

富士通テングループ 一覧

富士通テン株式会社

●国内

〈製造〉

株式会社栃木富士通テン

〈販売〉

富士通テン東日本株式会社

富士通テン中部株式会社

富士通テン西日本株式会社

〈その他〉

富士通テンアクティ株式会社

富士通テンリサーチ株式会社

富士通テン情報システム株式会社

富士通テンスタッフ株式会社

富士通テンテクノロジー株式会社

●海外

〈製造〉

FTCA (FUJITSU TEN CORP. OF AMERICA/アメリカ)

FTdM (FUJITSU TEN de MEXICO.S.A. de C.V./メキシコ)

FTCP (FUJITSU TEN CORP. OF THE PHILIPPINES/フィリピン)

天津富士通天電子有限公司(中国)

FTTL (FUJITSU TEN (THAILAND) COMPANY LIMITED/タイ)

富士通天電子(無錫)有限公司(中国)

FTESA (FUJITSU TEN ESPAÑA. S. A/スペイン)

〈販売・その他〉

FTCI (FUJITSU TEN CANADA INC./カナダ)

ETUK (ECLIPSE TD (UK) LIMITED/イギリス)

FTEG (FUJITSU TEN (EUROPE) GmbH/ドイツ)

FTTC (FUJITSU TEN TECHNICAL CENTER.USA.Inc./アメリカ)

FTSP (FUJITSU TEN SOLUTIONS PHILIPPINES. INC./フィリピン)

FTSL (FUJITSU TEN (SINGAPORE) PTE. LTD./シンガポール)

FTAL (FUJITSU TEN (AUSTRALIA) PTY. LTD./オーストラリア)

IAA (INMOTION AUDIO (AUSTRALIA) PTY. LTD./オーストラリア)

FTTT (富士通天国際貿易(天津)有限公司/中国)

FTRT (富士通天研究開発(天津)有限公司/中国)

FTKL (FUJITSU TEN KOREA LIMITED/韓国)

グループ各社の設立年月日、資本金、従業員数などの詳細は、
下記ホームページをご覧ください。

<http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/office/index.html>

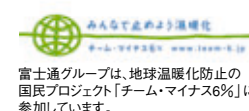
富士通テン株式会社

〒652-8510 神戸市兵庫区御所通1-2-28

TEL 078-671-5081

この報告書の内容に関するお問い合わせは

地球環境部 TEL 078-682-2029



富士通グループは、地球温暖化防止の
国民プロジェクト「チーム・マイナス6%」に
参加しています。



この報告書の内容は、ホームページでもご覧いただけます。

<http://www.fujitsu-ten.co.jp/ecology/>

発行:2007年9月
次号発行予定:2008年9月

印刷:共同印刷株式会社



Sustainability



Report



会社概要

社名	富士通テン株式会社	主要製品	インフォテインメント機器 オーディオ・ナビゲーション機器 [車載用] オーディオ機器 オーディオ・ビジュアル関連機器 ナビゲーション機器 [ホーム用] タイムドメインオーディオシステム 移動通信機器 情報通信応用システム 情報通信応用機器 自動車用電子機器 コントロールユニット (ECU) およびセンサ ミリ波レーダ (60GHz・76GHz帯)
所在地	本社(事務所・工場) 〒652-8510 神戸市兵庫区御所通1-2-28 TEL.078-671-5081 中津川工場 〒508-0101 岐阜県中津川市苗木2110 TEL.0573-66-5121	資本金	53億円(2007年3月31日現在)
代表者	代表取締役社長 勝丸 桂二郎	株主	富士通株式会社 トヨタ自動車株式会社 株式会社デンソー
設立	1972年10月25日		
事業内容	インフォテインメント機器 および自動車用電子機器の製造・販売		

編集方針 富士通グループ 社会・環境報告書2007

目的
本報告書は、社会・経済・環境の3つの側面について、それぞれの考え方や取り組みを記述し、企業情報の開示を積極的に行うことで、広く社会の皆様とのコミュニケーションを図ることを目的としています。

配布対象
お客様、取引先、従業員、株主、地域社会、行政など、あらゆるステークホルダーの皆様を対象としています。

信頼性確保のための取り組み
2007年度版では、記載されている情報の信頼性を確保するため、環境省発行の「環境報告書の信頼性を高めるための自己評価の手引き」に基づいた自己評価を行い、その結果をP38に示しています。

参考ガイドライン
環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」

関連公表資料
会社案内

コミュニケーション
本報告書は、皆様と富士通グループとの重要なコミュニケーションツールと考えています。本報告書に折り込みのアンケートや、ホームページから、ぜひご意見を聞かせてください。
<http://www.fujitsu-ten.co.jp>

報告範囲
本報告書で紹介する集計データは、2006年度(2006年4月1日～2007年3月31日)における富士通テンと富士通グループ各社(国内:製造会社1社、販売会社3社、その他5社 海外:製造会社6社、販売会社・その他10社)を対象とした連結のデータです。

2007年4月1日付で子会社となった富士通テン エスパーニャ(スペイン)および2007年4月18日付で設立された富士通テン韓国は、報告範囲に含まれていません。

一部の実績データについては、日本国内のみの情報や富士通テン単独の実績として記載しています。

富士通テン AV製品のグローバルブランド



ECLIPSE(イクリプス)は、「他の追随を許さず、すべてを凌駕するすさまじい炎」をイメージしてネーミングされ、当社のオーディオ・ビジュアル製品に使用されています。独自のコンセプトと、それに基づく製品は、今やグローバルブランドとして、世界で高い評価を受けています。

ナビ部分を取り外して
持ち運びが可能



AVN (Audio Visual Navigation) ECLIPSE「AVN2210p」(北米モデル)

CONTENTS

01～08

会社概要 編集方針	01
トップコミットメント	03
富士通テングループ10年ビジョン「VISION2012」	05
・企業理念	
・組織風土・事業ビジョン	06
企業の社会的責任	07
・富士通テン企業行動指針	
2006年度のハイライト	08

社会性報告
09～16

お客様とともに	09
・品質保証体制	
・サービス体制	10
従業員とともに	11
・「人権の尊重」が基本原則	
・就業支援制度	
・人事制度	12
・教育制度	
・安全衛生	13
・健康支援	
お取引先とともに	14
・基本方針・倫理原則	
・グリーン調達	
・グリーン購入	
社会・地域とともに	15
・社会・地域活動	
・環境コミュニケーション	
・環境貢献活動	16

経済性報告
17～18

事業内容	17
財務状況	18

環境報告
19～33

環境方針	19
環境マネジメント	20
環境リスク対応	22
富士通テングループ環境取り組みプラン	23
・2006年度の成果と反省	24
環境会計	25
事業活動と環境側面	27
グリーンプロダクツ	29
・さまざまな規制への対応	
・製品環境情報システム	
・LCAの取り組み	
・環境貢献製品の開発事例	30
グリーンファクトリー	31
・地球温暖化対策	
・物流車両・社有車における温暖化対策	
・廃棄物減量化対策	
・用紙購入量削減対策	32
・有害物質削減対策	
・PRTR制度への取り組み	33

富士通テングループ
環境データ集
34～38

環境保全活動のあゆみ	34
・2006年度 おもな表彰実績	
本社工場	35
・中津川工場	36
・栃木富士通テン	37
・その他 関係会社	38
社会・環境報告書2007の自己評価結果	38

持続可能な社会の実現に向け、 期待の一步先を行く商品・サービスを 提供していきます。

常に、お客様や社会の期待の一步先を めざします

私たち富士通テングループは、「誠」を企業理念に、常にお客様や社会に役立つことを第一に考え、期待の一步先を行く商品・サービスを生み出し続けることを目指しています。

車に対する安全・安心への期待の増大や、地球環境改善への意識の高まりに対応し、私たち富士通テングループは、最先端の情報通信やセンシング技術・制御技術を駆使して車の高度化・車両運行の最適化を図り、道路交通が抱える安全・環境などの問題を解決し、人と車のより良い関係づくりに貢献していきます。

グループ一体で環境経営を進め、 事業を通じて社会に貢献します

ここ数年、世界各地で発生している自然災害の原因は、地球温暖化ではないかと言われています。また、地球温暖化をテーマとしたドキュメンタリー映画が話題になるなど、地球環境問題が、持続可能な社会の実現のために緊急に解決すべき人類共通の課題として認識されるようになってきました。

私たちの事業においては、渋滞を予測して目的地までのルートを案内するカーナビゲーションシステムが、効率的な車両の運行を促しCO₂排出量の削減に寄与しています。エンジン制御システムは、車の走行状態に応じた最適な燃料噴射量を算出、出力することで燃費の向上に寄与しています。一方で、製品そのものの環境負荷低減をめざし、製品の環境負荷物質（SOC）低減や環境トップ性能要素を持ったスーパーグリーン製品開発を推進しています。

これを進めていくために、富士通テングループでは、2006年4月に富士通テングループ「第5期環境取り組みプラン」を策定し、環境負荷物質非含有管理体制の構築や、事業所からのCO₂排出量削減の強化等を目標に掲げて、新たな取り組みをスタートしました。

また、環境経営を進めるための基盤づくりとして、2007年3月には国内全拠点・全子会社を連結した環境マネジメントシステムを構築し、ISO14001の国内グループ統合認証を取得しました。

今後は、海外非生産拠点における環境マネジメントシステムの構築など、グループが一体となって、目標達成に向けた取り組みを強化・推進し、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

いきいきした職場づくりを進め、 公平・公正な経営を推進します

現在、富士通テングループでは、世界で約13,000人の従業員が働いています。

「人」こそが一番の財産であり、企業の成長の源泉だと思っています。また、社会への責任を果たしていくのは、ほかならぬ従業員一人ひとりの力です。そこで当社では、従業員一人ひとりが能力を発揮し、仕事にチャレンジでき、いきいきと働き続けられる職場づくりを進めています。

そして、社会から信頼され続ける会社であるために、コンプライアンスの実践や適正な財務報告など、透明で公平・公正な事業運営を推進していきます。

富士通テングループは、今後もお客様に、期待の一步先を行く商品・サービスの提供と誠実な経営でお応えし、企業としての社会的責任を果たしてまいります。

引き続き私たちの企業活動にご関心をお寄せいただき、ご意見・ご要望を賜りますようお願い申し上げます。

2007年9月



富士通テン株式会社
代表取締役社長

勝丸 桂一郎

富士通テングループ10年ビジョン「VISION2012」

2002年10月に創立30周年を迎えた富士通テングでは、新たな10年に向けて

「富士通テング企業ビジョン (VISION2012)」を制定しました。

この企業ビジョンに従業員一人ひとりが認識し、一丸となって実行していくことで、

富士通テングループは、社会的責任を果たしていきます。

1 企業理念

私たちは、「誠」を大切に働き、お客様・社会に貢献します。

お客様第一・品質至上

私たちは、お客様に役立つことを第一に考え、最高の品質で期待の先を行く商品を生み出します。

社会への責任・貢献

私たちは、社会の一員であることを自覚し、企業活動を通してその責任を果たし、貢献します。

働きがい

私たちは、一人一人が誇りを持って働き、能力を発揮し、達成の喜びを分かち合う「場」を実現します。

誠

MAKOTO
Sincerity

2 組織風土

敢

Challenge

変化を求めて果敢に挑戦する

私たちは「新しい機会を楽しむ」心を持ち、常により良い状態を目指し、変わりつづけます。

創

Originality

創意工夫をする

私たちは、豊かな創造力で今までにない新しい価値を創りつづけます。

快

Bright & Speedy

明るく 楽しく 速く

私たちは、明るく人に接し 楽しく協力し合い、迅速に行動します。

遂

Accomplish

目標を完遂する

私たちは、お客様の期待を上回る高い目標を掲げ、自らの役割・責任を自覚し必ず成し遂げます。

励

Encourage

対話を活発に行い励まし合う

リーダーシップ・個の尊重・チームワーク

自ら率先して改革を進めるリーダーとなることを心掛け、一人一人の個性を大切に、チームとしての力が発揮できるように協力し合います。

グローバルな活動

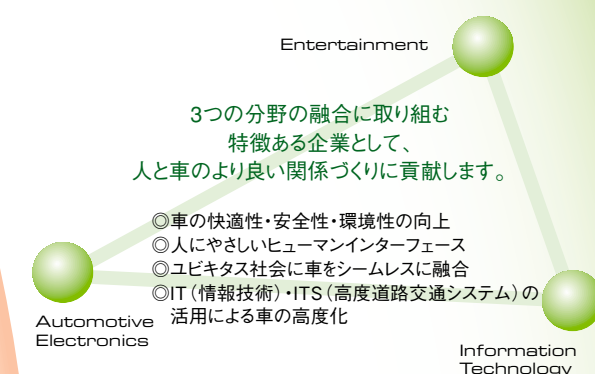
異なる文化・言語の壁を乗り越えて、互いに相手を尊敬し 協力し 励まし合って、世界中での活動を活発にします。

明るい制度・マネジメント

納得性・透明性のある評価制度、フラットで柔軟性のある組織により多様な発想・個性を引き出し育てます。

3 事業ビジョン

世界の人々の共感を呼び、未来を予感させる豊かな車社会におけるライフスタイルを描き、提案します。



特徴

- ◎自動車メーカー・ユーザーとのかかわりを通して培った、車とモノづくりに関する豊富な経験・ノウハウ。
- ◎独自の車載技術・音響技術ならびに情報通信技術。

目標

- ・お客様の評価No.1 ・効率2倍 ・成長2倍

活動

- ・モノづくりの基本 (=QCD) の追求
- ・ブランドの確立
- ・グローバルマーケティングの強化
- ・先進的開発の取り組み・開発の効率化
- ・世界最適調達・最適生産
- ・サービスの充実

社会から信頼される企業であること。

富士通テングループ企業行動指針

富士通テンは、主にコンプライアンスや企業倫理の観点から、役員および従業員一人ひとりが日ごろから心がけていくべき行動のあり方を「富士通テングループ企業行動指針」として制定しています。私たちはこれを遵守し、オープンでフェアな企業活動を行うことで、国際社会や地域社会から信頼されるよう、グループ全体で取り組んでいます。

富士通テングループ企業行動指針

- | |
|----------------|
| 人権尊重 |
| 法・社会規範の遵守 |
| 公平・公正・透明な企業活動 |
| 不正・不誠実な私的行為の禁止 |

[基本原則]

[具体的な行動指針]

行動指針については、「事業活動」「社会との関係」「私的な利益追求および私的行為」の3つの章からなり、さまざまなステークホルダーを想定した具体的な行動指針を定めています。



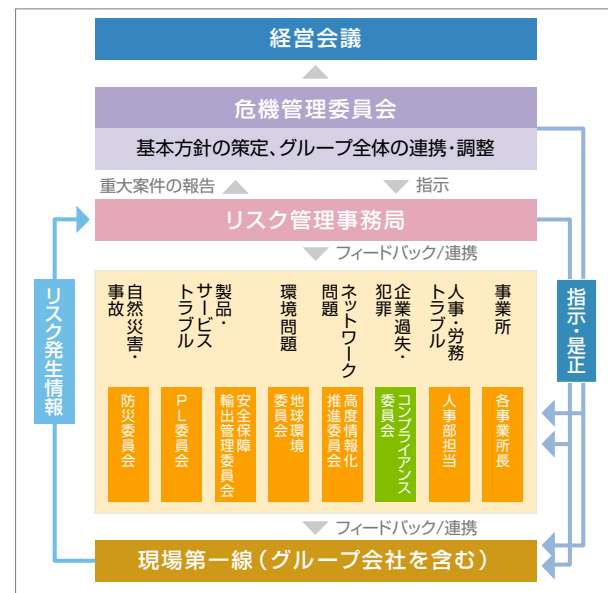
リスクマネジメント

当社は、グループ全体において想定されるすべてのリスクの発生防止と、発生時には速やかな対応が図れるよう、リスク管理体制を確立し、2006年5月には、「富士通テ(株)内部統制システム(基本方針)」を取締役ににて決議しました。具体的には、ヘルプライン(企業倫理相談窓口)を設置し、グループ全体(国内)のネガティブ情報を吸い上げる機能を持たせることで、法令違反などを未然に防ぐことに努めています。そしてさらに、災害や化学物質の漏洩事故などを想定した模擬訓練を実施し、環境リスクなどへの対応にも万全を期しています。



模擬訓練

富士通テンのリスク管理体制



知的財産権の保護・強化

富士通テでは、「当社の権利を守る」と同時に「他社の権利を尊重する(侵害しない)」の2つを基本に、知的財産権の保護に努めています。また、特許推進会議を定期的に開催し、重点開発テーマを中心に、他社特許の調査や特許取得の方向性などを検討し、新たな知的財産権の取得に向けて、戦略的強化を図っています。

