

ゼロ・エミッション

現在の環境問題とリわけ廃棄物の問題は、排出量の増大と種類の多様化により、最終処分場の逼迫など深刻な問題を生じています。このためできるだけ廃棄物を出さず、また出した廃棄物は資源として有効活用していく必要があります。

富士フィルムは、「焼却及び埋立て処理される各サイト排出廃棄物を2002年度末までにゼロにする」という目標を掲げています。富士フィルムRC委員会の下に「ゼロ・エミッション推進委員会」を設置し、「事業活動で発生するすべての廃棄物を100%再資源化し、廃棄物の埋立て処分も単純焼却処分もゼロにする」という富士フィルムのゼロ・エミッション目標を立て積極的に推進しています。生産用原材料から発生する廃棄物の100%再資源化は、国内6サイト中4サイトですでに達成しています。このうち2サイトについては生産用原材料のみならず、すべての廃棄物の100%再資源化を達成しました。具体的には以下のような施策を行っています。

化学薬品を含む廃棄物の分別回収の徹底

適切なリサイクル事業者を廃棄物ごとに選定

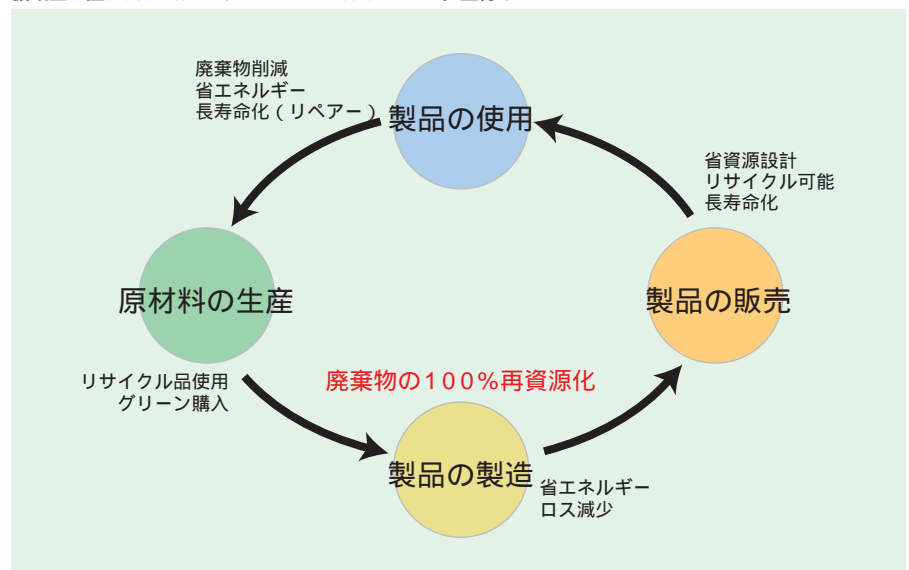
汚泥、廃溶剤、廃プラスチック、廃油、損紙などをアルミナ、溶剤、セメント原料へのマテリアルリサイクル、高炉還元剤としてのケミカルリサイクル、RDF化、助燃剤としてサーマルリサイクル等、各時点での最適なリサイクル方法の選定

今後はさらに、ガス化溶融炉でのケミカルリサイクルも実施し、2002年度末までに支店・営業所も含めた国内全サイトでゼロ・エミッションを完了します。またこれを子会社にも展開し、2003年度末までに国内全子会社のゼロ・エミッションを達成する予定です。

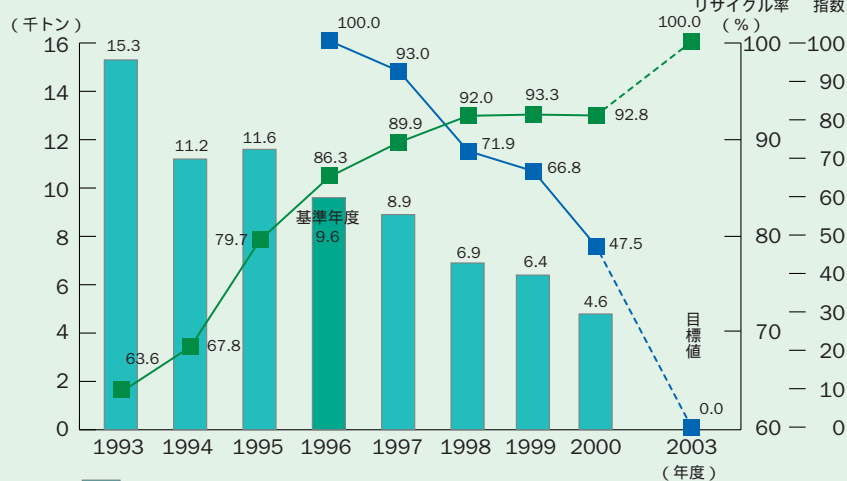


吉田南工場

循環型生産システムにおけるゼロ・エミッションの位置付け



焼却・埋立て廃棄物量の推移（富士フィルム6事業所のデータ）



■ 焼却・埋立て廃棄物量
— 焼却・埋立て廃棄物量指数(最右軸)
■ リサイクル率(右軸)
 *リサイクル率は社外に排出される廃棄物を対象として計算しています。

吉田南工場～ゼロ・エミッション活動

吉田南工場は、世界最大規模のPS製版製造工場です。ここから排出されるゴミは年間約2万トンに達します。同工場では、ゼロ・エミッション(すべての廃棄物の100%再資源化)の実現に向けた活動の一つとして2000年4月から「ゴミゼロ ファーストステップ」に取り組みました。生産用原材料に関する廃棄物の100%再資源化を目指すもので、活動開始からわずか半年後には目標であった約1万9千トンの廃棄物再資源化を達成しました。同工場では埋立て処分ゼロ・焼却処分ゼロ・再資源化100%を意味する「0-100」をスローガンとして、5Rの考え方 Reject(無包装) Reduce(省資源) Reuse(再利用)

Repeat(繰り返し) Recycle(再生利用)に則って、従来、焼却処分していたゴミの分別を徹底して実施しました。「0-100委員会」の指導・管理のもと従業員の意識も高まり、2001年3月にはすべての廃棄物のゼロ・エミッションを達成しました。なお吉田南工場は、廃棄物の再生利用及び適正処理への努力が認められ、「平成12年度産業廃棄物適正処理推進功労者知事褒賞」を受賞しました。



事業所	生産用原材料から発生する廃棄物すべての再資源化	すべての廃棄物の再資源化
吉田南工場	2000年9月(達成済み)	2001年3月(達成済み)
富士宮工場	2000年9月(達成済み)	2002年3月
宮台技術開発センター	2000年9月(達成済み)	2003年3月
小田原工場	2001年9月	2003年3月
朝霞研究所	2001年3月(達成済み)	2001年3月(達成済み)
足柄工場	2002年3月	2003年3月

保養所でもゼロ・エミッション活動

2000年5月にオープンした当社保養所「あたま小嵐荘」では、環境保全に対する細やかな配慮が施されています。事業部と同様にここでもゼロ・エミッションに向けた活動がなされており、生ゴミを極力出さないようサラダバーを設置したり、メニューの組み合わせなどに工夫がされています。それでも発生してしまった生ゴミは、生ゴミ処理機を使って炭酸ガスと水に分解

処理しています。また、ボイラー室では温泉水循環システムが稼働するなど、日々の活動の中からゼロ・エミッションを目指しています。



生ゴミ処理機