

# Sustainability Report 2012

FUJIFILM Holdings Corporation



## 現状に満足した時が停滞の始まりである。 絶えざるイノベーションへの挑戦と自己革新こそが 企業と社会の未来を切り拓く。

### 従業員一人ひとりが 社会に貢献する思いを持っている

昨年3月の「東日本大震災」と原発事故の余波は、今なお、国民の生活と日本経済に大きな影響を及ぼしております。

富士フイルムグループは、震災発生以降、自社生産、営業拠点の早期再開はもとより、お客様、地域官民の皆様への様々な機材、サービスなどの提供を通じ、全社をあげて復旧、復興に向けた支援活動に取り組んでまいりました。特に、「写真救済プロジェクト」には多くの従業員がボランティアで参加し、海水や泥で汚れた写真プリントの救済活動を行いました。写真は、撮った人、写っている人、一人ひとりにとってかけがえのない存在であり、この活動によって「写真」の持つ意味や価値を改めて見つめなおす契機にもなりました。

また、福島原発から約21kmの距離に位置する富士フイルムファインケミカルズ広野工場では、緊急時避難準備地域指定解除後、当社グループの持つ放射線に関する知見、技術を活用し、徹底した除染活動を進め、昨年10月にいち早く再稼動いたしました。併せて、広野町に対し除染作業指導、各種資機材の提供を行うなど、地域に密着した支援活動を行ってきました。

これらの活動は、従業員の自発的・自主的な取り組みが基点となっており、我々の持つ知見や技術を世の中に役立てていくという従業員一人ひとりの思いが、結集した証であると考えております。そして、こうした熱い思いが富士フイルムグループの力の源だと思っております。

### 改革は、いまだOn the way 強い現場で確実な成長軌道にのせる

一方、日本経済が震災復興や不安定な政治状況の下で、足踏みをしている間にも、世界では、次の時代に向けた奔流が渦巻いております。デジタル化のさらなる進展、新興

国の顕著な躍進、「アラブの春」に見られる旧体制の崩壊と混乱、欧州経済危機など、一歩、見通しを誤れば、奔流に流され沈んでしまう環境にあります。

当社グループも2000年以降のデジタル化により、「銀塩写真」というコアビジネスが急激に縮小するという危機に直面しました。この荒波に立ち向かうため、我々は、自社の持つ技術力などのポテンシャルを徹底的に見極め、今後成長が見込める6事業分野への大胆な構造改革を強力に推し進め、企業体質をダイナミックに転換してきました。しかし、未だ万全とはいえません。この混乱の時代に、成長戦略を確実なものにしていくためには、生産、販売、研究・開発、間接部門それぞれの現場にいる従業員一人ひとりが己の持つ力をフルに発揮し、力を合わせていかなければなりません。時代の変化を見据え、変化を先取りした戦略とそれを実行する強い現場があつてこそ、確実な成長軌道にのせていくことができるのです。

### 強い意志、団結力で目標を成し遂げる

現在、当社グループは、2014年1月に迎える創立80周年に向けて、中期経営計画「VISION80」を策定し、「重点事業の成長戦略の推進」と「グローバル展開の加速」に全社一丸となって取り組んでいます。

ヘルスケア分野では、写真フィルムで培ったナノ技術や有機合成技術、解析・評価技術などの独自技術を基盤に、「診断」から、「予防」「治療」領域へ事業拡大させ、各領域でのM&Aや他社との協業も積極的に行っております。

高機能材料分野では、フラットパネルディスプレイ、太陽電池、半導体などの市場に対し、当社グループの技術を活かした特長ある材料を提供することで、成長産業の発展に寄与してまいります。

ドキュメント事業分野では、より良いコミュニケーション環境構築へのさらなる貢献を目指し、ソリューションサービス提案型事業への転換を加速させています。また、中国やアジア・パシフィック市場においては、地元行政や市民セ

クターと連携しながら現地課題に配慮した事業運営を通じて、市場の開拓と販売量拡大にチャレンジしております。

グローバル展開に関しては、アジア、中東、アフリカ等での販売ネットワークの強化を進めております。

これらの目標は、どれ一つ容易なものはありませんが、先の震災時に示された「困難に立ち向かう強い意志」「自己の領分を越えて互いに助け合う団結力」「課題を明確にしたときの粘り強い解決力」があれば、必ずや成し遂げられると考えています。

### 「What to do」 社会と企業の持続的な発展に向けた新しい 価値の創造こそ、我々のなすべきDoである

今年は、「持続可能な開発」がうたわれた国連環境開発会議（地球サミット）から20年の節目にあたり、環境や貧困など地球規模の課題と取り組みについて世界が歩調を合わせることを目的とした「国連持続可能な開発会議（リオ+20）」が開催されました。この20年の間に地球は持続可能な世界に向かってきたといえるでしょうか。各国政府、企業、市民それぞれが努力を継続しているものの、気候変動、資源・エネルギーの枯渇、途上国の貧困等、解決しなければならない課題は山積みです。

未来に責任のある者として、これらの課題解決への挑戦に立ち止まることは許されません。人々の健康や豊かな暮らし、持続可能な社会の実現に向かって、真に社会が求めることを自ら考え、絶えずイノベーションを起こしていくことが必要です。未来に向かって、自ら変化を起こし、新しい価値を提供し続けていくこと、このことこそがゴーイングコンサーン（持続する企業）につながる道なのです。

今年6月、当社は、新たな経営体制をスタートさせました。社会と企業の持続的な発展を目指し、新しい価値を創造し続けることが、我々のなすべきDoであるとし、新経営体制の下、時代の先に目を凝らし、弛まざる自己革新とイノベーションへの挑戦を続けてまいります。



2012年8月  
代表取締役会長・CEO

古森重隆



「富士フィルムホールディングス サステナビリティレポート2012」は、企業活動の3つの側面のうち、環境面、社会面を中心にステークホルダーと富士フィルムグループ双方にとって、重要性の高い情報を選択して掲載しています。経済面を中心とした報告は、当社ウェブサイトのIR情報、並びにアニュアルレポートをご参照ください。

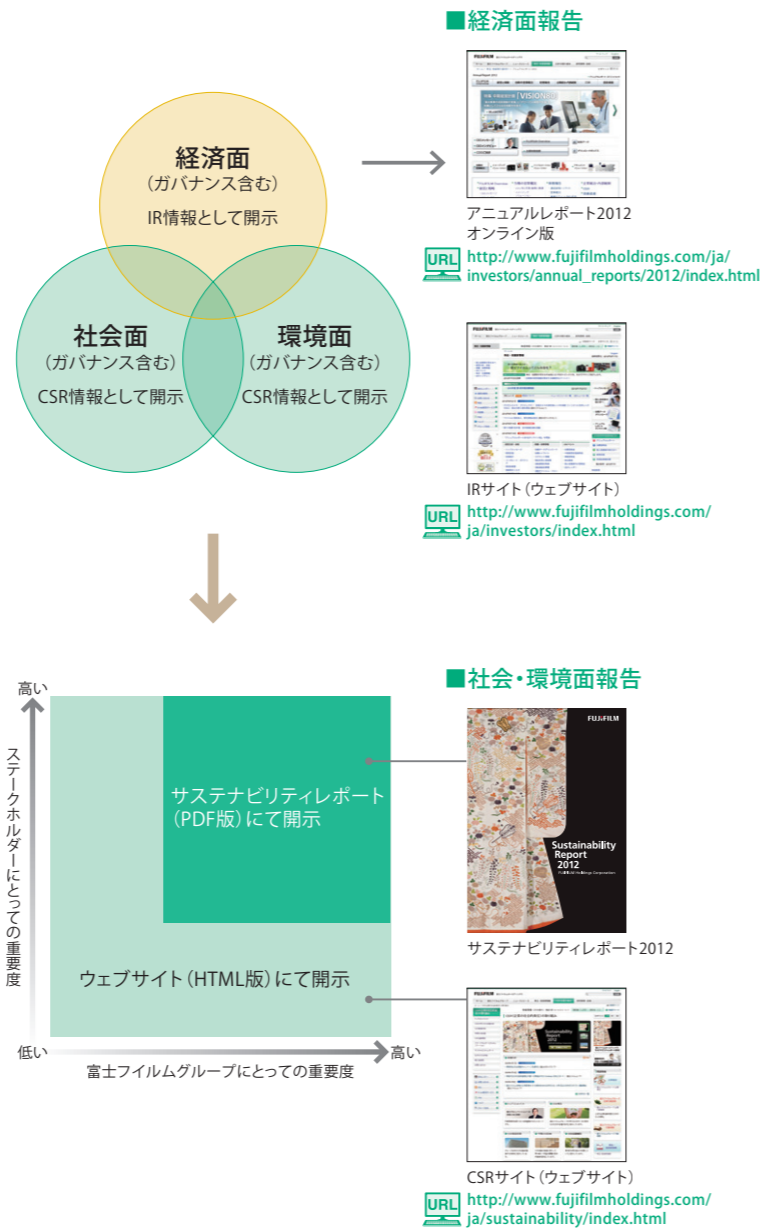
本年度のレポートは「事業を通じた価値提供」「グローバル」「総合力」をキーワードに、「特集 技術の力で、グローバル課題に挑む」、「CSR活動報告」「資料・データ」の3部構成で編集しました。「特集」では、事業を通じて価値提供している活動のトピックスを掲載、ステークホルダーのどなたでもお読みいただけるよう、専門用語は極力少なくしました。「CSR活動報告」は中期CSR計画とCSR課題の年次報告とし、「資料・データ」では、ステークホルダーの皆様へ、私たちのCSR活動を客観的かつ具体的にご理解いただけるよう、定量情報を中心に可能な限り網羅的に掲載しました。

また、昨年より、専門家やステークホルダーの方々から、レポートを通じて当社グループのCSR活動に対する客観的なご意見をいただき、レポート上に掲載し、そのご意見を踏まえて活動を見直しています。本年も、レポートを通じ、専門家やステークホルダーの皆様のご意見を拝聴することとし、さらに、いただいたご意見を受け、今後の活動にどのように生かしていくかについても掲載し、当社グループの意思を伝えられるようにしました。

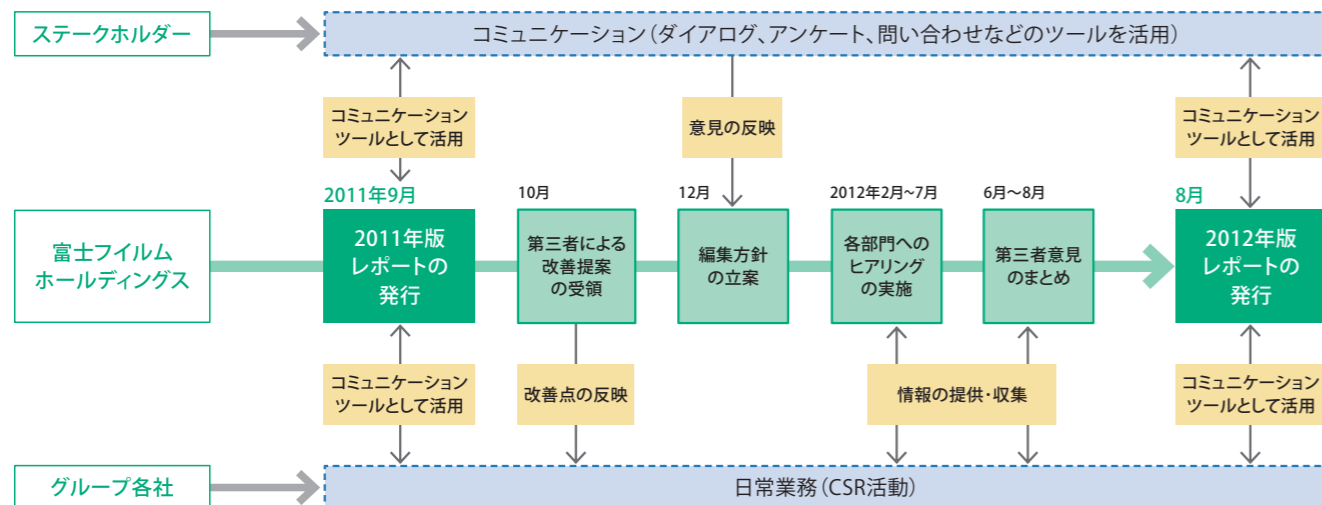
当社ウェブサイト内「CSRの取り組み」でも、本レポートの掲載内容を確認することができ、PDF版もダウンロードすることが可能です。併せてご覧ください。

ウェブサイトは下記のアドレスでアクセスできます。

<http://www.fujifilmholdings.com/ja/sustainability/index.html>



レポートの作成過程



CONTENTS

トップコミットメント	02	富士フィルムグループの事業とCSR	06
編集方針	04	富士フィルムグループ企業理念／富士フィルムグループビジョン／富士フィルムグループ企業行動憲章	06

**特集** 技術の力で、グローバル課題に挑む ..... 08

<b>Part1</b> ..... 10	<b>Part3</b> ..... 16
世界各国の課題に応え、 医療の発展に貢献	環境イノベーションで、 CO <sub>2</sub> 排出量30%削減へ挑戦
<b>Part2</b> ..... 14	<b>Part4</b> ..... 20
多角的なアプローチで、 アンメット・メディカル・ニーズに挑む	太陽エネルギーの効率的な利用を、 フィルム技術でサポート

**CSR活動報告** ..... 23

富士フィルムグループ中期CSR計画	24	コンプライアンス・リスクマネジメントに関する情報	60
コンプライアンス／リスクマネジメントの質的向上	28	お客様／取引先に関する情報	61
コーポレート・ガバナンス	30	人事・労務に関する情報(富士フィルム)	62
富士フィルムグループの環境負荷の全体像	32	人事・労務に関する情報(富士ゼロックス)	63
地球温暖化対策の推進	34	環境側面に関する情報	64
環境配慮設計	38	サステナビリティ会計(労働環境・社会会計、環境会計)	68
資源の有効利用	41	社外からの評価	70
生物多様性の保全	42	第三者意見	71
化学物質管理のレベルアップ	44	富士フィルムグループの事業概要	72
多様な人材の活用と育成	46	富士フィルムグループの組織概要	73
労働安全衛生	49		
本業と社会貢献の連動	50		
ステークホルダー・コミュニケーションの充実	54		
<b>コラム1</b> 深刻な電力不足に対応した使用電力削減策	57		
<b>コラム2</b> 東日本大震災の復旧・復興に向けた支援活動	58		

- レポートの報告対象期間  
パフォーマンスデータの集計期間は、2011年度(2011年4月～2012年3月)です。活動内容は2012年度も含め、できるだけ最新の動向をお伝えしています。
- レポートの報告対象組織  
富士フィルムグループ(富士フィルムホールディングス、富士フィルムとその関係会社、富士ゼロックスとその関係会社、富山化学工業、富士フィルムビジネスエクスパート)  
◎連結対象会社は、P73と下記URLに記載しています。  
<http://www.fujifilmholdings.com/ja/business/group/index.html>  
◎人事・労務関連の定量情報は、富士フィルム単体・富士ゼロックス単体のデータです。  
◎「労働環境・社会会計」は、P68に集計範囲を記載しています。「環境会計」は、P68に集計範囲を記載しています。  
◎環境側面に関する集計範囲はP65に記載しています。
- 発行時期  
2012年8月(次回:2013年8月予定、前回:2011年9月)
- 参考にしたガイドライン  
◎環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」  
◎GRIF「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2006」  
◎環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」  
◎ISO26000「社会的責任に関する手引」
- レポートの記載に関する補足  
◎「従業員」という表記は、管理職、一般社員、パートなどを含まずすべての従業員を指します。「社員」という記載は、正社員を指します。また、報告の正確さを期すため、正社員と非正社員(臨時従業員、パートなど)という記載が必要な箇所に使用しています。  
◎事業会社である富士ゼロックスにおいては、別途「サステナビリティレポート」を発行しています。富士ゼロックスの活動詳細は、そちらも併せてご覧ください。

[GRIガイドライン(G3) 対照表]

<http://www.fujifilmholdings.com/ja/sustainability/report/guideline/index.html>

# 富士フィルムグループは、先進・独自の技術をもって 人々の健康や心豊かな生活、持続可能な社会の実現に 貢献していきます

富士フィルムグループは、「世界中の人々が、物質面だけではなく精神面の豊かさや、充実感、満足感を持ちながら人生を過ごしていける」社会の実現に大きく寄与することを使命ととらえ、企業理念を定めました。事業を通じて社会の要請・期待に応えていくこと、それが企業の社会的責任（CSR）の実践であると考えています。

## 企業活動を営むための 5つの原則

### 【企業行動憲章】

#### 1. 信頼される企業であり続けるために

社会的に有用な最高品質の商品・サービスを、先進・独自の技術、安全性への十分な配慮をもって開発、提供する。オープン、フェア、クリアな企業風土のもと、適正な競争、取引を行うとともに、新たな価値を創造し、お客さまをはじめとするステークホルダーの満足と信頼を獲得し続ける。

#### 2. 社会への責任を果たすために

お客さま、地域の方々、株主など社会のさまざまな方とのコミュニケーションを取り、企業情報を適切かつ公正に開示するとともに、法令をはじめとする各種ルールを守り、公序良俗に反しない。また「良き企業市民」として地域の文化・慣習を正しく理解し敬意を払うとともに、地域発展への貢献をはじめ積極的に社会貢献活動を行う。

#### 3. あらゆる人権を尊重するために

国際的に宣言された基本的人権及び労働基本権を尊重・擁護する。また、いかなる強制労働や児童労働も排除する。

#### 4. 地球環境を守るために

環境問題への取り組みは企業の社会的存在と活動に必須の要件であることを認識し、自主的、積極的に行動する。

#### 5. 社員が生き生きと働くために

従業員一人ひとりの能力開発に努め、安全で働きやすい環境を確保するとともに、従業員の多様性、人格、個性を尊重する。

富士フィルムグループ企業行動憲章(全文)  
<http://www.fujifilmholdings.com/ja/about/philosophy/conduct/index.html>

## 富士フィルムグループが 目指す姿

### 【ビジョン】

オープン、フェア、クリアな企業風土と先進・独自の技術の下、勇気ある挑戦により、新たな商品を開発し、新たな価値を創造するリーディングカンパニーであり続ける。

富士フィルムグループビジョン(全文)  
<http://www.fujifilmholdings.com/ja/about/philosophy/index.html>

## 富士フィルムグループの 不変の価値観

### 【企業理念】

わたしたちは、先進・独自の技術をもって、最高品質の商品やサービスを提供する事により、社会の文化・科学・技術・産業の発展、健康増進、環境保持に貢献し、人々のクオリティ オブ ライフのさらなる向上に寄与します。

わたしたちは、先進技術・独自技術の融合、差別化技術の創出により、新たな価値を創造し、お客さまに満足と信頼をいただける最高品質の商品、サービスを提供し続けていきます。そして、それによって、従来規定してきた『映像と情報』の範囲を超え、社会の文化・科学・技術・産業の発展、さらに、人々の健康や地球環境の保持にも貢献していきます。その継続的な企業活動が、「世界中の人々が、物質面だけではなく精神面の豊かさや、充実感、満足感を持ちながら人生を過ごしていける」社会の実現に大きく寄与することを使命ととらえ、新たな企業理念を定めています。

## 企業理念を具現化するための事業展開

### 【6つの重点事業分野】

#### Imaging Solution

##### デジタル イメージング

写真・映像を通じて、感動や思い出づくりをサポート

電子映像(デジタルカメラ)  
フォトイメージング(写真フィルム、フォトブック、現像・プリント)



FUJIFILM

#### Information Solution

##### ヘルスケア

「予防・診断・治療」のトータルな側面から健康を支援

メディカルシステム(デジタルX線画像診断システム、電子内視鏡、他)  
医薬品(低分子医薬品、バイオ医薬品)  
ライフサイエンス(機能性化粧品、サプリメント)



FUJIFILM 富士化学

##### 高機能 材料

先端技術で利便性・安全性を高める高付加価値製品を創出

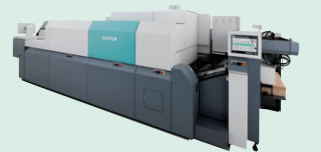
フラットパネルディスプレイ材料(液晶ディスプレイ用のフィルム材料)  
産業機材(半導体プロセス材料、電子材料)



##### グラフィック システム

デジタル化、環境対応にこたえる印刷技術を提案

印刷用機器・材料(CTPプレート)  
産業用インクジェットプリンター・インク



##### 光学 デバイス

多様なレンズ技術で高画質時代をリード

光学デバイス(カメラ付携帯電話用レンズユニット、  
テレビカメラ用レンズ・シネレンズ、セキュリティ用レンズ)



#### Document Solution

##### ドキュメント

「知」と「知」をつなぎ、新しい価値を創造できる環境を構築

オフィスプロダクト・オフィスプリンター  
プロダクションサービス(デジタル印刷システム)  
グローバルサービス(ドキュメントや業務プロセス  
改善を通じたソリューション提供)



FUJI XEROX



# 技術の力で、グローバル課題に挑む ～豊かな地球、豊かな未来のために～


富士フィルムグループは、グループが有する多彩な技術力を活用し、様々な新規事業の創出に取り組んできました。先進・独自の技術から生まれた新たな商品・サービスは、多様なフィールドで変革を起こし、世界の人々の生活や社会全体の向上に貢献しています。社会の抱える課題の一つひとつを解決し、新たな価値を生み出し続けること。それは、富士フィルムグループが技術の力で切り拓く、豊かな地球、豊かな未来への第一歩なのです。

## 社会課題解決に貢献する富士フィルムグループの技術

富士フィルムグループは、写真感光材料やゼログラフィーなどの分野で培った有機材料、無機材料、解析、薄膜形成・加工、画像、ソフト、光学、メカ・エレクトロニクスなどの汎用性の高い基盤技術や、性能やコストの差別化に有用なコア技術を有しています。こうした技術を基盤に、社会の課題解決に向けた様々な新事業を展開しています。

基盤技術		
無機材料	薄膜形成・加工	有機材料
光学	解析	創薬
画像	ソフト	メカ・エレクトロニクス
多層塗布	分散	製膜


**Part 1**  
**世界各国の課題に応え、医療の発展に貢献** …… P10  
**【ヘルスケア・メディカルシステム】**



**解決課題**

- ・新興国の医療環境改善
- ・未開拓分野で治療の可能性を広げる
- ・救急医療のサポート環境を構築


**Part 2**  
**多角的なアプローチで、アンメット・メディカル・ニーズに挑む** …… P14  
**【ヘルスケア・医薬品】**



**解決課題**

- ・副作用が少なく効果の高い新薬創出
- ・子供の感染症を食い止める新薬提供


**Part 3**  
**環境イノベーションで、CO<sub>2</sub>排出量30%削減へ挑戦** …… P16  
**【ドキュメント】**



**解決課題**

- ・オフィス全体の環境負荷低減
- ・環境負荷の少ない素材の開発
- ・廃棄ゼロの資源循環システムを海外へ

**Part 4**  
**太陽エネルギーの効率的な利用を、フィルム技術でサポート** …… P20  
**【高機能材料】**



**解決課題**

- ・太陽熱発電普及の可能性を広げる
- ・太陽電池の用途拡大に向けた新開発
- ・太陽光をカットして手軽に節電・省エネ





# 世界各国の課題に応え、医療の発展に貢献



国や地域によって多様な社会課題があり、求められる貢献のあり方も異なります。それは医療の分野においても同様です。例えば、先端医療を新興国へと拡大することで、より多くの人々の健康に貢献することができます。また、時代や生活の変化に伴って、新たな疾病が拡大するケースも存在します。富士フイルムは、医療に従事する世界各国の方々への声を聞き、その期待に、画像分野をはじめとする様々な技術や製品の開発で応えています。

- 1 2 3 FCR PRIMA: インドの地方都市、中小施設での普及を目指して開発
- 4 i-Stroke: 患者さんの経過をタイムライン表示することで、時間経過とすべての検査画像、医師のコメント、検査・治療がひと目でわかる

## Case 1 インドでのデジタルX線画像診断機器普及を目指して 小型デジタルX線画像診断システム「FCR PRIMA」

### 社会的課題・背景

X線画像診断などの医療のデジタル化は先進国を中心に進んでおり、日本や欧米においては大病院を中心にCR※1からDR※2への更新需要が始まっています。一方、インド、中国、中南米、中東、東欧などの新興国は、まだまだデジタル化の途上にあります。資金力のある一部の病院では一足飛びにDR化が進んでい

ますが、クリニックなどの中小病院はDRより廉価なCRでのデジタル化が中心です。新興国のデジタル化推進の鍵は、高品質を維持しながら、より安価な製品が開発されることです。

※1 CR: イメージングプレート (IP) に蓄積されたX線画像情報をデジタル化するシステム。  
※2 DR: X線平面検出器を使用しX線画像情報をデジタル化するシステム。

富士フイルムは、創業間もない頃から医療用X線フィルムを販売してきました。1983年には、X線画像をデジタル化する世界初のデジタル画像診断システム「FCR (Fuji Computed Radiography)」を発売。画像をデジタル化することで、安定した画像を提供することが可能となりました。また、電子保存や、ネットワークを利用した画像伝送なども可能となり、医療環境の向上に貢献してきました。

現在、富士フイルムは、グローバル市場でのビジネス拡大を目指し、新興国でのデジタル化にも力を入れ、各国のニーズをくみ上げた製品の開発・普及に取り組んでいます。小型デジタルX線画像診断システム「FCR PRIMA」は、インド市場でのマーケティング活動を通じて明らかになった市場の声に応えるべく、開発されたものです。

近年、日欧米の大規模な病院ではCRの導入が一巡し、DRへの買い替え需要が始まりかけています。一方、中小病院や新興国はデジタル化の途上にあり、デジタル化機器の価格低下とともに、従来(アナログフィルム)よりも安定

した品質に対する期待から、デジタル化の機運が一気に高まっています。そこで富士フイルムでは、現場で求めら

### ■「FCR PRIMA」システム構成



インドではX線撮影機器がドア近くの土やほこりが入ってくるような無防備な環境にあたり、人手でフィルムを現像するような施設も多い

れているものを探るために世界100施設以上のクリニック等を訪問し、インド市場でのデジタル化の潜在ニーズが高いことを発見しました。インドにおけるX線画像診断は、画像の撮影や診断を専門で行う、イメージングセンターで行われるのが一般的で、これらイメージングセンターでは、人手でフィルムを現像するような施設が多く、画像の品質は良くありませんでした。一部の施設がCRの導入を開始した後、より高い品質を求める顧客(患者)がそれらの施設に流れたため、他の施設もデジタル化を余儀なくされたのです。このような状況から、高画質と低コストを両立した機器があれば、急速に市場が広がる可能性があります。

富士フイルムは、最大の課題となる価格の問題を解決するために、製品開発のスタート段階で、大幅なコスト削減目標を設定し、商品企画、開発、生産、業務、物流、販売まで、幅広い陣容を集めたプロジェクトを立ち上げました。そのプロジェクトでの議論の結果、生産を中国の関係会社で行うことに決定。設計部門は、生産場所や物流も含めてコストダウンの図式を描き、様々な施策を実施。生産現場では、中国のメーカーとのコミュニケーションを緊密にし、信頼関係を構築していきました。一方で、富士フイルムならではの高い画像診断はもちろん、精密な機器内部への異物の混入を徹底的に防ぐ仕様など、過酷な環境でも機能する品質にもこだわりました。また、メインターゲット市場となるインドにおいて、他国に先駆けて新製品を発売するのは初めての試みです。インドを対象にした販促施策をゼロから立ち上げ、小規模なイメージングセンターのある地方都市でも積極的に販売活動を行うことで、インド全域への普及拡大に取り組んでいます。

インドなど、エマージング向けに開発されたFCR PRIMAは、日本をはじめとする先進国においても、クリニックなどに受け入れられています。獣医やカイロプラクティックなど、使用回数が少なく、大きな投資ができなかった施設にも導入され、世界の医療環境向上に貢献しています。

### Case 1 VOICE



「第2、第3のFCR PRIMAを発売し、インド全体の診断レベル向上に貢献したい」

FUJIFILM India Private Limited  
Marketing Advisor Medical Division  
(取材当時)  
松延 将生

今までインドでは、日本などの先進国で販売されてから、新製品の発売を開始していたので、他の国での拡販状況などを参考にしながら展開できました。しかし今回の「FCR PRIMA」はインドが初ということで、現地スタッフ、ディーラーともにモチベーションは高かったのですが、実際はどのように動いて良いのかわからず最初は戸惑っている状態でした。新製品発表会の準備、販促ツールの準備等で、彼らの意見を尊重しつつ話し合いをしながら、一つひとつつくり上げていきました。その結果、製品への愛着が増え、インド内の販売増にも大きく寄与することができました。このFCR PRIMAの発売で、インド内でのデジタル機器の導入が進み、診断レベルの向上に少なからずお役に立てたと思っています。今後も、第2、第3のFCR PRIMAを発売し、インド全体の診断レベル向上に貢献していきたいと考えています。



インドの現地スタッフ、ディーラーとともにインド市場に向けた新製品発表会・販促戦略を実施



### ステークホルダーメッセージ



Dr. B Lal Clinical Laboratory  
Dr. B Lal Gupta  
(インドで初めてFCR PRIMAを導入した医師)

### 「広大なインドの地方都市をカバーする診断機器の普及を」

私はラジャスターン州で5つの病院を運営していますが、地方支店へのデジタル機器の導入をためらっていました。デジタル機器については、すでに導入している病院での実績もあり、十分その良さを理解していましたが、地方都市ではその投資に見合うほどの効果があるのか疑問でした。しかし、FCR PRIMAの発売で、地方都市の中小規模の病院でもデジタル機器の導入が可能になりました。

ことは疑う余地はありませんが、インドは日本に比べてはるかに広大であり、まだまだ診断を必要とする人々を完全にカバーできていないとは思えません。私もできる限りの協力をさせていただくつもりですので、富士フイルムにはFCR PRIMAの発売のみに留まらず、地方都市での医療診断レベルの向上を今後も続けていただきたいと思っています。そして、富士フイルムならばそれが可能だと信じています。

デジタル機器によって診断レベルが向上する



## Case 2 困難だった小腸検査・処置の可能性を広げた内視鏡の開発

ダブルバルーン内視鏡システム

### 社会的課題・背景

「内視鏡の死角」と言われた小腸。食道、胃、十二指腸までは、口や鼻から内視鏡がスムーズに入るのに、先端についたカメラや医療器具で検査や処置が行えますが、その先の小腸は複雑に曲がりくねっているため、挿入が非常に困難でした。肛門から内視鏡を入れる場合も、無理に挿入しようとすれば小腸を傷つけかねません。小腸は、がんの発生は少ないものの、出血や潰瘍などの処置にも開腹手術を行うしかなく、患者さんに大きな負担を強いていました。10～20歳代の若者に多く発病し、近

富士フィルム(当時:フジノン)は、1984年に世界初のデジタル内視鏡を開発して以来、口からではなく鼻から入れることで、嘔吐感がなく患者さんの苦痛を軽減した内視鏡や、手術用処置器具、画像ソフトウェアなど、様々な製品を提供しています。2003年には、それまで挿入が非常に困難なために「暗黒大陸」と言われた小腸の観察や処置を可能にする「ダブルバルーン内視鏡」を開発しました。

従来、日本において、内視鏡の約7割は胃や食道、約3割は大腸を観察するために使用されていました。小腸は長さが6～7mもある臓器で、伸び縮みする柔らかいチューブが詰め込まれているような構造です。通常の内視鏡を挿入しようとしても、腸管が内視鏡と一緒に伸びてしまったり、急カーブを通過できなかったりして、非常に時間がかかり、患者さんの苦痛も大変なものでした。そのため、小腸の治療には開腹手術を行うことが常識とされ、小腸を検査・処置するための内視鏡は、ビジネスとしても非常にニッチな分野だったのです。富士フィルム(当時:フジノン)が、「小腸を観察したい」という自治医科大学の山本博徳教授の声に応えたのは、内視鏡メーカーとしての使命と、内視鏡分

野での新たな貢献の可能性を感じたためでした。山本教授が考案した2つの丸いバルーンを用いるダブルバルーン内視鏡は、小腸の曲がった部分をバルーンで固定することで、内視鏡がスムーズに進むことができます。これにより、小腸内の出血や潰瘍を、開腹手術を行うことなく、高周波やクリップなどによって処置することが可能になり、患者さんの負担が大きく軽減されることになりました。ダブルバルーン内視鏡が発表されたとき、医療界からは「信じられない」という声も聞かれたほどで、小腸の画期的な検査・処置として有用性が高く評価されています。

※クローン病:小腸に病変が発生しやすく、下痢、血便、体重減少などの症状を発生させる炎症性腸疾患の一つ。外来の抗体(食事の成分、異物、病原体など)に対する免疫系の異常反応が原因とされている。環境因子、食生活が大きく影響し、動物性タンパク質や脂肪を多く摂取することで発症しやすいと考えられている。世界的に見ると、北米やヨーロッパでの発症率が高かったものの、食生活の欧米化に伴い、近年日本でも増加。

野での新たな貢献の可能性を感じたためでした。

山本教授が考案した2つの丸いバルーンを用いるダブルバルーン内視鏡は、小腸の曲がった部分をバルーンで固定することで、内視鏡がスムーズに進むことができます。これにより、小腸内の出血や潰瘍を、開腹手術を行うことなく、高周波やクリップなどによって処置することが可能になり、患者さんの負担が大きく軽減されることになりました。ダブルバルーン内視鏡が発表されたとき、医療界からは「信じられない」という声も聞かれたほどで、小腸の画期的な検査・処置として有用性が高く評価されています。

小腸は、栄養吸収を担い、消化管の中でもっとも重要な臓器とされています。日本発の技術、ダブルバルーン内視鏡は海外からの注目も高く、現在、国内の約300施設をはじめ、ヨーロッパ約500施設、米国約200施設、中国約80施設など、世界の医療現場で利用されています。



2つの丸いバルーンが小腸への挿入性を向上させる

### Case2 VOICE



「子供用に、もっと細いダブルバルーン内視鏡を提供したい」

富士フィルム  
メディカルシステム事業部  
内視鏡システム部 担当課長  
大谷津 昌行

小腸に発症するクローン病は、子供に多く発症する病気で、発病すれば将来ずっと病気と付き合っていかなければなりません。販売現場からは、「子供にも安全に使用できるもっと細いものをつくれませんか」という声が上がっています。富士フィルムがつづらなければ、どこもつづらない。これはダブルバルーン内視鏡を提供している企業の責任だと考え、現在、細径化するべく、最新の技術を駆使し、検討を進めています。

### Case3 VOICE



「これで誰かが助かるかもしれない、そう思える仕事」

富士フィルム  
メディカルシステム事業部  
ITソリューション部 担当課長  
礪山 起世親

実際に先生とお話をしていて感じるのですが、「これで何人かの患者さんが救われるかもしれない」「後遺症の人が減るかもしれない」、i-Strokeの開発はそう思える仕事です。技術や製品は、普及することが大切です。普及しなければ、社会に貢献もできません。富士フィルムのメディカル事業は、これまで放射線分野が中心でしたが、これからは新しい分野にも貢献の場を広げていきたいと思っています。

## Case 3 生死や後遺症を左右する、脳卒中の救急医療をサポート

遠隔画像診断治療補助システム「i-Stroke (アイストローク)」

### 社会的課題・背景

脳卒中は、緊急搬送される重症患者の約3割を占め、日本人の死因として3番目に多い疾病と言われています。脳卒中の発症時には、受け入れ先の病院で、迅速かつ適切な処置が行われることが非常に重要になります。なぜなら脳卒中の約6割を占める脳梗塞の治療は、発症から数時間以内に、血栓溶解のための

薬剤t-PAの投与や、血栓を除去するための血管内治療など、適切な治療が行われることで、後遺症を軽減できる可能性が高いと言われているからです。しかし、専門医が緊急時対応のために24時間常駐することは難しく、緊急時対応のチーム医療環境の構築が社会的に求められています。

「i-Stroke」は、脳卒中を発症した患者さんを受け入れた病院から、院外にいる専門医の持つスマートフォンに、患者さんの検査画像や診療情報を送信し、治療に必要な処置情報を効率よくやりとりすることで、病院内での診断や治療をサポートするシステムです。富士フィルムは、東京慈恵会医科大学の「ひとつでも多くの命を救うプロジェクト」において共同開発を行い、2011年6月に発売。それ以来、脳卒中の初期治療において有用性が高いとの評価をいただき、緊急医療の現場で活用されています。

富士フィルムが共同開発に参画したきっかけは、「モバイルのシステムが患者さんを救える」という医師の言葉でした。脳卒中に関する知見は少なかつたものの、画像診断にノウハウを持つ富士フィルムを見込んで協力を求めてこられた東京慈恵会医科大学の期待に応えるべく、医療現場の方々の意見を聞き、豊富な画像処理のノウハウをバックグラウンドにシステムをつくり込んでいきました。i-Strokeには、限られた時間の中で医師と現場がリアルタイムで情報を共有できるよう、3D画像をストレスなく見る

ことのできる機能や、症状をチェックできる評価項目などの治療補助機能など、緊急現場で役立つ機能を備えています。

i-Strokeは現在、7つの医療施設で利用されています。2011年12月には救急医療を広くサポートするための第一弾として新たな機能を追加しましたが、今後も脳卒中を含めた救急医療に役立つ機能を拡充していきます。また、日本と同様に、脳卒中の初期対応は海外でも重要視されているため、まず米国での貢献の可能性を模索し始めています。



スマートフォンを使い、いつでもどこでも検査画像や患者さんの状態を確認できる

### ステークホルダーメッセージ



自治医科大学消化器センター  
センター長兼教授  
山本 博徳 氏

### 「人々の健康を守る、その医療本来の目的を全うしてほしい」

ダブルバルーンの実用化にあたっては、小腸内視鏡の市場が小さいことからなかなかメーカーの協力が得られませんでした。そのとき思ったのは、その時点での実績や常識だけで将来性を判断してほしくないということです。小さな市場でも、実際に切実に必要としている患者さんがいて、その人たちが受ける恩恵は非常に大きい。また、新たな治療法が生まれれば市場も広がります。実際にダブルバルーン内視鏡が開発され、できなかったことができるようになり、内視鏡の世界では大きな話題となり注目を集めました。何より、これまで診断がつかなかっ

た小腸疾患の患者さんが内視鏡治療を受けられ、その喜びが直接伝わってきたことは私にとっても大きなやりがいでした。医療の目的は人々の健康を守るということ。医者もメーカーも行政も、医療に携わるのであれば医療の向上に貢献するという使命は共通です。医療を支える上での経済性は大切ですが、本来の目的を忘れずに医療機器開発や医療行政の改革に取り組んでほしいと思います。

富士フィルム(当時:フジノン)は、当時の私に協力してくれた唯一のメーカーです。一緒に開発したスタッフには誠意を持って対応していただき、信頼できる正直な会社と感じています。内視鏡の分野は日本が世界をリードする誇らしい分野です。富士フィルムには、内視鏡メーカーとしての自負を持ち、常に日本発のものが世界をリードしていけるような、より安全でより使いやすいものを開発して欲しいと思っています。