2006年度のハイライト

常にお客様や社会の期待の一步先へ

富士通テングループは、企業としての社会的責任を果たすため、あらゆるステークホルダーの皆様に対して、さまざまな活動を推進しています。そのなかで、2006年度のハイライトをご紹介します。

■次世代認定マーク「くるみん」を取得

2005年4月に施行された「次世代育成対策推進法」に基づいた子育てを支援する「行動計画」を策定・実施し、計画を達成した企業だけが取得できる次世代認定マーク「くるみん」を取得しました。従業員の育児支援のための環境整備・職場復帰支援などの取り組みが評価されました。



詳細 P.11

■「こども参観日」を実施

従業員の子どもたちに、働くお父さん・お母さんの姿や職場を見てもらうことで、家庭でのコミュニケーションの促進支援や、次世代育成に向けた社会的責任を果たすことなどを目的に実施しました。



詳細 P.11

■「KOBE MUSIC STATION」50回記念コンサート開催

音を通じて社会に貢献する——この考えのもと、地元の皆様に気軽に良い音を楽しんでいただける場を提供してきた、チャリティーコンサート「KOBE MUSIC STATION」が第50回を迎えました。



詳細 P.15

■「ISO14001」の国内グループ統合認証を取得

グループ全体で方針・情報・計画を共有することで、より効率的で実効性の高い環境保全活動を推進するため、国内全グループ会社を統合する環境マネジメントシステムを構築しました。



詳細 P.20

いつも「お客様第一・品質至上」を胸に

富士通テングループは、お客様の期待を探求するとともに、ニーズをしっかりと受けとめ、より優れた製品づくりのための品質管理と充実したサービス体制の確立を推進しています。

品質保証体制

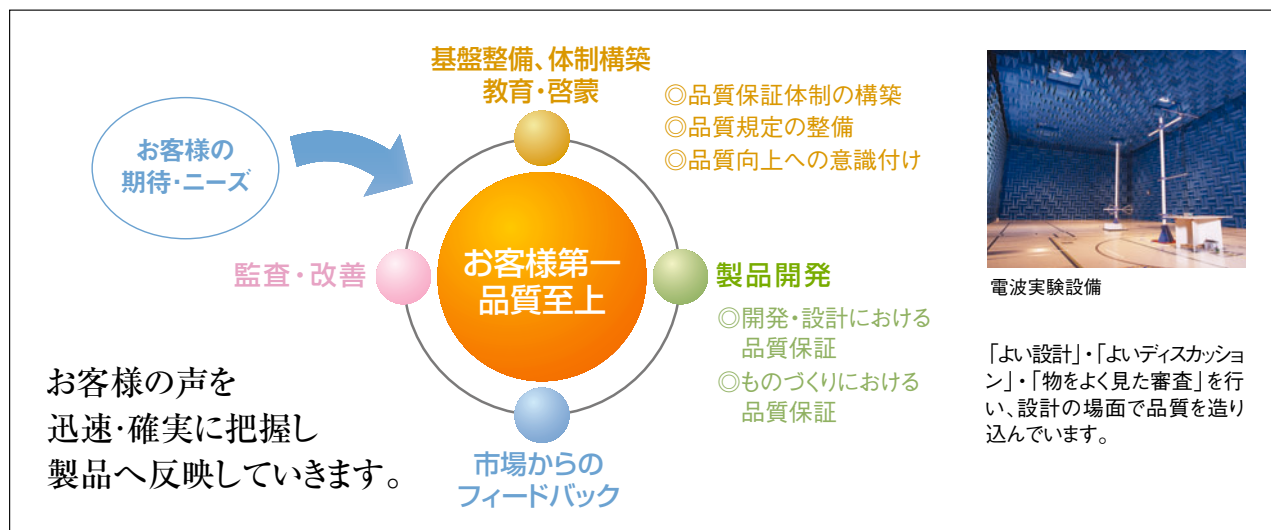
富士通テングループは、お客様の信頼にお応えするため、創立以来、徹底した品質管理を推進してきました。

QCサークルにはじまり、ISO9001、ISO/TS16949の国際品質マネジメントシステム規格や品質工学の導入など、国際社会に通用する品質管理のしくみを構築、その維持・改善を行うことで、ユーザーの皆様にご納得いただける品質の確立を図っています。

品質向上のためのサイクル

富士通テングループは、「お客様第一・品質至上」を基本的スローガンとして掲げ、社名が示すように、常にテン(天=最高・至上)をめざした製品づくりを展開しています。そして、その実現のために、品質保証体制を構築するとともに、お客様の期待やニーズを取り入れながら、絶えず品質向上のためのサイクルを回し続けています。

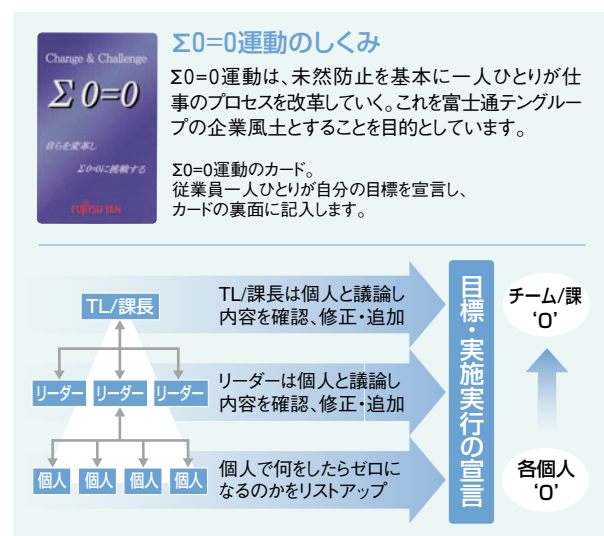
品質向上サイクル



再発防止から未然防止へ、そして不良ゼロへ

従業員一人ひとりが不良ゼロを達成すれば、会社全体の不良もゼロになります。この考えに基づき、富士通テングループでは、「Σ0=0(シグマゼロ)運動」に国内外の拠点で取り組んでいます。

そのポイントは、問題(不良)が起きてから手を打つのではなく、問題そのものが起きないように従業員一人ひとりが努めること。つまり、再発防止から未然防止へ、そして不良ゼロをめざします。

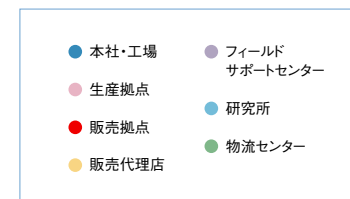


サービス体制

富士通テンでは、高品質・高性能・高機能の製品を開発し、広く皆様にお届けする一方、その後の製品使用においても引きつぎご満足いただけるよう、質の高いきめ細やかなサービスの提供に努めています。

サービス体制としては、「お客様相談窓口」を設置し、お客様からのお問い合わせやご相談に応じています。

そして、製品トラブルなどに関するご相談であれば、全国7カ所のフィールドサポートセンターと連携し、サービスマンを現地に派遣。製品の状況を確認したうえで、最寄りの認定ショップ(全国105店)で修理を行うしくみとなっています。



高機能化する製品への知識習得支援

AVNをはじめとする車載用製品は、ハードディスクを搭載するなど、ますます高機能化が進んでいます。そこで当社では、新製品に対する知識や製品診断における事例などを、直接お客様と接する販売店に向けて、積極的に情報提供することで、お客様満足度の向上を図っています。



技術講習会

お客様相談窓口

当社の「お客様相談窓口」では、オペレーターがお客様からのお問い合わせに応じています。また、お問い合わせの内容によっては、技術的なバックアップが必要となるため、アドバイザーを設置して、技術的な質問にお答えするほか、設計部門とも連携し、より詳細な回答にも対応できる体制を整えています。



お客様相談窓口

クレームへの対応

製品のクレームについては、お客様の立場に立ち、誠意をもって対応しています。また、どのような場合でも、メーカーとしての十分な説明責任を果たし、ご理解いただけるよう努めています。

お客様の個人情報保護への取り組み

当社は、個人情報保護法が全面施行される以前から、お客様の個人情報に対しては、厳格に取り扱い、プライバシーの保護に努めてきました。とりわけカーナビゲーションの修理に際しては、本体内にお客様個人宅などのデータが入力されていることから、修理現場の認定サービスショップに対し、お客様のプライバシーの尊重を強く要請するとともに、情報管理責任者の設置を義務づけ、個人情報の適正な管理を行うよう働きかけています。

一方、当社においてもお客様のユーザー登録情報など、さまざまな個人情報を保有していることから、個人情報に関する保護方針、管理規定、取扱細則を制定するとともに、個人情報を取り扱う有資格者の選定やアクセス制限、社内監査などを実施し、個人情報の厳格な運用・管理に努めています。

だれもが「働きがい」の持てる会社であること

企業活動の源泉は、ほかでもなく人材です。富士通テングループは、従業員一人ひとりが誇りを持って働き、能力を発揮し、達成の喜びを分かち合うことのできる環境づくりを推進しています。

「人権の尊重」が基本原則

当社は、グローバル企業として企業行動指針[基本原則]の筆頭に「人権の尊重」を掲げ、その精神を従業員をはじめ、広く社会に明示しています。人権尊重をすべての出発点にすることで、だれもが「働きがい」の持てる会社を、私たちはめざしています。

また、社内に「人権相談窓口」を設けて従業員からの相談に対応しています。

連結での地域別従業員数(2006年度)

単位:名

	日本	アジア	北米	その他	合計
従業員	4,815	6,568	1,145	140	12,668

みんながいきいきと働く職場をめざして

ポジティブアクションを推進する当社の「女性から見た Good Company つくりプロジェクト」(GCP推進室)では、女性の視点でよりよい会社を探求することで、女性に限らず、誰もが能力を発揮し、いきいきと働き続けることのできる職場づくりをめざしています。2006年度に実施した主な活動の一部を紹介します。

●働きつづけることについての意見交換会を実施

女性従業員を対象に、意見交換会を12回にわたって実施しました。延べ386名の参加者が、「働きつづけるために何が必要か」というテーマに沿って意見を交わし、従業員にとっては各自の考えや行動を再確認する機会に、また、GCP推進室にとっても今後の活動の方針や内容などを検討する貴重な意見を得ることができました。



グループごとに行われた意見交換会

●職場への「子ども参観日」を開催

従業員の子ども(小学校4~6年生)を対象に、お父さんやお母さんが働く職場と、そこで仕事をしている様子を見てもらうと、神戸本社で「子ども参観日」を開催しました。いつもと違うお父さん・お母さんの発見や、働くことの大切さ、ものをつくり出す技術の素晴らしさなど感じ取り、未来の夢を育む一助になればと考えています。



ねじ締め作業を体験する子どもたち

女性採用の拡大と障がい者の雇用

ポジティブアクションへの取り組みは、総合職における女性採用の拡大につながっています。また、障がい者雇用者数(2007年6月現在)は68名で、だれもが共にいきいきと働けるよう、積極的に職場開拓や職場環境づくりに取り組んでいます。

総合職採用における女性比率の推移

単位:%

	2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
事務系	3	8	24	26	28
技術系	3	11	6	6	3
合計	3	10	10	10	7

就業支援制度

当社は、多様な人材の活用と同時に、多様な働き方についても積極的に取り組んでいます。育児休職・介護休職制度の整備といった、就業支援もその一つです。また、2006年度には、中学2年生を対象に兵庫県教育委員会が実施している1週間の職業体験「トライやる・ウィーク」にも協力し、近隣の中学校から13名の生徒を受け入れました。

仕事と子育ての両立への支援・実績により次世代認定マーク「くるみん」を取得

当社は2007年4月、厚生労働省の次世代認定マーク「くるみん」を取得しました。これは、「次世代育成支援対策推進法」に基づき、仕事と子育ての両立を支援するための行動計画を策定し、それを実施・達成した企業が取得できる制度です。

当社は、同法が施行された2005年4月より、仕事と子育ての両立に向けての支援活動をさらに推進し、次世代認定マーク「くるみん」がスタートしたその月に、いち早く認定事業主となりました。

今後も当社は、従業員がいきいきと働き続けられる職場づくりの一環として、仕事と子育ての両立支援に取り組んでいきます。



制度利用者数(2006年 富士通テ単独)

単位:名

	男性	女性	合計
育児休職	1	39	40
妻の出産休暇	71	—	71

人事制度

富士通テングループは、従業員の自己啓発をサポートし、一人ひとりがいきいきと働ける職場づくりを基本とした人事制度を展開しています。

一人ひとりの「働きがい」を大切に

私たちは、「成果主義の推進」「自主自立の促進」「プロフェッショナルの育成」の3つのテーマを掲げ、「自らキャッチし、自ら考え、自らやる」人材を育成することを人事制度の目的としています。配置・評価・処遇などもこれらのテーマに沿って行われ、各自の意欲や能力を引き出すことで、一人ひとりの「働きがい」の創出に努めています。

人材育成にも活かせる成果評価へ

富士通テングループの成果評価は、目標をどこまで達成したかを基本としながらも、そのプロセスにおける評価を重要視し、単に結果だけの判断材料で終わることなく、自己の目標に対する進捗状況を「自らキャッチし、自ら考え、自らやる」ための人材育成の一つのツールとして活用しています。

公平かつ公正な評価を実施

人事評価については、目標管理制度に基づき、事前に必ず上司と面談するシステムとなっています。また、評価に際しては、評価委員会で決まった内容を上司を通じて本人に告知するとともに、告知後は評価委員会から本人に評価結果や上司との面談内容をアンケート調査することで、公平かつ公正な評価に努めています。

教育制度

モノづくりは人づくり。富士通テングループは、人を育て活かす教育を基本に、その充実と強化を図っています。

学習と育成の2つの風土づくり

富士通テングループの教育制度は、従業員一人ひとりが自発的にキャリア開発に取り組む「学習する風土づくり」とともに、その部下のキャリア実現のために上司がそれを積極的に支援する「育成する風土づくり」の2つの風土づくりを基本に展開しています。

図1.人材育成体系

※黄文字は補修中

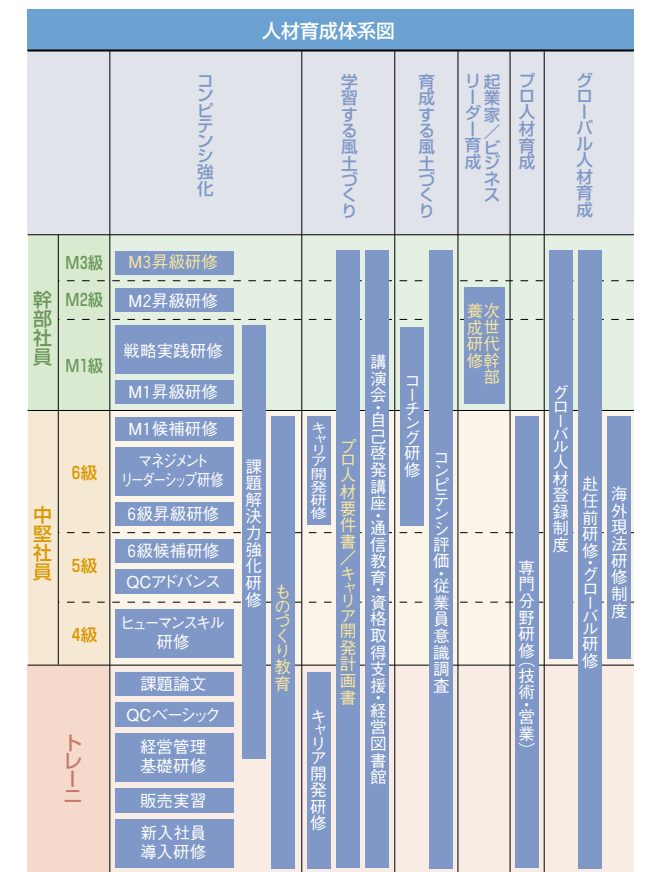
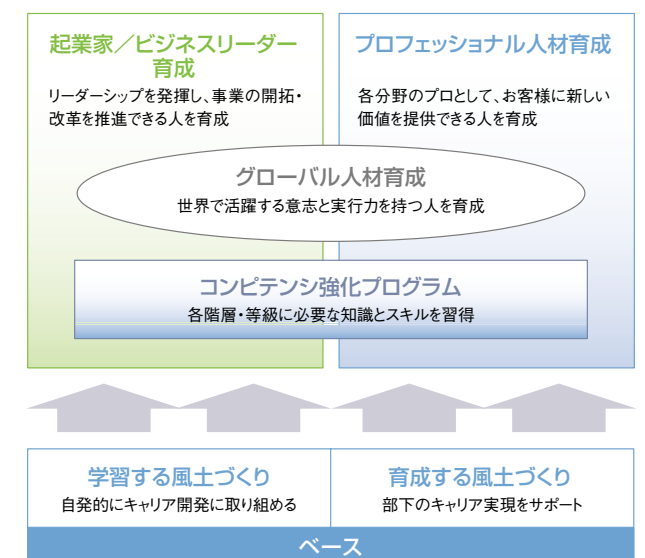


