

富士電機のCSR

CSRの考え方

富士電機のCSR(企業の社会的責任)は、「経営理念」「経営方針」の実践そのものです。それはエネルギー関連事業を通して社会課題の解決に貢献することであり、企業活動全体が与える社会的・環境的側面でのプラスの影響を最大化し、マイナスの影響を予防または緩和するように配慮した経営を行うことです。

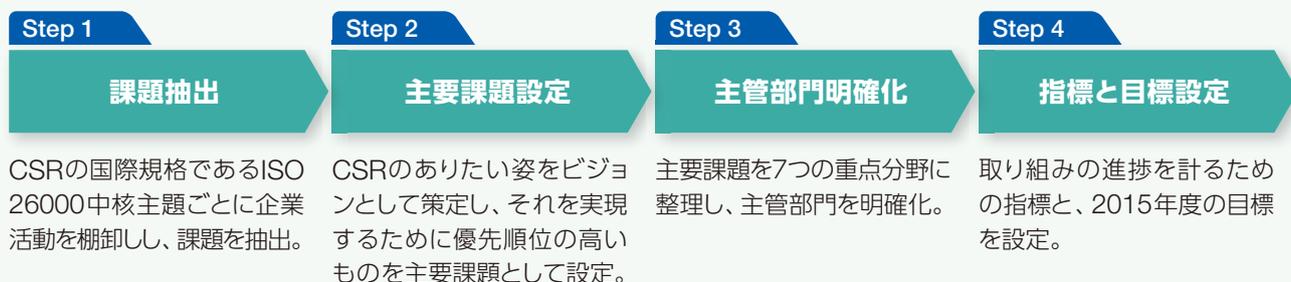
当社はCSRをグローバルに推進するため、会社と全社員が価値観を共有し、一丸となって行動するための指針として「富士電機企業行動基準」を定め、実践しています。

こうしたCSRの推進により、ステークホルダーの皆様との信頼関係を構築していきたいと考えています。

CSR主要課題

当社では2011年にCSR主要課題を定め、主管部門を中心に取り組んでいます。各主要課題に対しては、進捗を計るための指標と2015年度の目標を設定し、毎年取り組み状況を確認しています。

主要課題設定のプロセス



重点分野と主要課題

重点分野	主要課題 (CSRビジョン実現への課題)	参照ページ
お客様	● 製品品質の向上 ● アフターサービスの品質向上 ● 販売パートナー (特約店、海外代理店など)のCSR推進	P23
取引先様	● 取引先様におけるCSR推進	P24
従業員	● 人権尊重 ● 安全で健康な職場 ● 働きやすい職場 (多様な人材の活躍)	P32-34
地球環境	● 環境ガバナンスの向上 ● 地球温暖化防止への貢献 ● 循環型社会形成への貢献 ● 生物多様性の保全	P35-40
地域	● 地域との絆づくり	P41-42
コーポレート・ガバナンス	● リスクマネジメント	P43-48
コンプライアンス	● コンプライアンスの徹底 ● 知的財産の保護 ● 情報セキュリティ強化	

CSRの社内浸透

CSRの推進には、国内外全社員が富士電機のCSRの考え方を理解し、意識して行動することが重要と考え、CSRの啓発・教育に取り組んでいます。

イントラネットや社内報を通じた全社員を対象とした啓発活動のほか、キャリアの節目で実施する階層別研修の中で、当社のCSR主要課題や取り組み、他社事例を知り、自身の役割を認識するための教育を実施しています。



CSRビジョン、主要課題と目標、取り組み状況など詳しくは当社Webサイトをご覧ください。

人材

富士電機は、人権尊重や安全衛生など、働く環境の整備に注力しています。同時に、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、社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、グローバルに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。



メンター制度の面談の様子

2014年度の主な取り組み

人権尊重

グローバルな事業展開において人権尊重責任を果たしていくためには、世界基準の人権の理解と実践が不可欠なことから、そのための体制整備に取り組んでいます。

人権方針の展開

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」を策定し、国内外の各事業所および子会社に展開しました。各事業所・子会社では、人権担当責任者を選任し、上記方針を基に人権・労働慣行に関する具体的なチェック項目をまとめた「人権チェックシート」に従い自己

