

# ＜産業廃棄物削減対策の取組＞

2014年12月26日

一般社団法人 日本伸銅協会

## ◇産業廃棄物最終処分量削減目標

「2015年度において、2000年度比30%以下に削減する（1800トン年以下）」

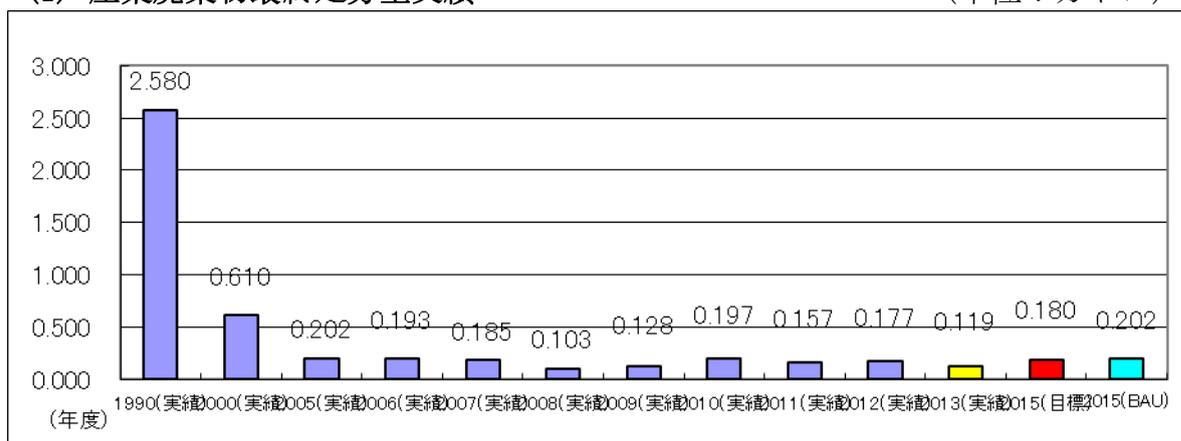
## ◇業種別独自目標 各業種が自ら掲げた目標

〔最終処分量原単位〕：2015年度において、2000年度比35%以下に削減する。

## 1. 目標達成度

### (1) 産業廃棄物最終処分量実績

(単位：万トン)



※ カバー率： 90.9 %

〔算定根拠：  $A/B \times 100$  ここで、Aは回答会社の生産量、Bは会員会社の生産量〕

※ 2015年度BAUは、2005年度の実績値をベースに算出

〔算定根拠：2005年度以降、生産量が同水準で、各メーカーが削減努力をしなかった場合とした。〕

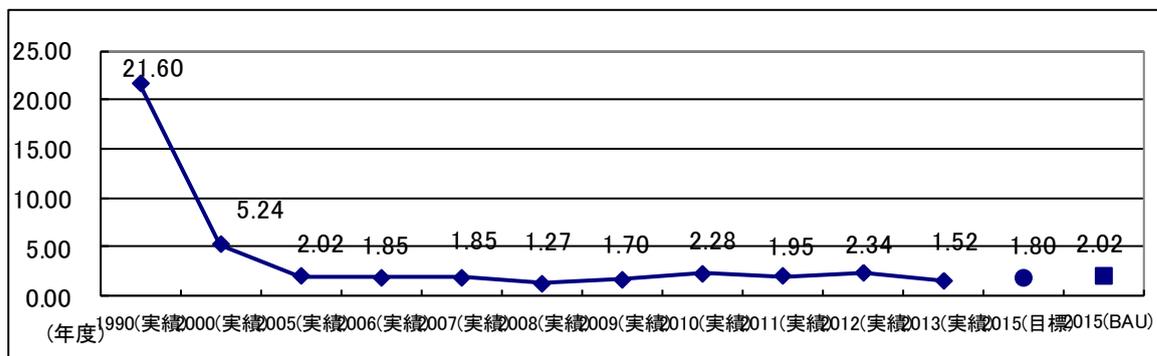
※ 東日本大震災の影響について（2010年度～2012年度）

〔特筆すべき影響はなかった。〕

### (2) 独自目標の達成状況

産業廃棄物最終処分量原単位

(単位：最終処分量 kg/生産量トン)



