

製品リサイクル対策

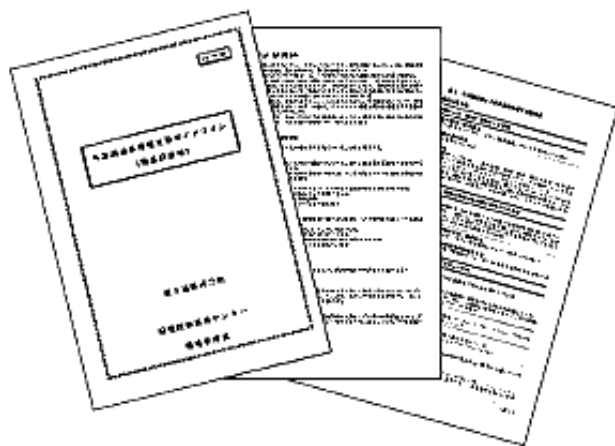
回収廃製品を対象に、2000年度末までのリサイクル率90%達成と適正処理を目的として、設計段階と回収・廃棄段階での取り組みを中心に行っています。設計段階では製品環境アセスメントを実施し、環境配慮型製品の開発を推進しており、回収・廃棄段階では「富士通りサイクルシステム」を構築してリサイクルを推進しています。

■ 外部調達品環境対策ガイドライン

■ 設計段階での取り組み

グリーン製品コンセプト

- 省エネルギー法の遵守
- 国際エネルギースタープログラムへの適合
- 再資源化可能率75%以上
- 25g以上のプラスチック部品への材料表示
- 有害化学物質の使用回避
- 購入品のグリーン調達 など



製品環境アセスメントの実施およびグリーン製品の開発推進

社内規格として「製品環境アセスメント規定」を制定(1996年1月)し、全設計部門でアセスメントを実施して、環境配慮型製品の開発を推進しました。さらに環境面で優れた製品とするため、省エネルギーやリサイクル性などを重点項目とした「グリーン製品コンセプト」を策定し、デスクトップパソコンFMVシリーズやファーストフード向けPOS端末のグリーン製品化を行いました。

外部調達品の環境対策(グリーン調達)

製品に使用している購入品(外部調達品)は、環境対策に優れたものを積極的に調達するため、「外部調達品環境対策ガイドライン」を策定し、1996年4月より適用しています。これにより、環境配慮型製品の開発を一層向上させることができます。

外部調達品環境対策ガイドラインの主な内容

- 国内の法規制により遵守すべき事項
 - ✦ オゾン層破壊物質の含有・使用禁止
 - ✦ PCB、アスベストなど製造・使用禁止物質の含有禁止など
- 当社の方針により遵守すべき事項
 - ✦ プラスチックの材料表示
 - ✦ ダイオキシン、特定臭素系難燃剤(PBB、PBBO)の含有禁止など

