



株式会社ダイセキ

CSR報告書 2014

Corporate Social Responsibility Report



廃棄物を資源と考えて可能な限り再資源化し 循環型社会の構築に貢献します

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。



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。

2012年から「事業所レポート」を設け、3回目となる今年は九州事業所を特集しています。

さらに、今年から名称をCSR報告書に改め、当社の重点課題である「環境」「コンプライアンス」「安全」「地域・社会」に特に着目して紹介しています。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59%です。

報告対象期間と期間中発生した組織の重要な変化

2013年度(2013年3月1日～2014年2月28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。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。

準拠したガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン」(2012年版)

発行日、これまでの発行と次回発行予定

発行日：2014年8月31日
前回発行日：2013年7月31日
次回発行予定：2015年7月

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@daiseiki.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、産廃情報ネットーさんばいくん

<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。

廃油

廃油処理・リサイクル工程へ劣化した潤滑油を再生、水分や混入物を除去・精製して再生重油を製造、利用者の希望に合わせて成分を調整して補助燃料(石炭代替燃料)に加工などの処理をしています。



油を含む液状のもの



廃油処理
(振動ふるい機)



廃油処理
(遠心分離機)



燃料

汚泥

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。



泥状の廃棄物



脱水装置



乾燥装置



セメント原料

廃水

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・下水道に放流します。有用な金属の回収も実施します。



液状で、pHが7未満の廃酸、7以上の廃アルカリ



活性汚泥処理



金属回収装置



金属滓

目次

ダイセキグループの事業／
編集方針／目次1

トップメッセージ

**「4つの重点課題」に取り組み
持続可能な社会の発展をめざします** ...3

特集

**①事業所レポート 九州事業所
セメント工場の多い九州で
高いリサイクル率を実現しています**5

**②各事業所のトピックス
全国の事業所で、4つの重点課題に
取り組んでいます**9



環境

環境経営の推進11
事業活動にともなう環境負荷の全体像12
環境保全計画と2013年度の実績13
資源リサイクルの推進14
省エネルギーと省資源の推進15
臭気などの防止と対策16
大気汚染・水質汚濁の防止17
化学物質の管理18



コンプライアンス

コンプライアンスの考え方19
コンプライアンスの取り組み20



安全

安全管理の考え方 21
労働安全衛生 22
保安防災の推進 24



地域・社会

地域社会との良好な関係づくり 25
各事業所での取り組み 26

データ集 27
サイト別パフォーマンスデータ 28
ステークホルダーからの意見 29
ダイセキグループの概要 30

「4つの重点課題」に取り組み 持続可能な社会の発展をめざします



「環境」「コンプライアンス」「安全」 「地域・社会」の4つ重点課題をメインに ステークホルダーの信頼に応えて

産業のあるところに廃棄物は必ず発生します。また、お客様が災害や事故に見舞われた時には、環境への影響を最小限に抑え、早期の復旧を実現すべく支援をしてきました。製造業といった“動脈”産業を陰で支える“静脈”として、当社は社会に不可欠な企業であるとの自負を胸に、今後も事業を展開していきます。

自治体の許認可を受けて産業廃棄物を処理・リサイクルする事業を営んでいる当社にとって、「環境」「コンプライアンス」「安全」「地域・社会」という4つの課題は、経営の根幹です。どれ一つが欠けても、どこかでトラブルが発生しても、当社の経営は立ち行かなくなります。4つの重点課題に、調和をとりながら取り組むことで、お客様をはじめすべてのステークホルダーの皆様信頼いただける誠実な企業経営に努めています。

「環境」への貢献に向けて リサイクルの品目と量をさらに拡大

「限られた資源を活かして使う」を創業の理念に掲げている当社にとって、廃棄物を再資源化し、「環境」に貢献していくことは、事業そのものです。焼却炉や埋立場を持たずに、廃棄物を「資源」と捉えて可能な限りリサイクルすることで、循環型社会の構築に注力してきました。

世の中は急速に変化しています。従来と同じことをしていたのでは、移り変わる社会に取り残されてしまいます。そうした思いから、当社が強みとする廃油のリサイクルだけでなく、リサイクル品目を拡大していくことをめざして、廃液中に含まれる金属や化学物質の回収・再資源化に挑戦する「資源回収プロジェクト」を始めています。2011年度に開始してから3年が経過し、各事業所で、銅やニッケルなどの有価物の回収・再資源化が軌道に乗ってきました。

また、中東情勢の不安定さなどから原油価格が高止まりしています。こうした状況を背景に、廃油のリサイクルをさらに拡大させていくため、石油商業組合やガソリンスタンド、カー用品店からの廃油回収を全国に展開し、廃油の回収力の強化に取り組みました。

「コンプライアンス」と「安全」を 最重要課題と認識

法令を遵守し、無事故に努めることは、当社の経営において基本中の基本であり、最重要課題として取り組んでいます。特に「安全」は、危険性・有害性の高い化学物質を含有する可能性がある廃棄物を処理する当社の事業に鑑みて、その取り扱いに細心の注意を払い、お客様からの情報提供や当社内での成分分析の徹底に努めています。

「コンプライアンス」と「安全」を確実にしていくための取り組みには、限りがありません。当社だけで全国に6事業所、ダイセキグループでは全国に33カ所の拠点を有します。さらに当社だけでなく、協力会社や下請け会社といったサプライチェーンも含めて、適正な廃棄物の取り扱いがなされるように徹底していく必要があります。関連する法規制の情報や事事故例などに関する教育研修と意識啓発に、継続的に注力していきます。

「地域・社会」との共存に向けた 継続したコミュニケーション

事業所の地域の皆様の同意なしには、事業所の設備の新設はできません。創業当初から、地域の皆様とのコミュニケーションを大前提に、事業所の運営を進めています。

特に、地域の皆様にとって重要である工場の臭気対策とし

ては、脱臭炉などの機械設備の導入とともに、工場見学会の実施や、臭気モニター制度の設置などによって、定期的にコミュニケーションを図

る機会を設けて、何かあればすぐに話し合い、対策が打てる関係づくりに努めています。

さらに、周辺地域の清掃活動や、地域のお祭りへの参加、植樹活動など、交流を深め、一緒に地域を活性化させていく取り組みを積極的に推進することで、地域の皆様からの信頼をさらに深めていきたいと考えています。

今後も「4つの重点課題」に注力することで、ステークホルダーの皆様の信頼と期待に応えて、循環型社会の構築を推進し、持続可能な社会の発展に貢献し続けます。当社の活動をご理解いただくとともに、忌憚のないご意見をお寄せいただきますようお願い申し上げます。

2014年8月

代表取締役社長

伊藤 博之



ダイセキの「4つの重点課題」

環境

「限られた資源を活かして使う」の理念に基づきリサイクル率向上に努めるとともに、臭気などの悪影響を防ぎ、環境負荷の削減に取り組んでいます。

コンプライアンス

自治体から許認可を受けて事業を営む当社にとっては最重要課題であり、従業員の意識を高めるための継続的な教育・研修に努めています。



安全

危険性・有害性の高い化学物質が含まれている廃棄物の取り扱いには細心の注意を払い、漏洩事故、反応事故の撲滅をめざしています。

地域・社会

周辺地域の住民の皆様の理解がなくては事業所の運営はできません。交流や対話に努め、地域への貢献活動に取り組んでいます。



特集 1 事業所レポート 九州事業所

セメント工場の多い九州で 高いリサイクル率を実現しています

1982年に操業を開始した九州事業所(福岡県北九州市)の近隣には、多くのセメント工場があります。この立地を活かして、セメント会社と協力しながら、可能な限り汚泥や廃油のリサイクルを進め、90%を超える高いリサイクル率を実現しています。

「環境未来都市」を掲げ、環境・リサイクル産業の振興を進める福岡県北九州市に、九州事業所と汚泥改良リサイクルセンターの2工場体制を整備して、お客様の多彩なリサイクルニーズにお応えしています。所長が全従業員と面談し、部署の垣根を越えてコミュニケーションを活性化させて一人ひとりがより良い未来に向けて一日一改善に努めています。



九州事業所



汚泥改良リサイクルセンター

九州事業所長
安永 辰弥





ユーザーの要望に応じて汚泥をセメント原料にリサイクル

セメントの主原料は、石灰石と粘土と鉄です。当社のリサイクル汚泥は、その粘土の代わりに使用されています。もともと廃棄物である汚泥には、異物が含まれていたり、性状は一定ではありません。セメント原料として使用できるよう、異物を除き、セメント系物質を入れて固化させ、さまざまな汚泥を混ぜ合わせる混練という工程で性状を整えます。

セメント会社によって、原料として使用できるリサイクル汚泥の規格は千差万別です。含有しても問題ない化学物質や、大きさなど各社の要望を聞きながら、その規格に合わせてリサイクル汚泥を調整し、必ず成分分析を実施して品質管理を徹底しています。

九州事業所では、こうした汚泥の再資源化によって、90%以上のリサイクル率を実現しています。



九州事業所
副工場長
森下 義和

石炭・石油価格の高騰を受けて 燃料系リサイクルを拡大

セメント製造では多くの燃料を使用します。石炭・石油価格の高騰の影響もあり、廃油から製造する当社のエマルジョン燃料(補助燃料)は、石炭の代替燃料として活躍しています。廃油によってその熱量は異なるので、石炭と同じ発熱量になるよう、調整して納品しています。

低熱量の廃油もリサイクル燃料化できるように編み出したのが「L特燃」です。燃料として活用できることをセメント会社に理解していただき、生産量も増えています。



九州事業所
生産部 生産一課 課長
藤井 保人

ベルトプレスを新たに設置し 金属回収を本格始動

全社の資源回収プロジェクトの一環として、九州事業所では、2年前からデモ機を導入し、金属回収のテストを繰り返してきました。そして、2014年6月、ベルトプレス機を設置し、本格的に金属回収を始動させました。

