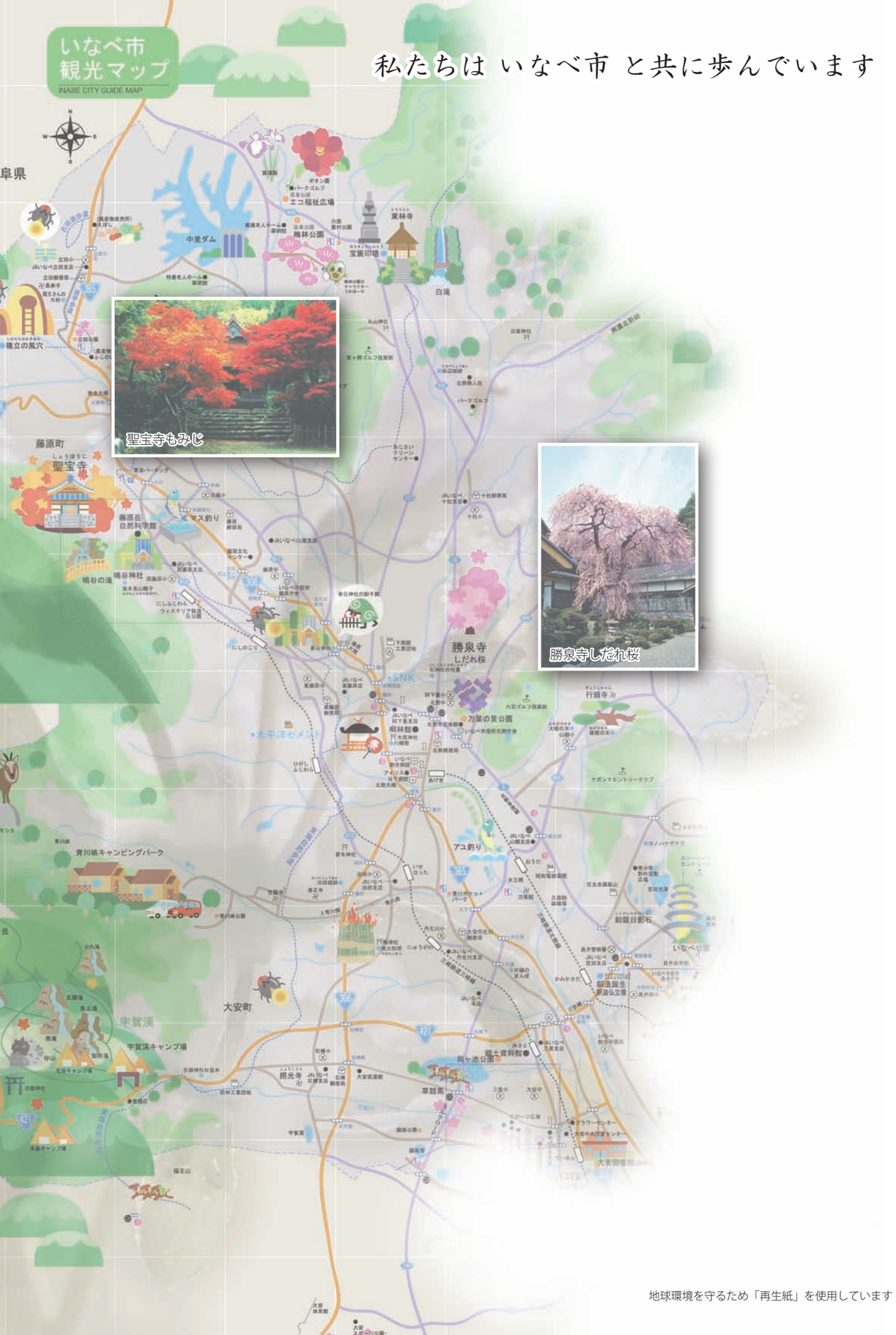
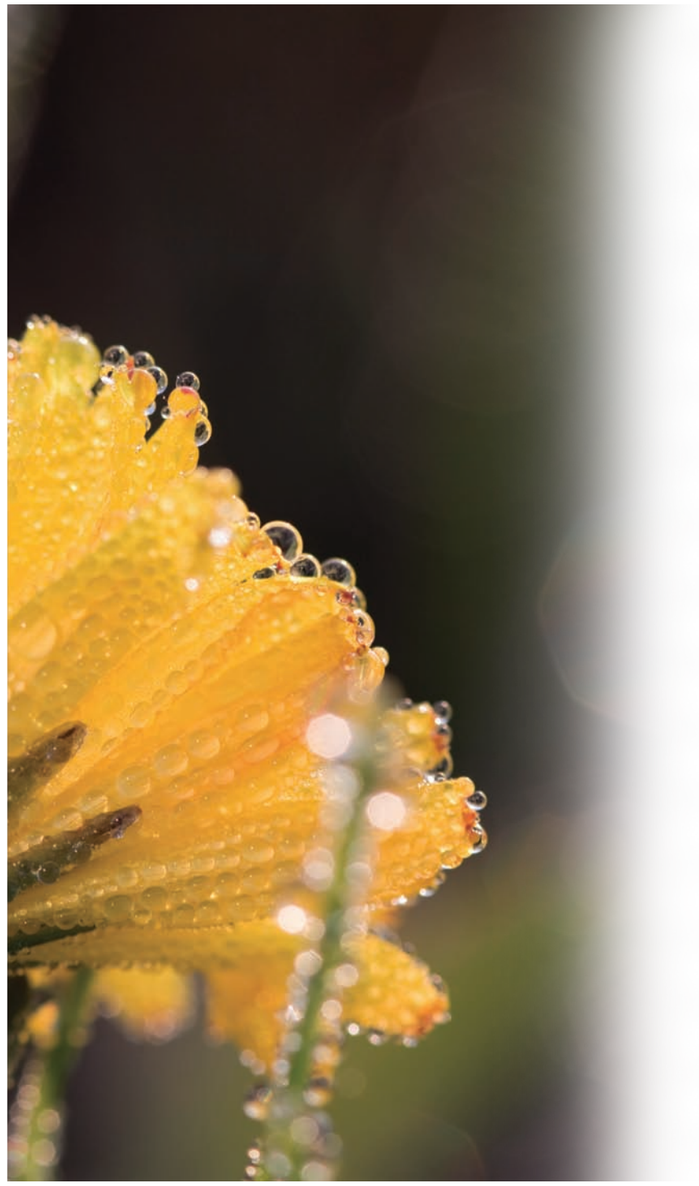
私たちは いなべ市 と共に歩んでいます



安全・環境経営レポート



エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社

平成 21 年 7 月 (平成 20 年度 活動報告)

地球環境を守るため「再生紙」を使用しています

CONTENTS　―目次―

社長メッセージ　～わたしの環境経営理念～ ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 3

1 会社プロフィール・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4
- 会社概要、沿革、事業概要、許可･資格等
- 最近のニュース＆お知らせ

2 継続的な廃棄物再資源化の企業間協働･連携体制です ・・・・・・・・・・・・・・・ 6
- 協働･連携企業紹介と連携体制
- 北勢工場への廃油等廃棄物搬入企業数等の状況

3 廃油等の再資源化処理プラント･北勢工場です ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 8
- 北勢工場の概要･特色、北勢工場取扱廃棄物の再資源化の状況
- 廃油等の補助燃料への再生処理（中間処理）工程

4 社会ニーズに応える廃棄物再資源化の取組体制です・・・・・・・・・・・・・・・・ 12
- 安心･安全･確実な再資源化への取組
- 北勢工場試験分析室の取組
- 再資源化に向けての研究

5 北勢工場の環境保全と環境クレームの状況です・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 14
- 北勢工場の環境保全の状況
- 北勢工場への環境クレームの状況

6 廃棄物の再資源化を進める廃棄物収集運搬事業です・・・・・・・・・・・・・・・・ 16
- わたしたちの廃棄物収集運搬理念
- 安全･環境に優しい収集運搬を行うための車輌保有状況
- 再資源化廃棄物の収集運搬目標と実績

7「安全」･「環境」が組織･全社員の行動規範です ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 18
- ISO14001 認証取得･活動経過等
- 組織･全社員の「安全･環境」意識を高めるための取組

8 環境コミュニケーションを大切に考えます・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 22
- ISO14001 認証取得、ホームページ、環境報告書、工場見学、環境イベント参加、環境大臣表彰受賞、中日新聞記事、その他

9 第三者コメント・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 25

その他
- 環境メモ、会社（統括本部･北勢工場）への案内図、いなべ市観光マップ

報告に当たっての基本的要件

対象組織　社員 52 名の小規模企業のため、全組織･全社員の連携で事業活動が行われていることから会社全体を対象。また、廃棄物の再資源化が事業の中核であることから、協働･連携する企業間の関係についても記載。

対象期間　2008 年 4 月～ 2009 年 3 月（直近事業年度）を基本としているが、必要に応じて現在の状況や計画などについても記載。

・第 1 回報告 2005 年 9 月・第 2 回報告 2006 年 9 月・第 3 回報告 2007 年 8 月
・第 4 回報告 2008 年 7 月・今回報告 2009 年 7 月・次回予定 2010 年 7 月

