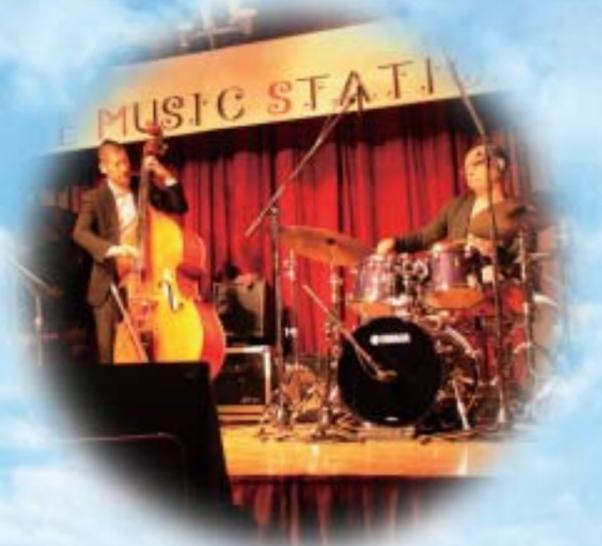


## Sustainability Report 2008



### 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  
富士通テンスタッフ株式会社  
富士通テンテクノロジー株式会社

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>

#### ●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 ESPAÑA, S. A./スペイン)

##### 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)  
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)

### 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

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/>



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。



プロマテリアル製大豆インキを使用しています。



発行:2008年9月  
次号発行予定:2009年9月

印刷:共同印刷株式会社

# C O N T E N T S

## 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「VISION2012」
- 07 企業の社会的責任
  - ・富士通テングループ企業行動指針
- 08 特集 環境と人に、よりやさしい自動車の創造に向けて

## 社会性報告

- 12 お客様とともに
  - ・品質保証体制
  - ・サービス体制
- 14 従業員とともに
  - ・人権尊重
  - ・就業支援制度
  - ・人事制度
  - ・安全衛生/健康支援
  - ・教育制度
- 16 お取引先とともに
  - ・調達方針
- 17 社会・地域とともに
  - ・「音」を通じた社会貢献活動
  - ・地域社会との交流
  - ・寄付活動
  - ・環境貢献活動
  - ・環境コミュニケーション

## 環境報告

- 20 環境方針
- 21 環境マネジメント
  - ・環境マネジメントシステム
  - ・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
- 23 環境会計
- 24 事業活動と環境側面
- 26 富士通テングループ環境取り組みプラン
- 28 グリーンプロダクツ
  - ・「スーパースーパーグリーン製品」「グリーン製品」の開発
  - ・環境負荷物質低減への取り組み
- 30 グリーンファクトリー
  - ・地球温暖化対策
  - ・物流車両における温暖化対策
  - ・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
- 33 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
- 34 環境リスク対応
- 35 環境保全活動のあゆみ
- 36 サイトレポート
  - ・本社工場
  - ・中津川工場
  - ・栃木富士通テ
  - ・その他関係会社
- 40 第三者意見
- 41 第三者意見への回答 編集後記

## 編集方針／グループ概況

### 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。

#### 信頼性確保のための取り組み

2007年度版から、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っています。2008年度版の自己評価結果はホームページで公開しています。

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

また、2008年度版の新たな取り組みとして、富士通テングループの取り組みおよび本報告書に対する第三者意見を掲載しています。(P.40)

#### 参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン(2007年度版)」  
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

#### 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。本報告書に折り込みのアンケートや、ホームページから、ぜひご意見をお聞かせください。

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

#### 報告範囲

本報告書でご紹介する集計データは、2007年度(2007年4月1日～2008年3月31日)における富士通テと富士通テングループ各社(国内:製造会社1社、販売会社3社、その他4社 海外:製造会社6社、販売・その他12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。

#### 主な報告範囲の変更

2007年4月1日付で子会社となった富士通テニスパーニャ(スペイン)および2007年4月18日付で設立された富士通テ韓国を、報告範囲に追加しています。また、製造会社であった富士通テアメリカについて、生産部門を富士通テメキシコに移管し、販売会社としたほか、富士通テ情報システム株式会社を吸収合併したことにより、国内グループ会社が1社減となりました。

## 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

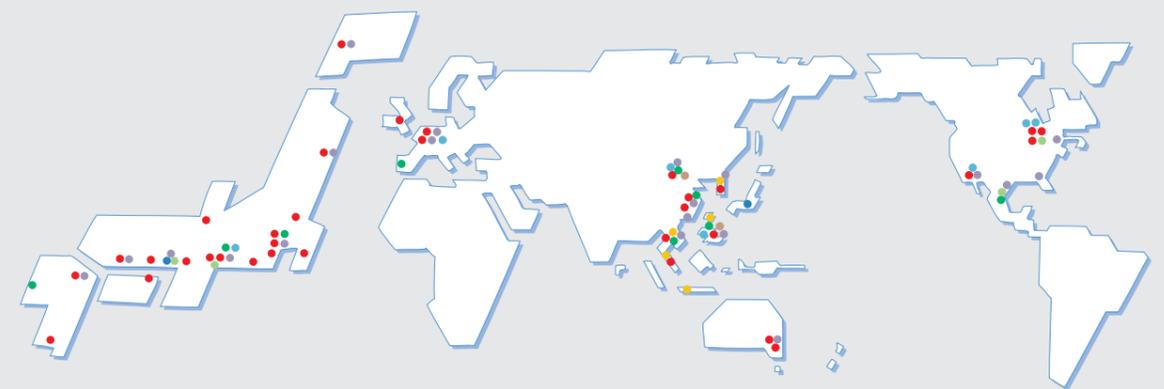
社名	富士通テ株式会社	主要製品	インフォテインメント機器 オーディオ・ナビゲーション機器
所在地	本社(事務所・工場) 〒652-8510 神戸市兵庫区御所通1-2-28 TEL 078-671-5081		[車載用] オーディオ機器 オーディオ・ビジュアル関連機器 ナビゲーション機器 [ホーム用] タイムドメインオーディオシステム
	中津川工場 〒508-0101 岐阜県中津川市苗木2110 TEL 0573-66-5121		移動通信機器 情報通信応用システム 情報通信応用機器
代表者	代表取締役社長 勝丸 桂二郎		自動車用電子機器 コントロールユニット(ECU)およびセンサ ミリ波レーダ(60GHz・76GHz帯)
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		
資本金	53億円(2008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 AV製品のグローバルブランド



<NEEDS & WANTS>を的確に捉えるため、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



トップからのメッセージ

「技術革新」「品質向上」「人づくり」  
「社会への責任・貢献」に取り組み、  
ITを駆使して人と車の  
より良い環境づくりに貢献します。



富士通テン株式会社  
代表取締役社長

勝 九 桂 = 郎

富士通テンは、35年前、富士通から分離する形でスタートしました。その年の設立式典で、当時の社長は当社の向かう方向の1つとして「自動車産業は安全・公害問題がクローズアップされているが、当社は電子化によりその問題を解決するために、積極的に努力していく」と述べており、その後、安全・環境面で社会に貢献してまいりました。そして、その思いを2002年に定めた「VISION2012」に受け継いでいます。

その「VISION2012」も策定から5年が経ち、折り返し地点を通過しました。この間、すべての従業員が経営理念を理解して事業活動を行い、安全運転意識の向上に寄与するドライブレコーダや、ハイブリッドカー用の制御コンピュータなどの安全・環境に寄与する商品を開発してきました。

富士通テングループは、今後もお客様の期待の先を行く商品開発、サービス提供に努めます。また、将来に渡って成長を持続させて社会に環境に貢献していけるよう、「技術革新」「品質向上」「人づくり」「社会への責任・貢献」を課題と捉え、活動を進めていきます。

**技術革新**

低コスト・環境性能を実現するための「経済的で環境にやさしいテクノロジー」を開発します。また、誰もが楽に楽しく使える、使い方を間違っても危なくないなど、人の身体能力や認知・判断を支援する「人にやさしいテクノロジー」を開発します。

**品質向上**

一人ひとりが「お客様第一・品質至上」の視点に立った仕事の実践をめざし、「Σ0=0運動」など、さまざまな活動を実施しています。すべての従業員が一つひとつの仕事の質を向上させることによって、トップ品質を実現していきます。

**人づくり**

「人」は一番の財産であり企業の成長の源泉です。社内のコミュニケーションを深めて、「ベクトル合わせ」と「チームワーク」による職場力の向上を図るとともに、人材育成や、いきいきと働ける環境づくりをいっそう進めます。

**社会への責任・貢献**

業容拡大に伴い、社会的責任がますます大きくなっています。法令や企業倫理の遵守は企業にとって「当然のこと」として取り組み、お客様や社会の期待に応えることを常に考えて行動します。

環境問題に目を移すと、2008年7月に開かれた洞爺湖サミットで、G8は「CO<sub>2</sub>などの温室効果ガスについて2050年までに世界全体の排出量の少なくとも50%削減を達成する目標を共有する」ことで合意し、全世界が低炭素社会の実現に向けて舵を切ろうとしています。

自動車産業においては、原油価格の高騰などによって、お客様の低燃費に対する関心・ニーズが高まっており、燃費の向上が非常に重要な課題となっています。また一方で、BRICsなど新興国での自動車販売台数は飛躍的に増加し、それに伴って地球環境に与える影響も増え続けています。

このような状況の中、富士通テングループは、その本業において、先進のテクノロジーを積極的に開発・活用し、より環境負荷の少ない製品を開発・提供することで低炭素社会の実現に貢献していきたいと考えています。

今後、車に対する安全・安心への期待の増大、地球環境保護意識の高まり等が進展する中で、富士通テングループはステークホルダーの皆様との連携をいっそう深めるとともに、ITを駆使してエンターテインメントとオートモーティブ・エレクトロニクスの融合する新しい領域でリーダーシップをとり、モビリティ社会における安全・環境などの問題を解決し、「人と車のより良い関係づくり」に貢献してまいります。

2008年9月

地球環境委員長からのメッセージ

人と環境にやさしいテクノロジーを開発し、  
低炭素社会の実現に貢献します。



富士通テン株式会社  
取締役 地球環境委員長

小 川 宏

私たちは創立以来、人と環境にやさしいテクノロジーの開発を進めており、排気ガス浄化と燃費・ドライバビリティ向上に寄与するエミッションコントロールやエンジン制御コンピュータを開発・生産してきました。

最近ではハイブリッドカー用制御コンピュータや、効率的な車両運行を促しCO<sub>2</sub>排出量の削減に寄与するナビゲーションシステム、ドライブレコーダなどの環境貢献製品を生み出し、最先端技術を導入しながら更なる機能向上、環境負荷低減に努めています。

製品に使われるSOC（環境負荷物質）については、世界的に規制が厳しくなる一方であり、これらを遵守しお客様や各地域に迷惑をおかけしないよう、テングループ各部門が一体となったSOC管理体制・管理システムを整備しています。

2002年からは将来の鉛規制を見据えて製品の接合はんだの鉛フリー化を順次進め、2007年以降の新規製品は全て鉛フリー化設計としました。

鉛以外では、6価クロム、カドミウムの使用を全廃、水銀についてはディスプレイのバックライトに、水銀を含まない発光ダイオードを採用するなど、水銀フリー化を進めています。

また、2007年度には、業界トップレベルの環境性能を持つ、スーパーグリーン製品として水銀フリーバックライトを使用したAVNを市場に投入したほか、LCA（ライフサイクルアセスメント）の導入を開始しました。今後は、製品のライフサイクルごとの環境負荷と解消すべき課題を明確にし、より環境負荷の低い製品開発と生産の効率化、省エネ化を進めていきます。

また、富士通テングループが一体となった環境保全活動の取り組みを強化するため、全世界の拠点をつなぐ「グローバル連携会議」を設置しました。今後は、全世界の営業・サービス・開発・調達などの非生産拠点も含めた環境経営の体制づくりを進めていきます。

富士通テングループは、今後も法令や社会倫理の遵守はもちろん、低炭素社会の実現に向け、皆さまの期待の一步先を行くスーパーグリーン製品開発を推進して行きます。引き続きご支援を賜りますようお願い申し上げます。

2008年9月

# 人と車と社会・環境とのより良い関係づくりに貢献します

「Entertainment」「Automotive Electronics」「Information 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。

## 安全と安心の確保

### Information 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「車に知性」という新たな付加価値を提供しています。



ミリ波レーダ

#### ■ミリ波レーダ

先行車との距離等を計測。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。

#### ■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。

#### ■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すばやくキャッチ、警報サインを発します。

#### ■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。

## 快適移動空間の提供

### Information Technology / Entertainment

たとえば、ワンタッチで専用オペレーターにつながり、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「走るだけではない車の新しい楽しみ」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

