



2003年版  
**环境报告书**

## 叶志铭

生和井（井水）构成汉字青。

自古，青即年轻、清澈的象征。

就汉字的起源来说，

也表现青年，绿叶之貌。

阳春为青，盛夏为朱，晚秋为白，严冬为黑，

四季最初的颜色从这“青”开始。

年轻的绿色，活泼的红色，智慧的深白，

将这绿、红、白融为一体，

呈现无光泽的暗黑称为玄。

精通此道的行家日语为玄人，

玄意为充实深奥。

借此比喻，

我们在环境保护方面的努力，

还处于四季之初的“青”之阶段。

2002年12月，满怀着年轻的志向，

参加了生态产品展。

我们尝试在会场内营造宣传崇尚自然环境的绿林。

每位来宾在绿叶上写下为社会环保做贡献的誓言，

收集起这片片的绿叶，种出棵棵翠柏。

在我们的呼吁下，

有超过4000人赞同并参与了这一活动。

绿叶虽小，却表达真诚心愿，

将其收集挂起，染绿了枯树，

也将会场变为载满绿色信念的森林。

迈出的这一小步，言出必行的同时，

我们的活动也将从青转向朱，白，直至深奥的黑。

人和自然共生共栖，

好似道元大师的箴言名句。

“清涟共济云之月，水未伤兮月不湿。

天之广兮月之皎，方寸水间涵月天。”

相互尊重，不相抵触。

相互认同、相互影响、共生共栖。

我们虽然还年轻不成熟，

就让这绿叶向世界传达我们热爱自然的淳朴之心、真诚之意。

相信在不远的将来，造就森林之梦必将实现。



这些是在本公司“2002生态产品”展示会上由Brother集团员工及来宾就自身的环境意识及在此方面的努力作的“我的生态宣言”的一部分。关于“2002生态产品”展示会的情况在46页有详细介绍。

# 目录

## Brother集团及在环境保护方面的努力

公司领导致词	2
公司概况	4
环境方针·行动计划	6
事业各方面与环境的关系	8
活动成果及其评价	10

## 特辑

2002年度的主要成绩	12
-------------	----

## 各分公司的活动

信息设备事业分公司	14
家用设备事业分公司	16
产业设备事业分公司	18

## 环境管理体系

组织体制	20
风险管理·环境教育	22

## 通过制造产品作出的努力

设计·开发	24
采购	26
生产(减少废弃物)	28
生产(防止温室化效应)	30
生产(减少有害物质的排放)	32
生产(海外工厂的努力)	34
包装·物流	36
使用	38
回收再利用	40
回收再利用(海外销售公司的努力)	42

## 环境交流

环境交流理念及其整体情况	44
主要的环境交流及外部评价	46

## 环境数据·其他

全公司的环境数据	49
环境会计	50
第三方意见·编辑方针	52





# 我们兄弟工业向各位传达的重要信息。

兄弟工业株式会社  
董事会长  
安井義博



兄弟工业株式会社  
董事社长  
平田誠一



## 兄弟工业通过“5R”为客户 提供“新的价值”。

环境问题与我们居住在地球上的每个人都息息相关。

我曾多次在国外出差时遇到异常气象，飞机无法降落，预定计划也完全被打乱了。整个地球环境正在发生巨大变化。正因为这些在日常生活中的感受，使我深深感到无论是作为经营者，还是作为一个普通的人，现在必须要对应变化，改变观念，采取行动了。

我们兄弟工业经营战略的基本精神是“Global”（全球性视点）、“Group”（集团经营）、“Growth”（成长）以及“Green”（绿色环境）。

上述战略是根据以下考虑，对于需要消耗大量资源和能源的制造业来说，构筑可持续发展的社会就成为其必然的使命。同时这也是作为在21世纪生存和发展的企业所必须具备的条件。

为了实现“Green”（绿色环境），我们针对环境推行的具体方法是“5R(Refuse、Reduce、Reuse、Reform、Recycle)”。

其中5R之一的“Reform”是我们兄弟工业独创的想法。意思是以新的观念和构思改变现有的形态，从而创造出新的价值。我将其定位于根据各种变化，改变观念并积极采取实际行动的用语。

