

Acoustic Solution Partner

Corporate Report 2016
PROFILE & CSR

FOSTER ELECTRIC CO., LTD.
フォスター電機株式会社

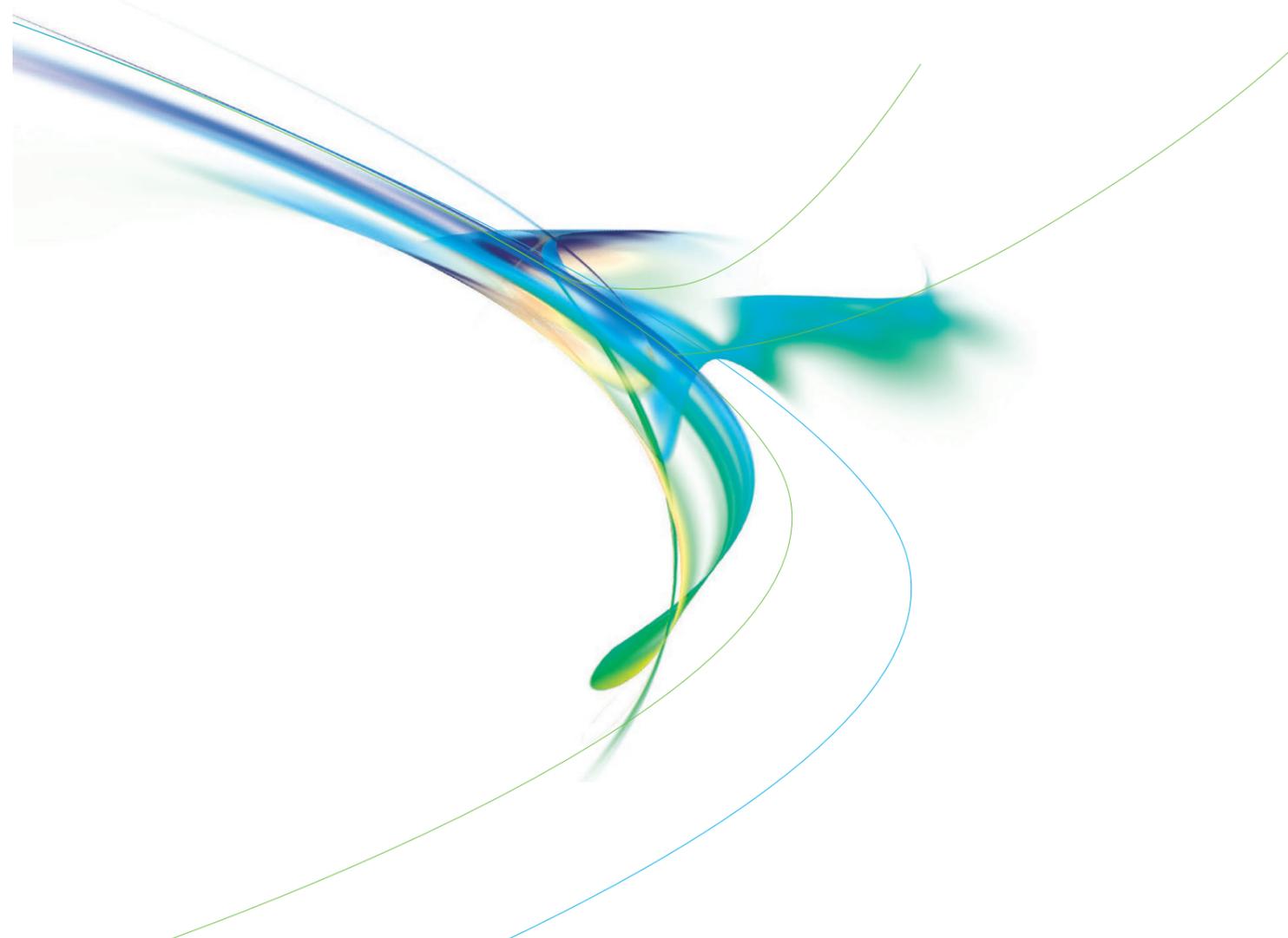
〒196-8550 東京都昭島市つつじが丘一丁目1番109号
Phone : 042-546-2311 Fax : 042-546-2317
URL <http://www.foster.co.jp/>

1-1-109 Tsutsujigaoka, Akishima City,
Tokyo, 196-8550, Japan
Phone : +81-(0)42-546-2311
Fax : +81-(0)42-546-2317
URL <http://www.foster-electric.com/>



この冊子は見やすく読みましがえにくいユニバーサルデザインフォントを
採用しています。

June 2016 Edited in Japan



未来社会に音で貢献 世界中の人々の心に響く感動を提供



当社のCSR思想

当社は創業以来、企業理念としての社是に「誠実」を掲げてまいりました。

「誠実」とはその言葉どおり、私たちの企業を取り巻くすべての人や組織に対して、まごころを持って接するという意味で、表現こそ違うものの、起業の時点からCSRの思想を経営の根幹に置いて企業活動を続けて今に至っています。

当社は、これからも新しい時代の中でさらに飛躍してまいります。そのためには創業以来守り続けてきた「誠実」というCSR思想を今後も経営の基本に据え、フォスターグループの一人ひとりがこの思想のもとに行動していくことが何よりも大切であると考えます。

企業の社会的責任と経営

企業の社会的責任として、会社の存在意義との関わりの中で、「世のため、人のため」という精神を貫き、当社の社是である「誠実」をベースに、企業を取り巻くさまざまなステークホルダーであります皆様から、信頼され愛される企業でありたいと思っています。

「売り手良し、買い手良し、世間（社会）良し」の近江商人の教えの如く、三方がうまく絡み合い、適正な利益を上げ、社会に還元していくことが企業に求められていることと思います。当社は、「未来社会に音で貢献する」をビジョンに掲げ、迫りくる新しい社会の中で、キラリと輝く存在感のある会社を目指してまいります。

その新しい社会が大きく変化しています。IoTによる生産革新、自動車の自動運転、ドローンの利用拡大、AIの発達、などなど、私たちの生活を根本から変える潜在力のある技術・社会変化が、確実に、予想をはるかに超える

スピードで進んでいると感じています。

未来社会に「音」で貢献し、世界中の人々の心に「響く」感動を提供していくには、フォスターも創業以来の根本理念「誠実」を守りつつ、自ら大きく変わっていかなくてはなりません。その担い手は、何をおいても「人」です。世界に広がるフォスターグループ数万人の従業員です。さらなる人財の高度化、グローバル化のための人財交流、研修プログラムの充実に加え、幅広い人財活用、人財登用等に積極的に取り組むと共に、この動きを加速し、より多くの人財がさまざまな制約を乗り越えて活躍できるよう、旧来の考え方にとらわれない「働き方の改革」に積極的に取り組んでまいります。真の意味でのダイバーシティの実現を図ります。

「音」を通してデジタルと人をつなぎ、そして愛される企業に

フォスターは今後も「音のスペシャリスト」として、より良い音を追求し、音楽を愛する皆様に感動を届け続けられるようにしてまいります。音楽のみならずデジタル信号と人とのインターフェースを「音」を通して実現し、新しい時代作り貢献してまいります。

今後もコンプライアンス経営はもとより、CSRの一環である環境活動、品質管理やリスク管理を徹底し、規律と責任・社会貢献を通じた活動を継続することにより、さまざまなステークホルダーの皆様にご満足いただける、かつ社会から愛される企業となるよう努力してまいります。

代表取締役社長 **吉澤博三**

社是・ビジョン・ミッション

| | |
|------------|--|
| 社是 | |
| 誠 実 | |
| ビジョン | 未来社会に音で貢献する |
| ミッション | 音に関わる製品やソリューションを通して、世界中により快適な生活やコミュニケーションの喜びを提供し社会から期待される企業になる |

| CONTENTS | | フォスターグループのCSR | |
|-----------------|----|----------------|----|
| トップメッセージ／社是・もくじ | 01 | ▶ マネジメント体制 | 13 |
| 会社概要 | 03 | ▶ 取引先とともに | 15 |
| グローバルネットワーク | 05 | ▶ 株主・投資家とともに | 16 |
| 製品ラインアップ | 07 | ▶ 従業員とともに | 17 |
| フォスターグループの歩み | 09 | ▶ 地域社会とともに（国内） | 19 |
| | | ▶ 地域社会とともに（海外） | 20 |
| | | ▶ お客さまとともに | 21 |
| | | ▶ 環境理念・方針 | 22 |
| | | ▶ 環境活動報告 | 23 |

