

富士通テングループ 一覧

富士通テン株式会社

●国内

〈製造〉

株式会社栃木富士通テン

〈販売〉

富士通テン東日本株式会社
富士通テン中部株式会社
富士通テン西日本株式会社

〈その他〉

富士通テンアクティ株式会社
富士通テンリサーチ株式会社
富士通テン情報システム株式会社
富士通テンスタッフ株式会社
富士通テンテクノロジー株式会社

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〉

FTCA (FUJITSU TEN CORP. OF AMERICA/アメリカ)
FTdM (FUJITSU TEN de MEXICO,S.A. de C.V./メキシコ)
FTCP (FUJITSU TEN CORP. OF THE PHILIPPINES/フィリピン)
天津富士通天電子有限公司(中国)
FTTL (FUJITSU TEN (THAILAND) COMPANY LIMITED/タイ)
富士通天電子(無錫)有限公司(中国)

〈販売・その他〉

FTCI (FUJITSU TEN CANADA INC./カナダ)
ETUK (ECLIPSE TD (UK) LIMITED/イギリス)
FTEG (FUJITSU TEN (EUROPE) GmbH/ドイツ)
FTTC (FUJITSU TEN TECHNICAL CENTER,USA,Inc./アメリカ)
FTSP (FUJITSU TEN SOLUTIONS PHILIPPINES, INC./フィリピン)
FTSL (FUJITSU TEN (SINGAPORE) PTE. LTD./シンガポール)
FTAL (FUJITSU TEN (AUSTRALIA) PTY. LTD./オーストラリア)
IAA (INMOTION AUDIO (AUSTRALIA) PTY. LTD./オーストラリア)
FTTT (富士通天国際貿易(天津)有限公司/中国)
FTRT (富士通天研究開発(天津)有限公司/中国)

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、インターネット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。



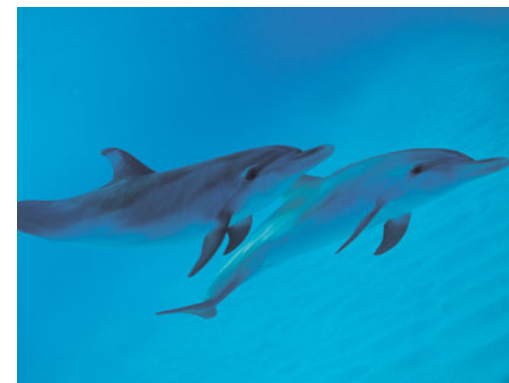
発行:2006年9月
次号発行予定:2007年9月
印刷:共同印刷株式会社



Sustainability



Report



会社概要

社名	富士通テン株式会社	主要製品	インフォテインメント機器 オーディオ・ナビゲーション機器 [車載用] オーディオ機器 オーディオ・ビジュアル関連機器 ナビゲーション機器 [ホーム用] タイムドメインオーディオシステム
所在地	本社事務所 〒652-8510 神戸市兵庫区御所通1-2-28 TEL.078-671-5081 本社工場 〒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	移動通信機器 情報通信応用システム 情報通信応用機器 自動車用電子機器 コントロールユニット (ECU) およびセンサ ミリ波レーダ (60GHz・76GHz帯)	
代表者	代表取締役社長 勝丸 桂二郎	資本金	53億円 (2006年3月31日現在)
設立	1972年10月25日	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
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		http://www.fujitsu-ten.co.jp

編集方針 富士通グループ 社会・環境報告書2006

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

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

2006年度版の内容について
・社会性報告を充実させ、富士通グループが社会の一員として果たすべき役割や取り組みについて記述しています。
・海外拠点における取り組みを「囲み記事」で、それぞれの内容に該当するページに記載しています。
・「見やすさ」と「わかりやすさ」を心がけ、誌面のデザインを一新しました。同時に、報告・説明文についても、正しくお伝えすることを前提に、簡潔化しました。

参考ガイドライン
環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」

コミュニケーション
本報告書は、皆様と富士通グループとの重要なコミュニケーションツールと考えています。本報告書に折り込みのアンケート等をご利用いただき、ぜひご意見を聞かせください。

報告範囲
本報告書で紹介する集計データは、2005年度(2005年4月1日～2006年3月31日)における富士通テンと富士通グループ各社(国内:製造会社1社、販売会社3社、その他5社 海外:製造会社6社、販売会社・その他10社)を対象とした連結のデータです。

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

富士通テン AV製品のグローバルブランド

ECLIPSE

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



CONTENTS

01~08

社会性報告
09~16

経済性報告
17~18

環境報告
19~33

富士通グループ
環境データ集
34~38

会社概要 編集方針	01
トップコミットメント	03
富士通テングループ10年ビジョン「VISION2012」	05
・企業理念 ・組織風土	
・事業ビジョン	06
企業の社会的責任	07
・富士通テン企業行動指針	
2005年度のハイライト	08
お客様とともに	09
・品質保証体制	
・サービス体制	10
社員とともに	11
・「人権の尊重」が基本原則 ・就業支援制度	
・人事制度 ・教育制度	12
・安全衛生 ・健康支援	13
お取引先とともに	14
・基本方針・倫理原則 ・グリーン調達 ・グリーン購入	
社会・地域とともに	15
・社会・地域活動	
・環境コミュニケーション ・環境貢献活動	16
事業内容	17
財務状況	18
環境方針	19
環境マネジメント	20
環境リスク対応	22
富士通テングループ環境取り組みプラン	23
・第4期の結果と反省	
・第5期の考え方	24
環境会計	25
事業活動と環境側面	27
グリーンプロダクツ	29
・さまざまな規制への対応	
・製品環境情報システム ・LCAの取り組み ・開発事例	30
グリーンファクトリー	31
・地球温暖化対策 ・物流車両・社有車の温暖化対策	
・廃棄物減量化対策 ・用紙購入量削減対策	32
・有害物質削減対策 ・PRTR制度への取り組み	33
環境保全活動のあゆみ	34
・2005年度 表彰実績	
・本社工場	35
・中津川工場	36
・栃木富士通テン	37
・その他 関係会社	38

「常に、お客様や社会の期待の一步先へ」 これを実現することで、社会への責任を果たしてまいります。

「誠」を大切に作る創業の精神を受け継いで

昨年（2005年）、トヨタ自動車様からクラウン生誕50周年記念の特別仕様車が発売されました。そのクラウンが1955年にデビューした時に、当社製のカーラジオが搭載されたことを思い起こすと、何か、胸に熱いものが込み上げてくるのを覚えました。

こうして私たちが半世紀を超え、自動車産業の発展とともに歩み続けることができたのは、創業以来の精神である「『誠』を大切に働き、お客様・社会に貢献する」ことを常に念頭において、事業活動を進めてきた結果だと思っています。そして、その精神は今も変わりありません。昨年9月に発売した、世界初の運転席と助手席で同時に異なる映像を見ることができる「DUAL AVN」や、1DINサイズという限られたスペースに取り付けができる「1DIN AVN」は、「誠の精神」が具現化できた一例だと思っています。

私たちは、これからも今まで以上に「誠」を大切に働き、一層お客様や社会に貢献できる企業を目指します。

事業を通じて社会に貢献する

私たち富士通テングループは、「Entertainment」「Automotive Electronics」「Information Technology」の3つの分野を事業領域とする、世界でも数少ない会社です。この特徴を活かし、車社会における新しいライフスタイルを提案・実現していくことで、お客様に感動を与え続けられる会社でありたいと考えています。

そして、この3つの分野を融合させた新たな事業領域において、お客様や社会の期待の一步先を行く製品・サービスの提供を推進し貢献していくことが、当社の使命であると考えています。

最先端の情報通信技術を用いて人と道路と車両とを情報でネットワークすることで、交通事故、渋滞などの道路交通問題の解決を目指した交通システム、「ITS（高度道路交通システム）」の領域においては、ミリ波レーダが、車間距離の確保や衝突被害を軽減するブレーキ動作などの車両制御に活用されています。また、渋滞を予測して目的地までのルート案内するカーナビゲーションシステムや、最寄りの車両を配車するタクシー自動配車システムは、効率的な車両の運行を促しCO₂排出量の削減に寄与しています。

ハイブリッドカーや燃料電池車のエンジン制御システムなどの研究開発にも引き続き取り組み、車社会における「安全と安心の確保」、「快適移動空間の提供」、「環境への貢献」を実現することで、当社の責任を果たしてまいります。

誰もが勤めたい魅力的な会社を目指して

私は、従業員との対話の中で、「誰もが勤めたいような魅力的な会社にしていこう」とよく言っています。

社会に責任を果たしていくためには、全従業員が一体となってあらゆる活動に取り組んでいく必要があります。そのために当社では、従業員一人ひとりが誇りを持って働き、能力を発揮し、達成の喜びを分かち合えるよう、いきいきとした職場づくりを進めています。

そして、社会から信頼され続ける会社であるために、適正な財務報告やコンプライアンスの実践を通して、透明で公平・公正な企業経営を進めていきます。

私たちは、各方面からのご意見に真摯に耳を傾けながら、お客様に、社会に、環境に、「誠の精神」を大切にした経営を推進してまいります。どうか今後とも、富士通テングループの活動にご関心をお寄せいただき、ご意見・ご要望を賜りますようお願い申し上げます。

2006年9月



富士通テン株式会社
代表取締役社長

勝丸 程一郎

富士通テングループ10年ビジョン「VISION2012」

2002年10月に創立30周年を迎えた富士通テでは、来るべき30年先を見据え、新たな10年に向けてグローバル企業としてのあるべき姿と、進むべき道を示した「富士通テ企業ビジョン (VISION2012)」を制定しました。この企業ビジョンに従業員一人ひとりが認識し、一丸となって実行していくことで、富士通テングループは、社会的責任を果たしていきます。

1 企業理念

私たちは、「誠」を大切に働き、お客様・社会に貢献します。

お客様第一・品質至上

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

社会への責任・貢献

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

働きがい

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



2 組織風土

前向きでアクティブな組織風土へ。キーワードは「敢・創・快・遂・励」。

敢

創

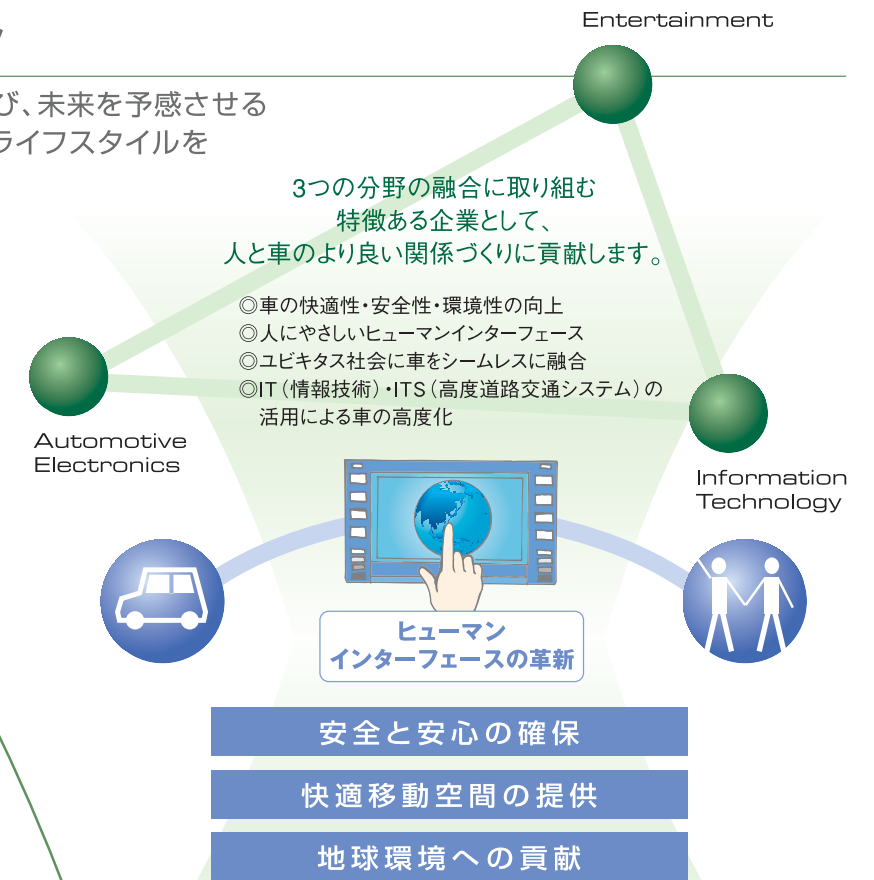
快

遂

励

3 事業ビジョン

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



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。

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。

Bright & Speedy
明るく 楽しく 速く

私たちは、明るく人に接し 楽しく協力し合い、迅速に行動します。

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。

Encourage
対話を活発に行い励まし合う

リーダーシップ・個の尊重・チームワーク

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

グローバルな活動

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

明るい制度・マネジメント

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

特徴

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

目標

- ・お客様の評価No.1
- ・効率2倍
- ・成長2倍

活動

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

社会から信頼される企業であること。

富士通テン企業行動指針

富士通テンは、主にコンプライアンスや企業倫理の観点から、従業員一人ひとりが日ごろから心がけていくべき行動のあり方を「富士通テン企業行動指針」として制

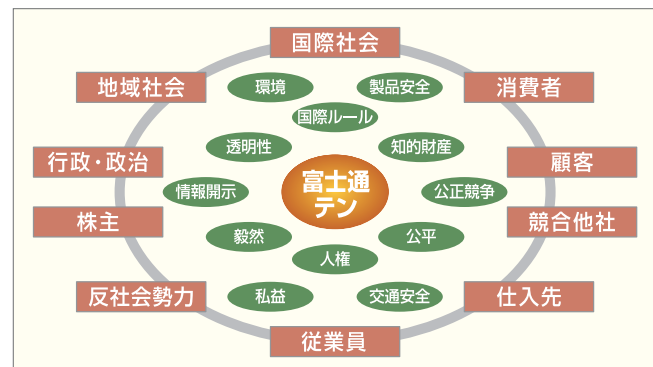
定しています。私たちはこれを遵守し、オープンでフェアな企業活動を行うことで、国際社会や地域社会から信頼されるよう、グループ全体で取り組んでいます。