客户与生产者、企业与环境、以及企业与社会应该相互尊重各自的立场，因为彼此之间是一种共生共存的关系。以此“共生共存”的思想为基础，对应各种变化，通过全球化发展创造出“新的价值”并提供给客户。我认为具有创造性的环境活动就是“新的价值”产生的源泉之一。

兄弟工业株式会社  
董事长

安井義博

## 面向全球化的集团环境经营。 我们的活动方向正在大幅度转变。

2003年度Brother集团的环境活动迎来了变革的阶段。

基于5R理念为基础，“第3期环境行动计划（2000-2002年度）”，即“从产品开发到回收再利用所有阶段的环境行动”的正式开始已经结束。而“第4期环境行动计划（2003-2005年度）”已经开始。

作为在“第3期环境行动计划”活动中所取得的成果，许多产品取得了各国认证的环境标签（第一类）认证。除了有10类产品通过了Brother独自の“Brother绿色环境标签”（第二类）认证之外，还有2类产品取得了“生态绿叶环境标签”（第三类）认证。

另外在日本国内，已经开始了墨盒、硒鼓盒、标签机色带等已使用消耗品的回收再利用活动。还有“实现无掩埋垃圾”、“设置太阳能发电系统”等目标已基本完成。

在“第4期环境行动计划”，着眼上期留下的部分课题及在整个Brother集团日本以外生产比率及销售额比率均超过70%的现状，为实现集团环境经营的目标努力打好基础。随着外界对“企业社会责任”的关注程度越来越高，我们不仅要在环境方面进行努力，还要及时发现社会需求方面的变化，以创造出“新的价值”。在完成作为社会一员的使命这个课题上再接再厉。

我刚于2003年6月就任董事社长一职，迎来了变革的阶段。我想以全新的精神面貌，引导Brother集团在环境和社会等方面进一步努力。

兄弟工业株式会社  
董事社长

平田誠一

## 我们兄弟工业的概况如下。

在世界各地及日本国内有超过50个生产和销售网点，以及3家分公司。这就是我们兄弟工业的规模。

在世界各地的客户那里兄弟工业的各种产品大显身手。而那些产品的生产主要是由3家分公司进行。这3家分公司是由日本的5个及其他6国的15个生产网点和分布在30个国家的35个销售网点组成的。公司和生产、销售网点齐心协力，能

根据客户的要求进行产品的开发和制造，并通过产品及其服务来满足客户的要求。

### 公司信息(2003年3月31日)

名称 兄弟工业株式会社

总部 名古屋市瑞穗区苗代町15番1号

邮编: 467-8561

TEL: 81-52-824-2511(总机)

http://www.brother.co.jp/

创业 1908年

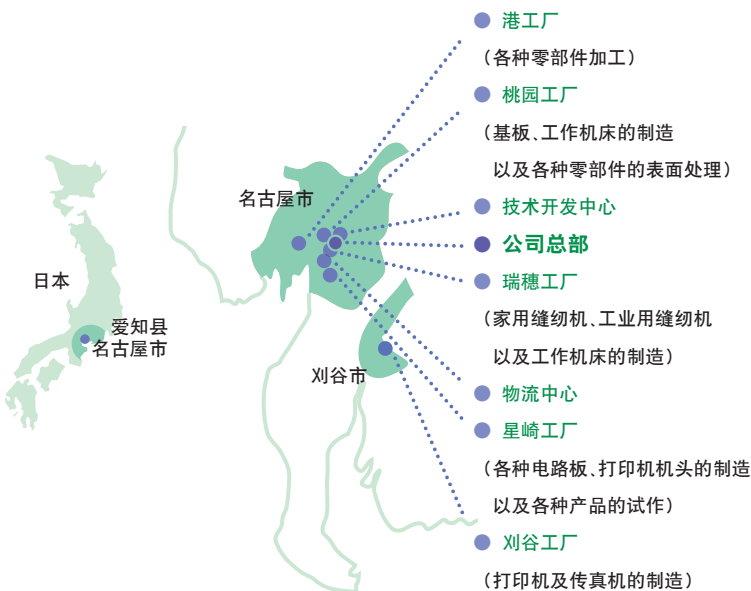
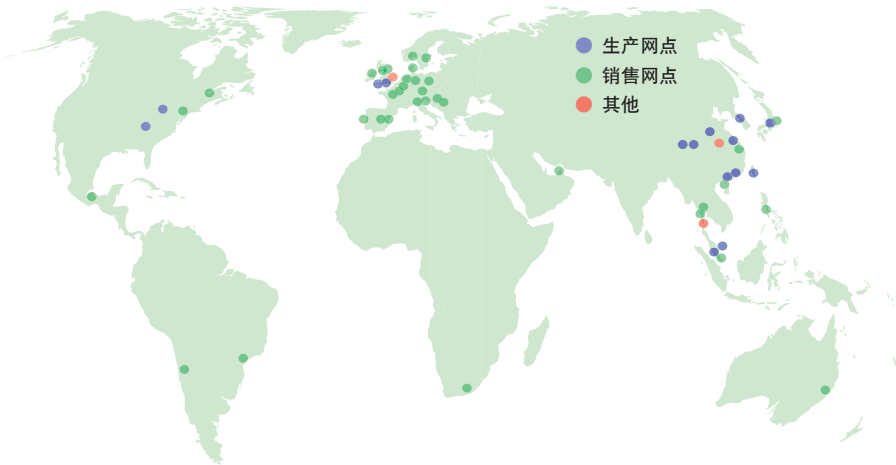
成立 1934年1月15日

