

エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社

平成 29 年 7 月 (平成 28 年度 活動報告)

平成 16 年度活動報告から連続 13 事業年度目の報告

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・汚泥等の再資源化処理プラント「北勢工場」です	6
◆ 北勢工場は第一工場・第二工場・阿下喜工場構成で3工場を一体運営	
◆ 廃棄物再資源化処理施設整備の歩み	
4 北勢工場搬入廃棄物の再資源化システムと環境貢献評価です	8
◆ 北勢工場搬入廃棄物の99.2%を再資源化	
◆ 太平洋セメント(株)藤原工場との再生処理連携システム	
◆ 安心・安全・確実な再資源化推進拠点・北勢工場試験分析室	
5 廃棄物収集運搬事業部門の再資源化挑戦取組です	12
◆ 再資源化廃棄物の収集運搬目標と実績	
◆ 再資源化廃棄物の収集運搬を支える日常活動	
6 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	
7 環境マネジメントシステム活用：全員参加の「環境経営」向上取組です	16
◆ 「環境方針」と推進体制	
◆ ISO14001「環境目標」と活動報告	
8 環境マネジメントシステムと専門組織の両輪による「安全・環境保全」取組です	18
◆ 環境マネジメントシステム活用の教育・訓練等	
◆ 会社専門組織での「安全・環境保全」取組	
9 社会貢献活動の取組状況です	21
10 環境コミュニケーションを大切に考えます	22
11 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28年4月～平成29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14版）は、平成30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。

受賞に至った「環境経営理念」のもと、廃棄物の再資源化への一層の挑戦と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。



伊藤 祐介

環境経営理念

わたしたち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2015年版規格において継続更新する。
* 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 伊藤祐介
 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42年超)

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

区分	決算	13年度	24年度	25年度	26年度	27年度	28年度
社員数(人)		30	55	55	58	59	60
売上高(百万円)		765	1,260	1,276	1,376	1,365	1,422
自己資本比率		26.7%	71.5%	76.2%	66.6%	57.2%	61.3%
流動比率		148.1%	318.3%	294.2%	210.8%	175.4%	171.8%

組織
 社長 — 統括本部 — 総務部 営業・運輸部
 — 北勢工場 — 藤原出張所
 — 安全管理室

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)
 代表取締役社長 生川好彦 就任
 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
 26年 6月 ガスクロマトグラフ質量分析装置導入等に伴い北勢工場試験分析室を場内移転拡充整備
 27年 2月 北勢工場混練施設を増設(名称:阿下喜工場)し、難処理汚泥等の再資源化設備を整備
 4月 代表取締役社長 伊藤祐介 就任

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(石綿含有産廃除く)・ばいじん
- ◆特別管理産業廃棄物:特定有害廃油(燃料化できる1,4-ジオキサン含有物に限る)・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(一部)・特定有害汚泥(一部)・特定有害廃酸(1,4-ジオキサン)・特定有害廃アルカリ(1,4-ジオキサン)
 (以上、三重県知事許可可分)

※ 三重県の他、福井県・岐阜県・愛知県・滋賀県・大阪府・岡山県・福山市について許可取得

■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(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(三重県知事他)
 特別管理産業廃棄物収集運搬業許可(三重県知事他)
- 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) …… P 6 参照
- ◆危険物製造所設置許可(桑名市長) …… P 7 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

「廃棄物は大切な資源」
 安心・安全・確実に処理します



取締役 営業・運輸部長
 岩田 恭典

※ご報告
 (感謝と反省の2事案)

1 北勢工場搬入廃棄物の再資源化率を99.2%に進展させることができました。ご理解ご協力に感謝申し上げます。一層の再資源化取組をお約束します。

2 産業廃棄物処理事業の許可更新にあたり、優良認定業者とされる5つの基準(①実績と遵法性②事業の透明性③環境配慮の取組④電子マニフェスト⑤財務体質の健全性)のうち、②事業の透明性の要件の一つ「事業変更に伴う許可証写のすみやかな公表」が満たされていない事務処理ミスがありました。

優良認定再取得は次の更新時となりますが、この「安全・環境経営レポート(P22)」に記載の環境コミュニケーション対応の通り、実質的には、この基準を超える積極的情報開示を実施していますので、この取組みを継続・充実するとともに、実施態勢も改善して、信頼される企業活動を展開します。

*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

2 継続的な廃棄物再資源化の企業間協働・連携体制です

挑戦します！

「廃棄物は大切な資源」



持続可能な社会経済活動が求められる今日、廃棄物の再資源化への挑戦を通じまして、排出事業者様が行う持続可能な社会づくり取組のパートナーでありたいと願っています。

創業以来、太平洋セメント(株)藤原工場様とは、様々な協働・連携させていただき「廃棄物は大切な資源」に挑戦しています。平成27年2月、殆どが液状廃棄物処理の現状から、汚泥等のセメント原燃料への再資源化に向けての中間処理施設として、阿下喜工場を新設・稼働しました。

廃棄物排出事業者、廃棄物処理業者、資源化製品利用事業者の三者間の営業取引において、一時の利害や自己の利益のみ追求する経営では、安定・継続する資源化への取組は確立されません。

平成28年度においても、お取引先745社の北勢工場への搬入廃棄物について、有益な取組が出来ましたことに感謝するとともに、阿下喜工場の活用を図り、一層の「廃棄物は大切な資源」に取組みます。

今後とも安定・継続する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 伊藤 祐介

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。

※今般、三重県様から、当社藤原工場内に設置されている三重県所有の「脱塩洗灰設備」が、三重県議会議員全員の賛成を得て、無償譲渡されました。

先に、三重県様、いなべ市様、当社の間で締結した「循環型社会の形成の推進に関する協定書」に基づき、三重県市町の焼却灰の資源化推進に対する藤原工場への信頼と期待と受け止め、これに答える決意です。

