



環境・社会報告書

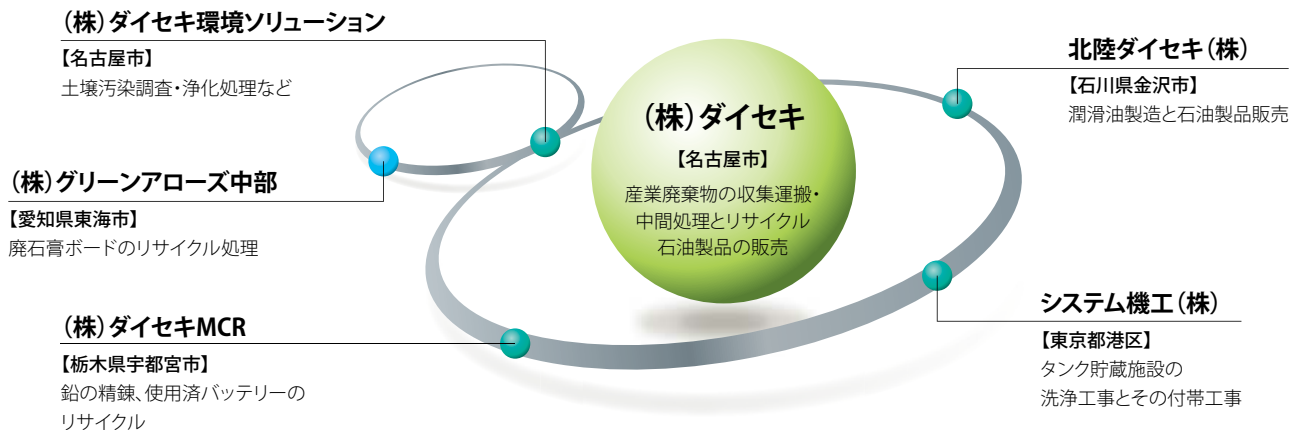
2012

Environmental & Social Report



# 業界のパイオニアとして—— 幅広い産業廃棄物のリサイクルを推進

当社は、まだ「リサイクル」という言葉が一般化していなかった1958年に設立し、潤滑油の製造と廃油の再生事業に着手しました。そして1972年に産業廃棄物処理業の許可を受けて以来、グループ会社との連携による総合力で、循環型社会の構築に貢献しています。



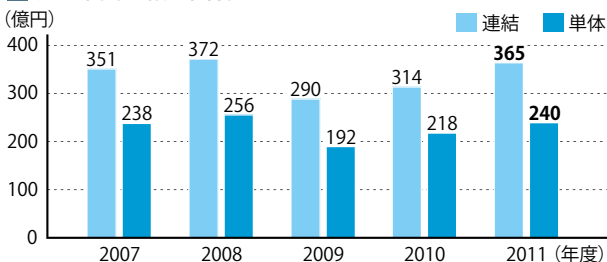
## 会社概要

2012年2月29日現在

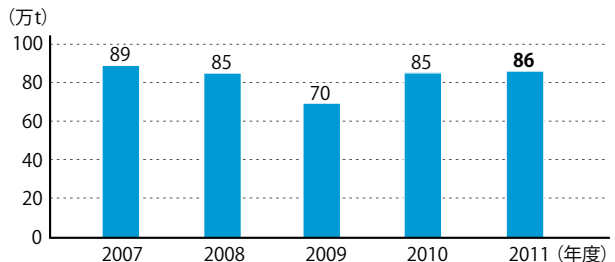
社名	株式会社ダイセキ	事業内容	産業廃棄物収集運搬・中間処理、潤滑油製造並びに石油製品販売
所在地	〒455-8505 名古屋市港区船見町1番地86 TEL:052-611-6322	従業員数	(連結)742名 (単体)508名 (2012年2月末現在)
代表者	代表取締役社長 伊藤博之	事業所	名古屋、北陸、関西、九州、関東、千葉(全6事業所)
設立	1958年(昭和33年)10月	URL	http://www.daiseiki.co.jp
資本金	63億8,260万円		

## 業績の推移

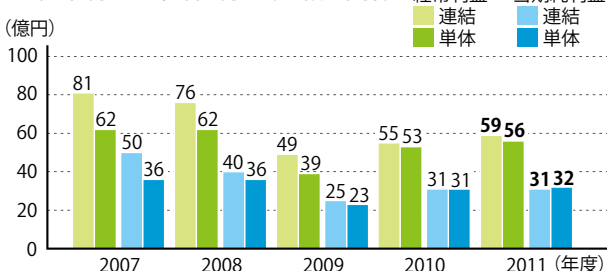
### 売上高(連結・単体)



### 産業廃棄物等受入量(単体)



### 経常利益、当期純利益(連結・単体)



編集方針

当社は、持続可能な社会の実現をめざした環境保全活動を報告するとともに、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを図りながら、活動の質を高めることを目的に、2005年から環境報告書を発行しています。

8回目の発行となる本年度より、新たに特集として「事業所レポート」を設けて、各事業所で実施している環境と社会両面の取り組みを報告しました。

今後、企業として法的、経済的、倫理的な責任をどれだけ果たしているのかについて報告書の作成を通じて確認していき、さらなる活動を推進してより一層の充実を図っていきます。

なお引き続き、資源保全に配慮し、本報告書は印刷物としては発行せず、ホームページのみで公開しています。

報告対象分野と報告対象範囲

環境保全活動および社会的取り組みとともに、当社6事業所。連結対象組織における報告対象組織の捕捉率は、売上高換算で約7割です。

事業拠点(報告対象組織)



報告対象期間

2011年度(2011年3月1日～2012年2月29日)。  
ただし、一部、対象期間外の活動・実績にも言及しています。

報告期間中に発生した組織の重要な変化

期間中における組織構造や株主構成、事業内容などに関する重要な変化はありません。

発行日、これまでの発行と次回発行予定

発行日：2012年7月31日 前回発行日：2011年7月31日  
次回発行予定：2013年7月

準拠したガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン」(2007年版)

作成部署・連絡先

株式会社ダイセキ 環境安全部  
TEL：052-611-6308(ダイヤルイン) FAX：052-611-6320  
E-mail：kankyo@daiseki.co.jp

主な企業情報

会社案内、有価証券報告書、年次報告書、環境報告書(環境・社会報告書)、ホームページ

ページ

ダイセキグループの概要 ..... 1

編集方針と報告対象範囲/目次 ..... 2

ダイセキのリサイクル事業 ..... 3

トップメッセージ ..... 5

特集 事業所レポート

産業廃棄物処理業として  
全国の事業所で地域環境に  
配慮しています。 ..... 7

関東事業所

関東から東北まで多くのお客様に  
信用・信頼していただける  
事業所をめざしています。 ..... 9

環境とダイセキ

環境経営の推進 ..... 12

事業活動にともなう環境負荷の全体像 ..... 14

環境保全計画と2011年度の実績 ..... 15

資源リサイクルの推進 ..... 16

省エネルギーと省資源の推進 ..... 17

大気汚染・水質汚濁の防止 ..... 18

臭気などの防止と対策 ..... 19

化学物質の管理 ..... 20

社会とダイセキ

コーポレート・ガバナンス ..... 22

コンプライアンス ..... 23

お客様との信頼性向上 ..... 24

取引先、株主・投資家との信頼性向上 ..... 25

地域に対する影響への配慮と対話 ..... 26

従業員が働きやすい職場づくり ..... 27

第三者コメント ..... 29

サイト別パフォーマンスデータ ..... 30

<免責事項>

本報告書には、当社の過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これらは、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、不確実性が含まれています。したがって、将来の事業活動の結果や将来に生じる事象が本報告書に記載した予測・予想・計画とは異なったものとなる恐れがあります。読者の皆様には、以上をご承知おきくださいますようお願い申し上げます。

# 産業界の受け皿として—— 廃棄物を「資源」と考え、資源循環型社会の構築に貢献

## 分析・仕分



事前に採取したサンプルの成分を詳細に分析して、豊富な実績・データベースに基づいて、それぞれの廃棄物にあったリサイクル方法を決定します。

## 収集・運搬



41都道府県4市の自治体\*から収集運搬許可を取得しており、全国規模の収集・運搬ネットワークを持っています。  
(2012年2月末現在)

\*2011年4月1日施行の廃棄物の処理及び清掃に関する法律の改正により、積み替え保管を含まない収集運搬業許可は、各県単位で一つの許可となる簡素化が実施されました。これにより、従来許可を受けていた各政令市は県の許可に統合されました。

## 産業廃棄物

### 廃油



油を含む液状のもの

### 廃油処理・リサイクル工程へ

劣化した潤滑油を再生したり、水分や混入物を除去・精製して再生重油を製造したり、利用業者の希望に合わせて成分などを調整して補助燃料(石炭代替燃料)に加工しています。

### 汚泥



固形の廃棄物

### 汚泥処理・リサイクル工程へ

脱水、乾燥、混練(薬剤と混合)などの処理をして、セメント原料や補助燃料にリサイクルします。リサイクルできない汚泥は可能な限り減量し、外部に委託して埋立処理します。

### 廃水

(廃酸・廃アルカリ)



液状で、pHが7未満の廃酸と、7以上の廃アルカリ

### 廃水処理・リサイクル工程へ

燃料化できる油分を分離し、廃酸・廃アルカリは中和処理後、活性汚泥処理で微生物を利用して浄化。国や自治体の水質基準に適合していることを確認して、河川・下水道に放流しています。

排出業者  
(メーカー)

産業・社会

「再資源化の方法がわからない」「利用先がわからない」といった排出業者の課題を解決します。

リサイクル・産業廃棄物処理業は、静脈産業とも呼ばれます。心臓から動脈を通して体中に送られた血液を、心臓に返す働きを持つ静脈のように、メーカーが製品を製造する過程で発生する廃棄物を燃料や原料として再資源化し、再びメーカーに返すことが当社の役割であると考えています。

## 多様な技術を組み合わせることで可能な限り廃棄物を資源化します

### 中間処理 (リサイクルの工程)

廃油処理 (振動ふるい機)



廃油処理 (遠心分離機)



脱水装置



乾燥装置



活性汚泥処理



金属回収装置



### リサイクル製品

燃料



補助燃料や再生重油など

セメント材料



汚泥を再生したセメント原料

金属



主に銅など

### 放流水



浄化した水は河川や下水道へ放流します。

### 最終処分



やむを得ず残ったリサイクルできない汚泥を外部に委託して埋立処理します。

利用者  
(メーカー)

ニーズに応じてリサイクル製品を提供。リサイクル製品の共同開発もしています。

# 産業界になくはない受け皿となり 廃棄物を「資源」と捉えて社会に還元し 循環型社会の構築に貢献します。

## 「資源回収プロジェクト」を立ち上げ 全国でリサイクル率の向上を加速

当社は、創業の理念として「限られた資源を活かして使う」を掲げています。生産活動がある限り、必ず廃棄物は発生します。それらの廃棄物を「資源」と捉えて、焼却炉や埋立場を持たずに可能な限りリサイクルする、そうして循環型社会の構築に貢献してきました。

中でも当社は、廃油・廃水など液状廃棄物のリサイクルに強みがあります。油精製業として創業した当社が蓄積してきた技術を活かして、廃油を再生し燃料として生まれ変わらせています。昨今は廃水の中から銅やニッケル、レアメタルなどの有用な金属・化学物質を回収し、再資源化することが、リサイクル率向上の鍵となっています。しかし廃水の中に溶け込んでいる有用物質の濃度や形態は、排出事業者ごとに常に異なり、また地域特性もあります。リサイクルできる物質の数を増やし、リサイクル率を高めていくために、2011年度は「資源回収プロジェクト」を立ち上げました。全国の各事業所に推進メンバーを置き、定期的に会議を開催してリサイクル技術に関する情報を共有するほか、リサイクルの目標を明確にし、全社を挙げてリサイクル率の向上に努めています。

## 東日本大震災を受けて非常事態対応を強化

2011年3月11日の東日本大震災の発生から1年あまりが経過しました。当社は関東事業所が中心となって、被災されたお客様の救援活動に向かいました。原子力発電所の事故によって、放射能汚染が問題となりましたが、関東事業所では放射能測定装置を導入し、受け入れる廃棄物の放射能をチェックした上で処理を実施しています。また、被災地で流出した廃油の回収の際には、グループ会社の(株)ダイセキ環境ソリューションが土壌汚染状況を分析・調査するほか、悪条件下で高粘度に変質した廃油を、システム機工(株)と連携して加温してから処理するなど、グループのシナジーを最大限に活用しました。その結果、適切かつ安全に作業を完了し、お客様から感謝状をいただくなど、高い評価をいただきました。

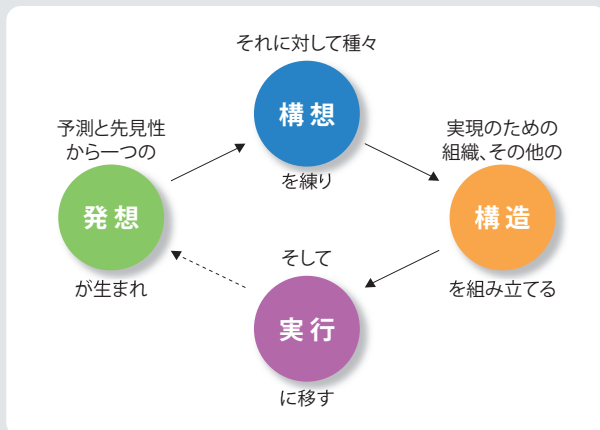
また当社内におけるBCP(事業継続計画)の見直しを進めました。これまでも建物・設備の耐震設計などの調査と不安全箇所の補修をしてきましたが、当社の事業所の多くが沿岸部の近くに位置しています。「人命の確保」



