

## 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 25 年 7 月 (平成 24 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～	1
1 会社プロフィール	2
◆ 会社概要、沿革、事業概要、許可・資格等	
2 継続的な廃棄物再資源化の企業間協働・連携体制です	4
◆ 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	6
◆ 北勢工場の概要・特色	
◆ 廃油等の補助燃料への再生処理（中間処理）工程	
4 「廃棄物は大切な資源」確立に向けての現状と挑戦取組です	8
◆ 北勢工場搬入廃棄物の再資源化の現状と環境評価	
◆ 北勢工場搬入廃棄物の再資源化挑戦取組	
◆ 廃棄物収集・運搬事業部門の再資源化挑戦取組	
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 全部門・全社員による「安全・環境経営」向上取組です	16
◆ 環境マネジメントシステム活用の「安全・環境経営」向上取組	
◆ 会社組織での「安全・環境経営」向上取組	
◆ 社員の資格取得状況	
7 社会貢献活動の取組状況です	21
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、 環境対策事例発表、環境イベント参加、表彰受賞、環境活動団体への加入、その他	
9 第三者コメント	24
その他	25
◆ 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** 会社組織全体を対象として記載。この他、中核事業である廃棄物の再資源化に協働・連携する企業間の関係についても記載。
- 対象期間** 報告対象期間は、平成 24 年 4 月～平成 25 年 3 月（直近事業年度）を基本とし記載。この他、事業経過、事業実績、今後の計画等についても積極的に記載。次回の報告（第 10 版）は、平成 26 年 7 月を予定。
- 対象分野** 報告の基軸は環境的側面について記載。この他、社会貢献や労働安全衛生等社会的分野の一部についても記載。事業の性格上「安全」と「環境経営」を一体として捉えることが適切であることから「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(株)は、廃棄物の再資源化を中核事業とする企業です。この事業には、地域社会やお客様の信頼が不可欠です。

今日まで、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取り組むとともに、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てまいりました。こうした地道な継続的取組みに対して、平成 20 年に「循環型社会形成推進功労者等環境大臣表彰」を、平成 24 年 5 月には、第 10 回日本環境経営大賞「環境経営パール大賞」を賜りました。今後とも受賞に恥じない企業活動をお約束します。

「環境経営理念」を明確に定め、この理念の具現化に向け「環境経営行動指針」及び「環境経営重点推進事項」を明示し、企業活動を展開します。



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

- 1 「廃棄物は大切な資源」であることを、全部門・全従業員で共有し、行動する。
- 2 安定・継続する廃棄物再資源化の推進に向けて行動する。
- 3 地域社会や顧客に信頼され、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

- ① 再資源化処理困難廃棄物の処理範囲を拡充する。  
\* 環境理論や技術で裏打ちされる再資源化処理の研究・工夫  
\* 北勢工場の施設設備を充実し、再資源化機能を強化
- ② 安定・継続する廃棄物再資源化の関連企業間協働・連携体制を一層推進する。
- ③ 産業廃棄物中間処理工場のイメージを転換する環境管理を徹底する。  
\* 整理・整頓され、第一印象から安心・安全が感じられるきれいな工場管理
- ④ ISO14001 認証を継続更新する。  
\* 全部門・全従業員の参画を重視した安全・環境活動を計画し、実施
- ⑤ 環境報告書（名称：安全・環境経営レポート）を毎年発行する。  
\* 地域の方々に理解され、  
全従業員の環境経営行動の指針になる分かり易い  
親しみのもてる報告書



日本環境経営大賞「環境経営パール大賞」



環境大臣表彰

# 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25ページ)

設立 平成12年3月1日  
 新日本技研(株)から環境事業部門を分社(通算事業実績38年超)

事業規模 資本金 3,000万円  
 設立直近年度と最近5カ年度の決算状況(決算:毎年4月1日~翌年3月31日)

区分	決算	13年度	20年度	21年度	22年度	23年度	24年度
社員数(人)		30	52	54	54	54	55
売上高(百万円)		765	1,431	1,235	1,249	1,322	1,260
自己資本比率		26.7%	49.7%	53.3%	55.2%	61.3%	71.5%
流動比率		148.1%	181.2%	296.8%	286.6%	278.7%	318.3%

## 組織



取締役 常務 伊藤 祐介

## 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(株))  
藤原工場内で産業廃棄物再資源化処理を事業化
- 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(株)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
- 23年 7月 産業廃棄物処理業の優良基準適合確認(優良認定業者)
- 23年 8月 北勢工場 計量証明事業登録(濃度)
- 24年 5月 第10回日本環境経営大賞「環境経営パール大賞」受賞

## 事業概要

### ■産業廃棄物・特別管理産業廃棄物の中間(再資源化)処理

企業活動から発生する廃油・廃酸・廃アルカリ等下記の廃棄物について、三重県知事の許可を得て、セメント製造時の補助燃料等の製品規格に適合させる安全に配慮した化学的・物理的特性に応じた処理を行い、セメント工場での補助燃料等として供給。

□ 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・特別管理産業廃棄物の収集運搬

企業活動から発生する下記廃棄物(各自治体で異なります。について、三重県知事等の許可を得て、セメント原燃料として供給する等の再資源化に向けての取組みを強化しながら、安全・適正に収集運搬。

□ 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・鋳さい・がれき類・汚泥・廃プラスチック類・廃油・ばいじん(以上、三重県知事許可分)

□ 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(以上、三重県知事許可分)

※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・岡山県について許可取得

### ■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:優良認定業者(三重県知事)  
特別管理産業廃棄物処分業許可:優良認定業者(三重県知事)
- 産業廃棄物収集運搬業許可:優良認定業者(三重県知事他)  
特別管理産業廃棄物収集運搬業許可:優良認定業者(三重県知事他)
- 船舶廃油処理事業許可(中部運輸局長)

- ◆危険物製造所設置許可(桑名市長)..... P 9 参照
- ◆三重県産業廃棄物税条例の認定「再生施設」(北勢工場).... P 6 参照
- ◆計量証明事業登録(北勢工場:濃度)..... P 10 参照
- ◆ISO14001 認証取得..... P 16 参照

