

2015年度報告 研究開発

コア技術であるパワー半導体技術とパワーエレクトロニクス技術を計測・制御技術と組み合わせ、エネルギー・環境分野の最適化を実現するソリューションの研究開発に注力しています。

研究開発方針

- パワー半導体とパワーエレクトロニクスなどのコア技術の拡大・強化
- 熱、機械、計測・制御技術のシナジーを活かした新ソリューション商材の開発の加速
- オープンイノベーションの推進



2015年度の主な取り組み

パワー半導体とパワーエレクトロニクスなどのコア技術の拡大・強化

高信頼で、高性能な次世代パワー半導体SiCモジュールの開発に取り組むとともに、その低損失、高温動作等の特徴を生かしたパワエレ製品の開発を推進しました。

3,300V耐圧ハイブリッドモジュール

SiC-SBD*と第6世代(Vシリーズ)IGBTを適用した3,300V耐圧のハイブリッドモジュールを開発しました。本モジュールを搭載した駆動用主変換装置を東海旅客鉄道(株)様向けに開発し、高速鉄道で世界初となる走行試験をN700系車両で行っています。



ハイブリッドモジュールと主変換装置

* SBD:Schottky Barrier Diode

SiC搭載防塵防水型インバータ

SiCの特徴である低損失により発熱を抑え、冷却ファン不要の全閉自冷構造を採用したインバータを開発しました。これまでは設置が困難だった水、蒸気、粉塵が多い環境に対応し、食品加工や機械加工等の設備での利用が期待されています。



SiCモジュールとインバータ

熱、機械、計測・制御技術のシナジーを活かした新商材開発の加速

当社がこれまで培ってきた熱、機械、計測・制御技術を組み合わせ、全社シナジーを活かした商材の開発を強化しました。

クレーン制御ソリューション

最新のセンサ・インバータ技術、PLCソフトウェアパッケージを組み合わせ、クレーンの位置決め・振れ止め・捻じれ止めの協調制御により業界最高レベルの搬送精度を実現したクレーン制御ソリューションを開発しました。クレーン操作の自動運転・省人化に貢献します。



トルコのAsyaport向けにクレーン制御ソリューションなどを9セット納入

燃焼制御ソリューション

燃焼排ガスの中に含まれるCO(一酸化炭素)濃度を高速で測定することができるレーザガス分析計と、CO濃度により燃焼空気量を制御する燃焼制御ソリューションを開発しました。ボイラーの燃焼効率が最も高い制御を行うことで、燃料費を約1%削減することができます。



燃焼制御ソリューションを構成する製品(操作監視画面とコントローラ)

IoT技術を活用した革新的なソリューション技術

電力システム改革に伴う電力小売業者向けにクラウド上での需給管理システムを開発しました。また、収集した各種プラントデータを工場の操業支援や異常診断、異常兆候予知

等のシステムとして活用するためのビッグデータ解析技術開発にも取り組んでいます。

オープンイノベーションの推進

中国市場向けの新製品開発推進のため、中国の浙江大学と協業していましたが、新事業構築を強化するため、2015年度から新たに浙江大学-富士電機協業センターとして協業を強化しています。

2015年度報告 知的財産

知的財産を重要な経営資源と位置付け、事業戦略・研究開発戦略と連動した知的財産戦略の取り組みを推進し、グローバルでの事業の強化・拡大に貢献しています。

知的財産方針

- 事業の企画や研究開発の源流に入り込んだ知的財産活動の強化
- 海外知的財産の制度・実態の把握と対応、および海外拠点における知的財産活動の強化
- 国際標準化活動の推進

2015年度の主な取り組み

事業の企画や研究開発の源流に入り込んだ知的財産活動

エネルギー関連事業とパワーエレクトロニクス関連事業を中心とした特許出願に注力しました。また、研究開発着手前のテーマ企画の段階から、事業・開発の方向性を確認して特許の分析・調査に基づく知財戦略を立案するとともに、事業上優位な特許群を構築しました。

今後も事業・開発部門と連携した取り組みを強化し、保有している知的財産の積極的な活用を図っていきます。

主な特許出願分野

- パワエレ製品の高効率化、省エネ化の特許
- SiC関連技術をはじめとする半導体に関する特許
- 自動販売機に関する特許

グローバル化に対応した知的財産活動

グローバルでの知的財産活動を強化しており、事業における知的財産リスクを低減するために、海外知的財産の調査、模倣品対策を継続して行っています。

2015年度は、中国において現地の知財部門が主体となり、発明の発掘活動や模倣品対策などに取り組むとともに、マレーシアなどアジア諸国で、国に応じた技術流出対策などの整備を進めました。

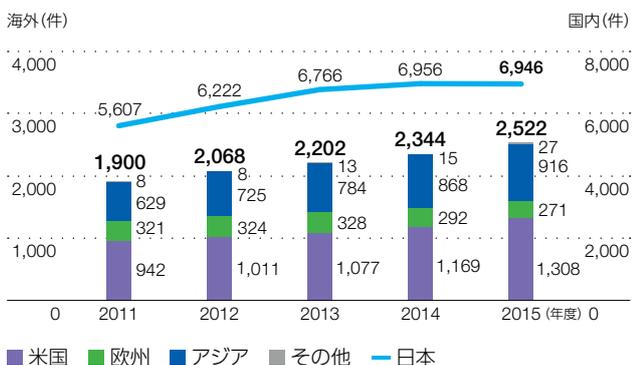
さらに、IEC(国際電気標準会議)における無線障害に関する委員会に国際副幹事を輩出し、国際会議を招聘するなど、国際標準化活動に積極的に貢献しています。

今後も海外における知的財産活動を強化していくとともに、戦略的に国際標準化に取り組みます。

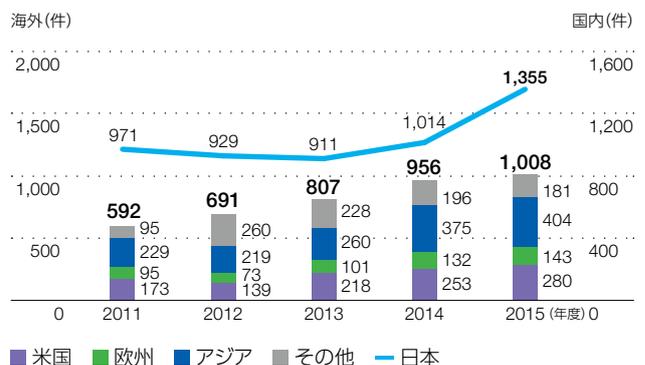


富士電機(中国)社における特許ミーティングの様子

国内・海外の特許保有件数



国内・海外の特許出願件数



2015年度報告 ものづくり

地設(現地設計)・地産・地消の考えのもと、日本をグローバルマザー拠点(工場)と位置付け、アジア・中国をはじめとする海外拠点と連携し、国内外の幅広い市場ニーズに応える体制の構築に取り組んでいます。2015年度は、米州やインドで新工場を立ち上げるなど、海外生産の拡大を図っています。創業以来培われた「ものづくりDNA」を継承するとともに、IoTを活用した新たなものづくりへ挑戦し、生産性のさらなる向上、最高の製品・サービスの提供に取り組んでいきます。

ものづくり方針

- グローバル生産拠点戦略の推進
- 現場力・生産技術力・人材育成の強化
- グローバルサプライチェーン改革の推進
- 製品の品質向上



技能五輪の訓練に励む若手社員

2015年度の主な取り組み

生産技術力の強化

競争力の高いものづくりを行うため、生産技術力の強化を図っています。設備技術センター(埼玉地区)に、生産技術者を結集し、設備技術開発やコアとなる要素技術の開発に取り組んでおり、各工場と連携して実際の製造設備や工程改善、自動化ラインの開発を進めました。

GE富士電機メーター(株)安曇野工場では、自社設計、

製作を徹底した量産ラインを構築し、「スマートメータの量産化」を短期間かつ低コストで実現しました。(自動化率2014年度69%→2015年度89%)