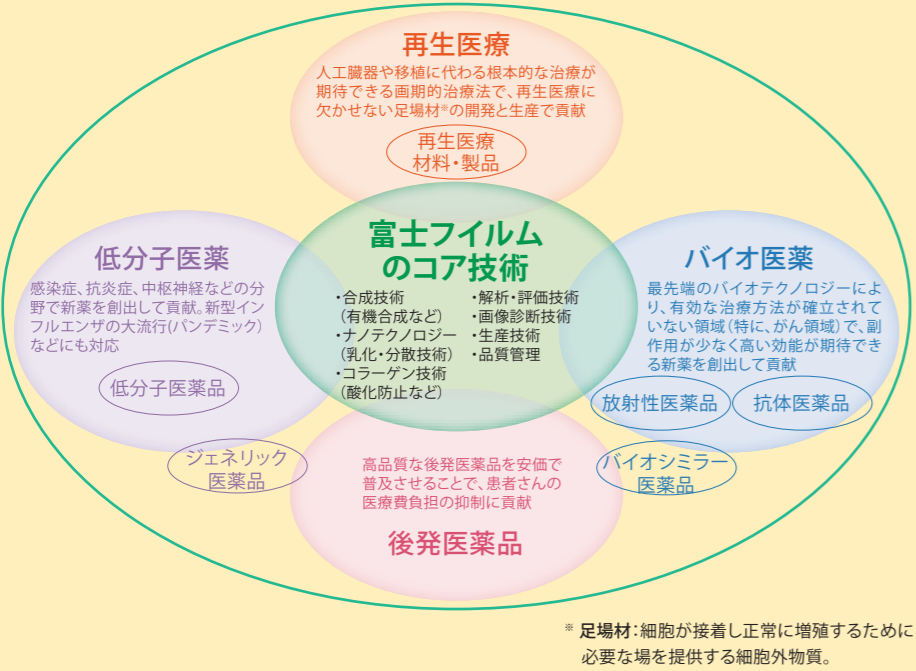


新たな医療機器には普及・教育活動も大切。山本教授は日本・海外を含めて、年間平均50回以上のダブルバルーン内視鏡の講演・普及活動が続けている



# 多角的なアプローチで、アンメット・メディカル・ニーズに挑む

富士フィルムグループが  
医薬品事業で取り組む社会課題



日本では、高齢化が進むなか、加齢が原因となるがんやリウマチ、認知症などの患者さんが増加し、その治療に効果の高いバイオ医薬品に対するニーズが高まっています。一方、子供の疾患には、生活環境の良い日本でも依然として肺炎、中耳炎などの感染症が多く、治療薬のさらなる開発が求められています。富士フィルムグループは、ヘルスケア事業を担う企業として低分子医薬品、バイオ医薬品及び再生医療材料・製品を事業の柱として成長させるとともに、写真などの事業を通じて培ってきたコア技術を活用してアンメット・メディカル・ニーズ(未だに有効な治療方法がない医療ニーズ)に対応する医薬品開発にも取り組んでいます。

程のモニタリング技術や原材料の品質管理技術を活かすことで、生産性と信頼性を飛躍的に高めることが可能です。

今や病気を治すというよりも、いかに老化をコントロール(アンチエイジング)していくかという時代になってきました。またこれからの医療は、一人ひとりの体質を無視した治療はあり得ません。同じ疾患でも個々の体質によって実は多様であり、この多様性が治療効果の差や副作用の

一因とも言えます。今後は、テーラーメイド医療という言葉に代表されるように、患者さんごとのリスクや効果に配慮した医療が中心になるはず。医療の世界は大きく変わる、そして異業種である富士フィルムの持つ技術やノウハウが正に必要とされる時代が来たということです。

<sup>※</sup> バイオシミラー医薬品：先行バイオ医薬品(新薬)の特許が満了した後、異なる製造販売業者により開発される生物学的に同等のバイオ医薬品。

## Case 2 子供の感染症を食い止めたい。先発メーカーの使命

小児用抗菌剤「オゼックス<sup>®</sup>細粒小児用15%」

小児医療の現場においては、使用できる抗菌剤<sup>※1</sup>の種類が少なく、同系統の抗菌剤の反復使用が余儀なくされるため、「耐性菌」<sup>※2</sup>が発生しやすいという課題があります。また、集団保育などの環境下では、感染が繰り返されるために耐性菌が蔓延しやすいことや、耐性菌に感染した場合には中耳炎でも入院治療が必要になるなどの問題があります。医療現場や学会では小児向けの新たな系統の抗菌剤が切望されていましたが、市場が小さく、手間も費用もかかる小児用医薬品の開発はなかなか実現していませんでした。そんななか、富山化学工業が開発に踏み切ったのは、先発メーカーとしての使命からだったと言えます。

肺炎や中耳炎に効果が期待できる小児用抗菌剤「オゼックス<sup>®</sup>細粒小児用15%」は、1990年より錠剤として販売しているオゼックス錠を細粒にしたものですが、小児用とするには様々な課題をクリアする必要がありました。「子供は小さな大人ではない」と言われるように、身体の各臓器は完成した状態で生まれてくるわけではありません。例えば、腎臓は成人と同様の能力になるのに9カ月程度、一方、肝機能は2歳程度で成人並みになり、医薬品の投与量の調整は非常に困難です。また子供は、「まずい」という印象を持つとすべての薬を飲まなくなり、「まずい小児薬は罪悪」とされるほど味の調整もデリケートです。

一方で、オゼックスと同系統であるニューキノロン系の抗菌剤では、幼若イヌで関節毒性を引き起こすため、ヒトでも関節障害を引き起こすことが懸念されます。しかし、オゼックスは比較的関節毒性が少なく、富山化学工業ではオゼックス<sup>®</sup>細粒小児用15%発売後も安全性に関する調査を継続させるとともに、承認以前の適用外使用された患者さんに対して追跡調査を行って、関節障害の発現がないことを確認しています。発売から2年以上経った現在も、調査、情報収集を継続、実施しています。

2010年1月に発売したオゼックス<sup>®</sup>細粒小児用15%は、現場の医師からは「切れ味がいい」という評価をいただいています。ただし、どのような抗菌剤も同系統の抗菌製

剤を使い続けられれば、耐性菌の問題は必ず発生します。そのため、富山化学工業では耐性菌の発生頻度を少なくするため、効果的な使用法(ミキシング療法<sup>※3</sup>など)についての理解も広めています。医薬品の適正使用情報を浸透させることも先発メーカーとしての使命なのです。

富山化学工業では、すでに新たな抗菌剤を視野に入れた取り組みも開始しています。新薬を開発し続けること、それも先発メーカーの使命です。

<sup>※1</sup> 抗菌剤：感染症治療に使用する医薬品。  
<sup>※2</sup> 耐性菌：医薬品に対する抵抗性を持つ病原菌。医薬品が効かない、あるいは効きにくくなる。  
<sup>※3</sup> ミキシング療法：同じ系統の医薬品を続けて使用せず、3系統以上の医薬品の効果を判定しながら、3〜7日を目的に交互に切り替えることで、耐性菌の発現頻度が抑制される。



肺炎や中耳炎に効果が期待できる小児用抗菌剤「オゼックス<sup>®</sup>細粒小児用15%」

### 社会的課題・背景

新薬を継続的に開発できるのは、世界の中でも限られた企業です。循環器系疾患や生活習慣病など患者数の多い疾患向けには、これまで多くの新薬が創出されてきました。しかし、がんやアルツハイマー病などの根本治療が難しい分野や、小児医療のような市場の小さな分野では、現在もまだまだ多くの新薬の創出

が望まれています。一方、医薬品業界は大きな変化の時代に入っており、低分子医薬品から、比較的副作用の少ないバイオ医薬品の開発にシフトしています。しかし、バイオ医薬品の開発・製造は、より高度な技術力が必要とされるため、様々な技術の融合・連携による創薬の仕組みづくりが求められています。

## Case 1 写真フィルムで培った高度な技術で、バイオ医薬の領域へ

富士フィルムは、医療を「予防・診断・治療」という枠組みで考え、新規事業の柱として医薬品事業に取り組んできました。特にバイオ医薬品に関しては、既存の製薬企業にはない独自の視点に立ち、多角的な展開を行うため、事業の拡大に向けて、2011年に英国MSD Biologics (UK) Limited社、米国Diosynth RTP Inc.社を連結子会社化、さらに2012年には、バイオシミラー医薬品<sup>※</sup>を手がける協和キリン富士フィルムバイオロジクスを設立しました。

バイオ医薬品は、もともと体の持つ生体機能を利用するもので、従来の低分子医薬品で対応しきれない疾患に効果が高く、副作用が少ないと

いうメリットがあります。その一方で、生物を使って製造するため、複雑な生産技術が必要です。私たちには、写真フィルムという精密でデリケートな製品を通じて培ってきた高度な技術(有機合成、乳化・分散、酸化防止、解析・評価など)があります。微生物培養のような複雑なプロセスを必要とするバイオ医薬品についても、これらの高度な技術と、工

### ■富士フィルムグループの医薬品事業のあゆみ

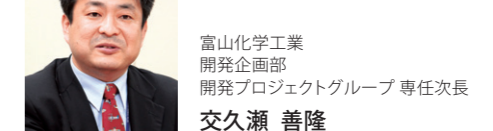
2006.10	第一ラジオアイソトープ研究所(現:富士フィルムRIファーマ)を完全子会社化【放射性・非放射性医薬品/放射性標識化合物の研究開発、製造、販売及び輸出入】
2008.3	富山化学工業を連結子会社化 【低分子医薬品等の開発、製造及び販売】
2008.12	ベルセウスプロテオミクスを子会社化 【抗体医薬品の開発等】
2009.11	富士フィルムファーマを設立【医薬品の研究開発、製造、販売及び輸出入/ジェネリック医薬品の開発、販売】
2010.6	医薬品事業全体を統括する医薬品事業部が誕生 医薬品研究所とライフサイエンス研究所を統合し、医薬品・ヘルスケア研究所を発足
2010.8	ジャパン・ティッシュ・エンジニアリングと資本提携【再生医療製品/研究開発支援製品の研究開発、製造及び販売】
2011.3	MSD Biologics (UK) Limited(現:FUJIFILM Diosynth Biotechnologies UK Limited)及びDiosynth RTP Inc.(現:FUJIFILM Diosynth Biotechnologies U.S.A., Inc.)を連結子会社化 【バイオ医薬品の開発、受託製造】
2011.7	Dr. Reddy's Laboratories Ltdと業務提携 【ジェネリック医薬品の開発、製造】
2012.3	協和キリン富士フィルムバイオロジクスを設立【バイオシミラー医薬品の開発、製造及び販売】



富士フィルム 取締役 常務執行役員  
富士フィルムホールディングス 取締役  
戸田 雄三

### Case 2 VOICE

「子供を守ることは、  
未来の社会を守ること」



富山化学工業 開発企画部 開発プロジェクトグループ 専任次長  
交久瀬 善隆

これまで私は医薬品の開発を担当してきましたが、14年前に小児分野の医薬品を担当した際に、小児科の先生から「子供の命や健康を守っていくことの大切さ、子供を守るという信念を持って仕事をする事」を教えてもらいました。「オゼックス<sup>®</sup>細粒小児用15%」の開発は、こうした医療現場の方々(医師、薬剤師、看護師、検査技師など)からの助言・支えがあったからこそ可能になりました。実際に医薬品を創出するのは製薬会社ですが、医薬品とは医療現場や学会、行政を含め、産官学が連携して開発、育成していくものだと思います。



# 環境イノベーションで、CO<sub>2</sub>排出量30%削減へ挑戦



富士ゼロックスは、グループの目標である「CO<sub>2</sub>排出量をライフサイクル全体で2020年度までに30%削減(2005年度比)」という非常に高い目標に向け、活動を加速しています。これまで長年にわたり推進してきた複合機やプリンターなどの製品ライフサイクル全体での環境負荷低減活動に加え、現在は、オフィス全体、働き方そのものを変えていくような環境イノベーションに挑戦しています。

①②③ 回収した複合機の部品リユース技術は、富士ゼロックスの資源循環システムを支える  
(写真は富士ゼロックスエコマニュファクチャリング(蘇州)での作業風景)

## 社会的課題・背景

持続可能な社会を実現するには、地球温暖化や資源枯渇など様々な課題を解決していく必要があります。温暖化防止に向けて、2050年までに世界全体で温室効果ガス排出量を少なくとも50%削減\*するという世界的な長期目標が掲げられています。また、循環型社会の構築についても、従来は主に廃棄物問題としてとらえられていましたが、現在は、有限な資源をい

かに効率的に循環利用するか、または再生可能な資源に置き換えていくかといった視点での取り組みが求められています。今や、お客様に製品を提供するメーカーとして、材料の開発から設計、製造、お客様の使用、回収・リサイクルまで、製品のライフサイクル全体で環境負荷を低減することが重要になっています。

\* G8北海道洞爺湖サミット首脳宣言(2008年7月)

## Policy 社会の環境負荷低減に向けて、貢献の可能性を広げる

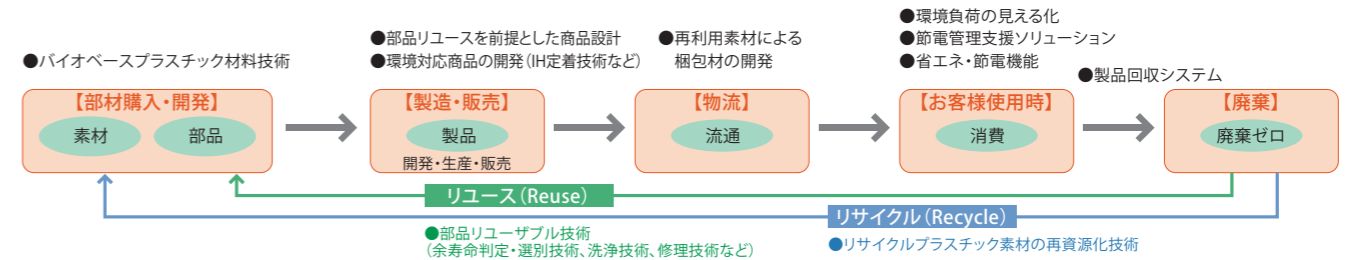
富士ゼロックスは、複合機やプリンターなどのライフサイクル全体の環境負荷低減を図るために、「部材購入」「製造・販売」「物流」「お客様使用時」「回収(使用終了後)」「廃棄」のそれぞれの場面で、活動を推進しています。このうち、富士ゼロックスにとって特に環境負荷が大きいのは、「部材購入」における資源利用と、「お客様使用時」の電力使用です。そのため、資源の循環利用に向けた3R(Reduce:なるべく少ない資源でつくる、Reuse:製品を回収し部品をリユースする、Recycle:リサイクルする)、及び製品使用時の省エネに注力してきました。

「部材購入」における主要な取り組みとして、リユース部品の使用拡大とプラスチック部材を環境負荷の少ない素材に置き換えていくための材料開発があげられます。特にリユース部品の使用については、製品回収だけでなく、開

発から製造までのものづくりの仕組みそのものを変えてしまふ、大きな変革です。富士ゼロックスが、新品の部品を使うよりはるかに困難な部品リユースに、あえて技術力とコストを注いで取り組んだのは、環境保護のリーディングカンパニーとしてイノベーションに挑戦し続けてきた企業だからこそ決断でした。現在は日本、タイ、中国に統合リサイクル拠点を設け、アジア・パシフィック全域の使用済み製品回収を進めるとともに、回収した部品をリユースし新製品と同等の製品をつくる仕組みを構築しています。「使用済み製品は廃棄物ではなく、資源である」という考えの下、製品を徹底的に回収し、回収したら使い切ることで資源の有効利用を図っています。

「お客様使用時」の省エネについては、1995年に市場にある全製品の消費電力を半減するというチャレンジングな

## ■LCAを通じて環境に配慮した富士ゼロックスの環境技術・サービス



目標を策定、目標年の2005年は未達だったものの2006年には半減を実現しました。この高いハードルをクリアするために、カラー機・モノクロ機すべての機種で省エネを推進。その後も常に進化を続けていることで、経済産業省が主催していた「省エネ大賞(省エネルギー機器・システム表彰)」11年連続受賞(1999年～2009年)につながっています。

富士ゼロックスの環境製品のコンセプトは、「省エネ」と「使いやすさ」を実現した「RealGreen(真の省エネ)」です。どれだけ省エネ性能が優れていても、「我慢のエコ」を強いるのでは長続きしません。お客様がストレスなく利用できる「快適なエコ」でなくては、結局は環境負荷の低減に貢献できないと考えています。今後も技術を進化させ、より多くの省エネ商品を社会に普及させることでCO<sub>2</sub>排出量削減に貢献します。

さらに富士ゼロックスは、自社製品のライフサイクルを超

えた取り組みを展開し、社会全体のCO<sub>2</sub>排出量削減に貢献しようとしています。自社の製品ライフサイクル全体のCO<sub>2</sub>排出量を2020年度までに2005年度比で30%削減することに加え、社会的役割として、お客様のオフィスのCO<sub>2</sub>排出量を年間700万トン抑制することに貢献するという目標を立てました。このためには、これまでのように省エネ製品を提供するだけでは解決できません。オフィス全体や働き方そのものを変えていく、抜本的な改革が必要です。まだスタートばかりですが、お客様の業務における電気や紙の使用を「見える化」し、生産性向上と同時に環境負荷の低減をサポートするソリューションの開発・提供もその一つです。

今後は2020年度に向けて、オフィスの生産性向上に向けた機器の最適配置などのサービスに加え、新しい「働き方」や「働く場」を創造し、社会全体へ普及させることで、CO<sub>2</sub>排出量削減の目標達成を目指します。

### 【お客様使用時・製品の省エネ】 ApeosPort-IV、DocuCentre-IV

2011年12月から発売を開始したフルカラーデジタル複合機「ApeosPort-IV C」及び「DocuCentre-IV C」シリーズ9機種は、富士ゼロックスの環境製品コンセプト「RealGreen」を反映させた商品であり、様々な「快適なエコ」機能を新たに搭載しています。

● ユーザーを検知し、すぐに操作可能に【Smart WelcomEyes】  
「使いたいときにはすぐに起動してほしい」「使わないときはしっかり節電したい」という声に応えました。独自の人感センサー技術「Smart WelcomEyes」で、ユーザーのアクセスを検知し、自動的にスリープモードを解除します。

● 使用する部分だけ通電【スマート節電】  
複合機を「原稿読み取り装置」「操作パネル」「出力装置」「コントローラー」の4つのパートに分け、使う機能に応じてその部分だけに通電することで、消費電力を低減します。

● 設定が終わるまでに出力装置の準備を完了【スリープ高速復帰】  
出力装置のソフトウェアを改善し、わずか3.9秒以下\*の高速復帰を実現。復帰時間中も操作パネルの設定操作が行え、ストレスを感じずにコピーやスキャンを開始できます。

\* ApeosPort-IV C3375/C2275の場合

これらの技術を系統的にまとめることにより、スリープ状態からでも「体感待ち時間ゼロ」を実現しています。

独自の人感センサー技術「Smart WelcomEyes」

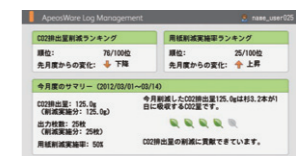


### 【お客様使用時・利用者の省エネ】 ApeosWare Log Management 1.2

2011年12月に発売した「ApeosWare Log Management 1.2」は、複合機やプリンターの管理・運用機能に、ユーザーの環境負荷の「見える化」と、環境対策業務の効率化をサポートする機能を加えた統合ソフトウェアです。

● 個人の環境負荷に対する意識付けを支援  
ユーザーの個人別CO<sub>2</sub>排出量を「見える化」し、個人別のエコ度を示します。複合機の操作パネル上に部門内でのCO<sub>2</sub>排出量削減ランキングや用紙削減率ランキングを表示。さらにはエコへの貢献度を5段階で表示することで、従業員の環境負荷に対する意識付けを支援します。

● 管理者の環境対策業務をサポート  
部門全体の複合機やプリンターの電力使用量や用紙使用量、CO<sub>2</sub>排出量削減状況をモニタリングできます。また、個々の機器の利用履歴を収集・分析し、節電モードへの最適な移行時間を自動設定。利用頻度の高い時間は節電モードへの移行時間を長く、逆に利用頻度の低い時間帯は節電モードへの移行時間を短く設定します。



利用者の意識向上を図る様々な「見える化」を実施



## Case 1 負荷の少ない、世界中どこにでもある材料でプラスチックをつくる

【部材購入・開発】 木質系非可食バイオベースプラスチック

脱石油社会を目指し、植物などの再生可能な材料を使ったバイオベースプラスチックの導入が進められています。複合機などの重量の30~40%はプラスチック部品が占めるため、製品ライフサイクルの環境負荷を低減するという視点から、富士ゼロックスでは、バイオベースプラスチックの開発に積極的に取り組んできました。本来、素材メーカーではない富士ゼロックスが自ら開発に取り組むことになったのは、難燃性や強度の問題で、求めるような高品質な素材がどこにもなかったからです。

2007年にトウモロコシを原料にしたバイオベースプラスチック部品を開発し、内装カバーに採用。2011年12月に発売したApeosPort-IVの内装部品には、初めて非可食材料を使ったバイオベースプラスチック部品を開発、採用しました。今回開発した非可食バイオベースプラスチック※は、非可食系素材では初のバイオマスプラマークを取得しています。

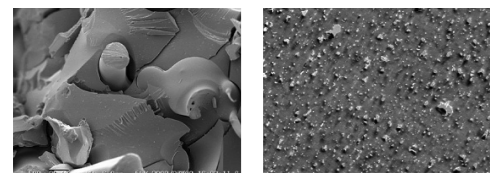
富士ゼロックスが、新たなバイオベースプラスチックを開発するにあたって重視したのは、世界中に材料が潜在していることです。それは、製品のライフサイクル全体を考えると、使う国でつくり、使う国でリサイクルすることが、より大きな環境負荷低減につながるからです。そこでたどり着い

たのが、木に含まれるセルロースです。木は世界中に存在する材料であり、特に国内では間伐材の有効利用につながります。また、セルロースを使えば、従来バイオベースプラスチック材料に使用していたポリ乳酸に比べて、より少ないエネルギーでプラスチックをつくるのが可能です。

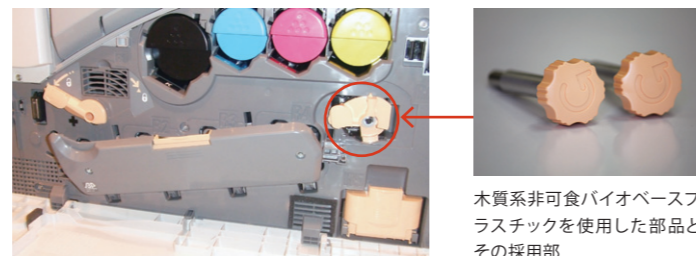
しかし、セルロースは燃えやすく、成形性にも難点があるといった課題を持っていました。富士ゼロックスは、セルロースにABS(石油系プラスチック)を少量混ぜ、物理的・化学的に複合化させるアロイ(複合)相溶化技術を独自に開発することで、この課題をクリア。強度と難燃性の両立を実現しました。今後は、さらに高い難燃性が求められる外装部品への応用を図っていきます。

また、社会的に環境負荷低減に貢献するには、富士ゼロックスの複合機やプリンターの部品に使うことはもちろん、より多くの部品や製品をバイオベースプラスチックに置き換えていくことも重要です。富士ゼロックスは、富士フィルムの材料開発技術とのシナジー効果を高めることで、バイオプラスチックの性能やコスト面の改善を進め、環境負荷の少ないプラスチックの普及に取り組んでいきます。

※非可食バイオベースプラスチック：食糧問題と競合しないバイオベース樹脂の総称。



左：相溶化技術導入前。ローブのように突き出ている状態なのが石油系プラスチック。その他の部分がセルロース  
右：相溶化技術導入後。粒子状の部分が石油系プラスチック、その他の部分がセルロース。良好な分散状態であることがわかる



木質系非可食バイオベースプラスチックを使用した部品とその採用部

### Case1 VOICE



「富士ゼロックスといえばバイオ、そうなるのもいいと思う」

富士ゼロックス  
画像形成材料開発本部  
画形成材研究開発部 13チーム長

八百 健二

このチームのメンバーは、最初はDfE(Design for Environment)のために集められましたが、やがてプラスチックを専門に手掛けるようになりました。私はある日、夢の島のゴミの山を見てショックを受け、生分解性プラスチックの研究を行うようになりました。この非可食バイオベースプラスチックは、複合機の部品のために開発したのですが、今後はもっと広い範囲に広げていくことで、より環境負荷の少ない社会づくりに貢献できると考えています。



「プラスチックの燃焼による事故を減らしたい」

富士ゼロックス  
画像形成材料開発本部  
画形成材研究開発部 博士

大越 雅之

日本における死亡事故のNo.1は交通事故ですが、No.2は火災事故です。年間約2,000人が火災によって亡くなっています。プラスチックに熱が加わると、まず溶けて燃えることで延焼面積を拡大させながら、火災が広がります。長年、プラスチックの難燃性に関する技術開発に携わってきた者として、建築物内におけるオフィス機器の延焼抑制だけでなく、他分野への応用として家庭用品(例えば、ソファやベッドなど)にまで広げていくことで、火災を抑制し、世の中に貢献していきたいと考えています。

## Case 2 アジア・パシフィック地域全体で、廃棄ゼロを達成

【廃棄】 富士ゼロックスエコマニュファクチャリング(蘇州)

富士ゼロックスの環境活動の柱の一つに、資源循環システムへの取り組みがあります。徹底した使用済み製品の回収、部品の再利用・リサイクルが大きな特長です。3R(Reduce、Reuse、Recycle)のうち、リデュース(なるべく少ない資源でつくる)、リユース(製品を回収し部品を再利用する)をまず優先し、マテリアルリサイクルのような再資源化は最終手段と考えています。1995年に業界で初めてリユース部品を使用した製品を日本市場に導入し、2000年8月には、回収した使用済み製品やトナーカートリッジの「廃棄ゼロ※」を日本で初めて実現しました。

この活動は、海外においても積極的に展開されています。アジア・パシフィック地域9カ国をカバーする統合リサイクルシステム拠点で、2004年12月にタイで本格稼働し、2009年に「廃棄ゼロ」を達成しました。また、2008年1月には、中国統合リサイクル拠点として、富士ゼロックスエコマニュファクチャリング(蘇州)が稼働を開始。中国全土(香港、マカオ、台湾を除く)から回収した使用済み製品やトナーカートリッジを、鉄、アルミ、レンズ、ガラス、銅など70のカテゴリーに分解・分類し、洗浄・検査を行った後に、部品として再利用しています。同社が稼働から2012年4月までに創出した再生資源は、約2,200トンにも及びます。また、再利用できない部品については、マテリアルや熱源としてリサイクルを行うことで、2010年度に「廃棄ゼロ」を達成しました。

これで富士ゼロックスは、アジア・パシフィック地域全体での「廃棄ゼロ」を達成したことになります。今後さらに、天然資源の枯渇問題が深刻化し、あらゆる資源がますます貴重なものとなります。中国・アジアでの使用済み製品の回収率が高まれば、資源の有効利用はもちろん、コスト低減にもつながることが期待されます。

※廃棄ゼロ：富士ゼロックスは、「廃棄ゼロ」の定義を、再資源化率99.5%以上の達成としています。

### Case2 VOICE



「新しい商品をつくるより、リユース・リサイクルの方がずっと難しい」

富士ゼロックスエコマニュファクチャリング(蘇州)  
製造部再資源課 副マネージャー  
陳 憶媛 (Chen Yi Yuan)

中国はめざましい経済成長と同時に、資源の保護や有効活用など、環境負荷の低減が大きな課題となっています。私は、富士ゼロックスの資源循環システムに携わっていることを誇りに思っていますし、仕事を通じて、新しい商品をつくることよりリサイクルの方がもっとも難しいことを実感しました。こうしたことから、自分の環境に対する思いや社会的責任感も高まり、会社の近くの学校でのエコ教育実施等の社会貢献活動にも参加しています。これからも中国の環境改善に取り組む一人として、自分にできる役割を果たしていきたいと思っています。



徹底的な資源の有効利用により中国での廃棄ゼロを実現した富士ゼロックスエコマニュファクチャリング(蘇州)

### ステークホルダーメッセージ



Taicang HuaDing Plastics Co.,Ltd  
総経理

范 興華 (Fan Xing Hua) 氏

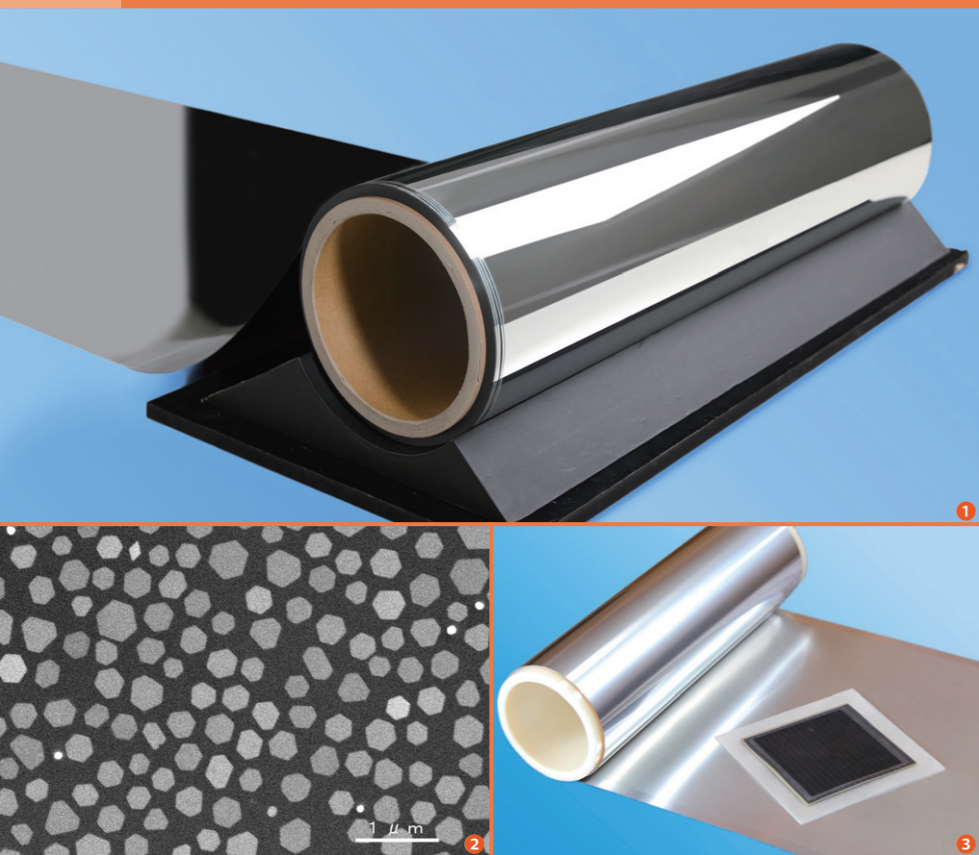
#### 「中国社会全体の環境意識促進を目指して」

現在、環境問題は全世界の関心事となり、環境保護も個人及び企業の責任となってきました。地球上の資源は有限であり、人類はすでに資源確保の問題に直面しています。私は今後、この問題に取り組む上でのポイントは、使用済み物品のリサイクルであると考えています。中国はまだ環境面では発展途上であり、意識も薄いですが、もしすべての中国人がリサイクル活動に参加すれば、世界の持続発展に大きく貢献することができるだろうと思います。

弊社は、これまで富士ゼロックスの協力パートナーとして、企業の社会的責任を意識し、再資源化事業をはじめとした環境負荷に配慮した活動を積極的に行ってきました。富士ゼロックスの環境保護と資源循環の理念は、これからの中国企業に求められるものです。富士ゼロックスには、中国における資源循環活動のリーダーシップを期待するとともに、それを実施してきた弊社は、モデル会社として中国社会全体の環境意識を促進し、地球の持続性に貢献したいと思っています。



# 太陽エネルギーの効率的な利用を、フィルム技術でサポート



地球温暖化防止に向けて、太陽光や太陽熱などの自然エネルギーを利用した発電が注目されています。一方、夏期には、太陽エネルギー自体が電力需要増大の要因となっていることも事実です。富士フィルムは、フィルム分野で培った研究実績や製造技術をもとに、太陽エネルギーを利用するための材料や遮へいする材料を生み出し、太陽エネルギーをコントロールすることで快適で持続可能な社会づくりを目指しています。

- ① 太陽熱発電用フィルムミラー：ロール・ツー・ロール方式を可能にしたことで、長く大量のフィルムミラーが製造可能
- ② 近赤外線反射フィルム：フィルム表面の六角形の銀ナノ平板粒子
- ③ フレキシブルCIGS太陽電池用基板：四角いものが太陽電池サブモジュール試作品

## 社会的課題・背景

東日本大震災は、災害に強い社会づくりの必要性とともに、エネルギーの安定供給が大きな社会課題であることを私たちに示唆しました。従来から地球温暖化対策、エネルギー自給率向上などのために、再生可能エネルギーの導入が推進されてきましたが、大震災によって取り組みに一層拍車がかかりました。日本のエネルギー基本計画では、2020年までに、国内の一次エネルギー供給に占める再生可能エネルギーの割合を10%に高める目標を立てています\*。目標達成には、供給の安定性やコストなど様々な解決課題があり、それを乗り越えるための技術革新が急務となっています。また、エネルギー問題を地球規模の課題としてとらえ、日本の優れた技術によって国際的に貢献していくことも求められています。

給に占める再生可能エネルギーの割合を10%に高める目標を立てています\*。目標達成には、供給の安定性やコストなど様々な解決課題があり、それを乗り越えるための技術革新が急務となっています。また、エネルギー問題を地球規模の課題としてとらえ、日本の優れた技術によって国際的に貢献していくことも求められています。

\* 経済産業省「エネルギー基本計画」(2010年6月)より

## Case 1 注目の太陽熱発電に対応する、柔軟で軽い高反射ミラー

太陽熱発電用フィルムミラー

太陽熱発電は、太陽光を熱として利用する方式で、太陽光を集光し、その熱で蒸気タービンを回転させて発電します。砂漠など日照時間が長く、広い面積を確保できる場所でもより強みを発揮できる方法です。蓄熱しておくことで夜間でも発電できることや、海水を蒸留して飲料水をつくれるなど、様々なメリットがあるため、近年注目を集めています。

太陽光を反射させ、効率よく集めるためには、高精度の反射鏡が必要となり、しかも大規模な太陽熱発電設備には1枚あたり1m四方以上のミラーを大量に使用します。また、太陽熱発電を砂漠などで行うことを想定すると、ミラーとして耐久性に優れ、軽くて輸送や設置のしやすいことも期待されます。現在は主にガラス基板を用いたミラーが使

われていますが、ガラスは重くて割れやすいというデメリットがありました。今回、富士フィルムが開発したフィルムミラーは、ガラス基板を用いたミラーと反射率は同等でありながら、1/20~1/30に軽量化できます。

このフィルムミラーには、富士フィルムが写真フィルムで培った「銀」を扱う基盤技術が生かされています。銀は金属の中でもっとも反射率が高く、ミラー用材料として最適

### ■フィルムミラーの構成



表面の透明保護層、反射層となる銀メッキ層、下地となる機能性樹脂層、そして支持体となるPET樹脂シートという4層で構成。高い反射率と耐久性を生み出している

です。また、富士フィルムには銀塩で培った回収技術・設備もあり、リサイクル可能です。今回、プラスチックフィルムの表面に銀の薄い膜を平滑に形成する製膜技術や、フィルム製造の生産基盤を応用することで、太陽熱発電システムの開発・普及に重要なフィルムミラーの提供を可能に

しました。今後はエンジニアリングメーカーなどと連携してパイロットプラントでの実績をつくり、実用化に向けて取り組んでいく予定です。資源のない日本が優れた技術を輸出することで世界のエネルギー供給に貢献する、それは地球規模での資源の有効活用につながっています。

## Case 2 太陽電池の可能性を広げる、薄く柔らかい太陽電池用基板

フレキシブルCIGS太陽電池用基板

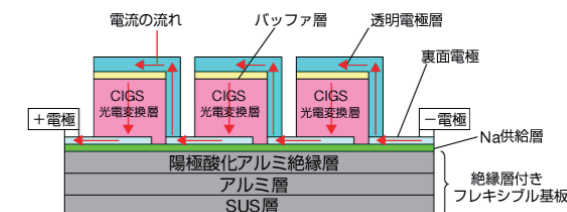
太陽電池は、半導体などを利用して太陽の光を電気エネルギーに変換するシステムで、現在の主流である結晶系シリコン太陽電池のほかにも、様々な種類の太陽電池が市場に登場しています。なかでもCIGS太陽電池\*は、光電変換層をわずか2~3μmの厚さに形成でき、光電変換効率が高く、フレキシブルに対応できるため注目を集めています。しかしCIGS太陽電池は、製造工程で500℃以上の温度を必要とするために、高い耐熱性を持ち、しかも絶縁である基板が必要であるという課題を持っていました。

様々な太陽電池が存在するなか、後発ながらあえて富士フィルムがフレキシブル基板の開発に取り組んだのは、薄くて柔らかいCIGS太陽電池の特長を生かし、かつ光電変換効率を高められる基板が存在しなかったからです。富士フィルムは、印刷用材料の分野で長年培ってきた「アルミ陽極酸化法」を応用し、その絶縁層とアルミ層の界面密着が良好なことを利用して、500℃を超えるCIGS太陽電池の製膜時にもはがれない基板を実現しました。

高い光電変換効率、軽くて曲げられる機能性、低コストと、多くの特長を持つフレキシブル基板の製品化、安定供給に取り組むことで、富士フィルムは太陽電池の用途拡大、普及に貢献していきます。

\* CIGS太陽電池：シリコンの代わりに、銅、インジウム、ガリウム、セレンの化合物半導体を用いた薄膜系太陽電池。

### ■フレキシブル基板(絶縁層付き)を用いたCIGS太陽電池サブモジュール



今回開発した基板は、複数の太陽電池を1枚の基板上で簡易な方法で直列接続できるため、高い光電変換効率を実現。フレキシブルCIGS太陽電池サブモジュールで15%の光電変換効率を達成、さらにガラス基板を使用した場合と比べて、面積あたりの重量を1/2以下に軽量化している(独立行政法人産業技術総合研究所との協同開発による)

## Case 1 VOICE



富士フィルム R&D統括本部 先端コア技術研究所 研究担当部長  
**山田 真人**

### 「未来への負債を残さない社会をつくる技術の開発に取り組んでいく」

富士フィルムが得意とするのは、多くの技術を組み合わせることで世の中に望まれる高機能性材料を開発することです。今回も、塗布技術を応用して高反射率層をつくる技術、各層を密着させて耐久性を高める技術、安定かつ大量生産する技術、これらが一つになって環境負荷の少ない発電をサポートするという価値を生み出しています。これからも、化石エネルギーへの依存から脱却し、未来への負債を残さない社会をつくることに貢献できる技術の開発に取り組んでいきます。



富士フィルム R&D統括本部 先端コア技術研究所 主任研究員  
**鶴見 光之**

### 「メカニズムに基づいた高機能材料を開発し社会に貢献するのが仕事」

富士フィルムでは、感光材料開発を中心に化学反応や粒子形成のメカニズムを明らかにし、制御することで素材の機能を発展させてきました。このプロセスは富士フィルムの特長の一つです。フィルムミラーの開発も解析部門や合成部門などの様々な部門と連携し、メカニズムを研究し、それに基づいて機能を考えることで性能向上が図られてきました。今後もこの開発プロセスを徹底して展開し、高機能材料を開発することで世の中に貢献していきたいと思っています。

## Case 2 VOICE



富士フィルム R&D統括本部 先端コア技術研究所 研究担当部長  
**山根 勝敏**

### 「変化しているが、どこかでフィルムとつながっている」

メーカーのいいところは、実際に製品をつくって世の中に貢献できることだと思います。富士フィルムは、写真というフィールドからどんどん変化していますが、信頼性を大切にするといい、ものづくりの方法は、どこか写真のフィールドとつながっています。信頼性の基本は、高品質の製品を安定供給できることです。さらに、それを通じて人に感動を与えられるなら最高ですよ。



### Case 3 太陽熱をカットし光を透過する、銀のナノテクノロジー

#### 近赤外線反射フィルム

2011年8月29日、最高気温30.8℃、新開発の「近赤外線反射フィルム」を使用した遮熱フィルムを西面窓に貼った実験で、窓辺の温度は最大6.5℃低くなるという実験結果が得られました(下図「温度測定結果例」参照)。

