



CSR報告

富士電機のCSRの考え方	31
--------------------	----

東日本大震災への対応について	33
----------------------	----

社会報告

2010年度CSR活動実績	35
---------------------	----

重要テーマ1 お客様満足向上への取り組み	37
-------------------------------	----

重要テーマ2 働きやすい職場環境づくり	38
------------------------------	----

重要テーマ3 CSRのサプライチェーンマネジメント	39
------------------------------------	----

重要テーマ4 地域貢献活動	40
------------------------	----

環境報告

環境担当役員からのメッセージ	41
----------------------	----

中期計画(2009年度～2011年度)と 2010年度の目標・実績	42
--	----

重要テーマ1 製品を通じた環境負荷の低減	43
-------------------------------	----

重要テーマ2 生産拠点での環境負荷の低減	45
-------------------------------	----

富士電機のCSRの考え方

企業行動基準のもと、すべての社員が価値観を共有

富士電機のCSRは、「経営理念」ならびに「経営方針」の実践そのものです。創業以来培ってきたキーテクノロジーであるパワーエレクトロニクス技術を駆使して、「エネルギー・環境」事業を通じて社会に貢献していくことを、その基本としています。

富士電機はこれまで、「誠実で勤勉な姿勢」で「確かなものづくり」を追求することで、ステークホルダーの皆様からの信頼獲得をめざしてきました。このことは、富士電機がこれからも社会から必要とされる会社であり続けるために欠かせない姿勢であり、使命であると考えています。

また「企業行動基準」は、そうした企業像の実現に向かって、会社とすべての社員が同じ価値観を共有し、一丸となって行動するための指針となるものです。富士電機は、2010年10月に、この企業行動基準を改訂しました。この改訂においては、国連「グローバル・コンパクト」の4分野・10原則（→次頁参照）や、生物多様性保全などの社会動向を反映するとともに、あらゆるステークホルダーを大切にするという姿勢をこれまで以上に明確にしました。

富士電機はこれらの考えのもと、地球社会の良き企業市民として、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

経営理念

基本理念

富士電機は、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

スローガン

熱く、高く、そして優しく

経営方針

1. グローバルな視点で、現地完結型の事業運営を促進し、『日本の富士電機』から、『世界の富士電機』を目指します。
2. エネルギー・環境事業を中核として、企業の拡大発展を図ります。
3. 社員の意欲を尊重し、多様な人材がチームとして力を発揮できる組織運営を行います。

富士電機 企業行動基準

私たち富士電機とその社員は、経営理念に掲げる「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、「グローバル」な視点から、

1. お客様を大切にします。
2. 人を大切にします。
3. 地球環境を大切にします。
4. 株主・投資家を大切にします。
5. 社会との交流を大切にします。
6. グローバル・コンプライアンスを最優先します。

ハンドブックや社内報で「企業行動基準」を周知

企業行動基準の改訂にともない、その内容を反映したハンドブックを作成し、全社員に配布しました。同時に、社内報を活用し、「私たちの企業行動基準」と題して、半年にわたり特集企画を連載しました（日本語・英語）。各章の解説に加え、それを具現化している社員の取り組み事例を紹介し、「企業行動基準」の理解促進、周知に取り組みました。



社内報「Fe-el」

また、新入社員、新任幹部社員など節目の階層を対象にした研修プログラムにCSRのカリキュラムを組み込むことで、CSRの浸透に取り組んでいます。

現在、ISO26000を踏まえ、海外を含めた推進体制の再構築、企業行動基準をベースとしたCSR課題の洗い出しを進めています。



新任幹部社員へのCSR研修

国連「グローバル・コンパクト」への賛同

グローバル・コンパクトへの参加表明を機に、CSR活動実態調査を実施

富士電機は、国連「グローバル・コンパクト※(GC)」の趣旨に賛同し、2010年2月にGCへの参加を表明しました。

これにともない、GCの4分野・10原則の社内浸透と、取り組み課題の洗い出しを目的に、国内外の連結子会社に対して、CSR活動に関する実態調査を実施しました。



調査にあたっては、コンサルタント会社と共同で、GCで求められている基本レベルの取り組み状況を確認する調査シートを作成しました。今回の調査では、ただちに改善が必要だと思われる問題は見つかりませんでしたが、今後は、この調査結果をもとに、10原則のさらなる浸透と意識啓発に取り組んでいきます。

※ グローバル・コンパクト:2000年に国連本部で正式に発足したCSRのイニシアティブ。GC参加企業・団体には、「人権、労働基準、環境、腐敗防止」の4分野における10原則を支持し、持続可能な成長を実現するための自発的な取り組みが求められている。

GCの4分野・10原則

分野	原則
人権	原則1: 企業はその影響の及ぶ範囲内で国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する。
	原則2: 人権侵害に加担しない。
労働基準	原則3: 組合結成の自由と団体交渉の権利を実効あるものにする。
	原則4: あらゆる形態の強制労働を排除する。
	原則5: 児童労働を実効的に廃止する。
環境	原則6: 雇用と職業に関する差別を撤廃する。
	原則7: 環境問題の予防的なアプローチを支持する。
	原則8: 環境に関して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。
腐敗防止	原則9: 環境にやさしい技術の開発と普及を促進する。
	原則10: 強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

富士電機のCSRに対する社外評価

SRI(社会的責任投資)インデックスへの組み入れ

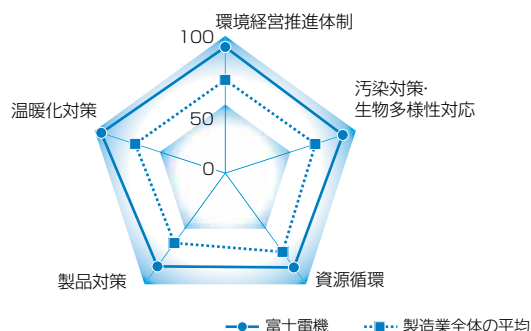
富士電機はCSRへの取り組みが評価され、ダウ・ジョーンズ社(米国)とSAM社(スイス)による国際的なSRI株価指数である「ダウ・ジョーンズ・サステナビリティ・インデックス」の構成銘柄に、2005年から6年連続で選定されています。またSAM社による格付けでも、シルバークラスに選定されています。

このほか、モーニングスター社(日本)の「MS-SRI(モーニングスター社会的責任投資株価指数)」の構成銘柄150社にも選定されています。



企業の環境経営度調査

日本経済新聞社は、調査表への回答をもとに企業の環境経営度を評価し、そのランキングを公表しています。2010年度は475社が評価を受け、富士電機は56位(前年度40位)でした。



