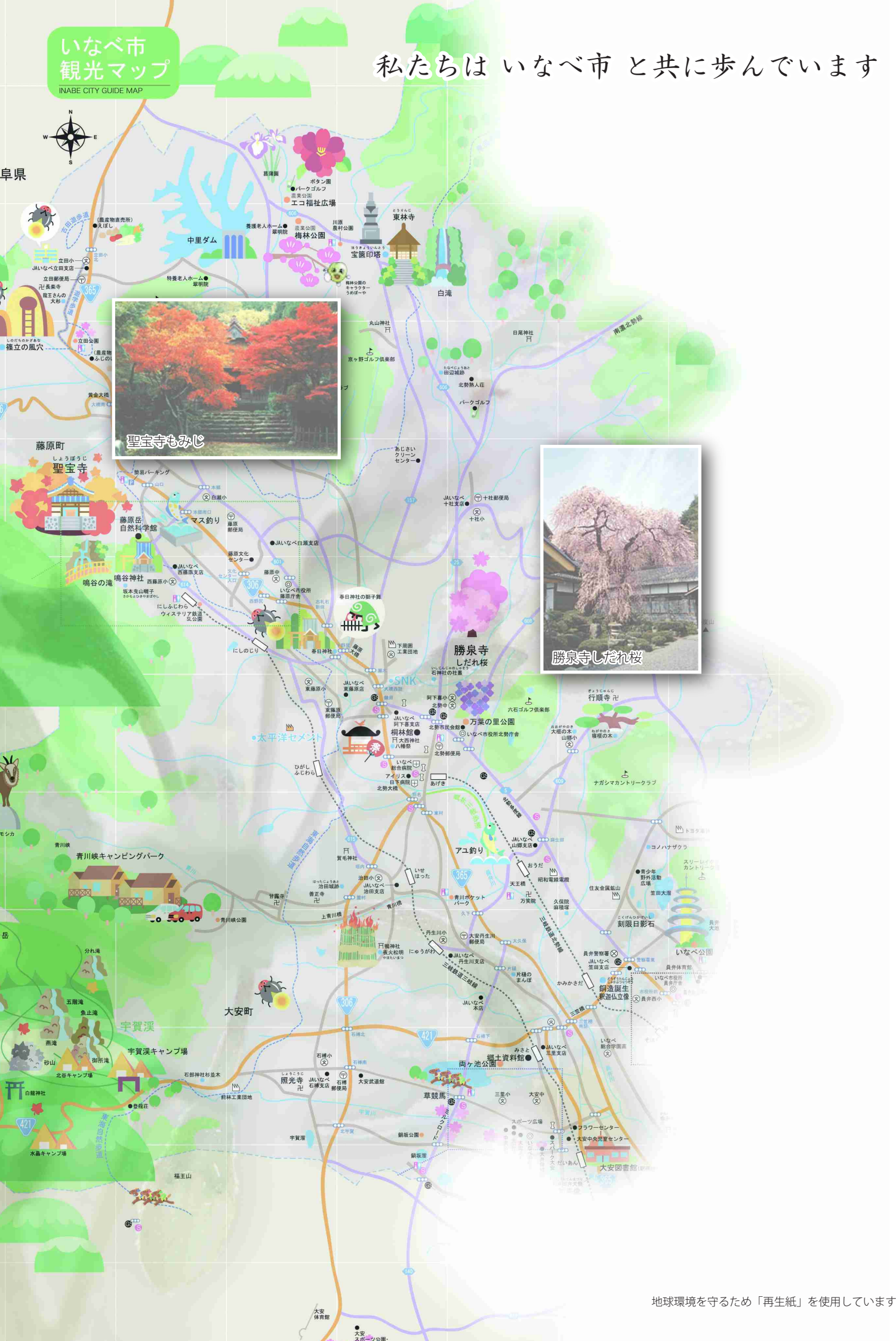




安全・環境経営レポート



エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社

平成 23 年 7 月 (平成 22 年度 活動報告)

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・環境負荷の状況
- ◆ 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輛保有状況
- ◆ 再資源化廃棄物の収集運搬目標と実績

7 ISO14001 認証取得・環境活動の状況です 18

- ◆ ISO14001 認証取得経過・環境方針・推進体制
- ◆ 環境活動報告

8 組織・全社員の「安全・環境」意識や技術を高める取組です 20

- ◆ 「安全・環境」教育・訓練等の実施
- ◆ 安全・環境取組の組織体制等

9 社会貢献活動の取組状況です 23

10 環境コミュニケーションを大切に考えます 24

- ◆ 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、その他

11 第三者コメント 26

その他 27

- ◆ 会社（統括本部・北勢工場）への案内図、いなべ市観光マップ

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(株)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。

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実行します。

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。

報告に当たっての基本的要件

対象組織	社員 54 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	平成 22 年 4 月～平成 23 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。（今回発行第 7 版）。
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。

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、URL、E-mail、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 36 年超）
事業規模 資本金 3,000 万円

区分\決算	13 年度	18 年度	19 年度	20 年度	21 年度	22 年度
社員数 (人)	30	52	53	52	54	54
売上高 (百万円)	765	1,169	1,362	1,431	1,235	1,249

(設立直近年度・最近 5 ヵ年度の状況：決算年度毎年 4 月 1 日～翌年 3 月 31 日)

組 織
社長 — 統 括 本 部 — 総務部 財務部 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）



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
23 年 4 月 第一工場の粉体廃棄物再資源化設備を充実整備

最新のニュース&お知らせ

- ★ 東日本大震災直後の 3 月 16 日義捐金 50 万円を寄付しました。 参照 P 23
- ★ 北勢工場の臭気対策を一層充実強化しました。 参照 P 14
- ★ 三重大学の佐藤教授が廃棄物再資源化連携で太平洋セメント藤原工場を見学しました。 参照 P 24

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・鉋さい・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・愛知県・名古屋市・滋賀県・大阪府・大阪市・堺市・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



取締役
営業・運輸部長 伊藤 祐介

- ★ ネキスポ関西（大阪で開催の環境展）に初めて出展しました。 参照 P 25
- ★ I S O 14001 第 2 回更新審査が行われ認証されました。 参照 P 18
- ★ 生川社長が三重県環境審議会専門委員に任命されました。 参照 P 23

