

CSR活動

人材

富士電機は、グローバルで事業を拡大していくために、国籍・性別のみならず、異なる価値観や考え方など、多様な人材をチームとして戦力化し、事業活動全体に多様な価値観を取り込むことで、企業の競争力強化につなげることを目指し、ダイバーシティ(多様な人材の活躍)を人材戦略の重点課題としています。

また、国内外のすべての従業員が、基本的人権について正しく理解し、人と企業活動のつながりのなかで「人権を尊重する」取り組みに着手しました。



女性社員キャリアデザイン研修

グローバル人材の育成

世界の各地域に密着した事業を展開するためには、その地域の言語・商習慣・市場に精通している現地の社員と国内の社員が経営方針や事業戦略を共有し、一丸となって事業を推進していくことが重要と考え、グローバル人材の育成に取り組んでいます。

2012年度の主な取り組み

- 国内のグローバル人材育成プログラムの整備
- 海外現地社員の日本におけるトレーニング制度の実施
- 中国全拠点の現地社員を対象にした「ビジネスリーダー養成研修」の実施

国内のグローバル人材育成プログラム



※海外トレーニング派遣制度：一定期間、海外拠点に研修生(トレーニング)を派遣し、現地で実務を経験する制度。

Voice

富士電機ヨーロッパ社半導体部門からのトレーニングの声



電子デバイス事業本部
事業統括部
産業モジュール技術部
クリスチャン・ツァート

産業モジュール技術部での欧州ビジネスの取りまとめ業務を通じて、パワー半導体の技術や事業プロセスなどの知識を学んでいます。この研修では、日本から欧州の事業をサポートできることを、大きな励みに感じています。産業用パワー半導体分野では、多くの重要なお客様が欧州にR&D拠点を置いており、お客様の製品開発プロセスに技術提案で参画することが競争力につながります。研修期間で得る知識・経験を欧州での技術提案力の向上に役立て、日本と欧州販社との開発協力体制のさらなる強化につなげていきたいと思っています。

女性活躍の推進

日本におけるダイバーシティの取り組みで注力しているのは、女性社員のキャリア形成支援などの女性活躍の推進です。

これまで富士電機では、先輩女性社員がロールモデルとして後輩女性社員の相談相手となる「シスター制度」、育児休職からの円滑な復職に向けた上司との「ペアワーク研修」や管理職登用にに向けたさまざまな能力開発研修などに取り組んできました。また、職場風土の改革を目的に、管理職層を対象とした「ダイバーシティ啓発研修」も実施しています。

女性社員キャリアデザイン研修

2012年度から、管理職を目指す女性社員の意欲を高める取り組みとして「女性社員キャリアデザイン研修」を開始しました。管理職に挑戦する意欲のある女性社員や、所属長が管理職候補として推薦したい女性社員を対象に、以下のねらいで研修を実施しています。

- “管理職とは何か”を理解する
- 自身のキャリアの将来像を明確にする

- 自身の課題を明確にし、弱点を補強する
- 所属長からの日々の指導・育成を促進する

研修期間は6ヵ月間で、2日間の集合研修を5回実施し、19名が参加しました。

女性社員／女性管理職の推移

	2011年度	2012年度	2013年度
女性社員数(正社員)	1,818名	1,743名	1,745名
女性社員比率	(12.2%)	(11.8%)	(12.1%)
女性管理職数	17名	33名	40名
管理職に占める女性比率	(0.74%)	(1.4%)	(1.5%)

※管理職：課長職層以上

※対象会社：富士電機(株)、富士電機機器制御(株)、富士オフィス&ライフサービス(株)、富士電機ITセンター(株)、富士電機フィアス(株)、(株)富士一級建築士事務所、(株)富士電機フロンティア

人権尊重の取り組み

富士電機は、2011年度に行ったISO26000をもとにしたCSRの取り組み総点検の結果から、グローバルに事業展開を進める上で、グローバル基準の人権対応が必要と考えています。そこで、その取り組みのひとつとして、当社で働くすべての従業員に対する人権尊重の仕組みの整備に着手しました。2012年度は、海外拠点における人権リスクを把握することを目的に、現地の人事部門や従業員への人権状況のヒアリング調査を開始しました。また、国内の階層別教育では、世界基準の人権の考え方を啓発する研修や、人権啓発推進委員会の委員を対象に、国際人権NGO団体から講師を招いて勉強会を実施しました。

