



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。

富士電機グループ
サステナビリティレポート 2008



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。

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。

社会の中の富士電機グループ	3
富士電機グループの概要	5
経営者緒言	7



編集方針	9
------	---

グループ共通の取り組み



各部門の品質・環境への取り組み

	電機システム部門	13
	電子デバイス部門	17
	リテイルシステム部門	19
	研究開発部門	21

環境報告



環境マネジメント	23
環境経営の目標と実績	25
環境会計	27
富士電機グループ環境経営対象会社・事業所	28
事業活動と環境負荷の相関	29
地球温暖化防止	31
資源循環	32
化学物質管理・環境リスク管理	33
製品における環境配慮	34
環境コミュニケーション	35

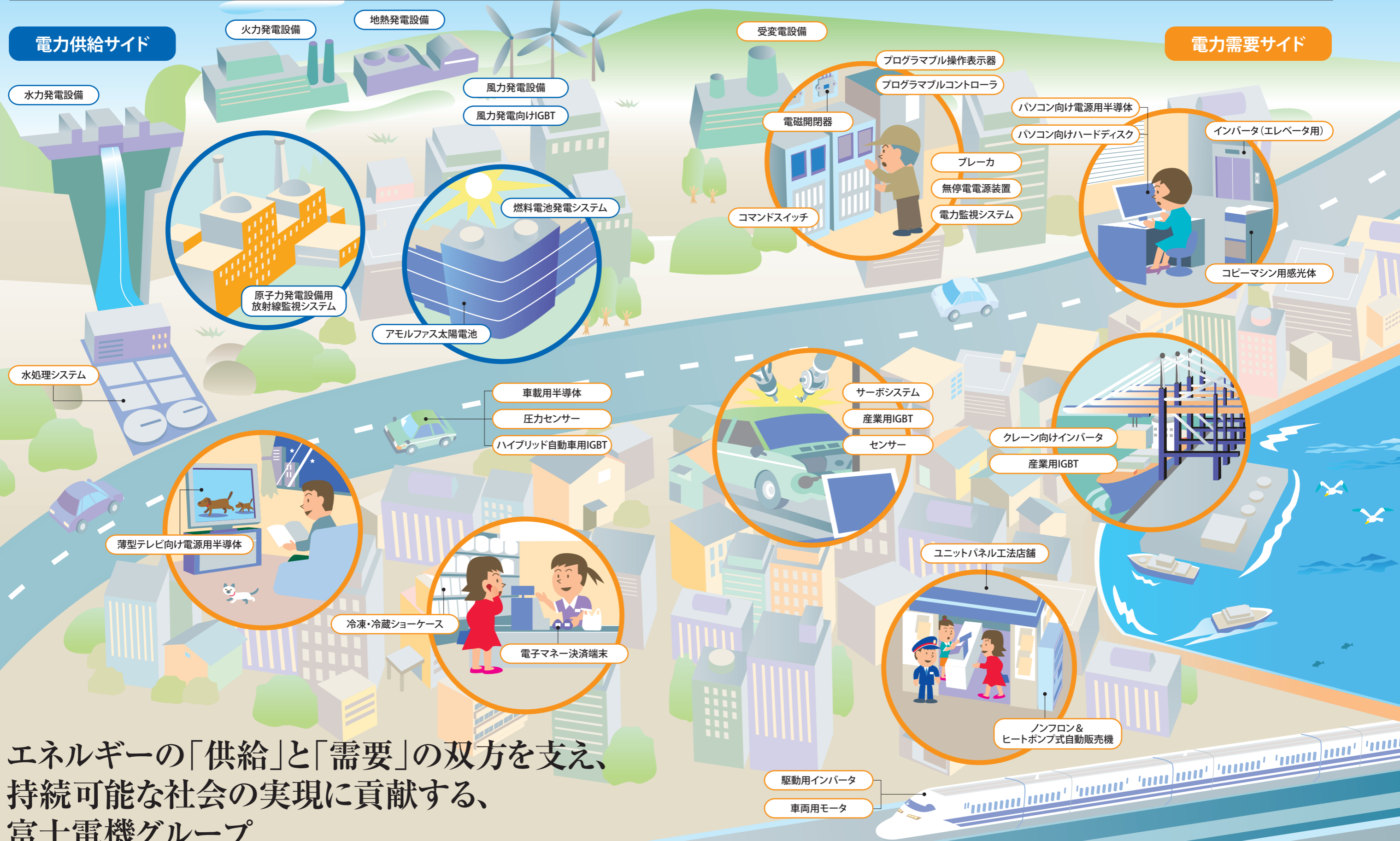
社会報告



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
従業員とともに	41
地域社会とともに	44

マネジメント体制	45
----------	----

第三者意見	47
第三者評価	48
Webサイト掲載情報一覧表	49



エネルギーの「供給」と「需要」の双方を支え、 持続可能な社会の実現に貢献する、 富士電機グループ

エネルギーを“つくる”ところから、“使う”ところまで、
社会の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。

富士電機ホールディングス(株)

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.)
 設立 1923年8月29日 (2003年に純粋持株会社化)
 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

URL <http://www.fujielectric.co.jp>
 売上高 連結9,221億円 (2007年度)
 従業員数 25,634人 (2008年3月末現在)

電機システム部門



タービン インバータ

主に電力や産業向けのプラント・システム構築、工場のFAラインやインテリジェントビルなどの運転や安全を支えるコンポーネント機器やシステム製品を提供し、より良い社会の実現に向けたインフラ構築に貢献しています。

中核事業会社
 富士電機システムズ(株) 富士電機機器制御(株)

連結子会社 ※ 持分法適用会社

旭計器(株)	(株)富士電機ガスタービン研究所	上海富士電機開関社
(株)安曇富士	富士電機計測機器(株)	富士電機(アジア)社
(株)茨城富士	富士電機サーモシステムズ(株)	富士電機機器制御 シンガポール社
(株)秩父富士	富士電機総設(株)	富士電機機器制御 ヨーロッパ社
鳥取電機製造(株)	富士電機千葉テック(株)	富士電機(上海)社
発航電機(株)	富士電機ハイテック(株)	富士電機大連社
富士アイティ(株)	富士電機モータ(株)	富士電機電控社
富士電機ITソリューション(株)	富士電機モータサービス(株)	富士電機馬達(大連)社
富士電機E&C(株)	(株)日本AE/パワーシステムズ*	米国富士電機社
富士電機インストルメンツ(株)	メタウォーター(株)*	無錫富士電機社
富士電機エフテック(株)	亜台富士電機社	

電子デバイス部門



IGBT

携帯機器、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ている高品質の電子デバイス製品を開発・製造・販売し、各種製品・システムのエネルギー効率向上に貢献しています。

中核事業会社
 富士電機デバイステクノロジー(株)

連結子会社

(株)飯山富士	(株)大町富士
富士電機松本メカニクス(株)	(株)北陸富士
シンガポール富士電機社	
フィリピン富士電機社	
富士国際電子社	
富士電機(深圳)社	
富士電機デバイステクノロジー・アメリカ社	
富士電機デバイステクノロジー 香港社	
富士電機デバイステクノロジー・ヨーロッパ社	
富士電機半導体 マレーシア社	
マレーシア富士電機社	

リテイルシステム部門



自動販売機

国内トップシェアの自動販売機、電子マネー決済端末などの通貨機器、冷凍・冷蔵ショーケースなどのコールドチェーン機器の提供を通じて、人々が快適・便利に利用できる商空間の創造に貢献しています。

中核事業会社
 富士電機リテイルシステムズ(株)

連結子会社

信州富士電機(株)
宝永プラスチック(株)
(株)三重富士

研究開発部門



有機EL

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。

事業会社
 富士電機アドバンステクノロジー(株)

その他部門

製造販売

富士エクサス(株)

共通サービス

富士テクノサーベイ(株)
 富士電機情報サービス(株)
 富士電機フィアス(株)
 富士プレイントラスト(株)
 富士ライフ(株)

物流 ※ 持分法適用会社

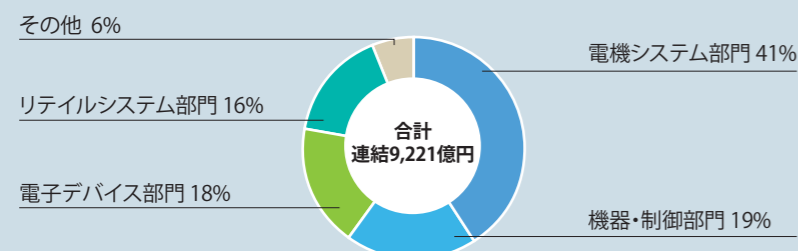
富士物流(株)*

共通販売会社

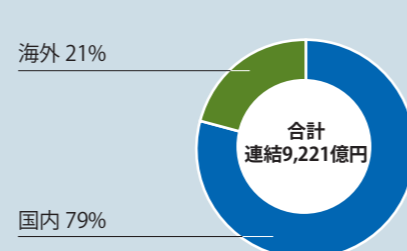
九州富士電機(株) 中部富士電機(株) 東北富士電機(株) 西日本富士電機(株) 富士電機イー・アイ・シー(株)
 富士電機テクニカ(株) 宝永電機(株) 北海道富士電機(株) 宝永香港社

(2008年7月現在)

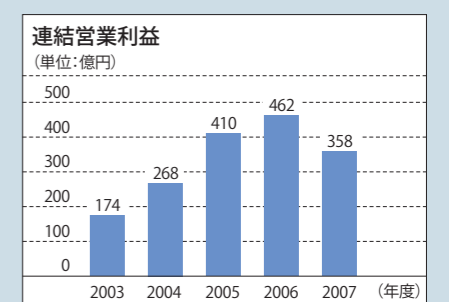
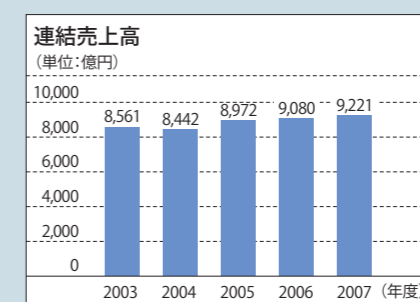
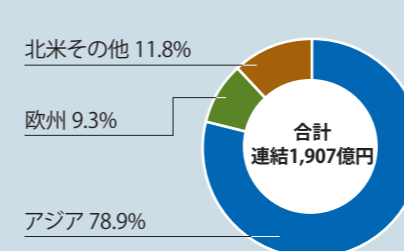
セグメント別売上高構成比(2007年度)



国内・海外売上高構成比(2007年度)



海外地域別売上高構成比(2007年度)



* 2008年度より機器・制御部門は電機システム部門に統合しました。

社会から尊敬される企業グループであるために



富士電機ホールディングス株式会社
代表取締役社長

伊藤 晴夫

「地球社会の良き企業市民」として 私たちが果たすべき役割を広げていく

「持続可能な社会」の実現のために、収益性・成長性を高める一方で、地球環境への負荷低減を図ることが企業の社会的責任(CSR)として求められています。

富士電機グループは、中期経営計画(2006~2008年)の中で、経済、環境、社会の視点で調和ある経営活動を行うことを宣言し、これまでも「地球社会の良き企業市民」として、地域、顧客、パートナーなどあらゆるステークホルダーとの信頼関係を深め、誠実にその使命を果たしてきました。

本年7月に富士電機ホールディングスにCSR推進室を設置し、社会から尊敬される企業グループを目指して、私たちが果たすべき役割をさらに拡大していきます。

地球温暖化防止に貢献する

その一つは、地球温暖化問題への対応です。富士電機グループには、電気を「つくる(発電する)技術」と、「使う(電力を制御する)技術」があり、この二つの技術で地球温暖化防止に貢献していきます。「つくる」面では、地熱発電や燃料電池、太陽電池といったクリーンエネルギー分野での品質向上および低コスト化を進め、社会への普及促進を図ります。「使う」面では、さまざまな電気設備で「省エネ」の役割を果たすインバータを、エネルギー需要の増加が著しい中国やインドの製鉄所や製造工場へ展開することで、消費電力削減を図ります。

同時に、事業活動に伴う環境負荷削減にも取り組みます。富士電機グループはこれまで、生産高原単位でのCO₂排出量削減に取り組んできましたが、2008年度から新たにCO₂排出量の削減を自主目標として設定しました。2010年度CO₂排出量181,665t-CO₂(2006年度比6%削減)の実現に向けて、グループの工場やオフィス、物流時の省エネを進めていきます。

人と機械の「安全」のために ベストな技術を提供する

二つ目が、私たちが提供する製品・サービスに「安全」という付加価値を加えることです。ここ数年、回転ドアやエレベータの事故などを機に機械装置への安全性に関心が高まっています。

富士電機グループでは、社会インフラ、産業、流通分野などでさまざまな電気設備を納入しています。人為的なミスが起きた際にも、機械設備に自動停止機能を盛り込むなど、従来の「性能」「品質」に、人と機械の「安全」を加えた技術・サービスを提供していきます。

社員を大切にし多様性の尊重に努める

こうしたさまざまな取り組みも、実際に行動に移すのは社員一人ひとりであり、その集合体が企業です。私は、社会から尊敬される企業グループであるために、社員を大切に、尊敬される社員を育てることが、経営の重要課題だと考えています。

富士電機グループでは、多様な個性をもつ社員一人ひとりがいきいきと働ける環境を整えるために、定年延長制度の導入や女性活躍推進、障がい者の雇用促進などに取り組んでいます。少子高齢化が進むなか、今後は介護や育児に関する従業員福祉の面で、社員が困っていることに対応できる制度・仕組みの充実を図っていきます。

法令・社会ルールを遵守する

企業の社会的責任を語るうえで、前提条件となるのがコンプライアンスです。富士電機グループでは、社員の行動指針として「企業行動憲章」を制定し、その中で「法令その他社会的規範の遵守」を第一に掲げています。会社が事業活動

を進めていくうえで、法令や社会ルールから逸脱することは、絶対にあってはなりません。

近年では、社会システムの複雑化、経済のグローバル化に伴う海外ビジネスの拡大などにより、コンプライアンスに関わるリスクは高まっています。富士電機グループでは、「コンプライアンスプログラム」による社内ルール整備、監視、監査、教育の強化を図るとともに、「企業倫理ヘルプライン制度」の社員への徹底・活用を図っています。

なお、2008年6月10日、グループの子会社が北海道内の官公庁が発注する水処理施設電気設備工事の入札について公正取引委員会の立ち入り検査を受けました。富士電機グループとしては公正取引委員会の調査に全面協力し、真摯に対応していきます。

社員を通じてステークホルダーと コミュニケーションを図る

富士電機グループは、地域、顧客、パートナーなどさまざまなステークホルダーと積極的なコミュニケーションを図っています。特に地域社会とのコミュニケーションにおいては、社員が富士電機グループの一員として地域イベントに参加するなど、社員を通じて富士電機グループを知ってもらうことが重要だと考えています。これは、社員にとっても、富士電機が社会からどう見られているのか認識できるよい機会になります。2008年は、各事業所地域の子供たちを対象に、社員の参加による環境学校の開催など、地域と会社をつなぐ積極的な取り組みを展開していきます。

富士電機グループは、社会の皆様から信頼され、尊敬される企業グループを目指して、今後も社会における役割を最大限に果たしていきたいと思っています。

伊藤 晴夫

本報告書の特徴

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を「社会」「環境」の視点から報告しています。

2008年版の特徴

富士電機グループでは、社会的にも関心の高まっている「品質」「環境」への取り組みについて特に重要と考え、これらを意識した報告書としています。

- グループ共通の取り組みとして、「地球温暖化への対応」について報告しています。

- 各部門の取り組みでは、「品質」「環境」をキーワードに部門ごとの取り組みを報告しています。
- 環境報告では、「事業活動と環境負荷の相関」として、各事業部門の特徴および主な負荷削減対策と実績を示しています。
- 社会報告では、ステークホルダーとの関わりを、基本的な方針、考え方と基本的な取り組みとして報告しています。

※ Webサイト (http://www.fujielectric.co.jp) には冊子版では記載しきれない活動やデータを掲載しています。

報告対象組織ごとの本誌掲載項目一覧

部門別の報告

三つの中核事業部門および研究開発部門における「製品の品質保証／お客様の安全への貢献」「製品・工場での環境負荷低減」に向けた取り組み事例を報告しています。

	製品の品質保証／お客様の安全への貢献	製品・工場での環境負荷低減
電機システム部門 P13～16	<ul style="list-style-type: none"> ● 「ブレーカのトレーサビリティシステム」で安心と安全を提供 ● 「放射線管理システム」により放射線取扱施設の安全性向上に貢献 ● 各種機械装置の安全規格に対応する「セーフティ推進プロジェクト」を推進 	<ul style="list-style-type: none"> ● 年800tのCO₂削減に貢献する「燃料電池発電システム」 ● クリーンエネルギー需要に応える「地熱発電設備」を展開 ● 「電力監視システム」により生産ラインの省エネを推進
電子デバイス部門 P17～18	<ul style="list-style-type: none"> ● 品質活動のレベルアップに向け、「ワールドワイドIQC発表大会」を開催 	<ul style="list-style-type: none"> ● 自動車の燃費向上に貢献する「ハイブリッド自動車用IGBT」 ● 国内生産事業所で温暖化防止への取り組みを強化
リテイルシステム部門 P19～20	<ul style="list-style-type: none"> ● 365日24時間体制の管理システムと定温流通で、食品鮮度管理をサポート 	<ul style="list-style-type: none"> ● 「ヒートポンプ式超省エネ自動販売機」を開発
研究開発部門 P21～22	<ul style="list-style-type: none"> ● 「超高温ガス炉」の実用化に向けた研究に参画 	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品への「鉛フリーはんだ」適用拡大に向けた技術開発を推進