安曇野工場 自動化ライン

製品の品質向上

「品質」を生産技術の重要な要素の一つと捉え、全社横断組織である生産技術委員会の中に「品質保証部会」を設置し、安定的かつ均一な品質水準の実現を目指して活動していま

す。2015年度は、国内外の各拠点の品質向上活動、QC検定合格者拡大、失敗を活かす研修会の開催、リスク対応の強化など、製品の品質向上に取り組みました。

人材育成の強化

メーカーの原点であるものづくり力の強化に向け、国内マザー拠点では、技術・ノウハウの蓄積、および技能五輪への取り組みを通じ、高いレベルに挑戦できる技術・技能と意欲を

持った優秀な人材の育成に取り組んでいます。国内で培われた「ものづくりDNA」を海外拠点へ伝承し、世界どの地域でも、同じ品質・サービスの提供を可能としていきます。

TOPICS



大連富士冰山自動販売機社製造課の社員

中国 自動販売機工場の生産性向上の取り組み

2015年度は、「生産性向上、生産リードタイム短縮、仕掛品の削減」に取り組みました。作業工程分析により、問題点を特定し、作業工程の見直しや組立ラインのレイアウト変更などを進め、効率的な部材供給や流れ生産化を実現することで作業時間、運搬時間を削減し、大きな成果をあげることができました。

今後、中国の自販機市場は大きな伸長が予想されており、物量増加が見込まれています。2016年度は、増設した生産設備や新設した自動溶接ラインを有効活用し、SCM*活動を通してさらなる生産性向上を実現することで、年間40,000台(前年度29,000台)の生産目標を達成します。

* Supply Chain Management。企業や組織の壁を越えてプロセス全体の最適化を行い、無駄を排除することで、企業に高収益をもたらす戦略的な経営管理手法

2015年度報告 調達

収益力の向上やリスク軽減を図るため、グローバル規模で調達体制を構築し、製品に使用する部材や間接材などすべてのコスト抑制に努めています。また、社会的責任に配慮している取引先様とのパートナーシップ構築により、CSRに配慮した調達活動を推進しています。

調達方針

- グローバル調達力の強化と購買担当者の育成
- 開発購買による直接材コストダウンの強化
- グループ全体活動による間接材コストダウンの強化
- CSR調達の推進



タイ生産拠点における調達教育の様子

2015年度の主な取り組み

グローバル調達力の強化

全世界規模で最適な取引先様を開拓するため、グローバル調達体制の構築を目指しています。

2015年度はアジアに調達拠点 (IPO) を設置し、タイ生産拠点において、遵法教育や調達リスク、折衝技術等の教育を実施し、調達力の底上げを図りました。

今後は、グローバルに全拠点で共有できる調達情報データベースを構築し、グローバル調達の拡大を図っていきます。

直接材・間接材コストダウンの強化

当社は、直接材および間接材のコストダウンの取り組みをグローバル規模で強化しています。

2015年度は、開発・設計段階から調達部門が関与する開発購買を強化し、タイ生産拠点では現地調達を拡大を図り、直接材の原価低減を行いました。間接材では、生産現場で実施した消耗工具や事務機器・通信費などあらゆる

間接材のコスト削減ノウハウを海外生産拠点に水平展開し、削減効果の最大化に努めました。

今後は、プラントやシステム機器分野の開発購買を強化するとともに、グループ全体で間接材の集中購買を進め、さらなるコスト削減を図っていきます。

CSR調達の推進

取引先様とともにサプライチェーン全体におけるコンプライアンス違反や人権侵害を未然に防ぐための取り組み、環境負荷の小さい部材を調達するグリーン調達を積極的に進めています。

2015年度の実施内容は下記のとおりです。

取引先様	・取引先様のCSR活動状況を把握するため、CSRアンケートを実施(300社) ・取引先様向けCSRセミナーの実施(18社)
富士電機	調達におけるコンプライアンス研修の実施 国内：31回、973名参加 海外：タイ2社、49名参加

紛争鉱物への対応

調達先を通じた人権侵害行為への加担を行わない方針のもと、コンゴ民主共和国およびその周辺国における紛争地域から産出される鉱物のうち、スズ、タンタル、タングステン、金とその派生物について、武装勢力の資金源および人身売買、強制労働、児童労働、虐待、戦争犯罪などに関わるものの使用を禁止するよう推進しています。

2015年度は、加盟しているJEITA((一社)電子情報技術産業協会)の「責任ある鉱物調達検討会」に参加し、情報収集に努めました。社内においては、国内主要拠点の調達部門などを対象に、人権侵害や紛争鉱物の研修(2回、47名参加)を実施しました。

今後も取引先様とともに、紛争鉱物への適正な対応により社会的責任を果たすよう取り組んでいきます。

2015年度報告 人材

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。



キャリアアップサポート研修

2015年度の主な取り組み

人権尊重

企業の意思決定や事業活動において人権尊重責任を果たしていくためには、従業員一人ひとりが常に人権尊重の視点をもって行動し、人権を侵害したり人権侵害に加担しない企業風土を醸成・維持していくことが不可欠です。富士電機では、人権尊重を推進する体制整備に取り組んでいます。

人権啓発推進体制の整備

2014年度に策定・展開した「従業員の人権に関する方針」ならびに「人権チェックシート」に従って国内外の各事業所・子会社が実施した自己点検結果に対し、海外製造子会社を中心にヒアリングを行いました。ヒアリングに基づいた改善策の検討を進めるとともに、人権に関する取り

組みの推進にあたっての課題等についても意見交換を行いました。

教育・啓発活動

国内の階層別教育において、グローバル基準の人権と企業の人権尊重責任への理解を深めることに重点を置いた研修を実施しました。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ため、ケーススタディを活用したグループ討議を行いました。

また、人権が尊重され、差別やハラスメントのない職場運営がすべての事業活動の基本であるとの認識から、国内全従業員を対象にハラスメントに関するeラーニングを実施しました。

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、安全な職場、安全な作業を目指し日々安全衛生活動に取り組んでいます。

安全衛生大会の開催

2016年2月12日、富士電機安全衛生大会を開催しました。本大会では、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年間の内省と新しい年度の取り組みを確認しています。今回は、昨年社内で発生した災害の発生原因について、当時の状況を全員で確認・共有するとともに、その内容を自部門内へ周知することを確認し、再発防止を誓いました。

安全衛生教育の継続的実施

労働災害を防ぐには、全社員がそれぞれの立場で職場の不安全状態・行動にいち早く気づき、そのリスクを摘み取ることが重要です。そのためには、一人ひとりが安全に関する正しい知識と意識を身につけていなければなりません。富士電機では、資格取得時だけでなく、定期的に能力向上を目指すリフレッシュ教育等を実施し、継続性の観点からも安全衛生教育を企画・実施しています。

職場点検パトロール

慣れた作業の中に潜むリスクに気づくには、第三者の目で点検することが効果的です。これには、グループ会社も含めた計画的な安全パトロールの実施が欠かせません。富士電機では、国内の工場や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。



安全パトロールの様子

無災害記録の達成

松本工場が厚生労働省の示す「第三種無災害記録」を、同じく吹上工場が「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に向けて、労働災害の撲滅を目指します。

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。2015年度は419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目的とした選抜研修の充実に取り組んでいます。2015年度は、課長職層14名が受講しました。

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・バランス実現に向けた取り組みを強化しています。「働くときは働き、休むときはしっかり休む」というメリハリのある働き方を提唱し、休暇を取りやすい風土を根づかせるべく活動を展開してきました。

2015年度は、長時間労働是正に向けて数値目標を設定するとともに、労使で取り組みをフォローするための定期的な協議の場を設けました。

また、男性社員の育児参画を推進するため、育児に関する休暇制度の拡充を行うとともに、制度取得促進を目的として、

障がい者雇用

「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、障がい者の雇用促進と就業継続に取り組んでいます。

2015年度も、引き続き全国の事業所にて新規職域拡大に取り組んだ結果、19名(新卒14名・中途5名)の障がい者を新たに採用し、2016年3月現在の富士電機グループの障がい者雇用率は2.3%となっています。