#### ■AVN (Audio Visual Navigation)

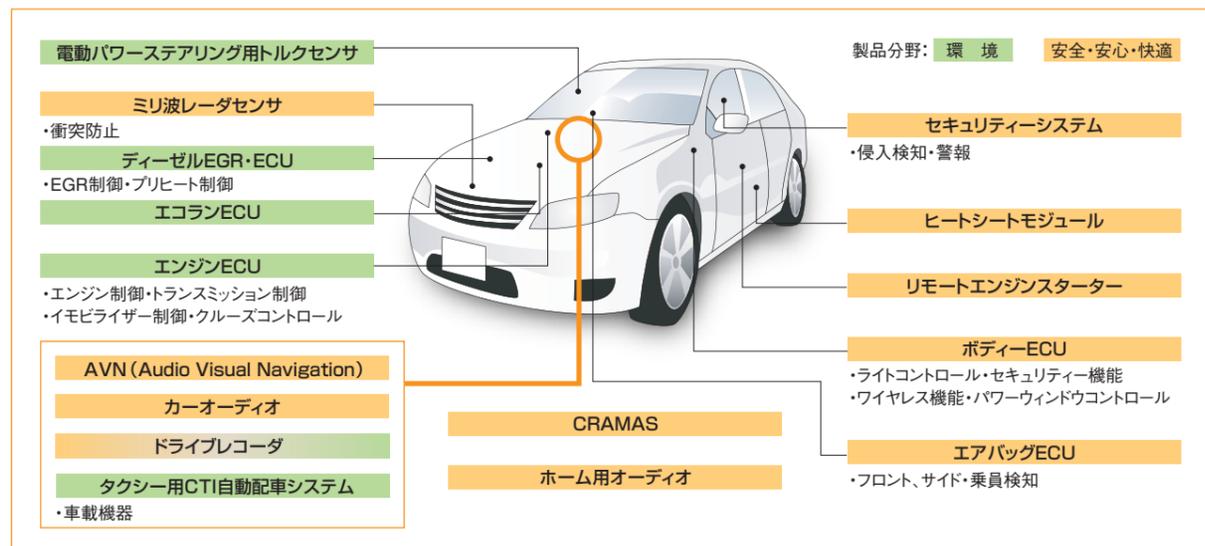
携帯電話との連携や専用サーバーを活用したネットワーク機能など、先進性と快適性を追求しています。

#### ■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車の開発を進めています。

#### ■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。



## 地球環境への貢献

### Information Technology / Automotive Electronics

車開発の急速なIT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、「燃料電池自動車用ECU」の開発をはじめとする地球にやさしい車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・車・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。



ドライブレコーダ EMS認定モデル

#### ■ドライブレコーダ EMS\*認定モデル

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。

#### ■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。

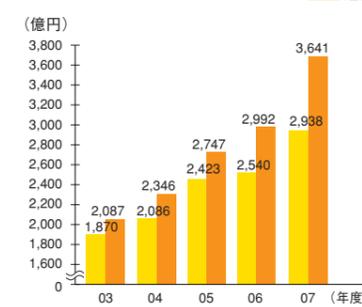
#### ■タクシー用 CTI自動配車システム

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

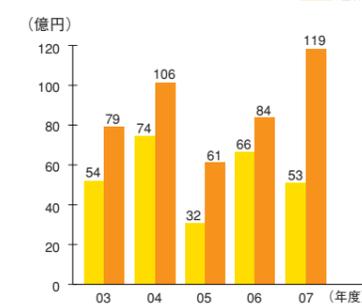
\*EMS(Eco-drive Management System): 省エネルギー対策を推進するため、自動車運送事業用自動車等においてエコドライブを計画的かつ継続的に実施するとともに、その運行状況について客観的評価や指導を一体的に行う取り組み

## 財務状況

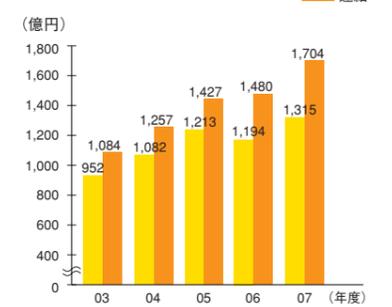
### 売上高の推移



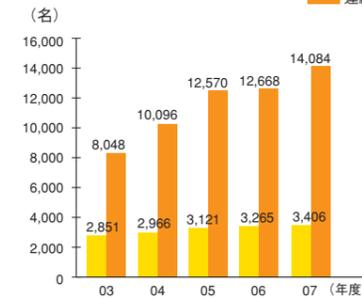
### 経常利益の推移



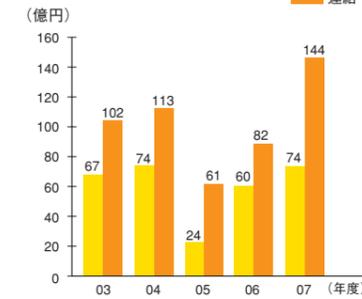
### 総資産の推移



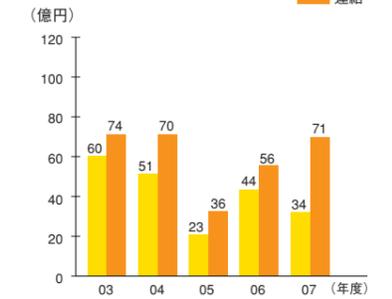
### 従業員の推移



### 営業利益の推移



### 当期純利益の推移



財務状況の詳細についての情報は、下記Webサイトの「決算公告」をご覧ください。  
<http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/koukoku/index.html>

# 富士通テングループ10年ビジョン「VISION2012」

## 「誠」を大切に働き、お客様・社会に貢献します

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。

### Corporate Philosophy

## 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に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。

### Corporate Culture

## 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的に、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

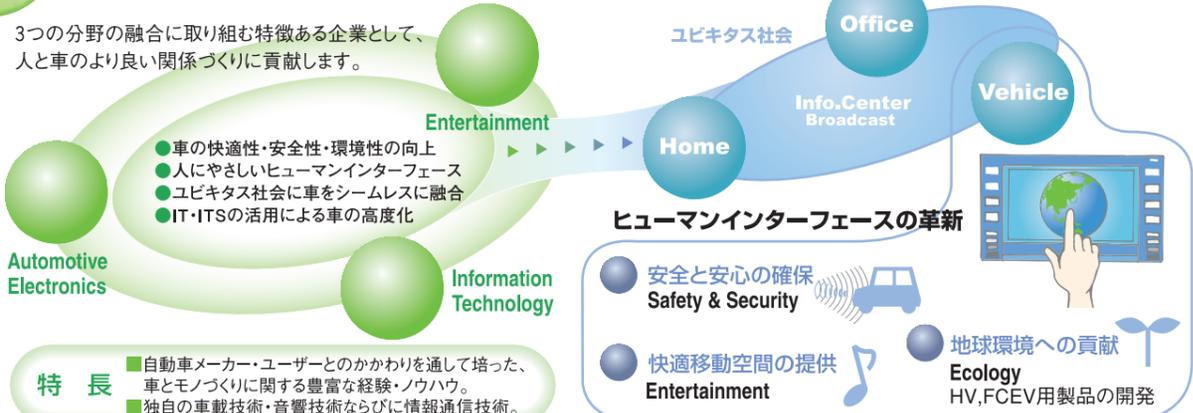
### 対話を活発に行い励まし合う

- 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。
- 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。
- 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。

### Enterprise Vision

## 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。



## 企業の社会的責任

## 社会から信頼される「良き企業市民」として

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、社会に貢献します。

## 富士通テングループ企業行動指針

2002年4月、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「富士通テ企業行動指針」として制定しました。2007年6月には、(1)富士通グループの理念・指針(FUJITSU Way)と、富士通テ企業行動指針との関連付けを明確化する、(2)海外の拠点も含めた富士通テグループ共通の指針とする、といった意図から、名称も「富士通テグループ企業行動指針」に改め、同指針を改定しました。グループ一体となって、この指針を遵守し、国際社会や地域社会から厚い信頼を得られるよう努めています。

### [基本原則]

- 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

### 企業行動指針の実践をめざして

富士通テグループ企業行動指針は「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章から構成され、さまざまなステークホルダーを想定して、グループとしてあるべき行動の姿を示しています。

全グループ各社で社内規定として展開し、さらに国内においては、そのすべての部門で「コンプライアンス宣言」の実施や、自己チェックリストによる確認を行うことで、現場への浸透を図っています。

### 富士通テグループのステークホルダー



### 知的財産権の保護・強化

富士通テでは、知的財産権に関して、他社の権利を尊重すると同時に、他社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、特許戦略会議や特許定例会を定期的で開催するなど、重点開発テーマを中心に、新たな知的財産権の取得を積極的に図っています。

### リスクマネジメント

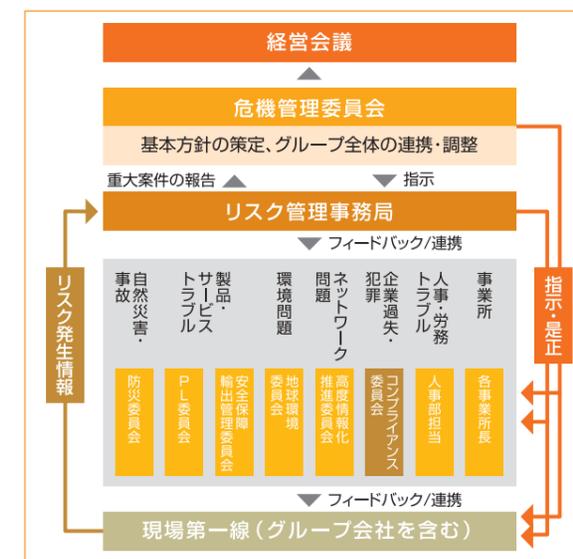
富士通テは、グループ全体において想定されるすべてのリスクの発生を防止し、発生時には速やかな対応が図れるよう、リスク管理体制を構築し、2006年5月、「富士通テ(株)内部統制システム(基本方針)」を取締役に決議しました。

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、法令違反などの防止に努めています。また、災害や化学物質の漏洩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。



防災訓練

### 富士通テのリスク管理体制



## 環境と人に、よりやさしい自動車の創造に向けて

富士通テンは、世界の人々の共感を呼び、未来を予感させるような豊かな車社会の実現に向け、これまでに培ったものづくりのノウハウを活かしたいと考えています。

人と車のより良い関係づくりに貢献する製品として、近年、注力している製品のひとつが「エンジン制御ECU\*」。

この特集では、車の環境性能や快適性向上のカギを握ると言われる

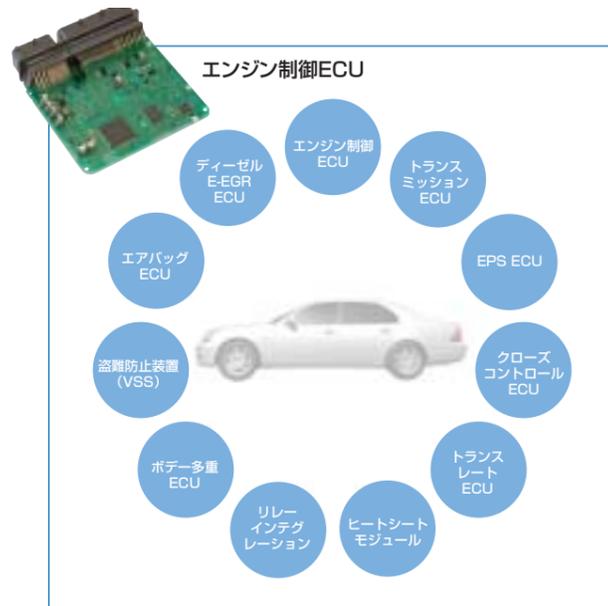
エンジン制御ECUとその開発について紹介し、人と車と環境が調和する未来を展望します。

\*ECU (Electronic Control Unit) : 電子制御機器

### 確かな品質をもつ電子機器を開発することで車の性能向上に貢献

近年、制御の高度化が図られてきた自動車。さらなる高機能化を実現するため、また地球温暖化、資源枯渇、大気汚染といった環境問題や、交通事故の削減といった課題を解決するためにも、自動車の電子化が急速に進んでいます。私たちが普段、何気なく利用しているワイヤレスドアロックやパワーウィンドウといった機能はもちろん、普段の運転ではあまり意識されることのないエンジン制御などの重要な機能にいたるまで、電子化の波は及んでいます。

富士通テンはその確かな技術力と品質確保のノウハウをもって、自動車の「走る」「曲がる」「止まる」という基本動作から、安全性・快適性の確保、向上などにいたる幅広い分野において、自動車メーカー様に多彩な自動車用電子機器を供給し、その性能の向上に貢献しています。



### 見えないところから、車の「走る」機能を制御

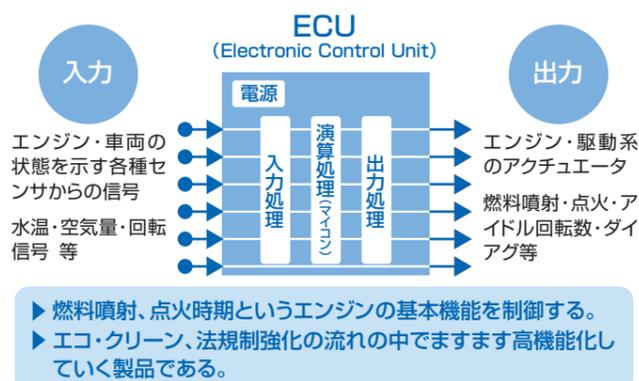
エンジン制御ECUは、車の「走る「頭脳」」であり、エンジンとトランスミッションをコントロールするコンピュータのこと。車に搭載されるECUの中でも、燃料噴射、点火時期という、最も基本的な動作を制御します。ドライバーの車両操作や、