会社基本情報 (2016年3月末日現在)

| | |
|---------|-----------------------------------|
| 社名 | フォスター電機株式会社 |
| 創業 | 1949年6月20日 (昭和24年6月20日) |
| 資本金 | 67億7千万円 (東京証券取引所 市場第一部上場) |
| 発行済株式総数 | 2,693万1,051株 |
| 従業員数 | 49,266名 (グループ総人員/中国番禺の製造委託先含む) |
| 決算期 | 3月31日 |

事業概要

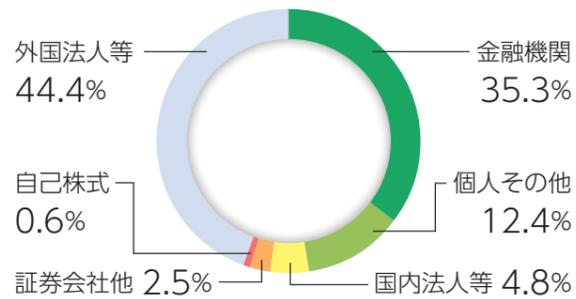
フォスターグループは、1949年にスピーカメカとして誕生し、音の入口から出口までの音響機器/部品の総合メカとして、長年培った音響技術をさらに進化させながら、サウンド・スペシャリストとして音の世界に多くの技術と製品を供給しています。

車載用スピーカやヘッドホン/ヘッドセットを初め、家庭用オーディオ機器 (AV用スピーカ)、高級Hi-Fiスピーカシステム、携帯電話/携帯オーディオ/タブレット/PC等の情報機器用小型スピーカ、ブザーなど独創の技術と蓄積されたノウハウをバックボーンに、お客さまの期待に応える最高の音と品質を提供しています。フォスターの製品は全世界のさまざまな製品に採用され、カスタマーブランドの商品を通じて人々や社会に貢献しています。

また、プロ/マニア向けの音響機器自社ブランド「フォステクス」を通じ、独自のオーディオ技術に裏づけされたHi-Fiスピーカシステムをはじめ、各種デジタルオーディオ機器やモニタースピーカシステムが世界中のスタジオ等で活躍しています。フォステクスの良質な音と製品は、ショールームである「Anfelit」を通じてご体感頂けます。

フォスターグループがそのコアコンピテンシーとする「電気音響デバイス技術」は、多様化するデジタルメディアが広がる社会において、機器と人とのインター

所有者別株式分布状況 (2016年3月期)



フェースとなるものです。私たちは、今後も最新の技術や音響理論を積極的に取り入れながら、環境に配慮したエコ素材等の研究開発を進めると同時に、音に関するさまざまな分野で、機器と人との先進的なインターフェースを提供していきたいと考えています。

そして「音がある、フォスターがいる」のローガンのもと、フォスターグループが一丸となって、「未来社会に音で貢献する」べく、音に関するあらゆるニーズに応えてまいります。

連結決算概況 (2016年3月期)

(単位: 百万円)

| | 連結 |
|-----------------|---------|
| 売上高 | 190,928 |
| 営業利益 | 10,351 |
| 経常利益 | 10,847 |
| 親会社株主に帰属する当期純利益 | 6,833 |

本レポートについて

本レポートはフォスターグループのCSR活動を皆様にご紹介させていただくために作成しました。

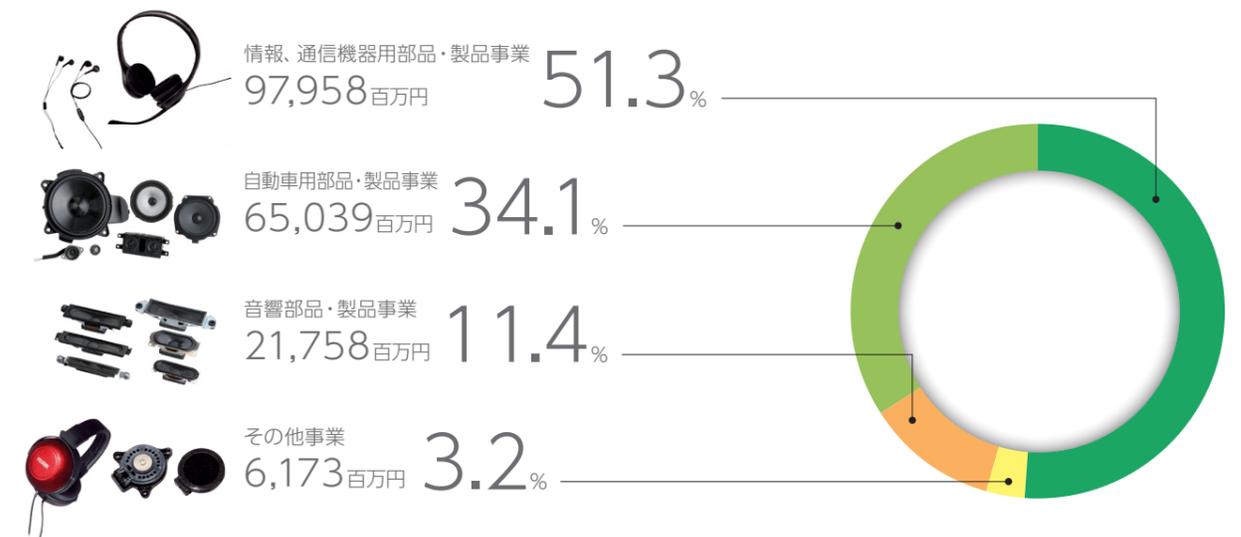
活動内容につきまして、皆様とのコミュニケーションを通して貴重なご意見等を頂きながら、企業の社会的責任を着実に果たしてまいりたいと考えています。

フォスターグループの目指すCSRにつきまして、本レポートが皆様のご理解を頂くためのお役に立つことができれば幸いです。



本社社屋

セグメント別売上高 (2016年3月期)



編集方針

- 「Corporate Report 2016」は、フォスターグループの2015年度におけるCSR(企業の社会的責任)活動を、ステークホルダーの皆様によりわかりやすく報告することを目的に作成しました。
- 本レポートの作成にあたっては、環境省「環境報告書ガイドライン(2012年度版)」およびGRI「サステナビリティ・レポート・ガイドラインG4」を参考にしました。
- 報告対象期間: 2015年度(2015年4月1日~2016年3月31日)。一部にその期間以外の取り組みや、2016年度の事象も含めています。
- 報告対象範囲: 原則としてフォスターグループを対象としています(フォスター電機株式会社および国内/海外連結子会社)。
- 発行年月: 2016年6月 ●次回発行予定: 2017年6月
- お問い合わせ先: フォスター電機株式会社 TEL: 042-546-2311 FAX: 042-546-2317

グローバルネットワーク



EUROPE
3 拠点
26名

ASIA
※日本を除く
24 拠点
48,658名 (委託先含む)

JAPAN
8 拠点
514名

AMERICAS
8 拠点
68名

1 FOSTER ELECTRIC CO., LTD. (HEADQUARTERS)



- 2 KANSAI SALES OFFICE
- 3 IGA WAREHOUSE
- 4 FOSTEX COMPANY
- 5 FOSTER MICRO ACOUSTIC COMPANY
- 6 FOSTER TRANSPORTATIONS LTD.
- 7 FOSTER ELECTRONICS LTD.
- 8 FOSTER FINANCE CO., LTD.

9 FOSTER ELECTRIC CO., (HONG KONG) LTD.
10 GUANGZHOU PANYU JIU SHUI KENG FOSTER ELECTRIC FACTORY
委託加工先



- 11 FOSTER ELECTRIC CO., (GUANGZHOU) LTD.
- 12 SHANGHAI OFFICE
- 13 FOSTER ELECTRIC CO., (NANNING) LTD.



