

CSR活動

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一つと位置付け、「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年度に電気・熱エネルギー技術と生産計画の連携によるエネルギー利用の最適化を目的とした「工場のスマート化」を開始、2013年度は、モデル4工場(川崎・東京・山梨・三重)でシステム構築を完了し、スマート化の効果を検証するとともに国内他工場への水平展開に取り組みました。



スマート化のモデル工場に導入した太陽光発電システム(三重工場)

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

地球温暖化・資源枯渇などの地球環境問題は、人類の未来を左右する課題です。

この課題に対し、社員全員が日々着実に環境活動に取り組むことができるよう、当社は環境保護基本方針に基づく活動の道標として「環境ビジョン2020」を策定しています。

このビジョンでは、「地球温暖化防止」「循環型社会形成」「企業の社会的責任」を3本の柱として、自社の生産活動での環境負荷低減とともに、当社が得意とするエネルギー技術を活かした製品・技術の提供により、持続可能な社会の実現を目指します。

「地球温暖化防止」の主な取り組みとして、2020年度には、生産時のCO₂排出量をグローバルで2006年度(38.1万トン)比20%削減するとともに、省エネ・創エネ製品の販売拡

大により、社会のCO₂排出量を1,700万トン削減することを目標としています。

「循環型社会形成」の主な取り組みとして、生産資材については、廃棄物の最終処分率の低減を目標とし、廃棄物の総量削減とともに再資源化を進めています。また、水資源については、投入量の生産高原単位の低減を目標に活動しています。特に、生産活動での水使用量の大きな拠点や、海外の水供給リスクの高い拠点では、再利用率向上などの取り組みを強化しています。

本レポートでは、「地球温暖化防止」と「循環型社会形成」の主な取り組みを報告します。*

※ 本レポートにおける環境活動の目標・実績の対象範囲は、特に表記のない限り、国内は連結子会社、海外は連結生産子会社

1. 地球温暖化防止

- ・生産時のCO₂排出量を20%削減します。(2006年度基準)
- ・製品のエネルギー効率を向上させ、省エネ・創エネ製品で社会のCO₂排出量を1,700万トン削減します。

2. 循環型社会形成

- ・製品の3R(リユース・リデュース・リサイクル)を推進し、環境配慮製品を拡大します。
- ・廃棄物・エネルギー・化学物質などの削減により事業所のゼロエミッションを達成します。

環境ビジョン2020

富士電機は、エネルギー関連事業で、持続可能な社会の実現に貢献します。

3. 企業の社会的責任

- ・環境国民運動、自然環境保護活動、環境教育を通して環境意識の向上に努めます。

2013年度の地球温暖化防止の取り組み

生産時のCO₂排出量削減

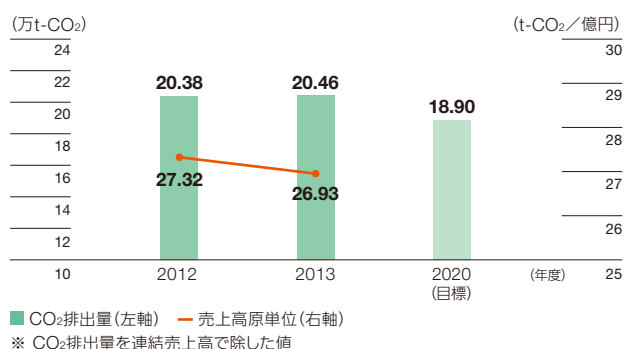
国内は、2012年度から、省エネとエネルギー費の抑制を目的に活動を展開しました。設備・機器の運用による節約、高効率機器への更新、太陽光発電システムの導入によるピーク電力の抑制などを行い、2013年度の金額効果はエネルギー費の11%に相当しました。

生産時のCO₂排出量は、2013年度目標の21.2万トンに対し20.46万トンとなり、目標を達成しました。前期との比

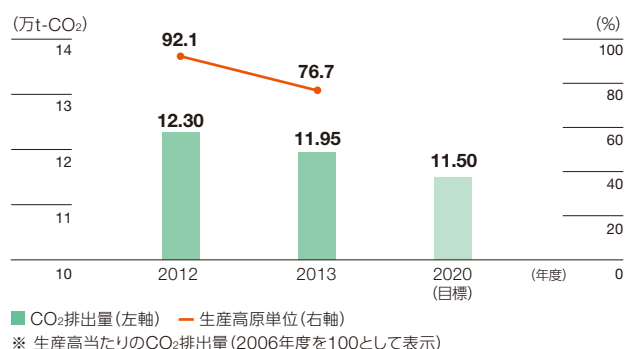
較では、2013年度は省エネ活動により約7,500トンのCO₂排出量を削減しましたが、生産量の増加などの要因により微増となりました。

