

減らす、分ける、循環させる

ごみを単に「廃棄物」のひとつで片付けてしまわない。
分別リサイクルを進め、ごみを今以上に役立てることもイオンモールの使命です。

ゼロエミッションをめざして

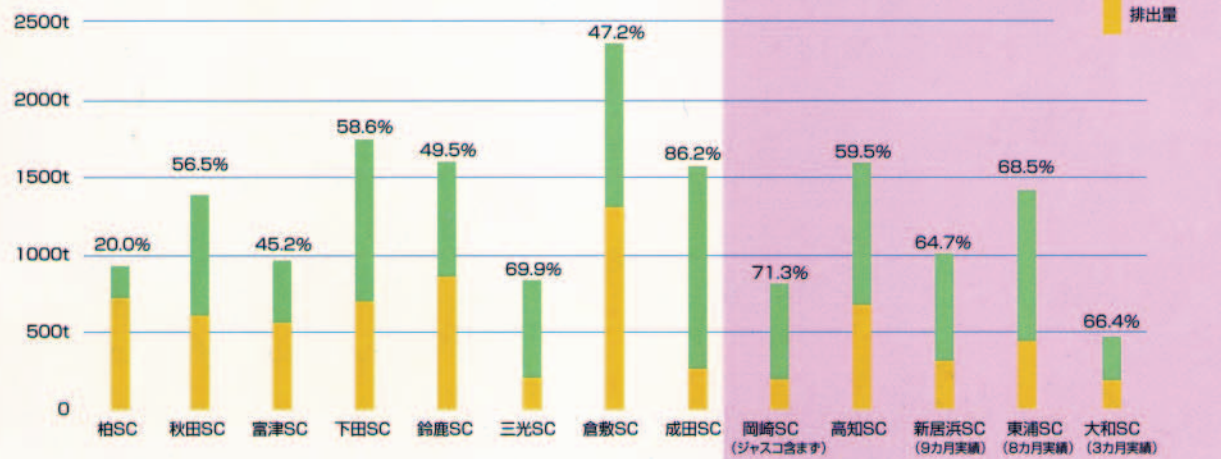
分別し、循環させることで、ごみはごみでなくなります。
イオンモールでは、分別を推進し、ごみをリサイクルしています。



3つの「R」が基本です

イオンモールでは、廃棄物を地球環境問題の中でも重要な課題ととらえ、ゼロエミッションショッピングセンターをめざしています。Reduce (減らす)、Reuse (再使用)、Recycle (再資源化)の3Rをめざしていますが、やむなく発生する廃棄物を焼却・埋立処分することで大切な資源を浪費し、処分による過程から二酸化炭素を発生させ地球温暖化を促進させてしまっています。さらには、土壌や地下水の汚染にも影響する可能性を持っていると考えます。

