

FUJITSU TEN

富士通テングループ／社会・環境報告書

Sustainability
Report **2011**



CONTENTS

編集方針

- 01 富士通テングループの概況
- 02 トップコミットメント
- 04 事業概要と財務状況
- 06 富士通テングループ10年ビジョン「VISION 2012」
- 07 富士通テングループの社会的責任
 - ・富士通テングループ企業行動宣言(CSR方針)
- 08 トピックス 東日本大震災への富士通テングループの対応

社会性報告

- 10 お客様とともに
 - ・品質保証体制
 - ・サービス体制
- 12 従業員とともに
 - ・「人権の尊重」が基本原則
 - ・就業支援制度
 - ・人事制度
 - ・教育制度
 - ・安全衛生/健康支援
- 14 お取引先とともに
 - ・調達方針
- 15 社会・地域とともに
 - ・音文化創造活動
 - ・地域社会との交流
 - ・寄付活動
 - ・青少年の育成
 - ・環境貢献活動
 - ・環境コミュニケーション

環境報告

- 18 環境方針
- 19 環境マネジメント
 - ・ISO14001グローバル統合認証の更新
 - ・推進体制
 - ・本業に基づいた、環境改善活動の推進
 - ・環境監査
 - ・環境教育
 - ・表彰制度
- 21 環境会計
- 22 事業活動と環境側面
- 24 富士通テングループ環境取り組みプラン
- 26 グリーンプロダクツ
 - ・「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」の開発
 - ・環境配慮設計(DfE)の取り組み
 - ・製品包装材の削減
 - ・環境負荷物質低減への取り組み
- 28 グリーンファクトリー
 - ・地球温暖化対策
 - ・物流改善による温暖化対策
 - ・廃棄物減量化対策
 - ・社有車の低公害車化
 - ・用紙購入量削減対策
 - ・有害物質削減対策
 - ・PRTR制度への取り組み(日本)
- 31 サプライチェーンでの取り組み
 - ・グリーン調達
 - ・グリーン購入
- 32 環境リスク対応
- 33 サイトレポート
 - ・本社工場
 - ・中津川工場
 - ・栃木富士通テン
- 36 第三者意見
- 37 第三者意見への回答 編集後記

編集方針

目的

本報告書は、社会・経済・環境の3つの側面について、それぞれに関する富士通テングループ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。

参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」
環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」

関連公表資料

会社案内(CORPORATE PROFILE)

コミュニケーション

本報告書は、皆様と富士通テン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。Webサイトのアンケートから、ぜひご意見をお聞かせください。

報告範囲

本報告書でご紹介する集計データは、2010年度(2010年4月1日～2011年3月31日)における富士通テンと富士通テングループ各社(国内:製造会社2社、販売会社3社、その他5社、海外:製造会社7社、販売・その他10社)を対象とした連結のデータです。一部に、特定の範囲あるいは拠点のみを取り上げたデータや事例も報告しています。

富士通テングループの概況

富士通テングループは、カーナビ・カーオーディオ、自動車用電子機器などの製造・販売を事業の柱とし、グローバルに事業活動を展開しています。

「安全と安心の確保」「快適移動空間の提供」「地球環境への貢献」という3つの事業ビジョンのもと、人とクルマのより良い関係づくりをめざして、優れた製品・サービスの提供を追求しています。

会社概要

社名	富士通テン株式会社	営業品目	インフォテインメント機器 ・カーオーディオ、カーナビゲーション機器 ・ホームオーディオ機器 ・移動通信機器 自動車用電子機器
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		
代表者	代表取締役会長 勝丸 桂二郎 代表取締役社長 重松 崇		
設立	1972年10月25日		
資本金	53億円(2011年3月31日現在)		
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		

富士通テン AV製品のグローバルブランド



<NEEDS&WANTS>を的確にとらえて対応するため、世界各国に研究開発・生産・販売・サービスなどの拠点を展開。グローバルに、体系的なトータルサービスを提供しています。

- 本社・工場
- フィールドサポートセンター
- 生産拠点
- 研究・開発拠点
- 販売拠点
- 物流センター
- 販売代理店
- その他





富士通テン株式会社
代表取締役社長

車 杯 崇

社会ニーズを先取りした製品・サービスを創出し続けることで お客様やモビリティ社会に貢献します。

このたびの東日本大震災で被災された皆様には心よりお見舞い申し上げます。

当社関係でも、多くのお客様、お取引先が被災されており、被災地の一日も早い復興を心より祈念いたします。1995年の阪神・淡路大震災での被災経験を持つ当社は、当時、多くのお客様、お取引先から温かいご支援を賜りました。サプライチェーンの強さは日本企業の原動力だと思います。私たちは可能な限り、支援を行ってまいります。

富士通テングループはその創業以来、車載技術で培ったノウハウと富士通のICTを活用し、クルマの安全・安心・快適・環境性能を向上させ、お客様やモビリティ社会に貢献することを使命として企業活動を行っています。

CO₂の排出量の抑制と同時に燃費向上でお客様の経済的なメリットにつながるアイドリングストップなどのエンジン電子制御技術。モータとエンジンの最適な配分制御を行うハイブリッドカー向け制御電子機器。最短経路誘導や渋滞回避などを行うカーナビゲーションシステムなど、当社は最先端の電子技術やシステムでクルマの魅力向上の一端を担ってきました。

近年、一層の省エネ志向によりEV・HVへの期待が益々高くなっており、充電状況やインフラとの連携が見える車外とも「つながる」機能を持った商品の標準化も求められています。ヒューマンマシンインターフェース(HMI)を中心とした車載情報機器の分野はクルマの制御系との連携、アプリケーションとリンクしながら、大きく伸びると思います。これはICT分野とクルマの制御系分野の両方を事業領域に持つ当社にとって、お客様や社会の期待に応えるチャンスです。

このような背景から、当社は今年、業界初のスマートフォンとの連携機能をもつAVNや太陽光の反射で見え辛くなった画面を見やすく補正するディスプレイ制御技術、画面コントラストに応じたバックライト補正による省電力技術などの新技術を開発、商品化しました。クルマは移動のための道具から社会全体のシステムに組み込まれて今後も進化し続けていくと考えています。そのために、私たちはお客様と共同で車両によるスマートグリッド実証実験への参画やインフラ協調のITS(高度道路交通システム)製品、ダイナミックルートガイダンスに向けたタクシー・プローブ情報の活用といった新機能・新サービスの企画・開発も進めてまいります。

また、中国をはじめ躍進する海外市場においてはインド、ブラジルといった新興市場へも積極的な商品展開、拠点拡大、協業などを推進してまいります。

震災を境に当社を取り巻く市場環境は一段と厳しさが増していますが、そういう厳しい時にこそ、未来に向けて積極的に投資し、社会ニーズを常に先取りした製品・サービスを提供し続けることでお客様からの信頼を確固たるものになりたいと考えています。それにはスピードが重要であり、私たちがお客様・社会に貢献できるものは何か、本音で議論し、素早く行動できるよう組織体質を強化し、仕事のプロセスを変革していきます。

また同時に、企業活動には愚直で真摯な姿勢も要求されます。

お客様は震災以降、従来以上に企業に対する信頼感を重視されていると実感しています。

「誠」の精神を常に持ち、見えない部分にも決して努力を惜しまないといった当社らしい企業風土を大切にしながら、お客様の期待にスピーディに対応し、「人とクルマのより良い関係づくり」に貢献してまいります。皆様の変わらぬご支援、ご指導をよろしく願いいたします。



富士通テン株式会社
取締役副社長 地球環境委員長

小倉 通孝

環境価値の高い商品の市場拡大推進をはじめ 経済と環境の両面で社会に貢献する取り組みを推進します。

先の東日本大震災では東日本を中心に各地で未曾有の被害がありました。

人的物的被害だけでなく当社のお客様である自動車会社様が何社も何週間にもわたってクルマの生産が出来ない状況など、かつて想像もできなかった非常事態となり、多くの業界をまたいだサプライチェーンの把握や危機管理の重要性を再認識することとなりました。クルマの重要機能部品を担っている責任を強く感じ、一層の危機管理に力を入れてまいります。

また福島原発の事故以降、電力需給問題にも直面しています。電力会社の要請による全国的な「節電要請」に対応し、当社も夏期間の休日シフトやあらゆる節電強化策を実施し「各工場の電力見える化」をタイムリーに行っています。従業員理解を得ながらピーク電力低減を推し進めています。

一方、当社の重要環境課題の1つとして急速に拡大する海外新興市場での環境管理の徹底があげられます。

特に「商品への環境負荷物質の使用禁止」はもっとも重要視している事項の1つです。調達先・供給先が地場企業を中心に採用拡大する中、材料把握や品質確保が後手に回らないよう先行して進めてまいります。

一方、「環境配慮設計 (DfE) への取り組み」は昨年度重点的に取り組み、目標達成に向けて大きく前進しました。商品企画段階からの省資源化や省エネ化の検討を講じ、製品LCA(ライフサイクルアセスメント)の値を計画的に下げていくことで環境効率を向上させる活動が徐々に定着してまいりました。

今後も環境価値の高い商品の市場拡大を推進し、経済と環境の両面で社会に貢献できる商品開発の体制を強化してまいります。

「温室効果ガスの削減」も節電対策同様、大変重要と認識しています。業容拡大に伴うCO₂の総量増加を節電、生産の効率化、設備改善で各拠点・部門でのCO₂削減活動を共有・見える化しながら一層の推進をいたします。

「環境コミュニケーションの充実」も1つの課題です。ステークホルダーの皆様に、私たちの環境への取り組みへのご理解・共感を深めていただくとともに、ご意見やご期待にスピーディにお応えすることで持続可能な社会づくりに貢献できるよう努めます。

そのためにWebサイトやニュースリリース、展示会等を活用した情報発信に努め、さらに、お客様との双方向コミュニケーションを一層深めることを狙いにソーシャルメディアの活用にも力を入れていきます。

環境保全活動においてスピードは欠かせません。2009年に構築したグローバル統合マネジメントの枠組みの強みを活用して全社のベクトルをあわせ、上記の課題に着実かつスピーディに取り組むことで、「人とクルマのより良い関係づくり」に貢献してまいります。

最後になりましたが 当社の社会・環境報告書をご閲覧いただき厚くお礼申し上げます。さらなる改善に向け、皆様の忌憚ないご意見、ご要望等をいただければ幸いです。

人とクルマのより良い関係をつくり、社会との融和を図ります。

「Entertainment」「Automotive Electronics」「Information and Communication Technology」の3つの分野とこれらの分野を融合させた新たな領域で、皆様の期待の一步先を行く商品づくりを進めます。



マルチアングルビジョン

安全と安心の確保

Information and Communication Technology / Automotive Electronics

より安全で安心できるインテリジェントカーの実現に向けて、ITS(高度道路交通システム)を構成する分野のうち、「安全運転支援」「ナビゲーションの高度化」「商用車の効率化」に取り組んでいます。

最先端の通信・情報処理技術を駆使して、次世代の安全運転支援システムを開発し、事故を未然に防ぐために「クルマに知性」という新たな付加価値を提供しています。

ミリ波レーダ

先行車との距離などを計測。車間距離を保つとともに、衝突被害軽減のための車両制御に応用します。

盗難防止装置 VSS

ドアの無理な開閉など、車両の異常事態をセンサが素早くキャッチ、警報サインを発します。

マルチアングルビジョン

車体の前後左右に4つのカメラを取り付け、撮影した画像を合成。車両の周囲をさまざまな視点から立体的な俯瞰映像で表示することで、安全運転をサポートします。

開発支援システム「CRAMAS®(クラマス)」

シミュレーション技術に応用した評価システム。実車不要のため効率的で環境にやさしい開発を実現します。

エアバッグ ECU

センサが衝撃を感知するとエアバッグを作動。シートベルトの働きを補助し、乗員の安全を確保します。



AVN

快適移動空間の提供

Information and Communication Technology / Entertainment

たとえば、クルマのナビ同士が情報交換し、リアルタイムで快適なドライブをサポートしてくれる情報通信ナビゲーションの開発や、まるで上質なリスニングルームにいるような広がりのある音響空間を創造するサウンドシステムの開発など。

私たちは「走るだけではないクルマの新しい楽しみ」のために、求められる機能と情報を、より使いやすいカタチで提供しています。

AVN(Audio Visual Navigation)

携帯電話との連携や専用サーバーを活用したネットワーク機能など、先進性と快適性を追求しています。

ホーム用オーディオ

独自の「タイムドメイン理論」により、豊かなリアリティとよどみのないクリアな音の広がりを実現します。

カーオーディオ

音づくりから空間づくりへ。最先端のサウンドシステムを搭載したクルマの開発を進めています。



ドライブレコーダ

地球環境への貢献

Information and Communication Technology / Automotive Electronics

クルマ開発の急速なICT化が進む中で、私たちは先進技術を安全性・快適性・経済性の実現はもちろん、「ハイブリッド車用ECU」の開発をはじめとする地球にやさしいクルマづくりに積極的に活用しています。

グローバルサプライヤーとして、優れた環境性能を有したグリーン製品を提供することで、人・クルマ・環境が共存し、調和する21世紀のカーライフの実現に貢献します。

ハイブリッド車用 ECU

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、従来のガソリン車と比較し、大幅な低燃費を実現します。

エンジン制御 ECU

走行性能の向上と排気ガス中の有害成分低減を図り、高性能クリーンエンジンの実現をサポートします。

ドライブレコーダ

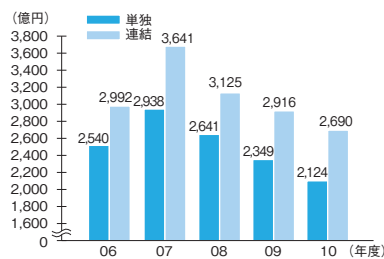
事故時の記録だけでなく、独自のエコドライブ支援ソフトを用い、ドライバーの「エコ運転率」を表示します。

タクシー用 CTI自動配車システム

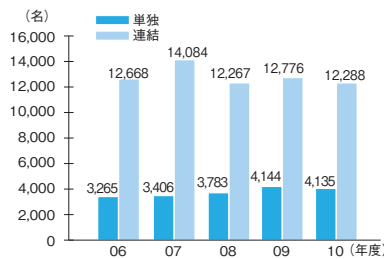
GPSで得た車両位置情報などをセンターで集中管理、効率の良い配車を行い低燃費運転に寄与します。