図2.人づくりのための育成プログラム



各階層・等級ごとの研修でコンピテンシ強化

従業員育成のための研修は、各階層・等級ごとに分類され、それぞれ研修により、従業員全員がそれぞれの段階に必要な知識やスキルをしっかりと身につけていくことで、コンピテンシ強化、さらには企業力を高めていくことができるものと考えています(12ページ・図1参照)。

充実した教育内容で人づくりをさらに強化

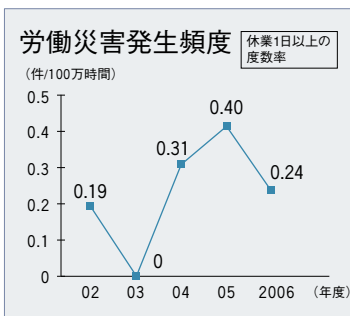
富士通グループでは、「学習と育成の2つの風土づくり」や「各階層・等級ごとの研修」に加え、世界で活躍できる人を育てる「グローバル人材育成」、高度な専門能力を身につけ、お客様に新しい価値を提供できる専門家を育てる「プロフェッショナル人材育成」、そして次の時代へと力強いリーダーシップを発揮できる人を育てる「ビジネスリーダー育成」の3つの教育プログラムを用意し、人づくりのさらなる強化を図っています(12ページ・図2参照)。

安全衛生

富士通グループでは、毎月1回、安全衛生委員会を開き、災害・疾病の予防ならびに健康増進に関する調査・審議を行っています。

災害ゼロをめざして

各階層や職場環境に応じた安全衛生教育を行うとともに、定期的に防災訓練を実施し、従業員の安全に努めています。また、各職場では、「職場自主安全活動」に取り組み、災害ゼロをめざしています。



●職場自主安全活動の内容

- ・全社を8部門に分け、各部門特有の問題点の抽出と、その解決に取り組む部門活動。
- ・各部門ごとに、それぞれの職場に合ったテーマを掲げて推進する職場4S活動。
- ・身近な危険を再認識する「ヒヤリハット報告」(随時)。
- ・職場の写真によるKYミーティング(毎月)。

健康支援

定期健康診断をはじめ、年齢や職場環境に応じた目的別健康診断、さらには、こころからの健康相談や、メンタルヘルスについても重視し、従業員の健康管理に努めています。

目的別健康診断と保健指導

定期健康診断や生活習慣病健診のほか、海外赴任前、一時帰国、帰任時、海外出張、長時間外など、さまざまな目的に応じた健康診断を実施するとともに、産業医や保健師が個別に面談し、保健指導を行っています。

こころからの健康相談

通常健康相談をはじめ、心のケアが必要な場合には、産業医または産業カウンセラーが解決に向けてカウンセリングを行います。また、心の病の早期発見・早期治療につなげるために、メンタルヘルスサポートシステム「健康ダイヤル24」を導入し、24時間、いつでも気軽に電話で相談できる体制を整えています。さらには、ストレス度をセルフチェックできる「e-診断」も導入し、日ごろの健康管理をサポートしています。



ストレス度をセルフチェックできるe-診断

健康啓発・教育

健康に関するイベント開催や情報紙の発行など、従業員の健康意識を高めるための啓蒙活動を行うとともに、メンタルヘルスに関する教育を、昇格時など、各機会をとりながら実施しています。

お取引先とのパートナーシップを大切に

富士通グループは、お取引先との協力・協調関係を大切にし、グリーン調達をはじめとするサプライチェーンにおける社会的責任を、お取引先とともに果たします。

基本的な考え方

富士通では、企業行動指針の中で「公平・公正・透明な企業活動」「公正な取引」などを掲げ、関係法令および社会規範の遵守はもとより、お取引先とのパートナーシップを大切にしながら、公正でクリーンな調達活動を行っています。

あわせて資源保護や地球環境保全にも配慮した活動を進めています。

グリーン調達

グリーン製品開発を促進するため、グリーン調達の考え方や目標、調達する部品・原材料・副資材への環境配慮要求事項をまとめた「グリーン調達ガイドライン」を発行、部材に対する環境アセスメントと環境情報管理の徹底を図るなど、サプライチェーンを意識したグリーン調達活動をお取引先とともに推進しています。

グリーン調達ガイドラインはホームページでもご覧いただけます。
<http://www.fujitsu-ten.co.jp/ecology/guideline/guideline.html>

2006年度の活動結果

第5期富士通グループ環境取り組みプランに定めた「環境負荷物質非含有エビデンス(分析データ)に基づくグリーン部材調達率を2006年度末までに100%とする」という目標に対しては、お取引先の二次仕入先・三次仕入先からの情報入手が思うように進まなかったことなどから、グリーン部材調達率が83%(欧州製品は100%)となり、目標を達成できませんでした。

2007年度は、サプライチェーン全体を見据えたお取引先との連携・支援を強化し、目標達成に向けた取り組みを進めるとともに、仕入先の環境負荷物質(SOC[®])非含有管理体制を評価する仕組みを構築します。

「有害物質の不含有」「廃品のリサイクル」といった規制に対応するためには、お取引先との連携が不可欠です。

また、お客様からの製品環境負荷情報の開示要求に迅速かつ確実にお応えするには、製品単位・部材単位の環境情報を

効率よく調査・集約できる体制・インフラ整備が重要です。

2006年5月には、指定環境負荷物質情報の調査フォーマットを、日本自動車工業会(JAMA:Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.)が中心となって整備した新フォーマット(JAMAシート)に変更したグリーン調達ガイドライン第4版を発行するとともに、お取引先への説明会および新フォーマットへのデータ入力方法の個別講習会を実施しました。



お取引先を対象に調達方針説明会を実施

※SOC(Substances Of Concern):欧州ELV指令(※)等により規制される、製品に使用してはならない有害物質(鉛、6価クロム、水銀、カドミウム等)
※欧州ELV(End of Life Vehicle)指令:使用済自動車の環境配慮に関するEUの規制。車両への指定有害物(鉛、6価クロム、カドミウム、水銀)の使用禁止や、車両のリサイクル率の確保について規定されている

環境貢献賞

グリーン製品開発および工場環境負荷低減にご協力いただいたお取引先の活動を対象に、優秀事例を選考して表彰する「環境貢献賞」を設定しています。
2006年度表彰実績:1社「JAMAシート運用100%対応」

蛍光X線分析装置の導入

部材における有害物質含有状況の監視体制を強化するため、本社工場と栃木富士通には蛍光X線分析装置を導入しています。



蛍光X線分析装置で有害物質を監視

グリーン購入

国内拠点では、事務用品や蛍光灯などの定型購入品についてグリーン購入を進めており、現在、定型購入品のうち技術的・コスト的に切り替え可能なものはすべてグリーン製品となっています。

企業市民として、社会への責任と貢献

富士通テングループでは、社会の一員であることを自覚し、企業活動を通してその責任を果たし、貢献しています。

社会・地域活動

富士通テングループでは、音を提供する企業として、「音（音楽）を通して社会に貢献する」という考えのもと、チャリティーコンサートの開催をはじめ、文化活動や社会福祉活動、地域活動などを行い、社会・地域との共生をめざしています。

「KOBE MUSIC STATION」を開催

当社では、チャリティーコンサート「KOBE MUSIC STATION」を1994年より年4回開催しています。2007年には50回を迎え、今では歴史ある芸術文化活動にまで成長しました。第1部では、若手ミュージシャンの方々に発表の場を提供し、第2部では、プロミュージシャンをお招きし、地域の皆様に本格的な音楽を手軽な料金でお楽しみいただいています。また、会場の設営と運営は当社のボランティアグループが中心となって行い、入場料は全額、社会貢献活動に役立っています。



KOBE MUSIC STATION

自然災害に遭われた方々への支援活動

当社は阪神・淡路大震災の際に、国内外の多くの皆様にご支援をいただき、復興に際し大きな励みとなりました。その温かい心に感謝するとともに、少しでもお役に立てればと、自然災害に遭われた方々への支援活動を行っています。

2006年は、ジャワ島中部地震、フィリピン地滑り・ルソン島南部台風21号で被災された方々への支援活動を実施しました。

チャリティー講演会を開催

中津川工場では、1994年から労使共催による「チャリティー講演会」を開催し、広く地域の皆様にご参加いただいています。2006年は、テレビ番組でおなじみの田嶋陽子さんを講師としてお迎えしての講演会となりました。また、入場料は、福祉教材の購入に充当し、中津川市社会福祉協議会に寄贈しました。

社内ボランティアサークルによる地域交流

中津川工場の社内ボランティアサークルでは、毎月、お誕生日カードを福祉施設にお届けし、入所の皆様との交流を図っています。また、毎年桜の季節には、茶道部のメンバーが特別養護老人ホームの「お花見会」へ野点ボランティアとして協力しています。このほか、地元養護施設の夏祭り等のイベントにも、ボランティアとして積極的に参加しています。

神戸市の3児童館合同リトミックに協力

神戸市にある3つの児童館が合同でリトミック※を開催するにあたり、当社は会場（体育館）と音響設備を提供しました。カーオーディオメーカーとして、音（音楽）にかかわるさまざまな形で地域の皆様の活動を支援しています。



3館合同リトミックに協力（本社工場）

※リトミックとは、音楽のリズムで想像力や感性を豊かに育む音楽教育法。

当社女子バレーボール部による地域貢献

「のじぎく兵庫国体」（2006年）の成年女子9人制バレーボールで初優勝を果たした当社の女子バレーボール部は、毎月1回、休日の練習日を利用して、近隣の清掃活動を行っています。また、地域の小中高校生を対象に、バレーボール教室を開いており、地域住民の方々との交流を深めるとともに、青少年育成の一助として、社会に役立つ活動が行えることに、喜びを感じています。



月1回、清掃活動を実施



女子バレーボール部

環境コミュニケーション

富士通テングループでは、情報公開を企業が果たすべき社会的説明責任の最重要項目の一つと考え、『社会・環境報告書』などを通じて、環境情報の開示を行っています。

また、従業員に対しても、イントラネットなどを通じて環境情報を提供しています。

社会・環境報告書（本書）の発行

富士通テングループでは、『社会・環境報告書』を発行し、社外展示会での配布やホームページを通じて、広く一般に公開しています。私たちの取り組みに関するご意見や本書に対するご感想を、ぜひお寄せください。



本書は下記URLからもご覧いただけます。
<http://www.fujitsu-ten.co.jp/ecology/>

2006年度環境コミュニケーション実績

社会・環境報告書（冊子）の配布	339部
ホームページ（環境活動トップページ）へのアクセス	14,179件
外部からの調査依頼（すべて調査・回答済）	128件

社外展示会への出展実績

実施年月	名称	主催
2006年10月	環境フェスタ中津川	中津川市

社内向け環境ホームページ・広報誌

イントラネットで、環境トピックス・イベントなどの一般情報やグリーン製品開発などに関する専門情報を従業員に提供しているほか、従業員とその家族を対象に、環境への取り組みや家庭における環境配慮のヒントなどを掲載した広報誌を発行しています。

また、従業員に対して環境意識調査を実施。調査結果や寄せられた意見を環境活動に反映させています。

エコキャンペーン（国内生産拠点）

国内全生産拠点で2006年6月から2007年5月末まで「エコキャンペーン2006」を実施しました。全従業員に「エコカード」を配付し、環境イベントへの参加回数に応じてエコグッズが収集できる特典を設けることで、環境保全活動の活性化を図っています。

環境貢献活動

富士通テングループの国内生産拠点では、従来から工場周辺の清掃活動などを独自に行ってまいりました。今後は、海外を含むグループ全社で環境貢献活動を実施するとともに、国内生産拠点においては単なる清掃活動にとどまらない新たな取り組みを進めるなど、あらゆる地域の皆様との連携強化に務めます。

2006年度の活動結果

富士通テングループでは、2006年4月に策定した第5期「環境取り組みプラン」の中で、初めて社会貢献活動を行動目標に取り上げました。

2006年度、国内生産拠点では下表のような活動を実施し、地域住民の方84名を含む、延べ1273名の従業員とその家族などが参加しました。

また、生態系保全活動の実施に向けて、近隣の環境団体との対話をスタートさせました。

2007年度は、国内非生産拠点でも清掃活動を実施するほか、国内生産拠点においては引きつづき、生態系保全活動実施に向けた取り組みを進めていきます。

2006年度クリーン作戦実績

工場	活動名称	参加者
本社工場	須磨海岸クリーン作戦（2回実施）	延べ408名
	六甲山クリーンハイキング	130名
	工場周辺クリーン作戦（2回実施）	延べ82名
中津川工場	工場周辺クリーン作戦（2回実施）	延べ364名
栃木富士通テン	工場周辺クリーン作戦（2回実施）	延べ289名

海外の取り組み

富士通テン タイランドでは、日本とタイ両国の友好を深めるための一助になればと、2007年1月に日タイ修交120周年を記念して開催された「日タイ友好囲碁大会」に、富士通テンとともに協賛しました。また、天津富士通テン（中国）では、工場のある工業団地内で植樹活動を行っています。



日タイ友好囲碁大会

豊かな車社会におけるライフスタイルを描き、提案します。

「安全と安心の確保」「快適移動空間の実現」「地球環境への貢献」をめざし、人と車と社会・環境とのよりよい関係づくりに貢献すること…それが富士通テングループの使命です。

富士通テングループは、「Entertainment」「Automotive Electronics」「Information Technology」の3つの分野を事業領域とする、世界でも数少ない企業として、車社会における新しいライフスタイルを提案・実現してきました。今後は、この3つの分野を融合させた新たな事業領域においても、お客様や社会の期待の一步先を行く商品づくりを推進するとともに、車社会における「安全と安心の確保」「快適移動空間の提供」「環境への貢献」を実現することで、人と車と社会・環境との、よりよい関係づくりに貢献していきます。

インフォテインメント機器の開発・製造・販売

求められる機能と情報を、使いやすいカタチで。楽しく便利な快適移動空間を提供します。

AVN (Audio Visual Navigation)

1997年にデビューし、2007年に10周年を迎えるAVNは、単にAudio、Visual、Navigationが一体になっただけでなく、お客様にトータルでのサービス提供を実現する「All in One」がコンセプト。運転席と助手席で同時に異なる映像を表示できる「DUAL AVN」や、1DINサイズにオーディオ、ビジュアル、HDDナビゲーションのすべての機能を内蔵した「1DIN AVN」など、バリエーション豊かなラインアップをご用意、お客様のライフスタイルに合わせた選択を可能にしています。



ナビ部分を
取り外して
持ち運びが
可能

AVN (Audio Visual Navigation) ECLIPSE [AVN2210p] (北米モデル)

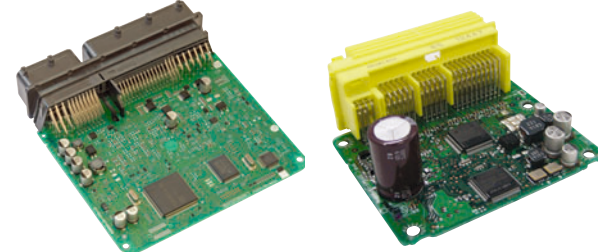


カーオーディオ
車室内を快適な
リスニングルームに

ECLIPSE [E3306CMT]

自動車用電子機器の開発・製造・販売

「環境」「安全」「安心」をキーワードに、自動車産業の発展に寄与しています。



エンジン制御ECU
高性能クリーンエンジン
実現のために。

エアバッグECU
エアバッグを的確に作動。



盗難防止装置
車両への不正な侵入を確実に検知し、
警報サインを行う。



開発用システム
「GRAMAS」(GRAMAS)
効率的な自動車用電子機器開発のために。

ITS・移動通信システム機器の開発・製造・販売

車利用者の安全性・利便性・快適性のさらなる向上や、商用車の効率化などに向けた支援機器です。



ミリ波レーダ
車間距離などの安全確保。

ドライブレコーダ

記録した情報により、万一の事故の際に客観的な判断ができ、トラブル処理の迅速化などに役立つほか、「記録されていること」による安全運転意識の向上などにより、交通事故低減の有効な手段のひとつとして、大きな注目を集めているドライブレコーダ。

