁煙することにより、食事が大変おいしくなり、元の体重近くまでリバウンドしましたが、禁煙は完全に成功しました。今年はまだ90kgへのダイエットに挑戦中です。7月の中旬で94kgですので、このまま挑戦し続けたいと思います。

一部しか紹介できませんが、このように、様々な形で努力・挑戦しています。このような努力や挑戦を無駄にしないように、前記の人事評価制度を整備していただいたことは、喜ばしいことです。私たち社員は、期待に応えるべく、いっそう努力をしていく必要があります。



九州支社 RF事業部 製造部
運輸グループ
児玉 順一

今年の5月24日より定年後の再雇用で3年間運輸グループで今までどおり勤めることとなりました。3年先の誕生日まで、責任を持ち、安全運転で無事故・無災害で過ごしたいと思います。毎日を反省し、楽しみながら、気持ちにゆとりを持ち、仕事ができるように時間に余裕を持って出勤するようにしています。事故を起こさない、事故に合わない、運輸グループの決め事を守って安全に終えたいと思っています。

社員から
会社への
メッセージ

福利厚生制度について

当社は、働きやすい会社を目指して、福利厚生の各種制度を制定して参りました。

- 当社の福利厚生制度 (一例)
- 完全週休二日制度
 - 半日有給制度
 - 育児休暇制度
 - サークル支援制度
 - 資格取得制度
 - 改善提案表彰制度

そこで、それらの制度が本当に社員のためになっているのか、モチベーションアップに繋がっているのかを調査してみました。

● 育児休暇制度



本社 RF事業部 管理部
管理グループ
折道 真由美

約一年育児休暇をいただき、じつくと子育てを楽しむことが出来ました。終えてみると一年というのは早く、もっと子供の成長をそばで見たい、保育園に子供を預けるのはかわいそうだ、という気持ちが強くなっていて、仕事復帰に少し迷いがありました。でもこの先安定した生活を送る為には働いて稼がないといけないし、再び就職をして他で働くのなら、慣れた職場で働く方が、これから子育てと仕事を両立させなくてはいけない自分に、一番良い環境だと思いました。復帰後のしんどさは覚悟していましたが、以前と同じ部署、同じ仕事内容にしていただけで、すぐに仕事に慣れることができました。現在も仕事に子育てにと毎日バタバタですが、充実しているなと感じています。



堺SC工場 SC事業部
管理グループ
北崎 樹里

先日、育児休暇制度についての現状が新聞に記載されているのを目にしました。記事には、結婚や妊娠といった報告を会社にただで退職や配置換えを勧められたり、なんとか育児休暇を取得できても職場復帰後に仕事面で差別を受け仕事をやめていく女性も多くあり、まだまだ企業の認識は甘いといった内容でした。

私自身も育児休暇を取得し、職場復帰をしていることもあり考えさせられる記事でした。法定制度とはいえまだまだ育児休暇取得が難しい状況の中、私が妊娠した際に積極的に育児休暇の取得を勧め、職場復帰後もサポートしてくれる会社に改めて感謝しました。まだまだ難しいこと多いですが、育児休暇に留まらず誰もが各種制度を活用していけるよう、私自身も微力ながら会社や制度活用者をサポートしていきたいと思っています。

資格取得制度



本社 RF事業部 管理部
環境安全グループ
村上友宏

近畿環境興産では社員の資格取得に積極的取組んでいます。

当社は、廃棄物のリサイクルを行っており、メンテナンス工事としてお客様の会社に向いてタンクやピット等の清掃をさせていただいております。タンクやピット等に入る場合は、酸欠等の危険が伴うためそれに必要な資格を作業者に取得させたり、工場内で働く作業員については、有機溶剤や特定化学物質の取扱に関する資格を取得させています。それは、作業員が安全に作業するために最低限必要な知識を身に付けてもらうためです。

私は、近畿環境興産に入ってもうすぐ二年になるのですが、酸欠や安全管理等の資格等を取らせてもらい、作業員の安全を守るための何をすべきかを最優先に仕事をしています。



九州支社 RF事業部 製造部
製造グループ
福西光子

当社には、業務に必要な資格を受験・受講させてもらえる制度があり、私はこの制度を利用して、数々の資格を取得しています。分析担当という仕事上、危険物の1~6類の免状は大変役に立っていますし、衛生管理者は日々の安全衛生活動に役立っています。これらの資格や免許を無駄にしないよう、後輩へ指導できるようにしたいと思っています。また、必要な資格等があれば、これからも進んで受験・受講させてもらいたいです。

私は、近畿環境興産に入ってもうすぐ二年になるのですが、酸欠や安全管理等の資格等を取らせてもらい、作業員の安全を守るための何をすべきかを最優先に仕事をしています。

完全週休二日制度



本社 RF事業部 管理部
管理グループ
奥村悦子

近畿環境でお世話になって、まず完全週休二日と言う事がすごく嬉しかったです。私、一人で子供二人を育てていく中で、日々の毎日はあわただしく過ぎていきますが、週末は子供達とゆったりとした時間を過ごせる事、そして自分自身の時間も持てるという事、些細な事かもしれませんが、そんな小さな幸せを決して当たり前と思わずその気持ちが自身への大きなゆとりになり、日々の業務にも影響すると思います。



本社 RF事業部 製造部
運輸グループ
土井康史

私は近畿環境興産に入社するまでは、完全週休二日制度と有休制度は無縁の制度でしたが、休みが多いので家族とのコミュニケーションを多く取る事ができ、趣味と両立ができるようになりました。まとまった休みもあるので家族との思い出をたくさん作っていいと思います。そしてこの制度の一番良いところは、気持ちが充実して仕事ができることだと思います。

このような制度は、大手企業では当たり前でも、廃棄物処理業界や中小企業での導入は珍しいようです。特に九州支社の周辺では、完全週休二日制度を導入している中小企業はほとんどなく、知人への自慢、ステータスとなっており、若手の定着へと繋がっています。また、サークル活動支援や資格取得制度などは、社員が利用することにより、モチベーションアップや社員の向上心育成に役立っています。これからもこのような制度を活用し、より働き甲斐を感じ取る事ができ、明るく活気のある社員になる必要があります。



九州支社 RF事業部 製造部
運輸グループ
山下光広

私が自営業から転職して、3年目になります。仕事を持つ妻との二人暮らしですが、妻も土日が休みなので、週休二日は大変嬉しいです。以前は連休を取って二人で出かけることはできませんでしたが、この制度のおかげで、一日目は出かけ、二日目は家でんびりできます。近頃は遠出をしなくなった実家の両親と温泉に行くようになり、週末を楽しみにしている様です。多少親孝行もできて、ありがとうございます。

半日有休制度



本社 RF事業部 管理部
管理グループ
山岡知子

半日有給について、私が入社した当初はもちろんなかった制度なのですが、「あったらいいな」と思い続けていた事の一つで、数時間で済む私用で一日の有給休暇を使うのは勿体無い。だからといって遅刻や早退にすると査定にひびく。そんな時に半日有休サマサマって感じです。丸一日休んでしまえば、次の日の仕事に影響する事も多いので、きちんと段取りを考え、うまく活用していきたい制度です。

サークル活動支援制度



九州支社 RF事業部 製造部
製造グループ
三木卓

今年から、会社のサークル活動支援制度を利用し、九州支社に軟式野球部を立ち上げました。野球が好きな人が多いため、社員の間でコミュニケーションが取れ、楽しく体を動かすことで健康管理ができるからです。チームとしては、まだまだ弱小ですが、皆が楽しく体を動かしているのを見て、野球部を立ち上げてよかったと思っています。今年中にまず一勝を上げる事を目標に、楽しく活動していきたいと思っています。

改善提案表彰制度



九州支社 RF事業部 製造部
運輸グループ
岸蔭聖一

私は3年間、運輸グループの改善提案委員を務めました。グループ員の提出する提案をまとめる為に、打合せや見積りなど、提出するまでに何度もチェックをし、そんな提案が認められたときはとても嬉しく感じました。私は、気付いたことをメモに取り、改善提案に役立てるようにしています。今年から委員ではありませんが、より良い提案を多く出して、皆が仕事を安全に効率よくできるよう、協力して行きたいと思っています。



取締役九州支社長
田中靖二

各種制度と社員のモチベーションについて

みなさん、ご安全に

社員の皆さんへのモチベーション(動機付け)をどうしたら植えつけられるか、これは難しいことですが、その前に、皆さんが日々働く職場が安全・安心であることがより大切と考えています。

今年も本報告書発行に当たり、社員のみなさんから各種制度について、忌憚のない意見をいただきました。総じて、各種制度導入については評価されていると受け止め、幸いと思っております。

さて、2002年2月に行いました、人事制度の改定(新人事制度)の大きな目的は、今後、当社の事業経営に対し起り得る厳しい経営環境に対し、「強い会社」を作り上げて行くことであり、それには社員の皆さんが「やる気」と「やりがい」を持って仕事に取り組んでもらう職場作りでした。

新人事制度の柱は、職責グレード制度の導入と部門および個人の目標管理を主体とした、新評価制度であり、また、それらとリンクした新賃金体系の構築でした、これらを厳格に運用することにより、成果を上げれば報われる等、やりがいのある職場作りが可能となり、このことが「強い会社」に繋がると考え導入しました。

新評価制度は2003年の1年間試行期間を経て、若干の修正を加えながら2004年から本格導入しましたが結果として、社員のモチベーションを高め、当初の目的に対し大きな成果が得られた

と確信しております。

2002年2月の制度改定には、上記制度以外に、組織活性化施策として、社員研修プログラムの導入や提案報奨制度等、6項目の新制度を導入、皆さんのモチベーションを高めるための職場環境の整備を行って来たところですが、しかし、成果として、改善提案件数の増加、発明改善による特許出願等、また、社員研修会の実施による人材育成等に繋がった部分がある一方、残念なことに、まだ、皆さん方の理解が十分出来ていないところもあり、制度への積極的な取り組み・活用も一部に留まっているようです。是非、これら制度の理解と活用を期待しております。

上記、各種制度の導入と同時に、大幅な労働条件の見直しも行ないました、社員のみなさんの作文でも好評をいただいている、完全週休2日制、半日休暇制、また、諸手当制度を廃止し、全て過勤務での対応等々、会社は、これらの実施には勇気の要る決断でした。私は会社の評価は給与水準だけではないと思っていますし、今回の労働条件の整備が、社員のみなさんの「やる気」と「やりがい」に繋がって行くことと信じております。冒頭、モチベーションの植え付けは難しいと言いましたが、会社が行ってきた各種制度の導入、労働条件の見直し、実施に対しての会社の想いを理解し、日々の業務に対し、社員が一丸となって精励されることを期待し、終わりとします。

社員とのコミュニケーションの今後の展開

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd

当社が持続可能な会社となるために必要なことは、同じ目標に向かって一丸となることです。そのためには、会社と社員、上司と部下がコミュニケーションをうまく取り、会社の方向性や社長の思いを末端まで浸透させる事が大切です。

その様なコミュニケーションを大事にし、働きがいのある職場作りを目指していきます。

地域とのコミュニケーション

前年度の環境・社会活動報告書では、地域とのコミュニケーションとして、九州支社の長年にわたる地域との歩みをご紹介させていただきました。

本年度は、九州支社での取り組みのほかに、本社での取り組みをご紹介します。

この章の内容

- **本社取り組み**
本社での取り組みをご紹介します
- **地域の方の意見（本社）**
本社とかかわりのある方からご意見を頂きました
- **九州支社取り組み**
九州支社での取り組みをご紹介します
- **地域の方の意見（九州支社）**
九州支社とかかわりのある方からご意見を頂きました

本社取り組み

1983年に岸和田市で廃棄物処理業をスタートしてから、2007年3月で24年になりました。当初は臨海町の鉄工団地内で、その後1993年7月に地蔵浜へ移転してから14年になるとしています。その間、立地的にも臨海部に工場があるということで、市民の皆様とはほとんど接点がございませんでした。

これだけの期間岸和田市で事業を行っていながら、果たして岸和田市内での認知度はどのくらいあるのだろうと、ふと考えると、ほとんど認知されていないのが現状ではないかと思っています。

果たしてそれでいいのだろうか。また、企業として何か地域に貢献できることはないだろうか。そのような想いから、地域での双方向コミュニケーションを具体的な活動として検討いたしました。やはり、不透明といわれる産廃物処理という業界だからこそ、当社のことを皆さんに知っていただきたい。また環境に携わる企業として、地域の環境に対する取り組みに少しでもお役に立ちたいとの想いで、今年1年間行ってきた活動を、皆様にご報告させていただきたいと思います。地域での活動はスタートしたばかりですので、まだまだこれからの課題が山積みとなっていますが、一步一步地域の皆様と共に学んで行けたらと思っています。

学生の皆さん

昨年の報告書において、学生とのコミュニケーションということで、環境教育をテーマに取り組みをスタートさせました。結果的に多方面の皆様のご助力のおかげで、当社とのつながりのあった、岸和田市立修育小学校において、環境教育のお手伝いをさせていただくことができました。



こちらの小学校との繋がりは、大阪府が社会実験として行っている、菜の花プロジェクト（P8参照ください）で、こちらの小学校の児童のみんなが蒔いた菜種が花をつけ、収穫された菜種から油を絞り、最終的に当社の堺SC工場バイオディーゼル燃料として精製するというものでした。当初、岸和田市教育委員会で環境教育についてのご説明をさせていただいた際に、市内の小学校の教頭先生の集まりである教頭会でご説明をさせていただく機会をいただきました。そこで、菜の花プロジェクトで繋がりのあった修育小学校の教頭先生からお話を頂戴し、お手伝いをさせていただく運びとなりました。もともと環境教育に熱心な小学校で、大阪府が行われている環境教育プログラムを導入し、授業を行われていました。テーマは「交通環境教育」ということで、校庭にエコカーが大集合し、児童達が一般車との排ガスの比較測定を行ったり、佐野工科高等学校の皆さんが作製された木炭車に試乗したりといった取組も行われました。初めて参加させていただくにもかかわらず、授業を締めくくる大切な役割をいただくことができ、企業が行う環境への取組みについてのお話をさせていただきました。その中で実際に菜種を絞ってもらい、油が出ることも体験していただきました。共に勉強したいという当社の方針通り、我々のほうが勉強させていただきました。このたびお世話になりました皆様に感謝いたします。また授業の後に、担任の先生及び児童からお礼状と感想までいただき、とても感謝して



しております。ありがとうございました。このような活動を継続することが重要であると思っています。

市民活動グループの皆様



小学校での授業をさせていただいたことが、市民グループの皆様にもご評価いただき、もともと当社の社長と面識があたりであった「きしわだ環境市民会議」の議長さんが岸和田市の環境保全課の方と共に当社を訪れてくださいました。それがきっかけで、「きしわだ環境市民会議」の総会で当社の社長が講演をさせていただいたり、市民活動に社員が参加させていただいたり、といった活動に繋がりました。

ゴミゼロ作戦



毎年、岸和田市春木町の中央公園で、岸和田市民フェスティバルが開催されています。そのイベント内で発生するゴミを資源に変えようと、市民会議の皆さんが昨年取り組まれている活動に、社員も参加させていただきました。

公園内にゴミステーションを設置し、イベントで発生したゴミを市民の皆さんがステーションに持ち込んでくれます。そのゴミを分別し、資源として再利用できるものと、焼却ゴミとに分けています。特に女性の皆さんが、割り箸を1本1本手洗いするなど、地道な活動により、資源を回収しています。当日はたくさんのボランティアの方々が参加されていました。ぜひとも、来年も参加させていただきたいと思っています。



「きしわだ環境市民会議」について



「きしわだ環境市民会議」は、市民・行政・事業者の協働で環境を守ろうとの目的で設立されました。現在約70名のメンバーでテーマ別に5部門に分かれ、活動をしています。特に「5月3日 市民フェスティバル・ゴミゼロ作戦」「7月25日 市内一斉気温測定」「11日 環境フェア」や「町おこし」その他のイベントに積極的に参加して、市民の方々に環境の大切さをPRしています。

この活動を拡大・継続するには、事業者の深い理解と賛同が欠かせません。皆様方は、既に企業内で、ESCO事業・4R運動等で日頃から環境に強い関心をお持ちであり、適時行動されている事に、感謝をしています。当然ながら皆様は市民であり、事業者・社員でもありますが、特に後者の立場で、さらに私達の活動を理解して、事業者間の交流を深めてくださり、ご意見やご指導を市民活動に生かして頂ければ、大変有効な支えになります。どうか皆様方のご理解とご支援を御願います。

きしわだ環境市民会議 議長
相良長昭

地域の方の意見

環境に関心ある市民の一人として



きしわだ
環境市民会議・議長
相良長昭

市民のみなさんへ

私が50歳のころ、何時も飲んでいる水道水に、強く関心を持ち始めました。多分、それまでにいろんな方々との接点があり、無意識のうちに環境に関心を持ち始めたと思われます。それから公私の時間帯を出来るだけ分けるようにして、環境全般の知識を得る機会を創りました。その第一歩は、素直で好奇心旺盛な子供の心に戻って、多くの方から教えられ、調べたり、学んだり、見学したりと新しいことを知る楽しみを味わいました。