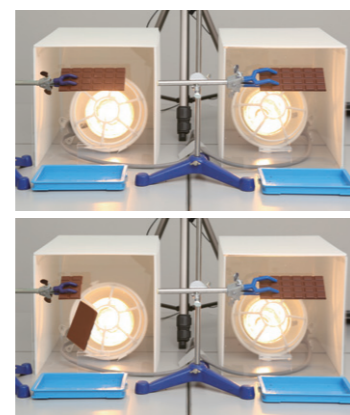
太陽光のエネルギーの割合は、可視光が46%、紫外線が6%、そして赤外線が48%になります。「近赤外線反射フィルム」の特長は、一般的な紫外線はもちろん、太陽光の約半分を占める赤外線を高い効率でカットできることにあります。それでいて、可視光の大部分を透過するため、高い透明性も実現しています。そのため、住宅やオフィスビルの窓はもちろん、風景を楽しみたい電車やバスなどの乗物の窓への利用も期待されています。

「近赤外線反射フィルム」の基盤技術となったのは、銀のナノテクノロジーです。写真フィルムは銀の化合物であるハロゲン化銀を使用しており、富士フィルムは銀に関わる基盤技術を蓄積してきました。今回、高度な光学シミュレーション技術を駆使することで、六角形のナノ平板粒子が赤外線を反射させることを初めて発見。様々な基盤技術を応用することで、3年という短期間で製品化できました。さらに、銀の使用量を極力抑えるよう設計し、写真フィルムの既存設備を製造工程に生かすことで、環境にもやさしい

商品開発を実現しています。

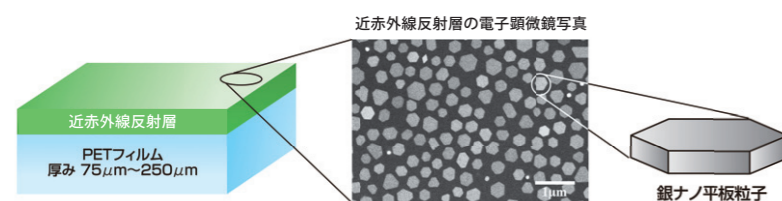
2012年5月、「近赤外線反射フィルム」を使用した遮熱フィルムが、共同開発を行ったリンテック株式会社により全国発売されました。遮へい係数は0.68、つまり太陽熱の32%をカットできる計算で、窓に貼るだけで室温上昇を抑制し、手軽に節電・省エネルギー対策に取り組めるものです。深刻な電力不足が続く日本で実績を積み、今後は気温の高い海外の国々への普及も視野に入れ、世界のエネルギー有効利用に貢献したいと考えています。

#### ■「近赤外線反射フィルム」の太陽熱カットの実験



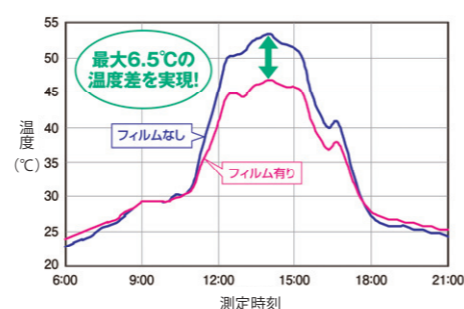
「近赤外線反射フィルム」を貼ったガラス(右)と、何も貼らないガラス(左)の前にチョコレートを設置。ガラス越しに強い光を当てると、数分後には何も貼らないガラスの前のチョコレートだけ溶けて割れ落ちた(写真下の左)

#### ■「近赤外線反射フィルム」の層構成イメージ



フィルムの表面には、六角形の銀ナノ平板粒子が均一にびっしりと並び、可視光だけでなく、電波も通すため、室内で携帯電話なども快適に利用が可能。幅広く長く、この平板粒子を塗布することも富士フィルムならではの技術

#### ■温度測定結果例(窓の内側)



#### Case3 VOICE



「フィルムは160年以上の技術、だから深掘りされている」

富士フィルム  
R&D統括本部 先端コア技術研究所  
主任研究員

大関 勝久

通常の技術は30年程度で新しい技術にとって代わられることが多いですが、写真の技術は160年以上進化を続けてきました。この近赤外線反射フィルムには、富士フィルムが写真の分野で培ってきたナノ粒子形成技術や塗布技術が生かされています。やはり長い時間をかけて深掘りされた技術は強いと思います。これまでに取り組んできた研究から製法まで、どの部分が欠けても、この近赤外線反射フィルムは実現できませんでした。



「光を操る技術を社会に生かせないかと、いつも思っていた」

富士フィルム  
R&D統括本部 先端コア技術研究所

清都 尚治

富士フィルムが社会に貢献するということは、独自の技術を生かしていくことだと思います。私たちが得意とするのは光を操る技術、つまり光学材料の技術です。その技術がもとになり、常に均一の品質で提供できる製造技術があって、はじめて社会の役に立つことができます。現在の主流よりも、その先の主流を見据えて研究を進め、富士フィルムにしかできないような製品づくりにつなげていきたいと思っています。

## CSR 活動報告

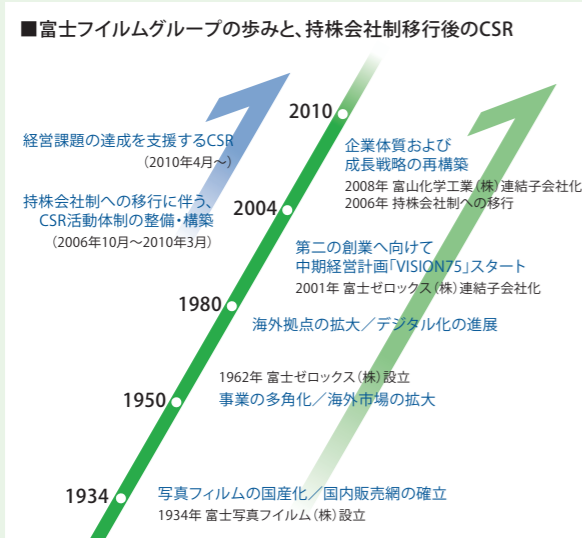
「CSR活動報告」では、富士フィルムグループが取り組む中期CSR計画とCSR課題について、2011年度の代表的な活動を中心に報告しています。9つの重点課題の実績に加えて、富士フィルムグループとして重要と考える活動を取り上げています。

富士フィルムグループ中期CSR計画	24
コンプライアンス/リスクマネジメントの質的向上	28
コーポレート・ガバナンス	30
富士フィルムグループの環境負荷の全体像	32
地球温暖化対策の推進	34
環境配慮設計	38
資源の有効利用	41
生物多様性の保全	42
化学物質管理のレベルアップ	44
多様な人材の活用と育成	46
労働安全衛生	49
本業と社会貢献の連動	50
ステークホルダー・コミュニケーションの充実	54
コラム1 深刻な電力不足に対応した使用電力削減策	57
コラム2 東日本大震災の復旧・復興に向けた支援活動	58



# 富士フィルムグループ中期CSR計画

企業とステークホルダー双方の視点に基づきCSR課題を検討し、重点課題の設定と具体的な施策を通して、CSR活動を推進しています。



## 富士フィルムグループのCSRの考え方

富士フィルムグループの考えるCSRとは、誠実かつ公正な事業活動を通じて企業理念を实践し、ビジョンを実現することにより、社会の持続可能な発展に貢献することです。

わたしたちは、

1. 経済的・法的責任を果たすことはもとより、さらに、社会の要請にこたえるよう、企業市民として、社会における文化・技術の発展や環境保全に寄与していきます。
2. わたしたちのCSR活動が、社会の要請や期待に適切にこたえているか、その活動が的確に実施されているか、ステークホルダー（お客さま、株主・投資家、従業員、地域社会、取引先など）との対話などを通して、常に見直していきます。
3. 事業活動に対する説明責任を果たすため、積極的に情報開示を進め、企業の透明性を高めます。

## 富士フィルムグループのCSR

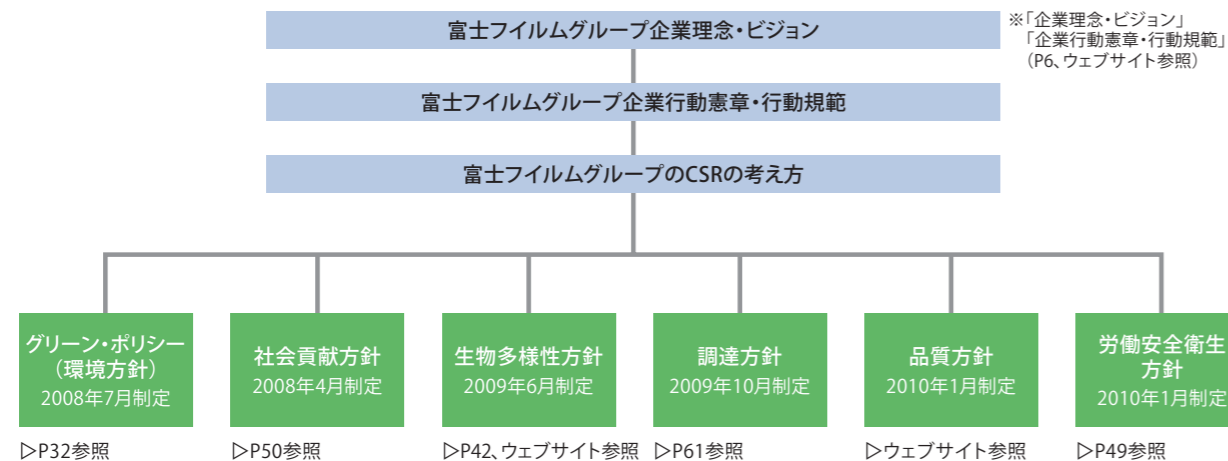
富士フィルムグループは、持株会社体制となった2006年に「第二の創業」を掲げ、全世界共通の企業理念、ビジョンを制定しました。またその精神を盛り込み全グループ会社に適用する世界共通の企業行動憲章、行動規範を定めています。企業行動憲章では、人権尊重を含む5つの原則を掲げ、行動規範においては、コンプライアンスを「法律に違反しないということだけでなく、常識や倫理に照らして正しい行動を行うこと」と定義し、トップを含む全従業員がこれらに沿った行動を实践する宣言をしています。

さらに富士フィルムグループの全従業員が日々の業

務の中でCSR(企業の社会的責任)を意識し実践するよう、「誠実かつ公正な事業活動を通じて企業理念を实践し、ビジョンを実現することにより、社会の発展に貢献する」という、「CSRの考え方」を明確にしています。その活動を具体化するために、2008年から2010年にかけて6つの活動方針(グリーン・ポリシー、社会貢献方針、生物多様性方針、調達方針、品質方針、労働安全衛生方針)を策定・構築しました。

これからも、CSRの考え方を富士フィルムホールディングス、富士フィルム、富士ゼロックスならびに国内外の全グループ会社で共有し、実践することで、社会の持続的発展に貢献していきます。

## ■富士フィルムグループのCSRの考え方と各種方針

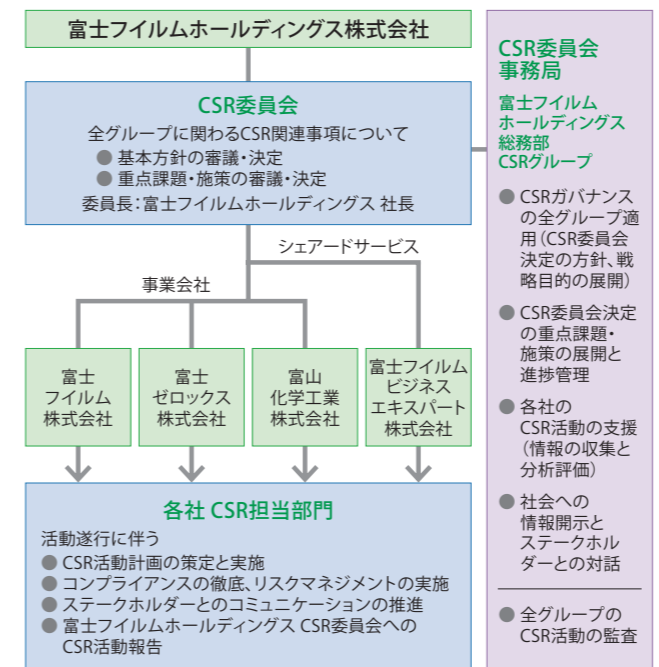


## 富士フィルムグループのCSR推進体制

富士フィルムグループは、グループ全体のCSR活動を円滑に行うために、2006年に富士フィルムホールディングス社長を委員長とするCSR委員会を設置し、グループ全体のCSR活動推進のための意思決定を行っています。CSR委員会事務局である富士フィルムホールディングスのCSR部門は、富士フィルムグループのCSR経営を徹底させる役割を担当。活動基盤整備や意思決定、ステークホルダーとのコミュニケーションのほか、グループ各社のCSR活動の支援や全グループのCSR活動の監査等を行っています。

なお、グループ各社のCSR担当部門は、CSR活動計画の策定と実施や、コンプライアンスの徹底・リスクマネジメント等ガバナンスの強化、ステークホルダーとのコミュニケーション、及び富士フィルムホールディングスCSR委員会への活動報告等を行い、グループ全体でPDCAサイクルに則ったCSR活動に努めています。

## ■富士フィルムグループのCSR推進体制



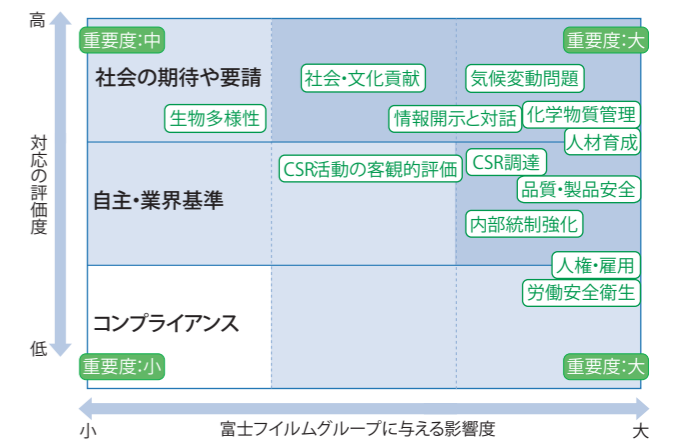
## 中期CSR計画の活動結果(2011年度)

中期CSR計画(2010年度~2012年度)の2年目にあたる2011年度は、東日本大震災やタイの洪水など、自然災害による事業への影響もありましたが、国内外のグループ会社が一丸となって事業目標の達成ならびにCSR目標の達成に努め、「地球温暖化対策」や「環境に配慮した製品サービスの開発と普及」、「資源の有効利用」など、ほとんどのCSR重点課題において、目標を達成することができました。

しかし、「ステークホルダーコミュニケーションの充実」では、ウェブサイトを活用した情報開示や社内ダイアログの実施のほか、サステナビリティレポートにおける課題ごとの第三者意見をいただくにとどまり、対話は十分にできませんでした。また、「生物多様性の保全への取り組み」についても、土地利用調査や環境配慮設計規則に条項を盛り込むなど、着実な歩みをしているものの、十分な成果が出たとは言えません。

これらの結果を踏まえ、それぞれの重点課題に対する2012年度施策・計画を確実に完遂し、中期CSR計画(2010年度~2012年度)の達成を目指します。なお、2011年度CSR活動報告の一覧は次ページ(P26、27)に、そして重点課題ごとの代表的な活動は、P28~58に掲載しています。

## ■CSR推進における「重要性」評価マップ



富士フィルムグループの重要課題は、「富士フィルムグループに与える影響度」と、法令順守や社会の期待や要請といった「対応の評価度」の2軸からなる「重要性」評価マップで、その重要性を位置づけ、中期CSR計画の作成に役立てています。その重要性は上図のように位置づけています。



## 2011年度 CSR活動報告

### ■目指す姿

1. 経営課題の達成を支援するCSRを富士フィルムグループ事業会社間の連携強化のもとに推進する。
2. 事業の成長と環境への影響低減の両立、CSRブランド価値のさらなる向上を目指す。

### 中期CSR計画(2010年度～2012年度)

推進方針	重点課題	中期目標	2011年度の主な実績(進捗状況)
構造改革を支える組織風土としての健全性の確保(組織基盤の強化)	グループ各社のコンプライアンス/リスクマネジメントの質的向上	①企業行動憲章、行動規範の周知徹底 ②リスク課題の管理システムの充実	●国内各社役職者経由の全従業員向けコンプライアンス説明会の実施(役職者向け説明会約60回・3,000人対象) ●腐敗防止規程の導入準備(北米、欧州(独、英)、日本及び東南アジアの一部の会社) ●震災など自然災害を含む全社リスク課題の見直し
	ステークホルダーとのコミュニケーションの充実	①サステナビリティレポートの充実 ②ステークホルダー・ダイアログの有効活用	●サステナビリティレポートの充実(第三者意見の掲載/データのグラフ化) ●株主・投資家ウェブサイトの継続的な改善 ●お客様からの声を反映し、製品、サービス改善の継続実施 ●社内ダイアログ(人材交流)実施 ●セルフチェックによるCSR調達の拡大
グループ総合力強化のための人材の活用と育成(人的基盤の強化)	多様な人材の活用と育成	①変革リーダーの育成 ②基幹経営人材の育成 ③グローバル人材の重点配置・早期育成強化	●富士フィルムグループ間のシナジー向上のため、 ・富士ゼロックスとの合同研修(変革リーダー合宿、シナジー研修)を各階層ごとに実施 ・グループ企業次期経営層を集めた中核人材研修実施 ●事業のグローバル展開を見据えて、 ・新規海外拠点設置に合わせて海外駐在者増員 ・早期育成のための各種研修(海外トレーニー制度、海外ベーシック研修、海外マネジメント研修)の実施 ・語学力向上のために、TOEICテスト受講及び一定基準クリアの義務化 ・グローバル意識啓発のための仕組みづくり(講演会、既存研修の改定など)
環境訴求による市場での差別化(クオリティ・オブ・ライフ:QOLの向上に寄与する環境配慮製品・サービス)	地球温暖化対策のグループ一丸となった取り組み	①富士フィルム: 国内主要6工場でCO <sub>2</sub> 原単位40%改善(1990年度比、換算生産量ベース) ②富士ゼロックス: 国内主要5事業場のCO <sub>2</sub> 原単位35%改善(1990年度比、実質生産高ベース) ③従業員及び家族へのCO <sub>2</sub> 削減啓発活動 ★長期目標:「ワールドワイドでのライフサイクルCO <sub>2</sub> 排出量を2020年度までに30%削減	●富士フィルム:CO <sub>2</sub> 原単位35%改善 ・生産ラインにおける省エネ施策の全社水平展開(排熱回収、発電効率向上) ・オフィス等非生産拠点でのルール共通化による省エネの推進(空調条件、照明条件)等 ●富士ゼロックス:CO <sub>2</sub> 原単位40%改善 ・生産ラインの使用電力の見える化による省エネ活動の実施 ・生産工場空調設備を省エネ設備に更新。夏期主要節電施策の通年展開による省エネ推進等 ●従業員及び家族へのCO <sub>2</sub> 削減啓発活動の継続実施 ・ICEプロジェクト(過去最高人数の参加) ・安全・エコドライブ等
	環境に配慮した製品・サービスの開発と普及	①主力製品において、現行品を超える、市場要求に合致した環境性能を持つ製品・サービスの開発・販売 ②環境配慮設計の100%実施継続	●使用済み製品から原材料を取り出し、製品に再利用する技術と製品回収の仕組み構築、普及開始 ・CTP版/PS版のクローズドループリサイクル ・CD/DVDのDisc to Discリサイクル ●快適エコ機能を実現する節電型複合機/プリンターの新たな省エネ技術開発 ●オフィス/事業所全体の環境負荷の見える化を実現する統合ソフトウェアの開発 ●環境負荷の少ないプラスチック材料の開発 ●環境負荷低減に配慮した包装設計の実施
	生物多様性の保全への取り組み	①製品開発に「生物多様性の保全」観点の追加と運用 ②地域の環境保全活動の着実な実行 ③事業所土地利用ガイドラインの策定	●環境配慮設計規則に基づく「生物多様性の保全」観点の着実な運用実施(生物資源使用時のアセスメントなど) ●地域の環境保全活動を継続実施 ●事業所土地利用ガイドライン策定中
	資源の有効利用	CO <sub>2</sub> 削減活動とも連動し、資源投入量の削減も含めた3Rを強化する 目標:全社エネルギー原単位(=エネルギー使用量/製造数量)18%改善(対2009年度比)	●リサイクル可能な作業服の採用 ●使用済み製品から原材料を取り出し、製品に再利用する技術と製品回収の仕組み構築、普及開始(CTP版/PS版のクローズドループリサイクル、CD/DVDのDisc to Discリサイクル) ●エネルギー原単位11%改善(対2009年度比)
	化学物質管理のレベルアップ	①サプライチェーン全体にわたる製品の化学物質安全管理の強化 ②化学物質の新たなリスク評価法の採用 ③法規制のグローバルバランス強化(日・米・欧に加え、中国他新興国への拡大)	●JAMPの仕組み活用による含有化学物質情報管理の運用開始 ●化学物質管理における新たなリスク評価法(ハザードと暴露のマトリックス表による評価)の富士フィルム社内利用開始 ●グリーン調達基準のバージョンアップ ・海外生産事業所の化学物質管理監査 ・海外現地法人との情報伝達ルート整備・強化
事業に付加価値を与える社会貢献(ステークホルダーの視点による事業の成果)	本業と社会貢献の運動	社会貢献方針に基づく活動の継続	●「10,000人の写真展」の継続実施 ●アルバムづくりの場を提供するアルバムカフェの本格展開 ●医療支援団体を通じた写真、医薬品での支援 ●拡大教科書普及に向けた教科書デジタルデータの運用ガイド・活用マニュアルの公開 ●古文書の修復支援 ●米国での竜巻被害への写真救済 ●中国砂漠緑化活動継続 ●震災復興への支援(広野町支援・写真救済・社員ボランティア派遣)

### 【自己評価】

○:成果を上げました △:あと一歩で評価につながります ×:努力をしています

評価	レポート掲載ページ	2012年度の主な施策・計画
○	活動報告 P28~29 資料 P60	●国内全従業員向けのコンプライアンス説明会の実施(年1回、継続施策) ●腐敗防止規程の導入準備(中国など未導入会社の一部)、及び導入グループ会社における適切な運用 ●全社リスク課題への対応 ●グローバルな全社情報セキュリティ規程導入
△	活動報告 P27, 37, 40, 43, 45, 48, 53, 54~55, 71 資料 P61	●CSR広報の積極実施 ●サステナビリティレポートの充実(ウェブサイトとの連携強化)、第三者意見の対話強化 ●ステークホルダーダイアログの有効活用 ●セルフチェックによるCSR調達の拡大
○	活動報告 P46~48 資料 P62~63	●経営幹部育成のためのリーダー養成研修のスタート ●人事制度改定とグループ展開による人材交流、人材強化のためのグループ共通基盤を整備 ●販売・生産分野での人材強化と能力発揮度アップ ●ローカル人材の活用と強化 ●日本人社員のグローバル化推進
○	活動報告 P34~37 資料 P64~65	●動燃費削減プロジェクトの完遂 ・生産ラインにおける省エネ施策の全社水平展開(継続) ・オフィス等非生産拠点でのルール共通化による省エネの推進(空調条件、照明条件) ●従業員及び家族へのCO <sub>2</sub> 削減啓発活動の継続実施
○	活動報告 P38~40	●環境貢献効果の算定方法策定及び環境配慮設計への適用 ●製品・サービスの環境配慮内容の積極的な発信 ●環境負荷の少ない材料及び製品(ハードウェア/ソフトウェア)の開発
△	活動報告 P42~43	●生態系に対する安全性評価レベルの向上 ●環境配慮設計規則に則した生物多様性保全評価のさらなる展開 ●地域の環境保全活動の着実な実施(継続) ●事業所土地利用ガイドラインの策定
○	活動報告 P41 資料 P66	●動燃費削減プロジェクトの推進 ●廃棄物削減プロジェクトの推進 ●CTP版/PS版のクローズドループリサイクルの拡大 ●冷却水等の再利用促進、節水による水投入原単位の維持 ●製膜工程から発生するVOC排出量原単位の改善
○	活動報告 P44~45 資料 P67	●サプライチェーン全体にわたる製品の化学物質安全管理の強化 ●化学物質情報のグローバル管理強化 ●地域ごとの法規制監視・対応体制の継続強化
○	活動報告 P50~53, 58	●社会貢献方針に基づく活動の実施

## OPINION

「中期CSR計画」への第三者意見



株式会社クレイグ・コンサルティング  
代表取締役

小河 光生 氏

### プロフィール

CSRコンサルティングのほか、経営戦略、M&A、事業再生、人事コンサルティングなどを手がける。日本経済新聞社とパートナーシップを組み、2004年以降、「日経CSRプロジェクト」を立ち上げから支援。

### 事業の多角化に合わせ、CSRのフレームワークも進化させる

昨年度に外部有識者より中期CSR計画を3カ年のロードマップに展開するよう指摘されたことに対応し、本年度は実績と自己評価、次年度施策の開示に踏み切りました。富士フィルムグループがCSR目標を明示して、PDCAを回す意図が明確に読み取ることができ高く評価できます。

一方で、課題を二つ指摘したい。一つは、CSR推進方針の分野設定に偏りが見られることです。今後ヘルスケア事業、ドキュメント事業などを強化する中で、CSRのフレームワークを化学品メーカーのスタンダードであるRCだけでなく、たとえばISO26000といった幅広く事業に運用できる枠組みを活用することで、自社の取り組みがバランス良く行われているかチェックされることを提案いたします。もう一点は、特に社会的な中期目標の進捗管理を行っていく上で、なるべく定量的な目標を設定・開示してKPI化を行っていくことを提案いたします。環境面では定量目標が多く見られる半面、たとえば「多様な人材の活用と育成」といった事業上カギとなる施策についても目標の設定・開示を行って、業界のリーディングカンパニーとして模範となる開示姿勢を取られることを期待します。

### 第三者意見を受けて

今年度は中期CSR計画における当社グループの活動がどれだけの成果を出しているのか、また今後残された課題が何かをわかりやすく情報開示することに努めました。当社グループのPDCAを回す活動をご理解いただけるよう、今後もこの方法を継続してまいります。

また、来年度は新たな中期CSR計画を立てるタイミングです。重点課題の設定において、ISO26000等を参考にし、広く環境面・社会面の課題を見極め、重要性評価マップで位置づけを明確にした上で計画、アドバイスいただいたKPIの設定にも取り組んでいきます。(富士フィルムホールディングス 総務部CSRグループ)



# コンプライアンス／リスクマネジメントの質的向上

企業の社会的責任を全うするために、従業員一人ひとりがコンプライアンスとリスク管理に積極的に取り組める企業風土づくりを目指しています。



## 富士フィルムグループのコンプライアンス宣言

わたしたちは、事業活動のあらゆる局面において、コンプライアンスを重視し、新たな価値創造に挑戦します。ビジネスの利益や他者からの要求がコンプライアンスと衝突するときは、コンプライアンスを優先します。  
"オープン、フェア、クリア"の精神で臨む、それがわたしたちの基本です。

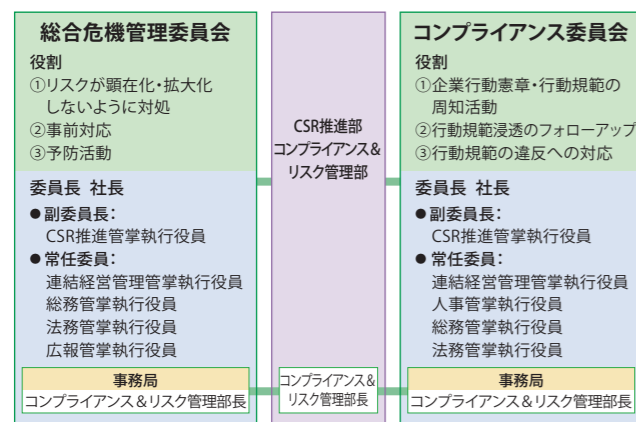
企業行動憲章・行動規範冊子

## 富士フィルムグループのコンプライアンスの考え方

企業活動における基本的なポリシーとして、「富士フィルムグループ 企業行動憲章」を制定しています。「企業行動憲章」に基づき、「富士フィルムグループ 行動規範」を定め、法令及び社会倫理に則った活動・行動の徹底を図るとともに、コンプライアンス宣言を通じて、事業活動においてコンプライアンスが優先することを明示しています。

富士フィルム、富士ゼロックスの両事業会社には専任部門を設置し、定期的な教育などを通じて、国内外の関係会社を含めたグループ全体におけるコンプライアンス意識の浸透と向上を図っています。そのほか、行動規範やコンプライアンスに関連した相談・連絡・通報を受ける窓口を事業会社内外に設置し、違反行為の早期発見に努めるとともに、相談には適切に対処しています。相談内容については、相談者保護を配慮した上で、社長を委員長としたCSR委員会に報告されています。

## ■コンプライアンス・リスクマネジメント推進体制 (富士フィルムとその関係会社)



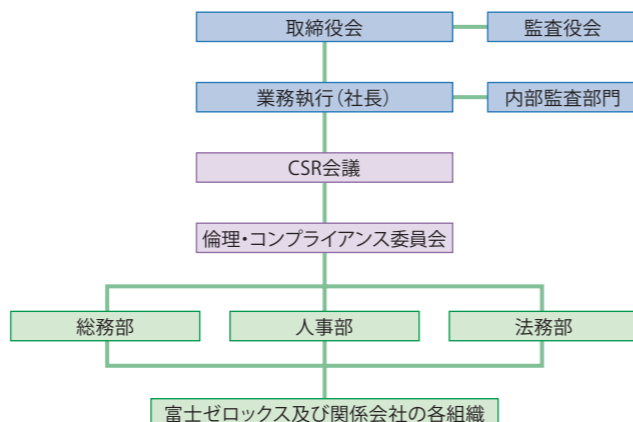
## 富士フィルムグループのリスク管理

各事業会社において適切なリスク管理体制を構築しています。リスク予防や発生したリスク案件への対応等は、所定の手続きに従って各事業会社からCSR委員会事務局に報告されます。重要なリスク案件については、CSR委員会において適切な対応策を検討・推進しています。

持株会社である富士フィルムホールディングスは、子会社の業務執行を株主の立場から監督しつつ、グループに共通する業務の統一化を図り、効率的かつ適切な業務遂行を目指しています。各子会社の業務体制の構築と遂行に対しては、指導・支援・監督を行い、グループ全体で適正な業務運営を図っていきます。

反社会的勢力排除については、「富士フィルムグループ 行動規範」において、社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的・非合法勢力や団体との関係を排除する姿勢を持ち、これらの勢力や団体を利する行為はしないことを、基本的な考え方として定めています。

## ■企業倫理・コンプライアンス推進体制 (富士ゼロックスとその関係会社)



## 研修による意識浸透と腐敗防止規程導入でコンプライアンスを強化

富士フィルムでは、国内関係会社を含めて、コンプライアンス説明会を2003年以降毎年実施しています。CSR推進部門が行う説明会を受講した役職者が、各職場で説明会を実施することで、従業員全体のコンプライアンス意識浸透を図っています。2004年からは役職者向けコンプライアンス研修も継続的に実施、2011年度現在で約140回、約4,200人が受講しています。さらに、2011年度からは海外関係会社の経営層に対する教育も強化しています。

これらの教育施策の浸透度は、毎年実施している従業員の意識調査で確認しています。

2012年4月からは、富士フィルムと、日本、北米、欧州、東南アジアの一部関係会社に対し、腐敗防止規程を導入しました。従来「富士フィルムグループ 行動規範」にて「公正な販売、調達活動」「腐敗防止」「贈答・接待等の制限」を徹底していましたが、近年の世界的な腐敗防止法の執行強化を受け、一層厳しい姿勢で取り組むこととしました。今後、順次他の関係会社にも拡大し、最終的にグループ全体に規程を導入する予定です。

また従来富士フィルムでは、各事業部に関わるリスクをもとに、全社共通のリスク課題を設定し、それに対する対応策を講じてきましたが、2012年3月期は東日本大震災を受け、全社リスク課題を見直し、対応策を追加、強化しています。

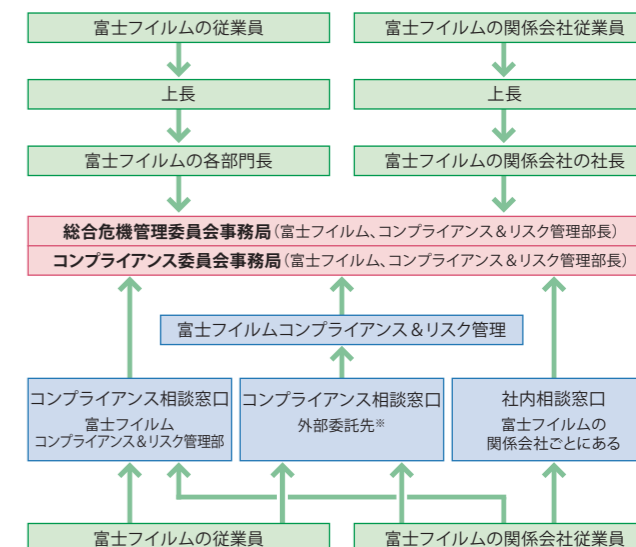
## 潜在リスクの見える化によりリスク対応を実施

富士ゼロックスでは、「ALL-FXリスクマネジメント規程」に基づき、クライシス(緊急事態)対応はもちろん、商品事故、情報セキュリティ事故、法令違反など、通常時のリスクを管理する活動にも重点を置いています。潜在リスクに関しては、リスクの発生確率と経営への影響度で管理し、それぞれに対して責任権限、対策の立案と実施を定めています。

2011年度は、東日本大震災の被災地の復旧・復興活動及び事業継続の確実な達成などを行ってきました。

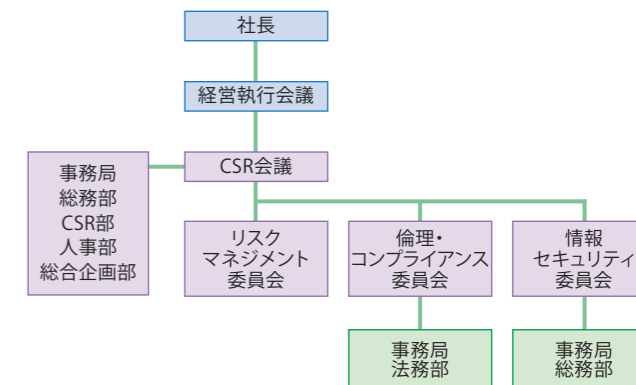
2012年度は、東日本大震災を教訓とし、今後の大規模地震への対応力の強化を進めていきます。また、国内外すべての関連会社を対象にリスクの抽出を行い、会社全体としてリスクの見える化とリスク対応に取り組んでいきます。

## ■リスク情報収集の仕組み(富士フィルム)

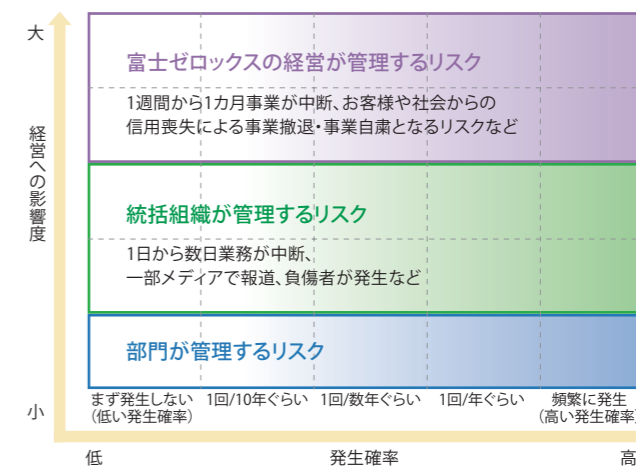


\* リスク情報を察知しても、何らかの理由で会社や上長に報告できない場合、直接外部の相談窓口が利用できるよう整備しています。半期に1回フォロー調査を実施。

## ■リスクマネジメント推進体制(富士ゼロックス)



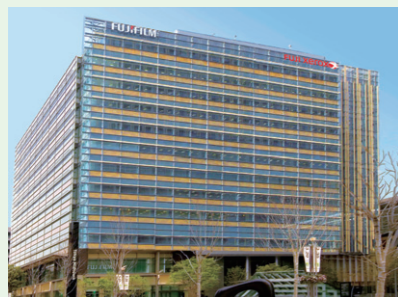
## ■経営が管理するリスクマップ(富士ゼロックス)





# コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの強化により、グループの企業価値の最大化を図るとともに、グループ経営の透明性と健全性のさらなる充実に努めています。



## コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

わたしたちは、企業価値の向上を企業としての最大の使命と認識し、その実現のため、コーポレート・ガバナンスの強化・充実にための施策を実施し、すべてのステークホルダーの皆様から信頼される企業を目指しています。この基本的な考えに基づき、富士フィルムホールディングスは、持株会社としてグループ全体のガバナンスを一段と強化することにより、グループの企業価値の最大化を図るとともに、グループ経営の透明性と健全性のさらなる充実に努めています。

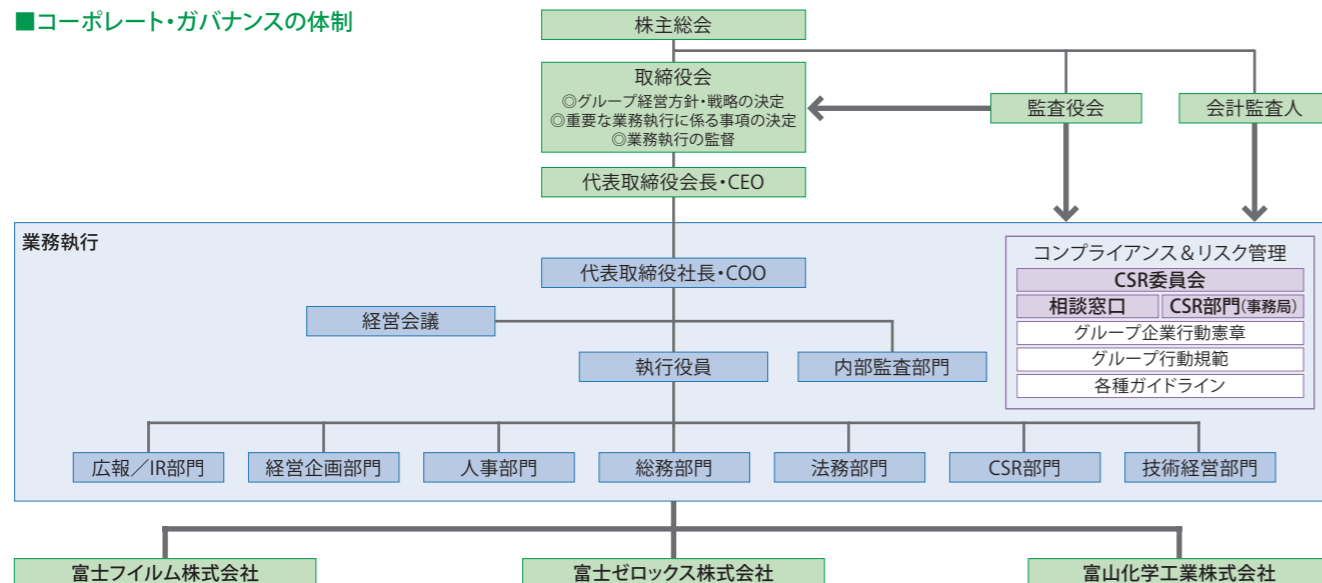
## コーポレート・ガバナンス体制

富士フィルムホールディングスでは、取締役会をグループ経営の基本方針と戦略の決定、重要な業務執行に関わる事項の決定、並びに業務執行の監督を行う機関と位置づけています。取締役は12名以内とするを定款で定め、現在の員数は12名で、うち1名が社外取締役です。取締役の使命と責任をより明確にするため、任期は1年としています。また、業務執行の迅速化を図るため、執行役員制度を採用しており、執行役員は、取締役会が決定した基本方針に従って業務執行の任にあたっています。

