



この環境シンボルマークは富士電機グループの環境保護に対する姿勢を表したものです。



アルピニスト野口健さんがエベレスト清掃登山をはじめたのは、欧州の登山家に、日本人がエベレストに捨てたごみを前にして「日本は経済は一流だけど、文化、マナーは三流だ」と言われ、強く憤りを感じたのがきっかけでした。2000年から4年連続で清掃活動を行い、合計7.7tのごみを回収、さらに日本各地でごみの展示会や講演会を行い、環境意識の啓蒙に取り組みました。また、日本のシンボルである富士山での清掃活動をはじめ、2006年にはマナスル・富士山同時清掃、2007年はエベレスト・富士山同時清掃を成功させました。

2007年のエベレストへの登頂では、富士電機グループのフィルム型太陽電池が一役買い、中継時のテレビ電話やパソコン通信などの電源として活用されました。表紙の写真はそのときの様子を撮影したものです。

常に環境問題への強い関心と確かなビジョンを持ち、またそれを実現していく精力的かつ継続的な野口さんの取り組みと姿勢は、私たち富士電機グループの目指す姿です。

富士電機グループは、これからも企業市民としての責任と役割を果たし、持続可能な社会の実現のため、地域や地球環境に適した製品・サービスを提供し続けます。



本レポートは、VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの100%植物油のインクおよびFSC認証用紙を使用し、印刷工程で有害廃液を出さない「水なし印刷方式」を採用しています。

富士電機グループ  
サステナビリティ レポート  
2007



## 経営理念 基本理念

富士電機グループは、地球社会の良き企業市民として、  
地域、顧客、パートナーとの信頼関係を深め、誠実にその使命を果たします

豊かさへの貢献 創造への挑戦 自然との調和

## 経営方針

1. 独創的な技術と心のこもったサービスで、顧客の期待に応え、最大の満足を提供します
2. 企業の拡大発展を図り、適正な利益を確保し、その成果を株主、社員ならびに社会と分かちあいます
3. 社員一人ひとりを尊重し、個性を最大限に伸ばします

## 行動指針

熱く、高く、そして優しく

## 富士電機グループ企業行動憲章

1992年7月制定 2006年4月改訂

富士電機グループは、地球社会の良き企業市民として、地域、顧客、パートナーとの信頼関係を深め、誠実にその使命を果たすために、ここに富士電機グループとその社員の行動憲章を定めます。  
富士電機グループとその社員は、次の事項を遵守のうえ、持続可能な社会の実現に向けて、企業として、そして企業人として、高い社会良識をもって行動します。

1. 法令その他社会的規範の遵守  
富士電機グループとその社員は、企業または企業人としての行動について、国内外の法令、慣習その他すべての社会的規範とその精神を十分に理解し、これらを遵守するとともに、常に高い社会良識をもって行動します。
2. 人の尊重  
富士電機グループとその社員は、地域、顧客、パートナー、グループで働く人々その他のすべての人との関係において、基本的人権を尊重します。
3. 環境保護  
富士電機グループとその社員は、地球環境保護への取り組みを積極的に推進します。
4. 社会とのコミュニケーション  
富士電機グループとその社員は、自らを取り巻く人々とのコミュニケーションを適切に行い、それらの人々との相互理解を深めます。
5. 社会との協調・貢献  
富士電機グループとその社員は、社会との協調・融和に努め、その発展に貢献します。
6. 安全で優れた製品・サービスの提供  
富士電機グループとその社員は、社会に役立つ安全で優れた製品・サービスを提供し、顧客の満足と信頼を得ます。
7. 公正な商取引  
富士電機グループとその社員は、独占禁止法その他の関連法令を遵守のうえ、公正な取引を行います。
8. 会社財産および情報の管理  
富士電機グループとその社員は、自社が有する有形、無形の財産・情報、特に知的財産や個人情報、顧客情報の保護の重要性を十分認識のうえ、厳正に管理するとともに、他者の財産・情報を十分に尊重します。
9. 公私の区別  
富士電機グループの社員は、いかなるときも、業務上の立場や業務上知りえた情報を利用して、個人の利益を求めません。

富士電機グループ各社の経営責任者は、この行動憲章の実践に向け、自らが先頭に立って行動し、グループの全員に徹底するとともに、実効ある社内体制の整備を行い、また、パートナーにも積極的に周知します。万一、法令違反行為その他この行動憲章に反するような事態が発生した場合には、自らが問題解決にあたり、社会への説明責任を果たしながら、原因究明、再発防止に努め、厳正な処分を行います。

## サステナビリティ レポート 2007 編集方針

本レポートは、富士電機グループの持続可能な社会の実現に向けた取り組み（企業行動）を、「社会」「環境」という視点からステークホルダーの皆様に分かりやすく報告することを目的に発行しています。なお、「経済」報告はアニュアルレポートにて情報開示しています。

### 2007年版の特徴

1. 2006年版より「サステナビリティ レポート」として発行をはじめ、より社会性活動に関する情報開示を充実しました。
2. 読みやすさ・分かりやすさに努めるとともに、頁数の削減に取り組みました。

各章のポイントは以下の通りです。

#### ●特集

昨今、社会的に話題となり関心が高まっている「品質」について、企業活動における「事業」「モノづくり」「サービス」「技能伝承」というテーマで、取り組みを紹介しています。また、当社グループは地球環境のサステナビリティへの貢献にチャレンジしていますが、なかでも独自技術で環境負荷低減に取り組んでいる「太陽電池」事業の取り組みを紹介しています。

#### ●マネジメント

コーポレート・ガバナンス、コンプライアンス、リスクマネジメントに関して、純粋持株会社制のもとでの取り組み、あるいは会社法施行への対応などを紹介しています。

#### ●環境報告

環境経営目標ならびにその実施状況、環境負荷低減の取り組み、環境配慮製品の紹介、環境法規制への対応などを紹介しています。

#### ●社会報告

お客様の問題解決に対しグループ共同での取り組み事例の紹介をはじめ、グリーン調達、IR（投資家向け広報）、社会貢献活動、社員に関わる選択制定年延長制度や女性の活躍機会拡大への取り組みなどを紹介しています。

なお、本レポートでは、要点を絞り報告しています。一部の詳細なデータは、当社Webサイト (<http://www.fujielectric.co.jp>) に掲載しています。

### 報告対象範囲・期間

期間：2006年度（2006年4月1日から2007年3月31日まで）

活動実績は2006年度の活動を中心に報告していますが、一部には、活動の連動性から、それ以前、あるいは直近の活動紹介を行っているものがあります。

対象：連結67社（2007年3月31日現在）

なお、環境報告はISO14001による環境マネジメントを構築している会社・事業所を対象としています（P26）。

### 参考にしたガイドライン

- GRI (Global Reporting Initiative)  
「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2002 (第2版)」および「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版 (G3)」
- 環境省「環境報告書ガイドライン2003年版」

### 発行時期

- 今回：2007年7月（前回2006年7月）
- 次回：2008年7月発行予定

### お問い合わせ先

富士電機ホールディングス株式会社  
広報室 Tel 03-5435-7206 Fax 03-5435-7486

## 富士電機グループ サステナビリティ レポート 2007

経営者緒言	3
富士電機グループの概要	5
社会の中の富士電機グループ	7
中核事業会社の社会的責任	9
経営指標	12

特集1 品質の追求	13
特集2 持続可能な社会に向けて	17

マネジメント	19
コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス／リスクマネジメント	

環境報告	
メッセージ	21
環境マネジメント	22
環境経営の目標と実績	23
環境会計	25
富士電機グループ環境経営対象会社・事業所	26
事業活動と環境負荷の相関	27
地球温暖化防止	29
省資源	30
化学物質管理	31
環境リスク報告	31
環境配慮型製品	33
製品含有化学物質管理	35
環境コミュニケーション	36

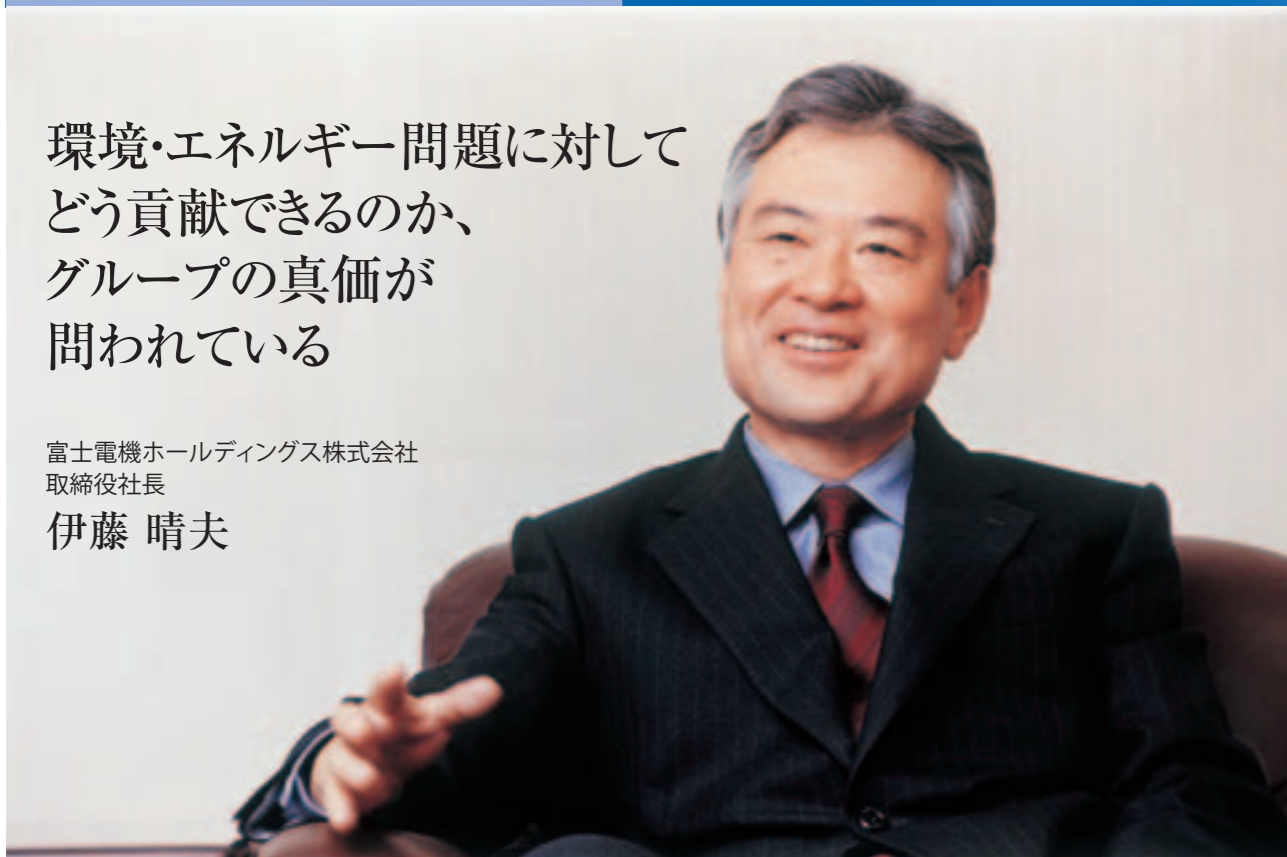
社会報告	
お客様とともに	37
サプライヤーとともに	39
株主・投資家とともに	40
地域社会とともに	41
社員とともに	43

第三者意見	46
第三者格付	47
Webサイト掲載情報一覧表	48

## 環境・エネルギー問題に対して どう貢献できるのか、 グループの真価が 問われている

富士電機ホールディングス株式会社  
取締役社長

伊藤 晴夫



### 「技術の遺伝子」で未来につなぐ

富士電機グループは、「社会の一員である企業は、人と環境にやさしい存在でなければならない」という考えを基本に「豊かさへの貢献」「創造への挑戦」「自然との調和」を経営理念に掲げています。地球規模の課題である環境問題に対して、富士電機グループが創業以来育て続けた、より少ない資源・エネルギーで、最大・最高の効果を追求する「技術の遺伝子」を製品や事業として結実させ、社会に貢献すること。それが、富士電機グループの使命であり、そのために、グループの力を結集してコアの技術や事業を強化することが、経営者である私が果たすべき役割であると考えています。

### 「環境」「エネルギー」分野の課題に取り組み 持続可能な社会づくりに貢献

持続可能な社会をつくるために避けて通れない「環境」と「エネルギー」問題に対して、どのような貢献ができるのか。電機メーカーである富士電機グループは、今まさにその真価が問われています。

そうした認識に立ち、富士電機グループは、「環境」面では、水の浄化など直接環境を改善する事業を展開し、鉛フリーや化学物質規制に則った環境対応の製品をつくっています。「エネルギー」面では、パワーエレクトロニクスの技術をコアに、パワー半導体やインバータなど省エネルギーに大きな役割を果たす製品の供給や、地熱発電や燃料電池、太陽電池といったCO<sub>2</sub>排出量の少ないクリーンエネルギー事業に力を入れています。

近年、世界的な人口増加やグローバルに工業化が進むなかで、世界の隅々まで船舶や車輻による大量輸送網が張り巡らされています。こうした輸送機器の駆動装置も環境配慮から電化が進んでおり、ここでもパワーエレクトロニクスの技術は大いに活躍していますが、極寒地など、これまで考えられなかった環境での使用など、今後も、電機メーカーとして取り組むべき課題はまだあります。

「環境」と「エネルギー」については産業界をあげて新しい取り組みにチャレンジしていますが、各社の強みを生かした特徴あるさまざまな製品を世に出し、補完し合いながら社会全体として効果を出す必要があります。

例えば、当社の太陽電池は、現在主流のガラス基板の結晶系

と比べると、発電効率は劣りますが、フィルムタイプであるため重さは10分の1以下と軽く、また丸めて持ち運ぶこともできるため、新たな用途拡大が見込めます。現在、産学官連携のもと、アイデアの実用化に取り組んでおり、太陽電池の商用化に必要な各種機器の開発・供給、工事据付といった裾野産業全体の活性化も目指しています。

また、急速な工業化が進む中国に対して、日本は官民あげて省エネルギー分野での協力を進めています。富士電機グループでも、これまで培ってきた技術を中国社会のニーズに応じて提供すべく、2006年4月、中国・浙江大学と共同でR&Dセンターを設立しました。また、2007年4月には、浙江省の地方政府や企業、大学および日本の産学の機関を招いたシンポジウムを開催し、相互の交流を進めました。2007年度は、中国社会の「環境」と「エネルギー」分野でさらに具体化させた形で貢献していきます。

### 透明性のある経営システムで コンプライアンスを強化

法律や社会規範の遵守なくして企業の存続、発展はありません。時代の流れのなかで、内容や方法は変わっても、常に立ち返るべきところが経営理念であり、グループ社員の行動の規範となるのが企業行動憲章です。

2006年度は、海外での事業活動の広がりに合わせて経営理念と企業行動憲章の冊子を全世界のグループ社員に配布し、社内報で解説するなど、その浸透に努めました。また、国内では、2006年5月に法令遵守を強化するために、規制法令ごとに社内ルールを整備し、監視、監査、教育という側面からなる仕組みを構築し経営システムに組み込みました。富士電機グループは、今後も引き続き社員一人ひとりの意識向上と透明性ある経営システムで、コンプライアンスを強化していきます。

### 個人としても 社会における役割を果たす

事業を通して社会に貢献することが、企業の使命ですが、企業や社会の進化・発展は個人の成長が源泉となります。そのため、社員が個々に持つ可能性を最大限に発揮し、「この会社で働いてよかった」と思ってもらえるよう環境を整えていくことも

また、企業の重要な使命と考えています。さらに、世界の国や地域で事業活動を継続していくうえでは、事業を通じた活動はもとより、地域社会との共生、例えば社員がイベントや環境活動へ参加し、地域とのつながりを強めていくことも大切です。こうした活動に社員が積極的に関わることは、個人の成長にとっても大いに重要だと思えます。

例えば、2006年、中国では社員の募金により農村地区にある小学校の改修をお手伝いしました。こういった自主的な活動がグループ全体に広がるよう企業としても応援していきます。

私はお祭りが好きで日本各地のお祭りに仲間と一緒に個人として参加してきましたが、2006年は新たに工場を設立した熊本県での里山再生活動に、2007年から富士山清掃活動に参加します。社員にもどんなに小さなことでもいいので“自分”が行動し参加してほしいと呼びかけています。

今後も、企業として、個人として、グループ行動指針である“熱く、高く、そして優しく”を実践し、社会での役割を果たしていきたいと考えています。

伊藤 晴夫

#### ●熊本県での里山再生活動

富士電機グループでは、2006年に熊本県南関町に工場を新設したことをきっかけに、熊本県立大学の学術支援を受け、熊本県和水町の「ふれあいの森」での里山再生活動に取り組んでいます。

2007年5月19日に行った第3回里山再生活動では、総勢100人のスタッフが、草刈や倒木、里道の開拓などを行い、富士電機グループからは社員40人が参加しました。



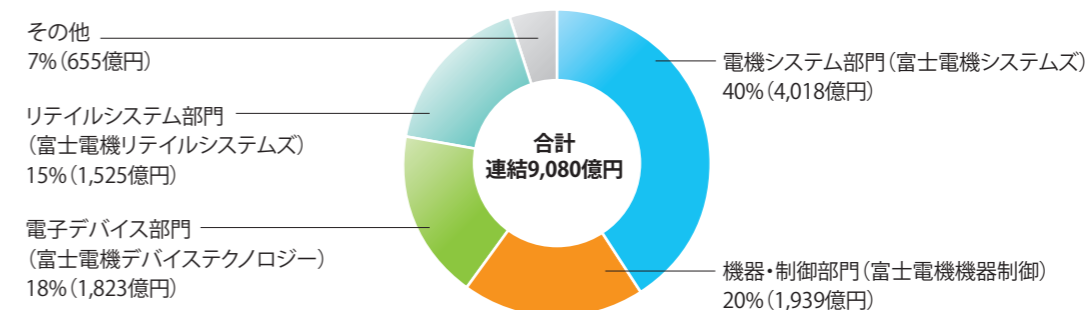
里山再生活動の様子

## 富士電機ホールディングス

持株会社としてグループ全体の最適化戦略策定と監督機能を担い、一方で4つの中核事業会社を中心とした各事業会社にそれぞれの事業の執行に必要な権限と責任を持たせることによって、事業会社の自己責任経営、意思決定の迅速化、各事業の競争力強化を目指しています。

商号 富士電機ホールディングス株式会社  
(Fuji Electric Holdings Co., Ltd.)  
URL <http://www.fujielectric.co.jp>  
設立 1923年8月29日(2003年10月に純粋持株会社化)  
本社事業所 〒141-0032 東京都品川区大崎1丁目11番2号  
ゲートシティ大崎イーストタワー  
売上高 連結9,080億円(2006年度)  
従業員数 連結25,351名(2007年3月末現在)

## セグメント別売上高(2006年度)



## 中核事業会社

### 富士電機システムズ

プラントやシステムのエンジニアリング、納入後のメンテナンスまでのライフサイクル全般にわたるサービスを通じて、より良い社会の実現に向けた産業・社会のインフラ構築に貢献しています。

代表的な製品



連結子会社  
国内15社、海外2社

### 富士電機機器制御

工場のFAラインやインテリジェントビル、商業施設に欠かせない制御機器や受配電機器、駆動制御機器、監視・計測機器やシステム製品の供給を通じて、快適で安全な生活環境づくりに貢献しています。