一例が、勤務の都合で出勤は出来なかったのですが、杉本町の大学で履修生になり、二十歳前後の学生と机を並べて環境経済学その他を学びました。日常ベースと全く違った雰囲気飛び込んで、当初は学生の学ぶスピードについてゆけず戸惑いましたが、日々を重ねることで教授や周囲の学生とも親しくなり、ここでも教えられる事が沢山ありました。今もその方々とお付き合いが続いています。この時期にも「小児になって、知らない物事には素直に教えを乞い、WHY? WHAT?を連発でき、益々自分の世界が大きくなる」体験を実感できました。この素晴らしい経験が、今、私の環境ボランティア活動に活かされています。

この種の活動は、企業ベースのように効率を優先的に展開できるものではなく、地道にゆっくりと一人でも多くの方に、環境の大切さを認識されるようにお世話をして、裾野を広げることが基本です。

物心両面の恩恵を受けて、私達は日常生活を送っているのですが、特に物的な面で、人間の欲望を最大限満足させるためのみ、知恵をしばり活動しているのではと、気がきました。その行為は悪いことではないのですが、余りにも人間本位に

なり自惚れと傲慢で自然界を乱していると考えられます。物事には必ず二面性がありますから、その一面を忘れ又は無視しては環境バランスが良くなりません。

このように、いろいろな要素が絡み合っ社会生活が営まれています。最近になってやっと悟りました。それは、市民の快適な生活を守り維持するには、私達自身のしっかりとした意識と継続する行動であると考えています。

何時の頃からか、今の自分は周りの方々の庇護の下で存在するのであって、その幾分かを、感謝をこめて社会奉仕のお世話に、役立てたいと思い始めたのです。皆様もその気になった時、何かを行動に移してください。

企業者のみなさんへ

私達が日常生活を快適に過せるように、市民と同じく企業者も考えられている事は、十分に理解しています。違っている点は、企業は利益追求が目標であり、当然の行為ですがこれが難問です。企業は環境を重点に経済活動をしてばかりでは、社員である市民の生活を護れません。この矛盾した二面性を持っているのです。

しかし、地域環境を守り、自然界と共生しながら、持続可能な社会を次世代に引き継ぐ責任ある役割を現代の私たちが担っているのです。この目的を遂行するには、市民・行政・企業の親密な協働をもって進めなくてはなりません。

特に企業の積極的な賛同と活動への参加が欠かすことの出来ない条件です。幸いに企業者の中にも、環境に強い関心を持ち、活発に活動を支援しておられる姿をよく見かける様になって来ました。また、一般の市民も環境に対して、今まで以上に関心を持たれ、そして身近な企業者の環境活動にも注目をしています。この傾向が更に展開されることで着実に環境保全が前進するであろうと確信しています。企業の皆さんに御願います。環境活動に関心を！そして参加を！

九州支社取り組み

九州支社は、自然豊かな土地に立地しており、位置的にも地域の方々と近い関係にあります。当社を理解して頂いている事で、事業活動を続けていけることに感謝しながら、地域との共存共栄を願い、様々な地域貢献活動を実施しています。

生の原地区環境対策協議会

火災事故後、協議会が発足され、年4回の協議が行われています。

1998 第一回



年4回開催



本年度、最初の協議会が5月7日に行われました。新年度にあたり、メンバーの入れ替わりがありました。この日は主に生の原地区の環境保全事業についての話し合いが行われました。

地域交流会

年1回夏に行われ、当社の敷地内で焼肉大会を行い、地域の方との交流を深めています。

1999 第一回



9月8日に行われた地域交流会には、総勢166名の参加がありました。毎年たくさんの方々が参加していただけることに感謝し、交流を図りました。

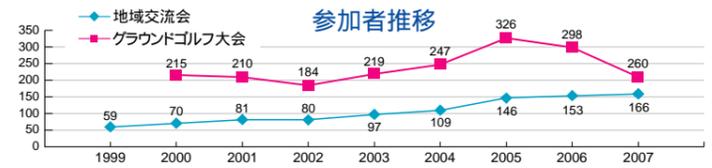
グラウンドゴルフ大会

野津町、臼杵市、津久見市の協会の交流の場として、年1回春に行っています。

2003 第一回



本年度は5月8日に津久見市の市民球場で開催されました。総勢260名の参加があり、さわやかな汗を流しました。団体戦では、地元津久見市が優勝しました。



国道清掃

社員の提案により、毎月1回のごみ拾いを実施しています。

2003 第一回



本年6月には、長年の清掃活動が認められ、大分県知事より感謝状を頂きました。

国道沿い花壇管理

不法投棄が多発していた藪を花壇にして管理し、ごみのポイ捨て防止を呼びかけています。

2003 年2回の花植え実施



春には1万本のチューリップが咲きほころびました。このチューリップを毎年楽しみにしている人もおり、ケーブルテレビに取り上げられるなど地元の名物になりつつあります。

その他

武山登山



1月13日、地域のシンボルである武山(標高317m)の登山に参加しました。参加者は地域の方や小学生のおよそ70名で山頂では絶叫大会などが行われました。

地域の秋季大運動会への参加



老人クラブ、小学校の運動会に来賓として参加しました。

竹宵の準備ボランティア

臼杵市のお祭りである竹宵の準備(竹灯籠の配置、点火)のボランティアに参加しました。



九州支社にある絵画

九州支社の2階には数枚の油絵が展示してあります。この絵画は、生の原地区の生田農訓さんの作品です。趣味で絵画を始めた生田さんは、作品が増えるにつれ、たくさんの人に見てもらいたいと考えようになったそうです。その様な折、当社が地域の人達との交流を目的として毎年開催している、地域交流会に大勢の人が集まることを聞き、展示させて欲しいとの相談がありました。当社では、会場の一角に簡易ギャラリーを準備させていただくこととなりました。

この展示会は、大変好評で次年度もこのような文化交流の場を設けることとなりました。



生田さんは「素人の作品ですが、大勢の方に見ていただき、うれしいです。今後の励みになります。」と、おっしゃっていました。

その後、生田さんから地域交流会の風景と工場の風景画の作品が届きました。

早速、2階へ展示させていただいております。



絵を描く時間をくれたこと

生田 農訓

絵を見て「描いてみたい」との願望はあったが、農業の忙しさに叶える事はできなかった。

しかし、60歳になったとき、神が第二の人生を与えてくれた。どうか絵が描けるくらいの運動能力になってしまったのだ。

絵を描く事は、時間と描くものへの注視考が必要だと思う。そうして気付いた事を画面に表現すると言う、楽しい時間を送る事ができ、私は感謝している。

先生方の見学会



8月28日、白杵市の教育研究協議会の公害・環境教育部会の先生方が、環境教育研修として、当社を見学に訪れました。

廃棄物に関する分類や法律、処理方法の種類などの基礎知識や、当社の概要についての説明後、工場内の見学を行いました。

学校での環境教育に協力させていただいたことを大変嬉しく思いました。



後日、担当の新名先生から以下のような手紙が届きました。

本日はお忙しい中、工場見学をさせていただき本当にありがとうございました。

工場内で丁寧な説明をしていただき、研修を深めることができました。

私たちは普段子どもたちを相手に日々授業をしています。いつも思うことは教師が実際に見て・触れて・感じた事でなければ子どもたちに伝わらないということです。

特に、環境教育については、教師が熱意を持って取り組まなければ、子どもは本当に考えようとはしないのです。その意味でも、今日の研修は私たちにとって大きな財産になりました。

今日の研修で得た成果を生かして、今後の実践に取り組んでいきたいと思っております。

また今後ともどうぞよろしくお願い致します。

白杵市教育研究協議会 公害・環境教育部会
白杵市立市浜小学校 新名 敦

地域の方の意見



白杵市役所野津庁舎
地域振興部長

鷹上 幸男

2007環境・社会活動報告書 発刊によせて

寄稿依頼を受けた後、初めて地域交流会に参加させていただきました。9月なのに真夏を思わせる暑い日でしたが、既に地区や社員の方々のご家族など多くの方がみえていました。

会場となった工場内の広場はチリー一つなく、テント・机・椅子・扇風機などが整然と配置され、飲み物も準備されており、先着の方々が憩っていました。開会、社長の歓迎あいさつとあ地区の自治会長のあいさつなどがあり、懇親会になりました。会場では、ゲーム的な要素を取り入れた軽スポーツなどのコーナーも設けられ、お子さんや高齢者の方々が楽しんでおられ、和気藹々といった感じで、初めての私もすぐ溶け込むことができました。

懇親会では、10年前の事故の話や、廃棄物の再資源化の動向を社長や会社の人から、また、会社の地域の環境美化活動に対する熱心な取り組みについて地区の方々からお話を聞くことができました。予定の時間は、あっという間に過ぎ会場を後にしました。



今、改めて創業の頃と今回参加させて頂いた交流会のことを、「かくもなるものかな」「かくあるべし」と心から思いました。企業努力とこれまで関わってこられた方々に深く敬意を表しますと共に今後益々、近畿環境興産株式会社が社会経済の需要に応え発展され、地域の活性化にご貢献頂ければありがたいと思います。

地域とのコミュニケーションの今後の展開

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd

産業廃棄物の処理工場は、地域の方々のご理解が得られなければ、事業活動を行うことが出来ません。

地域の方々、当社の事業活動の根本を支えていただける、ステークホルダーです。これからも、感謝の気持ちを大切にし、地域貢献していきたいと思っております。また、地域の行事にも積極的に参加し、共存共栄への道を歩んでいきたいと思っております。

家族との コミュニケーション

前年度の環境・社会活動報告書では、家族とのコミュニケーションとしてアンケート調査を行いました。その結果、当社について「よく知っている」「知っている」と答えた方は合わせて49%、会社に対して望むことは「家族の安全・安心」だと答えた方は55%となり、安全活動を含め、当社のことがあまり知られていない事が分かりました。

ここでは、その結果を受け、家族に会社のことを知っていただくために開始した取組みをご紹介します。

このページは、社員の家族、大切な一枚をテーマに募集した写真を使用しています。



この章の内容

- 大切な一枚（家族の写真）
- 家族見学会の実施
前年度のアンケート調査結果を受けた取組みをご紹介します。
- 家族から一言
ご家族のみなさまからの会社、社員へのメッセージをご紹介します。

家族見学会の実施

本社

参加人数：45名（大人31名 / 子供14名）

2007年9月30日

本社では堺SC工場にて家族見学会を実施しました。当日のお天気は残念ながら雨でしたが、たくさんの家族が参加してくれました。

当初予定していた工場の見学は、雨のため中止になりましたが、会社概要や安全の取組などを説明させていただきました。少しでも会社の内容を理解していただき、社員の家族にとっても望まれる会社になりたいと思います。その時の様子をお伝えいたします！



スライドによる会社概要、安全管理などについて説明をしました。



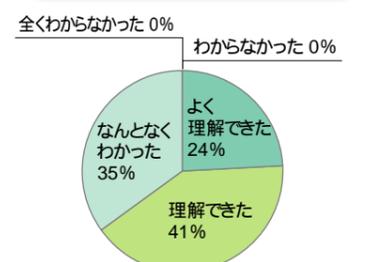
当日はあいにくのお天気で、実際に工場を見学していただくのは中止になりました。その分、食事会の時間を長く取ることで皆さん交流を図っていただけたのではないかと思います。



アンケート結果

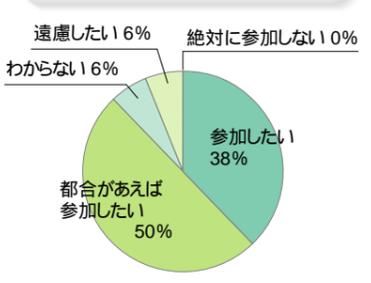
Q 見学後の会社の内容について

出席いただいた65%の方に理解いただけたと回答いただきました。



Q イベントを年に1度開催するなら？

このようなイベントを年に一度開くとしたら？という回答には、都合があえばという方を含めると88%の方が参加したいというありがたい回答をいただきました。



参加者の声
とても社員の安全のことを考えてくれているのが印象に残りました。清潔で安全面に力を入れていることがわかりました。社員の安全についてよく考えてくださっているのだなあと感じました。雨で工場見学できなかったのが残念です。次回はぜひ見てみたいです。外観しかわからなかったのが、機会があれば工場内も見学したいです。
意外にきれいと思いました。
みなさんありがとうございました！

九州支社

参加人数：35名（大人22名 / 子供13名）

2007年8月4日

九州支社の家族見学会は、家族との交流の場を持ち、会社のことを理解していただくことを目的として開催されました。

特に、安全管理に対する会社の姿勢とトップの考えや実際に行っていることを伝え、毎朝安心して家族を送り出す事ができるようになりたいという願いに答えました。



プレゼンテーションによる会社説明と安全管理の説明

皆さん真剣に聞いて下さいました。

工場見学



初めて見る設備に驚いておられる様子でした。

車両乗車体験



子供達は大喜びでした。



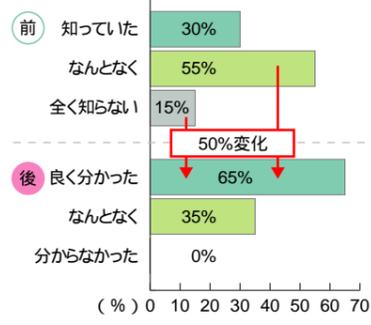
お楽しみ抽選会



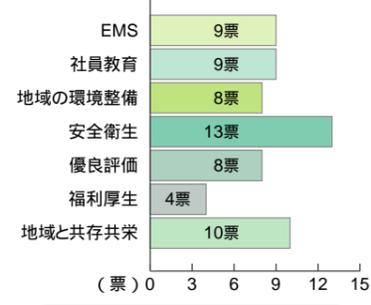
子供達全員と一家族に一個、景品が当たりました。

アンケート結果

Q 業務内容について



Q 印象深かったもの



会社についてあまり知らなかった方も半数が当社のことを理解していただいたようです。また、当社の安全管理についてもうまく説明でき、安心していただけるようになったと思います。

参加者の声
工場内すべて整理整頓が行き届いていました。安全に気を配っているのが良く分かり、良かった。普段見られない工場内を見学できて貴重な体験でした。工場内もきれいに整備されて美しかったです。説明も詳しくされていたので分かりやすかったです。10年ほど前に比べ、工場内の施設・設備や管理体制に格段の違いがあることに感銘を覚えた。
ご参加ありがとうございました

家族の作文

昨年度同様、家族の皆様が会社に対しての意見、会社で働く家族に対しての励ましの言葉などの募集を行いました。

荒木夏子さん

今年の夏は特に暑さが厳しく、父の体調を密かに心配していましたが、何とか無事に乗り切ることが出来そうで、ひと安心しています。

日々体を動かし汗をかく現場のためか、さすがの父も辛そうにしている時が見られますが、だからこそ、父自身が自分の健康管理に気をつけており、その点は家族にとってはありがたい事です。

これからも、年相応のペースで、仕事にがんばって欲しいと思います。

村上ゆう子さん

今年の10月末に結婚するので、この報告書が完成した時には家族になっています。

会社で働く家族への激励ですが、たまに参加する工事の応援についてです。本人は「だって俺は安全の仕事してるんやもん。現場の危険な箇所を見つけるんやったら、実際にやってみないとわかれへんやん？だからいくねん」といって工事の作業に行きます。安全には十分気をつけてくれると思うのですが、事故のないようにがんばって欲しいです。

会社に一言としては、やっぱり結婚して一番気になるのは、お金の問題です。この会社では何年か前に家族手当等を見直して、現在ではそういった手当が無いとの事なので、人事評価制度と同じように見直しをして、出来れば復活させて欲しいなあ～と思います。

渡邊泰祐さん

最近年のせいか帰りに飲んでる事が本当に減ったと思う。朝が早いこともあるのかな。たまには近所で一杯付き合ってもいいけど、それにはもっと若者の話題についていかなあかん。今まで散々、説教と昔話を聞かされてきたから、これからは話題だけは折半だ。

紺谷純子さん

主人は製造グループに所属しており、作業中に危険な薬品等を取り扱うことも多いと思います。保護マスク、メガネ、ゴム手袋等を着用していると聞きましたが、顔の頬部分など完全に保護できていないところもあるのではないのでしょうか？もしも、その部分に薬品がかかってしまったら考えると大変不安になります。作業の安全ももちろんですが、服装の安全ももっと確立していただきたいと願います。

福田梨恵さん

毎日朝早くから、お仕事ご苦労様です。朝必ず子供の寝顔を見て出かけ、帰ってくると子供の笑顔を見て無事に一日が終る。それほど子供が働く活力になっている、そんな気がします。朝早いので、眠気に襲われないか心配します。安全運転に心掛けてください。

北垣佐千子さん

私もパートとして医療関係の業務に従事していますが、その経験から従業員、そして職場が活力を持つために重要なのは、会社と社員とが「思い」を共有していることではないかなと思います。私の眼からは、主人は実に生き活きと毎日を過ごしているように映ります。きっと近畿環境興産という会社もそうなのかなと想像しています。

