



ENVIRONMENTAL report 2007



環境報告書 2007

目次

ごあいさつ	3
ダイセキの事業内容	5
事業活動による環境影響	7
環境マネジメント	9
環境教育と法令遵守	10
2006年度の主な目標と達成状況	11
環境パフォーマンス	13
環境会計	15
特集 関東事業所第3工場が稼動しました	16
地球温暖化防止および省エネルギー・省資源	17
化学物質の適正管理	18
大気・水質管理と臭気対策	19
労働災害および環境汚染の防止	21
環境コミュニケーション	24
社会貢献活動	25
第三者コメント	26

対象組織

本社・全6事業所

対象期間

2006年3月1日～2007年2月28日

ただし、一部、対象期間以外の活動・実績にも言及しています。

編集方針

当社では、持続可能な社会の実現を目指したダイセキの環境保全活動を報告し、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを図りながら、活動の質を高めることを目的に環境報告書を発行しています。今回は3回目の発行となります。

ぜひお読みいただき、ご意見をお聞かせ頂ければ幸いです。

なお、環境に配慮し、印刷物は発行せず、ホームページでの掲載とさせていただきます。ご了承ください。

作成部署と連絡先

環境安全部

T E L 052-611-6308(ダイヤルイン)

F A X 052-611-6320

E-mail kankyo@daiseki.co.jp

<将来に関する予測・予想・計画について>

本報告書には、当社の過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これらは、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、不確実性が含まれています。したがって、将来の事業活動の結果や将来に惹起する事象が本報告書に記載した予測・予想・計画とは異なったものとなる恐れがあります。読者の皆様には、以上をご承知おきくださいますようお願い申し上げます。

会社概要

社名 株式会社ダイセキ
 所在地 〒455-8505 名古屋市港区船見町1番地86
 TEL 052-611-6321(代表)
 代表者 代表取締役社長 伊藤博之
 設立 1958年10月
 資本金 63億8千2百万円
 事業内容 産業廃棄物収集運搬・中間処理、潤滑油製造並びに石油製品販売
 従業員数 453名(2007年2月28日現在)
 事業所 名古屋、北陸、関西、九州、関東、千葉(全6事業所)
 URL <http://www.daiseki.co.jp>

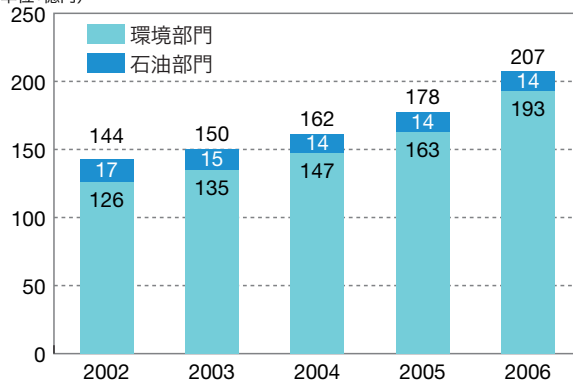


ダイセキ本社



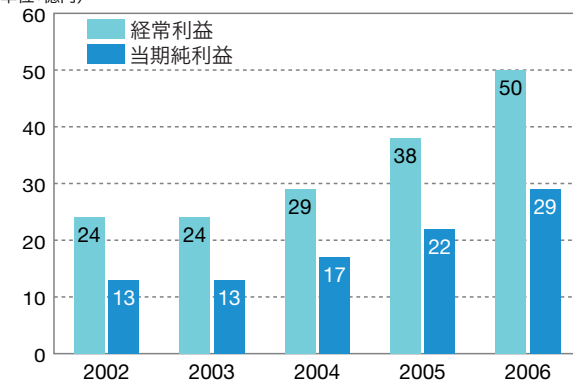
●売上高推移

(単位:億円)



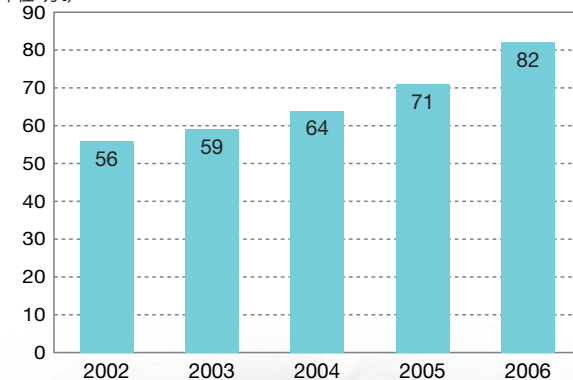
●経常利益、当期純利益推移

(単位:億円)



●廃棄物等受入量推移

(単位:万t)





「限られた資源を活かして使う」を
一途に実践する環境創造企業として、
“人・社会・地球環境”のより良い関係を創る
循環型社会の構築に貢献します。

21世紀は「環境の世紀」とも称され、わが国においては「脱温暖化社会の構築」とともに「循環型社会の構築」が政府の骨太の方針に盛り込まれるなど、極めて重要な課題となっています。

当社は「限られた資源を活かして使う」を創業の理念として1958年に廃油再生事業を開始し、本年、設立50周年を迎えます。名古屋で創業した当社は、現在、全国6カ所で事業を展開し、一貫して環境問題のソリューションに取り組んできました。そして1999年には、産業廃棄物処理業界では初めて株式を上場するなど、リサイクル企業のパイオニアとして歩んできました。

こうした事業活動が認められ、1997年には「第10回廃棄物と生活環境を考える全国大会」で厚生大臣表彰を受け、2006年度には愛知県と名古屋市から「産業廃棄物処理業者の優良性評価制度」において第1号認定を受けました。

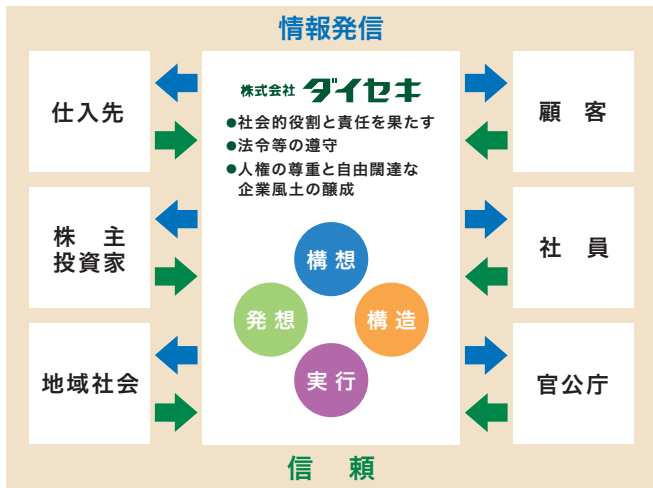
事業展開につきましても、2006年度は関東事業所に第3工場を稼働させ、2007年度には名古屋および関西事業所の設備増強を計画するなど、社会的使命に応える事業拡大を進めています。さらには、マテリアルリサイ

クル分野の関係会社をグループ化し、総合リサイクル企業としての新たな一步を踏み出すことにしました。

当社は事業の社会的責任とともに、事業そのものにおける環境負荷の低減を深く自覚し、環境に配慮した事業を展開してきました。環境マネジメントシステムISO14001をいち早く全事業所で認証取得したことはその現れですが、2006年度には全社を統合した認証として再取得しました。これにより、リサイクル率の向上、汚泥発生率の低減など全社一体となって目標の共有化を図り、着実に成果をあげることができます。

またCSR(企業の社会的責任)が重視される時代となりましたが、当社は社会から広く信頼される企業を目指し、事業プロセスに関わるお取引先との連携をより一層深めることで、信頼性を高めたいと考えています。

当社は「発想・構想・構造・実行」を経営理念とし、社員の行動指針として「倫理憲章」を定めています。これを基本に企業倫理の確立と維持に努め、コンプライアンスの徹底を図っています。また経営の透明性・健全性を確保するために「内部統制システム推進委員会」を新設し、コーポレート・ガバナンス体制の充実を図っていきます。



働きやすい職場づくりの面では、労働災害の抑制に尽力することはもちろん、人権を尊重し働きがいのある風通しのよい企業風土づくりに努めています。

お客様や地域住民の皆様に対しては、工場見学会を開催してご理解を深めていただくとともに、貴重なご意見を拝聴して企業運営に反映させています。

今後とも当社を取り巻く皆様のお声に耳を傾け、企業としての責任を果たしていくと同時に、環境と社会が調和する「循環型社会の構築」に貢献することをお約束いたします。

本報告書を通して、当社ダイセキをご理解いただき、より一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

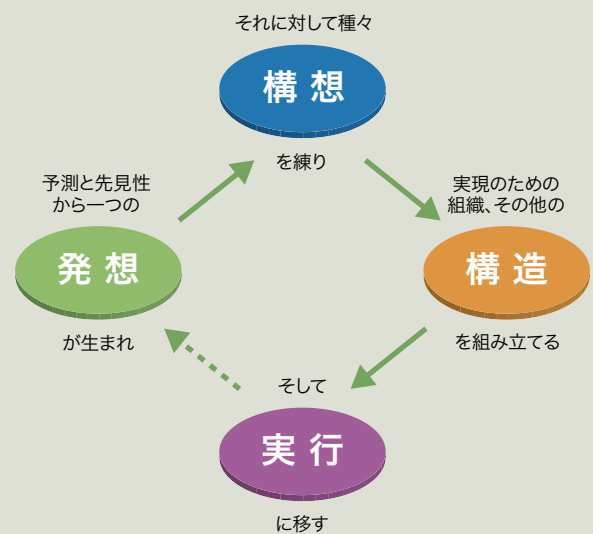
2007年7月
株式会社ダイセキ

代表取締役社長

伊藤 博之

経営理念

一つの発想が湧いてくれば、それに対して種々構想を練り、実現のための組織、その他の構造を組み立てます。そして実行に移します。



倫理憲章

(2007年3月改定)

