

1999 環境活動報告書



富士通ゼネラルはテクノロジーと創造力を地球環境と人間活動の
調和に役立てていきます

目次

ごあいさつ……………	2	工場廃棄物減量化対策……………	10
富士通ゼネラル環境憲章……………	3	化学物質の排出削減……………	11
富士通ゼネラル環境行動計画……………	4	省エネルギー対策……………	12
環境管理の全体図……………	5	工場環境保全対策など……………	13
事業活動と環境との関わり……………	6	オゾン層保護対策・地球温暖化対策……………	14
環境マネジメントシステム……………	7	開発技術や商品の提供による貢献……………	15
製品の環境対策……………	8	環境教育・啓発……………	17
リサイクル対策……………	9		

会社概要

商号：株式会社 富士通ゼネラル

FUJITSU GENERAL LIMITED

所在地：神奈川県川崎市高津区末長1116

代表者：代表取締役社長 八木 紹夫

設立：1936年1月15日

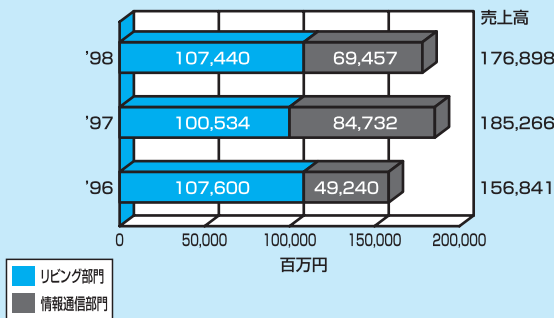
事業内容：家電機器、情報機器システム、通信システムおよび電子デバイスの製造・販売ならびにこれらに関するサービスの提供

資本金：175億5,764万円(1999年3月現在)

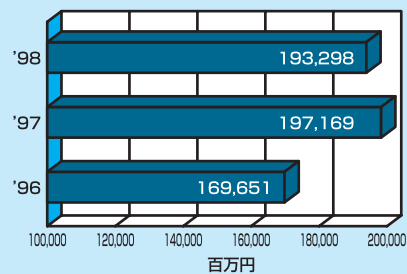
グループ：連結子会社 ・国内 19社(1999年3月現在)

・海外 15社

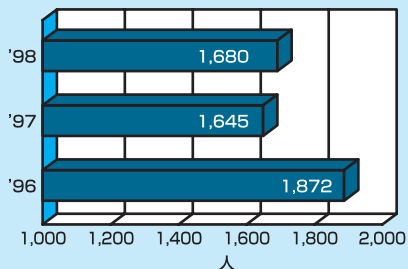
売上高：単独



連結



従業員：富士通ゼネラル



この報告書は、1998年度の環境保全活動を中心に作成しました(1999年度の概要も記載しています)。今後も年度報告書として、毎年発行していく予定です。

■お問い合わせ先

環境推進委員会 〒213-8502 神奈川県川崎市高津区末長1116

TEL:044-861-7638 ・ FAX:044-861-7881

ごあいさつ

富士通ゼネラルは、グローバルカンパニーとして真に「魅力ある会社の創造」に向かって絶えざる機構改革と事業の質的向上を積極的に推進しています。

この中で、環境保全活動を企業経営の重要な課題として捉え、地球環境と企業活動の調和という人類共通の崇高な目的に向けた不断の努力により、世界のお客様から信頼されますよう全力をあげて取り組んでいます。

1993年に「富士通ゼネラル環境憲章」を制定するとともに、「富士通ゼネラル環境行動計画」を策定しました。

1998年度は、国内生産拠点のISO14001に基づく環境マネジメントシステムを構築するとともに、エアコンディショナー「先進呼吸」のような特徴ある省エネルギー製品の開発、工場廃油の再燃料化等による廃棄物の削減等、数々の施策を実施してまいりました。

この報告書は、富士通ゼネラルの環境問題に対する年間の活動を、実績を主体にまとめたもので、弊社の環境に対する取り組み姿勢をご理解いただくうえでお役に立てれば幸いです。

株式会社 富士通ゼネラル 代表取締役社長

八木 紹夫



富士通ゼネラル環境憲章（要約）

富士通ゼネラルでは、創業以来培ってきた企業活動と環境の関わり合いを明文化し、地球環境問題を企業として、従業員として、どのように考え、どのように行動すべきかを明らかにした「富士通ゼネラル環境憲章」を1993年5月に制定しました。

基本理念

地球環境と人間活動の調和という人類共通の目標にむけて、当社の持てるテクノロジーと創造力を十分に発揮していく

基本方針

- (1) 総力を結集した取り組み
- (2) 企業責任の遂行
- (3) 社会への貢献

行動指針

- (1) 環境への影響を配慮した事業活動
- (2) 資源とエネルギーの効率的利用
- (3) 世界の環境保全に貢献する技術開発
- (4) 環境施策への協力
- (5) 社会貢献活動への参画・支援
- (6) 環境教育による意識の高揚
- (7) 環境保全推進体制の整備
- (8) 関係会社と共同歩調