富士通テン企業行動指針 [基本原則]

- 人権尊重
- 法・社会規範の遵守
- 公平・公正・透明な事業活動
- 私的な不正・不誠実行為の禁止

[具体的な行動指針]

行動指針については、「事業活動における行動」「社会との関係」「従業員の会社との関係と私的行為」の3つの章からなり、さまざまなステークホルダーを想定した具体的な行動指針を定めています。



リスクマネジメント

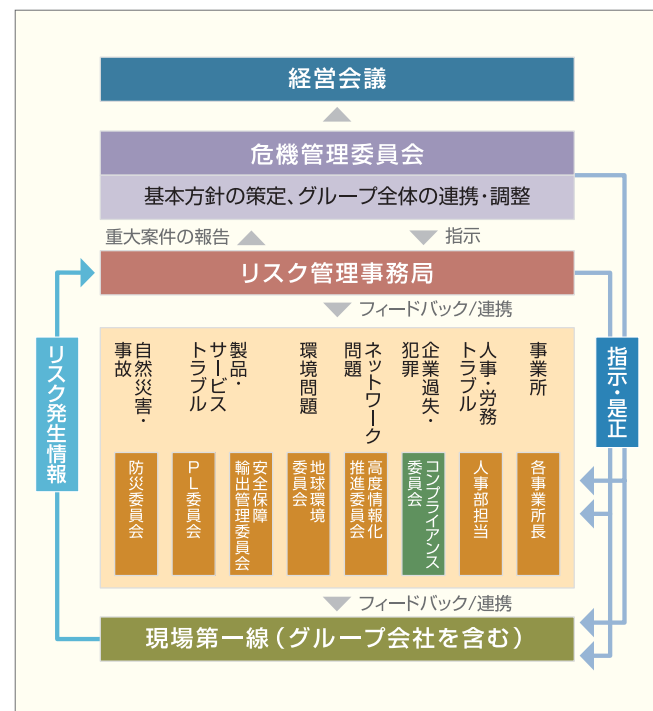
当社は、グループ全体において想定されるすべてのリスクの発生防止と、発生時には速やかな対応が図れるよう、リスク管理体制を確立しています。また、ヘルプライン（企業倫理相談窓口）を設置し、グループ全体（国内）のネガティブ情報を吸い



放水訓練

上げる機能を持たせることで、法令違反などを未然に防ぐことに努めています。そしてさらに、災害や化学物質の漏洩事故などを想定した模擬訓練を実施し、環境リスクなどへの対応にも万全を期しています。

富士通テンのリスク管理体制



知的財産権の保護・強化

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

2005年度のハイライト

もっと社会に役立つ富士通テングループへ

富士通テングループは、企業としての社会的責任を果たすため、あらゆるステークホルダーの皆様に対して、さまざまな活動を推進しています。そのなかで、2005年度のハイライトをご紹介します。

「こうべ男女いきいき事業所」として表彰される

性別にかかわらず、一人ひとりの個性を尊重し、能力を発揮することができる社会づくりを進める神戸市より、ポジティブアクション推進体制の強化や、女性の職域拡大への積極的な取り組みが評価されました。



神戸市より表彰される小倉取締役

詳細 P.11

世界初*の新製品を開発・販売

高い技術力を活かし、「エンターテインメント性」「利便性」をいちだんと向上させた2つの新製品を開発しました。



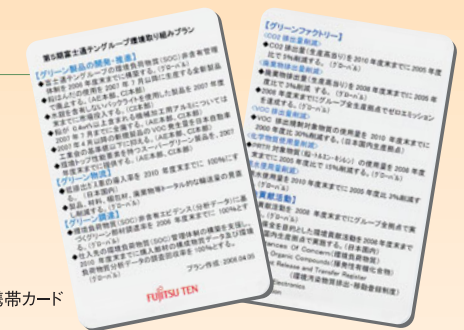
AVN (Audio Visual Navigation) ECLIPSE「AVN7905HD」

*2005年9月27日 当社調べ

詳細 P.17

第5期「環境取り組みプラン」を策定

2008年度を最終達成年度とする、第5期「富士通テングループ環境取り組みプラン」を策定・公表しました。今後も、さまざまな環境課題にグループ一丸となって取り組んでいきます。



第5期「環境取り組みプラン」携帯カード

詳細 P.23 P.24

クリーンエネルギー使用の推進

環境にやさしい自然エネルギーを利用した太陽光発電設備を本社に導入しました。これにより年間10,000kWhの電力が供給でき、約4tのCO₂削減が可能となります。



本社屋上に設置した太陽光パネル

詳細 P.31

お客様とともに

いつも「お客様第一・品質至上」を胸に

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

品質保証体制

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

QCサークルにはじまり、ISO9001、QS-9000、ISO/TS16949の国際品質マネジメントシステム規格の導入など、国際社会に通用する品質管理体制の構築を図るとともに、その維持・改善を行うことで、すべてのステークホルダーの皆様にご納得いただける品質保証体制をめざしています。

品質向上のためのサイクル

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

品質向上サイクル



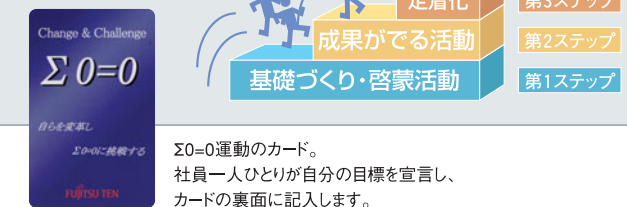
再発防止から未然防止へ、そして不良ゼロへ

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

この運動は、半年ごとのステップで行い、不良ゼロの定着化を図るものです。そのポイントは、問題（不良）が起きてから手を打つのではなく、問題そのものが起きないように社員一人ひとりが努めること。つまり、再発防止から未然防止へ、そして不良ゼロへと導くものとなっています。

Σ0=0運動のしくみ

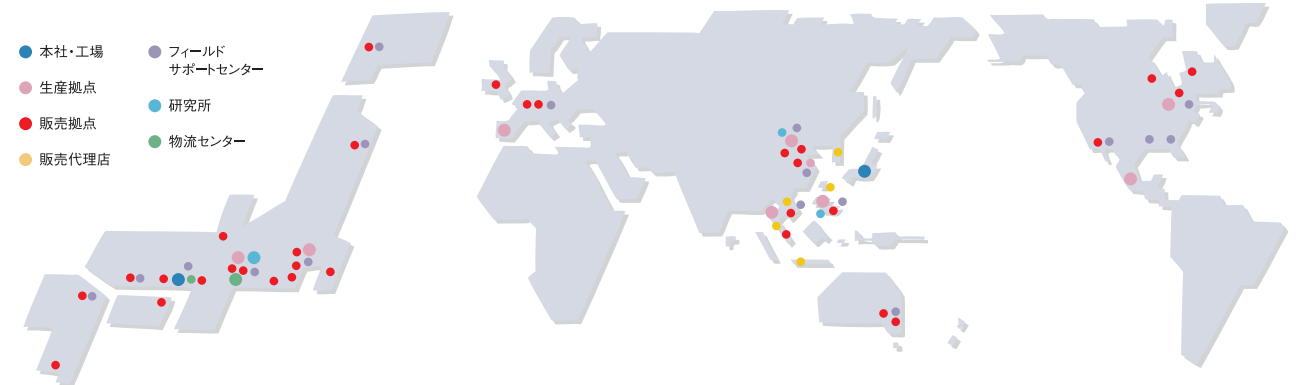
Σ0=0運動は、未然防止を基本に仕事のプロセスを改革し、その改革に一人ひとりが取り組んでいくことを富士通テングループの企業風土とすることを目的としています。



サービス体制

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

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



お客様相談窓口

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



クレームへの対応

製品のクレームについては、お客様の立場に立ち、誠意をもって対応しています。また、実際にはクレームではなくても、お客様がクレームと感じておられる場合には、メーカーとしての十分な説明責任を果たし、ご理解いただけるよう努めています。

一方、販売店が誤ってクレームとして受け付けた場合には、再発防止のための製品情報を提供するとともに、次の製品からはそのようなことが起きないように改善を図っています。

そして、製品トラブルなどに関するご相談であれば、全国7カ所のフィールドサポートセンターと連携し、サービスマンを現地に派遣。製品の状況を確認したうえで、最寄りの認定ショップ（全国108店）で修理を行うしくみとなっています。

高機能化する製品への知識習得支援

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



お客様の個人情報保護への取り組み

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

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

社員とともに

だれもが「働きがい」の持てる会社であること

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

「人権の尊重」が基本原則

当社は、グローバル企業として企業行動指針 基本原則の筆頭に「人権尊重」を掲げ、その精神を従業員をはじめ、広く社会に明示しています。私たちの行動、企業活動のすべてが、これに集約され、また、これを基本原則として、企業風土、就業支援、人事・教育制度、安全衛生、健康支援など、すべてが形づくられていきます。人権尊重をすべての出発点にすることで、だれもが「働きがい」の持てる会社を、私たちはめざしています。

連結での地域別従業員数(2005年度) 単位:名

	日本	アジア	北米	その他	合計
従業員	4,497	6,579	1,367	127	12,570

●いきいきと働き続けられる職場環境をめざして

当社は職場内の男女格差を是正するための「ポジティブアクション」に積極的に取り組んでいます。2005年4月に発足した「女性から見たGood Company づくりプロジェクト(GCP)」では、女性の視点でよい会社を探求することで、女性に限らず、だれもが能力を発揮し、いきいきと働き続けることのできる職場づくりをめざしています。

GCPのこの1年間の活動としては、ホームページの開設・育児支援ガイドブックの発行などの実績があり、その取り組みが認められ、神戸市より「こうべ男女いきいき事業所」として表彰されました。



●女性採用の拡大と障害者の雇用

ポジティブアクションへの取り組みは、総合職における女性採用の拡大につながっています。また、障害者雇用者数(2006年6月現在)は68名、雇用率は1.83%で、法定雇用率を上回っています。

当社では、健常者と障害者の方が、共にいきいきと働けるよう、積極的に職場開拓や職場環境づくりに取り組んでいます。

多様な個性を尊重し、多様な人材を活用することで、これからの変化の時代への対応も可能になるものと考えています。

総合職採用における女性比率の推移 単位:%

	2001年	2002年	2003年	2004年	2005年
事務系	5	3	8	24	26
技術系	1	3	11	6	6
合計	2	3	10	10	10

就業支援制度

当社は、多様な人材の活用と同時に、多様な働き方についても積極的に取り組んでいます。たとえば、出産・育児・介護に対するさまざまな就業支援もその一つです。

●さまざまな角度から就業支援

出産・育児・介護など、従業員にとっては、仕事との両立が困難となるケースがあります。当社では、このような場合でも一時休職により、退職することなく、その後、再び職場に復帰し、引き続き働くことのできる制度を設けています。また、これ以外でも、妻の出産休暇やリフレッシュ休暇、さらには、学生など未就業者を対象としたインターンシップ制度など、さまざまな就業支援を行っています。

人事制度

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

●一人ひとりの「働きがい」を大切に

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

●人材育成にも活かせる成果主義へ

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

●公平かつ公正な評価を実施

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

教育制度

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

●学習と育成の2つの風土づくり

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

図1.人材育成体系

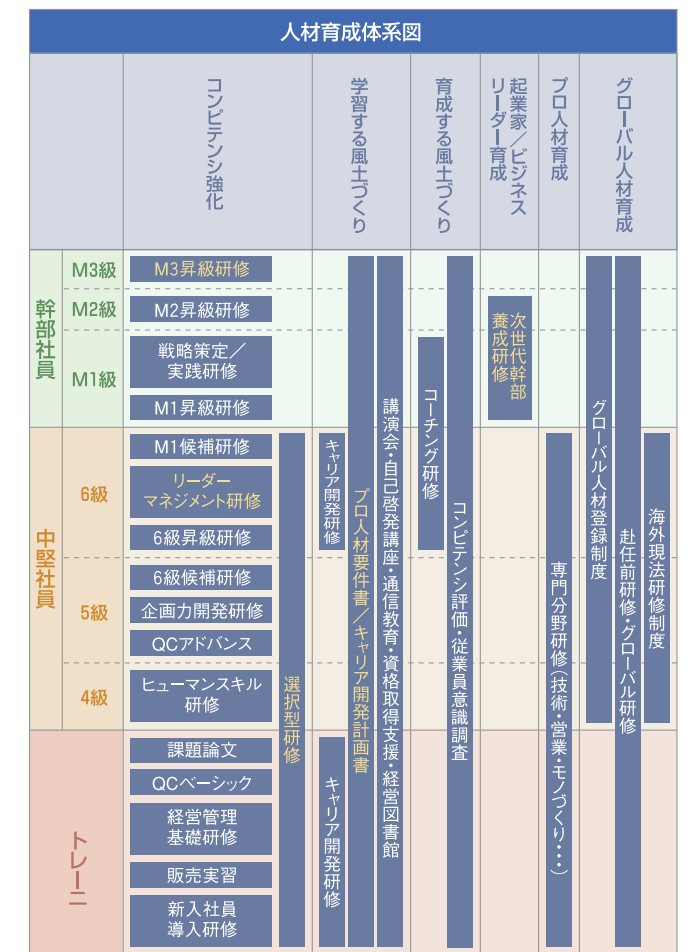
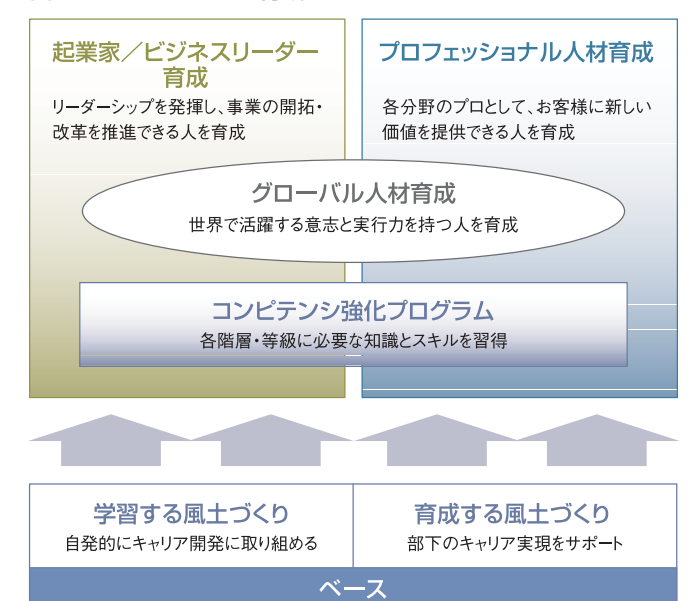