対象分野　報告の基軸は環境的側面であるが、事業の性格上「安全」と「環境経営」の理念を一体として捉える必要から「安全･環境経営レポート」として作成。

わたしの環境経営理念

社長メッセージ

エス・エヌ・ケー・テクノ㈱は、廃棄物の再資源化を中核事業とする企業です。廃棄物の安心･安全･確実な処理を基本として、地域社会や顧客のニーズ･信頼に応えられる廃棄物の再資源化に一層取組むとともに、自らの環境活動についても継続的に改善する企業活動を展開します。

ここに、環境経営の理念と、この理念の具現化に向けての行動指針及び重点推進事項を明確に示します。

生川好彦

環境経営理念

われわれが目指す廃棄物の再資源化事業においては、何よりも、地域社会や顧客の信頼を得ることが大切です。「環境と企業経営は対立する軸ではなく、同軸でとらえる環境経営の推進こそが、地域社会や顧客の信頼を得られ、企業活動が進展する。」との理念で企業活動を展開します。

環境経営行動指針

○　安定･継続する関連企業間の協働･連携体制を確立し、安定･継続する再資源化を達成する。

○　「廃棄物は大切な資源」であることを、収集運搬から再資源化までの全工程において、組織･全従業員で共有し行動する。

○　環境に関する情報を開示し、積極的に環境コミュニケーションを図ることにより、地域社会や顧客の信頼を得るとともに、自らの環境活動を改善する企業として行動する。

環境経営重点推進事項

○　ISO14001 認証を継続更新する。この活動においては、全組織、全従業員の参画を重視する。

○　環境報告書(名称:安全･環境経営レポート)を毎年発行する。作成にあたっては、ステークホルダー、特に地域社会の方々に幅広くご覧いただき理解される他、全従業員から自らの更なる環境経営行動の指針になると評価されることを重視し、わかりやすいものとする。

○　環境理論や技術で裏打ちされる再資源化処理を研究･工夫し、再資源化処理困難廃棄物の処理範囲を拡充する。経験･実績のある人材を確保し、既存の理論･技術を新しい観点から応用･工夫する等して着実に推進する。併せて、北勢工場の施設設備を充実し、再資源化機能を強化する。

○　産業廃棄物中間処理工場が、一般的に持たれているイメージを転換していただける環境管理を徹底する。

1 会社プロフィール

会社概要

社　　名　エス･エヌ･ケー･テクノ株式会社

代 表 者　代表取締役社長　生川好彦

所 在 地　統括本部　〒510-0814　三重県四日市市清水町 4 番 45 号

北勢工場　〒511-0417　三重県いなべ市北勢町瀬木松之下 633 番地

（TEL、FAX、U R L、E-mai l、会社位置案内図は 27 ページ）

設　　立　平成 12 年 3 月 1 日

新日本技研㈱から環境事業部門を分社（通算事業実績 34 年超）

事業規模　資本金　3,000 万円

（決算年度毎年 4 月 1 日～翌年 3 月 31 日）

区分＼決算	13 年度	14 年度	15 年度	16 年度	17 年度	18 年度	19 年度	20 年度
社員数　（人）	30	32	39	42	43	52	53	52
売上高（百万円）	765	904	1,042	964	1,027	1,169	1,362	1,431

組　　織

社長 ┬ 統 括 本 部 ── 総務部　営業･運輸部　技術部
　　├ 北 勢 工 場 ── 藤原出張所
　　└ 安全管理室

関連会社　新日本技研株式会社（昭和 48 年 3 月設立　土木建築工事・設備工事・保全工事）

ウィズ･ネット株式会社（廃棄物や社会貢献に係る企画・調査等、人材派遣業）

沿革

昭和	48 年	3 月	新日本技研株式会社設立
	50 年	2 月	産業廃棄物処理事業部門設置
	56 年	10 月	小野田セメント株式会社（現：太平洋セメント㈱） 藤原工場内で産業廃棄物処理（再資源化）を事業化
	61 年	3 月	(財)クリーン･ジャパン･センター会長賞受賞（再資源化貢献）
平成	7 年	12 月	北勢工場新設
平成	12 年	3 月	エス･エヌ･ケー･テクノ株式会社設立（新日本技研㈱から分社）
		6 月	営業開始
	15 年	5 月	第二工場新設・操業開始
	19 年	7 月	北勢工場事務所棟新築
	20 年	10 月	環境大臣表彰受賞 （平成 20 年循環型社会形成推進功労者等環境大臣表彰）
	21 年	3 月	第二工場内に危険物第 4 類第 1 石油類となる エマルジョン燃料製造施設を整備

事業概要

■産業廃棄物の中間処理

企業活動から発生する廃油、廃酸、廃アルカリ等をブレンドし、セメント工場での補助燃料等として再生処理して供給

営業品目

・産　業　廃　棄　物　　汚泥・廃油・廃酸・廃アルカリ・廃プラスチック類・ばいじん

・特別管理産業廃棄物　　引火性廃油・腐食性廃酸・腐食性廃アルカリ

■産業廃棄物の収集運搬

企業活動から発生する産業廃棄物をセメント原燃料として供給する等、再資源化に向けての取組みを強化しながら、安全･適正に産業廃棄物を収集運搬

営業品目（三重県内営業品目）

・産　業　廃　棄　物　　燃え殻･廃酸･廃アルカリ･木くず･動植物性残さ･金属くず･ガラスくず等･鉱さい・がれき類・汚泥・廃プラスチック類・廃油・ばいじん

・特別管理産業廃棄物　　引火性廃油･腐食性廃酸･腐食性廃アルカリ･特定有害廃油･特定有害汚泥

※三重県の他、相模原市・福井県・岐阜県・岐阜市・愛知県・名古屋市・豊田市・岡崎市・滋賀県・大津市・大阪府・大阪市・堺市・高槻市・岡山県・福山市・高知市について許可取得

（営業品目は各自治体で異なります。）

■船舶廃油処理事業

いわゆる船舶洗浄水の処理事業です。四日市港で唯一、船舶を特定せず廃油処理事業を行う事業者です。

許可・資格等

- 産業廃棄物処分業許可（三重県知事）
- 特別管理産業廃棄物処分業許可（三重県知事）
- 産業廃棄物収集運搬業許可（三重県知事）
- 特別管理産業廃棄物収集運搬業許可（三重県知事）
- 危険物製造所設置許可（桑名市長）
- 一般貨物自動車運送事業・第一種利用運送事業許可（中部運輸局長）
- 船舶廃油処理事業許可（中部運輸局長）
- 三重県産業廃棄物税条例の認定「再生施設」（北勢工場）
- 毒物劇物一般販売業登録業者
- ISO14001 認証取得

最近のニュース＆お知らせ

★ 平成 20 年循環型社会形成推進功労者等環境大臣表彰を受賞しました。　参照Ｐ23

★ 生川社長が三重県環境審議会委員に就任しました。　参照Ｐ19

★ 北勢工場試験分析室社員が環境計量士国家資格を取得しました。　参照Ｐ13

★ 引火性廃油の再資源化処理施設･機能を充実整備し、稼動しました。　参照Ｐ10

★ 河南省環境保護局研修員に、北勢工場で公害防止技術研修を実施しました。　参照Ｐ19･22

★ 三重大学の佐藤邦夫教授と同大学生が北勢工場を訪問、意見交換しました。　参照Ｐ23

★ 桑員環境保全推進協議会視察研修会が北勢工場で実施されました。　参照Ｐ23

★ 中日新聞　トップインタビューに生川社長が掲載されました。　参照Ｐ24

2 継続的な廃棄物再資源化の企業間協働・連携体制です

安定・継続的な資源化の経営理念で取組みます。

産業廃棄物の排出企業、廃棄物処理業者、資源化製品利用企業の三者間の営業取引において、三者のいずれかが

一時の利害や自己の利益のみ追求する一人勝ちの経営では、安定・継続的な資源化への取組は確立されません。

資源の循環は、経営の循環なくして成立しないと考えます。

連携企業が協働して、安定・継続できる経営を理念として取組んでいます。

創業以来、太平洋セメント㈱藤原工場様とは、こうした理念のもと協働・連携させていただき、平成 20 年度においてもお取引先 797 社の北勢工場への搬入廃棄物について再資源化し有益な取組ができましたことに感謝します。今後とも安定・継続的な連携をお願いします。