推進体制

環境問題へ全社で取り組んでいくための組織は、次のとおりです。
なお、事業部毎の製品固有の環境対応は、担当役員がトップダウンで、対応します。

常務会

環境推進委員会

役割：全社基本方針の立案・審議決定、
全社活動状況の把握など

委員長：環境担当役員

副委員長：環境副担当役員

環境マネジメントプロジェクト

工場省エネルギー

工場廃棄物減量化

化学物質削減

製品アセスメントプロジェクト

リサイクル容易化設計

省エネルギー設計

オゾン層保護・温暖化対策

グリーン調達プロジェクト

リサイクル事業推進部

使用済製品リサイクルプロジェクト

富士通ゼネラル環境行動計画

環境憲章を具体的に実践していくため、各対策ごとの数値目標などを定めた「富士通ゼネラル環境行動計画」を策定しました（第2期：1996年7月）。

1998年度の目標と実績および1999年度の目標は、次のとおりです。

行動目標

項目	行動目標	1998年度		1999年度
		目標	実績	目標
環境マネジメントシステム	・工場を対象に、2000年度末までにISOに基づき環境マネジメントシステムを構築、運用	国内生産工場 認証取得	5工場 (達成)	海外工場 認証
省エネルギー対策 (地球温暖化対策)	・売上高エネルギー原単位を、2000年度末までに1990年度比25%削減	20%削減	19%削減 (未達成)	22%削減
工場廃棄物減量化対策	・売上高工場廃棄物原単位を、2000年度末までに1991年度比80%削減	68%削減	68%削減 (達成)	74%削減
化学物質の排出削減	・環境負荷削減のため、化学物質の排出量を1995年度比50%削減	52%削減	64%削減 (達成)	71%削減
オゾン層保護対策	・冷蔵庫用断熱材発泡剤(HCFC-141b)を、2003年末全廃 ・エアコン用冷媒(HCFC-22)の代替のための基本技術を、1997年末までに開発	代替・量産化 技術開発 —	技術確立 (達成) —	発泡剤 切替

行動目標達成のための主な具体策

環境マネジメントシステム

(1) ISO14001の導入

- ・共通仕様書類の整備によるシステム構築と運用の定着
- ・システム構築と運用ノウハウの共有
- ・内部環境監査の実施によるシステムの有効性確認と、環境パフォーマンスの向上
- ・工場における環境影響評価等各種アセスメントの実施

