- CSRの取り組み
- 富士電機のCSR
- 環境
- 環境マネジメント
  - 環境保護基本方針
  - 環境ビジョン2020
  - 環境経営の体制と取り組み
  - 環境会計
  - 環境経営の目標と実績
  - 事業活動と環境負荷の相関
- 地球温暖化防止
- 資源循環
- 化学物質管理
- 生物多様の保全
- 社会
- ガバナンス
- 社員が取り組むCSR
- 地域貢献活動
- ESGインデックス
- 社外からの評価
- イニシアティブへの参画
- ガイドライン対照表
- PCB使用電気機器の判別について

関連資料

- 富士電機レポート2018
- 報告書バックナンバー
- 資料請求

CSRの取り組み

環境経営の体制と取り組み

富士電機は、環境保護基本方針の４項・５項に基づき、法規制・基準の遵守や環境マネジメントシステムの運用に力を入れています。

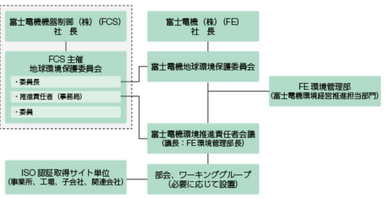
↓環境経営の組織体制　↓ISO14001の認証取得による環境経営　↓環境リスク管理

環境経営の組織体制

環境経営を推進するため、環境担当役員を委員長とする「地球環境保護委員会」を社長直下に設置し、基本的かつ総合的な施策を審議・決定しています。

また、主要工場および主要関係会社の環境管理責任者で構成する「環境推進責任者会議」を適宜開催し、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を行っています。

富士電機環境経営推進体制



ISO14001の認証取得による環境経営

富士電機では、国内のすべての生産拠点と営業拠点（連結）および、海外のすべての連結生産子会社で環境マネジメントシステム（以下EMS）を構築し、第三者機関による認証取得を推進しています。すべての従業員は、環境教育を受講するとともに、省エネ・廃棄物削減・節水等の身近な環境活動が社内の習慣として定着しています。

ISO14001認証取得状況

（2018年3月末現在）

EMS構築拠点（サイト）数		国内	海外
合計		29	13
	取得済	29	13
	未取得	0	0

未取得サイトの状況
海外：富士電機（珠海）社は2017年度に認証取得しました。

環境内部監査

富士電機馬溝（大連）社における環境巡回の様子

2003年度からISO14001認証サイトを対象に、環境経営推進担当部門による内部監査を兼ねた環境巡回を実施しています。

各サイトの環境負荷の大きさを基準に巡回頻度を定めており、2017年度は、国内14サイト、海外3サイトの現地巡回を実施しました。巡回にあたり、「ファクトシート※」を用いて環境リスクの見える化を行い、特定したリスクを低減するために、環境負荷の低減や管理レベルの向上をサイトと共に取り組んでいます。

非巡回サイトに対しては、2016年度から「TV環境巡回」を開始しています。これは、インターネットビデオ電話を活用したものです。サイトに対し具体的な状況確認や指導を行うことが可能になったため、従来のチェックシート方式と比較し監査レベルが向上しました。

※ファクトシート ； 環境リスクマップ（各拠点の環境施設の配置と地歴データを記録）と環境パフォーマンスシート（各拠点のエネルギー使用量・化学物質排出量・廃棄物量などの環境パフォーマンスを記録）を統合したシート。

国内の環境法令違反一覧

年度	環境法令違反（課徴金・反則金）	環境法令違反（勧告・命令）	環境法令違反（一時的基準オーバー・指摘・注意）
2013	0	0	0
2014	0	0	0
2015	0	0	2 ※
2016	0	0	0
2017	0	0	0

※：廃掃法：運搬業者の許可域外に廃製品の引き取りを依頼。（社内事業部門）
　　廃掃法：事後に無許可の運搬業者に委託したことが判明。（連結子会社）
　　現在は、許可の確認なしに発注できない様に業務フローを見直しています。
海外拠点：2017年度の法令違反はありませんでした。

地域社会での環境コミュニケーション実施状況

年度	説明会/交流会/講演等	意見/要望/苦情　等	
			内）未対応残件
2013	13	6	0
2014	12	14	0
2015	18	5	0
2016	26	10	0
2017	30	10	0