\*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)  
 \*毒物劇物一般販売業登録業者

\*優良認定業者です

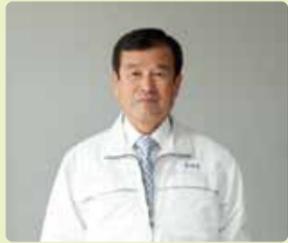


\*優良認定業者です



## 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 24 年度においてもお取引先 674 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 佐藤 克巳

### 船舶廃油処理事業

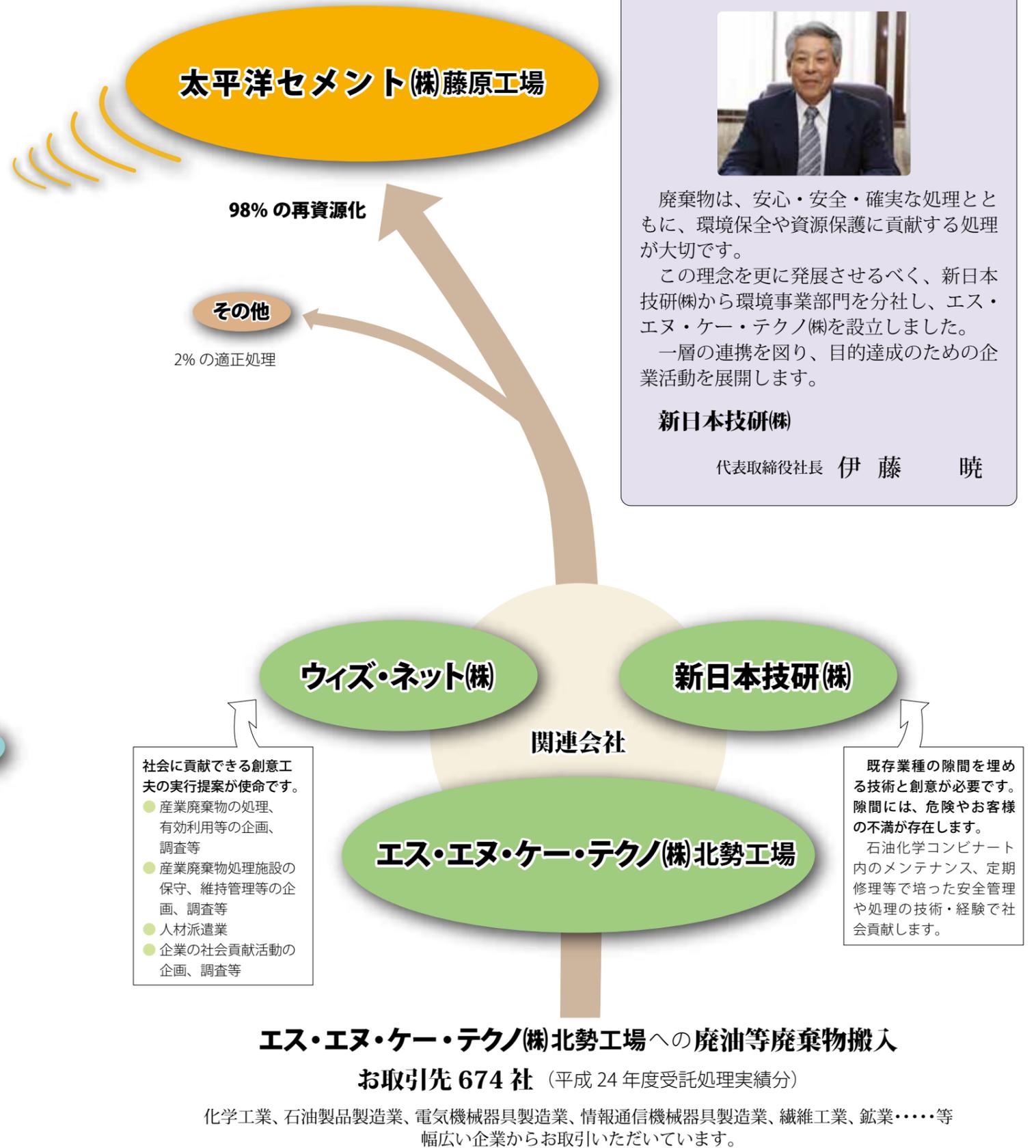
中部マリン・サービス(株)

日本トランスシティ(株)

エス・エヌ・ケー・テクノ(株)

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。

### 北勢工場 取扱廃棄物 処理の流れ



### 未来を保守点検



廃棄物は、安心・安全・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(株)から環境事業部門を分社し、エス・エヌ・ケー・テクノ(株)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(株)

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）する環境負荷の殆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)

産業廃棄物の中間処理施設			
会社名	エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社 〒519-0242 三重県津市北勢1-1-1 TEL 0594-72-7850		
施設名	混練 (第一工場)	混練 (第二工場)	中和
産業廃棄物の種類	引火性廃油 腐食性廃油 高粘性アルカリ 高粘性アルカリ	引火性廃油 腐食性廃油 高粘性アルカリ 高粘性アルカリ	腐食性アルカリ 高粘性アルカリ
処理能力	252.0 t / 日	252.0 t / 日	48 t / 日
管理者名	エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社 北勢工場 取締役工場長 藤村 等 〒519-0242 津市北勢1-1-1 TEL 0594-72-7850		