各種のセンサで計測したエンジンや車両の状態により、燃料の噴射量、点火時期、変速のタイミングをコントロールしています。

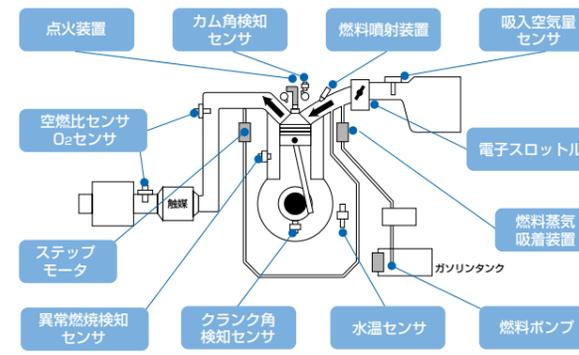
#### ■エンジン制御ECUの機能

パワー、燃費、ドライバビリティ、信頼性を向上させるためにエンジンや車両の状態を示す各種センサからの信号をもとに、エンジン制御ECUにて以下の項目を総合的に制御しています。

- ① 電子制御燃料噴射
- ② 電子制御点火時期制御
- ③ 電子スロットル制御
- ④ 自己診断(ダイアグ)機能
- ⑤ 電子制御トランスミッション



- ▶ 燃料噴射、点火時期というエンジンの基本機能を制御する。
- ▶ エコ・クリーン、法規制強化の流れの中でますます高機能化していく製品である。



図はエンジン制御ECUシステムが制御する機能

### エンジン制御ECUのメリットは「燃費」「環境」「乗り心地」

エンジン制御ECUは、ただ単に車を走らせるのではなく、燃費や環境、乗り心地といった要素を考慮して制御を行います。

#### ●燃費向上に貢献

ユーザーの意向をくんだ上で、車両の状態に応じて、燃料の噴射量が必要最低限となるよう制御します。

#### ●環境に優しい

燃料が燃焼することによって、窒素酸化物 (NOx)、炭化水素 (HC)、一酸化炭素 (CO) を含む排ガスが発生しますが、それを浄化する触媒が効率良く働くよう、空燃比の状態を制御します。

#### ●乗り心地の良さもUP

変速時に、エンジン回転などの情報をもとに油圧を電子制御することによって違和感をなくすなど、緻密な制御を行うことで乗り心地が向上します。

### 人の生命にも関わる機器だからこそ品質の信頼性確保が最重要課題

ほんの小さな問題であっても人の生命に関わる可能性があるため、製品の品質の信頼性を確保することが最重要課題となっています。

#### ■品質確保の取り組みの例

##### 開発・設計

部品の故障などの異常が起きた場合、安全に動作するように設計する「フェールセーフ」をはじめ、さまざまな観点から品質をつくりこんでいます。実際の車の動作をパソコン上に模擬可能な「GRAMAS<sup>®</sup>」を活用し、効率的な評価検証を行っています。

##### 調達

部品1点1点について、調達先を訪ね、生産工程や検査体制を確認した上で、品質の確かな部品を調達しています。

##### 生産

製造工程で発生した不良の原因を徹底的に解析し、その結果をフィードバックすることで、「不良ゼロ」をめざしています。

##### 検査

製品を構成する部品の一つひとつを良否判定するシビアな検査を実施しています。



GRAMAS<sup>®</sup>

### より良い製品づくりのための提案力、 チームの組織力が強み

エンジン制御ECUの開発・生産は、まず発注元様から製品仕様書が提供されることから始まります。ただ仕様書通りのモノをつくるというのではなく、これまで蓄積してきた経験やノウハウを土台に、発注元様とすり合わせをし、より良いものづくりを行います。これは富士通テンの強みです。また、「KI\*活動」などによって開発・生産を担当するチームの組織力が引き出されていることも、当社の品質確保を確かなものに行っている要因のひとつと言えます。

\*KI (Knowledge Intensive Staff Innovation Plan) :  
業務の中で、チームの目標、やるべき仕事の優先順位、役割分担などをメンバーで協議し、課題の発掘、解決策の検討、各メンバーの意思決定を行うことで効率的な業務プロセスを導き出すプログラムのこと。

### 環境にも人にもよりやさしい 車づくりに貢献

エンジン制御ECUの最近の動向に目を移せば、ガソリンエンジン車については、「制御のさらなる緻密化」「バイオ燃料への対応」といった課題への対応が求められています。一方、ハイブリッド車やプラグイン自動車、電池自動車、燃料電池自動車をはじめとする次世代カーへの対応も課題と言えるでしょう。次代を見据えた上で、さらに乗り心地が良く、環境にも人にもよりやさしい車づくりに貢献することが、今、当社に求められています。

当社は、ハイブリッド車や燃料電池自動車用のECU開発にも実績があります。これらの実績を活かして、人と車と環境が調和する未来を切り拓いていきます。

#### ■開発者のコメント

自動車用電子機器の開発チームを率いています。我々が製品開発で一番意識しなければならないのは、「ドライバーの安全に直接関わっている」ということ。絶対にミスは許されず、業務にはシビアな姿勢が求められますが、「決められたとおりに仕事をする」「不具合をなくす」といった、長年我々が培ってきた意識をベースに、着実に品質を確保していきたいと思っています。また、幅広い知識を持ちながら、ECUの企画・開発に果敢に取り組む人材を育てていきたいです。

AE本部  
制御ソリューション統括部  
制御一部長 鵜野 雄二



## 社会性報告



### 常にお客様や社会の期待の一步先へ

「誠」の精神を胸に、従業員一人ひとりが誇りとやりがいを持って働くことで、お客様や社会の期待の一步先に行く取り組みを実現し、社会への責任を着実に果たせるよう、努めています。

## 「お客様第一・品質至上」の企業理念を貫いています

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。

### 品質保証体制

富士通テングループは創立以来、お客様の信頼に応えるため、徹底した品質管理を追求してきました。QCサークルをはじめ、ISO9001、ISO/TS16949の国際マネジメントシステム規格に基づく管理や、品質工学の運用によって、国際社会に通用する品質管理のしくみを構築しています。さらに、その維持・改善を継続して行うことで、国内・海外を問わず、どの工場でも高品質の製品を生産可能な体制の強化を図っています。



トップ点検

### 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。「お客様相談窓口」では、電話やメールで寄せられるお客様からのお問い合わせ、ご相談に応じています。近年、製品の複雑化などの要因から、お客様の問い合わせの数や、電話対応時間が増加する傾向にあるため、2007年度は、同窓口の相談員を8名から12名に増員しました。

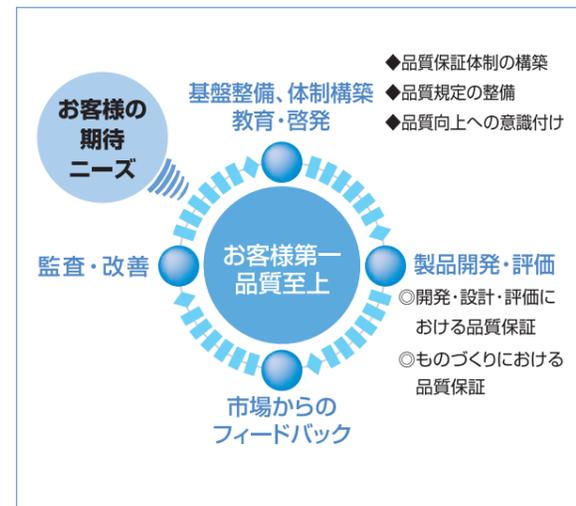
製品トラブルなどに関するご相談が寄せられた場合は、製品の状況を確認した上で、最寄りの認定ショップ(全国106店)が修理を行います。修理や故障診断の際には、当社が全国7カ所に展開するフィールドサポートセンターが、技術的な面で認定ショップをサポートしています。



お客様相談窓口

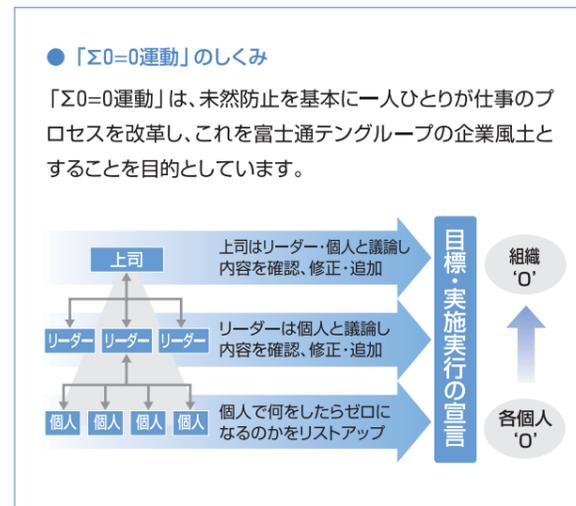
### 品質向上のためのサイクル

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。



### 不良ゼロをめざして

富士通テングループは国内外の拠点で、「Σ0=0(シグマゼロ)運動」を展開しています。この運動は、従業員一人ひとりが問題の芽を早期に見つけ、不良そのものが起きないように努めるものです。従業員それぞれが不良ゼロを達成することで、会社全体の不良の撲滅をめざしています。



### 「サービス展示会」で、お客様の声を社内で共有

富士通テでは、お客様の声を製品、サービスに反映し、お客様満足度の向上を図るため、当社に寄せられたお客様の声を、社内で共有化する活動を展開しています。

その一環として、2007年6月25、26日の2日間、「サービス展示会」を神戸本社で開催しました。実際の相談をもとにストーリー化した事例を紹介する「お客様の生の声紹介コーナー」などを展開した会場には、延べ1,164名の従業員が来場しました。多くの従業員にとって、普段直接接する機会のないお客様の声を体験してもらう貴重な場であることから、2008年度以降も、サービス展示会を継続して開催する計画です。



### 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。

富士通テは、お客様のユーザー登録情報をはじめとする個人情報を保護するべく、個人情報保護方針はもとより、関連する管理規定、取扱細則を遵守するとともに、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、個人情報の厳格な運用・管理に努めています。

また、カーナビゲーションの修理に際しては、本体内にお客様の個人情報が含まれることから、修理を担当する認定ショップに対し、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行うよう働きかけています。

### 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、最近では、お客様に対応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。富士通テでは、新製品の情報や製品診断における事例などを販売店に紹介することで、従来から販売店をサポートしてきました。

2007年度は、これまでも実施してきたフィールドサポートセンターが主催する販売店向けの研修会を開催しました。さらに、販売店に提供する教育ツールは複数の種類を用意し、販売店の営業担当者からサービス担当者まで、知識レベルに合わせて選択してもらえるようにしました。今後も、販売店に情報を積極的に提供し、お客様満足度の向上につなげる考えです。

# 「活気」と「働きがい」あふれる職場をめざしています

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

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、従業員一人ひとりが「働きがい」の持てる会社づくりをめざしています。

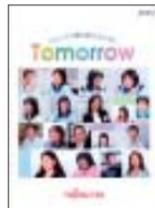
また性別や障がいの有無を問わず、多様な人材が、ともに、いきいきと働ける職場づくりに取り組み、女性や障がい者の活用を積極的に進めています。

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年度、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、当社の「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。女性の視点でより良い会社を探求することで、男女ともに、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。

2007年度は、ポジティブ・アクションやワークライフバランスの考え方、当社の取り組みをまとめた冊子『Tomorrow』を発行し、取り組みの意義を従業員に広くアピールしました。



冊子『Tomorrow』

2008年度は従業員の意識調査を実施し、その結果をもとに、今後の課題の抽出と行動計画を立てる予定です。

## ■「均等・両立推進企業表彰」2部門で受賞

2007年10月、当社は、厚生労働省が行う「均等・両立推進企業表彰」の、「均等推進企業部門」「ファミリー・フレンドリー企業部門」において、「2007年度兵庫労働局長優良賞」を受賞しました。女性の能力発揮を促進させ、仕事と育児・介護の両立をサポートする当社の取り組みが評価されたものと考えられます。

## 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毎年実施しています。2007年度は、工業高校から30名、大学から55名の学生に当社の職場を体験してもらい、現場の業務の厳しさを肌で実感してもらいました。2008年度はさらに規模を拡大して、インターンシップを実施する計画です。

2007年度 連結従業員数(2008年3月末時点) 単位:名

	日本	アジア	北米	その他	合計
従業員	4,980	7,168	1,252	684	14,084

障がい者数(2008年6月末時点)

障がい者雇用率	1.81%
雇用数	46名

総合職採用における女性比率の推移 単位:%

	2003年	2004年	2005年	2006年	2007年
事務系	8	24	26	28	21
技術系	11	6	6	3	7
全体	10	10	10	7	9

2007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	2	20	22
妻の出産休暇	89	—	89

## 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。

## 安全衛生／健康支援

災害ゼロをめざして、各階層や職場に応じた安全衛生教育を行い、各職場では安全衛生指導員を中心に、全員で安全活動に取り組んでいます。さらに、従業員の心身の健康管理を支援しています。

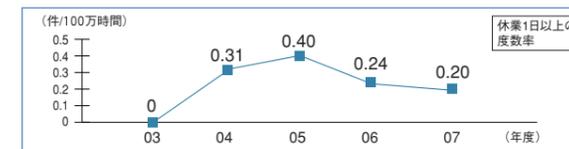
### ■各職場の安全活動

- ・部門ごとに実施する、それぞれの職場に合ったテーマを掲げた、職場4S活動(毎月)
- ・災害再発防止チェックリストによる危険源撲滅活動
- ・身近な危険を再認識する「ヒヤリハット報告」(随時)
- ・職場の写真を活用したKYミーティング(毎月)

