

製造（新潟工場）-MANUFACTURING(NIIGATA PLANT)-

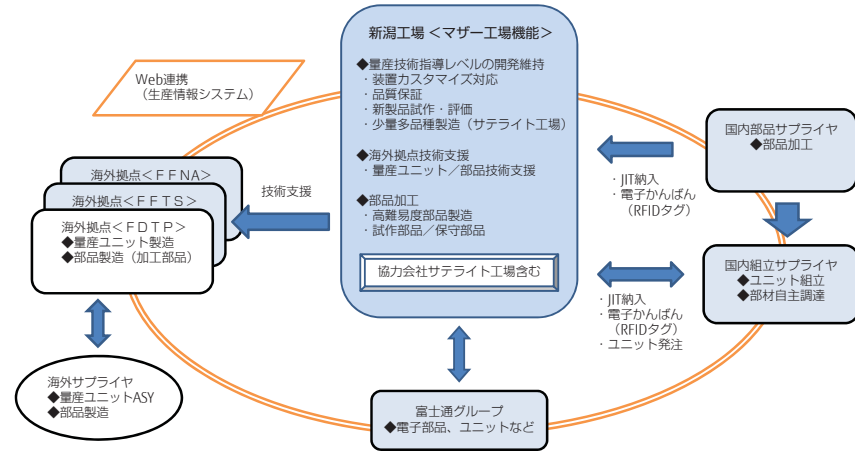
新潟工場は高精度部品加工からメカトロニクス製品の高度な組立技術を有し、FDTPをはじめとする海外工場への技術支援やリアルタイムSCMシステムにより生産支援を展開するマザー工場です。

新潟工場ではマザー工場としての機能を向上する為に、2004年より「ものづくり革新活動」を本格的に展開し、生産性の向上や製造手番/製造スペース/社内外の物流効率など、さまざまな施策を行い成果を上げてきました。

その活動内容は海外拠点へ水平展開し、グローバルな生産体制を確立しています。

現在も更なる改善を進めており、製造情報管理/生産管理/品質保証/環境負荷低減/作業環境等の観点から取り組んでいます。

以下に事例の一部を紹介します。



タブレット端末を活用した製造情報管理システムを構築

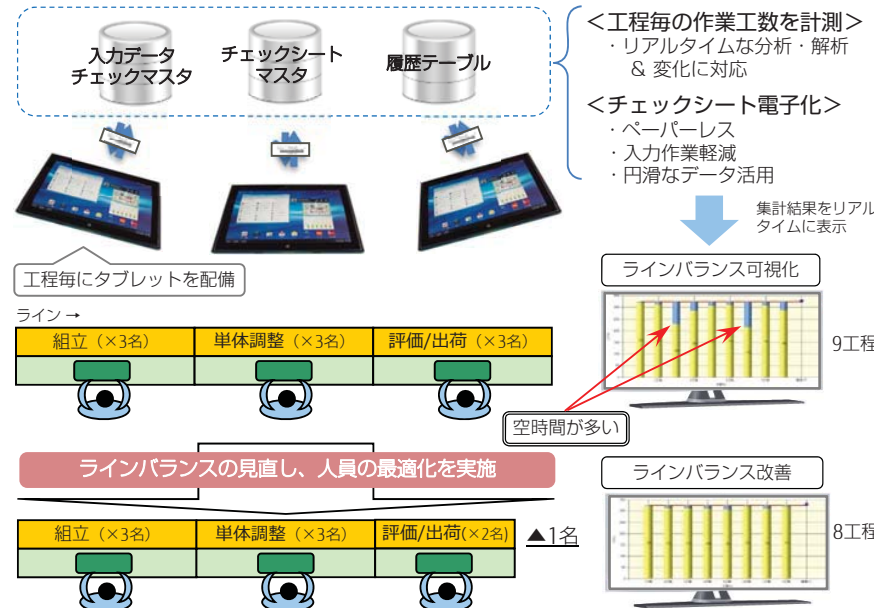
システムの概要と効果

紙主体の記録/集計/分析による工程管理からICTを活用した製造情報管理システムを構築し

- ① 工数管理のDB化
- ② チェックシート電子化による品質情報の即時把握
- ③ ラインバランスの可視化による適正人員配置
- ④ 写真を使った明確な作業指示が図られ大幅な効率化と品質改善を実現しました。