14 FOSTER ELECTRIC CO., (HEYUAN) LTD.



15 FOSTER ELECTRIC CO., (CHONGZUO) LTD.



16 FOSTER ELECTRIC CO., (TAIWAN) LTD.

17 FOSTER ELECTRIC (SINGAPORE) PTE., LTD.
18 PENANG OFFICE
19 PT FOSTER ELECTRIC INDONESIA



- 20 FOSTER ELECTRIC IPO (THAILAND) LTD.
- 21 FOSTER ELECTRIC (THILAWA) CO., LTD.



22 FOSTER ELECTRIC (VIETNAM) CO., LTD.



23 FOSTER ELECTRIC (DA NANG) CO., LTD.



- 24 MEKONG FACTORY
- 25 FOSTER ELECTRIC (QUANG NGAI) CO., LTD.
- 26 FOSTER ELECTRIC (BAC NINH) CO., LTD.



27 ESTec CORPORATION



- 28 ESTec ELECTRONICS (JIAXING) CO., LTD.
- 29 ESTec VINA CO., LTD.
- 30 ESTec PHU THO CO., LTD.
- 31 ESTec ELECTRONICS (M) SDN. BHD.
- 32 ESTec CORPORATION (CAMBODIA) LTD.

33 FOSTER ELECTRIC (EUROPE) GmbH
34 MUNICH OFFICE
35 SWEDEN OFFICE



36 FOSTER ELECTRIC (U.S.A.), INC.



- 37 DETROIT OFFICE
- 38 EL PASO OPERATIONS
- 39 LOS ANGELES OFFICE
- 40 SAN JOSE OFFICE
- 41 BOSTON OFFICE
- 42 Thomas KL Indústria de Alto Falantes S.A.
- 43 ESTec AMERICA CORPORATION

一貫した生産体制で、カスタマーニーズに確実に応えます

フォスターは全世界15カ国・地域、43カ所に開発・製造・販売拠点を展開しています。

部品製造から製品製造まで一貫した高度な生産体制を構築しています。

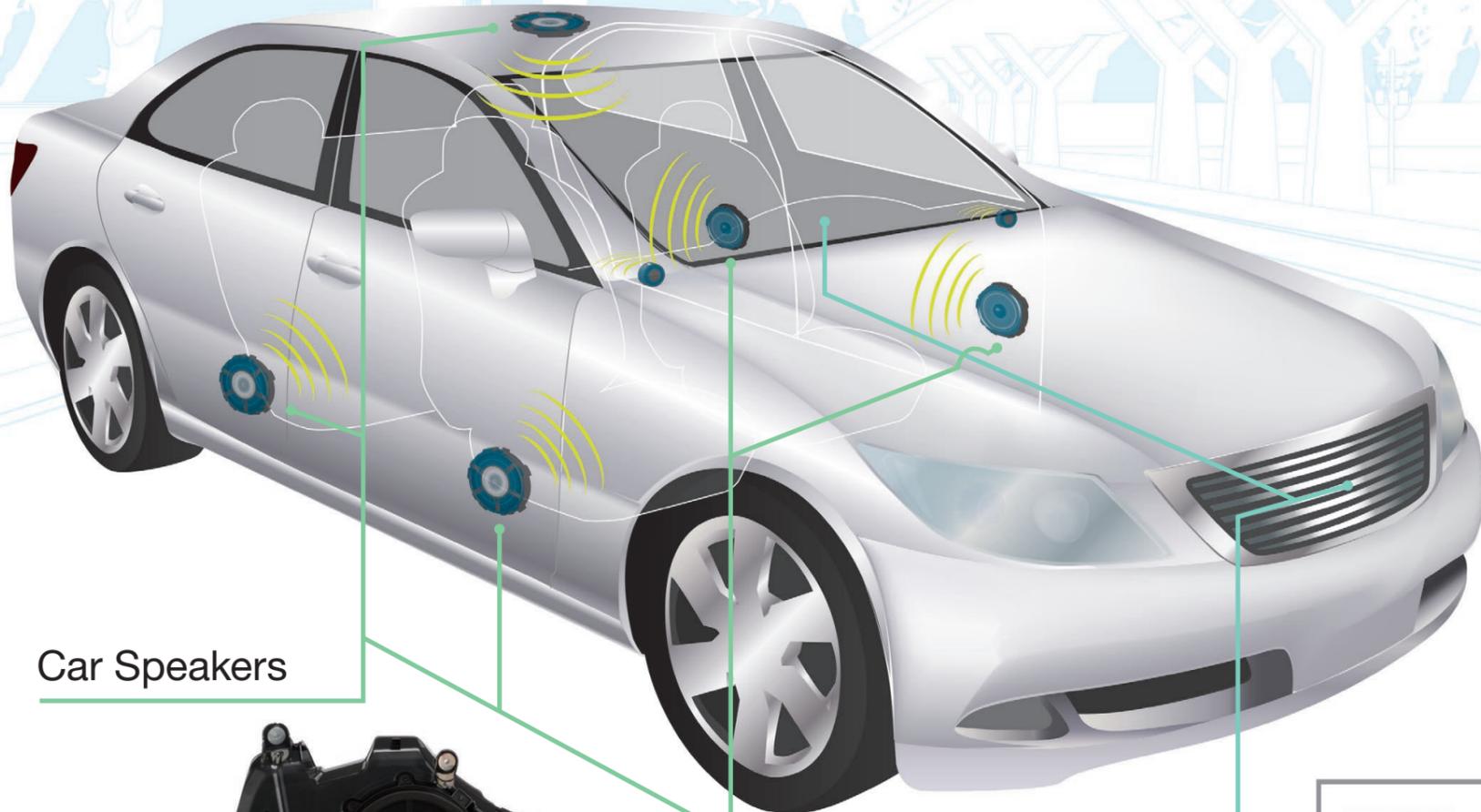
迅速な納期や効率のよいコスト管理など、さまざまなカスタマーニーズに対応できる信頼性の高い体制を整えています。

● 販売・開発拠点 ● 販売拠点 ● 製造拠点 ● その他

※2016年3月31日現在の人数・拠点数となります。
ESTec各社社員数はすべてESTec CORPORATIONに含まれ、2015年12月31日現在の人数となります。

PRODUCT LINEUP

製品ラインアップ



Car Speakers



車内にて高品質な音楽再生を楽しむために開発された車載純正組み込みスピーカー

Alarm and Micro Acoustic Products



報知・警報音用途で、スピードメータ、スライドドア、E-Call (緊急通報)、歩行者向け接近警報機器に、使用されるブザー及びスピーカ

Speakers for TV and Digital Devices



テレビ用の内蔵型スピーカユニットおよび外付けスピーカシステム

スマートフォン、タブレット、PC内蔵型スピーカ

Wireless Speakers

スマートフォンやタブレットなどをBluetooth/Wi-Fi 経由で接続して音楽再生が可能なポータブル・ワイヤレス・スピーカシステム



Headphones

スマートフォンやタブレットで高音質・高解像度な音楽再生を楽しむためのヘッドホンおよびイヤホン
メーカーブランドとしての生産受託ならびに当社消費者向けブランドであるKOTORIとしても販売
WEB販売：<http://kotori.fostex.jp/>



Fostex



発売当初から50年以上も愛される自作用オーディオスピーカユニット
写真は好評を博した「FE103-Sol」をベースに進化した限定生産の「FE108-Sol」モデル



2015年に販売を開始した真空管搭載のヘッドホン専用アンプ
アナログ技術を駆使し、高品質な音の再生を実現



放送局等で音声の調整用に使用するプロフェッショナル仕様のリファレンス・モニター・スピーカ

フォスターグループの歩み

1949

1949年
西村茂廣および篠原弘明が東京渋谷に信濃音響研究所を創立し、スピーカの製造を開始



1949年創業時の西村初代社長(右)と篠原2代目社長(左)



3.5インチスピーカを初出荷



小さくてもすぐれていると商標は「パール」と命名
写真はそのラベル

1953年
信濃音響株式会社に改組
商標を「フォスター」へ変更

1955年



東京通信工業(現ソニー) 開発のトランジスタラジオ[TR-55]に信濃音響のG-205スピーカ(2.5インチ)が採用された
このラジオの人気と共に信濃音響のスピーカに対する評価を一気に高め、今日の基盤造りに絶大な貢献を果たした