海外においては、省エネ活動を推進し、タイ新工場での太陽光発電システムや工場内の最新のエネルギー監視システムの導入、中国・深圳工場の省エネ活動などにより、2013年度目標の12.5万トンに対し11.95万トンとなり、目標を達成しました。

国内のCO₂排出量・売上高原単位*の推移



海外のCO₂排出量・生産高原単位*の推移



事例紹介

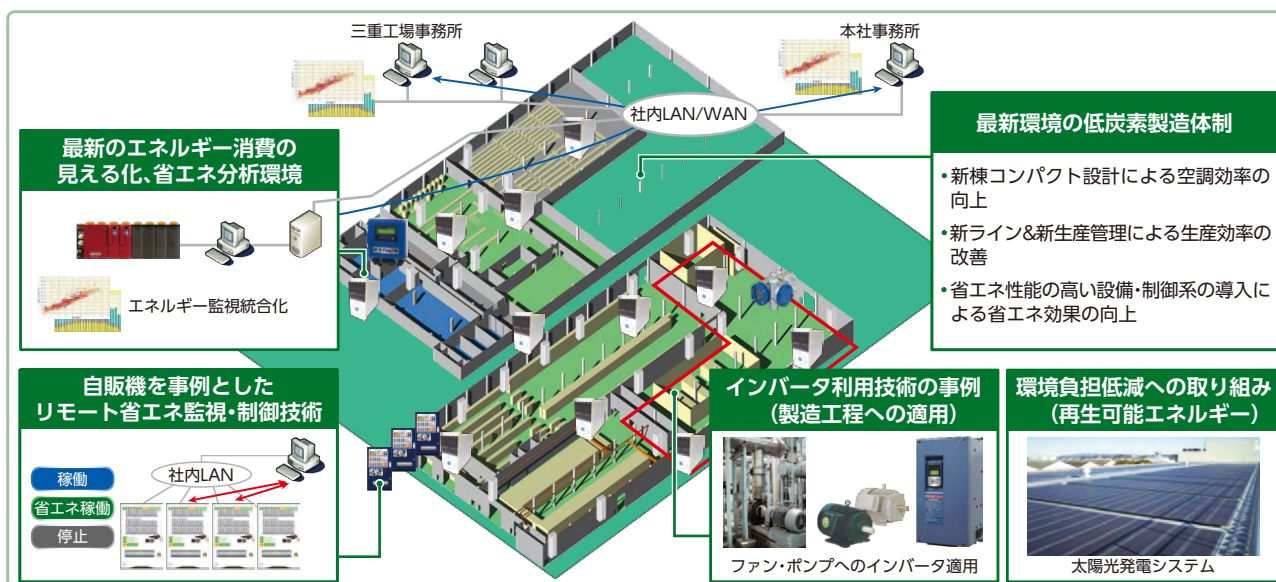
富士電機 三重工場

「工場のスマート化」により省エネを追求

自販機などの主力工場である三重工場では、「工場のスマート化」に取り組んでいます。インバータの適用による設備の高効率化に加え、2013年度は太陽光発電システムや燃料電池、工場全体のエネルギー監視システムを導入し、スマート化の基盤を整備しました。エネルギー監視システムは、生産管理システムの情報と統合し、生産状況の変

化に応じた設備へのエネルギー供給管理を行い、エネルギー使用量の最小化を目指します。

さらに、工場内で使用される約30台の自販機の使用電力と稼働状況を監視するシステムを構築して、利用状況が異なる職場ごとに最適な省エネ運転を設定することにより、使用電力を最小化する取り組みも進めています。



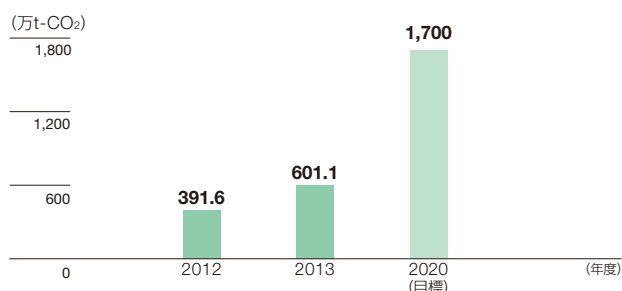
三重工場のスマート化実施のポイント(新製造棟の事例)

製品による社会のCO₂排出量削減

当社は電気・熱エネルギー技術の革新により、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。

2013年度の製品によるCO₂排出量削減の貢献量は、メガソーラー用パワーコンディショナや太陽光発電システムの売上高の拡大などにより、2012年度比209.5万トン増の601.1万トンとなりました。

