

CSRの取り組み
富士電機のCSR
環境
環境マネジメント
地球温暖化防止
資源循環
事業活動における廃棄物の削減
水資源の有効利用
製品の環境負荷低減を目指した取り組み
化学物質管理
生物多様の保全
社会
ガバナンス
社員が取り組むCSR
地域貢献活動
ESGインデックス
社外からの評価
イニシアティブへの参画
ガイドライン対照表
PCB使用電気機器の判別について

**関連資料**

[富士電機レポート2017 報告書バックナンバー 資料請求](#)

CSRの取り組み

## 事業活動における廃棄物の削減

富士電機では、設計・製造・廃棄の各段階で3R(リデュース、リユース、リサイクル)を指向した活動を推進し、事業所の「ゼロエミッション」で循環型社会形成に貢献しています。

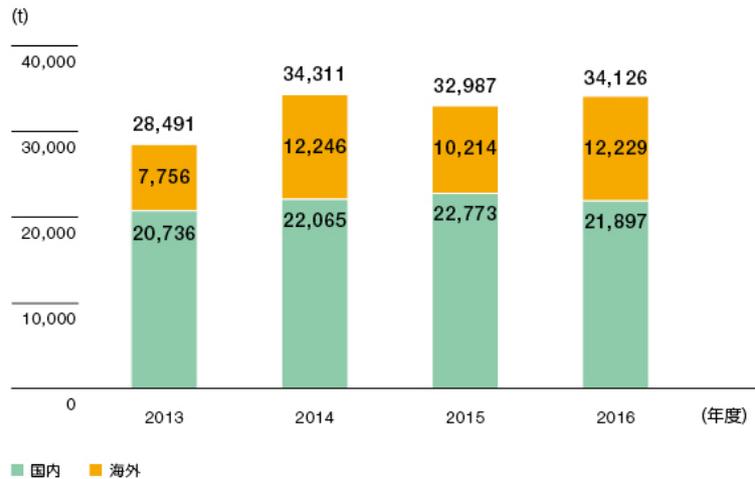
### 事業活動における廃棄物の削減

製品における小型・軽量化や規制物質を使わない設計、製造段階での品質活動による不良低減などの取り組みにより、廃棄物の総量の削減、再資源化、埋め立て廃棄物の削減を図っています。削減にあたり、最終処分率（埋め立て処分量/廃棄物等発生量）を1%以下とするゼロエミッションを目標に、資源循環を推進しています。

国内では資源の有効利用（使用量抑制、再使用、再利用）によるゼロエミッションを2004年度以降継続して達成しています。2016年度は、最終処分率目標0.5%未満に対して実績は0.24%で、目標を達成しました。

海外においても、廃棄物の削減および廃棄物の再資源化活動を推進しています。2015年度、マレーシアの工場排水の処理プロセスを変更したことが原因で、最終処分量が増加しました。そこで、処分量増加の原因となった同工場で発生する汚泥を、セメント原料へ再資源化する処理を委託する計画を立てています。委託予定のセメント原料再資源化工場は現在同国にて建設中で、2018年稼働予定です。2016年度の海外最終処分率は自助努力により最終処分率14.31%（対前年3%減）となりました。今後は「環境経営3カ年ローリングプラン」により直近の目標は見直したものの、当初の2020年度目標である「最終処分率3%以下」は変更せず、この目標達成に向けて取り組みます。

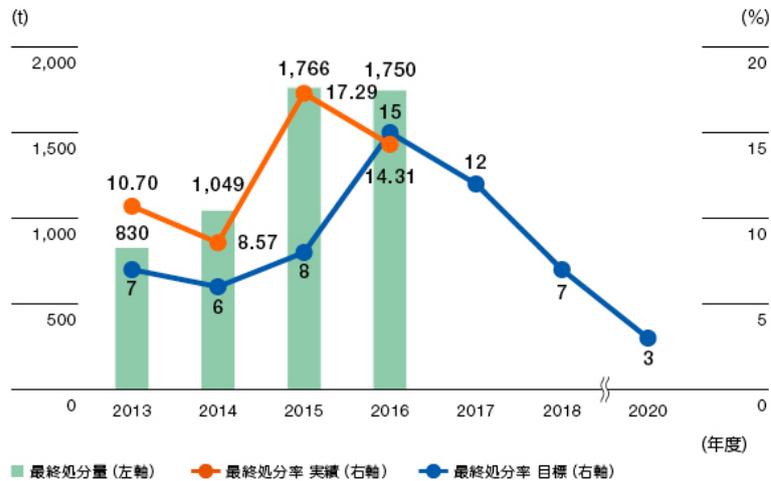
#### 廃棄物発生量の推移



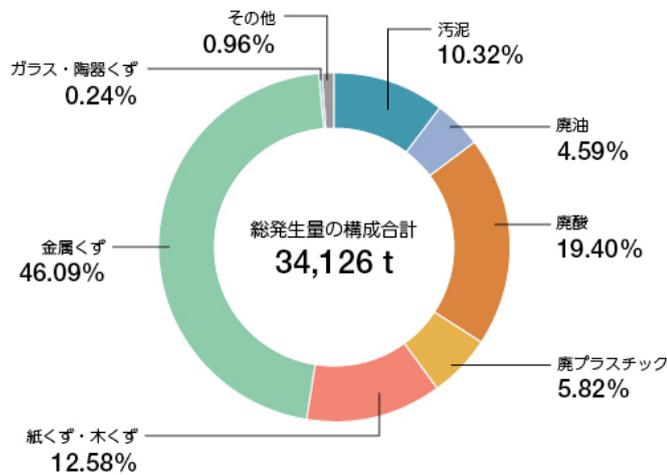
#### 国内の最終処分量・最終処分率の推移



#### 海外の最終処分量・最終処分率の推移



廃棄物発生量の構成比（国内+海外）



廃棄物処理に関わる取り組み事例

## Topics

### 低濃度PCB含有廃棄物処分の実施【東京工場】

「東京工場では、PCB廃棄物の処分か順調に進んでいます。2016年度は低濃度PCB含有機器（保管品）をすべて整理し処分しました」そう語るのは、東京工場総務部環境施設課の増田昌彦と榎本康一。PCBは以前、広く電気機器の絶縁油として使用されていました。しかし有害であることが判明したため、現在では新たな製造や使用は禁止されています。また、PCB特別措置法により、PCB含有機器は指定された期日（東京工場の低濃度PCBは2027年）までに処分することが義務付けられています。

「処分の際、安全かつ低コストをベースに、さらに何らかの相乗効果を生めないかと考えました。まずは処分会社の選定。複数社の見積を検討し現地調査を行った結果、信頼できる低コストの処分会社と契約できました」（担当者）。次に取り組んだのは、保管スペースの有効活用。低濃度PCB含有機器を保管していた建屋を解体し、駐車場へ転換しました。これは、慢性的な駐車場不足による構内路上駐車が頻発していたためです。

「2016年10月に作業は完了し、その後路上駐車はなくなりました。」（担当者）。これからも東京工場は、廃棄物の処理を安全に進めていきます。



低濃度PCB含有機器を保管していた建屋跡



東京工場 総務部環境施設課 増田昌彦（左） 榎本康一（右）