

J BUS

JBUS
2007
ENVIRONMENTAL
REPORT



環境報告書 2007

ジェイ・バス株式会社

ジェイ・バス株式会社 環境報告書 2007

会社概要

ごあいさつ

1

製品紹介

一般製品
人と環境にやさしいバスづくり

2

環境マネジメントシステムの状況

環境マネジメントシステムの取組み
社会的取組の状況

3

環境負荷低減の取組

廃棄物削減・資源の再利用
地球温暖化防止・CO₂の削減
化学物質の管理
塗装ブースからの排気
その他の環境設備

4

サイトレポート 宇都宮事業所

環境方針
環境保全推進体制
2007年度目的・目標
宇都宮事業所3R活動 07年度活動ダイジェスト

5

サイトレポート 小松事業所

環境方針
環境保全推進体制
2007年度目的・目標
小松事業所生産環境部会

【報告対象期間】

2006年度（2006年4月1日～2007年3月31日）を対象にしておりますが、活動については一部直近のものを記載しています。また、必要に応じてデータはそれ以前のものから利用しています。

【報告対象範囲】

ジェイ・バス株式会社 小松事業所並びに宇都宮事業所の、国内における環境への取り組みについて取りまとめています。

【作成部署】

作成及び社外との窓口を総務部 安全環境グループが担当しております。



小松事業所

敷地面積 201,883 m²

建築面積 56,337 m²

会社概要

商号	ジェイ・バス株式会社
事業所所在地	(本社、小松事業所) 石川県小松市串町工業団地30番地 TEL: 0761-44-8610 (宇都宮事業所) 栃木県宇都宮市中岡本町2857番地の2 TEL: 028-673-6060
設立	2002年10月1日
資本金	19億円
従業員数	1,300人(2007年3月31日現在)
主な事業内容	大型・中型・小型バス(観光・路線・自家用)の生産
売上高	686億円 [2006年4月～2007年3月]

日野車体工業株式会社

- 1908年
■ 脇田兼太郎個人経営で東京芝浦において自動車車体製作を創業
帝国自動車工業前身)
- 1945年
■ 金沢航空工業株式会社設立金産自動車工業前身)
- 1975年
■ 両者合併、日野車体工業株式会社に社名変更
- 2002年
■ 本社工場を小松市に移転

いすゞバス製造株式会社

- 1948年
■ 大型バス製造開始(現・川崎重工株式会社)
- 1986年
■ 「アイ・ケイ・コーチ株式会社」創立
いすゞ自動車株式会社
川崎重工株式会社
- 1995年
■ 「いすゞバス製造株式会社」に社名変更

ジェイ・バス株式会社

- 2002年
■ 持株会社として創立



ジェイ・バス株式会社

- 2004年
■ 3社が統合して、新生「ジェイ・バス株式会社」となる



宇都宮事業所

敷地面積 111,855 m²

建築面積 44,775 m²



代表取締役社長
吉村 太朗

ジェイ・バスとして、ここに第4回目となる環境報告書を作成致しました。環境に対する企業姿勢は、健全な企業活動を行うための重要なファクターとなっています。地球規模の環境取組事項から、各個人の身の回りの環境保護への配慮に至るまで、企業及び企業人としての意識の高さと行動とが求められます。

又一方、「表示の偽装」「不正の隠ぺい」等、企業の不祥事が続き、あらためて企業の社会的責任が問われています。法令等の遵守はもとより、一人ひとりが高い倫理観を持ち、責任ある行動をし社会の発展に貢献することが必要です。

当ジェイ・バスにおいては、地球環境問題への取り組みも企業の社会的責任の一つと捉え、小松、宇都宮の両事業所において継続的に環境保全活動を展開してまいりました。2006年度には宇都宮事業所、2007年度には小松事業所が、それぞれISO14001の認証を更新致しました。

バス製造会社である当社の環境対応策として、生産活動による地域環境への影響低減を図ると共に、製品であるバスを構成する部品に、環境負荷物質が含まれない様にすることです。

生産活動では、CO₂の削減による地球温暖化の防止、廃棄物削減による汚染の防止、揮発性有機化合物の大気中への排出抑制等を進めています。

バス製品としては、部品に含まれる環境負荷物質の削減が必達課題です。製品としてのバスがお客様に利用され、その後、解体され廃棄物となった時も、環境影響が出ない様にするためです。製造会社として、最後まで自らの製品に責任を持つということを使命と考えます。

上記で述べた他、環境保全活動の詳細を、以下の様に紹介します。この書を読んで頂き、皆様一人ひとりに、地球環境問題に関心を持って頂ければお願い、環境報告書を作成致しました。