主人とともに「リサイクル」に対する想いを共有して、がんばってください。

川原昭徳さん

おとんの仕事には、あまり関心はありませんが、たまにテレビでエコタウンの事が紹介されるたびに、フーンとつい見ている自分がいます。

一度、夏休みに水やりに行っただけで、どんな廃棄物を処理しているのか全然わからないけど、化学プラントみたいな工場だったと記憶している。

おとんは、朝も早くから出て行くし、夜も遅く帰ってくるけど病気もせんと、頑張ってる。

おとん、無理せんとしっかり働きや。会社のためとおかんのためにも、頑張りや。

寺嶋真紀さん

父が勤める工場の見学があると聞き、東京からの帰省を早め、娘と参加しました。

案内された会議室の窓越しに見る山並みと木々の緑に、思わず「きれい」と声が出ました。こんなに素晴らしい自然の中で、産業廃棄物の処理をして大丈夫なのかと思いながら工場見学をしましたが、工場内は清掃が行き届き、その上、臭気や排水の環境対策設備が張り巡らされている状況を見て、安心しました。説明の方が話された「地域との共存共栄」という言葉が理解でき納得しました。地元の人たちが誇りにしているこの自然を大切に、産業廃棄物の負のイメージを払拭するモデル企業に発展して欲しいと願っています。

麻生早恵さん

このような形で父に激励の手紙を書くことになるとは思いませんでした。毎日くたくたになって帰ってくる父。そんな父の姿を見て育ってきた私たち姉妹は、自分たちが働くようになって初めて父の苦労が分かり始めたような気がします。

会社での父はどんな顔をしていますか？家での父はいつも笑っています。

私たち家族のために一所懸命働いてくれている父に、私から最高の笑顔をプレゼントします。いつもありがとう。そしてお疲れさま。

椎原幸子さん

十数年ぶりに主人の会社に伺いました。以前と違って、とても綺麗でした。私の記憶では、以前はドラム缶などがいっぱいあり、工場の中も薄暗く、臭いも強かったような感じでしたが、今は整然とし、臭いも無く綺麗な工場に生まれ変わっていました。

私も主人の会社がどういう会社かよく分かりませんでした。ただ、廃棄物を燃料に変える仕事をしていると言うだけで、主人の話だけでは内容が分かりませんでした。今回スライドや工場を見せていただき、少し分かったような気がします。臭いについても、以前は病気になるんじゃないかと心配しましたが、会社が綺麗になり、少し安心しました。ただ、燃えるものが多いと伺っていますので作業される時には、くれぐれも用心して、作業をなさってください。

しっかり整った会社を見せていただき、家族も安

薬師寺泰信さん

社員の皆様方、残暑厳しい日々が続いている中で、お仕事お疲れさまです。

陽介！！父親から一言！！労働者は身体が資本である事を忘れないで欲しい。社内での作業状況等は分からないが、先ず一番不安に思っている事、それは朝食を食べずに出勤してしまうことだ。はたして通勤中や作業中の安全が確保できているのか、大丈夫か、心配だ。いつの日か規則正しい生活を習慣付けて欲しい。健康管理には十分留意して頑張ってください。

磯貝幸美さん

汚れた油を綺麗に作り直す工場だとただ漠然と思っていました。しかし、先日工場へ行き、普段見ることの出来ない場内や制御室を見学し、分かり易い説明を受けて、環境、安全面の徹底や地域の方々との調和をいかに大切にしているかを知る事が出来ました。5歳になる息子を連れて行きましたが、終始騒がしく、説明中でもかまわずに社員の方に話しかけていましたが、ちゃんと耳を貸してくれて嬉しく思いました。短い時間でしたが、貴重な体験が出来て参加してよかったなあと思いました。

福西可楠子さん

お母さんは頑張り屋さんです。毎日のように帰って来ると「疲れた」といっていますが、食事を作って、洗濯、掃除をして忙しそうに動いています。会社でもきつと一所懸命に働いているんだと思います。会社見学でちょっとだけお母さんの職場を見せてもらいました。分析の機械やパソコンに囲まれて、大変そうでした。でもきつと楽しんで働いているのだと思います。これからも、体に十分気をつけて、私の為、そして自分の為に頑張ってください。もちろん、何でも楽しみながら。

社員のご家族の皆様

社員へのエール等、温かいお言葉ありがとうございます。当社では、家族の方にもっと当社のことを知ってもらいたいと言う思いから、社内報の発行も始めました。

会社の紹介のほかに、意見用紙等もご用意しておりますので、是非ご利用ください。



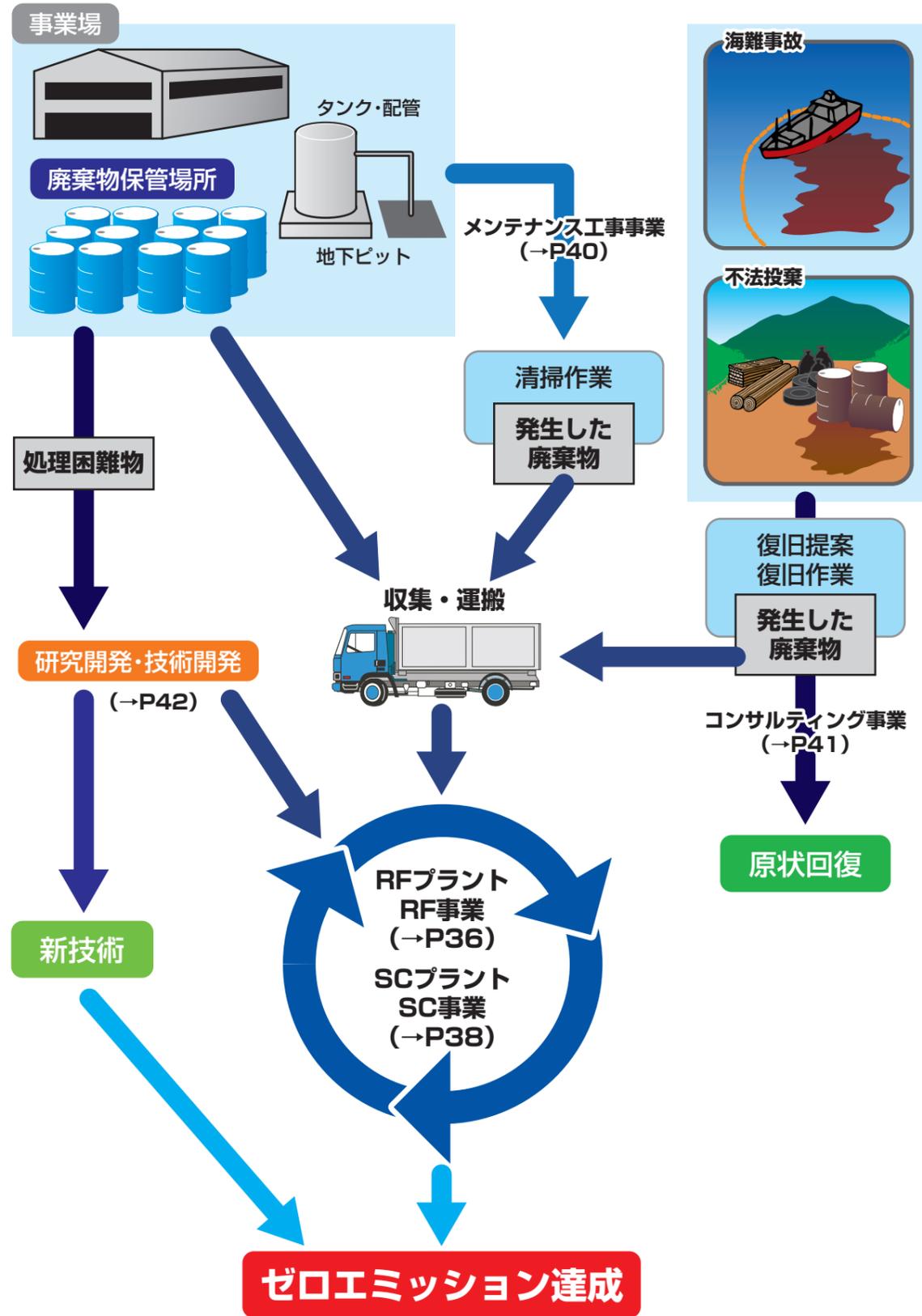
家族とのコミュニケーションの今後の展開

Kinki Environmental Industry Co.,Ltd

今後も、この環境・社会活動報告書や社内報などを通じ、会社のことをもっとよく知っていただき、ご家族の方に安心していただけるように情報提供していきます。

事業紹介

私たちはお客様のゼロエミッション達成、自然環境保全に協力します

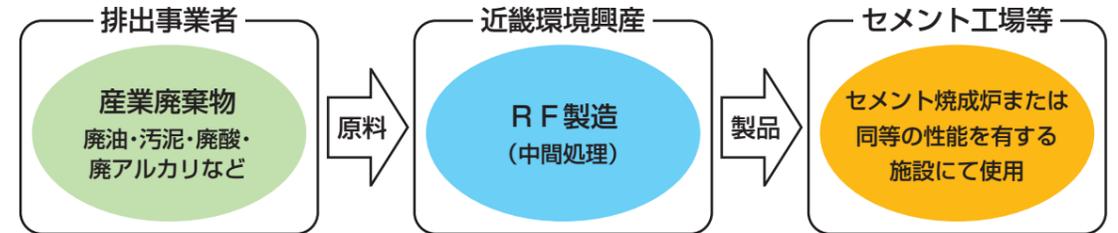


○リサイクル事業

●RF事業

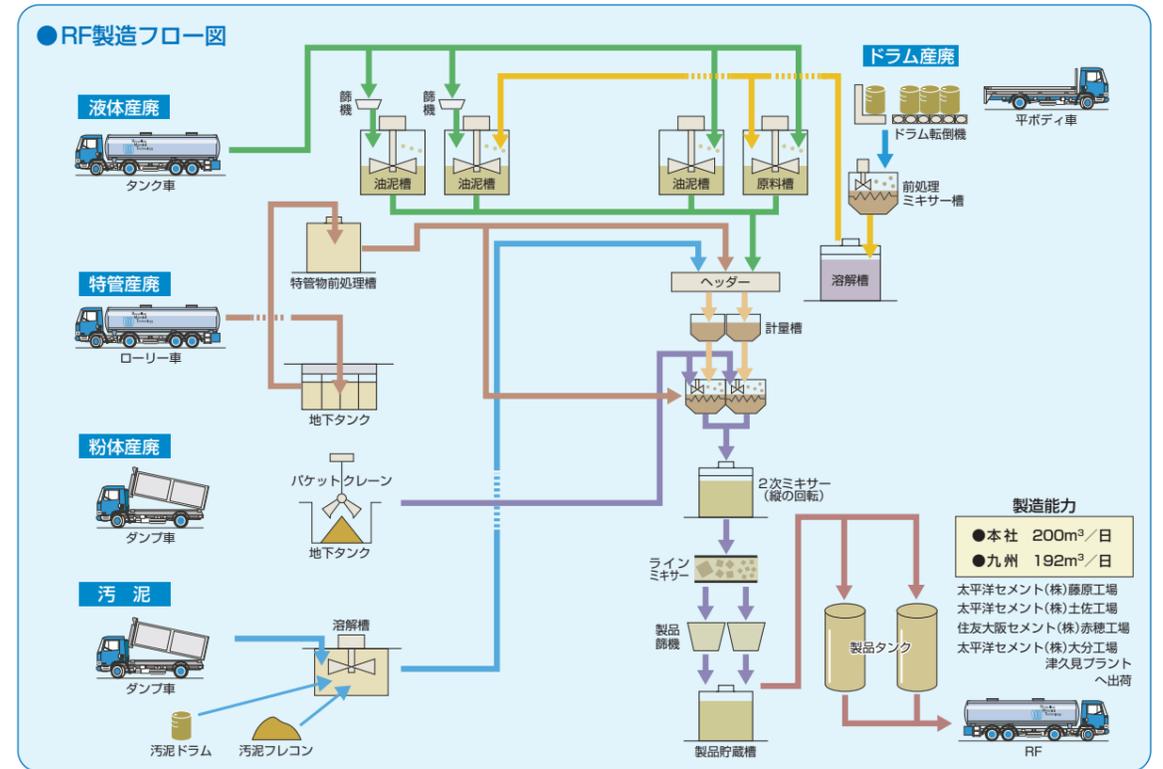
様々な業種から排出される廃油、廃液、汚泥などを中心とした産業廃棄物を原料とし、独自のミキシング技術(混合比、投入順序、混練時間、及び混合機器)により、セメント焼成炉又は同等の性能を有する施設の補助燃料「RF (Reclaiming Fuel)」を製造しております。

当社のシステムでは受入した産業廃棄物のほぼ100%がRFとして生まれ変わりセメント工場等にて石炭の補助・代替品として使用され「化石燃料の使用量削減」に役立っております。



■RF製造業務

- ・RFとは
チキソトロピー性と呼ばれる特殊な流動性を有した液体燃料であり、廃油・廃液・汚泥等を混合し、当社独自のミキシング技術により製造されます。
- ・2次公害の発生なし
RF製造プラントは、受入れた廃棄物に対し、油水分離や焼却などを行わず、受入れた廃棄物を全て混合し、ほぼ100%RFとして再資源化されます。
- ・最終処分なし
ほぼ100%RFとして再資源化され、セメント工場や同等の性能を有する施設へ全量売却する為、最終処分はありません。よって産業廃棄物管理票(マニフェスト伝票)のE票には、最終処分の検印が押されることがなく、中間処理で処分完了となります。



■大阪工場の概要

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



■九州工場の概要

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：1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。



■産業廃棄物収集運搬業務

当社では、53の各府県及び政令市等で、産業廃棄物の収集運搬業の許可を取得しております。車両では平ボディー車、ダンプ車、バキュームダンパー車、石油ローリー車等を保有しており、排出事業者の要望に応じた車輛を手配する事により、廃棄物の収集運搬及び処理までの一貫したサービス、管理を行っております。その他、現在許可を取得していない地区についても、安心して頂ける当社の協力会社を紹介し、管理を行っております。



当社が保有する収集運搬車両(2007年10月現在)

	大阪工場	九州工場
4t ダンプ車	1	1
10t ダンプ車	1	
3t パワーゲート	1	
4t パワーゲート	1	1
10t 平ボディー	2	
15t 平ボディー	1	1
10t ユニーク	1	1
4t コンテナ車	1	
5t コンテナ車	1	
10t コンテナ車	1	3
4t ローリー	1	3
10t ローリー	1	1
4t バキューム	1	
10t バキューム	6	5
トレーラーヘッド	2	1
15kl トレーラー	1	1
17kl トレーラー	3	
4t 強力吸引車	1	1
10t 強力吸引車	1	1
バン、キャブオーバーなど	2	4
計	23	24

●SC事業（亜臨界水反応を用いた廃棄物再資源化事業）

当社は、亜臨界水を用いた廃棄物再資源化技術を今後のコア技術と捉え、大阪府立大学と共同で実用化を進めてきました。亜臨界水が持つ加水分解能力・抽出能力を利用することにより、従来処理できなかった様々な廃棄物の再資源化をターゲットにしています。これまでに経済産業省・農林水産省・環境省などからも支援を受けて実用化を実現しました。

これまでの研究成果の結集である世界初の亜臨界水商用プラントを有する堺SC工場は、ゴミゼロ型地域社会形成推進施設整備補助金（エコタウン補助金）交付を受けて建設された施設です。

現在は、医薬品原薬・中間体メーカーなどを中心とした化学工業から排出される廃溶剤を、無機塩・アルコール・燃料などに変換し、工業原料として販売する事業を展開しています。

【水を使って廃棄物を資源に変える 世界初の再資源化技術です】

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。亜臨界水を用いて廃棄物を分解（加水分解）、工業資源を回収する世界初の再資源化技術です。

【環境にやさしい再資源施設】

地球上に豊富に存在する水を利用した亜臨界水的作用により廃棄物の分解や有用物質の回収が可能になります。焼却処理や埋立処分と異なり、地球環境にやさしいリサイクルシステムです。

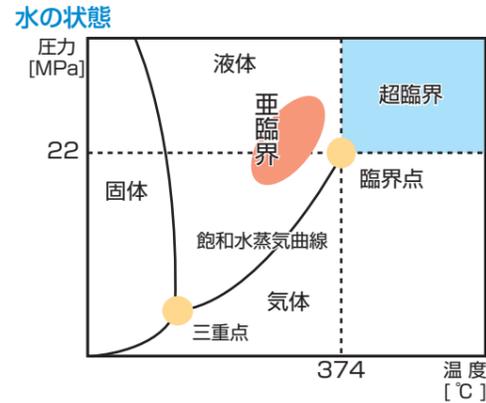
■堺SC工場の概要

施設の種類	中間処理施設（亜臨界水反応処理施設、弱酸遊離反応処理施設）
品目	■普通産業廃棄物／汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ、木くず 廃プラスチック類、動植物性残渣、家畜ふん尿 ■特別管理産業廃棄物／汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ（限定あり）
設置年月日	平成18年5月31日
設置場所	大阪府堺市西区築港新町4丁2番4、同4番5
処理能力	亜臨界水反応（再資源化）70t/日（24h/日） 弱酸遊離反応 7t/日（24h/日）
稼働時間	24H（0時～24時）
処理方式	亜臨界水反応処理、弱酸遊離反応処理
敷地面積	1612.9m ²
受入能力	528m ³
施設の概要	亜臨界水プラント（受入、前処理、蒸留、三相分離、調整、反応塔などの各設備より構成）



【亜臨界水とは】

水の温度・圧力を374℃・22Mpa(大気圧の約220倍)まで高めると水(液体)でも水蒸気(気体)でもない状態になります。この臨界点よりもやや低い近傍の状態「亜臨界水」が持つ作用を利用してさまざまな廃棄物の再資源化を行います。