主に回収しているのは硫酸銅です。他の事業所とも技術を交換しながら、安定した品質の高い銅の回収と、品目拡大を目標に、ベルトプレス機のフル稼働をめざして取り組んでいます。



九州事業所
生産部 生産二課 課長代理
佐々木 和彦



ダイセキの事業所の中でも、
広い汚泥処理設備を有しています。



部署の垣根をとりはらい、一日一改善で意識を高める

コンプライアンスを徹底していくための一つとして「社内ルールの遵守」に注力しています。しかし社内ルールを守るということは、口で言うほど簡単なことではありません。誰にでもミスをしてしまったり、うっかり忘れてしまったりすることはあります。そういったことを防ぐためには、自分の部署ができていればよいという意識を変えて、事業所全体で考えることが大切だと思います。

そこで九州事業所で打ち出した方針が「部署の垣根をとってみんなで協力する」と「一日一改善」です。事業所で働くすべての従業員と意思の疎通を図り、部署が違うからと遠慮せずに気が付いたら注意する、改善するというのを積み重ねることによって、事業所全体が良い方向へ進みつつあると感じています。部署を越えて互いに助け合う意識が高まり、仕事の効率化や合理化にもつながっています。



九州事業所
所長補佐 兼 工場長
福永 日出登



一日一改善を徹底することによって整理整頓が行き届き、安全にも貢献しています。



作業手順を事前に回覧してリスクを低減

お客様から廃棄物を引き受ける際には、設備内のピットの清掃といった作業を請け負うことがあります。こうした作業時の安全を確保するために、作業手配安全確認書を作成しています。これは作業内容とその注意点や、廃棄物の性状・取り扱いでの注意点を網羅したものです。

従来この確認書は、現場でKY(危険予知)活動をするための資料だったのですが、事前に、所長や、収集運搬を担う業務部、廃棄物の分析を担う生産技術課に回覧するようにしました。蓄積してきた経験やノウハウを活かして、事前に注意点を抽出することができ、安全レベルの向上に役立っています。



九州事業所
営業部 所長補佐 兼 部長代理
甲斐 尚

協力会社も含めて、継続的な安全情報の共有と意識の啓発

事前の打ち合わせや現場でのKY活動によって事故ゼロに向けて取り組んでいますが、事故はちょっとした油断から起こります。継続的に啓発し、意識を高めていくことが大切です。社内の乗務員に対しては、毎日、「安全メール」を送信し、気を引き締めています。協力会社の運行管理者、責任者の方に対しては、年3回当社で安全協議会を実施して過去の事故事例やその原因、再発防止策を話し合っています。また必要に応じて協力会社へうかがっての指導も実施しています。これらを継続していくことで、リスクを確実に減らしていきます。



九州事業所
業務部 課長
辻野 徹

廃棄物のリサイクルはもちろん、安全、コンプライアンス、地域への悪影響の防止のためにも、徹底した入荷物の分析は欠かせないものです。



活性汚泥設備の品質管理を強化するため、2014年には全有機炭素を測定できるTOC計を新たに導入しました。これによって水質の測定時間が短縮できます。

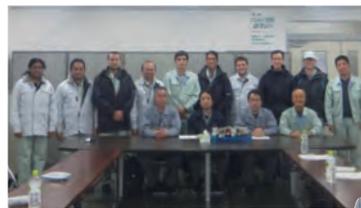


途上国の研修員に対する国際技術研修に協力

九州事業所では、1997年から、JICA(国際協力機構)の委託事業として、(公財)北九州国際技術協力協会が主催する、東南アジアやアフリカなどの途上国からの環境技術研修に協力しています。

2013年度には計4回、ベトナムや、スリランカ、中国、エジプトなど13カ国から30名が訪れ、母国で環境改善に向けた廃棄物の処理、リサイクルなどを実施するため、工場見学後の質問コーナーでは真剣なディスカッションを行っています。

北九州市は「環境未来都市」を標榜し、低炭素や循環型社会づくりの推進など環境に力を入れています。九州事業所としても、リサイクル事業を通じて環境保全に努めるとともに、こうした環境技術を広げていくことで国際社会にも貢献していきたいと考えています。



九州事業所
生産部 生産技術課 次長
塚本 恭久



脱臭装置を4基設置し、周辺地域への臭気の防止に配慮しています。



全国の事業所で、 4つの重点課題に取り組んでいます



関西事業所



北陸事業所



関東事業所



千葉事業所



名古屋事業所

名古屋 事業所

金属回収や粉体廃棄物などリサイクルを拡大



金属回収を引き続き推進しています。2013年度には小ロットの金属回収用に小型プレスを設置するとともに、金属滓を乾燥した後で加水が不要のように冷却コンベアも導入しています。

また、従前は粉体の廃棄物は飛散が激しく受け入れが難しく入荷をお断りする物件も多数ありましたが、2013年度に解袋機とフレコンオープナーを設置することで、袋やフレコンで入荷する粉体廃棄物も、処理(=リサイクル)を可能にしました。今後もお客様からのリサイクルの要望に応じていきます。



冷却コンベア(上)と
自動解袋機(右)



関東 事業所

全体と部署ごとの勉強会で遵守を徹底



関東事業所では、月1回の「コンプライアンス勉強会」に加えて、部署ごとに業務内容に沿った勉強会を実施して、コンプライアンスの徹底を図っています。2013年度の「コンプライアンス勉強会」では、飲酒運転や漏電、挟まれ巻き込まれ災害など、その時々に応じて社会的に取り上げられた事故をテーマにするほか、産業廃棄物処理法について改めて再確認しました。

今後の課題は、特に新入社員が実際の業務に携わる中で、勉強会で取り上げられたテーマの理解度を深めていくことです。



コンプライアンス勉強会

千葉
事業所

「袖ヶ浦環境フェスタ」に継続的に参加



千葉県袖ヶ浦市では、市民と事業者、行政が一体となって環境を考えることを目的に、袖ヶ浦市環境イベント協議会が主催する「袖ヶ浦環境フェスタ」が2012年度から開催されています。

千葉事業所は、袖ヶ浦環境連絡会、ワークスリサイクル会を通して、第1回から継続してこのイベントに出展しており、廃油を単純に燃やして処理するのではなく、燃料としてリサイクルする取り組みをパネル展示で紹介しています。2013年度は、協賛企業全体でエコバッグ、ボールペン、CSR報告書などを提供し、近隣にお住いの女性や子どもを中心に約200名の方に来場いただきました。



袖ヶ浦環境フェスタ

北陸
事業所

無事故・無違反運動の優秀事業所として表彰



北陸事業所では、4カ月に1回、「ダイセキ安全協議会」を開催し、協力業者の主に管理者層を対象に、事故事例などをあげて勉強会を実施しています。加えて、2カ月に1回は、収集運搬を委託している協力会社の運転手の方にお集まりいただき、安全に支障がないように業務上の連絡事項などを伝達しています。

こうした取り組みによって、2013年6月から12月にかけて参加した無事故・無違反運動において、白山野々市安全運転管理者協議会および白山警察署から優秀事業所として表彰されました。



ダイセキ安全協議会(上)と
無事故・無違反運動表彰(左)

関西
事業所

活性汚泥設備の酸素発生装置を省エネ化



活性汚泥設備の一つである酸素発生装置では、大型の循環ポンプを使用しています。酸素発生装置は、DOメーター(溶存酸素計)と連動して、槽内の酸素濃度が低くなると自動的に運転するようにしていますが、これまで循環ポンプは常時運転させていました。

2013年度には、消費電力量の削減のために、この循環ポンプを、酸素発生装置が運転している時のみ稼働するようシステムを構築しました。2台ある酸素発生装置に適用することによる削減量は、事業所全体の使用電力の3~4%に相当します。



酸素発生装置(左)と
循環ポンプ(下)を連動して省エネを実現



環境



製造業などの“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、資源を有効活用するとともに、廃棄物を処理する過程での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。

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。

廃棄物
処理過程で
発生する残渣

廃棄物
由来の臭気

環境に及ぼす
重要な影響

間接的な
プラスの影響

産業廃棄物処理の契約やマニフェスト管理を通じてお客様のコンプライアンスを確保する、収集運搬の協力会社への安全教育を通じて事故を防止する、リサイクル製品をご利用いただくことで天然資源の節減やCO₂の低減に貢献することなどを意識しています。

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。

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。(内部監査・外部審査結果はP27参照)

環境会計

2013年度は環境保全コストとして、名古屋事業所における活性汚泥処理装置の散気管の改良コストを計上しました。この改良によって、名古屋本社工場の電気使用量が前年度比6%削減といった、大きな節電・省エネ効果が出ています。

そのほか、消臭剤の購入費、脱臭装置のメンテナンス費用、臭気・騒音・排ガス測定費用などを計上しました。(環境保全コストの詳細はP27参照)

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。

2013年度は、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」の基本的な事項を学びました。その他、当社の業務に係る法律および条例の改正内容について資料を作成し、事業所や部署ごとに適宜、教育しました。