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めます。



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(株)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 22 年度においてもお取引先 670 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(株)
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。

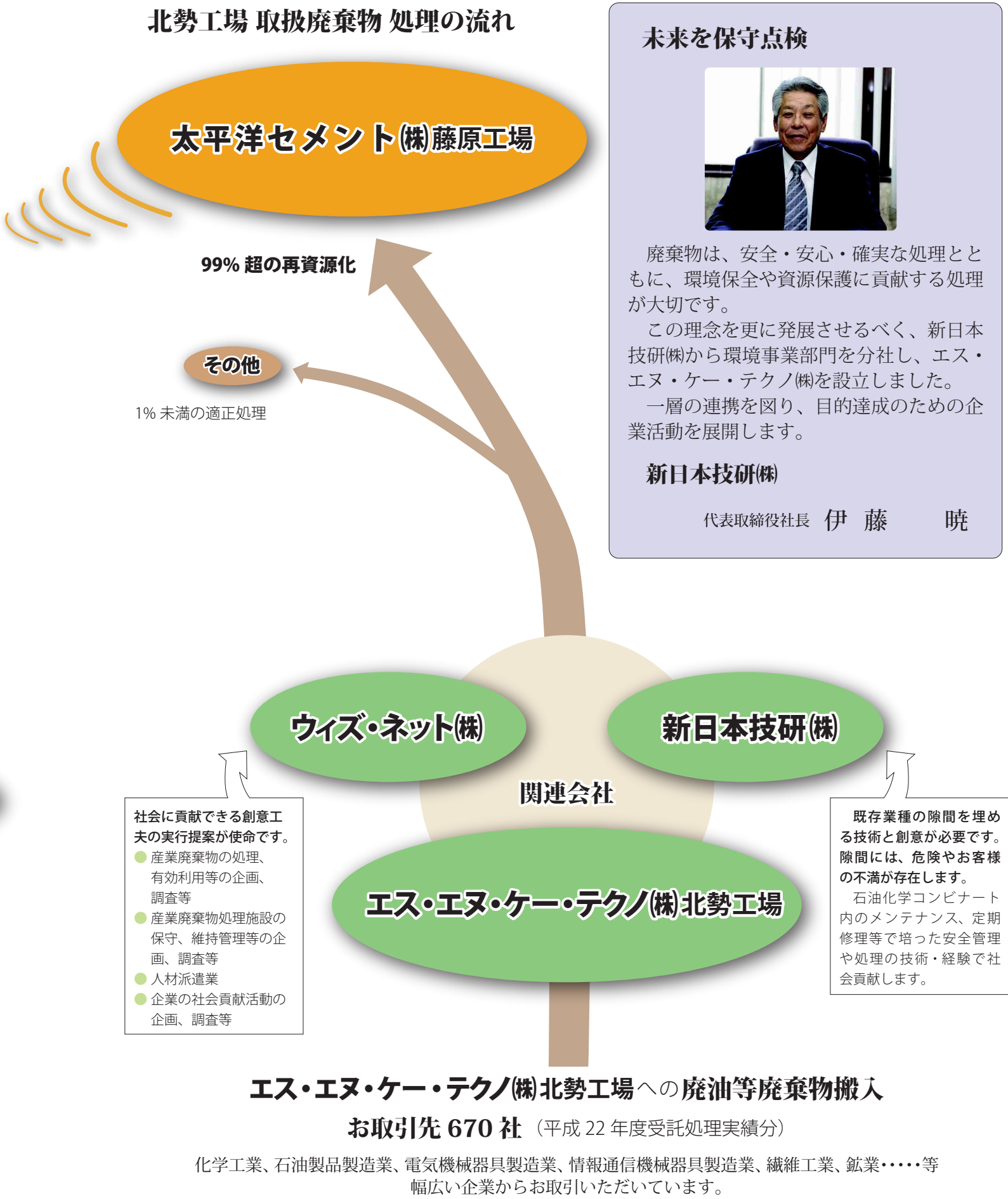
エス・エヌ・ケー・テクノ(株)グループ等とも協働・連携して地域社会への貢献とも調和した事業活動を展開しています。

太平洋セメント(株)藤原工場
工場長 相 良 安 廣

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。入港船舶の利便と海洋の環境保全に取り組めます。



エス・エヌ・ケー・テクノ(株)北勢工場 への 廃油等廃棄物搬入
お取引先 670 社 (平成 22 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。

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、現在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り組んでいる。

- ・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）
- ・平成 23 年 4 月 第一工場の粉体廃棄物再資源化設備を充実整備

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、排出事業者には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。