资金 192亿日元

职工人数 3,015人(单独)

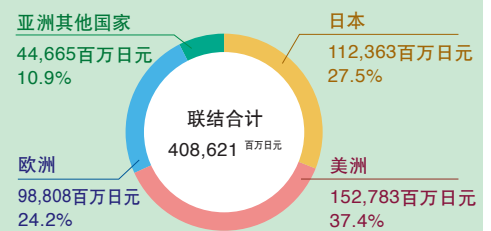
15,412人(联结)

### Brother集团生产、销售网点概况



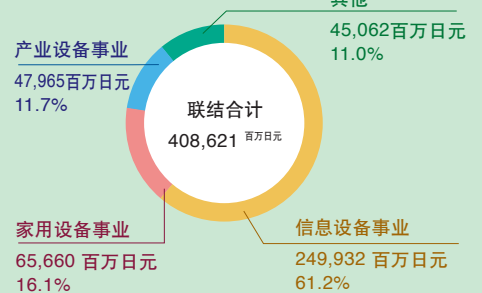
2002年度(2003年3月期)

市场零售额构成比例(联结)



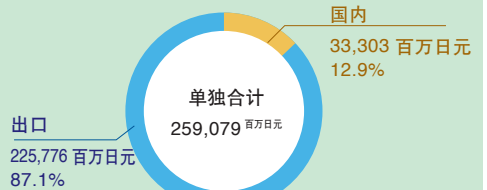
2002年度(2003年3月期)

分公司销售额构成比例(联结)

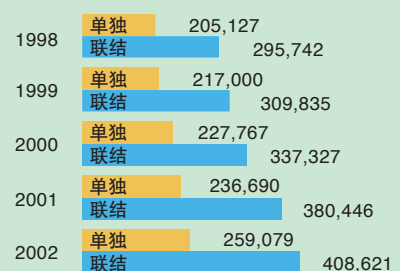


2002年度(2003年3月期)

市场零售额构成比例(单独)



销售额增长趋势图(百万日元)



※联结·股份制运行公司数

联结分公司数 56家

非联结分公司数 29家(股份制运行公司数 3家)

相关公司数 12家(股份制运行公司数 9家)

## 分公司概况

兄弟工业从事三大领域的产品生产。  
而且以各商品特征为名称的分公司,专门从事该类产品的生产和销售。

### 信息设备事业 分公司 (I&D)

追求先进的打印技术,  
推进办公“革新”。

追求高速度、高画质的打印机和传真机,及集打印、复印、扫描功能于一体的数字式复合机等产品,精确满足家庭、SOHO、企业内工作组等各种办公环境下的各种需求。



数字式多功能机  
“MFC-150CL”

### 家用设备事业 分公司 (P&H)

将创新作为公司的使命,宣传创新的乐趣,以及由此产生的成就感。

电子标签系统以其使用简便、品质优良以及耐久性好而深受各国用户的喜爱,并且在电子文具同业界一直处于领先地位。此外,添加了刺绣功能的缝纫机使得在家里也能进行大型正规刺绣,大大增加了工作乐趣。



标签机  
“P-touch 170”