ECLIPSE「DREC1000」は、市販業界では初となる音声録音機能を装備しているほか、視界を妨げないルームミラー裏取り付け型の小型CCDカメラの採用、簡単なパソコン操作による記録情報の閲覧など、取付け性、取扱性にも配慮した上で、ドライブの「安心」を提供します。

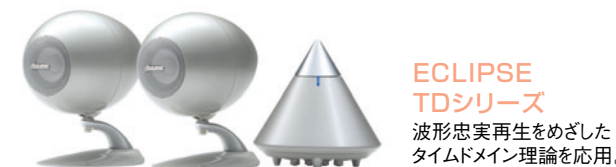
*2006年10月16日当社調べ



タクシー用CTI
自動記車システム
商用車運行の効率化と
お客様サービスの向上。

ホーム用スピーカシステムの開発・製造・販売

「音」に対するこだわりを、車の中だけでなくご家庭にも。



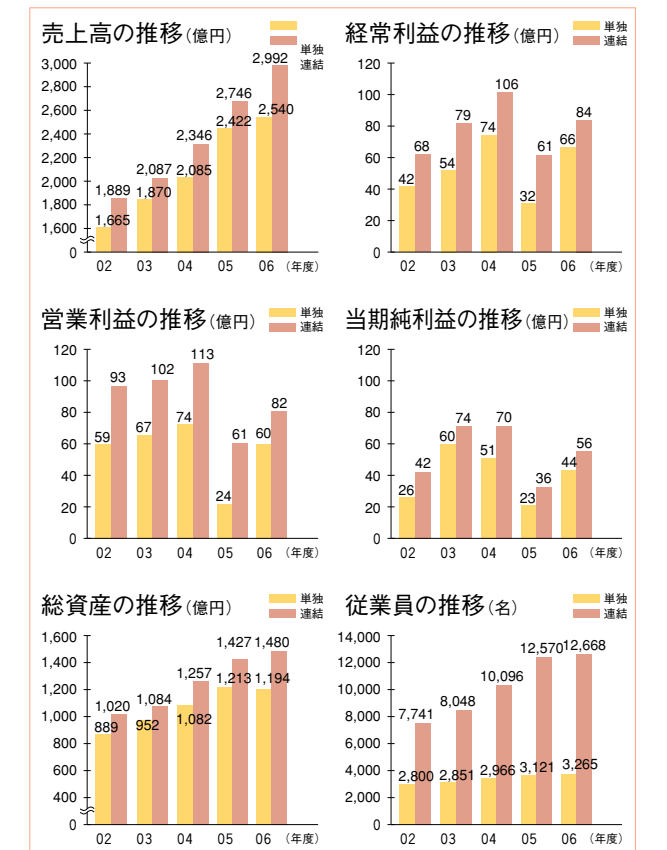
ECLIPSE
TDシリーズ
波形忠実再生をめざした
タイムドメイン理論を応用。

財務状況

富士通テングループは、企業活動を通じてお客様や社会に貢献しながら、ともに成長し続けます。

2007年3月期の連結決算は、売上高が前期比8.9%増の2,992億円となり、8期連続で過去最高を更新したほか、利益については、原価改善や品質向上に向けた改革に取り組んだこと、および為替の影響などにより、営業利益が前期比35.7%増の82億4千万円、経常利益が37.3%増の83億5千万円となりました。

富士通テングループは、今期も引き続き、原価改善活動の強化ならびに品質向上に向けた改革を着実に実行するとともに、創業以来大切にしてきた「誠」を中心としたお客様と社会への貢献を企業理念として、お客様の期待の一步先を行く商品開発およびサービス提供に務め、将来に渡って持続的な成長をめざしてまいります。



財務情報の詳細につきましては、下記ホームページ「決算公告」などをご覧ください。
<http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/koukoku/index.html>

環境経営を推進し、持続可能な社会へ

富士通テングループは、VISION2012/事業ビジョンに掲げる「地球環境への貢献」を果たすため地球環境憲章・環境活動コンセプトを制定、これらに則り、あらゆる事業領域で活動を進めます。

富士通テングループ地球環境憲章

富士通テングループでは、「富士通テングループ地球環境憲章」(1992年制定・2003年改訂)の中で自然との調和を大切に、独自のカーエレクトロニクス技術を活かして、クルマ社会の発展と緑豊かな21世紀社会に貢献するための取り組みをグローバルに展開することをコミットメントしています。

基本理念

富士通テングループは、Automotive Electronics, Entertainment, Information Technology 関連企業として事業活動、製品・サービスが地球環境と密接に関わり合っていることを認識し、環境経営を推進する中で企業市民としての責任を果たし、緑豊かな21世紀社会へ貢献する。

基本方針

1. 総合的な取り組み

事業活動のすべての領域で環境リスクの低減ならびに環境パフォーマンスの継続的向上を図るため、最新の環境技術を追求め、グループ企業・取引先・仕入先と協力してグローバルに環境保全に取り組む。

2. 基本の徹底

ISO14001を基本として環境マネジメントシステムをスパイラルアップし、事業活動、製品・サービスに関わる環境法規制を遵守することはもとより、お客様の要望や社会動向に素早く対応し、取組みプランを設定して効率の良い環境保全活動を推進する。

3. 社会との連携・協力

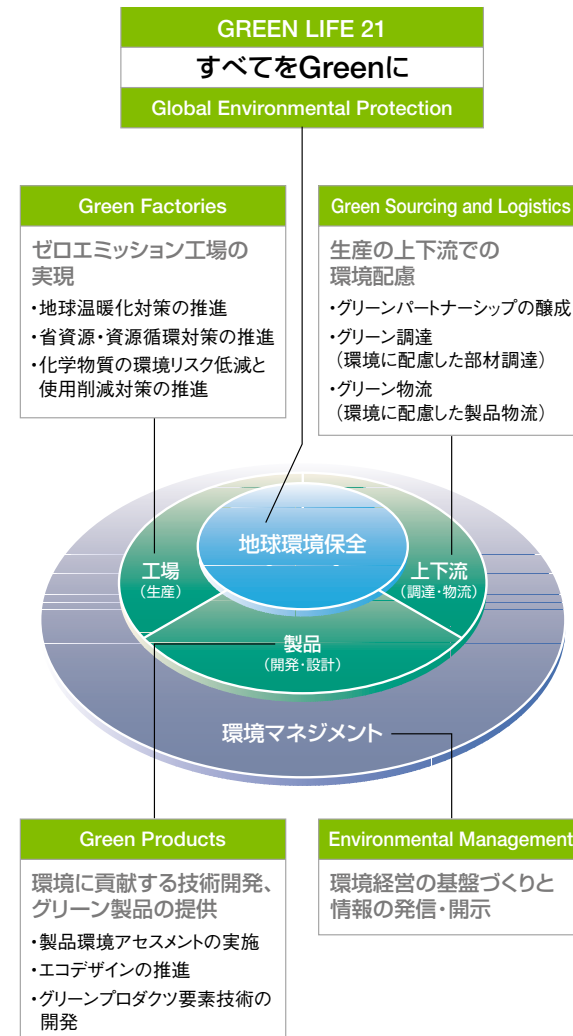
企業市民として国・自治体などの環境施策や社会貢献への取り組みに積極的に参画、支援を行うとともに、お客様とのコミュニケーションを大切に、事業活動における環境保全の実績、製品・サービスの環境性能について、環境報告書や製品仕様書などを通じてわかりやすく開示・説明する。

行動指針

1. 環境影響の最少化を目指したサイト環境保全活動推進
2. 関係会社・仕入先との協力体制強化による最新環境技術の製品への適用
3. グリーン調達・グリーン物流推進
4. 環境教育の充実による全員の意識高揚

環境活動コンセプト

富士通テングループは、「富士通テングループ地球環境憲章」に示された考え方がグループ全従業員に浸透し、かつ実践されるよう、「GREEN LIFE21—すべてをGreenに」をスローガンとする行動コンセプトを掲げて、あらゆる事業領域で実践していきます。



環境活動の推進に向けて

富士通テングループが一体となって環境経営を推進するため、地球環境委員会を設置するなどの組織づくりとともに、環境マネジメントシステムを構築。この2つを両輪とした環境活動を強化しています。

環境マネジメントシステム(EMS)

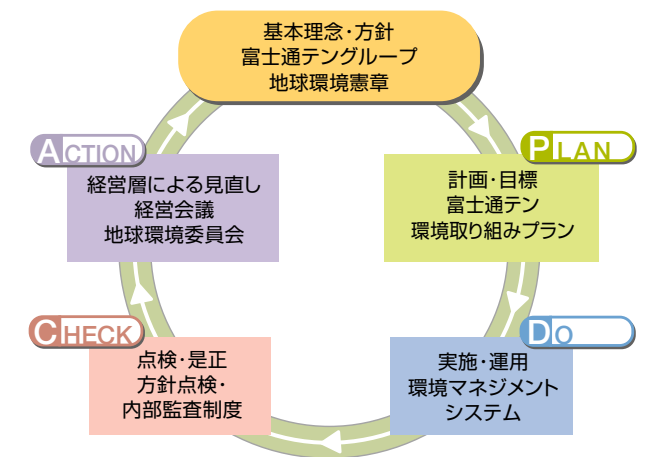
富士通テングループの全生産拠点では、従来から国際規格ISO14001に準拠したEMSを構築し、計画立案から実行・評価・改善に至るPDCAサイクルを回しながら、環境経営を推進してきました。

2006年度は、このEMSの仕組みを物流拠点、販売会社などの非生産拠点に展開、国内の富士通テングループ全体を対象としたPDCAサイクルの仕組みを確立して運用を開始した結果、2007年3月に国内全グループ会社を登録組織とするISO14001の統合認証を取得しました。

今後は、海外非生産拠点におけるEMSの構築など、グループが一体となって取り組む活動を強化し、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

*海外のISO14001認証取得拠点数: 生産拠点7(全拠点) 非生産拠点1
*本社工場の一部は富士通グループの統合認証範囲に含まれています

環境マネジメントの体系

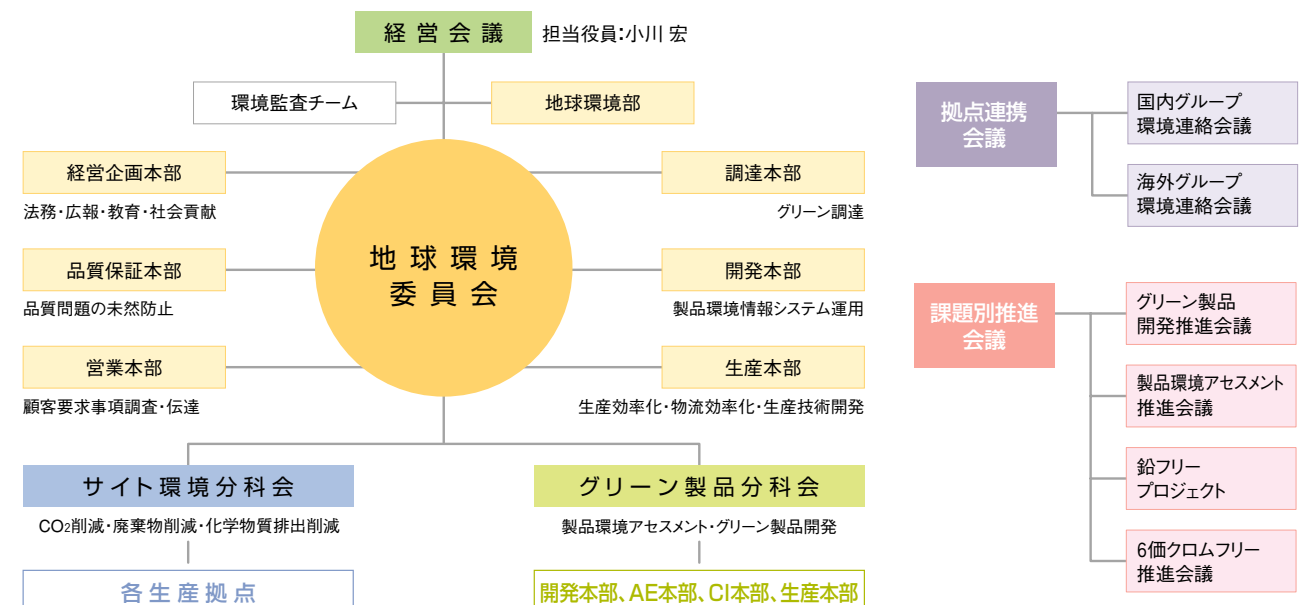


推進体制

富士通テングでは環境経営をグループ一体となって推進するため、地球環境委員会を設置してグループ全体の取り組みや課題の検討・審議を行っています。

さらに、その下部組織に各拠点(事業所)の環境保全を担

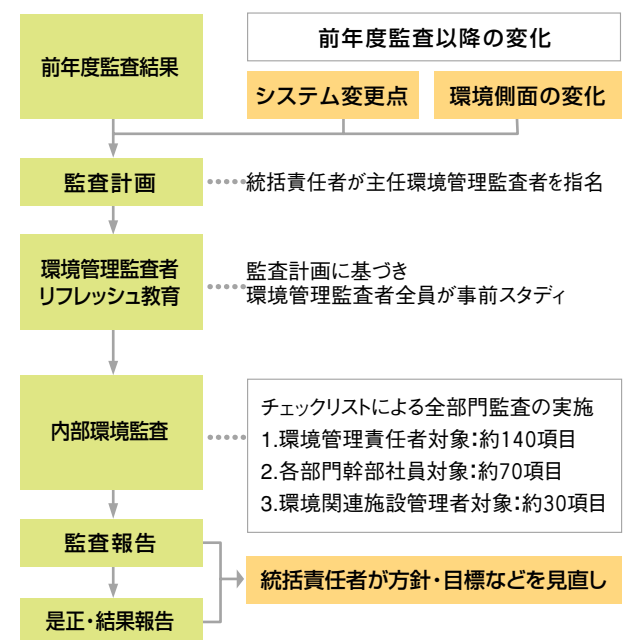
当する「サイト環境分科会」と製品への環境配慮を担当する「グリーン製品分科会」を設置。また、拠点間の連携活動については国内拠点、海外拠点の連絡会議を、製品環境対策の推進活動については課題別に推進会議を設置しています。



環境監査

環境マネジメントシステムおよび環境パフォーマンスの継続的改善を図るため、環境監査チームによる内部監査を実施、1年間の環境保全活動状況をチェック・評価して、評価結果を次年度の目標に反映させています。

環境監査チームは、監査のチェック機能が有効に働くようEMSから独立した組織としているほか、経営層が、主任監査者にEMSに直接関与しない者を任命するなど、独立性・客観性の維持に配慮しています。



2006年度 内部環境監査結果

2006年度は、新たにEMSを構築した非生産拠点でも監査を開始しました。指摘事項については、2007年7月末までにすべて是正を完了しています。環境管理監査者については、2007年5月に非生産拠点の6名を含む10名を新たに任命しました。

監査指摘件数と是正状況

	日本	海外
指摘件数	70件	38件
是正件数	70件	38件

環境管理監査者数

(2007年5月現在)

	日本	海外
主任	12名	8名
一般	70名	49名

環境教育

社内教育プログラムに「環境管理」を取り上げ、各階層別に環境教育を実施するとともに、環境管理に直接携わる環境管理責任者などに対して、必要な知識・技術を身につけるための特別教育を行っています。

環境保全推進員および環境管理監査者の養成教育修了後には理解度テストを実施し、一定以上の成績を修めた者だけを選任することで、力量レベルの維持を図っています。

また、海外生産拠点においても、環境管理に直接携わる従業員や新入社員などに対し、機会を捉えて環境教育を実施しています。

2006年度環境教育実績(日本)

特別教育		
教育名	受講者数	
環境管理責任者研修	役員・幹部社員	4名
環境管理監査者教育	幹部社員・専門職	54名
環境保全推進員教育	延べ人員	249名
EMS要員教育	非生産拠点対象	38名

階層別研修		
教育名	受講者数	
新任幹部社員研修	幹部社員	32名
6級昇級者研修	中堅社員	82名
班長研修	中堅社員	6名
新入社員研修	新入社員	187名

関連企業・取引先との連携

環境マネジメントの強化および環境負荷低減、資源・エネルギーの循環的利用促進のため、部品・原材料やサービスの取引先(上流側)、当社製品の納入先(下流側)ならびに富士通グループなどの関連企業と連携した効率のよい取り組みを進めています。