図2.人づくりのための育成プログラム



●各階層・等級ごとの研修でコンピテンシ強化

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

●充実した教育内容で人づくりをさらに強化

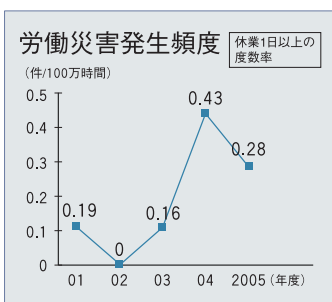
富士通テングループでは、「学習と育成の2つの風土づくり」や「各階層・等級ごとの研修」に加え、世界で活躍できる人を育てる「グローバル人材育成」、高度な専門能力を身につけ、お客様に新しい価値を提供できる専門家を育てる「プロフェッショナル人材育成」、そして次の時代へと力強いリーダーシップを発揮できる人を育てる「ビジネスリーダー育成」の3つの教育プログラムを用意し、人づくりのさらなる強化を図っています(12ページ・図2参照)。

安全衛生

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

●災害ゼロをめざして

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



職場自主安全活動の内容

- ・全社を8部門に分け、各部門特有の問題点の抽出と、その解決に取り組む部門活動。
- ・各部門ごとに、それぞれの職場に合った安全活動を計画的に推進する部門別安全活動。
- ・身近な危険を再認識する「ヒヤリハット報告」(随時)。
- ・職場の写真によるKYミーティング(毎月)。
- ・異なる視点でチェックする他部門による職場安全巡回点検と改善活動。

健康支援

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

●目的別健康診断と保健指導

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

●こころとからだの健康相談

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



ストレス度をセルフチェックできるe-診断

●健康啓発・教育

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

お取引先とともに

お取引先とのパートナーシップを大切に

富士通テングループは、「公平・公正」などの基本方針に則りお取引先と協力・協調しながら、グリーン調達をはじめとするサプライチェーンにおける社会的責任を果たします。

基本方針・倫理原則

富士通テングでは、「開放的」「公平・公正」「国内・海外無差別」の3点を基本方針に、法令および社会規範を遵守しながら調達活動を展開しており、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。

また、業務遂行にあたっては「清廉・誠実」「仕入先との個人的な利害関係の禁止」「社会常識を超えた接待等の禁止」「仕入先への寄付強要の禁止」「機密情報保護」を倫理原則として定めています。

グリーン調達

環境経営の最重要課題である「グリーン製品開発」を促進するため、グリーン調達の考え方や目標、調達する部品・原材料・副資材への環境配慮要求事項をまとめた「グリーン調達ガイドライン」を発行しています。

グリーン調達ガイドラインは下記URLからご覧いただけます。
<http://www.fujitsu-ten.co.jp/ecology/guideline/guideline.htm>

●2005年度の活動結果

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

また、お客様からの製品環境負荷情報の開示要求に迅速かつ確実にお応えするには、製品単位・部材単位の環境情報を効率よく調査・集約できる体制・インフラ整備が重要です。

このことから2005年5月にガイドラインを第3版に改訂。さらに、2006年5月には指定環境負荷物質情報の調査フォーマットを、日本自動車工業会が中心となって整備した新フォーマットに変更した第4版を発行するとともに、お取引先への説明会および新フォーマットへのデータ入力方法の個別講習会を実施しました。



お取引先を対象に調達方針説明会を実施

●今後の活動

改定したグリーン調達ガイドラインに基づき、部材に対する環境アセスメントと環境情報管理の徹底を図るなど、サプライチェーンを意識したグリーン調達活動を着実に推進します。

●蛍光X線分析装置の導入

部材に含有する有害物質の監視体制を強化するため、各生産拠点に蛍光X線分析装置を順次導入する予定です。すでに導入済の本社工場に引き続き、2005年度は栃木富士通テングに導入しました。



蛍光X線分析装置で有害物質を監視

●環境貢献賞

グリーン製品開発および工場環境負荷低減にご協力いただいたお取引先の活動を対象に、優秀事例を選考して表彰する「環境貢献賞」を設定していますが、残念ながら2005年度の授賞はありませんでした。

グリーン購入

国内拠点では、事務用品や蛍光灯などについてグリーン購入を進め、2003年度までに定型購入品261品種のすべてをグリーン製品としています。

社会・地域とともに

企業市民として、社会への責任と貢献

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

社会・地域活動

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

●「KOBE MUSIC STATION」を開催

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



KOBE MUSIC STATION

●自然災害に遭われた方々への支援活動

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

2005年は、米国ハリケーン「カトリーナ」やパキスタン地震、フィリピン地滑りで被災された方々への支援活動を実施しました。

●チャリティ講演会を開催

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。2005年はテレビ番組でおなじみの弁護士、丸山和也氏を講師としてお迎えしての講演会となりました。また、入場料は、全額を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、地元の祭りにも積極的に参加しています。

●神戸市の3児童館合同リトミックに協力

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



3館合同リトミックに協力(本社工場)

※リトミックとは、音楽のリズムで想像力や感性を豊かに育む音楽教育法。

海外生産拠点の取り組み

天津富士通テン(中国)では、工場のある工業団地内で植樹活動を行い、富士通テン タイランドでは、近隣の学校に文房具を贈るための募金活動を実施。また、富士通テン フィリピンでは、工場で発生した廃棄物の売却益の一部が、ストリートチルドレンの保護施設導入や森林再生のために役立てられています。

環境コミュニケーション

富士通テングループでは、情報公開を企業が果たすべき社会的説明責任の最重要項目の一つと考え、「社会・環境報告書」などを通じて、環境情報の開示を行っています。また、従業員に対しても、イントラネットなどを通じて環境情報を提供しています。

●社会・環境報告書(本書)の発行

富士通テングループでは、『社会・環境報告書』を発行し、ステークホルダーの皆様へ配付しています。本書の前身である『環境報告書』は、2000年度から年1回継続的に発行し、2005年度版からは、経済・社会・環境の3つの側面から報告しています。また、皆様とのコミュニケーションを積極的に図りたいと考えています。私たちの取り組みに関するご意見や本書に対するご感想を、ぜひお寄せください。



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

●社外展示会への出展実績

実施年月	名称
2005年 5月	自動車技術展
2005年10月	環境フェスタ中津川

●環境月間/安全環境週間

国内生産拠点では、毎年6月の環境月間に合わせて、さまざまな行事を行っています。また、富士通テン タイランドでは12月に「安全環境週間」を設定し、リサイクルコンテストなどの啓発活動を行っています。



●社内向け環境ホームページ・広報誌

イントラネットで、環境トピックス・イベントなどの一般情報や、グリーン製品開発などに関する専門情報を従業員に提供しています。各部門の環境負荷実績の入力・集計作業もイントラネット上で行うことができます。また、従業員とその家族を対象に環境への取り組みや、家庭における環境配慮のヒントなどを掲載した広報誌も発行しています。

●環境意識アンケートの実施

2005年4月、グループ全生産拠点の従業員を対象に、環境に関する意識調査を実施しました。アンケート結果や寄せられた意見は、今後の環境活動に反映するとともに、今後も継続的にアンケートを実施していく予定です。

●エコキャンペーン(国内生産拠点)

従業員の環境に対する意識の向上と環境保全活動の活性化を目的に、国内全生産拠点で2005年6月から2006年5月末まで「エコキャンペーン2005」を実施しました。これは、全従業員に「エコカード」を配付し、環境イベントへの参加回数に応じてエコグッズが収集できる特典を付けたもの。このキャンペーンにより、環境イベントへの参加者数は着実に増えており、今後もこのキャンペーンを継続して行う予定です。

環境貢献活動

富士通テングループの生産拠点では、工場内の緑化活動の推進とともに、工場周辺の清掃活動などを通じ、地域の皆様と協働しています。

●2005年度クリーン作戦実績

工場	活動名称	参加者
本社工場	須磨海岸クリーン作戦(2回実施)	延べ337名
	通勤路クリーン作戦	約150名
	六甲山クリーンハイキング	152名
	工場周辺クリーン作戦(2回実施)	延べ76名
中津川工場	工場周辺クリーン作戦(2回実施)	延べ430名
栃木富士通テン	工場周辺クリーン作戦(2回実施)	延べ250名

海外生産拠点の取り組み

富士通テン メキシコは工場の美化・緑化キャンペーンを開始し、その手始めとして、50本以上のベンジャミンを工場の敷地に植樹しました。



事業内容

移動空間の新しい楽しさと安全を求めて

富士通テングループは、AVNをはじめとするインフォテインメント機器や自動車用電子機器、ITS※・移動通信システム機器などを通じて、人と車と社会・環境とのよりよい関係づくりを進めています。

※高度道路交通システム

インフォテインメント機器の 開発・製造・販売

エンターテインメントとインフォメーションテクノロジーを融合させたカーオーディオや、オーディオ・ビジュアル・ナビゲーションを1台に集約したAVN (Audio Visual Navigation) などを開発し、車の楽しさを広げています。

●2005年秋、AVNに2つの「世界初*」が登場

世界初のデュアル・ディスプレイ搭載により、運転席と助手席で同時に異なる映像を見ることができます。たとえば、運転席では地図画面、助手席ではDVDビデオの映像を同時に表示。また、安全のため走行中は規制されているナビ操作が、助手席側からは可能となり、「エンターテインメント性」と「利便性」がいちだんと向上しました。*2005年9月27日 当社調べ

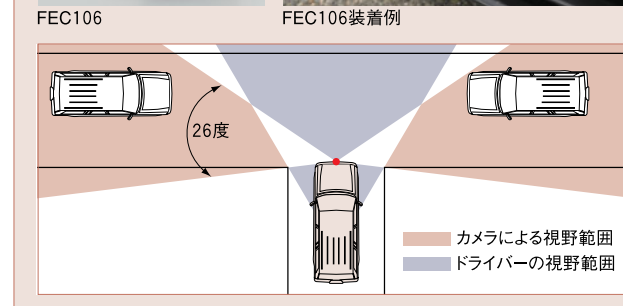
1DINサイズに、オーディオ、ビジュアル、HDDナビゲーションのすべての機能を内蔵した世界初の1DIN AVN。付属品の追加なしでそのままご使用いただけます。欧州車など1DINのスペースしかない車にも本格的なAVNの取り付けが可能になったほか、コンパクト設計により、省資源化にも寄与しています。



AVN (Audio Visual Navigation)
ECLIPSE [AVN075HD]

フロントアイカメラ「FEC106」

フロントグリルやバンパーに取り付けることで、見通しの悪い交差点にさしかかったときや車庫から出る際に、周辺の状況をAVN画面で確認することができます。ドライバーの死角をカバーし、出会い頭の事故を未然に防ぎます。



FEC106

FEC106装着例



デュアル
ディスプレイ

AVN (Audio Visual Navigation) ECLIPSE [AVN7905HD]

自動車用電子機器の 開発・製造・販売

「環境」「安全」「安心」をキーワードに、自動車産業の発展に寄与しています。



エンジン制御ECU
高性能クリーンエンジン
実現のために。

エアバッグECU
エアバッグを的確に作動。

盗難防止装置
警報サインドアの
ロック&解除。



**開発用システム
「CRAMAS」
(クラマス)**

効率的な自動車用
電子機器開発のために。

ITS・移動通信システム機器の 開発・製造・販売

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



ミリ波レーダ
車間距離などの安全確保。

ドライブレコーダ
危険運転時の映像を記録。



**タクシー用CTI
自動配車システム**
商用車の効率化と
お客様サービスの向上。

ホーム用スピーカシステムの 開発・製造・販売

「音」に対するこだわりを、車の中だけでなくご家庭にも。

ECLIPSE TDシリーズ

波形実再生をめざした
タイムドメイン理論を応用。

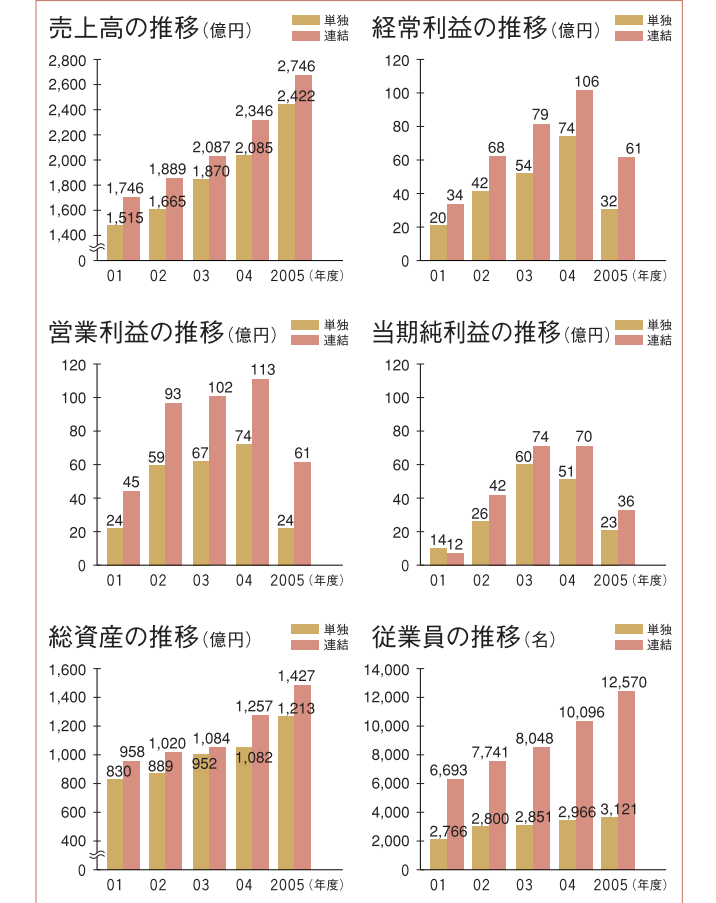


財務状況 2005年度の事業概況と 2006年度に向けて。

2005年度の結果を踏まえ、喫緊の経営課題を中心に、さまざまな取り組みを実施していきます。

富士通テングループの事業と関係の深い自動車業界の業績が順調に推移するなか、当グループは、お客様にご満足いただける新製品の開発や品質の向上、販売・サービス体制の充実に努め、その結果、2005年度の連結売上高は過去最高を更新しました。しかし利益に関しては、新製品の開発遅れなどに伴う原価の悪化により、残念ながら経常利益・当期純利益とも前期より大幅な減少となりました。

