



株式会社ダイセキ

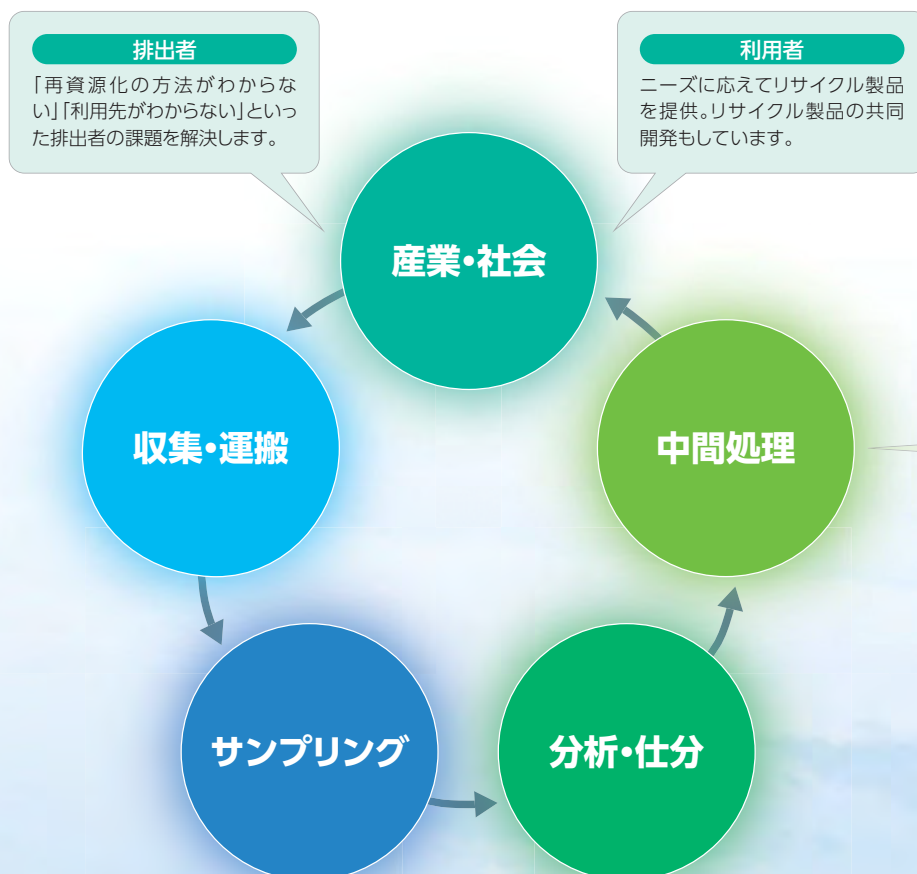
CSR報告書 2017

Corporate Social Responsibility Report



廃棄物を資源と考えて 循環型社会の構築に貢献します

当社は、まだ「リサイクル」という言葉が一般化していなかった1958年に設立し、潤滑油の製造と廃油の再生事業に着手しました。そして1972年に産業廃棄物処理業の許可を受けて以来、グループ会社との連携による総合力で、循環型社会の構築に貢献しています。



編集方針

当社は、持続可能な社会の実現をめざした環境保全活動を報告するとともに、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、2005年から環境報告書を発行しています。

今回は設立60周年を迎えるに当たり、当社の歴史と今後についてインタビューを交えて紹介しています。

2012年から続く「事業所レポート」では当社の中で最も古く本社と近い名古屋事業所を取り上げています。また、重点課題である「環境」「コンプライアンス」「安全」「地域・社会」に注力した活動も引き続き掲載しています。

なお、資源保全に配慮し、本報告書は印刷物としては発行せず、ホームページのみで公開しています。

報告対象分野と報告対象範囲

環境保全活動および社会的取り組みとともに、当社6事業所。連結対象組織における報告対象組織の捕捉率は、売上高換算で約58%です。

報告対象期間と期間中発生した組織の重要な変化

2016年度(2016年3月1日～2017年2月28日)。ただし、一部、対象期間外の活動・実績にも言及しています。期間中における組織構造や株主構成、事業内容などに関する重要な変化はありません。

目次

トップメッセージ……………3	環境……………13	地域・社会……………27
特集 1……………5	コンプライアンス……………21	第三者意見……………29
特集 2……………7	安全……………23	ダイセキグループの概要……………30

リサイクル率 87.5%

廃油

廃油処理・リサイクル工程へ
劣化した潤滑油を再生、水分や混入物を除去・精製して再生重油を製造、利用者の希望に合わせて成分を調整して補助燃料(石炭代替燃料)に加工などの処理をしています。



油を含む
液状のもの



廃油処理
(振動ふるい機)



廃油処理
(遠心分離機)



燃 料

汚泥

汚泥処理・リサイクル工程へ
脱水、乾燥、混練(薬剤と混合)などの処理をして、セメント原料や補助燃料にリサイクルします。リサイクルできない汚泥は可能な限り減量し、外部に委託して埋立処分します。



泥状の廃棄物



脱水装置



乾燥装置



セメント原料

廃水

廃水処理・リサイクル工程へ
燃料化できる油分を分離し、廃酸・廃アルカリは中和処理後、活性汚泥処理で浄化。国や自治体の水質基準に適合していることを確認して、河川・下水道に放流します。有用な金属の回収も実施します。



液状で、pHが
7未満の廃酸と、
7以上の廃アルカリ



活性汚泥処理



金属回収装置



金属滓

準拠したガイドライン 環境省「環境報告ガイドライン」(2012年版)

発行日、これまでの発行と次回発行予定

発行日:2017年7月31日

前回発行日:2016年8月31日

次回発行予定:2018年7月

作成部署・連絡先

株式会社ダイセキ 環境安全部 TEL:052-611-6308(ダイヤルイン)

FAX:052-611-6320 E-mail:kankyo@daiseki.co.jp

主な企業情報 会社案内、有価証券報告書、年次報告書、CSR報告書(環境・社会報告書)、ホームページ、産廃情報ネットー さんばいくん

<免責事項>

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生じ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。

「環境」をコアビジネスに 産業への貢献と利益の創出をめざ

60周年を迎えるにあたって

2018年10月、当社は設立60周年を迎えます。創業は1945年にさかのぼり、事業はそれ以前に始まっているので、その歴史はおよそ80年にわたります。創業当時、油脂精製業を営んでいた当社が、現在では廃棄物処理・リサイクルを主なビジネスとしているように、長い年月の中で事業の内容は変化してきました。今後のダイセキもどんどん変わっていくと考えています。

創業者である伊藤治雄は「仕事に惚れ込み過ぎたらいけない。あくまでビジネスなのだから、利益をどう上げていくかを考えなければいけない」という言葉を残しています。社会や時代は刻々と変化していきます。その状況を見据えながら、社会に必要とされる事業を営むことで利益を上げ成長を続けることこそが、企業の最も大切な社会的責任です。

もちろん、「限られた資源を活かして使う」という創業の理念や、廃棄物処理・リサイクルという本業から大きく外れた事業に手を広げることは、当社の経営資源を考えると難しいですし、その必要性もありません。生産活動が行われる限り必ず発生する廃棄物を、資源と捉えて社会に再び還元する当社のビジネスは、産業の持続的な発展に欠かせないものです。設立からこれまでを振り返ってみますと、新たな事業所の開設、

子会社である(株)ダイセキ環境ソリューションの設立、株式の店頭公開、東証・名証第一部上場、(株)ダイセキMCRやシステム機工(株)の株式取得と、産業廃棄物の処理・リサイクルを軸に、グループ全体で社会の多様なニーズに対応できるよう成長してきました。あくまで「環境」というコアビジネスを中心に据えながら、幅を広げるだけでなく専門性を高めていき、量の拡大のみならず質の向上にも注力していきたいと考えています。



4つの重点課題を中心に——2016年度の総括

2016年度の市場環境は、前年度に引き続き非常に厳しい状況にありました。原油や金属相場は一時期より回復したものの、国内における工業生産の低迷が続きました。一方、廃棄物に関する法規制は年々厳しくなり、コンプライアンスや安全操業といった視点での廃棄物処理業者へのニーズはますます増加しています。そうした状況下で、当社は引き続き、「環境」「コンプライアンス」「安全」「地域・社会」の4つの重点課題に実直に取り組んできました。

ダイセキの「4つの重点課題」

環境

「限られた資源を活かして使う」の理念に基づきリサイクル率向上に努めるとともに、臭気などの悪影響を防ぎ、環境負荷の削減に取り組んでいます。

コンプライアンス

自治体から許認可を受けて事業を営む当社にとっては最重要課題であり、従業員の意識を高めるための継続的な教育・研修に努めています。

安全

危険性・有害性の高い化学物質が含まれている廃棄物の取り扱いには細心の注意を払い、漏洩事故、反応事故の撲滅をめざしています。

地域・社会

周辺地域の住民の皆様の理解がなくては事業所の運営はできません。交流や対話に努め、地域への貢献活動に取り組んでいます。

します

「環境」では、2015年2月に開設したエコエネルギーセンターなどによる増産も含め、燃料系リサイクル量が2万トン以上増加しました。加えて、汚泥をセメント原料などに再資源化する原料系リサイクル量は約7千トン増加し、リサイクル率は87.5%と前年度より2.2ポイント向上させることができました。

さらに粉じん対策にも大きな投資をしました。粉じんは、周囲に拡散すると臭気の原因となり、従業員の作業環境の悪化にも大きな影響を及ぼします。期初に九州事業所の汚泥改良リサイクルセンターで集塵機・バグフィルター・散水装置などを設置しましたが、それらを関東事業所にも展開しました。

「コンプライアンス」「安全」「地域・社会」に関しては、継続的に取り組むこと以外に道はありません。毎月、地道に活動を続けているコンプライアンス勉強会は、2016年度の1年間で、グループ会社も含めて148回開催し、延べ5,880名の従業員が参加しました。

若手社員の意欲を高める人事交流

当社の事業の変遷の中でDNAのように受け継がれているものがあります。それは、その時々々の状況に合わせて、さまざまな知識や専門性、幅広い視野などを持った人材が集結し、当社の成長を支えてきたということです。

2016年度は若手社員との懇親会を全事業所、グループ会社で開催しました。若手社員の成長を促すことを目的に実施したのですが、参加者の皆さんは、たくさんのことを勉強したい、ほかのセクションに行つて経験を積みたいと非常に前向きで、各人がそれぞれに問題意識を持っていることがわかりました。こうした成長したいという意欲を汲み取ってチャンスを提供していくとともに、多様な観点で物事を考えられる人材を増やしていくために事業所間・グループ会社間での人事交流や配置転換を活発化していきたいと考えています。

これからも事業活動に真面目に取り組み、社会とともに持続的な成長を続け、「環境創造企業グループ」としてさらなる飛躍をめざしていきます。当社の活動をご理解いただくとともに、忌憚のないご意見をお寄せいただけますようお願い申し上げます。