### 产业设备事业 分公司 (M&S)

准确把握客户的需求,力图和客户一起  
“解决问题”。

在工业用缝纫机事业方面,通过平缝机及自动机器等产品,使客户继续对兄弟产品充满信心。还有在产业机器事业方面,为汽车及OA机器的部件切削加工提供小型化的CNC攻丝加工中心等机床。



工业用缝纫机  
“S-7200A”



数字式复合机  
“MFC-5200J”



缝纫工作站  
“Innovis”



工作机床  
“TC-20A”

# 我们对环境方面的想法。

我们将自己的“5R”理念作为环境活动的口号，从2003年度，开始将“5R”理念向全世界推广的第4期环境行动计划。

Brother集团为了具体地开展“Brother集团环境方针”，每3年制定“Brother集团3年战略”。2002年度末“第3期环境行动计划”结束后，随即制定了作为2003-2005年度环境战略的“第4期环境行动计划”。第3期内，国内及海外的各个网点

开展了以减轻环境负荷为目的的活动。从第4期开始，依据集团总的方针和目标，在全世界范围内开展环境活动。

## Brother集团的使命

通过产品制造创造出优良的价值，并迅速提供给顾客。

## Brother集团环境方针

### 基本理念

Brother集团，以构筑可以持续发展的社会为方向，在企业活动的各个方面向降低环境负担的目标积极努力。

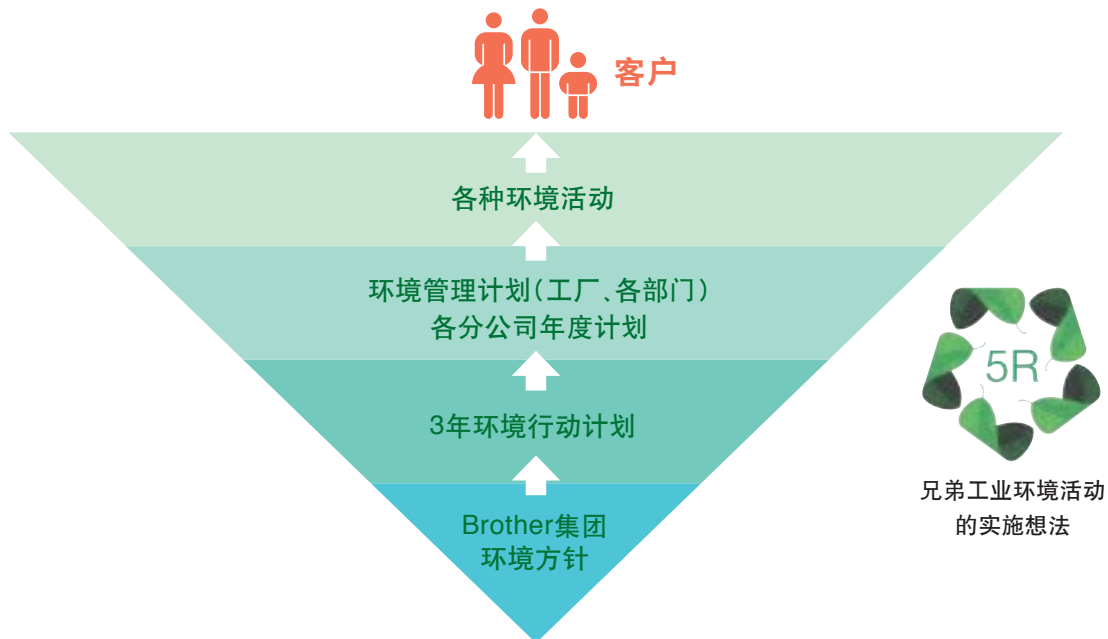
### 环境基本方针

对环境的关心，为所有活动的基本。产品从开发·设计、制造、被客户使用，到最终废弃再利用，需十二分地注意在所有阶段的安全及对环境的影响。

### 行动指针

- 1 在制造·产品·服务等所有事业活动领域确定环境目标，不断改善环境侧面。
- 2 在开展事业的所有国家不仅要遵守法规，还要对预防污染、降低环境负担持有高度伦理观指导行动。
- 3 在技术·产品的开发设计中，永远本着节约·循环使用资源（高效率），回避有害物质造成污染的观点指导行动。
- 4 尊重Brother集团各分公司各自自主努力，以“整体集团”达成环境方面的使命。
- 5 通过环境教育，公司内部宣传活动等，努力提高、启发全体员工的环境意识。
- 6 对客户、地区社会、其他有关人士，积极宣传本公司对环境问题的努力，获得多方理解。