今期は、緊急の課題として、開発進捗管理、原価管理の徹底に向けた改革を継続するほか、お客様によりご満足いただける製品、サービスの提供に努め、グローバルマーケティングの強化、内部統制システムの構築、さらには、環境保全や製品の安全対策など社会的な課題にも取り組んでいきます。



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

環境方針

環境経営を推進し、緑豊かな社会へ

富士通テングループは、地球市民の一員として、環境経営を重要課題の一つとして位置づけ、地球環境憲章を定めるとともに、「グリーンライフ—すべてをグリーンに」を環境行動コンセプトとして掲げています。

●富士通テングループ地球環境憲章

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

●環境活動コンセプト

富士通テングループは、「富士通テングループ地球環境憲章」に示された考え方がグループ全社員に浸透し、かつ実践されるよう、「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行動コンセプトを掲げて、あらゆる事業領域で実践していきます。

基本理念

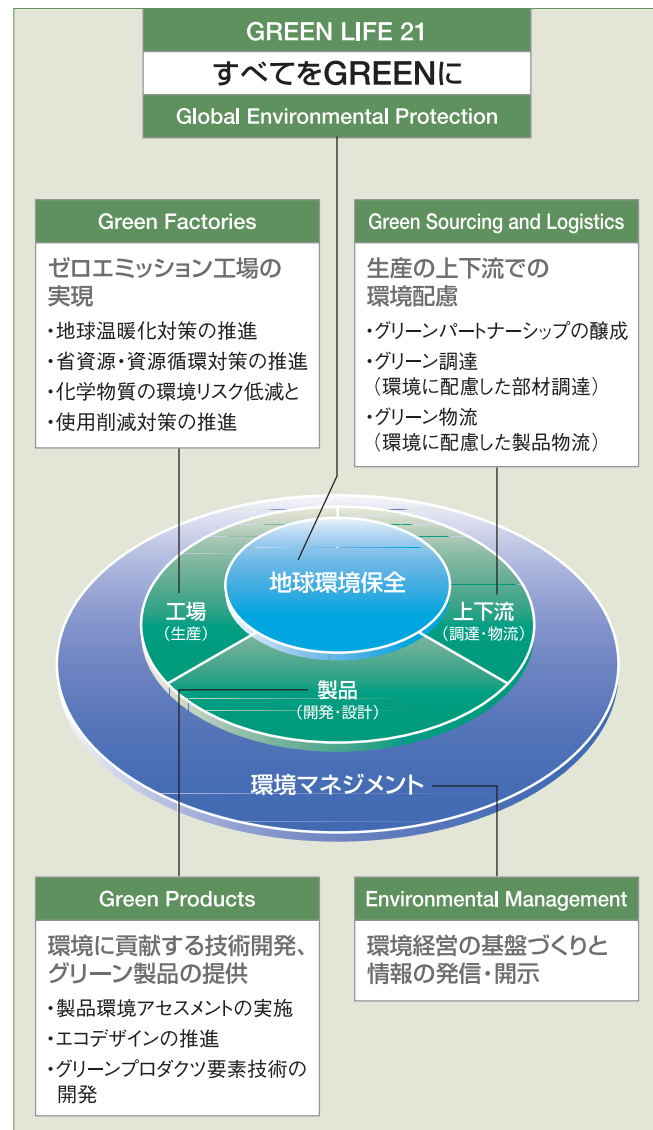
富士通テングループは、Automotive Electronics, Entertainment, Information Technology 関連企業として事業活動、製品・サービスが地球環境と密接に関わり合っていることを認識し、環境経営を推進する中で企業市民としての責任を果たし、緑豊かな21世紀社会へ貢献する。

基本方針

1.総合的な取り組み 2.基本の徹底 3.社会との連携・協力

行動指針

- 1.環境影響の最少化を目指したサイト環境保全活動推進
- 2.関係会社・仕入先との協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



環境マネジメント

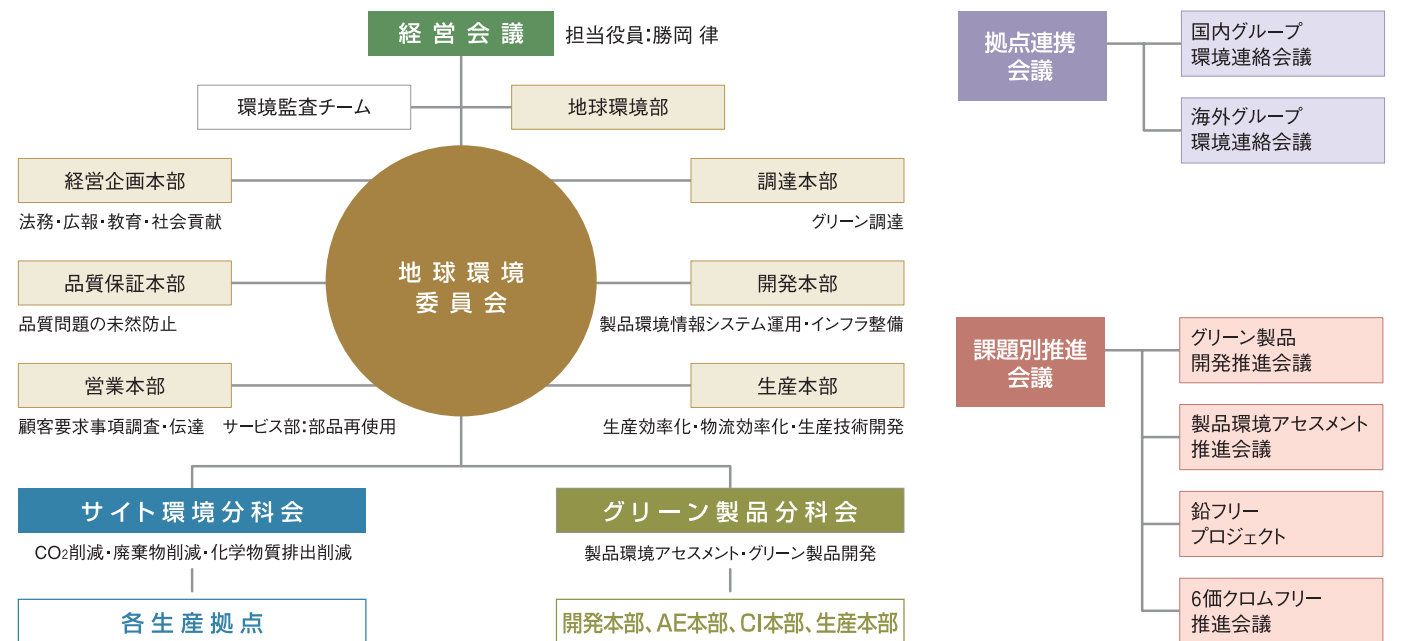
環境活動の推進に向けて

富士通テングループは、地球環境憲章に沿った活動を推進するために、地球環境委員会を設置するなどの組織づくりとともに、環境マネジメントシステムを構築。この2つを両輪とした環境活動を展開しています。

●推進組織

1992年に「地球環境委員会」を設置し、その下部組織に各拠点(事業所)の環境保全を担当する「サイト環境分科会」と、製品への環境配慮を担当する「グリーン製品分科会」を置いて活動しています。

また、拠点間の連携活動については国内拠点、海外拠点の連絡会議、製品環境対策の推進活動については課題別に推進会議を設置しています。

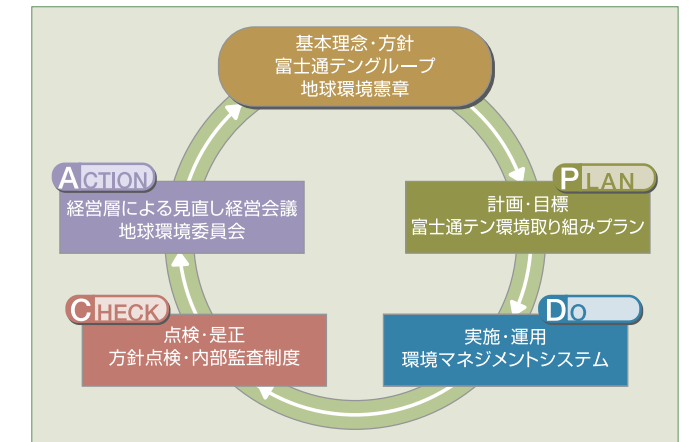


●環境マネジメントシステム(EMS)

富士通テングループは、国際規格ISO14001に準拠した環境マネジメントシステムを構築し、計画立案から実行・評価・改善に至るPDCAサイクルを回しながら、環境マネジメントを推進しています。

またグループ全体で「環境取り組みプラン」を着実に達成していくため、年度ごとに全社の環境方針、環境マネジメントプログラムを策定、これを各拠点のマネジメントプログラム、さらには各部門のマネジメントプログラムへと反映させて活動を進めています。

●環境マネジメントの体系



●ISO14001認証取得状況

富士通テングループの全生産拠点および富士通ヨーロッパ(販売拠点/ドイツ)でISO14001の認証を取得しています。

富士通テングループでは、グループとしての環境経営を強化するため、ISO14001のグループ統合認証を目指しており、手始めとして2006年度は国内グループでの統合認証取得に取り組めます。

なお、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。

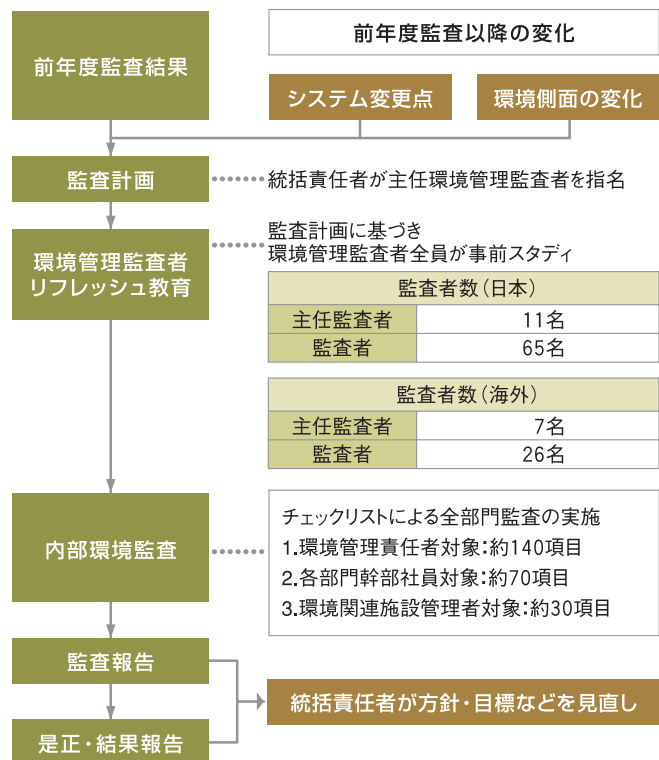
●国内外のISO14001認証取得拠点数

	生産拠点	非生産拠点
日本	3(全拠点)	0
海外	6(全拠点)	1

●環境監査

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

富士通テングループでは、監査のチェック機能が有効に働くよう、環境監査チームをEMSから独立した組織としているほか、経営層が、主任監査者にEMSに直接関与しない者を任命するなどの工夫をしています。



●2005年度 内部環境監査結果

指摘件数と是正状況(日本)	
指摘件数	93件
是正件数	93件

指摘件数と是正状況(海外)	
指摘件数	67件
是正件数	67件



内部監査の様子

●環境教育

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

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

2005年度の特別教育の実施結果は下表の通りでした。また、海外生産拠点においても、環境管理に直接携わる従業員や新入社員などに対し、機会を捉えて環境教育を実施しています。

特別教育		
リフレッシュ教育	受講者数	
環境管理責任者研修	幹部社員	2名
環境管理監査者教育	幹部社員・専門職	66名
環境保全推進員教育	延べ人員	372名

階層別研修		
教育名	受講者数	
新任幹部社員研修	幹部社員	32名
6級昇級者研修	中堅社員	83名
班長研修	中堅社員	6名
新入社員研修	新入社員	195名