CDPの調査で、日本企業の10位に選出

CDP(カーボン・ディスクロージャー・プロジェクト)とは、世界の機関投資家が連携し、企業に対して気候変動への戦略や具体的な温室効果ガスの排出量の公表を求めるプロジェクトです。日本では株式の時価総額上位500社を対象に実施されており、2010年の調査では、富士電機は国内第10位に選ばれました。

東日本大震災への対応について

このたびの東日本大震災により被災された皆様に心からお見舞い申し上げますとともに、1日も早い復興を心よりお祈りいたします。ここでは、2011年7月末時点における、東日本大震災に対する富士電機の対応を報告します。今後の経過については、Webサイトに掲載していきます。

■ <http://www.fujielectric.co.jp/about/news/zishin.html>

富士電機の対応

緊急対策本部の立ち上げ

当社では、2011年3月11日の地震発生直後に、社長を本部長とする「緊急対策本部」を設置しました。

対策本部は、迅速な情報収集と対応の一元化を図ることを目的に、従業員、生産拠点、お客様対応など機能別の組織とし、迅速な対応に努めました。

富士電機の被災状況と、事業への影響

幸い、従業員に対する人的な被害はありませんでしたが、当社関係会社の富士電機機器制御(株)の吹上工場(埼玉県)と大田原工場(栃木県)では、建屋および生産設備の一部に損傷が発生しました。しかし、迅速な対応によって3月24日に復旧することができました。

また、4月に実施された電力会社による計画停電では、

操業日・時間の調整によって、事業への影響を最小限にとどめることができました。

今後の対応

今回の震災による経験を活かし、ワーキンググループにおいて、大規模災害に対する備えや体制などについて、人命尊重を最優先とし、早期復旧・復興の観点で改善すべき点を改めて見直しています。

工場においては、生産現場の安全確認を再徹底するとともに、避難フローや地区別避難経路などについて再確認しています。

また、部材の調達体制につきましては、重要部品の調達先をマルチソース(複数)化するなどの検討を進めています。

お客様への対応

震災発生後ただちに、被災されたお客様に向けた「障害対応コールセンター」を設置するとともに、営業担当がお客様の被害状況について情報収集しました。

その後、東北地区に対応拠点を構え、専任の技術スタッフを置き、被災されたお客様の設備の復旧に総力を挙げて取り組みました。当社が発電機や受変電設備など多くの製品を納める電力会社に対しては、技術者を現地に派遣するなど、発電所の早期復旧に向け、電力会社と協働して対応しました。

また、自治体や電力会社などに、当社製の放射線測定器やポケット線量計を納めました。

一方で、被害が甚大で操業ができないお客様の事業所・工場に対しては、復旧に向けて、案件ごとに対策プロジェクトを立ち上げ中長期的に取り組んでいきます。



提供したポケット線量計「DOSEI」

被災地への支援

被災者の救済ならびに被災地の復興に向けて、以下の内容で支援を行いました。

寄付内容と寄付先

寄付内容	寄付先
義援金 1億円	中央共同募金会
当社製燃料電池 1台	東北福祉大学
当社製太陽電池を搭載したモバイルソーラーユニット 500台	宮城県、福島県、岩手県の災害対策本部
国内外の関係会社から総額 1,600万円	赤十字社や地域の社会福祉協議会など

被災地で活動続けるNPOを支援

宮城県北東部の気仙沼湾内に位置する大島で復興支援活動を行う支援団体「被災者をNPOとつないで支える合同プロジェクト(つなプロ)」に、当社の太陽電池を使用したモバイルソーラーユニットを提供しました。全国から集まるボランティアの方々などに、携帯電話やノートパソコンの充電などで活用いただいています。



つなプロのスタッフの皆様

節電への対応

東京電力管内の全生産拠点(11大口契約)で、使用最大電力を昨年度比で総計25%削減することを目標に、生産拠点のエネルギー管理部門をメンバーとする「節電対策タスクフォース」を立ち上げ、右記の通り夏季の使用電力削減に取り組みました。

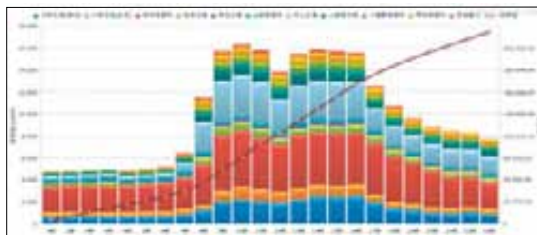
また、全社的な取り組みとして、クールビズ期間の拡大(5月21日～10月31日)、照明・空調の高効率機器への更新、パソコンの省エネモード設定の徹底、夏期休暇の一斉取得(2日)などに取り組んでいます。



省エネ・節電を啓発する社内ポスター

東京電力管内対象工場での主な節電対策

- 夜間、休日への勤務シフトの拡大
- 既設、新設の自家用発電機の活用
- 国内外拠点への生産移管
- 電力監視システムの導入



「電力監視システム」の表示画面。削減目標の達成に向けて、事業所ごとに電力使用状況を「見える化」し、監視しています。

今回の大震災を踏まえて

防災計画の見直しとお客様の早期復興支援に取り組んでいきます

このたびの震災により被災された皆様には心からお見舞い申し上げます。当社では、阪神大震災などの経験を踏まえ、危機管理や大規模災害に対する対応要領を作成してきましたが、今回の震災では、過去に経験のない地震と津波が発生し、特に、津波の恐ろしさを改めて痛感しました。今後、防災計画の見直しに際し、津波対策についても検討していきます。

一方、震災では、当社が日頃お世話になっている多くのお客様も被災されました。地震発生直後から、お客様の工場・事業所の復旧に向け、全社をあげて尽力してまいりましたが、これからも継続的に、当社の製品と技術力で、早期の復興に貢献していきます。