エス・エヌ・ケー・テクノ㈱

代表取締役社長　生 川 好 彦

循環型社会構築へ

持続可能な地球の未来を拓く先導役として、セメント産業が循環型社会構築への貢献を進めます。

エス・エヌ・ケー・テクノ㈱グループ等とも協働・連携して地域社会への貢献とも調和した事業活動を展開しています。

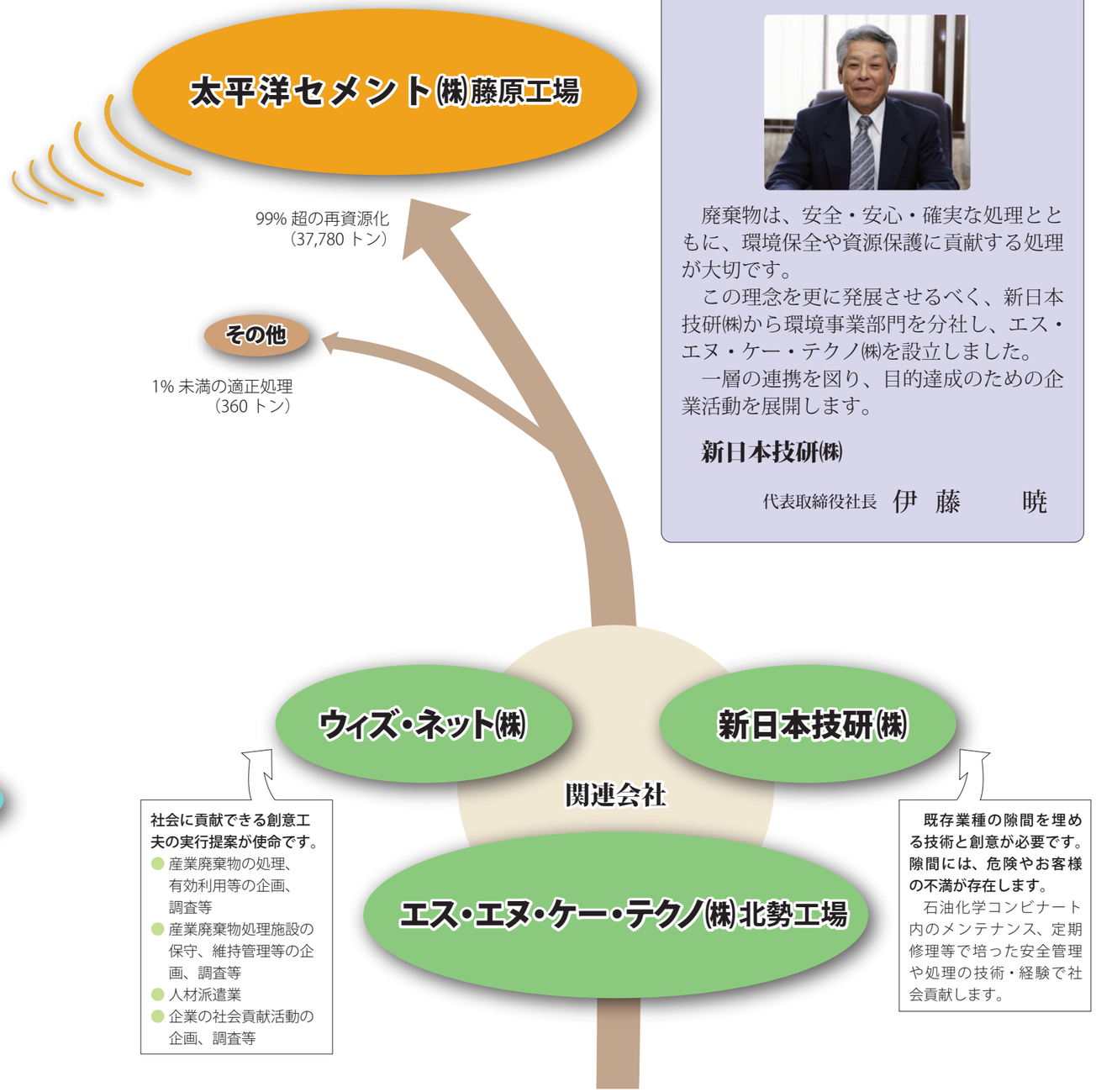
太平洋セメント㈱藤原工場

工場長　玉 重 宇 幹

船舶廃油処理事業

三社が連携し、四日市港に入港する船舶の船舶洗浄水処理事業を行うことについて中部運輸局長の許可を得、体制が整いました。これまで、わざわざ関東や関西地区に運搬し処理せざるを得ませんでしたが、入港船舶の利便と海洋の環境保全に取組みます。

北勢工場 取扱廃棄物 処理の流れ



エス・エヌ・ケー・テクノ㈱北勢工場への廃油等廃棄物搬入

お取引先 797 社（平成 20 年度受託処理実績分）

化学工業、石油製品製造業、電気機械器具製造業、情報通信機械器具製造業、繊維工業、鉱業・・・・・等
幅広い企業からお取引いただいています。

未来を保守点検

廃棄物は、安全・安心・確実な処理とともに、環境保全や資源保護に貢献する処理が大切です。

この理念を更に発展させるべく、新日本技研㈱から環境事業部門を分社し、エス・エヌ・ケー・テクノ㈱を設立しました。

一層の連携を図り、目的達成のための企業活動を展開します。

新日本技研㈱

代表取締役社長　伊 藤　　暁

3 廃油等の再資源化処理プラント・北勢工場です

取締役工場長
藤村　　等

■北勢工場は

廃油等の再資源化処理施設です

産業廃棄物の廃油、廃酸、廃アルカリ等をセメント焼成用補助燃料等に再生処理（中間処理）する環境負荷のほとんど無い再資源化施設です。

・産業廃棄物（特別管理産業廃棄物）の処分業許可処理能力
　混練施設 252 t / 日（8ｈ）第一工場及び第二工場に各 1 施設
　中和施設　48.0 t / 日（8h）
・危険物製造所としての許可施設（消防法）

自社開発の廃棄物処理プラントです

創業以来培った廃棄物の再資源化技術や経験を生かした、自社開発の廃油等再資源化処理プラントを、平成 7 年 12 月に建設（当時は新日本技研株式会社）。

社会経済状況の変化に伴う顧客ニーズに対応できる施設設備の改善･工夫を重ね、目前の経営視点のみでなく、再資源化処理困難物の再資源化の範囲の拡充に取組んでいる。

・平成 15 年 5 月　第二工場新設
・平成 19 年 4 月　処理困難物前処理棟設置
・平成 21 年 3 月　引火性廃油の再資源化処理の拡充（第二工場に危険物製造所設置）

ISO14001 認証取得工場です

三重県産業廃棄物税条例の「再生施設」です

三重県では、産業廃棄物の中間処理施設への搬入に対し、排出事業者に産業廃棄物税が課されますが、この再生施設へ搬入する場合は課税されません。

船舶廃油処理事業許可施設です

四日市港で唯一、船舶を特定せず廃油処理事業を行う事業者です。

北勢工場全景

◎北勢工場取扱廃棄物の９９％を再資源化

平成 20 年度にお取引先 797 社から処理委託され、北勢工場へ搬入された廃油、廃酸、廃アルカリ等 38,140 トンにつきましては、北勢工場でセメント焼成用補助燃料等に再生処理（中間処理）して、37,780 トンを太平洋セメント㈱藤原工場へ供給しました。

廃油等の再生処理による太平洋セメント㈱藤原工場への補助燃料等搬入量

年度(平成)	補助燃料等搬入量 (利用実績) (トン)
20 年度	37,780
19 年度	48,641
18 年度	46,494
17 年度	45,874
16 年度	49,677
15 年度	42,346
14 年度	33,973

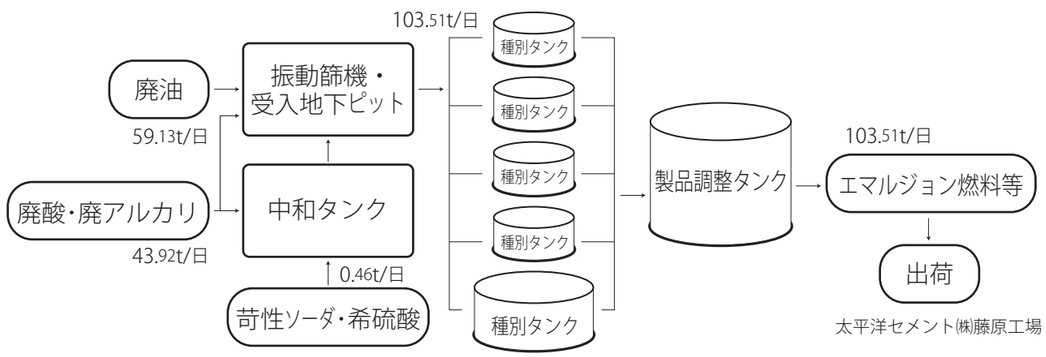
平成 20 年度廃油等の再生処理による再資源化量は、37,780 トンで、搬入廃棄物の性状等からセメント焼成用補助燃料としての利用実績は 32,589 トン、残る中和処理水 5,191 トンは、セメント製造施設を運転管理する工程で、工業用水を用いて温度調整する必要があるので、この場合の工業用水の一部代替水として利用

再資源化に伴う環境負荷収支（平成20年度）

■無工場排水、かつ、熱処理工程の無い無煙の処理システム
■搬入廃棄物以外の再資源化原料は、搬入廃棄物の0.4%程度の中和剤のみ（約160ﾄﾝ）
■消費電力エネルギーは、年間使用動力約１７万３千ｋｗｈでCO2排出量約80ﾄﾝ相当
（収集運搬等を含む会社事業全体の総CO2排出量は、概算950トン程度）
※搬入廃棄物の再資源化で新たにつくられるエネルギー量　約546,000GJ
　上記エネルギー生産に必要な石炭（一般炭）量　　約20,500トン