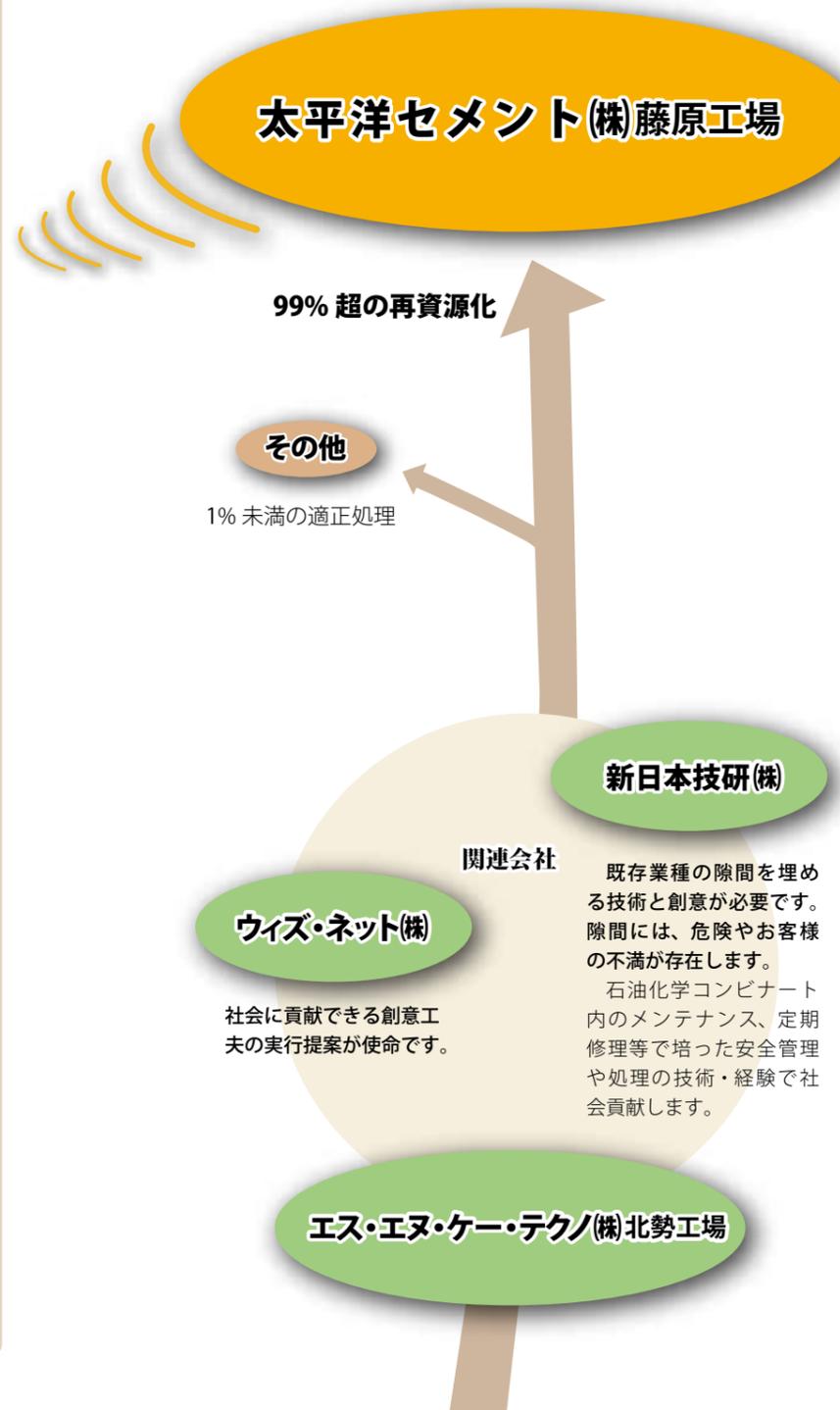
この協定締結・無償譲渡に至る過程同様に、今後の取組みにおいても、一層の協働・連携をお願いします。

太平洋セメント(株)藤原工場

工場長 牛木 保司



北勢工場 取扱廃棄物 処理の流れ



太平洋セメント(株)藤原工場

99% 超の再資源化

その他

1% 未満の適正処理

新日本技研(株)

関連会社

ウイズ・ネット(株)

社会に貢献できる創意工夫の実行提案が使命です。

既存業種の隙間を埋める技術と創意が必要です。隙間には、危険やお客様の不満が存在します。石油化学コンビナート内のメンテナンス、定期修理等で培った安全管理や処理の技術・経験で社会貢献します。

エス・エヌ・ケー・テクノ(株)北勢工場

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 745 社

(平成28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、鋳業……等幅広い企業からお取引いただいています。

挑戦します！

「お客様の困ったを解決」



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地域社会や排出事業者様からの要請です。

エス・エヌ・ケー・テクノ(株)は、期待される廃棄物処理を目指し、新日本技研(株)の環境事業部門を分社し設立されました。

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 潔

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組みます。

3 廃油・汚泥等の再資源化処理プラント「北勢工場」です

北勢工場は 第一工場・第二工場・阿下喜工場 構成で3工場を一体運営

● 第一工場・第二工場は廃油等の補助燃料等への再資源化処理施設です

産業廃棄物（特別管理産業廃棄物）の処分業許可（中間処理）施設

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）する施設

危険物製造所としての許可施設〔第二工場内〕（消防法）

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

船舶廃油処理事業許可施設（海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律）

四日市港での船舶廃油処理事業許可施設

会社名	エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社		
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	汚泥、廃油、廃アルカリ、廃プラスチック類（石油系有機溶剤等を除く）、漂白剤、酸化剤等、特定有機廃油（1,4-ジオキサン）	①酸性廃油、②中性廃油、③アルカリ性廃油、④有機溶剤等	腐蝕性アルカリ、高酸性廃酸、腐食性アルカリ
処理能力	252.0t/日	252.0t/日	48t/日
管理者名	エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社 北勢工場 工場長 坂田 直俊 いなべ市北勢町瀬木松2下633番地 TEL 0594-72-7850		

● 阿下喜工場は汚泥等のセメント原料等への再資源化処理施設です

汚泥、ばいじん等をセメント原料等に再生処理（中間処理）する施設



会社名	エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社 許可番号 第02421069799号 産業廃棄物
施設名	混練（阿下喜工場）
廃棄物の種類	汚泥、廃油、廃プラスチック、ばいじん
処理能力	64t/日
管理者	エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社 工場長 坂田 直俊 いなべ市北勢町阿下喜字中川原3419番1 TEL 0594-37-4144

