

## 地球環境保全活動

24

## 水の有効利用

TDKの各事業所では、洗浄工程や設備の冷却などに水を使用しています。この水資源を有効に活用するために、次のような取り組みを行っています。

甲府工場では、これまで生産設備の冷却に地下水を利用していましたが、新規設備導入時に純水による冷却水の循環化を取り入れたことで、地下水の利用を140,000m<sup>3</sup>/月削減しました。また、成田工場では焼成炉の冷却水を循環式に変更することで、300m<sup>3</sup>/月削減しました。その他、テクニカルセンターでは廃水処理後の水をビル空調の冷温수에、静岡工場でも同様に加工工程の洗浄水や生産設備の冷却水として利用するなど、様々な形で取り組んでいます。



焼成炉の冷却水循環装置(成田工場)

## 容器包装に関する取り組み

2000年4月より拡大施行された容器包装リサイクル法<sup>1</sup>に対応するとともに、各種容器包装材料の削減・再使用を推進しています。また、2001年4月より施行の資源有効利用促進法<sup>2</sup>の改正に伴い、事業者には「紙」「プラスチック」に関する識別表示が義務化されましたが、TDKでは対象となる記録メディア製品において対応しました。

- 1 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律
- 2 資源の有効な利用の促進に関する法律



TDK製品に付いている識別表示

## 物流段階における取り組み

三隈川工場では、PETの再資源化業者への輸送に鉄道コンテナを利用。トラック輸送に比べて、CO<sub>2</sub>排出量の削減に効果を上げています。また、各事業所でトラックの空輸送をなるべく少なくしたり、梱包材の通い化を進めています。

### 焼却炉の全廃

TDKでは、廃棄物適正処理対策の一環として、工場から排出される可燃ゴミの焼却施設を設置していました。しかしダイオキシン問題の顕在化に伴い、順次廃止をすすめ、2001年2月に全廃しました(国内製造事業所)。廃止台数は次の通りです。

- ・小型焼却炉 5基
- ・ダイオキシン対策特別措置法対象施設 6基

### PCB機器の保管・管理

PCB(ポリ塩化ビフェニール)使用機器の製造中止措置がとられた1972年以降、廃棄物処理法に準拠してPCB使用機器を保管・管理しています。

TDKの保管状況は、2001年3月現在で電力用コンデンサが77台、蛍光灯安定器が147台(国内製造事業所)となっております。保管・管理にあたっては、専用の容器に保管するなど、万全を尽くしております。



蛍光灯安定器の保管状況

### 環境法規の遵守

環境法規の遵守は最低限の絶対条件です。TDKでは排出規制の遵守、届出・報告・表示・記録の徹底を環境マネジメントシステムの中で運用してきました。

2000年度は日本国内において、大気・水質など環境各項目とも、法基準を遵守しており問題はありませんでした。今後も、監視測定の強化や設備の定期点検・改善など、継続して実施していきます。

### 土壌浄化対策

塩素系有機溶剤の浄化対策を実施していた1事業所については、汚染濃度の低下に伴って浄化速度が遅くなり、浄化終了には至っておりません。現在、新規追加対策を検討中です。

また、新たに過去に原材料廃材を埋め立てていた事業所が判明し、調査したところ、砒素の環境基準0.01mg/リットルに対し、土壌で0.013mg/リットル、試掘穴の溜まり水で0.04mg/リットルが検出されました。事業所周辺への汚染はありませんでしたが、汚染拡散を防止するために、廃材を掘り返して処分しました。

(参考:排水基準0.1mg/リットル)