■資源保護効果　　石炭（一般炭）約2万トン相当の資源保護
■CO2視点からの環境評価
◆ 搬入廃棄物が資源化されず全量焼却処理された場合のCO2排出量　約37,800トン
（無用なCO2の排出抑制効果）
※排出量は、仮定のA重油と廃水のエマルジョン燃料として換算
◆ 現状のエマルジョン燃料は、石炭（一般炭）のCO2排出量よりも少なく、石炭代替燃料としては排出抑制効果がある。概ね20%程度の排出量の減量が期待できる。

20 年度廃油等の再生処理フロー・実績 （※「○○ t / 日」は 20 年度処理量を 365 日で除した数値）



◎ 廃油等の補助燃料への再生処理工程
（中間処理工程）

1 お客様から集荷した廃油等から異物を除去し、化学的、物理的特性に応じて種別タンクに仕分けして貯蔵
2 製品企画に適合する調合割合で混合・攪拌するなどして製品化
3 セメント焼成工程のロータリーキルンの補助燃料として燃焼処理
高温燃焼（1,450℃超）により、ダイオキシン等の有害物質の生成は完全抑制

入荷した廃油等を規定カロリーにブレンド

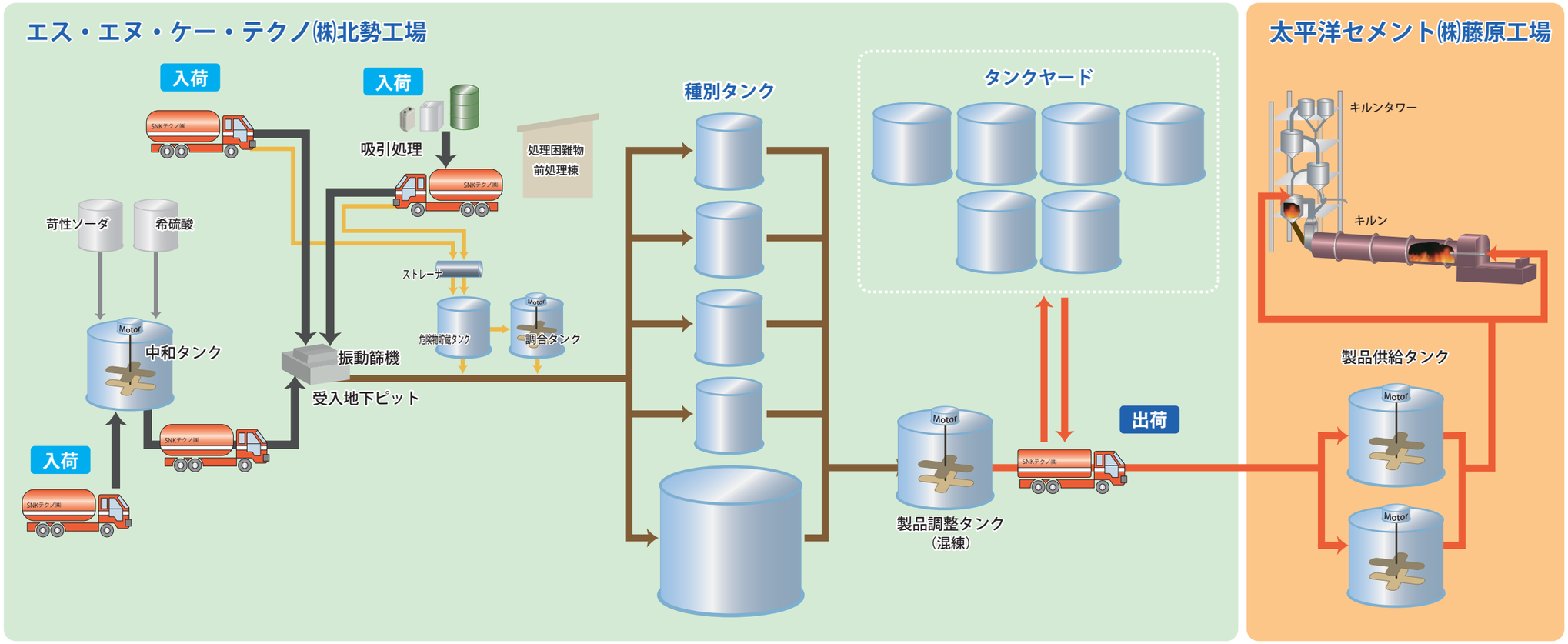
ブレンドされた製品をローリー車へ積込･出荷

副工場長 兼 藤原出張所長
栗山 房儀

入荷した廃油等は地下ピットへ投入

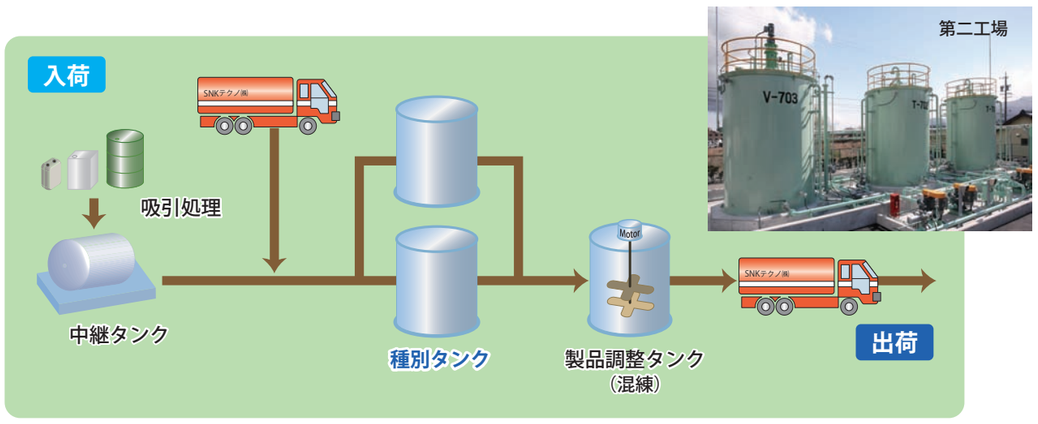
バキューム車で吸引後地下ピットへ投入

入荷廃液を 中和タンクへ投入し中和処理



引火性廃油の再資源化処理の拡充
（第二工場に危険物製造所設置）

引火性廃油の安全･安定した再資源化処理を行うため平成 20 年 11 月 26 日桑名市長の許可を得て、第２工場内に危険物製造所を設置しました。
危険物第４類第１、２石油類及びアルコール類の取扱に対応できる設備として、受入、保管及び中間処理（混練）工程により、危険物第４類第１石油類となるエマルジョン燃料の製造施設が平成 21 年４月から稼動しました。



出荷製品は製品供給タンクへ一時貯蔵

4 社会ニーズに応える廃棄物再資源化の取組体制です

産業廃棄物の排出事業者は、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」により、委託した産業廃棄物の最終処分が終了するまで、廃棄物の処理が適正に行なわれるために必要な措置を講じるよう努めなければならないとする「排出事業者責任」が規定されています。

わたしたちは、廃棄物の安心･安全･確実な処理を基本として、この排出事業者責任はもとより、地域社会や顧客のニーズ･信頼に応えられる廃棄物の再資源化に取り組みます。

◎ 安心･安全･確実な再資源化への取組

適正処理方法の選択

当社との契約前の事前分析、原料受入分析等を必要に応じて行うほか、お客様には「廃棄物データシート（WDS)」の提出をお願いしています。双方の協力が廃棄物の再資源化や適正処理を進めます。

廃油等のセメント焼成用補助燃料等への利用促進

セメントの原燃料は全てセメントに取り込まれ、二次廃棄物は出ません。セメントの品質確保を絶対の要件として、責任を持った品質管理を行い再資源化を促進しています。

従前、活用できなかった性状の廃油等についても、研究･工夫しながら利用範囲の拡大を進めています。

営業･運輸部次長
岩田　恭典

◎ 北勢工場試験分析室の取組

企業の生産活動の変化に伴い、廃棄物の性状や排出量も変化することから、地域社会やお客様のニーズに対応できるように努めています。また、測定時の環境配慮方針を定め環境負荷の低減に取組んでいます。

測定実施項目と内容		測定実施時の環境配慮事項等
全塩素量測定	塩素含有量を燃焼分解後の電量滴定法で測定	排気ガスは独自の脱臭スクラバーで脱臭
発熱量測定	発熱量を燃焼による水温上昇によって測定	有害燃焼ガスはスクラバーで吸着処理
蛍光X線測定	蛍光 X 線を用いて元素含有量測定 (定量分析で塩素･硫黄･リン･臭素･ヨウ素測定) (FP 法分析 (半定量分析) ナトリウム～ウラン測定)	廃液の大まかな構成物質の把握が可能となり一層の適正処理に貢献。リサイクル可能な金属の検出も可能
pH 測定	試験紙の色の変化により測定または ph メーターでの水素イオン濃度変化の直接測定	環境負荷の小さい試験紙を優先使用
中和量測定	中和剤使用量を中和滴定によって測定	市販の中和剤だけでなく廃液 (廃酸・廃アルカリ) 同士での中和も一部実施
引火点測定	タグ密閉式自動測定器で測定 セタ密閉式自動引火点試験器で測定	省エネタイプの冷却水循環装置を使用 −20℃までの引火点測定に使用
フッ素イオン測定	フッ素イオン濃度をフッ素イオン電極で直接測定	有機フッ素測定による資源化の可能性を検討中
クロム (VI) 測定	六価クロムを指示薬着色により吸光度測定	測定廃液はセメント焼成用補助燃料に利用
過酸化物量測定	ヨウ素でん粉反応を利用した滴定で測定	測定廃液はセメント焼成用補助燃料に利用
混触試験	廃棄物の混合によって起こる反応性の有無についての測定	反応を抑えて処理する廃液混合を模索し廃棄物を処理する工夫
溶解試験	固形廃棄物の溶解処理の可否試験	溶解処理できる廃棄物量の更なる拡大を検討中
汚泥の試験	水分量測定、熱灼減量測定、必要に応じ灰分の蛍光 X 線分析	燃焼ガスはスクラバー吸着処理