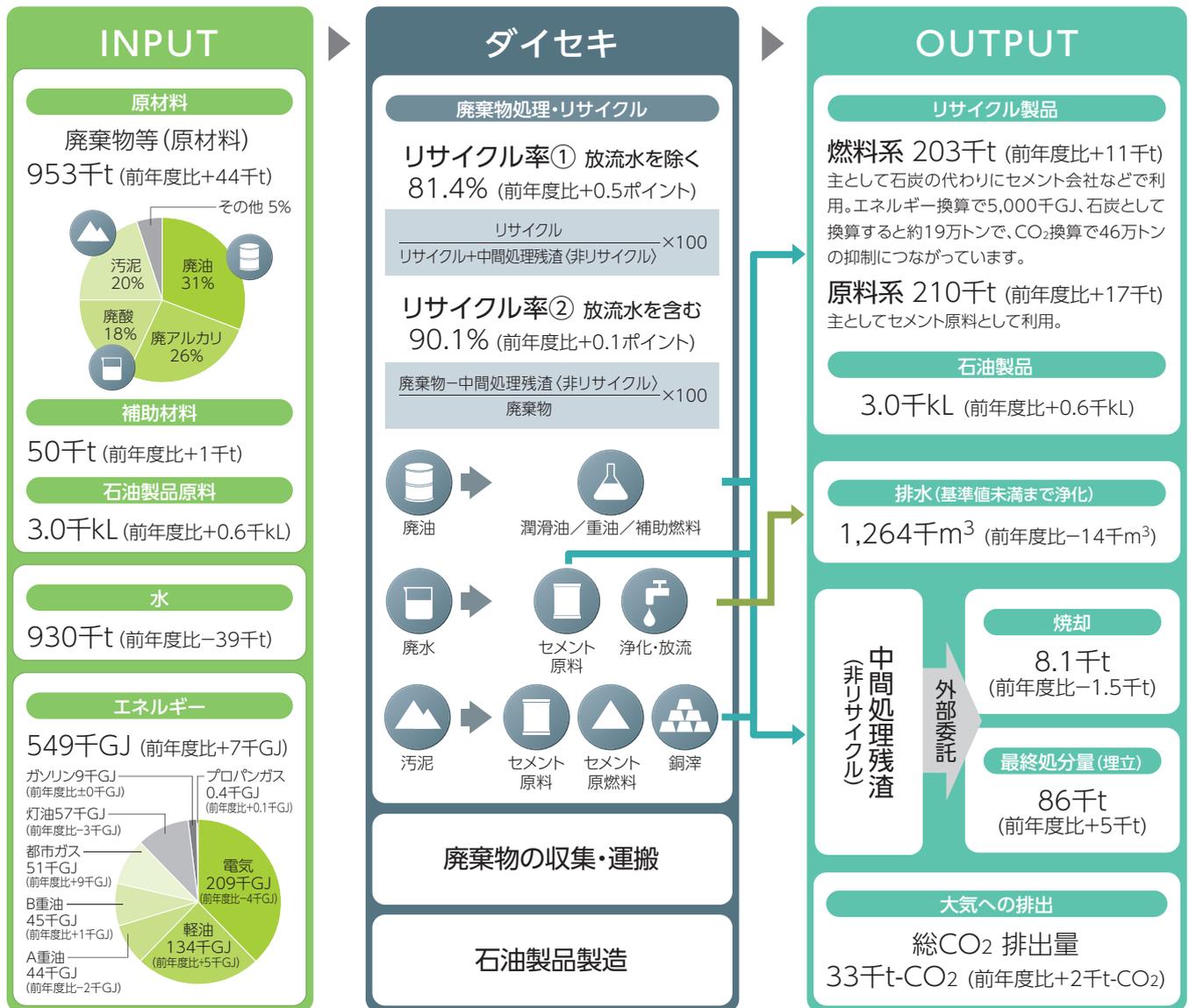
環境関連法規の遵守状況

2013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。

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

CO₂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。

電力会社ごとの温室効果ガス排出係数 (t-CO ₂ /kWh)	2012年度	2013年度	2014年度
名古屋事業所 中部電力	0.000473	0.000518	0.000516
北陸事業所 北陸電力	0.000423	0.000641	0.000663
関西事業所 関西電力	0.000311	0.000450	0.000514
九州事業所 九州電力	0.000385	0.000525	0.000612
関東事業所 東京電力	0.000375	0.000464	0.000525
千葉事業所 出光グリーンパワー	0.000345	0.000275	0.000086*

注) 2014年度の係数は2013年12月19日公表数値。

* 2014年4月1日からプレミアムグリーンパワーに変更し、温室効果ガス排出係数は0.000018になりました。

		温室効果ガス排出係数
都市ガス	東邦ガス	0.00233 t-CO ₂ /m ³
	大阪ガス	0.00228 t-CO ₂ /m ³
プロパンガス		0.00621 t-CO ₂ /m ³
軽油		2.58 t-CO ₂ /kL
ガンリン		2.32 t-CO ₂ /kL
灯油		2.49 t-CO ₂ /kL
A重油		2.71 t-CO ₂ /kL
B重油		3.00 t-CO ₂ /kL

注) プロパンガスの比重0.482、1m³=2.07kgで計算。



環境保全計画と2013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。

リサイクル率の向上と廃棄物の削減						
2013年度の目標		2013年度の実績	自己評価	2014年度の目標	掲載ページ	
全社目標	2013年度までに全社トータルのリサイクル率	82.0%以上	81.4%	× 全社で推進している埋立汚泥の低減が思うように進まず、結果として前年度比5千t増加	83.0%以上	P14
名古屋	リサイクル率	78.0%以上	78.2%	○	79.0%以上	
北陸	リサイクル率	68.0%以上	65.2%	×	66.3%以上	
関西	リサイクル率	66.0%以上	64.2%	×	70.6%以上	
九州	リサイクル率	94.4%以上	92.2%	×	94.5%以上	
関東	リサイクル率	91.0%以上	94.2%	○	95.1%以上	
千葉	リサイクル率	95.0%以上	96.5%	○	95.0%以上	

事故および汚染の予防					
2013年度の目標		2013年度の実績	自己評価	2014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)	P16
顧客や協力会社と連携して事故を予防する	収集運搬、処分にとまなう漏洩、反応事故0件(全6工場)	3件	×	事故0件(継続)	P17
	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%	○	WDSの活用、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、関西、千葉)	100%	○	伝達率100%(継続)	—

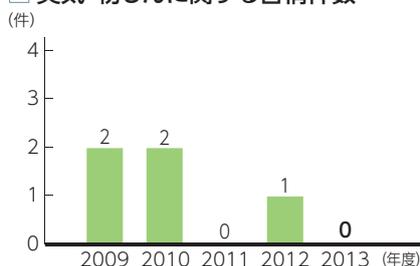
省エネルギー、省資源						
2013年度の目標		2013年度の実績	自己評価	2014年度の目標	掲載ページ	
全社目標	CO ₂ 排出量原単位*	34.5 kg-CO ₂ /t以下	34.7 kg-CO ₂ /t	×	35.0 kg-CO ₂ /t以下	P15
名古屋	CO ₂ 排出量原単位	47.0kg-CO ₂ /t以下	47.1kg-CO ₂ /t	×	46.0kg-CO ₂ /t以下	
北陸	CO ₂ 排出量原単位	60.1kg-CO ₂ /t以下	53.8kg-CO ₂ /t	○	57.0kg-CO ₂ /t以下	
関西	CO ₂ 排出量原単位	23.5kg-CO ₂ /t以下	25.8kg-CO ₂ /t	×	27.3kg-CO ₂ /t以下	
九州	CO ₂ 排出量原単位	25.0kg-CO ₂ /t以下	22.0kg-CO ₂ /t	○	24.0kg-CO ₂ /t以下	
関東	CO ₂ 排出量原単位	23.2kg-CO ₂ /t以下	24.0kg-CO ₂ /t	×	26.0kg-CO ₂ /t以下	
千葉	CO ₂ 排出量原単位	23.5kg-CO ₂ /t以下	23.5kg-CO ₂ /t	○	23.9kg-CO ₂ /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。(P15参照)

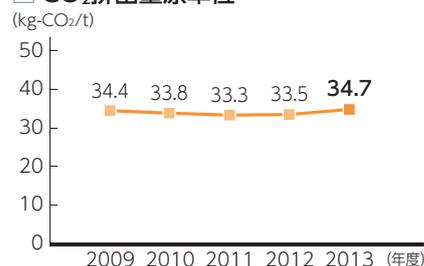
▼ リサイクル率



▼ 臭気・粉じんに関する苦情件数



▼ CO₂排出量原単位



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)
2013年度は81.4%となり、前年度比0.5ポイント向上しましたが、目標の82.0%には届きませんでした。

関西事業所では、埋立汚泥の低減を図った結果、前年度の62.4%から64.2%と1.8ポイント改善しました。

北陸事業所では、塩素やクロムなど、リサイクルに適さない成分を含んだ廃棄物が増えたため、埋立汚泥が増加し、前年度71.1%から65.0% (6.1ポイント減) へ悪化しました。

■ **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、90.1%と、前年度からごくわずか(0.1ポイント)上昇しました。

■ リサイクルの推進

■ 原料系リサイクル

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。近年は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、セメント会社以外へ幅広い有効利用を推進しています。

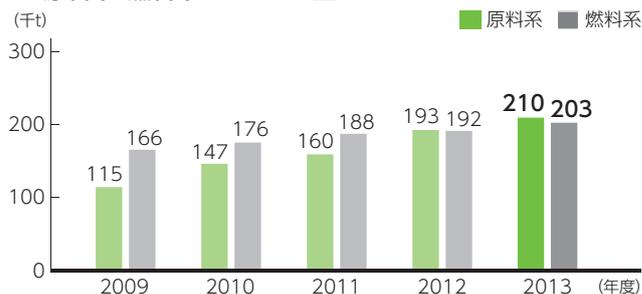
2013年度の原料系リサイクルは210千トン(前年度比17千トン増)と増加しました。主な要因として九州事業所のリサイクル汚泥の増加があげられます。新しいお客様に、リサイクル汚泥の利用を、設備導入も含めて提案しており、リサイクル汚泥の出荷量は前年度よりも年間4~5千トン伸びています。

■ 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。

2013年度の燃料系リサイクル量は203千トンでした。前年度と比較すると、11千トン増加しました。

▼ 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。

2013年度の埋立廃棄物量は前年度比5千トン増の86千トンとなりました。一方、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1.5千トン減の8.1千トンとなりました。

▼ 廃棄物委託量



VOICE 従業員から



千葉事業所
生産課 課長代理
加藤 雅幸

燃料の販売先開拓でリサイクル率95%維持

私たちが製造するリサイクル燃料は使用していただくお客様がいて初めてリサイクルとして成立します。また、リサイクル燃料を使用するお客様を複数確保することはとても大切です。

2013年度から新たな納入先へリサイクル燃料の販売を開始しました。それぞれの販売先の規格に応じてリサイクル燃料の作り分けと製品管理の強化に取り組んでいます。

そして、リサイクル燃料製造後に発生する固形物等の残渣についても昨年までは社外へ焼却委託していましたが、お客様先で有効利用していただけるようになりました。

それ以外には、ウェスやポリ袋などの廃棄物が製造時に発生しています。廃棄物ゼロへの道はまだ長いですが、2014年度の千葉事業所のリサイクル率は99%を超える可能性もありますので、ぜひ期待してください!