廃棄物再資源化処理施設整備の歩み

- 平成7年12月 北勢工場新設（現：第一工場部分）
 - 15年5月 第二工場新設（第一工場に隣接）※廃油等再資源化強化
 - 19年4月 処理困難物前処理棟設置 ※難処理物の再資源化挑戦
 - 21年3月 第二工場に危険物製造所設置 ※引火性廃油の再資源化拡充
- 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。



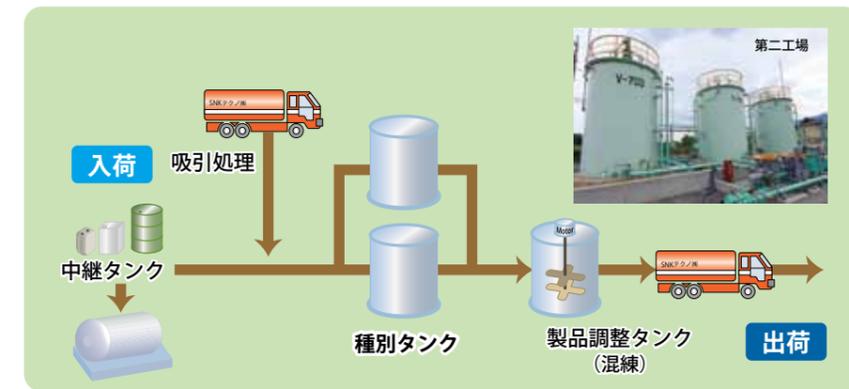
第一工場

第二工場

第三工場

自社開発の廃棄物処理プラントです

平成7年12月創業以来培った廃棄物の再資源化技術・経験を生かし、自社開発の廃油等再資源化処理プラント建設（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、再資源化処理困難物の再資源化範囲を拡充。



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。平成21年4月から稼働。



- 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
平成23年4月第一工場における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。
- 27年2月 阿下喜工場新設
殆どが液状廃棄物処理の現状から、資源利用されていない固形状難処理汚泥等について、北勢工場の第三工場の位置付で管理運営し、再資源化機能を一層拡充。

その他 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）事業所です

ISO14001 認証取得工場です

4 北勢工場搬入廃棄物の再資源化システムと環境貢献評価です

北勢工場搬入廃棄物の 99.2%を再資源化

平成 28 年度にお取引先 745 社から処理委託され、北勢工場へ搬入された廃棄物 46,820 トンにつきましては、セメント焼成用補助燃料等に再生処理（中間処理）して、46,458 トン（99.2%）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 31,980 トン、セメント製造施設を運転管理する工程で、工業用水の一部代替水としての中和処理水利用実績 11,670 トン、セメント原料としての利用実績 2,807 トンです。

処理困難廃棄物の再資源化への積極チャレンジは、一時的に再資源化率を低下させますが、研究・工夫を重ね、その向上に取り組んでいます。

搬入廃棄物の全量資源化が目標



北勢工場 課長 田村 博司

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)	北勢工場搬入廃棄物の再資源化率
28年度	46,458 (トン)	99.2 (%)
27年度	42,281	98.9
26年度	41,123	98.6
25年度	38,533	98.7
24年度	32,971	98.0

中間処理に伴う環境負荷と再資源化がもたらす環境評価

❖ 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 ❖

	エネルギー視点評価	CO2 視点評価
自社中間処理に伴う環境負荷 消費量 約 2,369 GJ 内訳 電力 256,136 kwh 輸送燃料 38.52 kl 合計熱量 2369.36 GJ	排出量 約 1,252 トン 内訳 エネルギー消費量分 223.45 トン 残渣焼却(他社施設)分 1028.95 トン 合計排出量 1252.40 トン	
再資源化に伴う環境保全(負荷抑制) 生成量 約 601,600 GJ 石炭(一般炭) 約 23,400 トン相当の資源保護効果	排出抑制量 約 41,600 トン ◆ 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(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) CO2 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。	

◆ 処理困難廃棄物の再資源化取組状況

処理困難廃棄物の再資源化に向けての第一歩は、常に地道な取り組みです。安心・安全・確実な処理のもと、様々な知見を積み重ね再資源化に挑戦します。



太平洋セメント(株)藤原工場との再生処理連携システム

太平洋セメント(株)藤原工場と当社第 1・2 工場は直線距離で 1.5 km、阿下喜工場はほぼその中間点に位置し、効率的な再生処理連携システムが構築されています。

