フタバ産業株式会社

お問い合わせ先
総務部 CSR・環境課
〒444-8558 愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地
TEL：0564-31-2211　FAX：0564-31-2220
URL：http://www.futabasangyo.com/

VEGETABLE OIL INK

Waterless Printing. Naturally.

FSC www.fsc.org ミックス 責任ある木質資源を使用した紙 FSC® C022915

この環境・社会報告書には、森林に配慮して適切に管理された森林認証用紙（FSC® 認証用紙）、有害な VOC（揮発性有機化合物）成分が含まれていない植物油インキ、印刷時に浸し水を使用せず同じくVOCを大幅に低減する水なし印刷が採用されております。

FUTABA

2017年版 環境・社会報告書

ENVIRONMENTAL AND SOCIAL REPORT 2017

特集 THE FUTABA WAY 2017
これが私たちの「共通の価値観」・「基本的行動原則」です

フタバ産業の事業展開と編集方針

フタバ産業は国内拠点の充実とともに、海外では北米・欧州・東南アジア、
そして中国と生産拠点を広げ、お客様の必要とする時に、求められる場所へ、
よい品をより安く納入できる体制を世界に築いています。

編集方針（お読みいただく皆様へ）

「環境・社会報告書」は、フタバ産業の環境・社会分野における一年間の活動結果と今後の計画を社会との関わりに焦点を置き、ご紹介する年次報告書です。読者の皆様との大切なコミュニケーションツールとして発行しております。ぜひアンケートをご利用いただき、ご意見、ご提案やご質問などをお寄せください。

参考ガイドライン
環境省「環境報告ガイドライン（2012年版）」、GRIガイドライン第4版

報告対象期間
2016年4月1日～2017年3月31日
※一部、対象期間外の取り組みも紹介しています。

発行
2017年9月（次回2018年8月予定）

報告対象範囲
フタバ産業株式会社
※環境報告データの対象範囲は、ISO14001を認証取得している国内7工場（岡崎、緑、知立、幸田、六ッ美、高橋、田原）となります。
※一部、グループ会社の活動も紹介しています。

会社概要

名称	フタバ産業株式会社
本社	愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地
創立	1945年11月1日
資本金	168億円
事業内容	自動車等車両部品、情報環境機器部品、治具溶接機等の製造および販売

地域別売上高（連結）（億円）
（2016年度）

地域別従業員数（連結）（名）
（2017年3月末時点）

計 9,960名

業績ハイライト

売上高（連結）（億円）

営業利益（連結）（億円）

総資産・純資産（連結）（億円）

CONTENTS

フタバ産業の事業展開と編集方針 ……1
フタバ産業の事業フィールド ……3
トップメッセージ ……5
特集 THE FUTABA WAY 2017 ……7
経営理念・経営体制
フタバ産業の経営理念と戦略 ……9
コーポレート・ガバナンス ……11
環境報告
環境マネジメント ……13
環境対応製品の開発 ……15
地球温暖化防止への取り組み ……16
化学物質リスク低減 ……17
廃棄物削減と資源循環 ……18
水資源保護・生物多様性保全 ……18
工場・グループ会社の取り組み ……19
社会性報告
お客様との関わり ……28
株主・投資家との関わり ……29
仕入先との関わり ……30
従業員との関わり ……31
地域社会との関わり ……33

フタバ産業の事業フィールド

当社の排気系システムは、環境性能とエンジンの動力性能を高次元でバランス良く実現し、国内外のカーメーカーから高く評価されています。ボデー部品、足廻り部品などの分野においても、最先端の技術で、安全性、信頼性、コスト競争力に優れた製品を生み出しています。また、環境問題に対応すべく、未来を見据えた開発活動も積極的に行っています。

製品別売上高比率

情報環境機器事業

自動車部品製造で培った高度なプレス技術と精密な組立技術により、カラー複合機などの部品をモジュール単位で開発から生産まで行っています。また、近年では家庭用燃料電池の構成部品などの開発・生産も行っています。

トレイモジュール

外販設備・金型事業

自社設備のメンテナンス性と生産性向上のための新技術・新工法の蓄積が、当社第3の事業に発展しています。製造現場の声を反映し、得意先のニーズを先取りした溶接組立設備や金型をつくっています。

3次元CADによる
ヘミング装置とヘミング金型

自動車部品事業 排気系システム　エンジン性能向上と低騒音化に貢献

自動車の性能を大きく左右する部品です。消音、排出ガス浄化などの環境性能とエンジンの動力性能といった、相反する要求をバランスよく実現しています。また、燃費向上を目的とした排気熱回収システムや、ディーゼルエンジンの排出ガスに含まれる粒子状物質を除去するDPF※など、将来に向けた開発を積極的に行っています。

強み Strength

曲げる技術と解析技術を駆使し、排出ガスによる熱の影響や低騒音化を向上させるための最適設計を行っています。

目指すべき方向性 Direction

この製品の性能が自動車全体の環境性能を左右します。 さらなる、CO_2の削減を目標に研究開発を進めています。

排気系部品

自動車部品事業 ボデー・シャーシ系システム　安全性向上と軽量化を両立

車の骨格を形成し、運転者や同乗者の身体を守る部品です。軽量化による燃費向上と安全性能を両立させるため、鉄鋼メーカーとの協業によるハイテン材（高張力鋼板）とその加工技術の開発や、レーザー溶接技術の開発・製品製造への適用を進めています。

強み Strength

安全性と環境性を両立したホットプレス、鉄鋼メーカーとタイアップし超高張力鋼開発、高度な解析技術を通した最適開発が強みです。

目指すべき方向性 Direction

環境性能と安全性能の両立、進化を目指した開発を進めています。

内外装部品

ボデー骨格部品

足廻り部品

フロントサスペンション
サブフレーム

燃料系部品

フュエルタンク

トップメッセージ

「新5ヵ年計画」と「FUTABA WAY」でビジョンを共有し構造改革を進めていきます

2016年度の経営の総括

2016年度の当社グループの主要取引先であります自動車業界においては、北米ではライトトラックを中心に需要は高水準を保っており、欧州においては欧州危機の落ち込みから回復過程、中国では暫定的減税措置等により需要が拡大しました。国内市場においては、普通自動車の販売台数は横ばいであるものの、軽自動車については増税等の影響から回復しておらず、全体としても力強さを欠く状況であります。こうした状況のなか、当社グループにおいて「新5ヵ年計画」の1年目にあたる2016年度は、体制整備の年と位置付け、「安全、品質、ものづくり」の基本を徹底し、構造改革と原価マネジメントの強化により安定した収益確保に努めております。その結果、連結売上高は若干前年を下回りましたが、為替変動を補正すると前年並みとなりました。課題であった利益面は大幅に改善し、最終黒字となりました。

「FUTABA WAY」の策定

当社は社是・経営理念・企業憲章・行動憲章・フタバ行動指針などを定めていますが、その上で昨年は「新5ヵ年計画」を推進するための体制整備の一つとして「THE FUTABA WAY 2017」を策定いたしました。これは、創業以来、受け継がれてきた信念・価値観・誇りを「共通の価値観」と「基本的行動原則」として明文化したもので、2020年の目標に向けて全社一丸となって活動していくためにも重要なものと考えています。また「成形技術と接合技術によるものづくりを通じて、安心・安全で環境にやさしい商品をお客様に提供する。」という会社のミッションも明文化し、当社の存在価値を全社員で共有いたしました。今後もグローバルに持続的な成長を遂げる上で、70年以上フタバ産業が培ってきたDNAを国内のみならずグローバルに共有化することが不可欠と考えています。そして、従業員が自身の役割をより広い視点から捉えなおし、自ら考え・行動し・成長していくことで、フタバグループ全体が成長していくことができます。時間はかかりますが、機会を捉えて具体的な事例をもとに従業員への浸透を図っています。

CSR上の重要な課題の進捗

CSR課題においては特に「安全」「品質」「環境」を重視した取り組みを行っています。安全につきましては、「安全はすべてに優先する」という考えのもと、安全教育やルール遵守の徹底、安全第一優先が実践できる環境・人づくりを進めています。当社の2016年度は休業災害がゼロとなりましたが、引き続き全災害ゼロに向けて取り組みを継続していきます。

課題となっている品質については、重要品質問題を発生させないための品質保証の徹底や、国際的な業界規格としてのIATF16949の国内工場認証取得、さらには徹底した真因分析に基づく継続的な改善活動の実施などを行っています。