なお取締役(社外取締役を除く)及び執行役員に対する報酬支給については、ストックオプション制度\*を導入しています。これは、取締役及び執行役員が株価変動に関わる利害を株主の皆様と共有し、企業価値向上への貢献意欲や士気を高めていくことを目的としています。

\*ストックオプション制度: 社の取締役や従業員等に対し、職務執行の対価として、一定期間内に、あらかじめ定められた価格で会社の株式を購入できる権利を付与する制度。

## ■コーポレート・ガバナンスの体制



## 監査体制

富士フィルムホールディングスは、監査役制度を採用しており、現在監査役5名(うち3名は社外監査役)によって監査役会が構成されています。各監査役が取締役会に出席するほか、常勤監査役は経営会議にも常時出席するなど、業務の遂行全般にわたって監査を実施しています。

また富士フィルムホールディングスは、業務執行部門から独立した内部監査部門として、現在14名のスタッフからなる監査部を設けています。持株会社の立場から、事業会社内の内部監査部門と協業または分担して監査を行い、当社グループの業務の適正性について評価・検証を行っています。

## 統合マネジメントシステム(IMS)の活用

富士フィルムは、「すべての業務の質の向上」を目指し、2011年末までに国内のほとんどの拠点と関係会社へ、複数のマネジメントシステムを統合した統合マネジメントシステム(IMS\*)を普及させ、活用しています。

### ■国内最大規模の統合マネジメントシステム

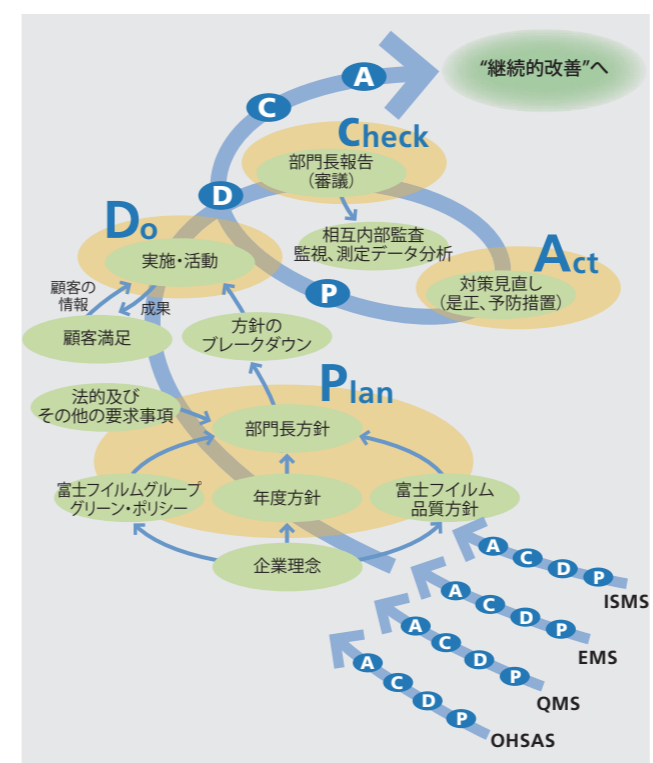
2011年に富士宮事業場と吉田南事業場へ導入を完了したことにより、既に導入済みの神奈川事業場を含め、富士フィルムの主要生産工場は、品質(ISO9001)、環境(ISO14001)及び労働安全衛生(OHSAS)の3規格統合の認証を取得しました。また本社や販売会社などの一部は、品質と環境に加えて、情報セキュリティや苦情対応のマネジメントシステムも統合しています。

これにより、富士フィルム及び富士フィルムの国内関係会社でのIMSは、品質マネジメントシステムと環境マネジメントシステムの統合運用をベースとし、約16,500人、32社・163拠点を対象とした国内最大規模での運用となっています。

### ■「すべての業務の質の向上」を推進するために

ビジネスのグローバル化、事業分野や領域の拡大が進むなか、全体最適でみること、課題を明確化すること、業務リスクや推進要素を洗い出すことなど、IMSを計画の精度

### ■IMSのPDCAサイクル



向上と確実な実行に役立てています。

マネジメントシステムごとに行っていた様々な会議体や業務は、IMSにより一連の業務や事業を軸とした活動となり、業務や事業が各マネジメントシステムで分断されることがなく全体最適化を図ることができます。加えて、内部監査や外部審査などの質の向上及びそれらの大幅な時間効率化を図っています。

また、富士フィルムグループにある7つのIMS活動体(下表参照)は、それぞれのIMSマニュアルを活動のベースに、すべての活動は「お客様満足度の向上」を目的にしています。IMSマニュアルは各ISOマネジメントシステムを反映していますが、各活動体の特徴に合わせて、自分たちの言葉で表現するなど、業務に密着した活動とする工夫を盛り込んでいます。

2011年に富士フィルムのほぼすべての国内関係会社へのIMS導入が終了し、富士フィルムIMSの狙いとしている「すべての業務の質の向上」を推進するための標準化ができたこととなり、相互の改善に今後さらに効果が出るものと予測しています。既にIMSを活用した業務成果事例も多く創出されており、グループ内への展開にも活用しています。

今後は、新たに連結された関係会社等へも拡大を進めていきます。

\*IMS(Integrated Management System): QMS(品質マネジメントシステム)、EMS(環境マネジメントシステム)、OHSAS(労働安全衛生マネジメントシステム)やISMS(情報セキュリティシステム)など、複数のマネジメントシステムを統合したマネジメントシステム。

### ■富士フィルムの7つのIMS活動体

富士フィルムIMS活動体	概要	統合規格	IMS認証取得年
1 本社グループIMS	富士フィルムホールディングス、富士フィルム本社部門、グループ会社からなる約9,100名の活動	QMS・EMS・OHSAS・ISMS・苦情対応の5規格統合マニュアル(各組織は2~3規格統合運用)	2006
2 神奈川事業場IMS	富士フィルム神奈川工場とサイト内の研究所、グループ会社からなる約4,000名の活動	QMS・EMS・OHSASの3規格統合マニュアルと運用	2009
3 富士宮事業場IMS	富士フィルム富士宮工場とサイト内の研究所、グループ会社からなる約1,700名の活動	QMS・EMS・OHSASの3規格統合マニュアルと運用	2011
4 吉田南事業場IMS	富士フィルム吉田南工場とサイト内の研究所、グループ会社からなる約1,000名の活動	QMS・EMS・OHSASの3規格統合マニュアルと運用	2011
5 富士フィルム九州IMS	富士フィルム九州の約300名の活動	QMS・EMS・OHSASの3規格統合マニュアルと運用	2008
6 富士フィルムオプトマテリアルズIMS	富士フィルムオプトマテリアルズの約400名の活動	QMS・EMSの2規格統合マニュアルと運用	2004
7 富士フィルムエレクトロニクスマテリアルズIMS	富士フィルムエレクトロニクスマテリアルズの約200名の活動	QMS・EMS・OHSASの3規格統合マニュアルと運用	2008

QMS:品質マネジメントシステム  
EMS:環境マネジメントシステム  
OHSAS:労働安全衛生マネジメントシステム  
ISMS:情報セキュリティシステム



# 富士フィルムグループの環境負荷の全体像

環境方針(富士フィルムグループ グリーン・ポリシー)に則して、グループ全体ですべての企業活動における高い「環境品質」を目指した活動を行っています。



## 富士フィルムグループグリーン・ポリシー

### 基本方針

“持続可能な発展”は21世紀の地球、人類、企業にとって最重要課題である。世界の富士フィルムグループ各社は、環境・経済・社会のすべての面において確実に一歩先行した取り組みにより先進企業となることを目指す。我々は、製品・サービス・企業活動における高い“環境品質”を実現することで、顧客満足を達成すると共に、“持続可能な発展”に貢献する。

### 行動指針

- ① 環境負荷低減と製品安全確保を次の4項目に留意して推進する。
  - (1) 企業活動のすべてにわたって実施
  - (2) 製品の全ライフサイクルにわたって実施
  - (3) 経済的、社会的効果を総合的に考慮
  - (4) 生物多様性の保全
- ② 化学物質及び製品含有化学物質の管理レベルを高め、リスクを低減する。
- ③ 法律及びグループ会社の自主規制、基準類、個別に同意した要求事項を遵守する。
- ④ 協力会社とのパートナーシップと行政、業界活動への協力を強化し、地域活動に積極的に参加する。
- ⑤ 環境諸課題への取り組み状況とその成果を、地域社会や行政、グループ会社従業員等の社内外関係者に積極的に情報開示し、良好なコミュニケーションを確保する。
- ⑥ グループ各社従業員教育の徹底を通じて意識向上を図り、環境課題に取り組む基盤を強化する。

※ 2012年度重点実施事項はP64参照

## LCA(ライフサイクルアセスメント)に基づいた環境負荷全体像の把握

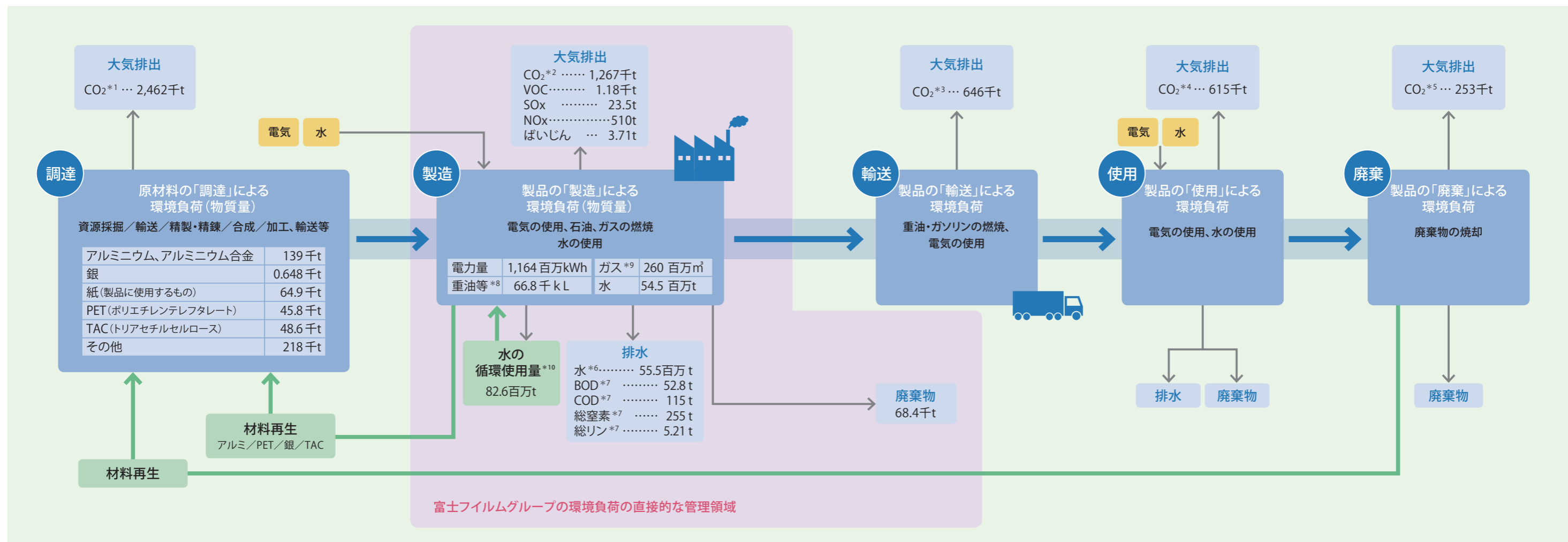
富士フィルムグループは、製品のライフサイクル全体にわたって環境負荷低減と製品安全の確保に留意し、推進することを基本に様々な活動を行っています。

富士フィルムグループが環境に及ぼす環境負荷の全体像を把握するために、製品を製造するための資源の「調達」から製品の「製造」、「輸送」、ユーザーの製品「使用」、「廃棄」に至るまでの各ステージにおいて生じる環境負荷(CO<sub>2</sub>に換算した地球温暖化ガス)をLCA手法※を用いて算出しています。これにより、どのライフステージにどの程度の環境負荷が生じるかを把握し、効果的な環境負荷低減に向けての施策に取り組んでいます。

※ LCA手法: Life Cycle Assessmentの略で、製品製造について、原料などの「調達」から「製造」、「輸送」、「使用」、「廃棄」までのライフステージ全体の環境影響を定量的に評価する手法。

- \*1 原材料の「調達」による環境負荷(原材料の資源採掘/輸送/精製/精錬/合成/加工/輸送等で発生するCO<sub>2</sub>)は、主な調達原材料に対し計算
- \*2 製品の「製造」の環境負荷は、製造工程で用いたエネルギー(電力、石油、ガス)総量から計算
- \*3 製品の「輸送」での環境負荷は、国内外の輸送手段・移動距離を想定し、それぞれに対する標準的な単位重量・単位移動距離あたりのCO<sub>2</sub>発生量の単価、及び、歩留まり等の補正因子を「調達」原材料の重量に掛けて計算
- \*4 製品の「使用」による環境負荷は、コピー・プリンター・ファックスは本年度投入機の5年間稼働消費電力として計算し、その他の製品は稼働台数等の推定値に標準的な消費電力を掛けて計算
- \*5 製品の「廃棄」による環境負荷は、調達原材料の廃棄負荷を推定して計算
- \*6 事業活動で使用した水の排出量
- \*7 公共用水へ排出した量
- \*8 A重油、C重油、灯油、軽油、ガソリンの合計(石油類をそれぞれエネルギー換算して足し合わせ、総計をA重油の量で表した)
- \*9 天然ガス、液化天然ガス(LNG)、都市ガス、ブタン、液化石油ガス(LPG)等の合計(ガス類をエネルギー換算して足し合わせ、総計を都市ガスの量で表した)
- \*10 冷却水の使用量を含む  
(上記において、CO<sub>2</sub>発生量の原単位は、産業連関表等に基づいたデータベースを使用)

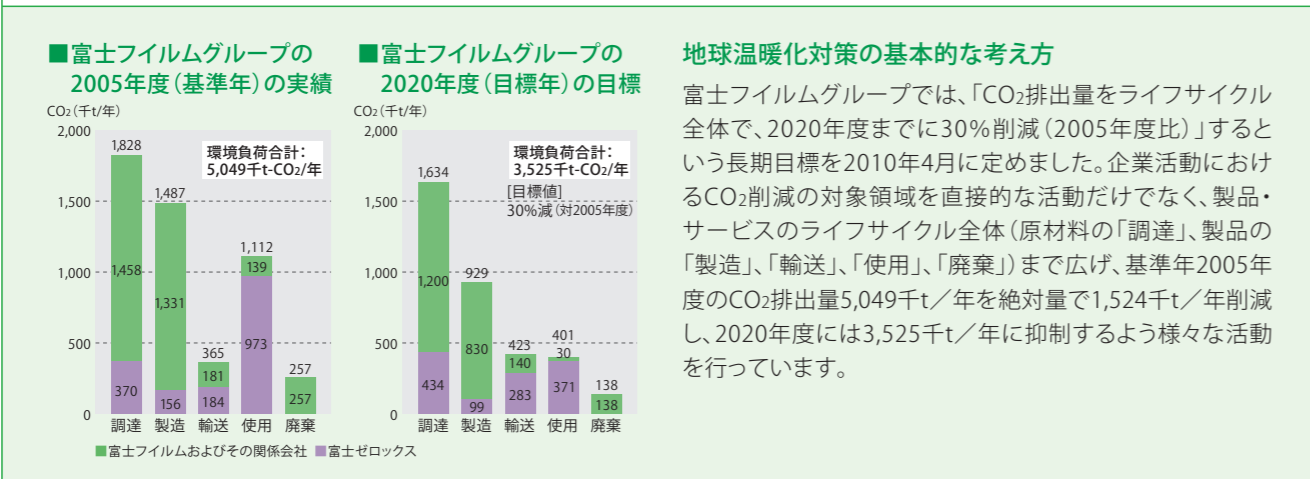
## ■LCAに基づいた環境負荷(富士フィルムグループの2011年度の実績)





# 地球温暖化対策の推進

「CO<sub>2</sub>排出量をライフサイクル全体で、2020年度までに30%削減」という長期目標達成を目指し、あらゆる角度から地球温暖化防止に取り組みます。



## 地球温暖化対策の基本的な考え方

富士フィルムグループでは、「CO<sub>2</sub>排出量をライフサイクル全体で、2020年度までに30%削減(2005年度比)」するという長期目標を2010年4月に決めました。企業活動におけるCO<sub>2</sub>削減の対象領域を直接的な活動だけでなく、製品・サービスのライフサイクル全体(原材料の「調達」、製品の「製造」、「輸送」、「使用」、「廃棄」)まで広げ、基準年2005年度のCO<sub>2</sub>排出量5,049千t/年を絶対量で1,524千t/年削減し、2020年度には3,525千t/年に抑制するよう様々な活動を行っています。

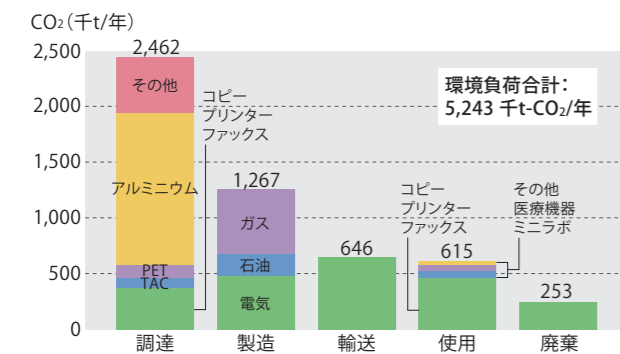
## 2011年度のCO<sub>2</sub>排出量 (製品・サービスのライフサイクル全体)

2011年度は、依然厳しい経済環境でしたが、企業努力により、基準年の2005年度に対し製造量が増加しました。これに伴う原材料の調達量増や、2011年夏に起きたタイの洪水被害のため空輸を多用せざるを得ない状況から、「調達」、「輸送」によるCO<sub>2</sub>排出量が増加しました。「調達」によるCO<sub>2</sub>排出量は、CTP版/PS版(印刷用刷版材料)のクロ-

ズドループリサイクルの運用拡大等により、将来的に削減する見込みです。

一方、製品等の「製造」においては、積極的な省エネ技術の導入、風力発電、太陽光発電などの自然エネルギーの採用をはじめ、下記に示すような施策により、CO<sub>2</sub>排出量を順調に削減することができました。さらに進化した消費電力の少ない複合機の開発等により、製品の「使用」によって発生するCO<sub>2</sub>排出量も、計画通り減らすことができました。

## 富士フィルムグループの2011年度の実績



## 2011年度の地域別CO<sub>2</sub>排出量※(製造)

地域	CO <sub>2</sub> 排出量 (単位:千t-CO <sub>2</sub> /年)
日本	897
海外	
米州(アメリカ、カナダ、ブラジル)	145
欧州(オランダ、ドイツ、ベルギー、イギリス、フランス)	91
中国	116
中国を除くアジア・オセアニア(オーストラリア、韓国、シンガポールなど)	18
グループ合計	1,267

※算定方法は「CO<sub>2</sub>排出量の推移」(P65)と同じです。

## 富士フィルムグループの主なCO<sub>2</sub>削減施策

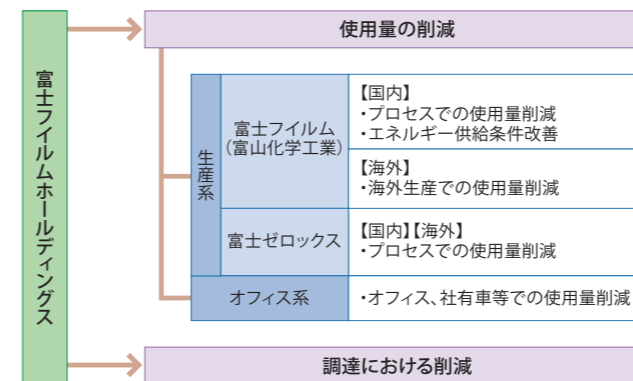
取り組み分野	該当するステージ	主なCO <sub>2</sub> 排出削減施策
環境負荷の少ない製品の開発と普及	「調達」、「使用」、「廃棄」	●消費電力を少なくした複合機(コピー/プリンター/ファックス)(ドキュメント分野) ●現像液を必要としない完全無処理CTP版(グラフィックシステム分野)
工場やオフィスにおけるCO <sub>2</sub> 排出量削減	「製造」	●重油からガスへの燃料転換(日本) ●廃棄物の埋立処分場から発生するメタンガスの燃料利用(アメリカ) ●工場敷地内での風力発電(オランダ) ●廃熱回収、蒸気回収等の省エネ技術の開発と導入(日本、欧米、中国等の生産拠点) ●太陽光発電の導入(アメリカ)
リサイクル	「調達」	●CTP/PS版の製造工程で発生する端材アルミのリサイクルシステムの開発と導入及び適用範囲の拡大(グラフィックシステム分野)
物流の効率化	「輸送」	●経路の最適化 ●積載率の向上 ●モーダルシフトの推進 ●梱包の軽量・コンパクト化 ●エコドライブの推進

## 全社水平展開で取り組むCO<sub>2</sub>と燃料費の削減活動

富士フィルムグループは、2012年度までの生産拡大、燃料コストの高騰を予測し、海外も含めたグループ全体での燃料費増加分の半減を目指す「動燃費削減プロジェクト」を2010年7月から推進しています。コスト削減を全体目標に掲げることで、目標進捗をより見える化し、エネルギー使用量とCO<sub>2</sub>削減に拍車をかけようというものです。大幅なコストダウン、省エネルギーの達成には、各拠点の技術や知見を水平展開し、成果を積み上げていくことが不可欠です。生産系、オフィス系それぞれに目標を定め、各種省エネ施策や情報の共有化を図ることで、全社一丸となって取り組んでいます。

2011年度は、フラットパネル生産ラインの新規省エネ技術の導入と水平展開、オランダ工場における風力発電の導入、富士ゼロックス鈴鹿事業所にある生産工程のクリーンルームの温湿度制御システムの改善、また、オフィス系における事務所の集約、タスクライトの採用などの照明の見直し、空調の改善等を積極的に推進し、目標を達成しました。特にオフィス系では2012年度までの目標に対して200%と大きな成果を上げました。最終年度となる2012年度、目標達成に向け、新たなエネルギー削減施策も進めています。

## 動燃費プロジェクト推進体制



## 省エネ技術を導入したオフセット印刷材料の新生産ライン

オフセット印刷用刷版材料「CTP版」の需要拡大に対応し、FUJIFILM Manufacturing Europe B.V.(オランダ)において、最新鋭の省エネ技術を導入した「CTP版」新生産ラインを2012年1月から稼働させました。

具体的には、従来独立して稼働させていた排ガス燃焼装置と天然ガス・コージェネレーション設備※を1つに統合することで排熱利用率をさらに高めた、当社独自開発の循環型エネルギーシステム「Co-generative Thermal

Oxidizer(CTO)」を導入しました。これにより、排ガス燃焼装置の排熱を活用しながら、新ラインで必要となる動力(電気・蒸気・温水)を発生させることができるようになり、従来のラインで生産する場合と比べて、排熱利用率が11%向上し、CO<sub>2</sub>排出量も年間約5,500トン削減することができます。

※天然ガス・コージェネレーション設備:天然ガスを燃料に発電効率の高いガスエンジンやガスタービンにより発電を行い、その際に発生する排熱を蒸気や温水などで回収し有効利用する。



## オランダの工場内で風力発電による電力供給を開始

2011年9月、FUJIFILM Manufacturing Europe B.V.(オランダ)は、工場内にこの地域初となる風力発電所「FUJIFILM Wind Farm」をオープンしました。このプロジェクトは、持続可能な社会の実現を目指す富士フィルムグループのグリーン・ポリシーに沿ったもので、オランダのエネルギー会社ENECOとの共同プロジェクトです。5基の風力タービンが工場内に設置されており、最大高さ(タワーと羽根との合計)140mで、各基それぞれが2MWワットの発電量を持ち、合計で総消費量の15%以上を賅うことが可能です。

この風力発電の稼働により、CO<sub>2</sub>排出量が年間約12,000トン削減可能になり、2011年度は9月からの稼働で7,600トン削減しました。



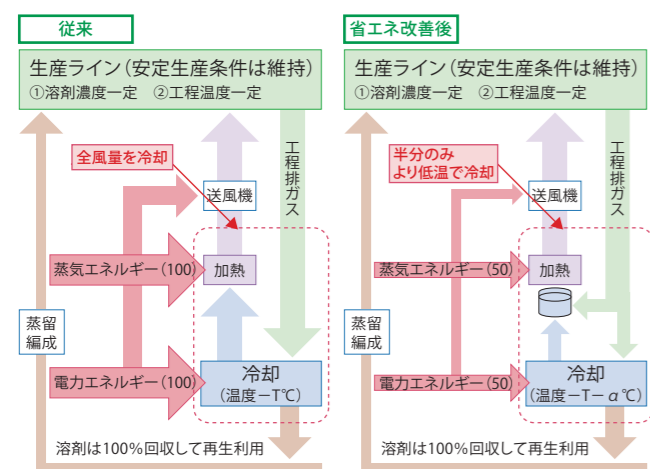
FUJIFILM Manufacturing Europe B.V.(オランダ)の工場内に5基の風力タービンを設置し、自然エネルギーを取り入れた稼働を開始



## 溶剤回収プロセスの省エネ技術を FPD材料生産の全事業場へ展開

液晶用偏光板保護フィルムに代表されるフラットパネルディスプレイ (FPD) 材料の製造工程で使用される溶剤は、ほぼ100%回収し再利用して、環境負荷物質の排出を抑えています。この工程では排出される溶剤ガスを冷却して凝縮 (液化) させ、効率よく回収するのですが、このプロセスで投入されるエネルギーの削減が課題でした。そこで FPD 生産部門と生産技術センターが協働し、従来比30~60%に削減できる工程技術を開発しました。環境負荷物質の排出削減と省エネルギーを両立できる画期的な工程技術として、2011年度に該当するすべての既存ラインへの導入を完了しました。2012年度には富士フィルム九州の最新ラインにも導入を果たし、この技術の展開によるCO<sub>2</sub>排出量削減25千t-CO<sub>2</sub>/年 (省エネ53万GJ) を達成する見込みです。

### ■溶剤回収プロセスの省エネのポイント



省エネのポイント: 冷却と加熱エネルギーを最小化  
冷却 (電力) と加熱 (蒸気) エネルギーが最小となる冷却風量と溶剤回収量を理論的に求めシステム化 → 生産工程の安定条件と溶剤回収効率の条件確立・技術展開

## 輸送・積載効率の向上で低炭素物流に取り組む

富士フィルムの国内4工場から海外向けに出荷する製品・半製品の輸出は、従来は横浜市の流通センターを経て京浜港から出荷するのが基本でした。しかし富士フィルムロジスティクスでは、静岡県富士宮市からの出荷を最寄りの清水港にシフトすることで、トラックによる陸上輸送距離を減らし、CO<sub>2</sub>の排出量削減に取り組んでいます。2009年時点では全体の約25%だった清水港経由の輸送量は、2011年には約40%まで増加しています。また、出荷量の拡大しているWP紙 (カラー写真に使用するカラーペーパーのベース) のコンテナ1本あたりの積載量を様々な工夫に

より約40%増やし、CO<sub>2</sub>排出量の削減と同時に輸送費の大幅コストダウンも実現しています。

富士ゼロックスでは、2008年から統合輸送 (共同輸送) を開始しました。北海道・東北・関東・東海へは神奈川県大井町で消耗品を、東京都品川区で機械・パーツを追加で積み込んでいます。甲信越・中国・四国・九州へは、品川区からパーツを大阪に移動し、大阪で機械・消耗品を混載しています。共同輸送により積載効率 (10トン車両に積載した貨物の割合) が10%向上し、毎月10トン車による輸送が50台分相当削減するなど、CO<sub>2</sub>排出量削減と同時に輸送費の大幅コストダウンも実現しています。2011年からは、鈴鹿・富山・新潟・竹松の工場から首都圏への納品について、品川区の東HUBに一旦仮置きして納品先別に積みなおしてから納品するクロスドックを開始しています。この施策により、毎月10トン車による輸送が22台分相当削減しています。今後は、海上へのモーダルシフト、富士フィルムグループ全体の統合輸送などによる大幅なCO<sub>2</sub>削減を目指します。

## 米国・カンザス市の印刷インク製造工場に太陽光発電設備を導入

FUJIFILM North America Corporation (アメリカ) は、ミズーリ州カンザスシティにある印刷インク製造工場に太陽光発電設備を導入しました。

2012年4月20日、FUJIFILM North America Corporationのグラフィックシステム事業部長・太田雅弘と従業員、地域の行政代表者とともに落成式を行い、稼働を開始しました。この太陽光発電設備は、216個のモジュールからなり、年間60,000kWhの発電が可能です。この発電



上: 2012年4月20日に行われた落成式  
下: 今回設置された太陽光発電設備で年間60,000kWhの発電が可能

量は、年間600台の車の走行エネルギーに相当します。

FUJIFILM North America Corporationは、省エネルギーと温暖化ガスの排出削減に積極的に取り組んでおり、今回の太陽光発電設備導入は、昨年実施したハワイ支店でのオフィス棟・物流施設への導入に続くものです。今後も再生可能エネルギーの活用と省エネルギー対策を推進していきます。

## 電力見える化システムを活用した節電を推進

富士ゼロックスでは、2009年に発表した「2020年温室効果ガス削減目標」において、製品のライフサイクル全体のCO<sub>2</sub>削減に加え、ソリューション提供によるお客様や社会のCO<sub>2</sub>排出量700万トン削減を目標に掲げ、技術開発、商品開発に取り組んでいます。その一環として、2010年に横浜市に新設した研究開発拠点「富士ゼロックスR&Dスクエア」では、全従業員が自らのエネルギー使用量を様々な角度から分析できる「自立分析型エネルギー使用量見える化システム (EneEyes)」を自社開発し、実証実験を進めてきました。

2011年3月に発生した東日本大震災後、電力需給状況が一変し、春の計画停電に続き、夏には電力使用制限令が発令されました。多くの企業が急遽、休日や勤務時間のシフト、自家発電機導入等によって目標クリアに努めましたが、このような対策は企業に大きな負担となりました。

そんななか、「富士ゼロックスR&Dスクエア」では、EneEyesをビル全体で活用し、各フロア・各組織の担当者が各組織の電力使用状況を分析。その結果を基に従業員が主体的に施策を決めることによって、現場に合ったきめ細かな節電施策の検討や、従業員の納得度・参画意識の高い展開が可能になり、特別な施策や投資を行うことなく節電基準をクリアすることができました。また、年間でも30%近い省エネ効果 (年間約4,200トンのCO<sub>2</sub>排出量削減) が得られました。富士ゼロックスは、今後も自社で新しい取り組みに挑戦し、その成果をお客様に提供する活動を推進することによって、お客様と社会の課題解決に貢献していきたいと考えます。



「富士ゼロックスR&Dスクエア」はEneEyesを用いたビル全体の省エネで、「グリーンITアワード2011審査員特別賞」「第21回地球環境大賞フジサンケイグループ賞」を受賞

## OPINION 「地球温暖化対策の推進」への第三者意見



国連環境計画・金融イニシアティブ特別顧問  
**末吉 竹二郎 氏**  
プロフィール  
UNEP FIに関わるほか、中央環境審議会など各種審議会の委員、川崎市、鹿児島市のアドバイザー、東京大学大学院非常勤講師なども務めるほか、企業の社外役員を務め、環境問題や企業の社会的責任について、講演、著書、新聞、TV等で啓蒙に努める。

### 「グリーンなビジネスモデルの構築」という新たな社会的責任に対応した取り組みを

富士フィルムグループの温暖化対策の実践には目を見張るものがあります。まず、「CO<sub>2</sub>排出量30%削減」という意欲的な目標を掲げたこと。次に、それに向けて、原料、製造、流通と『ライフサイクル全体』を通じて『あらゆる角度』から取り組むというメーカーならではの基本姿勢が明確なこと。さらに、その具体策として、生産部門の省エネ化、輸送の効率化、太陽光や風力発電機やコジェネの導入、などといった新しい思考や技術や機器を果敢に取り入れ実績を上げていること。これらの現場重視の対応ぶりには強い感銘を受けました。

さて、リオサミットから20年。温暖化問題は解決どころか悪化を続け、今や時間との競争です。そうしたなか、「グリーン経済」への移行が待たなしです。当社グループのような社会に大きな影響力を持つ企業には「グリーンなビジネスモデルの構築」という新たな社会的責任が求められています。消費者や社会を巻き込んだ息の長い取り組みにも注力されるよう大いに期待するところです。

### 第三者意見を受けて

グループ全社を挙げてチャレンジングな目標を掲げ、日々知恵を絞って取り組んでいる我々にとって、「新しい思考や技術や機器を果敢に取り入れ実績を上げていること」「現場重視の対応」を高く評価いただいたことは何よりの励みになりますし、ものづくり企業の一員として誇りに思います。ご期待されている「グリーンなビジネスモデルの構築」、消費者や社会を巻き込んだ息の長い取り組みこそが、まさに我々の目指す方向と位置づけて、より一層邁進したいと思えます。  
(富士フィルムホールディングス 総務部CSRグループ)



# 環境配慮設計

地球環境保全のため、製品の製造工程における環境負荷削減だけでなく、製品のライフサイクル全体を考慮した環境影響の分析・評価を実施しています。



自己宣言環境ラベル「PLATE to PLATE」

## 環境配慮設計の基本的な考え方

富士フィルムグループでは、すべての新製品、改良品の設計を「環境配慮設計規則」に則って実施し、製品の環境影響低減に取り組んでいます。環境配慮設計は、商品開発の初期段階で、3R(リデュース・リユース・リサイクル)、含有化学物質、省電力、生物多様性保全、安全/コンプライアンスなどの観点で、調達から製造、物流、使用、廃棄・リサイクルに至る製品ライフサイクル全体を考慮した環境品質目標を設定し、開発完了時に目標達成度を審査する仕組みで、承認されなければ商品として採用されません。環境配慮設計では、LCA\*による環境負荷の定量的かつ客観的な評価も行い、製品・サービス提供による環境影響削減の貢献にも努めています。

\* LCA: ライフサイクルアセスメント

## 最大63%のCO<sub>2</sub>削減を可能にする CTP版/PS版のクローズドループリサイクル

富士フィルムグループの環境負荷をライフサイクルステージごとに見ると、「原材料調達」段階のアルミニウムが非常に大きな割合を占めています。そこで富士フィルムは、2007年から主原材料にアルミニウムを使っているCTP版/PS版(印刷用刷版材料)の製造工場から出る端材の「クローズドループリサイクル<sup>\*1</sup>」を始め、2011年には印刷会社や新聞社での使用済みCTP版/PS版にも拡大し、運用を開始しました。

CTP版/PS版は、従来、良好な印刷特性(耐刷性や保水性など)確保のためにアルミニウム新地金を使用してきましたが、アルミニウム新地金の製造では大量の資材やエネルギーを使うため、鉄などに比べて重量あたりのCO<sub>2</sub>排出量が非常に大きく、大きな環境負荷がかかります。このため、クローズドループリサイクルにより新地金使用を削減し、環境負荷低減をさらに進めるため、印刷会社や新聞社、アルミニウム回収会社、合金メーカー、圧延メーカー、富士フィルムのリサイクル推進窓口((株)エフアール)など、リサイクルに関わる会社が参加する「PLATE to PLATE

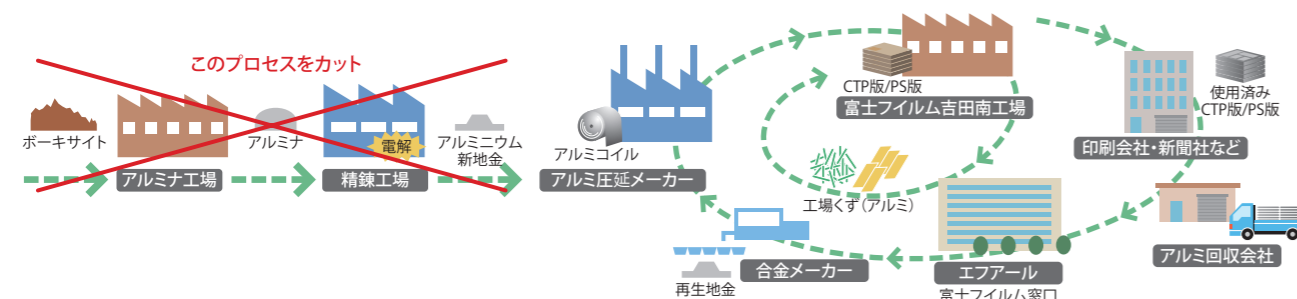
回収システム」を構築し、印刷会社や新聞社での使用済みCTP版/PS版に対してもクローズドループリサイクルを開始しました。これにより、CTP版/PS版の原材料調達から製造までのCO<sub>2</sub>排出量を最大約63%削減<sup>\*2</sup>することが可能です。また、本システムに参画していることを示す当社独自の「PLATE to PLATE」環境ラベルの仕組みも構築し、参画会社が環境への取り組みを示すものとして有効活用していただいています。

クローズドループリサイクルは、純度の低下を伴わないので、従来行っていた純度の低い別の製品への「カスケードリサイクル<sup>\*3</sup>」に比べ、資源の有効利用としても大きなメリットとなります。

今後は、使用済みCTP版/PS版の回収・リサイクルのさらなる普及を図り、ライフサイクルでのCO<sub>2</sub>排出量の大幅低減と資源の有効利用を進めていきます。

<sup>\*1</sup> クローズドループリサイクル: 品質の低下をほとんど伴わず、同じ製品に再生するリサイクル。資源の無駄を最小限にできる。  
<sup>\*2</sup> CO<sub>2</sub>排出量を最大約63%削減: 「CTP版/PS版」の原材料に、アルミニウム新地金を使用した場合と、使用済み「CTP版/PS版」をすべて再利用して生産した再生地金を使用した場合との比較。アルミニウムの原料となるボーキサイトの精錬から「CTP版/PS版」製造までに発生するCO<sub>2</sub>発生量の削減効果を示している。  
<sup>\*3</sup> カスケードリサイクル: 元の品質には戻らず、品質の低下を伴うリサイクル。

## 「PLATE to PLATE」の仕組み



## 環境負荷低減に配慮した最適な包装設計でグリーン物流に取り組む

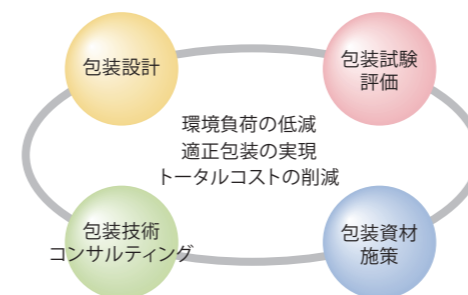
富士フィルムグループの物流を担う富士フィルムロジスティクスは、ライフサイクルでのCO<sub>2</sub>排出量削減の様々な取り組みを継続的に行っています。

包装材料設計において、積み上げてきたノウハウ・技術をフルに活用して、設計・試験・評価プロセスを循環させることにより、環境負荷の低減と適正包装の実現を図っています。現行製品よりCO<sub>2</sub>排出量削減を図る基本的な考えに基づき管理し、包装材料削減や木箱の段ボール化への変更などにより、CO<sub>2</sub>排出量削減を進めています。