#### 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

#### 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。

#### 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。

#### 計量証明事業登録（濃度）工場です

#### ISO14001 認証取得工場です

#### 北勢工場全景

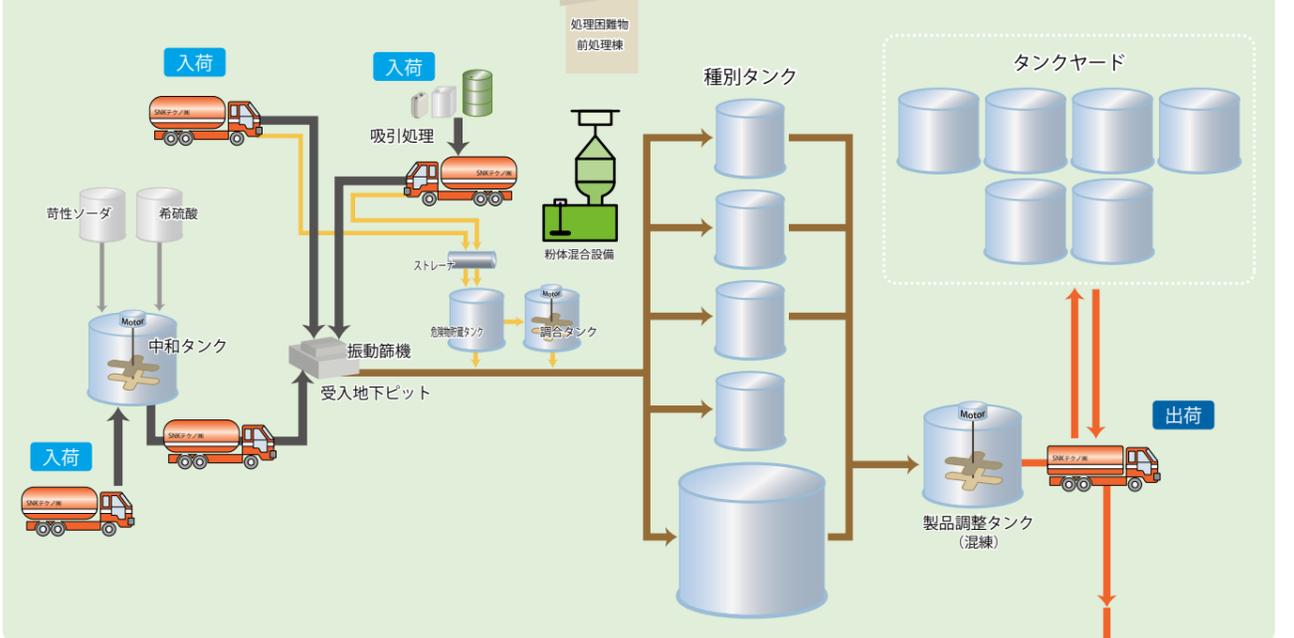


### ■ 廃油等の補助燃料への再生処理（中間処理）工程

= 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 製品規格に適合する割合割合で混合・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℃）によりダイオキシン等の有害物質の生成は完全抑制
  - ・ 二次廃棄物の発生無（セメントの原燃料は全てセメントに取り込まれる）

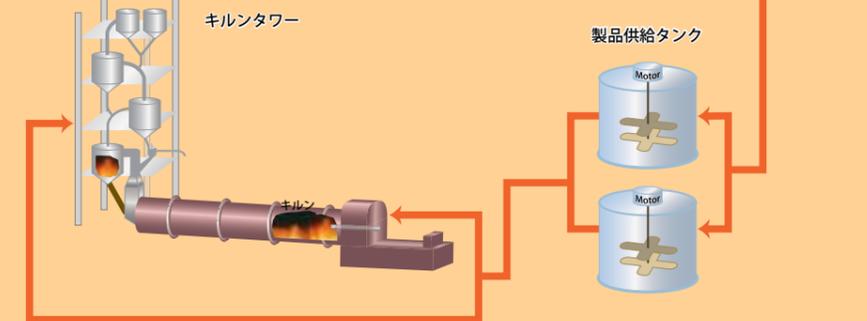
#### エス・エヌ・ケー・テクノ(株)北勢工場



#### 太平洋セメント(株)藤原工場



藤原出張所長  
栗山 房儀



## 4 「廃棄物は大切な資源」 確立に向けての現状と挑戦取組です

### ◎ 北勢工場搬入廃棄物の再資源化の現状と環境評価

#### ■ 北勢工場搬入廃棄物の 98%を再資源化

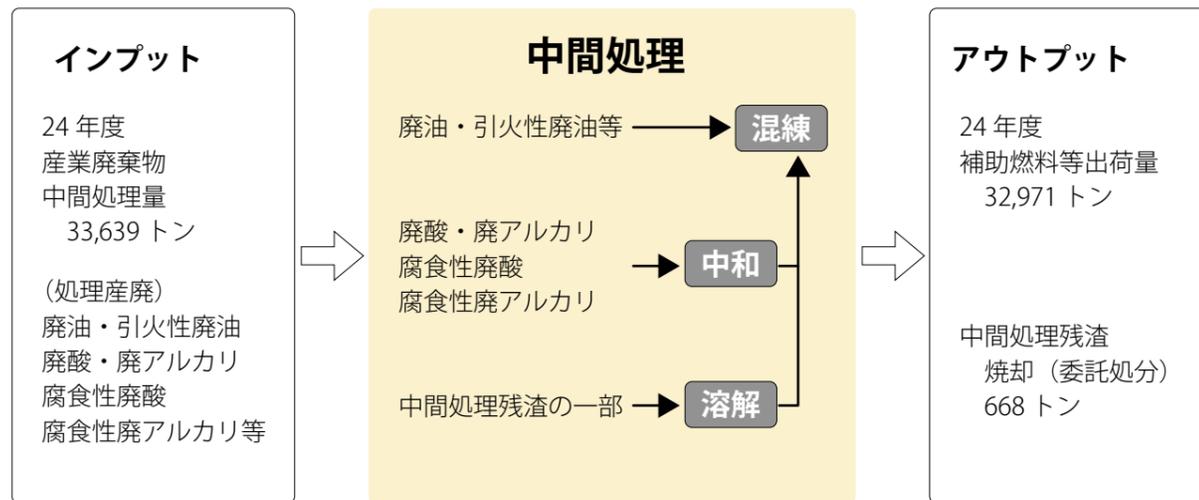
平成 24 年度にお取引先 674 社から処理委託され、北勢工場へ搬入された廃油、廃酸、廃アルカリ等 33,639 トンにつきましては、北勢工場でセメント焼成用補助燃料等に再生処理（中間処理）して、32,971 トン（98%）を再資源化して供給しました。このうち、搬入廃棄物の性状等から、セメント焼成用補助燃料としての利用実績は 28,257 トン、残る中和処理水 4,714 トンは、セメント製造施設を運転管理する工程で、工業用水を用いて温度調整する必要があるため、この場合の工業用水の一部代替水として利用。

この再資源化率は、平成 22 年度 99.1%、平成 23 年度 98.5%と低下傾向にありますが、処理困難廃棄物の再資源化への積極的なチャレンジによるものです。

#### 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)
24年度	32,971 (トン)
23年度	34,734
22年度	35,847
21年度	32,006
20年度	37,780