環境については、気候変動の影響が深刻化するに伴い、自動車産業の社会的責任はますます大きくなっています。ボデー部品の軽量化は省燃費効果が大きいため、ホットスタンプラインの導入や、高強度でありながら生産性の高い超ハイテン材※の冷間プレスを中心とした加工技術を強化していきます。また、新事業としてハウス栽培用CO_2浄化・貯留・施用装置を開発し、これまでとは違う形で当社の技術がCO_2削減に寄与することになります。生産面では、廃棄物排出量も目標をクリアしており、引き続き事業が環境に与える影響を注視しながら削減努力を進めていきます。

※超ハイテン材：一般鋼材よりも強度を向上させた鋼材である高張力鋼板（ハイテン材）の中でも、特に強度の高いもの

ステークホルダーの皆様へ

「新5ヵ年計画」による改革はスタートしたばかりで、これからが正念場です。グローバルに改革を推し進めていき、この計画が完了する4年後には、フタバ産業が真の再生を成し遂げているように、取り組みを加速していきます。70年の歴史で培われたDNA（FUTABA WAY）を糧に、挑戦と変革を続けることで、新しい価値を生み出して成長するとともに、ステークホルダーの皆様に末永く愛される会社を創ることができるものと確信しています。今後とも、皆様のご理解とご支援をよろしくお願い申し上げます。

代表取締役社長
吉貴　寛良

特集

THE FUTABA WAY 2017

これが私たちの「共通の価値観」・「基本的行動原則」です。

当社は、創業以来70年以上続いたフタバ産業の歴史の中に、脈々と暗黙知として受け継がれてきた信念・価値観や誇りを「共通の価値観」と「基本的行動原則」として明文化した「FUTABA WAY」を策定しました。
世界中で働くフタバの従業員に、この「共通の価値観」と「基本的行動原則」を伝え、理解してもらうことが不可欠だと考えています。
私たちの使命は、これをベースとして、さらに未来に向かってフタバを発展させ、新たな「FUTABA WAY」を築き上げていくことです。

▶THE FUTABA WAY 2017の位置づけ

社是　よい品、より安く

様々な環境変化の中で、存続し続けること＝会社

経営理念

私たちは、
1. お客様に信頼され、なくてはならない会社
2. 共に働く仲間が、生きがいと誇りを持てる会社
3. 地域社会から広く支持され、愛される会社

であるよう、たゆまぬ努力を続けます。

企業憲章・行動憲章・フタバ行動指針

新5ヵ年計画

目指す姿	●挑戦する人の集団 ●モノづくりで社会に貢献 ●新たな価値を世界へ提供
基本方針	①「安全、品質、ものづくり」の基本の徹底 ②安定した収益確保のための構造改革と原価マネジメントの強化 ③拠点最適化と経営資源の効果的な配分 ④コア技術の更なる進化と新規分野への活用 ⑤人材育成と組織力の強化

外部環境の変化 →　← 内部環境の変化

年度会社方針

日常管理　方針管理

人材育成

▶THE FUTABA WAY 2017の2本柱と5つのキーワード

知恵と改善

Ⅰ 果敢な挑戦

お客様と、共に働く仲間の喜びの実現に向けて、一丸となってモノづくりに果敢に挑戦する。

1 コア技術の活用により付加価値を創造し、モノづくりで社会へ貢献
2 未知なるもの、困難なものに敢然と立ち向かう精神
3 スピードと実行

Ⅱ 現場へのこだわり

「現場は本質を見極める原点」現地現物から学ぶ。

1 現地現物から学ぶこと
2 現場は改善の宝庫
3 現場は信頼関係を築く場
4 現場は人材育成の場

Ⅲ 質実剛健、質素にして時には大胆に

質実剛健の精神のもと、質素にまじめに日々努力し、難しい課題や改善にも果敢に取り組む。

1 愚直に地道に
2 質素かつ、もったいないの精神
3 やると決めたら大胆に、そして最後まで徹底的に
4 もうけへのこだわり

人間重視

Ⅳ 自ら考え行動する集団

個々の向上心と助け合う『心』を力に、チームとして最大限の成果を生み出す。

1 主体性を持って考える
2 厳しい環境下で知恵を絞る
3 互いに尊重し、結集した能力を最大限に発揮するチームワーク

Ⅴ 人を大切にすること

「お客様」「仕入先」「関係会社」「従業員およびその家族」「地域社会の人たち」に対し、常に同じ気持ちで接し、良い信頼関係を築く。

1 お客様重視
2 フタバグループの従業員とその家族を大切にする風土
3 地域社会との共生と貢献

フタバ産業の経営理念と戦略

ステークホルダーの皆様に信頼される会社であり続けたいという思いを、「社是」「経営理念」に刻み、事業活動を行っています。

社 是 …… **よい品、より安く**

経営理念 …… 私たちは、
1. お客様に信頼され、なくてはならない会社
2. 共に働く仲間が、生きがいと誇りを持てる会社
3. 地域社会から広く支持され、愛される会社
であるよう、たゆまぬ努力を続けます。

企業憲章

1. 法令および社会規範等の遵守 P12
私たちは、国内外の関係法令、社会規範、社内規程を遵守し、高い倫理観を持って企業活動を行い、社会的責任を果たします。

2. 社会への貢献 P13 P33
私たちは、国内外の文化・習慣を尊重し、環境保全に努め、地域とともに成長し、地域に喜ばれる企業となります。

3. 企業の存在意義 P28
私たちは、最先端技術の研究と開発に努め、製品・サービスを、お客様に満足していただける品質・コストで、全世界に提供します。

4. よりよいコミュニケーションと企業風土の醸成 P31
私たちは、社内外、職位を問わず様々な人の意見を真摯に受け止め、自由な発想で、活発に意見を表明できる、明るく活力のある企業風土を作ります。

5. 従業員の尊重 P31
私たちは、従業員の人格、個性を尊重し、安全で働きやすい環境を確保するとともに、従業員のゆとりと豊かさの実現に努めます。

6. 適切な情報開示 P29
私たちは、企業情報を適切に開示し、企業の透明性と健全性を向上させます。

7. 社会との調和 P33
私たちは、良き企業市民として社会と調和し、社会秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力には断固対決します。

8. 取引先・関係会社等と共に成長・発展 P30
私たちは、常にグローバルな視野で革新的な経営を行い、取引先・関係会社等様々なステークホルダーと共に成長・発展に努力します。

フタバ行動指針

第1章　会社との関係におけるわたしたちの行動
1. 明るい健全な職場づくり
2. 資産保全と機密の管理

第2章　会社の活動におけるわたしたちの行動
3. 環境保護活動
4. 営業・調達活動
5. お客様から信頼されるモノづくり
6. 世界から信頼される企業を目指して

第3章　社会との関係におけるわたしたちの行動
7. 社会とのオープンで公正なコミュニケーション
8. 社会から信頼される企業市民に
9. 健全な市民として
10. 思いやりのあるドライバーとして

2020年度の目指す姿

2020年度に向けて、当社の目指す姿は以下のとおりです。
国内市場および世界経済の動向に注視しながら、排気系部品の受注拡大、ボデー部品の収益力向上や工場再編などに会社の総力をあげて取り組んでいきます。
また、当社のコア技術であるプレス・溶接技術を磨き、「環境」「省エネ」をキーワードに、自動車部品事業を中心に環境関連分野へ商品を拡大してまいります。こうした活動に対し、スピード感溢れる経営を行ってまいります。

ミッション

「何のために存在するのか。何を求められているのか。」という会社の存在意義を示すため、ミッションを定義しました。そのことにより、全従業員が常に同じ志で企業活動を効率的に推進できるようにします。

（会社のミッション）『成形技術と接合技術によるものづくりを通じて、安心・安全で環境にやさしい商品をお客様に提供する。』

新5ヵ年計画の実現に向けて

昨年策定した「新5ヵ年計画」を確実に実行するため、事業環境の変化に合わせ、経営計画の見直しを行いながら、新たな成長を目指します。

基本方針　新5ヵ年計画遂行に際しては、以下の5つを基本方針とし、持続的成長を実現するための体制構築を図ります。

1 「安全、品質、ものづくり」の基本の徹底
原点に立ち返り、安全、品質、ものづくりの基本を徹底し、社是である「よい品、より安く」を実践いたします。

2 安定した収益確保のための構造改革と原価マネジメントの強化
中長期的な収益力向上に向けた組織体制の改革と、原価企画・原価管理体制の強化をします。

3 拠点最適化と経営資源の効率的な配分
経営資源の効率的な活用に向けた国内外の生産拠点の最適化を行います。

4 コア技術の更なる進化と新規分野への活用
更なるプレス技術・溶接技術の進化による他社を凌駕する魅力ある商品の開発と、新規分野への積極的な挑戦をしていきます。

5 人材育成と組織力の強化
将来のフタバ産業を担う人材育成に向けた機能別・職種別教育の更なる充実と、それを通じた組織力の強化を行います。

売上高と営業利益率の見通し（連結）

コーポレート・ガバナンス

当社は、コーポレート・ガバナンスの目的を「健全で強い企業を作るため、企業内外の多様なステークホルダーの視点から経営の適正化を図ること」と捉えています。そのために法令や社会的規範を遵守した事業活動の実施と、経営の透明性の向上を推進しています。