代表的な製品

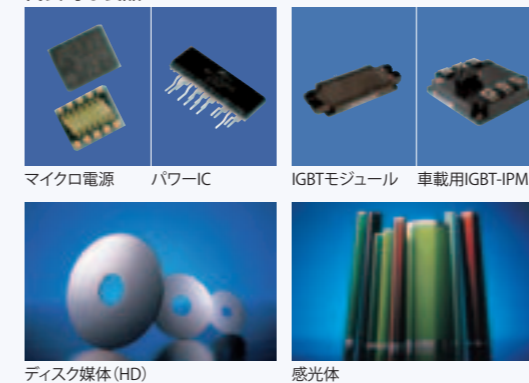


連結子会社  
国内5社、海外9社

### 富士電機デバイステクノロジー

携帯電話、パソコン、デジタル家電、自動車、FA産業機器など、幅広い製品・システムに搭載される高品質の電子デバイス製品を開発・販売しています。

代表的な製品



連結子会社  
国内4社、海外10社

### 富士電機リテイルシステムズ

国内トップシェアの自動販売機事業と、冷蔵・冷凍ショーケース機器を扱うコールドチェーン事業を軸に、人が快適・便利に利用できる商空間の提供を目指しています。

代表的な製品



連結子会社  
国内3社

## 事業会社

### グループ研究開発 富士電機アドバンステクノロジー

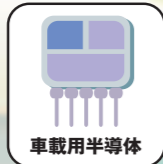
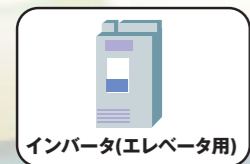
富士電機グループの研究開発企業として、新規事業の創出や次世代を担う基礎研究、コア技術強化などに取り組んでいます。



共通サービス群 共通サービス会社 5社、製造販売会社 2社、共通販売会社 7社

# 「もっと快適・便利に」暮らしを支える富士電機グループ

富士電機グループの製品や技術は、日常生活の中であまり目にすることはありませんが、身近なところで快適・便利な社会をサポートしています。ここでは、共働きの両親と小学校3年生のひろし君の3人家族の一日を追いながら、さまざまな場面で活躍する富士電機グループの製品を紹介します。



毎朝、ひろし君はお父さんと一緒に出掛けます。「いってきま〜す」



ユニット組立型店舗システム



2人を送り出したあとお母さんも出勤。駅でコーヒーを買うのが日課です。「今日も一日がんばらなくちゃ」

駆動用インバータ、車両用モータ



お父さんは、電機メーカーのエンジニア。一日のほとんどを製造ラインの前で過ごします。

プログラマブル操作表示器  
電磁開閉器  
ブレーカ  
無停電電源装置  
電力監視システム  
コマンドスイッチ  
プログラマブルコントローラ



コピーマシン用感光体



お母さんは、書類をつくったり、コピーをとったり、事務仕事をしています。

パソコン用電源用IC



冷凍冷蔵ショーケース



お母さんは夕飯の買い物中。「早く帰って、支度しなくちゃ!」

電子マネー決済端末機



ひろし君は学校帰りにいつもの公園で友達と遊んで帰ります。

災害救援型自動販売機



薄型テレビ用半導体



「食器の後片付けは、お父さんお願いね」お母さんは、テレビを見ながらほっと一息。

HDDレコーダー用ハードディスク



夕飯後、お父さんとひろし君はお風呂へ。「ふー、いい気持ち」

家庭用燃料電池  
電力量計  
水処理システム

火力発電設備

受変電設備

地熱発電設備

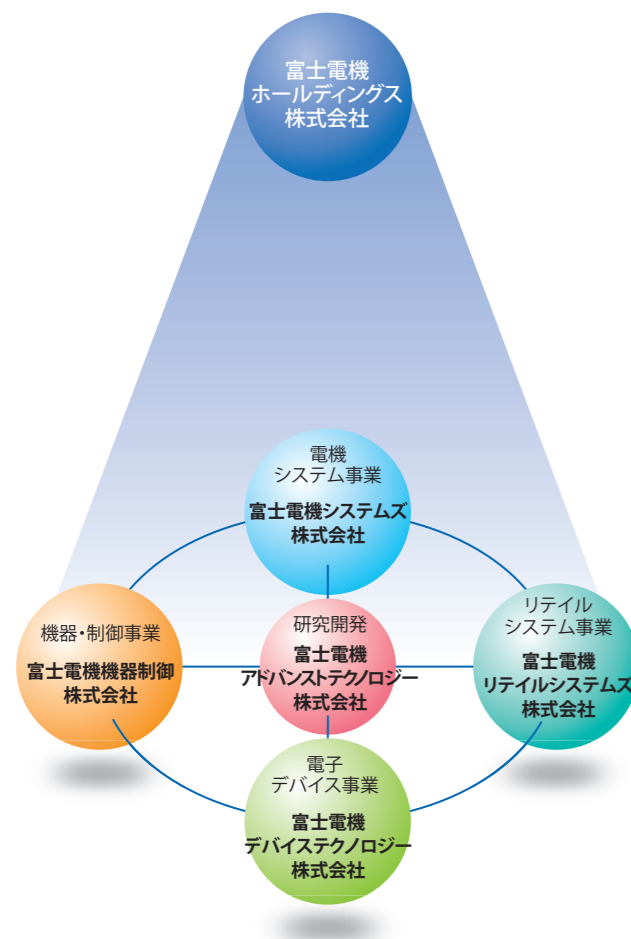
風力発電設備

水力発電設備

アモルファス太陽電池

富士電機グループは、持株会社である富士電機ホールディングスと、「業界最強の専門メーカー」を目指す中核事業会社4社およびグループ全体の技術開発を支える研究開発会社1社が中心となって構成しています。

ここでは、グループの中核を担う5社の経営トップが、事業の特徴に基づいた自社の社会的責任ならびに今後の目指す方向性についてご報告します。



## 富士電機システムズ



取締役社長  
矢内 銀次郎

### 生産現場の課題に応える 多彩なソリューション

産業分野では、国内外の産業プラントに電気設備や制御システムを数多く納入し、お客様とともにモノづくりを支えています。プラント制御などで長年培った技術をもとに、お客様のシステムや設備の安全・安定運転、製造プロセスでの品質や生産効率の向上をサポートしています。また、環境配慮型製品や省エネ関連システムによる環境負荷低減といった多彩なソリューションを提供しています。

お客様の抱える課題を解決するための最適な提案を行い、高品質で安心・安全な製品を納めることが当社の責任であり、お客様の事業を縁の下から支えています。

### 電力安定供給と 新エネルギーの実用化を目指す

電力・エネルギー分野では、限りある化石燃料の消費をいかに減らしていくかが大きな課題です。少ない化石燃料消費でより多くの電気エネルギーをつくり出す技術が求められており、当社では、主力の火力発電において、電気エネルギーと熱エネルギーを同時につくり出しエネルギー効率の高いコージェネレーション用の蒸気タービンに取り組んでいます。

またクリーンエネルギーとして注目されている地熱発電では、これまで東南アジアや欧州など世界各国に地熱発電プラントを納入し、トップクラスの納入実績を誇っています。さらに太陽電池事業に本格的に取り組むため、2006年11月、熊本県に新工場を建設し生産を開始しました。

持続可能な社会の実現を目指し、独自の技術で貢献していきます。

## 富士電機機器制御



取締役社長  
白倉 三徳

### トレーサビリティに取り組み 製品の安全性を追求

当社の幅広い製品ラインナップの中で、商業施設向けの受配電機器やガス漏れ警報器などは、販売店や工事会社などを経路して一般ユーザーに長期にわたって使用されるものです。製品によるトラブルを起こさないためには、何よりも製品の品質を高めることが重要であることはいうまでもありませんが、万が一問題が発生した場合にも迅速に対応できるよう、生産プロセスでのトレーサビリティ、また製品出荷後のトレーサビリティに取り組んでいきます。

このほか、工場や各種施設などのエネルギー消費量をきめ細かく監視し、制御するシステムなど、お客様の省エネを支援するソリューションにも力を入れ、環境保全に貢献していきます。

### 高品質の製品を グローバルに安定供給

経済のグローバル化が進展し、工場地帯が地球規模で広がるなかで、経済活動と環境負荷の低減を両立させていくことが大きな課題です。工場のラインや工作機械に組み込まれ、安定した操業や安全をサポートする当社製品を世界中どこにでも安心してお使いいただけるようグローバルなサポート体制を整備するとともに、中国をはじめとした各需要地に近い地域での生産体制を整えて、安定して製品を供給する体制を構築していきます。

高品質の製品をつくるために、日本と同じ生産技術と品質管理を海外でも導入しています。コストの面では海外が有利な場合がありますが、海外での製造コストに対抗するために、日本の工場はさらに合理化を進め新しい生産技術を開発していくという、よい循環が日本と海外の間に生まれてきています。これからもグローバルな視点で人と技術の育成に力を入れることが、お客様の信頼につながると考えています。

## 富士電機デバイステクノロジー



取締役社長  
高井 明

### デジタル機器や産業分野における 省電力化に貢献

当社の半導体製品はパワー半導体、パワーICとして、電気電子機器のなかでも電源に近いところで多く使われるため、その性能が機器全体のエネルギー効率を左右します。

近年、ハイブリッド車や電気自動車など高度な電子制御技術を駆使したクルマが登場して注目を集めています。産業分野では、工場や鉄道車両などでこれまで主力であった油圧式や空気圧式装置に替えて、制御が容易で安全性が高くクリーンな電動式の装置が普及しています。また携帯電話やデジタルカメラ、薄型テレビなどのデジタル家電分野では、動作電力や待機電力の低減が重要なテーマとなっています。さらに、風力発電などの分野でも、発生した電気を効率よく利用するためにもパワー半導体は欠かせないものになっています。今やあらゆる電気電子機器に搭載されるパワー半導体には、高い性能が求められており、より小型で高性能な製品の開発を進めています。

### 製造工程における 環境負荷低減に挑む

半導体だけでなくディスク媒体や感光体など、当社製品の製造にはクリーンルームが必要で、生産量の増大はもちろん、製品の精密化が進むことでも製造時のエネルギー消費量が増えてまいります。

当社の主力事業所である松本事業所では、環境負荷の低減と操業の安定性向上のため、総使用電力のうち40%をコージェネレーションシステムによる自家発電でまかなっていますが、まだまだ十分とはいえません。現在は製造プロセス全体をクリーンルーム内に設置していますが、これからは最小限の空間だけを徹底的に清浄化する「局所クリーン化」の実現に向けて、設備メーカーとも協力して挑戦していきます。

## 富士電機リテイルシステムズ



取締役社長  
宮崎 建男

### 社会に役立つ自動販売機の提供を目指して

日本全国いたる所に設置されている自動販売機は、利便性が高い一方で、24時間稼働などによる環境への負荷、未成年者飲酒・喫煙への影響などが指摘されています。当社では、ノンフロン冷蔵の自動販売機やLEDを採用した省エネルギー型の自動販売機を商品化したほか、自動販売機の保守・修理における廃棄品からの部品のリユース推進にも取り組んでいます。

未成年者の喫煙への対策として、2008年7月からすべてのタバコ自動販売機が成人認証機能付きに切り替わることになっていますが、当社はその稼働に向けて切り替えあるいは改作を進めています。

また、飲料備蓄庫の役割や災害情報を表示する機能を持つ「災害救援ベンダー」も開発し、これからも社会インフラとしての自動販売機のあり方を追求していきます。

### 便利で環境にやさしい商空間を創造する

コールドチェーン事業では、冷蔵・冷凍機器の省エネ性能を追求しています。さらにその省エネ効果を高めるため、これら製品単体を提供するだけでなく、店舗全体の温度管理をすることで食品の安心・安全と省エネを提案する事業にも力を入れています。

主力工場がある三重地区の「店舗総合熱試験施設」では、コンビニエンスストアを施設で丸ごと囲って熱環境をシミュレーションし、このデータ解析から新しいエネルギー管理を提案しています。

環境面だけでなく、安心・便利に買い物ができるよう、電子マネー決済機器や釣銭の間違いが起こらない金銭処理機器システムなど、お客様と一緒に新しいスタイルを社会に提案していきます。

## 富士電機アドバンステクノロジー



取締役社長  
山添 勝

### 次世代を見据えた研究開発を推進

当社は長年にわたってさまざまな先端分野の研究開発に取り組む、ディスク媒体の磁気記録技術をはじめアモルファス太陽電池、りん酸形燃料電池などの実用化に成功し、事業化に取り組んできました。また、ノンフロン冷蔵・冷凍技術、鉛フリーはんだ技術など、グループ各社の環境負荷低減を支える多彩な新技術も開発しました。

今後も先端的な技術開発を通じて新規事業の拡大を図るとともに、FA・ロボット技術や材料技術などのコア技術強化を図っていきます。

また、シミュレーション・熱解析技術の研究、生産設備の開発および環境負荷低減、電力需給予測に基づいた自家発電計画の策定など、グループ各社の技術開発を支えるための研究開発に力を注いでいます。

さらに、技術者の数と質が開発力の決め手になるため、技術者育成をグループ横断的に進めています。そのために、新しい技術や開発ツールに触れる機会を増やし、開発の強化に取り組んでいます。

### 社会科学の視点から 将来の技術テーマを探る

研究者はややもすると技術オリエンテッドになり、実社会でどう使われるのかという視点を見失うことがあります。その一対策として自社内に「社会科学研究所」を設立し、10年後、20年後の社会はどうなっているのか、そのときにどんな技術が必要なのかといった切り口から研究を進めています。

さらに、より良い社会の創造に向けて、研究開発の成果をいち早く世に出し、普及させるため、国内外の企業、大学や研究機関との共同研究や人的交流を推進して、研究開発のスピードアップに努めています。

## 2006年度の事業概況(連結)

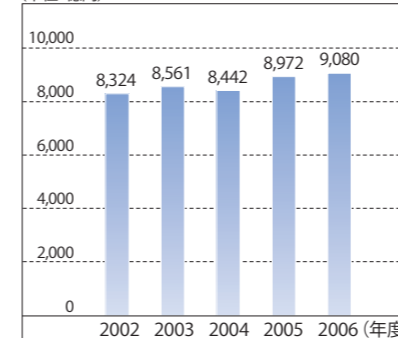
2006年度の富士電機グループを取り巻く経営環境は、国内の公共事業投資縮小、素材価格の高騰、IT関連分野の生産財の在庫調整といったマイナス要因がありましたが、中国をはじめとするアジア経済の高成長、国内民間設備投資の伸長に支えられ、総じて堅調に推移しました。

部門別売上高では、大口の発電プラント案件を計上した電機システム部門、民間設備投資の旺盛な需要を背景として国内・

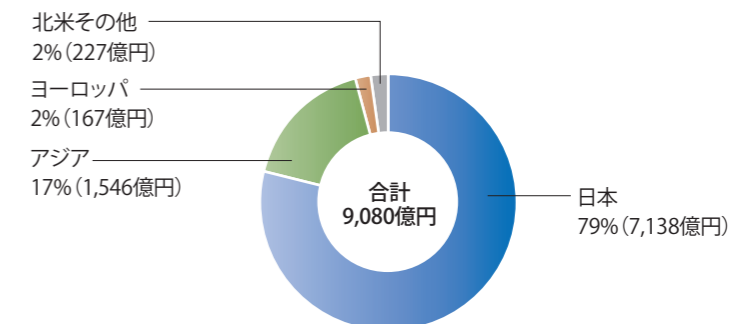
海外ともに伸長した機器・制御部門、半導体、ディスク媒体が伸長した電子デバイス部門が前期を上回りました。一方、リテイルシステム部門は、自動販売機および通貨機器が減少し前期を下回りました。

エリア別の売上高は日本国内が79%、アジアが17%でした。なお、利益面では、営業利益、経常利益、当期純利益、いずれも過去最高益を更新しました。

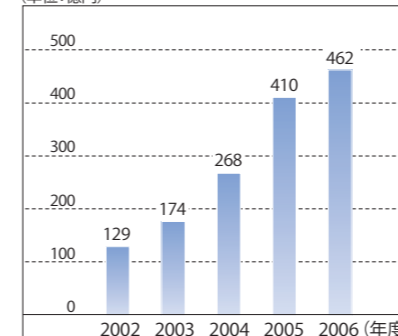
売上高  
(単位:億円)



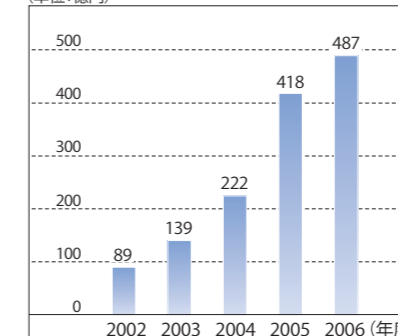
エリア別売上高(2006年度)



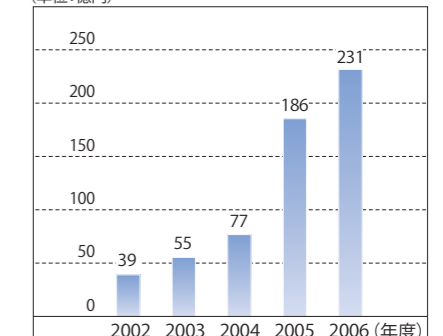
営業利益  
(単位:億円)



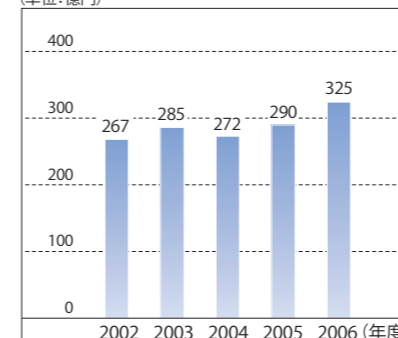
経常利益  
(単位:億円)



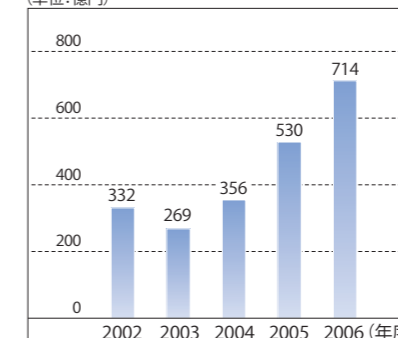
当期純利益  
(単位:億円)



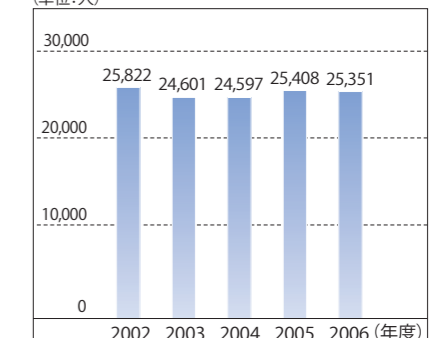
研究開発費  
(単位:億円)



設備投資  
(単位:億円)



従業員数  
(単位:人)



## 特集1 品質の追求

お客様の安全と品質を支えるために

富士電機グループでは、メーカーの基本は社会の厳しい要求を満たす「品質」にあると考え、創業以来、質の高いモノづくりを目指し、製品やサービスの「品質」を徹底的に追求してきました。ここでは、「品質」を切り口に、お客様のモノづくりを支える富士電機グループのソリューションのほか、製品の開発、設計、生産、アフターサービスのそれぞれにおける取り組みをご紹介します。なお、当社グループの品質保証に関する基本的な取り組みについては、社会報告(P37)でも紹介しています。



### 富士電機システムズが提供するソリューション

#### お客様の経営課題の解決に貢献するパートナーであり続ける

エレクトロニクス、自動車、精密機械、鉄鋼、化学…あらゆる産業分野において国際競争が激化し、競争を勝ち抜くための重要な差別化要素として「品質」に対する要求がますます高まっています。

企業にとって、「品質」は経営の最重要課題であり、会社の今後を支える生命線といえます。製造業においては、「高品質」を支えるモノづくりを実現するため、トレーサビリティ対応や高機能プラントが求められ、その製造プロセスは、複雑化しています。

社会や産業インフラ構築に関わる富士電機システムズは、こうした製造業のお客様の要望に応えるため、製造工程に関わる設備やシステムだけでなく、空調設備などのユーティリティを含むトータルなソリューションを提供しています。お客様の声をいち早く正確にモノづくりに反映するために、センサー、計測機器、受変電設備などで長年培ってきた要素技術に最新技術を加えて、「高品質」を実現する製品を次々と生み出し、総合的なソリューションとして提供することで、顧客ニーズに応えています。

