

# ゼロ・エミッション化対策

## 産業廃棄物のゼロ・エミッション化

事業活動に伴って発生する廃棄物については、図のような処理システムを確立して再資源化率を高め、ゼロ・エミッション化を推進しています。

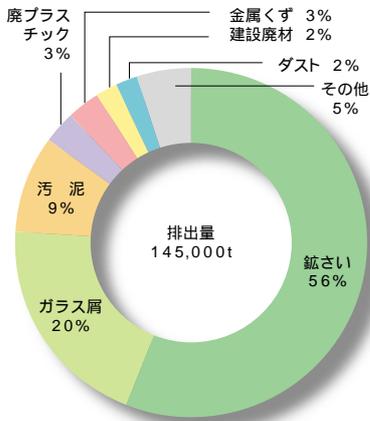
1998年度における産業廃棄物排出量は14.5万トン、うち処理・処分量は4.9万トン、外部リサイクル量は9.6万トンでした。このほか、有価物として

3.3万トン売却しました。クボタは廃棄物を資源と考え、有効利用に努めた結果、再資源化率は14.6ポイント向上し72.5%となりました。

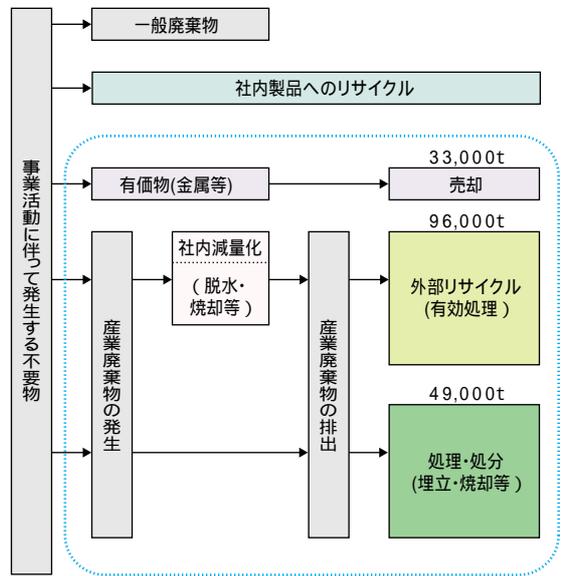
今後は、水溶性切削液や脱脂液など機械系工場からの産業廃棄物を中心に減量化・再資源化を推進し、再資源化率を2000年度90%に向上させます。

こうした施策により、2005年度ゼロ・エミッション化をめざします。

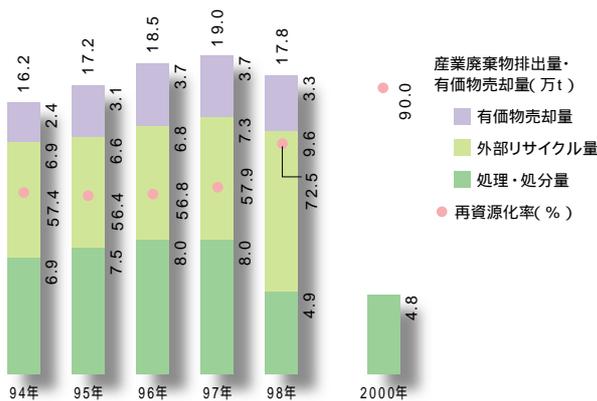
1998年度全社産業廃棄物排出量と内訳



1998年度全社産業廃棄物排出量と処理フロー



全社産業廃棄物排出量・有価物売却量・再資源化率推移



### 廃棄物の種類とリサイクル

産業廃棄物のうち、1998年度排出量の56%を占める鉱さいは、一部を再利用するほか、路盤材やセメント原料として外部でリサイクルされています。ガラス屑はセメント原料や路盤材として、また、汚泥は二次脱水により減量化し、セメント原料などに外部リサイクルされます。プラスチックについては、不良率低減活動により廃棄物発生抑制を図

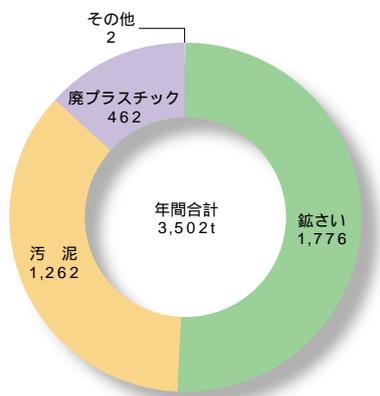
るとともに、端材を破碎し製品原料として社内リサイクルしています。

こうした活動の結果、1998年度において、処理・処分量は1997年度の8.0万トンから4.9万トンへと大幅に減少しました。また、産業廃棄物委託処理費用や原料等購入費の低減により、年間236百万円を超えるコスト低減効果を生み出しています。

### 鋳物砂の再資源化

クボタの恩加島工場では、鋳物製品の製造工程で鋳物砂を使用しており、1998年度約3万トンの廃棄砂が排出されました。しかし、資源の有効利用・廃棄物削減の観点から、この内約90%以上がリサイクルの再生砂やセメント原料および路盤材として再利用されています。

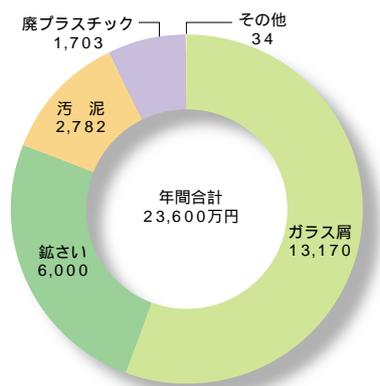
1998年度産業廃棄物減量化量と内訳



### 産業廃棄物減量化の内容

- 鉱さい
  - ・炉下さい、鋳物砂を粉碎・分別し再利用
  - ・サンドブラストからショットブラストへの変更
- 汚泥
  - ・汚泥の二次脱水による産廃の減容化
  - ・設備改善による原料リサイクル率の向上
- 廃プラスチック類
  - ・不良率低減活動による廃棄物発生抑制化
  - ・端材を破碎し原料へのリサイクル化

1998年度コスト低減効果と内訳



### 産業廃棄物減量化・外部リサイクルに伴うコスト効果内容

- ガラス屑
  - ・外部リサイクルに伴う産廃委託費用の低減
- 鉱さい
  - ・外部リサイクルに伴う産廃委託費用の低減
  - ・鋳物砂リサイクルによる新砂購入費用の低減
- 汚泥
  - ・外部リサイクルに伴う産廃委託費用の低減
  - ・社内減量化（二次脱水）に伴う産廃委託費用の低減
- 廃プラスチック
  - ・製品へのリサイクルに伴う原料購入費の低減