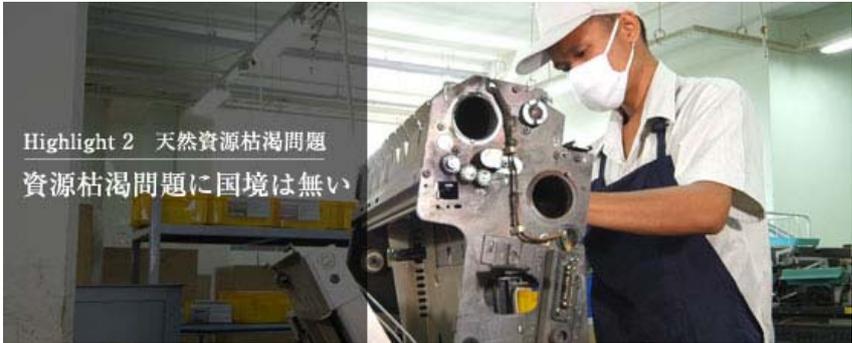


企業情報 > サステナビリティレポート2005 > トップコミットメント&ハイライト > 資源枯渇問題に国境は無い

トップコミットメント&ハイライト
ハイライト



Highlight 2 天然資源枯渇問題
資源枯渇問題に国境は無い

2004年12月、富士ゼロックスはアジア・パシフィック地域の九つの国と地域から回収した自社商品を、タイの自社工場ですべて分解・分別し再資源化する、国際資源循環システムの稼働を始めた。海外において、自社工場で、ほぼ100%に近い再資源化を果たす。他に類を見ないこのような大規模なシステムは、どのようにして実現に至ったのだろうか。

ダブルスタンダードは許さない

2001年初め、ARM(アセット・リカバリー・マネジメント) 部長渡辺富夫はアジア・パシフィック地域でのリサイクル対応状況を把握するため、九つの国と地域、すべての事業所の視察に赴いていた。アジア・パシフィック地域における「廃棄ゼロ」実現の準備のためだ。自社商品を廃棄物にしない、それが富士ゼロックスにおける「廃棄ゼロ」である。お客様のもとで使用済みとなった商品は自社で回収する。使える部品は新商品の部品として再度使用し、それ以外の素材はリサイクルして、廃棄物を一切出さないようにする。富士ゼロックスはこの課題に1995年から取り組み、2000年に日本国内で「100%再資源化システム」を構築していた。

「天然資源の枯渇は地球全体の問題で、日本だけで取り組んでも意味がない。日本の次はアジアだ、というのが社の方針でした。また、同じ富士ゼロックスのお客様に対し、日本でだけやってアジアではやらない、というダブルスタンダードはおかしい。同じ仕組み、同じレベルのことを提供するの当たり前なんです」と、渡辺はアジアでの資源循環システム構築は必然であったと語る。

しかし、視察に訪れた渡辺が見たのは、地域によるリサイクルへの意識や、リサイクル業者の対応の大きなばらつきだった。開発を長年担当した渡辺は、自ら開発した商品がそのまま埋め立てられているのを見たとき、涙が出たという。「廃棄ゼロ」実現のためには徹底した分解・分別と、分別した素材を再資源化できるリサイクル業者が必要だが、現状では富士ゼロックスの求めるレベルのリサイクルを行なえる地域は限られていた。ここから、「アジア・パシフィック地域の使用済み商品を一か所に回収し、一貫した質の高いリサイクルを実現しよう」という国境を越えた資源循環ネットワークの発想が生まれてきた。

2001年4月から渡辺とARM部の坂上秀夫らがASEAN各国の調査を開始。リサイクル業者が質・量ともに充実し、ほぼ100%のリサイクルが可能であるということから、拠点をタイに置くことに決定した。2002年1月には全社プロジェクトが発足し、計画は順調に進んでいくように見えた、のだが。

・ Fuji Xerox Eco-Manufacturing Co., Ltd.(FXEM)概要

【分解・分別カテゴリー】
鉄系、銅系プラスチック、ガラスなど64カテゴリー

【処理データ(ピーク時ケース)】

- 再資源化のために解体/分別される使用済み機：約20,000~30,000台/年(2,000トン)
- 部品リユース生産または再資源化のために解体/分別される使用済みカートリッジ：約500,000個/年
- マテリアルリサイクル重量(エネルギー有効利用含む)：1,992トン
- リサイクル率(台当たり重量比)：99.6%
- 埋立率(台当たり重量比)：0.4%

実現までの遠い道のり



「課題が山積みでしたが、やめようと思ったことは一度もありませんでした」と渡辺

2002年7月。渡辺と坂上が臨んだタイ政府との公式交渉の場で、担当高官から返ってきた返事は「不可」。他国から廃棄物を持ち込んで処理することは許可できない、というものだった。この背景には当時、再利用目的とつた輸入中古パソコンが、実際は不法投棄されていたという事件の影響があった。一時は中古電子機器の全面輸入禁止を検討したほど、「リサイクル」輸入に不信感を抱いているタイ政府との間に、いかにして信頼関係を築くのか。それが最初の大きな課題となった。2002年8月。チャンスが訪れた。タイ政府の担当高官が来日するというのだ。この機会に渡辺は動いた。