#### 妥協を許さず顧客ニーズを追求する姿勢がより高いレベルのソリューションを生み出す

お客様の高品質なモノづくりをトータルにサポートするためには、ソリューション提案のプロセスが最も重要となってきます。お客様の製造プロセスを熟知し、課題は何か、それをいかにして解決できるか。既存概念にとらわれず、原点に戻って、お客様と向き合い、徹底的に対話をしながら、一緒につくり上げていきます。その過程で、高い顧客ニーズに応えるために、営業、技術者は妥協を許しません。そのため、自然と求める要求レベルはより一層高くなります。

富士電機システムズは、顧客ニーズに基づいた、より高いレベルのソリューションを提案し続けることで、経営課題解決に貢献する、お客様のよきパートナーでありたいと思っています。

「お客様から常に新しいテーマをいただける会社」を目指して、富士電機システムズは、これまで、そしてこれからも、高品質かつ高効率な生産活動のために、お客様と一緒につくり上げるソリューションにより、あらゆる角度から総合的にサポートしていきます。

### ソリューション事例 株式会社ADEKA様のクリーンルーム設備

富士電機システムズが提供するさまざまなソリューションの一例として、株式会社ADEKA様に納入したクリーンルーム設備について紹介します。

#### 世界最高レベルのクリーンルームを目指して

株式会社ADEKA(旧社名:旭電化工業株式会社)様は、化学品と食品の2つを柱に事業を展開しています。同社では、情報・電子化学分野を強化するため、三重工場に液晶ディスプレイ用高機能材料の製造棟および検査・評価棟を、2007年1月、7月にそれぞれ新設しました。ADEKA様にとっては、最大規模となるこれら2棟のクリーンルーム構築を担当したのが、富士電機システムズです。

「最も重視したのは省エネ対応も含めたトータルな意味での品質ですね。富士電機システムズは、大手メーカーにクリーンルームを納めている実績もあり、システム全体に対する信頼性の評価が高かった」(杉崎様)。

ADEKA様は、液晶ディスプレイ用高機能材料の安定生産体制を整備し、製法改善やさらなる品質向上に対応するために建設した検査・評価棟について、特別な要望がありました。

「次世代材料を開発する検査・評価棟では、お客様の要求に応えるために、高いレベルのクリーン度に加えて、同じ部屋の中で、異なるクリーンレベルのエリアの実現や、移動体があるなかでの温度の一定管理などを実現したいと考えていましたが、私たちのこの要望にすべて応えてくれました」(古川様)。



ADEKA三重工場の液晶ディスプレイ用高機能材料の製造棟および検査・評価棟

ソリューションをつくり上げていく過程を、「品質に対する妥協を許さない前向きな取り組み姿勢で、私たちが要求する課題一つひとつに対して、時間をかけて真剣に議論し、提案いただいた。さらに、仕様の取り決め以降3ヶ月での垂直立ち上げにも対応いただけた」(古川様)と評価していただきました。

そして最後に、パートナーとしての富士電機システムズへの期待をこう語りました。

「市場変化のスピードが非常に速いなか、メーカーにとって、品質の妥協は許されません。これからも、お互いに切磋琢磨し、モノづくりを通して日本産業を支える、力強い会社を目指していきたいと思います」(杉崎様)。



株式会社ADEKA  
三重工場 工場長  
古川 豊様



ADEKA総合設備  
株式会社 社長  
(前 株式会社ADEKA  
取締役兼常務執行役員  
技術部長)  
杉崎 護様



## 特集1 品質の追求

お客様の安全と品質を支えるために

### 富士電機デバイステクノロジーの設計品質

#### 開発設計段階から品質向上を徹底追求する

##### 高品質のデバイスをタイムリーに提供する

電装化が進む自動車分野、製品ライフサイクルの短い情報家電分野において、パワー半導体をはじめとした電子デバイスの信頼性、高機能化や開発リードタイム短縮などの要求が高まっています。電子デバイスを供給する富士電機デバイステクノロジーは、生産段階での品質管理はもとより、設計・試作といった上流工程の開発段階における「品質のつくり込み」を強化しています。

##### あらゆるトラブルを想定し、品質をつくり込む

電子デバイスは、機器の中に一緒に搭載されるその他の電子部品の影響を受けて、予想外のトラブルに発展する可能性が

あるため、トラブルの未然防止に重点を置いて、品質を徹底的に検証します。

品質管理にあたって、まずは、電子デバイスが搭載される機器の設計を理解することからはじめます。そして、製品が搭載された場合に考えられるトラブルをすべて列挙し、その中から機器への影響度が高いトラブルを絞り込み、対策を講じます。

また、既存デバイスをバージョンアップした開発案件の際は、既存デバイスと異なる技術に着目し、そこで発生するリスクをつぶしていくことで、品質の検証とリードタイム短縮を両立しています。なお、品質検証を行う際は、設計、試作部門だけでなく、品質保証の専門家や研究開発スタッフ、お客様などと一緒に、客観的・多角的な対策を実施しています。

### 富士電機機器制御グループの海外生産

#### 中国で、世界に通用する高品質製品をつくる

製品供給先が世界各国へと広がるなかで、中国生産拠点においては、コストメリットに加え、世界に通用する高品質を維持するために、さまざまな取り組みを行っています。

##### 日本の開発拠点が海外拠点の品質にも目を配る

富士電機グループのなかでも、中国生産拠点の数が最も多い富士電機機器制御では、日本拠点と海外拠点を結ぶシステムを導入しています。2008年の稼働を目指して、海外拠点の生産状況だけでなく、製品の試験データもリアルタイムに国内拠点で確認できる仕組みづくりを進めています。これにより、品質悪化を予防し、トラブルが起きた際にも素早い対応ができるなど、品質のレベルアップにつなげていきます。

##### 中国人スタッフを育成し、品質を高める

品質向上のためには、実際にモノづくりに携わる中国人スタッフの教育・育成も大きなポイントです。低圧遮断器を生産す

る富士電機大連社では、3年前から技能職を対象とした「技術考課試験」を年1回行っています。12種の職種ごとに3段階のレベルを設定し、日本で1ヶ月間の研修を受けた中国人スタッフが、実技や学科問題を考案し評価します。この仕組みを通じて、技能・品質意識を高め、優秀な人材の定着を図っています。

インバータを生産する無錫富士電機社では、製品の型番とその製品づくりに携わった担当者を記録するトレーサビリティを取り入れています。不良が出た場合は、すぐに該当する職場で原因を追跡。改善策の検討の際は、製造部の社員が全員参加する対策会議を開き、そこで検討された不良の内容、原因、対策を掲示板に張り出します。中国人スタッフが主体的に進めることで、社員の品質意識レベルを高めています。



富士電機大連社でのモノづくりの様子

### 富士電機グループの技能教育

#### 品質を支える熟練技能の伝承

富士電機グループでは、モノづくりのさまざまな過程で、熟練技能が品質を支えています。常に高品質の製品を供給し続けるために、熟練技能の伝承に取り組んでいます。

##### 技能・知識だけでなく精神面の鍛錬も行う

富士電機グループでは、若手技能者の育成を目的に「技能研修センター」を設けています。ここでは、工業高校や高等専門学校卒の新入社員に対して、幅広い技能・知識習得のために1年間の実務教育を行っています。一流の熟練技能者になるためには、技能・知識だけでなく、決してあきらめない強い忍耐力が必要です。この間、社員は寮で生活し、ネジ締め、穴明け、やすり仕上げなど技能の基礎固めから専門実習までを行う一方で、自衛隊生活体験、禅寺生活体験など精神面での鍛錬も行っています。

##### 熟練技能者の技能を伝承する

少子高齢化が社会問題となるなかで、熟練技能者の多くが定年退職を迎えている富士電機システムズ川崎工場では、2007年1月に「技能継承センター」を開設しました。

川崎工場が製造している発電設備機器は、その製造過程において、絶対に失敗が許されない受注生産型の超大型精密機械であり、熟練技能者による長年の経験や感覚がその品質を支えています。

熟練技能者の大量退職が迫るなかで、短期間で高度技能を若い社員に継承するために「技能継承センター」では、「教え方」「教わり方」「トレーナー養成」の3つの教育を柱に、技能継承教育の全体計画を作成し、各職場に技能継承道場を開設して、訓練を行っています。さらに、熟練技能者による特殊作業をビデオ撮影し、教材として活用するとともに、技術財産として蓄積しています。



富士電機システムズ川崎工場「技能継承センター」での技能継承の様子

### 富士電機リテイルシステムズのサービス

#### 365日24時間のサポートサービスで、納入後の安全・品質を支える

プラントやシステム製品、自動販売機など、富士電機グループでは、さまざまな分野でライフサイクルの長い製品を提供しています。そのため、製品納入後の品質を維持するための、サポート事業にも力を注いでいます。

##### 積極的な改善提案で、トラブルを未然防止

スーパーやコンビニエンスストア向けに冷凍・冷蔵ショーケースを提供している富士電機リテイルシステムズは、24時間対応のコールセンターを運営しています。食の安全を担う一員として、全国にネットワークを広げ、コールセンターの機能強化

を図っています。ただ取り次ぐだけでなく、お客様からの緊急の連絡に対して、症状やご要望をお聞きし、早急かつ適切に対処する体制を整えています。

また、保守点検を通じて早期修理や設備の改善・更新を積極的に提案するなど、設備トラブルの未然防止にも力を注いでいます。コールセンターや保守サービスの現場で収集したお客様のご意見、ご要望などを分析し、今後の製品・サービスの開発やさらなる品質向上に活かしています。

## 特集2 持続可能な社会に向けて

### 独自のフィルム型アモルファス太陽電池で地球環境に貢献



持続可能な社会の実現のためには、環境負荷が少なく安定的に電気を供給できるクリーンエネルギーの開発と普及が不可欠です。2006年11月、富士電機グループが長年にわたり研究開発に取り組んできたフィルム型アモルファス太陽電池の量産工場が竣工しました。独自技術により、製造時の環境負荷が少なく「軽い、薄い、曲がる」太陽電池を実現したことで、太陽電池の用途を広げ、普及促進につなげていきます。

### 「プラスチックフィルム」への転換が「軽い、薄い、曲がる」独自性を生み出した

太陽電池は、基板上にシリコン素材を何層も積層し構成されています。開発メーカーは、使用するシリコン素材や基板の材料選定、シリコン素材の積層方法などで、差別化を図り、各社独自の特長を出しています。

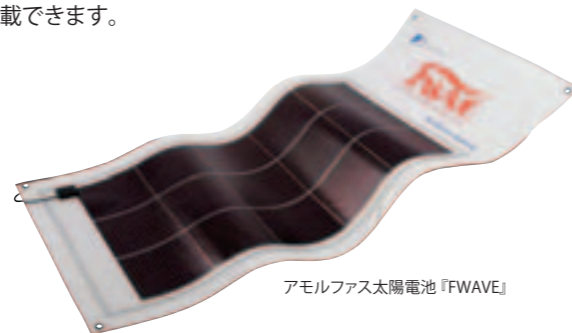
富士電機グループは1978年から太陽光発電の開発に着手し、アモルファスシリコンに特化した研究を進めてきました。1990年代に入り、現在主流となっているガラス基板に結晶系シリコンを用いた太陽電池が次々と製品化されました。そうしたなか、他社製品との差別化を図るため、基板の材質を選ばないアモルファスシリコンの特長を生かして、基板としてプラスチックフィルムを用いる決断を下し、独自の研究開発路線を歩んできました。

基板の材質をプラスチックフィルムにすることで、技術的なハードルは上がりましたが、グループの他分野で培った薄膜技術を応用して、独自の製造技術を開発しました。そして、フィルムをロールから巻き出して製造する「ロールツーロール」というユニークな製造方法を考案し、量産化を実現。フィルムを基板としたことで、「軽い、薄い、曲がる」独自性のある太陽電池が誕生したのです。

### 独自技術によって広がる太陽電池の可能性

フィルム型アモルファス太陽電池は、「軽い、薄い、曲がる」特長により、これまで太陽電池が使用されていなかった分野への使用を可能とします。

現在主流となっている太陽電池は、ほとんどが屋根向けとして使用されていますが、ガラス基板を用いているため重く、取り付けの際には補強工事が必要となったり、面積に限られるなどさまざまな制約があります。しかし、フィルム型アモルファス太陽電池は、軽いため補強工事の必要がなく、大面積にも使用できます。さらに曲がるため、ドーム状の屋根やテントなどにも搭載できます。



アモルファス太陽電池『FWAVE』



バス停の屋根にフィルム型アモルファス太陽電池を設置し、夜間照明などの電源として利用しています(東京都交通局様の試作品)



フィルム型アモルファス太陽電池を貼り付けたブックカバーで場所と時を選ばずに携帯電話を充電します(共同開発を進めている独立行政法人産業技術総合研究所様の試作品)

さらには、電車や電気自動車などの移動体に搭載したり、携帯電話やノートパソコンなどモバイル機器の充電器として使うことも可能です。丸めて保管・持ち運びができるため、災害時の非常用電源や屋外で行うイベント向け電源としても活用できます。このように、「軽い、薄い、曲がる」独自技術により、これまで太陽電池が搭載されていなかった新たな分野への用途拡大が見込めます。

富士電機グループでは、建築・建材関係はもとより、電子機器や輸送機器、生活用品、物流、流通、外食など、さまざまな産業分野の企業をパートナーに、この太陽電池の用途開発・普及に力を注いでいきます。

### 製造時の環境負荷を低減

地球環境にやさしいエネルギーの普及を図るためには、それ自体がクリーンエネルギーであるというだけでなく、製品ライフサイクルにおける環境負荷低減にも取り組まなければなりません。フィルム型アモルファス太陽電池のもう一つの大きな特長は、現在主流の結晶系シリコンを使った太陽電池に比べて、製造時における環境負荷が少ないことです。シリコン材料を基板

に積層する工程において、結晶系シリコンは、材料をいったん溶融し再結晶する工程が必要となり、その際多大なエネルギーを使います。しかし、アモルファスシリコンは、溶融・再結晶の工程が必要なく、結晶系に比べると約半分のエネルギー消費で生産することが可能です。軽くて曲がるため、持ち運びが容易で、輸送効率が良いなど、ライフサイクルアセスメントの点からも、環境にやさしい製品といえます。

### 太陽電池のさらなる普及・拡大を目指す

太陽電池の普及のためには、幅広い分野に用途を広げていくと同時に、さらなる発電効率の向上が必要となります。富士電機グループでは、発電効率改善のための研究開発を進めており、ライン拡張による工場の量産体制強化も計画しています。

こうした取り組みを通じて、今後、この画期的な太陽電池を社会のさまざまな分野に普及させ、持続可能な社会づくりに貢献していきます。

### ゼロエミッション工場を目指して

フィルム型アモルファス太陽電池を製造する富士電機システムズ熊本工場では、徹底した省エネルギー、環境負荷低減を進めています。

天井屋根採光や太陽熱温水器など、自然エネルギーを有効利用するとともに、超高効率乾式変圧器、人感センサによる照明・空調制御、工場内気流制御による空調など、省エネルギーを追求した最新鋭の設備を導入しています。

さらに、今後は、自社開発の太陽電池を工場の屋根・外壁などに利用することで、ゼロエミッション工場を目指しています。



富士電機システムズ 熊本工場

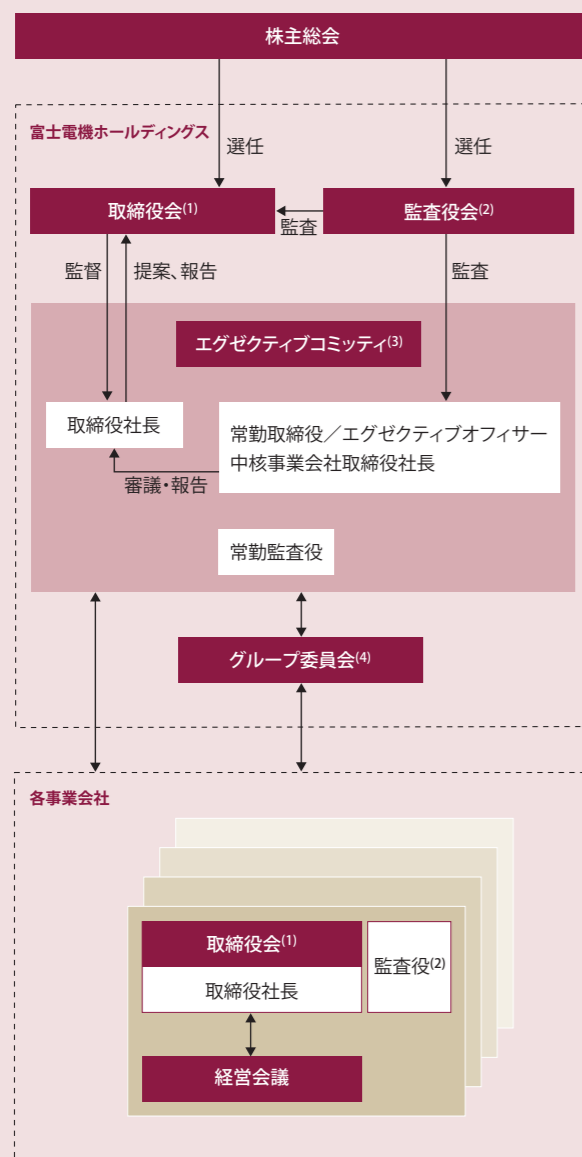
## コーポレート・ガバナンス

### コーポレート・ガバナンスの強化に向けて

富士電機グループは、2003年10月から純粋持株会社制を導入し、持株会社がグループ全体の最適化戦略策定と監督機能を担う一方、4つの中核事業会社を中心とした各事業会社がそれぞれの事業の執行に必要な権限と責任を委譲され、事業会社の自己責任経営の実現や、意思決定の迅速化、各事業の競争力強化を目指しています。

このように、経営・監督機能と事業執行機能が分離したグループ体制を敷いていることから、機関設計は監査役設置型を採用しています。これらを通じて、各社・各機関それぞれの権限と責任の明確化を図るとともに、社外役員との積極的な招聘によって経営の透明性、監視・監督機能を高めた規律ある経営システムを構築しています。

#### ●コーポレート・ガバナンス体制



- (1) 取締役・取締役会  
経営責任と環境変化への迅速な対応を図るため、任期は1年とし、持株会社と中核事業会社での兼任はしないこととしています。持株会社には外部より取締役3名を招聘しています。
- (2) 監査役・監査役会  
経営に対する監査機能を充実させるため、持株会社の監査役5名のうち3名は社外監査役を招聘しています。また、持株会社のグループに対する監査機能を強化するため、各中核事業会社の監査役のうち1名は持株会社の監査役が非常勤監査役として兼務しています。
- (3) エグゼクティブコミッティ  
持株会社の取締役社長の諮問機関として月2回開催され、グループ全体の経営戦略などに関する審議・報告や、経営状況の定期的なモニタリングに必要な報告を行っています。
- (4) グループ委員会  
遵法・コンプライアンス、労働・人権、品質・安全、環境など、さまざまな課題についてグループ横断的に推進するため、専門分野ごとに設置・運営される組織です。

## コンプライアンス

### コンプライアンス徹底の取り組み

富士電機グループでは、役員・従業員が法令を遵守し、高い社会良識を持った行動をしていくための指針として、1992年から「富士電機企業行動憲章」を制定しています。また、持株会社の代表取締役を委員長とする「富士電機グループ遵法推進委員会」を設置し、法令・社会規範の遵守の徹底を図っています。

2006年度は、業務の適正を確保するための内部統制システムの整備に関する基本方針を策定するとともに、コンプライアンスに関する取り組みを体系化した「富士電機グループコンプライアンス規程」を制定し、これらに基づくコンプライアンス・プログラムによって、規制・法令ごとに社内ルールの整備、監視、監査、教育の各側面における役割、責任を明確にし、取り組みの強化を図っています。