代表取締役社長

柱 秀貴

設立60周年に向けて—— ダイセキのこれまで、ダイセキの

当社は2018年10月に設立60周年を迎えます。

これまで目まぐるしく様々なことに挑んできましたが、現在も成長過程にあります。

変わりゆく時代に合わせて当社はこれからも変化し続け、

「環境創造企業グループ」として飛躍を目指していきます。

創業期

油脂精製業から、石油販売、
再生油精製事業へ



戦後、菜種油の製造に乗り出し、油脂精製業を開始。1950年(昭和25年)に朝鮮戦争が勃発し、特需による自動車産業が活性化するのに伴い、ガソリン、工作油などの石油販売業に転換。その中で、廃油を潤滑油や工作油として再生する「リサイクル製油事業」をスタートさせました。

1945

創業者 伊藤治雄が油脂精製業を創業

1958

株式会社大同石油化学工業を設立

1970～

公害の深刻化に伴い、
廃棄物処理・
リサイクル事業をスタート



経済の高度成長に伴い、公害が深刻化。当社は、産業廃棄物の再資源化(リサイクル)に着目。1971年(昭和46年)に、名古屋事業所に産業廃棄物処理工場を完成させ、廃水処理事業を開始。1972年(昭和47年)には、名古屋市で産業廃棄物処理業の許可第一号を取得し、北陸、九州、関東と事業を日本各地に展開しました。

1973

石川県白山市に北陸事業所を開設

1982

北九州市若松区に九州事業所を開設

1990～

企業のさらなる成長のために、
株式を公開



1993年(平成5年)に環境基本法が施行され、「環境」が時代のキーワードになった1990年代。環境意識のより一層の高まりを受けて事業を拡大していく中で、当社は、さらなる飛躍をめざして、1999年(平成11年)に産業廃棄物処理業界では初めて東証・名証第二部に上場を果たしました。

1990

栃木県佐野市に関東事業所を開設

1997

千葉県袖ヶ浦市に千葉事業所を開設

1998

日本海のロシア船タンカー・ナホトカ号重油流出事故の回収活動に対し、海上保安庁長官賞、海上災害防止センター長賞を受賞

「ダイセキのこれから」を話そう

“廃棄物”にはまだ大きな可能性が秘められている

当社が設立された60年前は、まだ「産業」の発展が第一で「環境」は二の次とされ、さまざまな公害や環境汚染が引き起こされました。幸せで豊かな生活を送るためには「産業」だけではなく「環境」との両立が不可欠です。

資源の少ない日本で、銅やニッケルなどの金属を海外から調達すると多くの輸送エネルギーが

必要になります。それを考えると、廃棄物はまさに宝の山です。当社の資源回収プロジェクトでは現在24種類の資源回収を実現し、さらなる品目の拡大を進めています。“廃棄物”にはまだまだ大きな可能性が秘められていると思います。「産業と環境」の両立に向けて、当社は今後も社会から信頼される、企業グループでありたいと考えています。

取締役 副社長
山本 哲也



これから

2000～

リサイクルをキーワードに、
グループ展開を加速



2000年(平成12年)に循環型社会形成推進基本法が制定、2001年(平成13年)に廃棄物の処理及び清掃に関する法律が改正され、許可のある焼却施設を除き、廃棄物の焼却は原則禁止となりました。当社は2000年に東証・名証第一部に上場しました。循環型社会の構築がますます重視されていく中、グループ展開を加速し総合的な廃棄物処理・リサイクルを進めていきました。

2000

東京証券取引所・名古屋証券取引所市場第一部に上場

2002

兵庫県明石市に関西事業所を開設

2004

株式会社ダイセキ環境エンジを株式会社ダイセキ環境ソリューションに改称
名古屋市港区に名古屋事業所リサイクルセンターを完成

2007

田村産業株式会社を子会社化(現 株式会社ダイセキMCR)

2010

システム機工株式会社の株を取得し、子会社化(東京都港区)

2011

新たに創設された「優良産業廃棄物処理業者認定制度」において、名古屋市および石川県から第1号事業者として認定を受ける

そして、 2018へ

廃棄物処理・リサイクルを中心に
総合的な環境創造企業の質を
追求

土壌汚染の問題やPCB廃棄物の期限内処理、また2017年8月には水俣条約発効(水銀の規制強化)と環境問題は多岐に及んでいます。

その中で当社は、今後もお客様や社会のニーズに応えるべく、グループ全体で事業活動を続けていきます。

2015

株式会社ダイセキMCRが宇都宮リサイクルセンターを完成

2017

愛知環境賞においてダイセキグループが名古屋市市長賞を受賞

第20回環境コミュニケーション大賞において、環境報告書部門でダイセキの「CSR報告書2016」が優良賞(第20回環境コミュニケーション大賞審査委員長賞)を受賞

「ダイセキのこれから」を話そう

働き方改革で従業員一人ひとりが自信と誇りを持ち続ける会社に

設立60周年ということは“還暦”を迎えるわけですが、新入社員が還暦を迎えるころは、100周年です。40年後にどうなっているかを予想することは難しいですが、大切なのは、従業員一人ひとりが業界ナンバーワンの上場企業の一員としての誇りと責任を持ち続けることです。

短期的な課題としては、働き方改革に

取り組んでいます。すべての従業員を大事にする会社であり続けることで、全員が性別や障害の有無に関係なく自信をもって仕事をし、生産性を高めていく。そうすることで、さまざまな時代の変化やお客様のさまざまなニーズにも対応できるのではないかと考えています。そのために社員研修のさらなる充実もはかっていきたいと思っています。

企画管理本部 本部長
片瀬 秀樹



ダイセキグループの中心的事業所として

資源循環の最前線で、 リサイクル率向上に取り組んでいます



名古屋 事業所

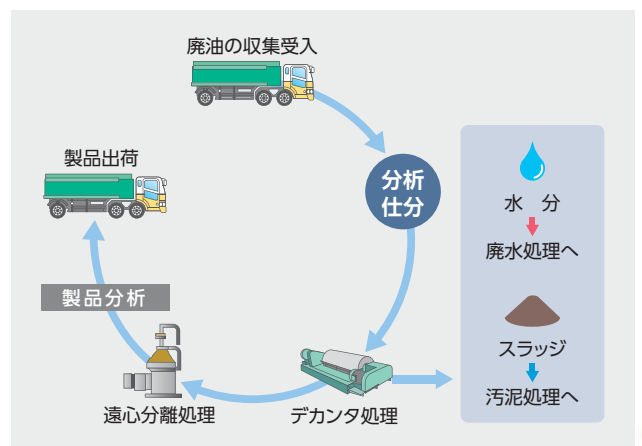


再生重油のJIS認証取得をはじめ
幅広いユーザーへの用途拡大に向けて

2017年1月、名古屋事業所は再生重油のJIS(日本工業規格)認証を取得しました。再生重油は廃油を主原料とするため製造会社によって成分にばらつきが生じるものですが、原料となる廃油の厳選、製造ラインの厳格な品質管理によって、JISの基準に沿った低硫黄・低塩素仕様の再生重油を製造しています。これまで再生重油の提供先は、セメント会社や製紙会社、焼却施設のある廃棄物処理会社などが中心でしたが、より幅広い業界のお客様に製品をご活用いただけるようになりました。

さらに燃料として使用される再生重油だけでなく、自動車のエンジンオイルやPCB汚染廃電気機器の筐体の洗浄油など、使用済みオイルを再び元の用途で使用できるように精製する試みも進めています。

■ 廃油処理・リサイクルフロー



JIS認証





振動ふるい機



遠心分離機



クッション槽

所長からの一言

5年先10年先を見据えた新たな試みで全社を牽引する

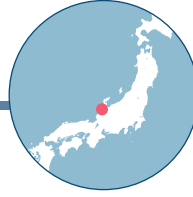
メーカー各社が環境への取り組みに注力している中、我々が取り扱っている廃棄物は今後、減っていくことが予想されます。名古屋事業所はダイセキの中で最も古い事業所ですが、5年先10年先を見据えた新たな試みで全社を引っ張っていく必要があると強く感じています。

そのためには、人材の層や幅を広げて、広い視野で物事を考え、さまざまな情報を吸い上げ、従業員みんなが意見を出し合い議論していくことが大切です。そういう環境を整えつつ、「こんなことをやるのか!」と周りを驚かすような目新しいことに取り組んでいきたいと考えています。

専務取締役
名古屋事業所 所長
伊藤 泰雄



北陸 事業所



よりよいコンプライアンス教育の実施に注力

毎月所員にコンプライアンス勉強会を実施し、コンプライアンス教育に注力しています。2016年度は当社の業務に関係する廃棄物処理法などの法令関係や化学物質の有害性・危険性、安全運転講習についてから、高齢者の交通事故の原因・対策や長時間労働の是正などといった社会問題まで幅広く実施しました。また、緊急時に備え、地震対策や心肺蘇生法について講習を実施しました。勉強会に使用する資料も所員の印象に残るよう工夫して作成しており、安全運転講習では実際の事故映像を鑑賞しました。

これからも事業所一体となり、コンプライアンス教育や安全教育に注力し、所員一人ひとりの安全意識の向上に努めていきます。



コンプライアンス勉強会

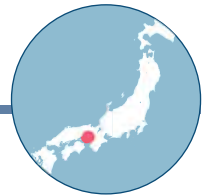


緊急漏洩施設



遮断弁

関西 事業所



廃液の漏洩対策を強化

尼崎リサイクルセンターは主に重油原料の回収を行っています。2016年度は漏洩対策の強化として構外への廃液の流出を防止する目的で、大型ポンプを組み込んだ緊急時漏洩対策施設を設置しました。これは、漏洩した廃液を溜めるピットであり、万が一漏洩した場合、工場入口前のグレーチングに設置した遮断弁を開き、建屋横の地下に設置したピットに廃液を受け、ピットに組み込んだ大型水中ポンプで廃液を保管タンクへ送る仕組みになっています。

こうした装置を決して使用する必要がないように、社員一人ひとりが安全・確実に作業を実施しています。

千葉 事業所



工場内の照明を無電極ランプに

千葉事業所では、昨年3月より「一日一改善」運動と題して、毎日のパトロールにて事業所内の不安全な場所があれば改善するという運動を始めました。2016年度は、構内での車両事故を防止するため危険箇所に「止まれ」の表示や反射板の設置を行いました。また、構内の清掃活動・美化活動にも力を入れており、定期的に構内の清掃作業を実施しています。

2017年2月より工場内の照明を照度の高い無電極ランプに変更しました。これにより、夜間の作業環境がより改善され、工場内の安全確保につながりました。さらに、従前の無電極ランプより省エネルギー効果も期待されています。



整理整頓実施



構内照明



大型集塵機

関東 事業所

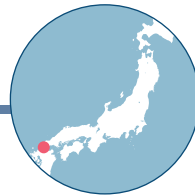


大型集じん機の設置により作業環境を大幅に改善

関東事業所の処理設備は、ほぼすべてが屋内に設置されています。特に汚泥廃棄物の処理時に発生する粉じんの対策は長年の課題となっており、検討を重ねてきましたが、この度、2017年2月に大型集じん装置の設置を行いました。集じん風量最大1,200m³/minの能力を有し、5つのダンパーを設け作業状況に応じて吸い込み口を切り替えることができるので、効果的な集じんが可能であり、作業環境が大幅に改善されました。また、動力にインバーター制御を組む事で、省エネ効果も期待されています。