障がい者への社員教育については、全国障害者技能競技大会や障害者ワークフェアへの参加、行動目標制度等を通じて職業人としての自立を促しています。また、基礎学習能力

グローバル化教育

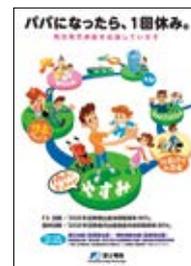
2015年度はローカル幹部スタッフ13カ国22名を集めた「グローバル・リーダーシップ研修」を実施し、国や地域を越えたビジョンや課題の共有、参加者間の連携を深めました。また、ローカル若手スタッフを対象とし、製品知識の向上やお互いのネットワークづくりを狙った「営業力強化研修」をタイで2回開催し、アメリカ・中東等より12カ国31名が参加しました。

一方、日本からは若手社員12名を新たにトレーニーとして海外へ派遣するとともに、技術者4名を海外留学に派遣しました。海外への新規赴任者に対しては、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。



グローバル・リーダーシップ研修

会社が男性社員の家族の出産を把握した時点で、当人とその上司に配偶者出産時の休暇制度についてのメールを配信し、制度を積極的に活用するよう呼びかけを行っています。さらに男性社員の育児参画を醸成するためのイクメンセミナーの開催や階層別研修での教育の実施、イクメンポスターの掲示等、社員意識の変革に向けた取り組みを行いました。介護に対しては、基礎知識を習得するためのセミナーを開催しました。



イクメンポスター

の維持・向上、体力強化を含めた健康管理、宿泊研修などを活用した生活管理を通じて、社会人としての自立を支援することも重点的に取り組んでいます。その結果、各種資格の取得など、さまざまな成果をあげています。



電子基板の試験作業



フォークリフトでの作業の様子

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する」を掲げ、ダイバーシティの強化を継続的に進めています。その一環として特に女性活躍の推進に注力し、理工系女子学生の積極的な採用や、若手・中堅女性社員に対するキャリアアップサポート研修、女性先輩社員と後輩社員によるメンター制度、育児休職者と上司によるペアワーク研修などのキャリア形成支援、管理職をはじめとする全社員への啓発等、女性活躍の推進に向けた活動を幅広く展開しています。

当社は2013年、多様な人材を活用してイノベーションの創出・生産性向上等の成果をあげている企業として、経済産業省が主催する「ダイバーシティ経営企業100選」に選定されています。

さらに、女性活躍推進に関するこれらの取り組みが総合的に評価され、2016年に「なでしこ銘柄」に選定されました。

主な取り組み

採用活動	・理工系女子採用プロジェクト
キャリア形成支援	・女性社員キャリアアップサポート研修 ・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)
育児休暇からの復職者支援	・ペアワーク研修
ダイバーシティ推進の浸透	・各事業所に拠点担当者を配置し、事業所ごとの取り組みを強化 ・階層別教育

女性社員キャリアアップサポート研修

さらなる女性活躍の推進のため、女性幹部社員育成に向けたキャリアアップサポート研修を実施しています。評価面談時に実施したキャリアに関する意識調査では、キャリアアップを目指す意思はあるものの、仕事やそれ以外の生活において漠然とした不安を感じている状況にありました。そこで、具体的なキャリアビジョン作成や女性先輩社員によるロールモデル講演会等によりキャリアアップに挑戦する意欲を高めるとともに、中堅社員に必要なスキルを身につけることを目的とした研修を実施しました。

シスター制度(女性社員間のメンター制度)

シスター制度は、他部門の女性上級者を女性社員の相談相手として選定し、面談を通じて、女性社員の成長を支援する制度です。

富士電機では、女性社員間で身近にロールモデルや相談相手になる人が少ないという課題がありました。そこで、①先輩社員から「キャリア形成」「仕事と仕事以外の両立」について支援を受けることによる後輩社員の成長、②女性社員間のネットワーク構築、③先輩社員の人材育成能力の向上につなげることを目的として、2011年度より実施しています。2015年度までの5年間で延べ218名が参加しています。

「なでしこ銘柄」に選定

経済産業省と東京証券取引所は共同で、女性活躍推進に優れた上場企業を「なでしこ銘柄」に認定しており、当社は上場企業約3,500社の中からその1社として選ばれました。

「なでしこ銘柄」は中長期の企業価値向上を重視する投資家にとって魅力ある銘柄として、①女性のキャリア支援、②仕事と家庭の両立支援の2つの側面でスコアリングするとともに、ROE(自己資本利益率)など財務面でのパフォーマンスを加味して業種ごとに銘柄選定されます。



「なでしこ銘柄」ロゴマーク

女性社員／女性管理職の推移(4月1日時点)

	2014年度	2015年度	2016年度
正社員数	14,418名	14,260名	14,057名
女性社員数	1,754名	1,764名	1,737名
女性社員比率	(12.2%)	(12.4%)	(12.4%)
女性管理職数	42名	46名	48名
管理職に占める女性比率	(1.6%)	(1.7%)	(1.9%)

※ 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

女性活躍に関する数値目標

2020年度女性役職者層	300名
2020年度女性大卒・高専卒採用割合	20%

※ 役職者層:係長クラス以上

※ 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)

女性社員の成長を支援する

富士電機では、女性社員の相談相手が身近にいないという不安や悩みを解決するため、女性先輩社員に相談できる「シスター制度」を導入しています。

■ 富士電機のシスター制度とは

『「職場の中で女性社員が一人で、仕事や家庭のことを相談する相手がいないため不安を感じる」という声を聞きます。何とかこの問題を解決できないかとの



ダイバーシティ担当 工藤 香織

制度を導入しました」と語るのは、人事・総務室の工藤。

シスター制度とは、2～3か月に1回の面談を通じて女性社員のキャリア形成や両立に向けた支援を行う当社の制度。2015年度は、36組・72名が参加した。また、円滑なコミュニケーションの取り方や、相談内容の共有、解決法の討議などを行う集合研修を3回実施し、女性社員の成長を支援している。

■ 広い視野を求めて



経営企画本部 財務室 税務部
国際税務課 立川 いづみ

税務関係で主に海外拠点との取引などを担当する部門で働く立川。参加の動機は「入社以来ずっと同じ職場で仕事をしてきたので、もっと広い視野が持てないか、上司の勧めもあり、キャリアアップの一環として参加しました。アドバイザーの方がどんな方が不安はありましたが、それよりも期待と楽しみの方が大きかったですよ」と笑顔で答える。

■ 経験を活かしてアドバイス

アドバイザーの佐藤は、富士電機ITセンター(株)の人事部門で働く管理職。「立川さんは仕事も家庭も大切にす頑張り屋さん。でも、ときには息抜きも必要」と自身の経験からアドバ



富士電機ITセンター(株) 業務企画部
人事総務課 主査 佐藤 美香子

イスする。「もう少し肩の力を抜いて。笑顔を絶やさない素敵女性になってほしい。立川さんは自分の力で羽ばたいていける女性です。でも、困ったときはいつでも相談に来て」と笑顔でエールを送る。

■ お互いの成長につながる「気づき」

『「海外との取引などの仕事は視野が広がる職場だよ」と言われた時は目からウロコでした。違った視点で見てもらえたことで、気づきも



面談の様子

あり、考え方も変わりました」と研修の成果を語る立川。

佐藤に子育てについても聞いてみた。「世話を焼くのが当たり前と考えていましたが『子どもが自分でできることはできるだけ任せることを通じて一人の人間として自立させることも大切』と4人のお子さんを育てる佐藤さんの話に感銘を受けました。いつか自分の経験が活かせる時が来たら、今度は私も後輩社員に伝えたいです」と語ってくれた。

面談中、ネットワークについての話も出た。「研修を通じて普段の仕事では知り合い得ないネットワークができ、人の輪が広がっていく感じがする」(佐藤)

「研修で職場内でのコミュニケーションの大切さを改めて学びました。忙しくても声をかけることを心がけています」(立川)

会話の端々にお互いの成長を感じる瞬間がある。

■ 働く女性に向けて

「制度導入から5年目を迎え、参加人数も延べ200名を超えました。この研修を通じて仕事と仕事以外の双方の充実を図り、女性社員がその力を余すことなく発揮できる職場風土づくりにつなげたい。この研修はそのきっかけづくりだと考えています」(工藤)

