

LRQA road to success

ISO 14001審査 環境マネジメントシステム
リサイクル率75%から99%以上に。
ゼロエミッション達成で、
廃棄物処理コストを半減。



Futaba

COMPANY PROFILE

双葉電子工業株式会社

千葉県茂原市大芝 629

TEL.0475-24-1111

FAX.0475-23-1346

<http://www.futaba.co.jp/>

「蛍光表示管」、「金型用部品」、「ラジコン機器」を3つの柱として、産業界の発展に貢献してきた。近年は、有機ELディスプレイや、エコカー電池・モーター製造用の金型部品など、時代のニーズに応じた製品を次々と拡販している。(本記事は、2013年1月に取材しました。)



本社及び茂原事業所

「蛍光表示管」、「金型用部品」、「ラジコン機器」の専門メーカーとして、トップクラスのシェアを持つ双葉電子工業株式会社。ISO 14001の認証取得後、リサイクルを徹底しゼロエミッション^{*}を達成するとともに、廃棄物処理コストを大幅に削減するなど大きな成果をあげている。

^{*}同社では、再資源化率99%をゼロミッションと定義している。



CSR統括部
リスク管理グループ
グループマネージャー
櫻田 正洋 氏



CSR統括部
リスク管理グループ
環境管理ユニット
ユニットリーダー
清水 秀行 氏



フタバビジネス
システム株式会社
システム推進室
中村 好男 氏

“ゼロエミッション”を実現し、さらに環境経営を進化

双葉電子工業株式会社では、1999年にISO 14001の認証を取得した当時、リサイクル率が75%程度だったことから、廃棄物削減、リサイクル率向上に取り組んだ。当初は、“紙・ごみ・電気”の取り組みからスタートしたものの、徐々に成果が出始め数年後にはリサイクル率が90%を超え、ゼロエミッションへ向けた取り組みへと進化していった。そして、開発部門、生産部門などが一体となり、課題となっていたカドミウムや酸・アルカリ廃液など特別管理産業廃棄物の削減・リサイクルを徹底。ゼロエミッションを実現するとともに、廃棄物処理コストを当初に比べて大きく削減させた。その後も、ゼロエミッションを維持するとともに、LRQAジャパン審査員のアドバイスにより、数年前から“環境負荷を低減しながらコスト削減すること”を目指して、環境効果のみならず経営効果も高める様々な取り組みが進められている。

ISO 14001認証取得後、リサイクル率向上を目指す

1999年に同社がISO 14001の認証を取得した際、まずはリサイクル率向上を目標としたという。当時、ISO事務局を担当していた現フタバビジネスシステム株式会社システム推進室 中村 好男 氏は次のように語る。

「最初は“紙・ごみ・電気”といった側面だけの取り組みとなっていた時期もありました。しかし、現場での意識の向上で一般・産業廃棄物の分別、リサイクルが確実に進み、廃棄物を削減することはもちろん、リサイクル業者の見直しなども行うことで処理コストも削減していきなど、成果が出はじめていきました。」

また、生産部門では、製品不良を削減することでも、廃棄物・処理コストの削減を目指した。

こうして同社では、当初75%程度だったリサイクル率を2006年には95%まで高めるなど、順調に成果を残し、その頃から“ゼロエミッション”を目標として掲げることとなった。

残る5%の壁をクリアして、ゼロエミッションを遂に達成

しかし、ゼロエミッションへ向けて、残る5%の大きな壁となったのは特別管理産業廃棄物。同社では、「蛍光表示管」、「金型用部品」、「ラジコン機器」の3つの部門を柱としている。蛍光表示管製造時にはカドミウム、ガラス、酸・アルカリ廃液、金型用部品製造時には切削液といった特別管理産業廃棄物が多く排出され、各部門でその削減とリサイクル率向上が課題となっていた。CSR統括部リスク管理グループ環境管理ユニット ユニットリーダー 清水 秀行 氏は次のように語る。

「開発部門では分科会をつくり、カドミウムレス製品の開発などを推進して産業廃棄物に移行させるなどの取り組みで、リサイクル率を向上させ処理コストも削減していきました。欧州のRoHS規制への対応なども追い風となりました。」

また、同社では、廃棄物処理コストの負担を各課・ユニットへ均等に振り分けていたが、それぞれの処理量に応じて処理コストを振り分けることで、各担当者のコスト意識が高まり、さらに廃棄物削減、リサイクル化が徹底していったという。CSR統括部リスク管理グループグループマネージャー 櫻田 正洋 氏は次のように語る。

「製品をつくる際に、ゼロエミッションだけを考えればよいのではなく、お客様から求められる仕様に沿い、品質を維持・向上させるという大命題もあります。こうした様々な面もクリアしながら、リサイクル率99%以上を達成することができました。廃棄物の処理コストもISO 14001を取得した1999年に比べると半減を維持しており、トータルで大幅なコスト削減効果がありました。」