リユース・リサイクルラインを持つ海老名工場の見学をセットし、設計段階からリユース、リサイクルを念頭に置いた商品開発を説明。社長の有馬利男や、生産担当専務の山本忠人が、これまでの取り組みと、アジアでも同じレベルのシステムを構築したいという思いを真摯にアピールし続けた。

2003年8月。このアピールが実を結んだ。タイでのリサイクル事業に許可が下りたのだ。日本での、妥協しない資源循環システムへの取り組み。それ自体が富士ゼロックスという会社への理解と信頼を生み出したのである。プロジェクトメンバーによるタイでの工場建設の準備が始まった。現地法人の設立、工場のプラン、建設のための現地ゼネコンとの交渉、設備・備品の調達、人材の確保……プロジェクトチームは動き始めた。

設備・調達関連については、このプロジェクトの趣旨に賛同し全面的なサポートを提供してくれたタイ三井物産のコーディネートにより、順調にスタートした。しかしタイ政府のリサイクル工場許認可のための法整備が遅れ、工場の土地利用許可に半年もかかるなどの問題があった。最終的に工場のオペレーションを委託する現地パートナー企業から了解を得、現地法人のマネージャー1名とパートナー企業マネージャー2名の教育を開始できたのは2004年1月だった。

「タイで1カ月、海老名工場で2カ月、富士ゼロックスのリサイクルシステムの考え方からオペレーション、マネジメント実務まで全部学んでもらいました。なぜ富士ゼロックスは『廃棄ゼロ』を目指すのか、その理解がないと適切なマネジメントをしてもらえませんか」と実務教育を担当したARM部の奥津泰弘は言う。富士ゼロックスの理念と価値観を理解して作業してもらうことが、双方にとって一番良い結果を生むと考えているのである。

一方、使用済み商品を輸出する側の国・地域でも輸出のための手続きが進んでいた。ほとんどの国ではバーゼル条約*の規定を満たすことで輸出許可が下りた。しかしオーストラリアでは法律によって「原則としてOECD加盟国以外には廃棄物を輸出しない」と定められている。タイに輸出するには諮問委員会の審査を受け、環境大臣の許可を得なくてはならない。プロジェクト全体を詳細に調査する委員会に対して提出された報告書は、延べ420ページにも及んだ。

2004年夏。審査開始から1年半経っても委員会での議論は続き、輸出許可が出ない。このままではアジア・パシフィック地域全体のシステムが稼働できないと判断した渡辺は、最後の手段に出た。委員会に自ら乗り込み、「富士ゼロックスとしてできることは全てやった。どうか許可をいただきたい」と決定を促したのだった。この訴えが委員会を動かし、ついに輸出許可が下りたのである。

・国際資源循環システムができるまで



* バーゼル条約：有害廃棄物等の国境を越える移動と処分を規制する国際条約

チャレンジは終わらない

2004年12月、タイの「Fuji Xerox Eco-manufacturing Co.,Ltd.」を拠点とした国際資源循環システムは稼働を開始した。プロジェクト発足から3年、渡辺のアジア・パシフィック地域の視察から4年経っていた。「やめようと思ったことは一度もなかった。どうやったらやり遂げられるか、それしか考えてなかったですね。現地の関係会社の方にはずいぶん待っていただいたが、皆このプロジェクトのコンセプトを信じて待ってくれました」と渡辺は振り返る。

プロジェクトは2005年3月で解散した。しかし、渡辺のリサイクルにける思いはとどまることがない。「リサイクルのための分解・分別やリユース部品の使用可・不可の判別をもっと自動化したい。また、アジア・パシフィック地域だけでなく、日本やその他の国の廃棄物まで含めれば、その量は膨大なものになる。それをすべて統合するとどうなるのか、何ができるのかと考えます」。

天然資源の枯渇問題が深刻になる未来を見据え、資源を循環させ、可能な限り新規資源を使わない「ものづくり」に富士ゼロックスは取り組み続けている。地球全体の資源枯渇問題への取り組みに国境はない。この社会が持続可能であるために、富士ゼロックスのチャレンジはこれからも続いていく。

■ リサイクルという仕事に誇りを感じています

Suwasit Rakkit(スワシット・ラキット)さん

タイのパートナー企業(HRA)にて オペレーション実施・管理マネジャーを担当

以前は自動車部品製造会社で働いていましたが、それまでタイになかったリサイクルプロジェクトに興味を持ち、2003年4月からHRAで働いています。現在の仕事は生産計画に基づくオペレーション実施・管理です。

実際に仕事を始める前に教育を受けましたが、初めはリサイクルの意義がわからず大変でした。リサイクルは今までに経験のない新しい仕事ですが、資源の有効活用をすることで環境への貢献につながる、すばらしい事業だと思います。私自身も使用済みものをむやみに捨てないようにするなど、日常生活でも意識が変わりました。

日本人は責任感が強く、できなければできるだけやる人が多いと感じました。私も目標どおり仕事が達成できるよう、オペレーターが責任を持って働けるような教育に力を入れていきたいと思っています。