#### 再資源化に伴う環境負荷状況（平成 24 年度）



#### 中間処理エネルギー消費量

電力	235,094 kwh
輸送燃料	35.57 kl
合計熱量	2,183.36 GJ

#### 中間処理 CO2 排出量

エネルギー消費量分	213.22 トン
残渣焼却分	1,950.56 トン
合計排出量	2,163.78 トン

#### ※その他 中間処理システムの環境保全特色

- ◆ 工場からの排出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0.03%程度の中和剤のみ

#### 再資源化に伴う環境評価（平成24年度）

=廃棄物の再資源化に挑戦し、社会経済活動で生じる環境負荷を低減=

**資源保護効果** 石炭（一般炭）約20,690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 約531,800GJ

#### 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CO<sub>2</sub>排出量 (無用なCO<sub>2</sub>の排出抑制効果) 約36,800トン

※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）CO<sub>2</sub>排出量よりも少なく、石炭代替燃料としても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。

#### ■ 北勢工場再資源化処理の拡充

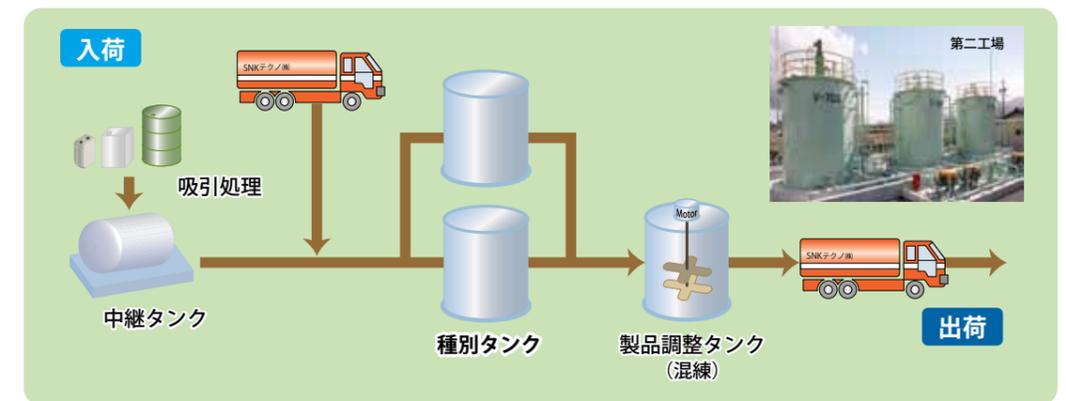
##### ◆ 第二工場に危険物製造所設置

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、第二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。



副工場長 汲田巨俊



##### ◆ 第一工場に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。

## ◎ 北勢工場搬入廃棄物の再資源化挑戦取組

### ■ 安心・安全・確実な再資源化への取組

#### ◆ 適正処理方法の選択

事業者は、原則として、その産業廃棄物を自ら処理しなければなりません。自ら処理できない場合には、許可を受けた処理業者等にその処理を委託することができます。ただし、委託した場合であっても、適正に処理が完了するまでは、その産業廃棄物に関する責任があります。

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。

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「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。

#### ◆ 二次廃棄物を出さない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、二次廃棄物はありません。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。

### ■ 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変容する排出廃棄物の適正処理への研究・工夫

#### ◆ 再資源化処理困難廃棄物の処理範囲拡大に向けての研究・工夫

#### ◆ 「環境配慮方針」を定め、再資源化事業における環境負荷を低減

※(「環境配慮方針」事例)

中和剤を極力使用しない廃液(廃酸・  
廃アルカリ) 同士での中和方法導入

搬入廃棄物に対する中和剤の割合推移

平成 24 年度 0.03%  
平成 23 年度 0.10%  
平成 22 年度 0.23%  
平成 21 年度 0.25%

#### 「計量証明事業登録」：平成 23 年 8 月 11 日濃度に係る計量証明の事業



環境計量士(濃度関係)  
国家資格取得 (H20年5月)

課長 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。



顧問 平中 怜



顧問 今市 脩



顧問 山路進一



処理困難廃棄物の再資源化  
第一歩は常に地道な取組です



#### 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
  - トナー等粉体廃棄物処理による新規燃料の開発
  - 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
- ◆ 硫化物含有海水の処理に関する技術的検討
- ◆ エマルジョン燃料・セメント原料に関する最適混合比率算定方法の検討

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)	廃液の大き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

## ◎ 廃棄物収集・運搬事業部門の再資源化挑戦取組

### わたしたちの廃棄物収集運搬理念

わたしたちが収集運搬する廃棄物は殆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。



赤い車両は、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

◆平成 24 年度再資源化利用廃棄物の収集運搬率 94.4%

◆平成 27 年度 96.5%を目標とする 3 力年計画に取組

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・継続して取り組んでいます。



営業部 課長 渡辺彰久

年度	総収集・運搬量	うち再資源化利用廃棄物分	うち焼却処分等分	再資源化収集運搬率	実績に対する目標設定値
24	80,823 t	76,268 t	4,555 t	94.4%	25～27 年度計画の基点 19～23 年度の再資源化廃棄物収集運搬量の年平均 均値で ・6 万トン以上 ・収集運搬率 90%以上
23	76,848	71,674	5,174	93.3%	
22	80,169	74,986	5,183	93.5%	
21	68,736	63,734	5,002	92.7%	
20	68,104	62,848	5,256	92.3%	
19	71,810	65,350	6,460	91.0%	5 力年計画の基点年度
18	52,749	46,348	6,401	87.9%	

※ 平成 19 年度から、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(株)と当社を含む収集運搬事業者 2 社の 3 社が共同参加し、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、汚泥の運搬専用車両（完全密閉式自動シート・消臭剤散布機装備）6 台を導入して収集運搬しています。

### ■再資源化利用廃棄物の収集運搬

◆ 6 種類 33 車両を保有し、安全・環境に優しい収集運搬

粉粒体運搬車	フックロール車	バキューム車	タンクローリー車	平ボディー車	ダンプ車
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	汚泥等バラ物の運搬 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	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	液体物の運搬 3室に区画され、吸入・排出時は動力使用	容器類（ドラム・コンテナ・フレコンバック等）の運搬 8t パワーゲート車両装備	汚泥等バラ物運搬 下水道汚泥専用車両導入（完全密閉式自動シート・消臭剤散布機装備）