製品によるCO₂排出量削減



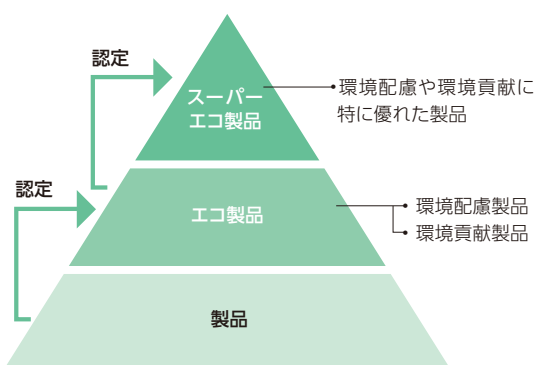
※ 2009年度以降出荷した製品が、1年間稼働した場合のCO₂排出削減貢献量（電機・電子業界の「低炭素社会実行計画」で定めた貢献量算定方法を参考に算出）

エコ製品認定制度

エネルギー効率の向上や含有化学物質の削減に配慮した「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。

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ています。製品の環境配慮を当社基準に照らし評価し、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。

2013年度は、30製品をエコ製品として認定し、6製品をスーパーエコ製品として認定しました。この結果、全体でエコ製品は157製品、スーパーエコ製品は16製品となりました。



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。

スーパーエコ製品

ハイブリッドヒートポンプ搭載の省エネ型環境対応自販機

現在の自販機は、環境対応型の自販機が主流となっています。飲料の冷却時に発生する熱を活かし、効率の良い同時冷却・加温を行うことができるヒートポンプ式自販機がその一つです。

当社のハイブリッドヒートポンプ方式は、外気の熱までも加温に活かす画期的な熱交換技術です。具体的には、自販機内の飲料を冷却する時に発生する熱と、外気から得られる熱を常に最適なタイミングで切り替え、効率利用します。

ハイブリッドヒートポンプ式自販機は、従来機（2006年機）に対して、年間消費電力量49%削減を実現しています。



2013年度の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います。

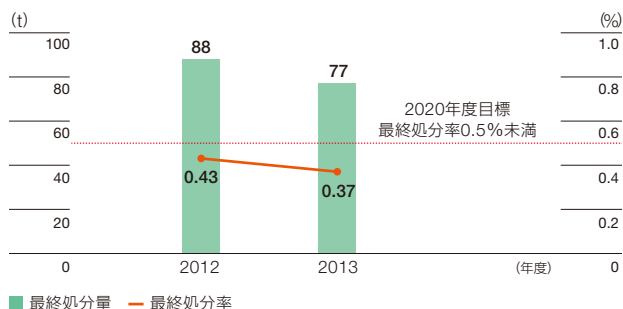
国内では廃棄物の再資源化により、2004年度にゼロエミッションを達成し、以降継続して目標を達成しています。

さらに、2013年度からは目標を0.5%未満として再資源化の取り組みを強化し、最終処分率は0.37%と目標を達成しました。

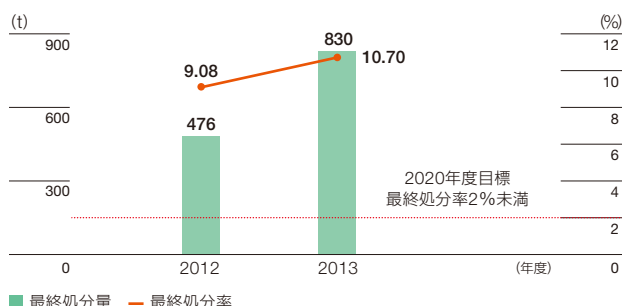
また、海外工場においてもゼロエミッションの推進を開始しています。2013年度は、海外2工場(フランス富士電機社、大連富士冰山自動販売機社)が新たに対象に加わったことなどから、最終処分量・最終処分率はともに増加しました。

海外では、新興国などの廃棄物処理や再資源化処理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、2014年度は最終処分率6%以下を目標として活動しています。

国内の最終処分量・最終処分率の推移



海外の最終処分量・最終処分率の推移

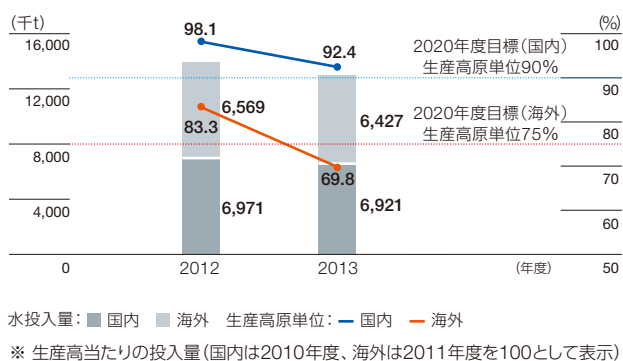


水資源の有効活用

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、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、投入量と原単位指標をそれぞれ1%ずつ削減し、2020年度には10%削減する目標を設定しています。