さらに、集じん機の補助的役割として建屋内に、集じん機の吸い込み口に粉じんを送る送風機を設置しました。また、送風時にミストを噴霧することで、夏期の建屋内の温度を下げ、社員の熱中症対策としても効果が期待されます。

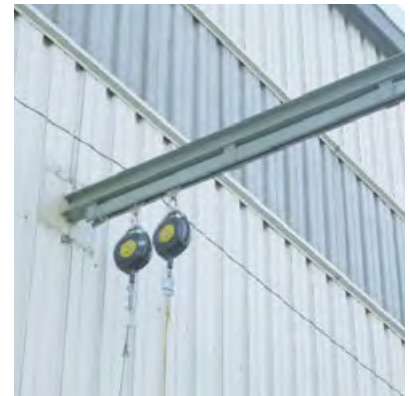
九州 事業所



サンプリング時の転落防止措置の強化

九州事業所では構内の安全確保に向け、安全パトロール等で危険箇所を洗い出し、安全対策を実施しています。実施した対策は所内に掲示して社員に周知しています。2016年度は、入荷した廃棄物を車両タンク上部からサンプリングする場所に安全帯をかける安全ブロックを設置し、車両上部からの転落防止措置を図りました。また、5Sの重要性について社員に周知し、構内の整理整頓に努めています。

安全な職場環境づくりにおいて整理整頓は必要不可欠です。これからも5Sの推進や構内の危険箇所の改善を図り、社員が安心して働ける作業環境づくりに注力していきます。



安全ブロック



安全ブロック使用時



安全ブロック全景

グループ会社での取り組み

ダイセキ環境ソリューション

日本最大級の汚染土壌洗浄プラントが完成

2017年3月に汚染土壌の洗浄浄化・分級等処理を行う弥富リサイクルセンターが完成しました。洗浄浄化では浄化→抽出→洗浄処理の工程を経て、洗浄後の土壌は埋戻し等の再利用に、回収された細粒分はセメント原料化することで汚染土壌の適正処理を推進していきます。東海地区だけでなく東北・関東・関西の汚染土壌の処理を予定しており、全国的な循環型社会の構築に貢献していきます。



弥富リサイクルセンター 洗浄処理施設

ダイセキMCR

7公害すべての環境指標の安定化を実現

環境基本法に規定されている7公害について、環境指標の安定化に努めています。重油や灯油に比べて大気汚染物質の排出が少ない都市ガスを使用するほか、工場排水は産廃として処理、又は有害物質を除去後に有価物として出荷することで、河川等へ流さないよう徹底しています。また、工場内は防音室や防振台を活用して騒音・振動を極力減らすよう努めています。



防音室

北陸ダイセキ

企業間交流を図りながらよりよい会社づくりへ

北陸ダイセキは近隣企業との清掃活動やゴルフコンペなどさまざまな合同イベントに積極的に参加しています。近年では所属している安原工業団地協同組合により男女の本質を活かした組織づくり推進に向け、専門家を招いての講演会が開催されました。北陸ダイセキからは同組合青年部長をはじめ、従業員数名が参加し、ジェンダーを活かした接し方や叱り方を学びました。今後もイベントやセミナーを通して企業間の交流を深めながら会社の発展に繋げていきます。



安原工業団地協同組合青年部主催の講演会

システム機工

安全操業の意識を高めて事故撲滅へ

システム機工では事故の未然防止のため、現場の従業員全員が顔写真付きの安全宣言を作成し、構内に掲示しています。実際の顔写真を掲示することで事故に対する緊張感を高め、一人ひとりの意識を向上させています。また、夏場には全国の施工現場ごとの熱中症情報を従業員へ配信、夏バテ予防や生活習慣改善のポイントも呼びかけています。



安全宣言

「第20回環境コミュニケーション大賞」環境報告書部門で「優良賞」を受賞しました



当社の「CSR報告書2016」が、環境省と一般財団法人地球・人間環境フォーラムが主催する「第20回環境コミュニケーション大賞」の「優良賞（第20回環境コミュニケーション大賞審査委員長賞）」を受賞しました。この賞は、優れた環境報告書や環境活動レポートなどを表彰することによって、企業の環境経営や環境コミュニケーションを促進するとともに、環境情報に関する開示の質を高めることを目的としたものです。

使用済み廃油の精製・リサイクルや、関西事業所での汚泥の埋立量の削減とリサイクル率の向上、近隣住民の臭気モニターなどの取り組みのほか、時系列で丁寧な環境データの開示、各事業所の特徴のわかりやすい記載などが評価されました。



表彰式



会場の様子



CSR 報告書 2016



表彰状

「2017年愛知環境賞」で「名古屋市長賞」を受賞しました

当社グループは、省資源や省エネルギー、リサイクルなどに関する優れた技術や活動などを表彰する「愛知環境賞」において、2017年の「名古屋市長賞」を受賞しました。この賞は、工業出荷額日本一を誇り、モノづくり技術が集積した愛知県において、資源循環や環境負荷の低減を目的とした先駆的な技術を持つ製品やユニークな活動に取り組む企業・団体などを表彰し、資源循環型社会の形成を促進することを目的としたもので、2005年の愛知万博に合わせて創設されました。

社会のニーズに応じて、幅広い廃棄物を新たな技術開発と多様な技術の組み合わせでリサイクルする廃棄物処理・リサイクル業の先駆的なビジネスモデルを構築して、環境負荷の低減と資源循環型社会の形成に大きく貢献し、業界をリードしている点が評価されました。



表彰式



交流会の様子



表彰状



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。2016年度は事業所・部署ごとに、廃棄物の処理及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、解説を提供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。

環境会計

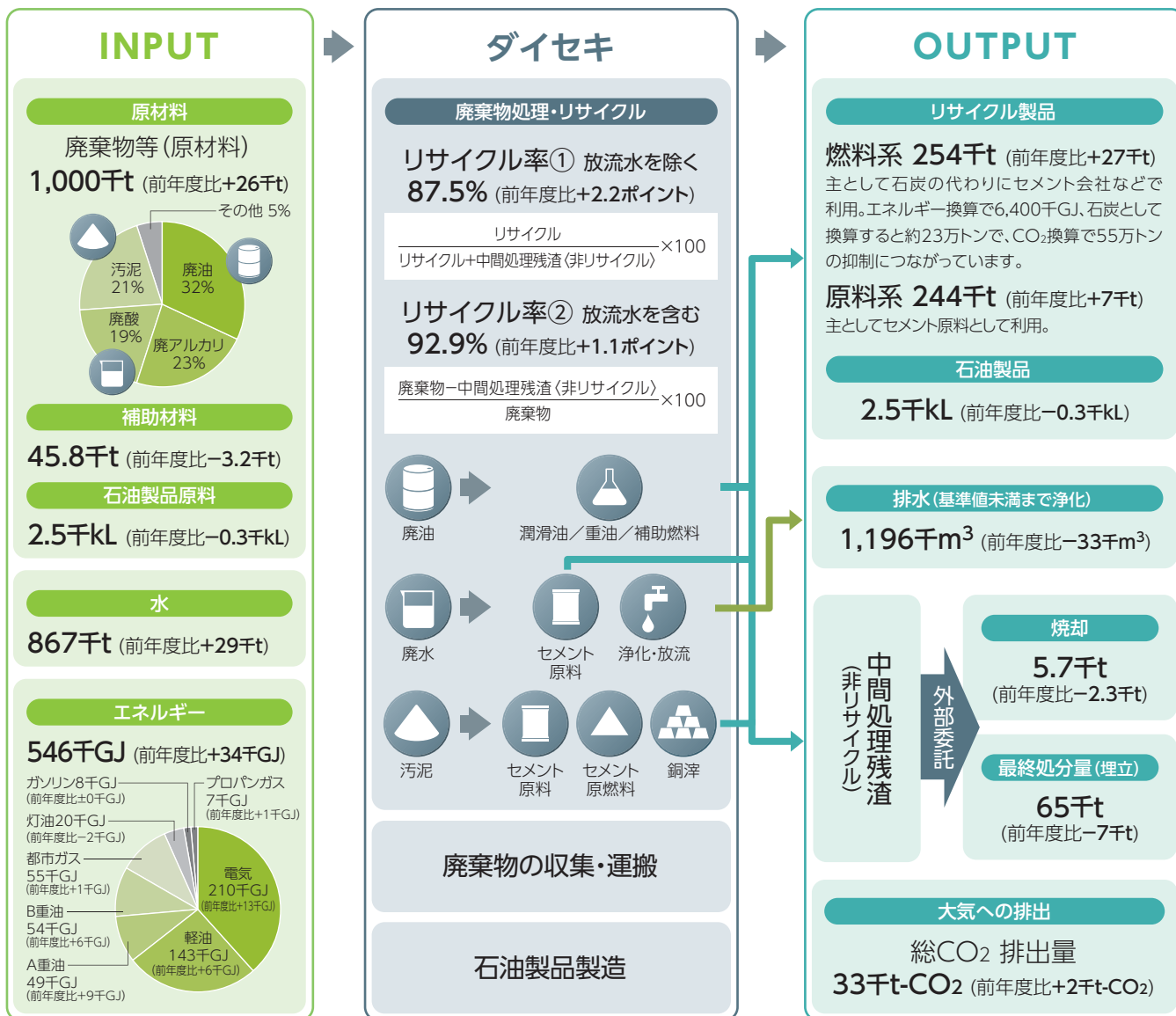
2016年度は、九州事業所の汚泥改良センターにおける集じん装置や関東事業所の第3工場における集じん装置などのコストを計上しました。なお、以前から産業廃棄物処理設備そのものについては本業のため環境保全コストとして計上していません。(環境会計の詳細はホームページで公開)

環境関連法規の遵守状況

2016年度においても、廃棄物の処理及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。

事業活動に伴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

CO₂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 ₂ /kWh)	2015年度	2016年度	2017年度
名古屋事業所 中部電力	0.000513	0.000497	0.000486
北陸事業所 北陸電力	0.000630	0.000647	0.000627
関西事業所 関西電力	0.000522	0.000531	0.000509
九州事業所 九州電力	0.000613	0.000584	0.000509
関東事業所 東京電力	0.000530	0.000505	0.000500
千葉事業所 出光グリーンパワー	0.000021	0.000011	0.000026

注) 2017年度の係数は2016年12月27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 ₂ /m ³
	大阪ガス	0.00228 t-CO ₂ /m ³
プロパンガス		0.00621 t-CO ₂ /m ³
軽油		2.58 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		3.00 t-CO ₂ /kL