### ■収集運搬を支える日常活動

◆ 安全衛生会議の開催

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

◆ 安心・安全・確実な配車計画

お客様と運輸部門現場を結ぶ要：運輸部運行管理者



運輸部 係長 池田直登

◆ 駐車場の環境管理



◆ 車両や積載器材の点検



日常点検が信頼の第一歩と行動しています！



消臭剤散布機装備

## 5 北勢工場の環境保全と環境クレームの状況です

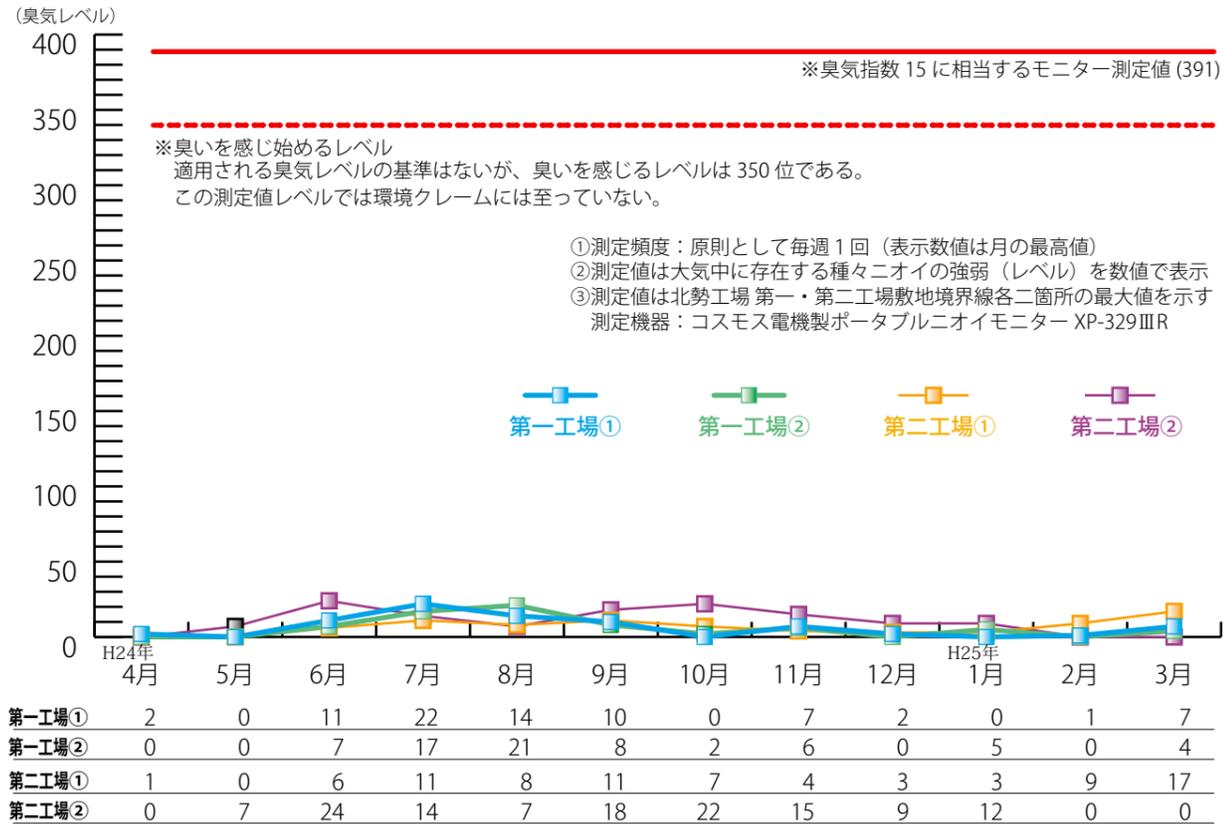
### ■ 北勢工場の環境保全の状況

#### 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 24 年 4 月～平成 25 年 3 月）



◆ 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。



#### 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	24 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	7.0 ~ 7.6
生物化学的酸素要求量 (BOD)	25mg/l (日間平均 20mg/l) 以下	0.6 ~ 5.4 mg/l
浮遊物質 (SS)	90mg/l (日間平均 70mg/l) 以下	2.0 ~ 9.0 mg/l
大腸菌群数	3,000 個/cm <sup>3</sup> 以下	6.0 ~ 320 個/cm <sup>3</sup>
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 課長  
田村 博司

#### 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。

### ■ 北勢工場への環境クレームの状況

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取組んでいます。平成 17 年度に悪臭に対する環境クレームが 2 件発生したことから、情報を開示し、ISO 14001 のツールを活用しての取組や施設設備の改善を行う等特に臭気対策に不断の努力を重ねてきました。平成 18 年度以降、環境クレームに至るまでの事案は発生することなく経過しました。しかしながら、平成 24 年度に入り次の環境クレームが発生しましたので、クレームの内容と対応措置をご報告させていただきます。臭気問題は、単に法令基準の適合のみでない機微の事項もあることから、今後とも廃棄物再資源化へのご理解・ご協力の妨げとならないよう、一層の改善に万全を尽くします。

種別	発生年月日	相手方	状況	対応措置と結果
騒音	24.5.28	周辺住民	フォークリフト運転時の安全対策のためのメロディ音	管理基準値（60 dB）以下に音量調整・関係者に周知
臭気	24.4.20 24.5.9 24.5.17	近隣企業・住民	・全て同一廃液受入時の臭気 ・廃液をローリー車から地下ピットへ受け入れた時、臭気が一時的に流出 ・通常より強い臭気の廃液で、注意深く作業していたが、風向きや、天候に左右される場合があり、クレームに繋がる工場外への流出を認識できなかった。	・吸収塔及び脱臭スクラバーへ薬剤を投入して臭気除去 ・引取り運搬車の廃液に薬剤添加して、臭気発生を抑制 ・密閉性の高い荷降ろし方法で実施 ・環境管理責任者から、臭気対策の継続的対応を指示
臭気	24.6.20	住民	・第二工場からのガソリン臭	・脱臭スクラバーに繋がる配管設置

## 6 全部門・全社員による「安全・環境経営」向上取組です

### ◎ 環境マネジメントシステム活用の「安全・環境経営」向上取組

環境マネジメントシステムは、全部門・全社員の参画を促し、「安全・環境経営」に関する教育、訓練、意識の醸成等幅広い分野について、日常の事業活動の中で推進しています。