1959年
フォスター電機株式会社と改称

1960

1960年
昭島工場建設

1962年
マイクロホン製造販売開始
東京証券取引所第二部に上場

1964年
ヘッドホンの製造販売を開始

1965年
フォスター香港設立



1964年から1965年にかけて、米国市場向けにソリッドステートFMマルチチューナーを開発

1966年



篠原 弘明が代表取締役社長に就任

オーディオアンプ、チューナーの製造販売を開始

1969年
フォスター台湾設立
本社を東京都昭島市に移転

1970

1970年
フォスター運輸株式会社設立

1971年



ワイヤレスで使用可能なダイナミックワイヤレスマイクロホン(MWF-2)を発売

1972年
フォスターシンガポール設立
フォスターU.S.A.設立

1973年
西ドイツにフォスターヨーロッパ設立

1974年



RP(全面駆動)方式の電気音響変換機(マイクロホン、ヘッドホン、スピーカ)を発表
このRP方式の製品は当時の先端技術を駆使して完成したもので、多くの特許を取得した

1976年
フォスター電子株式会社設立

1978年
フィリップス社と共同でマイクロモーターを開発、製造に着手

1980

1980年



特機部(業務用音響機器担当)の取り扱い製品として、プロフェッショナル向け8チャンネルミキサー、PA用スピーカシステム、PA用アンプ、プロフェッショナルマイクロホン等の生産を開始

1982年



GM(デルコ)向け車載スピーカの出荷を開始

1985年



音信号を利用した各種データ端末機器を発表

1986年
株式会社トネゲンと合併

1987年
米国でスピーカ製造開始

1988年
中国番禺工場での委託加工開始

1990

1991年
フォスターインドネシア設立

1992年
ドイツ以外のメーカーとして初めて車載スピーカを独ベンツ社へ納品



新素材バイオダイナスピーカ、スピーカシステム



スペースシャトル エンデバー号にBOSE社向けに製造した当社スピーカが搭載された

1994年
高田 貢が代表取締役社長に就任



1997年
米国デトロイトに営業所設立
米国エルバノンに物流センター設立
インドネシアにビンタン工場設立



初期の耳掛け/カナル型ヘッドホン

1999年
東京証券取引所第一部に指定

2000

2000年
本社がISO14001を取得

2001年
台湾台北に営業所を設立
中国に広州豊達電機有限公司設立

2002年
中国上海に営業所を設立
愛知県安城市に中部営業所を設立

2003年
フォステクス株式会社と合併

2005年
東 泰雄が代表取締役社長に就任



2006年
フォスターベトナム設立
米国サンノゼに営業所を設立



バイオ密閉型ヘッドホン

2007年
中国に豊達電機(南寧)有限公司設立

2008年
タイにフォスターIPO設立
ベトナムにフォスターダナン設立

2009年
韓国ESTecコーポレーションを連結子会社とする

宮田 幸雄が代表取締役社長に就任



2010

2010年
中国に豊達音響(河源)有限公司設立
ベトナムにフォスターバクニン設立

2011年
2011年3月期売上1,000億円達成
中国に豊達電機(崇左)有限公司設立

2012年
ミャンマーにフォスターミャンマー設立
本社を東京都昭島市つつじが丘に移転

2013年
ベトナムにフォスタークアンガイ設立

2014年
スター精密株式会社より小型音響部品事業を譲り受け



小型音響部品

吉澤 博三が代表取締役社長に就任



ミャンマーにフォスターティラワ設立

2015年
Fostexショールーム「Anfelit」がオープン



フォスター ティラワ工場操業開始



フォスターグループのCSR

ステークホルダーの満足度を高めながら、企業価値を高めることによって企業の社会的責任を果たします。

フォスターグループは創業以来、企業理念として「誠実」を掲げ社会から必要とされ、発展し続ける企業を目指してきました。創業して半世紀余、「誠実」をそのまま当社の社是として現在まで引き継ぎ活動しております。

フォスターグループにふさわしいCSRあるいはCSRマネジメント（CSR経営）とは、以下のとおりであると考えます。

- **グローバル企業が持続的に発展するために、企業理念に基づいて本業に注力すること。**
- **経済のみならず環境や社会との相互調和関係を重視し、ステークホルダーの満足度を高めながら、企業価値を高めることで企業の社会的責任を果たすこと。**

2015年に制定されたコーポレートガバナンス・コードでは「株主以外のステークホルダーとの適切な協働」が基本原則として謳われており、企業のESG*活動に対する社会からの要求は日に日に高まってきていると感じます。フォスターグループおよび私たち社員一同は以下のCSR憲章に基づき、「誠実な企業活動」を行うことを宣言します。そしてステークホルダーの皆様からの要請や期待に適切に応えることで、企業の価値をさらに高めるべくまい進してまいります。

*Environmental, Social, Governance 環境・社会・ガバナンス

CSR憲章

1. 企業理念である社是の精神を踏まえ、
2. 企業として準拠すべき「フォスターグループ企業行動要綱」およびグループ社員一人ひとりが順守すべき「フォスターグループ社員行動規範」に沿って行動します。
3. 私たちは、お客さま、社員、株主・投資家、地域社会などさまざまなステークホルダーをCSR対象とし、国や地域により異なる多種多様な価値観、文化、経済・環境・社会事情等を尊重します。
4. 国内外の法令・社内規則・国際ルール順守はもちろん、企業倫理順守、製品品質・安全確保、環境保護、労働環境改善、雇用・人財育成、人権尊重、公正な競争、社会・地域貢献、適正な納税など多様なCSR活動を行います。
5. CSRの信頼性を支えるリスク管理ならびに適時適正な情報開示と説明責任（アカウンタビリティ）、透明性およびステークホルダーの皆様との対話を重要視します。
6. このCSR憲章を順守するための管理の仕組みと関連プログラムの運用を保障する会社の責任者を明確にします。また、マネジメントの指名者による管理状況の定期的なレビューを実施します。



CSR担当役員
専務取締役

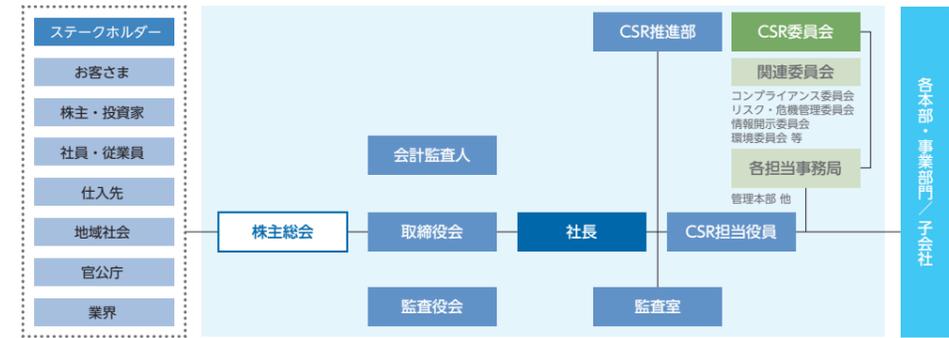
成川 敦

活動組織等

フォスターグループでは以下のCSR推進体制のとおり、関連部門の代表をコアメンバーとしたCSR委員会を本社に設置しています。月次で開催するCSR委員会では、本社ならびに海外拠点も含めたグループ全体のCSR活動

