工場廃棄物の減量化・再資源化

沖電気では、1997年に「工場廃棄物（一般廃棄物＋産業廃棄物）最終処分量の70%削減」目標を設定し、2000年に達成しました。そして、現在はゼロエミッションを目指し活動しています。

〔活動目標〕
■主要生産拠点は工場廃棄物のゼロエミッションを2004年度末までに達成する
■主要生産拠点は最終処分量を2004年度末までに2000年度比70%削減する

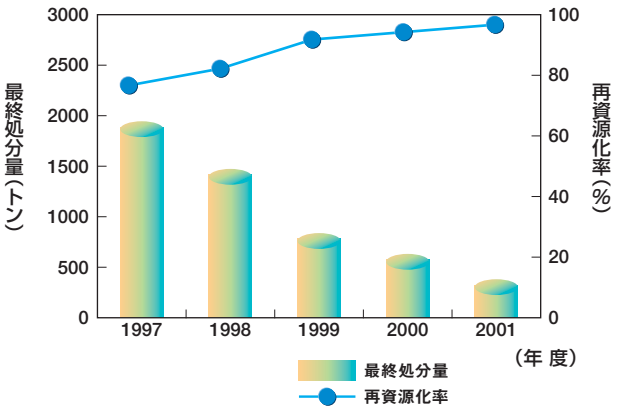
工場廃棄物の2001年度削減実績

工場や事務所から発生する廃棄物を削減するため、次の3つのアプローチで取り組みました。

●プロセスの見直しと改善により、廃棄物の発生抑制を図る。
●発生した廃棄物は、再使用や再資源化を図る。
●廃棄せざるを得ないものについては、処分場の負荷を少なくするため、容積低減を図る。

この結果、2001年度の最終処分量は308トンで2000年度に比較し49%削減しました。また、再資源化率も改善し97%となりました。

工業廃棄物の最終処理量と再資源化率（主要生産拠点を対象）

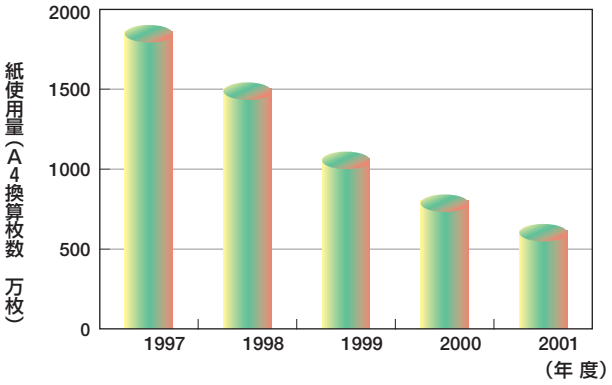


事務所の廃棄物削減活動

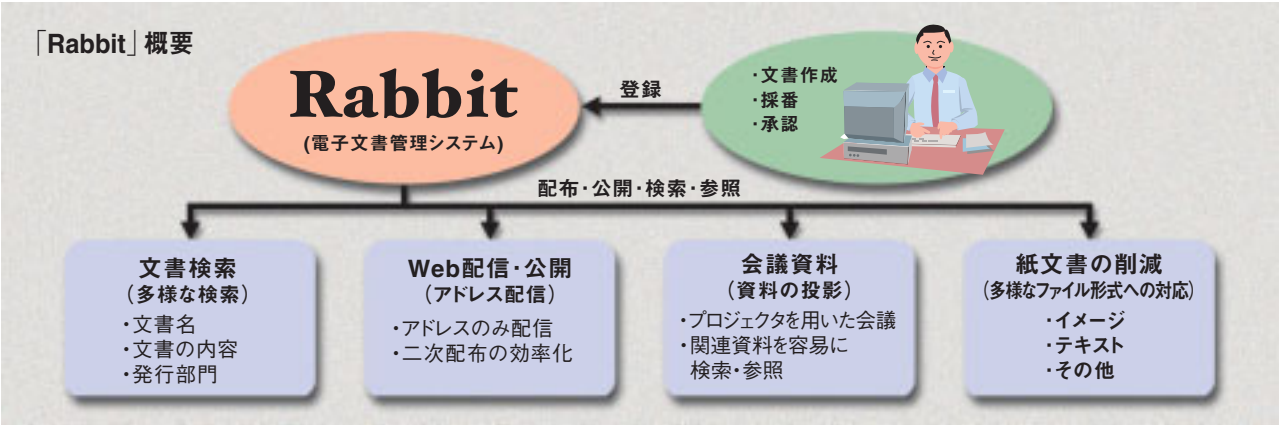
沖電気の各地区では、「電子文書管理システム」の活用により、紙の使用と排出を減らし森林資源保護に努めています。