### ■作業環境の管理

- ・事務所や化学物質を取り扱う作業場の環境測定(定期実施)

労働災害発生頻度



### ■ここから健康支援

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に加えて、産業医や保健師が必要に応じて個別面談を行い、従業員の健康管理に努めています。

また、健康管理センターの産業医や産業カウンセラーがカウンセリングを実施し、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窓口として、「健康ダイヤル24」を導入・運用しています。

### ■健康管理に関する啓発・教育

健康に関するイベントの開催や情報紙『ヘルシー倶楽部』の発行などを通じて、従業員の健康意識を高めています。

2008年度は「メタボリックシンドローム対策」をテーマに、従業員の健康管理を支援する施策を実施する計画です。

### ■AEDの設置

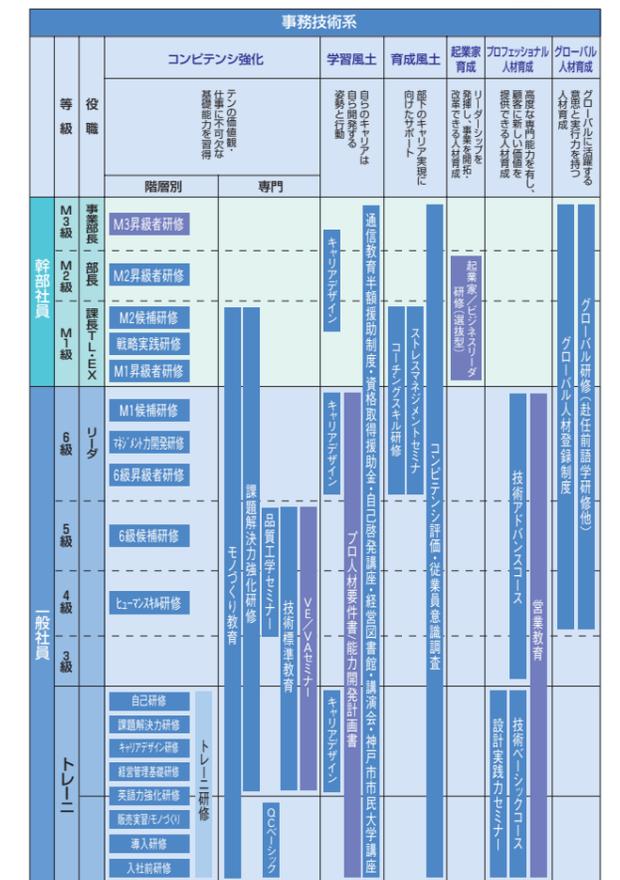
2007年度、国内の各拠点に、心臓の突然の不調に対する救命機器である「AED」を設置し、AEDの取り扱いや緊急時の対応を従業員に指導する「緊急講習会」を開催しました。

## 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つを基本に、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(図1参照)。

近年は、「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、生産性を見直し向上させる「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。また、新入社員を先輩が指導する指導員制度を充実させ、職場ぐるみで新人を育てる「職場若手育成制度」を設け、新人教育のさらなる強化を図っています。

図1.人材育成体系



## お取引先とのパートナーシップを大切にしています

お取引先との協力・協調関係を大切に、各種の法令を遵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。

調達やお取引先との協力にあたっては、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。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\*を進めています。

お取引先の皆様には、年1回開催する「調達方針説明会」などの機会を通じて、富士通テグループの調達方針を伝えています。



調達方針説明会

### 「自動車産業適正取引ガイドライン」への対応

2007年6月、自動車産業の下請け取引適正化を目的に、「自動車産業適正取引ガイドライン」が経済産業省によって策定されました。このガイドラインへの理解をお取引先に深めていただき、サプライチェーン全体で独占禁止法・下請法遵守に向けた取り組みを推進するため、2008年3月の「調達方針説明会」では、同ガイドラインに関する説明を併せて行いました。

この取り組みに併せて、当社および国内グループ各社の従業員用に開設していた「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ました。このことによって、取引全般に関する通報・相談の窓口として、いつでもお受けできる体制を整えることができました。

### 感謝状贈呈制度

富士通テは、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。

2007年度は、9件、延べ20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、富士通テとの定例会、講演会、工場見学などがあります。

富士通テ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、下請法などの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。

2007年度は、新任幹部社員、6級昇格者（主任格社員）、調達担当者を対象とした、調達に関わるコンプライアンス研修をそれぞれ1回ずつ実施しました。

## より豊かな社会・地域づくりをめざしています

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などの社会貢献活動を通じ、より豊かな社会・地域づくりをめざしています。

### 「音」を通じた社会貢献活動

#### 「BIG BAND JAZZ FESTA」を開催

2007年10月7日、神戸／新神戸アベニューのアベニューステージにおいて、中高生バンドを中心としたビッグバンドの祭典「第1回BIG BAND JAZZ FESTA」を当社主催にて開催しました。このイベントは入場料を無料とし、「地域の方々に良い音楽を気軽に楽しんでもらうこと」、「中高生ビッグバンドの練習成果発表の場として活用してもらうこと」を主旨としています。第1回は5組のビッグバンドが出演し、合計5時間にわたって熱い演奏を繰り広げました。当社は音を通じて社会に貢献する活動の一環として、2008年度以降もこの催しを継続して開催する計画です。



#### 「KOBE MUSIC STATION」を開催

当社は1994年から、チャリティーコンサート「KOBE MUSIC STATION」を年4回開催しています。コンサートの第1部では、若手ミュージシャン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て、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、当社のボランティアグループが中心となって会場の設営や運営を行い、入場料は全額、社会貢献活動に役立てています。



### 地域社会との交流

#### 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。2007年度は、大相撲解説者・タレントとしてご活躍中の元小結・舞の海秀平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、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などのイベントにも、ボランティアとして積極的に参加しています。

#### 当社女子バレーボール部による地域貢献

当社女子バレーボール部は、2003年度から毎月1回、休日の練習日を利用して、神戸本社周辺の通勤路を清掃する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ています。

#### 神戸市の5児童館合同運動会に協力

2007年11月、神戸市にある5つの児童館の「すこやかクラブ」が実施する合同運動会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。



### 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。2007年度は、新潟県中越沖地震で被災された方々への支援活動を実施しました。

\*グリーン調達については、33ページをご覧ください。

## 環境貢献活動

富士通テングループは従来から、環境の美化・保全に寄与する活動として、国内工場周辺の清掃活動などを行ってまいりましたが、2006年4月に策定した第5期「環境取り組みプラン」の中で、社会貢献活動を行動目標として明文化し、掲げました。

2007年6月には、これまで国内3工場で行っていた「工場周辺クリーン作戦」を、販売会社、物流センター、営業所も含む国内全拠点に拡大して実施し、延べ

### 2007年度 クリーン作戦 実績

	日本	海外
延べ実施回数	27回	3回
延べ参加人数	1,587名	148名

### 2007年度 生態系保全活動 実績

・「こうべ森の学校」トライアル参加：3名/1回

1,100名以上が工場・事業所周辺の清掃、ゴミ拾いを行ったほか、2007年10月には富士通テ本社から3名が、六甲山の緑を守る活動「こうべ森の学校」にトライアル参加し、地域・団体と連携した、新たな環境活動の本格的な実施に向け、活動をスタートさせました。

また、海外拠点にも活動の輪を広げ、生産子会社である天津富士通天電子有限公司では、2007年6月に初めて「クリーン作戦」を実施しました。



こうべ森の学校



天津富士通天のクリーン作戦

## 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、従業員一人ひとりの環境意識を高め、グループ全体の環境活動を向上させることをめざし、さまざまな啓発活動を行っています。

これからも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さらに充実させ、環境保全活動の改善・向上を図ってまいります。

### ■環境映画の上映会・エコキャンペーンの拡大

2007年度の新たな取り組みとして国内3工場映画「不都合な真実」の上映会を行い、約120名の従業員が参加しました。また、全従業員に「エコカード」を配布し、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た「エコキャンペーン」の対象範囲を国内全拠点に拡大して実施しました。

### ■小学校での環境授業（富士通テン タイランド）

富士通テンタイランドでは、2008年2月に、各部門の代表者で構成されたグループ「SHE」が近隣の小学校に出向いて「環境授業」を行いました。温暖化などの環境問題について講義を行うだけでなく、環境スローガンや環境ポスターのコンテストも同時に行うなど、子どもたちが楽しみながら環境について学べるよう工夫して実施しました。

### 2007年度 環境コミュニケーション 実績

『社会・環境報告書』の配布（富士通テングループ内除く）	298部
ホームページ（環境活動トップページ）へのアクセス	13,748件
外部からの調査依頼（すべて調査・回答済）	99件
社外展示会への出展（環境フェア中津川/中津川工場）	1件

# 環境報告

## 持続可能な社会の実現をめざして

事業と環境との密接な関わりをしっかりと認識した上で、事業活動に伴う環境負荷の低減はもちろん、環境面でのクオリティにこだわった製品の創出に努め、持続可能な社会の実現に貢献します。

## 環境経営を推進し、地球環境の保全に貢献します

富士通テングループは、VISION2012に掲げた「地球環境への貢献」を果たすため、環境保全を経営の最重要課題のひとつと考え、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は、「富士通テングループ地球環境憲章」(2008年一部改訂)の中で、「独自のカーエレクトロニクス技術を活かして、緑豊かな21世紀社会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。

#### 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社会的責任を果たし、緑豊かな21世紀社会へ貢献する。

#### 基本方針

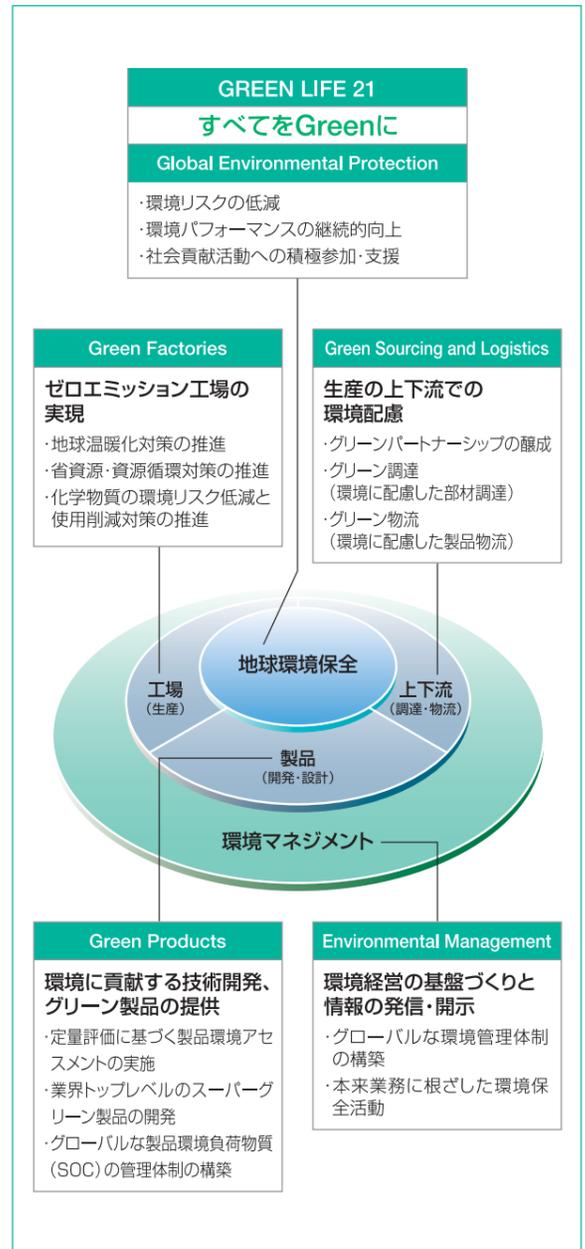
1. 総合的な取り組み  
事業活動のすべての領域で環境リスクの低減ならびに環境パフォーマンスの継続的向上を図るため、最新の環境技術を追求め、グループ企業・取引先・仕入先と協力してグローバルに環境保全に取り組む。
2. 基本の徹底  
ISO14001を基本として環境マネジメントシステムをパイラルアップし、事業活動、製品・サービスに関する環境法規制を遵守することはもとより、お客様の要望や社会動向に素早く対応し、取り組みプランを設定して本来業務に根ざした効率の良い環境保全活動を推進する。
3. 社会との連携・協力  
企業市民として国・自治体などの環境施策や社会貢献への取り組みに積極的に参画、支援を行うとともに、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. 富士通テングループの環境マネジメント連携強化による、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-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。



## グループ一体となり、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。

### ■環境マネジメントシステム(EMS)

富士通テングループは、2006年度末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。

2007年度は、海外拠点とのEMS統合をめざして海外非生産拠点でEMS構築を進めた結果、2008年7月までに海外非生産系2拠点でISO14001の認証を取得しました。今後は、全海外拠点\*を含むグループ統合EMSを構築し、グループ一体となった活動を強化して、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

\*従業員数が10名以下の拠点については任意としています。  
※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。