のモニタリングと連携活動推進を担っています。また海外のすべての事業所において、CSR活動の推進責任者がその任に当たっています。

CSR推進体制



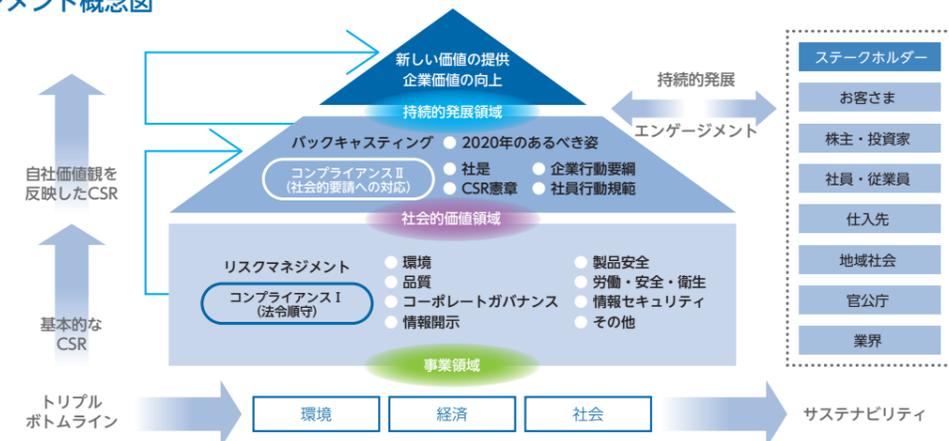
CSR活動の中核

フォスターグループでは2006年にCSR憲章の初版を発行し、2010年にグローバル性を加味して内容を刷新しました。同時にさまざまなグローバルのCSR基準を比較し、アメリカの電子工業会が定めたCSR基準であるEICC®*を基本方針として採用しました。これはグロー

バルな汎用性・普遍性を鑑みた結果です。これに当社独自に制定した事項も追加し、CSRマネジメントの強化に努めています。また、これに加えて、ISO26000に準じたCSR推進を実施しています。

*Electronic Industry Citizenship Coalition

CSRマネジメント概念図



お客さまによる監査

お客さまからのさまざまな要請に応えるために、フォスターグループでは製造拠点にてお客さま監査を受け入れています。特に環境ならびに労働安全衛生に関わる分野では、中国ならびにベトナムの工場にて2015年4月から2016年3月まで、6社のお客さまより計31回の現場監査を受けました。また、14社のお客さまより「自己評価リスト」回答のご依頼を1年間で23件受領し回答しております。

今後とも環境と安全に配慮したものづくりを推進し、誠意を持って対応してまいります。



ベトナム工場の外観

マネジメント体制

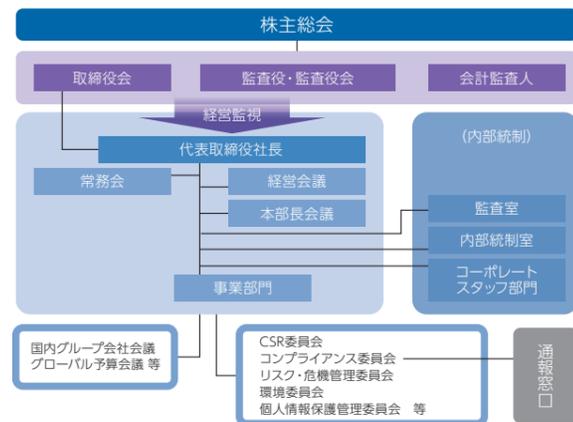
着実なマネジメント体制を構築し、企業として社会から存続を望まれるよう努力してまいります。

コーポレートガバナンス

企業価値・株主価値の最大化を図るため、経営環境の変化に迅速かつ確に対応できる意思決定と、適法かつ適正な業務執行が可能な経営体制および公正で健全な経営システムの確立が重要であると認識し、コーポレートガバナンスの充実に取り組んでいます。

なお、当社は、コーポレートガバナンスに関する基本的な考え方と枠組みを示すものとして、「コーポレートガバナンス・ガイドライン」を制定しました。詳細は当社ウェブサイトにてご覧頂けます。

http://www.foster.co.jp/csr/foster_group/management.html



業務執行体制

取締役会

取締役会を月1回定時および臨時に開催して、経営方針、経営戦略に係る重要案件および重要な業務執行を審議・決定しています。

常務会

代表取締役・役付取締役・上席執行役員・常勤監査役等によって構成される「常務会」における討議を経て業務執行のための意思決定を行うものとしています。

経営会議等

意思決定の実行の迅速化と意思統一のため、各事業本部の業務執行に係る報告・検討を行う機関として、社長以下、本部長(兼務取締役、執行役員等を含む)を主体とする経営会議や本部長会議等を開催しています。フォスターグループ全体では、連結経営の推進のために年2回にわたり国内各社の経営責任者をメンバーとした国内グループ会社会議や海外各社の経営責任者をメ

ンバーとして各社の予算を審議するグローバル予算会議、営業・技術・品質・製造に係るグローバル戦略会議等を開催して、グループの方向性を確認し、連携強化を図っています。

指名諮問委員会および報酬諮問委員会

役員等の選任・人選および処遇等を取り決めるにあたり、公正さと透明性を高めることを目的に取締役会の任意の諮問機関として、指名諮問委員会および報酬諮問委員会を設置しています。メンバーは、独立役員を含む代表取締役以下、役付取締役、社外取締役、常勤監査役、社外監査役等で構成(現在は独立役員3名を含む計6名)しています。

情報セキュリティ

フォスターグループではICTをグループ全体の共通情報基盤として活用し、統合された業務システム環境を整備することで、業務品質ならびに業務効率向上の実現を目指しています。

■ フォスターグループ 全体業務システム

| システム機能 | 拠点・システム名称 | | | | | |
|----------------------|------------------------------------|-----|------|--------|-----|-----|
| | 日本 | 中国 | ベトナム | シンガポール | 米国 | 欧州 |
| 経営情報管理 | FUSION | | | | | |
| 連結会計システム | Consolidated Financial System | | | | | |
| 基幹システム 発注/生産管理等 | ERP | ERP | ERP | ERP | ERP | ERP |
| PDM/CAD 技術情報/引合管理 | Felix | | | | | |
| グループウェア/ワークフロー等 | 工程管理、Pre-Process、Intranet、e-Mail 他 | | | | | |
| グローバル業務システム | 各業務システム | | | | | |

また、フォスターグループの個人情報保護と情報セキュリティの企業統制の考え方は、次の2つです。

1. 予防体制の整備と事故発生時の迅速な対応
2. 社員の倫理観とセキュリティ意識の向上

個人情報保護と情報セキュリティの確保をリスクマネジメントの一環ととらえ、お客さまが安心して仕事を委託できる企業風土と企業価値の創出を目指しています。

2016年度も引き続き次の3項を強化してまいります。

1. グローバルでの情報保護体制の整備と実践
2. BCP(事業継続計画)を考慮したリスク分析および対策の具体化
3. 情報セキュリティガイドラインの周知徹底

コンプライアンスとリスクマネジメント

CSR思想の中核の一つとしてコンプライアンス(法令および企業倫理の順守)を重視しており、全フォスターグループを対象として、コンプライアンス・プログラム(社内ルールの整備と体制の構築)を推進しています。

当社は、コンプライアンス・プログラムを推進する上で自浄作用となる内部通報制度を重要視しています。運用としては、顧問弁護士および社内において独立性の高い監査室を窓口とする「コンプライアンス ホットライン」を設け、国内外で発生するコンプライアンス違反などの内部通報窓口として機能させています。通報対象者は全グループの社員・役員の他、その家族および取引先の社員にまで広く門戸を開放しています。

なお、内部通報者の保護には十分留意し、不当な扱いやトラブルに巻き込まれることがないように、社内規程を設けて周知・徹底しています。

また当社は、内部統制システムの構築・運営を強化しており、特に財務報告の信頼性確保を目的とするJ-SOXを重要視しています。現在J-SOXに基づく業務プロセスのチェック対象は、本社および主要拠点11社となります。

当社におけるリスクマネジメントは、リスクを事前に予測し、リスクが具現化されることを未然に防ぐため、然るべき対策を講ずることを主たる目的としています。具体的には、社内規程を定め、リスク・危機管理委員会を設置し、チェックリストを用いてフォスターグループ全体に対してリスクの抽出・分析および分析結果に基づく対策を講ずるよう運営を進めています。