## 経営の基本方針

### 経営理念

一つの発想が湧いてくれば、それに対して種々構想を練り、実現のための組織、その他の構造を組み立てます。そして実行に移します。



### 倫理憲章

ダイセキに働く役員および社員一人ひとりには、常に誠実で責任ある行動をとることが、広く社会から信頼され、お客様に選ばれる企業となる原点であると認識し、企業行動の指針として「ダイセキ倫理憲章」を定めています。

#### 1. 社会的役割と責任

産業廃棄物中間処理会社の社会的役割と責任を十分認識し、自己責任原則に基づく健全で適切な企業行動を実践することにより社会の信頼に応えます。

#### 2. 法令等の順守

法令や社内ルールを厳格に順守し内部統制に努め、適正な業務と誠実で公正な企業活動を遂行します。

#### 3. 人権の尊重と自由闊達な企業風土の醸成

人権を尊重し、働きがいのある自由闊達な企業風土の醸成に努めます。

を最優先に、避難場所の確保や救援物資・非常用食糧の備蓄、大津波を想定した避難訓練といった地震・津波対策に取り組みました。さらに、緊急事態には全国6カ所の事業所が連携してお客様の対応にあたる体制を整えています。

### デマンド計を導入し、節電意識を高める

原子力発電所の事故は、全国に深刻なエネルギー不足をもたらしました。当社は廃水処理工程で、微生物を活用した活性汚泥処理をしており、微生物に絶えず空気を供給するために電力を必要とします。活性汚泥の状態が悪くなると、周辺地域への臭気の発生にもつながることから、計画停電の実施地域に指定されていた関東事業所では、急遽、臨時の自家発電機をレンタルで設置しました。停電が解除されてから同様の事態に備えて非常用発電機を正式に設置しています。

その他の事業所でもデマンド計を導入し、夏期のピークカットを実施、電力使用量を従業員一人ひとりが意識することで、使用量の削減に努めました。また、北陸事業所では、活性汚泥処理の曝気設備（微生物に空気を送り込む設備）を改善することで13%の節電を実現しました。これは他の事業所にも展開しています。

### 経営の根幹に関わるコンプライアンスを徹底

全国の自治体から許認可を受けて廃棄物処理業を営む当社にとって、不祥事が起これば経営の根幹を揺るがすことになりかねません。法令と社会規範の遵守を最重要課題と考え、全国の事業所で毎月のコンプライアンス勉強会を継続的に開催するとともに、従業員と協力会社への教育を徹底しています。また、上場企業として、監査役3名中2名を社外監査役として、経営の監視機能を強化しています。

さらにステークホルダーの皆様へのオープンな情報公開も重要な責任であると認識しています。経営情報の開示はもちろんのこと、お客様や地域の皆様とのコミュニケーションや工場見学を積極的に実施しています。

コンプライアンスを基本に、ステークホルダーの皆様の信頼と期待に応えて、生産活動の受け皿としてなくてはならない企業として、資源循環型社会の構築に貢献し続けます。

2012年7月

代表取締役社長

伊藤 博之

# 産業廃棄物処理業として 全国の事業所で地域環境に配慮しています。

ダイセキは全国6カ所に事業所を有しています。それぞれの地域特性に応じて、省資源・省エネルギーを実現するために、そしてお客様、地域の皆様との信頼関係を築くためにさまざまな活動に取り組んでいます。



## 1 九州事業所

製品を選別して再資源化し、高いリサイクル率を維持

**九** 州事業所では受け入れた廃棄物のうち、特に汚泥、廃油類については可能な限り再資源化し、セメント工場へ原料または燃料代替リサイクル製品として出荷しています。リサイクル製品の製造においては、セメント各社からのニーズに応えるとともに、当事業所からも積極的にリサイクル品を提案しており、セメント各社と技術的な交流を図ることで、お互いのニーズにマッチした製品の製造が可能となっています。

現在では汚泥類から7種類、廃油類からは2種類のリサイクル製品を製造しています。このように廃棄物を選別し多種多様な製品を製造することで、廃棄物のリサイクル率93%以上を常に維持しています。

汚泥から7種類、廃油類から  
2種類のリサイクル製品を製造して  
廃棄物のリサイクル率

**93%**



## 2 関西事業所

電力供給不足に対応して、節電対策を展開

**東** 日本大震災の影響による電力供給不足が懸念された2011年夏、当社は全事業所において、さまざまな節電対策に取り組みました。

関西事業所では、事務所の電灯間引き、省エネタイプの事務機器や自動販売機への変更、そして使用電力量が大きい活性汚泥処理設備のプロワーの能力改善や槽内清掃などに取り組みました。また、デマンド監視装置を設置して、時間帯別で電力使用量を把握、電力使用ピーク時の節電に対応できる体制を整えました。

2012年夏も関西地域は特に電力が逼迫した状況となっており、引き続き、節電対策に取り組んでいきます。

デマンド監視装置を  
設置して

**ピーク** の節電対策に  
対応





2002年に操業を開始した関西事業所は、関西地区で最大級の処理能力、リサイクルシステムを実現。



1973年に操業開始した北陸事業所は、名古屋事業所、関西事業所と連携して、秋田から京都までの広範なエリアを担当。



ダイセキ最大の処理能力を誇る名古屋事業所。1963年から廃棄物リサイクルを手がける。



九州事業所は、セメント工場の多い九州で、1982年に操業を開始。廃棄物からセメント原料を製造。



千葉事業所は、1997年に操業を開始し、関東事業所と連携し、主に廃物のリサイクルに取り組む。



散気装置の点検

### 3 北陸事業所

#### 散気装置の改善で大幅な省エネ

**電**力消費の約7割を占める活性汚泥のプロワー駆動電力を省力化するために、高効率の散気装置を導入するとともに、密閉化して臭気対策を実施しました。設備の設置工事中は、排水処理施設的能力ダウンの影響を極力抑えるように製販一体となって廃棄物の受け入れ～処理を調整しました。事業所全体として前年比13%の省電力効果がありました。2012年度は、もう一カ所の活性汚泥設備についても、同様の省電力化工事を実施する予定です。

高効率散気装置を導入して事業所全体での省電力効果は

**13%**



汚泥混練処理設備

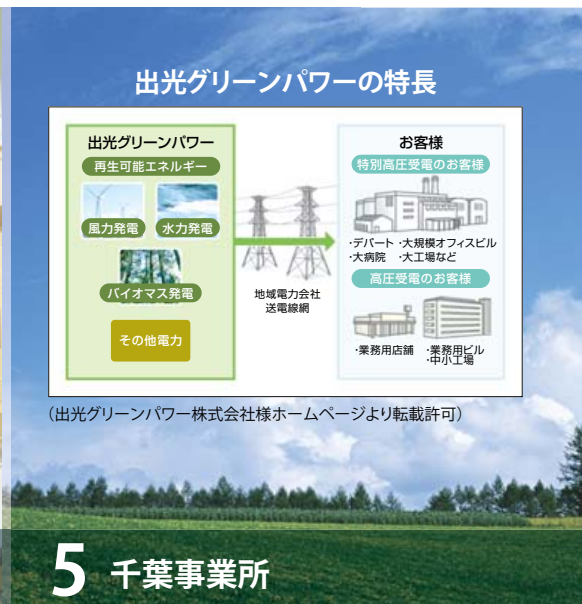
### 4 名古屋事業所

#### 新設備で粉じん・臭気対策を強化

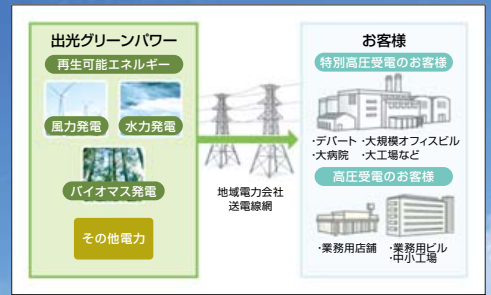
**名**古屋事業所で導入した汚泥混練処理設備は、集塵装置を備えた空間で混練処理をすることで粉じんを外に発生させない構造になっています。さらに、新たに使用できるようになった薬剤の効果によって、臭気の発生を大幅に抑制することができました。より安全で衛生的な作業環境を実現することができ、地域住民の皆様からも大変高い評価をいただいています。今後も環境に配慮した処理設備の検討、構築を続けていきます。

汚泥混練処理設備を増設して粉じん・臭気を

**大幅抑制**



#### 出光グリーンパワーの特長



(出光グリーンパワー株式会社様ホームページより転載許可)

### 5 千葉事業所

#### グリーン電力の活用を開始

**従**来、電力の供給は一般電気事業者の独占状態でしたが、2005年に電気事業法が改正され、高圧受電以上のユーザーであれば電力の購入先を自由に選べる時代になりました。2011年2月、千葉事業所は、出光グリーンパワー社のグリーン電力を採用。グリーン電力とは、風力、水力、バイオマスなど再生可能エネルギーを活用した電力です。今後もグリーン電力を継続使用して、日本の自然エネルギー開発の普及に貢献します。

グリーン電力を採用して

**CO<sub>2</sub>排出削減**

# 関東から東北まで多くのお客様に 信用・信頼していただける 事業所をめざしています。

関東事業所(栃木県佐野市)は、総面積約47,000m<sup>2</sup>に及ぶ広大な敷地を有し  
関東・東北地区という広範囲の工場・事業場から排出される廃棄物を  
可能な限り再生しお客様のゼロエミッションに貢献しています。

2011年3月に発生した東日本大震災に対しては、被災されたお客様の復旧支援に  
いち早く取り組み、お客様の信頼獲得につなげています。



関東事業所は、1990年に操業を開始し、今では  
名古屋工場に次ぐ2番目の処理能力を誇る。



## VOICE

### 非常事態への対応を、お客様の信頼獲得につなげて。

東日本大震災では、当事業所のお客様の多くが被災されました。タンクが倒れ、油が海に拡散していく、そんな緊急事態に対して、お客様の復旧支援にあたりました。24時間体制で対応した従業員の苦労は並大抵のものではありませんでしたが、お客様から感謝状をいただき、より一層、信頼関係が深まったものと評価しています。

当事業所では地震による大きな被害はなかったものの、事業所内には多くの配管が張り巡らされています。地震によって配管が破損し、廃液が漏洩するようなことは絶対に防がねばなりません。そこで地震計を取りつけ、震度4以上の地震があった場合は、すべての設備に異常がないか確認するよう徹底しています。大地震を経験し、安全に対する従業員の意識は非常に高まりました。

取締役 関東事業所長  
**天野 浩二**



東日本大震災時の  
対応について  
お客様からの感謝状



受入廃棄物の放射能を測定



停電に備えて非常用発電機を設置



非常時のための安全備品庫



非常時のための食糧備蓄庫



- ① 工場見学会を積極的に実施
- ② 工場見学していただきやすいように、見学者通路を整備
- ③ 洗輪設備を設置し、車両のタイヤについた粉じんなどを洗い流し、事業所内を美しく維持
- ④ 6年以上にわたって、無災害記録を達成
- ⑤ ⑥ 通路に安全事項を掲示し、安全意識を向上
- ⑦ 受入廃棄物を分析し、リサイクル方法を検討
- ⑧ 廃酸からの銅の回収
- ⑨ 廃棄物は処理前に全数チェック



## 開かれた工場をめざした工場見学会の工夫

**関** 東事業所の稼働は1990年と、他の廃棄物処理企業と比べて、当社の関東地区での事業開始は決して早い方ではありません。リサイクルを主眼に置いた当事業所の特徴を理解していただき、開かれた工場をめざして、工場見学会を積極的に開催。毎日2~3社のお客様にご来場いただいています。

見学通路の整備や看板の設置はもちろん、ご理解いただきづらい廃棄物の処理工程をイメージしていただけるよう、写真付きの資料やサンプルを用いてリサイクル工程をご説明しています。さらに、場内の整理整頓や清掃、来場者への挨拶を徹底し、安心していただける事業所をめざしています。



処理工程をご理解いただきやすいよう、工場見学前にサンプルを紹介

## VOICE 従業員から

### さらなるリサイクル率向上のため、金属回収を開始。

そもそも関東事業所は、「廃棄物を処理する工場」ではなく、「リサイクル製品を生み出す工場」として誕生しました。リサイクルに対する従業員の意識が非常に高いのが特徴で、92.5%のリサイクル率を維持しています。

関東という、多種多様な製造工場が数多くある立地から、入荷する廃棄物も多岐にわたります。金属を含む廃酸を受け入れることも多いことから、2011年度には、銅・ニッケルなどの金属回収を開始しました。それにともない、硝酸系廃液の処理量が増えたことから、窒素除去のために活性汚泥設備の硝化・脱窒能力を強化し、処理効率を向上させました。

関東事業所  
副工場長 **市川 喜洋**



# 環境とダイセキ

製造業といった“動脈”産業を陰で支える、社会の“静脈”として産業廃棄物を極限までリサイクルして、資源を有効に活用するとともに廃棄物を処理する過程で環境に及ぼす影響の低減に努めています。

## ▼ 事業活動にともなう環境への影響

中間処理工程から発生する廃棄物のうちリサイクルできない残渣を削減しリサイクル率を向上させることが、当社の永遠のテーマです。

廃棄物  
処理過程で  
発生する  
残渣

環境に及ぼす  
重要な影響

廃棄物  
由来の臭気

法基準値以下とはいえ、従業員や近隣環境に悪影響を与える、産業廃棄物に由来する臭気の発生を軽減させるべく努めています。

## 環境方針

### 基本理念

ダイセキは<発想><構想><構造><実行>をキーワードに環境の汚染を防ぐだけでなく、地球規模の発想により、高度な技術力

でよりクリーンな環境を創り出すとともに、資源リサイクルのあらゆる可能性にチャレンジします。

### 基本方針

株式会社ダイセキは、産業廃棄物の中間処理およびそれらにともなう産業廃棄物の収集運搬、また、コンクリート離型剤、工業用潤滑油等の石油製品の製造・販売において以下の基本方針に基づき、環境マネジメントシステムを実践いたします。