東京・幕張地区では、本システム（社内名称:Rabbit）とネットワークを有効活用し、紙使用量の大幅な削減を実施しました。

東京・幕張地区紙使用量



「Rabbit」概要



工場廃棄物の減量化・再資源化

ゼロエミッションの取り組み

2001年度は、グループ企業の宮崎沖電気株式会社を始めとし、4生産拠点が工場廃棄物のゼロエミッションを達成しました。

各拠点の主な取り組みは次の通りです。

拠点概要	ゼロエミッションへの取り組み	今後の重点取り組み
宮崎沖電気株式会社 所在地:宮崎県宮崎郡清武町 従業員数:約1500名 生産品目:半導体集積回路	●再資源化を容易にするため一般廃棄物・産業廃棄物を88の種類に区分し分別を徹底しました。 ●排出量の最も多い無機汚泥について、重点的に再資源化(セメント原料化)対策を行い、最終処分量を1995年度の364tから2001年度7月度には0tに削減しました。 ●半導体の生産工程で使用する硫酸濃度最適化により、硫酸使用量を削減しました。(96t/年)	サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルあるいはケミカルリサイクルへの転換を推進します。
長野沖電気株式会社 所在地:長野県小諸市 従業員数:374名 生産品目:OA機器 自動機器制御部 電子機器	●塩化ビニール系包装材をガス燃料化し、再資源化しました。(25t/年) ●電子部品の包装容器を、メーカに戻し再使用することにより廃棄物の発生を抑制しました。(6t/年) ●電子部品用プラスチック容器のリサイクル方法を、固形燃料化から、より環境負荷の少ないマテリアルリサイクルへと変更しました。(8t/年)	「量から質」へ活動の転換を図り、「鉛フリーはんだ付の実現」へ向け、取り組みます。
沖電気本庄生産センタ 所在地:埼玉県本庄市 従業員数:600名 生産品目:通信、ネットワーク機器	●社内文書の電子承認化や、取引先とのEDI(電子データ取引)化を進め、2001年度は前年度比23%(150万枚)削減しました。 ●はんだの使用有効期間の長寿命化対策により、廃棄物の発生を抑制しました。 ●梱包材や緩衝材を購入先に戻し、可能な限り再使用しました。(13トン/年) ●工場内樹木の剪定枝葉処理を焼却処理から、粉砕機を購入し腐葉土化へ変更しました。(30トン/年)	製品梱包材の簡素化等、さらなる廃棄物の発生抑制を推進します。
宮城沖電気株式会社 所在地:宮城県黒川郡大衡村 従業員数:950名 生産品目:半導体集積回路	●再資源化を容易にするため、一般廃棄物・産業廃棄物を60種類に区分し分別を徹底しました。 ●脱水処理施設を更新し、1997年度に2351トンあった汚泥排出量を、2002年2月には92トンに抑制しました。残量も全てセメント原料として再資源化しました。 ●半導体製造工程で使用する薬品類の許容濃度限界や最適混合比の評価を行い、硫酸廃液を1997年度に比較し、2001年度は280トン削減しました。 脱水処理施設	製造工程で使用される化学物質の社内再利用を推進します。

注) ゼロエミッション:沖電気グループでは、一般廃棄物および産業廃棄物の再資源化率が99%以上と定義しています。