ダイセキに働く役員および社員一人ひとりは、常に誠実に責任ある行動をとることが、広く社会から信頼され、お客様に選ばれる企業となる原点であると認識し、企業行動の指針として「ダイセキ倫理憲章」を定めています。

1 社会的役割と責任

産業廃棄物中間処理会社の社会的役割と責任を十分認識し、自己責任原則に基づく健全で適切な企業行動を実践することにより社会の信頼に応えます。

2 法令等の遵守

法令や社内ルールを厳格に遵守し内部統制に努め、適正な業務と誠実で公正な企業活動を遂行します。

3 人権の尊重と自由闊達な企業風土の醸成

人権を尊重し、働きがいのある自由闊達な企業風土の醸成に努めます。

ダイセキの事業内容

「限られた資源を活かして使う」ということが、当社の永遠のテーマです。

ダイセキの「中間処理」の特徴

中間処理の「中間」という言葉は、廃棄物を最終処分場（埋立）に持っていく前処理の意味として使われており、その主眼は減量することにおかれています。そのため、一般的に「中間処理」というと、脱水、乾燥、焼却、中和、破碎などの減量化するための処理を指します。

「廃棄物」は、ゴミや不要物ではなく「資源」であり、リサイクル製品をつくる「原料」です。当社は、循環型社会を実現するために、焼却処理以外の技術を組み合わせて燃料化やリサイクル原料化を促進しています。



汚泥処理

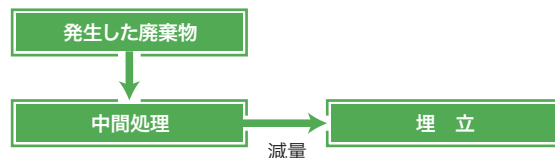


名古屋廃水処理施設

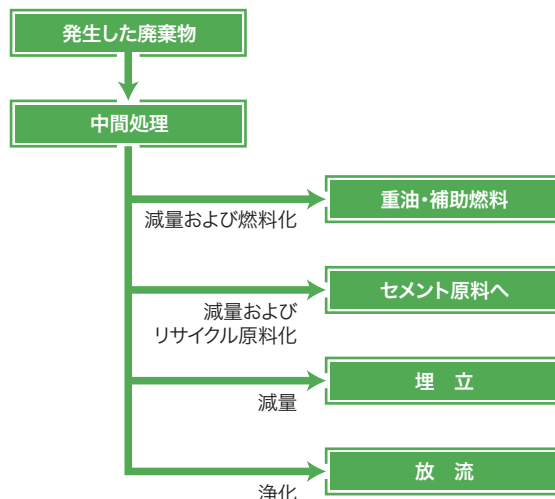


研究・分析室

一般的な中間処理



当社の中間処理



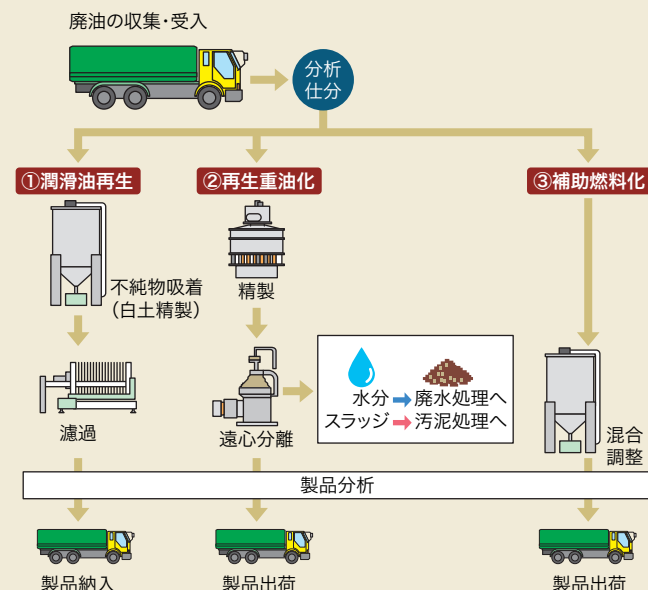
廃油処理・リサイクル

廃油処理・リサイクルには右のフローで示すように、主に3つの流れがあります。

- ①潤滑油再生：廃油のリユース（再使用）を助けます。お客様からの委託による油の再生です。劣化した油（切削油、ギヤ油、焼入油など）を引き取り、当社で劣化成分や混入物を除去してお客様に返却します。
- ②再生重油化：廃油のサーマルリサイクル^{*1}に寄与します。廃油に含まれる水分や混入物を除去して重油（製品）を製造します。
- ③補助燃料化：廃油のサーマルリサイクルに寄与します。①や②が困難な廃油（水や泥分を含む。）を混合調整して、補助燃料^{*2}に加工します。

^{*1} サーマルリサイクル：廃棄物を燃やす際に発生するエネルギーを回収・利用すること。あくまで、再使用できない廃棄物を対象とします。
^{*2} 補助燃料：セメント会社などに納入する石炭代替燃料（4,000～6,000cal/g）

【廃油処理・リサイクルフロー】



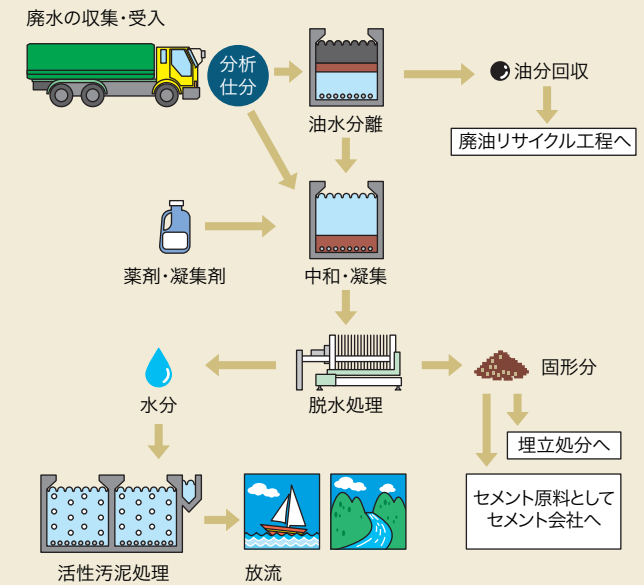
廃水処理・リサイクル

廃油を油水分離し、廃酸・廃アルカリを中和処理します。こうした液状の廃棄物処理が当社の最も得意な分野です。右のフローで示すように、油は回収してリサイクルをします。中和した水は、凝集・脱水処理をした後、活性汚泥で生物処理^{※1}をして、河川や下水道に放流しています。

中和のときに発生する汚泥(固形分)は、脱水処理をして、セメント原料(セメント会社へ搬入)としてリサイクルし、リサイクルできない汚泥はやむを得ず埋立処理(外部委託)としています。

※1 活性汚泥処理: 活性汚泥とは、バクテリア(細菌類)、原生動物などから構成されている「生物群集」のこと。廃水と活性汚泥を混合して、空気を吹き込み(曝気)十分な酸素を供給し、廃水中に存在する有機物を酸化分解・凝集・吸着・沈降・分離して浄化します。下水道の処理などでも広く用いられている代表的な廃水処理方法です。

【廃水処理・リサイクルフロー】



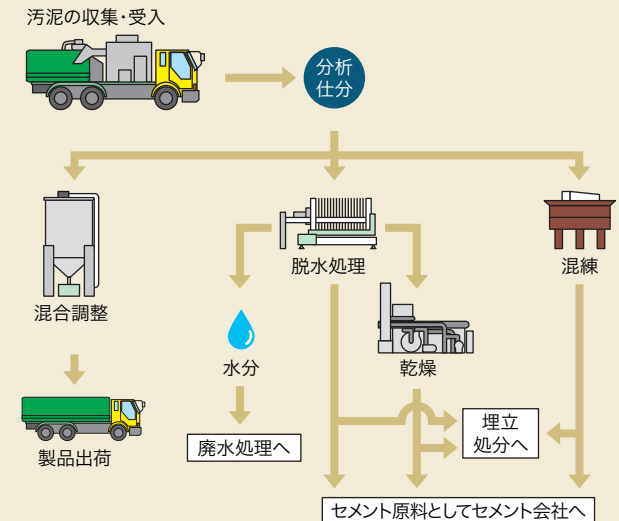
汚泥処理・リサイクル

汚泥を脱水、混練^{※1}、混合などして中間処理します。

処理の過程で重視していることは、「発生する汚泥を減らすこと」と「発生した汚泥を極力リサイクルすること」です。

※1 混練: 汚泥を薬剤と混合して水分や成分を調整したり金属の溶出を防いだりします。

【汚泥処理・リサイクルフロー】



石油製品製造販売（製造は名古屋事業所および九州事業所のみ実施）

コンクリート離型剤^{※1}、工業用潤滑油(金属加工油、油圧作動油、防錆油)等を製造販売しています。

※1 コンクリート離型剤: コンクリート製品を製造するときに使われるもの。コンクリートを型に流し込む前にあらかじめ型枠表面に塗布して、型枠とコンクリートの付着を防ぎ、型枠の取り外しを容易にする化学製品のことで、剥離剤、型抜油などと呼ぶこともあります。



事業活動による環境影響

事業活動を継続する上で、環境に全く負荷を与えないということはありません。そのため、マイナス要因・プラス要因をしっかりと認識して、環境負荷を低減し、環境にとってプラスとなることを、ひとつでも増やしていくように努力しています。

