



取り組みの総括

お客様に提供する電気通信サービスには、通信ケーブルや交換機等の様々な設備や機器が使用されています。これらは耐用年数の経過、機能改善等による設備更改によって撤去され、廃棄物として処理されます。

NTT西日本グループでは、「2010年度に産業廃棄物の最終総廃棄量を1998年レベルの50%以下にする」ことを中長期の行動計画目標に掲げるとともに、2009年度行動計画目標として、以下を掲げ活動してきました。

①撤去通信設備からの廃棄量を0.01万t以下にする。

②土木工事廃棄物廃棄量を0.02万t以下にする。

③建築工事廃棄物の再資源化率を96%以上にする。

④オフィス内産業廃棄物廃棄量を0.04万t以下にする。

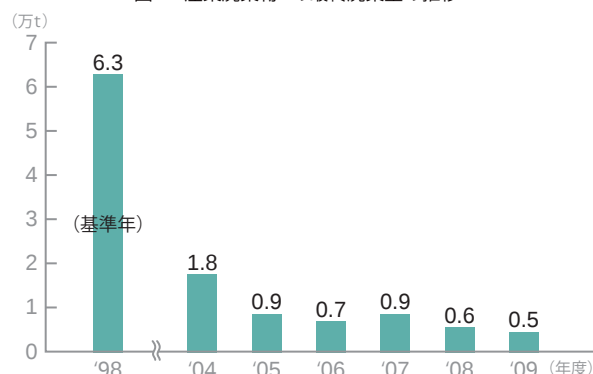
2009年度実施結果

2009年度実績は2010年度目標に対して順調に推移しており、対前年度は0.1万tの削減となりました（図1）。

各廃棄物に対して、支店・地域社会・工事請負会社への再資源化率向上の取り組みを強化しました。しかしながら、土木工事廃棄物については、再資源化率が困難な瓦礫や、汚泥の大量発生により、目標値を下回りました（P35参照）。

※ 産業廃棄物
撤去通信設備廃棄物、土木工事廃棄物、建築工事廃棄物、オフィス内産業廃棄物が含まれます。

図1 産業廃棄物*の最終廃棄量の推移



撤去通信設備の適正処理と削減

撤去された通信設備は、単に廃棄するのではなく、Reduce（発生抑制）、Reuse（再使用）、Recycle（再資源化）の3Rに努め、最終廃棄量の更なる削減に向けて取り組んでいます。

2009年度実施結果

2009年度、排出された電気通信設備は13.20万tにのびますが、13.19万tのリサイクルを実施し、最終廃棄量は0.01万tとなりました（P27図2、図3）。この結果、撤去通信設備の最終廃棄量は、2009年度の目標値0.01万tを達成することができました。

一方、支店・地域会社の廃棄物処理会社への指導の徹底及び処理会社の自助努力により、全体の再資源化率は99.9%となり、端末機器等から排出されるプラスチック類の再資源化率は99.5%

となりました（P29図6参照）。

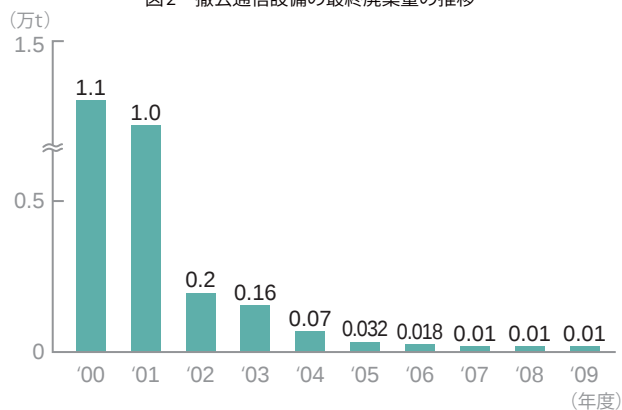
2010年度は、再資源化率が僅かに劣る、廃プラスチックの再資源化率を高め、ゼロエミッション*継続に向けて取り組んでいます。

※ ゼロエミッション
事業活動で排出される廃棄物についてリサイクル等を積極的に行うことにより最終廃棄物をゼロにすることです。NTT西日本グループでは最終廃棄物1.0%以下をゼロエミッションと定義しています。





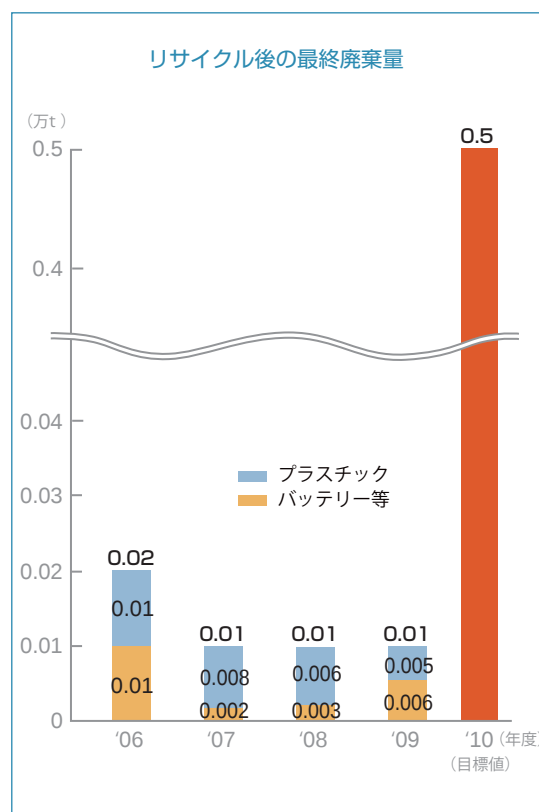
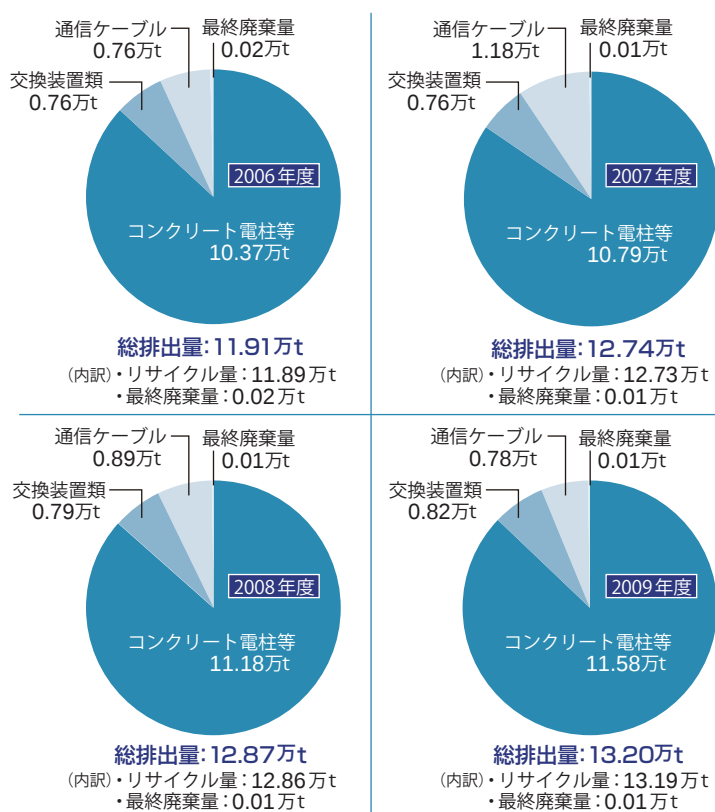
図2 撤去通信設備の最終廃棄量の推移



