

(有) 塩川産業

環境保全活動への取組み



「循環（リサイクル）を基調とする」をモットーに、
各種廃棄物の中間処理を通して
地域社会の環境保全に邁進します

会社概要



有限会社塩川産業は、各都道府県・政令市の許可を受け、産業廃棄物である建設廃材、廃プラスチック類及び同種等の産業廃棄物を排出事業者との収集運搬及び処分契約に基づき適正処理を行います。この事業活動において全社員が環境関連法規制及びその他の要求事項の遵守を図ると共に、環境影響の低減に努め、また、排出事業者と協力し、搬入される廃棄物を資源として捉え、リサイクル処理を更に推進し、環境型社会の実現に貢献します。

処理施設

村角工場

敷地面積2174.99㎡ (積替え・保管施設)

新名爪リサイクルセンター第一工場

敷地面積1597.34㎡ (破碎・圧縮・手選別設備)

新名爪リサイクルセンター第二工場

敷地面積1411.96㎡ (積替え・保管・破碎・圧縮施設)

新名爪リサイクルセンター第三工場/廃タイヤ積替え保管施設

敷地面積623.40㎡ (積替え・保管・破碎・圧縮・切断施設)

都城(山之口)工場

敷地面積374.80㎡ (積替え・保管施設)

新名爪再資源化センター

敷地面積999.43㎡ (破碎・圧縮施設)

	一般廃棄物 収集運搬業	産業廃棄物 収集運搬 (積替え保管)	産業廃棄物処分 (中間処理)	特別管理 産業廃棄物	処理施設 設置許可
宮崎県		● (積替え保管)		● (収集運搬)	
宮崎市	●	● (積替え保管)	●	● (積替え保管)	●
福岡県		●			
北九州市		●			
大分県		●			
大分市		●			
鹿児島県		●			

主な認定登録

広域再生利用指定一般廃棄物処理者指定【宮崎県・大分県】:第344号
 冷媒回収事業所認定事業所:第450030号
 第一種フロン類回収業登録:第4510100055号
 電子マニフェストシステム加入:第2001631号
 解体工事業【宮崎県知事】(登-13)第10号
 古物商許可第12881号
 使用済自動車の取扱第20931000003号
 計量証明事業登録第59号
 優良性評価制度適合認定【福岡県収集運搬業】
 みやざきエコアクション認定事業所第18号

会社概要



福岡県庁ホームページ【【廃棄物対策課】産業廃棄物処理業者の優良性の判断に係る評価制度適合事業者一覧】 - Microsoft Internet E...

福岡県 Fukuoka Prefectural Government

2007年 9月 3日

産業廃棄物処理業者の優良性の判断に係る評価制度適合事業者一覧

福岡県では、産業廃棄物の排出事業者が自らの判断により、優良な処理業者を選択することができるよう、廃棄物の処理及び清掃に関する法律施行規則第9条の2第3項及び第10条の4第3項に基づき、「産業廃棄物処理業者の優良性の判断に係る評価制度」を実施しています。

○ 産業廃棄物収集運搬業

事業者名	所在地	許可番号	適合年月日	公開情報が閲覧できるホームページアドレス
1 有限会社 塩川産業	宮崎県宮崎市大字 新名爪字谷廻4090番地21	4000018154	平成18年11月21日	http://www2.sanpainet.or.jp/zyohou/preview.php?Param1=6&Param2=14338&Param0=018154
2 株式会社 成田美装センター	福岡県久留米市青峰一丁目8番17号	4010000611	平成19年1月25日	http://www2.sanpainet.or.jp/zyohou/preview.php?Param1=6&Param2=00432&Param0=000611