当社の事業活動にともなう マイナスの環境影響

各事業所で若干の違いはありますが、下記の2点を重大な問題として認識しています。

1. 産業廃棄物の処理過程で発生する残渣分(リサイクル不能な、他社に焼却、埋立を委託する廃棄物)は、環境に大きな負荷を与えます。いかに、これらの量を減らすか、リサイクルするかが当社の永遠のテーマです。(13~14 ページ参照)
2. 取り扱う産業廃棄物に由来して事業所から出る臭気は、従業員や近隣環境に悪影響を与えます。当社は、さまざまな対策で臭気の発生を軽減するよう努めています。(20 ページ参照)

当社の事業活動にともなう プラスの環境影響

他社が中間処理し焼却や埋立をしていた廃棄物を、当社が中間処理をしてリサイクルすると、次のような効果があると考えられます。

1. 排出元のリサイクル率を向上させることとなります。
2. 廃棄物からリサイクルした補助燃料を納入することにより、新たな化石燃料の使用抑制につながります。
3. リサイクル汚泥をセメント会社などに納入することにより、限られた埋立場の延命につながります。

【INPUT】

廃棄物等

827 千 t (前年比+108)

投入した資源

補助材料 36 千 t (前年比+6)

水 985 千 m³ (前年比+24)

投入したエネルギー

トータル 472 千 GJ (前年比+47)

電気 164 千 GJ (前年比+11)

軽油 116 千 GJ (前年比+22)

A 重油 51 千 GJ (前年比-5)

B 重油 43 千 GJ (前年比+5)

都市ガス 39 千 GJ (前年比+1)

灯油 47 千 GJ (前年比+1)

ガソリン 9 千 GJ (前年比+1)

プロパンガス 0.6 千 GJ (前年比+1)

石油製品原料

3.7 千 kL (前年比-0.1)

Daiseiki

産業廃棄物
中間処理
収集運搬



石油製品製造



【OUTPUT】

リサイクル

燃料系※1 189千t(前年比+26)
原料系※2 106千t(前年比+29)

※1 燃料系:重油、補助燃料などとして当社が納入した先で、燃焼させて熱を利用する(サーマルリサイクル)

※2 原料系:主としてリサイクルの規格に調整した固形分であり、セメント会社のキルン(焼成)に投入され、セメント原料となる

リサイクル不能な、他社に焼却・埋立を委託した廃棄物

埋立 79千t(前年比-3)
焼却 6.2千t(前年比-0.5)

水(排水基準値未達まで浄化)

1,449千m³(前年比+68)

石油製品

3.7千kL(前年比-0.1)

総CO₂排出量

26千t CO₂(前年比+2)

リサイクル率① = 77.59%(+4.5)

$$\text{リサイクル率①(\%)} = \frac{\text{リサイクル}}{\text{リサイクル} + \text{リサイクル不能な他社委託廃棄物}} \times 100$$

リサイクル率② = 89.69%(+2.0)

$$\text{リサイクル率②(\%)} = \frac{\text{廃棄物} - \text{リサイクル不能な他社委託廃棄物}}{\text{廃棄物}} \times 100$$

(注)表示単位未満は切り捨て

入荷した廃水は、中和処理後、排水基準値を満たして下水道等に放流します。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。

2006年度の総括

2006年度は、廃棄物等の入荷量がトータルで約15%増加しました。

マイナス面

- エネルギーおよびCO₂の増加
産業廃棄物の受入れ量増加にともない、収集運搬に使用するタンクローリー、バキュームカー、トラック等の燃料である軽油使用量が増加しました。

プラス面

- 燃料系および原料系リサイクルの増加
- 埋立、焼却廃棄物の減量
- リサイクル率のアップ
とくに、埋立汚泥のリサイクル化に継続して取り組んでおり、成果があらわれています。

●温暖化係数の出典

環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案ver1.5)」平成16年5月11日改定

	温暖化係数
電気	0.000378 t CO ₂ /kWh
都市ガス	0.00211 t CO ₂ /m ³
プロパンガス	0.00621 t CO ₂ /m ³
軽油	2.62 t CO ₂ /kl
ガソリン	2.32 t CO ₂ /kl
灯油	2.49 t CO ₂ /kl
A重油	2.71 t CO ₂ /kl
B重油	2.85 t CO ₂ /kl

プロパンガスは比重0.482、1m³=2.07kgで計算

環境マネジメント

当社では全社的にISO14001を構築し、
トップマネジメントのもと環境保全活動に取り組んでいます。

環境方針 (2007年7月1日に全社の方針として「環境基本方針」に替えて制定)

基本理念

発想・構想・構造・実行をキーワードに環境の汚染を防ぐだけでなく、地球規模の発想により、高度な技術力でよりクリーンな環境を創り出すとともに、資源リサイクルのあらゆる可能性にチャレンジします。

基本方針

1. 省資源、省エネルギーに努めるとともに、当社で発生する廃棄物の抑制を図る
2. 循環型社会の構築に貢献できるように、受け入れた廃棄物のリサイクル率を高めるための中間処理技術の向上に努める
3. 産業廃棄物の収集運搬・中間処理を適切かつ安全に行い、また、同作業上で与える環境負荷の低減及び環境汚染を予防する
4. 環境に関する法規制およびその他の必要な基準を順守する

ISO14001の認証取得状況と環境マネジメント推進体制

当社は、これまで本社を含む6事業所ごとに環境マネジメントシステムを構築・運用してきましたが、2006年12月に全社統合しました。

ISO 全社統合化のメリット

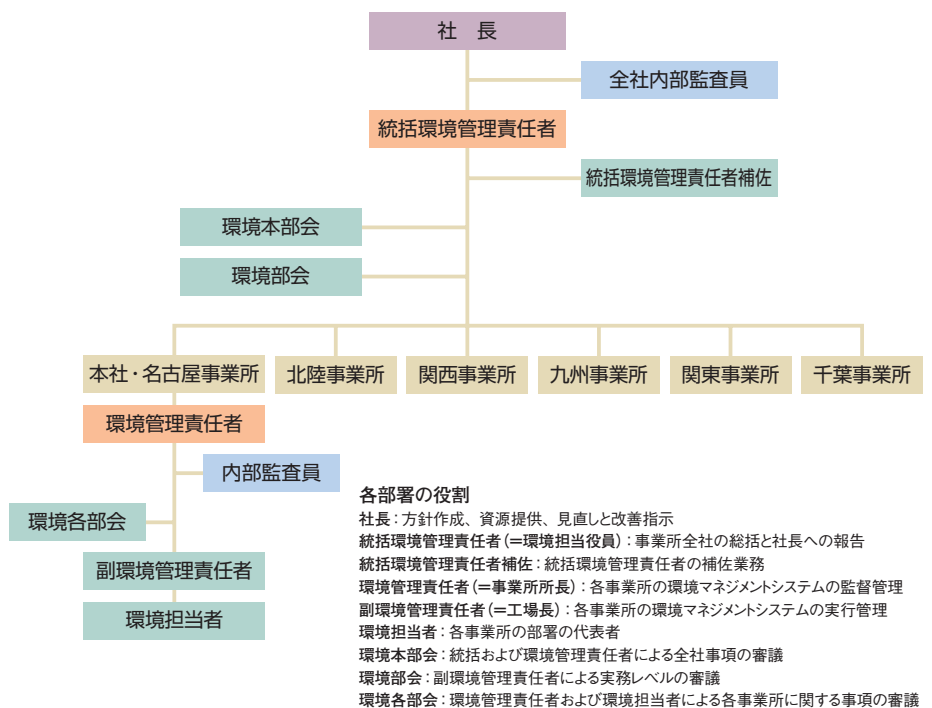
1. トップマネジメントの参加による環境経営方針の徹底
2. 全社同水準の環境マネジメントシステムの実施
3. 全社的な環境コミュニケーションの向上
4. 対外的な効果

ISO14001:2004年版^{※1}への移行と全社統合完了

ISO14001規格は、2004年版に改訂されており、当社の全事業所において2004年版への移行審査を完了しました。2006年度は、3月に関西・名古屋事業所、4月に北陸事業所の定期審査を受審しました。その後、環境マネジメントシステムを全社単位のものに再構築、運用し、これまで事業所単位で取得していた認証登録を2006年12月に統合完了しました。

※1 ISO14001:2004年版:「わかりにくい表現の明確化」と「ISO9000との整合」が目的であり、結果的には経営に役立つISOを指向した改訂と考えられます。

組織体制図



■ 2006年度の審査結果

事業所名	審査受審	区分	重大な不適合	軽微な不適合
関西	2006/3	定期+移行	0	0
名古屋・本社	2006/3	定期+移行	0	0
北陸	2006/4	更新	0	0
全社	2006/12	定期(変更)	0	0

■ ISO14001 認証取得状況

事業所名	登録日	有効期限	登録番号
本社および6事業所	1998/12/25	2007/12/24	JQA-EM0304

環境教育と法令遵守

当社では、環境保全に対する意識向上のために環境教育を実施し、各種の資格取得を奨励しています。また、法令遵守を徹底するためにコンプライアンス勉強会も実施しています。こうした活動により、2006年度も全事業所において訴訟、法違反は0件でした。

環境教育

全社員を対象に、事業所ごとに年1回以上、環境教育を実施しています。「地球温暖化」や「環境ホルモン」などをテーマに取り上げ、環境保全についての理解を深めています。

こうした環境教育は、会社内だけでなく社外においても「環境」を意識することができてこそ本当に意味があると思います。

協力会社も含めたコンプライアンス

全事業所で毎月1回、社員を対象にコンプライアンス勉強会を開催しています。また、主に収集運搬の協力会社様に年に1回以上お集まりいただき、安全およびコンプライアンスの勉強会を実施しています。

資格取得の奨励

環境に十分配慮した事業活動のために、社員には環境に関する資格の取得を奨励しています。特に、当社の事業に密接に関連する廃棄物に関する講習の受講をすすめています。

また、安全かつ適切な作業のために、社員には業務に必要な資格はすべて取得するように指導しています。特に産業廃棄物の中間処理は化学反応と密接に関わっており、「特定化学物質作業主任者」の資格は、生産および業務の主任以上の社員に確実に取得させています。

