

③ 松下通信の資源化・減量化の取り組み

■佐野正之

1 当社の概要

当社は大きく分けて四つの事業部門で構成されている。移動体通信やインフラまでをトータルに担当する「通信機器部門」、交通システムや行政機関向けシステム、超音波診断装置などを担当する「電子機器部門」、プロ用オーディオシステムやセキュリティなどを担当する「視聴覚機器部門」、そしてカーオーディオ、カーナビゲーション、電装品などを担当する「自動車機器部門」である。本社を横浜市内の綱島におき、国内六カ所に製造事業所があります。また海外にも九つの製造会社を有している。

ISO4001の認証取得には早くから着手し、一九九五年十二月の白河工場を皮切りに、一九九八年十一月までには国内、海外すべての製造事業場で取得を完了した。現在は活動範囲を広げ、当社の取引先である共栄会社の認証取得を推進中である。

2 ゼロエミッションへの挑戦

① 活動の沿革

当社における「事業場の廃棄物を限りなくゼロに近づける」取組みは、一九九六年度か

ら本格的に始まった。まずは一九九五年度の排出物分類で、四五%を占めていた紙類の再資源化に重点をおいた。(図1参照)

その後全従業員の協力による徹底したりサイクル活動の結果、二〇〇〇年度には再資源化率九八%を達成するに到った。(図2参照)

② 初期の状況

以前は職場から発生する排出物は従業員が「ゴミ置場」に搬入し、それを廃棄物処理業者が車に積み込み焼却処理していた。また机等の什器類も、まだ使用可能な状態で廃棄される事も多い状態であった。とに角、当時は多くの従業員が「排出物↓ゴミ↓廃棄処分」という発想であり、また業者に支払う処理費用も大変な金額であった。

③ 全員活動の展開

この活動は当社のスタッフ部門である環境保護推進部が中心となり、社内全従業員に展開していった。社内に「省資源リサイクル委員会」を組織し、各職場の代表が委員として参画し、活動の仕組みづくりを推進した。また各委員は自分たちの職場の従業員に排出物の分別収集を指導し、全員活動の輪を広げ

ていった。

④ 先ずは全員の意識改革から

活動の第一歩として職場から発生する排出物を従業員自らキチンと分別すると共に、次のように排出物に対する発想の転換を図った。

- ⑦ 職場から「ゴミ箱なくす」運動
- ⑧ 「ゴミ置場」から「資源置場」への名称変更
- ⑨ 「ゴミ」という言葉の使用禁止(社内では「資源」と言う!)

⑤ 経理部門も巻込んで業務改善

「丸秘扱いの経理書類」は機密保持のため不要となるとシユレッターにかけられた後に焼却処理され、再資源化のネックとなっていた。そこで経理女子社員のプロジェクトチームを組織し、一から経理業務を見直し機密保持の必要性を再点検した。その結果百七十五種類あった機密書類を、十八種類までに大幅に削減することが出来た。また機密書類を専門に扱うリサイクル業者により、すべての経理書類が再資源化出来る様になった。この活動は経理業務の簡素化につながり、経営改善が図られた。

- 1 当社の概要
- 2 ゼロエミッションへの挑戦
- 3 環境負荷の少ない商品の創出

図1 1995年度の排出物分類

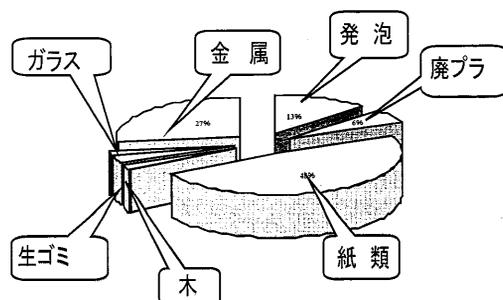
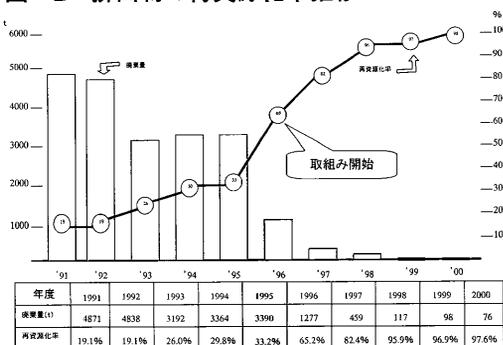


