

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



REMATEC 2008

環境・社会活動報告書

近畿環境興産株式会社

REMATEC 2008

環境・社会活動報告書



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

トップメッセージ

21世紀は環境の世紀と言われていますが、近年、特に環境問題が大きくマスコミに取り上げられるようになってきたと感じるのは私だけではないと思います。

昨年よりの原油価格の高騰によるガソリン価格の値上げは私たち一般市民にも大きな影響を与えました。燃費の悪い大型車の販売は低迷し、小型車やハイブリッド車が売れ、また、ヨーロッパでは燃費の良いディーゼル車が半分以上を占めるようになってきたと聞いております。日本においても若者の車離れが始まっていますし、エコ家電や省エネなどのCMを見聞します。この現象は単にガソリンの高騰だけではなく、洞爺湖サミット(※)などによるCO2削減、カーボンオフセット、排出権、バイオディーゼル、バイオエタノール燃料など省資源化や地球温暖化に関するマスコ

ミ報道に加え、世界的規模での金融不安による経済の先行き不透明感の影響も大きいのではと考えます。

弊社のように廃棄物から補助燃料を製造する事業では廃棄物だけではカロリーが足りず廃油を添加してカロリー調整をするのですが、原油の高騰は添加油の値上げに繋がり、経営的には大変苦しい時を迎えております。しかしながら、2006年より取り組んできたステークホルダーの皆様方との双方向コミュニケーションによりお客様や社員の理解と協力を得てすべての業務の見直しと効率化を図り、多くの改善成果を見ることが出来ました。この3年間の取り組みはお客様、地域の皆様、社員、家族や多くのステークホルダーの皆様方から多くのことを学ばせていただき感謝の気持ちでいっぱいです。改めて私たちの事業

2008年11月17日
近畿環境興産株式会社
代表取締役社長

田中正敏



※洞爺湖サミット

2008年7月7日に開催された北海道・洞爺湖でのサミット。今回の洞爺湖サミットでは、G8(日・米・英・仏・独・伊・加・露)のほかに、主要二酸化炭素排出国である国々(中・インド・韓・メキシコ・豪・インドネシア・スペイン・ポーランド・南アフリカ・イラン・ブラジル・ナイジェリア)も招待され、気候変動について、特に「ポスト京都議定書」について話し合われた。

は多くの人達のご支援のおかげだと感じさせられました。今後もコミュニケーションの気持ちを忘れず事業経営に活かしていきたいと考えております。

さて今回の報告書は環境への取り組みを1番に掲載させていただきました。その理由は先に述べましたように地球温暖化の問題が大きく取り上げられ、企業の社会的責任としてこの問題を無視して企業活動は出来ません。弊社も数年前より、アイドリングストップ運動やチームマイナス6%に参画し取り組んでまいりましたが、本年新たに環境先進企業としての地球環境保全の取り組みとしてエコ・ファースト宣言(※)を行い環境省に登録いたしました。また、その一環として大分県が進めている「企業参画の森づくり」の協定に調印し、今後5年間約1ヘクタールの森づくりに取り組み、990本の芽苗を植えました。また、もう一つの取り組みは昨年の挨拶にも書かせていただきました労働安全衛生の確立として、本年4月より労働安全衛生マネジメントシステムを導入して、全社一丸となって「目に見える労働安全衛生活動」を推進し快適な職場環境と災害0職場を目指したいと考えております。会社を支えているのは社員であり、そしてその社員を支えているのは家族であります。今後も企業の礎である安全の確立と人材の育成そして技術開発に積極的に取り組む所存であります。また、産業廃棄物リサイクル事業者として地球天然資源が有限であることを認識し、環境負荷を継続的に改善する活動を通じて積極的に社会に貢献し、ステークホルダーの皆様方の安全と安心が得られるよう頑張りますので、引き続き双方向コミュニケーションを通じ、忌憚のないご意見ご指導を賜れば幸いです。

今回もすべて社員の手作りですので読み苦しい点をご寛容いただきますようお願い申し上げます。



▲大阪工場の経営者パトロール



▲2007年度 全社研修会 社長講評

環境報告書賞受賞



▲表彰状授与



▲環境報告書賞 表彰状

東洋経済新報社とグリーンリポーティングフォーラムが主催する、第11回環境報告書賞において「優良賞」を受賞いたしました。

その講評では、「近畿環境興産は、昨年までは中小企業賞での受賞であったが、コミュニケーションをキーワードにした詳細な環境情報開示は大企業の環境報告書と遜色ないレベルにある」と、ありがたいお言葉を頂きました。

※エコ・ファースト制度について

企業の環境保全に関する行動を更に促進していくため、企業が環境大臣に対し、京都議定書の目標達成に向けた地球温暖化対策など、自らの環境保全に関する取組みを約束する制度のことを指します。

目次

● トップメッセージ	01
● 目次・報告書に関するデータ	03
● 企業理念	04
● 編集方針	06
● 環境への取組み	07
● エコ・ファースト企業として環境省より認定されました	07
● 電子マニフェスト普及に向けた取組み	08
● 循環型社会の形成に向けた取組み	08
● 温暖化防止に向けた取組み	09
● 環境会計	10
● 大阪府バイオディーゼル燃料利用社会実験への参画	11
● 2007年度 環境活動の結果報告	13
● ステークホルダーとのかかわり	19
● お客様とのコミュニケーション	21
● 堺SC工場の工場見学事例	21
● コミュニケーション事例	22
● 社員とのコミュニケーション	23
● 社員へのアンケート	24
● わたしもやっています！エコ活動！！	25
● 地域とのコミュニケーション	27
● 大阪工場・堺SC工場の取組み	27
● 九州工場の取組み	31
● 2008年度 環境・社会活動報告書発刊によせて	34
● 家族とのコミュニケーション	35
● 家族へのアンケート	36
● こんなエコ活動しています！	38
● 安全衛生への取組み	41
● 労働安全衛生マネジメントシステムの構築	41
● 度数率による災害発生分析	42
● 2007年度 労働安全衛生活動の結果報告	43
● 各工場の取組み事例	49
● 安全衛生会計	50
● 事業紹介	51
● リサイクル事業	52
● RF事業(RF製造業務・産業廃棄物収集運搬業務)	52
● SC事業	56
● メンテナンス工事事業	58
● 医療系廃棄物収集運搬事業	58
● 船舶廃油収集運搬・処理事業	58
● コンサルティング事業	59
● 研究開発・技術開発	60
● 企業情報	61
● 財務諸表	63
● 読者アンケートのまとめ	65
● 第三者意見	66
● 編集後記	67

報告書に関するデータ

■記載情報の対象期間

2007年度(2007年4月～2008年3月)
実績データは2007年度ですが、活動内容につきましては、一部2008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、大阪工場、堺SC工場、九州工場、その他の事業所全てを対象としています。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・リポーテ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 大阪工場
管理部 環境安全グループ 村上
Tel 072-438-6434 Fax 072-422-3617
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、近畿環境興産株式会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。

企業理念

近畿環境興産は、技術(Technology)をコアに、地球資源である物質(Material)を無駄なく効率よく再生(Recycling)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。

当社のあるべき企業像

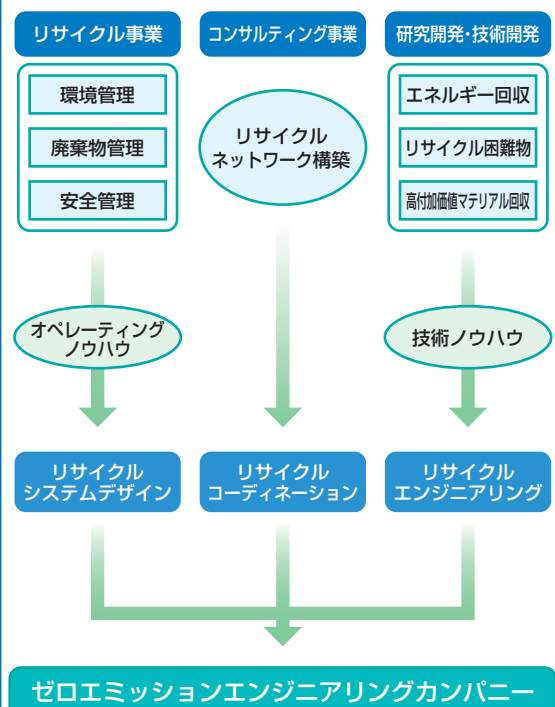
企業理念に基づき、次のような企業を目指します。

- ・ 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。

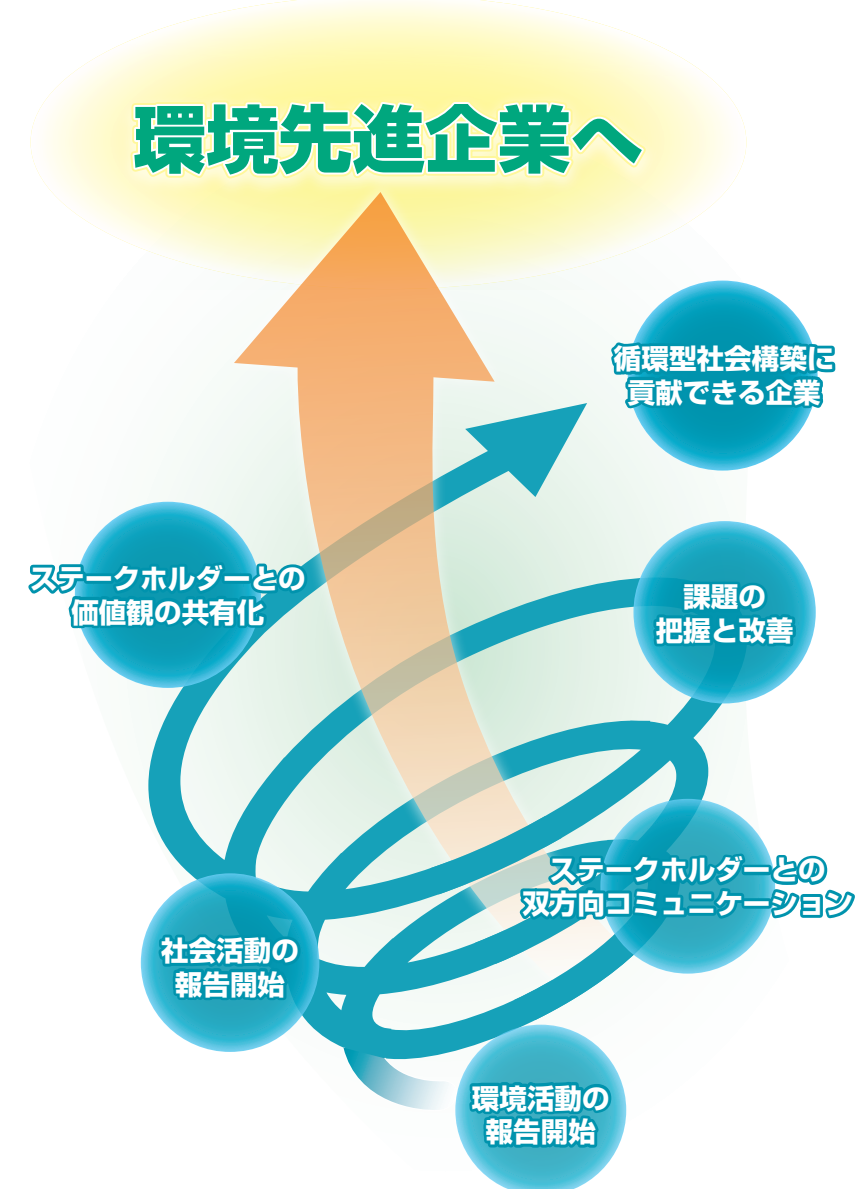


編集方針

当社は、2005年にこれまで報告してまいりました『環境活動報告』に加えて『社会性報告』と『経済性報告』を追加し、当社の活動結果を公開させていただきました。名称も「環境報告書」から「環境・社会活動報告書」に変更し、持続可能な企業になるための第一歩を踏み出しました。2006年からは『双方向コミュニケーション』をテーマに各ステークホルダーとのコミュニケーションを行ってまいりました。双方向コミュニケーションを行うことにより、今後の課題(問題点)を把握し、改善につなげることが出来たからです。

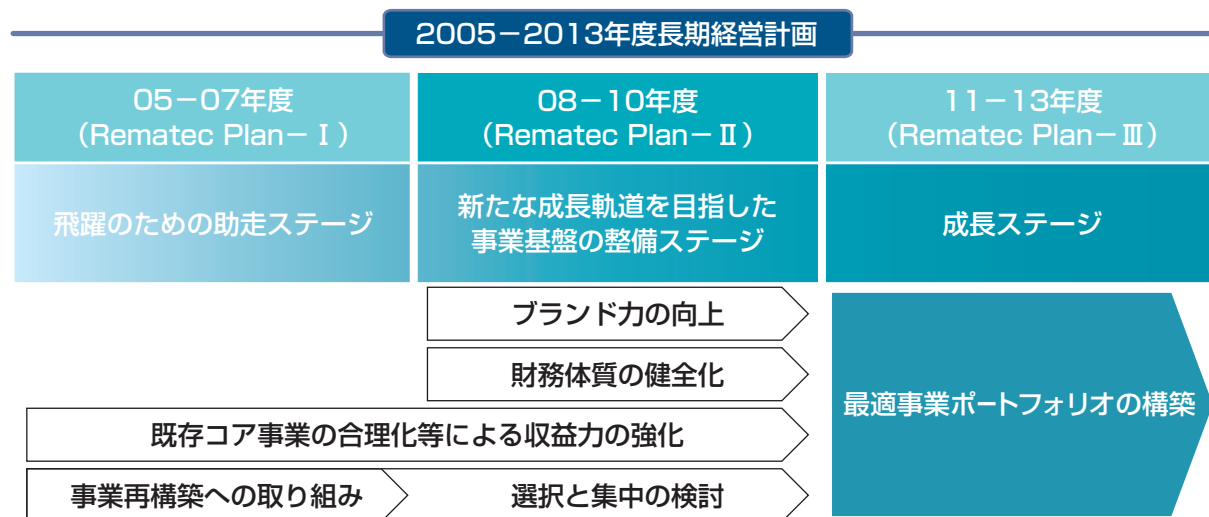
2006年に投げかけた当社のメッセージは、2007年に粉体物の処理の改善や人事評価制度による明確化等の改善を行うキッカケとなり、ステークホルダーの期待に応える持続可能な企業にまた一歩近づく事ができたのではないかと考えております。したがって今後も双方向コミュニケーションを行い、ステークホルダーとの価値観の共有化と期待に応え、持続可能な企業になるために今後も継続してステークホルダーとのコミュニケーションを行ってまいります。

さて、今年は京都議定書の目標期間であり、地球環境保全への関心が高まっている年です。当社もエコ・ファースト企業として全社員一丸となって、より一層環境負荷の低減に取り組んでまいります。このような背景により、今年度の環境・社会活動報告書は『環境』に対して当社が取組んできたことを中心に報告させていただきます。また、社員・社員の家族との双方向コミュニケーションでは、エコ活動にスポットをあて、社内だけの活動にとどまらずに家庭で行っている活動についても報告させていただきます。



当社のあるべき企業像に向けて

当社は「当社のあるべき企業像」へと発展するため、2005年に次のような長期経営計画(2005-2013年度)と3年毎の中期経営計画を作成しました。



2005-2007年度中期経営計画

2005-2007年度中期経営計画の位置づけ

飛躍のための助走ステージ

- 基本コンセプト
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

主な出来事

- 堺SC工場の建設・竣工
・当社と大阪府立大学との産学連携により2001年より協同研究を進めてきた「亜臨界水反応を利用した廃棄物再資源化技術」を実用化。
・先進的な技術として評価され、大阪エコエリア構想の一環として環境省よりエコタウン施設補助金を取得。
・2005年11月より建設を開始し、2006年12月より商用運転を開始しました。
- 北九州事業所の分社化
・2005年4月にタンククリーニング事業部門である北九州事業所を分割し、株式会社リマテッククリーン(当社100%子会社)として分社化しました。
・分社化のねらいは、組織としての機動力を高め迅速なサービスの提供を行い、お客様の要望に的確にお応えする体制を構築することと、当社グループ全体の効率的運営と経営品質の向上を図ることです。
・分社化以降、リマテッククリーンの業績は堅調に推移しており、当社グループ全体に貢献しています。

2008-2010年度中期経営計画

2008-2010年度中期経営計画の位置づけ

新たな成長軌道を目指した事業基盤の整備ステージ

- 計画達成に向けた取り組み内容
大阪工場・九州工場・堺SC工場を中心とした「リサイクル事業」と亜臨界技術を中心とした「コンサルティング・エンジニアリング事業」を両輪とするゼロエミッションエンジニアリングサービスの提供により新たな成長軌道を目指す。
- 計画達成のための4つの柱
 - ・財務体質の健全化
 - ・人材の確保と育成
 - ・技術・ノウハウのストック
 - ・内部統制システムの強化

環境への取組み

エコ・ファースト企業として環境省より認定されました

当社は、2008年11月11日、環境省が創設した「エコ・ファースト制度」において、当社の環境保全への取組みについて、斉藤鉄夫環境大臣に「エコ・ファーストの約束」を行いました。これにより「エコ・ファースト企業」として認定されました。

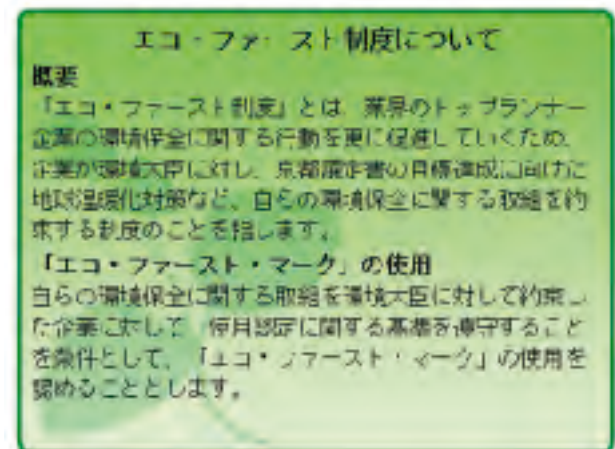
今回の当社に対する「エコ・ファースト企業」の認定は、世界初となる亜臨界水処理プラントを使ったS C事業や産業廃棄物から再生燃料(R F)を製造し、化石燃料の代替品として利用するR F事業等、当社の事業活動が循環型社会の構築に貢献する企業であること。また、1999年度から環境マネジメントシステムによる環境保全活動にて地球温暖化対策等の活動を積極的に推進していることが高く評価されたものです。



エコ・ファースト認定式典



エコ・ファースト・マーク



エコ・ファーストの約束 ～環境先進企業としての地球環境保全の取組み～

近畿環境興産株式会社は、産業廃棄物のリサイクルを行う企業としての社会的責任を踏まえ、法令遵守を徹底するとともに、環境負荷を継続的に改善する活動を通じ積極的に社会貢献するため、以下の取組みを進めてまいります。

1. 産業廃棄物のリサイクルを適正かつ積極的に推進します。
2. 循環型社会の形成に向けた取組みを積極的に推進します。
3. 地球温暖化の防止に向けた取組を積極的に推進します。
4. 環境汚染の予防と対策を積極的に推進します。

近畿環境興産株式会社は、上記取組みの推進状況を確認するとともに、その結果について環境省への報告及び当社のホームページ又は環境・社会活動報告書による公表を行ってまいります。

■環境省ホームページ

<http://www.env.go.jp/guide/info/eco-first/>

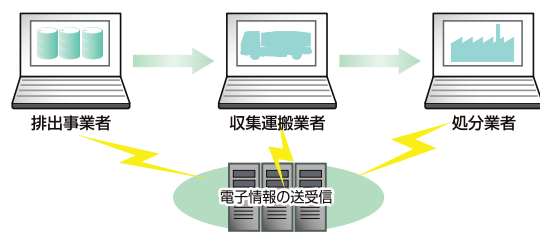
■近畿環境興産(株)ホームページ

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



電子manifesto普及に向けた取組み

当社では、電子manifestoの普及を積極的に推進し、2009年度までに当社が排出する産業廃棄物の100%電子manifesto化を目標としています。また、当社で受け入れる産業廃棄物の電子manifesto化についても、お客様(排出事業者)に対して積極的にPRを行い、電子化を推進します。



●電子manifesto制度の仕組み

manifesto情報を電子化し、排出事業者、収集運搬業者、処分業者の3者が情報処理センターを介したネットワークでやり取りします。

●電子manifestoの4つのメリット

電子manifestoは、IT化のメリットである「情報の共有」と「情報伝達の効率化」を活用して、排出事業者、処理事業者の情報管理の合理化が図れます。

当社の電子manifesto加入者番号

加入区分	処分業	収集運搬業
大阪工場	3000507	2000506
九州工場	3000553	2000555
堺SC工場	3005948	-

簡単!

事務処理の効率化

- ◎パソコンや携帯電話を活用して簡単に登録・報告が可能です。
- ◎紙manifestoの保存・保管スペースが不要になります。
- ◎廃棄物の処理状況の確認が容易になります。
- ◎過去5年間のmanifesto情報をダウンロードして自由に活用が可能です。
- ◎システムを活用して簡単に帳簿の作成が可能です。

安心!

電子manifestoに関する行政報告が不要

- ◎平成18年7月の廃棄物処理法施行規則の改正によって、平成20年度から排出事業者は事業所ごとに産業廃棄物管理票交付等の状況に関する報告書を、管轄する都道府県、政令市に提出しなくてもなりません。
- ◎電子manifesto利用分は、情報処理センターが都道府県等に報告するため、排出事業者の報告が不要です。

しっかり!