注) プロパンガスの比重0.482、1m³=2.07kgで計算。

環境保全計画と2016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抑制

2016年度の目標		2016年度の実績	自己評価	2017年度の目標	掲載ページ	
全社目標	2016年度までに 全社トータルの リサイクル率	85.0% 以上	87.5%	○	86.0% 以上	P16
名古屋	リサイクル率	81.0%以上	77.8%	×	78.0%以上	
北 陸	リサイクル率	68.8%以上	66.1%	×	67.1%以上	
関 西	リサイクル率	82.0%以上	91.7%	○	90.6%以上	
九 州	リサイクル率	93.3%以上	94.5%	○	94.6%以上	
関 東	リサイクル率	96.0%以上	94.5%	×	92.2%以上	
千 葉	リサイクル率	95.0%以上	94.9%	×	95.0%以上	

▼ 事故および汚染の予防

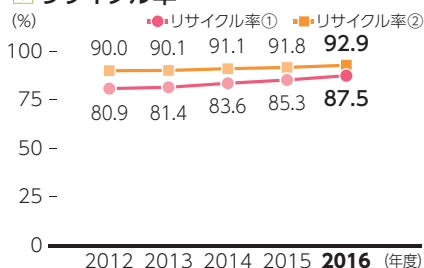
2016年度の目標		2016年度の実績	自己評価	2017年度の目標	掲載ページ
全工場苦情 0件の達成	臭気・粉じんに関する苦情0件の達成 (全6工場)	0 件	○	苦情0件(継続)	P18
顧客や 協力会社と 連携して 事故を 予防する	収集運搬、処分に伴う 漏洩、反応事故0件(全6工場)	0 件	○	全ての事故0件 (目標拡大)	P19
	先行サンプルの情報収集を徹底する。 (廃棄物のWDS100%取得) (名古屋、北陸、関西、関東)	99.9%	×	100%取得(継続)	—
	入荷物の問題・要望をお客様に100% 伝達する。(名古屋、関西、千葉)	100%	○	100%伝達(継続)	—

▼ 省エネルギー、省資源

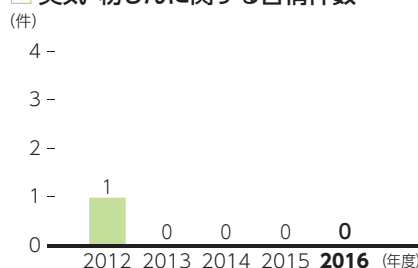
2016年度の目標		2016年度の実績	自己評価	2017年度の目標	掲載ページ	
全社目標	CO ₂ 排出量原単位*	32.6 kg-CO ₂ /t以下	33.2 kg-CO ₂ /t	×	32.3 kg-CO ₂ /t以下	P17
名古屋	CO ₂ 排出量原単位	41.3kg-CO ₂ /t以下	44.7kg-CO ₂ /t	×	41.3kg-CO ₂ /t以下	
北 陸	CO ₂ 排出量原単位	52.2kg-CO ₂ /t以下	60.8kg-CO ₂ /t	×	57.4kg-CO ₂ /t以下	
関 西	CO ₂ 排出量原単位	25.9kg-CO ₂ /t以下	26.4kg-CO ₂ /t	×	25.6kg-CO ₂ /t以下	
九 州	CO ₂ 排出量原単位	22.5kg-CO ₂ /t以下	18.9kg-CO ₂ /t	○	21.0kg-CO ₂ /t以下	
関 東	CO ₂ 排出量原単位	26.0kg-CO ₂ /t以下	23.6kg-CO ₂ /t	○	25.0kg-CO ₂ /t以下	
千 葉	CO ₂ 排出量原単位	20.0kg-CO ₂ /t以下	17.3kg-CO ₂ /t	○	20.0kg-CO ₂ /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)

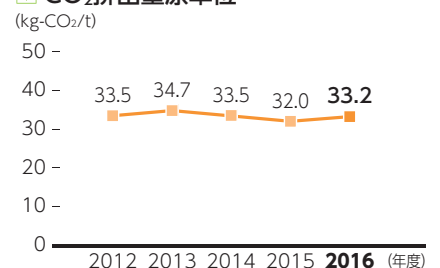
▼ リサイクル率



▼ 臭気・粉じんに関する苦情件数



▼ CO₂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)

2016年度は前年度比2.2ポイント向上の87.5%となり、目標の85.0%を達成することができました。目標達成の一番の要因は、昨年同様、関西事業所での大幅なリサイクル率向上です。

同事業所では、セメント向けリサイクル汚泥の出荷増量、埋立廃棄物の減量、再生燃料の製造・出荷の増量に注力した成果として、リサイクル率が83.4%から91.7%に上昇しました。

■ リサイクル率② (放流水を含むリサイクル率)

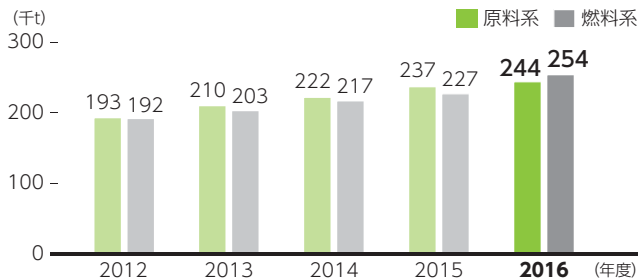
放流水を含めたリサイクル率は、前年度から1.1ポイント上昇し、92.9%となりました。

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。

▼ 原料系・燃料系リサイクル量



2016年度の原料系リサイクルは、前年度比7千トン増の244千トンとなりました。九州事業所では、リサイクル汚泥の出荷先拡大により、出荷量が前年度比16千トン以上増加しました。

■ 燃料系リサイクル

当社は、廃油から補助燃料や重油などの再生燃料を製造・出荷しています。2016年度の燃料系リサイクル量は、前年度比27千トン増の254千トンとなりました。

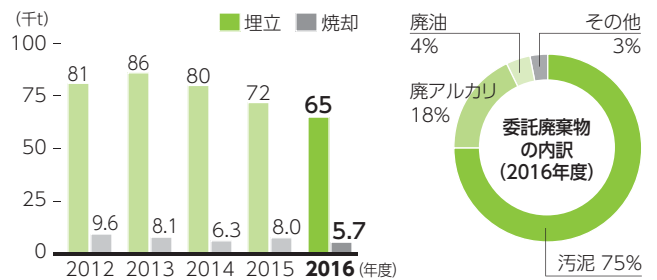
関西事業所では再生重油原料を別燃料の原料に使用することで、燃料系リサイクル量を前年度比9千トン以上増加させました。名古屋事業所では再生重油のJIS認証を所得し、今後、高品質なJIS再生重油の製造・販売を進めます。

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。

2016年度の埋立廃棄物量は、前年度比7千トン減の65千トンとなりました。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2.3千トン減の5.7千トンとなりました。

▼ 廃棄物委託量



VOICE | 従業員から |



関西事業所
生産課 主任
小谷 知博

リサイクル率を83.4%から91.7%に大幅アップしました。

2016年度は、原油安の影響により、リサイクル燃料の価格が大幅に下落してしまいましたが、社会情勢の変化に対し事業所一体となって燃料部門の意識改革を行いました。その結果、再生重油原料として購入していた廃油をエマルジョン燃料に利用することで、従来では燃料化できなかった入荷物を出荷することができました。これにより、関西事業所では、

昨年1年間のリサイクル率を83.4%から91.7%に大幅アップすることができました。

従来通りの処理方法にとらわれることなく柔軟に対応し、今後もさらにリサイクル率を向上させ環境と社会貢献に努めてまいります。

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CO₂排出削減に取り組んでいます。とくに当社の燃料系リサイクル製品は主に石炭の代わりとしてセメント会社などで利用されており、CO₂換算で約55万トンの抑制につながっています。

省エネルギーの推進

2016年度のエネルギー使用量^{*1}は前年度に比べて6.6%増加しました。原単位^{*2}も前年比3.8%増加しています。

主な増加要因として、名古屋および北陸事業所で汚泥を減量するために乾燥炉の稼働を増加させたこと、前年度よりも負荷の高い廃液を処理するために、生物処理のプロワー（曝気装置）^{*3}の稼働を増加させたことがあげられます。

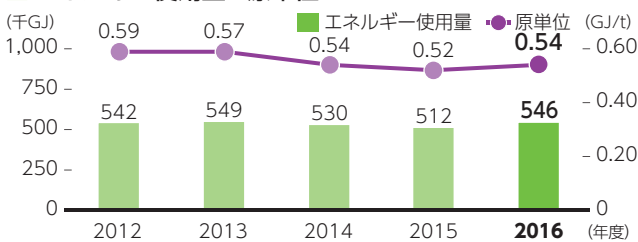
省エネ施策として、入荷物の分別によるボイラーの灯油使用量低減（関東事業所）や水銀灯をLEDに変更（千葉事業所）等も実施しておりますが上記の増加要因を吸収するには至りませんでした。

^{*1} 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まれます。

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

^{*3} プロワー：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）

▼ 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し利用しています。

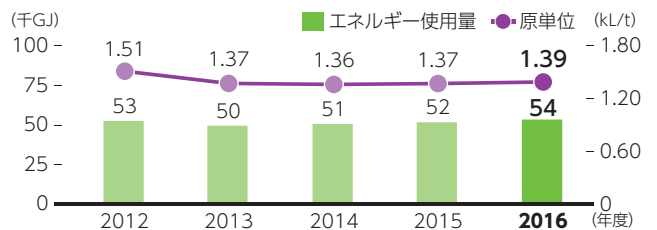
2016年度の雨水の回収・利用量は26千m³となり、水資源使用量全体の約3.0%を占めます。

物流における省エネルギーの推進

2016年度は、リサイクルのための船舶および陸送による遠方への輸送が増加したため、原単位あたりのエネルギー使用量がわずかに悪化しています。

▼ 物流におけるエネルギー使用量と原単位（原換算）

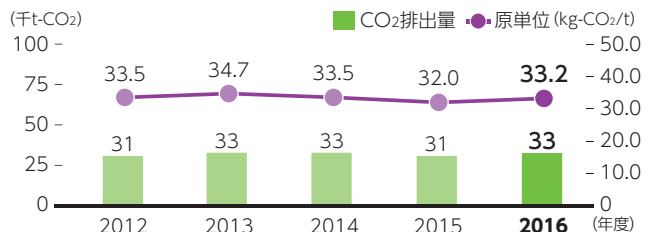
（「省エネ法」に基づく特定荷主の報告書より数値を記載）



温室効果ガス排出量削減

左上の「省エネルギーの推進」に記載したように、汚泥を減量するために乾燥炉の稼働を増加させたこと、負荷の高い廃棄物処理のために曝気装置の稼働を増加させた等の要因でCO₂排出量は増加、原単位も悪化しています。

▼ CO₂排出量と原単位



VOICE | 従業員から |



関東事業所
生産技術課 首席技師
磯村 和則

入荷物の分別を徹底し、灯油使用量を削減しました。

関東事業所では、油水分離処理を行う際、ボイラーで発生させた蒸気で廃液を加温することで、油と水の分離を促進させています。ボイラーの燃料には灯油を使用しており、2015年度は378kL使用していましたが、2016年度からは、蒸気使用量の削減に向け、入荷物の仕分けを処理温度帯ごとに細分化し、まとめました。これによって、無駄な温度上昇による燃料消費を抑えることができ、灯油使用量を24kL