点検を行いました。今後は、各事業所・子会社において点検結果に対する改善に取り組みます。

教育・啓発活動

国内の階層別教育において、世界基準の人権と企業の人権尊重責任の理解を深めるための研修を実施しています。特に幹部社員層に対しては、自社のみならずサプライチェーンでの人権リスクに対する感度を高めることを目的に、事例を活用したグループ討議を実施しました。

安全衛生

富士電機では「働く者の安全と健康はすべてに優先する」という基本理念を掲げ、全社員が一丸となって安全衛生活動に取り組んでいます。

安全衛生大会の開催

毎年2月、富士電機安全衛生大会を開催しています。大会では毎回、国内全事業所の安全衛生担当者をはじめ、労働組合や協力会社からも多くの参加者が集い、1年間の振り返りと新しい年度の取り組みを確認しています。

今回は、当社が「安全行動指針」と位置付ける安全の基本動作、「一人KY(危険予知)」と「指差呼称」を日々全員が実践することで、常に安全を意識する「安全文化」を社内に根付かせていくことを確認しました。

実効ある安全衛生教育と安全パトロールの実施

労働災害を防ぐには、職場の一人ひとりが自ら進んで安全の知識と意識を磨き、これを維持していく努力が必要です。

そのため、年間を通して実践的なカリキュラムによる安全衛生教育を継続的に企画・開催しています。一方、作業に潜むリスクや災害の要因に



安全パトロールの様子

気付くとともに、相互啓発を図るためには、計画的な安全パトロールが欠かせません。国内の工場、建設現場はもちろん、中国や東南アジアなど海外拠点の安全パトロールにも力を入れて大きな成果をあげています。

無災害記録の達成

鈴鹿工場が厚生労働省の示す「第一種無災害記録」を達成し顕彰されました。これからもより安全で快適な職場の実現と労働災害の撲滅に向け、努力を惜みずに取り組んでいきます。

人材育成

富士電機の経営理念・経営方針を具現化し、自律的かつ継続的に成長していく「プロフェッショナルな人材」の育成を目指し、各職場でのOJT(業務経験を通じた能力開発)に加え、全社横断的な教育・研修を積極的に実施しています。

また、グローバルな事業展開の拡大に向け、働いている場所や国籍を越えて社員が力を合わせてチームとして力を発揮することを目指した人材育成に取り組んでいます。

階層別教育

管理職昇格、部長職任命等の節目において、組織の総合力発揮に向けた階層別教育を実施しています。2014年度は498名が、「意思決定」「コミュニケーション」等、組織マネジメント力の向上を目的としたカリキュラムを受講しました。

選抜教育

将来の経営人材候補者の早期発掘と継続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。2014年度は、

部長職層15名、課長職層13名が受講しました。

グローバル化教育

2014年度は、東南アジア5ヵ国で採用されたローカル若手営業スタッフ13名がタイに集まり、製品・技術の理解とお互いのネットワークづくりを目的とした研修を行いました。



タイでの研修参加者

また、将来の海外要員の早期育成や、日本国内のグローバル化推進要員の育成を目指して、日本の若手社員11名を新たにトレーニーとして海外に派遣しました。

日本から海外に赴任する社員全員に対しては赴任前研修を実施し、文化の違いを越えて相互に認め合い、協力し合うことの大切さとコンプライアンス意識の浸透を徹底しました。

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・バランスの実現に向けた取り組みを強化しています。より効率的で高いレベルの仕事の実現を目指す「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。

2014年度は、業務品質向上に向けて、業務の棚卸しや見える化などの職場単位の活動を行うとともに、「働くべきときは働き、休むときはしっかり休む」というメリハリのある働

き方の浸透と、チームによる業務推進を狙いとして、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。また、有給休暇取得促進に向け、当年度に付与された有給休暇日数のうち50%を事前に計画するように、計画取得制度も改訂しました。

また、男性育児参画を推進するため、育児に関する休暇制度の拡充、社員意識の変革に向けた「イクメンセミナー」を開催しました。さらに、介護の基礎知識を習得するためのセミナーも開催しました。

障がい者雇用

特例子会社(株)富士電機フロンティアは、「一人でも多くの障がい者を雇用して、定年まで就業を継続する」という考えのもとに、知的障がい者を中心とした障がい者の雇用促進や、全国の事業所の製造現場や部品検取センターの業務を担うなど、職域の拡大を進めています。



