



エフテックグループ 環境報告書 2011



CONTENTS

トップメッセージ	2
エフテックグループについて	3
コーポレート・ガバナンス/内部統制	5
コンプライアンス/リスクマネジメント	6

TOPICS

エフテックグループ「第2回世界環境会議」	7
環境性能に優れた製品開発	8

環境的側面の取り組み

目標と実績	9
エフテックグループ中期計画	10
マテリアルフロー	11
環境マネジメント	12
CO ₂ 排出量削減の取り組み	13
廃棄物排出量削減の取り組み	14
製品含有化学物質管理の取り組み	15

社会的側面の取り組み

品質保証の取り組み	16
労働安全衛生の取り組み	17
地域社会とともに	18

将来の予測・計画・目標について

本報告書にはエフテックグループ（株式会社エフテックとその関係会社12社）の将来に関する予測についても記載しています。

これらの記載は、記載した現時点での情報に基づいた予測であり、確定的なものではありません。そのため将来の事業活動の結果が、本報告書に記載した予測とは異なる場合があります。

編集方針

当社では、環境報告書を従業員への環境教育の一環として環境への考え方や取り組みについて伝えるために、2010年から発行しています。2011年は、従業員だけでなく一層広くステークホルダーの皆さまにエフテックの取り組みをわかりやすくご理解いただくことを目的に編集いたしました。

また、CSR（企業の社会的責任）の観点から、エフテックグループのコーポレート・ガバナンス、コンプライアンスについても説明するとともに、環境的側面だけでなく社会的側面についても報告範囲を拡大し、品質保証、労働安全、地域社会との関わりなどについても報告を開始しました。ガイドラインについては環境省「環境報告ガイドライン（2007年版）」を参考にしています。

本報告書中、エフテックグループについてはエフテックないし当社グループ。株式会社エフテックについては、当社と表記しています。

報告対象期間

2010年度（2010年4月～2011年3月）の実績と一部それ以前の実績を含みます。

報告対象組織（ ）内略称

※社会的側面については基本的に株式会社エフテックのみの報告となります。グループもしくはグループ会社の活動報告については、その旨を明記しています。

株式会社エフテック

- 本社・久喜事業所 [埼玉県久喜市菖蒲町]
- 芳賀テクニカルセンター [栃木県芳賀町]
- 亀山事業所 [三重県亀山市]

国内子会社・関連会社（4社）

- フクダエンジニアリング株式会社 [埼玉県加須市] (FEG)
- 株式会社九州エフテック [熊本県山鹿市]
- 株式会社リテラ [埼玉県秩父郡小鹿野町]
- 株式会社城南製作所 [長野県上田市]

海外子会社（8社・10拠点）

- F&P Mfg., Inc. [カナダ オンタリオ州] (F&P)
- DYNA-MIG, A division of F&P Mfg., Inc. [カナダ オンタリオ州] (DYNA-MIG)
- F.tech Philippines Mfg., Inc. [フィリピン ラグナ州] (FPMI)
- F.tech R&D Philippines Inc. [フィリピン ラグナ州] (R&DP)
- F&P America Mfg., Inc. [アメリカ オハイオ州] (F&PA)
- F.tech R&D North America Inc. [アメリカ オハイオ州] (R&DNA)
- F&P Georgia, A division of F&P America Mfg., Inc. [アメリカ ジョージア州] (F&PG)
- 偉福科技工業（中山）有限公司 [中国 広東省] (FTZ)
- 偉福科技工業（武漢）有限公司 [中国 湖北省] (FTW)
- F.tech Mfg. (Thailand) Ltd. [タイ アユタヤ県] (FMTL)

※但し、次の会社は対象外とします。

F.E.G. DE QUERETARO S.A. DE C.V.、福田模具技術（烟台）有限公司、煙台福研商貿有限公司の3社は量産工場ではなく、環境に関して重要な影響をおよぼしていないためです。

参考ガイドライン

環境省 環境報告ガイドライン（2007年版）

トップメッセージ



代表取締役 社長

木村 嗣夫

木村 嗣夫

このたびの東日本大震災で被災された皆さまへ心より
お見舞い申し上げます。被災地の日も早い復興とともに、被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げます。

東日本大震災では、久喜事業所（埼玉県）、亀山事業所（三重県）においては生産への大きな影響はありませんでした。しかし、芳賀テクニカルセンター（栃木県）では、研究所建屋が損壊したほか、クレーン等が破損する被害が生じました。

当社では、地震発生直後に対策本部を設置し、社内外の状況把握と正確な情報伝達に努めるとともに、対応策を直ちに実施。最も被害の大きかった芳賀テクニカルセンターについても仮設事務所を3月末に設置し、4月1日から稼働を開始しました。しかし、建物については骨格のみを残し全面修理が必要なことから、完全復旧は2011年12月を予定しています。

また、夏季電力使用削減の取り組みでは、ピーク時の電力消費を抑制するための勤務形態の変更や空調の徹底管理、照明のLED化を展開して、電力使用量の15%削減を確実に実施します。

社会的側面まで報告範囲を拡大しました

当社は1999年に、亀山、芳賀、久喜の3事業所でISO14001の認証取得をはじめ、一步一步環境経営に取り組んでまいりました。2010年には初めて環境報告書を発行。今年度はグループ全体としての、いっそう持続的な活動をめざして、PDCAを意識した報告をこころがけました。また、CSRにも配慮し、環境的側面のみならず、社会的側面の報告も開始しました。

これは、エフテックの経営の基本方針のひとつである「環境・地域社会、株主・従業員との共生を目指す」こととも合致するもので、今後、着実に充実をはかってまいります。

「部品軽量化」による走行時のCO₂低減も重要と考えます。

自動車は原料の採掘から自動車の製造、市場での走行、最終的な廃棄処分に至るまでのライフサイクル全体で見ると走行時に排出されるCO₂が最も多いとされています。地球温暖化が進む中で、我々自動車産業に課せられた課題は、走行時のCO₂排出量をいかに低減させていくかだと考えております。

当社では、事業活動に由来する環境負荷低減の取り組みとともに、「環境性能に優れた製品開発」を重点課題とし、部品の軽量化をはじめ走行時に排出されるCO₂低減を目指し日々開発に取り組んでおります。本報告書でもその一端をご紹介します。

オールエフテックでの取り組みを強化します

2011年度から2013年度を最終年度とする「エフテックグループ環境中期計画」を策定しました。当社グループは今やセグメント別売上高比率で60%以上、従業員比率でも80%以上を海外拠点が占めています。そこで、まず「地球温暖化防止」「ISO50001認証の取得」「オールエフテックの統括管理」「製品含有化学物質の管理」の4項目について目標を定めて取り組みを開始し、グループ全体で体質強化に努めてまいります。

2011年 8月

エフテックグループについて

グローバルに自動車の足回り重要保安部品を開発・製造しています。

スピーディー、低コスト、確実性はもちろん、安全性や環境性能などの社会ニーズにも対応するため、企画・開発から生産まで一貫して取組んでいます。

主な製品

サスペンションやサブフレーム、ペダルなど、自動車の足回り重要保安部品を中心に、独自の一貫体制（企画・開発、金型・設備製作、プレス加工・ハイドロフォーミング、溶接、電着塗装、組立）で製造しています。



フロントサブフレーム（アルミ）



フロントサスペンションメンバー



リアサブフレーム



リアアクスルビーム



リアアッパーアーム



トレイリングアーム



リアロアアーム



アジャスタブルペダル



アクセルペダル



フットパーキングブレーキ



ブレーキペダル



クラッチペダル

会社概要

社 名	株式会社エフテック
本 社 所 在 地	埼玉県久喜市菖蒲町昭和沼 19 番地
創 立	1947 年（昭和 22 年）7 月 1 日
資 本 金	2,677 百万円
代 表 者	代表取締役社長 木村 嗣夫
従業員数（連結）	5,594 人（2011 年 3 月末現在）
事 業 内 容	自動車部品及びそれに伴う金型、機械器具等の開発・製造・販売
主 要 取 引 先	本田技研工業株式会社、日産自動車株式会社、スズキ株式会社、GM、いすゞ自動車株式会社、トヨタ自動車株式会社、ダイハツ工業株式会社、三菱自動車工業株式会社 他

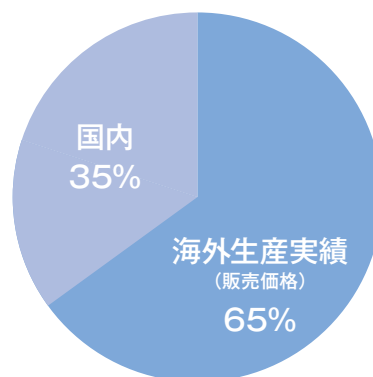
北米拠点を筆頭に中南米、中国、アジア、欧州へと世界規模でネットワークを拡大しています。

●子会社 ○関連会社

本社・久喜事業所
芳賀テクニカルセンター
●フクダエンジニアリング株式会社
●株式会社リテラ
○株式会社城南製作所

亀山事業所
亀山和田工場

●株式会社九州エフテック



○JOHNAN UK LTD.