1. 事業活動を通じて省資源、省エネルギーに努めるとともに、当社で発生する廃棄物の抑制を図ります。
2. 環境負荷の少ない循環型社会の実現に貢献できるように、受け入れた廃棄物のリサイクル率を高めるための中間処理技術の向上に努めます。

3. 産業廃棄物の収集運搬・中間処理を適切かつ安全に行い、また、同作業上で与える環境負荷の低減及び環境汚染を予防します。
4. 環境に関する法規制およびその他の必要な基準を順守します。

以上の取組みについて、環境目的・環境目標を定め、定期的な見直しを行い、継続的に改善します。また、この環境方針は事務所に掲示し、教育・訓練を通じて全従業員に周知するとともに、一般の人の要請があればいつでも公開します。



# 環境経営の推進

「環境方針」のもと、全拠点を統合した環境マネジメントシステムを構築・運用し、環境経営を積極的に推進しています。

## 環境マネジメントシステム

当社は、環境保全の基本的な考え方として「環境方針」を制定。社内外に広く公開し、周知徹底を図っています。

2006年12月からは、全拠点にあたる本社および6事業所を統合したISO14001:2004年版に則った環境マネジメントシステムを構築しており、すべての従業員がISO14001認証登録事業所に属しています。

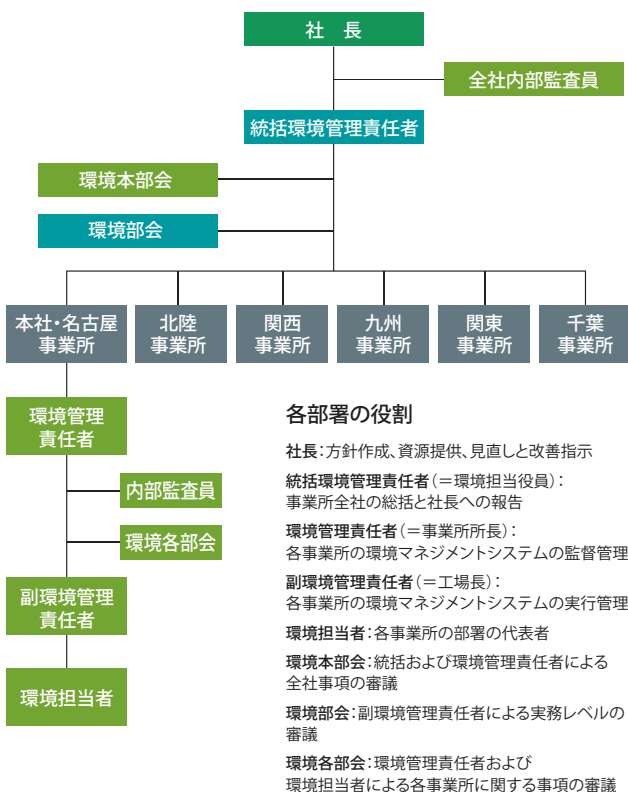
今後は、グループ会社や取引先に対しても、環境配慮を要請し、また取り組みを支援しながら、環境保全活動を広げていくことが課題であると考えています。

グループ会社では、(株)ダイセキ環境ソリューションが全事業所(全従業員)で、(株)ダイセキMCRが1工場でISO14001を認証取得しています。さらに、2010年8月には、北陸ダイセキ(株)がエコアクション21<sup>※1</sup>認証を取得しました。

<sup>※1</sup> エコアクション21:環境省が策定した、中小規模の事業者でも取り組みやすい環境マネジメントシステムの規格。

### ▼ 環境マネジメント体制

社長を責任者、担当役員を統括環境管理責任者、各事業所の所長を環境管理責任者とする組織体制で運用しています。



## 内部監査と外部審査

環境マネジメントシステムが適切に運用され、有効に機能していることを確認するために年1回、内部監査を実施しています。ISO14001の全社統合を機に、2007年度からは本社・各事業所の内部監査員が、他事業所を内部監査する体制をとっています。

2011年度は、内部監査の結果、軽微な不適合事項8件、観察事項50件の指摘があり、指摘件数は2010年度と比べて14件減少しました。当社の指摘には、取り組みを改善するためのアドバイスも含めているため、指摘件数が減ったからといって単純に環境マネジメントシステムが向上しているとは考えずに、継続的な取り組みの改善に努めます。

2011年度の外部機関による定期審査(審査機関:(一財)日本品質保証機構)では改善指摘事項は0件で、環境マネジメントシステムが適切に維持されていると評価されました。

### ▼ 内部監査の結果

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
内部監査回数(回)	1	1	1	1	1
実施事業所数	6	6	6	6	6
軽微な不適合事項の数(件)	0	3	4	7	8
内部監査員数(名) <sup>※2</sup>	38	44	45	46	47
内部監査員数(名) <sup>※3</sup>	9	9	15	16	18

<sup>※2</sup> 社内の講習を受けた監査員数。

<sup>※3</sup> 社外の内部監査員養成講習2日間コース受講者数。2006年度のISO14001全社統合を機に、社外講習受講によるレベルアップを図っています。

### ▼ 外部審査の結果

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
改善指摘事項の数(件)	0	0	0	0	0

## 環境関連法規の遵守状況

2011年度においても、廃棄物の処理及び清掃に関する法律、大気汚染防止法、騒音規制法、水質汚濁防止法、悪臭防止法などの規定による不利益処分(改善命令、措置命令、事業停止命令など)は受けていません。

また、環境に関する罰金、訴訟なども発生していません。

## 環境経営の推進

### 環境会計

2011年度は、投資総額、環境投資ともに、2010年度と比べて増えました。名古屋事業所での汚泥処理施設の増強、関東事業所の活性汚泥処理施設の増強などが主なものです。

環境投資としては、北陸事業所での活性汚泥処理施設の散気管の改良があり、北陸事業所の電気使用量が2010年度比13%減少という大きな省エネ効果がありました。

環境投資ではありませんが、緊急停電のリスク回避として、昨年、計画停電を経験した栃木県佐野市にある関東事業所に「非常用発電機」を設置しました。

#### ▼ 環境保全コスト(事業活動に応じた分類)

単位(千円)

分類	主な取り組みの内容	投資額		費用額	
		2010年度	2011年度	2010年度	2011年度
(1) 事業エリア内コスト	環境負荷低減	66,242	84,419	99,112	119,554
内訳	(1)-1 公害防止コスト (脱臭装置、防油堤等)	32,499	60,205	87,181	95,984
	(1)-2 地球環境保全コスト (省エネルギー、省資源 (雨水回収槽等))	25,246	23,841	10,525	15,392
	(1)-3 資源循環コスト (廃棄物減量、リサイクル)	8,497	373	1,406	8,178
(2) 上・下流コスト		0	0	0	0
(3) 管理活動コスト	緑化、環境改善、ISO 審査費、環境報告書 作成費	3,638	0	13,427	11,062
(4) 研究開発コスト	濃縮廃水からの資源回 収の検討等	0	0	61,118	71,077
(5) 社会活動コスト	環境保全を行う団体 等に対する寄付、支援	0	0	100	100
(6) 環境損傷 対応コスト	施設賠償責任保険料 等	0	0	2,505	2,727
合計		69,880	84,419	176,262	204,521
	当該期の総投資額	504,525	924,875		
	環境投資率	13.9%	9.1%		

#### 環境保全コストの集計方法

集計範囲：ダイセキ本社と全事業所

対象期間：2011年3月1日～2012年2月29日

集計内容：〈投資額〉設備投資・研究開発費  
〈費用額〉減価償却費および工事・維持費、  
人件費、ISO費用など

「環境保全コスト」の算出についての考え方：

- ① 社外の廃棄物を処理するための施設は、「環境保全コスト」に計上していません。
- ② 上記の施設に付帯する脱臭施設、集じん施設は、「環境保全コスト」に計上しました。
- ③ 総投資額は設備投資のみとし、土地購入額は含みません。
- ④ 上・下流コストは把握が困難なため、今回は算出対象外としました。
- ⑤ 研究開発コストには、研究開発に従事する者の人件費を含みます。

### 環境汚染・事故の防止

当社が取り扱う産業廃棄物は、「廃油・廃酸・廃アルカリ・汚泥」と総称しても、その組成は常に異なります。そのため、事前にお客様からサンプルをいただいて組成・性状を分析し、危険性・有害性を把握した上で、処理方法を検討しています。各工程できめ細かくチェックすることで、爆発・火災事故などを未然に防止して安全を確保するとともに、廃棄物の適正な処理に努めています。

この一環として、性状などを事前に把握するため、環境省が示すガイドラインを参考に、独自の「WDS(廃棄物データシート)」を運用しています。廃棄物の危険性・有害性などの情報に加え、発生工程や取り扱いに関する注意事項などをお客様に記載していただいて、事前に危険予知やリスクアセスメントを実施しています。なお、WDS情報には技術機密が含まれる場合もあるため、お客様と機密保持契約を締結すると同時に、厳格な文書保存システムに基づいて運用しています。

また、初回入荷の際は、事前サンプルとの相違をチェックしています。さらに、処理工程で異常が発見された場合は、お客様に「要改善入荷物」として改善をお願いすることもあります。

### 環境コミュニケーション

当社の環境への取り組みを広く社会に開示するために、2005年度から環境報告書を作成し、ホームページで公開しています。

また、地域の皆様の理解を得るために、各事業所で地域住民の皆様への工場見学会を開催し、環境への取り組みを説明しています(P24参照)。

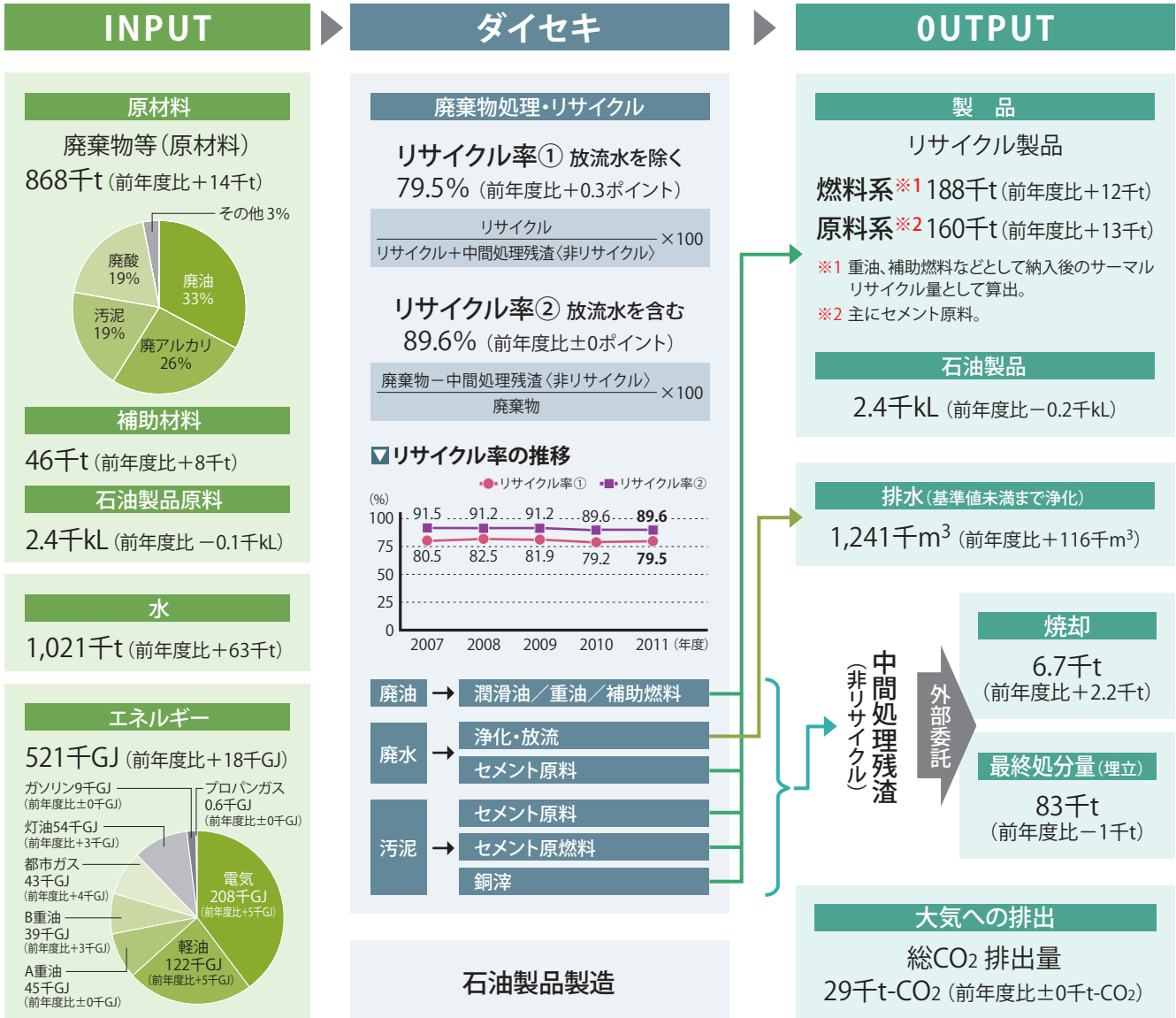
### 環境教育の推進

全事業所を対象とした環境教育を、年1回以上実施しています。また、すべての新入社員に、ISO14001について説明しています。

2011年度の環境教育では、特に大幅な改正となった「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」について学びました。協会の皆様に対しては、改正の中でも特に産業廃棄物の収集運搬業の許可が合理化され政令市の許可が県に統合されることについて説明しました。