当社の活動に対し、皆様のご理解を頂きたく、宜しくお願い申し上げます。

一般製品

- | | |
|----------|-----------------|
| 1 大型観光バス | 4 中型観光（貸切・送迎）バス |
| 2 大型路線バス | 5 小型観光（貸切・送迎）バス |
| 3 中型路線バス | 6 小型路線バス |



大型観光バス



中型観光バス



大型観光バス



大型路線バス



小型観光バス



小型路線バスNonStepバス



中型路線バス

人と環境にやさしいバスづくり

■ 環境配慮製品

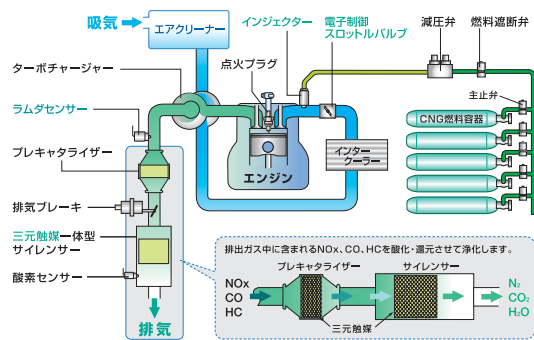
CNGバス



天然ガスを燃料としています。天然ガスは軽油と比べ、CO₂の発生量が約半分と、地球環境にやさしいバスです。しかも、ノンステップ仕様で、利用するお客様にもやさしい製品です。

● CNG-MPIエンジンシステム図

エンジンコントロールユニットが各装置を電子制御し、最適な状態を常にコントロールしています。



※上記システム図は要約している為、実車とは異なります。また、中型車エルガミオのCNG容器は3本となります。

ハイブリッドバス



発進や加速、登坂など大きな力が必要な時にモーターが作動してエンジンの駆動力をアシスト。また、減速や制動時にモーター兼発電機を発電機として作動させ、バッテリーに充電（エネルギー回生）します。排出ガスやPMの大幅な低減など優れた環境性能を発揮します。



入口



車椅子固定装置



スロープ板



車内

■ 環境配慮設計

環境負荷物質（SOC）の削減

【環境負荷物質（SOC）規制】

SOC：Substance of Environmental Concern

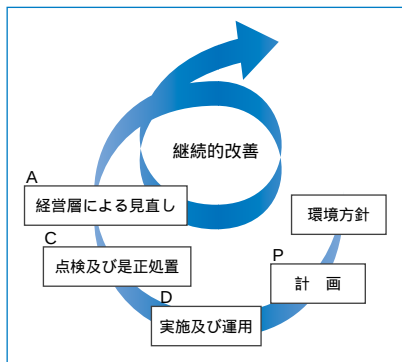
- 対象物質：鉛、水銀、カドミウム、6価クロム
- 基準値（非意図的含有） カドミウム：100ppm
- 鉛、水銀、6価クロム：1000ppm 意図的含有はゼロ
- 適用：2003年7月以降の市場投入車（GVW3.5t以下）
- 対象：車両、補給品、用品

【禁止4物質の削減】

2007年12月末完了目標に6価クロムフリー化推進中



環境マネジメントシステムの取組み



ISO14001の規格に則り、経営層による環境方針のもと、環境目的・目標達成の為に改善実施計画を各部門毎に策定、推進するとともに、定期的な教育訓練や緊急対応訓練、内部監査を実施しています。

また、環境管理委員会を設置、環境目的・目標達成の為に進捗管理や環境課題の審議などを行っています。環境に関する規制についても、このマネジメントシステムにおいて順守とその評価の仕組みを構築しています。