省エネルギー対策

(1) 工場の省エネルギー技術・設備等導入促進

- ・省エネルギー新技術設備導入、技術確立
- ・省エネルギー製造設備、製造プロセスの開発
- ・エネルギーの使用効率化

(2) 省エネルギー技術、ノウハウの工場間の水平展開

(3) エネルギー使用状況の的確な把握方法、システムの構築

工場廃棄物減量化対策

(1) 廃棄物の減量化

- ・紙屑の分別強化と再資源化による減量

(2) 廃棄物の有効利用

- ・発泡スチロールの溶融化による再利用

(3) 減量化マニュアルと事例集の整備・運用

化学物質の排出削減

(1) 工場で使用・排出される化学物質の削減

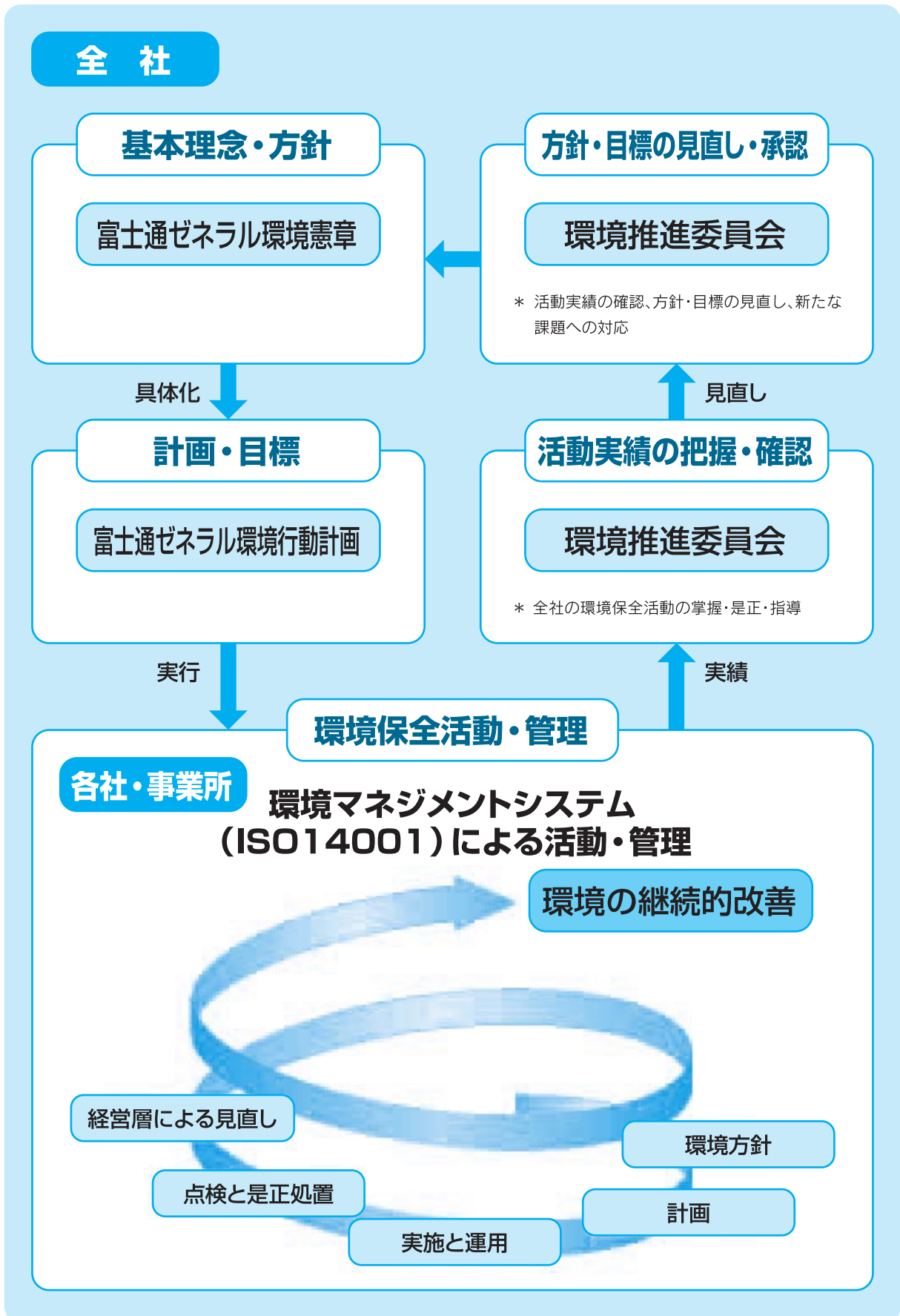
- ・排出低減化技術の確立
- ・化学物質使用方法の改善による使用量の削減

オゾン層保護対策

(1) 冷媒、発泡ウレタンに使用中のHCFCの代替技術の開発

環境管理の全体図

富士通ゼネラルにおける環境管理の全体図は、次のとおりです。



事業活動と環境との関わり

富士通ゼネラルの事業活動の各段階における環境への影響、およびその影響を低減させるための取り組みは、次のとおりです。

事業活動

開発・設計	製 造	販売・サービス・回収
<ul style="list-style-type: none"> ・エネルギーの使用 ・化学物質の使用 ・製品設計 <ul style="list-style-type: none"> ・エネルギーの消費 ・天然資源の消費 ・化学物質の使用 ・廃棄物の発生 	<ul style="list-style-type: none"> ・エネルギーの使用 ・天然資源の消費 ・化学物質の使用 ・廃棄物の発生 	<ul style="list-style-type: none"> ・エネルギーの使用 ・製品 <ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物の発生

環境への影響

<ul style="list-style-type: none"> ・地球温暖化 ・オゾン層破壊 ・天然資源の枯渇 	<ul style="list-style-type: none"> ・大気汚染 ・水質汚染 ・騒音・振動 	<ul style="list-style-type: none"> ・土壌汚染 ・廃棄物増加による処分場圧迫 ・生態系への影響
---	--	---

富士通ゼネラルの取り組み

開発・設計	製 造	販売・サービス・回収
<ul style="list-style-type: none"> ・製品環境アセスメントの実施 ・グリーン調達推進 ・ライフサイクルアセスメント(LCA)の検討 ・環境にやさしい技術の開発(再生プラスチック、包装等) ・省エネルギーの推進 ・オゾン層破壊物質/地球温暖化物質の全廃/削減 ・化学物質の適正管理 	<ul style="list-style-type: none"> ・オゾン層破壊物質の全廃 ・地球温暖化ガスの排出削減 ・廃棄物の減量化・有効利用 ・化学物質の排出削減 ・化学物質の適正管理 ・省エネルギーの推進 ・水質汚濁防止対策 ・大気汚染防止対策 ・土壌汚染防止対策 ・騒音・振動対策 	<ul style="list-style-type: none"> ・環境に配慮した商品の提供 ・使用済製品のリサイクル推進 ・冷媒フロン回収の推進 ・省エネルギーの推進

全 般
<ul style="list-style-type: none"> ・環境マネジメントシステムの構築と運用 ・環境教育・啓発活動の実施 ・環境情報の公開 ・ペーパーレスの推進 ・グループ一体となった取り組み

環境マネジメントシステム

環境汚染の未然防止および継続的な環境改善を推進するため、国際規格 (ISO14001) に準じた環境マネジメントシステムの構築運用に取り組んでおり、その認証取得目標は次のとおりです。

- 国内製造工場は、1998年度まで
- 海外製造工場は、1999年度まで
- その他主要な事業所は、2000年度まで



外部認証の取得実績

1998年度は、5工場で認証を取得しました。これにより国内製造工場での認証取得が完了しました。

国内製造工場

青森富士通ゼネラル	1998年	1月
富士通ゼネラルエレクトロニクス(旧 一関富士通ゼネラル)	1998年	10月
新庄富士通ゼネラル	1998年	10月
浜松富士通ゼネラル	1999年	1月
電子デバイス事業部	1999年	1月
富士通ゼネラル冷機	1999年	3月