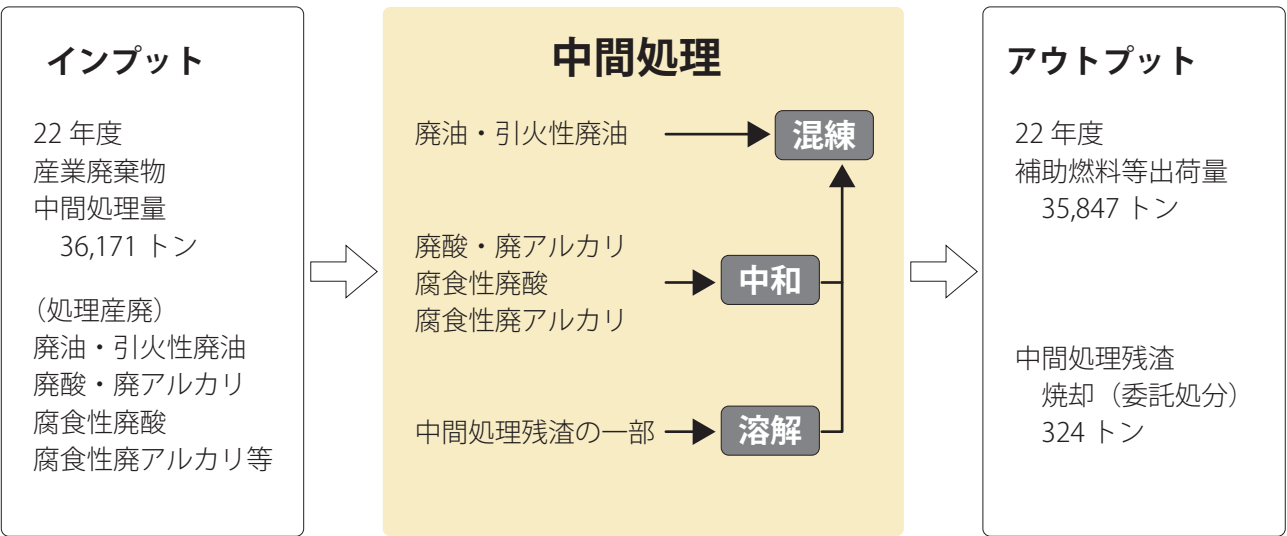
北勢工場全景



◎ 北勢工場取扱廃棄物の 99% 超を再資源化

平成 22 年度にお取引先 670 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 36,171 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、35,847 トン（99.1%）を再資源化し供給しました。

再資源化に伴う環境負荷状況（平成 22 年度）



中間処理エネルギー消費量		中間処理 CO2 排出量	
電気	220,993 kwh	エネルギー消費量分	180.42 トン
輸送燃料	33.86 kℓ	残渣焼却分	946.96 トン
合計熱量	2083.8 GJ	合計排出量	1127.38 トン

※その他 中間処理システムの環境保全特色

- ◆ 工場からの排水のない処理システム
- ◆ 熱処理工程のな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0.23%程度の中和剤のみ

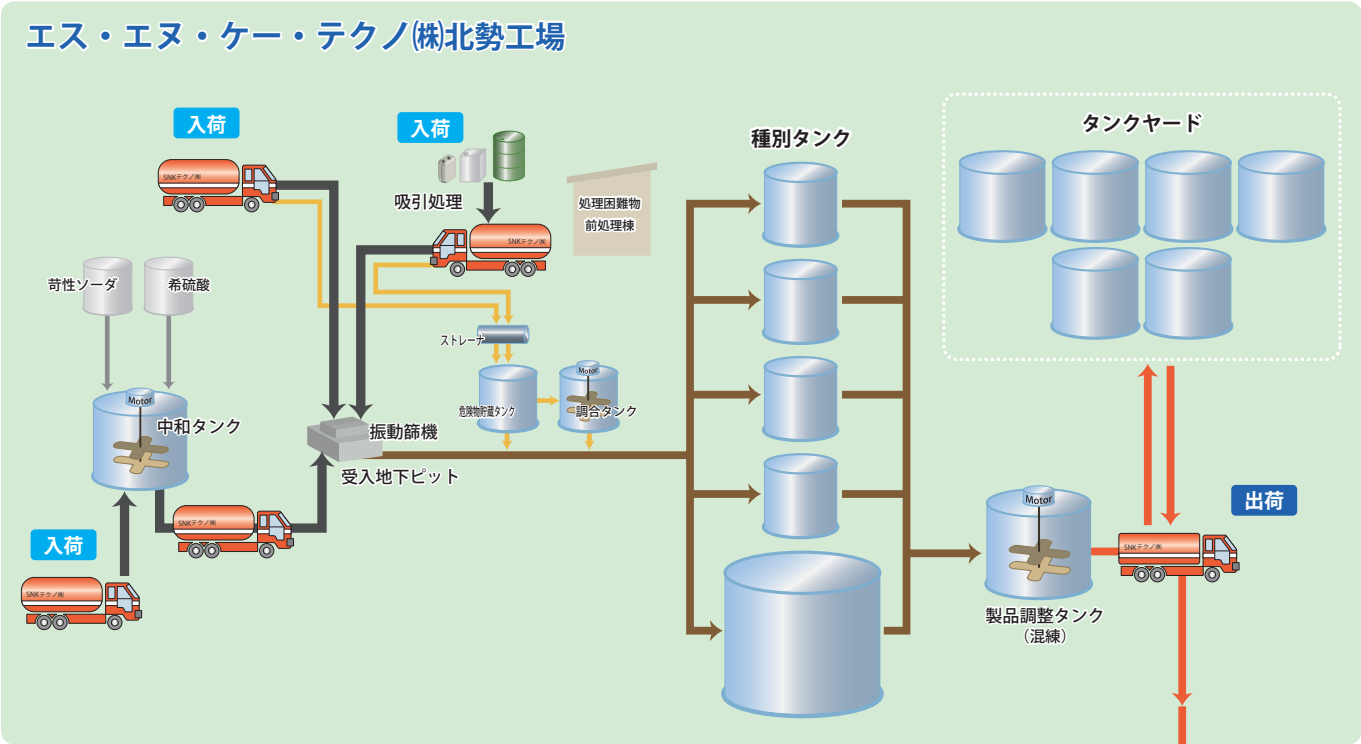
再資源化に伴う環境評価（平成22年度）

- 資源保護効果 石炭（一般炭）約22,314トン相当の資源保護
 - ◆ 再資源化で新たにつくられるエネルギー量 593,555GJ
- CO2視点からの環境評価
 - ◆ 搬入廃棄物が資源化されずに全量単純焼却処理された場合のCO2排出量 約41,100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。

◎ 廃油等の補助燃料への再生処理（中間処理）工程

■北勢工場と太平洋セメント(株)藤原工場の連携システム

- 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



太平洋セメント(株)藤原工場

The diagram shows the kiln tower and the product supply tank at the Taiheiyo Cement Fujiwara Factory. The photos show the factory building, the 5th kiln, and the product supply tank.

