

工場廃棄物減量化対策

[対象廃棄物]

紙くず
 汚泥
 廃酸・廃アルカリ
 廃プラスチック
 廃油
 金属くず
 燃えがら
 ガラスくず
 木くず

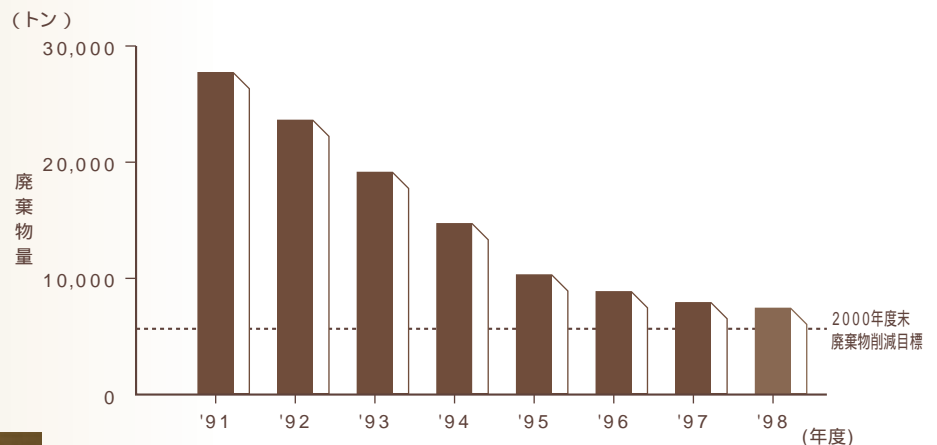


廃プラスチック溶融固化装置(那須工場)

紙くず、汚泥、廃酸・廃アルカリ、廃プラスチックなどの工場から発生する廃棄物を、2000年度末までに1991年度実績比で80%削減するため、廃棄物の減量化と有効利用の両面から取り組んでいます。

工場廃棄物の削減

1997年度の廃棄物量は7,963トンで、前年度比では9%削減、1991年度比では71%の削減となり、1997年度目標の70%削減を達成しました。



廃棄物削減の推移

廃棄物の発生元での減量化は、次のような内容で実施しています。

< 主な実施内容 >

- 有機アルカリ廃液の減圧濃縮率の向上(1/60から1/70へ)
 ……小山工場(23トン)
- 廃プラスチック(発泡スチロール、ビニールくず)の溶融固化による減容化
 ……那須工場(27トン)
- 「紙くず減量化・再資源化事例集」(計25事例)を作成し、各工場で活用

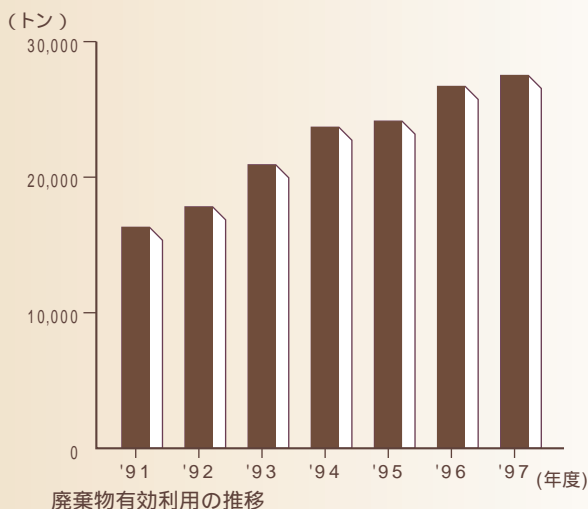
廃棄物の有効利用は、次のような内容で実施しています。

< 主な実施内容 >

- 廃プラスチックの固形燃料化
 ……熊谷工場(51トン)
- はんだめっき廃液から鉛、錫を回収し、再資源化
 ……長野工場(87トン)
- ごみ処理センター設置による紙くずの分別回収効率化
 ……川崎工場(65トン)

< 設備投資額 >

計 1,500万円 (過去3年間合計 1億1,300万円)
 有機アルカリ廃液減圧濃縮化設備改善 600万円(鹿沼工場)
 ごみ処理センター設置 400万円(川崎工場) など