●関連企業・取引先との連携

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

なお、グリーン調達については14ページをご覧ください。

環境リスク対応

周辺地域の環境との調和をめざして

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

●法規制値の遵守状況

国内全生産拠点で、水質・大気・騒音・振動に関する測定を環境規制値より厳しい自主基準値を設けて定期的に行っています。

2005年度は、環境関連法や条例に関する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。水質に関しては、国内生産拠点では事業における工程排水はなく、生活排水について下水道排水口、浄化槽排水口で法定水質測定を行うほか、雨水排水溝についても自主的な水質測定を実施しています。

なお、環境関連法に関する国内生産拠点の環境測定結果データについては、35～37ページをご参照ください。

●土壌・地下水汚染対策

国内全生産拠点で、過去の使用物質である1,1,1-トリクロロエタン、トリクロロエチレンについて、敷地内の使用経路のある場所での土壌調査・対策を完了しており、現在は土壌・地下水汚染はありません。今後は、工場内建物の撤去や土地の売却等の機会を捉えて土壌調査を実施し、土壌汚染によるリスク低減に取り組めます。

●ポリ塩化ビニル(PCB)の保管

国内拠点においては、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。

●アスベストの使用状況

当社製品および国内全拠点の設備等へのアスベストの使用はありません。当社所有の建物については、スレートの一部にアスベストの使用が確認されていますが、これらは通常、飛散の恐れはありません。今後、建物の解体工事等の機会を捉えて、アスベスト非含有製品に切り替えていきます。また、解体工事等の際には粉塵が飛散しないようビニールシートで覆うなど、細心の注意を払います。

●緊急時の対策訓練

国内全生産拠点で、自拠点に潜む環境リスクを明示した「環境リスクマップ」を作成し、周知しているほか、毎年1月に行われる全社防災訓練に合わせて、化学物質の漏洩事故(貯蔵施設付近)を想定した模擬訓練を実施しています。

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

訓練実施状況(模擬訓練)

工場名	実施回数	延べ参加人数
本社工場	1回	15名
中津川工場	8回	164名
栃木富士通テン	5回	21名
海外拠点	1回	25名



※全社で行う防災訓練等を除く

模擬訓練

●工場環境アセスメント基準の制定

本社工場では、建設工事等による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、「用地売買」「工場等(建屋)の建設」「既存建屋の解体・撤去」などを行う場合には、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ました。今後は、このしくみを他の国内生産拠点にも拡大していきます。

おもなアセスメント項目

- ・建物の建設に伴う法規制対応
- ・工事施工に伴う周辺への生活影響:騒音、振動、大気汚染、水質・土壌汚染など
- ・建物の建設に伴う周辺への生活影響:日照・採光障害、電波障害、プライバシー障害など
- ・その他:史跡・文化財への影響、動植物への配慮、エネルギー・リサイクル資源の有効活用など

●環境関連の緊急事態・苦情・事故・訴訟

2005年度は、国内・海外ともに、環境関連の緊急事態の発生および苦情・事故・訴訟・罰金の科料は一切ありませんでした。

富士通テングループ環境取り組みプラン

あらゆる領域で、継続的な取り組みを計画的に

2005年、新たな取り組みテーマを盛り込んだ第5期「富士通テングループ環境取り組みプラン」を策定。すべての拠点を連結した環境マネジメントを加速させ、地球環境保全にグループ一丸となって取り組みます。

第4期の成果と反省

2003年度からの3年間の成果としては、製品含有禁止物質（鉛・6価クロム・カドミウム・水銀）の廃止が進んだことが挙げられます。中でも、6価クロムの全廃については欧州ELV指令※1の禁止時期より1年早く、ほぼ完了することができたほか、他の物質の全廃目標についても、

ほぼ計画通り進ちょくしました。

反面、二酸化炭素排出量の削減については、富士通天電子（無錫）が稼働を始めたことなどから、目標未達成となりました。

●第4期環境取り組みプランの行動目標と実績

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

項目	重点取り組みテーマ	行動計画最終目標	2005年度実績	評価	参照ページ	
Green Products +Green Sourcing	製品含有禁止物質の対象拡大	グローバル	鉛はんだの使用を2007年7月以降に生産する全製品において廃止する	新規製品 鉛フリー対応設計実施	○	29
		グローバル	6価クロムを含有した部品の使用を2005年末までに全廃する	98%切替完了	○	
		グローバル	鉛・カドミウムを含有した部品の使用を2005年末までに全廃する(*)	部品鉛フリー対応実施 カドミウムについてもほぼ完了	○	
		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	07モデルへの採用見極め完了	△	
Green Factories +Green Logistics +Green Sourcing	地球温暖化対策の推進	グローバル	二酸化炭素排出量（生産高当たり）を2005年度末までに2002年度比で15%削減する	12%削減	△	31
		国内	二酸化炭素排出量（生産高当たり）を2005年度末までに1990年度比で15%削減する	15%削減	○	
	省資源・資源循環対策の推進	グローバル	廃棄物排出量（生産高当たり）を2005年度末までに2002年度比で10%削減する	11%削減	○	32
		グローバル	廃棄物再資源化率90%を2005年度末までに達成する	93%	○	
国内	国内	廃棄物排出量（生産高当たり）を2005年度末までに2002年度比で10%削減する	24%削減	◎		
	国内	廃棄物再資源化率100%を維持する	100%	○		
化学物質の使用削減と環境リスク低減対策の推進	グローバル	PRTR※2 対象物質使用量（生産高当たり）を2005年度末までに2002年度比で30%削減する	25%削減	△	33	

* 欧州ELV指令の禁止時期未定のものを除く全廃時期

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

※2 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

第5期の考え方

近年の国内外環境法規制の強化や社会的動向等の環境変化を踏まえ、従来からの「グリーン製品の開発・推進」「グリーンファクトリー」に加え、新たに「グリーン物流」「グリーン調達」「環境マネジメント」の各テーマ、さらには社会的課題である「社会貢献活動」についても、

それぞれ明確な目標を設定しました。

「グリーン製品の開発・推進」「グリーンファクトリー」についても、VOC※3排出規制対象物質の使用量削減・用水使用量削減などの新たな目標を設定しています。

●第5期環境取り組みプランの行動目標

項目	行動目標	
グリーン製品の開発・推進	グローバル	富士通テングループの環境負荷物質 (SOC) ※4 非含有管理体制を2006年度末までに構築する
	グローバル	鉛はんだの使用を2007年7月以降に生産する全新製品で廃止する
	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
	グローバル	鉛が0.4wt%以上含まれる機械加工用アルミについては2007年7月までに全廃する
	グローバル	2007年4月以降の新規製品のVOC発生量を日本自動車工業会の基準値以下に抑える
	グローバル	環境トップ性能要素を持つスーパーグリーン製品を、2007年度末までに提供する
グリーンファクトリー	グローバル	CO2排出量削減 CO2排出量（生産高当たり）を2010年度末までに2005年度比で5%削減する
	グローバル	廃棄物排出量削減 廃棄物排出量（生産高当たり）を2008年度末までに2005年度比で3%削減する 2008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
	国内	VOC排出量削減 VOC排出規制対象物質の使用量を2010年度末までに2000年度比30%削減する
	グローバル	化学物質使用量削減 PRTR対象物質（鉛・トルエン・キシレン）の使用量を2008年度末までに2005年度比で15%削減する
グリーン物流	グローバル	用水使用量削減 用水使用量を2010年度末までに2005年度比3%削減する
	グローバル	低排出ガス車の導入率を2010年度末までに100%にする 製品、材料、梱包材、廃棄物等トータルの輸送量を見直し、削減する
グリーン調達	グローバル	環境負荷物質 (SOC) 非含有エビデンス (分析データ) に基づくグリーン部材調達率を2006年度末までに100%とする 仕入先の環境負荷物質 (SOC) 管理体制の構築を支援し、2010年度末までに購入部材の構成物質データおよび環境負荷物質分析データの回収率を100%とする
	国内	環境マネジメント 2006年度末までに環境マネジメントシステムの国内テングループ統合認証を取得する
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	生態系保全を目的とした環境貢献活動を2008年度末までに国内全生産拠点で実施する

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

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

環境会計

効果的な環境経営を進めるために

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

2005年度の結果

2005年度は海外拠点を含む富士通グループ21社について環境コスト・効果を集計しました。富士通グループでは、環境省「環境会計ガイドライン」に定められた実質的效果に加え、推定的効果についても独自に算出基準を定めて、算出しています。

●費用

グループ全体での費用は、前年度より129百万円増加し、821百万円となりました。

2005年度も「有害物質の不使用」「廃品のリサイクル」に関する規制や、お客様からの製品環境負荷情報の開示要請への対応強化に引き続き取り組んだため、研究開発コストが87百万円、管理活動コストが32百万円増加しました。

●経済効果

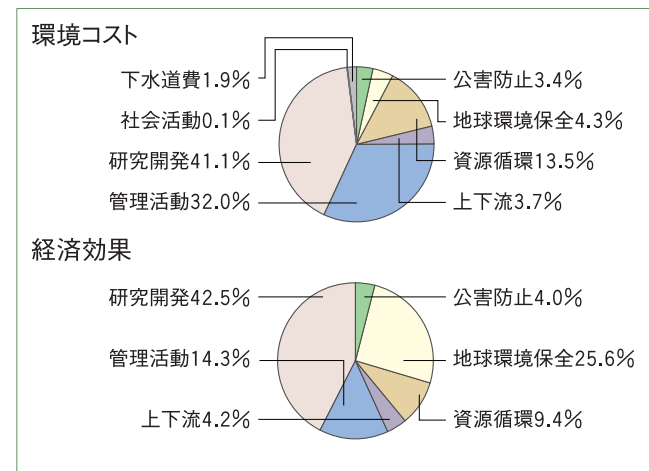
グループ全体の経済効果額は前年度より7百万円増えて197百万円でした。

グリーン製品適合機種が増えたことにより研究開発効果が約10百万円増えたほか、環境教育の実施や新聞記事掲載件数の増加による推定的効果が約11百万円増えています。

●今後の活動

現在の富士通グループの環境会計は、環境活動に伴う費用と経済効果をステークホルダーの皆様に公表することを主な目的としています。今後は、評価結果を富士通グループの環境経営に反映できるしくみづくりを進めます。

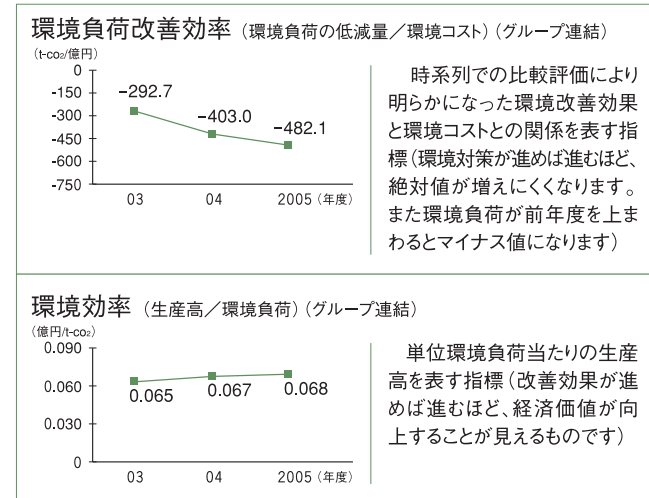
●環境コスト・効果の内訳(グループ連結)



●環境負荷改善指標

富士通では、環境負荷と環境関連指標とを関連付けた環境負荷改善指標を設定し、経営の視点から環境保全活動の効率を評価しています。環境指標には「エネルギー使用に起因するCO₂排出量」を用いており、生産増のためCO₂排出量が引き続き増加していることから、2005年度の環境負荷改善効率は、マイナス値になっています。

環境効率については、ほぼ横ばいでした。



●2005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	27	+3	推定的効果	7	-2
	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	35	-6	実質的效果	50	-9
	資源循環コスト・効果	廃棄物処理、資源の効率的利用等	110	+2	実質的效果	18	-2
	下水道費	公共下水道費	15	+1	推定的効果	0	0
上下流コスト・効果		グリーン物流、グリーン購入等	29	+4	実質的效果	8	-4
管理活動コスト・効果		環境教育、内部監査等	262	+32	推定的効果	28	+11
研究開発コスト・効果		グリーン製品の設計・開発等	337	+87	推定的効果	83	+10
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
環境ビジネスコスト・効果		環境ビジネスに係るコスト	0	0	推定的効果	0	0
合計			821	+129		197	+7

*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

- 1.対象期間 2005年4月1日から2006年3月31日まで
- 2.集計範囲 富士通および国内外の連結子会社(ただし、販売・ソフトウェア開発などの連結子会社では一部未集計の拠点もあり、21社を対象として集計しています)
- 3.経済的効果の考え方 実質的效果:環境保全活動の成果を直接金額で表示できる効果
推定的効果:直接金額で表せないものを、一定の基準で金額化した効果。
環境保全活動の利益獲得への寄与、将来的な環境リスクの回避効果など
- 4.準拠ガイドライン (1)環境負荷改善指標:環境省公表「事業者の環境パフォーマンス指標(2002年度版)」
(2)環境会計:環境省公表「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠して作成した「富士通グループ環境会計ガイドライン」
- 5.環境負荷改善指標における負荷の範囲 環境省から二酸化炭素排出係数が示されている「エネルギー使用量(電気・油・ガス)」
- 6.環境コストの算定基準 (1)減価償却の集計方法:耐用年数5年の定額法により、費用に含めています。
(2)複合コストの計上基準:「環境会計ガイドライン2005年版」に準拠し、環境保全に関わる部分だけを集計しています。
- 7.環境保全対策に伴う経済効果の算定基準 (1)対象とした効果の範囲:事業活動から産出する財・サービスの使用時・廃却時における環境負荷の減少を対象とした実質的效果および推定的効果(リスク回避効果・みなし効果)
(2)投資の効果の発現期間とその根拠:実質効果については投資の減価償却期間(5年)と整合させています。推定的効果については、環境保全の寄与額や操業ロス回避額など、その年度内に完結するもの以外は、効果の発現期間を12か月としております。効果の集計の根拠は以下のとおりです。
 - 1.生産活動により得られる付加価値に対する環境保全活動の寄与額
効果額 = 付加価値 × 環境保全設備の維持運営コスト / 総発生費用
 - 2.法規制不遵守による事業所操業ロス回避額
効果額 = 付加価値 / 稼働日数 × 操業ロス日数
 - 3.広報活動効果額 効果額 = 新聞・雑誌の広告費用 × 記事掲載件数