富士電機の女性社員への支援は続く。

2015年度報告 環境

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、2015年度は、モデル4工場(川崎・東京・山梨・三重)に加え、水平展開工場7拠点における「エネルギー見える化」の取り組みが成果に結びついています。



エネルギー監視モニタによる「エネルギー見える化」(吹上工場)

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

環境ビジョン2020

富士電機は、「環境経営」を推進するための中長期的な環境活動の道標として、2009年に「環境ビジョン2020」を策定しました。ビジョン策定にあたり、ステークホルダーおよび企業の視点で、優先して取り組むべき重要課題を特定し、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。

「環境ビジョン2020」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、自社の生産活動における環境負荷低減とともに、当社が得意とする電気、熱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。

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」の取り組み

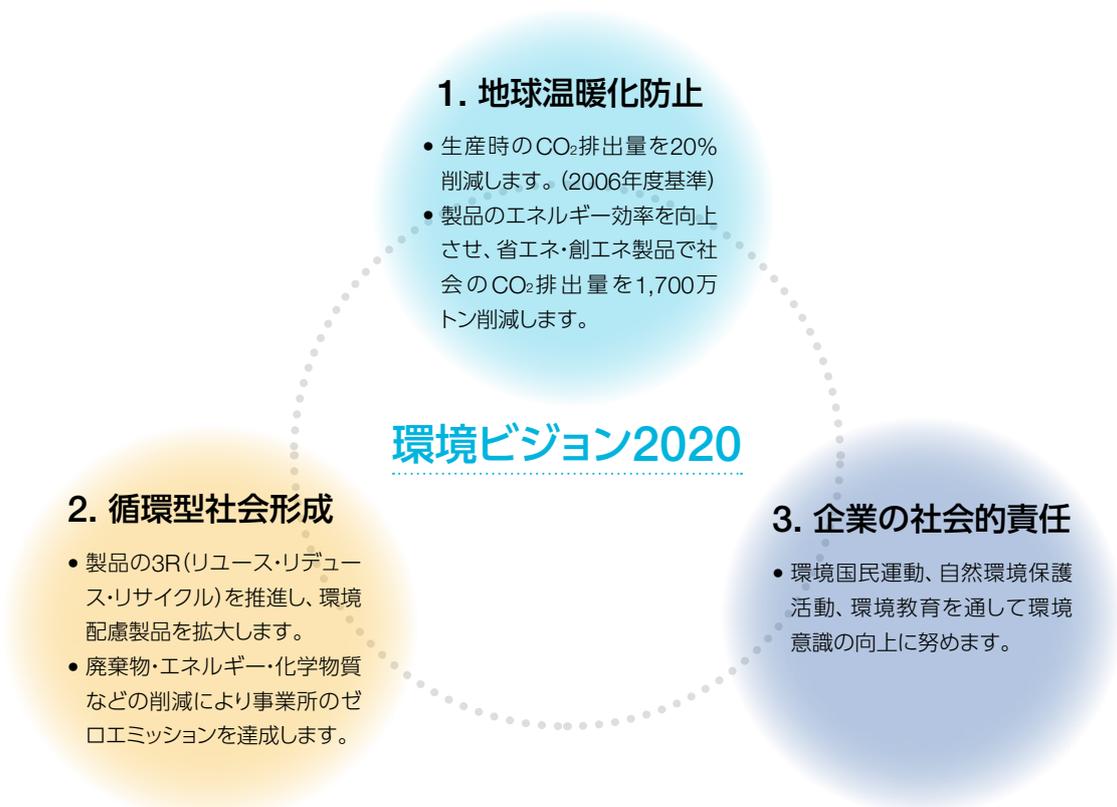
「地球温暖化防止」の主な取り組みとして、2020年度には、生産時のCO₂排出量をグローバルで2006年度(38.1万トン)比20%削減するとともに、省エネ・創エネ製品の販売拡大により、社会のCO₂排出量を1,700万トン削減することを目標としています。

「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。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*。

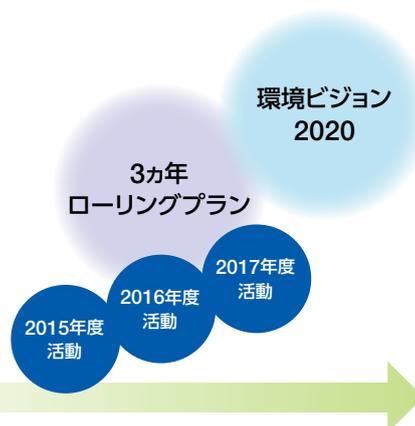
* 本レポートにおける環境活動の目標・実績の対象範囲は、特に表記のない限り、国内は連結子会社、海外は連結生産子会社



環境経営3か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か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か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。



2015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コストの抑制を目的にCO₂排出量削減の活動を進めています。

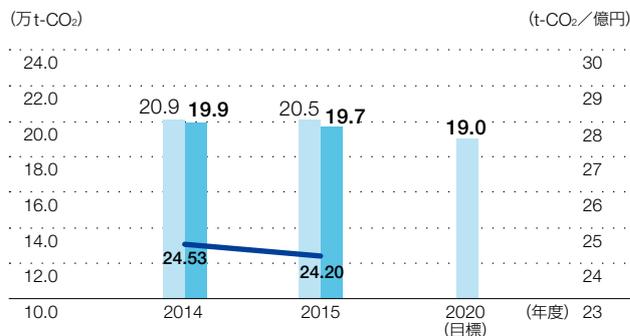
2015年度、工場のスマート化を推進し、グリーンルームの空調システムや工場内で使用される圧縮空気システムの効率の見直しにより電力消費を節約しました。さらに、省エネポスターや省エネ冊子を作成・配布するなどの啓発活動を強化しました。2015年度の省エネによる金額効果は、2014年度に対してエネルギーコストの6.1%となりました。これによるCO₂削減量は、11,014トンになりました。

2015年度の生産時のCO₂排出量は、20.5万トン(2006年度比31.6%削減)の目標に対して、19.7万トン(同34.2%削減)で目標を達成しました。

海外では、空調のインバータ化や設定温度の見直しなどの省エネ活動により、2015年度は927万トンのCO₂の排出を削減しましたが、対目標では12.0万トン(2010年度比7.9%削減)に対し、12.6万トン(同3.8%削減)となり、目標未達となりました。

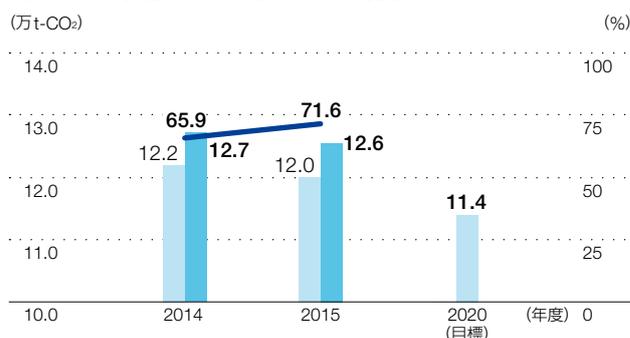
海外の総量削減目標は未達でしたが、国内外の総排出量(環境ビジョン2020：2006年度比20%削減)は、目標32.5万トン(同14.7%削減)に対し32.2万トン(同15.3%削減)と目標を達成しています。

国内のCO₂排出量・売上高原単位*1の推移



CO₂排出量(左軸)：■ 目標 ■ 実績 ■ 売上高原単位(右軸)
*1 CO₂排出量を連結売上高で除いた値

海外のCO₂排出量・生産高原単位*2の推移



CO₂排出量(左軸)：■ 目標 ■ 実績 ■ 生産高原単位(右軸)
*2 生産高当たりのCO₂排出量(2006年度を100として表示)

製品による社会のCO₂排出量削減

2015年度の製品によるCO₂排出量削減の貢献量は、インバータ、電子デバイスの売上高の拡大や水力発電、バイオマス発電機を出荷したことで、2014年度比で554.8万トン増加し、目標の882万トンに対して1,598.2万トンで、目標を達成しました。