（前年度比6.3%減）、二酸化炭素換算で47トン削減することができました。

入荷物の仕分けにより処理の効率化を図ることは、現場で使用する資源やエネルギーの省エネ・省資源、コストダウンにつながります。今後もこのような効率的な処理を確立することで、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

2016年度も全事業所で4年連続となる苦情ゼロ件を達成しました。

当社は近隣の住民や企業の方々のご理解のもとで今日の操業にいたっていることを真摯に受け止め、今後も細心の注意を払って臭気対策に取り組んでいきます。

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て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。

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、開封の際に粉じんが発生します。これらを飛散させる

ことなく処理するため、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。

2016年度には新たに、関東事業所の汚泥処理場建屋内の粉じん・臭気対策として大型の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を届け出ています。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 |



北陸事業所
生産二課 課長代理
熊田 隆広

大型消臭剤噴霧器を導入し臭気の改善に取り組んでいます。

北陸事業所は、民家や水田、畑がすぐ近くにあるため、近隣住民の方々からの信頼を得て今日までの操業が成り立っています。そのため、特に臭気対策については重要な課題と認識し、事業所で臭気対策に取り組んでいます。

2016年度は汚泥処理工場に大型の消臭剤噴霧器を設置しました。これは、消臭剤をミスト噴霧することで工場全体に消臭剤を拡散させ臭気を除去する

ものです。これにより、工場建屋内の臭気が大幅に改善されました。

臭気に対する感じ方には個人差がありますので、これからも細心の注意を払い日々の業務に取り組んでいきます。



消臭剤噴霧器

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。

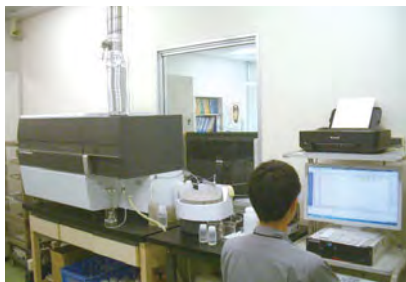
各事業所の小型ボイラーなどから排出されるSOx、NOxなどの大気汚染物質については、排出量を年2回測定しています。

2016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、2016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

2016年度は敷地外へ影響を及ぼした事故はありませんでした。しかし、工場内での軽微な漏洩事故が発生しました。作業者のヒューマンエラーにより発生した事故がほとんどであり、社員に作業前後の目視及び直接手で触っての確認の徹底などについて指導・教育を図り、再発防止に努めました。

また、2017年度よりISOの目標として、当社の社員だけでなく当社の協力会社員の事故の削減を掲げ、協力会社への指導・教育にも努めています。

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に、タンクには防液堤を設け、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ており、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 |



北陸事業所
生産技術課 主任技師
前田 信明

処理水の放流基準の遵守徹底に努めています。

北陸事業所では廃棄物を処理した水は直接河川へ放流しているため、適切な維持管理を通じて放流基準の遵守に努めています。

廃棄物に含まれる有害物や重金属類、油分等を除去した後、活性汚泥施設で残った有機物類を処理し、河川に放流しています。活性汚泥については毎日サンプリングし、処理状態の確認・管理を徹底して

います。また、維持管理用の装置も確実に点検し、異常発生時には担当者に連絡されるよう24時間監視しています。

北陸事業所では、私を含め生産技術課員の多くが、水質関係第1種公害防止管理者の資格を取得しています。これからもスキルアップを重ねて、処理施設を適正に管理し、環境保全に貢献していきます。

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)^{*}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。

^{*} 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、事業所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名古屋事業所で1物質、北陸事業所で8物質の届出を実施。

フロン排出抑制法の遵守

フロン排出抑制法によって、第一種特定製品の管理者には該当する機器の簡易点検^{*1}および定期点検^{*2}が義務づけられています。当社も各事業所で簡易点検を実施しています。また、定期点検の対象となる名古屋事業所の室外機8台について2017年度中に全機の点検が完了する予定です。

^{*1} 簡易点検：管理者自らによる3カ月に1回の目視による外観点検
^{*2} 定期点検：外部業者による専門的な点検(1年または3年に1回)

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、環境への流出を予防するため、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、バルブの開閉や引取時の引き取り物の荷姿の確認等を社員に確実に実施するようにしています。

化学物質を取り扱う社員に、化学物質の性質や危険性に

ついでに教育を行い、化学物質の適正な管理・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。届出量は、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、先行サンプル分析→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→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な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)					2016年度の放流水	
	2012	2013	2014	2015	2016	排水基準(mg/L)	平均濃度(mg/L)
銅	120	120	88	100	180	3	0.6
亜鉛	110	160	88	86	71	2	0.2
マンガン	73	80	46	39	18	10	0.06
フッ素	850	960	930	870	690	8	2.2
ホウ素	1,200	1,100	820	960	940	10	3.0
総クロム	0.7	2.5	2.2	6.6	3.7	2	0.01
六価クロム	0	2.1	0	2.8	2.4	0.5	0.01
1,4-ジオキサン	8.9	2.8	3.0	1.0	0.3	0.5	<0.01
ベンゼン	-	-	0.1	0.2	0.3	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。

2016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 |



名古屋事業所
営業3課 課長代理
堀 政幸

お客様とコミュニケーションを図り、事前情報を収集しています。

産業廃棄物にはさまざまな化学物質が含まれており、取り扱いの際に危険を伴う廃棄物もあります。そのため、廃棄物を安全に処理するには、お客様とコミュニケーションを図り、事前に情報収集を行うことが極めて大切になってきます。

例えば、処理の依頼を受けた際には、サンプルと併せて、WDS(廃棄物データシート)にて廃棄物の

発生工程や内容成分等の情報をご提供いただきますが、お客様が廃棄物の情報を把握されていない場合もあります。そうした際には、当社独自のWDS書式を活用し情報の聞き出しを行うなどの対応を心がけています。また、いただいたサンプルの分析後に入手した情報に差異があった場合には、お客様にフィードバックし情報の共有を図っています。



コンプライアンス

許認可を受けて事業を展開する当社にとって、コンプライアンスを徹底し、社会的責任と公共的責任を果たすことは経営の最重要課題です。



コンプライアンスの考え方・体制

コンプライアンス委員会を中心に、法令および社会規範の徹底を図っています。

コンプライアンス体制

当社は、2002年5月に「コンプライアンス委員会」を設置するとともに、「倫理憲章」を制定して社内外に公開しました。

産業廃棄物の収集・運搬および中間処理にあたり「廃棄物の処理及び清掃に関する法律(以下「廃棄物処理法」という)」と関連する環境法令、当社が取り扱う廃油や石油製品などの製造、販売にあたっては「消防法」の適用を受けます。

また、「公的機関との取引、政治献金および寄付等の取り扱い」について「行動規範」に定め、公的機関の職員(元職員を含む)に対し、法令などで許容されているものを除き、接待、贈答などをしないよう徹底しています。

▼ コンプライアンス体制

コンプライアンス委員会

目的 コンプライアンスの意識を組織全体に浸透させるための各種施策の立案と浸透状況の点検

構成 委員長:代表取締役社長
副委員長:事業統括本部長・事業統括本部担当役員
委員:総務部長・人事部長・監査室長・環境安全本部長・本社部門部長・同部長代理

事務局 事務局長:企画管理本部長
事務担当:本社コンプライアンス推進担当

コンプライアンス・オフィサー:
各部長・所属長(各部・事業所の最終責任者)

コンプライアンス担当者:副所長・次長以上の職位者

従業員

コンプライアンス相談窓口:人事部

コンプライアンス相談窓口の設置

当社は、従業員が法令に違反する行為などを発見した際に通報、相談できる「コンプライアンス相談窓口」を人事部に設置しています。

内部通報・相談者の保護を徹底した上で、適正に処理する仕組みを定めると同時に、コンプライアンス経営を強化することで、不正行為などを早期に発見し、是正できる体制を構築しています。

情報の保護・管理

当社は、2005年に「個人情報保護方針」を定め、個人情報の適切な保護について役員・従業員への周知徹底を図るとともに、管理強化に取り組んでいます。

また同年度に定めた「情報セキュリティ基本方針」に基づき、情報の作成、使用、持ち出し、保管について、厳格な情報管理・運用をしています。インサイダー情報の、第三者への提供や私的利用による個人的な利殖を禁止しています。

なお、2016年度も、情報漏洩などの事件・事故は発生していません。

知的財産権の尊重

当社は、従業員が職務上行った発明などの知的財産について「職務発明規程」を定めています。職務発明に対する権利の帰属を明らかにし、発明者の権利を保障することにより、研究開発に対する意欲の向上を図っています。

コンプライアンスの取り組み

従業員の意識を高めるために定期的な勉強会を開催するなど、コンプライアンスの周知徹底に取り組んでいます。

コンプライアンスの浸透活動

当社は、法令遵守に対する従業員の意識を高めるため、さまざまな施策に取り組んでいます。

新卒・中途を含むすべての新入社員には、経営理念や倫理憲章、行動規範などを記載した携帯用の「倫理綱領」を配布しています。

さらに、全従業員を対象に、毎月1回コンプライアンス勉強会を開催しています。事業所・部署ごとに、その事業所の特性や課題に応じたテーマを設定しています。そのテーマは、環境関連法規制の動向だけでなく、産業廃棄物取り扱い時の事故防止や交通安全など、多岐にわたります。2016年度は、廃棄物処理法、建設業法、省エネ法、大気汚染防止法、土壌汚染防止法等の法律に加え、IoTにおけるセキュリティ、心肺蘇生法、新型インフルエンザ対策、職場マナー、火災予防などについて学びました。

また、収集運搬協力会社に対しては、事業所ごとに年1回以上、交通安全や廃棄物処理法の勉強会を実施し、事故の防止およびコンプライアンスの徹底に努めています。

女性の活躍推進に向けて

女性活躍推進法を踏まえ、2016年度より「2名以上の管理職候補者の育成」と「2名以上の営業職の配置」を目標に掲げ、5年間で達成をめざし、女性がより活躍できる雇用環境の整備を進めています。

2016年度には、一般職社員1名が総合職に転換し、営業職を1名採用しました。

「優良産廃処理業者認定制度」への対応

優良産廃処理業者認定制度は、産業廃棄物の排出事業者が優良認定事業者処理業者に処理を委託しやすい環境を整備し、産業廃棄物の適正な処理が推進されることを目的とした制度です。5年以上の実績を有する産業廃棄物処理業者が一定の基準に適合した場合、許可証に優良マークが記載され、「産廃情報ネット」で紹介されます。さらに優良認定事業者には、処理業の許可の有効期間が通常の5年から7年に延長されるなどの特例が付与されます。

当社は、2011年4月に名古屋市から本制度の第1号事業者の認定を受けたことを皮切りに、2017年2月末現在で、延べ43(40都道府県+3市)の自治体から優良認定を受けています。



産廃情報ネットさんばいくんでの当社情報
<http://www.daiseki.co.jp/>

従業員のストレスチェック

労働安全衛生法の改正を踏まえ、全従業員を対象としたストレスチェックを専門家の指導のもとでプライバシーが保護される方法で実施しました。

ストレスチェックを通じて自身の心理的負担の程度に気付いてもらうとともに、希望者には産業医との面談を実施しました。



ストレスチェック説明会(名古屋事業所)