持株会社の報告

持株会社である富士電機ホールディングスの責任として、グループマネジメント、株主・投資家への対応などに関する取り組みを報告しています。

	コーポレート・ガバナンス P45	コンプライアンス P45	リスクマネジメント P46	株主・投資家とともに P40
富士電機ホールディングス(株)	<ul style="list-style-type: none"> ● グループガバナンスの強化 	<ul style="list-style-type: none"> ● コンプライアンスに関する方針・体制 ● 企業倫理ヘルプライン 	<ul style="list-style-type: none"> ● リスク管理体制 ● 知的財産の保護 ● 情報セキュリティ 	<ul style="list-style-type: none"> ● 株主構成 ● 配当に関する方針と実施状況 ● 株主・投資家との対話

報告対象範囲・期間

対象: 富士電機グループ全体を対象とし、環境活動に関する報告は、連結子会社68社(海外20社)を対象としています。社会報告の「従業員とともに」では、国内連結子会社を対象としています。

期間: 2007年度(2007年4月1日～2008年3月31日)の活動実績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を紹介しているものがあります。

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・ガイドライン第3版(G3)」

環境省: 「環境報告ガイドライン(2007年版)」

[Web](#) WebサイトにGRIガイドライン対照表を掲載しています。

発行時期

今回: 2008年7月(前回2007年7月)

次回: 2009年7月発行予定

グループ全体の報告

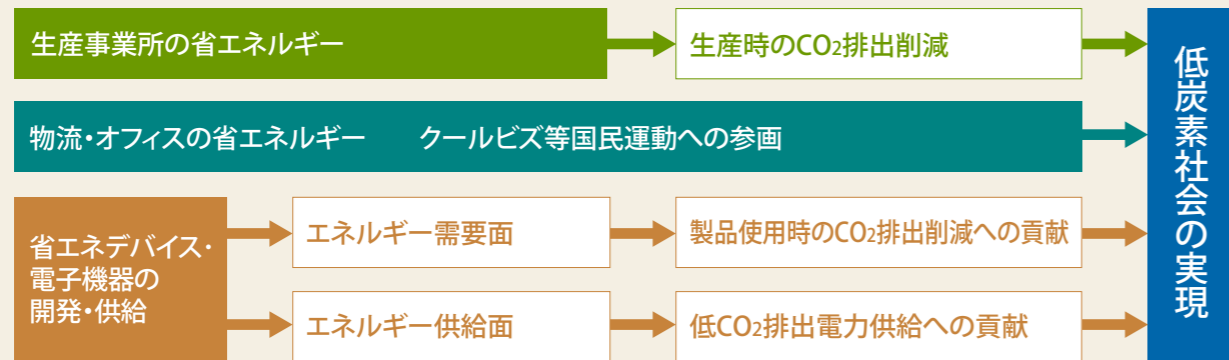
富士電機グループ全体で行っている取り組みについて、「環境」および「社会」の2側面から報告しています。

	海外を含めたグループ全体	国内グループ全体
環境報告 P23～36	環境マネジメント P23～24 <ul style="list-style-type: none"> ● 環境マネジメント体制 ● 環境ISO14001の認証取得の推進 ● グループ環境内部監査 	環境マネジメント P24 <ul style="list-style-type: none"> ● オフィスでの取り組み
	地球温暖化防止 P31	<ul style="list-style-type: none"> ● 物流における省エネルギーの取り組み
	環境会計 P27	資源循環 P32 <ul style="list-style-type: none"> ● 廃棄物削減の取り組み ● 水資源の有効利用
	事業活動と環境負荷の相関 P29～30	化学物質管理・環境リスク管理 P33 <ul style="list-style-type: none"> ● 化学物質の管理・削減 ● 環境リスク管理
	地球温暖化への対応 P11～12 <ul style="list-style-type: none"> ● 地球への環境負荷“ゼロ”を目指してエコロジーバランスを追求 ● 地球温暖化防止に関する方針・目標 ● CO₂以外の温室効果ガス(SF₆など)の削減 	環境コミュニケーション P35
製品における環境配慮 P34 <ul style="list-style-type: none"> ● 環境配慮設計 ● 製品含有化学物質の管理 		
社会報告 P37～44	お客様とともに P37～38 <ul style="list-style-type: none"> ● 製品の品質保証 	お客様とともに P38 <ul style="list-style-type: none"> ● お客様とのコミュニケーション
	サプライヤーとともに P39 <ul style="list-style-type: none"> ● 調達に関する基本方針 ● 調達におけるCSRの推進 ● グリーン調達の推進 	従業員とともに P41～43 <ul style="list-style-type: none"> ● 人権の尊重 ● 多様性の尊重 ● ワーク・ライフ・バランス ● 人材育成 ● 安全衛生 ● 労働組合との関係
	地域社会とともに P44 <ul style="list-style-type: none"> ● 地域貢献活動 ● 資金協力 	

地球温暖化への対応

富士電機グループは、低炭素社会の実現に向けて、地球温暖化問題に取り組んでいます。

富士電機グループの地球温暖化対策



生産事業所の省エネルギー

- 【事例】
- 松本事業所でガスコージェネレーション設備3号機を導入
 - グループの半導体工場で試験などに使用するSF₆などの温室効果ガスを削減
 - 計測機器の組立工場である富士電機計測機器塩山工場でエネルギーの計測システムを導入



コージェネレーションシステム

物流の省エネルギー

- 【事例】
- 物流拠点を首都圏6拠点から4拠点に集約
 - 配送ルート見直し・適正車種の利用
 - 積載率の向上
 - デジタルタコグラフとドライブレコーダーの共用によるエコドライブの推進
 - エコカーの導入



ハイブリッドカー

省エネデバイス・電子機器の開発・供給

- 【事例】
- エネルギー供給面では太陽光発電や燃料電池システムなどを供給
 - エネルギー需要面ではインバータなどの省エネ機器を供給
 - EuP (Energy using Products) 指令に対応したモータや外部電源などへのLCAの取り組みや自動販売機の3Rを推進



インバータ

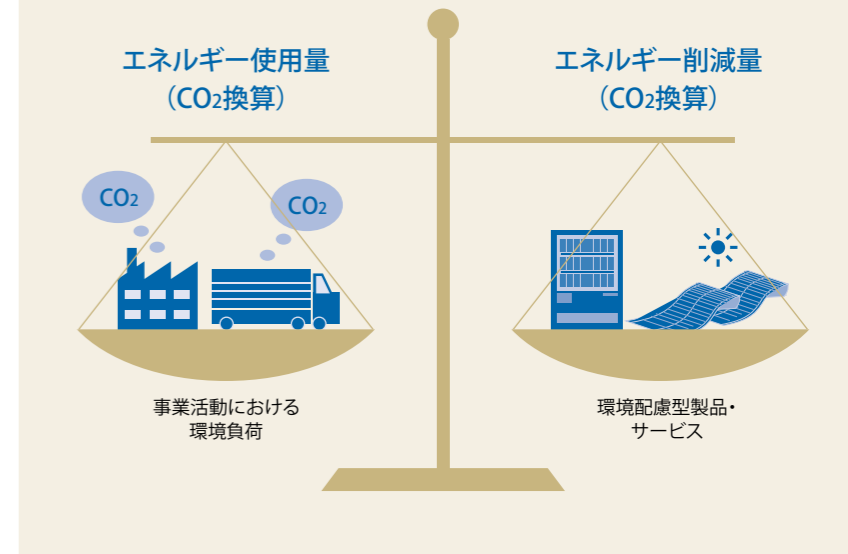
基本的な考え方

地球への環境負荷“ゼロ”を目指してエコロジーバランスを追求

地球温暖化問題は世界中のあらゆる人々が知恵を出して対応すべき緊急の課題です。とりわけ企業は来るべき低炭素社会の実現に積極的に関与する義務があります。富士電機グループは“エコロジーバランス”を継続的に追求することで社会的責任を果たしていきます。

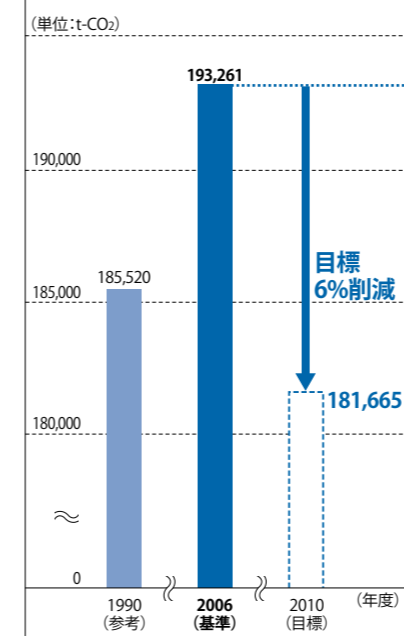
エコロジーバランスは富士電機の企業活動の基本的姿勢です。すなわち、生産や輸送などの企業活動で生じる地球への環境負荷を、当社の本業である環境配慮型製品・サービスの拡大によって削減することで、地球への環境負荷“ゼロ”を目指すものです。

“エコロジーバランス”の概念図



生産時のCO₂排出量6%削減を目標に設定

グループCO₂排出量削減目標(国内)
2006年度のエネルギー起源CO₂排出量を基準に、2010年度までに6%削減(2008~2010年で、約1万t-CO₂を削減)



富士電機グループは、日本経団連の自主行動計画に参加しCO₂排出原単位削減に取り組んできました。2013年以降のポスト京都をにらんで、2008年度からは従来の取り組みに加えて、CO₂排出量の削減を自主目標に設定し、取り組みを加速させます。

この取り組みによって将来の経営リスクを最小化できると考えており、目標達成に向けてグループ全体で“活エネルギー活動”を開始しています。

環境配慮型製品・サービスの提供

当社グループは事業活動に伴う環境負荷を削減するとともに、環境に配慮した製品・技術・サービスを提供することで低炭素社会の実現に貢献していきます。

そのためには、下表に示すような当社グループのCO₂削減ポテンシャルを早急に社会に普及させることが重要です。また、取引先・従業員・社会への影響力の大きさを認識し、さまざまなステークホルダーへの情報発信を通じてエコロジーバランスの実現を目指します。

主要製品	CO ₂ 削減量	算定条件
汎用インバータ	172万t-CO ₂	年間57万台設置、2.2kW、毎日20時間稼働で推定
太陽光発電設備	5.3万t-CO ₂	年間30MW設置
省エネ自動販売機	3.5万t-CO ₂	省エネ自動販売機に置き換え



電機システム部門

お客様の生産活動を支える

当部門は、2008年度から、電機システム部門と機器・制御部門を統合し、新電機システム部門としてスタートを切りました。

これまで電機システム部門では、国内外の産業や電力向けプラント・システムの電気設備の供給を通じてインフラの構築に携わってきましたが、今後は、器具事業を含め、機器・制御部門が得意としてきた工場FAラインやインテリジェントビルなどの運転や安全を支えるコンポーネント機器との技術的融合を通じて、これまで以上に、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性の向上をサポートしていきます。

富士電機システムズ株式会社
代表取締役社長
白倉 三徳

電力・産業インフラの安定稼働、環境負荷低減に貢献

当部門は火力や水力などの発電設備、電力や産業インフラの監視制御機器やシステムの提供を通じて、エネルギーの安定供給や設備の安定稼働を実現してきました。

これに加え、化石燃料を使用しない地熱発電設備では、世界トップクラスの納入実績を誇っています。また、製造時の環境負荷が少ないアモルファス太陽電池の生産、廃棄物や副生物から取り出した水素を利用するりん酸形燃料電池の開発など、高い技術を基盤とした製品・サービスの提供を通じて、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

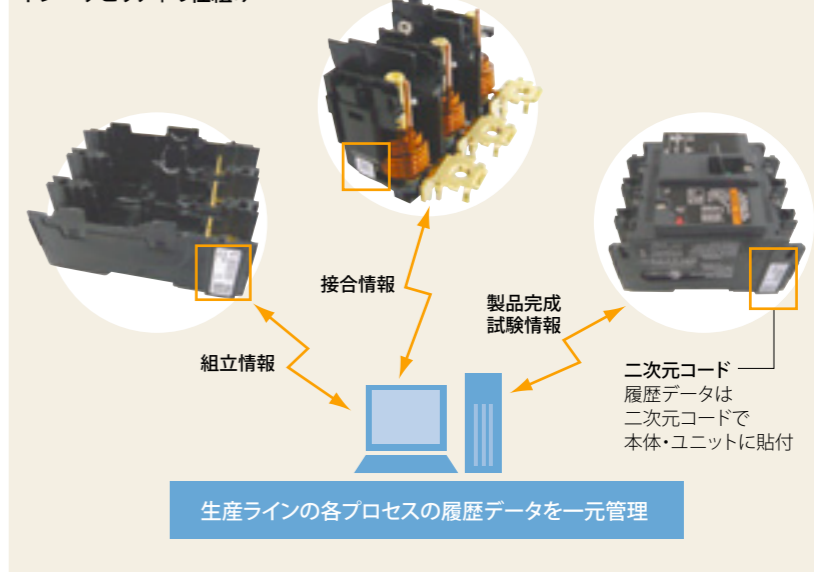
製品の品質保証のために

「ブレーカのトレーサビリティシステム」で安心と安全を提供

当部門では、主力製品である配線用遮断器、漏電遮断器の「 α -TWINブレーカ」について、製品1台ごとに機構の組立履歴や性能試験履歴を管理するトレーサビリティシステムを確立しており、お客様に対して安心と安全を提供しています。

すべての製品を対象として、過電流・過負荷遮断機構などの性能試験履歴、主要部品の接合の条件および結果履歴のデータをデータベースに蓄積し、一元管理しています。なお、履歴データは、本体やユニットに付いている二次元コードで読み取ることができる仕組みになっています。

トレーサビリティの仕組み



お客様の安全のために

「放射線管理システム」により放射線取扱施設の安全性向上に貢献

施設の放射線量を測定

現在、地球温暖化対策とエネルギー安定供給の観点から、世界的に原子力回帰の動きがあります。また、医療技術の高度化に伴い、放射線を使用した検査や治療が広がっています。

こうしたなか富士電機グループは、放射線測定技術・装置の提供を通じて、原子力発電所や病院など放射線を使用する施設の安全確保に貢献しています。例えば、放射線取扱施設で発生する放射線を24時間連続で測定するシステムや、施設敷地内外の放射線の量などを記録・監視するシステムを提供しています。近年では、記録したこれらの情報がインターネット上で公開

され、施設の社会的な信頼性向上につながっています。

働く人々の放射線防護に貢献

また、放射線取扱施設で働く人の安全確保にも貢献しています。

作業者の作業中の外部被ばくや吸入による体内被ばくを測定する装置や、汚染されたまま施設外へ出ないよう全身の放射性汚染の有無を検査する装置を供給し、安全で適正な放射線管理を支援しています。

富士電機の放射線測定装置



作業中の放射線の被ばくがないことを測定するEPD (電子式個人線量計)

身体の表面が汚染していないことを測定するASMO (全身表面汚染モニタ)

体内が汚染していないことを測定するWBC (ホールボディカウンタ)

お客様の安全のために

各種機械装置の安全規格に対応する「セーフティ推進プロジェクト」を推進

機械安全に対する要求の高まり

1990年代中頃から、欧州で機械の安全に関する新しい動きが始まりました。「機械装置は壊れるもの」「人間は間違いを犯すもの」という前提のもと、「安全を機械設備につくりこむ」ことで安全性を確保しようというものです。その後、2003年には機械の安全に関する国際規格「ISO12100機械類の安全性・基本概念・設計のための一般原則」が発行され、機械設備の安全性が厳しく問われる時代になりました。

日本でも、回転ドアやエレベータの事故などを機に、機械装置の安全性への関心が高まっています。2006年の労働安全衛生法の改正や、2007年

の厚生労働省「機械の包括的な安全基準に関する指針」の改正で、機械装置のリスクアセスメントの実施が求められるようになり、新設・既設を問わず機械装置の仕様の見直しが進んでいます。

安全規格への対応を積極的に推進

当部門では、こうした動きに対応し、2006年に「富士電機機器制御セーフティ推進プロジェクト」を設置しました。このプロジェクトでは、機械類の制御装置やプログラマブルコントローラをはじめ電気制御・閉鎖機器、可変速駆動装置などについて安全規格への対応を進めるとともに、お客様

への技術相談サービスの提供や機械安全に関する情報を発信するWebサイトの運営などを実施しています。

このプロジェクトは、2008年からSSP (Safety Solution Project) として、富士電機グループ全体へと活動の幅を広げています。



Web 「Safety」Webサイト
http://www.fujielectric.co.jp/fcs/jpn/safety/

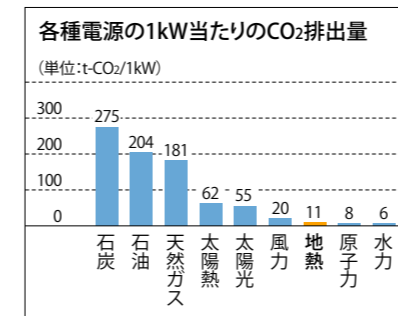
お客様の環境負荷低減のために

クリーンエネルギー需要に応える「地熱発電設備」を展開

海外での旺盛な地熱エネルギー需要

海外では、さまざまな理由から地熱発電所の建設が進められています。

例えば、脱炭素社会を目指すアイスランドでは、地熱発電の比率を高める政策を進めています。また、豊富な地熱資源を持つフィリピンやインドネシアでは、地熱発電の普及によって化石



(注)原料の採掘から建設・輸送・精製・運用(実際の発電)・保守などのために消費されるすべてのエネルギーを対象としてCO₂排出量を算定。

参考「世界エネルギー会議(WEC)資料より

燃料の価格変動に左右されにくい電力基盤の構築を目指しています。アメリカやニュージーランドでも、RPS法(電気事業者による新エネルギー等の利用に関する特別措置法)の制定などを受けて、再生可能エネルギー比率を高める政策の一環として、地熱発電を推進しています。

地熱発電設備のリーディングカンパニーとして

当部門では、1960年に小型の地熱発電設備を納入して以来、これまでに59台、2,390MWの納入実績を持ち、近年では地熱発電設備の国内トップクラスのシェアを有しています。

当部門の地熱発電設備は、その高

効率性・高信頼性から、お客様に高く評価いただいています。特に反動式のタービン翼は、不純物やガスを含む地熱蒸気を用いての運転に適しており、高い稼働率で運転されています。

