

# Sustainability Report 2012

FUJIFILM Holdings Corporation

## 满足现状是停滞的开始。 只有不断向革新挑战和自我革新， 才能开拓企业和社会的未来。

### 每个员工都有一顆愿为社会作贡献之心

去年3月的“东日本大震灾”以及核电站事故的余波，至今仍对国民的生活和日本经济产生着巨大的影响。

富士胶片集团在地震发生之后，倾全集团之力，积极开展了重建和复兴支援活动，不仅在短时间内恢复了公司工厂的正常生产和营业点的经营活动，而且还向客户和地方政府及民间提供了各种各样的器材和服务等。特别是“抢救照片计划”，许多员工都参加了志愿者活动，抢救被海水和淤泥弄脏的照片。照片对于每一位拍摄者和被拍摄的人来说，是一个无法替代的珍贵的回忆。通过这一活动，让我们有了一次重新思考“照片”所拥有的意义和价值的机会。

此外，富士胶片精细化学广野工厂位于距离福岛核电站大约21公里之处，在撤销紧急避难准备区域后，我们充分利用本公司所掌握的关于放射线的知识和技术，进行了彻底去除核污染的工作，很快在去年10月工厂开始重新运转。同时，我们还积极地开展了紧密联系地域的支援活动，向广野町提供了去除核污染相关的指导和各种器材等。

我认为这些活动都是以员工的自发性自觉性活动为基点，是每一个员工希望用我们所拥有的知识和技术为社会作贡献的心愿汇聚在一起之证明。我觉得这种热情就是我们富士胶片集团力量的源泉。

### 改革尚未完成，任重而道远， 强劲现场保障走上稳定发展的轨道

日本经济在灾后重建和不稳定的政治形势下，处于停滞不前的状态，而世界却正在向着下一个新时代汹涌奔流。数字化的进一步发展、新兴国家的显著飞跃、“阿拉伯之春”所代表的旧体制崩溃和混乱、欧洲经济危机等等，如果看错形势，走错一步，则可能就会被奔流卷走，陷入沉底的命运。

我们集团也曾遭受过一场危机，2000年以后的数字化发展，导致我们“银盐照片”这一核心事业急剧缩小。为了迎接这场惊涛骇浪，我们对自己所拥有的技术力量等潜力做了一次大摸底，强有力地推动了大胆的结构改革，全面转向今后有发展前景的6个事业领域，彻底改变了企业体制。但是，还不能说已经万无一失。在这样动荡的时代，要把发展战略落实到位，生产、销售、研究、开发、间接部门等各个岗位上的每一位员工都必须充分发挥自己所拥有的力量，齐心合力才能够实现。只有看清时代的变化，并具备前瞻性的战略以及执行战略的强大现场执行力，才能保证我们走上稳定发展的轨道。

### 依靠坚强的意志和团结的力量完成目标

2014年1月我们集团将迎来创立80周年纪念，现在，我们集团制定了中期经营计划“VISION80”，全集团团结一致，积极地做好“推进发展重点事业战略”和“加速全球化进程”这两项工作。

在医疗健康领域，我们以在照片领域积累起来的纳米技术和有机合成技术、解析、评估技术等独家技术为基础，把事业领域从“诊断”扩大发展至“预防”和“治疗”，还积极开展在各个领域的M&A以及跟其他公司的协作。

在高性能材料领域，为平板显示屏、太阳能电池、半导体等市场，提供发挥本集团技术特长生产出来的材料，以此为促进产业的发展作出贡献。

在文件处理事业领域，为构建更好的交流环境而作出贡献，正在加速解决方案的提案型事业的转换。此外，在中国和亚太地区市场，在和地方行政机构、民间部门合作的同时，通过经营兼顾当地社会问题的事业，向开拓市场和扩大销售进行挑战。

关于全球化发展，我们正在推进强化亚洲、中东、非洲等地的电子商务的工作。

上述这些目标，要完成任何一个都不是件容易的事

情，但如果我们有遭受大震灾时所表现出来的那种“迎难而上”的坚强意志、“跨越自己领域互助帮助的团结力量”、“有明确要解决的问题时百折不挠的解决问题能力”的话，我认为就一定能够达成目标。

### “做什么？(What to do)” 为社会和企业可持续发展创造新价值， 这就是我们应该做的

今年是联合国环境发展会议（地球峰会）提出“可持续发展”20周年，当年为了全世界步调一致解决地球规模的环境和贫困等问题，举办了“联合国可持续发展会议（里约+20）”。我们能说在这20年的时间里地球正在走向可持续发展的方向吗？尽管各国政府、企业和市民都在做持续的努力，但气候变化、资源和能源的枯竭、发展中国家的贫困等必须解决的问题，仍然是堆积如山。

我们对未来负有责任，决不容许我们停止向解决这些问题的挑战。为了人类的健康、富裕的生活和实现可持续发展社会，需要我们自觉主动地去思考社会真正之所需，不断地开展改革。面向未来，主动地改变，不断地提供新的价值，这才是打造可持续发展企业的必经之道。

今年6月，我们集团新的经营体制正式启动。我们认为以社会和企业的可持续发展为目标，不断地创造新的价值，这就是我们应该做的。在新经营体制之下，我们展望未来，毫不松懈地继续向自我革新和改革发起挑战。



2012年8月  
代表取締役会长・CEO

古森重隆

《富士胶片控股株式会社 可持续发展报告2012》以企业活动三个方面中的环境方面和社会方面为重点，选择了对利益相关者和富士胶片集团双方来说都重要的信息编入报告。以经济方面为中心的报告，请参考本公司网站的IR信息以及年度报告。

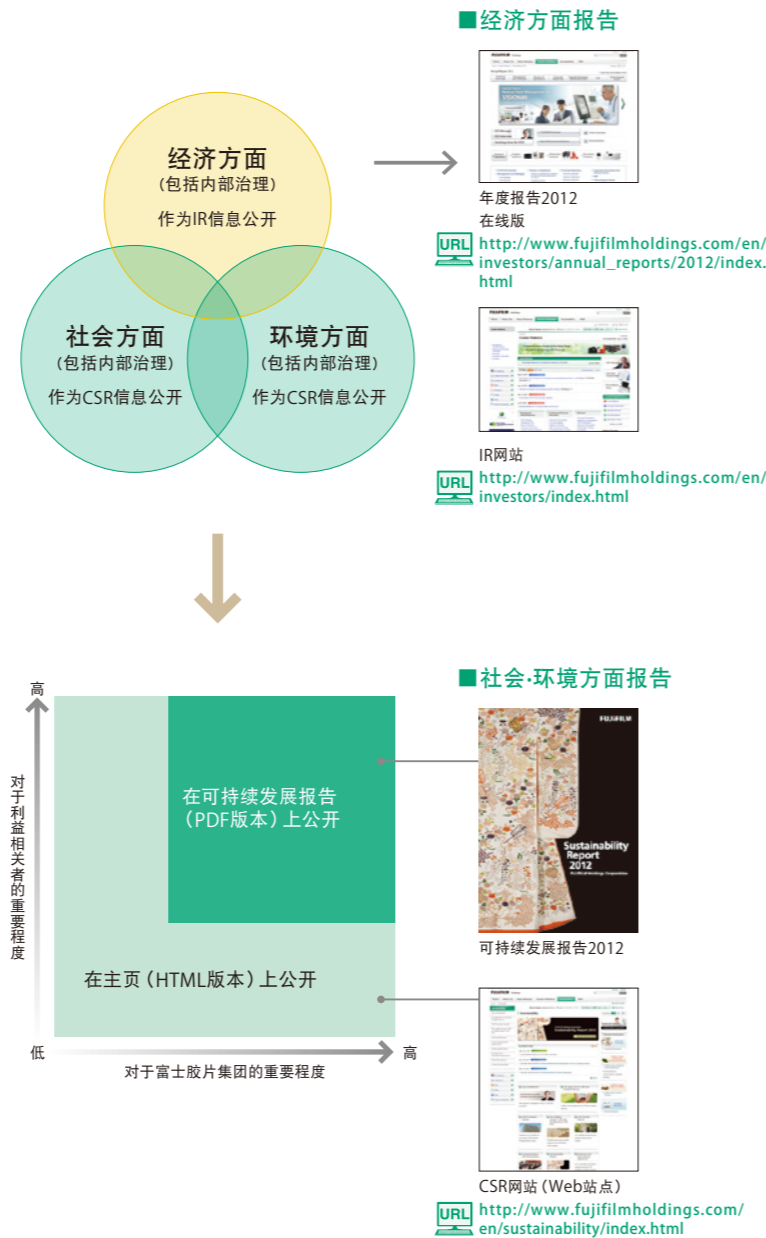
本年度的报告以“通过事业提供价值”、“全球化”、“综合能力”为关键词，分“特辑：依靠技术实力，向全球性课题挑战”、“CSR活动报告”、“数据及资料篇”三部分编辑而成。在“特辑”里，我们刊登了通过事业提供价值的一些活动介绍，为了方便所有利益相关者的阅读，我们尽量少使用专业用语。“CSR活动报告”则是中期CSR计划以及CSR课题的年度报告。在“数据及资料篇”部分，为了让各利益相关者客观、详实地了解我们的CSR活动，在有限的版面内我们尽可能全面的刊登了相关信息。

此外，从去年开始，我们通过报告，听取专家和利益相关者对于本集团CSR活动提出的客观性意见，我们将他们的意见登载在报告上，并根据这些意见对我们的工作和活动进行了改善。今年，我们也同样通过报告，虚心听取并接受来自专家和利益相关者的意见，同时为了表达我们的决心，在报告中就今后如何在活动中落实诸位的意见也做了刊载。

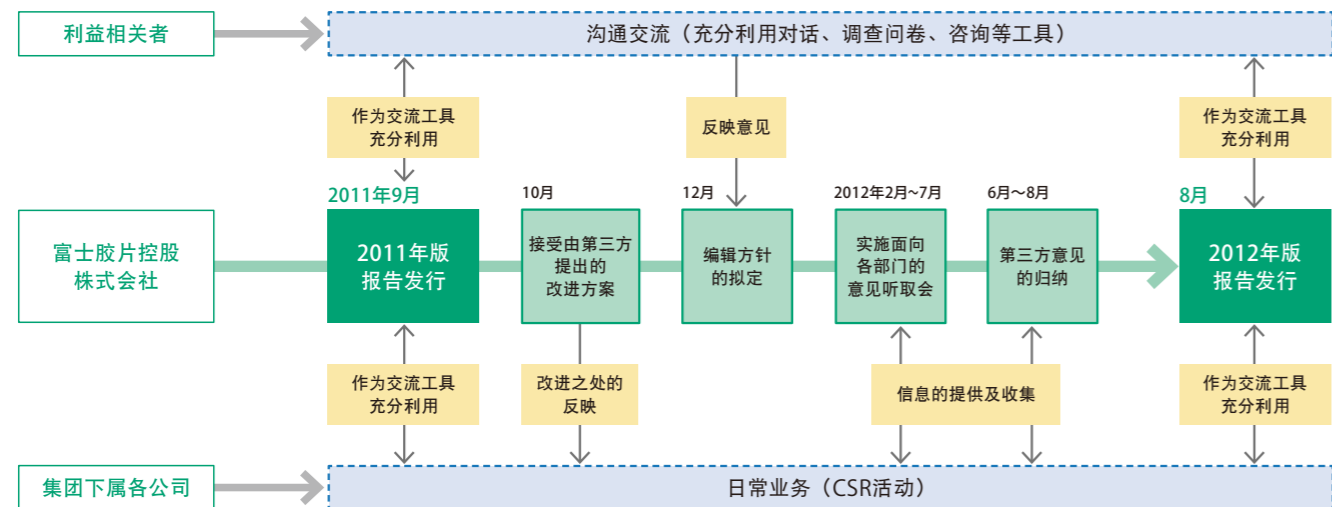
在本公司网站上的“CSR活动”中，也可以阅读本报告上的相关内容，同时还可以下载PDF版。欢迎各位使用。

您可以通过以下网址访问主页。

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



报告的编辑过程



CONTENTS

高层致辞.....	02	富士胶片集团的事业与CSR.....	06
编辑方针.....	04	富士胶片集团的企业理念、富士胶片集团的企业愿景、富士胶片集团的企业行动宪章.....	06

**特辑 依靠技术实力，向全球性课题挑战** ..... 08

<b>Part1</b> .....	10	<b>Part3</b> .....	16
积极应对世界各国的实际问题，为医疗事业的发展作出贡献		通过环境创新，力争削减二氧化碳排放量30%	
<b>Part2</b> .....	14	<b>Part4</b> .....	20
多元化研究，积极挑战未满足的医疗需求		发挥胶片技术的优势，支援太阳能的有效利用	

**CSR活动报告** ..... 23

富士胶片集团中期CSR计划.....	24	数据及资料篇.....	59
让合规及风险管理有一个质的提升.....	28	合规、风险管理的相关信息.....	60
企业治理.....	30	顾客、交易方相关信息.....	61
富士胶片集团环境负荷的总体情况.....	32	人事及劳务相关的信息 (富士胶片).....	62
推进应对全球变暖措施.....	34	人事及劳务相关的信息 (富士施乐).....	63
环保型设计.....	38	与环境方面相关的信息.....	64
资源的有效利用.....	41	可持续发展会计 (劳动环境·社会会计·环境会计).....	68
保护生物多样性.....	42	公司外部的评价.....	70
提高化学物质的管理水平.....	44	第三方意见.....	71
多样化人才的利用和培养.....	46	富士胶片集团的事业概要.....	72
劳动安全卫生.....	49	富士胶片集团的组织概要.....	73
经常性业务和社会贡献活动的挂钩.....	50		
充实与利益相关者之间的沟通交流.....	54		
<b>专栏 1</b> 应对严重供电不足，采取各种节电的措施.....	57		
<b>专栏 2</b> 为东日本大震灾的重建和复兴，富士胶片集团积极开展支援活动.....	58		

● 报告涵盖期间

性能数据的统计期间为2011年度 (2011年4月~2012年3月)。活动内容包含有2012年度的活动，以尽量反映最新的动向。

● 报告涵盖单位

富士胶片集团 (富士胶片控股、富士胶片及其关联公司、富士施乐及其关联公司、富士化学工业、FUJIFILM Business Expert Corporation)  
 ◎主要合并对象公司刊登于第73页和下述主页上。

<http://www.fujifilmholdings.com/en/business/group/index.html>

◎人事及劳务相关的数值信息，由富士胶片和富士施乐分别单独提供。  
 ◎“劳动环境及社会会计”的统计范围刊登在第68页上。“环境会计”的统计范围刊登在第68页上。

◎与环境方面相关的统计范围记载在第65页上。

● 发行时期

2012年9月 (下期: 预定在2013年9月, 上期: 2011年10月)

● 报告参考的指针

- ◎ 环境省《环境报告指导方针 (2012年版)》
- ◎ GRI《可持续发展报告指导方针2006》
- ◎ 环境省《环境会计指导方针 (2005年版)》
- ◎ ISO26000《关于社会责任的指南》

● 有关报告表述的补充说明

- ◎ “员工”一语表示的是包括管理人员、一般员工、计时工等在内的所有从业人员。“社员”一语是指正式员工。另外，为了确保本报告的准确性，在必要之处，我们还采用了正式员工和非正式员工 (临时工、计时工等) 表示方法。
- ◎ 关于事业公司富士施乐，另行发行有该公司的《可持续发展报告》，有关富士施乐活动的详细情况，可以同时参阅此报告。

“GRI指南 (G3) 对照表”

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

# 富士胶片集团将凭借先进而独特的技术 为人类的健康和充实的生活， 为实现可持续发展社会作出贡献。

富士胶片集团的使命是：为建成一个“全世界各地人民不仅在物质方面，而且在精神方面也感到富裕、充实、和满足，享受人生”的社会而作出巨大的贡献，并制定了企业理念，我们主张通过我们业务工作满足社会的要求，响应社会的期待，这就是企业社会责任（CSR）的实践。

## 经营企业的5项原则

### 【企业行动宪章】

#### 1. 继续成为可信赖的企业

运用先进、独特的技术，为社会提供最高品质的商品和服务。在公开、公平、明朗的企业氛围中，开展自由的竞争与合理的业务活动，创造新价值，继续赢得顾客以及利益相关者的信任和满意。

#### 2. 承担社会责任

与顾客、地区民众、股东等社会各方进行广泛地交流，正确、公正地公开企业相关信息。遵守法令法规，坚决不做违反公共秩序和良好风俗习惯的事情。作为“优秀的企业公民”，在尊重并正确理解地区文化和习俗的同时，以地区发展作为开端积极行动，为社会的发展做出贡献。

#### 3. 尊重所有人权

尊重和拥护国际宣言所提出的基本人权及劳动基本权利。废除强制劳动和雇佣童工。

#### 4. 保护地球环境

认识到环境问题是企业的社会性存在与活动的必要条件，自发、积极开展活动。

#### 5. 为员工创造生气勃勃的工作环境

尽可能发掘企业内每一位员工的能力，确保员工在安全、适合的环境中工作。同时，尊重员工的多样性、人格和个性。

富士胶片集团企业行动宪章（全文）  
<http://www.fujifilmholdings.com/en/about/philosophy/conduct/index.html>

## 富士胶片集团的目标

### 【企业愿景】

在公开、公平、明朗的企业氛围中，以先进、独特的技术，不断勇于挑战，继续成为开发新商品，创造新价值的领导企业。

富士胶片集团的企业愿景（全文）  
<http://www.fujifilmholdings.com/en/about/philosophy/index.html>

## 富士胶片集团的不变价值观

### 【企业理念】

我们将运用先进、独特的技术，通过提供最高品质的商品和服务，为社会的文化、科学、技术、产业的发展及增进健康、维护环境做出贡献；并为进一步提高人们的生活质量而努力。

我们将通过融合先进、独特的技术、发明差别化技术，来创造新的价值，不断为顾客提供最高品质的商品和服务，赢得顾客的满意和信赖。

通过这些努力，我们将超越过去的“影像和信息领域”的界限，持续地为社会的文化、科学、技术、产业的发展以及人类健康和地球环境的保持贡献出我们的力量。

通过这种持续性的企业活动，以实现“全世界的人们不仅在物质领域，在精神领域上也能丰富多彩，度过拥有充实感和满足感的人生”的社会做出贡献为使命，制定了新的企业理念。

## 体现企业理念的事业开展

### 【6个重点事业领域】



# 依靠技术实力，向全球性课题挑战 ~为了富裕的地球和富裕的未来~

富士胶片集团利用集团所拥有的丰富多彩的技术力量，致力于打造各类新事业。  
凭借先进和独特技术产生出来的新的商品和服务，在多个领域引领变革，为提高世界各国人民的生活质量和全社会的发展作出了贡献。  
一个一个地解决社会问题，不断创造新的价值。  
这是依靠富士胶片集团的技术力量开拓富裕地球、富裕未来的第一步。

### 为解决社会问题而作出贡献的富士胶片集团的技术

富士胶片集团在照片感光材料和静电印刷术等领域积累了有机材料、无机材料、解析、薄膜形成及加工、图像、软件、光学、机电等通用性较高的基础技术和对功能、成本差异化有用的核心技术。以这些技术为基础，为解决社会问题开展了各种各样的新事业。

基础技术		
无机材料	薄膜形成和加工	有机材料
光学	解析	开发新药
图像	软件	机械及电子
多层涂布	分散	制膜

**Part 1**

积极应对世界各国的实际问题，  
为医疗事业的发展作出贡献 ..... P10  
【医疗健康及医疗系统】



**解决问题**

- 改善新兴国家的医疗环境
- 在未开拓领域扩大治疗的可能性
- 构建急救医疗的支援环境

**Part 2**

多元化研究，积极挑战  
未满足的医疗需求 ..... P14  
【医疗健康及医药品】



**解决问题**

- 开发副作用少疗效又好的新药
- 提供控制儿童感染症的新药

**Part 3**

通过环境创新，力争削减  
二氧化碳排放量30% ..... P16  
【文件处理】

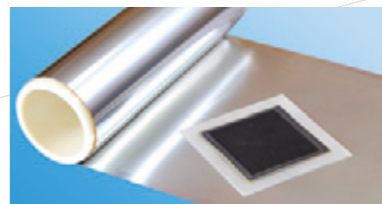


**解决问题**

- 在全体办公部门降低环境负荷
- 开发低环境负荷的材料
- 面向海外应用零废弃资源循环系统

**Part 4**

发挥胶片技术的优势，  
支援太阳能的有效利用 ..... P20  
【高性能材料】



**解决问题**

- 加大太阳能发电普及的可能性
- 为扩大太阳能电池的用途进行新的开发
- 遮蔽阳光轻松节电和节能



# 积极应对世界各国的实际问题，为医疗事业的发展作出贡献



国家和地区不同，所面临的问题也多种多样，可为当地社会做贡献的方式也不尽相同。在医疗领域也是如此。比如说，通过在新兴国家推广先进医疗，就可以为更多人的健康作出贡献。另外，伴随着时代和生活的变化，一些新的疾病也有出现不断扩大的情况。富士胶片公司倾听世界各国从事医疗工作人员的意见呼声，通过在影像等领域的各种技术和产品开发，积极地回应他们的期待。

- 1 2 3 FCR PRIMA：为在印度地方城市的中小设施普及而研发
- 4 i-Stroke：通过按时间轴来显示患者的患病过程，可以一目了然地看到病情经过、所有的检查影像、医生建议、检查和治疗。

## Case 1 努力在印度普及数字X光影像诊断机器

小型数字X光影像诊断系统“FCR PRIMA”

### 社会性课题及其背景

X光影像诊断等医疗设备的数字化，以先进国家为主正在逐步推广开来。在日本和欧美国家，以大医院为重点，已经出现了由CR<sup>\*1</sup>向DR<sup>\*2</sup>的更新需求。另一方面，在印度、中国、中美洲、中东、东欧等新兴国家，目前还处在数字化发展的途中。虽然在一部分资金充裕的医院已经先行一步开始DR

化，但诊疗所等中小医院的数字化仍然是以比DR价格低廉的CR为主。要在新兴国家推广数字化，关键在于研发出高品质而价格更低廉的产品。

<sup>\*1</sup> CR：将存储在影像板(IP)里的X光影像信息进行数字化处理的系统。  
<sup>\*2</sup> DR：使用X线平板检测器，对X光影像信息进行数字化处理的系统。

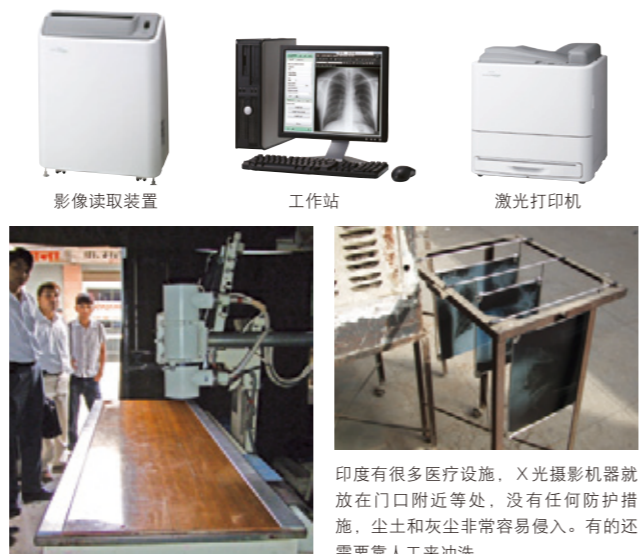
富士胶片公司创业伊始，就开始销售医疗用X光胶片，并于1983年，推出世界上第一台数字影像诊断系统“FCR (Fuji Computed Radiography)”，实现了X光影像的数字化。通过把影像数字化，使提供稳定的影像成为可能。另外，电子保存和利用网络传送影像等也成为可能，为改善医疗环境作出了贡献。

现在，富士胶片公司为实现在全球化市场中扩大业务的目标，又加大了在新兴国家发展数字化的力度，积极地做好相应产品的研发和普及工作，让产品能够反映出各国不同的需求。通过在印度市场的营销活动，摸清楚了市场的需求，为了满足这一需求，我们专门开发一种小型数字X光影像诊断系统“FCR PRIMA”。

近几年，在日本和欧美较大规模的医院，引进CR的工作已经告一段落，引进DR的更新换代需求刚刚开始。另一方面，在中小医院和新兴国家，数字化还处在发展过程中，随着数字化机器价格的降低，加之数字化影像的品质比传统型影像（模拟胶片）更为稳定，数字

化将迅速进入全面普及阶段。因此，富士胶片公司为了了解医疗现场工作人员的要求，访问了世界各地100多

### “FCR PRIMA”系统结构



印度有很多医疗设施，X光摄影机器就放在门口附近等处，没有任何防护措施，尘土和灰尘非常容易侵入。有的还需要靠人工来冲洗

家诊疗所等，我们发现印度市场有很大的数字化的潜在需求。印度的X光影像诊断，一般是在专门负责影像摄影和诊断的影像中心进行，有很多影像中心都人工冲洗胶片，而且，影像的图像质量也不好。有一部分医疗机构引进了CR以后，很多顾客（患者）都看好CR高质量的影像效果而选择这些设施看病，为此，其他设施也不得不搞数字化。鉴于这种情况，只要有一种能够兼顾到高画质和低成本二者的机器的话，市场就可能迅速扩大。

其中，价格问题是一个最大的难题。富士胶片公司为了解决这一难题，在产品研发的起始阶段，就制定了一个大幅度降低成本的目标，并启动了一个专项计划。该计划部署广泛，包括商品规划、开发、生产、业务、物流销售等各个环节。经过专项计划团队的讨论，决定在中国的关联公司进行批量生产。设计部门制定了一个包括生产场所和物流在内的降低成本的模式，并采取了各种各样的措施。在生产现场，密切地开展与中国生产厂商的沟通交流，建立起来信赖关系。另一方面，我们不仅要求保证产品具有富士胶片独家的高品质影像诊断功能，还非常注重品质，技术规格上采用防止异物混入精密仪器内部的彻底防护措施，保证产品能在严酷环境下正常工作。

另外，印度是产品的主要目标市场，在其他国家之前，首先在印度推出新产品，这还是一个新的尝试。我们一切从零开始，采取一些针对印度的推销政策，还在一些拥有小规模影像中心的地方城市积极开展推销活动，通过这些措施和活动来做好向印度全境的普及和推广工作。

FCR PRIMA原本是面向印度等新兴市场的产品，但是在日本等一些先进国家，也受到很多小型诊疗所的欢迎，像兽医和按摩理疗所等这种使用次数少而无法投入大量资金的场所也能够引进机器。“FCR PRIMA”为世界医疗环境的改善正作出着贡献。

### Case1 VOICE



“我们希望今后还能销售第2个、第3个FCR PRIMA，为提升印度整体的诊断水平而作出贡献”

FUJIFILM India Private Limited  
Marketing Advisor Medical Division  
(采访时职务)  
松延 将生

在印度，以往都是新产品首先在日本等先进国家销售，然后再在印度开始销售，所以可以参考在其他国家的推销情况来开展在印度的推销工作。然而，“FCR PRIMA”的推销工作，首先是在印度开始的，尽管当地工作人员、特约店的积极性都很高，但刚开始的时候大家还是有点儿不知所措，谁都不清楚具体该如何去行动。准备新产品发布会、准备促销道具等，我都是尊重他们的意见，通过跟他们的沟通交流，一件一件做下来的。结果，越来越多的顾客开始喜欢上我们的产品，为扩大在印度境内的销售作出了很大的贡献。我觉得：通过在印度销售FCR PRIMA，为促进印度境内数字机器的引进和诊断水平的提升发挥了很大作用。我们希望今后还能销售第2个、第3个FCR PRIMA，为提升印度整体的诊断水平而作出贡献。



与印度当地工作人员以及特约店一起工作，为开拓印度市场，举办新产品发布会，研究促销战略



### 利益相关者寄语



Dr.B Lal Clinical Laboratory  
Dr. B Lal Gupta  
(在印度第一个引进FCR PRIMA的医生)

### “让诊断机器普及，覆盖面积广阔的印度地方城市”

虽然我在拉贾斯坦邦 (Rajasthan) 经营着5家病院，但是对在地方分店引进数字机器还是有点儿犹豫。关于数字机器，已经有一些病院引进并取得了很好的业绩，所以，我对它的优势还是非常了解的，但对于它在地方城市是否能获得与投资相符的成果，还是存有疑虑的。然而，由于FCR PRIMA开始销售，让地方城市中小规模的病院引进数字机器成为了可能。

通过数字机器的引进可以提高诊断水平，这一点不容置疑。比起日本来，印度面积要大得多，我并不认为现在对需要诊断的人群已经实现了全覆盖。我会尽自己的能力予以合作，我也希望富士胶片公司不只停留于FCR PRIMA的销售上，今后能为提升地方城市的医疗诊断水平而继续努力。我相信，如果是富士胶片公司的话，则是有可能做到的。

## Case 2 攻克内窥镜的难关，拓展小肠检查和治疗的 possibility

双气囊小肠镜系统

### 社会性课题及其背景

人们都认为小肠是“内窥镜的死角”。一般内窥镜可以从口和鼻子顺利地到达食道、胃、十二指肠，所以可以通过安装在内窥镜前端的摄像头和医疗器具来进行检查和处置，但是，从食道、胃、十二指肠再往前的小肠由于呈复杂弯曲状，内窥镜的插入十分困难。虽然可以从肛门插入内窥镜，但如果要强行插入的话，很可能会损伤小肠。尽管小肠癌症发病率很少，但要处置出血和溃疡等时候，只能靠剖腹手术，给患者带来了很大的负担。“克隆氏病”就是一种小肠的疑难病症，在

富士胶片（当时由富士能开发，后富士能并入富士胶片）1984年开发出世界第一台数字内窥镜，此后，又推出经鼻内窥镜，把从口腔进管改为从鼻腔进管，不会引起恶心，减轻了患者的痛苦，同时还生产出手术用医疗处理器械和影像软件等各种各样的产品。2003年推出了“双气囊小肠镜”，由于进管非常困难，所以用内窥镜对小肠的观察和处置一直被称为“黑暗大陆”，而“双气囊小肠镜”的出现使之成为了可能。

过去，在日本大约有七成的内窥镜是用于观察胃和食道，三成用于观察大肠。小肠是一个长达6~7米的内脏器官，结构上就好像是可伸缩且十分柔软的软管塞满在一处。如果要插入普通的内窥镜的话，则肠管会随着内窥镜一起拉长或者无法通过急转弯的肠管，因而要花费相当长的时间，患者也会感到非常痛苦。因此，小肠的治疗一般都要通过剖腹手术来进行，而从商业经营角度上来讲，用于检查和处理小肠的内窥镜也是一个非常利基的领域。富士胶片公司（当时由富士能开发，后富士能并入富士胶片）之所以能听取自治医科大学山本博德教授“要观察小肠”的意见，完全是因为我们感到了

十几岁至二十几岁的年轻人中发病率很高，而且，最近几年在日本还呈现出急速增加的倾向。由于没有根治这种疾病的治疗方法，很多人因此要抱病终生。治疗的关键是如何在不做剖腹手术的前提下进行治疗。

※**克隆氏病**：是炎症性肠道疾患的一种，容易在小肠发生病变，出现腹泻、便血、体重减少等症状。一般认为其原因是免疫系统对外来抗体（食物的成分、异物、病原体等）产生的异常反应。克隆氏病受环境因素和饮食生活影响大，过多摄取动物性蛋白质和脂肪容易导致发病。从全世界来看，北美和欧洲的发病率较高，随着饮食生活的欧美化，近几年来，在日本的发病率也有增加。

作为一个内窥镜厂商的使命感和可以在内窥镜领域作出新贡献的可能性。

山本教授所提出的内窥镜方案是，双气囊小肠镜使用两个圆气囊，通过利用气囊固定小肠弯曲的部分，内窥镜就可顺利通过。由此，对于小肠内出现的出血和溃疡，就可以不做剖腹手术而通过高频电和止血夹来处理，从而大大减轻了患者的负担。在小肠的检查和处置上，双气囊小肠镜是一个具有划时代意义的机器，其实用性得到了很高评价，在双气囊小肠镜产品发布的时候，医疗界惊叹不已，都说：“简直难以置信！”

小肠主要承担着吸收营养的作用，是消化器官中最重要器官。日本研发的双气囊小肠镜技术还受到了国外的高度重视，现在，在全世界各地有很多医疗机构都在使用双气囊小肠镜，其中日本大约有300家，欧洲大约有500家，美国大约有200家，中国大约有80家。



两个圆型气囊帮助内窥镜管进入到小肠内

### Case2 VOICE



“为孩子们提供管径更细的双气囊小肠镜！”

富士胶片  
医疗系统事业部  
内窥镜系统部 担当课长  
大谷津 昌行

克隆氏病是一种小肠的疾病，多发病于儿童。如果发病的话，就得抱病终生。从销售现场反馈回来了“希望能生产出管径更细一点儿的小肠镜，让孩子们也能够安全使用”的呼声。如果我们富士胶片公司不搞的话，恐怕就不会有别的企业去搞。我们认为这是一个提供双气囊小肠镜企业的责任，为了生产出管径更细的小肠镜，现在我们正在运用各种最新的技术，进行着研究和探讨。

### Case3 VOICE



“有人也许会因此而获救，这就是我们的工作！”

富士胶片  
医疗系统事业部  
IT解决方案部 担当课长  
礪山 起世亲

通过实际跟医生们交谈，我深深地感到 i-Stroke 开发是一项了不起的事业：“也许有几个患者会因此而获救”，“也许会因此而使留有后遗症的人减少”。说到技术和产品，重要的是普及。如果不普及的话，就无法为社会作出贡献。富士胶片公司的医疗事业，以往一直是以放射线领域为主，今后，我们将向新的领域进军，进一步扩大为社会贡献的范围。

## Case 3 脑中风急救医疗关乎生死和后遗症，“i-Stroke”为急救医疗争分夺秒

远程影像诊断治疗辅助系统“i-Stroke”

### 社会性课题及其背景

脑中风大约占到救护车紧急运送重病患者的百分之三十，是日本人死亡原因中排名第三的疾病。当脑中风发作的时候，最重要的是要在接收患者的医院得到迅速而正确的处置。这是因为大约有百分之六十的脑中风是脑梗塞，而脑梗塞的治疗，如果能在发病后几个小时以内正确处置的话，例如使用溶解血

栓的药剂t-PA或者进行除去血栓的血管内治疗等，那么很有可能会减轻后遗症。但是，脑血管的专科医生不可能为了应对紧急情况而24小时值班，这就要求社会能够构建起一个应对紧急情况的团队医疗环境。

“i-Stroke”是一个支援医院内诊断和治疗的系统，通过这个系统，接收脑中风发作患者的医院可以把患者的检查影像和诊疗信息发送给院外的专科医生的智能电话里，高效率地交换治疗所需要的医疗处置信息。这个系统是富士胶片公司参与东京慈惠会医科大学的“多抢救一个生命计划”，通过共同研发，于2011年6月面市。自销售以来，该系统在急救医疗的现场实际应用，其在脑中风早期治疗中的效果得到了很高的评价。

富士胶片公司所以参与共同开发，完全是源于医生的一句话：“移动通信系统可以救患者的命”。我们虽然对脑中风了解得不多，但是东京慈惠会医科大学是看好富士胶片拥有影像诊断机器生产经验这一点来向我们寻求合作的，我们当然不能辜负了他们的希望。在广泛听取来自医疗现场各种意见的基础上，依靠影像处理机器丰富的生产经验，几经修改和完善，终于研制成功。i-Stroke具备多项急救现场需要的实用功能，例如能流畅观看3D图像的功能，可以在有限的时间内让医生和现场实时共享信息；还有可以检查症状的评价项目表等治疗

辅助功能等。

i-Stroke现在在7家医疗设施实际使用。2011年12月为了更广泛地支援急救医疗，作为第一项措施，我们增加了新的功能。今后，我们将继续扩充系统的功能，以有助于包括脑中风在内的急救医疗。另外，和日本一样，对脑中风的早期处置在国外也很受重视，我们已经开始探索是否可以首先在美国作贡献。



利用智能电话，可以随时随地确认检查图像和患者的状态

### 利益相关者寄语

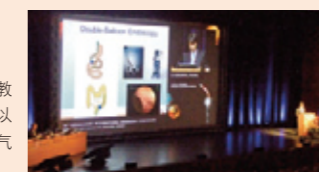


自治医科大学消化器中心  
中心长兼教授  
山本 博德 先生

### “实现医疗本来目的，保护人们的健康”

在实现双气囊小肠镜实际应用过程中，由于小肠内窥镜的市场规模很小，所以很难获得厂商的合作。当时我的想法是我们的判断不能只看到眼前的业绩和常理，而应该着眼于未来的可能性。即使是规模很小的市场，只要有切实需要的患者，这些患者就会由此受到非常大的恩惠。此外，如果有了新的治疗方法，市场也会随之扩大。我们实际开发出了双气囊小肠镜，变不可能为可能，成为内窥镜领域的一大新闻，受到广泛关注。最重要的是，以往无法诊断的小肠疾病患者现在可以接受内窥镜治