財務状況

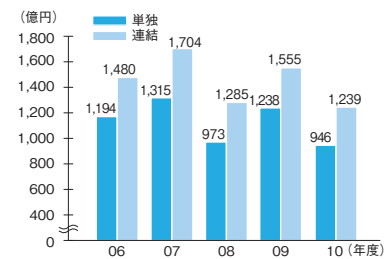
売上高の推移



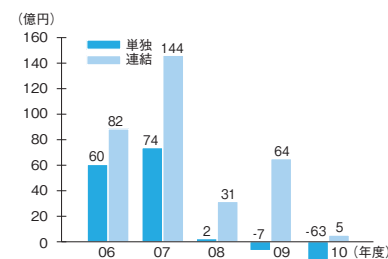
従業員の推移



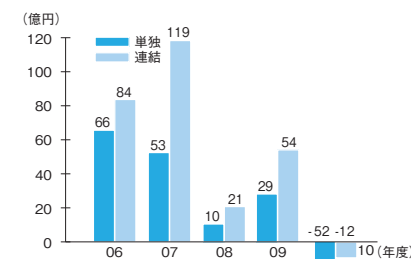
総資産の推移



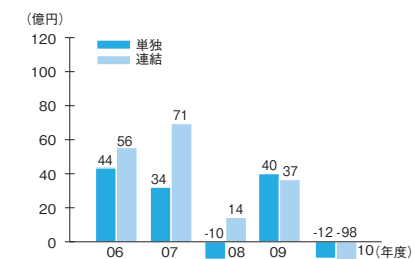
営業利益の推移



経常利益の推移



当期純利益の推移



WEB 決算公告 <http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/koukoku/>

富士通テングループ10年ビジョン「VISION2012」

「誠」を大切にして、お客様・社会との関係を築きます。

10年ビジョンは、企業理念・組織風土・事業ビジョンの3つのパートで構成しています。
このビジョンを、グループ全員で共有し、全員の力で実現することをめざします。



企業理念

私たちは、「誠」を大切にして働き、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。



組織風土

敢

変化を求めて 果敢に挑戦する

Challenge

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、変わりつつけます。

創

創意王夫をする

Originality

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

明るく 楽しく 速く

Bright & Speedy

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

目標を完遂する

Accomplish

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

対話を活発に行い励まし合う

Encourage

- 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

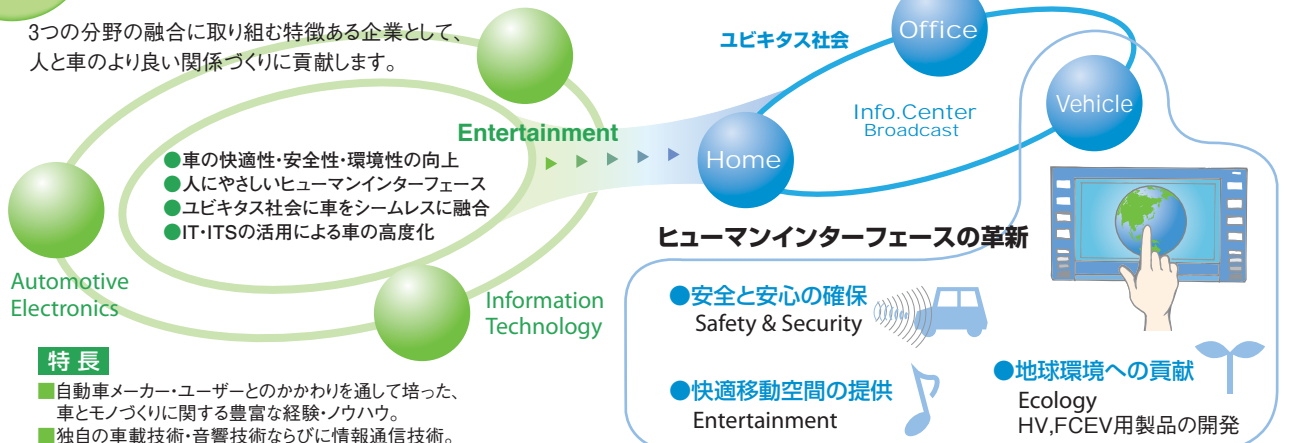
納得性・透明性のある評価制度、フラットで柔軟性のある組織により多様な発想・個性を引き出し育てます。



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。

3つの分野の融合に取り組む特徴ある企業として、人と車のより良い関係づくりに貢献します。



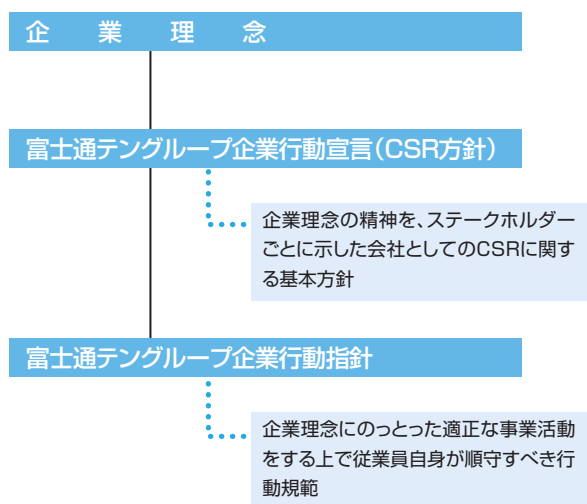
社会の一員として責任を果たし、社会に貢献します。

ステークホルダーの皆様のご期待に対し、より積極的に応えるべく、社会的責任(CSR)に関する方針を定め、それに基づく活動を展開しています。

富士通テングループ企業行動宣言(CSR方針)

人権の尊重、コンプライアンスの維持向上、地球環境の保全など、さまざまな分野で社会から求められる企業の社会的責任(CSR)に積極的に応えるため、富士通テングループでは、会社としてのCSRに対する姿勢や考え方をまとめた「富士通テングループ企業行動宣言(CSR方針)」を公表しています。また、より具体的な行動規範として、従業員のあるべき行動の姿を示した「富士通テングループ企業行動指針」を制定しています。

富士通テングループは、CSR方針・行動指針の遵守と実践を通じて、「誠」を中心としたお客様と社会への貢献という企業理念を追求し、実現させてまいります。



当社の姿勢、考え方

・ステークホルダー(利害関係者)

お客様：顧客第一、最高の品質、期待の先を行く製品／安全性、品質の向上／個人情報の保護

従業員：人権尊重／強制労働・児童労働の禁止／働きがいの実現／労働条件、労働環境

取引先：共栄共存／公平な取引機会、公正な関係

株主：企業価値の向上

・関係事象

環境：環境負荷の低減

社会：情報開示／国際ルールの順守／

公権力との適正な関係／反社会的勢力への対応

社会貢献：豊かな社会・地域づくりへの貢献

WEB 富士通テングループ企業行動宣言(CSR方針)

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

執行役員制

業務執行に関する責任を明確にし、事業運営の効率化およびスピードアップを図るため、2010年6月25日より執行役員制を導入しました。

あわせて、取締役会については株主およびグループ全体の立場に立った経営監督機能に集中することとし、スリム化しました。

知的財産権の保護・強化

富士通テックでは、「知的財産権取扱規程」にのっとり、他者の権利を尊重すると同時に、他者による当社の権利侵害に対しては毅然とした態度で臨んでいます。また、重点開発テーマを中心に、イノベーションの視点で発明をとらえ、強い特許として出願する活動を進めています。

リスクマネジメント

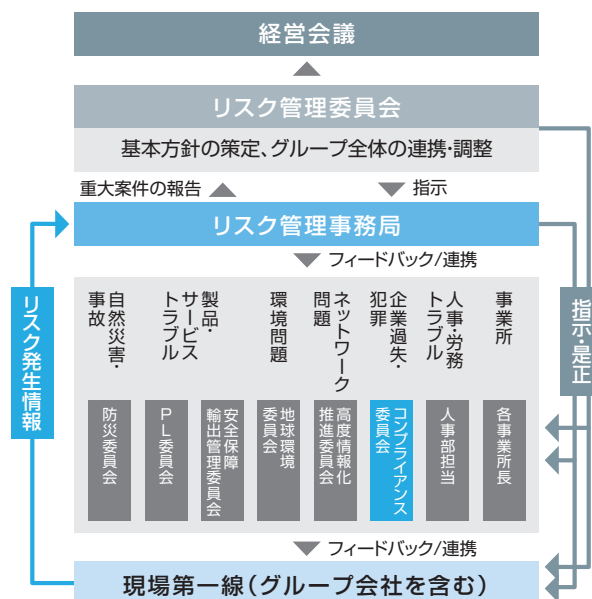
富士通テックは、さまざまなリスクについて、未然防止および被害の最小化に向けたリスク管理体制を構築し、「富士通テック株式会社内部統制システム(基本方針)」を取締役に決定しました。

(2006年5月決議、2010年6月改定)

内部通報・相談を受け付ける制度として「ヘルプライン」を設置し、情報紛失・漏えい防止を目的に、役員を含む全社員を対象としたeラーニングを実施するなど、法令違反などの防止に努めています。

また、災害や化学物質の漏えい事故などを想定した訓練を実施し、環境リスクなどへの対応にも万全を期しています。

富士通テックのリスク管理体制



東日本大震災への富士通テングループの対応

このたびの東日本大震災により被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げます。

2011年3月11日に発生した東日本大震災に際して、富士通テングループは災害対策本部のリーダーシップのもと、次のような取り組みを行ってきました。皆様の安全と一日も早い復興を心よりお祈り申し上げますとともに、これからもできる限りの支援を行ってまいります。

当社グループ拠点およびお取引先の被災

当社グループにおいては、栃木富士通テン(栃木県小山市)の生産設備が被害を受け、販売拠点である富士通テン東日本東北支店(宮城県仙台市)の事務所も被災し、ライフラインの寸断、公共交通機関の停止にも見舞われました。

また、当社グループが部材の調達を行うお取引先の一部などにも被害が及びました。



栃木富士通テンの被災した生産設備



富士通テン東日本東北支店の被災当初の様子

復旧に向けた取り組み

当社グループは、地震発生直後に社長を本部長とする災害対策本部を立ち上げ、まずは、グループ全体の従業員の安否状況、お客様・お取引先・グループ内拠点の被災状況の把握に努めました。

災害対策本部が組織全体を統括し、対策本部長の指揮のもと、テレビ会議システム・電話会議システムを活用した対策会議を連日開き、グループ全体の対応方針および、施策を決定しました。また、復旧活動は、機能別対策グループおよび被災拠点に設置された現地対策本部が中心になって担いました。

従業員の安否確認においては、従来から行っていた緊急連絡網を利用した安否確認に加え、防災訓練などで活用している「緊急連絡/安否確認システム」を利用して行いました。これは、災害発生時の電話回線の輻輳を受けにくい携帯電話のメール機能を利用したもの

で、このシステムの活用により、震災発生の日中にもグループ従業員全員の無事を確認することができました。

また、栃木富士通テンには、神戸本社・中津川工場から復旧・支援要員を

派遣するとともに、被災した建屋・設備の復旧も実施しました。このような迅速な対応が功を奏し、栃木富士通テンは震災から3日後に復旧を果たしました。さらに、富士通テン東日本東北支店も3月24日には通常営業を宣言しました。



対策会議の様子

社会貢献としての被災地支援

当社は、1995年に発生した阪神・淡路大震災の際に各方面から多大なご支援をいただき、復興に向け大きな励みになりました。その時受けたご恩返しをするとともに、被災地の早期復興を願い、支援を行います。

そのような支援策の一環として、3,000万円を日本赤十字社、各国の赤十字社等を通じて寄付しました。この義援金には3月15日の出勤時に、本社、中津川工場、神戸物流センターで実施した門前カンパの募金と3月25日までグループ各社内に募金箱を設置して集めた募金が含まれています。

被災されたお客様への対応

今回の地震で被害を受けたECLIPSEブランドのカーナビゲーション、カーオーディオ、ドライブレコーダーをご愛用のお客様*に対し、保証期間の延長と特別価格での修理受付を行っています。

*青森県、岩手県、宮城県、福島県、茨城県にお住まいのお客様が対象です。

お取引先との連携強化

サプライチェーンにおいては、当社製品の出荷を継続するため、被災されたお取引先との連携強化を行っています。また、入手困難な部品への対応として、当社グループの生産・調達・設計部門が連携し、設計変更などを行い、工場操業継続のため努力しています。

節電対策の実施

従来からの節電の取り組みに加え、東日本大震災に伴う電力供給不足問題に対し、政府・産業界の要請に応えるとともに、夏場にかけて電力需給が全国的に一層逼迫すると予想されることから、電力消費のピーク分散に協力するため、夏季7月～9月の休日を土・日曜日から木・金曜日に変更しています。また、従業員に対して会社および家庭でのさらなる節電を呼びかけています。

社会性報告

お客様や社会の期待の一步先へ

人とクルマのより良い関係づくりに貢献するべく、

お客様の期待の一步先を行く製品を提供。

従業員、お取引先、地域・社会など

ステークホルダーの皆様との信頼関係のもと、

より豊かな社会・地域づくりに貢献していきます。



お客様の目線で考え、製品・サービスの向上に努めます。

富士通テングループは、品質管理とサービス体制の確立・向上を図ることで、お客様の期待の先を行く商品・サービスの提供に努めています。



ISO/TS16949 登録盾

品質保証体制

富士通テンは、「お客様第一 品質至上」を企業理念に掲げ、「お客様の声やニーズ」を反映した製品開発や「お客様目線」での製品評価に加え、製品製造現場でも日々厳しい品質管理を徹底して行うことにより、お客様の期待に応える製品づくりに努めています。

さらに、ISO/TS16949、ISO9001の国際品質マネジメント規格に基づいた品質保証体制をグローバルに展開し、国内外の各拠点にて品質向上のためのサイクルを回しながら継続的に品質保証体制の改善を推進しています。

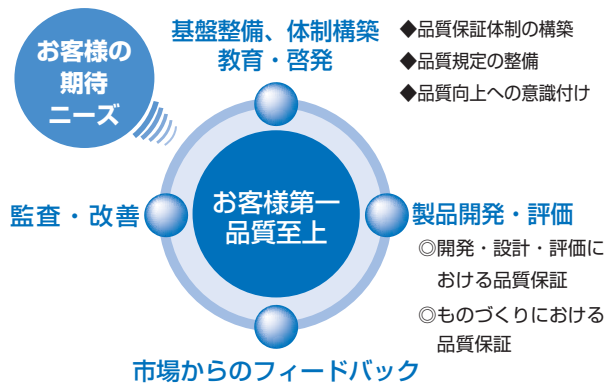
お客様の信頼に応える製品づくり

富士通テングループは、「開発・設計」「評価」「製造」の各段階において、各種のテストやレビュー、解析を十分に実施することで、品質の確保・向上を図っています。



品質向上のためのサイクル

富士通テングループは、社名が示す「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。その実現のために、品質保証体制を構築するとともに、絶えず品質向上のためのサイクルを回し、お客様の期待やニーズを取り入れながら、品質向上の取り組みを続けています。



「品質満足度No.1」を受賞



2009年度



2010年度

アメリカJ.D.Power社が行ったカーオーディオ品質調査U.S. Multimedia Quality and Satisfaction StudySMにおいて、2009、2010年の2年連続で「品質満足度No.1」を受賞。
*2010年モデル新車購入者のうち、82,000人を対象にした調査で、オーディオ品質について回答を得たものです。

2009年：AM/FM/シングルCD/衛星ラジオ部門
2010年：AM/FM/マルチCDチェンジャー/衛星ラジオ部門



お客様サポートホームページ



お客様相談窓口

サービス体制

富士通テンは、お客様に満足して製品をご使用いただけるよう、質の高い、きめ細やかなサービスの提供に努めています。

FAQをはじめとする各種サポート情報を提供する「お客様サポート」ホームページでは、既存コンテンツの強化や、適合車種情報の検索性の向上など、お客様の使いやすさ・分かりやすさを追求した情報提供を行っています。

お客様から電話やメールで寄せられるお問い合わせには「お客様相談窓口」が対応しており、「安心」と「信頼」をいただける対応を一貫して行うために、研修会の開催や専門講師による指導を通じて人材の育成に取り組んでいます。

製品トラブルなどに関してお客様から相談が寄せられた場合は、製品の状況を確認した上で、最寄りの認定サービスショップ(以下SS)が修理を行います。また、修理や故障診断の際には、当社が全国7カ所に展開するフィールドサポートセンターが、技術的な面でSSをサポートしています。

全国認定SS表彰制度

富士通テンでは、特に優秀な実績を残したSSを表彰する「全国SS中央表彰制度」を設けています。

この表彰制度は、当社とSSのパートナーシップをより強固なものとする事で、SSの修理技術を維持・向上させ、より質の高いサービスを可能とすることを狙いとしています。

なお、2010年度の表彰式は、東日本大震災の影響により地域エリアごとの集合表彰とし、被災地域については個別訪問による表彰としました。当社は今後、SSとの連携を深めながら、お客様満足度向上に努めます。

