

「攻め」と「守り」で環境最先端

ビジネス版

長野環境人

自然を取り入れ、企業価値を高める

小林光さん

対談

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を目標とする企業連合「RE100」の国内加盟企業85社のうち、製造業で初めてグループ全体の消費電力の再エネ100%化を実現しました。今回はなぜ御社が環境に力を入れるのかをお聞きします。企業への環境への対応は前向きに取り組むのと嫌々やるのでは大きな違いが出ます。その本題に入る前にまず小川社長がこの会社を選んだ理由から伺います。

小川 ありがとうございます。

私は名古屋出身ですが、都会暮らしが好きではなく、自然環境のいいところで働きたいと思っていました。長野県は人が混み合うことが比較的少なく、スキー場が多いことも魅力でした。工学系を学んできましたので諏訪精工舎(現セイコーエプソン)は条件が合致しましたね。規模は現在ほどではありませんでしたが、世界初のクォーツ時計を開発するなど最先端を行く技術テーマがあり、何より会社に活気がありました。

小林 入社は1988年ですね。すでに地球環境の問題が出ている時期です。

小川 弊社では88年にオゾン層破壊物質のフロンを撤廃する「フロンレス宣言」を行いました。その後、グループ一丸となって取り組み、92年に国内、93年に全世界で洗浄用特定フロンの全廃を達成しました。

小林 そのころ私は官庁でフロン対策を担当していました。フロンを回収する会社はありましたが、フロンをやめるといふ大胆な発想

の会社は大変珍しかったです。

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、より小さくし、精緻さを突き詰めていくというものですが、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、これまで以上に環境に優しい企業にしていきたいと思えました。その気持ちを社員に伝えたいところ、みんな乗り気でした。長期ビジョンの中で環境を前面にもつていくことに自信を持ちましたね。

カーボンマイナスへ

小林 環境に取り組む上で直面する経営課題は何ですか。

小川 環境対策と経済合理性がどれだけ合うかということです。私たちは2050年までにカーボンマイナスと地下資源(原油、金属などの枯渇性資源)の消費ゼロを目指しますが、現状の延長だと、カーボンは減らすことはできてもゼロあるいはマイナスには至りません。実現にはCO₂(二酸化炭素)の回収、固定化、処理までやらないといけません。地下資源の消費ゼロにはリサイクル技術を高めていく必要があります。資金と技術の両面から越えなければいけないハードルは多くあります。

小林 それでもカーボンマイナスを目指すという考え方は先進的ですね。

小川 カーボンゼロはよく言われますが、私たちはその先に行きます。とはいえ、ゼロまで行けばマイナスはもう、そのすぐ先にあるだろうと思います。

小林 今このように取り組

技術開発理念「省・小・精」こそエコ

小川恭範さん 61

セイコーエプソン
代表取締役社長

組んでいますか。
小川 CO₂を回収するという視点で技術開発を進めています。まずは私たちが出すCO₂を分離・回収したいですね。藻類を用いたCO₂吸収・利活用の研究開発にも取り組んでいます。吸収したCO₂を新たな素材として生まれ変わらせ、再利用していく。そうした流れができればと思います。

小川 IPCC(気候変動に関する政府間パネル)のレポートは、森林吸収量などを引いたCO₂の純排出量をゼロにするだけでは不十分で、空気中のCO₂を吸って取り除く対策も必要だとしています。回収したCO₂を戻すのではなく、事業活動に使うことでカーボンマイナスの実現性が高まります。



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

繊維素材の再活用

小林 使用済みのコピー用紙を原料にし、再生紙を作り出すオフィス向け製紙機「ペーパーラボ」にも関心があります。今後の展開をどのように考えていますか。

小川 「ペーパーラボ」にも応用されている独自開発の再繊維化技術「ドライファイバートテクノロ

ジ」は紙のリサイクルだけでなく、他の繊維素材への応用など、多くの可能性を秘めています。例えば衣類です。布素材の再生については、素材や用途を限定してはいますが、既に実現しています。



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

も環境への取り組みは仕方なくやるのではなく、率先してやるべきです。技術力を駆使して環境に良い製品をつくり出し、最先端の環境製品を世界に提供していく。「攻めの環境」ですね。もちろんそれだけでなく、環境に悪いこともなく「守りの環境」も世界の最先端にしたいといけません。そうしないと環境先進企業としてのパラメータが悪くなります。攻めも守りも環境では社会を先導していける存在でありたいですね。

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当変わってきています。私たちの製品は世界で販売されていて、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視点です。小林 いい度胸です。いわゆるサラリーマン社長では、ここまで大胆なことは言えません。

インクジェットで

小林 先見の明がありましたね。ところで先日、国内のある環境系の展示会で御社の出展ブースを訪れました。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を強調されていましたね。

小川 私たちのビジネスインクジェットプリンターは熱を使わずにインクを吐出する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ると、印刷時の消費電力を大きく抑えることができました。また大容量インクパック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ました。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、消耗品の管理や交換の手間が減ることで仕事の効率性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りやすく伝え、評価をいただけるよう努力してまいります。

小林 手心えはありますか。
小川 環境価値を評価していただいております。インクジェットは確実に伸びています。

小林 衣類やプラスチックの原料として使われている石油がリサイクル品に置き換わるというのであれば、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、努力して市場に受け入れられるようなレベルにまでもつていきます。

小林 サークュラーエコノミーとカーボンマイナス、地下資源消費ゼロ、さらに植林支援などのネイチャーポジティブな活動に理解がある企業風土が御社にはあります。環境に取り組むことで儲けもはっきり出ています。長野県に本社を置き、社長さんも自然が好き。信州発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。