# 事業活動にともなう環境負荷の全体像

当社では、原材料の投入から製品の廃棄に至るまでの全体を把握し、環境負荷の低減に取り組んでいます。



## リサイクルの考え方

当社へ入荷した廃水は、中和処理後、国や自治体が定めた排水基準値を満たして下水道などに放流します。一般的に放流水はリサイクルに含めませんが、当社の中間処理の柱の一つである廃水処理を含めた成果を把握するために、放流水を含めたリサイクル率②を設定しました。

## 温室効果ガス排出係数

CO<sub>2</sub>排出量の算出にあたっては、それぞれ、以下の温室効果ガス排出係数を使用しました。

温室効果ガス排出係数		温室効果ガス排出係数		
電気	中部電力	0.000474t-CO <sub>2</sub> /kWh	プロパンガス	0.00621t-CO <sub>2</sub> /m <sup>3</sup>
	北陸電力	0.000374t-CO <sub>2</sub> /kWh	軽油	2.58t-CO <sub>2</sub> /kL
	関西電力	0.000294t-CO <sub>2</sub> /kWh	ガソリン	2.32t-CO <sub>2</sub> /kL
	九州電力	0.000369t-CO <sub>2</sub> /kWh	灯油	2.49t-CO <sub>2</sub> /kL
	東京電力	0.000384t-CO <sub>2</sub> /kWh	A重油	2.71t-CO <sub>2</sub> /kL
	出光グリーンパワー	0.000332t-CO <sub>2</sub> /kWh	B重油	3.00t-CO <sub>2</sub> /kL
	都市ガス	東邦ガス	0.00233t-CO <sub>2</sub> /m <sup>3</sup>	
大阪ガス	0.00228t-CO <sub>2</sub> /m <sup>3</sup>			

注) プロパンガスは比重0.482、1m<sup>3</sup>=2.07kgで計算。

地球温暖化対策推進法で定める温室効果ガス排出係数のうち、特に電気は毎年変動しています。そのため、これまで当社は「事業活動にともなう環境負荷の全体像」の数値について環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案Ver1.5)」(平成16年5月11日改定)の係数を用いて算出していました。しかし、かえってわかりにくいとご意見をいただき、本年より当該年度の排出係数を用いるよう変更しました。

# 環境保全計画と2011年度の実績

当社は、環境保全計画において、「リサイクル率の向上と廃棄物の抑制」「事故および汚染の予防」「省エネルギー、省資源」に関する目標を事業所ごとに策定して、活動を推進しています。

## ▼ 環境保全計画 2011年度の目標と実績、自己評価、2012年度目標

リサイクル率の向上と廃棄物の削減						
2011年度の目標		2011年度の実績	自己評価	2012年度の目標		掲載ページ
全社目標	2011年度までに全社トータルのリサイクル率 80.5%以上	79.5%	× 関西事業所で計画していた埋立汚泥のリサイクル化が難航し、目標数値を大きく下回ったことが影響。	2012年度までに全社トータルのリサイクル率 81%以上		P16
名古屋	リサイクル率 73.5%以上	76.5%	○	リサイクル率 78.0%以上		
北陸	リサイクル率 64.1%以上	65.8%	○	リサイクル率 69.5%以上		
関西	リサイクル率 70.5%以上	57.3%	×	リサイクル率 69.3%以上		
九州	リサイクル率 94.5%以上	93.0%	×	リサイクル率 93.7%以上		
関東	リサイクル率 91.3%以上	92.5%	○	リサイクル率 94.3%以上		
千葉	リサイクル率 99.4%以上	99.5%	○	リサイクル率 99.5%以上		

事故および汚染の予防						
2011年度の目標		2011年度の実績	自己評価	2012年度の目標		掲載ページ
全工場 苦情0件の達成	臭気・粉じんに関する苦情0件の達成 (全6工場)	0件	○	苦情0件(継続)		P19
顧客や協力会社と連携して事故を予防する	収集運搬、処分ともなう漏洩、反応事故0件 (全6工場)	1件 名古屋	× トラックからの廃棄物の荷下ろし時に荷台に敷いていたシートの片づけが不適切で泥水が飛散。	事故0件(継続)		P18
	先行サンプルの情報収集を徹底する。 (依頼時の廃棄物の発生工程記入率100%) (名古屋、北陸、関西、関東)	100%	○	記入率100%(継続)		—
	入荷物の問題・要望をお客様に100%伝達する。 (名古屋、九州、千葉)	100%	○	伝達率100%(継続)		—

省エネルギー、省資源						
2011年度の目標		2011年度の実績	自己評価	2012年度の目標		掲載ページ
全社目標	CO <sub>2</sub> 排出量原単位※ 33.8 kg-CO <sub>2</sub> /t以下	33.3 kg-CO <sub>2</sub> /t	○ 全社トータルで目標達成したものの、名古屋事業所では中部電力の排出係数が上がったため、目標未達。	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 33.0 kg-CO <sub>2</sub> /t以下		P17
名古屋	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 43.9kg-CO <sub>2</sub> /t以下	46.2kg-CO <sub>2</sub> /t	×	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 46.0kg-CO <sub>2</sub> /t以下		
北陸	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 59.3kg-CO <sub>2</sub> /t以下	53.5kg-CO <sub>2</sub> /t	○	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 52.9kg-CO <sub>2</sub> /t以下		
関西	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 23.5kg-CO <sub>2</sub> /t以下	19.2kg-CO <sub>2</sub> /t	○	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 19.2kg-CO <sub>2</sub> /t以下		
九州	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 28.5kg-CO <sub>2</sub> /t以下	25.3kg-CO <sub>2</sub> /t	○	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 25.0kg-CO <sub>2</sub> /t以下		
関東	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 25.2kg-CO <sub>2</sub> /t以下	23.2kg-CO <sub>2</sub> /t	○	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 23.0kg-CO <sub>2</sub> /t以下		
千葉	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 24.9kg-CO <sub>2</sub> /t以下	23.8kg-CO <sub>2</sub> /t	○	CO <sub>2</sub> 排出量原単位 23.6kg-CO <sub>2</sub> /t以下		

※ 原単位:当社で処理した廃棄物 + 生産した石油製品の量 を原単位の分母としています。(P17参照)



# 資源リサイクルの推進

社会の資源循環を推進する事業を展開している当社がリサイクル率を向上させることは、循環型社会の発展に直結しています。

## ■ 全社におけるリサイクル率の向上

### ■ リサイクル率 ① (環境目標とする放流水を含めないリサイクル率)

2011年度は79.5%となり、前年度比ではわずかに上昇したものの目標の80.5%には及びませんでした。未達の要因としては、前年度から継続して塩酸、フッ酸、硫酸などの廃酸の受け入れが多く、中和処理して発生する汚泥は、塩素、フッ素、硫黄を多く含み、セメント原料として適さないため、やむを得ず埋立処理に出さざるを得ないことです。

根本対策として廃酸を単純に中和するのではなく有用成分を回収して再利用し、リサイクル率を高めるプロジェクトを現在、進めています。

### ■ リサイクル率 ② (放流水を含むリサイクル率)

放流水を含めたリサイクル率は、前年度と同じ89.6%でした。

## ■ リサイクルの推進

### ■ 原料系リサイクル

当社の原料系リサイクルは、ユーザーごとの規格に調整した汚泥を、主にセメントの原料として供給しています。

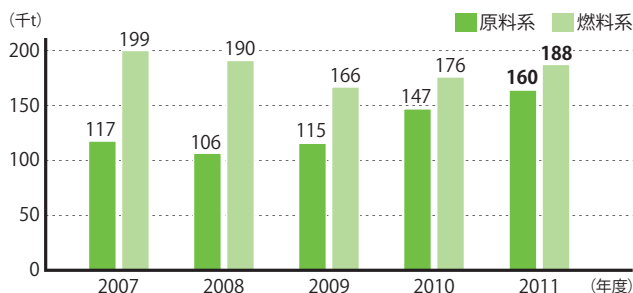
2011年度の原料系リサイクル量は160千tとなり、前年度比13千t増加しました。従来無機成分が主体の汚泥に木くずなどを混合して、カロリー供給源としての付加価値をつけて、セメント会社以外のお客様に対しても幅広く有効利用を推進した結果です。

### ■ 燃料系リサイクル

廃油から補助燃料や重油を製造しています。

2011年度の燃料系リサイクル量は188千tでした。前年度と比較すると、12千t増加しました。

### ■ 原料系・燃料系リサイクル量

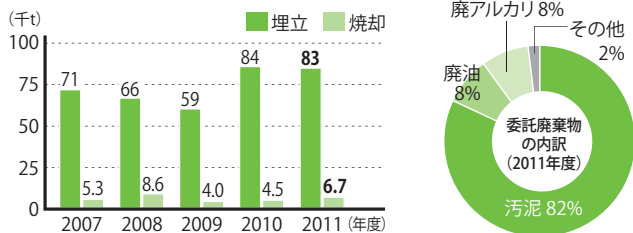


## ■ 中間処理後の廃棄物削減

中間処理後の残渣の一部を外部に委託して埋立・焼却処理をしており、この委託量の削減に取り組んでいます。

2011年度の埋立廃棄物量は前年度比約1千t減の83千tとなりました。主に燃料系リサイクル後の残渣である焼却廃棄物は、前年度比2.2千t増の6.7千tでした。

### ■ 廃棄物委託量



## VOICE

従業員から

**簡便に、安全に、低コストなリサイクル方法を検討します。**

北陸事業所 生産技術課  
技師 徳野 剛史



当社のお客様である排出事業者においても、資源リサイクルの推進は今やなくてはならないものとなってきました。しかしながら、排出事業者も企業である以上、やはりコスト面が重

要視されます。そこで回収工程・回収形態などを検討する際、どうすればいかに簡便に安全に、かつ低コストな方法で回収できるか、そしてリサイクル品の受入先に対しても満足いただけるかを常に意識しています。

そうした中でリサイクル品目は従来の燃料・セメント材料などに加え、銅・ニッケルなど多種にわたって増加してきました。お客様が気持ち良く安心して廃棄物の処理を依頼していただけたら嬉しい限りです。

# 省エネルギーと省資源の推進

当社は、事業活動にともなうCO<sub>2</sub>排出量の把握に努めるとともに、省エネルギーや省資源化の推進などによってCO<sub>2</sub>排出削減に取り組んでいます。

## 省エネルギーの推進

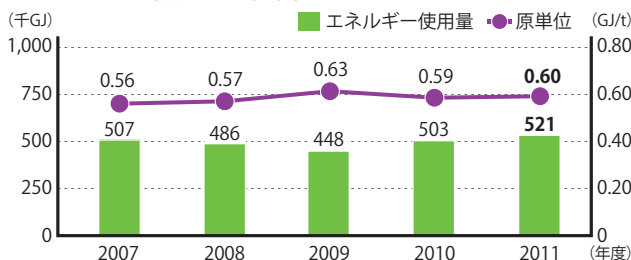
2011年度のエネルギー使用量<sup>\*1</sup>は前年度比18千GJ増の521千GJ、エネルギー使用量原単位<sup>\*2</sup>は前年度比2%増の0.60GJ/tでした。前年度に比べて廃棄物の受入量がそれほど伸びておらず原単位あたりの数値は悪化しています。

省エネ対策として、北陸事業所で活性汚泥設備の散気管の改良を実施した結果、北陸事業所での電力使用量が前年度比13%（年間5千GJ）減の成果が挙がっています。その他、デマンド計を関東、関西、九州事業所へ設置（名古屋および北陸は既設）して夏期のピークカットに取り組ましました。

<sup>\*1</sup> エネルギー使用量：工場、事務所でのエネルギー使用量だけでなく、当社の収集運搬、営業で消費した燃料も含みます。

<sup>\*2</sup> エネルギー使用量原単位 =  $\frac{\text{エネルギー使用量 (GJ)}}{\text{当社が処理した廃棄物 + 生産した石油製品の量 (t)}}$

### エネルギー使用量と原単位

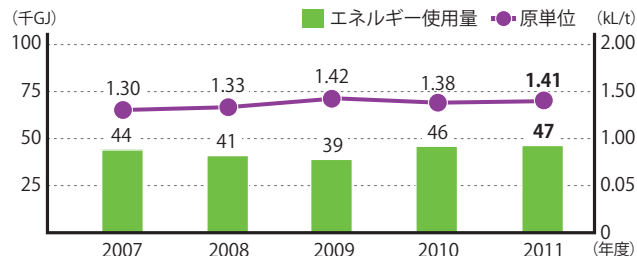


## 物流における省エネルギーの推進

2011年度は、廃棄物の取扱量が増えたため、物流におけるエネルギー使用量は増加しました。廃棄物をリサイクルするために遠方へ運ぶときは極力、船や鉄道を利用しており、モーダルシフト率は99.8%です。

### 物流におけるエネルギー使用量と原単位（原油換算）

（「省エネ法」に基づく特定荷主の報告書より数値を記載）

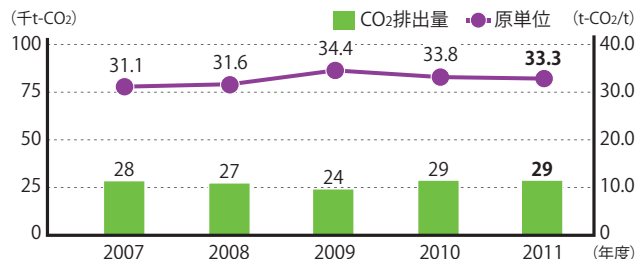


## 温室効果ガスの排出量削減

2011年度のCO<sub>2</sub>排出量は、29千 t-CO<sub>2</sub><sup>\*3</sup>と前年度と同じでしたが、原単位では改善しています。