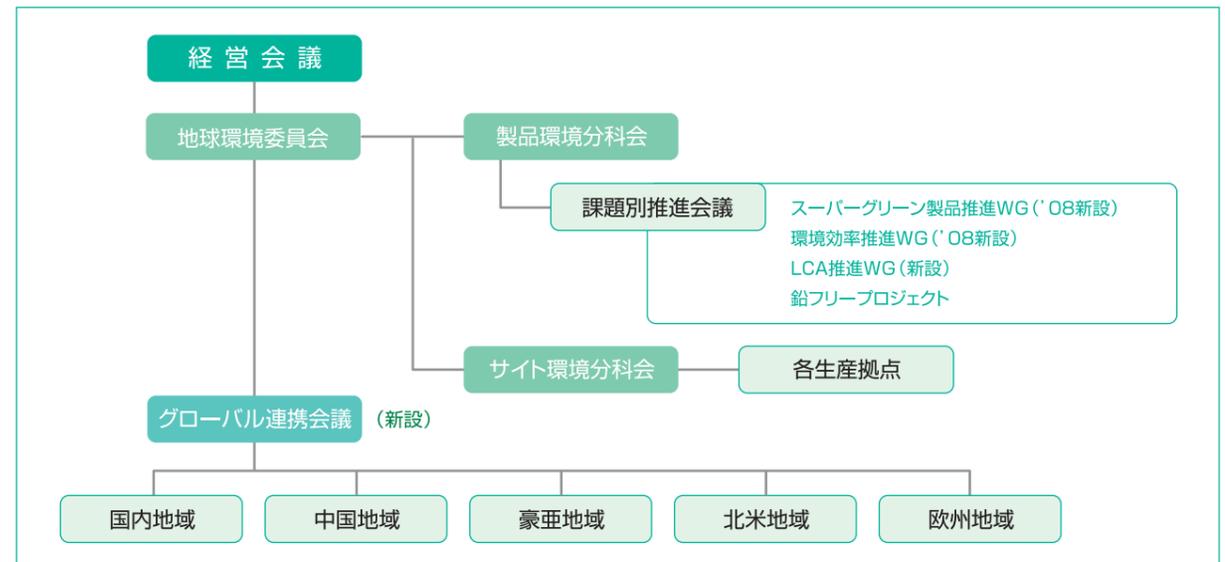
### ■推進体制

環境経営をグループ一体となって推進するため、富士通テは、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」と、製品への環境配慮を推進する「製品環境分科会」を設置し、「製品環境分科会」の下にはさらにきめ細やかな製品環境対策を推進するべく、課題別に推進会議を設置しています。

2007年度には、海外を含むグループ会社とのコミュニケーションを強化して、グループガバナンスの向上を図り、広がる製品環境規制に柔軟に対応するため、新たに「グローバル連携会議」を設置しました。

### 環境活動推進体制



### ■本業に基づいた、環境改善活動の推進

富士通テングループ国内拠点のすべての部門は、自らの本業が環境に与える影響を分析し、重要なテーマを年度活動計画に取り上げて改善活動を推進しています。この活動計画については定期的な進捗確認が行われ、その結果は、部門の業績評価の1項目となっています。2010年度末までには、海外拠点にも本業に基づく環境改善活動を拡大していく計画です。



LCA推進WG

■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。

2007年度には国内で新たに10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180名となっています。

環境管理監査者数 (2008年3月末現在)

	日本	海外
主任	12名	11名
一般	70名	87名

2007年度は、内部監査の結果、重欠点(重大な指摘)が1件ありました。本社工場で、大気汚染防止法に基づく代表者変更届の届出が漏れていたもので、ただちに行政に届出を行うとともに、法的要求事項への対応状況をチェックする体制の見直し・強化を行いました。軽欠点(軽微な指摘)については、2008年7月末までに是正を完了しています。

一方、外部審査では、目的・目標の達成度、システムの継続的改善について向上評価を受け、総合評価で「向上」と判定されました。

2007年度 環境監査結果(日本)

内部監査 (2008年1月25日)	重欠点(重大な指摘)	1件
	軽欠点(軽微な指摘)	33件
	観察事項	111件
外部審査 (2007年7月6日)	重大な不適合	なし
	軽微な不適合	1件
	改善の余地	5件



外部審査

■環境教育

富士通テングでは、従業員一人ひとりの環境意識を高め、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、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。

2007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	4名
環境管理監査者教育	幹部社員・専門職	70名
環境保全推進員教育	延べ人員	453名
EMS要員教育	非生産拠点対象	16名
有意作業員教育	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	39名
6級昇級者研修	中堅社員	108名
班長研修	中堅社員	7名
新入社員研修	新入社員	179名

2008年度からは、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「有意作業員教育」を見直し、設計者などへの環境法規制に関する教育を強化しています。

■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、優れた成果をあげた環境保全活動がその表彰対象となります。

2007年度には、国内グループの統合認証活動や、部品のリサイクル活動などが社内表彰されました。

環境保全活動を、より効率的に進めます

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ています。

2007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<sup>\*1</sup>」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<sup>\*2</sup>」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

■費用

グループ全体での費用は、前年度より54百万円減少し、689百万円となりました。

2006年度に引き続き、部品の鉛フリー化対応などの製品環境対策が一段落したことなどにより、研究開発コストが94百万円減少したことが主な原因です。

■経済効果

グループ全体の経済効果額は前年度より18百万円減少し、225百万円でした。

過去に実施した設備更新などによる効果額の計上期間(5年間)が終了し、地球環境保全効果が約29百万円減少したことが影響しました。

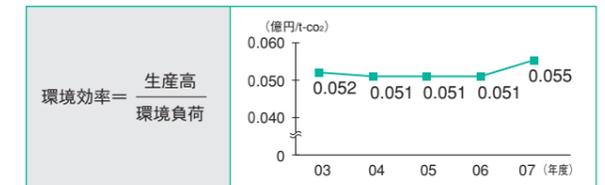
用しています。

2007年度は、2007年4月に子会社化した富士通テンエスパーニャを加えた、富士通テングループ23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

■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CO<sub>2</sub>排出量」を用いており、2007年度の環境効率は0.055となり、前年度比で8%向上しました。



※2007年度以前の数値は、最新のCO<sub>2</sub>換算値を用いて再計算しています。

2007年度実績(グループ連結)

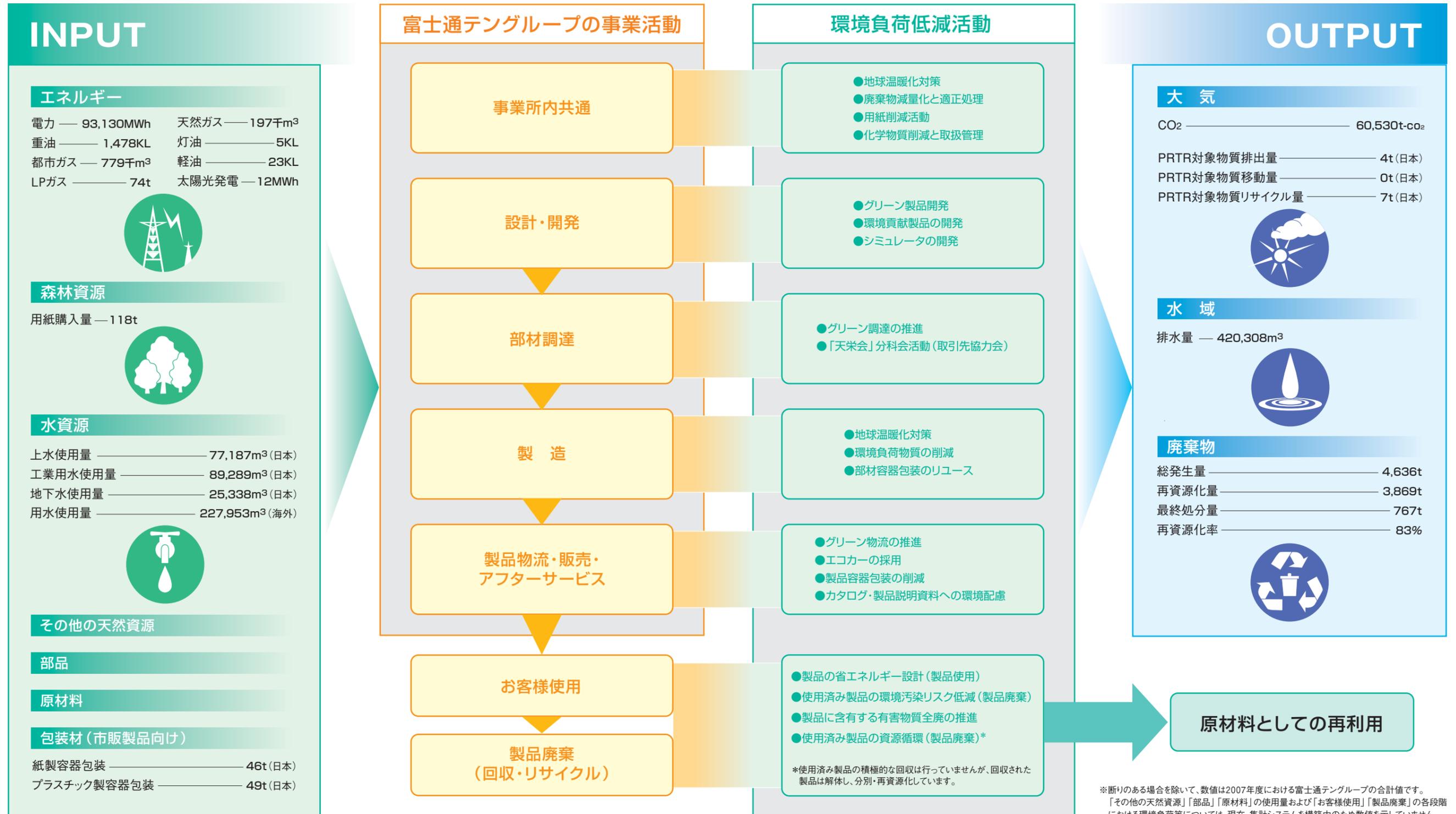
単位:百万円

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	51	+12	推定的効果	3	-1
	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	65	+21	実質的効果	23	-29
	資源循環コスト・効果	廃棄物処理、資源の効率的利用等	111	±0	実質的効果	26	+6
上下流コスト・効果	グリーン物流、グリーン購入等	25	-14	実質的効果	6	+2	
管理活動コスト・効果	環境教育、内部監査等	281	+22	推定的効果	42	+12	
研究開発コスト・効果	グリーン製品の設計・開発等	153	-94	推定的効果	122	-8	
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	
		689	-54		225	-18	

※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。  
※2006年度まで独立項目としていた「下水道費」については、今年度より「公害防止コスト」に含んでいます。

## あらゆる段階の負荷低減をめざしています

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。



※断りのある場合を除いて、数値は2007年度における富士通テン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等については、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。

## あらゆる領域で、計画的な環境活動を進めます

環境活動を効果的に推進するため  
あらゆる領域で活動計画を立て、目標の達成をめざします。

### 2007年度の結果と2008年度の取り組み（概要）

#### ■グリーン製品の開発・推進

バックライトにLEDを使用することで水銀フリーを実現したAVNを、スーパーグリーン製品\*1として市場投入するなど、すべての項目で目標を達成しました。

2008年度も引き続き、スーパーグリーン製品の開発および製品からの環境負荷物質低減を進めます。

#### ■グリーンファクトリー

CO<sub>2</sub>排出量は、グローバル（生産高当たり）では目標を達成しましたが、国内（絶対量）は生産増のため目標を達成できていません。VOC\*2排出規制対象物質使用量についても、生産増のため目標

未達成となりました。「廃棄物排出量の削減」「PRTR\*3対象物質の削減」は、目標を上回っています。

2008年度は、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。また、取り組みが遅れている海外生産拠点のゼロエミッションについて、課題抽出と対策立案を進めます。

#### ■グリーン物流

中津川工場・豊田物流センター間のトラック便削減などにより燃費指数距離を短縮しました。

2008年度は、従来の燃費指数距離に加えて、製品輸送におけるCO<sub>2</sub>排出量を把握し、これを削減するための活動に取り組みます。

#### ■グリーン調達

仕入先のSOC\*4非含有管理体制の評価ツールを作成し、国内の仕入先に自主点検を要請しました。

2008年度は、海外の仕入先にも自主点検を要請するほか、グローバルでのSOC管理体制の構築に向けて、サポート体制の明確化、要員育成などを行います。

#### ■環境マネジメント

LCA\*5の本格導入に向け、エアバッグ制御コンピュータ、AVNの各1機種について、LCAを試行しました。

また、海外非生産拠点で環境マネジメントシステムの構築を進め、

2拠点でISO14001の認証を取得しました。

2008年度は、LCAの試行対象を全製品群に拡大するほか、海外非生産拠点での環境マネジメントシステム構築に引き続き取り組みます。

#### ■社会貢献活動

新たな取り組みとして、2007年6月に国内全拠点一斉にクリーン作戦を実施したほか、本社工場では地域と連携した活動として、「こうべ森の学校」にトライアル参加しました。