海外製造工場

富士通将軍(上海)	1999年	1月
-----------	-------	----

1999年の主な実施計画

国内事業所

富士通ゼネラル本社地区事業所	1999年	12月
富士通ゼネラルカスタムサービス	1999年	11月

海外製造工場

FUJITSU GENERAL (THAILAND)	1999年	10月
台湾富士通ゼネラル	1999年	10月

ISO審査風景



プラントツアー



プレゼンテーション

製品の環境対策

製品の開発・設計段階と回収・リサイクル段階での取り組みを、積極的に行っています。

開発・設計段階での取り組み

製品環境アセスメントの実施

社内規格である「製品環境アセスメント通則」に基づき、新設計品について34項目にわたるアセスメントを実施しています。1998年度は、42件実施し、環境配慮型製品（エアコン、冷蔵庫など）の開発を推進しました。

【アセスメント項目】

・減量化	(4)	・分離・分解処理の容易性	(2)	・安全性と環境保全性	(5)
・再資源化	(5)	・分別処理の容易化	(2)	・包装	(11)
・省エネルギー	(2)	・回収と運搬の容易性	(1)	・情報の開示	(2)



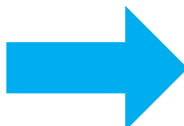
グリーン調達の推進

環境に配慮した製品開発の一層の推進を目的として、環境に配慮した材料・部品の優先調達を推進するとともに、次の事項を実施しています。

- ・当社のグリーン調達の方針および調達品の環境対応を定めた「富士通ゼネラルグループ グリーン調達ガイドライン」「富士通ゼネラルグループ 外部調達品の環境対策共通仕様書」を制定。
- ・協力会社の方針を説明するとともに、主要53社に対し、「環境対策アンケート」を実施。環境配慮企業からの購買推進を指導。
- ・資材EDIを導入。ペーパーレス調達を推進。
- ・部材の「輸送システム改革」を実施。効率的輸送システムにより部材移送に係わるCO₂の削減に寄与。

包装技術の開発

エアコンディショナーの段ボール箱の工夫により、発泡スチロールを全廃しました。



リサイクル対策

製品の回収・リサイクル

限りある地球資源の有効利用にむけ、使用済製品の回収リサイクルシステムの構築を当社の重点課題と位置づけ、様々な取り組みを開始しました。

- リサイクル事業の推進を専門的に行う組織を1998年5月に設立
- 活動の基本方針
 - ・2001年までに、全国をカバーする回収・リサイクルシステムを構築
 - ・販売店による回収から、リサイクルまでの効率的な運営の追求による事業化
- 活動状況
 - ・全国から排出される使用済製品の効率的回収、運搬方法の検討
 - ・全国を網羅できる処理プラント網の構築
(現在、継続検討中であり更に具体化を進めます)

部材の回収・リサイクル



事業所における資源の分別



冷蔵庫内箱製作時にできる端材のリサイクル



実験室におけるフロン回収



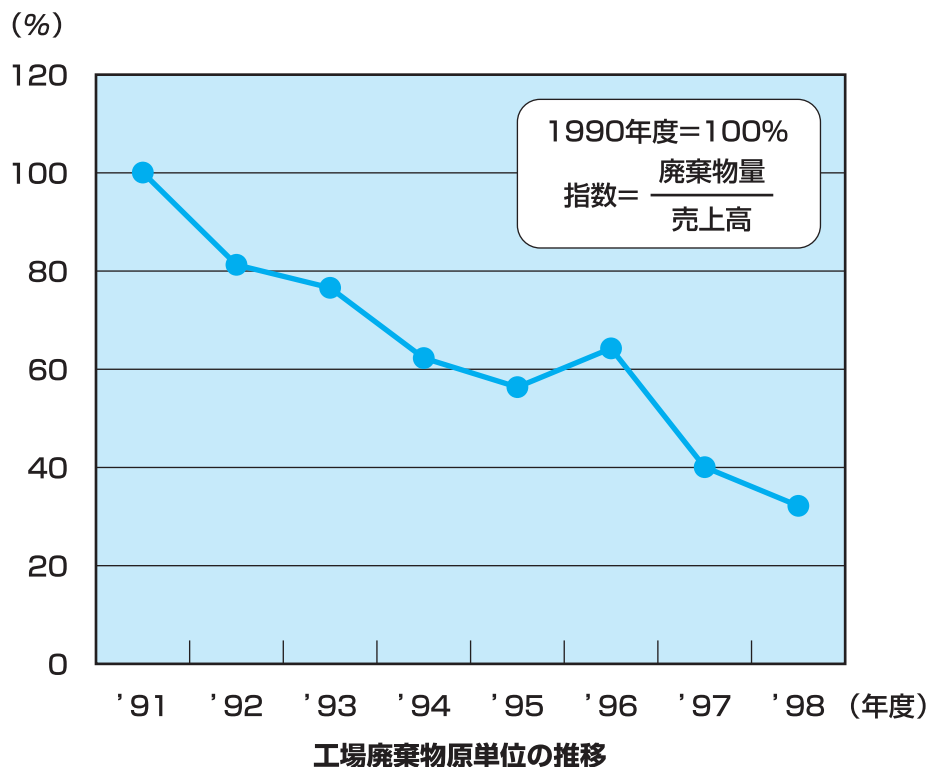
工場におけるフロン回収

工場廃棄物減量化対策

単位売上高あたりの紙くず、金属くず、廃プラスチックなどの工場から発生する廃棄物を、2000年末までに1991年度実績比で80%削減するために、廃棄物の減量化と有効利用の両面から取り組んでいます。