これらの資格の取得費用は、会社負担を原則にしています。

環境に関する資格保有者数一覧

事業所名	取得人数	資格名	取得人数
特別管理産業廃棄物 処分課程	6	環境計量士(騒音、振動)	4
特別管理産業廃棄物 収集運搬課程	23	ダイオキシン類関係公害防止管理者	1
産業廃棄物中間処理施設技術管理者	14	水質関係第一種公害防止管理者	22
特別管理産業廃棄物管理 責任者	13	水質関係第二種公害防止管理者	2
ISO14001審査員	1	水質関係第四種公害防止管理者	4
環境カウンセラー*	3	大気関係第一種公害防止管理者	5
エネルギー管理士	1	大気関係第四種公害防止管理者	1
環境計量士(濃度)	8	騒音関係公害防止管理者	1

安全確保のために必要な資格保有者数一覧

資格名	取得人数	資格名	取得人数
甲種危険物取扱者	29	フォークリフト運転技能講習	278
危険物取扱者(乙4)	301	クレーン運転	11
有機溶剤作業主任者	80	小型移動式クレーン運転技能講習	41
特定化学物質作業主任者	132	移動式クレーン特別教育	28
酸欠作業主任者	191	クレーンの運転の業務に係る特別教育	8
乾燥設備作業主任者	7	玉掛技能講習	110
		車両系建設機械運転	90

2007年5月現在

※ 環境カウンセラー:市民活動や事業活動の中での環境保全に関する取組みについて豊富な実績や経験を有する等一定の要件を備える者であって、環境保全活動に対する助言等を行う人材として環境省が定める基準に従って審査・登録された者です。(ボランティアであり、報酬は一切ありません。また、正確には人材登録制度であり、いわゆる国家資格ではありません。)

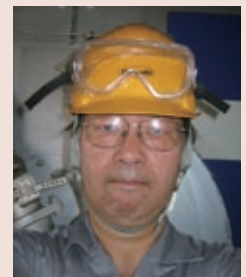
環境カウンセラー*として

環境カウンセラーになって7年になりますが、この間、業務の一環ではなく自発的に実行した環境保全活動の一部を紹介します。

まず第1に、毎年開催される石川県環境部主催の環境フェアへの参加です。県内在住のカウンセラーが会場に展示ブースを設け、子供を対象にした啓発活動を実施しています。また、参加者に「環境カウンセラーになりませんか」と呼びかけて仲間を増やす努力をしています。

2番目に、環境省が主催するスターウォッチングへの参加です。これは毎年夏と冬に全国で同時期に天体を観察して、星の見え方によって大気汚染度を比較するものです。わたしは天体好きな仲間とともに参加しています。

3番目に、オゾン層破壊への取組みです。オゾン層の破壊により、地球に降りそそぐ有害紫外線が増え皮膚病を患う人が多くなっているそうです。皮膚病のひとつである、悪性黒色腫(メラノーマ)は死亡率の高いガンとして知られています。日本では1年に約20人しか発生しない極めてまれなケースだそうです。この問題に興味を覚え、破壊を抑制する活動に取り組むようになりました。これからも環境創造企業ダイセキに勤務していることを活かしつつ、オゾン層破壊を抑制する活動などに取組み、一般市民に環境保護の大切さを訴えていきます。



北陸事業所 環境安全課主任 山本 茂世

2006年度の主な目標と達成状況

当社ではリサイクル率の向上と廃棄物抑制を目指した取組みを推進しています。

ISO14001の全社統合を機に、全社リサイクル率を75%にするという目標を設定していましたが、2006年度に前倒しで達成することができました。

リサイクル率の向上と 廃棄物の抑制

九州事業所で埋立汚泥のリサイクル化が計画以上に進行したことにより、リサイクル率78%を達成しました。今後、当社は、

2008年度までにリサイクル率79%以上の達成を目指します。

■リサイクル率の向上と廃棄物の抑制に関する目標と実績

全社目的	事業所	名古屋	北陸	関西	九州	関東	千葉	目標	実績	判定	掲載ページ	2007年度取組み	
2008年度までにリサイクル率75%以上	リサイクル促進に関する取組み	●						油リサイクル 前年度+1,000kl以上	目標+7,798kl	○	13~14	前年度+1,000kl	
			●					汚泥リサイクル率を28%以上	25%	×		26%	
				●					重油+補助燃料を2,940kl/月以上	3,800kl/月※1		○	3,410kl/月
					●				汚泥リサイクル1,130t/月以上	2,000t/月		○	2,250t/月以上
						●			リサイクル燃料年間30,800kl以上	目標+5,900kl		○	37,000kl/年以上
							●		リサイクル率98.0%以上	98.1%		○	98.1%以上
								●	リサイクル率96.0%以上	97.0%		○	96.5%以上
	廃棄物の抑制に関する取組み	●							中和汚泥発生率を12%以下に抑える	11.4%	○	13~14	11.4%以下を維持する
		●							1,800t/月以上乾燥処理	目標+4,711t/年	○		2,200t/月
			●						980t/月以上乾燥機にかけて減量を図る	1,044t/月	○		1,050t/月以上
	中間処理技術の向上		●						水処理で発生する汚泥を削減する方法の検討	薬剤変更検討等 (ピーカーテストおよび現場テスト)	○	11	継続して実施
				●					社外の情報を収集して自社処理に活かす	活性汚泥(生物処理)装置の効率向上	○		継続して実施
					●				窒素・リンの除去検討	調査および設備検討実施	○		継続して実施
						●			先行サンプルの処理可能率60%以上とする	68%	○		継続して実施

○:達成 ×:未達成

※1 2006年度は、スポット要因で大幅に目標達成できました。

(ここでのリサイクル率の考え方は、8ページの①としました。8ページはすべてt(重量)単位で算出していますが、ここでのリサイクル率は、汚泥に関してはt(重量)、油に関してはkl(容量)で算出しているため若干の誤差を生じています。)

「リサイクル促進」 ×事項について

北陸事業所で汚泥リサイクル割合の数値目標が達成できなかった原因は、汚泥納入先の成分規格の変更によって、納入できる汚泥が減量したためです。

対策として、再度リサイクル可能な汚泥の分別と新規納入先を検討し、2007年2月からテスト納入を開始しています。

活性汚泥装置の処理効率向上について



関西事業所
主任技師 清水 大志

いかに微生物に酸素を供給するか、それが生物処理のポイントです。そのために、標準活性汚泥法が改良されて、生物膜法や担体法などが生まれています。

当事業所では、酸素発生装置を利用して効率よく酸素を供給することを検討し、実現しました。これによって、高負荷の廃液も処理することができるようになりました。



酸素供給システム

事故および汚染の予防

「工場への苦情0件」、「収集運搬にともなう事故0件」、「お客様との廃棄物についてのコミュニケーション」は、当社の操業の

根幹に関わるので、必ず実践しなければなりません。今後も目標達成を目指して取り組んでいきます。

■事故および汚染の予防に関する目標と実績

全社目的	取組み項目	事業所					目標	実績	判定	掲載ページ	2007年度取組み	
		名古屋	北陸	関西	九州	関東						千葉
全工場へ苦情0件の達成	臭気についての苦情0件	●					苦情0件	1件	×	20	苦情0件	
			●					0件	○			
				●				0件	○			
					●			0件	○			
						●		0件	○			
								●	0件			○
顧客や協力会社と連携して事故を予防する	粉じんの苦情0件	●					苦情0件	1件	×	—	苦情0件	
						●	苦情0件	0件	○	—		
	収集運搬にともなう漏洩、反応事故0件		●					環境影響を及ぼす(漏洩、反応)事故0件	0件	○	21	事故0件
				●					0件	○		
					●				0件	○		
						●			0件	○		
						●	0件		○			
							●		0件	○		
先行サンプルの情報収集を徹底する		●					発生工程記入率100%	100%	○	23	記入率100%	
			●				「処理分析報告書」の記入率100%	100%	○		記入率100%	
				●			産業廃棄物処理依頼報告書の記入率を100%	100%	○		記入率100%	
						●	WDS記入率を100%とする	99%	×		記入率100%	
入荷物の問題・要望をお客様に100%伝達する		●					顧客への伝達率100%	90%	×	23	伝達率100%	
					●		顧客への伝達率100%	100%	○		伝達率100%	
						●	顧客への伝達率100%	100%	○		伝達率100%	

○:達成 ×:未達成

「臭気についての苦情」 ×項目について

残念ながら昨年度と同様に、名古屋事業所で1件発生しています。

近隣住民の方から臭いがするとの問い合わせがあり、工場内を調査したところ、汚泥処理施設の脱臭装置(湿式スクラバー)が循環水不足の状態では運転していることを発見しました。ただちにスクラバーに水を補給し、作業手順書にはスクラバー運転時に循環水の量を確認することを追加しています。

「粉じんについての苦情」 ×項目について

名古屋リサイクルセンターにて、近隣企業から粉じん飛散の苦情が1件発生しています。前年度の報告書でも報告しましたが、再度掲載します。

原因は、乾燥機内部の清掃実施後、機械立ち上げ時の確認不足により一部残

留していた乾燥泥分が、バグフィルターを通らずに排出されたためです。

清掃作業実施後は、確実に残留泥分を確認するよう手順を改めています。

また、2006年6月には、新たに集じん装置や、煙突監視モニターを設置した結果、以降苦情は発生していません。



集じん装置(名古屋事業所)

提供することが義務付けられています。当社でも全事業所でWDSを活用して廃棄物の情報提供を要望していますが、関東事業所にて100%を達成できませんでした。ご協力いただけていないお客様には、営業担当者から、廃棄物の情報を提供いただくことが、廃棄物の適正処理とリサイクルに欠かせないことを根気よく説明し、今期は100%実施したいと考えています。