内部監査の実施

社会的取組の状況

■ 社会的取組の状況



2006年度は工場見学において両事業所を合わせると、およそ13,000人の方をお迎えしました。

周辺地域の小学校をはじめ近県、遠くは海外からのお客様もいらっしゃいます。

工場をショールームとして考え、常に整理整頓を心がけ、環境はもちろん、品質や技術面に対してもお客様に安心感を持っていただくことが一つの目的と考えています。

また、工場周辺地域における清掃活動を定期的に行うとともに、NPOによる地域河川的环境保全活動に積極的に参加しています。

■ 工場周辺の清掃活動



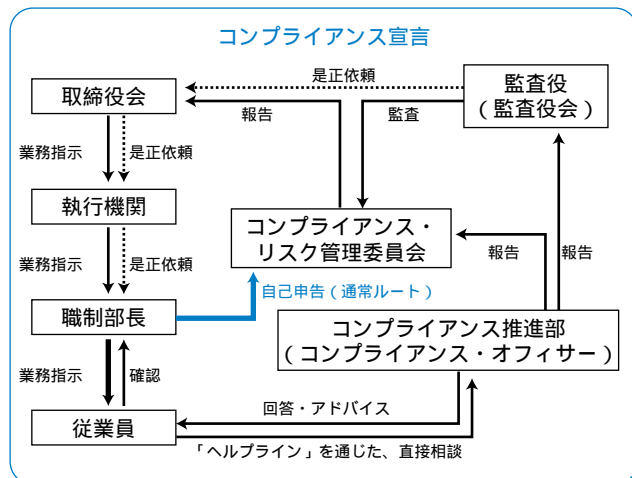
■ 毎年7月に行われる納涼祭



暑い夏を乗り切るため、毎年行われており小松、宇都宮の両事業所でそれぞれ特色のあるお祭りを開催しています。

周辺地域の住民の方々を始め、自治体や関係会社をお招きし、楽しんでいただいております。

■ コンプライアンスへの取組



社会通念上のモラル 法律の遵守

お客様にご満足戴くために。



ジェイ・バス社員としての自覚。

ジェイ・バス
コンプライアンス宣言

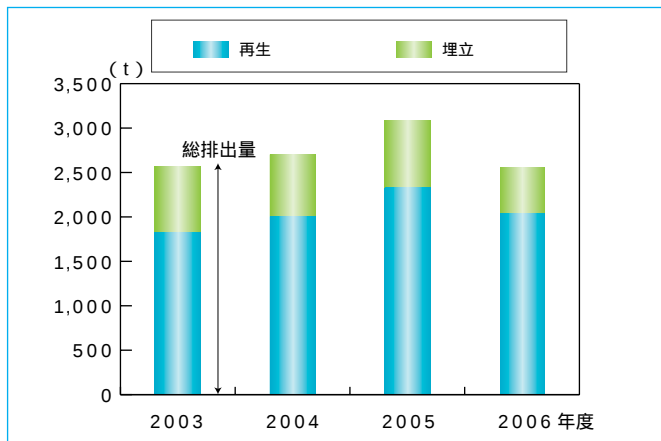
ジェイ・バスは企業価値を向上させていく為コンプライアンス・リスク管理委員会及び専門部署を設置、経営の重要課題と位置付け、「コンプライアンス宣言」を発し、その徹底を図っています。



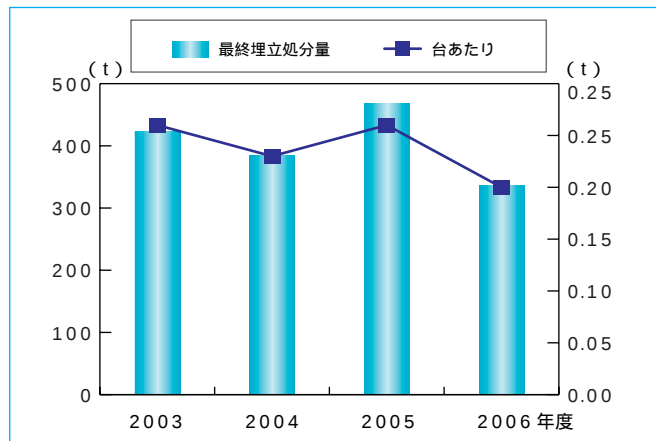
品質講演会の実施

廃棄物削減・資源の再利用

■ 総排出量と再利用の推移



■ 最終埋立処分量の推移



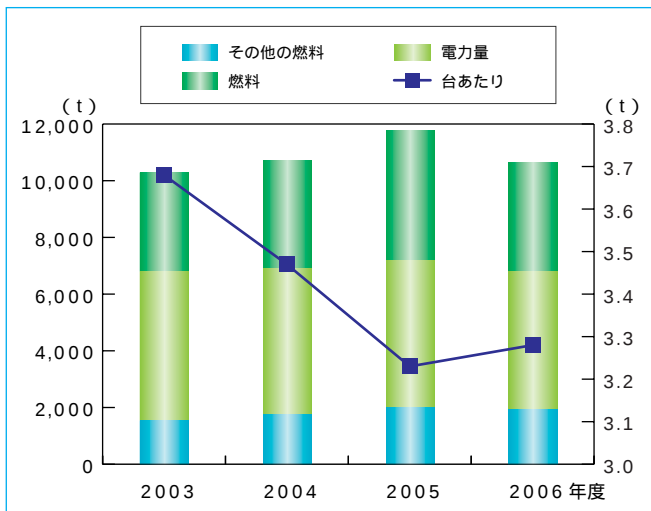
■ 廃棄物等総排出量及び廃棄物最終処分量

廃棄物の分別収集による、有価物化及び再資源化を推進しています。3R活動を加速し、製品・材料の歩留まり改善をすすめ、企業としての経済的なメリットを発生させるとともに、最終埋立処分量の削減を図っていきます。