① 代表取締役社長	吉貴　寛良	⑤ 取締役専務執行役員	岩月　幹雄	⑨ 取締役専務執行役員	髙橋　友寛
② (社外)監査役	磯部　利行	⑥ 取締役専務執行役員	吉田　隆行	⑩ 取締役専務執行役員	大橋　二三夫
③ 常勤監査役	中島　明	⑦ (社外)監査役	鈴木　人史	⑪ 取締役常務執行役員	浅川　慶太
④ (社外)取締役	木下　潔	⑧ (社外)監査役	吉村　善裕	⑫ (社外)取締役	堀江　正樹

ガバナンス

業務執行等の最高決定機関である取締役会は、法定事項および重要事項の討議、経営戦略の決定、業務執行の監督を行っています。業務執行にあたっては、本部長会議を開催し、取締役会上程事項とその他重要事項や個別案件を協議することにより、的確かつ迅速な経営判断ができる体制を構築しています。

●フタバ産業のコーポレート・ガバナンス体制

内部統制

内部統制基本方針

当社の内部統制に対する基本的な姿勢は、業務を適正に遂行するため、取締役自らが率先垂範して法令および企業倫理を遵守し、その言動を通じて社員への浸透を図ることです。また、業務の執行に際しては、問題発見と改善の仕組みを業務執行プロセスに組み込むとともに、それを実践する人材育成と組織づくりに取り組んでいます。

内部統制に関わる社内体制

1. 取締役の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
2. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
4. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
5. 使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
6. 企業集団における業務の適正を確保するための体制
7. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項
8. 前号の使用人の取締役からの独立性に関する事項
9. 取締役及び使用人、子会社の取締役等が監査役に報告するための体制その他の監査役への報告に関する体制
10. その他監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制

コンプライアンス

当社におけるコンプライアンスとは、「法令遵守はもとより、社会の構成員たる企業人として求められる価値観・倫理観をもって誠実に行動すること。それを通して公正かつ適切な経営を実現し、市民社会との調和を図り、企業を創造的に発展させていくこと。環境問題を重視し、自らが行動を起こし、環境の保全に努めること。」と定めます。

当社は、企業の社会的責任と公共的使命を自覚し、高い倫理観を持って企業活動を行い、社会的責任を果たします。また、国内外の文化・習慣を尊重し、環境保全に努め、地域とともに成長し、地域に喜ばれる企業であるよう様々な活動を展開してまいります。

啓発活動

コンプライアンス教育ならびに業務に関連する法規についての教育を、担当者、職制（班長など）、部課長に対し実施しています。また機密管理に関する教育を全社員に実施しております。

ヘルプラインの設置

コンプライアンスに関わる様々な問題・疑問点について、適切な相談ができるよう社内・社外に「フタバヘルプライン」を設置しています。

リスクマネジメント

当社では、組織目標の達成を阻害する要因、あるいは事業の継続に影響を与えうる要因をリスクとして識別し、分析、評価、対応を行うPDCAサイクルを回すため、各種委員会を立上げております。例えば、情報漏えいリスクには機密管理委員会、品質問題には品質委員会、不正リスクにはコンプライアンス委員会、内部統制やガバナンスには内部統制委員会などによりリスクアセスメントを行い、リスクの低減や回避などの適切な措置を図っています。

事業継続計画（BCP）

当社では、震災リスクに注目し、人命第一をベースとした一刻も早い復旧に向けたBCP活動に取り組んでいます。緊急地震速報や安否確認システムの導入、避難経路の安全確保や設備の転倒・落下防止対策など、防災・減災の取り組みとともに、有事に力を発揮できる要員確保に向けた人材教育や、想定被害からの早期復旧に向けた事業継続計画（BCP）を策定しました。また岡崎市との間で災害時の施設協力の協定を締結しました。

情報セキュリティ

当社では、機密情報の保護・管理のため、機密管理ハンドブックを発刊し、従業員への機密管理意識の徹底を図っています。

環境マネジメント

環境経営を事業活動の重要基盤の一つと定め、社員の環境意識の向上に努め、継続的改善に取り組んでいます。

担当役員のメッセージ

トップマネジメント
岩月　幹雄

フタバ産業は、環境を事業活動における最重要課題の一つとして位置づけて、従業員一人ひとりの環境保全への意識・行動と7工場の統一した環境マネジメントで継続的な改善を行っていきます。

私たちは環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001にもとづく環境経営を行っていますが、2017年度は11年ぶりに大幅改訂されたISO14001:2015規格での登録を行いました。今後は規格改訂の主旨である環境マネジメントの事業プロセスへの統合、パフォーマンスおよび有効性に対する要求の強化にしっかりと対応してまいります。
もう一つの変化点として、フタバ産業はトヨタ自動車様の関連会社となりました。こうしたことから今後は自主的な取り組みに加えて、オールトヨタの環境取り組み活動に積極的に参加するとともに、より長期的な目線に立った取り組みにチャレンジしていきます。
フタバのコア技術を活かした環境にやさしい商品づくり、モノづくり工程における省エネルギーの推進およびCO_2排出量の削減。これによって、持続可能な社会の実現に貢献していきたいと考えています。
引き続き、地域の皆様とのコミュニケーションを大切にして、全社一丸となって環境保全・改善活動に取り組んでまいります。

環境方針（抜粋）

環境理念 2010年11月1日改訂

7工場（自動車部品の生産、情報環境機器部品の生産、外販用設備・金型の製作）は、
環境保全を地球規模の重要課題との認識に基づき、環境経営を
事業活動の根幹にして地球環境の保全に積極的に寄与する。
このため、環境マネジメントシステムを事業活動の重要基盤の一つと定め、事業活動により
環境に影響を与える項目に関して継続的改善を実施し、地域社会との調和を図る。

環境マネジメントシステム

公害防止、廃棄物、省エネ、資源保護の4つの分科会を主体として、全工場横断的な改善活動に取り組んでおります。その成果として、各工場の環境が高いレベルを維持できるようになってまいりました。今後も環境マネジメントシステムを活用し、継続的な改善に取り組み、更なる向上に努めてまいります。

環境教育

内部監査員の教育に関しては、社外講師を招き、より実践的な内容を盛り込むことで、内部監査のレベルアップを図っております。また、新入社員や新職制に対する階層別の教育は、社内で随時行われております。

環境関連法規制遵守状況

ISO14001の活動の一環で、公害防止分科会が主体となり、条例よりも厳しい自主基準値を設け、遵守状況を定期的に確認しております。工場排水の水質基準に関しては、工場内の浄化槽や排水系統の管理体制を整備し、水質悪化傾向を把握することで、基準値逸脱の未然防止を図っております。また騒音と振動に関しては、リフトが屋外を走行する時の音に注意を払い、路面の悪化やグレーチングのゆるみ等の早期補修に努めております。2016年度は規制値の逸脱はありませんでした。

環境苦情と対応状況

法令や協定の基準値を遵守することだけで満足せずに、近隣にお住まいの皆様の生活に配慮しレベルアップに取り組んでおります。
2016年7月に幸田工場グラウンド駐車場改修工事中の粉塵が近隣住宅に飛散し苦情を受けました。又8月には幸田工場グラウンド駐車場の帰り専用道路（砂利道）で走行時の砂埃が近隣住民から苦情を受けました。工事現場出入口への散水や速度規制（20km）、従業員への速度制限呼びかけを行い住民宅に応急処置について説明しました。2016年7月に知立工場において夜間、荷役の際に発生していたガシャガシャ音がうるさいとの苦情を受けました。運送業者への依頼/教育訓練をするとともに毎月1回実施フォローをしています。

事業活動における投入資源と排出物

事業活動に必要なエネルギー等の投入量およびCO_2や廃棄物の排出量の全容を把握し、環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

INPUT　投入資源

エネルギー

電気 ※買電のみ	88,675 千kWh
ガソリン	661 千l
灯油	29 千l
軽油	58 千l
A重油	4,821 千l
プロパン	150 t
都市ガス	3,080 千m^3

