



先進的な環境配慮型工場“グリーンファクトリー”が目標です。

ものづくり革新活動（生産革新活動）を通じ、生産性の向上を図るとともに、社員が自ら環境配慮型工場の構築を推進しています。

モノの流れと在庫状況はリアルタイムに把握しています。

製造現場への部品供給はどのような運用をしていますか？

国内製造拠点の新潟工場では、2004年よりものづくり革新活動（トヨタ式生産革新活動）を本格展開しています。その一環として、当社の開発製品であるRFID※1を活用した「JIT※2コントロールシステム」を構築しました。工場とサプライヤー（お取引先）間でUHF帯RFIDを活用した部品供給システムでは“国内初”であり、2008年度は多くのサプライヤー間に適用拡大し、多様な情報の共有化を実現させていきます。



自動機製造ライン

このシステムを構築したことで、納品書などの紙使用量が大幅に削減、またRFIDリライタブルシートによる繰返し活用でペーパーレス化や廃棄物削減にもつながり、地球環境の保全に貢献しています。



搭載ユニットの組立

常に新しい施策を企画し、地球温暖化対策に取り組んでいます。

製造ラインでの新しい取り組みはありますか？
当社の主力製品となるATM（現金自動預払機）



システム製造本部
製造技術統括部長
高橋 秀行

「ものづくり革新活動」の加速により、業務改善はもとより、省エネルギー・省資源化など地球温暖化対策も強力に推進しています。成果として、生産性2倍、並びに管理業務の高速化とスペース削減（在庫の60%減）などの本来業務や販売促進とあわせ、空調や照明の省エネルギー化にも飛躍的な効果が現れています。

をはじめとした自動機製造ラインでは、空調機や製造設備の消費電力を定量的に監視するため、「遠隔計測監視システム」を新規設置しました。

このシステムは、分電盤のブレーカごとに設置した電力モジュールなどの出力データを基に電力消費量を細かく計測します。社内LANを利用した遠隔監視にあわせ、室内外の温度や湿度を取り込むことで、電力消費の外的要因も調査可能となりました。

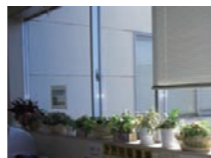
こうした「見える化」により、収集したデータを解析することで、設備単位でのムダな消費が把握できるため、きめ細かな施策を立案しています。製造ライン主導で運用することで、一層の地球温暖化防止（CO2排出量削減）に向け効果的な取り組みを実施しています。

工場内には多くの緑があります。“緑のカーテン”も設置しました。

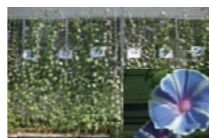
工場内に緑（植物）を増やすと、どのような効果がありますか？

6月の環境月間イベントとして“緑のカーテン”を企画し、厚生棟の南側にアサガオを植栽しました。窓面を植物が覆うことで、夏季には太陽光を遮光し、空調機の消費電力低減につながります。また、各職場では社員自らが率先し、観葉植物などを随所に配置しています。

工場内に緑（植物）を増やすと、きれいな花や葉の景観だけでなく、爽快感の創出と社員への癒し効果も期待できます。



休憩コーナーの観葉植物



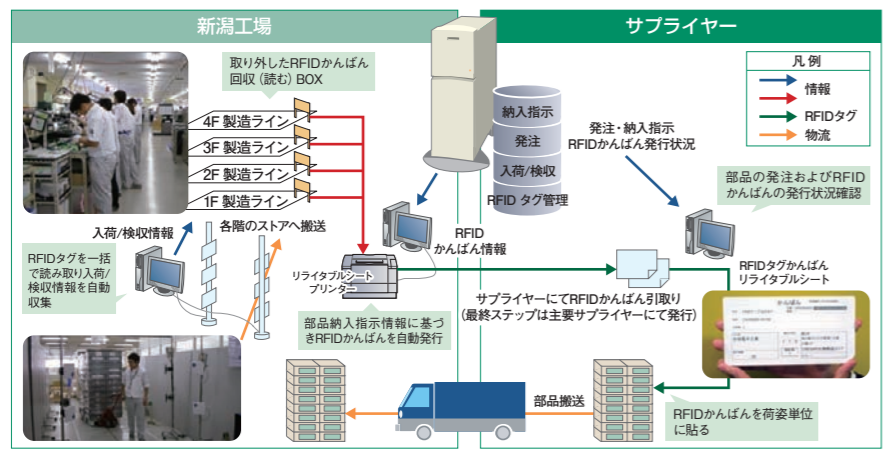
厚生棟南側に設置した“緑のカーテン”

用語解説

●※1：RFID
RFID（Radio Frequency IDentification）とは、ICタグと呼ばれる媒体に記憶された人やモノの個別情報を、無線通信によって読み書き（データ呼び出し・登録・削除・更新など）をおこなう自動認識システムのこと。総務省令改正によりUHF帯域がRFIDタグに割当てられ、その利便性により市場の拡大が見込める。