医療用などの精密機器製品については、輸送時の必要条件を踏まえ、環境に配慮した包装材料選択や包装形態設計を効率的に行うために、開発段階から機器開発部門と連携を図り、早期に包装材料設計を開始する仕組みを構築し、運用を始めました。輸送時に温度管理が必要な医療機器に対し、環境に配慮した最適な断熱材を含めた包装材料設計を機器開発と並行して短期間で効率的に行うことができ、製品化までの期間の大幅短縮にもつながりました。

また、包装材料設計において、客観的かつ迅速な評価のため、試験・評価に関する専門組織と試験室を独自に保有し、各種試験(貨物試験・材料試験・貨物輸送試験)をトータルに実施、評価しています。

## 包装材料設計のプロセス



## プラスチックの使用による環境負荷に配慮し様々な材料を開発

富士ゼロックスでは、複写機などに使われるプラスチック材料を環境負荷の少ない素材に置き換えていくために、新たな材料開発に取り組んでいます。

## バイオベースプラスチック

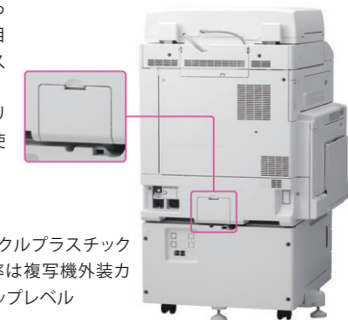
環境負荷の少ないバイオベースプラスチック<sup>\*1</sup>の開発に取り組んでおり、2007年に植物由来成分を30重量%以

上、さらに2011年には50重量%以上を含むバイオベースプラスチックを開発しました。一般的に課題となる難燃性・柔軟性の悪化、水分等による分解が起こりやすくなる点は、複数の添加剤を組み合わせることで解決しています。さらに現行材料同様の強度も確保し、機構部品(可動部に使われている部品)として使用できます。

## リサイクルプラスチック

市場から回収した複合機及びプリンターの外装カバーをベース材料とした使用済みプラスチック重量比率<sup>\*2</sup>63%の外装カバープラスチックを開発し、2012年から製品に採用しています。課題であった原料となる使用済みプラスチックの劣化による難燃性と衝撃強度の低下を解決し、富士ゼロックスが2007年に開発・導入した従来の使用済みプラスチック(重量比率20%)と比較しても重量比率が3倍以上、CO<sub>2</sub>排出量も44%削減を実現しています。

<sup>\*1</sup> バイオベースプラスチック: 植物(飼料用のとうもろこし)を原料にしてつくられたプラスチックで、枯渇資源とされる石油から精製されるプラスチックを使う割合をできるだけ少なくすることによって、CO<sub>2</sub>の排出量を減らすことを目的とした、環境に配慮したプラスチック。  
<sup>\*2</sup> 使用済みプラスチック重量比率: リサイクルプラスチック全重量中の使用済みプラスチック重量の比率。



外装カバー用に使われているリサイクルプラスチック部分。使用済みプラスチック重量比率は複写機外装カバー用リサイクルプラスチックではトップレベル

## 省エネと利便性を両立した「IH定着技術」が2011年の各賞を受賞

富士ゼロックスは、独自のIH(電磁誘導加熱)定着技術により、定着装置の立ち上げ時間世界最速3秒を実現し、省エネと利便性を両立させたことなどが評価され、「平成23年度地球温暖化防止活動環境大臣表彰」(主催:環境省)を受賞しました。また、わが国のものづくりを支える部品・部材に焦点を当てた「超」モノづくり部品大賞(モノづくり日本会議・日刊工業新聞社の共催)では、IH定着ベルト及び感温磁性合金が「日本力(にっぽんぶらんど)賞」を受賞しています。IH定着ベルト及び感温磁性合金で構成しているIH定着技術は、高い省エネ効果を実現する技術です。富士ゼロックスが掲げている1台あたりの機械の消費電力を2005年比で2020年までに80%削減するという目標達成のためにも、今後も環境性能と利便性を合わせ持つ商品開発を積極的に進めていきます。

富士ゼロックスのその他の活動については、P16~19もご参照ください。



## 使用済みのCD/DVDから再度CD/DVDを生産するCD/DVD Disc to Discリサイクル

富士フィルムグループの記録メディア製造会社である富士フィルムメディアクレストは、回収した使用済みのCDやDVDから、主原材料のポリカーボネート樹脂を分離し、CDやDVDの生産に再使用する「CD/DVD Disc to Discリサイクル」を始めました。

CD/DVDは、ポリカーボネート樹脂にアルミの反射層とラベル面の保護層を貼り合わせた構造をしていますが、これまで各部材の分離が難しいため、低純度のリサイクルプラスチック材料としてしか使用できず、CD/DVDの生産に使うことはできませんでした。

使用済みCD/DVDからポリカーボネート樹脂を分離し、高純度なペレットを精製する「高精度クリーンペレタイズ技術」<sup>\*1</sup>は、長年富士フィルムとともに写真フィルムなどから銀の分離回収を推進してきた協力企業であるパナック工業株式会社が開発しました。この技術開発に加え、富士フィルムメディアクレストで、使用済みCD/DVDの顧客企業情報を厳密に管理して回収する仕組みを構築することにより、「CD/DVD Disc to Discリサイクル」が可能になりました。

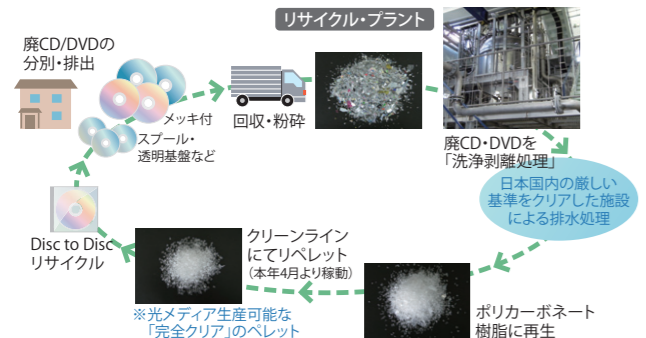
本リサイクルを利用した光学ディスクの生産は、新しいポリカーボネート樹脂のみを使用した場合に比べ、CO<sub>2</sub>排出量を最大約45%削減<sup>\*2</sup>することが可能となります。

今後順次リサイクル化を進め、最終的にはすべてのCD/DVDをリサイクル製品にしていきます。また、お客様の環境への取り組みとしてもご活用いただくために、本リサイクルシステムで生産した環境に配慮したCDやDVDであることを示す「Disc to Disc」の自己宣言環境ラベルの仕組みも構築し、CD/DVD表面へのロゴマークの印字も行っています。

<sup>\*1</sup> 高精度クリーンペレタイズ技術：樹脂からアルミを分離させる化学処理と破碎した細片をぶつかり合わせて異物を剥離する物理的処理を組み合わせ高純度のペレットを精製する技術。

<sup>\*2</sup> CO<sub>2</sub>排出量を最大約45%削減：リサイクル樹脂を50%配合したポリカーボネート樹脂の場合。

### Disc to Discリサイクルの仕組み



## OPINION 「環境配慮設計」への第三者意見



東京都市大学  
環境情報学部 准教授  
博士(工学)

伊坪 徳宏 氏

プロフィール

独立行政法人 産業技術総合研究所  
LCA手法研究チーム長を経て、2005年4月より現職。  
LCAを中心とした環境影響の評価手法開発や事例研究を通じて、企業のEMS構築や循環型社会の形成に貢献するための研究活動を行っている。

### 製品ライフサイクルの環境評価はエコイノベーションへの道標

富士フィルムグループは世界で初めて使用済みのPS版をPS版に再生するクローズドループリサイクルに成功しました。99.5%以上の純度が求められる製品にリサイクルした画期的なエコイノベーションであると言えます。

富士フィルムグループでは事前に製品ライフサイクルに注目した企業レベルの環境評価を実施して、PS版のクローズドループリサイクルの重要性を見出すとともに、その意義を社内で共有化することができたことが今回の成功につながったものと考えます。

環境評価に基づく戦略的なCSR活動は、富士フィルムグループの高い技術力と関係者の熱意を証左したものと高く評価しております。

### 第三者意見を受けて

弊社でこれまで進めてきた、製品ライフサイクル全体に渡って環境に配慮する取り組みや、CTP版/PS版クローズドループリサイクルの使用済み製品への展開を高く評価していただき、ありがとうございます。

今後も3R推進による資源の有効利用や、製品ライフサイクル全体でのCO<sub>2</sub>排出量削減などに積極的に取り組み、環境に配慮した製品やサービスの開発と提供をグループ全体で推進してまいります。

(富士フィルム CSR推進部 環境・品質マネジメント部)

## 資源の有効利用

限りある資源を大切にし資源の枯渇を防ぐために、節水や水の循環利用、廃棄物の再資源化、リサイクル・リユースなど様々な施策に取り組んでいます。



ケミカルリサイクルされたポリエステル繊維を採用したエコユニフォーム

### 資源の有効利用の基本的な考え方

富士フィルムグループは、グリーン・ポリシー(P32)に掲げた「持続可能な発展」実現のため、重要施策として資源の有効利用、具体的には3R<sup>\*</sup>に積極的に取り組んでいます。操業当初から写真感光材料用原料の銀を回収、再利用しており、これが3Rの原点と言えます。その後、1998年に「写ルンです」の循環生産、2007年に印刷用PS版で使っているアルミニウムのクローズドループリサイクル等、先進的なリユース・リサイクルシステムを立ち上げてきました。近年では製品の開発段階から環境配慮設計を導入し、リユース・リサイクル性、減量化、再生資源活用等の3R視点を製品設計に反映しています。また、生産工程ではロス低減活動等により廃棄物発生量を抑制しています。さらに、廃棄物については再資源化に努め、2003年に日本国内でのゼロエミッション化を達成しています。

<sup>\*</sup> 3R:リデュース、リユース、リサイクル

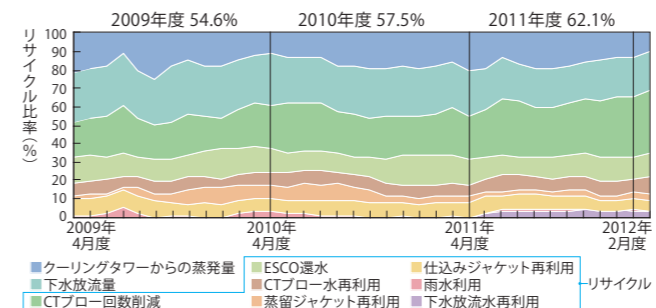
## 富士フィルム九州の地下水保全のための「水」リサイクル

熊本県民にとっての地下水は「県民の生活に欠くことのできない重要な資源」です。生活用水の8割(全国平均は2割)、工業用水の4割(全国平均は3割)に地下水を使用しており、特に富士フィルム九州のある菊池郡を含む熊本地域(11市町村、人口100万人)においては、生活用水のほぼ100%を地下水に依存しています。このように県民にとって非常に大切な地下水ですが、その水位は長期的に低下傾向がみられ、問題視されています。

このような環境の中で、2005年に設立された富士フィルム九州では、「敷地内降雨を収集して設備冷却水に使用する設備の導入」など、当初より節水に配慮した設備設計を行ってきました。また、操業開始以降も恒温水槽<sup>\*1</sup>オーバーフロー水を設備冷却水として再利用するなど節水に努め、水のリサイクル比率<sup>\*2</sup>は50%超を維持してきました。

さらに2011年5月からは、下水放流水を浄化する目的で2009年に導入した膜分離式活性汚泥設備<sup>\*3</sup>からの処理排水をクーリングタワー用水として再利用することにより、2011年度実績で水のリサイクル比率を57.5%から62.1%にまで引き上げています。

### 富士フィルム九州の水のリサイクル比率



今後も節水に努めることはもちろん、水田湛水や植林による地下水保全事業も継続して実施し、熊本県民の一員として大切な地下水を守っていきます。

<sup>\*1</sup> 恒温水槽：水槽内の液体を保温かつ循環させる装置。  
<sup>\*2</sup> 水のリサイクル比率：(再利用した水量+節水した水量)/(再利用や節水を行わなかった場合の水使用量)×100  
<sup>\*3</sup> 膜分離式活性汚泥設備：微生物(バクテリア)で廃水中の有機物を除去した後、除菌フィルター並みの分離性能を持つ平膜(孔径0.2~0.45μm)でろ過する設備。

## 資源の循環利用に貢献するエコユニフォームをグループ会社に約50,000セット導入

地球温暖化防止に向けたCO<sub>2</sub>排出量削減・節電要請などの省エネ活動の一環として、国内グループ会社の工場や研究所などで使用している作業着を、ケミカルリサイクルされたポリエステル繊維を採用したエコユニフォームに統一しました。2012年5月より順次導入を開始し、今後3年間をめどに約50,000セットを導入する予定です。これは、ケミカルリサイクルされたポリエステル繊維を採用したエコユニフォームにおいては、国内最大規模の導入です。

着用しなくなったユニフォームは、メーカー商社によって回収され、原料循環型リサイクルシステム<sup>\*</sup>によってケミカルリサイクル処理が行われます。この方法だと、エコユニフォームはポリエステル繊維として半永久的に何度でもリサイクルできるため、バージン繊維の使用量を抑制し、廃棄物を削減することができます。さらに、石油からポリエステル原料をつくる場合に比べると、エネルギー消費量、CO<sub>2</sub>排出量ともに削減することができ、バージン繊維を利用したユニフォームを同数新たに採用する場合と比較して、約255トン相当のCO<sub>2</sub>排出量の削減につながります。

<sup>\*</sup> 原料循環型リサイクルシステム：帝人ファイバー株式会社が世界で初めて開発したポリエステルのケミカルリサイクル技術を核としたシステム(高純度ポリエステル原料化システム)。化学的に分子レベルまで分解し石油からつくるものと同じ品質の製品に再生できるため、従来のリサイクルの課題であった品質劣化を回避できる。



## 生物多様性の保全

命のつながりである「生物多様性」への影響を回避または最小化すべく、将来に向けた「生物多様性」の保全と持続可能な利用に取り組んでいます。



富士宮工場の従業員と地元の方々による清水川の清掃活動



### 生物多様性の保全の基本的な考え方

富士フィルムグループは、創業以来、すべての事業活動が自然環境から恩恵を受け、また自然環境に影響を与えていることを認識し、「環境配慮・環境保全は、企業の根幹を成す」という考え方にに基づき、様々な環境保全活動に取り組み、生物多様性の維持・保全に努めています。2009年6月にグループ共通の取り組み方針を明確化し、富士フィルムグループ「生物多様性の保全に関する基本認識と行動指針（略称：「生物多様性方針」）」を制定しました。私たち人類が享受している生態系サービスを将来に向けて存続させるため、社内外での取り組みを進めています。

URL 富士フィルムグループ「生物多様性の保全に関する基本認識と行動指針」  
<http://www.fujifilmholdings.com/ja/sustainability/vision/creature.html>

### 各地の工場を中心に水資源保全活動を実施

富士フィルムは、創業以来、「環境配慮・環境保全は、企業の根幹を成す」という考え方にに基づき、地域の環境保全活動を継続しています。生態系保全に重要である水資源を守るため、主要工場のある南足柄では、工場近くに7万坪のかん養林を保有し、半年ごとに伐採、間伐、下草刈りなどの整備を計画的に行っています。富士フィルム九州でも、2007年に南阿蘇村が所有する5.24ヘクタールの土地に13,000本の広葉樹を植林し、かん養林整備を実施しています。

そのほか、富士宮工場では構内を流れる清水川、神奈川工場では近隣の酒匂川・山王川・久野川の清掃活動を、地元の方々とともに継続し、地域の水資源保全に努めています。また富士宮工場では、2010年に発行した子供向けの工場案内パンフレットに、間伐に寄与する「ふじのくに森の町内会」の紙を使用し、森林資源の有効活用と森林保全への貢献を認められ、静岡県知事から「しずおか未来の森サポーター認定証」をいただきました。富士宮工場の「サステナビリティレポート2011」にも同じ紙を使用しています。

### 製品設計段階から生物多様性への配慮を強化

富士フィルムは、2010年2月、世界的な注目が高まっている「生物多様性の保全」の観点を「環境配慮設計規則」に組み込んで運用を開始し、製品設計の段階からの生物多様性への配慮を強化しています。

製品設計における「生物多様性保全」についての具体的な評価項目は、①自然環境の保全と生物多様性の維持を図るための、生態系への影響回避または最小化に向けた

取り組み（製造での取り組み）、②長期的視点から生物資源の持続的供給に関するリスクマネジメント（生物資源の調達での取り組み）の2つです。①に関する取り組みは創業以来続けていますが、②に関しても、2011年3月発売のデジタルカメラのケース材料用の牛皮が食肉の副産物であり違法な調達は行われていないことを確認した例や、中国で調達した紙の原産地を確認し違法伐採など問題がないことを確認した例など、具体的な環境配慮設計での取り組みを進めています。

### 地下水保全と景観保護を目的に行う地域貢献活動「水田お助け隊」

九州 南阿蘇村は、熊本の阿蘇カルデラの南部、阿蘇五岳と外輪山に挟まれた南郷谷に位置し、広大な自然と水資源の豊かな村です。しかしながら、近年の農業離れの影響から休耕地が目立ち始め、湧水やせせらぎなど自然環境の機



富士フィルム九州の社員とその家族が参加して田植えを実施



能回復に有効な地下水をかん養することや、山間地の水田風景を後世に引き継ぐことが難しくなっています。

そこで、富士フィルム九州では、南阿蘇村が主体となって活動している「水田お助け隊」に、2010年度から参加しています。2011年度も白川上流域にある約37.6アールの南阿蘇水田に、富士フィルム九州の社員とその家族、行政の方も加わり、昨年度の2倍となる総勢約100名が田植え作業を行いました。参加者のほぼ半数が田植え作業は初めての体験であり、農家の方々の指導や、昨年度参加者のアドバイスを受けながら、水田を完成させました。

今後も富士フィルム九州では、南阿蘇村の地下水かん養事業を通して、地域の景観保護、水資源の保全活動を継続して展開していきます。

### 自然観察指導員講習会の開催により地域の環境ボランティアリーダーを育成

7月の3日間、富士ゼロックスの塚原研修所（神奈川県南足柄市）において、(財)日本自然保護協会と共催で「自然観察指導員講習会\*」を開催しました。2001年から毎年開催し、これまでに300名を超える社員が受講しています。自然を観察することから理解を深め、その保全について講義と野外実習を通して学びます。受講した社員は、各社、各事業所で、また自分の住む地域の環境保全活動に参加するなどして、将来地域の環境ボランティアリーダーとしての活躍を期待されています。

富士ゼロックスでは、生物多様性の保全を事業を通じた活動を行うだけでなく、社会貢献活動の側面から行うことも重要ととらえています。その一つが地域における環境保全活動への個人の積極的な参画であり、この講習会の果たす役割は大きいと考えます。

\*自然観察指導員講習会：「自然かんざつからはじまる自然保護」を活動理念に据える(財)日本自然保護協会(NACS-J)が1978年から全国で開催、これまでに460回、受講者は2万5,000人を超えている。



2011年、新たにオール富士ゼロックス社員35名が自然観察指導員としての第一歩を踏み出した

## OPINION 「生物多様性の保全」への第三者意見



株式会社日本政策投資銀行(DBJ)  
環境・CSR部長  
**竹ヶ原 啓介 氏**  
プロフィール  
1989年日本開発銀行(現DBJ)入行。  
フランクフルト首席駐在員を経て  
2011年5月より現職。内閣官房「環境  
未来都市評価・調査検討会」委員、中  
央環境審議会「環境と金融に関する  
専門委員会」委員等。

### ESDに果たしている役割にも言及して欲しい

生態系システムの恩恵を受けない企業はなく、その意味で生物多様性への配慮はすべての企業に等しく重要な環境側面です。他方、企業活動がサプライチェーンも含めて生態系に与える影響は、業態や規模により大きく異なります。このように総論と各論を分けて考えなければいけないところにこの問題の難しさがあります。

富士フィルムグループは、2009年6月の生物多様性方針に始まり、化学物質による攪乱防止や水資源保全を中心に対策を講じ、2010年2月には製品設計への反映を開始するなど、総論各論とも着実に対応を進めてきました。今回の報告は、地域との関わりに力点が置かれ、より具体的になったと評価できます。今後は、より本業に近いところで「ESD\*への貢献」という観点も強調してはいかがでしょうか。直接触れることのできない自然の営みを伝えるうえで「写真」が果たす役割は、実体験と並んで非常に大きく、広義の生物多様性への貢献と捉えることができるのではないのでしょうか。

\*ESD:持続可能な開発のための教育  
(Education for Sustainable Development)

### 第三者意見を受けて

富士フィルムグループの生物多様性保全に関する方針策定、化学物質管理、水の保全、環境を配慮した設計など、着実な活動を評価いただき、進める方向の確認ができました。今後も自信を持って取り組んでまいります。

また、今年度のレポートでは地域との関わりを中心に報告しましたが、本業である「写真」を通じて生物多様性の大切さを実感する次世代教育の支援など、ESDへの貢献も2004年より始めております。今後はこのような取り組みについても、ご理解を深めていただけるよう努力してまいります。

(富士フィルムホールディングス 総務部CSRグループ)



## 化学物質管理のレベルアップ

自然環境への影響や、お客様や従業員への安全に配慮し、ライフサイクル全体を見据えた化学物質の管理に努めています。



製品安全データシートを公開しているウェブページ

### 化学物質管理の基本的な考え方

富士フィルムグループは、「富士フィルムグループ グリーン・ポリシー」(P32)に基づき、化学物質管理及び製品含有化学物質管理のレベルアップを行動指針の一つとして定め、製品のライフサイクルにおける自然環境への影響、製品使用時のお客様の安全、製品製造時の従業員の安全等を評価し、継続的に化学物質のリスク低減に努めています。

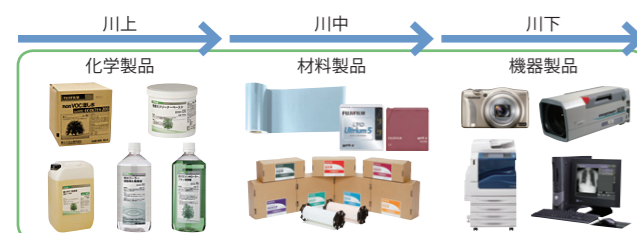
化学物質の管理には、化学物質自体を安全に取り扱うこと、及び製品のライフサイクルを通じて原料、部品や製品自体に含まれる化学物質の情報を正確に把握することの2つの側面があります。そこで、リスク評価の高精度化や管理規則の順守徹底により化学物質取り扱い時の安全管理レベル向上を図るとともに、サプライチェーンでの化学物質情報共有の積極的取り組みや、化学物質規制に先駆けた自主基準導入により、製品含有化学物質管理の強化を進めています。

### サプライチェーン全体の情報共有を目指し調達の含有化学物質情報管理を開始

富士フィルムは、化学製品、高機能材料、医療機器や光学機器等、様々な製品を製造しており、サプライチェーン全体にわたり、製品の原材料や部品、あるいは製品自体の化学物質情報を効率的かつ高い精度で伝達する仕組みが大変重要と考えています。こうしたことから富士フィルムは、製品に含まれる化学物質情報をサプライチェーンに沿って円滑に伝達するために発足した組織「アーティクルマネジメント推進協議会 (JAMP)」に、2006年の発足時から参画し、円滑な化学物質情報伝達のための仕組みづくりや、考え方のグローバルな普及活動を行っています。

2011年度には、企業間での円滑な化学物質情報の伝達を目的に構築されたJAMP情報流通基盤 (JAMP-IT) を通じて、取引先から含有化学物質情報をご提供いただく運用を本格的に始めました。多くの企業に採用されている共通の情報伝達の仕組みを活用することで、取引先の負担を軽減、円滑な情報入手を可能にし、製品中の化学物質の管理レベルを高めました。今後は、本仕組みの利用拡大を取引先へ働きかけていくとともに、JAMPの仕組みの普及活動を継続していきます。

### ■ サプライチェーンにおける富士フィルムのポジション



### 「グリーン調達基準」をバージョンアップし製品開発・製造時の化学物質管理を強化

富士ゼロックスでは、安全で環境にやさしい商品を製造するために、購入する部材に含有する化学物質について含有禁止物質及び含有制限物質を設定し、「グリーン調達基準」として部材を製造する取引先へ展開し、連携を図ってきました。

グリーン調達基準は、2003年2月より、富士ゼロックスが独自に自主規制として定めているもので、グローバルに変化する世界の環境規制に先駆けて、将来代替が必要となる物質の含有も排除していくことを目指しています。2012年1月には、EUのREACH規則<sup>\*1</sup>への対応及びEU RoHS指令改定<sup>\*2</sup>の官報公布を考慮し、フタル酸エステル類<sup>\*3</sup>など新たに8物質を含有禁止物質として追加設定しました。またグリーン調達基準は、社内の設計技術標準とも連動しており、新たに設計される商品・部品に対して、含有物質情報を設計者が事前確認し、図面要求項目として記載されます。このように、富士ゼロックスと取引先の間で情報の共有を行い、パートナーシップを強化することで、ともに環境負荷低減に取り組む体制を構築しています。

また、納入いただく部材に含有する化学物質情報をJAMP<sup>\*4</sup>の仕組みを活用し管理することを目指し、情報システムの稼働を開始しました。

<sup>\*1</sup> REACH規則: 欧州の化学物質管理に関する法律。

<sup>\*2</sup> RoHS指令: 欧州における電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限指令。

<sup>\*3</sup> フタル酸エステル: 主に塩ビなどの可塑剤として使用される材料で、玩具・育児用品では厳しく含有量が制限されている。

<sup>\*4</sup> JAMP: アーティクルマネジメント推進協議会

URL グリーン調達基準  
<http://www.fujixerox.co.jp/company/eco/green/index.html>

### 化学物質のリスク評価を高精度化するために新手法を導入

富士フィルムは、1995年に化学物質及び混合物 (調剤) のリスク評価の実施を規則化し、独自の基準で毒性と曝露を点数化、健康、環境、物理的リスクを評価してきました。さらに健康リスクの評価精度を高めるため、2011年4月に中央労働災害防止協会の評価手法を追加導入し、国内の生産・研究拠点での適用を開始、作業環境のさらなる向上に努めています。

同手法は、毒性レベルをGHS (化学品の分類・表示に関する世界調和システム) 分類から、また曝露レベルを化学物質の取扱量、作業時間、飛散性などから判定するものです。これらから健康リスクの大きさを5段階で評価し、排気や密閉化などの具体的な安全対策を求めることができます。新たに開発した自動計算ツールを用いることにより、評価者はデータを入力するだけで、従来の手法での結果も含めて、健康、環境、物理的リスクの大きさと具体的な安全対策を確認できるようになっています。さらに、関連する法規制への対応状況も並列で表記されるため、化学物質のリスクを総合的に管理することができます。

今後も、高精度なリスク評価手法の利用により、化学物質管理のレベルアップに取り組んでいきます。

### 管理体制を強化する化学物質管理監査を海外生産事業所で実施

富士ゼロックスでは、化学物質管理規程に基づき、3年に1回の頻度で国内外の生産開発事業所を対象にした化学物質管理監査を実施しています。2011年度は海外生産事業所を対象に行いました。今回は、化学物質リスク対応管理として局所排気装置・防爆対応状況を重点に行っています。

2011年11月度には、有機溶剤や微粉体を扱う工程のある中国の富士ゼロックス深圳、富士ゼロックスエコマニュファクチャリング (蘇州) について実施。CSR部の全社化学物質管理監査員のほかに、中国国内の生産事業所の環境担当者も監査員として参加し、お互いの良い点も学びながら監査を行いました。

監査結果では、日本側設備設計部門における設計基準に一部欠落がある等の課題がありましたが、当該サイトのトップへの報告、社長報告まで行う仕組みを通して、早急な課題解決に努めています。

### OPINION 「化学物質管理のレベルアップ」への第三者意見



東京大学  
工学系研究科  
化学システム工学専攻 教授  
工学博士

平尾 雅彦 氏

プロフィール

JAMPアカデミアアドバイザーボードメンバー、製品含有化学物質管理に関するJIS原案作成委員会委員長、グリーン購入ネットワーク会長。化学物質の環境影響評価と産業での管理方法についての研究を行っている。

### ライフサイクル、サプライチェーン全体を見渡した化学物質管理を

化学物質管理は、サプライチェーンやステークホルダーなど、広範囲に影響を与える問題です。サプライチェーン全体での情報共有は非常に重要であり、JAMPに参加されていることで、化学物質に着目して活動されていることがよくわかります。強いて言えば、調達先のための対応ではなく、富士フィルムグループがサプライチェーンの様々なポジションにおいて、川上から川下まで、場合によっては消費者まで情報を伝えるためにこの仕組みに参加しているという姿勢を示していただくことが望ましいと感じました。

また、世界の化学物質管理はハザード管理からリスク管理に変わってきています。禁止物質を設ける場合も、規制に対応することはもちろんですが、自分たちでしっかりとライフサイクルにおけるリスクを評価し、判断することが大切です。すでにいくつかの仕組みを採用されていますが、現場はもちろん、経営層、管理部門など関係者すべてが自分の問題として関わり、改善していける仕組みづくり、できればそこに内部だけではなく、第三者を入れた仕組みが構築できればさらに信頼性が高まると思います。

### 第三者意見を受けて

製品に含まれる化学物質や製品を安全に使用するための情報を積極的に開示、提供することは、適正な化学物質管理の要件ととらえ、富士フィルムグループでは、製品安全データシートのウェブサイトでの公開やJAMPの活動に取り組んできました。

また、リスク管理も早くから取り組んできました。しかし、リスク管理を含めた化学物質情報共有は、一企業の努力のみで解決できる課題ではなく、サプライチェーン全体の協力が必要です。今後は、サプライチェーンの上流・下流双方の企業と協力し、継続して取り組んでいきます。(富士フィルム CSR推進部 環境・品質マネジメント部)



## 多様な人材の活用と育成

「意識改革・組織風土改革」「経営(基幹)人材・グローバル人材育成」をテーマに、様々な人材育成・交流活動を行っています。



アメリカ・ヨーロッパ・中国・アジアパシフィック各エリアの現地法人から幹部社員を東京に招いて行われた「FUJIFILM Global Leadership Seminar」

### 人材の活用と育成、人権への基本的な考え方

成長事業の創出・育成に取り組む「第二の創業」を実現するためには、それを支える人材育成の強化と多様な人材が能力を最大限に発揮できる環境づくりが重要です。富士フィルムグループ全体の“人材”という資産を活かし、新たな事業創出に向けたグループのシナジーを実現するため、様々な人材育成の場と交流の機会を提供しています。

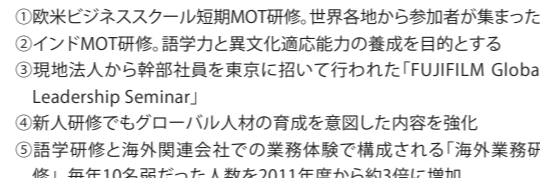
また、人権への取り組みの基本精神としては、2007年4月に制定された「富士フィルムグループ企業行動憲章」の5原則の一つに「あらゆる人権を尊重する」ことを掲げ、「国際的に宣言された基本的人権及び労働基本権を尊重・擁護する。また、いかなる強制労働や児童労働も排除する。」としています。

### グローバル人材育成のために 様々な実践的プログラムを開始

富士フィルムでは、グローバル市場でのビジネス拡大にあたり、2011年からグローバル人材育成のための取り組みを本格的に始動しています。研修では、言語や異文化理解に関する教育だけでなく、本来ビジネスで重視されるべき内容、例えば現地のスタッフや他社の技術者とのコミュニケーション能力、海外現地法人におけるマネジメント力など、海外での勤務に際して必要なプログラムを拡充しています。技術系社員向けには、海外の一流技術者と共通言語で互角に渡り合える人材の育成を目指すMOT(技術経営)研修制度をインドと欧米でスタートしました。

同時に海外の現地法人社員を対象にしたプログラムの整備も進めています。その第一段として2011年2月と11月に、現地法人から幹部社員を招いた「FUJIFILM Global Leadership Seminar」を実施しました。各人がそれぞれの国で培った経験や知識に基づいた議論を行い、今後のグローバル人事施策における有益な協議の場になりました。

今後も、世界各国の社員が有機的なつながりを持ち、グローバル市場でのビジネス拡大に取り組んでいける基盤整備を進めていきます。



### 多くの社員に海外経験の機会を与えることで グローバル対応力を備えた人材育成を加速

富士ゼロックスでは、リーダー人材を育成するために、1969年より社員を国内外の研究機関や大学、海外関連会社での研修に派遣してきました。このうち「海外業務研修」では、2011年度から派遣人数を増加し、国内の販売会社及び開発・生産系の一部の関連会社にも募集を広げ、現在22名が研修に参加しています。また、従来の1年半の海外業務研修に加えて、2011年度より営業職の社員を対象に、実践力のさらなる強化を狙いとした2年半の長期コースを新設しました。

近年、企業の海外進出や経営のグローバル化が進んでおり、お客様の課題にグローバルな視点で対応できる人材が求められています。また、規模や地域に関わりなく海外進出する企業が増加するなか、国内の販売会社や関連会社においても、グローバル対応力強化が急務の課題です。派遣人数や募集範囲を拡大することで、グローバル対応力を備えたリーダー人材の育成を加速させています。

今後は、研修中の個々の育成度合いをより綿密にモニターし、中長期的な視点を持った人材育成にさらに注力していきたいと考えています。

### 企業行動憲章を順守し 基本的人権と従業員のプライバシーを尊重

富士フィルムでは、富士フィルムグループ企業行動憲章により基本的人権を尊重し、従業員に対する不当な人権侵害、性別、年齢、国籍、人種、信条、宗教、社会的身分、身体的特徴などによる差別を一切行わないとともに、従業員のプライバシーを尊重しています。富士フィルムとそのグループ会社の役職者に対して、人権尊重や差別撤廃を目的とした研修会を定期的に開催し、人権教育を推進しています。

セクシュアルハラスメント対策としては、セクハラ防止ガイドを富士フィルムとそのグループ会社の従業員に配布するなど、社内の啓発・周知を継続的に進めています。また、パワーハラスメントの禁止を就業規則に定め、様々なハラスメントへの取り組みを行っています。そのほか従業員の相談窓口として、電話相談窓口「富士フィルムグループ・コンプライアンス・セクハラ・ヘルプライン」を設置しています。社外の専門カウンセラーが相談を受け、プライバシーに十分配慮しながら、問題解決を進めています。

### 多様な人材活用・多様な働き方の実現に向けて

富士フィルムでは、通常の採用に加え、様々な分野で経験を積んできた経験者の採用や外国人採用、非正社員の正社員登用、定年後の再雇用などを行っており、多様な人材を採用しています。さらに、多様な人材が個々の能力を高め、長期的に活躍してもらうために各種の施策を展開しています。

例えば、出産や育児、介護など、様々な制約のある時期においても、「社員一人ひとりが能力を最大限に発揮して仕事に打ち込んでいる姿」を実現することが重要と考えています。このためには、本人が自身の仕事に対し、引き続き高い意識・責任感を持つこと、仕事と家庭の両立に関して上長はじめ職場が理解すること、そして多様な働き方を支える制度や施策が図られていることがそれぞれ実現して達成されると考えています。

具体的には、法律で義務化される以前より育児休業制度を導入するなど、過去から継続して多様な働き方を実現するために必要な制度の整備を進めてきました。2010年には、「育児介護休業法」の改正に伴い、仕事と育児・介護の両立支援制度を拡充し、看護休暇制度や介護休暇制度などいずれも法定を上回る制度を整備しています。また、社員共済会にて保育園などの託児施設利用料の援助を行う支援をスタートさせ、活用が進んでいます。

### 「基本的人権の尊重」を第一義に 人権意識の醸成を図る

富士ゼロックス及び関連会社・販売会社では、「ALL-FX行動規範」の中で、『基本的人権の尊重』を第一義に、1.人権の尊重・擁護、2.差別の禁止、3.ハラスメント行為の禁止、4.プライバシーの保護、5.労働基本権の尊重・擁護、6.強制労働・児童労働禁止、7.労働安全衛生、の7つの個別条文を定めています。この規範の下、新入社員研修・マネジメント研修を始めとする各種教育研修を通じて、人権についての全体像の理解を深めるとともに、職場風土としての定着に向けて人権意識の醸成を図っています。

また、当社は1982年から「東京人権啓発企業連絡会(東京に本社を置く企業124社を主体)」に加盟し、会員相互の情報交換や各種啓発活動を加盟各社と同一歩調で取り組み、様々な人権課題の解決に向けた活動を行っています。具体的には、12月の人権週間における人権啓発標語の募集や、同会発行の人権に関する広報機関誌「明日へ」を各本部長に年2回配布する等の活動を行っています。

### 「働き方の変革」を実現する 環境づくりを目指して

富士ゼロックスでは、1988年度に展開した経営刷新運動「ニューワークウェイ」の下、育児休業制度(1988年度)や家族介護休業制度(1990年度)など、仕事と家庭の両立を支援する就労環境づくりに早くから取り組んできました。その結果、現在では制度を活用することによって仕事を継続することは当たり前という風土が定着しています。2011年度の平均勤続年数は、男性19.6年、女性15.3年となっており、性別による勤続年数差は年々縮まっています。

富士ゼロックスでは、ワーク・ライフ・バランスの本質を、「従業員の士気向上や保有能力の最大発揮のための、人材力強化を通じた組織全体の生産性改善」と「従業員一人ひとりの多様な価値観を支えるメリハリのある働き方の実現」に立脚した「働き方の変革」であるととらえています。企業としてサステナブルであり続けるためには、多様な人材が制約を感じることなく生き活きと働き、能力を発揮できる生産性の高い会社であることが重要です。その実現のために、従業員自らが「働き方の変革」を通じた業務改善を実践し、その成功体験に基づいてお客様にソリューション・サービスを提供すること\*ができる「変革をリーディングする人材」の育成に、今後一層力を入れて取り組んでいきます。

\*富士ゼロックスでは「言行一致活動」と呼んでいます。



## F-POWERプロジェクトのこれまでの展開と今後

F-POWERプロジェクト※は、「強い個・強い組織・強い富士フィルム」の構築に向け、「女性社員が従来以上に職場の核となって活躍し、出産育児期にも不安なく最大限に能力を発揮して仕事に打ち込める環境の実現」を目的に2007年に立ち上げました。推進チームの提言に沿った施策を、会社・労働組合が協力して推進。「女性社員の働き方」に対する意識改革の推進のため、全社・事業場・労働組合にて啓発セミナーの開催、女性社員の計画的な育成を促す施策として、上位資格者への育成／登用、研修の実施の他、育児期の両立支援制度の整備などを進め、これら全体の取り組み結果として、女性社員の活躍が広がっています。

2011年からは、「F-POWER&ワーク・ライフ・バランス推進チーム」として、従来の女性社員の活躍推進に向けた取り組みの継続に加え、「効率的で柔軟な働き方」や「介護等も含めた両立支援のあり方」等、ワーク・ライフ・バランスも含めた施策へ発展させていきます。

※ F-POWERプロジェクト：FUJIFILM POSITIVE WOMEN'S ENCOURAGING RENOVATIONの略称。

## 富士ゼロックス香港、及び深圳における手厚い従業員ケアが評価

富士ゼロックスは、企業としての持続的な成長を図り、社会的責任を果たすために欠かせないものとして、会社と従業員の良好な関係、さらには従業員の家族との関係づくりにも積極的に取り組み、従業員を大切にす企業文化を育んできました。こうした取り組みが評価され、富士ゼロックス香港が、中華人民共和国香港特別行政区政府の諮問機関「家庭議会」が主催した「2011年ファミリーフレンドリー企業賞」で優秀賞を受賞しました。家庭にやさしい雇用方針を策定し、実践している企業を表彰するもので、日系企業では唯一の受賞となります。