### 企業倫理ヘルプライン制度

コンプライアンス体制整備の一環として、法令や社内ルールに対する違反行為の未然防止、早期発見を目的として2004年10月から「企業倫理ヘルプライン制度」を導入しています。

この制度は、国内外のグループ従業員が、会社の業務に関連して、法令違反や社内ルール違反、またはそのおそれのある事実を発見しながら、何らかの事情で報告しにくい、あるいは報告しても受け入れられないような場合に、通常の業務ラインとは独立したルートを通じて、グループの経営責任者である富士電機ホールディングスの社長への通報を容易にしたものです。

通報は、電話、ファックス、電子メール、封書で受け付けており、通報者がそのことによって不利益な取り扱いや報復・差別を受けないことを保証しています。

## リスクマネジメント

### リスク管理

富士電機グループは、2006年5月に策定した「富士電機グループリスク管理規程」に基づいて、グループを取り巻くリスクを組織的・体系的に管理しています。

事業遂行に伴うリスクに対しては、事業会社ごとに責任を持って、適切に対処することを基本としています。

また、大規模自然災害、重大な人身・製品事故などの緊急事態の発生に対処するために、「富士電機グループ緊急時対応要領」を2005年に策定し、危機管理担当役員を定め、連絡ルート、対策本部の体制などの要領を整備しました。さらに「大規模災害対策ガイドライン」「海外緊急事態対応ガイドライン」なども作成しています。

### 知的財産の保護

富士電機グループは、知的財産価値の創出とその増大に向け、事業戦略とR&D戦略に連携した「知的財産戦略」を設定し、事業に貢献できる知的財産業務を推進しています。

また、特許・ポートフォリオの把握・改善や研究開発や事業展開の種々の段階における他社の権利侵害についても適切

に行動するよう努めています。

2006年度は、こうした方針を実現すべく、①有効な特許の権利化、②各事業会社の体制整備、③調査技術力向上などの施策を実施しました。

今後は戦略的特許出願分野でのさらなる強化を図るべく「特別戦略特許100件」を目標に、出願の計画化を進めていきます。

### 情報管理 — IT監査の実施

富士電機グループは、機密情報や個人情報を保護するために、社内規程の整備や従業員への教育をはじめとする各種の対策を実施してきました。特に機密情報や個人情報を取り扱うことの多いグループ会社では、ISMS認証やプライバシーマーク認定を取得しています。

2006年度は、情報セキュリティ対策徹底の必要性から、グループ各社を対象にIT監査を実施し、情報セキュリティ管理および個人情報保護に関する取り組みの現状を把握するとともに、必要な是正を行うなど管理レベルの向上を図りました。

今後も、海外を含めて対象範囲を拡大しながら、IT監査を継続的に実施していきます。

## メッセージ

富士電機グループは「豊かさへの貢献、創造への挑戦、自然との調和」を経営理念として掲げ、少ない資源とエネルギー消費で最高の効果を追求する「確かなものづくり」を推進してきました。そのなかで環境については「本業に環境の取り組みをビルトインし事業活動を通して社会に貢献すること」でCSR(企業の社会的責任)を果たすことが責務と考えています。

当社グループの環境活動において、法規制の遵守および環境リスクの低減、さらに地球温暖化対策と環境配慮型製品の拡大が大変重要な課題です。

環境リスクの低減においては、環境監査による環境法規制の遵守確認、アスベストの飛散防止や土壌汚染防止などを徹底しています。

地球温暖化対策においては、工場やオフィスのエネルギー削減などあらゆる場面でエネルギーの有効活用に取り組んでいます。特に、グループ全体の60%のエネルギー消費を占める電子関連工場にコージェネレーション設備を導入するなどによって、CO<sub>2</sub>の排出抑制に効果を上げています。また、熊本で生産を開始した太陽電池は、今後、国内外の地球温暖化対策に貢献する手段の一つとして期待しています。

環境配慮型製品においては、化学物質対策や省エネルギー、

3R(リデュース、リユース、リサイクル)は製品安全とともに必須の項目となっています。当社グループでは環境配慮型製品認定の仕組みを定着させ、RoHS指令に代表されるEUなどの環境規制に対応することはもちろん、事業活動での環境負荷と製品による環境負荷の削減をバランスさせる“エコロジーバランス”の実現を推進していきます。

また、経営者をはじめ、社員一人ひとりが、株主、サプライヤー、お客様、地域の方々など多くのステークホルダーとのコミュニケーションを充実させ、社会に貢献するには何をなすべきかを考え、実践していくことが重要です。

当社グループは今後も、さまざまな環境の取り組みを通じて持続可能な社会の形成に向け、良き企業市民としての役割を積極的に果たしていきます。

グループ環境経営推進統括責任者  
富士電機ホールディングス 取締役

辻 正教



## 富士電機グループ環境保護基本方針

富士電機グループは、地球社会の良き企業市民として企業の社会的責任の重要性を認識し、地球環境保護への取り組みを経営の重要課題の一つと位置づけ、持続可能な循環型社会の実現のため、次の基本方針に基づいて行動します。

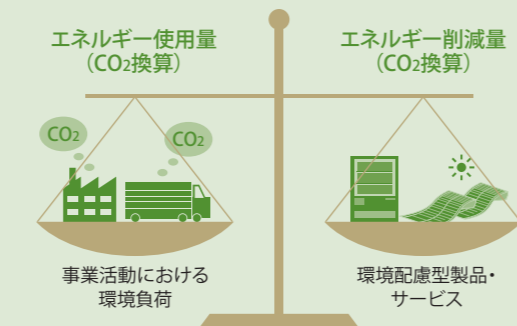
- 1.地球環境保護に貢献する製品・技術の提供
- 2.製品ライフサイクルにおける環境負荷の低減
- 3.事業活動での環境負荷の削減
- 4.法規制・基準の遵守
- 5.環境マネジメントシステムの確立と継続的改善
- 6.従業員の意識向上と社会貢献
- 7.コミュニケーションの推進

1992年制定 2003年改定

Web 詳細はWebサイトに掲載しています

## ●エコロジーバランスについて

エコロジーバランスとは、事業を通じた地球環境への負荷を環境配慮型製品やサービスを通じて削減していく考えです。持続可能な社会の形成のために、環境負荷をバランスさせることを目標に、自社の環境負荷低減や製品・サービスを通じた環境保全の取り組みを推進していきます。



## 環境マネジメント

### 環境マネジメント体制

富士電機グループは、2003年10月に純粋持株会社化したことを機に、中核4事業会社が独自性を発揮できるよう環境マネジメント体制を改編するとともに、本業を通じて社会へ貢献するための具体的な目標を掲げ取り組んできました。

環境経営に関する基本的かつ総合的な施策を審議する機関として、「グループ地球環境保護委員会」を富士電機ホールディングス社長直下に設けています。また、この下部組織に「グループ環境推進責任者会議」を設け、中期計画の策定、および上位方針に則った取り組みの展開を図っています。

なお、個別テーマについてはワーキンググループを設置して展開しており、2006年度は富士電機ブランド製品の環境配慮型製品への切り替えを強化するため、新たに環境配慮設計ワーキンググループを発足しました。

### 環境ISOの認証取得状況

国内外の製造部門と国内の販社部門において、環境マネジメントシステムISO14001の認証取得を推進しています。現在は、未取得の海外製造子会社で認証取得に取り組んでいます。

### ●ISO認証取得状況

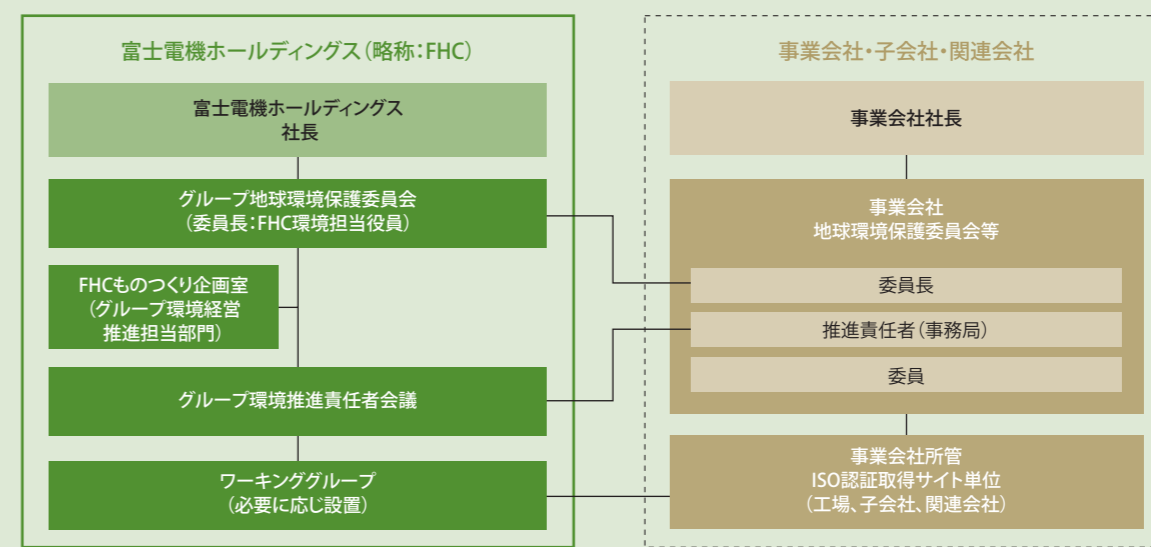
連結対象の事業会社・サイト	製造部門			販社部門・他		
	サイト数	取得済み	未取得	サイト数	取得済み	未取得
国内	31	31	0	26	26	0
海外	8	6	2	11	1	10

### 環境監査

ISO14001に則った第一者、第三者環境監査は、定期的に行っていますが、第二者監査として、2002年度よりグループ環境経営推進統括責任者による認証取得完了全サイトの環境巡回を実施しており、持株会社制度導入後は、その管理手法をグループ規程に定めて展開しています。

また、2006年度からは、コンプライアンス・プログラムに則り、法規制・自主基準の遵守評価を主体とした内部監査を加えて実施しています。

### ●環境経営組織体制・組織図





## 環境経営の目標と実績

富士電機グループは、サステナブルな企業を目指して、新中期計画(2006年度～2008年度)に基づく環境経営を推進しています。新中期計画では2010年を見据えて、当社グループが提供する製品、技術、サービスを通じて社会に貢献する環境経営

施策を着実に実行していきます。

2006年度は、当社グループの環境経営推進体制が定着してきたことで、さまざまな実績を上げることができました。特に、国内外の事業所の環境ISO認証取得がほぼ完了したことで、今後

の環境の取り組みがグループ丸となって実行できる体制が整いました。また、RoHS対応の化学物質管理体制の構築が進んできたことで、中国版RoHS規制へも迅速に対応でき、REACHなどの新環境規制にも十分対応できるものと考えています。一方、

地球温暖化防止など一部目標未達の課題が残りました。今後もさまざまな課題にグループをあげて対応していきます。

### ●環境経営目標と実績(2006年度)

🌿 目標達成 🍂 一部未達(70%以上) 🚫 未達(70%未満)

		新中期目標(2006年度～2008年度)	2010年度目標	2006年度目標	2006年度実績	評価
環境経営の推進		<ul style="list-style-type: none"> <li>●海外を含めた環境経営推進体制の強化</li> <li>●環境経営度評価の向上</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●国内および海外の全連結生産会社・非生産会社の環境経営推進体制の強化</li> <li>●「ダウジョーンズ・サステナビリティ・インデックス」へ継続的選出、日経環境経営度ランキング上位定着</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●国内全連結会社および海外製造会社の環境ISO認証取得</li> <li>●ダウジョーンズ・サステナビリティ・インデックスに選出、日経環境経営度評価向上</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●新たに連結となった会社を除き環境ISO取得完了</li> <li>●昨年に続きダウジョーンズに選出される。日経環境経営度評価向上(104位→85位)</li> </ul>	🌿
	製品・技術・サービスの環境負荷の低減	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境配慮型製品比率の拡大</li> <li>●製品含有化学物質管理体制の構築</li> <li>●新たな環境規制(EuP指令<sup>※1</sup>、REACH規制<sup>※2</sup>)への対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●エコ製品比率グループ生産品の70%以上</li> <li>●環境規制対応体制の定着</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●RoHS規制対応製品含有化学物質管理体制の確立</li> <li>●中国版RoHS規制への対応</li> <li>●EuP、REACH規制への対応推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●対象事業所の製品含有化学物質管理体制構築完了</li> <li>●中国版RoHS対応方針展開、該当事業所での実施</li> <li>●EuPを視野に入れた環境配慮設計ワーキンググループ活動、REACH対応ワーキンググループの立ち上げ</li> </ul>	🌿
事業活動での環境負荷の削減	環境配慮型技術・サービスの拡大	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境貢献事業の拡大、環境技術の開発促進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境貢献事業の拡大(太陽光、燃料電池など)、新環境技術の提供</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境関連事業・サービスの拡大</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●太陽光発電事業の立ち上げ</li> </ul>	🌿
	地球温暖化防止	<ul style="list-style-type: none"> <li>●製造事業所の省エネルギーの推進(生産高CO<sub>2</sub>原単位、毎年1%以上削減/1997年度実績基準)</li> <li>●オフィス部門の省エネルギーの推進</li> <li>●物流部門の省エネルギーの推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●生産高CO<sub>2</sub>原単位1997年度比20%減</li> <li>●エコロジーバランスの達成</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●生産高CO<sub>2</sub>原単位目標の達成(1997年度比14.4%減)</li> <li>●オフィス事業所向け環境経営支援情報システム(FeSMART)の充実</li> <li>●改正省エネ法対応荷主義務の徹底</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●1997年度比12.1%減の30.1t-CO<sub>2</sub>/億円</li> <li>●FeSMARTの拡充完成</li> <li>●物流情報・エネルギー情報収集システムの確立、荷主義務ガイドラインの発行</li> </ul>	🍂
	資源循環	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ごみゼロエミッション(総排出量に占る最終処分量1%以下)の維持、廃棄物排出量総量規制の実施</li> <li>●水資源の確保(水使用量の削減、再生利用の促進)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グループごみゼロエミッション達成宣言</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ごみゼロエミッションの1%以下達成</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ごみゼロエミッション0.5%達成</li> </ul>	🌿
	化学物質管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>●化学物質総排出量の削減(VOC、PRTR物質毎年5%減)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●化学物質総排出量2000年度比40%減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●VOC、PRTR物質ともに2000年度比26%削減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●VOC45.2%、PRTR物質7.5%削減</li> </ul>	🍂
環境リスクの低減		<ul style="list-style-type: none"> <li>●PCB機器の無害化処理の実施</li> <li>●アスベスト対策(製品、生産設備、建屋、健康被害)の実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●PCB機器無害化処理の完了(ただし、JESCOの処理計画による)</li> <li>●非アスベスト化の維持、アスベスト廃棄物処理の徹底</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●高濃度PCB機器の無害化処理計画の実行</li> <li>●アスベスト含有製品の全廃、生産設備、建屋の計画的処理</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●JESCO計画に基づきPCB処理準備完了</li> <li>●アスベスト含有製品の全廃、飛散性アスベスト対策完了。非飛散性アスベスト(2008年度処理完了計画)について5事業所を除き生産設備・建屋の処理完了</li> </ul>	🌿
		<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境監査による法規制の遵守徹底</li> <li>●国内および海外生産事業所の土壌・地下水リスクの低減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●国内外の事業所への環境監査の定着と法規制の遵守維持</li> <li>●グループクリーン土壌宣言</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●事業所への環境監査の実施</li> <li>●土壌リスク管理計画の策定、特定物質の使用履歴の調査</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●国内外生産事業所への環境監査実施</li> <li>●全社土壌リスクマップの策定、規程に基づく調査の開始</li> </ul>	🌿
		<ul style="list-style-type: none"> <li>●廃棄物リスクの低減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●廃棄物ガバナンスの定着</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●優良産業廃棄物業者の選定基準の策定、展開</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●優良産業廃棄物業者の選定ガイドラインの策定・展開</li> </ul>	🌿
社会貢献活動・環境コミュニケーションの推進	<ul style="list-style-type: none"> <li>●生物多様性への取り組み(自然、絶滅危惧種の保護、外来生物法対応)の推進</li> <li>●企業市民活動の充実</li> <li>●環境経営報告書のCSR報告書への進化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●社会貢献・地域の歴史・文化保護活動の定着</li> <li>●CSR報告書の定着</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●地域環境フェア、事業所見学などの活発化</li> <li>●環境経営報告書の社会面の充実</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●地域環境フェアへの参加、行政・地域住民・NPOとの地域環境計画の策定などの活動充実</li> <li>●当社で初めてのサステナビリティレポート発行</li> </ul>	🌿	

※1 EuP指令:Energy-using Product指令の略でエネルギーを使用する機器にエコデザイン、CEマーク表示が求められる  
 ※2 REACH規制:Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals規制の略で化学物質のEU登録・管理が求められる

# 環境会計

富士電機グループは環境経営の重要な指標として2000年度より「環境会計」を導入し、環境保全に関わる費用と効果を定量的に把握・分析し、毎年、環境経営の報告を通じて社外に公表しています。

本会計には環境省の「環境会計ガイドライン2005年度版」の内容を一部取り入れるとともに、環境配慮製品（以下エコ製品）の拡大を目指して“推定的効果（顧客使用時の効果）”を算定し、計上しています。

## 2006年度実績

環境保全コストは投資額16.8億円、費用額57.0億円で合計73.8億円となりました。環境保全効果は有価物の売却などによる収益が12.5億円、省エネルギーなどによる節約が2.4億円、推定的効果が7.9億円の合計22.8億円となりました。

当社グループの課題は、省エネルギーなどの投資効果が減少していることと、推定的効果の拡大の前提となるエコ製品の拡大がさらに必要なことです。今後は、計画的投資の実施、エコ製品の認定や開発を加速し、指標であるエコロジーバランスの改善に努めます。

(注1)対象期間：2006年4月1日～2007年3月31日  
(注2)集計範囲：国内外の連結対象製造会社（国内30事業所、海外6事業所）

### ●環境保全コスト(2006年度) (単位:百万円)

事業活動に応じた分類	主な内容	合計 (対前年度比増減)	内訳	
			投資額	費用額
1.事業エリア内コスト		2,421 (+726)	1,408	1,013
公害防止コスト	排気、排水処理施設および騒音防止施設増強、維持管理費など	1,502 (+703)	1,128	372
地球環境保全コスト	省エネルギー装置の導入、維持管理費など	341 (△115)	261	80
資源循環コスト	廃棄物の減量化、維持管理費など	578 (+138)	19	559
2.上・下流コスト	廃製品の処理費など	37 (+2)	8	29
3.管理活動コスト	社員の環境教育、環境マネジメントシステム運用、環境負荷の監視・測定、環境保全対策費など	514 (△36)	16	498
4.研究開発コスト	省エネルギー等の環境保全のための研究開発費	4,332 (+1,054)	250	4,082
5.社会活動コスト	緑地保全、緑化費および環境活動支援費など	8 (+2)	0	8
6.環境損傷コスト	汚染土壌掘削処理費、汚染負荷量賦課金など	73 (+12)	0	73
<b>合計</b>		<b>7,384 (+1,759)</b>	<b>1,682</b>	<b>5,702</b>

※費用額は、減価償却費、年間支払いリース費、R&D費および経費(管理維持費を含む)について集計しています

### ●環境保全効果(2006年度)

1.環境保全対策に伴う経済効果(貨幣単位) (単位:百万円)

分類	主な内容	経済効果 (対前年度比増減)
収益 <sup>※1</sup>	リサイクルにより得られた有価物売却額	1,248 (+426)
節約 <sup>※1</sup>	省エネルギーによる費用削減、廃棄物処理費の削減、節水による下水道費削減など	244 (△20)
推定的効果 <sup>※2</sup>	環境配慮製品の顧客使用時のエネルギー削減費	786 (+14)
<b>合計</b>		<b>2,278 (+420)</b>