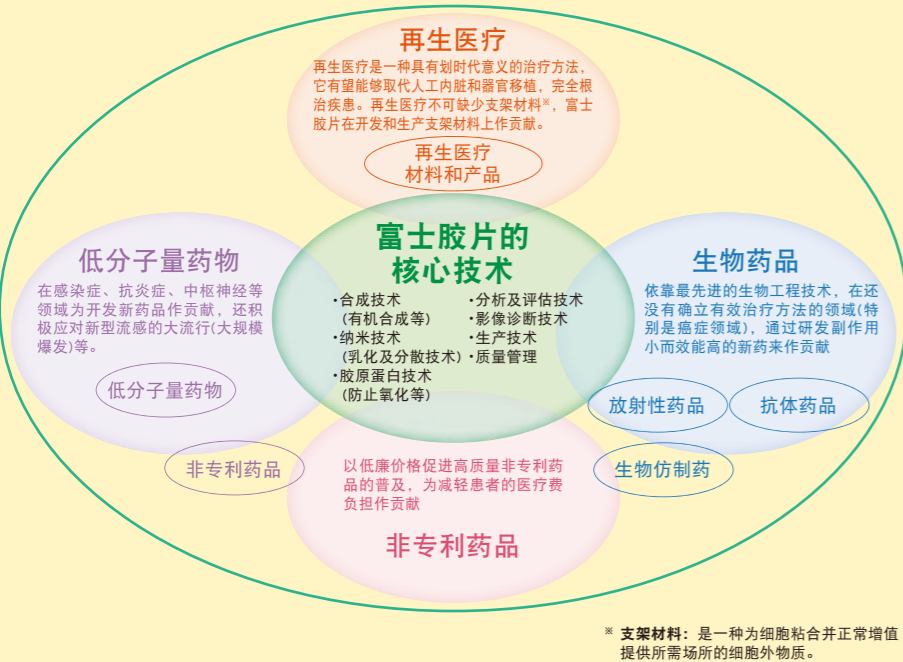
疗了，当我直接感受到他们为此而喜悦的时候，我感觉到自己做了一件很有意义的事情。医疗的目的就是保护人们的健康。医生也好，厂商和管理部门也好，只要与医疗有关的话，他们的使命是一致的，就是为提升医疗水平作出贡献。在支援医疗上，经济效益固然很重要，但是希望大家在不要忘记医疗本来目的的基础上，做好医疗机器研发和医疗行政改革的工作。富士胶片（当时由富士能开发，后富士能并入富士胶片）是当时为我提供合作的唯一厂商。跟我一起搞研发的工作人员充满诚意，让我感到这是一家值得信赖的正直的公司。内窥镜领域是日本领先于世界的领域，是日本的自豪。我希望富士胶片公司能以内窥镜厂商的自信心，继续开发出更安全更便于使用的产品，始终让日本发明的产品领先于世界。



对于一种新医疗机器来说，普及和教育活动也很重要。山本教授在日本以及国外，平均每年要举行50多次双气囊小肠镜的演讲及普及活动

# 多元化研究，积极挑战未满足的医疗需求

富士胶片集团经营的医药品事业所涉及的社会性课题



在日本，随着人口高龄化的不断进展，年龄越大发病越多的癌症和风湿病及痴呆症等这类疾病的患者增加，而生物药品对这类疾病的治疗有较好的效果，因此对生物药品的需求日益增多。另一方面，在儿童疾病方面，即使是在生活环境良好的日本，肺炎和中耳炎等感染症仍然较多，要求对这方面治疗药物进一步开发。富士胶片集团作为一家从事医疗健康的企业，我们将以低分子量药品和生物药品以及再生医疗材料及产品作为支柱来发展事业的同时，还要通过运用在摄影等事业发展中累积起来的核心技术，做好药品的研发工作，积极应对未满足的医疗需求（还没有有效治疗方法的医疗需求）。

累积起来的高度技术（有机合成、乳化及分散、抗氧化、分析及评估等）。生物药品的生产也需要培养微生物等复杂的工序，通过充分发挥我们的尖端技术和工序监测技术以及原材料的质量管理技术，就有可能飞跃性地提高生产效率和可靠性。

现在时代已经变了，人们对医疗的要求，与其说是治疗疾病，更重要的是如何抑制老化（抗衰老医药）。同时，今后的医疗还必须顾及到每一个人个体的体质特点，否则将无法实施治疗。同样一种疾病，因每一个人个体

的体质不同，其实是多种多样，这种多样性也可以说是造成治疗效果差异和副作用的原因之一。正如“个性化医疗(tailor-made medicine)”所说的那样，患者每个人有每个人的风险和效果，如何针对每个患者实施治疗？今后将会成为医疗的重点。医疗的世界将发生巨大的变化，富士胶片原本是一家非医药行业的企业，但是需要富士胶片所拥有技术和生产经验的时代已经到来。

\* 生物仿制药：当首先开发出来的生物药品（新药）专利期满后，由不同的生产销售厂商开发出来的生物学意义上相同的生物药品。

## Case 2 阻止孩子们的感染症，这是我们专利药生产厂商的使命

儿童用抗菌药物“OZEX细颗粒儿童用15%”

在儿科医疗领域，可以使用的抗菌药物\*1种类很少，因此，不得已要反复地使用同一类抗菌药物，于是就出现了很容易产生“抗药性病原菌\*2”的问题。另外，在托儿所和幼儿园等集体生活的环境下，由于反复感染，又有抗药性病原菌容易蔓延的问题，还有一个问题，就是如果染上抗药性病原菌的话，则即使得了中耳炎都需要住院治疗。尽管医疗现场和学会都十分希望能有适用于儿童的新类型抗菌制剂的出现，但是因为市场规模小，而且儿童用医药品的开发既费事又花钱，所以开发很难付诸实施。在这样的大背景下，富山化学工业之所以能下决心搞开发，可以说完全是出于作为专利药生产厂商的使命感。

儿童用抗菌药物“OZEX细颗粒儿童用15%”，是在对1990年生产销售的OZEX药片做细颗粒化加工后生产出来的，有望对肺炎和中耳炎有治疗效果。生产儿童用抗菌药物，需要解决各种各样的问题。正如人们所说“孩子不是小的大人”，儿童并不是生下来时身体各部分内脏器官就已经完全长成。例如，肾脏要达到成人同样能力需要9个月左右的时间，而肝脏则在2岁左右时才达到成人程度，药品剂量的调整十分困难。另外，小孩子吃药，一但有了“难吃”印象的话，其他所有的药就不会再吃了。儿童药的味道调整也是个细活儿，甚至有人说“儿童药难吃就是犯罪”。

另外，新喹诺酮（New Quinolone）类抗菌药物与OZEX属于同一类的药物，由于该药物在幼犬身上引发关节毒性，所以有人担心它对人可能会引发关节障碍。但是，OZEX的关节毒性比较小，富山化学工业在推出OZEX细颗粒儿童用15%以后，一直持续对药品的安全性在做调查，同时还对药品核准标示外使用的患者进行了追踪调查，还没有发现有关节障碍的报告。现在药品销售已经过去两年多了，现在还在继续实施调查和信息收集。

2010年1月推出的OZEX细颗粒儿童用15%，得到

了医疗现场医生们的好评，都说“效果好”。但是，任何一种抗菌药物，只要持续使用的话，则必然会发生抗药性病原菌的问题。为此，富山化学工业为了减少抗药性病原菌发生的频度，对于效果好的使用方法（混合疗法\*3等），大力宣传推广，争取人们的理解。深入普及有关医药品合理使用的信息，这也是我们专利药生产厂商的使命之一。

富山化学工业已经把新抗菌药物的研发工作列入议事日程。继续开发新药，这也是我们专利药生产厂商的使命。

\*1 抗菌药物：用于治疗感染症的药物。  
\*2 抗药性病原菌：对药品有抵抗性的病原菌。导致药品没有效果或者效果不明显。  
\*3 混合疗法：不持续地使用同一类型的药品，使用3种类型以上的药品，判断使用效果，以3~7天为目标，互相交替使用。以此来抑制抗药性病原菌的发生频度。



儿童用抗菌药物“OZEX细颗粒儿童用15%”，对肺炎和中耳炎的治疗有望有良好效果

## 社会性课题及其背景

能够持续不断地搞新药研发的企业，在全世界也是有限的几家。针对心血管类疾病和生活习惯病等患者较多的疾病，迄今为止，已经开发出很多新药。但是，像癌症和阿尔茨海默病等这类难以根治的领域以及儿童医疗这类市场规模较小的领域，人们现在仍然希望能开发出更多更多的新药。而另一方面，

药品行业已进入一个大变化的时代，正在从低分子量药品转向副作用比较小的生物药品的开发。但是，生物药品的研发和生产，需要先进的技术实力，要求构建起一个融汇各种技术和多方合作的药物开发机制。

## Case 1 依托摄影胶片生产所累积的高度技术，进军生物药品领域

富士胶片在“预防、诊断、治疗”的框架内来思考医疗，积极做好医药产品的开发和生产工作，并把它作为新事业的一大支柱。特别是生物药品，我们站在传统的制药企业所没有的独特的视野高度，全方位地发展生物药品事业。为此，为了扩大事业，我们于2011年把英国的MSD Biologics (UK) Limited公司和美国的Diosynth RTP Inc. 公司收购为合并子公司，又于2012年，成立了直接从事生物仿制药\*的协和麒麟富士胶片生物制剂公司

(FUJIFILM KYOWA KIRIN BIOLOGICS Co., Ltd.)。

生物药品是利用身体本身所具备的生物活体功能来治疗疾病的药品，它在传统的低分子量药品无法解决的疾病治疗上具有效果好和副作用少的优点。另一方面，由于生物药品是使用生物制药，所以需要复杂的生产技术，而我们拥有在摄影胶片这种精密的产品生产过程中

### 富士胶片集团医药品事业的发展历史

2006.10	把第一RI研究所（现在公司名：富士胶片RI制药）转为全资子公司 “放射性及非放射性药品 / 放射性标识化合物的研究开发和生产以及销售和进出口”
2008.3	把富山化学工业吸收为合并子公司 “低分子量药品等的开发和生产以及销售”
2008.12	把Perseus Proteomics纳入为子公司 “抗体药品等的开发”
2009.11	创办富士胶片药业 “药品的研究开发和生产以及销售和进出口 / 非专利药品的开发和销售”
2010.6	成立统管公司整体医药品事业的医药品事业部 将医药品研究所和生命科学研究所合为一体，成立医药品及保健研究所
2010.8	与日本组织工程株式会社资本合作 “再生医疗产品和研究开发支援产品的研究开发和生产以及销售”
2011.3	把MSD Biologics (UK) Limited（现在公司名：FUJIFILM Diosynth Biotechnologies UK Limited）以及Diosynth RTP Inc（现在公司名：FUJIFILM Diosynth Biotechnologies U.S.A., Inc.）吸收为合并子公司 “生物药品的开发和委托生产”
2011.7	跟Dr. Reddy's Laboratories Ltd.开展业务合作 “非专利药品的开发及生产”
2012.3	创办FUJIFILM KYOWA KIRIN BIOLOGICS Co., Ltd. “生物仿制药的开发和生产以及销售”



富士胶片  
取締役，常务执行役員  
富士胶片控股  
取締役  
户田 雄三

## Case 2 VOICE

“保护孩子，就是保护社会的未来”



富山化学工业  
开发企画部  
开发项目小组 专任次长  
交久 善隆

到现在为止，我一直都在负责药品开发的工作。14年前，我负责儿科领域药品开发工作的时候，一位儿科的医生曾对我说过：“做儿科工作，要认识到保护孩子生命和健康的重要性，要有保护孩子的信念。”“OZEX细颗粒儿童用15%”的开发，正是因为有这些在医疗第一线工作的人们（医生、药剂师、护士、化验师等）的建言和支援才得以实现。尽管实际开发出药品的是制药公司，但是，包括医疗现场和学会以及管理部门在内，我觉得药品是产官学合作开发共同扶植的产物。



# 通过环境创新，力争削减二氧化碳排放量30%



富士施乐制定了一个非常高的企业集团目标，“截至2020年度为止，在产品全生命周期削减二氧化碳排放量30%（与2005年度相比）”，为了实现这一目标，现在正加速开展工作。长年来，对于多功能一体机及打印机等产品如何在产品全生命周期中减轻环境负荷，我们一直在抓这项工作，在此基础上，现在，我们又在向改变办公室整体和工作方式本身的环境创新挑战。

1 2 3 回收后多功能一体机的零部件可再利用技术，是富士施乐资源循环系统（照片是富士施乐爱科制造(苏州)有限公司的工作场景）的基础。

## 社会性课题及其背景

建成可持续发展社会，需要解决好全球变暖和资源枯竭等各种各样的问题。为防止全球变暖，现在已经提出一个全球性长期目标：截至2050年为止，全球整体的温室效应气体排放量至少削减50%\*。此外，关于如何构建循环型社会的问题，以往主要是着眼于废弃物问题，现在，要求我们的工作重

心要放在如何高效率地循环利用有限的资源或者用可再生资源来取而代。现在，作为一个为客户提供产品的厂商，重要的是要从材料的开发到设计、生产、客户使用、回收及再循环利用，在产品整个生命周期中，减轻环境负荷。

\* 八国集团北海道洞爷湖峰会首脑会议宣言（2008年7月）

## Policy 减轻社会的环境负荷，扩大作贡献的可能性

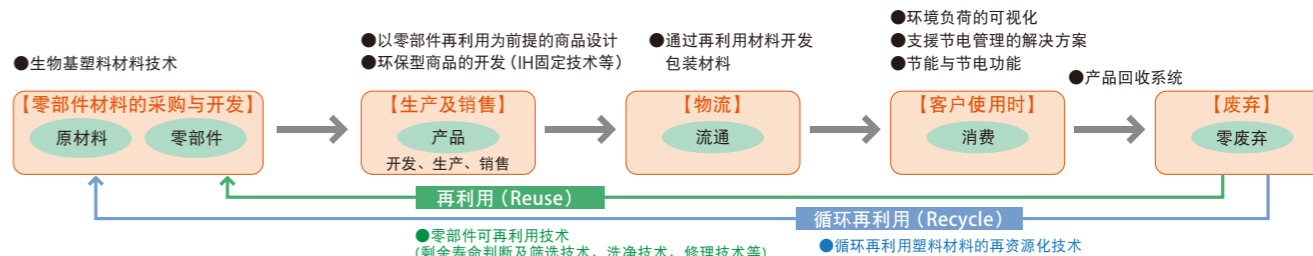
富士施乐加大在“零部件材料采购”、“生产和销售”、“物流”、“客户使用时”、“回收（使用结束后）”、“废弃”等各个环节的工作力度，努力争取实现在多功能一体机及打印机等产品整个生命周期中的环境负荷减轻。其中，对富士施乐来说，环境负荷特别大的是“零部件材料采购”时的资源利用和“客户使用时”的电力使用。为此，我们在资源循环利用上狠抓3R（Reduce：尽量用较少的资源来生产；Reuse：回收产品再利用零部件；Recycle：循环再利用），并为产品使用时的节能倾注了大量的力量。

我们在“零部件材料采购”环节上做的主要工作，是再利用零部件的使用扩大和把塑料零部件材料转换为低环境负荷原材料的材料开发。特别是在再利用零部件的使用上，我们做了重大改革，不是仅停留在产品回收

的层面上，而是彻底改变了从开发到生产整个产品生产机制本身。零部件的再利用要比使用全新的零部件困难得多，富士施乐之所以不惜投注大量的技术力量和成本来做这项工作，完全是因为我们作为一个长期以来始终坚持革新挑战的环保领军企业而做出的决断。现在，我们正在构建一个再利用零部件的机制：在日本、泰国和中国设立统一的再循环利用基地，回收整个亚太地区的报废产品，同时对回收来的零部件进行再利用，把它加工生产成为与新产品同等水平的产品。在“报废产品不是废弃物，而是资源”的思想指导下，我们通过对产品彻底地回收，回收后彻底地再利用，从而实现资源的有效利用。

在“客户使用时”如何节能的问题上，我们于1995年制定了一个挑战性目标：投放市场的所有产品耗电量

## 通过LCA来关爱环境，富士施乐的环境技术和服务



减半。该目标原计划于2005年实现，虽然没有能按期完成，但在2006年实现了减半的目标。为了攻破这个高难度的难关，我们积极推进彩色机和黑白机所有机种的节能。此后，又继续保持着常态的改良步伐，为此，我们连续11年获得了日本经济产业省主办过的“节能大奖（节能机器及系统表彰）（1999年~2009年）”。

富士施乐的环境产品，概念是实现“节能”与“使用方便”基础上的“RealGreen（真正的节能）”。无论有多么优良的节能性能，但如果强制人们去做“忍耐性环保”的话，那是不可能保持长久的。我们认为必须是“舒适性环保”，让客户在使用时不会产生精神压力，才能说我们为减轻环境负荷作贡献。今后，我们还将继续改进技术，通过向社会普及更多的节能商品，为减少二氧化碳排放量而作出贡献。

而且，富士施乐节能减排的工作，已经超出自家企

业产品生命周期的范围，积极在为全社会二氧化碳排放量的削减作贡献。截至2020年度为止，自家企业产品的全生命周期中二氧化碳排放量要比2005年度减少30%，在此基础上，作为社会责任，我们又提出了一个为客户办公室每年削减700万吨二氧化碳排放量作贡献的目标。为了完成这一目标，光靠我们以往那样提供节能产品是无法实现的，需要进行彻底的改革，从根本上改变办公室整体和工作方式本身。我们现在才刚刚起步，让客户在开展业务中电力和纸张的使用“可视化”，开发并提供支援提高生产效率和减轻环境负荷的解决方案。

今后，在走向2020年度之际，我们将提供最佳机器配置方案等服务，以提高办公室的生产效率，在此基础上，我们还将打造新的“工作方式”和“工作职场”，并通过向社会全面普及，以实现削减二氧化碳排放量的目标。

### 【客户使用时的产品节电】ApeosPort-IV、DocuCentre-IV

2011年12月开始销售的全色数字多功能一体机“ApeosPort-IV C”以及“DocuCentre-IV C”系列的9种机型，是反映了富士施乐环保产品概念“RealGreen”的商品，在这些产品上，都新装载有各种“舒适性环保”的功能。

#### ●智能检测用户，实现即时操作【Smart WelcomEyes】

该功能是在听取“需要用时能立即启动”、“不用时能有效节电”等意见的基础上开发出来的。通过独家的人体感应传感器技术“Smart WelcomEyes”，检测出用户的使用机器情况，自动解除休眠模式。

#### ●只给使用部分通电【智能节电】

把多功能一体机分成“阅读原稿装置”、“操作显示板”、“输出装置”、“控制器”四个部分，根据所使用的功能，通过只给需要使用的部分通电来减少电力的消费。

#### ●在设定结束之前，完成输出装置的准备工作【休眠高速恢复】

对输出装置的软件进行改良，在不到3.9秒钟的时间内\*就可以高速恢复使用状态。在恢复时间过程中，还可进行操作显示板的设定操作，能够在不给使用者造成精神压力的状态下开始复印和扫描。

\* 机型为ApeosPort-IV C3375/C2275时

这些技术经过系统性综合，实现了从休眠状态下恢复使用状态时的“体感等待时间零”。



独家的人体感应传感器技术“Smart WelcomEyes”

### 【客户使用时的使用者节电】ApeosWare Log Management 1.2

2011年12月开始销售的“ApeosWare Log Management 1.2”是综合性软件，它在多功能一体机和打印机原有管理和运用功能的基础上，增加了用户环境负荷的“可视化”功能和提高环保业务工作效率的支援功能。

#### ●支援个人环境负荷削减的自觉性

把用户个人的二氧化碳排放量“可视化”，按照个人显示环保程度。在多功能一体机的操作显示板上显示出部门内部的二氧化碳排放量削减排名榜和纸张削减率排名榜。而且，通过5个级别来显示对环保的贡献程度，支援员工对环境负荷的自觉性。

#### ●支援管理人员的环保工作业务

可以监测全部的多功能一体机和打印机的电力使用量和纸张使用量以及减少二氧化碳排放量的情况。另外，可以收集和分析各个机器的使用记录，自动设定向节电模式转换时的最佳时间。在使用频率较高的时间段，把向节电模式的转换时间设定为长时间；反之，在使用频率较低的时间段，把向节电模式的转换时间设定为较短时间。



实施“可视化”，提高使用者节能减排的自觉性

## Case 1 使用环境负荷小且世界随处都有的材料来制作塑料

【零部件材料的采购与开发】 木质类非食用生物基塑料

为了建成一个不依赖石油的社会，我们正在积极引进使用植物等可再生材料的生物基塑料。由于塑料零部件占多功能一体机等产品重量的30%~40%，所以，基于降低产品寿命周期的环境负荷的观点，富士施乐一直在积极地做好生物基塑料的开发。富士施乐原本不是原材料生产厂商，之所以要自己搞开发，是因为找不到能够满足我们要求的、兼具不易燃性与强度的高质量原材料。

2007年，我们开发出以玉米为原料的生物基塑料零部件，并使用在内装外壳上。在2011年12月销售的ApeosPort-IV的内装零部件中，首次开发并采用了使用非食用原材料的生物基塑料零部件。这次开发的非食用生物基塑料\*，在非食用类原材料中，首次获得了生物基塑料标识。

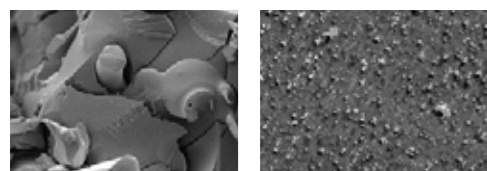
富士施乐在开发新的生物基塑料时重视的是材料潜在于全世界各地这一点。因为从产品的全寿命周期来考虑的话，则应该是在使用产品的国家生产产品，在使用产品的国家循环再利用产品，这样才促成更大程度的环境负荷降低。于是，经过反复摸索，我们找到了一种木头里含有的纤维素。木材是一种存在于世界各地的材料，

特别是在日本国内，可以促成间伐材的有效利用。此外，如果使用纤维素的话，则跟以往在生物基塑料材料中所使用的聚乳酸相比，生产塑料所消耗的能源更少。

但是，纤维素存在着易燃烧以及成形难等问题。富士施乐运用独自开发出的合金（合成）熔融技术，在纤维素中掺入少量的ABS（石油类塑料），使其进行物理性和化学性合成，从而解决了难题，实现了强度和不易燃性的两立。今后，我们将继续努力，争取把该技术应用到对不易燃性有更高要求的外装零部件上。

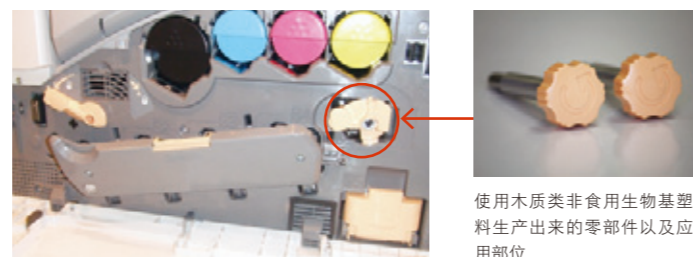
同时，为全社会性的环境负荷减轻作出贡献，不仅要在富士施乐的多功能一体机和打印机零部件上使用生物基塑料，还应该把更多的零部件和产品转换为使用生物基塑料。富士施乐将通过提高与富士胶片材料开发技术的协同效应，进一步改善生物塑料的性能和降低成本，为普及环境负荷小的塑料而努力。

\*非食用生物基塑料：不与粮食问题发生竞争关系的生物基树脂的总称。



左：熔融技术引进以前。像绳索那样往外突出的是石油类塑料，其他部分为纤维素

右：熔融技术引进以后。粒子状的部分是石油类塑料，其他部分为纤维素。可以看出它良好的分散状态



使用木质类非食用生物基塑料生产出来的零部件及应用部位

### Case1 VOICE



“说起富士施乐，就会想到生物工程。我觉得这样的企业形象也挺不错！”

富士施乐  
图像形成材料开发本部  
画形材研究开发部 第13小组组长  
八百 健二

我们小组的成员当初是为了搞DfE（环境设计Design for Environment）而组织起来的，后来转为专门负责生物塑料的开发。有一天，我看见了一个岛屿上堆积如山的垃圾，那可是我一直向往的岛屿，我受到很大刺激，于是就开始搞生物降解塑料的研究。这种非食用生物基塑料原本是为多功能一体机的零部件而开发出来的，但我希望，今后它能够在更广泛的使用，为建设一个环境负荷更小的社会而作贡献。



“减少塑料燃烧所造成的事故！”

富士施乐  
图像形成材料开发本部  
画形材研究开发部 博士  
大越 雅之

日本死亡事故的第一位是交通事故，第二位就是火灾事故，每年大约有2000人死于火灾。塑料遇热很容易就会融化燃烧，导致燃烧面积的扩大，从而造成火灾的蔓延。作为一个长期从事塑料不易燃性技术开发的研究人员，我希望不仅能够利用这项技术来抑制建筑物内办公机器的火势蔓延，还希望它能够普及应用在其他领域，如家庭用品（沙发、床等），从而抑制火灾蔓延，为社会作出贡献。

## Case 2 在整个亚太地区，实现零废弃！

【废弃】 富士施乐爱科制造（苏州）有限公司

富士施乐环保事业的支柱，就是做好资源循环系统的工作。它的一大特点是：报废产品的彻底回收、零部件的再利用及再循环。在3R（Reduce、Reuse、Recycle）当中，我们首先把Reduce（用尽量少的资源来生产）和Reuse（回收产品，再利用零部件）放在优先的位置上，而把材料再循环利用的再资源化看做是最终手段。1995年，我们在同行业中首次把使用有再利用零部件的产品投放日本市场，在2000年8月，首次在日本实现了回收来的报废产品和硒鼓的“零废弃”。

我们还在国外积极开展该项工作。一个覆盖亚太地区9个国家的再循环利用系统统一基地，于2004年12月在泰国正式建成运营，并于2009年实现了“零废弃”。另外，2008年1月，作为中国统一再循环利用的基地，富士施乐爱科制造（苏州）有限公司开始运营，从全中国各地（除了香港、澳门和台湾）回收来报废产品和硒鼓，分解并分类为铁、铝、镜片、玻璃、铜等70类，经过洗净和检查后，作为零部件再利用。该公司自营业起，截至到2012年4月，生产出的再生资源已达2,200吨之多。此外，对于无法再利用的零部件，作为原料和热源进行再循环利用，并于2010年度实现了“零废弃”。

至此，富士施乐在整个亚太地区实现了“零废弃”。今后，自然资源的枯竭问题将会日趋严重，所有资源都将越来越宝贵。如果在中国及亚洲地区的报废产品回收率提高的话，则不仅可以促进资源的有效利用，而且有望实现成本的降低。

\*零废弃：富士施乐对“零废弃”的定义是，再资源化率达到99.5%以上。

### Case2 VOICE



“比起生产新商品来，再利用和再循环利用就更难”

富士施乐爱科制造（苏州）有限公司  
生产部再生资源课副经理  
陈 忆媛

中国为实现高速增长的同时，如何通过保护及有效利用资源等来减轻环境负荷已经成为亟待解决的一个问题。我为自己从事富士施乐资源循环系统工作而感到自豪，而且通过工作，我切身地体会到：再循环利用比生产制造新的商品要困难许多。由此，我提高了自己的环保意识和社会责任感，而且我还参加社会贡献活动，例如到公司附近的学校开展环保教育等。今后，作为参与了中国的环境改善工作的一员，我愿意发挥自己力所能及的作用。



富士施乐爱科制造（苏州）有限公司通过彻底的资源有效利用，在中国实现了零废弃

### 利益相关者寄语



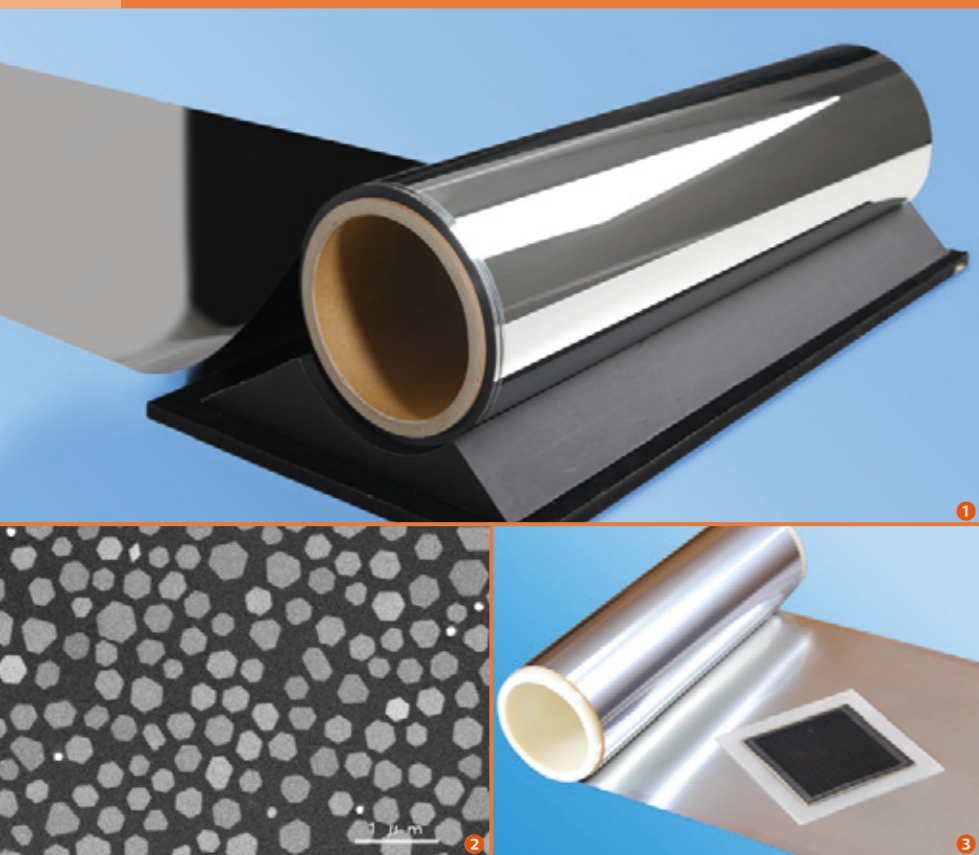
太仓市华鼎塑料化工有限公司  
总经理  
范兴华 先生

“为促进中国社会整体环境意识的提高而努力”

现在，环境问题已经成为了全世界关注的问题，环境保护也成为个人以及企业的责任。地球上的资源是有限的，人类正面临着如何保护资源的问题。我认为，今后解决这个问题的关键就在于报废物品的再循环利用。从环保角度来看，中国还是一个发展中国家，环保意识也较薄弱，如果所有的中国人都能参加再循环利用活动的话，我认为一定会为世界可持续发展作出极大的贡献。

迄今为止，贵公司作为富士施乐的合作伙伴，深刻意识到企业的社会责任，积极开展了一些再资源化等减轻环境负荷的工作。富士施乐的环保和资源循环理念，今后也将同样适用于中国企业。我们期待富士施乐在中国资源循环工作中发挥领军作用，同时也希望一直从事资源循环活动的贵公司能够作为一个试点企业，促进中国社会整体的环保意识，为地球的可持续发展作出贡献。

# 发挥胶片技术的优势，支援太阳能的有效利用



为防止全球变暖，利用阳光和太阳热等自然资源来发电日益受到人们的关注。另一方面，在夏季，太阳能本身又成为造成电力需求增大的主要因素，这也是不争的事实。富士胶片以在胶片领域所积累起来的研究成果和生产技术为基础，生产出利用太阳能所需要的材料和阻隔太阳能所需要的材料，通过对太阳能的控制利用，为建设一个舒适而可持续发展的社会而努力。

- ① 太阳热发电用反射镜：由于实现了卷对卷式，所以可以大长度大批量地生产反射镜。
- ② 近红外线反射薄膜：薄膜表面六角形的银纳米平板粒子。
- ③ 柔性CIGS太阳能电池用基板：四边形的物品是太阳能电池辅助模块试制品。

## 社会性课题及其背景

东日本大地震给我们了两点重要启示：一是建设具有强抗灾能力社会的迫切性，二是能源稳定供应是亟待解决的社会性课题。以往，出于全球变暖的应对政策以及提高能源供应自给率等目的，日本积极地在推进可再生资源的应用。由于大地震的发生，工作步伐进一步加快了。日本的能源基本计划制定了一个目标：截止到2020年，可再生能源所占日本国内一次

能源的比例将提高到10%<sup>\*</sup>。为了实现这一目标，有供应的稳定性和成本等各种各样的问题需要解决，而要想解决这些问题，技术革新是当务之急。此外，还要求我们要从全球规模来看待能源问题，通过日本的先进技术为国际社会作出贡献。

<sup>\*</sup>摘自经济产业省《能源基本计划》(2010年6月)

## Case 1 太阳热发电引人注目，柔性轻量的高反射镜为其助力

太阳热发电用薄膜反射镜

太阳热发电是将太阳光作为热能来利用的一种方式，聚集太阳光，利用它的热转动蒸汽涡轮来进行发电。这种方法在沙漠等日照时间较长且面积广阔的地方能更好地发挥出它的优势。通过预先蓄热，夜晚也可以发电，还可以蒸馏海水制作出饮用水等，由于有各种各样的优点，近几年来受到人们的关注。

要反射太阳光并高效率地聚光，需要高精度的反射镜，而且，大规模的太阳热发电设备需要大量使用每一张1平方米以上的反射镜。另外，如果假定在沙漠等场所进行太阳热发电的话，还要求反射镜耐久性好、轻便、易于运输和设置。现在主要使用的是玻璃板的反射镜，而玻璃有重且容易破碎的缺点。富士胶片这次开发

的薄膜反射镜，与玻璃板反射镜具有同等的反射率，而重量却可以减轻至1/20~1/30。

在薄膜反射镜中，运用了富士胶片在摄影胶片生产中积累起来的“银”处理基础技术。银在金属当中是反射率最高，最适合于作为反射镜用材料。另外，富士胶片还拥有通过银盐生产积累起来的回收技术和设备，可

### ■ 薄膜反射镜的结构



由表面的透明保护层、镀膜反射层、功能性树脂底层以及支持体部分的PET树脂薄板组成，实现了高反射率和耐久性。

以循环利用。要在塑料薄膜的表面平整地涂布上薄银膜，需要有制膜技术，薄膜反射镜就是运用了我们的制膜技术和胶片生产的生产基础。薄膜反射镜对太阳热发电系统的开发和普及具有重要的意义，现在为太阳热发电系统提供薄膜反射镜已经成为可能。今后，我们计划

跟工程厂商等开展合作，通过小型试验工厂做出实际业绩，为产品的商品化做工作。日本没有资源，但是有先进的技术，通过出口技术来为世界的能源供应作出贡献，这可以促进在全球规模上的资源有效利用。

## Case 2 超薄而柔软的太阳能电池用基板，给太阳能电池带来更多的可能性

柔性CIGS太阳能电池用基板

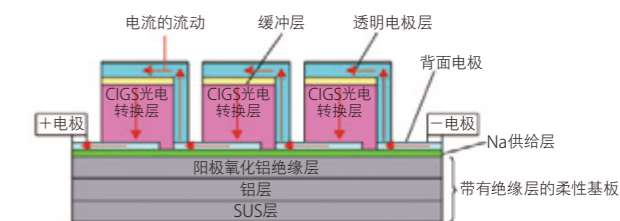
太阳能电池是一种利用半导体等物质把太阳光转换为电能的系统。现在太阳能电池的主流是结晶类硅酮太阳能电池，除此之外，我们在市场上还可以看到各种类型的太阳能电池。其中CIGS太阳能电池<sup>\*</sup>，以其光电转换层可成型厚度仅为2~3μm、光电转换效率较高、可弯曲柔性使用而受到广泛的关注。但是，CIGS太阳能电池由于在生产工序上需要500℃以上的温度，所以一直存在着一个问题，就是需要一种耐热性高且绝缘的基板。

现在有各种各样的太阳能电池，富士胶片的太阳能电池，虽然起步晚，但进行的却是柔性基板的开发，因为还没有一种基板既能够充分发挥出超薄而柔软的CIGS太阳能电池特点，又可以提高光电转换效率。富士胶片运用在印刷用材料领域长期积累起来的“铝阳极氧化法”，利用其绝缘层和铝层良好的界面胶合性，成功研制了在CIGS太阳能电池制膜时温度超过500℃也不会剥落的基板。

柔性基板具有高光电转换效率、轻量且可以弯曲的功能特性、低成本等诸多优点，通过实现柔性基板的产品化和稳定供应，富士胶片今后将继续为扩大和普及太阳能电池的用途作出贡献。

<sup>\*</sup>CIGS太阳能电池：一种薄膜类太阳能电池，材料是铜、镉、镓、硒四种元素的化合物半导体，不使用硅酮。

### ■ 使用柔性基板(带有绝缘层)的CIGS太阳能电池辅助模块



这次开发出来的基板，由于是在一张基板上用简单的方法把几个太阳能电池串联在一起，因此实现了高光电转换效率。在柔性CIGS太阳能电池辅助模块上，达到了15%的光电转换效率，而且，与使用玻璃基板的电池相比，平均面积的重量减轻至二分之一以下（与独立行政法人产业技术综合研究所共同开发）

## Case 1 VOICE



富士胶片 R&D统括本部 先端核心技术研究所 研究担当部长 山田 真人

“继续做好技术开发工作，建设一个不透支未来资源的社会”

富士胶片最擅长的是，把多种技术组合在一起，开发出社会所期望的高性能材料。这次柔性CIGS太阳能电池基板的开发也是如此，有运用涂布技术来制作高反射率层的技术，有把各层紧密胶合为一体而提高耐久性的技术，还有稳定且大批量生产的技术等等。这些技术汇聚为一体，才创造出支持减轻环境负荷型发电的新价值。今后，我们将继续做好技术开发工作，为建设一个摆脱对化石能源的依赖、不透支未来资源的社会作出贡献。



富士胶片 R&D统括本部 先端核心技术研究所 主任研究员 鹤见 光之

“我们的工作：开发以机理为基础的高性能材料，为社会作出贡献”