2013年度は、海外の目標として水投入量原単位を2011年度を基準として2020年度に25%削減する目標を新たに設定しました。

水投入量・生産高原単位*の推移



水投入量: ■ 国内 ■ 海外 生産高原単位: — 国内 — 海外

* 生産高当たりの投入量 (国内は2010年度、海外は2011年度を100として表示)

事例紹介

富士電機津軽セミコンダクタ株式会社

廃棄物発生量削減の取り組み

半導体の生産活動に伴い発生する排水は、排水処理システムで汚水を凝集沈殿処理し、無害化した後、河川などに排出されます。また、凝集沈殿処理で発生する排水汚泥は脱水処理し、セメント原料に再資源化されます。

半導体製品の工程を担当する富士電機津軽セミコンダクタ(株)では、廃棄物の再資源化により、2000年度よりゼロエミッションを維持しています。さらに、廃棄物発生量の79%を排水汚泥が占めることに着目し、排水汚泥削減による廃棄物発生量そのものの削減にも取り組んできました。

排水汚泥削減の取り組みでは、2004年度に処理方法を見直し、さらに、2011年度から処理過程の改善を行い、2013年度に59%削減(2010年度比)を実現しました。この排水汚泥削減の取り組みは、凝集沈殿処理に必要な薬品の使用量を削減することにもつながっています。



総務課(環境活動事務局) 木村一秋(右)
設備課 本田雅人(左)

事業活動における環境負荷の相関図

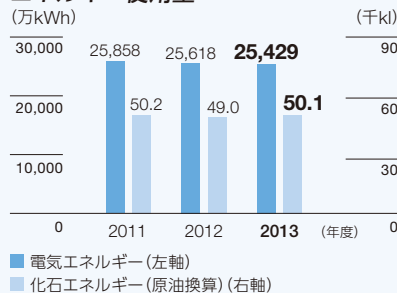
富士電機は、事業活動全体を通して、資源・エネルギーの効率的利用や廃棄物削減に努めています。また、製品や

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。

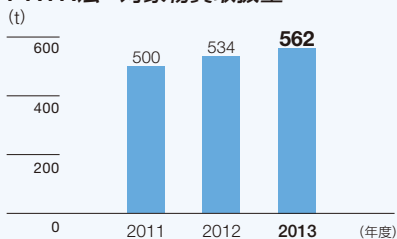
対象範囲：国内生産拠点

INPUT

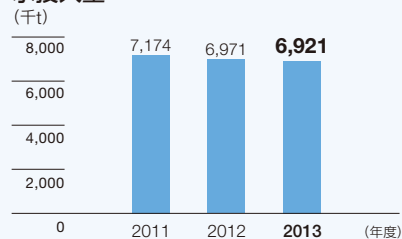
エネルギー使用量



PRTR法*1対象物質取扱量



水投入量



主要素材

鉄	50,100
非鉄	8,700
プラスチック	3,300
ゴム、ほか	800

富士電機

事業所

研究開発 環境配慮製品 開発	調達 グリーン調達	製造・組立 省エネ、化学 物質管理、廃 棄物削減	製品 エコ製品
----------------------	--------------	-----------------------------------	------------