また、事件・事故が発生した場合は、被害を最小化し、可能な限り短時間で原状回復すること、再発防止を目的

として、リスク・危機管理委員会のメンバーを中心とする危機対策本部を設置する等、すみやかな対策を講ずることとしています。

運営組織等

コンプライアンスの順守ならびにリスク管理はコンプライアンス委員会ならびにリスク・危機管理委員会を主体に推進され、社内規程を定めて対応を行っています。

2015年12月にコンプライアンス委員会主導で社外の講師(弁護士)を招聘してコンプライアンス研修を実施し、コンプライアンスの順守の周知・徹底を図りました。

また、2015年度もリスク・危機管理委員会を開催し、リスク管理に関わる重要事項を審議しました。具体例としては、2015年8月中国天津市にて大規模爆発が発生した事故について、フォスターグループへの特段の影響はなかったものの、これを契機に、リスク・危機管理委員会にて中国をはじめベトナムやインドネシアの安全管理に関する体制の見直しおよび総点検の指示を行い、管理体制の強化を図りました。

■ コンプライアンス委員会組織図

(リスク・危機管理委員会は本組織図に準ずる)



社員の声

グループ全体の情報システムをグローバルベース、経営視点で企画・展開・管理する部門で、主にネットワークインフラ、セキュリティを担当しています。ユーザーに安心して安定した利用環境を提供する為に、グループ全体における最適化を目指して、日々業務に取り組んでいます。

経営情報戦略室 情報基盤構築課 佐古 洋一郎



取引先とともに

フォスターグループの活動は、CSR、品質、環境、技術、納期などに優れたお取引先様との関係によって支えられています。今後ともお取引先様と良好な関係を築いてまいります。

基本方針

フォスターグループは、グローバルに事業を展開するに当たり、当社およびお取引先様を含めたサプライチェーンにおいて、社会的責任を果たす為「購買基本方針」を定め、これらに基づいた公正で健全な関係を心掛けております。

1. 法令・社会規範の遵守
2. 公正・公平
3. グリーン調達
4. 機密保護
5. CSR調達
6. 品質・納期・安定供給重視

詳細はウェブサイトにてご覧頂けます。

<http://www.foster.co.jp/procurement/basic.html>

CSR調達

フォスターグループでは、グローバルな資材・調達活動を展開していくため、サプライチェーン全体でのCSR調達は欠かせないものとする、「CSR関連規程」および「資材・調達基本方針」に基づいた、「フォスターグループサプライヤーCSR行動規範」を制定致しました。この基準より「CSRに関する質問書」をお取引先様に展開し、取り組みの確認をお願いしております。

フォスターグループの紛争鉱物対応

近年、コンゴ民主共和国およびその周辺国において武装勢力の違法採掘や密輸などが、彼らの資金源となり紛争を助長させるだけでなく、強制労働や人権侵害につながっていることが、社会問題となっており、鉱物資源を活用する企業の責任が求められております。

当社では「紛争鉱物の基本方針」を制定し、サプライチェーンに対する鉱物の原産地と流過程について調査を実施しています。2015年度の紛争鉱物調査としては、対象280社、99%の回答を入手しました。

今後とも精査を続け、責任ある鉱物調達に取り組んでまいります。

紛争鉱物に対する方針は、ウェブサイトにてご覧頂けます。

<http://www.foster.co.jp/procurement/csr.html>

グリーン調達

調達する部品、原材料に含有する化学物質について「グリーン調達基準」を制定・改定し、各国・地域の法規制およびお客さま要求を順守するため、お取引先様に有害物質を含有しない部材の提供をお願いしております。それらを確認する目的で成分分析や証明書の提出をお願いしております。今後も環境に配慮した資材の調達に努めてまいります。

グローバルコミュニケーション

フォスターグループでは事業活動のグローバル展開、適地生産、調達のために、お取引先様との相互理解は非常に重要であると考えており、調達説明会や環境、CSR説明会などを設け、健全で良好な関係作りを推進いたします。



産業展示会(ベトナム)

環境説明会(ベトナム)

株主・投資家とともに

フォスターグループは、株主・投資家の皆様に迅速で正確な情報開示と、事業特性に応じたコミュニケーション体制の構築に努めてまいります。

適時適切な情報開示

株主・投資家の皆様に、経営状況への理解を深めていただけるよう、必要な情報を迅速かつ確に情報開示を行っています。

当社ウェブサイトでは、適時開示情報やニュースリリースをはじめさまざまな情報を随時公開し、また英文の決算短信の開示を行う等、IR情報の充実に努めています。

IR説明会の開催

アナリスト・機関投資家向け決算説明会を年2回開催し、社長をはじめ役員から事業の概況と今後の見通しを説明しました。説明会資料は当社ウェブサイトに掲載しています。

また、四半期毎にアナリスト・機関投資家との個別ミーティングを実施し、適宜経営陣へ情報展開を行っています。



機関投資家向け決算説明会

株主総会

株主総会の開催に当たって、株主の皆様が、議案の十分な検討期間を確保し適切に議決権を行使することができる環境を整備するため、以下の施策を実施しました。

- ・集中日を回避した日程設定
- ・招集通知の早期発送(3週間前)
- ・招集通知の発送前に当社ウェブサイト等に当該招集通知を開示
- ・招集通知の英訳を作成・開示
- ・インターネットによる議決権行使、議決権行使電子プラットフォームの利用

株主総会では、ビジュアル化による分かりやすい事業内容の説明に努めました。また、株主総会後には、「株主懇談会」を開催しました。会場では、当社製品を展示して、その場で経営陣がご質問にもお答えするなど株主の皆様とのコミュニケーションの場を設けました。



定時株主総会

配当に関する基本方針

フォスターグループは、企業価値の向上を経営課題としつつ、業績に対応した利益配分と長期的な視野に立った内部留保の充実との調和を図りながら、総合的に株主利益の

向上を図ることを基本的な方針としています。

安定的な利益の確保と適正な還元のため、配当性向は連結ベースで20%以上を目標とし、配当を実施しています。

社員の声

入社2年目、資材部に所属しております。主な業務は欧米のお客さま等の車載スピーカ部材購買で、中国+ASEAN地域をメインとして品質、安定供給、CSRに優れた新規サプライヤーの開発および選定する業務を行っています。仕事の醍醐味は、さまざまな国・地域を対象としている為、活発なコミュニケーションが求められていることです。今後とも相互に利益を追求しつつ、信頼できるネットワークを構築し高品質な調達を実現できるように成長していきたいです。

製造本部 資材部 資材1課 劉 知宜



社員の声

IR・法務部に所属し、主に、契約法務や株主総会の運営業務といった組織法務に携わっています。親しみやすい法務を目指して、難解な用語や複雑な法律をできるだけ平易に説明し、相談しやすい環境を作れるよう日々研鑽しています。株主総会の運営業務では、周囲との信頼関係を築きながら役員を直接サポートし、株主・投資家の皆様との建設的な対話が実現できるよう、積極的に取り組んでいきたいと考えています。

管理本部 IR・法務部 法務・知財課 小野 宙



従業員とともに

フォスターグループは社員にとって「働きやすく」そして「働きがいのある」企業であることを人事理念としています。

ダイバーシティ&インクルージョン

労使の信頼関係・相互協力のもと、働き方の見直しとワークライフバランスの促進、福利厚生諸施策の充実や環境整備をととして「働きやすい」職場づくりに取り組んでいます。

本社ビルは、明るくオープンな空間に打ち合わせスペースやカフェテリア、リフレッシュコーナーなどを配し、社員間で自然なコミュニケーションがとれるようにデザインされています。こうした環境整備も、より自由な発想で創造的な仕事ができるよう、思いを込めた職場づくりの一環です。

グローバルに拠点を持つフォスターグループでは、さまざまな国の社員とのコミュニケーションが日常的に行われており、多様な価値観を受け入れ活かすという風土が自然に根付いています。この強みをダイバーシティの推進に活か

し、ステークホルダーの皆様のご期待に応えられるよう努力しています。



■ 更衣室に併設された女性専用休憩室は、コミュニケーションや待ち合わせの場として便利に使われています。まるで女優さんが使用するような鏡が評判です。



■ 吹き抜けの階段の周囲に設置された打ち合わせコーナーは、トップライトからの明るい日差しを受け心地よい空間で、積極的な交流や情報交換が行われています。

仕事と育児の両立支援について

当社では子育て世代の社員が安心して働ける環境づくりを促進するため、仕事と育児の両立支援制度拡充に取り組んできました。

子育てをしながら働く社員にはフレックスタイム制度の適用の他、在宅での勤務についてもトライアルを開始するなど、働き方の選択肢を増やすべく取り組んでいます。



■ 当社では、ワークスタイルの変革を「取り組むべき重要な経営課題の一つ」として捉えています。現在働き方改革プロジェクトにおいて多様な柔軟な働き方の実現に向け、定期的に座談会を開催しています。