※ ストレスチェック制度：定期的に労働者のストレス状況について検査を行い、本人にその結果を通知して、従業員に自身のストレス状況の把握を促し、早期改善を図る制度。

VOICE | 従業員から |



関西事業所
管理課 次長
砂川 俊一

障害のある従業員も働きやすい職場づくりに取り組んでいます。

関西事業所では、2016年から障害者の雇用を始めました。入社当初は配属先の部署で業務に励んでもらっていましたが、最近では通常業務の合間に約1時間、他部署での作業を手伝ってもらっています。これによって本人の気分転換につながり、ミスが減ると同時に社交性も上がってきたように感じます。

講師として出席した「明石市障害者就労啓発セミ

ナー」では、こうした経験を踏まえ、障害の特性を理解して接することが大切ということをお話させていただきました。約100名の方が参加し、事業主や採用担当者の方々の意識の高さが伝わってきて、大変有意義なセミナーでした。障害のある従業員には、今後も仲間と働く意義を伝え、長く前向きに勤めてほしいです。



安全



当社が取り扱う産業廃棄物には、
危険性・有害性の高い化学物質が多く含まれています。
その取り扱いには細心の注意を払い、
安全をすべてに優先させることを基本にしています。

安全管理の考え方

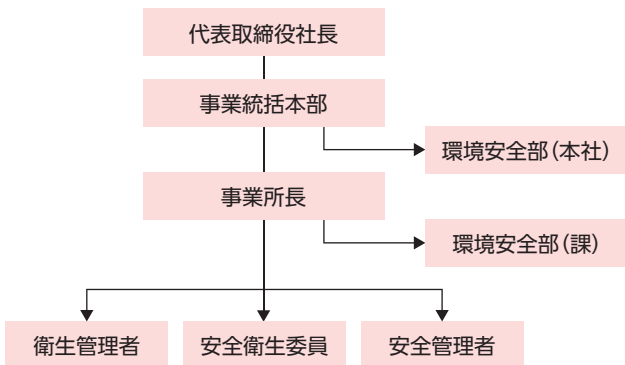
安全衛生管理体制を構築し、「事故・災害ゼロ」の達成をめざしています。

安全管理体制

当社は、社長を責任者とする安全衛生管理体制を構築しており、環境安全部が中心となって「事故・災害ゼロ」の達成に向けて、安全大会やリスクアセスメントなどの活動を展開しています。

毎年、前年度の事故や過去の事例の教訓を活かして、安全衛生活動指針を策定しています。重点施策については、各事業所の年間計画に優先的に盛り込み、積極的に取り組んでいます。

▼ 安全衛生管理体制



注) 従業員数50名未満の千葉事業所では、安全管理者・衛生管理者を選任する必要はなく、安全衛生推進者を選任しています。

■ 安全大会と各事業所の取り組みの発表

毎年3月と9月の2回、安全大会を開催しています。

2016年度は安全大会とあわせ、各事業所において、安全に向けた取り組みと抱負についての発表を実施しました。



安全大会

■ 安全対策経過報告の実施

2016年度より、各事業所の営業・生産・業務部門の責任者が「安全対策経過報告書」を毎月提出することとしました。

これによって、各事業所の安全対策を把握・管理し、効果的なものを他事業所にも横展開することで事故の発生を予防しています。

■ 再発防止対策経過報告の実施

2016年度より、万が一事故が発生した場合には、該当部署による「再発防止対策経過報告」を毎月実施することとしました。

これによって、事故の再発防止の対策実施状況を確実に把握し、類似事故の発生を予防しています。

第59期安全衛生活動指針(2016年度)

- (1) 労働災害(休業+不休業)の絶滅
- (2) 構内の安全点検と安全教育の強化
- (3) 交通事故の撲滅
- (4) ヒヤリ・ハット提案の継続実施
- (5) 安全対策経過報告及び再発防止対策経過報告
- (6) リスクアセスメント取組強化
- (7) 火災予防
- (8) 漏洩事故の防止
- (9) 巨大地震対策と防災訓練の実施
- (10) 安全業務日誌
- (11) 定期自主検査・始業前点検
- (12) 健康づくりとインフルエンザ等の対策

労働安全衛生

労働災害の未然防止と作業環境の改善に向けたさまざまな安全活動に取り組んでいます。

労働災害の絶滅

■ ヒヤリ・ハット提案制度

2004年度からヒヤリ・ハット提案制度を実施しており、毎月、1人1件以上を目標に提出されたヒヤリ報告書の中から、月1回開催されるヒヤリ・ハット会議で対応策を検討しています。重大なヒヤリ事項については、全事業所に横展開して全従業員が共有し、事故の芽を摘んでいます。

2016年度は提案件数5,390件、重大ヒヤリ件数120件、月次での1人1件提出率77.7%となっています。

■ リスクアセスメント

毎月、リスクアセスメント会議を開催し、リスク評価を実施しています。産業廃棄物に含まれる危険・有害物質を取り扱っているため、中間処理設備だけでなく、強酸、強アルカリなどのSDS※交付対象物質を取り扱う際のリスクアセスメントも実施しています。

各事業所の評価結果は、安全会議などで周知しています。

※ SDS : Safety Data Sheetの略。各種法令に基づき、一部の化学物質に対して交付が義務づけられている安全データシート。

2016年度の労働災害実績

2016年度は、従業員から応募した「忘れるな 過去のあの事故、あのヒヤリ。教訓活かしてゼロ災害」をスローガンに、事業所ごとに「ヒヤリ・ハット提案」や「リスクアセスメント」を実施し、職場の潜在的な危険性や有害性を特定し、災害の芽を未然に摘み取る活動を推進しました。

また、重機車両へのブザーの設置や、使用する保護具の改良、安全パトロールなどに取り組み、構内作業における

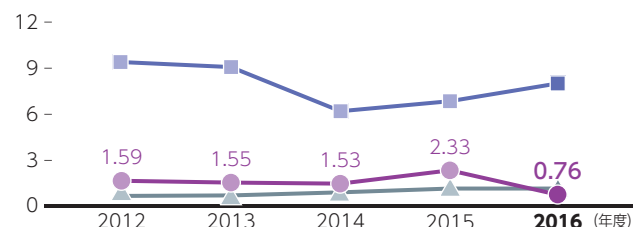
事故発生リスクの低減に努めました。これらの活動により、2016年度は前年度よりも労働災害を減少させることができました。しかし、休業災害1件、不休業災害2件が発生しました。2017年度も引き続き労働災害の絶滅をめざして、安全対策活動を推進していきます。

▼ 労働災害発生件数

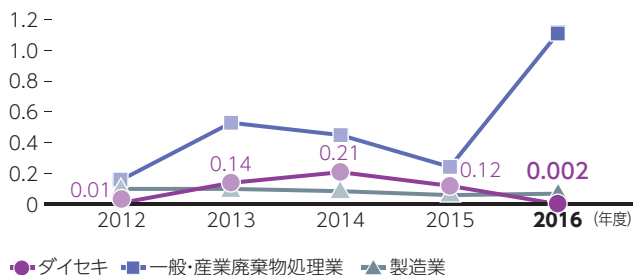
単位(件)

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
死亡災害	0	0	0	0	0
休業災害	2	2	2	3	1
不休業災害	7	5	6	7	2

▼ 度数率※1



▼ 強度率※2



● ダイセキ ■ 一般・産業廃棄物処理業 ▲ 製造業

※1 度数率：100万延べ実労働時間あたりの労働災害による死傷者数(災害発生頻度)。

※2 強度率：1,000延べ実労働時間あたりの労働損失日数(災害の重さの程度)。

VOICE | 従業員から |



北陸事業所
環境安全課 次長
牧 啓介

労働災害の撲滅に向け、さまざまな事故防止策を実施しました。

北陸事業所では、お客様先からのタンクローリー引き取り時に、安全帯を掛ける親綱のない高所作業になることがあります。そのため、まだすべてではありませんが、タンクローリー車に安全帯を掛けるための「安全帯バー」を取り付け、作業者の転落事故を防止しています。また、事業所内で一人作業をしている際に転倒しても、発見が遅れないよう、作業者が

転倒で姿勢を崩した際に検知できるように「傾きセンサー」を装着して作業をしています。今後もこれらの対策を推進し、従業員の安全を確保していきます。



「傾きセンサー」装着

労働安全衛生

輸送における安全運転の徹底

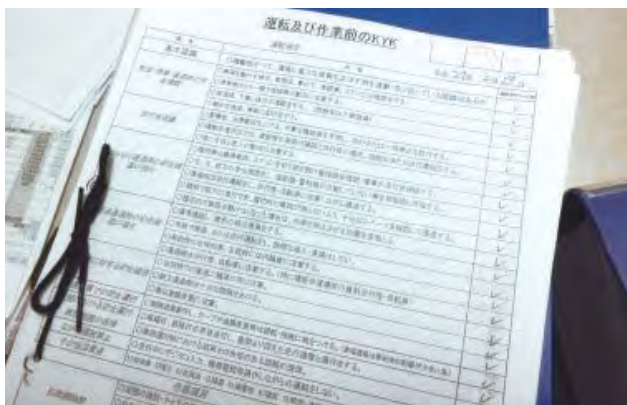
輸送上の災害防止を重要課題と捉え、タンクローリー車やバキューム車などの大型車両は、日常点検と3ヵ月ごとの定期点検を実施するとともに、万が一の緊急時に備えて、緊急連絡先・積荷の品名・危険有害性を記載した「イエローカード」と「業務作業標準書」を携帯して、災害防止に万全を期しています。

収集運搬を委託する協力会社へは、安全協議会を定期的に開催し、意識の向上を図っています。名古屋事業所では、毎月の業務課員の安全会議に、可能であれば協力会社の乗務員にも参加いただき、教育を実施しています。

さらには、全従業員が「交通安全宣言」を実施するほか、2016年度は本社および関西事業所が「チャレンジ100^{*}」に参加し、無事故・無違反を達成しています。また、北陸事業所も同運動に参加し表彰を受けています。

関東事業所では、業務課員が引き取り作業前に書面にて「1人KY(危険予知)」を実施し、引き取り作業にあたっています。

^{*} チャレンジ100：各都道府県で展開されている無事故・無違反運動。



1人KY(危険予知)の実施(関東事業所)

営業車両の安全運転の徹底

名古屋、関西、九州、関東事業所では、営業車両や輸送車両にドライブレコーダーを設置し、運転状況を点数評価して、社員一人ひとりの安全運転の向上を図っています。

さらに、名古屋、関西事業所では、クラウドサーバーを利用したドライブレコーダーを使用し、危険運転になるような数値が検出された際、メールで確認できるシステムを構築しています。

心身の健康への配慮

当社では、従業員の健康の維持・増進に向け、定期健康診断の受診率100%を継続しています。35歳以上には人間ドックを実施し、病気の早期発見・早期治療ができるように努めています。