<sup>\*3</sup> 算出に使用した温室効果ガス排出係数は、P14を参照ください。

### CO<sub>2</sub>排出量と原単位



## 水資源使用量の削減

地下水や工業用水、上水などの水資源の使用量を削減するために、関西・関東事業所で雨水槽を設けるほか、名古屋事業所でも雨水を回収しています。これは、有害物質を社外に排出しないクローズドシステムとしても役立っています。

### VOICE

従業員から

**計画停電を経て、電気の大切さを実感しました。**

関東事業所 生産技術課  
主任技師 岩崎 賢一



3月11日に発生した東日本大震災。その後の計画停電により、関東事業所は施設の全停止を余儀なくされました。真っ暗

な工場、電話もトイレも使用できない3時間を何度も経験し、従業員一同が電気の大切さを身を持って実感しました。

現在も、電力の供給不足の問題が新聞紙面をにぎわしていますが、当社の微生物による水の浄化施設は、その維持管理に多くの電力を消費します。そこで、北陸事業所で採用した微細気泡ディフューザーを導入。使用電力量はそのままに、処理能力が1.5倍に上昇しました。

# 大気汚染・水質汚濁の防止

環境管理の基本として、工場から排出する排ガス、排水の管理を徹底しています。  
また、土壌や地下水への汚染がないよう管理することに努めています。

## 大気汚染物質の排出管理

当社は、廃棄物リサイクル後にやむを得ず残った残渣の焼却を外部に委託しているため、大気汚染防止法およびダイオキシン類特別措置法に関する焼却施設は有していません。

各事業所の小型ボイラーなどから排出されるSOx、NOxなどの大気汚染物質については、排出量を年2回測定しています。

2011年度も継続して全事業所で基準値を下回っています。  
(2011年度の各事業所の大気汚染物質データは、P30参照)

## 排水の管理

当社は廃水の処理過程で中和・凝集した水分を、活性汚泥方式による生物処理を施して放流しています。排水の放流先は、名古屋、関西、九州、関東の各事業所では下水道、北陸事業所では河川です。排水の水質が河川・海の生物多様性に影響を与えることから、原水、曝気槽、放流水と処理工程に応じて監視測定し、異常を早期発見できる体制を整えています。

なお、排水の水質については、水質汚濁防止法および下水道法に基づいて規制されており、2011年度も全事業所で基準値を超える数値は検出されていません。

水質保全のため、今後も厳重な管理を継続します。  
(2011年度の各事業所の水質データは、P30参照)

## 土壌・地下水の状況

当社では、廃液が地下へ浸透することを防止するために、タンクには防液堤を設け、工場内はコンクリートもしくはアスファルトで舗装しています。さらに、側溝、貯槽、油水分離槽などを設置して、外部に廃液が流出しない構造としています。

また、全事業所の生産部門・業務部門では、万が一、漏洩事故が発生した場合の緊急対応手順を定めており、年1回、訓練を実施しています。

なお、北陸事業所では地下水(井戸水)を飲料として利用しており、年1回、水質分析をしています。

## 漏洩事故への対応

2011年度は、廃棄物の処理と収集運搬にともなう漏洩事故が名古屋事業所で1件発生しました。

これは、トラックで廃棄物を荷下ろしした後の、荷台に敷いていたシートの片づけが不適切で、シートから泥水が当社リサイクルセンターの入り口付近に飛散したものです。

速やかに対応して大事には至りませんでした。原因は荷下ろし後のシートの洗浄(水切り)不足であり、手順を再教育することで再発防止を図りました。

### VOICE

従業員から

#### 環境への負荷を最小限に抑えた処理に努めます。

九州事業所 生産技術課  
技師 藏園 由美



廃棄物はお客様によって性状・成分が大きく異なり、有害物質を多く含有しているものや環境への負荷が大きいものなど、さまざまです。

2012年5月末に水質汚濁防止法の一部が改正され、1,4-ジオ

キサンが項目に追加されるなど、法令も随時改正されています。

このような現状に対応するためには、廃棄物の受け入れから化学的処理・活性汚泥処理を経て最終的に下水道に放流するまで、さらに徹底した管理と処理技術の向上が必要となります。特に活性汚泥処理は最終放流の前段階であるため、水質や温度、pHなどの管理を徹底し、最適な生物環境を維持するように努めています。

環境への負荷を最小限に抑えた処理をすることで、少しでも環境保全に貢献できればと考えています。

# 臭気などの防止と対策

廃棄物のリサイクル処理にあたっては、現在のところ臭気発生を皆無にすることはできません。当社は臭気対策を重要な課題と認識し、さまざまな設備を導入し、日常的な対策に取り組んでいます。

## 臭気などについての苦情への対応

2011年度は全事業所で苦情ゼロ件を達成しました。全事業所が生産活動において臭気対策を徹底した結果です。

ただし残念ながら2012年度に入って5月に関東事業所に近隣工場から臭気の苦情が発生しています。(スポット入荷した腐敗した汚泥が原因で、開口部の閉鎖と消臭剤の噴霧で対応しています)

当社に入荷する廃棄物は幅があるため、臭気についての苦情が発生しないよう、絶えず注意していきます。

## 臭気の日常的な監視

各事業所で定期的に臭気パトロールを実施し、悪臭の発生がないことを確認しています。また、地域との公害防止協定に基づき、臭気測定を定期的に行いました。

## 臭気の発生源での低減対策

### ■ 入荷物の対策

受け入れ段階で著しい臭気を発生する廃棄物は、引き取り時、受け入れ時に消臭剤を使用するほか、お客様が保管している時点で臭気を減らせないかを検討しています。

### ■ 設備の密閉化

臭気を排出する可能性のある設備については、密閉化やシャッター設置などの措置を進めています。

2011年度は、名古屋事業所で、汚泥処理施設の増強に際して粉じんの飛散しやすい設備を建屋内に設置、また密閉式の混練装置を導入し臭気と粉じんの発散を防止しています。

## 脱臭設備の設置

臭いの種類や程度に応じて、全事業所に脱臭設備を設置し、やむを得ず発生した臭気を集めて処理しています。

廃棄物の臭気は千差万別で、アンモニアやその他の水溶性のガスにはスクラバー方式、油ミストや溶剤には活性炭吸着方式や燃焼脱臭が効果的です。

現状では燃焼脱臭装置が最も広範囲のガスに効果があると考えられますが、最新の技術情報を収集して多様な方法を検討しています。

## 騒音や振動の防止

騒音や振動については、法令や条例に基づき事業所ごとに該当施設を届け出ています。これら施設は、設計段階で防音・振動対策を施しており、これまで苦情などはありません。

日常的に機器を点検して管理・監視するとともに、地域との協定に基づいた測定を実施しています。

## VOICE

従業員から

### 環境に配慮した廃棄物処理で苦情ゼロを維持します。

千葉事業所 生産技術課  
主任技師 山本 研一



産業廃棄物を処理するにあたって、環境に及ぼす影響は重要な課題となっています。また、地域の自治体と締結した公害防止協定により排出口・敷地境界の法令基準が定められており、法令を遵守するために対策が必要不可欠となっています。

千葉事業所では、事前に入荷する廃棄物のサンプルをいた

だいて臭気評価を実施するとともに、廃棄物の種類によっては必要に応じて消臭剤を選定しています。脱水処理場では、消臭剤の噴霧設備と脱臭塔(酸・アルカリスクラバー方式)、補助燃料化工場では、活性炭式の脱臭設備を設置することによって臭気低減に努めています。

また、ソフト面では、定期的に工場の内・外の臭気パトロールを実施して、工場外への臭気影響がないか確認をしています。このように、環境に配慮した廃棄物処理をすることで苦情ゼロの維持に努めています。

# 化学物質の管理

当社の一部事業所では、環境に影響を及ぼす可能性のある化学物質を使用していますが、法に基づいて適正な管理・報告を徹底しています。

## PRTR法対象物質の管理

当社において、PRTR法(化学物質排出移動量届出制度)<sup>※1</sup>に基づき届出が必要な物質は、名古屋事業所で1物質、北陸事業所で6物質です。

また、当社が取り扱う廃棄物は性状が一定でなく、PRTR法の該当化学物質が高い割合で含まれている可能性があります。そこで、事前にサンプルと正確な物質情報を入手するとともに、入荷検査の徹底に努めています。

※1 PRTR法：有害性のある化学物質の発生源、環境への排出、事業所外への移動量を、国、事業者団体などの機関が把握・集計・公表する仕組み。

### ■ 名古屋事業所

コンクリート離型剤の添加剤としてノニルフェニルエーテル<sup>※2</sup>を年間1トン以上使用しており、使用量の低減に努めています。2011年度の排出量・移動量はゼロです。

※2 ノニルフェニルエーテル：ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテル。

### ■ 北陸事業所

廃水をリサイクル処理後、公共水域である河川への放流水中に含まれる6物質について、排出量を届け出しています。届出量は、受け入れる廃棄物の内容成分が異なることから、物質ごとに増減が生じます。

当社では、先行サンプル分析→入荷物分析→中間処理後の工程水分析→活性汚泥処理途中での分析→最終放流水の分析、と各段階で分析。厳格に基準値を遵守するよう水質管理を実施しています。

## ▼ 公共水域への年間排出量と放流水平均濃度

	年間排出量 (kg)					2011年度の放流水	
	2007	2008	2009	2010	2011	排水基準 (mg/L)	平均濃度 (mg/L)
銅水溶性塩	170	190	250	270	161	3.0	0.5
亜鉛	99	110	110	98	61	2.0	0.2
マンガン	190	280	220	170	115	10	0.4
フッ素	1,400	910	1,000	970	957	8.0	3.2
ホウ素	2,000	1,600	520	860	807	10	2.7
クロム、三価クロム	1.3	2.3	2.0	6.0	0.8	2.0	0.003
鉛	0	0	1.4	0	0	0.1	0
カドミウム	0	0	1.0	0	0	0.1	0
六価クロム	0	0	0	0.9	0	0.5	0

## 毒劇物の管理

当社の分析部門では、分析用薬品として毒劇物を使用しており、「毒物劇物取扱規程」を定めて施錠や台帳作成による管理を徹底し、盗難・紛失を防いでいます。

2011年度も、引き続き事故などは発生していません。

## 微量PCB廃棄物の管理

現在、名古屋事業所ではPCBを微量に含有する2台の変圧器を届出・保管しています。PCB特別措置法では2016年までにPCB廃棄物を適正処分することが義務づけられていますが、当社が保管している低濃度PCB廃棄物(7.2mg/kg、1.9mg/kg)は、ようやく数社で実証試験が実施され、その結果、環境省に無害化処理を認定されるようになりました。

当社としては、自社でPCBを処理する計画はないため、処理が可能な業者へ処理を委託すべく現在依頼中です。

## VOICE

従業員から

### 「難分解性化学物質」の生物処理を可能にします。

事業統括本部 生産技術開発部  
参与 川端 雅博



当社は千葉事業所を除いて、微生物(バクテリア)の分解能力によって廃液中の有機物を無害化する「活性汚泥処理」を実施しています。当社で受け入れる廃液の中には、難分解性

や生物毒性のある有機物も含まれますが、生産技術開発部で、各種有機物の生物分解性試験の実施や分解を促進する方法の検討を行い廃液の処理性能の向上に貢献しています。

たとえば、フェノール廃液や液晶製造廃液の分解条件を検討して処理可能とするほか、処理水中に金属類が残留することを防止するための前処理方法を確立しました。

以上のような「難分解性化学物質」の生物処理技術の開発を進めて環境への負荷低減に取り組んでいきます。

# 社会とダイセキ

当社は、お客様、お取引先、地域社会など、多様なステークホルダーの皆様からの信頼と期待に応え続ける企業でありたいと考えています。

持続可能な社会を支える当社事業の社会的役割と責任を自覚して、法令や企業倫理の遵守はもちろんのこと、ステークホルダーの皆様との対話を大切に、社会とともに成長・発展していくことをめざしています。

## ▼ 主要なステークホルダーとダイセキの責任



# コーポレート・ガバナンス

経営の透明性と健全性を向上させるために、内部統制システムの整備・充実を図るとともに、リスク管理委員会を組織し、リスクコントロールに努めています。

## コーポレート・ガバナンス体制

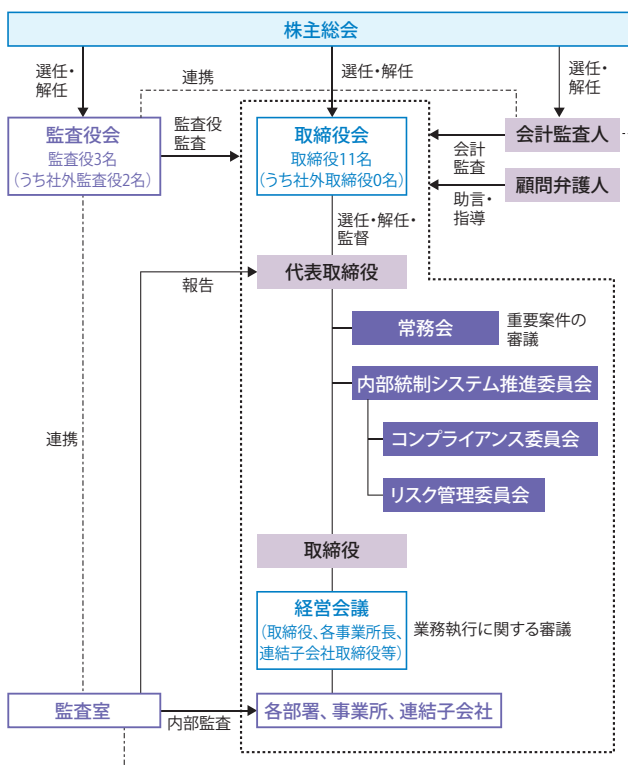
当社は、企業経営における透明性と健全性の向上を図るために、法令および社会規範を遵守した企業活動を最重要課題として位置づけています。