藤原出張所長 栗山 房儀

藤原工場 5号キルンタワー

5号キルン

藤原工場内製品供給タンク

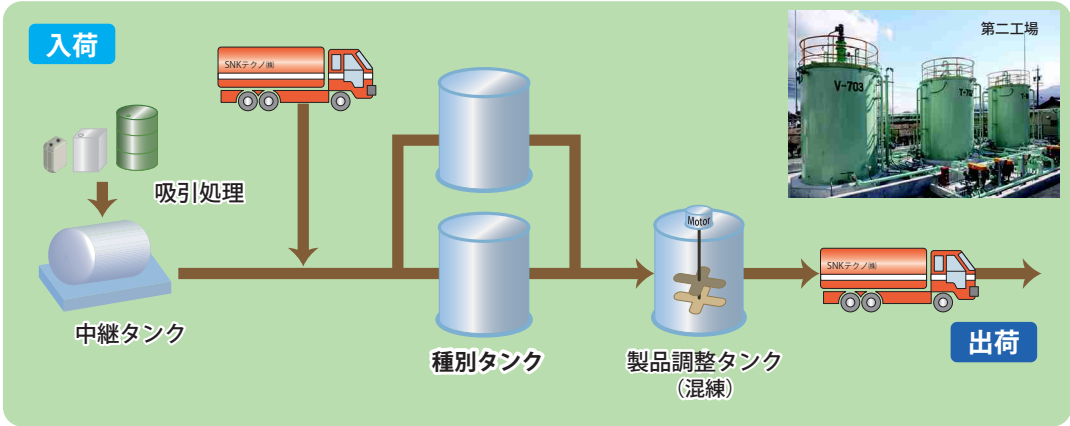
■お客様のニーズに応える再資源化処理の拡充

（第一工場の粉体廃棄物再資源化設備を充実整備）

第一工場の粉体廃棄物再資源化設備については、粉塵飛散の恐れがある等の使用上の制約から、お客様のニーズに十分に答えられませんでした。このため、平成 23 年 4 月 粉塵の飛散や粉塵爆発防止対策等に対する設備を充実整備し、粉体廃棄物の再資源化を推進することとしました。

（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 月から稼働しました。



廃油等の年度別再資源化実績

年度(平成)	補助燃料等搬入量(利用実績)(トン)
22 年度	35,847
21 年度	32,006
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 22 年度廃油等の再生処理による再資源化量は、35,847 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等としての利用実績は 31,480 トン、残る中和処理水 4,367 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ため、この場合の工業用水の一部代替水として利用

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めます。

◎ 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。

◎ 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り組んでいます。

環境計量士
(濃度関係)
国家資格取得
(H20 年 5 月)

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(株)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

最近の技術的検討項目（主たるもの）

- ◆ 北勢工場（第一工場）臭気対策の充実・強化を図る脱臭装置の設計及び運転条件等に関する技術的検討
- ◆ 廃棄物の効果的・効率的処理による新規燃料の開発
 - 液分離を起こし難いエマルジョン燃料の製造方法
 - ドラム、ペール缶等の容器から取出し困難廃棄物の取出し及び処理方法
 - トナー等粉体廃棄物処理による新規燃料の開発
- ◆ 硫化物含有海水の処理に関する技術的検討

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	試験紙の色の变化により測定または pH メーターでの水素イオン濃度測定	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	市販の中和剤を極力使用せず廃液 (廃酸・廃アルカリ) 同士での中和を積極的に導入
引火点測定	タグ密閉式またはセタ密閉式測定方法で測定	省エネタイプの冷却水循環装置を使用 セタ密閉式の導入により、様々な条件の引火点も測定可能
フッ素イオン測定	フッ素イオンメーターでフッ素イオン濃度を測定	有機フッ素も発熱量測定器を使用し、燃焼分解処理を行うことにより測定可能
クロム (VI) 測定	六価クロムを指示薬着色による吸光度分析により測定	測定廃液はセメント焼成用補助燃料に利用
過酸化物質測定	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
水分量測定	カールフィッシャー水分測定法で測定	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処理可能になるよう研究
溶解試験	固形廃棄物の溶解処理の可否試験	固形廃棄物の処理拡大のための研究開発実施
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	有害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%はセメント原燃料に再利用
- ・分析室発生廃液は分析器具の洗浄水のみ