廃棄物一時保管所

塗装カス回収設備

地球温暖化防止・CO₂の削減■ CO₂排出量実績推移

■ 温室効果ガスの排出量削減に向けた主な活動

2006年度実績

電着コンプレッサー夜間休日停止乾燥時間短縮
 接着剤ブース吹き付け終了後自動停止
 トラバース油圧ポンプ未使用時間の電源OFF
 スポット溶接機冷却水凍結防止24h運転を間欠運転化
 脱臭炉の廃熱を利用し、ボイラー給水温度を上げる
 ばっきポンプ間欠運転化
 乾燥炉 温度調整
 乾燥炉 断熱化

2007年度計画

回収池中ポンプ間欠運転化
 電着水洗槽攪拌ポンプ間欠運転化
 回収池循環ポンプ始動時のみ周波数変更
 ボイラー給水を熱交に掛け、水温を上げてから、給水タンクに溜める
 熱交換器を増やし、ボイラーの給水温度を更に上げる



ボイラー

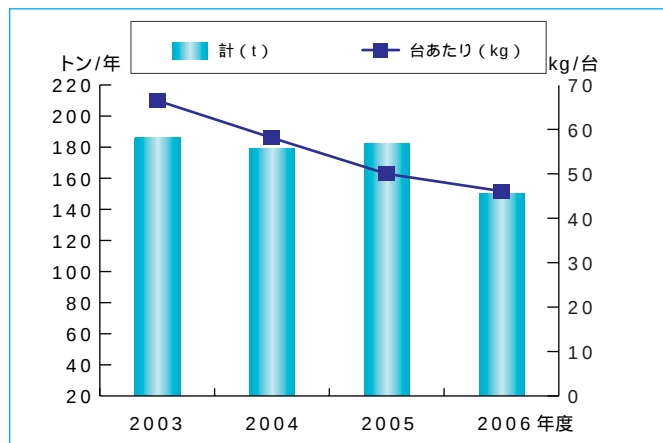


LNGプラント



LPGプラント

化学物質の管理



台あたり……総生産台数の大型バス換算値

PRTR法により届出を始めて以来、設備的にも改善が進み順調に削減がすすんでいます。

2007年度以降、以下のような取組により更なる積極的な削減を推進していきます。

管理強化

- ・塗料発注量の適正化

材料変更

- ・洗浄用シンナーPRTR非該当化
- ・黒塗り塗装水溶性化
- ・床上張り材接着剤VOC対策
- ・レザー接着剤VOC対策
- ・室内クリーナーVOC対策
- ・室内シンナーVOC対策
- ・シール剤VOC対策

設備改善

- ・溶剤回収装置導入
- ・塗装ガン自動洗浄器導入
- ・静電塗装範囲の拡大

塗装関連設備



大気汚染防止法に則り、年2回のVOC測定を実施しています。



環境負荷の少ない電着塗装及び粉体塗装

その他の環境設備



排水処理施設及び遊水池



排水処理施設



油水分離

4 サイトレポート 宇都宮事業所



専務取締役所長
草刈 寛治

宇都宮事業所は、「路線バス」を中心に生産を行っている工場です。

バスづくりにおいて、工場の環境負荷削減だけでなく、製品による環境負荷を認識し、積極的に社会に貢献していく事が重要な課題として捉えており、バス車室内のVOC低減を目的とした、塗料や接着剤の厳選や粉体塗装範囲の拡大、また部品等に含まれる環境負荷物質の早期削減、更には廃車時におけるシュレッダーゴミ削減の為に環境配慮設計等を推進しています。

廃棄物についてはリサイクル率を指標に取組み中ですが、引取り時の廃棄コストや自治体の事情等により難しい面が多々あります。環境マネジメントシステムの中で、3R活動を進めることで、排出量そのものを削減し、なおかつ資材費を下げていくという環境を構築し、それでも出てしまう廃棄物については分別の更なる細分化を進め、リサイクル率向上に努めています。

地域貢献として、地元NPOによる環境保全活動である地域河川の清掃や各種イベントへの参加、また、事業所の構内を開放した夏祭りを毎年7月に開催し、多くの周辺住民の方において頂いております。特に近年においては、小学校の社会科見学を始め、工場見学に年間で六千人近いお客様をお迎えしています。公共性の強いバスの製造工程ということもあり、お見えになる方に合わせた解り易いご説明を心がけております。