今後、海外における地域ごとの人権リスクを整理し、人権対応組織や人権対応ガイドラインの整備、富士電機共通の人権啓発ツールの策定に取り組んでいきます。



海外拠点の人事部門や従業員へ人権状況のヒアリング調査を実施

経済産業省「ダイバーシティ経営企業100選」に選定



経済産業省は、2012年度より、多様な人材を活用して、イノベーションの創出、生産性向上などの成果を上げている企業を「ダイバーシティ経営企業100選」として選定しており、初年度における選定企業の1社として受賞しました。

富士電機は、女性活躍推進の取り組みのほか、高齢者においては、2000年度より定年延長制度を導入しており、現在ではその多くの社員が技術技能伝承の中核を担っています。また、障がい者雇用では、特例子会社の拠点を拡充するなど、雇用の促進と職域拡大などにも取り組んでいます。

環境

富士電機は、地球環境保護への取り組みを経営の重要課題のひとつと位置づけ、「環境保護基本方針」を定め、本業を通して地球環境保護に貢献する「環境経営」を推進しています。

2012年度は、環境保護活動に加え、東日本大震災以降の電力供給環境の変化に対応し、エネルギー使用量の削減、見える化・分かる化・最適化をコンセプトとした「工場のスマート化」を新たな取り組みとしてスタートさせました。



スマート化工場（山梨事業所）に設置された燃料電池

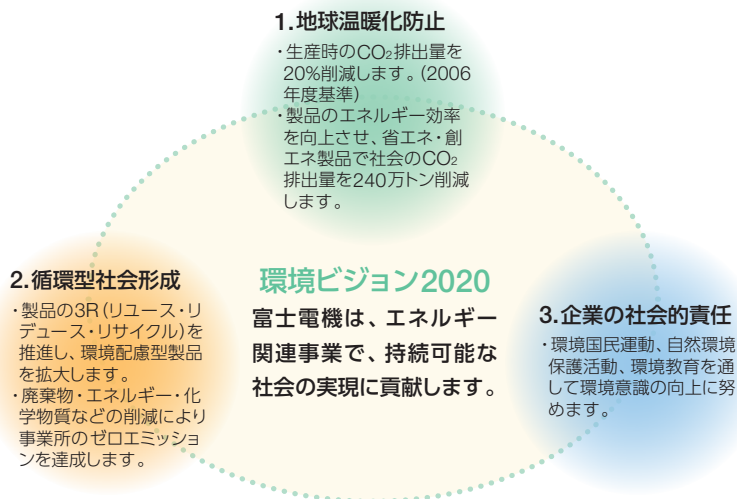
環境保護基本方針

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

(2003年改定)

環境ビジョン2020

中長期的な環境活動の道標として、「地球温暖化防止」「循環型社会形成」「企業の社会的責任」を3本の柱とする「環境ビジョン2020」を策定し、自らの生産活動での環境負荷低減とともに、省エネ・創エネに関わる製品・技術の提供を通じて持続可能な社会の実現を目指します。



環境経営3カ年ローリングプラン

「環境ビジョン2020」の実現に向け、「環境経営3カ年ローリングプラン」を策定し、継続的な活動を推進しています。

また、社長直下に組織された「富士電機地球環境保護委員会」および各拠点の環境管理責任者で構成する「富士電機環境推進責任者会議」を通じて、当該年度の活動評価や次年度に向けての取り組みを審議し、展開・実行しています。

※ 環境経営推進体制、2012年度の目標・実績の詳細は、当社ウェブサイトをご参照ください。

3カ年ローリングプラン

環境ビジョン2020

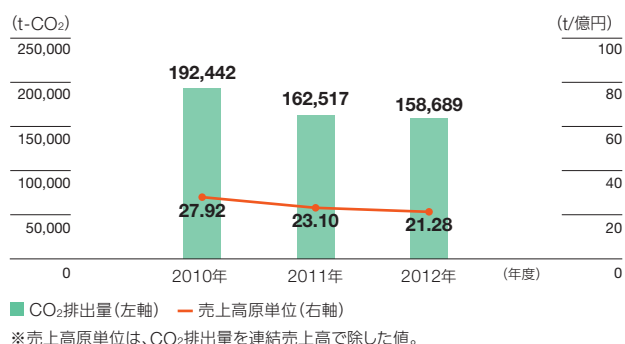


地球温暖化防止の取り組み

生産時のCO₂排出量削減

2012年度は、省エネとエネルギー費の抑制を目的に活動を展開しました。エネルギー費は単価上昇の影響により7.2%の増加が見込まれましたが、設備・機器の更新による高効率化や運転台数制御、インバータの導入によるピーク電力の抑制などにより、1.9%増に抑制することができました。