引き続き、2008年度も、海外生産拠点でのクリーン作戦、国内生産拠点での地域と連携した活動を実施する計画です。

#### 第5期 環境取り組みプランの行動目標（2008年5月見直し）と実績 第5期環境取り組みプランで新たに設定された目標

項目		最終目標	2007年度目標	2007年度実績	評価	2008年度目標	参照ページ	
グリーン製品の開発・推進	グローバル	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（一部流動中のOEM製品を除く）	全新規製品に鉛フリーはんだを採用	97%の新規製品に鉛フリーはんだを採用	○	全新規製品に鉛フリーはんだを採用	P28 P29	
		製品のVOC発生量について自主基準値に基づき新規製品のVOC発生量を基準値以下に抑える	自主基準値の設定	自主基準値を設定	○	新規製品のVOC発生量を基準値以下に抑制		
		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	2009年度末全製品拡大に向けての計画を策定	切替え計画策定	○	切替え計画策定と計画の実施		
		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	1製品分野でスーパーグリーン製品を市場投入	1製品分野でスーパーグリーン製品を市場投入（水銀フリーバックライト）	○	1製品分野でスーパーグリーン製品を市場投入		
グリーンファクトリー	CO <sub>2</sub> 排出量削減	グローバル	CO <sub>2</sub> 排出量（生産高当たり）を2010年度末までに2005年度比で15%削減する	2005年度比 -7.0%	2005年度比 -7.9%	○	2005年度比 -12.3%	P30
	廃棄物排出量削減	グローバル	廃棄物排出量（生産高当たり）を2009年度末までに2005年度比で4%削減する	2005年度比 -2.0%	2005年度比 -9.0%	◎	2005年度比 -3.0%	P31
			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	海外生産拠点の実態調査	実態調査未完了	×	海外生産拠点での課題抽出、対策立案	
	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	2000年度比 +7.0%	2000年度比 +25.7%	×	2000年度比 -4.8%	P32
	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（生産高当たり）を2009年度末までに2005年度比で90%削減する	2005年度比 -20.0%	2005年度比 -29.1%	◎	2005年度比 -55.1%	
社有車低公害車化	国内	低排出ガス車の導入率を2010年度末までに100%にする	導入率88%以上	導入率84%	○	導入率90%以上		
グリーン物流	国内	 製品輸送におけるCO <sub>2</sub> 排出量を2010年度末までに2000年度比で30%削減する		*7	-	製品輸送におけるCO <sub>2</sub> 排出量の把握と削減方策の検討	P33	
グリーン調達	グローバル	 SOC管理システムを充実し、海外グループ拠点に展開して2009年度末までにグローバルな管理体制を構築する		*7	-	体制明確化・要員育成・情報共有化	P33	
	グローバル	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	評価ツール作成・国内仕入先での自主点検	評価ツール作成・国内仕入先での自主点検	○	海外の取引先への拡大		
環境マネジメント	グローバル	2009年度末までに原則として全海外拠点を含むグループ統合環境マネジメントシステムを構築する※従業員が10名以下の拠点のEMS構築は任意とする	海外非生産拠点のEMS構築推進（設計・調達拠点対象）	海外非生産拠点2拠点でISO14001認証取得	○	グローバル統合EMSを構築、内部監査・レビューまで実施	P21	
		 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	2007年度は、国内全拠点で本業に基づく改善活動実施*7		○	国内全拠点で環境目的・目標を業務評価の対象化		
		 2009年度末までに自動車業界のスタンダードに即したLCAを全製品に拡大し、エコリーフ*6に基づくデータ開示の社内体制を整備する	2007年度は、代表2機種でLCA試行。LCA実施ガイドラインを策定*7		○	全製品群でLCAを試行・LCA算出方法の標準化		
		 環境効率ファクターに基づくグリーン製品開発・推進体制を整備し、2012年度末までに2008年度比で環境効率2倍を達成する	*7		-	環境効率ファクターの基準の確立		
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	国内非生産拠点で2回以上のクリーン作戦を実施	2回以上実施	○	海外全拠点で1回以上のクリーン作戦を実施	P16	
	国内	従来のクリーン作戦に加え、地域・団体と連携した新たな環境貢献活動を2008年度末までに国内全生産拠点で実施する	各拠点でトライアルを1回以上実施	本社工場で1回実施	△	各拠点で1回以上実施		

第5期 環境取り組みプランの行動目標（2008年5月見直し）と実績 下記の項目は、2007年度において、第5期環境取り組みプランの最終目標を達成し、その実績の維持が継続的に見込まれるため、第5期環境取り組みプランからは除いています。

グリーン製品の開発・推進	グローバル	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	市場投入	市場投入	○	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
		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）	全廃	全廃	○	
グリーン物流	国内	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%	○	

\*1 富士通では、新製品の設計時に実施した製品環境アセスメントの結果、環境面で特に優れていると考えられる製品を「グリーン製品」として認定しています。さらに、グリーン製品のうち、「省エネ」「3R設計・技術」「含有化学物質」「環境貢献材料・技術」などの何れかにおいて、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製品を「スーパーグリーン製品」としています。

\*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（インプロピルアルコール、トルエン、キシレン等）

\*3 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

\*4 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、カドミウムなど）  
\* 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。

\*5 LCA (Life Cycle Assessment) ライフサイクルアセスメント:製品の素材調達から、設計・組立、物流、使用・廃棄（リサイクル）に至る製品のライフサイクル全体における環境負荷を定量的に評価する手法

\*6 エコリーフ:LCA値の開示を前提としたラベル

\*7 2008年度以降の新たな取り組みあるいは目標であるため、2007年度の目標・実績はありません。

## 環境に配慮した製品の開発を積極的に進めます

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ライフサイクルのあらゆる段階で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、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。



グリーン製品  
開発事例

市販向けドライブレコーダ  
ECLIPSE「DREC2000」  
従来機種から本体容積約70%削減



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）

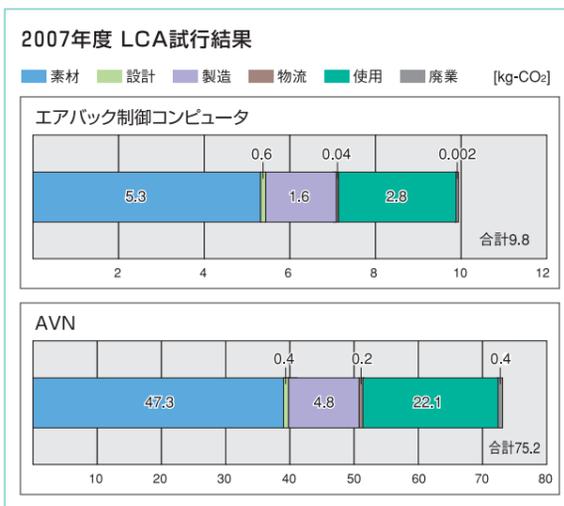
### ■ LCA\*の実施

従来はお客様の要望に応じて素材、製造段階を主として環境負荷の算出をしてきましたが、当社独自でライフサイクル全体の環境負荷を低減する仕組みを構築するために、2007年度には地球環境委員会の下部組織としてLCA推進ワーキンググループを設置し、エアバッグ制御コンピュータ、AVNの各1機種についてLCAを試行しました。

試行2機種については、素材製造、製品使用段階の順でCO<sub>2</sub>の排出が多く、これらは重量との相関関係があることがわかったため、小型・軽量化を推進していくことでライフサイクル全体の環境負荷の低減につながるようになりました。

2008年度は、試行の対象を全製品群に拡大し、環境負荷の算出方法を標準化します。また、全製品分野で、LCA値を環境配慮設計における重要ポイントのひとつとして活用していきます。

\*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、流通、消費、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。



### 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への対応はもちろんのこと、製品や生産工程で使用する環境負荷物質の低減に積極的に取り組むとともに、

#### ■ 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、規制遵守に関連した独自のご要望をいただくことがあります。

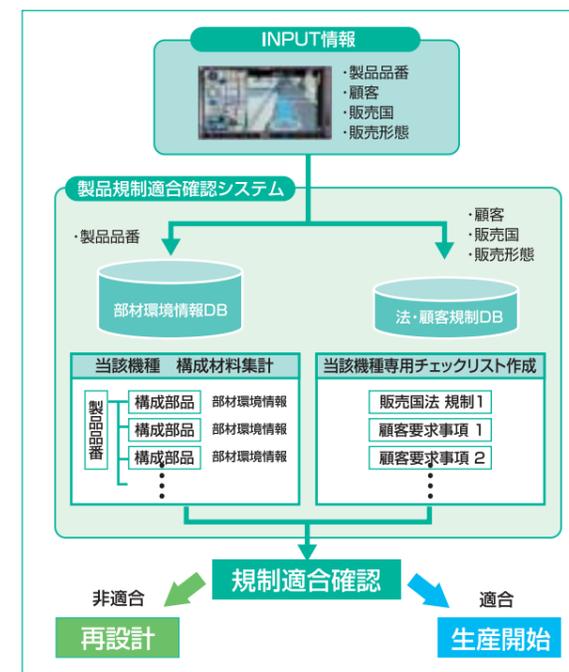
このため、従来は製品ごとに国・地域の規制や、お客様のご要望を把握し、それらに応じた適合がなされているか、確認しなければならず、この作業に膨大な時間がかかっていました。

そこで、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、2007年10月より試行を開始しました。

2008年度には、まず欧州・中国向け新規製品から、同システムの運用を開始する予定です。

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

#### 製品規制適合確認システム



製品環境規制適合確認システムを構築するなどして、環境負荷物質の管理を徹底しています。

#### ■ 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）の全廃を、欧州ELV指令の規制開始時期に先がけて進めてきました。

6価クロムはクロムフリー鋼板、3価クロムメートへの切り替えによって、2007年3月に全廃しました。また、はんだ鉛については、2007年7月以降の新規設計機種97%以上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年に市場投入しました。

\*1 欧州ELV (End of Life Vehicle) 指令:  
2000年10月、EUで施行された、使用済み自動車もたらす環境への影響を軽減するための指令。自動車に使われる部品のリサイクルを促進し、部品に含まれる環境負荷物質を規制している。2003年7月1日以降、欧州で販売される新車を対象に、当該規制の遵守が義務化された。

##### 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の規制。2006年7月1日以降、新たに発売される製品から、指定環境負荷物質（鉛、水銀、カドミウム、6価クロム、ポリブロモビフェニル、ポリブロモジ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:  
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律で、正式な名称は「電子情報製品汚染制御管理弁法」という。2007年3月1日以降、新たに発売される製品には、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規制\*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, Authorisation and Restriction of Chemicals) 規則:  
2007年にEUで施行された、化学物質に関する法律。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る。

# 工場・オフィスで、環境負荷低減を進めます

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CO<sub>2</sub>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。

### 2007年度の活動

2007年度のエネルギー消費によるCO<sub>2</sub>排出量原単位は、グループ全体で2005年度比7.9%の削減(18.15t-CO<sub>2</sub>/億円)となり、「2005年度比で7%削減する」という目標を達成しました。

2007年度は、国内生産拠点・事業所において業務の効率化を進めたほか、以下の取り組みを行いました。

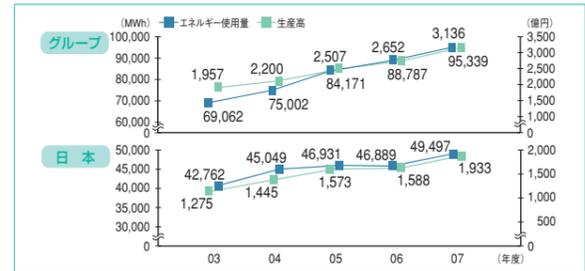
- ・高効率蛍光灯使用 ・変圧器更新 ・空気圧縮機更新
- ・ポンプインバータ化
- ・オフィスの省エネ活動(空調温度の適正化・不要照明の切断)
- ・ブラックイリミネーションへの協力

※CO<sub>2</sub>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、生産や業務の効率化をさらに進めるとともに、屋上緑化や京都メカニズムの採用などについて、検討を進めます。

エネルギー使用量の推移(電力換算)



生産高当たりのCO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移(エネルギーのみ)



※グローバル、日本ともに最新の国別CO<sub>2</sub>排出係数を用いて再計算した数値です ※海外非生産拠点を除く

## 物流車両における温暖化対策

CO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>の排出量低減をめざして、これまで実施した、輸送ルートの見直しやモーダルシフトに加え、荷姿およびパレット積載効率の改善による輸送トラック台数の低減に取り組んでいます。

### 2007年度の活動

2007年度は、中津川工場・豊田物流センター間のトラック便(4t)を2車削減するなどの輸送効率の改善を行った結果、燃費指数距離は5,965kmとなり、前年度比で514km短縮しました。

2007年度のおもな取り組みは以下の通りです。

- ・通い箱の標準化による、海上輸送コンテナ、トラックの収容効率向上
- ・荷姿改善による、梱包箱の収容個数向上

\*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

### 2007年度の取り組み事例

アジア・中国の海外工場から日本へ輸入する製品の梱包方法を改善し、積載効率を向上させる事により、当該輸送レーンのコンテナ本数を38%削減させることができました。



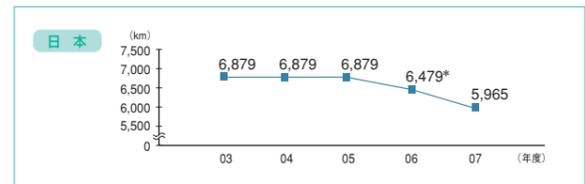
改善前

改善後

### 今後の取り組み

燃費指数距離を指標とした効率化施策に加えて、LCAのしくみを活用して物流段階でのCO<sub>2</sub>排出量を指標とした削減方を検討・実施します。

燃費指数距離の推移



\*より精度の高い計算方法を用いて再計算したため、2007年度報告書に記載した数値とは異なります。

## 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。

### 2007年度の活動

2007年度の廃棄物排出量原単位は、生産高が大幅に増加したことから、グループ全体で2005年度比9%の削減(1.48t/億円)となり、「2005年度比で2%削減する」という目標を大きくクリアしました。