## Brother集团环境方针的展开







## 5R想法

公司在构筑可循环型社会时的“3R”为主，再加上“Refuse”和“Reform”后变成了“5R”，以此为口号开展环境活动。

Refuse	尽量不购买会成为环境负担的物品
Reduce	减少排出量
Reuse	对排出物原封不动地再利用
Reform	改变形态用于他途
Recycle	资源再利用

## 环境行动计划

### 第3期环境行动计划 (2000~2002年度)

为减少在从产品开发到回收再利用的所有阶段中对环境的影响，我们将活动重点从第2期环境行动计划的“制造”阶段转换到了现在的“产品”的环境负载方面。

### 重点措施

- |                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| 1 推进环境调和型产品的设计     | 2 对废弃产品、消耗品实行回收再利用 |
| 改善回收再利用性能          | 3 减轻环境负荷           |
| 节省能源               | 4 取得ISO14001认证     |
| 减少、避免特定化学物质的使用     | 5 防止温室效应           |
| 设定并运用Brother绿色环境标签 | 6 化学物质管理           |



### 第4期环境行动计划 (2003~2005年度)

为实现集团环境经营，并在3年内打下稳固的基础，我们制定了第4期环境行动计划。具体来说，就是在确定集团环境效率指标的同时，将各种环境信息在集团内数据库化，筹划系统建设，将环境活动反映于经营中。

### 重点措施

- 1 减轻集团环境负荷
- 2 推进环境调和型产品的开发
- 3 实施对已用完产品、消耗品的回收再利用
- 4 对应环境EU指令 (WEEE指令, RoHS指令)
- 5 建立并运行环境管理系统
- 6 建立并运行集团环境信息系统
- 7 充实环保方面的交流



# 在事业各个阶段，我们进行了如下活动。

首先是各阶层的活动，其次是集团整体的横向活动。将两者相结合，以开展环保活动。

在Brother集团的企业活动中给环境造成的负荷存在于从“产品的设计开发直至其使用寿命终结”的所有阶段。其中尤其是以下3个阶段给环境造成的负荷最为重大：1.产品制造阶段消耗的资源，2.客户使用商品阶段消耗的电力，耗材（纸和

墨粉），3.由废弃的产品产生的废弃物负荷。

根据以上几点，在如下所示企业活动的各个方面，都体现了对环境不同形式的重视。

## 依据产品各生命阶段看事业的各方面

### ① 设计·开发

从产品各生命阶段整体着眼，反复对产品进行改进。

检查产品，是否符合各项法律法规及相关规格，是否实行小型轻量化，使用时是否节能，是否避免了有害物质的使用，以及是否具有回收再利用的性能等，以对产品进行改进。此外，灵活运用“LCA（使用周期评估）”发现需改进处并确认其改进效果，对所有阶段产生的环境负荷进行综合评估。



Refuse  
Reduce  
Reuse  
Reform  
Recycle

p24~25

### ② 采购

从选择部件、材料时就开始将其环保问题考虑在内。

如果不从构成部件、材料开始，就无法减轻该产品的环境负荷。从部件、材料是否在重视环境的制造工序中进行加工，是否含有有害物质等观点对部件、材料进行检查，实行优先购入考虑到环保问题的物品的“绿色采购”。



Refuse  
Reduce

p26~27



## 环境负荷概要

※以下数值仅限在取得ISO14001的工厂。其中以销售·服务上的负荷为主的美国工厂除外。有效数字为3位。

### 输入(INPUT)

消耗电力 68,200MWh  
燃料 3,060kℓ  
制造用资源 84,600t  
(金属、树脂、纸等)