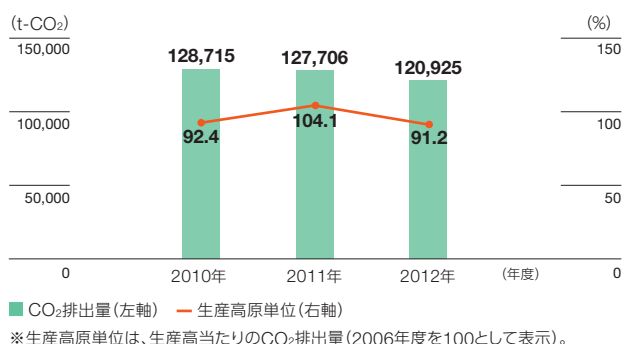
国内のCO₂排出量・売上高原単位の推移



生産時のCO₂排出量は、2012年度目標の12.3%削減(2010年度比)に対し、17.6%削減となり目標を達成しました。

海外については、省エネ診断などの活動により、2012年度目標の2.6%削減(2010年度比)に対し、6.1%削減となり目標を達成しました。

海外のCO₂排出量・生産高原単位の推移



工場のスマート化

近年の電力供給環境の変化に対応して、新たに「工場のスマート化」に着手しました。

「工場のスマート化」では当社が得意とする電気・熱エネルギー技術の有効活用と生産計画との連携によるエネルギーの最適利用により、エネルギー使用量の削減を目指します。

2012年度は、電気・熱エネルギーの使用割合と生産方式

の特徴から川崎・東京・山梨・三重の4工場をスマート化工場として選定し、各工場の使用エネルギーの特性を解析し、その結果を活かしたスマート化コンセプトを確立し、その具現化に向けてスタートしました。

2013年度は、スマート化コンセプトの実証と、他工場への展開とともに、この成果をお客様への工場スマート化提案につなげていきます。

取り組み事例

富士電機 松本工場

環境目標の実現を損益改善につなげる

半導体工場である松本工場は、エネルギーの約4割が、クリーンルーム(CR)の環境条件(温湿度、清浄度、気流、気圧)を保つために消費されています。2012年度はこのCRの省エネ化に取り組みました。

環境条件の微妙な変化が製品品質に影響を与えるため、施設、製造、品質保証の各部門が協力し、条件変更による品質の検証を繰り返し行い、最終的にCRの環境条件と製品品質を満足させる運転条件を実現しました。

この結果、エネルギー費は削減目標に対して40%上回る成果を得ることができました。

富士電機のインバータ搭載ファン・フィルタ・ユニット(CR上室)により、作業エリアごとに最適な風速に制御



製品による社会のCO₂排出量削減

環境配慮製品や環境貢献製品の提供により、社会全体のCO₂排出量削減に貢献することを目指しています。

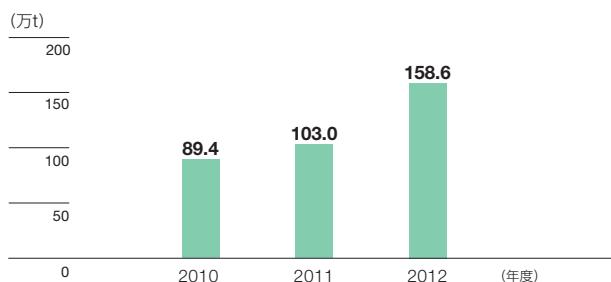
2012年度の製品によるCO₂排出量削減の貢献量は、2011年度の103万トンに対し、55.6万トン増の158.6万トンのCO₂削減に貢献する結果となっています。

この取り組みにあたって、富士電機共通のエコ製品認定制度を定め、「エコ製品」および「スーパーエコ製品」の拡大を進め、2020年までに売上高全体に占めるエコ製品の比率を70%まで高めていくことを目指しています。(2012年度実績は29.5%)