- 偉福科技工業（武漢）有限公司
- 偉福科技工業（中山）有限公司
- F-tech Mfg. (Thailand) Ltd.
- F-tech Philippines Mfg., Inc.
- F-tech R&D Philippines Inc.
- 福田模具技術（煙台）有限公司
- 煙台福研商貿有限公司

○JOHNAN F. TECH (THAIDAND) LTD.

- F&P Mfg., Inc
- Dyna-Mig. A division of F&P Mfg., Inc
- F&P America Mfg., Inc
- F&P Georgia. A division of F&P America Mfg., Inc
- F-tech R&D North America Inc.
- F.E.G. DE QUERETARO S.A. DE. C.V.
- JOHNAN AMERICA, INC.
- JOHNAN DE MEXICO, S.A. DE C.V.

○Progressive Tools&Components (P) Ltd.

年度	人数(千人)
2006	147,204
2007	159,425
2008	142,882
2009	122,129
2010	137,706

年度	従業員数 (千人)
2006	2,989
2007	4,151
2008	4,316
2009	2,457
2010	3,050

年度	人数 (人)
2006	4,137
2007	4,630
2008	5,397
2009	5,347
2010	5,594

コーポレート・ガバナンス / 内部統制

コーポレート・ガバナンス

エフテックは多くの株主の負託に応えるとともに、従業員、取引先、債権者、地域社会などの多岐にわたる関係者を重視する経営をめざしています。

また、会社の永続性と長期的な株主利益の最大化をはかることをコーポレート・ガバナンス（企業統治）の基本目標とし、経営管理機構（取締役会、監査役会）の整備とともに、コンプライアンス、リスク管理に取り組むグローバルで体系的な仕組みの整備に取り組んでいます。

当社は、客観的な経営監視を行うため、執行役員制を導入するとともに社外監査役を設置し、取締役会と監査役会で監督・監査を行っています。なお、取締役については、経営環境の変化に機敏に対応できるよう、任期を1年としています。

取締役会は、取締役8名で構成され、重要な業務執行その他法定の事項について決定を行うほか、業務執行の監督を行っています。

監査役会は、監査役4名（うち社外監査役2名）で構成しています。各監査役は、監査役会が定めた監査の方針、業務の分担等に従って、取締役会への出席や業務、財産の状況の調査等を通じて、取締役の職務遂行の監査を行っています。

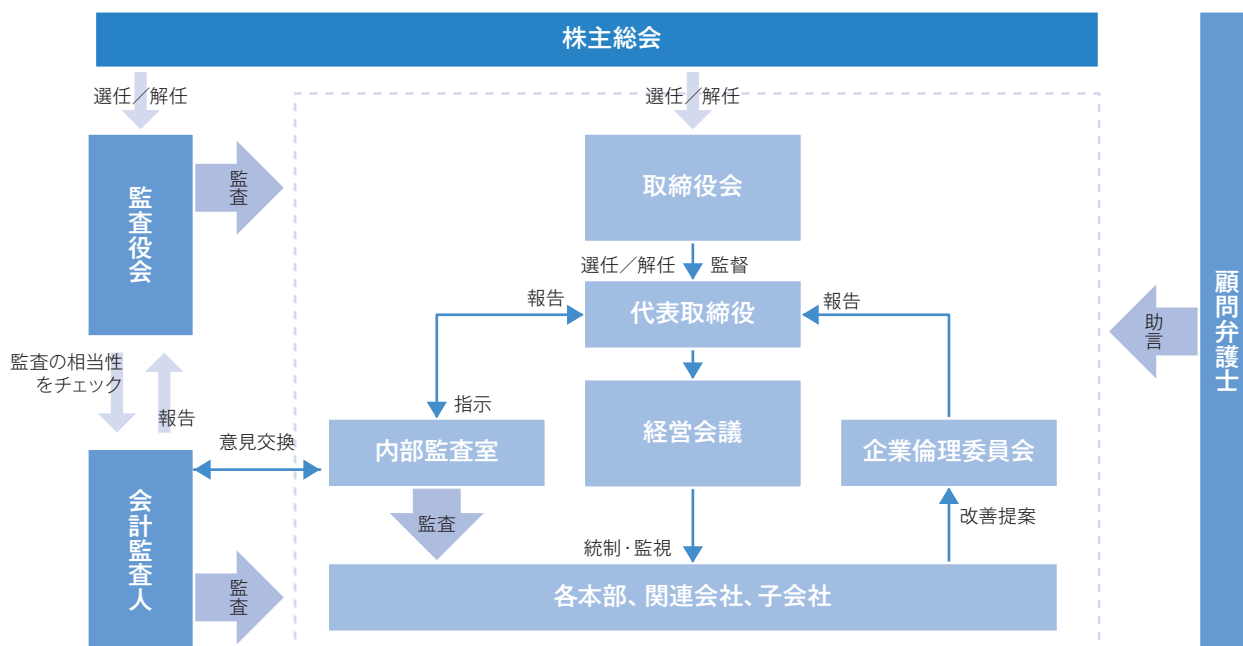
業務執行については、部門別に担当役員を配置し、全社機能7本部、2室制とする事業本部制を執っています。取締役8名および本部長、事業所長および室長の計9名で構成される経営会議をおき、取締役会の決議事項等について事前審議を行うとともに、取締役会から委譲された権限の範囲内で、経営の重要事項について審議しています。なお、主要な国内および海外の生産拠点、本部において、いっそう迅速な判断ができるよう執行役員を配置しています。

内部統制

当社は、担当部門が主要な業務執行に係るリスクを認識し、専門的な立場から管理責任者を設け、会議を開催し、損失の危険を未然に防止する体制としているほか、社長直轄の独立した業務監査部門である内部監査室4名が、各部門の業務執行状況についての監査を実施しています。

2010年3月31日時点での財務報告に係る内部統制は有効であると判断する「内部統制報告書」を提出しました。

コーポレート・ガバナンス体制図



コンプライアンス / リスクマネジメント

企業倫理委員会

当社グループは、2004年10月に、コンプライアンスの遵守状況を検証、整備そして方針を策定する機関として役員で構成される「企業倫理委員会」（委員長：取締役管理本部長兼コンプライアンスオフィサー）を設置しました。また、同時に企業倫理の意識高揚を目的として「企業倫理改善提案窓口」を設置し、内部通報者が保護されるシステムも整備しています。

2004年11月には具体的な「わたしたちの行動指針」として制定し、企業グループでの徹底を図り、2006年6月には、企業倫理の向上・法令遵守を基本に置いた企業行動倫理について「コンプライアンス規程」を定めてコンプライアンスの確保に努めています。2010年度は、分かりやすくした改訂版を国内グループ会社全従業員に配布しました。

リスクマネジメント

当社グループでは、2006年6月に「リスク管理規程」を定め、「得意先に多大な損害を与えたとき」「重大な労働災害を発生させたとき」「営業上きわめて重要な情報が外部に流出、漏洩したとき」「重要な取引先が倒産したとき」「コンピュータ障害により営業上多大なる損害を顧客に与えたとき」「法律違反を犯し、その責任を問われたとき、もしくは行政処分を受けたとき」「株式が買い占められたとき」「火災、地震、風水害等によって多大の損害を受けたとき」「その他会社の存続にかかわる重大な事案が発生したとき」には、すみやかに社長を本部長とする対策本部を設置し対応する体制を整備しています。

通常時については、リスクマネジメントを担当する取締役としてリスクマネジメントオフィサーを設置し、全社的に統括します。部門ごとの具体的な活動としては、業務に応じ作成したチェックリストを用いた自己検証を定期的に行っており、検証については内部監査室が確認しています。

