

産業廃棄物のゼロ・エミッション化

国内11事業所でゼロ・エミッション化を達成しました。2005年度までに残り9事業所達成に向けて推進しています。

事業活動に伴って発生する廃棄物については、3R(リデュース・リユース・リサイクル)によりゼロ・エミッション化を推進しています。2002年度における産業廃棄物排出量は114,502tとなり、2000年度比16%削減しました。また直接埋立量は9,432tとなり、2000年度比74%削減しました。廃棄物の有効利用に努めた結果、再資源化率は2000年度比8.8ポイント向上し95.9%となりました。

ゼロ・エミッション化達成工場は、京葉船橋、恩加島、堺臨海、浪速、宇都宮、筑波、久宝寺、京葉市川、鹿島、大浜、阪神事務所の11事業所となりました。2005年度全事業所ゼロ・エミッション化達成に向けて推進していきます。

また2002年度から関連会社についても目標数値を定め、活動を強化して取り組んでいます。

産業廃棄物発生抑制・排出量削減・ゼロ・エミッション化の目標(クボタ単独)

ゼロ・エミッション化目標

定義：社内・社外の埋立廃棄物「ゼロ」

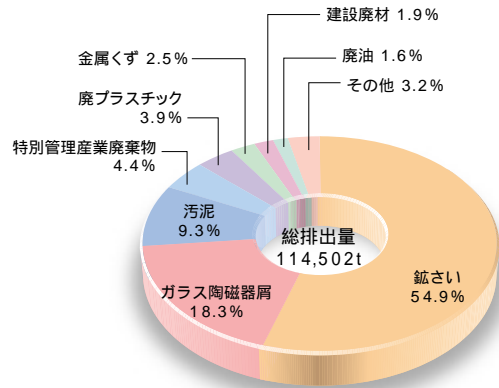
- 「ゼロ」とは廃棄物の埋立量を原則1%以下に削減することをいう。
- 自らが排出事業者になっている廃棄物を対象にする。