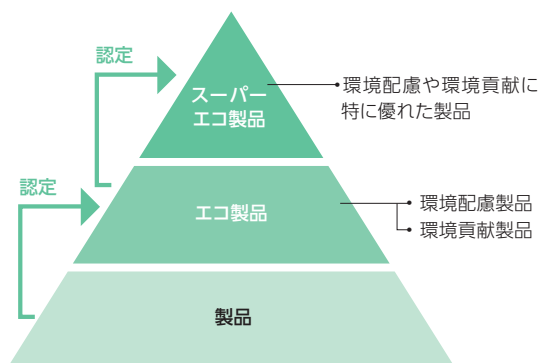
エコ製品認定制度

製品の環境配慮を当社基準に照らして評価し、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、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。

製品によるCO₂排出量削減



※各年度出荷した製品が、1年間稼働した場合のCO₂削減量。
※電機電子業界の低炭素社会実行計画で定めた貢献量算定方法を参考に算出。



環境配慮製品: 製品ライフサイクル全体で、環境への負荷低減に配慮した製品。省エネルギー、省資源化、リサイクルなど6項目の基準のうち4項目以上が従来品に比べて優れている製品。

環境貢献製品: その製品を使用することにより、環境保全に貢献する製品。自然エネルギー利用や情報通信技術の活用などで環境に貢献している製品。

2012年度のスーパーエコ製品

優秀省エネルギー機器表彰

「資源エネルギー庁長官賞」を受賞

日本機械工業連合会の実施する「平成24年度(第33回)優秀省エネルギー機器表彰」において、「新3レベル回路適用無停電電源装置(UPS: HXシリーズ)およびパワーコンディショナ(PCS: PVIシリーズ)」が「資源エネルギー庁長官賞」を受賞しました。

当社独自の「新3レベルIGBTモジュール」の採用により、電力の交流-直流変換で発生する損失を大幅に減らし、UPS(HXシリーズ)では装置効率97%、またPCS(PVIシリーズ)では変換効率98.5%という、世界トップレベルの省エネ性能が評価されました。



循環型社会形成の取り組み

廃棄物の削減

廃棄物の削減とともに、廃棄物発生量に対する最終処分率を1%以下とするゼロエミッションを目標に、資源循環を推進してきました。

国内では廃棄物の再資源化により、2004年度にゼロエミッションを達成し、以降継続して目標を達成しています。

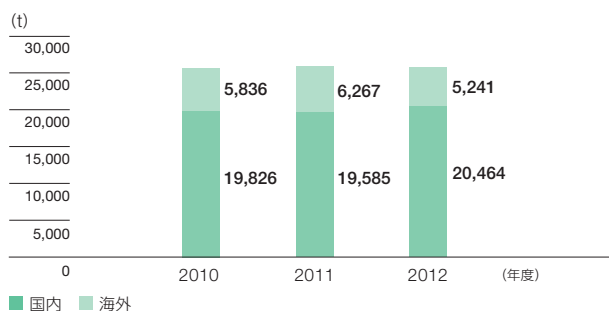
さらに、2011年度からは目標を0.5%以下として資源循環の取り組みを強化しました。

2012年度は、国内2工場(千葉・津軽*)が新たに加わり、廃棄物発生量および最終処分量ともに増加しましたが、最終処分率は0.43%と目標を達成しました。

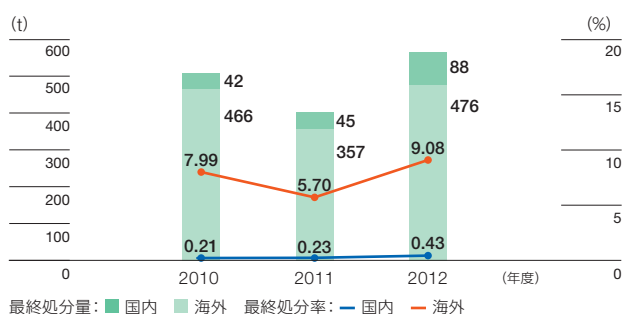
また、海外工場においてもゼロエミッションの活動を開始しています。海外では、新興国など廃棄物処理や再資源化のインフラ整備が国内ほど進んでいない地域もあることから、2013年度は最終処分率7%以下を目標として活動しています。

* 津軽:富士電機津軽セミコンダクタ(株)