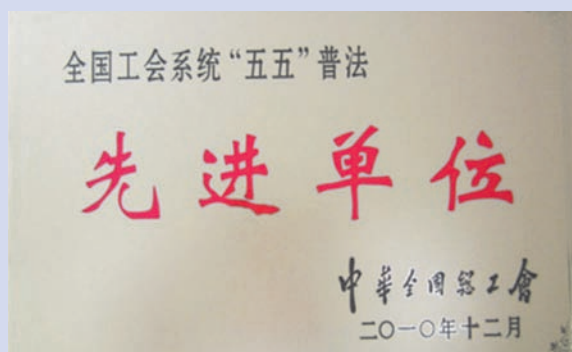
偉福科技工業（武漢）有限公司

「全国工会“五五”法律知識普及優良企業」受賞

中国では近年社会環境の急激な変化で、全国各地で労働争議が頻発しています。

その中で、偉福科技工業（武漢）有限公司（湖北省武漢市）では、労働法、環境保護法、職業病防止法、安全保護法、社会保険法、所得税法など企業運営に関わる法律や規定について、社内勉強会の開催、社外講習への従業員の派遣などで積極的に法律知識の普及に努めてきました。また環境委員会と安全委員会を設立し、関連法規制遵守の確認実施のほか、6月を「安全の月」、6月5日を「環境の日」と設定しました。このような取り組みの結果、会社設立以来6年間労働争議が一度もなく、離職率も3年連続1%未満を維持することができました。

2010年9月には武漢市の副市長が工場視察に来訪



されて、「中国現地企業でさえここまで出来ていないのに、偉福（武漢）が見事に出来た。一外資独資企業が我々より中国の文化と法規を理解している。素晴らしい会社だ」とお褒めのことばをいただきました。

副市長の評価が同行した市政府関係者に強い印象を与え、武漢テレビ局で放送され、結果、中国工会のトップ組織の「中華全国总工会」の目にとまり表彰に至りました。

TOPICS 1 エフテックグループ「第2回世界環境会議」

国内外からグループ11社が集まり、環境取り組み情報を共有しました。

2010年10月5日・6日・7日の3日間、埼玉県熊谷市でエフテックグループの当社国内3拠点、国内グループ会社2社、海外グループ会社9社、から計34名の環境管理担当者が集まり、第2回世界環境会議を開催しました。またグループ内だけでなく、当社のISO14001の認証でお世話になっている(財)三重県環境保全事業団の方々にもご参加頂きました。

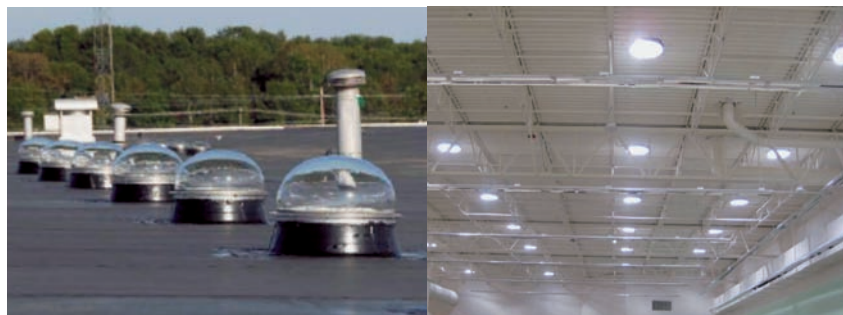


自然光を利用したCO₂削減が注目されました

F&PAの「光パイプ導入の取り組み」が参加者から注目を浴びました。光パイプが太陽光を集め工場内を照らす新システムです。他にもFPMIの「植林活動」「LEDの設置」、FMTLの「水銀灯の高さ調整による低照度電球への更新」など意欲的な取り組みが数多く報告されました。今年の会議のポイントは、新たにディスカッションの時間を設けたことです。「製品含有化学物質の管理」や「LCA的な観点での温室効果ガス排出量の把握」など年々高まる各国法規制や顧客要求事項について国や言葉を越えて話し合い、グループ間で問題を共有しました。

また、埼玉県での会議開催ということで、埼玉県環境政策課様にご協力を頂き、地球温暖化について、ご教授頂き、「どうして二酸化炭素を削減しなければならないのか」を初心に帰って考えました。さらに、本田技研工業株式会社埼玉製作所様にご協力頂き、実際に環境改善施策として取り組まれている環境に配慮したコ・ジェネレーション発電システムや、アンモニア冷凍機を用いた氷蓄熱冷凍機による冷房システムを見学させていただきました。

2011年については東日本大震災の影響などもあり開催を見送る予定ですが、2012年にはさらに充実した討議の場となるよう準備する予定です。



F&PA で導入した光パイプによる自然光を利用した照明

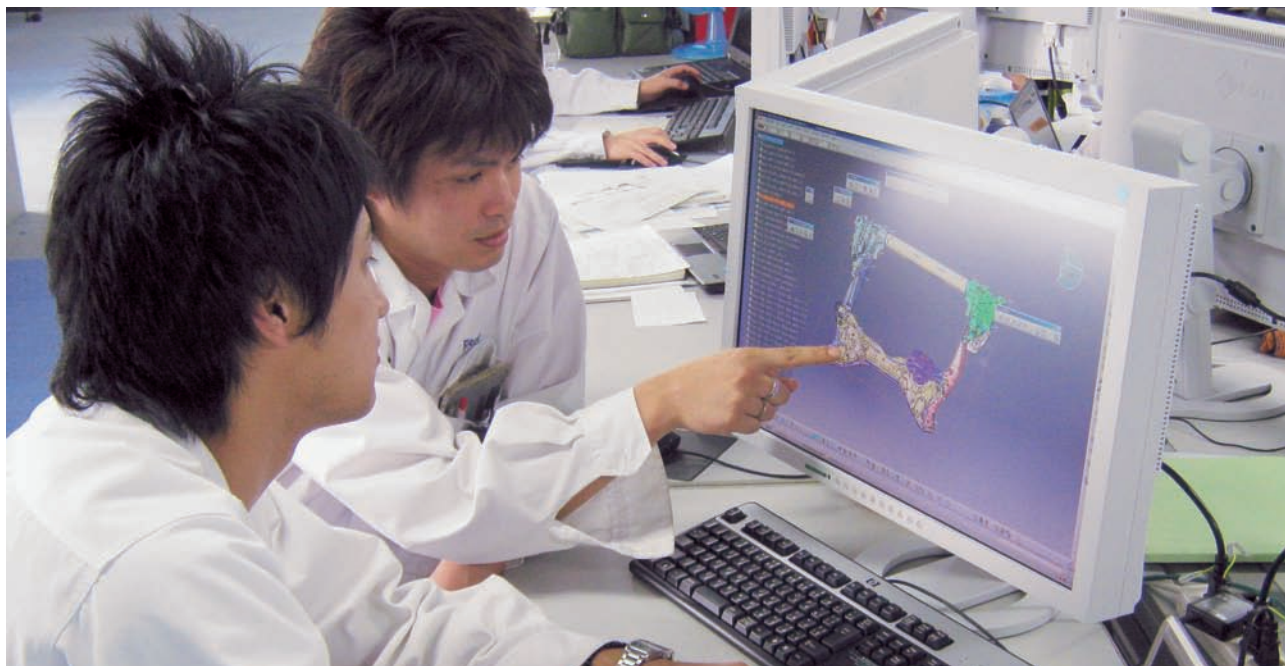


各拠点環境管理担当者によるグループディスカッション

TOPICS 2 環境性能に優れた製品開発

「安全性の向上」と「軽量化」、2つのニーズの両立に取り組んでいます。

自動車の生涯CO₂排出量では、走行時の排出が約80%を占めているといわれています。しかしその一方、衝突安全性向上、乗り心地向上などの重量増につながる商品性向上が求められています。エフテックでは2つのニーズを両立させる最適化設計、開発に取り組んでいます。



CAE解析を用いた軽量化の取り組み

エフテックでは、軽量化について、「CAE解析^{*1}技術の活用」で設計仕様の最適化に取り組んでいます。これまで蓄積したデータやノウハウによって、金属だけでなくゴムや樹脂まで含む製品の解析を可能にしました。

これによって、製品設計の開発初期段階で強度、耐久性、衝突性能について解析し、性能の見通しを立てつつ構成部品を削減し、最適仕様を提案しています。

WEIGHT



本田技研工業さま「CIVIC」での軽量化事例

たとえば、「CIVIC」でご提案した部品の種類は、「FR SUBFRAME」「RR TRAILING ARM」「FR LWR ARM」です。

前機種モデルと比較して軽量化重量低減5%以上^{*2}の軽量化に取り組みました。FR SUBFRAMEでは、前機種に対して約6%、RR TRAILING ARMについては、前機種に対して約5%、最後にFR LWR ARMは約10%軽量化を達成しました。