法令の遵守

- ◎システムで入力項目(法で定める登録項目)を確認し、manifestoの入力漏れが防止でき、記載漏れの心配がありません。
- ◎排出事業者が処理委託した廃棄物の処理終了報告確認期限が近くと排出事業者に注意喚起し、確認漏れを防止します。

確実!

データの透明性

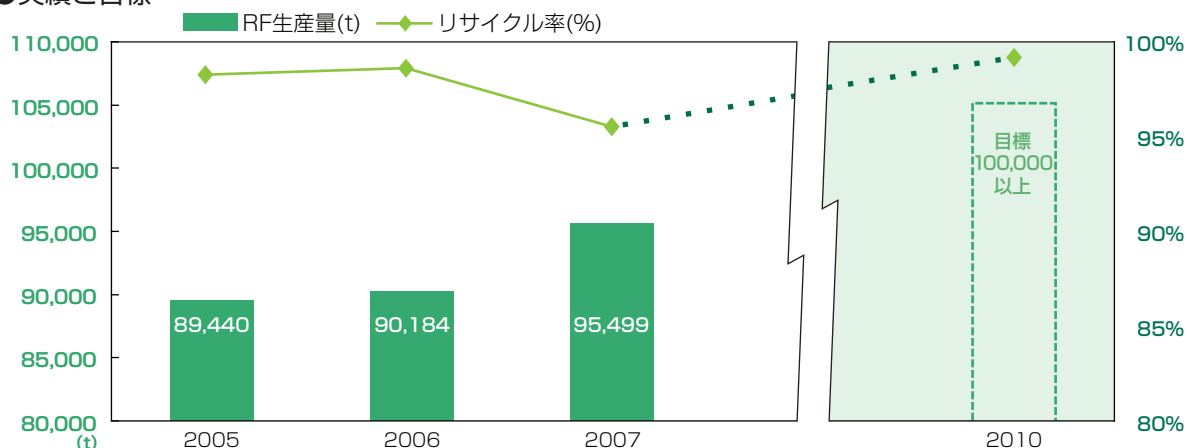
- ◎manifesto情報は第三者である「情報処理センター」が管理・保管します。
- ◎manifesto情報の変更・取消などの更新履歴をシステムで管理できます。
- ◎manifestoの偽造がしにくく、不適正なmanifestoの登録・報告を防止できます。

循環型社会の形成に向けた取組み

大阪工場及び九州工場では、様々な業種から排出される産業廃棄物を原料とし、独自のミキシング技術によりセメント焼成等で使用する再生燃料(R F)を製造・販売することで、石炭等の天然資源の使用を抑制します。天然資源の消費を抑制し、循環型社会の形成に貢献するため、産業廃棄物由来のR Fの生産量拡大及びリサイクル率の向上を行い、2010年度までにR Fの年間生産量10万t*以上を達成します。

*10万tのR Fを使用する事により石炭換算で約7万tの石炭等天然資源の使用量を抑制できます。

●実績と目標



●まとめと今後の課題

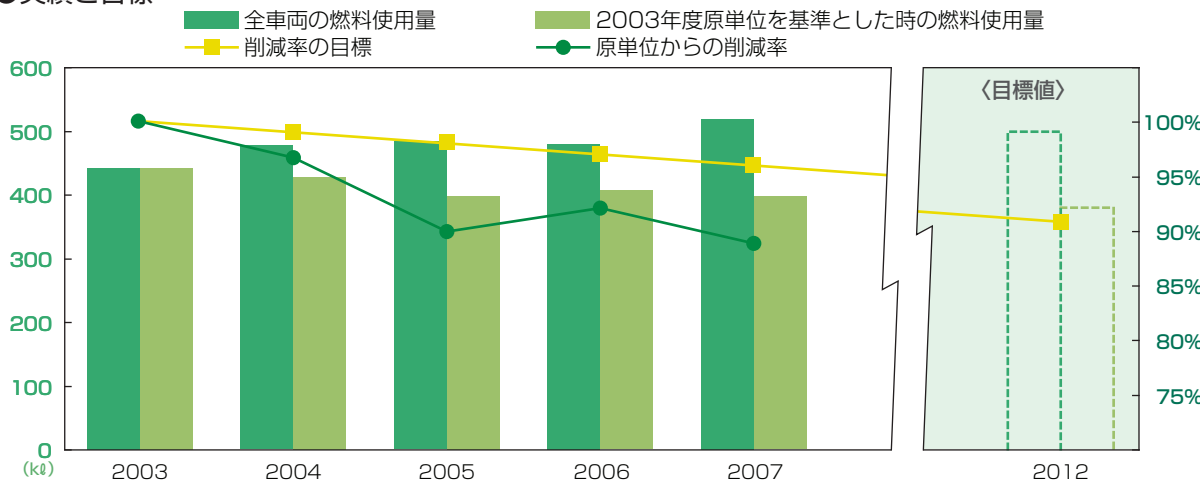
大阪工場と九州工場では、石炭等の天然資源の代替品として利用されているR Fの生産量向上を目標に取り組んでおり、製造業務の効率化を図ることで目標達成に向けて努力しています。またR Fを製造する過程で発生する産業廃棄物の排出量低減にも取り組んでいます。排出量の低減がリサイクル率の向上にもつながるため、各工場で製品残渣の低減をおこなっています。今後の課題としては、大阪工場で排出量が一番多い金属くずを廃棄物としてではなく有価にて販売する方法を検討し廃棄物の排出量低減につなげたいと考えています。

地球温暖化の防止に向けた取組み

●収集運搬車両の燃料使用量の削減

デジタルタコグラフの導入及び収集運搬車両の低排出ガス車両への順次入替え等による省エネ運転を積極的に推進し、CO₂排出量を全収集運搬車両の年間総走行距離1km当りの燃料使用量(原単位)で2012年度までに2003年度比で9%以上削減します。

●実績と目標



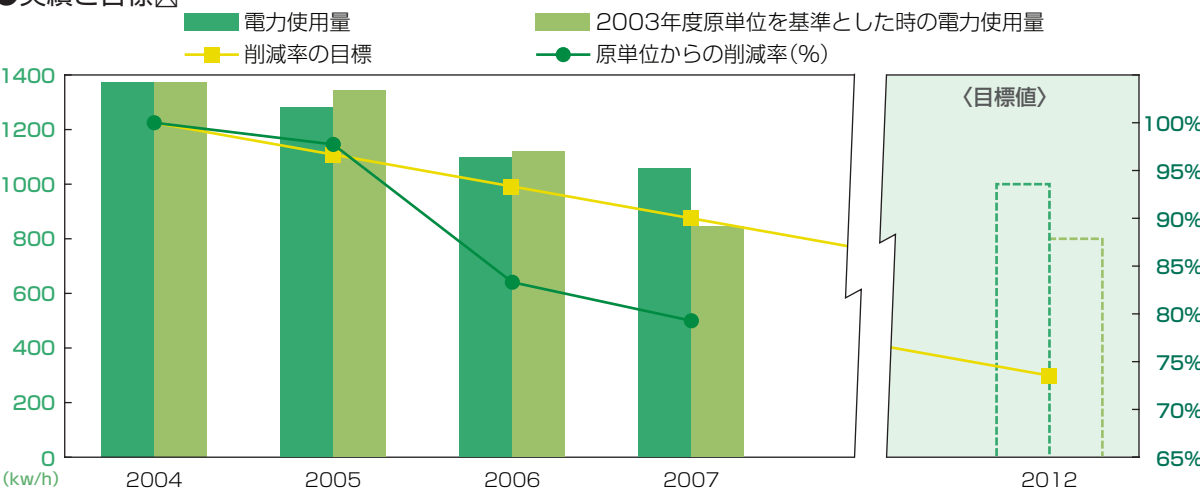
●まとめと今後の課題

デジタルタコグラフの導入により、原単位での燃料使用量は確実に削減できています。また、排ガス規制等による低排出ガス車両への入替えもあり、目標の達成に向け日々努力をつづけています。今後の課題としては、さらなる使用量削減にむけて、運転手のエコ運転教育を行うことによりエコ意識の向上を図ります。また、優良運転手(当社規程)の表彰制度を導入する等、運転手のモチベーション向上に向けた取組みを検討します。

●電力使用量の削減

空調設備及びRF生産設備等の省エネ活動を積極的に推進し、CO₂排出量をRF生産量1t当りの電力使用量(原単位)で2012年度までに2004年度比で25%以上削減します。

●実績と目標



●まとめと今後の課題

大阪工場では2005年度に事務所棟で電力使用量が一番多かった空調設備を省エネタイプの空調設備に換えることにより大幅な電力使用量の削減ができました。それ以降は空調の温度設定や緑のカーテン等のソフト面での地道な活動により、少しずつですが、確実に電力使用量を削減しています。今後の課題としては、堺SC工場の本格稼働によって電力使用量の増加が考えられます。運用ルールを見直し、効率良く操業する等の取組みを行い、電力使用量の削減につなげたいと考えています。

環境会計

環境保全コスト		
分 類	主な取組の内容	費用額(千円)
1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を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	6,921 134,755
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のためのコスト ○環境計測のためのコスト☑	59,563
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☑	57,056
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	4,736
6) 環境損傷に対するコスト		
合 計		263,031

項 目	内 容 等	金額(千円)
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	3,162 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	43,601

環境保全効果					
効果の内容	環境パフォーマンス				経済効果(千円)
	2005年度	2006年度	2007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)☑	63,663	63,561	67,532	6.25%増加	599,209
○廃棄物最終処分場の延命(t)☑	22,716	25,637	23,655	7.73%減少	591,375
合 計					1,190,584

●算出の根拠

○化石燃料の削減☑

大阪工場と九州工場のRF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…大阪工場RF:5,000kcal/kg 九州工場RF:4,000kcal/kg 石炭:6,354.5kcal/kg

石炭単価:8,873円/t(2008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。☑

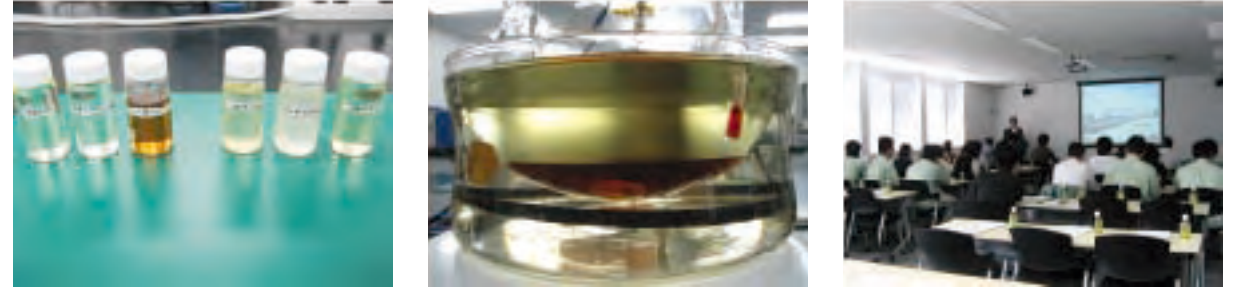
管理型埋立処分料金:25,000円/t

大阪府バイオディーゼル燃料(BDF)利用 社会実験への参画

大阪府では「農」の分野から、バイオマス活用と豊かな環境づくりを推進する取り組みの一環として、農家をはじめとする府民、企業、行政などの協働により、菜種栽培からバイオディーゼル燃料の製造及び利用までを行う社会実験を行っています。
当社もCSR活動の一環として、製油された菜種油からのBDFの製造や成分分析といった「技術」の面からこの社会実験に協力しています。



初年度の昨年(2007年)は、10月14～18日の間、当社堺SC工場においてBDF製造を行いました。10月18日には、菜の花栽培に携わった生協組合員や学生のみなさん及び報道関係者を対象に、堺SC工場で見学会が行われました。当日は大阪府からの社会実験の概要説明の後、当社からBDF製造プロセスをご説明し、当社の製造プラントや製造されたBDFをご覧くださいました。国が定めるバイオディーゼル燃料の規格の厳しさや、それを当社が技術的にどのようにクリアしていったかなどの解説に対して、みなさま熱心に耳を傾けていたようです。



同年12月7日には、大阪府庁前で、社会実験で製造したBDF燃料を給油したバスの出発式が行われました。(当社田中社長もテープカットに参列後、バスに試乗しております)。当日の様子は、新聞やテレビで大々的に報道されました。



製造されたBDF1535Lは、阪急バス社の北摂地域の営業路線バスや府の公用車で燃料として消費されました。また当社も自社の産業廃棄物収集運搬車両の燃料として利用しました。

～次年度への課題～
昨年度は社会実験の第一ステップとして、まず枠組み作りを重視しており、搾油された菜種油をそのまま原料としてBDF化して燃料として製造・利用されました。次年度(2008年度)は第二ステップとして、搾油した後いったん一般家庭に配布し、その使用済みの廃食油を回収したものを原料としてBDFの製造を行う計画になっています。使用済みの油ということで、油かすや水分などの異物の混入が、製造されるBDFの品質に影響を与えるリスクがありますが、当社の技術力でクリアできると考えています。

今回の社会実験への協力は、特に見学会など社外の人々との触れあう機会を通じて、当社の技術力が社会に役立っているということを社員に再認識させてくれた有意義な機会であったと考えています。



2007年度 環境活動の結果報告

●大阪工場

環境目的	実施方法	環境目標
1.廃棄物発生量の削減☑ ・製品残渣の発生量の削減	処理方法を見直し、改善することにより、製品残渣の発生量を削減する。☑	ドラム残渣発生率をドラム処理数の3%以下とする
2.環境汚染の予防と対策☑	下記を実施し、環境汚染につながる事故(火災・漏洩・臭気)を未然に防止する。☑	火災・漏洩・臭気事故0件
・過去に発生した環境汚染につながる事故の検証	実際に起こしてしまった環境汚染につながる事故(漏洩・火災等)を再度見直し、再発防止策が適切であったか検証する☑	当該部門での検証(10回/年)
・再発防止(是正)及び予防処置の徹底	上記で検証した内容を基に、予防処置を検討し可能な限り実施する。☑	予防処置の実施
・粉塵の飛散低減対策の実施	汚泥槽への水噴霧の設備化により粉体投入作業時の粉塵飛散抑制を図り、作業環境も改善する。☑	計画通り実施する
・工場から発生する臭気の抑制	エアーフレッシュ設備のダクトに消臭剤を投入して工場内の臭気を抑制し、合わせて作業環境も改善する。☑	計画通り実施する
3.環境負荷の低減☑ ・新規顧客開拓による環境負荷の低減	新規の顧客を開拓し、当社で廃棄物の再資源化をすることにより、地球の環境負荷を低減し、お客様の循環型社会形勢推進に貢献する。☑	石炭の使用量削減目標 上期:124,813kg/月 下期:62,406kg/月
4.CO ₂ 発生量の抑制☑	デジタルタコグラフを活用し獲得した得点により運行状況を客観的に評価する。☑	
・社内基準を厳守し低排出運行を実施	社内基準(速度・回転数の順守)を徹底し、CO ₂ 排出量の低減による大気汚染防止に努める。☑	総合得点 90点以上/Gr・月
・アイドリングストップの徹底	駐車中はアイドリングストップを実施し不要な排出ガスを出さないようにして大気汚染防止に努める。☑	アイドリングでの減点 0件/Gr・月
・営業車のアイドリングストップ	車両月報を使用し、停車時のアイドリングが30分以上無いようにする。車両月報にて確認する。	毎月実施する
5.省エネルギー・省資源の推進☑ ・次年度に向けた電力使用量の調査	電力量計を設置し、工場棟と事務所棟の電力使用量を別々に計測可能になるため、事務所だけで使用する電力量のデータを入手し、次年度の取組みに役立てる。☑	計画通り実施する
6.グリーン購入の推進☑ ・グリーン対象品への移管	前年度に作成したグリーン対象品のリストを基に購入品の購入率を算出し目標値を設定して運用する。☑	購入率60%以上

●2007年度の総括

2007年度は、各グループ員から代表者を選出し、EMSチームを結成することにより、部門の責任者主体のEMS活動からEMSチーム員主体のEMS活動として一年間活動しました。EMS会議の開催頻度も3ヶ月一回から月一回に変更しました。回を重ねる毎に活発な意見交換が行われ、PDCAを回すシステムが少しずつ出来てきたと思います。更新審査でも会議議事録を確認し、会議中のやりとりに対して高い評価をいただき、不適合0件という良い結果となりました。☑

運用面では今期から営業グループが目標値の設定方法を変更(新規契約件数→新規処理量)し、ハードルを上げ

結 果	評価	今年度のまとめ
平均:0.15%→目標大幅達成	◎	製品篩い機からの残渣を再度処理工程に戻す等の対策により目標を大幅に達成できた。次年度も目標を設定し改善活動を行う。
火災:0件→目標達成 漏洩:2件→目標未達 臭気:0件→目標達成	○ × ○	漏洩事故が構外(廃棄物引取先)で2件発生した。いずれも迅速な対応により水質又は土壌汚染には至らなかった。次年度は再発防止に努める。
製造Gr:10/10回→目標達成 運輸Gr:10/10回→目標達成	○ ○	上期は退職者が出た為、業務が多忙になりミーティングが開催できなかった。しかし下期は上期の遅れを取り戻す事が出来き、目標達成できた。
九州工場の活動を取り入れた	○	九州工場での取組みを参考に収集運搬車両の全車のドアに注意を促すステッカーを貼り、水平展開(予防)を図った。
7月に設置済み→目標達成 効果確認中	○	作業時に効果を随時確認中。効果は見られたので、次年度は維持継続として運用する。
9月に設置済み→目標達成 効果確認中	○	作業時に効果を随時確認中。効果は見られたので、次年度は維持継続として運用する。
上期平均:17,132 kg/月→目標未達 下期平均:66,643 kg/月→目標達成	×	今年度は大幅に目標値を下回った。目標値の設定に妥当性が欠けた可能性があるので、次年度は今年度の実績を基に目標を設定する。
今年度平均得点:90点以上→目標達成	○	運転手全員が目標を達成することが出来た。次年度はさらに目標値を上げて取組む。
今年度平均:0件→目標達成	○	応援運転手を含めて目標を達成することが出来た。次年度はさらに目標値を上げて取組む。
計画通り実施→目標達成 (車両月報にて記録)	○	グループ員のアイドリングストップ意識も高まりルール順守が徹底できた。
5月に計測器取付け 計画通り実施→目標達成	○	5月に計測器を設置し計画通りデータを取得中。次年度は今年度のデータを基に次の3カ年を見越した目標を検討する。
47%(年度平均)→目標未達 紙配合率発覚後の購入率:約26%	×	紙の配合率の事件でグリーン購入率が下がったので、次年度はグリーン購入手順を見直し、再度目標値を設定する。

※評価基準:目標未達…×、目標達成…○、目標大幅(一割以上)達成…◎

たことで目標の達成にいたらなかったもので、次年度は目標設定値を見直して再度活動します。☑
また、運輸グループでは事故事例の検証を行い漏洩に対する意識が向上していたにもかかわらず、客先での漏洩事故を2件も出してしまいました。いずれも設備上のトラブルではなく、ヒューマンエラーによるものが大きな原因と考えられるので、次年度はリスクアセスメントとEMSの環境リスクを組み合わせ、効率よく労働災害と環境災害についての検証を行えるようなルールを検討します。☑

2007年度 環境活動の結果報告

●九州工場

環境目的	実施方法	環境目標
1.製造作業中の引火・爆発・火災の発生による大気汚染の防止 ・反応ガスの発生を予防する	・反応物と原因をリストアップする ・処理方法を見直し検討する ・処理方法の改善と標準化	爆発・火災発生0件
2.臭気苦情を無くす ・臭気の定量的な測定と監視	・臭気モニターによる監視 ・定量的な監視の仕組み作り	臭気クレーム 4件以下
・設備の改善	・臭気に対する改善案の抽出と実施	
・脱臭設備の維持管理	・設備管理台帳の作成	
3.製造作業における臭気の発生を削減する ・局所的に消臭する設備を作成する	・設置場所、方法について検討する ・設備設計 ・費用見積りを取る	
4.在庫物の漏洩による土壌汚染の防止 ・ドラム缶からの漏洩を防止する	・漏洩発生原因の追究 ・対策方法を決める ・対策の実行	ドラム缶からの漏洩発生0件
5.運搬時及び作業時の漏洩を防止する ・指差呼称の実践で漏洩事故を抑える	・車両別の点検図を作成し、活用する。 ・プロドライバー運転技能チェック実施	運搬時・作業時の漏洩発生0件
・得意先別の作業標準書の整備	・得意先別の作業標準書作成 ・得意先への改善提案	
・運搬中の事故防止	・運行ルート表の活用	
6.ゼロエミッション達成の提案・協力	・リサイクル処理の提案 ・新規顧客の開拓	廃棄物搬入量 40,000 t /年
7.R Fの安定供給 ・予測されるトラブル内容の把握	・受入れ時、在庫中、供給中を予測する	自社トラブルによる供給停止ゼロ
・トラブルへの迅速な対応	・補修部品の完備	
・点検修理の実施 ・設備の改善	・日常点検、定期修理の実施 ・改善案の洗い出し	
8.環境教育を推進し、地域環境の負荷を低減する		計画の100%実施
・従業員に対する教育 ・持ち込み業者への教育	・ビデオ教育、講演の実施 ・資料による呼びかけ実施	

●2007年度の総括

全体的には、ほとんどの部門が目標を達成できました。しかし、臭気クレームについては、昨年よりは減少できたものの、依然当社の著しい環境側面として管理して行く必要があります。製造グループの消臭設備のように、設備改造も視野に入れた改善が必要です。