2007年度の主な取り組みは以下の通りです。

- ・紙リール部品の樹脂リール化および通箱化
- ・シュレッダー屑の社内リサイクル
- ・従来、ワンウェイだった海外拠点向け製品梱包をツウウェイ化

一方、グループ全体の再資源化率は、今年度から連結子会社となった富士通テンエスパーニャの再資源化率が20%にとどまっていることが主に影響し、96%の目標に対して83%となりました。

### 今後の取り組み

富士通テンエスパーニャについては現地事情を把握し、ゼロエミッション達成に向けた課題の抽出と、課題解決のための方策を検討します。

廃棄物排出量と再資源化率の推移



※2007年度から、富士通テンエスパーニャを含んだ数値です。

## 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2007年度の実験車両を除いた低公害車導入率は84%(実験車を含めた低公害車導入率は78%)でした。

## 用紙購入量削減対策

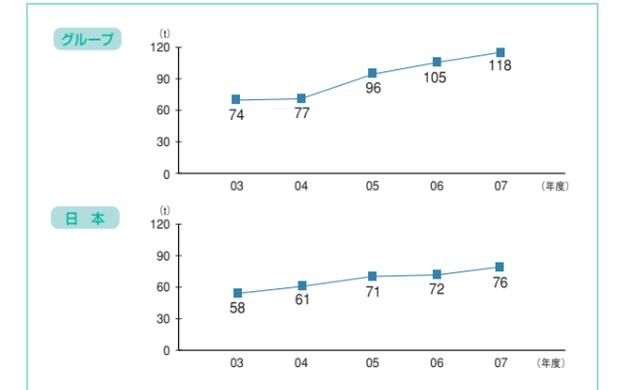
事業規模拡大に伴う人員増により、用紙購入量も増える傾向にあります。

富士通テンでは、従業員1人当たりの購入量削減をめざし、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。

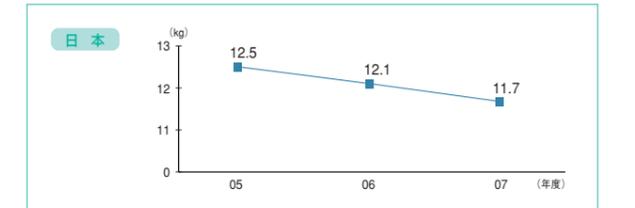
### 2007年度の活動(日本)

人員増に伴って、絶対量は75.8tと前年度から増加しましたが、従業員1人当たりの購入量は11.7kgとなり、逆に0.4kg/人の削減となりました。

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



## 工場・オフィスで、環境負荷低減を進めます

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。

### 有害物質削減対策

社内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。

#### 2007年度の活動

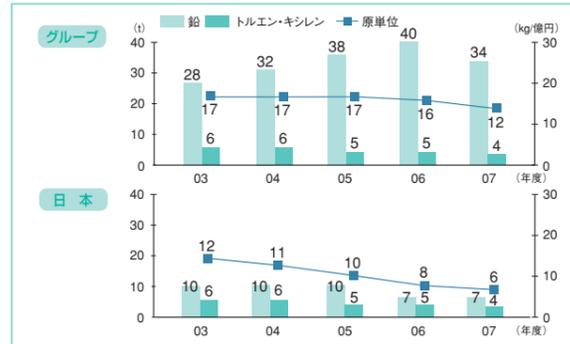
富士通テングループでは、PRTR対象物質のうち使用量の多い鉛、トルエン、キシレンおよびVOC対象物質の中で使用量の多いIPA（イソプロピルアルコール）について、削減対策を進めています。

2007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7.2t削減となったものの、IPAについては、生産増により使用量が前年度実績を上回りました。トルエン、キシレンは、ほぼ横ばいでした。

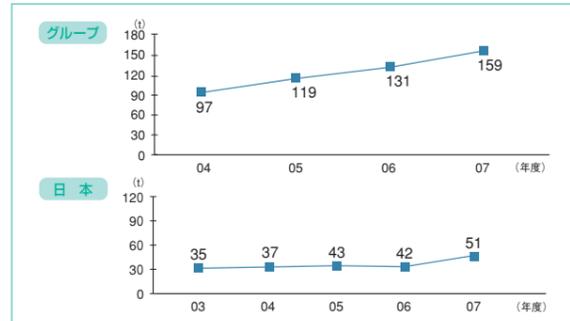
#### 今後の取り組み

鉛フリーはんだ適用機種拡大を図るとともに、IPAについては処理設備（吸着・回収）の設置について、引き続き検討を進めます。また、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。2007年度の結果は、下表のとおりです。

2007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	第二種指定化学物質の番号	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)	当該事業所外への移動	
鉛	739-92-1	6,643	0	0	0	0	0	0	6,643	
銀	7440-22-4	538	0	0	0	0	0	0	538	
トルエン	108-88-3	2,733	2,733	0	0	0	0	0	0	
キシレン	1330-20-7	798	798	0	0	0	0	0	0	

## お取引先との協力体制のもと、グリーン調達を推進します

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

「スーパーグリーン製品」「グリーン製品」(P.28)の開発を促進するためには、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環境に関する考え方や環境活動にご理解をいただく必要があります。そこで、グリーン調達の考え方、目標、調達する部品・原材料・副資材のお取引先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

\*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

#### 2007年度の活動

「第5期富士通テングループ環境取り組みプラン」には、「仕入先のSOC\*非含有管理体制を評価するしくみを構築し、2009年度末までに基準達成率を90%とする」という目標が定められています。2007年度は、この目標を達成するための活動として、SOC管理体制の評価ツールを作成し、国内のお取引先253社に対して自主点検をお願いしました。

「有害物質の不含有」「廃品のリサイクル」に関する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

#### 今後の取り組み

お取引先におけるSOC管理体制の評価を海外のお取引先に展開するとともに、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個別支援を行います。そのために、第5期富士通テングループ環境取り組みプランに「SOC管理システムを充実し、海外グループ拠点に展開して2009年度末までにグローバルな管理体制を構築する」を掲げ、グローバルレベルでのサポート体制の確立、海外拠点における要員育成に取り組めます。

### 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。

2007年度は、古紙配合率表示の偽装問題を受け、事務用品の中で比較的消費量の多いコピー用紙につ

発行し、周知しています。さらに、調達した部品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。



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・インフラを整備することが重要なポイントです。

そこで、お取引先のSOC管理体制を整備し、環境情報の100%報告を推進するための取り組みとして、お取引先ごとの課題の特定と課題解決に向けた対応策の検討を、お取引先と富士通テングとともに進める「2Wayコミュニケーション会」を通じて支援を行い、成果を上げています。

\* SOC(Substances Of Concern):欧州ELV指令(\*)等により規制される、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の規制。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。

#### 環境貢献賞

グリーン製品開発および拠点の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。

2007年度は、環境情報の報告において、高い報告率を達成した1社を表彰しました。

いて事務用品メーカーと協議の上、表示が適正だと考えられる「古紙配合率60%のオフィス用紙」を採用することとしました。

今後も、グリーン購入製品のアイテム数を増やすべく、技術面・コスト面も含めての検討を継続し、切り替え可能なものは切り替えを進めます。

## リスクの未然防止と最小化に努めます

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、地域の方や従業員への環境リスクの軽減に努めています。

### ■ 法規制値の遵守状況(日本)

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。

2007年9月、栃木富士通テにおいて汚水排水の水質測定を実施したところ、ノルマルヘキサン(動植)が法規制値を超えて検出されました。

これは、社員食堂からの排水温度が通常より高くなり、本来グリストラップに吸着されるべき同物質が排水に溶け出したため、食堂清掃の時間帯に流す水の量を増やし、グリストラップ内の水温を下げる対策を行った結果、同物質が溶け出すことはなくなりました。なお、2005年度から2007年度までの3年間で、法規制値を超えた事例はこの1件のみです。

2007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、36~38ページをご覧ください。

### ■ 廃棄物処理業者との契約もれへの対応(日本)

2007年版の「社会・環境報告書」(P.22)で報告した、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未締結となっていた件については、2008年7月末までに、すべての拠点で、業者との契約を完了しています。

### ■ 環境関連の緊急事態・苦情・事故・訴訟

2008年3月、栃木富士通テにおいて、洗浄室内で洗浄装置の不具合改善作業を実施した業者が、誤って洗浄液約85Lを床に流出させるという事故が起きましたが、直ちに拭き取りによる洗浄液回収を行うことで、洗浄液が屋外へ流出することはありませんでした。また、後日、このような事故による被害を防ぐために、洗浄室内にオイルパンを設置し、あわせて事故発生時の早期発見を図るため、漏洩検知センサを設置しました。

2007年度は、この1件を除いて、環境関連の緊急事態の発生および苦情・事故・訴訟・罰金の料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。2008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捉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、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	16名
中津川工場	4回	153名
栃木富士通テ	12回	54名
海外拠点	1回	26名

※全社で行う防災訓練などを除く

## 一歩ずつ着実に、環境保全の取り組みを前進させています

企業市民として、持続可能な社会の実現をめざして取り組んできた、富士通テグループの環境保全活動のあゆみです。

### 環境保全活動のあゆみ

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) 本社工場が六甲山ク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(タイプI)を制定(5月) グリーン製品第1号(軽量化45%)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) 生産工程における代替フロンの使用を全廃(9月)
2003	国内全工場で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)
2005	本社工場内EMC実験棟の屋上緑化を実施
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) 水銀を使用しないLED方式を採用したバックライトを開発、ナビゲーション機器に搭載開始(5月)
2008	LCAのガイドラインを作成し、2製品群で試行(3月)

■ 環境マネジメント ■ 環境パフォーマンス

◎「経営のあゆみ」「技術のあゆみ」については右記ホームページをご覧ください。 <http://www.fujitsu-ten.co.jp/company/history/index.html>

# サイトレポート

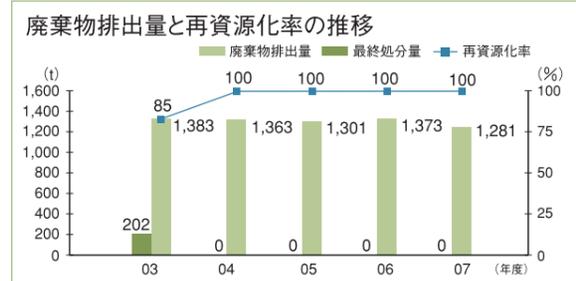
## 本社工場

※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43,500m<sup>2</sup> 従業員数:2,750名

### ●廃棄物減量化対策



年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
排出量	2.04	1.88	1.86	2.32	1.46

2007年度 用紙購入量 58.9 t

### ●地球温暖化対策



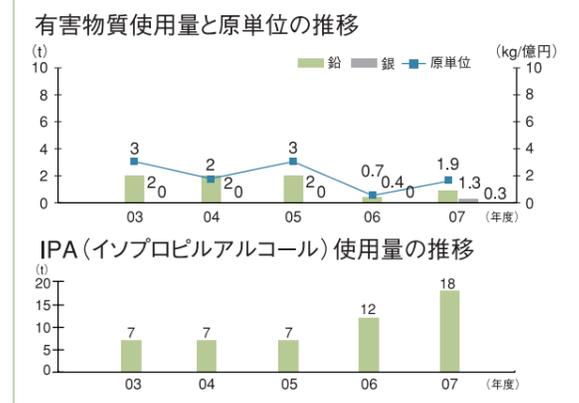
### ●2007年度 環境関連法に関するデータ

測定項目	規制値	自主基準値	測定値
pH	5.0~9.0	5.6~8.6	8.1
BOD (mg/L)	2,000	1,340	520
ss (mg/L)	2,000	560	120
ヘキササン抽出・動植 (mg/L)	150	120	88
ヘキササン抽出・鉱物 (mg/L)	5	2	0.5
フェノール類 (mg/L)	5	4	0.5
銅及び化合物 (mg/L)	3	2.4	0.01
亜鉛及び化合物 (mg/L)	5	4	0.04
鉄及び化合物 (mg/L)	10	8	0.28
フッ素化合物 (mg/L)	8	6.4	0.1

### ●2007年度 エネルギー種類別使用量

電力	22,957MWh	都市ガス	779千m <sup>3</sup>	太陽光	12MWh
----	-----------	------	--------------------	-----	-------

### ●有害物質使用削減対策



### ●2007年度 生産高当たりのCO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移 (エネルギーのみ)



### ●2007年度 水使用量

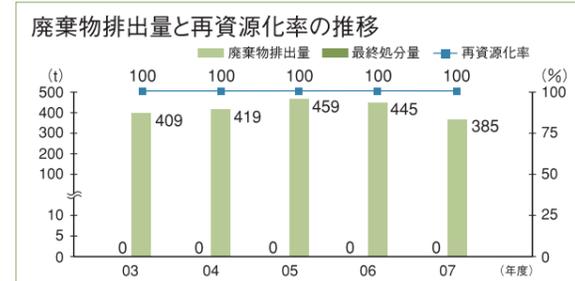
上水道	31,242	工業用水	89,289	循環使用	0
-----	--------	------	--------	------	---

