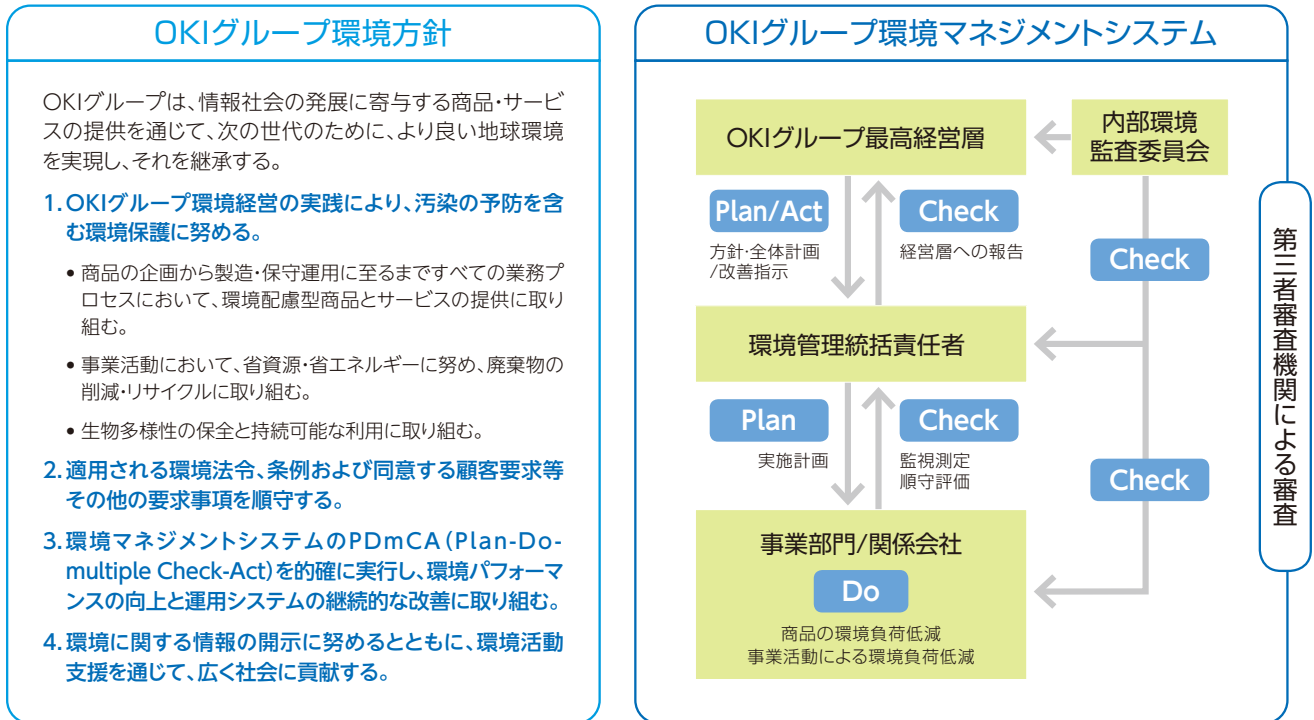


## 環境への対応

OKIグループは、環境課題を見据えて策定した「OKIグループ環境方針」のもと、具体的な活動項目について目標を掲げ、計画・実行しています。また環境経営の基盤となる環境マネジメントシステムを、グループ全体で実践しています。



### OKIグループの主な環境活動実績(2017年度)

区分	活動内容	目標→結果
<b>低炭素社会の実現</b>		
商品系	省エネルギー製品の開発	開発製品の20%以上→67% (従来比21%以上の省エネルギー)
事業系	事業場(工場、オフィス)の省エネルギー	15.4%以上改善→19.1%改善(2012年度比原単位※1)
<b>汚染の防止</b>		
商品系	含有化学物質規制に適合した製品の開発 新標準調査票への対応による順法確保 (化学物質管理システム/管理手順書)	50製品以上→56製品 RoHS追加禁止物質対応→ITシステムに対応機能追加 法規制の順守状況確認→法令違反なし
事業系	工場からの化学物質排出量削減(大気・水・土壌) 化学物質関連の法令順守(大気・水・土壌)	27%以上改善→38%改善(2012年度比化学物質排出率※2) 法令違反ゼロ→達成
<b>資源循環</b>		
商品系	使用済み製品のリサイクル リサイクルが容易な製品の開発	4,000t以上→2,470t 30製品以上→40製品
事業系	廃棄物の削減と適正処理 資源投入の効率化	再資源化率82%以上→86% 66%以上改善→64%改善(2012年度比資源投入効率※3)
<b>共通</b>		
生物多様性保全	低炭素社会の実現/汚染の予防/資源循環	上記取り組みの推進