省エネルギーと省資源の推進

省エネルギーや省資源化を推進してCO₂排出削減に取り組んでいます。2012年3月には、子会社の(株)ダイセキ環境ソリューションが廃食油のリサイクルによるBDF(バイオディーゼル燃料)製造販売事業を開始し、当社でもそれを使用しています。

省エネルギーの推進

2013年度のエネルギー使用量^{*1}は、前年度に比べて増加しましたが、それ以上に生産量が増加したため、エネルギー使用量原単位^{*2}は前年度比3.5%減少しました。

北陸事業所では、原単位で約12%の省エネができました。活性汚泥処理におけるジェットター(噴射式攪拌装置)の撤去や散気管の改良による成果です。

九州事業所では、ブロワーの稼働時間や油水分離処理における加熱温度の見直しなどを行った結果、エネルギー使用量原単位を前年度比で約18%削減させることができました。

^{*1} 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。

^{*2} 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



水資源使用量の削減

地下水や工業用水、上水などの水資源使用量を削減するため、名古屋、関西、関東事業所で雨水を回収し利用しています。

2013年度の雨水の回収・利用量は31千m³に達しており、水資源使用量全体の約3.3%を占めます。

VOICE 従業員から



名古屋事業所
業務部 課長代理
藤野 徳幸

デジタルタコグラフを導入

2013年度の途中から名古屋事業所の車両も順番にデジタルタコグラフの導入が始まり、現在は全車両への設置が完了しました。社内制限速度として、高速道路80km/h、一般国道60km/hで設定しています。設定速度を超えると警報が出るため、はじめは皆戸惑い、反発もありましたが、運転内容

によって点数評価が数字で出ることで自然と高い点数をめざして安全運転、エコドライブが実践できてきました。

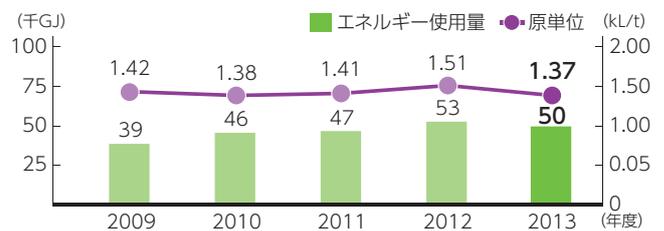
すでに2012年度と2013年度の比較で燃費が向上しています。どんな成果が出るか、事故の予防効果も含めて期待しています。

物流における省エネルギーの推進

遠方への船舶輸送が増加して一時的に数値が悪化した2012年度と比べ、2013年度は船舶輸送が減ったため、原単位あたりのエネルギー使用量は2011年度以前のレベルに改善しました。

▼ 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)

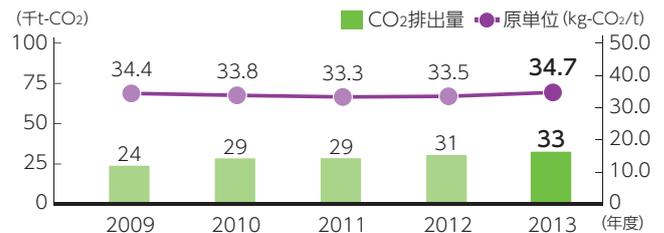


温室効果ガスの排出量削減

2013年度は、電力会社の温室効果ガス排出係数が上がり、CO₂排出量、原単位ともに悪化しました。(前年度の係数で試算するとCO₂排出量は31千t-CO₂、原単位は32.3kg-CO₂/tになります。)

注) 算出に使用した温室効果ガス排出係数は、P12を参照ください。

▼ CO₂排出量と原単位



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、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

2013年度は全事業所で苦情ゼロ件を達成しました。これを何年も継続していけるよう絶えず注意をしていきます。

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、事業所によっては地域との公害防止協定に基づき、臭気測定を定期的に行っています。

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。例えば悪臭の原因であるアンモニアを酸スクラバーで回収して硫酸アンモニウムとして売却（有効利用）を実施しています。



アンモニア回収装置（北陸事業所）

臭気の発生源での低減対策

飛散しやすい粉体廃棄物の処理

名古屋事業所では2012年度にそれまで屋外にあった汚泥処理施設の一部を建屋内に移設し、汚泥の混練装置を導入しました。臭気対策と同時に粉じん対策にもなっています。

お客様から入荷される粉体廃棄物の荷姿はフレコンや袋のものが多く、この袋を開ける時に粉じんが発生します。2013年度は、粉じん・臭気を防ぎながら袋やフレコンで入荷する廃棄物を処理するために解袋機を導入しました。

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pH（水素イオン濃度）の調整や消臭剤の添加であらかじめ臭気を減らしてから引き取っています。

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



関西事業所
生産二課 主任
李野 充弘

下水道汚泥リサイクルでの臭気対策

私の部署で主に取り扱う廃棄物は「汚泥」という固形物です。

作業時に及ぼす環境影響で特に注意が必要なのは、悪臭や粉じんです。粉状の廃棄物を処理する場合には飛散を防ぐために必ず散水をしています。

2013年度から、定期的に市の下水道から排出される汚泥のリサイクル処理をしており、以前は単純に焼却処理されていた汚泥を当社で固形燃料へ加工しています。

下水道から排出される汚泥は長時間保管すると腐敗して悪臭を発生するため入荷と出荷を調整して、なるべく長い時間工場に保管しないように努めています。

加えて汚泥の保管ヤードには消臭剤の噴霧装置を設置して臭気を少しでも減らすべく配慮しています。



消臭剤噴霧装置



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。

2013年度も継続して全事業所で基準値を下回っています。(2013年度の各事業所の大気汚染物質データは、P28参照)

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。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、2013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。(2013年度の各事業所の水質データは、P28参照)



放流水の測定

漏洩事故の対応

2013年度は敷地外へ影響を及ぼした事故が3件ありました。軽微な漏洩事故であり、手順の見直し、徹底などによって再発防止を図っています。

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。

河川放流水の監視

北陸事業所では、排水を河川に放流しています(名古屋、関西、九州、関東の各事業所では下水道)。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。

VOICE 従業員から



北陸事業所
生産技術課 主席技師
西田 和也

排水管理は地道な受け入れチェックが重要

北陸事業所では排水の日常管理として毎日、活性汚泥(排水の生物処理)の原水と最終放流口、そしてその間の数カ所でサンプリングしてpH、BODその他の項目を測定しています。

有害物質については月次で、必要に応じて随時測定を行います。ただこれが排水管理のすべてではありません。

工場には毎日さまざまな会社・業種から廃棄物が入ってきます。むしろ大切なのは入口の管理です。受け入れようとする廃棄物の発生工程や成分、有害

物質の有無などの情報をWDS(廃棄物データシート)で入手し、同時に先行サンプルをもらい、処理テストを行い、その処理水を確認します。そこでOKが出て初めて廃棄物の受け入れ、処理が可能になります。また、実際に入荷してきた廃棄物が先行サンプルと同等であるかどうか確認することも大切です。廃棄物はお客様にとっては「不要物」であり、必ず一定のものが出てくるわけではありません。廃棄物に特有の「ばらつき」や「変化」に対応してゆくためには地道なチェックを続けることが最も重要です。

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

当社はPRTR法(化学物質排出移動量届出制度)^{※1}に基づき化学物質の取扱量の把握と届出に努めてきましたが、従前からボイラー等の燃料として使用している「灯油に含まれるキシレンと1,2,4-トリメチルベンゼン」、「A重油に含まれるメチルナフタレン」に対して、それぞれ使用量に含有率を掛けて年間1トン以上となる場合、報告の対象となることが2013年度に判明しました。過去の分も含めて変更の届出(一部新規届)を実施するとともに、今後は薬剤について最新のMSDSを入手する等で再発防止に努めます。

これ以外に当社で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7物質あります。

※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。

燃料として使用する化学物質の届出

下記について届出を実施しています。

- 1 名古屋事業所:灯油(キシレン、1,2,4-トリメチルベンゼン)
- 2 北陸事業所:A重油(メチルナフタレン)
- 3 九州事業所:A重油(メチルナフタレン)
- 4 関東事業所:灯油(キシレン、1,2,4-トリメチルベンゼン)

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^{※2}を年間1トン以上使用していますが、使用量の削減に努めており、2013年度は前年度に比べて0.8トン以上の削減ができました。