ソフト面では、操作ミスによる漏洩等が発生しているため、安全衛生管理の面も含め、部門内教育を計画的に実施した結果、以降の事故を無くす事が出来ました。

結 果	評価	今年度のまとめ
爆発・火災発生0件	○	過去の事例、簡易実験の結果から、反応物の組み合わせをリストアップした。これをもとに作業標準書の見直しを行い、作業員に周知しました。
臭気クレーム 3件	○	臭気クレームは3件発生した。 臭気モニターによる数値化については、苦情が発生した時と測定時のタイムラグなどで傾向は掴めませんでした。 風向き、気温などの影響を受けるため、数値による監視とその仕組み作りは困難である事が分かりました。
ドラム缶からの漏洩発生0件	○	過去の事例を調査し、ドラムキャッチャーでの取り落としが多い事が判明しました。キャッチャーを2台更新し、点検表を作成することで不良をなくしました。
運搬時・作業時の漏洩発生3件	×	車両毎のチェックポイントのシートを完成させ、グループ内で確実に実施したところ、廃棄物の漏洩は発生しませんでした。しかし、ダンプの操作ミスで、作動油を漏洩させるミスが3件発生しました。作業標準書の作成と、ダンプの油圧ユニットの仕組みを周知することで、対策以降の漏洩は無くなりました。
39,268 t /年	×	エリアを絞っての営業活動、同業者との連携を強化し、担当者の明確化を行い、廃棄物の再発掘を行い活動しましたが、目標値の98.2%の達成に終わりました。
供給停止ゼロ	◎	自社トラブルによる供給停止はありませんでした。しかし、供給先のトラブルが発生し、停止が懸念されましたが、供給ラインの変更など、迅速な対応を取ることで、供給量に影響はありませんでした。
100%実施	○	社員教育、持ち込み運転手への教育を行った結果、環境への意識向上に繋がりました。

※評価基準：目標未達…×、目標達成…○、目標大幅(一割以上)達成…◎

認証取得後、8年が経過し、維持管理項目が多くなってきたので、次年度は「有益な環境側面」を取入れた目標を設定します。

2007年度 環境活動の結果報告

●堺SC工場

環境目的	実施方法	環境目標
1.環境汚染の予防（共通）☑ ・処理施設の点検・検査を確実に実施する（火災・爆発、水質汚濁、土壌汚染等の予防と対策）	・年間保全計画を立案する ・計画による点検・検査管理体制を確立し実施する	保全計画の作成 設備管理台帳の作成
・設備改善を積極的に実施する	点検・検査結果の評価を行い、可能な箇所から改善を実施する。☑	☑改善箇所5件
・マニュアル（標準書）の整備を行う	設備・整備マニュアルを作成・見直しを実施する。☑	マニュアル作成12件
2.化石燃料（灯油）使用量の抑制☑	複数工程同時運転の成功で、熱効率アップによる燃料使用量の抑制に取り組む。☑	運転効率90%以上
3.悪臭発生の予防☑	サンプル採取及び分析時に把握し、作業終了後にはドラムの完全密閉を行い悪臭発生の予防する（貯蔵所内臭気の抑制）	悪臭発生0件
4.悪臭（臭気）の発生抑制と対策☑ ・水質汚濁の防止と対策☑	薬品の取扱いに関する規定を作成し悪臭の発生抑制と外部への漏洩による水質汚濁を防止する ・サンプル取扱い ・毒劇物管理 ・廃棄物・廃液処理 ・薬品漏洩時の対応	臭気による中毒0件 外部への漏洩0件 規定の作成4件
5.省エネルギーの推進☑	外気を取り入れ、温度調整を実施する。☑	設定温度 冬期20℃/夏期28℃ 分析室のみ 冬期24℃/夏期26℃ （分析機器保護のため）
6.省資源の推進（用紙類の使用量削減）☑	在庫・受払い及びコピー機のカウンターにより紙の使用量を把握する。また、電子データによるFAX送信やPDF保存などの代替方法を活用する☑	コピー用紙の使用量 3%削減
7.グリーン購入の推進☑ ・グリーン購入法適合商品・エコ商品の購入	購入データの収集及びグリーン購入率の算出☑	グリーン購入率 60%
8.環境美化活動の推進☑	植栽の管理を行う☑	枯れ木の低減 3本/年
9.環境関連のボランティア活動への参加☑	地域の環境関連ボランティアに積極的に参加する☑	ボランティア活動 2回/年

●2007年度の総括

年間実施計画を立て、できることから取組みを本格的に開始した1年であり、成果品として評価できるか非常に疑問が残る活動に終わったと感じています。
未達になった計画をよく見ると、中期の計画、著しい環境側面を考慮したものになっていなかったことが反省点としてあげられます。
しかしながら、次年度の計画を立てる上で貴重なデータが取れたことが評価できると感じています。2008年度

結 果	評価	今年度のまとめ
年間保全計画及び設備管理台帳を計画通り作成し、計画通り運用した。	○	運転時間により、保全の必要性が生じるものであり、計画は非常に立てにくいものとなっているが、次年度の運転計画にも保全は盛り込むため記録している。また、管理台帳は、記載漏れの無いよう、週に一度程度の精査ができるかにかかっている。担当者を決めて確実な記録を取っていくことが課題といえる。
設備改善：8箇所	◎	順調に推移している。2008年度も引き続き改善を実施する。
25件作成済み	◎	大幅な目標達成となった。マニュアルの作成により標準化が着実に進んでいる。
運転効率93%	○	燃料消費量の削減対策として、間欠運転のテストを9月に実施し、燃料削減効果があったので、次年度も削減に取り組む。
悪臭発生 0件	○	臭気発生生物に対する対策として確実な取扱方法により処理を行った。また小まめな確認作業と、少しの漏れについても拭き取ったり、対処が確実に行われた。
臭気による中毒 0件 外部への漏洩 0件 規定の作成 3件	○ ○ ×	臭気による中毒や漏洩事故は発生しなかった。規定は1件が今年度中に作成できなかったため、次年度作成し、運用する。
設定温度により運用できた	○	省エネ意識が定着してきている。
裏紙の積極的な使用により使用量26.4%削減することができた。しかし、コピー量は最適化できていない。	○	堺SC工場は見学者が多いため、見学者が多い月は配布資料等で用紙を使用するため
集計上64.4%となったが紙問題で数値は疑念が残る結果であった。1～3月分においてグリーン商品から紙を削除すると60%以下となる	×	大阪工場と同様に紙の配合率の事件でグリーン購入率が下がったので、次年度はグリーン購入手順を見直し、再度目標値を設定する。
灌水は定期的に行ったものの、さつきの植栽部分が大量に枯れ、枯れ木の低減は未達となった	×	夏季の猛暑で想定より枯れ木が増加してしまった。木の特性等の勉強が必要と思われた。次回植替え時に検討し、この環境にあった植栽に切替える
2回参加（5月の岸和田市民フェスティバルにてゴミステーションに参加等）	○	引き続き、地域とのコミュニケーションの一環としてボランティア活動に積極的に参加する。

※評価基準：目標未達…×、目標達成…○、目標大幅（一割以上）達成…◎

の計画においては、大阪工場・九州工場を参考にし、より向上した活動ができるものと期待をしています。特に事業所自体の人員が少ない利点を生かして、全員がEMSの主役であることを自覚し、進めていきます。

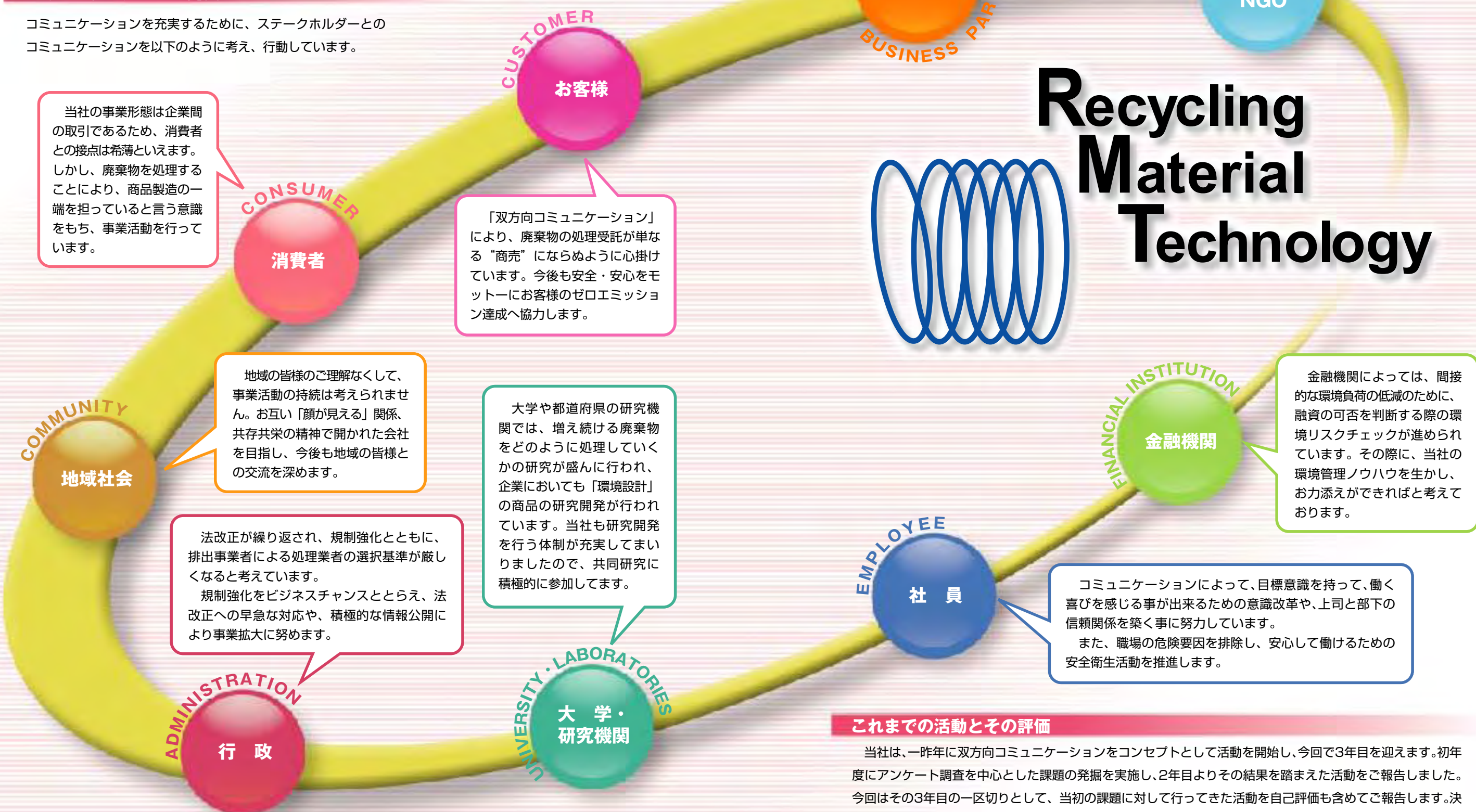
■ ステークホルダーとのかかわり

コミュニケーションに対する考え方

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ができません。信用、信頼していただくために、積極的に双方向コミュニケーション(※)を図り、事業活動の課題を把握していきたいと考えています。

コミュニケーションの充実のために

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考え、行動しています。



これまでの活動とその評価

当社は、一昨年に双方向コミュニケーションをコンセプトとして活動を開始し、今回で3年目を迎えます。初年度にアンケート調査を中心とした課題の発掘を実施し、2年目よりその結果を踏まえた活動をご報告しました。今回はその3年目の一区切りとして、当初の課題に対して行ってきた活動を自己評価も含めてご報告します。決して背伸びせず、ありのままの当社を感じていただければと社員一同手作りでがんばっています。

※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、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。

お客様とのコミュニケーション

昨年までお客様とのコミュニケーションということで、いただいたご要望に回答するという形を取りました。説明不足でうまく活動が伝わっていなかった点を反省しております。特に多かったご要望として「作業事故などに関する事項」「廃棄物削減に対するアイデアのご提供」をいただきました。この内容に関しては、継続してお客様に対し情報発信をさせていただくとともに、事業活動に反映をさせていただいております。特に安全に関しては、当社にとっても企業存続の基盤であるとの考えから、2008年度からOSHMSの取組みをスタートさせる予定です。一方で、既にお取引のあるお客様には、定期的に当社の視察に来ていただいております。当然のことながらコンプライアンスの徹底に関しての確認は、各企業独自のチェックシートを用いて厳しくチェックいただいております。産業廃棄物処理業を継続する上で特に廃掃法(※)の遵守に関しては、業界でもいち早く社内管理体制を築いてきたと自負しています。その延長で優良性評価基準にも問題なく適合をしています。

大阪工場、九州工場ではすでにお取引のあるお客様や、これからお取引をいただくお客様の視察が中心となりますが、堺SC工場では様々な目的、ニーズを持ったお客様が来社されます。今年度は、3工場の中でも特に来場者が多かった堺SC工場での来場者のご意見や、対応内容、視察の目的等をご紹介します。

また、お客様とのコミュニケーションによって生まれた絆をコミュニケーション事例として報告します。

堺SC工場見学

堺SC工場は大阪府エコタウン内に立地することもあり、多方面からの来客があります。また見学目的も様々で、開かれた工場として工事の段階からすでに3,000名を超える方々に見学していただきました。見学に来られた方々とその目的には特徴があり、それを下記にまとめてみました。



企業	視察、資源化（技術的な内容含む）のご相談
学生・一般	授業（高校生、大学、院生）、セミナー等の一環として
NPO,NGO	BDFの取組みに関するご相談、セミナー等の一環として
行政	BDFの取組みに関する視察、企業誘致、エコタウンの視察
商工会議所	勉強会の一環として
産技総合研究所	技術視察の一環として
各都道府県議会	エコタウン視察を兼ねて
プラントメーカー	技術（装置）視察
海外	技術視察、技術移転のご相談、誘致、JICA集団研修の一環として
マスコミ	テレビ、ラジオの取材、雑誌の取材

代表的な来客者と、その目的をあげましたが、その他にも多数のご見学をいただいております。海外からは特に中国からの見学が活発で、青年代表団の方々や、日中経済討論会時に視察をいただいたりもしました。また、ドイツ環境省事務次官が来日した際に、エコタウン及び当社の見学をされました。

このように、堺SC工場では技術・研究開発部門が常駐していることもあり、他工場とはまた違ったニーズがあります。特に現状では掲載できませんが、資源化の相談やプラント建設の相談など技術面からのさまざまな要望をいただいております。順次取組みを進めているところです。このようなご相談から新たな技術開発につながり、取引をいただく企業様にフィードバックできるように努めています。

※廃掃法とは
「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」の略で、廃棄物処理法と呼ばれる場合もある。

コミュニケーション事例

心が通じ合ったお付き合いから始まる安全、安心な処理委託

株式会社興人 化成品工場
生産部 製造課長 愛宕靖彦様

私たち興人は、九州内に3つの工場（熊本八代市に化成品工場とフィルム工場、大分佐伯市に発酵工場）を配置しております。化成品工場では、市場のニーズに即応した研究開発を推進し、高機能なアクリルアミド系モノマーの製造技術を開発してきました。現在では、環境保全意識が地球レベルで高まるなか、弊社の環境に配慮した水系・無溶剤系化学品への取り組みが高く評価されており、国内外で確かな実績を上げています。

近畿環境興産株式会社様とお付き合いは、1999年から始まっており、化成品工場から発生する廃棄物や工場内の汚泥等を処理して頂いております。

化成品工場の生産プロセスから発生する廃棄物には、高カロリーの固形物、低カロリーの液体物、またその中間的な半固体物など様々な形態があり、共通するのは特有な臭気があり、ドラム形態で処理を行っていましたが、これらの一部はサーマルリサイクルされていましたが、大半は焼却され埋め立て処理を行ってまいりました。

当時お付き合いさせて頂いておりました他の処理業者様より、「固形物を燃焼させると焼却炉が傷みやすい。固形物と思ったら半分液体があった。作業時の臭気が強く困る。処理をしたくない。」というクレームを頂いており、毎日、何十本と発生する廃棄物をどのように処理しようかと悩んでおりました。

この時に、近畿環境興産様と相談させて頂く機会が

あり、「固体、液体物の廃棄物同士を混ぜ合わせる事で、全体を均一な液体物として取り扱えるのではないかな。また、配合比によってカロリーをある程度維持できるのではないかな。更に、ドラムからローリー化することで臭気対策も可能となるのではないかな」というアドバイスを頂きました。これを参考に配合比を変え混合物モデルを作成したところ、早くカロリー測定やハンドリングテストを行って頂きました。これを何度も繰り返し、お互いの工場に足を運び合い現場で意見交換を繰り返した事で、適切な配合比を決定でき処理が出来るようになりました。本当にその節はお世話になり、感謝致しております。

近畿環境興産様には、他の処理業者様にないものを感じます。それは、毎年発行されている「環境報告書」からも感じ取れます。5Sを始めとした社内外の教育研修や地域住民とのコミュニケーションを大事にされており、ただ廃棄物を処理するだけではなく、どうすれば安全で安心な処理ができるか、その処理が地域に迷惑を与えていないかをチェックされている等々の努力には感心させられます。

また企業同士のお付き合いの中で、どうすれば安価でお互いの利益を生めるかを一緒になって考えて頂く姿勢をお持ちであり、この事により私たちが安心して廃棄物処理を委託できているところでもあります。

私たち化成品工場も循環型社会形成に参画したいと思っています。堺SC工場の重臨界水を実用化したリサイクル技術を始め、様々なゼロエミッション技術、情報を今後とも私たちメーカーに提案して頂きますよう宜しくお願い致します。



株式会社興人 八代工場

株式会社興人
八代工場長
山下博史様

まとめ

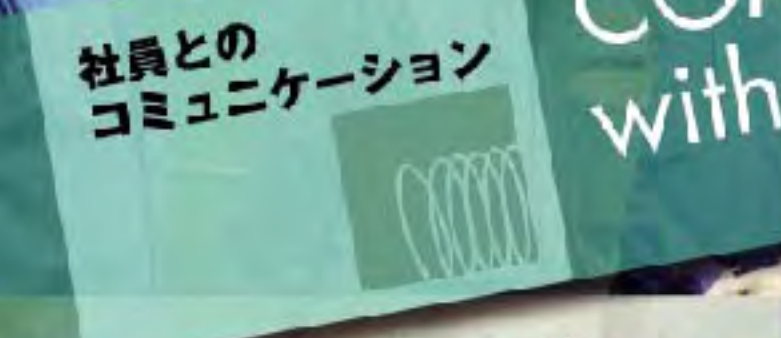
お客様からご意見、ご要望をいただけることは、大変ありがたいことです。今回ご意見を頂戴した事例ではお客様と当社の間で生まれた絆が伺える内容となりました。これからも、廃棄物に関してお客様が日ごろ頭を悩ませている問題を当社が可能な限り対応させていただくことによって、生まれる絆を大切にゼロエミッションエンジニアリングカンパニーを目指し、日々精進します。

社員とのコミュニケーション

2006年度の環境・社会活動報告書において、社員に対して働きがいを感じる時はどんな時かというアンケート調査を行いました。その中で一番多かった答えが、仕事のできばえや、同僚や上司に評価された時という結果でした。その結果を踏まえ、2007年度は人事評価制度の見直し等を行い、評価方法を明確にして社員にやる気をおこさせるための取り組みを行いました。また、2007年度のまとめとして、持続可能な会社となるために必要なことを同じ目標に向かって一丸となることをかけました。そのために会社の方向性や社長の想いを末端まで浸透させることが重要であると考えました。そこで、今回は社員が当社の事業内容が環境負荷低減等に貢献していることを理解しているかについて調査しました。また、業務やプライベートで行っているエコ活動の事例や環境に対する意識調査を行いました。



社員との
コミュニケーション
COMMUNICATION
with EMPLOYEES

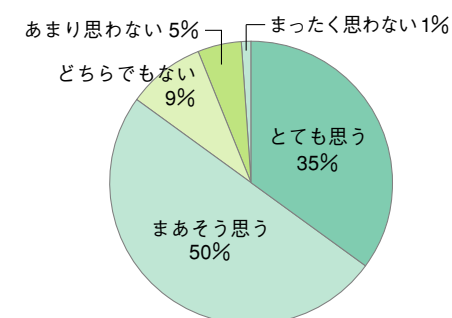


アンケートの概要

問1 当社の事業内容が環境負荷低減等に貢献していると思いますか。

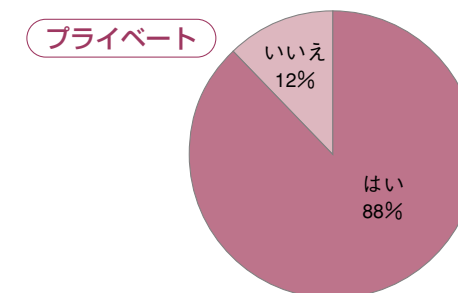
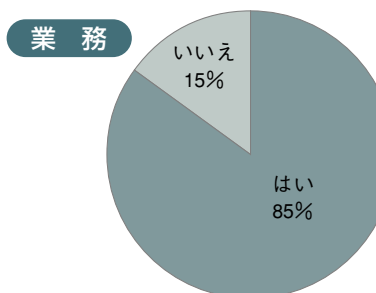
問2 EMS等の環境保全活動を通じて日々の業務で環境負荷低減につながる取組み(エコ活動)をしていますか。

問1. 当社の事業内容が環境負荷低減等に貢献していると思いますか。



当社の事業活動が環境負荷低減等に貢献していると思っている社員は、とても思うとまあそう思うで85%を占めています。このことから、当社が継続的に事業を行うことにより環境負荷低減に貢献することを社員が認識していることを裏付ける結果となっていると思われます。

