

廃棄物ゼロエミッション（廃棄物減量化対策）

3Rの基本方針で、廃棄物ゼロに取り組んでいます。

富士通グループでは、事業活動により発生するすべての廃棄物(2001年度より生活系も含む)を対象に、3R(リデュース、リユース、リサイクル)の基本方針のもと、ゼロエミッションの早期実現へむけ積極的な取り組みを続けています。2001年度、廃棄物削減実績は目標を大幅に上回り、富士通岩手工場においては予定より2年前倒しでゼロエミッションを達成しました。削減活動は期待以上の成果をあげています。

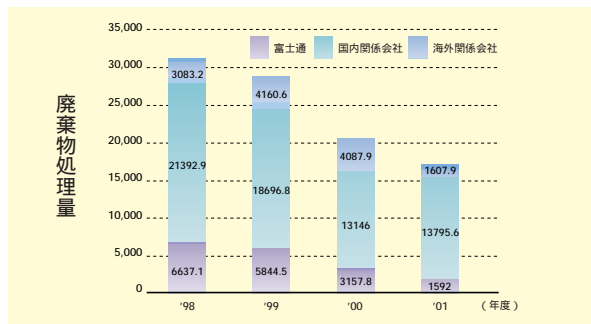
また、さまざまなリデュース、リユースへの取り組みや、事務所系オフィスでの分別徹底推進による紙ごみゼロエミッションの実現など、グループ全体の従業員一人ひとりが主体性を持った活動を実施しています。

富士通グループ：富士通(工場・事業所)14事業所、国内関係会社(製造)28社、海外関係会社(製造)19社

廃棄物削減実績

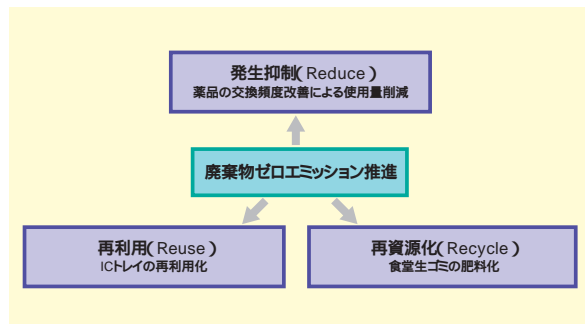
グループ全体では2001年度の廃棄物量は16,995トンで、1998年度比45.3%削減。また富士通単独では、2001年度

廃棄物量の推移(グループ全体) (単位:トン)



の廃棄物量は1,592トンで、前年度比50%削減となり、廃棄物削減活動は順調に推移しております。

基本方針(3R)



ゼロエミッションへの取り組み

富士通グループでは、生活系(食堂生ごみや浄化槽汚泥)を含めた廃棄物ゼロエミッションをめざして取り組みを行っています。その中で、富士通14事業所では2003年度末までにゼロエミッション達成が目標です。

2001年度は、富士通南多摩工場、富士通岩手工場でゼロエミッションを達成しました。また、すでに達成している事業所については、廃棄物総発生量の削減を目標に、達成年度を基準として3年間で5%の削減をはかります。

2001年度分析

2001年度は、廃棄物は海外グループ会社については事業形態の変更により減少しましたが、国内関係会社については工場の新設などがあり若干増加しています。富士通についてはゼロエミッションの達成により減少しました。削減のための主な施策としては、食堂生ごみ処理機の導入や、汚泥の有効利用などがあげられます。

ゼロエミッション達成工場(富士通)

- 1999年度 沼津工場、明石工場
- 2000年度 熊谷工場
- 2001年度 南多摩工場、岩手工場

ゼロエミッションの定義

廃棄物の有効利用率100%化による、埋め立て、単純焼却ゼロ。

ゼロエミッション対象廃棄物

(浄化槽汚泥、動植物性残さは第3期環境行動計画より対象)

