

新しい年を迎えて

新年明けましておめでとうございます。

皆様方には佳き新春をお迎えのこととお慶び申し上げます。

富士電機グループにとって、2003年10月の純粋持株会社制への移行は「第二の創業」ともいえる大改革でしたが、それによって組織が活性化し、今まで以上の連携が進み、グループ協働の成果が生まれてきています。その2年目にあたる昨年の経営環境は、米国・中国を中心とした海外経済の拡大に加え、国内においても民需主導の景気回復が持続し、総じて明るさが見られる状況で推移しました。しかし後半に入り、海外経済や為替相場の動向、原油や鋼材などの原材料価格の上昇など不安定な要因が増えており、堅調に推移してきた国内の民間設備投資や輸出に対する影響が懸念される状況にあります。

富士電機グループの事業におきましては、国内民間設備投資の回復や中国・アジア向け輸出が好調であったことにより、民需向け受変電設備やクリーンルーム向け電機品などの大口案件が増え、低圧器具、インバータ、パワー半導体が好調で、新紙幣に対応した通貨関連機器も伸長しました。

今年は、中期経営計画（2003～2005年度）の仕上げの年にあたります。中期計画の基本となる考え方は、技術開発力の強化をベースとした新事業・新製品の創出による売上げの拡大、中国市場への取組み強化による海外事業の拡大、コスト構造の徹底的な変革などにより、「デフレ下でも企業価値を創出する」ことにあ

ります。研究開発への取組みにおきましては、重点的に取り組むテーマを明確にし、グループの技術開発戦略と事業個々の製品戦略を統合し、コア技術の強化による差別化技術の革新を一層促進していきます。本号では、2004年に成果をあげた主要な技術開発、製品開発のご紹介をさせていただいております。

富士電機システムズ株式会社では、計測制御システム分野で、小規模から大規模までスケラブルに適用可能で最先端のIT技術を取り込んだ「垂直水平統合ソリューション」をコンセプトとする新情報制御システム「MICREX-NX」を発売しました。環境分野ではメタン菌を高濃度で維持することにより高速発酵と安定運転を両立させた食品廃棄物メタン発酵技術の開発に取り組み、日野市のパイロットプラントによる実証運転を順調に行っております。電源分野では、中大容量UPSとして、常時商用給電方式の高効率と常時インバータ給電方式と同等の入出力性能を実現する「8000シリーズ」を開発し、ミニUPSでは並列冗長方式により3.5kVAのユニットを最大6並列まで拡張可能な「RXシリーズ」を開発しました。新エネルギー分野では、クリーンエネルギーとして今後も需要増が見込まれるアモルファスシリコン太陽電池の販売を開始しました。フィルム型で極軽量で面積化が可能な特徴を生かし、新規事業として伸ばしていきます。

富士電機機器制御株式会社では、器具分野で、欧州、中国・アジア向けのグローバル商品としてIEC規格



に適合する配線用遮断器の開発を進めております。インバータでは誘導電動機でも同期電動機でも駆動が可能なエレベータ専用機として「FRENIC-Lift」を、統合コントローラでは現場での操作性を大幅に向上させたプログラミングツールとして「SX-Programmer Standard」を開発しました。

富士電機デバイステクノロジー株式会社では、IGBT方式で初めて過熱検出機能を搭載したワンチップイングナイタや、市場が伸びているプラズマテレビ用ドライバICのコストダウンと大画面化対応として、アドレスドライバの多出力化（128→192出力）とスキャンドライバの大電流化を行いました。磁気ディスク媒体分野では、今後デジタル家電を中心に市場拡大が見込まれる小径ガラス基板媒体市場への参入のため、特徴あるテクスチャ技術などを採用した2.5インチガラス基板媒体を市場投入しました。

富士電機リテイルシステムズ株式会社では、自動販売機で、新断熱構造や冷却システムの高効率化により省エネルギー法で設定された2000年度比30%の電力消費量削減目標をクリアした「Fシリーズ」を商品化しました。また、中国市場の要求を反映した大型缶・ペットボトル飲料併売機の市場展開を開始しました。コンビニエンスストアやスーパーマーケットの操業コスト・環境負荷低減にも積極的に取り組んでおり、店舗をまるごと覆い外部環境を模擬できるようにした総合熱試験施設を建設し、店舗トータルでの効果を再現性のあるデータで評価しながら省エネルギー技術の開

発を進めています。通貨・カード機器では、日本銀行券の新紙幣発行への対応を進めるとともに、電子マネーとしての応用が広がっている非接触ICカードに関しては決済機能の充実を中心に端末の開発を行いました。

次に、富士電機アドバンステクノロジー株式会社の成果をご紹介します。パワーデバイス関連で、電気配線の低抵抗化と放熱性の向上が期待できるリードフレームのチップ表面への面接合技術開発に取り組みました。生産技術関連では、富士電機が独自に開発した高機能5元系鉛フリーはんだ（Sn-Ag-Cu-Ni-Ge）の材料物性基礎データの蓄積を行うとともに、製品適用を展開しました。新規事業分野では、有機ELについて山梨工場の準量産設備を用いて量産化技術の向上に取り組むとともに、フルカラーパッシブマトリクス駆動パネルで7,000時間の輝度半減時間を達成しました。固体高分子形燃料電池では発電効率や電池寿命の向上に取り組んでいます。今年フィールドでの実証試験に参加し実績を積みむと同時に実用化に向けたコストダウンを進めてまいります。

富士電機グループは、今後も「業界最強の専業」集団の実現に向け、圧倒的な差別化技術の開発に積極的に取り組み、お客様のご期待に応え、最大の満足を提供できるよう全力で研鑽してまいります。皆様のご指導・ご鞭撻を心よりお願い申し上げます。

富士電機ホールディングス株式会社
取締役社長

沢 邦彦