特別管理産業廃棄物

撤去通信設備から出る特別管理産業廃棄物として交換機等の非常電源用バッテリー等がありますが、支店毎に特別管理産業廃棄物管理責任者を配置し、法律に基づいた適正な処理を行っています。なお、2009年度の排出量は、6,689.2tとなりましたが、鉛極板及びプラスチック筐体部分のリサイクルを実施することにより、最終廃棄量は58.1tとなりました。

図3 撤去通信設備の総排出量・廃棄物の最終廃棄量推移



撤去通信設備廃棄物の適正処理

電気通信設備サービスを提供する為に通信ケーブルや交換機等、様々な通信設備や機器を使用しており、新サービス導入に伴う設備更改等により、既設設備の撤去が発生します。

撤去された設備で再利用可能な設備は再利用し、再利用が不可能な設備については、処理実績、処理能力、処理費用の妥当性等を厳格に審査したうえで、対象廃棄物の処理資格を有する会

社を選定し、処理委託を行っています。

その際、処理会社に対して、日本国内での解体及びその処理状況に関する報告義務を課するとともに、こうした一連の処理が適正に実施されているかを確認する為、随時現場調査を行い適正処理を図っています（P28図4、図5）。





図4 電気通信設備の撤去から処理までの概要

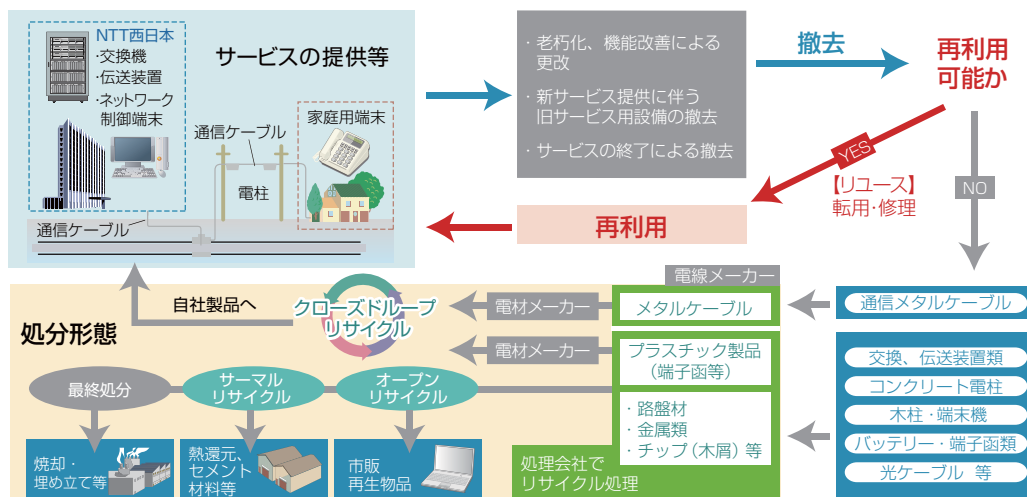
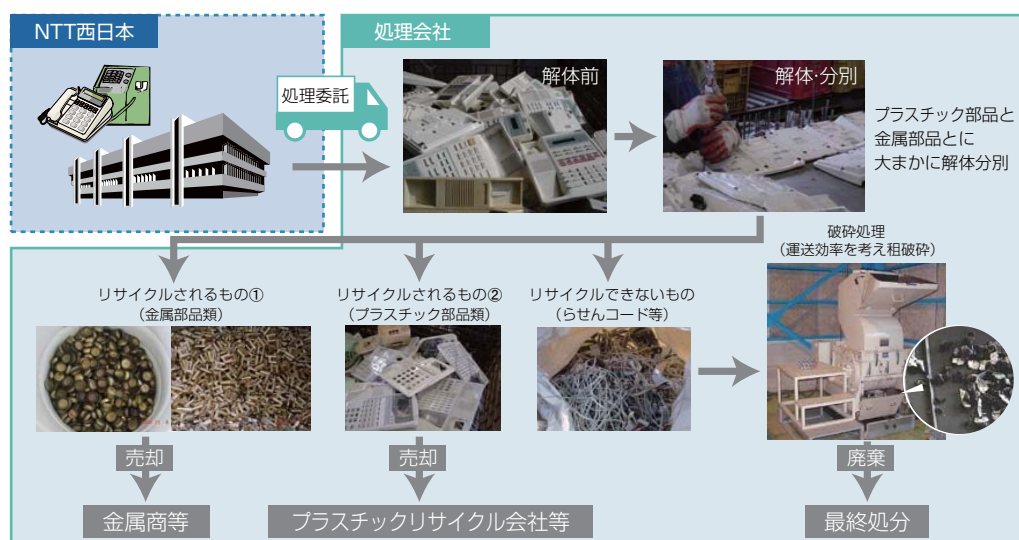


図5 電話機等端末機器の処理フロー



適正処理状況の電子管理

廃棄物処理法で排出事業者による発行が義務付けられている産業廃棄物管理票（マニフェスト伝票）を電子化した電子マニフェストシステム※を2001年度から西日本エリア全域で導入しました。これにより、廃棄物の排出から最終処分までの管理の徹底及び処理結果のデータ集計が効率的に実施できるようになりました。

