



# 環境



製造業などの“動脈”産業を陰で支える社会の“静脈”として産業廃棄物を極限までリサイクルし、資源を有効活用するとともに、廃棄物を処理する過程での環境に及ぼす影響の低減に努めています。

## 事業活動に伴う環境への影響



## 環境経営の推進

「環境方針」のもと、全拠点を統合した環境マネジメントシステムを構築・運用し、環境経営を積極的に推進しています。

### 内部監査と外部審査

環境マネジメントシステムが適切に運用され、有効に機能していることを確認するために年1回、内部監査を実施しています。ISO14001の全社統合を機に、2007年度からは本社・各事業所の内部監査員が、他事業所を内部監査する体制をとっています。(内部監査・外部審査結果はホームページで公開)

### 環境会計

2017年度は、関西事業所の事務所の新設に伴う路面舗装や緑地帯の設置などのコストを計上しました。なお、以前から産業廃棄物処理設備そのものについては本業のため環境保全コストとして計上していません。(環境会計の詳細はホームページで公開)

### 環境教育の推進

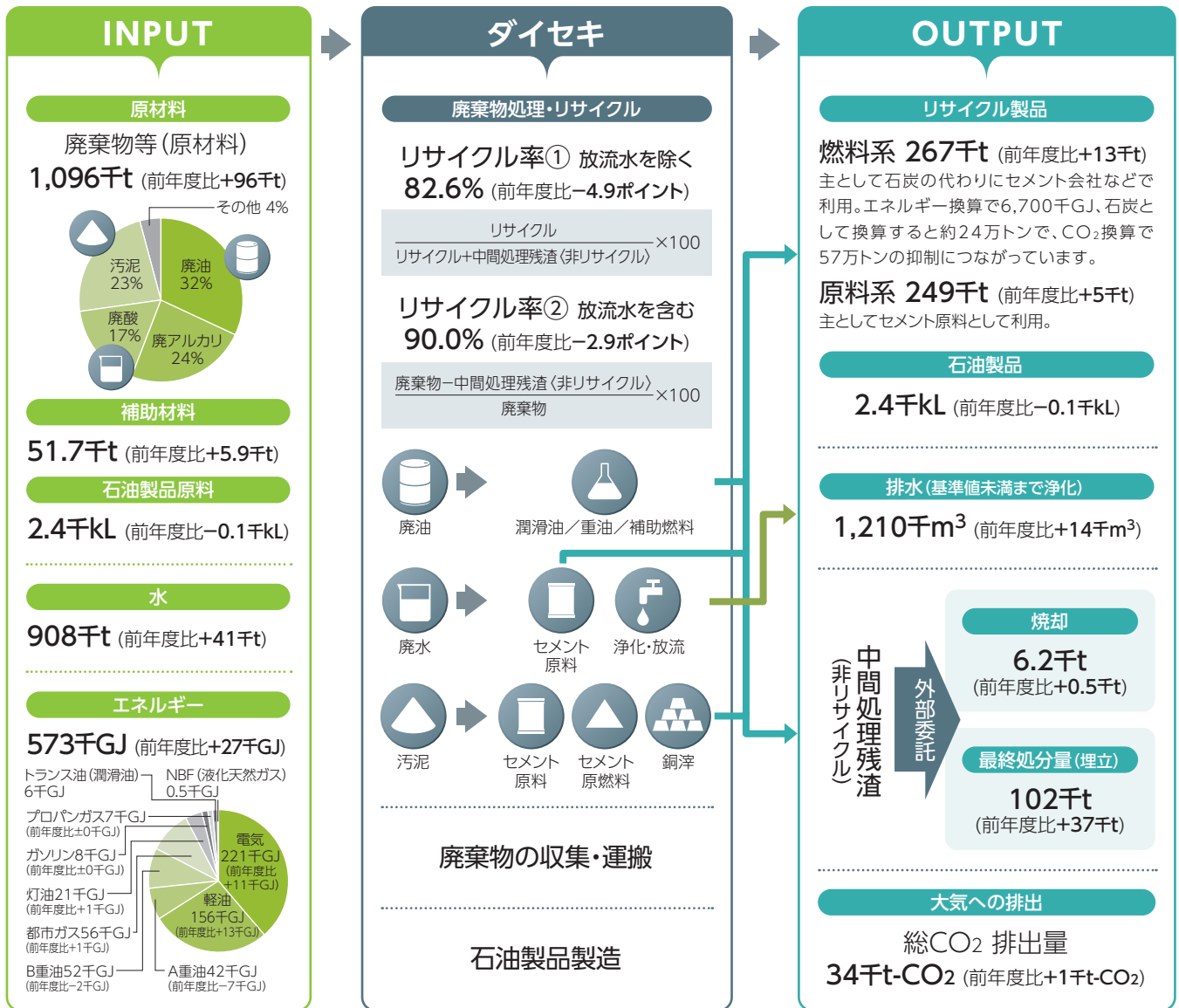
全事業所を対象とした環境教育を年1回以上実施するほか、すべての新入社員にISO14001について説明しています。2017年度も事業所・部署ごとに、廃棄物の処理および清掃に関する法律等の関係法令について教育しました。また、環境関連の業務や法令に関するテストを実施し、解説することで従業員一人ひとりに理解を深めてもらいました。