高機能化する製品への知識習得支援

車載用製品の高機能化に伴い、最近はお客様に対する販売店スタッフにも高度な知識が求められるようになってきました。富士通テンでは、新製品の情報や製品の診断事例などを紹介することで、従来から販売店様をサポートしています。また、販売店の営業担当者からサービス担当者まで、各スタッフの知識に合わせて選択可能な、複数の教育ツールを用意しています。

2009年度からはeラーニングの教育システムを導入し、全国の販売店やSS、当社フィールドサポートセンターの知識習得に取り組んでいます。

これからも、お客様満足度の向上をめざして、積極的な情報提供や知識習得支援に取り組んでいきます。

お客様の個人情報保護への取り組み

富士通テングループは、「個人情報保護方針」にのっとり、お客様の個人情報を厳格に取り扱い、プライバシーの保護に努めています。

富士通テンは、個人情報保護方針、関連する管理規定、取扱細則を順守するとともに、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、お客様のユーザー登録情報をはじめとする個人情報を厳格に運用・管理しています。また、カーナビゲーション本体内にはお客様の個人情報が含まれることから、その修理を担当するSSにお客様のプライバシーの尊重を強く要請し、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働きかけています。

取扱説明書の薄型化で、紙使用量を削減

市販カーナビゲーションについて、基本操作を中心に解説した「簡易取扱説明書」を製品に同梱するとともに、インターネットで取扱説明書が閲覧できるサービスを提供し、お客様が必要なときに携帯電話やパソコンから操作方法を確認できるようにしています。これにより紙使用量を削減しました。



簡易取扱説明書(左)と従来の取扱説明書

活力あふれる職場づくりに向けて、改善を続けます。

従業員一人一人が安全・快適な環境で、いきいきと働くことができるよう
各種の就業制度を整備するとともに、安全活動の継続的な改善を図っています。

「人権の尊重」が基本原則

富士通テンは、グローバル企業として企業行動指針の「基本原則」の筆頭に、「人権の尊重」を掲げ、従業員一人一人が「働きがい」の持てる会社づくりをめざしています。また性別や障がいの有無を問わず、多様な人材が、と

もに、いきいきと働ける職場づくりに取り組み、女性や障がい者の活用を積極的に進めています。

さらに、社内には「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。

だれもがいきいきと働く職場をめざして

2005年、経営トップが「女性が能力をしっかりと発揮し、仕事にチャレンジできる職場づくりを!」というメッセージを発し、当時の「女性から見たGood Companyづくりプロジェクト」(GCP推進室)がスタートしました。

このGCP推進室は女性に視点を置いた活動が中心でしたが、2010年4月には、「ダイバーシティ推進室」へと組織名称を変更し、対象をより広げて活動に取り組んでいます。ダイバーシティの推進を企業としての重要な戦略と認識し、各種制度の提案や、多様性を受容し合う職場環境や企業風土の醸成、自立した社員の育成に取り組む、会社としての発展や従業員それぞれのやりがい、幸せにつなげていきたいと考えています。

具体的には、ダイバーシティやワークライフバランスの考え方および当社の制度・しくみなどについて、広報誌「Good Company ~for everyone~」を2カ月に1回発行し、取り組みの意義を従業員に広くアピールするほか、育児勤務者の活躍を促進するために、復職支援面談を実施。また男性の育児参加促進にも取り組んでいます。

2010年6月、当社は兵庫労働局より2度目の次世代認定マーク(愛称「くるみん」)を取得しました。社員の仕事と子育てとの両立を支援する当社の継続した取り組みが評価されたものです。



広報誌
「Good Company
~for everyone~」



「くるみん」マーク

就業支援制度

従業員のライフスタイルやライフステージに応じた、多様な働き方を支援する施策の一環として、育児休職・介護休職制度をはじめ、定年退職者の再雇用制度、定年退職した幹部社員が一般社員として特定業務を行う「シニアプロ制度」を整備しています。

さらに、就業に対する意識の高い学生を対象としたインターンシップも実施しています。

人事制度

富士通テングループは、「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つを基本に、一人一人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。

教育制度

従業員が自発的にキャリアを開発する「学習する風土づくり」、部下のキャリア実現を上司が支援する「育成する風土づくり」の2つをベースに、教育制度を展開しています。コンピテンシや企業力の強化をめざして、各階層・等級ごとに研修を実施しています。

また、「課題解決力強化研修」や、個人の仕事を「見える化」することによりマネジメントの変革を図り、生産性を向上させる「KI活動」に力を入れ、個人・組織の能力アップを図っています。さらに、新人から3年目までの社員を職場ぐるみで育てる「職場若手育成制度」を設け、若手社員の育成にも力を入れています。

2009年、「能力開発の意識改革(自己の能力は自ら開発する)」という教育理念に基づき、従業員自らが自発的に受講する「テナアカデミー」を開講し、「技術専門スキル」「経営・マネジメント」「グローバル」などの分野で年間100講座以上を実施しています。

2010年度は、のべ2,000人以上がこの講座を受講しました。今後、職種ごとのスキルマップを整備してスキルを可視化し、個人がさらに積極的に能力を伸ばせるしくみを整備していきます。



テナアカデミー

[WEB 人材育成制度](http://www.fujitsu-ten.co.jp/recruit/training/)

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

2010年度 連結従業員数 (2011年3月末時点)

単位: 名

	日本	アジア	北米	その他	合計
従業員	5,486	5,683	616	503	12,288

障がい者数 (単独/2011年5月末時点)

障がい者雇用率	1.89%	雇用数	54名
---------	-------	-----	-----

総合職採用における女性比率の推移 (単独)

単位: %

	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
事務系	28	21	28	28	22
技術系	3	7	14	10	16
全体	7	9	18	14	17

2010年度 育児休職者数、妻の出産休暇取得者数 (単独)

単位: 名

	男性	女性	合計
育児休職	5	59	64
妻の出産休暇	122	—	122

安全衛生／健康支援

富士通テングループでは、従業員の安全と健康の確保が経営の基盤であることを認識し、安全で快適な職場づくり、心身の健康づくりを推進しています。また、労働災害の未然防止を確実なものとするために、OHSAS18001に基

づく労働安全衛生マネジメントシステムをグローバルに確立し、安全衛生管理レベルの均質化・継続的向上に取り組んでいます。

OHSAS18001 認証取得

富士通テ本社では、2010年8月、労働安全衛生の国際規格である「OHSAS18001」の認証を取得しました。これにより海外を含め5つの生産拠点で認証を取得したことになります。

なお、うち4つの生産拠点では「OHSAS18001」の認証は、環境マネジメントシステムの国際規格である「ISO14001」との複合認証としています。複合化により、経営システムのスリム化と効率化を図っています。

今後は、2011年度に国内全生産拠点を対象とした統合認証を、2012年度にはグループの全生産拠点を対象としたグローバル統合認証を、それぞれISO14001との複合認証として取得する計画です。

「富士通テングループ安全衛生憲章」の制定

当社グループの安全衛生の取り組みをグローバルに推進・加速させるため、安全衛生に関する根本的な考え方をまとめ、今後の安全衛生活動を推進していく上での判断基準・拠り所として、「富士通テングループ安全衛生憲章」を2010年5月に制定しました。

富士通テングループ安全衛生憲章

基本理念

富士通テングループは、インフォテイメント機器、自動車用電子機器の関連企業として、従業員の安全と健康の確保が経営の基盤であることを認識し、人間尊重と安全第一に徹し、安全で快適な職場づくり、心身の健康づくりを積極的に推進します。

基本方針

- (1)労働安全衛生関係法令、受け入れを決めたその他の要求事項ならびに社内ですらで定めた安全衛生に関する諸規定を遵守します。
- (2)労働災害の未然防止を原則として、OHSAS18001に基づく労働安全衛生マネジメントシステムを確立し、維持・向上を図るとともに、パフォーマンスの継続的改善に努めます。

行動指針

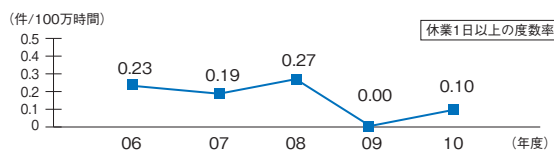
- 労働安全衛生の重点活動として以下の取り組みを行います。
- (1)リスクアセスメントを通じて危険源の最小化を図り、労働安全衛生に関わる事故・労働災害の未然防止に努めます。
 - (2)職場環境の改善を行うとともに、従業員の健康保持増進に努めます。
 - (3)全従業員に方針を周知し、教育・啓蒙により自覚を促し全員参加で労働安全衛生活動を推進します。

継続的な改善を図り、安全活動を展開

安全衛生管理体制を構築し、設備・作業の安全化・作業環境の改善などの諸活動に取り組むとともに、従業員の安全意識の向上を図るため、階層別教育や啓蒙活動を実施しています。また、各職場では、職場5S活動、KYトレーニング、ヒヤリハット提案活動を全員で推進するとともに、リスクアセスメントにより職場の危険源の洗い出し・対策を行っています。

さらに、これらの活動は、安全衛生マネジメントシステムの導入により、PDCAを回して、継続的改善を図っています。

労働災害発生頻度



安全衛生重点活動 2010年度はすべての項目で目標を達成しました

重点項目	2010年度の実績	2011年度の計画
安全な職場づくり	<ul style="list-style-type: none"> OHSAS 18001 認証取得 ※ISO14001と複合認証 (8月取得) 職場自主安全活動の推進 	<ul style="list-style-type: none"> 国内3生産拠点を統合した認証を取得 ※ISO14001と複合認証 グループ内の未実施拠点でも活動を展開
健康増進活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> 生活習慣病予防施策の推進 特定保健指導の継続実施 メンタルヘルス対策の推進 高ストレス者へのフォロー・カウンセリング 勤務制限者のフォロー・面談継続実施 	<ul style="list-style-type: none"> 35～39才 保健指導の導入 特定保健指導の継続実施 高ストレス者ケアの継続実施 勤務制限者ケアの継続実施

心と体の健康支援

定期健康診断、長時間勤務者などを対象とした目的別健康診断を実施し、その事後措置として産業医や保健師が必要に応じて個別保健指導を行い、従業員の健康管理に努めています。また、特定保健指導により従業員のメタボリックシンドローム対策にも取り組んでいます。さらに、メンタルヘルス対策としては、産業医や産業カウンセラーが従業員の心のケアにあたっているほか、従業員が心の問題を気軽に相談できる外部相談機関の整備も行っています。さらに、健康に関するイベント・研修の開催や情報誌の発行などを通じて、従業員の健康意識を高めています。

お取引先との相互信頼のもと、社会的責任を果たします。

お取引先との協力・協調関係を大切に、各種の法令を順守することはもちろん、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。

調達方針

富士通テスは、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」などを掲げています。

調達活動にあたっては、オープンな姿勢で門戸を開き、関係法令および社会規範の順守はもとより、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。また、あわせて資源保護や地球環境保全にも配慮した活動(グリーン調達*)を進めています。

調達方針説明会

お取引先には、年1回開催する「調達方針説明会」などの機会を通じて、当社から富士通テングループの調達方針をお伝えしています。

2010年3月に開催した「調達方針説明会」では、CSR(企業の社会的責任)の説明と同時に順守のためのガイドラインを配布しました。

2011年度の「調達方針説明会」は、東日本大震災の影響で、例年より遅く2011年9月に開催する予定です。今後も当社のみならず、お取引先を含めサプライチェーン全体で社会的責任を果たします。



2010年度 調達方針説明会

ヘルプラインの開放

2007年度から、当社および国内グループ各社の従業員用に開設している「ヘルプライン」(企業倫理相談窓口)を、国内の主要なお取引先にも開放しています。富士通テングループは常に、公正でクリーンな調達活動に努めていますが、万が一、お取引先から通報や相談があった場合には、いつでもお受けできる体制を整えています。

感謝状贈呈制度

富士通テスは、品質向上や技術開発、環境保全といった観点から、当社の生産・調達活動に貢献していただいたお取引先に対し、年1回、感謝状を贈呈しています。

2010年度は、11件、延べ29社のお取引先に感謝状を贈呈しました。

天栄会

「天栄会」は、富士通テスのお取引先が、相互の発展と共存共栄をめざして自主的に結成した組織です。1995年11月に結成され、主な活動としては、分科会によるテーマ研究活動や、富士通テスとの定例会、講演会、工場見学などがあります。

富士通テスは天栄会の活動を支援しており、分科会のメンバーとしてともにテーマ研究を行ったり、定例会などの場を通じて、会員企業と交流を図っています。



天栄会総会

従業員への教育

調達担当者はもちろん、それ以外の従業員についても、昇格時などの機会をとらえて、独占禁止法、下請法をはじめとする法令に関する研修を実施し、従業員の理解を促進しています。研修では、条文の解説だけでなく、業務において陥りがちなミスやトラブルの事例も交え、実践的な内容となるよう工夫しています。

2010年度は、調達担当者を対象に、調達に関わるコンプライアンス研修を延べ7回実施しました。

*グリーン調達については、31ページをご覧ください。

富士通テンは、「音」を通じて社会に貢献します。

音に携わる企業として培ってきた音響技術や、従業員の自主音楽活動が盛んな企業風土を活かして、チャリティーコンサートの開催など、当社ならではの「音文化創造活動」を推進し、より豊かな社会・地域づくりに貢献します。

WEB 社会貢献活動 <http://www.fujitsu-ten.co.jp/citizenship/>

音文化創造活動

チャリティーコンサートを開催

1994年にスタートしたチャリティーコンサート「KOBE MUSIC STATION」を、これまで60回以上開催し、累計来場者数は1万人を超えました。「若手ミュージシャンに発表の場として活用してもらいたい」という想いから、1部に今後の活躍が期待できる若手ミュージシャン、2部にプロのミュージシャンが出演します。



KOBE MUSIC STATION

2008年には、当社事業所のある名古屋で「NAGOYA MUSIC STATION」を、2010年には岐阜県中津川市で「NAKATSUGAWA MUSIC STATION」をスタートさせました。これらのコンサートは、当社従業員で構成されるボランティアグループが企画・運営を行い、また、入場料は、福祉施設等への楽器・音響機器の寄贈など、さまざまな社会貢献活動に役立てています。

若手ミュージシャンのレコーディング支援

神戸本社にあるレコーディングスタジオ「スタジオ(フォルテ)」を活用し、当社の音響エンジニアが若手ミュージシャンの自主出版CD(インディーズCD)の製作に協力しています。



スタジオ(フォルテ)

「ECLIPSE Master Class」を開催

2008年から「ECLIPSE Master Class」を開催しています。この取り組みは国内外のミュージシャン/エンジニアを講師に迎え、学生、大学と富士通テンが当社商品や技術を活用してプロセスから一緒につくりあげる新しいスタイルの授業です。2010年は当社拠点のある北米にて開催しました。

WEB ECLIPSE Master Class

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

地域社会との交流

近隣中学校の防災体験学習に協力

地域の消防署・消防団、防災福祉コミュニティ、企業などと協力して、近隣中学校での消防体験学習を毎年行っています。2010年には、消防訓練と市民救命士講習会に協力。粉末消火器、人工呼吸用マウスピースの寄贈も行いました。



防災体験学習

兵庫運河祭に屋台出店協力

本社工場では、兵庫運河の存在と美化を広くPRすることなどを目的に開催される「兵庫運河祭」に、毎年協力しています。2010年には従業員による「スーパーボールすくい」の屋台出店も行いました。

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。2010年度は、元マラソンランナーの松野明美さんを講師としてお迎えしました。この講演会の入場料は、社会貢献活動に役立てています。

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ています。このほか、茶道部による特別養護老人ホームでの野点ボランティアや、地元養護施設の夏祭りへの参加など、従業員が積極的にボランティア活動を行うことで、地域の皆様と交流を図っています。