5 北勢工場の環境保全と環境クレームの状況です

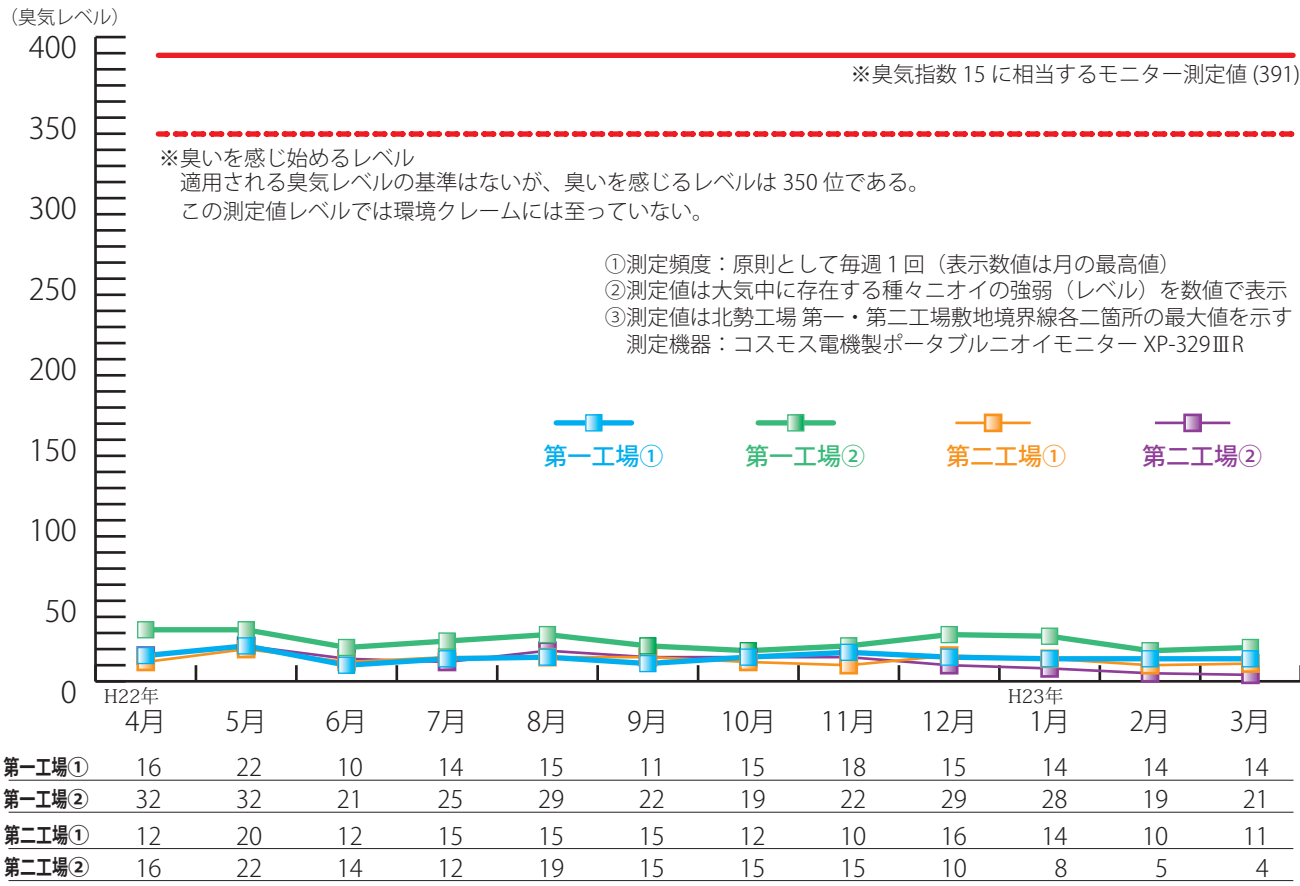
◎ 北勢工場の環境保全の状況

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り組んでいます。

臭気の除去は、スクラバー方式（湿式）6 連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 22 年 4 月～平成 23 年 3 月）



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。

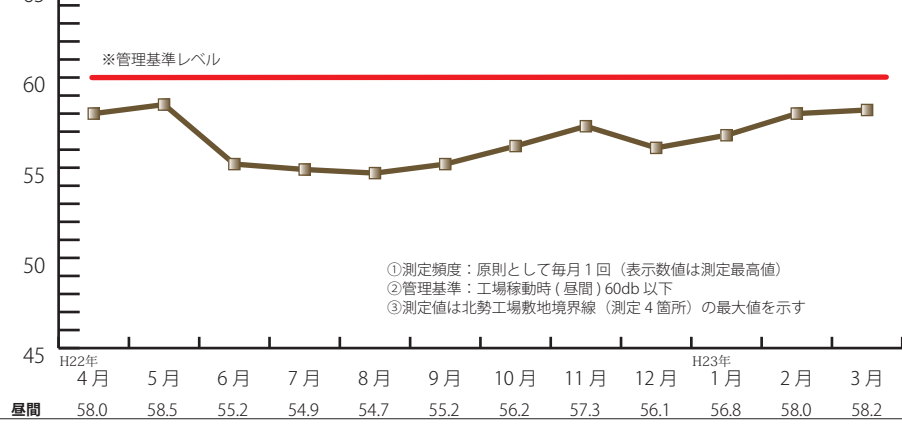
■工場排水口における水質管理基準（いなべ市環境保全協定）と測定値

測定項目	管理基準	22 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 ～ 7.6
生物化学的酸素要求量 (BOD)	25mg/ℓ (日間平均 20mg/ℓ) 以下	0.2 ～ 6.6 mg/ℓ
浮遊物質 量 (SS)	90mg/ℓ (日間平均 70mg/ℓ) 以下	1 未満 ～ 6.0 mg/ℓ
大腸菌群数	3,000 個/㎤ 以下	1 未満 ～ 500 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 未満

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 22 年 4 月～平成 23 年 3 月）



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。



北勢工場 課長
汲田亘俊

◎ 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 年度以降、環境クレームに至るまでの事案は発生していません。

◆ いなべ市に、悪臭防止法による規制地域が制定され、平成 22 年 4 月 1 日から施行されました。人の嗅覚による感度を反映した臭気指数規制による規制地域で、**北勢工場の規制基準は臭気指数 15** です。（1 種区域に該当：都市計画法の規定に基づく工業地域等の 2 種区域は臭気指数 18 が適用されます。事業場の敷地境界線の地表における規制基準です。）

北勢工場の臭気測定値は、現状において、規制基準を十分クリアーしていますが、更なる万全を期するため、また、お客様のニーズに応える再資源化処理の拡充をめざして、第一工場の脱臭設備（吸収塔）を整備（H22 年 5 月末）しました。



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。

赤い車輛は、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。



◎ 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(株)藤原工場様や関連会社のウィズ・ネット(株)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）に取り組んでいます。



営業・運輸部次長
岩田 恭典

◎ 安全・環境に優しい収集運搬を行うため 6 種類・33 台の車輛を保有

車の種別	主たる利用区分(当社)	安全・環境対応等(特徴)	最近の環境対応車導入の状況	車両写真
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	平成 22 年 4 月導入 (NOx・PM適合、速度抑制装置付車)	
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	平成 20 年 2 月、平成 2 年登録車を更新 (NOx・PM適合、速度抑制装置付車)	
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	平成 18 年度更新時にハイブリッド車導入	
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	平成 21 年度及び 22 年度導入 (H27 年度燃費基準達成、NOx・PM適合、速度抑制装置付車)	
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 パワーゲート車輛装備	平成 6 年登録車廃車	
ダンプ車	汚泥等バラものの運搬	下水道汚泥専用車装備	平成 18, 19 年度下水道汚泥の運搬専用車輛導入 (完全密閉式自動シート等装備)	



営業・運輸部 課長
渡辺彰久

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 カ年において、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

(22 年度実績 74,986 トン)

※19～22 年度の 4 カ年平均 66,730 トン

②再資源化廃棄物の収集運搬率を 90%以上に向上

(22 年度実績 93.5%)

※19～22 年度の 4 カ年平均 92.2%

平成 22 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		計
		産廃 (汚泥等)	一般廃棄物	
セメント原燃料利用 (A)	(27,549) 22,512	(12,908) 46,636	(5,891) 5,838	(46,348) 74,986
焼却処分等	(852) 324	(5,549) 4,859	(—) —	(6,401) 5,183
計 (B)	(28,401) 22,836	(18,457) 51,495	(5,891) 5,838	(52,749) 80,169
直接の再資源化収集運搬率 (A÷B)	(97.0%) 98.6%	(69.9%) 90.6%	(100.0%) 100.0%	(87.9%) 93.5%