※ 電子マニフェストシステム

これまでの紙媒体のマニフェスト情報を電子化し、Web上でデータ流通を行うシステムのことで、厚生労働省が指定した日本産業廃棄物処理振興センターにより運営されています。

主な特徴としては、記載漏れの防止をはじめ、紙マニフェストのような5年間の保存・管理が不要となること、情報処理センターで一元管理する為マニフェスト管理が容易かつ厳密に行える等のメリットがあります。

社員の声

ネットワーク部 資材調達センター 第一購買部門 購買企画担当 井上 義弘



各地域エリアの撤去通信設備処理担当者は、撤去通信設備の廃棄にあたり、最終処分量をいかに減らすかという課題に向かって、日々努力しています。とりわけ、処分会社様に細かな分別作業を導入していただくことは難しいことですが、資源の有効活用について説明していくという地道な活動を続けることで、2009年度についてもリサイクル率の目標を達成することができました。

リサイクル率を更に上げていくことは年々難しくなってきますが、関連する企業様の協力のもと、引き続きリサイクル率を向上させるとともに、最終処分量を減らすことで、地球環境負荷の低減に貢献していきたいと思っています。





撤去通信設備のリサイクル

撤去通信設備のリサイクル推進

NTT西日本では、リサイクルを推進するにあたり、まず、自ら使用する物品へのマテリアルリサイクル*（クローズドループリサイクル）を検討することとしています。

これは、我が国の課題であるエネルギー資源の枯渇及び最終処分場の逼迫問題等の克服へ向けた「循環型社会の形成」への貢献策として、NTT西日本が果たすべき責任であると考え、その推進に努めています。

撤去通信設備のうち再利用されないものについて、品目、材料に応じて様々な用途にリサイクルを推進しています（図6）。リサイクルの推進にあたっては図7に示すように、リサイクル方法にプライオリティーをつけて検討しています。即ち、NTT西日本が排出したものは、まず自ら使用する物品へのマテリアルリサイク

ル（クローズドループリサイクル）の実現の可否を検討します。また、クローズドループリサイクルができない場合は、社外でのリサイクルを検討します（オープンリサイクル）。オープンリサイクルができない場合は、熱源等への利用を検討します（サーマルリサイクル）。

※ マテリアルリサイクル

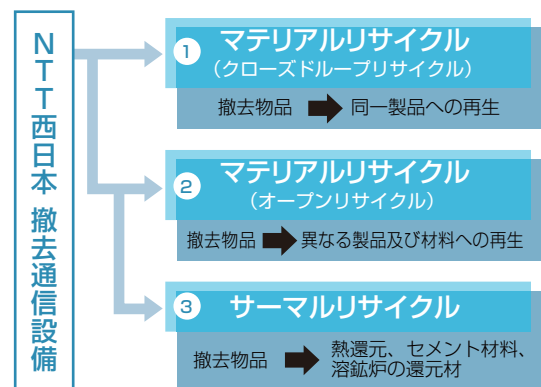
ごみを原料として再利用すること。日本語訳（直訳・意訳）で「材料リサイクル」「材料再生」「再資源化」「再生利用」等といわれることもあります。具体的には、使用済み製品や生産工程から出るごみを回収し、利用しやすいように処理して、新しい製品の材料もしくは原料として使うことを指します。

図6 撤去通信設備の再資源化実施に関する状況

排出物の品目		主なリサイクル用途	再資源化率
通信ケーブル	メタルケーブル	再生メタルケーブル 再生光ケーブル外被	100.0%
	光ケーブル	擬木、建設資材 セメント原料、燃料	96.8%
交換機等 所内系設備		金属材、建設資材	99.9%
コンクリート電柱		路盤材、金属材	100.0%
木柱		角材、板、チップ、燃料	100.0%
端末機器等		金属材、プラスチック類 擬木、建設資材、燃料	99.5%
バッテリー		再生バッテリー	99.1%
全体			99.9%

※ 再資源化率は概算値です。

図7 リサイクル方法の検討順位

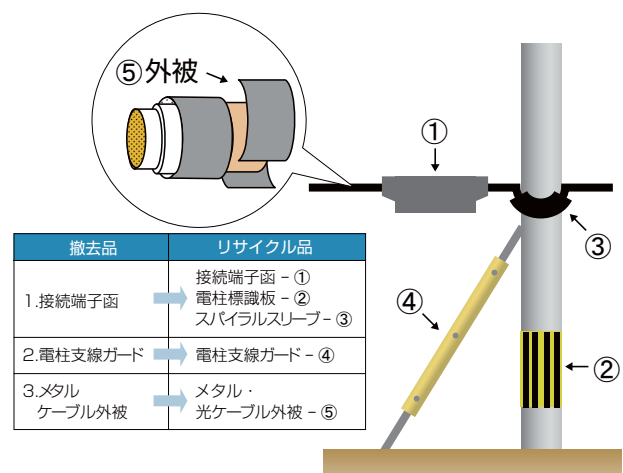


通信設備のクローズドループリサイクルへ向けた取り組み

我が国の課題であるエネルギー資源の枯渇及び最終処分場の逼迫問題等の克服には、「循環型社会の形成」が必要となります。その為、リサイクルを推進することがNTT西日本が果たすべき責任であると考え、先に記述したように、リサイクルを推進するにあたり、まず、自ら使用する同じ物品へのマテリアルリサイクル（クローズドループリサイクル）を検討することとしています。

NTT西日本のクローズドループリサイクルの代表例を図8及び次に示します。

図8 プラスチックのクローズドループリサイクル事例





ケーブル外被のリサイクル

撤去されたメタルケーブルは、これまで、心線部分の銅等の金属材料についてのみ、クローズドループリサイクルを実施していましたが、2002年度、ケーブル外被のプラスチック部分についても、同じケーブル外被へ再利用する循環型リサイクルシステムを構築し、運用を開始しました。

通信ケーブル外被のように、高い品質が要求される製品を同じ製品へ再生する本格的な循環型リサイクルシステムの構築は、世界的にも例がなく、通信キャリアとして先進的な試みであり、その成果は第5回エコバランス国際会議^{※1}において高く評価されました。

※1 エコバランス国際会議

LCA^{※2}をはじめとする環境調和性の評価手法とその適用に関する研究や実践の成果に関する国際会議で、文部科学省、農林水産省、経済産業省、国土交通省、環境省が支援しています。1994年以来2年ごとに、つくば市で開催されており、2002年の第5回会議（11月6日～8日）では、研究関係者約450人が参加し、そのうち海外からは欧米・アジアを中心に21ヶ国・93人が参加しました。