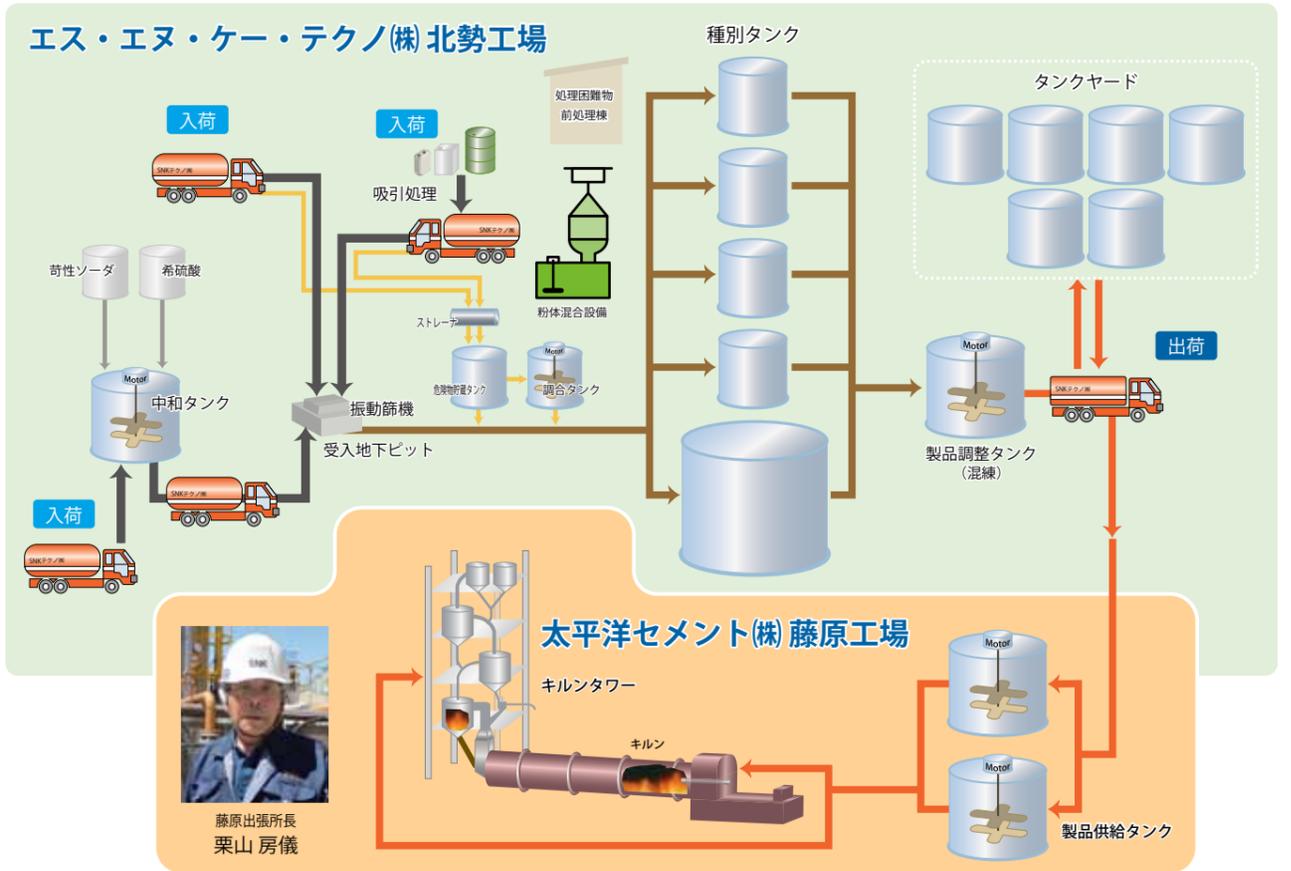
○ 廃油等の補助燃料への再生処理(第 1・2 工場中間処理)連携システム

- 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
- 製品規格に適合する調合割合で混合・攪拌するなどして製品化
- セメント焼成工程ロータリーキルン補助燃料として燃焼処理
 - ・高温燃焼(1,450℃)でダイオキシン等有害物質生成は完全抑制
 - ・二次廃棄物の発生無(原燃料は全てセメントに取込まれる)

搬入廃棄物の全量資源化が目標



北勢工場 課長 東原 忠烈



○ 汚泥等のセメント原燃料への再生処理(阿下喜工場中間処理)連携システム

❖ 北勢工場の試験分析機能・混練処理のノウハウを活かし平成 27 年 2 月稼働 ❖

- お客様から集荷した汚泥等を性状に応じて、建屋内受入施設の原料ピットや原料ヤードに貯蔵
- 製品調整ミキサーで適量混合し、セメント原燃料規格に適合する成分に調整
- セメント焼成工程の原燃料として焼却・焼成処理(高温燃焼で有害物質生成は完全抑制・二次廃棄物の発生無)





平成 26 年 6 月
ガスクロマトグラフ質量分析
装置導入等に伴い試験分析室
を場内移転拡充整備



環境計量士 課長 柴原 明
(濃度関係)

❖ 適正処理方法の選択に対する適切な情報提供 ❖

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。

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。

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。

❖ 企業排出廃棄物の変化に伴う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 ❖

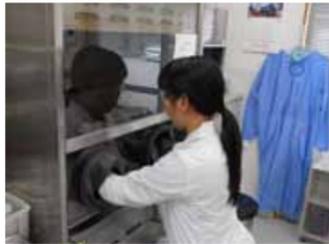
❖ 「環境配慮方針」を定め、再資源化事業における環境負荷を低減 ❖

取組事例 1 廃酸・廃アルカリの中和処理について、廃液の事前分析により、できるだけ廃液同士での中和を行い、再資源化原料使用量を削減

※搬入廃棄物に対する中和剤の使用割合 0.114%

取組事例 2 油タンク等清掃スラッジは、溶剤系廃棄物で溶解し、製品調合して資源化

取組事例 3 搬入廃棄物の一部を、脱臭スクラバーの消臭薬剤として利用



「計量証明事業登録」

濃度に係る計量証明の事業 (平成 23 年 8 月 11 日)

❖ 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)と協働して、チームで着実に推進します。



ガスクロマトグラフ質量分析装置



自動燃焼-イオンクロマト
グラフ分析装置



発熱量測定装置



蛍光 X 線分析装置



引火点測定装置

	測定実施項目と内容	測定実施時の環境配慮事項等
全ハロゲン、 硫黄量測定	ハロゲン及び硫黄含有量を燃焼分解後のイオンクロマトグラフ法で測定	従来の機器での酢酸使用がなくなり、悪臭の発生なし。測定廃液はセメント焼成用補助燃料に利用
発熱量測定	発熱量を燃焼による水温上昇によって測定	有害燃焼ガスは第一工場脱臭設備で処理
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)	廃液のた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測定	環境負荷の小さい試験紙を優先使用 (正式、正確な測定は pH メーター使用)
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
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
ガスクロマトグラフ 質量分析測定	揮発性有機化合物 (VOC) や 1, 4-ジオキサン の含有量をガスクロマトグラフ質量分析法にて測定	前処理の抽出にパージ&トラップ濃縮導入装置を使用し、 環境基準値以下の濃度でも測定可能で、さらなる一層の 適正処理に貢献 (1, 4-ジオキサン含有廃棄物でも処理可能)。
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	有害燃焼ガスは第一工場脱臭設備で処理

※その他の環境配慮 ・測定後のサンプル・試薬の約 98% はセメント原燃料に再利用
・分析器具の洗浄水もセメント原燃料に再利用

5 廃棄物収集運搬事業部門の再資源化挑戦取組です

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。



最前列：下水道汚泥専用車輛

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・協働して継続して取り組んでいます。

◆平成 28 年度から 3 カ年の第三次計画期間の目標は、95%に設定し取組

第 3 次計画 28 年度は、95%以上の目標に対し 96.3%の実績でした。

		廃棄物総収集・運搬量 (A)	左の廃棄物処理内訳		再資源化収集運搬率 B/A	
			再資源化 (B)	焼却処分等		
第 1 次計画 (平成 19 ~ 23 年度)	基準値 (18 年度実績)	52,749 t	46,348 t	6,401 t	87.9%	
	目標値 (5 カ年平均値)	—	60,000 t	—	90.0% 以上	
	実績値 (5 カ年平均値)	73,133 t	67,718 t	5,415 t	92.6%	
第 2 次計画 (平成 25 ~ 27 年度)	基準値 (24 年度実績)	80,823 t	76,268 t	4,555 t	94.4%	
	目標値 (実績値)	25 年度	— (87,377t)	— (82,465t)	— (4,912t)	95.0% (94.4%)
		26 年度	— (91,676t)	— (86,707t)	— (4,969t)	95.0% (94.6%)
		27 年度	— (92,426t)	— (88,062t)	— (4,364t)	95.5% (95.3%)
第 3 次計画 (平成 28 ~ 30 年度)	目標値 (実績値)	28 年度	— (97,863t)	— (94,218t)	— (3,645t)	95.0% (96.3%)
		29 年度	—	—	—	95.0%
		30 年度	—	—	—	95.0%