# 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31,200m<sup>2</sup> 従業員:515名

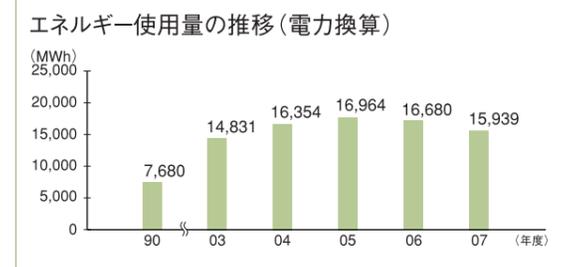
### ●廃棄物減量化対策



年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
排出量	1.30	0.98	0.81	0.58	0.50

2007年度 用紙購入量 4.4 t

### ●地球温暖化対策



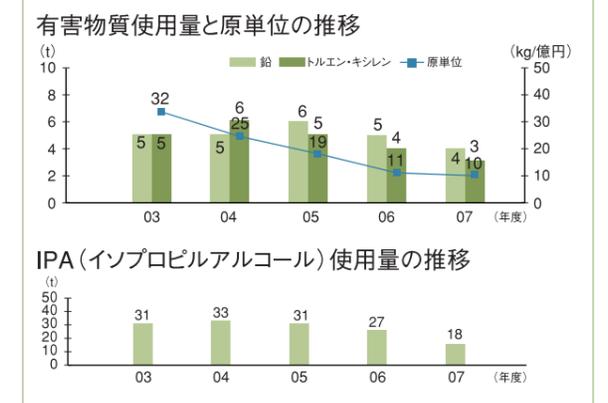
### ●2007年度 環境関連法に関するデータ

測定項目	規制値	自主基準値	測定値
pH	5.8~8.6	-	8.4
BOD (mg/L)	160 (120)	-	120
COD (mg/L)	160 (120)	-	110
ss (mg/L)	200 (150)	-	78
大腸菌群数 (個/cm <sup>3</sup> )	3,000	-	200
窒素 (mg/L)	120 (60)	-	77
リン (mg/L)	16 (8)	-	3.6
ヘキササン抽出・動植 (mg/L)	30	-	5
ヘキササン抽出・鉱物 (mg/L)	5	-	<1
フェノール類 (mg/L)	5	-	<0.1
銅及び化合物 (mg/L)	3	-	<0.1
亜鉛及び化合物 (mg/L)	5	-	<0.1
鉄及び化合物 (mg/L)	10	-	<0.1
マンガン及び化合物 (mg/L)	10	-	<0.1
クロム及び化合物 (mg/L)	2	-	<0.05

### ●2007年度 エネルギー種類別使用量

電力	12,783MWh	A重油	821KL
灯油	4KL	LPガス	5 t

### ●有害物質使用削減対策



### ●2007年度 生産高当たりのCO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移 (エネルギーのみ)



### ●2007年度 水使用量

上水道	37,563	地下水	764	循環使用	0
-----	--------	-----	-----	------	---

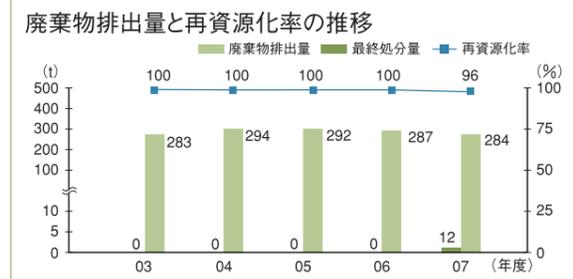
\* 2007年5月に下水道化され、過去の測定実績がないため、2009年度までは暫定的に法規制値で管理します。  
排水:工程からの排水は無く、すべて公共下水道に放流  
大気:燃料はA重油を使用  
騒音・振動:第二種区域  
注1) 特定施設または測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。  
注2) <記号のある物質は定量下限値以下(検出されない)でした。

サイトレポート  
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25,700m<sup>2</sup> 従業員数: 257名

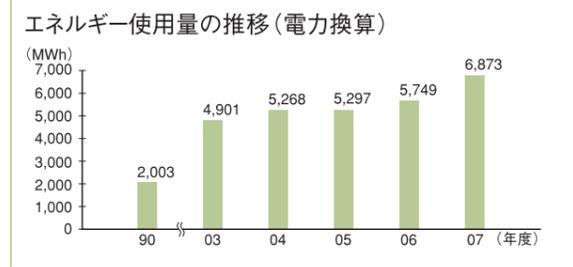
●廃棄物減量化対策



生産高当たりの廃棄物排出量 単位: t/億円 2007年度用紙購入量

年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度
排出量	1.13	1.07	0.95	1.27	1.0
購入量	3.5t				

●地球温暖化対策



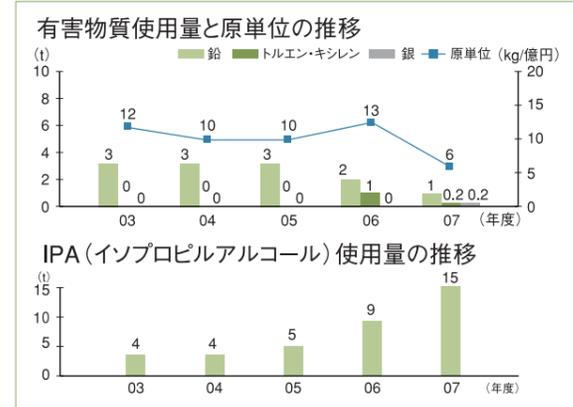
●2007年度 環境関連法に関するデータ

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	244
	ss (mg/L)	600	480	125
	ヘキサソ抽出・動植 (mg/L)	30	24	105*
	ヘキサソ抽出・鉱物 (mg/L)	5	4	<1.0

●2007年度 エネルギー種類別使用量

電力	6,835MWh	A重油	OKL	LPガス	8t
----	----------	-----	-----	------	----

●有害物質使用削減対策



生産高当たりのCO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移 (エネルギーのみ)



●2007年度 水使用量

上水道	7,338	地下水	24,574	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	58
	朝・夕 (dB)	60	57	54
	夜間 (dB)	50	47	47
振動	昼間 (dB)	65	62	35
	夜間 (dB)	60	57	30

\*対策実施済。詳しくはP.34をご覧ください。  
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) <記号のある物質は定量下限値以下 (検出されない) でした。

その他関係会社

海外拠点の正式名称は裏表紙「富士通グループ一覧」をご覧ください。

●関係会社 国内

販売	CO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )	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)	水使用量 (m <sup>3</sup> )	
富士通テン東日本	2006	116.5	281.9	12.2	3.6	649
	2007	120.3	280.0	29.4	2.3	456
富士通テン中部	2006	24.6	60.4	8.6	0.9	400
	2007	25.0	58.7	11.9	0.8	274
富士通テン西日本	2006	81.2	199.1	7.8	1.4	574
	2007	87.4	205.4	19.5	1.6	314

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 <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )*	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)	水使用量 (m <sup>3</sup> )	
FTdM	2006	2,650.7	6,512.9	86	606	87	4.4	13,869
	2007	5,555.3	7,599.6	84	636	99	5.0	16,516
FTCP	2006	4,684.8	11,264.9	100	405	0	1.8	42,558
	2007	6,979.2	11,894.7	100	460	0	4.5	40,228
天津富士通天	2006	5,177.0	10,961.8	93	21	1	3.5	83,264
	2007	12,566.1	13,087.9	92	33	3	3.6	78,144
FTTL	2006	2,603.6	6,384.6	87	465	63	13.3	36,714
	2007	4,109.9	6,907.0	91	497	43	12.7	32,469
富士通電子(無錫)	2006	1,300.5	3,034.2	85	77	12	1.8	20,490
	2007	3,375.9	3,688.6	81	100	19	2.1	32,239
FTESA	2007	2,420.1	5,356.6	17	558	465	4.8	7,344

\*CO<sub>2</sub> 排出係数には、国別電力排出係数 (日本電機工業会) を用いています。

販売・その他

販売・その他	CO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )*	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)	水使用量 (m <sup>3</sup> )	
FTCA	2006	1,530.9	3,751.3	663	0.5	2,932
	2007	1,807.6	2,655.1	320	0.3	1,621
FTCI	2006	30.5	66.6	0.3	0.05	—
	2007	9.0	34.5	0.3	0.05	—
ETUK	2006	8.3	20.4	2.2	0.06	7.12
	2007	11.2	19.8	0.9	0.05	48
FTEG	2006	4.1	10.0	—	0.9	—
	2007	59.2	89.7	—	1.1	—
FTSP	2006	—	—	—	—	—
	2007	187.0	299.2	—	2.8	583
FTSL	2006	18.1	44.6	—	0.5	—
	2007	28.5	45.6	4.3	0.5	—
FTAL	2006	69.9	171.8	10.8	0.8	237
	2007	89.0	218.7	10.8	0.8	442
IAA	2006	29.7	72.9	8.2	0.5	247
	2007	29.1	71.6	3.5	0.5	271
FTTT	2006	—	—	—	0.8	—
	2007	—	—	—	0.8	—
FTRT	2006	383.1	941.2	1.5	3.1	24,309
	2007	786.6	1,704.0	0.3	2.9	18,048
FTKL	2007	—	—	0.05	0.03	—

\*CO<sub>2</sub> 排出係数には、国別電力排出係数 (日本電機工業会) を用いています。  
※FTTCのデータは集計していません。

## 富士通テングループの「社会・環境報告書」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。



### 環境経営の方向性

地球環境を守るために企業が実施すべきことは、活動自体の環境負荷をできる限り低減させることと、本業を通じて環境保全に貢献することの2つです。富士通テングループの報告書を読むと、この2つの方向性を着実に遂行しようとしています。トップメッセージにある「技術革新」「品質向上」を通じた環境への対応は前者の方向性を、報告書の見出しにも現れている「あらゆる段階での負荷低減をめざしています」という姿勢は後者の方向性を示しています。

### 環境配慮製品への努力

今年度の報告書では、特集ページでエンジン制御ECUの取り組みが紹介されています。具体的な製品づくりの紹介とそれに関わる組織内部の人の声を載せることで、富士通テンの事業活動を通じた環境貢献が伝わる紙面づくりになっています。このような活動は全社的に展開することが必要なので、今後は環境経営の目標に落とし込んで、体系的に推進されることを期待します。

### 環境経営への長期ビジョンを

富士通テンの環境保全活動はあらゆる領域を対象とした包括的なものですが、現在の地球環境問題は気候変動や資源の問題を中心に超長期のビジョンが求められています。富士通テ人も、現在の環境保全活動を基盤として、超長期の環境経営ビジョンの策定とそれを反映した環境経営指標の構築を考えるべき時期に来ていると思われまます。

### 社会情報とマネジメントの充実を

富士通テングループの報告書は社会情報も含んだ内容となっています。この点では、「女性から見たGood Companyづくりプロジェクト」など、興味深い情報も掲載されています。しかし、CSRの観点から見れば、コンプライアンス情報の充実や社会活動に関する目標の設定などの課題もあります。社会責任についても、環境と同じく、PDCAサイクルを構築できるように基盤を整備される方向に進まれることが望ましいと考えます。

### ステイクホルダーとの意見交換を

社会・環境報告書は、企業にとって社会に開かれた窓のようなものです。コミュニケーションは一方では成立しません。顧客、従業員、地域住民、投資家、市民などの意見を積極的に取り入れる努力が必要です。社会・環境報告書はそのための重要なツールとなりますので、「社会・環境報告書を読む会」やステイクホルダーダイアログなどを実施することで、社会・環境活動の一層の充実を図られることを期待します。

以上

## ご意見をいただいて

富士通テン株式会社  
 取締役 地球環境委員長

小川 宏



私たちは環境問題を経営の最重要課題のひとつと位置づけ、環境保全活動を推進するとともに、『社会・環境報告書』などを通じた情報開示を行ってきました。2008年度版では、今後の活動をさらに充実したものとするため、またより良い『社会・環境報告書』を制作していくための新たな試みとして、神戸大学大学院教授の國部様に意見をいただきました。國部様には、この場をお借りしてお礼を申し上げます。

いただいたご意見は真摯に受け止め、今後の活動に活かして行きたいと思えます。

製品開発においては、LCAをベースとした環境効率ファクターの考えを導入し、より環境効率に優れたグリーン製品の開発を進めます。また、超長期のビジョンについて、今後、地球環境委員会の中で継続的に議論していくとともに、社会活動の目標設定、PDCAサイクルの構築については、将来の課題として関係部門と検討していきたいと思えます。

『社会・環境報告書』の制作にあたっては、従来より当社の取り組みを誠実にお伝えすることを心がけてきました。今後は双方向コミュニケーションのツールとして内容の充実を図るとともに、ステイクホルダーの皆様との対話を進め、皆様の期待の先を行く活動に取り組むことで、皆様から信頼される企業となるよう努力してまいります。

### 編集後記

『富士通テングループ 社会・環境報告書』をお読みいただき、ありがとうございます。

2008年度版では、富士通テングループの企業活動をより理解していただけるよう、新たに特集ページを設けて「エンジン制御ECUによる安全・安心・環境への貢献」について、開発担当者の方とともにご紹介しました。

海外事業所での取り組みなど、まだまだ十分にご紹介できていない部分もありますが、ステイクホルダーの皆様からのご意見を反映させながら、より充実した報告書づくりを進めていきたいと考えております。

添付のアンケートなどで率直なご意見・ご感想をお聞かせ頂ければ幸いです。



地球環境部長

高木 進