

株式会社 オー・エス・ケー

廃棄物処理業

代表者名 代表取締役 市川 千壽 TEL 055-277-9811
 設立年月日 1987(昭和62)年1月26日 FAX 055-298-6161
 所在地 〒400-1112 E-Mail info@osk-yamanashi.co.jp
 山梨県甲斐市吉沢 U R L なし
 1026-1 従業員数 11人
 資本金額 1,300万円



取材

代表取締役
市川 千壽

テーマ 混載産業廃棄物の顧客管理システム構築と顧客満足度向上

展開検査および手選別による混載産業廃棄物をデータベース化し、顧客の廃棄物を全社で共有。顧客ごとにリサイクルの推進を含め最善な提案を行うとともに、料金設定を明確化することで信頼性と満足度の向上を図った。

産業廃棄物などの中間処理を手掛ける甲斐市吉沢の株式会社オー・エス・ケー。ISO14001の認証取得とともに、再資源化と確実な処分に取り組んでいる。

廃棄物を法律に沿って適正に処理するには、顧客から廃棄物を受け入れる段階から書類が正しく記載されていることが前提となるが、業界ではローカルシステムで書類を作成している会社が多く、事務処理に多くの人手と時間を費やしている。

同社もこれまで、廃棄物を荷下ろしして選別作業を行ったあと、作業員が手書きで、プラスチック、紙、木、金属といった品目や数量を作業明細書に記入していた。これをもとに事務員がパソコンの管理システムにデータを入力。その後、管理職が内容を確定し、顧客に料金を提示していた。しかし、効率性やスピードの面で課題が多かった。また、料金は廃棄物のグロス（総量）で決まることが多く、品目ごとの処理費用が料金に反映されにくかったという。同社は事務処理の効率化やスピードの向上を目指し、事務作業工程をシステム化することにした。

山梨OA機器販売の協力を得て、新たな顧客管理システムの構築に着手。ドラフト版を導入し、試

用と修正を経て完成させた。新システムでは、作業員がタブレット型の専用端末に品目、数量などを打ち込む。この時点でデータが管理システムに登録されるため、事務員があらためて入力する必要がなくなった。タブレットで廃棄物の写真も撮影し、顧客に提示する資料に添付できるようになった。過去のデータとの比較もしやすくなった。

新システムを使った検証では、以前は一件あたり計83分間かかっていた事務作業が、45%減となる46分間に短縮された。同社は1日平均15件のカルテを作成しており、以前は事務員が専属で作業した場合でも処理に5時間以上かかっていたが、大幅に時間短縮できた。

市川千壽社長は「廃棄物を『見える化』したことが大きいです。産業廃棄物はコンテナ単位で扱うため、以前は当社もお客さま側も、大まかな内容で判断することが多かったのですが、新システムではどのような廃棄物がどれだけの量で入っているのかを細かく把握できるようになりました。データベース化して分析することで、お客さまの廃棄物の傾向が分かりやすくなり、どのように分別すればお安くなるか、といった提案もしやすくなりました」と話す。



●タブレット端末で品目や数量を入力する



●入力した内容が顧客管理システムに反映される

【対象類型】付加価値の向上：独自性・独創性の発揮、ブランド力の強化、顧客満足度の向上、価値や品質の見える化、IT活用
 【事業類型】小規模型：設備投資のみ

中間処理施設で産業廃棄物を燃料や再生原料にリサイクル

創業は1987(昭和62)年。以降、廃棄物の運搬などを行う株式会社クリーンベストのグループ企業として着実に成長を続けてきた。2019年(令和元年)度には県経営革新計画の承認企業となり、民間企業だけでなく自治体からの仕事も多数請け負うようになった。神澤孝昌常務は「当社の特色はフットワークの軽さ。顧客の要望にも柔軟に 대응しています」と話す。

破砕施設や圧縮減容固化施設、破砕・溶融施設も保有している。県内約100社ある産廃業者のうち、こうした設備を保有しているのは同社を含め20社ほど。収集、運搬から中間処理まで一貫して行えるのは大きな強みだ。

破砕施設は、大きなものを小さく減容化する施設のこと。リサイクルや最終処分を行うための前処理を担う。廃プラスチック類、紙くず、木くず、繊維くず、ゴムくず、金属くず、ガラスくず・コンクリートくず

(がれき類を除く)などを細かくし、リサイクルに向けた一次加工を行っている。

圧縮減容固化施設は、破砕した廃棄物のうち、可燃性ごみ(廃プラスチック類、紙くず、木くず、繊維くず)を圧縮減容固化して燃料材を製造し、再資源化する施設だ。生成した燃料材はセメント会社などに売却している。燃料材に作り変えることを「サーマルリサイクル」と呼ぶ。市川社長によれば、最近では国際情勢が不安定なことから石炭の輸入量が減っており、サーマル燃料の国内需要は特に高まっているという。

破砕・溶融施設は、廃プラスチック類の発泡体(発泡スチロールや緩衝材など)を原料ごとに選別し、再生原料を製造して再資源化する設備。「マテリアルリサイクル」と呼ばれる。再生原料は、商社を通じてメーカーに販売。再び発泡スチロールやプラスチック製品に生まれ変わる。



●破砕施設に投入されている廃プラスチック



●細かく破砕され、処理しやすい状態に



●右端の容器に入っているのが生成されたリサイクル燃料

確実なリサイクルを提案し、環境を守る一翼を担う

神澤常務は、仕事のやりがいを「環境を守る一翼を担っていること」と語る。現代社会において、増え続ける廃棄物の扱いは喫緊の課題だ。例えばプラスチックごみ。プラスチックは自然に分解されることはないため、適正に処理されなければ、「マイクロプラスチック」と呼ばれる5ミリ以下の細かい破片になり、海へ流れ着いて海底に蓄積する。それを海洋生物が口にし、生態系に影響を与えることが問題になっている。さらにその魚を食べることで人体への影響も懸念されている。こうしたプラごみ問題は、近年のレジ袋削減やプラ容器削減という大きな社会変革にもつながった。

また、廃棄物の焼却に伴って排出されるCO2も温暖化を引き起こす要因とされている。自然環境や生態系を守るために私たちができることは、廃棄物を可能な限りリサイクルすることだ。特に、企業から排出される産業廃棄物にはプラスチックや木、金属などさまざまなものが混在し、少し手を加えることでまだまだ使えるものもたくさん含まれている。そのままの状態

では有害なものも、無害化すればまた再利用することができる。それには、廃棄物をまず品目ごとに分け、加工しやすくする作業が必要だ。「分別」の重要性はここにある。

一般家庭では行政による分別の呼び掛けが浸透し、リサイクルが進んでいるが、産業廃棄物ではまだ浸透していないのが実情だ。例えば、建設現場の廃棄物の大きなコンテナの中に、作業員が飲んだペットボトルがバラバラに入っていた場合、それだけで選別作業に手間と時間がかかってしまう。排出する側でひと手間かけて分別するだけでこうした作業が軽減され、リサイクル率は上がる。顧客にとっても、コスト削減のメリットにつながる。

市川社長は「家庭ごみと同様に、産業廃棄物においても分別やリサイクルへの意識を醸成していくことは業界全体の課題です。これから社会の要請と時代のニーズに応え、少しでも自然環境を良くするために確実なリサイクルを提案し、貢献していきます」と話した。



●左奥の設備が発泡スチロールの破砕・溶融施設



●発泡スチロールから生成された再生原料