また、チェックシート電子化により紙媒体の大幅削減にも繋がっています。

現在、対象ライン拡大中であり今後、海外拠点へも展開して行きます。



省エネ対策の事例（バーンイン設備の断熱対策）

省エネ対策と作業環境改善を両立

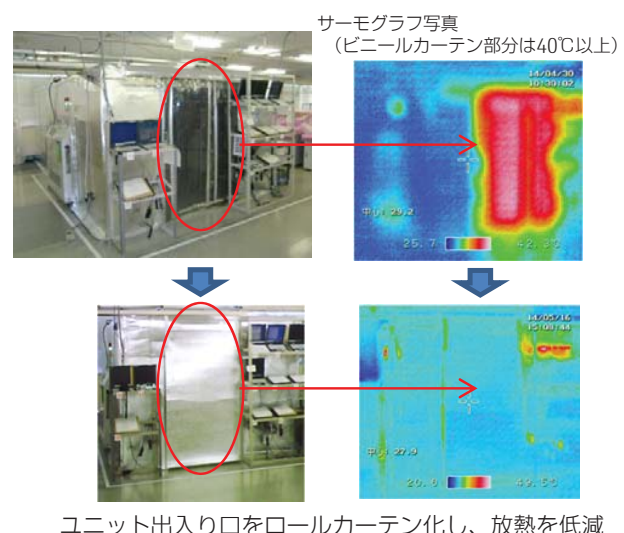
バーンイン設備は製品の品質保証の為に、40℃/50℃の高温環境で製品やユニットを長時間稼働させて、部品の初期不良を検出するものです。

ビニールテント方式が安価で一般的ですが、作業工程の効率化から作業エリア内に配置されるケースが多く、そこから発生する熱が作業エリアに放出され、室温を上昇させる問題があります。

また、設備内の熱が逃げることで、試験温度を保つ為に温風器の温度を高め設定しフル稼働しなければならない問題もあります。

- 設備全体をしっかりと断熱材で覆う対策をとって、
- ① 設備自体の温風漏れ対策による適正運転
 - ② 室温の適正化による空調運転抑制の省エネ対策と共に、作業環境も確保しました。

紙幣入出金ユニット（BRU）のバーンイン設備



ソリューション開発 -SOLUTION DEVELOPMENT-

ICTソリューションの開発/拡販により環境社会貢献を推進しています。

富士通グループの活動実績

富士通グループは、ICTの提供を通じてエネルギー利用効率の改善や生産活動の効率化、人・物の移動量の削減といったノベーションを社会の様々な領域で生み出しGHG排出量の削減に貢献することを目指しています。

これまで、2009年度から2012年度までの累計で1,561万トンのCO₂排出量削減に貢献しました。そして2013年度から2015年度までの3年間にグローバルで累計2,600万トン以上貢献することを目指しています。

2013年度の実績は、1,087万トン（国内：668万トン 海外：419万トン）のCO₂排出量削減となりました。

当社の環境ソリューションの取り組み

当社グループのソリューション開発拠点は大宮SCとFJFS前橋、大阪SCがあります。

環境活動に関わる部門は、金融、ATM、産業公共ミドルウェアがあり、それぞれの拠点の事務部門と共に活動しています。

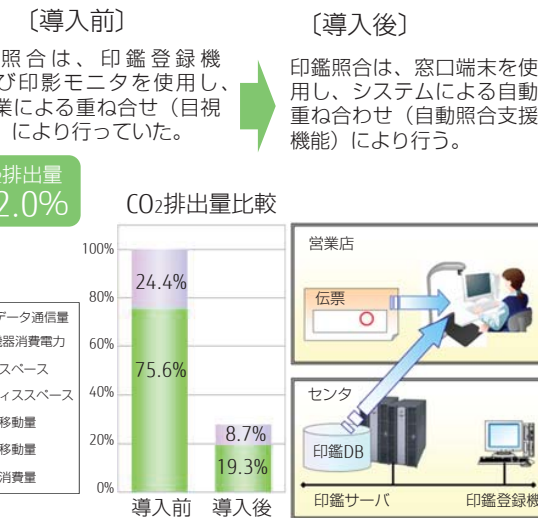
環境ソリューションの開発は、2004年度より取り組み始めました。当初よりソリューション導入の効果をCO₂排出量比で評価するという手法で開発部門が中心となって提供してきました。

2007年度からは環境配慮ソリューション※1の登録制度も加わり従来の環境貢献ソリューション※2の認定制度と2本柱で取り組み、毎年多くの開発を行い定着した活動となっています。

2013年度の主な環境貢献ソリューション商品

印鑑照合支援システム

銀行の窓口端末から伝票をイメージで読み取り、伝票上の印鑑とデータベース内の届出印を重ね合わせて表示するシステムです。印鑑照合の他、登録・解約などのメンテナンスも可能であり、金融機関の印鑑業務の効率を大幅に向上させます。



モバイル端末呼出システム

外来患者案内の効率化を実現する病院向けシステムです。受付された患者様の携帯電話に自動的にメールを送信し、診察状況をお知らせします。また、携帯電話で当日の診療スケジュールが参照できます。