低温の地熱蒸気による発電設備を開発

2007年度には、地熱バイナリー発電設備を商品化しました。

地熱バイナリー発電は、低温の地熱蒸気によって低沸点媒体(ペンタンなど)を高圧で蒸発させ、タービンを駆動させる発電方式です。従来の方式では経済的に実現が難しかった低温の地熱蒸気も可能となるため、新たな需要に応えられると考えています。

お客様の環境負荷低減のために

年800tのCO₂削減に貢献する「燃料電池発電システム」

コージェネレーションシステムを多数の施設に納入

当部門では、天然ガスや下水消化ガスから取り出した水素を電気と熱エネルギーに変換する「りん酸形燃料電池(PAFC)」を国内でいち早く開発し、省エネルギーとCO₂削減を可能にする「コージェネレーションシステム」として、ホテル、病院、下水処理場など、数多くの施設に納入しています。

2008年には、災害対応(LPガスへ切り替え、電源をバックアップ)と水素供給機能(コージェネレーションに加え燃料電池自動車などへ水素を供給)を持つタイプを市場投入します。

循環型エネルギーの有効活用にも貢献

2007年には廃棄物や副生物から取り出した水素を利用するPAFCの新機種を開発しました。下水汚泥や有機性廃棄物から生じる下水消化ガス、バイオガスは動植物に由来する再生可能な循環型エネルギーであり、大気中のCO₂総量の増減には影響を与えません。

これらのガスをエネルギーとして有効活用することで、PAFC1台の導入当たり最大805t/年のCO₂が削減できます。これは、杉の森林面積71ヘクタールのCO₂吸収量に相当します。



下水処理場に納入されている燃料電池発電システム

消化ガス利用時	PAFC (電気+熱)	ボイラー (熱)
CO ₂ 年間削減量	805t-CO ₂	550.7t-CO ₂
CO ₂ 削減貢献比率	150%	100%

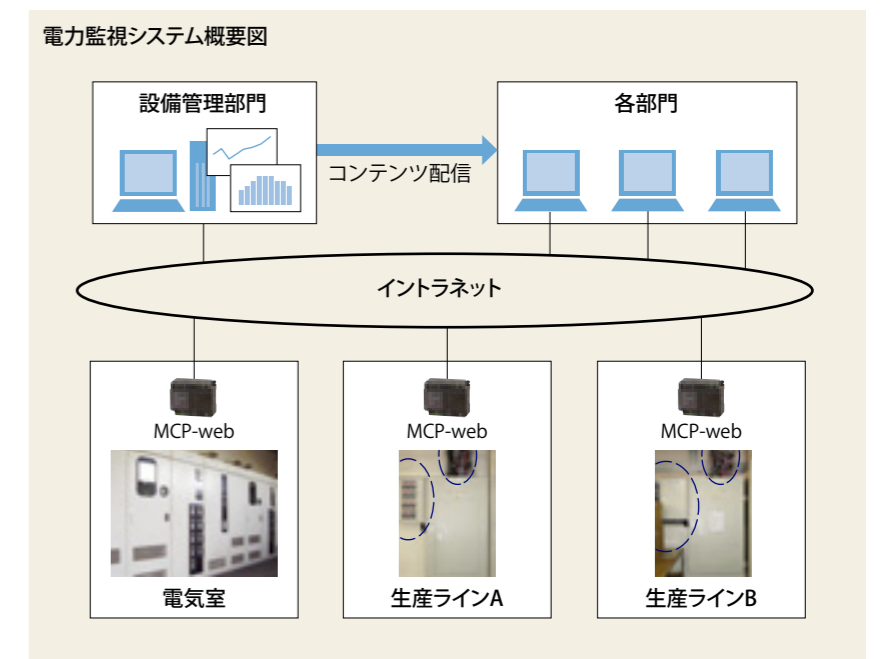
純水素利用時	PAFC (電気+熱)	ボイラー (熱)
CO ₂ 年間削減量	760t-CO ₂	469.9t-CO ₂
CO ₂ 削減貢献比率	160%	100%

工場での環境負荷低減のために

「電力監視システム」により生産ラインの省エネを推進

当部門では、国内業界トップシェアを誇る電磁開閉器の生産ラインに、当部門の省エネ支援機器を組み込んだ電力監視システムを採用しました。

生産ラインの工程別、設備機器ごとに使用されている電力量をイントラネットで配信し、事業所内のどのパソコンからでも確認することができます。これによって、電力消費量の「見える化」を実現し、全員参加型の省エネ活動を推進しています。





電子デバイス部門

最高レベルの技術で 機器の省電力化に貢献

当部門では、電気・電子機器の電源に近いところで多く使われるパワー半導体を主力事業の一つとしています。

産業・インフラ分野において、工場の生産設備や港湾クレーンなどのインバータ電源に搭載され、大幅な省電力化に貢献しています。また機器の小型化・低消費電力化に際しては、PC、薄型テレビといったデジタル情報家電にも搭載され、常に最高レベルの動作電力・待機電力低減を実現しています。また、近年注目を集めている風力発電といった新エネルギー分野やハイブリッド車などの自動車分野にも使われ、省電力化に貢献しています。

富士電機デバイステクノロジー株式会社
代表取締役社長
重兼 壽夫

製造工程での 環境負荷を低減

当部門ではパソコンに搭載されるデータを記憶するディスク媒体や、カラープリンタ向け感光体も提供しています。

これらの製品はクリーンルームで製造しており、生産量の増大や製品の高性能化に伴い、製造時のエネルギー消費量が増加します。主力の松本事業所では、エネルギー利用効率の高いコージェネレーションシステムによる自家発電で、総使用電力の75%（2007年実績、前年40%）をまかっています。今後も、最小限の空間の清浄度を高める局所クリーン化の実現など、環境負荷低減に努めていきます。

製品の品質向上のために

品質活動のレベルアップに向け、「ワールドワイドIQC発表大会」を開催

当部門では、従業員の品質意識の啓発に向けて、海外拠点を含むグループ全従業員を対象にした小集団改善活動に取り組んでいます。この活動は、QC（品質管理）的なものの見方・考え方に基づいて、すべての職場において現場レベルの課題を自発的に発見・解決しようとするものです。

各拠点での活動成果は、毎年「ワールドワイドIQC (Innovation and Quality Circles) 発表大会」を開催して情報共有を図り、グループ全体で効率的な改善活動を推進しています。

2007年度のワールドワイドIQC発

表大会は、松本事業所で6月に開催され14サークル（海外拠点から4サークル）が日頃の活動成果を発表し、活発な質疑応答が行われました。特に、日本のものづくりマインドに触れる機会の少ない海外拠点からの参加者からは、多くの感嘆の声が上がりました。

お客様製品の環境負荷低減のために

自動車の燃費向上に貢献する「ハイブリッド自動車用IGBT」

環境負荷の低い実用車として注目を集めているハイブリッド車。当部門のパワートランジスタ (IGBT) は、このハイブリッド自動車の心臓部であるパワーコントロールユニットの電子回路を流れる電流のオン・オフを担う半導体として使用され、このオン・オフの組み合わせ

せで、モータの回転数を細かく制御し、燃費の向上に一役買っています。

当部門のIGBTがハイブリッド車に最初に搭載されたのは、2006年2月。高い品質レベルが求められるなか、すでに20万台以上を納入し、市場での不具合はゼロです。今後もお客様

の製品の環境負荷低減を通じて、地球温暖化防止に貢献していきます。



ハイブリッド車用IGBT

工場での環境負荷低減のために

国内生産事業所で温暖化防止への取り組みを強化

エネルギー利用の効率化を追求

当部門の松本事業所では、エネルギー起源のCO₂削減については、2008年1月からガスエンジン式コージェネレーション設備3号機の稼働を開始しており、年間3千tのCO₂削減を見込んでいます。

また山梨事業所では、熱交換技術の活用によりエネルギーロスを最小にし、2006年度からの2年間のCO₂排出削減効果は5千tに達しました。こうした成果が認められ、山梨事業所は2007年度の省エネ関東経済産業局長

賞を受賞しました。

2008年度は、山梨事業所で重油を天然ガスに切り替えるとともに、温室効果ガスを低GWP*物質に代替するなど、温暖化防止対策を強化していきます。

* GWP (Global Warming Potential = 地球温暖化係数) : 地球温暖化をもたらす効果の程度を、CO₂を1とした比率で表したものの

温室効果ガスSF₆の代替化に成功

エネルギー起源以外の温暖化防止対策としては、半導体デバイスの高圧ダイオード試験工程で使用していた

SF₆ (六フッ化硫黄) の代替化に成功しました。SF₆は温室効果ガスの中でもGWPが高く、この代替化によってCO₂換算で年間20万tを削減。2007年9月には、日刊工業新聞社から地球温暖化防止大賞の優秀賞を受賞しました。



地球温暖化防止大賞の贈賞式

リテイルシステム部門



自動販売機が「環境」「社会」の両面で貢献

当部門の主力製品である自動販売機においては、業界トップメーカーとして、環境負荷対応、未成年者の喫煙対策などに積極的に取り組んできました。具体的には、省エネ型自動販売機の開発や部品のリユースを進めるほか、たばこ自動販売機における成人識別の本格稼働（2008年7月）に向けた準備を行いました。

さらには、災害情報を表示したり飲料備蓄庫の役割を果たす「災害救援ベンダー」や「AED搭載自動販売機」など、社会インフラとしての新しい自動販売機のあり方を追求しています。

富士電機リテイルシステムズ株式会社
代表取締役社長
西垣 博志

商空間における「快適・便利」を社会に提供

そのほか、店舗の冷凍・冷蔵ショーケースや通貨機器を提供しています。

冷凍・冷蔵ショーケースにおいては、省エネ性能の追求はもちろん、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・安全と省エネをトータルに提案する事業にも力を入れています。

また、電子マネー決済機器や自動釣銭機といった通貨機器においても、さらに快適・便利に買い物ができる新しいシステムをお客様と一緒に社会に提案していきます。

製品の環境負荷低減のために

「ヒートポンプ式超省エネ自動販売機」を開発

「省エネ法」で課せられる年間消費電力量の削減

地球温暖化防止のため、缶・ボトル飲料自動販売機は2002年に「エネルギーの使用の合理化に関する法律」（省エネ法）の特定機器に指定され、トップランナー方式による消費電力量削減の具体的な目標値が定められています。

2007年には、第二次となる2012年指定（缶・ボトル・カップ、紙容器自動販売機）において、缶ボトル自動販売機1台当たりの平均年間消費電力量を、2005年比で36.3%削減とする目標値が設定されました。

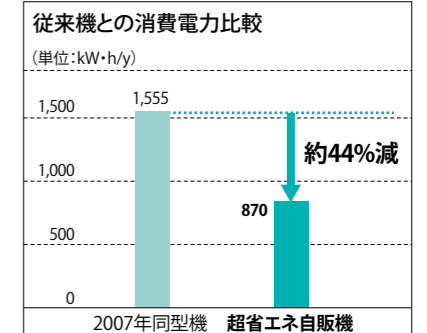
業界トップレベルの省エネ性能を実現

当部門では、目標値を達成するために、エアコンなどに使用されているヒートポンプ技術と、ヒートポンプと相性の良い冷媒を使用した「ヒートポンプ式超省エネ自動販売機」を開発しました。缶自動販売機の主力機種において、2007年同型機と比較して44%という業界トップレベルの消費電力削減を実現しました。また、屋内設置を考慮した静音設計により、騒音値はエアコンの室内機以下となっています。

今後も、人・社会・地球に優しい自動販売機を追求し続けていきます。



ヒートポンプ式超省エネ自動販売機



(注) 従来機と比較したときのCO₂削減量を杉の木の年間CO₂吸収量に換算すると、約17本に相当。

食の安心・安全の確保のために

365日24時間体制の管理システムと定温流通で、食品鮮度管理をサポート

店舗総合管理制御システムによる冷却温度情報の管理

当部門が提供する「店舗総合管理制御システム」は、省エネの追求はもちろん、店舗設備の運転および温度の状況を監視することで、トラブルに即座に対応できる店舗運営を可能にしています。

わたしたちが手に取る商品の安心・安全のために、商品の細かい温度管理を可能にしました。また、これに通



ショーケースの冷却温度を管理

信を利用したネットワーク監視制御システムを組み合わせ、高いレベルの鮮度管理を実現しました。

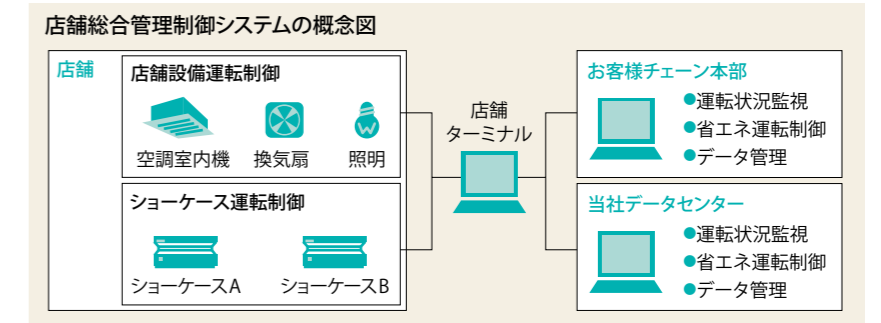
これにより、商品の信頼性向上に大きく貢献しています。

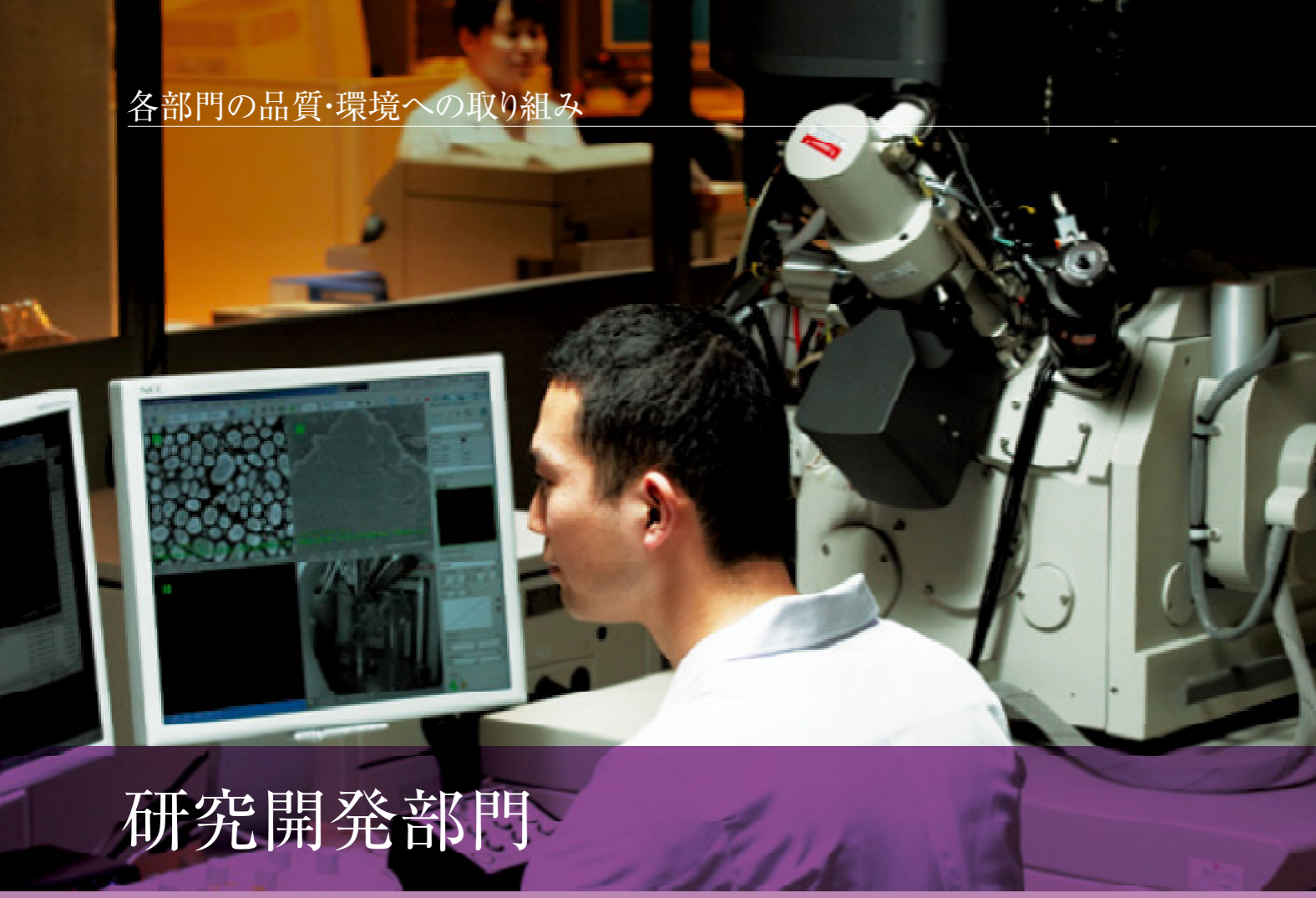
さらなる食の安心・安全に向けて

さらに当部門では、店舗だけでなく流通段階における食の安全を実現す

るため、食品の保管・搬送プロセスにおける温度管理の強化に向けた取り組みを進めています。

スーパーマーケット、コンビニエンスストア、食品宅配などの配送センター向けとして開発した当部門の要冷商品のピッキングシステムは、作業中の商品温度上昇を抑制し、食卓に安心・安全を届けるお手伝いをしています。





研究開発部門



社会の動向を見据えた研究開発を推進

当部門はグループの研究開発部門として、技術面から社会的責任を果たすべく取り組んでいます。

昨今の社会の動向を見据え、「環境」「エネルギー」「安全」をキーワードに、アモルファス太陽電池やりん酸形燃料電池などのクリーンエネルギー技術の開発、エネルギー変換技術としてパワーエレクトロニクス技術の開発、エネルギー有効活用のための省エネエンジニアリング技術などの研究開発、カード社会での安全・セキュリティ技術や、品質という切り口での製品トレーサビリティの研究などを進め、成果を世に送り出してきました。