富士胶片以开发感光材料为重点，通过弄清并控制化学反应和粒子形成的机理，来发展提升原材料的功能。这种研发流程是富士胶片的特点之一。薄膜反射镜的开发也是如此，在解析部门以及合成部门等各部门的合作之下，对机理进行研究，并根据对机理的研究来分析功能，以此来提高性能。今后，我们将贯彻执行这种研发流程，通过开发高性能材料，为社会作出贡献。

## Case 2 VOICE



富士胶片 R&D统括本部 先端核心技术研究所 研究担当部长 山根 胜敏

“虽然发生了变化，但某些地方还是与胶片相通的”

我认为，作为生产厂商，就好好在可以实际生产产品来为社会作出贡献。富士胶片现在已经走出摄影这块领地，不断发生着变化。但有意思的是注重诚信度这种生产产品的方法，某些地方还是与摄影领域是相通的。诚信度的基础是能够稳定地提供高质量的产品。进一步而言，如果能通过产品带给人们以感动的话，那是产品生产者的最大幸福。

### Case 3 银纳米技术可以遮断太阳热而透过光

#### 近红外线反射薄膜

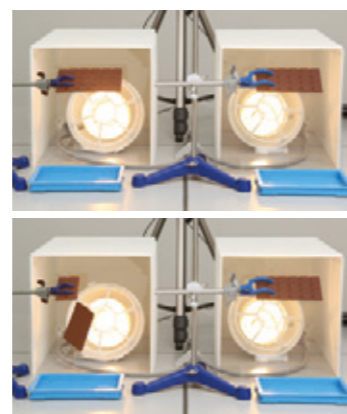
2011年8月29日，最高气温30.8℃，我们做了一个实验：把用新开发出来的“近红外线反射薄膜”制成的遮热薄膜贴在朝西的窗上，实验结果表明，窗边的温度最大降低了6.5℃(参考下图“温度测定结果”)。太阳能的比例是可视光46%和紫外线6%以及红外线48%。“近红外线反射薄膜”的特点在于不仅可以遮断普通的紫外线，还可以高效率地遮断占太阳光约一半的红外线。同时，它可以让大部分的可视光透过，实现了高透明度。因此，近红外线反射薄膜不仅可以安装在住宅和办公大楼的窗户上，也可以应用在电车和公车等交通工具的窗户上，乘坐时可观赏到风景。顺便说一句，这种反射薄膜的遮蔽系数为0.68，也就是说，按此计算可以遮断太阳热的32%。2012年5月，近红外线反射薄膜由我们的共同开发者LINTEC株式会社开始在日本全国销售。

“近红外线反射薄膜”的基础技术是银纳米技术。本来摄影胶片就是使用银化合物卤化银来生产的，富士胶片积累起来了大量有关银的基础技术。这次，我们运用高度的化学仿真技术，首次发现六边形的纳米平板粒子可以反射红外线。通过运用各种基础技术，在3年这么短的时间里，就把技术转化为产品。在人们的印象中，银是一种很昂贵的金属，其实按照设计银的使用量极少，

通过这样的设计以及在生产工序上充分利用生产摄影胶片现有的设备，我们实现了环保型的商品开发。

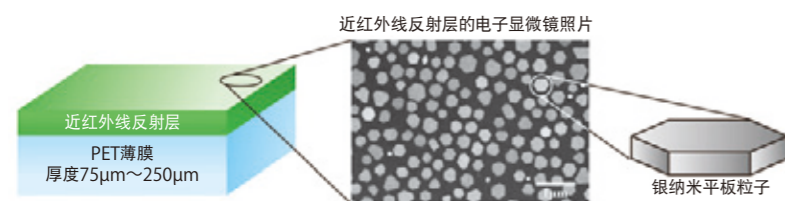
2012年5月，“近红外线反射薄膜”由我们的共同开发者LINTEC株式会社开始在日本全国销售。这种反射薄膜的遮蔽系数为0.68，按此计算可以遮断太阳热的32%，只需贴在窗户上就能够抑制室温的上升，是一种很容易采取的节电及节能措施。我们计划首先在持续为电力不足而困扰的日本积累业绩，今后再考虑向气温较高的其他国家普及，为全球的能源有效利用作出贡献。

#### “近红外线反射薄膜”的太阳热遮断实验



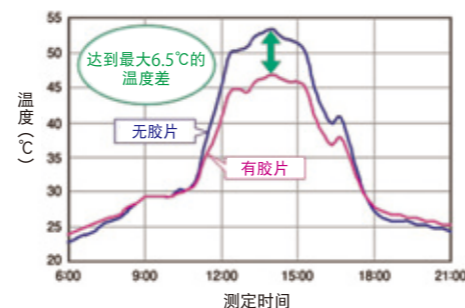
在贴有“近红外线反射薄膜”的玻璃(右)和什么也没有贴的玻璃(左)的前面放上了巧克力。让透过玻璃照射进来的强烈光线照射到巧克力上，几分钟之后，什么也没有贴的玻璃前面的巧克力融化掉了。(照片：下左)

#### “近红外线反射薄膜”的层结构示意图



在薄膜表面密密麻麻均一排列着六边形的银纳米平板粒子。不仅可以透过可视光，而且也可以通过电波，所以，在室内也可以正常使用手机等机器。这种幅度宽而长地涂布平板粒子的技术也是富士胶片独有的技术

#### 温度测定结果(窗内侧)



#### Case3 VOICE



“胶片160多年的生产技术，厚积而待发”

富士胶片 R&D统括本部 先端核心技术研究部 主任研究员

大关 胜久

通常的技术大多经过30年左右的时间就会被新的技术所替代，而摄影技术则持续发展了160多年。在近红外线反射薄膜上，充分运用了富士胶片在摄影领域积累起来的纳米粒子形成技术和涂布技术。我觉得经过长时间发展而厚积起来的的技术的确厉害。我们以往所搞的研究和制造方法，缺少了哪一部分，都不会有近红外线反射薄膜的诞生。



“我总在想，能否让控光技术为社会服务?”

富士胶片 R&D统括本部 先端核心技术研究部

清都 尚治

我认为，富士胶片为社会作出贡献就是要运用好我们自家的技术。我们擅长的是控光技术，也就是光学材料技术。以这项技术为基础，拥有一项可以常态化、稳定地提供高品质产品的生产技术，才能够有助于社会。我觉得我们不应该把目光聚集在现在的主流，而应该看准未来的主流，继续搞好我们的研究工作，生产出只有富士胶片才能生产的产品。

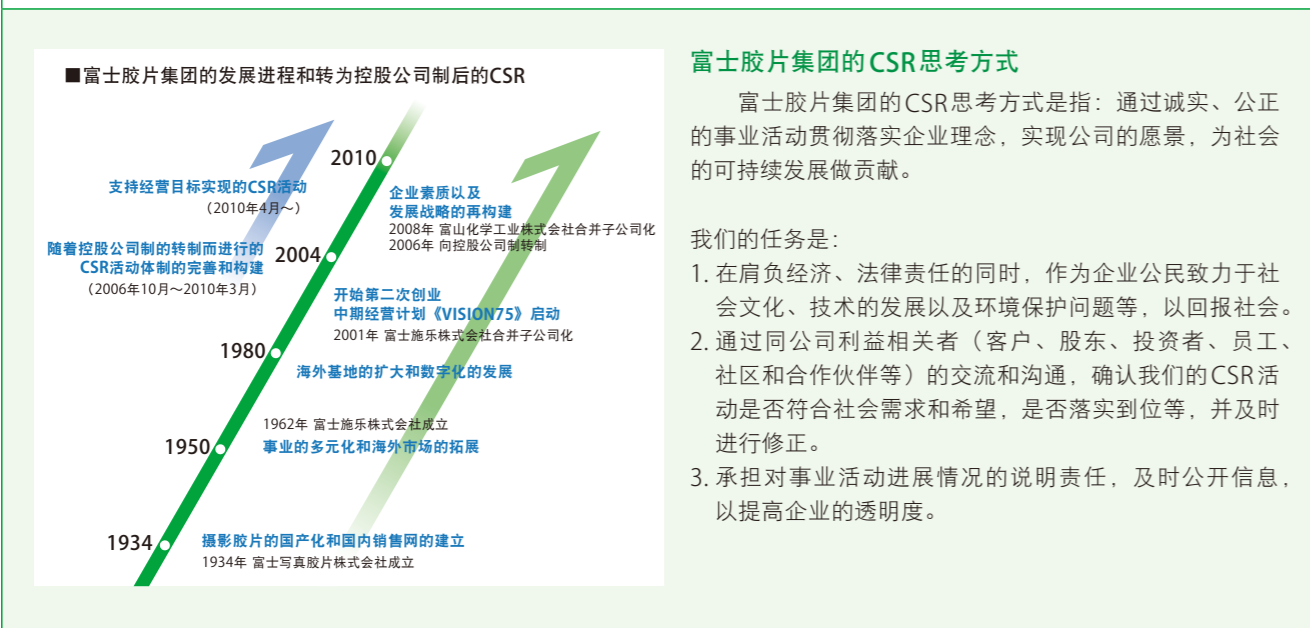
## CSR 活动报告

在《CSR活动报告》中，主要就富士胶片集团展开的中期CSR计划和CSR课题，以2011年度具有代表性的活动为主进行了报告。内容除了9个重点课题的成绩外，还包括富士胶片集团认为重要的活动。

富士胶片集团中期CSR计划	24
让合规及风险管理有一个质的提升	28
企业治理	30
富士胶片集团环境负荷的总体情况	32
推进应对全球变暖措施	34
环保型设计	38
资源的有效利用	41
保护生物多样性	42
提高化学物质的管理水平	44
多样化人才的利用和培养	46
劳动安全卫生	49
经常性业务和社会贡献活动的挂钩	50
充实与利益相关者之间的沟通交流	54
专栏1 应对严重供电不足，采取各种节电的措施	57
专栏2 为东日本大震灾的重建和复兴，富士胶片集团积极开展支援活动	58

# 富士胶片集团中期CSR计划

富士胶片集团基于企业和利益相关者双方的立场，考量CSR工作的课题，通过重点课题的确立和具体措施的实施，来推动CSR工作开展。



## 富士胶片集团的CSR思考方式

富士胶片集团的CSR思考方式是指：通过诚实、公正的事业活动贯彻落实企业理念，实现公司的愿景，为社会的可持续发展做贡献。

我们的任务是：

1. 在肩负经济、法律责任的同时，作为企业公民致力于社会文化、技术的发展以及环境保护问题等，以回报社会。
2. 通过同公司利益相关者（客户、股东、投资者、员工、社区和合作伙伴等）的交流和沟通，确认我们的CSR活动是否符合社会需求和希望，是否落实到位等，并及时进行修正。
3. 承担对事业活动进展情况的说明责任，及时公开信息，以提高企业的透明度。

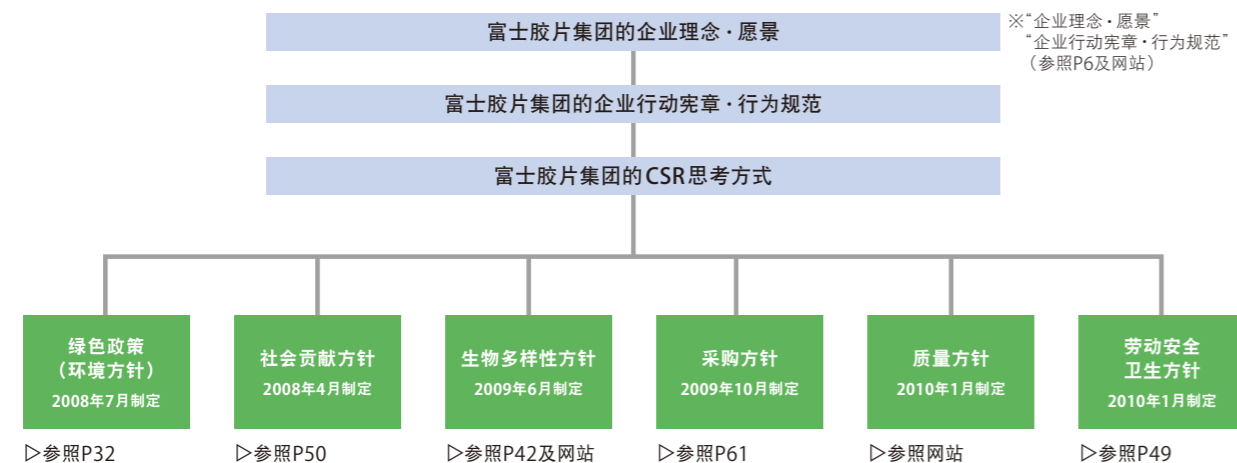
## 富士胶片集团的CSR

富士胶片集团在转制为控股公司制的2006年，提出了“第二次创业”的口号，并制定了全世界共同的企业理念和愿景，并基于其精神，制定了世界共同的企业行动宪章和行为规范，适用于所有集团下属公司。在企业行动宪章里，提出了包括尊重人权在内的5项原则，而在行为规范里，对合规做出了定义：“不仅要做到不违反法律，还应该按照常理和道德规范正确行事”，并宣布包括集团高层在内的全体员工都应该遵循这些原则来实践行动。

而且，为了让富士胶片集团的全体员工在日常工作中能有意识地实践CSR（企业的社会责任），我们又明确规定了“CSR的基本思想”：“通过诚实而公正的事业活动实践企业理念并实现愿景，为社会的可持续发展做出贡献”。为了具体落实工作，从2008年至2010年，我们制定并建立了6项工作方针（绿色政策、社会贡献方针、生物多样性方针、采购方针、质量方针和劳动安全卫生方针）。

今后，CSR的基本思想将会成为富士胶片控股公司、富士胶片、富士施乐以及国内外所有集团下属公司的统一认识并付诸实践，以此为社会的可持续发展做出贡献。

## 富士胶片集团关于CSR的基本思想和各种方针

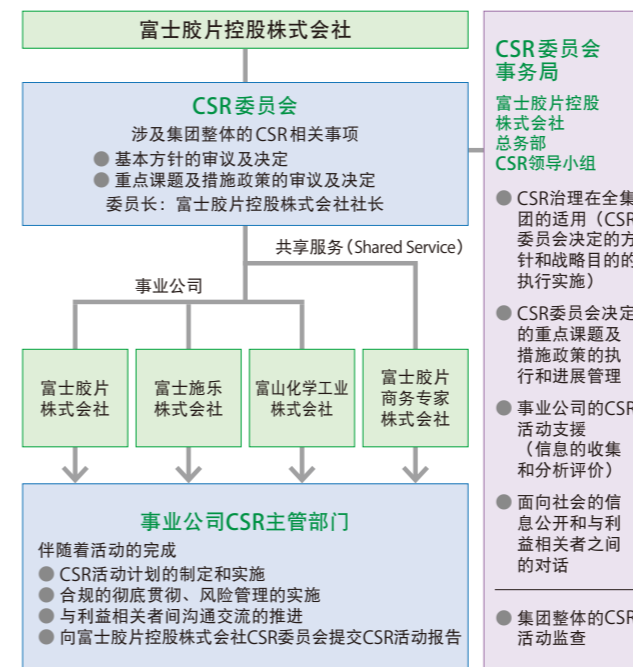


## 富士胶片集团的CSR推进体制

富士胶片集团为了全集团CSR工作的顺利开展，于2006年设立了CSR委员会，由富士胶片控股株式会社的社长担任委员长，负责全集团CSR工作的决策。富士胶片控股株式会社的CSR部门作为CSR委员会的事务局，负责贯彻富士胶片集团的CSR经营方针，除了做好夯实工作基础和决策制定以及与利益相关者沟通交流等工作之外，还负责为集团下属各公司的CSR工作提供支援并对整个集团的CSR工作进行监督等。

另外，集团各公司的CSR掌管部门按照全集团整体的PDCA循环来做好开展CSR工作。他们主要负责下述各项工作：制定并实施CSR工作计划；贯彻实施合规及加强风险管理等治理；保持与利益相关者间的沟通交流；向富士控股株式会社CSR委员会汇报工作等。

## 富士胶片集团的CSR推进体制



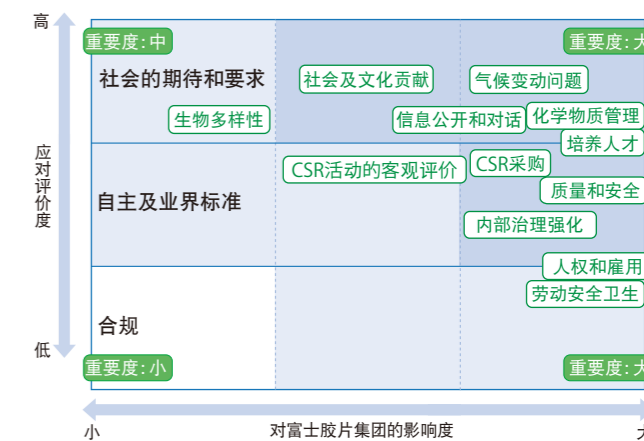
## 中期CSR计划的工作结果 (2011年度)

2011年度是中期CSR计划（2010年度~2012年度）的第二年，尽管东日本大震灾和泰国的洪水等自然灾害给我们的事业带来了一定的影响，但国内外的集团下属各公司团结一致，努力完成事业目标以及CSR目标，在大多数CSR重点工作上完成了预定的目标，包括“全球变暖应对措施”、“环保产品服务的开发和普及”、“资源的有效利用”等。

但是，在“充实与利益相关者间的沟通交流”方面，除了利用网站公开了信息和公司内部实施了对话以外，仅停留在按照《可持续发展报告》中的题目听取第三方意见的程度，没有能够进行充分的对话。此外，关于“保护生物多样性活动”，尽管在土地利用调查和环保设计规则中写进了有关条目，做了一些扎实的工作，但还不能说已经取得了一定的成果。

根据上述结果，我们切实地完成各项重点工作2012年度的措施政策和计划，力争实现中期CSR计划（2010年度~2012年度）。2011年度CSR活动报告一览表登载在下一页（P26、27）上，按各重点工作分类的代表性活动登载在P28~58上。

## CSR活动推进时的“重要性”评价图



关于富士胶片集团CSR的重点工作，我们在由“对富士胶片集团的影响度”和包括合规及社会期待及要求在内的“相应的评估程度”这2个基本轴组成的“重要性”评估图上，对其重要性进行了定位，以有助于中期CSR计划的制定。重要性的定位如上图所示。

## 2011年度CSR计划活动报告

### ■对象目标

1. 在加强富士胶片集团各事业公司间的合作的基础上，推进支援经营目标实现的CSR工作。
2. 争取发展事业与减少对环境影响的共赢和CSR品牌价值的进一步提升。

### 中期CSR计划（2010年度~2012年度）

推进方针	重点工作	中期目标	2011年度的主要成果（进展情况）
确保作为结构改革基础的组织文化的健全（加强组织基础）	提升集团下属各公司的合规及风险管理的质量	①广泛宣传企业行动宪章和行为规范 ②充实风险课题的管理系统	<ul style="list-style-type: none"> <li>●举办面向日本国内各公司全体员工的合规讲解会，由公司掌管人员负责（面向掌管人员的合规讲解会举办约60次，3,000人参加）</li> <li>●防止腐败规章的引进准备（北美、欧洲（德国和英国）、日本以及东南亚的一部分公司）</li> <li>●重新思考包括震灾等自然灾害在内全集团的抗风险能力</li> </ul>
	充实与利益相关者间的沟通交流	①充实CSR报告的内容 ②有效利用和利益相关者之间的对话	<ul style="list-style-type: none"> <li>●充实CSR报告的内容（登载第三方的意见和数据的图表化）</li> <li>●继续改善股东及投资家网站</li> <li>●反映来自客户的意见，继续改善产品及服务</li> <li>●开展公司内部交流（人才交流）</li> <li>●通过自行检查来扩大CSR采购</li> </ul>
为了加强集团的综合力量推动人才的利用和培养（人才基础的增强）	利用和培养各种各样的人才	①培养改革领导者 ②培养骨干经营人才 ③加强全球化人才的重点配置和长远培养	<ul style="list-style-type: none"> <li>●为了提高富士胶片集团内部间的协同效应                             <ul style="list-style-type: none"> <li>·与富士施乐共同举办各级干部的联合进修班（改革领导者集训，协同效应进修班）</li> <li>·召集集团下属企业未来的管理干部，举办中坚人才进修班</li> </ul> </li> <li>●展望全球规模事业的发展                             <ul style="list-style-type: none"> <li>·配合在国外新设据点，增派国外常驻人员</li> <li>·长远人才培养的各种进修班（国外培训制度、国外基础进修、国外管理进修）</li> <li>·为了提高语言能力，规定必须参加TOEIC考试讲座以及考试达到一定的级别</li> <li>·建立培养全球化意识的教育机制（演讲会和现有进修班学习的修改等）</li> </ul> </li> </ul>
以环保诉求来打造在产品差异化（生活质量：有助于提高QOL的环保产品及服务）	全集团团结一致，开展防止全球变暖的工作	①富士胶片：在日本国内6家主要工厂二氧化碳原单位改善40%（与1990年度相比，以换算产量为基准） ②富士施乐：在日本国内5家主要事业所二氧化碳原单位改善35%（与1990年度相比，以实际产量为基准） ③对员工以及家属开展削减二氧化碳的宣传教育 ★长期目标：截至2020年为止，在全球规模内的产品寿命周期二氧化碳排放量削减30%	<ul style="list-style-type: none"> <li>●富士胶片：二氧化碳单位排放量改善35%                             <ul style="list-style-type: none"> <li>·采取全公司横向的生产线节能措施（回收排热及提高发电效率）</li> <li>·制定办公部门等非生产场所的统一规定来推进节能（空调条件及照明条件等）</li> </ul> </li> <li>●富士施乐：二氧化碳单位排放量改善40%                             <ul style="list-style-type: none"> <li>·通过生产线使用电力的可视化来开展节能活动</li> <li>·把生产工厂的空调设备更新为节能型设备。通过把夏季主要节电措施扩大至全年来推进节能</li> </ul> </li> <li>●继续对员工以及家属开展削减二氧化碳的宣传教育                             <ul style="list-style-type: none"> <li>·ICE项目（参加人数达到历史最多）</li> <li>·安全及环保驾驶等</li> </ul> </li> </ul>
	开发和普及环保产品及服务	①在主力产品上，开发和销售具有环保功能的产品及服务，并且要超越现行的产品并符合市场的要求 ②继续实施100%的环保设计	<ul style="list-style-type: none"> <li>●构建和普及再利用技术和产品回收机制，从报废产品中取出原材料并再用于产品中                             <ul style="list-style-type: none"> <li>·CTP版及PS版的闭环再利用</li> <li>·CD和DVD的Disc to Disc再循环利用</li> </ul> </li> <li>●节能型多功能一体机和打印机的新节能技术开发，实现舒适性环保功能</li> <li>●开发整合软件，实现所有办公部门和事业所环境负荷的可视化</li> <li>●开发环境负荷小的塑料材料</li> <li>●实施环境负荷低的环保型包装设计</li> </ul>
	保护生物多样性活动	①在产品开发上，增加和运用“保护生物多样性”的理念 ②切实执行地域的环保活动 ③制定事业所土地利用指导方针	<ul style="list-style-type: none"> <li>●按照环保型设计规定，稳步地运用实施“保护生物多样性”的理念（使用生物资源时的评估等）</li> <li>●继续实施地域的环保活动</li> <li>●事业所土地利用指导方针正在制定之中</li> </ul>
	资源的有效利用	配合二氧化碳削减工作，加强包括削减资源投入量在内的3R活动 目标：全公司能源单位消费量（=能源使用量/生产数量）改善18%（与2009年相比）	<ul style="list-style-type: none"> <li>●采用可再利用的工作服</li> <li>●构建和普及再利用技术和产品回收机制，从报废产品中取出原材料并再用于产品中（CTP版及PS版的闭环再利用（closed loop recycle）、CD和DVD的Disc to Disc再循环利用）</li> <li>●能源单位消费量改善11%（与2009年相比）</li> </ul>
	提高化学物质的管理水平	①加强对整个供应链中产品的化学物质安全管理 ②采用新的化学物质风险评估方法 ③加强法律限制的全球治理（在日本和美国及欧洲的基础，向中国等新兴国家扩展）	<ul style="list-style-type: none"> <li>●利用JAMP机制来进行含有化学物质信息的管理开始运用</li> <li>●化学物质管理的新风险评估方法开始在富士胶片公司内部使用（通过危害物和暴露的矩阵表进行评价）</li> <li>●绿色采购标准的版本更新                             <ul style="list-style-type: none"> <li>·监督国外生产事业所的化学物质管理</li> <li>·完善和加强与国外当地法人的信息交流途径</li> </ul> </li> </ul>
为事业增添附加值的贡献（从利益相关者立场来看事业成果）	根据社会贡献方针继续开展活动	<ul style="list-style-type: none"> <li>●继续举办“10,000人摄影展”</li> <li>●正式开设摄影咖啡馆，提供制作摄影集的场所</li> <li>●通过医疗支援团体提供在摄影和医疗品方面的支援</li> <li>●为扩大教科书普及、公开教科书数字化数据的应用指南和使用手册</li> <li>●支援古文书的修复</li> <li>●向美国的龙卷风灾害提供摄影救助</li> <li>●继续参加中国的沙漠绿化活动</li> <li>●支援灾后重建（广野町支援、摄影救助、员工志愿者派遣）</li> </ul>	

### 【自我评价】

○：取得了成果 △：距取得成果还有一点差距 ×：正在努力

评价	报告登载页数	2012年度的主要措施实施和计划
○	活动报告 P28~29 资料P60	<ul style="list-style-type: none"> <li>●面向日本国内全体员工的合规教育实施（1年1次，继续实施）</li> <li>●防止腐败规定的准备工作启动（中国等一部分未引进公司）以及在已引进集团下属公司的正确运用</li> <li>●对全体公司风险问题的应对</li> <li>●引进全球化的全公司信息安全规定</li> </ul>
△	活动报告 P27、37、40、43、45、48、53、54~55、71 资料P61	<ul style="list-style-type: none"> <li>●积极宣传CSR</li> <li>●充实CSR报告的内容（加强与网站的合作），加强第三方意见的对话</li> <li>●有效利用利益相关者对话</li> <li>●通过自我检查来扩大CSR采购</li> </ul>
○	活动报告 P46~48 资料 P62~63	<ul style="list-style-type: none"> <li>●启动为培养经营领导干部的领导干部培训班</li> <li>●健全集团共同的组织制度，以促进人事制度改革和集团范围调配的人才交流和人才加强</li> <li>●在销售和生产领域的人才增强和能力发挥的提升</li> <li>●当地人才的活用和加强</li> <li>●推动日本员工的全球化</li> </ul>
○	活动报告 P34~37 资料 P64~65	<ul style="list-style-type: none"> <li>●燃料动力费削减项目的完成                             <ul style="list-style-type: none"> <li>·在全公司横向推广生产线的节能措施（继续）</li> <li>·制定办公部门等非生产场所的统一规定来推进节能（空调条件及照明条件等）</li> </ul> </li> <li>●继续对员工以及家属开展削减二氧化碳的宣传教育</li> </ul>
○	活动报告 P38~40	<ul style="list-style-type: none"> <li>●环境贡献效果计算方法的制定以及在环保设计上的应用</li> <li>●积极发布信息，宣传产品及服务的环保内容</li> <li>●开发环境负荷小的材料以及产品（硬件和软件）</li> </ul>
△	活动报告 P42~43	<ul style="list-style-type: none"> <li>●提高对生态系统安全性的评估水平</li> <li>●进一步开展基于环保设计规定的生物多样性评估</li> <li>●切实参加地方的环保活动（继续）</li> <li>●制定事业所的土地利用指导方针</li> </ul>
○	活动报告 P41 资料P66	<ul style="list-style-type: none"> <li>●推动燃料动力费削减项目</li> <li>●推动废弃物削减计划的完成</li> <li>●扩大CTP版及PS版的闭环再利用</li> <li>●促进冷却水等的再利用，通过节约用水来维持水单位用水量</li> <li>●改善制膜工序中产生的VOC单位排放量</li> </ul>
○	活动报告 P44~45 资料P67	<ul style="list-style-type: none"> <li>●加强对整个供应链中产品的化学物质安全管理</li> <li>●加强化学物质信息的全球化管理</li> <li>●继续加强各个地区的法规监督和应对体制</li> </ul>
○	活动报告 P50~53、58	<ul style="list-style-type: none"> <li>●按照社会贡献方针，实施活动</li> </ul>

## OPINION

第三方对“中期CSR计划”的意见



Craig Consulting株式会社  
代表取締役

小河 光生 先生

个人简历

除了CSR咨询以外，还从事经营战略、M&A、事业重建、人事顾问等工作。与日本经济新闻社有合作关系。2004年以后，自“日经CSR计划”启动时起，就一直给予支援。

### 结合事业的多元化，发展CSR框架

去年，曾有外部专家指出，中期CSR计划应该搞一个三年路线图，按照路线图实施。针对这一意见，本年度开始公开成果和自我评价以及下一年度实施措施。我们可以清楚地看到富士胶片集团通过公开CSR目标来开启PDCA流程的意图，对此，应该给予高度的评价。

另一方面，我想指出两点问题。第一点，在CSR推进方针的领域设定上存在着偏重一方面的倾向。我提一个建议，今后，可以在加强医疗健康事业和文件处理事业等事业的过程中，不要把CSR框架仅限于化学品厂商的标准规格RC上，而应该使用一个能在更广范围运用于事业的框架，例如ISO26000等，这样就可以检查出自己公司所做工作是否保持着良好的平衡。第二点，我建议：特别是在进行社会性中期目标的进展管理上，今后应该尽可能设定并对外公开一个定量性的目标来进行KPI化。我们已经看到在环境方面有很多定量性目标，但另一方面，我们希望对于一些事业发展关键性的措施实施，例如“多样化人才的利用和培养”，也应该实施目标的设定和对外公开，积极采取公开姿态，发挥出一个行业领军企业的模范作用。

### 对第三方意见的回应

本年度的报告，我们重点致力于简明扼要地公开信息，介绍本集团按照中期CSR计划所做的工作取得了哪些成果以及尚未解决的问题是什么。今后我们还将继续采用这种方法，以争取对我们集团PDCA流程工作的理解。明年恰逢是制定中期CSR计划的年度，在重点课题的设定上，我们将参考ISO26000等标准，广泛地分析环境层面及社会层面需应对的问题，并在重要性评估图对它明确定位，在此基础上，做好计划制定工作，以及小河光生先生所建议的KPI设定工作。（富士胶片控股总部CSR领导小组）

# 让合规及风险管理有一个质的提升

为了履行企业的社会责任，努力打造一种让每位员工都能积极参与合规及风险管理的企业文化。



### 富士胶片集团的合规宣言

我们在事业活动的方方面面，重视合规，向创造新价值挑战。当商业利益或者他人的要求与合规发生冲突时，合规优先。秉承“公开、公平、明朗”的精神，是我们的基本原则。

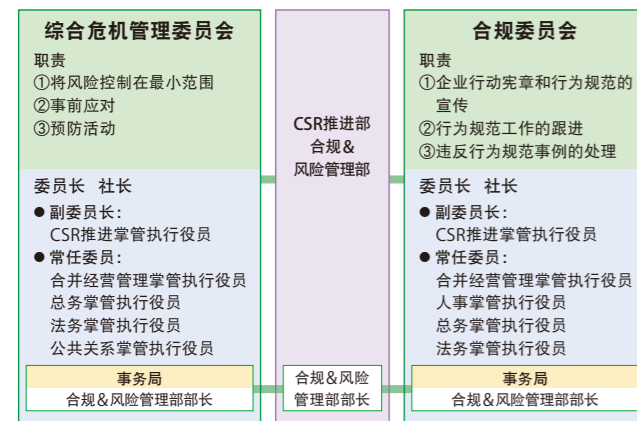
企业行动宪章及行为规范手册

## 富士胶片集团关于合规的基本思想

作为企业活动的基本政策，我们制定了《富士胶片集团企业行动宪章》。根据《企业行动宪章》，我们制定了《富士胶片集团行为规范》。我们要求彻底地遵循法令以及社会伦理来开展活动及行动，同时，通过合规宣言，明确表明我们要在事业活动中把合规摆在优先的位置上。

在富士胶片和富士施乐两家事业公司，设立专职部门，通过定期开展教育等活动，力求在包括国内外关联公司在内的整个集团范围内，渗透并提升合规意识。另外，我们还在事业公司内外设置了专用窗口，接受有关行为规范及合规的咨询和联系及通报，争取尽早发现违反行为，同时妥善地处理咨询业务。关于咨询内容，处于保护咨询者的考虑，将直接报告给以社长为委员长的CSR委员会报告。

### ■ 合规、风险管理推进体制 (富士胶片和关联公司)



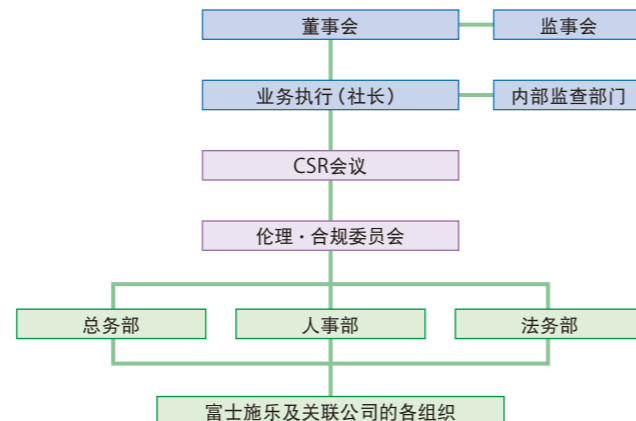
## 富士胶片集团的风险管理

在各个事业公司构筑起稳妥的风险管理体制。风险预防和对发生的风险事件的处理，按照所定的手续，将由各个事业公司向CSR委员会事务局报告。有关重要的风险事件，将在CSR委员会研究和组织如何妥善应对。

富士胶片控股株式会社是控股公司，我们所做工作是从股东的立场来监督子公司的业务执行情况，并寻求集团共同的业务统一化，争取有效而正确地执行业务。对于各子公司业务体制的建立和执行，我们将进行指导和支援及监督，争取全集团范围业务的正确运营。

关于拒绝与反社会性质势力交往，在《富士胶片集团行为规范》中，已经规定有基本原则：以鲜明的态度坚决拒绝与对社会秩序和安全造成威胁的反社会性质及非法的势力和团体交往，杜绝有利于这些势力和团体的行为。

### ■ 企业伦理、合规推进体制 (富士施乐和关联公司)



## 通过进修渗透意识和引进防腐规定来加强合规

自2003年以来，富士胶片，包括日本国内的关联公司，每年都要举行合规讲解会。有关负责人员在听了CSR推进部门举办的合规讲解会以后，再在各个部门举办合规讲解会，力求通过这种方式，让合规意识渗透到全体员工。自2004年起，持续举办了面向管理人员的合规进修课程，截至2011年度，大约举办了140次，听讲人数大约有4,200名。而且，从2011年度开始，我们还加强了对国外关联公司经营干部的教育。

对于这些教育措施的渗透程度，通过每年实施的员工意识调查来进行确认。

自2012年4月开始，富士胶片和日本、北美、欧洲、东南亚的一部分关联公司引进了防腐规定。以往，我们通过《富士胶片集团行为规范》，彻底贯彻“公正的销售和采购活动”、“反腐败”、“关于赠与和接待等的限制”。近年来，受全球性加强反腐败法执行的影响，我们也开始采取以更为严厉的姿态应对腐败。今后，还计划依次推广到其他关联公司，最终把防腐规定引进到集团所有公司。

另外，富士胶片以往是在各事业部相关风险的基础上，设定全公司统一的抗风险工作，并采取针对风险的应对措施。2012年3月期年终决算受到东日本大震灾的影响，我们对全公司抗风险工作进行了调整，追加并加强了应对措施。

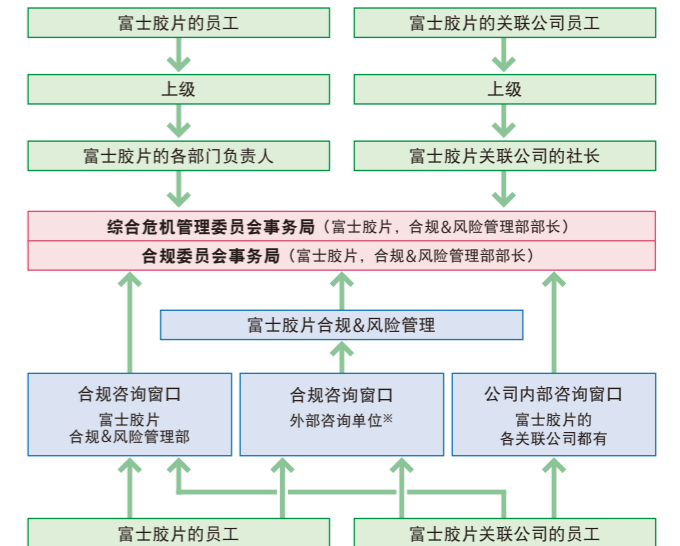
## 通过潜在风险的可视化，实施风险应对措施

富士施乐按照《ALL-FX风险管理规定》，不仅有紧急事态的应对，还把工作重点放在商品事故、信息安全事故、违反法令等通常时风险的管理上。对于潜在的风险，按照风险发生的概率和对经营的影响度来管理，并针对不同的风险，分别规定了责任权限、应对方法的制定和执行。