また富士ゼロックス深圳は、「2011年度GOOD FACTORY賞 ものづくりCSR貢献賞」（主催：一般社団法人日本能率協会）を受賞しました。仕事だけではなく、直接仕事とは関係ない精神面までサポートする充実した従業員支援プログラムが、従業員の定着率向上にも効果をあげていることが評価されています。



富士ゼロックス深圳が「2011年度GOOD FACTORY賞 ものづくりCSR貢献賞」を受賞

## OPINION 「多様な人材の育成と活用」への第三者意見



日産自動車株式会社  
CSR部 部長  
**井狩 倫子 氏**  
プロフィール  
日産自動車入社後、アフターセールス事業部で海外営業、マーケティング、企画を担当。1994年より3年半欧州日産に転出。2002年より4年間CEOオフィスにてカルロス・ゴーンCEOテクニカルアシスタントを担当。人事部人財開発部を経て、2011年度より現職。

### ビジネス拡大に伴う今後のグローバルな視点に期待

昨年は、富士フィルムグループが求める人材像が明確に示され、どのような社員を目指せばいいのかのわかりやすさ表現されていましたが、今年は、グローバル対応ができる人材の育成にポイントが絞られ、メリハリのある構成という印象を受けました。「人権」という以前にも増して重要視されてきているテーマを取り上げ、さらに人権教育を実践・継続している点でも、社会の要請を的確にとらえていると感じました。また多様性という意味では、本文では触れられていませんが、法律を上回る制度、例えばソーシャルサービス制度やストック休暇などを設けていることが、色々な働き方を認めている一つの証かと思えます。

グローバルにビジネスを拡大されるにつれて、ビジネスパートナー、お取引先、サプライヤーなど、バリューチェーン全般にわたって人権教育や人材育成のお取り組み範囲も海外まで広がっていくと思います。その意味で、海外のステークホルダーを意識した活動が、今後は求められていくのではないのでしょうか。

### 第三者意見を受けて

これまで進めてきた人権教育や多様性に関わる取り組みについて評価いただき、ありがとうございます。富士フィルムホールディングスが掲げる重点施策の一つに、「ビジネスのグローバル展開の加速」があります。この施策を遂行するために重要な鍵となるのが、様々な国や地域で企業活動を担い、ボーダーレスに活躍できる「グローバル人材」だと考えています。

今後、さらにグローバルにビジネス拡大を図っていくなかで、引き続きグローバル人材の育成・強化に取り組み、ご指摘いただいたように海外のステークホルダーを意識した活動につなげてまいります。  
(富士フィルムホールディングス 人事部)

## 労働安全衛生

労働安全は事業活動の原点であるという考えのもと、安全最優先で従業員の労働安全の確保に努め、安全衛生関連の諸法令の順守を徹底しています。



各事業場で開催しているエコドライブ講習会  
(写真は吉田南工場)

### 労働安全衛生方針

富士フィルムグループは、従業員の労働安全衛生の確保が企業活動の最重要基盤であると考え、本方針に基づき事業を展開する。

1. 事業活動において、従業員の労働安全衛生を最優先する。
2. 従業員の健康維持・増進を積極的に支援する。
3. 最高水準の労働安全衛生の実現により社会の要請に応える。
4. 労働安全衛生に関する従業員と会社との円滑なコミュニケーションを図る。
5. 労働安全衛生に関する従業員教育を積極的に実施する。

## 交通事故減少を目指してグループ全体で取り組む安全・エコドライブ運動

全社をあげた地球温暖化対策の一環として、2008年5月より、富士フィルムグループの国内関係会社65社が保有する業務用車両約1万台を対象に「エコドライブ推進運動」を開始しました。講習会実施やDVD教材・ステッカー等を全社配布し、エコドライブの意義や技術を従業員に伝えるとともに、推進者連絡会を立ち上げ、走行距離や給油データ、進捗状況を管理しています。

2009年には富士ゼロックス大阪が全国エコドライブコンテストで「環境再生保全機構理事長賞」を受賞し、燃費20%改善に加えて、交通事故半減の成果を全社に証明しました。こうした安全面の効果に着目し、2010年度には目的に交通事故撲滅に加え、名称を「安全・エコドライブ運動」と改め、対象をグループの全通勤車両(1.1万台)にまで広げました。また、参加者のモチベーションアップと意識継続のために、新たに燃費実績の「見える化ツール」を拡充し、その普及に努めてきました。

その結果、業務用車両では事故件数が6.1%減少、自動



「全国エコドライブ推進シンポジウム」にて全国に情報を発信

車保険(フリート)割引率は5%、通勤車両による加害事故も先行事業所において45%改善できたことに加え、重大事故も減少し、2012年3月に開催された資源エネルギー庁主催「全国エコドライブ推進シンポジウム」にて事例発表を行っています。今後はISO39001(道路交通安全マネジメントシステム)の発行も視野に入れ、さらなる推進の強化に努めます。

## 安全面で成果を発揮した富士フィルム神奈川事業場の「安全行動共通ルールの順守活動」

2010年度から、従来行っていた優秀な安全成績の達成に対する表彰に加え、安全衛生面における事故未然防止・リスク低減活動により、優れた成果を得た事業場を表彰する「特別表彰」を開始しています。

特別表彰を受賞した取り組みの一つである、富士フィルム神奈川事業場の「安全行動共通ルールの順守活動」は、日本化学工業協会が選定する2011年度第6回レスポンシブル・ケア賞を受賞しました。本活動は、事業場内にある様々な安全行動ルールを集約し、周知徹底させることで、重大災害の未然防止を目指すものです。まず、過去の労災分析などから必ず守るべき共通ルールを7つに集約しましたが、既存設備の制約、過大な作業負担増の回避などの理由から、共通ルールを守れない例外許可作業が数百もあることが判明しました。そこで、リスクアセスメントを行い、高リスク作業は本質安全対策を行い、例外許可作業を削減。残りを特定作業とし、特別教育や作業現場にマークを表示するなど、作業の管理レベルを上げる仕組みを施行しました。「ルールをつくれれば安心」で終わるのではなく、「本当に守れるルールか」「守っているか」を現場目線で実践することで、安全行動がワンランクアップしたと考えています。



## 本業と社会貢献の連動

事業活動を通じて社会に貢献するとともに、企業市民として地域社会とも積極的に交流を行い、社会の持続的発展に貢献していきます。



アルバムづくりの大切さ、写真の楽しさを伝えることを目的に開催している「アルバムカフェ」

### 富士フィルムグループ社会貢献方針

富士フィルムグループは、企業市民として社会とともに歩み、社会の要請や期待に誠実に応える社会貢献を目指します。この方針を実践するため、次の活動指針を定めます。

#### 1. 活動の主要分野

活動の対象として「学術・教育」、「文化・芸術・スポーツ」、「健康」、「自然環境保全」の分野を中心に取り組みます。

#### 2. 活動において大切にすること

##### (1) 連繋や協働による実践

活動の推進にあたっては、NPO/NGO、地域社会等とのコミュニケーションやパートナーシップを大切にします。

##### (2) ボランティア活動の積極的支援

従業員の自発的参加による地域との共生、社会への貢献を大切にし、それらの活動を支援します。

### 写真のチカラで日本を元気に 「PHOTO IS」10,000人の写真展

「PHOTO IS」10,000人の写真展は、写真の魅力、かけがえのない価値を多くの方々に感じていただきたいという思いから2006年に第1回を開催し、2011年で6回目を迎えました。この写真展の大きな特徴は、「誰でも参加できること、応募いただいた作品はすべて展示されること」です。回を重ねるごとに応募点数も増え、2011年は過去最多となる17,051点の応募があり、まさに日本最大級の写真展となりました。応募者も幅広い年齢層にわたり、最年少は1歳、最高齢は93歳でした。2011年7月22日から11月末までの間に、過去最多となる全国29カ所で展示が行われ、合計約43万人の方々にご来場いただいています。

前回(昨年)は新たな企画として、「みんなで選ぶ“心に響いた”作品2011」を実施。来場者が会場で「心に響いた」と感じた作品番号を携帯電話やスマートフォンからコメン

トをつけて投票し、会場ごとに作品を選出する来場者参加型の企画により、全国から約400点の作品が上位に選ばれました。また、特別展示として東日本大震災で、泥や海水で汚れた被災地の写真プリント、アルバムを救う活動を支援する「写真救済プロジェクト」(P58参照)を紹介した展示も行いました。

特徴的だったのは、仙台会場の展示作品数が昨年比156%と、全体の伸び率以上に伸びたことです。東日本大震災で被災した方々に、自分の作品で元気になってもらいたいという思いを込めた作品が多数寄せられ、東北エリア以外から仙台会場への展示希望が大幅に増えました。本写真展を通じて日本中の方のこうした思いを伝えることができたことは、非常に意義あることと感じています。

富士フィルムは、2012年は「写真は絆、想いをつなぐ。」をテーマに、人の想いを伝える写真の力、そして思い出を写真という形に残していくことの大切さを日本全国に強く伝えていくために、引き続きこの写真展を開催いたします。



札幌・仙台・東京・名古屋・大阪・広島・福岡のメイン7会場、地域密着型の小規模展示会場であるサテライト22会場の計29カ所で開催



特定のテーマや参加資格はなく、写真を愛する誰もが参加できる。大サイズに引き伸ばした写真プリントにタイトルと作品に込めた気持ち・メッセージを添えて応募



新企画「みんなで選ぶ“心に響いた”作品2011」。投票結果は会場内のモニターで紹介、各会場の上位入選作品は公式ウェブサイト発表

### 全国でアルバムづくりの場を提供する 子育てママの「アルバムカフェ」

全国の、未就学児を持つママを対象とした富士フィルムの独自調査では、アルバムづくりを途中で断念しているママたちが約半数にのぼることがわかりました。また、そのうち「いつかつくるつもり」と回答した割合はほぼ100%となっており、「アルバムをつくりたいができていない」現状が浮かび上がりました。そこで富士フィルムは、2010年9月より「アルバムカフェプロジェクト」を立ち上げました。これは、子育て中のママたちが写真を持ち寄り、一緒に楽しくアルバムをつくるワークショップです。アルバムカフェの認知を広め、より多くの方が楽しくアルバムづくりを継続できる場所を増やしていくこと、また各地でのアルバムカフェ体験を通じて、アルバムづくりの大切さ、写真の楽しさを実感いただくことを目的としています。

プロジェクト開始後、地域写真店のほか、百貨店、ホテル、カフェ、幼稚園、児童館など、多くのアライアンスパートナー\*に賛同、共鳴いただき、開催してきました。各地から寄せられる開催報告のなかで、「家族の絆を見直すきっかけになった」「日頃の育児ストレスから解放されて笑顔になれた」などの声もいただき、アルバムづくり、写真がもたらす新たな効用を見出すこともできました。

こうしたことから、2012年1月、さらなる普及に向けて本格的な展開を開始し、アライアンスパートナー拡大に努めています。また、アルバムカフェポータルサイトをリニューアルし、アルバムカフェ参加者・主催者がサイトを通じて情報、クチコミ交換し、ネットとリアル双方で楽しんでいただく場も提供しています。

富士フィルムでは、アルバムカフェを通じて、アルバムづくりを楽しむママたちの輪を広げていくとともに、家族アルバムづくりを支援することで、家族の絆を育む写真文化の発展に貢献していきます。

\*2012年3月31日現在の主なアライアンスパートナー：株式会社三越伊勢丹、藤田観光株式会社、株式会社赤ちゃん本舗、親子カフェベイビー・バー、財団法人母子衛生研究会、NPO法人チルドリン、全国の写真店・幼稚園、他



これまで約650カ所、約3,000回開催。約50,000名の方が参加(2012年5月9日時点、当社把握ベース)

### 医療プロジェクト「スマイル作戦」に 医療と写真で協力

「スマイル作戦」とは、「世界の医療団」\*が、先天的、あるいは戦争、事故、病気など後天的に顔面や身体に奇形や損傷を負いながらも、手術を受けることができない人たちに無償で形成外科手術を行い、彼らに笑顔を取り戻してもらうための医療プロジェクトのことです。1989年にカンボジアで実施してから、現在ではアフリカとアジアの12カ国以上に広がり、2011年末現在で、延べ9,202件の手術が行われました。

今回、富士フィルムは、マダガスカルとカンボジアで行われた「スマイル作戦」に対して、感染症に有効な当社の医薬品(オゼックス錠、セフォラジン注射薬、トミロン細粒小児用等)を寄付し、医療現場で活用いただきました。

また、富士フィルムは、「世界の医療団」が国内で実施している「1000人のスマイル作戦キャンペーン」に無償で写真パネルを提供し、写真の持つ力を生かした支援も行っています。このキャンペーンは、「スマイル作戦」を受ける医療現場の子供やその家族の様子を展示された写真パネルから知ってもらうだけでなく、日本から笑顔の写真と応援メッセージを彼らに届けることも目的にしており、2011年は、ショッピングセンターなどで35回開催されました。

\*世界の医療団：パリに本部を置き、世界各地に医療・保健衛生分野の専門スタッフを中心に派遣し、人道医療支援に取り組む国際NGO。



上：2012年度も全国各地の施設の協力によりキャンペーンを開催。写真パネルが目玉を引くことで、足を止めてもらえる機会が増えたとスタッフにも好評(写真は「新横浜プリンスペ」(神奈川県横浜市)でのキャンペーンの様子)  
下：スマイル作戦キャンペーンに寄せられた応援メッセージは、現地の医療関係者及び子供たちに届けられている(写真は日本から送られた写真や応援メッセージを見る現地スタッフの様子。2011年、マダガスカル・アンタナナリボ)



## 15周年を迎えた中国砂漠緑化活動

富士フィルム単一労組結成50周年を機に立ち上げた「緑の協力隊(砂漠緑化活動)」は、2012年7月29日～8月2日に、内蒙古自治区ホルチン砂漠へ第15次隊を派遣しました。2012年度、ホルチン砂漠での緑化活動<sup>※</sup>は11周年を迎えました。また中国現地法人との共同実施5周年の節目の年であり、15次隊派遣に合わせ、現地で記念レセプションを開催しました。レセプションにはカウンターパートであるNPO法人緑化ネットワーク、現地行政、現地農民、グループ関連企業の労組委員長を招き、緑化活動のこれまでの歴史を振り返り、木々の成長を喜び合う大盛況の会になりました。

今後も現地の発展と参加者の視野拡大を第一に、富士フィルムグループへの拡大にも取り組み、活動を続けていきたいと考えています。

<sup>※</sup> 緑化活動：「緑の協力隊」立ち上げ当初は、内蒙古自治区クブチ砂漠にて4年間活動し、ホルチン砂漠では11年間活動を継続している。

## 映画作品を高画質なまま長期保存する技術でアカデミー科学技術賞を受賞

富士フィルムは、映画用デジタルセパレーション用黒白レコーディングフィルム「ETERNA-RDS」の開発により、米国の映画芸術科学アカデミーが選定する2011年度科学技術賞の“Scientific and Engineering Award”を受賞しました。近年は、映画製作でもデジタル撮影が普及し、映像情報をデジタル保存するケースが急速に増えてきています。しかしデジタル保存は、データを保存したメディアの劣化や再生するハードウェアの急速なモデルチェンジなどにより、保存された映像情報を再生できなくなるリスクがあり、万能ではありません。そのため富士フィルムは、保存性の高いフィルムの特性を活かし、デジタル映像を長期保存するための専用黒白フィルム「ETERNA-RDS」を開発しました。

優れた写真性能と長期保存性の両立、現像処理での高い安定性が評価され、すでに多くの米ハリウッド作品のアーカイブ保存用として使用されています。



「ETERNA-RDS」は「映画産業における遺産保護に向けた重要な第一歩」と評価され、2011年度“Scientific and Engineering Award”を受賞

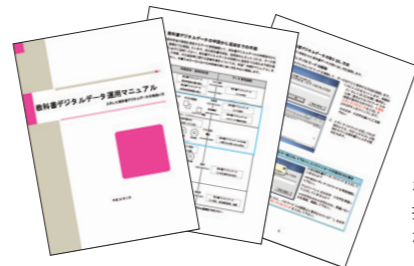
## 拡大教科書普及の一環で教科書デジタルデータの運用ガイド・活用マニュアルを公開

富士ゼロックスは、文部科学省から受託した調査研究事業の成果物として、拡大教科書<sup>※1</sup>を製作するための「教科書デジタルデータ」の運用ガイド・活用マニュアルを作成し、これらをウェブサイトで公開しています。

2008年に施行された「教科書バリアフリー法<sup>※2</sup>」により、教科書発行者はデジタルデータ(PDF)を文部科学省へ提供することが定められました。これにより、拡大教科書製作ボランティアの作業が、従来のコピーによる作成からデジタルデータをパソコンで編集・加工してプリント出力ができるようになり、その過程で運用ガイド・活用マニュアルを利用することができます。富士ゼロックスは拡大教科書普及のため、1994年から製作ボランティアにデジタルカラー複写機・複合機を無償で利用していただくサービスも行っています。今後も普及のために社会貢献と事業の両面から支援を行っていきたく考えています。

<sup>※1</sup> 拡大教科書：弱視児童や生徒のために、一人ひとりの視力にあうように教科書の文字や絵を大きく写して作成したもの。

<sup>※2</sup> 教科書バリアフリー法：障がいのある児童及び生徒のための教科用特定図書等の普及の促進等に関する法律。



ホームページで公開している拡大教科書製作のための様々なガイド・マニュアル

## 米国で世界の森林保護に努める団体を支援

FUJIFILM Holdings America Corporation(米国)は、2004年よりレインフォレスト・アライアンス(Rainforest Alliance)の活動趣旨に賛同し、大手小売店向けの写真カード注文袋にレインフォレスト・アライアンス認定の封筒を利用するなどの支援を行っています。レインフォレスト・アライアンスは、生物多様性保全と持続可能な社会を目指す活動を行っている非営利団体で、世界の森林保護を推進しています。

2011年には、同団体が主催する環境保護写真コンテストに協賛しました。このコンテストは、自然の美しさを通じて、環境保全の意識向上を目指すものです。また、彼らの活動を広めるためにアメリカ自然歴史博物館で毎年開催されている年次大会に寄付をするとともに、2011年のホリデーカードにレインフォレスト・アライアンス認定カードを採用するなど、様々な貢献をしています。

## 京町家の習慣や文化伝統を今に伝える古文書復元の取り組み

富士ゼロックス京都では、地域や社会との深いつながりを意識した社会貢献活動を積極的に行っていますが、その一つが古文書復元の活動です。

京都は1,200年を超える歴史のある街であり、京町家の習慣や文化伝統を今に伝える古文書が数多く保存されていますが、傷みが激しいものはそのまま扱うことができません。そこで、原本をデジタル化し、複合機を使って和紙にプリントし、複元本を作成しています。単にコピーするのではなく、できるだけ原本に忠実な色味、綴じ方にこだわり、再現性を高めています。これまでに、国の重要文化財に指定されている奈良屋杉本家が保存する、京都の商家の習慣が書かれた「歳中覚」という古文書や、下鴨神社が保存する祭事の道具や衣装装束の図面である「御祭神寶神器絵図」などを手がけてきました。

今後も京都の老舗の蔵に数多く埋もれている古文書を復元し、直接手に触れられるアーカイブをつくり上げ、京都の文化の保存と紹介に貢献していきたいと考えています。

## 米国・竜巻被害を受けた家族を写真救済で支援

2011年春、米国ミズーリ州ジョプリンは、竜巻によって壊滅的な被害を受け、この地域にあるスーパーマーケットのウォルマートも倒壊しました。幸いウォルマートはすぐに再建され、そのオープニングセレモニーにFUJIFILM North America Corporation(米国)が参加し、竜巻で破損した約250家族の写真の修復サービスと、約300家族の記念写真撮影サービスを無料で実施しました。

さらに、FUJIFILM North America Corporationとその社員は、非営利団体のアメリカアを通じて、この災害に対し15,000ドルを寄付しています。



上：写真は最先端のフロンティアドライミラボシリーズ「フロンティアDL600」でプリント

下：被災した家族の写真撮影を無料で実施

東日本大震災の復旧・復興支援活動については、P58をご参照ください。

## OPINION 「本業と社会貢献の連動」への第三者意見



日本財団  
経営支援グループ  
CSR企画推進チーム  
チームリーダー

町井 則雄 氏

### プロフィール

日本財団にて主に企業との協働事業やCSR推進のサポート業務、講演などを行う。経済産業省地域新成長産業創出促進事業審査委員、内閣府「新しい公共推進会議」情報開示・発信基盤に関するWG委員など。

### 事業領域周辺の社会課題にフォーカスし、NPOなどと連携した取り組みを

近江商人の心得に見るまでもなく、日本企業は元々地域のコミュニティとの緊密な連携と共に、社会の課題をビジネスとして解決しながら成長してきたという歴史があります。

今、世界中で多くの社会課題が噴出し人類全体にとって大きな脅威となっているなか、このような歴史を持つ日本企業の果たすべき役割も大きな転換期を迎えています。富士フィルムグループの本業と社会貢献を連動させた多様な取り組みは、その意味においても先進性に富んでおり、特に東日本大震災支援の各取り組みは他社の手本となるものと言えます。

今後、これらの取り組みをさらに発展させていくなかで期待したいことは、富士フィルムグループとしてすでにビジネスとして成立している領域の周辺に存在する社会課題にフォーカスし、その解決に向けた取り組みをNPOなどと連携して行ってほしいということです。これはビジネスを通じた社会課題解決という新たな事業化のきっかけとなるだけでなく、その取り組み自体が地域社会との共感を生むと同時に、持続的発展に貢献するものになるでしょう。

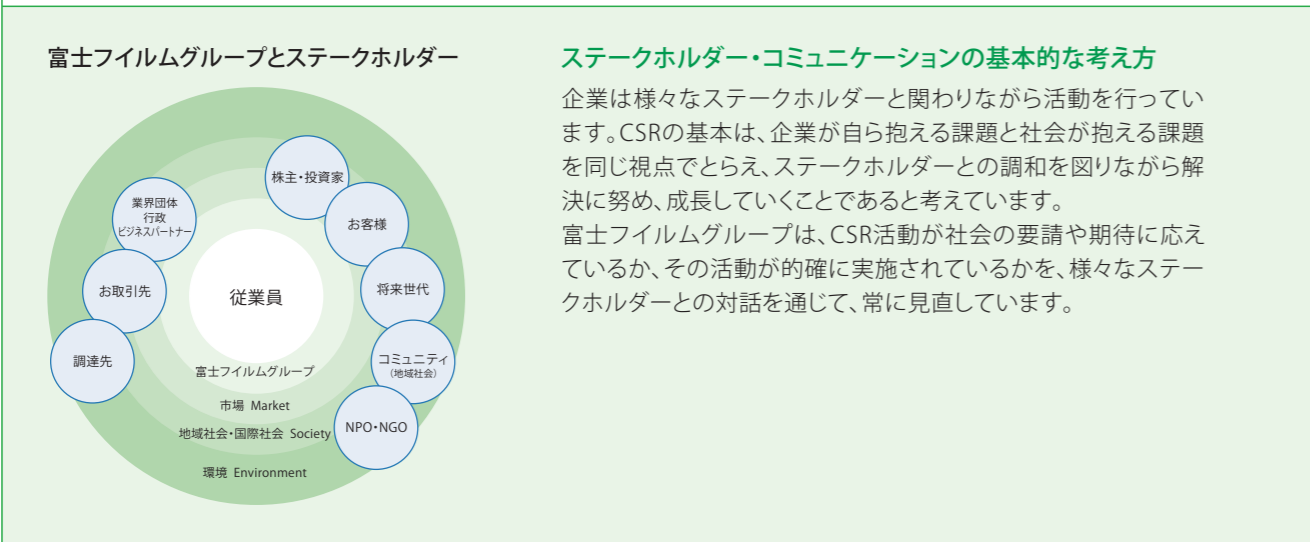
### 第三者意見を受けて

本業と社会貢献を連動させた取り組みをご評価いただきましたことは、事業を通じた活動を推進する我々にとって、励みとなりました。今後も様々なステークホルダーの方々と連携をとりながら、継続して取り組んでまいります。また、事業領域の周辺にある社会問題の解決については、将来的な事業化、成長の可能性を生み出すポイントとして、検討を始めてみたいと考えます。(富士フィルムホールディングス 総務部CSRグループ)



# ステークホルダー・コミュニケーションの充実

様々なステークホルダーとのコミュニケーションを通じて、富士フィルムグループの社会的責任について従業員自ら考え、その課題を抽出しています。



## ステークホルダー・コミュニケーションの基本的な考え方

企業は様々なステークホルダーと関わりながら活動を行っています。CSRの基本は、企業が自ら抱える課題と社会が抱える課題を同じ視点でとらえ、ステークホルダーとの調和を図りながら解決に努め、成長していくことであると考えています。富士フィルムグループは、CSR活動が社会の要請や期待に応えているか、その活動が的確に実施されているかを、様々なステークホルダーとの対話を通じて、常に見直しています。

## ステークホルダーとの対話の手段

ステークホルダー	対話の手段	ステークホルダー	対話の手段	
従業員	<ul style="list-style-type: none"> <li>CSRを推進する上で、従業員は中心的な役割を担うステークホルダーです</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 人事部の窓口や人事部面談</li> <li>● 富士フィルムグループ・コンプライアンス・セクハラ・ヘルプライン</li> <li>● 労働組合と会社の定例会</li> <li>● ステークホルダー・ダイアログ</li> <li>● 働きがい向上に関する意識調査</li> <li>● 社内報</li> </ul>	お取引先	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 販売会社、営業・販売部門 (お問い合わせ窓口)</li> <li>● お取引先との定期的な協議</li> <li>● 製品、材料開発時のご相談や共同開発</li> <li>● 展示会、イベント、学会への参加</li> </ul>
調達先	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 調達先は、安全で環境に配慮した製品を継続的に提供するための重要なパートナーです</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 資材部門 (お問い合わせ窓口)</li> <li>● 富士フィルムビジネスエキスパート (お問い合わせ窓口)</li> <li>● 環境部門 (お問い合わせ窓口)</li> <li>● 調達先向けの説明会 (グリーン調達、含有化学物質管理) や企業環境グリーン度調査</li> <li>● 調達先との定期的な協議</li> <li>● 資材調達のウェブサイト</li> </ul>	NGO・NPO	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 総務部門 (お問い合わせ窓口)</li> <li>● CSR部門 (お問い合わせ窓口)</li> <li>● 公益信託富士フィルム・グリーンファンド事務局</li> <li>● ステークホルダー・ダイアログ</li> </ul>
コミュニティ (地域社会)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 特に生産活動を行う事業所では、地域共生・環境保全は、CSRの重要な要素と考え、地域とのコミュニケーションを推進しています</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 各工場・事業所の窓口 (お問い合わせ窓口)</li> <li>● 環境対話集会</li> <li>● 工場見学</li> <li>● 地域でのボランティア活動</li> <li>● 地域での講演会や説明会</li> <li>● 自治体 (市役所や市長、自治会長など) との定期的な協議</li> </ul>	お客様	<ul style="list-style-type: none"> <li>● カスタマー・センター (お問い合わせ窓口)</li> <li>● FUJIFILM SQUARE (ショールーム)</li> <li>● 技術サポートセンター</li> <li>● サービスステーション</li> <li>● ユーザビリティ評価会やモニター調査</li> <li>● CS調査 ● VOC</li> <li>● フォトコンテスト、写真展、写真教室</li> <li>● イベント、展示会、セミナー</li> <li>● 製品購入登録者アンケート</li> </ul>
株主・投資家	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 企業価値を正しくご理解いただくことを常に意識し、国内・海外に向けたIR情報のタイムリーな開示に努めています</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● IR室 (お問い合わせ窓口)</li> <li>● 株主総会</li> <li>● 決算説明会</li> <li>● 投資家向け説明会</li> <li>● IRカンファレンス</li> <li>● 個別ミーティング</li> <li>● IR情報のウェブサイト</li> <li>● アニュアルレポート</li> <li>● 株主通信</li> </ul>	将来世代	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 授業への講師派遣や学校イベントへの参加</li> <li>● 課外授業などでの工場見学受け入れ</li> <li>● NGOと協働した環境教育活動</li> </ul>
業界団体・行政・ビジネスパートナー		<ul style="list-style-type: none"> <li>● RoHS指令・REACH規則などの法規制に対応するため、各業界団体とともに積極的に活動しています</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 業界ガイドラインづくりへの参画</li> <li>● 業界団体を通じてパブリックコメントの表明</li> <li>● ピンクリボン運動、病院・大学との共同研究や寄付講座の開設</li> </ul>	

## お客様の声をフィードバックした 様々な製品・サービス改善を実施

お客様コミュニケーションセンターなどに寄せられたお客様の声は、関連部門や関係会社にフィードバックし、製品やサービスの改善などに生かしています。

例えばサプリメントでは、スクリーボトルの蓋が開けにくいというお客様の声にお応えし、今春発売の新製品より蓋の形状を変更しました。アスタリフトローション (化粧水) 及びエマルジョン (乳液) では、次回お買い求め時期がわかるように容器側面に残量を確認できる細長いスリット (窓) を入れ、2012年9月発売の新アスタリフトシリーズで見やすく改善を図っています。また、商品お届け時の配送箱は、ユーザーアンケートによりお客様のご意見を伺った上でスリム化、定期宅配便納品書には注文変更期限とお届け日を表示し、お客様の次回購入時の利便性を高めています。富士フィルムでは今後もお客様の声に基づいて、様々な改善活動を続けていきます。



ここで残量をチェック。2011年末より、スリット付き容器に順次、切替えている

## わかりやすさ、使いやすさ、情報の多さで 株主・投資家情報ウェブサイトが各賞を受賞

富士フィルムホールディングスの株主・投資家情報ウェブサイト (IRサイト) は、「2011年インターネットIR・ベスト企業賞」 (主催: 大和インベスター・リレーションズ) や「Gomez IRサイト総合ランキング2012・優秀企業 金賞」 (主催: モーニングスター) に選ばれるなど、全上場企業の中でも高い評価を受けています。

IRサイトは、投資家や株主が手軽にアクセスできる企業研究ツールとして重要性が高まっており、ユーザー視点に立ったわかりやすい文章や構成、ビジュアル表現、オンライン版のアンニュアルレポートの採用など、情報の充実と使いやすさを意識した運営を行っています。

## 新しい働き方を支援する コミュニケーション・ワークスペースを開設

富士ゼロックス総合教育研究所は、企業のイノベーションや個人の新しい働き方を支援するコラボレーションセンター「スペースアルファ 三宮」を2012年3月に新設、運営を開始しています。

近年、世界中の都市でフリーランスの人々を中心に、働く場所を固定しない個人が集い、他分野の人々との交流を通じて価値観を共有することで仕事上の相乗効果を期待する「コワーキング※」の場が急速に増加しています。また企業にとっても、従業員の創造性やモチベーションを育むワークスペースの提供は大きな関心事です。

スペースアルファ 三宮では、場の提供だけではなく、ビジネススクールの開催、経営・事業に関する各種コンサルティング、会議の質や効率の向上を支援するコミュニケーション支援サービスも合わせて提供し、これからのビジネスにおける知的で創造的な働き方、コミュニケーションのあり方をお客様とともに創造していきます。

※コワーキング: 起業家や個人で仕事を持つ人などが、働く場所 (空間) を同じにするだけではなく、コミュニケーションを図ることで、互いに情報と知恵を共有するという概念及びそのための施設。各個人が独立して働きながら、相互にアイデアや情報を交換し、オフィスの環境を共有することで生まれる相乗効果を目指すコミュニティー・スペースとして注目されており、世界中の都市で増えつつある。



「スペースアルファ 三宮」のラウンジ (上) とコワーキングエリア (下)



## 世界の医療向上を目指し、海外の展示会に積極的に出展



中国国際医療機器展  
China International Medicinal Equipment Fair (CMEF)



北米放射線学会  
Radiological Society of North America (RSNA)



インド放射線学会  
Indian Radiological & Imaging Association (IRIA)



## パートナーシップ強化を目指した 富士フィルムのCSR調達の仕組みづくり

富士フィルムでは、2000年から調達先への「企業環境グリーン度調査」及び「含有化学物質管理 自己監査」により、調達品・調達先のグリーン化を目指したグリーン調達に取り組んできました。その後、事業領域が急拡大するなかで、2007年には各調達部門の実情調査や関係者によるタスクを立ち上げるなどCSR調達実施に向けた検討を開始。2009年10月には「調達の基本的な考え方」と「調達ガイドライン」から成る「グループ調達方針」の制定を機に、これまでの「企業環境グリーン度調査」に企業倫理・コンプライアンス、人権、労働安全、社会貢献など、「調達ガイドライン」と整合した社会性項目を加えたCSRセルフチェック調査を、資材部の主要取引先70社に対して試行してきました。

これは取引先に、アンケートを実施するだけにとどまらず、各社ごとのリスクや改善課題を明らかにした評価レポートを返送することで、改善を要請し、結果を確認するというプロセスの確立に向けたトライアルとして行ったものです。

2011年度はこの結果を踏まえて、富士フィルム全社に展開するシステムの設計と導入準備を行いました。2012年度はCSRセルフチェックの新システムを立ち上げ、実運用に移行しながら実施部門の拡大に努めています。

 [富士フィルムグループ調達方針  
http://www.fujifilmholdings.com/ja/sustainability/vision/procure.html](http://www.fujifilmholdings.com/ja/sustainability/vision/procure.html)

## 海外及び物流分野にも範囲を拡大する 富士ゼロックスのCSR調達の取り組み

富士ゼロックスでは、取引先とCSRに関する価値観や目標をともに学び、環境や人権・労働、企業倫理に関するリスクを最小化し、信頼に基づく共存共栄の関係を築くことを狙いとして、CSR調達活動をグローバルに推進しています。

取引先が自主的にCSR活動に取り組めるよう、説明会や



CSR調達専門チームによる訪問確認の実施

トップセミナーの開催、マネジメント・ガイドラインやCSRセルフチェックリストを展開した上で、当社の専門チームが訪問して実情を確認し、顔の見えるコミュニケーションを通じて活動を支援しています。資材調達は、すべての取引先が甚大なリスクにつながる可能性のある最重要項目(57項目)への90%以上適合を目標とし、2011年度は前年度より2.7%増加し95.6%となりました。日本及び中国において当社専門チームによる訪問確認も継続し、国内では、優れた事例を「判断基準及びベストプラクティス集」とし、水平展開する仕組みを取り入れています。

一方、中国の一部の取引先では、チェックリストの回答と実態との隔たりが大きい(「従業員の健康診断の実施」や「土壌汚染防止」の項目など)ことが判明し、今後の対策を検討しました。今年度より、CSR基礎教育を受講した調達担当者による訪問確認を、取引先全拠点を対象に導入していく予定です。

物流分野は、国内は配送担当の一次協力会社・事業所及び輸出入における通関業務担当の5社において、最重要項目(100項目)の適合率90%以上を目標とし、2011年度は個別訪問による徹底したフォローの結果、98.5%(前年度は67.6%)の取引先が目標を達成しました。さらに国内では幹線輸送の一次協力会社へ、アジア・パシフィック地域では配送の一次協力会社へ新たにトライアルを開始しました。今年度は、国内の取り組み定着に加え、海外ハブ物流(中国ーシンガポールハブ倉庫、中国ーオーストラリアハブ倉庫)から海外展開を実施する予定です。さらに、これまで未着手であった一般購買品にCSR調達の活動範囲を広げることで、QCD(品質、価格、納期)面もCSR面も高いレベルで統制されたサプライチェーンの構築を目指していきます。

## 紛争鉱物取り引きへの対応

コンゴ民主共和国(DRC)やその周辺国において、現地武装勢力が地域住民に対し暴行、児童労働などの非人道的な行為を働き、重大な人権侵害、及び環境破壊を引き起こしていると伝えられ、大きな国際問題となっています。特に現地で産出される鉱物には、金(Au)、タンタル(Ta)、タングステン(W)、およびスズ(Sn)という電機・電子産業にとって不可欠な希少金属が含まれており、これらの鉱物、いわゆる紛争鉱物の取り引きが現地武装勢力の直接的、または間接的な資金源となることが懸念されています。富士フィルムグループでは、紛争鉱物のような不法に採掘、処理された鉱物の使用、さらには、そのような不法な活動を直接的、間接的に利するような行為には加担しないよう定めています。

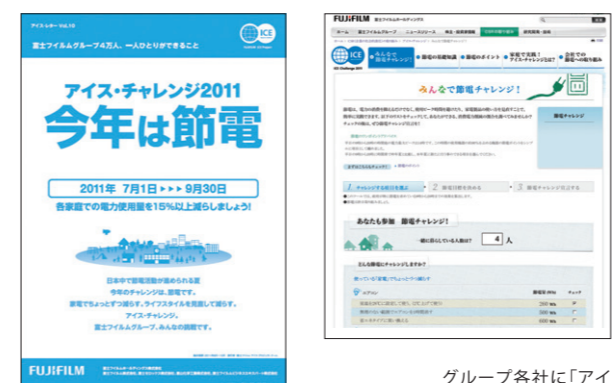
## 東日本大震災の影響による深刻な電力不足に対応し、 グループをあげて様々な使用電力削減策を実施

### 節電をテーマに従業員とその家族が取り組む 地球温暖化対策活動「アイス・チャレンジ 2011」

富士フィルムグループは、地球温暖化対策の一環として、2008年から従業員個人が家庭でエコライフを実践し、CO<sub>2</sub>を削減する「アイス・チャレンジ」に取り組んでいます。4年目を迎えた2011年は、東日本大震災による深刻な電力不足に対応し「節電」をテーマとしました。

富士フィルムグループの国内関係会社78社の従業員約4万人を対象に、7月から9月末までの3カ月間実施。過去最多の34,412名の従業員とその家族が使用電力削減率15%以上を目標に削減に取り組みました。この結果、参加世帯の平均節電量は概算で2,800Wh/日となり、これは全国の一般的な家庭の1日あたり使用電力量の約30%に相当します。

また2011年は、「アイス・チャレンジ」の取り組みを一般にも広めるためTVCMを放映、ウェブサイトでは具体的な節電成果のシミュレーションができるツールを公開しました。この「みんなで節電チャレンジ!」のコーナーには、9月末までに約6万件ものアクセスをいただき、多くの一般の方々にご賛同いただきました。今後も、こうした取り組みを社内外に浸透させていきたいと考えています。



グループ各社に「アイス・チャレンジ」の啓発ポスターを配布するとともに、TVCMやウェブサイトで一般の方への参加も呼びかけた。



### 省エネ効果に優れたLEDスタンドを 約10,000台導入しオフィスでの使用電力を削減

東京電力管内での電力不足問題に対し、オフィスビルでの省エネを確実に実施するため照明方法を抜本的に見直し、天井照明の照度を抑え、タスクライト(LEDスタンド)を用いて自席に必要な明るさを確保する「適所・適光」の照明を導入しました。

手元照明として省エネ効果に優れたLEDスタンド約10,000台を、富士フィルムホールディングス・富士フィルム・富士ゼロックスの本社(東京ミッドタウン本社及び富士フィルム西麻布ビル)及び富士フィルムの各事業場、R&D部門、関連会社が入居するオフィスビルに導入。これにより、オフィスで使用電力の約10%を削減し、天井灯の放熱減による空調負荷軽減も含めると約15%の節電を実現しています。

### 「共同使用制限スキーム」を活用して 全拠点トータルでの使用電力削減に取り組む

2011年夏は東京電力・東北電力管内で「電力使用制限令」が発令され、大口需要家に2010年最大ピーク比15%以上の電力削減が義務付けられました。これに対応するため、富士フィルム及び関係会社の国内大口需要24拠点のうち制限令対象の15拠点が局在する東京電力管内では、「共同使用制限スキーム」を活用して全拠点トータルでの使用電力削減を進めました。

具体的には、各拠点での徹底した節電のほかに、  
①神奈川工場足柄・小田原両サイト及び富士宮工場に導入されている自家発電設備の稼働率を上げ、電力会社からの購入量を削減  
②先進研究所に設置されたナトリウム硫黄電池を活用して、夜間にためた電力を計画的に放電し使用電力を平準化