問2. EMS等の環境保全活動を通じて日々の業務又はプライベートで環境負荷低減につながる取組み(エコ活動)をおこなっていますか。



わたしもやってます！ エコ活動！！

問2では、多くの社員が環境負荷低減につながる取り組み(エコ活動)をおこなっていることがわかりました。そこで社員にどんな取り組みをおこなっているか聞いたところ、多数の意見が寄せられました。ここでは社員の取り組み内容についてご紹介させていただきます。



大阪工場 製造部
運輸グループ
森 勇樹

私が環境負担低減として意識して取り組んでいる事は、主に日々のアイドリングストップです。プライベートでも暖気運転を止め排出ガス低減に努めております。この4月より配車業務を任される事になり、収集運搬車輛に乗務する事が無くなりましたが乗務員のデジタルタコグラフを毎日チェックしアイドリング・スピード超過・急減速等の確認を行っております。手前みそな話ですが、グループ員の平均点は98点台と高く素晴らしいプロドライバーが揃っている為、配車する立場からしますと、かなりの安心感を持って配車が組める限りです。社内制限速度・急加速・急減速・アイドリングストップと全てにかけてプロ意識を持った乗務員ばかりです。エコドライブ集団と言っても過言ではありません。これからも、お客様からNo.1の安心・信頼を得るプロ輸送を目指して行きたいと思っております。



大阪工場 環境安全グループ
牧野 英機

私の業務は倉庫内管理をしています。私が仕事上でエコに対応出来る事は、必要以外の電気を消す事や、ドラムヤードで作業をする時は室内の電気をこまめに消して節電して行こうと思います。又、工事より返却された資材や廃プラ、ゴミ等の分けをし、洗濯や少し拭いたりすれば再利用出来る物も有るので再利用箱に入れて使用すれば排出ゴミの削減にもなります。小さな事ですがそれもエコ活動につながると思います。



堺SC工場 製造グループ
佐古 忠則

普段はスーパー原付でCO₂を撒き散らしている私ですが、月に2回程度、片道5kmぐらいを子供といっしょに自転車でペタリングをしています。自転車は良いですよ。CO₂はゼロ！でも一番良いのは子供とコミュニケーションが取れるのが良いです。ゆっくり走るので街並みの様子がハッキリ見え、子供からの質問に対して、ゆっくりかみ砕いて答えられます。皆さんもやってみてはどうですか？色々発見できますよ。



大阪工場 製造部
製造グループ
管田 則孝

私は、今年1月に入社しましたが、入社前から節電や節水を行っています。節電では、使用しない部屋の電気は消し、TV、DVD、洗濯機など使用しない時は、待機電力も切っています。この夏もクーラーをほとんど使用せず、使用した場合には、29度に設定しクーラーの下で扇風機を使用して、節電しました。これにより月の電気代は平均3,000円位でおさまっているため環境にもおサイフにもやさしくなっていると思います。また節水でも、お風呂やトイレのタンクにペットボトルを入れて、使用量を減らしています。



大阪工場 管理グループ
奥村 悦子

私の住んでいる町会の子供会の活動の一環で、2ヶ月に一度廃品回収を行っています。町内から出る大量の古新聞、古雑誌、ポロ布、ダンボール等を各ゴミ毎に分別して業者のゴミ収集車へ積み込んでいく作業に参加しています。普段のゴミ収集日に出してしまえばそれまで、ただの燃えるゴミで終わってしまいますが、分別して出す事によって、私達にはもう使えない、必要なくても、又それを必要としてくれる人がいる。再利用されると言う事が嬉しく思えます。些細な事かもしれませんが、まず何か私でもできる事を積極的にしていくという気持ちが地球に優しい結果にむすびつくと思うので、これからも継続して活動に参加したいと思います。



堺SC工場 製造グループ
雪本 泰伸

僕がやっているエコ活動は使わない電気はこまめに消し、冷暖房もできるだけ使わないようにし、使う時も外気温と差がひらきすぎないようにしています。これにより、二酸化炭素の削減につながっていると思います。



九州工場 運輸グループ
児玉 順一

1坪に1本の植樹を

子供の時代には、井戸水を汲みあげて生活に使っていました。台風がくれば水が濁るので前日に汲み置きをしていました。今では町水道で蛇口を回せば勢い良く出て、使用する量よりも流し捨てる方が多い状態です。水は生活するのに大切な物です。水を確保するのに木を1本でも多く植えようと毎年植えています。保水力の強い広葉樹のクヌ木、イチヨウ科、ヒノ木等です。今年はイチヨウの木を50本植えたいと思っています。



九州工場 営業グループ
大向 孝信

●ペットボトルのキャップ集めてます！
会社でCSRチームの皆が中心に活動していますが、家でも集めるようになりました。

●ゴミの分別やってます！
1人暮らしの部屋にゴミ箱が5コもあります。本当に役に立ってるのかは分かりませんが。
●自転車使ってます！
今までちょっとした距離でも自動車を使ってましたが、晴れの日は自転車、雨の日は徒歩と少し車。
●暑い時、寒い時はたまにパチンコ
に行ってお風呂を使わない！
これもエコかな？
今後は無駄が出るものは買わない！
使わない！でエコ活動したい。



九州工場 製造グループ
野中 幸治

エコ活動は、業務以外で朝又は夕方に、散歩する時に、ビニール袋を持って、カンをひろって歩いています。毎日、少しずつコースを変えています。いつも落ちている場所は決まっています。そこにはカン以外にいろんなゴミが捨ててあります。資源に少しでも変わって行けばいい、続けています。



九州工場 CSRグループ
井上 義男

私の趣味は釣りです。週末は必ずと言っていいほど釣りに出かけますが、釣り場のゴミの多さにびっくりします。私はそのゴミを持ち帰り、分別し、家庭のゴミとして収集日に出しています。今年からペットボトルのキャップはボランティア活動で取っておく事にしています。しかし、行く度に散らかっている釣り場を見ると、とても悲しい気持ちになります。環境を守るために、気持ちよく釣りを楽しむために、私は釣り場のゴミ拾いを続けたいと思います。



九州工場 運輸グループ
新名 義朗

「地球温暖化」には日頃から脅威を感じている私にとって少しは貢献できていることは休憩時間にできるだけアイドリングをしないということです。夏は木陰で冬は日当たりの良い所なるべく休憩するようにしていますが…今年の夏は暑かった。我慢できずに結構クーラーをいれてしまいました。反省です。しかし大事な子供達の為にも少しでも良い環境を残していく為に努力していきたいと思っています。

まとめ

今回のアンケートで当社の事業内容(方向性や社長の想い等)が環境負荷低減等に貢献していることを多数の社員が理解していることがわかりました。ただ、まだまだコミュニケーションが不足していると感じている社員や事業内容をすべて理解していない社員もいることがよくわかりました。今後は、会社と社員との意思の疎通をおこなっていきます。また、EMS活動を通じて業務における環境負荷低減につながる取り組みを積極的に推進し、活動情報の共有化を行い水平展開することにより、他の工場や家庭で実施できる取り組みにつなげます。

地域とのコミュニケーション

—昨年より「地域との双方向コミュニケーション」をキーワードに、不透明なイメージをもたれやすい廃棄物処理業という業界の中で、当社が誠実に取り組んでいる業務内容を皆さんに少しでもご理解いただきたい、環境に携わる企業として地域の環境に対する取組みに少しでもお役に立ちたい、との想いで取り組んできたこの1年間の活動内容を、ここにご報告します。

大阪工場・堺SC工場の取組み

岸和田市立修斎小学校での活動紹介

昨年に続き修斎小学校での環境教育のお手伝いをさせていただきました。更に参加企業も増え、産・官・学の取組みとしては理想的な形になってきたのではないかと思います。

今年も5年生の授業の一環として、大阪府が策定した環境教育プログラムを実施されました。車大集合では、集まった車の排ガスを採取し、エコカーとガソリン車、ディーゼル車との比較が行われ、窒素酸化物(NOX)の排出量の違いを学びました。エコカーの試乗も行われ、あっという間の1時間でした。



まだまだこのような環境に関する授業を行う小学校が少ない中で、児童たちにとっても、貴重な経験になるかと思います。ぜひ継続した取組みとして続けていただきたいと思います。

市民活動グループの皆様

昨年よりお世話になっているきしわだ環境市民会議の皆様へ、当社堺SC工場をご見学いただきました。9/28に生活環境部会の皆様23名、10/30に温暖化対策部会の皆様10名、2/21に岸和田市廃棄物減量等推進員の皆様61名様にご見学いただきました。当社の事業内容を認知いただくという意味では、ご見学いただいたことによりご理解を深めていただけたのではないかと思います。



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取組みを行われている活動に、今年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、焼却ゴミとに分別されています。今年で3年目の活動ということで、参加者の方にも意識が浸透してきたことを象徴する結果として、総ごみ量が昨年の43%に激減したとのご連絡をいただきました。これも市民会議の皆様及びボランティアの方々の活動が実を結んできたのではないかと思います。その中にわずかながらではありますが、当社も参加できていることを光栄に思います。まだまだ参加人数も少なく、貢献しているとは言えないのですが、継続して参加することが重要であると思っています。

地域の方の意見

3年目のごみゼロ作戦

きしわだ環境市民会議
東山千恵様

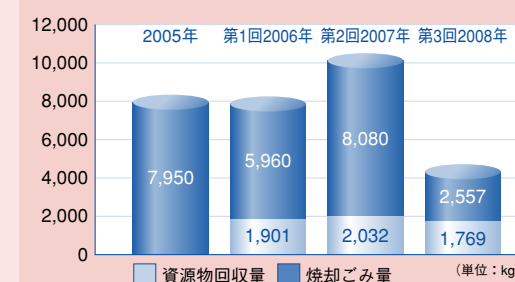
第31回岸和田市民フェスティバルが開催された5月3日は晴天に恵まれ、きしわだ環境市民会議の呼びかけで、市民、事業者、市職員ら計156名が「ごみゼロ作戦」にボランティア参加し、10のリサイクルステーションで分別収集と啓発活動、ポイ捨て防止の呼びかけと会場内のごみ拾いを実施しました。

「ごみゼロ作戦」は循環型社会の構築、創造を目的に「混ざればごみ、分ければ資源」を掲げて啓発活動を行っており、リサイクルステーションでのごみの分別は、来場者に実体験してもらうことで「なぜそうするのか」「何に再生されるのか」を知る機会となるよう設定しています。3年目の成果として、右記のグラフのように、総ごみ量が昨年の43%に激減し、ごみ総量4.3トンのうち、1.8トンを資源化しました。

フェスティバル実行委員会の取り組みで、3年目に初めてゴミ箱のない会場で「ごみゼロ作戦」を実施することができたこと、リサイクルステーションの案内板を増設、各ステーションに設置する啓発パネルを新調、スタッフ、リーダー、ボランティアなど運営体制にも目を向けるゆとりも生まれてきたこと、来場者も回を重ねるごとにマナーも良くなり、市民フェスティバルの主催者、出店者、来場者にもこの取り組みが浸透し、大きな成果が生まれたと考えています。



岸和田市民フェスティバル ごみ・資源物排出量



今年は、21団体の参加・協力と23団体の協賛をいただきました。今後もさまざまな団体に協力を得ながら、市民と事業者と行政が一緒になった活動として、「ごみゼロ作戦」の広がりをきしわだ環境市民会議のネットワークにつなげたいと思っています。

近畿環境興産(株)様には、参加と協賛をいただき、ありがとうございました。今後ともどうぞよろしくお願いいたします。

「はじまりの森」 植樹祭



当社の堺SC工場がある大阪府エコタウンは、堺第7-3区内に立地しています。エコタウンの5事業者が工場を建設している場所以外は元々産業廃棄物の埋立処分場の跡地として、公園利用や、大阪府・NPO・企業などが協働して森林やビオトープなどを創出する活動が行われています。

その共生の森づくりの一環として毎年植樹祭が行われています。このイベントに当社からも参加をさせていただきました。11/4（日）好天の下

植樹祭が行われ、多数のボランティアの方の手により約1万本の苗木が植えられました。当日は横浜国立大学の名誉教授である宮脇昭先生による講演と植樹指導が行われました。



神於山保全くらぶ

●大阪工場の地元岸和田市での活動をご紹介します！

今回ご紹介するのは、特定非営利活動法人「神於山(こうのやま)保全くらぶ」です。神於山保全くらぶでは、人々と里山の「つながり」を重視し、市民が活動の担い手となることによって、次世代への継承をはかることを目指しています。また子供たちにも里山体験活動や環境教育を通して生物多様性の意義を学ぶ機会を提供し、自分達自身が楽しみながら地域住民との交流を促進して、自然とともにある地域づくりの拠点としての役割も担われています。

当社もこの趣旨に賛同し、今後企業としてどのような取組みができるかを考えていきたいと思っています。こちらの活動は、前さしわだ市民会議長



で現在の保全くらぶ理事長にご紹介いただきました。前頁でご紹介した修善小学校もこの里山で環境教育を行われており、地域とのつながりを強く感じています。企業として、このつながりを大切に展開していきたいと思っています。



寄稿



NPO法人
神於山保全くらぶ
事務局長
田口 雅士 様

神於山(こうのやま：標高296m)は岸和田市内のどこからでも望める独立した山で、古くから信仰の対象とされ、また里山としても活用されてきた山です。この山も他の地域と同じように生活様式の変化などにより利用されることが少なくなり、放置竹林の拡大・クズの繁茂・ゴミの不法投棄などにより荒廃してきました。平成11年岸和田市の主催する「里山ボランティア育成講座」という形で保全への取り組みが始まり、その講座の修了生らが「神於山保全くらぶ」を立ち上げました。平成19年にはNPOとなり、会員は約80名です。

平成15年「神於山地区」(180ヘクタール)を「自然再生推進法」に沿う形で再生していこうと「神於山保全活用推進協議会」が

38団体で作られ、10年後、100年後を目指す「全体構想」を策定し、大阪府とくらぶで「実施計画」を出し、自然再生事業を行っています。くらぶは4ヘクタールを担当し、ゆっくりと手作業で活動しています。くらぶの目的は、神於山を多様性に富んだ「緑の財産」として保全し、持続・再生できる里山循環システムを創り出す。環境教育や自然体験の場を提供するなどとしています。そのため、「継続すること」「楽しむこと」「誰でも参加できること」「ひろげる・つたえること」の活動を心掛けています。

現役世代の皆さん。現役世代の参加が少ないです。個人であれ、組織であれ、「生」を求める活動をする限り、循環システムから逃れることはできないと思います。そんなとき、循環システムの教室と云える里山という身近な自然の中で、自然の時間の流れの中に身を置くのも、またいいものです。ぜひご参加ください。

九州工場の取り組み

九州工場は、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。

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。

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。

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。

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。

その他

●炬火リレー



5月11日、9月開催のおおいた国体の炬火リレーに参加しました。工場入り口までの1kmという、短い距離でしたが、全国障害者スポーツ大会の大会旗を大切にリレーしました。
※炬火とは、オリンピックの聖火にあたり、大会旗とともに県内をリレーし、大会開催のムードを盛り上げています。

●都松地区老人会大運動会



地域の老人会が主催する運動会に来賓として参加しました。

●久住森林ボランティア



今年もNPO法人「緑の工房ななぐらす」による「21世紀久住の森」の森林ボランティアに参加しました。参加者は久住高原のさわやかな秋風に吹かれながら、森の手入れに汗を流しました。



国道のごみはなかなか減らず、協議会の中でも意見交換が行われました。私たちは地域の一員として今後も地域の方々と共に地域環境の保全に努めます。

9月7日に第10回目となる地域交流会を開催しました。本年度は、地域の方々やグラウンドゴルフ協会の役員の方々など121名、社員54名と過去最高の参加人数となりました。社員全員でバーベキューやカキ氷を作り、地域の方々に食事をしていただきながら、コミュニケーションを取る事が出来ました。ゲームや地域文化の披露も企画し、楽しい時間を過ごす事が出来ました。

5月28日、近畿環境興産杯ふれあいグラウンドゴルフ大会を開催しました。第9回目となる今年の大会も天候にも恵まれ、267名もの参加者の方々とコミュニケーションを取りながら、楽しく、盛大に行う事が出来ました。

本年度は2月、3月、5月に、当社の協力会社様からも参加協力を頂きました。国道のポイ捨てはなかなか減少しませんが、今後も国道清掃の輪を広げていきます。

6月27日、国道沿いの花壇に夏季の花を植えました。当日は、先日までの雨模様が嘘のように晴れ渡り、地区の方々や地元の小学生など55名もの方々に参加いただきました。今年は、野津町の町花である、サルビアを中心とした、情熱の赤と元気が出る黄色の迫力のある花壇となりました。

企業参画の森づくり

10月18日、大分県が進めています「企業参画の森づくり」の協定の調印式が関係者により執り行われました。

野津町宮原のこの森は「ふれあい共栄の森」と名付けられ、今後5年間、約1ヘクタールの森づくりに取り組んでいきます。当日は青空のもと、従業員と家族約40名により10アールに広葉樹990本の芽苗を植えました。



企業参画の森づくりの趣旨

大分県では、森林を県民全体で支える「県民総参加の森林づくり」を展開しており、県民に森林づくり活動への参加・協力をお願いしています。「企業参画の森づくり」は、企業と森林所有者等との間で「森づくり協定」を締結し、企業の参加・協力のもと、森林を守り、育てていこうとするものです。



2008・環境・社会活動報告書発刊によせて



野津町商工会
会長
中島 究 様

近畿環境興産株式会社の皆さんこんにちは、私は野津町商工会会長の中島 究です。少し商工会の活動をお話します。

現在野津町商工会では「福祉でまちづくり」と称して住民が安心して住み良いまちづくりを目指し、高齢者に提供する福祉対策事業として「まちなべんりやさん」＝「商工会の宅配事業」を本格的に開始いたしております。また青年部は「地域のお助け隊」、女性部は地域振興事業として「吉四六さんの八十八ヶ所巡り」、誰にでも歩ける優しい散歩コースとして現在取り組み中です。（札所1番～88番までのコース）完成時にはメタボ対策ではありませんが是非歩いて下さい。また来年の吉四六まつりは平成21年4月5日（日）2000本の桜の下で実施致しますので是非家族お揃いでおいで下さい。

さて、環境産業の先端企業である近畿環境興産株式会社さんと野津町商工会とのおつきあいもかれこれ20年と永く、商工会に対するご理解も非常に高く評価して頂いております。会社の基本理念に沿ってか、地域との共生、環境産業企業として先端技術を屈指し環境システムや安全衛生システム等々先進的取り組みをしながら社会に貢献しています。また近隣への配慮もきめ細かく実施されておられる素晴らしい会社です。

地元者優先雇用や地域振興、ましてや地域活性化に貢献して頂いている近畿環境興産さん、しっかり地域に根ざし、そして世界に羽ばたいてほしいものです。特に地元に着着しての地域交流会やグラウンドゴルフ大会、花壇の花植えや道路の塵拾いなど、環境整備に関し社員が率先して実行してくれているのは非常にさすがしく「流石に近畿環境興産だなあ！」と嬉しく感じられます。

工場長の教育が行き届いているのか、社員の教養が勝っているのか？いずれにしても良き人材が揃っているのは事実です。

環境整備に関する企業努力や地元住民に対しての優しいおもてなし、これらは全て地域の振興と活性化に繋がっているものと思慮します。近畿環境興産株式会社さん、並びに社員皆様の今後益々のご発展とご活躍を期待致します。



家族とのコミュニケーション

一昨年から、当社で働く社員の家族にも会社のことを知ってもらおうということでスタートした取り組みについてご紹介をさせていただきます。

今年はあらためて家族の皆さんにアンケート調査にご協力いただくとともに、環境関連事業を行っているということを意識してもらうこと等を目的に環境問題について解答をいただきました。

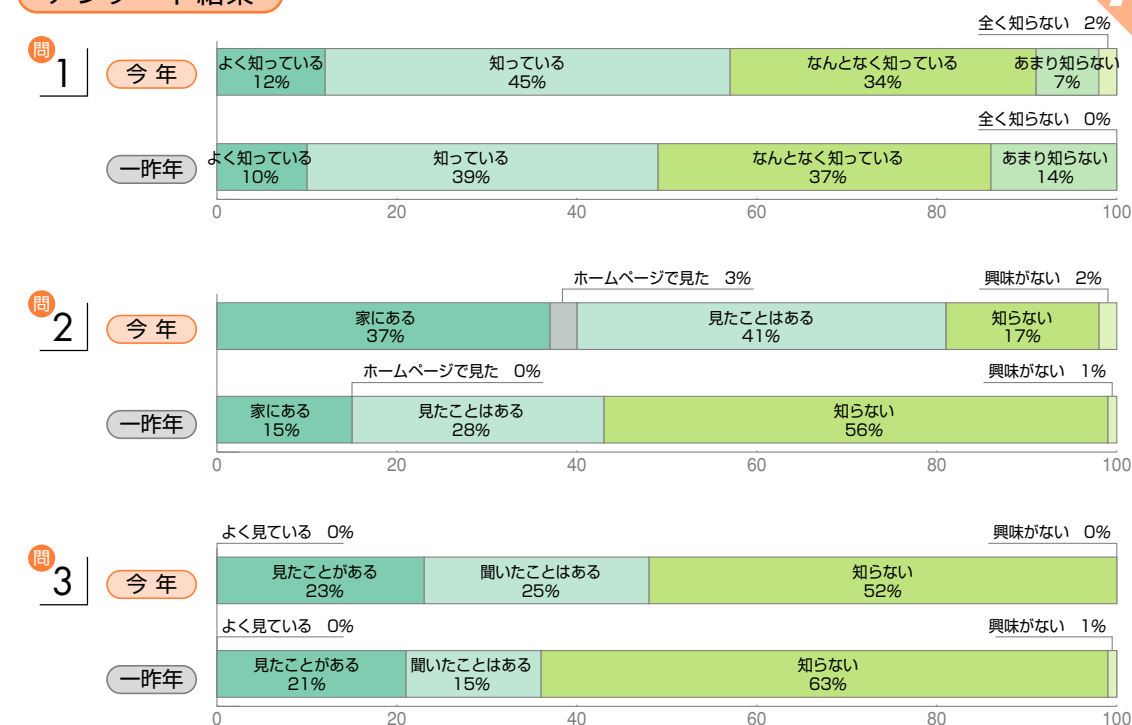
会社認知度再調査

家族の方々にも会社を知ってもらおうということで始めた取り組みですが、では、スタート当初からどのくらいの変化があったかを再調査してみました。

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？
2. 近畿環境興産が毎年「環境・社会活動報告書」を発行していることは知っていますか？
3. 近畿環境興産のホームページを知っていますか？