荷札取り付け作業

2014年度は16名(新卒10名・中途6名)の障がい者を採用し、2015年6月現在の障がい者雇用率は2.24%となっています(法定雇用率2%)。

また、就業継続の取り組みとしては、一般的に加齢による影響を受けやすいと言われる基礎学習能力と基礎体力の維持・向上や、社会人として自立するための支援にも重点的に取り組んでいます。

さらに社外イベントへの参加などを通じた職業人としての自立も促しており、第35回全国障害者技能競技大会ではオフィスアシスタント部門で銅賞を受賞するなど、着実に成果をあげています。

女性活躍の推進

富士電機は経営方針に「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」と掲げ、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

学生の積極採用、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。

主な取り組み

採用活動	<ul style="list-style-type: none"> 理工系女子採用プロジェクト
キャリア形成支援	<ul style="list-style-type: none"> 異業種合同女性管理職研修 シスター制度(女性社員間のメンター制度)
育児休職からの復職者支援	<ul style="list-style-type: none"> ペアワーク研修
ダイバーシティ推進の浸透	<ul style="list-style-type: none"> 事業所・ワーキンググループでの取り組み

女性社員／女性管理職の推移 (4月現在)

	2013年度	2014年度	2015年度
正社員数	14,472名	14,418名	14,260名
女性社員数	1,745名	1,754名	1,764名
女性社員比率	(12.1%)	(12.2%)	(12.4%)
女性管理職数	40名	42名	46名
管理職に占める女性比率	(1.5%)	(1.6%)	(1.7%)

※ 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

現場ルポ 育児両立支援 上司と部下のペアワーク研修

子育て中の社員にも生き生きと働いてほしい

富士電機では、育児休職からの復職者とその上司を対象とした「ペアワーク研修」を実施している。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ことで、仕事と家庭の両立につなげることが目的だ。

■ 今後のキャリアについて話し合う

「育児と仕事に対する考えや取り巻く状況はさまざま。優しさから育児中の部下の仕事を軽くしたら、部下の方は不満に思ったという事例もありました」そう語るのはダイバーシティ担当の人事・総務室 工藤香織。



ダイバーシティ担当 工藤

研修では、上司と部下がお互いの立場になって話し合いをしたり、直属の関係ではないペアで、普段、職場では聞けないことを聞いてみるなど。先輩社員の経験談を紹介するDVDの視聴で気持ちが楽になった、という参加者の声も多い。最後は上司・部下でじっくり今後について話し合う。

■ コミュニケーションの大切さ

工場の設備投資の管理業務を担当する生産調達本部 SCM推進部 江敏宣は、6か月の育児休職期間後に復帰した。「復職時に不安だったことが二つありました。一つは残業ができないので、仕事を終わらせることができるか。もう一つ

は子どもが病気などで急に休んだ場合の仕事の調整です。他の人に迷惑をかけてしまうのではないかと心配でした」

上司であるSCM推進部長 清水貴宏は、「自分も共働きだったので、両立の大変さはわかっているつもりでしたが、自分が考えている以上に江さんは職場の人たちに迷惑がかかることに気を遣っていることがわかりました」と対話する重要性を感じたようだ。



SCM推進部 江と上司の清水

「他の参加者の話を聞いて、悩みを抱えているのは自分だけではないとわかって良かったです。上司とも、研修後はより話しやすくなったと思います」(江)

そんな江に清水は、「育児期間は大変なこともありますが、それは一時的なこと。長い目で見てキャリアアップに努めてもらいたい」と温かい目でエールを送る。

「部下は育児と両立させながら会社への貢献を意識して仕事をし、上司は適切な支援をする。そんな風土を根付かせたいと思っています」(工藤)

現在、富士電機の育児休職者はほぼ全員復職しており、子育て中の社員の活躍が期待される。

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「工場スマート化」を開始、2014年度は、モデル4工場(川崎・東京・山梨・三重)で引き続きスマート化の効果を検証するとともに、順次他の国内工場への展開を図りました。



スマート化のモデル工場(山梨製作所)に設置した当社の燃料電池

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

富士電機の環境経営の重要課題

富士電機は環境保護基本方針を基とした「環境経営」を推進する上で優先して取り組むべき重要課題を、経営企画部門、技術開発部門、事業部門で構成されるメンバーにより、ステークホルダーの視点および企業の視点から特定しました。

そして2009年に中長期の取り組みの道標として「環境ビジョン2020」を策定しました。このビジョンでは、重要課題として特定した以下の3項について、それぞれの具体的な取り組みと目標を設定し、展開しています。