監査役制度を採用している当社は、社外監査役2名を含む3名の監査役から構成される監査役会によって、経営監視機能を充実させています。

また、グループ全般に係る迅速で的確な意思決定と効率的な組織運営を目的とし、取締役会を原則として月1回、常務会を週1回開催しています。さらに、日常的な企業活動に必要な権限は、6カ所の事業所長と4連結子会社の社長に委譲し、取締役、各事業所長、連結子会社の取締役などによる経営会議を開催しています。現状において、当社グループでは執行役員制を導入する予定はなく、従来通り、取締役が経営責任と業務執行責任の両面を担います。

さらに、取締役会において「内部統制基本方針」を決議し、業務の適正を確保するための体制を整備しています。

### ▼ コーポレート・ガバナンス体制



(2012年5月25日現在)

## 内部統制システム

当社は、会社法に基づき「内部統制基本方針」を策定し、業務の適正を確保する内部統制システムを整備しています。

内部統制基本方針では、企業行動の指針として、「ダイセキ倫理憲章」に示した「社会的役割と責任」「法令等の遵守」「人権の尊重と自由闊達な企業風土の醸成」の3項目を掲げ、社会とともに成長・発展していくことを基本姿勢として、内部統制システムの整備・充実と、倫理憲章の具体化を図っています。

内部統制の実施状況に対する指示・監督は取締役会が担い、整備状況のチェックとともに、適宜、基本方針や対応策の見直しを実施します。また、代表取締役副社長を長とする内部統制システム推進委員会を組織し、内部統制システムプログラムなどによる実践を通じ、財務報告の信頼性の確保を中心とした取り組みを推進しています。

## リスクマネジメント

当社は、地震などの自然災害、労働災害、情報漏洩など、さまざまなリスクに対応するため、2006年に「リスク管理規程」を制定しました。また、リスクマップを作成し、リスク分類ごとに責任部門を定めて対応する体制を整えています。

リスクマネジメントを中心的に担う「リスク管理委員会」は、代表取締役副社長を委員長とし、当社グループのリスクを網羅的・総合的に管理しています。重要度の高いリスクについては対応策を決定し、リスクコントロールに努めるとともに、新たに発生したリスクについても、速やかに担当部門を定めて対応します。部門ごとのリスク管理状況は監査室が監査し、その結果を定期的にリスク管理委員会と取締役会に報告し、改善策を審議・決定しています。

2011年度からは、外的要因リスクへの対策として、東日本大震災を踏まえて「災害リスク」の低減に取り組んでいます。大津波警報発生時の避難などの防災訓練を実施したほか、2012年5月には大規模地震などの事態に遭遇した場合の従業員の行動基準などを記載した「地震対応携帯カード」を配布しました。一方、内的要因リスクとしては、「労働災害発生リスク」について、2011年度に軽微な休業災害が3件発生しており、引き続きリスク低減対策を実施しています。



地震対応携帯カードを全従業員に配布

# コンプライアンス

コンプライアンスの徹底を経営の最重要課題に位置づけ、コンプライアンス委員会を中心に、法令および社会規範の徹底を図っています。

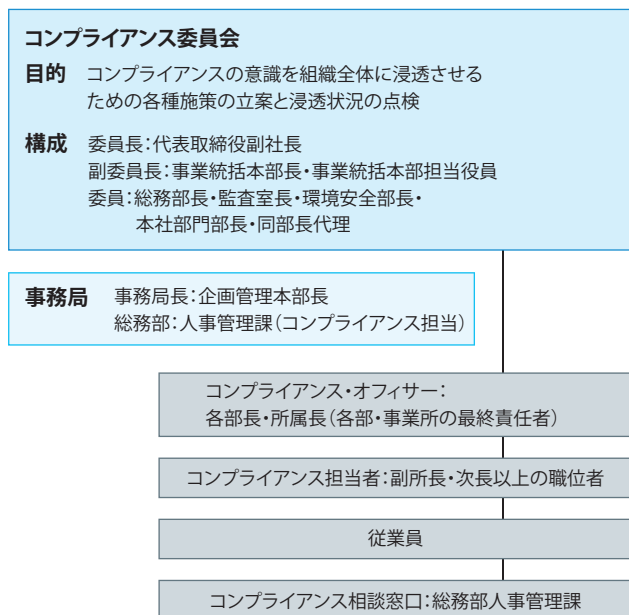
## コンプライアンスと企業倫理の徹底

当社は、社会的責任と公共的責任を果たすことを経営の最重要課題として位置づけ、2002年5月に「コンプライアンス委員会」を設置するとともに、「倫理憲章」を制定して社内外に公開しました。

産業廃棄物の収集・運搬および中間処理にあたり「廃棄物の処理及び清掃に関する法律（以下「廃棄物処理法」という）」と関連する環境法令、石油製品などの製造、販売にあたっては「消防法」の適応を受けます。これら各種法令の遵守を徹底するため、各部署で担当取締役を中心に、毎月、全従業員を対象としたコンプライアンス勉強会を実施しています。2011年度は、廃棄物処理法と関連する環境法令や、2011年3月11日に発生した東北地方太平洋沖地震に伴う原子力発電所の事故により放出された放射性物質による環境の汚染への対処に関する特別措置法について勉強会を実施しました。

また、「公的機関との取引、政治献金および寄付等の取り扱い」について「行動規範」に定め、公的機関の職員（元職員を含む）に対し、法令などで許容されているものを除き、接待、贈答などをしないよう徹底しています。そのほか、収集運搬協力会社に対しては、事業所ごとに年1回以上、交通安全や廃棄物処理法の勉強会を実施しています。

### ▼ コンプライアンス体制



### 行動規範

私達は、ダイセキの一員として守るべき社会的責任、法遵守、基本的人権の尊重などを優先して企業活動を行います。「行動規範」は、全取締役及び従業員が遵守する基本的な内部規範です。

#### 【行動規範項目】

ダイセキの基本方針	公正な企業活動のための指針
(1) 健全な企業活動の展開	(1) 独占禁止法の遵守
(2) 社会と相互理解の増進	(2) 接待、贈答などの取り扱い
(3) 社会に貢献する活動の支援	(3) 公的機関との取引、政治献金および寄付等の取り扱い
(4) 地球環境の尊重	
ダイセキの社員に対する基本的な考え	情報の保護のための指針
(1) 社員に対する期待	(1) 企業秘密の取り扱い
(2) 基本的人権の尊重	(2) インサイダー情報の取り扱い
(3) 個人を生かす 職場環境の提供	(3) 知的財産の取り扱い

## 情報の保護・管理

当社は、2005年に「個人情報保護方針」を定め、個人情報の適切な保護について役員・従業員への周知徹底を図るとともに、管理強化に取り組んでいます。

また同年に定めた「情報セキュリティ基本方針」に基づき、情報の作成、使用、持ち出し、保管について、厳格な情報管理・運用をしています。インサイダー情報の取り扱いについては、第三者への情報提供や私的利用による個人的な利殖を禁止。知的財産については「職務発明規程」に定め、研究開発に対する意欲の向上を図っています。

なお、2011年度も、情報漏洩などの事件・事故は発生していません。

## コンプライアンス相談窓口の設置

当社は、従業員が法令に違反する行為などを発見した際に通報、相談できる「コンプライアンス相談窓口」を総務部人事管理課に設置しています。

内部通報・相談者の保護を徹底した上で、適正に処理する仕組みを定めると同時に、コンプライアンス経営を強化することで、不正行為などを早期に発見し、是正できる体制を構築しています。



# お客様との信頼性向上

環境保全に配慮した、透明性の高い事業活動を展開することでお客様からさらに信頼いただける企業となることをめざしています。

## 「優良産廃処理業者認定制度」への対応

2011年4月に「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」の一部が改正され、それにともない新たに「優良産廃処理業者認定制度」が創設されました。

新制度では、優れた能力と実績を持ち優良基準に適合する産業廃棄物処理業者を都道府県知事・政令市長が認定します。認定を受けた優良な業者には、操業許可の有効期間を通常5年から7年に延長するなどの特例が付与されます。これらによって、産業廃棄物の排出事業者が優良認定事業者に処理を委託しやすい環境を整備し、産業廃棄物の適正な処理が推進されることを目的としています。

当社は、2011年4月に名古屋市から本制度の第1号事業者の認定を受けたことを皮切りに、2012年2月末現在、延べ26(24都道府県+2市)自治体からの適合認定を受けており、現在さらに他の自治体からの適合認定に向けて取り組んでいます。

項目	内容
法人名称	三菱マテリアル株式会社
代表取締役	古谷 仁司
事業内容	産業廃棄物の処理・清掃
所在地	〒466-8501 愛知県名古屋市中区栄三丁目1番1号
TEL	052-733-1111
FAX	052-733-1112
Eメール	info@mtc.co.jp
HP	http://www.mtc.co.jp

産廃ネットでの当社情報



優良認定事業者の許可証

## お客様とのコミュニケーション

当社では、お客様をはじめ、行政機関や近隣住民の皆様を対象とした工場見学会を随時開催しています。2011年度は1,240回実施し、計2,215名が来場されました。

来場者にはアンケートにご協力いただき、約9割の方から「工場内の整理・整頓や設備の管理が良好であった」というご意見をいただきました。また、約8割の方からは「工場内の安全性が良好であった」、一部の方からは「場内を走行する大型車両の安全性については、やや検討の余地がある」といった貴重なご意見をいただいています。

引き続き、工場見学会に来場された皆様からのご意見、ご要望に的確にお応えするために、アンケート結果は従業員共通の掲示板に貼り付けて周知を図り、安全な事業所運営で安心していただけるよう努めていきます。

工場見学アンケート用紙(全事業所)



株式会社リコー様から「廃棄物優良処理業者」として北陸事業所、関西事業所および名古屋事業所がそれぞれ認定を受けました。写真は名古屋事業所での認定証授与。

## VOICE

お客様から

**安心して廃棄物処理を任せられると確信しています。**

三菱マテリアル株式会社 堺工場  
事務課 古谷 仁司 様



当社は、総合素材メーカーとして銅事業・セメント事業・加工事業・電子材料事業など多様な事業活動を展開しております。

当工場は、大阪府堺市に拠点を構え、銅及び銅合金製品の製造を主たる事業としています。私たちは事業の継続的発展を図る上で、環境影響を低減して地球環境に貢献する製品づくり、自然環境との調和、そして地域社会との共生を重要課題として掲げております。

ダイセキ様とは、10年以上のお取引をさせていただいており、また、当社の複数の事業所においても取引があります。その間、環境事故等は一度も無く、安心して廃棄物処理をお任せできる関西最大の事業所であると確信しております。

当社も循環型の社会システムの構築をめざしており、ダイセキ様とともに循環型社会の構築に向け取り組んでいきたいと思っています。



三菱マテリアル株式会社 堺工場

# 取引先、株主・投資家との信頼性向上

すべての取引先に対して誠意をもって公正かつ公平な取引を徹底し、相互に利益のある関係をめざしています。株主・投資家の皆様に対しては、安定的な利益還元を基本に、迅速な情報提供に努めています。

## 取引の基本方針

すべての取引先に対して誠意をもって公正かつ公平に接し、相互に利益のある関係を樹立して、安定的な成長・発展をめざしています。

取扱品目の調達については、安定した購買を継続的な取引ができる仕入先から購入することを購買の方針としています。また、新規に取引先を選定する際は「新規取引届書」を使って、経営・経理・設備状況などを調査、考慮して判定しています。

また、事務用品、消耗品などを購入する際は、環境への負荷ができるだけ少ないグリーン購入に努めています。

## 適切な取引の徹底

当社の業務のうち下請法に該当する役務提供委託は清掃業務など全体のごく一部ですが、当社は下請法の対応マニュアルを制定し、書面の交付・保管などの義務を守り、支払い遅延などが発生しないよう各部門に徹底しています。さらに、当該業務に関係する従業員を対象にコンプライアンス勉強会を実施して、周知徹底を図っています。

また、独占禁止法を遵守し、自由な企業活動を相互に制限する話し合いや協定、取引上の立場の不当な利用、不適切な表示や過大な景品・賞金の提供などを禁止しています。

## 利益配分の基本方針

当社は、株主の皆様への安定的な利益還元を基本に、業績に対応した配当の実施と株主還元を最重要課題として考えています。中間と期末の年2回、剰余金を配当することを基本方針とし、業績の推移や業界環境、配当性向、内部留保の充実などを勘案して、配当を決定しています。

配当性向(個別)に関しては20%以上を目処とし、業績の向上にともなう株主還元を増配または株式分割によって実行していきます。内部留保資金については、経営基盤と企業体質の強化や中長期的な事業展開に備えるため、内部留保の充実を図り、設備投資や技術開発などに積極的に投資していきます。

## ディスクロージャーの基本方針とIR活動

当社は、透明性、公平性、継続性を基本に、迅速な情報提供によって国内外の株主・投資家の皆様とコミュニケーションを図り、ご意見・ご要望を経営に活かすよう努めています。

株主・投資家の皆様へは、会社法、金融商品取引法や上場証券取引所(東京、名古屋)の定める適時開示規則に準拠した情報開示に努めています。また、当社を理解していただくために有効と思われる業績の推移や財務情報、株主情報などのIR情報について、当社ホームページ上でタイムリーかつ積極的な開示に努めています。