ごみの排出量とリサイクル量、リサイクル率

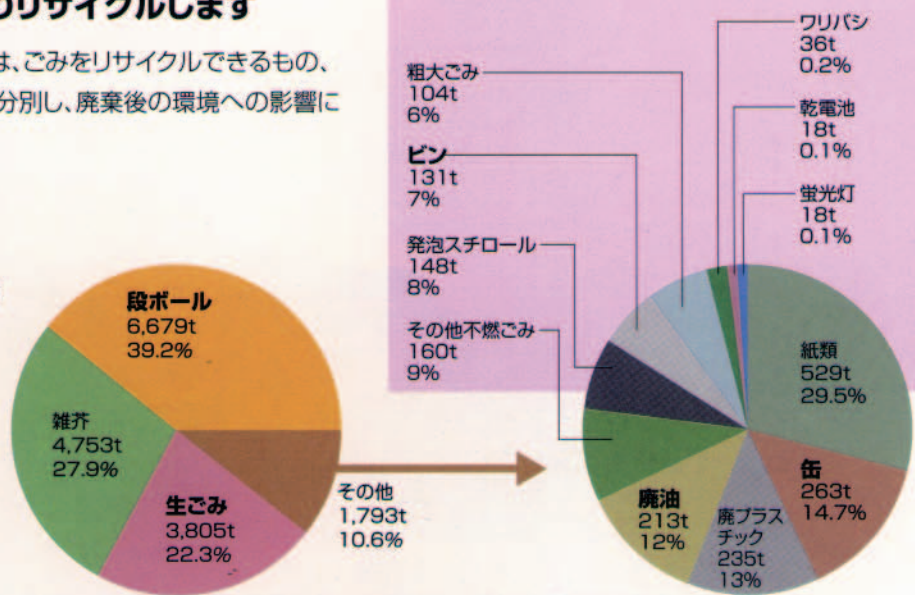


分別し、できる限りリサイクルします

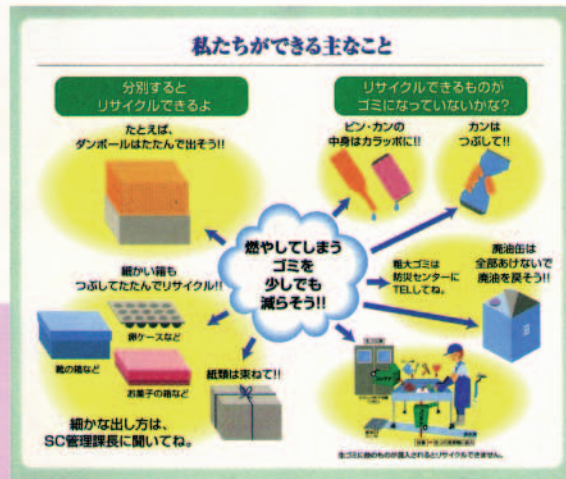
ショッピングセンターでは、ごみをリサイクルできるもの、燃やせるものなど13に分別し、廃棄後の環境への影響にも配慮しています。

廃棄物の分別と発生量

- 生ごみ (P12参照)
- 段ボール
- 雑芥 (分別不能な可燃ごみ)
- 廃プラスチック
- ビン
- 缶
- 発泡スチロール
- 廃油
- リサイクルできる紙類
- 粗大ごみ
- その他不燃ごみ
- 廃蛍光灯
- 乾電池



※段ボール・廃油・缶・ビンは全量をリサイクルしています。全SCで生ごみ処理機が稼働しています



「環境読本」で分別、リサイクルを
当社およびテナントさまの全従業員にアピール



段ボールの回収 (新居浜SC)



表示をわかりやすくしたゴミ箱 (大和SC)



従業員休憩室でのフリバシリサイクル (東浦SC)



回収されたフリバシ (新居浜SC)

廃棄物処理を進化させています

ごみの現状調査

2001年度は廃棄物のリサイクル率(重量ベース)の把握に取り組みました。(P10「ごみの排出量とリサイクル量、リサイクル率」グラフ参照)

ごみ計量システムの導入

廃棄物の正確な排出量を把握するため、新居浜・大和SCに廃棄物計量システムを導入し、全テナントさまのご協力で稼働しています。

店内ごみ箱の表示の変更

お客さまにも分別にご協力いただけるよう大和SCでは、店内のごみ箱の表示を「もえるゴミ」「もえないゴミ」から「紙類」「プラスチック・ビニール」にわかりやすく変更しています。

さらなるリサイクルの推進

分別不能な燃えるごみ「雑芥」の削減がゼロエミッションショッピングセンター実現への大きな課題であると認識し、雑芥の中から生ごみを徹底して分別することで、その他のごみの分別リサイクルもさらに推進できると仮定しています。この取り組みの一環としてフリバシリサイクルをスタートさせました。

フリバシリサイクル

56本の木の保全

全量リサイクルできる生ごみ処理機で100%のリサイクルを達成できないのは、混入物があるためです。この除去策の一つとして、2001年11月からすべてのショッピングセンターでフリバシをリサイクルする活動を開始しました。テナント従業員さまへの啓蒙教育も実施し、飲食テナントさまの厨房・ホールでの分別の推進、フードコートや従業員休憩室へのリサイクルボックスの設置などを行い、3カ月間で約2800kgのフリバシを回収しました。再生紙の原料などに再度利用されることで、成木に換算すると56本の木を保全したことになります。その他、アルミ缶・食品トレイ・牛乳パック・ペットボトルなどの店頭回収活動も行っています。