物流

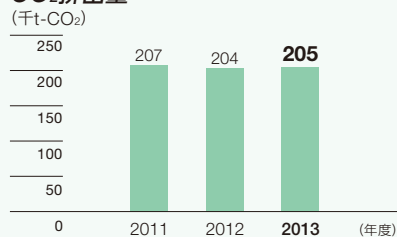
販売 サービス

お客様

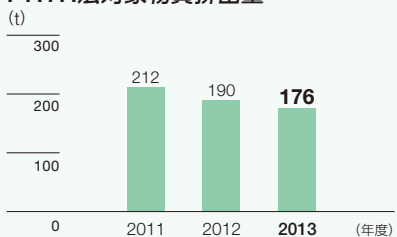
リサイクル

OUTPUT

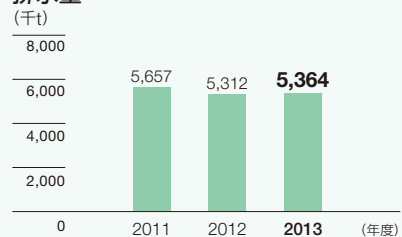
CO₂排出量



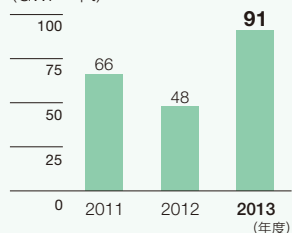
PRTR法対象物質排出量



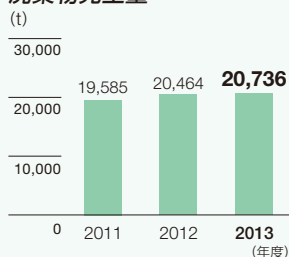
排水量



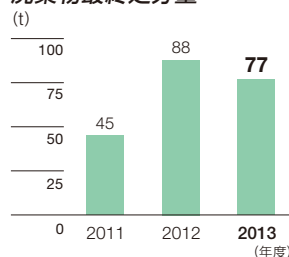
CO₂以外の温室効果ガス排出量



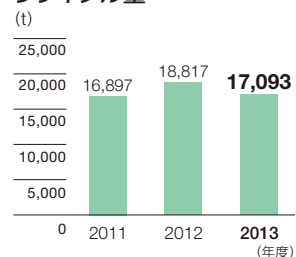
廃棄物発生量



廃棄物最終処分量*3



リサイクル量*3



その他の環境負荷物質排出量

NOx	4.2	COD*4	3.1
SOx	0.4	窒素	2.4
BOD*4	2.0	リン	0.2

*1 化学物質排出把握管理促進法

*2 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

*3 廃棄物最終処分量とリサイクル量は、廃棄物発生量の内数

*4 水の汚れの程度を示す指標

BOD: 生物化学的酸素要求量

COD: 化学的酸素要求量

人材

富士電機は、人材が企業の競争優位を生み出す最大のエネルギーであるとの認識のもと、従業員一人ひとりが能力を最大限に発揮できるよう、人材育成に積極的に取り組んでいます。

また、グローバルで事業を拡大していくために、多様な価値観や考え方を取り込むことで、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。同時に、人権尊重や安全衛生など、グローバル化に対応した働く環境整備にも注力しています。



ロールモデル講演会

人材育成

当社の経営理念・経営方針を具現化し、グローバル競争力の強化につながる「プロフェッショナルな人材の育成」を目指し、積極的に従業員の教育・研修を実施しています。個の育成だけでなく、組織全体の総合力発揮に向け、強いライン長の育成、将来の経営を担う人材の早期育成などに取り組んでいます。

2013年度の主な取り組み

階層別研修

入社3年目終了時や、管理職昇格時、部長昇格時といったステージの節目において、「強いチームづくり」に向けた階層別教育に取り組んでいます。

2013年度は、部長研修の内容を見直し、コミュニケーションスキルや意思決定スキルなどのマネジメント力強化を図るなど、各階層において「個々人の成長」と「チーム力向上」につながるカリキュラムを実施しました。

選抜研修

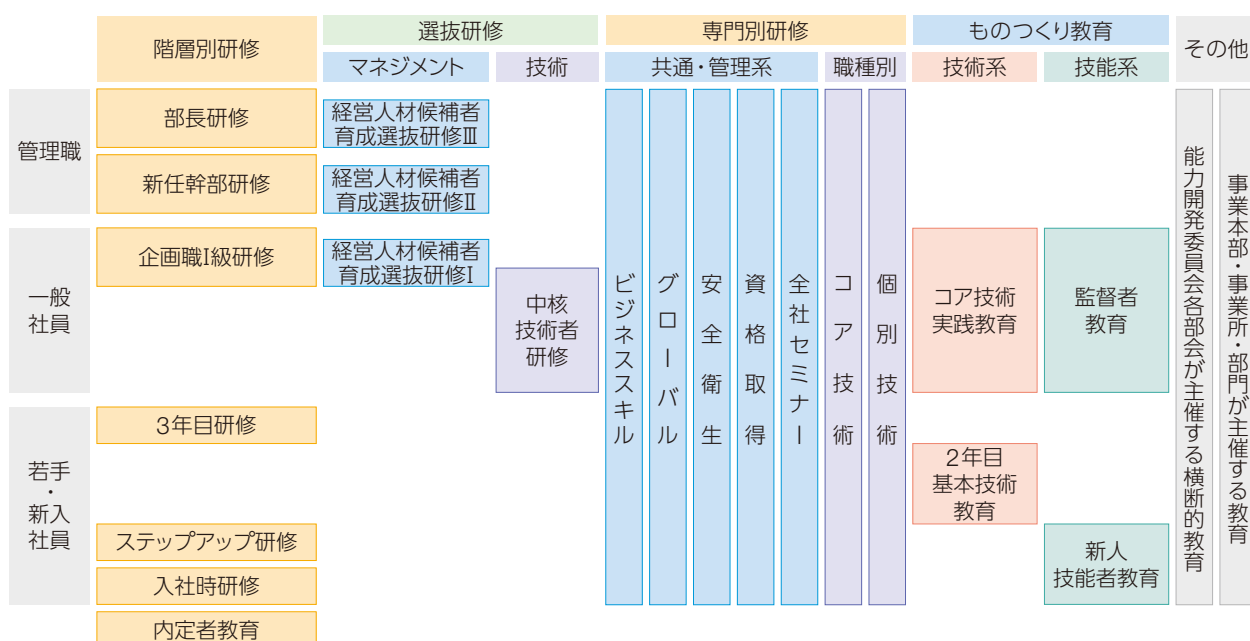
将来の経営層や事業部門のリーダーとなる候補者人材の早期の発掘と継続的・全社的な育成を狙いとした選抜研修の充実に取り組んでいます。