※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7物質について、排出量を届け出ています。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)					2013年度の放流水	
	2009	2010	2011	2012	2013	排水基準(mg/L)	平均濃度(mg/L)
銅	250	270	160	120	120	3	0.4
亜鉛	110	98	61	110	160	2	0.5
マンガン	220	170	120	73	80	10	0.2
フッ素	1,000	970	960	850	960	8	2.9
ホウ素	520	860	810	1,200	1,100	10	3.3
総クロム	2.0	6.0	0.8	0.7	2.5	2	0
鉛	1.4	0	0	0	0	0.1	0
カドミウム	1.0	0	0	0	0	0.1	0
六価クロム	0	0.9	0	0	2.1	0.5	0
1,4-ジオキサン	-	-	-	8.9	2.8	0.5	0.01

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。

2013年度も、引き続き事故などは発生していません。

VOICE 従業員から



関西事業所
生産技術課 主任技師
坂本 邦行

劇毒物の保管・使用を徹底管理

生産技術課では毒劇物に該当する薬品を約200種類保管・使用しています。当社の規程では、「購入依頼書」で上席の承認を得て発注し、鍵付きの保管庫に保管して、使用の都度に使用量と在庫量を「毒劇物在庫管理台帳」に記録しています。また、在庫状況に異常がないことを、管理責任者が週1回確認し、月次で所長へ報告する仕組みになってい

ます。

廃棄の際にも「毒劇物廃棄届」を提出して上席に承認を得て廃棄しなければなりません。過剰に購入せず、必要な薬品を必要な量だけ保管・使用することが最も大切なことだと考えます。



コンプライアンス



許認可を受けて事業を展開する当社にとって、コンプライアンスを徹底し、社会的責任と公共的責任を果たすことは経営の最重要課題です。

コンプライアンスの考え方

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。

コンプライアンス体制

当社は、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、当社が取り扱う廃油や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。

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。

▼ コンプライアンス体制

コンプライアンス委員会

目的 コンプライアンスの意識を組織全体に浸透させるための各種施策の立案と浸透状況の点検

構成 委員長：代表取締役副社長
副委員長：事業統括本部長・事業統括本部担当役員
委員：総務部長・監査室長・環境安全本部長・本社部門部長・同部長代理

事務局 事務局長：企画管理本部長
総務部：人事管理課（コンプライアンス担当）

コンプライアンス・オフィサー：
各部長・所属長（各部・事業所の最終責任者）

コンプライアンス担当者：副所長・次長以上の職位者

従業員

コンプライアンス相談窓口：総務部人事管理課

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。

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、第三者への提供や私的利用による個人的な利殖を禁止しています。

なお、2013年度も、情報漏洩などの事件・事故は発生していません。

知的財産権の尊重

当社は、従業員が職務上行った発明などの知的財産について「職務発明規程」を定めています。職務発明に対する権利の帰属を明らかにし、発明者の権利を保障することにより、研究開発に対する意欲の向上を図っています。

コンプライアンスの取り組み

従業員の意識を高めるために定期的な勉強会を開催するなど、コンプライアンスの周知徹底に取り組んでいます。

コンプライアンスの浸透

当社は、法令遵守に対する従業員の意識を高めるため、さまざまな施策に取り組んでいます。

新卒・中途を含むすべての新入社員には、経営理念や倫理憲章、行動規範などを記載した携帯用の「倫理綱領」を配布しています。新入社員研修時には、全員で読み合わせをして内容への理解を深めるとともに、「倫理綱領宣誓書」の提出を義務づけ、意識を高めています。

さらに、全従業員を対象に、毎月1回コンプライアンス勉強会を開催しています。事業所ごとに、その事業所の特性や課題に応じたテーマを設定しています。そのテーマは、環境関連法規制の動向だけでなく、産業廃棄物取り扱い時の事故防止や交通安全など、幅広いジャンルにわたっています。

2013年度は、廃棄物処理法と関連する水質汚濁防止法などの環境法令や、消防法と関連する危険物の貯蔵および取り扱いに関する規制、労働安全衛生法、情報セキュリティについて、全事業所で計117回の勉強会を開催し、延べ4,570名が参加しました。

また、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。

業務理解度確認テストの実施

2013年度には、全事業所で業務理解度確認テストを実施しました。これは部門ごとに、業務に関連する法律や安全に関する問題を出題し理解度を問うものです。

正答率が低い問題には解説を作成し周知徹底を図るとともに、継続的にテストを実施していきます。

「優良産廃処理業者認定制度」への対応

優良産廃処理業者認定制度は、産業廃棄物の排出事業者が優良認定事業者処理に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た制度です。5年以上の実績を有する産業廃棄物処理業者が一定の基準に適合した場合、許可証に優良マークが記載され、「産廃情報ネット」で紹介されます。さらに優良認定事業者には、処理業の許可の有効期間が通常の5年から7年に延長されるなどの特例が付与されます。

当社は、2011年4月に名古屋から本制度の第1号事業者の認定を受けたことを皮切りに、2013年度には新たに5自治体から認定を受け、2014年2月末現在で、延べ44（40都道府県+4市）の自治体から優良認定を受けています。



産廃情報ネットさんぽいくんーでの当社情報
以下ホームページからご覧いただけます。
<http://www.daiseki.co.jp/>

収集・運搬車両のシステム化

都道府県・政令市ごとの収集運搬業の許可品目をデータベース化しています。さらに産業廃棄物の収集・運搬には、車両1台ずつに、都道府県・政令市ごとに届出が必要です。当社は、どの車両が、どの地域に届出をしているかがすぐわかるよう、届出車両もデータベース化しています。

これらは法令遵守の観点からだけでなく、災害発生時に、救援体制をいち早く整備することに貢献します。

VOICE 従業員から



本社
監査室 室長
横内 深

日々の業務を検証し、改善につなげて

現在では、コンプライアンスは、法令遵守はもとより、社会の常識や倫理に反する行為をしてはいけないとの解釈となっています。当社においても、社会的役割と責任を十分に認識し、廃棄物処理法等関連法規はもとより、就業規則をはじめとする社内ルールを遵守することを倫理憲章に掲げ、実践しています。

監査室では、被監査部署の日々の業務において、法律やルールの遵守状況を検証し、不具合があれば、単なる指摘にとどめず、発生の要因を分析し、現場の改善に資する指導・助言を行っています。当社全体の業務遂行の質がいかに向上するかを一緒に考え、法令やルールを遵守し、社会の信頼に応えていくべく、監査業務を遂行しています。



安全



当社が取り扱う産業廃棄物には、
危険性・有害性の高い化学物質が多く含まれています。
その取り扱いには細心の注意を払い、
安全をすべてに優先させることを基本にしています。

安全管理の考え方

安全衛生管理体制を構築し、「事故・災害ゼロ」の達成をめざしています。

安全衛生管理体制

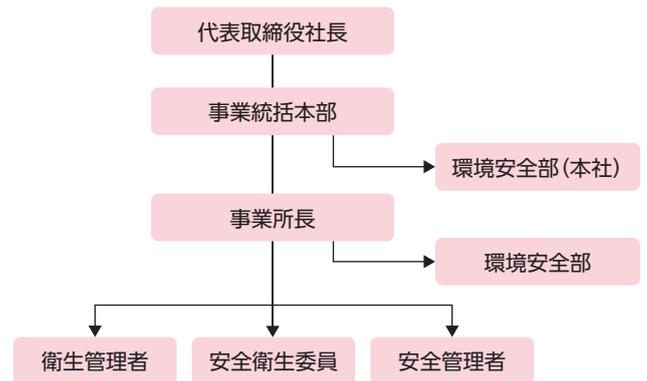
当社は、社長を責任者とする安全衛生管理体制を構築しており、環境安全部が中心となって「事故・災害ゼロ」の達成に向けて、安全大会やリスクアセスメントなどの活動を展開しています。

毎年、前年度の事故や過去の事例の教訓を活かして、安全衛生活動指針を策定しています。重点施策については、各事業所の年間計画に優先的に盛り込み、積極的に取り組んでいます。



安全大会

▼ 安全衛生管理体制



注) 従業員数50名未満の千葉事業所では、安全管理者・衛生管理者を選任する必要はなく、安全衛生推進者を選任しています。

第56期安全衛生活動指針(2013年度)

- (1) 労働災害(休業+不休業)の絶滅
 - イ 有害物との接触事故の防止
 - ロ 転倒・不安全行動による事故防止
- (2) 交通事故の撲滅
 - イ 安全運転講習会の開催
 - ロ 交通安全宣言
 - ハ SDカード取得
- (3) ヒヤリ・ハット提案の活性化と再発防止
 - イ ヒヤリ・ハット提案制度の活性化
 - ロ 再発防止対策
- (4) リスクアセスメント取り組み強化
 - イ リスクアセスメント推進会議
 - ロ リスクの情報交換とレベルアップ
- (5) 安全業務日誌と点検強化
- (6) 火災予防
 - イ 危険物施設の安全パトロール
 - ロ 消防法・危険物規制について
- (7) 漏洩事故の防止
 - イ 安全点検・安全確認の徹底
 - ロ 事故発生時の緊急連絡(報告・連絡・相談)
- (8) 巨大地震対策と防災訓練の実施
- (9) 協力会社への安全指導の徹底
 - イ 構内の安全点検の強化
 - ロ 協力会社(収運業者)に対する安全教育強化
- (10) 健康づくりとインフルエンザ等の対策
 - イ 健康づくり(有所見率改善に向けた取り組み)
 - ロ インフルエンザ等の感染予防
- (11) 定期自主検査・始業前点検

