

環境への対応

より良い地球環境の実現と継承のため、 環境経営を推進し、商品および事業活動を通じた環境保全に取り組みます

OKI グループ環境方針と OKI エコ・プラン 21

OKIグループは、「OKIグループ環境方針」に基づき、グループ全体で「ネットワーク型環境経営」を推進し、1.商品を通じた環境への貢献、2.事業活動における環境保全への貢献、3.社会の環境活動への貢献の3つを柱に活動を行っています。また環境負荷を低減するため、その基本となる環境活動計画「OKIエコ・プラン21」を策定し、中期目標と年度目標を定めて取り組みを推進しています。

OKIグループ環境方針

OKIグループは、e社会の実現に寄与する商品の提供を通じて、次の世代のために、より良い地球環境を実現し、それを継承する。

- ① 全社ネットワーク型環境経営の実行により、施策効果の最大化を目指す。
(1)商品の企画から製造・保守運用に至るまですべての業務プロセスにおいて、環境配慮型商品とサービスの提供に取り組む。
(2)事業活動において、省資源・省エネルギーに努め、廃棄物の削減に取り組む。
- ② 適用される環境法令、条例及び同意する顧客要求等その他の要求事項を順守し、汚染の予防に努める。
- ③ 環境マネジメントシステムのPDmCA(Plan-Do-multiple Check-Act)を的確に実行し、環境パフォーマンスの向上と運用システムの継続的な改善に取り組む。
- ④ 環境に関する情報の開示に努めるとともに、環境活動支援を通じて、広く社会に貢献する。

≫OKI エコ・プラン 21 の主な活動項目と 2007 年度の実績

	分類	活動項目	2007 年度目標	2007 年度実績
商品	製品含有化学物質抑制	化学物質マネジメント強化 ● RoHS 指令、REACH 規則対応 ● その他化学物質規制対応	国内外法規制・顧客要求対応	対象製品について順調に対応
			製造段階の情報システム構築	システム構築し運用開始
事業活動	地球温暖化防止	事業活動におけるエネルギー起源CO ₂ 排出削減 ● 高効率機器の導入・運用の見直し ● その他施策適用	電子デバイス 原単位 - 1%以上 (06年度比)	- 1.6% (絶対量- 5.1%)
			情報通信装置 原単位 - 0.5%以上 (06年度比)	6.6% (絶対量+ 11.6%)
		非エネルギー起源による温室効果ガスの排出量削減 ● 排ガス処理装置の導入・プロセス改善・ガス変更等	実施計画策定	実施計画の策定
	環境影響化学物質の抑制	環境影響化学物質の排出量または取り扱量の抑制 ● 2010 年度までに2000 年度比 -30%以上削減	削減計画検討・可能施策の実行	設備導入および排出量削減方式の検討 製造プロセスの改善検討
環境経営	環境マネジメントシステムの強化	全社ネットワーク型環境経営の推進 ● 国内外システム適用範囲拡大検討・実施	国内外適用拡大・検討	10 サイト拡大

事業活動における 温室効果ガスの排出量削減

OKIグループでは、「2010年度までに1990年度比で実質生産高CO₂原単位※を35%改善する(65%以下)」という電機電子業界統一指針に基づき、省エネルギー活動に取り組んでいます。情報通信事業グループは32.8%まで削減し目標を達成、半導体事業グループも66.5%まで削減しています。前年度比では、情報通信事業グループは6.6%の悪化、半導体事業グループは1.6%の良化となりました。

2007年度

注力ポイント

- 製品に対するグローバルな環境規制への確実な適合
- 事業活動における省エネルギーなど温室効果ガスの削減
- 製品の低消費電力化による温室効果ガスの削減
- 海外生産拠点への環境ISO統合認証範囲拡大

2007年度

主な取り組み

- 製品含有化学物質マネジメント体制を構築し運用
- 業界統一指針に基づく省エネルギー目標をほぼ達成
- 環境に配慮した技術・商品開発を推進
- ISO14001統合認証範囲に中国の2拠点を含む10拠点を追加

2008年度

注力ポイント

- 地球温暖化防止策の推進
- 製品の環境対策強化
- ビジネスに貢献する環境マネジメントの推進
- 環境マネジメントの改善と効率化
- 内部環境監査の改善と強化

CO₂排出総量は、両グループ合計で227.5千トン-CO₂で、前年度比約9.8千トン-CO₂削減しています。

※実質生産高CO₂原単位：CO₂排出量/実質生産高(実質生産高=名目生産高/日銀国内企業物価指数(電気機器)1990年度を1とした時の各年の比率)

CO₂排出量推移 (OKIグループ主要生産拠点)

環境配慮型のIP多機能電話機

OKIが2008年1月に発売した無線IP多機能電話機「MKT/IP-30DKWHFWL」は、パソコンなどとともに無線LAN環境に統合でき、フリーアドレスオフィス※などにおけるさまざまな活用が可能な多機能電話機です。従来の多機能電話機マルチ・キータレホンRシリーズの端末と操作性を継承しつつ、環境への配慮を強化し、消費電力を44%、質量を8%削減しました。



※フリーアドレスオフィス：座席を共有するスタイルのオフィス。携帯電話や無線IP電話、無線LAN、ノートパソコンなどを使い、空いている机で仕事をする。

環境に配慮した商品開発

コンビニエンスストアにおける省エネ実証実験

OKIは2006年度から2007年度にかけ、株式会社イーエム・ピーエムジャパンの協力を得て、コンビニエンスストアにおける省エネルギー(省エネ)実証実験を実施しました。

現在、日本国内にある約4万8000軒のコンビニエンスストアでは、各種の省エネ施策が実施されていますが、その多くは個々の設備機器に対するもので、店舗全体の統合的な管理はできていません。そこで、店舗の内外に設置した各種センサの情報(温度、湿度、照度、空調機器消費電力等)をZigBee※1無線センサネットワークを用いて収集し、コンテキストウェアネス技術※2により店舗内の快適性を改善しながら、店舗内の設備機器を統合的に制御する実験を実施しました。その結果、実験の対象とした東京都内の店舗では、快適性を保ちながら、年間消費電力量の5%強が削減できる省エネ効果を確認することができました。今後は、実用化に向けた検討を行っていきます。

※1 ZigBee：短距離無線通信規格の一つ。低速で伝送距離は短い、低消費電力で低コストという利点がある。

※2 コンテキストウェアネス技術：ユーザが置かれた状況を表す情報をコンピュータが自動的に収集・処理し、状況に応じた処理を行う技術。

エピフィルムボンディング技術の実用化により
新機械振興賞「経済産業大臣賞」を受賞

OKIデータおよびOKIデジタルイメージングは、2007年12月、「エピフィルムボンディング技術の実用化」により、第5回新機械振興賞※の「経済産業大臣賞」を受賞しました。同技術は、薄膜化した材料とそれとは異なる材料を、分子間力により接合する独自のナノ技術です。OKIはこの技術を世界で初めて実用レベルで用いて、プリンタ用LEDヘッドの量産化に成功しました。同技術を用いた新型LEDヘッドは従来のものに比べ体積が半減し、プリンタの大幅な小型化や低消費電力化が可能になりました。

※新機械振興賞：財団法人機械振興協会が、機械工業に係る優秀な研究開発およびその成果の実用化によって機械工業技術の進歩・発展に著しく寄与したと認められる大学や企業、研究開発担当者などを表彰するもの。

環境への取り組みに関する詳細は
環境報告書をご覧ください。

<http://www.oki.com/jp/eco/ecoreport/2008/>