※ 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事業に、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。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）7 台を導入して収集運搬しています。

◆ 6 種類 38 車輛を保有し、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 ・ 2t 超強力吸引車輛装備	液体物の運搬 3 ~ 4 室に区画され、吸引・排出時は他動力使用可	容器類 (ドラム・コンテナ・フレコンバック等) の運搬 ・ 8t パワーゲート車輛装備 ・ 13t ウイング車輛装備	汚泥等バラ物運搬 下水道汚泥専用車輛導入 (完全密閉式自動シート・消臭剤散布機装備)

再資源化廃棄物の収集運搬を支える日常活動

◆ 安全衛生会議の開催

安心・安全・適正な収集運搬のための定例会議 (毎月) を開催

- (議題例) ・伊勢志摩サミット対応
・事故事例に学ぶ
・車輛運行における危険性の確認
・過労運転の防止
・熱中症予防対策
・インフルエンザ予防対策・・・等

◆ 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
運行管理者 池田直登

◆ 駐車場の環境管理



油水分離槽清掃作業



周辺清掃



消臭剤散布機装備

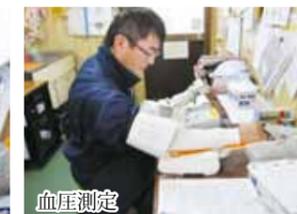
◆ 安全運転管理



アルコールチェック

◆ 車輛や積載器材の点検

日常点検が信頼の第一歩!



血圧測定



帰庫後 デジタルコ読取

6 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。

◆北勢工場臭気規制基準と測定値

工場・事業場から発生する悪臭の防止については、悪臭防止法に基づく規制地域の指定や規制基準の設定が規定されています。

規制手法としては、

- ①特定悪臭物質規制（不快な臭いの原因となり、生活環境を損なう恐れのある 22 物質による濃度規制）と
- ②臭気指数規制（人間の嗅覚を用いて悪臭の程度を数値化）の 2 種類があり、いなべ市は②臭気指数規制です。

北勢工場に適用される規制基準及び指定期間内直近測定値は、次の通りです。

- | | | |
|-----------------------|---------|-------------|
| ①事業場の敷地境界線の地表における規制基準 | 臭気指数 15 | (測定値 10 未満) |
| ②第一工場 脱臭装置出口 | " " | 43 (" 30) |
| ③第二工場 活性炭出口 | " " | 45 (" 22) |

◆臭気測定機器による北勢工場臭気測定状況（自主測定）

区分	第一工場	第二工場	阿下喜工場	
臭気指数 15 に相当するモニター測定値	391	391	391	
臭いを感じ始めるモニター測定値レベル ※1	350	350	350	
モニター測定値 (原則毎週 1 回)	A 地点 最大値～最小値	3～0	4～0	10～0
	B 地点 最大値～最小値	24～10	12～6	23～0

測定機器：コスモス電機製ポータブルニオイモニター XP-329ⅢR

※臭いを感じ始めるレベル 適用される臭気レベルの基準はないが、臭いを感じるレベルは概ね 350 位である。
このレベルでは環境クレームに至っていない。



北勢工場の臭気測定値は規制基準を十分クリアしていますが、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整備した第一工場脱臭設備（吸収塔）です。

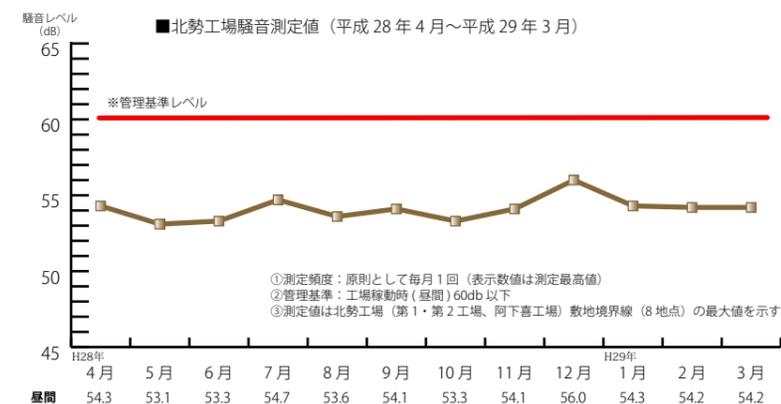
飛散・流出・浸透防止

◆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	28 年度測定値 (毎月 1 回)	
		第一・二工場	阿下喜工場
水素イオン濃度 (pH)	5.8 以上 8.6 以下	6.9 ~ 7.4	7.1 ~ 7.8
生物化学的酸素要求量 (BOD)	25mg/l (日間平均 20mg/l) 以下	0.6 ~ 9.3 mg/l	0.2 ~ 3.4 mg/l
浮遊物質 (SS)	90mg/l (日間平均 70mg/l) 以下	1.0 ~ 12.0 mg/l	1 未満 mg/l
大腸菌群数	3,000 個/cm ³ 以下	3.0 ~ 190.0 個/cm ³	1 未満 ~ 1,600 個/cm ³
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	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。



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発生したことから、臭気対策に不断の努力を重ね、その後、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が、平成 24 年度・26 年度・27 年度と社会経済活動の変化等に伴う新たな臭気クレームの発生がみられ、できる限りの改善措置を講じました。