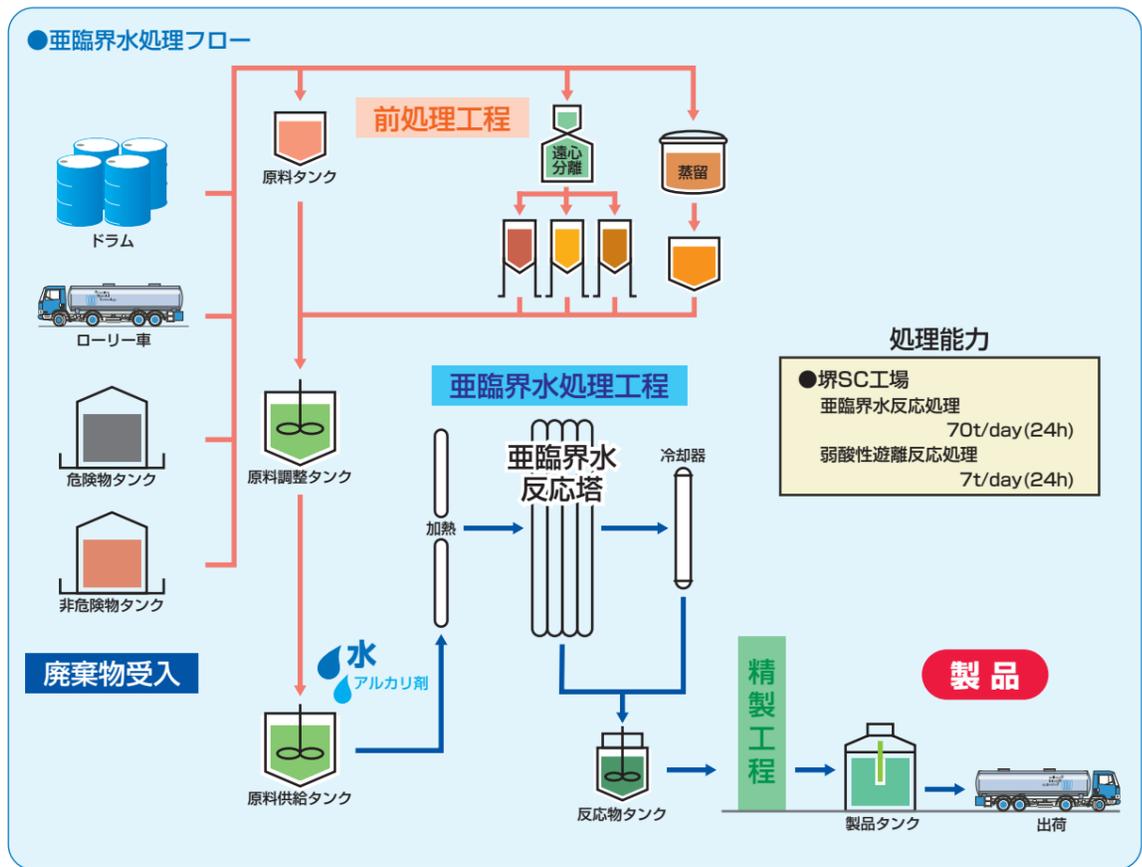


【安全管理の徹底(リスクアセスメント)】

当社の堺SC工場は、亜臨界水の世界初の実用化施設であるため、建設申請時に消防から「処理施設の基準・事故事例がなく、安全性についての評価が難しい」、「危険ではないのか」などコメントをいただいております。

これに対して、財団法人危険物保安技術協会の技術指導を仰ぎながら、厚生労働省の指針に基づき「化学プラントに係るセフティアセスメント」を実施、設計・建設・運用に反映し、消防からもご評価いただいております。

この手法は、主に石油化学コンビナートなどで用いられるものであり、廃棄物処理施設では国が運営するPCB処理施設でも採用されていますが、民間での採用は非常に珍しいものです。



●メンテナンス工事業

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(熱交換器を含む)等の洗浄工事

大小様々な口径の配管や、熱交換器のチューブ等の状況に応じた洗浄方法で洗浄します(高压洗浄、薬剤洗浄、ピグ洗浄等)。



●各種処理槽(ピット)清掃工事

排水処理設備等に付帯する汚泥処理槽、貯蔵槽のメンテナンスに際し、槽内の清掃、廃棄物の回収及び処理と、一貫したサービスを提供します。



●各種貯蔵タンク工事

重油タンク、ケミカルタンクなどの開放に伴う残液移送、スラッジ回収及び処理、内部洗浄の計画、施工

●その他特異作業

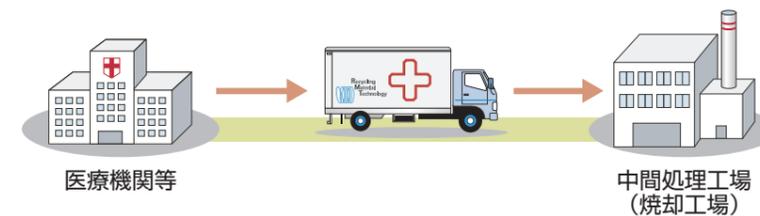
ダイオキシン類曝露防止要綱に基づく焼却炉等の解体工事、アスベストを含有する保温材、断熱材、耐火被覆材などの除去作業



アスベスト含有資材撤去作業

●医療系廃棄物収集運搬事業(九州支社のみ)

- ・感染性廃棄物専用容器の販売
容器からの注射器等の鋭利な廃棄物の突き抜けや、液もれしにくい構造と素材を使用。また、排出後は蓋が開けられない特殊密閉構造を採用。
- ・感染性廃棄物の収集運搬
感染性廃棄物を運搬する為の専用車両にて、使用後の容器を回収し、中間処理(焼却)事業者までの運搬を行います。大分県内を4エリアに分け、曜日指定にて訪問回収を実施しています。(但し、祝祭日によっては変更があります。)



○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



●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)

岩手・青森県境不法投棄現場



2002年10月撮影



2005年9月撮影

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)

●海難事故処理コンサルティング

当社では、独立行政法人海上災害防止センターの広域契約防除業者として、大型船舶の衝突、座礁等にて流出、海岸に漂着した重油や積荷の回収作業から処理、海岸清掃までの一連の業務を受託、管理、施工を行なっております。



防除の講義



火災船の消火訓練

■2006年度事例

2006年10月末、岡山県玉野市宇野港沖にて小型重油タンカーと貨物船が衝突し積荷のC重油が一部流出。潮流、風に流され小豆島の土庄港に漂着した。

独立行政法人海上災害防止センターの要請にて作業を行いました。

- ・湾内に漂着した重油を強力吸引車にて回収。
- ・岸壁等を洗浄
- ・回収油・回収ゴミ・使用済み防除資材等の分別、処理

(廃棄物処理量: ドラム缶850本 フレコンバック 1000袋)

■近年の実績

2006年7月 愛媛県松山市松山港沖: 流出回収油、油付着ゴミ処理

2006年5月 長崎県福江島: 貨物船座礁 船内残油抜き、流出油等処理

2005年8月 山口県柳井港沖: 回収油、回収ゴミ処理



○研究開発・技術開発

近畿環境興産が掲げる目指すべき企業像、ゼロエミッションエンジニアリングカンパニー。その3つの柱のうちの1つが、「研究開発」「技術開発」です。

●持続可能な企業であるために

～近畿環境興産における「研究開発」「技術開発」とは～

私たち近畿環境興産は、廃棄物リサイクルを実現するためには、まず確かな技術があってこそだと考えます。生産技術の進歩に比べ、次々と産み出される新しい廃棄物のリサイクル技術の開発は、一歩も二歩も遅れているのがわが国の現状です。そのような新しい廃棄物をリサイクルすることができる持続可能な企業であるために、私たちは研究開発・技術開発に取り組んでいます。



●産業廃棄物処理からゼロエミッションエンジニアリングサービスへ

当社のお客様の中には、産業廃棄物のリサイクル率が向上し、廃棄物の再使用を目的としたRecycle(リサイクル)から、事業所からの廃棄物排出量を減らすReduce(リデュース)へと、その目標をシフトしつつある企業もいらっしゃいます。そういうお客様には、私たちの持つ技術を使っていただきたいと考えています。

例えば、当社が世界で始めて実用化した亜臨界水プラントをお客様の工場内に導入し、製品以外の物を亜臨界水によって変換し、再生資源として販売する...夢のような話ですが、実際にいくつかのプロジェクトが実現に向けて進行しています。リサイクル技術だけでなく、どういったリスクが潜んでいるか? 再生資源の用途は?...など廃棄物処理業として日常的に廃棄物を取り扱っている私たちだからこそ持つ総合的な提案力をご提供します。

私たちは、もはや廃棄物処理業・リサイクル事業といった狭い範疇にとらわれません。

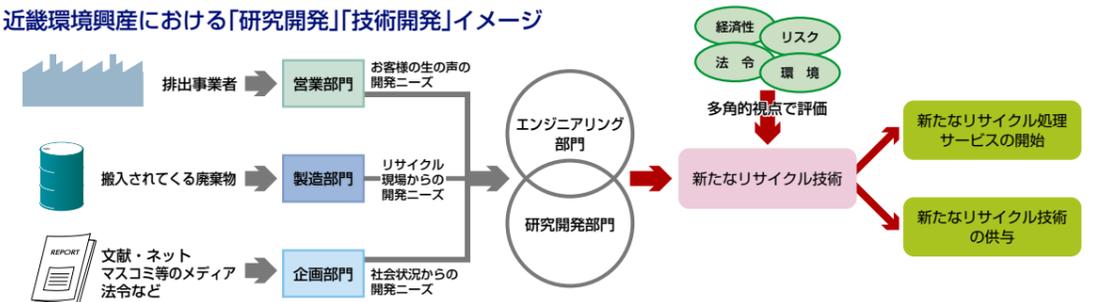
私たちは、お客様の抱える廃棄物に関するあらゆる問題を解決するゼロエミッションエンジニアリングカンパニーです。

●近畿環境興産における「研究開発」「技術開発」体制

当社は営業を通じたお客様の生の声・実際に搬入されてくる処理困難な廃棄物・社会情勢などをさまざまな開発ニーズとして、研究開発部門・エンジニアリング部門の連携により新たな技術開発を行っています。

さらに日常的に廃棄物に携わる処理業者としても、経済性・リスク・環境・法令などさまざまな視点からシビアに実現可能性を検証し、実用化に結びつけています。

近畿環境興産における「研究開発」「技術開発」イメージ



■活動トピックス

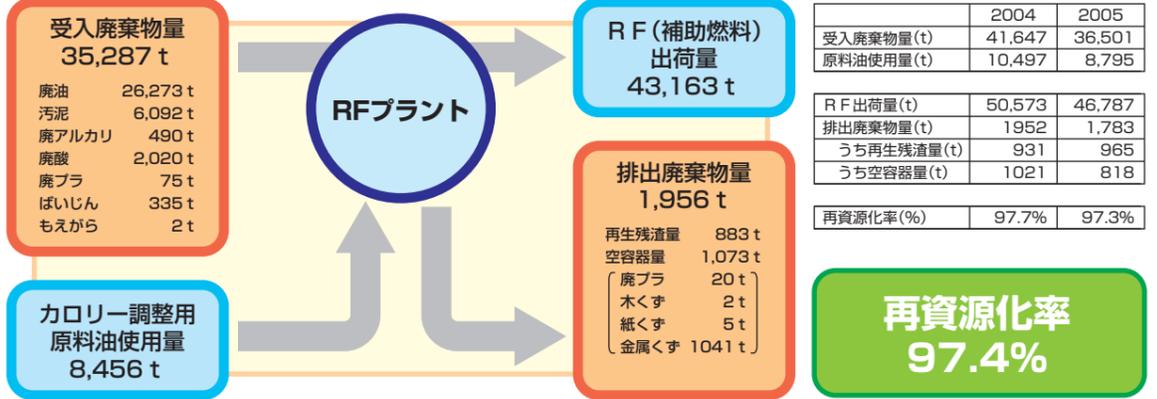
廃金属の回収水素による芳香族塩素廃棄物再資源化技術の開発

(経済産業省地域新生コンソーシアム研究開発事業)

太陽光パネル製造工程から排出される処理困難な廃油から回収した水素と亜臨界水を利用し、PCB等の処理困難な芳香族塩素廃棄物を分解しようというユニークな技術開発を、経済産業省から支援を受けて、大阪府立大学等と共同で取り組んでいます。本年度はベンチスケールプラントでの実験を中心にして実用化に向け取り組んでいます。

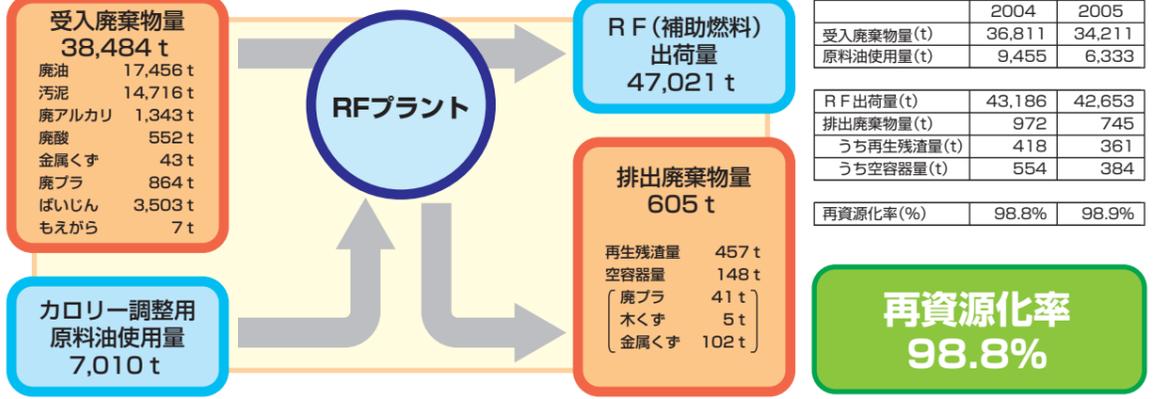
環境パフォーマンスデータ(2006年)

●大阪工場



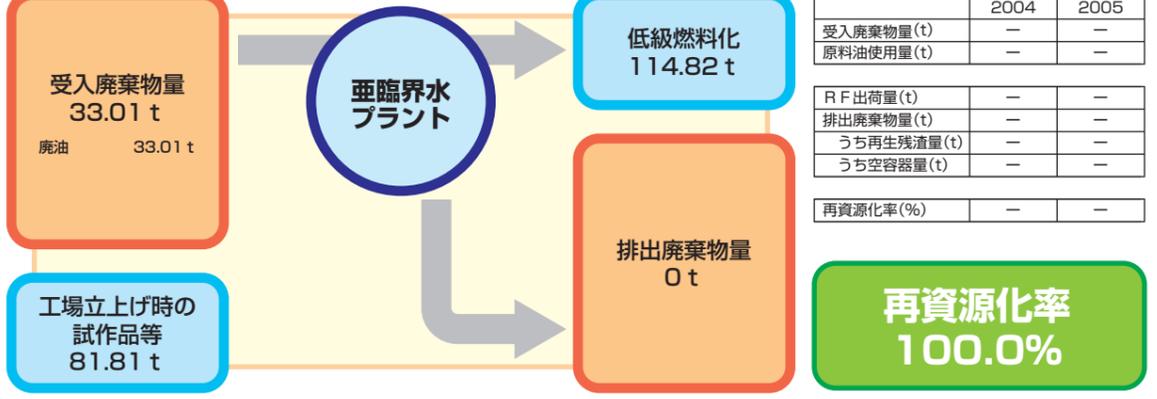
RF(補助燃料)出荷量と受入廃棄物量は、昨年度と比較し若干減少しています。これは、昨年度からの受入廃棄物の見直しによるもので、RFの生産効率は向上傾向にあります。原油価格高騰の影響から石炭代替となるRFに対する需要は高く、出荷量増量に向けて、受入可能な廃棄物の種類・性状の拡大や生産効率の向上に向け努力してまいります。

●九州工場



2006年度は、RFの需要が増大したこと、出荷先でのRFの使用ラインが増えたため、出荷量が増加しました。当然のことながら、出荷量の増加に比例して、再生残渣量が増大しています。再資源化率上昇のため、製造グループは、再生残渣量の削減を2007年度のQC活動のテーマに採り上げ、努力しております。