アンケート結果



一昨年に行ったアンケート調査と比較をしてみました。会社の認知度という意味では、なんとなくも含めると増加したと言えるのではないのでしょうか。またこの報告書に関しては、見たことがある人も含めると明らかに増加しています。ホームページについては、やはり家庭でインターネットを使用する環境にある方が回答してくれたかどうかでずいぶん違って来るかと思います。報告書をホームページで見たという方が増えていることを考えると、認知度は向上したといえるかと思います。ただ、コミュニケーションの媒体としてイベントや社内報、ホームページなどがあげられますが、子供を含めた家族までということになると、イベントにおける直接的な方法と、社内報など紙媒体が適切であるという認識ができたと思っています。

Q 環境意識調査

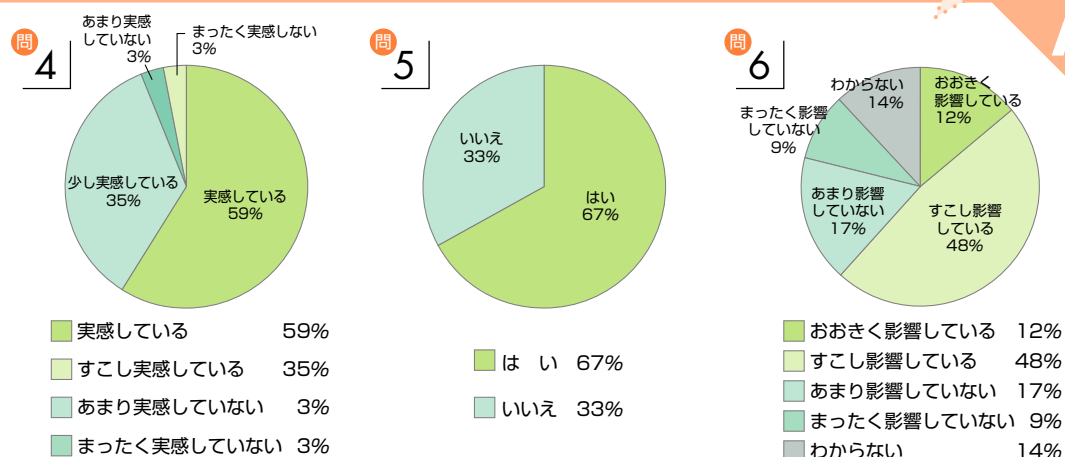
家族が環境関連の仕事をしているということで、家庭の中でどのくらい環境を意識しているのかということに回答してもらいました。

アンケート内容

4. あなたは日常生活の中で環境問題を実感していますか？

5. あなたの家庭や住んでいる地域で取組んでいるエコ活動はありますか？

6. 家族が環境の会社で働いていることは、家庭でのエコ活動に影響していますか？



洞爺湖サミットなどの開催もあり、環境問題がテレビなどで取り上げられることが多くなっていますが、実際に家庭では環境問題についてどのようにとらえているのかを回答してもらいました。まず環境問題を実感しているかどうかということには、さすがに9割以上の方が実感していると回答されています。では、実際にエコ活動に取り組んでいるかどうかについては、7割弱の方が何らかの取り組みをしていると回答されました。またこのことは、家族が環境に関する仕事をしていることに関連があるかということに対して、半数以上の方が影響しているとの回答が出ました。

アンケート内容 複数選択可

7. あなたがエコ活動として今後取組んでいきたいと思う項目がありますか？

上記問に対して、項目は12項目ありましたが、その中で特に支持をされた項目を5つ取り上げます。

- 風呂の残り湯を洗濯に使いまわす
- 家族が同じ部屋で団らんし、エアコンと照明の利用を減らす
- 冷房の設定を1℃高く、暖房の設定を1℃低く設定する
- 買い物袋を持ち歩き、省包装の野菜を選ぶ
- ジャーやポットの保温を止める

家庭でできる取り組みとして、一般的なものもありますが、このような活動を多くの人がコツコツ行うことにより、家庭から排出される温室効果ガスも減少していくのではないかと思います。

こんな活動をしています！

福田梨恵さん

我が家でしているエコは、コンセントを使わない時は切る事にしています。待機電力をなくせば電気代も下がると思っています。細かい事がかもしれませんが、歯みがき中の水の流しっぱなしや髪の毛や体を洗う時のシャワーの水を止めるなど、少しずつでも子供達に注意をして心に止めてもらいたいと思っています。各家庭が少しずつエコ活動すれば、世界にとって良い事につながると思います。

村上ゆう子さん

結婚してもうすぐ一年になります。まだ子供がいないので、そんなにゴミが出るわけでもないのですが、紙ゴミ・廃プラ・生ゴミをなるべく細かく分別するようにしています。トレーや牛乳パックはスーパーの分別BOXに入れてリサイクルしやすいようにしています。あとは買い物や用事は、往復で10キロくらいの所であれば車を使わず自転車を使うようにし、ガソリン代とCO₂排出量の削減ができ、家計にも地球にもやさしいので一石二鳥です。主人が働いている会社は、廃棄する油や液体などから石炭の代わりになる燃料を作っているということを以前、主人から聞きました。また、廃棄物から資源を取り出す研究なんかもやっているそうなので、もっともっと環境に貢献して、これから産まれてくる子供に自慢できるような会社になって欲しいです。

岡村典子さん

子供と一緒にゴミの分別をしています。はじめの頃は、まだ6才なので捨てる時に、「これは、プラ？燃える？どっち？」と聞いて捨てていましたが、今では、聞く回数も減っています。弟がまちがえて捨てている時など、注意できるようになりました。後は、車を使わず行ける所は自転車を使っています。これからも家族で出来るエコ活動をしていきたいと思っています。

荒木育子さん

地球温暖化や異常気象などの色々な環境問題が起こっている近年、自分に何が出来るのかと考えました。まずは自分の身の周りからということで、待機電力の削減から始めました。電化製品のコンセントをこまめに抜くことや、冷蔵庫の開閉をすばやく行う等少し面倒臭いことですが、時間が経つと当たり前のようになっていました。小さいことですがやっていることが大切だと思い今も行っています。

牧野絹子さん

近頃温暖化という言葉をよく聞く様になりました。少しでもより良い環境の中で一日も長く暮らせる様にと、家で出来る事は率先してやって来た様に思います。主婦の人は、それがエコにつながり、節約にもつながる事が分かっているからだだと思います。会社の方でも廃液から燃料を作っているので使い終わった天ぷら油を主人に会社に持って行ってもらっています。今迄は薬品を使って固めて捨てていたのですが手間も省けて一石二鳥です。これもエコ対策の一つになっているんですね。

渡邊美恵子さん

子供が産まれたときに安全な食品のことを考えて生活協同組合の会員になりました。生協では多くの活動の案内があり、いろいろやりましたが牛乳パックの再利用（1リットルの牛乳5本分でトイレトペーパー1本）と食用油回収（生協ではロウソクを作っています。）は共同購入のご近所さんといっしょに、いまでも続けています。

北垣佐千子さん

私が行っているエコ活動は、一人でいる時はエアコンをいれないこととお風呂の水を洗濯に利用することです。とはいってもエコ活動というような仰々しいものではなく、やはり家計の節約といった意味合いが大きいです。逆に節約しながらエコ活動に繋がることがあればいろいろ教えてもらえたらと思います。

紺谷純子さん

母は近所のスーパーへ買い物に行く時いつもエコバックを持っています。その理由を聞くとレジ袋を捨てる時の分別がなくなる事と1円割引きしてもらえるからと言う事でした。最近大手スーパーがレジ袋を廃止するというニュースをよく聞きます。調べると、全国では年間313億枚レジ袋が使われていて、この袋が半分の使用量になるだけで大幅なCO₂の削減になるとありました。地球にも家計にも優しいエコバック、早速私も今日から使用したいと思っています。





磯貝幸美さん

エコ活動という言葉をよく耳にするけれど皆なかなか行動できていないのが現実です。私は少しでも、という想いから買い物にはマイバックを持参、生ゴミは畑の肥やしにしたり生活の中で出来る事から無理なく活動しています。近頃はマイ箸持参で食事代を割り引いてくれたり、マイバック持参でスタンプを集めるとグッズをくれたりと、消費者に嬉しい特典もあります。大きな事はできないけど一人一人が小さな活動を積み重ねる事で大きな成果を生むはず。私達を癒してくれる美しい緑と地球の為にまずは小さな一歩から踏み出しましょう！

薬師寺泰信さん

社員の皆様残暑厳しい日々でのお仕事ご苦労様。
この夏は毎日30度以上の猛暑が続き現場の社員の事が少し心配になった時期がありました。
私事ながら15年前は水産会社に勤務し南極海に出航し大きな氷山の近くで約4年間12月～3月迄置きアミ漁に従事していましたが、あの美しい氷山が地球温暖化で溶けているようです。他人事ではない大きな関心をもっています。『早くなんとかせなあわい』と現在テレビ等の消灯時間を早め、小さな事から実行するように心がけている次第です。最近の環境変化に付いて今一度考えCO2削減に家族のみんなで取り組んでいけるようにしたいと思います。

五十川幸代さん

私は今までエコ活動に関してほとんど無関心でした。ですが子供が産まれ、最初は節約のつもりで冷房の温度を28℃にしたり、待機電力の削減・昼間テレビをつけず子供と遊ぶ事を毎日続けるうち、節約＝エコに繋がるんだと気づき、エコ活動に関心を持ちました。なので今では買い物の際エコバックをかかさず利用しています。「一人一人が行っている事は小さくてもその小さな事を多くの人が行えば大きな物になる」だからこれから先も私は自分の出来る範囲でエコ活動を行っていききたいと思います。

ぼくは、リサイクルと言う
ことを学校で習いました。
お母さんの言はる事は
のをつかってリサイクルして
いるのを見てきました。
でもいいことだと思いましたが
お母さんおしごとが忙しくて
しんどい。ぼくはつかわない
電気をけすのをがんばります
ぼくは

●コンポストを利用しています

●マイ箸を持ち歩いています

こ

ん

な

活

動

を

し

て

い

ま

す

！

●洗濯のすすぎ水を再利用しています

わたしのいんでは、おりょうり
をしたとき出るゴミをコンポスト
に入れて、おりょうりをやっ
ています。じ間がたって、おりょう
うができたら、いいちゃんが田
んぼやはたけにまきます。おり
ょうをまくと、おいしいおこめ
や、やさいができるので、うれ
しいです。

生田龍斗くん

ぼくは、エコバックを1つもっています。でも、まだつ
かったことはありません。ふろくについていた、くろくてボ
ケモンの絵がついた大せつなエコバックです。こんど使ってみ
たいと思います。学校では、先生やお母さんたちといっしょに
空ビンがいしゅうをしています。
ぼくは、これから家中のむだな電気を消したり、友だちの
家に行く時、車にたよらないで自分の足で行くよう
にしたいです。

久原栄子さん

家庭でできる温暖化対策として、私
の家では今年は緑のカーテンに取組みました。
南側の日当たりの良い所は毎年夏になると日中
は暑くクーラーをよく入れていました。しかし今
年は竹で骨組みをした所にアサガオを巻き付けて
緑のカーテンをしました。毎朝米の研ぎ汁をア
サガオにやっています。

劉維嘉さん

1、2年前まではあまりエコ
活動をしていなかったのですが、最近
ではテレビや新聞などで、環境問題の記事
をよく見かけるようになりました。私は、エア
コンをガンガンつけているのに、ドアを開けっ
放しにしているお店をよく見かけます。その度に、
環境に悪い、もったいないなあと思ってしま
います。今年の夏、我が家では、できるだけエ
アコンをつけないようにしました。こうし
た一人一人の小さなエコ活動が大きなエ
コ活動に繋がっていけばいいな
と思います。

●南側のベランダにサンシェードスクリーンをかけています

井上典子さん

エコライフを送るということは、時間のゆとり、心のゆと
りが必要だと思います。どの家庭でも、夕方の忙しさに惣菜のパ
ックを買うこともあると思います。買ったものは何でもビニール袋、
バックに包まれています。ゴミ出しの日にはプラ類の多さにはいつもお
どろいています。我が家のエコ活動も分別ゴミの徹底、牛乳パックの
再資源化、生ゴミをコンポストに捨てるなど、他の家庭と特別かわ
ったことをしている訳ではありませんが、これからも、エコに
心がけたいと思います。

まとめ

3年間の取組みで、まだまだコミュニケーション不足のところもありますが、これまで何
の会社かも理解してもらえていなかったことを考えると、少しはコミュニケーションを図れ
たのではないかと思います。初年度のアンケートでの要望から一番多かった社員の安全につ
いては、OSHMSの取組みにより、よりいっそうの安全向上をはかっていきたいと思います。

また、今回のアンケートで確認の意味もあったのですが、環境にかかわる企業として、家族も環境に対す
る意識を高めてほしいということから、社員が参加している環境関連のイベントなどに、積極的に参加でき
るような体制も整えていきたいと思います。また、家族からの要望は随時受付をしています。社員を通して
でも結構ですし、意見用紙を活用いただいても結構です。すぐにお応えできるものとそうでないものはあり
ますが、会社として努力を続けていきたいと思います。



安全衛生への取り組み

●労働安全衛生マネジメントシステムの構築

当社は、全社安全衛生基本理念のもと、各工場で安全衛生組織を形成し、労働安全衛生活動に取り組んできました。2007年12月に発表された、中期経営計画(2008-2010年度)の中で「目に見える労働安全衛生活動」としてJISHA方式適格OSHMSの認証を取得する事が挙げられました。

●中期経営計画における安全衛生マネジメント戦略

安全衛生マネジメントの課題

- ・全社的な安全衛生マネジメントは構築されたが、不労災害等も発生
- ・事業所間、部門間での安全意識や安全衛生活動への取組みに温度差がある
- ・活動に対する成果が見えにくく、評価も難しい
- ・安全意識向上のための活動は積極的に行われているが、PDCAサイクルによる運用が十分でない
- ・産業廃棄物処理業は労働災害の発生率が高く、中でも死傷度数は非常に高い

目に見える労働安全衛生活動の推進

- ・JISHA方式適格OSHMS認証取得
- ・目標設定から評価、処遇までの一連のマネジメントシステムとの連携



工場長によるキックオフ宣言



リスクアセスメント研修会

●度数率による災害発生分析

	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
死亡災害	0	0	0	0	0
休業災害	0	1	0	0	2
不休業災害	2	2	1	1	4
赤チン災害	1	4	2	0	5
製造業	0.98	0.99	1.01	1.02	1.09
産廃処理業	12.84	13.50	13.98	11.52	10.19
当社	0.00	4.46	0.00	0.00	7.04

製造業の災害発生度数率(※)は、ほぼ1であるのに対して、産業廃棄物処理業は10~14と高い数値になっています。当社全3工場の2007年度の休業災害(4日以上)の発生は2件で、災害発生度数率は7.04でした。災害発生度数率については良好に推移して来ましたが、2007年度は近年で一番悪い数値になりました。2008年度は職場の安全を更に担保できるように、全3工場で労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)を構築し、安全な職場づくりを推進していきます。

●2007年度 労働災害の内訳

災害の程度	工場名	災害内容	発生状況	対策
休業災害	堺SC工場	交通事故	片側3車線の道路をバイクで直進中、交差点に差し掛かったところでドリフト走行していた対向車両と衝突した。(本人の記憶がないため、推定) 被害…大腿骨の骨折と全身打撲(全治3ヶ月の重傷)	①処理設備が24時間運転になり、帰宅時間が変則的になっていたため、交替時間の変更と防衛運転の徹底を周知する。 ②土曜日は、ドリフト走行する車両が集結するため、バイクでの帰宅を禁止した。
休業災害	堺SC工場	薬傷	アルカリ性廃液のサンプルを、ホース先端(手順無視による行動)で採取しようとしたところ、手が滑りホース残液が飛散し顔面を直撃した。 被害…アルカリ性廃液による薬傷	①サンプル採取作業手順の見直し・改訂を行った。 ②ホース先端に治具を取り付け、飛散防止対策を講じた。 ③採取場所の再徹底と手順教育をグループで実施した。
不休業災害	大阪工場	熱中症(熱虚脱)	工場内の清掃作業中、水分補給をしていたが、適度な休憩(冷房の効いた部屋での休憩)を取っていないかった。	①夏期は30分おきに5分程度の休憩を徹底した。 ②作業者への声掛けを実施し、体調不良の確認をおこなった。
不休業災害	大阪工場	薬傷	保護メガネを着用してアルカリ性廃液の入ったタンクを清掃中、顔に掛かった廃液を洗顔等により除去するのが遅れた。 被害…アルカリ性廃液による薬傷	①面体保護具の着用を徹底する。 ②MSDSを利用した取扱い上の注意、応急措置等の教育を実施した。
不休業災害	堺SC工場	打撲	腰を下ろして作業していたが、道具が足りないため立ち上がって取りに行こうと振り向きながら立ち上がった際に、配管と衝突した。 被害…打撲	グループでミーティングを行い以下を周知徹底した。 ①周りの状況をよく把握し、次の行動に移す際、余裕を持って作業に当たる。 ②メンテナンス作業を行う時は、作業に掛かる前に道具の確認を行う。
不休業災害	九州工場	捻挫	ドラムプレス作業中、プレスドラムを手カギを使用し、後ろ向きに引っ張っていた時、パレットから左足を踏み外し足首を捻挫した。	①確認事項の表示をし、意識付けを行うようにした。 ②作業標準書を改訂し、グループ員に教育を実施した。

●連続無災害記録

- 大 阪 工 場：工場操業時間15,000時間達成(2001.11.9~2008.4.28)
新たに20,000時間の目標に向けて、更に安全衛生活動のレベルアップを目指します。
- 九 州 工 場：1286日(2004.09.23~2008.03.31)
2008.02.24に10,000時間達成
- ・津久見事業所：太平洋セメント(株)大分工場より18年連続無災害として表彰されました。
対象無災害期間 1990.07.01~2008.06.30
 - ・工事グループ：新日本熱学(株)より協力会社年間無災害として表彰されました。
対象無災害期間 2007.04.01~2008.03.31



※災害発生度数率
延労働時間100万時間当たり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した安全指標の一つ

2007年度 労働安全衛生活動の結果報告

●大阪工場 【基本方針】

2006年度は、昨年2月25日に連続無災害記録10,000時間(工場操業時間)を達成し、新たに15,000時間(2008年4月)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・不休業災害はゼロを達成したものの、赤チン災害1件、他車と衝突1件、軽微な接触事故20件(物と接触:15件、車両と接触:5件)が発生した。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。

2007年度基本方針は「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 目標件数:3件/Gr・月(4~3月合計:144件)
		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☑ 目標件数:3件/Gr・月(4~3月合計:144件)
		3)ヒヤリハット摘出の推進	ヒヤリハットを摘出し職場の不安全箇所などの改善及び情報の共有化を図る:1件/人・月以上(4~3月合計:528件)
		4)安全運転パトロールの実施	収集運搬車両の安全運転状況などを役員・職責者など立会いの下に確認する:1回/月
		5)収集運搬車両の酒気帯び運転の防止	交通事故のリスク管理として呼気アルコールチェッカーを詰所に設置し、乗車前に測定し運行管理の強化で事故防止を図る:事故0件
	2. 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)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教育訓練:4回/年
		3)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
	3. 健康管理の推進	1)定期・特殊健康診断の有所見者の減少	有所見者D~Eに対し産業医の問診及び、衛生個人目標の設定運用により、健康の維持増進を図る
		2)熱中症対策の徹底	塩分・水分の摂取及び適度な休憩取得と作業環境の改善 強化月間:6月~9月
防災	4. 防災活動の推進	1)防災訓練の充実を図る	漏洩処置訓練、消防訓練、地震想定訓練の実施 過去の重大災害を風化させないため訓練等を行う
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の一般社員も参加をする
		2)安全の日集会の開催☑	月初に全員が安全について考える場とし、安全意識向上を図る
		3)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
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た。労働災害は休業災害0件で、不休業災害2件、赤チン災害1件及び、車両関係の軽微な物損事故等は18件の結果であったが、連続無災害記録は継続できた。 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6年5ヵ月間継続中で、2007年度の目標である15,000時間(2008年4月28日)を達成し、2008年度は労働安全衛生マネジメントシステムの構築を目標に、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推進していく。		

【目標】

1. 休業災害と重大交通事故(人身事故、損害10万円以上) 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
3. 健康管理の推進