なお、グリーン調達については14ページをご覧ください。

表彰制度

環境保全活動において、優れた成果をあげた拠点、グループ、個人を「環境貢献賞」として表彰しています。

2006年度には、該当がありませんでした。

未然防止と最小化をめざして

環境規制値の遵守はもちろんのこと、さらに厳しい自主基準値を設けて取り組んでいます。また、環境事故・緊急事態などを想定した模擬訓練を実施し、日ごろより環境リスクの軽減に努めています。

法規制値の遵守状況

国内全生産拠点で、水質・大気・騒音・振動に関する測定を環境規制値より厳しい自主基準値を設けて定期的に行っています(水質については、国内生産拠点には事業における工程排水はなく、生活排水が対象)。

2004年度から2006年度の3年間、環境規制値および自主基準値を超えた環境排出はありませんでした。

2006年度の、環境関連法に関する国内生産拠点の環境測定結果データは、35～37ページをご参照ください。

土壌・地下水汚染対策

国内全生産拠点で、過去の使用物質である1,1,1-トリクロロエタン、トリクロロエチレンについて、敷地内の使用経歴のある場所での土壌調査・対策を完了しており、現在は、土壌・地下水汚染はありません。

今後は、工場内建物の撤去や土地の売却等の機会を捉えて土壌調査を実施し、土壌汚染によるリスク低減に取り組めます。

アスベスト・PCBの状況

当社所有の建物で、スレートの一部にアスベストの使用が確認されていますが、これらは通常、飛散の恐れがないため、今後、建物の解体工事等の機会を捉えて、アスベスト非含有製品に切り替えます。

また、国内拠点ではPCB(ポリ塩化ビフェニル)を材料に含むトランスやコンデンサ、蛍光灯安定器の使用・保管はありません。

廃棄物処理業者との契約もれについて

2007年1月に、非生産拠点の内部監査を初めて実施した結果、オフィスビル内に他社と同居している一部の拠点で、廃棄物処理業者との契約が一部、未締結となっていることが判明しました。

当該拠点から排出される廃棄物は、ビル管理会社等によって他社の廃棄物と一括処理されていますが、廃棄物の中には本来、個別に契約を締結し処理すべきものが含まれるため、これらについて現在、契約を進めています。

緊急時の対策訓練

国内全生産拠点で、自拠点に潜む環境リスクを明示した「環境リスクマップ」を作成し、周知しているほか、定期的に化学物質の漏洩事故(貯蔵施設付近)を想定した模擬訓練を実施しています。

また、化学物質の使用職場では、作業中に溢した場合の処置訓練や常備している処置用具の点検を定期的に行っています。

■訓練実施状況(模擬訓練)

工場名	実施回数	延べ参加人数
本社工場	1回	15名
中津川工場	8回	153名
栃木富士通テン	2回	8名
海外拠点	1回	23名



模擬訓練

※全社で行う防災訓練等を除く

工場環境アセスメント基準の制定

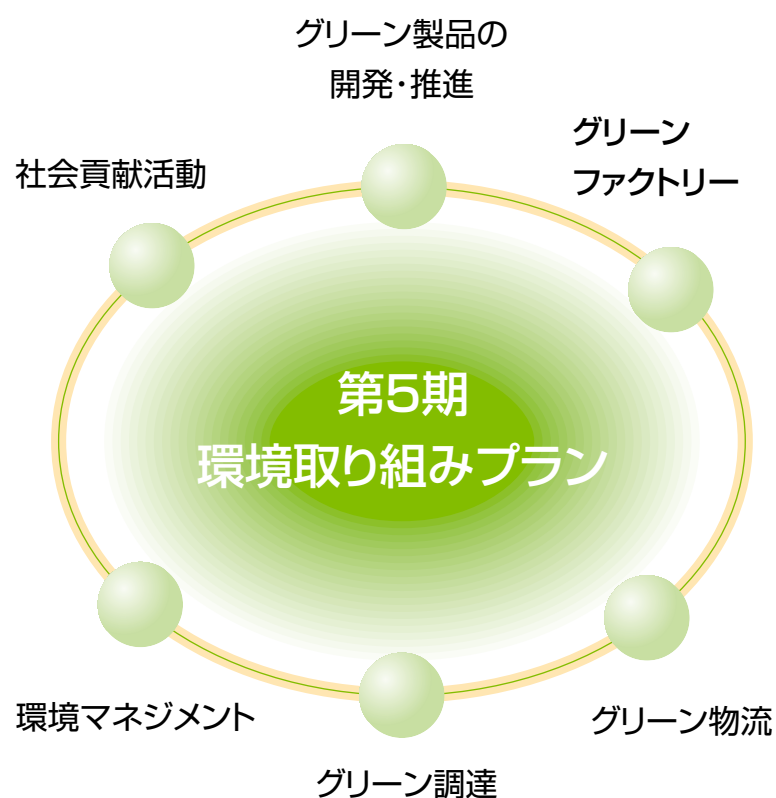
本社工場では、建設工事による騒音や大気汚染の発生、および建物による日照障害・電波障害等の発生などを未然に防止するとともに、事業活動による環境負荷の最小化を図るため、「工場環境アセスメント実施基準」を制定し、「用地売買」「工場等(建屋)の建設」「既存建屋の解体・撤去」の計画段階からアセスメントを行い、合格した工事のみを実施するしくみを確立しています。

環境関連の緊急事態・苦情・事故・訴訟

2006年度は、国内・海外ともに、環境関連の緊急事態の発生および苦情・事故・訴訟・罰金の科料は一切ありませんでした。

あらゆる領域で、継続的な取り組みを計画的に

2006年、新たな取り組みテーマを盛り込んだ「第5期富士通テングループ環境取り組みプラン」を策定。すべての拠点を連結した環境マネジメントを加速させ、地球環境保全にグループ一丸となって取り組みます。



※1 PRTR (Pollutant Release and Transfer Register): 環境汚染物質排出・移動登録制度。化学物質を使用している企業が、工場等の操業によって環境中に排出したり、廃棄物として処理している化学物質の量を把握して、国や地方自治体などの行政機関に報告し、行政報告されたデータをまとめて一般に公表する制度

※2 VOC (Volatile Organic Compounds): シックハウス症候群を引き起こす恐れのある揮発性有機化合物 (イソプロピルアルコール、トルエン、キシレン等)

※3 SOC (Substances Of Concern): 欧州ELV指令 (※) 等により規制される、製品に使用してはならない有害物質 (鉛、6価クロム、水銀、カドミウム等)

※ 欧州ELV (End of Life Vehicle) 指令: 使用済自動車の環境配慮に関するEUの規制。車両への指定有害物質 (鉛、6価クロム、カドミウム、水銀) の使用禁止や、車両のリサイクル率の確保について規定されている。

2006年度の成果と反省

2006年4月に策定した「第5期富士通テングループ環境取り組みプラン」では、「グリーン製品の開発・推進」「グリーンファクトリー」「グリーン物流」「グリーン調達」「環境マネジメント」「社会貢献活動」の6つを重点テーマとし、それぞれ明確な目標を設定しています。

2006年度の目標に対する実績は下表のとおりとなり、トルエン・キシレンの代替物質への切り替えが進んだことにより、PRTR^{※1}対象物質の使用量削減が大幅に進んだの

をはじめ、ほとんどの項目で目標を達成しました。

しかしながら、廃棄物排出量削減など、一部に目標未達成の項目があり、これらの項目については、今後も継続して改善を進めていきます。

なお、2007年4月には、2006年度の達成状況や社会動向の環境変化等を踏まえ、一部の目標を見直すとともに、「第5期富士通グループ環境行動計画」(2007年4月発表)にあわせて、最終目標年度を2009年度に改めました。

項目		行動計画最終目標	2006年度目標	2006年度実績	評価	参照ページ	
第5期環境取り組みプランの行動目標と実績	グリーン製品の開発・推進	鉛フリーはんだの採用を2009年7月末を目標に全製品に拡大する。	鉛フリー適用07年モデルの量産試作実施	オーディオ、ナビ、ECUの各モデルで量産試作実施	○	P29	
		製品のVOC ^{※2} 発生量について自主基準値を設定し新規製品のVOC発生量を基準値以下に抑える。	代替技術の量産適用開始	VOC対応コーティング材の量産適用開始	○		
		機械加工用アルミに含まれる鉛を2007年7月までに全廃する(鉛0.4wt%を超えるもの)	対象部品特定と切替実施	対象部品の切替完了	○		
		水銀を含有しないバックライトを使用した製品を2007年度末までに市場投入する	適用機種別の量産試作実施	適用機種別の量産試作実施	○		
		水銀を含有しないバックライトの採用を2009年度末を目標に全製品に拡大する	(2007年度からの取り組み)	—	—		
		環境トップ要素を持つスーパーグリーン製品を、2009年度末に4製品分野で実現する	07年1製品分野実現に向け量産試作実施	水銀レスバックライトの量産試作実施	○		
グリーンファクトリー	CO ₂ 排出量削減	グローバル	CO ₂ 排出量(生産高当り)を2010年度末までに2005年度比で5%削減する	2005年度比で1.1%の増加に抑制	2005年度比で0.7%削減	○	P31
	廃棄物排出量削減	グローバル	廃棄物排出量(生産高当り)を2009年度末までに2005年度比で4%削減する	2005年度比 -1%	2005年度比 +2.5%	×	P32
			2009年度末までにグループ全生産拠点でゼロエミッションを達成する	(2007年度からの取り組み)	—	—	
	VOC排出量削減	国内	VOC排出規制対象物質の使用量を2009年度末までに2000年度比30%削減する	2005年度比で6.0%の増加に抑制	2005年度比で6.7%削減	◎	P33
化学物質使用削減	グローバル	PRTR対象物質(鉛・トルエン・キシレン・銀)の使用量(生産高当り)を2009年度末までに2005年度比で90%削減する	2005年度比 -4.0%	2005年度比 -25.3%	◎		
グリーン物流	国内	低排出ガソリン車の導入率を2010年度末までに100%にする	導入率75%以上(本社)	導入率82%(本社)	◎	P31	
		製品出荷・工場間輸送効率(走行距離)を2002年度比で45%削減を維持する	2002年度比 -45%	2002年度比 -45%	○		
グリーン調達	グローバル	環境負荷物質(SOC ^{※3})非含有エビデンス(分析データ)に基づくグリーン部材調達率を2007年度末までに100%とする	グリーン部材調達率100%	グリーン部材調達率83%(欧州製品は100%)	△	P14	
		仕入先の環境負荷物質(SOC)非含有管理体制を評価する仕組みを構築し、2009年度末までに基準達成率を90%とする	新たな仕組みに基づく試行実施	新たな仕組みに基づく試行実施	○		
環境マネジメント	グローバル	2009年度末までに海外全生産拠点を含むグループ統合マネジメントシステムを構築する	国内テングループ統合認証取得	国内テングループ統合認証取得(2007年3月)	○	P20	
社会貢献活動	グローバル	環境貢献活動を2008年度末までにグループ全拠点で実施する	国内全拠点で実施	国内生産拠点のみ実施	△	P16	
	国内	生態系保全を目的とした環境貢献活動を2008年度末までに国内全生産拠点で実施する	実施1回以上(本社)	近隣の環境保護団体との対話を開始	△		

評価 = ◎:目標を上回った ○:ほぼ目標通り △:目標を下回った ×:目標を大幅に下回った

効果的な環境経営を進めるために

富士通テングループは、効果的な環境経営に活用することを見据え、環境保全に係る費用と経済効果を把握・評価する環境会計を実施し、結果を公表しています。

2006年度の結果

富士通テングループでは、環境省「環境会計ガイドライン」に定められた実質的効果に加え、推定的効果（みなし効果、リスク回避効果）についても独自に算出基準を定めて、算出しています。2006年度は海外拠点を含む富士通テングループ22社について環境コスト・効果を集計しました。

なお、2006年度から集計基準の見直しを行い、環境ビジネスコスト・効果および社会活動効果について、集計対象外としました。これらは昨年までも実績がなかったため、集計結果に影響はありません。

費用

グループ全体での費用は、前年度より78百万円減少し、743百万円となりました。

部品の鉛フリー化対応が一段落したことなどから、研究開発コストが90百万円減少したことが大きく影響しました。

経済効果

グループ全体の経済効果額は前年度より46百万円増えて243百万円でした。

グリーン製品適合機種が増えたことにより研究開発効果が約47百万円増加しました。

実質的効果と推定的効果

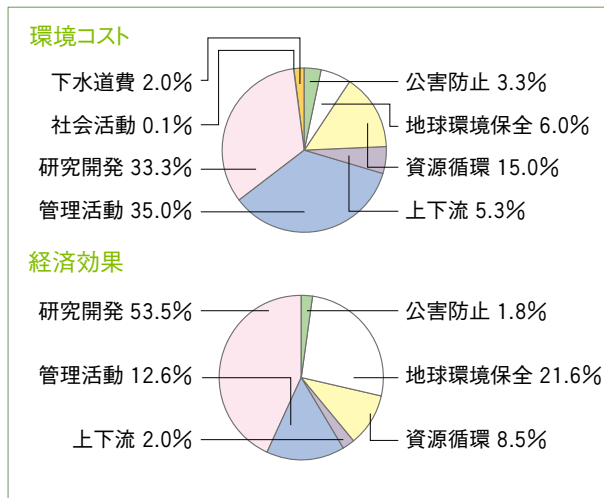
(単位:百万円)

実質的効果	推定的効果	経済効果計
78	165	243

今後の活動

環境活動に伴う費用と経済効果を集計してステークホルダーの皆さまに公表するだけでなく、評価結果を富士通テングループの環境経営に反映し、環境保全対策をより効率的・効果的に行うためのしくみづくりを進めます。

環境コスト・効果の内訳(グループ連結)

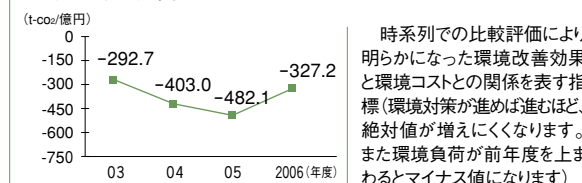


環境負荷改善指標

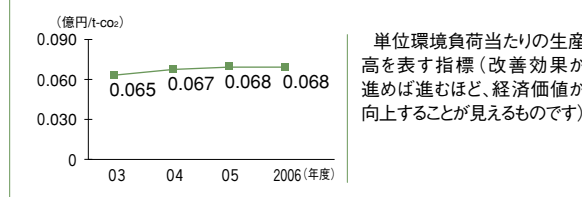
富士通テンでは、環境負荷と環境関連指標とを関連付けた環境負荷改善指標を設定し、経営の視点から環境保全活動の効率を評価しています。

環境指標には「エネルギー使用に起因するCO₂排出量」を用いており、生産増のためCO₂排出量が引き続き増加していることから、2006年度も環境負荷改善効率率はマイナス値になりました。環境効率については、ほぼ横ばいでした。

環境負荷改善効率 (環境負荷の低減/環境コスト) (グループ連結)



環境効率 (生産高/環境負荷) (グループ連結)



2006年度実績(グループ連結)