工場廃棄物の削減

1998年度の工場廃棄物原単位は、32%で、前年度比では8%削減、1991年度比では68%の削減となりました。



〈主な削減実施内容〉

- ・発泡スチロール減容機導入により、埋め立て処理から、有価物への転換(川崎：3ton/年)
- ・分別の徹底による紙くずの減量(浜松：1.2ton/年)



発泡スチロール減容機

〈主な有効利用実施内容〉

- ・木くず(木製パレット)を酪農農場の飼料置台に再利用(一関：36ton)
- ・廃油の再燃料化(浜松：22kl)
- ・廃プラスチックの分別による固形燃料化(川崎：2ton)
- ・はんだ屑、金属屑などの有価物処理(新庄：1.2ton)
- ・鉄とアルミの混合削り屑の再利用(青森：25.7ton)

化学物質の排出削減

製造工程で使われる化学物質を対象に、環境負荷低減のため、その排出量を2000年度末までに1995年度実績比で50%削減することを目標として、対象物質の使用量削減、代替品への切り替えや排出抑制などを中心に取り組んでいます。

化学物質の排出削減

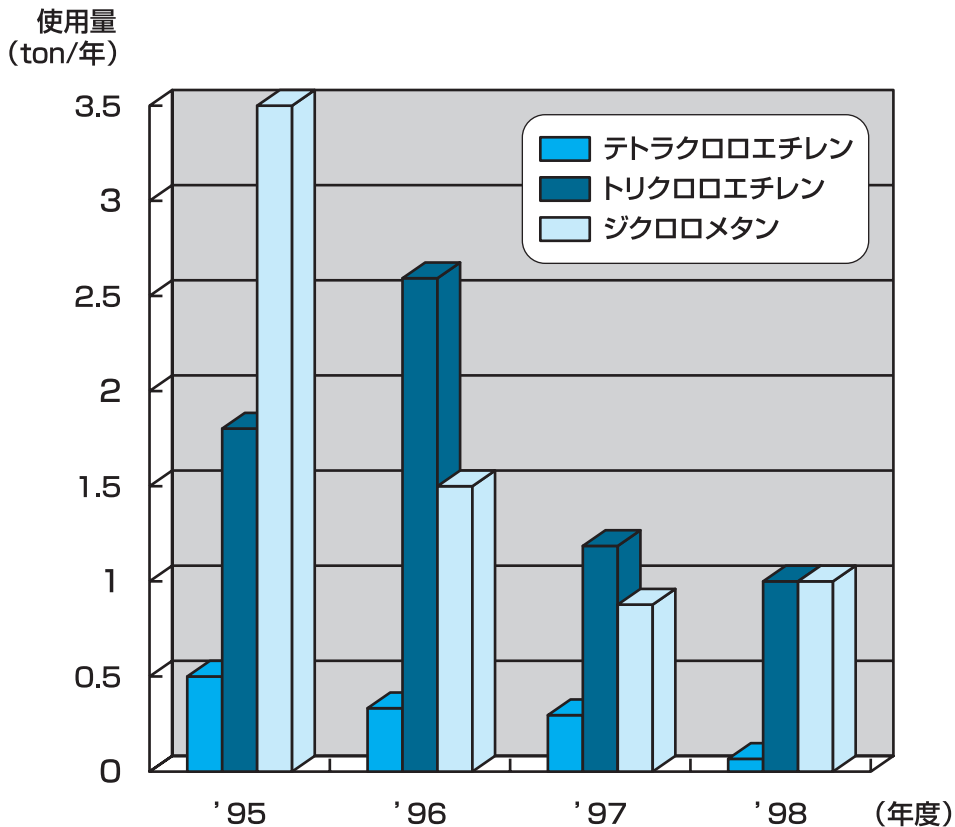
1998年度の目標は1995年度比64%削減でした。さらに、代替品への切り替えをすすめ、2000年度までに全廃まで進めるべく検討中です。

〈削減物質と削減計画〉

トリクロロエチレンおよびジクロロメタンは、一旦廃止したものの、製品性能に障害がでたため、再使用していたものです。

これを、代替技術の再検討により1999年度中に全廃を予定しています。

- ・テトラクロロエチレン 冷蔵庫用発泡ウレタンの注入ノズル洗浄用
1998年8月 全廃
- ・トリクロロエチレン 電子基板洗浄用
1999年度末 全廃予定
- ・ジクロロメタン 電子基板洗浄用
1999年度末 全廃予定

