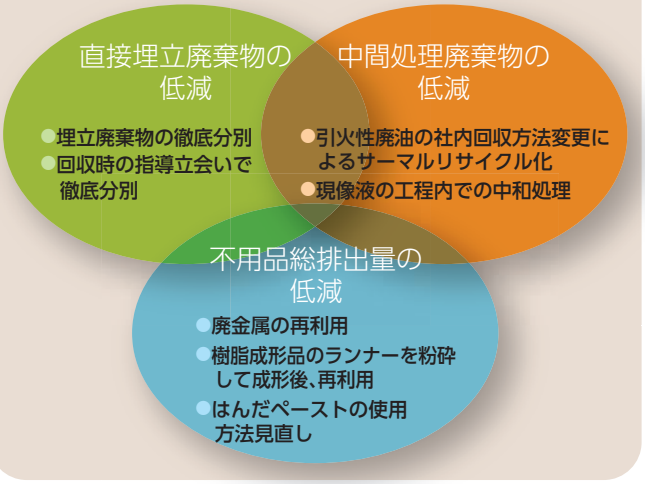
「分ける・減らす」で資源循環システム構築を推進

生産拠点における資源循環システムの構築をめざし、廃棄材料の低減を進めるほか、直接埋立廃棄物・中間処理廃棄物のリサイクル化に取り組んでいます。その結果、直接埋立廃棄物についてはゼロエミッションを達成しており、今後も継続維持していけるよう活動を進めていきます。

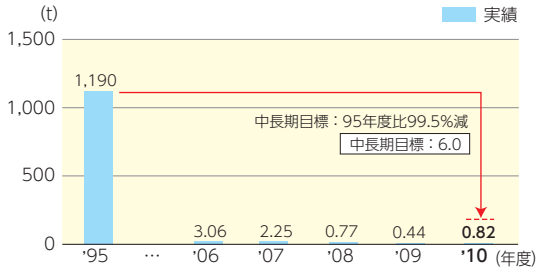
マネジメント　2010 年度活動実績

2010 年度は、新規業者の開拓や、きめ細かい分別による廃棄物の売却化・リサイクル化を実施しました。その結果、直接埋立廃棄物 0.82t、中間処理廃棄物 258 t と、中長期目標を達成することができました。

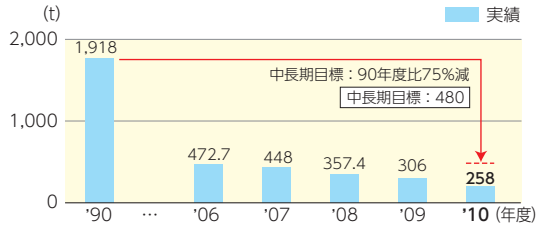
主な取り組み事項



■直接埋立廃棄物の推移



■中間処理廃棄物の推移



■不要品総排出量の推移

生　産　Reuse コーナーの設置

▲Reuseコーナー

廃棄物として回収した物の中から、まだ使用可能と思われる品を社内で再利用してもらうための「Reuse コーナー」を設置しました。設置以来 10 ヶ月で 363 点の引取りがあり、廃棄物低減、新規購入コスト低減の両面で効果がありました。

Column

より良い処理方法

埋　立
↓
中間処理（焼却）
↓
逆有償リサイクル
循環型社会の構築
↓
売却（有償）リサイクル
●循環型社会の構築
●産廃処理リスクの低減
●廃棄物処理費用の低減

中期目標値

直接埋立廃棄物 2010年度末 95年度比 99.5%減

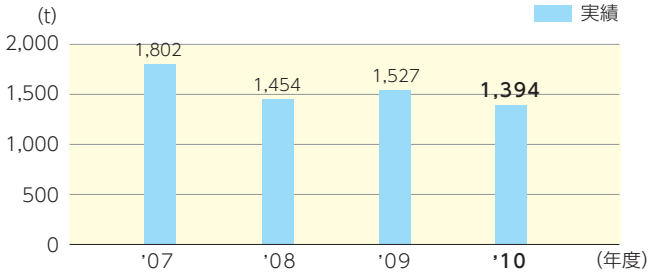
中間処理廃棄物 2010年度末 90年度比 75%減

不要品総排出量（有償＋逆有償＋廃棄物） 2010年度末 03年度比 +6%以下

物　流　梱包・包装資材の使用量低減

2009 年度から実施の「物流研鑽会」において、全社的な包装材低減活動を継続的に行っています。前年度はコストに特化していたため、2010 年度は「量・コスト」の両面で効果が得られるような活動に取り組みました。その結果、前年度からの活動を踏襲しながら随所に改善を行い、当初目標値に対して大幅な使用量低減が実現できました。

■梱包・包装資材使用量



活動事例　シートベルト用ポリシートの廃止

適切な包装品質についてお客様と協議し、これまで品質維持目的で使用していた「ポリシート」を廃止しました。

▲改善前

▲改善後

使用量
570kg/月低減

活動事例　携帯機 収容・輸送効率の向上

収容方法や仕切り板の形状を改善することで、1 箱あたりの製品収容数を大幅に増やし、輸送効率を高め、梱包資材の低減ができました。

▲改善前

▲改善後

収容数
20→50個
出荷箱数
1,100箱/月低減

生　産　紙ウエスの使用廃止　本社

ドアミラーの鏡磨きに使用する材料を、従来は紙ウエスにアルコールを染み込ませ磨いていましたが、蒸気を鏡に当てリユース品の手袋で磨くように変更しました。これにより、紙ウエスの使用がなくなり、廃棄物の低減につながりました。

紙ウエス廃棄量
4.2kg/月（3,000枚/月→0枚/月）

▲蒸気を吹き付ける

▲リユース品の手袋で磨く

生　産　スプールランナーの100%リサイクル化　豊田

樹脂部品を成形する際に発生するスプールランナーを、リトラクター（シートベルト巻取り装置）製造過程で用いる、保護キャップの素材としてリサイクルしました。廃棄物の量が減ったほか、使用材料の低減にもつながりました。

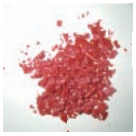
廃材発生量
116kg/月低減

材　料 → 成形 → 樹脂部品

発生

▲ランナー

粉砕



成形

▲保護キャップ