富士電機(株)
緊急対策本部 事務局長
加藤 昌彦

社会報告

2010年度CSR活動実績

企業行動基準	取り組みテーマ	2010年度の目標
お客様を大切にします。	営業・サービス品質の向上	●ソリューション提案活動の強化 ●障害対応時間の短縮によるサービス品質向上
	製品品質の向上	●安定的かつ均一な品質水準の実現
	製品安全の確保	●製品安全の風土の醸成
	取引先様との関係構築	●取引先様に対するCSR取り組み状況の調査・評価
人を大切にします。	多様性の尊重とキャリア形成	●障がい者雇用の推進 ●女性幹部社員の養成
	働きやすい職場づくり	●ワーク・ライフ・バランスの推進 ●意欲のある社員がチャレンジできる仕組みづくり
	安全・健康な職場づくり	●生産拠点でのリスク回避と安全衛生管理体制の強化
	人権に配慮した職場運営	●人権啓発研修の充実
地球環境を大切にします。	P42に掲載	
株主・投資家を大切にします。	株主・投資家との対話充実	●海外機関投資家および個人投資家向けIRの強化
社会との交流を大切にします。	自然環境の保護	●地域のニーズに合致した自然環境保護活動の推進
	青少年育成支援	●子供の理科離れ防止に貢献する取り組みの拡充
グローバル・コンプライアンスを最優先します。	グローバル・コンプライアンスの徹底	●グローバル・コンプライアンスの海外展開 ●コンプライアンス教育の実施
	リスクマネジメントの徹底	●第三者(他社)の特許侵害防止のための活動を推進 ●海外研究開発拠点での知的財産マネジメント体制の整備
		●情報セキュリティ強化
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	●経営体制刷新への対応

○=目標達成、一部達成=△、進捗なし=×

	2010年度の主な活動実績	評価	2011年度の目標	GC10原則との対照
	●「新規顧客開拓」をテーマにしたソリューション営業研修「営業パーソン革新セミナー」を実施(受講者:180名)	○	●お客様満足度調査の実施 ●営業の意識改革とスキルアップ	—
	●障害対応データ解析による改善(9.5%改善)とカスタマーエンジニアへのeラーニングの実施(受講者:307名)	△	●障害対応時間短縮によるサービス品質の向上 ●オペレーター教育によるコールセンターの強化	
	●重点事業所に対する「QC診断」を6拠点で実施	○	●「ロスコスト売上高比率」0.3%以下を継続	
	●「製品安全関連講座」の実施(5講座93名)とセーフティアセツサ®資格取得者の養成	○	●製品安全の風土の醸成	原則1-10
	●取引先様(購入実績国内上位450社)にCSR取り組み状況に関するアンケートを実施(回収率:90%)	○	●購買品のグリーン調達促進 ●購買に関わる関係法規の社内徹底 ●CSR取り組み状況アンケート結果のフィードバック	
	●障がい者の新卒中途採用活動ならびに職域拡大	○	●新卒中途採用活動、障がい者の職域拡大	原則1-6
	●女性幹部社員養成研修の実施(55名)とメンター制度の運用	○	●ダイバーシティ意識の醸成と環境改善 ●女性幹部社員の養成 ●従業員のキャリア意識の醸成	
	●年次有給休暇の「時間単位取得制度」を導入(2011年4月に運用開始)	○	●多様な働き方(エコワークへの取り組み)の促進 ●育児休職者支援内容の均質化 ●男性の家事・育児参画の施策の検討と実施 ●介護支援内容の検討と実現	
	●家事メン・育メンフォトコンテストを実施(応募:81件)／社内報記事掲載による意識啓発			
	●配偶者が海外転出した場合の「休職制度」を導入(2011年4月に運用開始)			
	●「やりたい仕事調査」を実施(回答率:94%／面接実施者数:363名)	○	●「やりたい仕事調査」に基づく人事異動の実施ならびに「公募制度」の活用拡大による組織の活性化 ●若手社員育成風土の醸成	
	●「社内意識調査」を実施(調査回答率:95.5%)			
	●「社内公募制度」の活用を拡大(公募案件:13件／異動者数:82名)			
	●海外勤務者の安全衛生・健康管理を実施(137名)	○	●生産拠点でのリスク回避と安全衛生管理体制の強化 ●福島原発関連などの出張者への対応	
	●海外生産拠点で安全診断を実施(2工場)			
	●国内生産拠点でリスクアセスメントを実施(14工場)			
	●事業所・関係会社における研修活動を活性化	○	●研修活動の活性化ならびにグローバル化に対応した活動のあり方の検討	原則7-9
				原則7-9
	●証券取引所などにおける個人投資家向け株主説明会を実施(7回)	○	●株主・投資家別IR施策の企画および実施	—
	●個人株主向け工場見学会の実施(川崎工場、鈴鹿工場:計180名)			
	●海外IRを実施(米国、アジア)			
	●熊本県和水町(里山再生)、山梨県上野原市(農地再生)、長野県安曇野市(森林保全)で自然環境保護活動を実施し、年間計22回、延べ1,248人の社員と家族が参加	○	●事業所周辺地域の自然保護活動の拡充	原則8
	●熊本での里山再生活動地で、地元小学生30名を対象に野口健「環境学校」を開催			—
	●東京都日野市の教員向け理科教室を実施。子供向け理科教室を、鈴鹿工場、三重工場などで実施	△	●理科教室の拡充に向けた体制構築	
	●「コンプライアンス・プログラム」ならびに「企業倫理ヘルプライン制度」の海外展開(欧米・中国・アジア)と徹底(12カ国/39社)	○	●コンプライアンス・プログラム(グローバル版)の完成・展開 ●コンプライアンス研修を通じたグローバル・コンプライアンスの浸透	原則1-6 原則10
	●取締役コンプライアンス研修(27名)、階層別コンプライアンス研修(935名)、海外子会社コンプライアンス研修(388名)を実施	○		
	●知財責任者会議(11地区実施)における取り組み説明と知的財産教育を実施(16講座)	○	●第三者(他社)の特許侵害防止のための活動推進 ●海外拠点における知財体制の整備 ●情報セキュリティの徹底 ●大規模災害に対する備えの見直し	—
	●中国職務発明規程の見直し(2011年度制定)と中国知的財産スタッフの育成を実施	△		
	●海外全拠点での取り組みの定着(30社)ならびにレベルアップに向けた監査・指導の強化	○		
	●コーポレートガバナンスに関わる各種制度の見直し	○	●経営体制刷新にともなうガバナンスの強化	—
	●ビジョン・重視する価値観などの明確化とステークホルダーに対する展開	○		

重要テーマ 1

お客様満足向上への取り組み

お客様設備の 安定稼働を支えるために

常に安定かつ安全な操業が求められる
基幹産業のプラント設備群。

富士電機は、点検保全サービスと設備投資の
最適化提案によって、お客様の期待に応えるとともに、
お客様のご意見に真摯に耳を傾け
サービスの質の向上に取り組んでいます。