特定した重要課題

1 地球温暖化防止

- 製品による社会のCO₂排出量の削減
- 生産時のCO₂排出量の削減

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)の推進
- 廃棄物・エネルギー・化学物質などの削減

3 企業の社会的責任

- 環境意識の向上

重要課題の特定に用いた視点

ステークホルダーの視点

世界的に解決すべき課題

国際的合意事項、法規・規制、業界の協定

富士電機の活動が与える影響

企業の視点

経営への貢献

経営理念、経営方針との関わり
コア技術

地球環境保護に貢献する製品、サービスの需要の高まり

経営へのリスク

環境ビジョン2020

このビジョンでは、特定した重要課題である「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多い拠点や、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。

環境経営3ヵ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ヵ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。

この活動では、社会の変化を捉えた環境経営戦略を毎年検証し、環境経営のガバナンス向上、地球温暖化対策、化学物質対策などをテーマに、具体的な目標を設定しています。常に3ヵ年先までの各年度の目標や活動計画の見直しを行い、「環境ビジョン2020」の確実な実現を目指します。



3ヵ年ローリングプラン

環境ビジョン2020



2014年度地球温暖化防止の取り組み

生産時のCO₂排出量削減

国内では、2012年度から、省エネとエネルギー費の抑制を目的にCO₂排出量削減の活動を進めています。

グリーンルームの空調システムおよびコンプレッサー系統の見直しなどによる電力の削減や、生産工程の見直しによる燃料の節約、コージェネレーションシステム(熱電併給)導入などによるピーク電力抑制の取り組みにより、2014年度の省エネによる金額効果は、2013年度のエネルギー費の6.3%となりました。

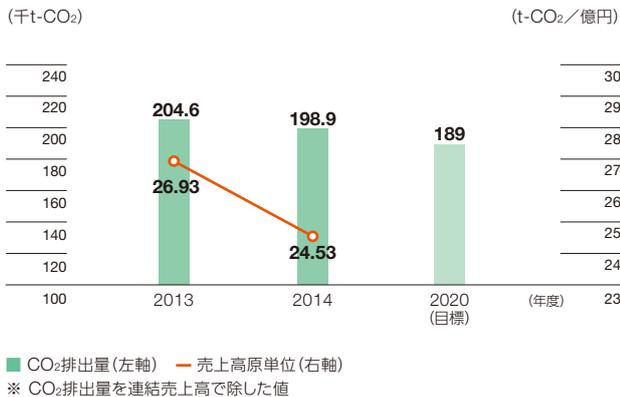
2014年度の生産時のCO₂排出量は、目標20.9万トン(2006年度比30.0%削減)に対して、19.9万トン(同33.6%削減)となり、目標を達成しました。2014年度は省エネ活動により約10,300トンのCO₂排出量を削減しましたが、生産

量の増加などの要因により、前年度との比較では約6,000トンの減少となりました。

海外では、蒸気生産系統の見直しや余熱の再利用などの省エネを実施しました。2014年度は、タイや中国深圳など海外の生産高が合計で23%増加したため、CO₂排出量は、目標12.2万トン(2010年度比6.4%削減)に対し、12.7万トン※(同2.5%削減)となり、目標の未達となりました。

海外の総量削減目標は未達でしたが、国内外の総排出量(環境ビジョン2020: 2006年比20%削減)は、目標の33.2万トン(12.9%削減)に対し、32.6万トン(14.4%削減)と目標を達成しています。

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

「工場スマート化」山梨製作所

生産計画と連動した電気、熱エネルギー利用の最適化で省エネを実現

山梨製作所は、パワー半導体の生産拠点として365日休まず稼働するため、電力の安定供給や省エネが不可欠です。こうしたことから、「エネルギーリスクの回避」「エネルギー消費量削減」をテーマに工場のスマート化を推進しています。



自家発電機

エネルギーリスクの回避に対しては、2013年度に当社の燃料電池4台、2014年度に自家発電機(ガスエンジン)1台を設置し、電力自給率100%を達成しました。さらに低圧無停電電源装置の導入で、瞬時電圧低下からの被害を防いでいます。