「入荷物の問題・要望をお客様に100%伝達する」 ×項目について

入荷物に問題があった場合には、お客様にその旨をお知らせすることを徹底しています。たとえば、「廃油」として入荷したドラム缶の中身に「金属くず(ごみ)」が混入していた例では、営業担当者からお客様に、「廃棄物の分別」「内容の把握」の徹底をお願いしました。×印がついた名古屋事業所のケースは、異動した営業担当者の業務引継ぎが不十分であったことが原因です。

「先行サンプルの情報収集」 ×項目について

昨年度から、廃棄物排出業者はWDS(廃棄物データシート)にて廃棄物の情報を

環境パフォーマンス

廃棄物のリサイクル率向上を目指して、全社を挙げて取り組んでいます。

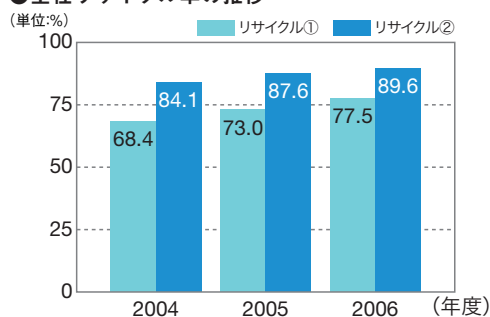
リサイクル率

循環型社会形成基本法の施行にともない、ゼロエミッションへの取組みを強化する企業が増え、お客様自身で廃棄物の減量化、資源化が徹底されるようになりました。

その結果、当社に委託される廃棄物は容易に処分やリサイクルできるものが減り、処理が難しいものが増えています。そうした状況にあっても、当社はリサイクル技術の向上を図った結果、リサイクル率は上昇しています。

(リサイクル率の定義は8ページをご参照ください)

●全社リサイクル率の推移



リサイクルが注目される時代

当事業所では汚泥のリサイクル化を進めるために、2002年度に汚泥改良リサイクルセンターを竣工させました。その結果、埋立汚泥のリサイクル化が進み、事業所全体のリサイクル率を10%以上向上させることができました。

また、燃料に関しても昨年度はスラリー燃料化施設を新設して、新たな燃料を製造・納入しています。

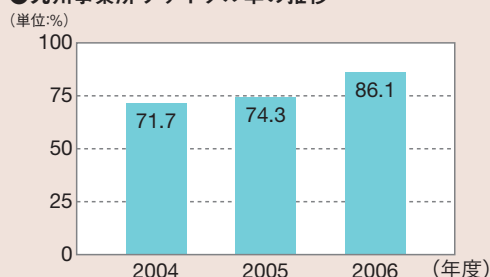


九州事業所
工場長補佐
森下 義和



新設スラリー燃料化施設

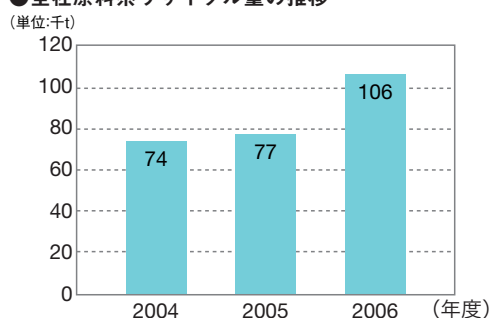
●九州事業所リサイクル率の推移



原料系リサイクル

原料系リサイクルは、主に汚泥(リサイクルの規格に調整した固形分)をセメント原料としてリサイクルすることです。

●全社原料系リサイクル量の推移



脱水装置によって処理の幅が広がる

当事業所では、2月に脱水(デカンタ)装置を導入しました。

この装置は、遠心分離で脱水することによって発生する汚泥を減量し、リサイクルするものです。

これまで既存の装置では処理困難だった汚泥に対しても、処理できる可能性が広がりました。今期は、この新しい装置で大きな成果をあげられるように努力します。



名古屋事業所
生産二課
下田 浩治

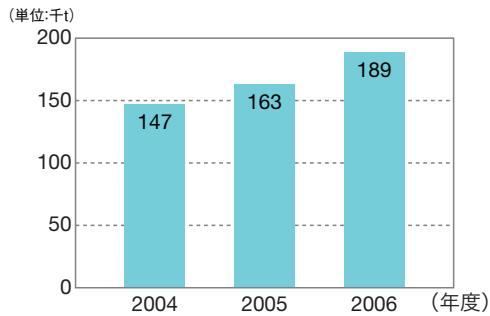


デカンタ装置

燃料系リサイクル

当社のリサイクルの柱となるのが燃料系リサイクルです。2006年度に補助燃料や重油として、お客様に納入したリサイクル燃料は、石炭に換算すると年間で19万tに相当します。

● 全社燃料系リサイクル数量の推移

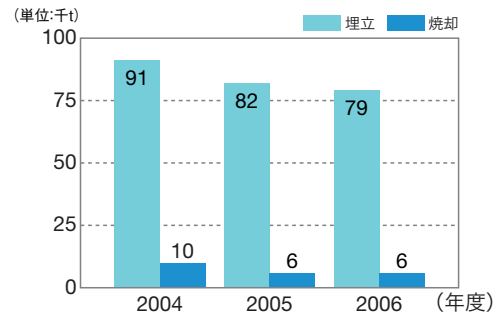


外部委託廃棄物

当社の外部委託廃棄物は、中間処理後のリサイクル不能な汚泥の埋立と廃油の焼却です。

埋立量は減っていますが、焼却についてはほぼ横ばいとなっています。

● 全社の外部委託廃棄物合計



燃料の納入量が20%アップ

千葉営業所では、昨年度に製品(補助燃料)タンクを新設しました。

お客様の規格(発熱量、塩素分等)によって数種類の燃料の作り分けが可能になり、燃料の納入量を約20%アップさせることができました。

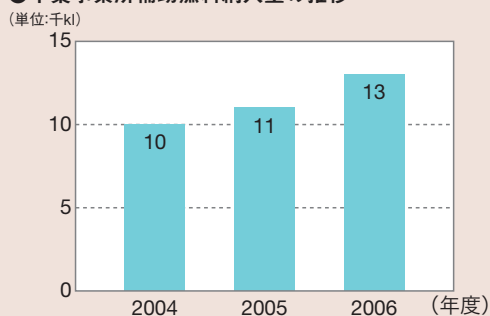


千葉事業所
生産技術課
主任 岩田 伸治



新設タンク

● 千葉事業所補助燃料納入量の推移



汚泥発生率低減に取り組む

私の所属する生産一課では、この数年間、「汚泥の発生率」の低減に取り組んでいます。使用する薬剤の変更や課員の意識向上などにより大きな成果を挙げています。

2007年2月に導入した新しい脱水装置(ベルトプレス)も活用して、今期も課員一同、汚泥の低減に努めていきたいと思っています。

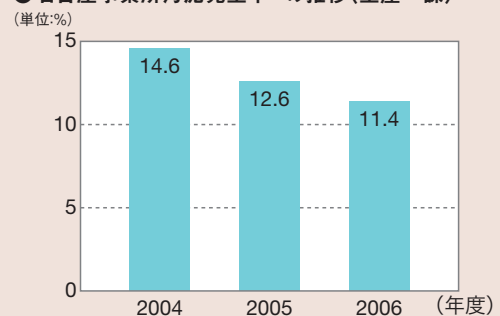


名古屋事業所
生産一課
課長代理 小島 仁



ベルトプレス装置

● 名古屋事業所汚泥発生率※の推移(生産一課)



※汚泥発生率=(発生した汚泥量)÷(生産一課処理量)×100(%)

環境会計

当社では、2005年度から環境会計を導入しました。

今後も、環境会計システムの構築を進め、継続的な環境経営の実践に役立てていきます。

環境会計の活用方針

当社は環境経営を推進していくにあたり、2004年度から環境報告書を発行し活動内容の開示を始めました。2005年度からは環境会計を導入し、環境保全に関するコストを公開しています。今後は環境保全コストのみでなく効果についても把握し、企業活動の目標達成と循環型社会への貢献につなげていきたいと考えています。

環境保全コストの算出にあたっては、2006年2月に公表された環境省「環境会計ガイドライン 2005年版」を参考にしています。2006年度は関東事業所の新工場建設によって水質汚染、悪臭防止等の公害防止コストが増加し、総投資額も2005年度を大幅に上回りました。

注)投資額…設備投資・研究開発費
費用…減価償却費および工事・維持費、
人件費、ISO費用等
処理時に発生する臭気は当社の重大な課題であり、当期の臭気に係る投資額は20百万円を計上いたしました。

■環境保全コスト 集計対象 ダイセキ本社および全事業所 対象期間 2006年3月1日～2007年2月28日

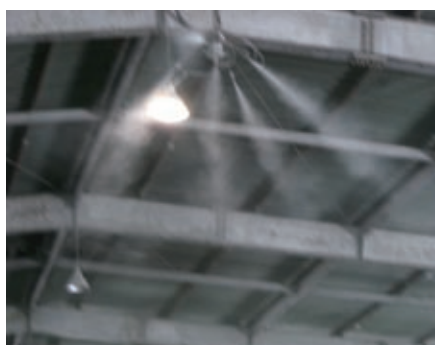
単位(千円)

環境保全コスト(事業活動に応じた分類)