労働安全衛生

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。

労働災害の絶滅

安全大会と安全運転講習会

毎年3月と9月の2回、安全大会と安全運転講習会を開催しています。

2013年度は、特に交通事故防止のため、外部講師を招いた講演会を開催し、危険予知訓練と道路交通法遵守の重要性を再確認しました。

ヒヤリ・ハット提案制度

ヒヤリ・ハット提案制度は、2004年度に運用開始して10年が経過し、ややワンパターン化が懸念されたため、2013年度に報告書の様式と運用を改訂しました。毎月、1人1件以上のヒヤリ報告書の提出をめざし、その中から月1回ヒヤリ・ハット会議を開催して、対応策を検討しています。重大なヒヤリ事項については、全事業所に横展開をして全従業員が共有し、事故の芽を摘んでいます。2013年度は提案件数4,963件、重大ヒヤリ件数84件、月次での1人1件提出率81%となっています。

リスクアセスメント

毎月、リスクアセスメント会議を開催し、リスク評価を実施しています。産業廃棄物に含まれる危険・有害物質を取り扱っているため、中間処理設備のリスク評価にとどまらず、強酸、強アルカリなどの危険・有害物質のリスクアセスメントも実施しています。各事業所の評価結果は、全社でまとめて事業所にフィードバックし、安全会議などで周知しています。

また、当社は、労働災害リスクと環境事故リスクの両面を評価し、環境汚染防止に努めています。

2013年度の労働災害実績

2013年度は、従業員から公募した「危険の眼 その場で摘み取れ事故防止 見て見ぬふりが事故のもと」をスローガンに、事業所ごとに「ヒヤリ・ハット提案」や「リスクアセスメント」を実施し、職場の潜在的な危険性や有害性を事前に特定し、災害の芽を未然に摘み取る活動を推進しました。しかし、休業災害2件と不休業災害5件が発生したため、事故に潜む本質的な原因を分析し、同種事故の再発防止を徹底しています。

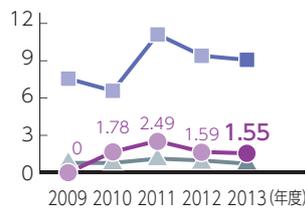
2014年度は労働災害の絶滅をめざします。

労働災害発生件数

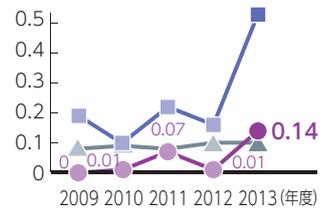
単位(件)

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
死亡災害	0	0	0	0	0
休業災害	0	2	3	2	2
不休業災害	6	1	2	7	5

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)

VOICE 従業員から



関東事業所
業務部 課長
佐藤 紀夫

ヒヤリ・ハット提案に適切に対応

当事業所は、毎月1人1件以上ヒヤリ・ハット提案を提出することを所員に求めています。こうした活動を推進する上で大切なのは提案に対する回答や対応だと思います。

提案されたものの多くは費用がかかり、高額な費用がかかる提案は安全に効果的であってもすぐには対応できません。2013年度には、安全帯を足で引っかけて危険だとヒヤリ・ハットがありました。普通、安全帯は腰より高い位置で使うのが

基本ですが、作業によっては少し低い位置で使用することもあります。部内のミーティングで審議検討し、事業所の安全衛生委員会で協議の結果、通常のものよりも高価ですが、巻き取り式で「あそび」がない安全帯に変更することにしました。

すべてに対応はできませんが、提案には極力応えていくことで、安全意識の向上と次なる提案の発見、ひいては無事故・無災害につながります。



労働安全衛生

輸送における安全の徹底

輸送上の災害防止を重要課題と捉え、タンクローリー車やバキューム車などの大型車両は、日常点検と3カ月ごとの定期点検を実施するとともに、万一の緊急時に備えて、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」を携帯して、災害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。

さらには、全従業員が「交通安全宣言」を実施するほか、車両乗務員に対しては、外部講師を招いて事業所ごとに「安全運転講習会」を開催し、交通安全についての意識を高めています。

2013年度は関西事業所が前年度に引き続き、無事故・無違反運動「チャレンジ100」を達成しました。また、北陸事業所も無事故・無違反運動に参加し表彰を受けています。



乗務員は毎日、健康管理と事故を防ぐためアルコールチェッカーで検査

心身の健康への配慮

従業員の健康の維持・増進に向け、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、従業員の健康に対する意識向上を図っています。

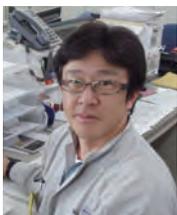
梅雨時から夏場にかけての熱中症にかかるリスクが高い時期は、生産、業務部の安全ミーティングなどで症状と救急措置を訓練しています。作業前の体調チェックと水分、塩分の補給を心がけ、通風性の良い服装とこまめに休憩を取得しています。また、会社より支給されたスポーツドリンク、熱中症対策あめなどを服用しています。

インフルエンザやノロウイルスなどの流行シーズンは、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。



熱中症対策に温度計を設置

VOICE 従業員から



関西事業所
業務課
井元 克彦

さまざまな取り組みで交通安全を徹底

関西事業所では、車両を運行する業務部、営業部以外にも通勤時に自家用車を運転している人が多く交通事故の危険があります。

社会的責任・法令厳守の自覚と事故防止、交通マナーの向上を目的として2005年から毎年、明石安全運転管理部会主催の無事故・無違反運動「チャレンジ100」に参加しています。10名を1チームとしてエントリーして2013年度も4チームが表彰されました。また2014年度の優良運転者として業務部門より茶家隆宏を推薦し、明石安全運転管理部会の総会・表彰式に出席しました。

業務課では課員一人ひとりが、デジタルタコグラフによる日報を運行後に確認し、自分自身の運転に対する速度・燃費などの向上心を持った運転を心が

けています。

そのほかにも2014年度は、車両ディーラー主催の交通安全講習、明石警察署交通課による交通安全指導、安全運転協会より交通安全DVDを借りての鑑賞会を予定しています。

関西事業所全体で交通事故撲滅と無事故・無違反運動を行い、地域住民・周辺工場の模範となるよう取り組んでいます。



交通安全講習会

保安防災の推進

人命と地域への影響を重視して、環境汚染や事故の防止と保安防災に努めています。

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。

ポイントとなるのは正確に廃棄物の情報を得ることです。当社は2006年に環境省が公表した様式を参考に独自のWDS(廃棄物データシート)^{*}を作成し、廃棄物の情報入手に努めています。

製品と違い、事前に正確な情報が得られていてもある程度の「ばらつき」があるのが廃棄物です。実際に入荷した廃棄物の内容を適宜チェックすることで事故の発生を防いでいます。

また、万一環境事故が発生した場合に備え、次のような損害保険に加入しています。収集運搬車両に積載する廃棄物の漏洩に備えた自動車保険、工場操業に起因する隣接工場などへの人的・物的損害や、当社施設からの石油物質類流失による河川等の水質汚染に対する賠償責任保険などです。

^{*} WDS：廃棄物の排出事業者が処理業者へ委託する廃棄物の有害性、危険性等の情報を提供するための様式。

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、東日本大震災を教訓にして近い将来の発生が懸念されている東海から九州沖を震源域とする南海トラフ巨大地震に備えて、事業所ごとに防災訓練を毎年1回実施しています。2013年10月には、本社と名古屋事業所が合同で地震被害を想定した防災訓練を実施し、防災・危機管理レベルの向上を図りました。



防災訓練(名古屋事業所)



防災訓練(北陸事業所)

社員の人命が第一との考えのもと、2013年10月に、安否確認システムを全従業員に導入し、説明会とメールの送受信テストを2回実施しました。

また、衛星携帯電話を全事業所に設置し従業員の安否と事業所の被害状況の有無等を迅速に把握しダイセキグループ全体でお客様の要望に極力応えられるように準備しています。将来起こりうる大地震に備えています。

VOICE 従業員から



本社
総務部 人事管理課
部長代理
深谷 正人

地震対策として安否確認システムを導入

地震大国である日本では2011年に未曾有の被害をもたらした東日本大震災が発生し、多くの被災者が今なお避難生活を送っています。当社ではたまたま人的被害はなく設備の被害も軽微で済みましたが、それは運が良かっただけだと思っています。南海トラフを震源とする大震災や首都直下型地震が、いつ発生してもおかしくありません。

当社では今後発生する大震災に備え、さまざまな対策を講じています。例えば、①津波被害を想定した避難訓練の実施(避難場所の設定)、②食糧、飲料水ほか生活用品の3日分の備蓄、③コンピュータサーバーの浸水被害を受けにくい場所への移設などです。

そうした対策の一つとして2013年10月に安否

確認システムを導入しました。大震災など有事が発生した場合、企業にとって役員・従業員の安否は一番重要な情報であり、その正確な情報を把握することにより企業活動の早期復旧につながると考えています。今回導入した安否確認システムは、従業員の安否情報だけでなく、各事業所の被災状況も把握できるシステムになっています。

しかし、安否確認システムを導入してもそれが上手く機能しないと意味がありません。そのため、当社では、登録メールアドレスの有効性を毎月チェックするとともに、年2回、安否確認システムでのテスト運用を実施しています。このような訓練をすることで「いざ」という時に機能するシステムをめざしています。



地域・社会



産業廃棄物の処理業を営むには、事業所の近隣住民の皆様の理解が欠かせません。積極的な対話や交流に努めるとともに、地域の活性化につながる社会貢献に取り組んでいます。

地域社会との良好な関係づくり

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。

工場見学会の実施

当社では、近隣住民の皆様をはじめ、お客様や行政機関の皆様を対象とした工場見学会を随時開催しています。2013年度は1,225回実施し、計2,154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割のお客様から「工場内の整理・整頓・清掃や設備管理が良好であった」「工場内の安全性についても、良好であった」というご意見をいただきました。アンケートに寄せられたご意見は社内で検討し、2013年度は、歩行者用通路と場内車両との通路を一部分離したり、フォークリフトの速度を落とすよう注意喚起を行うなどの改善を図りました。