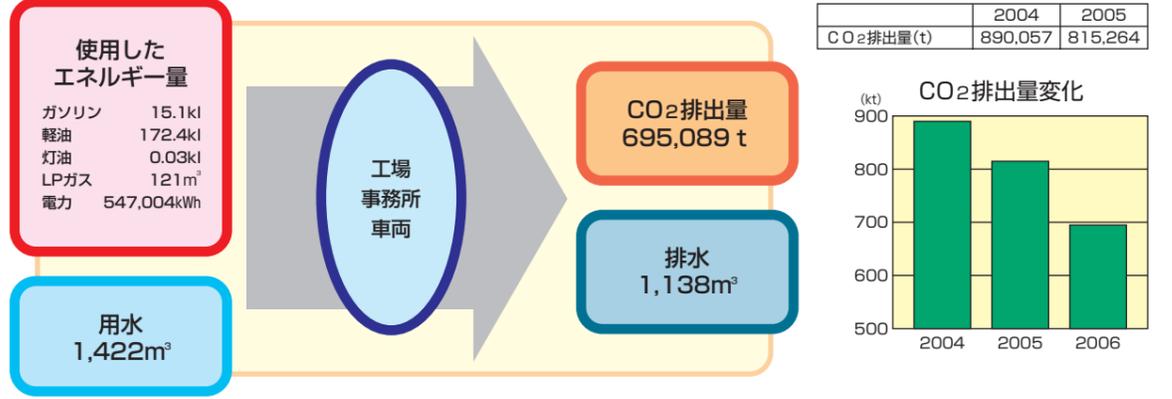
●堺SC工場



2006年度は、RFの原料として、低級燃料を出荷しております。この中には、プラント立上げの際のテスト稼働に使用し、製造したものも含まれています。

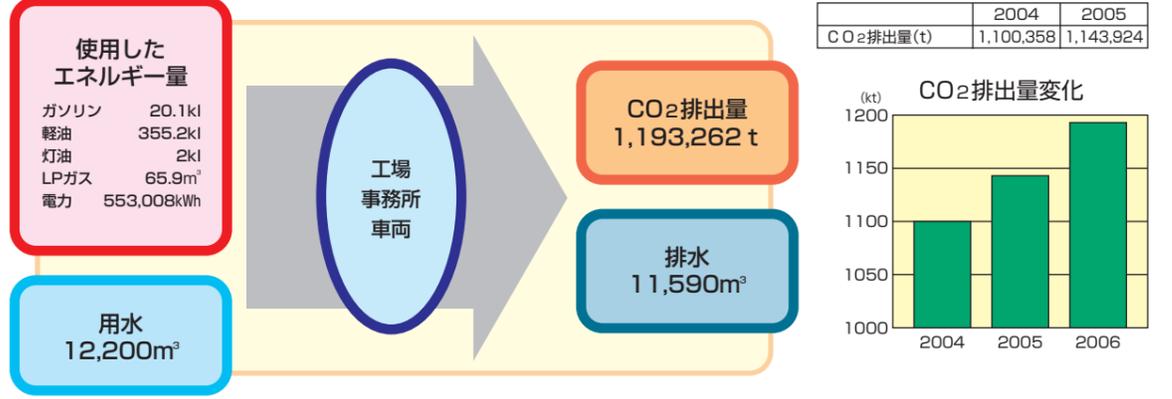
$$\text{再資源化率(\%)} = \frac{(\text{受入廃棄物量} - \text{空容器量}) - \text{再生残渣量}}{\text{受入廃棄物量} - \text{空容器量}} \times 100$$

●大阪工場



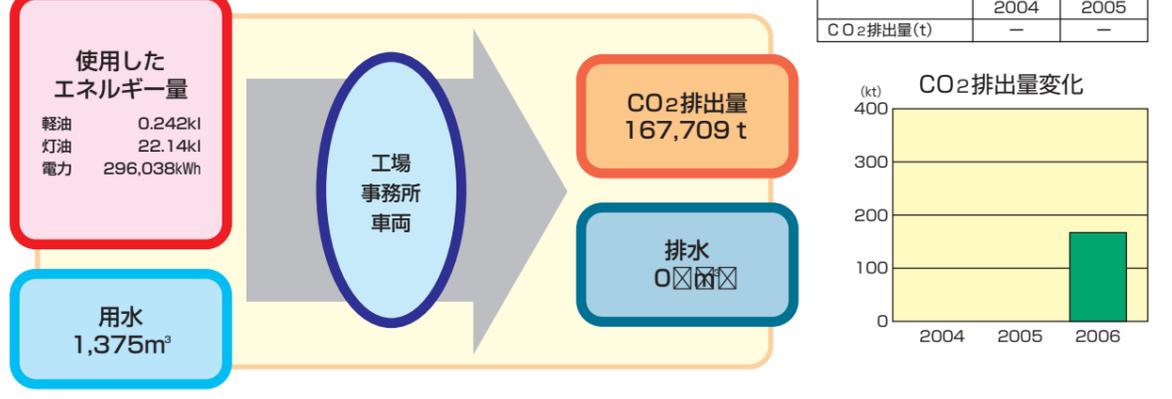
CO₂排出量は、昨年度と比較し減少しています。これは、軽油の使用量が、デジタルタコグラフを活用した省エネルギー運転の継続と、一部の収集運搬業務を外部委託したことに伴い、収集運搬車両を1車減車したことによるものです。また、電力の使用量が、氷蓄熱式空調システムの導入と、堺SC工場の本格稼働に伴う、一部の従業員の異動と業務関連機器の移動により減少いたしました。今後も、省エネルギーで環境にやさしい事業活動となるよう努力してまいります。

●九州工場



CO₂排出量が年々増加傾向にありますが、これは、受入廃棄物のうち、持込ではないもの(当社車両での引取り)が年々増加し、車両の燃料である、軽油の使用量が増加しているためです。しかし、受入廃棄物量1tあたりのCO₂排出量は、33.4tから31.0tに減少しており、デジタルタコグラフや、省エネルギー運転の推進の成果が出ております。

●堺SC工場



2006年度は、試運転及び実験運転の時期で、電力の使用量が多く発生しています。しかしながら、実験運転等で得られたデータを基に運転案の見直し、運転時の使用の把握を行い、データ収集を行いました。特に電力については、3月より事務棟の電力使用量もデータ収集を開始し、次年度の計画に反映させて参ります。灯油に関しては、22.14klの使用に留まっていますが、2007年度以降は処理量の増加に伴い、上昇するものと思われまます。軽油に関しては、荷下ろし用フォークリフトの燃料ですので、少しの増加は見込まれますが、必要最小限に留めて参ります。

環境保全活動報告

○当社の環境管理

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。

■環境マネジメントシステム

本社、堺SC工場、九州支社共に、ISO14001を認証取得し、PDCAのサイクルによって環境管理を行っております。特に、環境マネジメントシステムの規格に沿って定めた部門別目標によって、継続的な改善を目指しています。

■公害防止

当社のリサイクル工場は、排水を一切出しません。しかし、持ち込まれた廃棄物の荷下ろし時や設備からの漏洩は、周辺環境に大きな被害を与えます。そのため、土のうや吸着マットなどの緊急備品の常備とそれを用いた訓練、二重側溝や排水処理設備などで緊急事態に備えています。

また、臭気問題に関しては、廃棄物処理を行う上で避けては通れない問題です。脱臭設備により、臭気の拡散を防ぐとともに、地域環境パトロールにより監視しています。

■省エネルギー

収集運搬車両のデジタコや氷蓄熱式空調システムなど、省エネ機器を積極的に導入しています。

■清掃活動

環境美化の取組みとして工場周辺の清掃活動を行っております。

■その他のエコ活動

- ・グリーン購入の推進
- ・チームマイナス6%への参加
- ・清掃ボランティア、森林づくりボランティアへの積極的な参加と支援

●環境マネジメントシステムの部門別目標と成果

■本社・大阪工場

	目的	目標
製造グループ	電力使用量の抑制 (省エネ化の推進)	前年度比の5%削減
	Si-WS残渣の低減 (廃棄物の削減)	前年度比の10%削減
	悪臭トラブルの削減 (大気汚染の予防)	臭気クレーム0件
	漏洩トラブルの削減 (土壌・水質汚染の予防)	漏洩事故0件
運輸グループ	自社構内での漏洩トラブルの削減 (土壌・水質汚染の予防)	構内での漏洩事故0件
	自社構内以外での漏洩トラブルの削減 (土壌・水質汚染の予防)	構外での漏洩事故0件
営業グループ	ゼロエミッション達成への協力依頼	新規顧客獲得月1件
管理グループ	ペーパーレス化推進 (省資源化の推進)	前年度比の5%削減
	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60%
環境安全グループ	悪臭トラブルの削減 (大気汚染の予防)	臭気クレーム0件

具体的な実施事項	結果	評価	まとめ
運用手順により運用を徹底した。	約11%削減	◎	引き続き運用ルールを順守して、省エネ活動を推進いたします。
①残渣状況の調査 ②残渣低減ルール作成・実施	約15%削減	○	引き続き残渣を低減させるために処理方法の改善をいたします。
あらかじめ臭気の強い搬入物がある場合は、事前に連絡を取り合い、荷下ろし方法を工夫し、臭気の監視を行った。	0件	○	2005年11月以降監視強化した結果、臭気クレームは発生しませんでした。引き続き発生しないよう注意いたします。
①漏洩事故事例の調査 ②調査した事例を基に運用した。	4件発生	×	人為的なミスによる漏洩事故が発生しました。ただし、少量であったり、処置が早かったこともあり、大事には至っておりません。次年度も継続して漏洩事故防止に努めてまいります。
①漏洩事故事例の調査 ②調査した事例を基に運用した。	4件発生	×	
①漏洩事故事例の調査 ②調査した事例を基に運用した。	3件発生	×	
①新規及び既存のお客様を訪問し、ゼロエミッションの推進を提案した。 ②上記の提案を実施し、新規のお客様を獲得した。	12件	○	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。
①使用量の調査 ②複合機導入によるペーパーレス化の運用方法の検討 ③ペーパーレス化の実施	約10%削減	◎	複合機の導入に伴い、FAXの利用方法を改善してペーパーレス化を行う事ができました。引き続き運用ルールを順守いたします。
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った。	約50%	×	商品の入替え等により当初の予定よりグリーン購入対象品が減ってしまい、目標値が達成できませんでした。
①臭気計を導入 ②臭気計による運用開始	0件	○	営業グループ、運輸グループ、製造グループと協力して臭気対策を実施し臭気によるクレームを防ぐことができました。

●環境マネジメントシステムの部門別目標と成果

■九州支社・九州工場

	目的	目標	具体的な実施事項
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	局所的な消臭設備の検討 ・消臭剤の選定 インターネット等を利用し、消臭剤を調査し、サンプルを取り寄せた ・現場実験 ペール缶に分取した汚泥に消臭剤を噴霧し、消臭効果を試した。
	在庫物のこぼれによる土壌汚染の防止	こぼれゼロ☑	ドラム在庫の管理を強化する。 保管方法の標準化・運用
	製造作業による爆発火災の防止	爆発・火災発生ゼロ☑	引火、爆発、火災に対する意識を高める。 (危険物に関するビデオ教育・実施)
運輸グループ	運搬時及び作業時のこぼれを防止する。	こぼれを2件以内に抑える	ダンプ車、バキューム車の指差呼称チェックシートの作成
津久見事業所	RF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0にする	定期的な部品交換 交換部品の管理 毎日の設備点検を実施
営業部	お客様へゼロエミッションの提案をし、環境負荷を低減する。	提案実施18件以上☑	新規顧客の獲得 既存顧客での調査
管理グループ	環境教育を推進し、社内及び会社周辺の環境負荷を低減する	従業員、搬入業者に対する教育実施☑	従業員に対する教育 持ち込み業者への教育 小学生との教育
CSR推進室	放流水による河川の水質の汚濁防止を図る	透視度を40cm以上にする☑	設備の維持管理 生活排水の自社処理 放流池、側溝の清掃頻度を上げる

結果	評価	まとめ
臭気報告発生件数 1件	×	粉体ピットと汚泥溶解槽から発生する臭気について消臭剤を噴霧する実験を行いました。 その結果、表面に漂う臭気には効果がある事が分かりました。今後も実験を重ねたいと思います。☑ この間、臭気報告は1件発生しましたが、原因追及が困難であったため、ミーティングにて臭気に対する意識を高め作業するように指導しました。☑
こぼれ 0件	○	こぼれはゼロ件でしたが、管理方法の見直しについては、週毎に区分けする方法を試しましたが、搬入のばらつきなどがあり、うまく運用できませんでした。先入れ先出しがスムーズに行える管理方法の確立が重要であると考えています。☑
発生0件	○	溶剤等への引火による爆発・火災の知識を高め、安全に作業できるようにビデオによる教育を行っています。危険物の取扱いに関する意識の高揚に繋がり、爆発・火災の発生はありません。☑
こぼれ 3件	×	こぼれの原因が確認不足によるものが多いことから、指差呼称により確実に確認を行うために、項目の洗い出しやチェックシートを作成しました。この結果、活動を開始して6ヶ月間は漏洩を起こしませんでした。4月と6月、9月にそれぞれ1件ずつ発生させてしまいました。さらなる指差呼称の徹底を指導し、再発防止に努めています。☑
トラブル 0件	○	RFを1トンでも多く供給する事が、天然資源の削減になるという考えのもと、自社トラブルによる供給停止ゼロを目指しています。現在のところ供給停止となるようなトラブルは無く、順調に供給を継続しています。☑
提案実施 49件	○	お客様がゼロエミッションを達成することにより、地球環境の負荷低減になるという考えで、活動を行っております。リサイクル率の高い当社のリサイクル方法の紹介、ネットワーク処理の提案などを行い、49件の提案実施を行いました。☑
100% 実施	○	従業員に対しては、コンプライアンスの面も含めた、法関係の教育を実施し、搬入業者に対しては道中、特に国道502号線へのごみのポイ捨て禁止を待ち時間に資料を読んでもらうことによって訴えかけました。☑
7%未達	△	排水処理設備のメンテナンス、生活排水の自社RFプラントでの再利用などを行うことによって、処理能力の低下を防いでいます。このことにより、きれいな水を放流しています。☑ 7%の未達がありましたが、雨の日や、台風の影響を受けました。

●環境マネジメントシステムの部門別目標と成果

■堺SC工場

	目的	目標	具体的な実施事項
製造グループ	セーフティアセスメント結果を活用し、火災・爆発事故の予防に努める。☑	火災・爆発事故 0件	プラント設計時に実施したセーフティアセスメントを活用するため、運用規程の見直しを行う。 事故シナリオ分析により、試運転中の問題点を抽出 リスク低減対策の実施
	設備の日常点検と定期点検の実施により火災・爆発事故や漏洩事故の防止に努め、基礎データの収集を行う。☑	構内での漏洩事故 0件	設備管理規程を作成し、設備管理ルールを制定するとともに、点検記録類を作成。
	悪臭発生源を把握し悪臭発生の予防に努める。☑	悪臭の苦情 0件	悪臭発生源の抽出
	残渣発生原単位を把握し、発生量低減に努めるとともに、リサイクル方法の検討を行う。☑	発生原単位の把握	残渣発生量原単位の把握
研究開発グループ	外気を取り入れ、空調設備の使用を削減する☑	適切な室温管理 休憩時間の消灯	外気を利用し、温度管理を実施する 昼休みの消灯、使用しないPCの電源OFF 手順書の作成 事務棟電力使用量の把握
	紙の使用量削減☑	使用量削減 3%	データ収集 代替方法の検討 手順書の作成
	薬品と実験廃液の適正な管理の実施☑	漏洩事故 0件	手順書の作成 運用
	分析機器の保守・管理、及び効率的な運用☑	データ収集	ルール作成 運用
管理グループ	外気を取り入れ、空調設備の使用を削減する☑	適切な室温管理 休憩時間の消灯	外気を利用し、温度管理を実施する 昼休みの消灯、使用しないPCの電源OFF 手順書の作成 事務棟電力使用量の把握
	グリーン購入の推進☑	購入率 80%	データ収集 グリーン購入率の算出 手順書の作成 運用
	紙の使用量削減☑	使用量削減 3%	データ収集 代替方法の検討 手順書の作成
環境安全グループ	安全パトロール等の、継続的な管理により未然に事故防止を図る☑	火災・爆発事故 0件 漏洩事故 0件	設備管理規程に順じて手順及び点検記録を作成する。 作業環境日常点検等を実施し、汚染防止に努める。
	構内美化と植栽管理☑	枯木 0本の達成	管理手順の作成 工程表に準じた管理
	グリーン購入の推進☑	購入率60%	データ収集 グリーン購入の推進 貸与量の把握
	目的・目標に対する取組み状況を確実に把握する	運用状況把握 80%	現状調査 継続管理のために必要な項目の抽出 文書管理規程を基に手順を検討し、作成する

結果	評価	まとめ
06/11 運用規程の改訂	○	規程に順じて計画通り実施された。設備的にまだまだ問題となる事例が起りうる可能性があり次年度も引き続き検討会等を行い事故の未然防止と予防処置を行っていく。☑
06/11.12 試運転を実施	○	
07/2 検討会を開催	○	
06/11 設備管理規程及び帳票類を作成 07/3 設備管理台帳70%済	○ ×	設備管理及び安全点検等は計画通り実施されている。安全の確保のため、継続して実施すべき事項であるため継続とする。☑
07/3 未抽出	×	
07/3 未達	×	試運転段階でのテスト結果は得られたが、実運転時のデータが取れていないため、次年度はデータ取りを中心に行っていく
07/3 未達	×	運転時間も短く、残渣発生も少ないサンプルを主に処理したためデータが不足している。 次年度もデータ収集が必要と判断する
07/3 達成率50%	×	省エネ・省資源、グリーン購入に関しては管理部門を中心に行う方向で次年度は協力体制のみとする☑
07/3 達成率20%	×	
07/3 完了	○	
07/3 開始	○	
07/3 把握	○	省エネ・省資源、グリーン購入に関しては管理部門を中心に行う方向で次年度は協力体制のみとする☑
07/3 未達	×	
07/3 完了	○	
07/3 完了	○	データ収集を継続して実施する☑
07/3 運用中	○	
07/3 完了	○	データ収集を継続して実施する☑
07/3 運用中	○	
07/3 達成率50%	×	手順書に順じてデータ収集を行ってきたが工場立上げ段階でのデータであり電力については3月からスタートしたところとなっている。次年度についてもデータ収集を確実にとった上で2008年より定量化した目標値に対して取り組みを開始することとする☑
07/3 達成率30%	×	
07/3 完了	○	
07/3 開始	○	
07/3 継続中	○	継続的にデータが収集できていることから、2007年から本格的に購入率を設定(金額)して取組むこととする☑
07/3 継続中	○	
07/3 完了	○	
07/3 60%未達	×	代替方法を検討してきたが、良い方法が見つからないため継続して検討していく。☑
07/3 把握	○	
07/3 未達	×	
07/3 完了	○	
06/11 手順6件完了	○	2007年度は製造グループ員が増員されるので、点検箇所についての割振りの変更となる。できる限り応援体制をとっていく事から、一部継続とする☑
06/11 点検開始	○	
06/10 完了	○	継続して次年度も実施する☑
07/3 工程管理継続中	○	
07/3 継続中	○	省エネ・省資源、グリーン購入に関しては管理部門を中心に行う方向で次年度は協力体制のみとする☑
07/3 全体的に未達	×	
07/3 把握 継続中	○	
06/12 完了	○	本格的に各部門に委員が選出され、次年度よりよりよい取組みを開始できると思われる。事務局的な役割もこなしながら目的・目標・実施計画が実施され、目標値を達成できるよう支援していく。
07/3 未達	×	
07/3 未達	×	