活動実績	評価	今後の課題
作業手順書の作成・改訂・見直し件数(合計106件) 4月7件、5月6件、6月6件、7月7件、8月2件、9月9件、10月10件、11月6件、12月5件、1月24件、2月12件、3月12件	×	作業手順書の作成・改訂・見直し件数が未達のため、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(合計41件) 4月4件、5月4件、6月3件、7月4件、8月1件、9月4件、10月3件、11月4件、12月3件、1月3件、2月3件、3月5件	×	作成・改訂・見直しされた手順書を教材として、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。
ヒヤリハット摘出件数(上期合計399件) 4月22件、5月24件、6月34件、7月28件、8月35件、9月35件、10月33件、11月38件、12月36件、1月35件、2月42件、3月37件	×	体験事例及び想定事例399件の摘出で職場の危険要因及びケアレスミスが顕在化されたが、摘出内容が全員への周知まで至っていないので各グループミーティングで討議を行なう。
4月:福田(社長)、5月:吉田(久永CM)、6月:宮元(森M)、7月:城間(紺谷M)、8月:富岡(柳田M)、9月:魚本(藤田L)、10月:片岡(村上)各運転手とも良好に安全運転及び安全作業を励行している	×	2008年度は安全運転キャンペーンとして7月と2月に実施する。
6月からチェックを実施し酒気帯び運転による事故は0件であった酒気帯び運転を把握し撲滅する:7月社内基準オーバー1件 10月から全社有車(営業車、管理部加-う)に対象を広げた	×	2008年度継続で実施する。
5月:職場の機械・設備に潜む災害、7月:職場で役立つ熱中症対策、~予防から救急処置まで~、9月:あなたのヒヤリは、みんなのヒヤリ、11月:やっていますか指差呼称、1月:小さな改善で大きな災害を防ごう、3月:安全衛生の基本と心得	○	2008年度の教育計画に沿って実施する。
6月:停留所に停車のバスを超越す時のKY訓練、9月:交差点直進時の左折車のいる時のKY訓練、12月:交通量の多い道のKY訓練、3月:車の側方通過時のKY訓練	○	2008年度の教育計画に沿って実施する。
危険物乙4:3名、酸欠:4名、有機溶剤:6名、フォークリフト運転技能講習:2名、大型特殊自動車教習:2名、職長教育講習:1名☑	○	2008年度の教育計画に沿って実施する。
産業医の問診:毎月有所見者2名を設定し産業医より指導☑ 衛生個人目標の達成率:71.6%☑	○	2008年度は産業医の問診は継続し、衛生個人目標の達成率:80%以上を目標とする。
製造G、運輸G、環安Gの夏場の作業現場では適度な休憩及びスポーツドリンク等を配布 8月に軽度の熱中症(熱虚脱)1件発生	×	原因:一人作業で適度な休憩(冷房の効いた部屋)を取っていないため発生したので、30分程度に1回の休憩の強化を図る。☑
6/28:漏洩処置訓練実施、11/8:消防訓練実施、3/4:地震想定漏洩処置訓練実施	○	2008年度はEMS教育計画に沿って実施し、有事に対応した訓練を行ない防災のスキルアップを図る。
毎月、社員が1~2名パトロールに参加☑ 指摘件数(4月~3月)、経営層:101件、社員:47件☑	○	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、改善提案のヒントに繋げる。(2008年度も継続して実施する)
毎月月初めに全社員が参加して実施 安全衛生基本理念の唱和、前月の経営者パトロール処置報告及び社員参加者のコメント、前月の各部署安全衛生活動報告等	○	安全の日集会を工夫し、継続して更なる安全の意識向上に活かす。(2008年度も継続して実施する)
6月 安全標語:応募作品98件☑ 9月 衛生標語:応募作品65件☑	◎	安全標語の応募件数は過去最高であったが、衛生標語は低調であったので2008年度は衛生標語のPRする。(2008年度も継続して実施する)

2007年度 労働安全衛生活動の結果報告

●九州工場
【スローガン】 行動前の指差呼称で、確実な安全行動の実行
【基本的な考え方】

今年は「7・28」災害から10年目という節目の年である。一人ひとりがこのことを意識し、「完全無災害」を達成しなければならない。その為には安全に対する意識レベルを上げる必要がある。昨年の災害、事故を見ても、まだ行動前の安全確認が不十分であると言える。従って、安全の意識レベルアップを狙いに「指差呼称」を重点活動とし取り組む。

	重点実施事項	具体的行動	評価
安全	1.安全ルールの順守	1) 毎月(週・日・作業)指差呼称項目を決め、PDCA手法を用いて活動を行う	○
		2) 作業標準書の作成、及び見直しを行う。	○
		3) 「全社安全の日」活動(若手層とのパトロール)	○
		4) 構内・外作業に対する安全確保(工事グループ安全監査、プロドライバーチェック、構内管理者パトロール)	○
	2.HKAによる危険要因の排除	1) HKA摘出カードの提出 2) リスク評価を取り入れる	○
	3. 5Sの徹底	1) 工場一斉清掃	○
	4. 法対応の見直し	1) 安全衛生管理規程の見直し 2) 就業指名 3) 作業主任者	△
衛生	5. 健康管理	1) 定期健康診断・特殊健康診断の実施とフォロー 2) 快適職場作りの推進 3) 健康スポーツ大会	○
防災	6. 自主防災体制の強化	1) 防災訓練の実施 2) リメンバー「7・28」	○
交通	7. 交通事故防止	1) 車輛点検の実施 2) 交通ルールを守る	○
教育	8. スキル向上教育の実践	1) 支社長と各グループ員による安全懇談会の実施 2) 若手安全研修 3) ビデオ教育 4) 安全委員研修	○
キャンペーン	9. 安全活動意識強化	1) 指差呼称の実践 2) 毎月安全・衛生・防災・交通に関する重点実施項目を設定	○
総括	1) 4月に不休災害1件、9月に赤チン災害1件が発生し、「完全無災害」は達成出来ませんでした。まだ、行動前の安全確認が不十分であることを反省し、再度「行動前の指差呼称」を支社全体で進めた結果、下期は完全無災害で終わることが出来ました。 2) 衛生・健康意識については、個人目標を実行出来た者が70%程度であり、自らの健康増進活動は今一步の感がありました。喫煙箇所を屋外1箇所に定め、受動喫煙防止を実施しました。 3) 事故・漏洩「ゼロ」については、構内では達成出来ましたが、客先の敷地内で液を漏らす事故が3件発生しました。運転手のウッカリボンヤリと、作業手順の不備が原因であり行動前の確認及び標準作業の見直しを行いました。 4) 交通事故・違反「ゼロ」については、上期に車輛の接触する事故が4件発生しました。いずれも前方や後方確認不足によるもので、後方の安全確認は「だろう」でなく、実際に車を降りて確認することを徹底した結果、下期は無事故となりました。		

- 【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・漏洩「ゼロ」の達成☑
 - (交通) 交通事故・違反「ゼロ」の達成☑

活動実績と今後の課題
・「指差呼称」の活動項目は各グループの作業実態に合った項目を定め、実行した。この結果、毎朝のグループ演練や実施項目が工場内に掲示されるようになった。又、当初の恥ずかしさがなくなり大きな声で確認し不安全行動の撲滅につながった。7月に社長出席の下、「指差呼称大会」を開催した事は、活動を支社全体に浸透する方法として良かった。また、運輸で起きた上期の物損3件も、指差呼称の再教育実施で下期は「ゼロ」となった。
・改定48件、制定53件が実施された。現在と制定時の違いを重点に見直しがされた。排出事業所で行う運輸の引き取り作業の条件変化を的確に捉え標準化する難しさが課題として残った。
・女性を含め一般職と安全指導員が月次目標の中から重点項目を定め実施した。結果を全体集会で報告した。管理者パトロールでは気付かぬ厳しい指摘もあり、新鮮な意見が多々あった。又、安全OJT教育として有効であった。
・構外作業のパトロールは、合計4つの現場で実施した。リーダーの指揮の下、KY活動、工具の点検、大きな声だし等が実施されており指摘「0」であった。プロドライバーチェックは、夏冬2回実施した。客先での接遇、走行中の荷姿確認、安全走行、乗車前1回り等が定着されてきた。マンネリにならぬよう企画し指導する。構内の管理者パトロールでは、59件の指導事項が合ったが、昨年に比較して同じ指導項目が減少した事、指導の是正が早くなった事が大きな成果である。(1ヶ月以内は正率:53%⇒75%)
HKA提案件数675件と全員参加の活動が出来た。又、リスク評価では「路面の穴あきによるリスク」が7件あり、放置されていることがわかった。工場内の路面を調査すると17箇所ありCSR推進室で補修計画を立て全ての補修を完了させた。危険箇所・要因が可視化出来る様になり是正出来た事で、リスク評価の効果が確認出来た。
全員参加の一斉清掃を毎月実施した。TK-1、倉庫内、ドラムヤード等特に汚れ易く、掃除のしにくい箇所を行った。全員で取り掛かることで本来の姿に各設備がよみがえり、不良箇所等の早期発見につながると思われる。しかし減少しているがウエス・ゴム手等のチョイ置きがまだ一部に見られる。更なる4S意識の向上が必要である。
作業主任者に抜けが無い、資格はあるが就業させても良いか等の項目の洗い出しは完了したが、基準書作成までには至らなかった。
定期・特殊健康診断は100%実行し、診断後のフォローも産業医との面談や早期診察等を実施した。有所見率は77%(前年比+5.3%)となっている。高くなった主な理由は、肥満度に関する血糖、血中物質、そして肝機能であった。受動喫煙対策は、本年より喫煙箇所を屋外1箇所と定め徹底した。
防災訓練は11月に実施した。立ち会った、消防署の講評の中では通報はシナリオ通り行っているが、実際の場合は、まず第一に消防署に通報することが大切であるとの指導があった。「リメンバー7・29」の日に全社安全衛生会議を行い、この中で支社長から災害後の対応がいかに大変であるかの講義を受け、再び起してはならないとの強い気持ちを全員が持った。
交通事故・違反はなく、HKAの中で挙げられる通勤時や運輸・営業等の業務車輛運転時のヒヤリはグループ内のミーティングで活かされ、安全・防衛運転の意識付けになっている。
毎月、ビデオ教育を実施した。参加率も90%を越えているが、不参加者は営業や工事での業務上であり止むを得ない所もある。行事に合わせた内容のビデオを行っているが、次年度はリスクマネジメントに主眼を置いた内容のビデオ教育が必要である。
【来期への課題】 1.労働安全衛生マネジメントシステムの認証取得。 (1)安全活動のPDCAを回す仕組みを更に充実させます。 (2)職場の危険箇所を更に取り除く方法として、「リスクアセスメント」手法を周知し活用します。 ①リスクアセスメントの導入教育や運用方法の基準書等を計画的に作成し指導する。 ②リスクの大きい危険要因は確実に是正し、残存リスクの有無を確認します。 2.行動災害防止 (1)工事業務の錯綜、混成部隊での工事業務等、非定常作業に対する安全作業方法に不備がないかを検証します。 3.作業環境の改善 (1)ドラムヤード作業の作業環境測定では、管理区分「従」となっている。管理区分「特」となるように本質改善します。

2007年度 労働安全衛生活動の結果報告

●堺SC工場

《事業部基本方針》

- 目で見る管理の推進による償却前経常利益黒字化
- 目で見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》

- 目で見る安全管理で完全無災害を達成
- 目で見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
- 目で見る職場環境の快適化と心身の健康促進

	重点実施事項	実施内容	具体的行動	評価
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 終了後のタ礼	・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	○
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	○

【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、目で見る管理の推進が具現される。

【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

活動実績と今後の課題
【総括】 計画に沿った活動を展開したが、休業災害2件、不休災害1件発生となった。 (1)目で見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。 (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。 (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。 (4)休業災害、不休災害ともに、ヒューマンエラーにより事故が発生している。内部教育を充実させ未然防止に努めなければならない。 ・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。 ・点検・検査 (1)製造グループにおいては、稼動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、金額まで記録している。 (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。 ・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。 ・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)は行われていない。 ・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・見直しを行った。 ・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。 (2)参加者には、内容及び感想を報告してもらい、意識の向上に役立てている。 ・衛生☑ (1)4月、10月有機溶剤等特殊健康診断、定期健康診断を実施(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。(成果はあまり期待していないが、継続して取組む姿勢が見えてきている。) 【今後の課題】☑ ・今後、労働安全衛生マネジメントシステムに関する研修等を受け、2008年度は進めていくことが重要といえる ・リスクアセスメント手法の定着化を目指し、手順の教育等を進めていかなければならない ・製造グループにおける交替勤務体制は体調管理等を含めて見直す必要がある ・想定されたリスクに対する低減措置が確実に実行できる体制作りを進めていかなければならない

各工場の取組み事例

大阪工場

工場内の消臭対策

従来から工場内の臭気による作業環境が悪く、消臭剤による消臭を検討していましたが、大阪工場はスペースに限りがあり設備化が容易ではありませんでしたが、現有設備のフレッシュエアー設備を利用することで消臭剤散布の設備化(自家製作)が出来ました。
設備化により工場内の臭気の抑制が出来たことで、働きやすい職場に一步でも近づけたと考えております。

汚泥槽の粉塵抑制対策

汚泥槽へのフレコンの粉体物を処理時に、粉塵が飛散し作業者の作業環境が悪くなっていましたが、粉塵の飛散を抑制するため汚泥槽の上部に水噴霧設備を社内製作し、水ミストで全面を覆うように設置しました。この粉塵抑制対策の設備化で、粉塵作業の軽減を図ることが出来ました。

各種防災訓練の実施

各工場で、消防訓練・地震想定訓練・漏洩処置訓練を有事に備えて、毎年定期的の実施しています。訓練実施後に問題点を洗い出し対策改善をおこなって、更にレベルアップを目指し訓練の充実を図っています。(写真左から消防訓練、地震想定訓練、漏洩処置訓練、収集運搬車漏洩処置訓練風景)



九州工場

指差呼称大会の実施

2007年度の安全活動の柱として、行動前の安全確認を確実に行うことを目的に「指差呼称」活動に取り組みました。
その取組みの一つとして、7月の全国安全週間に合わせ、「指差呼称大会」を実施しました。本大会は、自分たちが決めた指差呼称実施項目を宣言することにより、実施の徹底を意識付けすることを狙いに開催されました。部門の代表者として、ベテラン社員や若手社員が発表を行い、指差呼称の徹底をやりぬく決意をしました。

場内路面のコンクリート補修

場内の路面も20年が経過し、アスファルトの傷みが目立つようになりました。特に大型車両がハンドルを切る部分では陥没が激しくなり、フォークがタイヤを取られるなどのヒヤリハットも挙げられるようになりました。このリスク低減対策として、大小合わせ17箇所のコンクリート補修を自社施工で行いました。継ぎだらけになりましたが、場内を安全に走行する事が出来るようになり、路面の凹凸によるヒヤリハット件数はゼロになりました。

資材倉庫の陽圧化

当工場の資材倉庫は、粉体エリアの隣の部屋と言うこともあり、スレートなどの隙間から進入した微粉体が堆積してしまうと言う問題点がありました。そこで、すべての隙間を埋め、送風ファンにより陽圧化を行いました。
このことにより、微粉体の進入が無くなり、資材倉庫内を綺麗な状態に保つ事が出来るようになりました。

喫煙所の設置

受動喫煙防止のため、事務所内を終日全面禁煙とし、屋外に喫煙所を設けました。九州工場は比較的、分煙が遅れておりましたが、これを期に禁煙した社員もあり、健康増進にも役立っております。



堺SC工場

工具管理・危険箇所の注意喚起

メンテナンス等で必要な工具類を一括して管理するため、移動式工具置場(写真左)を新たに設置しました。このことにより、現場につい忘れがちな工具類が何かに返ってきていないか管理が容易になりました。担当者は、毎日保管状況を確認し返っていない場合、朝礼等において報告し、数量整合を行っています。また、危険箇所を発見、危険と感じた場所を明確にするため、赤札(写真右)を掛け注意喚起を行っています。そのまま放置するのではなく、改善案を検討し施設改善を行っています。

注意喚起掲示

垂懸界水処理プラントはタンク、配管、バルブ等が無数に配置され、非常に複雑な構造になっています。階層の床面はエキスパンダになっていますので、頭上から物が落ちてくることが考えられます。そのようなことを意識してもらうために、注意喚起掲示を積極的に取入れ安全確保に努めています。(写真左は頭上配管の注意喚起掲示、写真右は立ち入り時の注意喚起掲示)

漏洩想定訓練

堺SC工場の受入廃棄物は、ドラム缶が主流となっていますので、漏洩事故を想定して訓練(写真左)を実施しています。ちょっとした油断と慣れが事故につながるケースが多々ありますので、フォークリフトを運転する社員への教育を今後行っていく予定です。(写真右は役員による訓話風景)

衛生面の取組み

当工場には、多くの水槽が設置されています。特に生活用水に関しては、上部の通気管の状態(写真左)、水槽内の水あか・さびの状態(写真右)、マンホールの施設状態、レベル計、非常用直圧水栓の状態を毎月1回チェックし、社員の健康衛生管理を行っています。



安全衛生会計

2007年度は公的資格については、ほぼ充足していますが、安全作業を行なう上で必要な知識修得に関して各種資格取得及び、講習を出来るだけ多くの社員が取得するように、昨年に引続き予算化し実行しました。



安全衛生活動コスト	
分類と取り組み	費用額(円)
1) 保護具類に対するコスト 保護具類の購入	3,740,577
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	1,154,516
4) 安全衛生設備関係のコスト 安全面での設備改善等	1,844,853
5) 作業環境測定に対するコスト 作業環境測定の費用	969,200
6) 健康診断に対するコスト 健康診断及び特殊健康診断	1,287,816
7) 安全・衛生標語に対するコスト 安全標語等の表彰など	283,500
合 計	9,701,662

事業紹介

当社は、環境先進企業としての地球環境保全の取組を積極的に行い、お客様のゼロエミッション達成を目指します。



RF事業(38ページ)



SC事業(42ページ)

メンテナンス工事業
(44ページ)

リサイクル事業



研究開発・技術開発

研究開発・技術開発
(46ページ)コンサルティング事業
(45ページ)