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、アンケート結果を従業員共通の掲示板に掲出して周知を図り、安全で安心な事業所運営に努めます。



工場見学アンケート用紙
(全事業所)



工場見学会(名古屋事業所)



工場見学会(北陸事業所)

臭気モニター

当社のような業種は地域の方々に認知されなければ継続して操業していくのは難しい業種です。名古屋、北陸事業所では、近隣住民の方に臭気モニターになっていただいています。これは、あらかじめ用紙を渡して臭いがあった日時、臭いの種類、その時の風向きなどを記録していただき毎月提出いただく仕組みです。もちろん強い臭気があればいつでも電話連絡いただくようお願いしています。

また、モニターの皆様は年1回の工場見学会にも参加いただき意見交換をしています。

地域での環境保全協定の締結

当社は以下の事業所で、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あるいは公害防止協定を締結しています。2013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※1
- 北陸事業所：白山市、白山市相川新町、村井新町※1
- 関西事業所：明石市、明石市二見町※1※2、加古郡播磨町※2
- 関東事業所：佐野市、佐野市黒袴町、西浦町※1
- 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。

各事業所での取り組み

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たちの育成、スポーツの振興を目的とするイベントに協賛しています。

清掃・美化活動

北陸事業所では10年以上前からロゴ入りの黄色いTシャツを着て毎年有志が海岸清掃に参加しています。工場の隣の側溝清掃も定期的を実施しています。



海岸清掃(北陸事業所)



側溝の清掃(北陸事業所)

関西事業所では二見臨海工業団地グリーン作戦に参加して毎月、工場周辺の清掃をしています。



工場周辺の清掃(関西事業所)

出初式への参加

関西事業所は毎年、明石市消防の出初式に参加しています。

2014年1月に実施された出初式については、明石消防本部 明石防火協会 会報「明石のぼうさい」で当社による行進の様子が掲載されました。先頭の旗手は営業部浅田主任です。



会報「明石のぼうさい」に出初式の様子が掲載

スポーツ振興

2013年10月に開催された「第6回ナゴヤアドベンチャーマラソン」に協賛しました。

本大会は名古屋でフルマラソンを楽しく走る大会として2008年にスタートされたもので、当社は2011年から協賛しています。



「ナゴヤアドベンチャーマラソン」に協賛

障がい者や子どもたちへの善意活動への助成

在日米国商工会議所中部支部が主催するイベント「チャリティ・ウォークソン」に継続的に協賛しています。

このイベントは、参加者から募金を集め、地元の児童養護施設や障がい者サポート施設など支援を必要とするチャリティ団体に寄付するものです。



「チャリティ・ウォークソン」に協賛

植樹活動

関東事業所では栃木県佐野市が主催する植樹会に多数参加しています。



植樹会に参加(関東事業所)

VOICE 従業員から



北陸事業所
環境安全課 次長
牧 啓介

地域の皆様と一緒に

北陸事業所は当社の他の事業所のように工業地域にあるわけではなく、すぐそばに田んぼや畑があります。操業にあたって特に気を配っているのは臭気対策です。毎日午前と午後の計2回、臭気パトロールとして事業所の周辺を巡回するとともに、ご近所にお住いの13名に臭気モニターをお願いして、臭いと感じたらいつでも知らせていただくよ

うにしています。そのモニター様との情報交換会を年1回開催して、当事業所の周辺環境の改善の努力を見ていただく機会としています。

そのほか、事業所周辺のごみ拾いを月1回、側溝の清掃を定期的を実施しています。町内の祭りのみこし担ぎや海岸清掃などにも従業員が、任意ですが多数参加して親睦を深めています。

データ集

▼ 内部監査の結果

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013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)	4	7	8	7	3
内部監査員数(名) ^{※1}	45	46	47	45	48
内部監査員数(名) ^{※2}	15	16	18	21	23

※1 社内の講習を受けた監査員数。

※2 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

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
改善指摘事項の数(件)	0	0	0	0	0

▼ 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		
		2012年度	2013年度	2012年度	2013年度	
(1)事業エリア内コスト	環境負荷低減	56,358	56,293	89,596	80,940	
内訳	(1)-1 公害防止コスト	水質汚染・悪臭防止(脱臭装置、防油堤等)	43,342	4,617	73,681	61,440
	(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)	13,016	51,083	15,508	19,145
	(1)-3 資源循環コスト	廃棄物減量、リサイクル	0	593	406	355
(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	551	0	11,917	10,836	
(4)研究開発コスト	廃水からの資源回収の検討等	0	0	65,053	62,000	
(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	3,310	3,670	
合計		56,909	56,293	169,976	157,546	
	当該期の総投資額	805,323	652,460			
	環境投資率	7.1%	8.6%			

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：2013年3月1日～2014年2月28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。

▼ 労働力の内訳

単位(名)

		2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
従業員合計		512	520	530	548	557 ^{※3}
雇用形態別	正社員	490	496	505	523	529
	派遣・嘱託社員	21	23	24	24	27
	準社員・パート等	1	1	1	1	1
男女別(正社員)	男性	430	435	440	458	488
	女性	60	61	65	65	69

注)毎年、2月末時点の数値。

※3 ホームページ等の従業員数は準社員を除いて556名としています。

▼ 環境保全に関する資格保有者数 (計131名) 2014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	12	環境カウンセラー	2
特別管理産業廃棄物収集運搬課程	21	2級ビオトープ施工管理士	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	14	水質関係公害防止管理者	29
エネルギー管理士	1	大気関係公害防止管理者	6
エネルギー管理講習	7	騒音関係公害防止管理者	1
環境計量士(濃度)	12	放射線取扱主任者	3
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1,776名) 2014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	43	乾燥設備作業主任者	17
危険物取扱者(乙4)	387	フォークリフト運転技能講習	331
第一種衛生管理者	18	クレーン運転士	10
有機溶剤作業主任者	105	クレーンに関する講習・教育受講者	133
特定化学物質作業主任者	164	玉掛技能講習	152
酸素欠乏危険作業主任者	298	車両系建設機械運転	118

サイト別パフォーマンスデータ

▼ エネルギー使用量とCO₂排出量データ

事業所	CO ₂ 排出量 ^{※1} (千t-CO ₂)	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 ³)
名古屋事業所	13.9	7.8	1.1	1.1	102	799
北陸事業所	6.2	3.2	0.9	<0.1	23	-
関西事業所	4.5	5.0	-	-	45	324
九州事業所	3.2	1.6	0.2	<0.1	42	-
関東事業所	4.9	3.3	-	0.4	42	-
千葉事業所	0.5	0.1	-	<0.1	10	-

※1 CO₂排出量は、P12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	7.3	160以下	9.3	200以下	21	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	4.5	(日間平均)70以下 (最大)90以下	13	5以下	0.7
関西事業所	5超え9未満	7.4	600以下	55	600以下	120	5以下	<1
九州事業所	5~9	7.4	600以下	30	600以下	20	5以下	<1
関東事業所	5.7~8.7	7.8	300以下	17	300以下	32	5以下	<0.2
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30m³/日以上の上の事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 _x (Nm ³ /h)		NO _x (ppm)		ばいじん(g/Nm ³)	
		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No.1	0.229	都市ガス使用により測定せず ^{※4}	150	32	0.05	<0.001
	小型ボイラーNo.2				38		<0.001
	小型ボイラーNo.3				38		<0.001
	小型ボイラーNo.4						
	乾燥機	1.129	0.039	230	50	0.1	0.001
	小型ボイラー (リサイクルセンター)	0.042	0.004	180	25	0.15	0.004
北陸事業所	ボイラー	2.78	0.93	180	71	0.3	0.019
	乾燥機	5.23	0.71	230	71	0.2	0.006
関西事業所	小型ボイラー	$q=K \times 10^{-3} \cdot He^2$ ^{※3}	都市ガス使用により測定せず ^{※4}	150	25	0.1	<0.001
九州事業所	小型ボイラーNo.1	0.09	0.047	260	63	0.3	0.004
	小型ボイラーNo.2	0.09	0.030		66		0.004
	小型ボイラーNo.3	0.06	0.034		25		0.003
関東事業所	小型ボイラーNo.1	1.01	<0.03	180	60	0.3	<0.001
	小型ボイラーNo.2		<0.01		42		<0.001
	小型ボイラーNo.3		<0.01		49		<0.001
	小型ボイラーNo.4		<0.01		14		<0.001
	小型ボイラーNo.5						
千葉事業所 ^{※5}	対象施設なし						

※3 SO_x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、測定ごとに変化します。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_x排出の可能性はありません。小型ボイラーは、NO_x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。

ステークホルダーからの意見



公益財団法人産業廃棄物処理事業振興財団
企画調査部 部長

改田 耕一 氏

貴社は、潤滑油の製造と廃油の再生事業を行う会社として1958年に名古屋市で設立され、1972年に産業廃棄物処理業許可を取得。1995年に上場されました。43都道府県の自治体から収集運搬業許可を取得され、今や全国規模で産業を支えています。環境報告書は2005年から発行され、今年はCSR報告書と改題して4つの重点課題「環境」「コンプライアンス」「安全」「地域・社会」を軸に整理され、貴社の社会的責任に関する考え方や取組を公表されるものです。

日頃から、産廃情報ネットを通じて優良産廃処理業者認定制度に基づき会社情報、許可の内容、施設情報、処理実績等の客観データはもとより、優良認定業者のPRサイト「優良さんばいナビ」においても貴社の様々な事業活動を公表され、排出事業者に対する優良な静脈インフラの周知を通じて適正処理の確保にご尽力いただき感謝しております。この度貴社のCSR報告書から、廃油・汚泥・廃水の我が国を代表する処理・リサイクル会社の今について、さらに詳細を拝読いたしました。