ゼロエミッション



混入物の除去(新居浜SC)

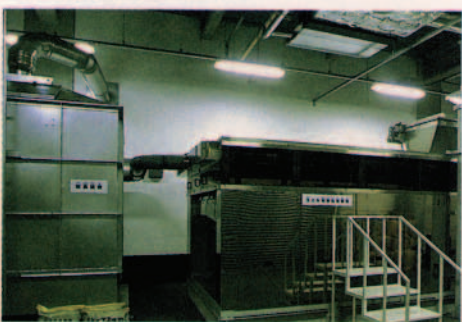


すべてのSCで生ごみを処理しています

発生する生ごみは現在、すべてのショッピングセンターの規模に応じ、生ごみ処理機を導入して処理しています。処理の成果として生まれる土壌改良材はご要望されるお客さまに配布し、生ごみ処理機の導入と合わせて、地域社会と一体となった生ごみリサイクルシステムを構築しています。

生ごみ処理機導入状況

SC	機種	台数	処理能力	特徴	処理方法	
柏	日立製作所	GMR-200	1	160kg/日		
秋田	日立製作所	GMR-J	1	120kg/日		
富津	日立製作所	GMR-200	1	160kg/日		
下田	日立製作所	GMR-200	1	160kg/日		
鈴鹿	日立製作所	GMR-200	1	160kg/日		
三光	日立製作所	GMR-200	1	160kg/日		
倉敷	ブラッツ	グリーンウェーブGw-100型	1	1000kg/日	国産杉の木屑	
	佐々木エンジニアリング	生ごみ真空乾燥機メカエースMA-1300型	1	1000kg/日	発酵菌はない	自然型発酵分解 真空脱水乾燥処理
成田 岡崎	正和薬品	KANシステムk-500	2	500kg/日	内城菌による発酵分解	熱風で高速乾燥
			1			
高知 新居浜	佐々木エンジニアリング	生ごみ真空乾燥機メカエースMA-1300型	2	1000kg/日	発酵菌はない	真空脱水乾燥処理
			2			
東浦	東芝テック	分解消滅型生ごみ処理機	1	1000kg/日	自然界の好機性微生物	水蒸気と 炭酸ガスに分解消滅
			1	500kg/日		
大和	松下精工	PG60120K	1	1000kg/日	菌床用チップ(オガコ)	微生物分解発酵



1日に1000kgの生ごみを処理(大和SC)

※柏～三光SCでは、発生する生ごみの約38%を、大型処理機を導入している倉敷以下のSCでは85%以上のリサイクル率を達成しています

ゼロエミッション

循環型社会はグリーン購入から

zero emission

再生品を使わなければ循環型社会は完成しません。
イオンモールでも積極的にグリーン購入を進めています。



部内ミーティング(新居浜SC)



毎日の定例ミーティング(警備、清掃、廃棄物担当者)

再生トイレットペーパーを使用

2500本の木の保全

すべてのショッピングセンターで2001年度に使用したトイレットペーパーは約42万ロール。そのすべてが再生トイレットペーパーです。このリサイクルによって約2,500本の成木が保全されたこととなります。

再生紙のコピー用紙を購入しています

1000本の木の保全

イオンモールでは使用するコピー用紙のすべてを古紙からリサイクルされたものに切り替えています。1999年度から2001年度までの3年間では、累計10,271,222枚の再生コピー用紙を使用しました。これを成木に換算すると約1,000本を保全したこととなります。

(P14「2001年度のコピー用紙購入量」グラフ参照)

再生素材の制服を使っています

環境への負担の少ない商品を優先的に購入する「グリーン購入」にも取り組んでいます。従業員の一般制服・インフォメーションカウンター用の制服は、どちらもペットボトルの再生素材でつくられたもので、着用対象の従業員は合わせて263名。これまでに合計で約6,900本のペットボトルをリサイクル使用したこととなります。



一般制服(左)、インフォメーションカウンター用(右)ともに夏用制服