※その他の環境配慮　・測定後のサンプル･試薬の約 90%はセメント原料に再利用
・分析室発生廃液は分析器具の洗浄水のみ

環境計量士国家資格を取得

平成 20 年 5 月
北勢工場試験分析室社員が環境計量士（濃度関係）国家資格を取得しました。

環境計量士
柴原　明

◎ 再資源化に向けての研究

環境理論や技術で裏打ちされる再資源化処理を研究･工夫し、再資源化処理困難廃棄物の処理範囲を拡充します。これまでの経験を活かし、既存の理論･技術を新しい観点から応用･工夫する等の柔軟な発想を持ち、営業担当の提案に耳を傾け北勢工場試験分析室を活用し、関連会社ウィズ･ネット㈱顧問と協働して、チームで着実に推進します。

技術部長　山路進一

顧問　平中　怜

顧問　今市　脩

最近の技術的検討・実験・テストラン項目（主たるもの）

- ◆ 臭気性成分の把握とそのモニタリング方法に関する検討
  - ○ 排気ガス中の臭気性成分の定量分析
  - ○ 臭気成分の連続モニタリング･システムの構築
  - ○ 臭気測定モニター計測値とパネラーによる臭気テスト結果の相関性
- ◆ 北勢工場のスクラバー式脱臭装置の運転条件に関する技術検討
- ◆ 脱臭方法に関する技術的検討･調査
  - ○ 冷媒･凝縮法に関する検討
  - ○ 触媒燃焼法に関する検討･調査
  - ○ 消臭剤の選定及びその噴霧位置の最適化に関する検討
  - ○ 下水道汚泥の消臭に関する検討
- ◆ 北勢工場実験及びテストラン等
  - ○ タンク残留スラッジの回収、燃料化
  - ○ スタティックミキサーによる燃料油のエマルジョン化実験
  - ○ 有機フッ素含有物質中のフッ素定量法

5 北勢工場の環境保全と環境クレームの状況です

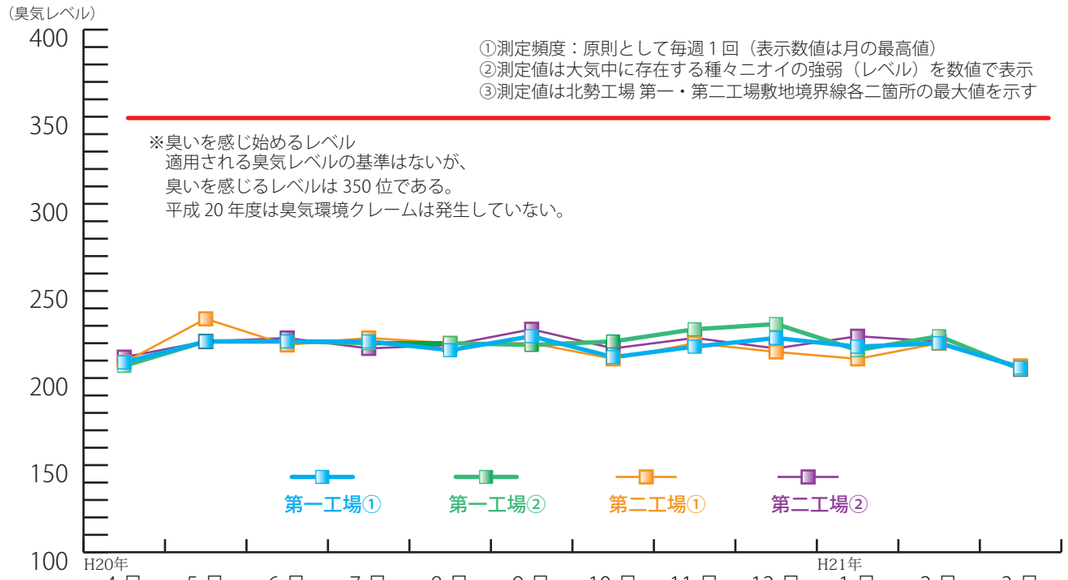
◎ 北勢工場の環境保全の状況

臭　　気

臭気対策は、ISO14001 の環境目標に悪臭対策を定め取組んだほか、北勢工場試験分析室を中心として、継続しての改善に取組んでいます。

臭気の除去は、スクラバー方式（湿式）３連２系列及び消臭剤散布設備の二重対策や排出ガス脱臭装置を設置しています。

■北勢工場臭気測定値（平成 20 年４月～平成 21 年３月）



	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
第一工場①	209	221	221	221	216	224	212	218	223	218	220	206
第一工場②	207	221	221	220	220	219	221	228	231	216	224	205
第二工場①	209	234	219	223	220	220	211	220	215	211	220	207
第二工場②	212	221	223	217	219	228	217	223	217	224	221	205

飛散・流出・浸透防止

防油堤、油水分離槽の設置、コンクリート又はアスファルト舗装による浸透防止対策等を行っています。また、最終の油水分離層には油膜検知器を設置し、昼夜を問わず廃油の流出が発生すれば警報を発砲するとともに警備会社へ自動的に通報するシステムを整備しています。

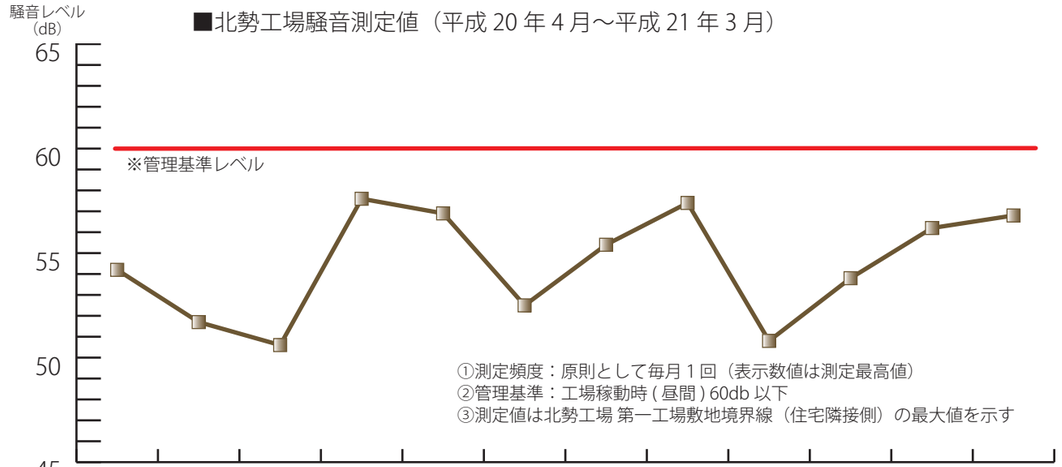
■工場排水口における水質管理基準（いなべ市環境保全協定）と測定値

測定項目	管理基準	20 年度測定値（毎月１回）
水素イオン濃度（PH）	5.8 以上 8.6 以下	6.8 ～ 7.5
生物化学的酸素要求量（BOD）	25mg／ℓ (日間平均 20mg／ℓ) 以下	1.5 ～ 9.8 mg／ℓ
浮遊物質量（SS）	90mg／ℓ (日間平均 70mg／ℓ) 以下	1 未満～ 7.0 mg／ℓ
大腸菌群数	3,000 個／㎤ 以下	1 未満～ 100 個／㎤
ノルマルヘキサン抽出物質含有量（鉱油類含有量）	5mg／ℓ 以下	1mg／ℓ 以下

騒　　音

構造物での遮蔽壁（吸音板）の設置、アイドリングストップ、夜間作業は原則行わない等の対策を行っています。

■北勢工場騒音測定値（平成 20 年４月～平成 21 年３月）



	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
昼間	54.2	51.7	50.6	57.6	56.9	52.5	55.4	57.4	50.8	53.8	56.2	56.8