エネルギー消費量削減に対しては、ファン・ポンプ用モータのインバータ化、高効率モータへの置き換えを実施するとともに、コージェネレーション(熱電併給)システムとして、燃料電池と自家発電機の排熱を有効活用しています。またエネルギー管理システムで電気、熱エネルギー使用の最適化を図り、2014年度は2010年度比約30%のエネルギー消費量削減を実現しました。



当社の高効率なインバータ



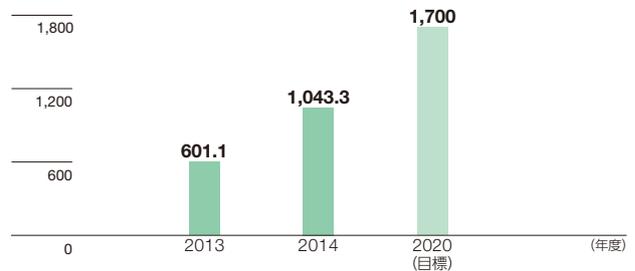
使用しているエネルギーを表示するエネルギーモニタ

製品による社会のCO₂排出量削減

2014年度の製品によるCO₂排出量削減の貢献量は、インバータ、メガソーラー用パワーコンディショナ、太陽光発電システムおよび電子デバイスの売上高の拡大などにより、2013年度比で442.2万トン増加し、目標の719万トンに対して1,043.3万トンと、目標を達成しました。

製品によるCO₂排出量削減

(万t-CO₂)



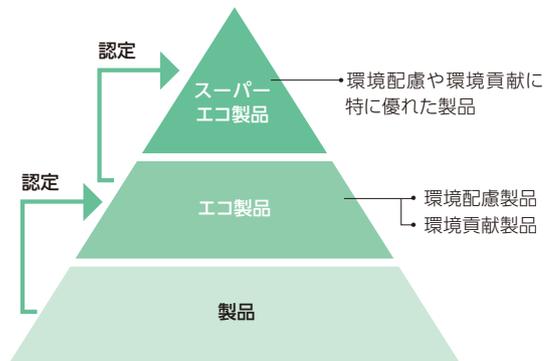
※ 2009年度以降出荷した製品が、1年間稼働した場合のCO₂排出削減貢献量 (電機・電子業界の「低炭素社会実行計画」で定めた貢献量算定方法を参考に算出)

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。

2014年度は、21製品をエコ製品として、8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178製品、スーパーエコ製品は24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。省エネ化、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。

2014年度スーパーエコ製品

優秀省エネルギー機器表彰「日本機械工業連合会会長賞」を受賞

間接外気空調ユニット「F-COOL NEO」

- 外気温の変化に応じて、3種類の運転モード(間接外気冷房と冷凍冷房の複合運転(ハイブリッド))を自動的に切り替え、運転状況を最適にコントロールして、最も省エネとなる運転モードを選択します。
- 年間を通して外気エネルギーを活用することで、一般的な空調機と比較して、消費電力は約1/3となります。
- 機器構成は電源のみで、冷水や冷却設備は不要であるため、省エネ運転が可能です。
- 送風機構は、直接外気を導入しないため、外部からの湿気や塵埃の混入はなく、清浄な冷房空調が必要なデータセンターをはじめ、精密加工分野、食品・薬品分野にも最適です。



2014年度循環型社会形成の取り組み

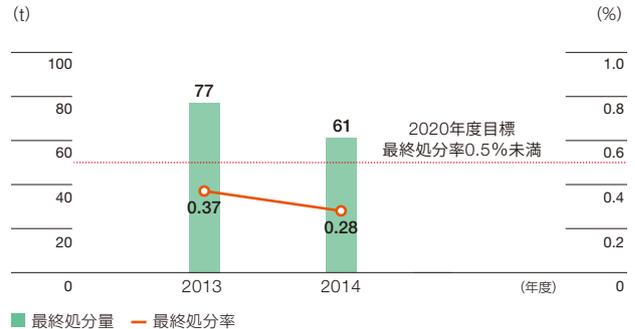
廃棄物の削減

廃棄物発生抑制の抑制に取り組むとともに、最終処分量(埋め立て処分量/廃棄物等発生量)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。