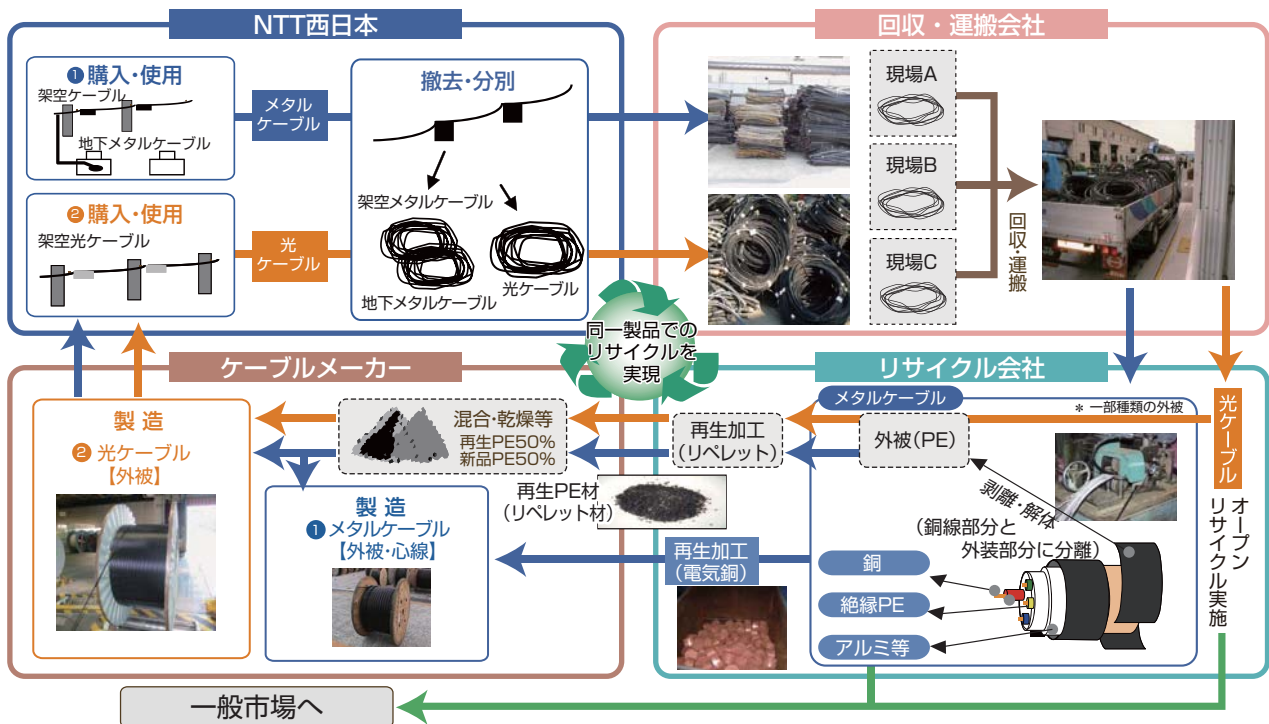
※2 LCA (Life Cycle Assessment)

製品の「ゆりかごから墓場まで」の環境負荷をなるべく定量的、かつ総合的に評価する手法です。

2005年度には、このメタルケーブル外被からメタルケーブル外被へリサイクルするノウハウを活かし、メタルケーブル外被から光ファイバーケーブル外被への再利用を実現し、メタルケーブル外被のクローズドループリサイクルシステム（図9）が完成しました。

2009年度におけるリサイクル実績は、157tとなり、これはドラム缶2,700本分の石油資源削減に寄与するものです。

図9 ケーブル外被のクローズドループリサイクルフロー



光ファイバーケーブル外被部分のクローズドループリサイクル実施に向けた取り組みについて

NTT西日本では、通信環境の大容量化・高速化（ブロードバンド化）の実現に向け、通信ケーブルをこれまでのメタルケーブルから光ファイバーケーブルへ急速にシフトしています。

これまで、撤去された光ファイバーケーブルは、産業廃棄物として製造サプライヤー様と連携し、材料毎のオープンリサイクルを実施していましたが、現在、撤去した光ファイバーケーブル外被のプラスチック部分を、再び同じ光ファイバーケーブル外

被へ再利用する循環型リサイクルシステムの構築へ向けた検討を行っています。

光ファイバーケーブルは、メタルケーブルより構造上複雑であることから外被部分の剥離に高い技術が必要となりますが、将来の廃棄量増加を見据え、早急なクローズドループリサイクルシステム構築を実現させたいと考えています。

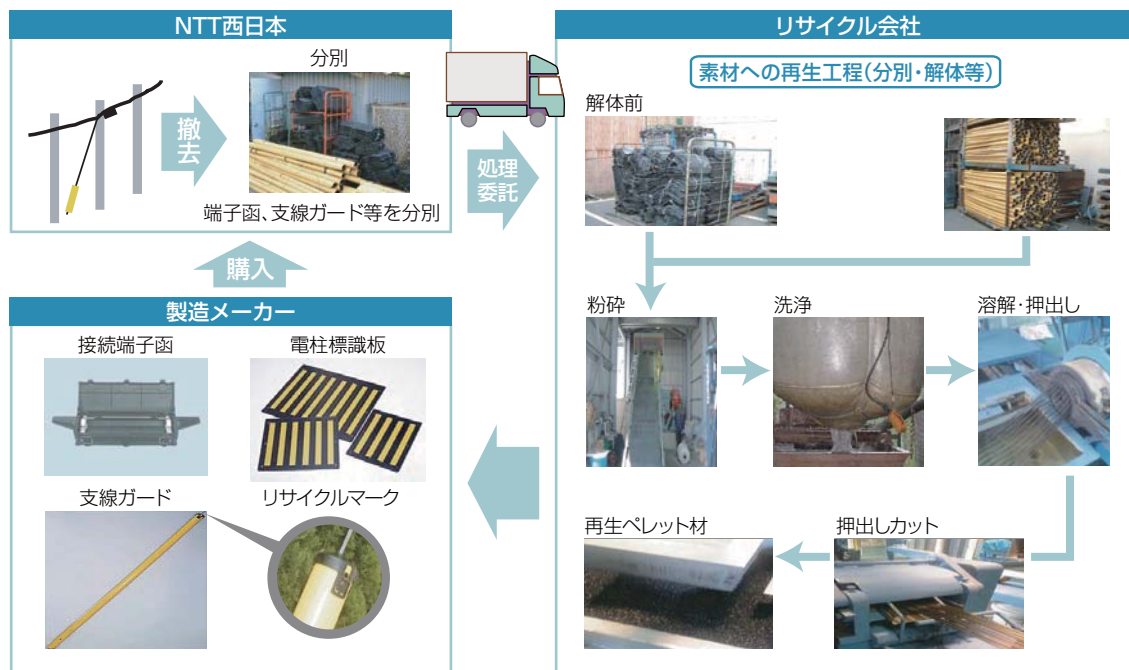


端子函、支線ガード等のプラスチック製品のクローズドループリサイクル

メタルケーブル用接続端子函や電柱支線ガード等のプラスチック製品を、同じ製品へ再生するクローズドループリサイクルを実施しています（図10）。NTT西日本発足（1999年）から昨