富士電機アドバンステクノロジー株式会社
代表取締役社長

山添 勝

将来の技術テーマを探る

加えて、2005年に設立した「社会科学研究所」では、10～20年後の社会ではどのような技術が求められるかを検証し、基礎研究テーマを起案しています。

基礎研究にあたっては、技術的な実現性を見極めなければなりません。そのため、テーマを掘り下げる調査探索システムを立ち上げ、確実な成果に結びつくように努めています。

また、社会に貢献できる研究開発成果をいち早く出すために、国内外の企業、大学や研究機関との共同研究など、いわゆるオープンイノベーションの推進や、多様な人材の採用によるリソースの強化にも努めています。

お客様製品の品質向上のために

「超高温ガス炉」の実用化に向けた研究に参画

原子力水素製造への期待

2008年4月に原子力委員会がまとめた原子力の技術開発方針の中で、中長期的な取り組みとして必要性が指摘されているのが、原子力を活用した水素製造技術の研究開発です。

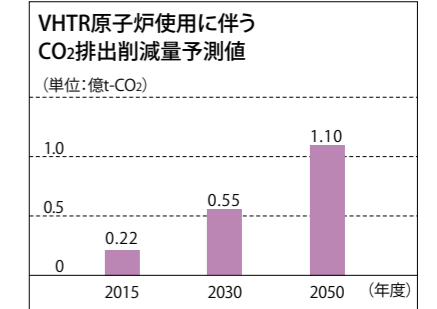
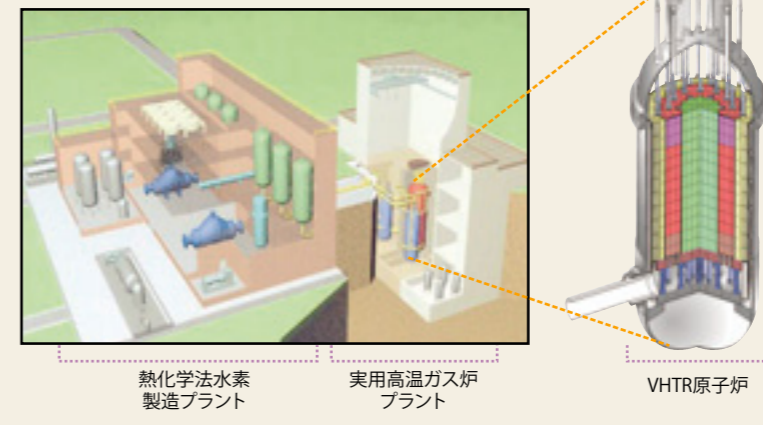
同技術の有力候補として、超高温ガ

ス炉 (VHTR) から供給される熱を利用して、水から直接水素を高効率に製造する高温ガス炉水素製造システムの開発が海外で進められています。国内でも独立行政法人 日本原子力研究開発機構が開発を進めています。

VHTR原子炉の開発に参画

富士電機グループもこの研究に参画し、日本初のVHTR原子炉の炉内構造物の設計・製作などの経験で培った高温ガス炉技術をもとに、高温 (約 1,000℃) の熱供給を可能とする実用規模のVHTR原子炉概念の構築を進めています。また、同原子炉の具体化のために開発が必要な機器の要素試験などにも取り組んでいます。

高温ガス炉水素製造システム



(注) 化石燃料による水素製造を、本技術に置き換えた場合。原子力の革新的技術開発ロードマップ、原子力委員会、2008年のデータより。

製品の環境負荷低減のために

製品への「鉛フリーはんだ」適用拡大に向けた技術開発を推進

「鉛フリー5元はんだ」を開発

欧州でWEEE指令、RoHS指令が発令された2006年以降、日本における電子部品実装にも鉛フリー化が深く浸透し、過酷な環境に強い「高品質な鉛フリーはんだ」の時代を迎えています。

当部門はこうした動きにいち早く対応して、2001年に高い接合性と信頼性を持つ「鉛フリー5元はんだ」を開発し、日本、ドイツ、米国で特許を取得しました。以来、この鉛フリーはんだをグループ内に展開し、厳しい環境への適用を強化しています。

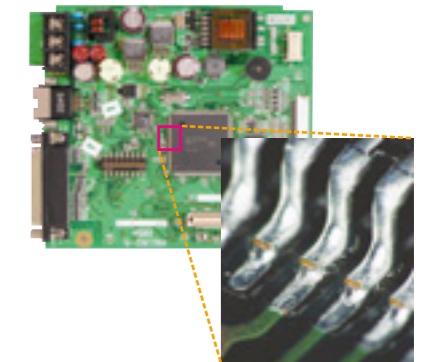
はんだの「鉛フリー化」を世界で推進

また、当社グループは国内外約50社のはんだメーカーに鉛フリー5元はんだの特許を許諾し、各社の協力のもと、世界におけるはんだの「鉛フリー化」を推進しています。

現在、5元はんだはインバータ、電磁開閉器、パワーデバイスなどの産業機器部品や、自動販売機、コンピュータ、携帯電話、デジタルカメラなどの実装基板に使用されています。

今後も当部門では、さらなる高信頼性に向けた「高耐熱化」や「低応力化」

など幅広いニーズに応えるべく、高度な電気・電子機器の「心臓部」ともいえる基板づくりのお手伝いを通じて、広く社会に貢献していきます。



鉛フリー5元はんだの適用例

環境報告

環境マネジメント

富士電機グループは、地球温暖化防止、循環型社会の実現に向けて本業を通じて社会へ貢献するため、新中期経営計画(2006年度~2008年度)のもと、これまでに培ったコア技術をさらに進化させて継続的改善に取り組んでいます。

メッセージ



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株式会社
取締役エグゼクティブオフィサー
辻 正教

2007年、国連のIPCC(気候変動に関する政府間パネル)はCO₂排出量と地球の平均気温上昇をシミュレートし、第4次評価報告書として公表しました。同年にドイツのハイリゲンダムで行われたG8サミット(主要国首脳会議)でも、地球温暖化問題は最重要課題の一つとして議論され、2050年までに

世界全体でCO₂を含む温室効果ガス排出量を半減することを共通の目標として合意しました。

富士電機グループは、中期経営計画(2006年度~2008年度)に基づき、本業に環境への取り組みをビルトインする環境経営を推進してきました。“少ない資源とエネルギー消費で、ムダがなく効率的なものづくり”を目指して、長年培ったコア技術をさらに進化させ継続的改善に取り組んでいます。

地球温暖化対策においては、これまでの生産高CO₂原単位削減に加えて総量目標を設定し、工場とオフィス部門での省エネや物流部門での取り組みを推進しています。

環境配慮型製品においては、従来の製品をすべて環境配慮型製品に切り替えるとともに、業界トップの環境性能を

もつスーパーエコ商品の開発を進めます。また、EUなどの規制に対応した製品含有化学物質管理体制を構築し、より安全な製品の提供に努めています。

加えて、環境経営を継続していくために、2007年度は、コンプライアンスプログラムに基づく遵守評価と、潜在する環境リスクの把握を目的とした独自のチェックリストを作成し、150項目にわたる環境リスク評価を実施しました。

富士電機グループは、経営者はもとより、社員一人ひとりが、株主、サプライヤー、お客様、地域の方々とのコミュニケーションを充実させ、本業を通じて社会に貢献することが大切と考えています。今後も環境へ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まいります。

環境マネジメント体制

富士電機グループが標榜する環境経営を確実なものとするため、基本的かつ総合的な施策を審議・決定する「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組織しています。

また、上位方針の展開や新たな課題解決に向けた取り組みの検討、グループ事業会社間の情報交換の場として「グループ環境推進責任者会議」を適宜開催するとともに、テーマ別課題に対しては、必要に応じてワーキンググループを設け取り組んでいます。2007年度は、CO₂削減対策を強化するため、省エネ部会を発足させ、施策のデータベース化を図ってグループに水平展開しています。

今後も、富士電機グループの全サイト(事業会社、子会社、関連会社)は、ISO14001に基づいた環境マネジメントシステムに則って、環境経営ビジョンを具体的な施策に落とし込み、PDCAの管理サイクルを継続していきます。

環境ISO14001の認証取得の推進

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2社が認証取得に取り組んでいます。

グループ環境内部監査

マネジメントシステムの認証機関に対する要求事項を規定した国際規格の改定に伴い、国内規格JIS Q 17021が2007年7月に告示されました。JIS Q 17021では、従来のように要求事項への適合性評価だけでなく、マネジメントシステムの有効性についても審査されます。

富士電機グループでは、以前から、認証サイト単位の内部監査やサイトを所管する環境管理部門による環境巡回を毎年実施してきました。JIS Q 17021にも対応し、マネジメントシステムの有効性をさらに高めるため、環境関係法の遵守や環境リスク評価について独自のチェック項目を設けて確認しています。2007年度は、水質汚濁防止法や省エネ法、廃棄物処理法などを対象として、施設管理状況、作業手順、従業員教育、測定記録など、150項目について評価を行いました。

オフィスでの取り組み

富士電機グループは、地球温暖化防止のための国民運動「チーム・マイナス6%」に登録し、オフィス部門でも、省エネルギーや有効に使われていないスペース・機器のムダを排除する「ムダ取り活動」を推進しています。

富士電機ホールディングスでは、保管文書削減、OA機器、通路や会議室の集約などの活スペース活動を全員参加で進め、年間41MWh(全体の19%)の省エネルギーを達成しました。

連結対象の事業会社・サイト		国内	海外
製造部門	サイト数	32	8
	取得済み	32	6
	未取得	0	2
販社部門・他	サイト数	29	11
	取得済み	29	2
	未取得	0	9



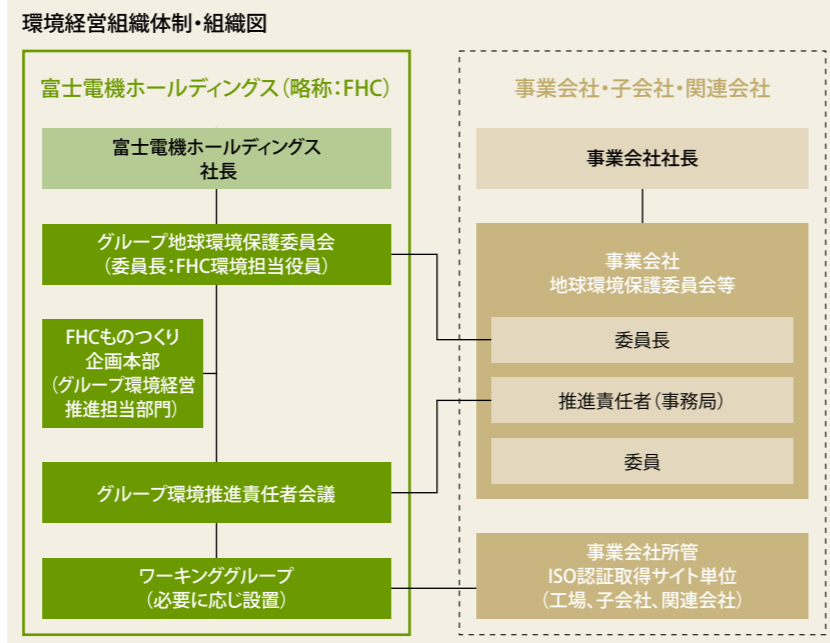
環境巡回における環境リスクチェック

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

Web Webサイトに全文を掲載しています。



環境経営の目標と実績

富士電機グループは、サステナブルな活動を実践する企業を目指して、中期経営計画(2006年度～2008年度)をもとに環境経営を推進しており、グループの環境経営推進体制も定着し、着実な実績を上げています。

2007年度の実績のポイント

- ①CO₂排出総量削減目標の設定
- ②3年連続ダウジョーンズ選定と日本経済新聞社「企業の環境経営度調査」の評価の向上
- ③REACH規則対応への活動開始
- ④150項目の監査チェックリストによる環境監査の実施

今後の取り組み

- ①富士電機グループの環境経営を確かなものとする環境ビジョンの策定
- ②CO₂排出量削減達成に向けたエネルギーのムダ取り活動の展開
- ③当社グループが提供するエコ製品比率・サービスの向上

環境経営目標と実績(2007年度)		新中期目標(2006年度～2008年度)	2010年度目標	2007年度目標	2007年度実績	評価
環境経営の推進		●海外を含めた環境経営推進体制の強化	●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	●国内全連結会社および海外製造会社の環境ISO認証取得	●新たに連結となった会社を除き環境ISO取得完了	🍃
		●環境経営度評価の向上	●「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	●「ダウジョーンズ・サステナビリティ・インデックス」選出、日経環境経営度評価向上	●3年連続ダウジョーンズ選出。日経環境経営度評価向上(2005年度:104位→2006年度:85位→2007年度:70位)	🍃
製品・技術・サービスの環境負荷の低減	環境配慮型製品の拡大	●環境配慮型製品比率の拡大	●エコ製品比率グループ生産品の70%以上	●事業会社のエコ製品認定の取り組み定着、エコ製品比率の向上	●エコ製品認定規程の作成、定着は課題	🍂
		●製品含有化学物質管理体制の構築 ●新たな環境規制(EuP指令 ^{※1} 、REACH規則 ^{※2})への対応	●環境規制対応体制の定着	●RoHS指令対応製品含有化学物質管理体制の確立	●対象事業所の製品含有化学物質管理体制構築完了 ●PFOS ^{※3} 調査への対応	🍃
	環境配慮型技術・サービスの拡大	●環境貢献事業の拡大、環境技術の開発促進	●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	●環境関連事業・サービスの拡大	●REACH規則への対応推進(予備登録の可否判定、業界動向等情報収集) ●地球環境保護WG活動(予備登録対象の見極め)、JAMP ^{※4} ・電機・電子業界化学物質管理専門委員会等での情報収集実施	🍃
事業活動での環境負荷の削減	地球温暖化防止	●製造事業所の省エネルギーの推進(生産高CO ₂ 原単位、毎年1%以上削減/1997年度実績基準)	●生産高CO ₂ 原単位1997年度比20%減 ●CO ₂ 排出総量削減目標の達成(日本経団連自主行動計画目標と同等の成果達成) ●エコロジーバランスの達成	●生産高CO ₂ 原単位目標の達成(目標:1997年度比15.8%減)	●1997年度比14.9%減の29.1t-CO ₂ /億円	🍂
		●国内エネルギー起源CO ₂ 排出量2006年度比2010年度6%減(富士電機デバイステクノロジーはエネルギー起源CO ₂ を含む温暖化ガス(6ガス)を2000年度比2010年度70%減)		●グループCO ₂ 排出総量目標の設定、推進部会の設置	●地球環境保護委員会で目標の承認、省エネルギー部会の設置、新たにエネルギーのムダ取り活動(活エネルギー)開始	🍃
		●オフィス部門の省エネルギーの推進 ●物流部門の省エネルギーの推進		●オフィス事業所向け環境情報支援システム(FeSMART)の充実 ●改正省エネ法対応荷主義務の対応	●販社へのFeSMARTの定着 ●FRS特定荷主の届出提出(特定荷主No048713)、他事業会社も引き継ぎ活動	🍃
	資源循環	●ごみゼロエミッション(総排出量に対する最終処分量1%以下)の維持、廃棄物排出量総量規制の実施 ●水資源の確保(水使用量の削減、再生利用の促進)	●グループごみゼロエミッション達成宣言	●主要10事業所のごみゼロエミッションの達成	●主要10事業所でごみゼロエミッション達成	🍃
化学物質管理	●化学物質総排出量の削減(VOC、PRTR物質毎年5%減) ●PCB機器の無害化処理の実施 ●アスベスト対策(製品、生産設備、建屋、健康被害)の実施	●化学物質総排出量2000年度比40%減 ●PCB機器無害化処理の完了(ただし、JESCOの処理計画による) ●非アスベスト化の維持、アスベスト廃棄物処理の徹底	●高濃度PCB機器の無害化処理計画の実行 ●アスベスト含有製品の全廃、生産設備、建屋の計画的処理	●計画に基づき東京事業所のPCB機器をグループで初めて処理 ●アスベスト含有製品の全廃、生産設備、建屋の処理完了	🍃	
環境リスクの低減	●環境監査による法規制の遵守徹底 ●国内および海外生産事業所の土壌・地下水リスクの低減	●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 ●グループクリーン土壌宣言	●環境リスクマネジメント監査の実施 ●土壌リスク管理計画の策定、特定物質の使用履歴の調査	●排水・廃棄物管理を主とした150項目の監査チェックリストを活用した全事業所への環境監査実施 ●全社土壌リスクマップの策定、横須賀土壌対策の完了・千葉地区の水質調査の完了(異常なし)	🍃	
社会貢献活動・環境コミュニケーションの推進	●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 ●企業市民活動の充実 ●環境経営報告書のCSR報告書への進化	●社会貢献・地域の歴史・文化保護活動の定着 ●CSR報告書の定着	●生物多様性の取り組み展開 ●地域環境フェア、事業所見学などの活発化 ●サステナビリティレポートの発行	●生物多様性ガイドラインの展開(緑地整備の実施) ●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 ●サステナビリティレポート継続発行、内容充実(製品品質と地球温暖化を主要テーマとした)	🍃	

※1 EuP指令: Energy using Products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規則: Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals規則の略で化学物質のEU登録・管理が求められる。

※3 PFOS: パーフルオロオクタンスルホン酸塩、POP条約で使用禁止が議論されている。半導体等の製造に使用される物質。
 ※4 JAMP: 日本アーテックマネージメント推進協議会

環境報告 環境会計

環境経営の指標として「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・分析することで、エコロジーバランスの改善につなげていきます。

環境会計算定の考え方

当社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」により算出しています。2007年度は集計機種を拡大し、缶自動販売機、カップ自動販売機、赤外線分析計、ガス警報器、LED表示器などの機種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、さかのぼっての把握はしていません。

2007年度の実績

富士電機グループは、環境経営の重要な指標として2000年度から「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・分析しています。費用と効果については、毎年、サステナビリティレポートで公表しています。

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、環境配慮型製品(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。