#### ■ 「環境方針」と推進体制

### 環 境 方 針

**1 基本理念**

エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社は、「廃棄物は大切な資源」であることを共有し、廃棄物の再資源化に挑戦する企業活動を展開します。

我々が目指す廃棄物の再資源化事業においては、「環境と企業経営を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。」との環境経営理念のもと、すべての業務が地球環境に与える影響を考慮し、更なる環境経営活動の充実を目指して、全社員が一丸となって環境と共に歩む企業を目指します。

**2 基本方針**

**(1) 資源化を通じて環境保全に貢献**

- 企業間の共同連携体制を確立し、廃棄物の再資源化に挑戦して社会活動で生じる環境負荷を低減する。

**(2) 環境に配慮した事業活動**

- すべての業務における環境影響を適切に評価し、環境配慮物品の調達、廃棄物の発生抑制、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企業活動を展開する。

**(3) 環境マネジメントシステムの運用**

- 環境経営に通じる重要な環境目的及び目標を定め実行する。
- 環境監査等を通じて継続的な改善を図り、全社員の環境に対する意識の向上並びに活動の推進のため、教育を徹底する。
- 環境情報の公開、第三者評価等、環境コミュニケーションに積極的に取り組む。

**(4) 法令等の遵守**

- 事業活動に適用される環境に関する法規制や当社が同意する要求事項を明確に把握し、遵守する。

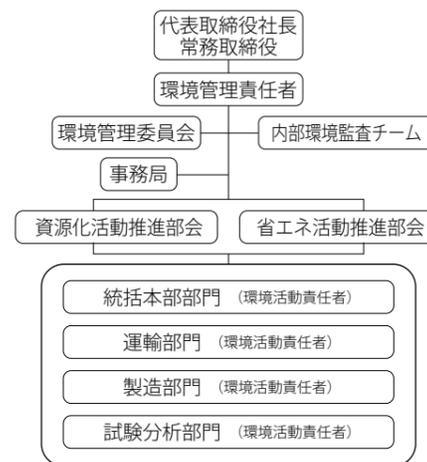
環境方針は、求めに応じ利害関係者に開示し、事業活動に関わる全ての従業員や関連会社に周知する。

2013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 **生川好彦**

#### 環境保全推進体制

経営者（最高責任者）を代表取締役社長とする体制で取り組んでいます。



- ・ 取締役常務、取締役工場長、総務部長、営業部長等会社経営責任者が参加
- ・ 「環境管理委員会」は、各部門の責任者で構成され、毎月定期的開催。推進方針の決定や進行管理を強力に推進。
- ・ 安全や環境経営について、知識や経験のある関連会社社員も参加

#### ISO14001 環境目標と活動経過

##### ◆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

##### ◆平成 19 ～ 21 年度・平成 22 ～ 24 年度

電気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

#### 認証取得経過

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  
 2013年4月18日 審査機関登録変更 BSI→ISCへ

#### ■ ISO14001 「環境目標」活動報告（平成 24 年度）

環境管理委員会風景

平成 22 年度から 24 年度の環境目標は、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みました。

- \* 計画最終年度の各環境目標の達成に向けては、従来に比し取組を強化しましたが、2 項目が未達成となりました。
- \* 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のもと、初めて目標を達成できました。今後、更に目標品目の拡充等の検討を行うこととしています。
- \* 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。



総務部長 坂口則博

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 <b>65%</b> を資源化	<b>65.4%</b> を資源化 (215.8tの汚泥が発生し、141.2t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CO <sub>2</sub> 排出量の削減	出荷 1t 当たり CO <sub>2</sub> 排出量を 2009 年度実績 (4.77 kg/t) の 2.0% 削減値とする ( <b>4.67 kg/t</b> )。	<b>5.68 kg/t</b> (目標達成率 82.2%)	①設備電源稼働時間の短縮 ②事務所及び休憩室の照明、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) ⑥LED照明の導入 ⑦アイドルストップ	△
グリーン購入	紙類、衛生用紙、文具、蛍光灯の <b>100%</b>	<b>100%</b>	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 <b>50,000t/年</b> (2010 年度実績 36,383t)	<b>36,094t</b> (72.2%)	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

## ■環境マネジメントシステム活用「安全・環境経営」教育・訓練等

### ◆ISO14001に関する教育・訓練の実施（全部門共通）

ISO14001の取組においては、「自覚を促す教育・訓練」として実施。

全部門・全社員で取組んでいる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



ISO14001 策定会議

### ◆事故や緊急事態の対処・環境保全訓練の実施

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。

#### \* 緊急通報訓練

想定：第二工場 T-701 種別タンクより火災発生  
訓練：災害時の迅速・正確な緊急連絡事項の通報訓練  
安否確認システムの使用訓練を併せて実施

#### \* 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：消火ポンプ機動、泡消火薬剤使用想定訓練  
消火栓からの消防ホースによる初期消火活動実施訓練



#### \* 事故・災害時の緊急連絡教育

北勢工場内、太平洋セメント(株)藤原工場内、その他顧客先・公道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

予想される事故及び緊急事態、汚染の予防手順及び役割、汚染の緩和手順及び役割、緊急連絡網の説明及び使用訓練、救急救命の方法と実施訓練、ガス検知器・保護具の使用方法

### ◆専門分野教育・訓練の実施

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。

- \* 新規施設設備（関連他社分含む）に関する教育・訓練
- \* 関連法令、規定類、手順書等の教育
- \* 各種資格取得のための講習会参加・受験
- \* 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
- \* カールフィッシャー水分計の使用方法等の訓練



### ◆収集運搬教育・訓練の実施（共通事項以外）

- \* 産業廃棄物収集運搬の法令順守教育
- \* 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
- \* 事故防止のための適正診断参加
- \* 省エネ走行研修



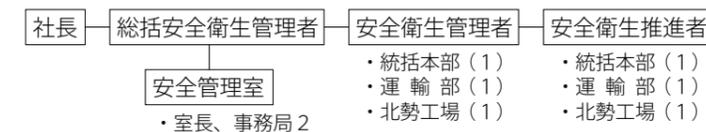
### ◆新入社員（初任者）研修

- \* 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

## ◎会社組織での「安全・環境経営」向上取組

「環境マネジメントシステム活用の安全・環境経営向上取組」とともに、会社組織として、幅広い安全視点から、安全・環境経営の取組を推進する組織「安全管理室」を設置し、専門的知識や技術を有する者を配置して取組んでいます。