- | | |
|------------|-----------------|
| • 廃酸・廃アルカリ | • 木くず |
| • 廃プラスチック | • 紙くず |
| • 汚泥 | • 金属くず |
| • 廃油 | • 浄化槽汚泥 |
| • ガラスくず | • 動植物性残さ(食堂生ごみ) |

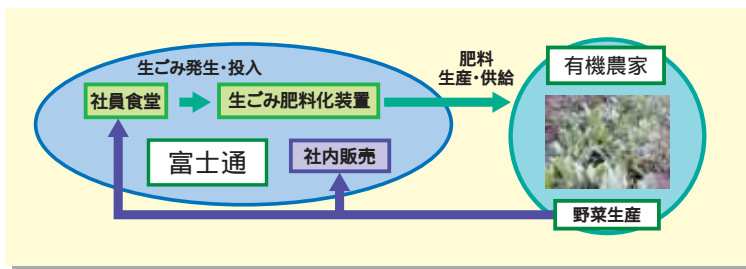
ゼロエミッション取り組み事例

食堂生ごみを有機肥料としてリサイクル

社員食堂の生ごみを原料に有機肥料を生産して有機農家に供給。栽培された野菜を、食材として社員食堂で使用したり、従業員に販売しています。

2001年度の成果

- ・6事業所で肥料化(累計11事業所)
- ・生ごみ 肥料 野菜の循環システムを2事業所で運用(累計3事業所)
- ・提携農家からの野菜購入量大幅拡大
2000年度4トン 2001年度44トン
- ・生ごみ排出量の大幅削減
2000年度270トン 2001年度46トン(リサイクル率88%)



半導体工場ですべての廃棄物のゼロエミッションを達成(富士通岩手工場)

富士通岩手工場では、半導体業界で初めて生活系(食堂生ごみや浄化槽汚泥)を含む廃棄物ゼロエミッションを達成しました。半導体工場のゼロエミッション達成は全国的にも珍しく、特に生活系廃棄物を対象としたものは初めてです。岩手工場の廃棄物には、排水汚泥、廃酸、廃油などがあり、そ

の年間排出量は生活系を含め3,000トンにおよんでいました。今回、これら廃棄物に関するリサイクルシステムを構築するとともに、廃棄物の有価物化、自社利用などを進め、処理費用も1993年度比で11%削減しました。

- ・廃却設備の有価物化
半導体製造に用いる薬品類は危険性が高く、これが付着した設備は廃棄物として処理していました。今回、設備を解体し有害物質の付着していない部分を有価物化したのはもとより、取り出した有害物付着部分も洗浄し有価物化を行いました。



製造設備解体(富士通岩手工場)

- ・廃薬品の減量化
半導体製造においては、硫酸、硝酸などの種々の薬品を使用するため、その廃液も大量に発生し、廃棄物として処理を行っていました。現在、硫酸再生装置を導入し、再生した硫酸を工場内で再利用しております。



硫酸再生装置(富士通岩手工場)

廃棄物の再資源化への多様な取り組みを推進(富士通アイソテック)

富士通アイソテックでは、廃棄物ゼロエミッション対策の一環として、多様なリサイクル活動に取り組んでいます。同社のリサイクルセンターでは分別を徹底しており、全廃棄物を

52種類に分別し27種類の有価物化を行い、幅広い局面でリサイクルへの努力を続けています。

- ・ポリ袋、フィルム、エアークャップ再資源化
従来は製鉄メーカーで高炉還元剤(コークス代用品)としてリサイクル処分していましたが、廃プラスチック減容再生装置を導入してペレット(粒状)に加工し、プラスチック製木材の原料として売却しています。



分別されたフィルム類



減容作業



ペレット化



売却
製木材に再生

- ・汚泥のセメント原料化
- ・廃プラスチックの固形燃料化

- ・浄化槽汚泥処理技術の確立
- ・食堂生ごみの肥料化の推進