「環境性能」と「顧客ニーズ」の両立をめざします

今後も、CAE解析技術を高めるとともに、当社の軽量化コア技術である「ハイテン材などの採用による材料置換による軽量化」、「ハイドロフォームや熱間バルジ等の合理的加工法案の活用による構造の最適化提案」なども進化させ、新技術で「軽量化による燃費向上」「生産負荷軽減」などによる「環境性能に優れた製品開発」お客さまの求める「衝突安全性」「乗り心地」などのニーズを両立させる技術・製品を、絶え間なく提案を続けます。

^{*1} : CAE解析 : Computer Aided Engineeringの略で、コンピューター上で仮想的に物を制作し、様々な角度から仮想実験を繰り返すこと。これによって開発時間が短縮されるとともに、試作・試験回数も削減され、開発段階での環境負荷低減に貢献できる。 ^{*2} : 社内目標値

目標と実績

○：目標達成、△：達成度 70%以上 100%未満 ×：達成度 70%未満

項 目		2010 年度目標	2010 年度実績	評価	2011 年度目標
地球温暖化の防止	■ CO ₂ 排出原単位の改善	-	-	-	5%改善（前期比）
	■ *1 施策による CO ₂ 排出量 1%以上の削減（前期排出量比）	全社 146t-CO ₂	全社 232t-CO ₂	○	全社 141t-CO ₂
		久喜 54t-CO ₂	久喜 130t-CO ₂	○	久喜 64t-CO ₂
		亀山 79t-CO ₂	亀山 88t-CO ₂	○	亀山 77t-CO ₂
		芳賀 14t-CO ₂	芳賀 13t-CO ₂ ※震災により施策展開が完結しなかったため。	△	芳賀 震災影響により対象外
資源循環	■ *2 環境に配慮したインフラの導入による CO ₂ 排出量の削減	-	-	-	芳賀 5件以上
	■ *1 施策による廃棄物排出量 1%以上の削減（前期排出量比）	全社 4.3t	全社 14.9t	○	*3 全社 4.9t
		久喜 1.9t	久喜 8.2t	○	久喜 2.0t
		亀山 2.3t	亀山 0.0t ※施策展開を計画通り推進できなかったため。	×	亀山 2.9t
		芳賀 0.2t	芳賀 6.6t	○	芳賀 震災影響により対象外
人材の育成と拡大	■ 企画段階でのプレス歩留まりの改善	-	-	-	A0要件値
	■ サイト独立型監査の実施	監査完了	監査完了	○	-
	■ 監査オリエンテーションの実施	参加率 70%以上	参加率 80%	○	-
国際規格の最適化利用	■ 省エネ勉強会の実施	-	-	-	参加率 70%以上
	■ ISO14001 の最適化	-	-	-	システム文書 30%削減（2012 年末）
CSR 活動の拡大	■ ISO50001 の認証取得準備	-	-	-	システム構築完了
	■ 国内子会社の評価	九州エフテック評価	評価完了	○	-
	■ 国内子会社への法令講習	九州エフテック講習完了	講習完了	○	-
	■ 第2回世界環境会議の継続開催	開催完了	開催完了	○	-
オールエフテックの統括管理	■ 環境報告書の正式発行	社外へ発行	発行完了	○	-
	■ 世界環境会議の海外開催	-	-	-	開催完了
	■ サプライチェーン温室効果ガス把握体制の構築	-	-	-	データ把握率 80%以上
製造含有化学物質の管理	■ 海外拠点環境 VISIT の実施	-	-	-	VISIT 完了
	■ 製品含有化学物質管理	非含有保証 100%	100%保証	○	-
	■ 取引先管理の強化	-	-	-	標準化完了
	■ *4 LCC 展開保証体制の構築	-	-	-	標準化完了

* 1：施策による CO₂ 排出量の削減：排出量に関係なく、施策によって削減できた量をもとに評価を実施する。

* 2：環境に配慮したインフラの導入：芳賀 T/C では 2011 年 3 月の震災の影響で建屋が損壊したため計画を見直し、施策による CO₂ 排出量の削減ではなく、環境に配慮したインフラの導入による CO₂ 排出量の削減に取り組む。

* 3：全社目標値は、2010 年度廃棄物排出量から突発廃棄物排出量を除く。

* 4：LCC：Leading Competitive Countries、競争力に優れた国や地域から生産部品やサービスを調達すること。

エフテックグループ 中期計画（2011年度～2013年度）

オールエフテックでのレベルアップに取り組みます。

重点実施項目	展開施策	時 期			部 門
		2011 年	2012 年	2013 年	
地球温暖化の防止	ベンチマーク展開	ベンチマーク設定	効率改善	高位標準化	エフテックグループ
	サプライチェーンを含む温室効果ガスの把握	把握率80%	把握率90%	把握率100%	エフテックグループ
	エネルギー原単位の改善	5%改善（10 年比）	7.5% 改善（10 年比）	10% 改善（10 年比）	日本国内事業所
国際規格の最適化利用	ISO50001 ^{*1} の認証取得	検 討	システム構築	認証取得	EMS 事務局 / 亀山事業所
	ISO14001の最適化	システムの見直し	ISO50001統合	認証継続	EMS 事務局
オールエフテックの統括管理	海外拠点環境Visitの実施	北米（カナダ）、アジア領域	北米（アメリカ）、南米領域	弱点領域	EMS 事務局 / 海外拠点
	世界環境会議の定着	海外開催	国内開催	海外開催	EMS 事務局 / エフテックグループ
製品含有化学物質の管理	オールエフテック管理体制の標準化	運 用	改 善	定 着	EMS 事務局 / エフテックグループ
	LCC展開保証体制の構築	標準化	運 用	改 善	購買本部 / EMS 事務局

中期計画（2011年度～2013年度）では、5項目に対して重点的に展開をはかります。

当社グループは、地球温暖化防止としてベンチマーク展開を実施してエネルギー効率の高位標準化をしていきます。またLCA（ライフサイクルアセスメント）の観点から、当社だけではなくサプライチェーンを含んだ温室効果ガスの把握を開始していきます。また、CSR活動の拡大の観点より、オールエフテックの統括管理として、2009年2010年に国内子会社に対して実施した環境VISIT^{*2}を中期では海外子会社に拡大展開し、そこではベンチマーク展開、製品含有化学物質管理体制、温室効果ガス把握体制といったことに対して評価を実施し、グループ全体で体質強化をしていきます。

「資源循環」、「人材の育成と拡大」については中期計画（2011年度～2013年度）の重点実施項目には設定していませんが、各拠点で改善の取り組みを継続していきます。「CSR活動の拡大」については、顧客要求事項の拡大により2011年度からは項目を「オールエフテックの統括管理」として具体化しています。

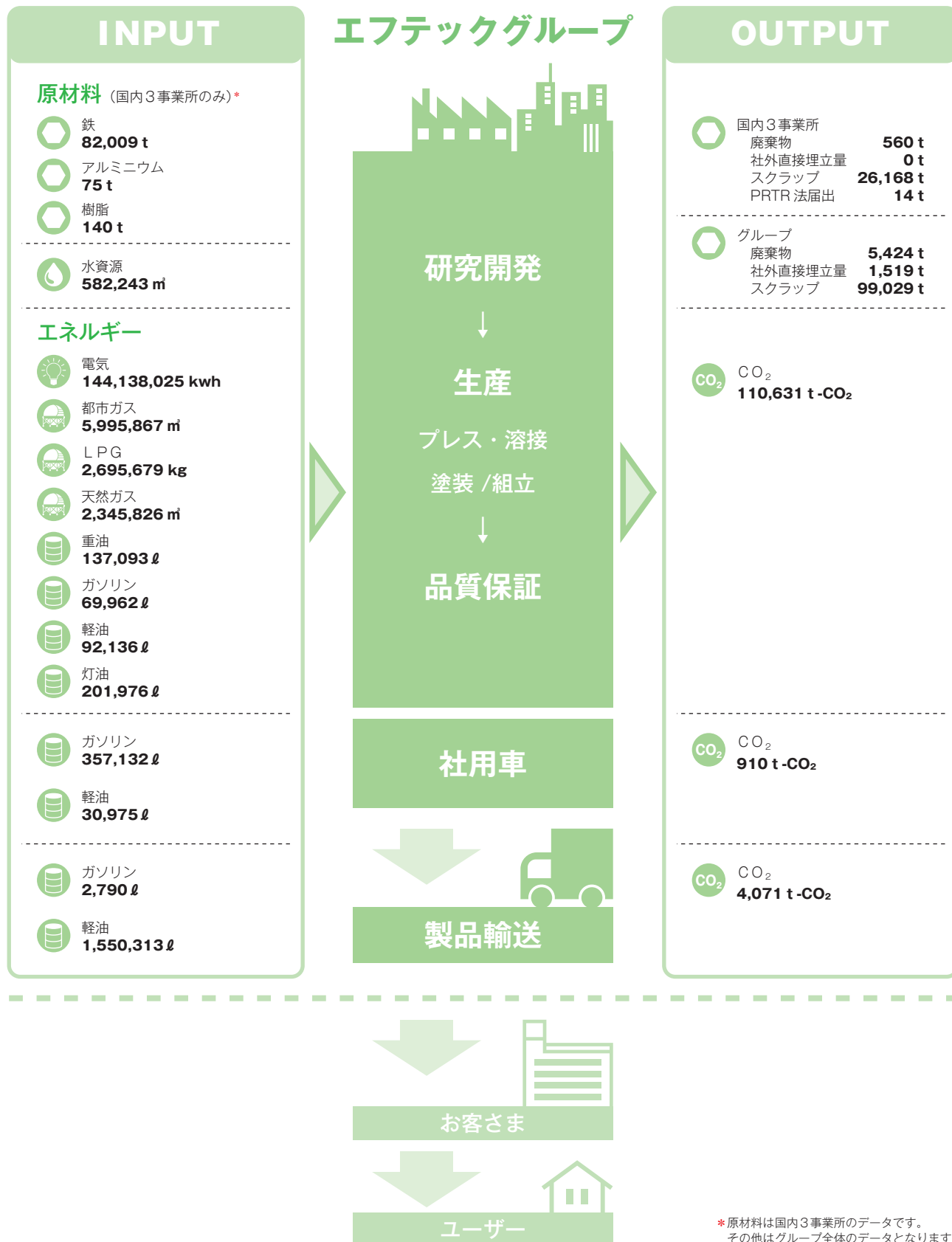
※環境性能に優れた製品開発については、中期計画（2011年度～2013年度）および年度計画の重点項目として取り組みを継続していますが、機密情報の観点から詳細の公表を控えます。