優良性評価制度適合認定
【福岡県収集運搬業】

環境方針



有限会社塩川産業では 2004年4月 に ISO14001 認証 を取得し、環境に配慮した社会貢献を目指しています。

当社は、産業廃棄物の収集運搬及び中間処理を社業としている。事業推進に際しては、まずは、当社に関係する環境関連の法規制その他の要求事項を遵守するとともに資源の有効活用及び汚染の予防を図り、社業を発展させ、社会貢献することを当社の環境マネジメントの基本方針とする。この方針を展開するために、事業活動においては省資源、省エネを常に念頭におき、また、資源再利用を積極的に進める。

日常業務は安全、確実に進め、地域の信頼を損なわないように気配りをしていく。また、仕事の仕組みを見直し、継続して改善を積み上げていく。

当社の環境方針は全従業員に周知し、全員で取り組む。

また、一般のひとにも公開する。

1. エコドライブ活動



塩川産業エコドライブ8のすすめ

車から排出されるCO2の量を極力少なくするために、次の8項目を念頭において運転及び操作するように心がけてください。これらは、安全運転・事故防止にとっても重要な事柄です！！

- ①アイドリング・ストップ
- ②急の付く運転操作をしない
- ③交通速度の厳守
- ④毎日の点検・整備を行う
- ⑤車間距離を適切にとる
- ⑥シフトアップを早めに行う
- ⑦エアコンの使用を控えめに！
- ⑧クレーン、クラムシェル、BOX脱着のアクセルはスローで行う。

シフトアップ



エコドライブシステム

車両から取得したアクセル開度信号、エンジン回転信号、車速信号、そして内蔵のGセンサー信号から、車両のエンジン性能や積荷の積載量、走行している道路の状況など、その瞬間にドライバーが置かれている走行環境を詳しく解析。そして、その瞬間に可能な、理想的なエコドライブを算出し、より効果的なエコドライブを行うためには具体的にどのような運転行為をすればよいのかを、エコグラフメーターや各種警告表示及び音声でナビゲートします。エコドライブシステムによるエコロジー効果最大の特長は、「排出してしまったものを何とかする」のではなく、「省エネ効果によって排出そのものを根本的に減らす」こと。燃料消費量の削減はそのまま、CO2削減、NOx、PM等の環境負荷物質の排出抑制へとつながります。

経験や勘に頼った運転では、
省燃費運転は難しい

管理体制

- ①運転後にドライバーからメモリーカードを預かりデータをPCに読み込んで出力する



運転結果をドライバーに渡し、改善点を指導

1. エコドライブ活動



エコドライブシステム サンプル

運行データ

運転者名	塩川産業 (大龍)	記録開始日時	2006/04/20 08:07:17	記録終了日時	2006/04/20 17:38:27
運転者名フリガナ	シバケン' 大	車両ID	125	登録番号	宮崎100き2040
運行距離 (km)	37.0	走行時間	1:07:08	作業時間	0:00:00
燃費向上率 (%)	30	CO ₂ 削減量 (kg-CO ₂)	3.8	設定ランク	15

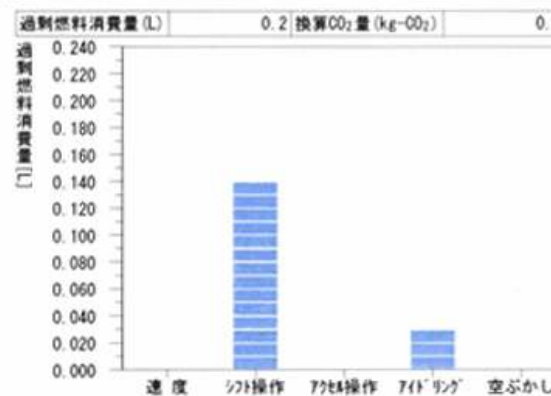
エコグラフメーターゾーン分析表

エコグラフメーター	停車	未点灯	エコグラフメーターゾーン					合計	
距離 [km]	0.0	24.8	8.9	0.3	3.0	0.0	0.0	0.0	37.0
過剰燃料消費量 [L]	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.2