しかしながら、平成 28 年度においても 1 件の環境クレームが発生しましたので、そ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	発生日	相手方	状況	対応措置と結果
臭気	28・9・15	近隣企業	始業前で機器類の起動は無かったが、アミン系の臭気を確認。前日入荷の水系 TY（アミン臭）の処理量が多かったため、気温の上昇とともに臭気がタンク上部から出たものと推定。	・直ちにスクラバーを起動して臭気低減 ・今後は、処理量を調整し、臭気の高減を図ることを徹底指示

7 環境マネジメントシステム活用：全員参加の「環境経営」向上取組です

環境マネジメントシステム運営は、**全部門・全社員の参画を基本として、「環境経営」や「安全・環境保全」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、安定・継続する廃棄物再資源化を推進し、更なる再資源化に挑戦する企業活動を展開します。
 我が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継続的改善を目指して、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の評価に当たっては、ライフサイクルの視点も考慮して適切に評価し、環境配慮物品の調達、廃棄物の発生抑制、環境の保護、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認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。

2016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 **伊藤 祐介**

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。



- ・ 取締役営業・運輸部長、工場長、総務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、毎月定期的に開催。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

- * 環境目的・目標達成取組み活動に関する教育・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
- * 内部監査員教育
- * 「安全・環境経営レポート」理解促進教育



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、産業廃棄物の処理概要及び法令関係等
- * 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

ISO14001「環境目標」と活動報告

◆ 第1次「環境目標」と取組結果（平成16～18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



◆ 第2次（平成19～21年度）及び第3次（平成22～24年度）「環境目標」と取組結果

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

◆ 第4次「環境目標」と取組結果（平成25～27年度）

第4次の環境目標は、第3次に引き続き、本来業務の中での環境負荷低減に注力し、チャレンジ的な目標を掲げ取り組んだ結果、ほぼ達成できました。

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（主たるもの）	最終年度（平成27年度）到達環境目標	平成27年度実績	評価
廃棄物の資源化量（北勢工場への搬入量）増大	41,500トン	41,115トン	△
グリーン購入（品目指定）	指定品目の100%	100%	○
再資源化廃棄物の収集運搬率	95.5%	95.3%	△
タンク等清掃時に発生するスラッジの資源化	80%を資源化	96.5%	○
輸送1tあたり燃料使用量の削減	平成24年度比3%削減	3.4%削減	○

（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

◆ 第5次「環境目標」（平成28～30年度）

第4次に引き続き、本来業務の中での環境負荷低減に注力し、「廃棄物の資源化量増大」と「再資源化廃棄物の収集運搬率」の向上を主要環境目標として取り組むこととしています。

目標項目（主たるもの）	最終年度（平成30年度）到達環境目標	平成28年度		評価
		目標	実績	
廃棄物の資源化量（北勢工場への搬入量）増大	50,000トン	43,500トン	46,879トン	○
グリーン購入（品目指定）	指定品目の100%	100%	100%	○
再資源化廃棄物の収集運搬率	95%以上	95%以上	96.3%	○
タンク等清掃時に発生するスラッジの資源化	90%を資源化	85%	89.8%	○

認証取得経過

2004年11月1日	北勢工場取得	2010年10月12日	第2回更新
2005年11月10日	本社拡大認証取得	2013年4月18日	審査機関登録変更 BSI→ISCへ
2007年10月12日	第1回更新	2013年11月1日	第3回更新
		2016年11月1日	第4回更新

※2017年の継続更新は2015年版規格において認承取得する予定

環境経営理念の全従業員共有取組

全部門・全社員で取り組んでいる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。

ISO14001の取組においては、基本的な事項について「自覚を促す教育・訓練」として全部門で毎年実施し、「環境経営理念」の共有に努めている。

8 環境マネジメントシステムと専門組織の両輪による「安全・環境保全」取組です

環境マネジメントシステム活用の教育・訓練等

「安全・環境保全」に関する教育・訓練等は全部門・全社員の参画を基本とする環境マネジメントシステムの中に組み込んで計画的に実施している。

◆事故や緊急事態の対処・環境保全訓練の実施

各部門や従業員が主体的に関わる各種の教育・訓練は、従業員の現状認識を高めている。

想定される事故等に対する明確な目標を定め、主体的に取り組む教育・訓練として計画的に実施する環境マネジメントシステムに組み込んで教育・訓練を実施している。



❖ 防火訓練

想定：タンクからの出火に対する泡消火剤使用想定訓練

訓練：消火ポンプ機動、泡消火剤使用想定訓練

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・保護具の使用法・・・等



◆専門分野教育・訓練の実施

地域社会や顧客のニーズ・信頼に応えられる従業員の資質の向上に取り組んでいます。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。

- * 各種資格取得のための講習会参加・受験
- * 新規施設設備に関する教育・訓練
- * 関連法令、規定類、手順書等の教育
- * 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
- * 他社廃油処理施設等の事故に学ぶ教育

◆収集運搬教育・訓練の実施

- * 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：廃液引取実施訓練
- * 基本作業の徹底・運行前点検の実施強化
- * 積荷作業中の墜落・転落等事故防止教育
- * 環境・人に優しい運転マナーアップ教育
- * 伊勢志摩サミット対応教育

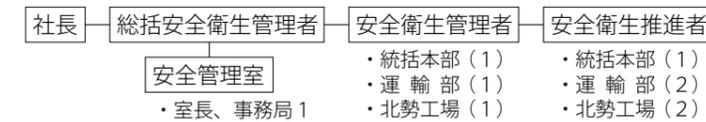
社員の資格取得状況（関係資格等の一部）

環境計量士 濃度関係	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 騒音関係	1名
危険物取扱者 甲種	2名
危険物取扱者 乙種第4類	44名
第一種衛生管理者	4名
運行管理者	12名
酸素欠乏等危険作業主任者技能講習	40名
有機溶剤取扱作業主任者技能講習	35名
特定化学物質及び四アルキル鉛 作業主任者技能講習	13名
消防設備士 乙種第6類	5名
ISO14001 内部環境監査員	12名
普通救命救急講習	19名
職長・安全衛生責任者教育	34名
.....等	

会社専門組織での「安全・環境保全」取組

「環境マネジメントシステム活用の安全・環境保全取組」とともに、幅広い専門的視点から、安全・環境保全を推進する「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



◆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	28年度の状況	最近3カ年度の状況			備考
		27	26	25	
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	10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	17件	22件	41件	55件	で繰り返し指摘
未是正項目(現状)	1件(29年度是正)	なし	なし	なし	