※1 収益:有価物の売却などの実収入がある効果  
節約:環境負荷低減活動に伴う電気料・廃棄物処理費などの経費削減効果  
※2 推定的効果:製品のエネルギー効率向上による製品使用時の電気代削減額を顧客の経済効果として算出したもの  
算出式:効果(円) = Σ{(旧機種)年間消費電力量 - 新機種)年間消費電力量} × 年間国内出荷数 × 電力目安単価、電力目安単価10円/kwh (出典:東京電力、関西電力業務用電力を参考)

### 2.環境保全効果(物量効果)

主な効果の内容	環境負荷低減量 <sup>※</sup>
NOx/SOx等化学物質排出量(kg)	1,738
電力量(MWh)	3,929
油量(kl)	1,451
廃棄物排出量(t)	471
用水量(t)	△82

※環境負荷低減量は基準年度(投資前年度または前年度)と2006年度との差分を示しています

### 環境会計算定の考え方

富士電機グループの環境会計は環境省の「環境会計ガイドライン」をベースに独自の算定方式を設定し、環境保全コストと効果を算出してしています。

●環境保全対策に伴う経済効果(貨幣単価)の把握は年度内にフルに抽出できた確実な根拠に基づいて算出される経済的な(直接効果)と環境配慮製品が顧客にて使用された場合のエネルギー削減効果を貨幣換算した(推定的効果)を算出しています。2006年度は、自動販売機、赤外線分析計、ガス警報器、インバータ装置などについて計上しています。

●設備投資の減価償却は法定耐用年数を適用し、定額法で残存簿価をゼロとして計算しています。設備投資に伴う効果は法定耐用年数期間にわたり計上していきます。ただし、2000年度以前の環境保全を目的とした設備投資についてはさかのぼって把握していません。

# 富士電機グループ環境経営対象会社・事業所

富士電機グループの連結対象会社および持分適用会社における環境経営の状況は下表の通りです。

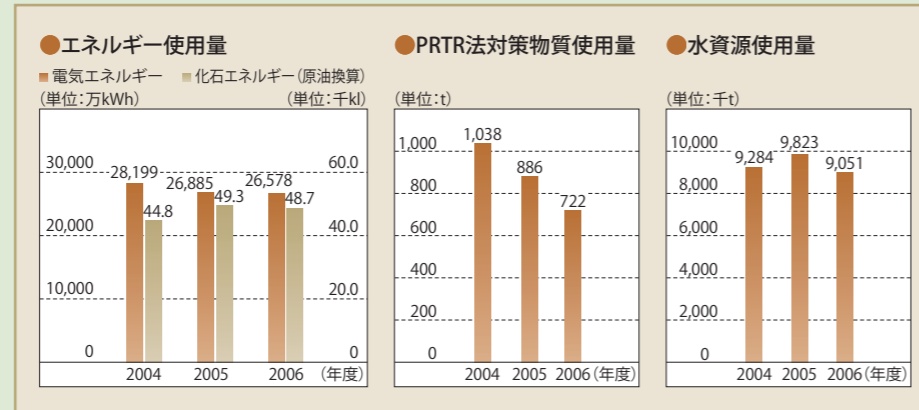
### ●環境経営対象会社・事業所の一覧 (2007.3.31現在)

生産工場	主要業態区分		ISO認証取得会社・事業所所在地	環境会計の適用	環境負荷データの収集 <sup>※</sup>	ISO14001認証取得状況		
	製造	販売・他				審査登録機関	認証番号	認証登録日
富士電機システムズ株式会社 本社地区,8支社 (北海道、東北、北陸、関西、中部、中国、四国、九州)		●	東京都品川区(本社)、ほか		●	JACO(日本環境認証機構)	EC9711059	2006. 2
富士電機システムズ(株) 川崎事業所	●		神奈川県川崎市	●	●	JACO	EC9711177	1998. 1
富士電機システムズ(株) 東京事業所	●		東京都日野市	●	●	JACO	EC9711059	1997. 8
富士電機システムズ(株) 神戸事業所	●		兵庫県神戸市	●	●	JACO	EC9711061	1997. 8
富士電機システムズ(株) 安曇野工場	●		長野県安曇野市	●	●	JOA(日本品質認証機構)	JQA-EM2492	2002. 7
富士電機E&C(株) 本社地区		●	神奈川県川崎市	●	●	JOA(日本品質認証機構)	JQA-EM4444	2004.12
富士電機E&C(株) 本社地区		●	東京都中央区	●	●	JOA(日本品質認証機構)	JQA-EM5731	2007. 3
(株)エフ・エフ・シー 新宿地区		●	東京都渋谷区	●	●	JACO	EC03J0120	2003. 9
富士電機計測機器(株) 栃木工場	●		栃木県那須烏山市	●	●	JOA	JQA-EM2924	2003. 1
富士電機計測機器(株) 塩山工場	●		山梨県甲府市	●	●	JOA	JQA-EM2492	2002. 7
(株)安曇富士	●		長野県安曇野市	●	●	JACO	EC00J0097	2000. 9
(株)富士電機ガスタービン研究所		●	(川崎事業所内)	●	●	JACO	EC9711177	1998. 1
富士電機パワーサービス(株)		●	(川崎事業所内)	●	●	JACO	EC9711177	1998. 1
富士アイディ(株)		●	東京都立川市	●	●	JMA(日本能率協会)	JMAQA-E687	2007. 3
富士電機千葉テック(株)	●		千葉県市原市	●	●	JACO	EC9711229	1998. 3
(株)エフ・エフ・シーシステムズ 新宿地区		●	東京都渋谷区	●	●	JACO	EC03J0120	2003. 9
(株)茨城富士	●		茨城県下妻市	●	●	JET(財)電気安全環境研究所)	E04-401	2004. 4
鳥取電機製造(株)	●		鳥取県鳥取市	●	●	JSA(日本規格協会)	FC9811181(移行中)	1999. 3
富士電機ハイテック(株) 松本事業所	●		長野県松本市	●	●	JACO	EC01J0169	2001.11
富士電機ソリューション(株)		●	東京都中央区	●	●	JOA	JQA-EM5776	2007. 3
上海富士電機開閉社	●		中国・上海	●	●			
(株)日本AEIパワーシステムズ 千葉地区★	●		千葉県市原市	●	●	JACO	EC9711229	1998. 3
米国富士電機社		●	アメリカ・ニュージャージー	●	●			
富士電機機器制御(株) 本社地区	●		東京都中央区	●	●	JET	E05-515	2006. 3
富士電機機器制御(株) 吹上事業所	●		埼玉県鴻巣市	●	●	JET	E99-116	1997. 3
富士電機機器制御(株) 大田原事業所	●		栃木県大田原市	●	●	JET	E97-036	1998. 3
富士電機機器制御(株) 鈴鹿事業所	●		三重県鈴鹿市	●	●	JACO	EC98J2011	1995.12
富士電機テックニカ(株)	●		東京都板橋区	●	●	JET	E05-501	2006. 2
(株)秩父富士	●		埼玉県秩父郡	●	●	JET	E03-365	2003.12
富士電機エフテック(株)	●		(吹上事業所内)	●	●	JET	E99-116	1997. 3
富士電機モータ(株)	●		(鈴鹿事業所内)	●	●	JACO	EC98J2011	1995.12
発光電機(株)	●		石川県松任市	●	●	LRQA(ロイドレジスター)	JBC4002132	2003. 4
富士電機EIC(株)	●		東京都中央区	●	●	JET	E01-237	2002. 1
宝水電機(株)	●		大阪府大阪市	●	●	JET	E00-155	2000.12
西日本富士電機(株)	●		大阪府吹田市	●	●	JACO	EC05J0289	2005.12
中部富士電機(株)	●		愛知県名古屋市	●	●	JOA	JQA-EM3369	2003. 9
九州富士電機(株)	●		福岡県福岡市	●	●	JET	E05-522	2006. 3
北海道富士電機(株)	●		北海道札幌市	●	●	MSA(マネジメント評価センター)	MSA-E5-534	2006. 6
東北富士電機(株)	●		宮城県仙台市	●	●	JET	E05-521	2006. 3
富士電機機器制御シンガポール社		●	シンガポール	●	●			
富士電機電控社		●	台湾	●	●			
富士電機機器制御ヨーロッパ社		●	ドイツ・オッフエンバッハ	●	●			
富士電機(アジア)社		●	中国・香港	●	●			
富士電機(上海)社		●	中国・上海	●	●			
富士電機大連社	●		中国・大連	●	●	LRQA	C032009	2004. 2
富士電機馬達(大連)社	●		中国・大連	●	●			
無錫富士・通用電気駆動制御社	●		中国・無錫	●	●	COC(中国質量認証中心)	09-2001-0168	2005. 9
亜台富士電機社	●		台湾・桃園	●	●	EOAICC(EQA国際認証センター)	EA060451	2006. 8
富士電機デバイステクノロジー(株) 本社地区		●	東京都品川区	●	●	JACO	EC98J1023	2005. 6
富士電機デバイステクノロジー(株) 松本事業所	●		長野県松本市	●	●	JACO	EC98J1023	1998. 6
富士電機デバイステクノロジー(株) 山梨事業所	●		山梨県南アルプス市	●	●	JACO	EC98J1023	1998. 6
富士電機デバイステクノロジー(株) 中部地区	●		愛知県名古屋市	●	●	JACO	EC98J1023	2005. 6
富士電機デバイステクノロジー(株) 西日本地区	●		大阪府大阪市	●	●	JACO	EC98J1023	2005. 6
マレーシア富士電機社	●		マレーシア・ケダ	●	●	EQA UK	2725	2004.11
富士電機デバイステクノロジー香港社		●	中国・香港	●	●			
富士電機デバイステクノロジーヨーロッパ社		●	ドイツ・フランクフルト	●	●			
(株)北陸富士	●		富山県滑川市	●	●	BVQI	77618	2000.12
(株)飯山富士	●		長野県飯山市	●	●	JACO	EC99J1164	1999.12
(株)大町富士	●		長野県大町市	●	●	JACO	EC99J1092	1999.10
フィリピン富士電機社	●		フィリピン・ラグナ	●	●	TUV	951 05 3098	2005. 2
富士国際電子社		●	台湾	●	●			
富士電機デバイステクノロジー・アメリカ社		●	アメリカ・ニュージャージー	●	●	IQNet and QMI	CA-CERT-0016090-1047637	2005.11
シンガポール富士電機社		●	シンガポール	●	●			
富士電機松本メカニクス(株)	●		(松本事業所内)	●	●	JACO	EC98J1023	1998. 6
富士電機(深圳)社	●		中国・深圳	●	●	DNV	1342-1999-AE-RC-RVA	1999. 1
富士電機リテイルシステムズ(株) 本社地区	●		東京都千代田区	●	●	JACO	EC00J0129	2000.10
富士電機リテイルシステムズ(株) 三重事業所	●		三重県四日市市	●	●	JACO	EC97J1001	1997. 4
富士電機リテイルシステムズ(株) 埼玉事業所	●		埼玉県鴻巣市	●	●	JACO	EC0J0310	2001. 3
信州富士電機(株)	●		長野県小県郡	●	●	JACO	EC00J0060	2000. 7
宝水電機(株)	●		三重県鈴鹿市	●	●	JACO	EC05J0290	2005.12
(株)三重富士	●		三重県四日市市	●	●	JACO	EC97J1001	1997. 4
富士電機アドバンステクノロジー(株)	●		東京都日野市	●	●	各事業所に分散		
富士電機ホールディングス(株)	●		東京都品川区	●	●	JACO	EC05J0215	2005.10
富士ライフ(株)	●		東京都品川区	●	●	JACO	EC05J0215	2005.10
富士電機フィアス(株)	●		東京都品川区	●	●	JACO	EC05J0215	2005.10
富士電機情報サービス(株)	●		東京都渋谷区	●	●	JACO	EC03J0224	2003.12
富士電機プライベート(株)	●		東京都品川区	●	●	JACO	EC05J0215	2005.10
旭計機(株)	●		福島県伊達郡	●	●	JET	E03-394	2004. 3
富士物流(株)★	●		東京都港区	●	●	JET	E01-223	2001.12

※環境経営情報システム「FeSMART」や環境巡回などの定期報告でデータ収集していることを示します ■印は環境ISO認証取得対象会社(海外版社・他のみ)以外を示します ★印は持分適用会社を示します

## 事業活動と環境負荷の相関

### ●マテリアルバランス



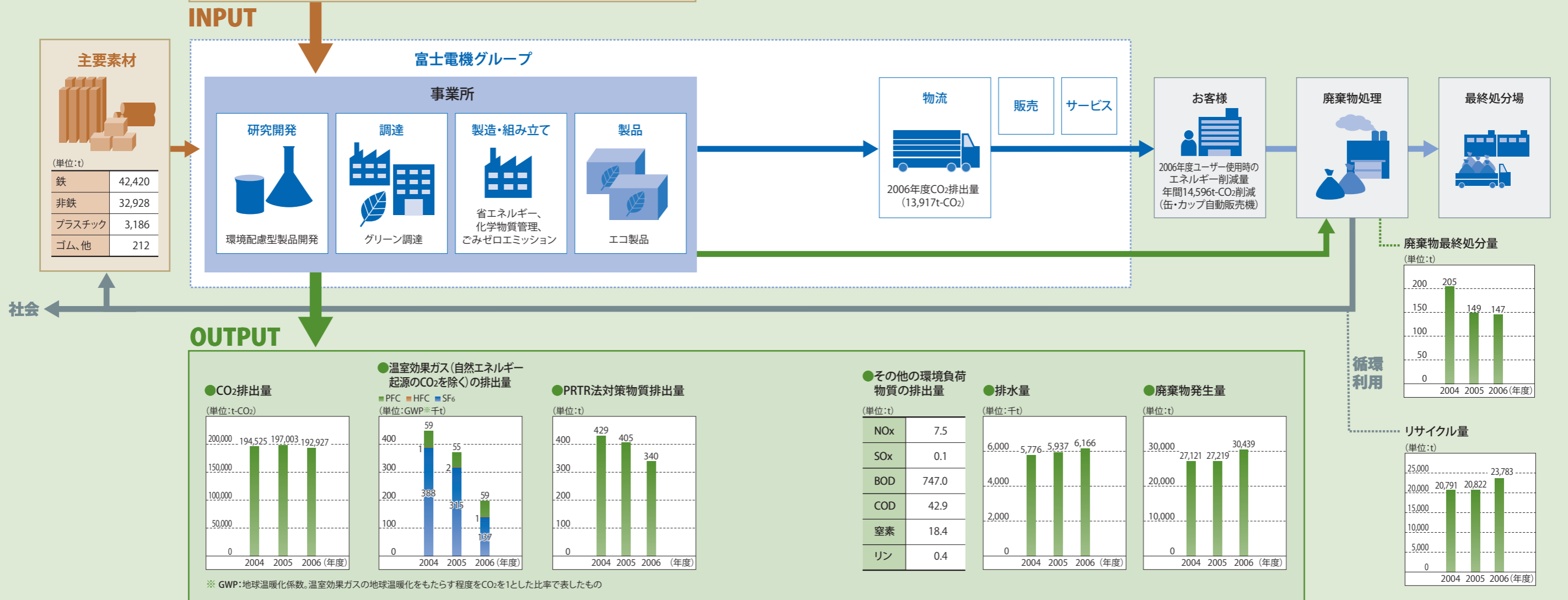
### 地球環境への負荷ゼロを目指して

自然界からの天然資源の採取やエネルギー使用量は年々、増加しています。国の循環型推進基本計画においては持続可能な生産・消費形態の転換を目指して資源の投入から廃棄にいたるまでの物の流れを見渡して、その流れを適正なものに変えていくことで、経済的豊かさを保ちつつ環境への負荷を

削減することを求めています。

富士電機グループは事業活動に伴う環境負荷をライフサイクル全体で時系列にとらえ、エコロジーバランスを改善することを目標に環境保全の取り組みを推進していきます。

(注) INPUT、OUTPUTデータは国内連結製造事業所のデータの集計です



## 地球温暖化防止

### 地球温暖化防止の取り組み

電機・電子業界は産業界全体のCO<sub>2</sub>排出量の4%を占め、地球温暖化防止のために2010年を見据えた自主行動目標によるエネルギー削減を推進しています。富士電機グループも業界目標に従い、事業所のエネルギー削減に取り組むとともに、さまざまな環境技術・製品を社会へ提供することで温暖化防止に貢献しています。

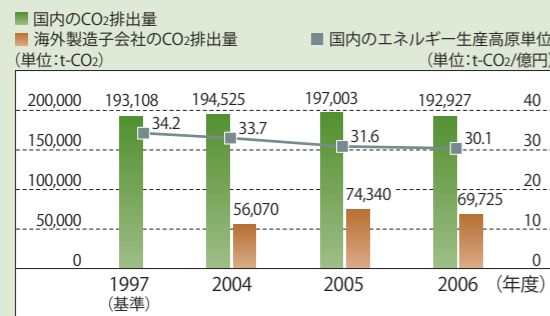
また、社員一人ひとりの意識を高めるために「チーム・マイナス6%」に参加し、冷暖房温度管理の徹底などでCO<sub>2</sub>削減を推進しています(詳細はWebサイトを参照)。

### 省エネルギーの目標と実績

富士電機グループは「1997年度の生産高CO<sub>2</sub>原単位を基準に2010年度まで毎年対前年度比1%以上削減を続ける」という自主目標を設定し、推進しています。

2006年度の実績は30.1t-CO<sub>2</sub>/億円で、1997年度比14.4%削減という目標には若干未達の12.1%削減という結果になりました。なお、2005年度と比較するとCO<sub>2</sub>排出量、生産高CO<sub>2</sub>原単位とも削減できました。これは松本事業所や三重事業所のコージェネレーションの導入効果や、きめ細かな取り組みが功を奏してきたものです。2007年度も半導体事業所のエネルギー転換など、CO<sub>2</sub>削減努力を継続し、目標達成を目指します。

#### ●国内のCO<sub>2</sub>排出量およびエネルギー生産高原単位と海外製造子会社のCO<sub>2</sub>排出量推移



(注1) 本データは当社グループの国内および海外連結製造子会社の数値を集計しています。なお、一部事業所の生産高のデータが誤っていたため、修正しました。  
 (注2) 今年度より生産高は電機・電子業界と同様に実質生産高(物価下落分を補正)を使用しました。  
 (注3) 電力CO<sub>2</sub>排出係数(受電端)は電気事業連合会の計画(1990年基準に2010年に20%削減)係数を年度で按分したものを使用しています(2005年度は3.46t-CO<sub>2</sub>/万kwh)  
 (注4) 海外のエネルギー換算係数、電力換算係数についてはIPCC[インベントガイドラインおよびJEMA] Webサイトに掲載のデータを使用しています

### CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス(SF<sub>6</sub>など)の削減

地球温暖化の要因となる温室効果ガスには、CO<sub>2</sub>以外にSF<sub>6</sub>や代替フロン類など5種類のガスがあります。

富士電機グループは、これらのガスの大気放出量と使用量の削減に向け、代替技術の開発やガス回収装置の導入を推進し、すでに1995年度を基準に2010年度10%削減の業界目標を大幅に上回った78%削減を実現しています。今後は、半導体製品の製造・試験に使用しているSF<sub>6</sub>のさらなる削減を目指します。

### 物流における省エネルギーの取り組み

「エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)」が改正され、年間3,000万tキロ(製品重量×輸送距離)を超える物流負荷を有する企業は、「特定荷主」として、所轄官庁への負荷実績と省エネルギー計画を届け出ることとなりました。

富士電機グループでは、「グループ荷主義務ガイドライン」を策定・展開し、環境経営情報支援システム(FeSMART)によるデータ把握を行っています。なお、グループ企業では富士電機リテイルシステムズがグループ全体の物流負荷の60%を占め、「特定荷主」に該当し、所管手続きの準備を進めています。