※ 平成 19 年度から平成 23 年度の 5 カ年間、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、汚泥の運搬専用車輛（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 ISO14001 認証取得・環境活動の状況です

◎ ISO14001 認証取得経過・環境方針・推進体制

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 佐川好孝

BSI

MS

JAB

EMS

CM036

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

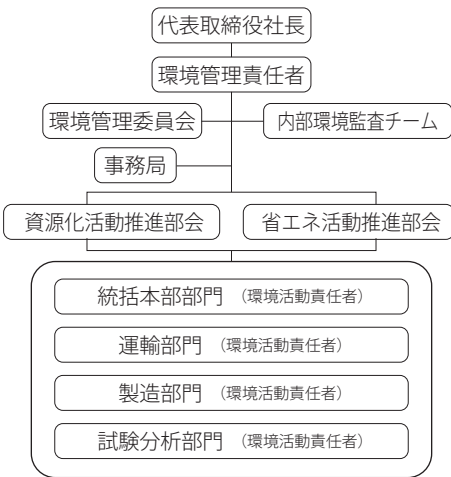
2007年10月12日 第1回更新

2010年10月12日 第2回更新

環境保全推進体制（平成22年度）

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

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。



ISO活動の中核組織
環境管理委員会

環境管理委員会は各部門の責任者で構成され、毎月定期的に開催。

推進方針の決定や進行管理を強力に推進。



◎ 環境活動報告（平成22年度）

平成22年度からの環境目標は、本来業務の中での環境負荷低減に注力し、次の4項目についてチャレンジ的な目標を掲げ取り組むこととしました。

各環境目標の達成に向けては、従来に比し相当の取組みがなされましたが、3項目が未達成となりました。今後、一層の取組み工夫・努力をすることとしています。

グリーン購入については、「100%の目標達成を前提に対応すること」との明確な社長指示を行いました。

社員の意識や行動が定着してきた従来の環境取組みについては、環境目標としないものの、管理的な項目（掲載省略）として継続して取り組むこととしています。

目標項目	環境目標	実績	取組内容	評価
タンク等清掃時に発生するスラッジの資源化	清掃時発生量に対し、その55%を資源化	92%を資源化（195.1tの汚泥が発生し、180.2tを資源化）	①清掃時に発生したスラッジを溶剤等と溶解し、助燃剤として再利用 ②溶解しきれなかったスラッジをドラム詰め後、更に上部に浮いた液を回収し、助燃剤として再利用	○
電動機及び化石燃料消費に伴うCO2発生量の削減	出荷1t当たりCO2排出量を、前年度実績（4.77kg/t）の1%削減値とする（4.7223kg/t）。	4.77kg/t（前年度と同値で1%削減未達成）	①設備電源稼働時間の短縮 ②事務所・休憩室の照明 エアコンON・OFF ③昼休憩時間のタンク循環停止 ④昼休憩時間の脱臭用のファン停止 ⑤冷暖房温度の設定（冷房28℃以上、暖房20℃以下） ⑥アイドリングストップ	△
グリーン購入	紙類、衛生用紙、文具、蛍光灯の100%	96.6%	実態としてのグリーン購入の取組みは積極的に行われてきたが、明確な内容の購入指針がなかったため、平成22年4月1日付で「エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社グリーン購入指針」を策定し活動	△
北勢工場での廃棄物資源化量（搬入量）の増大	北勢工場への搬入量38,000t/年（2009年度実績33,273t）	36,383t（95.7%）	①新規入荷物の増加（再資源化処理技術の研究・工夫） ②受入廃棄物の増加等に対応できる資源化処理施設設備の改善、新設等 ③顧客等の廃棄物情報の社内共有化	△

（注） ○目標達成 △相当の取組が認められるが未達成 ×取組未着手又は取組希薄で未達成

ISO14001 環境目標と活動経過

- ◆ 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、継続的な改善に取り組んだ結果、14項目で計画達成、1項目（工場事務部門省エネ）未達成
- ◆ 認証更新時目標（平成19～21年度・平成22～24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、環境目標とせず、管理的な項目として継続的に取り組むこととし、本来の業務の中での環境負荷低減の視点を重視し、また、環境方針及び環境保全組織も変更

8 組織・全社員の「安全・環境」意識や技術を高める取組です

◎「安全・環境」教育・訓練等の実施（平成22年度）

■ISO14001に関する教育・訓練の実施（全部門共通）

全社・全従業員で取組んでいるISO14001活動は、年々活動範囲が幅広くなり、環境管理に止まらず、安全衛生管理、社会貢献活動分野等への取組意識も高くなってきている。

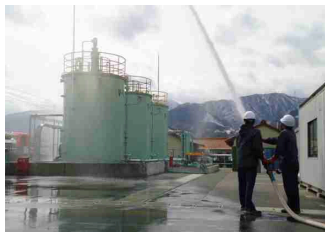
- 環境目的・目標達成取組活動等に関する教育・訓練
- 環境マネジメント規定・マニュアル改訂等に伴う教育
- グリーン購入ガイドライン教育
- 内部監査委員教育
- 「安全・環境経営レポート」理解促進教育



■事故や緊急事態の対処・環境保全訓練

継続的に実施する各種の教育・訓練は従業員の現状認識を高めており、想定される事故等に対する明確な目標を定めた教育・訓練を実施している。

- 地震防災訓練
想定：地震によるタンク亀裂で廃油流失、静電気火災の発生
訓練：泡消火栓を使用した放水訓練、消火器による消火訓練
怪我人搬出訓練
- 防火訓練
想定：タンクからの出火に対する泡消火薬剤使用想定訓練
訓練：低引火点廃油タンク初期消火放水訓練
消火ポンプ起動、泡消火薬剤使用想定訓練と泡消火設備
一体点検
- 事故・災害時の緊急連絡教育
北勢工場内、太平洋セメント藤原工場内、その他顧客先・公道
での三通りの連絡網と連絡要領についての教育
- 試験分析部門で想定される事故及び緊急事態の対処訓練



■専門分野教育・訓練

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は、従業員の資質の向上が不可欠です。職場研修の充実、幅広い資格取得や受講の機会を提供しています。