西多摩衛生組合環境センターにおける点検保全サービスの現場

お客様への納入後の設備保全に注力

富士電機は、エネルギー分野、産業分野、社会分野（例：発電所、製鉄所、清掃工場）のお客様に対して、プラントの稼働を支える電機設備や制御システムを納入しています。このようなプラント向け設備の安定稼働には、設備の保全作業が欠かせない要素となるため、お客様への納入後の対応が大切です。

ライフサイクル全般を見据えて 設備の運用をトータルに支援

富士電機は、設備の計画から、設置・試運転、運用、更新・廃棄にまでわたるライフサイクル支援サービスを提供しています。

例えば、定期点検や修理といった予防保全・事後保全サービスを提供するとともに、お客様の効率的な設備運用を支援するために、環境、劣化、余寿命などの診断技術を用いて、設備の経年変化を踏まえた最適な保全計画を提案しています。また、緊急ト

ラブル時にも備えて、24時間対応のコールセンターを設けています。これらにより、お客様の設備保全をトータルでバックアップしています。

さらに、保全サービスを提供したお客様には、ハガキによるアンケート調査を実施し、サービスの質の向上にも努めています。2010年度は、お客様からいただいたご要望をもとに、サービスエンジニアのスキルアップ教育やお客様への情報提供の充実などの改善を図りました。また、トラブル対応時間は、受付開始から処置までの目安となる4時間以内の完了が、昨年度に比べ9.5%改善しました。



24時間対応のコールセンター



サービスエンジニアのスキルアップ教育

お客様の声

地域環境を考慮して、効率の良い安定した設備稼働を心がけています

西多摩衛生組合環境センターは、東京都青梅市、福生市、羽村市、瑞穂町の三市一町で構成された、可燃ごみの焼却処理を行う一部事務組合です。周囲を住宅・小中学校などに囲まれており、公害防止対策には万全を期した施設です。

富士電機には、中央制御室からの安全で安定的な施設稼働はもちろんのこと、省エネや効率化を実現する最新の設備を提供してもらうほか、施設を四六時中安定稼働させるために、休祭日・深夜も含めた緊急時対応体制を整えてもらっています。今後もさらに高度な技術や知識を取り入れられるよう、富士電機の協力を期待しています。



西多摩衛生組合 業務課
松澤 昭治 様(左)
太田 道雄 様(右)

重要テーマ 2

働きやすい職場環境づくり

社員のモチベーションを高める施策を推進

富士電機は、経営方針に「社員の意欲を尊重し、多様な人材がチームとして力を発揮できる組織運営を行う」と掲げています。その実現に向け、2010年度は、社員の働きがいを高め、会社の風土改革につなげるための施策として「やりたい仕事調査」を実施しました。

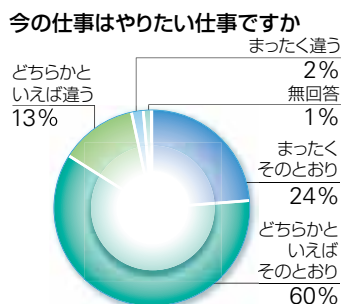


「やりたい仕事調査」で社員の働きがいを高める

自分が本当にやりたい仕事は何かを考えてもらう

富士電機は、2010年5月、社員を対象に「やりたい仕事調査」を実施しました。この調査は、人事異動と連動しており、社員に「自分が本当にやりたい仕事は何か」を考えてもらうとともに、やる気や熱意をもった人材に最適なステージを用意することを目的としています。14,281人にアンケートを配付し、うち13,480人から回答を得ました(回収率:94.4%)。

アンケート調査では、「今の仕事はやりたい仕事ですか」という質問(結果は右グラフ)に加えて、「人事異動を希望しますか」(13%の社員が「はい」と回答)、「海外で働きたいですか」(20%弱の社員が「はい」と回答)などについて尋ねました。



「積極的にチャレンジする風土」を醸成していく

その後、「人事異動を希望する」と回答した社員のうち、面接希望者全員(363人)に対し、希望する部署の責任者による面接を実施しました。その結果、166人(海外28人、国内138人)が、異動する予定となっています。

この取り組みのポイントは、「しがらみにとらわれずにやりたい仕事にチャレンジしよう」と会社が社員に強いメッセージを伝えたことです。このメッセージによって、今の職場に遠慮せず、チャレンジすることを促しました。

今後も、社員のもつ力を最大限に発揮できる職場環境を整備していくとともに、「積極的にチャレンジする風土」を醸成していきます。

制度利用者の声

「やりたい仕事調査」が、私のチャレンジを後押ししてくれました

これまで日本、中国で営業を担当してきましたが、今回の調査を受けて、2012年4月からインドで働くことになりました。現在は赴任に向けた準備として、インド市場や事業戦略を学んでいます。

「やりたい仕事調査」は、意欲がある人の背中を押してくれる制度だと思います。ほかにやりたい仕事があっても、普段はなかなか言い出しにくいもの。私自身、これまでも働きやすい職場で仕事をしてきましたし、上司、同僚にもよくしてもらってきましたから、後ろめたい気持ちがないわけではありませんでした。

今後、めざす姿は、アジアビジネスのプロフェッショナルです。成長市場であるインドで省エネ需要を開拓し、成果を出すことが、私を気持ちよく送り出してくれた職場の恩に報いることだと思って、今回のチャンスを活かしていきたいと考えています。



富士電機(株) 営業統括本部
パワーエレクトロニクス本部
菅野 憲

重要テーマ3

CSRのサプライチェーンマネジメント

取引先様に対するCSR活動実態調査を開始

富士電機では、サプライチェーン全体で社会的責任を果たしていくために、CSRに関する項目を購買方針にも盛り込み、取引先様とともにCSR活動を推進しています。



取引先様に品質・安全の徹底をお願い

「グローバル・コンパクト」への参加を機にサプライチェーンでの取り組みを強化

富士電機は、購買方針に「CSRに配慮した調達活動の推進」を掲げ、自社の定めるCSR項目について、取引先様と相互に連携して活動を推進してきました。そして2010年2月の国連「グローバル・コンパクト(GC)」への参加を機に、その取り組みを強化しています。

2010年度は、GCの定める「人権」「労働基準」「環境」「腐敗防止」の4分野10原則を反映した「CSR取り組み状況調査表」を作成。国内外の取引先様に対し、「法規制の認識度」「徹底のためのルールの有無」などのCSR活動の実態を調査しました。