また、環境負荷削減に向けたエコ製品拡大の目安として、工場の生産に伴うCO₂排出量と、エコ製品の提供に伴うCO₂排出削減量を比較する「エコロジーバランス」を提言しています(P11-12参照)。

2007年度の環境保全コストは、投資額18.6億円、費用額59.9億円で合計78.5億円でした。環境保全効果は有価物の売却などによる収益が15.7億円、省エネルギーなどによる節約が1.2億円、推定的効果が8.9億円の合計25.8億円となりました。

今後も引き続き計画的投資の実施やエコ製品の拡大に取り組み、エコロジーバランスの改善に努めます。

事業活動に応じた分類	主な内容	合計(前期比増減)	
		投資額	費用額
1.事業エリア内コスト		2,579(+157)	1,589 990
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	1,650(+148)	1,228 422
地球環境保護コスト	省エネルギー装置の導入、維持管理費など	394(+52)	295 99
資源循環コスト	廃棄物の減量化、維持管理費など	535(△43)	66 469
2.上・下流コスト	廃製品の処理費など	23(△15)	0 23
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	535(+21)	16 519
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	4,627(+294)	254 4,373
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	7(△1)	- 7
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	75(+2)	- 75
	合計	7,846(+458)	1,859 5,987

分類	主な内容	合計(前期比増減)
収益	リサイクルにより得られた有価物売却額	1,574(+326)
節約	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	118(△127)
推定的効果 [※]	環境配慮型製品の顧客使用時のエネルギー削減費	891(+105)
	合計	2,583(+304)

※「推定的効果」は、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で、次の計算式により求めています。
効果(円) = Σ(旧機種の年間消費電力量 - 新機種の年間消費電力量) × 年間国内出荷数 × 電力目安単価(電力目安単価:10円/kWh)
2007年度においては、自動販売機、ガス警報機、赤外線分析計、LED表示器などの機種について計上しています。

環境報告 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。

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	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
富士電機システム株式会社 本社地区、8支社・支店(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)	EC97J1059	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	EC97J1177	1998.1
富士電機システムズ(株) 東京事業所	●	●	東京都日野市	●	●	JACO	EC97J1059	1997.8
富士電機システムズ(株) 神戸事業所	●	●	兵庫県神戸市	●	●	JACO	EC97J1061	1997.8
富士電機システムズ(株) 熊本工場	●	●	熊本県玉名郡	●	●	JACO	EC08J0040	2008.6
富士電機システムズ(株) 安曇野工場	●	●	長野県安曇野市	●	●	JQA(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	●	●	JQA	JQA-EM4444	2004.12
富士電機総設(株)	●	●	東京都中央区	●	●	JQA	JQA-EM5731	2007.3
富士電機計測機器(株) 栃木工場	●	●	栃木県那須烏山市	●	●	JQA	JQA-EM2924	2003.1
富士電機計測機器(株) 塩山工場	●	●	山梨県甲府市	●	●	JQA	JQA-EM2492	2002.7
(株)安曇富士	●	●	長野県安曇野市	●	●	JACO	EC00J0097	2000.9
(株)富士電機フスタービン研究所	●	●	(川崎事業所内)	●	●	JACO	EC97J1177	1998.1
富士電機パワーサービス(株)	●	●	(川崎事業所内)	●	●	JACO	EC97J1177	1998.1
富士アイティ(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	EC97J1229	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)	EC98J1181(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ITソリューション(株)	●	●	東京都中央区	●	●	JQA	JQA-EM5776	2007.3
旭計器(株)	●	●	福島県伊達郡	●	●	JET	E03-394	2004.3
上海富士電機開閉社	●	●	中国・上海	●	●			
(株)日本AEパワーシステムズ 千葉地区★	●	●	千葉県市原市	●	●	JACO	EC97J1229	1998.3
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
米国富士電機社	●	■	アメリカ・ニュージャージー	●	●		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
発給電機(株)	●	■	石川県松任市	●	●	LRQA(ロイドレジスター)	JBC4002132	2003.4
富士電機機器制御コリア社	●	■	韓国・ソウル	●	●			
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	●	●	CQC(中国質量認証中心)	00107E20567ROM/2100	2007.10
無錫富士電機社	●	●	中国・無錫	●	●	CQC	09-2001-0168	2005.9
聖台富士電機社	●	●	台湾・桃園	●	●	EQAICC(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	●	●	BV	374765	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	●	●	BV	374765	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	●	●	BV	374765	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	●	●	BV	374765	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	●	●	BV	374765	2005.6
(株)北陸富士	●	●	富山県滑川市	●	●	BV	293214	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
富士電機松本メカニクス(株)	●	●	(松本事業所内)	●	●	BV	374765	1998.6
フィリピン富士電機社	●	■	フィリピン・ラダナ	●	●	TUV	951 05 3098	2005.2
富士電機半導体マレーシア社	●	■	マレーシア・ケダ	●	●			
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(深圳)社	●	■	中国・深圳	●	●	DNV	1342-1999-AE-RGC-RVA	1999.1
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	●	●			
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
富士電機デバイステクノロジー・香港社	●	■	中国・香港	●	●			
富士国際電子社	●	■	台湾	●	●			
シンガポール富士電機社	●	■	シンガポール	●	●			
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	EC2J0310	2001.3
信州富士電機(株)	●	●	長野県上田市	●	●	JACO	EC00J0060	2000.7
宝永プラスチック(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
富士電機ホールディングス(株)	●	●	東京都品川区	●	●	JACO	EC05J0215	2005.10
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EIC(株)	●	●	東京都中央区	●	●	JET	E01-237	2002.1
宝永電機(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	●	●	JQA	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-ES-534	2006.6
東北富士電機(株)	●	●	宮城県仙台市	●	●	JET	E05-521	2006.3
富士電機テクノカ(株)	●	●	東京都板橋区	●	●	JET	EC05-501	2006.2
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	EC03J0224	2003.12
富士電機情報サービス(株)	●	●	東京都渋谷区	●	●	JACO	EC05J0215	2005.10
富士電機プレイングラスト(株)	●	●	東京都品川区	●	●	JACO	EC05J0215	2005.10
富士物流(株)★	●	●	東京都港区	●	●	JET	E01-223	2001.12

■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。
★印は持分法適用会社を示します。

各部門の品質・環境への取り組み

電機システム部門

電子デバイス部門

リテイルシステム部門

研究開発部門

環境報告

社会報告

事業活動と環境負荷の相関

富士電機グループは、さまざまな事業活動を通して資源・エネルギーの効率的利用や廃棄物削減に努めています。また、製品やサービスのライフサイクル全体にわたる環境配慮の取り組みを積極的に進めています。

INPUT

エネルギー使用量

(単位:万kWh)

年度	電気エネルギー (万kWh)	化石エネルギー (原油換算) (万kWh)
2005	26,885	49.3
2006	26,885	48.8
2007	26,181	49.6

PRTR法対象物質取扱量

(単位:t)

年度	取扱量 (t)
2005	886
2006	725
2007	758

水資源使用量

(単位:千t)

年度	使用量 (千t)
2005	9,823
2006	9,051
2007	9,259

主要素材

(単位:t)

鉄	73,000
非鉄	9,800
プラスチック	6,000
ゴム、他	200

電機システム部門

環境負荷の特徴

製品
社会インフラや産業インフラに関わる製品をつかっており、環境貢献製品の製造と販売拡大が重要。

自部門
インバータや電力監視機器など、省エネ製品の生産に伴う電力使用量の低減が大切。

電子デバイス部門

自部門
先端技術を駆使してクリーンな環境で製品を生産するので、資源を有効に利用し、どれだけ環境負荷を減らせるかが大切。

リテイルシステム部門

製品
24時間使い続ける製品だから、製品の省エネ性能が重要。

主な負荷削減対策と実績推移

- 新エネルギー関連製品の開発・販売 (太陽電池/燃料電池など)
- 環境配慮製品の開発・販売 (エコ配電盤/UPSなど)
- 環境測定機器の開発・販売 (ガス分析/情報システムなど)
- エネルギーの見える化によるムダの発見と削減
- エネルギーの全体制御から分割制御への転換
- インバータ化

エコ配電盤の従来機・現在機 の環境負荷比較

(単位:kg-CO₂)

項目	従来機 (2004)	現在機 (2005)
素材製造	2,547	1,024
リサイクル	-604	808
使用	392	279
その他	1,635	808

エネルギー使用量

(単位:万kWh)

年度	電気エネルギー (万kWh)	化石エネルギー (原油換算) (万kWh)
2005	11,027	4.9
2006	10,743	4.5
2007	10,784	4.6

エネルギー生産高原単位

(単位:t-CO₂/億円)

年度	単価 (t-CO ₂ /億円)
2005	13.0
2006	13.4
2007	12.6

CO₂排出量削減

- CO₂排出量を減らしたものづくり
- 資源を無駄にしないものづくり
- 有害な物質を使用しない、出さないものづくり

CO₂排出量/売上高原単位

(単位:千t-CO₂/億円)

年度	非エネルギー起源CO ₂ (千t-CO ₂)	エネルギー起源CO ₂ (千t-CO ₂)	売上高原単位 (千t-CO ₂ /億円)
2005	682	0.621	0.600
2006	456	0.393	0.400
2007	493	0.390	0.400

省エネ製品の開発・販売

(自動販売機/電子マネー決済端末/冷凍・冷蔵ショーケース/ユニットパネル工法店舗)

自動販売機1台当たりの 平均年間消費電力量

(単位:kWh)

年度	消費電力量 (kWh)
2000	2,617 (達成値)
2005	1,642 (達成値)
2012	1,046 (目標値)

OUTPUT

CO₂排出量

(単位:t-CO₂)

年度	排出量 (t-CO ₂)
2005	197,003
2006	193,261
2007	192,219

CO₂以外の温室効果ガス 排出量

(単位:GWP※千t)

年度	排出量 (GWP千t)
2005	372
2006	198
2007	226

PRTR法対象物質排出量

(単位:t)

年度	排出量 (t)
2005	405
2006	340
2007	332

排水量

(単位:千t)

年度	排水量 (千t)
2005	5,937
2006	6,166
2007	6,560

廃棄物発生量

(単位:t)

年度	発生量 (t)
2005	27,219
2006	30,439
2007	29,338

廃棄物最終処分量

(単位:t)

年度	処分量 (t)
2005	149
2006	147
2007	72

その他の環境負荷物質の 排出量

(単位:t)

NOx	6.6
SOx	0.2
BOD	2.0
COD	4.0
窒素	4.1
リン	0.3

リサイクル量

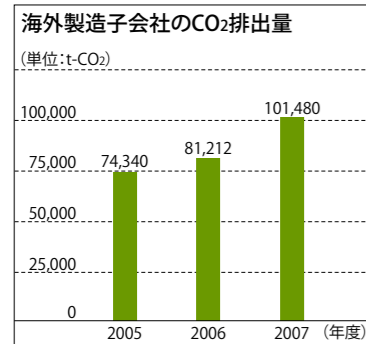
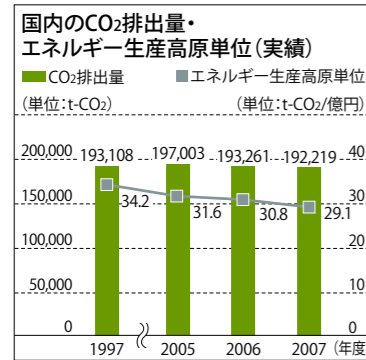
(単位:t)

年度	リサイクル量 (t)
2005	20,822
2006	23,783
2007	23,360

※ GWP:地球温暖化係数。温室効果ガスの地球温暖化をもたらす程度をCO₂を1とした比率で表したものの。

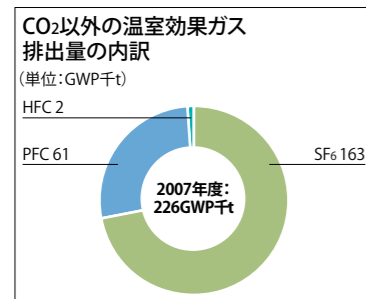
地球温暖化防止

富士電機グループは、地球温暖化防止への取り組みを経営の重要課題と位置づけ、事業所での省エネルギーや社会に向けた省エネルギー製品・サービスの提供、輸送時のエネルギー削減など、さまざまな側面から環境負荷の削減に取り組んでいます。



(注1) 本データは当社グループの国内連結製造子会社の数値を集計。
 (注2) 生産高は原則、実質生産高(物価下落分を補正)でなく名目生産高を使用。
 (注3) 電力CO₂排出係数(受電端)は電気事業連合会の目標(1990年基準に2010年に20%削減)を加味した係数を推定して使用(2007年度は3.43t-CO₂/万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JEMA(日本電機工業界)Webサイトに掲載のデータ(V3.2006.6)を使用。

「サステナビリティレポート2007」では、2006年度実績の数値を国内 192,927t-CO₂、海外製造子会社 69,725t-CO₂としておりましたが、上記グラフが正しい数値です。ここにお詫びして訂正いたします。



	物流負荷	CO ₂ 排出量
2006年度	9,316万t・キロ	13,881t-CO ₂
2007年度	8,087万t・キロ	13,750t-CO ₂

地球温暖化防止に関する方針・目標

富士電機グループは、電機・電子4団体の自主行動計画に参加し、「2010年度まで1997年度の生産高CO₂原単位を基準に対前年度比1%以上削減」という自主目標のもと、エネルギー起源CO₂排出原単位の削減に取り組んできました。

なお、2008年度からは京都議定書後の枠組みをにらんで、原単位に加えて新たに総量削減目標を設定しました。

この目標では、2006年度のCO₂排出量を基準として、2010年度に6%削減と設定しました。これは日本経団連の自主行動計画(2010年度にCO₂排出量を1990年度以下とする)に整合したものとなっています。

また、富士電機デバイステクノロジーでは、温室効果ガス(CO₂を含む6ガス)を対象に、2000年度の排出量を基準として2010年度に70%削減という高い目標に挑んでいます。

CO₂以外の温室効果ガス(SF₆など)の削減

富士電機グループは、6ガスの中で最も温室効果が高いSF₆について、重電製品のガスレス化によって排出ゼロを達成し、現在は、半導体製造設備に使用するSF₆について重点的に削減を進めています。

物流における省エネルギーの取り組み

物流分野においては省エネ法が改正され、荷主企業におけるエネルギー使用量の把握と合理化が義務づけられました。

富士電機グループでは、物流に伴う環境負荷を把握するため「グループ荷主義務ガイドライン」を展開、環境経営情報支援システム(FeSMART)でデータ把握を実施しています。なお、グループ企業では自動販売機などの生産を行っている富士電機リテイルシステムズが特定荷主に指定されました。

TOPICS

自動販売機やショーケースの輸送に伴う省エネを推進

富士電機リテイルシステムズでは、主力商品の自動販売機やショーケースは90%が金属の重量物であり、製品重量×輸送距離で年間約4,900万t・キロの物流負荷がかかっており、特定荷主に該当しています。このため、1幹線輸送車両の大型化による便数削減、2運送ルート見直しによるルート効率向上を推進し、今後5年間で毎年1%の物流における省エネに取り組んでいきます。

資源循環

“大量生産・大量消費・大量廃棄”から脱却し、3Rの推進をはじめとする循環型社会の実現に向けた取り組みが求められるなか、富士電機グループは、廃棄物の循環利用に向けた「ごみゼロ」や水資源の有効活用を推進しています。

廃棄物削減の取り組み

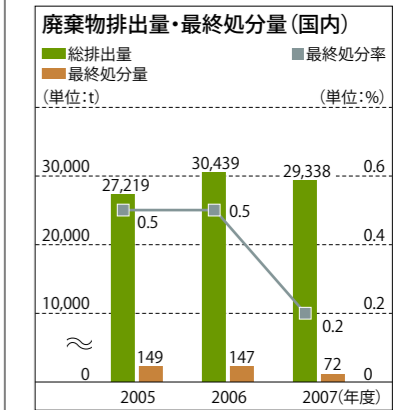
富士電機グループは、総排出量に対する最終埋立処分量の比率を1%以下とする「ごみゼロ」を目標に、連結対象の国内全事業所で廃棄物のリサイクルを推進してきました。

「ごみゼロ」の目標は2004年度に達成しており、以降も継続して目標を上回る成果を上げています。2007年度は、総排出量が前年度とほぼ同じ29,338tでしたが、最終処分量は72tとなり、最終処分量率は0.2%と前年度の0.5%から大幅に減らすことができました。

水資源の有効利用

水資源は資源循環型社会の構築に欠かせない要素の一つです。現在、日本を含め世界184ヶ国が加盟する「生物多様性条約」に基づいて策定された国家戦略の中でも、生態系保全に向けて水環境をはじめとする自然環境の再生・修復が求められています。

富士電機グループは、「生物多様性ガイドライン」のもと、水使用量と排水量の削減、また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。



TOPICS

深圳の工場に生活排水処理施設を導入

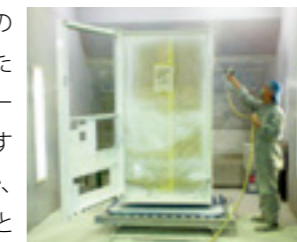
富士電機(深圳)社では、工場敷地外への排水の水質を向上するため、2007年10月に生活排水処理施設を新設しました。工場、従業員宿舎、食堂などから出る生活排水を一括集中処理しており、下水道放流基準よりも厳しい河川放流基準に準拠した処理施設となっています。また、2008年4月の正式稼動にあわせて常時監視設備を導入し、処理水質の安定化に努めています。



