

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。

2012 年度は、太田工場、新内工場、GT 工場、及びニコ精密で目標を達成しました。ニコ精密については、廃酸、廃アルカリのリサイクルが可能となり、研削汚泥のリサイクルについても再資源化が増加し、その結果目標を達成することが出来ました。鑄造工場についても、廃油、廃酸、廃アルカリについて同様に検討を進めていきます。

	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	798.3	845.5	194.7	1262.2	342.5
再資源化量 t	798.3	836.7	194.7	1123.5	340.9
リサイクル率 %	100	99.0	100	89.0	99.5

「全工場」における廃棄物バランス図



事例： 鋳造工場 鋳型砂リサイクルによる廃棄物削減

鋳造工場では鋳型に使用する鋳物砂を回収、再生装置にかけて再利用していますが、現状の再生装置では砕けない小豆大位の砂塊は分別され、廃棄物として廃棄されていました。その量は約1トン/1.5日で年間160トンになります。

この対策が何とか出来ないか、各メーカー殿と検討をした結果、この廃棄される小豆大の砂塊を更に粉碎する装置の提案がありました。早速デモ機でその能力を確認した結果、約半分が回収砂として再利用できることを確認しました。

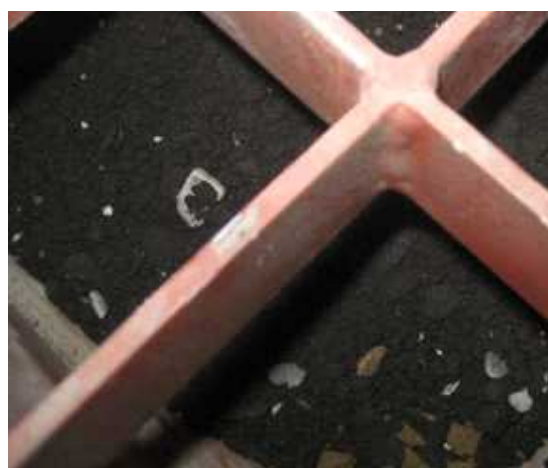
今後この装置を導入して鋳物砂のリサイクルを行っていくこととなりました。その他の廃棄物についても検討を行い、さらにリサイクル率を向上させるべく努力していく考えです。



粉碎装置



砂再生機から分別された小豆大の砂塊(右は拡大写真)



粉碎された状態、再生砂として利用する

事例： 廃棄物のリサイクル

工場やビルの発電機室などに納められたエンジンのメンテナンスを行うと産業廃棄物である廃油が必ず発生し、排出事業者は自らの責任で産業廃棄物を適正に処理しなければなりません。

カスタマサポートセンターメンテナンス工事グループでは、紙マニフェストから電子マニフェストへ移行を開始し、事務作業の効率化に取り組んでいますが、電子マニフェストへの登録作業も実際は面倒で大変な時間を要します。ガスエンジンチームは関東地区と静岡をテリトリーとし、各地のガスエンジンのメンテナンスに従事していますが、毎年、10件程のマニフェストを管理しており、ほとんどがメンテ後の廃油が該当します。

ガスエンジンの廃油についてはディーゼルエンジンとは異なり比較的汚れが少ないことから、インターネットにて検索したところ、リサイクル専門業者を見つけました。実際に、埼玉県某所のガスエンジン発電所の廃油は、毎年、リサイクル化により補助燃料として有効活用しております。

廃油リサイクル化導入により、資源の有効活用、産廃処理費用やマニフェスト管理が不要になる事、有価取引をしてくれる事などから様々なメリットが出ており、全国のメンテ現場に広めていく予定です。

【廃油処理・リサイクルフロー】