- 特定試験分析作業と環境配慮事項等教育・訓練
- 薬品取扱・管理、安全に関する教育
- 発熱量、引火点測定等試験分析教育・訓練
- 塩素、クロム、中和、過氧化物測定等教育・訓練
- 蛍光X線、pH等分析作業実習
- カールフィッシャー水分測定試験方法の受講



■収集運搬教育・訓練

安全衛生会議の開催（毎月）

運輸部門関係者全員で安全・安心・適正な収集運搬のための定例会議を開催（以下、議題例）

- 平成22年度安全衛生管理方針と運輸部内取組
- 労働災害事故情報の共有及び事故予防の再確認
- ヒヤリハット事例の全員共有、原因検証と対策実行
- 健康管理（熱中症予防対策・インフルエンザ予防等）
- 安全作業・エコドライブ等改善提案の推進



収集運搬教育・訓練の実施（事例）

- 産業廃棄物収集運搬の法令順守教育
- ヒヤリハット事例の検証教育・指差し呼称訓練
- 道路交通法令の改正教育
- 危険物タンクローリー車の取扱及び廃液引取実施訓練
- 運行前点検の実施強化
- 高所作業における墜落・転落予防教育訓練
- 労働災害防止教育・訓練



安全作業の第一歩
必ず実施 輪止め ヨシ！

■新入社員（初任者）研修

- 環境マネジメントシステム、営業業務の概要、産業廃棄物に関する法令等
- 現地実施研修（工場業務、運輸業務、営業業務等）、その他一般的事項

■営業担当研修

- （研修課題例）
- 産業廃棄物に関わる法令等について
 - 安全・環境経営取組みについて
 - ビジネスマナーについて
 - 営業活動に当たっての安全知識について

■全社員参加の安全・環境に関する研修会（毎年実施）

日時等 平成22年7月10日 54名参加

内 容 安全講演「危険物の安全管理と事故事例」
東ソー(株)四日市事業所 保安管理課長 千種 敏一 氏
（現在：同所 環境保安・品質保証部長）

安全実演「安全帯の正しい使用と点検方法について」
サンコー(株)名古屋事業所 所長 堀 厚志 氏
三重保安商事(株)四日市支店 森 淳一 氏

その他 表彰式・交通安全ビデオ研修

千種 敏一 氏



◎安全・環境取組の組織体制等

■安全管理体制

社長 - 安全管理室 { 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）
（室長、事務局2名）



9 社会貢献活動の取組状況です

■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



パトロールは、安全衛生及び環境視点に立って、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や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。

(平成 22 年度の状況)

実 施	経営トップパトロール	2 回 (7 月・10 月)
	安全管理室定期パトロール	10 回
指摘事項	58 項目	うち 年度内是正・解決済み 50 項目 翌年度 5 月末までには是正・解決済み 8 項目

■社員からの安全改善提案募集

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。

安全改善提案 30 件 (21 年度 24 件、20 年度 68 件、19 年度 102 件)

■安全管理室だより 発信 (啓発活動)

平成 22 年 6 月 3 日 No.1 発信 (熱中症に要注意) 以来平成 22 年度中に No.16 まで発信しました。

- No.2 (安全週間実施要領)■No.3 (安全衛生大会の開催)■No.4 (優秀安全標語決定)■No.5 (熱中症による労働災害事例)■No.6 (夏の交通安全県民運動)■No.7 (墜落・落下事故の防止)■No.8 (防災について考えてみよう)■No.9 (秋の全国交通安全運動)■No.10 (全国労働衛生週間の実施要領)
- No.11 (秋季全国火災予防運動)■No.12 (年末の交通安全運動)■No.13 (年末年始無災害運動)
- No.14 (危険予知、ヒヤリハット)■No.15 (インフルエンザ予防・交通安全)■No.16 (春の火災予防運動)

■全社安全衛生委員会の開催・活動

第 1 回 (7 月 15 日)

4 月～7 月の取組みの総括

安全週間の総括

7 月以降の安全衛生活動の確認

定期健康診断結果報告

第 2 回 (10 月 25 日)

7～10 月の取組みの総括

全国労働衛生週間の総括

11 月以降の安全衛生活動の確認等

メンタルヘルスビデオ研修

第 3 回 (3 月 24 日)

平成 22 年度 安全衛生活動総括

平成 23 年度 安全衛生活動計画の検討

平成 23 年度 安全衛生組織の検討

全社緊急連絡網の確認

安全標語の募集 (応募 53 件)

最優秀標語

「無駄なく、無理なく、あせりなく、
みんなで取り組む安全作業、めざす職場は 0 災害」
運輸部 市川雅美

衛生標語の募集 (応募 43 件)

最優秀標語

「健康は近道なしの自己管理、
早寝早起き健康管理」
北勢工場 森山英紀

■社員の資格取得状況

安全・環境取組みの基本を人材の育成に置いて、その養成に取り組んでいます。

(資格取得等の一部紹介)

- 環境計量士 (1 名) ■公害防止管理者 水質関係第一種 (3 名) ■公害防止管理者 騒音 (1 名)
- 危険物取扱者乙種 4 類 (29 名) ■第一種衛生管理者 (5 名) ■運行管理者 (12 名)
- 第二種酸素欠乏危険作業主任者技能講習 (30 名) ■有機溶剤作業主任者技能講習 (22 名)
- 特定化学物質等作業主任者技能講習 (11 名) ■消防設備士乙種 6 類 (3 名)
- 甲種防火管理講習 (2 名) ■普通救命講習 (10 名) ・ ・ ・ ・ ・ 等

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んでいます。

■東日本大震災義捐金を寄付

東日本大震災直後の 3 月 16 日、社会福祉法人「中央共同募金会」を通じて、義捐金 50 万円を寄付いたしました。また、社員に対しても募金等への協力を要請しました。

被災者の皆様に心からのお見舞いを申し上げますとともに、1 日も早い復興を願っています。

■社長の三重県環境審議会専門委員への就任

生川社長が、三重県環境審議会委員への就任 (平成 20 年 12 月 1 日～22 年 11 月 30 日) に引き続き、平成 22 年 12 月 1 日同審議会の専門委員に任命されました。