4つの基軸はいずれも重要なものですが、なかでも特に、私が印象深かったのが「安全」の取組と成果です。廃棄物処理業界では最近火災や爆発事故が相次いでおり、常に危険と隣り合わせにあり、業界を挙げての課題になっています。廃棄物処理業において安全確保は基本の基本です。しかしながら廃棄物が目の前からなくなればよい、と考える排出事業者から事前に正確な情報を得ることは容易ではありません。もし正確な情報が得られても、組成・性状が一定せず、ある程度の「ばらつき」があるものを入荷する可能性があるのは、動脈産業と異なるこの業界の特徴と言えます。

本CSR報告書を見ると、廃棄物処理業（平均）における労働災害の度数率・強度率は、製造業平均より一ケタ高い数字になっていますが、貴社における実績数値は製造業平均にほぼ肩を並べる水準になっています。廃棄物処理業の安全確保は処理側の努力だけで完結せず、排出事業者との信頼に基づくコミュニケーションが何より重要といえます。環境省のWDS (Waste Data Sheet) を記入率100%で活用しておられ、まさに排出事業者の

理解と協力・信頼を得ている証（あかし）と考えられます。また最終的には、実際に入荷した廃棄物の内容を適宜チェックしてバラツキ・変動に起因する事故の発生を防いでおられます。特に、排水の処理工程に応じたWDSへの発生行程記入率は、コミュニケーションの量に比例すると考えられ、これらの高い実績数値は現場の努力の賜物であるうし、ぜひ貴社には今後も模範となって先導していただきたいところです。

最後に、廃棄物処理業は、「地域・社会」との関わりなくして、存在しえない業態です。臭気も、組成・性状に伴って変動する可能性があるため、同様に絶えず注意が求められます。技術的に様々な臭気対策を講ずることは勿論ですが、近隣住民の方に臭気モニターを依頼したり、工場見学を開催するなど透明性の高い運営は、地域に根差した廃棄物処理業の望ましいあり方と言えます。また、排出企業から搬出して貴社施設に運び込むまでのコンプライアンス・安全の確保、収集運搬の協力会社への安全教育、安全協議会の定期的な開催、事業所ごとの交通安全や廃棄物処理法の勉強会など、コーポレート・ガバナンスを徹底されている様子からも貴社の堅実な経営が伺えました。

このCSR報告書からは、2003年に「誠実な企業」の表彰を受けられただけあって、控えめな紙面から貴社の実直な仕事ぶりがよく伝わってきました。

貴社には、今後も引き続き、業界のトップランナーの1社として、業界の規範となり、日本の産業を支えていただきたいと思います。

改田 耕一氏プロフィール

東京大学工学部卒業、日産自動車入社後、コンサルティング会社を経て、2005年4月より公益財団法人産業廃棄物処理事業振興財団に勤務。優良産廃処理業者認定制度の普及啓発、産廃経営塾などの人材開発を通して、産業界と処理業界とのパートナーシップ形成に注力して取り組んでおられます。

ダイセキグループの概要

ダイセキグループ

(株)グリーンアローズ中部

【愛知県東海市】
廃石膏ボードのリサイクル



(株)グリーンアローズ九州

【福岡県糟屋郡】
廃石膏ボードのリサイクル



(株)ダイセキMCR

【栃木県宇都宮市】
鉛の精錬、使用済バッテリーのリサイクル

(株)ダイセキ環境ソリューション

【名古屋市】
土壌汚染調査・浄化処理など



北陸ダイセキ(株)

【石川県金沢市】
潤滑油製造と石油製品販売



システム機工(株)

【東京都港区】
タンク貯蔵施設の
洗浄工事とその付帯工事

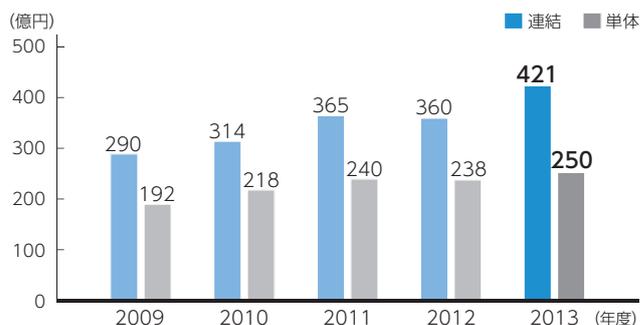


会社概要

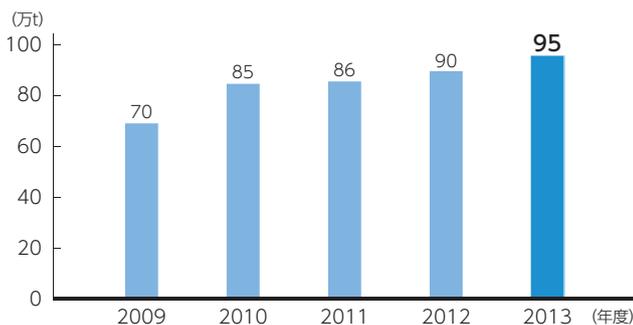
2014年2月28日現在

社名 株式会社ダイセキ
所在地 〒455-8505 名古屋市港区船見町1番地86
TEL:052-611-6322
代表者 代表取締役社長 伊藤博之
設立 1958年(昭和33年)10月
資本金 63億8,260万円
事業内容 産業廃棄物収集運搬・中間処理、潤滑油製造ならびに石油製品販売
従業員数 (連結)778名 (単体)556名 (2014年2月末現在)
事業所 名古屋、北陸、関西、九州、関東、千葉(全6事業所)
URL <http://www.daiseki.co.jp>

▼ 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)



環境・社会活動のあゆみ

2014年4月現在

● 環境関連 ● 社会関連

1984年

- 旧(財)グリーン・ジャパン・センター(現(一社)産業環境管理協会 資源・リサイクル促進センター)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・優良産廃処理業者認定制度の第1号に認定

2012年

- 循環型社会形成推進功労者として環境大臣賞を受賞
- 株式会社ダイセキ環境ソリューションが子会社として株式会社グリーンアローズ九州を設立

環境省「環境報告ガイドライン」(2012年版)との対照

1. 環境報告の基本的事項	該当ページ
1. 報告にあたっての基本的要件	
(1) 報告対象組織の範囲・対象期間	P1
(2) 対象範囲の補足率と対象期間の差異	P1
(3) 報告方針	P1
(4) 公表媒体の方針等	P1
2. 経営責任者の緒言	P3-4
3. 環境報告の概要	
(1) 環境配慮経営等の概要	P1-2, P30
(2) KPIの時系列一覧	P13
(3) 個別の環境課題に関する対応総括	P13
4. マテリアルバランス	P12
2. 環境マネジメント等の環境配慮経営に関する状況	該当ページ
1. 環境配慮の方針、ビジョン及び事業戦略等	
(1) 環境配慮の方針	ホームページ
(2) 重要な課題、ビジョン及び事業戦略等	P11
2. 組織体制及びガバナンスの状況	
(1) 環境配慮経営の組織体制等	ホームページ
(2) 環境リスクマネジメント体制	P24
(3) 環境に関する規制等の遵守状況	P11
3. ステークホルダーへの対応の状況	
(1) ステークホルダーへの対応	P25-26
(2) 環境に関する社会貢献活動等	P25-26
4. パリチェーンにおける環境配慮等の取組状況	
(1) パリチェーンにおける環境配慮の取組方針、戦略等	—
(2) グリーン購入・調達	—
(3) 環境負荷低減に資する製品・サービス等	P1-2, P14
(4) 環境関連の新技术・研究開発	—
(5) 環境に配慮した輸送	P15
(6) 環境に配慮した資源・不動産開発/投資等	—
(7) 環境に配慮した廃棄物処理/リサイクル	P1-2, P14
3. 事業活動に伴う環境負荷及び環境配慮等の取組に関する状況	該当ページ
1. 資源・エネルギーの投入状況	
(1) 総エネルギー投入量及びその低減対策	P12, P15
(2) 総物質投入量及びその低減対策	P12, P14
(3) 水資源投入量及びその低減対策	P12, P15
2. 資源等の循環的利用の状況(事業エリア内)	P12, P14
3. 生産物・環境負荷の産出・排出等の状況	
(1) 総製品生産量又は総商品販売量等	P12, P30
(2) 温室効果ガスの排出量及びその低減対策	P12, P15
(3) 総排水量及びその低減対策	P12, P17
(4) 大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策	P16, P17
(5) 化学物質の排出量、移動量及びその低減対策	P18
(6) 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P12, P14
(7) 有害物質等の漏出量及びその防止対策	P17, P18
4. 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況	—
4. 環境配慮経営の経済・社会的側面に関する状況	該当ページ
1. 環境配慮経営の経済的側面に関する状況	
(1) 事業者における経済的側面の状況	P27
(2) 社会における経済的側面に関する状況	—
2. 環境配慮経営の社会的側面に関する状況	
(組織統治等)	P19-20
(人権)	—
(労働慣行)	P21-24
(消費者保護・製品安全)	P24
(地域・社会)	P25-26
(その他)	—
5. その他の記載事項	該当ページ
1. 後発事象等	—
2. 環境情報の第三者審査等	P29

編集後記

今回は、「CSR報告書」と改題し、ダイセキの4つの重点課題「環境」「コンプライアンス」「安全」「地域・社会」を軸に報告しました。

今後も、多様なステークホルダーの皆様の関心に応え、お寄せいただいた貴重なご意見を反映させながら、情報開示の充実に努めていきます。