主な調査項目

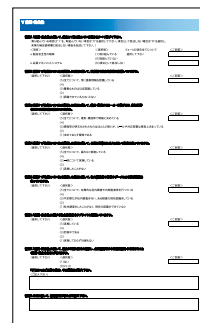
人権・労働	● 強制労働 ● 適切な賃金・労働時間 ● 児童労働 ● 従業員の団結権尊重
安全衛生	● 機械装置の安全対策 ● 職場の安全衛生
環境	● 環境マネジメントシステム ● 環境影響の最小化 ● 資源有効活用

購入実績上位の取引先様に対して調査を実施

CSR取り組み状況調査は、購入実績の国内上位450社の取引先様ならびに、試行的に海外の取引先様10社に対して実施し、それぞれ406社と10社から回答をいただきました(回答率: 約90%)。

2011年度は、その結果を受け、今後、「改善が望ましい」と判断された取引先様に対して、改善すべき項目について、取引先様とともに改善に向けて取り組んでいきます。

なお、今後は、事業拡大を図る中国・東南アジアを中心に、順次調査の対象を拡大していく予定です。グローバルにビジネスを進めるうえで、富士電機はサプライチェーン全体での社会的責任を考え、取引先様やお客様と連携しながら真摯に行動していきます。



取引先様への調査票

取引先様の声

取り組むべき課題を抽出する良い機会となりました

私たちは、富士電機にインバータ向けのアルミ電解コンデンサを提供している中国の企業です。今回、富士電機からCSRの取り組みについての調査を受けました。

現在、中国では、環境規制をはじめとして、CSRに対する取り組みが強化されています。富士電機の調査は、今後、私たちが取り組むべき課題を抽出・整理する良い機会となりました。

当社は、コンデンサ事業を通じて、地域社会から将来にわたり信頼され、ともに発展することをめざし、お客様第一主義に徹した優れた商品とサービスを提供していきます。さらに「企業の社会的責任」として、法令の遵守、地域環境の保全、社会貢献などに取り組んでいきます。また、私たちのサプライヤーに対しても、CSRを果たすよう働きかけていきたいと思っています。



南通江海電容器股份有限公司
董事長
陳衛東 様

重要テーマ4 地域貢献活動

インドネシアの保健・衛生環境の改善に貢献

「自然環境保全」「青少年育成支援」を重点テーマに掲げ、グローバルな視点で社会貢献活動に取り組んでいます。2010年度は、その活動の一環として、インドネシアの電気が通っていない離島に、富士電機製の太陽光発電システムを寄贈しました。



トゥンダ島に寄贈した太陽光発電システム

事業展開を進めるインドネシアの地域医療の発展を支援

インドネシアは、地熱発電システムを納入するなど、富士電機が積極的に事業を展開している国の一つです。同国は、経済が急成長する反面、離島が多いためインフラ整備が不十分で、十分な医療の恩恵を受けられないなど、貧困に苦しむ地域が数多く存在しています。

富士電機は2008年度から、インドネシアにおいて、国際医療支援団体ピープルズ・ホープ・ジャパン(PHJ)と協働で、「保健・保育センター」や「分娩施設」を建設するなど、地域医療レベルの向上を支援しています。

光発電システム」と「分娩室付保健保育所」を寄贈しました。トゥンダ島は、ジャワ島から船で2時間半の、人口1,800人ほどの小さな離島で、電気が通っておらず(支援当時)、特に医療分野における電気の整備が急務でした。

寄贈した「可搬型太陽光発電システム」で発電した電気は、「分娩室付保健保育所」において、お産の際の明かりや心音計の充電などに使われています。

今後もこのような活動を通じて、経済的に恵まれない地域の人々を支援していきます。



分娩室付保健保育所

無電化の離島に富士電機の太陽光発電システムを寄贈

2010年度は、インドネシアの離島の一つであるティルタヤサ自治区ワルガサラ村トゥンダ島に、富士電機製の「可搬型太陽

活動パートナーの声

「ミレニアム開発目標」への貢献に期待しています

PHJは1997年に設立され、東南アジアの母子の保健・衛生分野の支援活動に取り組んでいる国際医療支援団体です。タイ、インドネシア、カンボジアの人々の将来的な自立に向け、同分野の教育活動に重点を置いています。

富士電機には、インドネシアにおいて、2009年4月完成の地域保健・保育センターに続き、「可搬型太陽光発電システム」と「分娩室付保健保育所」を寄贈いただきました。また、当団体の賛助会員としても10年以上支援いただいています。

こうした貧困地域への支援に深く感謝するとともに、今後も国連が「ミレニアム開発目標」として掲げている「乳幼児死亡率の低減」「妊産婦の健康の改善」に協働で貢献していけることを期待しています。



特定非営利活動法人
ピープルズ・ホープ・ジャパン理事
木村 敏雄 様



富士電機(株)
取締役 執行役員常務 生産統括本部長
環境経営推進統括責任者

安部 道雄

環境担当役員からのメッセージ

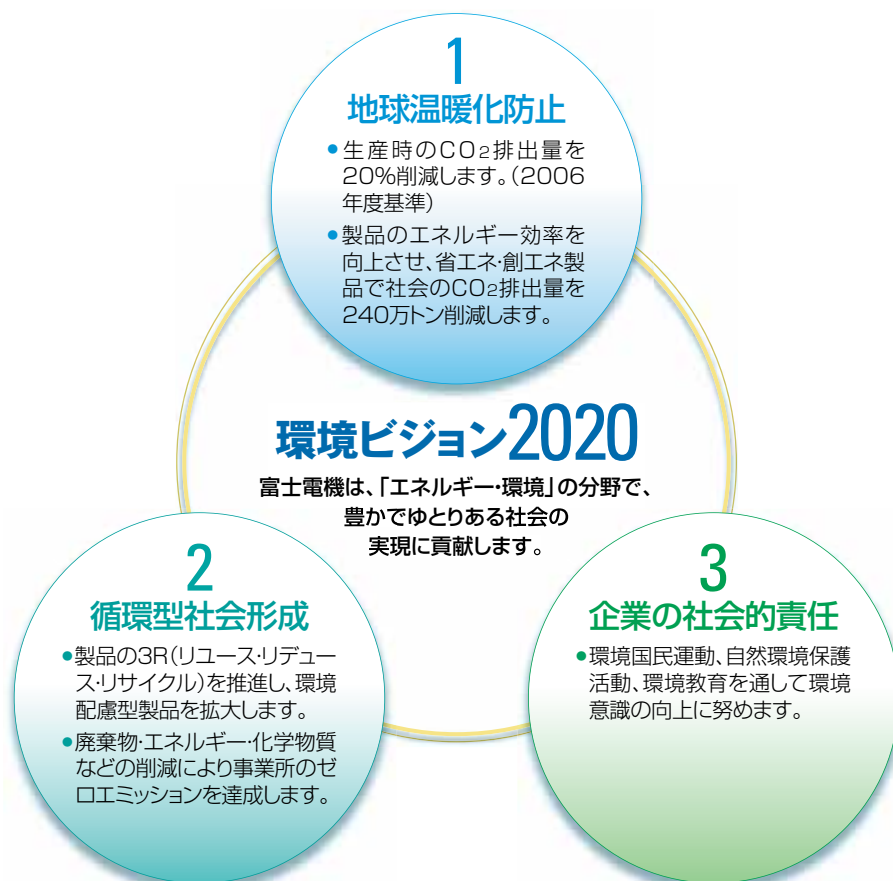
新体制のもとに環境経営を推進し、 「エネルギー・環境」分野での最先端企業として 社会からの確かな信頼を獲得します。