寄付活動

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。2010年度は、「東日本大震災」で被災された方々への支援活動を実施しました。

青少年の育成

バレーボール教室・サッカー教室の開催

当社では、地域の小中高校生を対象としたスポーツ教室として、女子バレーボール部主催「バレーボール教室」や、地元のプロサッカーチーム「ヴィッセル神戸」の協力のもと「サッカー教室」を開催しています。

神戸市の児童館合同運動会に協力

神戸市の児童館「すこやかクラブ」が実施する「親子ふれあい遊び」を、毎年、当社体育館で開催しています。

夏休み工作教室の開催

地域子どもたちにもものづくりの楽しさを実感してもらうため、2008年度から毎年「夏休み工作教室」を開催しています。2010年度には、開催規模を1校から2校に拡大。小学4～6年生70名が「ペットボトルソーラーカー」づくりに挑戦しました。講義や工作指導はすべて当社従業員が行いました。



夏休み工作教室

環境貢献活動

富士通テングループは、地域環境の美化・保全を進め、美しい地球を次代へと受け継いでいくため、第6期「環境取り組みプラン」に、「環境貢献活動を全拠点で年1回以上実施する」「生物多様性保全活動を2012年度までにグループ全拠点で実施する」の2つの目標を掲げ、グループ全拠点で、クリーン作戦や植樹など、さまざまな活動を進めています。

また、2009年12月には「グリーン調達ガイドライン」を改定し、お取引先への依頼事項の1つとして「生物多様性の保全への配慮」を新たに盛り込みました。

2010年度は計画通り、グループ全拠点で、クリーン作戦などの環境貢献活動を実施しました。富士通テ本社が毎月10日を「クリーン作戦の日」と定めて定期的実施するなど、13の拠点が複数回、活動を行いました。



富士通テ研究開発(天津)のクリーン作戦

2010年度 クリーン作戦 実績

	日本	海外
延べ実施回数	55回	8回
延べ参加人数	2,565名	90名

生物多様性保全の取り組み

2010年度は、グループ17拠点で活動を実施し、「14拠点で実施する」という目標を達成しました。

新たな活動として、栃木富士通テが近隣小学校の自然観察林で草刈を実施、あわせて小学生の顔の高さまで垂れ下がっている枝の枝下ろしや、倒れる恐れのある木の間伐作業を行ったほか、富士通テ本社の「こうべ森の学校」への参加、中津川工場の植樹、栃木富士通テの『みんなの森』づくり活動への参加についても、継続して実施しました。

海外では、2010年6月に富士通テ ソリューションズ フィリピンがマニラ郊外のマングローブ林保護公園で植樹を行ったのはじめ、メキシコ、スペイン、タイ、中国で植樹を行いました。富士通テ国際貿易(天津)有限公司では、近隣河川への稚魚の放流を継続して行いました。



富士通テソリューションズ フィリピンの植樹



『みんなの森』づくり活動

2010年度 生物多様性保全に関する活動 実績

	日本	海外
延べ実施回数	6回	11回
延べ参加人数	86名	192名

環境コミュニケーション

富士通テングループは、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを、企業の社会的責任の重要な要素と考え、『社会・環境報告書』の発行や展示会への出展を通じた環境情報の提供などを積極的に行っています。また、従業員の環境意識を高めるため、さまざまな啓発活動を行っています。

社内環境展の実施

環境に関する情報を従業員が共有することを目的に、2010年6月、社内外の優れた取り組みを紹介する「社内環境展」を神戸本社および栃木富士通テで開催し、900名を超える従業員が来場しました。



社内環境展

また、2011年6月には節電をテーマにした環境展を神戸本社で開催、約750名の従業員が来場しました。この環境展は、今後も定期的実施する計画です。

2010年度 環境コミュニケーション 実績

ホームページ(環境活動トップページ)へのアクセス	5,432件
外部からの調査依頼(すべて調査・回答済)	108件
社外展示会への出展*	2件

*環境フェア中津川 エコプロダクツ2010(富士通グループとして)

環境報告

本業を通じて、持続可能な社会に貢献します。

グローバルに統合された環境マネジメント体制のもと、

グループをあげて環境保全活動を推進。

ライフサイクルの各段階で環境に配慮した製品を創り出し、

環境負荷、環境リスクの低減に継続して努めることで、

持続可能な社会の実現に貢献します。



環境経営を推進し、持続可能な社会の実現をめざします。

ICTを駆使して、モビリティ社会における「人とクルマと環境のより良い関係づくり」をめざします。

富士通テングループ地球環境憲章

富士通テングループは「富士通テングループ地球環境憲章」の中で、「独自のテクノロジーと創造力を活かして、緑豊かな21世紀社会の実現に貢献するための環境経営を推進すること」を約束しています。

環境活動コンセプト

「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社員に浸透・実践されるよう、「グリーンライフ21ーすべてをグリーンに」をスローガンとする活動コンセプトを掲げて、あらゆる事業領域へ展開しています。

基本理念

富士通テングループは、環境と経済の両立が経営の重要課題と認識し、Automotive Electronics, Entertainment, Information and Communication Technology分野で培ったテクノロジーと創造力を活かし、人と車と環境のより良い関係づくりを推進します。

さらに、低炭素社会の実現と社会の持続可能な発展に寄与し、緑豊かな21世紀社会の実現に貢献します。

基本方針

1. グローバル企業としての責任遂行

グローバルに構築した環境マネジメントシステムの枠組みを通じて、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し、環境と経済の両立に向けた製品開発や事業取り組みを行います。

2. 基本の徹底と自主的な取り組み

汚染予防へのコミットと環境法基準への順守はもとより、お客様の要望や社会動向に素早く対応し、中長期VISION、取り組みプランを設定して本来業務に根ざした効率の良い環境保全活動を推進します。

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し、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、積極的に情報開示します。

行動指針

- ライフサイクルの各過程において、環境負荷の低減に努めます。
- 環境マネジメントシステムを継続的に改善し、マネジメント手法のブラッシュアップに努めるとともに、環境教育・啓発活動を充実し、社員全員の意識高揚を図り、環境経営の基盤強化に努めます。
- 生物多様性保全の活動を含めた地域・社会への環境貢献活動を推進します。

(2011年8月 一部改訂)

GREEN LIFE 21

すべてをGreenに

Global Environmental Protection

- 環境リスクの低減
- 環境パフォーマンスの継続的向上
- 社会貢献活動への積極参加・支援

Green Factories

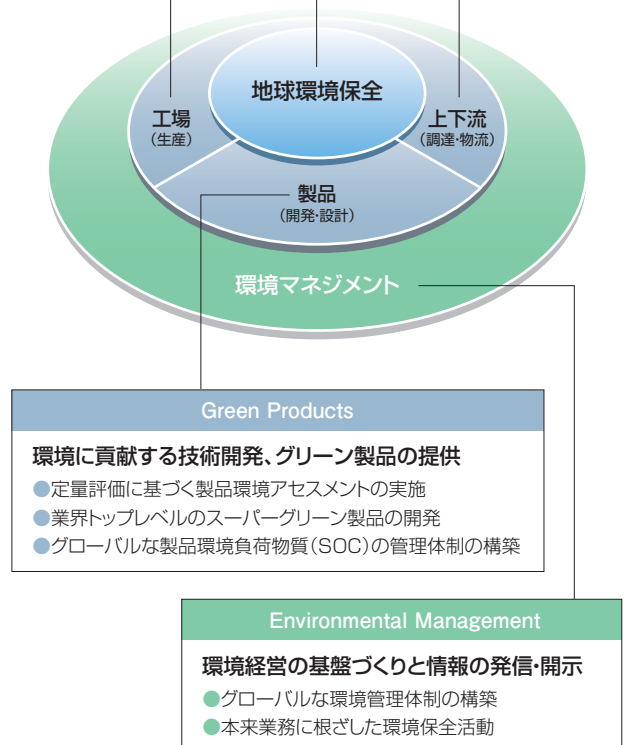
ゼロエミッション工場の実現

- 地球温暖化対策の推進
- 省資源・資源循環対策の推進
- 化学物質の環境リスク低減と使用削減対策の推進

Green Sourcing and Logistics

生産の上下流での環境配慮

- グリーンパートナーシップの醸成
- グリーン調達
(環境に配慮した部材調達)
- グリーン物流
(環境に配慮した製品物流)



海外も含め、グループ一体となって環境経営を進めます。

組織・体制の強化と環境マネジメントシステムの継続的な改善に努め、グループ一体となって環境経営を推進していきます。

ISO14001グローバル統合認証の更新

富士通グループは、2009年8月、ISO14001のグローバル統合認証を取得しました。

2010年のサーベランス審査時には、拡張審査として認証範囲に富士通サービスと北米販売子会社（FTCA 1社3拠点）を加え、海外を含む従業員10名以上のグループ全拠点*で1つのマネジメントシステムのもと、環境保全活動を進めています。

また、2010年度からは社内の経営システムのスリム化と効率化をより一層推進するため、安全衛生マネジメントシステムの国際規格であるOHSAS18001の認証との複合化を推進、2010年8月に本社拠点で複合認証を取得しました。

*富士通と国内連結子会社10社、および海外連結子会社14社の計25社42拠点。従業員カバー率は99.9%（2010年6月時点）ただし、2010年7月以降に子会社化または新規設立された事業所は認証範囲に含まれません。このような拠点は2年以内に適用範囲に追加する方針です。
*本社拠点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。



複合審査の様子

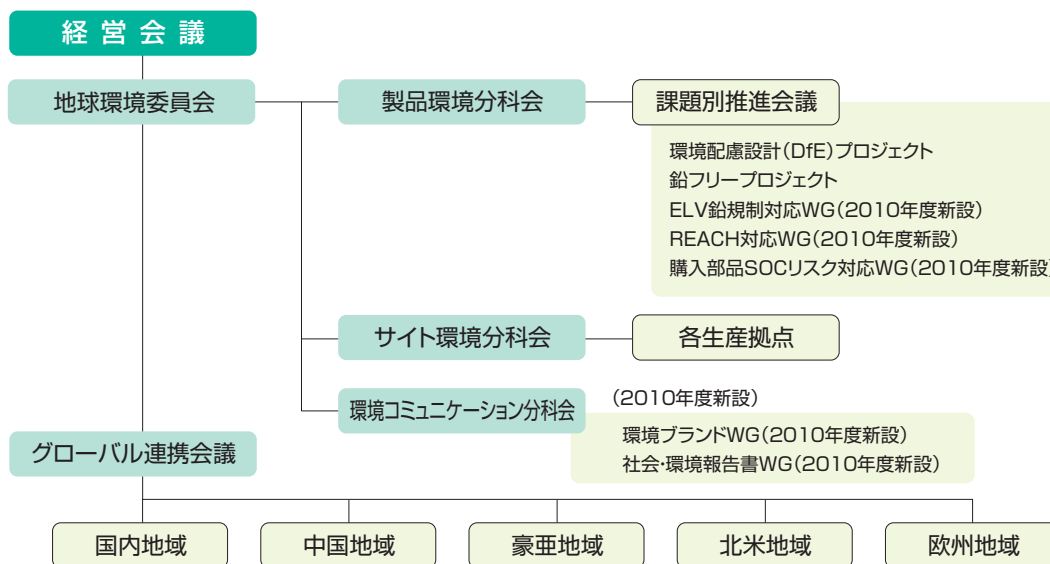
推進体制

環境経営をグループ一体となって推進するため、富士通は、環境管理に関する最高意思決定機関として「地球環境委員会」を設置し、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。加えて、その下部組織に各拠点（事業所）での環境保全を推進する「サイト環境分科会」、製品への環境配慮を推進する「製品環境分科会」、海外の地域特性に応じた環境管理の実施事項の検討と拠点・事業所間の意見・役割の調整を行う「グローバル連携会議」をそれぞれ設置しています。

また、2010年度からは社会的責任の一環として情報開示の充実を図るため、「環境コミュニケーション分科会」を新設し、「社会・環境報告書WG」と「環境ブランドWG」を設置しました。

さらに製品環境分科会の下部組織を再編し、製品コンプライアンス体制の確立における課題別推進会議として、「製品環境分科会」の下に、「ELV鉛規制対応WG」「REACH対応WG」「購入部品SOCリスク対応WG」を新たに設置しました。

環境活動推進体制



本業に基づいた、環境改善活動の推進

富士通グループ国内拠点のすべての部門では、自らの本業が環境に与える影響を分析し、重要なテーマを方針に取り上げて改善活動を推進、その達成度が各部門の評価につながるしくみを導入しています。

2010年度には海外拠点13社でしくみの整備を行い、2011年度から国内外の全拠点で運用を開始しました。

地域連携型の法規管理体制導入

富士通グループ国内拠点では2010年度の国内グループ統合マネジメントシステム構築を機に、国内拠点間において地域連携型の法規管理体制*を整備しました。2010年度には中国・北米・欧州・豪亜のそれぞれの地域においても同様の法規管理体制を整備しました。

* 同一国内に複数拠点がある場合に、拠点間での管理ルート・責任を明確にし、情報を共有することで法規対応をスムーズに行う仕組み。

環境監査

富士通テングループは、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な改善を図るため、「内部監査」および「外部審査」を定期的を実施しています。

内部監査では、監査の独立性・客観性に配慮して環境監査チームをEMSから独立した組織とした上で、主任監査者にはEMSに直接関与しない者を経営層が任命しています。また、環境管理監査者の養成にも注力しています。

2010年度には国内で新たに8名の環境管理監査者を任命し、海外も含めグループ全社の監査者は189名となっています。

環境管理監査者数 (2011年3月末現在)

	日本	海外
主任	16名	11名
一般	92名	70名

※昨年報告した人数に誤りがあったため修正しました。

2010年度の内部監査は、「海外を含めたグループ全体のマネジメントシステムが有効に機能しているか」、「各拠点で環境関連法令の順守が継続して維持できているか」に重点を置いて実施しました。

内部監査の結果、重欠点(重大な指摘)が1件ありました。豊田物流センターにおいて、担当者変更の際の引継ぎが不十分だったため、廃棄物の処理及び掃除に関する法律に基づくマニフェスト交付状況の届出が漏れていたものです。ただちに届出を行うとともに、担当者変更時の教育内容の見直しを行いました。

2010年度 環境監査結果(日本)

内部監査 (2010年11月~2011年4月)	重欠点(重大な指摘)	1件
	軽欠点(軽微な指摘)	16件
	観察事項	47件
	向上評価	33件
外部審査 (2010年7月)	重欠点(重大な不適合)	なし
	軽欠点(軽微な不適合)	なし
	改善推奨事項	78件

2010年度 環境監査結果(海外)

内部監査 (2011年1月~3月)	重欠点(重大な指摘)	なし
	軽欠点(軽微な指摘)	5件
	観察事項	24件

環境教育

富士通テングでは、従業員一人一人の環境意識を高め、全員参加による環境活動を継続して行うため、「階層別教育」「一般教育」「特別教育」などの環境教育を実施しています。

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、力量レベルの維持を図っているほか、海外拠点においても、グループ統ルールに関する教材を展開するなど、環境管理に直接携わる従業員や新入社員などに対し、機会をとりえて環境教育を実施しています。

2010年度 環境教育受講者数(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	2名
環境管理監査者教育	幹部社員・専門職	103名
環境保全推進員教育	延べ人員	238名
EMS要員教育	非生産拠点対象	91名
有意作業教育	有意作業に従事する全従業員	
階層別研修		
教育名	受講者数	
新任幹部社員研修	幹部社員	26名
6級昇級者研修	中堅社員	124名
新任班長研修	中堅社員	11名
新入社員研修	新入社員	76名