2011年度，我们主要开展了东日本大震灾灾区的修复和重建工作，并实现了事业的继续。

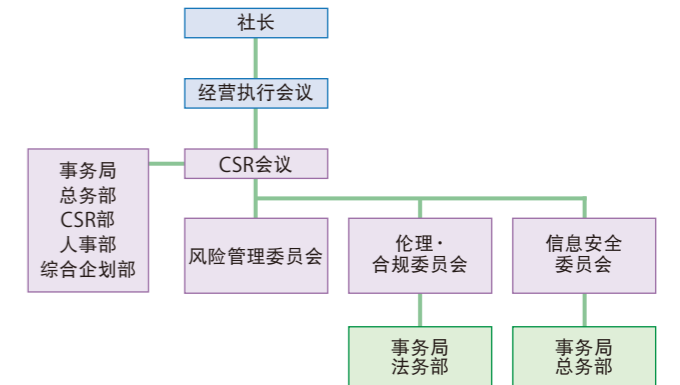
2012年度，我们吸取了东日本大震灾的教训，加强了今后有可能发生的大地震的应对能力。此外，我们还将以国内外所有关联公司为对象，进行风险筛查，做好公司整体上风险可视化和风险应对的工作。

### ■ 风险信息收集机制 (富士胶片)

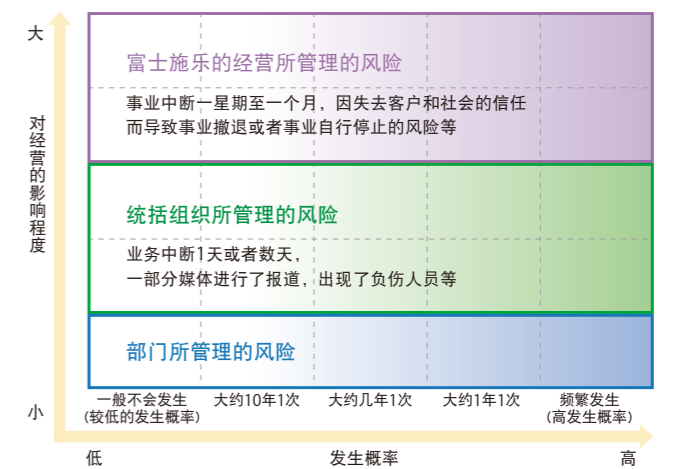


\* 确保在得知风险信息后却因某种原因而无法向公司或上级汇报时，可以直接联系外部咨询窗口。每半年跟进调查1次。

### ■ 风险管理推进体制 (富士施乐)



### ■ 经营所管理的风险图 (富士施乐)



# 企业治理

通过加强企业治理，争取最大限度实现集团的企业价值，同时为进一步完善集团经营的透明性和健全性而努力。



### 企业治理的基本思想

我们充分认识到，提升企业价值是企业的最大的使命。为了实现这一点，我们采取了加强和完善企业治理的政策措施，我们的目标是，打造一个为所有利益相关者所信赖的企业。按照这一基本思想，富士胶片控股株式会社作为控股公司，通过更进一步地加强对全集团整体上的治理，在争取最大限度实现集团企业价值的同时，为进一步完善集团经营的透明性和健全性而努力。

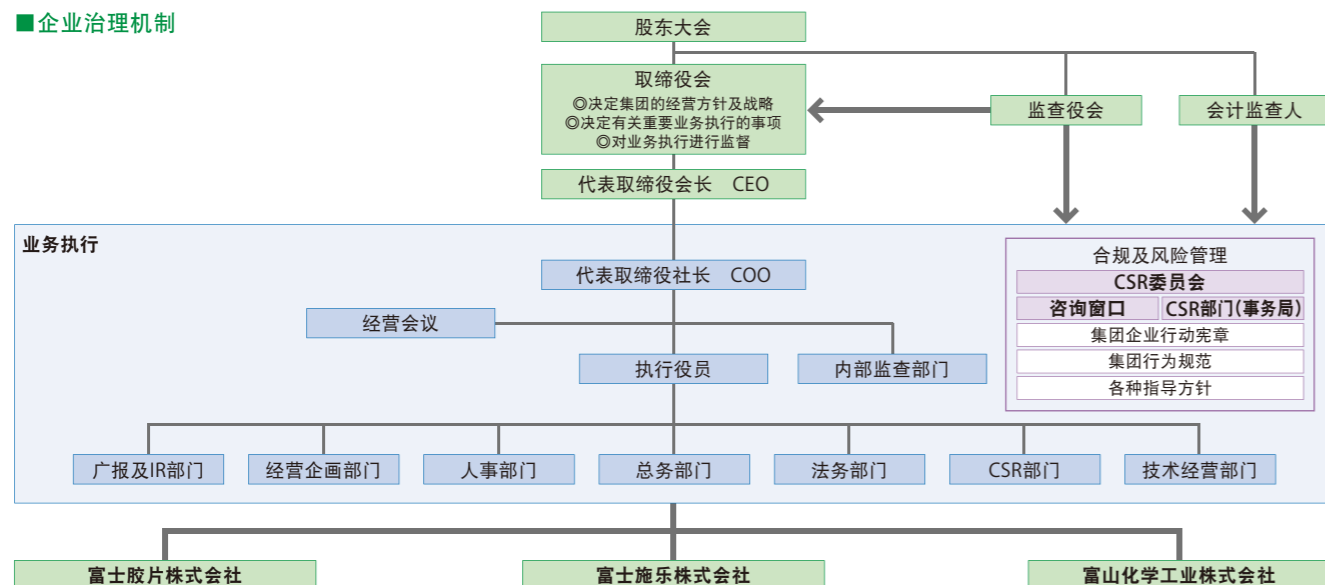
## 企业治理体制

富士胶片控股株式会社对取締役会（董事会）机关职能的定位是：决定集团经营的基本方针和战略；决定有关重要业务执行的事项；监督业务执行。公司章程规定取締役为12名以内，现有取締役人数为12名，其中1名为公司外部取締役。为了更加明确取締役的使命和责任，规定取締役的任期为一年。此外，为了争取业务执行的迅速及时，采用了执行役員制度，由执行役員按照取締役会决定的基本方针执行业务。

另外，有关对于取締役（公司外部取締役除外）以及执行役员的报酬支付，采用了股票期权制度\*。其目的是让取締役以及执行役員与股东们共同分担因股票变动而带来的损益，以此取締役为企业价值的提升作贡献的积极性和士气。

\* 股票期权制度：对于公司的取締役和员工，作为履行职务的等价报酬，在一定期间内，以预先规定的价格，授予购买公司股票的权利。

### 企业治理机制



## 监视体制

富士胶片控股株式会社采用了监视役制度，现在由5名监视役（其中3名为公司外部监视役）组成监视役会。除了各监视役出席取締役会之外，专职监视役还列席经营会议等，在业务执行整体上实施监视。

此外，在富士胶片控股株式会社，作为独立于业务执行部门的内部监视部门，还设立了一个由14名工作人员组成的监视部。站在控股公司的立场上，与事业公司的内部监视部门一起合作或者分担进行监视，并对集团业务的合理性进行评估和验证。

## 整合管理系统 (IMS) 的运用

富士胶片为了实现“所有业务质的提高”的目标，截至2011年底，在日本国内几乎所有的基地和关联公司，普及并运用了由多种管理体系整合而成的整合管理体系 (IMS\*)。

### 日本国内最大规模的整合管理体系

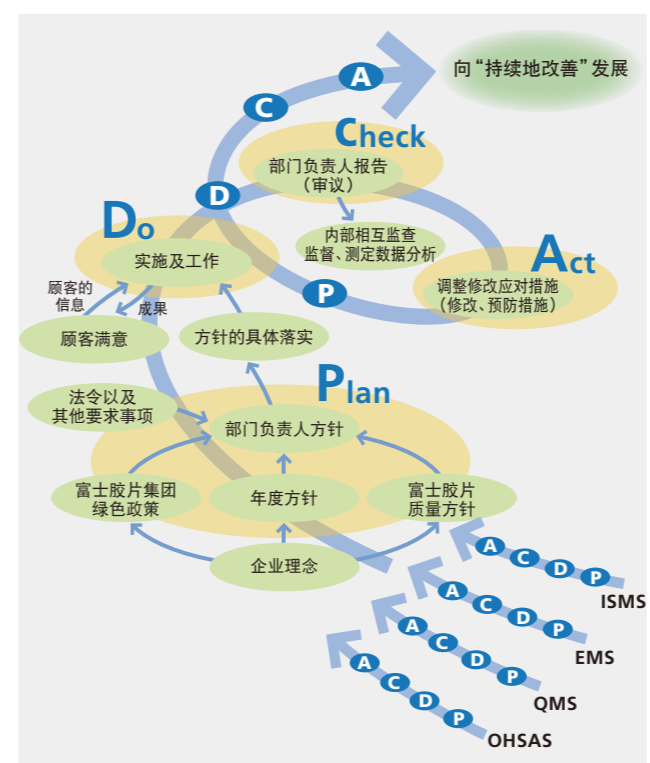
随着2011年富士宫事业场和吉田南事业场整合管理体系引进的完成，包括已引进的神奈川事业场在内，富士胶片的主要生产工厂都取得了质量 (ISO9001)、环境 (ISO14001) 以及劳动安全卫生 (OHSAS) 三标一体整合的认证。此外，总公司和一部分销售公司，在质量和环境之外，还对信息安全和投诉应对的管理体系进行了整合。

由此，在富士胶片以及富士胶片日本国内关联公司的IMS运用，已经形成一个以质量管理体系和环境管理体系的整合运用为基础，以大约16,500人、32家公司、163个基地为对象的整合管理体系，成为日本国内规模最大的整合管理体系。

### 为了推动“所有业务质的提高”

随着商务的全球化发展和事业范围及领域的扩大，宏观优化、明确工作任务、找出业务风险和推进要素等，IMS整合管理体系有助于提高计划精度和确实执行。

### IMS的PDCA循环



以往按照各管理系统分别进行管理各种会议和业务，现在通过IMS系统，变成以一系列业务和事业为主轴的工作，这样，业务和事业不会因各个管理系统而被割裂，从而可以达到宏观优化的目的。而且，可以使内部监视和外部审查有一个质的提升，同时也可以大大提高时间效率。

此外，富士胶片集团有7个IMS活动主体（参考下表），分别以IMS手册作为工作的依据，所有工作的目的都是“提高顾客的满意程度”。IMS手册反映着各ISO管理体系，同时还包含有一些如何让工作与业务紧密联系的创意，例如如何结合各活动主体的特点、如何用自己的语言来表现等。

2011年，富士胶片国内几乎所有的关联公司都完成了IMS系统的引进。富士胶片引进IMS系统的目的是推动“所有业务质的提高”的工作，IMS系统引进实现了我们工作的标准化，我们预计在相互改善工作上，今后将会有更显著的效果。现在已经有运用IMS系统取得成果的业务成果事例，这些事例也应用在集团内部系统推广上。

今后，我们还将向新建合并关系的关联公司推广IMS系统。

\* IMS (Integrated Management System): 由QMS (质量管理体系)、EMS (环境管理体系)、OHSAS (劳动安全卫生管理体系) 和ISMS (信息安全系统) 等几个管理体系整合而成的管理体系。

### 富士胶片的7个IMS活动主体

富士胶片IMS活动主体	概要	整合标准	取得IMS认证的年份
1 公司总部集团IMS	由富士胶片控股、富士胶片总公司部门、集团公司组成的约9,100人的活动	QMS、EMS、OHSAS、ISMS、应对投诉五标准整合手册 (各组织整合运用2~3标准)	2006
2 神奈川事业场IMS	由富士胶片神奈川工厂和其厂区内的研究所、集团公司组成的约4,000人的活动	QMS、EMS、OHSAS三标准整合手册和运用	2009
3 富士宫事业场IMS	由富士胶片富士宫工厂和其厂区内的研究所、集团公司组成的约1,700人的活动	QMS、EMS、OHSAS三标准整合手册和运用	2011
4 吉田南事业场IMS	由富士胶片吉田南工厂和其厂区内的研究所、集团公司组成的约1,000人的活动	QMS、EMS、OHSAS三标准整合手册和运用	2011
5 富士胶片九州IMS	富士胶片九州约300人的活动	QMS、EMS、OHSAS三标准整合手册和运用	2008
6 富士胶片照相材料IMS	富士胶片照相材料约400人的活动	QMS、EMS二标准整合手册和运用	2004
7 富士胶片电子材料IMS	富士胶片电子材料约200人的活动	QMS、EMS、OHSAS三标准整合手册和运用	2008

QMS: 质量管理体系  
EMS: 环境管理体系  
OHSAS: 劳动安全卫生管理体系  
ISMS: 信息安全系统



# 富士胶片集团环境负荷的总体情况

按照环境方针（富士胶片集团的绿色政策），在全集团整体范围内，在所有企业活动中，以高“环境质量”为目标而开展活动。



## 富士胶片集团的绿色政策

### 基本方针

“可持续发展”是21世纪地球、人类和企业最为重要的课题。富士胶片集团遍布全世界的各所属公司以在环境、经济、社会各方面领先为目标，力求在产品、服务和企业活动等方面实现高“环境质量”，在让顾客满意的同时，为“可持续发展”做贡献。

### 行动指南

① 在减轻环境负担与确保产品安全方面应注意以下4点：

- (1) 在企业活动的各个领域实施
- (2) 在产品的整个生命周期实施
- (3) 应综合考虑经济和社会效果
- (4) 生物多样性的保护

② 提高对化学物质和产品中所包含的化学物质的管理水平，降低风险。

③ 遵守法律、集团各公司的内部规则、标准和各项要求。

④ 加强同合作公司的伙伴关系，进一步协助政府以及业界各方面的活动，积极参加地方公益活动。

⑤ 将环境保护相关课题的情况及成果，及时向社区、政府、集团各公司的员工等相关人士公开，以保持良好的交流和沟通。

⑥ 通过对集团所属各公司员工彻底贯彻教育，提高他们对环境保护重要性的认识，为进一步做好环境保护工作打下坚实的基础。

\* 2012年度重点实施事项，请参考P64。

## 按照LCA（寿命周期评价），掌握环境负荷的总体情况

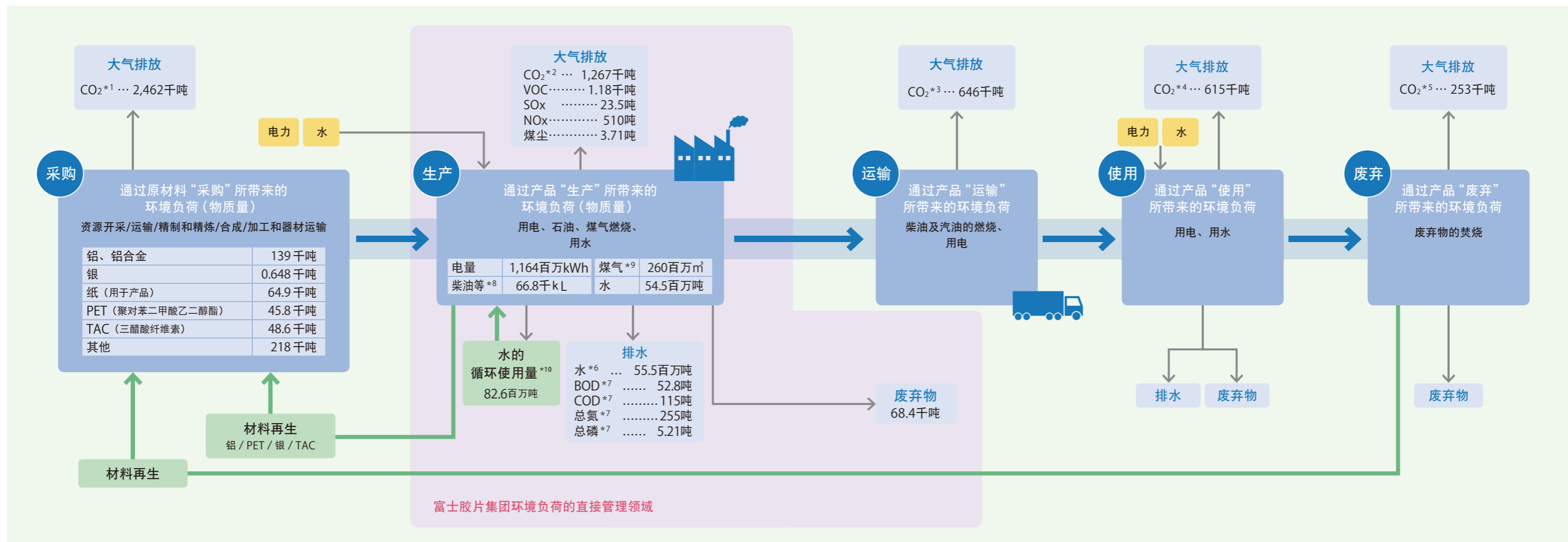
富士胶片集团在产品整个寿命周期，注意和开展环境负荷的减轻和产品安全的确保，并以此为基础，开展各种各样的活动。

富士胶片集团为了掌握对环境造成影响的环境负荷的总体情况，使用LCA方法\*计算出产品在各个环节所产生的环境负荷（换算成二氧化碳的全球变暖气体），包括从为生产产品而进行的资源“采购”到产品的“生产”、“运输”、用户对产品的“使用”以及“废弃”。我们运用这种方法，掌握在寿命周期的哪个环节产生了多大程度的环境负荷，采取减轻环境负荷的有效措施。

\* LCA方法：是Life Cycle Assessment的简称。是一种定量评价在产品生产中从原材料等“采购”到“生产”、“运输”、“使用”、“废弃”整个寿命周期对环境影响的方法。

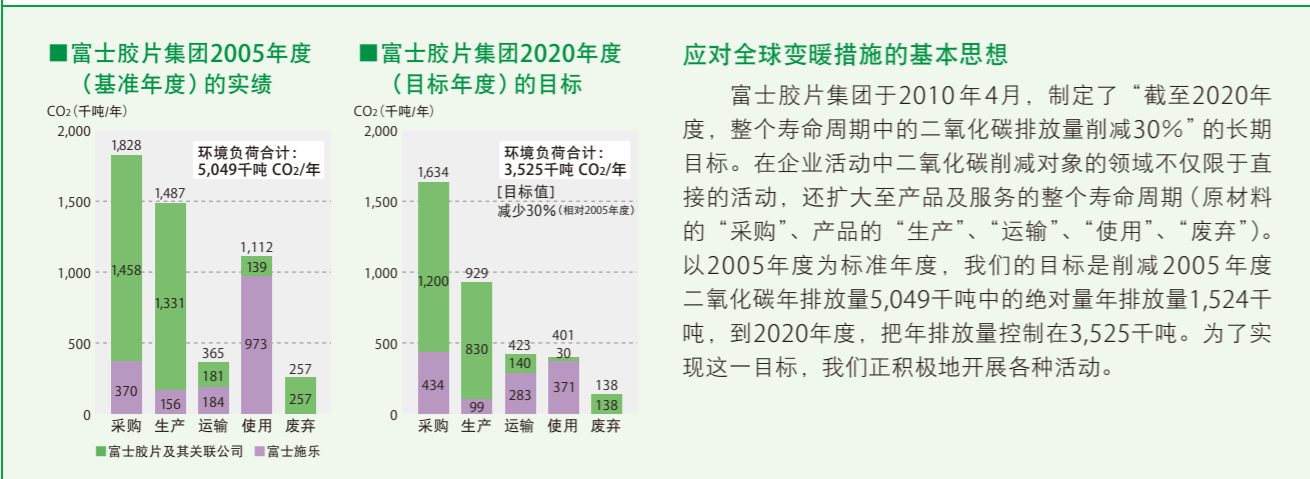
- \*1 通过原材料“采购”所带来的环境负荷（原材料的资源开采/运输/精制、精炼/合成/加工/运输等产生的CO<sub>2</sub>）主要针对采购原材料计算。
- \*2 产品“生产”的环境负荷根据生产工序中使用的能源（电力、石油、煤气）总量计算。
- \*3 产品“运输”中的环境负荷是设想日本国内外的运输方式和移动距离，并针对各自的标准单位重量和单位移动距离的CO<sub>2</sub>产生量的单价、以及成品率等修正因子乘以“采购”原材料重量计算。
- \*4 通过顾客产品“使用”所带来的环境负荷是计算出复印机、打印机、传真机本年度投入机器的5年工作耗电，再将其他产品的工作台数等推定值乘以标准耗电计算。
- \*5 产品“废弃”产生的环境负荷是推定采购原材料的废弃负荷计算。
- \*6 事业活动所使用水的排放量。
- \*7 排放到公共用水道的量。
- \*8 A柴油、C柴油、煤油、轻油、汽油的合计（将石油类分别换算成能源相加，以A柴油的量表示合计）。
- \*9 天然气、液化天然气（LNG）、管道煤气、丁烷、液化石油气（LPG）的合计（将煤气类转换成能源相加，以管道煤气的量表示合计）。
- \*10 包括冷却水的使用量。（上述CO<sub>2</sub>产生量的基本单位使用基于产业关联表的数据库）

## 按照LCA方法计算出的环境负荷（富士胶片集团2011年度成果）



# 推进应对全球变暖措施

为了达到“截至2020年度，整个生命周期中的二氧化碳排放量削减30%”这一长期目标，我们从各个方面努力做好防止全球变暖的工作。



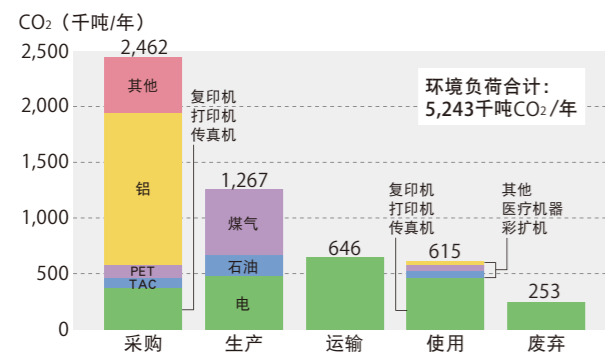
### 应对全球变暖措施的基本思想

富士胶片集团于2010年4月，制定了“截至2020年度，整个生命周期中的二氧化碳排放量削减30%”的长期目标。在企业活动中二氧化碳削减对象的领域不仅限于直接的活动，还扩大至产品及服务的整个生命周期（原材料的“采购”、产品的“生产”、“运输”、“使用”、“废弃”）。以2005年度为标准年度，我们的目标是削减2005年度二氧化碳年排放量5,049千吨中的绝对量年排放量1,524千吨，到2020年度，把年排放量控制在3,525千吨。为了实现这一目标，我们正积极开展各种活动。

## 2011年度的二氧化碳排放量 (产品及服务的整个生命周期)

2011年，经济形势依然十分严峻，经过我们企业的努力，与标准年2005年度相比较，我们实现了生产量增加。随之而来的是原材料采购量的增加，再加上2011年夏季泰国发生水灾，不得已增加了航空运输的利用，所以，因“采购”和“运输”所造成的二氧化碳排放量有所增加。因“采购”所造成的二氧化碳排放量，通过CTP

### 富士胶片集团2011年度成果



### 富士胶片集团主要CO2 削减措施

活动领域	生命周期阶段	主要CO2 减排措施
低环境负荷产品的开发和普及	“采购”、“使用”、“废弃”	<ul style="list-style-type: none"> <li>●降低耗电的多功能一体机（复印机/打印机/传真机）（文件处理领域）</li> <li>●不需要显影液的完全免处理CTP版（图像处理系统领域）</li> </ul>
工厂和办公室方面CO2减排量	“生产”	<ul style="list-style-type: none"> <li>●从柴油向煤气的燃料转换（日本）</li> <li>●从废弃物的填埋处理场产生的沼气的燃料利用（美国）</li> <li>●工厂厂区的风力发电（荷兰）</li> <li>●开发和引进余热回收、蒸汽回收等节能技术（日本、欧美、中国等的生产据点）</li> <li>●太阳能发电的引进（美国）</li> </ul>
回收利用	“采购”	<ul style="list-style-type: none"> <li>●CTP和PS版生产过程中产生的铝边角料再循环利用系统的开发和引进以及适用范围的扩大（图像处理系统领域）</li> </ul>
物流的效率化	“运输”	<ul style="list-style-type: none"> <li>●路线的优化组合</li> <li>●装载率提高</li> <li>●推进运输形态转换（Modal shift）</li> <li>●包装的轻量化和小型化</li> <li>●推进节能驾驶</li> </ul>

版及PS版（印刷用材料）的闭环循环运用的扩大等，预计将来会削减。

另一方面，在产品等“生产”这一环节上，由于采取了积极引进节能技术、采用风力发电及太阳能发电等自然能源以及如下所示的一系列措施，顺利地实现了二氧化碳排放量的削减。由于更新一代耗电量少的多功能一体机的开发等，因产品“使用”所产生的二氧化碳排放量，按计划完成了削减。

### 2011年度各地区的CO2排放量\*（生产）

		CO2 排放量
日本		897
海外	美洲（美国、加拿大、巴西）	145
	欧洲（荷兰、德国、比利时、英国、法国）	91
	中国	116
	除中国以外的亚洲、大洋洲地区（澳大利亚、韩国、新加坡等）	18
集团合计		1,267

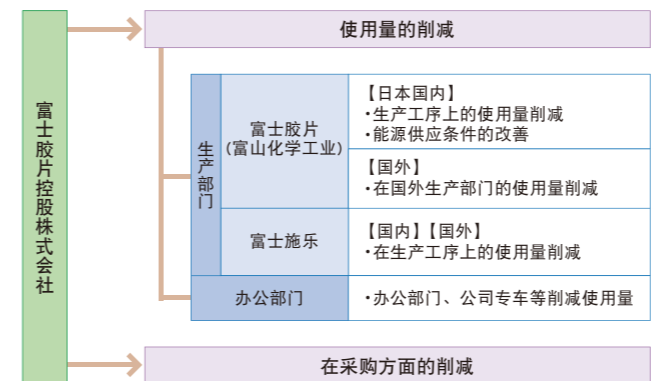
\*估算方法与“CO2 排放量的变化”（P65）相同。

## 全公司横向开展的二氧化碳和燃料费削减工作

富士胶片集团曾预测到截至2012年度将会持续生产扩大和燃料成本攀升的形势发展，从2010年7月起开始实施“燃料动力费削减项目”，目标是力争在包括国外公司在内整个集团范围内实现燃料费增加部分减少一半。该计划的目的是通过把削减成本作为一个整体目标的提出，使目标进展更加可视化，加速能源使用量和二氧化碳排放量的削减。要完成大幅度的降低成本和节能，必须要横向运用各基地的技术和智慧，逐渐地积累起成果。生产部门和办公部门各自制定目标，力求共享各种节能措施和信息，全集团团结一致，为完成目标而努力。

2011年度，我们所做的主要工作有：平板生产线新节能技术的引进及横向推广；在荷兰工厂引进风力发电；富士施乐铃鹿事业所生产工序中的无尘净化车间温度湿度控制系统的改进；还有办公部门的事务所集约、功能作业灯采用等照明灯具的调整、空调的改善等。经过我们的积极努力，顺利地完成了目标。特别是办公部门取得了巨大成果，完成了计划截至2012年度削减目标的200%。2012年是中期计划的最终年度，为了完成目标，我们将采取新的能源削减措施。

### 燃料动力费削减项目的推进体制



## 引进节能技术的胶版印刷新生产线

为了应对胶版印刷刷版材料“CTP版”需求的扩大，在FUJIFILM Manufacturing Europe B.V.（荷兰），于2012年1月起，引进最尖端节能技术的“CTP版”新生产线并开始运转。

具体来说，引进本公司独立开发的循环型能源系统 Co-generative Thermal Oxidizer (CTO)，把将过去独立运转的煤气排放燃烧装置和天然气电热供应设备\*整合为一体，更进一步提高了排热利用率。通过这项引进，可以利用煤气排放燃烧装置的排热，产生出新生产线所

需的动力（电力、蒸汽和温水），与旧生产线生产时相比较，排热利用率提高了11%，一年可以削减二氧化碳排放量大约5,500吨。

\*天然气电热供应设备：以天然气为燃料，通过发电效率较高的燃气发动机和燃气轮机进行发电，将发电时产生的排热、蒸汽和温水回收并有效利用。



## 在荷兰工厂内的供电开始用风力发电

2011年9月，FUJIFILM Manufacturing Europe B.V.（荷兰）在工厂内开始运营当地第一个风力发电所“FUJIFILM Wind Farm”。该项目是与荷兰的能源公司 ENECO 共同设立的，是遵循富士胶片集团旨在建成一个可持续发展社会的“绿色政策”的一次实践。在工厂内设置了5台风力轮机，最高的轮机高度（塔与叶片的合计）为140米，每台轮机具有2兆瓦的发电容量，合计发电量可供应总消费量的15%。

由于该风力发电所的运营，一年可以大约削减二氧化碳排放量12,000吨，2011年度的排放量从9月开始运营计算，削减了7,600吨。

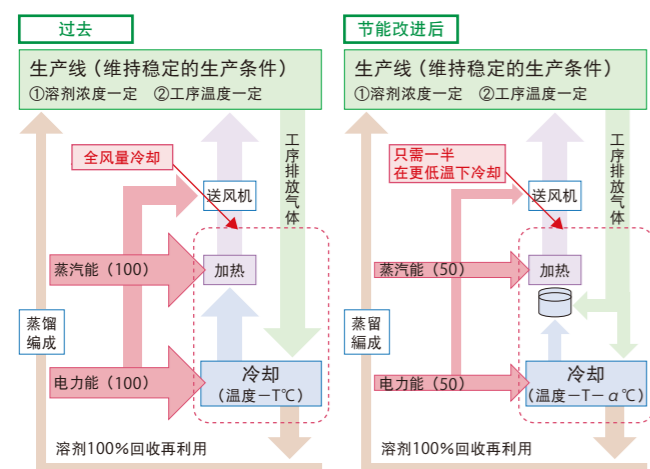


在FUJIFILM Manufacturing Europe B.V.（荷兰）的工厂厂区内，设置了5台风力轮机，开始利用自然能源来发电

## 把溶剂回收工序的节能技术推广到生产 FPD 材料的所有工厂

液晶用偏光板保护膜是一种代表性的平板显示屏 (FPD) 材料，其生产工序中所使用的溶剂，基本上 100% 都得到回收再利用，从而抑制了环境负荷物质的排放。回收工序可以对排放的溶剂气体经冷却后凝结 (液化)，高效率地进行回收，但工序中投入的能源削减是难以解决的一大问题。为此，FPD 的生产部门和生产技术中心进行合作，开发出一种工序技术，可以比旧工序削减 30~60%。该技术是一个具有划时代意义的工序技术，成功地解决了环境负荷物质减排和节能这个两难的问题。于 2011 年度，完成了向所有符合引进条件现有生产线的引进。2012 年度，在富士胶片九州的最新生产线上也引进了该项技术，预计该项技术可带来每年大约 25 千吨 CO<sub>2</sub> (节能 53 万 GJ) 二氧化碳排放量的削减。

### ■ 溶剂回收工序的节能要点



节能的要点：冷却和加热能量的最小化  
理论上求出冷却 (电力) 和加热 (蒸汽) 能量最小时的冷却风量和溶剂回收量，并进行系统化 → 生产工序的稳定条件和溶剂回收效率的条件确立及技术展开

## 提高运输和装载效率，做好低碳物流

以往，由富士胶片日本国内的 4 个工厂向国外发货的时候，产品和半成品的出口基本上是经由横滨市的流通中心，从京滨港发货的。但是，富士胶片物流株式会社把从静冈县富士宫市的出货改为最近的水清港，减少了货运卡车的陆地运输距离，削减了二氧化碳排放量。2009 年经水清港的出口量大约占总体出口量的 25%，2011 年增加到了大约 40%。此外，WP 纸 (彩色照片所使用的全色相纸) 的产品出货量在不断增长，他们想了很多办法，对一个集装箱的装载量进行了改进，使集装箱的装载量大约增加了 40%，既削减了二氧化碳排放量，同时又大幅度降低

了运输成本。

富士施乐从 2008 年起开始了整合运输 (共同运输)。运往北海道、东北、关东、东海的货物，在神奈川县大井町装上消耗用品，在东京都品川区追加装上机器和零件；而运往甲信越、中国、四国、九州的货物，从东京都品川区装载零件移动至大阪，又在大阪混合装载上机器和消耗用品。由于共同运输的实施，装载率 (10 吨车辆所装载货物的比率) 提高了 10%，大约相当于削减每个月 10 吨货运卡车 50 辆的运输量，在削减了二氧化碳排放量的同时，也大幅度地降低了运输成本。自 2011 年起，开始实施交叉配送，由铃鹿、富山、新泻、竹松工厂向首都圈地区的交货，首先在位于东京都品川区的东 HUB 临时卸货，按照交货地点重新分类装载后再交货。由于这项措施的实施，大约相当于削减每个月 10 吨货运卡车 22 辆的运输量。

今后，我们将通过转向海上运输和富士胶片集团整体的整合运输等措施来争取实现大幅度的二氧化碳削减。

## 美国堪萨斯城的印刷油墨生产工厂引进了太阳能发电设备

FUJIFILM North America Corporation (美国)，在密苏里州堪萨斯城的印刷油墨生产工厂引进了太阳能发电设备。

2012 年 4 月 20 日，FUJIFILM North America Corporation 的图像处理系统事业部长太田雅弘及员工，和当地的管理代表人士一起举行了竣工仪式，开始了运转。该太阳能光电设备由 216 个模块组成，一年大约可发电 60,000kWh。该发电量相当于一年 600 辆汽车的行驶



上：2012 年 4 月 20 日举行的竣工仪式  
下：这次设置的太阳能光电设备一年大约可发电 60,000kWh

能量。

FUJIFILM North America Corporation 积极地做好节能减排工作，这次是继去年在夏威夷分公司的办公大楼和物流设施引进太阳能光电设备之后的又一次引进太阳能光电设备。今后，还将继续推进可再利用能源的应用和节能工作。

## 利用电力可视化系统，推动节电工作

富士施乐在 2009 年公布的“2020 年温室效应气体减排目标”中提出目标：在产品整个寿命周期削减二氧化碳减排排放量的基础上，再通过提供解决方案来削减客户和社会 700 万吨二氧化碳排放量，为了实现这个目标，富士施乐正在努力做好技术开发和商品开发工作。作为开展工作的一环，2010 年在横滨市新设立了一个研究开发基地“R&D 广场”，自行开发了“自立分析型能源使用量可视化系统 (EneEyes)”，并进行了验证实验，利用该系统，全体员工可以从各种角度分析自己的能源使用量。

2011 年 3 月发生的东日本大地震，让电力需求状况发生了突变，继春季的计划性停电之后，夏季又发布了电力使用限制令。多数企业为了完成目标，迅速地采取了节假日和上班时间的调整和引进自家发电机等措施，这些措施给企业增加了巨大的负担。

在这种形势下，“R&D 广场”在所有的办公楼开始运用 EneEye，由各楼层和各组织部门的负责人对各自单位的电力使用情况进行分析。以分析结果为基础，以员工为主体来决定节电措施，由此可以分析出符合工作现场实际情况的详细的节电措施，保证了节电工作能够得到员工的充分理解和高参与意识，在不用采取其他的特别措施和投资的情况下，达到了节电标准，同时，还实现了全年大约近 30% 的节能效果 (一年大约 4,200 吨的二氧化碳减排量)。

富士施乐今后还将继续做好自己的工作，迎接新的挑战，并通过向客户提供我们的成果，为客户和社会破解难题作出贡献。



“R&D 广场”运用 EneEyes 实现办公楼整体上的节电，获得了“2011 年绿色 IT 奖审查员特别奖”和“2011 年地球环境大奖富士产经集团奖”

## OPINION 第三方对“推进应对全球变暖措施”的意见



联合国环境规划署金融行动机构特别顾问  
**末吉 竹二郎 先生**  
简历  
除了联合国环境规划署金融行动机构的工作以外，还担任中央环境审议会等各种审议会的委员、川崎市和鹿儿岛市的顾问、东京大学大学院外聘讲师等。另外，还担任企业的公司外部役員，就环境问题和企业的社会责任，通过讲演、著书、新闻和 TV 出演等大力宣传。

### 积极应对“绿色商务模式的构筑”这一全新的社会责任

对富士胶片集团应对全球变暖措施的实践，有几点是值得肯定的。首先是提出了“二氧化碳排放量削减 30%”这一积极主动的目标。其次是，为了实现这一目标，在原料、生产、流通“整个寿命周期”，“全方位”地采取措施，充分表明了作为企业应有的基本立场。再次，作为具体措施，积极实施生产部门的节能化、运输的效率化、太阳能和风力发电机以及废热发电的引进等，通过大胆地引进这些新思维方式和技术及机器，取得了实际成果。这种注重现场的工作态度给我留下了强烈的印象。

里约热内卢地球峰会后的 20 年，全球变暖问题非但没有解决、反而继续恶化，现在我们在和时间竞赛。在这种形势下，向“绿色经济”的转型刻不容缓。要求像富士胶片集团这样对社会有巨大影响力的企业应该肩负“绿色商业模式的构筑”这一全新的社会责任。我对富士胶片抱有很大的希望，希望今后加大工作力度，带动消费者和社会参与进来，持久性地应对全球变暖问题。

### 对第三方意见的回应

富士胶片举全集团之力提出了挑战性目标，我们无时无刻不在为实现这一目标而殚智竭力，末吉竹二郎先生对我们的工作给予了高度的评价：“通过大胆地引进这些新思维方式和技术及机器，取得了实际成果”“注重现场的工作态度”等等。这是对我们的巨大鼓励，作为生产企业的一员，我们感到十分自豪。末吉竹二郎先生还对我们提出了希望：“绿色商业模式的构筑”，带动消费者和社会参与进来，持久性地做好应对全球变暖问题的工作。我们认为末吉竹二郎先生的希望正是我们要努力的方向，我们将沿着这个方向大踏步地向前迈进。

(富士胶片控股株式会社总务部 CSR 领导小组)