達成目標：鋳物系・機械系所・工場……………2003年度
 その他所・工場……………2005年度

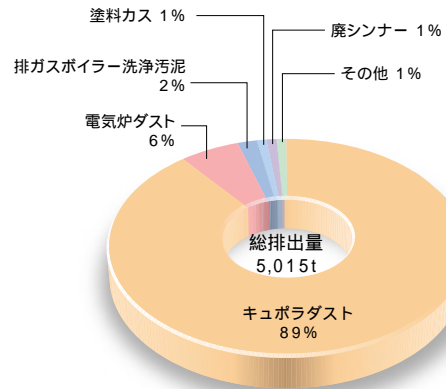
廃棄物発生抑制・排出量削減目標

廃棄物の排出量を、2005年度に2000年度比10%削減する。

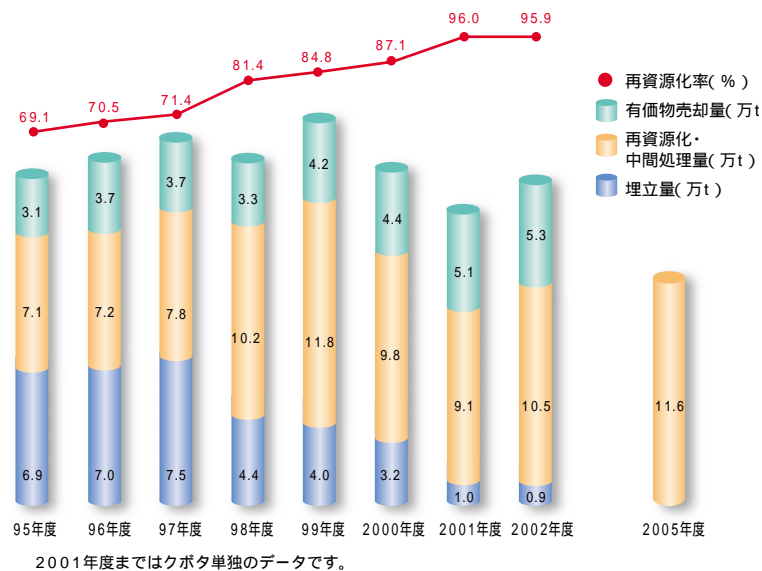
産業廃棄物排出量と内訳



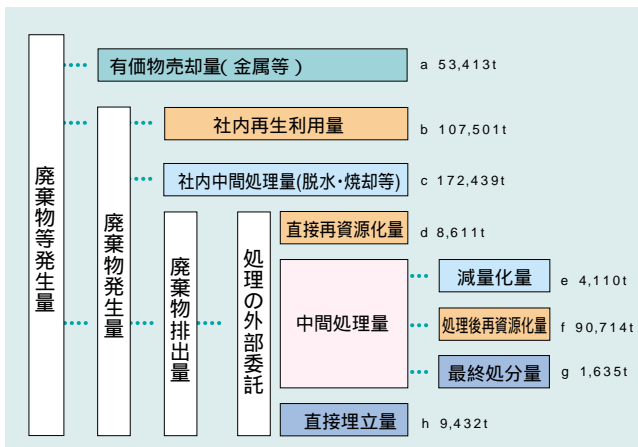
特別管理産業廃棄物の内訳



産業廃棄物排出量・有価物売却量・再資源化率推移



循環資源処理フロー



(注)・再資源化率(%)=(a+b+d+f)÷(a+b+d+f+g+h)×100
 ・社外中間処理に伴う減量化量、処理後再資源化量、最終処分量は委託先での調査結果です。
 ・流通回収廃棄物は除外しています。

3R実施によるコスト低減効果

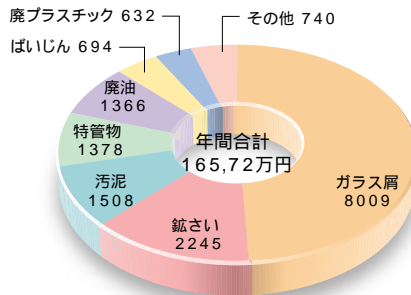
発生抑制・減量化・再資源化による産業廃棄物委託処理費用および原料等購入費の低減、有価物の売却等により、年間約166百万円のコスト低減効果を生み出しています。

廃棄製品の回収・リサイクル実績

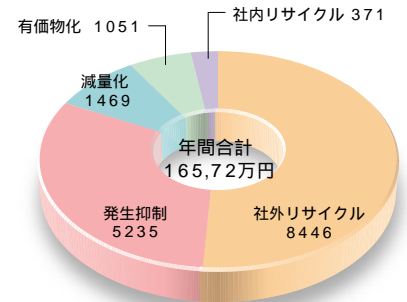
製品名	回収量(t)
鑄鉄管	3,230
屋根材	572
外壁材	205
ビニルパイプ	6

3R実施に伴う金額効果

種類別コスト低減効果



対策別コスト低減効果



「久宝寺事業センターの廃棄物減量化、リサイクル事例」

(2002年度リデュース・リユース・リサイクル推進協議会会長賞を受賞)

廃棄物の種類	改善前	改善後
1. 紙くず(廃紙、ダンボール等)	焼却後埋立処分	製紙会社にて古紙原料としてリサイクル
2. 木くず	焼却後埋立処分	破碎チップ化し、製紙原料又はボイラー燃料にリサイクル
3. 廃プラスチック (塩素系を除くシート状のプラスチック等)	埋立処分	減容化、破碎・整粒後、製鉄会社の高炉の還元剤やボイラーの燃料にリサイクル
4. 廃プラスチック(粗大物、ゴム類他)	埋立処分	破碎・焼却し、その焼却熱を処分場の電力にサーマルリサイクル
5. 廃プラスチック (生活系プラスチック等)	埋立処分	市営の焼却場で焼却熱を発電や温水プールにサーマルリサイクル
6. 廃プラスチック(廃OA機器)	破碎、焼却処分	分解・破碎し、貴金属を回収し、ブラウン管はガラス原料、プラスチックはマテリアルリサイクル
7. ガラスくず	埋立処分	市営の処分場で選別・破碎し、ガラス原料にリサイクル
8. ガラスくず(廃蛍光管)	埋立処分	焙焼法により水銀を回収し、ガラス部分はグラスウール原料にリサイクル
9. 廃油 (コンプレッサードレン廃液)	焼却処分	コンプレッサードレン廃液を油水分離装置でろ過し、産廃処分量を99.4%減量
10. 廃油(廃潤滑油)	焼却処分	廃油専門の産廃処分会社でろ過し、油として再販売
11. IC包装トレイ	焼却処分	IC等電子部品の運搬用通箱として再使用(リユース)

油水分離装置を使って
コンプレッサードレン廃液をろ過



油水分離装置

圧縮減容機で
廃プラスチックの容積を縮小



減容機

燃料にリサイクル



集められた廃プラスチック



木材の破碎チップ