#### ●物流における環境負荷(2006年度)

2006年度物流負荷	物流負荷(万tキロ)	CO <sub>2</sub> 排出量(t-CO <sub>2</sub> )
国内グループ対象会社合計	10,975	13,917

### 事業会社における取り組み事例

#### 製造現場の設備待機電力の省エネルギー改善

富士電機計測機器・塩山工場では、付加価値を生まない待機電力の消費削減に取り組み、2006年度は、電気使用量の多い生産設備に電源の自動切断装置を導入することで、夜間および休日の待機電力をゼロにしました。その結果、2003年度の平均電力量に対して5.7%減という目標に対し、8.1%減を実現できました。

なお、こうした省エネルギー活動が認められ、「平成18年度エネルギー管理優良工場表彰」において、関東経済産業局局長賞を受賞しました。



平成18年度エネルギー管理優良工場表彰

## 省資源

### 廃棄物削減の取り組み

富士電機グループは、資源循環型社会の実現に向けて2003年から総排出量に対する最終処分量の比率を1%以下とする「ごみゼロ」を目標として、事業所の廃棄物・リサイクルを推進してきました。

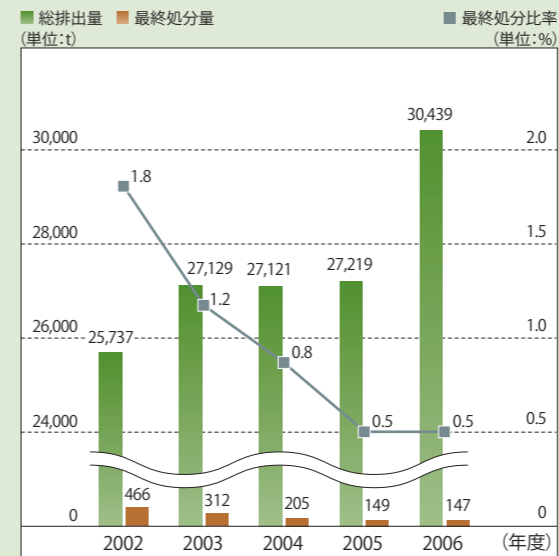
2006年度<sup>※</sup>は総排出量の実績30,439t、最終処分量147tで、最終処分比率0.5%となり、2004年度以降この目標をクリアしています。

また、2007年度からは、「ごみゼロ」を維持するとともに、廃棄物処理に係る法令遵守監査を強化します。

また、産廃処理委託先選定ガイドラインを発効させ、取引先の優良品性を評価する取り組みをスタートさせます。

※ 2006年度実績からは、国内生産部門の連結子会社を含みます

#### ●廃棄物最終処分比率の推移



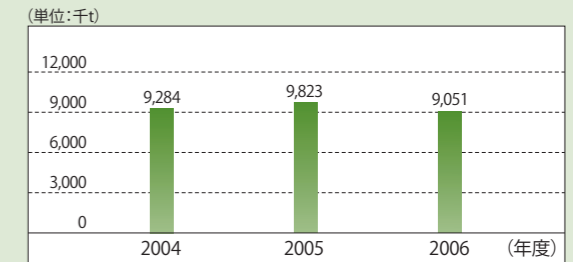
### 水資源の有効活用

水資源は資源循環システムの構築に欠かせない要素の一つです。水が豊富といわれる日本国内においても、工業用水使用量の削減や排水のリサイクルなどは重要な取り組みです。

富士電機グループでは、工業用水使用量、排水量の削減および排水水質の管理強化を重点目標として取り組んでいます。

2006年度は、半導体工場などにおいて再利用などに取り組んだ結果、前年度に比べて工業用水使用量を8%削減できました。

#### ●工業用水使用量(国内)の推移



### 海外製造会社における取り組み事例

#### 排水リサイクル率の向上

富士電機(深圳)社では、2006年2月に完成した第2工場棟において、生産規模拡大に伴う工業用水使用量や排水量の増加を抑制するため、排水処理装置およびリサイクルシステムを導入しました。リサイクル率については、深圳環境保護局が方針として掲げている70%以上を目標値としています。

2007年4月からのシステム稼働後は、実績管理を実施し、安定稼働に向けた改善活動を推進するとともに、リサイクル率のさらなる向上を図ります。



水リサイクルシステム



## 化学物質管理

### 揮発性有機化合物(VOC)の削減

2004年に「大気汚染防止法」が一部改正され、揮発性有機化合物(VOC)に対する規制が盛り込まれました。

これを受けて、富士電機グループでは、法規制の対象外の設備も含めた自主的取り組みとして、VOCの大気排出量を2010年度までに2000年度比40%削減することを目標に、削減対策を推進しています。

埼玉工場に回収装置を導入するなどの結果、2006年度のVOC排出量は414.8tで、2000年度比45.2%の削減となりました。

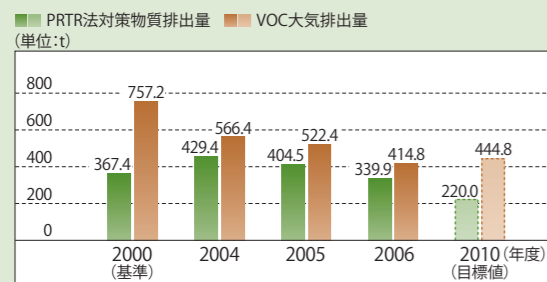
なお、これらのデータは「電機・電子業界における揮発性有機化合物(VOC)に関する自主行動計画」に報告しています。

### PRTR法対象物質

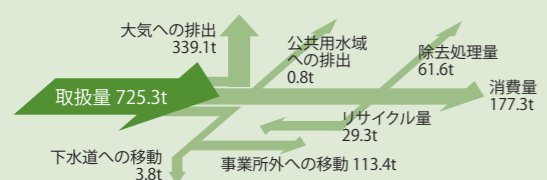
富士電機グループでは、PRTR法対象物質についても、排出量を2010年度までに2000年度比40%削減することを目標として、対策を進めています。

小規模施設でのこまめな管理、代替洗浄剤の導入およびクロード化などの対策を施した結果、2006年度は取扱量725.3tに対し大気および公共用水域への排出量合計は339.9tになりました。これは2000年度比7.5%の削減になります。

#### ●PRTR法対策物質排出量・VOC大気排出量



#### ●PRTR法対策マテリアルバランス



## 環境リスク報告

### 土壌・地下水汚染の防止

2003年に「土壌汚染対策法(土対法)」が施行され、有害物質を使用する特定施設が廃止または人の健康に障害を生ずる恐れのある土地は、土壌調査が必要になりました。

富士電機グループでは、塩素系有機溶剤などの指定物質を使用していた事業所において、自主的に土壌調査を行うとともに、これまで土壌調査が行われていなかった連結対象の事業所(10サイト)については、2007年9月までに土壌調査を完了するよう進めています。これまで環境基準を超過する値が検出された事業所では、行政へ報告し、速やかに浄化に取り組んできました。

また、あわせて環境リスクの低減に向けた取り組みを推進しており、松本事業所では、配管の破損による排水漏洩が地下水汚染を生じるリスクとなっていることから、事業所構内の地下にある埋設排水配管(全長4.5km)を地上ラック方式とし、破損・漏洩が点検できるよう改善しました。

#### ●グループ会社・事業所の土壌調査状況 (単位:社・サイト)

対象会社・事業所	調査の確認状況					
	未調査	調査済	基準値未済	基準値超過	浄化完了	浄化継続中
28	10	18	8	10	5	5

### 事業会社における取り組み事例

#### 埋設排水管の地上化による地下水汚染防止(松本事業所)



### 事業会社における取り組み事例

#### 対策跡地の地下水モニタリング(北陸富士)

北陸富士では、ふっ酸処理施設の改善とともに、2006年度は汚染土壌の除去・搬出を完了させました。また、構内観測井から地下水を定期的にモニタリングして、継続監視しています。



### PCBの無害化処理

富士電機グループでは、「PCB特別措置法」に則り、PCB使用機器を厳重に保管、管理し、国への届出を行っています。

2004年12月より日本環境安全事業(株)(JESCO)がPCB処理事業を開始していますが、富士電機グループでは2005年度に高濃度PCB使用機器のJESCOへの登録を完了させ、2006年度にはJESCO東京事業所などと具体的な処理スケジュールの調整に入りました。

なお、低濃度PCB使用機器についても国の処理方針、処理事業が明確になり次第、確実に処理します。

### アスベスト対策

富士電機グループでは、2005年7月に策定したグループ方針のもと、アスベスト対策を実施しました。その結果、2005年10月以降、全生産製品についてアスベストの使用を廃止しました。

生産設備および建屋についても、2006年度にほぼ対策を完了しましたが、代替品がない一部設備について、2007年度中を目標に対策を進めています。また、建屋において移転計画のあ

る事業所では、すでに飛散性アスベストの対策は終了し、それ以外は2008年度を目標に対策を推進しています。

また、過去に富士電機グループが納入した製品が寿命を迎え、廃棄物となる事態を想定し、「アスベスト含有製品の廃棄物処理ガイドライン」を作成し、将来の廃棄物対策に備えています。

今後も従業員や地域住民などのコミュニケーションを通じて、安全で最適なアスベスト対策を実施していきます。

### 富士電機グループアスベスト対策方針

1. 製品:新規生産製品についてアスベスト含有を禁止する。
2. 生産設備:アスベスト含有設備について原則、2006年度中に非アスベスト化対策(代替化、除去、封じ込め、囲い込み)を実施する。ただし、代替化製品のないもの、運用上困難なものは2008年度を目標とする。
3. 建屋:飛散性アスベスト含有建屋について原則2006年度中に対策を実施する。
4. 健康被害:アスベスト飛散環境の業務に従事していた従業員は退職者を含め健康診断を実施する。

### 事業会社における取り組み事例

#### 建屋・生産設備におけるアスベスト対策

富士電機デバイステクノロジーでは、建屋や生産設備でのアスベスト使用が確認された松本事業所、山梨事業所において、2006年度に対策を実施しました。

建屋については囲い込み対策を行い、今後は半年ごとに、囲い込みの性能が維持されているかを確認します。生産設備では、アスベストを除去し、産業廃棄物として処分しました。連続稼働中のため2006年度に対策できなかった設備は、2007年度中に対策を完了する予定です。



対策前

対策後

## 環境配慮型製品

### 環境配慮型製品開発の方針

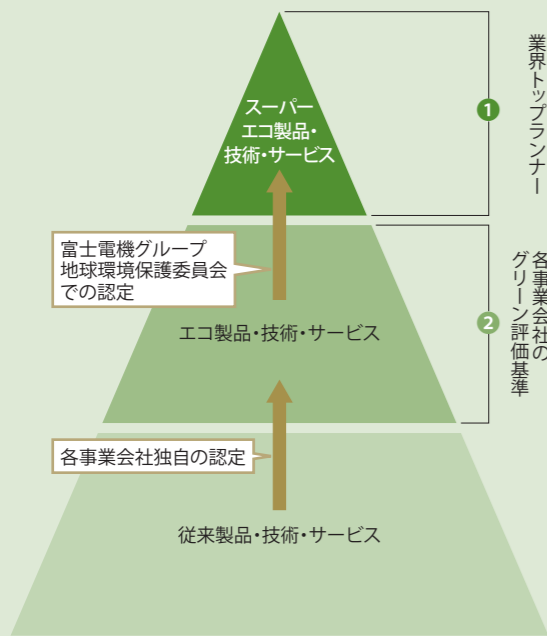
富士電機グループは、環境経営の取り組みのなかでも、特に環境に配慮した製品開発を重視し、その強化に取り組んでいます。

2006年度は、2004年度に新設した「環境配慮型製品認定制度」に基づき、事業会社ごとにグリーン評価基準を制定し、対象製品の分類を進めてきました。

また、当社グループの幅広い製品群に対して環境配慮での重要課題を検討する環境配慮設計ワーキンググループを設置し、それぞれの目指すべき方向性を検討してきました。今後は各事業会社、製品群ごとに事業、製品特性に応じた環境配慮を推進していきます。

さらに、有害化学物質の使用禁止を目的としてRoHS指令適合製品の開発も積極的に進めています。

#### ●環境配慮型製品の認定制度(概要)



1	業界トップランナー
	●(社)産業環境管理協会などの第三者評価
	各事業会社のグリーン評価基準
2	●省エネ性、リデュース、リユース、リサイクル、 処理容易性、グリーン包装、環境親和性、環境安全性、 生産・試験・物流の負荷低減、情報提供
	●地球環境への直接・間接貢献技術・サービス

### 環境配慮型製品① 富士電機リテイルシステムズ

#### 自動販売機エコリーフ環境ラベルの取得

富士電機リテイルシステムズでは、LCA(ライフサイクルアセスメント)をはじめとするエコデザイン(環境配慮設計)の普及と拡大と、同社製自動販売機のステータス向上による採用促進を図るため、「エコリーフ環境ラベル」の取得を推進しています。

エコリーフは、(社)産業環境管理協会(JEMAI)が運営する制度で、LCAにより得られた製品の定量的な環境データを開示するもので、環境ラベルとしてはタイプⅢ(第三者による認証)に分類されます。

2006年に発足した「エコリーフ環境ラベル取得プロジェクト」では、自動販売機メーカーとのワーキンググループを開催し、取得の前提となるPSC(製品分類別基準)を完成させ、当初の目標通り2007年3月に認証を取得しました。今回は、缶・ボトル機のシリーズ製品が対象であり、引き続き残りのシリーズ製品についてもラベル取得を推進していきます。

今回のラベル取得を機に、営業活動においてエコリーフ環境ラベルを効率的に活用するとともに、今後もLCAを駆使した環境配慮型製品開発のさらなる強化に努めます。



自動販売機

### 環境配慮型製品② 富士電機機器制御

#### 配電機器、制御機器における環境配慮

富士電機機器制御では、低圧受配電機器や開閉制御機器などの器具分野においても、指定有害物質の排除など、環境に配慮型製品の開発を進めてきました。

新グローバルMCCB/ELCB<sup>※</sup>は、これらに十分配慮した次世代の製品です。電気接点にRoHS指令の対象物質であるカドミウムを使用しないほか、六価クロムフリーめっきの金属構造部材や非ハロゲン系難燃剤含有樹脂部材を採用。また、外形寸法の小型化による減量化や、機能ブロック化による分解性の向上など、環境アセスメントに基づいて開発しています。

また、禁止物質含有商品の出荷防止を徹底するため、部材調達先に禁止物質の不含証明と材料・成分のデータ提供を求め、これらをデータベース化して異常や是正処置に活用しています。あわせて社内の分析装置による独自調査も行い、受け入れから出荷までの検査体制を強化しています。

※ MCCB:配線用遮断器  
ELCB:漏電遮断器



配線用遮断器(MCCB)

### 環境配慮型製品③ 富士電機機器制御

#### 汎用インバータ・サーボ製品の環境配慮設計

富士電機機器制御は、汎用インバータ・サーボ製品について、従来から環境に配慮した設計・開発を進めてきました。例えば開発時には、従来は3~5年で交換が必要とされた電解コンデンサや冷却ファンの寿命を10年に延ばすなど、製品の長寿命化や小形・軽量、分解性などを評価する環境アセスメントを実施しています。

また、2005年からは、製品への特定有害物質の含有を規制し

た欧州RoHS指令に、一部の旧製品を除いて適応を開始しました。このため、部品メーカーに対象物質の不含証明の提出を求めるとともに、独自の含有調査の定期的な実施、有害物質混入防止のための製造ライン構築などの対策を実施しました。

さらに、グリーン調達調査共通化協議会フォーマットに準拠したデータベースの蓄積を行い、化学物質の管理を実施しています。



インバータ

### 環境配慮型製品④ 富士電機デバイステクノロジー

#### PDPスキンドライバICの消費電力低減

PDP(Plasma Display Panel)はパネル周辺回路のコスト比率が高く、そこで多く使用されるドライバICの低価格化および消費電力低減と部品数の削減が求められています。

こうした要求に応えるべく、富士電機デバイステクノロジーでは、性能を落とすことなくコストダウンと消費電力低減を実現するPDPスキンドライバICを、2006年度に開発しました。この製品は、多ビット化によりビット単価のコストダウンを達成するとともに、ICの使用個数を削減することで、消費電力やパッケージ用の樹脂、金属配線などの使用量を削減しています。

新たな課題としては、ビット数を増やしたことでIC1個当たりの発熱が多くなっており、今後はデバイスのオン抵抗を低減して発熱を抑えることで、さらなる消費電力低減を図ります。



PDPスキンドライバIC

## 製品含有化学物質管理

### RoHSその後・・・より高度な製品化学物質管理に向けて

#### 管理体制の構築

2003年2月にEU(欧州連合)で公布・施行されたRoHS指令とWEEE(廃電気電子機器)指令が2006年7月より発効され、電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用が制限されることとなりました。

富士電機グループでは、2002年8月に両指令に対する勉強会を開催したのを皮切りに、同年9月には「WEEE & RoHS対応会議」を発足させ、具体的な取り組みをスタート。2003年2月からは、2日間の全社セミナーを毎年実施し、国内外の最新動向や他社の事例、グループ各社の取り組みについて情報共有を図ってきました。

2004年度には、半導体製品のRoHS対応を完了するとともに、外部から購入する部品や材料に含まれる有害物質含有量などの情報を集約した「電子部品・購入部品・材料データベース(グリーン調達データベース)」を構築しました。

さらに2005年度には、製品含有化学物質管理体制の構築に関するグループ方針を策定。「RoHS適合製品(自主的取り組みを含む)を扱う事業所は、管理体制を構築しJGPSSI※の「製品含有化学物質管理ガイドライン」に従い自己適合宣言を行う」という目標を達成すべく、開発・設計、資材調達、製造、品質保証など全部門が管理体制構築セミナーに参加し、自事業所の体制構築に取り組みました。

※ JGPSSI:グリーン調達調査共通化協議会

#### 2006年度の活動

継続しているWEEE & RoHS対応会議、全社セミナーを加えた、2006年度の主要な活動は下記の通りです。

1. RoHS適合分析および障害事例説明会の開催  
分析スクリーニング基準とRoHS不適合事例の共有化
2. 内部監査員養成セミナーの開催  
管理体制内部監査員の養成(82名)
3. 中国版RoHS対応会議  
2007年3月施行の中国版RoHSへの対応

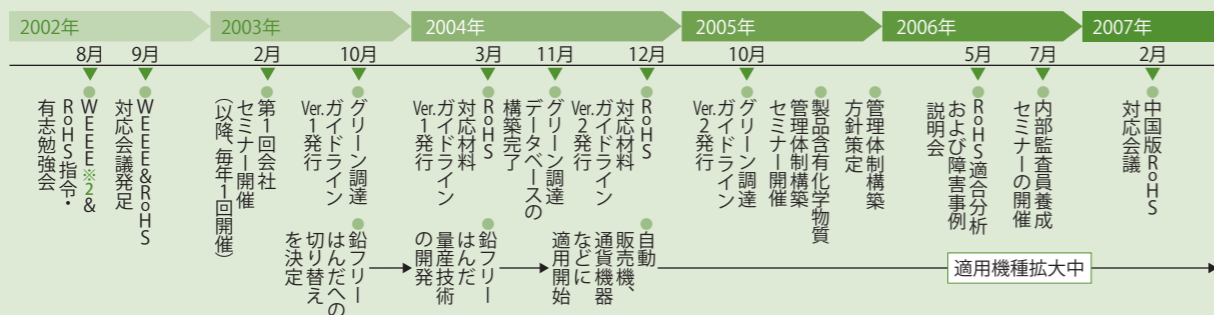


全社セミナー

#### 活動の総括と今後の目標

管理体制は各事業所で運用中ですが、地球環境保護委員会などで状況把握とレベルアップに努めます。また、内部監査員のスキルアップを図るための研修や相互監査を予定しています。さらにこの管理体制をベースに、EUの新たな化学物質規制であるREACH規制に対応していきます。