●公害防止の取組み

■緊急備品の設置と漏洩処置訓練

漏洩事故による水質汚濁防止のため、工場内の各所に緊急備品を設置しています。また、緊急事態に備え、訓練を実施し、対応手順の有効性の確認をしています。



■二重側溝と排水処理設備

二重側溝と排水処理設備により、雨水、生活排水による水質汚濁防止を図っています。



●環境負荷の監視

本社、堺SC工場、九州支社共に、工場からの排水がないため特定工場ではありませんが、生活排水を放流しております。そのため、放流水を第三者機関で分析し、すべて基準をクリアしています。

■放流水分析（2006年度平均値）

		基準値	本社	堺SC工場	九州工場	
			結果	結果	基準値	結果
PH	-	5.8~8.6	7.4	7.2	5.8~8.6	7.8
SS	mg/L	25以下	7.5	<5	200以下	0.8
COD	mg/L	25以下	6.5	12	160以下	2.9
BOD	mg/L	25以下	6.0	11	160以下	1.4
大腸菌群数	個/mg	3000以下	1500	-	3000以下	183
DO	mg/L	-	-	-	-	7.6
n-ヘキササン抽出物質	mg/L	5以下	5未満	-	5以下	<1
全窒素	mg/L	30以下	2.45	17	120以下	1.99
全リン	mg/L	2以下	0.15	1.8	16以下	0.05
砒素	mg/L	-	-	-	0.1以下	<0.005
亜鉛	mg/L	-	-	-	5以下	0.02
銅	mg/L	-	-	-	3以下	<0.05
カドミウム	mg/L	-	-	-	0.1以下	<0.001
鉛	mg/L	-	-	-	0.1以下	<0.01

■脱臭設備と地域環境パトロール

脱臭設備により、臭気の拡散を防ぐとともに、地域環境パトロールにより監視しています。



・大阪本社のパトロール範囲(A~Cの3地点)



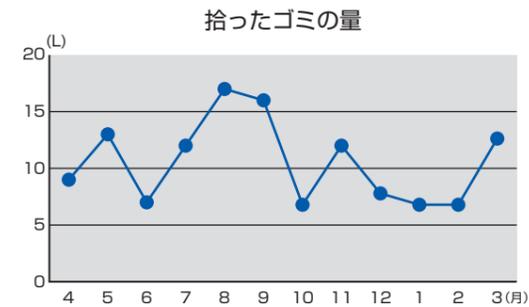
・九州支社のパトロール範囲(A~Dの4地点)



●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接しております。そのため釣り人などの一般の人も立ち入りますので、ゴミのポイ捨てが多く、周辺美化のため毎日ゴミを回収しています。



■堺SC工場

堺SC工場では、毎週火曜日朝礼終了後の約30分を一齐清掃の時間に充てています。その時に応じて、室内の清掃、植栽の草取り、通路清掃、プラント床の水洗い等を行いお客さま（見学者）に不愉快な思いをさせないよう、全員で取組んでいます。隣接する共生の森には、虫や絶滅危惧種の野鳥の生息も確認されており、「多様な生物の生育の場であるとともに、環境学習の場になっています。なお、周辺環境（道路を含む）に関しましては、大阪府産廃公社による毎日の水撒き、清掃が実施されていますので綺麗な状態で保たれています。

■九州支社



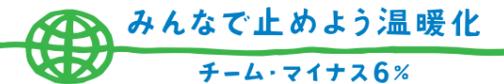
工場下の国道沿いの清掃活動を月に1回、8年間継続して行い環境美化に努めています。



1月は、小学生、地区の方と合同で少し範囲を広げて行いましたので、多量のゴミを拾いました。

●チームマイナス6%

当社は、チームマイナス6%に参加し、CO₂削減のための6つのアクションプランを実施しています。また、家庭でも実施するように呼びかけています。



〈6つのアクションプラン〉



●冷房は28℃、暖房は20℃に設定



●蛇口をこまめに閉める



●デジタコによる管理、エコドライブの推進



●グリーン製品の購入



●休み時間の消灯、こまめな消灯



●エコバックの使用

●ボランティア活動



当社は、清掃活動や森林づくりボランティアへの参加を積極的に行い、地球環境の保全に微力ながら貢献しています。

○環境会計

環境保全コスト		
分類	主な取組の内容	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制御する為の環境保全コスト(事業エリア内コスト) 内訳 ①公害防止コスト ②地球環境保全コスト ③資源環境コスト	○公害防止設備の維持管理のためのコスト☒ ○自社廃棄物(再生残渣・ドラム缶等の容器類)の処理・処分の為のコスト	12,933,588 66,124,908
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制御する為のコスト(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☒	54,251,762
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☒	98,571,525
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	5,413,546
6) 環境負傷に対するコスト		
合計		237,295,329

項目	内容等	金額(円)
当該機関の投資額の金額	廃棄物有効利用のための実証試験設備	3,990,703 内国庫補助金 0
当該機関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	111,414,697

環境保全効果					
効果の内容	2004年度				経済効果(千円)
	2004年度	2005年度	2006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(石炭換算:t)	65,478	62,238	62,138	-0.16	558,505
○廃棄物最終処分場の延命(t)	25,386	22,724	25,311	11.38	632,775
合計					1,191,280

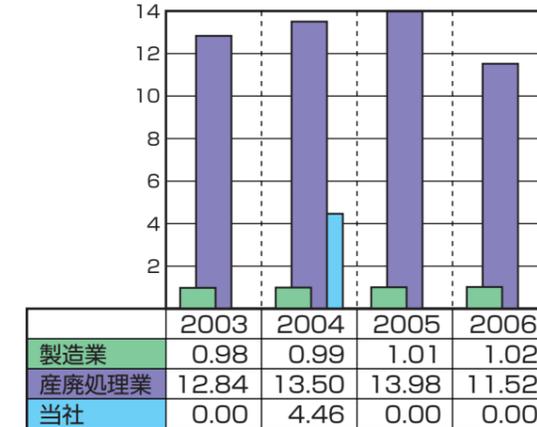
算出根拠☒
○化石燃料の削減☒
本社と支社でのRFの製造量をカロリー換算して総カロリー量を算出し、石炭(無煙炭)の平均カロリーで割って石炭の量としました。その量に石炭の単価を乗じて経済効果の金額としました。☒
カロリー換算値 本社RF:5,000kcal/kg 支社RF:4,000kcal/kg 石炭:6,500kcal/kg
石炭単価:8988.14円/t (2007年1~3月の平均価格) ☒
○廃棄物最終処分場の延命☒
当社に持ち込まれた廃棄物のうち、廃油、廃酸、廃アルカリ以外の物を管理型埋立処分した場合の金額を経済効果として算出しました。☒
管理型埋立処分料金:25,000円/t

○当社の安全衛生管理

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、人間尊重の理念の基、「安全第一」と「快適な職場環境」を安全衛生活動の基本理念とする。

●度数率による災害発生分析



2006年度の休業災害以上の発生は0件でしたので、災害発生度数率は、0.00でした。

製造業の災害度数率がほぼ1であるのに対して、産業廃棄物処理業は11~14と高い値になっています。当社は、徹底した安全管理により、低い値を維持しています。

※災害度数率

のべ労働時間を100万時間に換算した時の労働災害による死傷者数によって、災害発生の頻度を表す指針。

2004年度に発生した1件の休業災害は、のべ労働時間を100万時間に換算することによって、4.46という度数率になりました。

●連続無災害記録(休業災害無発生記録)

本社:10,000時間達成(2006年2月27日)
九州支社:1,000日達成(2007年6月19日)



本社にて、連続無災害記録10,000時間達成を記念して植樹したシャクナゲが満開になりました。

●防災訓練

本社(毎年1月)、堺SC(毎年3月)、九州支社(毎年11月)、それぞれ防災訓練を行っています。地震発生や火災発生シナリオを用意し、初期消火訓練、避難訓練、通報訓練などを行います。同時に消火活動に用いた消火液や水、倒壊した設備からの漏洩物を周辺環境に拡散させない処置の訓練を行うなど、安全面と環境面に配慮した濃い内容の訓練を行っています。



●安全衛生会計

2006年度は、安全作業を担保する方策として、各種資格を取得するため受験及び講習に重点を置き、取得に関する経費を従来より多く予算化し、実行しました。

安全衛生活動コスト	
分類と取組み	費用額(円)
1) 保護具類に対するコスト 保護具類の購入	4,418,431
2) 産業医に対するコスト 職場巡視、有所見者への指導	421,200
3) 安全衛生関係教育のコスト 資格取得及び講習	1,791,427
4) 安全衛生設備関係のコスト 安全面での設備改善等	1,283,715
5) 作業環境測定に対するコスト 作業環境測定の費用	2,052,100
6) 健康診断に対するコスト 健康診断及び特殊健康診断	1,796,370
7) 安全・衛生標語に対するコスト 安全標語等の表彰など	431,000
合計	12,194,243

●本社 2006年度安全衛生活動 総括

【基本方針】

2005年度は、2月25日に連続無災害記録10,000時間(工場作業時間)を達成し、新たに15,000時間の目標を設定して安全衛生活動を推進した結果、休業災害はゼロを達成したものの、不休業災害及び赤チン災害は各1件発生した。

以上より、災害事例の大部分は安全に対する意識が低下し、ケアレスミス(確認不足)が考えられることから、管理監督者及び安全委員は安全に対する指導を強化すると共に、安全な職場作りを推進する。

2006年度基本方針は「安全のルール順守とリスクの低減を図り、労働災害・交通事故ゼロを継続」として活動する。

	重点実施事項	実施内容	具体的行動
安全	1. 安全衛生教育の推進	1)ビデオによる安全教育	※安全第一の職場を確保し、ビデオ教育で安全のポイントを確認し安全作業を担保する:6回/年
		2)外部教育機関による教育の推進	※業務に必要な資格取得に関し勉強を通して、安全作業の重要性を認識する:6回/年
		3)社内教育の充実	※安全操作対応の製造方法の勉強会を開催しスキル向上を図る
	2. 安全のルール順守	1)作業手順書類の整備	※実作業に合致した作業手順書を作成・改訂・見直しをする
		2)作業手順書類による安全教育	※作業手順書を教材として安全作業の順守を教育する
	3. 交通事故の防止	1)交通危険予知シートによる安全運転教育	※車両運転時の危険予知運転のスキル向上を図る(ETC使用時の危険予知含む):4回/年
2)シートベルト着用・携帯電話の使用禁止		※車両運転時はシートベルト着用、携帯電話の使用禁止で防御運転をする	
安全衛生	4. 労働安全衛生マネジメントシステムの推進	1)危険有害要因の洗い出し	※機械・設備・環境の洗い出し
		2)リスク低減対策の検討	※対策実施項目の選定、実施
安全衛生行事	5. 安全衛生行事の実施	1)経営者パトロールの社員の参加	※安全衛生の意識を更に向上するため製造部及び間接部門も参加する
		2)安全意識高揚のため標語の募集	※標語を募集することにより、安全衛生に対する意識高揚を図る
		3)年間行事への積極的な参加	※安全週間・衛生週間行事への積極参加で安全衛生の重要性を認識させる
総括	安全衛生活動の実績は目標に対し未達の項目は有るが、ほぼ計画通り実施でき、労働災害については休業災害・不休業災害は0件で、赤チン災害は1件(車両のポンプ修理中ブリーがいきなり外れ顔に当たり唇を切った。)であった。労働災害の可能性のある事例(①外部作業で熱中症になりかけた。②ダンパー清掃時に吸引缶の選定間違いで気分が悪くなった。③外部作業で縄梯子を降りる時足を滑らせ落下し後頭部背中を強打する。)が3件発生した。以上のように、一歩間違えば大きな災害に至る事例が発生し、労働災害発生防止は各人が作業ルールの順守、作業前のKY、指差呼称、ヒヤリハット摘出等の活動で安全作業を担保する事が重要である。		

■呼気アルコールチェッカーの導入



道路交通法の順守を徹底し、会社の管理責任を図り酒気帯び運転による交通事故の防止を図るため、呼気アルコールチェッカーを導入して、アルコール濃度を測定し運行管理を行なっています。

■熱中症対策



6月～9月の熱中症の発生しやすい時期に、現場作業の製造G・運輸G・環境安全G等に、スポーツドリンクを配布して熱中症予防を行っています。

■切創防止用ケブラー製手袋の導入



ガロン缶等に入った廃棄物で、出難いものは缶を切って作業を行ないますが、切口で手の切創事故が懸念されますので、切創防止用のケブラー製手袋を導入しました。

【目標】

1. 休業災害と重大交通事故0件の達成
2. ルール順守と危険要因を排除し安全な職場作り

活動実績	評価	今後の課題
年間計画通りに実施済み/5月、7月、9月、11月、1月、3月	○	次年度も継続して実施
危険物乙4:8名/甲種防火管理者:1名/職長教育:7名/第1種衛生管理者:1名/有機溶剤作業主任者:1名/特定化学物質作業主任者:1名/大型特殊自動車免許:2名/大型自動車免許:1名/EMS内部監査員レベルアップセミナー:1名	○	2006年度の資格取得は経費的に100万円を超える額で概ね充足したが、酸欠及び有機溶剤資格について予約ミスで、取得遅れが発生したため来年度に繰越し資格取得を図る
年間計画に対し若干の修正はあったが計画回数6回実施済み 5月、7月、10月、11月、12月、1月	○	安全操作対応の製造方法の勉強会は当初の目的は達成できたが、今後の新人に対する伝達教育を図らなければならない
作業手順書の作成・改訂・見直し件数 52件	△	作業手順書の作成・改訂・見直しが部署によって件数にバラツキがあるため、部署長及び安全委員が中心となって目標の件数を達成していく
作業手順書の教育件数 34件	△	作成・改訂・見直しされた件数に対し教育件数が少ないため、教育時間を設定し部署長及び安全委員が中心となってグループ員全員が安全作業の周知を図る
実施計画通り実施済み/6月、9月、12月、3月	○	防御運転が身に付くので次年度も継続して実施
全部シートベルト着用、携帯電話の使用禁止が定着した	○	次年度からは報告書で確認していく
①汚泥槽廃棄物投入作業 ②ドラムサンプリング作業 ③製品積み込み作業	○	その他の作業について洗い出しを行なう
①汚泥槽への転落防止柵の設置 ②汚泥槽のアース線をアースリールに変更設置 ③7番シャッター下の溝蓋脱落防止改善 ④切創防止ケブラー製手袋の配布	○	不安全箇所の潜在要因を顕在化し、設備改善等を実施していく また、製造Gに伝達教育を実施する
毎月、社員が1～2名パトロールに参加 指摘件数 経営層:95件 社員:79件	○	社員の不具合箇所などの見極め及び安全衛生の意識向上が図れ、今後は改善提案のヒントに繋げる
標語の応募件数 6月:安全標語75件/9月:衛生標語93件	○	次年度も継続して実施
7/6岸和田安全衛生大会参加(3名) 岸和田労働基準協会、火災予防協会等の会議への出席	○	次年度も継続して実施
また、車両による事故については、人身事故(相手側負傷:ムチ打ち症)1件、軽微な接触事故等27件が発生し、不注意(ケアレスミス)による接触事故が多く、車両の発車時及び徐行時が大半を占める。車両の運転は一歩間違えば大事に至る事を常に念頭に置き、だろう運転を避け目視で確実に確認する事が重要である。連続無災害記録は、2001年11月9日に休業災害(4日以上)が発生して以来、2006年度末現在で無災害日数1,968日、工場作業時間12,488時間になり5年4カ月余り継続中、新たな目標である15,000時間(2008年3月)に向けて安全活動のスキル向上を図り、災害を発生させない安全な職場作りをしていきたい。以上より2007年度の基本方針は「安全のルール順守によるリスクの低減を図り、連続無災害記録15,000時間への挑戦」とする。		

■タイヤ講習会



運輸グループでは、プリチストーンタイヤから講師を招き「タイヤの正しい使用と管理」の講習会を開催し、タイヤ点検の重要性を再認識し車両の日常点検に活かし、安全に運行できるようにしています。