# 环保型设计

为了保护地球环境，在分析和评价环境影响的时候，不仅要考虑到减少在产品生产工序中减少对环境的影响，还要考虑产品整个寿命周期对环境的影响。



自我宣言环境标签“PLATE to PLATE”

### 关于环保型设计的基本思想

富士胶片集团所有的新产品和改良产品都要按照“环保型设计规则”来实施设计，努力减少产品对环境的影响。环保型设计是一种机制，它要求在商品开发时首先设定一个环境质量目标，并在开发完成时审查目标的完成度。对环境质量目标设定的要求是：在产品开发的初期阶段，从3R（减量化、再利用、再循环）、含有化学物质、节电、保护生物多样性、安全和合规等观点出发，并考量从采购到生产、物流、使用、废弃及再循环利用整个产品寿命周期的总体情况。如果审批不合格的话，则不会作为商品采用。环保型设计还要按照“LCA<sup>※</sup>运用程序”来对环境负荷做定量且客观的评价，通过提供产品及服务，为降低环境影响而作出贡献。

※ LCA：寿命周期评估（Life Cycle Assessment）

## CTP版及PS版的闭环再循环，最大可削减二氧化碳63%

对于富士胶片集团的环境负荷，按照寿命周期的各个阶段来看的话，“原材料采购”阶段的铝占了非常大的比重。因此，从2007年起，富士胶片开始对铝边角料实施“闭环再循环<sup>※1</sup>”利用，这些边角料产生在以铝为主要原材料的CTP版及PS版（印刷用制版材料）生产工厂。2011年，闭环再循环又扩大到印刷公司和报社报废的CTP版及PS版上，并开始运用。

以前，为了确保CTP版及PS版良好的印刷特性（耐刷性和保水性等），一直都是使用新铝锭，但是，由于生产新铝锭需要使用大量的资材和能源，所以跟铁等金属相比，它的单位重量二氧化碳排放量非常大，造成很大的环境负荷。为了通过闭环再循环来减少新铝锭的使用，进一步降低环境负荷，我们构建了一个由印刷公司、报社、铝回收公司、合金厂商、滚轧厂商、富士胶片再循环推进窗口（FR株式会社）等与再循环相关公司共同参加的“PLATE to PLATE回收系统”，对印刷公司和报

社的报废CTP版及PS版也开始了闭环再循环利用。由此，CTP版及PS版从原材料采购到生产，最大可以削减二氧化碳排放量约63%<sup>※2</sup>。另外，我们还建立了本公司独特的“PLATE to PLATE”环境标签制度，使用标签来作为参加本系统的标识，以表示参加单位积极致力于环保工作。

闭环再循环不会降低纯度，因此，与以往“层叠再循环<sup>※3</sup>”把再生资源再用于其他纯度低的产品相比较，在资源的有效利用上具有巨大的优势。

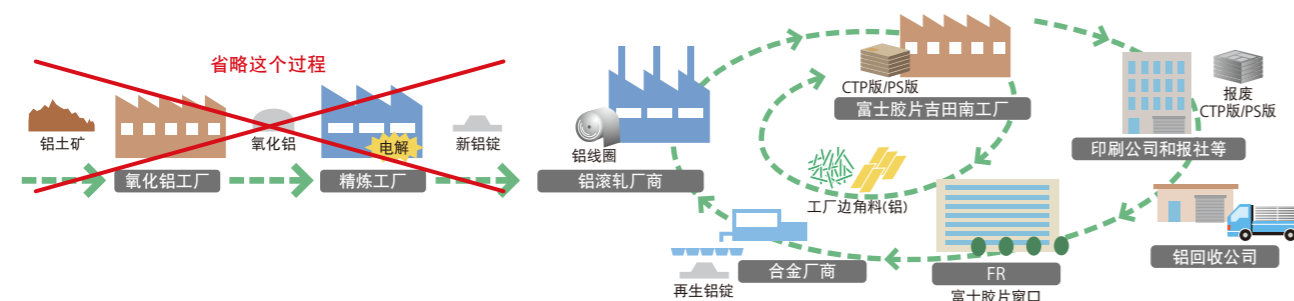
今后，将进一步普及报废CTP版及PS版的回收和再循环利用，继续做好寿命周期二氧化碳排放量大幅度的削减和资源的有效利用。

※1 闭环再循环：基本上没有降低质量，再生为同一产品的再循环利用。可以最大限度地减少资源的浪费。

※2 最大可削减二氧化碳排放量约63%：“CTP版及PS版”的原材料有两种情况。一种是使用新铝锭，另一种是使用再生铝锭。再生铝锭完全是用报废“CTP版及PS版”，经过再利用重新生产出来的。63%是指使用新铝锭和使用再生铝锭相比，从铝土矿精炼成铝锭到生产“CTP版及PS版”之前所产生二氧化碳排放量的削减效果。

※3 层叠再循环：恢复不到原有的质量，伴随质量降低的再循环。

### “PLATE to PLATE”机制



## 通过降低环境负荷的最佳包装设计，做好绿色物流工作

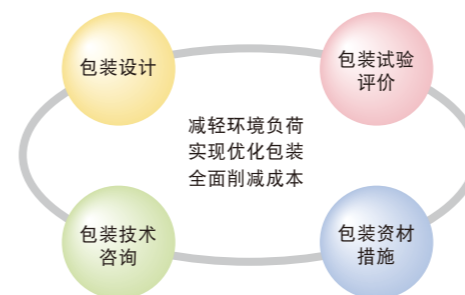
富士胶片物流株式会社负责富士胶片集团的物流工作，他们积极地采取各种措施，为削减产品寿命周期中的二氧化碳排放量而不懈地努力。

在包装材料设计上，充分运用长期积累起来的经验知识和技术，通过反复进行设计、试验和评估的流程，力求减轻环境负荷和实现最佳包装方案。富士胶片物流株一个基本思路是利用现有产品来削减二氧化碳排放量，按照这一思路来实施管理，通过减少包装材料和将木箱改为纸箱等措施来推动二氧化碳减排工作。

对于医疗用等精密机器产品，按照运输时所要求的条件，选择环保型的包装材料，设计包装形态。为了高效率地进行材料选择和形态设计，建立了一个机制，从开发阶段起就与机器开发部门开展合作，提前开始包装材料设计。这个机制已经开始运用。针对医疗机器在运输时需要进行温度管理，与机器开发同步设计含绝热材料的环保型最佳包装材料，可以短时间高效率地完成设计，大大缩短了产品化过程的时间。

此外，为了客观而迅速地对包装材料设计进行评价，富士胶片物流自己拥有测试和评价相关的专业组织和试验室，全面实施各种测试（货物测试、材料测试、货物运输测试）并做出评价。

### 包装材料设计的流程



## 开发各种材料，替代环境负荷大的塑料

富士施乐为了把使用在多功能一体机等机器上的塑料换成低环境负荷的材料，积极地做好新材料的开发工作。

### 生物基塑料

正在做的一项开发工作就是低环境负荷的生物基塑料<sup>※1</sup>。2007年开发出植物成分按重量计算占30%生物基塑料，2011年又开发出按重量计算占50%以上的生物基

塑料。生物基塑料一个普遍性的难题是不易燃性和柔软性差、容易被水分等溶解。富士施乐通过组合几种添加剂解决了这些难题，而且还保证了生物基塑料具备与现行塑料同等的强度，可以用于机械零件（用于机器可动部分的零件）。

### 再循环使用塑料

富士施乐开发出废弃塑料重量比率<sup>※2</sup>占63%的外包装机壳塑料，这种塑料以从市场上回收来的多功能一体机以及打印机的外包装机壳为基础材料，自2012年起开始用于产品。以往利用废弃塑料作为原料使用时的一个问题，是由于废弃塑料劣化而带来的不易燃性和冲击强度下降。富士施乐成功地解决了这一难题，与2007年开发引进的废弃塑料（重量比率20%）相比，重量比率高达3倍，二氧化碳排放量也削减了44%。

※1 生物基塑料：是以植物（饲料用玉米）为原料生产的塑料，是一种环保型塑料。生产生物基塑料目的是，尽可能减少由枯竭资源石油精炼而成的塑料的使用比率，削减二氧化碳排放量。

※2 废弃塑料重量比率：在再循环塑料全部重量中，废弃塑料重量所占的比率。



外包装机壳所使用的再循环塑料部分。它的废弃塑料重量比率在多功能一体机外包装用再循环塑料中，为顶级水平

## “IH定影技术”兼顾节能性和便利性，2011年获得多个奖项

富士施乐开发出独特的IH（电磁感应加热）定影技术，定影器的启动时间最快3秒，速度为世界第一。因兼顾节能性和便利性而受到了好评，荣获“平成23年度（2011年）地球温暖化防止活动环境大臣表彰”（主办：环境省）的奖项。因IH定影带和感温磁性合金技术荣获了“超级制造业零部件大奖”（由制造业推进会议、日刊工业新闻社共同举办）中的“日本品牌赏”，“日本品牌赏”是重点奖励对日本生产制作之基础的零件及零件材料的贡献。IH定影技术由定影带和感温磁性合金组成，是一种可以实现高效率节能的技术。富士施乐提出了截至2020年1台机器的耗电量与2005年相比削减80%的目标，为了完成这个目标，今后还将继续积极地做好兼顾环境性能和便利性的商品开发工作。

关于富士施乐的其他活动，请参考P16~19。

## 利用废弃CD和DVD重新生产CD和DVD，CD和DVD的Disc to Disc再循环利用

富士胶片MEDIA CREST株式会社是富士胶片集团的记录媒体生产公司，该公司从所回收的废弃CD和DVD中，分离出主要原材料聚碳酸酯树脂，重新用于生产CD和DVD。现在，这种“CD和DVD的Disc to Disc再循环利用”已经开始运行。

CD和DVD结构上由贴在聚碳酸酯树脂上的铝反射层和标签面的保护层组成，以往由于各部分的材料难以分离，所以，只能作为低纯度的再循环塑料材料使用，不能用于CD和DVD生产上。

“高精度纯颗粒技术<sup>※1</sup>”成功地从废弃的CD和DVD中分离出聚碳酸酯树脂，精制出高纯度颗粒。该技术由PANAC工业株式会社开发出来的，该公司是富士胶片的合作企业，长期以来，与富士胶片一起从事从照片胶片中分离回收银的研发工作。除了这项技术以外，富士胶片MEDIA CREST还通过构建一个严密管理回收废弃CD和DVD的顾客企业信息机制，实现了“CD和DVD的Disc to Disc再循环利用”。

利用本项再循环利用技术的光学磁盘的生产，与完全使用新聚碳酸酯树脂的生产相比，二氧化碳排放量最大可以削减45%<sup>※2</sup>。

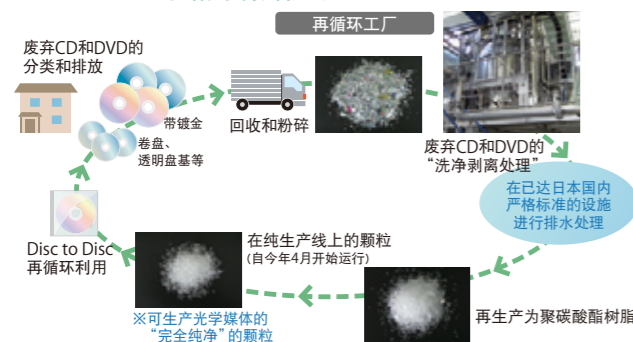
今后，将依次推广再循环利用，最终的目标是所有CD和DVD全部都是再循环产品。此外，为了方便客户参与环保活动，还建立了“Disc to Disc”的自我宣言环境标签机制，以表明所购产品是本再循环系统生产的环保型CD和DVD，在CD和DVD的表面还印上环保标识。

※1 高精度纯颗粒技术：从树脂分离出铝的化学处理和通过破碎碎片的互相碰撞而剥离出异物的物理性处理，经这两种组合处理的组合而精制出高纯度颗粒的技术。  
 ※2 二氧化碳排放量最大可以削减45%：是指混合进再循环树脂50%的聚碳酸酯树脂的情况下。



Disc to Disc 标识

### Disc to Disc再循环利用机制



## OPINION 对“环保型设计”第三方意见的回应



东京都市大学  
环境情报学院准教授  
博士（工学）

伊坪 德宏 先生

### 简历

曾任独立行政法人产业技术综合研究所LCA方法研究小组组长，自2005年4月起任现职。

通过开发以LCA为重点的环境影响评价方法和事例的研究，从事有助于企业的EMS机制构筑和循环型社会形成的研究活动。

### 产品寿命周期的环境评价是一个环保技术革新之路标

富士胶片集团成功研发出世界上第一个利用废弃PS版再生产PS版的闭环再循环。对于要求99.5%以上纯度产品的再循环利用来说，可以说是一项具有划时代意义的环保技术革新。

我认为，这次富士胶片集团之所以能取得成功，是因为事先关注产品的寿命周期，在企业层面对环境进行了评价，从中发现了PS版闭环再循环的重要性，同时，还让这种重要性意义的认识成为了公司内的共识。

按照环境评价开展的战略性CSR活动，充分说明了富士胶片集团先进的技术实力和相关工作人员的工作热情，对此，我给予高度的评价。

### 对第三方意见的回应

伊坪德宏先生对贵公司长期以来努力做涉及到产品整个寿命周期的环保工作以及CTP版及PS版废弃产品的闭环再循环利用给予了高度的评价，我们在此深表谢意。

今后，我们还将积极做好推动3R有效地利用资源以及削减产品整个寿命周期二氧化碳排放量等工作，在全集团范围推进环保型产品及服务的开发和提供。（富士胶片CSR推进部 环境和质量管理部）

## 资源的有效利用

为了珍惜有限的资源，防止资源的枯竭，我们积极采取节水和水循环利用、废弃物的再资源化、再循环利用、再利用等各种措施。



环保工作服使用的是化学再循环利用的聚酯纤维

### 关于有效利用资源的基本思想

富士胶片集团为了实现在绿色政策（P32）中提出的“可持续发展”的目标，作为一项重要措施，积极地做好资源有效利用的工作，具体讲就是开展3R<sup>※</sup>。自创业之初起，富士胶片就在回收并再利用照片感光材料用原料的银，这可以说是3R的起点。后来，1998年，开始一次性相机“QuickSnap”的循环生产；2007年，启动印刷用PS版铝闭环再循环利用等先进的再利用再循环系统。近年来，我们引进环保型设计，从产品的开发阶段起，就把再利用、再循环性、减量化、利用再生产资源等3R思想反映了在产品设计上。另外，在生产工序方面，我们通过开展减少损耗等活动来抑制废弃物产生量。对于废弃物，则努力使其再资源化，于2003年，实现了在日本国内的零排放。

※3R：减量化、再利用、再循环

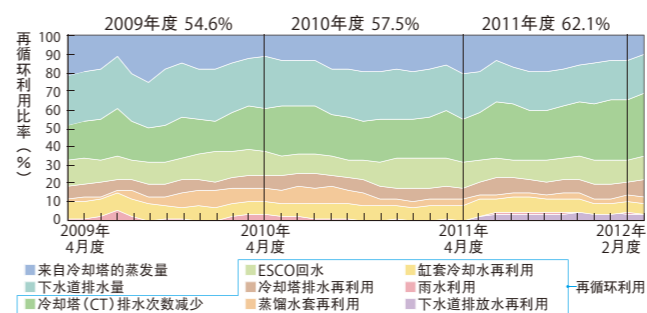
### 富士胶片九州做好“水”的再循环利用，保护地下水资源

对熊本县民来说，地下水是“县民生活不可或缺的重要资源”。生活用水的八成（全国平均为二成）、工业用水的四成（全国平均为三成）是使用地下水，特别是包括富士胶片九州株式会社所在地菊池郡在内的熊本地区（11个市町村、人口100万人），几乎生活用水的100%都依赖于地下水。对县民们来说，地下水是非常重要的水源，但地下水的水位长期处于下降的趋势，令人担忧。

富士胶片九州株式会社就是在这样的环境之下于2005年成立的，在建厂之初，就在设备设计方面考虑到了节水问题，例如“引进设备，收集在工厂厂区内的雨水，作为设备冷却水使用”等。在工厂开工以后，也努力做好节水工作，例如把恒温水槽<sup>※1</sup>的溢出水作为设备冷却水再利用等，水的再循环比率<sup>※2</sup>始终维持在50%以上。

另外，自2011年5月开始，出于净化下水道排放水的目的，把2009年引进的膜分离式活性污泥设备<sup>※3</sup>所产生的处理排水作为冷却塔用水再利用，由此，取得了2011年度水再循环利用的比率由57.5%提高到62.1%的业绩。

### 富士胶片九州水再循环利用的比率



今后，富士胶片九州株式会社不仅要努力做好节水工作，同时还要继续实施水田蓄水和植树造林等保护地下水事业，作为熊本县民的一员，保护好珍贵的地下水。

※1 恒温水槽：能使水槽内液体保温且循环的装置。  
 ※2 水的再循环利用率：(再利用的水量+所节约的水量)/(未再利用和未节约情况下的水量)×100  
 ※3 膜分离式活性污泥设备：利用微生物（细菌）除去废水中的有机物之后，再与除菌过滤器具有同样分离功能的平板膜（内径0.2~0.45 μm）进行过滤的设备。

### 集团下属公司引进大约50,000套环保型工作服，为资源的循环利用做贡献

为防止全球变暖，作为二氧化碳排放量削减及节电要求等节能活动一环，我们把在日本国内集团下属公司的工厂和研究所等单位所使用的工作服，统一为使用化学再循环利用的聚酯纤维材料制成的环保工作服。自2012年5月起，开始依次引进，计划在今后3年时间里引进大约50,000套。这种大量引进化学再循环利用聚酯纤维材料的环保工作服，其引进规模为日本国内最大。

不再穿的工作服，由生产厂商回收，通过原料循环型再循环系统<sup>※</sup>进行化学再循环处理。按照这种方法，环保型工作服使用聚酯纤维，可以半永久性地多次重复再循环使用，由此可以抑制原生纤维的使用量，还可以削减废弃物。并且，与利用石油生产的聚酯原料相比，能源消费量和二氧化碳排放量都可以减少，如果把原生纤维的工作服与同样数量的再生聚酯纤维的新环保型工作服相比较，相当于减少二氧化碳排放量大约255吨。

※原料循环型再循环系统：以聚酯化学再循环利用技术为核心技术的系统（高纯度聚酯原料化系统）。其核心技术是由帝人纤维株式会社在世界上最早开发出来的。由于它用化学方法把聚酯分解到分子水平，所以，再生产出来的产品质量与石油产品等同，解决了以往再循环产品质量下降的难题。

## 保护生物多样性

“生物多样性”与生命息息相关，应该尽量避免或者减少对“生物多样性”的影响。为了将来的“生物多样性”的保护和可持续利用，我们正在努力地做好工作。



由富士宫工厂的员工和当地人士参加的清水川清扫活动



### 关于生物多样性保护的基本思想

我们深刻地认识到，富士胶片集团自创业以来，我们所有的事业活动都来自于自然环境的恩惠，同时也对自然环境造成了影响。我们按照“关爱环境和保护环境构成企业的基础”这一思想，我们积极地做好环保工作，致力于生物多样性的维持及保护。2009年6月，明确了集团共同的工作方针，制定了富士胶片集团的《关于保护生物多样性的基本认识和行动指南（略称生物多样性方针）》。为了让我们人类所享受的生态环境提供的服务能够延续到未来，我们正在公司内外积极开展活动。

富士胶片集团《关于保护生物多样性的基本认识和行动指南》  
<http://www.fujifilmholdings.com/en/sustainability/vision/creature.html>

### 以各地的工厂为主，实施水资源保护活动

富士胶片自创业以来，按照“关爱环境和保护环境构成企业的基础”这一思想，一直持续地致力于地方的环保活动。对生态环境保护来说，水资源十分重要。为了保护水资源，在我们主要工厂所在的南足柄，在工厂附近拥有23万多平方米的防护林，每隔半年都有计划地进行采伐、间伐、除草等整修工作。富士胶片九州株式会社，于2007年，在南阿苏村所有的5.24公顷的土地上种植了13,000棵阔叶树，修建了防护林。

除此以外，富士宫工厂与当地人士一起，对流经厂区的清水川；神奈川工厂对附近的酒勺川、山王川、久野川，长期坚持开展清扫活动，努力地保护地方的水源。富士宫工厂于2010年发行了面向儿童的工厂指南手册，这本手册使用“富士之国森之町内会”的纸张，这种纸是间伐木材制成的，有助于森林资源的有效利用和森林保护。鉴于富士宫工厂的贡献，荣获了静冈县知事颁发的“静冈未来森林支援者认定证书”。富士宫工厂的《可持续发展报告2011》同样也是使用这种纸张。

### 从产品设计阶段开始加强生物多样性的保护

富士胶片在2010年2月，把受全世界关注的“保护生物多样性”理念写进了《环保型设计规定》中，并开始运用实施，从产品设计阶段起，就加强了对生物多样性的保护。

关于在产品设计上“保护生物多样性”的具体评价项目有两项：①为了保护自然环境和维持生物多样性，为避免或者减少对生态环境影响而开展的工作（生产方面的工作）；②从长远观点出发，对生物资源的持续性供

应进行风险管理（生物资源采购方面的工作）。关于①方面的工作，富士胶片自创业以来一直在做这项工作。有关②方面，我们具体地开展了在环保型设计方面的工作，例如：在2011年3月上市的数码相机的相机套材料使用的是牛皮，确认了该牛皮是食肉的副产品，没有非法采购；还对在中国采购纸张的原产地进行了确认，没有非法采伐等问题。

### 以保护地下水和景观为目的的地域贡献活动“水田帮农队”

九州南阿苏村位于熊本县阿苏破火山口南部、阿苏五岳和外轮山之间的南乡谷，是一个环境优美和水资源丰富的村落。但是，几年来，搞农业的人越来越少，受此影响，休耕田明显增多。地下水对泉水及溪流等自然环境的功能恢复有效，如何养护好地下水？把山区的水田风景留给后代？越来越成为一个难以解决的问题。



富士胶片九州株式会社的员工及家属参加插秧活动

于是，从2010年度起，富士胶片九州株式会社开始参加以南阿苏村为主体的“水田帮农队”活动。2011年度，在位于白川上游大约37.6公顷的南阿苏水田，有富士胶片九州的员工和他们的家属以及有关行政人员100人参加了插秧活动，参加人数为去年2倍。参加者中有一半人以上都是第一次插秧，他们在农家们的指导下，在去年参加过插秧的人的帮助下，完成了插秧任务。

今后，富士胶片九州还将通过南阿苏村地下水的养护活动，继续开展地域景观保护和水资源保护的活动的。

### 举办自然观察指导员讲座，培养地域的环境志愿者骨干分子

7月，在富士施乐的冢原研修所（神奈川县南足柄市），与日本自然保护协会（财团法人）共同举办了为期三天的“自然观察指导员讲座”。该讲座从2001年起每年都要举办，到现在为止，已经有300多名员工参加了讲座。通过讲解和野外实践，学习保护大自然的相关知识；通过亲身的观察，加深对大自然的了解。我们期待参加过讲座的员工能在各公司和各事业所或者自己所在区域参加环保活动等，将来能够发挥作为环保志愿者骨干分子的积极作用。

富士施乐不仅通过事业活动来开展保护生物多样性的工作，还十分重视从社会贡献活动方面来开展工作，其中一项工作就是个人积极地参加地域的环保活动。我们认为讲座在这方面发挥的作用很大。

※自然观察指导员讲座：以“从观察自然到保护自然”为活动理念，自1978年起，财团法人日本自然保护协会（NACS-J）在全国各地举办的讲座，迄今为止，已经举办460次，听课人员超过2万5,000人。



2011年又有35名富士施乐员工作为自然观察指导员迈出了第一步

## OPINION

关于“保护生物多样性”的第三方意见



株式会社日本政策投资银行（DBJ）  
环境及CSR部长  
竹之原 启介 先生

### 简历

1989年进入日本开发银行（现DBJ）工作。曾任法兰克福首席常驻代表，自2011年5月起任现职。还担任内阁官房“环境未来都市评价和调查检讨会”委员、中央环境审议会“环境和金融专门委员会”委员等。

### 希望报告还能谈一谈在ESD方面发挥的作用

所有的企业都享受着生态环境系统的恩惠，从这个意义来说，关爱生物多样性对所有企业来说都是同等重要的一个环境方面。另一方面，企业活动包括供应链在内对生态环境系统造成的影响，也会因行业和规模不同而有很大的差异。我们必须把它分为总体和具体来考虑，问题难就难在这里。

富士胶片集团自2009年6月制定生物多样性方针开始，以防止化学物质的破坏和保护水资源为重点采取应对措施，到2010年2月，又把相关方针开始反映在产品设计上。在总体和具体方面都做了扎实的工作。这次的发展报告，把重点放在了与地域的关系上，内容更加具体，这一点应该给予高度评价。今后，希望能在更加贴近本行业务方面来强调“对ESD的贡献”。人们无法直接地触摸到自然界的生息繁衍，在传播自然界的秘密上，“照片”与实体实验同样发挥着重要作用，从广义来讲，这也可以说是一种对生物多样性的贡献。

※ESD：为可持续发展而进行的教育。  
（Education for Sustainable Development）

### 对第三方意见的回应

竹之原启介先生对于富士胶片集团所做的关于生物多样性保护的方针制定、化学物质管理、水资源保护、环保型设计等扎实性工作予以了高度评价。我们从中看到了努力的方向，今后我们将满怀信心地继续做好我们的工作。

此外，在本年度的报告中，我们把与地域的关系作为了一个中心主题，而通过本行业务的“照片”来支援对下一代的教育，让他们实际感受到生物多样性的重要性，以此为ESD作出贡献，我们自2004年起已经开始做这方面的工作。今后，我们将继续努力，希望能加深对我们所做这些工作的理解。

（富士胶片控股株式会社社务部CSR领导小组）

## 提高化学物质的管理水平

考虑到化学物质对自然环境的影响以及顾客和员工的安全，努力做好产品整个生命周期的化学物质的管理。



公开产品安全数据表的公司网站

### 关于化学物质管理的基本思想

富士胶片集团按照《富士胶片集团绿色政策》(P32)，把提高化学物质管理以及产品含有化学物质管理的水平确定为行动指针之一，对产品在整个生命周期对自然环境造成的影响、产品使用时顾客的安全、产品生产时员工的安全等进行评估，持续努力地做好减低化学物质风险的工作。

化学物质的管理具有两个方面：一是安全处理化学物质的方面，二是在产品的生命周期，正确把握原料、零部件、产品本身所含化学物质信息的方面。因此，我们要求通过风险评估的高精度化和严格遵守管理规则，以提高处理化学物质时的安全管理水平，同时还要积极地做好在供应链中共享化学物质信息的工作，并且通过在化学物质规制之前的引进自主标准等措施，以加强产品含有化学物质的管理。

### 实现整个供应链中的信息共享，开始管理采购品所含化学物质的相关信息

富士胶片生产有化学产品、高性能材料、医疗仪器和光学机器等各种产品，我们认为在整个供应链中，建立一个能高效率且高精度地传递产品的原材料和零部件或者有关产品本身的机制十分重要。因此、为了能沿着供应链顺畅地传递产品所含化学物质的信息，2006年“日本物品管理推进协会（JAMP）”成立。在该组织成立之初，富士胶片就参与组建工作，为构建一个能顺畅传递化学物质信息的机制而努力，并积极地向全球性地宣传普及我们关于化学物质管理的基本思想。

以企业之间能顺畅地传递化学物质信息为目的，成立了JAMP信息流通基础（JAMP-IT）。2011年度，我们正式启动了由交易方提供含有化学物质信息的运用。通过利用为众多企业所采用的共同传递信息的机制，减轻交易方的负担，实现顺畅获取信息，提高了产品中化学物质的管理水平。今后我们将继续发动更多的交易方利用本机制，同时，继续地做好JAMP机制的普及工作。

### 富士胶片在供应链中所处的位置



### 更新“绿色采购标准”，加强产品开发和生产时的化学物质管理

富士施乐为了生产安全而环保型的商品，对于所购进零部件材料中含有的化学物质，设定了禁止物质以及限制物质，并与交易方合作，把《绿色采购标准》的适用范围扩大至生产零部件材料的交易方。

绿色采购标准是2003年2月富士施乐作为一项自主限制标准而特别制定的，目的是在世界各国的环境限制正在全球规模地发生着变化的形势下，率先把含有将来需要替代的物质排除采购之外。2012年1月，为了应对欧盟的REACH规则<sup>\*1</sup>以及考虑到欧盟官方公布的RoHS指令修正案<sup>\*2</sup>，又新追加了邻苯二甲酸酯类<sup>\*3</sup>等8种物质作为禁止含有物质。绿色采购标准与公司内部的设计技术标准联动，对于新设计的商品和零部件，要求设计者需事先进行确认，作为图纸要求项目记载。就这样，富士施乐通过与交易方之间共享信息，加强了合作关系，共同建立了减轻环境负荷的机制。

另外，我们还运用JAMP<sup>\*4</sup>机制对所采购零部件材料中含有化学物质进行管理，启动了信息系统的运转。

\*1 REACH规则：欧洲关于化学物质管理的法律。

\*2 RoHS指令：欧洲关于电器、电子机器所含特定有害物质的使用限制指令。

\*3 邻苯二甲酸酯类：主要是指氯乙烯等作为可塑剂使用的材料，在用于玩具和幼儿产品时有严格的含有量限制。

\*4 JAMP：日本物品管理推进协会。

URL 绿色采购标准  
<http://www.fujixerox.com/eng/company/ecology/green/index.html>

### 引进新方法，提高化学物质风险评估的精度

富士胶片于1995年对化学物质以及混合物（调剂）的风险评估实施进行了规范化，使用独有的标准对毒性和暴露进行打分，评估产品的健康、环境和物理性风险。为了进一步提高健康风险的评估精度，2011年4月，我们追加引进了中央灾害防止协会的评估方法，并开始适用于日本国内的生产和研究基地，为进一步改善工作环境而努力。

该评估方法是一种把毒性水平按GHS（全球化学品统一分类和标签制度）分类或者把暴露水平按化学物质的处理量、工作时间、飞散性来进行判定的方法。根据这些因素将健康风险按大小分成5个阶段进行评价，可以采取排气和密封性等具体的安全措施。通过使用新开发的自动计算工具，评估者只需输入数据，就可以确认包括旧评估方法的结果在内的健康、环境和物理性风险的大小以及具体的安全措施。而且，还同时记载有相关法律限制的应对情况，因此，可以对化学物质风险进行综合性的管理。

今后，我们将通过利用高精度的风险评估方法，提高对化学物质的管理水平。

### 对海外生产事业中所涉及的化学物品，加强实行管理监督

富士施乐按照化学物质管理规则，以每3年1次的频度，以国内外的生产开发事业所对象，进行化学物质管理的监督检查。2011年度以国外的生产事业所对象进行了监督检查。这次检查的重点是化学物质风险应对管理上的局部排气装置和防爆应对情况。

2011年11月，对有处理有机溶剂和微粉体生产工序的中国富士施乐高科技（深圳）、富士施乐爱科制造有限公司（苏州）进行了监督检查。除了CSR部门的全公司化学物质管理监督员之外，中国国内生产事业所的环境负责人也作为监督员参加了这次检查，在检查过程中，大家互相学习，取长补短。

检查结果发现，日本方面设备设计部门的设计标准存在着一定的缺陷等问题，我们按照报告机制，把检查结果报告给该地区最高负责人，并向社长报告，努力争取问题能够得到早日解决。

### OPINION 对“提高化学物质的管理水平”的第三方意见



东京大学  
工学系研究科  
化学系统工程学教授  
工学博士

平尾 雅彦 先生

#### 简历

JAMP学术顾问委员会成员，产品含有化学物质管理JIS草案制定委员会委员长，绿色采购互联网会长。从事化学物质的环境影响评估和产业管理方法等方面的研究。

### 通观产品生命周期和供应链整体，实施化学物质管理

化学物质管理是一个涉及供应链和利益相关者等影响范围较广的问题。供应链所有企业共享信息是非常重要的。我们可以清楚地看到，解富士胶片参加JAMP，针对化学物质积极开展工作。如果硬要让我说有什么美中不足的话，我希望富士胶片集团不仅要采取针对采购交易方的应对措施，还应该站在供应链上的各种立场上，从上游到下游，有时甚至还要向消费者传递信息，表明自己是为了这个目的而参加JAMP机制的态度。

世界的化学物质管理现在正在从危险源管理转向了风险管理。在设定禁止物质的时候也是如此，除了对法律限制的应对以外，企业自身严格评估和判断在产品生命周期中的风险也很重要。富士胶片已经采用了多个机制，如果建立一个机制，能让现场以及经营层和管理部门等所有相关人员都视为自己的问题而积极参与并努力改善，不仅限于内部，还要让第三方外部人员也加入进来，这样的话，企业的信用度会进一步提高。

### 对第三方意见的回应

富士胶片认为积极地公开和提供产品所含化学物质及产品安全使用相关的信息，是正确管理化学物质的重要条件。为此，富士胶片集团在网站公开了产品安全的数据表，并参加了JAMP活动。

我们很早就开始实施风险管理了，但是，包括风险管理在内的化学物质信息共享，单靠一个企业的努力无法实现，需要供应链所有企业的合作。今后，我们将与供应链上游和下游双方的企业开展合作，继续做好化学物质管理的工作。

（富士胶片CSR推进部环境及质量管理部）

## 多样化人才的利用和培养

以“意识改革及组织文化改革”、“培养经营（骨干）人才和全球化人才”为主题，开展各种培养人才和人才交流活动。



邀请美国、欧洲、中国、亚太各地区当地法人的干部员工参加，在东京举行“FUJIFILM Global Leadership Seminar（富士胶片全球领导者研讨会）”

### 关于人才的利用和培养、人权的基本思想

开创和扶植新增长点富士胶片的“第二次创业”，实现这一目标关键在人才，因此，加强人才培养和创造一个能让多样化人才最大限度发挥能力的工作环境十分重要。为了有效地充分利用富士胶片集团整体的“人才”资产，开创新事业，实现集团的协同效应，我们提供着各种各样的人才培养场所和交流的机会。

此外，作为人权工作的基本精神，在2007年4月制定的《富士胶片集团企业行动宪章》中提出了五项原则，其中之一就是“尊重所有人权”，主张“尊重和拥护国际社会宣言的基本的人权以及劳动基本权利。同时坚决杜绝任何形式的强制劳动和儿童劳动”等。

### 为了培养全球性人才，启动各种实践性的培训计划

富士胶片在全球性市场扩大发展事业之际，自2011年起，正式启动为培养全球性人才的工作。在进修课程上，增加充实了到国外工作时所需要的教育项目，不仅包括有语言和他国文化理解的教育内容，还包括了工作业务上应该重视的内容，例如与当地工作人员以及其他公司技术人员之间的交流能力、在国外当地法人方面的管理能力等。我们还针对搞技术工作的员工，在印度和欧美启动了MOT（技术经营）进修制度，目的是培养能用共同语言与国外一流技术人员进行切磋交流的人才。

同时，以国外当地法人的员工为对象的培训计划也在进一步完善之中。作为第一个培训计划，2011年2月和11月，我们邀请世界各国当地法人的干部员工参加，举行了“FUJIFILM Global Leadership Seminar（富士胶片全球领导者研讨会）”。每位参加者人员依据在自己国家培养积累的经验 and 知识发表意见，展开讨论，使研讨会成为了一个讨论今后如何搞好全球化人事工作的有益场所。

今后，我们还将进一步完善基础建设，把世界各国的员工有机地联系起来，为在全球性市场上发展扩大我们的事业而努力。

### 为更多员工提供在国外工作经验的机会，加速培养具备全球化应对能力的人才

富士施乐为了培养领导人才，从1969年起，就向国内外的研究机关和大学、国外关联公司派遣员工去进修。其中，“国外业务进修”计划，从2011年度起，增加了派遣人数，并把招募范围扩大到日本国内的销售公司以及开发和生产方面的一部分关联公司，现在有22名员工参加进修。此外，在以往1年半国外业务进修的基础上，从2011年度起，又以搞营业工作的员工为对象，新开设了2年半的长期进修课程，以加强他们的实践能力。

近年来，企业加速向国外发展，经营日趋全球化，这就要求我们的人才能够以全球化的视野来应对客户的需求。同时，不论规模，不分地域，越来越多的企业向

国外发展，在这种形势下，对日本国内的销售公司和关联公司来说，加强全球化应对能力也成为了当务之急。我们通过扩大派遣人数和募集范围，加速培养具备应对全球化能力的领导人才。

今后，我们将更加周密细致地跟踪观察在进修过程中每一个人的培养程度，更全力地培养具备中长期目光的人才。

### 遵守企业行动宪章，尊重基本人权和员工的隐私

富士胶片遵守富士胶片集团的企业行动宪章，尊重基本人权，绝不做任何侵犯员工人权的当行为，绝不因性别、年龄、国籍、人种、信条、宗教、社会身份或者身体特征等而实行差别待遇，尊重员工的隐私。针对富士胶片及其集团公司的管理人员，定期举办以尊重人权和废除差别为目的的进修讲座，以推动人权教育。

作为防止性骚扰的措施，把《防止性骚扰指南》发放给富士胶片以及集团下属公司的员工，持续开展了公司内部的教育和宣传活动。此外，在就业规则中规定了禁止利用职权的骚扰，对职权骚扰采取了各种措施。另外，作为员工的咨询窗口，还设立了电话咨询窗口“富士胶片集团合规和性骚扰投诉热线”，由公司外部的专业咨询师来提供咨询服务，在充分尊重个人隐私的同时，妥善解决问题。