試作評価したふた

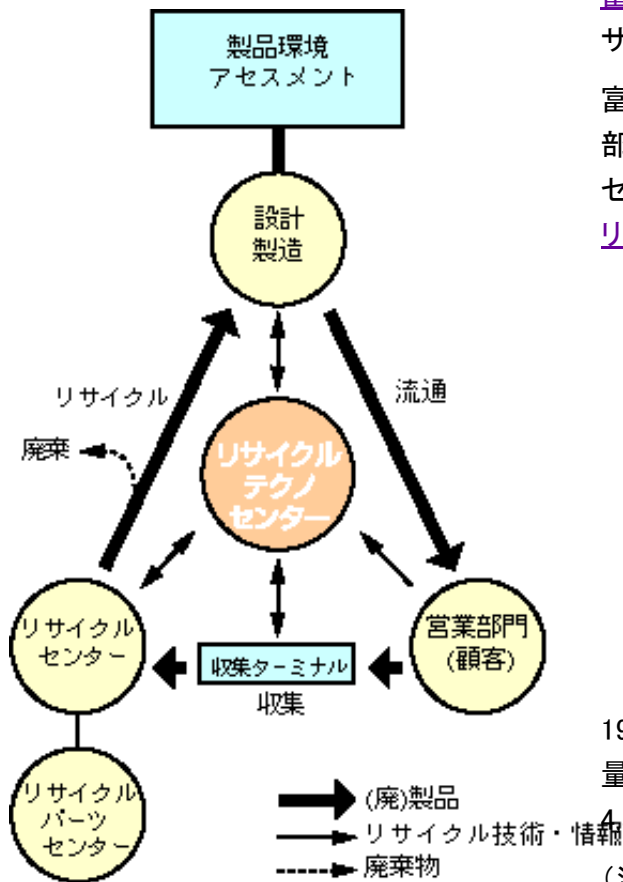


リサイクル技術の開発

廃製品から取り出した廃プラスチックの再資源化を推進するため、ABS樹脂を対象にして、強度的に弱いふたの爪構造(L字型・U字型)部分を中心に試作評価(廃プラスチックと新しいプラスチックの混合割合による物質強度など)を行い、実用化のめどを立てました。

回収・廃棄段階での取り組み

富士通りサイクルシステム



富士通りサイクルシステムによる廃製品のリサイクル推進

富士通りサイクルシステムは1995年度から一部の稼働を開始しましたが、次のリサイクルセンターがすべて稼働を開始し、1997年7月でリサイクルシステム構築を完了しました。

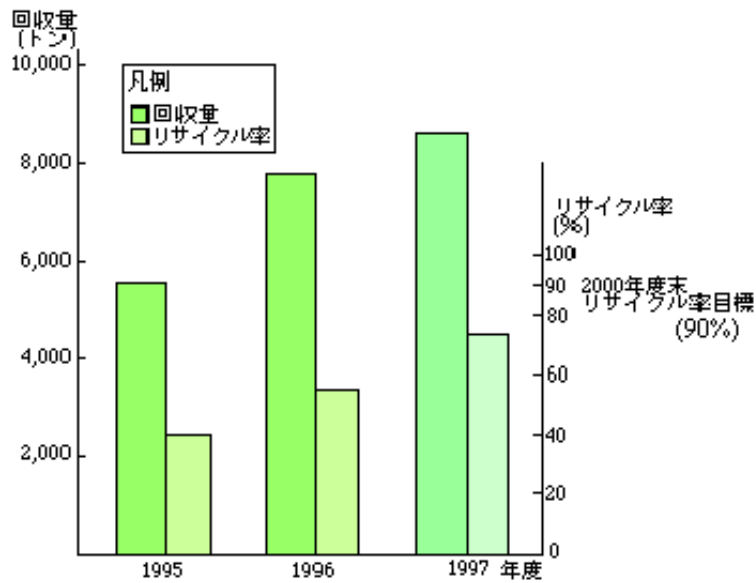
- 首都圏リサイクルセンター(1995年4月稼働)
- 中部リサイクルセンター(1996年4月稼働)
- 東日本リサイクルセンター(1997年3月稼働)
- 西日本リサイクルセンター(1997年3月稼働)
- 九州リサイクルセンター(1997年7月稼働)

1996年度の実績としては、廃製品の回収総量は約7,800トン、そのうちの約55%に当たる4,300トンをリサイクルしました。

(注)富士通りサイクルシステムの構成と役割

- リサイクルテクノセンター
システムの運用管理や技術的な支援
- 収集ターミナル
全国の営業部門からの廃製品の収集・保管
全国を13ブロックに分けて設置
北海道、仙台、長野、川崎、金沢、名古屋、大阪、明石、広島、高松、松山、福岡、沖縄
- リサイクルセンター
廃製品の解体、分別
- リサイクルパーツセンター
再使用製品や部品の保管・発送

廃製品の回収量とリサイクル率



その他の取り組み

デモ機用コンテナ



再使用可能なデモ機用コンテナの開発

各種展示会で使用しているパソコンなどのデモ機用のコンテナ(梱包箱)を再使用可能なものに切り替えました。従来は収納製品ごとに作り使用済み後は廃棄していましたが、収納製品の大きさ・形に対応できるように、コンテナ中の緩衝材を可動式にし、再使用を可能にしました。また、コンテナの材質にはクラフト系古紙を採用しました。

LCA技術の導入

製品のライフサイクル(材料調達～製造～流通～使用～リサイクル・廃棄)を通して、環境負荷を定量的に分析・評価するLCAの実用化を目指しています。1996年度は実製品を対象に旧設計品と新設計品について二酸化炭素(CO₂)の排出量による環境負荷の比較トライアルを実施しました。

(注) LCA:Life Cycle Assessment