

# 生産サイトでは、排出物を資源化し、ゼロエミッションに取り組んでいます。

## ● 取り組みの背景・理由と、私たちの考え

「排出物を再資源化し、埋立物をなくす」というゼロエミッションの活動を、形だけで終わらせないためには、不法投棄のリスクを減らし、採算を考慮した息の長い活動にすることが必要です。

そこで、コニカミルタではリスク管理と経済性の観点を盛り込み、さらに再資源化後の「二次残渣」も調査して、削減を目指しています。

## ● 私たちの取り組みの成果と、これからの目標

ゼロエミッション活動を重点課題として中期方針に組み込み、2004年度には国内全22生産サイトでの達成を目指しています。また全社統合のISO14001の組織の中に「廃棄物審議委員会」を設置し、生産サイト以外から出る廃棄物も含めて管理システムを構築しています。今後は、海外の生産サイトにも活動を広げていきます。

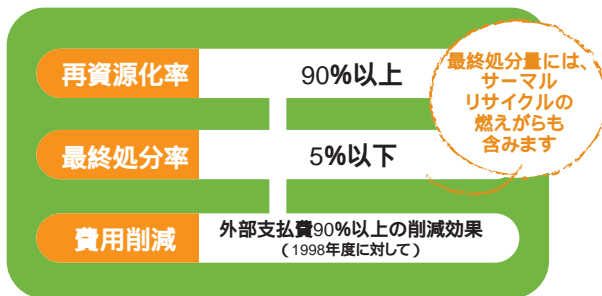
### コニカミルタのルール ..... ゼロエミッション達成基準にコストダウンも入れています

**1** ゼロエミッションは経済性がなくては持続しないと考えています。

「経済性なくして持続なし」。継続的に再資源化活動を行うためには、経済性を兼ね備えることが必須です。そこでコニカミルタは、ゼロエミッションを一過性のものにならないために、コストダウンもゼロエミッション達成基準のひとつにあげています。

ゼロエミッション活動の効果  
**毎年約10億円**

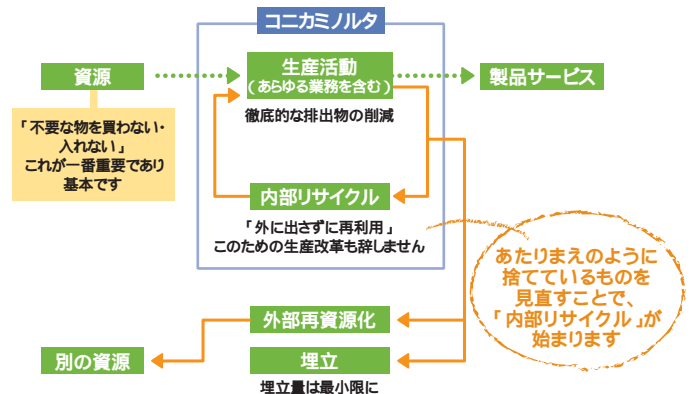
コニカミルタのゼロエミ・レベル1達成基準



**2** 排出物を減らすためには、生産工程から見直す「改革」も必要です。

コニカミルタでは、コスト面の目標値をゼロエミッション基準で設定しています。達成のためには、廃棄物量の削減と、再資源化率の向上だけでなく、生産工程の中で、製品以外に出る排出物そのものを減らし、社内で排出物を有効利用していく対策が必須です。

ゼロエミッション活動のポイント

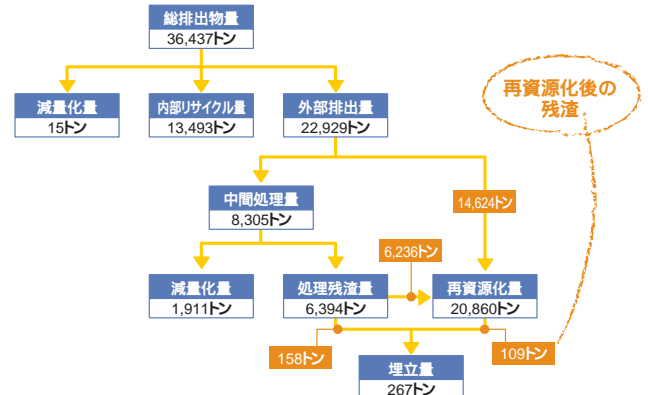


## グループにおける「再資源化」の報告

### 全生産サイトで再資源化を促進、最終処分量を削減しています。

再資源化は、工程で出る端材などの内部リサイクルからまずは最優先で進めます。そのために、新たなリサイクル技術や生産技術の開発研究も行っています。また、最終処分量削減のために、分別を徹底しリサイクルルートを確認します。さらに、処理が難しい排出物についてはルートを複数用意し、たとえひとつのルートが止まっても、リサイクルの流れが途切れないようにしています。

排出物フロー



「ゼロエミッション達成状況」の報告

## ゼロエミッション達成は対象の全22サイト中14サイトになりました。

ゼロエミッション達成の確認は、遵法状況、契約関係、継続性について事前に書類の監査が行われ、現地での「達成確認会議」で監査報告、現地確認の後、環境担当役員が承認します。2003年度は新たに4サイトがゼロエミ・レベル1を達成しました。また、ゼロエミッションに関する情報共有と進捗確認の目的で、月1回、主なサイトの担当者による「ゼロエミ会議」を行うとともに、年1回程度、グループ全体での「全国ゼロエミ担当者会議」を行っています。