廃棄物発生量の推移



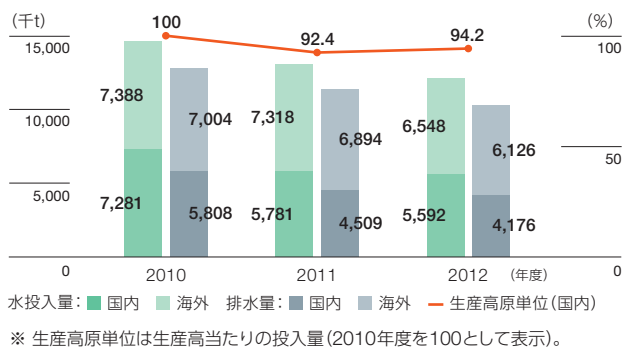
最終処分量・最終処分率の推移



水資源の有効活用

世界的な水資源の枯渇問題に鑑み、これまでの排水品質の遵守、排水量の削減の取り組みに加え、新たに2012年度から、水資源の有効活用を目的に、国内製造拠点に対し、2010年度を基準として、投入量と原単位をそれぞれ1%ずつ削減し、2020年度には10%削減する目標を設定しました。

水投入量・排水量・生産高原単位の推移



取り組み事例

富士電機パワーセミコンダクタ株式会社 大町工場

生産合理化活動と環境活動を融合し、全員参加で廃棄物を削減

省エネに貢献するIGBTモジュールなどの半導体製品の組立を行う大町工場では、2004年度に廃棄物発生量の100%をリサイクル化し、ゼロエミッションを維持してきました。

2012年度は、生産合理化活動で取り組んでいる組立不良の撲滅などが廃棄物発生量の削減にもつながることから、環境活動のひとつとして目標設定を行い、製造・品質保証・技術の関係部門のスタッフが協力して課題に取り組むとともに、製造現場のQCサークル活動と連携し、全員参加での廃棄物削減活動を推進してきました。