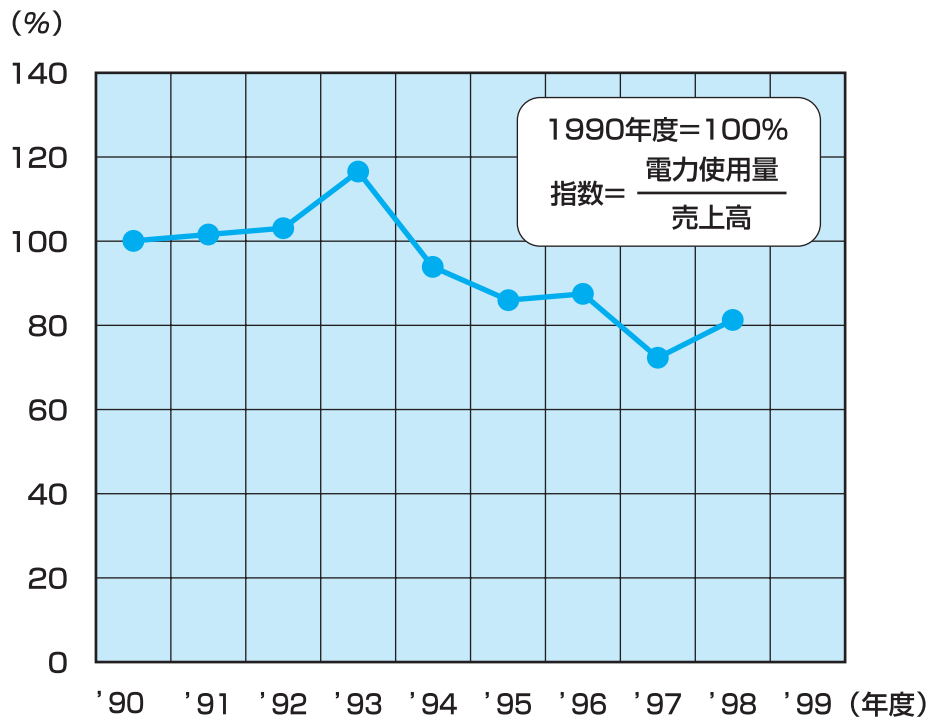


省エネルギー対策（地球温暖化対策）

単位売上高当たりのエネルギー使用量を、2000年度までに1990年度比25%削減することを目標として、インバータ技術の導入、製造設備・試験設備の省エネルギーアセスメント等を実施しています。

省エネルギーの実績

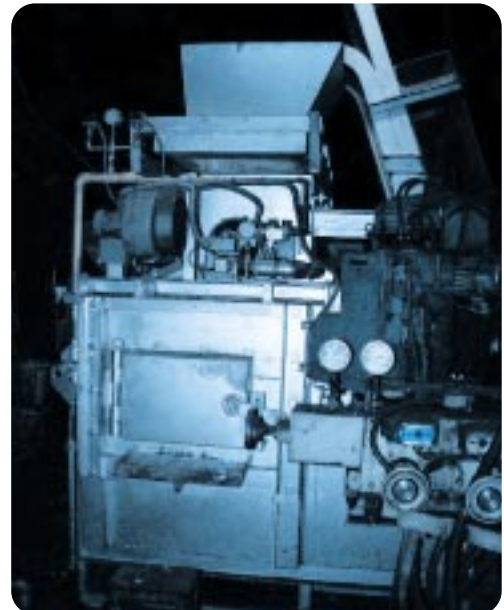
1998年度の単位売上高当たりのエネルギー原単位は、81%で、前年度比9%増、1990年度比では19%の削減となりました。



エネルギー使用量削減の推移

〈主な実施内容〉

- ・アルミダイカストの、高効率アルミ溶解炉への更新によるLPG削減(青森：205万円/年)
- ・空調設備のインバータ化による電力削減(浜松：71.6万kWh)
- ・コンプレッサ運転方法の改善(新庄：5.2万kWh)



高効率アルミ溶解炉(青森富士通ゼネラル)