### 環境関連法規の遵守状況

2017年度においても、廃棄物の処理および清掃に関する法律、大気汚染防止法、騒音規制法、水質汚濁防止法、悪臭防止法などの規定による不利益処分(改善命令、措置命令、事業停止命令など)は受けていません。また、環境に関する罰金、訴訟なども発生していません。

# 事業活動にともなう環境負荷の全体像

当社では、原材料の投入から製品の廃棄に至るまでの全体を把握し、環境負荷の低減に取り組んでいます。



## リサイクルの考え方

当社へ入荷した廃水は、中和処理後、国や自治体が定めた排水基準値を満たして下水道などに放流します。一般的に放流水はリサイクルに含めませんが、当社の中間処理の柱の一つである廃水処理を含めた成果を把握するために、放流水を含めたリサイクル率②を設定しました。

## 温室効果ガス排出係数

CO<sub>2</sub>排出量の算出にあたっては、それぞれ、以下の温室効果ガス排出係数を使用しました。

電力会社ごとの温室効果ガス排出係数 (t-CO <sub>2</sub> /kWh)		2016年度	2017年度	2018年度
名古屋事業所	中部電力	0.000497	0.000486	0.000485
北陸事業所	北陸電力	0.000647	0.000627	0.000640
関西事業所	関西電力	0.000531	0.000509	0.000509
九州事業所	九州電力	0.000584	0.000509	0.000462
	イーレックス			0.000501
関東事業所	東京電力エナジーパートナー	0.000505	0.000500	0.000486
千葉事業所	出光グリーンパワー	0.000011	0.000026	0.000040

注) 2018年度の係数は2017年12月21日公表数値。

		温室効果ガス排出係数
都市ガス	東邦ガス	0.00233 t-CO <sub>2</sub> /m <sup>3</sup>
	大阪ガス	0.00228 t-CO <sub>2</sub> /m <sup>3</sup>
プロパンガス		0.00621 t-CO <sub>2</sub> /m <sup>3</sup>
軽油		2.58t-CO <sub>2</sub> /kl
ガソリン		2.32 t-CO <sub>2</sub> /kl
灯油		2.49 t-CO <sub>2</sub> /kl
A重油		2.71 t-CO <sub>2</sub> /kl
B重油		3.00 t-CO <sub>2</sub> /kl

注) プロパンガスの比重0.482、1m<sup>3</sup>=2.07kgで計算。

## 環境保全計画と2017年度の実績

当社は、環境保全計画において、「リサイクル率の向上と廃棄物の抑制」「事故および汚染の予防」「省エネルギー、省資源」に関する目標を事業所ごとに策定して、活動を推進しています。

### ▼ リサイクル率の向上と廃棄物の削減

2017年度の目標		2017年度の実績	自己評価	2018年度の目標	掲載ページ	
全社目標	2017年度までに全社トータルのリサイクル率	<b>86.0%</b> 以上	<b>82.6%</b>	×	86.0%以上	P16
名古屋	リサイクル率	78.0%以上	71.8%	×	72.0%以上	
北陸	リサイクル率	67.1%以上	66.2%	×	70.2%以上	
関西	リサイクル率	90.6%以上	84.3%	×	90.4%以上	
九州	リサイクル率	94.6%以上	93.7%	×	94.1%以上	
関東	リサイクル率	92.2%以上	87.1%	×	86.5%以上	
千葉	リサイクル率	95.0%以上	98.3%	○	95.0%以上	