●※2：JIT（JIT生産）
JIT（Just In Time）は、トヨタ生産方式における生産システムの1つで、「つくりすぎのムダ」を無くすため、「必要なものを、必要な時に、必要なだけ」調達・生産・供給すること。

国内初のUHF帯RFIDを活用した部品供給管理システム



品質保証からも環境性能はトップ水準を目指しています。

品質評価体制からもお客さまへご提供・サービスする製品の環境負荷低減は、業界トップを目指しています。

業界トップ水準を目指して。

実践されている活動の概要は、どのようなものですか？

当社では製品の開発段階から高い水準の環境配慮型製品を開発すべく、厳しい基準を設け開発に従事しています。厳しい基準とは業界初、世界初など業界トップ水準となるもので、ハード面ではスーパーグリーン製品と称し、ソフト面では環境貢献ソリューション商品としています。品質保証部門ではこれらのトップ水準として開発された製品が仕様通りに認定できるかを厳しく評価し、省エネ、省資源などが満足されているかLCAに対する評価を日々推進しています。

環境にやさしい新たな評価システムの導入から省エネ・省資源を推進。

どのような体制づくりをされていますか？

開発製品の品質保証プロセスにおいても多くの機器を使用するため、評価に多くのエネルギーが必要となります。より効率的に評価を進めることにより大きな



ATM 評価試験

省エネを実現し、地球温暖化防止対策の貢献も大きな課題と受け止め、新たな評価システムを構築し推進しています。

今後も現状の新システムに満足することなく日々評価システムの改善、改良を重ね、より多くの



品質保証本部第一品質保証統括部
金融ソフトサービス品質保証部長
因間 純夫

システム評価では、継続して評価環境の改善や評価の自動化などにより評価の効率化を図り、地球温暖化対策に寄与していきたいと考えています。また、現在は、開発段階からの品質作り込み強化にも取り組んでいます。これらを積極的に推進し、環境負荷軽減活動の成果向上を図っていききたいと考えています。

省エネ活動を推進していきます。

継続的な取り組みが必要と考えられますか？

システム評価実施にあたって使用する評価設備の改善により、省資源で且つ効率的な作業ができるような環境づくりの推進が必要と考えています。

地球温暖化防止対策への働き。

具体的な施策には、どのようなことがあげられますか？

システム評価で使用する評価ツールの使い勝手の改善や評価データの流用性向上によって、評価作業の効率化を進め、地球温暖化防止対策に結びつけています。



POS 評価試験

将来の環境対策を目指して。

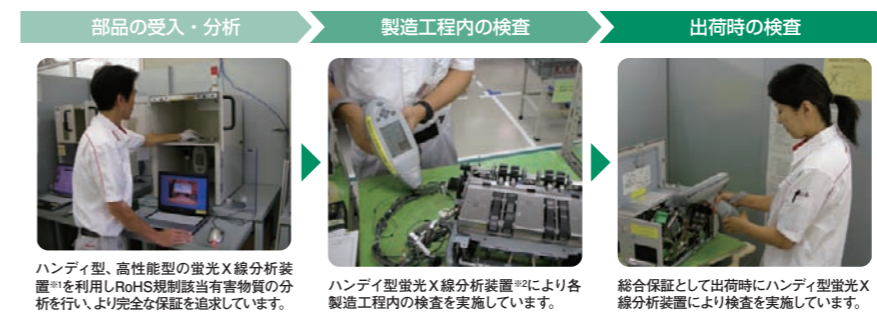
2008年度の目標は何ですか？

富士通グループでは2007年～2009年を第5期行動計画と定め、その中でも地球温暖化防止対策は重要な課題のひとつとして位置づけています。

2008年度は特に省エネ対策を強化したトップ水準の製品をより多く創出できる開発や品質保証に努め、二酸化炭素の排出量低減を行い、地球にやさしい製品をお客さまへご提供できることを日々目指しております。

また、製品の開発や品質保証段階のプロセスにおいても新評価システムを導入し、加えて省エネ対策を推進しております。

環境海外法規制“RoHS指令”の保証体制



ハンディ型、高性能型の蛍光X線分析装置※1を利用しRoHS規制該当有害物質の分析を行い、より完全な保証を追求しています。

ハンディ型蛍光X線分析装置※2により各製造工程内の検査を実施しています。

総合保証として出荷時にハンディ型蛍光X線分析装置により検査を実施しています。

用語解説

●※1：高性能型蛍光X線分析装置
RoHS指令の指定物質について分析精度の高い装置で6物質の含有量を測定できる分析装置です。

●※2：ハンディ型蛍光X線分析装置
RoHS指令の指定物質について簡易型として6物質の含有量を測定できる分析装置です。