

工場廃棄物減量化対策

工場から発生する廃棄物(汚泥、廃酸・廃アルカリ、廃プラスチックなど)を、2000年度末までに1991年度実績比で80%削減するため、前年度に引き続き、廃棄物の発生抑制技術と、有効利用のための再資源化技術の開発などを推進しています。

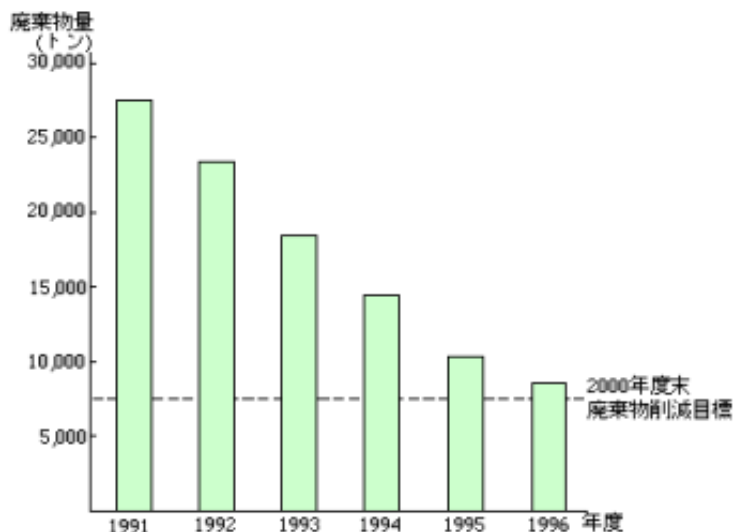
工場廃棄物の削減

1996年度の廃棄物量は8,791トンで、前年度比16%削減となり、1991年度比では67%削減となりました。主に発生元での減量化や減容化による廃棄物の削減を推進しました。

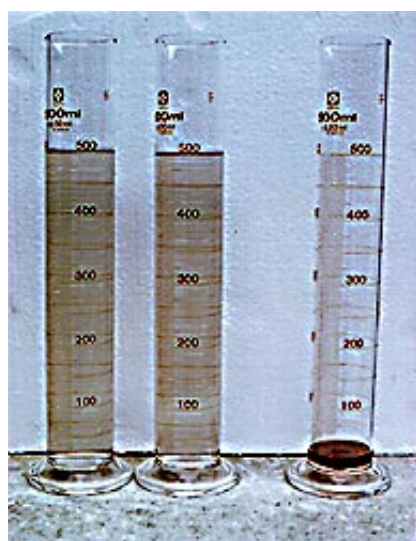
■ 有機アルカリ廃液減圧濃縮装置
(会津若松工場)



■ 廃棄物削減の実績推移



■ 有機アルカリ廃液減圧濃縮装置による廃液の減量化前後(左の2本分から右の1本分へ1/60に減量)



主な実施内容

- 有機アルカリ廃液の減圧濃縮による減量化
岩手、会津若松、小山工場
- 廃プラスチック(発泡スチロール)の熔融固化による減容化
小山、熊谷工場
- 社内ノウハウを集大成した「廃棄物減量化技術事例集」(計366事例)を充実し、各工場で活用

主な廃棄物減量化実績 単位:トン

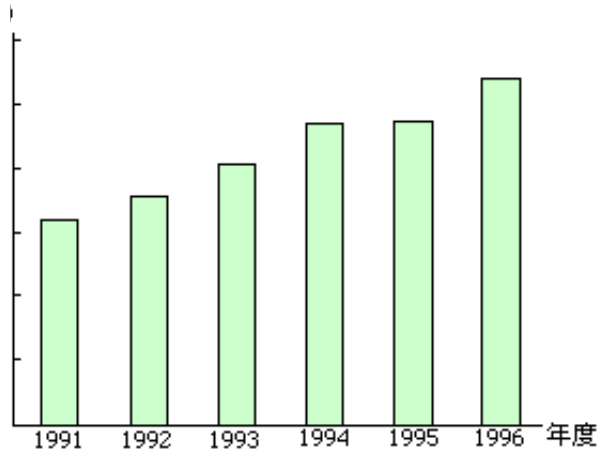
廃棄物の種類	1991年度	1996年度	削減率
汚泥	9,800	1,900	81%減
廃酸・廃アルカリ	5,800	1,600	72%減
廃プラスチック	5,100	1,500	71%減
紙くず	4,100	2,300	44%減

[ページの先頭へ](#)

工場廃棄物の有効利用

有効利用の実績推移

有効利用量



廃棄物の有効利用は、次のような方法で行っています。

主な実施内容

- めっき処理工程の銅含有汚泥から銅を回収し、再資源化
長野、明石工場
- 硝酸、ふっ酸廃液の再利用
岩手工場
- 発泡スチロールを焼却炉の助燃材として利用
明石工場

その他の取り組み

有機物高速発酵再資源化装置(川崎工場)



- 食堂生ごみの有機肥料化による有効利用
川崎工場

「有機物高速発酵再資源化装置」を導入し、社員食堂から出る生ごみ(120トン/年)を利用して有機肥料の生産(24トン/年)を開始しました。この肥料は近隣の農家へ提供したり、社員の家庭菜園で活用しています。この取り組みは今後他工場へも展開していきます。