分類	主な取組みの内容	投資額		費用額	
		2005年度	2006年度	2005年度	2006年度
(1) 事業エリア内コスト	環境負荷低減	61,529	427,921	217,717	342,747
内訳	(1)-1 公害防止コスト	60,499	427,801	200,444	227,090
	(1)-2 地球環境保全コスト	1,030	0	863	5,158
	(1)-3 資源循環コスト	0	120	16,410	110,499
(2) 上・下流コスト		0	0	0	0
(3) 管理活動コスト	緑化、環境改善(緑化壁設置、清掃車等)、ISO審査費、環境報告書作成費	18,026	29,634	20,154	19,180
(4) 研究開発コスト	油水分離方法の検討改善、濃縮燃料の製造等	0	0	52,695	55,000
(5) 社会活動コスト	環境保全を行う団体等に対する寄付、支援	0	0	620	100
(6) 環境損傷対応コスト	施設賠償責任保険料等	0	0	1,007	1,007
合計		79,555	457,555	292,193	418,033
	当該期の総投資額	639,302	3,011,953		
	環境投資率	12%	15%		

「環境保全コスト」の算出についての考え方

- ①社外の廃棄物を処理するための施設は、「環境保全コスト」に計上していません。
- ②上記の施設に付帯する脱臭施設、集塵施設は、「環境保全コスト」に計上しました。
- ③総投資額は設備投資のみとし、土地購入額は含みません。
- ④上下流コストは把握が困難なため、今回は算出対象外としました。
- ⑤研究開発コストには、研究開発に従事する者の人件費を含みます。



粉じん対策 ミスト噴霧装置(九州事業所)



新設脱臭装置(名古屋事業所)



新設脱臭装置(関東事業所 新工場)

関東事業所第3工場が稼動しました

ダイセキでは関東地区での事業拡大を目指し、2006年10月、栃木県佐野市で関東事業所第3工場を稼動しました。これにより関東事業所は2工場から3工場体制になり、処理能力は従来の3倍強に向上し、名古屋事業所に次ぐ2番目の処理能力をもつことになりました。第3工場は、産業廃棄物や特別管理産業廃棄物(廃油・廃酸・廃アルカリ・汚泥)のリサイクル・中間処理工場として、お客様のゼロエミッション推進に貢献していきます。



第3工場全景

新工場の概要

- 名称：関東事業所第3工場
- 所在地：栃木県佐野市西浦町570番1(佐野新都市 佐野インター産業団地D区画)
- 敷地面積：40,613.21㎡
- 処理数量：当面 月間25,000トンの処理を目指す

自然と調和した工場で、安全かつ適正な処理に努めます



関東事業所
工場長 吉澤 範博

第3工場は、東側にみかも山、西側には農地が広がる場所にあり、周辺との調和・環境美化の観点から工場敷地の約25%を緑化して緑あふれる工場を目指しています。

新規の建設ですので、設計段階で処理設備を集中化させ、効率的に処理できる配置となっています。保管設備は、今期計画の増設を踏まえて更なる分別受入が可能になります。また、廃油や廃酸、廃アルカリのオーバーフロー防止策として、保管設備の内容量・処理設備の稼動状況を監視する集中モニタリングシステムを構築しています。

環境にも配慮しており、臭気・粉塵の周囲への拡散防止の

ために処理設備を屋内に設置して、建屋ごとに脱臭・除塵設備で除去しています。さらに、工場内は搬入車両が多いので、万一、通路等で漏洩した場合に備え、各所に漏洩対策キット(油専用・酸アルカリ専用)や土嚢を配置しています。

新工場は昨年10月から稼動しています。その間、多数のお客様が工場見学にお見えになりました。新工場の印象を伺うと「保管設備・処理能力が大きい」「きれいですっきりとした工場」との評価の声をいただいています。これからもお客様から高評価をいただけるように、より安全で適正な処理に努め、ご期待にお応えしていきます。



管理棟



油水分離・中和設備



漏洩対策キット設置状況

地球温暖化防止および省エネルギー・省資源

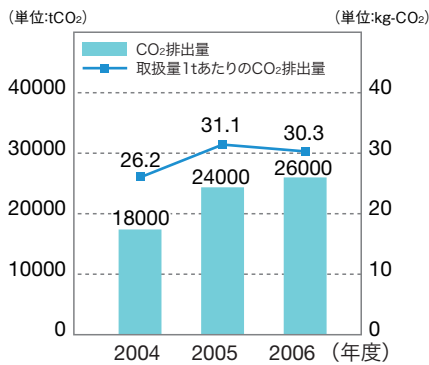
当社は、廃棄物からリサイクル燃料を生産することで、省エネルギー・省資源に貢献しています。2006年度に当社が補助燃料および重油として、お客様に納入したリサイクル燃料は、石炭に換算すると年間で19万tに相当します。

2006年度のCO₂排出量

2006年度におけるCO₂排出量は、2005年度から2千tCO₂増加し、26千tCO₂となりましたが、取扱量1tあたりのCO₂排出量は減少させることができました。

増加の要因は、関東事業所第3工場が10月に竣工し、電気(新処理設備エネルギー)および軽油(廃棄物運搬燃料)の使用量が増加したためです。

●CO₂排出量と取扱量1tあたりのCO₂排出量の推移

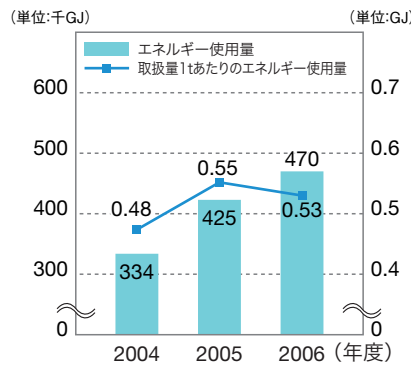


省エネ・省資源化の推進

当社で最も使用量の多いエネルギーは電気で、次は収集運搬などにもなう燃料消費(軽油、ガソリン)です。一番多く使用している資源は、地下水や工業用水、上水の水資源です。

2006年度におけるトータルのエネルギー使用量は若干増加しましたが、取扱量1tあたりのエネルギー使用量は減少させることができました。

●エネルギー使用量と取扱量1tあたりのエネルギー使用量の推移



エネルギー管理指定工場

2006年4月に改正省エネ法が施行されました。改正の大きなポイントは、「熱」と「電気」の一体管理という考え方です。

当社では、名古屋事業所、リサイクルセンター(名古屋)および北陸事業所がそれぞれ第二種指定エネルギー管理工場に該当することとなり、原単位あたりで年平均1%低減を目標にしています。

省エネ、省資源に関する2006年度の目標と達成状況

全社目的	取組み項目	事業所						目標	実績	判定	2007年度取組み
		名古屋	北陸	関西	九州	関東	千葉				
省エネルギー、省資源を推進する(原単位あたり前年度比1%減を目標とする)	電気の節減	●						生産数量1tあたりの電気使用量前年比1%減	前年比11%減*3	○	原単位あたり前年度比1%減
			●					省エネ法の対応(届出、報告)を確実に実施する	エネルギー管理員講習受講、報告書提出	○	原単位あたり前年度比1%減
							●	電気使用量のデータ収集*1	データ収集	○	原単位あたり前年度比1%減
	運送効率向上		●					運送効率の向上(2003年度比22%以上向上)	2003年度比27.9%向上	○	前年度比1%向上
						●		運送効率の向上指数65.9以下	指数56.2	○	指数53.6以下
	水使用の節減		●					工業用水の使用量低減1.3m ³ /t以下	1.05m ³ /t	○	—
					●			工業用水の使用量低減原単位あたり5%減	26%減	○	—
							●	地下水使用量のデータ収集*2	データ収集	○	前年度比1%減

*1 千葉事業所は、シリカ保温材の破碎業務を廃止したことから、生産数量と電気使用量の係数が大きく変わるため今期はデータ収集としました。
 *2 関東事業所は、第3工場の稼動にともない地下水の使用量の増加が見込まれるため今期はデータ収集としました。
 *3 名古屋事業所は、2006年度に生産量の増加にかかわらず総電気使用量を低減することができ、目標を大幅に上回ることができました。

化学物質の適正管理

環境に悪影響を及ぼす可能性のある化学物質を使用する場合は、これらの化学物質の適正管理を実施し、環境に負荷を与えないようにすることが重要であると考えています。

PRTR※1 対象物質の排出・移動量

名古屋事業所

エチレングリコールとノニルフェニルエーテル※2(ともに第1種指定化学物質)を年間1t以上使用しているため、それらの排出量、移動量を届出しています。

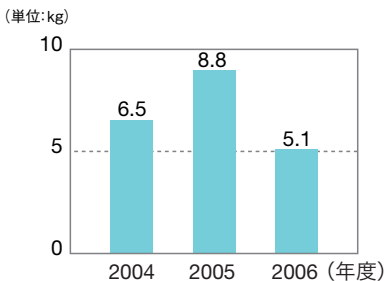
①エチレングリコール

当社が製造する不凍液の原料として使用しています。

●事業所外への移動

原料として購入した物質に関しては、製造工程でわずかに欠損分が生じます。たとえば容器に付着するロス、製品充填時のロスなどです。ここでの事業所外への移動はそうした欠損分の「事業所外への移動」を指しています。

●エチレングリコールの届出実績(1年間の排出量、移動量)



※1 PRTR:有害性のある化学物質がどのような発生源からどれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを、国、事業者団体等の機関が把握・集計・公表する仕組みです。

※2 正式名称はポリ(オキシエチレン)ノニルフェニルエーテル

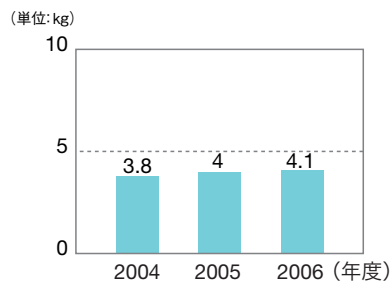
②ノニルフェニルエーテル

当社が製造するコンクリート離型剤の添加剤として使用しています。

●事業所外への移動

コンクリート離型剤の製造工程での欠損分が事業所外へ移動します。

●ノニルフェニルエーテルの届出実績(1年間の排出量、移動量)