2013年度は、事業部門長や海外拠点長層の育成を目指した研修を実施しました。今後は、対象層を30歳台まで拡大し、事業の継続的な発展のための経営人材の育成に積極的に取り組んでいきます。

富士電機的能力開発体系

各職場でのOJT（業務経験を通じた能力開発）あるいは事業部門、事業拠点ごとの独自教育に加え、全社横断

的に階層別研修、選抜研修、専門別研修、ものづくり教育に大別し、体系化して取り組んでいます。



女性活躍の推進

当社は、経営方針に「多様な人材の意欲を尊重し、チームで総合力を発揮します」を掲げ、ダイバーシティ活動に取り組んでいます。

特に「女性活躍の推進」に注力し、理工系女子の積極採用、キャリア形成支援や、育児休職からの復職者支援などを継続的に実施しています。また、職場風土の改革に向けて、階層別研修での啓発活動にも取り組んでいます。

女性社員／女性管理職の推移

	2012年度	2013年度	2014年度
正社員数	14,831名	14,472名	14,418名
女性社員数(正社員)	1,743名	1,745名	1,754名
女性社員比率	(11.8%)	(12.1%)	(12.2%)
女性管理職数	33名	40名	42名
管理職に占める女性比率	(1.4%)	(1.5%)	(1.6%)

※ 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

※ 2012年度は6月、2013年度以降は4月現在

2013年度の主な取り組み

採用活動

理工系女子採用プロジェクト 理工系出身の女性社員でプロジェクトを編成。現場で活躍する女性社員の生の声を伝えるセミナーなどで、当社でのキャリア形成の具体的なイメージを伝え、採用につなげる活動を実施。

キャリア形成支援

マネジメント能力向上研修 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、自身のキャリア・将来像、能力・スキル向上の課題を明確にするなどの研修を実施。

シスター制度 先輩女性社員が後輩女性社員の相談相手となり、キャリア形成や家庭との両立を支援する制度を運営。

ロールモデル講演会 「身近に目標となる先輩社員が少ない」という女性社員の声に応え、若手社員のキャリア意識醸成を狙いとしてロールモデル講演会を実施。

育児休職からの復職者支援

ペアワーク研修 仕事と家庭の両立、会社への成果の最大化を目的に、復職者と上司がお互いの状況や考え方を共有し、今後の仕事やキャリアについて話し合う研修を実施。

職場風土改革

e-ラーニング ダイバーシティの重要性を理解するためのe-ラーニングを一般社員を対象に実施。

ワーク・ライフ・バランス

多様な人材が働きやすく、能力を最大限に発揮できる職場環境づくりを目指し、ワーク・ライフ・バランス実現に向けた取り組みを強化しています。「働くべき時は働き、休む時はしっかり休む」というメリハリのある働き方を目指す「働き方改革」と「仕事と仕事以外の生活の両立支援」を重要課題に掲げ、労使で協議しながら制度や社内風土の改善に取り組んでいます。

2013年度の主な取り組み

業務のたな卸しや見える化など業務品質向上につなげるための職場単位の活動や、ワーク・ライフ・バランスの重要性を啓発する講演会などを実施しました。また、心身の健康増進に加え、メリハリある働き方の浸透とチームとしての職場の業務効率向上を狙いとして、全社員を対象とした「5連続休暇」の取得促進を行いました。

今後は、男性育児参画促進に向けた休暇制度の拡充などにも取り組んでいきます。

障がい者雇用

「可能な限り障がい者の職域を開拓し、雇用を拡大していく」という考えのもと、障がい者雇用促進に取り組み、2014年6月現在の障がい者雇用率は2.15%と法定雇用率2.0%を上回っています。特例子会社(株)富士電機フロンティアを設立し、知的障がい者を中心とした障がい者の雇用促進と職域開拓を推進しています。

2013年度の主な取り組み

設立20周年を迎えた同社では、2013年度に全8事業所で10名を採用し、障がい者雇用数は100名となりました。職業

人として自立することが大切と考え、従来行っている清掃や社内メール便などの受託業務に加え、積極的に各人の能力開発に注力し、製造現場などへの職域拡大に取り組んでいます。三重・吹上事業所では、自販機や電磁開閉器の部品組立作業の担当範囲の拡大に取り組み、川崎事業所では、タービンブレードの研磨、刻印打ち作業やフォークリフト作業など健常者とともに行えるようになりました。