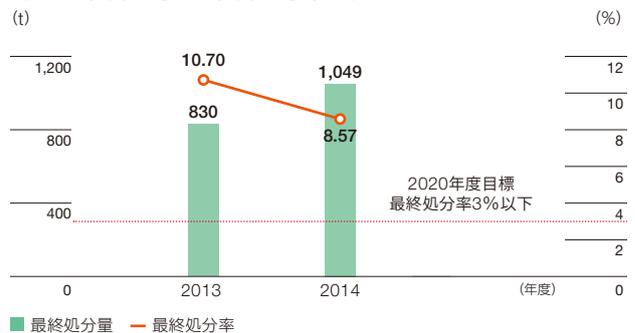
国内では資源の有効利用(使用量抑制、再使用、再利用)によるゼロエミッションを2004年度以降継続して達成しています。2014年度は、最終処分量目標0.5%未満に対して実績は0.28%で、目標を達成しました。

一方海外でもゼロエミッションの推進を開始しています。2008年度以降日本の廃棄物分類によるデータ収集(発生量、再資源化量、最終処分量)を行ってきました。2014年度は各事業所の廃棄物分類に従い廃棄物の種類を明確にすることにより、資源の有効利用促進に向けた取り組み強化を図りました。今後は、廃棄物処理の状況確認とさらなる再資源化方法の検討を進め、最終処分量の改善を目指していきます。

国内の最終処分量・最終処分量率の推移



海外の最終処分量・最終処分量率の推移



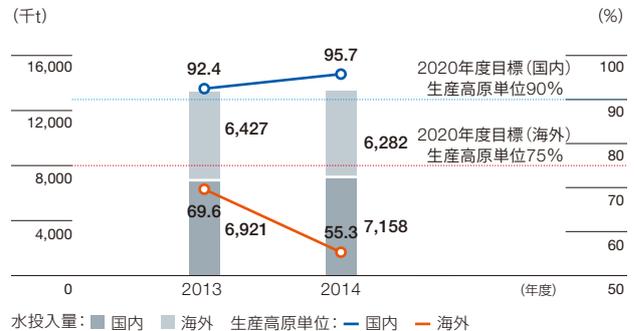
水資源の有効利用

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、水資源の有効利用を目的に活動しています。

国内製造拠点に対しては、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ています。

海外の生産拠点に対しては2013年度から、2011年度を基準として水投入量原単位を2020年度に25%削減する目標を設定し、活動を行っています。

水投入量・生産高原単位[※]の推移



※ 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

「環境マネジメントシステム」四国支社

全員参加で取り組む環境活動

四国支社では、高松・松山・高知・徳島の4地区で産業廃棄物削減や省エネなど環境プログラムの項目ごとに実行委員を選定し、環境マネジメントシステムを推進しています。

環境意識の向上および継続的な活動が重要と考え、環境方針を記載した「環境管理カード」を全員に配布し、各自が裏面に「自分のやること・やるべきこと」を記入して、自席に提示、全員参加で取り組んでいます。

こうした取り組みが、事業系廃棄物の減量・資源化および温室効果ガス排出量抑制に効果をあげている事業所として評価され、高松市より「第3回エコシティたかまつ優良事業者」として表彰されました。