梅雨時から夏場など熱中症にかかるリスクが高い時期は、生産、業務部の安全ミーティングなどで症状と救急措置を説明し、作業前の体調チェックや水分・塩分の補給、通風性の良い服装、こまめに休憩をとることなどを徹底しています。また、作業場にミスト噴霧機を設置することで室温を下げています。

2014年11月に過労死防止対策推進法が施行され、国の長時間労働対策の強化が進められています。当社においても、過重労働対策として2015年度から時間外労働の目標管理制度を導入しました。

また、2015年12月には労働安全衛生法に基づくストレスチェック制度が施行され、50人以上の作業場を実施が義務化されました。当社においても2016年7月にストレスチェックを実施しました。

VOICE | 九州事業所の協力会社から |



河津産業有限会社
立塚 祐司様

事故防止に向け、安全パトロールを実施しています。

弊社は収集運搬事業者としてダイセキ様の安全協議会に参加し、「安全」に関し定期的なご指導をいただいています。また、自社の安全活動の一環として2015年12月から、安全パトロールを開始しました。入出荷の頻度の高い事業所に構内への立ち入りの許可をいただき、各社2週間に1回程度のパトロールを実施しています。

規則違反や不安全行為で事故を起こしますと、何よりも自分、家族に被害が降りかかります。また、場合によっては、お客様や自社に多大な迷惑をかけることにもなりかねません。そうしたことが起こらないよう、「安全に対する意識を思い起こさせる」ことを心がけて活動を継続していきます。

保安防災の推進

人命と地域への影響を重視して、環境汚染や事故の防止と保安防災に努めています。

環境汚染・事故の防止

当社が取り扱う産業廃棄物は、「廃油・廃酸・廃アルカリ・汚泥」と総称しても、その組成は常に異なります。そのため、事前にお客様からサンプルをいただいて組成・性状を分析し、危険性・有害性を把握した上で、処理方法を検討しています。ポイントとなるのは正確に廃棄物の情報を得ることです。当社は2006年に環境省が公表した様式を参考に独自のWDS(廃棄物データシート)^{*}を作成し、廃棄物の情報入手に努めています。

事前に正確な情報が得られていてもある程度の「ばらつき」があるのが廃棄物です。そのため、実際の入荷時に廃棄物の内容を適宜チェックし、サンプルと相違ないか確認することで、処理における事故の発生を防いでいます。

また、年1回事業所にて廃液の漏洩を想定した漏洩訓練を実施しています。万が一構内で漏洩事故が発生した際に適切に対応するために取り組んでいます。

さらに、環境事故が発生した場合に備え、次のような損害保険に加入しています。収集運搬車両に積載する廃棄物の漏洩に備えた自動車保険、工場操業に起因する隣接工場などへの人的・物的損害や、当社施設からの石油物質類流失による河川等の水質汚染に対する賠償責任保険などです。

^{*} WDS：廃棄物の排出事業者が処理業者へ委託する廃棄物の有害性、危険性等の情報を提供するための様式。



漏洩訓練(九州事業所)

保安防災の推進

当社は、関連法令を遵守した事業活動を展開することはもとより、消防法関連施設の保安防災に万全を期しています。また、東日本大震災を教訓にして近い将来の発生が懸念されている東海から九州沖を震源域とする南海トラフ巨大地震に備えて、事業所ごとに防災訓練を毎年1回実施しています。さらに、社員の人命が第一との考えのもと、全社員向けの安否確認システムを導入するほか、衛星携帯電話を全事業所に設置し、社員の安否と被害状況の有無を迅速に把握できるようにしています。

グループ全体で、将来起こりうる大地震に備えるとともに、万が一の場合にもお客様の要望に極力応えられるよう準備しています。

2016年度は、名古屋事業所についてBCP(事業継続計画)を作成しました。2017年度は各事業所についても作成し、緊急時に備えていきます。また、2016年10月には、本社と名古屋事業所が合同で地震・津波被害を想定した防災訓練を実施し、防災・危機管理レベルの向上を図りました。



防災訓練(名古屋事業所)

VOICE | 従業員から |



名古屋事業所
施設管理部 部長代理
藤生 義仁

災害時の速やかな工場再開をめざし、移動式の発電機を設置しました。

名古屋事業所では6,000m³を超える生物処理施設を常時運用していますが、停電で空気の供給が止まると、液中に生息する生物が死滅してしまい、復旧にも時間と費用がかかります。

そこで、生物処理施設の維持を目的とした発電機を設置しました。これにより、災害等が発生した際にも、速やかな工場の再開ができるようになりました。本

発電機は移動式で運搬が可能です。緊急時に、生物処理施設のある他の事業所で利用することも検討しており、現在、利用に向けて設備を整備中です。



移動式発電機



地域・社会



産業廃棄物の処理業を営むには、事業所の近隣住民の皆様の理解が欠かせません。積極的な対話や交流に努めるとともに、地域の活性化につながる社会貢献に取り組んでいます。

地域社会との良好な関係づくり

地域社会の一員として、適正な事業活動を展開して、地域の環境汚染や事故を防止するとともに社会全体から信頼いただける企業をめざした取り組みを推進しています。

工場見学会の実施

当社では、廃棄物排出業者であるお客様を中心に随時工場見学会を開催しており、2016年度は1,196社1,973名が来場されました。来場者アンケートでは約9割の方から社員の態度や工場の安全性について高評価をいただきました。

また、名古屋事業所、北陸事業所では毎年、地域住民の方々向けの工場見学会を実施しています。事業内容や公害防止策を説明し、意見交換を行うことで不安を解消していただき、事業所運営へのご理解をいただいています。

他にも、関西事業所では、他社の油流出事故における当社の迅速な対応を機に関心を持っていただいた西宮市防火保安協会から工場見学の依頼をお受けしました。九州事業所では、継続して北九州国際技術協力協会の研修に協力しました。関東事業所では、栃木県主催の廃棄物処理施設見学バスツアーに協力し、小学生2名を含む県民26名の方々に参加いただきました。千葉事業所では千葉県産業廃棄物リサイクル技術普及促進研修会に協力し、再生重油工場やエマルジョン燃料化施設の見学ツアーを実施しました。

今後も工場見学にお越しいただく皆様の期待に沿えるよう、安心で安全な事業所運営に努めます。



住民工場見学会(名古屋事業所)



栃木県主催の廃棄物処理施設見学バスツアー(関東事業所)

環境保護推進地域への支援

2016年より「全国オイルリサイクル協同組合 森とアースへのECO-プロジェクト推進チーム」に参加しています。

この取り組みは環境開発工業株式会社と公益財団法人北海道環境財団が「地球温暖化問題での社会貢献と自社の顧客をつなげるアクション」として立ち上げた全国で初めての取り組みです。本団体を通して植林などの森林保全に取り組む全国の「環境モデル都市」を支援することにより、地球温暖化の抑制に貢献しています。

また、当社と取引させていただいている廃油排出企業様や再生重油使用企業様が環境保全活動へ参加していただくことにもつながります。



森とアースへのECO-プロジェクト推進チームに参加

地域での環境保全協定の締結

当社は以下の事業所で、地方公共団体や自治会、漁業協同組合などと環境保全協定あるいは公害防止協定を締結しています。2016年度も違反事項はありませんでした。

- 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。

各事業所での取り組み

事業所近隣の住民の皆様との対話に努めるとともに、地域の活性化や子どもたちの育成、スポーツの振興を目的とするイベントに協賛しています。

清掃・美化活動

関東事業所では3カ月に一度、工場近隣のゴミ拾いを行っています。2016年6月に行った際は、各部署から1名ずつ参加し、地域の美化に努めました。

名古屋事業所では毎月工場周辺の清掃を行っています。夏は雑草を中心に、冬は苔や散乱ごみを取り除き、清潔感のある工場を保っています。



工場周辺の清掃(関東事業所)



構外清掃(名古屋事業所)

スポーツ振興

2016年10月に開催された「第9回ナゴヤアドベンチャーマラソン」に協賛しました。本大会は名古屋でフルマラソンを楽しく走る大会として2008年にスタートされたもので、当社は2011年から協賛しています。

九州事業所では北九州マラソン、車椅子バスケットボール大会に協賛しました。



「ナゴヤアドベンチャーマラソン」に協賛

被災地の復興支援

九州事業所では2016年に発生した熊本地震の際に救済物資を提供しました。また、廃棄物処理業者として震災による廃棄物を受け入れ、被災地復興に寄与しました。

献血への協力

関東事業所では2015年度より献血に協力しています。これは栃木県赤十字血液センターからの依頼がきっかけで始めた取り組みで、現在でも年2回献血バスに来所していただき従業員が任意で協力しています。



献血の様子

安全な地域づくり

関西事業所では南二見企業協議会主催の自転車マナー向上に向けた呼びかけを行いました。道路交通法の一部改正により自転車の運転マナーが重要視されている中での取り組みで、当社から従業員数名が参加し事故防止の声掛けとともにポケットティッシュを配布しました。



自転車マナー向上に向けた呼びかけ

VOICE | 従業員から |



千葉事業所
生産技術課技師
森 浩文

工場見学会を通して、廃棄物の適正処理を広めていきます。

千葉県と千葉県環境保全協議会が主催の「千葉県産業廃棄物リサイクル技術普及促進研修会」に協力し、工場見学会を実施しました。約50名の参加者は主に県内の石油化学事業者・廃棄物処理業者の方々と、当事業所の再生重油工場やエマルジョン燃料施設を見学いただき、石炭の代替となる再生燃料の生産について紹介しました。今後もこのような見学会に協力して、多くの方にリサイクルについて興味を持っていただき、廃棄物の適正処理に貢献できればと思います。



工場見学ツアー(千葉事業所)



金沢星稜大学経済学部
教授

新 広昭 氏

石川県庁で24年間、地球温暖化対策など環境行政に従事。その間、272条にわたる環境総合条例、「ふるさと石川の環境を守り育てる条例」の策定を担当。2016年より現職。研究分野は地域環境経済、環境政策。
博士(社会環境科学)金沢大学、技術士(環境部門)、環境カウンセラー

2017年版CSR報告書の特徴として、2018年の設立60周年に向け、社長のトップメッセージ、『「環境」をコアビジネスに産業への貢献と利益の創出をめざします』という方針が述べられ、また、創業からの沿革をたどったうえで、副社長、企画管理本部長がダイセキのこれからを語るという特集を組んでいる点があげられます。

これらの記事は、これまでの事業活動とCSRの取り組みをふり返り、これからの方向性をステークホルダーに示すメッセージであると読みとれます。

CSR報告書の意義がステークホルダーとの環境コミュニケーションの促進や企業の社会的説明責任の遂行にあると考えた場合、これらの記事は時宜を得たものと評価できます。

トップメッセージからは、廃棄物処理・リサイクルという本業を活用して社会・環境の持続可能性に貢献し、利益の創出をめざすという攻めのCSR、あるいはCSV(共有価値の創造)を意識していこうという姿勢が見てとれます。

ダイセキはいわゆる環境産業に分類され、企業の成長と環境保全のレベル向上が同じベクトル上にあるという意味で、もともとCSV経営戦略をとっているともいえますが、そのことを明確に打ち出していくことは意義のあることだと思います。

