

廃棄物削減の取組み

当社の廃棄物のリサイクル目標は、年度ごとにゼロエミッションを達成するとして、リサイクル活動を継続して来ました。ゼロエミッションの定義としては「産業廃棄物重量比 99%以上とする」としています。残り 1%は最終処分場へ埋め立てされる重量割合を示しますが、本活動においてこれを完全に 0 にすることは多大な費用やCO₂が消費され、環境への影響はかえってマイナスになることが予想されます。従って当社としては、第 1 ステップとして、現実的な取り組みの中で達成に努めてきました。

2011 年度は、太田工場、GT 工場、及び新内工場で目標を達成しました。鑄造工場では、鉍サイの再利用に苦慮しております。ニコ精密については、廃酸、廃アルカリのリサイクルに努力し、改善を図ってきています。研削汚泥のリサイクルについてはさらに検討が必要ですが、取引業者の再検討など含めてさらにリサイクルを推進していく考えです。

	太田工場	新内工場	GT工場	鑄造工場	ニコ精密
産業廃棄物量 t	1536.3	934.5	134.8	1205.7	403.5
再資源化量 t	1536.3	931.9	134.8	1048.5	392.5
リサイクル率 %	100	99.7	100	87.0	97.3

「全工場」における廃棄物バランス図



廃棄物削減の取組み

事例： 環境を配慮した現地工事

生産センタープラント建設グループの永遠のテーマは

- ・工場製作 MAXIMUM
- ・現地作業 MINIMUM

としています。

その理由は、工場製作は「環境、安全、品質、コストに対して全て良い」からです。

例えば環境に関しては、工場製作することにより現場の工事期間短縮になるとともに、「振動・騒音・排気ガス・廃棄物・交通・その他あらゆる意味から近隣への環境負荷低減」となります。

今回、大型排気消音器の断熱材施工作業を工場で実施することにチャレンジしました。

従来、断熱施工を工場で行う場合の問題点として、工場から現地までの輸送および現地工事期間中に断熱材を破損させるリスク等から現場施工していましたが、輸送用架台や吊上げ金具を工夫して工場施工しました。

◎従来の現場での断熱施工



◎今回の工場での断熱施工



工場では、大型消音器を横に寝せた状態で作業できるため、作業の足場も少なく、高所作業も大幅に削減されます。これにより、現地作業は、約3週間も削減されました。

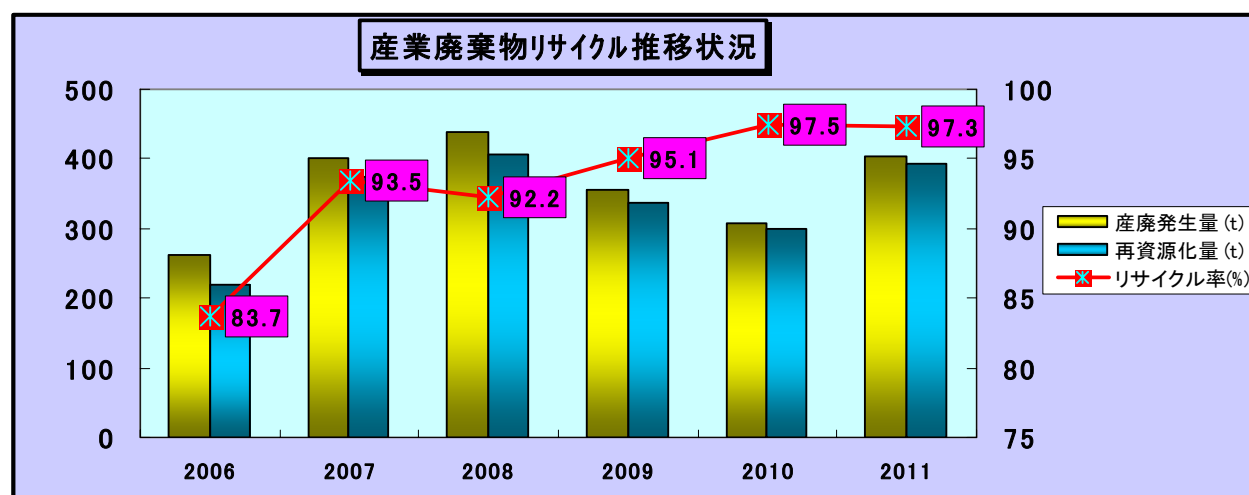
事例：ニコ精密機器における産業廃棄物リサイクル率向上の取組み

ニコ精密機器(株)では新潟原動機(株)グループの環境活動の一環として廃棄物削減活動に取り組んでまいりました。

下記に当社の産業廃棄物リサイクル率の推移グラフがありますが、2007 年度以前まではリサイクルもごく一部の種類に限られており達成率も 83%という低い数字でした。特に含水廃油や酸・アルカリに関しては、使用量が多いにも関わらず全て廃棄物として処理をしていました。しかし、グループ内の情報交換や活動の後押しもあって、昨今ではリサイクルの種類も増え、2011 年度では全体平均で 97%まで達成することができました。

現在、産業廃棄物処理市場において廃棄物処理の可能な地域が少なくなっている現状とも聞きます。当社としても未だ廃棄物として処理をせざるを得ないものがありますが、できれば一刻も早く解決できる道を探って行きたいと考えています。

今後生産量の増加に従い廃棄物の量も増える傾向にありますが、無理のない範囲でのゼロエミッションを目指し、息の長い活動として定着させて行きたいと考えます。



産業廃棄物経年リサイクル推移状況

年度	2006	2007	2008	2009	2010	2011
産廃発生量 (t)	262.6	401.4	439.8	354.4	306.6	403.5
再資源化量 (t)	219.9	375.5	405.7	337	298.8	392.5
リサイクル率 (%)	83.7	93.5	92.2	95.1	97.5	97.3