化学物質

487 t

水資源

水道水	6 万t
工業用水	42 万t
地下水	23 万t

原材料

金属	
鉄・ステンレス	316,000 t
アルミ	254 t
非金属	
樹脂	370 t
紙	816 万枚

フタバ

開 発 → 設 計 → 調 達 → 生 産 → 物流・販売

生 産：・プレス　・塗装　・溶接　・組立

OUTPUT　排出物

大気排出CO_2（開発・生産）	化学物質	廃棄物	産業スクラップ	大気排出CO_2（物流）
63,518 t-CO_2	29.4 t	1,102 t	121,122 t	12,044 t-CO_2

環境対応製品の開発

持続可能な（サステナブル）社会のため環境変化や
ニーズを先取りした環境対応製品の開発に取り組んでいます。

開発方針

1. 排気系製品は排気騒音の低減、排出ガスのクリーン化に加え燃費向上に寄与できる技術開発を推進します。
2. ボデー・シャーシ製品は安全性、機能向上に加え燃費向上に寄与できる軽量化を推進します。
3. 省エネルギー、CO_2排出量削減を達成する為に、排気熱回収器（POWEREV）など
   ヒートマネジメントシステムや電動化製品の開発を推進します。

環境対応製品紹介(新製品紹介)

省スペース、省資源（材料低減）に貢献したDPFマフラー

本製品はDPFというディーゼルエンジンから排出されるすすを捕集するフィルターで排ガスを浄化させる環境貢献商品です。トラクターのボンネットの中という狭いスペースへの搭載と要求性能を両立させる特許構造により材料低減でき省資源に貢献したことで（株）クボタ様のグリーン調達表彰を受賞しました。

▲省スペース、省資源（材料低減）に貢献したDPFマフラー

開発担当者の声

技術本部　エンジン機器開発部　触媒関連部品設計課
和田　雅史（左）　曽根　英（右）

農機・建機に搭載されるDPFはエンジン近くのボンネット内に配置されるため、搭載スペースがかなり限られています。そのような条件下でお客様の要求性能（強度、浄化性能等）を満たし、且つ量産化できる仕様を成立させなければいけません。今回表彰いただいた仕様は生産技術部の協力があって初めて創出できたものと思っています。今後とも環境に配慮し、付加価値のある製品の開発に努めていきたいと思います。

超ハイテン1180MPa材によるボデー部品のプレス工法

自動車の排ガス規制の強化に伴い、燃費向上の為に、自動車の軽量化が急務となっています。その中でボデー部品の軽量化として超ハイテン1180MPa材によるボデー部品のプレス工法を開発しました。

この部品の開発については、トヨタ自動車様からプロジェクト表彰「CE特別賞」を頂きました。

◀トヨタ自動車様からプロジェクト表彰「CE特別賞」

▲超ハイテン1180MPa材によるボデー部品

開発担当者の声

生産技術本部　プレス生技部　金型計画課、生技開発部
生技開発課、ボデー系企画統括部　ボデー技術課　共同開発

トヨタ自動車様で初採用された1180MPa材部品の開発にあたり、従来材料に比べ、スプリングバックの抑制が難しく、精度調整に大変苦労しましたが、関係部署が一丸となって開発を完了しました。これからも軽量化の為に、超ハイテン部品の開発を推進し、環境改善に貢献します。

地球温暖化防止への取り組み

省エネ法を遵守し、工場の設備や物流における
省エネ活動に積極的に取り組み、地球温暖化防止に努めます。

CO_2排出量の削減

2016年度は、プレス機のインバータ制御（70%運転）、エア増圧弁の増圧ベビコンへの更新、空冷式チラー（3台）から水冷式スクリューチラー（1台）への更新等を実施しましたが、 ホットスタンプ等の新規設備の稼働により、前年度比では4.0%の増加となりました。2013年度（基準年度）比では8.0%の削減となり、目標の6%削減を達成しております。

省エネ分科会

当社の環境マネジメントシステムにおいて、省エネ活動の推進を担っております。目標達成計画に対し、毎月進捗状況を確認することで、計画遅滞した場合のリカバリーが、迅速に行える体制になっています。

当分科会では、各工場毎のエネルギー使用実績を把握し、省エネ法の定める年1%以上のエネルギー原単位の削減に取り組んでいます。

CO_2排出量（t-CO_2）

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
CO_2排出量（t-CO_2）	69,010	69,055	65,544	61,082	63,518
削減目標（%）	—	基準年	-2	-4	-6

物流におけるCO_2排出量の削減

客先における部品共通化に伴い、三河地区から東北地方への輸送量が増え、前年度比で1.7%の増加となりましたが2013年度（基準年）比では6.4%の削減となり目標を達成しました。今後は、ダブル連結トラックの活用、積載容器の軽量化等を検討してまいります。

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
物流CO_2排出量（t-CO_2）	13,139	12,863	12,274	11,839	12,044
削減目標（%）	—	基準年	-1	-2	-3

物流CO_2排出量（t-CO_2）

化学物質リスク低減

化学物質に関する各種規制に対応し、人の健康や生態系に有害となるおそれのある化学物質の使用量、移動量、排出量を管理しております。

化学物質管理体制

対象物質の使用量・移動量・排出量は、エコ・リサーチ社の化学物質管理システム（PRTR-WORLD)を活用し、副資材（燃料・塗料・接着剤など）の購入量より算出しております。

PRTRとは …

Pollutant Release and Transfer Register（化学物質排出移動量届出制度）の略で、有害性が疑われる化学物質の排出量や移動量を把握し、届け出る制度。

●化学物質管理システムの仕組み

化学物質削減の取り組み

化学物質使用量は全体では昨年度の440tから486tに増加しました。これは塗装ライン増加による塗料関連の使用量の増加と品質向上の取り組みとして工場床面、パレット、治具の再塗装を行ったことにより塗装関連の使用量が増えたためその結果PRTR対象物質の排出量が10%増えました。今後はPRTR対象物質の購入、使用に留意して削減に努めます。

PRTR対象物質排出量 (t)

●PRTR対象物質の排出・移動量

VOC（揮発性有機化合物）排出量削減

燃料関連の使用量を抑えましたが排気系製品の塗装工程が増えたため、38.1%の増加となりましたが、今後はVOC排出量の削減に努めます。

VOCとは …

Volatile Organic Compounds（揮発性有機化合物）の略で、光化学オキシダントなどを引き起こし健康被害の原因となる有害物質。

VOC排出量 (t)

廃棄物削減と資源循環

限りある資源を有効に活用するために、環境マネジメントシステムの分科会（資源保護、廃棄物）を主体として3R（Reduce,Reuse,Recycle）に取り組んでいます。

産業廃棄物排出量削減

当社は、廃棄物排出量の削減と埋立廃棄物を削減する取り組みを推進しています。廃油やプラスチック、汚泥などの再資源化を進めています。

2016年度は、①廃液を遠心分離機を使用して再利用化を図る ②プレスピット廃液を簡易油水分離漕を使用して廃液の低減を行う ③分別の徹底を行い有価物化の推進に取り組みました。その結果昨年度に比べ産業廃棄物排出量は3%減少しました。

◀リサイクルされる当社の廃棄物

廃棄物排出量 (t)

水資源保護・生物多様性保全

あらゆる生物の源である水資源の保護と、地元の人工林を本来の生態系に近づける生物多様性の保全に取り組んでいます。

水資源保護

当社では、設備の冷却、製品の洗浄や気密性検査等で工業用水と地下水を使用しておりますが各所に循環系統を構築し水資源の再利用に努めています。これら工場からの排水については、油水分離槽で油分を除去した後、公共水域へ放流しております。また生活排水については、法規制よりも厳しい自主基準値を設けて常時管理し、敷地内の浄化槽・排水処理施設での処理を経て公共水域へ放流しております。

水使用量 (t)

生物多様性保全の取り組み

当社は、2011年より岡崎市の市有林を借用し『森づくり活動』に取り組んでいます。下草刈り、落葉かき、細い木の間伐等を、年2回 15名程のスタッフで実施しています。

また夏と秋に家族向けイベントを開催しています。夏のイベントとして7月に開催した「カブトムシ捕り」では、参加した24家族67名に楽しんでもらいました。また秋のイベントとして11月に「木工工作教室」を開催し、18家族65名にクリスマスリース作りを体験してもらいました。

▲カブトムシ捕りの様子

▲間伐作業の様子

工場・グループ会社の取り組み

当社の工場では、環境の保全が最重要課題の一つであることを認識し、事業活動のあらゆる面でその維持に配慮した活動を行っています。また地域社会との積極的なコミュニケーションをはかり、地域と密着した環境保護活動、社会活動に取り組み地域の皆様に貢献しています。

