

# 工場廃棄物減量化対策

工場から発生する廃棄物（廃酸・廃アルカリ、紙くず、廃プラスチック、廃油など）を対象に、2000年度末までに1991年度実績比で80%削減するため、廃棄物の減量化および有効利用に取り組んでいます。

## 工場廃棄物の削減

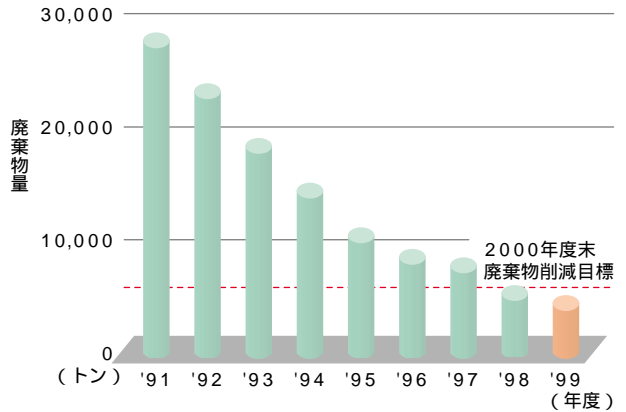
1998年度の廃棄物量は5,443トンで、前年度比31.6%削減、1991年度比では80%の削減となり、1998年度目標である73%削減を達成しました。この80%は、2000年度末までの目標値を達成しています。

### 対象廃棄物

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



廃棄物の分別回収（長野工場）



廃棄物削減の推移

### 主な実施内容

#### 廃棄物の発生元での減量化

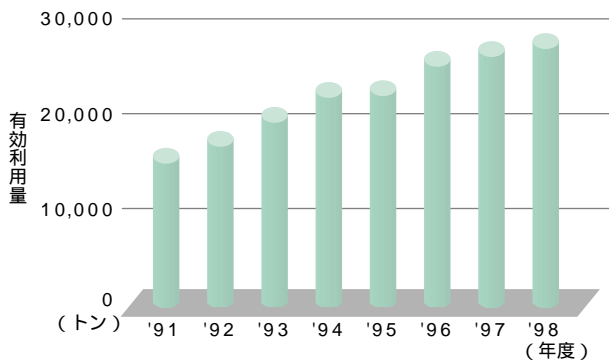
- プリント基板の切削銅粉の分別回収  
.....長野工場（17トン）
- 廃プラスチック（発泡スチロール、ビニールくず）の粉碎・圧縮による減容化  
.....那須工場（17トン）
- 薬品の使用期間見直しによる使用量削減  
.....須坂工場（4トン）

#### 廃棄物の有効利用

- 汚泥のセメント原料化  
.....会津若松工場（260トン）
- 廃プラスチック（廃モールド品など）の燃料化  
.....熊谷工場（39トン）
- トナーカートリッジの再利用  
.....川崎、那須工場（計35トン）

#### 設備投資

- 計 1億300万円（過去4年間合計2億1,600万円）
- 廃棄物減容機の設置.....3,700万円 鹿沼工場
  - 廃プラスチック圧縮減容装置の設置  
.....2,750万円 長野工場 など



廃棄物有効利用の推移

## 1999年度の主な実施計画

- 廃プラスチックの重油還元  
.....長野工場（有効利用 103トン）
- 廃酸・廃アルカリの濃縮率向上  
.....鹿沼工場（減量化 150トン）
- トナーカートリッジ再利用化の他工場への展開

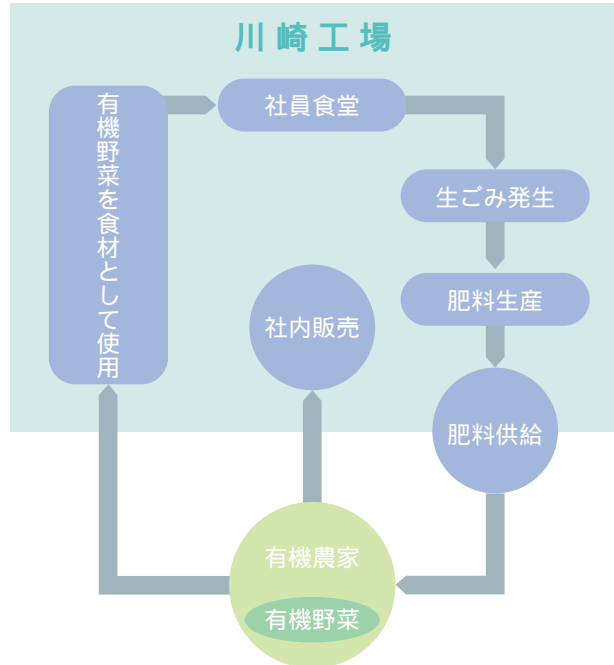
## その他の取り組み

- 食堂生ごみの有機肥料化による有効利用  
有機園芸栽培農家と提携し、社員食堂の生ごみを原料とした有機肥料を用いて有機野菜（レタス、キャベツ）の栽培を開始しました。また、栽培された有機野菜は、社員食堂での食材として使用を始めました。  
これにより、生ごみ 肥料 野菜という「食物循環システム」に向けて大きく前進しました。  
なお、1999年度は、レタス1トン、キャベツ5トンを栽培する予定です。

- 海外の関係会社における塩化銅の再資源化  
富士通コンピュータ・プロダクツ・オブ・ベトナムでは、めっき工程から発生する塩化銅を、薬品を使って反応させ酸化銅に再資源化しています。これにより、廃棄物量は従来の1/4に削減することができました。また、この酸化銅は日本に輸出し、1999年1月からフェライトの原料として利用されています。

\* 酸化銅の日本への輸入に際しては、パーゼル条約に沿った手続きをしています。

\* パーゼル条約：  
1992年に発効された有害廃棄物などの輸出、輸入、運搬および処分を規制する国際条約。

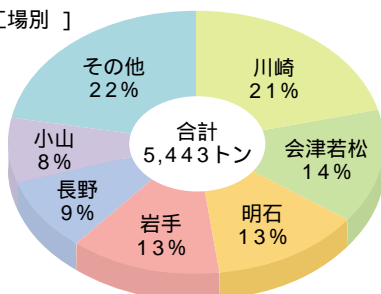


食堂生ごみのリサイクル

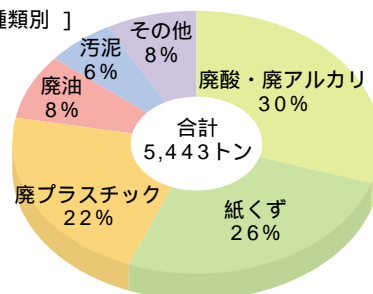


塩化銅再資源化設備  
(富士通コンピュータ・プロダクツ・オブ・ベトナム)

[ 工場別 ]



[ 種類別 ]



廃棄物量実態（1998年度）