年までの期間で、のべ3,678tのリサイクル実績を計上し、現在も光ケーブル用接続端子函等を再生する為に、更なる拡大へ向けた検討を継続して行っています。

図10 プラスチック製品のクローズドループリサイクルフロー





TOPICS・お客様情報機器リユースについて

NTT西日本が提供するネットワークサービスでは、様々な情報機器（ONU、CTU、VoIPアダプター、ホームゲートウェイ、ADSLモデム等）がお客様宅内で設置されています（図12）。ブロードバンド環境の普及に伴い、それらの機器は飛躍的に増加しました。同時に、お客様ニーズに合わせ高速化・多様化が進みサービス自体の需要サイクルが短命になることで、サービスに付随する機器が利用される期間も短くなるという結果を生んでいます。

そうした状況を受け、NTT西日本グループが提供するネットワークサービスの情報機器リユース活動を強化し、資源の有効活用を推進しています（図11）。

お客様によるサービス変更や移転に伴い、不要になった各種情報機器は、一部を除き、宅配（回収キット）や工事により回収します。NTT西日本グループでは、回収した機器の清掃・欠品補充等を行い、十分な動作を確認したうえで、再度梱包しリユースしています。このようなリサイクル活動を行うことにより、廃棄物を削減し、限りある資源を有効活用することで、循環型社会へ貢献を一層強めるのが狙いです。2009年度には、リユース機種を増やすとともに、筐体色の変更、清掃しやすい形状へ改善等を行なうことで、約134万台の情報機器をリユースしました（図13）。

今後も更に環境に配慮した取り組みを推進していきます。

図11 フレッツ・光プレミアム用端末のリユース

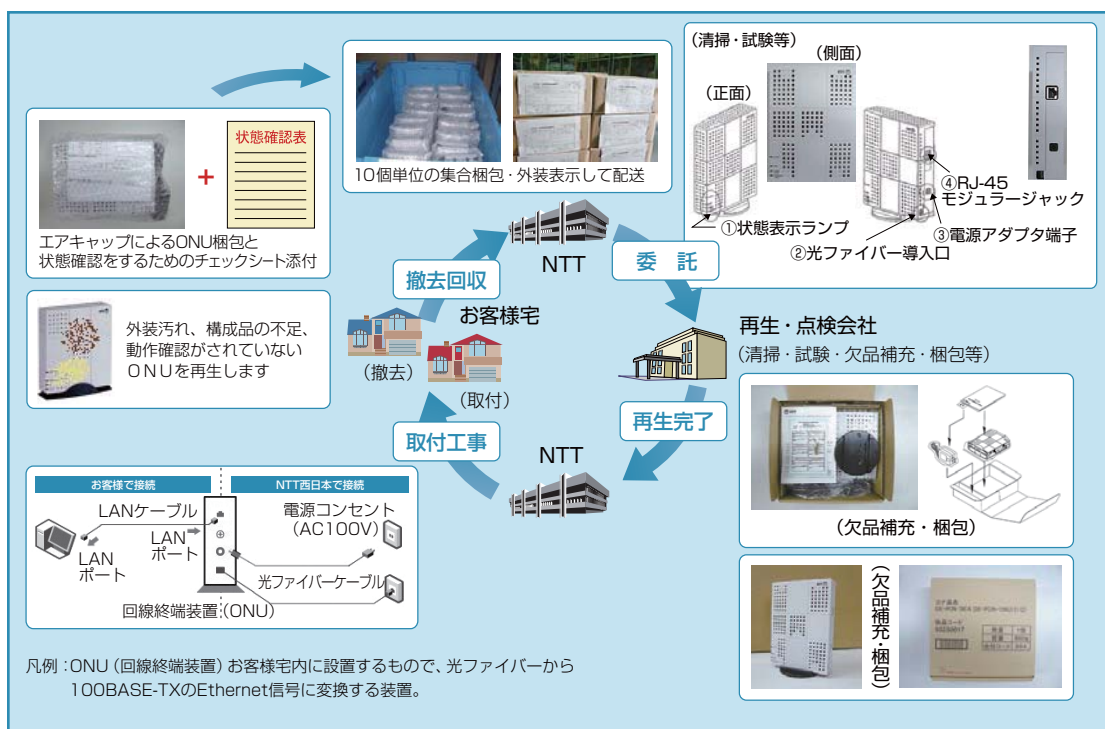
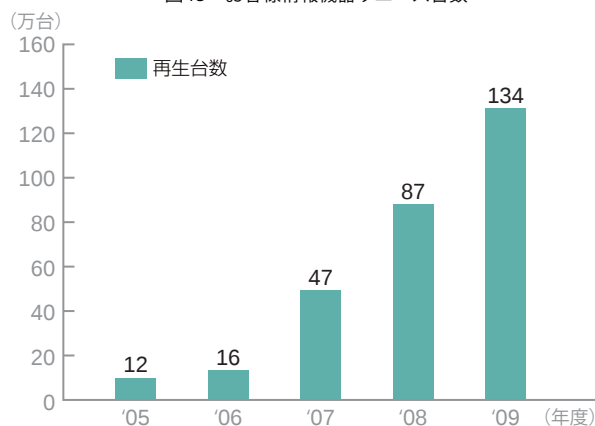


図12 主な情報機器



図13 お客様情報機器リユース台数





情報機器に使用される資源のリサイクル

コードレスホン等の使用済み充電電池の回収・再資源化

コードレスホン等に使用される小形二次電池※1（以下、充電電池）については、2001年4月より「資源有効利用促進法」が施行されたことに伴い、使用する機器製造メーカー各社が、使用済みの充電電池を自主回収する等、社会的意識が高揚しています。