#### ●富士電機グループRoHS指令※1対応のあゆみ



※1 RoHS指令:電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する欧州議会および理事指令  
 ※2 WEEE:廃電気電子機器に関する欧州および理事指令

## 環境コミュニケーション

### コミュニケーション事例① 富士電機システムズ「エコ検定」にチャレンジ

環境知識を試す検定制度が発足し、2006年10月に第1回目の「環境社会検定試験(エコ検定)」が実施されました。富士電機システムズからは、環境ISO事務局と有志女性の計4名が受験し、全員合格を果たしました。



エコ検定取得社員

### コミュニケーション事例② 富士電機機器制御工場排水説明会の実施

富士電機機器制御・大田原事業所では、年に一度、工場排水説明会を市役所担当者や地域住民代表者に対して実施しています。2006年度は9月に実施し、工場排水の水質に異常などがなかったことを確認していただきました。



工場排水説明会

### コミュニケーション事例③ 富士電機リテイルシステムズ コンビニエンスストア向けユニット・パネル工法が3R推進協議会会長賞受賞

富士電機リテイルシステムズでは、コンビニエンスストア店舗用のユニット・パネル工法を開発。2006年、3R(リデュース・リユース・リサイクル)推進協議会の会長賞を受賞しました。



3R(リデュース・リユース・リサイクル)推進協議会の会長賞受賞

### コミュニケーション事例④ 富士電機デバイステクノロジー 海外での省エネルギー活動

富士電機デバイステクノロジーのグループ会社であるフィリピン富士電機社では、触媒添加によるディーゼルオイルの燃焼効率向上など、さまざまな省エネルギー活動を推進。その成果が評価され、フィリピン国エネルギー省より「Don Emilio Abelloエネルギー効率賞」を受賞しました。



「Don Emilio Abelloエネルギー効率賞」を受賞

### コミュニケーション事例⑤ 富士電機情報サービス 地球環境募金

富士電機情報サービス・東京事業所では、「地球環境募金」を集め、植林など環境保全に役立つ活動に使ってもらうことを計画し、2006年10月から、売場にポスターを掲げ、募金箱を設置しました。



地球環境募金ポスター

### コミュニケーション事例⑥ 展示会・セミナー

富士電機グループは、展示会・セミナーへの出展を通じて環境配慮の技術を広く紹介しています(2006年度は41件出展)。



こども未来博(2006年7月~8月)出展の様子

Web サイトに2006年度出展展示会・セミナー一覧表を掲載しています

## お客様とともに

### 品質保証の取り組み

#### 品質についての考え方

富士電機グループでは、品質を重視する方針に基づき、商品企画から販売・サービスにいたるあらゆる段階において、総力をあげて品質向上に取り組んでいます。

#### 品質方針

当社グループで生産・販売する製品・サービスは、全て顧客満足の得られる業界最高の品質水準を確保しなければならない。

この方針を踏まえ、さらなる品質向上を図るため、毎年度「高信頼性活動グループ指針」を掲げ、活動しています。

高信頼性活動の基本となるのは、「品質に対する事業責任者の不退転の決意」「高い技術力と技能力」、そして「社員全員の品質に対する意識」であり、グループ指針を一人ひとりの行動につなげるため、以下3点の基本的な取り組みの徹底を図っています。

- ①事業責任者による方針管理と結果の確認、検証の徹底
- ②変化・変更時の管理と確実な検証、真の原因追究と対策、異常管理
- ③製品に携わる一人ひとりの技術・技能の追求と向上

#### 生産技術と品質

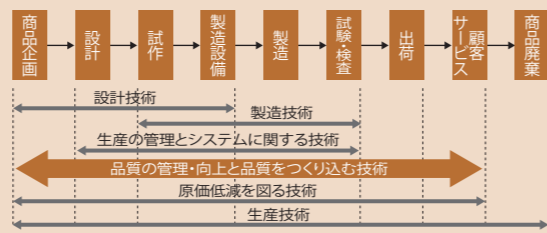
富士電機グループでは、「生産技術」を整理し(図1)、「品質」を生産技術の一つの要素ととらえています。そのうえで、グループの生産技術委員会に「品質保証部会」を設け(図2)、各部会と連携しグループ全体で品質向上に取り組んでいます。

#### 品質向上に向けた取り組み

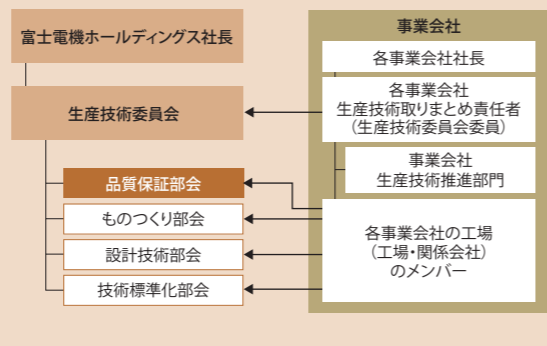
「品質保証部会」は、開発品質、製造品質、出荷品質など、あらゆる面からグループ全体の品質向上を図り、安定的かつ均一な品質水準を実現し、お客様の満足に結びつける活動を推進しています。そのため、グループ横断的な取り組みとし、グループ各社の技術の集結により、課題の早期解決と技術力の向上を図っています。

2006年度の活動としては、「工場相互検討会による改善」に注力しました。これは、工場相互に品質活動を評価するとともに、各工場の抱える課題に対し検討を行い具体的な改善につなげ、また、自工場の活動に水平展開を行いました。

●生産技術の範囲(図1)



●生産技術体制と「品質保証部会」(図2)



#### 製品安全

富士電機グループでは、製品安全の取り組みとして、1996年に「製品安全に関するガイドライン」を策定し、開発・設計のプロセスにおいて安全設計を追求しています。また、事故などの緊急事態が発生した場合には、対応体制や指示系統などのルールを定めた「緊急時対応要領」により、グループ全体で対応できるよう備えています。

### お客様から信頼を得るために

#### コールセンターの活動

コールセンターは、電話とWebサイトを通じて、24時間お客様の声を受け付けています。

2006年度の受付件数(富士電機リテイルシステムズ品を除く)は3,300件超で、うち「製品の操作方法など技術的なお問い合わせ」が約4割を占めていますが、さまざまな疑問やお問い合わせに対して、迅速に回答できる体制を整えています。

富士電機リテイルシステムズ品については、その製品の特性上、年間のサービス受付が34万件を超えており、きめ細か丁寧な対応を実行しています。

Web コールセンター問い合わせ内容はWebサイトに掲載しています

### お客様事例紹介

グループ連携でお客様のニーズに応える——

## 株式会社マルエツ様向け店舗エネルギー管理システム 富士電機リテイルシステムズ・富士電機機器制御



マルエツ清澄白河店様

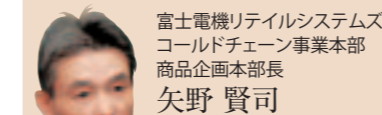
株式会社マルエツ様は、鮮食料品を中心としたスーパーマーケットを首都圏で200店舗強展開し、省エネルギーを通じた環境保全活動にも積極的に取り組まれています。富士電機リテイルシステムズは、マルエツ清澄白河店様への冷蔵・冷凍ショーケース納入にあたり、店舗全体の省エネルギー提案を求められ、工場向けの電力監視システムを得意とする富士電機機器制御と連携して「店舗エネルギー管理システム」を提案し、導入していただきました。

#### 省エネルギー化に向けて

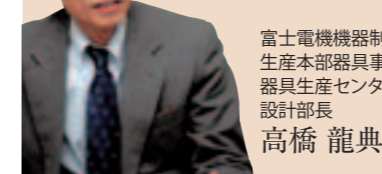
「お話を伺って、富士電機機器制御にとつての新たなビジネス分野を予感しました。今までFA分野で培ってきた技術やノウハウを小売店舗の運営に携わるお客様のエネルギー管理に生かせるのではないか、と」(高橋)

「電気、ガス、水道などの使用量と各売り場の売上・利益を関連づけ、経営判断にお役立ていただくシステムを目標としていますが、まず店舗のエネルギー消費の現状把握から進めました」(矢野)

「そこで、各エネルギーの消費状態を一括管理し、店舗で働く誰もがリアルタイムで売り場別にエネルギーの使用状況を確認できるシステムとしました」(高橋)



富士電機リテイルシステムズ  
コールドチェーン事業本部  
商品企画本部長  
矢野 賢司



富士電機機器制御  
生産本部器具事業部  
器具生産センター  
設計部長  
高橋 龍典

#### 消費エネルギーの実情が見えてきた

お客様からは「少なくとも1年間データを集めてからではないと正確な効果は判断できないが、システム導入から9ヶ月経過し、売り場ごとの電気、ガス、水道の使用実態が見えてきました」(下村様)「水道の使用量については、トイレが最も多いと推定していましたが、実は惣菜部門が一番多く、夏より冬の方が増加していたのは意外でしたね」(白澤様)など、今後の取り組むべき課題が見えてきたとの評価をいただきました。



株式会社マルエツ  
営業開発本部 店舗計画部  
白澤 延泰様

株式会社マルエツ  
営業開発本部 店舗計画部課長  
下村 登志広様

#### 富士電機グループの総合力を発揮した提案へ

「今回の提案は、富士電機グループの強みを生かしたソリューションという面で意義があります。富士電機リテイルシステムズにとっては、お客様に提供する付加価値を高めることで、ビジネスチャンスを拡げただけではなく、お客様とこれまで以上の信頼関係を築くことができました」(矢野)

「富士電機機器制御にとつても顧客範囲が拡大し、従来の得意分野であった電力監視に加え、経験がなかった水やガスの監視の実績もできました」(高橋)

「今後は、スーパー様に限らず、他の流通業態や食品工場などへの展開も考えています。他のグループ会社とも積極的に連携し、お客様により高い次元で満足いただけるよう、グループの総合力を発揮し、付加価値創出につなげたいですね」(矢野)

## サプライヤーとともに

### 調達に関する基本方針

富士電機グループでは、サプライヤーとはすべてにおいて公平かつ対等な立場に立って、より良いパートナーシップを築き、長期的な観点から、相互信頼関係の維持・向上に努めています。

そして、すべてのサプライヤーとの、公平・公正で差別のない自由な競争による取引を通じて、より良いパートナーシップを築くとともに、相互理解を深め、協力関係の維持向上に努めています。

また「調達におけるCSR」に関して、従来「遵法」（取引関連法令の遵守）と「環境対応」（グリーン調達）を両輪として調達取引先へ確認・指導してきました。2007年度からは「社会」（主に人権・労働）に関しても調達取引先への働きかけを開始するため、体制を整備し、毎年水準を上げていく計画です。

### 購買方針

富士電機グループの調達活動は、「公正な取引」を行動指針とし、品質・価格・納期・サービスともに優れた競争力を持つ取引先様を、日本国内はもとより広く世界に求めています。そして、すべての取引先様と公平・公正で国内外無差別の自由な競争による取引を通じて、より良いパートナーシップを築き、相互理解を深め、協力関係の維持向上に努めています。

### 取引先様の選定

富士電機グループの調達活動は、国内外無差別の自由な競争による取引を根本に据え、新しい取引先様に対しても常に門戸を開いています。そのためにも、取引先様からの問い合わせに対して誠実に対応し、取引に必要な情報を提供致します。富士電機グループの取引先様の選定は、品質・価格・納期・供給の安定性などを総合的に検討した結果に基づいて、決定致します。

### 情報の信頼性

富士電機グループは、取引先様より提供頂いた見積や購入に関する情報を自社内の同種のものと同様に厳格に管理し、機密の保持に努めます。

### グリーン調達

富士電機グループでは、1998年に「富士電機グループ・グリーン調達ガイドライン」を策定し、サプライヤーに対して、ガイドラインに定めた基準の達成やISO14001認証取得などの環境マネジメントシステムの構築を働きかけ、サプライヤー選定の基準としてきました。

2006年7月から発効されたRoHS指令への対応として、グループ内の各事業所において製品含有化学物質管理体制を構築していますが、調達先においても同様の管理体制を構築するよう確認・指導する必要があります。このため、2006年度には、「富士電機グループ・グリーン調達ガイドライン」に化学物質管理体制が構築された取引先を評価する仕組みを追加すべく、第3版改訂作業を実施しました。

今後は、この「グリーン調達ガイドライン（第3版）」をもとに、グループ各社による調査を開始するとともに、必要に応じて取引先に対する実地監査を実施していく予定です。

### グリーン調達の取り組み状況

#### ①第1段階（1998～）

ISO14001あるいは「富士電機グループ・グリーン調達ガイドライン」の認証を取得した取引先より調達を行う。  
——完了

#### ②第2段階（2003～）

調達品に関し、当社指定の特定有害化学物質（RoHS 6物質含む）を含まない調達をすることを目的に、取引先に含有調査、代替品の切替・開発要求を行う。  
——完了

#### ③第3段階（2007～）

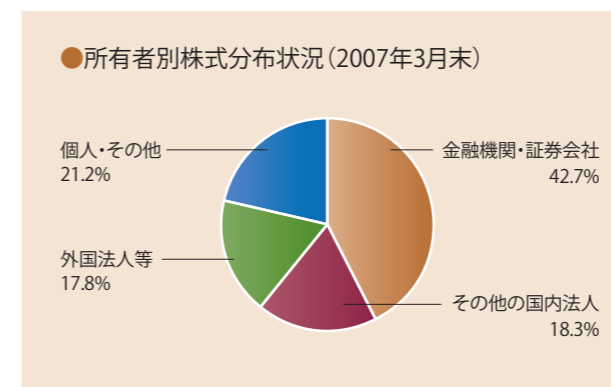
取引先にグリーン調達ガイドライン（第3版）を運用し、当社が調達する原材料部品・製品に含まれる化学物質に関する管理体制を構築させる。

Web 資料調達Webサイト  
<http://www.fujielectric.co.jp/company/index03.html>

## 株主・投資家とともに

### 株主構成

富士電機ホールディングスの総株主数は、2007年3月末で約52,500人です。所有者別株式分布状況では、金融機関・証券会社が42.7%、その他の国内法人が18.3%、外国法人等が17.8%、個人・その他が21.2%となっています。

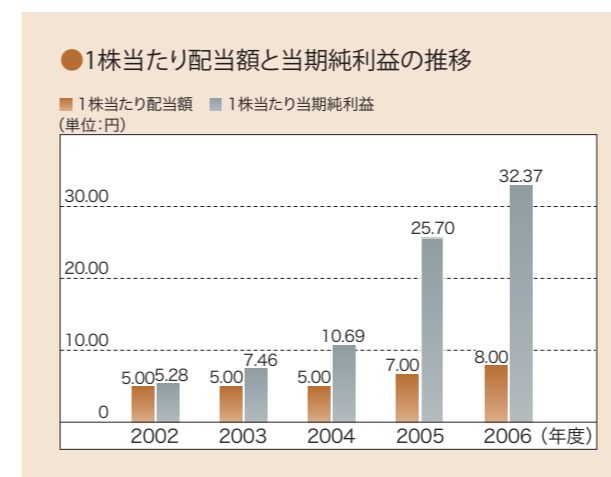


### 配当に関する方針と実施状況

富士電機グループは、財務体質の強化および業績の中長期的な向上を見据えた積極的な事業展開に備えるために内部留保を充実しつつ、株主の皆様へ安定的に利益還元していくことを、株主還元に関する基本方針としています。

配当方針としては、安定的、継続的に配当することを基本とし、配当額については連結業績や今後の設備投資計画および経営環境などを総合的に勘案し、決定するものとしています。

2006年度の期末配当は1株当たり4円とし、中間配当4円を含めて年間8円を配当しました。



### 株主・投資家との対話

富士電機グループのIR活動は、従来、機関投資家を対象とした活動が中心でしたが、最近では個人投資家に対する認知度向上と理解促進を目的とした取り組みをはじめています。

2006年度は、当社グループにとっては初となる個人投資家向け説明会を、東京（2006年6月）と名古屋（2007年2月）で開催しました。中期経営計画について社長および副社長が自身の言葉で説明し、株主・投資家の皆様からの意見を直接聞くことができ、有意義な場となりました。

また、よりタイムリーな情報開示に向けて、従来の報告書（株主の皆様へ）やアニュアルレポートに加えて、2006年度第3四半期から「四半期報告書」を発行しました。



株主総会の様子 (2006年6月)



アニュアルレポート



四半期報告書

Webサイトでは、これらのIRツールに加え、株主総会や機関投資家向け説明会の様子を公開しています。

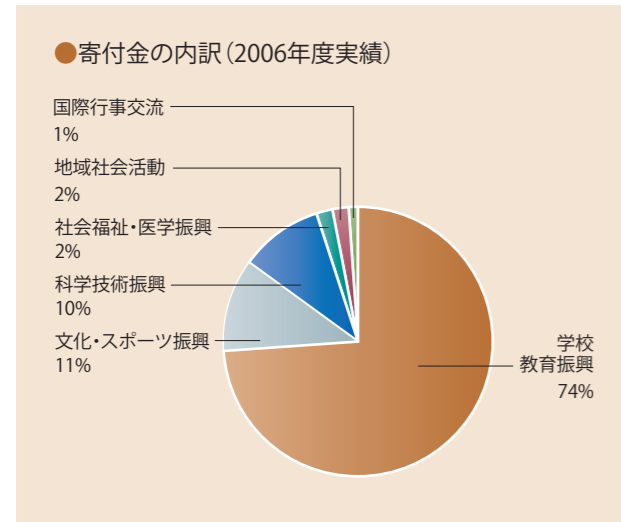
Web IR情報Webサイト  
<http://www.fujielectric.co.jp/ir/>

## 地域社会とともに

### 資金協力

富士電機グループは、社会貢献活動を重要な企業活動の一つとして捉え、その公共性と必要性を十分に考慮したうえで、学術・文化・スポーツ活動などへの支援や寄付、大規模災害への支援など幅広い分野で協力しています。

資金協力の対象としては、「学校教育振興」「科学技術振興」「文化・スポーツ振興」「国際行事交流」「社会福祉・医学振興」「地域社会活動」を重点分野としています。



### 地域貢献

富士電機グループは、「企業行動憲章」に定める「社会との協調・貢献」の基本方針に基づき、地球社会・地域社会の一員として、グローバルな視点と地域の文化・慣習を尊重し、協調・融和に努めながら事業活動を推進しています。

また、地域社会のニーズを積極的に把握し、地域の活動に自発的に参加・協力してコミュニケーションを深めることで、社会に信頼される企業グループを目指していきます。

### 海外での社会貢献活動

富士電機馬達大連社では、2006年11月に、遼寧省鞍山市岫岩県に位置する大河沿小学校に対する社内募金を行いました。

これは、同社の約60人の社員が岫岩県の出身だったことから、総経理と工会主席の提案ではじめたもので、社員全員が参加しました。この募金は、門や窓の更新、井戸の建設、暖房用の薪の購入などに当てられました。



募金を贈った大河沿小学校を富士電機グループ社員が訪問したときの様子

### ●2006年度の地域貢献活動の紹介

中核事業会社	製造拠点	地域貢献活動の主な取り組み(一例)
富士電機システムズ	川崎工場	近隣小学校へのスポーツ用品寄贈(バスケットゴール、消耗品)
	東京工場	近隣自治会、マンション管理組合との懇談会
	神戸工場	工場周辺の一斉清掃(4回/年)
	千葉工場	ファミリーフェスタ開催(市原市在住の友誼組合7名組で構成)
	熊本工場	熊本県和水町「ふれあいの森」での里山再生活動
富士電機機器制御	吹上地区	地域(鴻巣市)防災訓練・講習会への要員派遣
	大田原地区	消防署主催の消火競技会への参加
	鈴鹿地区	工場周辺の清掃活動(1回/年)
富士電機デバイステクノロジー	山梨事業所	桃源郷マラソンへの協賛
	松本事業所	事業所周辺、近隣河川敷の清掃活動(1回/年)
富士電機リテイルシステムズ	埼玉工場	近隣の小学校からの工場見学受け入れ
	三重工場	中学生・高校生へのものづくり体験指導