生活排水処理施設

設備段階から3Rを意識した自動販売機づくりを推進

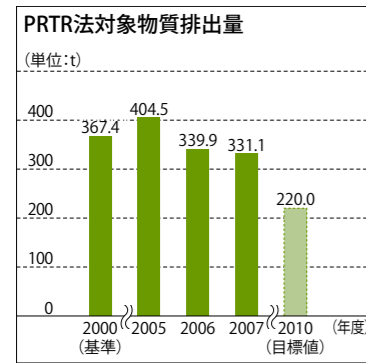
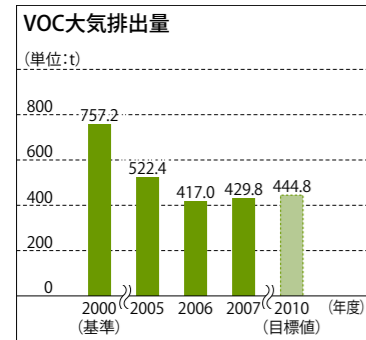
富士電機リテイルシステムズは、自動販売機のライフサイクルという視点から、環境に配慮した設計・製造に取り組んでいます。省エネルギー性を重視するだけでなく、長期使用を可能にすることで資源削減(リデュース)に貢献するほか、廃棄する際に分解しやすくすることで原材料として再資源化(リサイクル)できる製品づくりを進めています。このほか、再塗装などによる再使用(リユース)も推進しています。



リユースのための再塗装作業

化学物質管理・環境リスク管理

化学物質管理・環境リスク管理は地球温暖化防止、資源循環とともに環境保全活動の三本柱です。富士電機グループでは、現在使用している化学物質の排出を極力低減するとともに、過去に使用したPCBなどの安全な処理に努めています。



化学物質の管理・削減

VOC・PRTR法対象物質の削減

当社グループは、揮発性有機化合物 (VOC) 大気排出量、PRTR法対象物質排出量のいずれも2010年までに2000年度比40%削減することを目標に対策を進めています。VOCについてはすでに削減目標を達成していますが、PRTR法対象物質はこのままでは目標の達成が難しく、今後の対策を加速していきます。

環境リスク管理

土壌・地下水汚染の防止

1998年から土壌・地下水調査を開始し、すべての所有地の汚染状況把握に取り組んできました。現在、浄化を継続している4事業所では新たな浄化技術の導入を検討し、早期に浄化を完了するよう取り組んでいます。ま

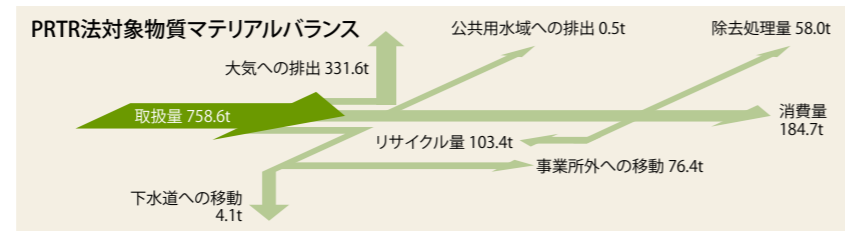
た、2007年度、新たに発生した水質汚染事故はありません。

PCBの無害化処理

PCB使用機器は厳重に保管、管理していますが、2007年度には日本環境安全事業 (株) (JESCO) への最初の委託処理を実施しました。また、事業所担当者による処理手続き・契約などの勉強会、JESCO東京事業所の見学会を実施しました。

アスベスト対策

富士電機グループアスベスト対策方針により、すべての生産製品のアスベスト含有禁止、設備および建屋についての非アスベスト対策 (飛散性アスベスト対策) を完了しました。今後は廃棄処理に重点を置いた「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、廃棄物対策に備えていきます。



TOPICS

横須賀で土壌浄化を完了

富士電機アドバンステクノロジーは、横須賀で「土壌汚染対策法」および「神奈川県例」で指定された環境基準値を超過したことから、2007年1月に横須賀市へ報告するとともに、浄化工事を進め、2008年2月に土壌浄化を完了しました。



土壌・地下水浄化工事

高濃度PCB処理を開始

富士電機システムズの東京工場は、JESCO東京事業所と高濃度PCB使用機器の処理委託契約を結び、富士電機グループの第一号として、2008年1月に無事、無害化処理を完了させました。



高濃度PCB使用機器の搬出

製品における環境配慮

富士電機グループでは、環境方針の第一項目に「地球環境保護に貢献する製品・技術の提供」を掲げ、環境経営の取り組みの中でも重要視するとともに、独自の認定制度のもと、環境配慮型製品の拡大に努めています。

環境配慮設計

富士電機グループの製品は、発電プラントなどの社会インフラ設備から半導体部品まで、製品の大きさだけではなく、その環境配慮の観点も大きく異なっています。「省エネ」「省資源」「化学物質削減」を基本に、各工場ではそれぞれの製品特性に応じた製品アセスメント基準を設け、製品の環境配慮設計を進めています。

ライフサイクルアセスメントを用いた製品評価は、自動販売機でいち早く取り組みを始めましたが、最近では配電盤、インバータ、モータなどの産業機器への展開を図っており、自動販売機、配電盤は、(社)産業環境管理協会が運営するエコリーフを取得しています。今後も環境配慮設計を推進し、特に省エネに注力していきます。

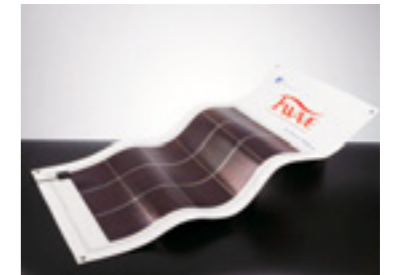
製品含有化学物質の管理

電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限 (RoHS指令) を継続的に遵守するには、管理体制の構築が欠かせません。富士電機グループでは、RoHS指令適合製品 (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、自己適合宣言をしています。

2007年度は管理の高度化を図るべく、内部監査員のブラッシュアップ研修、事業所間の相互監査などを実施しました。また、毎年実施している全社セミナーでは先進企業の監査状況、RoHS指令不適合事例を紹介し、管理体制の改善につなげています。

今後は管理ガイドラインのレベルアップを図るとともに、この管理体制をベースにREACH規則に対応していきます。

環境配慮型製品



富士電機システムズの軽くて曲がる太陽電池「F-WAVE」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も特徴の一つです。

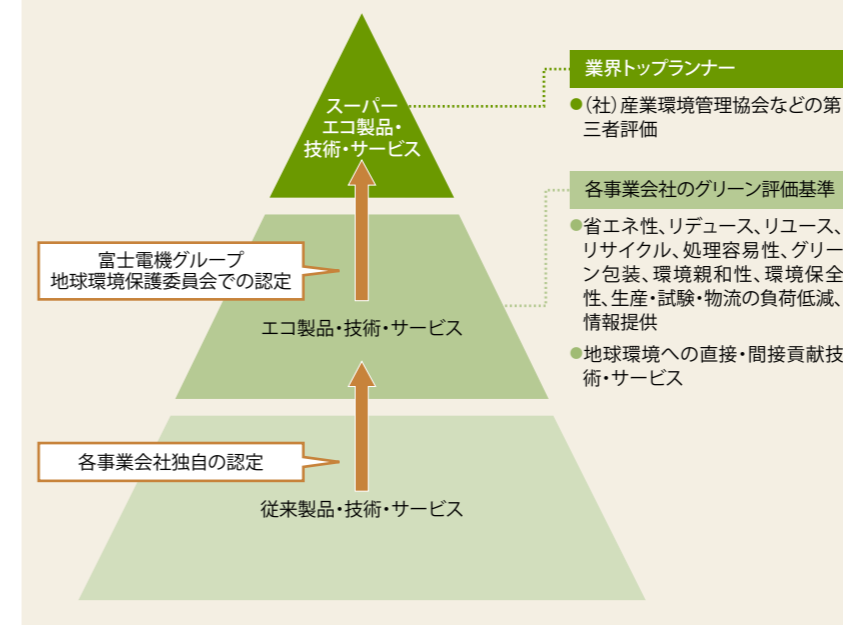


建物の外装や内装を工場ユニット化し、現地で組み立てる工法を採用している富士電機リテイルシステムズの「エコユニット」は、工期短縮、店舗のリユースや廃材のリサイクルを通じた環境負荷低減をコンセプトにした商品です。

下記の環境配慮型製品については各事業部門の取り組みのページをご覧ください。

- 放射線管理システム P14
- 燃料電池発電システム P15
- 地熱発電設備 P15
- 電力監視システム P16
- 店舗総合管理制御システム P20
- ヒートポンプ式超省エネ自動販売機 P20
- 鉛フリーはんだ P22

環境配慮型製品の認定制度 (概要)



富士電機グループは、各事業所がそれぞれの事業内容などを踏まえ、省エネルギー活動や地域活動への参加など、環境負荷低減のためにできることに自主的に取り組んでいます。



大町富士の表彰式の様子



ISO/IEC17025の認定を取得した試験所

コミュニケーション事例

大町富士が省エネ優良工場として表彰

富士電機デバイステクノロジーのグループ会社として半導体製品の製造を担っている大町富士(長野県大町市)が「平成19年度エネルギー管理優良工場等」中部経済産業局長賞を受賞しました。今回の受賞は、過去3年間のエネルギー管理への取り組みが評価されたものです。

同社は10年前から省エネルギーに取り組んでおり、取り組み開始時と売上高原単位指標で比較すると、電力は40%、化石燃料は70%と、それぞれ大幅に削減しています。

ISO/IEC17025試験所認定を取得

富士電機デバイステクノロジーの電子デバイス研究所・分析技術グループは、RoHS指令への対応として、2007年9月に試験所の国際標準規格であるISO/IEC17025の認定を取得しました。

この認定取得によって、同試験所の分析データ(認定範囲)は、国際的に通用する信頼性の高いものとして、お客様に提供できるようになりました。

CO₂削減運動「エコライフDAY」を実施

富士電機機器制御の吹上事業所では、地球温暖化対策の一環として埼玉県が推進している「エコライフDAY」に2006年から参加していま

す。エコライフDAYとは、生活の中でCO₂削減につながる項目をまとめたチェックシートを見ながら、省エネ・省資源など環境に配慮した1日を送ろうという運動です。

2007年度は12月に実施し、従業員の家族も含む1,271名が参加し、1,127kgのCO₂削減を実現しました。

チェックシートの項目(抜粋)

()の数字は1日に減らせるCO₂の量

- 冷蔵庫の扉をすぐ閉めた。(6g)
- テレビなど家電製品を使わない時は、主電源を切ったりプラグを抜いた。(79g)
- 暖房の設定温度を1度低く(20度)した。(121g)
- 自動車やバイクを使わずに、徒歩・自転車・バス・電車を利用した。(397g)

工場見学会で省エネシステムを紹介

富士電機計測機器の塩山工場は、2007年度、(社)日本電気協会・電気使用合理化委員会が主催する工場見学会の対象となりました。この見学会は、同工場が「平成18年度エネルギー管理優良工場等」として関東経済産業局長賞を受賞したことを受けて実施されたものです。

見学会は60社、70名を超える企業・団体のお客様に会場いただき、電力測定・空調デマンドを組み合わせた独自の省エネシステムを紹介しました。

Web Webサイトに2007年度出展展示会・セミナー一覧を掲載しています。

TOPICS 海外事業所での取り組み

【中国】地域の公園で「ごみ拾いハイキング」を実施

無錫富士電機社では、「地球環境保護を積極的に推進し、地域社会に貢献する」ための活動の一つとして、2007年5月に、会社と組合の共同主催で、無錫市錫惠公園一体の「ごみ拾

いハイキング」を開催しました。従業員119名が全員参加し、約3時間の山歩きで約19kgのごみを集めました。2008年度も実施する予定です。



集めたごみの中には、観光客が捨てたお菓子の袋やペットボトルなどが多くみられました。



参加した社員全員の集合写真

【マレーシア】周辺水環境の清掃やリサイクルを推進

マレーシア富士電機社は、社内の環境保護活動の一環として「River Ranger活動」を実施しました。この活動は、従業員53名が2007年1月から2ヶ月間にわたって、会社周辺3箇所の水環境の水質チェックと清掃活動を行うというものです。

また、7月からの2ヶ月間はリサイクルキャンペーンを実施しました。従業員が、家庭から不要な古紙、ダンボール、空き缶、空き瓶、衣料など、再利用可能な資源を集め、社内に設置した4箇所の箱で回収しました。その結果、総回収量4,613.4kgの資源をリサイクルセンターに売却し、その資金のすべてを慈善団体に寄付しました。

このほかにも、同社では献血活動や環境に関する講演会や表彰などを実施しており、今後も社会や環境に配慮した取り組みを積極的に進めていきます。



リサイクルキャンペーンの様子

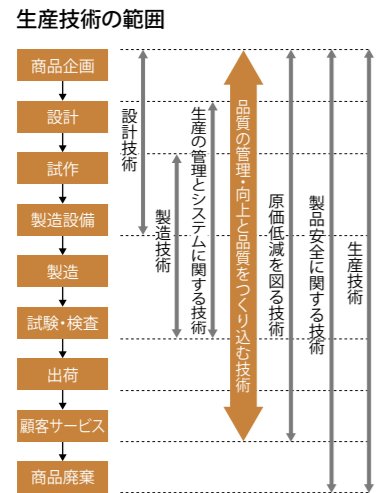
社会報告 お客様とともに

商品の企画から製造、販売・サービスにいたるあらゆる段階で、お客様の信頼に応える品質を追求するとともに、きめ細かなコミュニケーションを通じて、満足度の向上に努めています。

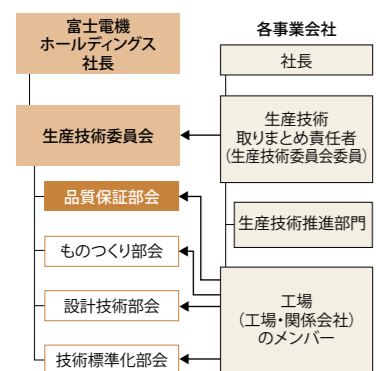
富士電機グループ 品質方針 (1970年制定／2008年改定)

- 1. 品質方針**
グループで生産・販売する製品・サービスは、すべ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。
- 2. 目標**
「社会的存在価値の高い企業グループ」を目指し、社会的役割や責任を自覚し、社会からの信頼を高め、社会に有用な製品・サービスを提供し続ける。「顧客の信用・信頼を失墜する事故・クレーム0件」「全数良品」を達成する。

- 3. 活動の基本**
 - (1) 事業責任者の強い意志
 - (2) 全員の品質に対する拘り
 - (3) 技術・技能の向上



生産技術体制と品質保証部会



製品の品質保証

品質保証に関する基本的な考え方

富士電機グループでは、品質方針に基づき、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。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「従業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ています。

品質に関する国際規格の認証取得

富士電機グループの各製造拠点では、品質マネジメント体制の強化に向けて、国際規格であるISO9001とISO/TS16949の認証取得を推進しています。ISO/TS16949は、ISO9001をベースとした自動車産業向け品質マネジ

メントシステムの国際規格です。2007年10月現在、64のグループ関係会社・事業所が認証を取得しています。

生産技術と品質保証の推進体制

富士電機グループでは、「生産技術」の体系を整理し、「品質」を生産技術の一つの要素と捉えています。生産技術の向上を推進するための体制として、グループを横断した「生産技術委員会」を設置するとともに、同委員会の中に「品質保証部会」を設け、その他の部会と連携しながら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、グループ全体の品質向上を担う組織として、開発・設計から製造、出荷まで、あらゆる段階で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。グループを横断した取り組みとして、グループ各社の技術を集結して課題の早期解決と技術力の向上を図っています。

TOPICS

失敗を前向きに活かす風土を醸成

富士電機システムズでは、2007年度から全社品質セミナー「失敗を活かす研修会」を年4回実施しています。社内での失敗事例を参考にプロジェクト管理の急所、部品寿命設計の考え方、調達における品質管理の基本、物理、化学現象面からのリスク検討などの重要性を学びました。失敗の真の原因を技術的な側面だけでなく、仕事の進め方や組織的な失敗として捉え直して社内でも共有することで、類似の失敗の未然防止につなげる風土の醸成に努めています。



全社品質セミナー「失敗を活かす研修会」の様子

2007年度は、各事業所における設計から出荷までの各プロセスの品質活動の仕組みについて、品質保証部会メンバーによる診断会を通じて、是正・改善を図りました。

今後も、さらなる品質向上に向けてこの活動を継続するとともに、グループ全体の技術力向上を図るため、技術者教育プログラムの整備・充実に取り組めます。

製品の安全性の確保

富士電機グループでは、以前から製品安全に取り組んでおり、1996年には「製品安全に関するガイドライン」を策定し、設計段階でのリスクの検証、安全装置・機構の設置、ラベルや取扱説明書での警告など、さまざまな視点から製品の安全性向上に努めてきました。

2008年度には、経済産業省の「製品安全自主行動計画策定のためのガイドライン」を受けて、「富士電機グループ製品安全に関する自主行動計画」を新たに策定しました。

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」によって、海外も含めたグループ全体で対応できるよう備えています。

お客様とのコミュニケーション

コールセンターの活動

コールセンターでは、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。

2007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3,578件で年々増加傾向にあります。

受付内容の上位は「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製の製品については、その製品の特性上、年間のサービス受付が30万件を超えており、きめ細かく丁寧に対応しています。

Web コールセンターへの問い合わせ内容はWebサイトに掲載しています。

家電製品の対応について

富士電機グループでは、昭和50年代前半頃まで扇風機やエアコンなどの家電製品を製造・販売していました（現在これらの事業は行っておりません）。2007年は、長期間使用による部品劣化が原因と思われる、古い扇風機の発煙・発火などの事故がありました。これを受けて、富士電機グループではホームページにて、使用に関する注意喚起に加え、使用中の呼び掛けを行いました。なお当社製品では、2件の発煙事故がお客様から報告され、それぞれ所定の手続きにより、独立行政法人製品評価技術基盤機構（NITE）および業界団体である日本電機工業会に報告しています。

富士電機グループ製品安全に関する自主行動計画（2008年6月）

製品安全に関する基本方針
富士電機グループは、企業行動憲章に掲げた「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」を基本に、お客様に安全と安心をお届けすることが、企業の社会的責任の一つであるとの認識に立ち、製品安全に関する自主行動計画を定め、誠実に製品安全の確保と対応に努めます。