### ▼ 事故および汚染の予防

2017年度の目標		2017年度の実績	自己評価	2018年度の目標	掲載ページ
全工場苦情0件の達成	臭気・粉じんに関する苦情0件の達成(全6工場)	<b>1</b> 件	×	苦情0件(継続)	P18
顧客や協力会社と連携して事故を予防する	単月事故0件(全6工場)	毎月いずれかの事業所で事故が発生*	×	単月事故0件(継続)	—
	労災事故0件(全6工場)	北陸、千葉のみ達成*	×	労災事故0件(継続)	—
	収集運搬、処分に伴う漏洩、反応事故0件(全6工場)	名古屋、関西以外達成*	×	漏洩反応事故0件	P19
	先行サンプルの情報収集を徹底する。(廃棄物のWDS100%取得)(名古屋、北陸、関西、関東)	<b>100%</b>	○	WDS100%取得(継続)	—
	入荷物の問題・要望をお客様に100%伝達する。(名古屋、関西、千葉)	<b>100%</b>	○	伝達率100%(継続)	—

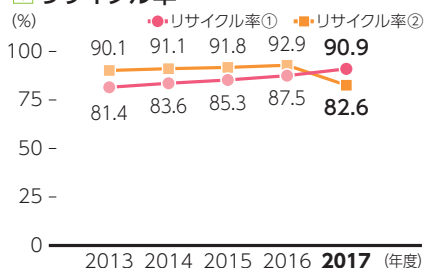
\* 事故に関しては、2017年度より協力会社の事故も目標対象に入れたため、上記の結果となっています。

### ▼ 省エネルギー、省資源

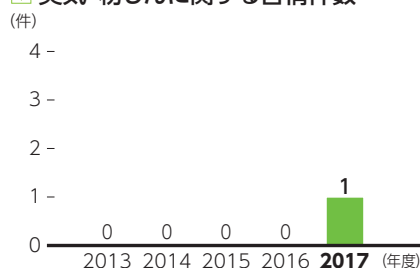
2017年度の目標		2017年度の実績	自己評価	2018年度の目標	掲載ページ	
全社目標	CO <sub>2</sub> 排出量原単位*	<b>32.3</b> kg-CO <sub>2</sub> /t以下	<b>31.3</b> kg-CO <sub>2</sub> /t	○	31.0 kg-CO <sub>2</sub> /t以下	P17
名古屋	CO <sub>2</sub> 排出量原単位	41.3kg-CO <sub>2</sub> /t以下	40.9kg-CO <sub>2</sub> /t	○	40.5kg-CO <sub>2</sub> /t以下	
北陸	CO <sub>2</sub> 排出量原単位	57.4kg-CO <sub>2</sub> /t以下	53.8kg-CO <sub>2</sub> /t	○	54.8kg-CO <sub>2</sub> /t以下	
関西	CO <sub>2</sub> 排出量原単位	25.6kg-CO <sub>2</sub> /t以下	24.6kg-CO <sub>2</sub> /t	○	25.4kg-CO <sub>2</sub> /t以下	
九州	CO <sub>2</sub> 排出量原単位	21.0kg-CO <sub>2</sub> /t以下	17.8kg-CO <sub>2</sub> /t	○	20.5kg-CO <sub>2</sub> /t以下	
関東	CO <sub>2</sub> 排出量原単位	25.0kg-CO <sub>2</sub> /t以下	25.1kg-CO <sub>2</sub> /t	×	24.8kg-CO <sub>2</sub> /t以下	
千葉	CO <sub>2</sub> 排出量原単位	20.0kg-CO <sub>2</sub> /t以下	18.3kg-CO <sub>2</sub> /t	○	19.5kg-CO <sub>2</sub> /t以下	

\* 原単位:当社で処理した廃棄物 + 生産した石油製品の量を原単位の分母としています。(P17参照)