### 利用多样化人才，实现多样化工作方式

富士胶片积极地录用多样化人才，除了通常的人事录用以外，还有在各个领域积累有丰富经验有工作经历人的录用、外国人的录用、非正式员工转为正式员工的录用、退休后的返聘录用等多种形式的录用。并且，还采取各种措施来保证多样化人才能够提高个人的能力，长期在工作岗位发挥出自己的能力。

例如，在生育、育儿、介护等受到各种限制的时期，我们也同样认为，重要的是“每一个员工最大限度发挥能力，全身心地投入到工作中去的态度”。为此，需要员工本人对自己的工作就要继续保持较高的自觉性和责任感，需要包括上司在内的职场能理解员工兼顾工作和家庭的难处，还需要有支援多样化工作方式的各种制度和措施，我们认为只有这些实现了，才能够达到这个目的。

具体来说，在法律规定为义务以前，我们就引进了育儿休业制度等，我们很早就持续地在为实现多样化工作方式而建立完善着必要的制度。2010年，随着《育儿

介护休业法》的修改，扩充了兼顾工作和育儿、介护的支援制度，完善了看护休业制度和介护休业制度等，这些制度都高于法定的标准。另外，我们还利用员工共济会启动并运用对托儿所等托儿设施利用费的支援。

### 把“尊重基本人权”作为第一要义，培养人权意识

富士施乐及其关联公司和销售公司在所制定的《All-FX行为规范》中把“尊重基本人权”作为第一要义，规定了7项个别条文：1. 尊重和拥护人权，2. 禁止歧视，3. 禁止骚扰行为，4. 保护个人隐私，5. 尊重和拥护劳动基本权，6. 禁止强制劳动和儿童劳动，7. 劳动安全卫生。按照这个行为规范，通过举办公司新员工和新管理人员进修等各种教育进修活动，加深员工对整体人权理解，同时争取让人权意识蔚然成风，并形成一种职场风气。

本公司自1982年起参加了“东京人权启发企业联合会（以总公司设在东京的124家企业为主体）”，各家会员公司以同一步调进行相互间的信息交换和各种宣传活动，以解决各种人权问题。具体来说，在12月的人权周，征集人权宣传教育的标语，每年两次向各本部部长分发本联合会发行有关人权的机关刊物《走向明日》等。

### 创造环境和条件，实现“工作方式的变革”

富士施乐在1988年开展的经营改革运动“新工作方式”的基础上，很早就为打造一个可以兼顾工作和家庭的工作环境而努力，例如育儿休假制度（1988年度）和家属介护休假制度（1990年度）。其结果，现在，积极地利用这些制度继续工作已经成为了一种职场风气。2011年度的平均工龄年数，男性为19.6年，而女性为15.3年，因性别而造成的工龄年数差距正在逐年缩短。

富士施乐认为工作与生活平衡的本质就是“工作方式的变革”，这种变革立足于“为了提高员工的士气和最大程度发挥潜在能力，通过加强人才力量，改善组织整体的生产效率”和“支援每一个员工多种多样的价值观，使工作方式生动活泼”。企业要持续保持有张有弛，重要的是，公司生产效率高，多方面的人才可以在不受拘束的环境下朝气蓬勃地工作，可以发挥各自的能力。为了实现上述目标，今后将更加注重培养“变革的领导人物”。这些作为变革领导人物员工自身，将通过“工作方式的变革”改善业务，在此成功经验的基础上，向客户提供\*解决方案和服务。

\*在富士施乐，称其为“言行一致活动”。



①欧美商业学校短期MOT进修。来自世界各地的参加人员聚集一堂  
②印度MOT进修。目的在于培养语言能力和培养他文化适应能力  
③邀请当地法人的干部员工参加在东京举行的“FUJIFILM Global Leadership Seminar”  
④在新员工研修培训中，加强了全球化人才培养的内容  
⑤“国外业务进修”由语言进修和在国外关联公司的业务体验构成，原来每年名额不足10人，从2011年起，大约增加至3倍



## F-POWER 计划的发展进程和今后的动向

F-POWER计划\*启动于2007年，其目的是，在建设“强大的个体、强大的组织、强大的富士胶片”时，“创造一个良好的工作环境，使女性员工能成为比以前更重要的职场核心力量，活跃在工作岗位上，即使是在产期和育儿期也能无后顾之忧地最大限度地发挥能力，全身心地投入到工作中去”。公司和劳动组合共同配合，开展由推进小组所提出的各种措施的实施，为了在“女性员工的工作方式”方面推进意识改革，在全公司、事业场和劳动组合，举办了宣传研讨会。为了促进有计划地培养女性员工的各种措施实施，除了培养和录用高级资格人员、安排进修课程外，还进一步完善了育儿期的兼顾工作和家庭的支援制度等，作为这些工作的整体结果，有越来越多的女性员工活跃在职场上。

自2011年开始，“F-POWER&工作、生活和平衡推进小组”在继续做好促进女性员工更好工作的同时，还采取了各种和生活、工作和平衡相关的措施，如“高效率而灵活的工作方式”、“包括介护在内的兼顾工作和家庭的支援方法”等。

\*F-POWER计划：是FUJIFILM POSITIVE WOMEN'S ENCOURAGING RENOVATION的简称。

## 富士施乐香港以及深圳因热情关爱员工而受到好评

富士施乐为了企业可持续发展，并尽到社会责任，作为其中不可或缺的重要的一部分工作，是积极建立了公司和员工之间良好关系，以及和员工家属之间的关系，形成了珍惜员工的企业文化。我们的这项工作获得了好评，如富士施乐香港在由中华人民共和国香港特别行政区政府咨询机关“家庭议会”举办的“2011年家庭友好企业奖”中获得了优秀奖。该奖项表彰的是制定关爱家庭的雇用政策并付诸实践的企业，在日本企业中，是唯一获奖的企业。

此外，富士施乐高科技（深圳）获得了“2011年度GOOD FACTORY赏制造业CSR贡献赏”（主办：一般社团法人日本能率协会）。其获得好评的原因是，员工支援计划不仅停留在工作上，在与工作没有直接关系的精神方面，也有充实的内容，并在稳定员工能安心于工作岗位上也取得了一定的成效。



富士施乐高科技（深圳）获得了“2011年度GOOD FACTORY赏MONOZUKURI CSR贡献赏”

## OPINION 对于“多样化人才的利用和培养”的第三方意见



日产汽车株式会社  
CSR部部长  
**井狩 伦子 女士**

**简历**  
进日产汽车公司后，在售后服务事业部负责国外营业、营销和企画工作。自1994年开始的3年半，调往欧洲日产。自2002年起的4年里，在CEO办公室担任CEO卡洛斯·戈恩的技术助理。经人事部人才开发部，自2011年起担任现职。

### 随着事业的发展，期待今后以全球化视野开展工作

在去年的本报告里，明确提出了富士胶片集团对人才的要求，并简单地表达了，以什么样的员工作为追求的目标。而今年，将重点放在可应对全球化的人才的培养上，给我印象是报告内容简洁明快。报告中还提到了像“人权”这样比过去更受人重视的主题，并且从继续实施人权教育这一点来看，我感到你们切实捕捉到了社会的要求。此外，关于多方面的意义，尽管本报告并没有涉及超过法律的制度，例如设立社会服务制度、积休制度等，可看作是各种工作方式获得认同的一个证据。

伴随着事业的全球化发展，商业伙伴、交易方供应链等，贯穿整个价值链的人权教育和人才培养的活动范围将扩大至国外。从这个意义上来说，今后的要求是，开展工作时需要将国外的利益相关者也列入视野范围内。

### 对第三方意见的回应

井狩伦子女士对于我们以往所做的人权教育和多样性的工作给予了高度评价，我们在此表示衷心感谢。富士胶片控股株式会社提出的一项重点工作政策就是“加速全球化商务发展”。我们认为完成这一工作关键是能够在各种国家和地区负责企业活动，无国界地开展工作的国际化人才。

今后，在争取进一步全球化地扩大发展事业的过程中，我们将继续做好全球化人才的培养和加强工作，正如井狩伦子女士所指出的那样，在开展工作的時候，还要考虑到国外的利益相关者。

（富士胶片控股株式会社 人事部）

## 劳动安全卫生

劳动安全是事业活动的原点。按照这一理念，安全第一，我们努力确保员工的劳动安全，严格遵守安全卫生相关的各种法律法规。



在各事业所举办的节能驾驶讲座（照片来自吉田南工厂）

### 劳动安全卫生方针

富士胶片集团认为保证员工的劳动安全卫生是企业活动最重要的基础，并遵照本方针发展事业。

1. 在企业经营活动中，把员工的劳动安全卫生放在第一位。
2. 积极支援员工保持和增进健康。
3. 通过实现最高水平的劳动安全卫生来响应社会的要求。
4. 寻求负责劳动安全卫生的员工和公司间的顺畅交流。
5. 积极开展关于劳动安全卫生的员工教育。

## 以减少交通事故为目标，全集团范围开展安全节能驾驶活动

自2008年5月开始，作为全公司应对地球变暖工作的一环，以富士胶片集团日本国内65家关联公司所拥有的约1万台业务用车辆为对象，启动了“节能驾驶推进活动”。通过举办讲座，向所有公司颁发DVD教材和标签，向员工宣传节能驾驶的意义和技术，同时，还成立了推进者联络会，对驾驶距离、加油数据和进步情况进行管理。

2009年，富士施乐大阪在全国节能驾驶大赛中荣获了“环境再生保全机构理事长赏”，向全公司证明，除了耗油量改善了20%之外，还取得了减少交通事故一半的成果。就这样立足于安全方面的效果，2010年时，加上了消灭交通事故活动内容，将名称改为“安全节能驾驶活动”，对象也扩大至集团的所有上班车辆（1.1万辆）。此外，为了调动参加人员的积极性和继续保持自觉性，新增加了耗油量成果的“可视化工具”，并努力开展普及活动。

经过上述努力，结果是业务用车辆的事故件数减少了6.1%，汽车保险（自选加入）的折扣率为5%。由上



在“全国节能驾驶推进研讨会”上向日本全国传递信息

班车辆造成的伤害事故在先行实施活动的事业所改善了45%，而且重大事故也减少了。2012年3月，在由资源能源厅主办的“全国节能驾驶推进研讨会”上，我们发表介绍相关的事例。今后我们还将发行ISO39001（道路交通安全管理系统），以进一步推动此项活动的开展。

## 富士胶片神奈川事业场开展“安全行动共同规则遵守活动”，在安全方面取得了成果

从2010年度开始，除了过去已有的对取得优秀安全成绩予以表彰之外，还设立了“特别表彰”，以奖励通过在安全卫生方面把事故防患于未然以及降低风险活动而取得了优秀成果的事业场。

获得特别表彰的一项活动就是富士胶片神奈川事业场的“安全行动共同规则遵守活动”。该活动于2011年度获得了由日本化学工业协会所评选的第六届RESPONSIBLE & CARE（责任与关怀）奖。这项活动的目的是，通过把事业场内各种各样安全行动规则编辑在一起，并进行广泛宣传，来防止重大灾害的发生。首先，通过分析过去发生的工伤等，总结出7项必须遵守的共同规则。他们从中发现，鉴于现有设备的制约和过多增加工作负担的避免等理由，而无法遵守共同规则的例外批准操作居然有数百件之多。为此，他们进行风险评估，对高风险操作采取了健全的安全措施，减少了例外批准操作的件数。把其余操作归类为特别指定操作，经过特别的培训或者在工作现场显示标识等，提高了操作的管理水平。他们认为不能“制定了规则就万事大吉”，而是通过在现场亲自实践，了解“是否是能真正遵守的规则？”和“是否遵守？”，这样才能使安全行动上一个新台阶。

## 经常性业务和社会贡献活动的挂钩

在通过事业活动为社会作出贡献的同时，还作为企业市民积极与地区社会进行沟通和交流，为社会的可持续发展作出贡献。



“纪念相册小屋”以传递纪念相册制作的重要性、照片的乐趣为目的

### 富士胶片集团社会贡献方针

富士胶片集团积极致力于社会贡献活动，以求作为企业公民与社会共同发展，并真诚地回应社会的要求和期待。为了将上述方针付诸于实践，因而制定了以下活动指导方针。

#### 1. 活动的主要领域

活动的主要领域包括：“学术·教育”、“文化·艺术·体育”、“健康”和“自然环境保护”。

#### 2. 活动中所重视的内容

##### (1) 通过互相配合和开展合作来进行实践

在开展活动时，重视与NPO、NGO、社区等之间的交流沟通和合作伙伴关系。

##### (2) 积极支援志愿者活动

重视从业人员自发参加的“与地区的共生”和“社会贡献”活动，并为这些活动提供支援。

### 用照片的力量为日本加油，“‘PHOTO IS’ 10,000人摄影展”

2006年，我们举办了第一届“‘PHOTO IS’ 10,000人摄影展”，当时我们的心愿是，希望更多的人能感受到摄影的魅力及其无上珍贵的价值。截至到2011年，已经举办过六届摄影展。该摄影展的一大特点是，“谁都可以参加，凡投稿的作品都展出”。每举办一次，投稿的作品数就增加一些，到了2011年，投稿作品多达17,051幅，为历届最多，成为了名副其实的日本最大规模的摄影展。投稿人的年龄层也很广泛，年龄最小的为1岁，最大的为93岁。从2011年7月22日到11月底，在日本全国29个地方展出了作品，为历届最多，合计共有43万人到场参观展览。

上一届（去年）摄影展，作为一项新策划项目，举办了“大家投票评选‘感动心灵’作品2011”摄影大赛。所有参观摄影展的人，都可以在会场通过手机和智能电

话，把“感动心灵”的作品号码和简单的感想发送给我们进行投票。通过按会场评选的参观者参加型的评选方式，从日本全国大约评选出400幅获奖作品。此外，作为特别展览，还有专门介绍了“照片抢救计划”（参照P58），该计划是支援在东日本大地震中被泥土和海水弄脏的冲洗照片和纪念相册的修复。

这次摄影展的一大特点是，仙台会场的展览作品数为去年的156%，超过了摄影展整体的增长率。多数作品是出于希望用自己的作品为东日本大地震灾区人民鼓劲加油的心愿而投稿的。来自东北地方以外的地方，希望在仙台会场展览的投稿作品大幅度增加了。通过本摄影展来能传达日本全国的这种心愿，我们感到非常有意义。

富士胶片2012年还将继续举办摄影展，主题是“摄影是纽带，让我们心心相连”旨在强有力地向日本全国传递摄影传达情感的力量以及用照片形式保存永久记忆的重要性。



在札幌、仙台、东京、名古屋、大阪、广岛、福冈的7个主会场以及与地域社会密切联系的22个小型展览会场共计29个会场举办



不需要特定的主题和参加资格，只要热爱摄影，谁都可以参加。照片放大后，填写上题目以及个人感想就可以投稿



新策划项目“大家投票评选‘感动心灵’作品2011”。投票结果在会场内的显示板上介绍，各会场的获奖作品公布在官方网站上

### 在日本全国提供纪念相册制作的场所，育儿妈妈们的“纪念相册小屋”

以全国学龄前儿童的妈妈们为对象，富士胶片独自做了一项调查。调查结果显示，大约有近一半的妈妈在中途放弃了纪念相册的制作。此外，其中有近100%的妈妈是这样回答的：“将来会做的”。可以看出，目前她们的情况是“纪念相册想做又做不了”。为此，富士胶片于2010年9月，启动了“纪念相册小屋计划”，育儿妈妈们带来照片，大家在纪念相册小屋一起愉快地做纪念相册。我们的目的是：广泛宣传纪念相册小屋的存在，增加可以持续让更多的人愉快地制作纪念相册的场所，通过在各地纪念相册小屋的体验来切实感受制作纪念相册的重要性和摄影的乐趣。

计划启动以后，除了地方照相馆以外，还得到了百货店、饭店、咖啡馆、幼儿园、儿童馆等许多合作伙伴\*的赞同和共鸣，并得以在这些场所举办。从各地寄送来的举办结果报告来看，有很多对纪念相册小屋的赞扬，“给了我一次重新思考家庭纽带的机会”，“从平日的育儿压力中解脱出来，笑容又回来了”等等，也让我们发现了制作纪念相册和照片所带来的一个新功效。

基于上述的这些情况，2012年1月，为了进一步普及这项活动，我们又开展了一项新的工作，努力扩大合作伙伴。另外，还新开设了纪念相册小屋的门户网站，纪念相册小屋的参加者以及举办者可以通过网站交换信息和点评，提供了一个在互联网上和小屋现场两个地方参加活动的场所。

富士胶片通过纪念相册小屋，扩大了以制作纪念相册为乐的妈妈们的交流圈子，同时还通过支援制作家庭纪念相册，为加深家庭成员纽带的摄影文化发展作出了贡献。

\*截至到2012年3月31日，主要合作伙伴有：株式会社三越伊势丹、藤田观光株式会社、株式会社AKACHANHONPO、亲子咖啡Baby·Bar、财团法人母子卫生研究会、NPO法人Childrin、日本全国的照相馆和幼儿园、其他。



直到现在，约在650个场所，一共举办过约3,000次。参加人数大约为50,000人（截至2012年5月9日为止，本公司所掌握的数据）

### 以医疗和照片，向“微笑作战”医疗计划提供合作

“微笑作战”计划指的是，“世界医生组织\*”对于那些因先天或者战争、事故、疾病等后天原因而造成面部或身体上的畸形和损伤而又无法接受手术的人，免费进行整形外科手术，从而换回他们脸上笑容的医疗计划。自1989年在柬埔寨开展活动以来，现在已经扩大到非洲和亚洲12个国家以上，截至2011年底为止，一共进行了9,202次手术。

这一次，富士胶片为在马达加斯加和柬埔寨的“微笑作战”计划捐赠了本公司生产的能有效治疗感染症的药品（OZEX药片、头孢吡酮钠注射剂以及Cefteram pivoxil小儿颗粒药等），这些药品都用于当地的医疗现场。

此外，富士胶片还为“世界医生组织”在日本国内举办的“1,000人的微笑作战活动”免费提供照片显示板，实施发挥摄影照片所具有力量的支援活动。该活动不仅仅让人们通过照片显示板了解接受“微笑作战”计划的医疗现场的儿童和他们家人的情况，还有另一个目的，就是把来自日本的笑容和声援祝福转给他们。2011年，在购物中心等场所一共举办了35次。

\*世界医生组织：总部设在巴黎，向世界各地派遣以医疗和保健卫生领域为主的专门工作人员，进行人道医疗援助的国际NGO。



上：2012年也得到了全国各地设施的合作，举办活动。活动的工作人员对活动也是赞不绝口，都说摄影显示板很吸引人的眼球，让很多人都停下脚步来观看（照片为在“新横浜 prince-pepe”（神奈川県横浜市）举办活动时的情景）  
下：寄给微笑作战活动的声援祝福词，转送给当地的医疗工作人员以及孩子们（照片为当地的工作人员正在看日本寄来的照片和声援祝福的情景。2011年，于马达加斯加塔那那利佛）

## 中国沙漠绿化活动迎来15周年

在富士胶片独立劳动组织（工会）成立50周年之际，启动了“绿色协力队（沙漠绿化活动）”，2011年7月29日~8月2日，向内蒙古自治区的科尔沁沙漠派遣了第15批合作队。2011年度是科尔沁沙漠绿化活动\*11周年，也是与中国当地法人共同实施活动5周年之年，因此，结合第15批合作队的派遣，在当地举行了纪念招待会。纪念招待会邀请当地合作方NPO法人绿化网络、当地政府、当地农民、集团关联企业工会委员长参加盛大举行，在招待会上，大家一起回顾了参加绿化活动的历史，畅谈绿树成长。

今后，我们还将把当地发展和开阔参加者视野放在第一位，继续开展沙漠绿化活动，并把它该项活动扩大至富士胶片集团。

\*绿化活动：在“绿色协力队”开始参加活动的时候，已经在内蒙古自治区库布其沙漠活动了5年，在科尔沁沙漠持续开展活动11年。

## 以高画质长期保存电影作品的技术，荣获奥斯卡科学技术奖

富士胶片因开发出电影用数字式分离黑白记录胶片“ETERNA-RDS”，而荣获了由美国电影艺术与科学院评选的奥斯卡2011年度电影科学技术奖“Scientific and Engineering Award”。近年来，在电影制作方面数字摄影也开始普及，需要对影像信息进行数字保存的情况正在急速增加。但是，数字保存并不是万能的，它可能会因保存数据的媒体劣化以及播放硬件的迅速更新换代等，存在着所保存的影像信息无法播放的风险。为此，富士胶片利用保存性较高的胶片的特性，开发出可以长期保存数字影像专用的黑白胶片“ETERNA-RDS”。

“ETERNA-RDS”兼备良好的摄影功能和长期保存性，在显影处理上高度稳定，因而受到好评，现在已经有许多美国好莱坞作品在存档保存时使用了该产品。



“ETERNA-RDS”以其“为电影产业的遗产保护而迈出了重要的第一步”而受到好评。获得了2011年度的“Scientific and Engineering Award”大奖

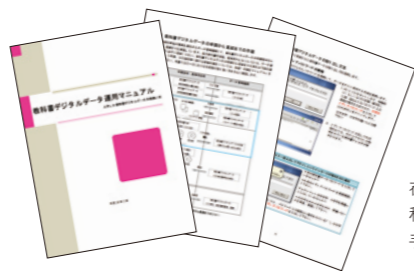
## 作为普及大字版教科书的一环，公开教科书数字数据的运用指南和活用手册

富士施乐编写了制作大字版教科书\*1用的“教科书数字数据”的运用指南和活用手册，这是受文部科学省委托的调查研究事业的一项成果，现在已经公布在网站上。

根据2008年实施的《教科书无障碍法\*2》，规定教科书发行者应该向文部科学省提交数字数据（PDF）。由此，大字版教科书制作的志愿者们工作从原来通过复印来制作，改为可以在电脑上编辑和加工数字数据并用打印机打印出来，在这个过程中，可以利用我们编写的运用指南和活用手册。富士施乐为了普及大字版教科书，从1994年起，就为制作志愿者免费提供数字彩色复印机和多功能一体机的服务。今后，为了进一步推动普及，我们还将从社会贡献和公司业务两个方面实施支援。

\*1 大字版教科书：为弱视儿童和学生，按照每一个人的视力情况，把教科书的文字和图画放大制作而成。

\*2 教科书无障碍法：关于促进残障儿童及学生所使用教学用特定图书普及等法律。



在公司主页上公开的大字版教科书制作作用各种各样的指南和手册

## 在美国支援致力于保护世界森林的团体

FUJIFILM Holdings America Corporation（美国）从2004年起，认同Rainforest Alliance的活动宗旨，对其进行了各种支援活动，例如在大型零售店用照片卡片订货袋上使用Rainforest Alliance认定的信封等。Rainforest Alliance是一个以保护生物多样性和可持续发展社会为目标的非营利团体，现正在开展保护世界森林的活动。

2011年，我们赞助了由该团体主办的环境保护摄影大赛。该大赛旨在通过大自然之美来提高人们的环保意识。此外，为了扩大宣传他们的活动，我们做着各种各样的贡献，例如还向在纽约自然历史博物馆每年举办的年度大会进行捐赠赞助，还有2011年的节日贺卡还采用了Rainforest Alliance认定的贺卡等。

## 支援古文书复原工作，现代人可以看到京町家的习俗和传统文化

富士施乐京都株式会社深刻意识到与地域及社会的密切关系，积极地开展社会贡献活动。其中之一是古文书的复原工作。

京都是一个拥有1,200多年历史的城市，保存有较多记录着京町家习俗和传统文化的古文书，但有些古文书损伤严重，无法正常地使用。于是，我们将古文书原本数字化，通过多功能一体机打印到和纸上，制成复制本。但这并不是单纯的复印，而是尽可能忠实保留古文书原本的色调，讲究装订，提高了复原程度。到现在为止，经我们之手复原的古文书有：国家指定重要文化财之一的《岁中觉》，这是奈良屋杉本家所保存的记录京都商人习俗的古文书；下鸭神社所保存的祭祀用道具和衣裳装束的设计图《御祭神宝神器绘图》等。

今后我们还将复原更多埋藏在京都老字号里的古文书，制作成可直接用手触摸到的存档，为保存和介绍京都文化作出贡献。

## 为美国遭受龙卷风灾害的家庭提供抢救照片的支援

2011年春天，美国密苏里州乔普林市遭受到龙卷风造成的毁灭性灾害，连该地区的超市沃尔玛都倒塌了。所幸的是，沃尔玛不久就重建开业了，FUJIFILM North America Corporation（美国）参加了开业仪式，公司员工为因龙卷风照片受到损坏的大约250个家庭免费提供了修复照片的服务，为大约300家庭免费提供了纪念照的拍摄服务。

而且，FUJIFILM North America Corporation（美国）还和员工一起，通过非营利团体美国爱心（AmeriCares）为龙卷风灾害捐款15,000美金。



上：照片用最先进的数码商用干式打印机Dry Minilab“Frontier DL600”打印  
下：免费为受灾家庭拍摄照片

有关日本大地震的复旧及复兴支援活动的情况，请参考P58。

## OPINION 关于“经常性业务和社会贡献活动的挂钩”的第三方意见



日本财团  
经营支援部  
CSR企画推进组  
组长

町井 则雄 先生

简历

在日本财团主要负责和企业的合作事业和CSR推进的后援业务，举办讲演等。任经济省地域新成长产业创出促进事业审查委员、内閣府“新公共推进会议”信息公开和发信基础等相关的WG委员等。

### 聚焦事业领域相关的社会问题，与NPO等合作共同开展工作

我们不必去查看近江商人的历史经验，日本企业本来就有着与地域社会紧密合作，在把社会问题作为业务工作解决过程中逐渐发展的历史。

现在，世界各地各种社会问题层出不穷，对全体人类造成了巨大的威胁。在这种形势下，曾有过优良历史传统的日本企业应该如何发挥作用，也迎来了一个大转变时期。富士胶片集团将主要业务与社会贡献挂钩来开展各种活动，从这个意义来说，是富有先进性，特别是在东日本大地震时期所开展的各种支援活动，可以说为其他企业树立了榜样。

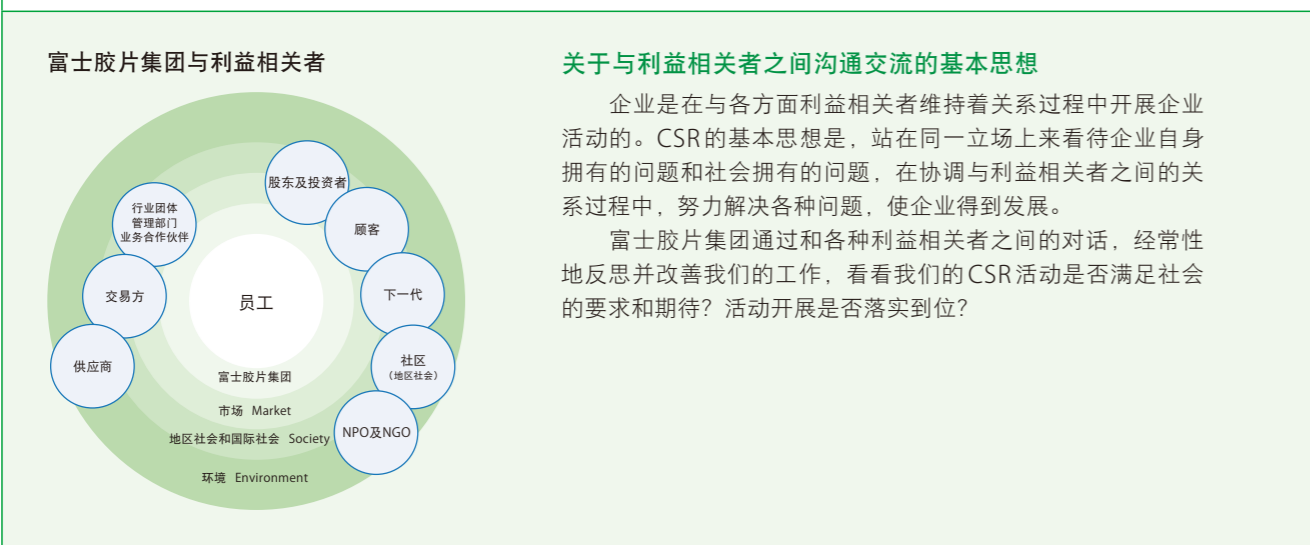
在今后更进一步开展这些工作的时候，我们希望富士胶片集团能聚焦事业领域相关的社会问题，与NPO等组织开展合作，共同解决这些社会问题。通过事业来解决社会问题，这不仅能够给企业带来创造新的事业化机会，而且所做工作本身还会与地域社会产生共鸣，为持续性发展作出贡献。

### 对第三方意见的回应

町井则雄先生对我们把主要业务工作与社会贡献挂钩的做法给予了高度评价，这对于通过事业来推进社会贡献活动的我们来说，是一个极大的鼓励。今后我们还将继续与各种利益相关者开展合作，做好社会贡献工作。同时，关于事业领域相关社会问题的解决，作为可以给我们带来未来事业化和发展的可能性的重点，我们准备开始探讨这个问题。（富士胶片控股株式会社总务部CSR领导小组）

# 充实与利益相关者之间的沟通交流

通过与各种利益相关者之间的沟通交流，就富士胶片集团的社会责任，由员工自己主动地思考并从中找出我们应该做的CSR工作。



## 关于与利益相关者之间沟通交流的基本思想

企业是在与各方面利益相关者维持着关系过程中开展企业活动的。CSR的基本思想是，站在同一立场上来看待企业自身拥有的问题和社会拥有的问题，在协调与利益相关者之间的关系过程中，努力解决各种问题，使企业得到发展。

富士胶片集团通过和各种利益相关者之间的对话，经常性地反思并改善我们的工作，看看我们的CSR活动是否满足社会的要求和期待？活动开展是否落实到位？

## 与利益相关者之间的对话方式

利益相关者	对话方式
员工	<p>在推进CSR活动上，员工是发挥核心作用的利益相关者</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 人事部的窗口和人事部面谈</li> <li>● 富士胶片集团合规及性骚扰投诉热线</li> <li>● 工会和公司之间的例会</li> <li>● 利益相关者对话</li> <li>● 关于提高劳动价值的意识调查</li> <li>● 公司内部报刊</li> </ul>
供应商	<p>供应商是在持续提供安全而环保型产品上的重要合作伙伴</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 资材部门(咨询窗口)</li> <li>● FUJIFILM Business Expert Corporation(咨询窗口)</li> <li>● 环境部门(咨询窗口)</li> <li>● 面向供应商的说明会(绿色采购、含有化学物质管理)以及企业环境绿色程度调查</li> <li>● 和供应商的定期协商</li> <li>● 资材采购的网站</li> </ul>
社区(地区社会)	<p>特别是在从事生产活动的事业所，我们认为地区共存和环境保护是CSR的重要因素，积极推动与地区之间的交流活动。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 各工厂及事业所的窗口(咨询窗口)</li> <li>● 环境对话会议</li> <li>● 参观工厂</li> <li>● 社区志愿者活动</li> <li>● 在社区举办讲座和说明会</li> <li>● 与自治体(市政府、市长、自治会长等)的定期协商</li> </ul>
股东及投资者	<p>时刻要意识到应该让股东和投资者正确理解企业价值，努力做到及时向国内外公开IR信息</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● IR室(咨询窗口)</li> <li>● 股东大会</li> <li>● 决算说明会</li> <li>● 面向投资者的说明会</li> <li>● IR协商会</li> <li>● 个别会议</li> <li>● IR信息网站</li> <li>● 年度报告</li> <li>● 股东通讯</li> </ul>
交易方	<p>在向社会提供新价值创造方案方面，交易方是重要的合作伙伴，从合作和支援两方面开展产品开发的工作。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 销售公司、营业、销售部门(咨询窗口)</li> <li>● 与交易方定期进行协商</li> <li>● 开发产品和材料时互相协商和共同开发</li> <li>● 参加展览会、宣传活动、学术活动</li> </ul>
NGO及NPO	<p>持续地支援NGO及NPO在环保和体育方面的活动</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 总务部门(咨询窗口)</li> <li>● CSR部门(咨询窗口)</li> <li>● 公益信托富士胶片绿色基金事務局</li> <li>● 利益相关者对话</li> </ul>
顾客	<p>把顾客意见和要求反映到产品、服务乃至企业活动中，是生产厂商的重要工作。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 客服中心(咨询窗口)</li> <li>● FUJIFILM SQUARE(展览厅)</li> <li>● 技术支持中心</li> <li>● 服务站</li> <li>● 可用性评估会和监督调查</li> <li>● CS调查</li> <li>● VOC</li> <li>● 摄影大奖赛、摄影展、摄影培训班</li> <li>● 宣传活动、展览会、研讨会</li> <li>● 产品购买登记问卷调查</li> </ul>
下一代	<p>我们认为对肩负未来的下一代开展教育活动也是企业的社会责任之一，加大对教育支援的力度</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 派遣讲师去授课以及参加学校活动</li> <li>● 接受学生在课外活动时参观工厂</li> <li>● 和NGO合作开展环境教育活动</li> </ul>
行业团体和管理部门及业务合作伙伴	<p>为了应对RoHS指令和REACH规则等法令法规，与各行业团体一起积极地开展工作</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 参与指定行业指导方针</li> <li>● 通过行业团体发表公告</li> <li>● 参加粉丝带活动，与医院和大学共同开展研究，开设捐赠讲座</li> </ul>

## 反馈顾客的意见，改善各种产品和服务

对于反映到顾客交流中心等处的顾客意见，有关部门和相关公司予以反馈，并把意见应用到改善产品和服务之中去。

例如对于营养素补充剂，有顾客反映螺旋盖子很难打开。在听取了顾客这一意见后，今年春天上市的新产品，改变了瓶盖的形状。在化妆水和乳液产品方面，我们在2012年9月新上市的新化妆水系列中，对商品的可视性做了进一步的改进，在容器侧面添加了一个细长窗框，顾客可以确认商品的剩余量，由此可以判断下次购买商品的时间。此外，送货时使用的送货箱，经过用户调查，在征得同意后，进行了简化。还在定期配送送货单上，注明订货变更期限和发送日期，提高了顾客下次购买时的方便性。

富士胶片今后还将根据顾客的意见，继续做好各种改善工作。



可以在此处确认剩余量。从2011年底起，逐步更换为带窗框的容器

## 以简明扼要、使用便捷和信息海量，股东和投资者信息网站荣获各项大奖

富士胶片控股株式会社的股东和投资者信息网站(IR主页)荣获了“2011年互联网IR最佳企业奖”(主办单位:大和Investor Relations(IR)和“Gomez IR主页综合排行榜2012优秀企业金奖”(主办单位:MORNINGSTAR)等，在所有上市企业中，富士胶片获得了很高的评价。

IR主页作为投资者和股东一个能够便捷接触到的企业研究工具越来越重要，站在用户立场上，采用简洁明快的文章和结构、有视觉效果的表现方式、在线版年度报告等，我们在运营网站时充分意识到信息的充实和使用的便捷。

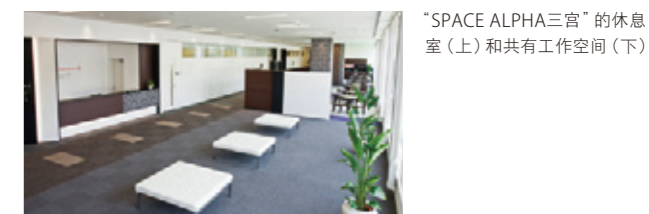
## 开设交流及共有工作空间，支持新工作方式

富士施乐教育学院于2012年3月新设并开始运营“SPACE ALPHA三宫”研修中心，支持企业的改革和个人的新工作方式。

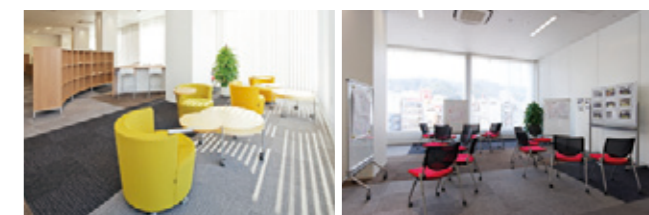
近年来，在世界各大城市，“共有工作(coworking)\*”的设施迅速增加，以自由职业的人们为中心，没有固定工作单位的人们聚集在一起，通过与其他领域人们的交流，共享价值观，从而获得工作上的相乘效应。而对企业来说，也很关心怎样才能为员工提供一个能激发员工创造性和积极性的工作空间。

SPACE ALPHA三宫不仅提供了场所，同时还提供各种商务培训班、有关经营及业务的咨询、支援会议质量和效率提高的各种交流支援服务，和顾客一起共同创造一个在今后工作中充满才智和创造性的工作方式和交流方式。

\*共有工作(coworking):自办企业或者个人从事工作的人等，不仅共享一个工作场地(空间)，而且还通过交流来共享信息和智慧。这种概念以及这种概念的设施被称为“共有工作(coworking)”。每一个人在独立工作的同时，还相互交换创意和信息。“共有工作”作为一个通过共享同一个办公环境而产生相乘效应的交流空间，受到人们的关注，在世界各大城市不断增加。



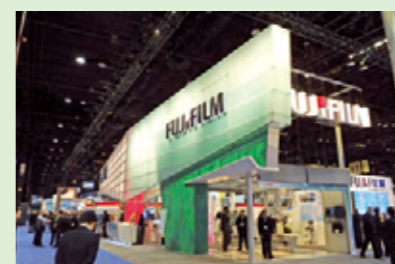
“SPACE ALPHA三宫”的休息室(上)和共有工作空间(下)



## 为了提高世界的医疗水平，积极地参加国外举办的展览会



中国国际医疗器械博览会  
China International Medicinal Equipment Fair (CMEF)