などを実施するとともに、万一目標上限を超えそうな場合のセーフティネットとして、富士宮工場の自家発電電力を他拠点に「自己託送」※できる体制を構築しました。それらの結果として、昨夏は最大ピーク電力の比較で22%、電力使用量で19%、CO<sub>2</sub>で11,400トン(いずれも前年同期比)の削減を達成することができました。

※自己託送:電力会社の送電線を通して事業者の自家発電有拠点から別の拠点に送電すること。電力会社との契約が必要。



## 東日本大震災の復旧・復興に向けた 富士フイルムグループの支援活動

### 大切な思い出を写真というカタチに残す「写真救済プロジェクト」

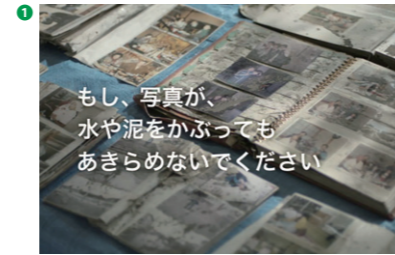
富士フイルムでは、津波により海水や泥で汚れた写真やアルバムを救う活動を支援する「写真救済プロジェクト」を2011年4月に立ち上げ、写真プリントの状態に応じた適切な洗浄方法の情報提供や被災地での指導、写真救済活動を行うボランティア団体への洗浄に必要なツール・消耗品の提供などを続けてきました。また、被災地で処理が間に合わない写真を預かり、富士フイルム神奈川工場足柄サイトで従業員やその家族、OBも含めた社内ボランティアが参加し、2011年6月～7月の約1カ月間、延べ1,500人によって約17万枚の写真洗浄を行いました。

写真救済プロジェクトの想いは各地に広がり、被災地の写真洗浄は大きく進みました。そして、洗浄の終わった写真を持ち主にお返しする活動も各地のボランティア団体によって行われ、今も続けられています。富士フイルムでは、一般の方を募集しての被災地写真洗浄ボランティアの実施、各地の団体へのポケットアルバムの提供やプリンターの貸し出し、被災地が抱える課題について討議してもらう「写真救済サミット」(2011年12月1日)の開催など、様々な側面から支援を継続、ウェブサイトでの情報提供も続けています。

今回、多くの被災者やボランティアの方々に、私たち富士フイルムが改めて教えていただいたのは、写真をプリントしアルバムに残していくことの大切さでした。デジタルカメラの普及に伴い、被災地で大量に集められたアルバムや写真にはここ10年間の写真がほとんどなく、しかもメモリーカードやパソコンはほとんど回収されず、回収されても写真データの再生は難しかったということです。人生の最も大切な財産である「思い出」が消えてなくなることを防ぐために、今回災害にあわなかった方々にも、“思い出をカタチに”して残すことの意義をお伝えし、そのために最高の製品・サービスを提案し続けることが、富士フイルムの使命だと考えています。

URL 「写真救済プロジェクト」ウェブサイト：<http://fujifilm.jp/support/fukukoshien/index.html>

①写真の洗浄方法を告知するTVCM「被災地の写真」は「第51回消費者のために」広告コンクール 銀賞を受賞 ②「写真救済プロジェクト」のウェブサイトを設け、今も続く写真を救済する取り組みを伝えている ③一般参加者を募った被災地写真洗浄ボランティアも継続。2012年2月11日～12日の2日間は計160名のボランティアにより約20,000枚の写真を洗浄 ④2012年2月29日～3月25日、地元ボランティア団体が開催した「おもいで再会ひろば」。仙台市宮城野区・若林区で被災した写真やアルバムを持ち主が見つかることを願い展示された



もし、写真が、水や泥をかぶってもあきらめないでください



### 放射線の知識を生かして 福島県広野町の復興を支援

東京電力福島第1原子力発電所から21kmの福島県広野町内に位置する、富士フイルムファインケミカルズ広野工場では、放射性医薬品の研究開発・製造・販売を行っている富士フイルムRIファーマの協力を得ながら、自社敷地内の除染にとどまらず、地元広野町に対する除染作業の指導や放射線量測定の実施、汚染物保管用の容器の寄付などの支援をしています。2011年10月には、広野町及び周辺地域に広野工場の復興を示すとともに、地域の復興を願う「安全祈願祭・復興祭」を開催しました。「放射能の汚染と除染」についての講演や、製品が放射能に汚染されていないことを保証する体制作りを説明し、風評被害の払拭に向けても活動しています。

また、富士フイルムからもマスク15万枚、除菌用ハンドジェル1万本を寄付するなど、地域の復興支援を継続しています。

### 富士ゼロックスが宮城県仙沼市へ 社員ボランティアを派遣

富士ゼロックス及び国内関連会社は、東日本大震災の復旧・復興支援策の一つとして、宮城県仙沼市大島で観光名所や漁業の復旧支援を行う社員ボランティア活動を行っています。この活動は、富士ゼロックスが参加する国連グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワークに署名する他の企業と連携して行うものです。観光名所の浜辺や島全体を眺望できる山のリフトの清掃などに加えて、被災者との交流や産業振興に向けた次の支援について話し合うなどの活動を行っています。

2011年9月から2012年3月までの活動期間に計13回、延べ191名がこの活動に参加しました。

## 資料・データ

「資料・データ」では、富士フイルムグループの活動を客観的かつ具体的にご理解いただけるように、CSR活動の基礎的な情報や人事・労務関連、環境側面などの定量情報を中心に掲載しています。

コンプライアンス・リスクマネジメントに関する情報	60
お客様／取引先に関する情報	61
人事・労務に関する情報(富士フイルム)	62
人事・労務に関する情報(富士ゼロックス)	63
環境側面に関する情報	64
重点実施事項	64
地球温暖化対策	64
省エネルギー対策	65
物流における環境配慮	65
省資源対策	66
化学物質排出量削減	67
汚染防止対策	67
法規制への対応	67
サステナビリティ会計(労働環境・社会会計・環境会計)	68
社外からの評価	70



## コンプライアンス・リスクマネジメントに関する情報

## コンプライアンス

## ■コンプライアンス教育の実施内容(富士フィルム[国内])

対象	教育内容	2011年度実績
経営層(富士フィルム)	コンプライアンス全般(外部講師による)	なし(適宜実施)
関係会社の役員	コンプライアンス全般(外部講師による)	1回、参加者80名
役職者(富士フィルム・関係会社)	経営倫理、顧客志向、コミュニケーションなど(CP&RM*による)	10回、参加者200名
	企業不祥事、懲戒事例、相談窓口、リスク報告の仕組みなど(CP&RM*による)	60回、参加者2,700名
新任役職者(富士フィルム)	コンプライアンス全般(CSR推進管掌執行役員による)	1回、参加者90名
全従業員 (富士フィルム・関係会社、派遣社員も含む)	コンプライアンス事例を用いた職場でのディスカッション(役職者による)	全部門
新入社員(富士フィルム)	コンプライアンスの基礎知識、社員行動規範、社内規程、相談窓口など(CP&RM*による)	1回、参加者150名

\*CP&amp;RM:富士フィルムコンプライアンス&amp;リスク管理部

## ■コンプライアンス教育の実施内容(富士ゼロックス[国内])

研修名	対象(富士ゼロックスと国内関係会社)					教育内容	2011年度実績
	役員	管理職	一般職	契約社員	他従業員		
ALL-FX行動規範教育			○			各行動規範について具体的なケースを用いて解説する集合教育	1回、参加者481名 この他富士ゼロックス単体ではキャリア採用者に対して12回、計110名が参加
新任役員研修	○					経営層に必要な会社法と総務リスク、人事リスク等の必要なリスクマネジメント全般に関する集合教育	1回、参加者28名
新任管理者研修		○				労務管理上のコンプライアンス(労働環境とコンプライアンス、企業不祥事、職場における規律違反などに関するコンプライアンス)の集合教育	4回、参加者296名
法令基礎教育WBT	○	○	○			WEBを用いた基礎的な法律知識の教育	1回、参加者約23,000名
情報セキュリティ教育WBT	○	○	○	○	○	WEBを用いた情報セキュリティに関する基礎教育	1回、参加者約30,000名

## リスクマネジメント

## ■プライバシーマークとISMSの取得状況

種類	取得済みの関係会社	種類	取得済みの関係会社
Pマーク*1	富士フィルムメディカル 富士フィルムイメージングシステムズ 富士フィルムテクノサービス 富士ゼロックスシステムサービス 富士ゼロックス総合教育研究所	ISMS*2	富士フィルムグラフィックシステムズ 富士フィルムソフトウェア 富士ゼロックス(グローバルサービス営業本部) 富士ゼロックス国内営業及び国内販売会社 富士ゼロックスインターフィールド 富士ゼロックスシステムサービス 富士ゼロックス情報システム 富士ゼロックス県別特約店11社(12事業所) 富士ゼロックス上海 富士ゼロックスコリア 富士ゼロックス深圳

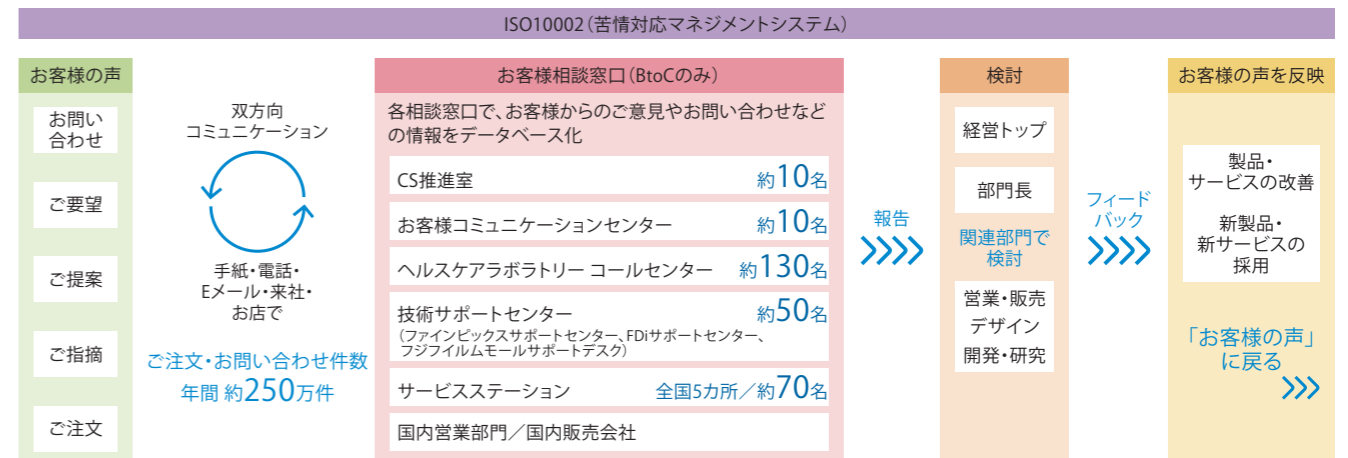
\*1 プライバシーマーク:日本情報経済社会推進協会(JIPDEC)より、個人情報について適切な取り扱いが行われている企業に与えられるマーク。

\*2 ISMS:情報セキュリティマネジメントシステム。個人情報ははじめとする情報全般の管理体制に関する認証。

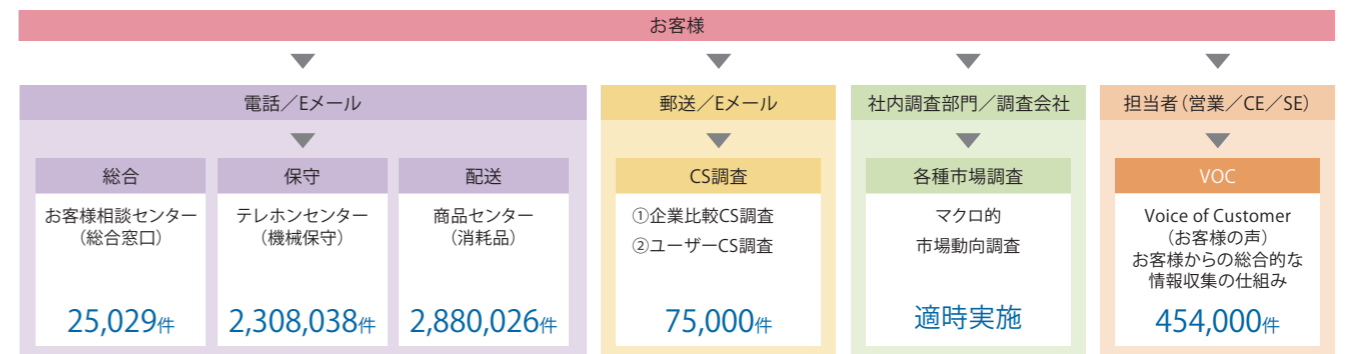
## お客様／取引先に関する情報

## お客様

## ■お客様対応の仕組み(富士フィルムと国内関係会社)



## ■お客様対応の仕組み(富士ゼロックスと関係会社)



## 取引先

## ■富士フィルムグループ「調達方針」

本方針における「調達」は、製品に使用する部品・材料の調達のみならず、間接材の調達や設備などの保守・管理サービスなども含めた各種取引を対象とします。

## I. 調達の基本的な考え方

富士フィルムグループは、国際社会の一員として、最高品質の商品やサービスを提供することにより、社会の発展に貢献し、人々のクオリティ オブ ライフのさらなる向上に寄与したいと考えています。そのために、私たちは次のような基本的考え方によって調達を行います。

## 1. 合理的な選択基準

優れた物品・サービスを最も競争力のある供給者から調達するため、品質・価格・安定供給・企業の信頼性などの合理的かつ明確な基準に基づいてお取引先を選定します。調達取引に係る決定は、調達部門が他部門から独立して行います。

## 2. 開放・公正

調達取引の機会を国内外のすべてのお取引先に平等に開放し、実績のあるお取引先だけでなく、新規お取引先からの調達も積極的に検討します。

## 3. 社会的責任(CSR)

コンプライアンス、品質・安全性、環境保全、情報セキュリティ、公正取引・倫理、安全衛生、人権・労働などCSRに配慮し、社会に貢献する良き市民としての役割を積極的に果たしていきます。

お取引先にも以上のような私たちの考え方をご理解いただき、次の「調達ガイドライン」に示す取り組みを進めていただくことで、お互いの良きパートナーシップと相互信頼の樹立・維持向上を図っていきます。

## II. 調達ガイドライン

富士フィルムグループは、調達に関する全てのお取引先に、以下の10原則に基づいた取組みを求めます。

- 社会的に有用な製品・サービスを、安全性や個人情報・顧客情報の保護に十分配慮して開発、提供し、消費者・顧客の満足と信頼を獲得する。
- 公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行う。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
- 広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報を積極的かつ公正に開示する。
- 従業員の多様性、人格、個性を尊重するとともに、安全で働きやすい環境を確保する。
- 環境への取組みは企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、自主的、積極的に行動する。
- 「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行う。
- 市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体との関係を排除する。
- 国際的な事業活動においては、国際ルールや現地の法律の遵守はもとより、現地の文化や慣習を尊重し、その発展に貢献する経営を行う。
- 経営トップは、本原則の精神の実現が自らの役割であることを認識し、率先垂範の上、社内に徹底するとともに、グループ企業やお取引先への周知を行う。また、社内外の声を常時把握し、実効ある社内体制の整備を行うとともに、企業倫理の徹底を図る。
- 本原則に反するような事態が発生したときには、経営トップ自らが問題解決にあたる姿勢を内外に明らかにし、原因究明、再発防止に努める。また、社会への迅速かつ的確な情報の公開と説明責任を遂行し、権限と責任を明確にした上、自らを含めて厳正な処分を行う。



## 人事・労務に関する情報（富士フィルム）

## 人事関係

## ■従業員の構成

2012年3月31日現在

従業員	人数	内訳
正社員	7,919名	《内訳》 一般：6,212名（内 男性：5,007名 女性：1,205名） 役職者：1,707名（内 男性：1,679名 女性：28名）
非正社員	757名	《内訳》 臨時従業員：591名、パート：24名、再雇用：76名、 その他（嘱託・契約社員など）：66名

## ■正社員の状況

2012年3月31日現在

平均年齢	平均勤続年数	平均扶養人数	平均年間給与*1	有給休暇消化率*2	離職率*3
41.6歳	男：17.6年 女：18.7年	1.4名	約850万円	67.3%	2.2%

\*1 平均年間給与については、2011年1月1日～2011年12月31日の期間で集計。

\*2 有給休暇消化率については、2010年10月1日～2011年9月30日の期間で集計。

$$*3 \text{ 離職率} = \frac{\text{自然退職} + \text{定年退職} + \text{移籍} + \text{シニア転進} \text{ (ただし、構造改革による希望退職者は除く)}}{\text{富士フィルム単体社員数年間平均}}$$

## ■採用

採用	人数	内訳
新卒採用（2012年度）	148名*1	《技術系大卒》 男性：80名 女性：16名 《事務系大卒》 男性：42名 女性：8名
中途採用	54名*2	男性：47名 女性：7名

\*1 新卒採用については、2012年4月入社の人数を掲載。総数は高卒・短大卒（男子：2名、女子：0名）を含む。

\*2 中途採用については、2011年4月から2012年3月までに入社した人数を掲載。

## ■障がい者雇用率・再雇用

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
障がい者雇用率*1	1.89%	1.87%	1.72%	1.77%	1.81%
再雇用*2	38名	40名	18名	24名	33名

\*1 障がい者雇用については、2012年3月31日現在のデータを掲載。

\*2 再雇用については、当該年度（4月から翌年3月まで）に新たに再雇用となった人数を掲載。

## 労務関係

## ■労働組合員の構成

2012年3月31日現在

組合員数	組合員構成率	組合員平均年齢
6,069名	76.6%*	39.7歳

\* 組合員構成率については、正社員数（7,919名）に対する割合。

## ■労働災害度数率・労働災害強度率

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
労働災害度数率*1	0.09	0.00	0.05	0.31	0.00
労働災害強度率*2	0.02	0.00	0.00	0.01	0.00

$$*1 \text{ 労働災害度数率} = \frac{\text{休業災害被災者数}}{\text{延労働時間数}} \times 1,000,000$$

$$*2 \text{ 労働災害強度率} = \frac{\text{労働損失日数}}{\text{延労働時間数}} \times 1,000$$

## ■休職取得者数\*

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
介護休職	5名（男2、女3）	6名（男2、女4）	5名（男3、女2）	5名（男0、女5）	2名（男1、女1）
育児休職	44名（男0、女44）	32名（男1、女31）	30名（男1、女29）	55名（男1、女54）	34名（男2、女32）
ボランティア休職	0名（男0、女0）	0名（男0、女0）	0名（男0、女0）	0名（男0、女0）	0名（男0、女0）

\* 当該年度（4月から翌年3月まで）に新たに休職を取得した人数を掲載。

## ■休暇取得者数\*

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
介護休暇	5名（男5、女0）	11名（男7、女4）	8名（男5、女3）	3名（男1、女2）	5名（男3、女2）
育児休暇	5名（男5、女0）	2名（男2、女0）	1名（男0、女1）	4名（男2、女2）	2名（男1、女1）
看護休暇	49名（男7、女42）	92名（男5、女87）	57名（男6、女51）	63名（男10、女53）	55名（男5、女50）
ボランティア休暇	—	2名（男2、女0）	0名（男0、女0）	0名（男0、女0）	35名（男26、女9）

\* 当該年度（4月から翌年3月まで）に新たに休暇を取得した人数を掲載。

## ■ワークライフ・バランスに関する制度

- 2010年度の「育児介護休業法」の改正に伴い、仕事と育児・介護の両立支援制度を拡充し、看護休暇制度の拡充や介護休暇制度を新設する等、いずれも法定を上回る制度を整備しています。
- ストック休暇とは、有給休暇の失効分を60日まで積み立てることができ、傷病やリハビリ、育児、介護、ボランティア目的などで使用可能な制度です。

出産・育児	<ol style="list-style-type: none"> <li>産前産後期における支援制度</li> <li>育児休職制度</li> <li>育児目的によるストック休暇利用</li> <li>育児期に就業する者への支援制度</li> <li>育児休業から復職時の3者面談の実施</li> <li>看護休暇制度（該当する子が1人：年間6日、2人以上：年間11日）</li> <li>短時間勤務制度（小学校3年生まで）</li> <li>不妊治療目的によるストック休暇利用</li> <li>不妊治療目的による休職制度</li> <li>所定外労働制限・休日労働の免除措置</li> </ol>
介護	<ol style="list-style-type: none"> <li>介護休職制度</li> <li>介護休暇制度（要介護者が1人：年間6日、2人以上：年間11日）</li> <li>介護目的によるストック休暇利用</li> <li>介護期に就業する者への支援制度</li> </ol>
その他	<ol style="list-style-type: none"> <li>ボランティア休職制度／ボランティア目的によるストック休暇利用</li> <li>自己啓発目的によるストック休暇利用</li> <li>永年勤続休暇</li> <li>フレックスタイム制度</li> <li>裁量労働制度</li> <li>定時退社日（週1日）の設定</li> </ol>

## ■労働組合と会社の合意による制度改定実績

2012年3月31日現在

年度	項目
2007年度	●両立支援制度の見直し ●弔慰金規程の見直し
2008年度	●両立支援制度の見直し ●裁判員制度への対応規定の導入
2009年度	●適格退職年金制度から確定給付企業年金制度への移行 ●退職金制度の見直し ●社員制度の一部見直し
2010年度	●育児休業制度の拡充 ●介護休暇制度の新設 ●社員制度の一部見直し ●看護休暇制度の拡充 ●半日休暇取得回数上限拡大
2011年度	●社員制度改定

## 人事・労務に関する情報（富士ゼロックス）

## 人事関係

## ■従業員の構成

2012年3月31日現在

従業員	人数	内訳
正社員	9,628名	《内訳》 一般：7,230名（内 男性：5,965名 女性：1,265名） 役職者：2,292名（内 男性：2,216名 女性：76名） 執行役員：22名（内 男性：22名 女性：0名） 嘱託：84名（内 男性：57名 女性：27名）
非正社員	764名	《内訳》 臨時従業員：234名、パート：9名、再雇用：520名、 その他（雇員など）：1名

## ■正社員の状況

2012年3月31日現在

平均年齢	平均勤続年数	平均扶養人数	平均年間給与*1	有給休暇消化率	離職率*2
43.8歳	男：19.6年 女：15.3年	1.32名	— 万円	61.7%	3.6%

\*1 平均年間給与については非公開。

$$*2 \text{ 離職率} = \frac{\text{自然退職} + \text{定年退職} + \text{移籍} + \text{シニア転進}}{\text{富士ゼロックス単体社員数} + \text{出向者数年間平均}}$$

## ■採用

採用	人数	内訳
新卒採用（2012年度）	188名*1	《技術系大卒》 男性：79名 女性：18名 《事務系大卒》 男性：54名 女性：32名
中途採用	130名*2	男性：115名 女性：15名

\*1 新卒採用については、2012年4月入社の人数を掲載。総数は高卒・短大卒（男子：5名、女子：0名）を含む。

\*2 中途採用については、2011年4月から2012年3月までに入社した人数を掲載。

## ■障がい者雇用率・再雇用

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
障がい者雇用率*1	1.96%	1.88%	1.89%	1.86%	2.19%
再雇用*2	246名	352名	423名	517名	508名

\*1 障がい者雇用率については、2012年3月31日現在のデータを掲載。

\*2 再雇用については各年度末の翌日現在の人数を掲載。

## ■休職取得者数\*1

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
介護休職	5名（男3、女2）	5名（男3、女2）	2名（男1、女1）	1名（男0、女1）	2名（男0、女2）
育児休職*2	49名（男5、女44）	54名（男6、女48）	40名（男5、女35）	44名（男5、女39）	62名（男8、女54）
ボランティア休職*3	1名（男0、女1）	0名（男0、女0）	0名（男0、女0）	0名（男0、女0）	0名（男0、女0）

\*1 当該年度（4月1日～翌年3月31日）に新たに休職を取得した正社員の人数（嘱託含む）を掲載。

\*2 2011年度の育児休職（男性）は、当該年度内に同一の子について2回育児休職を取得した男性社員がいるため、実人数は7名。

\*3 ボランティア休職は「ソーシャルサービス制度」の利用者数を掲載。

## 労務関係

## ■労働組合員の構成

2012年3月31日現在

組合員数	組合員構成率	組合員平均年齢
7,216名	75.8%*	40.8歳

\* 組合員構成率については、執行役員、嘱託を除いた正社員数（9,522名）に対する割合

## ■労働災害度数率・労働災害強度率

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
労働災害度数率*1	0.18	0.23	0.24	0.19	0.55
労働災害強度率*2	0.00	0.00	0.00	0.01	0.01

$$*1 \text{ 労働災害度数率} = \frac{\text{休業災害被災者数}}{\text{延労働時間数}} \times 1,000,000$$

$$*2 \text{ 労働災害強度率} = \frac{\text{労働損失日数}}{\text{延労働時間数}} \times 1,000$$

## ■休暇取得者数\*1、ボランティア休暇延べ活動日数

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
介護休暇*2	37名（男28、女9）	24名（男21、女3）	29名（男24、女5）	28名（男21、女7）	26名（男17、女9）
育児休暇*3	482名（男274、女208）	503名（男296、女207）	326名（男142、女184）	226名（男89、女137）	237名（男86、女151）
ボランティア休暇*4 （延べ活動日数）	54名（男35、女19） （155日）	47名（男28、女19） （196日）	13名（男9、女4） （30日）	27名（男18、女9） （83日）	118名（男94、女24） （530日）

\*1 当該年度（4月1日～翌年3月31日）に休暇を取得した正社員の人数（嘱託含む）を掲載。

\*2 介護休暇は、「積立有給休暇（家族介護）」「家族介護休暇」「1日介護休業」の各制度利用者を掲載。

\*3 育児休暇は、「積立有給休暇（子のヘルスケア）」「子の看護休暇」の各制度利用者を掲載。ただし、2007年及び2008年度は「積立有給休暇（家族ヘルスケア）」という休暇名称だったため、子以外の対象家族の事由の場合も含まれる。

育児休暇に準じる制度として、上記のほかには妻の第2子以降出産時に上の子の世話をを行うための特別休暇付与（最大5日）があり、2011年度の男性社員の取得人数は72名。

\*4 ボランティア休暇は、「積立有給休暇（ボランティア活動）」を取得した人数及び延べ活動日数を掲載。

## ■ワークライフ・バランスに関する制度

法律を上回る制度のみ記載しています。

出産・育児	<ol style="list-style-type: none"> <li>産前産後休暇（有給）</li> <li>育児休職制度（最長満2歳に達する日まで。住宅関連手当相当額の援助金支給）</li> <li>配偶者転勤、育児等を理由に退職した社員の再雇用制度</li> <li>家族のヘルスケアのための積立有給休暇*1</li> <li>妊娠中及び育児のための勤務時間短縮制度（妊娠時から小学校3年生まで）</li> <li>育児のための時間外勤務制限制度（小学校6年生まで）</li> <li>育児のための深夜業制限制度（小学校6年生まで）</li> <li>妻の出産時の特別休暇（第1子誕生時：2日、第2子以降誕生時：5日）</li> <li>出生支援休職（不妊治療を目的とした最長1年の休職制度）</li> </ol>
介護	<ol style="list-style-type: none"> <li>家族介護休職制度（最長2年）</li> <li>家族介護のための勤務時間短縮制度</li> <li>家族介護のための時間外勤務制限制度</li> <li>家族介護のための深夜業制限制度</li> <li>1日介護休業制度</li> <li>家族介護のための積立有給休暇*1</li> </ol>
その他	<ol style="list-style-type: none"> <li>フレックスタイム制度</li> <li>永年勤続表彰特別休暇・リフレッシュ休暇</li> <li>ソーシャルサービス制度（社会奉仕活動のための休職制度）</li> <li>ボランティア活動のための積立有給休暇*1</li> <li>教育休職制度</li> <li>シニアテーマ休職制度（シニア社員のセカンドキャリア支援）</li> <li>フレックスワーク制度（シニア社員のセカンドキャリア支援）</li> <li>ダブルジョブプログラム*2（シニア社員のセカンドキャリア支援）</li> </ol>

\*1 積立有給休暇：失効した有給休暇を最大60日まで積み立てることができ、家族のヘルスケアや介護、ボランティア活動等に充てることができる休暇。

\*2 ダブルジョブプログラム：シニア社員の独立を支援するため、業務命令による兼務ではなく、シニア社員のスキルや経験を活用したい部門のニーズと、専門能力の発揮や新たな仕事へのチャレンジを希望する本人の意思とのマッチングにより、現業とあわせて2つの部門の業務に従事できる制度。



# 環境側面に関する情報

## 重点実施事項

### 富士フイルム2012年度重点実施事項

重点実施事項	主な取り組み内容
1. 地球温暖化対策の推進 ライフサイクルCO <sub>2</sub> 排出量を2020年度までに30%削減(対2005年度)	①生産ラインにおける省エネ施策の全社水平展開(廃熱回収、発電効率向上等) ②オフィスなどの非生産拠点でのルール共通化による省エネの推進(空調条件、照明条件等) ③原料調達・物流・使用・廃棄におけるCO <sub>2</sub> 削減に貢献する施策、技術開発の強化 ④従業員及び家族へのCO <sub>2</sub> 削減啓発活動の継続展開(ICEプロジェクト、安全・エコドライブ等)
2. 環境に配慮した製品・サービスの開発と普及	①3Rの推進による資源の有効利用(製品、容器包装材料) ②生物多様性保全への取り組み強化 ③環境貢献効果の算定方法策定及び環境配慮設計への適応 ④製品・サービスの環境配慮内容の積極的な発言
3. 化学物質管理のレベルアップ	①地域ごとの法規制監視・対応体制の継続強化 ②サプライチェーン全体にわたる製品の化学物質安全管理の強化 ③化学物質情報のグローバル管理強化 ④生態系に対する安全性評価レベルの向上
4. 環境課題推進基盤の強化	(1) 事業場の環境保全 FRC規則に基づいて下記を推進 ①法的要求事項、自主管理目標を順守する体制の堅持 ②廃棄物適正処理、及び廃棄物ガバナンスの維持・強化 ③廃棄物の削減(歩留まり向上、ロス分の再利用、有価物化など) ④欧州、北米生産拠点でのゼロエミッション推進 ⑤製膜工程から発生するVOCの排出量原単位の改善 ⑥冷却水等の再利用促進、節水による水投入量原単位の維持
	(2) マネジメントシステムによるリスク管理 ①IMS/EMSの利用による業務の品質向上と効率化 ②製品安全、労働安全のリスク管理強化 ③CSR調達へのさらなる実践強化
	(3) 情報開示・情報提供、コミュニケーション ①サステナビリティレポート、ウェブサイト等による積極的な情報開示 ②ステークホルダーとのコミュニケーションによる社会的要請への適合検証
	(4) 従業員教育 教育・訓練の継続的実施(環境、品質、製品安全、労働安全及び生物多様性の保全)

### 富士ゼロックス重点実施事項(環境中期及び2012年度目標)

管理項目	2012年度目標	中期目標(2014年)	
<b>地球温暖化の抑制</b>			
事業所	開発・生産	省エネ施策の導入と効果検証	2020年原単位50%達成に向けた施策として省エネ施策により▲3%/年削減の継続
	オフィス	CO <sub>2</sub> 排出絶対量:国内海外オフィスから排出するCO <sub>2</sub> を1%/年削減(対2007年度比)	2020年削減目標に向けた目標設定見直しと施策展開
物流	物流におけるCO <sub>2</sub> 排出量:314kt-CO <sub>2</sub>	物流におけるCO <sub>2</sub> 排出量:336kt-CO <sub>2</sub>	
商品・サービス	お客様の削減貢献量:2,178kt-CO <sub>2</sub>	—	
<b>天然資源の保全</b>			
商品	3R	部品リユースによる新規資源投入量抑制:2,245t以上	部品リユースによる新規資源投入量抑制:2,500t以上
	用紙	古紙利用量の拡大:古紙配合比率71%以上	古紙利用量の拡大:古紙配合比率73%以上
事業所	生産事業所	水使用量削減:2011年度実績を維持	検討中
	オフィス	海外版社の実態把握完了と改善計画立案 国内ゼロエミッション未達成版社の継続改善	海外の国情を踏まえ施策の展開と実施 国内未達成関連会社のゼロエミッション達成
<b>化学物質による環境リスクの低減</b>			
商品	RoHS対応	中国RoHS第2段階への対応プロセス確定(一部継続検討) EU RoHS改定対応継続	各国RoHSへの対応
	REACH対応	アークティクル*1:AIS*2対応恒久版eGreen*3システムの運用開始とAIS Ver.4.0対応改修 *1:成形品(商品・部品) *2:Article Information Sheet/製品含有化学物質情報伝達シート *3:グリーン調達システム	SVHC*4リスト改訂対応とeGreenシステム安定運用 *4:Substance of Very High Concern/高懸念物質
事業所	化学物質管理	化学物質管理規定の改定	新しい管理規定の下での監査体制の強化
	土壌・地下水汚染対策・PCB	海外2拠点の土壌・地下水汚染対策継続 PCB処理準備(費用精査)	現地の法規制下での監視の継続 (PCB)適正保管の継続

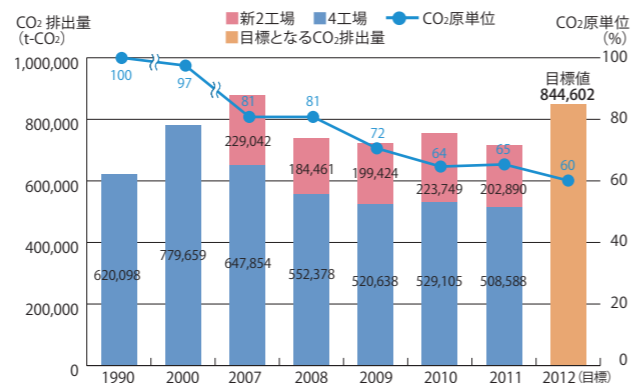
## 地球温暖化対策

### 国内の化学系主要6工場\*のCO<sub>2</sub>排出量及びCO<sub>2</sub>原単位の推移

2011年度は、2010年度に対してCO<sub>2</sub>排出量を6%削減できました。一方でCO<sub>2</sub>原単位(生産量あたり)は、1ポイント増加しました。省エネ技術などにより生産効率向上を図りましたが、生産量が前年比微減、新規生産機立上げや新商品開発のためのエネルギー使用量が増えたことが要因として挙げられます。2011年度は、フラットパネル材料の生産工程を中心に、排熱回収技術や溶剤回収工程省エネ技術などの水平展開を進めました。2012年度も各事業場で生産プロセスの省エネやコジェネのエネルギー転換効率向上などの施策を計画しており、対1990年度CO<sub>2</sub>原単位40%改善目標を達成できる見込みです。

\* 国内の化学系主要6工場(神奈川工場足柄サイト、同小田原サイト、富士宮工場、吉田南工場、富士フイルムオプトマテリアルズ(株)、富士フイルム九州(株))のCO<sub>2</sub>排出量は、富士フイルムグループ全体(富士フイルムグループ、富士ゼロックスグループ、富士化学工業を含む)の56%に相当(P65参照)

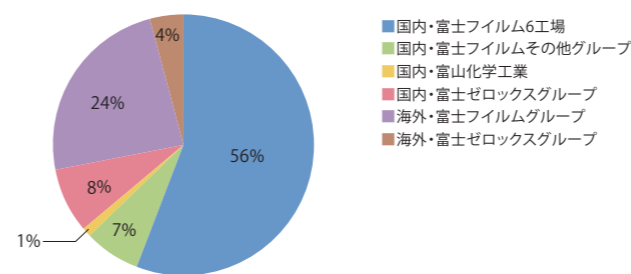
### CO<sub>2</sub>排出量の推移(富士フイルム:国内主要6工場)



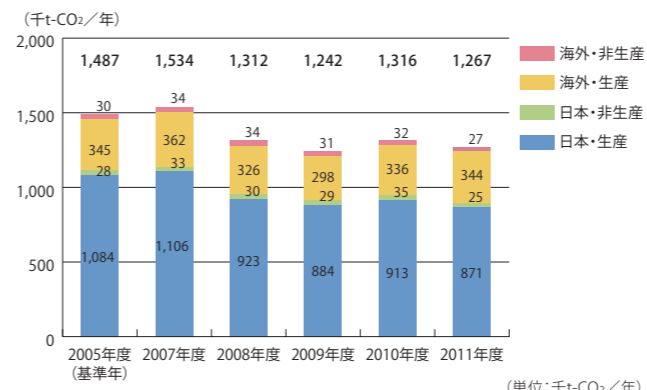
\* CO<sub>2</sub>原単位:CO<sub>2</sub>排出量/生産量の値を1990年を100として指数表示したもの  
\* 電力のCO<sub>2</sub>排出量係数:2008年度以降は、2009年12月環境省公表の電力会社の調整後排出係数を使用

## 地球温暖化対策

### CO<sub>2</sub>排出量の割合(2011年度)



### CO<sub>2</sub>排出量\*の推移



	2005年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
日本・生産	1,084	1,106	923	884	913	871
日本・非生産	28	33	30	29	35	25
海外・生産	345	362	326	298	336	344
海外・非生産	30	34	34	31	32	27
グループ合計	1,487	1,534	1,312	1,242	1,316	1,267

\* 算定方法:  
省エネ法に準拠し、エネルギー使用によるCO<sub>2</sub>排出量を算出。買電については各電力会社の排出係数を使用

## 物流における環境配慮

### 国内輸送におけるCO<sub>2</sub>総排出量\*の推移

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
CO <sub>2</sub> 総排出量	54,254	49,825	41,031	40,936	41,450

\* このCO<sub>2</sub>排出量は、富士フイルムロジスティクスが関わった富士フイルムグループ各社分をすべて含めて算出。また、2006年度より改正省エネ法による把握方法に切り替え(空車の走行部分は含めない等)

### 輸送効率改善によるCO<sub>2</sub>削減量と削減率\*(国内物流)

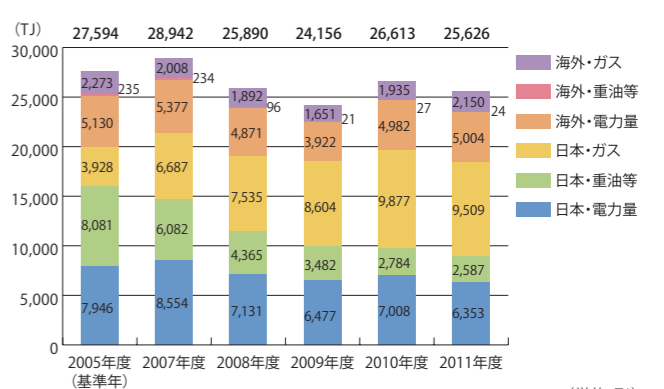
	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
CO <sub>2</sub> 排出削減量(t-CO <sub>2</sub> /年)	3,550.1	5,810.1	6,691.0	7,004.0	6,969.9
CO <sub>2</sub> 削減率(%)	6.1	10.4	14.0	14.8	14.4

$$\text{CO}_2\text{削減率}(\%) = \frac{\text{CO}_2\text{削減量}}{\text{CO}_2\text{総排出量} + \text{CO}_2\text{削減量}}$$

\* 2011年度も特定荷主と連携してCO<sub>2</sub>削減活動を推進。効果的な施策としては物流拠点の見直しに伴う輸送距離の短縮及び2段積みによる積載効率の向上、エコドライブによる燃費向上などが挙げられる。削減量は事業所ごとに実施しているCO<sub>2</sub>削減施策の積み上げ値より算出