単位:百万円

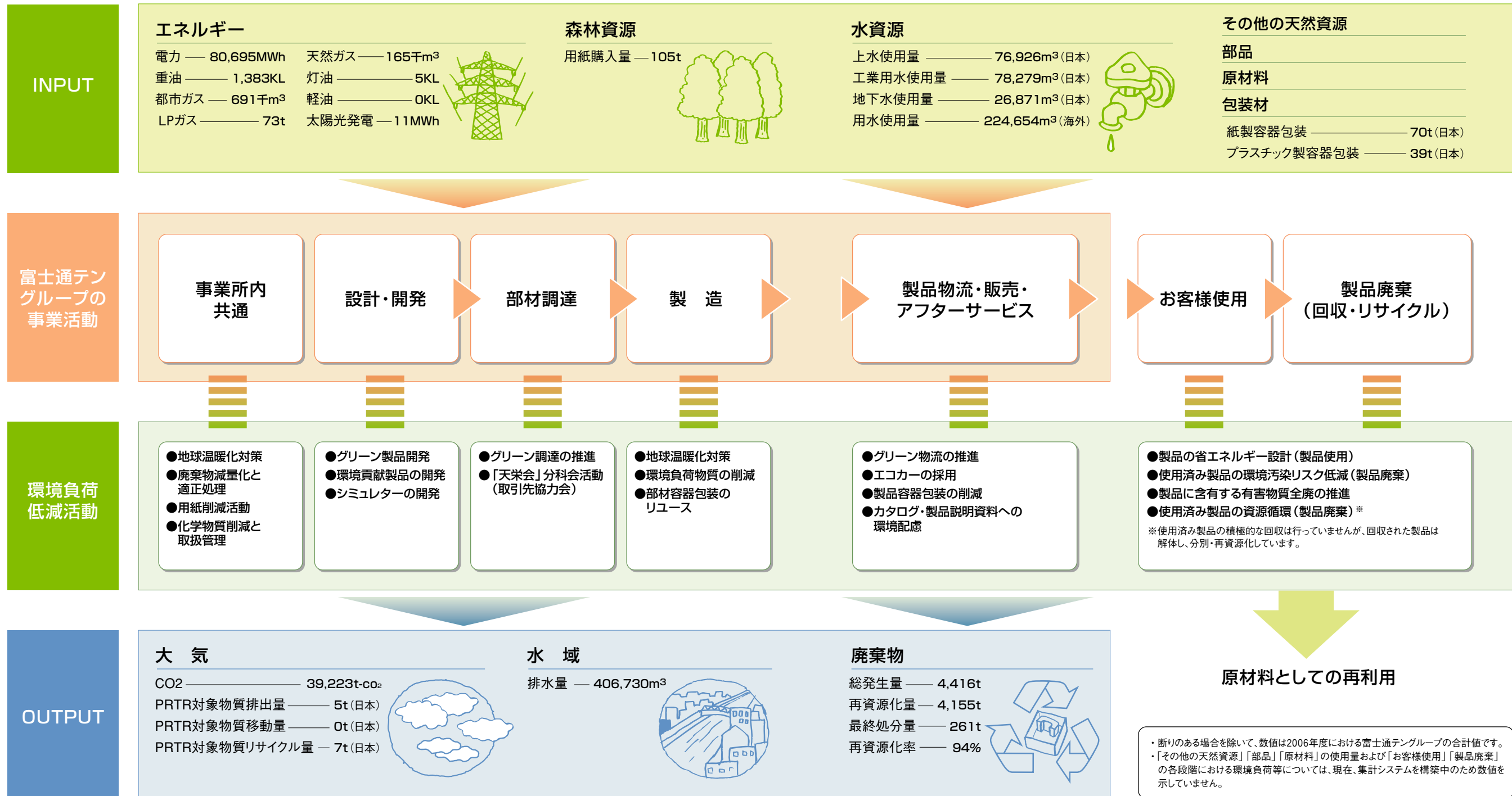
分類	内容	費用	前年度比	効果の分類	効果	前年度比	
事業エリア内	公害防止コスト・効果	大気・騒音防止、水質汚濁防止等	24	-3	推定的効果	4	-3
	地球環境保全コスト・効果	省エネルギー、地球温暖化防止等	44	+9	実質的効果	52	+2
	資源循環コスト・効果	廃棄物処理、資源の効率的利用等	111	+1	実質的効果	20	+2
	下水道費	公共下水道費	15	0	推定的効果	0	0
上下流コスト・効果	グリーン物流、グリーン購入等	39	+10	実質的効果	4	-4	
管理活動コスト・効果	環境教育、内部監査等	259	-3	推定的効果	30	+2	
研究開発コスト・効果	グリーン製品の設計・開発等	247	-90	推定的効果	130	+47	
社会活動コスト・効果	環境貢献活動等	0	0	推定的効果	-	-	
環境損傷コスト・効果	土壌・地下水汚染等の修復等	0	0	推定的効果	0	0	
合計		743	-78		243	+46	

*百万円未満は切り捨てて表示しています。このため、各分類別の合計値と合計欄の数値は必ずしも一致していません

- 対象期間: 2006年4月1日から2007年3月31日まで
- 集計範囲: 富士通テンおよび国内外の連結子会社(ただし、販売・ソフトウェア開発などの連結子会社では一部未集計の拠点もあり、22社を対象として集計しています)
 富士通テン/栃木富士通テン/富士通テン東日本/富士通テン中部/富士通テン西日本/富士通テンアクティ
 富士通テニサーチ/富士通テン情報システム/富士通テニスタッフ/富士通テニテクノロジー (国内:10社)
 FUJITSU TEN CORP. OF AMERICA/FUJITSU TEN de MEXICO,S.A.de C.V.
 FUJITSU TEN CORP. OF THE PHILIPPINES/天津富士通電子有限公司
 FUJITSU TEN (THAILAND) COMPANY LIMITED/富士通電子(無錫)有限公司
 FUJITSU TEN CANADA INC./ECLIPSE TD(UK) LIMITED
 FUJITSU TEN (EUROPE) GmbH/FUJITSU TEN (AUSTRALIA) PTY LTD.
 INMOTION AUDIO (AUSTRALIA) PTY LTD./富士通天津研究開発(天津)有限公司 (海外:12社)
- 経済的効果の考え方: 実質的効果:環境保全活動の成果を直接金額で表示できる効果
 推定的効果:直接金額で表せないものを、一定の基準で金額化した効果。
 環境保全活動の利益獲得への寄与、将来的な環境リスクの回避効果など
- 準拠ガイドライン: (1)環境負荷改善指標:環境省公表「事業者の環境パフォーマンス指標(2002年度版)」
 (2)環境会計:環境省公表「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠して作成した「富士通テングループ環境会計ガイドライン」
- 環境負荷改善指標における負荷の範囲: 環境省から二酸化炭素排出係数が示されている「エネルギー使用量(電気・油・ガス)」
- 環境コストの算定基準: (1)減価償却の集計方法:耐用年数5年の定額法により、費用に含めています。
 (2)複合コストの計上基準:「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠し、環境保全に関わる部分だけを集計しています。
- 環境保全対策に伴う経済効果の算定基準: (1)対象とした効果の範囲:事業活動から産出する財・サービスの使用時・廃却時における環境負荷の減少を対象とした実質的効果および推定的効果(リスク回避効果・みなし効果)
 (2)投資の効果の発現期間とその根拠:実質効果については投資の減価償却期間(5年)と整合させています。
 推定的効果については、環境保全の寄与額や操業ロス回避額など、その年度内に完結するもの以外は、効果の発現期間を12カ月としております。効果の集計の根拠は以下のとおりです。
 1. 生産活動により得られる付加価値に対する環境保全活動の寄与額
 効果額 = 付加価値 × 環境保全設備の維持運営コスト / 総発生費用

あらゆる段階の負荷低減をめざして

富士通テングループの製品および事業活動は、さまざまな形で環境に負荷を与えています。私たちは、これからもグループ一体となった環境経営を進め、あらゆる段階で環境負荷低減を図ります。



一歩先を行くグリーン製品づくりをめざして

製品環境アセスメントを経て生み出される富士通テンのグリーン製品。
期待の一歩先を行くグリーン製品の開発に取り組み、人に・環境に・社会に貢献します。

規制への対応

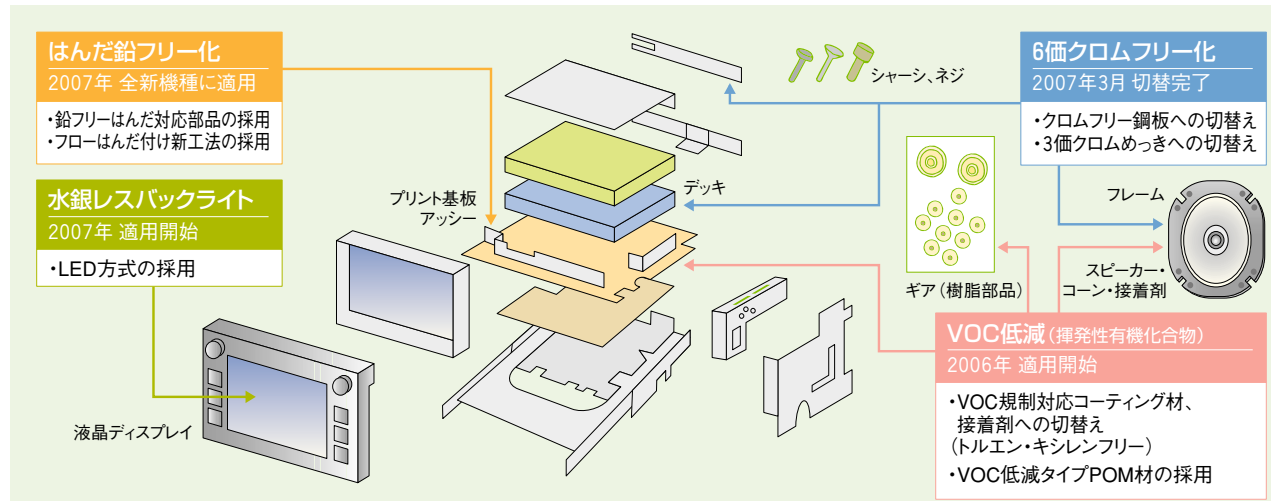
欧州ELV指令への取り組み

規制に先駆け、鉛フリーはんだ対応部品の採用やフローはんだ付け新工法の採用による接合はんだの鉛フリー化、LED方式採用による液晶ディスプレイの水銀フリー化を実施するなど、指定有害物質（鉛、6価クロム、カドミウム、水銀）の全廃に向けた取り組みを進めています。

含有部位ごとの規制時期と当社の全廃計画

含有部位	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
鉛	電球のガラス	1月～ 6月末					
	機械加工用アルミ (鉛>0.4wt%)			7月～ 6月末			
	はんだ			規制時期未定	7月～ 7月～	7月～ 7月～	7月～ 7月～
カドミウム	厚膜ペースト		7月～ 4月末				
	6価クロム			7月～ 3月末			
水銀				規制時期未定			4月～ 4月～

製品の環境負荷低減の取り組み



RoHS指令※への取り組み

富士通テングループの製品のうち、欧州で市販されているホーム用のオーディオシステムが対象となるため、2006年発売の新製品から、指定有害物質を全廃しました。

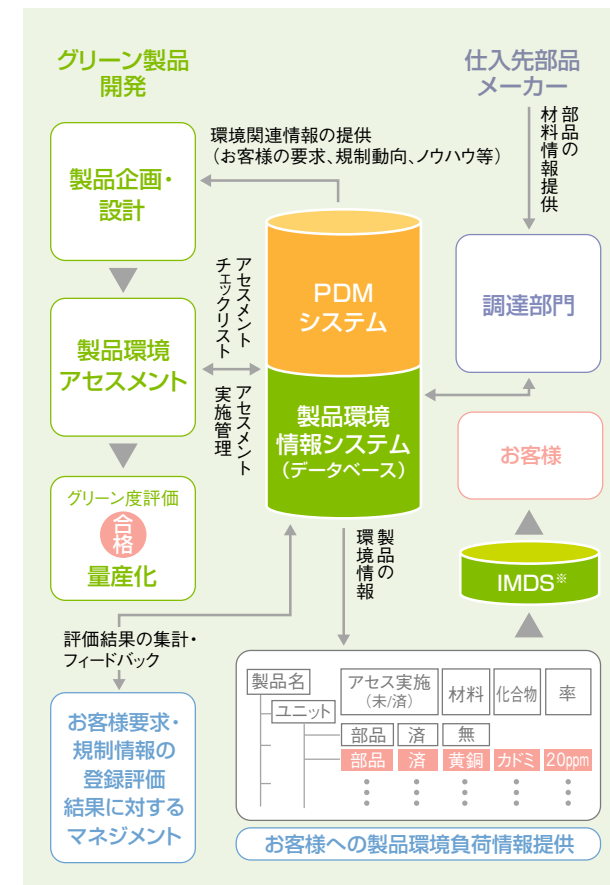
※RoHS (Restriction Of Hazardous Substances) 指令:
電気・電子機器に関するEUの規制。
2006年7月1日以降、新たに発売される製品から、指定有害物（鉛、6価クロム、カドミウム、水銀、ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテル）の含有が禁止されている

製品環境情報システム

グリーン製品の設計開発支援ツールとして、PDMシステム※と連携した製品環境マネジメントシステムを構築しています。

さらに自動車メーカーに定量的な製品環境情報をタイムリーに提供するためのシステムとなるよう、常にブラッシュアップしています。

※PDM (Product Data Management) システム:
製品情報管理システム。図面、部品表や仕様書など製品に関する技術情報のデータを管理するためのシステム



※IMDS (International Material Data System):
ドイツ自動車工業会とEDS独社が構築した、自動車に使われる部品ごとの素材情報を全て開示、登録するシステム

LCA※の取り組み ※LCA (Life Cycle Assessment)

LCAの結果をグリーン製品づくりに活用するため、資源の採取段階から組立、使用、廃棄・リサイクルまで、製品の全ライフサイクルでのLCA実施に向けた取り組みを進めています。

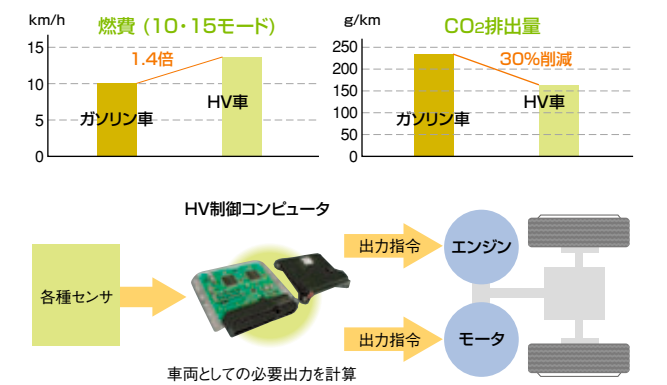
環境貢献製品の開発事例

FRハイブリッド制御コンピュータ

世界初のFR-ハイブリッド (HV) 乗用車である、レクサスGS 450hに、当社のHV制御コンピュータが採用されました。

HV車両は、無回転時に最大トルクを発生するモータと、高回転で高出力を発生するガソリンエンジンの長所を組み合わせることで、従来のガソリン車と比較し大幅な低燃費とCO₂排出量削減を実現しています。

当社のHV制御コンピュータは、運転状況に応じてエンジンとモータの出力配分が最適となるように制御を行います。



ドライブレコーダEMS※認定モデル

「OBVIOUS (アヴィアス) レコーダ」の運輸商用車向けシリーズに、「エコドライブ支援機能」を搭載したEMS認定モデルをラインアップしています。

当社独自のエコドライブ支援ソフトを用いて、ドライバー個人の長時間アイドリングや速度超過・急加速の回数や時間などを総合的に判断して、ひと目で分かる「エコ運転率」を表示することができ、安全運転に加え環境保全を考えた運転意識の向上が図れます。

この製品は2007年3月に財団法人運輸低公害車普及機構 (LEVO) の「平成19年度EMS普及事業補助対象機器」の認定を取得しています。

※EMS (Eco-drive Management System)
省エネルギー対策を推進するため、自動車運送事業用自動車等においてエコドライブを計画的かつ継続的に実施するとともに、その運行状況について客観的評価や指導を一体的に行う取り組み

製品だけでなく、事業所においても一歩先を行く取り組みを

富士通テングループは、生産性向上と環境負荷低減の両立を図りながら「地球温暖化対策」・「廃棄物減量化対策」・「有害物削減対策」についてグローバルに取り組んでいきます。

地球温暖化対策

地球温暖化の原因となるCO₂排出量を削減するため、省エネ設備および高効率設備の導入や節電の徹底はもちろんのこと、設計・生産・物流・販売の効率化や事務の効率化なども地球温暖化対策の一環であると考えて、活動しています。

2006年度の活動結果

2006年度のエネルギー消費によるCO₂排出量原単位は、グループ全体で2005年度比0.7%の削減(14.58t-CO₂/億円)となり、「2005年度比で1.1%の増加に抑制する」という目標を達成しました。

2006年度は、国内生産拠点において業務の効率化を進めたほか、次のような取り組みを行いました。

- ・照明器具のインバータ化
- ・製造ラインの統合によるエネルギー多消費施設の削減(廃却)
- ・よりエネルギー消費の少ない空調機器への切替え
- ・オフィスの省エネ活動(空調温度の適正化・不要照明の切断)
- ・燃料転換(重油→電力)

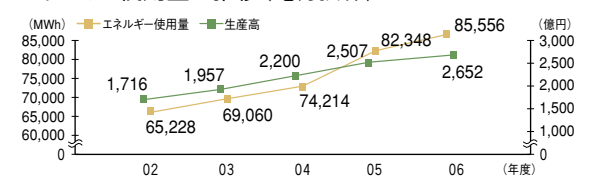
また、2006年1月に本社工場に設置した太陽光発電設備により約5tのCO₂を削減しています。