北美放射线学会  
Radiological Society of North America (RSNA)



印度放射线学会  
Indian Radiological & Imaging Association (IRIA)

### 以加强合作关系为目标， 打造富士胶片 CSR 采购机制

富士胶片自 2000 年开始，对供货商实施了“企业环境绿色程度调查”和“含有化学物质管理自我监查”这两项调查，以采购品和供货商的绿色化为目标，开展了绿色采购活动。之后，在事业领域急速扩大的同时，于 2007 年，对各采购部门进行了实际情况的调查，相关人员还启动了项目，开始探讨具体实施 CSR 采购的问题。2009 年 10 月制定了由“关于采购的基本思想”和“采购指导方针”构成的《绿色采购方针》，以此为契机，在以往“企业环境绿色程度调查”各项目基础上，增添了企业伦理、合规、人权、劳动安全、社会贡献等整合为《采购指导方针》的社会性项目，形成 CSR 自我检查调查。CSR 自我检查调查已经以资材部的主要 70 家供货商为对象进行了试行调查。

这次调查是为了确立调查实施流程的试行调查，我们不仅对供货商进行问卷调查，还要求对方提交评估报告，在报告中明确各公司的风险和需要做的改善工作，然后我们再通过寄回评估报告，要求改善，确认对改善结果。

2011 年度，根据上述调查的结果，为了在富士胶片全公司全面展开调查，我们在全公司展开系统的设计和引进的准备工作。2012 年度将启动新的 CSR 自我检查系统，在实际转入运营的过程中，努力争取扩大实施部门。

 富士胶片集团的采购方针  
<http://www.fujifilmholdings.com/en/sustainability/vision/procure.html>

### 富士施乐 CSR 采购工作， 范围扩大至国外和物流领域

富士施乐正在积极开展全球性推广 CSR 采购的工作，目的是与供货商一起，共同学习有关 CSR 的价值观和目标，把环境、人权、劳动、企业伦理的风险降低到最小程



实施了 CSR 采购专业队的访问确认

度，同时与供货商建立起以信赖为基础的共存共荣的关系。

为了让供货商主动参加 CSR 活动，我们举办了各种说明会和高层研讨会，在宣传了管理、指导方针和 CSR 自我检查一览表的基础上，还专门派出专业团队，通过访问确认的形式来确认实际情况，通过这种面对面的交流来支援他们的工作。关于资材的采购，目标是所有的供货商对于有可能造成巨大风险的最重要项目（57 项目）中，以 90% 以上标准符合率为目标。2011 年度比上一个年度增加了 2.7%，达到 95.6%。在日本及中国，我们仍将继续派遣专门团队进行访问来确认实际情况，在日本国内，还将优秀事例编辑成《判断标准以及典范做法集》，采取横向展开的机制。

另一方面，我们了解到中国一部分供货商检查表的回答和实际情况存在着很大的差距（“员工健康检查的实施”和“防止土壤污染”项目等），研究了今后的应对措施。从今年开始，计划以供货商所有基地为对象，引进访问确认的形式，由接受过 CSR 基础教育培训的采购负责人员进行访问确认。

在物流领域，国内针对负责配送的一级合作公司和事业所以及负责进出口相关通关业务的 5 家公司，制定了最重要项目（100 项目）符合标准率为 90% 以上的目标，2011 年度经过个别访问，彻底追踪调查，结果发现达 98.5%（前年度为 67.6%），完成了目标。并且，在国内试行已经扩大至干线运输的一级合作公司；而在亚太地区，也开始在配送货物的一级合作公司进行了新的试行。今年，除在日本国内落实到位之外，还计划在国外 HUB 物流（中国—新加坡 HUB 仓库、中国—澳大利亚 HUB 仓库）开展相同的工作。并且，把 CSR 采购的工作范围还将扩大到至今为止尚未着手的一般采购品，由此构建起一个在 QCD（质量、价格、交货期限）方面和 CSR 方面实施高水平统一管理的供应链。

### 应对纠纷地区的矿物交易

在刚果民主共和国（DRC）及其周边国家，当地武装势力对地方居民施加暴力，并强迫儿童劳动等，实施了非人道的行为，有报道称他们造成了重大的人权侵害以及对环境的破坏，已经发展为一大国际问题。特别是当地所产的矿物中有金（Au）、钽（Ta）、钨（W）以及锡（Sn），这些都是电机、电子产业不可或缺的稀有金属，人们担心这些矿物，即所谓的纷争地区的矿物交易会成为当地武装势力直接或者间接的资金来源。按照富士胶片集团的规定，不支持使用类似纠纷矿物这种非法开采和处理的矿物，并且，也不支持直接或者间接地有利于这类非法活动的行为。

## 应对因东日本大震灾影响所造成的严重供电不足， 举全集团之力，采取各种节电的措施

### 以节电为主题，由员工及其家属参加的 应对全球变暖活动“ICE Challenge 2011”

富士胶片集团作为应对全球变暖工作的一环，从 2008 年起，开展了“ICE Challenge”活动，由员工个人在家庭中实践环保生活，削减二氧化碳。2011 年是这项活动的第四年，为了应对因东日本大震灾所带来的严重供电不足，我们把“节电”设定为活动的主题。

这项活动以富士胶片集团在日本国内的 78 家关联公司约 4 万人员工为对象，实施期间为 7 月至 9 月，有 34,412 名员工及其家人以削减耗电量 15% 以上为目标，参与了这次活动，参加人数为迄今最多的一次。其结果，参加活动的家庭平均节电量概算为 2,800Wh/日，这大约相当于全国一般家庭每天耗电量的 30%。

另外，2011 年，为了向社会推广“ICE Challenge”活动，我们还在 TV 广告中播放活动，在公司网站上，公开可以模拟具体节电成果的工具。在网站上“大家一起来，挑战节电”栏目，截至 9 月底，共有约 6 万件的访问量，得到很多普通民众的赞同。今后，我们还将继续向公司内外深入开展这类活动。



在集团各公司散发“ICE Challenge”宣传画的同时，还通过 TV 广告和公司网站，呼吁一般民众共同参与



### 引进约 10,000 台有节能效果好的 LED 照明 台灯，削减办公部门的耗电量

针对东京电力公司管辖区内的供电不足问题，为了在办公大楼有效地实施节能措施，我们对照明方法做了彻底的改进，引进了“适当位置和适当亮度”的照明系统，在控制天花板照明亮度的同时，通过使用工作灯（LED 台灯）确保自己座位处所需要的亮度。

我们引进了约 10,000 台 LED 照明台灯，这种台灯作为身边照明用具有良好的节能效果，分别在有富士胶片控股株式会社、富士胶片和富士施乐入住的总公司（东京中城总公司以及富士胶片西麻布大楼）以及富士胶片各事业所、R&D 部门、关联公司所入住的办公大楼引进使用。通过这项措施，办公部门削减了大约 10% 的耗电量，如果包括进因降低天花板上灯光照明的排热量而减轻空调负荷的话，则大约共计节电 15%。

### 运用“共同使用限制框架”， 削减所有基地整体的耗电量

2011 年夏天，在东京电力公司和东北电力公司的管辖区内，发布了“电力使用制限令”，规定耗电大户与 2010 年峰值相比必须削减 15% 以上的耗电量。为了对应这一制限令，富士胶片以及关联公司国内 24 家耗电大户中有 15 家位于东京电力公司管辖区内，我们在东京电力公司管辖区内，利用“共同使用限制框架”，实施了所有基地总耗电量削减的措施。

具体来说，除了在各基地采取彻底的节电措施之外，以下两项措施。

- ①提高在神奈川工厂足柄和小田原两家基地以及富士宫工厂引进的自备发电设备的运转率，以减少从电力公司购入的用电量。
- ②利用设置在先进研究所的钠硫碘电池，把夜间积蓄的电力有计划地放电，使耗电量平均化。

除了上述等措施之外，在万一超过目标上限的情况下，作为安全网，我们还构建了一个可以把富士宫工厂的自备发电量“自家托运”给其他基地的机制。采取这些措施后的结果，去年夏天，我们成功地实现了与以往峰值电力相比削减 22%、耗电量削减 19%、二氧化碳（皆为与去年同期相比）削减 11,400 吨。

※自家托运：是指通过电力公司的送电线，从企业有自备发电设备的基地向别的基地送电。需要与电力公司签订合同。

## 为东日本大震灾的重建和复兴，富士胶片集团积极开展支援活动

### “抢救照片计划”，把珍贵的回忆永远定格在照片上

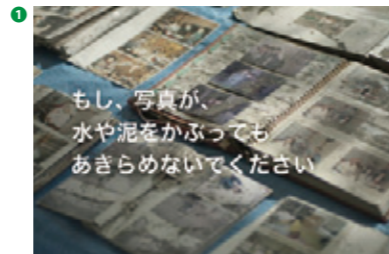
富士胶片于2011年4月启动了“抢救照片计划”，旨在支援因海啸被海水和淤泥污损的照片和相册抢救活动。我们一直持续在做的工作有：根据照片的状况提供正确的清洗方法方面的信息和在灾区进行指导；向从事照片抢救活动的志愿者团体提供清洗所需的工具和消耗品等。此外，还保管无法在灾区及时处理的照片，在富士胶片神奈川工厂足柄基地，由员工及其家属包括老员工在内的公司内部志愿者共同参加，在2011年6月~7月的一个月里，共有1,500人次清洗了约17万张照片。

抢救照片计划的心愿，还扩展至全国各地，极大地加速了灾区的清洗照片工作。而且，现在把清洗好的照片送还给照片主人的活动，也通过各地的志愿者团体正在紧锣密鼓地进行。富士胶片还将从各个方面不断地实施支援活动，包括募集一般市民参加清洗灾区照片志愿者活动、向各地团体提供口袋相册和出借打印机、举办“抢救照片峰会”（2011年12月1日）来讨论灾区所面临的各种问题等等，同时还将通过公司网站不断提供信息。

这次，有很多的灾区受灾者和志愿者参加活动，让我们富士胶片重新认识到把照片打印出来保留在相册里的重要性。伴随着数码相机的普及，从灾区大量收集到的相册和照片来看，最近10年的照片几乎没有，而记忆卡和电脑基本没有回收回来，即使回收回来，要重现恢复数据也是十分困难的。人生最珍贵的财产就是“回忆”，为了让“回忆”不再消失，我们认为应该向未曾遭受这次灾难的人们传递一个信息：“把照片打印出来”保存具有十分重要的意义，为此继续提供最好的产品和服务，这是我们的富士胶片的使命。

**URL** 照片抢救项目网站：<http://fujifilm.jp/support/fukkoshien/index.html> (Japanese only)

- ① 介绍照片清洗方法的TV广告“灾区的照片”荣获了“第15届有益于消费者的广告竞赛银奖”
- ② 开设了“抢救照片计划”的网站，今后还将继续宣传照片抢救活动
- ③ 还在继续募集一般民众参加清洗灾区照片的志愿者活动。2012年2月11日至12日的两天里，合计有160名的志愿者清洗了约20,000张照片
- ④ 2012年2月29日~3月25日，地方的志愿者团体举办了“回忆重现广场”。在仙台市宫城野区和若林区展出，旨在寻找灾区照片和相册的主人



### 发挥拥有放射线知识的特长，支援福岛县广野町的复兴工作

富士胶片精细化学广野工厂位于离东京电力福岛第1核电站21公里处的福岛县广野町，富士胶片集团有富士胶片RI药业株式会社，负责研究开发和生产及销售放射性医药品，在RI药业的合作之下，他们不仅对公司用地进行了去除污染作业，还对广野町实施了町内去除污染工作指导，放射线量测量，污染物保管用容器捐赠等支援工作。2011年10月，举行了“安全祈愿祭和复兴祭”，在向广野町以及周边地区表明广野工厂已经恢复生产的同时，也为地区复兴而祝愿祈福。他们还举办“放射线污染和去除污染”讲座，介绍保证产品不受放射线污染的机制建设，也为清除谣传造成的损害而努力工作。

此外，富士胶片也在继续开展地域复兴的支援工作，捐赠了15万只口罩，1万瓶灭菌用的洗手液等。

### 富士施乐向宫城县气仙沼市派遣员工志愿者

富士施乐及日本国内的关联公司，作为支援东日本大震灾重建和复兴工作的一项对策，派遣员工志愿者参加宫城县气仙沼市大岛的观光名胜和渔业的重建工作。该项活动是富士施乐和共同参加联合国全球契约组织日本网络（UN Global Compact Network Japan）的其他企业一起举办的。除了对观光名胜的海滨和可眺望全岛的登山索道进行了清扫外，还和灾区市民进行了交流，为振兴产业协商今后的支援活动等。

自2011年9月至2012年3月为止的活动期间内，共举办了13次活动，有191人次参加了此项活动。

## 数据及资料篇

在《数据及资料》篇中，为了能让各位具体地了解富士胶片集团的活动，主要刊登了CSR活动的基础信息和人事、劳务相关内容以及环境方面的定量信息。

合规、风险管理的相关信息.....	60
顾客、交易方相关信息.....	61
人事及劳务相关的信息（富士胶片）.....	62
人事及劳务相关的信息（富士施乐）.....	63
与环境方面相关的信息.....	64
重点实施事项 .....	64
地球暖化对策 .....	64
节能对策 .....	65
在物流中对环境的考虑 .....	65
节省资源对策 .....	66
削减化学物质排放量 .....	67
防止污染对策 .....	67
应对法律限制 .....	67
可持续发展会计（劳动环境·社会会计·环境会计）.....	68
公司外部的评价.....	70

## 合规、风险管理的相关信息

### 合规

#### ■ 合规教育的实施内容（富士胶片 [日本国内]）

对象	教育内容	2011年度的情况
经营层（富士胶片）	合规教育（由外部讲师来实施）	无（适当地实施）
关联公司的役員	合规教育（由外部讲师来实施）	1次，参加人数80人
管理人员（富士胶片和关联公司）	经营伦理、顾客意向、交流等（由CP&RM*来实施）	10次，参加人数200人
	企业丑闻、惩戒事例、咨询窗口、风险报告的机制等（由CP&RM*来实施）	60次，参加人数2,700人
新任管理人员（富士胶片）	合规教育（由CSR推进掌管执行役員来实施）	1次，参加人数90人
全体员工（富士胶片和关联公司；包括派遣员工）	利用合规事例开展职场讨论（由管理人员来实施）	所有部门
新员工（富士胶片）	合规的基础知识、员工行为规范、公司内部规定、咨询窗口等（由CP&RM*来实施）	1次，参加人数150人

\*CP&RM：富士胶片合规&风险管理部

#### ■ 合规教育的实施内容（富士施乐 [日本国内]）

培训名称	对象（富士施乐和国内关联公司）					教育内容	2011年度的情况
	役員	管理人员	一般员工	合同工	其他员工		
ALL-FX行为规范教育			○			就各种行为规范，通过具体的情况进行解说的集体教育	1次，参加人数481人 此外，富士施乐公司单独对于部候选人雇员进行了12次，参加人数一共达110人
新任役員培训	○					经营层所必需的公司法、总务风险和人事风险等必需的整体风险管理的相关集体教育	1次，参加人数28人
新任管理人员培训		○				劳动管理上合规（劳动环境和合规、企业丑闻、职场上违反规律等合规相关）的集体教育	4次，参加人数296人
法规基础教育WBT	○	○	○			利用WEB来开展的基础法律知识教育	1次，参加人数约23,000人
信息安全教育WBT	○	○	○	○	○	利用WEB来开展的信息安全相关基础教育	1次，参加人数约30,000人

### 风险管理

#### ■ 个人隐私标记和ISMS认证的取得情况

种类	已取得认证的关联公司	种类	已取得认证的关联公司
P标志*1	富士胶片医疗 富士胶片影像系统 富士胶片技术服务 富士施乐系统服务 富士施乐教育学院	ISMS*2	富士胶片图像系统 富士胶片软件 富士施乐（全球服务营业本部） 富士施乐国内营业及国内销售公司 富士施乐INTER FIELD 富士施乐系统服务 富士施乐信息系统 富士施乐11家县级特约经销店（12个事业所） 富士施乐上海 富士施乐韩国 富士施乐高科技（深圳）

\*1 个人隐私标记：日本信息处理开发协会（JIPDEC）向妥善处理个人信息的企业颁发的标记。

\*2 ISMS：信息安全管理体系。是以个人信息为主的信息管理体制相关认证。

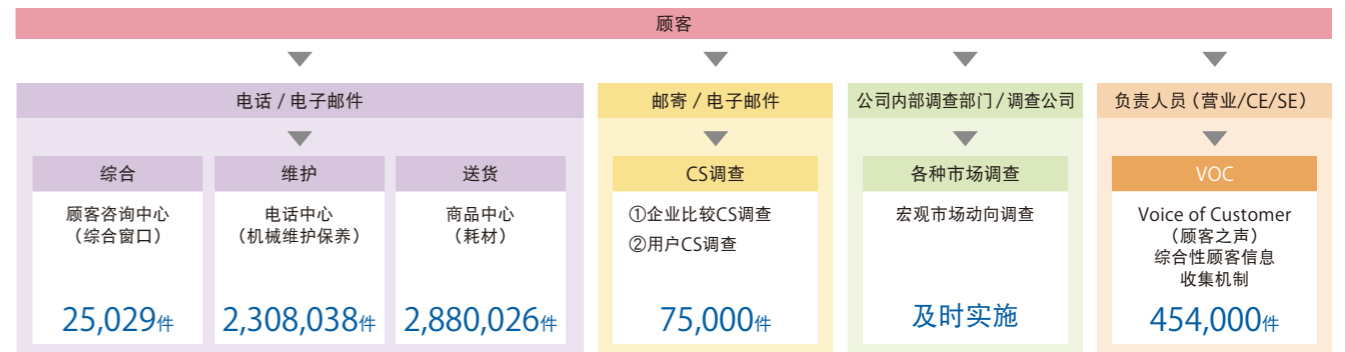
## 顾客、交易方相关信息

### 顾客

#### ■ 顾客应对机制（富士胶片和日本国内关联公司）



#### ■ 顾客应对机制（富士施乐及其关联公司）



### 交易方

#### ■ 富士胶片集团《采购方针》

本方针中的“采购”，不仅限于产品所用零部件和材料的采购，还包括间接材料采购和设备等保养及管理服务等在内的各种交易为对象。

##### I. 采购的基本理念

富士胶片集团认为：作为国际社会中的一员，我们要通过提供最高质量的商品和服务，为社会发展做贡献，为人类生活质量的进一步提高做贡献。为此，我们依照下述的基本理念来进行采购。

##### 1. 合理的选择标准

为了从最具竞争力的供应商处得到优质的商品和服务，我们根据质量·价格·供应的稳定性·企业的可信度等合理而明确的标准选定交易方。与采购交易有关的决定是由独立于其他部门的采购部作出。

##### 2. 公开·公正

平等地向日本国内外所有的交易方提供采购交易的机会，不仅是业绩良好的交易方，我们还积极地研讨寻找新的交易方来进行采购。

##### 3. 社会责任（CSR）

兼顾遵纪守法、质量和安全性、环保、信息保密、公正交易、伦理、安全卫生、人权、劳动等社会责任（CSR），为做一个有助于社会的良好市民而积极发挥作用。

希望交易方能了解我们公司上述的想法，展开下述《采购指导方针》所示的活动，彼此成为良好的合作伙伴，以树立、维持和增进相互信任。

##### II. 采购指导方针

富士胶片集团要求涉及采购的所有交易方，必须依照以下10项原则开展活动。

- 在充分兼顾安全性和保护个人信息及顾客信息下，开发和提供有益于社会的产品和服务，并赢得消费者和顾客的满意和信誉。
- 进行公平、透明、自由的竞争以及合法的交易。同时，与政治和行政等保持健全并且正常的关系。
- 广泛与社会进行沟通交流，积极并公正地公开企业信息。
- 尊重员工的多样性、人格和个性，确保安全而舒适的工作环境。
- 认识到做好环境工作是企业赖以生存和活动的必要条件，并自觉而积极地付诸行动。
- 做“良好的企业市民”，积极地开展社会贡献活动。
- 排除与威胁市民社会秩序和安全的反社会势力及团体之间的关系。
- 在国际性事业活动中，除了遵守国际准则和当地法律之外，还要尊重当地的文化和习俗，从事有助于当地发展的经营活动。
- 经营高层要认识到：实现本原则的精神是自己的职责，率先起模范带头作用，并且在公司内部严格贯彻落实，同时还要向集团下属企业和交易方广泛宣传。此外，随时把握公司内外的反映，健全公司内部有实效的体制，以求企业伦理的贯彻落实。
- 如果发生违反本原则事态的时候，经营高层要亲自向内外表明对待解决问题的态度，并努力查清原因防止再次发生。同时，要迅速并正确地向社会公开信息，履行解释责任，并在明确权限和责任的基础上，包括自己在内，予以严格的处理。

## 人事及劳务相关的信息（富士胶片）

## 人事方面

## ■员工构成

截至2012年3月31日

正式员工	7,919名	《详细情况》 一般员工：6,212名 （其中男性：5,007名 女性：1,205名） 管理人员：1,707名 （其中男性：1,679名 女性：28名）
		《详细情况》 临时员工：591名 小时工：24名、返聘人员：76名 其他（临时及合同员工等）：66名

## ■正式员工的情况

截至2012年3月31日

平均年龄	平均工作年数	平均扶养人数	平均年薪*1	带薪休假使用率*2	离职率*3
41.6岁	男：17.6年 女：18.7年	1.4名	850万日元	67.3%	2.2%

\*1 平均年薪的统计时间为2011年1月1日~2011年12月31日。

\*2 带薪休假使用率的统计时间为2010年10月1日~2011年9月30日。

$$*3 \text{ 离职率} = \frac{\text{自然离职+退休离职+转职+晋升的人员总数}}{\text{但因结构改革的自愿退休人员除外}} \div \text{富士胶片员工总人数的年平均值}$$

## ■录用

应届毕业生录用 (2012年度)	148名*1	《技术类大学毕业生》 男性：80名 女性：16名 《事务类大学毕业生》 男性：42名 女性：8名
转职人员录用	54名*2	男性：47名 女性：7名

\*1 应届毕业生录用人数为2012年4月进公司的员工人数。总人数包括高中毕业和短期大学毕业（男性：2名、女性：0名）的人在內。

\*2 转职人员录用人数为2011年4月至2012年3月期间进公司的员工人数。

## ■残障人士雇用率·返聘人数

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
残障人士雇用率*1	1.89%	1.87%	1.72%	1.77%	1.81%
返聘人数*2	38名	40名	18名	24名	33名

\*1 残障人士雇用率是截至2012年3月31日时的数据。

\*2 返聘人数是指该年度（从4月到第二年3月）退休离职后返聘的人数。

## 劳务方面

## ■工会成员的构成

截至2012年3月31日

工会成员人数	工会成员构成率	工会成员平均年龄
6,069名	76.6%*	39.7岁

\* 工会成员构成率是相对于正式员工人数（7,919名）的比例。

## ■劳动灾害频率及劳动灾害强度率

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
劳动灾害频率*1	0.09	0.00	0.05	0.31	0.00
劳动灾害强度率*2	0.02	0.00	0.00	0.01	0.00

$$*1 \text{ 劳动灾害频率} = \frac{\text{劳动灾害停工人数}}{\text{总劳动时间}} \times 1,000,000$$

$$*2 \text{ 劳动灾害强度率} = \frac{\text{劳动损失时间}}{\text{总劳动时间}} \times 1,000$$

## ■休职取得者人数\*

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
护理休职	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)
育儿休职	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)
志愿者休职	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)

\* 该年度（从4月到第二年3月）新取得休职的人数。

## ■休假取得者人数\*

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
护理休假	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)
育儿休假	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)
看护休假	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)
志愿者休假	—	2名(男2,女0)	0名(男0,女0)	0名(男0,女0)	35名(男26,女9)

\* 该年度（从4月到第二年3月）新取得休假的人数。

## ■工作生活平衡的相关制度

- 伴随着2010年的《育儿护理休业法》的修改，我们不断完善以下优于法定标准的制度，如扩充工作和育儿、护理的双向支援制度和看护休假制度，新设护理休假制度等。
- 累积休假是指：员工最多可以累积60天带薪休假的失效假期，并可将其用于治疗伤疗、医学康复、育儿、护理、志愿者活动等目的的休假。

分娩·育儿	1. 产前后期间内的支援制度 2. 育儿休业制度 3. 因育儿而使用累积休假 4. 面向育儿期内工作人员的支援制度 5. 实施从育儿休业到复职时的3方面谈 6. 看护休假制度 (符合该制度的孩子1人：1年6天、2人以上：1年11天)
	7. 短时间工作制度（截至小学3年级） 8. 因治疗不孕症而使用累积休假 9. 以治疗不孕症为目的的休假制度 10. 加班限制和免除休息日劳动措施
护理	1. 护理休假制度 2. 护理休假制度 (需要护理人员1人：1年6天、2人以上：1年11天) 3. 因护理而使用累积休假 4. 面向护理期内工作人员的支援制度
其他	1. 志愿者休假制度 / 因志愿者活动而使用累积休假 2. 为自我充电而使用累积休假 3. 使用多年工作休假 4. 弹性工作时间制 5. 裁量劳动制 6. 按时下班日（每周1日）的设定

## 人事及劳务相关的信息（富士施乐）

## 人事方面

## ■员工构成

截至2012年3月31日

正式员工	9,628名	《详细情况》 一般员工：7,230名（其中男性：5,965名 女性：1,265名） 管理人员：2,292名（其中男性：2,216名 女性：76名） 执行役員：22名（其中男性：22名 女性：0名） 委托员工：84名（其中男性：57名 女性：27名）
		《详细情况》 临时员工：234名、小时工：9名、返聘人员：520名、其他（雇員等）：1名

## ■正式员工的情况

截至2012年3月31日

平均年龄	平均工作年数	平均扶养人数	平均年薪*1	带薪休假使用率	离职率*2
43.8岁	男：19.6年 女：15.3年	1.32名	一万日元	61.7%	3.6%

\*1 有关平均年工资信息不公开

$$*2 \text{ 离职率} = \frac{\text{自然离职+退休离职+转职+晋升的人员总数}}{\text{富士施乐公司的员工数+派遣人数的年平均值}}$$

## ■录用

应届毕业生录用 (2012年度)	188名*1	《技术类大学毕业生》 男性：79名 女性：18名 《事务类大学毕业生》 男性：54名 女性：32名
转职人员录用	130名*2	男性：115名 女性：15名

\*1 应届毕业生录用人数为2012年4月进公司的员工人数。总人数包括高中毕业和短期大学毕业（男性：5名、女性：0名）的人在內。

\*2 转职人员录用人数为2011年4月至2012年3月期间进公司的员工人数。

## ■残障人士雇用率 返聘人数

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
残障人士雇用率*1	1.96%	1.88%	1.89%	1.86%	2.19%
返聘人数*2	246名	352名	423名	517名	508名

\*1 残障人士雇用率是截至2012年3月31日时的数据。

\*2 返聘人数是下一年度初的人数。

## ■休职取得者人数\*

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
护理休职	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)
育儿休职*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)
志愿者休职*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 这是在该年度（4月1日~下一年3月31日）获取了停职的正式员工的人数（含委托员工）。

\*2 2011年度的育儿休职（男员工）人数由于在该年度内有一个男员工对同一孩子获取了育儿休职2次，因此实际人数为7人。

\*3 志愿者休职是利用了《社会服务制度》的人数。

## 劳务方面

## ■工会成员的构成

截至2012年3月31日

工会成员人数	工会成员构成率	工会成员平均年龄
7,216名	75.8%*	40.8岁

\* 工会成员构成率是相对于执行役員和委托员工以外的正式员工人数（9,522名）的比例。

## ■劳动灾害频率及劳动灾害强度率

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
劳动灾害频率*1	0.18	0.23	0.24	0.19	0.55
劳动灾害强度率*2	0.00	0.00	0.00	0.01	0.01

$$*1 \text{ 劳动灾害频率} = \frac{\text{劳动灾害停工人数}}{\text{总劳动时间}} \times 1,000,000$$

$$*2 \text{ 劳动灾害强度率} = \frac{\text{劳动损失时间}}{\text{总劳动时间}} \times 1,000$$

## ■休假取得者人数\*1 志愿者休假人次活动日数

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
护理休假*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)
育儿休假*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)
志愿者休假*4 (活动次数)	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 这是该年度（4月1日~下一年3月31日）获取休假的正式员工人数（含委托员工）。

\*2 护理休假是利用了“累积带薪休假（护理家属）”、“家属护理休假”和“1天护理休假”制度的员工人数。

\*3 育儿休假是指利用了“累积带薪休假（照料儿童健康）”、“儿童护理休假”制度的员工人数。但是由于在2007和2008年度该休假名称为“累积带薪休假（照料家属健康）”，因此包含因儿童以外的家属而获取的休假。

\*4 作为相当于育儿休假的制度，除上述制度外，还有妻子生第二个以上的小孩时，为了照顾大孩子而授予的特别休假（最大5天），2011年度男员工的获取人数为72人。

\*5 志愿者休假是指获取“累积带薪休假（志愿者活动）”的人数和活动人次天数。

## ■工作生活平衡的相关制度

以下均为优于法定标准的制度。

分娩·育儿	1. 产前后休假（有薪） 2. 育儿休业制度（最长至孩子满2岁的那一天。支付相当于住房相关补贴金额的支援金。） 3. 以配偶调工作、育儿等理由而退职的职工返聘制度。 4. 为照顾家人的累积带薪休假*1 5. 怀孕期间和为了育儿而缩短工作时间的制度（从怀孕时起到小学3年级为止。）
	6. 为育儿限制加班工作制度（截至小学6年级） 7. 为育儿限制夜班工作制度（截至小学6年级） 8. 妻子分娩时的特别休假（第1胎出生时：2天、第2胎以后出生时：5天） 9. 生小孩支援休职（以不怀孕治疗为目的的最长1年的休职制度）
护理	1. 护理家人休假制度（最长2年） 2. 为护理家人缩短工作时间制度 3. 为护理家人限制加班工作制度 4. 为护理家人限制夜班工作制度 5. 1日护理休假制度 6. 为护理家人累积带薪休假*1
其他	1. 弹性工作时间制度 2. 长年勤劳表彰特别休假和REFRESH休假 3. 社会服务制度（用于社会服务活动的休职制度） 4. 为志愿者活动累积带薪休假*1 5. 教育暂休职制度 6. 老员工主题暂休职制度（老员工的第二职业支援） 7. 弹性工作制度（老员工的第二职业支援） 8. 双重工作计划*2（老员工的第二职业支援）

\*1 累积带薪休假：已经失效的带薪休假日最多可以累积60日，积攒的休假日可用于家人的护理和看护、志愿者活动的制度。

\*2 双重工作计划：了支持老员工的独立，不是根据业务命令兼任工作，而是根据部门的需要希望活用老员工的技能和经验，以及根据本人的意愿和选配希望发挥专业能力和挑战新工作，与现有工作结合起来可从事2个部门业务的制度。



# 与环境方面相关的信息

## 重点实施事项

### 富士胶片2012年度重点实施事项

重点实施事项	主要对策内容
1. 地球温暖化对策的推进 全生命周期CO <sub>2</sub> 排放量到2020年削减30% (相对2005年度)	①生产线上节能措施在全社水平展开(废热回收、提高发电效率等) ②通过办公室等非生产基地规则的共通化推进节能(空调使用条件、照明使用条件等) ③强化原料采购·物流·使用·报废中能够为削减CO <sub>2</sub> 排放量做贡献措施、技术的开发 ④继续开展对员工以及家属的CO <sub>2</sub> 削减启蒙活动(ICE项目、安全·ECO Drive等)
2. 环境友好产品·服务的开发以及普及	①通过3R的推进实现资源的有效利用(产品、容器包装材料) ②强化生物多样性保护对策 ③环境贡献效果计算方法的制定以及在环境友好设计上的应用 ④积极发布产品·服务的环境友好内容
3. 提高化学物质管理水平	①继续强化以地区为单位的法规制监视·对应体制 ②强化供应链全体上产品的化学物质安全管理 ③强化化学物质信息的全球管理 ④提高对生态安全性评价的水平
4. 强化环境课题推进的基础	(1) 事业所的环境保全 基于FRC规则推进下列 ①坚持遵守法律的要求事项、自主管理目标的体制 ②维持·强化废弃物适当处理、以及废弃物管理方式 ③废弃物的削减(提高成品率、损耗部分的再利用、有价化等) ④推进在欧洲、美国生产基地的零排放 ⑤改善制膜工序中产生VOC排放的单位量 ⑥促进冷却水等的再利用、通过节水维持水投入量原单位
	(2) 通过管理体系进行风险管理 ①通过活用IMS/EMS提高业务品质和效率 ②强化产品安全、劳动安全的风险管理 ③强化CSR采购更进一步的实践
	(3) 信息公开·信息提供、交流 ①通过企业社会责任报告、官网等积极地进行信息公开 ②通过和企业利害相关方的交流核对对社会需求的符合
	(4) 员工教育 继续实施教育·训练(环境、化学物质、品质、产品安全、劳动安全以及生物多样性的保护)

### 富士施乐重点实施事项(中期环境方针以及2012年的目标)

管理项目	2012年度目标	中期目标(2014年)	
<b>遏止地球温暖化</b>			
事业所	开发和生产	引进节能措施和验证效果。	作为要在2020年达到单位排放量50%的措施,通过节能措施,继续削减▲3%/年。
	办公楼	CO <sub>2</sub> 排放绝对量:把国内、海外办公楼排放的CO <sub>2</sub> 削减1%/年。(与2007年相比)	为了达到2020年削减目标,修改目标设定,执行措施。
物流	物流的CO <sub>2</sub> 排放量:314kt-CO <sub>2</sub>	物流的CO <sub>2</sub> 排放量:336kt-CO <sub>2</sub>	
商品和服务	顾客的削减贡献量:2,178kt-CO <sub>2</sub>	—	
<b>保护自然资源</b>			
商品	3R	通过再次使用零部件以遏制资源投放量:2,245t以上	通过再次使用零部件以遏制资源投放量:2,500t以上
	纸张	扩大旧纸使用量:旧纸掺合率71%以上	扩大旧纸使用量:旧纸掺合率73%以上
事业所	生产事业所	削减水的使用量:维持2011年度实绩	讨论中
	办公楼	对国外销售公司实际情况掌握的完成和改善计划的立案 国内零排放均未达标的销售公司要继续进行改善。	根据海外的国情,制订和实施措施。 国内未达标的有关公司要达到零排放。
<b>化学物质环境风险的降低</b>			
商品	应对RoHS	针对中国RoHS第2阶段应对步骤的确定(一部分继续研究) 应对EU继续修改RoHS	应对各国的RoHS。
	应对REACH	条款*1:开始运用AIS*2应对永久版eGreen*3系统和AIS4.0版应对修改 *1:成形品(商品·零部件) *2:条款信息单/产品化学物质含有信息传递单 *3:绿色采购系统	应对SVHC*4一览表的修改和eGreen系统的稳定运用 *4: Substance of Very High Concern/高度担心物质
事业所	化学物质管理	化学物质管理规定的修改	在新的管理规定下,加强监督体制。
	土壤和地下水污染对策·PCB	国外2生产据点对土壤及地下水污染措施的继续实施 PCB处理准备(费用细致调查)	当地法律限制下监视的继续 (PCB)妥善保管的继续

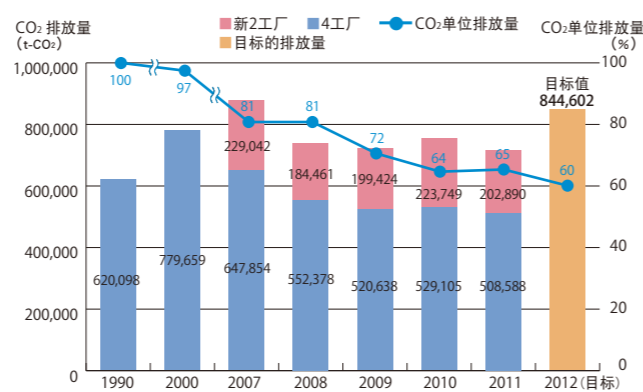
## 地球温暖化对策

### 日本国内化学类主要6家工厂\*的CO<sub>2</sub>排放量以及CO<sub>2</sub>单位排放量的变化

2011年度与2010年度相比,CO<sub>2</sub>排放量削减了6%。另一方面,CO<sub>2</sub>的单位排放量(对单位生产量)增加了百分之一。我们本来希望通过节能技术等以提高生产效率的。但是由于产量较上一年度略有增加,并且开始使用新的机器,研发了新的产品,这些都是能源使用量增加的主要原因。2011年度主要在平板材料的生产工序中,同时展开了排热回收技术和溶剂回收工序节能技术等。2012年度计划在各事业单位实施生产工序的节能和提高热电联供的热能转换效率的措施。预料与1990年度相比,有望达到改善CO<sub>2</sub>单位排放量40%的目标。

\* 国内化学类主要6家工厂(神奈川工厂足柄厂区、神奈川工厂小田原厂区、富士宫工厂、吉田南工厂、富士胶片照相材料株式会社、富士胶片九州株式会社)的CO<sub>2</sub>排放量相当于富士胶片集团整体(包括富士胶片集团、富士施乐集团、富士化学工业)的56%(参照P65)。

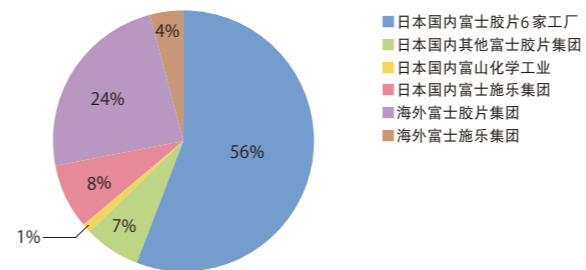
### CO<sub>2</sub>排放量的变化(富士胶片公司:国内主要6工厂)