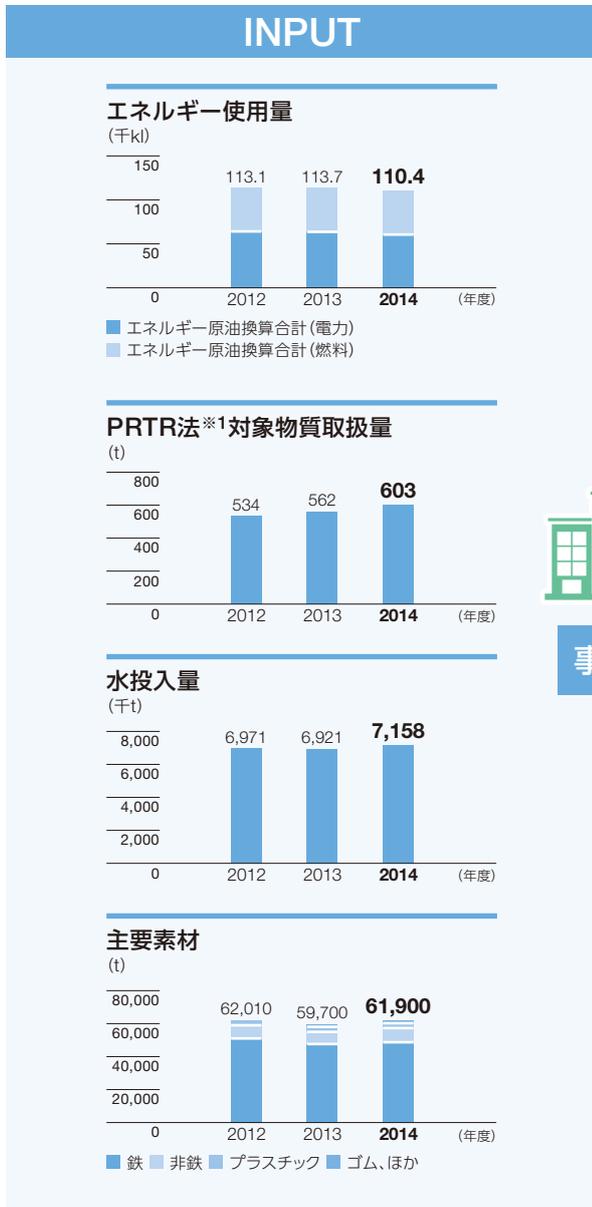


「環境管理カード」を全員に配布

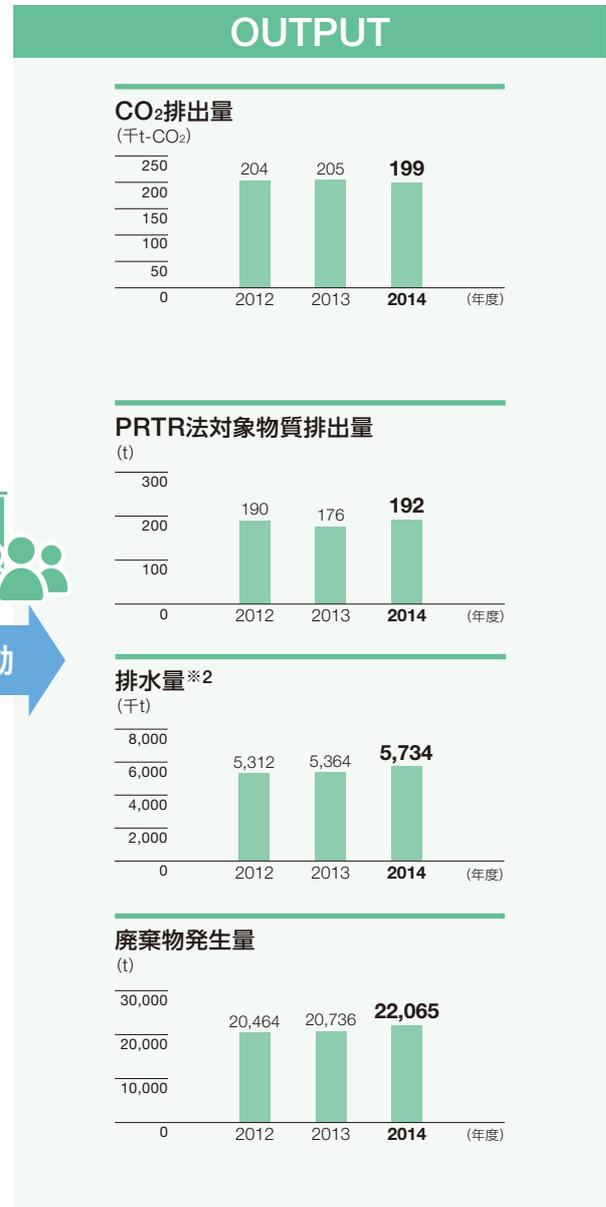
事業活動における環境負荷の相関図

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: 国内全拠点



事業活動



※1 化学物質排出把握管理促進法

※2 排水量は河川など自然界に排水した量

※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



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。



フィリピン富士電機社の植樹活動

重点テーマと2014年度の主な取り組み

- ▶ 次世代育成支援
 - ・小中高校生向け理科教室
 - ・教員向け企業研修、理科実技研修
- ▶ 自然環境保護
 - ・森林保全活動、農地再生活動
 - ・清掃活動
- ▶ 東日本大震災被災地復興支援
 - ・福島県物産購入支援

事例紹介

次世代育成支援「教員の民間企業研修」

企業での体験を子どもの育成に役立てていただく

当社では理科離れ対策として、子どもたちを対象とした理科教室のほかに、教員向けにも研修を実施しています。

その一つとして、(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」の受け入れをしています。8回目となる2014年度は、事業所近隣の東京都日野市の小・中学校教員の10年目研修として、24名に参加していただきました。富士電機のCSRの説明や障がい者が働く現場の見学、さらに自動販売機の分解などを通して、企業の社会に対する取り組み、品質改善やコスト低減の工夫などを学んでいただきました。ものづくりに対する熱意や社会の役に立つことの大切さ