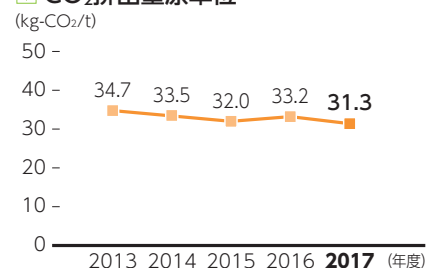
### ▼ リサイクル率



### ▼ 臭気・粉じんに関する苦情件数



### ▼ CO<sub>2</sub>排出量原単位



# 資源リサイクルの推進

社会の資源循環を推進する事業を展開している当社がリサイクル率を向上させることは、循環型社会の発展に直結しています。

## 全社におけるリサイクル率の向上

### リサイクル率 ① (環境目標とする放流水を含めないリサイクル率)

2017年度は前年度比4.9ポイント悪化の82.6%となり、目標の86.0%を達成することができませんでした。目標未達の一の要因は、各事業所にて埋立汚泥の入荷が大幅に増加したことです。2018年度も埋立汚泥の入荷増加が予想されますが、セメント原料や再生燃料の製造・出荷量を増加させ、リサイクル率の改善を図っていきます。

### リサイクル率 ② (放流水を含むリサイクル率)

放流水を含めたリサイクル率は、前年度から2.9ポイント悪化し、90.9%となりました。

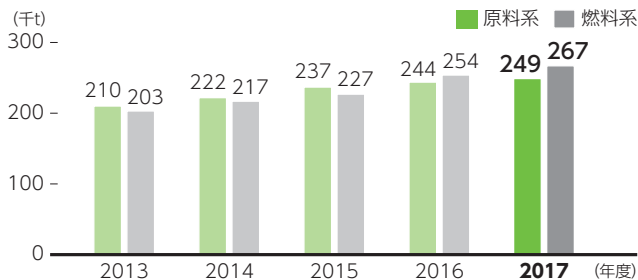
## リサイクルの推進

### 原料系リサイクル

ユーザーごとの規格に調整した汚泥を主にセメントの原料として供給するほか、木くずなどを混合しカロリー供給源としてセメント会社以外への幅広い有効利用を推進しています。

2017年度の原料系リサイクルは、前年度比5千トン増の249千トンとなりました。名古屋事業所では、低カロリー燃料の出荷量が前年度比4千トン以上増加しました。

### 原料系・燃料系リサイクル量



### 燃料系リサイクル

当社は、廃油や補助燃料や重油などの再生燃料を製造・出荷しています。2017年度の燃料系リサイクル量は、前年度比13千トン増の267千トンとなりました。

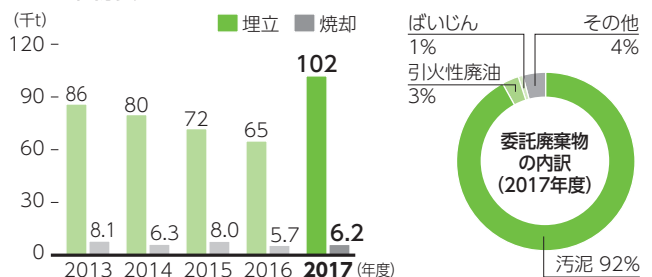
各事業所にて補助燃料の原料の入荷量が大幅に増加したことにより、セメント企業向けの再生燃料の生産・出荷量が増加しました。

## 中間処理後の廃棄物削減

中間処理後の残渣の一部を外部に委託して埋立・焼却処理をしており、この委託量の削減に取り組んでいます。

2017年度の埋立廃棄物量は、102千トン(前年度比37千トン増)と大幅に増加しました。セメント原料処理が困難な廃棄物の入荷が大幅に増加したことが主な原因となります。一方、燃料系リサイクル後の残渣である焼却廃棄物は、前年度比0.5千トン増の6.2千トンとなりました。

### 廃棄物委託量



## VOICE 従業員から

### 再生燃料の原料確保に努めています



千葉事業所 営業部  
営業課 主任  
中村 康佑

千葉事業所では、セメント会社向けの再生燃料の製造・出荷が主となっています。再生燃料の主原料はお客様の事業活動で廃棄物として発生した塗料やシンナーなどの有機溶剤です。定期的を受注する案件の管理・情報収集だけでなく、スポット案件にも迅速に対応できるよう日々事業所内で情報共有をし、原料入荷・生産・製品出荷まで事業所全体が一丸となって業務に努めています。