こうした取り組みにより、過去5年間における育児休業取得者の復帰率は100%を達成しています。

また、当社では結婚、妊娠、出産、育児、家族の介護、配偶者の転勤等の事由によりやむを得ず退職した社員が復帰して元気に働いているという事例が多く、2013年にはこれらの事由により退職した社員の復帰を支援する「ウエルカムバック制度」を正式に導入しました。



2014年
“くるみん”を取得

■ 2010年度～2015年度の育児休業取得者データ

| 出産者数 | 育児休業取得者 | 育児休業取得率 | 2015年3月末時点での育児休業からの復帰率 |
|------|----------------|---------|------------------------|
| 27名 | 28名(男性取得者1名含む) | 100% | 100% |

社員の声

2010年3月に第一子を出産、2014年6月に第二子を出産し、それぞれ育児休業を取得した後、復帰しました。

幼い子供二人の育児は何かと融通がきかず苦勞することも多々ありますが、周りの人の理解のもと、フレックスタイム制度や在宅勤務制度を利用しながら乗り切っています。特に在宅勤務制度は通勤時間がかからない分、時間と体力が温存できますので大変助かります。時間に追われる日々ですが、これからもフォスターで頑張っていきたいと思ひます。

MA事業本部 モバイルオーディオ営業部 営業管理課 黒崎 美沙子



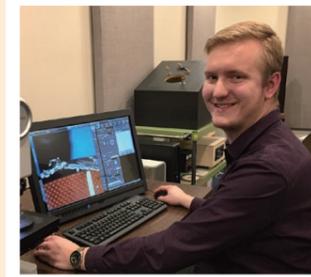
海外拠点社員の声

★ Ms. Pham Thi Mai



ベトナムにあるフォスターダナン工場で製造本部の副リーダーを務めています。入社7年目で工場の5S-3Tチームのメンバーでもあります。フォスターの職場環境はとても良く、福利厚生面も充実しています。仕事以外にも、スポーツ大会など従業員のためのエンターテインメント活動が多く、充実した生活を送っています。フォスターでは自分が成長する機会が多くあるので、将来的には管理職になることを目指して今後ともより一層頑張ります。

🇺🇸 Mr. Chris Alborn



フォスターU.S.A.の品質保証部門に所属しています。品質データ分析およびお客さま要求の管理をしています。フォスターに入ってわずか2年ではありますが、音を専門とする企業で働く楽しさや、会社が従業員を大切にしているというのを感じます。今後もフォスターで、音の世界に携わっていきたく思います。

🇨🇳 Ms. Jiang Qiu Xiang



フォスター中国番禺工場のスピーカ品質保証部品質管理課に所属しています。以前は翻訳業務や購買業務に従事しており、その後、現在の部署に異動しました。フォスターで働いて驚いたことは、経験が浅い若い社員でも新しい職種にチャレンジさせてもらえるところです。社員教育は社内のみならず、社外のトレーニングの機会も提供されています。今後とも現在の安定した環境でキャリアを構築していきたいと思ひます。

🇰🇷 Mr. Cho Yeon Deung



韓国のグループ会社であるESTecコーポレーションの経営管理部にて経営企画、予算管理、原価管理を担当しています。音響業界においてトップクラスであるフォスターのパートナー企業として、フォスターの中期経営指標の実現に向けて日々まい進しています。会社の成長は個人の成長する機会にもなりますので、自分の力を発揮し、また会社の成長に貢献したいと思ひます。

地域社会とともに

フォスターグループは、地域社会の人々と共に発展し、多くの方々から信頼される企業となるべく、これからもさまざまな活動を展開してまいります。

国内



地域とフォスター

2014年4月より当社ブランド名を冠した昭島市民会館（通称「KOTORIホール」）では、当社主催のコンサートである第6回「スクリーンミュージックの宴」を2015年10月に開催しました。当日はKOTORIブランド商品の紹介展示即売を行うなど、地域の皆様に「未来社会に音で貢献する」を理念に掲げる当社の活動と、KOTORIホールの由来を知って頂く良い機会となりました。



KOTORI製品を紹介する様子



KOTORIホール入口

環境と未来人財への投資



昭島市産業まつり出展の様子



冬休み親子工作教室の様子

環境との調和を経営活動の重要課題の一つとして掲げる企業として、環境に関わるさまざまな活動を実施しました。2015年10月には市内の小学生を迎えての環境学習教室を開催いたしました。次世代を担う子供たちへ、環境保全の大切さと当社製品に関する環境配慮を学んでいただきました。

また、「昭島市環境配慮事業者ネットワーク」のメンバー企業として、「昭島市産業まつり」において環境活動や環境製品のPRを行うと共に、市民の皆様には活動に対する貴重なご意見を賜りました。

2015年12月には、冬休みイベントとして親子の交流をテーマに、昭島市の市民講座「工作教室」に協賛し「冬休み親子工作教室」を開催いたしました。市民の皆様には、冬休みの良い思い出としてご好評をいただきました。

その他、地域観光活動を展開する「昭島観光まちづくり協会」への参加、地域活性活動である「昭島ロケーションサービス」への協力、地域の福祉に貢献する社会福祉協議会への寄付など、地域社会とのコミュニケーションを益々深めてまいります。

防犯・防災への取り組み

2020年の東京オリンピック成功を祈り、警視庁「テロ対策東京パートナーシップ」への協力や、消防署立ち会いのもと防災訓練を行い、地域の防犯・防災への取り組みを強化しています。



防災訓練の様子

社員の声

1992年に入社、多岐にわたる業務を経験し、現在総務部に所属して3年になります。オフィスのさまざまな業務を一手に引き受ける仕事ですが、やりがいもあり、上司、諸先輩方のご指導のもと、日々勉強しながら社員が働きやすい環境を整えられるよう、コミュニケーションサポートを進めております。

管理本部 総務部 小林 英明



海外



2014年11月14日、ダナン大学にて「第13回先進技術に関する国際シンポジウム」(ISAT-13)が開催されました。

本シンポジウムはベトナムダナン市にあるフォスターダナンとダナン大学（ベトナム）、ダナン工科大学（ベトナム）、南台科技大学（台湾）、工学院大学（日本）の共催で実現し、「持続可能な未来のための技術革新」というテーマのもと、先進材料、再生可能エネルギー、代替燃料、輸送手段、生活のための情報コミュニケーション技術（ICT）、未来のためのその他技術に関する研究発表がなされました。フォスターダナンでは、シンポジウム開催後も積極的にダナン工科大学の学生インターンシップを受け入れ、学生の実践学習の場を提供しています。



ベトナムにおけるグループ会社ではさまざまなボランティア活動を実施しています。無医村での医療支援活動、低所得世帯の児童への寄付活動、貧困世帯へ生活必需品を配布するなど、ニーズに合わせた地域住民の支援を行っています。また社内で実施した献血活動には、多くの社員が参加しました。



無償の診療活動



低所得世帯への寄付活動



児童への寄付活動



中国南寧市のグループ会社である豊達（南寧）有限公司は、2015年5月に開催された「南寧市第9回スポーツ大会」を協賛しました。

率先して南寧市に進出してきた数少ない日系企業の一つとして、今後とも地域社会・地域住民に親しまれる企業として歩んでいきます。

南寧市第9回スポーツ大会開会式



韓国のグループ会社であるESTecコーポレーションでは、社会貢献活動を積極的に実施しています。

「未来社会に音で貢献する」というビジョンのもと、2004年から毎年「厳正行韓国全国声楽コンクール」に協賛しています。

毎年2回全社員より集めた寄付金は、梁山市庁住民生活支援課へ寄付しています。十匙一飯（みんなの小さな力を合わせれば一人くらい助けることは容易にできるという意味）という当社社員の考えのもと、集めた寄付金は、梁山市庁住民生活支援課を経由して、梁山市地域の支援が必要な方々に渡されました。