2011年4月、「新・富士電機」のスタートを機に、「エネルギーと環境事業をグローバルに展開し社会に貢献する」という経営方針のもと、環境経営においても、自らの環境負荷の低減と、製品を通じた社会全体での環境負荷の低減に、さらに全力で取り組んでいきます。

自らの環境負荷の低減では、ここ4年間、エネルギーのムダ取り活動を推進しており、総エネルギー費を約10%削減してきました。一方、製品を通じた社会全体での環境負荷の低減では、個々の製品・サービスでの消費電力量、CO₂排出量の削減効果の見える化に取り組んでいます。これら製品・サービスを提供することにより、社会的な「節電」の要請にも応えていきます。

また、中長期的には、2009年度に策定した、「地球温暖化防止」「循環型社会形成」「企業の社会的責任」を柱とする「環境ビジョン2020」の実現に向けた活動を推進し、エネルギー・環境分野での最先端企業、そして社会から信頼される企業をめざします。

なお、今夏は東北電力および東京電力管内において、大口需要家に対して最大使用電力を15%削減することが義務づけられています。富士電機は、他地域への生産シフト、各種省エネルギー活動の徹底などにより25%削減を目標として取り組み、政府の節電計画に協力します。



中期計画(2009年度～2011年度)と2010年度の目標・実績

 目標達成
  一部未達(70%以上)

	項目	中期目標と目標指標	2010年度目標	2010年度実績	評価
環境経営の推進	環境経営度評価の向上	ダウ・ジョーンズ・サステイナビリティ・インデックス選出	選出	6年連続して選出	
		日経環境経営度評価	50位	56位	
	環境マネジメントシステムの維持・向上	国内全連結会社事業所のISO認証取得	全取得	全取得	
		海外製造事業所のISO認証取得	全取得	1事業所未達	
	グリーンファクトリー・オフィスの実現	グリーンファクトリー・オフィスの制度導入	制度の試行運用	試行実施	
	環境ビジョン2020推進	社内外への公開、啓蒙	公開、啓蒙	社外誌掲載	
製品・技術・サービスによる環境負荷の低減	環境配慮製品比率の拡大	エコ製品の売上比率向上	30%	32%	
		CO ₂ 排出量削減	85万トン	111万トン	
	製品含有化学物質管理の維持・向上	新規規制への対応	● REACH対応 ● 最新情報の共有化	● REACHデータベースの充足 ● 最新情報展開	
	環境貢献事業、技術の開発促進	事業拡大、技術開発促進	同左	● スマートグリッド実証プロジェクトへの参加 ● SiC・GaNデバイスの開発	
事業活動での環境負荷低減	地球温暖化防止	改正法対応(省エネ、温対)	● 改正省エネ法報告 ● 試行排出量取引スキームへの参加	● 改正法方針展開 ● 排出削減目標の達成	
		エネルギー起源CO ₂ 排出量を2010年に2006年比6%削減	6%削減(国内)	19.9%削減(国内)	
	資源循環	廃棄物のゼロエミッション化	国内全事業所1%以下	国内全事業所1%以下	
			海外最終処分量の把握	海外状況の把握	
	化学物質管理	PRTR法対象物質の削減	2000年比40%削減	40.4%削減	
		VOCの削減	2000年比40%削減	62.2%削減	
環境リスクの低減	環境リスクマネジメント監査	法規制の遵守徹底	国内全製造事業所および海外事業所(高環境負荷事業所)で実施	対象全事業所実施(海外5カ所)	
	製造事業所の地歴リスクの見える化	● 各事業所の地歴データの保全 ● 過去からの情報の整理	調査開始	調査着手	
地域貢献・環境コミュニケーションの推進	生物多様性保全への取り組み	取り組み展開・推進	生物多様性ガイドライン展開	● 冊子発行「里山から考える生物多様性」 ● 東京工場敷地内緑地「武蔵野の森」保全	
	地域活動への参画(含む生物多様性への取り組み)	地域活動への参加	地域環境フェアなどの活発化	● 各事業所にて活動実施 ● 熊本県里山活動 ● 山梨県農地再生活動	

重要テーマ 1

製品を通じた環境負荷の低減

環境負荷低減に貢献する エコ製品の開発を推進

エネルギー効率の向上や含有化学物質の削減など環境に配慮した「環境配慮製品」や、社会全体の環境負荷低減に寄与する「環境貢献製品」の開発に努めるとともに、それらの普及促進に取り組んでいます。



スーパーエコ製品
(コマンドスイッチ、地熱発電、燃料電池、カップ式自販機)

エコ製品・スーパーエコ製品の創出へ

富士電機は、製品の環境貢献と環境配慮の度合いを、グループ共通で評価し、社会全体のCO₂排出量削減に貢献する一定の基準を満たした製品を「エコ製品」、そのうち業界トップクラスの環境性能・環境貢献度を有する製品、もしくは社外で全国レベルの表彰を受けた製品を「スーパーエコ製品」として認定しています。