### VOICE

お客様から

### 環境対策を進める上での ベストパートナーです。

東亜合成株式会社 執行役員  
名古屋工場長 石川 延宏 様



当工場は名古屋市港区に位置し、電解製品、硫酸、アクリル製品を製造しております。全社のCSR目標の下、産業廃棄物の発生抑制に加え、分別・リサイクルを進めて最終的に埋立廃棄物をなくするゼロエミッションをめざしています。ダイセキさんの名古屋事業所に隣接しており日頃から、廃油や汚泥等のリサイクル処理を委託しています。ダイセキさんは「優良産業廃処理業者」の名古屋市第一号の認定を受けておられます。

実際に工場を拝見してもきちんとした設備、手順で処理されており安心してお願いできる会社であると思います。また幅広い中間処理設備をお持ちで、かつ新規な取り組みも積極的にされているので、さまざまな処理のご相談にも対応していただいております。臭気対策など周辺への配慮も万全を期しておられるなど、お付き合いする上ではベストパートナーであると考えます。

今後もダイセキさんとゼロエミッションを目標に一緒に取り組みさせていただきたいと思います。



東亜合成株式会社 名古屋工場

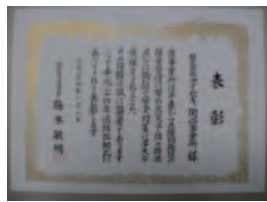
# 地域に対する影響への配慮と対話

地域社会の一員として、適正な事業活動を展開して、地域の環境汚染や事故を防止するとともに社会全体から信頼いただける企業をめざした取り組みを推進しています。

## 保安防災の推進

当社は、関連法令を遵守した事業活動を展開することはもとより、消防法関連施設の保安防災に万全を期しています。

また、東日本大震災の教訓や、いつ来てもおかしくないといわれている東海・東南海・南海地震に備えて、事業所ごとに防災訓練を毎年1回以上実施しています。2011年10月には、本社と名古屋事業所が合同で大津波被害を想定した避難訓練を実施。翌月には起震車による大地震の揺れを体験して、さらなる防災・危機管理レベルの向上を図りました。



明石市消防長より表彰状  
(関西事業所)



起震車による大地震体験  
(本社・名古屋事業所)



大津波を想定した避難訓練  
(本社・名古屋事業所)

## 地域での環境保全協定の締結

地方公共団体や自治会、漁業協同組合などと環境保全協定または公害防止協定を締結。2011年度も違反事項はありませんでした。

- 名古屋事業所：名古屋市港区船見町<sup>※1</sup>
- 北陸事業所：白山市、白山市相川新町、村井新町<sup>※1</sup>
- 関西事業所：明石市、明石市二見町<sup>※1</sup>、加古郡播磨町<sup>※2</sup>
- 関東事業所：佐野市、佐野市黒袴町、西浦町<sup>※1</sup>
- 千葉事業所：袖ヶ浦市

※1 域内の自治会と締結。 ※2 関連漁業協同組合と締結。

## 地域との交流、地域への貢献

当社では、事業所近隣の住民の皆様との対話に努めるとともに、地域の活性化や子どもの育成、スポーツの振興を目的とするイベントなどに協賛しています。



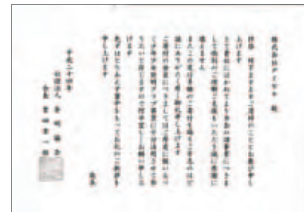
近隣住民の皆様をお招きした工場見学会。(写真は北陸事業所)



2011年8月、関東事業所は地元の黒袴町納涼祭に参加しました。



2011年6月、北陸事業所は海岸美化清掃活動に参加しました。



(公社)発明協会主催の「少年少女発明クラブ」への協賛に対する感謝状。



2011年10月、「ナゴヤアドベンチャーマラソン」に協賛しました。



ラオスやタイなど4カ国5名の研究員を対象とする見学研修に協力しました。



募金を集めチャリティ団体に寄付するイベント「チャリティ・ウォークマン」に継続的に協賛しています。

## VOICE

従業員から

地域の皆様のご意見を受けて対策を講じています。

名古屋事業所 環境一部  
主任 加藤 歩



産業廃棄物処理工場＝くさい、汚いというイメージを少しでも良くするために、工場内をいつでもきれいに清掃し、安全面や作業効率を考慮して業務に取り組んでいます。

名古屋事業所は近隣に住宅があります。毎年、住民の方を招いて工場見学を開催し、工場の状況を理解していただいています。また日常生活の中で感じた臭気についてモニター報告をしていただき、2011年度は新たに汚泥施設を屋内に移設して設備に集じん機を設置したり、密閉式汚泥混練機を導入し、臭気や粉じんの防止に努めました。

今後とも地域の皆様にご支援いただける「環境創造企業」をめざし、日々改善・向上に努めていきます。

# 従業員が働きやすい職場づくり

安全をすべてに優先させることを基本とし、全員参加で労働災害や環境事故の防止に積極的に取り組むとともに、従業員が働きやすい職場環境づくりを推進しています。

## 労働災害の絶滅

当社が取り扱う産業廃棄物には、危険性・有害性の高い物質が多く含まれています。その取り扱いに万全を期するとともに、労働災害の未然防止と作業環境の改善に向けたさまざまな安全活動に取り組んでいます。

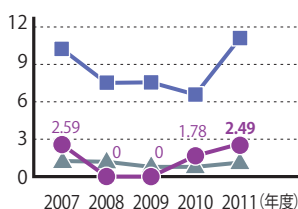
2011年度は、従業員からの公募の中から優秀賞となった「安全は人に頼るな任せな、必ず確認ゼロ災害」をスローガンに掲げました。また、事業所ごとに職場の潜在的な危険性や有害性を洗い出し、災害の芽を事前に摘み取る取り組みを推進してきました。しかし、休業災害3件と不休業災害2件が発生したため、事故に潜む本質的な原因を分析し、再発防止を徹底しています。2012年度は、労働災害の撲滅をめざしています。

### 労働災害発生件数

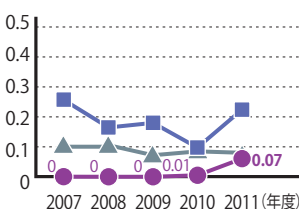
単位(件)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
死亡災害	0	0	0	0	0
休業災害	3	0	0	2	3
不休業災害	8	7	6	1	2

### 度数率※1



### 強度率※2



●ダイセキ ■一般・産業廃棄物処理業 ▲製造業

※1 度数率:100万延べ実労働時間あたりの労働災害による死傷者数(災害発生者の頻度)

※2 強度率:1,000延べ実労働時間あたりの労働損失日数(災害の重さの程度)

## 輸送における安全の徹底

当社は、輸送上の事故防止を重大課題と捉えています。特にタンクローリー車やバキューム車などの大型車両は、ナットの緩みやボルトの折損などの日常点検と、3カ月ごとの定期点検を実施するとともに、車両に緊急連絡先・積荷の品名・危険有害性を記載した「イエローカード」と「業務作業標準書」を常備して、事故防止に万全を期しています。

また、収集運搬を委託する協力会社へは、安全協議会を定期的に開催し、安全意識の向上を図っています。さらに、全従業員が「交通安全宣言」を実施し、安全を意識しています。

2011年度は、関西事業所が無事故・無違反運動「チャレンジ100」を達成し、兵庫県警察本部長から表彰されました。また、タンクローリー上部に、格納式の安全带取付バーを設置して転落事故の防止を図りました。



無事故・無違反運動「チャレンジ100」達成の表彰(関西事業所)



格納式安全带取付バーの設置(関西事業所)

## 心身の健康への配慮

従業員の健康維持のため、定期健康診断の受診率100%を継続し、35歳以上には人間ドックを実施し、病気の早期発見・早期治療ができるように努めています。さらに、過重労働による健康障害防止のため、長時間労働者の把握と産業医による面接指導を実施。また、生活習慣病や熱中症、メンタルヘルスなどについては、産業医による衛生教育を実施し、従業員への健康に対する意識向上を図っています。

インフルエンザの流行シーズンは、感染予防のために、日頃から手指消毒・うがい・マスク着用・咳エチケットなどの励行を推進しています。



産業医による健康教育(本社・名古屋事業所)

## 雇用の状況

当社は、雇用の維持・確保を重要な経営課題と捉えています。過去5年間に人員削減などは実施しておらず、定期的に新卒者を採用しています。また、10年ごとに永年勤続した従業員を表彰する制度があり、2011年度は設立記念日の式典で33名を表彰しました。2012年現在、正社員に占める男性の割合は事業特性を反映し87%となっていますが、女性社員数は過去5年間で、56名から65名に増加しました。

また、障がいのある従業員にも働きやすい職場環境づくりに努め、2011年度の雇用率は1.52%でした。さらに、定年退職者の再雇用制度があり、2011年度は60歳到達者のうち希望者6名を嘱託社員として再雇用しました。

## ▼ 労働力の内訳

単位(名)

		2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
従業員合計		501	523	512	520	530
雇用形態別	正社員	479	497	490	496	505
	派遣・嘱託社員	21	25	21	23	24
	準社員・パート等	1	1	1	1	1
男女別(正社員)	男性	423	437	430	435	440
	女性	56	60	60	61	65

注) 毎年、2月末時点の数値。

## 仕事と家庭の両立支援

当社は、従業員の仕事と家庭の両立を支援するために、さまざまな制度を設けています。法律に準じた育児休業規程、介護休業規程を制定して、育児や介護のための休業や、子の看護のための休暇などが取得できるよう配慮しています。

また、福利厚生をより充実するために全国各地の契約したホテルやゴルフ場などの施設を利用できる「ライフサポート倶楽部」に加入しており、2011年度の年間利用実績は関係会社も含めて604件でした。従業員がやりがいのある仕事と私生活のバランスをとりながら、各人が持つ能力を十分発揮できるように生活総合支援を図っています。



事務所(九州事業所)



生産技術室(関西事業所)

## VOICE

従業員から

**さまざまな角度から“安全”を徹底的に追求しています。**

関西事業所 業務課  
山田 誠



収集運搬を安全に行うことは、私たち業務課員の義務です。当事業所の車両には車間距離警報装置、ふらつき警報装置などを装備して、未然に事故を防止しています。タンクローリー上部には業界初の格納式安全带取付バーを装備し、危険

## 人権の尊重

当社は「倫理憲章」に人権の尊重と自由闊達な企業風土の醸成を掲げ、従業員の基本的な人権を尊重し、人種、信条、性別、身体障がいなどによる差別を徹底して排除しています。

また、個人のプライバシーを保護し、セクシャル・ハラスメントなどの人権侵害行為のない企業風土づくりを推進しています。

## 資格取得の推進

当社は、環境保全や安全確保に関する資格取得を積極的に推進しており、2011年度の資格保有者の延べ人数は、前年度から75名増えて1,826名となりました。

### ▼ 環境に関する資格保有者数 (計134名)

2012年2月末時点

資格名	取得人数	資格名	取得人数
特別管理産業廃棄物処分課程	11	環境カウンセラー	2
特別管理産業廃棄物収集運搬課程	26	2級ピオトップ施工管理士	1
産業廃棄物中間処理施設技術管理者	14	ダイオキシン類関係公害防止管理者	1
特別管理産業廃棄物管理責任者	16	水質関係公害防止管理者	31
エネルギー管理士・熱管理士	1	大気関係公害防止管理者	8
エネルギー管理士・電気	1	騒音関係公害防止管理者	1
環境計量士(濃度)	13	技術士(上下水道部門)	1
環境計量士(騒音、振動)	5	臭気判定士	2

### ▼ 安全確保に関する資格保有者数 (計1,692名)

2012年2月末時点

資格名	取得人数	資格名	取得人数
甲種危険物取扱者	42	乾燥設備作業主任者	17
危険物取扱者(乙4)	366	フォークリフト運転技能講習	317
第一種衛生管理者	18	クレーン運転士	9
有機溶剤作業主任者	100	クレーンに関する講習・教育受講者	130
特定化学物質作業主任者	167	玉掛技能講習	143
酸素欠乏危険作業主任者	268	車両系建設機械運転	115

をとともう高所作業をより安全にしています。

業務課員は出庫前にアルコールチェック、運行前点検を必ず実施します。各自が毎月安全目標を決めており、兵庫県警からの安全運転表彰者も年々増加しています。

また「燃費向上委員会」というチームをつくり、エコドライブを推進。燃費の向上によりCO<sub>2</sub>削減に貢献するとともに、車両の安全性においても効果を得ています。

よくお客様から「ダイセキの方は安全意識が高いですね」と言われ誇らしく思います。

## 第三者コメント



愛知工業大学工学部  
都市環境学科 教授

内田 臣一 氏

ここ数年来の株式会社ダイセキ(以下「ダイセキ」という。)の『環境・社会報告書』を拝読し、ダイセキは産業廃棄物の処理業者として業界をけん引している素晴らしい企業であると、まずもって再確認致したところです。このたび、ダイセキの環境・社会報告書2012における第三者コメントの執筆をお受けしました。乱筆ですが、この紙面を借りまして、私の思いを述べたいと思います。

環境・社会報告書2012は、最近の環境・社会への取り組みが紹介されていますが、私が最も素晴らしいと感じたことは『優良産業廃棄物処理業者認定』を名古屋市から第1号として認定されたことです。この制度は、産業廃棄物処理業の実施に関し優れた能力及び実績を有する者の基準(優良基準)に適合する産業廃棄物処理業者を都道府県知事・政令市長が認定するものでして、ダイセキがいち早く認定されたことは、常日頃からの技術の研さんとコンプライアンスの徹底を期している結果であると思います。

特に法律の遵守は、社員一人ひとりの問題ですので、徹底したコンプライアンス勉強会を各部署で定期的実施している点に感銘致したところです。さらには、協力会社へのコンプライアンス教育も実施していることから、他の模範となる所です。ダイセキにおかれましては、この勉強会、教育の継続もさることながら、社員コンプライアンス徹底の一層のモチベーション向上を期待するものです。