◆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。全社を挙げて、事業におけるリスクを発見・特定し、特定したリスクを分析・評価して、改善実施。

平成28年度(取組6年目)は、北勢工場を対象に ①地下ピットグリス処理 ②中和タンク荷降ろし及び中和作業 ③ドラム缶、一斗缶、ポリ容器等処理作業 ④地下ピットへの廃液投入作業におけるリスクアセスメントを実施。リスクを発見・特定し、分析・評価してリスク低減措置を講じた。

◆安全衛生大会の開催

日時等 平成28年7月9日(土) 48名参加(安全管理室主催：全社員参加・毎年実施)
 表彰 社内各部門 安全衛生活動功労者表彰、その他表彰
 講演 「健康診断をめぐる二、三の話題」 一般社団法人三重県産業衛生協会 ぐわな健康クリニック 顧問 品川長夫 医師
 安全研修 「危険物の性状に応じた火災予防と消火方法」(ビデオ上映)
 その他 汚泥処理中間処理施設「阿下喜工場の概要」説明

◆安全衛生委員会の開催

第一回 平成27年度 安全衛生活動実績及び反省 (28年4月27日) 平成28年度 部門安全衛生活動計画(案)の検討等
 第二回 第一四半期活動の反省 (28年7月27日) 安全週間の総括 第二四半期の活動確認等
 第三回 第二四半期活動の反省 (28年10月26日) 労働衛生週間の取組報告 第三四半期の活動確認等
 第四回 第三四半期及び平成29年1月の活動反省 (29年2月20日) 第四四半期の活動予定 平成29年度 安全衛生活動計画(案)について等

◆安全衛生会議 (北勢工場毎月開催)

- (議題例)
- 廃棄物の危険性について
 - タンクローリー車運転上の注意事項
 - 積載中の休憩の際の注意事項
 - 「指差呼称」「安全呼称」の習慣づけ
 - 過積載による罰則について
 - 熱中症について
 - 危険物運搬時の留意事項について
 - 過労運転の防止について
 - インフルエンザ・ノロウイルス予防・・・等



9 社会貢献活動の取組状況です

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。

＝近年の活動実績＝

◆災害義捐金及び研究助成金を寄付

- * 平成 27 年 6 月 14 日熊本地震災害義捐金を東日本大震災及び平成 23 年台風 12 号三重県災害に引き続き寄付しました。
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。
- * 平成 28 年 11 月三重大学 国際環境教育研究センターに対し、国際環境教育の発展のため、「三重大学教育研究助成金」を寄付しました。

◆経営トップの環境関係委員等への就任・協力

- * 三重県環境審議会公募委員への就任（平成 20 年 12 月 1 日～ 22 年 11 月 30 日）
- * 三重県環境審議会専門委員への就任（平成 22 年 12 月 1 日～平成 24 年 10 月 31 日）

◆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、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、ウイズ・ネット(株)と連携して、積極的に参加・協力しています。

*消防署消防訓練（危険物施設事故対応訓練）への協力参加

危険物安全管理強調月間行事として、四日市市中消防署中央分署が計画・実施

- 訓練日時等：平成27年6月24日 エス・エヌ・ケー・テクノ(株) 駐車場
 訓練内容：道路上でクレーン車がタンクローリーに追突し、第二石油類の廃油が漏洩
 訓練参加機関：四日市中消防署（本署・中央分署）、消防救急課、四日市市消防団三重分団、エス・エヌ・ケー・テクノ(株)（タンクローリー運転手・従業員）



*みえ・グリーン購入倶楽部「伊勢志摩サミット応援事業」への協力

みえ・グリーン購入倶楽部(平成29年3月「みえグリーン活動ネットワーク」に改称)は、伊勢志摩サミット開催の機会を捉え、三重県旅館ホテル生活衛生同業組合青年部と「観光施設における環境経営」についての講演会を開催しました。当社もこの事業の開催を支援させていただきました。

*JICA（独立行政法人 国際協力機構）への事業協力

平成 22 年の事業協力に続き、平成 24 年 11 月 7 日 J I C A 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

*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

◆ビオトープの創出

平成 27 年 2 月に新設整備した阿下喜工場敷地に約 230 m²のビオトープを造りました。
 廃棄物の資源化と小さな生態系を共生させ、ともに育てます。



◆地域貢献活動

周辺地域美化活動

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 毎年実施

安全・環境経営レポート裏面に「いなべ市の案内」掲載し工場見学者等に地域紹介



◆「優良危険物事業所」表彰を受賞

平成 28 年 6 月 7 日 四日市市消防長様・四日市市防火協会長様から、平素の危険物安全管理活動が特に優れた模範となるとして「優良危険物事業所」として表彰されました。



◆安全管理室情報発信 平成 28 年度（啓発活動）

No.	発行月日	安全衛生だより（掲載内容）
1	4月 1日	春の全国交通安全運動
2	4月 28日	ストップ転倒災害
3	5月 31日	全国安全週間準備月間・熱中症
4	6月 14日	エラーを無くして事故を防ごう！
5	6月 27日	全国安全週間
6	7月 6日	夏の交通安全県民運動
7	7月 28日	電気使用安全月間
8	8月 25日	防災週間
9	9月 15日	全国労働衛生週間準備月間
10	9月 16日	秋の全国交通安全運動
11	9月 23日	全国労働衛生週間
12	10月 20日	我が家（私）の健康管理
13	10月 26日	秋の全国火災予防運動
14	11月 21日	年末の交通安全県民運動
15	12月 8日	年末年始無災害運動
16	1月 5日	感染性胃腸炎に注意しましょう！
17	2月 1日	インフルエンザが警報レベル超
18	2月 27日	春の全国火災予防運動

安全標語の募集 (応募 51 件)

最優秀標語
 統括本部 堀 香奈子

危険を感じたその行動
 何かあるはずできること
 気づいて防ぐ安全職場

「改善提案」募集への社員提案（39 件）

安全・環境経営意識の向上が、積極的な提案に繋がっています！

衛生標語の募集 (応募 48 件)

最優秀標語
 北勢工場 矢田恭一

心と体に休息を
 健康管理が命の要
 明日へつなげる健康診断

トピックス

健康・元気!走る広告?

