

持続可能な社会の実現を目指す セイコーエプソンを訪ねて

「地域との共生」を礎とするセイコーエプソンの本社(諏訪市)



セイコーエプソン(諏訪市)は持続可能な社会の実現に向け、2050年に地球上のCO₂(二酸化炭素)総量を減少に導く「カーボンマインス」と資源循環を進め、原油、金属などの枯渇性資源に頼らない「地下資源消費ゼロ」の達成を目指す。2008年に策定し、21年に2度目の改定を行った「環境ビジョン2050」の中で位置付け、脱炭素、資源循環、環境技術への費用投下を加速していく。

1942年に諏訪市で創業して以来、「地域との共生」を礎として、グローバル企業へと成長を遂げた同社。その発展の歴史の中で常に

大切にしてきた「自然環境を敬う企業風土」は今も変わることはない。

小川恭範社長(61)が入社した1988年は、同社がオゾン層破壊物質のフロンを撤廃する「フロンレス」を宣言した年であり、同社の「環境元年」の年でもある。大胆な構想も



自然環境を敬う企業風土の中で環境に前向きに取り組み、発展を続けるセイコーエプソンの小川恭範社長

グループが一丸となって取り組んだ結果、93年までに全廃を達成。このほかにも昨年末にはグループ全体の全消費電力の100%再生可能エネルギー化を実現した(一部、販売拠点などの電力量が特定できない賃貸物件は除く)。

大胆な構想を掲げ、一つ一つ実現してきた背景には環境に積極的に取

り組む企業風土の中で育った社員意識の高さがある。環境ビジョンの達成に向け、脱炭素、資源循環、環境技術分野に2030年までの10年間で1000億円を費用投下する計画。小川社長は「やらなければいけない状況をつくるのが経営者の仕事です」と語る。

企業の環境への取り組みについて元環境省環境事務次官の小林光さん(74)は「通りあるとし、一つは『前向きに取り組んで環境で儲けを出す会社』、もう一つは『後から嫌々やる会社』。意識の異なる二つの会社はたとえ同じ取り組みをしても、そこから得られる視点は全く異なる。環境に積極的に取り組むことで見えてきた視点は、同社の今後の戦略に盛り込まれ、新たな成長の糧になるだろう。」

(野村知秀)

117面に対談

変わらない「自然環境を敬う企業風土」

"攻め"と"守り"で環境最先端

ビジネス版

長野環境人

小林光さん

対談

自然を取り入れ、企業価値を高める

セイコーエプソン
小川恭範さん



小林光さん 74

元環境省環境事務次官。東京大学先端科学技術研究センター研究顧問。茅野市行政アドバイザー(環境分野)

再エネ100%

小林 セイコーエプソンは事業を100%再生可能エネルギー電力で賄うことが目標とする企業連合R&D O.Oの国内加盟企業55社の消費電力の再エネ100%化を実現した。今回はその面から環境に力を入れるのを聞きます。企業の環境への対応は前向きに取り組むのと嫌々やるのとでは大きな違いが出ます。その本題に入前にまず小川社長がこの会を主催する理由が伺えます。

小川 ありがとうございます。私は古巣出身ですが、都合暮らしが好きで、自然環境のいいところで働きたいと思っていました。長野県人が思っているのと比較すると、スキ場が多いことも魅力でした。工学系を学んできたので、防衛工学(現セキュリティ)は案件が数多くありました。現在は環境にはありません。だが、世間のクオオツ時計を聞くと、最先端を先行技術テーマがあり、何より会社は活気がありました。

小林 入社して2008年ですね。すでに地球環境の問題が出ていた時期です。

小川 弊社は88年にオゾン層破壊物質のフロンを撤廃するフロロス宣言を行いました。その後、クルー1.9年となり取り組み、92年以内、93年に全世界で洗剤特定フロンを撤廃達成しました。