2017年度の事例

- 説明会/交流会/講演等 ： 地域住民・企業との意見交換会、工場見学会の開催や、定期的なボランティア活動を行っています
- 意見/要望/苦情等 ： 工場周辺の清掃、中学生の体験学習受け入れ、街路灯の照射方向の修正要望への対応などを実施しました。

富士電機はこれからも、地域社会のステークホルダーと積極的にコミュニケーションを図り、より良き企業市民として環境改善に貢献してまいります。

環境リスク管理

環境経営を進める上で、生産拠点の環境リスク管理の強化が、安定した生産体制を維持するために必要となります。そのため、気候変動リスクへの対応や、公害防止に対する取組みを積極的に推進しています。

2014年度から、国内の全生産拠点を対象にファクトシートによる管理を開始したことで、施設・設備と環境パフォーマンスの両面でのリスク管理が可能となりました。今後もファクトシートの整備を行い、リスク管理だけでなく、省エネ・省資源活動の取り組みにも活用していきます。

気候変動リスクへの適応策事例

リスク要因	工場	対応内容
水資源の枯渇	シンセン 松本・珠海	リサイクル設備導入により水のリサイクル率を80%まで高めました。 工場排水の一部を浄化して、生活用水用にリサイクルするのに加え、製造工程で必要な純水へのリサイクルにも取組んでいます。 関連リンク 「松本工場の取組み」
水価格の高騰	マレーシア	最大の水使用拠点であるため、2020年までに30%使用量削減目標を設定して節水対策を強化しています。
洪水	タイ	生産体制の強化に向けた新工場設立に当たり、場所を高台に移すことで洪水に対する被災に配慮しました。
豪雨に伴う停電	松本・山梨	早期気象情報による警戒体制での対応に加え、重要設備へ自家発電装置やＵＰＳから電力を常時安定供給しています。
豪雨による交通渋滞・障害	三重	前日までに通勤・物流・生産等の重大な混乱が予想された時に、生産日シフトによる対応が可能な体制をとっています。

環境リスクの見える化

富士電機では、環境保全の推進と、万一の事故による環境影響を最小限にすることを目的として、各工場別の「環境リスクマップ」を作成しています。

「環境リスクマップ」とは、環境に影響を与える可能性のある施設・設備・作業等に関する情報を、敷地・建物等の情報とともに図面上に記載し可視化したもので、環境リスクに関する情報の共有化と伝達・伝承を確実にするものです。

国内21の生産拠点はすべて「環境リスクマップ」を整備しており、毎年実施する見直し・更新により最新の情報を維持しています。

2017年度は、中国、タイ、マレーシア、フィリピンの生産拠点を対象に、「環境リスクマップ」を作成しました。化学物質・油類の使用/保管履歴等の調査を行い、その結果と敷地・建物等の情報とを組み合わせることで、図面化を完了しました。

※ 環境リスクマップの内容 土壌汚染調査/浄化対策の履歴、化学物質の保管/使用履歴、環境施設、給水/排水系統図、蒸気系統図、電源系統図、建屋耐震性、アスベスト使用建屋等

水や大気への汚染物質の排出防止

富士電機は環境汚染を防止するために、化学物質を使用する拠点には処理装置を設置し環境基準より低いレベルで水質等を管理しています。さらに、異常を検知した場合に備えた緊急時の対応訓練を定期的に行っています。

また、環境基準を遵守するために、自家発電機(非常用発電機を除く)に処理装置を設置し、大気中へのNOxの排出を抑えています。SOxは、低硫黄燃料への選択により大気中への排出を抑制しています。

土壌の浄化

国内では、2007年度までに全生産拠点の土壌・地下水の汚染状況を把握しています。うち、準値を超過した13拠点の浄化に着手し、このうち９拠点で完了しました。

その後、土壌汚染対策法で定められた土壌調査の機会※1で調査を実施したところ、地下水モニタリングが必要な拠点が判明したため、モニタリングを継続しています。

従って、2018年7月時点で３拠点※2で浄化、２拠点※3で地下水モニタリングを行っています。

海外では、日本の土壌汚染対策法に該当する法令の制定が進められており、これに対応して地歴調査と電子マップでの記録を開始しています。

また、国内外を問わず土地の売買の際には事前に土壌調査を行い、汚染等のリスク確認を行っています。

※1; 土壌調査の機会：水濁法指定の特定施設の廃止時や一定以上の土地の改変時に実施
※2; ３拠点：三重、松本、安曇野（富士電機メーター）
※3; ２拠点：川崎、吹上