今後の活動

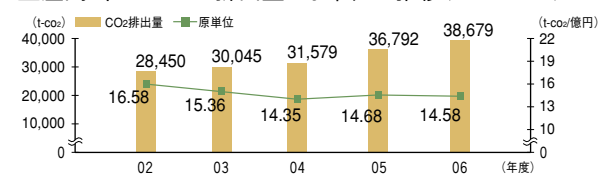
設備導入や地道な省エネ活動には限界があります。

今後は「本来業務を改善することは、何らかの形で環境負荷改善にも寄与する」という考えのもと、各部門で本来業務と環境とのかかわりを明確にし、より本来業務に密着した取り組みを進めていきます。

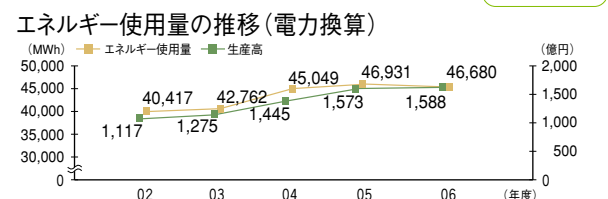
エネルギー使用量の推移(電力換算)



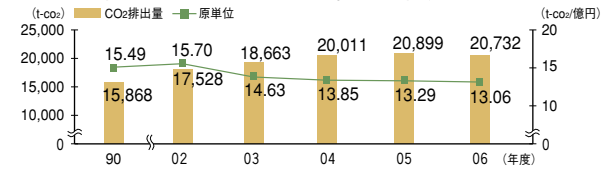
生産高当たりのCO₂排出量と原単位の推移(エネルギーのみ)



エネルギー使用量の推移(電力換算)



生産高当たりのCO₂排出量と原単位の推移(エネルギーのみ)



物流車両・社有車における温暖化対策

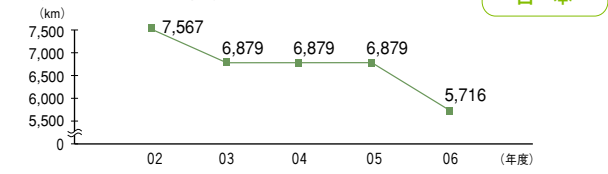
CO₂、NO_xの排出抑制のため、荷姿変更や輸送効率の改善に取り組んでいます。また、アイドリングストップの励行や定期メンテナンスの徹底、および低公害車への切替も継続して進めています。

2006年度の活動結果(日本)

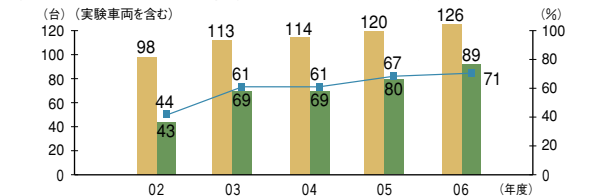
中津川工場・豊田物流センター間のトラック便(11t)を1車削減するなど、輸送効率の改善を行った結果、2006年度の燃費指数距離[※]は5,716kmとなり、前年度比で1,163kmの短縮となりました。

また、富士通テにおける2006年度の実験車両を除いた低公害車導入率は82%(実験車を含めた低公害車導入率は71%)でした。
※燃費指数距離=走行距離×燃費指数(当社従来の実測値:4t車を「1」とすると、11t車は「1.35」)×台数

燃費指数距離の推移



低公害車保有率の推移



廃棄物減量化対策

3R (Reduce:発生抑制、Reuse:再使用、Recycle:再利用)を基本に、資源循環型社会を見据えて廃棄物の減量化および再資源化に取り組んでいます。また、国内に続いて海外生産拠点でも、2009年度末のゼロエミッション^(※)達成を目指します。

※富士通テングループの「ゼロエミッション」の定義:
事業所から排出される廃棄物の発生抑制、再使用、再利用の3Rにより、単純焼却や埋め立て処分など有効利用されない廃棄物をゼロにする。

2006年度の活動結果

2006年度の廃棄物排出量原単位は、グループ全体で2005年度比2.5%の増加(1.67t/億円)となり、「2005年度比で1%削減する」という目標を達成できませんでした。

おもな要因は、海外拠点から国内に納入される製品の包装廃棄物に加え、海外拠点間での製品の流通に伴って発生する包装廃棄物が増加したためです。

一方で国内生産拠点では、新規発注部品のダンボールレス化・物流内装箱の手配基準の見直し等により、廃棄物の発生抑制を図りました。

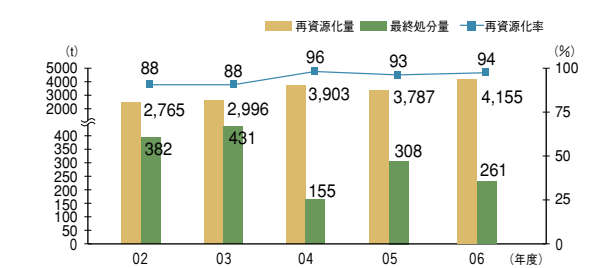
なお、グループ全体の再資源化率は94%でした。

今後の活動

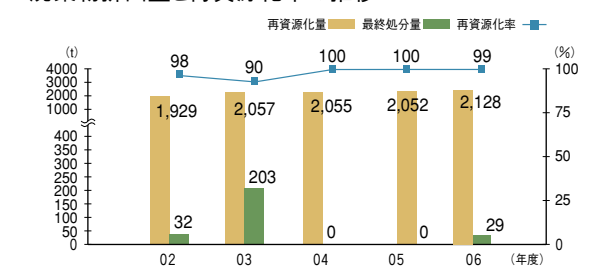
製品の包装廃棄物は、今後も増加することが見込まれていますが、これを解決するためには、調達・生産・物流などさまざまな観点から取り組む必要があると認識しています。

今後も引き続き、製品梱包方法の見直しや物流荷姿の改善など、包装廃棄物削減に向けた取り組みを行っていきます。

廃棄物排出量と再資源化率の推移



廃棄物排出量と再資源化率の推移



廃棄物処理業者の監査(日本)

リスクマネジメントの観点から、国内拠点ではマニフェスト制度を確実に運用すると同時に、国内生産拠点では、廃棄物が適正に処理されているかを確認するため、廃棄物処理業者の書類監査および現地監査を定期的に行っています。

2006年度は29社について監査を行った結果、改善が必要となる廃棄物処理業者はありませんでした。

用紙購入量削減対策

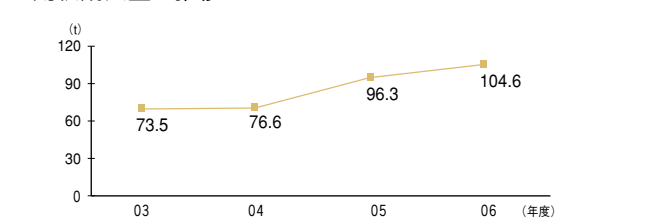
森林資源保護の観点からペーパーレス活動を推進しており、各拠点で従業員が地道な活動を行っているほか、国内生産拠点では、部門ごとに購入予算枚数を決めて、コピー用紙の発注管理を行っています。

2006年度の活動結果(日本)

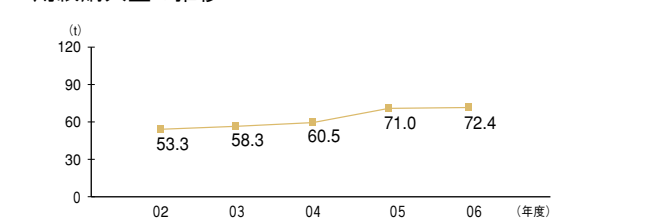
人員増に伴って用紙購入量の絶対量は増加傾向にあります。

2006年度の購入量は72.4tと、前年度比で微増となりましたが、従業員1人当たりの購入量は前年度比で0.4t/人の削減となりました。

用紙購入量の推移



用紙購入量の推移



環境報告 グリーンファクトリー

有害物質削減対策

社内で使用する全ての化学製品について、管理対象物質の有無や含有量(率)、人体や環境へのリスクを把握する化学物質アセスメントを制度化、環境リスクの高い化学製品を特定して使用低減活動を行っています。

2006年度の活動結果

富士通テングループでは、PRTR対象物質のうち使用量の多い鉛、トルエン、キシレンおよびVOC対象物質の中で使用量の多いIPA(イソプロピルアルコール)について、削減対策を進めてきました。

2006年度は、鉛フリーはんだ適用機種拡大により、日本の鉛使用量が前年度比3tの削減となったものの、グループ全体の有害物使用量は、生産増に伴い増加しました。またIPAについても、生産増により使用量が前年度実績を上回りました。

なお、トルエン・キシレンは、プリント基板の防湿コーティング材の溶剤として使用してきましたが、2006年度末から、より環境負荷の低い他の物質への代替を開始しています。

今後の活動

鉛については、引き続き、鉛フリーはんだ適用機種拡大を図ります。また、鉛フリーはんだにはPRTR対象物質の銀が含まれるため、今後、管理を進めます。

IPAについては、処理施設(吸着・回収)の設置も視野にいたれた対策に取り組めます。

PRTR制度への取り組み

「PRTR対象物質管理システム」により、PRTR法の対象となるすべての化学物質について、イントラネットによる購入・廃棄量の一元的管理を行っています。

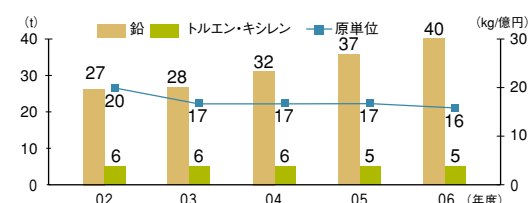
2006年度 PRTR結果 ※対象範囲:1事業所あたりの取扱量が100kg以上の第一種指定化学物質

単位:kg

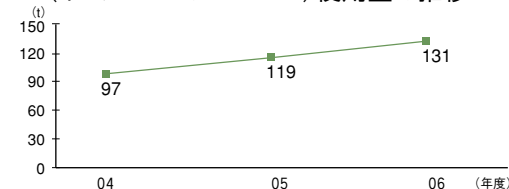
第一種指定化学物質の名称	化学物質の番号	取扱量	排出量			移動量			消費量 除去処分量、 リサイクル量
			大気への排出	公共用水域への排出	当該事業所における土壌への排出(埋立処分以外)	当該事業所における埋立処分	下水道への移動	移動(下水道への移動以外)	
キシレン	63	2,921	2,921	0	0	0	0	0	0
トルエン	227	2,006	2,006	0	0	0	0	0	0
鉛およびその化合物	230	6,809	0	0	0	0	0	0	6,809

有害物質使用量と原単位の推移

グループ

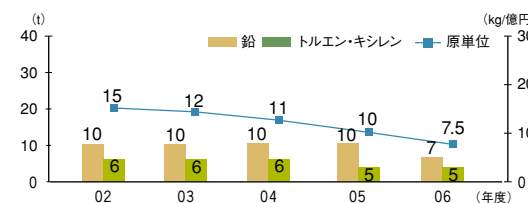


IPA(イソプロピルアルコール)使用量の推移

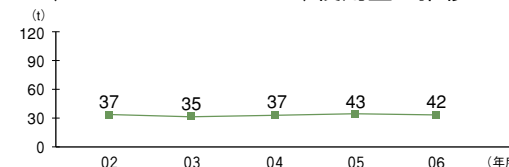


有害物質使用量と原単位の推移

日本



IPA(イソプロピルアルコール)使用量の推移



2006年度は対象となる物質(鉛・トルエン・キシレン)について下表のとおり集計・報告を行いました。

データ集 企業活動データ

環境保全活動のあゆみ

■環境マネジメント ■環境パフォーマンス

1992	地球環境委員会が発足 地球環境憲章を制定
1993	第一期 環境行動計画を策定(11月) トリクロロエタンの使用を全廃(12月)
1994	特定フロンの使用を全廃(2月) 本社工場が六甲山グリーンハイキングに団体参加(10月)
1995	製品環境アセスメントシステムを導入
1997	国内全工場でISO14001の認証取得を完了(10月)
1998	グリーン製品認定基準を設定
1999	環境会計を導入
2000	環境報告書の初版を発行(8月)
2001	環境パフォーマンス指標を導入 環境ラベルを制定(5月) グリーン製品第1号を市販カーAV市場に投入(7月) グリーン調達ガイドラインを制定(9月)
2002	鉛フリーはんだを使用したグリーン製品を市販カーAV市場に投入(7月) 代替フロン使用全廃(9月)
2003	国内全工場ゼロエミッションを達成(1月) FTEG(ドイツ)が販売拠点として初めてISO14001の認証を取得(5月)
2004	製品に使われるプレス部品、ネジの6価クロムフリー化切替を開始(8月)
2006	本社工場に太陽光発電設備を導入(1月) 全海外生産拠点でISO14001の認証取得を完了(1月) 第5期 環境取り組みプランを策定(4月)
2007	国内全グループ会社を登録組織とするISO14001の統合認証を取得(3月)

◎「経営のあゆみ」「技術のあゆみ」については下記ホームページをご覧ください。

<http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/history/index.html>

2006年度 おもな表彰実績

事業所	受賞名	受賞年月	受賞概要
神戸	神戸市表彰	2007年1月	自衛消防隊の充実・強化への取り組みに対して
栃木	小山地区「優良安全運転管理者」表彰	2007年2月	交通安全に対する取り組みに対して

環境データ集

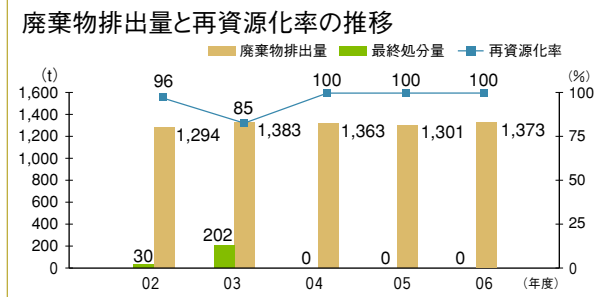
本社工場

※物流拠点・テクノセンター・豊田営業所の実績を含んでいます。



所在地:兵庫県神戸市兵庫区御所通1丁目2番28号
敷地面積:約43,500m² 従業員数:2,629名

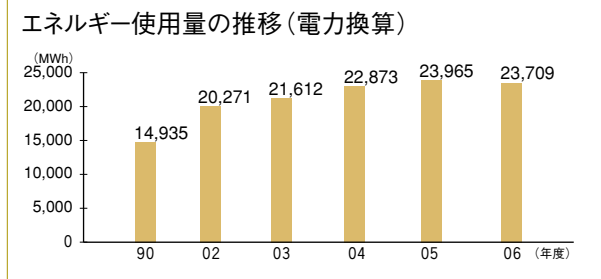
●廃棄物減量化対策



生産高当たりの廃棄物排出量 単位:t/億円 2006年度用紙購入量

年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
排出量	2.14	2.04	1.88	1.86	2.32
購入量	58.9 t				

●地球温暖化対策



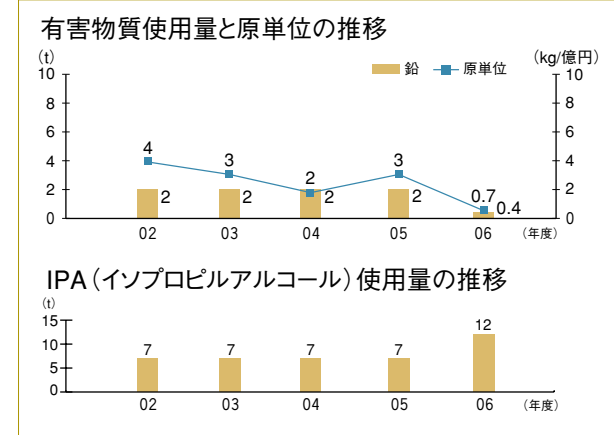
●2006年度 環境関連法に関するデータ

測定項目	規制値	自主基準値	測定値
pH	5.0~9.0	5.6~8.6	8.2
BOD (mg/L)	2,000	1,340	150
ss (mg/L)	2,000	560	380
ヘキサン抽出・動植 (mg/L)	150	120	21
ヘキサン抽出・鉱物 (mg/L)	5	2	<0.5
フェノール類 (mg/L)	5	4	0.13
銅及び化合物 (mg/L)	3	2.4	0.15
亜鉛及び化合物 (mg/L)	5	4	0.33
鉄及び化合物 (mg/L)	10	8	0.97
フッ素化合物 (mg/L)	8	6.4	0.2