毒劇物の管理

当社の分析にかかわる部門では、分析の薬品として毒劇物を使用しています。「毒物劇物取扱規程」を定めて、施錠、台帳作成による日々の在庫管理を徹底し、盗難・紛失を防いでいます。



毒劇物保管庫



毒劇物台帳

北陸事業所

北陸事業所では、河川放流をしているため、公共水域への排出量を届出しています。

当社が受け入れる廃棄物は内容成分が異なることから、物質によって年ごとに増減が生じています。お客様から委託される廃棄物の処理難度は高くなっていますが、難物処理にも挑戦し、廃水処理の技術向上に努めています。なお、右下表「放流水データ」とおり、排水基準を遵守しています。

公共水域への年間排出量(kg)

年度	物質名	銅水溶性塩	亜鉛	マンガン	フッ素	ホウ素	クロム、三価クロム	カドミウム
2004		260	460	140	940	1,300	3.8	0.6
2005		330	200	170	1,700	2,000	1.1	—
2006		240	160	84	1,500	1,600	0.6	—

2006年度 放流水データ(月1回の測定値の平均)

	銅水溶性塩	亜鉛	マンガン	フッ素	ホウ素	クロム、三価クロム	カドミウム
排水基準 (mg/l)	3	5	10	8	10	2	0.1
平均濃度 (mg/l)	0.71	0.48	0.25	4.6	4.8	<0.02	<0.005

大気・水質管理と臭気対策

環境管理の基本はまず工場から出る排水、排ガス、臭気などです。

なかでも当社は特に臭気対策に注力しています。2006年度の管理状況は次の通りです。

■大気汚染物質の排出管理 2006年度(年2回の測定値の平均)

事業所	ばい煙発生施設の 種類	SOx(Nm ³ /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm ³)	
		基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績
名古屋	小型ボイラーNO1	0.229	都市ガス使用により測定せず ^{※2}	150	34	0.05	<0.001
	小型ボイラーNO2				30		<0.001
	小型ボイラーNO3				23		<0.001
	小型ボイラーNO4				21		<0.001
	乾燥機	1.09	0.258	230	53	0.1	0.0075
北陸	ボイラー	2.66	0.497	180	84	0.3	0.018
	乾燥機	6.32	0.689	230	45	0.2	0.006
関西	小型ボイラー	$q=k \times 10^{-3} \cdot He^{2.81}$	都市ガス使用により測定せず ^{※2}	150	21	0.1	<0.005
九州	小型ボイラーNO1	0.063	0.022	260	81	0.3	0.004
	小型ボイラーNO2	0.085	0.025		58		0.0039
	小型ボイラーNO3	0.085	0.032		62		0.0045
関東	小型ボイラーNO1	1.01	0.002	180	83	0.3	0.002
	小型ボイラーNO2		0.002		85		0.001
	小型ボイラーNO3		0.003		85		0.002
千葉	小型ボイラー	0.63	不検出	250	68	0.3	0.0007

※1 SOxの基準値は、K:地域ごとに決められた固定値と、He:補正排出口高さ(m)で計算します。Heを計算するには、煙突出口の排出速度と排出ガス量を使いますが、ともに実測値を使うため、基準値は通常測定ごとに変化します。例外として、煙突に陣笠をつけた場合は、Heは補正なしで、煙突の実際の高さで計算するので、固定の基準値となります。

※2 SOx(=硫黄酸化物)について ボイラーの燃料である都市ガスにS(硫黄分)は含まれないため、SOxが排出される可能性はありません。小型ボイラーについては、NOxおよびばいじんの基準値は当分の間適用猶予されています。

■水質管理2006年度 年間平均水質(平均は週1回の測定値の平均)

事務所	放流先		基準値	実績		
				最大	最小	平均
名古屋	下水道	PH ^{※1}	5越え9未満	8.1	7.3	7.9
		BOD ^{※2} (mg/l)	160以下	25	1	5.8
		SS ^{※3} (mg/l)	120以下	14	2	6.1
		n-hex ^{※4} (mg/l)	5以下	<1	<1	<1
北陸	河川	PH	5.8を越え8.6未満	7.7	7	7.3
		BOD(mg/l)	(日間平均)30以下(最大)40以下	29	2.7	7.7
		SS(mg/l)	(日間平均)70以下(最大)90以下	66	6.2	24
		n-hex(mg/l)	5以下	2	<1	<1
関西	下水道	PH	5越え9未満	7.9	7.4	7.6
		BOD(mg/l)	600以下	140	6	26.7
		SS(mg/l)	600以下	58	4	23.4
		n-hex(mg/l)	5以下	2.7	<1	<1
九州	下水道	PH	5~9	8.1	5.5	7.2
		BOD(mg/l)	600以下	200	18	40
		SS(mg/l)	600以下	80	10	25
		n-hex(mg/l)	5以下	2	<1	<1
関東	下水道	PH	5.7~8.7	7.3	6.4	6.8
		BOD(mg/l)	300以下	100	15	48
		SS(mg/l)	300以下	150	11	49
		n-hex(mg/l)	5以下	2	1.1	1.4
千葉	河川 (雨水のみ)	PH	5.8を越え8.6未満	雨水以外は流さないため測定せず		
		BOD(mg/l)	20			
		SS(mg/l)	40			
		n-hex(mg/l)	鉱油類3、動植物油5			

※1 PH:水素イオン濃度。酸とアルカリの判定にも用いる指標です。 ※2 BOD:生物化学的酸素要求量。水の汚れ(有機物質による)を示す代表的な指標です。

※3 SS:懸濁物質濃度。水の中に懸濁している固形分の量を示す指標です。 ※4 n-hex:油分(動植物油と鉱油)を示す指標です。

臭気対策

産業廃棄物の処理を行う以上、臭気の発生は避けて通れない問題です。工場をドームで覆うことは不可能ですし、臭いのないものだけを取り扱うこともできません。

当社の工場の臭気はゼロではありませんが、万全の対応を目指して努力しています。

【1. 日常監視】

臭いがあるのかどうかをチェックしています。

●臭気パトロール

臭気パトロールを実施して、悪臭の発生がないことを確認しています。



臭気センサーを使って日常監視（千葉事業所）

●臭気測定

公害防止協定に基づいて、下記のとおり実施しています。

事業所名	測定頻度	測定箇所
リサイクルセンター（名古屋）	年2回	脱臭装置排出口 敷地境界
関西	年4回	脱臭装置排出口 敷地境界
関東	年1回	脱臭装置排出口 敷地境界
千葉	年1回	脱臭装置排出口 敷地境界

【2. 発生源での低減】

臭気発生の可能性のある入荷物や処理設備については、以下のように対応しています。

●入荷物の対策

当社へ受け入れただけで著しい臭気を出す廃棄物については、お客様と相談して消臭剤を使用したり、長時間放置させないなどの提案をしますが、やむを得ず搬入をお断りする場合があります。

●設備の密閉化

臭いを排出する可能性のある設備について、順次密閉化を進めています。

→活性汚泥処理施設におけるバッキ槽[※]の密閉化

→処理施設の屋内化

→各種保管タンクの密閉化

→汚泥保管場所にシャッター設置

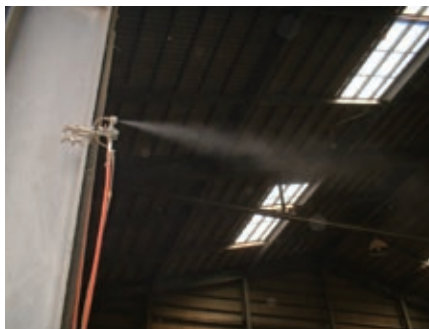
※ 曝気槽（バッキ槽）：活性汚泥（6ページ参照）と処理廃水を混合して、空気を吹き込んで処理をする反応槽のこと。開放式になっていると悪臭の原因になります。



屋内に設置された汚泥受入施設（関東事業所 新工場）

●消臭剤の噴霧

汚泥置場や脱臭設備の排出口に消臭剤を噴霧して臭気を抑えています。



消臭剤の噴霧（北陸事業所）

【3. 脱臭設備】

やむを得ず出てしまった臭いを集めて処理します。臭いの種類や程度に応じて、すべての事業所に脱臭設備を設置しています。

●スクラバー方式

臭いを含む空気を酸・アルカリなどの水でシャワーリングして臭いの成分を水に溶け込ませて処理します。洗浄液に酸、アルカリなどを使用することで効果を高めています。

●活性炭吸着方式

臭いの成分を活性炭に吸着して処理します。

●燃焼脱臭装置

臭いを含む空気を集めて燃やして処理します。



スクラバー式脱臭装置（関東事業所 新工場）

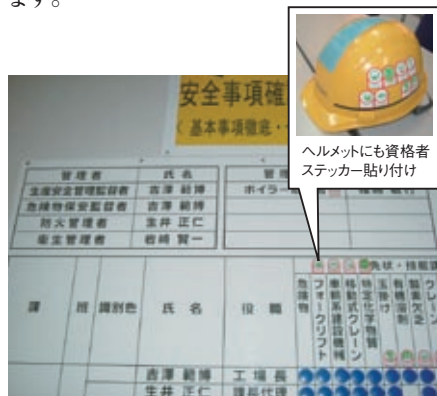
労働災害および環境汚染の防止

当社は、安全およびコンプライアンスをすべてに優先させることを基本とし、全員参加で労働災害や環境汚染事故の防止に積極的に取り組んでいます。

安全衛生管理

労働安全衛生の確保

当社の取り扱う産業廃棄物は危険性・有害性の高いものが多いため、取り扱いには万全を期し、労働災害の未然防止や職場環境改善に向けた様々な活動を展開しています。



資格取得掲示板



転落防止

2006年度も安全活動を推進していましたが、休業1日以上災害が6件発生したため、ゼロ災害という目標は達成できませんでした。発生した災害は、事故に潜む本質的な要因を「労働災害要因分析表」ですべて洗い出し、「再発防止対策検討書」に取りまとめて対策を実施しています。また、同種災害の再発防止として、全事業所に水平展開して、より安全な職場環境・風土づくりに活かしています。