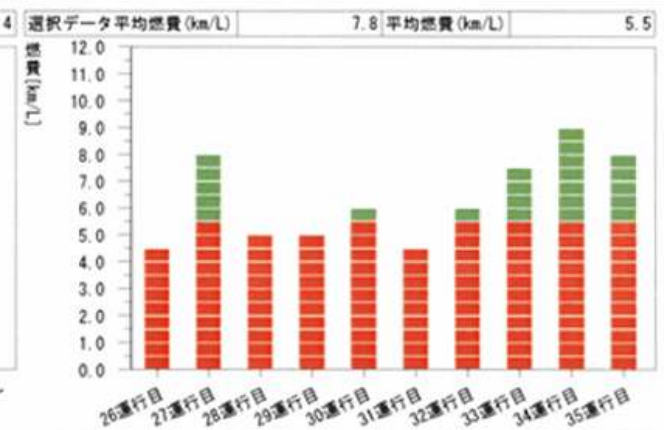
項目別比較レーダーチャート



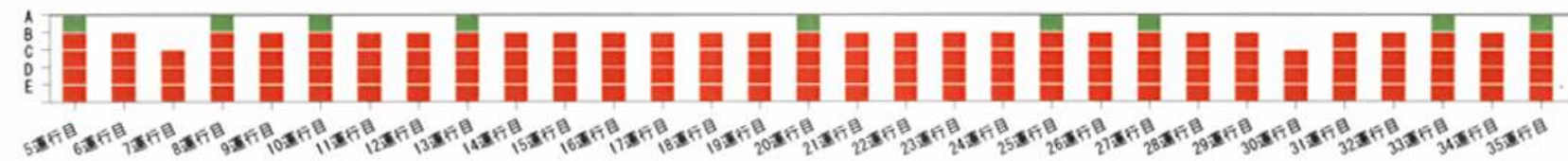
項目別過剰燃料消費量グラフ



燃費推移グラフ



エコドライブレベル推移グラフ

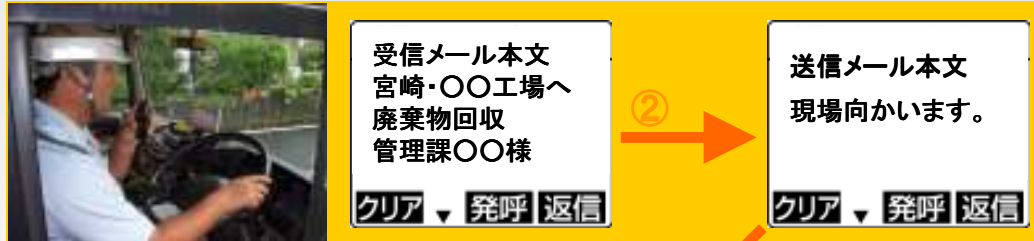


1. エコドライブ活動

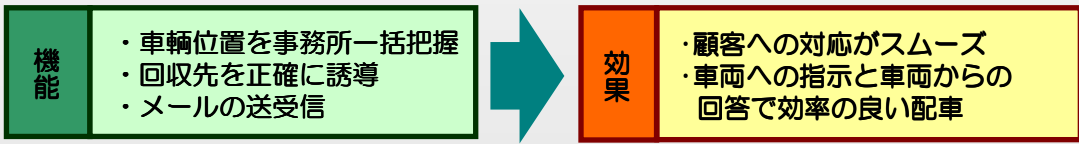


GPS車両位置管理ナビゲーションシステム

車両の位置だけではなくリアルタイムで、多彩な情報が事務所のモニターでかんたんに把握できます。車両位置管理システムは、事務所側とドライバー側の双方向コミュニケーションが基本。パソコンの地図画面に車両の位置を表示するだけではなく、刻々と変わる車両の状況まで、詳細な情報を収集・反映させることで、より効率的でスピーディな車両管理を実現しています。