2017年度は景気の回復によりお客様の生産が好調であったこともあり、原料の入荷量が増加し、出荷量を2016年度より約1,500kL増量させることができました。当社の再生燃料の製造・出荷業務は化学燃料の再利用に大きく貢献しています。今後も原料確保に向け、お客様との信頼関係を構築し、再生燃料の出荷増量に努めていきます。

## 省エネルギーと省資源の推進

省エネルギーや省資源化を推進してCO<sub>2</sub>排出削減に取り組んでいます。子会社の(株)ダイセキ環境ソリューションでは廃食油のリサイクルによるBDF(バイオディーゼル燃料)製造販売事業を展開しており、当社でもそれを使用しています。

### 省エネルギーの推進

2017年度のエネルギー使用量<sup>\*1</sup>は2016年度に比べて4.9%増加しましたが、原単位<sup>\*2</sup>は前年比3.7%改善しました。主な要因として、市場経済の回復により製造業の生産が軒並み好調となり、廃棄物の入荷量が大幅に増加(前年度比+96千トン)したことで処理効率が向上したことがあげられます。

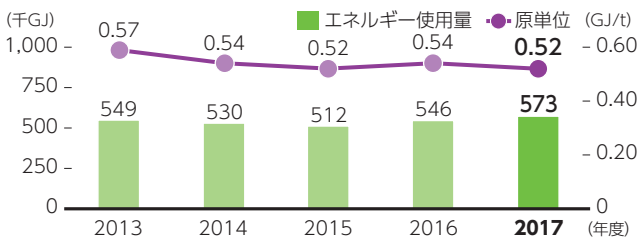
2017年度は省エネ施策として、構内作業車の燃料を軽油から天然ガス由来のNBグリーンフューエル(NBF)<sup>\*3</sup>への変更(名古屋事業所)や事業所内の蛍光灯のLEDへの切り替え(九州・関東事業所)等を実施しております。

<sup>\*1</sup> エネルギー使用量:工場、事務所でのエネルギー使用量だけでなく、当社の収集運搬、営業で消費した燃料も含みます。

<sup>\*2</sup> 原単位 =  $\frac{\text{エネルギー使用量(GJ)}}{\text{当社が処理した廃棄物+生産した石油製品の量(t)}}$

<sup>\*3</sup> NBF:中川物産(株)が輸入している建設機械や発電機など、公道以外で使用するディーゼル内燃機関用の天然ガス由来の燃料。通常の軽油と比較しセタン価が高く、さらに燃焼時の排気ガスに含まれる窒素酸化物、粒子状物質(すす)、一酸化炭素や炭化水素の排出量が大幅に少ない。

#### エネルギー使用量と原単位



### 水資源使用量の削減

地下水や工業用水、上水などの水資源使用量を削減するため、名古屋、関西、関東事業所で雨水を回収・利用しています。

2017年度の雨水の回収・利用量は29千m<sup>3</sup>となり、水資源使用量全体の約3.2%を占めます。

名古屋および関西事業所では、活性汚泥のブロー(曝気装置)<sup>\*4</sup>の改良を行い、使用する工業用水の削減を図りました。

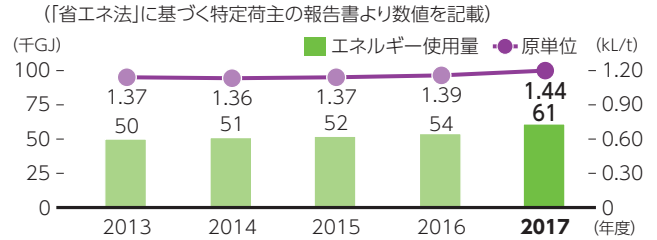
<sup>\*4</sup> ブロー:活性汚泥に酸素を供給し処理能力を維持する装置(365日24時間稼働)

### 物流における省エネルギーの推進

2017年度はリサイクル処理が困難な廃棄物の入荷が増加したため、遠方の埋立場への搬出が増加しました。さらに、再生燃料の出荷増により近場の納入先の納入枠を超過し、

遠方への輸送が増加したことにより、原単位あたりのエネルギー使用量が大幅に悪化しました。

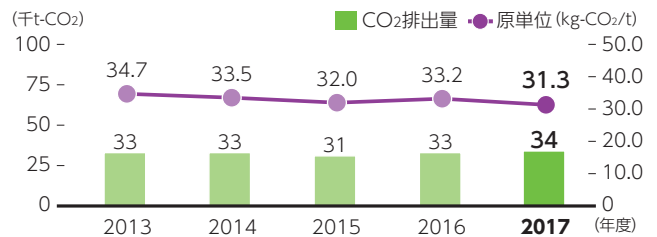
#### 物流におけるエネルギー使用量と原単位(原油換算)