さらに、同社では、障がい者の保護者や関係団体を対象とした施設見学会や養護学校生のインターン受け入れなどを行い、一人でも多くの方が社会参加できるよう取り組んでいます。

人権尊重

グローバルで事業を拡大していく上で、グローバル基準の人権対応が必要であると考え、人権尊重の体制整備に取り組んでいます。

2013年度の主な取り組み

2012年度に行った海外拠点における人権状況のヒアリング調査の結果を踏まえ、「企業行動基準」の人権に関する指針をより具体化した「従業員の人権に関する方針」を新たに策定しました。また、方針に即した人権・労働慣行の具体的チェック項目と改善手順をまとめた「人権配慮ガイドライン」

を策定し、あわせてグローバル基準の人権教本を作成しました。

今後は、この方針・ガイドライン・教本を国内外の各拠点に展開し、人権尊重の体制整備に取り組んでいきます。

また、人権啓発活動では、国内の階層別研修で、企業活動と人権との関わりや人権尊重の必要性を理解するための研修を実施しています。新任幹部研修では、組織の最前線の管理者として人権リスクに対する感度を高めることを目的に、ケーススタディを用いたグループディスカッションなどを実施しました。

安全衛生

労働安全衛生を企業経営における最重要課題の一つと位置付け、「働く者の安全と健康はすべてに優先する」という基本理念に基づき、全社員が一丸となって実効性のある安全衛生活動に取り組んでいます。

2013年度の主な取り組み 「安全衛生基本方針」の策定

安全衛生基本理念に基づき、「安全衛生基本方針」を新たに定め、国内外のすべての事業所に展開しました。全社の安全衛生推進委員会は、この基本方針に沿って、前年度の事故・災害に対する反省や今後の課題の見直しを行い、各年度ごとの「全社安全衛生管理方針」のなかで目標や具体的実施事項を定めます。国内外の事業所は、「全社安全衛生管理方針」に従い、安全衛生教育や安全パトロールの実施など具体的な活動を推進していきます。

安全衛生基本理念

働く者の安全と健康はすべてに優先する

富士電機 安全衛生基本方針

1. 富士電機は安全衛生を企業経営における最重要課題の一つと位置付け、安全で快適な職場環境の形成と、労働災害の撲滅および心身の疾病予防に向けた質の高い安全衛生管理活動を実践します。
2. 関係法令並びに会社、事業所、部門が定めた自律的な管理基準を遵守し、常に基本に忠実に安全衛生活動を励行します。
3. 富士電機の事業にかかわるすべての人が、自らの安全と健康を確保するために、一丸となって自主的な安全衛生活動に取り組み、職場に安全文化を根付かせます。
4. すべての事業において従業員の安全と健康を第一に考える積極的な安全衛生活動を展開し、さらにこれを公開することで、より安全、安心で快適な社会の実現に貢献します。

海外拠点の安全衛生の推進

グローバル化を進める上で、海外拠点の安全衛生も重要課題です。全社の安全衛生管理方針や規程・基準類など主要な文書の英語版・中国語版を作成し、海外拠点では国内部門に準じた労働安全衛生の管理体制整備を進めています。また、各国の法令遵守に加え、現地の文化・習慣にマッチした安全衛生活動を推進しています。

2013年度は、全社安全部門責任者によるマレーシアとタイの生産拠点に対する安全指導やタイのプラント建設現場の現地安全パトロールを行うなど、安全衛生環境の一層の充実に努めました。



タイのプラント建設現場での現地安全パトロール

無災害記録の外部評価

大田原工場では、1979年から2013年にわたり2,550万時間の無災害記録を達成し、厚生労働省から最高位の「第5種無災害記録証」を授与されました。これを一つの通過点として、従業員一人ひとりの安全意識の徹底などにより、今後も労働災害の予防に努めていきます。

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。



中学生を対象としたキャリア教育

重点テーマと2013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
 - ・ 教員向け理科実技研修
 - ・ 環境学校
- テーマ3：東日本大震災被災地復興支援
 - ・ 福島県産物購入支援

事例紹介

次世代育成支援 環境学校

環境を大切に子どもたちを育てる

2009年度から山梨県上野原市秋山地区で、耕作放棄地の再生と地域の活性化を目的に「農地再生活動」に取り組んでいます。社員やその家族が、山梨県や上野原市、地元農家の協力のもと、木の葉やススキなど、地元由来の有機質肥料を用いた伝統的な栽培技術で、小麦やアワなどの在来種や、ジャガイモ、かぼちゃ、白菜などの農作物の栽培・収穫などに取り組んでいます。