工場の取り組み

生産高

計146,696百万円

CO_2排出量

計63,518t-CO_2

廃棄物排出量

計1,102t

■幸田工場 ■六ッ美工場 ■緑工場 ■田原工場 ■岡崎工場 ■知立工場 ■高橋工場

岡崎工場

住所　：愛知県岡崎市橋目町宇御茶屋1番地
敷地面積：49,641m²
建物面積：32,344m²
生産品目：カウル、インストルメントパネル、サイドフレーム、センターピラー

工場長
露口　健二

当工場では「地域に貢献する企業」を工場方針に掲げ、交通安全、地域清掃ボランティアなどの活動を積極的に企画実施するとともに、自主的に参加する人づくりに取組んでいます。また、工場外周の照明をLEDに更新し、CO_2削減による環境貢献はもとより、明るく、安心・安全な街づくりに取組んでいます。さらに、駐車場内の防犯カメラは、地元総代会ならびに警察署の要請に応じ、地域防犯に役立つ位置に設置しています。

環境活動・社会貢献活動

●当工場敷地の北西角は鋭角で、見通しが悪く、特に朝夕の出退勤時には横断する人が見えにくい交差点でした。このたび植込みの一部を伐採し、角を取ることで見通しを良くするとともに、岡崎市内への玄関口にあたるこの箇所に交通安全を呼びかける横断幕を設置しました。

▲北西角の横断幕

●防犯カメラの映像が各種事件解決の大きな糸口となる昨今、当社駐車場への出入り車両を映し自衛するとともに、地域から犯罪を無くす一助ともなるよう、防犯カメラを設置しました。

▲バイパス側防犯カメラ

▲旧県道56号線側の防犯カメラ

環境負荷情報

電気使用量	8,201 千kWh	水資源投入量	126,255 t	化学物質大気排出量	0.695 t
ガス使用量	529 千m³	CO_2排出量	5,170 t-CO_2	廃棄物排出量	40.7 t

緑工場

住所　：愛知県豊田市緑ヶ丘6丁目1番地
敷地面積：47,651m²
建物面積：40,089m²
生産品目：サスペンションメンバー、リアアクスルビーム、フュエルインレットパイプ、インパネリインホース、エキゾーストマニホールド

工場長
尾﨑　和光

クルマのまち豊田市にある当工場では、インパネリインホース、サスペンション、フュエルインレットパイプ等の自動車部品を、プレス成形→溶接組立→塗装まで一貫して生産しております。生産性向上活動、工程内廃却品低減活動、物流ロス低減活動等の本業である生産効率の改善を追求することで、省エネの推進、CO_2削減、環境負荷の低減を図り、地球環境にやさしいものづくりを進めてまいります。

環境活動・社会貢献活動

●環境負荷の低減活動としては、2017年1月に塗装業務の効率化を図るため、塗装設備2基を1基に集約しました。これにより、設備を動かすための電力や、化学物質を含む塗料等の使用量も低減することができました。また、2017年3月に事務所と食堂の照明計270台をLEDに更新し、電力使用量2,650kwh/月、CO_2排出量1.2t-CO_2/月を削減することができました。

●2016年9月に実施された「とよた産業フェスタ」に、豊田市環境保全課と近隣企業と合同で企業の環境活動紹介ブースを出展しました。当工場は、工場排水で育てたメダカを提供し、来場した子供向けにメダカすくいコーナーを実施しました。工場から排出する水は、法令等で定められた水質基準を満たさなければなりません。当工場では数年前から水質に敏感なメダカを排水の中で育て、水質の監視役として活躍してもらっています。

▲メダカすくい

緑工場▶

環境負荷情報

電気使用量	13,731 千kWh	水資源投入量	160,343 t	化学物質大気排出量	1.474 t
ガス使用量	2,560 千m^3	CO_2排出量	12,281 t-CO_2	廃棄物排出量	429.7 t

知立工場

住所　：愛知県知立市逢妻町道瀬山110
敷地面積：35,742m^2
建物面積：19,381m^2
生産品目：マフラー、フェンダーシールド、カウル

工場長
尾﨑　和光

愛知県知立市にある当事業所は、主に自動車用ボデー部品を生産しております。2016年度は、お客様の生産変動に対する設備の効率化に取り組むほか、高効率トランスへの更新、クレーンや冷却水循環施設の送水ポンプのインバーター化、照明のLED化など、施設面での省エネ対策を行いました。私たちは本年度も、働きやすく、かつ働き甲斐のある会社を目指すとともに、地域のみなさんからも愛される会社になれるよう一層努力してまいります。

環境活動・社会貢献活動

●省エネ活動の中で、大きな効果が得られた例としては、高効率のアモルファス変圧器への更新と、循環水の送水ポンプのインバーター化で、合わせて約4t-CO_2／月の削減効果が得られました。

●段差が生じていた正門前の出荷場のコンクリート舗装を行い、荷役の際に発生していた騒音を低減しました。

●毎月ゼロの日や交通安全県民運動期間の朝には交通安全立哨および、工場周辺の清掃活動を行っており、6月の知立市クリーンサンデーにも参加しています。また、地域行事へ積極的に参画し、その発展に貢献しようと心がけています。

▲舗装して騒音低減

▲地域の夏祭りの様子

▲クリーンサンデーに参加しました

環境負荷情報

電気使用量	6,840 千kWh	水資源投入量	57,328 t	化学物質大気排出量	0.102 t
ガス使用量	39 千m^3	CO_2排出量	3,486 t-CO_2	廃棄物排出量	23.0 t

幸田工場

住所　：愛知県額田郡幸田町大字長嶺字柳沢1-1
敷地面積：236,742m^2
建物面積：103,309m^2
生産品目：マフラー、エキゾーストマニホールド等排気系システム

工場長
川渕　建夫

当工場は、敷地内に研究開発部門を併設するフタバ最大の事業所です。開発部門と製造部門が同じ場所にあることで、製造工程での課題が開発部門へ迅速にフィードバックされています。また、昨年度より、高橋工場から排気系部品の設備部門が移管されたことで、開発、製造、設備の三位一体でのより良い製品づくりが可能となりました。さらに2017年6月、新たに第4工場が竣工し、新技術であるホットスタンプが導入されました。この技術により、部品の軽量化を図ることで、自動車の燃費性能を向上させ、CO_2削減などの環境負荷の軽減に貢献していきます。

また、当工場では、地域住民の皆様との繋がりを大切にしています。工場見学やグラウンドゴルフ大会などのイベントの開催、工場周辺の美化活動などを通じて、皆様から愛される事業所であるよう努力しています。

環境活動・社会貢献活動

●当工場では、地域住民の皆様を招待し、隣接する当社グラウンドを活用して、グラウンドゴルフ・BBQ大会を毎年開催しています。このイベントには、毎年100名ほどの皆様にご参加いただいています。グラウンドゴルフ大会では、優勝を目指して本気で取り組む方から、小さな子と一緒に家族で楽しむ方まで多くの方々に楽しんでいただいています。また、BBQでは川渕工場長をはじめとした当社従業員が、地域の皆様と会話ができる時間が持てるため、貴重なご意見を頂戴するとても良い機会となっています。

●当工場は、工場見学も積極的に受け入れています。フタバの主力工場として、お取引先様や行政機関の皆様への製品や製造現場の紹介、小学校の社会見学、大学の企業研究などの要請を受け入れるなど、社外に向けてフタバの魅力を発信しています。工場見学の中では、当社の教育施設で、工場内に併設する「ものづくり研修センター」も見学いただいています。中でも、安全が確保された中で危険な状況を体験できる「安全体感施設」は、身近な環境にとても危険なことがあると認識できるため、皆様から好評をいただいています。
今後とも、これらの活動を通してフタバファンを醸成し、皆様から愛される工場であり続けたいと思います。

▲グラウンドゴルフ大会

▲工場見学の様子

環境負荷情報

電気使用量	20,870 千kWh	水資源投入量	91,885 t	化学物質大気排出量	21.787 t
ガス使用量	17 千m^3	CO_2排出量	20,435 t-CO_2	廃棄物排出量	258.1 t

六ッ美工場

住所　：愛知県岡崎市在家町字向前田38番地
敷地面積：78,018m²
建物面積：48,525m²

生産品目：・事務機・情報環境機器
排気熱回収器、燃料電池関連部品
・自動車部品
ボデー部品、シャーシ部品

工場長
金本　傳夫

当工場は、自動車ボデー部品及び情報環境機器部品を生産しております。ボデー部品では超ハイテン材の加工による車体の軽量化、情報環境機器部品ではコピー機のトレイモジュールの生産、環境機器の生産等、環境にやさしいものづくりを行っております。2015年より他工場に先駆けホットスタンプライン（加熱した鋼板を成形後に急速冷却して強度を高める加工法）が2ライン稼働しております。このホットスタンプラインは強度向上と車体軽量化の実現に向けてチャレンジを続けておりましたラインです。また、生産ラインへの省エネ設備の導入や生産納入プロセスの改善を図り、環境にやさしいものづくりを通して地球温暖化防止に努めるとともに、環境保護活動に取り組んでまいります。