認定要件のもう一つの要素である『技術の研さん』はダイセキが日々、リサイクル技術の開発、改善を実施している所にあります。ダイセキの創業理念である「限られた資源を生かして使う」を念頭に、廃油精製技術から排水の再生技術へ、そしてこれらの液状廃棄物の中から銅、ニッケル、レアメタル

の回収を増やし、リサイクル率を高める技術に挑戦しているところです。ダイセキはこのプロジェクトを2011年から「資源回収プロジェクト」と銘打って果敢に取り組んでいる所に感銘を致しました。

次に、環境保全計画について感想を述べさせていただきます。ここでは2011年度の目標と実績、自己評価、2012年度の目標を述べています。リサイクル率を見ますと、全社総合、及び名古屋事業所はじめ6事業所ごとのリサイクル率を記述しています。2011年度の実績は79.5%と高い数値を示しています。これは、数値目標を持ち、全社的な取り組みが功を奏したものと思います。いずれに致しましても、私が存じている多くの企業のリサイクル率と比べ格段の高リサイクル率です。この結果を生むため、大変なご苦労があったものと推察致すところです。

ダイセキ環境・社会報告書は外部の関係者ばかりでなく、社員の方一人ひとりが読むことにより、より一層、社会に貢献できるダイセキ、持続可能な社会の構築に貢献するダイセキになることと存じます。株式会社ダイセキのさらなるご発展を祈念いたします。

### 内田 臣一 教授プロフィール

東京都立大学大学院理学研究科博士課程中退、西ドイツ・マックスプランク陸水学研究所シュリッツ河川実験所留学、滋賀県立琵琶湖博物館主任学芸員、2000年より現職、資格等：博物館学芸員資格、理学博士(東京都立大学)

# サイト別パフォーマンスデータ (2011年度)

数値は有効数字2桁で四捨五入しています。  
(1未満の場合は小数点以下第2位で四捨五入)

## ▼ エネルギー使用量とCO<sub>2</sub>排出量データ

事業所	CO <sub>2</sub> 排出量 (千t-CO <sub>2</sub> )	電気使用量 (百万kWh)	重油使用量 (千L)	灯油使用量 (千L)	ガソリン使用量 (kL)	都市ガス使用量 (千m <sup>3</sup> )
名古屋事業所	12.6	7.7	0.9	1.0	109	670
北陸事業所	5.2	3.4	0.9	<0.1	22	—
関西事業所	3.2	5.1	—	—	39	282
九州事業所	2.9	1.6	0.2	—	36	—
関東事業所	4.5	3.0	—	0.5	43	—
千葉事業所	0.5	0.1	—	<0.1	11	—

※1 CO<sub>2</sub>排出量は、P14の温室効果ガス排出係数を使用しています。

## ▼ 水質データ

事業所	pH		BOD (mg/L)		SS (mg/L)		n-hex (mg/L)	
	基準値	平均	基準値	平均	基準値	平均	基準値	平均
名古屋事業所	5超え9未満	8.0	160以下	5.4	200以下	31	5以下	<1
北陸事業所	5.8を超え8.6未満	7.4	(日間平均)30以下 (最大)40以下	3.2	(日間平均)70以下 (最大)90以下	9	5以下	0.2
関西事業所	5超え9未満	7.5	600以下	69	600以下	65	5以下	<1
九州事業所	5～9	7.3	600以下	14	600以下	15	5以下	<1
関東事業所	5.7～8.7	7.3	300以下	55	300以下	74	5以下	0.6
千葉事業所※2	5.8を超え8.6未満	—	20	—	40	—	鉱油類3、動植物油5	—

※2 千葉事業所は、雨水以外は排出しないため測定していません。またpHなどに関して基準値はないため、参考値として排水量30m<sup>3</sup>/日以上の実業所に適用される値を記載しています。

## ▼ 大気汚染物質データ (年2回測定値の平均)

事業所	ばい煙発生施設の種類	SO <sub>x</sub> (Nm <sup>3</sup> /h)		NO <sub>x</sub> (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績
名古屋事業所	小型ボイラー NO1	0.229	都市ガス使用により測定せず※4	150	31	0.05	<0.001
	小型ボイラー NO2				32		<0.001
	小型ボイラー NO3				34		<0.001
	小型ボイラー NO4						
	乾燥機	1.13	0.063	230	60	0.1	0.0015
	小型ボイラー (リサイクルセンター)	0.042	0.019	180	25	0.15	0.004
北陸事業所	ボイラー	2.78	1.30	180	81	0.3	0.008
	乾燥機	5.23	1.43	230	56	0.2	0.004
関西事業所	小型ボイラー	q=K×10 <sup>-3</sup> ・He <sup>2</sup> ※3	都市ガス使用により測定せず※4	150	12	0.1	0.005未満
九州事業所	小型ボイラー NO1	0.063	0.021	260	75	0.3	0.01未満
	小型ボイラー NO2	0.085	0.024		68		0.01未満
	小型ボイラー NO3	0.085	0.014		30		0.01未満
関東事業所	小型ボイラー NO1	1.01	<0.002	180	46	0.3	<0.001
	小型ボイラー NO2		<0.002		75		<0.001
	小型ボイラー NO3		<0.002		37		0.001
	小型ボイラー NO4		<0.002		30		0.002
	小型ボイラー NO5						
千葉事業所※5	対象施設なし						

※3 SO<sub>x</sub>基準値は、K:地域ごとに決められた固定値と、He:補正排出口高さ(m)で計算しています。He計算には、煙突出口の排出速度と排出ガス量の実測値を用いるため、基準値は通常、測定ごとに変わります。例外として、煙突に陣笠をつけた場合、Heは補正なしで煙突の実際の高さで計算するため、固定の基準値としています。

※4 ボイラー燃料である都市ガスにS(硫黄分)は含まれないため、SO<sub>x</sub>排出の可能性はありません。小型ボイラーは、NO<sub>x</sub>ばいじんの基準値は、当面の間、適用猶予されています。

※5 千葉事業所は「ばい煙発生施設」に該当しない簡易ボイラーに変更しています。

## 環境・社会活動のあゆみ

2012年4月現在

### 1983年

- 旧(財)クリーン・ジャパン・センター(現(社)産業環境管理協会 資源リサイクルセンター)から再資源化貢献企業として会長賞受賞

### 1995年

- 当社株式を店頭市場へ登録

### 1998年

- 重油流出事故の回収活動に対して海上保安庁長官賞受賞
- 千葉事業所がISO14001認証取得

### 1999年

- 環境基本方針を制定
- 東京証券取引所、名古屋証券取引所市場第二部に上場

### 2000年

- 九州事業所、北陸事業所がISO14001認証取得
- 東京証券取引所、名古屋証券取引所市場第一部に指定

### 2001年

- 関東事業所がISO14001認証取得

### 2002年

- 「コンプライアンス委員会」設置、「倫理憲章」制定
- 名古屋事業所がISO14001認証取得

### 2003年

- 「産業廃棄物と環境を考える全国大会」で伊藤博之社長が環境大臣賞(生活環境改善事業功労者賞)を受賞
- 第1回「誠実な企業」賞事業法人部門賞を受賞

### 2004年

- 関西事業所がISO14001認証取得

### 2005年

- 「個人情報保護方針」「情報セキュリティ基本方針」制定
- 環境報告書の発行開始

### 2006年

- 「リスク管理規程」制定
- 愛知県および名古屋市から産業廃棄物処理業者の旧制度・優良性評価基準制度の第1号に認定
- 事業所ごとの環境基本方針を廃止し、全社環境方針として制定。全社(本社・6事業所)統合のISO14001認証取得

### 2007年

- 田村産業株式会社を子会社化(現 株式会社ダイセキMCR)

### 2008年

- 関西事業所内に新水処理施設を増設
- 名古屋事業所にエコエネルギーセンターが完成

### 2009年

- 株式会社ダイセキ環境ソリューション子会社の株式会社グリーンアローズ中部が新工場を完成

### 2010年

- システム機工株式会社を子会社化

### 2011年

- 名古屋市から産業廃棄物処理業者の新制度・優良性評価基準制度の第1号に認定
- 環境関連 ● 社会関連

## 環境省「環境報告ガイドライン」(2007年版)との対照

基本的情報	該当ページ
1 経営責任者の緒言	P5-6
2 報告にあたっての基本的要件	P2
3 事業の概況	P1
4 環境報告の概要	P15
5 事業活動のマテリアルバランス	P14
環境マネジメント指標	該当ページ
1 環境マネジメントの状況	P12-13
2 環境に関する規制の遵守状況	P12
3 環境会計情報	P13
4 環境に配慮した投融資の状況	—
5 サプライチェーンマネジメント等の状況	—
6 グリーン購入・調達状況	P25
7 環境に配慮した新技術、DfE等の研究開発の状況	—
8 環境に配慮した輸送に関する状況	P17
9 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況	—
10 環境コミュニケーションの状況	P13
11 環境に関する社会貢献活動の状況	P26
12 環境負荷低減に資する製品・サービスの状況	P3-4, P16
環境効率指標	該当ページ
環境配慮と経営との関連状況	—
オペレーション指標	該当ページ
1 総エネルギー投入量及びその低減対策	P14, P17
2 総物質投入量及びその低減対策	P14, P16
3 水資源投入量及びその低減対策	P14, P17
4 事業エリア内で循環的利用を行っている物質等	P14, P16
5 総製品生産量又は総商品販売量	P1, P14
6 温室効果ガスの排出量及びその低減対策	P14, P17
7 大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策	P18, P19
8 化学物質の排出量、移動量及びその低減対策	P20
9 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P14, P16
10 総排水量等及びその低減対策	P14, P18
社会パフォーマンス指標	該当ページ
社会的取組の状況	
① 労働安全衛生に関する情報・指標	P27
② 雇用に関する情報・指標	P27-28
③ 人権に関する情報・指標	P28
④ 地域及び社会に対する貢献に関する情報・指標	P26
⑤ 企業統治(コーポレートガバナンス)・企業倫理・コンプライアンス及び公正取引に関する情報・指標	P22-23
⑥ 個人情報保護に関する情報・指標	P23
⑦ 広範な消費者保護及び製品安全に関する情報・指標	P24
⑧ 企業の社会的側面に関する経済的情報・指標	P26
⑨ その他の社会的項目に関する情報・指標	—

### 編集後記

8回目の報告書となる本報告書では、「事業所レポート」を設け、当社の各事業所で実施している環境と社会両面の取り組みを報告し、各事業所の特徴をご理解いただけるよう努めました。

まだ、不十分な点多々ありますが、今後も多様なステークホルダーの皆様に関心に応えるために、お寄せいただいた貴重なご意見を反映させながら、継続して当社の取り組みと成果についての情報開示の充実に向けていきます。



皆様のご意見・ご感想をお聞かせください

「環境・社会報告書2012」をお読みいただきありがとうございました。  
当社は、企業の社会的責任を果たし、環境保全に積極的に取り組むとともに、  
皆様方とのコミュニケーションを一層深めながら、  
報告書を継続的に改善して充実させていきたいと考えています。  
どうぞ忌憚のない皆様のご意見、ご感想をお聞かせください。（2012年7月）

株式会社ダイセキ 環境安全部  
E-mail:kankyo@daiseki.co.jp FAX:052-611-6320

<情報の取り扱いについて>

アンケート内容は、今後の当社の環境への取り組みや、次回の報告書作成の参考とさせていただきます。  
アンケート内容や個人情報は適切に管理し、この目的以外の利用や第三者への提供はいたしません。

Q1. 本報告書をお読みになってどのように感じられましたか？

- 1) わかりやすさについて わかりやすい 普通 わかりにくい  
2) 内容について 充実している 普通 不足している  
3) 情報量について 多い 適当 少ない

Q2. 特に興味をもたれた記事は何でしょうか？（複数選択可）

- ダイセキのリサイクル事業 トップメッセージ 特集 事業所レポート①  
特集 事業所レポート② 関東事業所 環境経営の推進  
事業にともなう環境負荷の全体像 環境保全計画と2011年度の実績  
資源リサイクルの推進 省エネルギーと省資源の推進 大気汚染・水質汚濁の防止  
臭気などの防止と対策 化学物質の管理 コーレポート・ガバナンス  
コンプライアンス お客様との信頼性向上 取引先、株主・投資家との信頼性向上  
地域に対する影響への配慮と対話 従業員が働きやすい職場づくり  
第三者コメント サイト別パフォーマンスデータ

Q3. 当社の環境保全の取り組みについて、どのように評価されましたか？

- 大変評価できる 評価できる 普通 評価できない 全く評価できない

Q4. 当社の社会的取り組みについて、どのように評価されましたか？

- 大変評価できる 評価できる 普通 評価できない 全く評価できない

Q5. 本報告書をどのような立場でお読みになりましたか？

- お客様 お取引先関係 株主・投資家 政府・行政関係  
報道関係 金融・投資機関 研究・教育機関 企業・団体の環境ご担当  
環境 NGO・NPO 当社事業所近隣ご在住者 学生  
当社従業員・家族 当社グループ従業員・家族 その他 ( )

Q6. ご意見・ご感想・ご要望などご自由にお書きください。

[ ]

ご協力ありがとうございました。お差し支えなければ下記にもご記入ください。

お名前(ふりがな) \_\_\_\_\_ 性別 \_\_\_\_\_ 年齢 \_\_\_\_\_  
男性 女性 \_\_\_\_\_ 歳

ご住所(ご所属先またはご自宅) 〒 \_\_\_\_\_

ご連絡先(TEL、FAX、E-mailアドレスなど) \_\_\_\_\_

ご所属(お勤め先・学校名など) \_\_\_\_\_

所属部署・役職、学部など \_\_\_\_\_