図2 排出物の再資源化率推移



⑥ 改善内容

地道な啓発活動や環境教育により「排出物は資源である」という意識改革が進むにつれ、従業員の行動も変わった。「ゴミ箱をなくす運動」の実施により日常発生する排出物は職場内の分別ボックスまで自ら運び、一定量たると屋外に新設されたシャッター扉付の「資源置場」に従業員が交代で搬入するようになった。(写真1) ここで分別された排出物は次のように、資源として活かされている。

⑦ 再資源化(リサイクル)

紙類、段ボール、プリント基板(分別後の貴金属)、はんだ屑、鉄、線材、ニカド電池、リチウムイオン電池↓専門業者に販売
飲料びん、缶、各種通い箱、テーピングリール↓購入先に返却

⑧ 固形燃料化(サマル・リサイクル)

原料として再資源化できない紙類、小さなプラスチック排出物等↓固形燃料化し、セメント工場でエネルギー源として再利用

⑨ 再使用(リユース)

輸送用包装材(通い箱、リール、スティック等)↓廃棄せずに反復使用
不要な緩衝材、什器、備品↓他職場や共栄会社で有効活用

⑦ 資源の循環

⑩ 社内の紙資源でトイレットペーパーを製品化

当社では職場から回収した紙資源によって製品化されたトイレットペーパーを一九九八年一月から採用している。自分が使用したコ

ピー用紙がトイレットペーパーに姿を変えて戻ってくるので、従業員の啓発にもなる。

⑪ 生ゴミを肥料にして近隣の市民や社員に提供

食堂厨房から出る残飯は生ゴミ処理機で肥料化し、近隣の市民や希望する社員に無償提供している。また必要な電力の一部を太陽光発電でまかなっている。

⑧ 今後の課題

当社では現在、医療用廃棄物、汚物以外は再資源化可能となり、再資源化率もかなりの水準まで到達した。更に今後は国内事業場で成功したゼロエミッション活動を海外会社にも水平展開し、グローバルに活動して行くのが最大の目標である。

3 環境負荷の少ない商品の創出

① 高循環型商品づくり

循環型社会に鑑み当社では環境負荷の少ない商品開発にも積極的に対応し、この活動を「高循環型商品づくり」と呼んでいる。使用時の消費電力の削減、鉛を含まないはんだ採用による環境負荷化学物質の削減、また使用済み製品となった時を配慮したりリサイクル性の高い商品を目指している。

② 取組み内容

設計段階より、次の四つの切口で取組んでいる。
⑦ SAVE: 商品の生産電力削減、商品使用時の消費電力削減

写真一 資源置場の新設



1995年当時のゴミ置場



現在の資源置場(屋根に太陽光発電パネルを設置)

- ④ CLEAN: 鉛フリーはんだの採用、塩ビの使用削減、ハロゲンフリー樹脂採用
- ⑤ RECYCLE: 分解時間の削減、リサイクル可能材料への切替え、小型軽量化
- ⑥ OTHERS: ITによる環境情報データベース化等の仕組みづくり

③ 監視用カラーテレビカメラの省エネ化

監視用カメラは通常二十四時間通電状態で使用され、設置されたお客様の電気料金負担にも影響する。モデルチェンジ毎に省エネ設計した結果、すでに販売された商品全体の消費電力の削減総量は、一般家庭一万户帯分の年間使用電力相当となった(図一3参照)。一つの町の使用電力分を減らすので、商品による地球温暖化防止効果は非常に大きい。
△松下通信工業(株)環境保護推進部部长▽

図一3 監視用カラーテレビカメラの省エネ化