など、研修で学び、感じたことを授業で活かしていただくことを期待しています。

* 経済界の考え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



自動販売機の分解



組立ライン模擬体験

事例紹介

東日本大震災被災地復興支援「福島県物産購入支援」

福島県物産購入などで継続支援

事業でのつながりの深い福島県がいまだに風評被害に苦しんでいることから、継続的な支援として、2013年度より福島県物産購入に取り組んでいます。工場内食堂での食材活用をはじめ、工場祭で近隣の方々や社員に農産物や加工品を販売しています。2014年度は福島県東京事務所と連携をとり、実施内容の拡大を図りました。いわき市の方に直接販売をしていただいたり、販売品に海産物などを加えて、福島県のさまざまな食材を紹介することができました。また物産販売会の回数を増やし、より多くの社員に復興支援の大切さを認識してもらう機会を作ることができ、社員からは「福島県を応援

できて嬉しい]などの声が聞かれました。今後も多くの事業所で販売会の実施や県産物の活用をし、支援活動を継続していきます。



工場祭での販売



物産販売会の様子

心から人々の助けになりたいと思っています

半導体やディスク媒体の生産を行っているマレーシア富士電機社では、地域社会への支援活動と環境保全活動によって社員にボランティア精神を浸透させることを目指して、会社主導でチームを結成し、地域貢献活動に取り組んでいます。



マレーシア富士電機社の地域貢献活動



生産部門マネージャー
エフェンディ

「助けを求めている人に手を差し伸べるのは、食べることと同じように自然に必要なこと。それは私自身を幸せな気持ちにしてくれます」そう語るのは生産部門マネージャーのエフェンディ。地域貢献活動を始めて10年になる。

マレーシア富士電機社では毎年、社内公募で地域貢献チームのメンバーを決定、現在は15名の社員が活動に参加している。

「どんなプログラムでも、地域の人々の気持ちを最優先に取り組んでいます」(エフェンディ)

地域貢献チームが計画・企画し、貧しい人々への慰問や近隣学校への出前授業、被災地支援および環境保全啓発推進活動など、さまざまな活動を行っている。普段は地域貢献チームのメンバーが行うが、チームの目標は社員にボランティア精神を浸透させること。環境保全活動や寄付などは全社員に参加を呼びかけることもあり、社員に活動の機会を提供している。2014年度は2カ月に1度という活動の多さだ。



原住民集落への支援



老人ホームの訪問

タマン・リア小学校の訪問

2014年6月12日 地域貢献チームのメンバー8名は、会社から15キロ離れたケダ州クリム地区のタマン・リア小学校へ出前授業に向かった。「公的な支援が届きにくい地域の学校を訪問したい」メンバー全員一致の決定だった。当日は、6年生 約100名が参加した。



授業で実施したゲーム

授業では10枚のダンボールと発砲スチロールのコップを使ったゲームを実施。最も少ないコップで高く、強く積み上げたチームが勝ちだ。科学や技術の基本を伝えて、子どもたちの興味を刺激することが目的だった。

「子どもたちが生き生きとした前向きな目になってくるのを感じました」(プロセス開発技術者シャキア) 生徒たちが特に目を輝かせたのは、開発エンジニア カイルの日本での研究経験談だ。



プロセス開発技術者
シャキア

「終わった後、子どもたちが私たちの連絡先を聞きにきてくれました。もっと話が聞きたいと感じていることがわかりました」 シャキアは子どもたちの反応に活動の手応えを感じた。



出前授業の様子



「出前授業に当校を選んでくれて、とても感謝しています。皆さんの勉強の体験談や、科学や技術の基本を学ぶゲームは、これから行われる学力テストのいい励みになりました。今後もまた交流できるとありがたいと思っています」と同小学校のアヌア校長先生からお言葉をいただいた。



アヌア校長先生(右)

今後について

「私たちの地域貢献活動によって、さまざまな人々を元気にしてあげたいと思っています」(シャキア)

マレーシア富士電機社では、今後も地域社会への貢献や環境保全活動を継続していく計画だ。