防　　火

工場には火を使う処理工程はありません。危険物タンクには、泡消火設備、消火ポンプ設備を設置して、不測の事態に備えています。

そ の 他

工場周辺の緑化

小さいスペースにゆとりある廃棄物保管

「滞留させずにその日に処理」を原則に運営することが、不測の事態にも備えられ、安全・環境保全に第一との創業時の決意と伝統です。

廃棄物回収容器のリサイクル

一斗缶・ドラム缶は 100％リサイクル、ポリドラム 40％、ポリ容器 33％

◎ 北勢工場への環境クレーム

環境クレームに対しては、様々な事例を想定して、発生させない事前の取組を基本としていますが、平成 17 年度には、悪臭に対する環境クレームが２件発生しました。情報を開示し、ISO14001 のツールを活用して問題解決に向け全社的に取組んだ結果、平成 18 年度、19 年度、20 年度と、環境クレームはありませんでした。

■平成 17 年度　悪臭に関する環境クレームと対応

発生年月日	クレームの相手方	発生の状況	原　　因	対 応 措 置
平成17年6月28日	通行人	強臭の廃油をローリー車から地下ピットへ受け入れたとき、その臭いが工場外へ一時的に流出	通常受け入れている廃油より悪臭が強かった	直ちに当該廃油を処理し、以降、当該廃油の受入を中止している
平成17年7月25日	近隣の企業	タンクへ貯蔵していた廃液中の悪臭ガスが気温の上昇とともにタンク外に流出	温度上昇に伴うこうした事例がなく、深く考慮していなかった	直ちに当該廃油を処理し、以降、当該廃油の受入を中止している

6 廃棄物の再資源化を進める廃棄物収集運搬事業です

わたしたちの廃棄物収集運搬理念

わたし達が収集運搬する廃棄物はほとんど再資源化されます。従って、私たちは、大切な資源を収集運搬していると考え行動します。

赤い車輌は、創業者の安全・適正な収集運搬の決意です。創業時の決意と伝統を引き継ぎ、収集運搬する廃棄物を一人一人が大切な資源として取扱っていきます。

◎ 安全･環境に優しい収集運搬を行うため 6 種類･31 台の車輌を保有

車の種別	利用区分（当社の主たる利用区分）	安全・環境対応等（特徴）
粉粒体運搬車	粒子の小さい飛散性のある固形物の運搬	長距離・高所に粉粒体を排出可能
フックロール車	汚泥等バラものの運搬	キャリアと荷台が分離できるアーム式脱着装置付コンテナシステム車
バキューム車	液体物の運搬	真空ポンプでタンク内を減圧して吸引、加圧して排出
タンクローリー車	液体物の運搬	3 室に区画され、吸入･排出時は動力使用
平ボディー車	容器類の運搬（ドラム・コンテナ･フレコンバック等）	8ｔパワーゲート車輌装備
ダンプ車	汚泥等バラものの運搬	下水道汚泥専用車装備

- バキューム車の更新時にハイブリッド車導入（平成 18 年度）
- 下水道汚泥の運搬専用車輌導入（完全密閉式自動シート･消臭剤散布機装備･18、19 年度）

◎ 再資源化廃棄物の収集運搬目標と実績

汚泥等については、その特性により施設設備の整備状況や処理コストなどから容易に再資源化の進まないものがたくさんあります。こうした汚泥等の再資源化に向けて太平洋セメント㈱藤原工場様や関連会社のウイズ・ネット㈱と連携・協働して平成 18 年度実績を基点とする　①再資源化廃棄物の収集運搬量の増量　②再資源化廃棄物の収集運搬率の向上を目標とする 5 カ年計画（平成 19 年度～23 年度）に取組んでいます。

営業･運輸部長　伊藤 祐介

再資源化利用廃棄物の収集運搬目標（18 年度実績基点）

平成 19 年度から 23 年度の 5 ヵ年において、年平均で

①再資源化廃棄物の収集運搬量を 6 万トン以上に増量（20 年度実績 62,848 トン）

②再資源化廃棄物の収集運搬率を９０％以上に向上（20 年度実績 92.3％）

平成 20 年度廃棄物収集運搬実績

（　）内は平成 18 年度実績　単位：t

廃棄物区分 / 処分内容	北勢工場への搬入産廃（廃油等）	他社中間処理施設への収集運搬産廃（汚泥等）	他社中間処理施設への収集運搬一般廃棄物	計
セメント原燃料利用 (A)	(27,549) 22,069	(12,908) 34,683	(5,891) 6,096	(46,348) **62,848**
焼却処分等	(852) 360	(5,549) 4,896	(—) —	(6,401) 5,256
計 (B)	(28,401) 22,429	(18,457) 39,579	(5,891) 6,096	(52,749) 68,104
直接の再資源化収集運搬率 (A÷B)	(97.0%) 98.4%	(69.9%) 87.6%	(100.0%) 100.0%	(87.9%) **92.3%**

※　平成 19 年度から平成 23 年度の 5 ヵ年間、三重県下の流域下水道で発生する汚泥を、全量セメント原料として再資源化処理する入札に、太平洋セメント㈱と当社を含む収集運搬事業者 2 社の 3 社が共同参加して落札、現在、契約に基づいて事業実施、当社においては、生活環境に及ぼす影響に最大限留意して、汚泥の運搬専用車輌（完全密閉式自動シート･消臭剤散布機装備）を導入して収集運搬しています。

7「安全」・「環境」が組織・全社員の行動規範です

◎ ISO14001 認証取得・活動経過等

No.＿＿＿

環　境　方　針

エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社はこれまでの環境方針を見直し、全ての業務が地球環境に与える影響を考慮し、全社員参加のもと環境と共に歩む企業を目指します。

１．環境に配慮した事業活動

全ての業務における環境影響を適切に評価し、廃棄物を発生抑制し環境の保全、汚染の予防に努め地域社会に、より信頼される事業活動を推進する。

２．資源化を通じて環境保全に貢献

本業の産業廃棄物処理業において、資源化を通じて継続的な環境負荷の低減に挑戦する。

３．関連法令等の遵守

事業活動に関連する、法令等を明確に把握し遵守する。

４．環境マネジメントシステム

環境マネジメントシステムは定期外部審査、内部監査を行ない定期的に見直し改善し、組織で働く全ての人に対し環境関連に関する教育、啓蒙活動を持続する。

環境方針は求めに応じ、利害関係者に開示し、事業活動に関わる全ての従業員、協力会社に周知する。

２００７年4月1日

エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社

代表取締役社長　坪川好彦

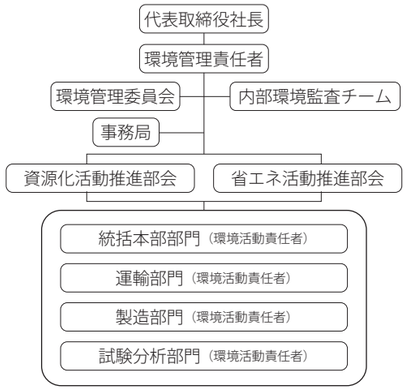
EJ01052 / ISO 14001:2004

2004 年 11 月　1 日　北勢工場取得
2005 年 11 月　10 日　全社拡大認証取得
2007 年 10 月　12 日　更新

環境保全推進体制（平成 20 年度）

ISO14001 に基づいて、環境マニュアルや手順書を作成し、継続的な改善に取組んでいます。

組織としては経営者（最高責任者）を代表取締役社長とする次の体制で取り組んでいます。



ISO14001 環境目標と実績

◆ 認証取得時目標と実績（平成 16 年～ 18 年度）

電気、用紙、燃料、中和剤等の使用量の削減と悪臭対策としての設備整備等 15 項目を環境目標に設定し継続的な改善に取組んだ結果、14 項目で計画達成、１項目（工場事務部門省エネ）が未達成でした。

◆ 認証更新時目標（平成 19 ～ 21 年度）

使用量の削減等については、社員の意識や行動が定着してきたことから、環境目標とはせず、管理的な項目として継続的に取組むこととしました。

今回、認証更新を契機に、本来の業務を活かしての環境に配慮した活動が出来ないかといった視点から検討し、環境方針及び環境保全組織も変更しました。

今後 3 年間の目標は、その第一歩として実業務に即した有益な側面を取り入れ、当面 10 項目の環境負荷低減に取組むこととしています。

◎ 組織・全社員の「安全・環境」意識を高めるための取組

■経営トップと安全管理室による全職場の安全・環境パトロールの実施

パトロールは、安全衛生及び環境視点にたって、保護具の着用状況、不安全箇所・不安全行動の有無、整理整頓状況等きめ細かな点検及び前回の指摘事項に対する是正状況を確認し、確実に改善します。

安全管理室長　玉野　武

実　施（20 年度）	経営トップパトロール	2 回
	安全管理室定期パトロール	10 回
実 施 者	生川社長・安全管理室 3 名	
指摘事項	改善指摘事項	39 項目
	うち　指摘事項是正確認	35 項目
	指摘事項未是正（計画的に実施中）	4 項目

※安全管理体制

社長 ── 安全管理室長
- 安全管理責任者（統括本部）── 安全委員（1 名）
- 安全管理責任者（運 輸 部）── 安全委員（2 名）
- 安全管理責任者（北勢工場）── 安全委員（2 名）

■社会貢献活動への取組

地域社会の一員としての認識や活動は、企業活動において大切な事項の一つだと考えます。当社の人材や技術等を地域社会で活用することを中心に取組みます。

（財）国際環境技術移転研究センター（ＩＣＥＴＴ）への事業協力

平成 20 年 10 月２４日、ＩＣＥＴＴが実施した中華人民共和国河南省環境保護局研修員 3 名の公害防止技術研修に協力して、北勢工場において、エマルジョン燃料の製造等の説明や工場見学、意見交換等を行いました。