当社は、より拡大・複雑化する製品の環境法規制に確実に対応するため、環境マネジメントシステムの「有意作業教育」を見直し、設計者などへの環境法規制に関する教育の強化を進めています。

2010年度は、従来の初級者教育に加え、業務ごとに必要となる環境法規制に関する知識を体系的に習得することを目的とした中級教育資料を作成し、海外拠点で教育を実施しました。

2011年度はeラーニングを活用し、同内容の中級教育を国内拠点でも実施する計画です。

表彰制度

富士通テングループでは、優れた活動を表彰する社内制度があり、社長表彰・本部長表彰・環境貢献賞においては、優れた成果をあげた環境保全活動がその対象となります。

2010年度には、「第7回LCA日本フォーラム表彰“奨励賞”の受賞」(P.26)が表彰されました。

また、2007年度から、個人の環境提案活動を表彰する「ECO 2コスト提案制度」を設けており、2010年度には12,132件の提案が寄せられました。

環境経営の状況を把握・評価し、情報を開示します。

富士通テングループは、環境保全活動の効率を評価するため、費用と経済効果を把握する環境会計を実施し、その情報を公開しています。

2010年度の結果

富士通テングループは、環境省「環境会計ガイドライン」に定められた「費用」「実質的効果*1」に加え、活動結果を評価することで、環境活動の活性化を図るため、独自の算出基準に基づく「推定的効果*2」についても算出しています。算出結果は、課題の明確化や成果の共有化など、

環境活動の継続的改善に活用しています。

2010年度は、富士通テングループ26社の費用・効果を集計しました。

- *1 実質的効果：不要有価物売却益など、直接金額で表される効果
- *2 推定的効果：直接的な金額で表せないものを、一定の条件下で金額化した効果

費用

グループ全体での費用は、前年度より9百万円減少し、672百万円となりました。

環境部門の人員減に伴い、管理活動コストが14百万円減少したことが影響しています。一方で、海外生産拠点で省エネ設備の導入を進めたため、地球環境保全コストは9百万円の増加となりました。

経済効果

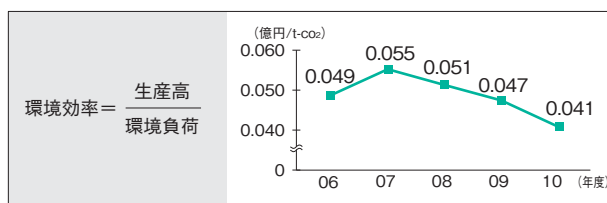
グループ全体の経済効果額は前年度より301百万円減少し、2,166百万円でした。

経済状況の悪化でグリーン製品の売上げが落ち込んだため、研究開発効果が309百万円の大幅減となりました。地球環境保全効果は、海外生産拠点の省エネ設備導入が寄与し、12百万円の増加となっています。

環境効率

富士通テングループは、環境負荷と経済性指標とを関連付けた環境効率性指標として、「環境効率」を算出・評価しています。環境負荷には「エネルギー使用に起因するCO₂排出量」を用いています。

2010年度の環境効率は、生産高が引き続き減少したことから、前年度比で0.006ポイントの低下となりました。



※2009年度以前の数値は、最新のCO₂換算値を用いて再計算しています。

2010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	53	+4	推定的効果	1	±0
	地球環境保全コスト・効果	86	+9	実質的効果	34	+12
	資源循環コスト・効果	93	+4	実質的効果	50	+3
上下流コスト・効果	グリーン物流、グリーン購入等	32	-5	実質的効果	11	+2
管理活動コスト・効果	環境教育、内部監査等	271	-14	推定的効果	48	-10
研究開発コスト・効果	グリーン製品の設計・開発等	135	-5	推定的効果	1,717	-309
社会活動コスト・効果	環境貢献活動等	0	±0	推定的効果	0	±0
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		672	-9		1,865	-301

※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。

環境負荷の全容を正しく把握し、その削減に取り組みます。

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。

INPUT

エネルギー

電力	89,486MWh	灯油	6KL
重油	1,109KL	軽油	25KL
都市ガス	927千m ³	太陽光発電	12MWh
LPガス	27 t	自社発電(ガス)	113MWh
天然ガス	472千m ³		



森林資源

用紙購入量 70 t



水資源

上水使用量	231,523m ³
工業用水使用量	156,045m ³
地下水使用量	7,202m ³



その他の天然資源

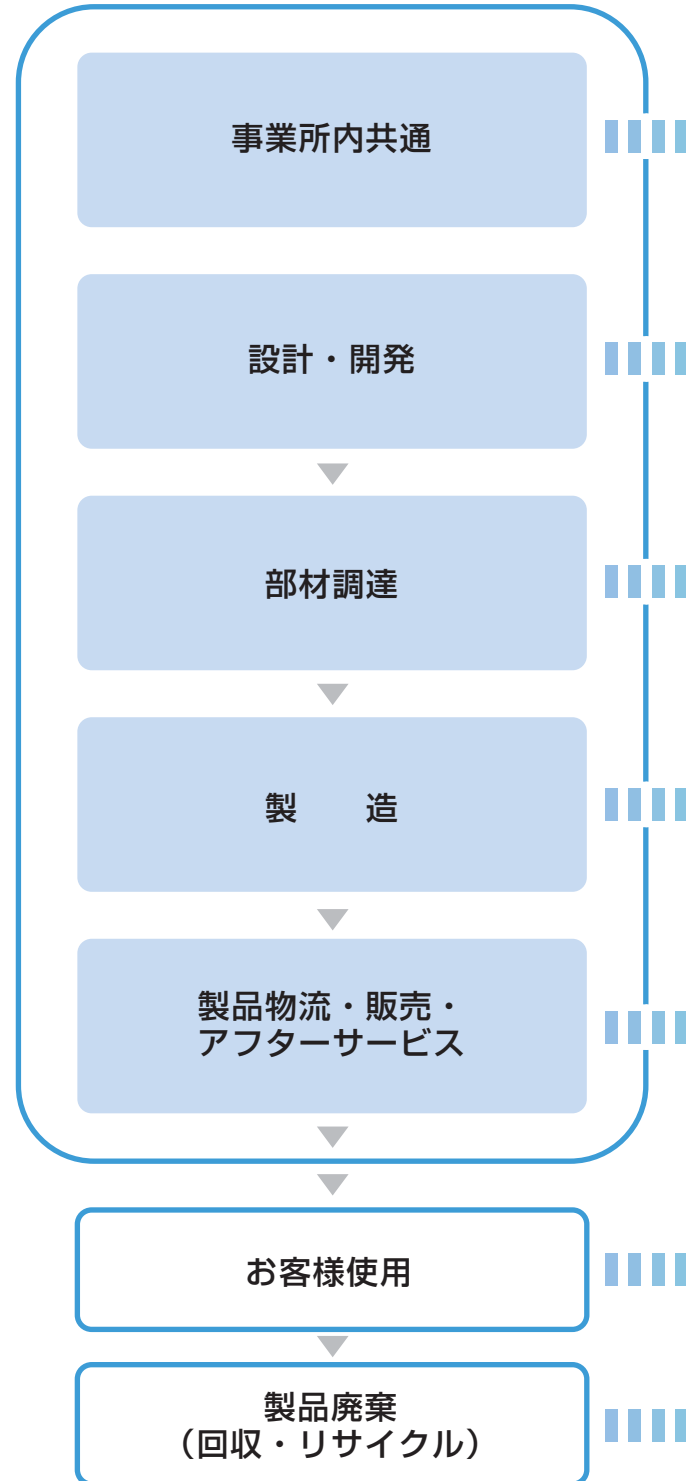
部品

原材料

包装材（市販製品向け）

ダンボール・紙製容器包装	270t
プラスチック製容器包装	39t

富士通テングループの事業活動



環境負荷低減活動

- 地球温暖化対策
- 廃棄物減量化と適正処理
- 用紙削減活動
- 化学物質削減と取扱管理

- グリーン製品開発
- 環境貢献製品の開発
- シミュレータの開発

- グリーン調達の推進
- 「天栄会」分科会活動(取引先協力会)

- 地球温暖化対策
- 環境負荷物質の削減
- 部材容器包装のリユース

- グリーン物流の推進
- エコカーの採用
- 製品容器包装の削減
- カタログ・製品説明資料への環境配慮

- 製品の省エネルギー設計(製品使用)
- 使用済み製品の環境汚染リスク低減(製品廃棄)
- 製品に含有する有害物質全廃の推進
- 使用済み製品の資源循環(製品廃棄)*

*使用済み製品の積極的な回収は行っていませんが、回収された製品は解体し、分別・再資源化しています。

OUTPUT

CO₂

CO₂排出量 59,385t-co₂



化学物質

PRTR対象物質排出量 1t(日本)
 PRTR対象物質移動量 0t(日本)
 PRTR対象物質リサイクル量 3t(日本)
 IPA排出量 140t



水

排水量 394,770m³



廃棄物

総発生量 3,716t
 再資源化量 3,374t
 最終処分量 342t
 再資源化率 91%



原材料としての再利用

※断りのある場合を除いて、数値は2010年度における富士通グループの合計値です。「その他の天然資源」「部品」「原材料」の使用量および「お客様使用」「製品廃棄」の各段階における環境負荷などについては、現在、集計システムを構築中のため数値を示していません。

「第6期 環境取り組みプラン」を推進しています。

3か年ごとの活動計画「環境取り組みプラン」を立て、目標の達成をめざして活動を推進しています。

第6期 環境取り組みプランの概要

近年、予期せぬ気候変動や生物多様性の危機などが危惧される中、企業を取り巻く環境課題も大きく変化しています。富士通テングループは、2010年6月、このような環境課題の解決を視野に入れ、社会的な趨勢や期待に対応して、2010年度から2012年度の3か年を活動期間とする活動計画「第6期 環境取り組みプラン」を策定しました。

同プランでは、「VISION2012」に掲げた『地球環境への貢献』を果たすため、「グリーンプロダクツ」「グリーン調達・グリーン物流」「グリーンファクトリー・グリーンオフィス」「環境マネジメント」「社会貢献活動」という5つのテーマについて、15項目の行動目標を設定しています。また、

「新たな基準に基づくスーパーグリーン製品の開発」「環境配慮設計の推進」「化学物質使用量の削減」「生物多様性保全活動の実施」などの取り組みについて、これまでよりも高い目標を掲げました。さらに、環境経営をより効率よく進めるため、新たに「ISO14001・OHSAS18001^{*1}」のグローバル複合・統合マネジメントシステムの構築」「MFCA（マテリアルフローコスト会計）^{*2}の導入」に関する取り組みを加えています。

当社グループでは、同プランの実施を通じて、従来の「コンプライアンス重視の活動」に加え、「一歩先を行く活動」にも注力していきたいと考えています。

2010年度の目標と実績

グリーンプロダクツ

新たに目標設定した環境効率ファクター^{*3}において、2010年発売の市販用ドライブレコーダー、AVNの軽量化、省電力化などにより、目標値1.2倍を上回る2.1倍を達成しました。

2011年度も引き続き、環境効率ファクターの向上に向けて製品の軽量化・省電力化を進めるとともに、より高い製品価値（機能・性能）を織り込んでいく活動を進めます。

グリーン調達・グリーン物流

サプライチェーンマネジメントをより高いレベルで実現するため、お取引先の取り組み状況を確認する評価シートを作成し、国内のお取引先に展開しました。

2011年度は、評価シートを海外（中国地域）のお取引先にも展開します。

また、グリーン物流では、量変動に対応した最適な配車および市販製品のシュリンク包装への切り替えによる輸送重量の軽量化を行い、国内における物流段階でのCO₂排出量を削減しました。

2011年度も引き続き、物流改善による輸送便の削減を進めます。

グリーンファクトリー・グリーンオフィス

生産高の減少や猛暑の影響により、グローバル（生産高当たり）でのCO₂排出量削減目標が未達成となったほか、廃棄物排出量（生産高当たり）の削減目標についても、生産高減少により未達成となりました。その他「PRTR^{*4}対象物質の使用量削減」・「VOC^{*5}排出規制対象物質の使用量削減」・「事務用紙の使用量削減」については、目標を達成しています。

2011年度は、さらなる節電対策を実施するとともに、「本来業務に根ざした環境保全活動」や「生産の効率化・業務の効率化」をさらに進め、環境負荷低減を図ります。

環境マネジメント

ISO14001グローバル統合認証の適用範囲に北米3拠点と富士通テンサービスを追加しました。これにより統合範囲に含まれる従業員の比率は99.9%となり、グループ一体となって環境に取り組める体制を強化しました。

また環境管理の取り組みを一層加速させるため、環境管理を各部門の評価につなげるしくみを海外拠点13社で整備しました。2011年度は、このしくみの運用を開始します。

社会貢献

グループの全拠点で、地域クリーン作戦などの環境貢献活動を1回以上実施しました。また、国内外の17拠点で植樹などの生物多様性保全活動を実施しました。

2011年度は、環境貢献活動を全拠点で継続して実施するほか、生物多様性保全活動への取り組みを拡大します。

- *1 OHSAS18001:Occupational Health and Safety Assessment Series（労働安全衛生アセスメントシリーズ）
国際コンソーシアムによって策定された、労働安全衛生に対するリスクと対策の一覧化および責任所在の明確化などを目的とする規格
- *2 MFCA:Material Flow Cost Accounting（マテリアルフローコスト会計）
製造プロセスにおける資源やエネルギーのロスに着目し、そのロスに投入した材料費、加工費、設備償却費などを「負の製品のコスト」として、総合的にコスト評価を行う環境会計の手法
- *3 環境効率ファクター
製品の環境負荷と価値（機能・性能）の向上を定量的にとらえ、新旧製品の比較を行うもの。より少ない環境負荷でより高い価値を提供できる製品づくりを促進するための環境指標
- *4 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
- *5 VOC:Volatile Organic Compounds（揮発性有機化合物）
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（インプロピルアルコール、トルエン、キシレン等）

2010年度の目標と実績

評価=○:達成 ×:未達成

テーマ	対象範囲	行動目標	2010年度目標	2010年度実績	評価	参照ページ
グリーン プロダクツ	グローバル	スーパーグリーン製品の開発を新基準で2012年度末までに25%とする。	2012年までに輩出するスーパーグリーン製品の特定	2012年発売予定の市販製品の中から、スーパーグリーン製品の目標製品を特定	○	P26 ~ P27
	グローバル	環境効率ファクターを2012年度末までに1.7倍にする(基準:08年モデル比)。	1.2倍	2.1倍	○	
グリーン調達・ グリーン物流	グローバル	海外拠点の仕入先SCM(サプライチェーンマネジメント)の充実を図り、地域ごとの特性に応じたSCM体制を整備する。 10年:国内 11年:中国 12年:全地域	SCM評価ツールの作成(国内)	SCM調査シートの作成と運用(国内)	○	P31
	日本	国内全拠点での新規契約車でのエコカー導入を100%とする。	100%	100%	○	P29
	日本	製品輸送におけるCO ₂ 排出量を毎年、前年度比3%削減する。	2009年度比 -3%	2009年度比 -3%	○	P28
グリーン ファクトリー・ グリーン オフィス	グローバル	CO ₂ 排出量(生産高当たり)を2012年度末までに2009年度比で4.1%削減する。	2009年度比 -0.8%	2009年度比 +9.8%	×	P28
	グローバル	PRTR対象物質(鉛・トルエン・キシレン・銀)の使用量(生産高当たり)を2012年度末までに2009年度比で32%削減する。	2009年度比 -5.6%*6	2009年度比 -7.3%	○	P30
	日本	VOC排出規制対象物質の使用量を2012年度末までに2000年度比47%削減する。	2000年度比 -43.3%	2000年度比 -54.4%	○	P30
	グローバル	廃棄物発生量(生産高当たり)を2012年度末までに2009年度比で3%削減する。	2009年度比 -0.7%	2009年度比 +1.3%	×	P29
	グローバル	2012年度末までに4つの海外生産拠点でゼロエミッションを達成する。	——	富士通タイランドで7種類の廃棄物をリサイクル化	—	
環境マネジメント	グローバル	ISO14001に基づく環境管理を業績評価と連動し、2010年度末までにグループ全社で本業に基づく環境改善活動を行う。	海外拠点各部門での試行	試行結果を踏まえた標準化。海外各拠点で環境管理を各部門の評価につなげるしくみを整備	○	P19
	グローバル	2012年度末までにISO14001・OHSAS18001のグローバル複合・統合マネジメントシステムを構築する*7。	・複合システム認証取得(本社) ・複合システムの適用範囲拡大(国内)	・複合システム認証取得(本社) ・国内3工場の複合・統合システム構築	○	
	日本	MFCA(マテリアルフローコスト会計)の導入に向け、2012年度末までに試行する。	導入・体制の検討着手	導入に向けた調査・検討	○	
社会貢献	グローバル	環境貢献活動(地域クリーン作戦・環境団体への寄付など)を2010年度から全拠点で年1回以上実施する。	1件以上/拠点	1件以上/拠点	○	P16
	グローバル	生物多様性保全活動(植樹、生物多様性に関する教育など)を2012年度末までにグループ全拠点で実施する。	14拠点で実施	17拠点で実施	○	