※ 指標の定義・算定方法等

〔最終処分量原単位＝最終処分量 kg/伸銅品産量トン〕

※ カバー率： 90.9 %

〔算定根拠：  $A/B \times 100$  ここで、Aは回答会社の生産量、Bは会員会社の生産量〕

※ 2015年度BAUは、2005年度の実績値をベースに算出。

〔算定根拠：(1)に同じ。〕

※ 東日本大震災の影響について（2010年度～2012年度）

〔特筆すべき影響はなかった。〕

## 2. 主要データ

### (1) 発生量・排出量・再資源化量・最終処分量・再資源化率

年度	1990 実績	2000 実績	2005 実績	2006 実績	2007 実績	2008 実績	2009 実績	2010 実績	2011 実績	2012 実績	2013 実績	2015 目標
生産量 〔単位：万トン〕	119.7	116.4	100.3	104.4	99.8	80.7	75.4	86.4	80.6	75.9	79.5	
排出量 〔単位：万トン〕	—	—	14.09	14.42	15.3	8.42	8.36	8.8	8.37	9.15	9.17	
再資源化量 〔単位：万トン〕	1.03	5.10	3.78	3.12	3.32	2.87	3.39	2.74	2.64	2.59	2.76	
最終処分量 〔単位：万トン〕	2.58	0.61	0.202	0.193	0.185	0.103	0.128	0.197	0.157	0.177	0.119	0.180
最終処分量 原単位 〔kg/トン〕	21.60	5.24	2.02	1.85	1.85	1.27	1.70	2.28	1.95	2.34	1.52	1.80
再資源化率 〔%〕	28.5	89.3	94.9	94.2	94.7	96.6	96.4	93.3	94.4	93.6	95.9	

※ 指標の定義・算定方法等

〔再資源化率＝再資源化量（t）÷ {再資源化量（t）＋最終処分量（t）} 〕

※ 東日本大震災の影響について（2010年度～2012年度）

〔特筆すべき影響はなかった。〕

### (2) その他参考データ

特になし。

## 3. 目標達成への取組み

### (1) 最終処分量

別表1、2に示す取組としている。

### (2) 独自目標

最終処分量の原単位を2015年度において2000年度比35%以下に削減するための具体的取組みとして、別表1、2に示す対策を着実に実施している。

## 4. 循環型社会形成に向けた取組み

- ① 伸銅協会内のエネルギー・環境対策委員会において産廃削減事例報告や情報交換による相互研鑽を推進。特に、ゼロエミ化達成工場、環境関連施設の見学会や講演会等の実施を継続中。
- ② ゼロエミ達成工場の一メーカーでは、伸銅業のゼロエミ活動の取組みを、県内・東京等の講演で紹介し相談にのっている（同業他社からの依頼で産廃処理の指導に協力）。更に、ゼロエミ化活動を通し、再資源化の質の改善「サーマルリサイクル」から「マテリアルリサイクル」等に変えることにより、省エネ・省資源・コストダウンを同時に実現できることの成果を同業他社へ横展開に向け継続努力していく。

## 5. 循環型社会のさらなる進展に向けて企業が直面する課題と課題解決に向けた政府・地方公共団体に対する要望

特記すべき事項はありません。

## 6. その他

特にありません。

### ＜別表1＞ 平成25年度実施内容

- ・燃えるごみの分別強化：雑誌、カタログ、メモ用紙など分別して再生紙とした。
- ・原料納入業者へフレコンバックからの代替を依頼し、フレコンバックを削減した。
- ・ほう素処理装置導入による廃アルカリ排出量を削減した。
- ・製品パレットの回収率の向上
- ・電気分解による銅イオン回収で廃酸の再利用化促進
- ・脱脂液の変更による廃アルカリの社内処分化
- ・油漏れ対策、フィルター設置などによる油延命化で廃油の削減
- ・脱水効率アップによるスラッジ発生量の削減
- ・工程短縮による硫酸使用量の削減
- ・汚泥の有価処理化による最終処分量の削減
- ・輸出パレットの再利用
- ・帳票の電子化による廃紙の削減
- ・ピットや水槽清掃時に、汚水と汚泥を分離し、汚泥（金属含有）を再資源化
- ・自社内での廃液処理量の増加（処理設備のメンテ強化）による産廃量削減
- ・廃プラスチックの分別強化による廃棄物有価売却化
- ・廃油・廃液の処理設備のメンテナンス強化による処理量増加
- ・木製パレットの社内再生利用
- ・廃酸の社内処理による廃酸量のゼロ化実現
- ・有価引取り業者の選定と実施

### ＜別表2＞ 平成26年度の活動計画

- ・「ゴミの分別によるコスト削減」案内文書を配布し、有価物の分別強化
- ・アルカリ脱脂廃液の減量化
- ・酸化スケールからの銅分回収継続
- ・油漏れ対策、フィルター設置による潤滑油延命化による廃油の削減
- ・工場全体での可燃廃棄物の発生量の低減活動実施
- ・廃棄物の詳細分別による最終処分量の削減
- ・廃油槽内の浮上油の有価化による廃油の削減
- ・操業管理システムに使用している用紙の使用量削減
- ・ユーザからの引取り包装資材（木材等）を、ユーザ近隣での中間処理化による廃棄物の削減
- ・溶融工程で発生するばいじん、面削工程で発生するスケールの有価物化
- ・廃油の産廃処理方法を償却から油水分離に変更し、再資源化
- ・木製パレットの社内再利用の促進