※燃料计算中包括煤气、蒸汽的原油换算量

### 取得ISO14001认证的工厂

国内 瑞穗、港、星崎、刈谷、桃园、总部·技术开发中心  
海外 中国（深圳、珠海、西安）、台湾、马来西亚、英国

### 输出(OUTPUT)

二氧化碳(CO<sub>2</sub>) 35,000t-CO<sub>2</sub>(※)  
Brother产品 76,200t  
废弃物 8,400t

※2002年度直接从燃料消耗量换算出二氧化碳排放量。  
(在2001年以前,二氧化碳排放量的计算首先将消耗电力通过原油来换算,然后加上燃料的原油换算量,得出总的原油消耗量,最后得出二氧化碳的排放量)用此种换算法计算出的2001年度二氧化碳排放量是40,000t。

## ⑥ 回收再利用

积极对已用完产品回收和再利用。

通过“产品环境评估”对产品给环境造成的影响进行评估，并对回收再利用的难易程度，焚烧或填埋时有害物质的污染程度进行检查。在各国对产品的回收再利用进行各种尝试。



Reuse  
Recycle

p40~43

## ③ 生产

高效利用资源，削减废弃物和排出物的产生量。

通过高效利用原材料及能源，减少排出的废气、废水中污染物质的含量，预防有害物质造成的污染及减少其使用量，抑制废弃物的产生及废弃物再利用等形式开展环境管理系统（基于环保方针进行活动的综合系统）的活动。以在所有工厂（包括海外工厂）内减轻环境负荷。



Reduce  
Reuse  
Reform  
Recycle

p28~35

## ⑤ 使用

努力提高其节能性，并使其使用更为方便。

不但提高商品使用和待机时的节能性，还要重视能让更多的人使用方便。还有像墨盒等消耗品由本公司负责回收再利用。



Reduce

p38~39

## ④ 包装·物流

产品的小型化及包装方法的改进是对送货人员的间接帮助。

本公司发送的货物大都委托给外部的送货人员。为了间接帮助他们在运送时削减二氧化碳排出量，努力在分公司间作调整以进行共同发送，使产品、包装小型化以及设计提高装载效率的包装尺寸。



Refuse  
Reduce  
Recycle

p36~37

### 建立对环境活动整体进行管理的体系。

2001年度以前以工厂为单位建立了环境管理体系，减轻环境负荷的活动以各工厂为重点。因此，对于产品间接产生的环境负荷，有不同于各工厂环境管理体系另行管理的倾向。自2002年度开始，过渡为总部·国内工厂的综合环境管理体系，以综合体系发挥机能。

p20~21

### 根据各分公司及全公司的目标，规划和实施活动。

关于减轻环境负荷，在产品各生命阶段的部分，由负责该产品的分公司规划并实行。在制造阶段部分则由本公司所有部门按照总体目标进行。这些目标分为3年目标和年度目标进行设定和实行，以便检查环境管理体系的进展状况。

p10~11

p14~21

# 已积累了下述活动及成果。

## 2002年度是第3期环境行动计划的最后一年。在此报告最终达成的目标。

在第3期环境行动计划期间，取得了为数较多的成果，如：为减轻环境负荷推行了环境调和型产品的设计，减少了制造环节产生的环境负荷，以及设立于美国的销售公司取得了ISO14001认证等等。特别值得一提的是，在减轻环境负荷方面，

目标重点已从“制造”领域转移到了“产品”领域，其中以取得环境标签认证和对消耗品实施回收再利用为首的主要目的均已基本达成。但是，关于在国内实现使用完产品的回收再利用问题，将留待第4期环境行动计划完成。

### 在产品和制造两方面达成目标。但留下部分课题。

#### 关于第3期环境行动计划

本计划最大的目标是“推进环境调和型产品的设计”，为客观展示达成的成果，积极取得“环境标签”认证，因此此认证明确易懂地显示了产品对环境产生的影响。激光打印机取得了第一类环境标签认证——蓝色天使标签认证（德国）以及TCO'99认证（瑞典）。另外还创设了第二类环境标签认证——“Brother绿色标签”，并有10种商品取得了此项认证。第三类环境标签——“生态绿叶环境标签”的认证也已取得。

在工厂方面，国内主要的8个事业所实现了无掩埋垃圾外，引进太阳能发电、生态冰等，使二氧化碳排放量比目标值削减了2倍以上。关于墨粉盒等消耗品也已开始实行回收再利用，回收量已逐渐增加。另外，在美国设立的销售公司首次取得了ISO14001认证。