*6 中津川工場において、管理データに誤りがあったため、目標値を再検討の上、変更

*7 ISO14001は10名以上の拠点を対象とするグローバル統合認証。新規拠点設立時は原則として2年以内に統合認証に参画。OHSAS18001は海外を含む全生産拠点で統合認証を取得。その他非生産拠点ではリスクアセスメントの導入と基礎安全活動を徹底

製品のライフサイクル全体に着目し、環境配慮に努めます。

ライフサイクルのあらゆる段階での環境負荷低減を図り、環境に配慮した「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」の開発を進めます。

「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」の開発

富士通テンは製品の環境負荷低減を図るため、1995年に製品環境アセスメントのしくみを確立し、1998年度からは、一定基準をクリアした上で、さらに顕著な改善を実施した製品を「グリーン製品」と認定する制度を導入し、エコデザインを推進してきました。

2007年度からは、環境配慮のレベルが自社あるいは他社の製品と比較してトップグループレベルにあるグリーン製品を「スーパーグリーン製品」とする基準を整備しました。2010年度には省エネトップ要素を必須とする基準への見直しを行い、エコデザインの推進をさらに強化・活性化させることにしました。

スーパーグリーン製品 開発事例



市販向けAVN
ECLIPSE「AVN887HD」
LEDバックライト採用(水銀フリー)



車載用デジタルテレビ
アンテナアンブ
従来機種から容積48%削減



タクシー配車システム用
小型デジタル基地局
従来機種から容積46%削減

環境配慮設計(DfE^{*1})の取り組み

富士通テンは従来から、製品環境アセスメントやLCA^{*2}により環境配慮製品の開発に努めてきました。2009年度からは、さらに高いところに目標を置いた製品開発を進めるため、「DfEプロジェクト」を組織し、企画段階からの環境配慮設計の取り組みの強化を図っています。

また、DfEを効率的に進めることを目的に、設計者の負担を最小化するためのツールとして、「LCA算出」「環境効率ファクター算出」「グリーン度評価」の3つの評価システムを開発しました。このことが評価され、2010年12月に「第7回LCA日本フォーラム」表彰「奨励賞」を受賞しました。



表彰の様子

DfEタスク管理システム

製品開発のより上流にある、製品企画段階からの目標設定と量産段階での実績確認を行う、DfEタスク管理システムを新たに開発し、2011年度より段階的に取り組みを進めています。

色違いやソフト違いなど環境負荷に影響がない機種はDfE評価工数を縮減する一方で、評価対象機種にはデザインレビューなどの工程に絡めて、評価が完了するまでフォローを行うシステムになっており、ものづくりの過程で環境を確実に意識した取り組みができるよう配慮しています。

*1 DfE(Design for Environment):

環境配慮設計。製品のライフサイクル全体の環境負荷低減を目的として、製品の環境負荷の全容が定まる前に、設計段階において環境負荷を可能な限り低減させることをめざすこと。

*2 LCA(Life Cycle Assessment):

ライフサイクルアセスメント。原材料の採取から製造、物流、使用、廃棄にいたる、全ライフサイクルの段階における環境負荷を、科学的、定量的、客観的に評価する手法のこと。

LCA算出システム

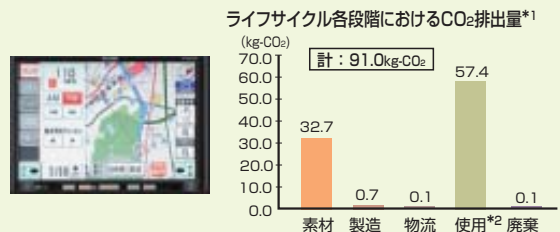
製品の原材料の採取から製造・物流・使用・廃棄にいたる、全ライフサイクルの各段階における環境負荷(当社ではCO₂排出量)を数分で算出します。富士通テンは、LCA結果をより環境負荷の低い製品開発に活用するとともに、ホームページなどを通じて積極的に開示します。



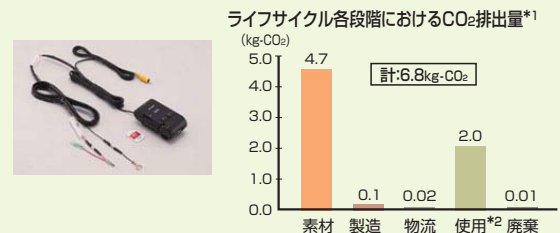
LCA算出システム(イメージ)

<主要製品のLCA結果>

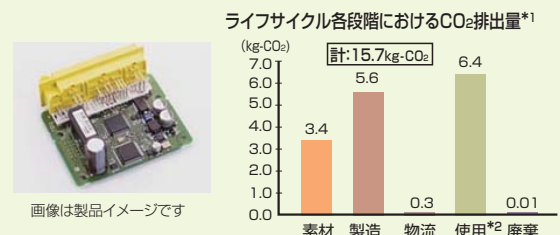
製品分野：ナビ/ビジュアル(AVN110M)



製品分野：ドライブレコーダー(DREC100)



製品分野：エアバッグECU



*1 当社のLCA算出基準に基づき算出しています。

*2 製品分野ごとに前提となる使用年数を決めて算出しています。

環境効率ファクター算出システム

製品の環境負荷を下げつつ、価値(機能・性能)を向上させることで、環境効率を上げる取り組みの指標を、自動算出します。

環境効率ファクターの考え方

$$\text{環境効率} = \frac{\text{製品の価値(機能・性能)}}{\text{製品の環境への影響}} = \frac{\text{製品の価値(機能・性能)}}{\text{LCAによる環境負荷}}$$

↑上がるほどよい

↓下がるほどよい

グリーン度評価システム

省エネ・小型軽量化・リサイクル性の向上など、従来の評価指標に加えて、LCA、環境効率ファクターの定量評価指標、さらには、法規制の施行よりも早期に有害物質を代替物質に切り替えるよう配慮する視点を組み込むなど、より厳しい基準で評価を行います。

製品包装材の削減

市販向けAVNの梱包用外装段ボール箱を、2009年発売の3機種から廃止し、シュリンク包装*に切り替えたことにより、段ボール箱の使用量を年間約36トン(従来比約94%)削減しています。

*シュリンク包装:
収縮性のあるプラスチックフィルムで包み、熱を加えてフィルムを収縮させる包装のこと。

環境負荷物質低減への取り組み

富士通テンは、欧州ELV指令などの環境法規制の順守管理はもちろんのこと、製品や生産工程で使用する環境負荷物質の使用低減に積極的に取り組んでいます。

製品環境規制適合確認システムの構築

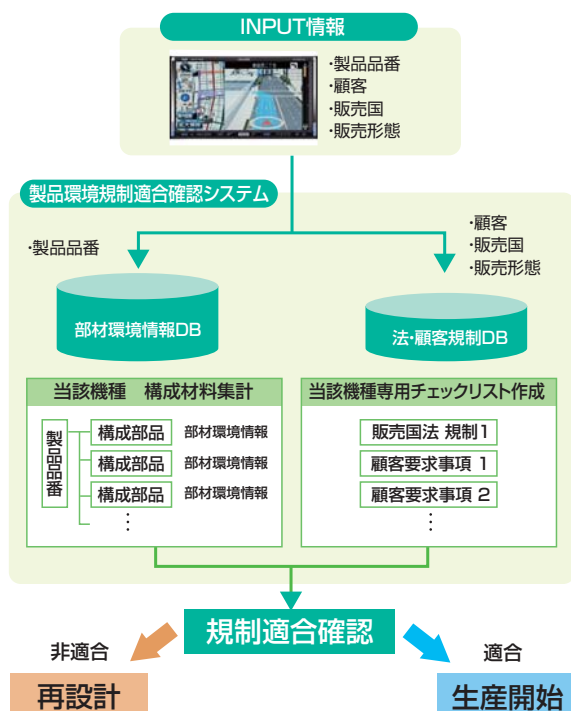
近年、さまざまな国・地域で環境負荷物質に関する法規制が進む中、製品の発注元であるお客様から、規制順守に関連した独自のご要求をいただくことがあります。

このため、従来は製品ごとに国・地域の規制や、お客様のご要望を把握し、それらに応じた適合がなされているか、確認しなければならず、この作業に膨大な時間がかかっていました。そこで、2007年度に、確認作業の効率化と精度向上を図るため、製品の属性に基づく適用規制・要求事項の抽出から、JAMA*統一データシートによる部材環境情報を用いた適合判定までを自動で行うシステムを構築しました。

現在は、欧州・中国・韓国向け製品を対象に、このシステムを運用しています。

*JAMA(Japan Automobile Manufacturers Association):(社)日本自動車工業会

製品環境規制適合確認システム



環境法規制への対応

欧州ELV指令*1

環境負荷物質(鉛、6価クロム、カドミウム、水銀)の規制開始時期に先がけてフリー化を進めてきました。

6価クロムはクロムフリー鋼板、3価クロメートへの切り替えによって、2007年3月に対応を完了しました。また、はんだ鉛については、2007年7月以降の新規設計機種の97%を鉛フリーとしています。

水銀については、バックライトにLED方式を採用することで水銀フリーを実現したAVNを、2007年に市場投入し、以降の機種についても計画的にフリー化を進めています。

なお、中国においても欧州に準じた規制化が計画されており、欧州向け製品と同等の対応を進めています。

*1 欧州ELV(End of Life Vehicle)指令:

使用済み自動車の環境配慮に関するEUの法規。車両への指定環境負荷物質(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。

欧州RoHS指令*2 / 中国版RoHS*3

欧州RoHS指令の対象製品については、2006年発売の新製品から指定有害物質を全廃しています。

また、中国版RoHSについては、2007年3月から、eマーク、年限マークなど表示での対応を行っています。

*2 欧州RoHS(Restriction of Hazardous Substances)指令:

電気・電子機器に関するEUの法規。指定環境負荷物質(鉛、水銀、カドミウム、6価クロム、ポリブロモフェニール、ポリブロモフェニルエーテルの6物質)の含有が原則禁止されている。

*3 中国版RoHS(電子情報製品汚染制御管理弁法)

欧州RoHS指令と同じ、指定環境負荷物質6物質の含有を規制する法規。製品には、指定環境負荷物質の含有有無を表示することが義務づけられている。

REACH規則*4

欧州域内で生産および販売される製品について、同域内にある富士通テングループの生産・販売拠点および、そのサプライチェーンを対象として、情報収集・情報伝達の体制構築を進めています。

*4 REACH

(Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals)規則: 化学物質に関するEUの法規。生産者は、生産品の全化学物質(1トン/年以上)について、環境への影響を、調査・申請・登録すること、川下へ情報伝達することが義務づけられている。

工場・オフィスで、クリーンな事業活動を展開します。

環境配慮型の工場・オフィスを実現するため、すべての事業所で、本業に根ざした取り組みを進めています。

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、省エネ設備の導入やオフィスにおける省エネ活動のほか、生産の効率化や業務の効率化に取り組んでいます。

2010年度の活動

2010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2009年度比 +9.8% (24.58t-CO₂/億円)となり、「2009年度比で-0.8%以下に抑制する」という目標については未達成となりました。

原単位の悪化原因は、エコカー減税終了に伴って車両販売台数が減少したことに加え、東日本大震災の影響で国内3工場の一部の製造ラインを休止したことにより、さらに生産高が減少したためです。

2010年度の主な取り組みは以下の通りです。

- ・高効率型器具への更新
- ・省エネ型空調設備への更新
- ・オフィスの省エネ活動(空調温度の適正化・不要照明灯の間引き)
- ・トイレに人感センサーの設置
- ・ブラックイルミネーションへの協力

※CO₂排出係数について

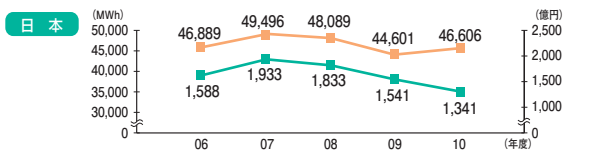
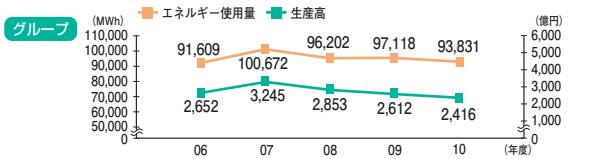
日本：全国10電力会社の平均値(電気事業連合会)

海外：国別電力排出係数(日本電機工業会)

今後の取り組み

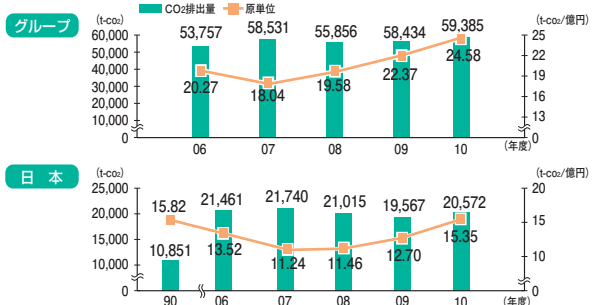
設備導入や省エネ活動、生産の効率化をさらに推進するとともに、固定電力削減のための方策を検討します。また、窓ガラスへの断熱フィルム貼付や屋上緑化、太陽光発電式街灯、京都メカニズムの採用についても検討を進めます。

エネルギー使用量の推移(電力換算)



※海外非生産拠点を除く

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)



※海外非生産拠点を除く

※グループ、日本ともに最新の国別CO₂排出係数を用いて再計算した数値です。

物流改善による温暖化対策

CO₂、Noxの排出量低減をめざして、輸送ルートの見直しや荷姿およびコンテナの積載効率の改善により、トラック台数、コンテナ数の低減に取り組んでいます。

2010年度の活動

国内輸送において、輸送量の変動に対応した最適な配車の実施、および市販製品のシュリンク包装への切り替えによる輸送重量の軽量化を行った結果、国内における物流段階でのCO₂排出量は1,489t-CO₂となり、前年度比3%の削減となりました。