2012年度からはこの場所を活用し、農業従事者の高齢化や担い手不足などで耕作放棄地が増えていることや、農地を守っていくことが生物多様性や洪水防止などにつながることを子どもたちに理解してもらうために、地元の小学生を対象とした「環境学校」を開催しています。2013年度は15名が参加し、地

元大学の学生や社員のボランティアスタッフの協力のもと、耕作放棄地の開墾や、地元由来の伝統農法で育てた野菜の収穫を体験しました。次世代の子どもたちが環境保護や食物の大切さに気付く機会になることを願っています。



耕作放棄地の開墾体験



野菜の収穫体験

事例紹介

自然環境保護 森林保全活動

緑を増やす

富士電機大連社では、地球温暖化の防止や、中国国内における環境汚染問題対策、また、地域貢献の一環として、金州新区七頂山街道付家村で植林活動を行っています。

会社および工会（労働組合）での自主的な活動として、年1回対象地区の社員に参加を募って7年連続で実施しており、2013年度は、社員や家族85名が参加しました。

これまでに約500名が参加し、約3,000株を植樹。緑化面積は30ヘクタールにも及びます。これからも地元で緑を増やす活動として、継続して取り組んでいきます。



富士電機大連社の植林活動



現場ルポ

東日本大震災被災地復興支援 福島の農業を応援しよう！ ～福島県産物の購入支援の取り組み～

東日本大震災と福島第一原子力発電所事故から3年が経過した現在も、福島県産物への風評被害が続いています。

富士電機では、事業でのつながりも深い福島県に対する継続支援として、福島県産物の購入などの取り組みを開始しました。



福島県産食材を使った社員食堂メニュー

未だに払拭されない風評被害

「私たちが最も大切にしているのは、安全・安心・おいしさへのこだわりです」と語るのは、JA全農福島の菊地さん。国産農畜産物を生産・販売する農協グループのJA全農福島では、すべての品目の検査を実施し、基準値を超えていないことを確認してから出荷しています。検査結果はホームページや出荷品の検査済ラベルで確認できるよう、情報公開にも努めています。また、生産者も、土壌から農産物に放射性物質が取り込まれないように対策を行っています。

それでも「小売店のたなに並ばない」「業務用の提案から外される」「他県産に比べて販売価格が下落する」など、福島県産物を取り巻く状況は厳しく、「多くの消費者に私たちの取り組みが伝わっておらず、残念です」（菊地さん）。



JA全農 震災復興課 今田英晶 様(左)
JA全農福島 営農企画部長 菊地一正 様(右)

福島の「安全・安心・おいしさへのこだわり」を伝える

「私たちの思いを伝えるには、消費者の皆さんに、福島県産物を実際に見て、手に取ってもらうことも重要と考えています。週末に首都圏などで物産販売会を行うことも度々です」（菊地さん）。JA全農福島では、こうした活動を含め、県内を含む消費地でさまざまな販売促進活動を年間180回以上行っています。

富士電機は、そのような活動の応援ができないかと考え、「多くの社員に、実際に食べたり、手に取ってもらう機会を提供することで、福島の良さを知ってもらいたい」（富士電機社長室CSR推進部 湯田）という思いから、福島県産物の購入支援の取り組みを開始しました。

多くの事業所で福島県産物購入支援を実施

2013年度は、工場祭などの社内イベントの企画の一つとして、福島県産物の購入支援を始めました。「予想していた以上に多くの事業所が賛同し、工場祭などでの物産販売会、社内パーティでの食材提供や景品など、積極的に購入してくれました」（湯田）。その結果、国内15事業所で、購入支援が実現しました。



富士電機 社長室
CSR推進部
湯田 矢州子



福島県産の新鮮な野菜・果物は、大盛況のうちに完売が続出しました

新鮮でおいしいもの、珍しいものに出会える楽しさ

「工場祭の物産販売コーナーでは、店頭で同僚に声をかけて販売を手伝ってくれた社員の方もいて、あっという間に売り切れてしまいました」と、復興支援に対する富士電機社員の関心の高さを語るJA全農の今田さん。「桃やトマト、アスパラなどは、そのまま食べてもおいしいという新鮮さが、近隣の方や社員の奥さまに好評でした。また、普段あまり見かけない福島の特産物に興味を示し、手に取って販売員の説明に耳を傾ける方も多くいました」（湯田）と来場された地域の方々にも楽しんでいただけたようでした。

今後も継続した取り組みで福島を支援

2013年度は、国内6事業所の社員食堂で福島県産食材を使用したメニューの提供も行いました。社員からは「福島を応援できることが嬉しい」「また販売会を開催してほしい」などの声が多数聞かれ、「復興支援活動の手ごたえを感じることができました」（湯田）。富士電機は、今後も継続した取り組みにより、被災地復興を応援していきます。