社長の三重県環境審議会委員への就任

環境審議会は、知事の諮問に応じ、三重県の環境の保全等に関係する基本的事項を調査審議する機関ですが、広く県民の参加を得て、より開かれた県勢の推進を図るため委員の一部が公募されました。環境経営理念のもと企業活動を展開する者として、環境問題の解決に少しでもお役に立ちたいと応募し、選考の結果、平成 20 年 12 月 1 日に就任しました。

他企業、団体等の環境取組への協力

関連会社ウィズ・ネット株式会社と連携して、他企業等への協力が社会貢献活動に繋がると考えられる場合は、積極的に参加・協力しています。

○汚泥等の臭気対策について、知識・経験豊かな人材を派遣するなどして調査や対策に協力
○お取引先企業の環境に関る社会貢献活動企画等をウィズ・ネット㈱において支援
○環境学習分野での社会貢献事業として「三重県環境学習情報センター指定管理者」へ応募しましたが選定されませんでした。今後も環境に関る社会貢献事業への参画に取組みます。

地域の草刈り・清掃作業の実施

統括本部（四日市）

平成 20 年 5 月 30 日、11 月 19 日に実施

北勢工場（いなべ市）

平成 20 年 6 月 2 日、11 月 26 日に実施

当該レポート裏面に「いなべ市の案内」掲載

様々な地域から工場見学に来ていただく皆様等にご紹介することで少しでも地域に貢献

■営業担当が率先実行する環境への取組

クールビズでの営業活動の実施

産業廃棄物の再資源化に取組む企業として、クールビズでの営業活動を実行しました。

営業担当に対する環境問題等の定例研修の実施

（研修課題例）

○これからの環境マネジメントシステムを考える
○同業他社の事故に学ぶ（何を学び、実行するか）
○産業廃棄物の法知識
○無機汚泥プールの画期的処理方法の採用による現場完結型清掃工事に関する成功例

■グリーン購入への取組

○平成 18 年 5 月 1 日から①ＯＡ用紙・印刷用紙　②文具・事務用品　③照明ランプ　④車輌を対象に取組開始（※平成 18 年 12 月ハイブリッド 4 t タンク車購入）
○平成 18 年 7 月 28 日　みえグリーン購入クラブ・グリーン購入ネットワークに入会
○平成 20 年 11 月 7 ～ 8 日　リーディング産業展みえ会場（四日市ドーム）で開催された「みえ・グリーン購入倶楽部スタンプ＆クイズラリー」に参加・エコバックを景品の一部として提供
○平成 20 年 5 月 20 日　みえ・グリーン購入クラブ、三重県主催グリーン購入セミナーに参加

■社員からの安全改善提案・標語募集の実施

安全改善提案　68 件　（19 年度 102 件、18 年度 27 件）

安全・環境意識の高まりが積極的なグループ提案に繋がっています

安 全 標 語　74 件　（19 年度 90 件、18 年度 67 件）

最優秀標語「危ないと気づいた人が責任者　みんなで取組む危険予知」

（平成 20 年 7 月 12 日安全衛生大会で社長表彰　北勢工場　藤田昌子）

■事故や緊急事態の対処・環境保全訓練の実施

（平成 20 年度）

○ 4 月 14 日　工場構内での車輌運転訓練（図上訓練）
○ 5 月　9 日　ビデオ視聴覚教育（事故防止対策の推進等）
○ 9 月 25 日　タンクローリー車教育（構造、取扱、事故処理等）
○11 月 11 日　緊急通報訓練（廃油流出事故想定）
○ 3 月　3 日　防火訓練（タンク火災、初期消火活動訓練）

■専門分野教育・訓練の実施

（平成 20 年度）

○ 5 月　14 日　タンクレベル計保守教育
○ 6 月　27 日　各種作業時の留意点説明（作業手順書の確認）
○ 8 月　21 日　薬品の取扱いに関する教育
○ 8 月　27 日　臭気モニター取扱教育、実施訓練
○ 8 月　29 日　ニオイモニターでの測定方法
○適　　時　新採用職員に対する個別研修、特定の個人研修は年度を通じ計画的に実施

■収集運搬教育・訓練

安全衛生会議の開催（毎月 1 回）

運輸部門関係者全員で、安全・安心・適正な収集運搬のため定例会議を開催

（議題等の一部）

○ヒヤリハット事例の全員共有、原因検証と対策実行
○他社事故に学ぶ法令順守の徹底と車輌点検整備の強化
○ＥＴＣ開閉バーのタイミング（追突防止）について
○ISO14001 活動、環境美化活動について

収集運搬教育・訓練の実施

（事例）

○各種のヒヤリハット事例検討（最重点の教育訓練として通年実施）
○危険物タンクローリー車の取扱及び廃液引取実施訓練
○取扱廃棄物の制度や性状を正しく理解し、事故防止をはかる教育
○運搬中の廃液漏洩事故処理手順の確認と緊急連絡連絡訓練
○道路交通法令の改正、冬道における安全運転教育
○収集運搬車輌の構造教育の実施

運行前点検の実施

○アルコールチェッカー検査
○車輌日常点検（タイヤのディスクホイールの取付状態は点検ハンマーで実施）
○引取先の廃棄物仕様の一覧表確認（廃棄物性状、保護具内容、皮着時の措置等）
○常備品の確認（ウエス、吸着マット、パッキン等）・・・等

資格取得・講習の積極的取組

○独立行政法人　自動車事故対策機構「適正診断」を受講（乗務員対象：全員受講済）
○（財）中部トラック総合研修センター「エコドライブ講習」受講（乗務員対象：全員受講済）
○危険物取扱者乙 4 類資格取得（計画取得対象者 18 名中 13 名取得済）
○酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者講習（自主的取組支援：6 名修了）
○有機溶剤作業主任者技能講習（自主的取組支援：5 名修了）

■安全・環境に関する研修会の開催

日時等　平成 20 年 7 月 12 日　73 名参加（関連会社含む）

内　容　表　彰　安全衛生功労、資格取得者、優秀標語
スライド上映　「危険！有機溶剤爆発実験と取扱い方」
講　演　「産業廃棄物の収集運搬における遵守事項と安全管理」（山路技術部長）
危険予知訓練実習　（全員参加）

■上記研修会の他、ISO14001 に係る教育・訓練、ヒヤリハット事例検討会など多数実施

8 環境コミュニケーションを大切に考えます

環境に関する情報を開示し、積極的に環境コミュニケーションを図ることにより、地域社会や顧客の信頼を得るとともに、自らの環境活動を継続的に改善する企業でありたいと考え行動し、このための取組を一歩一歩着実に築きあげます。

このため、一層の環境コミュニケーションの充実を図り、皆様からのご意見やご指導をいただく機会を増やす努力を重ねます。

取締役総務部長
花岡　和弘

ISO14001 認証取得

2004 年 11 月　1 日　北勢工場取得
2005 年 11 月 10 日　全社拡大認証取得　（2007 年 10 月 12 日更新審査・確認）

はじめは、事業活動における環境負荷のほとんどを占める北勢工場において認証取得しました。しかし、当社の環境方針をお客様や地域の皆様にご理解いただくためには、営業活動にあたる社員はもとより、全社員がこれを理解し実行することが大切であるとの考えに至り、全社に拡大認証取得しました。

ホームページ開設

事業活動のほか、環境への取組について幅広く公表
ＵＲＬ：http://www.snk-techno.co.jp/

環境報告書（「安全・環境経営レポート」）第五版の作成、公表

平成 17 年 9 月に第一回環境報告書（「安全・環境経営レポート」16 年度活動報告）、平成 18 年 9 月に第二版（17 年度活動報告）、平成 19 年 8 月に第三版（18 年度活動報告）、平成 20 年 7 月に第四版（19 年度活動報告）を作成し、公表したのに続き、今回、更なる環境に関する積極的な情報の開示に留意して、第五版（20 年度活動報告）を作成し、公表しました。

第五版には、三重大学大学院生物資源学研究科　共生環境学専攻　佐藤邦夫教授から「第三者コメント」をいただきましたので、これを掲載させていただきました。

なお、この報告書は、今後とも様々なご意見やご提案をいただきながら改善し、毎年発行することとしています。

工場見学（視察）の積極的受入

平成 20 年度は、173 企業等から 304 名の皆様にご視察いただきました。
最近 5 カ年間で、591 企業等から 1,161 名となりました。

◆（財）国際環境技術移転研究センター（ICETT）の河南省環境保護局研修員にたいする公害防止技術研修が、当社北勢工場で実施され関係者が工場見学、意見交換等を行いました。

◆　桑名市、いなべ市、木曽岬町、東員町及び三重県桑名農政環境事務所で構成する桑員環境保全推進協議会の視察研修会が北勢工場で実施されました。

◆　三重大学大学院生物資源学研究科 共生環境学専攻 佐藤邦夫教授と二名の同大学生が北勢工場を訪問、工場見学や意見交換を行いました。また、様々な示唆に富むご指導をいただきました。