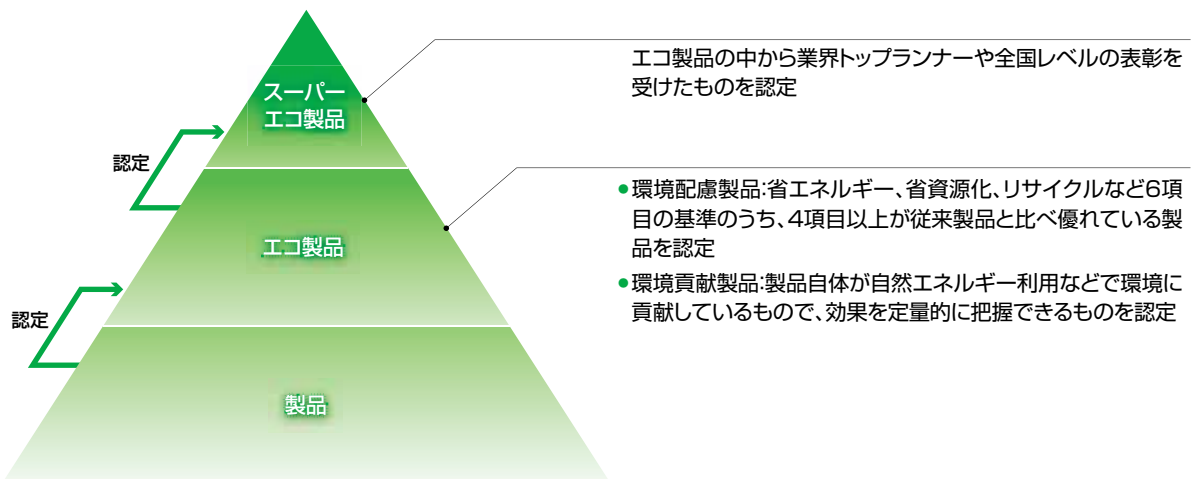
2011年度までの3カ年の「環境中期計画」では、全製品に占めるエコ製品の比率を40%まで拡大することを目標に掲げています。

2020年までに、エコ製品比率70%をめざして

「環境ビジョン2020」では、「省エネ製品」や「創エネ製品」を提供し、「2020年に社会のCO₂排出量を240万トン削減」という目標を掲げており、同年までに売上高全体に占めるエコ製品の比率を70%まで高めていく計画です。

2009年度には、CO₂排出量削減に貢献できる製品を4つの製品群に分類・整理し、製品ごとにCO₂削減量の算出手順を策定。この手法を用いて、エコ製品を対象にCO₂削減量を集計しています。2010年度は、「売上高全体に占めるエコ製品比率30%」「CO₂排出量85万トン削減」という年度目標に対して、それぞれ32.1%、111万トン削減という結果となり、いずれも目標を達成できました。2011年度は、エコ製品比率40%、CO₂排出量100万トン削減を目標に、引き続きエコ製品の創出とCO₂削減効果の拡大に努めます。

エコ製品認定基準



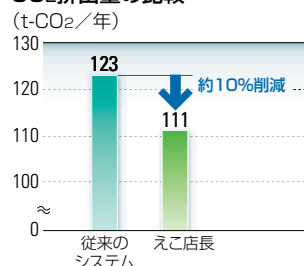
TOPICS

エコ製品事例①：エネルギー監視ユニット「えこ店長」

電力使用制限を設け、小売チェーン店トータルでのエネルギー管理を支援

2010年4月の改正省エネ法施行によって、コンビニエンスストアやスーパーなどのチェーン店では、各店舗単位ではなく、チェーン店トータルでのエネルギー管理が求められるようになりました。この製品は、電力使用量を計測するだけでなく、電力使用制限値を設定することができ、ピーク寸前に警報音を鳴らして、不要な電力の使いすぎを知らせることができます。また電気に詳しくない人でも簡単に使える設定方法になっています。

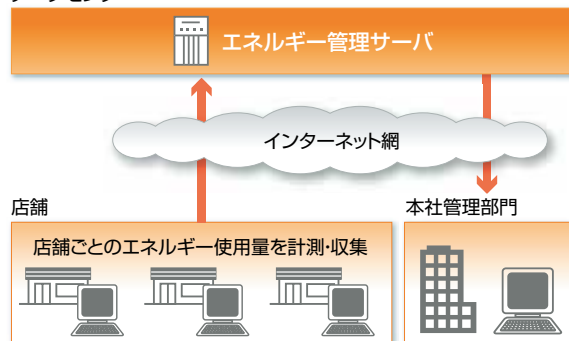
省エネ効果としては、各店舗で収集したエネルギーデータを分析し、その結果に基づいた効率運用により、平均で

CO₂排出量の比較

5～10%の効果が得られます。実施例として年間300MWhの消費電力のオフィスビルで、一部設備改善および運用改善で約10%の電力を削減しました。(当社条件にて算出)

チェーン店でのエネルギー管理の仕組み

データセンター

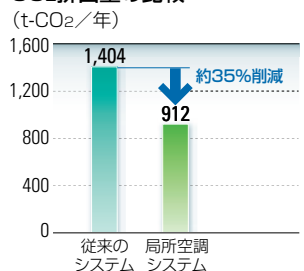


TOPICS

エコ製品事例②：局所空調システム

全体空調よりも高い省エネ効果で熱だまり問題を解消

データセンターのサーバールームは高負荷、高集積化の傾向が強まる中、部分的な熱だまりの問題が発生しています。この製品は、高効率な冷媒ポンプを採用した局所空調で、熱だまりの問題を解決しました。2011年度に入り、従来の全体空調方式と比べ約35%の省エネを実現しています。(当社条件にて算出)

CO₂排出量の比較

局所空調システム

開発者の声

空気搬送動力低減に着目し、省エネ型空調システムを開発しました

近年、IT機器の消費電力量は急速に拡大しており、2025年には2006年比で5倍に達すると推定されています(経産省発表)。そこで当社は、従来型インターネットデータセンターの消費電力の約半分を占める空調機動力(特に空気搬送動力)の削減に着目し、サーバールーム内に局所冷却ユニット(室内機)を分散設置する新しい空調システムを提案しました。