### 启动第4期环境行动计划以期实现环境型经营。

#### 关于第4期环境行动计划

##### 1. 计划制定方针

- 1) 将环境活动以集团全体掌握，并设定其方针、措施和目标，在企业活动的各方面减轻环境负荷。
- 2) 实现集团环境型经营。建立并运用旨在把握集团环境信息、提高资源利用率、及能对环境成本的效果进行评估的体系。

##### 2. 重点措施

###### 1) 减轻集团环境负荷

环境效率 =

$$\frac{\text{附加价值}}{\text{二氧化碳排放量}} + \frac{\text{附加价值}}{\text{生产系统废弃物排放量}}$$

到2005年度要比2001年度提高30%。

- 2) 推进环境调和型产品的开发到2005年度，所有主要新产品均实现和环境调和化。
- 3) 实施使用完产品、消耗品的回收再利用  
依次以日本、欧洲和美国为对象扩大使用完产品、消耗品的回收再利用。

### 第3期环境行动计划(2000-2002年度)

重点措施	目标	2002年度末
1 推进环境调和型产品的设计	改进回收性	资源再生率80%以上 (标签机等电子文具在70%以上)
		避免特定难分离/分解构造
	节省能源	确保在同业界领先的节能性
	削减、避免特定化学物质的使用	采用无铅实装基板
		避免使用特定溴素系难燃剂
		避免使用氯化乙烯
采用无铬钢板，避免使用铅、水银、镉及六价铬		
设定并运用Brother绿色标签	适用于所有主要产品	
2 废弃产品、消耗品的回收再利用	在日本、欧洲主要国家建立回收再利用系统	
3 减轻环境负荷	无掩埋垃圾 设定并运用Brother集团的环境减负目标	
4 取得ISO14001认证	2000年度国内主要工厂取得 2001年度海外主要工厂取得	
5 防止地球升温	二氧化碳排放量比1999年度减少6%(绝对值)	
6 化学物质管理	确立并运用PRTR系统	