この結果、廃棄物発生量を72% (2010年度比)削減することができました。今後も生産合理化活動と環境活動を融合した取り組みを進めていきます。



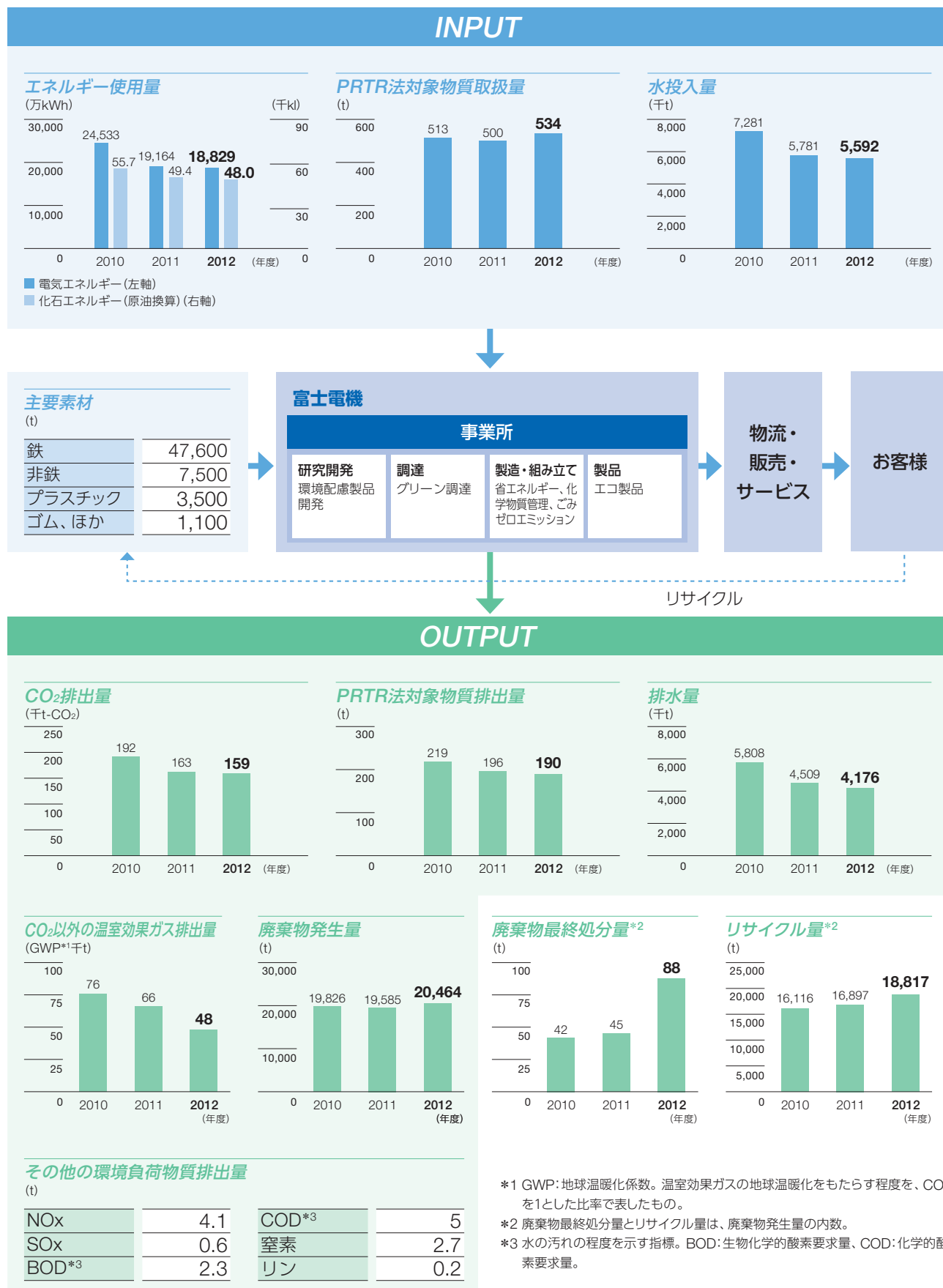
QCサークル活動でも廃棄物削減に取り組む

事業活動における環境負荷の相関図

富士電機は、事業活動全体を通して、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。

対象範囲：国内生産拠点



地域貢献

事業活動を通して培った「人」と「技術」を活用して、世界の各地域で一人でも多くの社員が参加し、地域の社会課題解決に貢献することを活動の基本方針としています。



富士電機(深圳)社 「グリーンあふれる深圳 住みやすい故郷」植林活動

重点テーマと2012年度の主な活動

- テーマ1: 自然環境保護
 - ・ 農地再生活動、里山再生活動
 - ・ 森林保全活動(植林、間伐)など
- テーマ2: 次世代育成支援
 - ・ 小中高生対象理科教室(手づくりモータ製作、エネルギー講義など)
 - ・ 教員向け理科実技研修など
 - ・ 環境学校

事例紹介

次世代育成支援 教員向け研修

ものづくりのすばらしさを伝える機会

当社は、事業所のある東京都日野市で、日野市教育委員会と連携し、2009年から小学校の先生を対象とした理科実技研修を開催しています。身近なクリップなどを使った教材でモータづくりを体験していただき、製作のポイントやその原理が社会ではどのように活用されているかなど、授業で応用できる情報を提供しています。2012年度は中学校の先生方も加わり、最新のエネルギー技術動向などの情報収集や、授業への展開方法の共有などの機会にいただきました。

また、当社では(一財)経済広報センター*が実施している「教員の民間企業研修」を受け入れています。6回目を迎えた2012年度は、日野市の先生方に10年目研修としてご参加いただきました。自販機の分解を通して、機能・技術・ものづくりの工夫を理解していただいたり、パズル演習を通して企業が求める人材についてグループ討議をしていただくなど、も

のづくりのすばらしさを子どもたちに伝える授業や、これからの社会で必要とされる人材の育成に役立てていただくことを期待しています。なお、これらの研修の講師や補助役は、ボランティアの従業員が担当しています。従業員にとっても異業種の方々との交流を通じた学びの場となっています。

* (一財)経済広報センター：経済界の考え方や企業活動について国内外に広く発信するとともに、社会の声を経済界や企業にフィードバックしている組織。



日野市 教員向け理科実技研修



東京都 教員の民間企業研修

Voice

東京都 日野市教育委員会からの声



日野市教育委員会学校課
指導主事
佐藤 正明 様

日野市教育委員会では、日野市にある富士電機に協力いただき、電気や発電、電磁石のはたらきをテーマにした理科実技研修や教員の社会体験研修などを実施しています。発電・蓄電についての実験やモータなどの製作、自販機を分解して構造を調べるなど、先端技術の一端に触れることで、魅力ある理科の授業づくりに役立っています。

また、民間企業の技術や考え方を学べる研修は、教員にとってこれからの学校教育や人材育成について考えるきっかけにもなる貴重な機会となっています。