### 温室効果ガス排出量削減

2017年度は廃棄物の入荷量が大幅に増加し、廃棄物処理の効率が上がりました。その結果、CO<sub>2</sub>排出量は増加しましたが、原単位は大幅に改善されています。

#### CO<sub>2</sub>排出量と原単位



### VOICE 従業員から

#### 活性汚泥のブロー冷却水の制御化により、工業用水を節減しました



関西事業所 生産部  
生産技術課 技師  
中野 洋史

関西事業所の活性汚泥設備では、4機のブロー(送風機)にて活性汚泥に酸素を供給しています。各ブローには常時冷却水として工業用水を使用しており、運転していないブローについても冷却水を供給していました。

工業用水の節減に向けて昨年度より、各ブローの冷却水の供給配管に電磁弁を設け、運転スイッチと連動させることにより、ブロー運転時のみ冷却水を通水するシステムを構築しました。これにより、約500m<sup>3</sup>/月の工業用水の節減が可能となりました。

今後も省エネ・省資源を推進し、地球温暖化の防止に貢献していきたいと思っています。

## 臭気などの防止と対策

廃棄物のリサイクル処理にあたって、当社は臭気対策を重要な課題と認識し、さまざまな設備を導入し、日常的な対策に取り組んでいます。

### 臭気などについての苦情への対応

2017年度は関東事業所の第二工場にて臭気の苦情が1件発生しました。入荷した廃液の処理工程時に反応し臭気が発生したことが原因です。これを受け、問題となった廃液および類似の廃液を処理する際の手順について関係社員に周知し再発防止を図りました。

今後も細心の注意のもと、業務に取り組んでまいります。

### 定期的な臭気パトロール

各事業所で定期的に臭気パトロールを実施し、悪臭の発生がないことを確認しています。また、事業所によっては地域との公害防止協定に基づき、臭気測定を定期的に行っています。

### 脱臭設備の設置

全事業所に脱臭設備を設置し、アンモニアやその他の水溶性ガスにはスクラバー方式、油ミストや溶剤には活性炭吸着方式や燃焼脱臭を実施するなど、臭いの種類や程度に応じて適切に処理しています。

また、悪臭の原因であるアンモニアを酸スクラバーで回収し硫酸アンモニウムに変換する設備なども導入しています。

北陸、関西、九州事業所では汚泥処理建屋内に消臭剤噴霧器を設置し、建屋内の臭気の改善を図っています。

### 臭気発生源での低減対策

#### 飛散しやすい粉体廃棄物の処理

お客様から入荷される粉体廃棄物の荷姿は袋状のものが多いため、開封時に粉じんが発生します。これらを飛散させることなく安全に処理するため、全事業所で対策を講じています。名古屋事業所では2013年度に、粉じん・臭気を防ぎながら梱包を解き廃棄物を処理できる解袋機・混練機を導入しました。九州事業所では2015年度に、ピットでの粉体廃棄物処理のためにバグフィルターとミスト噴霧を組み合わせた効果的な集じん装置を設置しました。関東事業所では2016年度に、汚泥処理建屋内の粉じん・臭気対策として大型集じん装置を設置しました。

### 入荷物の臭気対策

入荷前の対策として、事前にサンプルを分析し、著しい臭気を発生するものについては受け入れの可否や処理方法をあらかじめ検討しています。

また、引き取り時や受け入れ時に著しい臭気を発する廃棄物に対しては、消臭剤を使用しています。さらに、お客様保管時点において、pH(水素イオン濃度)調整や消臭剤添加によってあらかじめ臭気を減らしてから引き取っています。