■トレーラー運転講習



トレーラーによる出荷・引取り業務に関して、新人の運転技能向上を図るためベテランドライバーが講師となり、運転講習会を開催しました。

■チェーン装着講習



冬の北陸方面の引取りに備え新人ドライバーへの雪路の対処方法として、タイヤチェーンの装着脱着・雪路走行の注意点などを習得するため講習会を開催しました。

●九州支社 2006年度安全衛生活動 総括

- 【スローガン】 決められたルールを守り守らせ、安全に強い人づくり・職場づくり
 【基本的な考え方】 決められたルールを意識し、安全作業をするための仕組みづくり
 管理者の強い指導により、労働災害・交通事故“ゼロ”に挑戦する

	重点活動項目	総括
安全	1. 安全ルールの順守 1-1. 毎月重点目標を決め、PDCA手法を用いた活動を行う 1-2. 作業標準書の作成、及び見直しを行う 1-3. 指差呼称の実践 1-4. 全社安全の日活動	完全無災害の目標は7月に1件の不慮災害、1月に交通物損事故が発生し達成出来なかった。2件とも、社外での災害・事故であった。このため社外作業に対するパトロールを4回実施した結果、安全意識に対する向上が図れた。 1-1. 支社の安全活動の柱である、PDCA活動は各グループ共、自作業に合った項目で活動を展開、PDCAを回しその月の反省から、翌月の活動項目を決めたり、時季に応じた項目で活動をした。特に、製造Grは作業面における安全確保や運輸Grでは漏洩防止が確実に実行出来た。 1-2. 作業標準書作成では、新たに持ち込まれた廃棄物の処理方法や、新たな排出事業所での業務等が作成され標準書の大切さが認識されている。又、見直しの結果38件が実作業に合うように改正された。
	2. HKAによる危険要因の排除 2-1. HKA摘出カードの提出 2-2. フォロー会議の開催	HKAによる危険要因の排除活動では、摘出カードは693件と全員月1件、提出しているが、同じようなヒヤリが続く時がある。例えばホースが暴れてヒヤリとした事例は多くあり、グループ内や他のヒヤリが活かされていない。事前に固縛するようになっているが守れていない証拠でもある。HKAの目
	3. 5Sの徹底 3-1. 工場一斉清掃 3-2. 国道502号線清掃	5Sについては、ドラムヤードは、製造グループも重点的に5Sを行っているが、6・7月続けて一斉5Sを実施し、以前より良くなってきた。11月のA棟内ではジェットを使い壁・床面を掃除し、予想以上に効果があったので、
衛生	4. 健康管理 4-1. 定期健康診断・特殊健康診断の実施とフォロー 4-2. 快適職場作りの推進 4-3. 健康スポーツ大会	定期健康診断・特殊健康診断の実施とフォローでは、健診結果の有所見者は71.7%と昨年より4.3%下がっている。血糖と血中脂質は改善されているが、死の四重奏と言われている体重と血圧が僅かではあるが増加している。更に健康管理に努める必要がある。 特殊健康診断は、運輸での深夜業及び製造の有機溶剤の他に、製造Grに対
防災	5. 自主防災体制の強化 5-1. 防災訓練の実施 5-2. リメンバ「7.28」	全国行事に合わせてパトロールを実施。5月の危険物・有機溶剤及び9月1日「防災の日」に支社長と消火器の点検を実施し不備な箇所は是正した。
交通	6. 交通事故防止 6-1. 車輛点検の実施 6-2. 交通ルールを守る	1月にお客様構内において、他社の車輛を移動させる時操作を誤り他の停止していた車輛に接触させる物損が発生した。今後他社の車は運転しないよう支社として取り決めた。車輛事故防止の活動は運輸グループに目が向き、パトロール者が車輛に同乗し、「プロドライバー安全技能チェックリスト」
教育	7. スキル向上教育の実践 7-1. 支社長と各グループ員による安全懇談会の実施 7-2. 若手安全研修 7-3. ビデオ教育 7-4. 安全委員研修	支社長との安全懇談会では、毎月グループごとにリーダー以下を対象として、支社長から安全や業務に関する思いを聞き、又要望や意見交換を行なった。運輸・工事グループは業務の性格上、計画通り参加することが難しかったが要望から改善されたケースもあり有意義であった。 若手層安全研修では、5月から13名を対象に実施。安衛法、ヒューマンエラー、基礎4ラウンドKY法について勉強した。後半は「設備保全」「電気」に

【安全活動実績】

1-1. PDCA活動実績

管 理	交通事故防止(4-6・11-12・1月)、熱中症(7-8月)、危険予知と指差呼称(9-10月)、工事(2-3月)
製 造	週1回持ち場の4S(4月)、フォーク基本操作(5-9月)、残渣ドラムの置き方(10-12月)、搬入物(1-3月)
運 輸	交通事故防止(4・2-3月)、漏洩防止(5-9・11-1月)、指差呼称(10月)
津久見	交通事故防止(4月)、定修時の事故防止(5-6・8-9月)、相互注意(7・10-11・3月)、年末年始(12-2月)
営 業	机上4S(4-5月)、交通事故防止(6-3月)、工事現場(1-3月)
工 事	保護具(4月)、巻込まれ(5・1月)、定修(6月)、熱中症(7-8月)、洗浄(9-10月)、運転(11-12月)、保護具の着脱(2-3月)

1-2. 作業標準書の見直し改訂、制定の実績 計画/実績(件)

	合計	管理	製造	運輸	津久見	営業	工事
見直し	473/469	237/237	93/88	73/73	31/31	17/18	22/22
改訂	43	15	25	1	0	2	0
制定	47/52	25/32	10/10	4/4	2/0	4/4	2/2

2. HKAによる危険要因の排除

HKAカード提出状況

H:ヒヤリ	488件(70.4%)
K:気がかり	139件(20.1%)
A:赤ミソ	66件(9.5%)

3. 5Sの実績

4.10月	A棟西側	11月	A棟内仮置き場
5.9.2月	工場棟周辺	12月	年末大掃除
6.7.3月	ドラムエリア	1月	TK-1周辺
8月	B棟備品倉庫		

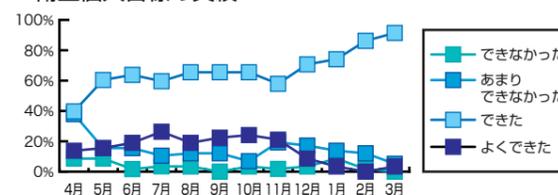
- 【目標】
 (安全) 完全無災害の達成
 (衛生) 衛生・健康意識の向上
 (防災) 事故・ヒヤリ「ゼロ」の達成

総括	来期への課題
1-3. 指差呼称については意識は確実に挙がっているものの実行率は約70%程度である。この要因は、一部にまだ「恥ずかしい」と言う気持ちがあると考えられる。 1-4. 全社安全の日のパトロールは、普段現場をパトロールする機会が少ない人(若手層・女子社員)を対象に指導員とパトロール実施、全体集会で内容及び感想を報告させ意識の向上になった。 工場棟内及び周辺のパトロールでは、指摘箇所を写真に撮り、分かりやすくするとともに、是正結果も写真で確認し安全衛生会議で報告し、以前より是正が確実にこなされてきているが、一部は正が数ヶ月遅れたものもあった。 的は、提出することではなく、同じヒヤリを繰り返さないようにするとともに、リスクの低減を図ることを目的としていることを徹底する。 1月にTK-1(SC-1)周辺、又、3月にはドラムヤード内のジェット洗浄を実施した。今後も、汚れのひどい箇所は、ジェット洗浄を行なう。 して「五酸化バナジウム」についても実施するようにした。これは排出元から含有量が基準の1%を越えたとの連絡が入ったためである。また、工事グループでは、アスベスト工事の為、じん肺健診も実施した。新規に行なった特殊検診結果では有所見者はいなかった。 11月には火災予防訓練を実施し、若手層に泡消火設備運転実施訓練を行なった。 を使いチェックしているが、まだまだ支社として社外現場作業実態の把握不足やルール化の不備が挙げられる。 ついて勉強した。このような社員の研修は重要であり今後はきちんと体系的な教育システムをつくり継続していかなければならない。	1. 支社としての安全活動のベースは「PDCA手法を用いた活動」と「HKAによる危険要因の排除」活動であり成果は上がって来ているが、指差呼称は行動前の安全に対する意識のレベルアップに繋がるので、実施率を現状の70%からさらに上げる必要がある。 2. HKA摘出カードは、災害要因の撲滅のため毎月一人1件提出しているがマンネリ化傾向にある。この要因は「提出することが目的」になっていると感じる。摘出された内容を全員が共有し、同じヒヤリを繰り返さない為、又、改善対策を確実に実施するためにもリスク評価をする必要がある。 3. パトロールに対する内容の周知徹底は写真を取り入れ分かり易くなり、是正も早く行なわれるようになったが、予算・技術的・操業タイミング等で一部遅れることもあり、これらの指摘に対する対策の促進と忘れ防止のために様式(1件一葉)を変更し改善する必要がある。 4. 安全衛生管理規程についてはマネジメントシステムに関する指針に合った内容に再編成する。 5. 資格等について法対応の不備がないか見直しをする。例えば、就業指名や作業主任者の必要性和指名のように書類として完備していない部分もあるので整理する必要がある。 1. 快適職場づくりとして、ドラムヤード等の改善を実施してきたが、更にドラムヤードの改善をするともに、分煙対策及び喫煙者の環境対策を行なう必要がある。 2. 個人衛生目標等で意識は向上しているが健康増進のため、軽スポーツの普及を図る必要がある。 1. 平日の地震及び火災予防としての訓練を実施してきているが、休日を想定した訓練も必要である。 1. 業務及び出退勤時の事故・ヒヤリが多いことから、一人交通KY活動を取り入れた活動も必要である。

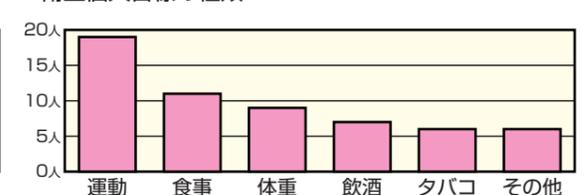
【衛生活動実績】

4. 健康管理

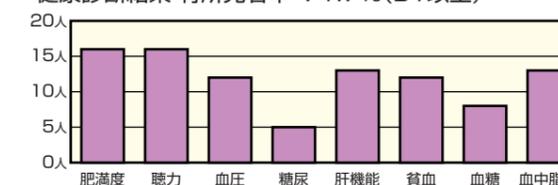
● 衛生個人目標の実績



● 衛生個人目標の種類



● 健康診断結果 有所見者率: 71.7%(B1以上)



●堺SC工場 2006年度安全衛生活動 総括

操業に向けて4月新たな体制でスタートをきったものの、活動を始めたのは引継ぎ等のために、1ヶ月間は何も進まないまま経過してしまっただけ。ようやく5月中旬以降、年度計画策定、月次委員会を開催することができた。人員が少ないこともあり、全員参加型の委員会及び安全の日(月初)を中心に毎月の活動を展開した。結果それなりの成果はあったものの明確な目標設定がなされていなかったため中身が薄い活動に陥った感があったが、EMSとの連動を開始した10月後半より本格的な活動ができたと感じている。又、立上げ時期としては休業災害もなく、安全に対する高い意識を持って終えることができたが、課題を残した創業1年目となったと感じている。

※基本的な考え方

安全作業を行うために自分たちで決めたルール、目標値に対していかに活動を進めていくかが問われる年度となった。事業所管理者の強い信念の基、労働災害・交通事故・トラブルの未然防止等の取り組みを踏まえて、個人個人が今一度、安全衛生活動の原点に帰って"ゼロ"に挑戦する1年とする。

※分断から連携へ

安全衛生・EMS・部門目標が相互関係を持ち、一つの目標が完遂することで三つ巴で完了する目標設定を基本に構成することを心がけて計画を作成している。このことにより、活動の進捗が見える形となり、目で見える管理の推進が具現される。

	重点実施事項	実施内容	具体的行動
安全	安全衛生活動を確実に 行い管理体制を確立する ため、指示、KYを確 実に実施する	指示書、届出書の作成 指示書、届出書による作業指示 作業前KYの実施 不安全行動への注意喚起 終了後の夕礼	・作業指示書による作業員の行動明確化、適切な保護 具の着用 ・作業における危険防止措置の把握、事故トラブル等 の防止 ・危険箇所の発見・改善 ・安全衛生委員会、グループミーティングの充実 ・情報の共有化
教育	着実な安全教育を実施 し、スキルアップを図 るとともに、計画され た教育17件を達成する	教育計画を立案する 教育計画を精査する 教育計画を実行 実施内容を精査 精査内容を次年度計画に反映	・内部教育によるスキルアップ ・外部教育(講習・資格)によるスキルアップ ・部内安全衛生研修会の実施(部内安全衛生会議と同 時に開催) ・教育計画の実行及び教育内容の蓄積
標準	作業効率を上げるため にわかりやすい手順書 を作成し、人的災害0件 を達成する	必要とされる作業を洗い出す 作業に応じた手順書を作成する 作成された手順書を精査する 手順書に順じて業務を遂行する 手順書を見直す	・プラント運転における手順書の作成 ・設備管理における手順書の作成 ・化学物質取扱作業標準の作成、他管理規程類の作成 ・各行動計画を制度として確立
安全	事故トラブル等を未然 に防止するために監視(保 安)体制を強化し、重大 事故0件を達成する	作業に応じた監視体制を洗い出す 記録(チェックシート)を作る 点検・検査を行い記録をとる 漏れを発見した場合は修正する 記録表、チェックリストを見直す	・点検箇所にも漏れがないかチェックする ・日常点検、定期点検を行う ・メンテナンス時のパトロールを強化
改善	リスクを最小化するた めにリスクアセスメン トを実施し、改善件数5 件を達成する	運転時のトラブルをリスト化する リスクマトリックスで評価する 改善案を部門で検討する 検討結果を基に改善提案をする 問題発生時毎に評価、検討する	・部内安全衛生会議による問題点抽出 ・リスクマトリックスで検証 ・危険箇所発見時に改善案の検討材料として議論
緊急	緊急時の対処のため に非常時の処置方法を3 件確立する	想定される非常事態を抽出する 抽出された非常事態の対処方法を検討 する 検討した結果をマニュアル化する マニュアルの試験を行う マニュアルの見直し、改訂を行う	・作業指示書による作業員の行動明確化、適切な保護 具の着用 ・作業における危険防止措置の把握、事故トラブル等 の防止 ・標準化委員会にてトラブルに応じた見直しを実施
衛生	定期的な健康診断と個人 健康管理、作業環境 測定を行い、快適な職 場環境を形成する	健康診断を定期的実施する 健康診断を全員が受診する 有所見者を減らす 設定して目標をクリアする	・個人衛生目標の達成 ・体調不良によるヒューマンエラーの低減 ・悪臭(臭気)の発生抑制と対策
その他	その他	空調設定適正運用 事業部のEMS体制を整備	・分析機器の管理上、他の室内と異なった管理が必要。 冬期:21℃以上 夏期:28℃以下が望ましい。 (他は20℃、28℃設定) ・安全衛生とEMSを整合させる労働安全衛生マネジ メントの活用

