

# 国内グループ会社取り組み事例

Green Earth

## それぞれの特徴を生かした環境保全活動を展開しています。

国内のグループ会社では、化学物質の削減や省エネルギー対策など、それぞれの技術や特徴を生かした積極的な環境保全活動を行っています。その事例として、FDKおよび富士通ゼネラルにおける取り組みを紹介します。

### 富士通ゼネラルにおける環境保全活動

富士通ゼネラルは、私たち企業を取り巻くすべてのステークホルダーに対して「魅力ある会社」を創造することを企業理念として掲げています。地球環境を経営の重要な要素の一つとして位置づけ、開発・設計から調達、製造、販売に至るあらゆる局面で、環境保全に努めた事業活動を展開しています。

#### 業界NO.1の省エネ性能を備えたルームエアコンの開発

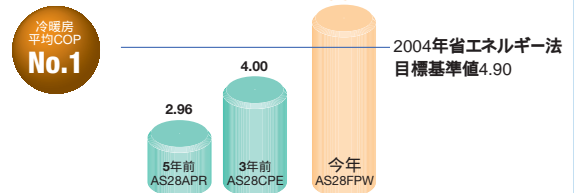
熱交換率の向上やコンプレッサモーターの効率を高めたエアコン専用「IPAM」などの技術開発により、新省エネルギー基準(2004年省エネルギー法目標基準値4.90)をクリアするとともに、28型において業界NO.1となる冷暖房平均省エネルギー消費効率5.51と期間消費電力944KWhを達成しています。また、リサイクル性を重量比で72%まで高めるとともに、梱包材は100%段ボールで構成しています。

#### 主な特徴

- 28型において業界NO.1となる冷暖房平均省エネルギー効率 新省エネルギー基準クリア
- オゾン層を破壊しない新規冷媒の採用(R410A)
- 待機時電力ゼロスイッチの採用

URL: <http://www.fujitsugeneral.co.jp>

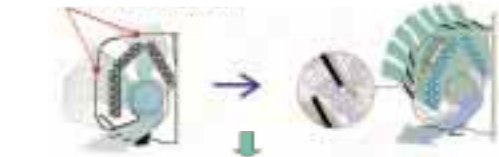
エネルギー消費効率(COP = 定格能力 / 定格消費電力)  
 省エネルギー法基準値を大幅にクリアし  
 業界トップの冷暖房平均COPを実現  
 28型: 5.51(2004年省エネルギー法目標基準値: 4.90)



#### 送風経路の比較

[従来タイプ] 吸い込み口が狭く、通風抵抗が大きい

[先進呼吸・プラズマエアロ] 先進呼吸パネルにより吸い込み側の通風抵抗を低減。コンピュータシミュレーションにより送風経路の形状および熱交換器の配置を最適化



送風量を20%アップ

### FDKにおける環境保全活動

FDKグループでは、全社スローガン「素材をベースにした物づくり」を基本とした技術開発により、地球環境問題に積極的に取り組んでいます。特に、開発・設計の段階では、環境に配慮した素材、省資源・省エネルギーの追求、リサイクルや廃棄物処理の容易さなどを十分に考慮します。また生産活動においては、環境負荷を低減するための環境汚染物質の適正な管理、廃棄物発生量の削減、エネルギー効率の優れた工程の開発や導入を行っています。

#### 効果

ダイオキシン発生の原因となる塩化ビニルフィルム基材の停止。また、ラベルの台紙が不要となり、2000年度は49.4トンの紙系廃棄物を削減。

URL: <http://www.fdk.co.jp>

#### アルカリマンガン乾電池(単一型、単二型)のラベルにおける環境改善

従来、アルカリ乾電池に外装ラベルを装着する際、塩化ビニルフィルムを基材とした接着剤がついたラベルを台紙からはがして装着していました。今回、感熱式の接着式ラベルに仕様を変更することで、脱塩化ビニルによる環境負荷の低減とあわせて、ラベルの台紙も不要となりました。

