

2-C-4.

輸出生産部品の輸送荷姿改善〔段ボール等⇒プラスチック化〕
による、リターン・リユース化

<キヤノン(株)>

1. 概要

項目	内容
包装資材等削減対策	パレット、コンテナ等の輸送用具の修理、再生による長期使用 輸配送への通い容器の使用、輸送中の緩衝材 包装資材の削減、輸送中の緩衝材 包装資材の再使用、輸送中の緩衝材 包装資材のグリーン商品(環境負荷の低い素材)の使用 包装資材の再資源化、適正処理
主な対象貨物	事務機械用部品
導入時期	1995年(国内:1985年)
月間取扱貨物量	1,230t/年(03年廃棄物削減量)

2. 背景(実施理由、狙い、導入の経緯)

1) 実施理由

- ・ “環境”と“コスト”を両立させたロジスティクスシステムの確立
- ・ 包装資材費の低減
- ・ 包装資材の廃棄処理費/廃棄物を削減
- ・ 荷姿変換レスによる物流停滞ポイントの低減

2) 狙い

- ・ 包装資材費用、梱包費用、廃却処理費用を削減し、資材使用量削減による環境負荷を軽減するため。

3) 導入の経緯

- ・ 物流の効率化/環境対策として、当社の調達物流(部品物流)では輸送用具を活用した荷姿の通い化を実施している(国内輸送は1985年、国際輸送は1995年)。

※輸送用具:プラスチック容器、プラスチックトレイ、樹脂パレット、パレットバンド等

3. 事業内容

- ・ 包装資材のリユース運用により包装資材費を削減する。
- ・ 包装資材のリユースにより、包装資材廃棄物の発生源抑制する。
- ・ Ex)段ボール/木材/ストレッチフィルムの削減。
- ・ 荷姿設計段階で環境にやさしい材質(PP/PET)の調査/採用する。
- ・ Ex1)樹脂(PP)パレットの採用による木材規制等への対応
- ・ Ex2)塩ビ(PVC)材質の全廃化計画によりダイオキシン問題への対応
- ・ 脱段ボール化で、紙紛等のゴミ・ケバを避け部品品質を向上させる。
- ・ 一貫荷姿により停滞ポイントを無くし、物流 Lead-Time を短縮させる。

4. 対策効果

- ・ 発生源抑制(脱段ボール化等)により海外拠点での廃棄物削減(03年:1,230t/年)。
- ・ 荷姿コストの削減(段ボール包装資材の1/2以下)。
- ・ 一貫荷姿による停滞ポイントの削減(国内荷姿⇒海外荷姿へ梱包作業の廃止)。
- ・ 箱つぶれ/紙紛等による部品不良率の低減。
- ・ リサイクル可能な材質(PP/PET)を採用することにより、廃棄処理の際に、産業廃棄物としての処理ではなく、リサイクル原料として処理する。

5. 課題

- ・ 通い容器の使用は輸送量の増加に繋がるため、トラック等から排出されるCO₂が増加してしまう。
- ・ 従って、今後は折畳み可能な輸送容器を増やす等積載効率を高める対策が必要と考える。