廃棄物有効利用の推移

廃棄物の種類	1991年度	1997年度	削減率
汚泥	9,800	1,700	83%減
廃プラスチック	5,100	1,300	75%減
廃酸・廃アルカリ	5,800	1,600	72%減
紙くず	4,100	1,800	56%減

主な廃棄物の削減実績

単位:トン

1998年度の主な実施計画

廃イソプロピルアルコールを焼却設備などの助燃材として利用
 ……岩手工場(有効利用120トン)

プリント基板工程の銅含有汚泥から銅を回収し、再資源化
 (汚泥乾燥処理により重量当たりの銅含有率を上げる)
 ……鹿沼工場(有効利用61トン)

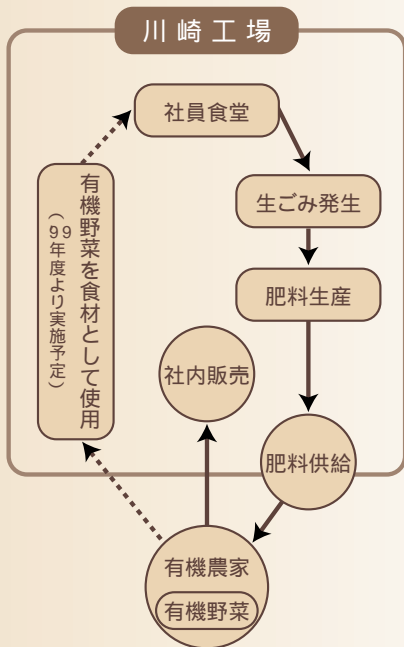
廃プラスチックの固形燃料化の他工場へ展開
 ……那須、長野工場(有効利用180トン)

その他の取り組み

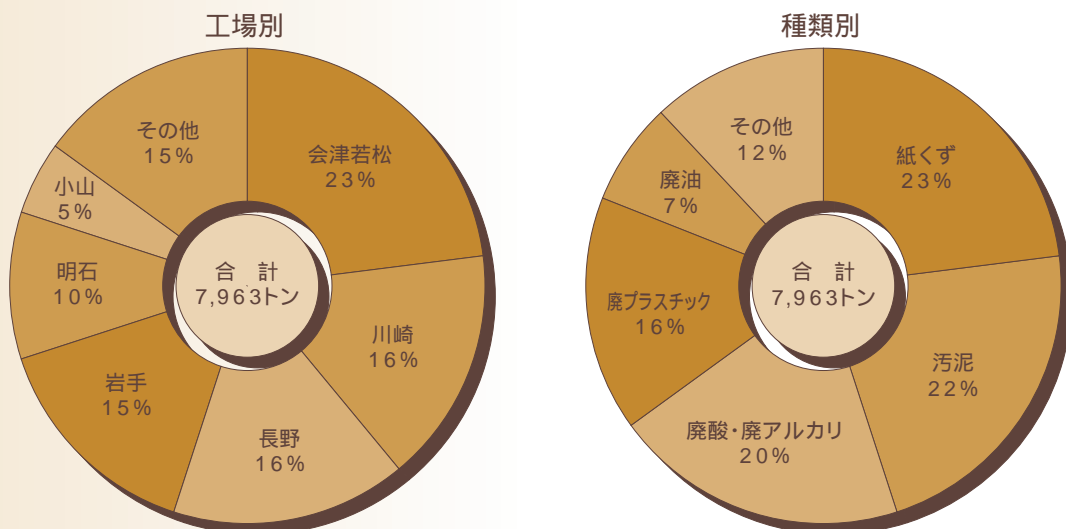
食堂生ごみの有機肥料化による有効利用
 ……川崎、小山工場

川崎工場社員食堂から出る生ごみ(120トン/年)の有機肥料化(24トン/年)を1997年7月より本格的に行っています。この肥料を利用して近隣農家で栽培された有機野菜を従業員に販売する“リサイクル”活動を進めています。また、小山工場でも生ごみの有機肥料化を始めました。

今後、川崎工場では、契約農家で栽培された有機野菜を社員食堂の食材として1999年度より使用する予定です。さらに他工場(南多摩、熊谷)へも有機肥料化を展開していきます。



食堂生ごみのリサイクル



廃棄物量実態(1997年度)