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する基本的事項を調査審議する機関です。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就任しました。

■他企業、団体等の環境取組等への協力

多様な企業等とのお取引が多いことから、廃棄物やその周辺の事柄、環境取組み等での困りごとについて、関連会社のウィズ・ネット㈱が有する経験豊かな人材に着目して、協力依頼が寄せられます。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、ウィズ・ネット㈱と連携して、積極的に参加・協力しています。(以下、協力事例)

- 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する社会貢献活動企画等を支援
- その他相談事項について、できるだけ間口を広げての対応を信条としています。

上記のほか、J I C A や I C E T T 等の国際的な環境取組事業にも協力しています。

★ J I C A (独立行政法人 国際協力機構) への事業協力

平成 22 年 2 月 2 日、JICA が実施した「ブラジル国マナウス工業団地産業廃棄物管理改善計画調査」に協力して、エマルジョン燃料の製造等の説明・北勢工場見学

★ I C E T T (財団法人 国際環境技術移転研究センター) への事業協力

平成 20 年 10 月 24 日、I C E T T が実施した中華人民共和国河南省環境保護局研修員の公害防止技術研修協力

■地域貢献活動

◆ 周辺地域美化活動 (平成 22 年度)

統括本部、小杉詰所、北勢工場周辺でゴミ収集・除草実施

統括本部 (2 回) 小杉詰所 (2 回) 北勢工場 (2 回)

◆ 安全・環境経営レポート裏面に「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などにご紹介することで、少しでも地域に貢献



10 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步一步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。

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（2010 年 10 月 12 日第 2 回更新審査・確認）

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）第七版の作成、公表

当社事業の性格上「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

（作成経過） 第一版 平成 17 年 9 月発行（平成 16 年度活動報告）
第二版 平成 18 年 9 月発行（平成 17 年度 “ ” ）
第三版 平成 19 年 8 月発行（平成 18 年度 “ ” ）
第四版 平成 20 年 7 月発行（平成 19 年度 “ ” ）
第五版 平成 21 年 7 月発行（平成 20 年度 “ ” ）第三者コメント掲載
第六版 平成 22 年 7 月発行（平成 21 年度 “ ” ）第三者コメント掲載
今回 第七版 平成 23 年 7 月発行（平成 22 年度 “ ” ）第三者コメント掲載
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 22 年度は、176 企業等から 286 名の皆様にご視察いただきました。
最近 5 カ年間では、727 企業等から 1,251 名となりました。



◆ 平成 22 年 9 月 7 日 三重大学大学院生物資源学研究科共生環境学専攻 佐藤邦夫教授が、前年の当社北勢工場の見学に続いて、廃棄物再資源化連携の観点から、生川社長も参加させていただき、太平洋セメント(株)藤原工場をご見学いただきました。

藤原工場様には、市沢製造部部長様からのセメント事業の詳細な説明のほか施設全体を案内していただきました。
廃棄物の再資源化処理に藤原工場が果たす役割等について、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 2010 に出展

平成 22 年 11 月 5 日・6 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 2010（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 213 来場者数 6,911 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

N-EXPO/KANSAI`10（ネキスポ関西 2010）に出展



平成 22 年 9 月 1 日～3 日に大阪市のインテックス大阪で開催されたネキスポ関西 2010（N E W環境展大阪を名称変更）に初めて出展しました。
出展社数 183 社・団体 来場者数 37,274 名
当社出展は、リーディング産業展と同内容

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。



その他

- ◆ 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

11 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

佐藤 邦夫

安全・環境経営レポート（平成 22 年度活動報告）を拝見しましたので、第三者コメントを付け加えさせていただきます。

今年度のレポートでは、特に新しい技術のもとに、エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社が粉体廃棄物の再資源化に対し、たゆまなく挑戦を続けている姿が印象的でした。粉体廃棄物処理の分野は昔からありましたが、粉塵飛散や粉塵爆発の可能性を考慮すると容易な分野であるということではできません。その結果、その取り扱いにはどうしても積極性に欠ける側面があり、埋め立てなどが中心的な処理手法でした。しかし逆にトナーなどの粉体には、カロリーベースのエネルギーが包含されていることを考えると、原燃料としてのメリットが生じてきますので、廃棄物の再資源化を社是とする企業としてはその積極的な利用が新たな環境負荷軽減の契機となるわけです。特に近年日本では、油脂系廃棄物は既に再利用された後のカロリーの低いものが多く排出される傾向にありますので、カロリーを含む粉体の原燃料化には大きなメリットも存在することになります。

そこでこのような粉体廃棄物を安全に取り扱う技術が必要となるわけですが、従来よりエス・エヌ・ケー・テクノ株式会社の経営理念では安全と環境が不可分のものとして取り扱われており、その姿勢はこのレポートが「安全・環境経営レポート」と題され、今回で 7 年の歳月を重ねていることから明らかです。このような基本姿勢があつてこそ、周辺住民や顧客、そして従業員の安全を第一とした環境改善・経営推進を行うことが可能となり、そのために従業員の各種資格や行政の許認可の基に試験研究・開発体制を自社内に敷いている姿がこのレポートからも読み取れます。特に今年は「事故や緊急事態の対処・環境保全訓練」および「専門分野教育・訓練」の記述に専門性が増し、この分野が充実してきたことが分かります。

昨年度末には東日本大震災が起こり、いろいろな意味で「安全」の重大性・重要性が再認識されましたが、震災勃発から一週間以内の義捐金の寄付など、素早い対応を見ても会社の「安全」に対する視点が抜きん出ていることが示されているものと思われます。

また、昨年度の ISO14001 認証更新に当たり環境目標を具体的にしぼり、より挑戦的にするなど、ISO の取り組みも継続して展開していることが分かります。このような取り組みは、継続的に発展させる必要があるため、毎年大変な努力を要するわけですが、そのための教育・訓練にも力を注ぎ、環境管理に留まらず、会社の重点項目である安全衛生管理や社会貢献活動をも推進している結果、従業員の皆さんの意識も高まってきたことが伺われます。社会の環境負荷を安全に低めていくために、今後ともぜひ、このような体制の継続的な発展を目指していただきたいと願う次第です。

2011 年 初夏

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