本システムでは、局所冷却ユニットをサーバールーム内の余剰空間であるサーバラック上に吊り下げた構成としており、局所的な熱だまりの解消と省エネを実現しています。



富士電機(株) 熱応用技術研究部
中村 淳

重要テーマ 2

生産拠点での環境負荷の低減

各拠点の省エネ活動を通じて CO₂削減目標の達成へ

地球温暖化防止への取り組みを
経営の重要課題と認識し、
企業活動にともなうエネルギー使用の削減を
全社で情報共有をしながら
積極的に進めています。



省エネ事例報告会で、全富士電機（関係会社含む）で省エネ事例を情報共有

CO₂排出量の削減に向け、 自主目標を掲げて省エネ活動を推進

日本の京都議定書目標達成に協力するため、富士電機は、電機・電子4団体※の業界自主行動計画に参加しています。第一約束期間（2008年～2012年）の目標達成をより確実にするため、2007年度からは、中間年の2010年度に向けて、「2006年度を基準に2010年度の国内エネルギー起源CO₂排出量を6%削減する」という総量削減目標を自主的に掲げ、一層の省エネ活動を推進。事業所ごとに実施していた省エネ事例のデータベース化、国内全生産拠点の省エネ診断などを実施してきました。

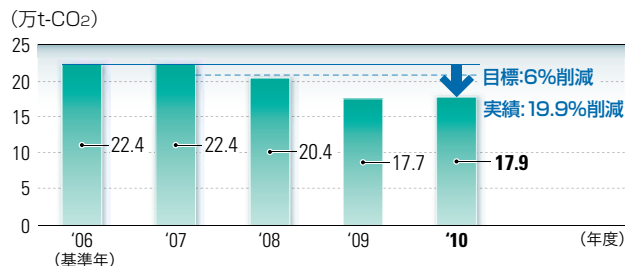
2010年度は、LED照明などの高効率照明・空調機への交換や、クリーンルームの温湿度管理でのムダなエネルギーの削減などの活動を行いました。これらの効果により、国内CO₂排出量は2006年度比19.9%減の179,265トンとなり、目標を達成しました。また、2007年度からの省エネ活動で、2010

年度エネルギー費全体（電力費と燃料費の合計）では、約11%削減できました。

このほか、「省エネ事例報告会」を開催して、データの共有化を図りました。また、海外にも水平展開していくために、まず海外2拠点で省エネ診断を実施しました。

※（一社）電子情報技術産業協会／（一社）情報通信ネットワーク産業協会／
（社）ビジネス機械・情報システム産業協会／（一社）日本電機工業会

CO₂排出量の推移（国内）



注1：電力CO₂排出係数（受電端）は、電気事業連合会の目標値（1990年基準に対し2010年に20%低減）を加味した係数を使用（2010年度は、3.36t-CO₂/万kWh）。

注2：本データは、生産拠点、オフィスなどを含む国内連結子会社の範囲で集計。

省エネ活動担当者の声

隠れた「省エネアイテム」の掘り起こしに取り組んでいます

松本工場は、半導体工場としてエネルギーを大量消費していたため、2007年度から省エネ活動に率先して取り組んできました。従来から取り組んできたコジェネレーション（熱電併給）による電力供給側の効率向上に加え、クリーンルーム空調などの電力需要側の省エネアイテムの掘り起こしを進めることで、温室効果ガス総量と水消費量の大幅削減を実現しました。このノウハウを国内外の生産拠点に水平展開するため、ワールドワイドで省エネ診断を実施し、省エネ・省資源・温室効果ガス削減の取り組みを進めています。

リーマンショック以降の経済環境の変化から設備投資の条件が厳しい中で、投資効率の良い省エネ施策を継続していくことが難しくなっていますが、現場で眠っている省エネアイテムを求めて、管理の充実と診断技術の向上をさらに進めていきます。



富士電機（株）電子デバイス事業本部
松本工場 環境・施設部長
小山 守

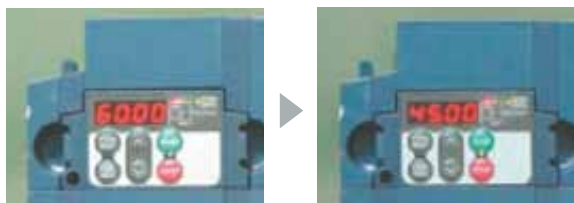
TOPICS

省エネ活動事例①：フィリピン富士電機社

設備のエネルギー効率を26%改善し、エネルギー省から表彰

フィリピンでは、原子力発電が禁止されており、火力発電を主力にして、ほかにも水力・地熱・風力発電が用いられています。しかし電力は慢性的に不足しており、品質、価格、供給量ともに問題になっています。

半導体デバイスを製造しているフィリピン富士電機社では、電力不足に対応するため、省エネ活動に積極的に取り組んでいます。例えば、設備の冷却水温度の設定を1℃上げたり、冷却システム用ファンモータに備え付けられる周波



インバータを備え付けて、モータの動作周波数を60Hzから45Hzへ抑えると所要電力を節約することができる。
(富士電機(株)製インバータ「FRENIC-MULTI」)

数インバータの動作周波数を60Hzから45Hzへ抑えるなど、さまざまな省エネ活動を推進した結果、2010年度は前年度比26%の節電を達成しました。そ

の結果、改善効果の優秀な企業として、エネルギー省主催「Don Emilio Abello エネルギー効率賞」で表彰を受けました。

今後も、最も効率的なエネルギーの使用方法を従業員一人ひとりが真剣に考えることで、さらなる成果を生み出すべく活動を続けていきます。



「Don Emilio Abello エネルギー効率賞」の表彰式

TOPICS

省エネ活動事例②：富士電機リテイルシステムズ(株)三重工場

自販機製造の省エネ化を実現する新製造棟を建設

三重工場では、お客様ごとに異なる仕様に対応した自販機の受注生産方式の実現と、製造リードタイム短縮をめざし、2011年2月に新製造棟を竣工しました。

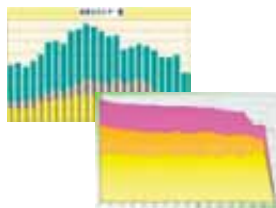
2月から稼動したこの新製造棟では、大幅なライン短縮や、板金、塗装、組立、試験などに分散していた製造ラインの集約などにより、生産スペースを40%削減。また、エネルギーロスの少ない生産設備設計と省エネ機器の採用によって、従来の製造棟と比較して年間CO₂排出量の20%削減を見込んでいます。

今回、生産工程のエネルギーの“見える化”と生産性向上によって、自販機1台当たりの生産にともなうエネルギー使用量23%削減(22kWh→17kWh)を実現しました。



三重工場 新製造棟
・建築面積:9,308m²
・延床面積:1万3,135m²

新たに導入した主な省エネ設備



エネルギー消費の“見える化”を実現する最新の省エネ分析システム



塗装工程のファンポンプ設備をインバータで効率運転



太陽光発電システムを導入



LED照明の採用など、省エネ性能の高い設備を導入