活動の成果を的確に反映できるよう2017年度より管理指標を以下※1～3のように見直しました。

※1 各事業場の「エネルギー使用効率の改善率×グループ全体に対する使用比率」の合計

※2 化学物質の「排出量÷投入量」

※3 主要資源の「廃棄量÷投入量」

## ▶「ライフサイクル環境経営」を实践

OKIグループは国内外のサプライチェーン全体にわたるライフサイクルの視点で環境経営を進め、調達/生産/輸送/製品使用/廃棄の各段階で、環境負荷の低減と事業へのメリットの両立を図っています。

### ●調達/輸送段階における取り組み例

中国の製造拠点である沖電気実業(深圳)有限公司では、調達部品輸送時の段ボール包装をプラスチック製の通い箱に変更することで、1日当たりの段ボール使用量を半減させました。ATM製造に関わる全8千種類以上の部品の荷姿を調査し、その約半数にあたる3,856種類を選定。1点1点について、それらを供給する20社以上のサプライヤーを訪問し、双方が試行と議論を重ねながら、通い箱の梱包仕様や返却ルールなどを詳細に決定したことで、品質を保持しながら環境負荷を低減することができました。

## ▶拠点特性を踏まえた横断的な環境管理

OKIグループでは、各事業拠点の特性に応じた環境施策を行うとともに、効果的な取り組み事例を水平展開することで、グループ全体の最適化を目指しています。

例えば加工系工場は、生産設備や空調機器が停止することなく稼働していることに着目し、固定的に消費するエネルギーの削減に取り組んでいます。一方、組立系工場では生産量に応じてエネルギー消費が変動することから、多品種少量生産などに対応し、セル生産、一個生産、レイアウト変更などの施策で効率化を進めています。大規模オフィスでは空調機器や照明器具の更新を進め、小規模オフィスでは運用面を中心に改善しています。

### ●組立系工場における取り組み例

プリント基板上に電子部品の実装などを行う長野OKIでは、部品を仮止めするボンドの使用量が部品の小型化などに

伴い減少したにもかかわらず、これを熱する「ボンド硬化炉」のエネルギー使用量を下げることができず課題となっていました。そこで硬化炉の稼働状況をセンサーで監視し、非稼働時間が一定以上となった場合は管理者およびオペレーターに通知し、休止モードに切り替える対策を実施しました。これにより、固定的だったボンド硬化炉のエネルギー使用量が生産量の変動に応じた無駄のないものとなり、硬化炉単体では90%の省エネルギーを達成しました。



装置の稼働状況をランプの色でオペレーターに通知

## ▶気候変動への適応に貢献するために

近年、異常気象の影響で、従来の想定を超えた災害が発生する可能性が増し、水位計の設置率が低い中小河川の増水などによる市街地の冠水被害も増えています。

OKIと静岡OKIは、河川監視で実績のある高精度な「超音波式水位計」をベースに、無線装置と太陽電池を組み合わせ、ネットワーク配線工事や電源工事が不要な小型・軽量・一体型の「ゼロエナジー超音波水位計」を開発しました。無線部は、920MHz帯マルチホップ無線により電波が届きやすく切れにくい特性を持ち、高度な制御技術による省電力機能を備えています。



「ゼロエナジー超音波水位計」

## ライフサイクル視点で見た「環境負荷の低減」と「事業へのメリット」

	調達	生産	輸送	製品使用	廃棄
環境負荷の低減	<ul style="list-style-type: none"> <li>調達物量の最適化 →省エネルギー/化学汚染の予防</li> <li>有害物質を含まない部材調達 →汚染予防/法令順守</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>生産効率の向上 →省エネルギー/省資源</li> <li>化学物質の排出量削減 →汚染予防/法令順守</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>輸送効率の向上 →温暖化防止/資源枯渇防止</li> <li>梱包材の削減 →資源循環/廃棄物の削減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品の省電力化/軽量小型化 →温暖化防止/資源枯渇防止</li> <li>製品の化学物質の含有量削減 →汚染予防</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>使用済み製品の再資源化 →リサイクル率の向上/ 最終処分量の削減/ 含有物質による汚染予防</li> </ul>
事業へのメリット	<ul style="list-style-type: none"> <li>調達コストおよび梱卸削減</li> <li>法令順守による販売機会の損失防止と事業継続</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>生産コストの低減</li> <li>生産リードタイムの削減</li> <li>法令順守による事業継続</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>輸送コストの削減</li> <li>顧客納期への対応強化</li> <li>搬入/設置作業の効率化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>顧客のエネルギー消費効率化/ 顧客の省エネルギー法対応支援/ 製品の軽量小型化による 顧客満足の上昇</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>使用済み製品の回収による サードパーティー品の排除/ 順法性の向上による企業 価値の上昇</li> </ul>

環境活動に関する詳細は、「環境報告書」およびWebサイトでご報告しています。



Webサイト「環境への取り組み」

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