充電電池には、ニッケル、カドミウム、リチウム等の再資源化が可能な金属化合物が使用されており、NTT西日本については、1994年からニカド電池の回収・リサイクルの開始、2001年4月以降には、ニッケル水素電池・リチウムイオン電池についても拡大し、訪問修理時に不要となった使用済み充電電池の回収・リサイクルにより、再資源として使用できるよう、有効活用に取り組んでおり、2009年度については合計3.6tの使用済み充電電池を回収しました。

また、お客様自身でリサイクル協力店様※2へ持ち込み、リサイクルBOXへ廃棄いただくことで回収することもできます（図14）。

情報機器に使用される資源のリサイクルの推進についてNTT西日本グループの回収推進活動は、以下のホームページで公開していますので、詳しくはこちらをご覧ください。

「コードレスホンなどの使用済電池回収・リサイクル」及び「普通紙ファクスの使用済トナーカートリッジ回収・リサイクル」

ホームページ

http://www.ntt-west.co.jp/kiki/support/eco/eco_c3.html

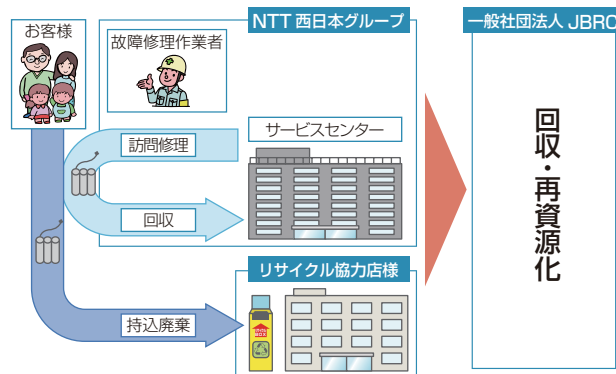
「ご家庭からの使用済みパソコン（サザンクロスPC）の回収、再資源化（リサイクル）」について

ホームページ

<http://www.ntt-west.co.jp/kiki/support/southern/recycle.html>

また、社内啓発活動として「販売・工事・保守担当者の地球環境保護活動ハンドブック」を発行し、情報機器の再資源化に取り組むとともに、販売・工事・保守等に携わるNTT西日本グループの社員一人ひとりが情報機器の地球環境保護活動を積極的に推進しています。

図14 使用済み小形二次電池リサイクルの流れ



※1 二次電池

電池には、使い切りの一次電池（乾電池、リチウム電池等）と、繰り返し使える二次電池があります。また、二次電池には、自動車等に使用される大型の二次電池とポータブル機器等に使用される小形二次電池があります。

<代表的な小形二次電池>

ニカド電池、ニッケル水素電池、リチウムイオン電池

※2 リサイクル協力店様

「一般社団法人 JBRC」へ登録し、小形充電式電池の収集に協力している店。主として電気店や、スーパー、ホームセンター、自転車店等の小売販売店等があります。

社員の声

サービスマネジメント部 設備サービス担当 加藤 久典



環境対策については一人ひとりが自覚し、日々の生活で実施することが大変重要だと考えています。私自身も身の回りにおける環境対策について意識し、今後においても更なる環境対策の実施に向け取り組んでいきたいと思っています。





情報機器の商品包装・梱包用発泡スチロールの抑制

情報機器の包装・梱包、緩衝材等に利用していた発泡スチロールを地球環境保護の観点からその使用量を削減する取り組みを実施しています。

発泡スチロールは、「適度なクッション性と強度を持ち、商品を衝撃から保護する」「商品形状に合わせた成型が容易である」「軽量な為、輸送コストが削減できる」等、緩衝材として優れた特性を持つ素材であることから、NTT西日本が提供する情報機器においても、その包装・梱包材として使用しています。

しかしながら、優れた緩衝材としての長所の反面、地球環境保護の観点においては、発泡スチロールは「廃棄された場合に自然環境下では分解されにくい」等の短所があります。

この為、NTT西日本では、一般家庭から廃棄される可能性の高い家庭向けの情報機器の緩衝材を、発泡スチロールから、リサイクルが容易でリサイクルコストが安価であるダンボールに変更してきました。

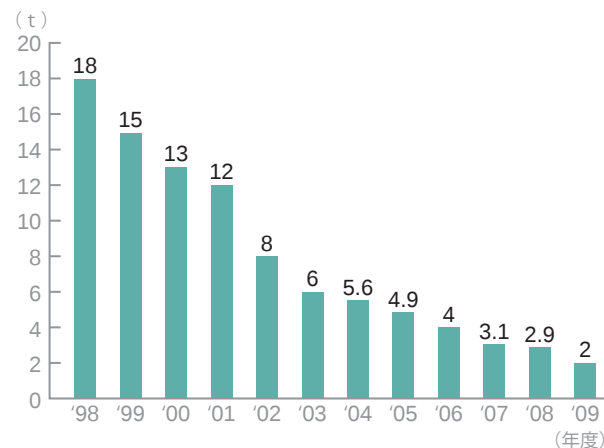
また、事業所用のFAXや構内交換装置等の大型商品、及び精密機器については、強度的な理由により代替素材がない為、発泡スチロール肉薄化を図る等、使用量の削減に取り組んできました。

現在、NTT西日本が提供する情報機器として市場に流通している約2,100品目のうち、約8割はその包装・梱包材に発泡スチロールを使用しておらず、2009年度では2.0 tまで削減することができました（図15）。

新商品提供開始の際には、その包装・梱包材への発泡スチロールの使用量削減に取り組んでおり、昨今出荷数の急増している光回線関連商品（2009年度：約86万台）においても、提供当初より発泡スチロールは使用していません。

リサイクルについても、「容器包装リサイクル法：2000年4月施行」に基づき、リサイクルを指定法人に委託し再商品化義務を履行しています。

図15 情報機器の緩衝材としての発泡スチロール使用量





土木工事廃棄物及び発生土の削減とリサイクル

2009年度実施結果

NTT西日本グループは、通信ケーブルを通す為に道路の地下に埋設したパイプ（管路）や地下のケーブル配線用設備（とう道）を保有しています。これらの建設、増設工事により、土木工事に関する廃棄物が発生しています。