リーディング産業展みえ 2008 に出展

平成 20 年 11 月 7 日・8 日に三重県四日市市の四日市ドームで開催されたリーディング産業展みえ 2008（エネルギー・環境ゾーン）に出展しました。

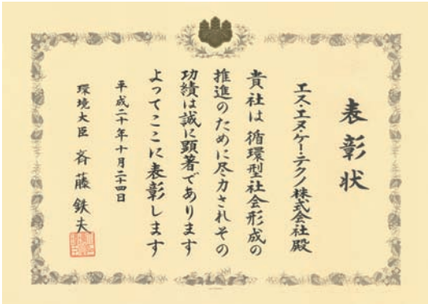
主　　催　　リーディング産業展みえ実行委員会
開催状況　　出展者数 190　来場者数 7,094 人
当社出展　　廃油等のエマルジョン燃料への再生処理フロー図、廃棄物サンプル等

このほか、同時に開催された「みえ・グリーン購入倶楽部スタンプ＆クイズラリー」にも参加し、参加者の景品の一部としてエコバックを提供しました。

環境大臣表彰を受賞

平成 20 年 10 月２４日、「平成 20 年循環型社会形成推進功労者等環境大臣表彰」（３Ｒ活動優良企業）を受賞しました。

表彰式には生川社長が出席し、斉藤鉄夫環境大臣から表彰状を授与されました。



表彰状

エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社殿

貴社は循環型社会形成の推進のために尽力されその功績は誠に顕著であります

よってここに表彰します

平成二十年十月二十四日

環境大臣　斉藤鉄夫

中日新聞「トップインタビュー」に生川社長掲載

※この記事は、中日新聞社の許諾を得て
転載しています

Mie Industry & Economy

みえの産業と経済

トップインタビュー

エス・エヌ・ケー・テクノ 生川好彦社長（55）

産業廃棄物として出た廃油や廃酸、廃アルカリなどをセメント焼成用の補助燃料に再処理する事業をしている「エス・エヌ・ケー・テクノ」（統括本部・四日市市）。十月に山形県であった「3R推進全国大会」で、循環型社会形成推進功労者等環境大臣表彰を受けた。生川好彦社長（55）に取り組みを聞いた。（土屋晴康）

なるかわ・よしひこ　1953年、四日市市生まれ。中部工業大（現・中部大）を卒業後、新日本技研に入社。2000年3月に同社の環境事業部を分社する形で「エス・エヌ・ケー・テクノ」を設立し、社長に就任。

補助燃料 取引先は800社
産廃処理情報開示を

―廃油を燃料として再資源化する手順は

「工場などから出た廃油を集め、いなべ市北勢町の工場で製品に変えます。いろいろな工場から出るので、当然品質はばらばら。調合タンクでかき混ぜるなどして一キロ当たり五千カロリーの一定の品質に整えます」

―いつからこの事業をしているのか

「オイルショックなどの影響もあり、廃油を代替燃料にできないかと、分社化する前の新日本技研（四日市市）の環境事業部が一九八一年に始めた。北勢工場が完成した九四年当時の年間取引量は六千㌧程度。現在では、約三万七千㌧の補助燃料をいなべ市のセメント会社に搬入しています」

―かなり増えているが

「現在、取引先は約八百事業所。県内や愛知県をはじめ、遠くは神奈川や埼玉県まで。企業も『できるだけ環境に負荷のかからないような処理』を求められるようになったのも増えた理由です」

―産業廃棄物というと、一般的にマイナスのイメージがある

「ごく一部の業者がルールを守らないために、業界全体がそういった目で見られます。暮らしていく限り、廃棄物は必ず出る。それをできるだけ再資源化できないかを私は考えていきたい」

―業界として必要なことは

「まず情報を開示すること。どのような処理をするかを説明し理解を得る。また搬入するトラックをいつも清掃しておくことで余計な不安を与えないなど、細部への配慮も必要ではないでしょうか」

2008年（平成20年）12月17日（水曜日）
中日新聞

その他

- （財）産業廃棄物処理事業振興財団が実施する「産業廃棄物処理業者の優良性の判断に係る評価制度」に参加し情報公開
- 三重県環境森林部「企業環境ネットワーク・みえ」会員
- みえ・グリーン購入倶楽部会員
  グリーン購入ネットワーク会員

私たちこそが、心通わせ信頼を醸成する
最良の環境コミュニケーションツールでありたいと行動します。

統括本部

北勢工場

9 第三者コメント

三重大学大学院生物資源学研究科
共生環境学専攻　　教授

このたび、インターンシップの一環として、三重大学の 2 名の学生とエス･エヌ･ケー･テクノ株式会社北勢工場を訪問させていただき、細部にわたる見学と意見交換を行いました。その結果、優れた環境技術によって進化を続ける廃棄物処理業の姿を拝見させていただくことができ、私の中のマインドも大いに刺激されました。

まず印象的だったのは、学生を連れて車で北勢工場の近くまで来たとき、大きなセメント会社が眼前に広がったことでした。当日の意見交換において、それはエス･エヌ･ケー･テクノ株式会社が連携体制を築き、製品を納入している太平洋セメント㈱藤原工場であることが分かりました。この立地にしてこの企業あり、原料発生源の一つである四日市港の近郊であるということも考えれば、まさに絶妙の立地条件にあると言えます。近年は環境面からも輸送コストをミニマムにする必要性が叫ばれておりますが、その意味で環境の負荷を極小にする立地と考えることができます。

搬入された廃棄物原料は、原料の特性および環境性能の必要から、エマルジョン燃料等に再資源化され、上記の立地優位性を利用して、近隣の大消費工場に供給されます。エマルジョン燃料化は以前からある技術ですが、原料の多様性や製品の安定性を考えると、逆に今でも難しい技術であるといえます。また、近年取り組んでいる下水道汚泥の再資源化も、汚泥の運搬の段階から完全密閉式自動シートなどを装備した車輌を用いるなど、新しい手法により環境に配慮することが求められます。

エス･エヌ･ケー･テクノ株式会社では、これらの問題をクリアするために、多項目の受け入れ原料分析やたゆまぬ技術開発、また関連会社である新日本技研㈱およびウィズ･ネット㈱と連携した安全・効率的な再資源化処理の調査・研究を行い、その結果、製品の安定出荷を毎年確実に達成し、廃棄物の有効利用の面で環境に貢献しています。さらに、廃棄物の再資源化を使命とする環境系企業として、再資源化廃棄物の収集運搬量の増加や収集運搬率の向上を 5 ヵ年計画の目標に挙げて努力しています。その結果、平成 20 年度には再資源化廃棄物の収集運搬率は９２％にも達しています。

また、これらの目標を達成し、工場の安全・環境対策を確実に行うという社会的責任を全うするため、ISO14001 の認証を取得し、環境方針に基づく環境マネジメントを実施しています。その内容も、経営トップと安全管理室による全職場の安全・環境パトロールなどのユニークで有効な活動を始め、地域社会への各種貢献活動やグリーン購入への取り組み、また安全改善提案・標語募集や各種安全・環境教育や専門分野の教育・訓練と盛りだくさんですが、会社の社風として、これら環境活動が全社に根付いているように見受けられました。

廃棄物の再資源化を業務とする環境系企業として、これからも今までと同様に安全・環境対策と環境技術に裏打ちされた環境・社会貢献の実績を、継続的に発展させていただきたいと思います。

2009 年初夏

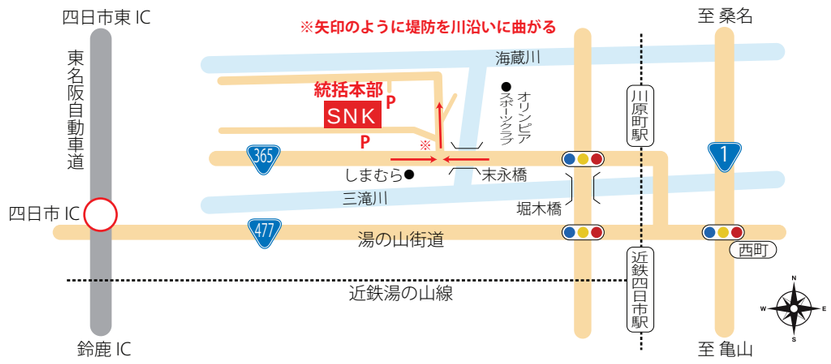
環境メモ

この報告書をご覧いただいてのご意見やご提案などをメモしていただき、お聞かせいただく機会があれば幸いです。

統括本部

〒510-0814 三重県四日市市清水町4番45号
Tel 059-332-3711　Fax 059-332-2132

URL：http://www.snk-techno.co.jp
E-mail：eigyoubu@snk-techno.co.jp



東名阪「四日市IC」より　車で約15分　距離8km

北勢工場

〒511-0417 三重県いなべ市北勢町瀬木松之下633番地
Tel 0594-72-7850　Fax 0594-72-7851

東名阪「桑　名IC」より　車で約30分　距離18km
東名阪「四日市IC」より　車で約35分　距離22km
名　神「関ヶ原IC」より　車で約35分　距離28km