《事業部基本方針》

目で見える管理の推進による償却前経常利益黒字化
目で見える管理の推進によるわかりやすい工場運営
システムの確立
目で見える管理の推進によるリスク最小化

《事業部安全衛生管理方針》

目で見える安全管理で完全無災害を達成
目で見えるセーフティアセスメントの継続で、設備
事故・トラブルを低減
目で見える職場環境の快適化と心身の健康促進

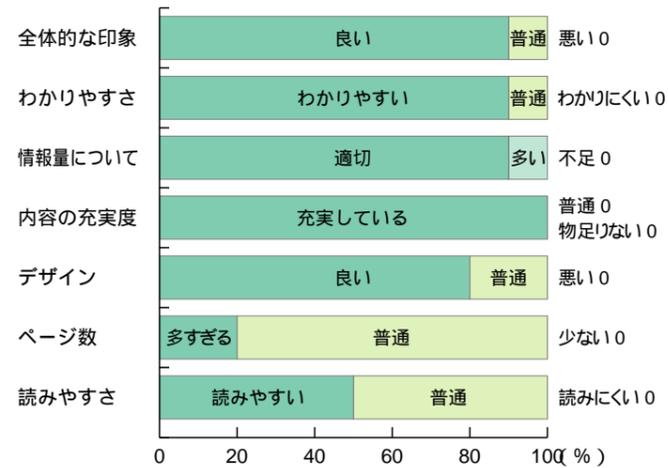
※目標

(安全)完全無災害の達成
(衛生)衛生・健康意識の向上
(防災)事故「ゼロ」の達成
(交通)交通事故・重大違反「ゼロ」の達成

四半期の活動実績と今後の課題
<p>【総括】計画に沿った活動を展開し、無災害記録を更新中である。6月末現在(2006年11月より242日間)</p> <p>(1)目で見える管理の推進を図るため、各部門の行動計画、会議等の議事録をボードに貼付し、毎日確認できるよう事務室、休憩室に配置していつでも確認できる体制を確立した。</p> <p>(2)各部門における重点項目については、毎月SC-TQM会議に結果報告を提出し、進捗状況を部門長が報告する体制となり、目標値に対する月毎の達成度が明確に記載するフォーマットを使用している。</p> <p>(3)安全衛生委員会の充実を図るため、今年度より「製造・エンジニアリンググループ」「研究開発グループ」「管理・環境安全・経営管理グループ」の3グループを編成し、業務の内容との整合を図った。</p> <p>※年度計画の周知 (1)5月度安全衛生委員会は全員参加で開催し、年度計画の周知及び委員会組織、部門目標設定について周知した。</p> <p>※点検・検査 (1)製造グループにおいては、稼働開始前点検及び各設備のカルテ化を推進し、部品交換等の頻度、金枝まで記録している。 (2)環境安全グループでは、プラントに付帯する危険物施設及び貯水設備、防火設備、給水設備、浄化設備等の点検・管理を実施している。 (3)研究開発グループでは、分析機器等について点検・管理を実施している。</p> <p>※パトロール (1)安全パトロール 点検表に沿って始業前点検を実施。(併行してタンク貯蔵量、電力使用量、工業用水使用量を確認) (2)経営者パトロール 経営者がチェックし実施状況を写真に撮り、社内メールで通知。担当部署で是正し環境安全が確認を行っている。 (3)周辺地域パトロール 毎週1回、エコタウン周辺道路に定点を定めて、臭気の状態を巡視。</p> <p>※危険箇所・設備異常の発見・改善状況 (1)特にプラント運転に携わる製造・エンジニアリンググループが多くの取り組みを行っている。消防署に製造所として申請し許可を頂いている関係上、細かな変更についても届出が必要となっているため、部門間の連携が重要課題となっている。 (2)重大なトラブル時におけるセーフティアセスメント(リスクマトリックス手法による改善検討)は、四半期においては発生していない。</p> <p>※規程及び標準書 (1)規程標準化委員会を中心に年間作成スケジュールに沿って作成・承認・運用・見直しを進めている。</p> <p>※教育 (1)社内外において実施する研修等への積極的に取り組みを実施している。(5月:フォークリフト技能講習1名、6月危険物安全研修2名) (2)参加者には、内容及び感想を報告してもらい、意識の向上に役立っている。</p> <p>※衛生 (1)4月有機溶剤等特殊健康診断を実施(対象者全員受診し、問題なし。肝機能の有所見者2名)となっている。 (2)個人健康促進目標設定は全員設定した。(3ヶ月経過時点での成果はあまり期待していないが、継続して取り組む姿勢が見えてきている。)</p> <p>【今後の課題】 ※今後、製造プラント稼働日のデータ等が有効に活用されるよう紙ベースから電子データベース化を進める。 ※快適職場作りの推進。特に休憩室内の分煙化対策をどう進めるか課題といえる。 ※勤務時間が不規則となり、体調管理が難しい状況が続いているため、次回の定期健診において有所見者の増加が懸念される。 ※垂流界水処理等における緊急時想定が非常に困難であり訓練要領書が現状に合致していないため、修正が必要。</p>

REMATEC 2006 読者アンケートのまとめ

1 「REMATEC 2006」についての評価をお聞かせください。



デザインについて

環境のイメージから表紙は緑色系が適切なような気がします。

コメント

有機塩素化合物を亜臨界処理はすばらしいと思いますが、一般には有機塩素系溶剤が我々の生活においてどのような用途に利用されているのか平易に説明して欲しかった。例えば、等で使用されている。

産廃に関する知識の習得に非常に役立っています。できたら専門用語に注釈をつけてもらえると理解が深まります。活字が少し小さいサイズの所が多かったので、多少読みづらい所があった。

2 興味があったもの・もっと知りたいものをお聞かせください。

トップメッセージ

経営者の求める企業理念がわかりやすく表現されている。この社会の根本理念であるため。会社理念が理解でき良かったと思います。但し現在流行のBIO FUELよりもすばらしい事業である事をもっとアピールするべきだと思います。社長の事業への取り組み熱意の中から御社の事業の目指すものが強く感じられます。

役員メッセージ

亜臨界水反応を利用した技術開発の意義が明快に記されている。プラント試運転中とのこと。その状況を詳しく教えてください。今懸命に取り組んでおられる亜臨界水プラントへの想い(目的・将来展望)が感じられました。

企業理念・事業ビジョン

私たちが重視しなければいけないこれからの根本課題。情報開示を進める企業は未だ少数。業界全体の取組みを教えてください。御社の目指す事業の内容・方向性が明示されていて良かったです。

お客様とのコミュニケーション

顧客ニーズの吸い上げが具体的である。他の企業が御社をどう評価しているのか興味がありました。

社員とのコミュニケーション

従業員を貴重な経営資源と位置付ける経営者の考え方に賛同できる。個人ひとりひとりの能力を活用する上で、一番大切な問題。

地域・家族・学生とのコミュニケーション

地域と多くのかかわりの実績に好感が持てる。環境問題の重要性を多くの人々に理解させる上で、非常に大切な問題。

金融機関からのご意見

金融機関の意見は と同様に重みがありました。

環境保全活動報告

貴社の更なるご発展を促す要素とてもわかりやすく書いてあった。情報開示は社会の大きな潮流。信頼がおけます。企業利益と環境保全活動が同方向ベクトルになって融合している好例だと存じます。活動成果の年次トレンド(経費、保全管理値等)があれば行政の施設に対して模範になると存じます。

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。

貴社の企業理念にあるように、貴社の強みである技術に磨きをかけて、更なるイノベーション創出を推進していただきたい。

4 全体のご感想をお聞かせください。

活動内容の記載全体が具体的に好感がもてる。

第三者意見



NPO法人環境文明21 代表
株式会社環境文明研究所 所長

加藤 三郎

私が、近畿環境興産(株)の環境報告書(現在は「環境・社会活動報告書」)に意見を述べるようになって、ついに8回目となった。当社は、同じようなレポートを8回出しましたというのではなく、正に、会社の業績とともに進化する報告書を出しており、編集担当者のご苦労と熱意を感じながら、今回もうれしく拝見した。

今回のハイライトはまず第一に、亜臨界水反応のプラントの建設である。亜臨界水反応技術については、過去の報告書においても度々紹介され、私自身も何回かコメントして来たが、実験レベルでの技術がついに実用化され、立派な工場が堺市に昨年12月、開業した。

近畿環境興産は数ある産廃業者の中にあっては、最先端に位置する会社として、長いことその動向が注目されてはいるが、それでも、大企業ではない企業が、このような技術を世界最初の実機として完成させたのは、やはり画期的なことである。お金も掛ったようだし、また最初の試みであるので、初期の運転段階では、様々にご苦労もあったようである。しかし、その苦労はこれまでにない新しい処理・リサイクル技術として、素晴らしい果実をこの会社にもたらすだけでなく、新しい分野の可能性を開発するであろう。

特に地球温暖化対策が叫ばれ、バイオフェューエルに注目が集まり、需要が高まるにつれ、この亜臨界水プラントは大きな果実を当社だけでなく広く産業界にもたらすことが期待できる。自社内技術でもって、このような難関を乗り切った近畿環境興産がその経験をもとに、廃棄物処理とリサイクル分野のコンサル業務を充実させ、研究技術開発をさらに進めるのは、当然と言えば当然であり、今後の活用が期待される。

第二は、双方向コミュニケーションの充実である。前年度のレポートにおいても、それなりの努力はしたが、まだ双方向に至らなかったという反省に

基づいて、双方向コミュニケーションを充実させるために、今回のレポートはかなり力を入れている。つまりお客様、社員、地域、そして家族の各分類のステークホルダーとの間で、双方向コミュニケーションをしたいという思いが紙面からも伝わってくる。

例えば、お客様とのコミュニケーションにおいては、アンケートや現場で寄せられた意見を整理し、一つ一つに答えを出すという紙面構成になっている。社員とのコミュニケーションにしても、社員が関心を持つ人事評価制度の目的なり、実際の運用について、また社員の努力挑戦や、会社への要望なども写真入りで載せ、経営サイドからの回答なども出てくる。地域とのコミュニケーションにおいては、交流会、グランドゴルフ大会、国道清掃、国道沿い花壇管理など工場、事業所が立地する地域に適した交流とコミュニケーションを重ねていることがよく分かる。さらに私が特にうれしいのは、家族とのコミュニケーションである。かわいい子供たちや、愛犬の写真などが一面に踊っており、社員の家族がどのような眼差しでこの会社を見ているかが伝わってくる。

どの会社の報告書でも当該年度の環境パフォーマンスを載せているが、当報告書においても、目標に対して、×が率直に書いてあり、結構×も多い。正直に書いたことを褒めるとともに、ぜひ、この×の数を形の上だけでなく、実質的に減らすことを心掛けてほしい。環境面だけでなく、安全衛生活動面についても同様の報告がなされ、目標に対しての実績の評価が同じようにされている。そちらの方はさすがに、×はほとんどなく、環境安全活動に大いに力を入れていることが読み取れる。

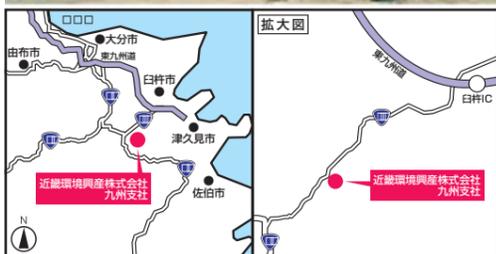
前回も書いたと思うが、私自身は、この報告書が社員による手作りであることを改めて評価したい。多用されている写真などを見ると、プロならば使わない写真が載っている。もっとはっきり言えば、出来の悪い素人写真も載せている。報告書作成専門会社の人が編集すれば絶対に載せないような写真もある。それだけに社員による手作り感と熱のこもった汗と苦労がそのまま伝わってくる。洗練さとか、スマートさはなくとも、会社の、そしてそこに働く社員の真実があり、生の姿が見えてくるという点で、高く評価したい。

企業情報

- **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: 072-438-6434 (代表)
FAX: 072-422-3617
 - **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
- **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** 135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 (RF事業)**
〒596-0015
大阪府岸和田市地蔵浜町11番地の1
TEL: 072-438-6434 / FAX: 072-422-3617



- **九州工場 (RF事業)**
〒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



- **堺SC工場 (SC事業)**
〒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



- **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)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)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**

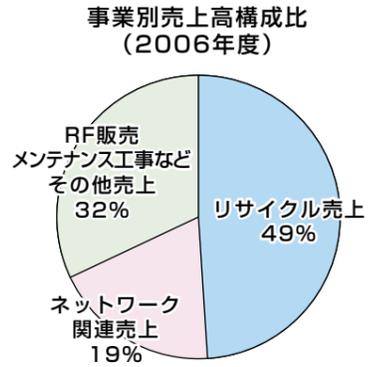
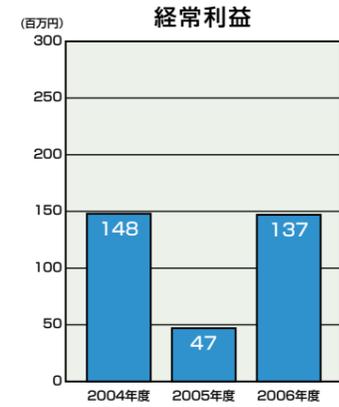
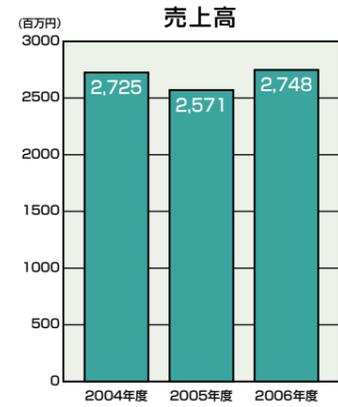
2006年	4月	山口県
	7月	福井県・堺市
	9月	三重県
	11月	大牟田市
	12月	京都府・兵庫県 大阪市・東大阪市 西宮市・福岡市
2007年	1月	香川県
	3月	滋賀県
	4月	愛知県
	5月	姫路市
	10月	奈良市

● **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RFに性状を変更し、現在に至っています。

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
1983年	3月	大阪臨海中間処理工場完成
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
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 製造部(運輸・分析)、環境安全グループ
2000年	7月	九州支社ISO14001取得(製産部)
2002年	11月	資本金1億2200万に増資
2004年	10月	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
2006年	5月	堺SC工場完成
	12月	堺市産業廃棄物処分業及び特別管理産業廃棄物処分業を取得
2007年	3月	堺SC工場 ISO14001認証取得

財務諸表

●財務データ



●損益計算表

(単位:百万円)

	2004年度 (2005年3月31日現在)			2005年度 (2006年3月31日現在)			2006年度 (2007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									
1. 売上高	2,725	100.0	110.4	2,571	100.0	94.4	2,748	100.0	106.9
1.1 リサイクル売上高	1,295	47.5	97.7	1,286	50.0	99.3	1,360	49.5	105.7
2. ネットワーク関連売上高	311	11.4	194.7	436	17.0	140.3	520	18.9	119.3
3. その他売上高	1,119	41.1	116.4	849	33.0	75.9	869	31.6	102.3
2. 売上原価	1,939	71.2	104.7	1,864	72.5	96.1	2,161	78.6	115.9
1. 材料費	293	10.8	86.3	259	10.1	88.3	384	14.0	148.3
2. 労務費	416	15.3	106.0	356	13.8	85.7	363	13.2	101.9
3. 経費他	1,230	45.2	109.9	1,216	47.3	98.8	1,414	51.5	116.3
3. 販売費及び一般管理費	596	21.9	118.2	622	24.2	104.3	663	24.1	106.6
営業利益	190	7.0	170.1	85	3.3	44.6	-75	-	-
営業外損益の部									
4. 営業外収益	22	0.8	310.9	6	0.2	26.4	277	10.1	4774.1
1. 受取利息・配当金	1			2			3		
2. その他	21			3			274		
5. 営業外費用	65	2.3	81.1	44	1.7	67.4	65	2.4	149.2
1. 支払利息	55			35			56		
2. その他	10			9			9		
経常利益	148	0.1	378.3	47	1.8	31.8	137	5.0	291.3
【特別損益の部】									
6. 特別利益	2	0.0	26.9	5	0.2	298.1	0	0.0	5.3
1. その他	2			5			0		
7. 特別損失	20	0.0	837.3	5	0.2	27.1	8	0.3	142.9
1. 機械装置圧縮損	13			0			0		
2. その他	6			5			8		
税引前当期利益	129	0.0	301.1	47	1.8	36	129	4.7	277
1. 法人税及び住民税等	61			30			12		
当期利益	68	0.0	955.0	17	0.7	24.5	117	4.3	698.2

●貸借対照表

(単位:百万円)

	2004年度 (2005年3月31日現在)		2005年度 (2006年3月31日現在)		2006年度 (2007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】						
1. 流動資産						
現金及び預金	82		731		210	
受取手形	15		36		23	
売掛金	381		388		460	
原材料・貯蔵品	10		1		4	
その他	75		84		102	
流動資産合計	563	27.3	1,240	0.0	798	23.5
2. 固定資産						
有形固定資産						
建物・構築物	467		445		693	
機械・装置	479		422		1,138	
車両運搬具	42		24		23	
工具・器具・備品	16		16		16	
土地	47		47		47	
建設仮勘定	1		366			
有形固定資産合計	1,052	51.0	1,320	0.0	1,917	56.6
無形固定資産						
工業所有権	3		2		4	
その他	5		6		5	
無形固定資産合計	8	0.4	8	0.0	8	0.2
投資その他の資産						
投資有価証券	260		289		352	
出資金	6		6		6	
その他	171		265		307	
投資その他の資産合計	437	21.2	561	0.0	665	19.6
繰延資産合計		0.0		0.0		0.0
資産合計	2,061	100.0	3,128	0.1	3,388	100.0
【負債の部】						
1. 流動負債						
買掛金	190		208		307	
1年内返済長期借入金	417		130		130	
未払金	74		60		80	
預り金	4		4		6	
その他	159		138		119	
流動負債合計	843	40.9	540	0.0	642	18.9
2. 固定負債						
長期借入金	879		2,105		1,975	
社債	100		226		398	
固定負債合計	979	47.5	2,331	0.1	2,373	70.0
負債合計	1,821	88.4	2,871	0.1	3,015	89.0
【株主資本の部】						
1. 資本金	122		122		122	
2. 剰余金	118		134		251	
利益準備金	1		1		1	
(その他利益剰余金)	0		134		251	
別途積立金	40		40		30	
圧縮積立金	77		0		220	
繰越利益剰余金	68		94		1	
純資産合計	240	11.6	256	0.0	373	11.0
負債純資産合計	2,061	100.0	3,128	0.1	3,388	100.0

編集後記

皆様のおかげを持ちまして、本年度も「環境・社会活動報告書」を無事発行することができました。

本年度のコンセプトは昨年度の続きと言うこともあり、当社の行っているステークホルダーとの双方向コミュニケーションをうまく表現することに頭を悩ませました。

また、年々増え続けるページ数をいかに抑えるかにも苦労しました。伝えたいことや皆様に知っていただきたいことが多すぎるのです。本誌では伝えきれなかったことは、日々のコミュニケーションで情報発信していきたいと思えます。

最後に、ご意見を頂いた皆様、原稿を書いていただいた作成委員、デザイン、印刷を手がけてくださった皆様、そして何より、この部分にまで目を通して頂いている読者の皆様に感謝を申し上げます。

九州支社 川崎 哲



REMATEC 2007

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。

「REMATEC2007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。

もしよろしければ、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。

内容につきまして、分かりにくい点、説明が不十分な点、

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月下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. 「REMATEC2007」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. 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。

3. 全体のご感想をお聞かせください

4. 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()

5. 次回の報告書の発送を希望されますか。

- はい いいえ

差し支えなければご記入ください

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。