環境活動・社会貢献活動

●地域社会への貢献を大切に考え、地元小学校の工場見学受入れ、特別支援学校生徒の工場見学・工場実習も積極的に受入れております。
また、交通量の多い工場東西の交差点にて、地域の小学生・中学生の通学路の安全確保の為、ゼロの日及び交通安全県民運動期間中に交通安全立哨活動を実施しております。

●CO_2削減に直結する省エネ活動について2017年度は昨年度比1%削減（毎年1%削減）を目標とし、各部署にて改善アイテムを立案し実施しております。
主な改善アイテムとしては、生産ラインのシンプル化（ロボットを必要最小限にしてスリムでコンパクトなライン）によりロボット待機電力削減、インバーター化による最適条件での設備稼働、高効率変圧器への更新、空調の温度・時間管理の徹底です。また省エネパトロールを毎月実施し、省エネ意識の向上に努めております。

▲小学生の工場見学の受け入れ

▲省エネパトロール

▲交通安全立哨

環境負荷情報

電気使用量	18,024 千kWh	水資源投入量	111,569 t	化学物質大気排出量	0.854 t
ガス使用量	3 千m³	CO_2排出量	10,655 t-CO_2	廃棄物排出量	167.2 t

高橋工場

住所　：愛知県岡崎市高橋町字一二三　24番地
敷地面積：29,962m²
建物面積：17,343m²

生産品目：金型、溶接組付設備製作およびファインブランキング生産

工場長
山田　義人

当工場は、生産技術本部として,プレス金型・溶接設備を生産工場に供給する重要な役割を担っております。「シンプル・スリム・コンパクト」を合言葉に、金型においては、製品の大きさに対する金型サイズを極限まで近づけ使用する鋼材の削減、また溶接設備においては、構成部品であるシリンダー、バルブ等の削減、ダウンサイジングを推進し、消費電力の削減に努めています。
今年度も引き続き、「環境にやさしい金型・設備づくり」に邁進していきます。

環境活動・社会貢献活動

●“シンプル・スリム・コンパクト”な型・設備づくり(代表事例)

からくり機構やリンク機構を有効に活用し、設備・治具ユニットを共用化することにより、動力レス化、低動力化、制作個数の低減を図りCO_2削減に寄与します。

①からくり&ロボットによるエアー動力の削減
②ナライ機構によるユニットの簡素化
③ロボット待機電力削減による省エネ
④R/Lロット生産による治具の共有化
⑤からくり機構活用によるシリンダーの削減
⑥スピニング機、吸引ブロアのモーターをインバータ化

環境負荷情報

電気使用量	2,813 千kWh	水資源投入量	14,480 t	化学物質大気排出量	0.291 t
ガス使用量	2 千m³	CO_2排出量	1,834 t-CO_2	廃棄物排出量	68.3 t

田原工場

住所　：愛知県田原市緑が浜1号5番
敷地面積：102,461m²
建物面積：56,725m²

生産品目：マフラー、エキゾーストマニホールド等排気系システム、カウル、リアアクスルハウジング

工場長
中村　嘉信

愛知県田原市にある当工場は、主に自動車用排気部品、ボデー部品、足廻り部品を生産しています。
敷地は三河湾に面しており、自然豊かな環境にあります。その為、油の流出等の環境汚染には特に注意を払っています。
排水処理の管理強化や照明のLED化等、従業員一人ひとりが常に環境負荷低減を意識し活動しています。
また、東三河における当社唯一の拠点として、地域社会に貢献するべく、色々な活動に積極的に参加しています。

田原工場▶

環境活動・社会貢献活動

●社会貢献活動の一環として、毎月ゼロの日に市内および工場周辺の交通立哨とゴミ拾いを行っています。今年も臨海企業との合同で田原駅前と道の駅めっくんはうすで立哨活動を行いました。
また、6月には田原を美しくする推進デーに参加し、その一環として工場の東・南側のゴミ拾いを実施しました。
今後も色々な活動通じ、地域社会に貢献していきたいと考えています。

●省エネ活動として、ベビーコンプレッサーのインバーター化、LED照明化、省エネチラー導入等により、CO_2排出量を5.32t-CO_2/月削減しました。また、昨年に引続き2月の省エネルギー月間に合わせ冬季ライトダウンキャンペーンと6月～7月の夏季ライトダウンキャンペーンに協力しています。今年度も田原市のエコチャレンジ宣言に登録し、事業者での省エネ活動に取り組み、田原市の主催するイベントに参加します。

▲田原を美しくする推進デーごみ拾い

▲交通安全立哨活動

▲照明のLED化

環境負荷情報

電気使用量	18,196 千kWh	水資源投入量	152,718 t	化学物質大気排出量	4.218 t
ガス使用量	2 千m^3	CO_2排出量	9,657 t-CO_2	廃棄物排出量	114.2 t

グループ会社▼

株式会社フタバ九州

住所　：福岡県直方市大字中泉1181番地6（本社・直方工場）
敷地面積：136,973m^2（本社、直方工場、伊万里工場計）
建物面積：45,378m^2（本社、直方工場、伊万里工場計）
生産品目：マフラー、排気熱回収器、ピラー、カウル、インパネ、インレットパイプ、ペダル、ビーム

代表取締役社長
三宮　嗣巳

当社は、フタバグループの九州の生産拠点としてフタバ産業同様環境にやさしい経営を目指しています。直方工場から排出する水は、一級河川の遠賀川に流れています。遠賀川は九州で唯一鮭が遡上するといわれている川であり、自然環境を守っていくため社員それぞれの立場での配慮が必要です。当社としては協力会社様にも理解をいただき、環境配慮型の工場に向けて全社員が自然環境を意識した活動を進め、地域社会にもやさしい生産工場運営を行っていきます。

環境活動・社会貢献活動

●直方工場、伊万里工場それぞれの工場周辺地域社会に対して美化と自然環境保護の観点から、各部署が自主的に集合し工場周辺のゴミ拾いや草刈りを、毎年数度実施しています。また、当社を訪れる協力会社様には、年度初めに守衛室にてテキストを使った勉強を行って入構されるよう協力いただいています。このような活動が定着し始めており、工場周辺の地域、協力会社様からも当社の環境に対しての意識の高さが好評です。

●電気フォークリフトの進化は目覚ましく、以前ではガソリンフォークリフトのパワーとは比較できませんでした。現在では充電に時間がかかるという面はありますが、環境に配慮した電気フォークリフトが注目されています。当社においても順次電気フォークリフトに変更しております。昨年度は3台電気フォークリフトに更新時変更しました。その結果、一日100ℓ、一年では24,000ℓのガソリン使用量が電気使用に変更されCO_2の削減に寄与できました。

▲ごみ拾い

環境負荷情報

電気使用量	15,210 千kWh	水資源投入量	16,958 t
ガス使用量	5.4 千m^3	廃棄物排出量	101 t

株式会社アピックス

住所　：愛知県額田郡幸田町大字須美字南山2-1（本社、工場）
敷地面積：49,699m^2（本社、幸田工場、安城工場計）
建物面積：17,681m^2（本社、幸田工場、安城工場計）
生産品目：自動車部品、金型製作、プレス加工並びに組付

代表取締役社長
種村　愼吾

当社の本社・幸田工場は、名豊道路（国道23号線）幸田須美ICに隣接する工業団地に立地しており、すぐ近くの「平原ゲンジボタルの里」（西尾市）ではホタルまつりが毎年開催されるなど、大変美しい自然に囲まれた環境の中で事業活動を行っております。

私たちは、こうした素晴しい環境を保護すべく、地道に活動に取り組むとともに、地元行事へも積極的に参加し、地域の皆さんとのコミュニケーション向上活動に努め、地域社会への貢献活動に取り組んでいます。

環境活動・社会貢献活動

●当社では、工業団地周辺の町道、県道および幸田須美IC付近の道路清掃や除草作業を毎年行っています。除草・清掃により、害虫などの発生を防ぐ生活環境保全や、枯れ草などに対する火災防止、繁茂した雑草地への不法投棄を誘発しない犯罪防止、地域住民の皆さんが安全に歩道を通行できる交通安全、などにつながる活動として取り組んでいます。
また社内から発生する廃棄物を、リサイクル運動の積極的な取り組みにより、前年度より29.5%削減することができました。