- 1. 法令の遵守**
 - (1) 製品安全に関する国内外の諸法令・安全規格および自主基準を遵守します。
 - (2) 従業員に対しては、周知徹底を図るために教育・研修を実施します。
- 2. 製品安全確保のための品質保証体制の確立**
 - (1) 製品安全を確保するため、製品企画から製品廃棄に至る製品ライフサイクルにおいて、適切な品質管理を行い、その向上に努めます。
- 3. 製品安全設計の実現**
 - (1) 開発・設計段階から「安全性の作り込み」を重視し、製品ライフサイクルのあらゆる側面から製品事故発生リスクを洗い出し、そのリスクを評価し、本質的な製品安全設計の実現に努めます。
 - (2) 製品を安全に使用していただくために、製品や取扱説明書等に必要な注意喚起の表示を行い、製品事故の未然防止に努めます。
- 4. 製品事故への対応**
 - (1) 製品に関わる事故について、速やかにその情報を収集できる体制の構築に努めます。
 - (2) 重大製品事故が発生したときは、法令に基づき、速やかに官庁等に報告を行うとともに、お客様に対する適切な情報開示に努めます。
 - (3) 製品事故に関し、必要と認められるときには、危害の発生・拡大防止のために製品の回収や修理等の措置を講じます。
 - (4) 製品事故の原因追究を行い、再発防止に努めます。
- 5. 製品安全の維持・向上**
 - (1) 製品安全の確保、製品事故への対応を実施し、内部監査等の定期的なモニタリングを行い、その実効性確保に向け継続的な改善を行うことにより、「製品安全確保」の企業文化を確立し維持・向上に努めます。

サプライヤーとともに

“公正な取引”を基本に、法令に則した適正な取引を行うとともに、サプライヤーとのコミュニケーションを深め、共通の価値観のもと、サプライチェーン全体でのCSRを推進しています。

富士電機グループ 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ち且つ企業の社会的責任に配慮している取引先様を、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・環境への配慮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り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。

●CSRに配慮した調達活動の推進

富士電機グループは、取引先様とともに人権・労働、安全衛生、環境、公正取引・倫理、品質・安全性、情報セキュリティ、社会貢献などCSRに配慮した調達活動を推進します。

Web 資料調達Webサイト
http://www.fujielectric.co.jp/company/contents_03_01.html

調達に関する基本方針

富士電機グループは、すべてのサプライヤーと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くとともに、長期的な観点から、相互信頼関係を維持・向上するよう努めています。

2007年度には「富士電機グループ購買方針」を見直し、「社会(人権・労働など)」分野を新たに追加し、改めて調達に関する基本方針やCSRにおける要請事項(富士電機グループが定めたCSR項目)を明確にしました。

サプライヤーに対しては、こうした当社グループの方針を理解いただき、連携して推進していきます。

調達におけるCSRの推進

(社)電子情報技術産業協会(JEITA)は、「サプライチェーンCSR推進ガイドブック」を2006年8月に制定・公開しました。このガイドブックには、企業がCSRを推進するうえで考慮すべき項目が網羅されており、サプライチェーン全体でCSRを展開するために、サプライヤーに展開する調査票フォーマットとして活用することができます。

富士電機グループでは、上記ガイドブックに準拠した調査票をすでに作成しており、今後はサプライヤーに対し実態調査すると同時に、一層のCSRの取り組みを要請していきます。



Web 取引先様に取組みをお願いする「富士電機グループが定めたCSR項目」
http://www.fujielectric.co.jp/company/contents_csr.html

グリーン調達の推進

富士電機グループでは、グリーン調達を環境保全活動の重要な取り組みと位置づけており、1998年に「富士電機グループ・グリーン調達ガイドライン」を策定しました。サプライヤーに対しては、ガイドラインに定めた基準の達成を求め、サプライヤー選定基準の一つとして活用してきました。

2007年10月には、このガイドラインを第3版として改訂しました。お客様からの要請やRoHS指令などの法規制に対応し、サプライチェーン全体で製品に含まれる化学物質を適切に管理していくために、サプライヤーへの要求事項として、製品含有化学物質の管理体制の構築を追加しました。

今後も引き続き、このガイドラインを基本として、サプライヤーへの要請、確認、指導を進めていきます。

株主・投資家とともに

機関投資家、個人投資家を問わず、積極的な対話と情報開示を進めるとともに、安定的、継続的な利益還元に努めています。

株主構成

富士電機ホールディングスの総株主数は、2008年3月末で約50,200人です。

所有者別株式分布状況は、金融機関・証券会社が45.7%、その他の国内法人が18.0%、外国法人等が15.4%、個人・その他が20.9%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、グループの収益力向上により株主資本の充実を図り、経営基盤を強化し、将来の成長に必要な研究開発投資や設備投資のための内部留保を確保するとともに、株主の皆様へ利益還元を図ることを基本方針としています。

株主への利益還元については、安定的、継続的に配当することを基本とし、また、自己株式の取得を、経営環境およびキャッシュ・フローの状況などに応じて、機動的に行う利益還元策と位置づけています。

2007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、四半期ごとの決算説明会をはじめ、経営方針説明会や事業説明会、役員による投資家訪問など、国内外の機関投資家・アナリストを対象に継続的な情報開示を行っています。

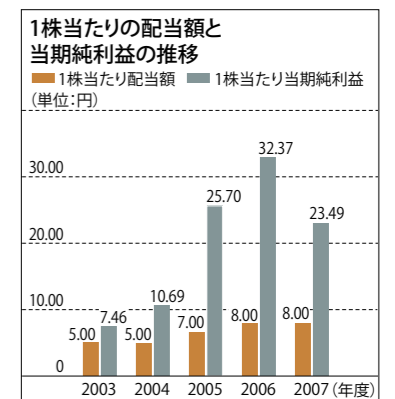
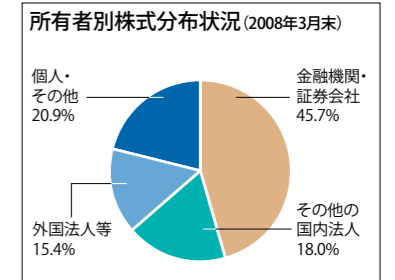
2007年度の機関投資家・アナリストとの面談件数は、取材対応と当社からの訪問を合わせて年間300件を超えました。

個人投資家向けのIR活動としては、2006年度より株主総会終了後に経営方針説明会を開催しています。

また、2007年度は新たな取り組みとして、関西地区で経営方針説明会を開催し、また、製品やものづくりの現場に接していただくことで、事業内容への理解や親近感を深めていただくことを目的に、富士電機リテイルシステムズ埼玉工場で工場見学会を開催しました。

さらに、個人株主の拡大を目的として、証券取引所主催の個人投資家向け説明会などにも積極的に参加し、名古屋、福岡など各地で個人投資家との対話を進めています。

このほか、タイムリーかつ公平な情報開示を推進するため、IRサイトの充実を図っています。2008年度には新たに個人投資家向けページを設けるなど、分かりやすい情報開示に取り組んでいきます。



経営方針説明会



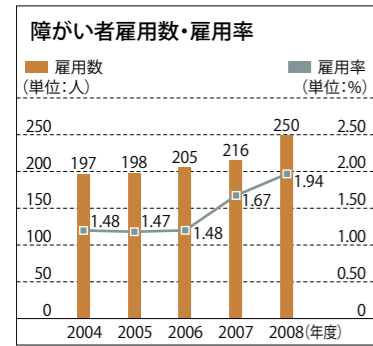
アニュアルレポート

社会報告

従業員とともに

人権の尊重と多様性への配慮を基本に、公正な雇用・処遇に努めるとともに職場の安全や心身の健康維持に配慮し、従業員一人ひとりが快適に働ける環境を整備していきます。

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度(計画)
大卒	25	43	54	43
事務系				
技術系	82	174	159	204
大卒計	107	217	213	247
高専卒	23	21	20	17
高卒	27	82	76	95
キャリア採用	30	66	144	150
総合計	187	386	453	447



(注1) 雇用数は、法定雇用率算定用数値
(注2) 2008年度は、4月1日時点

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。「企業行動憲章」は、3ヶ国語(日・英・中)で冊子を発行しており、この基本的な考え方に基づいて、入社時や課長・部長への就任時など、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啓発標語の募集に対し、全国のグループ拠点から標語を募ることで、グループ全体での人権意識の高揚に努めています(2007年度応募数2,267件)。

多様性の尊重

富士電機グループは、人材活性化の観点から、多様な人材の採用、女性の活躍支援、高齢者雇用の推進、ワーク・ライフ・バランスに取り組んでいます。

人材確保

「団塊世代の大量退職」および「多様な人材の確保」への対応から、新卒採用は女性、外国人学生に積極的にPRを行い、2007年度は213名中、女性48名、外国人25名(大卒採用実績)の採用を、キャリア採用については144名の採用を行いました。2008年度(計画)についても、人材多様性に向け、女性、外国人、キャリア採用を積極的に図ることとし、新卒総数として247名の大卒(前年度比16%増)

と150名のキャリア採用を計画しています。

障がい者雇用の推進

富士電機グループは、2004年度から国内グループでの障がい者雇用率を開示しています。また、2006年度には雇用拡充計画を策定して事業会社・関係会社ごとの目標雇用率を定め、グループ全体で障がい者雇用の促進に取り組んできました。

その結果、それまで1.5%程度であった雇用率が2008年4月には1.94%と法定雇用率(1.8%)を超えることができました。

特に、業界に先駆けて1994年に設立した特例子会社「富士電機フロンティア」では、4事業所に57名の障がい者が従業員として在籍しており、清掃、製本、社内メール配送、自動販売機や受配電機器製品の部品組立などを行っています。また、同社は養護学校の教師・生徒の実習・見学の受け入れなど、障がい者の雇用・自立に向けた支援も広く行っています。

女性の活躍支援

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活かすことが、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で「女性活躍推進室」を設置しました。

2007年度、同推進室では、意欲ある女性従業員の成長・活躍支援を目的

に、女性従業員対象のキャリア開発研修や全管理職対象の女性活躍推進をテーマとしたマネジメント研修を実施しました。また、育児休職者の復職支援制度導入や、相談室開設など、制度・教育両面から女性が活躍できる環境づくりを進めています。

高齢者雇用の推進

富士電機グループは、2001年度に「選択制定年延長制度」を導入しましたが、利用者が少ない実態を踏まえ、2006年度に制度を見直しました。

2007年度に実施した57歳到達者の面談では、これまで平均8%前後であった定年延長選択率が、50%近くまで向上しました。引き続き、さらなる選択率向上を目指して周知徹底を図っていきます。

ワーク・ライフ・バランス

従業員が、仕事と生活の両立を実現できるよう、「育児・介護に関する休職制度や短縮勤務制度」「傷病、介護、ボランティア等に使える積立休暇制度」などを整備しています。

2007年度は、①育児休職の夫婦同時取得、②育児に関する短縮勤務制度の期間延長(小学3年生3月末まで)などの制度を新たに導入しました。

その結果、2007年度の制度利用者数は育児休職155人、介護休職4人、時間短縮74人となりました。

今後も、働き方の改革に向けた制度の拡充などを積極的に推進していきます。

Web 詳細はWebサイトに掲載しています。

人材育成

人材育成に関する基本的な考え方

富士電機グループは、従業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。

処遇制度

富士電機グループでは、2004年度から「成果実績重視」「仕事の価値に応じた処遇」を理念とした人事処遇制度を実施しており、2007年度に一部見直しました。

見直しにあたっては、富士電機グループの求める成果概念である「業務遂行成果」と「結果に結びつくプロセス」の両面からの評価要素を堅持しつつ、それぞれの評価要素がより鮮明に処遇に反映するよう制度を補強しました。

また、制度主旨に基づいた運営を徹底するため、管理者を対象とした説明会や研修を実施し、評価・面談の質的レベルアップを図っています。

教育・研修制度

従業員の教育・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、1995年から順次、部長層・課長層・若手リーダークラスを対象に実施しています。毎年約90名の修了者を輩出し、これまでの受講者は延べ467名に達しました。

富士電機グループが求める人材像

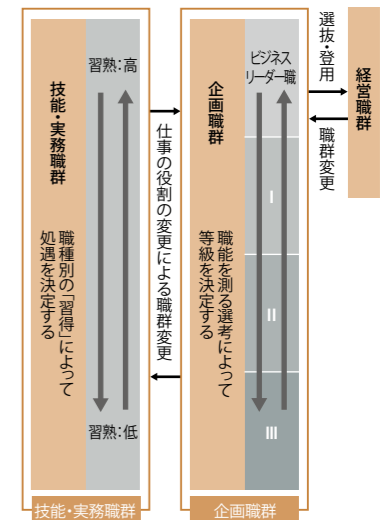
『高いエンプロイビリティを有するプロフェッショナルな人材』として、

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

項目	従前	改善後
定年年齢	60歳か65歳	60～65歳の各年齢のいずれか
選択時期	55歳時に面談	57歳時に面談 59歳時に最終確認
処遇水準	56歳: ~85% 60歳: ~50%程度	~60歳: 100% 60歳~: 60%水準

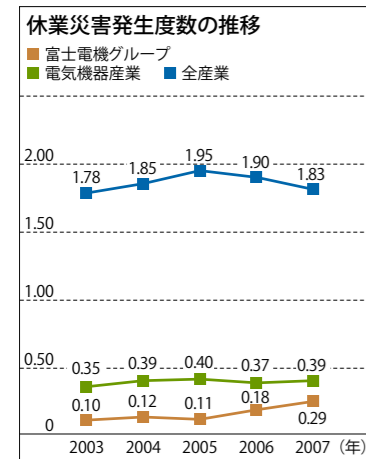
Web 詳細はWebサイトに掲載しています。

処遇制度



2007年度の安全・衛生重点項目

1. 重大・頻発災害防止策の徹底
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. アスベスト関連への適切な対応
6. 安全衛生管理体制の強化



技術教育は、OJTを基本としながらも基礎技術教育、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を実施し、もの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、技能系新入社員に対して、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)で1年間の専門教育を行っており、2007年度は約70名に対し4コースで実施しました。また、製造拠点ごとに、個人人の技能レベルに応じた教育を計画的に実施し、技能レベルの維持・向上を図っています。

Web 詳細はWebサイトに掲載しています。

安全衛生

労働安全衛生の基本方針

富士電機グループでは、従業員が安心して業務を遂行できるよう、グループ各社が責任を持って職場の安全・衛生に取り組んでいます。

その一方で、グループ全体での連携を図るため、2004年3月に「グループ安全衛生推進委員会」を設置しました。同委員会は、年度ごとの「グループ安全衛生管理方針」を定めるとともに、安全衛生に関する法令遵守の徹底などに取り組んでいます。

2007年度は、左記を重点項目として、リスクアセスメントの強化に向けた教育を実施したほか、「グループ現地安全会議」を12回開催し、災害事例や安全

衛生情報などの共有化を図りました。

今後は、こうした取り組みに加え、安全教育の活性化や安全パトロールの強化を推進していきます。

健康管理とメンタルヘルスケア

富士電機グループでは、従業員が心身ともに健康で、快適に働ける環境づくりに取り組んでいます。

特に、メンタルヘルスについては「グループ安全衛生管理方針」の重点項目に掲げ、管理者教育やセルフケア研修などを実施しています。

労働組合との関係

富士電機グループでは、2003年10月の純粋持株会社移行を機に、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。

労使協議は、グループ共通の経営課題および労働条件に関わる事項と個々の企業に関わる経営課題や労働条件とを分けて協議できるよう、労働協約を整理しています。

2007年度は、「富士電機グループ人事処遇制度の一部見直し」についてグループ労働政策企画委員会で労使協議を行い、2008年4月からの制度変更を決定しました。2008年度は、ワーク・ライフ・バランスのあり方や多様な働き方につながる各種制度の拡充についての労使委員会を設置し、議論を行っていく予定です。

地球社会の良き企業市民として、地域に密着した社会貢献活動を実践していきます。

地域貢献活動

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。

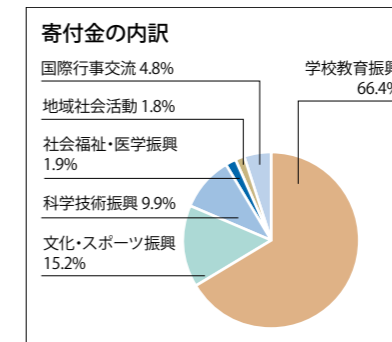
また、工場がある熊本県で、資金の提供や社員によるボランティア活動を通じて、地域の里山再生活動をサポートしています(写真右)。さらに、富士電機グループの労働組合が主催する富士山の清掃活動に、グループ社員とその家族230人が参加し、1.5トントラック3台分のごみを回収しました。

このように、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。

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捉え、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、幅広い分野に資金協力しています。

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。



活動内容	具体的な活動内容	実施拠点	
国内	お祭りなどのイベントの開催や協賛	従業員、家族、地域住民を対象に工場敷地内で「富士電機コミュニティフェスティバル」を開催 従業員、家族、地域住民を対象に工場敷地内で「わくわくフェスティバル」を開催 山梨県南アルプス市で行われる「桃源郷マラソン大会」に協賛(写真右)	富士電機システムズ(株) 東京工場 富士電機デバイステクノロジー(株) 松本事業所 富士電機デバイステクノロジー(株) 山梨事業所
	清掃活動	年4回、松本事業所周辺の緑地帯整備を全従業員190人が清掃 地域の清掃活動に社員が参加(写真右) 仙台市の泉ヶ岳を社員とその家族88人が清掃	富士電機ハイテック(株) 富士電機リテイルシステムズ(株) 本社地区 東北地区の富士電機グループ各社(9社)
	工場見学やものづくり指導	従業員家族と地域住民を対象とした工場見学会を開催、約500人が参加 地域の中学生や高校生の職場体験学習を受け入れ	(株) 大町富士 信州富士電機(株)
海外	寄付金や奨学金、製品寄贈	地域住民に、工場の福利厚生施設である健康増進センター(年間延べ6,600人が利用)を開放	富士電機リテイルシステムズ(株) 三重事業所
		地域防災への貢献が認められ、関東甲信越地区危険物安全協会連合会長から感謝状を受ける(写真右)	富士電機機器制御(株) 吹上事業所
海外	寄付金や奨学金、製品寄贈	地域の小学校へ全社員が寄付金を送付(写真右)	富士電機馬達大連社