周辺地域並びに社会への責任を果たしていくとともに、今後も企業としてレベルアップを図っていきます。

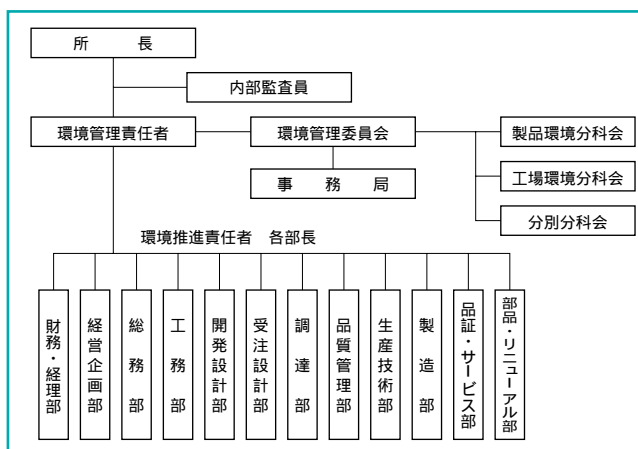
環境方針

当事業所は、地球環境保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、環境にやさしく地域に調和できる工場づくりと、社会を豊にするバス造りを目指し、全員参加で環境活動を行う。

推進項目

1. 環境関連法規・協定等を遵守し、地球環境への汚染防止に努める。
2. 廃棄物削減・省エネルギー等、環境負荷低減の目的・目標を定め、継続的に改善し、定期的に見直す。
3. 地域社会とのコミュニケーションを図り、地域における環境保護活動に積極的に協力する。

環境保全推進体制



2007年度目的・目標

目 的	目 標	目 標 値
廃 棄 物 削 減	資材費低減（3R活動） コピー枚数削減 ゼロエミ	5,390千円/年 前年度比3%減 リサイクル率90%
省 エ ネ ル ギ ー	電力使用量削減 A重油使用量削減 LPG使用量削減	▲500kWh/換算日（2%） ▲7.9L/台（1%） ▲4.3kg/台（1%）
グ リ ー ン 調 達	協力企業におけるエコ活動 外製品不具合の減少	廃棄物06年度比1%の削減 外製品の納入評価点 10社平均 38/50点
在 庫 管 理	回転期間単元	上期平均18.0、下期16.0以下（日）
環 境 配 慮 設 計	SOC削減	Cd...7月完了、Cr6...11月完了
地域コミュニケーション	NPO参加、工場見学対応 工場周辺清掃実施	計画実施100% 8回/年間
教 育 ・ 訓 練	環境関連教育の充実	1500h/年
業 務 改 善	返品部品着払い運賃低減 業務フローの精度評価 予算管理強化 業務合理化	低減5%/年 60件/年 計画値遵守 12件/年

宇都宮事業所3R活動 07年度活動ダイジェスト

■ 3R活動の経過

事業所から排出される廃棄物を削減すると同時に、購入資材費の低減も狙う『3R活動』も03年からスタートし、はや5年目を迎えています。

3R活動とは...

Reduce ゴミを出さない
Reuse 物を大切にする
Recycle 使い終わった物を再利用

の事です

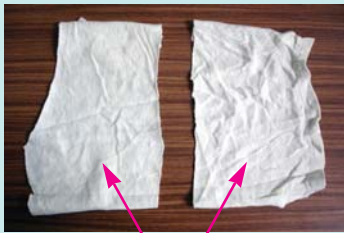
今まで大きな成果をあげている3R活動ですが、07年度も10月末現在で廃棄物削減量2.6t、資材費低減額2331千円 という成果をあげています。

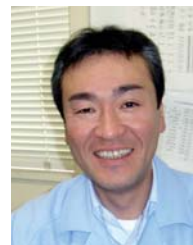
< 今までの3R活動事例 >

部品取りが終わった鉄板を廃棄していた
→ 廃棄部分から小さい部品を作り廃棄量低減
電線を長めに作っておき、現場にてちょうど良い長さに切断、廃棄
→ 予めちょうど良い長さに電線をカットし使用、電線廃棄量0化
アルミ型 定尺物の切れ端を廃棄していた
→ 切れ端が出ない長さでメーカーから納入、廃棄量低減

...等の活動で、廃棄物低減 / 資材費低減をして参りましたが、今期は上記活動に加えもっと小さい / 軽い廃棄物にも目を向けて活動しています。

< 今期の活動例 >

活 動 前	活 動 後
 余分なシール材をウエスで拭き取る工程 ゴミ箱に捨ててあった使用済みウエスを見たら、ウエスの半分も使用していない事がわかった。	 ウエスを予め2つにカットして仕様 ↓ ウエス使用量 / 廃棄量とも半分となった さらに...今後の活動予定 今後、余分なシール材量（拭き取るシール量）を低減し、さらにウエス使用量低減とシール使用量も低減を狙う