工場環境保全対策など

水・大気環境保全

水や大気的环境保全のため、法や条例より厳しい自主基準を定めて、定期的な測定や環境保全設備の維持・管理により汚染防止を図っています。

項目		規制値			実測値 (MAX)			
		国の基準	県の基準	自主基準	1996年度	1997年度	1998年度	
工場排水	有害物質	カドミウム	0.1	0.1	0.1	ND(<0.1)	—	—
		シアン	1	1	0.1	ND(<0.1)	ND(<0.1)	—
		鉛	0.1	0.1	0.01	ND(<0.05)	ND	—
		六価クロム	0.5	0.5	0.1	ND(<0.05)	ND	—
		トリクロロエチレン	0.3	0.3	0.03	ND(<0.002)	ND(<0.002)	0.01
		テトラクロロエチレン	0.1	0.1	0.01	ND(<0.0012)	ND(<0.0005)	ND(<0.0005)
		ジクロロメタン	0.2	0.2	0.1	—	ND(<0.002)	ND(<0.002)
		四塩化炭素	0.02	0.02	0.02	ND(<0.0002)	ND(<0.0002)	ND(<0.0002)
	1.1.1-トリクロロエタン	3	3	0.3	ND(<0.0005)	ND(<0.0005)	ND(<0.0005)	
	一般項目	水素イオン濃度 (pH)	5.8~8.6	5.8~8.6	6.0~8.4	6.7~7.6	6.8~7.9	7.3~8.0
		生物学的酸素要求量 (BOD)	160	60	50	35	41	29
		化学的酸素要求量 (COD)	160	60	50	30	40	38
		浮遊物質 (SS)	200	90	40	16	19	13
		n-ヘキササン抽出物 (鉱物類)	5	5	5	4.6	4.6	ND(<3)
		n-ヘキササン抽出物 (動植物)	30	10	10	4.6	4.7	0.8
		銅	3	3	0.3	ND(<0.1)	ND(<0.1)	ND(<0.1)
		亜鉛	5	3	2	ND(<0.1)	ND(<0.1)	ND(<0.1)
		溶解性鉄	10	10	1	ND(<0.3)	ND(<0.3)	ND(<0.3)
		溶解性マンガン	10	1	1	ND(<0.1)	ND(<0.1)	ND(<0.1)
		クロム	2	2	0.9	ND(<0.2)	ND(<0.2)	ND(<0.2)
大腸菌群数 (個/ml)		3,000	3,000	1,000	ND(<1)	380	23	
窒素	120	120(50)	80	51	79	62		
燐	16	16(8)	12	4.4	7.0	7.8		
ニッケル	—	1	0.9	ND(<0.1)	ND(<0.1)	ND(<0.1)		

排水測定実績 (川崎工場の例)

単位: ppm (ml/l)

項目		規制値			実測値 (MAX)			
		国の基準	県の基準	自主基準	1996年度	1997年度	1998年度	
ボイラ	2号	窒素酸化物 (ppm)	250	150	150	—	25	61
		ばいじん (g/N)	0.15	—	0.15	—	0.006	ND(<0.002)
	3号	窒素酸化物 (ppm)	250	150	150	104	25	127
		ばいじん (g/N)	0.15	—	0.15	ND(<0.007)	0.006	ND(<0.002)
	K-1号	窒素酸化物 (ppm)	150	105	105	32	33	—
		ばいじん (g/N)	0.05	—	0.05	0.002	ND(<0.001)	—
	K-2号	窒素酸化物 (ppm)	150	105	105	34	—	30
		ばいじん (g/N)	0.05	—	0.05	0.004	—	0.001

大気測定実績 (川崎工場の例)

項目		規制値			実測値 (MAX)		
		国の基準	県の基準	自主基準	1996年度	1997年度	1998年度
騒音	本社工場北側	70	62.5	62.5	—	—	53
	本社工場南側	70	62.5	62.5	—	—	62
振動	本社工場北側	70	65	65	—	—	48
	本社工場南側	70	65	65	—	—	46

単位: dB

オゾン層保護対策・地球温暖化対策

電気冷蔵庫

冷蔵庫の冷媒および断熱材の発泡に使用されてきたCFC（特定フロン）は、オゾン層の破壊を引き起こすとされ、代わってオゾン層破壊への影響がないHFCへの切り替えを推進するとともに、自然ガスの使用技術を研究しています。

(1) 冷媒

- ・従来はCFC-12を使用していましたが、1994年にHFC134aへ切り替えました。
- ・更に、自然冷媒への採用を目指し、イソブタン冷媒の技術開発を推進中です。

(2) 断熱材発泡

- ・従来はCFC-11を使用していましたが、1994年にHCFC-141bに切り替えました。
- ・更に、地球温暖化対策をすすめるべく、シクロペンタン化技術を開発しました。本技術は、1999年10月より順次切り替えています。



シクロペンタン発泡設備（富士通ゼネラル冷機）

(3) 省エネルギー

- ・冷蔵庫の消費電力を低減し、発電所から発生するCO₂の発生量の制御に寄与するため、2003年冷凍年度機種（11月）より省エネ法で規定している、現在の冷蔵庫のトップレベルの消費電力量（トップランナー基準値）をクリアすべく取り組んでいます。

エアコンディショナー

エアコンディショナーの冷媒に使用されているHCFC22は、若干ながらもオゾン層への影響があるとされており、代わってオゾン層を破壊しないHFC系冷媒への切り替えを推進しています。

(1) 冷媒

- ・現在は、冷媒にHCFC22を使用していますが、2003年冷凍年度向けの機種より全てHFC410AやHFC407Cに切り替えるよう技術開発を推進しています。
- ・更に、使用済の製品から冷媒を回収するシステム作りに取り組んでいます。

(2) 省エネルギー

- ・エアコンディショナーの消費電力を低減し、発電所から発生するCO₂の発生量の抑制に寄与するため、2003年冷凍年度機種より省エネ法で規定している、現在のエアコンディショナーのトップレベルのCOP（Coefficient of Performance:成績係数）をクリアすべく取り組んでいます。