2017年4月23日高橋尚子杯ぎふ清流ハーフマラソン一般男子の部三重県走者16位で中日新聞に掲載されました。

「@ 岩田恭典(SNKテクノ)1時間30分39秒」

また、2017年2月5日 別府大分毎日マラソンに出場し、3時間10分55秒で完走しました。



ヤングメッセージ



北勢工場分析室
 平野美咲

分析員として勤めて以来、物質の反応という危険が身近になりました。特に、混触の作業は、実際の工場では廃棄物が反応しないよう、予め小規模で反応性を確かめる業務なので、危険があることを前提にした対策や行動をとり、また、危険な廃棄物が工場に入荷されることがないよう、適正な判断をできるよう心がけています。



北勢工場製造課
 山田 凌

入社して 4 年、廃棄物の資源化業務に携わり、入社した当時は、廃棄物の危険性について、あまり理解しておらず、先輩方に注意されながら安全な処理を心がけてきました。

現在は、後輩もでき逆に教える立場になりましたが、廃棄物の種類も多く日々新たな廃棄物も入荷されるため、常に廃棄物の性状を確認し、安全・適正に処理し資源化に伴う社会貢献をしていきたいと思っています。

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（2016年11月1日第4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
※2017年の継続更新は、2015年版規格において認証取得する予定

ホームページ開設 URL：<http://www.snk-techno.co.jp>

＝掲載内容＝

- 会社概要**：代表あいさつ・会社案内・沿革・関連企業・アクセス
- 事業概要**：事業概要・産業廃棄物処理・廃棄物収集運搬・品質管理・各種許可証
- 環境・安全取組**：環境取組・ISO14001 認証・安全取組・社会貢献取組
- その他**：安全・環境経営レポート・採用情報・産業廃棄物についてのお問い合わせ

環境報告書（安全・環境経営レポート）第13版の作成、公表

平成29年7月、第13版「安全・環境経営レポート」（平成28年度活動報告）を作成し、公表。
平成17年9月初版発行（平成16年度活動報告）から連続13事業年度目の報告。

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、毎年発行します。 ※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28年度は、155企業等から222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いたします。

	28年度	27年度	26年度	25年度	24年度	5年度計
見学企業	155社	132社	138社	164社	184社	773社
見学人数	222人	217人	255人	262人	303人	1,259人

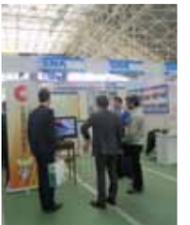
経営トップによる環境取組発表

- ※平成25年2月14日 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」で環境省講師とともに、「環境経営について」の演題で講演。
- ※平成24年5月31日 第10回日本環境経営大賞パネルディスカッションパネリストとして参加
- ※平成22年3月5日 三重県、四日市市、三重県産業支援センター主催「低炭素社会シンポジウム分科会・低炭素社会に向けての企業が目指すべき環境経営」パネリストとして参加

「みえリーディング産業展2015」に出展

平成28年11月11日・12日に三重県四日市市の四日市ドームで開催された「みえリーディング産業展2016（環境・エネルギーゾーン）」に出展しました。

- 主催 みえリーディング産業展2016実行委員会
- 開催状況 出展者数188企業・団体 来場者数4,941名
- 出展タイトル 産業廃棄物を安心・安全・確実に再資源化します。



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。

第10回で終了となりましたが、以下の通り、全国企業等の環境取組が10年間にわたり展開され、その実績が評価されました。

- *応募総数 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 シヤープ㈱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
- ◆ みえグリーン活動ネットワーク会員
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

11 第三者コメント



三重大学大学院生物資源学研究所
共生環境学専攻 教授

佐藤 邦夫

エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社の安全・環境経営レポート第13版を拝読させていただきました。まず、表紙の趣が、今までの花の写真から、会社組織における28枚の事業内容とその結果の写真に大きく変わりました。これまでの安全・環境経営レポートの中にも、その編集方針から多くの写真が使われていましたが、今回の版では、その「多くの従業員の方々が写った写真」を表紙にも掲載することにより、従業員の方々の活躍を外に伝えると同時に、日本環境経営大賞受賞などの事業の結果が従業員の方々の努力の賜物であることを明確に示し、このレポートが、外部・内部コミュニケーションの一環を形成していることを物語っています。その姿勢の表れとして、以前の版では分散していた北勢工場3つの事業場の運営状況が「廃棄物再資源化施設整備の歩み」としてページ6および7にまとめられ、また再資源化事業の結果を表す「環境貢献評価」をページ8および9のそれぞれ2ページにまとめて集約したことにより、同社の廃棄物再資源化の手法とその結果を分かり易く表示したことが特筆されます。これにより、外部コミュニケーションとしての情報開示と、内部コミュニケーションとしての従業員を主体とする継続的改善の意思をより明確に示したものとなりました。

また同社廃棄物再資源化の最大の連携先である、太平洋セメント株式会社藤原工場の牛木工場長様のコメントによると、焼却灰の資源化に必要な「脱塩洗灰設備」が三重県から太平洋セメントへ無償譲渡され、この事業が地元自治体と信頼関係による連携の実を上げており、エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社はその輪の中に位置づけられていることが分かります。

このような安全・環境経営の結果として、第5次環境目標（平成28～30年度）の第一年次にして、例えば再資源化廃棄物の収集運搬率において96.3%と、高度な目標を十分に満たす結果が得られたものと思われます。

同時に重要なことは、社員の資格取得状況において、例えば危険物取扱者乙種第4類を44名の方々が取得されている事実により、従業員の方々の安全に対する自覚がその安全・環境経営を支えているのかと納得されることです。

最後に、この版では新たにヤングメッセージコーナーが設けられ、若い方々の職場での仕事に対する真剣な姿勢がダイレクトに伝わってきて大変新鮮に思われました。また、募集された安全標語の選定結果は、微笑ましくもやはり安全に対する緊張感を喚起した秀逸な内容だと感心した次第です。

このような事業結果や成果を分かり易く表した本レポートにより、エス・エヌ・ケー・テクノ株式会社は若い伊藤社長のもと、従業員の皆様の努力によって適切な安全・環境経営に邁進されていることが分かりました。

今後もこの姿勢を保ちつつ事業運営が行われることと、このような分かり易いレポートにより外部・内部に対する説明責任を果たしていかれることをお祈り申し上げます。

2017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



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