事業活動と環境側面

あらゆる段階の負荷低減をめざして

富士通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「すべてをグリーンに」を環境活動コンセプトにあらゆる段階で環境負荷低減に努めています。

INPUT

エネルギー

電力—— 75,898MWh 天然ガス—— 89千m³
 重油—— 1,532KL 灯油—— 5KL
 都市ガス—— 721千m³ 軽油—— 6KL
 LPガス—— 56t 太陽光発電—— 約3MWh



森林資源

用紙購入量—— 96.3t



水資源

上水使用量—— 67,741m³(日本)
 工業用水使用量—— 69,007m³(日本)
 地下水使用量—— 27,693m³(日本)
 用水使用量—— 198,403m³(海外)



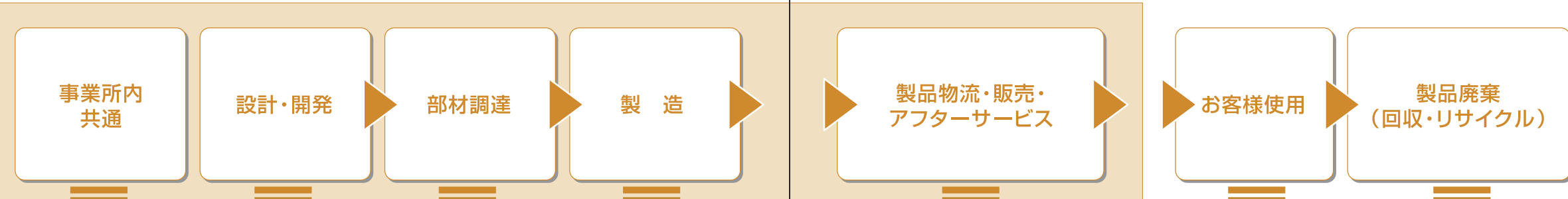
その他の天然資源

原材料



原材料としての再利用

富士通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
- シミュレーターの開発
- 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、回収された製品は修理期間中の代替品として活用したり、解体して付加価値の高い部品の再利用を進めています。

OUTPUT

大気

CO₂—— 36,792t-co₂
 PRTR対象物質排出量—— 5t(日本)
 PRTR対象物質移動量—— 0t(日本)
 PRTR対象物質リサイクル量—— 10t(日本)



水域

排水量—— 359,606m³



廃棄物

総発生量—— 4,095t
 再資源化量—— 3,787t
 最終処分量—— 308t
 再資源化率—— 93%



断りのある場合を除いて、数値は2005年度における富士通グループの合計値です。

グリーンプロダクツ

一歩先を行くグリーン製品づくりをめざして

製品環境アセスメントを経て生み出される富士通テンのグリーン製品。
私たちは、より環境負荷低減に配慮した一歩先を行くグリーン製品の開発に取り組みます。

さまざまな規制への対応

●欧州ELV指令への取り組み

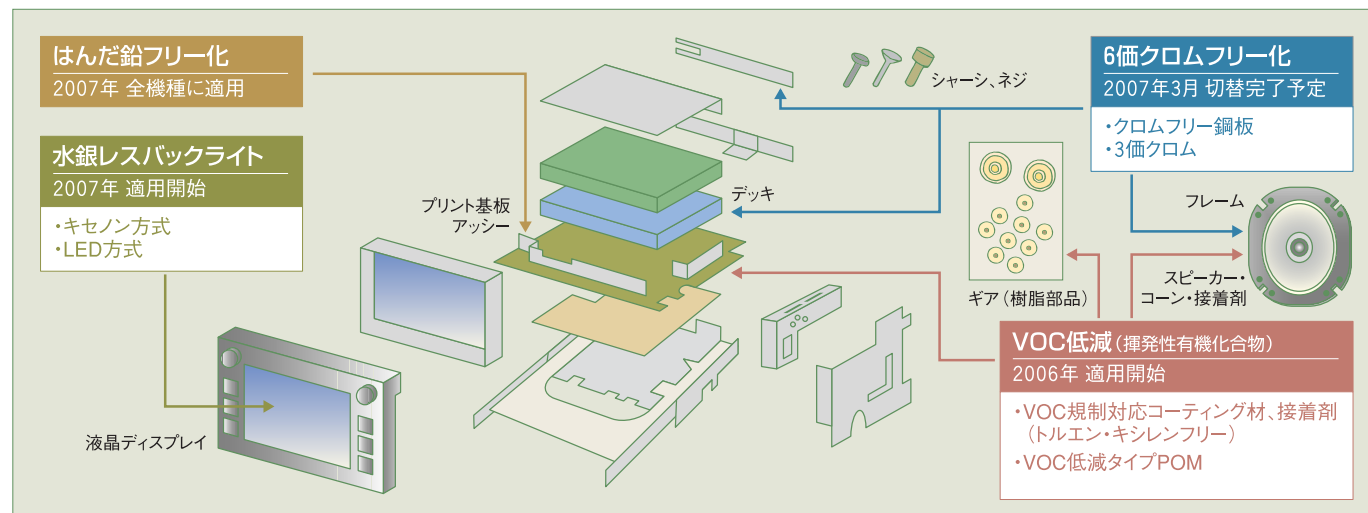
2003年7月より施行されたELV指令に対応するため、指定有害物質（鉛、6価クロム、カドミウム、水銀）の全廃を規制開始時期に先がけて進めてきました。規制時期が未定となっ

ている、はんだの鉛や液晶バックライトの水銀についても、先行した取り組みを行います。

含有部位ごとの規制時期と当社の全廃計画

含有部位	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
鉛	電球のガラス	6月末	1月~		
	機械加工用アルミ (鉛>0.4wt%)			6月~	7月~
	はんだ			規制時期未定	7月~
カドミウム	厚膜ペースト		7月~	4月末	
	6価クロム	クロメート処理		7月~	3月~
水銀	液晶のバックライト		規制時期未定		市場投入

製品の環境負荷低減の取り組み



●RoHS指令※への取り組み

富士通テングループの製品では、欧州で市販されているホーム用のタイムドメインオーディオシステムが該当しますが、これらの製品については、2006年発売の新製品から指定有害物質を全廃しています。

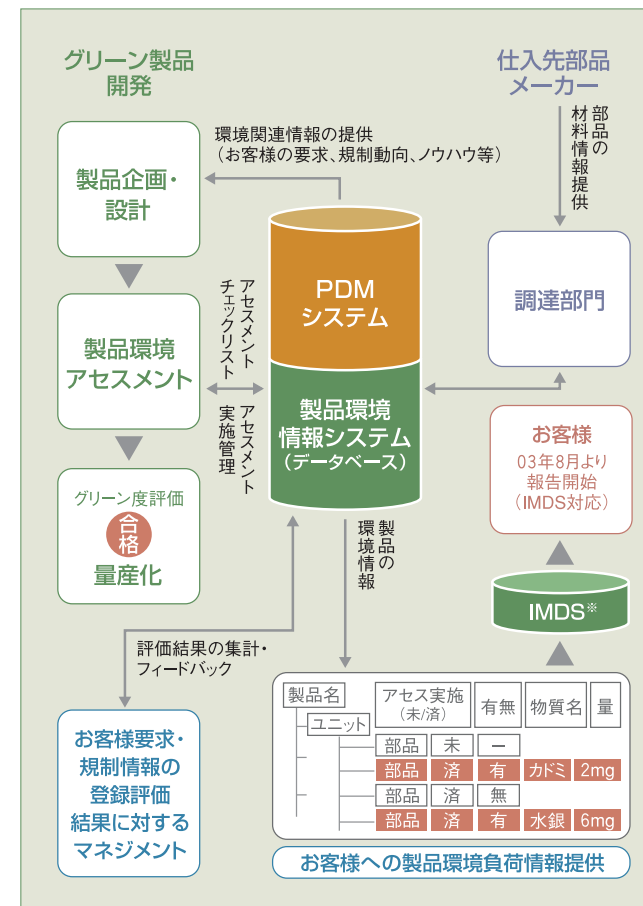
※RoHS (Restriction of Hazardous Substances) 指令:
電気・電子機器に関するEUの規制。
2006年7月1日以降、新たに発売される製品から、指定有害物 (鉛、6価クロム、カドミウム、水銀、ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテル) の含有が禁止されている

製品環境情報システム

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

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

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



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

LCA※の取り組み

※LCA (Life Cycle Assessment)

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

開発事例

●ヘッドライナースピーカの開発

トヨタ自動車のエスティマに採用された天井パネルスピーカ。英国 New Transducers Limited 社の技術を応用し、天井内装材を平面振動板として活用するこのシステムを実現するため、当社の技術が採用されています。

トヨタ紡織と協力し、天井材をスピーカ振動板として活かすための技術開発を行いました。

駆動部であるエキサイタでは、従来スピーカの振動板保持用フレームを削除することで軽量化を図ったほか、磁気効率の高いネオジウムマグネットを使用することにより、磁気回路を小型化し、軽量化を図っています。



エキサイタ

●環境にやさしい意匠パネル

オーディオの前面パネルの塗装を水性塗料を用いて施す技術を開発しました。これにより、従来の溶剤塗料と比較し、塗装工程でのVOC排出量を80%以上低減することができます。

この技術を用いた製品は2007年度以降に量産化する予定です。



グリーンファクトリー

製品だけでなく、工場においても『すべてをグリーンに』

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

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節電の徹底はもちろんのこと、設計・生産・物流の効率化や事務の効率化なども省エネルギー対策の一環であると考えて、活動しています。

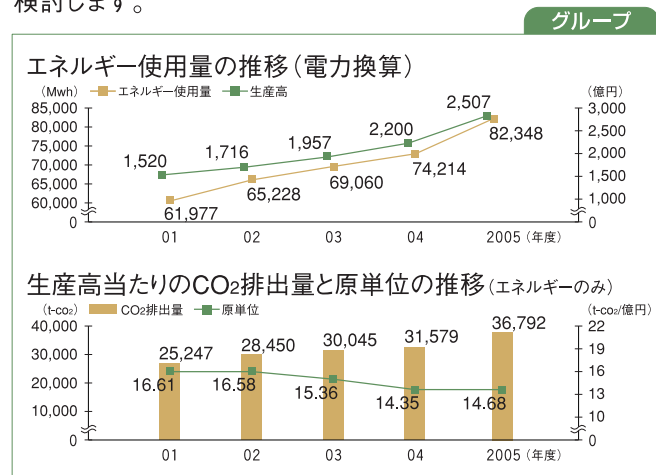
2005年度の活動結果

2005年度は、本社工場に太陽光発電設備を導入したほか、「チーム・マイナス6%」に参加し、クールビズやブラックイルミネーションなどに協力しました。しかしながら、グループ全体で見ると2005年度のCO₂排出量原単位は14.68t-CO₂/億円と、目標である14.09t-CO₂/億円を達成できませんでした。これは、本社工場で建築床面積が10%増加したこと、および富士通天電子（無錫）が稼働を始めたことなどが主な要因です。

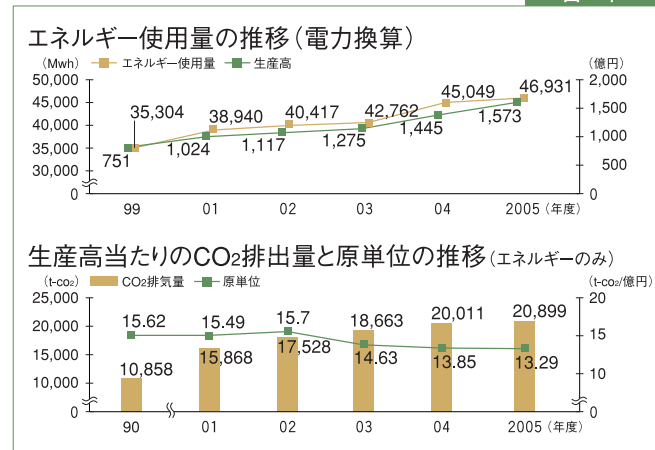


今後の活動

設計・生産・物流が一体となって、さらなる効率化に取り組むとともに、グリーン電力証書の購入・排出権取引、よりCO₂排出量の少ない燃料への転換などの方策についても検討します。

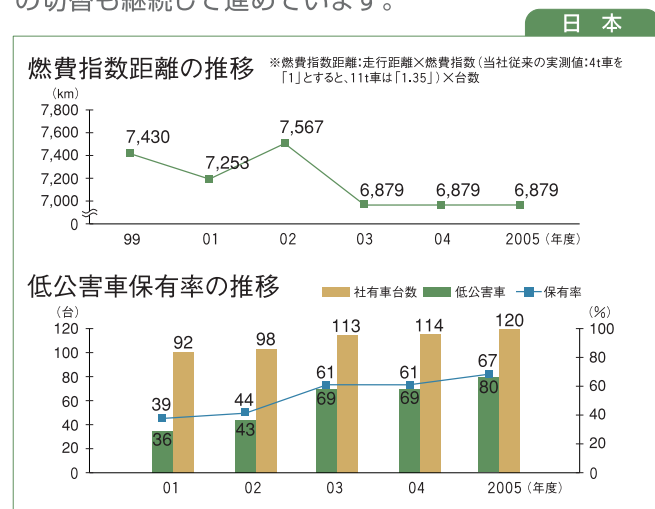


日本



物流車両・社有車の温暖化対策

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



海外生産拠点の取り組み

富士通テン フィリピンでは、工場拡張工事にあたり、冷媒に非オゾン層破壊物質を使用したエアコンを導入しました。

廃棄物減量化対策

3R (Reduce:発生抑制、Reuse:再使用、Recycle:再活用)を基本に、資源循環型社会を見据えて廃棄物の減量化および再資源化に取り組んでいます。また、国内に続いて海外生産拠点でも、2008年度末のゼロエミッション※達成を目指します。