今後も今まであたりまえと思っていた廃棄物や、小さい / 軽い廃棄物にまで目を向け、更なる改善活動を推進して行きたいと考えています。

（3R事務局 担当 小林GL）



専務取締役所長
三宅 尚

小松事業所は、石川県小松市に新たに建設してから5年、地域の一員として日々生産に励んでおります。当初より、環境を重視した工場として計画されておりますが、ISO14001も2004年の取得から3年を経過し、今年9月には次のスパイラルアップを目指して更新審査を完了いたしました。環境に対する世の中の要求は日々増進し、より高い水準を求めています。我々はその要求に答えるため、全従業員が真摯に取り組み続けており、今回はさらにもう一歩進んで対応してゆくお約束をしたことになります。

本年は、管理面の改善として内部環境監査体制の強化を行いました。先ず監査チームの中堅クラスの育成のため、外部研修機関で再教育を実施致しました。そして内部監査員の質と量を増強、より高度な対応を求めることで、各部署はより高い管理体制へ移行してゆきます。

また個別重点対策の一つに廃棄物削減を掲げました。改善目標値を2倍の、10%/年とし、これを達成するため、「3R分科会」を新設しました。3Rとは、「発生抑止」「再利用」「資源化活用」の頭文字をあわせたキャッチフレーズですが、われわれもこれに沿って活動を加速してゆきます。

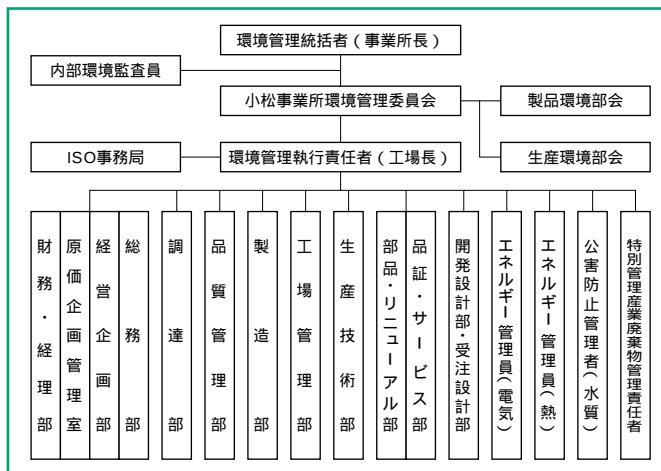
環境改善の実務遂行にあたる主力が、「生産環境部会」と「製品環境部会」です。生産環境部会での活動は、「省エネ対策」でボイラーの排熱の利用促進、「化学物質削減」で、塗装工程に使用するシンナーの再生等、環境技術の積極的な導入を主体に成果を挙げております。製品環境部会では、「製品に含まれる化学物質低減」対策を積極推進し、6価クロム、カドミウムの全廃、水銀、鉛、VOCの削減を行っています。又、「軽量化による燃費改善」にも取り組み、「環境にやさしいパス」の設計を推進しています。

小松事業所では、本来の生産活動を環境の面から見直し、改善するとともに、地域社会とのコミュニケーションを大切にし、近隣の皆様と連携し、全員参加で「地球にやさしいパスづくり」を推進していく所存であります。今後とも皆様のご理解、ご支援をよろしくお願いいたします。

環境方針

- | | |
|--------------------|--|
| 1. 地球環境との調和 | きれいな地球環境を守るため、自然と人に調和したパスの製造及び製品サービスの事業活動を展開し、環境への影響を常に認識し、地球にやさしいパスづくりを目指します。 |
| 2. 環境汚染の未然防止と継続的改善 | 環境を守る組織と仕組みを作り、環境汚染の未然防止と環境影響を少なくする改善を続けます。 |
| 3. 法規等の遵守 | 国の法律、自治体の条例や、私たちが守ると決めた環境に関する要求事項を守ります。 |
| 4. 省資源・省エネルギー | 廃棄物・排出物の削減、省資源・省エネルギー活動を推進し、有害物質から自然を守り、資源とエネルギーの有効活用に取り組めます。 |
| 5. 環境保全活動への全員参加 | 全従業員に環境方針を周知し、一人ひとりが自覚と責任を持って、環境保全活動に参加します。 |
| 6. 地域社会とのコミュニケーション | 地域社会とのコミュニケーションを通じて、地域との環境保全に取り組めます。 |