2007年度は、前年度の反省を踏まえ安全スローガンを「慣れとあせりが事故のもと、みんなで摘み取る危険の芽」を掲げ、安全衛生管理計画を策定しゼロ災害を目指した安全活動を推進しています。代表的な活動事例のひとつは、事故に至らなくても危険

を感じた体験を投稿する「ヒヤリ・ハット提案制度」です。2006年度は、全社合計で1,767件の提案があり、そのうち重大な事故に至る可能性のある内容については最優先して対策を講じています。第2は「危険予知活動」です。事業所ごとに作業現場を撮影して「どこに、どのような危険が潜んでいるか？」を所員全員で討議し安全策を講じて事故防止に努めています。

そうしたルールを徹底して守り、労働安全衛生を確保することは、環境汚染の予防にもつながるため、積極的に推進し、社会から信頼いただける企業を目指しています。



社旗

安全スローガン

協力会社と連携した安全の確保

需要の増加により、当社車両で輸送ができない場合は、協力会社に収集運搬を委託します。

委託にあたっては、輸送上の事故防止と関係法令の遵守のために協力会社を対象にした安全協議会を定期的開催しています。この協議会には当社からも参加して連携をとり、双方の安全の確保と向上を図っています。



安全協議会

健康づくり

生活習慣病の増加が社会的に大きな問題となっています。当社では健康維持のために定期健康診断の100%受診を実施するとともに、自主参加型のフットサル、テニス、バドミントン等のサークル活動もバックアップしています。また、社内のコミュニケーションも兼ねて毎朝ラジオ体操を行い、社員の健康づくりに努めています。



フットサル



ラジオ体操

物流安全に対する取組み

当社は、輸送上の事故防止にも積極的に取り組んでいます。主な活動事例としては、ドライバーの安全講習会および運搬車両の定期点検を行っています。また、万一の事故に備えて、車両には緊急連絡先・積荷の品名・危険有害性を記載した「物性データシート」および「業務作業標準書」を常備しています。

また、名古屋事業所の原主任が、安全運転に努め交通事故防止に寄与した功労が認められ、港区安全運転管理協議会長および愛知県警港警察署長から表彰されました。



安全運転者の表彰（名古屋事業所 原主任）

2006年度は、輸送上の事故は発生していませんが、今後も事故ゼロを続けるために、厚生労働省のガイドラインに準じて作成した「運転日報」に従い、拘束時間、休憩時間等を遵守した運転を行い、ドライバーの安全と労働条件の向上を図っています。また、タンクローリー車、バキューム車等の大型車両については、車両後進時の交通事故防止のためにバックカメラを設置しています。



大型車両にバックカメラ設置

保安防災への取組み

当社は、産業廃棄物処分業の他に石油製品等の製造・販売および受託加工を行っています。これら石油製品等の取扱いは、「消防法」の適用を受けるため、危険物施設の保安防災に努めています。また、2006年7月から運用を開始したWDS(廃棄物データシート)をお客様にご提出していただき、事前に爆発・火災等の危険情報を把握して防災に万全を期しています。(WDSについては、23ページをご参照ください)

また、万一の災害に備え、事業所ごとに「自衛消防隊」を編成して負傷者救出、初期消火、緊急通報等の消防訓練を定期的実施しています。関東事業所では、地区の消防競技会に参加し、訓練の成果を発揮して優勝することができました。



関東事業所 地区防災協議会優勝 賞状



消防訓練（有害ガス検知活動）



消防訓練（有害ガス検知活動）



消防訓練（負傷者救出）

北陸事業所が白山石川防火安全協会から「優良事業所表彰」を受けました。

2007年4月、北陸事業所が、消防法令の遵守および危険物施設の安全管理とその改善研究の功績が認められて、白山石川防火安全協会から「優良事業所表彰」を受けました。

今回の表彰を契機に、危険物の保安管理はもちろん、環境汚染の予防にも積極的に取り組んでいきます。



北陸事業所
工場長 山本 正彦

環境コミュニケーション

当社は、地域の環境保全に配慮した事業活動を展開するとともに、社会からの厚い信頼をいただくために皆様とのコミュニケーションを深めています。

お客様、行政および各種団体を招いて工場見学会を実施

お客様や行政および各種団体の見学会を随時実施しており、ISO14001の認証を受けた企業様などのニーズに積極的に応えています。



工場見学会（名古屋事業所）

地域住民を招いて工場見学会・懇談会を開催

近隣住民の皆様との工場見学会および懇談会を年1回以上実施しています。ご意見ご要望を直接お聞きしており、年々レベル・アップしているとご評価いただいています。



近隣住民懇談会（名古屋事業所）



近隣住民懇談会（関東事業所）

ホームページに環境報告書を掲載し、環境経営への取組みを情報公開

当社では、環境保全活動の取組み状況を広く社会に開示するため、2005年度から環境報告書を作成しています。前年度版には貴重なご意見をいただきました。今後も毎年継続して、1年間の当社の取組みと成果・反省を公表していきます。



環境報告書編集委員会

環境保全協定の締結

事業所によっては、所属地方公共団体や自治会・漁協と環境保全協定や公害防止協定を締結しており、それらを遵守しています。

名古屋事業所：名古屋市港区船見町^{※1}

北陸事業所：白山市

白山市相川新町、

村井新町^{※1}

関西事業所：明石市

明石市二見町^{※1 ※2}

加古郡播磨町^{※2}

関東事業所：佐野市

佐野市黒袴町、西浦町^{※1}

千葉事業所：袖ヶ浦市

^{※1} 域内の自治会と締結

^{※2} 関連漁業協同組合と締結

地域住民の方から寄せられたコメント

工場見学会に参加して

いままで活性汚泥の密閉化、油工場の脱臭対策を実施されてきたことは承知していました。今回は臭気対策として「汚泥置き場について電動シャッターの設置」を確認させていただきました。

今後さらに環境に対する改善努力を続けていただくことを期待しています。

（名古屋市南区在住 X様）

●工場見学会への参加状況

	社数	人数
2004年度	885社	2,433名
2005年度	811社	1,996名
2006年度	905社	2,116名

社会貢献活動

当社は環境創造企業を目指し、事業活動だけでなく社会貢献活動においても環境を大切にしたいと考えています。

社会的貢献活動基本方針

当社は、企業市民としての役割を自覚し、地域社会との共生を目指して、社会貢献活動を積極的に行っています。

- ①地域社会に寄与する社会貢献活動を実践します。
- ②社会貢献活動を重んずる企業風土を醸成します。

「チャリティ・ウォーカーソン」にスポンサー参加

在日米国商工会議所中部支部が主催するチャリティイベント「チャリティ・ウォーカーソン」に毎年参加し、障害者や子供たちへの慈善活動に協力しています。



チャリティー・ウォーカーソン



国際技術協力の促進に助成

2006年7月、(財)北九州国際技術協力協会主催の「産業廃水処理技術II」コースの見学研修に協力しました。



世界8カ国の研修員が見学

工場周辺の清掃実施

各事業所では工場周辺の清掃活動を毎月一回実施しています。2006年6月3日には、本社・名古屋事業所合同で、「クリーンキャンペーン・なごや2006」に参加して清掃活動を行いました。各事業所でも、地域の清掃活動に積極的に参加しています。



クリーンキャンペーン・なごや2006



地域の海岸清掃活動(北陸事業所)



臨海地区清掃活動(千葉事業所)

地域の生活環境の保全に貢献

佐野市下彦間町地内に放置された産業廃棄物の撤去に尽力し、栃木県安足健康福祉センター所長より感謝状をうけました。



感謝状



記念撮影

第三者コメント



名城大学
経営学部教授
大西 幹弘

一般の企業では、事業活動において周囲の自然環境に負の影響を及ぼさないように、Reduce・Reuse・Recycleに努めるというのが、環境問題への取組みの基本的スタンスといえるであろう。その場合、環境保全活動は直接的には費用増加要因であり、グリーン調達やRoHS指令に見られるように購買における需要家の環境要因重視傾向が強まってきたとはいえ、環境保全への取組みそれ自体が利益を生み出すわけではない。伝統的に外部不経済として論じられてきた環境問題の難しさがここにある。

ダイセキは、この事業活動と自然環境保全活動が一体化した稀有の事例といえよう。事業所で発生した産業廃棄物（廃油・廃水・汚泥）のリサイクル処理を請け負い、廃棄物発生者の環境保全活動をサポートするとともに、自らの優れた処理手法により、卓越した低コストと市場性の高いリサイクル品を生産することによって、極めて良好な事業パフォーマンスを実現している。ダイセキの好業績を「環境重視の時代潮流が味方した結果」と評価することは一面的であろう。ダイセキの好業績は、環境重視時代の到来を見据えた事業ドメイン選択の結果であり、経営者の優れた洞察の賜物に他ならないのである。

今後、ダイセキには、事業活動と自然環境保全活動のさらなる一体化、高度化を期待したい。従来からの廃油・廃水・汚泥のリサイクル処理に加え、土壌汚染調査と浄化、さらにはバッテリーリサイクルへと事業を展開してきた。これらの事業を確実に高収益のビジネスとして確立・定着させるとともに、今後の供給不足が懸念されているレアメタルの回収・再生事業にも挑戦することになれば、ダイセキの事業活動の社会的意義は、これまでの環境保全型ビジネスの域を超え、資源再生創造型へと拡がることになるであろう。

環境重視の時代の旗手としてさらなる飛躍を期待したい。

株式会社 **ダイセキ**

〒455-8505 名古屋市港区船見町1番地86

<http://www.daiseki.co.jp>