2009年度については、管路の増設工事及び移設工事の増加に伴い、廃棄量は0.1万t（再資源化率98.9%）となり、目標の

0.02万tに対して0.08万t上回りました（図16）。

2010年度は更なる再資源化技術の活用、基本的廃棄物処理の流れ（図17）に基づく中間処理施設の活用による積極的な再資源化を行い、目標を0.02万tとして更なる削減に取り組んでいきます。

図16 土木工事廃棄物廃棄量及び再資源化率の推移

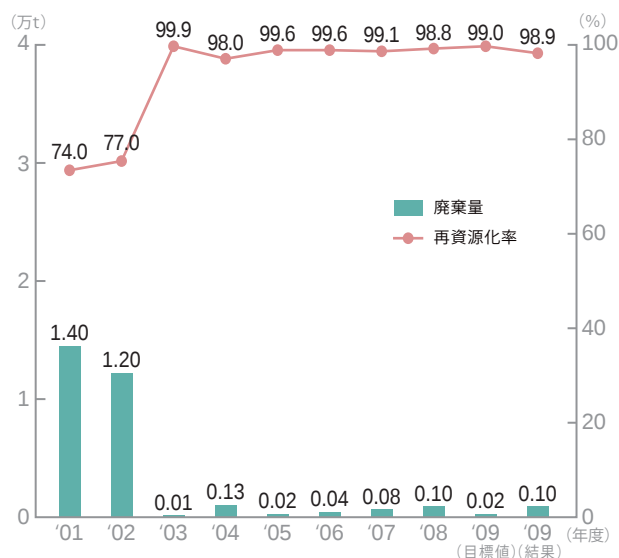


図17 土木工事産業廃棄物処理の流れ



土木工事廃棄物及び発生土のリサイクル

土木工事における廃棄物（コンクリート、アスファルト汚泥等）及び発生土の排出量を抑制する為、従来の道路掘削工法に替わる管路推進工法（非開削工法（P36図18））を実用化し、2001年度以降、更に改良を重ね様々な地盤への適用拡大を図ってきました。

また、NTT西日本が保有する延長約33万Kmの地下管路設備の経年劣化に伴う設備の更改工事の抑制を目的として、2001年度に管路再生技術TMライニング工法（P36図19）を開発・導入し、設備の有効利活用を積極的に推進してきました。

特に土木工事の廃棄物のうち、コンクリートやアスファルト等の特定建設資材については、2002年5月30日に「建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律（建設リサイクル法）」が

施行され、一定規模以上の工事について、工事現場での分別解体の実施と再資源化が義務付けられたことから、NTT西日本でも法に基づき工事委託会社との間で工事請負契約書の改定を行い、再資源化を実施する中間処理業者への処理委託を義務付け、リサイクルの徹底を図ったことが2003年以降における再資源化率向上に寄与しました。

また、2009年度においては、工事の施工条件や施工環境により、やむを得ず発生する廃棄物等についても、工事委託会社に対して中間処理業者への処理委託を徹底するよう指示し、更には中間処理業者の再資源化率や最終処分量及び最終再資源化率を徹底する等の取り組みを継続的に行いました。





図18 非開削工法(推進イメージ図)

道路を掘削することなくエースモールと呼ばれる機械で地中を掘り進みながら管路を建設する方法で、廃棄物や土の排出を抑制することができます。

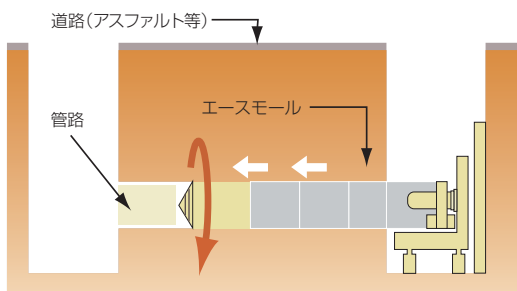
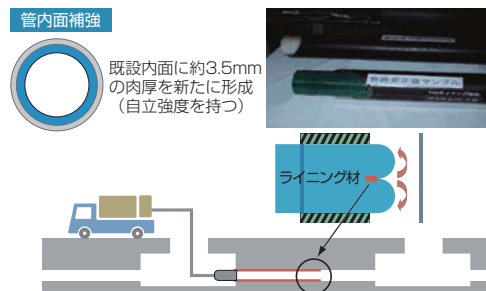


図19 TMライニング工法(イメージ図)

既設管路内にライニング材を反転挿入し、温水等により材料を硬化させ、新たな樹脂膜を形成させ管路を再生する技術です。

※TMライニング工法: Thick(厚い)Membrane(膜)Lining(内面)



協力会社様の声

シーキューブ(株) 土木事業本部 牛田 泰寛



現在、産業廃棄物として発生したアスファルトやコンクリートの「再資源化率100%」を前提に取り組み、近年ではかなり高い水準に達しています。また、使用する埋戻し材やアスファルト等の材料は、再生品の利用促進を実施しています。

上記の取り組みに加え、実施設計の段階で自治体や電力会社・ガス会社等に働きかけ、同一路線を同一時期に工事を実施したり、同一掘削溝へ配管することにより、掘削を極力少なくするよう現場調整しています。そのように、施主や業者の垣根を越え共同施工することにより、建設副産物の発生抑制、工事による交通渋滞に伴うCO₂排出削減、近隣住民の皆様への影響を考慮し、環境負荷低減に努めています。

今後は既存設備のRepair(修理) Reform(改良)や、不要となった良質な設備のReuse(再使用)にも、エンジニアの一人として提案し取り組んでいきます。



建築工事廃棄物の削減とリサイクル

2009年度実施結果

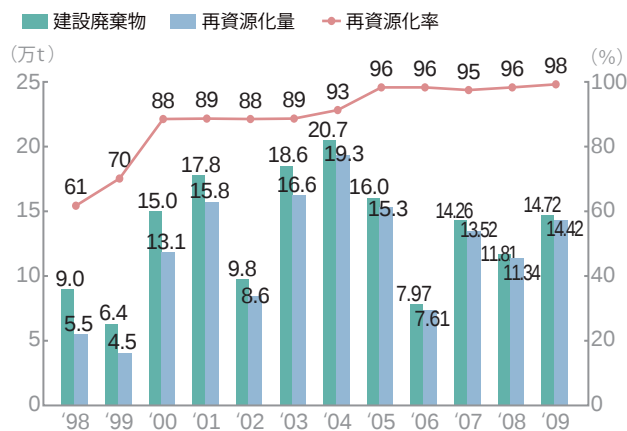
NTT西日本グループは多くの通信ビルや事務所等の建物を保有しています。その為、土地売却等による建物撤去により建物工事に関する廃棄物が発生しています。