▲環境美化活動

工場・グループ会社の取り組み

株式会社アビックス

●当社工場は桜30本程に取り囲まれており、その木々が色付く頃、毎年遠方より大切なお友達がやってきます。彼らは、当社周辺の「害虫」を一日に数百匹も食べてくれて、地域農家の方々に貢献しています。
私たちは、彼らをカラスなどの敵から守るためネットを張るなどして友好関係を深めています。そして、休憩時間には社員みんなで彼らに癒してもらっています。今年も元気に6羽の雛が旅立っていきました。

▲ツバメの巣

環境負荷情報				
電気使用量	2,638 千kWh	水資源投入量	4,073 t
ガス使用量	1.3 千m³	廃棄物排出量	67.6 t

株式会社フタバ平泉

住所　：岩手県西磐井郡平泉町平泉字上徳沢65（本社、工場）
生産品目：マフラーおよびボデー部品
敷地面積：77,244m²
建物面積：17,148m²

代表取締役社長
後藤　功

当社は、世界文化遺産登録地である平泉町に立地しており、多くの緑に囲まれた自然豊かな環境の中で、自動車用排気系部品とボデー部品の生産活動を行っております。「地域と共に発展し、地域から愛される企業」を目指しており、社会貢献活動のみならず、地域行事にも積極的に参加し、町の活性化と地域の皆さんとの親睦を深める活動に努め、安全と信頼を提供できるよう取り組んでおります。

環境活動・社会貢献活動

●当社が立地している平泉町は、2011年に世界文化遺産登録されて以来、未来の世代に歴史的建築物や考古学的遺跡群を引き継いでいくため様々な活動を行っております。
当社では、「平泉の文化遺産」に関係する文化、歴史、自然を後世に継承する活動の一環として、会社敷地内外の美化活動に取り組んでおり、「また平泉へ行きたい」、「もっと平泉に住みたい」と思われるような町づくりに貢献する活動を推進しております。

▲外周美化

●当社では、平泉町唯一の誘致企業として、行政機関や岩手県内の高校生、中学生、小学生の工場見学会を積極的に開催しております。工場見学会では、製造工程のほかに、環境活動や社会貢献活動について説明し、参加された方々に、フタバグループの事業活動をご理解いただいています。また、高校生や中学生のインターンシップも受入れており、フタバグループの魅力を肌で感じていただいております。

▲工場見学会

環境負荷情報			
電気使用量	4,954 千kWh	水資源投入量	2,468 t
ガス使用量	1.8 千m³	廃棄物排出量	45.49 t

お客様との関わり

当社のミッションである「成型技術と接合技術によるものづくりを通じて安心・安全で環境にやさしい商品をお客様に提供する。」の達成、また近年の新しい加工技術対応や、信頼性向上のため品質向上活動に取り組んでおります。

品質保証本部長のメッセージ

品質保証責任者
品質保証本部長
篠田　典昌

昨年度はTS16949認証取得を完了いたしました。本年度はさらにIATF16949認証取得に向けて、管理システムの見直しを実施しお客様の信頼向上・環境負荷の低減に向け活動しています。知恵と改善、人間重視の2本柱を大切にしながら当事者意識を持って業務遂行できる人材育成を通し、全社機能一体となって品質保証度の向上に努めています。

TS16949全社認証取得

製造品質の向上

製造現場での品質向上のため、製造本部が主体となった活動として品質管理活動確認会をはじめ、各拠点での生産部門会議を実施し、相互研鑽に努めています。また仕入先との定例会を通して困りごとの共有、改善紹介を含め品質向上に努めております。

未然防止、節目管理の実施

品質保証の体制監査を含めた確認と、未然防止としての節目確認会を実施するとともに、品質機能会議、品質委員会にて課題解決にあたっております。

品質向上活動

フタバグループ全体の品質レベル向上のため、「品質機能会議」「QA点検」「品質改善活動報告会」などを行っています。

品質機能会議

各部署の品質向上への取組みをトップに報告する月例会で、国内全工場が参加し、フタバの品質に対する方向性を迅速に決定すると共に、会社全体の意思統一を図っています。

QA点検

品質保証本部長が各工場に出向いて品質保証体制の総点検を実施し、指導を行います。年2回の点検を通して改善を行い、重要品質問題の未然防止に向け、体制作りと品質レベルの向上を目指しています。

品質改善活動報告会

品質保証本部長が各工場の製造現場に出向いて品質改善活動状況の確認・指導を行います。「3ヶ月毎の品質改善サイクル」「工程内不良低減活動」の確認を通し、トップの思いと方針を直接展開することによって、品質向上に対する意識を高めています。

▲品質改善活動報告会

グローバル展開

フタバの品質向上活動を国内･海外の各子会社にも展開し、毎月TV会議等で活動内容を確認しながら、グループ全体の品質レベル向上を目指しています。

株主・投資家との関わり

ディスクロージャーポリシーを定め、株主・投資家の皆様に対し、適時、正確かつ公平な情報を適時提供することに努めます。

情報開示方針とIR活動

当社では、投資判断に影響を与える決定事項、発生事項、決算に関する情報等が発生した場合の重要情報の開示については、金融商品取引法等の諸法令ならびに、東京証券取引所の定める規則に従ってディスクロージャーを行っています。

また、これらに該当しない場合でも、投資家の皆様の投資判断に影響を与えると思われる情報や当社を理解していただくために有用と考えられる情報については、当社独自の判断により自主的に開示していきます。

株主様とのコミュニケーション

株主様とのコミュニケーションを重要と考え、定時株主総会は交通の利便性を最優先させた会場で開催しております。定時株主総会での質疑応答は株主様とのコミュニケーションを行う貴重な時間として考えております。

また、技術展示会などに積極的に参加し、当社の取り組みについて株主様にご理解の場を設けております。

▲第103回定時株主総会

「人とくるまのテクノロジー展2017横浜」への出展

2017年5月24日（水）から5月26日（金）まで開催された「人とくるまのテクノロジー展2017横浜」に出展いたしました。今回の展示会には、562社が出展し、3日間で90,000名を超える来場者がありました。

当社の展示は、自動車の燃費向上・軽量化に貢献する排気系部品、POWEREV®（排気熱回収器）、軽量高強度ボデー部品、レーザー溶接インパネリンフォースなどを紹介し、多くの来場者にフタバの技術力をPRすることができました。

仕入先との関わり

常にグローバルな視点で経営を行い、仕入先とともに成長・発展していきます。

2016年度方針を

（1）調達主導による仕入先体質（SQCD）改善活動の強化

（2）新技術・新工法に追随し、海外拠点調達機能と連携した調達基盤強化

とし、活動を推進してまいりました。

各仕入先へ災害事例紹介、職場点検を通じて安全啓蒙活動を推進し、安全を最優先する体質づくりを実施してまいりました。また品質保証部門と協働で重点仕入先の品質改善活動指導を行い、仕入先の困りごとの吸い上げ等も実施いたしました。急速な環境変化に対応するため、仕入先との連携を強化する諸施策を展開し、長期的視野に立った相互信頼に基づく共存共栄を目指しております。

調達の基本方針

1 オープンでフェアな最適調達

・仕入先選定にあたっては、品質・原価・技術・納期面・SE力での期待値を明確にして、その達成成果を正しく評価します。
・新規売り込みに対しては、常にオープンにしており品質・原価・技術・納期に加え、経営状況・反社会性・環境への取組みなどを総合的に公平に判断します。

2 相互信頼に基づく継続的取引

・長期的な取引を前提とした相互協力の下、率直な双方向コミュニケーションを図り、相互繁栄を目指します。
・将来に向けて、フタバ・仕入先双方が競争力のある原価実力を確保するために、仕入先と協力して中期的な視野に立った原価低減活動に取り組みます。

3 グローバル視点と地域最適調達のベストマッチ

・お客様が生産する場所での最適なモノづくりに貢献するために、また、新技術・新工法に対応するために、世界各地域で競争力のある調達基盤をつくります。
・現地仕入先を積極的に活用することで、地域社会に貢献します。

仕入先との信頼関係の構築

年に2回、仕入先連絡会を開催し、フタバの全体の考え方、活動内容を各分野の仕入先に伝えています。一方的な情報伝達だけでなく双方向のコミュニケーションをはかりながら、情報の共有化を推進しています。

