

廃棄物の削減と再資源化

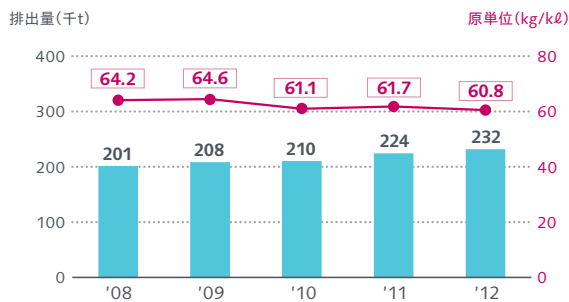
循環型社会の構築に寄与するため、副産物・廃棄物の排出量削減と100%再資源化に取り組んでいます。

再資源化率100%を維持

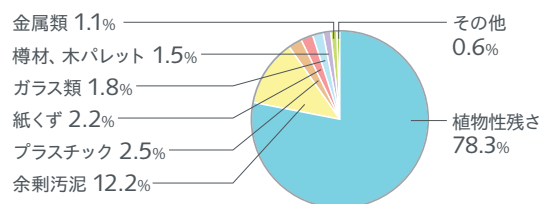
サントリーグループの国内工場では、生産工程で発生する副産物・廃棄物の排出量削減と100%再資源化に取り組んでいます。

2012年は、国内工場から発生した副産物・廃棄物は合計231,580トンとなり、前年より総量は3%増加しましたが、原単位では2%削減しました。また、再資源化率は100%を達成しています。

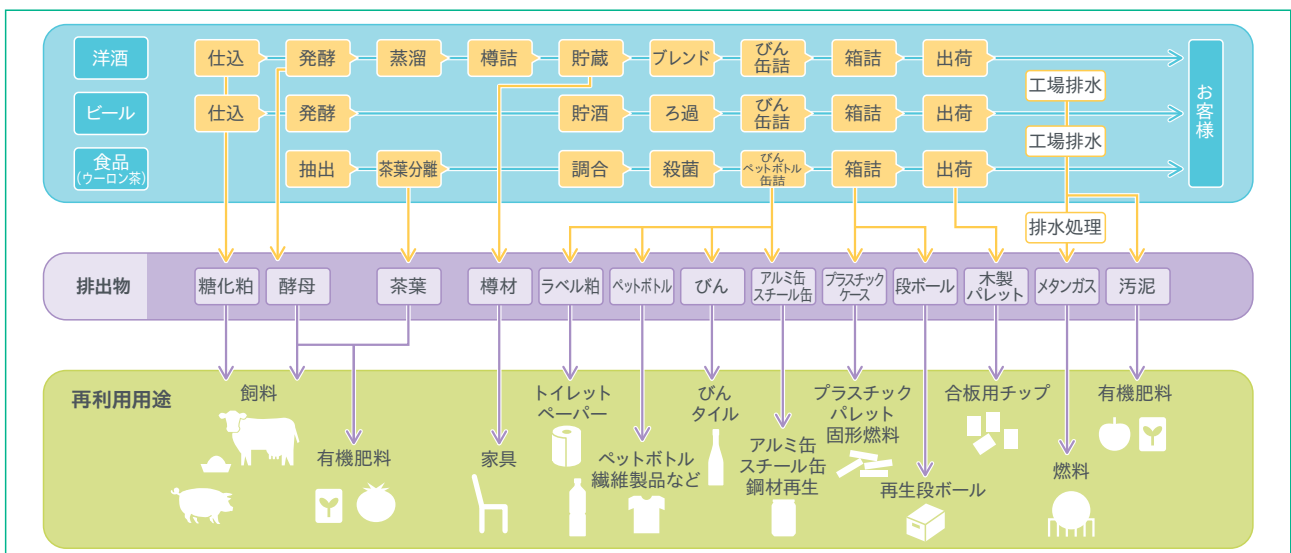
● 副産物・廃棄物の排出量(国内24工場)



● 副産物・廃棄物の排出量の内訳(2012年)



● 生産の各工程で発生する副産物・廃棄物の再利用の流れ



● 種類別に再資源化の用途を開拓

生産工程では、さまざまな副産物・廃棄物が発生します。最も量が多いのは、商品の原料である農作物から出る植物性残さ、次いで排水処理から発生する汚泥です。これらは、特に注力して再資源化を進めています。なお、サントリーグループから発生する副産物・廃棄物は、それぞれ下図の用途で再資源化しています。

● 汚泥発生量を大幅に削減

嫌気性排水処理設備を導入し、生産設備の洗浄などで発生した排水を処理しています。嫌気性処理とは、酸素がない状態で活動する微生物(嫌気性菌)を用いて、汚濁物質を分解する処理法です。酸素が必要な好気性菌による好気性処理法に比べて、排水処理段階で発生する汚泥の量を大幅に減らすことができます。

電子マニフェスト導入による法令遵守の徹底

産業廃棄物を適切に処理するシステムを一新し、2013年から生産工場および研究センターなどに電子マニフェストをベースにした管理システムを導入しました。新システム導入により、法令遵守の徹底と作業効率の向上を推進しています。