## 省エネルギー対策

### エネルギー使用量\*1の推移



	2005年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
日本・電力	7,946	8,554	7,131	6,477	7,008	6,353
日本・重油等*2	8,081	6,082	4,365	3,482	2,784	2,587
日本・ガス*3	3,928	6,687	7,535	8,604	9,877	9,509
海外・電力	5,130	5,377	4,871	3,922	4,982	5,004
海外・重油等*2	235	234	96	21	27	24
海外・ガス*3	2,273	2,008	1,892	1,651	1,935	2,150
グループ合計	27,594	28,942	25,890	24,156	26,613	25,626

\*2007年度は富士化学工業なしで集計  
\*1 単位発熱量については省エネ法に準拠  
\*2 A重油、C重油、灯油、軽油、ガソリンの合計  
\*3 天然ガス、液化天然ガス(LNG)、都市ガス、ブタン、液化石油ガス(LPG)の合計

### 2011年度の重油等使用量\*の内訳

	重油	灯油	軽油	ガソリン
日本	58.8	3.8	0.2	0.2
海外	0.0	0.0	0.5	0.1
グループ合計	58.8	3.8	0.7	0.3

\*製造における使用のみ

### 国内輸送量\*の推移

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
輸送量	230	182	162	164	175

\* 輸送量の算定範囲は、改正省エネ法報告に従った所有権範囲と同一

### 輸出用包装資材の重量削減率の推移\*(累計)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
包装資材削減率	2.6	3.5	5.9	5.7	3.4

$$\text{包装資材削減率}(\%) = \frac{\text{削減重量}}{\text{総資材重量} + \text{削減重量}}$$

\* 2011年度に富士フイルムロジスティクスが取り扱った輸出用包装資材の総重量は4,098.2トン。削減重量138.7トン、年間の削減率は3.4%

### 容器包装材料\*使用量の推移(富士フイルム単独)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
総使用量	24.6	23.3	19.4	19.0	18.5

\* ダンボール、紙材、紙器、金属材料、プラスチック成形品、プラスチックフィルム・シート、ガラスの合計



※環境パフォーマンスデータの対象組織は、原則的に連結財務諸表の範囲で、環境負荷の大きさを基準に設定しています。ただし、一部の販売及び生産（組み立て）子会社は含まれていません。特に表記のないものは、上記の集計範囲で行っています。なお、「グループ合計」の値は、それを構成する各小計の合算値と必ずしも一致していない場合があります。

省資源対策

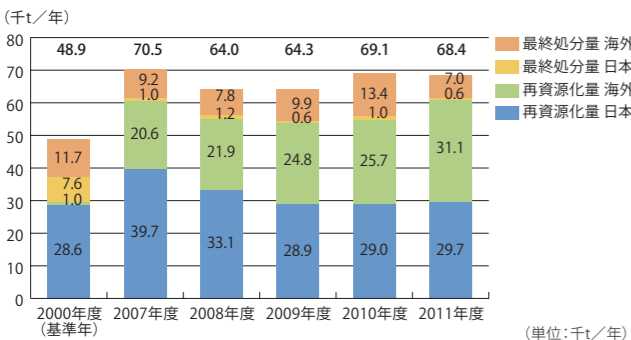
■ゼロエミッション

富士フィルムでは2003年度にゼロエミッションを達成し、引き続き廃棄物管理レベルの向上に努めています。今後の課題は、富士フィルムの海外生産拠点である関係会社及び新しく富士フィルムグループに加わった会社でのゼロエミッション達成です。課題達成のために次の関係会社を中心に指導を続けていきます。

1. プラントの立ち上げや廃止で発生する廃棄物ゼロエミッション化されていない国内外の関係会社
2. 廃棄物発生量が多い国内外の関係会社
3. 生産量が増加しているゼロエミッション率が未だに低い国内外の関係会社

なお、富士フィルムと富士ゼロックスにおけるゼロエミッションの定義は事業特性の違いから若干異なりますが、概ね「事業活動で発生するすべての廃棄物を再資源化し、廃棄物の単純焼却、単純埋立をゼロにすること」と定義しています。

■廃棄物発生量、再資源化量及び最終処分量の推移



	2000年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
発生量	48.9	70.5	64.0	64.3	69.1	68.4
再資源化量	28.6	39.7	33.1	28.9	29.0	29.7
最終処分量	11.7	7.6	1.0	1.2	1.0	0.6
再資源化率	58.5%	56.3%	51.7%	44.9%	41.9%	43.4%

\*1 外部委託量  
\*2 単純焼却または単純埋立てした量

■廃棄物の主なリサイクル方法

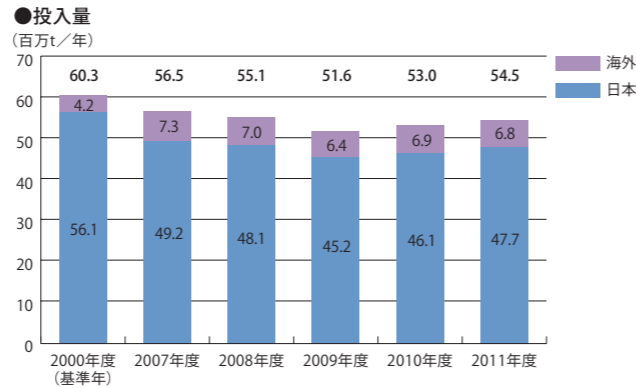
廃棄物	リサイクル方法
プラスチック(分別品)	パレット、配管、衣服、断熱材
プラスチック(混合物)／フィルター	高炉原料
磁気テープ	高炉原料・畳床材・断熱材
水酸化アルミ	アルミナ
無機汚泥・研磨剤	セメント、路盤材、建築用資材
有機溶剤	塗料用シンナー
酸・アルカリ	中和剤
可燃性廃棄物の混合物	固形燃料、発電・温水製造
蛍光灯	ガラスウール、水銀
電池	亜鉛、鉄精錬
残飯・生ゴミ・有機汚泥	肥料、飼料
書類、空箱	再生紙
鉄、アルミ、銅など、金属類	金属精錬

■有価物量\*の推移

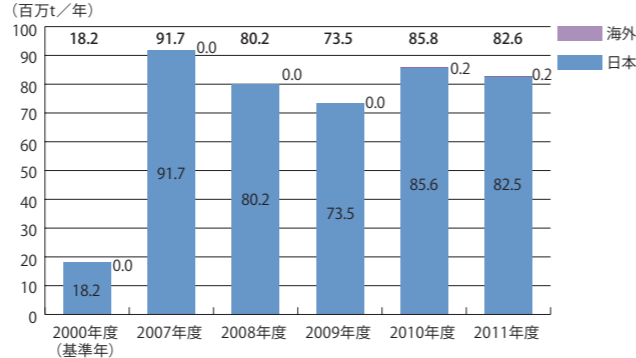
	2000年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
日本	43.0	59.7	55.4	51.9	56.8	54.6
海外	9.3	25.0	27.4	22.1	21.2	21.3
グループ合計	52.3	84.7	82.8	74.0	78.0	75.9

\*有価物とは、生産により生じた副産物のうち、有償で販売したものと定義。

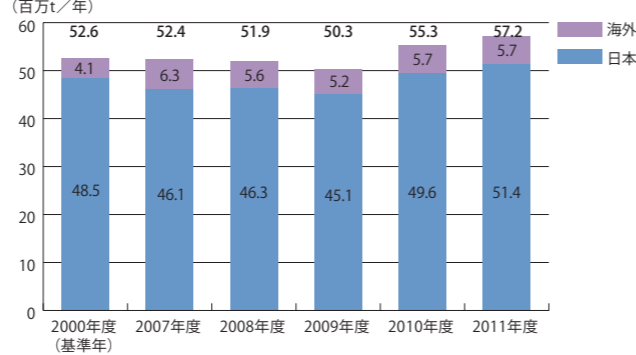
■水の投入量、リサイクル量及び排水量の推移



●リサイクル量\*1



●排水量\*2



	2000年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
投入量	56.1	49.2	48.1	45.2	46.1	47.7
リサイクル量	18.2	91.7	80.2	73.5	85.8	82.6
排水量	48.5	46.1	46.3	45.1	49.6	51.4
グループ合計	60.3	56.5	55.1	51.6	53.0	54.5

\*1 冷却水の使用も含める  
\*2 事業活動で使用した水、雨水、その他含む

化学物質排出量削減

■PRTR法への対応(富士フィルム及び国内関係会社)

PRTR法(化学物質管理促進法)で届出対象になっている物質以外に、日本化学工業協会が定めた自主管理物質を中心に、富士フィルムが自主的に管理対象とする物質を加え、排出量削減に取り組んでいます。富士フィルムと国内関係会社での使用量が1t/年以上の物質についての情報(使用量・大気排出量・公共用水域への排出量・下水への移動量・事業所外への移動量・リサイクル量)を下記のウェブサイトで開示しています。

URL <http://www.fujifilm.co.jp/corporate/environment/preservation/site/atmosphere/prtr.html>

■揮発性有機化合物(VOC)の大気排出量の推移

	2000年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
日本	31.1	12.8	11.2	9.7	10.3	10.1
海外	1.7	1.9	1.9	1.6	1.7	1.7
グループ合計	32.8	14.7	13.1	11.3	12.0	11.8

※2007年度は富士化学工業なしで集計

汚染防止対策

■大気汚染物質排出量の推移

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
SOx排出量	90	69	47	25	24
NOx排出量	897	695	497	485	510
ばいじん排出量	9.0	10.5	5.7	4.1	3.7
特定フロン排出量*	1.51	0.76	0.20	1.13	0.10
	0.01	0.01	0.00	0.04	0.02

\*グループ合計

■水質汚濁物質・排出量\*1の推移

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
COD負荷量*2	96.5	99.1	90.1	99.4	115.0
BOD負荷量*3	44.7	48.5	52.3	51.0	52.8
総窒素排出量	258.8	290.3	286.5	282.3	254.5
総リン排出量	4.3	5.0	3.7	9.1	5.2

\*1 公共水域に排出した量  
\*2 COD(化学的酸素要求量):水の汚れを示す指標。水中の汚れ(主に有機性汚濁物質)が、酸化剤によって酸化されるときに消費される酸素の量を指す  
\*3 BOD(生物学的酸素要求量):水の汚れの程度を表す尺度の一つで、汚れを分解する微生物がどのくらい水中の酸素を使ったかを指し、酸素の減った量で表す

■土壌・地下水汚染の調査と浄化

(富士フィルム及び国内関係会社と富士ゼロックス及び国内関係会社)  
土壌・地下水汚染に関して自主的な環境調査を実施しています。生産事業所で使用され、環境基準値が定められている物質については、使用・在庫管理及び排水管理、地下水の定期的なモニタリングを実施し、不測の事態に迅速な対応がとれる管理を行っています。

URL <http://www.fujifilm.co.jp/corporate/environment/preservation/site/leakage/>

URL <http://www.fujixerox.co.jp/company/public/sr2011/stakeholder/environment/target.html>

■PCBを含む\*機器などの保管・管理状況

PCBを含む機器などの区分	単位	保管・管理数量	
		日本	グループ合計
高圧トランス	台	1	15
高圧コンデンサー	台	336	426
廃PCB油など	kg	201.11	201.11
汚泥など	m <sup>3</sup>	10,394.1	10,394.1
蛍光灯の安定器	台	14,071	15,571
蛍光灯以外の低圧コンデンサー	台	117,092	117,092
低圧トランス	台	2	18
ウエス	kg	919.5	919.5
その他機器	台	16	16

\*微量PCBは含まず

■削減に取り組んだVOCと大気排出量の削減量\*(富士フィルム単独)

物質区分	物質名	削減量(t)	2000年からの削減率(%)
PRTR法届出対象物質	ジクロロメタン	253	71
	メチルアルコール	1,398	80
	酢酸エチル	331	82
自主管理対象物質	メチルエチルケトン	169	82
	アセトン	113	87

\*2000年度実績に対する2011年度までの削減量

法規制への対応

■2011年度の環境関連の法規制に対する順守状況とクレーム

2011年度の環境関連の法令違反は10件、クレームは4件で、海外の1件を除き直ちに対策を講じています。従来以上に管理を徹底し再発防止に努めます。

	日本	海外	グループ合計
法令違反件数(内対応済み件数)	5(5)	5(4)	10(9)
クレーム件数(内対応済み件数)	4(4)	0(0)	4(4)

■2011年度の環境関連の法令違反・クレーム内容とその対応\*

会社・事業所名	富士フィルムテクノプロダクツ(株) 花巻サイト
内容	排水水質に関する花巻市公害防止協定・水質汚濁防止法違反
対応	塩素消毒を強化(塩素直投入)し経過観察。代替設備225人槽設置準備。行政へ状況と今後の対応について報告。
会社・事業所名	富士フィルムテクノプロダクツ(株) 花巻サイト
内容	排水水質に関する花巻市公害防止協定違反
対応	浄化槽の調整を進め、早期に安定化する。凝集剤の滴下についても検討。行政へ状況と今後の対応について報告。
会社・事業所名	富士フィルムファインケミカルズ(株) 神奈川工場(足柄)
内容	O-11設備 棚乾燥機VOC異常
対応	①洗浄塔の排気口及び水槽の清掃を実施した ②補給水の流量計を更新し、20L/minの管理ができるものとした ③棚乾燥機VOC対策作業標準作成 ④チェックシートを作成し、日常管理を実施
会社・事業所名	富士フィルム九州(株)
内容	水放流口放流水中亜鉛濃度が2.7mg/Lと基準値(2mg/L)を超過
対応	排水量が少ない(滞留が多い)ために白ガス管から溶出した亜鉛濃度が上昇したものであり、設備が本稼働して希釈水(蒸留排水)が十分に流入し始めるまでは稼働中設備用のNo.1下水放流口に今回問題のあったNo.2下水放流口を合流し、希釈した上で下水放流する
会社・事業所名	FUJIFILM Hunt Chemicals U.S.A., Inc. FHUS Dayton (アメリカ)
内容	間欠的に低い流量で排水したために生じたBOD/COD規制値超過トラブル
対応	サンプリングを増やし原因を調査中。規制値超過分について、現在、行政から課金

\*比較的重微なものを除く



# サステナビリティ会計(労働環境・社会会計、環境会計)

## 労働環境・社会会計

### 2011年度の概要

- 労働環境の整備や社会貢献に要した費用をステークホルダー別に分類集計したものです。
- 従業員に対しては、労働安全衛生の確保や、社員教育をはじめとした人材育成などに力を注いでいます。
- コミュニティに対しては、東日本大震災で建設された仮設住宅向け空間清浄機の寄付や、マスク寄付などの費用が含まれています。また「社会への文化芸術振興」として、写真文化の保存と発信基地としてのフジフィルム スクエアやフォトコンテストの費用も含まれています。
- ボランティア時間については、富士フィルムの写真洗浄プロジェクト活動、富士ゼロックスの震災復興支援のボランティアツアーなどにより、対前年比で大幅増加しました。

### ＜対象期間＞

2011年度(2011年4月1日～2012年3月31日)

### ＜集計範囲＞

富士フィルムグループ国内69社(富士フィルムホールディングス、富士フィルム、富士フィルムの関係会社19社、富士ゼロックス、富士ゼロックスの関係会社46社、富山化学工業)

### ＜基本事項＞

#### ●労働環境・社会会計の目的

従業員の労働環境の整備及び社会貢献に費やした金額を集計し、富士フィルムグループとしてこれらの分野の取り組み状況を把握します。

#### ●集計方法

当該年度の支出(投資も含む)を集計しました。投資設備に関する減価償却費は含まれません。なお、従業員への教育や社会貢献などは、一部環境会計と重複する数字も含まれます。

## 環境会計

### 2011年度の概要

#### ●環境保全コスト

[設備投資]

対前年比で5億円・10%の増加となりました。寄与が大きかったのは、フラットパネルディスプレイ製造設備の省エネや地球環境保全に関する投資でした。

[費用]

対前年同等の金額となりました。

#### ●環境保全効果

社内・社外への経済効果ともに、対前年比で増加となりました。

[社内への経済効果]

対前年比で43億円・24%の増加となりました。生産工程の省エネやオフィスにおける夏季電力の省エネなどが寄与しました。

[社外への経済効果]

お客様への効果の増加により、対前年比で321億円・47%の大幅増加となりました。

### ＜対象期間＞

2011年度(2011年4月1日～2012年3月31日)

### ＜環境会計集計範囲＞

富士フィルムグループ国内64社(富士フィルムホールディングス、富士フィルム、富士フィルムの関係会社19社、富士ゼロックス、富士ゼロックスの関係会社41社、富山化学工業)

### ＜基本事項＞

#### ●環境会計の目的

- ①社内外の関係者に、物量面、経済面の定量化された正しい環境情報を提供すること。
- ②経営者層及び事業場統括者の意思決定に役立つ、数値化された環境情報を提供すること。

#### ●集計方法

参考にしたガイドライン:環境省発行「環境会計ガイドライン(2005年版)」

- ①減価償却費は、3年間の定額償却によって算出しています。
- ②環境保全以外の目的が含まれているコストは、支出目的による按分計算により集計しています。
- ③社内への経済効果:汚染賦課金、エネルギー、原材料、水などは前年度との差額、回収、リサイクルなどは当該年度の実質的効果金額を計上しています。
- ④社外への経済効果:SOx、VOC、CO<sub>2</sub>については前年度との差額、リサイクルについては、当該年度の推定的効果金額を計上しています。

(単位:百万円)

製品	金額	
	2010年度	2011年度
1.高密度磁気記録材料	-1,178	8,392
2.製版フィルム不使用のPS版	23,651	39,468
3.液晶ディスプレイ用フィルム	23,136	21,694
4.オフィスプリンター	11,310	19,649
合計	56,919	89,203

## 労働環境・社会会計

### 労働環境・社会会計の内訳

(単位:百万円)

ステークホルダー	目的	コスト合計	
		2010年度	2011年度
従業員	労働安全衛生	1,197	1,523
	人材育成	2,449	3,346
	多様性の確保	339	528
	働きやすい職場づくり	1,381	1,219
お客様	お客様対応・安全確保	459	501
将来世代	将来世代への教育活動	1	0
コミュニティ(地域社会・行政)	地域社会との調和	78	189
	社会への文化芸術振興(国内)	963	727
国際社会	国際社会の文化・社会への配慮	29	50
NGO・NPO	NGO・NPOとの協働	33	25
調達先	製品への配慮	67	57
合計		6,996	8,166

### 就業時間内のボランティア

	2010年度	2011年度
ボランティア時間	1,372時間	10,175時間
ボランティア費用	4百万円	41百万円

※ボランティア活動について  
従業員が就業時間内に行った地域の清掃などのボランティア活動の時間とそれに相当する賃金及びその活動にかけた経費を集計。

## 環境会計

### 2011年度の環境会計

(単位:百万円)

	環境保全コスト				環境保全効果					
	設備投資		費用		社内への経済効果			社外への経済効果		
	2010年度	2011年度	2010年度	2011年度		2010年度	2011年度		2010年度	2011年度
1.事業エリア内コスト	3,502	3,585	9,572	8,086						
①公害防止	2,201	415	4,919	2,739	汚染賦課金の削減	-4	6	SOx排出削減 <sup>*1</sup> SOx排出削減量	0.005 28t	0.000 -4t
								NOx排出削減量	9t	-25t
								VOC排出削減 <sup>*2</sup> VOC排出削減量	-70 -25t	9 25t
②地球環境保全	943	2,773	2,211	2,737	省エネルギー	-1,443	1,893	CO <sub>2</sub> 排出削減 <sup>*3</sup> CO <sub>2</sub> 排出削減量	-75 -38千t	51 58千t
③資源循環	358	397	2,442	2,611	原材料削減	10,935	11,808	リユース・リサイクルによる産業廃棄物削減 <sup>*4</sup> 削減量 <sup>*6</sup>	11,092	10,742
					水資源削減 <sup>*5</sup> 回収・リサイクル	-808	-618			
					銀	1,668	1,593			
					高分子材料	875	881			
					アルミ材料 その他	228 267	144 383	アルミ原材料の再利用CO <sub>2</sub> 排出削減量	80 4万t	34 4万t
2.上・下流コスト 市場からの回収	26	9	7,660	7,386	下取り機器からの部品回収	5,991	5,869			
3.管理活動コスト	76	43	8,143	9,820						
4.研究開発コスト	931	1,374	20,005	18,945				お客様への効果の詳細はP68の表に記載しました。	56,919	89,203
5.社会活動コスト	0	0	297	109						
6.環境損傷対応コスト 汚染賦課金	11	9	211	204						
合計	4,545	5,020	45,889	44,551		17,709	21,959		67,946	100,038

\*1 SOx排出削減:45円/t  
米国環境省の2012年3月のSOx排出権オークションの落札価格 0.56ドル/t

\*2 VOC排出削減:350千円/t  
(社)産業環境管理協会「有害大気汚染物質対策の経済性評価報告書」平成16年2月

\*3 CO<sub>2</sub>排出削減:882円/t  
(2012年3月 EU排出権2012年先物取引価格 8.14ユーロ/t)

\*4 廃棄物埋め立て処理コスト:100円/kg

\*5 上水200円/t、下水200円/t

\*6 廃棄物発生量のうち再資源化量及び有価物量



## 社外からの評価

## ■格付け・SRI調査の状況

富士フィルムホールディングスは、「持続可能な発展」に向けたCSR活動を積極的に推進している企業グループとして、外部機関より以下の評価を受け、社会的責任投資(SRI)の銘柄に組み入れられています。また、社外の格付け調査において、右表の評価を受けています。

評価名	富士フィルムホールディングスの評価
第6回CSR企業ランキング (2012年 東洋経済新報社)	1位/1,117社(554.2点)
第15回「企業の環境経営度調査」 (日本経済新聞社)	9位/製造業449社
環境ブランド調査2011 「CSR評価ランキング」(日経BP社)	62位/560社(偏差値61.8)
サステナビリティ評価2012(SAM社 Sustainable Asset Management)	SAM ブロンズ・クラス



Dow Jones Sustainability Indexes 2011への組み入れ



FTSE 4Good

FTSE 4Good Global Indexへの組み入れ



モーニングスター社会的責任投資株指数への組み入れ  
(2012年6月末日現在)

## ■2011年度の主な受賞や評価

関連ページ P.37、39、48、49、52、55、58

対象	賞の名称や評価内容	授与団体
富士フィルム(株)	アカデミー科学技術賞「Scientific and Engineering Award」を受賞	映画芸術科学アカデミー
富士フィルム(株)	富士フィルムのグローバルサイトが、「企業グローバルサイト・ユーザビリティ調査2011/2012」第2位	日経BPコンサルティング
富士フィルム(株)	デジタルカメラ「FinePix X100」や乳がん検査用デジタルX線撮影装置「AMULET」など主要10製品が「グッドデザイン賞」を受賞	日本デザイン振興会
富士フィルム(株)	遠隔画像診断治療補助システム「i-Stroke」が日経優秀製品・サービス賞2011「優秀賞」を受賞	日経産業新聞
富士フィルムRIファーマ(株)	セーフティードライバーズちば2011「優秀事業所賞」受賞	千葉県安全運転管理協会
富士フィルム九州(株)	「熊本労働局安全衛生表彰 熊本労働局長賞奨励賞(健康保持増進部門)」を受賞	熊本労働局
富士フィルム(株)富士宮工場	「産業廃棄物適正処理推進功労者知事褒章」を受賞	静岡県
富山化学工業(株)富山事業所	環境安全部 島田 正俊が、「富山市危険物安全協会」長表彰を受賞	富山市危険物安全協会
FUJIFILM Electronic Materials U.S.A., Inc. (Rhode Island) FUJIFILM Electronic Materials (Europe) N.V.	Preferred Quality Supplier Award	Intel Corporation
FUJIFILM Electronic Materials U.S.A., Inc. (Rhode Island) FUJIFILM North America Corporation FUJIFILM Hunt Chemicals U.S.A., Inc. FUJIFILM Imaging Colorants Inc. FUJIFILM Holdings America Corporation FUJIFILM Manufacturing U.S.A., Inc. FUJIFILM Canada Inc.	2011 Safety Award-20 facilities from the noted divisions received the 2011 Safety Awards including 3 "Best in Class" Awards.	International Imaging Industry Association
FUJIFILM Manufacturing U.S.A., Inc./ Env. & Reg. Compliance	Best JAKES Event for 76-150 (participants) both National and State award awarded to Fujifilm and the Neil Cost Chapter headquartered in Greenwood.	National Wildlife Turkey Federation (NWWTF)
FUJIFILM Speciality Ink Systems Limited	Britain's Best Process Plant	Cranfield University School of Management
FUJIFILM Imaging Colorants Limited	Gold Medal for Occupational Health & Safety	The Royal Society for the Prevention of Accidents (RoSPA)
FUJIFILM France SAS	Imprim'Vert Certificate ("Green printing certification")	P2i: pole d'innovation de l'imprimerie.
富士膠片印版有限公司	The 2010 annual pollution reduction top 10 enterprise	Hebei province Sanhe government environmental protection work of the leading group
FUJIFILM Hunt Chemicals Singapore Pte. Ltd.	Singapore Chemical Industry Council Responsible Care Awards 2011	Singapore Chemical Industry Council (SCIC)
富士ゼロックス(株)	第21回地球環境大賞で「フジサンケイグループ賞」を受賞	フジサンケイグループ
富士ゼロックス(株)	「サステナビリティレポート 2011」が、「第15回環境報告書賞・サステナビリティ報告書賞」のサステナビリティ報告書賞「最優秀賞」を受賞	東洋経済新報社・グリーンリポート・インクフォーラム
富士ゼロックス(株)海老名事業所	長年の優良廃棄物排出事業所としての功績が認められ「表彰状」が授与	神奈川県廃棄物対策協議会
富士ゼロックスマニファクチュアリング(株)鈴鹿事業所	科学技術分野の文部科学大臣表彰創意工夫功労者賞を2名が受賞	文部科学省
富士ゼロックスアドバンステクノロジー(株)／富士ゼロックスマニファクチュアリング(株)	100%再生プラスチック製ドラムカートリッジ用キャリケースが「2011日本パッケージングコンテスト 電気・機器包装部門賞」受賞	日本包装技術協会
富士ゼロックスチャイナ	2011中国情報産業グリーン発展貢献優秀企業賞を受賞 2011中国CSRアワード・企業賞を受賞	Information World
富士ゼロックスシンガポール	第9回HRM Awards 2012で「最優秀環境活動賞」を受賞	Human Resource Magazine (HRM) Asia

## 第三者意見

富士フィルムホールディングスにおいては、昨年度は東日本大震災の影響のなかにもありながらも、2013年度に向けた中期経営計画「VISION80」を着実に進め、新たな成長事業への構造転換とグローバル展開の加速を遂行してこられました。

一方気候変動、資源・エネルギー問題、貧困等の社会問題に対する人々の関心は高まっており、特に震災以降、持続可能な社会の実現に向けた生活スタイルの実現や経済成長に代わる世界観の必要性について人々の関心が高まっています。企業に対しても企業価値の向上をめざすだけでなく、新たな社会価値の創造に貢献することがあらためて求められています。つまり、CSRを経営戦略の中核に位置づけることが今こそ必要になってきています。

本レポートの冒頭の「絶えざるイノベーションへの挑戦と自己革新」を通じて企業と社会の未来を切り拓くとしたトップコミットメントの表明および、特集「技術の力で、グローバル課題に挑む」で紹介された先駆的な取り組みは、前述のような社会の要請に対する同社グループの基本的な姿勢を明確に示すものであり、高く評価したいと考えます。また全編を通じステークホルダーの声を丹念に拾うと同時に、ステークホルダー・コミュニケーションについて特に報告ページを設けていることは、社会との対話を進めようとする同社グループの姿勢を感じさせるものとして評価いたします。さらに震災後に同社グループがいち早く「写真救済プロジェクト」をおこしたことは、被災者の方々の心を支えると同時に、社員の一人一人が「写真」という同社グループの原点を確認したという意味において、かけがえのない出来事であったと考えます。

次にCSRマネジメントに関し、今後期待する点を述べます。

第一に、社会に与えるマイナス影響の総合的な評価(デュー・ディリジェンス)の仕組みづくりに、CSR推進の国際的なガイダンス資料であるISO26000の精神を活かしつつ取り組むことを期待します。ISO26000では、「デュー・ディリジェンス」は「あるプロジェクトまたは組織の活動のライフサイクル全体」を見渡す「包括的で積極的なプロセス」であり、自己評価にとどまらず、他者への介入(サプライチェーン



特定非営利活動法人  
パブリックリソースセンター  
理事・事務局長  
岸本 幸子 氏

## プロフィール

民間シンクタンク勤務を経て、2000年より現職。2001年より10年間にわたり社会的責任投資のための企業情報の提供を行い、現在は複数のNGOや消費者団体と協働しステークホルダー・エンゲージメントの実践に取り組む。NGOのキャパシティビルディングや寄付の推進など、市民セクターの強化にも携わっている。立教大学大学院21世紀社会デザイン研究科非常勤講師。CSRレビューフォーラム共同代表。日本ファンドレイジング協会、公益法人協会理事。

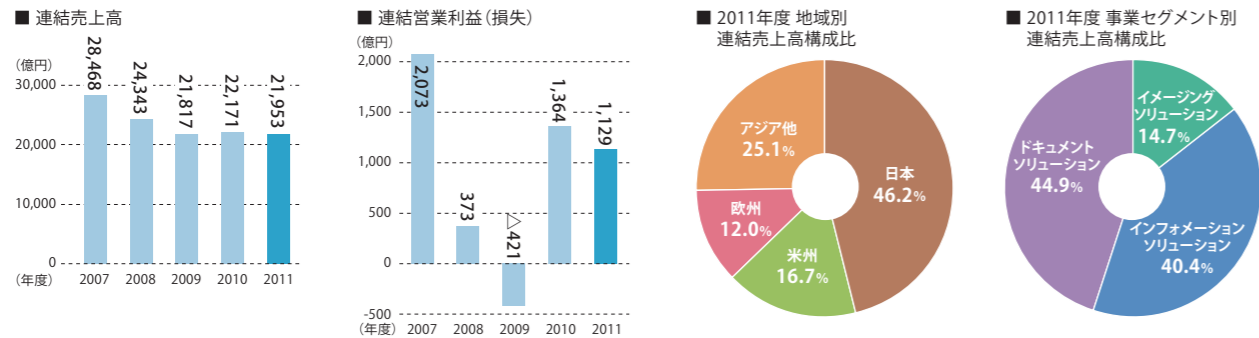
の上流・下流の企業への働きかけや、社会への意見の表明など)をも含むものと広くとらえています。その目的は人権やその他の分野における潜在的なリスクを事前に特定し対処することです。同社グループの事業は多角化しており、従来のリスク管理をCSRの「デュー・ディリジェンス」へと進化させることは極めて重要と考えます。またデュー・ディリジェンスの実効性を高めるために、そのプロセスにおいてステークホルダーの関与を検討することを期待します。

第二にグローバル企業としての立場からのCSRの取り組み、CSR報告を強化することを期待します。本レポート掲載の取り組み事例やステークホルダーの声の多くは国内のもので、同社グループの売上、従業員の半分以上が海外であることを踏まえ、海外のステークホルダーを意識した、グローバルな視点での取り組みや報告を強化してください。また、グローバルな課題領域としては、今後は環境に加え人権が重要であると考えます。第一点目の課題とも関係しますが、今後の同社グループの事業展開によって、どの地域の、どの事業領域で、どのような人権問題のリスクがありうるかという視点で、「人権」についての問題意識をとらえなおす必要があると思います。グループ内での検討の開始を期待します。



# 富士フイルムグループの事業概要

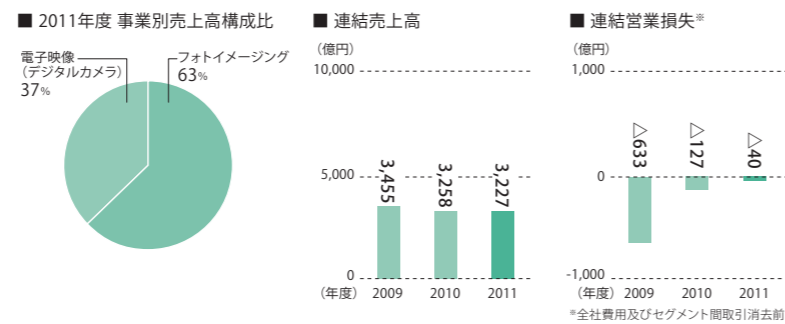
富士フイルムグループは、社会の文化・科学・技術・産業の発展、さらに人々の健康や地球環境の保持に幅広く貢献し、社会とお客様に信頼されるグローバル企業を目指しています。私たちは、「イメージング ソリューション」「インフォメーション ソリューション」「ドキュメント ソリューション」部門での積極的な事業展開を通じ、人々の生活の質の向上に寄与して、社会に貢献していきます。



## イメージングソリューション

※コーポレート経費の組み替えにより、セグメント別営業利益は、2009年度に遡り、修正して表示しています。

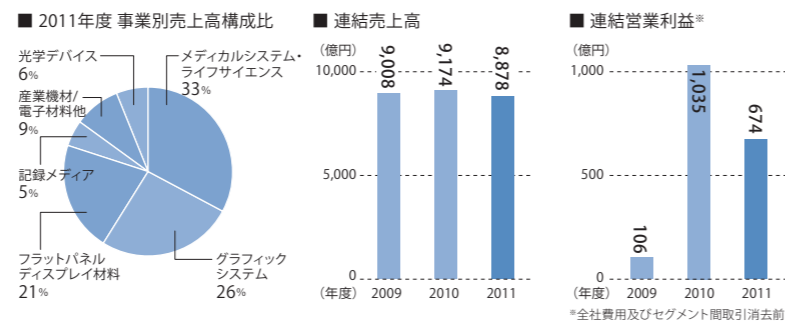
イメージングソリューション部門は、カラーフィルム、デジタルカメラ、フォトフィニッシング機器、写真プリント用カラーペーパー・薬品・サービスなどから構成されています。



## インフォメーションソリューション

※コーポレート経費の組み替えにより、セグメント別営業利益は、2009年度に遡り、修正して表示しています。

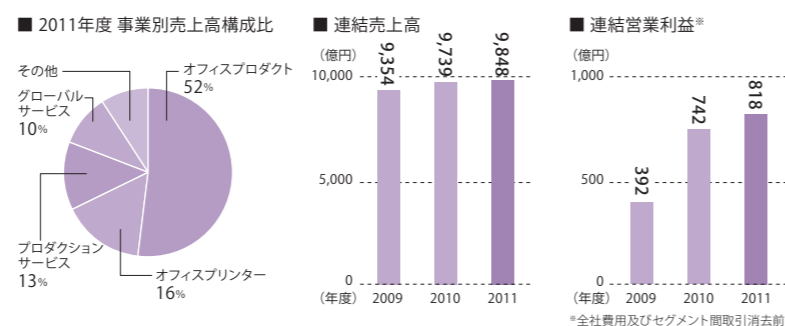
インフォメーションソリューション部門は、メディカル機器・ライフサイエンス製品、グラフィックシステム機材、フラットパネルディスプレイ材料、記録メディア、光学デバイス、電子材料などから構成されています。



## ドキュメントソリューション

※コーポレート経費の組み替えにより、セグメント別営業利益は、2009年度に遡り、修正して表示しています。

ドキュメントソリューション部門は、オフィス用複写機・複合機、プリンター、プロダクションサービス関連商品、オフィスサービス、用紙、消耗品などから構成されています。



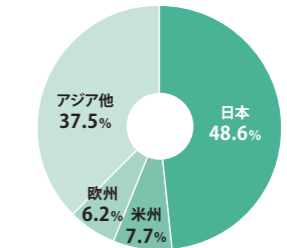
# 富士フイルムグループの組織概要

富士フイルムグループは、2006年10月に持株会社体制に移行し、富士フイルムホールディングス株式会社を中心とするグループ経営を展開しています。

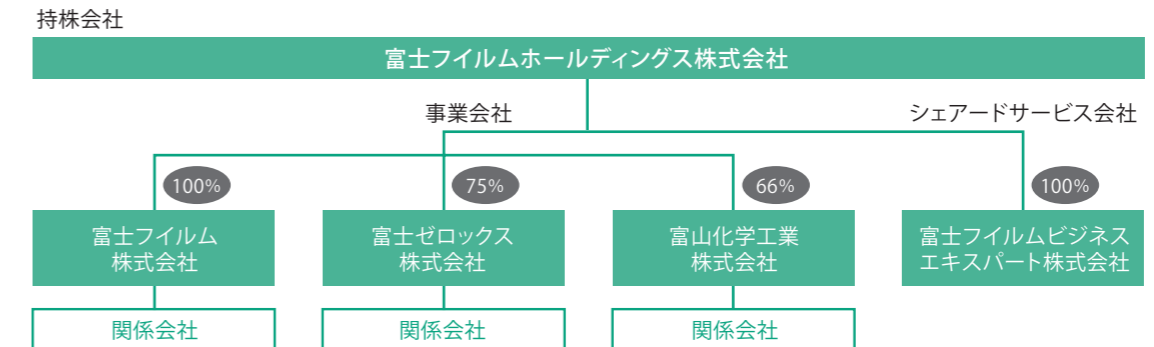
## 持株会社 富士フイルムホールディングス株式会社

- 会社名 : 富士フイルムホールディングス株式会社
- 代表者 : 古森 重隆
- 本社所在地 : 東京都港区赤坂9丁目7番3号(東京ミッドタウン)
- 設立 : 1934年1月20日
- 資本金 : 40,363百万円(2012年3月31日現在)
- 従業員数 : 144名(2012年3月31日現在)
- 連結従業員数 : 81,691名(2012年3月31日現在)
- 連結子会社数 : 268社(2012年3月31日現在)

■ 2011年度 地域別連結従業員構成比 (2012年3月31日現在)



## 富士フイルムグループの組織構造 (2012年3月31日現在)



富士フイルムホールディングス連結子会社は、こちらをご覧ください。  
<http://www.fujifilmholdings.com/ja/business/group/index.html>

## 海外事業所





## ◎表紙の掲載作品について

写真や映像を通じて、文化・芸術を記録保存して後世に伝えることは、富士フィルムグループの本業を通じた社会貢献活動のひとつです。徳川美術館のご協力により、所蔵品の一部を本レポートの表紙に掲載させていただきました。



「白綾子地紗綾形に団扇・牡丹・藤・菊文小袖」  
江戸時代・19世紀

徳川美術館所蔵  
©徳川美術館イメージアーカイブ/DNPartcom

### 【貞徳院矩姫(尾張家14代慶勝夫人)所用】

「菊綾子」と呼ばれる紗綾形に蘭と菊の地文様がある白の綾子地に、紗綾形に団扇、牡丹・藤・菊の草花が縫いと染めで表されている。貞徳院矩姫の所用品として未仕立のまま伝来していたが、1993年(平成5年)に現状のように仕立てられた。矩姫の衣服としては、振袖仕立のものは本品のみである。

## 徳川美術館

住所: 愛知県名古屋市東区徳川町1017 TEL: 052-935-6262  
URL: <http://www.tokugawa-art-museum.jp/index.html>



徳川美術館は、江戸時代には御三家筆頭であった尾張徳川家に伝えられた、いわゆる大名道具を展示公開している美術館で、1935年(昭和10年)に開館しました。収蔵品は、徳川家康の遺品を中核として、歴代藩主や夫人たちの蒐集品、婚礼の際の持参品などで、その数一万数千件にも及んでいます。維新・大戦を通じて各大名家の道具がほとんど散逸してしまった今日、徳川美術館の収蔵品が大名家の宝庫・コレクションとして唯一まとまった存在であり、「大名道具とは何か?」「近世大名とは何か?」という問いかけに答えられる日本で唯一の美術館です。

## ■ 本レポートについてのお問い合わせ先

### 富士フィルム ホールディングス株式会社

総務部 CSRグループ  
〒107-0052 東京都港区赤坂9丁目7番3号(東京ミッドタウン)  
電話 03-6271-2065 FAX 03-6271-1190  
<http://www.fujifilmholdings.com/ja/sustainability/contact/index.html>