### ◆安全管理体制



安全管理室長 森 政一

### ◆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、安全管理及び環境経営の視点に立って、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。

項目	24年度の状況	最近3カ年度の状況			備考
		23	22	21	
経営トップパトロール	2回（7月・10月）	2回	2回	2回	毎月1回定期的実施
安全管理室パトロール	10回	10回	10回	9回	* 軽微事項も重大事故に繋がるとの認識
年間指摘事項件数	48件	53件	58件	66件	
未是正項目	なし	なし	なし	なし	で繰り返し指摘

トップパトロール



### ◆社員からの安全改善提案募集

安全・環境経営意識の高まりが、積極的なグループ提案に繋がっています。

#### 安全改善提案 平成24年度 110件

平成23年度 99件  
平成22年度 30件  
平成21年度 24件

## 7 社会貢献活動の取組状況です

### ◆リスクアセスメントの取組強化

平成 23 年度から「リスクアセスメント」の取組を導入し、平成 24 年度は、次の 2 件を改善実施

- ①転落防止の親綱設置
- ②アース接続忘れ防止



### ◆全社員参加の安全・環境経営に関する研修会（毎年実施）

日時等 平成 24 年 7 月 7 日 44 名参加（安全管理室主催）  
取組報告 BCP 取組報告、リスクアセスメント取組経過報告、各部門の取組報告  
その他 安全表彰、安全衛生規約の説明

### ◆安全管理室だより 発信（啓発活動）

- |                   |                   |                   |
|-------------------|-------------------|-------------------|
| No.1（春の全国交通安全運動）  | No.8（熱中症予防＝再度＝）   | No.15（年末交通安全運動）   |
| No.2（4Sの実施）       | No.9（電気使用安全月間）    | No.16（ヒヤリハットに学ぼう） |
| No.3（危険物安全管理強調月間） | No.10（防災週間）       | No.17（インフルエンザ予防）  |
| No.4（全国安全週間準備月間）  | No.11（全国労働衛生週間）   | No.18（安否確認システム）   |
| No.5（環境月間）        | No.12（秋の全国火災予防運動） | No.19（春の全国火災予防運動） |
| No.6（熱中症予防）       | No.13（酸欠ガス中毒災害予防） |                   |
| No.7（夏の交通安全県民運動）  | No.14（秋の全国火災予防運動） |                   |

### ◆全社安全衛生委員会の開催・活動

- 第 1 回** (7 月 19 日)
- ①第一四半期の活動結果と反省
  - ②第二四半期の取り組み確認
  - ③安全衛生大会の反省、緊急連絡体制の改定、安全衛生管理組織の改定

#### 安全標語の募集（応募 43 件）

最優秀標語  
「安心 安全 我々のことば  
みんなで伸ばそう 無災害」  
運輸部 内藤博文

- 第 2 回** (10 月 25 日)
- ①労働衛生週間の取組み報告
  - ②8～10月の活動総括
  - ③11月以降の取組確認
  - ④リスクアセスメントの進捗状況の確認、定期健康診断結果報告、その他

#### 衛生標語の募集（応募 51 件）

最優秀標語  
「見直そう 生活習慣  
守ろう心と体の健康」  
北勢工場 清水宏文

- 第 3 回** (3 月 14 日)
- ①平成 24 年度 安全衛生活動総括
  - ②平成 25 年度 安全衛生活動計画の検討、平成 25 年度安全衛生管理組織の検討
  - ③リスクアセスメントの進捗状況、健康診断二次検査の進め方

### ◎社員の資格取得状況（関係の深い資格取得等の一部）

#### ◆安全・環境経営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。

- |                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| *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（34名）  |
| *第一種衛生管理者（6名）          | *運行管理者（14名）         |
| *酸素欠乏危険作業主任者技能講習（40名）  | *有機溶剤作業主任者技能講習（25名） |
| *特定化学物質等作業主任者技能講習（14名） | *消防設備士（4名）          |
| *甲種防火管理講習（2名）          | *普通救命講習（16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り組んでいます。最近の活動実績です。

#### ◆災害義捐金及び研究助成金を寄付

「東日本大震災義捐金」及び「平成 23 年台風 12 号三重県災害義捐金」を寄付しました。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。また、平成 24 年 2 月に三重大学へ生物資源学研究助成のため「三重大学教育研究助成金」を寄付しました。

#### ◆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～平成 24 年 10 月 31 日まで、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。

#### ◆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(株)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(株)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、JICA や ICETT 等の国際的な環境取組事業にも協力しています。

#### \*JICA（独立行政法人 国際協力機構）への事業協力



- ・平成 24 年 11 月 7 日 JICA が実施した「コロンビア国ボゴタ首都特別区 廃棄物総合管理基本プロジェクト」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



- ・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

#### \*ICETT（公益財団法人 国際環境技術移転センター）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 24 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  
※春季及び秋季の年 2 回実施

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



## 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）
- 2013年4月18日 審査機関登録変更：BSI→ISC（地元審査機関活用のため）  
ISC：一般財団法人三重県環境保全事業団 国際規格登録センター

### ホームページ開設

事業活動のほか、これまで発行した環境報告書を掲載する等、環境への取組について幅広く公表しています。 URL: <http://www.snk-techno.co.jp>

### 環境報告書（安全・環境経営レポート）第九版の作成、公表

平成25年7月、「安全・環境経営レポート」（平成24年度活動報告）〈第九版〉を作成し、公表しました。

当社事業の性格上「安全」と「環境経営」を一体として捉える事が適切であることから、「安全・環境経営レポート」として作成。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。

- （作成経過） 第一版 平成17年9月発行（平成16年度活動報告）  
 今回 第九版 平成25年7月発行（平成24年度 " "）  
 ※第四版以降毎年7月発行、第五版から第三者コメント掲載

### 工場見学（視察）の積極的受入

平成24年度は、184企業等から303名の皆様にご視察いただきました。

アンケート等により様々なご意見をいただき、継続的改善に取り組んでいます。今後とも、忌憚のないご意見をいただきますようお願いします。

	24年度	23年度	22年度	21年度	20年度	5年度計
見学企業	184社	162社	176社	165社	173社	860社
見学人数	303人	287人	286人	290人	304人	1,470人