### 2003年度ゼロエミッション達成サイト

ルート開拓でゼロエミ達成、コニカミルタ甲府サイト

甲府サイトでは、塗布溶剤や包装材料の再資源化ルートの開拓により再資源化率99.98%、最終処分率0.02%を達成。ゼロエミ・レベル1達成サイトとして統合後初めて認定されました。今後は、塗布溶剤の内部リサイクル化により、廃棄物量と廃棄費用のさらなる削減に努めていきます。



廃棄パレットを大幅削減、コニカミルタ瑞穂サイト / 三恵精密機械(株)

以前は、中国からの情報機器輸送に使われたパレットが大量に廃棄されていました。そこで、廃棄物削減委員会を設置して材料変更などの対策を実施し、いままで廃棄していたパレットをもう一度使用できるようにしました。これにより大幅な排出物削減を行うことができました。



成形材料の内部リサイクル、豊橋精密工業(株)

OA機器の部品製造工程から排出される廃棄プラスチック(廃プラ)の中で、原材料費が特に高い品種に着目し、内部リサイクル技術を開発。大きなコスト削減を実現しました。また内部リサイクルできない廃プラは品種ごとに自社内破碎・有価売却を実施しました。今後は廃プラの内部リサイクルのさらなる促進に加え、製造工程での廃棄物量減少に取り組めます。



集塵トナーの内部リサイクル、三木ミルタ工業(株)

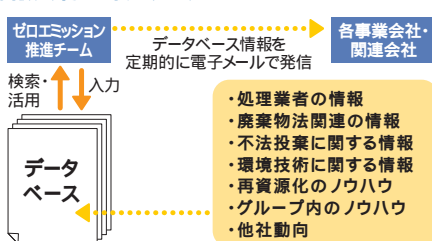
複写機・プリンターの現像剤製造工程のうちボトル充填工程では、ボトル外に飛び散る現像剤の量が多く、従来は廃棄せざるを得ませんでしたが、サイクロンによる収集方法の開発、品質確認、再投入ラインなどの設計により、内部リサイクルを可能としました。その結果、廃棄量および原材料購入費を大幅に削減することができました。



### その他の取り組み

#### 【グループ内での情報共有の取り組み】

廃棄物に関する業者の情報だけでなく、廃棄物処理法、不法投棄などの廃棄物に関するあらゆる情報をデータベースに蓄積し、専門の部署が管理しています。

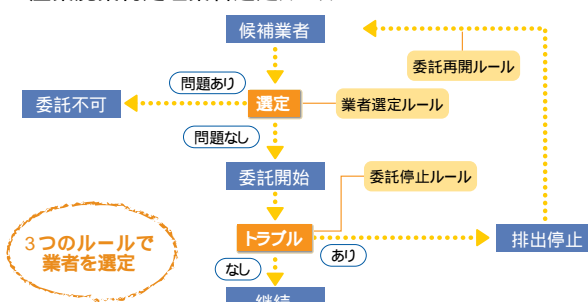


### 「適正な廃棄物処分の徹底」の取り組み

## 廃棄物処理業者情報を一元管理しグループ共有しています。

排出物の分別が進むに従って、グループ内で利用する産業廃棄物処理業者の数は飛躍的に増加しました。そこで、廃棄物取引先業者の選定をグループ全体でルール化し、安心して処理委託できる業者を選定することでリスクを回避するとともに、取引先業者をデータベースで一元的に管理しています。

#### 産業廃棄物処理業者選定ルール

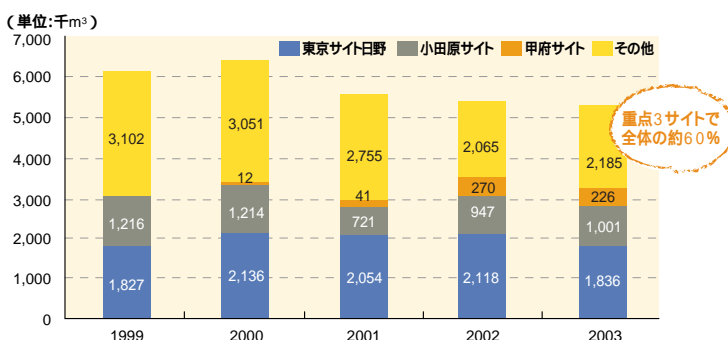


### 「水資源の使用削減」への取り組み

## 水の使用量削減も地域の工場としての重要な課題です。

化学工場の環境負荷は、機械組立工場に比べ、圧倒的に大きくなります。特に水の使用量については顕著で、化学工場の合計は、国内全生産サイト8割近くを占めます。東京、小田原、甲府の3サイトでは、地域からの「地下水の使用削減」のご要望を受け、水の使用量削減を目標に立てて重点的に取り組んでいます。

#### 国内生産サイトの水使用量の推移



#### 【さらなるゼロエミッションを目指した取り組み】

レベル1達成サイトでは、売上高あたりの排出物量30%以上削減(2001年度比)を目指した「ゼロエミ・レベル2」を新たな目標に取り組んでいます。



#### さらなる内部リサイクルを進めます

TPM (total productive maintenance: 全社的な生産保全)ならびにゼロエミ活動を推進する当社は、全社員が目標達成に向け活動しており、コストダウンや環境に関する意識も向上しています。地球環境に優しい企業を目指し、さらなる内部リサイクルの促進・排出物削減に取り組んでいきます。(三木ミルタ工業(株) 保全課 八木一郎)