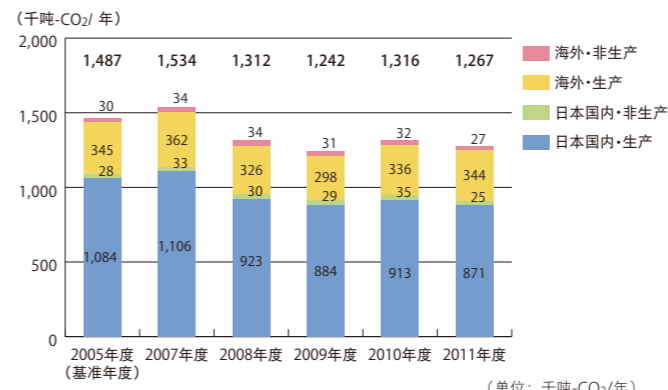
\* CO<sub>2</sub>单位排放量:以1990年CO<sub>2</sub>排放量/产量数值为100时显示的指数。  
\* 电力的CO<sub>2</sub>排放量系数:2008年度以后,使用的是2009年12月环境省公布的电力公司调整后的排放系数。

## 地球温暖化对策

### CO<sub>2</sub>排放量的比例(2011年度)



### CO<sub>2</sub>排放量\*的变迁



	2005年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
日本国内·生产	1,084	1,106	923	884	913	871
日本国内·非生产	28	33	30	29	35	25
海外·生产	345	362	326	298	336	344
海外·非生产	30	34	34	31	32	27
集团合计	1,487	1,534	1,312	1,242	1,316	1,267

\* 估算方法:  
以节能法为依据,根据使用能源量估算CO<sub>2</sub>排放量。关于用电量,则使用各电力公司的排放系数。

## 在物流中对环境的考虑

### 日本国内运输过程中的CO<sub>2</sub>总排放量\*的变化 (单位:吨-CO<sub>2</sub>/年)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
CO <sub>2</sub> 总排放量	54,254	49,825	41,031	40,936	41,450

\* 该CO<sub>2</sub>排放量为包括富士胶片物流株式会社所经营的富士胶片集团下属各企业的部分在内,合计计算出来。另外,从2006年度起,根据节能法修订案改变了排放量的把握方法(例如不包括空车行驶部分等)。

### 因运输效率改善而实现的CO<sub>2</sub>减排量和减排率\*(日本国内物流)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
CO <sub>2</sub> 减排量 (吨-CO <sub>2</sub> /年)	3,550.1	5,810.1	6,691.0	7,004.0	6,969.9
CO <sub>2</sub> 减排率(%)	6.1	10.4	14.0	14.8	14.4

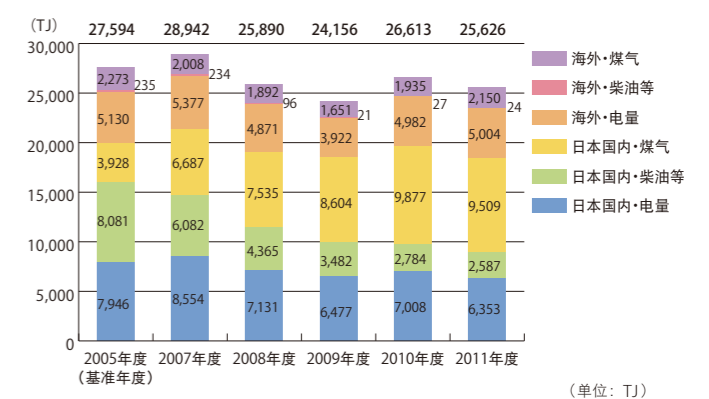
$$\text{CO}_2\text{减排率}(\%) = \frac{\text{CO}_2\text{减排量}}{\text{CO}_2\text{总排放量} + \text{CO}_2\text{减排量}}$$

\* 2011年度也和特定货主合作推进了CO<sub>2</sub>减排活动。有效的减排措施有通过物流基地的改善、缩短运输距离以及利用两段装载等装载效率的提高、通过节能驾驶的耗油效率提高等。减排量根据各事业所实施的CO<sub>2</sub>减排措施的累计值计算出来。

※环境性能数据的对象组织,原则上在合并财务报表的范围内,以环境负荷的大小为标准设定。但是,不包括部分销售以及生产(组装)子公司。没有特别注明者,属于在上述统计范围内进行。此外,集团合计的数字有时会与构成集团各小计的共计数字不一致。

## 节能对策

### 能源使用量\*1的变化



	2005年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
日本国内·电量	7,946	8,554	7,131	6,477	7,008	6,353
日本国内·柴油等*2	8,081	6,082	4,365	3,482	2,784	2,587
日本国内·煤气*3	3,928	6,687	7,535	8,604	9,877	9,509
海外·电量	5,130	5,377	4,871	3,922	4,982	5,004
海外·柴油等*2	235	234	96	21	27	24
海外·煤气*3	2,273	2,008	1,892	1,651	1,935	2,150
集团合计	27,594	28,942	25,890	24,156	26,613	25,626

※2007年未加入富士化学工业统计。  
\*1 关于单位发热量根据节能法。  
\*2 A柴油、C柴油、煤油、轻油、汽油的合计。  
\*3 天然气、液化天然气(LNG)、城市煤气、丁烷、液化石油气(LPG)的合计。

### 2011年度柴油等使用量\*的详细内容 (单位:千L)

	柴油	灯油	轻油	汽油
日本	58.8	3.8	0.2	0.2
海外	0.0	0.0	0.5	0.1
集团合计	58.8	3.8	0.7	0.3

\* 仅限制造时使用。

### 日本国内运输量\*的变化 (单位:百万吨·km)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
运输量	230	182	162	164	175

\* 运输量的估算范围与依据修改节能法报告的所有权范围相同。

### 出口用包装材料重量削减率的变化\*(累计) (单位:%)

	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
包装材料削减率	2.6	3.5	5.9	5.7	3.4

$$\text{包装材料削减率}(\%) = \frac{\text{削减重量}}{\text{总物料重量} + \text{削减重量}}$$

\* 2011年度富士胶片物流负责的出口用包装材料的总重量为4,098.2吨。削减重量138.7吨,全年削减率3.4%。

### 容器包装材料\*使用量的变化(富士胶片单独) (单位:千吨/年)

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

\* 硬纸板、纸材、纸器、金属材料、塑料成形品、塑料膜和片、玻璃的合计。

※环境性能数据的对象组织，原则上在合并财务报表的范围内，以环境负荷的大小为标准设定。但是，不包括部分销售及生产(组装)子公司。没有特别注明者，属于在上述统计范围内进行。此外，集团合计的数字有时会与构成集团各小计的共计数字不一致。

节省资源对策

■零排放

富士胶片在2003年度达成了“零排放”的目标，并一直致力于提高废弃物管理水平。今后要解决的问题是在富士胶片海外各生产基地的关联公司企业、及新加盟富士胶片集团的公司企业实现“零排放”。为解决这一问题，将不断以下列关联公司为中心进行指导。

- 1. 因设立和废止机械设备所产生的废弃物未实现零排放化的日本国内外关联公司
2. 废弃物产生量较多的日本国内外关联公司
3. 产量增加但零排放率仍很低的日本国内外关联公司

另外，富士胶片和富士施乐在零排放的定义上因事业性质不同而有所差异。不过大致可定义为：“对事业活动中产生的所有废弃物实施再资源化，不对废弃物实施单纯的焚烧、和单纯填埋”。

■废弃物产生量、再资源化量以及最终处理量的变化

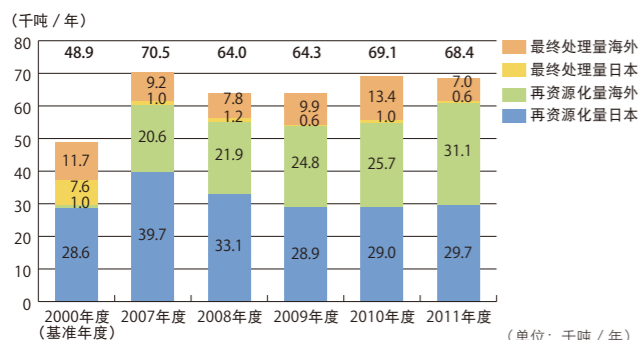


Table with 7 columns (Year) and 5 rows (Production, Recycling, Final Disposal, etc.) showing waste management metrics from 2000 to 2011. Values are in thousands of tons/year.

\*1 外部委托量
\*2 单纯焚烧或者单纯填埋量

■废弃物的主要回收利用方法

Table mapping waste types to recycling methods. Examples include plastic to frames/pipes, paper to high-temperature raw materials, and organic solvents to dilution.

■有价值物\*的变化

Table showing the change in value of goods from 2000 to 2011. Values are in thousands of tons/year. Total value increased from 52.3 in 2000 to 75.9 in 2011.

\* 所谓有价值物，定义为在通过生产而产生的副产品中，有偿销售出去的东西。

■水的投入量、循环再利用量以及排水量的变化

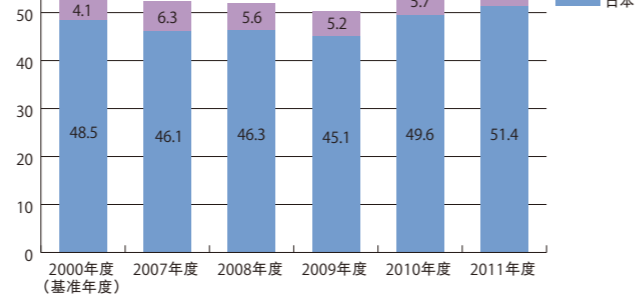
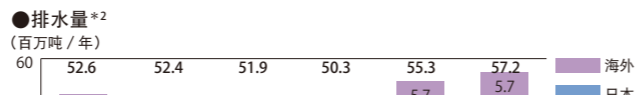
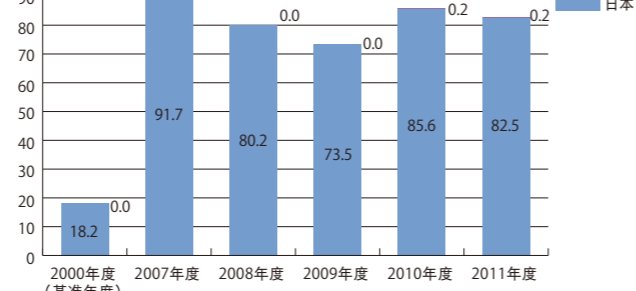
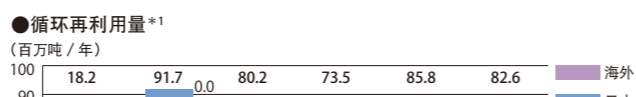
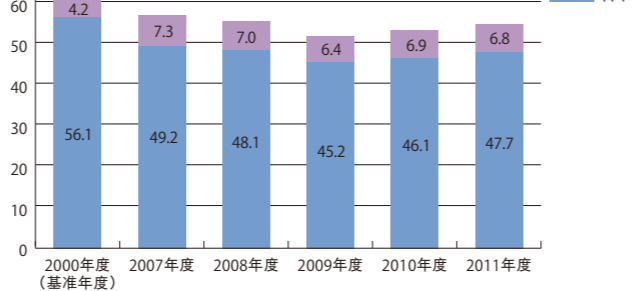


Table showing water input, recycling, and discharge from 2000 to 2011. Values are in million tons/year. Total water input decreased from 60.3 to 54.5 million tons/year.

\*1 包括使用冷却水。
\*2 包括在事业活动中使用的水、雨水及其他。

削减化学物质排放量

■应对PRTR法(富士胶片及国内关联公司合并)

除了PRTR法(化学物质管理促进法)规定的申报对象物质以外，富士胶片还针对日本化学工业协会规定的自主管理物质以及富士胶片自主定为管理对象的物质实施了总排放量的削减措施。关于富士胶片及国内关联公司使用量在1吨/年以上的物质的信息(使用量、大气排放量、向公用水区的排放量、向下水道的移动量、向事业所外的移动量、回收利用量)，请浏览以下网页。(in Japanese only)

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

■挥发性有机化合物(VOC)大气排放量的变化

Table showing VOC atmospheric emissions from 2000 to 2011. Total emissions decreased from 32.8 in 2000 to 11.8 in 2011.

※2007年度的统计未包括富士山化学工业。

防止污染对策

■大气污染物排放量的变化

Table showing atmospheric pollutant emissions (SOx, NOx, etc.) from 2007 to 2011. Total emissions for SOx and NOx decreased over the period.

\* 集团合计

■水质污浊物质负荷及排放量\*1的变化

Table showing water quality pollutant load and emissions (COD, BOD, etc.) from 2007 to 2011. Total emissions for COD and BOD decreased over the period.

\*1 排放到公共水域的量。
\*2 COD(化学需氧量):表示水污染程度的指标。具体是指:水中污染物质(主要是有机性污浊物质)被氧化剂氧化时所消耗的氧氧量。
\*3 BOD(生化需氧量):表示水污染程度的指标之一。具体是指:分解污染物质的微生物所消耗的水中氧氧量。

■土壤、地下水污染的调查和净化(富士胶片和国内关联公司以及富士施乐和国内关联公司)

富士胶片集团自主实施了关于土壤及地下水污染的环境调查。不仅针对生产事业单位所使用的有环境标准值规定的物质进行了使用管理、库存管理、排水管理及地下水的定期监控，同时还实施了能迅速应对意外情况的管理。

■含PCB\*设备等的保管及管理情况

Table showing the management of PCB-containing equipment from 2000 to 2011. Total quantity of PCB-containing equipment decreased from 15 in 2000 to 16 in 2011.

\* 不含微量PCB

■实施减排措施的VOC和大气排放量的削减量\*(富士胶片单独)

Table showing the reduction in VOC and atmospheric emissions from 2000 to 2011. Significant reductions were achieved for various substances.

\* 截至2011年度为止、相对于2000年度的削减量

应对法律限制

■对2011年度环境相关法律限制的遵守情况和投诉

2011年度，环境相关法令的违反事件有10起，投诉有4起，除了海外的1起外，全部迅速采取了应对措施。我们将彻底实行比以往更严格的管理，以防止事件的再次发生。

Table showing environmental law violation statistics for 2011. Total violations were 10, with 4 complaints.

■2011年度的环境相关法令违反和不满意见内容及其应对情况\*

Table detailing environmental law violations and customer complaints in 2011, including descriptions of incidents and the company's response actions.

\* 不含较轻微的。

# 可持续发展会计 (劳动环境·社会会计·环境会计)

## 劳动环境·社会会计

### 2011年度概要

- 把建立劳动环境和对社会作出贡献所需的费用根据每个利益相关者进行分类的统计。
- 对员工致力于确保劳动安全卫生和员工教育，在培养人材上作出努力。
- 对社区方面，向因东日本大地震建设的临时住宅捐赠了空间清洁机，费用中含面罩的捐赠等。  
作为《对社会的文化艺术振兴》，费用中含保存照片文化和作为发出信息基地的富士胶片广场和照片比赛的费用。
- 在志愿者时间方面，由于举办了富士胶片照片清洗项目活动和富士施乐支援震灾复兴的志愿者旅行等，与上一年度相比有了大幅度的增加。

### 《统计期间》

2011年度 (2011年4月1日~2012年3月31日)

### 《统计范围》

富士胶片集团日本国内69家企业 (富士胶片控股株式会社、富士胶片、富士胶片的19家关联企业、富士施乐、富士施乐46家关联企业、富山化学工业)

### 《基本事项》

#### ●劳动环境及社会会计的目的

对用于员工劳动环境改善以及社会贡献活动的费用进行统计，以掌握富士胶片集团在这些领域中的活动情况。

#### ●统计方法

对该年度的支出 (包括投资) 进行了统计。不过，与投资设备相关的折旧费并不包括在内。另外，员工教育和社会贡献活动等项目中含有一些与环境会计重复的数字。

## 劳动环境·社会会计

### 劳动环境及社会会计的详细内容

(单位: 百万日元)

利益相关者	目的	成本合计	
		2010年度	2011年度
员工	劳动安全卫生	1,197	1,523
	人才培养	2,449	3,346
	确保多样性	339	528
	创造舒适工作环境	1,381	1,219
顾客	应对顾客、确保安全	459	501
下一代	对下一代的教育活动	1	0
社区 (地区社会、行政)	与社区和谐共处	78	189
	振兴社会文化艺术 (日本国内)	963	727
国际社会	重视国际社会的文化、关心国际社会	29	50
NGO及NPO	与NGO及NPO开展合作	33	25
供应商	注重产品	67	57
合计		6,996	8,166

### 工作时间内的志愿者

	2010年度	2011年度
志愿者时间	1,372小时	10,175小时
志愿者费用	4百万日元	41百万日元

※关于志愿者活动  
针对员工在工作时间内开展的地区清扫等志愿者活动的时间、所折合的工资、以及用于该活动的经费进行了统计。

## 环境会计

### 2011年度概要

#### ●保护环境成本

[设备投资]

与上一年度相比增加了5亿日元，相当于10%。主要项目为平板显示器制造设备的节能和与保护地球环境有关的投资。

[费用]

金额与上一年度相等。

#### ●保护环境的效果

和上一年度相比，对公司内外的经济效果都有了增加。

[对公司内部的经济效果]

和上一年度相比，增加了43亿日元，相当于24%。主要效果为生产工序的节能和办公楼夏天电力的节能。

[对公司外部的经济效果]

由于增加了对顾客的效果，与上一年度相比，大幅度增加了321亿日元，相当于47%。

### 《统计期间》

2011年度 (2011年4月1日~2012年3月31日)

### 《环境会计统计范围》

富士胶片集团日本国内64家企业 (富士胶片控股株式会社、富士胶片、富士胶片的19家关联企业、富士施乐、富士施乐41家关联企业、富山化学工业)

### 《基本项目》

#### ●环境会计的目的

- ①向公司内外的有关人士，提供物量、经济方面量化的正确环境信息。
- ②提供对经营层和事业单位负责人作出决定时有用的数字化的环境信息。

#### ●统计方法

曾作参考的指导方针：环境省发行《环境会计指导方针》(2005年版)

- ①折旧费以3年的定额折旧计算。
- ②含保护环境以外的目的的成本，则根据支出目的的比例计算，然后进行统计。
- ③对公司内部的经济效果：污染付交金、能源、原材料、水等根据和上一年度的差额，回收、循环使用等则根据该年度实际的效果金额计算。
- ④对公司外部的经济效果：对SOx、VOC、CO<sub>2</sub>，以和上一年度的差额计算。关于循环使用，则以该年度的估算有效金额计算。

(单位: 百万日元)

产品	金额	
	2010年度	2011年度
1. 高密度磁记录材料	-1,178	8,392
2. 不使用制版胶片的PS版	23,651	39,468
3. 液晶显示器用薄膜	23,136	21,694
4. 办公用打印机	11,310	19,649
合计	56,919	89,203

## 环境会计

### 2011年度的环境会计

(单位: 百万日元)

	环保成本				环保效果										
	设备投资		费用		给公司内部带来的经济效益			给公司外部带来的经济效益							
	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. 事业领域内的成本	3,502	3,585	9,572	8,086											
①防止公害	2,201	415	4,919	2,739	降低污染征收费	-4	6	SOx减排*1	0.005	0.000					
							SOx减排量	28吨	-4吨						
							NOx减排量	9吨	-25吨						
							VOC减排*2	-70	9						
②地球环境保护	943	2,773	2,211	2,737	节能	-1,443	1,893	CO <sub>2</sub> 减排*3	-75	51					
							CO <sub>2</sub> 减排量	-38千吨	58千吨						
					③资源循环	358	397	2,442	2,611	削减原材料	10,935	11,808	因再使用和再生利用削减企业废弃物*4	11,092	10,742
										削减水资源*5	-808	-618			
回收再生利用			减排量*6	110.9千吨	107.4千吨										
银	1,668	1,593	铝材料的再利用	80	34										
			高分子材料	875	881	CO <sub>2</sub> 减排	4万吨	4万吨							
			铝材料	228	144										
			其他	267	383										
2. 上、下游成本从市场回收	26	9	7,660	7,386	从废旧设备中回收零件	5,991	5,869								
3. 管理活动成本	76	43	8,143	9,820											
4. 研究开发成本	931	1,374	20,005	18,945				“给顾客带来的效益”的详细内容已记载于P68表。	56,919	89,203					
5. 社会活动成本	0	0	297	109											
6. 环境恢复治理成本 污染征收费	11	9	211	204											
合计	4,545	5,020	45,889	44,551		17,709	21,959		67,946	100,038					

\*1 SOx减排: 45日元/吨

美国环境省2012年3月的SOx排放权拍卖成交价格0.56美元/吨

\*2 VOC减排: 350千日元/吨

社团法人产业环境管理协会《有害大气污染防治措施的经济性评估报告》2004年2月

\*3 CO<sub>2</sub>减排: 882日元/吨

(2012年3月底EU排放权2012年期货交易价格8.14欧元/吨)

\*4 废弃物填埋处理成本:100日元/kg

\*5 上水道200日元/吨、下水道200日元/吨

\*6 废弃物产生量中的资源化量及有价值量

## 公司外部的评价

### ■ 评级、SRI调查的情况

作为积极展开“可持续发展”相关CSR活动的企业集团，富士胶片控股株式会社获得了来自外部机构以下的评价，并且被列入为社会负责投资（SRI）品牌。在公司外部评级调查中获得右表所示的评价。

评价名称	对富士胶片控股株式会社的评价
第6次CSR企业排名 (2012年 东洋经济新报社)	第1位/1,117家企业 (554.2分)
第15次《企业环境经营度调查》 (日本经济新闻社)	第9位/制造业449家企业
环境品牌调查2011 《CSR评价排名》(日经BP社)	第62位/560家企业 (偏差值61.8)
可持续发展评价2012 (SAM公司 Sustainable Asset Management)	SAM Bronze Class



被列入Dow Jones Sustainability Indexes 2011  
(道琼斯可持续发展指数2011)



被列入FTSE 4Good Global Index  
(富时全球可持续发展指数)



被列入Morningstar Socially Responsible Investment Index (晨星基金评级机构社会责任投资指数)  
(截止2012年6月末)

### ■ 2011年度主要获奖和评价

相关网页 P.37、39、48、49、52、55、58

对象	奖项名称和评价内容	授奖团体
富士胶片株式会社	荣获学院科学技术奖“Scientific and Engineering Award”	电影艺术科学学院
富士胶片株式会社	富士胶片的全球网站在《企业全球网站实用调查2011/2012》第2位	日经BP咨询
富士胶片株式会社	数码相机《FinePix X100》和乳腺癌检查用数码X射线摄影装置《AMULET》等主要10种产品荣获《优良设计奖》	日本设计振兴会
富士胶片株式会社	遥控画像诊断治疗辅助系统《i-Stroke》荣获日经优秀产品·服务奖2011《优秀奖》	日经产业新闻
富士胶片RI药业株式会社	荣获安全驾驶员千叶2011《优秀事业所奖》	千叶县安全驾驶管理协会
富士胶片九州株式会社	荣获《熊本劳动局安全卫生表彰 熊本劳动局长奖奖励状》	熊本劳动局
富士胶片株式会社富士工厂	荣获《产业废弃物推进适当处理功劳人士且长褒奖》	静冈县
富士化学工业株式会社富士事业所	环境安全部的岛田正俊先生荣获《富山市危险物安全协会会长》表扬	富山市危险物安全协会
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 (NWF)
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.
富士胶片印版有限公司	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)
富士施乐株式会社	在第21届地球环境大奖中，荣获《富士产经集团奖》。	富士产经集团
富士施乐株式会社	《可持续发展报告2011》荣获《第15届环境报告奖·可持续发展报告奖》的可持续发展报告奖《最优秀奖》	东洋经济新报社·绿色报告论坛
富士施乐株式会社海老名事业所	多年来作为优良废弃物排放事业所的功绩获得认可，荣获《表扬奖状》	神奈川県废弃物对策协议会
富士施乐株式会社铃鹿事业所	2名员工荣获科学技术领域的文部科学大臣表彰的独具匠心功劳人士奖	文部科学省
富士施乐先进科技株式会社/ 富士施乐制造株式会社	100%塑料制鼓形插入式盒用携带箱在2011年日本包装大赛中荣获电气·机器包装部门奖	日本包装技术协会
富士施乐中国	荣获2011中国信息产业绿色发展贡献优秀企业奖 荣获2011中国CSR大奖·企业奖	Information World
富士施乐新加坡	在第9届HRM大奖2012中，荣获《最优秀环境活动奖》	Human Resource Magazine (HRM) Asia

## 第三方意见

富士胶片控股株式会社去年虽然受到了东日本大地震的影响，但是仍然稳步地启动了面向2013年度的中期经营计划（Medium-Term Management Plan）《VISION80》，转换了结构，以便向新的增长事业发展，并加速了在全球展开的活动。

另一方面，人们对气候变化、资源和能源的问题以及贫困等社会问题的关注日益殷切，特别在发生了大地震以后，人们更关心社会可实现可持续发展的生活方式的实现和取代经济增长的世界观的必要性。人们对企业不只要求提高企业价值，还要求企业对创造新的社会价值作出贡献。就是说，现在需要的是把CSR放在经营战略的核心上。

通过本报告开头部分的“不断向革新挑战和自我革新”，最高层已表明要为企业和社会开创未来。在特辑的“依靠技术实力，向全球性课题挑战”中，则介绍了公司先驱性的活动。这样，该公司集团对上述社会的要求，明确地表示了公司集团基本的姿势。这一点是值得高度评价的。本刊的所有篇章都详尽地介绍了利益相关者的声音，并设立了与利益相关者沟通的报告版面，表示该公司正致力于推进与社会的对话。该公司集团的这种姿势是值得评价的。在发生了大地震灾难后，公司集团迅速建立了“抢救照片计划”。该项目除了在心理上支持灾区的群众外，员工还可通过该项目确认“照片”这一公司的出发点。从这种意义来说，这是一件可喜可贺的事。

在CSR管理方面，下面将叙述今后期待的方面。

首先，在建立对社会负面影响的综合评价（Due diligence 恪尽职守）上，希望该公司在展开活动时，能吸取推进CSR国际指南资料的ISO26000的精神。按照ISO26000，“Due diligence 恪尽职守”是纵观“某个项目或组织活动的整个周期”时的“全面的、积极的程序”，它的范畴不只是自我评价，还广泛地包括对其他单



特定非营利活动法人  
公众资源中心  
理事·事务局长

岸本 幸子 女士

### 人物简介

曾在民营企业智囊团工作，从2000年起担任现在的职位。从2001年起的10年里提供了为了社会责任投资的企业信息，现在与多家的NGO和消费者团体互动，展开利益相关者参与活动的实践工作。此外还参加NGO的能力建设和推进捐赠等，从事加强市民部门的工作。现任立教大学大学院21世纪社会设计研究所非常勤讲师。CSR评论论坛共同代表。日本筹资协会、公益法人协会理事。

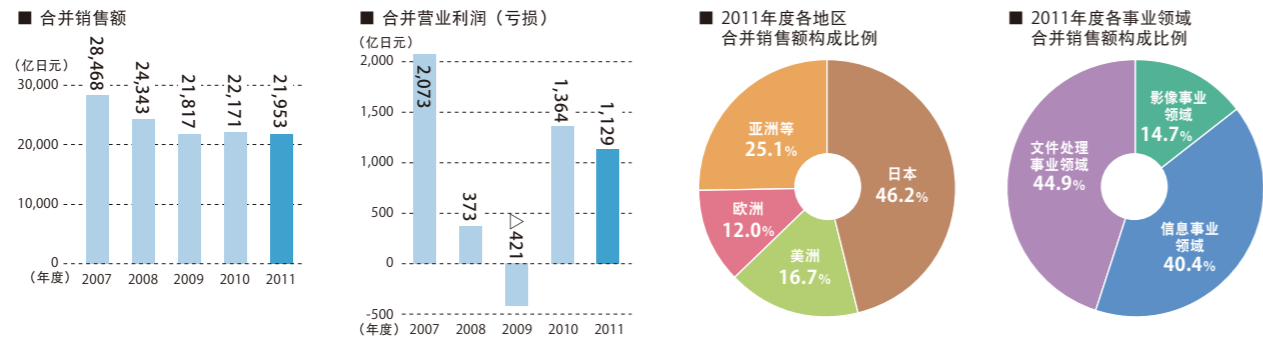
位的干预（做供应链上流、下流企业的工作，并向社会表明意见等）。其目的是事先特定人权及其他领域潜在的风险并进行处理。该公司集团正展开事业的多样化，把过去的风险管理进化为CSR的“Due diligence 恪尽职守”是极其重要的。为了提高 Due diligence（恪尽职守）的实效，我们希望在该项过程中能够研究利益相关者的干预。

其次作为全球的企业，我们希望该公司展开站在全球立场的CSR活动，加强CSR报告。在本报告中刊登的活动事例和利益相关者的声音多为国内的声音。从该公司集团的销售额和员工一半以上在海外这一点来说，在展开活动和编写报告时，就应该意识到海外的利益相关者和加强全球活动的观点。在全球性的课题领域上，除了环境外，添加人权也是十分重要的。这一点和第一个课题有着密切的关系。今后该公司集团在展开事业时，就需要以在哪个区域、哪一项事业领域中潜在着怎样的人权问题的风险的观点，重估“人权”的问题。

我们希望集团内开始研究这个问题。

# 富士胶片集团的事业概要

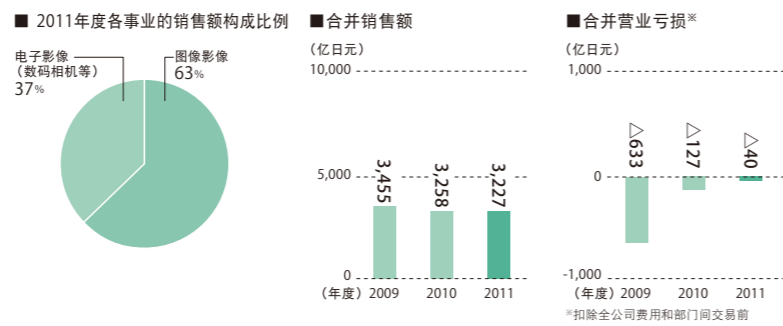
富士胶片集团致力于打造一个广泛贡献于社会的文化、科学、技术、产业发展的全球性企业；一个贡献于增进健康以及保护环境的全球性企业；一个为社会和客户所信赖的全球性企业。富士胶片集团力求通过在“影像事业领域”、“信息事业领域”、“文件处理事业领域”积极开展事业活动来贡献于人们提高生活质量，进而为社会做出更大的贡献。



## 影像事业领域

※由于公司经费的改编，各部门的营业利润追溯到2009年度，这里表示的是进行修改后的数字。

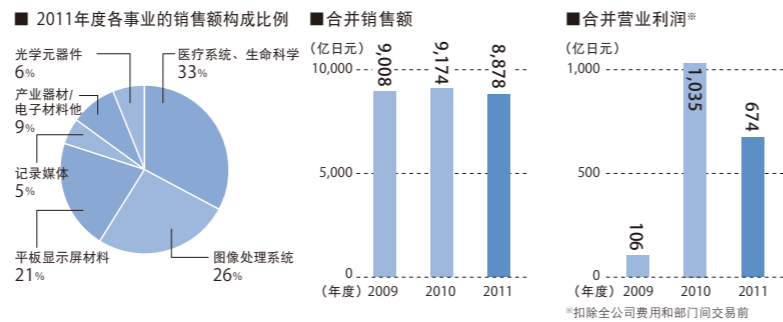
影像事业领域由彩色胶卷、数码相机、影像输出设备、照片与打印用彩色相纸、套药、服务等组成。



## 信息事业领域

※由于公司经费的改编，各部门的营业利润追溯到2009年度，这里表示的是进行修改后的数字。

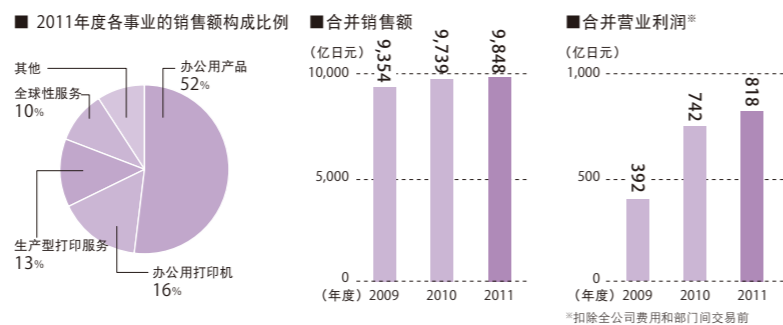
信息事业领域由医疗机器、生命科学产品、影像系统机器材料、平板显示屏材料、记录媒体、光学装置和电子材料等构成。



## 文件处理事业领域

※由于公司经费的改编，各部门的营业利润追溯到2009年度，这里表示的是进行修改后的数字。

文件处理事业领域由办公用复印机、多功能一体机、打印机、生产型打印服务系统相关的产品、办公服务、纸张、消耗品等组成。



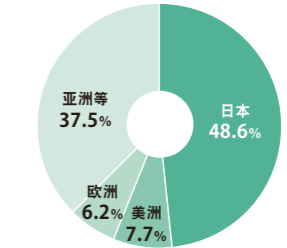
# 富士胶片集团的组织概要

富士胶片集团于2006年10月转变为控股株式会社体制，开展以富士胶片控股株式会社为中心的集团经营。

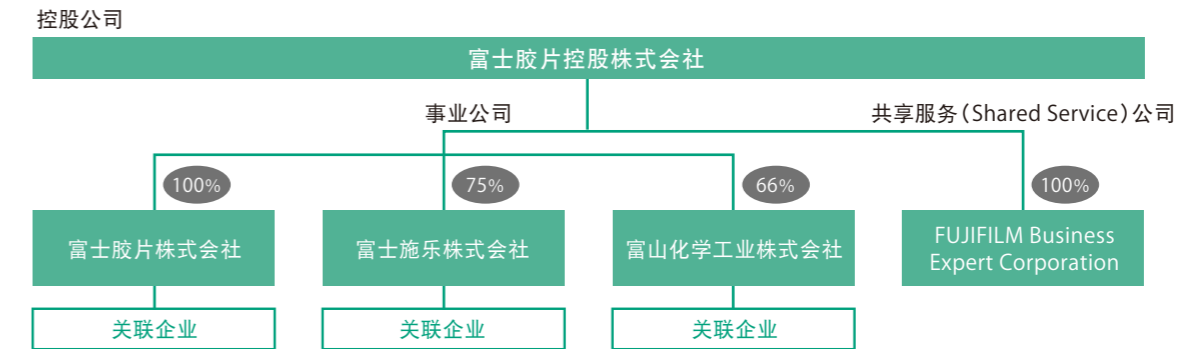
## 控股公司 富士胶片控股株式会社

- 公司名称：富士胶片控股株式会社
- 公司代表：古森 重隆
- 总部：东京都港区赤坂9丁目7番3号（东京中城 Tokyo Midtown）
- 建立：1934年1月20日
- 资本金：40,363百万日元（截至2012年3月31日）
- 从业人员数：144名（截至2012年3月31日）
- 合并员工人数：81,691名（截至2012年3月31日）
- 合并子公司数：268家（截至2012年3月31日）

■ 2011年度 按地域分类的合并从业人员构成比例（截至2012年3月31日）



## 富士胶片集团的组织结构（截至2012年3月31日）



有关富士胶片控股合并子公司的情况，请浏览公司主页。  
<http://www.fujifilmholdings.com/en/business/group/index.html>

## 海外事业所



## ◎关于封面作品的介绍

通过照片和影像，保存记录文化和艺术，传承给后世，这是富士胶片集团通过本行业务来开展的社会贡献活动之一。我们得到德川美术馆的合作，将美术馆收藏品的一部分登载在本报告的封面上。



“白纶子地纱绫形团扇、牡丹、藤蔓、菊纹小袖”  
江戸时代，19世纪

德川美术馆收藏  
©德川美术馆图像档案/DNPartcom

### 【贞德院矩姬(尾张家14代庆胜夫人)所用】

白色的纶子地在一种叫做“菊纶子”的纱绫形上有兰和菊的图样，在纶子地纱绫形上，用缝纫和染印的方法表现出团扇和牡丹、藤蔓、菊花等花草。

它是贞德院矩姬的用品，没有缝制成衣，流传下来。在1993年缝制加工为现状。作为矩姬的衣服，缝制成振袖式和服仅有此藏品一件。

## 德川美术馆

地址: 日本爱知县名古屋市区德川町1017 TEL: +81-52-935-6262  
URL: <http://www.tokugawa-art-museum.jp/language/index.html>



德川美术馆建于昭和10年(1935年)，是江戸时代御三家之首的尾张德川家的故居，也是公开展示大名用品的美术馆。馆内收藏品主要以德川家康的遗物为主，包括历代藩主和夫人们的收藏品及婚礼嫁妆等，总数达到了一万多件。由于维新运动和战争等原因，日本各大名家的用品如今几乎已散失殆尽，而德川美术馆是目前唯一收藏完好无损的大名家的宝物库及收藏品，也是日本唯一能够回答“什么是大名用品?”、“什么是近代大名?”等问题的美术馆。

■ 有关本报告的查询请联系以下公司

## 富士胶片控股株式会社

总务部 CSR领导小组  
邮编107-0052 日本东京都港区赤坂9丁目7番3号  
电话: +81-3-6271-2065 传真: +81-3-6271-1190  
<http://www.fujifilmholdings.com/en/sustainability/contact/index.html>