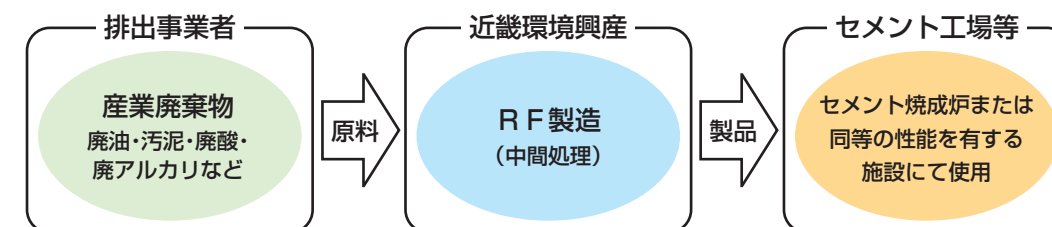
コンサルティング事業

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。

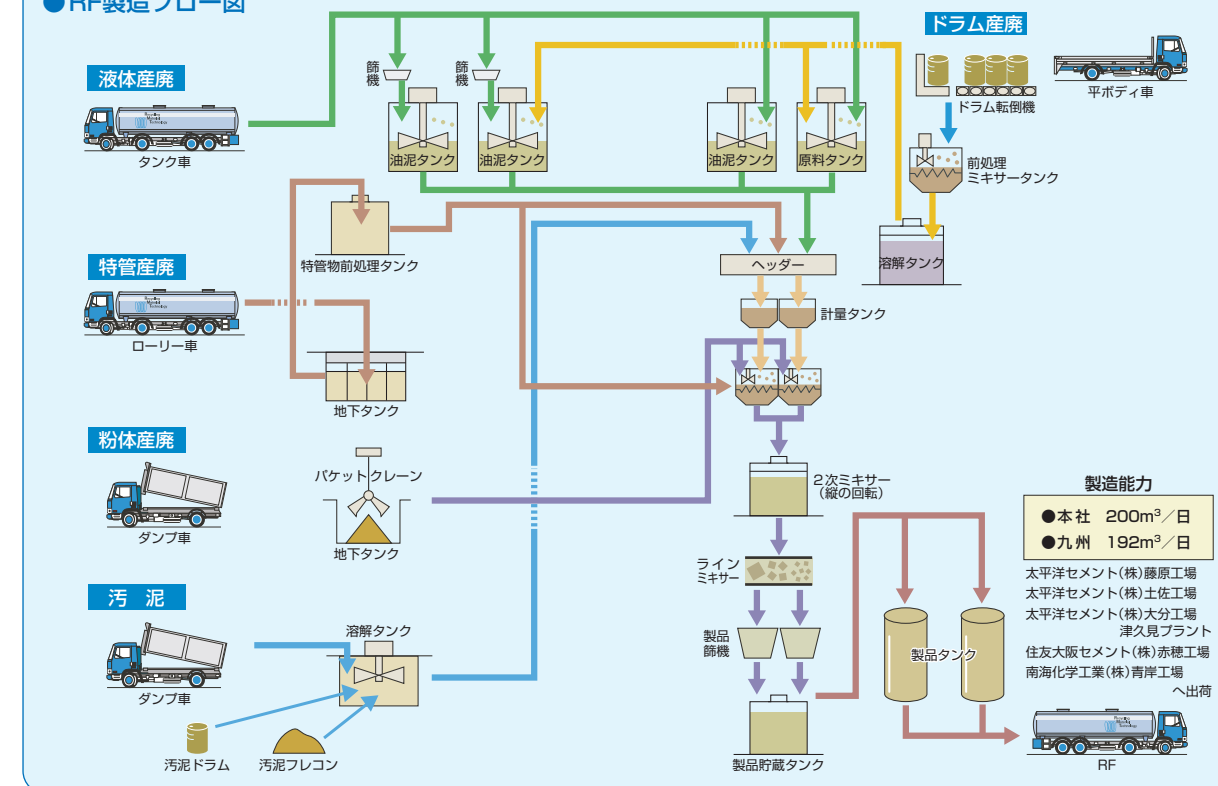


■RF製造業務

- ・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。



●RF製造フロー図

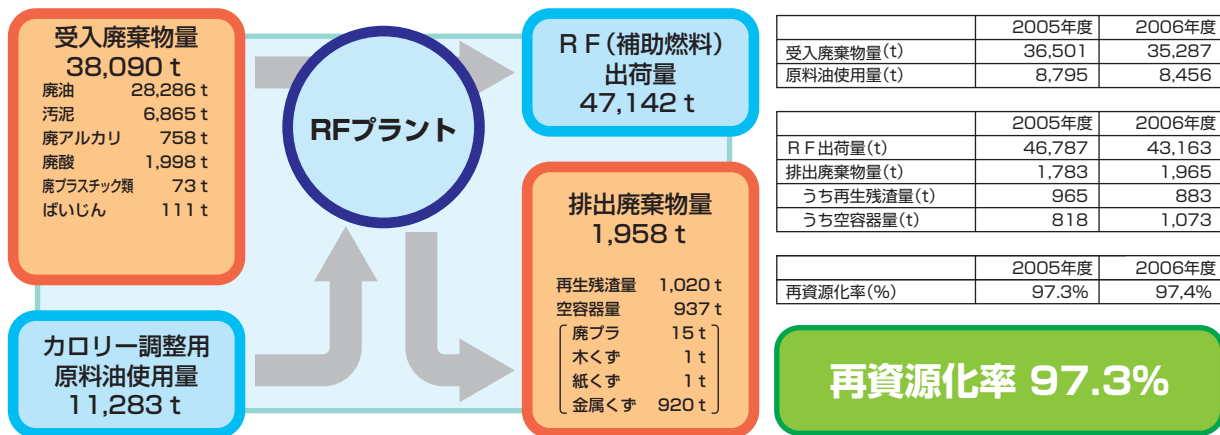


■大阪工場の概要

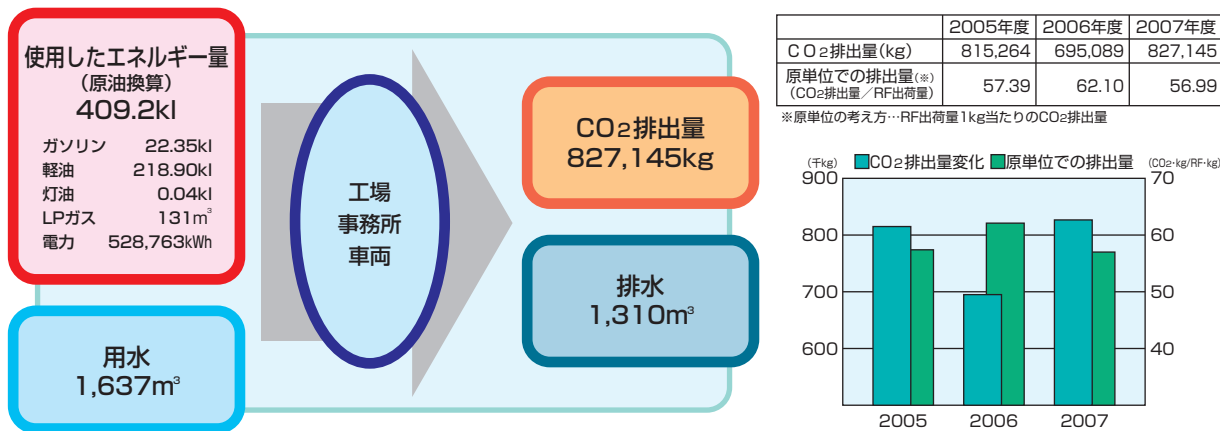


施設の種類	中間処理施設（混練による燃料化）
品目	■普通産業廃棄物／燃え殻、汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ、廃プラスチック類、動植物性残渣、ばいじん ■特別管理産業廃棄物／汚泥、廃油、廃アルカリ（限定あり）
設置年月日	平成5年7月1日
設置場所	大阪府岸和田市地蔵浜町11番地の1
処理能力	200m³/日（8h）
稼働時間	8h（8時30分～17時30分）
処理方式	混練による燃料化
処理施設敷地面積	917.94m²
受入能力	流動性廃棄物 600t 固形廃棄物 150t
特別管理産業廃棄物	特別管理産業廃棄物 廃油 65kl 汚泥 40m³ 廃アルカリ 45m³
設備・構造の概要	混練設備（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

●大阪工場の環境パフォーマンスデータ



R F 出荷量は、昨年度と比較すると約4000 t 増加しています。これは、受入れ可能な廃棄物の種類・性状の拡大や生産効率の向上を行った結果が出ていると考えられます。引き続き2008年度も R F 出荷量の拡大を行うと共に、再資源化率の向上にむけた取り組みを行います。



CO₂排出量は、昨年度と比較すると約130 t 増加しています。これは、収集運搬業務の引取り先が増えたため、燃料使用量が増えたことが原因です。しかし、R F 出荷量1kg当たりのCO₂排出量を原単位とした場合、CO₂排出量は昨年度より減っています。また、電力使用量も昨年度と比較して、約2万kWh減っています。これらは、EMS活動によりデジタルタコグラフを活用した省エネ運転の推進と電力使用量の低減効果が出ていると考えられます。2008年度は燃料使用量及び電力使用量低減に向けた目標を上げて、さらなる地球温暖化防止に努めます。

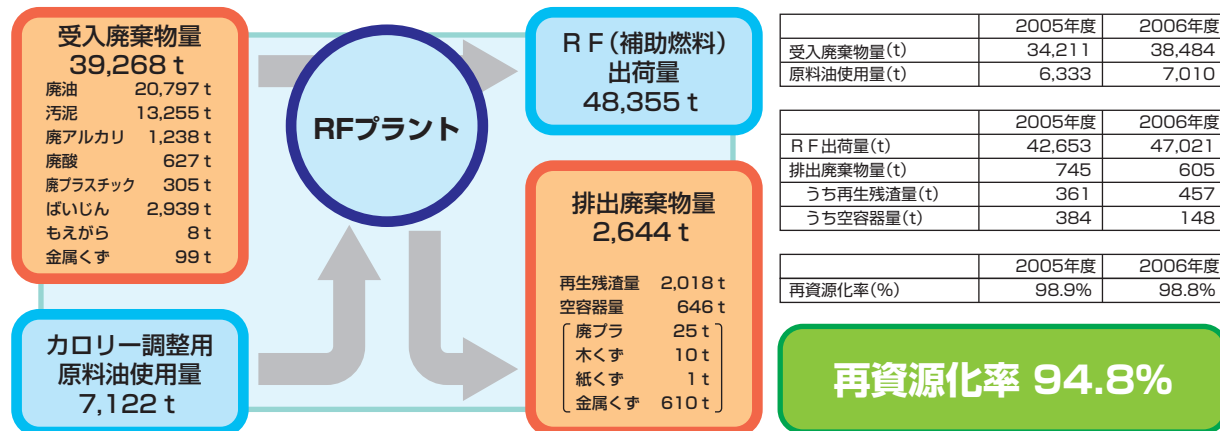
$$\text{再資源化率(\%)} = \frac{(\text{受入廃棄物量} - \text{空容器量}) - \text{再生残渣量}}{\text{受入廃棄物量} - \text{空容器量}} \times 100$$

■九州工場の概要

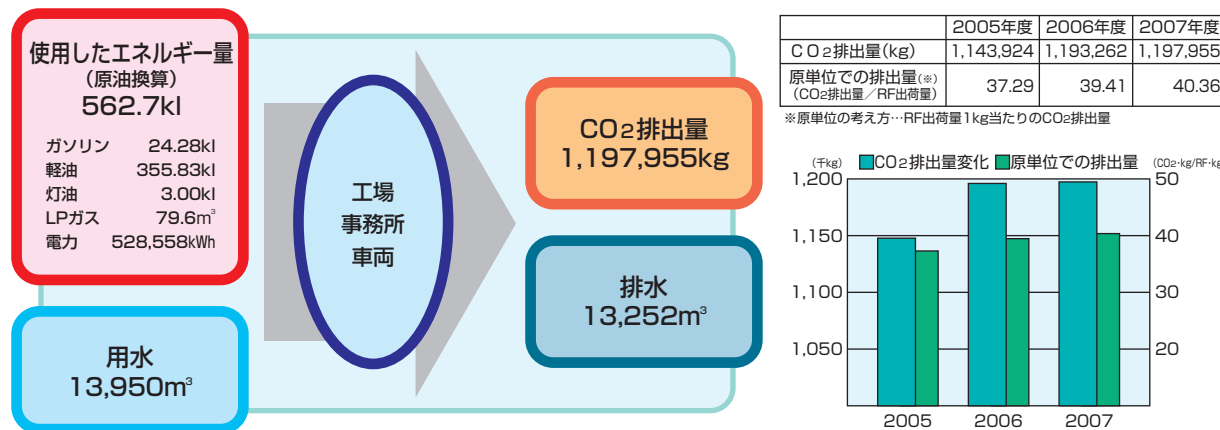


施設の種類	中間処理施設(中和)および中間処理施設(混合)
品目(中和)	■普通産業廃棄物／廃酸、廃アルカリ ■特別管理産業廃棄物／廃酸、廃アルカリ(限定あり)
品目(混合)	■普通産業廃棄物／燃え殻、汚泥、廃油、廃プラスチック類、動植物性残渣、ばいじん、紙くず、繊維くず、金属くず、ガラスくず等、陶磁器くず、鋳さい ■特別管理産業廃棄物／汚泥、廃油、廃アルカリ(限定あり)
設置年月日	平成10年7月23日
設置場所	大分県臼杵市野津町大字都原字上坪906
処理能力	中和施設 150m³/日（8h） 混合施設 192m³/日（8h）
稼働時間	8h（8時～17時）
処理方式	中和・混合
処理施設敷地面積	1290m²
受入能力	流動性廃棄物 1615m³ 固形廃棄物 634m³ 特別管理廃棄物 15m³ 廃油 75m³ 廃アルカリ 75m³ 廃酸 75m³ 廃油、汚泥、廃酸、廃アルカリ 75m³
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。

●九州工場の環境パフォーマンスデータ



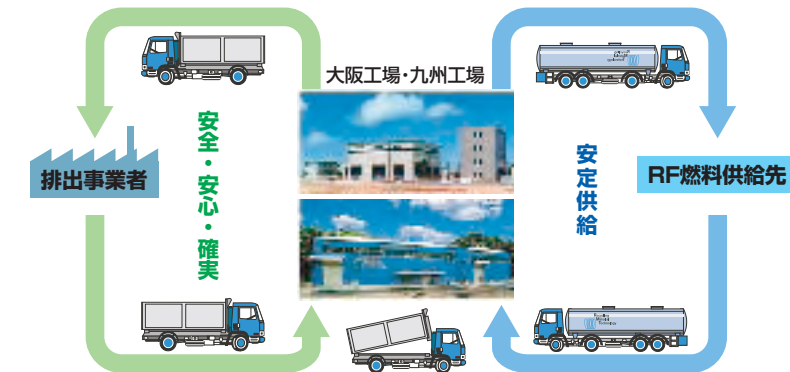
2007年度も受入廃棄物が増加していますが、お客様より排出される廃棄物の脱水化が進んでおり、前処理工程にて発生する残渣量も増加となりました。また、荷姿がドラムなど容器物による搬入が増加しており、空容器量の増加となりました。



当社車両の年間走行距離は年々伸びており、それに伴いCO₂排出量も増加となりました。しかし、2007年度走行距離が2006年度の11.8%増となったのに対し、軽油使用量は0.2%増とデジタコグラフやエコドライブの定着により抑制されている状況です。また、消費電力も従業員の省エネ活動により減少となりました。

■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。車両では平ボディ一車、ダンプ車、バキュームダンパー車、危険物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両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、管理を行なっております。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、管理を行なっております。

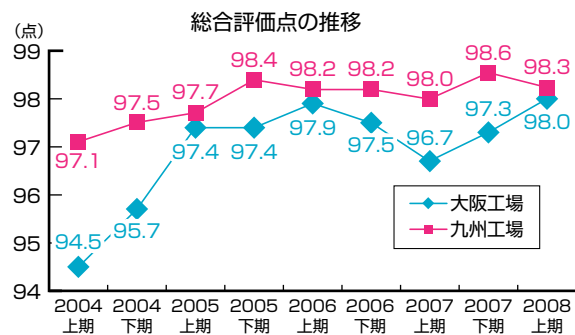


当社が保有する収集運搬車両(2007年10月現在)

	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	2	
15t 平ボディ	1	1
10t ユニック	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	
10t 強力吸引車	1	
バン、キャブオーバーなど	2	4
計	23	24

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、安全運転を行っています。



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 トレーラー講習

トレーラーの運転操作ミスを無くすために、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。

大阪府流入車規制とは…

大阪府では、二酸化窒素及び浮遊粒子状物質に係る環境基準のより早期かつ確実な達成を図るため、条例を改正し、荷主・運送事業者・行政等の連携した取組みにより、排出基準を満たさないトラック・バス等の府域の対策地域内への発着を禁止する流入車規制を実施します。荷主等や旅行者、対象自動車が集まる施設の管理者、自動車を販売または賃貸する事業者の方にも適合車等使用のための義務があります。

4 プロドライバー安全運転技能チェック

産業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。

5 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、電子マネーの講習などを行い、運転手個人のスキルアップを図っています。

6 大阪府流入車規制への対応

平成21年1月から開始される自動車排出ガスの流入を規制するための条例に対し、自社車両の適合車の管理と標章表示は、もちろんのことですが、従業員への教育も行い、条例で規制されている内容の説明と当社の対応状況の周知徹底を行っています。

●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、従来处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に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の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。

【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。

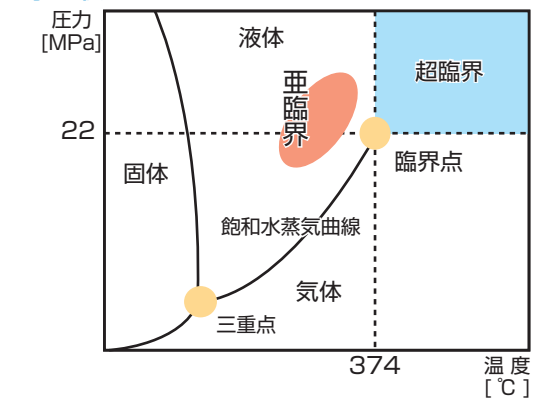
【安全管理の徹底(リスクアセスメント)】

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、建設申請時に消防署から「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。

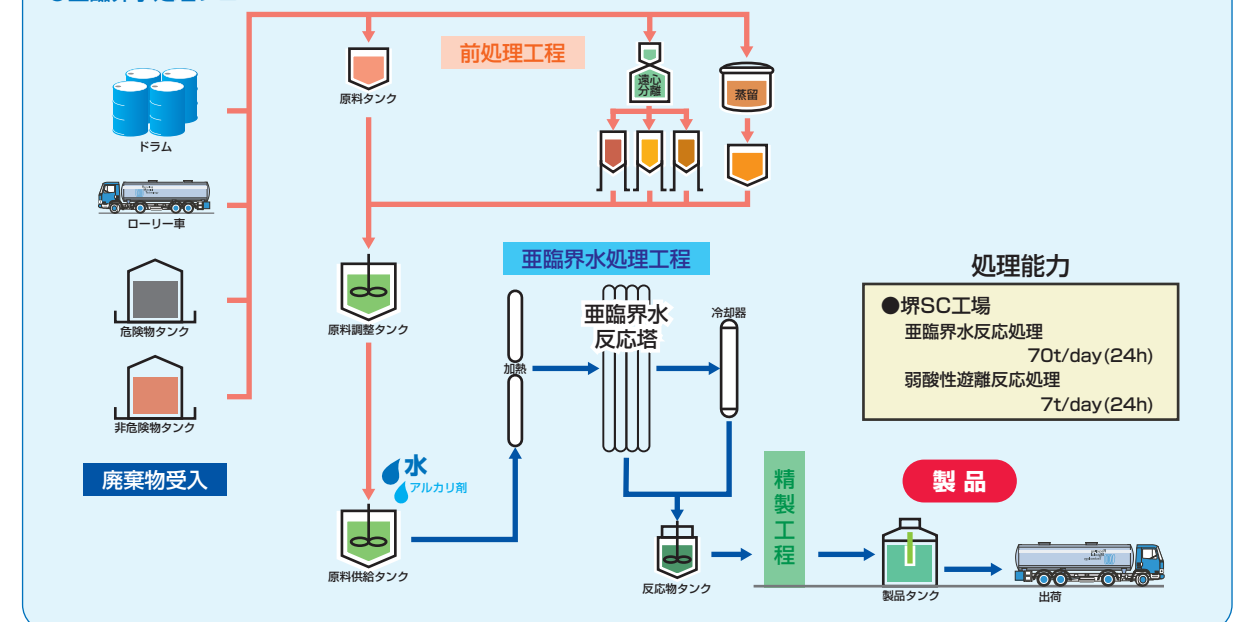
これに対して、財団法人危険物保安技術協会の技術指導を仰ぎながら、厚生労働省の指針に基づき「化学プラントに係るセーフティアセスメント」を実施、設計・建設・運用に反映し、消防署からもご評価いただいております。

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。

水の状態



●亜臨界水処理フロー

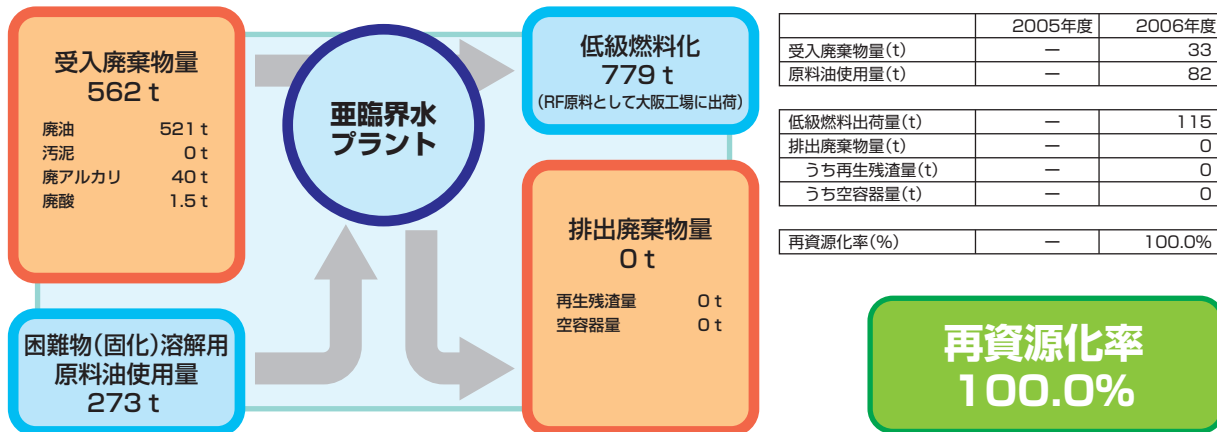


■堺SC工場の概要

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、動植物性残さ、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)

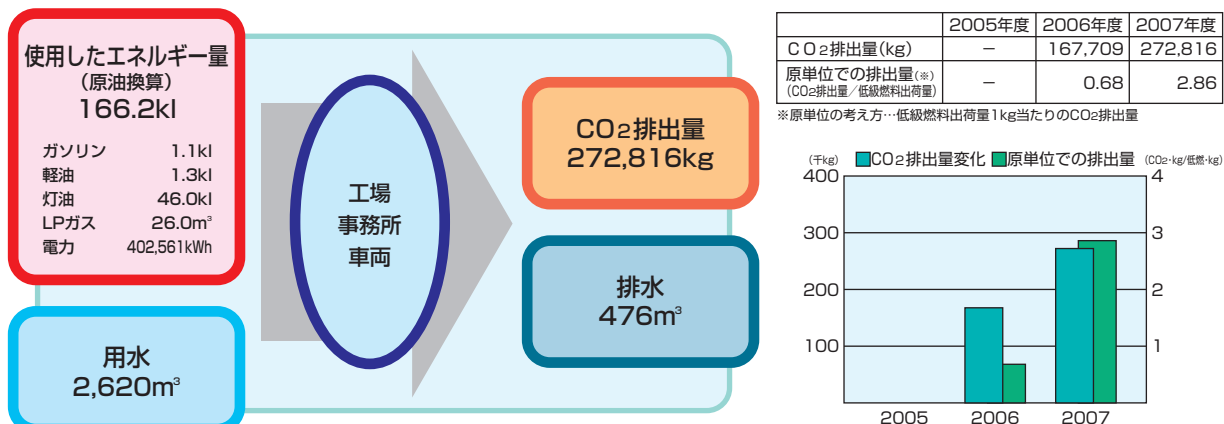


●堺SC工場の環境パフォーマンスデータ



今期から原料油使用量の項目が増えました。堺SC工場は、処理困難な廃棄物のリサイクルをターゲットにしており、受入廃棄物のうち固化しているものを亜臨界水プラントに送りこむため、大阪工場で購入した原料油を溶解し流動性を持たせる工程を追加したためです。