①
宮崎への廃棄物の回収ですね？
お待ちください。



1. エコドライブ活動



(有) 塩川産業運行データにみる **エコドライブ活動の効果**

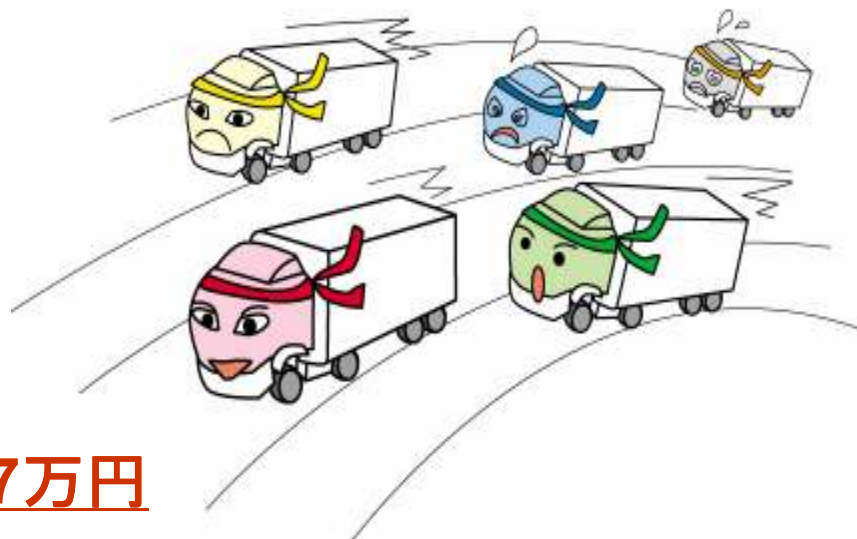
燃費向上率:10 %

削減燃料:12,463 ㍓

削減CO₂量:32,700kg-CO₂

エコドライブレベル:70 点

コスト削減(1㍓118円とした場合):147万円



データ収集期間	平成16年4月～ 平成17年3月	平成18年4月～ 平成19年3月
総走行距離	605,148km	725,358km
総燃料消費量	114,829㍓ (燃料5.27km/㍓)	124,632㍓ (燃料5.82km/㍓)

車種:3tアームロール車～25tアームロール車

2. 作業環境改善活動への取組み



当社の中間処理センター及びRPF工場において長年破碎時に発生する粉じん・臭い・暑さ対策に悩まされてきました。

ミストクールシステムを導入しましたところ、**粉じん濃度の改善、マイナスイオンによる消臭効果**で満足のできる

データを得、また同時に**工場内温度を3～6℃(平均)下げる効果**をも得る結果となった。



第1工場



第2工場

工場内にミストクールシステムを設置
空間噴霧による作業場の環境改善を行っています。

2. 作業環境活動への取組み



2. 作業環境活動への取組み



粉じん濃度の改善状況について

	粉じん濃度 (mg/m ³ ※幾何平均値)		粉じん減少率
	平成17年12月9日	平成19年8月16日	
第1工場 A棟	0.90	0.09	90%
第1工場 B棟	1.33	0.08	94%
第1工場 C棟	0.18	0.06	67%
第2工場	0.30	0.04	87%

※どの棟でも、粉じん濃度はかなり減少しました。

	作業環境管理区分	
	平成17年12月9日 (作業測定日)	平成19年8月16日 (作業測定日)
第1工場 A棟	第2管理区分	第1管理区分
第1工場 B棟	第2管理区分	第1管理区分
第1工場 C棟	第1管理区分	第1管理区分
第2工場	第1管理区分	第1管理区分

※前回第2管理区分だった第1工場A棟、B棟を含め、すべての棟で第1管理区分となりました。

第1管理区分

作業環境管理が適切に行われていると判断されます。

第2管理区分

作業環境管理に改善の余地があり、第1管理区分にすることが必要です。

第3管理区分

作業環境管理が適切でないと判断され、早急に改善する事が必要です。