**重视交流**  
将第4期环境行动计划渗透、共有、实施是我最大的主题。为此，每次去海外我都会感受到交流的重要性。通过交谈可以产生新的创意。我认为这种积累就是积木成林的原动力之所在。  
环境推进部长（执行负责人） 久野 誠一



※达成比例 80%以上→○、50~80%→△、未达50%→×

自我评价※

2002年度目标	2002年度成绩	关于2002年度成绩	关于第3期环境行动计划整体
<b>I&amp;D</b> 硒鼓盒部件的重复使用在20个以上 开始密闭型材料再利用 资源再生率达80%以上	完成26个 完成 产品的资源再生率为56%-80%	△	传真、打印机及数字复合机中部分产品未能完成资源再生率。产品环境评估活动已落实，可分解性得到提高，再利用性也有改进。
<b>Pa.H</b> 2002年度开发的所有产品的资源再生率达70%以上	2002年度开发的所有电子文具机型达到70% 家用缝纫机达到80%以上		
<b>Ma.S</b> 资源再生率达80%以上	单针新DD方式缝纫机S-7200A达到85%		
<b>Ma.S</b> 资源再生率达80%以上	CNC攻丝加工中心达到90%以上(基于实际分解数值)		
<b>Ma.S</b> 单针新DD方式缝纫机分解时间缩短25%	单针新DD方式缝纫机S-7200A分解时间缩短35%		
<b>I&amp;D</b> 确保节能性在同业界领先	激光及喷墨打印机系列的所有型号均已登记在国际节能之星项目上,在同业界保持领先	○	积极进行努力,基本达到目标
<b>Ma.S</b> 电力消耗减少12.5% 实现同业界内最高节能性	在单针新DD方式缝纫机S-7200A达成		
<b>Ma.S</b> 在2002年度开发的CNC攻丝加工中心,加工时减少5%,待机时减少30%	在CNC攻丝加工中心的TC-20A/S2B两种机型上达成		
<b>I&amp;D</b> 在一种机器全面采用	已在激光打印机HL-5030/5040/5050/5070N、HL-7050/7050N六种机型上达成	△	仅无铅实装基板未完成, I&D及P&H采用, M&S已完成技术检验。在避免使用特定化学物质方面,已在内制部件中基本达到目标。购入部件已根据EU的RoHS指令,开始避免使用
<b>Pa.H</b> 采用在2002年度开发的所有电子文具机型上	完成		
<b>Ma.S</b> 在新型基板方面,完成无铅技术的应用检验	无铅技术的运用检验完成		
<b>Ma.S</b> 试制无铅基板,并进行评估	无铅基板的试制、评估完成		
<b>I&amp;D</b> 避免使用特定溴素系难燃剂	已避免使用		
<b>Pa.H</b> 避免使用特定溴素系难燃剂	已避免使用	○	各分公司积极努力,已有10种商品获得了认定。面向海外开发的电子文具机型实行高标准的设计
<b>Ma.S</b> 避免使用特定溴素系难燃剂	已避免使用		
<b>Ma.S</b> 避免使用特定溴素系难燃剂	已避免使用		
<b>Pa.H</b> 避免在2002年度开发的所有电子文具机型上使用	完成		
<b>Ma.S</b> 避免使用氯化乙烯	单针新DD方式缝纫机S-7200A上无氯化乙烯管		
<b>Ma.S</b> 避免使用氯化乙烯	在CNC攻丝加工中心的TC-20A型号上削减了86%	○	由分公司独自努力
<b>I&amp;D</b> 采用无铬钢板	已在数字多功能机MFC-100/150CL、激光打印机HL-5030/5040/5050/5070N等六种机器上应用		
<b>Pa.H</b> 避免在2002年度开发的所有电子文具机型上使用	达成		
<b>Ma.S</b> 采用无氯油	达成		
<b>Ma.S</b> CNC攻丝加工中心的控制盘上的零部件实现无铬化 CNC攻丝加工中心使用的涂料实现无铅/铬化	6种部件实现无铬化 在CNC攻丝加工中心的TC-20A/S2B两种机型使用的外层涂料实现无铅/铬化		
<b>I&amp;D</b> 激光打印机取得此项认证	已有激光打印机HL-1850/1870N、HL-5040/5070DN以及数字多功能机MFC-5200J等5种机型取得认证	○	国内回收再利用已在2001年实施完成,产品的回收再利用正在准备
<b>Pa.H</b> 2002年度开发的所有电子文具机型均取得此项认证	2种超薄型移动打印机MW-100/100e取得认证		
<b>Ma.S</b> 单针新DD方式缝纫机取得此项认证	单针新DD方式缝纫机S-7200A取得认证		
<b>Ma.S</b> CNC攻丝加工中心取得此项认证	在CNC攻丝加工中心的TC-20A/S2B两种机型取得认证	○	超额完成,已在集团内部展开
<b>I&amp;D</b> 取得蓝色天使标签认证, TOC'99及生态绿叶认证	激光打印机HL-1850/1870N, HL-5030/5040/5050/5070N等6机种取得了蓝色天使标签认证, HL-7050/7050N的2机种取得了TOC'99认证, HL-1850/1870N的2机种取得了生态绿叶认证		
<b>Pa.H</b> 在家用缝纫机(Innovis)上实施LCA	LCA实施完成		
<b>Ma.S</b> 实现单针新DD方式缝纫机无加油化	完全无加油化实现	○	按计划完成,今后向非生产网点扩大
建立国内企业废弃产品的回收再利用系统(目标变更)	已在国内筹划建立体系,给环境省的“有关广域再生利用指定商业废弃物处理者的指定”申请在准备中		
在欧洲主要国家开始实行回收再利用	已在欧洲主要国家开始		
废弃物的掩埋比1999年减少40%(实现无掩埋垃圾)	比1999年度减少了45%(继续保持无掩埋垃圾)	○	超额完成,今后在集团整体展开
实现国内、海外工厂的环境负荷详细调查与负荷掌握方法的共同化	共同化达成		
设定集团减轻环境负荷的目标	设定了工厂、分公司及集团整体的管理指标和目标值		
(计划已完成)	国内、海外工厂(14家)按计划完成	○	按计划完成,今后在集团整体展开
二氧化碳排放量比1999年度减少6%(绝对值)	比1999年度减少12.7%(绝对值)	○	按计划完成
建立PRTR体系,并开始应用	建立并已开始运用	○	

※上表所记图标分别是: **I&D**信息设备事业分公司、**Pa.H** 家用设备事业分公司、**Ma.S** 产业设备事业分公司(工业缝纫机)、**Ma.S** 产业设备事业分公司(产业机械)的目标及取得的成绩。