* 1：ISO50001：エネルギーパフォーマンス、エネルギー効率や省エネルギーの継続的改善を図ることを目的とした国際規格。2011 年 6 月に国際規格化された。

* 2：環境 VISIT：エフテックグループの環境管理体制（法遵守状況、ISO14001 運用状況）の評価を実施すること。2009 年度、2010 年度は、国内子会社を実施。中期計画（2011 年度～2013 年度）は内容を拡大して、海外子会社に対して実施予定。

マテリアルフロー

開発から生産まで全事業活動で環境負荷低減に取り組んでいます。



*原材料は国内3事業所のデータです。
その他はグループ全体のデータとなります。

環境マネジメント

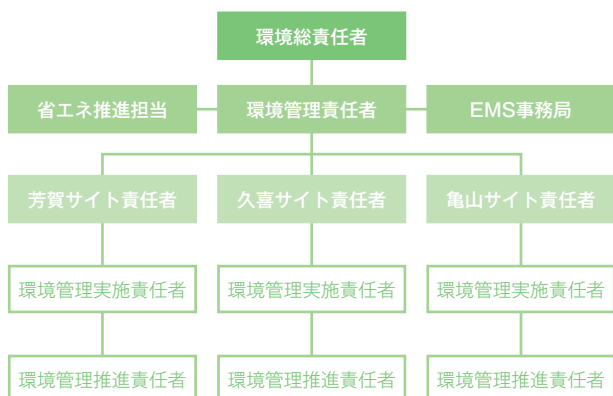
国内外すべての生産拠点で ISO14001 の認証を取得しています。

環境管理体制

当社グループでは、グループ会社13社のうち金型会社および研究開発会社を除くすべての生産拠点でISO14001の認証を取得しています。2010年度には(株)九州エフテックでも認証を取得しました。

当社では、環境マネジメントシステムを管理するためにEMS事務局および各サイトにサイト責任者・環境管理実施責任者・環境管理推進責任者を設置し、全部門を含めた全員参加での環境改善活動を実施する運用体制を整備しています。

環境管理体制



内部環境監査

環境マネジメントシステムのISO14001規格要求事項への適合性、運用状況、環境パフォーマンス状況などを確認するために毎年内部環境監査を実施しています。

2009年度に内部環境監査員の増員を実施しましたが、監査員のさらなる力量の向上を目的として、2010年度は新たに「監査オリエンテーション」という講習を監査員に対して実施しました。「監査オリエンテーション」とは、監査員の現場監査力を向上することを目的として、当社の事業活動で発生しそうな環境問題について、座学と模擬監査を通して勉強しました。模擬監査では、実際に現場監査を実施することで良い指摘が監査員からあがられ、監査員の力量UPにつながりました。

環境教育

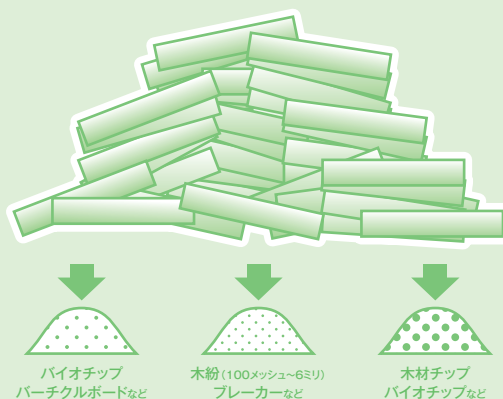
当社では、1999年にISO14001の認証を取得して以来、ISO14001基礎コースが教育の必須科目として組み込まれ、毎年多くの従業員が受講しています。

また、当社で働くすべての従業員に対して、環境マネジメント教育を年1回実施しています。具体的には、環境方針、エフテックの生産活動などによって発生する可能性のある環境影響や決められた作業手順を守らない場合に予測される結果などを教育しています。

芳賀テクニカルセンター 環境委員会の取組み

芳賀テクニカルセンターでは、環境委員会を組織して環境負荷低減活動を推進しています。センターでは、海外から送られてくる試験品を梱包している木屑が廃棄物の大部分を占めていました。そこで、木屑をチップにしてパーテクルボード用原料などにする業者を選定して、木屑の有価物化を2009年12月から継続しています。

また、試作工程、試験工程で廃棄する軍手、ウエスについても洗浄再利用を展開。このように、全部門が協力して推進した結果、廃棄物排出量を前年比35%削減することができました。



CO₂排出量削減の取り組み

グループ全体でCO₂排出量削減に取り組めます

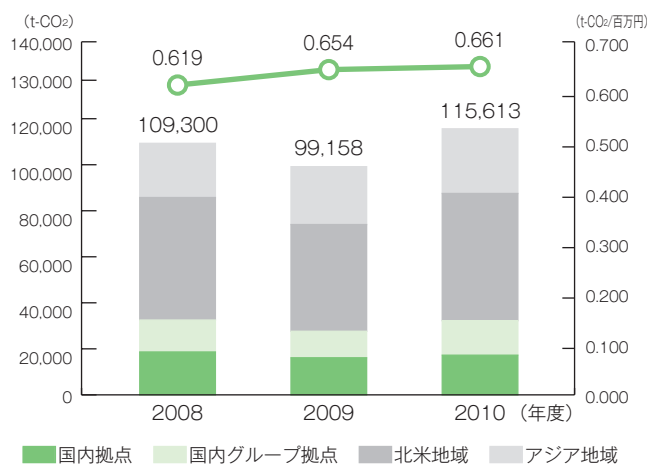
当社グループでは、生産工程での電気、LPG、都市ガス、天然ガス、重油、ガソリン、軽油、灯油によるCO₂排出が約95%を占めています。2010年度のグループ全体のCO₂排出量は11.5万t-CO₂で、2009年度の9.9万t-CO₂に比べ17%増加、生産高あたりの原単位についても1.0%悪化しています。これは生産量の増加とともに、国内の2010年の夏の猛暑による空調機などの電力使用量の増加や亀山事業所の本工場の本格稼働によるものです。

地域別では、北米地域が全グループ中約50%を占めています。北米地域については、CO₂排出量は5.5万t-CO₂で19%増加していますが、生産高あたりの原単位は2.0%改善しています。アジア地域は、CO₂排出量は2.5万t-CO₂で12%増加していますが、生産高あたりの原単位は2.4%改善しています。

2011年度は、海外グループ会社に対して環境VISITを実施しベンチマーク展開により当社グループのエネルギー使用効率の高位平準化を図り、原単位の改善を予定しています。また、サプライチェーンの温室効果ガス把握体制についても環境VISITで確認することで構築を完了させます。