2009年度の建築工事廃棄物の総排出量は約14.72万t(前年度約11.81万t)であり、前年度に比べ2.91万tの増加となりましたが、再資源化率は年間目標の98%を達成しました。建築工事廃棄物の総排出量の増加については、1工事当たりの廃棄物発生量規模が大きくなったことが要因として考えられます。再資源化率の向上については、発生量の増加に伴い特定資材の再資源化率が上がったこと、金属くずの再資源化率が上がったことが要因として考えられます(図20)。

建築工事発生土においては、排出量が0.288万t(前年度0.07万t)と前年度と比べ0.218万t増加となり、再資源化率が26%となりました。これは、土質の悪いものや異物が付着したものが、分別回収またはリサイクルができない量が相対的に増えたことが要因として考えられます。

2010年度も引続き最終処分量の削減に取り組みながら、再資源化率の向上に努めていきます。

図20 建築工事廃棄物の発生量と再資源化量





建築工事廃棄物の削減と発生土のリサイクル

NTT西日本は建築元請業者に廃棄物処分計画書の作成を義務付け、建築工事で発生するコンクリート塊等の再生資源の利用促進、廃棄物発生の抑制等を推進しています。特に、建築工事における取り組みは、排出総量の管理もさることながら、排出総量の変動に関わらず、再資源化が促進されるよう取り組んでいます。

建築工事から排出される産業廃棄物（特別管理産業廃棄物を含

む）処理について、NTT西日本は建築工事の発注者としての社会的責任から、すべての工事について、産業廃棄物管理票（マニフェスト）により適正な処理が行われているかを確認しています。

また、建築工事発生土は産業廃棄物ではありませんが、自主的に排出量の抑制及び再資源化率の目標値を設定して管理しています。

社員の声

財務部 不動産企画室 平賀 慎



建築工事廃棄物削減のためには、事業主から建築工事業者まで、一人ひとりが意識して行動することが重要だと思っています。その為、削減量・リサイクル率の目標値を定期的に共有し、意識付けを行っています。



オフィス内産業廃棄物の削減と適正処理

2009年度実施結果

NTT西日本グループでは、オフィス内で不要となった机・椅子・書庫等の什器類及びパソコンの再利用（リユース・リサイクル）を推進し、オフィスから排出される産業廃棄物の削減に向け取り組んでいます。

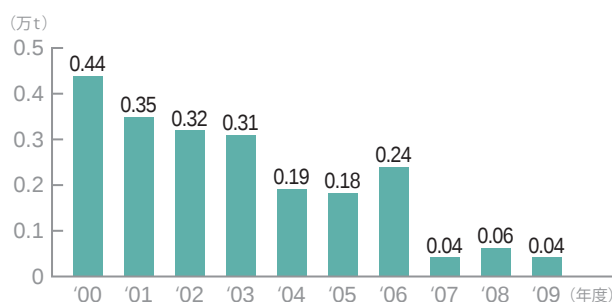
2009年度については、再利用の促進、パソコンのリユース・リサイクルの推進等を積極的に実施したことから、実績は、0.04万tとなりました（図21）。

オフィス内産業廃棄物の適正処理については、廃棄物処理法を厳守するとともに、排出事業者として処理会社との適切な契約・事務処理を行っています。

2010年度についても、2009年度に引き続き事業所毎の目標

設定及び進捗管理の徹底を行うとともに、再利用の更なる促進等を図ることで廃棄量の削減に取り組めます。

図21 オフィス内産業廃棄物の最終廃棄量の推移





社員の声

総務部 総務部門 総務担当(オフィス・厚生) 岩川 博紀



業務としてオフィス内産業廃棄物の削減に取り組んでいますが、環境対策は地道な活動の積み重ねが大切だと思います。

日常においても、「集約印刷の徹底」や「エコバッグの活用」等を心がけています。



医療廃棄物の適正処理

医療廃棄物は、主に感染性廃棄物^{※1}と非感染性廃棄物に大別できますが、感染性廃棄物については、法律により特別管理産業廃棄物^{※2}として、特に厳重な保管・適正処分を行うよう定められています。

NTT西日本の医療施設は、医療廃棄物を排出しており、各医療施設では、感染性廃棄物に対する適正処理の徹底を図り、関係者全員による細心の注意の下、適正な廃棄処理を実行しています。

※1 感染性廃棄物

血液等が付着し、人に感染する病原体が含まれているおそれのある廃棄物です。
(注射針、血液製剤、手術等による臓器等の病理廃棄物)

※2 特別管理産業廃棄物

産業廃棄物の内、爆発性、毒性、感染性その他の人の健康又は生活環境に係る被害を生ずる恐れがある性状を有するものです。
(廃棄物の処理及び清掃に関する法律第2条5項)



PCBの保管状況

PCB(ポリ塩化ビフェニル)は科学的に安定であり、熱分解しにくく、絶縁性がよく、不燃性であることから、電力設備関連のトランス、コンデンサー等の電気絶縁油をはじめ、熱媒体、感圧複写紙等に広範囲に使用されていました。しかしながら、その毒性が問題となり1972年にPCBの生産の中止・使用の抑制がなされて以降、PCB廃棄物は無害化処理が進まないまま、事業者が保管するという形で現在に至っています。事業者にとっては、保管も長期間にわたっており、PCB廃棄物の無害化処理が重要な課題となっていました。

2001年7月15日に「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法(PCB特別措置法)」が施行になり事業者の責務として2016年7月14日までに、PCB廃棄物を自ら処分、または処分を他人に委託しなければならないことと、年

一回の保管状況等の届出が義務化されました。

環境省の指導に基づき、PCB廃棄物のより詳細な分類を行い、より一層の適正な保管管理に努めています。

NTT西日本は、PCB保管事業者として、PCB廃棄物を適正に保管する為に、必要な保管施設が有すべき性能・保管の方法等について定めた保管ガイドラインを策定しており、確実な管理を行っています。保管中の10kg以上の物品について、処理会社である日本環境安全事業(株)へ早期登録を実施し、2007年度は北九州処理工場でコンデンサー149台を無害化処理し、2008年度は大阪工場で高圧コンデンサー144台を無害化処理しました。また2009年度は大阪工場と豊田事業所で高圧コンデンサーを202台無害化処理しました。

2010年度も引き続き大阪工場にて処理を行っていく予定です。