Web 詳細はWebサイトに掲載しています

## 2006年度の地域貢献活動の紹介

### 近隣小学校へのスポーツ用品寄贈

(富士電機システムズ・川崎工場)



### 事業所周辺、近隣河川敷の清掃活動

(富士電機デバイステクノロジー・松本事業所)



### ファミリーフェスタ開催

(富士電機システムズ・千葉工場)



### 中学生・高校生へのものづくり体験指導

(富士電機リテイルシステムズ・三重工場)



### 地域(鴻巣市)防災訓練・講習会への要員派遣

(富士電機機器制御・吹上地区、富士電機リテイルシステムズ・埼玉工場)



### 近隣の小学校からの工場見学受け入れ

(富士電機リテイルシステムズ・埼玉工場)



## 社員とともに

### 人権の尊重

富士電機グループでは、「企業行動憲章」に「人の尊重」を掲げ、すべての人との関係において、基本的人権を尊重することを明記しています。この基本的な考え方に基づいて、入社時や課長・部長に就任するときなど、キャリアの節目で人権に関する啓発教育を行っています。

また、人権週間時には、東京人権啓発企業連絡会が行う人権標語の募集に対し、全国のグループ拠点から人権啓発標語を募ることで、グループ全体での人権意識の高揚に努めています。

### 人材の確保

富士電機グループは、人材確保のために、新規採用とともに定年の延長などによる高齢者の継続雇用に取り組んでいます。

新規採用では、学生の皆さんに求める資質として「コミュニケーション能力」「向上心」「問題意識」「行動力」「知的好奇心」という5つのポイントを重視しています。2008年度は、団塊世代の大量退職がはじまる2007年問題への対応のため、前年度に引き続き、約200人の大卒採用を予定しています。

さらに、即戦力確保のため、2007年度のキャリア採用では、約100人の採用を計画しています。

#### ●新卒採用実績の推移

	大卒		大卒計	高専卒	高卒	キャリア採用	総合計
	事務系	技術系					
2007年度(計画)	49	152	201	23	88	109	421
2006年度	43	174	217	21	82	66	386
2005年度	25	82	107	23	27	30	187
2004年度	14	85	99	23	20	17	159

### 選択制年延長制度の見直し

富士電機グループは、2001年度から組合員を対象とした「選択制年延長制度」を導入していましたが、制度利用者が少ない実態から、社員・管理者にアンケートを行い、制度の見直しを行いました。アンケートの内容を踏まえ、より使いやすい新たな制度が2006年6月1日からスタートしました。

#### ●選択制年延長制度の概要

定年年齢：60～65歳の各年齢のいずれか  
 選択時期：57歳到達年度／個別面談による最終決定  
 59歳到達年度／決定内容の確認  
 給与・処遇：60歳以前は現処遇を継続  
 60歳以降は、おおむね現処遇の60%レベル

Web 詳細はWebサイトに掲載しています

### 働きやすい職場づくり

#### 多様性の尊重(女性活躍推進)

団塊世代の大量退職や少子高齢化が進むなか、企業にとって、女性の能力を最大限に生かすことが、重要な経営課題となっています。

こうした認識のもと、人材活性化施策の一環として、2006年2月に富士電機ホールディングス社長直轄の「女性活躍推進室」を設置しました。ここでは、グループの各部門から選抜された男女19人のメンバーがワーキンググループに分かれ、キャリアアップを目指す女性社員の成長・活躍を支援すべく、課題の抽出と改善施策の検討を行っています。

今後も男女間における就業環境の差を廃し、性差なく活躍できる条件を整え、能力・意欲のある女性社員にとって働きやすい環境づくりを進めていきます。

#### ライフスタイル支援

社員がライフスタイルに応じた働き方を選べ、仕事と生活を両立できるよう、さまざまな制度を整備しています。

例えば育児・介護については、性別に関わらず最長2年の「休職制度」を設けるとともに、「育児に伴う就業時間短縮制度」は小学校3年生の3月末日まで取得可能とするなど、業界に先駆けた制度を導入してきました。2006年度の制度利用者数は育児休職149人、介護休職6人、時間短縮72人です。

そのほか、社員のエンプロイヤビリティ<sup>※</sup>向上に向けた「自己啓発支援活動」や、ライフステージの節目で取得可能な「リフレッシュ支援制度」、独身寮・社宅の整備や住宅取得に関する利子補給制度などの「住」にまつわる諸制度など、法定外福利厚生制度も充実させています。

※ エンプロイヤビリティ：雇用されうる能力

Web 育児・介護に関わる諸制度の詳細はWebサイトに掲載しています

### 障がい者雇用の促進

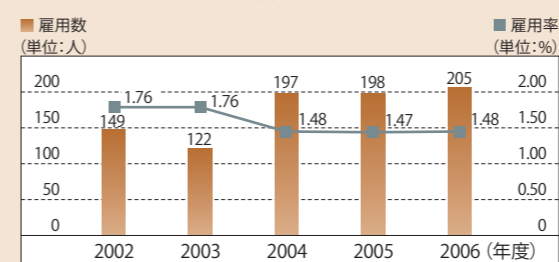
富士電機グループは、2004年度よりグループとしての障がい者雇用率を開示しています。

現在は法定雇用率(1.8%)に満たない状況ですが、業界に先駆け、1994年には川崎市に障がい者雇用促進のために特例子会社富士電機フロンティアを設立しました。同社は2001年度には東京事業所(日野市)を、2005年度には三重事業所(四日市市)を開設し、清掃・製本・社内メール配送・軽作業業務などの受託により、障がい者雇用のさらなる拡大に取り組んでいます。

また、同社は養護学校の教師・生徒の実習・見学の受け入れを行うなど、広く障がい者の雇用・自立に向けた支援を行っています。

2006年度は、グループにおける障がい者雇用の促進に向けて、各社ごとに目標雇用率を設定して雇用拡充計画を策定しました。今後はこの計画に基づき、2009年12月までに法定雇用率を達成することを目標に取り組めます。

#### ●富士電機グループの障がい者雇用状況



### 事業会社における取り組み事例

#### 富士電機フロンティア吹上事業所の立ち上げ

富士電機グループにおける障がい者雇用の一層の促進を図るべく、2006年9月より富士電機フロンティアの第4の拠点となる吹上事業所開設に向け、富士電機機器制御・吹上工場総務課と富士電機ホールディングス人事企画部が中心となって進めてきました。予定通り、2007年4月1日には事業所が設立され、器具製品の接点ネジ入れ、端子カバー袋詰めなどの作業を開始しました。

### 人材育成

富士電機グループは、社員の能力開発の充実と教育投資の強化をグループ経営の重要な方針として位置づけ、「富士電機グループが求める人材像」を人材育成理念に掲げています。

#### 富士電機グループが求める人材像

『高いエンプロイヤビリティを有するプロフェッショナルな人材』として、

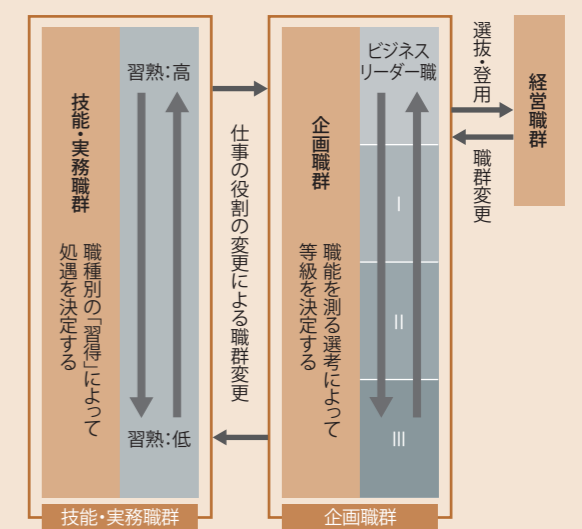
1. 極めて高度な専門性
2. 強力なリーダーシップ
3. グローバルセンスを保持し、不断に啓発に取り組む人材

### 処遇制度

2004年度に「それぞれの仕事が生み出す価値・成果」をストレートに個人の処遇に反映できる制度を導入しました。この制度により、社員の賃金は仕事の性質と成果の反映により決定される仕組みとなりました。

なお、具体的な制度の内容・賃金水準などは、事業会社ごとに決定しています。

#### ●処遇制度



教育・研修

社員の教育・研修については、①階層別研修、②選抜研修（若手リーダー・課長層・部長層）、③技術部門・営業部門・管理部門などの専門教育に体系化しています。

選抜研修は、次代を担う若い経営幹部候補を質・量ともに確保（若年層からの計画的教育）することを狙いとしています。将来の経営幹部候補として、30代前半から優秀な社員を選抜し、4段階にわたる研修で徹底した集合教育を実施しています。

技術教育はOJTが基本ですが、市場の変化や技術の進展に迅速に対応するには、より充実した教育が必須です。このため、原理原則の理解を重点にした基礎技術教育、競争の源泉となる中核技術者向けのコア技術教育、若手技術者の技術の視点を広げるリーダー教育などにより、モノづくり企業としての技術力強化を図っています。

技能者教育は、製造拠点ごとに必要な教育を、個々人の技能レベルに応じて計画的に実施し、モノづくりに従事する社員の技能レベルの維持・向上を図っています。また、技能系新入社員に対しては、専門の設備・スタッフを配置した技能研修センター（四日市市）において、1年間集中的に専門教育を実施しています。

Web 研修体系はWebサイトに掲載しています

職場の安全・衛生

富士電機グループでは、社員が安心して業務を遂行できるよう、職場の安全・衛生に配慮しています。

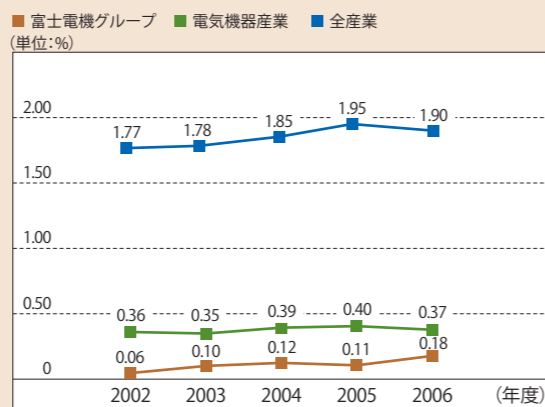
安全・衛生への取り組みについては、グループ各社の責任のもとに遂行することを基本としていますが、その一方で、グループ全体の連携を図るため、2004年3月に「グループ安全衛生推進委員会」を設置し、「グループ安全衛生管理方針」を定めています。

2006年度は、右記を重点項目として安全・衛生活動に取り組みました。

2006年度重点項目

1. 重大・頻発災害防止の徹底
2. リスクアセスメントの強化
3. メンタルヘルス対策の充実
4. 生活習慣病対策・過重労働による健康障害防止対策の強化
5. 安全衛生管理体制の強化

●休業災害発生度数の推移



労使関係

富士電機グループでは、2003年10月の純粹持株会社制への移行を機に、労働組合も基本的に各グループ会社に対応して分割・再編されました。この際、各労働組合の取りまとめ役として、富士電機グループ労働組合が結成されました。

グループ共通の経営課題および労働条件をはじめとする労働協約については、「グループ経営協議会（年2回開催）」、「グループ労働政策企画委員会（必要に応じて開催、2006年度は6回開催）」で協議されます。また、個々の企業に関わる事項は、それぞれ労使間で締結されている労働協約に基づいて労使協議を行ったうえで決定しています。

第三者意見



GRI日本フォーラム評議員  
大和総研 経営戦略研究所  
河口 真理子 氏

一橋大学大学院修士課程修了（公共経済学、環境経営学専攻）。大和証券入社後、大和総研に転籍、企業調査部を経て現在経営戦略研究所主任研究員。主な研究テーマは、環境経営、企業の環境評価、環境会計、環境報告書、社会的責任投資、企業の社会的責任。

環境省「環境と金融に関する懇談会」委員、GRI日本フォーラム評議員、南山大学非常勤講師、青山学院大学非常勤講師

2007年6月のハイリゲンダムサミットにおける主要課題の一つは、気候変動問題でした。そして京都議定書後の気候変動の新たな枠組みの有力な候補として、日本政府が提案した「2050年に温室効果ガスを地球全体で現状より少なくとも半減させる」という考えが支持されました。気候変動問題は人類共通の脅威であり、温室効果ガス排出量を大幅に低減した低炭素化社会の実現は人類の最大のチャレンジということが国際的に合意されつつあります。そして、そのためには省エネ・省資源技術を飛躍的に改善させて社会全体の環境効率を大幅に高めることのみならず、法律や税制などの制度面での大掛かりな改変、と先進国途上国の人たちそれぞれのライフスタイルの変更も求められることになりましょう。

伊藤社長メッセージの冒頭には「より少ない資源・エネルギーで、最大・最高の効果を追求する技術の遺伝子」とあります。その製品は「社会の中の富士電機」のページにみるように、電気に関係する社会インフラの重要な構成要素です。このことから、まさに「会社の存在意義が社会全体の環境効率を向上させること」と解釈できるのではないのでしょうか。特に実用段階にはいったフィルムタイプの太陽電池については、自動車や壁面など今まで太陽光を浴びながらも発電には使えなかった場所が発電適地となることで、再生可能エネルギーの拡大ペースが急拡大できると期待するところです。また中国での省エネ技術の提供も、グローバルな温暖化対応と言う点できわめて重要なポイントです。

また、特集の「品質の追求」は、温泉設備やビルのエレベーターなどの事故が多発するようになった現在、特に重要な点です。こうしたインフラは通常使う人の目に触れないし存在を認

識すらしない黒子的な存在でした。しかし、「専門家がきちんとした技術で対応しているので心配ないはず」という、社会の暗黙の了解がありました。しかしその了解が今解け始め、日本のものづくり技術に対する自信が揺らぎ、社会インフラに対する不安感が生まれてきています。その中で、やはり日本の製造業の原点として品質の追求と技術の伝承を掲げられている姿勢は高く評価できます。

以上みるように技術へのコミットメントが大きい反面ヒトへの言及が全体的に薄い印象があります。サプライヤーとの関係、社員についての記述については、まだ仕組みの説明が中心です。調達では下請け工場などの人権への配慮が今後求められますし、社員に対する取り組みでは、従業員満足やワークライフバランスについてより具体的な説明があると、生き生きとした報告書になるのではないのでしょうか。

また環境の取り組みに関しては、自社のサイトの排出抑制中心の守りの姿勢です。例えば製品開発では、省エネ技術中心の企業としては環境配慮型製品を増やすだけでなくすべてを環境配慮型にという高い目標を設定し、製品における環境効率向上と自社の排出を統合したより積極的な環境経営の姿勢を示してはいかがでしょうか。さらに今後は「低炭素化社会にむけて社会の環境効率を上げること」という会社の存在意義を広く社員に浸透し、ポスト京都にむけて、長期的な低炭素化社会のビジョンを示し、その中で富士電機グループが製品サービスおよび自社の事業活動でどのように寄与するのか、という長期ビジョンの提示を期待したいところです。

ご意見をいただいて

富士電機グループは、昨年度から、持続可能な社会の実現に向けた企業行動を「サステナビリティレポート」として報告しております。活動および報告書に対するご指摘については真摯に受け止めるとともに、ステークホルダーの方々からより高い信頼を得られるよう、企業活動を一層充実させてまいります。特に、地球規模で温暖化対策が重要課題になっているなか、事業活動による環境負荷と製品による環境負荷削減をバランスさせる「エコロジーバランス」をさらに前進させる、環境貢献企業としての取り組みを推進してまいります。

富士電機ホールディングス  
取締役 総合企画室長  
佐藤 恵二



# 第三者格付

## サステナブル経営格付

富士電機グループは、NPO法人環境経営格付機構 (SMRI) によるサステナブル経営格付調査を3年継続して受けています。

サステナブル経営格付は「経営」、「環境」、「社会」の3分野について格付委員が企業を直接訪問し、経営責任者や環境担当者など対話し審査する極めて透明性の高い格付方法で、その結果は三田モデルの「格付の木 (RATING-TREE)」で表現されます。2006年度の当社グループ経営格付は、経営分野においては経営と執行の分離、社外取締役の独立性などが高い評価を得ました。環境分野においては輸送に伴う環境負荷の低減と水の保全や外来生物法への対応などの生物多様性の保全が大きな課題です。社会分野ではCSR調達で課題であるものの今後の進展が期待できるとの評価を得ました。

当社グループは「製品・サービスを通じて社会に積極的に貢献する」という理念を一層追求していくとともに、今後も継続的に環境における生物多様性や調達先の社会面での対応支援などに取り組み、CSRの精神を重視し地球社会の良き企業市民として、あらゆるステークホルダーの皆様のご期待に応えていきます。



格付の木 (RATING-TREE)

## 世界14カ国で運用されるSRI指標に2年連続で選定

富士電機グループは、社会的責任投資 (SRI) の株価指標である「ダウジョーンズ・サステナビリティ・インデックス (DJSI)」の構成銘柄に2年連続して選定されました。

同インデックスは14カ国の資産運用会社で投資判断に活用され、2006年度は世界2,501社がサステナビリティ (持続可能性) の観点から調査され、優良企業として318社が選定。日本企業は当社グループを含めた39社でした。

経営、環境、社会の各視点からの評価により、当社グループの長所や課題が明確になったことを受け、今後はこれまで以上に各事業会社と連携し、グローバルな視点でこれらの課題に取り組みます。



# Webサイト掲載情報一覧表

本レポートの「Webサイト掲載情報」は、富士電機グループのWebサイトに掲載しています。以下のURLからご覧いただくことができます (掲載内容を予告なく更新・改訂・削除する可能性がありますので、あらかじめご了承ください)。

Web <http://www.fujielectric.co.jp/eco/index07.html>



大分類	冊子ページ	タイトル	Webサイトのみに掲載しているコンテンツ
編集方針	P2	編集方針・目次	GRIガイドライン対照表
富士電機グループの概要・トップメッセージ	P3-12	経営者緒言 富士電機グループの概要 社会の中の富士電機 中核事業会社の社会的責任 経営指標	参考 Web 事業会社Webサイト 富士電機システムズ (株) <a href="http://www.fesys.co.jp/">http://www.fesys.co.jp/</a> 富士電機機器制御 (株) <a href="http://www.fujielectric.co.jp/fcs/jpn/">http://www.fujielectric.co.jp/fcs/jpn/</a> 富士電機デバイステクノロジー (株) <a href="http://www.fujielectric.co.jp/fdt/">http://www.fujielectric.co.jp/fdt/</a> 富士電機リテイルシステムズ (株) <a href="http://www.frsys.co.jp/">http://www.frsys.co.jp/</a> 富士電機アドバンステクノロジー (株) <a href="http://www.fujielectric.co.jp/fat/">http://www.fujielectric.co.jp/fat/</a>
特集1・2	P13-18	品質の追求・持続可能な社会に向けて	
マネジメント	P19-20	コーポレート・ガバナンス コンプライアンス リスクマネジメント	
環境報告	P21	環境方針	富士電機グループ環境保護基本方針 (全文)
	P29	地球温暖化防止	「チーム・マイナス6%」に賛同した取り組み
	P36	環境コミュニケーション	2006年度出展展示会セミナー一覧表
社会報告	P37	お客様とともに	コールセンター問い合わせ内容
	P41	地域社会とともに	2006年度の主な地域貢献活動 (詳細)
	P43	社員とともに (人材の確保) 社員とともに (働きやすい職場づくり)	選択制定年延長制度の見直し (詳細) 育児・介護に関わる諸制度 (詳細)
	P45	社員とともに (教育・研修)	研修体系
	—	アンケート	2006年アンケートの結果

※ Webサイトのみに掲載しているコンテンツの情報は、各ページにも記載しています。