『仕入先コミュニケーションルーム』では、①新5ヶ年計画 ②調達本部方針 ③お客先様の情報 ④仕入先の品質状況 ⑤原価改善好事例 ⑥品質事例 ⑦当社受注製品のご紹介 ⑧生産工場情報 ⑨生産技術金型情報 ⑩生産技術設備情報 ⑪海外生産拠点情報 ⑫当社へのご意見箱など、当社より仕入先に向けて、また、仕入先相互のコミュニケーションの場として積極的に様々な情報を発信しています。また、フタバから重点仕入先へ安全、品質、納入、コストの年度の要望事項をご通知し、目標の共有化を図る期待値活動を展開しております。この活動によりフタバと仕入先が共通の方向で切磋琢磨し共に成長するパートナーシップを醸成してまいります。

よりよいパートナーシップ構築に向けて

グリーン調達など

当社が製造・販売する製品等を構成する調達品について、当社と共に環境保全活動に取り組み、環境管理体制の構築と環境負荷低減活動を積極的に推進する仕入先から優先に調達できるよう取り組みを行っております。当社の環境方針をもとに、仕入先に対して、環境自主活動の推進として①法令の遵守 ②環境マネジメントシステムの構築 ③環境負荷低減活動の推進（物流に関わるCO_2排出量の低減、梱包・包装資材の低減、環境パフォーマンスの向上）をお願いし、グリーン調達の実現に向け取り組んでおります。

従業員との関わり

従業員の人格、個性を尊重し、安全で働きやすい環境を確保するとともに従業員のゆとりと豊かさの実現に努めます。

安全第一の職場づくり

安全安心な職場づくりと、働く者一人ひとりが健康で、充実した日々を送れるように、昨年度の成果と反省を踏まえて、災害ゼロ職場づくりに向けて日々活動しております。活動の内容は次の二つです。

一、労働災害を発生させない事

①危険を知り、働く者一人ひとりが安全の感性を向上させる為の教育
②大きな危険を人から遠ざける又は危険を無くす改善活動
③職場の困りごとを解決させるためのコミュニケーション活動

二、健康の維持と増進させる活動

①メタボや成人病の発症を防止する事を目的とした、ヘルシーアップ活動を全員参加できるように、メニューを工夫して実施
②タバコから卒業できる「卒煙」キャンペーンを昨年に引き続き実施
③熱中症発症「ゼロ」を目的とした、作業環境の改善を実施

これらの内容を集約した教科書「安全心得ハンドブック」を全従業員へ配布し正しい知識を得て、正しく行動できる職場づくりに日々努めています。

労働災害発生頻度（休業度数率）

人材育成

ものづくりのプロを養成

ものづくりに強い人づくり、職場づくりや、固有技能に卓越した匠の育成を目指し、2011年にものづくり研修センターを開設しました。

安全や品質に関する座学での集合教育や、体感コーナーでの体感教育、コア技術となるプレス、溶接に関する特別教育などの資格取得、各種技能競技会などを実施し、人材育成に努めています。

能力開発教育の実施

階層別教育

職種、職位で求められる知識・能力の向上に向け、新入社員研修をはじめとし、問題解決研修、マネジメント研修、経営幹部育成研修など、新入社員から幹部社員まで各階層に応じた研修を実施しています。

▲階層別教育（新入社員教育）

機能別教育

グローバル人材育成を主眼とした語学選抜研修や異文化研修、ものづくりの基礎となるTPS教育や品質教育など、各機能に応じた専門性を重視した教育を実施しています。

▲機能別教育（プレス安全教育）

職場別教育

各職場における現地現物でのOJT（職場内訓練）の推進および職場内教育を実施しています。

▲生産現場でのOJT教育

多様な人材の活用

採用

「問題解決力」、「行動力」、「チームワーク力」、「学び続ける力」を持ち、グローバルに活躍できる人材の採用を目指しています。

障がい者雇用

障がい者の自立と社会参加を支援するため、積極的な雇用に取り組んでいます。2016年度の雇用率は2.30%となっており、法定雇用率を上回る雇用率に達しました。今後も障がい者雇用の拡充に努めていきます。

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
社員数	3,205人	3,211人	3,249人	3,300人	3,372人
(内 女性社員数)	292人	286人	286人	295人	314人
外国人社員数	18人	19人	17人	17人	17人
再雇用者数	78人	87人	86人	86人	94人
障がい者雇用率	1.84%	2.29%	2.37%	2.14%	2.30%

働きやすい職場づくり

年次有給休暇の取得推進

仕事と休暇のメリハリを持つことが個人の力を最大限発揮できるという考えから、当社では、労使で年間16日の年次有給休暇の取得推進に取り組んでいます。

また、社員が心身をリフレッシュし、新たな気持ちで業務に取り組めるよう、毎年1回、3日連続で年次有給休暇を取得できる制度や、永年の勤続の節目に5日連続で年次有給休暇を取得できる制度を設け、労使で取得状況を確認し合うことで取得推進に努めています。

育児支援制度の充実

従業員が育児や介護と仕事を両立して働き続けやすい環境づくりに努めています。2012年4月1日からは、育児短時間勤務制度の利用対象となる子の年齢を「3歳」から「小学校4年生を修了するまで」に拡充したほか、始終業時間を30分単位で個別に選択可能にするなど、育児をしながら働く社員が、柔軟な働き方ができるように積極的に取り組んでいます。

	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
育児休職者数	34人	43人	46人	43人	44人
育児休職後復帰率	94.1%	95.3%	100.0%	100.0%	100.0%
育児短時間勤務取得者数	21人	20人	27人	32人	28人

地域社会との関わり

地域の皆様と、信頼の絆を築きたいとの思いのもと、地域社会との積極的なコミュニケーションをはかりつつ、様々なご意見・ご指摘に応えることで、社会貢献活動をステップアップしたいと考えます。

地域社会とのコミュニケーション

岡崎市で第1回『田植え体験ボランティア』を開催

2017年5月21日（日）岡崎市山間部の棚田で昔ながらの『手植え』を従業員と家族など40名で実施しました。

ふだん食べているお米をどうやって作るのか体験しながら田んぼや小川に棲む生き物とふれ合ったり、自然環境を学ぶ事もできました。

参加者たちの笑顔と笑い声が絶えない素敵なコミュニケーション活動でもあり、地域や農家さんにも大変喜ばれ、楽しみながらボランティア活動をすることができました。

生物多様性保全の取り組み

岡崎市の市有林で『森づくり活動』を開催

2017年6月4日（日）参加者19名で岡崎市桑谷展望台付近の市有林の森林整備を実施しました。

この活動は2011年よりスタートしており、間伐による健全な森づくりと生物多様性保全の取り組みです。

この日は、間伐・下草刈り・落葉かきを行い、遊歩道の整備や森の保全をすることができました。

この市有林で7月には、従業員とその家族を対象とした『カブトムシ捕り』イベント、11月には、『木工工作教室』を開催し、楽しみながら森や自然の大切さなどを学んでいます。

第6回フタバ産業旗争奪少年野球大会の開催

青少年の健全な育成と体力・技術の向上を目的とし、地元企業の社会貢献活動の一環として毎年少年野球大会を開催しています。2016年9月～10月にかけて第6回大会が行われました。

大会には岡崎市を中心とした近隣の市町村の少年野球チームが出場し、32チーム、約500人の選手が熱戦を繰り広げました。熱戦の末、矢南アローズの皆さんが初優勝されました。

▲第6回大会記念撮影

▲回収されたキャップ

愛キャップ回収70万個達成

CO_2の発生を防ぎ、環境改善と再資源化を進め、世界の子供たちに売り上げをワクチンとして寄付する愛キャップ運動（ペットボトルのキャップを集める運動）に当社も参加しています。2010年10月から回収を始め2017年6月には累計で70万個（6年7ヵ月）を達成しました。

これにより813人分のワクチンを寄付できました。また廃棄物として焼却した場合に比べ、5,127kgのCO_2の低減となりました。

地域の方の声

岡崎市北野学区社教委員長　宮路　勝

フタバ産業株式会社の本社及び岡崎工場が立地する北野学区は、岡崎市北西部にあり、豊田市、安城市に隣接しています。

この地域は、昭和40年代以降、御社をはじめ三菱自動車岡崎製作所、マルヤス工業岡崎工場等多くの企業進出により、工業化・住宅化が急速に進み、今でも住民は増加傾向にあります。

御社が“地域連携交通安全モデル事業”としてスタートさせ継続している“高齢者向け交通安全講習会”は、シミュレータを使ったわかり易いもので、北野学区老人クラブ連合会の研修として大変貴重なものになっています。

また学区内は狭隘道路が多いため“生活道路を通らない”ことを社員教育されていることや、通学児童のための交通安全立哨活動、岡崎花火大会翌日に実施する県道56号線早朝清掃、年末の河川清掃等、地域の諸活動に社員の方が合流する形で積極的に参加して頂いていることに感謝申し上げます。