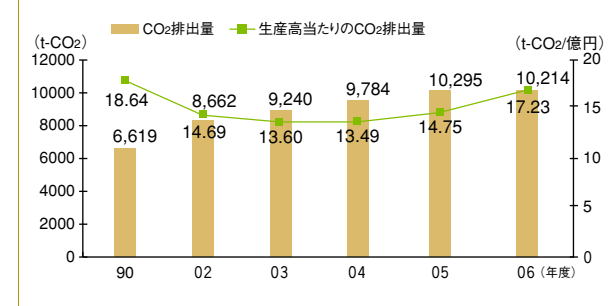
●2006年度 エネルギー種類別使用量

電力	21,130MWh	都市ガス	683千m ³	太陽光	11MWh
----	-----------	------	--------------------	-----	-------

●有害物質使用削減対策



生産高当たりのCO₂排出量と原単位の推移(エネルギーのみ)



●2006年度 用水使用量

項目	上水道	工業用水	循環使用
使用量 (m ³)	32,397	78,279	0

排水:工程からの排水は無く、すべて公共下水道に放流
 大気:燃料は都市ガスを使用(※SO_xは測定していません)
 騒音・振動:工業専用地域
 注1) 特定施設または測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。
 注2) <記号のある物質は定量下限値以下(検出されない)でした。

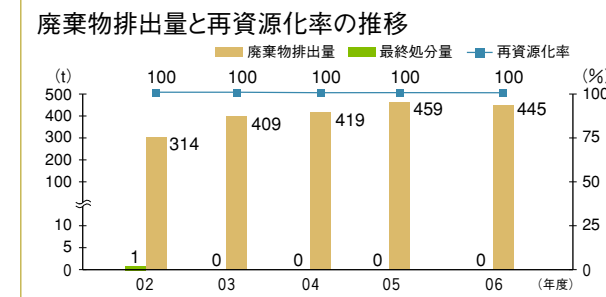
環境データ集

中津川工場



所在地:岐阜県中津川市苗木2110番地
敷地面積:約31,200m² 従業員:486名

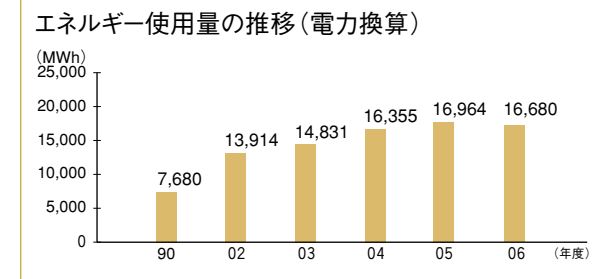
●廃棄物減量化対策



生産高当たりの廃棄物排出量 単位:t/億円 2006年度用紙購入量

年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
排出量	1.02	1.30	0.98	0.81	0.58
購入量	4.3 t				

●地球温暖化対策



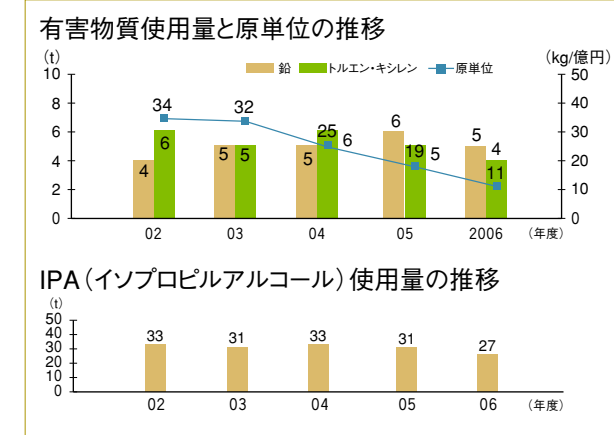
●2006年度 環境関連法に関するデータ

測定項目	規制値	自主基準値	測定値
pH	5.8~8.6	6.0~7.8	6.9
BOD (mg/L)	160 (120)	10.2	11
COD (mg/L)	160 (120)	22	17
ss (mg/L)	200 (150)	6	4
大腸菌群数(個/cm ³)	3,000	2,400	32
窒素 (mg/L)	120 (60)	36	17
リン (mg/L)	16 (8)	3.8	2.3
ヘキサン抽出・動植 (mg/L)	30	2	<1
ヘキサン抽出・鉱物 (mg/L)	5	2	<1
フェノール類 (mg/L)	5	0.05	0.025
銅及び化合物 (mg/L)	3	0.02	0.02
亜鉛及び化合物 (mg/L)	5	0.38	0.04
鉄及び化合物 (mg/L)	10	1.0	0.3
マンガン及び化合物 (mg/L)	10	0.2	<0.1
クロム及び化合物 (mg/L)	2	0.2	<0.04
フッ素化合物 (mg/L)	8	0.2	<0.1

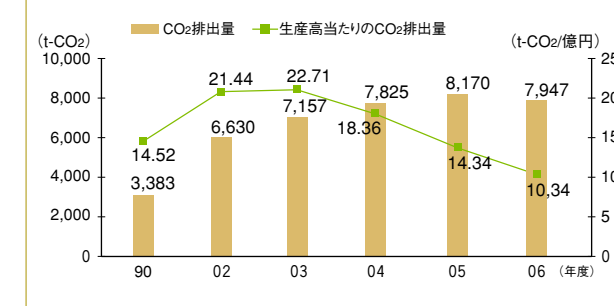
●2006年度 エネルギー種類別使用量

電力	13,163MWh	A重油	916KL
灯油	4KL	LPガス	6 t

●有害物質使用削減対策



生産高当たりのCO₂排出量と原単位の推移(エネルギーのみ)



●2006年度 用水使用量

項目	上水道	地下水	循環使用
使用量 (m ³)	36,822	6,261	0

排水:工程からの排水は無く、すべて公共下水道に放流
 大気:燃料はA重油を使用
 騒音・振動:第二種区域
 注1) 特定施設または測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。
 注2) <記号のある物質は定量下限値以下(検出されない)でした。

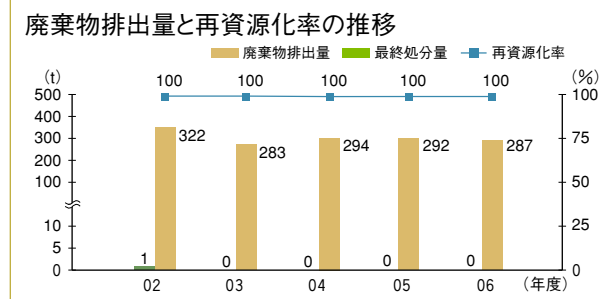
環境データ集

栃木
富士通テン



所在地:栃木県小山市大字西黒田91番地
敷地面積:約25,700m² 従業員数:250名

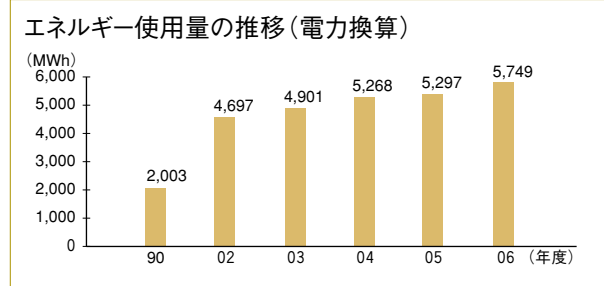
●廃棄物減量化対策



生産高当たりの廃棄物排出量 単位:t/億円 2006年度用紙購入量

年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
排出量	1.54	1.13	1.07	0.95	1.27
購入量					3.5t

●地球温暖化対策



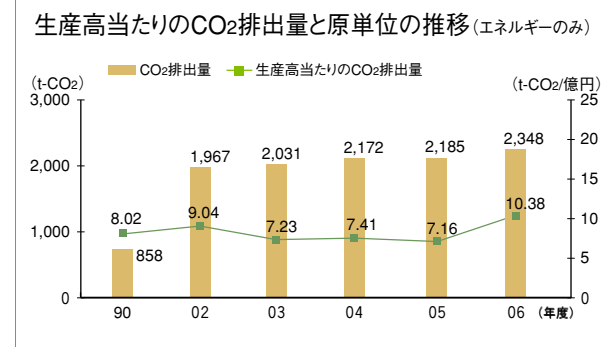
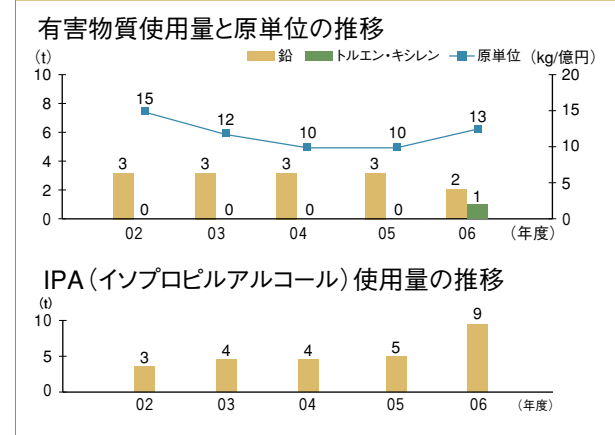
●2006年度 環境関連法に関するデータ

測定項目	規制値	自主基準値	測定値	
水質	pH	5.0~9.0	5.4~8.9	7.2
	BOD (mg/L)	600	480	61.1
	ss (mg/L)	600	480	43.0
	ヘキササン抽出・動植 (mg/L)	30	24	6
	ヘキササン抽出・鉱物 (mg/L)	5	4	<1.0

●2006年度 エネルギー種類別使用量

電力	5,709MWh	A重油	1KL	LPガス	7t
----	----------	-----	-----	------	----

●有害物質使用削減対策



●2006年度 用水使用量

上水道	6,582	地下水	20,610	循環使用	0
-----	-------	-----	--------	------	---

測定項目	規制値	自主基準値	測定値	
騒音	昼間 (dB)	65	62	48
	朝・夕 (dB)	60	57	53
	夜間 (dB)	50	47	53*
振動	昼間 (dB)	65	62	32
	夜間 (dB)	60	57	35

※夜間の騒音が自主基準値を超えています。調査の結果、隣接農家のボイラー音が音源であることが分かったため「参考値」として記載しています。
排水:工程からの排水は無く、すべて公共下水道に放流
騒音・振動:その他の地域
注1) 特定施設または測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。
過去3回の測定データに基づき、一部自主基準値を見直しています。
注2) <記号のある物質は定量下限値以下(検出されない)でした。
注3) 従来測定していた大気関連の3項目(NOx、SOx、ばいじん)については、2006年5月にボイラーを撤去したため、測定していません。

その他関係会社

海外拠点の正式名称は裏表紙「富士通テングループ一覧」をご覧ください。

●関係会社 国内

<販売>

	CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	エネルギー使用量 (電力換算/MWh)	廃棄物排出量 (t)	用紙購入量 (t)	用水使用量 (m ³)
富士通テン 東日本	133.5	319.8	1.8	3.4	793
富士通テン 中部	24.1	59.2	4.3	1.0	403
富士通テン 西日本	92.4	226.8	12.4	1.8	548
	81.2	199.1	7.8	1.4	574

<その他>

その他の関係会社は、国内工場と一体となった活動を行っているため、環境負荷データは国内工場のデータに含まれています。

●関係会社 海外

<製造>

	CO ₂ 排出量 (t-CO ₂) [*]	エネルギー使用量 (電力換算/MWh)	廃棄物再資源化率 (%)	廃棄物排出量 (t)	廃棄物最終処分量 (t)	用紙購入量 (t)	用水使用量 (m ³)
FTCA	1,621.5	3,959.2	80	379	75	0.5	6,469
	1,530.9	3,751.3	92	663	53	0.5	2,932
FTdM	2,875.4	7,065.0	96	634	27	5.4	13,304
	2,650.7	6,512.9	86	606	87	4.4	13,869
FTCP	3,760.6	9,202.4	100	410	0	1.5	38,355
	4,684.8	11,264.9	100	405	0	1.8	42,558
天津 富士通天	4,922.9	10,449.3	91	22	2	3.5	67,098
FTTL	1,948.7	4,777.9	87	382	50	10.0	38,206
	2,603.6	6,384.6	87	465	63	13.3	36,714
富士通天 電子(無錫)	763.6	1,794.7	76	41	10	0.8	16,640
	1,300.5	3,034.2	85	77	12	1.8	20,490

※CO₂ 排出量の換算値は、国内の最新の換算係数を使用しています。

<販売・その他>

	CO ₂ 排出量 (t-CO ₂) [*]	エネルギー使用量 (電力換算/MWh)	廃棄物排出量 (t)	用紙購入量 (t)	用水使用量 (m ³)
FTCI	30.9	63.5	0.3	0.5	—
	30.5	66.6	0.3	0.05	—
ETUK	—	—	1.2	—	—
FTEG	8.3	20.4	2.2	0.06	7.12
	31.8	78.0	—	—	—
FTEG	4.1	10.0	—	0.9	—
FTSL	17.9	44.0	—	0.6	—
	18.1	44.6	—	0.5	—
FTAL	71.1	174.6	10.8	0.8	209
	69.9	171.8	10.8	0.8	237
IAA	30.9	76.0	7.1	0.5	253
	29.7	72.9	8.2	0.5	247
FTTT	—	—	—	0.05	—
	—	—	—	0.8	—
FTRT	281.2	690.8	1.4	1.4	17,869
	383.1	941.2	1.5	3.1	24,309

※CO₂ 排出量の換算値は、国内の最新の換算係数を使用しています。

1. 評価結果の承認者 経営監査室長 柳 浩

2. 評価実施者 主任環境管理監査者 石井 孝司

3. 評価実施日 2007年8月23日~27日(延べ6時間)

4. 実施した手続の内容

環境省「環境報告書の信頼性を高めるための自己評価の手引き(試行版)」に準じ、同手引きの「環境報告書の信頼性を高めるための自己評価チェックシート」を用いて実施。環境会計については、「富士通テングループ環境会計ガイドライン」の遵守確認を行った。

5. 自己評価の対象項目は次のとおり

□は重要と判断した項目 *印は内部環境監査対象項目
※総合評価:○=網羅性・正確性・実質性・中立性の4項目についてすべて「○」
×=網羅性・正確性・実質性・中立性の4項目のうち「×」が1つ以上

対象項目	掲載ページ	総合評価
1. 経営責任者の緒言	* P03-P04	○
2. 報告に当たっての基本的要件	P01他	○
3. 事業の概況	P27-P28他	○
4. 事業活動における環境配慮の方針	* P19他	○
5. 環境配慮の取組に関する目標、計画及び実績等の総括	* P23-P24	○
6. 事業活動のマテリアルバランス	P27-P28	○
7. 環境会計情報の総括	P25-P26	○
8. 環境マネジメントシステムの状況	* P20-P22	○
9. 環境に配慮したサプライチェーンマネジメント等の状況	* P14	○
10. 環境に配慮した新技術等の研究開発の状況	* P29-P30	×
11. 環境情報開示、環境コミュニケーションの状況	* P16	○
12. 環境に関する規制遵守の状況	* P22他	○
13. 環境に関する社会貢献活動の状況	* P16	○
14. 総エネルギー投入量及びその低減対策	* P31	○
15. 物質投入量及びその低減対策	P27-P28	×
16. 水資源投入量及びその低減対策	P27-P28	-
17. 温室効果ガス等の大気への排出量及びその低減対策	* P31	○
18. 化学物質排出量・移動量及びその低減対策	* P33	○
19. 総製品生産量又は販売量	P27-P28	×
20. 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	* P32	×
21. 総排水量及びその低減対策	P27-P28	-
22. 輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策	* P31	×
23. グリーン購入の状況及びその推進方策	* P14	○
24. 環境負荷の低減に資する商品、サービスの状況	-	×
25. 社会的取組の状況	P09-P13他	○

6. 評価結果

上記の対象項目について自己評価を行った結果、下記を除き問題となる事項はありませんでした。

- 10. 環境に配慮した新技術等の研究開発の状況
LCAに関し、具体的な取り組み内容を記載することが望まれます
- 15. 物質投入量及びその低減対策
LCAのしくみを整備し、製品生産に係るその他天然資源の主な部分(部品・原材料)の量や対策内容についても把握・記載されることが望まれます
- 19. 総製品生産量又は販売量
LCAのしくみを整備し、製品の生産量又は販売量を把握・記載することが望まれます
- 20. 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策
低減対策の効果について、具体的な数値を記載することが望まれます
- 22. 輸送に係る環境負荷の状況及びその低減対策
温暖化対策としては、低減対策の効果CO₂で記載することが望まれます
- 24. 環境負荷の低減に資する商品、サービスの状況
LCAのしくみを整備し、製品のライフサイクル全体での環境負荷量を把握・記載することが望まれます