

# 実現に近づいた当社のゼロエミッション



品質・環境本部  
環境安全部  
柳下洋昌

当社がゼロエミッションを視野に入れた活動を始めたのは、1999年のことでした。塗料の製造業でゼロエミッションなどできるのか(？)、これが大方の見方でしたが、キッカケは尼崎工場に設置された「廃油処理施設」(現在のエコシステムズ)が稼動し、当社の廃棄物量で最も多い「廃油・廃塗料」のリサイクル化の目処がたったことです。

1999年度に各工場の安環課長・生産技術部・環境安全部による『全社廃棄物削減対策チーム』が編成され、直ちに廃棄物排出量削減の活動が始まりました。原料の過剰包装の見直し、紙袋のトランスバック化、ダンボール・ドラム・廃溶剤の有価物化が進展しました。

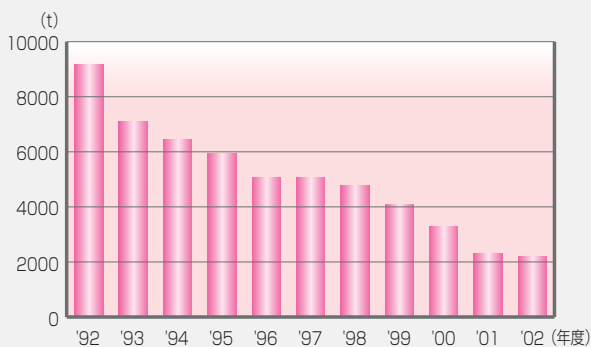
2001年度には、全社的に廃棄量の多い①廃塗料、②汚泥、③廃プラに的を絞ってリサイクル化に重点を置くこととし、平塚工場をモデル工場に指定して活動を進めました。

その結果、

- 1) 廃塗料のリサイクル量は全社で年間550トン(前年は200トン)となり、
- 2) 尼崎工場の汚泥は「㈱トクヤマ」でセメント混入処理リサイクルが実現、
- 3) 平塚工場の廃プラは減容圧縮梱包機を購入し、中国への輸出(売却)ルートを開拓しました。

リサイクルに当ってはコストダウンを視野に入れた折衝も心がけてきました。

このような全社を挙げての活動の成果が徐々にあがり、ゼロエミッション化の実現が見え始めました。



廃棄物排出量の実績推移 (生産部門)

こうした中で、2002年度は、当社のゼロエミッションについて、〈廃棄物の埋立処理量を限りなくゼロにする〉〈再資源化(リサイクル)率が99%を超えた時ゼロエミッション達成!とする〉と定義しました。

リサイクルの社外パートナーは更に増加し、蛍光灯(松下電器)、廃パレット・木屑類(駿河サービス)平塚工場・名古屋工場の汚泥(東海サンド)、名古屋工場の廃プラも平塚工場の中国ルートで実施、等々で2003年3月末の再資源化率は全社で92%、小野工場は早くも99%を実現し、平塚工場は90%となりました。

2003年度は、全社で95%を目指しておりますが、モデルの平塚工場は2004年3月末時点で99%の実現を目指して取組んでいます。



圧縮機 (名古屋工場)



結束終了後の取り出し作業 (名古屋工場)



汚泥のリサイクル (尼崎工場)



蛍光灯の分別保管 (平塚工場)

資料