また、2015年度に出荷した製品が、その平均寿命まで稼働した場合のCO₂排出削減貢献量は、7,501.4万トンとなりました。

製品によるCO₂排出量削減貢献量*3



*3 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(電気・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)

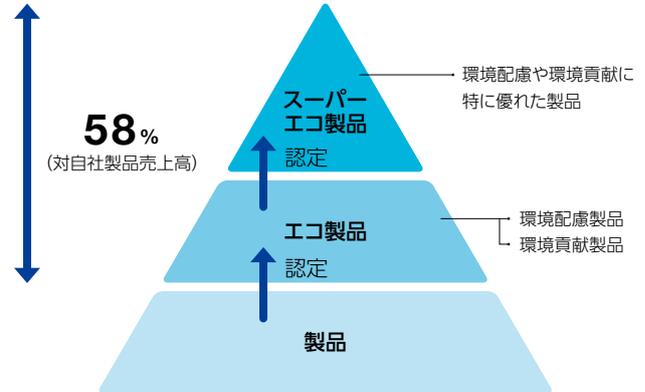
エコ製品認定制度

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。

2015年度は、エコ製品比率算定のための分母である自社製品売上高について、製品セグメントごとに工場生産高と売上高の関係を精査しました。その結果、エコ製品の売上高比率（自社製品売上高に対する比率）は目標の48%に対し、58%と達成しました。2016年度からは、エコ製品比率70%達成のための、エコ製品登録機種を特定して、登録活動を推進します。

2015年度のスーパーエコ製品は、3機種追加の27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。

2015年度スーパーエコ製品

エアロゾル複合分析計

日刊工業新聞社「2015年(第58回)十大新製品賞」受賞

大気中のPM2.5をリアルタイムに成分分析。見えない実態を解明し、大気汚染防止に貢献します。

- ▶ 最先端の複数の測定方法を組み合わせた分析法により、大気中のエアロゾルの粒径、粒子数と、化学成分(硝酸塩、硫酸塩、ブラックカーボン)の質量濃度を、同時に高精度で連続測定します。
- ▶ 手作業で8時間以上かかっていた成分分析はサンプリングから分析まで自動化し、15分周期でほぼリアルタイムに行い、成分分析にかかる時間を大幅に短縮しました。
- ▶ 前面のタッチパネルにより主要な操作をすべて行うことができ、測定値の表示のほか、運転状況の監視やアラームの表示も行います。



事例紹介 「新空調制御」東京工場

快適性と省エネを実現する空調制御 エネルギー消費最大23%削減

富士電機では不快指数を基準にした空調運転制御技術を開発し、ビル管理システム(BAS)に導入しました。その結果、2015年夏の東京工場内のビルの空調エネルギーを最大23%、平均7%削減しました。また、最高気温が35℃を超えた日でも9%の削減効果が出ました。通常の空調制御では室温だけを計測して温度を下げようとするため、除湿のエネルギーロスが大きくなってしまいます。温度と湿度から求めた不快指数を基準に最適制御することで無駄な除湿運転を減らすことができ、快適性を維持したまま省エネにつながります。

今後はこの技術を活用し、政府が定めた2030年度までの温室効果ガス排出量削減目標(ビル)の約40%減に貢献していきます。



温湿度センサ



運転設定画面

2015年度循環型社会形成の取り組み

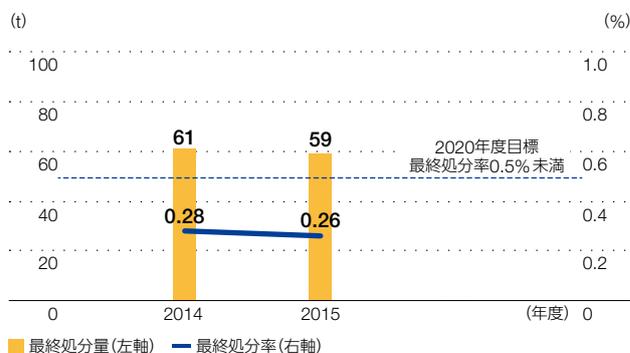
廃棄物の削減

廃棄物発生抑制の抑制に取り組むとともに、最終処分率(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。

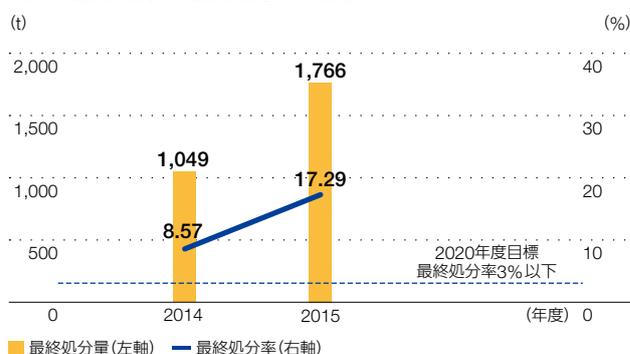
国内では資源の有効利用(使用量抑制、再使用、再利用)によるゼロエミッションを2004年度以降継続して達成しています。2015年度も、最終処分率目標0.5%未滿を達成しました。

海外においても、廃棄物の削減や廃棄物の再資源化活動を推進しています。2015年度は、約2,000トンの廃棄物発生量を削減しました。しかしながら、マレーシアの工場で工場排水中の環境負荷(金属成分の排出)削除のために処理プロセスを変更したことで、これまで再資源化できていた排水処理工程から発生する污泥が再資源化できなくなりました。そのため、最終処分量が約700トン増加、最終処分率が17.29%に増加しました。

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



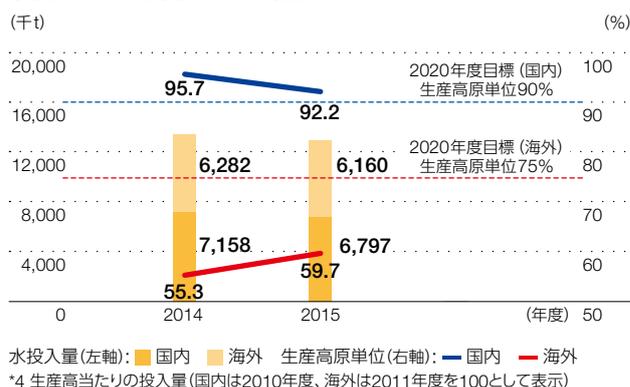
水資源の有効利用

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、水投入量と生産高原単位をそれぞれ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年度を基準として生産高原単位を2020年度に25%削減する目標を設定し、活動を行っています。2016年度からは、水投入量も2020年度に25%削減する目標を追加しています。

水投入量・生産高原単位^{*4}の推移



事例紹介 「水資源の有効利用」松本工場

水資源を大切に使う

松本工場では、半導体の製造プロセスで大量の純水を使用するとともに、生産設備の冷却などにも多くの水を使用しているため、水資源の削減と有効活用に取り組んでいます。

製造工程の排水から比較的良質な部分を選別し、純水製造の原水としてリサイクルしています。イオン交換樹脂による純水製造では、電気式純水製造装置を1台導入することで、連続的に純水の製造が可能になり、イオン交換樹脂の再生に

使う薬剤が不要になりました。このため、再生薬剤の排水処理も不要となり、電力使用量、水資源や薬剤を削減できました。工場排水の終末処理後の排水は、排水回収システムを導入し、再生処理(凝集沈殿等の濾過処理等)を行うことで、工場内の冷却塔やトイレなどに使う水として1日約千トン再利用しています。