2010年度の主な取り組みは以下の通りです。

- ・トラックの積載効率改善による輸送便の削減
- ・量変動に即応した最適な配車計画の実施
- ・市販製品のシュリンク包装への切り替えによる輸送重量の軽量化

2010年度の取り組み事例

自動車メーカー向け製品の荷姿を改善し収容効率を向上させることで、箱容積が1.5倍、収容数が2倍に改善した結果、積載率を25%向上させることができました。



改善前

箱容積：0.0167m³
収容数：5



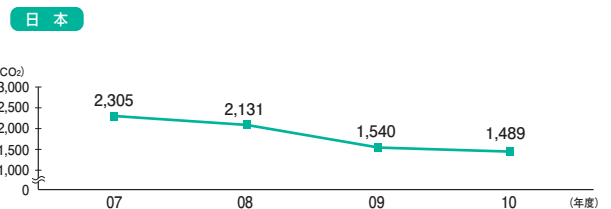
改善後

箱容積：0.0251m³
収容数：10

今後の取り組み

引き続き、物流改善による輸送便の削減を推進するとともに、新たな方策についても検討・実施していきます。

物流段階におけるCO₂排出量



廃棄物減量化対策

資源循環型社会を見据え、3R(Reduce:発生抑制、Reuse:再使用、Recycle:再利用)を基本に、廃棄物の減量化、ゼロエミッション*に取り組んでいます。

*富士通グループの「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。

2010年度の活動結果

2010年度の廃棄物排出量原単位は、グループ全体で2009年度比1.3%の増加(1.54t/億円)となり、「2009年度比 0.7%削減する」という目標を達成できませんでした。廃棄物の総量は減ったものの、生産高が大幅に減少したためです。

2010年度の主な取り組みは以下の通りです。

- ・通箱納入拡大による、ダンボール・緩衝材の削減
- ・通箱、内装枠の新規購入手配基準の見直しによる発生量削減

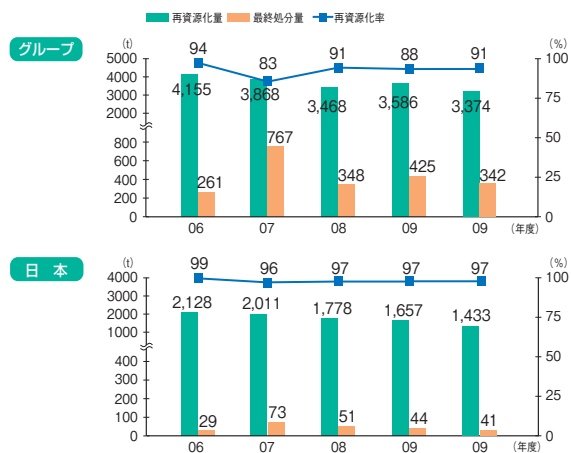
また、海外生産拠点のゼロエミッションへの取り組みでは、富士通タイランドで、従来はリサイクルされずに廃棄されていた14種類の廃棄物のうち、7種類をリサイクルに切り替えました。

なお、2010年度のグループ全体の再資源化率は91%で、前年度より4%向上しました。

今後の取り組み

全拠点で排出量削減に向けた活動を進めます。また、富士通タイランドについては、2011年度のゼロエミッション達成に向けて、残る7種類の廃棄物についてリサイクルを進めます。

廃棄物排出量と再資源化率の推移



※2007年度からは、富士通スペインを含んだ数値です。

社有車の低公害車化

営業車などの社有車について、低公害車への切り替えを進めています。富士通テンにおける2010年度の実験車を除いた低公害車導入率は91%(実験車を含めた低公害車導入率は87%)でした。

将来的には、低公害車の中でも環境負荷の低いハイブリッド車や燃料電池車の比率を高めていきたいと考えています。

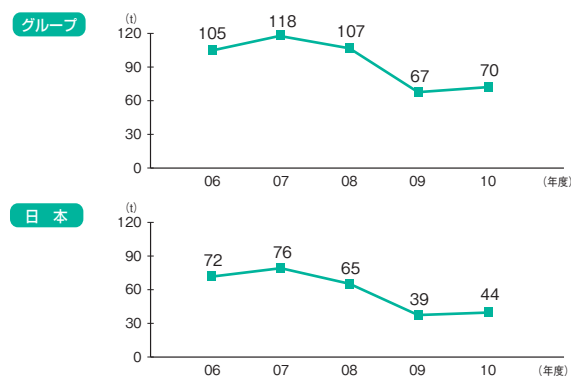
用紙購入量削減対策

富士通テンでは、従業員1人当たりの用紙購入量削減をめざし、各会議室にプロジェクターの設置を行い、ペーパーレス会議の推進やコピー用紙の発注管理などによるペーパーレス活動を、各事業所で推進しています。

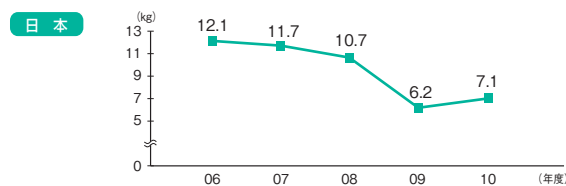
2010年度の活動 (日本)

絶対量、従業員1人当たりの購入量ともに前年度より増加し、絶対量が44.0t、従業員1人当たりの購入量が7.1kgとなりました。引き続き、ペーパーレス活動および発注管理の強化に努め、削減を進めます。

用紙購入量の推移



従業員1人当たりの用紙購入量の推移



※従業員には派遣社員を含みます。

有害物質削減対策

富士通テングループでは、国内・海外の拠点で使用するすべての化学製品について、化学物質アセスメントを実施し、環境リスクの高い化学製品を特定して、その使用を低減する活動を行っています。

2010年度の活動

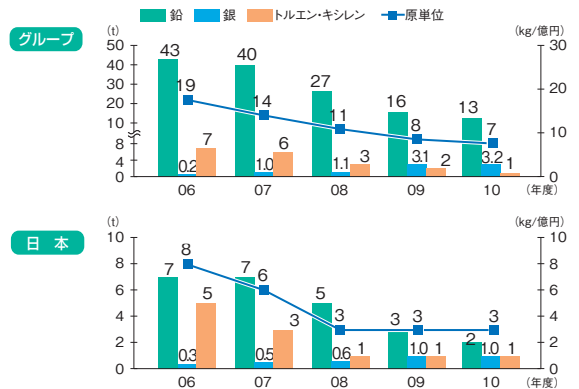
富士通テングループでは、PRTR対象物質のうち使用量の多い鉛、銀、トルエン、キシレンおよびVOC対象物質の中で使用量の多いIPA(イソプロピルアルコール)について、削減対策を進めています。

2010年度は、鉛フリーはんだ適用機種拡大により、グループ全体の有害物使用量は、前年度比3.3t削減となり、また国内のIPA使用量については、代替製品への切り替えにより使用量が前年度比5.1tの削減となりました。

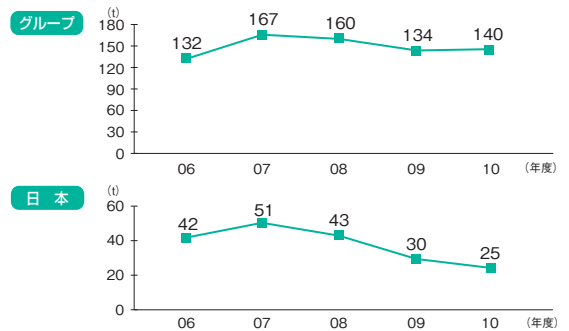
今後の取り組み

鉛フリーはんだ適用機種拡大を図るとともにトルエン、キシレンについては、代替物質への切り替えを進めます。

有害物質使用量と原単位の推移



IPA (イソプロピルアルコール) 使用量の推移



PRTR制度への取り組み(日本)

「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。2010年度の結果は、下表の通りです。

2010年度 PRTR結果

単位: kg

第一種指定 化学物質の名称	第一種指定 化学物質の 番号	取扱量	排出量				移動量			リサイクル量、 除去処理量、 消費量
			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	当該事業所の外への 移動(下水道への 移動以外)	当該事業所の外への 移動(下水道への 移動以外)	
鉛	230	1,738	0	0	0	0	0	0	1,738	
銀	64	1,020	0	0	0	0	0	0	1,020	
キシレン	63	644	644	0	0	0	0	0	0	

※対象範囲:国内グループ合計での取扱量が100kg以上の第一種指定化学物質を掲載しています。
※トルエンについては取扱量が100kg以下となったため掲載していません。

お取引先と協力し、環境に配慮した部材調達を推進します。

サプライチェーンマネジメントにおいても、環境配慮を重要な要素と考え、グリーン調達を推進しています。

グリーン調達

お客様に「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」を提供するため、部品メーカーをはじめとするお取引先に、富士通テングループのグリーン調達の考え方、目標、調達する部品・原材料・副資材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」を発行し、協力をお願いしています。

さらに、調達した部材に対する環境アセスメントや、環境情報の管理を徹底して、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。



WEB グリーン調達ガイドライン

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

サプライチェーン全体におけるSOC*管理を強化するため、お取引先にはSOC管理体制の構築をお願いしています。あわせて、お客様から製品環境負荷情報の開示をリクエストされた場合、その要求に迅速かつ確実に応えるため、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・インフラの整備を進めています。

また、お取引先のSOC管理体制の構築支援と環境情報の100%報告を推進するため、「2Wayコミュニケーション会」を通じたお取引先の支援を行っています。

*SOC(Substances Of Concern):
 欧州ELV指令(※)などにより規制される、製品に原則使用してはならない環境負荷物質(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の法規。車両への指定環境負荷物質(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。

2010年度の活動

サプライチェーンマネジメントをより高いレベルで実現するため、お取引先の取り組み状況を確認する評価シートを作成し、国内のお取引先に展開しました。

今後の取り組み

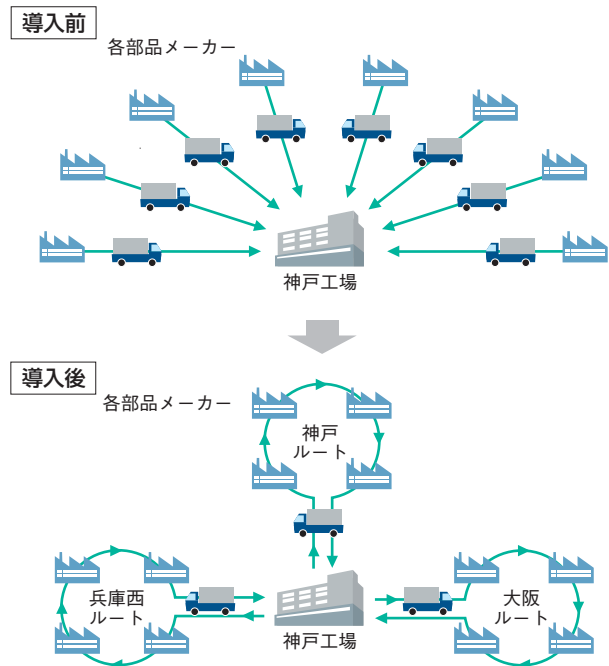
グリーン調達ガイドラインの見直しと環境情報の精度向上を図り、一次お取引先だけでなく、二次・三次お取引先も含めたレベルアップを推進していきます。

また、2011年度は、評価シートを海外(中国地域)のお取引先にも展開します。

ミルクランの実施

2009年度から、関西地区を中心とした「ミルクラン」を開始しました。これは、従来、お取引先がそれぞれのトラックを仕立てて部品を納入していたものを、当社のトラックがお取引先を巡回することで、効率的に部品を集荷するものです。この取り組みによって、輸送トラックから排出されるCO₂の削減に貢献しています。

ミルクランの概要



環境特別貢献賞

グリーン製品開発および拠点の環境負荷低減など、環境分野に顕著な貢献をいただいたお取引先の活動を対象に表彰する「環境特別貢献賞」を設定しています。

2010年度は、残念ながら対象となる活動はありませんでした。

グリーン購入

国内拠点では、事務用品や蛍光灯、トイレトーパーをはじめとする、繰り返し購入する定型的な備品・消耗品のうち、技術面・コスト面において切り替え可能と判断した環境配慮製品を優先購入する「グリーン購入」を進めています。

法令よりも厳しい基準を設け、環境リスクを最小化します。

法令で定められた規制値はもちろん、より厳しい自主基準値に基づいた定期的な監視や、緊急事態を想定した訓練を行い、地域の方々や従業員への環境リスクの軽減に努めています。

環境規制の順守状況

国内の全生産拠点で、水質・大気・騒音・振動に関する法規制値より厳しい自主基準値を設けて、定期的な監視を行っています。（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、生活排水が対象となります。）

国内では、2010年度に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。2010年度における国内生産拠点の環境関連法に関する測定結果データについては、33～35ページをご参照ください。

海外では、富士通タイランドにおいて、排水に含まれる油の濃度が基準値を超えていたため、グリストラップの清掃頻度を見直すとともに、さびついで油分が付着しやすい状態になっていたスチール製の格子を交換しました。

環境関連の緊急事態・苦情・事故・訴訟

2010年度は、環境関連の緊急事態の発生および苦情・事故・訴訟・罰金の科料はありませんでした。

土壌・地下水汚染対策(日本)

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・対策を完了しています。2011年8月現在、土壌・地下水汚染はないものと考えていますが、今後も、工場内建物の撤去や土地の売却等の機会をとらえて土壌調査を実施し、土壌汚染を発見した場合は、所定の報告と浄化を実施します。

アスベスト・PCBの状況(日本)

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。これらは通常、飛散の恐れはありませんが、今後、建物の解体工事などの機会に、アスベスト非含有製品に切り替えを進めます。

また、PCBについては、2008年度に中津川工場でトランスを廃棄する際、社内規定に基づいて分析を行った結果、極微量のPCBが含有されていることが判明したため、法律に従い、厳重に保管・管理しています。

なお、その他の国内拠点において、PCB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。

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えい事故（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、化学物質を使用する職場では、作業中にこぼ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。

海外の拠点でも、リスクの想定に応じた訓練を定期的に行っています。



化学物質流出防止訓練

訓練実施状況（模擬訓練）

拠点名	実施回数	延べ参加人数
本社工場	1回	10名
中津川工場	4回	164名
栃木富士通テン	1回	23名
海外拠点	1回	28名

※全社で行う防災訓練などを除く

工場環境アセスメント基準の制定

国内の拠点では、建設工事などに伴う工事公害および建物公害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」を制定しています。この基準を順守することにより、「用地売買」「工場など(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。

本社工場

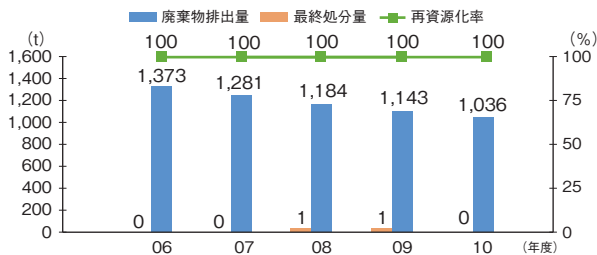
※物流拠点・テクノセンター
トヨタ事業所の実績を含んでいます。

所在地：兵庫県神戸市兵庫区御所通1-2-28



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



生産高当たりの廃棄物排出量

単位：t/億円

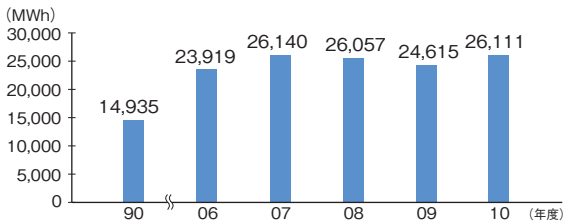
2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
2.32	1.46	1.29	1.24	1.58

2010年度
用紙購入量

35.1 t

地球温暖化対策

エネルギー使用量の推移(電力換算)