★平成24年8月2日 株式会社リコー（社会環境本部）様から、リコーグループ廃棄物監査制度による優良処理事業所としての認定（2013年度定期監査までの期間）をいただきました。引き続き改善に取り組みます。

### 環境対策事例発表

平成25年2月14日開催された一般社団法人三重県産業廃棄物協会主催の「産業廃棄物処理法説明会・環境対策事例発表会」に、環境省講師とともに、生川社長が「環境経営について」の演題で講演しました。



### リーディング産業展みえ 2013 に出展

平成25年2月13日・14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2013（環境・エネルギーゾーン）に出展しました。

- 主催 リーディング産業展みえ2013実行委員会
- 開催状況 出展者数200者・196ブース 来場者数3,937人
- 当社出展 廃油等のエマルジョン燃料への再生処理等



### 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。

### 日本環境経営大賞「環境経営パール大賞」（環境経営部門の最優秀賞）を受賞

平成24年5月31日開催された第10回日本環境経営大賞表彰式において、日本環境経営大賞：環境経営部門の最優秀賞「環境経営パール大賞」を受賞しました。

日本環境経営大賞は、全国の企業や団体等の優れた環境経営の取組を表彰することとして、2002年度に三重県が創設し、「日本環境経営大賞表彰委員会（委員長 山本良一 東京大学名誉教授）」が表彰するものです。

- \*応募総数（10回累計） 1,279件（うち県内134件・県外1,145件）
- \*受賞総数（ " " ） 148件（うち県内19件・県外129件）
- \*環境経営パール大賞受賞者 14団体（うち県内4★・県外10）



- 第1回 ㈱滋賀銀行本店
- 第2回 アサヒビール㈱神奈川工場
- 第3回 シャープ㈱亀山工場★
- 第4回 ㈱INAX
- 第5回 ㈱リコー
- 第6回 伊那食品工業㈱
- 第7回 トヨタ自動車㈱堤工場  
速水林業★
- 第8回 ㈱滋賀銀行本店  
国立大学法人 三重大学★
- 第9回 日本興亜損害保険㈱  
千葉大学環境ISO事務局
- 第10回 前田建設工業㈱  
エス・エヌ・ケー・テクノ㈱★

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

### 環境活動団体への加入

- ◆ 三重県環境生活部「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
- ◆ 公益社団法人 三重県緑化推進協会賛助会員

## 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

佐藤 邦夫

安全・環境経営レポート（平成 24 年度活動報告）を拝読し、第三者コメントを付け加えさせていただきます。今年度のレポートからは、会社の経営方針のさらなる進化を拝察することができました。エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社では、このレポートが「安全・環境経営レポート」というように、「安全と環境」が「経営」と深くリンクしています。昨年度までの目次『7 ISO14001 認証取得・環境活動の状況』および『8 組織・全社員の「安全・環境」意識や技術を高める取組』は、実は「安全・環境経営」の質の向上の取り組みそのものであったので、これらをまとめて『6 全部門・全社員による「安全・環境経営」向上取組』とし、これに関連する個々の活動は、既に社内で一般化した「安全・環境経営」向上の取り組みと位置付けられ、整理されています。

すなわち、安全・環境に深く関連する業態であることから、ISO14001 の目標がおのずと経営の目標と一致し、国際標準の環境管理体制の継続および認証が、結果的に公正な第三者評価となるような有機的な経営方針が構築されたものと考えられます。

このような発想の進化は、会社の理念の積極的な表明にも及びます。『4「廃棄物は大切な資源」確立に向けての現状と挑戦取組』では会社の標語を目次・標題に据え、このレポートを読むステークホルダーに、会社の理念の理解を促しています。

これらの考え方の進化あるいは深化は、レポート上の表現の改善には留まりません。もともと同社のユニークな組織である「安全管理室」と経営トップの地道な活動の結果、社内の「安全改善提案」の数が今年も着実に増加していることは特筆に値します。

このような活動は経営上の数字に直接連動するとは限りませんが、リスク管理の全社的理解の促進と、そのような体制を基礎とするステークホルダーとの環境コミュニケーション力の向上は、結果的に会社経営力の下支えとなり、ステークホルダー企業や一般市民の会社への興味・理解を促進し（見学者の増加）、さらには「第10回環境経営パール大賞（環境経営部門最優秀賞：平成 23 年度）」など社会的評価の向上にもつながっているものと考えられます。

最後に、再資源化利用廃棄物の収集運搬実績に目を転ずると、この大変難しい日本経済の現状の中、着実に「収集・運搬量」が増加し、「適正処理」を旨とする経営活動の結果として最も大切な「再資源化収集運搬率」が近年の過去最高を記録しています。これもひとえに全社を挙げた「安全・環境経営」の結果であると理解されます。

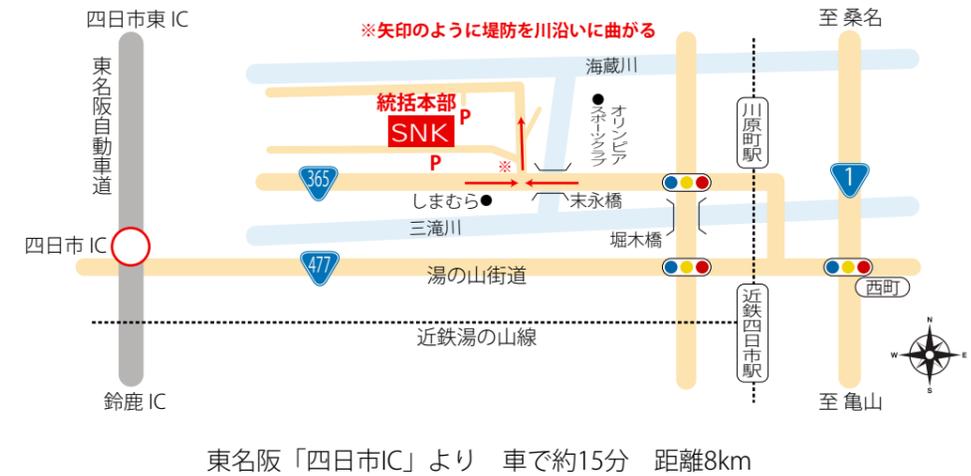
今後も、このように真に社会に貢献する「安全・環境経営」を、地道に継続していただきたいと思います。願う次第です。

2013 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](mailto:eigyoubu@snk-techno.co.jp)



### 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