2007年度の主な地域貢献活動



熊本県の里山再生活動(富士電機グループ)。赤牛放牧用の電柵の電源には富士電機システムズの太陽電池が使われています。



「桃源郷マラソン大会」への協賛(富士電機デバイステクノロジー山梨事業所)



事業所周辺の清掃活動(富士電機リテイルシステムズ本社地区)



関東甲信越地区危険物安全協会連合会長からの感謝状授与式(富士電機機器制御吹上事業所)



寄付金を送った小学校の生徒たち(富士電機馬達大連社)

Web 詳細はWebサイトに掲載しています。

コーポレート・ガバナンス

グループガバナンスの強化

富士電機グループは、2003年10月から「事業分野毎の自己責任経営」「事業特性や環境変化に即した機動的・スピーディーな事業運営」を目的として、純粋持株会社制に移行し、経営と事業執行を分離したグループ経営体制を構築しました。これによって、事業会社の自律的な取り組みによる収益力の回復が図れましたが、一方で「ステークホルダーの皆様と事業執行との距離の広がりによるコミュニケーション・ギャップ」「グループ全体の視点に立った事業開発・再編の遅れ」「複数の事業会社に跨る施策スピードの低下」といったデメリットも顕在化してきました。

こうした状況を踏まえ、これまで「経営と事業執行の分離」の観点から持株会社・事業会社間の取締役兼任は行わないこととしていましたが、ステークホルダーへの説明責任の強化、持株会社取締役会の事業執行に対する監督強化の要請

に応えるため、セグメント責任者は持株会社の取締役を兼任することとしました。

一方、社外役員の積極的な招聘による経営の透明性・監視・監督機能を高めた規律ある経営システムおよび監査役設置型の機関設計には変更ありません。

コンプライアンス

コンプライアンスに関する方針・体制

富士電機グループでは、役員・従業員が法令を遵守し、高い社会良識をも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。

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に基づき、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2006年度に制定しました。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と責任を明確にし、取り組みの強化を図っています。

2007年度には、海外子会社を対象とした海外コンプライアンス・プログラムを策定し、海外におけるコンプライアンスに関する取り組みを強化しています。

企業倫理ヘルプライン

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に通報できるというものです。

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、報復・差別行為ととられる言動に対しては、会社が厳正に対処することとしています。

リスクマネジメント

リスク管理体制

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。

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。

2007年度は、知財活動として注力すべき分野（戦略分野）および戦略テーマの見直しを実施するとともに、有効な特許の権利化と、第三者特許の調査の拡充を実施しました。

2008年度は、戦略分野での出願や調査のさらなる強化を図り、中期経営計画で目標と定めている「特別戦略特許100件」の計画的な出願を進めています。

情報セキュリティ

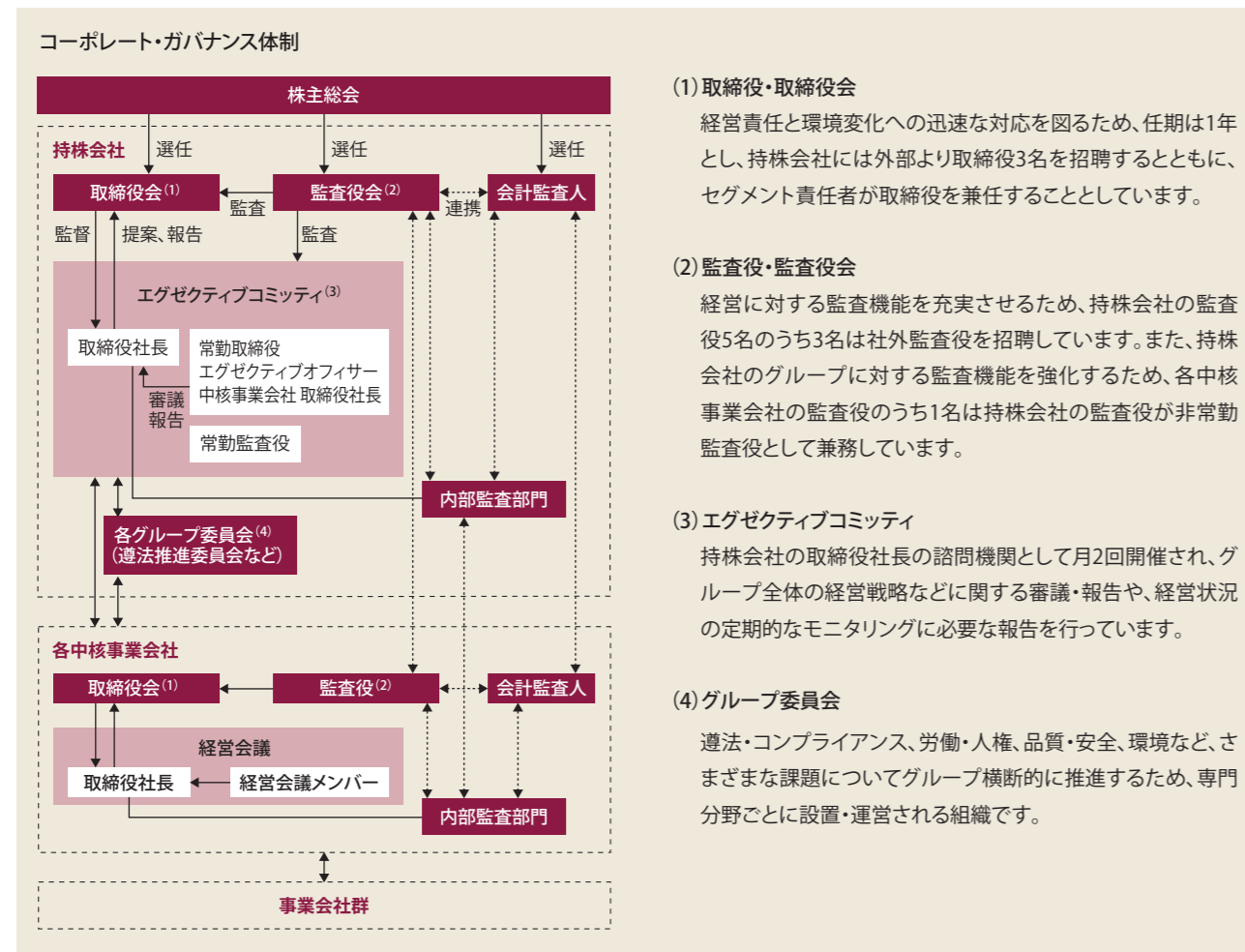
富士電機グループは、機密情報や個人情報を保護するために、社内規程の整備や従業員への教育をはじめとする各種の対策を実施してきました。特に、機密情報や個人情報を取り扱うことの多いグループ会社では、ISMS認証やプライバシーマーク認定を取得しています。

2007年度は、IT監査にITリスク管理（障害、災害対応）の確認事項を盛り込みました。また、情報セキュリティおよび個人情報保護に関する規程・基準の中国語（翻訳）版を作成し、中国（香港含む）の関係会社26社に展開しました。今後は、英語版の作成・展開を予定しています。

ISMS認証・プライバシーマーク認定取得会社	
ISMS認証 取得会社	富士アイティ(株)
	富士電機ITソリューション(株)
	富士電機システムズ(株) (プラント営業本部サービス事業支援統括部コールセンター)
	富士電機システムズ(株) (制御システム本部行政情報営業統括部)
プライバシーマーク 認定取得会社	富士電機情報サービス(株)(情報SI事業部門)
	富士電機システムズ(株) 富士電機情報サービス(株)

富士電機グループの 情報セキュリティ・個人情報保護に関する規程・基準

- 情報セキュリティ
 - 情報セキュリティポリシー
 - 情報取扱利用者基準
- 個人情報保護
 - 個人情報保護規程
 - 個人情報取扱基準





サステナビリティ日本フォーラム評議委員
社会的責任投資フォーラム理事・運営委員
大和総研 経営戦略研究所 主任研究員
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。
東京都環境審議委員会委員、サステナビリティ日本フォーラム評議委員、社会的責任投資フォーラム理事、青山学院大学非常勤講師。

昨年の第三者意見では、地球環境問題の深刻化・社会的関心の高まりのなかで富士電機グループの環境の取り組みの意義を中心に意見を述べさせていただきました。今年はミャンマーのサイクロン、米国中西部や中国の洪水などにみる異常気象の激化、マスコミ報道の充実などから一段と気候変動に対する危機意識が強まっています。EUではすでに昨年より2020年までにCO₂排出量の20%削減など、中長期目標を発表し、再生可能エネルギーの積極的拡大や、排出権取引で世界的に先行しています。京都議定書から離脱した米国でも、地方政府レベルでは温暖化対策に熱心で、大統領候補はいずれも温暖化対策に積極的な姿勢を示しています。日本でも今年の7月の洞爺湖サミットの直前に「2050年までに日本のCO₂排出量を60~80%削減する」という福田ビジョンが発表され、技術開発や社会システムなどあらゆる面で低炭素化社会構築に向けて大きく日本社会の舵を切ることが期待されます。

こうした状況下で、今年度の報告書では富士電機グループの「環境への取り組み」が大きく進展したことは高く評価されます。昨年までの富士電機グループの「環境への取り組み」は、内部統制的に環境マネジメントシステムをきちんと構築し実行しチェックするというPDCAサイクルに環境配慮型製品の代表例を紹介する、といういわば「守りの環境」の取り組みという印象でした。

しかし、今年の「地球温暖化への対応」では、経営戦略の一環として積極的な「攻め」の温暖化対策に大転換していることが伺われます。最大の特徴は本業——省エネデバイス・電子機器の開発・供給——の地球温暖化問題への寄与を明確に認識し企業戦略として位置づけたことです。そして「事業活動と環境負荷の相関」にあるように部門ごとの重要な環境負荷を特徴づけてその目標と実績を図式化したのは説明責任の面からも評価できます。

富士電機グループは、その本業を通じて、エネルギー需要とエネルギー供給の両面でCO₂排出削減に貢献できる力があります。そのことを自覚し、戦略として明示化したことはCSRのみならず企業戦略として望ましいことです。また、多くの日本企業に先駆けてCO₂削減目標を原単位から総排出量にしたことはポスト京都議定書の枠組みをにらんで、必要不可欠な対策です。

さらに、製品戦略では品質と環境を統合する姿勢も注目に値します。電力や下水処理などの大型インフラに関わる製品の場合、環境負荷削減だけでなく安全性確保も社会的には極めて重要なポイントです。両面を別々にではなく統合して評価するという戦略は今後のCSR対策として重要な意味があることだと考えます。

以上のように環境対策面では大幅な進捗が見られ、これは今後の低炭素社会における富士電機グループの貢献の道筋を明らかにしたものと評価できます。この道筋にそってどのように中長期の具体的な目標を提示し、その進捗度合いをきちんと報告していただくことを期待します。

一方で、社会面の動向については、伊藤社長の緒言で、社員やステークホルダーコミュニケーションについての言及があり、経営的課題としても重要視している、ということが伺える一方で、具体的な内容については改善の余地は大きいようです。特に女性の活躍については、データでも女性の管理職などの数値を開示してはどうでしょうか?また海外売り上げ比率が2割です。多様性という視点からは海外の従業員の扱いや、海外の事業に付随した人権配慮などについてもCSR戦略に位置づける時期にあるものと考えます。今後は、環境を経営戦略に位置づけたように、是非社会面も積極的な経営戦略として取り込むことを期待します。

ご意見をいただいて

持続可能な社会の実現に向けた現状の取り組みは、ご指摘のとおり、主に国内拠点が中心です。今後は環境への取り組みはもちろんのこと、富士電機グループで働く多様な人材が世界各地で活躍し、社会に貢献できるよう、人材育成や社会活動への参加を国内外で充実、活発化させていきたいと考えています。新たに設けたCO₂排出量削減については、必達目標として取り組んでまいります。また、これらの活動を通じて、尊敬される企業グループを目指します。

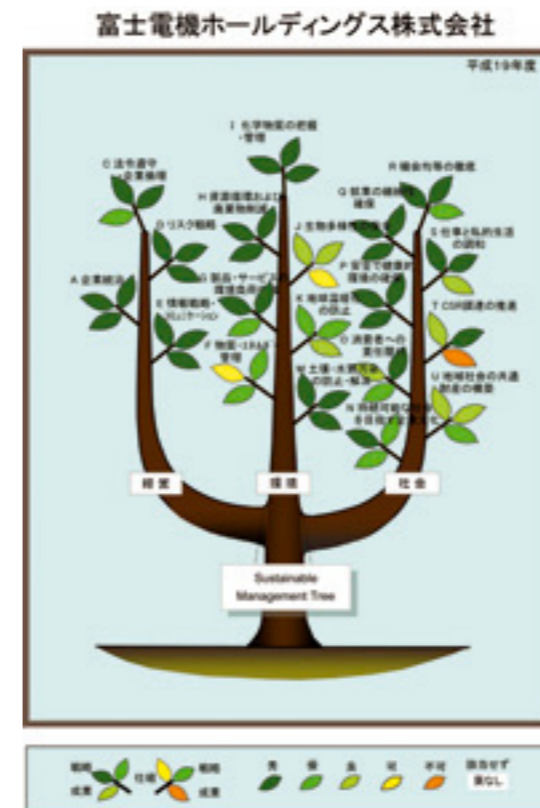
富士電機ホールディングス
富士電機グループCSR推進室室長
代表取締役副社長 中山 克志

環境経営格付機構
「サステナブル経営格付」

富士電機グループは、NPO法人環境経営学会 環境経営格付機構による「サステナブル経営格付」を5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・19項目について「戦略」「仕組み」「成果」を評価するもので、結果は「格付の木(Rating Tree)」で示されます。審査にあたっては、格付委員が直接企業を訪問し、経営責任者や環境担当者などと対話しながら行います。

2007年度の当社グループの評価は、経営分野では経営と執行の分離、社外取締役、社外監査役の独立性の確保、社会分野の就業の継続性が評価されました。一方、環境分野の温暖化防止への取り組みでは課題を残し、社会分野のCSR調達では進捗度が不十分となっています。

今後は、政府の環境施策の大綱を定めている「第三次環境基本計画」で目指している社会の実現に向けて、環境とともに歴史や文化の保全に取り組み、次世代に引き継ぐとともに、当社グループの環境経営の目的である「製品・サービスを通じて社会に積極的に貢献する」という理念を追求していきます。



社会的責任投資(SRI)指数への組み入れ

当社は、3年連続で世界の代表的な社会的責任投資(SRI)株価値指標「ダウジョーンズ・サステナビリティ・インデックス(DSJI)」の構成銘柄に選定されました。このインデックスは14ヶ国の資産運用会社で投資判断に活用されます。

2007年度は、世界2,511社に対してサステナビリティ(持続可能性)の観点から調査が行われ、318社が優良企業として選定されました。このうち、日本企業は当社を含め36社でした。

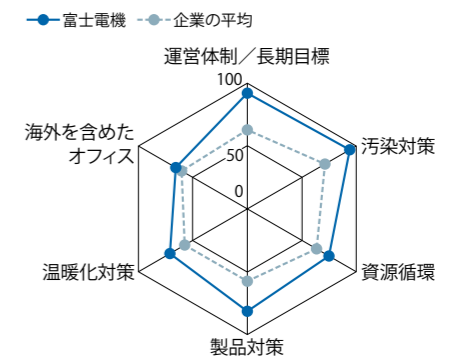
毎年、選定企業が入り替わるなかで、当社のCSRへの取り組みが継続してグローバルに評価されたことは、今後のIR活動にも大いに役立つものと考えています。



日本経済新聞社「企業の環境経営度調査」

日本経済新聞社が年に1度実施している「企業の環境経営度調査」とは、環境対策と経営効率向上をいかに両立しているかを評価し、ランキングを公表するものです。

2007年度は520社が評価を受け、当社は70位という結果でした。一昨年は115位、昨年85位と着実に改善しているものの、レーダーチャートが示すように、海外を含めた販社などのデータの把握に課題を残しました。課題の克服を目指して、今後は環境経営支援システム(FeSMART)の充実や環境巡回を通じたコミュニケーションの充実に取り組んでいきます。



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
富士電機グループの概要・経営者緒言	P3-8	社会の中の富士電機グループ 富士電機グループの概要 経営者緒言	参考 Web▶ 事業会社Webサイト 【電機システム部門】 富士電機システム(株) http://www.fesys.co.jp/ 富士電機機器制御(株) http://www.fujielectric.co.jp/fcs/jpn/ 【電子デバイス部門】 富士電機デバイステクノロジー(株) http://www.fujielectric.co.jp/fdt/ 【リテイルシステム部門】 富士電機リテイルシステムズ(株) http://www.frsys.co.jp/ 【研究開発部門】 富士電機アドバンステクノロジー(株) http://www.fujielectric.co.jp/fat/
編集方針	P9-10	編集方針	GRIガイドライン対照表
グループ共通の取り組み	P11-12	地球温暖化への対応	
各部門の品質・環境への取り組み	P13-22	各種機械装置の安全規格に対応する「セイフティ推進プロジェクト」を推進(P15)	「Safety」Webサイト
環境報告	P23	環境方針	富士電機グループ環境保護基本方針(全文)
	P24	オフィスでの取り組み	「チーム・マイナス6%」に賛同した取り組み
	P35	環境コミュニケーション	2007年度出展展示会・セミナー一覧表
社会報告	P38	お客様とともに	コールセンター問い合わせ内容
	P39	サプライヤーとともに 富士電機グループ購買方針 調達におけるCSRの推進	資材調達サイト 取引先様に取り組みをお願いする 「富士電機グループが定めたCSR項目」
	P40	株主・投資家とともに	
	P41-42	従業員とともに 高齢者雇用の推進 ワーク・ライフ・バランス 教育・研修制度	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) 研修体系
	P44	地域社会とともに	2007年度の主な地域貢献活動(詳細)
マネジメント体制	P45-46	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	
	—	アンケート	2007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。

お問い合わせ先

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