国内3事業所については、2009年度から生産変動の影響を受けない施策削減量の管理を実施しています。施策削減量とは、環境施策によって削減できた量を評価することです。2010年度施策削減量目標の146t-CO₂削減に対し、232t-CO₂の削減となりました。しかし省エネ法では、年平均1%の要求に対して、2010年度は10.3%悪化となりました。そこで、2011年度は全社目標を原単位改善5%（付加価値額原単位改善）に設定して、中長期でリカバリーする計画です。

エフテックグループCO₂排出量/売上高原単位推移



取り組み事例紹介

亀山事業所のエネルギー管理システム活用

亀山事業所では、2009年11月にエネルギー管理システムを導入し、不稼働時エネルギーロス削減に取り組めました。これは、工場内の電気、ガス、エアなどの使用量を工程、ラインごとにリアルタイムで把握できるシステムで、休日に稼働している設備の棚卸しを実施し、設備停止が可能か検証した上で必要最低限の稼働を見極め実施するものです。2010年度はこのシステムの活用で、同事業所本工場では、約135t-CO₂削減することができました。

また、平日深夜のエネルギーロスにも取り組み、システムのデータを確認しながら無駄を発見し、設備を改善することで年間約18t-CO₂削減することができました。

LEDなど照明関連の施策

FPMIでは、樹脂工場内の検査作業台と成型機ゾーンおよび事務所に16Wの直管型LEDを39本、9Wを6本導入しました。これによって16WのLEDの照度は従来品の675lxから1200lxになり、9Wの

LEDの照度は従来品の300lxから700lxになるとともに、年間約4.6t-CO₂削減することができました。

DYNA-MIGでは、駐車場の電灯をLED化しました。

駐車場拡大にあたり、従来の455W照明では、配線容量がオーバーして追加工事が必要となるため、電灯を211WのLEDに変更しました。結果、年間約2.2t-CO₂削減することができました。

FMTLでは、水銀灯の高さを13メートルから7.5メートルにすることで、照度を維持しつつ400Wから250Wに変更しました。結果、約1.3t-CO₂削減することができました。

この他、久喜事業所の事務所1Fロビー、工場内の通路の一部にLEDを設置。芳賀T/Cでは従来の誘導灯を省エネタイプの誘導灯に変更しました。



樹脂部品外観検査の作業台にもLED蛍光灯を設置（FPMI）

廃棄物排出量削減の取り組み

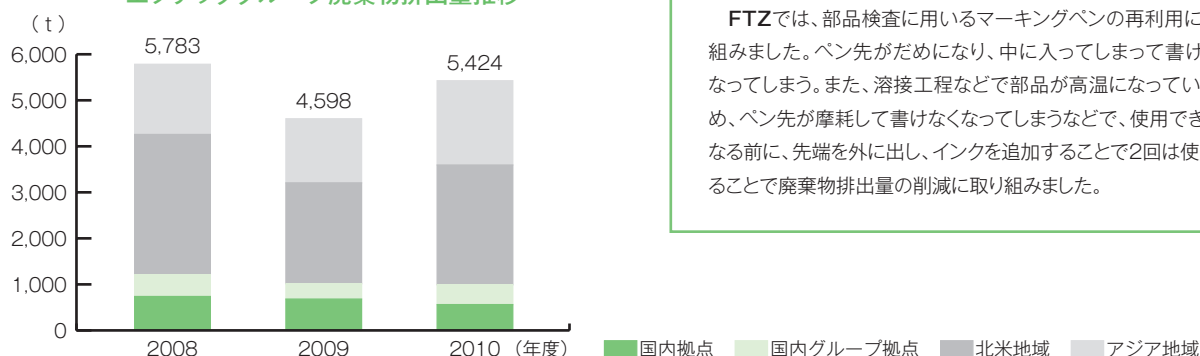
廃棄物削減に継続的に取り組んでいます。

当社グループでは、生産量の増加にともない、2010年度のグループ全体の廃棄物排出量は5,424tで、2009年度の4,598tに比べ18%増加しています。

国内3事業所については2006年にゼロエミッション（最終埋立率ゼロ）を完了しており、今後も継続して資源の有効活用に努めていきます。

2010年度に目標として掲げていた国内3事業所での廃棄物排出量の削減についてもCO₂と同様に施策削減量で管理しています。施策削減量目標の4.3tに対して14.9t削減となりました。これは、芳賀T/Cで2009年から実施している木屑有価物化の継続的な展開や久喜事務所のプレス成型水の再利用による効果が高かったためです。今後は亀山事業所での分別廃棄の促進や久喜事業所での塗装汚泥の削減などで廃棄物排出量を削減し、歩留まりの改善をテーマとしてプレス工程での歩留まり率を改善しスクラップ排出量削減に取り組む計画です。

エフテックグループ廃棄物排出量推移



取り組み事例紹介

国内事業所の取り組み

久喜事業所では、廃プラの有価物化に取り組んでいます。対象は、汚れがないきれいなビニール、PPバンド、ストレッチフィルム、エアーキャップです。これらは、当社で選別したあと、業者によって選別、圧縮、梱包されて海外のプラスチック原料として生まれ変わります。廃プラは廃棄物料金を支払い処分していましたが、逆に細かな分別によって売却することができ、2010年度は、3500kgを有価物にすることができました。

芳賀T/Cでは、開発段階の製品の耐久試験機の送油機に浄油装置を設置し、不純物を除去し、油の延命をすることで、廃油の削減に取り組みました。

海外グループ会社の取り組み

F&Pでは廃油を危険物として外部業者に委託処理してきました。2009年から、廃油をオイル浄化センターに運び、オイルを精製することで再利用の取り組みを開始しました。これによって廃油を年間約15.3kl削減することができました。

FTZでは、部品検査に用いるマーキングペンの再利用に取り組みました。ペン先がだめになり、中に入ってしまった書けなくなってしまう。また、溶接工程などで部品が高温になっているため、ペン先が摩耗して書けなくなってしまうなどで、使用できなくなる前に、先端を外に出し、インクを追加することで2回は使用することで廃棄物排出量の削減に取り組みました。

偉福科技工業(中山)有限公司

2010年環境優秀企業受賞

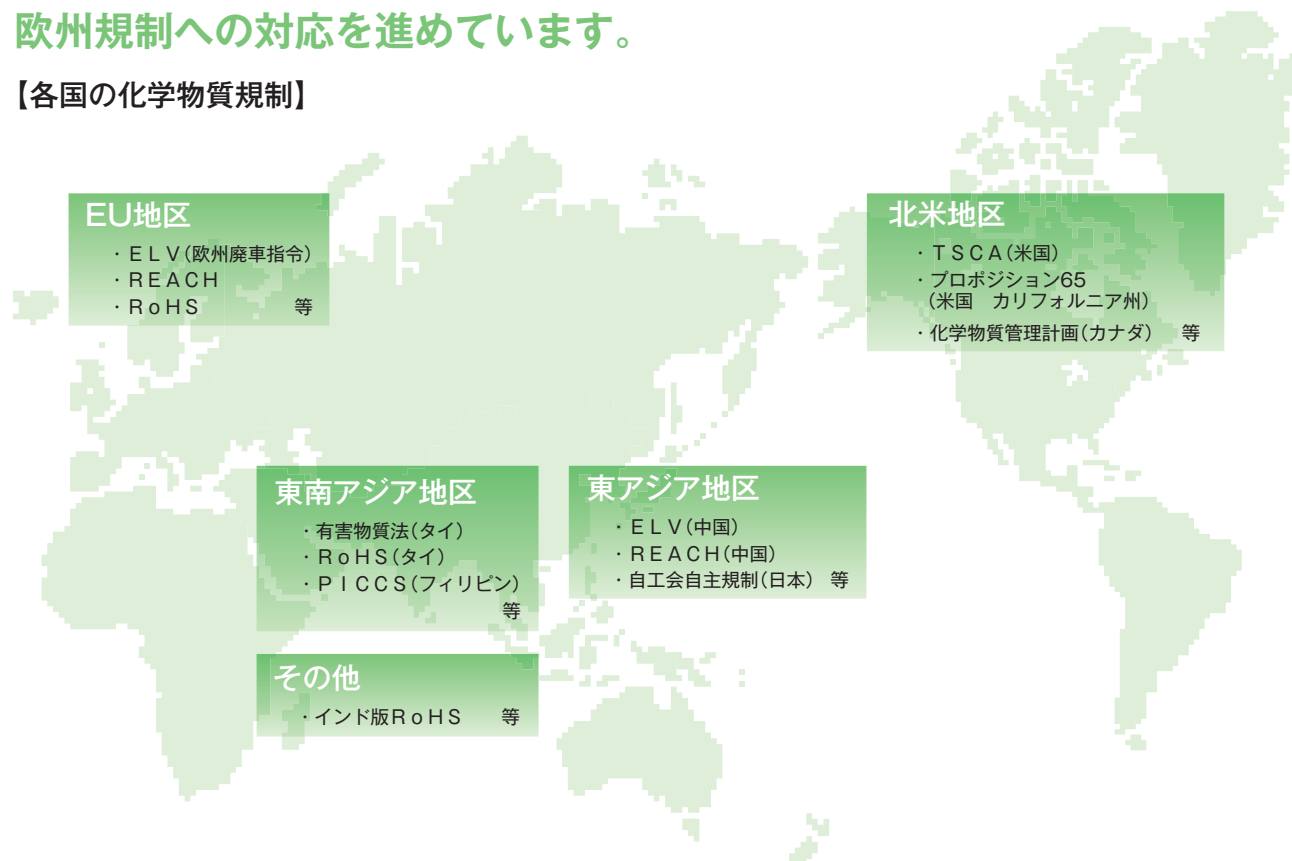
中国に拠点を置く偉福科技工業(中山)有限公司(以下FTZ)では、主要取引先であるDongfeng Honda Automobile Co.,Ltd.(以下WDHAC)より2010年度環境優秀企業賞を受賞することが出来ました。FTZは、会社設立以来積極的に環境問題に取り組み、CO₂、廃棄物、水資源などの環境負荷低減活動に取り組んできました。これは、2010年12月にWDHACの環境事務局が来社し、環境改善施策の現場をはじめ、環境負荷物質の削減状況や環境モニタリング結果、エネルギーデータの正確性、危険廃棄物処理状況などの確認を実施した結果、FTZの環境負荷低減活動への取り組みと実績が優秀と評価されたことによるものです。FTZの従業員全員が環境に理解を示し、環境負荷低減の地道な活動が評価され大変うれしく思います。