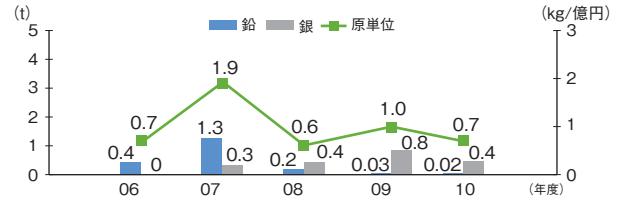


2010年度 エネルギー種類別使用量

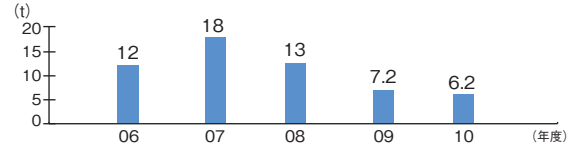
電力	22,485MWh	都市ガス	888千m ³
太陽光発電	12MWh	ガス発電	113MWh

有害物質使用量と原単位の推移

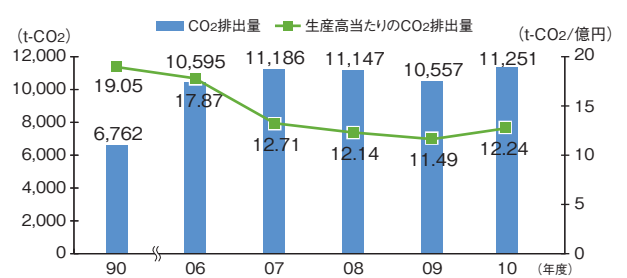
PRTR対象物質使用量と原単位の推移



IPA(イソプロピルアルコール)使用量の推移



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)



2010年度 用水使用量

単位：m³

上水道	36,035	工業用水	89,652	循環使用	0
-----	--------	------	--------	------	---

2010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	5.6~8.6	8.6
	BOD (mg/L)	2,000	1,040	860
	ss (mg/L)	2,000	560	290
	ヘキサン抽出・動植 (mg/L)	150	120	95
	ヘキサン抽出・鉱物 (mg/L)	5	1	< 0.5
	フェノール類 (mg/L)	5	1	< 0.5
	銅及び化合物 (mg/L)	3	0.04	0.02
	亜鉛及び化合物 (mg/L)	5	0.22	0.1
	鉄及び化合物 (mg/L)	10	1.94	0.05
	フッ素化合物 (mg/L)	8	2.4	< 0.1
	ほう素 (mg/L)	10	0.26	0.03
	アンモニア化合物 (mg/L)	100	80	30

測定項目		規制値	自主基準値	測定値
大気	NOx (mL/Nm ³)	150	68	47
	SOx (Nm ³ /h)	1.2	—	—
	ばいじん (mg/Nm ³)	100	1	0.6
騒音	昼間 (dB)	70	65	61
	朝・夕 (dB)	70	65	52
	夜間 (dB)	60	55	52
振動	昼間 (dB)	—	60	36
	夜間 (dB)	—	55	33

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(※硫黄分が0.00%のため、SOxは測定していません。)
騒音・振動：工業専用地域
注1)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) <記号のある項目は定量下限値以下(検出されない)でした。

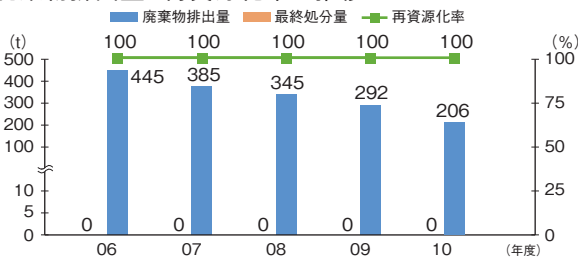
中津川工場

所在地：岐阜県中津川市苗木2110



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



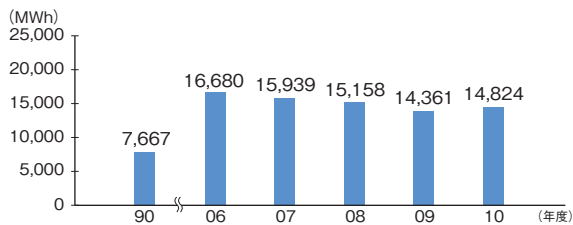
生産高当たりの廃棄物排出量

年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
単位：t/億円	0.58	0.50	0.56	0.59	0.45

2010年度
用紙購入量
2.1 t

地球温暖化対策

エネルギー使用量の推移（電力換算）

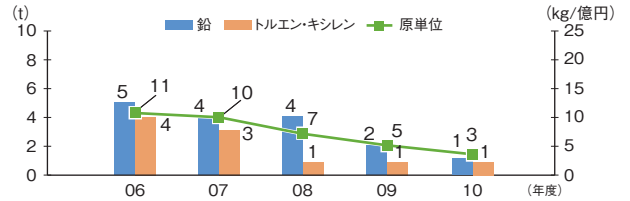


2010年度 エネルギー種類別使用量

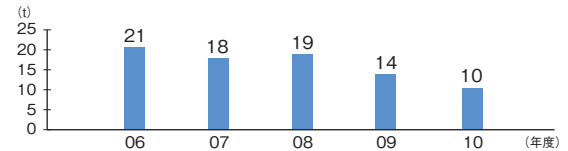
電力	11,875MWh	A重油	766KL
灯油	5KL	LPガス	5 t

有害物質使用量と原単位の推移

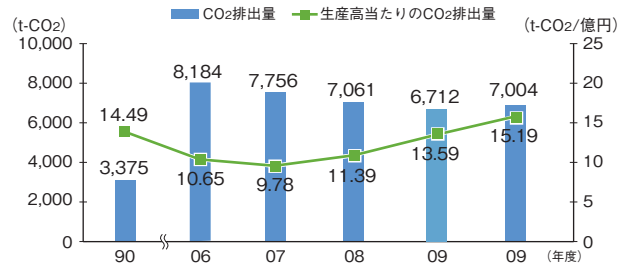
PRTR対象物質使用量と原単位の推移



IPA（イソプロピルアルコール）使用量の推移



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）



2010年度 用水使用量

項目	上水道	地下水	循環使用
単位：m ³	34,837	603	0

2010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	5.1~8.9	6.4~8.6	8.3
	ヘキサン抽出・動植 (mg/L)	30	24	4
	ヘキサン抽出・鉱物 (mg/L)	5	4	<1.0
	ヨウ素消費量 (mg/L)	220	176	3.5

測定項目	規制値	自主基準値	測定値	
大気	NOx (mL/Nm ³)	180	144	100
	SOx (Nm ³ /h)	12.29	0.08	0.046
	ばいじん (mg/Nm ³)	300	92	42
騒音	昼間 (dB)	60	56	49
	朝・夕 (dB)	50	48	43
	夜間 (dB)	45	43	41
振動	昼間 (dB)	60	48	<40
	夜間 (dB)	55	44	<40

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) <記号のある項目は定量下限値以下（検出されない）でした。

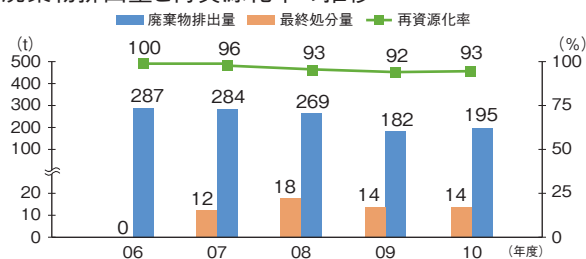
栃木富士通テン

所在地：栃木県小山市大字西黒田91



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



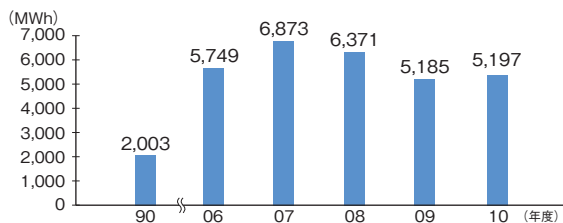
生産高当たりの廃棄物排出量

年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
排出量 (t/億円)	1.27	1.0	0.91	1.14	0.86

2010年度
用紙購入量
1.8t

地球温暖化対策

エネルギー使用量の推移(電力換算)

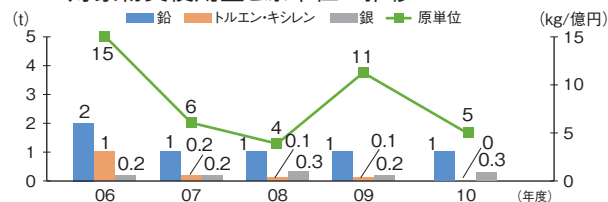


2010年度 エネルギー種類別使用量

電力	5,158MWh	A重油	OKL
LPガス	8 t		

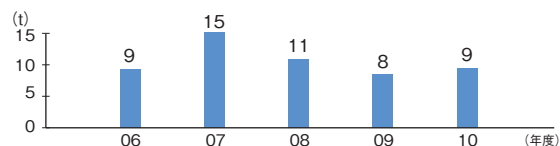
有害物質使用量と原単位の推移

PRTR対象物質使用量と原単位の推移

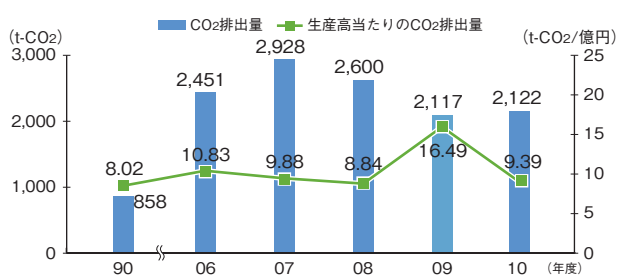


※2009年度の原単位の大幅増は、生産高に占める鉛はんだ使用機種種の割合が増えたためです。

IPA(インプロピルアルコール)使用量の推移



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)



2010年度 用水使用量

項目	上水道	地下水	循環使用
使用量 (m³)	5,568	6,599	0

2010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	7.4
	BOD (mg/L)	600	480	39.9
	ss (mg/L)	600	480	39.4
	ヘキサン抽出・動植 (mg/L)	30	24	2.7
	ヘキサン抽出・鉱物 (mg/L)	5	4	<1.0

測定項目	規制値	自主基準値	測定値	
騒音	昼間 (dB)	65	62	56
	朝・夕 (dB)	60	57	54
	夜間 (dB)	50	47	46
振動	昼間 (dB)	65	62	48
	夜間 (dB)	60	57	32

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。

注2) <記号のある項目は定量下限値以下(検出されない)でした。



富士通テングループの 「社会・環境報告書(Sustainability Report 2011)」を 読んで

神戸大学大学院 経営学研究科 教授 國部 克彦 氏

【略歴】

大阪市立大学大学院経営学研究科修了。博士(経営学)。2001年より現職。
2003年研究成果活用企業「環境管理会計研究所」創設。経済産業省「マテリアルフローコスト会計開発普及事業委員会」委員長、環境省「環境報告書ガイドライン検討委員会」委員等を歴任。著書に「環境経営・会計」(有斐閣)などがある。

富士通テングがめざす企業活動

富士通テングは、クルマの安全・安心・快適・環境性能を向上させ、お客様やモビリティ社会に貢献することを使命にして企業活動を行なっています。人とクルマのより良い関係をつくり、社会との調和を図るためにさまざまな製品を社会に提供することは、事業を通じた社会への貢献です。これをCSRとして社会に発信するには、ステイクホルダーとの双方向コミュニケーションを通じて富士通テングの社会的責任の課題を明確にし、実現に向けて取り組まれることが望まれます。今後は、課題の実現を目標に落とし込み、達成度を継続的に開示されるしくみを構築されることが期待されます。

環境経営のグローバル展開

富士通テングでは、海外新興市場での環境管理の徹底を最重要課題の1つとして認識されています。2010年度には、ISO14001のグローバル統合認証を、海外を含む25社42拠点というグループ全拠点到に拡張されました。グローバルに展開されている富士通テングの環境リスクへの対応として、このような海外も含めたグループ一体となった環境経営の推進は、高く評価できるものです。

グリーンプロダクツへの取り組み

環境配慮設計(DfE)への取り組みも特筆されます。富士通テングでは環境配慮製品の開発に努められてきましたが、2010年度は、DfEを効率的に進めることを目的に、設計者の負担を最小化するためのツールとして、「LCA算出」「環境効率ファクター算出」「グリーン度評価」の3つのシステムを開発されました。さらに、「DfEタスク評価システム」と組み合わせることによって、企画段階からの環境配慮設計への取り組みを強化されています。このようなグリーンプロダクツへの取り組みは、高く評価できます。今後は、これらの活用成果を継続的に開示されることが期待されます。

ISO26000への対応

グローバルに事業を展開されている富士通テングにとって、ISO26000への対応も重要です。これは参考指針という位置づけですが、国際的に想定される社会的責任の事項を網羅したものですので、これを基準に活動を洗い出されることは、グローバル展開の強化をめざす富士通テングにとっては有益なことと考えます。ローカル(コミュニティ)を重視して、グローバル展開を図る姿勢が求められています。



ご意見をいただいて

富士通テン株式会社
取締役副社長

小倉 通孝

今年も地元・神戸に縁があり、CSR経営研究の第一人者のお一人である神戸大学大学院教授の國部先生に、ご意見をいただきました。

今回、「環境経営のグローバル展開」や「グリーンプロダクツへの取り組み」について、高い評価をいただきました。これらの活動は、当社が特に力を入れて取り組んできた部分であり、活動のさらなる強化をめざす私たちにとって、今回のお言葉は大変励みになりました。

一方で先生のご指摘にもあるように、CSR経営の実現に向けて私たちの取り組む課題は非常に重要だと認識しています。

先生のご意見を真摯に受け止め、ISO26000も参考にしながら当社の取り組むべき活動とめざす姿・目標を明確化し、現在策定中の中長期ビジョンにも反映させていきたいと思えます。

国内においては東日本大震災を機に、消費者の価値観や企業に求められることが変化しています。また、海外進出に当たってはローカルコミュニティを重視した活動が重要と認識しています。

ステークホルダーの皆様との双方向コミュニケーションを充実・強化し、より皆様の期待や意見に沿った形の(CSR)活動を推進するとともに、活動の成果を開示することで、より信頼される企業をめざしてまいります。

編集後記

富士通テングループの社会・環境報告書をご覧いただきありがとうございます。

インターネット上にあふれる、さまざまな企業情報の中から当社の報告書にアクセスしていただけたことに「つながる」ご縁を感じます。

CSR経営の実現に向けてはまだまだ取り組むべきことが多いです。

國部先生に評価していただいている部分についても改善の必要性を感じています。

愚直に社内啓蒙、組織強化を進めていくことも大事ですが、情報公開という手段によってさらに我身を正すという一面もあるでしょう。

今後も報告のための報告書ではなく、ステークホルダーの皆様方のご意見を私たちの活動に反映させ、CSR活動をさらに前進させるためのツールとなるよう、社会・環境報告書の充実を図ってまいります。

大震災の後の報告書発行であり、従来とは全く別の視点で報告書を作成すべきかとも考えましたが、影響は継続中でもあり、トピックスページで富士通テングループの震災対応についてご紹介した以外は「普段通りの報告書」としました。率直なご意見・ご感想をお待ちいたしております。



地球環境部長

山本 崇

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
富士通テンテクノセブタ株式会社

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
富士通テンスタッフ株式会社
富士通テンテクノロジー株式会社
富士通テンサービス株式会社

 事業所一覧

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

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

● 海外

製造

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 ESPANA, S. A. /スペイン)
天津日技精密電子有限公司(中国)

販売・その他

FTCA (FUJITSU TEN CORP. OF AMERICA/アメリカ)
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)
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)
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)
FTBL (FUJITSU TEN DO BRASIL LTDA./ブラジル)



富士通グループは、先進的な環境への取り組みが評価され、環境大臣より「エコファースト企業」として認定されました。



富士通グループは、地球温暖化防止の国民運動「チャレンジ25キャンペーン」に参加しています。