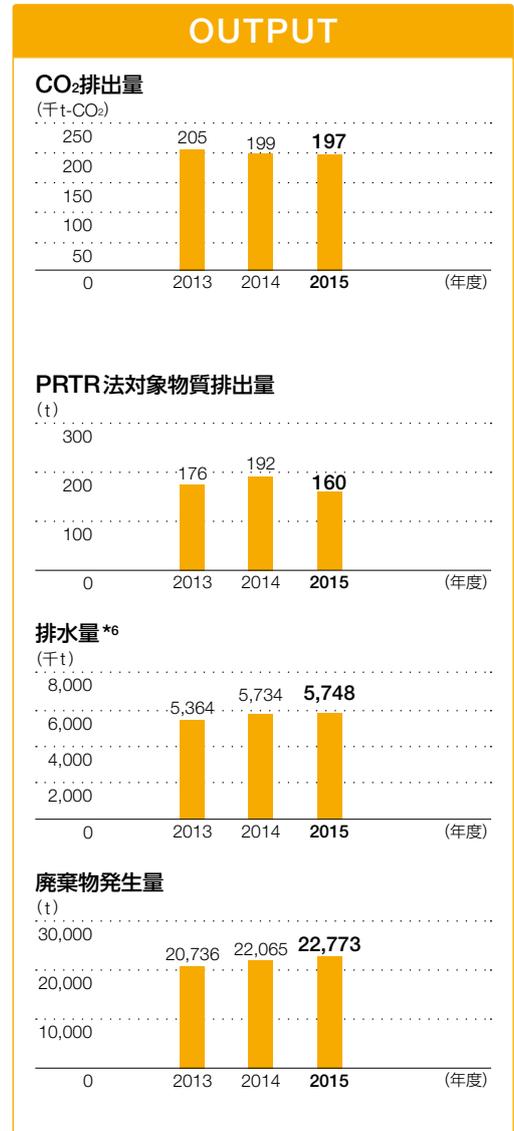
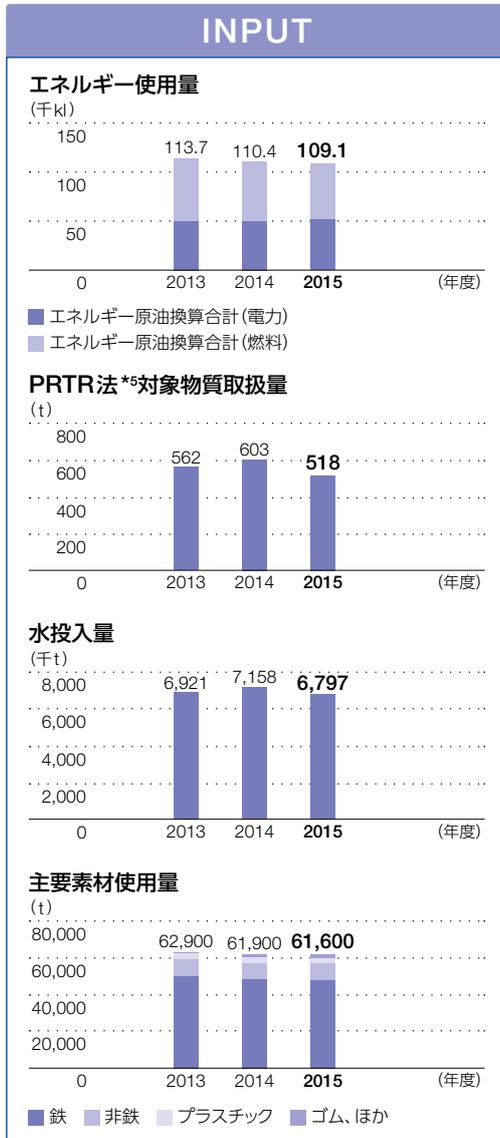
排水回収システム

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。

下記は2013年度から2015年度までの環境負荷データを示しています。

対象範囲：国内全拠点

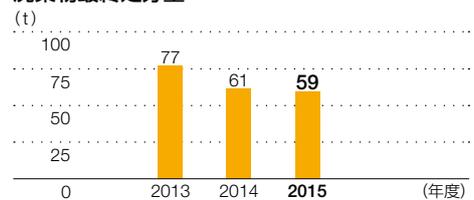


*5 化学物質排出把握管理促進法

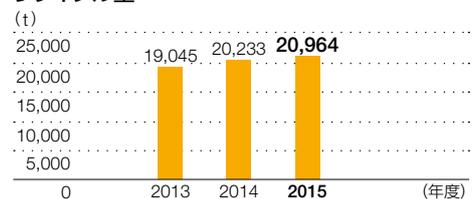
*6 排水量は河川など自然界に排水した量

*7 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

廃棄物最終処分量*7



リサイクル量*7



2015年度報告 社会

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。



各拠点清掃活動(四国支社)

重点テーマと2015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、海洋保全活動
 - ・清掃活動
- 東日本大震災被災地復興支援
 - ・福島県支援(物産購入・子どもの遊び場)

事例紹介 自然環境保護活動「サンゴの植え付け」

海洋資源を守る

タイでは地球温暖化の影響で海水温度が上昇し、「サンゴの白化」によってサンゴ礁が減少しています。富士電機マニュファクチャリング(タイランド)社では、水生動植物の生息環境保護とサンゴ保護の大切さを啓発することを目的に、サンゴの植え付けイベントをチョンブリー県サッタヒープのトエイガムビーチで実施し、社員60名が参加しました。

この活動は、サンゴの植え付けに関する専門家を擁するタイ王国海軍に協力いただき行いました。サンゴの植え付け前には、水生動植物に関する講習と植え付け方のアドバイスを受けました。

参加者は、初めての体験に興味を持って活動し、海洋資源の保護の大切さを学びました。

今後もサンゴを守る活動を継続していく予定です。



サンゴの植え付けの様子



海軍ダイバーによるサンゴの設置

事例紹介 東日本大震災被災地復興「子どもの遊び場」支援

福島の子どもたちを元気に

東北復興支援の一環として、福島県郡山市が運営する屋内遊び場施設「PEP Kids Koriyama」の運営を委託されているNPO法人郡山ペップ子育てネットワークへの支援を実施しました。

当NPOは、原発事故の影響によって運動不足となり、現在も体力の低下や肥満の問題を抱えた子どもたちに、年間を通じて体を使って遊ぶことができる場を震災直後から継続して提供しています。今回の支援は、開設後4年が経過し、子どもたちの遊びの質を高めるための設備のリニューアルに利用されました。NPOからは改修によって「遊びの範囲が広がり、

子どもたち同士のつながりが深まった」「来場者から大変好評です」とのお言葉をいただきました。

今後も被災地の子どもたちを元気にする新たな活動に取り組んでいきます。



PEP Kids Koriyama館内の様子



リニューアルした遊具の一部

地域社会から求められる

次世代育成支援に貢献する企業であり続けたい

北海道富士電機(株)は1968年に富士電機の産業用電機品の直系販売会社として発足し、北海道内で地域密着の営業活動を展開しています。地域社会への貢献を目指し、次世代育成支援の一環として、近隣小学校へ電気やエネルギーに関する出前授業に取り組んでいます。



製作をサポートする社員

■ 理科教室開催のきっかけ

「理科教室を実施する以前は、海外の学校に日本語教材を寄贈するなどの活動を行っていましたが、もっと当社の業態や規模に沿った地域貢献ができないか模索していました」と当時のことを語ってくれたのは管理本部課長の萬田。

富士電機が実施している理科教室「手作りモータ製作」の取り組みを知り、電気品を扱う当社にとって、大いに意義のある活動と捉え、理科教室の開催に至っている。



手作りクリップモータ

当時会社近隣の札幌市立中央小学校に通うお子さんを持つ社員がいたため、その社員を通じて理科教室の出前授業を学校に提案した。校長先生が理科教育に熱心であったこと、当社の熱意が評価され、小学5年生の授業として2011年に採用された。「その社員とは実は私なんですけど・・・」と横から照れ臭そうに話すのは中西取締役。初年度は営業部門の若手、中堅社員を中心に10名が参加していたが、回を重ねるごとに「また参加したい」と申し



理科教室参加メンバー

出る若手社員も増え、今では全員が「大切な地域貢献活動」として認識し、学校からも毎年開催の依頼がある。

■ 札幌市立中央小学校での理科教室

2015年12月22日、札幌市立中央小学校で社員10名が参加し、5年生85名を対象に理科教室「手作りモータ製作」を開催した。参加者全員が完成できるように各テーブルに社員を配置し、子どもたちにアドバイスする。最初は