製品含有化学物質管理の取り組み

欧州規制への対応を進めています。

【各国の化学物質規制】



化学物質による人体や自然界への影響（公害、健康被害等）が懸念されている中、世界各国で化学物質規制の制定及び内容が強化されています。特に欧州地域ではELV^{*1}、REACH^{*2}といった他国に先駆けた規制を制定しており、各国がこれに追随する形で規制化が促進されています。

当社グループではELV対応として、2003年に鉛フリー塗料の使用、量産の締結部品（ボルト、ナット）については2006年から6価クロムフリー化を実現しています。また、REACH規則対応では、2009年からIMDS^{*3}を使って約250点の組立部品データを客先に提出を開始しています。2010年にエフテック製品含有化学物質管理基準書を制定して、サプライチェーン全体の化学物質の管理を実施しています。

また、世界各地に9つの生産拠点をもち当社グループ間では、「現地での材料/部品調達」「拠点間の部品供給」「設計（一部の拠点）」などを展開しています。

そこで、各拠点が化学物質管理調査体制を整備し当社グループ全体で規制を遵守する仕組みが必要と考え、2010年度末に「製品含有化学物質管理世界標準」を制

定し全拠点で運用開始しました。

また当社取引先管理としては、競争力強化のためLCC調達が加速化される中、各国の法規制を遵守し有害化学物質の非含有保証体制を遵守できるメーカーの評価体制を構築していく計画です。

製品含有化学物質管理は、法律、化学物質、製品情報、などの多岐に渡る知識と調査のための多大な労力が必要なため、各部門の連携とお取引先のご協力によって今後も推進していきます。

^{*1}：ELV（欧州廃車指令）：使用済み自動車から発生する廃棄物による環境汚染の防止をはかるために制定。鉛、水銀、カドミウム、6価クロムなどの有害化学物質の使用禁止や、自動車リサイクル率向上のための制度を設けている。

^{*2}：REACH（Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals）：欧州域内で流通する化学物質および製品に含有する化学物質を「登録」「評価」「認可」「制限」管理する規則。また、消費者から指定有害物質含有の問い合わせがあった場合は、含有状況を回答しなければならない「情報公表制度」も制定されている。

^{*3}：IMDS（international material data system）：自動車業界向けのマテリアルデータシステム。自動車の製造に使用された全材料がデータとして管理されます。自動車製造メーカー及びそのサプライヤーは、このシステムを使用することにより、国際的な標準、法律、規則により課せられた義務を果たすことが可能。

品質保証の取り組み

グローバルで“高品質”をめざしています。

品質保証の考え方

エフテックグループは「我社は、良い品質をもって、価値を生産する」という経営方針のもと、お客様満足度の向上を第一とし、自動車部品の設計・開発・製造において顧客要求事項および法規制要求に適した製品を安定的に供給し、グローバル高位品質水準の達成に努めています。

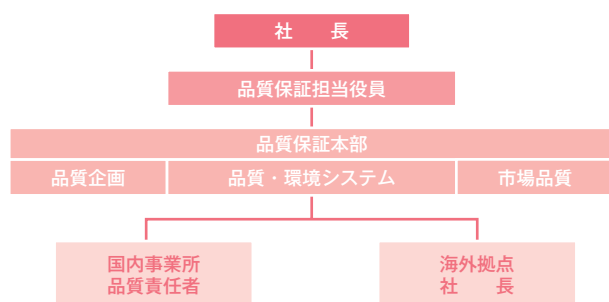
人の命を預かって走る自動車の中でも、当社グループが扱う主要製品は、シャーシ・サスペンション部品などの足回り部品とペダルアッセンブリーなどのコントロール部品であり、とりわけ安全性には配慮し、万全の品質管理を行う責任があると考えています。

品質管理システム

当社グループでは、自動車産業の品質保証の国際規格であるISO/TS16949とISO9001の認証を、すべての事業部および国内グループ会社で取得しています。

また、海外グループ会社においても、全ての拠点においてISO/TS16949とISO9001の認証を取得しています。

エフテックグループ品質保証体制



グループでの品質保証の取り組み

当社グループでは、「世界同一品質」、「世界同時供給」、「世界最適コスト」、「環境の適合性」を実現するために、次の活動を展開しています。

- ① 新製品の品質保証については、仕様品質と製造品質の両面から熟成を図り、生産各拠点で量産の適合性判断を含む『品質安全宣言』を実施。
- ② 拠点で発生した不具合情報を、同一生産部品、同一工程、同一設備を持つ他拠点に情報展開し、類似不具合の再発防止と源流改善。
- ③ 年1回、『世界品質合同会議』を開催し、エフテックグループの品質目標・品質施策の落とし込みと実績の監視を実施し「世界同一品質」を実現。
- ④ 「世界同時供給」、「世界最適コスト」を実現するために、LCC地域サプライヤーの体制／工程監査・評価を実施し、グローバル購買の支援を実施する。
- ⑤ 製品含有化学物質については、管理の世界標準化によって、各拠点で製品の環境適合性評価を実施する。

2010年度は以下を実施しました。

- ①4機種 of 安全宣言を実施、②35件を発信、今後は発信後の各拠点での展開確認が課題、③第24回「世界品質合同会議」を、米国・F&P Georgia A division of F&P America. Mfg., Inc で開催、④購買本部とともに中国地区サプライヤーの調査・監査（品質保証体制・工程）を実施。今後は、立ち上げ時だけでなく、定期的に検証していく計画、⑤P15参照。

本田技研工業株式会社様の「グローバル品質賞」受賞

2011年1月に、本田技研工業株式会社様よりエフテック念願の優良感謝賞特別「グローバル品質賞」を受賞しました。これは、積極的にコア人材を海外に派遣し、マザーオペレーションを展開して海外拠点の自立化を進め、世界中の全拠点で品質向上に取り組むエフテックの活動が評価されたものです。今後もQCDDE (Quality Cost Delivery Design Environment) の海外展開を強力に推進し、圧倒的な競争力を持つ企業体質を作っていきます。



労働安全衛生の取り組み

「人間尊重」を基本理念に従業員の健康と安全確保に努めています

労働安全衛生の管理体制

当社では、職場における安全と衛生を確保するため、国内各事業所の安全衛生管理を統括管理する部門を本社に置き、統括安全衛生管理者が全社の安全衛生管理に関する総合企画の策定と調整を統括しています。

各事業所では、事業所長が総括安全衛生管理者となり、安全管理者、衛生管理者を指揮し、実施状況を統括管理しています。事業所ごとに設けられた各部門からなる安全衛生委員会を組織し、危険の防止や対策、教育計画、規定の見直しなど、全体を網羅する運用体制を整備しています。また、委員会からの情報・意見を聴取し、安全衛生活動の基本方針を本社の統括安全衛生管理者に答申しています。