※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。

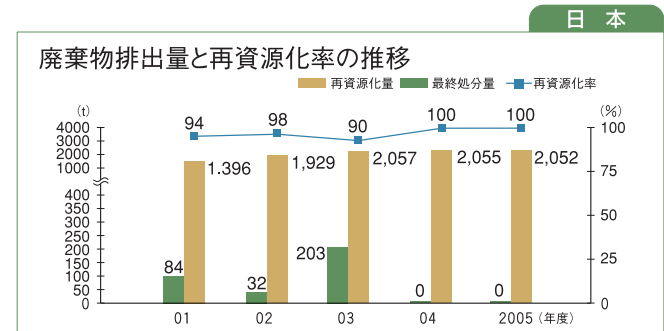
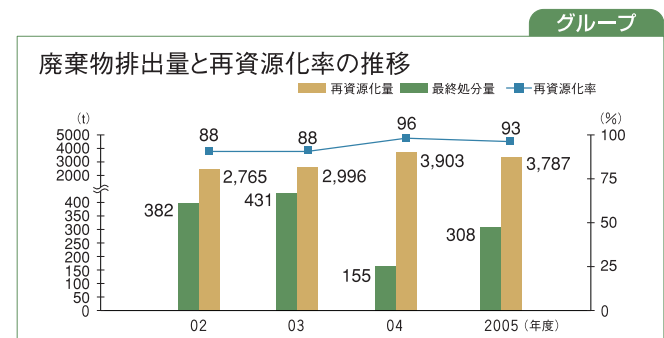
2005年度の活動結果

2005年度は、中津川工場において下水処理にバイオ技術を導入することで、し尿汚泥を約30tを削減するなどの対策を行いました。

グループ全体の廃棄物排出量は4,095tとなり、2002年度比(生産高当たり)で11%の削減となりました。しかし、海外拠点から納入される製品の包装廃棄物は引き続き増加傾向にあります。なお、再資源化率についてはグループ全体で93%となり、目標を達成しました。

今後の活動

海外拠点から納入される製品の包装廃棄物の問題には、調達・生産・物流などさまざまな観点から取り組む必要があると認識しており、引き続き改善に向けた取り組みを進めます。



※2003年度実績から豊田物流センターを含んでいます。

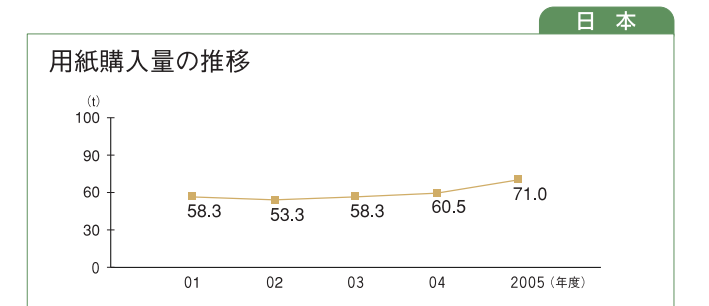
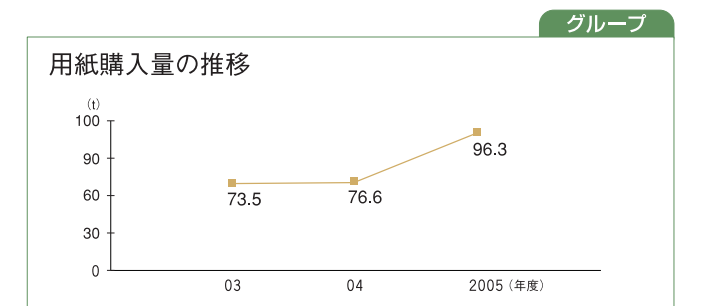
廃棄物処理業者の監査

リスクマネジメントの観点から、国内生産拠点ではマニフェスト制度を確実に運用すると同時に、廃棄物が適正に処理されているかを確認するため、廃棄物処理業者の書類監査および現地監査を定期的に行っています。監査にあたっては富士通グループの各社で協力しあい、監査の効率化を図っています。

なお、2005年度は監査の結果、改善が必要となる処理業者はありませんでした。

用紙購入量削減対策

森林資源保護の観点からペーパーレス活動を推進しており、各拠点で従業員が地道な活動を行っています。このため、人員増に伴い用紙購入量の絶対量は増加傾向にあるものの、従業員1人当たりの購入量は2002年度の水準を維持することができています(日本)。



有害物質削減対策

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

●2005年度の活動結果

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

2005年度は、鉛フリーはんだ適用機種が一段落したことなどから、PRTR対象物質の使用量は前年度とほぼ同じ水準にとどまりました。またIPAについても、生産増により使用量が前年度実績を上回りました。

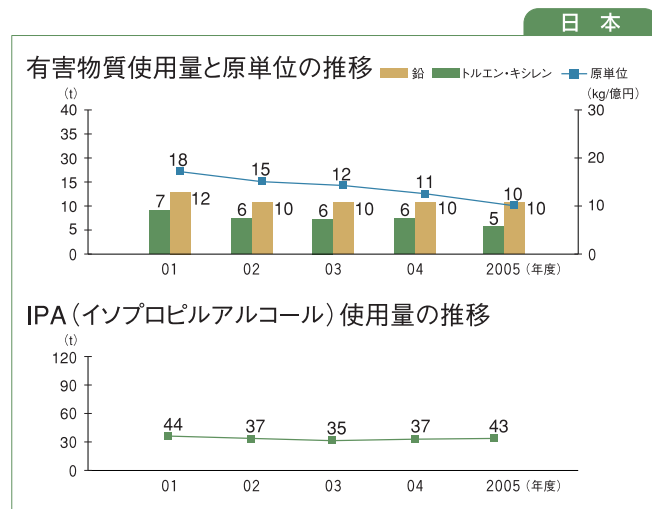
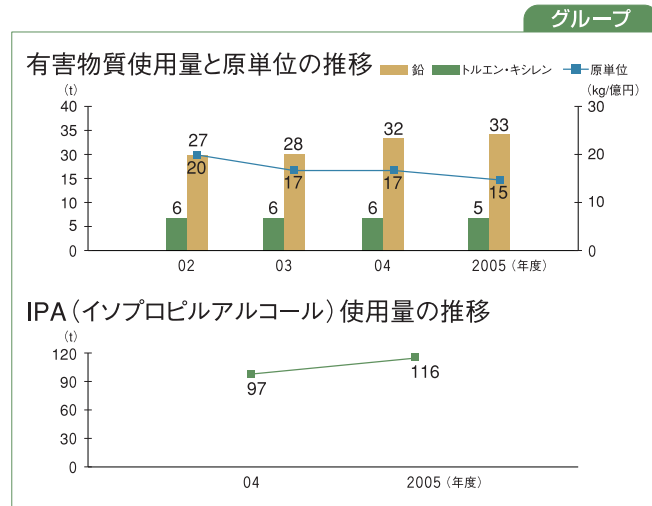
●今後の活動

鉛については、2007年7月の切替完了に向けて、鉛フリーはんだ適用機種の拡大を図るとともに、はんだそのものの使用量削減にも取り組めます。

IPAについては地道な取り組みには限度があるため、処理施設(燃焼・吸着)の設置も視野にいたった対策に取り組めます。

PRTR制度への取り組み

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



2005年度は対象となる物質(鉛・トルエン・キシレン)について下表のとおり集計・報告を行いました。

2005年度 PRTR結果 ※対象範囲: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	第一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埋立処分 (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)	当該事業所の外への移動(下水道への移動以外)	
キシレン	63	3,494	3,494	0	0	0	0	0	0	
トルエン	227	1,728	1,728	0	0	0	0	0	0	
鉛およびその化合物	230	10,404	0	0	0	0	0	0	10,404	

●環境保全活動のあゆみ

年度	環境マネジメント	環境パフォーマンス
1992	地球環境委員会が発足 地球環境憲章を制定	
1993	第一期 環境行動計画を策定(11月) トリクロロエタンの使用を全廃(12月)	
1994	特定フロンの使用を全廃(2月) 本社工場が六甲山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 環境ラベルを制定(5月) グリーン製品第1号を市販カーAV市場に投入(7月) グリーン調達ガイドラインを制定(9月)	
2002	鉛フリーはんだを使用したグリーン製品を市販カーAV市場に投入(7月) 代替フロン使用全廃(9月)	
2003	国内全工場ゼロエミッションを達成(1月) FTEG(ドイツ)が販売拠点として初めてISO14001の認証を取得(5月)	
2004	製品に使われるプレス部品、ネジの6価クロムフリー化切替を開始(8月)	
2005	富士通グループがISO14001の統合認証を取得(3月)	
2006	グループの全生産拠点でISO14001の認証取得を完了(1月) 本社工場に太陽光発電設備を導入	

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

●2005年度 表彰実績

	受賞名	受賞年月	受賞概要
神戸	神戸男女いきいき事業所	2005年10月	ポジティブアクション推進や女性の職域拡大に対して
中津川	「小さな親切」実行章	2005年6月	93年から毎年実施している工場周辺清掃活動に対して
栃木	厚生労働大臣表彰「優良賞」	2005年7月	安全衛生活動に関する取り組みに対して

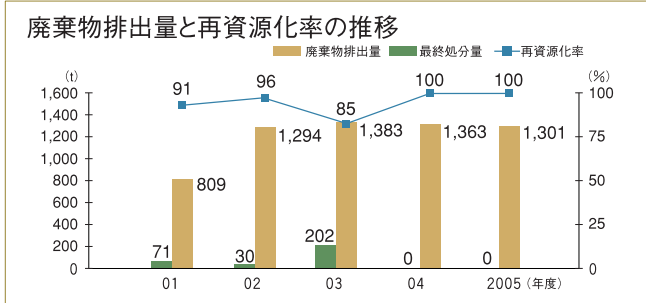
・2002年度以降のデータには、物流拠点、テクノセンターの実績を含みます。



本社工場

本社工場は、兵庫県神戸市の瀬戸内海に面した工業専用地域内にあり、全事業の開発・設計部門を含む本社事務所とカーAV製品の製造工場を有する敷地面積約43,500m²、従業員2,523名の工場です。

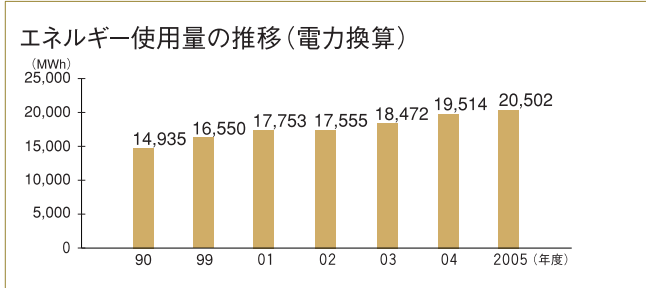
●廃棄物減量化対策



年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
排出量	2.14	2.04	1.88	1.86

購入量	54.7 t
-----	--------

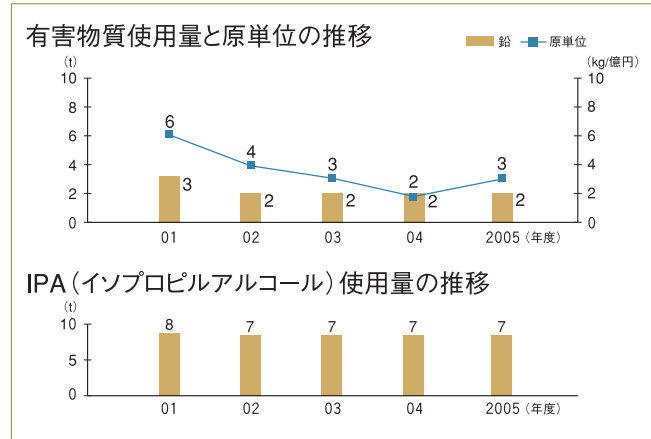
●地球温暖化対策



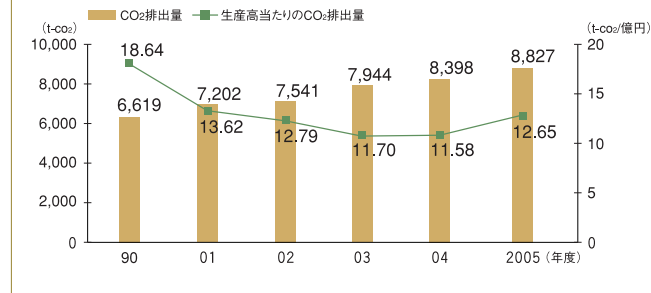
●2005年度 エネルギー種類別使用量

電力	17,698MWh	都市ガス	687m ³
----	-----------	------	-------------------

●有害物質使用削減対策



●生産高当たりのCO₂排出量と原単位の推移 (エネルギーのみ)



●2005年度 用水使用量

上水道	20,811	工業用水	69,007	循環使用	0
-----	--------	------	--------	------	---

●2005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	8.25
BOD (mg/L)	2,000	1,340	160
ss (mg/L)	2,000	560	470
ヘキサン抽出・動植 (mg/L)	150	120	3.8
ヘキサン抽出・鉱物 (mg/L)	5	2	<0.5
フェノール類 (mg/L)	5	4	0.08
銅及び化合物 (mg/L)	3	2.4	0.02
亜鉛及び化合物 (mg/L)	5	4	0.11
鉄及び化合物 (mg/L)	10	8	0.06
マンガン及び化合物 (mg/L)	—	—	—
クロム及び化合物 (mg/L)	—	—	—
フッ素化合物 (mg/L)	8	6.4	0.2

