

循環型生産システムを構築し、 ゼロエミッションを実現します。

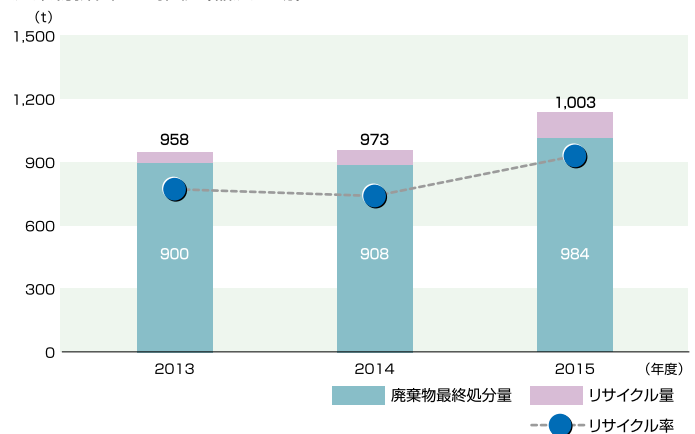
シヤチハタでは、「循環型社会形成推進基本計画」にあるように、廃棄物等の適正な循環的な利用や処分を推進するため、1. 廃棄物等の発生抑制、2. 再使用、3. 再生利用、4. 熱回収、5. 適正処分を進めています。

稲沢工場では、廃棄物の分別促進による排出削減を図り、再使用、再生利用、熱回収など廃棄物の再資源化を高める取り組みを推進しています。

廃棄物排出量

2015年度における稲沢工場の廃棄物総排出量は1,003tで2014年度より30t増加しました。これは2015年度の稲沢工場における生産量の増加に伴うものです。このような現状に対して積極的な資源化の推進と自然界への還元の推進により、最終処分の抑制に努めております。

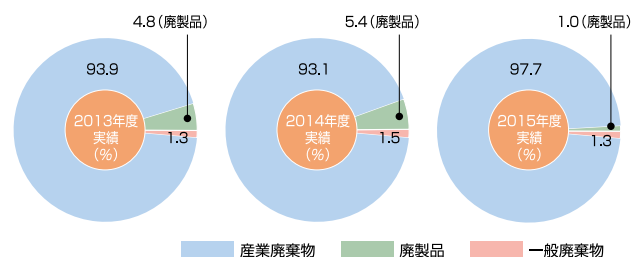
廃棄物排出量の推移 (稲沢工場)



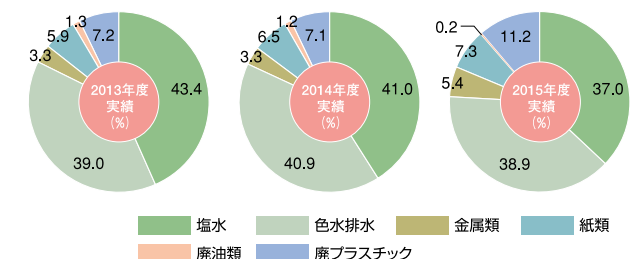
リサイクル

シヤチハタでは、ゼロエミッションの達成をめざし、社内社外のリサイクルシステムの整備を推進してきました。とくに稲沢工場の廃棄物総排出量の76%を占める塩水・色水のリサイクルを完備しているため、2015年度には総リサイクル率98%を達成しました。今後も廃棄物処理業者の協力を得て、廃プラスチックや廃ゴム、廃製品のリサイクル実施を目指し、高リサイクル率の維持に努めてまいります。

廃棄物の内訳



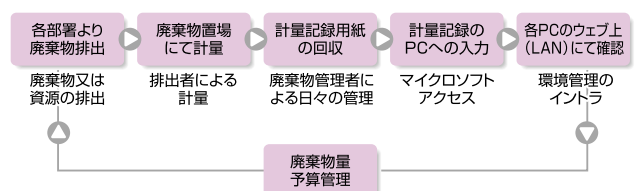
リサイクルの内訳



廃棄物管理システム

廃棄物の発生を抑制し、リサイクル率を高めるには廃棄物管理システムの構築が不可欠です。シヤチハタでは稲沢工場内で発生する廃棄物をリアルタイムで把握する管理システムを導入しています。この為廃棄物の排出状況に関係者がいつでもイントラネット上でチェックできます。

廃棄物管理システムフロー (稲沢工場)





ゼロエミッション活動

シヤチハタでは、ゼロエミッション実現に向けて、大切な資源を再使用・再生利用する取り組みを、稲沢工場のあらゆる部門で着実に推進しています。

洗浄用アルコールの再利用

シヤチハタの製品の多くは多種多様なインキを使用しています。したがって、製品の生産段階ではイソプロピルアルコールを主とするアルコールが製造ラインの洗浄用として使用されていますが、その多くは稲沢工場内の蒸留還元装置によって再生されたアルコールであり、新たに購入されるアルコールは使用量の1割程度。しかも購入されるアルコールも外部で再生されたものなので、ほとんどが再生アルコールを利用していることとなります。今後も、アルコールの再使用をさらに積極的に進めていきます。



アルコール蒸留還元装置

廃プラスチック・廃ゴムの再生利用

稲沢工場における2015年度の廃プラスチック・廃ゴムの総排出量は97tと2014年度より35t増加しました。その内リサイクル量については、2015年度は100%をリサイクル化させることができました。



廃製品から回収したプラスチック