2010年度の国内労働災害発生件数については9件でした。度数率^{*1}については、4.124、強度率^{*2}については、0.470でした。

2010年度は『「安全の確保」から「リスク低減」へ災害未然防止のPDCAを確実に回し、「職場のリスク0化」を目指す。』を全体方針として取り組みました。結果、残念ながら休業災害2件、不休業災害7件、交通事故6件（件数は各事業所合計）でした。

2011年度は前年の反省を活かし、安全保護具着用の教育および指導の強化や新入社員に特別安全体験講習参加とKYT教育の再実施などを重点施策として展開します。また、交通事故撲滅のためには若年層を対象に安全運転講習に参加させるなど交通安全意識向上を重点施策として展開する計画です。

心と体の健康管理

エフテックでは、従業員の心身両面での健康づくりについても、問題の未然防止に向けて取り組んでいます。

健康診断については、当社従業員に定期的に実施しています。また、特殊健康診断も定期的に実施しており、騒音、塵肺、紫外線・赤外線、有機溶剤については年2回、VDT^{*3}健診については、年1回対象者に対して実施をしています。

また、メンタルヘルス対策では、2010年4月から外部機関によるEAPサービス^{*4}を導入しています。従業員はもちろんその家族（1親等）までを対象とするもので、心理カウンセリングから職場での人間関係はもちろん個人的な悩みまで、各種相談に対応しています。

^{*1}：度数率：100 万延実労働時間当たりの労働災害による死傷者数で、災害発生の頻度を表す。

^{*2}：強度率：1,000 延実労働時間当たりの労働損失日数で、災害の重さの程度を表す。

^{*3}：VDT：Visual Display Terminals の略。ディスプレイ、キーボード等により構成される VDT を使用した作業のことで、一般的にはコンピュータを用いた作業を指す。

^{*4}：EAPサービス：Employee Assistance Program の略。社員の悩みや不安などを早期に発見し、問題解決をはかることによって、職場の活性化や生産性の向上をはかるプログラム。

^{*5}：損失日数：労働災害による死傷者の損失日数をいう。

労働損失日数は次の基準により算出する。

死 亡 7,500 日

永久全労働不能 身体障害等級 1～3 級の日数 (7,500 日)

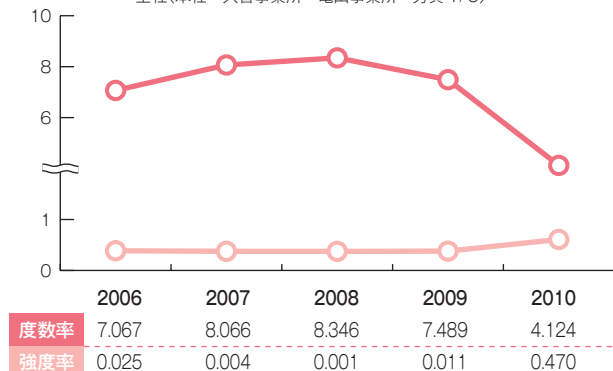
永久一部労働不能 身体障害等級 4～14 級の日数 (級に応じて 50～5,500 日)

一時労働不能 暦日の休業日数に 300/365 を乗じた日数

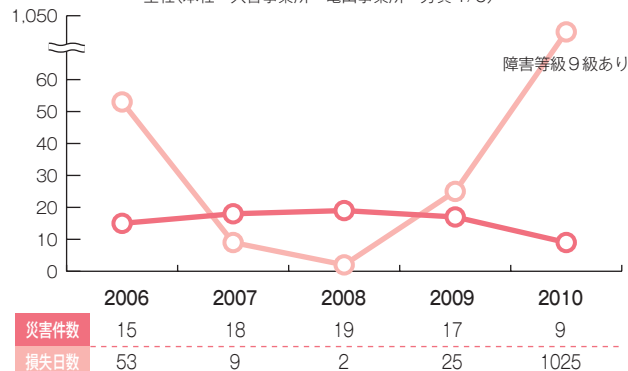
^{*}実績は、全て 4 月～3 月の期間とする。

^{*}全社とは、本社、久喜事業所、亀山事業所、芳賀 T/C、FEG のことをいいます。

度数率・強度率 推移
全社(本社・久喜事業所・亀山事業所・芳賀 T/C)



業務上災害件数と損失日数^{*5} 推移
全社(本社・久喜事業所・亀山事業所・芳賀 T/C)



地域社会とともに

グローバルに、それぞれの地域社会に根ざした企業をめざしています。

<日本>

人と地球に優しいヤギの“愛ちゃん”による除草活動

亀山事業所では、2007年から工場北側の亀山市保有の緑地帯を社員のボランティア活動によって維持管理をする「亀山市アダプトプログラム*（里親制度）」に亀山市のプログラム参加企業第1号として参加をはじめました。

これまでには社員有志の除草作業で、緑地帯の保全に努めてきました。しかし、刈り取った雑草の廃棄処分や草刈り機の排ガスなど新たな環境負荷も生まれるため、環境に良いとばかりはいえませんでした。

そこで、古来からの生活の知恵を参考に、山羊による除草作業を試みたところ、予想を上回る結果となりました。エサは雑草であり、山羊の糞は昆虫のダイコクコガネ（俗称フンコロガシ）が地中に埋めて分解還元します。糞に含まれる草の種も地中に埋められるので、CO₂を吸収する植物の発芽増殖を助けるという、まさに一石三鳥の循環型環境社会の取り組みです。

*アダプトプログラム：アダプト（ADOPT）とは英語で「〇〇を養子にする」の意味。一定区画の公共の場所を養子にみ立て、市民がわが子のように愛情をもって面倒をみて（＝清掃美化を行い）、養子の美化（清掃）を行い、行政がこれを支援します。市民と行政が互いの役割分担を定め、両者のパートナーシップのもとで美化を進めるプログラムです。



<カナダ>

毎年500本、植樹活動を続けています。

カナダのオンタリオ州トッテンハムにあるF&P Mfg.,Inc.では、9年前から地元自治体と協力して年間500本を目標に植樹を始めています。2010年度も会社近隣の川沿いに500本の苗木を植樹しました。

植樹することで、川の水温の低下防止や、魚の増加、土手の侵食防止に役立っています。

<日本>

埼玉県エコライフDAY参加に対し、埼玉県知事感謝状

埼玉県が環境意識向上を目指して実施しているエコライフDAYに、2010年度は埼玉県の本社・久喜事業所に加え、亀山事業所、芳賀テクニカルセンターも参加し、夏には740名、冬には947名の従業員がチェックシートを確認しながら1日エコライフを過ごしました。その結果、エコライフDAY冬において、埼玉県全参加事業所338事業所中、エフテックは参加人数が第8位となり、埼玉県知事より感謝状をいただくことができました。



<フィリピン>

2010 CHRISTMAS GIFT-GIVING に参加しました。

F.tech Philippines Mfg.,Inc.では、2010 CHRISTMAS GIFT-GIVINGに参加し、着なくなった衣類や靴、読まなくなった本、または食べ物などを従業員から回収して、ラグナ州ザパテ地区に住む100家族に、クリスマスギフトを配布しました。活動の運営費は、ペットボトル、厚紙の箱、木屑等の分別回収*・売却で得た収益金を利用しました。

*2010年からF.tech Philippines Mfg.,Inc.で実施しているMRF（Material Recovery Facility）プロジェクトのこと。

<フィリピン>

HONDA CARS PHILIPPINES CSR受賞

F.tech Philippines Mfg.,Inc.では、植樹のほかクリスマスギフトの配布等の社会貢献活動に積極的に取り組んでいます。そのような取り組みが評価され、HONDA CARS PHILIPPINESからCSR賞を受賞しました。



Environmental Report 2011

株式会社 エフテック

品質保証本部・品質保証ブロック・環境システム係

〒346-0194 埼玉県久喜市菖蒲町昭和沼 19 番地

T E L.0480(87)1205

F A X.0480(85)7691

<http://www.ftech.co.jp/>

2011 年 9 月発行 次回発行 2012 年 9 月予定



この印刷物は、日本水なし印刷協会、一般社団法人日本カーボンオフセットを通じて、印刷物作成でのCO₂排出量をオフセット(相殺)することで、地球温暖化防止に貢献しています。



この印刷物は、適切に管理された森林で生産されたことを示すFSC®森林認証紙を使用。植物性大豆インキで、有害物質を使用・排出しない「水なし印刷」で印刷しています。