しかしながら、現状の報告書では、事業活動(ビジネス)とCSRとの関係性や共有価値の創造に向けた事業活動がどのように企業と社会の持続可能性に結びついていくのかといった情報は不十分といえます。

そこで提案ですが、①事業活動とCSRとの関係性

を見える化していくための方法として、売上高や営業利益の推移のグラフと環境保全上のKPI(例えば、リサイクル量)の推移のグラフをあわせて示してはどうか ②ダイセキが取り組むCSR/CSVの重点課題を、SDGs(持続可能な開発目標)で整理し、示してはどうか ③ダイセキの本業を活かしたCSRとして重要と考えられる災害時対応について、ナホトカ号重油流出事故時や東日本大震災時の流出重油等の処理などにおいて蓄積された技術やノウハウをもとに災害時にダイセキにできる活動を示してはどうか。

以上、CSR報告書について、攻めのCSR≒CSVという切り口からも積極的に情報発信してはどうかという観点で意見を述べましたが、その他の部分では、環境に関するデータをサプライチェーンに沿って示すなど工夫されていてわかりやすく、また、各事業所の特徴ある取り組みがよく記載されていると思います。

私は現在、環境経済学、イノベーション論、環境社会学といった諸分野の知見を応用して公共政策、特に環境政策(温暖化対策、生物文化多様性など)の政策デザインを通じて地方創生に結びつけるといった研究・教育活動をしています。地方創生には、産官学金労言がタッグを組んでいかなければなりません。前の職場では、ローカル版環境マネジメントシステムの策定・普及やCSV経営を意識した「いしかわエコデザイン賞」を立ち上げるなど産官の連携を図ってきましたが、今後も産学の立場で企業と連携してCSR/CSV経営の普及にも取り組んでいきたいと考えています。この点で、今後協働した活動ができる機会が持てましたら幸いです。

ダイセキグループの概要

ダイセキグループ

(株)ダイセキ

【名古屋市】

産業廃棄物の収集運搬・
中間処理とリサイクル
石油製品の販売



(株)ダイセキ環境ソリューション

【名古屋市】

土壌汚染調査・浄化処理など



北陸ダイセキ(株)

【石川県金沢市】

潤滑油製造と石油製品販売



(株)ダイセキMCR

【栃木県宇都宮市】

鉛の精錬、使用済バッテリーのリサイクル



システム機工(株)

【東京都港区】

タンク貯蔵施設の洗浄工事とその付帯工事



(株)グリーンアローズ中部

【愛知県東海市】

廃石膏ボードのリサイクル



(株)グリーンアローズ九州

【福岡県糟屋郡】

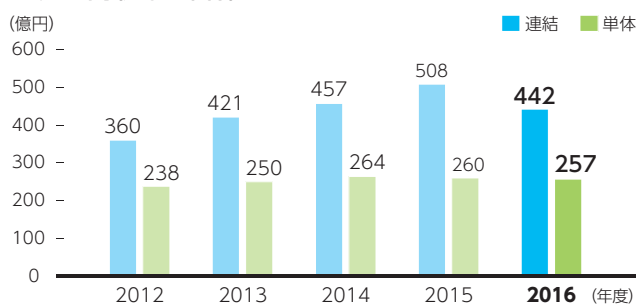
廃石膏ボードのリサイクル



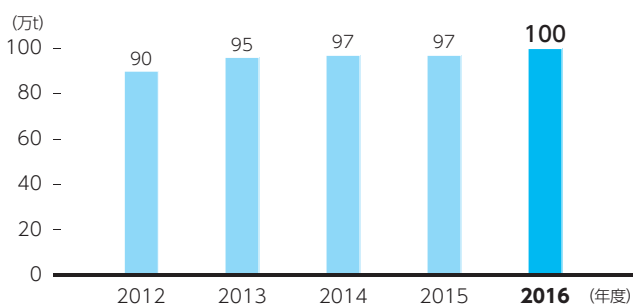
会社概要 2017年2月28日現在

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:052-611-6322
 代 表 者 代表取締役社長 柱 秀貴
 設 立 1958年(昭和33年)10月
 資 本 金 63億8,260万円
 事 業 内 容 産業廃棄物収集運搬・中間処理、潤滑油製造ならびに
 石油製品販売
 従 業 員 数 (連結)865名 (個別)595名 (2017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)
 U R L <http://www.daiseki.co.jp>

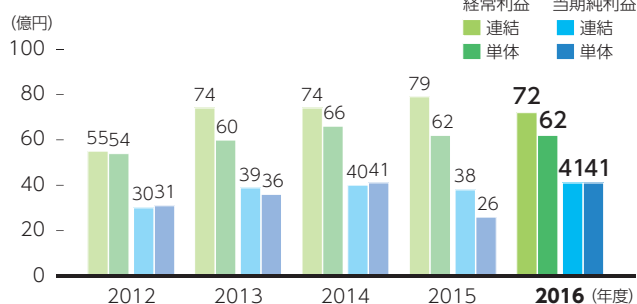
▼ 売上高(連結・単体)



▼ 産業廃棄物等受入量(単体)



▼ 経常利益、当期純利益(連結・単体)*



* 当期純利益(連結)は、「親会社株主に帰属する当期純利益」を表しています。

● 環境関連 ● 社会関連

- 1984年 ● 旧(財)クリーン・ジャパン・センター(現(一社)産業環境管理協会 資源・リサイクル促進センター)から再資源化貢献企業として会長賞受賞
- 1995年 ● 当社株式を店頭市場へ登録
- 1998年 ● 重油流出事故の回収活動に対して海上保安庁長官賞受賞
● 千葉事業所がISO14001認証取得
- 1999年 ● 環境基本方針を制定
● 東京証券取引所、名古屋証券取引所市場第二部に上場
- 2000年 ● 九州事業所、北陸事業所がISO14001認証取得
● 東京証券取引所、名古屋証券取引所市場第一部に指定
- 2001年 ● 関東事業所がISO14001認証取得
- 2002年 ● 「コンプライアンス委員会」設置、「倫理憲章」制定
● 名古屋事業所がISO14001認証取得
- 2003年 ● 「産業廃棄物と環境を考える全国大会」で伊藤博之社長が環境大臣賞(生活環境改善事業功労者賞)を受賞
● 第1回「誠実な企業」賞事業法人部門賞を受賞
- 2004年 ● 関西事業所がISO14001認証取得
- 2005年 ● 「個人情報保護方針」「情報セキュリティ基本方針」制定
● 環境報告書の発行開始
- 2006年 ● 「リスク管理規程」制定
● 愛知県および名古屋市から産業廃棄物処理業者の旧制度・優良性評価基準制度の第1号に認定
● 事業所ごとの環境基本方針を廃止し、全社環境方針として制定。全社(本社・6事業所)統合のISO14001認証取得
- 2007年 ● 田村産業株式会社を子会社化(現 株式会社ダイセキMCR)
- 2008年 ● 関西事業所内に新水処理施設を増設
● 名古屋事業所にエコエネルギーセンターが完成(2015年に第2エコエネルギーセンターに改称)
- 2009年 ● 株式会社ダイセキ環境ソリューション子会社の株式会社グリーンアローズ中部が新工場を完成
- 2010年 ● システム機工株式会社を子会社化
- 2011年 ● 名古屋市から産業廃棄物処理業者の新制度・優良産廃処理業者認定制度の第1号に認定
- 2012年 ● 循環型社会形成推進功労者として環境大臣賞を受賞
- 2013年 ● 株式会社ダイセキ環境ソリューション子会社の株式会社グリーンアローズ九州が福岡県に新工場を完成
- 2015年 ● 名古屋市港区にエコエネルギーセンターを完成
● 株式会社ダイセキMCRが宇都宮リサイクルセンターを完成
- 2017年 ● 「第20回環境コミュニケーション大賞」で優良賞を受賞
● 「2017年愛知環境賞」で名古屋市長賞を受賞

環境省「環境報告ガイドライン」(2012年版)との対照

1. 環境報告の基本的事項	該当ページ
1. 報告にあたっての基本的要件	
(1) 報告対象組織の範囲・対象期間	P1
(2) 対象範囲の補足率と対象期間の差異	P1
(3) 報告方針	P1
(4) 公表媒体の方針等	P1-2
2. 経営責任者の緒言	P3-4
3. 環境報告の概要	
(1) 環境配慮経営等の概要	P30
(2) KPIの時系列一覧	P15
(3) 個別の環境課題に関する対応総括	P15
4. マテリアルバランス	P14
2. 環境マネジメント等の環境配慮経営に関する状況	該当ページ
1. 環境配慮の方針、ビジョン及び事業戦略等	
(1) 環境配慮の方針	ホームページ
(2) 重要な課題、ビジョン及び事業戦略等	P3、13
2. 組織体制及びガバナンスの状況	
(1) 環境配慮経営の組織体制等	ホームページ
(2) 環境リスクマネジメント体制	P26
(3) 環境に関する規制等の遵守状況	P13
3. ステークホルダーへの対応の状況	
(1) ステークホルダーへの対応	P27-28
(2) 環境に関する社会貢献活動等	P27-28
4. バリューチェーンにおける環境配慮等の取組状況	
(1) バリューチェーンにおける環境配慮の取組方針、戦略等	—
(2) グリーン購入・調達	—
(3) 環境負荷低減に資する製品・サービス等	P2、P16
(4) 環境関連の新技术・研究開発	—
(5) 環境に配慮した輸送	P17
(6) 環境に配慮した資源・不動産開発/投資等	—
(7) 環境に配慮した廃棄物処理/リサイクル	P2、P16
3. 事業活動に伴う環境負荷及び環境配慮等の取組に関する状況	該当ページ
1. 資源・エネルギーの投入状況	
(1) 総エネルギー投入量及びその低減対策	P14、P17
(2) 総物質投入量及びその低減対策	P14、P16
(3) 水資源投入量及びその低減対策	P14、P17
2. 資源等の循環的利用の状況(事業エリア内)	P14、P16
3. 生産物・環境負荷の産出・排出等の状況	
(1) 総製品生産量又は総商品販売量等	P14、P30
(2) 温室効果ガスの排出量及びその低減対策	P14、P17
(3) 総排水量及びその低減対策	P14、P19
(4) 大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策	P18-19
(5) 化学物質の排出量、移動量及びその低減対策	P20
(6) 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P14、P16
(7) 有害物質等の漏出量及びその防止対策	P18-19、P26
4. 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況	—
4. 環境配慮経営の経済・社会的側面に関する状況	該当ページ
1. 環境配慮経営の経済的側面に関する状況	
(1) 事業者における経済的側面の状況	ホームページ
(2) 社会における経済的側面に関する状況	—
2. 環境配慮経営の社会的側面に関する状況(組織統治等)	P21-22
(人権)	P21-22
(労働慣行)	P23-25
(消費者保護・製品安全)	P25
(地域・社会)	P27-28
(その他)	—
5. その他の記載事項	該当ページ
1. 後発事象等	—
2. 環境情報の第三者審査等	P29