測定項目	規制値	自主基準値	測定値
NOx (mL/Nm ³)	150	120	34.0
SOx (Nm ³ /h)	1.2	—	—
ばいじん (mg/Nm ³)	200	18	0.8
昼間 (dB)	70	65	61.3
朝・夕 (dB)	70	65	61.3
夜間 (dB)	60	55	51.4
昼間 (dB)	—	60	37.7
夜間 (dB)	—	55	35.3

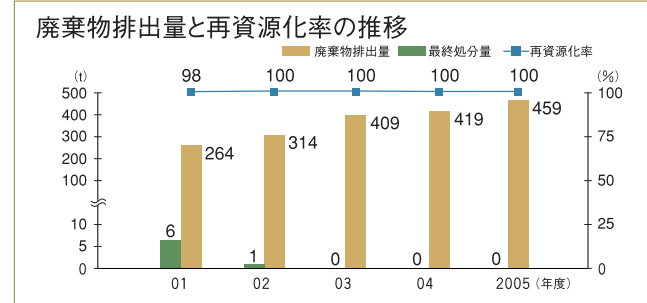
排水: 工程からの排水は無く、すべて公共下水道に放流
 大気: 燃料は都市ガスを使用 (※SOxは測定していません)
 騒音・振動: 工業専用地域
 注1) 特定施設または測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。
 マンガンおよびクロムは3年連続不検出のため、当社基準に基づき測定を停止しております。
 注2) <記号のある物質は定量下限値以下 (検出されない) でした。



中津川工場

中津川工場は、岐阜県中津川市郊外の住宅、農耕地が混在する地域にあり、敷地面積約31,200m²、従業員459名の自動車用電子機器専用工場です。

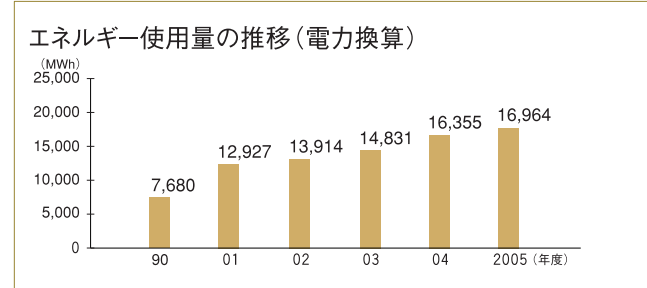
●廃棄物減量化対策



年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
排出量	1.02	1.30	0.98	0.81

購入量	4.4 t
-----	-------

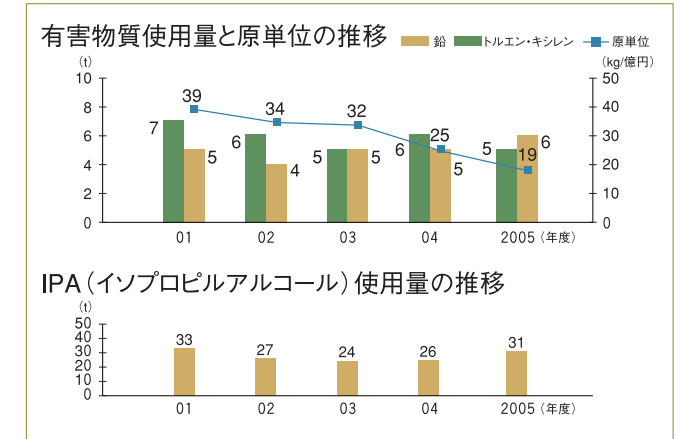
●地球温暖化対策



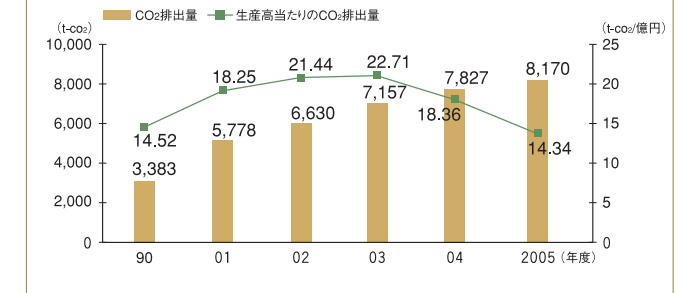
●2005年度 エネルギー種類別使用量

電力	13,124MWh	A重油	1,002KL
灯油	3KL	LPガス	6 t

●有害物質使用削減対策



●生産高当たりのCO₂排出量と原単位の推移 (エネルギーのみ)



●2005年度 用水使用量

上水道	37,578	地下水	3,238	循環使用	0
-----	--------	-----	-------	------	---

●2005年度 環境関連法に関するデータ

測定項目	規制値	自主基準値	測定値
pH	5.8~8.6	6.0~7.8	6.6
BOD (mg/L)	160(120)	10.2	6.3
COD (mg/L)	160(120)	22	11
ss (mg/L)	200(150)	6	2
大腸菌群数 (個/cm ³)	3,000	2,400	30
窒素 (mg/L)	120(60)	36	18
リン (mg/L)	16(8)	3.8	1.8
ヘキサン抽出・動植 (mg/L)	30	2	1
ヘキサン抽出・鉱物 (mg/L)	5	2	1
フェノール類 (mg/L)	5	0.05	0.025
銅及び化合物 (mg/L)	3	0.02	0.01
亜鉛及び化合物 (mg/L)	5	0.38	0.05
鉄及び化合物 (mg/L)	10	1.0	0.1
マンガン及び化合物 (mg/L)	10	0.2	0.1
クロム及び化合物 (mg/L)	2	0.2	0.04
フッ素化合物 (mg/L)	8	0.2	0.1

測定項目	規制値	自主基準値	測定値
NOx (mL/Nm ³)	180	144	33
SOx (Nm ³ /h)	12.29	0.08	0.05
ばいじん (mg/Nm ³)	300	92	33
昼間 (dB)	60	56	44
朝・夕 (dB)	50	48	41
夜間 (dB)	45	43	41
昼間 (dB)	60	48	35
夜間 (dB)	55	44	35

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。
 過去3回の測定データに基づき、一部自主基準値を見直しています。
 注2) <記号のある物質は定量下限値以下 (検出されない) でした。

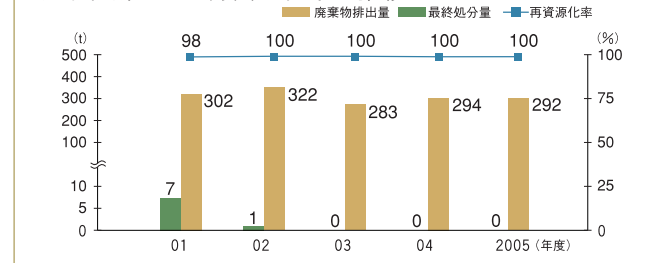


栃木富士通テン

栃木富士通テンは、栃木県小山市郊外の住宅、農耕地が混在する地域にあり、カーAV製品を製造する敷地面積約25,700m²、従業員277名の工場です。

●廃棄物減量化対策

廃棄物排出量と再資源化率の推移



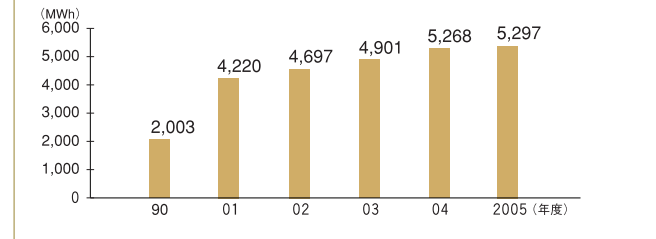
生産高当たりの廃棄物排出量 単位:t/億円

年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度
排出量	1.54	1.13	1.07	0.95

2005年度 用紙購入量 4.0 t

●地球温暖化対策

エネルギー使用量の推移 (電力換算)

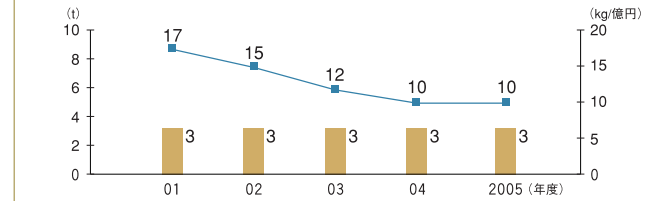


●2005年度 エネルギー種類別使用量

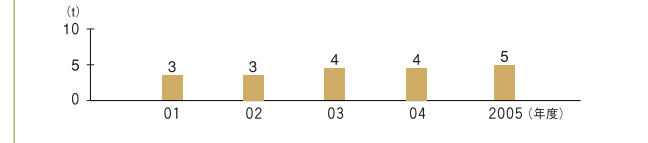
電力	5,202MWh	A重油	20KL
LPガス	4 t		

●有害物質使用削減対策

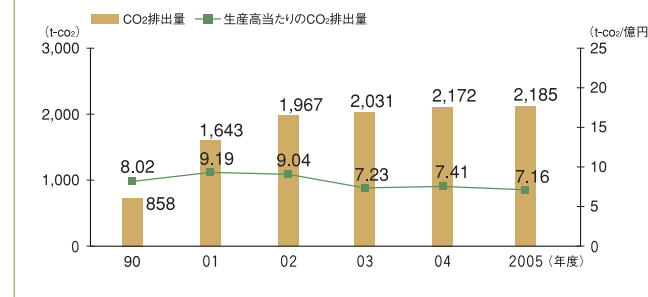
有害物質使用量と原単位の推移



IPA (イソプロピルアルコール) 使用量の推移



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)



●2005年度 用水使用量

上水道	4,303	地下水	24,455	循環使用	0
-----	-------	-----	--------	------	---

●2005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	8.8
	BOD (mg/L)	600	480	49.6
	ss (mg/L)	600	480	52.0
	ヘキササン抽出・動植 (mg/L)	30	24	<1.0
	ヘキササン抽出・鉱物 (mg/L)	5	4	<1.0
大気	NOx (mL/Nm ³)	260	208	49.63
	SOx (Nm ³ /h)	0.8	0.64	0.031
	ばいじん (mg/Nm ³)	0.05	0.04	0.01

測定項目	規制値	自主基準値	測定値	
騒音	昼間 (dB)	65	62	54
	朝・夕 (dB)	60	57	54
	夜間 (dB)	50	48	46
振動	昼間 (dB)	65	62	36
	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
 大気: 燃料はA重油を使用
 騒音・振動: その他の地域
 注1) 特定施設または測定点のうち最も測定値の高いものを掲載しています。
 過去3回の測定データに基づき、一部自主基準値を見直しています。
 注2) <記号のある物質は定量下限値以下(検出されない)でした。

●関係会社 国内

<販売>

会社名	年度	CO ₂ 排出量 (t-co ₂)	エネルギー使用量 (電力換算/MWh)	廃棄物発生量 (t)	用紙購入量 (t)	用水使用量 (m ³)
富士通テン東日本	2004	127.7	303.2	1.7	3.3	386
	2005	133.5	319.8	1.8	3.4	793
富士通テン中部	2004	20.2	49.6	0.03	0.9	361
	2005	24.1	59.2	4.3	1.0	403
富士通テン西日本	2004	84.3	206.9	—	1.7	442
	2005	92.4	226.8	12.4	1.8	548

<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>

会社名	年度	CO ₂ 排出量 (t-co ₂) [*]	エネルギー使用量 (電力換算/MWh)	廃棄物再資源化率 (%)	廃棄物排出量 (t)	廃棄物最終処分量 (t)	用紙購入量 (t)	用水使用量 (m ³)
FTCA	2004	1,626.1	3,969.7	100	452	0.1	0.6	3,955
	2005	1,621.5	3,959.2	80	379	75	0.5	6,469
FTdM	2004	2,681.5	6,588.5	87	671	87	4.2	11,962
	2005	2,875.4	7,065.0	96	634	27	5.4	13,304
FTCP	2004	3,116.8	7,606.0	100	335	0	1.1	36,344
	2005	3,760.6	9,202.4	100	410	0	1.5	38,355
天津富士通天	2004	2,735.9	6,663.1	91	22	2	3.4	55,696
	2005	4,922.9	10,449.3	91	22	2	3.5	67,098
FTTL	2004	1,147.3	2,813.2	85	254	37	6.8	23,636
	2005	1,948.7	4,777.9	87	382	50	10.0	38,206
富士通天電子(無錫)	2004	259.9	618.4	—	—	—	—	8,190
	2005	763.6	1,794.7	76	41	10	0.8	16,640

*CO₂排出量の換算値は、国内の最新の換算係数を使用しています。

<販売・その他>

会社名	年度	CO ₂ 排出量 (t-co ₂) [*]	エネルギー使用量 (電力換算/MWh)	廃棄物発生量 (t)	用紙購入量 (t)	用水使用量 (m ³)
FTCI	2004	30.6	63.0	0.02	0.5	—
	2005	30.9	63.5	0.3	0.5	—
ETUK	2004	—	—	—	—	—
	2005	—	—	1.2	—	—
FTEG	2004	28.5	69.9	7.9	0.9	—
	2005	31.8	78.0	—	—	—
FTSL	2004	20.4	50	—	0.8	—
	2005	17.9	44	—	0.6	—
FTAL	2004	55.4	136.0	13.3	0.8	146
	2005	71.1	174.6	10.8	0.8	209
IAA	2004	29.4	72.2	81.4	0.5	260
	2005	30.9	76.0	7.1	0.5	253
FTTT	2004	—	—	—	0.2	—
	2005	—	—	—	0.05	—
FTRT	2004	116.8	287.0	0.7	0.7	14,100
	2005	281.2	690.8	1.4	1.4	17,869

*CO₂排出量の換算値は、国内の最新の換算係数を使用しています。