ISO 14001導入の効果

導入前

- 社員たちの環境に対する意識が薄かった。
- リサイクル率が75%程度という状況だった。
- 特別管理産業廃棄物をはじめとする廃棄物処理コストがかかっていた。

導入後

- リサイクル率を99%以上として、ゼロエミッションを達成した。
- 廃棄物処理費用の半減を維持し、トータルで大幅なコスト削減を実現した。
- 環境負荷低減の活動が、経営効果にまでつながる様々な取り組みへと進化した。

環境負荷低減で、 経営効果まで高める

こうしてゼロエミッションを達成した同社では、その後もISO 14001の取り組みをさらに進化させていると、清水氏は次のように語る。

「数年前に、LRQA ジャパンの審査員から“環境負荷を低減しながらコスト削減することで、環境効果だけではなく経営効果まで高められる”とアドバイスしてもらいました。それ以降、環境負荷の低減ばかりではなく、コスト削減につながる様々な取り組みが確実に進んでいます。」

同社では、廃棄物・リサイクル分科会など3つの分科会をつくり、各部門での改善テーマを抽出して取り組み、それをコストとして見える化している。

「例えば、蛍光表示管モジュールは、どこかに不具合があると、プリント基板までを含めて廃棄しなければならず、これをテ-

マとして抽出しました。その改善策として、表示部とプリント基板を外して、レアメタルが含まれるプリント基板を有価物として回収してもらい、利益が出る仕組みとしたのです。製造部門だけではなく、事務部門でもPCの無停電電源装置の容量を見直し適正化することで、電気使用量・コストを削減するなどの取り組みも進んでいます。改善効果をコストとして見える化することで、社員たちのモチベーションがアップしていきました。」

と清水氏が語るように、各部門で改善テーマが次々と抽出され、数々の成果をあげている。

弱点の集中的な審査・指摘が、 効果的な改善につながる

同社の審査は1999年からLRQAジャパンが行っているが、櫻田氏は次のように評価する。

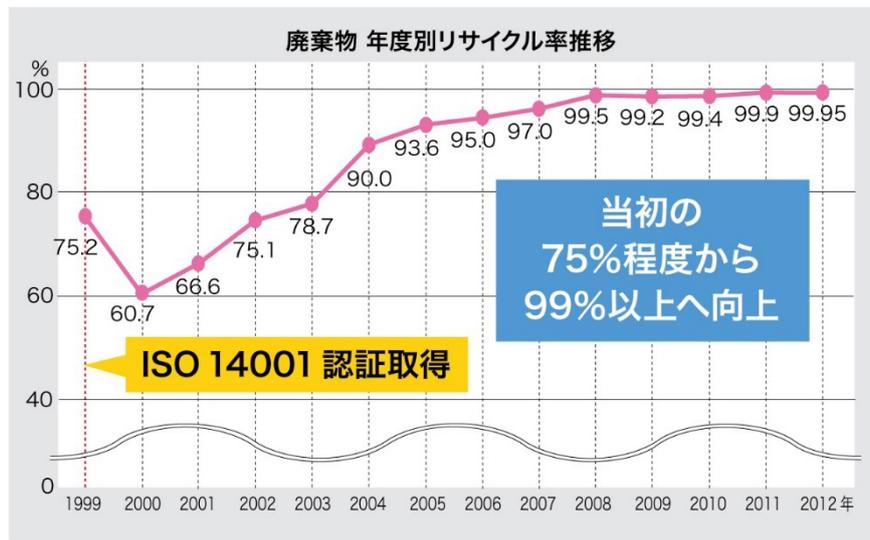
「当社の経営層の話聞き、状況をよく把

握したうえで弱点となる部門を集中的に審査して課題を指摘してもらいますから、効果的な改善につながりますね。第三者に指摘してもらうことで現場の気が引き締まりますから、今後もできるだけ多くの指摘をしていただきたいと思います。」

ISO 14001の認証取得後、次々と成果を出してきた同社だが、今後の展望について、清水氏は次のように語ってくれた。

「海外拠点のゼロエミッション化や温室効果ガス削減など、様々なテーマに取り組んでいかなければなりません。そしてもちろん、今後もゼロエミッションの精度をさらにあげるとともに、環境効果だけではなく経営効果にまでつながる取り組みを、さらに推し進めていきたいです。」

ゼロエミッションを達成して環境負荷の低減とコスト削減を実現してきた同社の取り組みは、環境経営の推進を成功させるための大きなヒントとなるだろう。



お問い合わせ

Email : japan-marketing@lrqa.com

URL : <https://www.lrqa.com/jp>

LRQAリミテッド

〒220-6010

横浜市西区みなとみらい2-3-1 クイーンズタワーA10階

本書に示すすべての情報が正確かつ最新であるように、LRQAでは細心の注意を払っています。ただし、情報の不正確さや変更について、当社は一切の責任を負いません。

Care is taken to ensure that all information provided is accurate and up to date; however, LRQA accepts no responsibility for inaccuracies in or changes to information. For more information on LRQA, click here (<https://www.lrqa.com/entities>) © LRQA Group Limited 2021

LRQA