環境保全推進体制

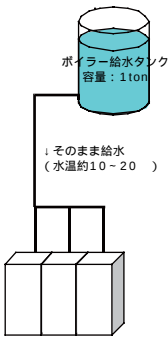
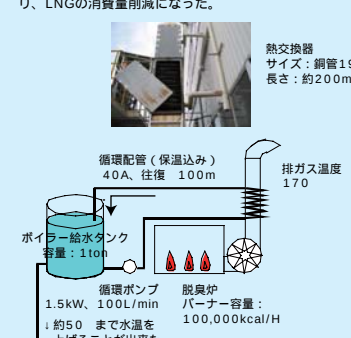
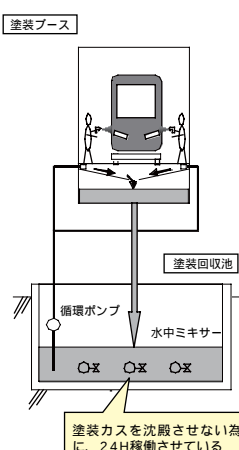
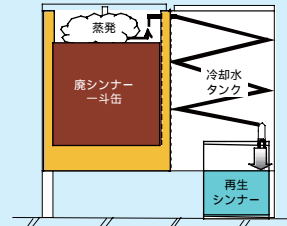
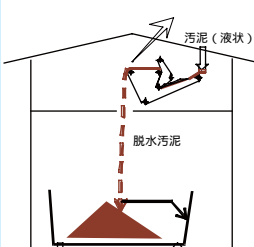
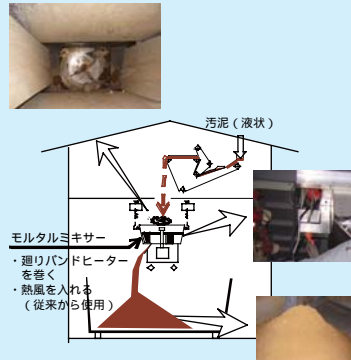
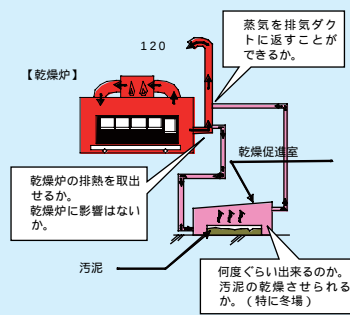


2007年度目的・目標

環境目的		環境目標	目標値
法規制物質濃度・排出量の遵守	環境関連法令・条例の遵守	1. 排水濃度の法基準（自主基準含む）遵守	自主基準値オーバー0件
	総合排水（生産系・生活系）の排水濃度の安定化	2. 騒音値の法基準（自主基準含む）遵守	クレーム0件
	騒音クレームの防止	1. 環境関連法規及びその他の要求事項の遵守	遵守評価違反0件
著しい環境側面	遵守評価時違反防止	管理の手順評価点の低減	2点以下（JK2の別表4の 管理状態の点数）
	環境重要施設の改善	1. 設備改善（環境影響を阻止する物的防止対策）	1. 著しい環境側面 1件以上の低減
生産環境部会	環境測定	1. 法規制・自主基準値の順守	法規制・自主基準値 オーバー0件
	化学物質管理	1. PRTR・VOC対象物質の削減	前年度比 ▲5%/台
	廃棄物削減	1. 産業廃棄物・一般廃棄物の削減	前年度比 ▲10%/台（77kg/台）
製品環境部会	エネルギーの削減	1. 電気・LNGの使用量削減によるCO ₂ 排出量の削減	前年度比 ▲1%/台（31kg-CO ₂ /台）
	製品環境についての勉強会	1. 自動車の設計と環境についての知識取得	近隣企業との情報交換 2回/年
	環境負荷物質の削減	1. 禁止4物質の削減	6価クロム使用部品全廃 100%
省資源		2. 有害物質の削減 VOCの削減	計画達成率 100%
		1. コピー枚数低減	前年度比 ▲10%/台
		2. ボデーの軽量化	計画達成率 100%
教育・訓練、継続的改善		3. 歩留り改善	計画達成率 100%
	ISO14001関連教育	1. 定期的な教育実施	実施率100%
	法定有資格者の育成	1. 有資格者各部署申請必要人数の確保	取得希望者の取得率100%
地域社会の環境保全とコミュニケーション	内部環境監査員の育成	1. 内部監査体制の強化	4名増員
	内部環境監査員の育成	2. 内部環境監査員の能力向上	6名
	雨水の排水 農業用水への影響を考慮	1. 排水濃度の法基準（自主基準含む）遵守	自主基準値 オーバー0件
情報開示	事業所敷地の緑化	1. 植栽と緑地の造園による事業所周囲の快適性向上	植栽50本以上
	地域社会の環境ボランティア活動	1. 事業所周囲の道路のゴミ拾い	実施率100%
	環境報告書の作成	1. 内容の充実	情報発信
		1. ISO14001活動状況の公開	一般公開

