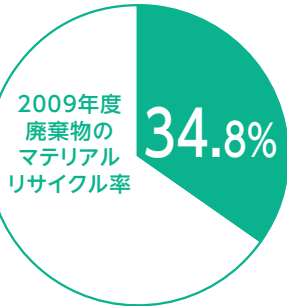


真のグリーンファクトリー※1を目指し 環境にやさしいものづくりを追求。



MISSION



- 有害化学物質や廃棄物を排出抑制した「グリーンファクトリー」の構築
- お客様起点に立った、環境にやさしいものづくりの推進
- 工場内全部門を対象とした環境教育の推進
- 社員一人ひとりを尊重した、明るく働きやすい工場づくり

ものづくり革新活動と 環境保全活動の連携強化

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」を本格展開し、生産性の向上や製造手番／製造スペース／棚卸残高の削減など、これまでさまざまな成果をあげてきました。

しかし、真の「グリーンファクトリー」実現のためには、環境保全活動との連動が

必須であると認識し、「ものづくり革新活動」と省エネルギー委員会による「環境保全活動」の連携を強化しています。

一例として「電力遠隔計測監視システム」を導入し、空調・照明消費電力や製造設備単位でのきめ細かいデータ分析と現場改善により、本業パフォーマンスの向上と省エネルギーの両立を果たすことができました。

2010年からは、さらに連携を強化し、

バーニン（高温槽）やプリント基板製造ラインのリフロー炉をはじめとした熱源設備の断熱対策など、より効果的に施策を実行していきます。

環境教育とEMS担当者連絡会により環境マインドを醸成

環境マネジメントシステム(EMS)の継続的な改善とレベルアップのため、工場内



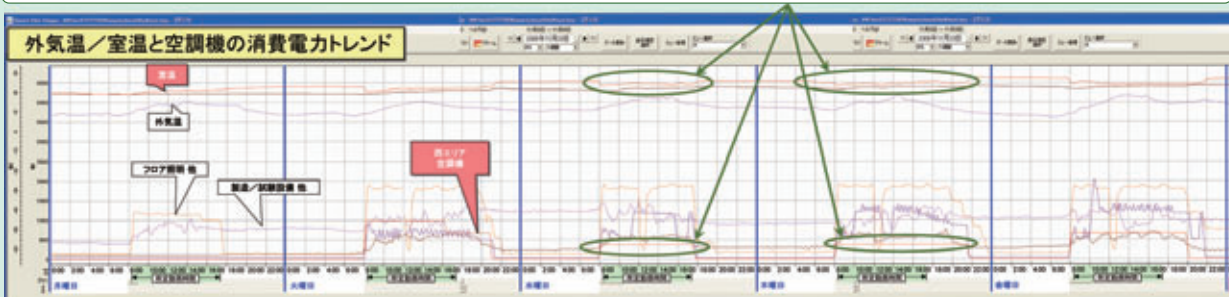
当社の主力製品であるATM製造ライン



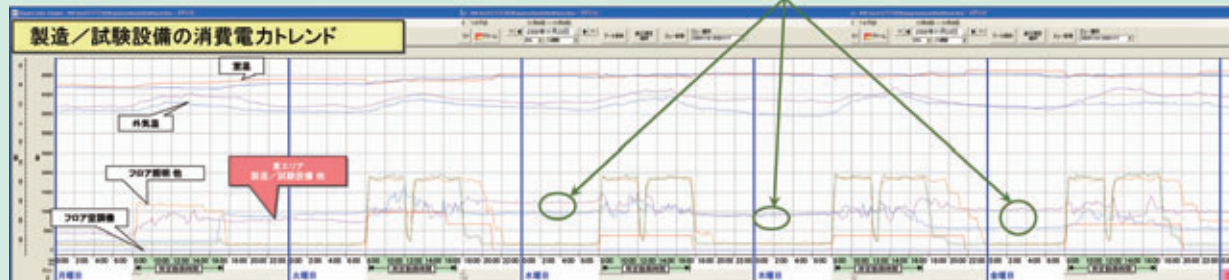
製造ライン脇に掲示された啓発ポスターや活動成果

ATM製造ラインの電力監視グラフ

- 【ポイント】 ● 問題点:室温が26℃前後にもかかわらず、空調機が時間外も継続して稼働し、電力を消費している。(室温変化はほとんどなし)
● 改善策:西エリアの室温管理徹底による空調機の稼働抑制は可能か?



- 【ポイント】 ● 問題点:東エリア(パーティション内)、試験設備で終夜連続して電力消費している。
● 改善策:生産調整やタイマーコントロールなどによる電力消費抑制は可能か?



の全部門を対象に環境教育を実施しています。

また、各部門のEMSレベルアップと認識レベリングを目的とした「EMS担当者連絡会」を定期開催しています。

環境に関する最新動向や毎回さまざまなテーマでディスカッションすることにより、各部門間の意識を統一できるとともに、環境マインドの醸成と浸透を図っています。



含有規制化学物質をテーマとした社内教育



定期開催される「EMS担当者連絡会」

職場の緑化やリユースバザーなど環境施策を推進する新潟工場

新潟工場独自の組織である「BITS委員会」(Big Three S in Niigataの略で、職制の垣根を越えて工場を横断的に組織し①スマイル、②スピーディー、③スマートを推進する運動)では、ビジネスマナー向上と思いやり行動の習慣化とともに 環境施



通路脇などに配列された観葉植物



階段に掲示されている環境スローガン

策も総合的に推進しています。

● 緑のやさしさに気付く 「グリーンコンテスト2010」

製造ラインや各職場・事務所、通路などを観葉植物で満たし、社員に緑のやさしさを提供する「グリーンコンテスト2010」を実施しました。

● “再利用”を楽しむ 「リユースバザー」

また、各家庭や個人の身の回りにある不要なものを持ち寄りて再利用する「リユースバザー」を毎年継続的に実施しており、2009年の売上金は約26,000円、2010年は約16,000円(出品数340点)でした。

売上金は、工場内に飾る絵画の購入費の一部やプリンター、花壇の整備費などに使用しています。

このように社員の協力のもと、これからも多くの企画を実施していきます。

環境関連イベントの ポスター

環境関連イベントを実施する際は、親しみやすいデザインのオリジナルポスターを制作し、工場・オフィスに掲示しています。



「グリーンコンテスト2010」のポスター



「リユースバザー」のポスター

用語解説

※1:グリーンファクトリー 富士通グループでは、工場やオフィスにおける環境負荷低減を推進するために、2007年度から、環境配慮レベルや自主的な取り組みを総合的に評価し見える化する、「グリーンファクトリー制度」、「グリーンオフィス制度」を実施