今後も小缶容器から廃棄物を取り出す工程や、樹脂などの高粘性廃棄物をドラム缶から取り出す工程も追加し、処理困難物の受入量の拡大に努めてまいります。



前年度はほぼ試運転であったことから、エネルギー使用量は増加しています。灯油、電力に関しては、稼働率が上がるにつれ増加が見込まれます。今後はエネルギー効率を考慮した上での運転に努めてまいります。排水は生活排水のみとなっております。

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

●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貫対応をしております。

特に、メンテ施工で発生する、非正常の環境リスク(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

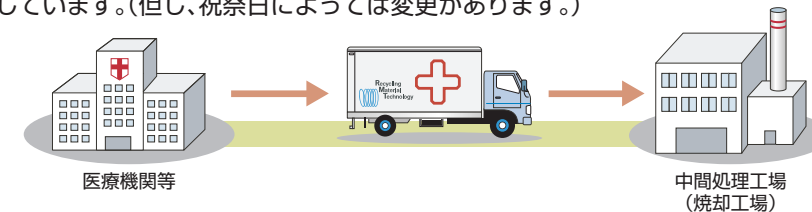
●医療系廃棄物収集運搬事業(九州工場のみ)

・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。)



●船舶廃油収集運搬・処理事業(九州工場のみ)

タンカー、貨物船、漁船、フェリー等の船舶より排出されるビルジ等の廃油を収集・運搬し、九州工場にてRFとして再資源化しています。

この事業には運輸省の廃油処理事業の許可が必要ですが、当社は、2000年に大分県、宮崎県、熊本県、鹿児島県、長崎県の各港湾を対象に許可をいただき、事業を展開しています。



■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)



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

当社は、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

■近年のコンサルティング事例

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する事故が発生しました。事故により小型タンカーから積荷のC重油が一部流出し、潮流や風に流され小豆島の土庄港に漂着したため、独立行政法人海上災害防止センターからの要請を受け回収作業を行いました。

- ・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



■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〉

■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つ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、こ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。

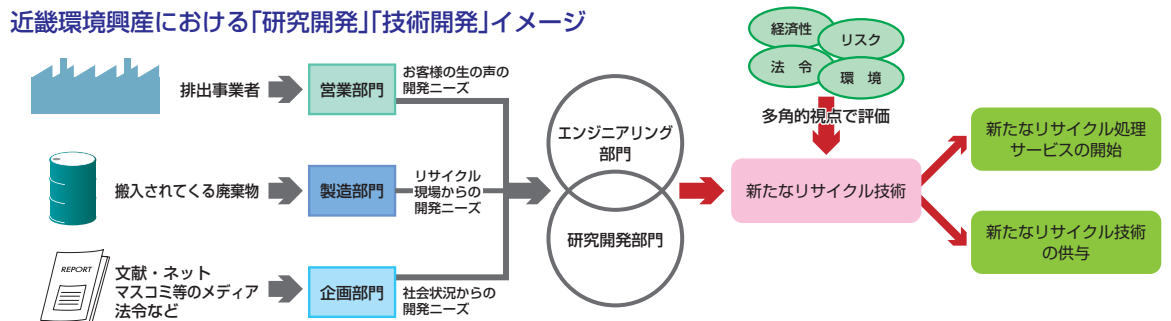
私たちは、お客様の抱える廃棄物に関するあらゆる問題を解決するゼロエミッションエンジニアリングカンパニーです。

●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つ、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。

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

●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

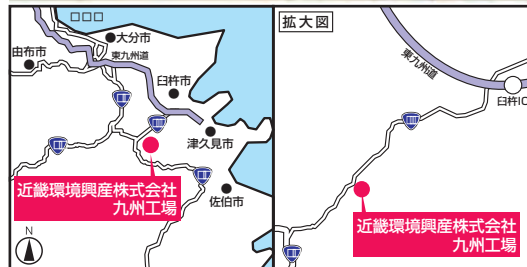
●事業所

■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
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・京都府
	7月	愛知県・姫路市
	9月	三重県
	10月	奈良県・奈良市
2008年	3月	鳥取県
	4月	堺市
	7月	熊本市・大阪府 高槻市・久留米市 福岡県
	8月	北九州市・福岡市
	9月	広島県・長崎市
	10月	福山市

●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。

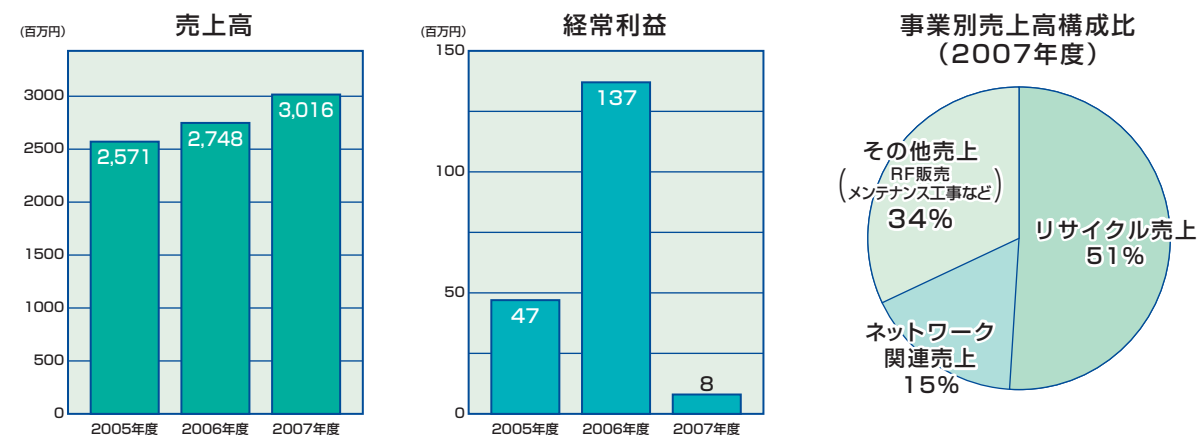
1983年に第1号の泥炭燃料製造プラントを大阪府岸和田市に建設し、本格的な廃棄物再資源化事業に乗り出しました。

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)

	2005年度 (2006年3月31日現在)			2006年度 (2007年3月31日現在)			2007年度 (2008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	2,571	100.0	94.4	2,748	100.0	106.9	3,016	100.0	109.8
1. リサイクル売上高	1,286	50.0	99.3	1,360	49.5	105.7	1,522	50.4	111.9
2. ネットワーク関連売上高	436	17.0	140.3	520	18.9	119.3	464	15.4	89.2
3. その他売上高	849	33.0	75.9	869	31.6	102.3	1,031	34.2	118.6
2. 売上原価	1,864	72.5	96.1	2,161	78.6	115.9	2,378	78.8	110.0
1. 材料費	259	10.1	88.3	384	14.0	148.3	479	15.9	124.8
2. 労務費	356	13.8	85.7	363	13.2	101.9	387	12.8	106.6
3. 経費他	1,216	47.3	98.8	1,414	51.5	116.3	1,511	50.1	106.9
3. 販売費及び一般管理費	622	24.2	104.3	663	24.1	106.6	589	19.5	88.9
営業利益	85	3.3	44.6	△75	-	-	50	1.6	-
営業外損益の部									
4. 営業外収益	6	0.2	26.4	277	10.1	4,774.1	26	0.9	9.4
1. 受取利息・配当金	2			3			4		
2. その他	3			274			22		
5. 営業外費用	44	1.7	67.4	65	2.4	149.2	68	2.2	103.9
1. 支払利息	35			56			65		
2. その他	9			9			3		
経常利益	47	1.8	31.8	137	5.0	291.3	8	0.3	5.7
【特別損益の部】									
6. 特別利益	5	0.2	298.1	0	0.0	5.3	0.4	0.0	151.0
1. その他	5			0			0.4		
7. 特別損失	5	0.2	27.1	8	0.3	142.9	0.4		5.5
2. その他	5			8			0.4		
税引前当期利益	47	1.8	36	129	4.7	277	8	0.3	6.0
1. 法人税及び住民税等	30			12			6		
当期利益	17	0.7	24.5	117	4.3	698.2	2	0.1	1.8

●貸借対照表

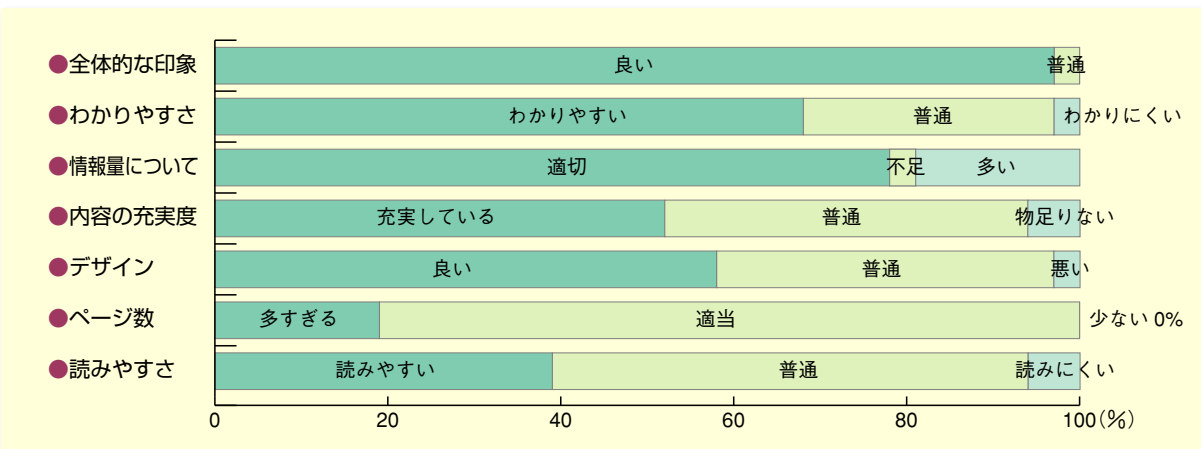
(単位:百万円)

	2005年度 (2006年3月31日現在)		2006年度 (2007年3月31日現在)		2007年度 (2008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	731		210		112	
受取手形	36		23		11	
売掛金	388		460		503	
原材料・貯蔵品	1		4		12	
その他	84		102		59	
流動資産合計	1,240	39.6	798	23.5	697	22.1
2. 固定資産						
有形固定資産						
建物・構築物	445		693		651	
機械・装置	422		1,138		1,065	
車両運搬具	24		23		15	
工具・器具・備品	16		16		13	
土地	47		47		47	
建設仮勘定	366				0.2	
有形固定資産合計	1,320	42.2	1,917	56.6	1,791	56.8
無形固定資産						
工業所有権	2		4		3	
その他	6		5		4	
無形固定資産合計	8	0.2	8	0.2	7	0.2
投資その他の資産						
投資有価証券	289		352		353	
出資金	6		6		6	
その他	265		307		307	
投資その他の資産合計	561	17.9	665	19.6	661	20.9
繰延資産合計		0.0		0.0		0.0
資産合計	3,128	100.0	3,388	100.0	3,156	100.0
【負債の部】						
1. 流動負債						
買掛金	208		307		320	
1年内返済長期借入金	130		130		168	
未払金	60		80		52	
預り金	4		6		4	
その他	138		119		237	
流動負債合計	540	17.3	642	18.9	781	24.7
2. 固定負債						
長期借入金	2,105		1,975		1,798	
社債	226		398		202	
固定負債合計	2,331	74.5	2,373	70.0	2,000	63.4
負債合計	2,871	91.8	3,015	89.0	2,781	88.1
【株主資本の部】						
1. 資本金	122		122		122	
2. 剰余金	134		251		253	
利益準備金	0.5		0.5		0.5	
(その他利益剰余金)	134		251		253	
別途積立金	40		30		30	
圧縮積立金	0		220		220	
繰越利益剰余金	94		1		3	
純資産合計	256	8.2	373	11.0	375	11.9
負債純資産合計	3,128	100.0	3,388	100.0	3,388	100.0

REMATEC 2007 読者アンケートに対するまとめ

1 「REMATEC 2007」についての評価をお聞かせください。

有効回答数…31件



分りにくかった点

内 容	対 応
●印象として文字による訴えが多い。もっと絵や図があつてよい。	お伝えしたいことが一杯あり、どうしても文字による訴えが多くなってしまう。しかし今回は写真やイラストを出来るだけ増やし、グラフによる明確化も進めています。
●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。	情報量の関係で、一部文字のサイズが小さいところはありますが、文字のサイズを統一するようにしました。しかし、まだまだ改善する余地があるので、引き続き読みやすい報告書を目指します。

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。

内 容	対 応
●地域あるいは社員(家族)など、いわゆる関係先を非常に大事にする。それを前提として企業活動が行われている印象をうけた。	お客さまのニーズに応えることはもちろんですが、地域の皆様の理解と、当社で働く社員と、その社員を支える家族があつて初めて企業活動が成り立つという考えは、今後も継続して企業活動を行います。
●社員の家族の意見が反映されているのは、大変良い。	今回は、エコ活動についてコミュニケーションを行いました。引き続き家族の方々の意見を反映できるよう努めます。
●この地球に本来、廃棄物は存在しないという根本理念に立たれて企業活動をしている点に深く感銘を覚えた。	もともと水産会社が母体だった当社が廃油・廃液で海が汚れるのを防ぐために始まったのが当社のキッカケです。しかし、今は産業廃棄物からマテリアルを取出す技術を開発し、形にしたのが堺SC工場です。これからも循環型社会形成に貢献する企業であるべく、活動します。

3 全体のご感想をお聞かせください。

内 容	対 応
●決して財務内容の良い会社であるとは思わないが、利益より周りと共生して行く方針が明確になっている。	ステークホルダーとの共生の精神は、企業参画の森づくりへと実を結びました。引き続き共生の精神を大切に活動を行います。
●大変充実している。やや盛りだくさんの感があるので、もう少し少なくとも良い。	2006年度版では、80ページのボリュームになってしまいましたが、何を伝えたいかをよく検討して記事をかくようにしています。それにより今回は60ページ台に凝縮しています。

アンケートにご回答いただき、ありがとうございました。
引き続き、本報告書のレベルアップのため、読者の皆様との双方向コミュニケーションを行います。

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

今年も近畿環境興産株式会社の環境・社会活動報告書のゲラ刷りを心待ちにしていた。何故ならば、若々しく発展し続けているこの会社の生の姿を社員による手作りのレポートを通して見てみたいと思っていたからである。

本報告書の冒頭で田中正敏社長もおっしゃっているように、世界における環境問題はますます重要性を増してきている。国レベルでの動きだけを見ても、本年(08年)4月から京都議定書の第一約束期間がはじまり、2012年にかけての5年間、約束どおりきっちり削減することが求められる。また、7月には洞爺湖畔で、主要国首脳会議が開催され、ここでも地球温暖化対応など、環境問題が中心的な議題となった。さらに、2010年には、名古屋市で生物多様性の保護条約に関する重要な国連会議が開催されることも決定した。国内の廃棄物処理リサイクル業界に目を移してみても、3Rと略称される循環型社会作りと、CO2の削減問題は緊急課題に浮かび上がってきている。

このような課題に対し、近畿環境興産(株)がどのように対応しようとしているのかが、この報告書の見どころである。まず、社内では3RやCO2問題にどう対応したのかが、詳細に記述されている。項目ごとの○×△の評価表も付されているが、私が見るところ、当社は業界において最も誠実で且つ先進的な対策を長期的な視野に立って取りつつある。このような社内での対応に加え、対外的にも環境問題にかねてから積極的に取り組んできているが、今年は大分県が進めている「企業参画の森づくり」に調印をして、今後5年間で約1ヘクタールの森づくりに取り組み、すでに990本の苗木を植えたという。社員とその家族によるこのような森づくりも、環境対応というだけでなく、地域社会との交流、あるいは社員の体力づくり、健康づくりといった面でも結構なことであろう。さらに面白いと思ったのは、社員が家庭でどんなエコ活動をしているかが、具体的に記述されている点である。社員だけでなく子供たちも参加している姿が写真などとともに記述されている。このように、今年も報告書のコア部分である、会社が実施している環境対策を明確に書いているだけでなく、社員が家庭で取り組んでいるエコ活動も載せているのが微笑ましいのだ。

次に今回で3年目になるが、顧客、地域社会、社員、家族という形での双方向のコミュニケーションが生きて表現されている。言うまでもなくコミュニケーションは一方通行では意味が薄く、双方向であることが重要。これを今回も変わらず続けているのは、コミュニケーションを重視する会社の意向を反映しており、見ていても気持ちがいい。



最後にレポート作成上の今後の改善点を二つほど述べておきたい。第一は、研究開発、技術開発の部分の記述はもっとあってもよいのではないかとことである。近畿環境興産(株)の命綱が廃棄物処理・リサイクル部門の技術開発にあることを思うと、この部分の記述が今回はややおざなりになっているのが、気になる。過去数回に亘って、重臨界水の技術開発を集約的に書いてきており、それが実業レベルになったので今年は記述が少なかったであろうが、重臨界水プラントについて、どのようなプロジェクトが進行しているのか、方向性だけでも書いてもらえれば、関係者にとっては興味がある。これに関連し、当社が廃棄物事業・リサイクル事業といった狭い範囲にとらわれず、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と言うのであれば、どのような方向を目指しているのか、もう少し具体的に書いておいてくれたら良かったという思いがある。

もう一つは、私自身が年をとって目が弱くなったせいもあるかもしれないが、本レポートの記述、特に表(例えば、安全衛生の取り組み)が細かい字で書いてあり、読みにくい。おそらく、若い社員たちが編集しており、小さい字に抵抗がないと思われるが、誰でも読めるようにもう少し文字を大きくしていただきたい。そうするとページ数が増えてしまうという別の問題も生ずるが、その解決策としては、是非伝えたい情報は本文に書き、細かい資料や注釈などはウェブ上に掲げ、関心のある人はこちらで見て頂く工夫があるといいのではないだろうか。

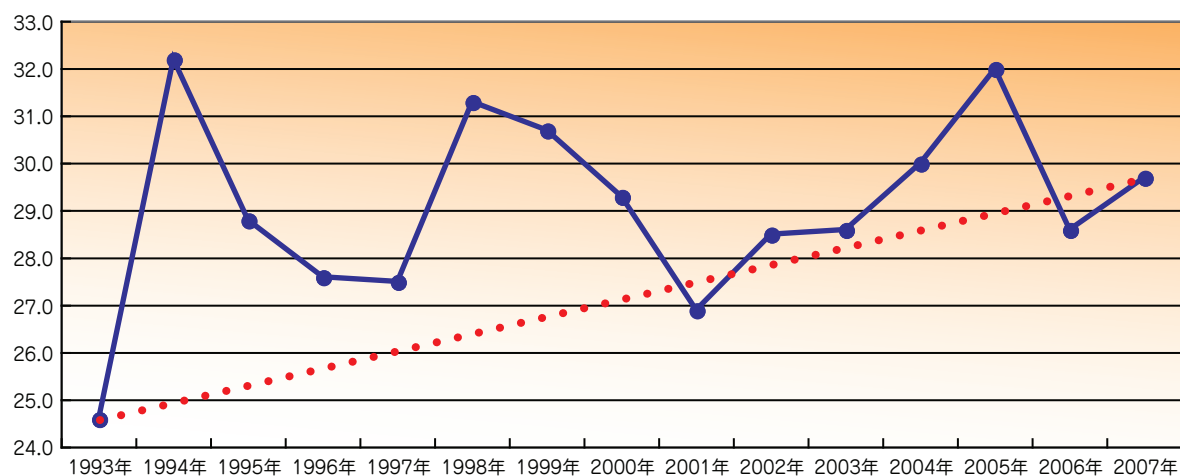
いろいろと述べたが、全体的には今年も手作りの味がうれしく沁み込んだレポートに仕上がっており、今から、来年の報告書を見るのが楽しみだ。

編集後記

今年も環境・社会活動報告書を作る時期がやってきました。毎年、秋ごろが編集作業の大詰めです。

個人的な話なのですが、私の住んでいる地域では、だんじり祭りというものがあります。この時期は町内でも祭りの話題でもちきりです。先日、友人との会話で「最近の若い子は、すぐに休憩したり、バタバタ倒れてしまうし、体が弱くなったよな。俺たちが１０代や２０代のころは、もっと曳いたし、少々のことでは倒れたりしなかったもん。」などと話をしていました。

今回、環境に対して当社が取組んできたことや、エコ活動を中心に本報告書の編集をしている時に、ふと「今の若い子は、本当に弱くなったのか？」という疑問が頭をよぎりました。そこで私が１０代から２０代だった過去１５年程度（１９９３年—２００７年）の気温データを収集したところ、私の地域でだんじり祭りが行われている１０月の最高気温が３０度を上回る年が５年あり、１９９３年の最高気温が２５度程度だったのに対して２００７年は２９度と、約４度程度の差がありました。



年毎の天候等で気温の高低差がありますが、確実に１０月の気温が上昇しており、私が１０代や２０代の時と比べて、気温の上昇は著しく、今の若い子がすぐに休憩したり、倒れたりする原因の一つなのかもしれないと実感しました。たわいもない会話から地球温暖化の影響が出ていることを改めて思い知らされました。

地球温暖化等の環境問題は確実に進行しています。今回の環境・社会活動報告書で当社の社員や家族はもちろんですが、読者のみなさまの環境への関心が少しでも高まり地球温暖化の抑制や様々な環境問題への対策を行うキッカケになれば幸いです。

最後に、ご意見をいただいたステークホルダーの皆様。本報告書にたずさわっていただいた作成委員。そして、当社の環境・社会活動報告書を最後まで目を通していただいている読者の皆様にお礼申し上げます。

2008年11月
環境・社会活動報告書作成委員長
村上 友宏



REMATEC 2008

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。

「REMATEC2008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/>

このページは左のミシン目より
切り取りご使用ください

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. 「REMATEC2008」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。

キリトリ