小林 そのころは厚でフロロを回収する社がありました。フロロをやめようという迫念は強

の会社は大変少なかった。

小川 私たちエプソングループの技術開発の理念は「省・小・精」です。無駄なものを省き、小さくし、精緻な製品をつくりだすというのです。その理念の下で開発された技術は環境にも通じるものになります。社長に就任後、これ以上に環境に優しい製品にしたいと願いました。その気持ちで社員に伝えたところ、みんな乗り気でした。長期ビジョンの中で環境を前面でついで、とに自信を持ちました。

カーボンマイナスへ

小林 環境に取り組むと七面倒な結構な問題は何ですか。

小川 環境対策は経済的合理性がどれだけの割合かというところ。私には2005年までにカーボンマイナスと地下資源(原油、金、銅などの枯渇性資源)の削減を目標しますが、現状の延長だとカーボンはプラスにまで至ります。表現はCO₂(二酸化炭素)の回収、固定化、処理まででないといけません。地下資源の消費ゼロにはサイリウム技術を高める必要がなければいけません。ハードルは多くあります。

小林 それでカーボンマイナスを目指すという考え方は進歩的ですね。

小川 カーボンはゼロとは言われますが、私にはその先行きです。とはいえ、ゼロまではマイナスはもう、そのすぐ先にあると思う。

小林 今のうちからに取



小川恭範さん 61

セイコーエプソン
代表取締役社長

技術開発理念「省・小・精」こそエコ



セイコーエプソンものづくり歴史館(諏訪市大和)内を案内する小川社長と小林さん

繊維素材の再利用

小林 使用済みのコピー用紙を原料に、再紙を作出すオプティマル紙(ペーパーラボ)に聞かれています。今後の展開をのまに聞かれていますか。

小川 「ペーパーラボ」にも応用している。再生紙の技術で衣類分野のリサイクル素材が作れるというのには面白いです。衣料品メーカーと協業できた可能性は



再生紙を作り出すオフィス向け製紙機「ペーパーラボ」。ここで蓄積された技術は紙のリサイクルだけでなく様々な可能性を秘めている

サーキュラーエコノミーは新たな商機

アの環境への意識は相変わってきいてます。私たちの製品は世界で販売されて、売り上げの約8割は海外です。環境に取り組むことで得られた知見や発見は今後のビジネスに役立つ大事な情報です。小林 いいですね。これはサリマン言です。ここまで大胆なことばはまずない。

小川 会社やらなければいけない状況をつくるが、経営者の仕事です。幸社内でも環境が得られましたが、カーボンマイナスの実現には自信を持っています。グループの全消費電力の100%再生可能エネルギー化も実現できそうです。

インクジェットで

小林 先見の明がありましたね。ところで古く、国の環境の展示会や御社の出展アスを訪れました。レーザープリンターに対するインクジェットプリンターの優位性認識されいじました。

小川 私たちのビジネスはインクジェットプリンターは熱帯国にインクを吐き出す独自の技術を採用しており、優れた低消費電力性能を実現しています。高温での加熱処理が必要なレーザープリンターと比べて、印刷時の消費電力を大きく抑えることができます。また、大容量インクパシステムを搭載したことで、消耗品の交換頻度が少なくなり、お客様の負担軽減を図り、環境負荷の低減にも寄与します。さらに、消耗品管理や交換の手間が省けることで、仕事の効率が高まるメリットもあります。こうした価値をお客様に分かるように伝え評価をいただければ幸いです。

小林 手応えがありますか。

小川 環境問題を評価していただけでいいです。インクジェットは理に依りています。

小林 衣類やプラスチックの原料として使われている石炭がリサイクル品に置き換わるとのことであれば、これはすごいことになりそうです。

小川 当然、コストの問題が出てきますが、努力と手直しを受け入れられるようなレベルにまでしていきたいです。

小林 サイコーエプソンとカーボンマイナス、地下資源消費ゼロ、さらには森林支援のネイチャーボンプアップ活動に理解がある企業風土が御社に伝わっています。環境に取り組むと儲けもつが出ています。長野県に本社を置き、社長も自然が大好き。信州の世界的な環境先進企業として御社の今後に大いに期待しています。