開発技術や商品の提供による貢献



エアコンディショナー 先進呼吸シリーズ

I-PAM制御の採用による、業界トップクラスの省エネ、50g以上のプラスチック部品への材料名表示、材料の統合によるリサイクルへの配慮などを図っています。

主な環境配慮項目	本製品
期間消費電力	22%/前年度機種
主な環境配慮項目	全廃 (4.0kW機種)



電気冷凍冷蔵庫 ER-V43KD

インバータ化、冷凍サイクルの見直しによる消費電力の削減、分離可能なプラスチック部品への材料名表示、内箱 (ABS) の工場内で発生した端材の再利用等を行っています。

主な環境配慮項目	本製品
消費電力削減	24%/前年度機種
内箱社内端材再利用	上限 30%



プラズマディスプレイ PDS4211

構造/回路の見直し等による材料の統合/軽量化を行うと共に分解可能なプラスチック部品への材料名表示を行い、リサイクルへの配慮を行っています。

主な環境配慮項目	本製品
製品質量	18%/前年度機種
リサイクル可能化率向上	8%/前年度機種



液晶プロジェクター LPF-6200

マイクロレンズ付き液晶パネルの採用と偏光変換光学系、インテグレート光学系の最適化設計により、従来の消費電力を維持したまま輝度を10lm/Wに向上し、市場の高輝度化の要求に応えました。

主な環境配慮項目	本製品
光学系効率	1.8倍
省資源化	重量 従来比34%減



石油温水暖房機 KH-58DA

温水ボイラと室内機の温水循環方式を見直すことにより、温水の放熱ロスを低減させました。
また、室内機では、部品の一体化を図り、部品点数を削減させました。

主な環境配慮項目	本製品
放熱ロスの改善	19% (対旧機種)
部品点数の削減	27% (対旧機種)



CCD監視カメラ TCZ-367

使用するプラスチックは、再生が容易なPS・ABSに統一すると共に、リサイクル性に配慮しました。
また、スイッチング電源の採用等により省エネを行いました。

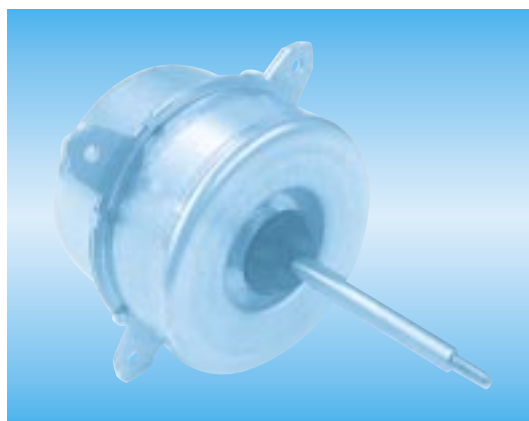
主な環境配慮項目	本製品
消費電力	12%省エネ (対旧機種)
梱包材の配慮	100%紙系緩衝材使用



電子レジスター G-885

使用するプラスチックは、再生が容易なPS・ABSに統一すると共に、材料名表示を行い、リサイクル性に配慮しました。
また、スイッチング電源の採用等により省エネを行いました。

主な環境配慮項目	本製品
消費電力	17%省エネ (対旧機種)
ニカド電池の全廃	リチウム電池を採用



モーター MFB-25BGJB

巻線の自動化に適合した、独自の新形状コアの開発により、効率の向上と、材料(銅線)の使用量削減を実現しました。
また、分離、分解が容易な鋼板性ブラケットを採用(脱樹脂モールド化)する等、リサイクル性を向上させました。

主な環境配慮項目	本製品
材料の減量化	銅線45%削減 (対旧機種)
分離・分解性容易化	鋼板ブラケット採用

環境教育・啓発

従業員一人ひとりの環境保全の意識向上と実行促進には、継続的かつ繰り返しによる教育が必要との観点から、さまざまな教育・啓発を行っています。

環境教育の実施

新人教育のカリキュラムに環境問題を取り上げ、毎年教育を実施しています。また、ISO14001のマネジメントシステムに準じ、環境負荷の大きい部門では、マニュアル等にそって教育を行っています。

啓発活動の実施

環境月間行事の実施

6月の「環境月間」（環境庁主唱）では、社内および関係会社において多くの従業員の参加を得て、各種行事を実施しました。

〈主な行事〉

- | | |
|---------|---|
| ・環境講演会 | 本社部門のISO14001認証取得について
当社の環境会計について
(参加者 86名) |
| ・環境標語募集 | 応募数 924作品
優秀作品20展について、富士通グループ環境標語に応募 |
| ・環境提案 | 提出数 423件 |
| ・その他 | (設備点検、啓発のための社内放送) |

富士通グループ環境活動

●環境広報誌「エコプラザ」の周知

富士通グループの環境活動を紹介し、当社グループの活動に活かしています。

●環境啓発ポスターの掲示

環境をテーマとしたポスターを配付・掲示し従業員に対する啓発を行っています。

株式会社 **富士通ゼネラル** 環境推進委員会

〒213-8502 神奈川県川崎市高津区末長1116
TEL:044-861-7638 ・ FAX:044-861-7881

FUJITSU GENERAL LIMITED



1999年12月24日 発行
この報告書は、エコマーク認定の再生紙を使用しています。