### 騒音や振動の防止

騒音や振動については、法令や条例に基づき事業所ごとに該当施設に届け出ています。これら施設は、設計段階で防音・振動対策を施しており、これまで苦情などはありません。

日常的に機器を点検して管理・監視するとともに、地域との協定に基づいた測定を実施しています。

## VOICE 従業員から

### 混練機の更新において、 環境負荷の低減を 実現しました

関西事業所では混練機を使用して汚泥を中間処理(混練、乾燥)しています。以前から使用していた混練機は老朽化により、汚泥の詰まり等が頻繁に発生し、作業効率が上がらないとの声が挙がっていました。そこで昨年、騒音・振動の負荷の少ない2軸式の混練機に更新しました。従来の混練機と比べモーターが小さくなったこと、モーターにカバーを設置したことにより騒音が2dB、振動が1dBへと改善されました。また、汚泥の詰まり等もなくなり作業効率も改善しました。

廃棄物処理において、臭気や粉塵、騒音などの外部環境に悪影響を与える要因の発生を抑えることが重要になります。そのため、入荷してくる廃棄物を安全に処理することを第一に心がけ、日々の業務に取り組んでいます。



関西事業所 生産部  
生産課  
神宮司 雄大



混練機

## 大気汚染・水質汚濁の防止

環境管理の基本として、工場から排出する排ガス、排水の管理を徹底しています。また、土壌や地下水への汚染がないよう管理することに努めています。

### 大気汚染物質の排出管理

当社は、廃棄物リサイクル後にやむを得ず残った残渣の焼却を外部に委託しているため、大気汚染防止法およびダイオキシン類特別措置法に関する焼却施設は有していません。

各事業所の小型ボイラーなどから排出されるSOx、NOxなどの大気汚染物質については、排出量を年2回測定しています。

2017年度も継続して全事業所で基準値を下回っています。

### 排水の管理

当社は廃水の処理過程で中和・凝集した水分を、活性汚泥方式による生物処理を施して放流しています。なお、排水の水質については、水質汚濁防止法および下水道法に基づいて規制されており、2017年度も全事業所で基準値を超える数値は検出されていません。

水質保全のため、今後も厳重な管理を継続します。(各事業所の水質データは、ホームページで公開予定)



放流水の分析

### 漏洩事故の対応

2017年度は敷地外へ影響を及ぼした事故が3件発生しました。事故の概要としては、工場内の配管などの老朽化に伴う廃液および収集運搬中の引取物の漏洩になります。幸い各事故とも少量の漏洩であったため、大事故につながることはありませんでした。

これらの事故を踏まえ、問題箇所の修繕及び工場内の日常点検により注力し、老朽化した箇所や異常が見られる設備の早期更新を図っています。

### 土壌・地下水の状況

当社では、廃液が地下へ浸透することを防止するため、タンクに防液堤を設け、工場内はコンクリートもしくはアスファルトで舗装しています。さらに、側溝、貯槽、油水分離槽などを設置して、外部に廃液が流出しない構造としています。

また、全事業所の生産部門・業務部門では、万が一、漏洩事故が発生した場合の緊急対応手順を定めており、年1回、訓練を実施しています。

なお、北陸事業所では地下水(井戸水)を飲料として利用し、年1回、水質分析をしています。

### 河川放流水の監視

名古屋、関西、九州、関東の各事業所では排水を下水道に放流していますが、北陸事業所では河川に放流しています。排水の水質が河川・海の生物多様性に影響を与えることから、原水、曝気槽、放流水と処理工程に応じて監視測定し、異常を早期発見できる体制を整えています。

### VOICE 従業員から

#### 工場内の側溝を改良し、漏洩対策を強化しました

九州事業所では雨水は工場内の側溝を通り、最終分離槽を経て構外に排出されます。従前は側溝内を目視で確認することができない構造となっていたため、廃液が漏洩した際の早期発見が困難でした。そこで昨年、側溝を路面型(グレーチング付)に変更し、目視で確認できるようにしました。漏洩時に構外への流出防止する対策の一つとして、中間に設置している分離槽付近の側溝に遮断板(プラスチック製)を設置し、漏洩時に最終分離槽への流出を防止する対策を施しました。