回らないと悪戦苦闘している子どもも、試行錯誤の末、クリップモータが回ると「やったー」「回ったー」と各テーブルから歓声が上がり、子どもたちの楽しそうな笑顔に接し、緊張していた社員の顔にも笑顔が戻る。



出前授業の様子



「子どもたちの熱心さ、モータが回った時の笑顔、アンケートに書かれた感謝の言葉などに触れるにつれ、通常業務とは異なる充実感、達成感を得ることができました」(道央営業部 高橋)。また、札幌市立中央小学校の校長先生からも「札幌市の教育として重視する『わかる・できる・楽しい授業』に直接的につながり、現代理科の最大の課題である体験の不足を補う素晴らしい機会」とのお言葉をいただいた。

■ 今後について

2015年度は会社から少し距離のある札幌市立平岸小学校でも開催した。「近隣地域における認知度が高まったことだけでなく、小学校の教育現場に携われたことで、社内にも『社会貢献できる会社なんだ』という自信が芽生えたことは大きな変化だと思います」(萬田)



平岸小学校児童からのメッセージカード(本社入口に掲示)

北海道富士電機(株)では、今後も地域社会から求められる、次世代育成に貢献する企業であり続けるため、理科教室を継続していく計画だ。

社外取締役(取締役会出席状況)*1

鈴木 基之 (13回/13回)	当社の経営方針に関連の深い環境工学の専門家としての豊富な経験と高い見識に基づき、経営全般に関して有用な助言・提言を行っています。
丹波 俊人 (2016年6月就任)	上場会社の経営者としての豊富な経験と高い見識に基づき、経営全般に関して有用な助言・提言をいただくと考えています。
立川 直臣 (2016年6月就任)	上場会社の経営者としての豊富な経験と高い見識に基づき、経営全般に関して有用な助言・提言をいただくと考えています。

社外監査役(取締役会出席状況・監査役会出席状況)*1

佐藤 美樹 (12回/13回 :9回/10回)	金融機関の経営者としての豊富な経験と高い見識に基づき、経営全般に関して有用な助言・提言を行っています。
木村 明子 (12回/13回 :10回/10回)	弁護士としての専門知識に基づき、経営全般に関して有用な助言・提言を行っています。
平松 哲郎 (2016年6月就任)	企業経営者としての豊富な経験と高い見識に基づき、経営全般に関して有用な助言・提言をいただくと考えています。

*1 2015年4月～2016年3月に開催した取締役会および監査役会の出席回数/開催回数を表しています。
社外役員全員を金融商品取引所が定める独立役員として届出しています。

役員報酬

富士電機の取締役、監査役の報酬は、株主の皆様の負託に応えるべく、優秀な人材の確保・維持、業績向上へのインセンティブの観点を考慮し、それぞれの職責に見合った報酬体系、報酬水準としています。

常勤取締役

各年度の連結業績の向上、ならびに中長期的な企業価値向上の職責を負うことから、その報酬は、定額報酬と業績連動報酬によって構成・運用しています。

▶ 定額報酬

役位に応じて、予め定められた固定額を支給するものです。株主の皆様と利害を共有し、株価を意識した経営のインセンティブとするため、本報酬額の一部について役員持株会への拠出を義務付けています。

▶ 業績連動報酬

株主の皆様に剰余金の配当を実施する場合に限り支給します。その総支給額は、各年度の連結業績との連動性をより明確とするため、支給日の前事業年度の連結当期純利益の1.0%以内としています。

社外取締役および監査役

富士電機全体の職務執行の監督または監査の職責を負うことから、その報酬等は、定額報酬として、予め定められた固定額を支給しています。なお、社外取締役および監査役の自株式の取得は任意としています。

取締役および監査役の報酬等の総額(2015年度)

	支給人員(名)	支給額(百万円)
取締役[うち社外取締役]	9 [3]	263 [22]
監査役[うち社外監査役]	5 [3]	80 [22]

注) 1. 上記の取締役に対する支給額には、2015年度に係る業績連動報酬の支給額は含んでいません。
2. 上記のほか、2014年度に係る業績連動報酬を常勤取締役(6名)に対し、85百万円支給しています。
3. 上記のほか、使用人兼務取締役(2名)に対する使用人分給として26百万円支給しています。

内部統制

富士電機は、会社法に定める内部統制システムの整備に関する基本方針を取締役会で決議し、開示しています。富士電機全体の内部統制システムについて、取り巻く社会的要請に迅速かつ的確に応えるとともに、継続的に改善を図っています。

投資家との対話活動

さまざまな活動を通じて、投資家との積極的な対話を実施しています。対話において把握したご意見は、必要に応じて取締役・経営陣および関係部門へフィードバックし、情報の共有・活用を図っています。

活動実績(2015年度)

個人株主・投資家	・株主様向け工場視察会：6回
アナリスト・機関投資家	・決算説明会：4回、経営計画説明会：1回、 事業戦略説明会：1回 ・スモールミーティング*2：1回 ・工場見学会：2回

*2 アナリストなどを集めて行う少人数形式のミーティング

2015年度報告 コンプライアンス

企業としての持続的な成長を果たしていくため、法令・企業倫理の遵守を徹底するとともに、常に高い社会良識を持って行動しています。

コンプライアンスの基本方針

富士電機は、「企業行動基準」の中で、「グローバル・コンプライアンスを最優先する」旨を宣言するとともに、基本方針として定めています。当社は、この基本方針のもと、具体的なコンプライアンスの指針となる「富士電機コンプライアンス規程」と、国内外の規制法令に関する4側面(社内ルール・監視・監査・教育)をまとめた「富士電機コンプライアンス・プログラム」を定め、実践しています。

コンプライアンス推進体制

富士電機のコンプライアンスを所管する委員会として、富士電機の代表取締役を委員長、規制法令ごとの所管責任者を委員、社外有識者(弁護士)をオブザーバーとする「富士電機遵法推進委員会」を設けています。

同委員会では、1年間に2度、コンプライアンスの実施状況および計画の審議を行い、グローバルに法令・社会規範の遵守徹底を図っています。

「富士電機コンプライアンス・プログラム」のグローバルでの推進

富士電機は、海外の各拠点においてもコンプライアンスの強化を図っています。

海外の各拠点では、人権侵害行為の禁止、贈収賄や汚職などの不正取引行為の禁止といったグローバルでの共通事項に加えて、地域ごとの法規制に対応した「富士電機コンプライアンス・プログラム」を運用しています。国内外すべての子会社がこれに基づき行動することで、コンプライアンスを実践しています。

コンプライアンス教育の推進

富士電機は、当社ならびに子会社の役員および従業員が遵守すべき事項や、実際の事業活動において留意すべき事項などを盛り込んだ研修プログラムを整備し、階層別研修と職種別研修を2本柱としたコンプライアンス研修を実施しています。

▶ 階層別研修

国内連結子会社の役員、新任幹部社員、新入社員などの階層別に、コンプライアンス体制と「富士電機コンプライアンス・プログラム」について、半日~1日の集合研修を行っています。2015年度は、新任役員28名、新任幹部社員134名、新入社員157名が受講しました。

▶ 職種別研修

職種別に、実務面での留意事項について、研修を行っています。2015年度は、国内外各社の営業部門とコーポレート部門を中心に独占禁止法などをテーマに集合研修(829名)を実施しました。また、海外拠点向けにeラーニング研修(267名)を実施しました。



営業部門の研修の様子

国内外の通報制度の運営

富士電機では、法令や社内ルール違反行為の未然防止・早期発見を目的として、国内外の従業員が法令違反や社内ルール違反、またはそのおそれのある事実を、コンプライアンス担当部門または社外弁護士を窓口として、富士電機の代表取締役社長に通報できる「企業倫理ヘルプライン」を導入しています。

また、取引先様から富士電機の資材調達業務に関する通報を受け付ける「パートナー・ホットライン」を開設しています。取引先様とより信頼を高めた取引関係を構築させていただくことを通じて、社会的責任を果たしていきます。

