

資源の有効活用と廃棄物の削減

工場からオフィス、社員食堂に至るまで、あらゆる職場で廃棄物削減活動を進めています。廃棄物を減らすとともに、再資源化を進め、循環型社会をめざします。

廃棄物削減活動の推進

循環型社会の形成に寄与するため、廃棄物となるごみをゼロにする活動に取り組んでいます。

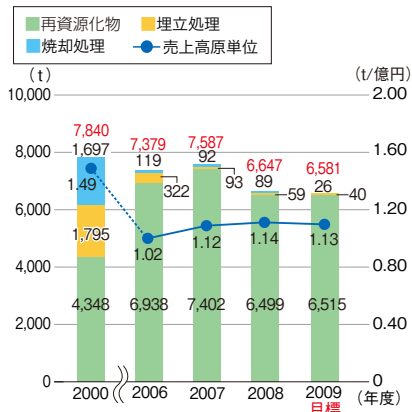
2008年度は、グループ全体で「廃棄物量を売上高原単位2007年度比1%削減」、「再資源化率98%」を目標に活動しました。

その結果、グループ全体で再資源化率は98%となりました。国内では13事業所がごみゼロ(再資源化率99%以上)を達成しました。

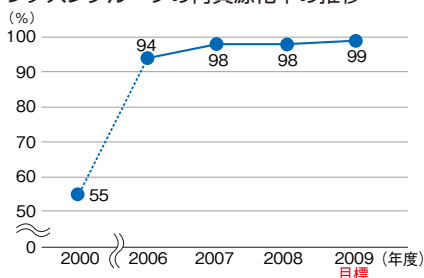
廃棄物の削減については、経済環境のため廃棄物総量^{※1}で750トン減少しましたが、売上高原単位では3%増となりました。

2009年度は、グループ全体で再資源化率99%以上(ごみゼロ達成)、また廃棄物総量1%削減(売上高原単位)をめざして活動を続けていきます。

シチズングループの排出物量^{※2}の推移



シチズングループの再資源化率の推移



※1: 廃棄物総量 = 産業廃棄物量 + 一般廃棄物量
 ※2: 排出物量 = 産業廃棄物量 + 一般廃棄物量 + 有価物量

事例紹介

シチズンマシナリー

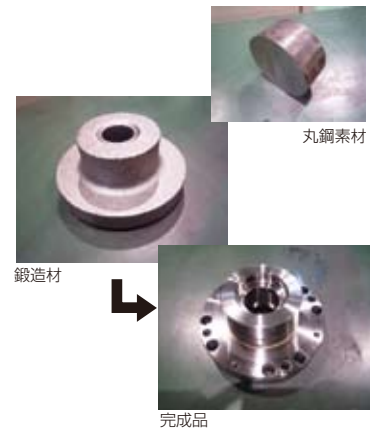
鍛造材への切り替え

シチズンマシナリーのNC自動盤シンコムに使われる部品を製造する旋削工程において、加工工数削減と切粉の削減を目的として加工素材の鍛造化(金属を加熱しプレスで成型する)を実施しました。

従来は丸鋼の素材を使用していたため、重量の半分を切粉として廃棄していました。素材を鍛造化することにより完成品に近い形状から加工を開始することができるようになりました。購入する材料の重量は6.3kgから3.7kgに41%削減することができ、加工時間も1個につき4分の短縮ができました。

以前から鍛造化の構想はありましたが、加工費が高く実現できませんでした。しかし近頃の材料費高騰により丸鋼と同等な金額で調達することが可能となりました。他機種との部品共通化等により400個/月の使用するため、約1t/月の切粉削減と26時間/月の工数短縮の効果があります。

素材鍛造化による切粉削減



事例紹介

シチズン狭山

再資源化率100%を達成

シチズン狭山では、ごみゼロを目標に再資源化活動に取り組み、排出物処理費用の削減にも効果を挙げました。

プラスチック類については、各職場へ分別方法の説明を徹底し細分化することができました。また金属、基盤、プラスチック、電線類などが混在した複合品については、今までは埋め立て処分を行っていたものを、各職場に極力解体し分別するよう協力を求め、マテリアルリサイクルにすることができました。処理業者については廃棄物削減分科会の情報により再選定をすることで、90品目中35品目の排出物について有価売却とすることができました。その結果、2008年度は再資源化率は100%を達成することができ、また処理費用は2004年度と比較し30%の削減(年間約80万円の削減)となりました。今後も有償引取りから有価売却へのシフトを強力に進めていきます。



さまざまな部材が混在する複合品の例

物流での取り組み

シチズングループでは物流の効率の向上と資材の削減に取り組んでいます。



物流での取り組み

<http://www.citizen.co.jp/social/kankyo/distribution.html>