これにより、万が一、廃液が側溝に流れたとしても迅速に対応でき、また構外へと流出する防止対策が図られるようになりました。



構内側溝



九州事業所 生産部  
リサイクル燃料課 課長  
藤井 保人

# 化学物質の管理

当社の一部事業所では、環境に影響を及ぼす可能性のある化学物質を使用していますが、法に基づいて適正な管理・報告を徹底しています。

## PRTR法対象物質の管理

当社は、PRTR法(化学物質排出移動量届出制度)<sup>\*</sup>に基づき化学物質の取扱量の把握と届出を実施しています。

<sup>\*</sup> PRTR法: 有害性のある化学物質の発生源、環境への排出、事業所外への移動量を、国、事業者団体などの機関が把握・集計・公表する仕組み。

### 燃料として使用する化学物質の届出

- 名古屋事業所: 灯油(キシレン、1,2,4-トリメチルベンゼン)
- 北陸事業所: A重油(メチルナフタレン)
- 九州事業所: A重油(メチルナフタレン)
- 関東事業所: 灯油(キシレン、1,2,4-トリメチルベンゼン)

これ以外に当社では北陸事業所で8物質の届出を実施。

## PCB特別措置法の遵守

PCB<sup>\*</sup>特別措置法により、PCBが使用されたコンデンサーやトランスは法令で定める期日までに専門の処理業者に処理委託することが義務付けられています。当社は2017年8月に名古屋事業所に保管されていた対象機器(2基)の処分委託を行い、対象機器の処理が完了しています。

<sup>\*</sup> PCB: ポリ塩化ビフェニルの略称

## 化学物質の適正管理・取り扱いの推進

当社の取り扱う産業廃棄物にはさまざまな化学物質が含まれており、外部への流出を防ぐため、漏洩対策に取り組んでいます。構内での処理工程や引き取り先での回収作業、運搬中における漏洩を防止するため、バルブの開閉や引き取り物の荷姿の確認等を確実に実施するよう社員および協力会社に教育しています。

薬品や産業廃棄物を取り扱う社員に、化学物質の性質や危険性についての教育を行い、薬品使用時や産業廃棄物処理時の適正な管理・取り扱いを図っています。

## 北陸事業所の取り組み

廃水をリサイクル処理後、公共水域である河川への放流水中に含まれる9物質について、排出量を届け出しています。排出量は、受け入れる廃棄物の内容成分が異なることから、物質ごとに増減が生じます。

当社では、先行サンプル、入荷物分析、中間処理後の工程水分析、活性汚泥処理途中での分析、そして、最終放流水の分析、と各段階で分析。厳格に基準値を遵守するよう水質管理

を実施しています。

## 公共水域への年間排出量と放流水平均濃度

	年間排出量(kg)					2017年度の放流水	
	2013	2014	2015	2016	2017	排水基準(mg/L)	平均濃度(mg/L)
銅	120	88	100	180	120	3	0.5
亜鉛	160	88	86	71	64	2	0.2
マンガン	80	46	39	18	49	10	0.2
フッ素	960	930	870	690	990	8	3.8
ホウ素	1,100	820	960	940	740	10	2.8
総クロム	2.5	2.2	6.6	3.7	8.5	2	0.03
六価クロム	2.1	0	2.8	2.4	4.2	0.5	0.02
1,4-ジオキサン	2.8	3.0	1.0	0.3	8.7	0.5	0.03
ベンゼン	-	0.1	0.2	0.3	0.0	0.1	<0.001

## 毒劇物の管理

当社の分析部門では、分析用薬品として毒劇物を使用しており、「毒物劇物取扱規程」を定めて施錠保管や台帳作成による管理を徹底し、盗難・紛失を防いでいます。

2017年度も、引き続き事故などは発生していません。

## VOICE 従業員から

### 事前に引取物の性質・性状を確認して取り扱っています

お客様の事業活動で発生した様々な産業廃棄物の引取業務を行っています。引き取る廃棄物は液体や泥状、酸やアルカリなど様々であり、有害物質を含むものもあります。



北陸事業所  
業務部  
後田 優

北陸事業所では、引取物について事前に性状を確認・把握することで、当日は適正な保護具や機器を使用して業務にあたっています。また、関係部署とも情報を共有することで、積込時だけでなく、運搬時、荷降ろし時にも潜んでいるリスクを回避しています。

産業廃棄物はある程度「ばらつき」がありますので、「前回問題なかったから今回も大丈夫」という保証はありません。引取時に事前情報と異なる場合は、しっかりと安全確認して対応することを心がけ、産業廃棄物の安全な取り扱いを図っています。