2015年度報告 リスクマネジメント

富士電機の企業価値の最大化およびさまざまなリスクによる損失影響の最小化を図るため、リスクマネジメントを強化しています。

リスクマネジメントの基本方針

富士電機は、2006年5月に策定した「富士電機リスク管理規程」に基づき、リスクを組織的、体系的に管理しています。

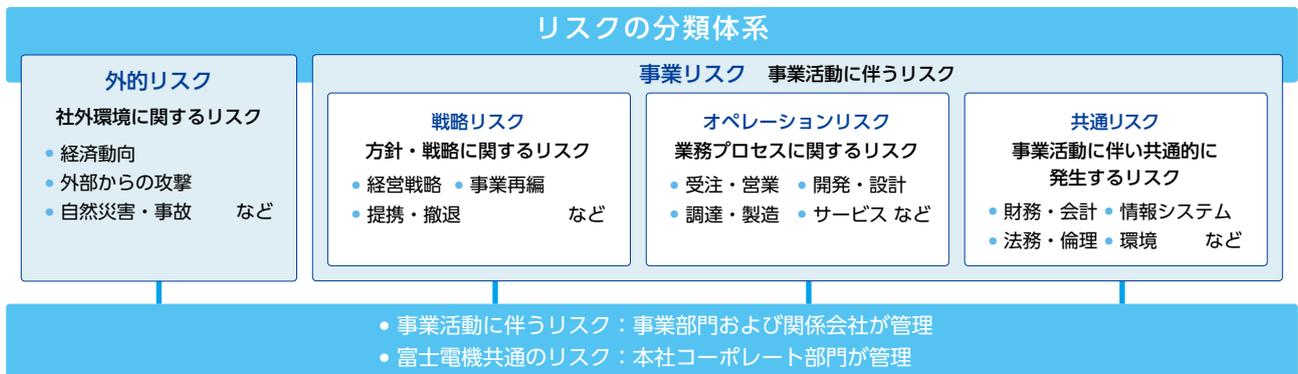
当社の経営に影響を及ぼす可能性のあるリスクに対し、遺漏なく適切に管理・対処していくとともに、リスクの顕在化(危機的事態の発生)を未然に防止し、あるいは損失を低減することにより、富士電機の企業価値の最大化とリスクが顕在化した際の経営への影響の最小化を図っています。＊ リスクの詳細については、当社「有価証券報告書(事業等のリスク)」を参照

リスクの種類と管理体制

リスク管理の運営を強化するため、2015年度にリスクの分類と管理体制等を見直し、運用を開始しました。富士電機では、リスクを「外的リスク」と「事業リスク」に大別し、事業リスクを「戦略リスク」「オペレーションリスク」「共通リスク」に区分することで、それぞれに対して最適なリスク管理がなされるように構成しています。

「外的リスク」や「共通リスク」など富士電機に共通するリスク

については本社コーポレート部門がリスクへの対応方針を定め、準拠するマニュアルの整備、当該リスクの管理に必要な情報の周知、教育などを実施しています。事業部門および関係会社は事業責任の一環としてリスク管理体制を整備し、「戦略リスク」や「オペレーションリスク」を含めた事業活動全体のリスク対策を実施しています。また、年度ごとの事業計画策定時には、事業に関わるリスクを分析し、計画に盛り込んでいます。



情報セキュリティに対する取り組み

セキュリティ方針と規程の展開

富士電機は、機密情報や個人情報を適切に保護するため、情報セキュリティに関する方針および規程類を整備・展開し、毎年社員の教育を行うなどの情報セキュリティの強化を図り、情報漏洩の防止に努めています。

海外においては、情報セキュリティポリシーや規程に基づき、それぞれの国の法令を考慮に入れた上で、関係会社ごとに情報セキュリティ規程を制定しています。また、情報セキュリティハンドブックを海外子会社の社員にも配布し、周知徹底を図るなど、教育への取り組みも強化しています。海外における情報セキュリティ監査については、2015年度は41社で実施しました。今後も、海外も含め富士電機全体で継続的に改善を図っていきます。

情報セキュリティに関する外部認証

お客様の重要な情報や個人情報を取り扱う、高いレベルの情報セキュリティ管理を要求される会社では、外部認証を取得しています。2016年4月1日現在、ISMS認証は5部門(3社)が取得し、プライバシーマーク認定は、富士電機(株)と富士電機ITセンター(株)、富士電機ITソリューション(株)の3社が取得しています。



プライバシーマーク
((一財)日本情報経済社会推進協会)

知的財産の侵害防止に対する取り組み

知的財産活動では、第三者が保有する特許の侵害防止のため、特許監視システムを利用し、日常の監視活動を行っています。

また、社員へのコンプライアンス教育を実施し、侵害防止に努めています。

自社の特許については、積極的に権利化を行うことにより事業を保護しています。また、「模倣品対策」など、知的財産におけるリスク低減に向けた取り組みも進めています。

※ 知的財産活動については、P.22「知的財産」を参照

事業継続力強化に向けた取り組み

富士電機では、自然災害・事故をはじめとする不測の事態発生時においても重要な事業を継続し、企業としての社会的責任を遂行するとともに、お客様の求める高性能・高品質な製品・サービスの安定供給の実現を目指し、以下の取り組みを推進しています。

防火・防災の取り組み

「防災・行動マニュアル」に基づき、災害対策本部体制の整備、事業所および関係会社における建物・設備などに対する地震対策の徹底、非常用品の備蓄、定期的な訓練などを実施しています。

事業継続の取り組み

災害発生時の司令塔機能となる本社、生産設備など製品の供給に必要な経営資源を多数保有する工場においては、防火・防災の取り組みに加えて事業継続計画(BCP:Business Continuity Plan)を策定しています。

2015年度は、BCP策定の対象製品を拡大しました。また、災害発生時の対応力強化のため、地震を想定した大規模災害模擬訓練に新たに役員・子会社社長が参加するとともに、国内・海外拠点で訓練を実施しました。

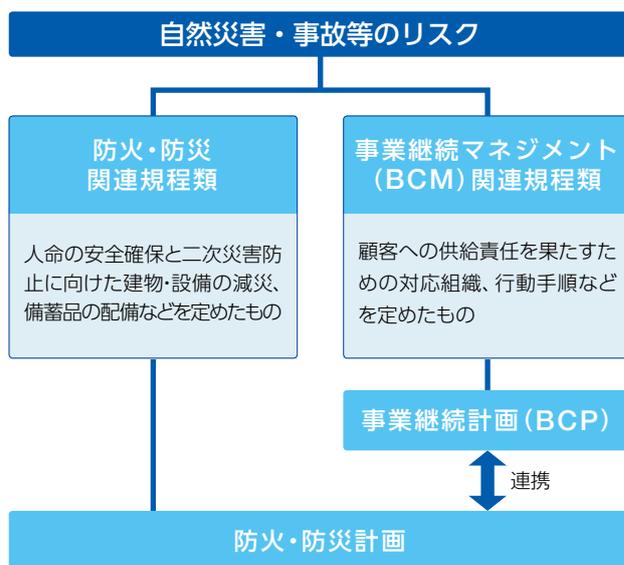
引き続き、国内・海外におけるBCP策定対象製品のさらなる拡充に取り組むとともに、訓練の実施範囲の拡大などにより策定したBCPの浸透と持続的な改善に取り組み、事業継続力の強化を図っていきます。

調達リスクの低減

調達リスクの低減に向けた取り組みとして、①取引先被災情報収集体制の構築、②重要部品の調達先の複数化、③調達業務代替拠点の確立の3点を、調達BCPとして策定しています。

2015年度は、重要部品の調達先の複数化に継続して取り組むとともに、海外拠点を含めた取引先被災情報収集体制の強化を図りました。

今後は、国内・海外子会社の調達部門まで対象範囲を広げ、グローバルに調達リスクの低減が図れるよう調達BCPを強化していきます。



役員・子会社社長による大規模災害模擬訓練の様子

ITリスクの低減

災害や事故などの発生時にも、事業や業務の継続に必要な情報システムを必要な時間内に再開・復旧するための取り組みをIT-BCPとして策定しています。

2015年度は、富士電機および国内関係会社において、システムに対する災害対策を改善し保全対策の強化を行いました。

今後は、海外子会社へも展開し、ITリスクの低減に引き続き取り組んでいきます。