小松事業所生産環境部会

小松事業所生産環境部会は、小松事業所環境管理委員会の下部機構として、EMS活動の中で生産ならびに物流面を専門的視点から捉え、環境保全を推進しています。
06年度は目標を大きく上回る数値でクリア、07年度では新たな数値目標を設定、推進中です。

	06年度改善事例		07年度改善予定	
エネルギー削減	従来 ・ボイラーへの給水は予熱してなかった。  ボイラー給水タンク 容量：1ton そのまま給水 (水温約10～20℃) 2トンボイラー×3台	新工法、新技術 ・排ガス脱臭炉があり、脱臭した高温の排ガスをそのまま大気開放しており、無駄であった。 ・今回は、その高温の排ガス(170℃)が排出されるダクトに熱交換器を取り付け、熱回収を行った。 ・ボイラー水を直接媒体として循環させ、予熱することにより、LNGの消費量削減になった。  熱交換器 サイズ：銅管19 長さ：約200m 循環配管(保温込み) 40A、往復 100m 排ガス温度 170℃ ボイラー給水タンク 容量：1ton 循環ポンプ 1.5kW、100L/min 脱臭炉 バーナー容量： 100,000kcal/H 約50℃まで水温を上げることが出来た 電着乾燥炉の排ガス脱臭用 2トンボイラー×3台	従来  塗装ブース 塗装回収池 循環ポンプ 水中ミキサー 塗装カスを沈殿させない為に、24H稼働させている	改善内容 ・塗装カスの沈殿時間を測定。 ・循環水をバケツに汲み、沈殿時間を測定した ・1週間静置しても、沈殿は見られなかった  以上により、塗装ブースが停止している間は(夜間及び休日)水中ミキサーを止めた。
化学物質削減	従来 ・塗装ガン及びタンクの汚れ落としとして使用したシンナーは、そのまま廃シンナーとして廃却。	装置仕様 ・廃シンナーを下記装置にかけることにより、廃シンナー処分費の低減及びシンナー購入費の低減(化学物質の削減)が計れる。 【仕様】 ・廃シンナー14kg ・処理時間：やく' 3.5時間(冷却時間含む) ・回収シンナー10kg  廃シンナー一斗缶 冷却水タンク 再生シンナー	従来 車室内清掃用シンナー：ラッカーシンナー PRTR含有量：トルエン 62%	改善内容 ECO洗浄用シンナーに変更 PRTR含有量 0% 【切替確認内容】 ・作業性で同等の洗浄力を確認。 ・使用部位の浸食試験を確認。 ・ワイピング試験 → クリア ・高分子系張り床材試験方法(JIS A 1454) → クリア 【室内清掃】 ・床上張り材の汚れを取る。 
廃棄物削減	従来 ・脱水機から、そのまま汚泥コンテナに脱水汚泥が落ちていた。 ・落ちた汚泥に、熱風を当てて乾燥させていた。   汚泥(液状) 脱水汚泥	新工法、新技術 ・モルタルミキサーにバンドヒーターを巻き熱風を入れる。 ・そのモルタルミキサーに脱水汚泥が落ち、攪拌し、粉状になって、汚泥コンテナに落ちる。 ・含水率が低減し、減量になった。  モルタルミキサー 廻りバンドヒーターを巻く 熱風を入れる(従来から使用) 汚泥(液状)	従来 ・長期連休で行う塗装系メンテナンスにより出る汚泥は、そのまま産業廃棄物業者のパキュムにより、産廃として処分していた。  1回のメンテナンスで、10～20トン処分している	実験内容 ・メンテナンス汚泥を、乾燥炉の排熱を利用して乾燥できるか実験する。 (07/11完予定)  【乾燥炉】 120℃ 蒸気を排気ダクトに返すことができるか。 乾燥促進室 乾燥炉の排熱を取出せるか。乾燥炉に影響はないか。 汚泥 何度くらい出来るのか。汚泥の乾燥させられるか。(特に冬場) 一次トライとして天日干しを行った。 汚泥 160L → 65L(10日間)まで減量出来た 60%減

ジェイ・バス株式会社
環境報告書
2007

JBUS ENVIRONMENTAL REPORT

12月発行

お問い合わせ先
ジェイ・バス株式会社
総務部 安全環境グループ
小松事業所 0761-44-8611
宇都宮事業所 028-673-6061



古紙配合率100%再生紙を使用しています。