献血活動は大韓赤十字血液院にて、こちらでも年2回行っています。

2015年12月12日には越冬用のキムチを計1,500kgを全社員で手作りし、梁山市ボランティアセンターへ寄付する「愛のキムチ分かち合い活動」を実施しました。この活動は2010年から毎年実施しています。



梁山市庁住民生活支援課への寄付



ESTecの社長および専務が愛のキムチ作りに参加

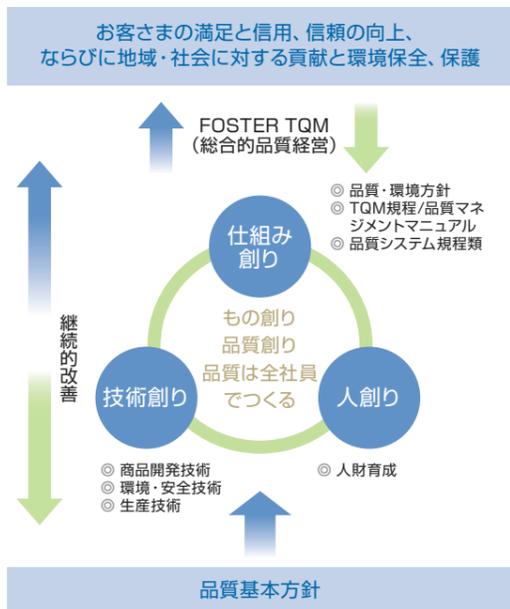
お客さまとともに

フォスターグループでは、FOSTER TQM (Total Quality Management) に基づく品質保証活動を推進・展開しています。

当社の品質保証活動とその取り組み

フォスターグループでは、お客さま指向、お客さま重視の理念のもと、お客さまの期待と要求を満足し、なおかつ、安全性と環境に配慮した、十分に信頼を得られる品質の製品をお届けすることを品質保証の基本として取り組んでいます。

また、品質基本方針に基づき、継続的な改善活動を通してたゆまざる品質の改善と向上、およびお客さま満足度のなお一層の向上を目指して全社一丸となって活動を展開しています。



グローバル品質保証体制

本社・海外工場・海外販社をつないだグローバル品質保証体制を展開し、全世界へ供給する製品品質の向上に取り組んでいます。



FOSTER TQMとQMS*:品質マネジメントシステム

- ▲ 当社のQMSは、創業時よりお客さま(品質)指向、お客さま(品質)重視の理念を掲げて品質保証、品質管理の活動を発展させてまいりました。
- ▲ 1975年には、Total Quality Control (TQC) の思想のもとにTQC規程を制定し、2006年5月にはTQM規程に発展させてまいりました。
- ▲ 1998年以降、自動車工業会のための品質保証(システム)規格/QS-9000 (ISO9001:1994含む)の認証を全社で取得しました。
- ▲ 2004年には、ISO9001:2000/を基盤としたISO/TS16949規格の認証を全社で取得し、以降、認証を継続しています。

*QMS: Quality Management System

グローバル人財育成

『品質は全社員でつくる』を合言葉に、全社員に対しての品質教育を展開しています。

| 次世代リーダーの育成 | QCサークル活動 |
|---|---|
| <p>戦略的思考に基づいた業務推進を行うため、次世代リーダーの育成の一環として、経営品質プログラムに準じた研修を導入しています。経営品質向上と共に、組織風土改革にも取り組んでいます。</p>  | <p>海外各工場では「QCサークル活動」を通じて、現場からの声を大切にし、製品品質の向上に取り組んでいます。</p> <p>本社で開催したグローバルQCサークル大会では、海外各工場の改善活動の成果を発表し、中国南寧工場の「音の翼チーム」が最優秀賞に選ばれました。</p>  |

環境理念・方針

フォスターグループでは、地球環境にやさしいものづくりを目指し、ステークホルダーの満足度を高めながら、事業活動の重要な課題として環境活動に取り組んでいます。

環境理念

FOSTERグループは、環境と調和するテクノロジーと環境にやさしい生産の追求をとおして、自然の営みを尊重し、世界の人々が人間性を十分発揮できる豊かな社会と環境の実現に貢献します。

環境方針

前文

フォスターグループは、環境との調和を経営活動の最高課題の一つとして、企業活動の全域で一人ひとりが、環境へのやさしさを優先して行動します。

1. 開発・設計製品の省資源、省エネルギー化を促進し、地球環境保全に努めます。
2. 製品製造から廃棄はもとより、すべての事業活動での汚染予防やCO₂削減に取り組めます。
3. 環境法規制とその他の要求事項を守り、環境パフォーマンスの継続的改善に努めます。
4. 環境保全・生物多様性への意識向上を図り、社会に貢献できる人財を育成します。
5. 環境マネジメントシステムの維持向上と、外部コミュニケーションの活性化を図ります。

環境マネジメント 環境経営を推進するという観点から、フォスターグループの主要なサイトでISO14001の認証取得を積極的に展開しています。

化学物質の管理 フォスターグループは、安全な製品を提供するとともに、地球環境に対しても有害な物質を放出しないために化学物質の管理を行っています。1997年に環境負荷物質の自主管理目標を設置し、環境負荷物質の削減や使用廃止などに取り組んでいます。

環境関連法規制の遵守 フォスターグループは、環境関連法規制の改正、新規発行などの情報を漏れなく入手し、組織内で周知するとともに、これらを定期的に監視、測定することでその遵守に努めています。また、フォスターグループが同意したその他の要求事項についても遵守に努めています。

地球温暖化防止 フォスターグループは、生産工程の効率化や空調設備の温度管理の徹底などを実施し、エネルギー使用量の削減により、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。

環境活動報告

エネルギーマネジメント

フォスターグループでは、地球温暖化防止に向けた、温室効果ガス削減のための取り組みを行っています。このたび2020年に向けた新たな中期目標を設定し、さらなるCO₂削減活動を進めていきます。

CO₂排出量削減のための中期目標

CO₂の排出量を売上高原単位で年平均1%削減する
(2020年目標：2012年度比7.73%以上の削減)

フォスターグループの事業活動で排出される温室効果ガスはエネルギー起源のCO₂であり、各拠点ではその主たる要因となっている電力の使用を抑制するための省エネルギー活動に取り組んでいます。

2015年度も前年度に引き続き、各拠点で電力の使用を抑制するための省エネルギー活動に取り組ましました。フォスター電機本社(国内)のCO₂排出量は、前年比で6%の削減、フォスターグループ海外拠点のCO₂排出量は、前年比で2%削減となりました。

フォスターグループでは、製造体制を強化するため、海外生産拠点の拡張にも力を注いでいます。新拠点の立ち上げ時には品質の早期安定化と共にムダな投入資源(エネルギー、材料など)を排除するような生産体制を目指しています。

CO₂排出量売上高原単位推移(国内)



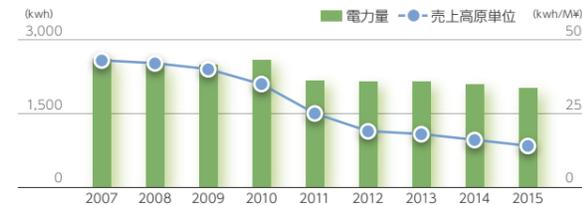
CO₂排出量売上高原単位推移(海外)



環境負荷低減活動(国内)

フォスター電機本社は2012年11月に新社屋移転ととも、多くの環境負荷低減技術を採用した低環境負荷オフィスへと生まれ変わりました。日中の太陽光を効率よくオフィスに取り込み照明を不要とする「昼光利用照明制御」や、人の動きを感知して照明を自動で点灯、消灯する「人感センサー照明制御」、冷房効率を極限まで高める天然の空気を利用した「外気導入冷房システム」や、「氷蓄熱空調システム」*による昼間電力のピークカット、暖房効率を高める「ダブルスキン」の採用などにより、電力使用効率を最大限に高める一方、従業員へのクールビズ、ウォームビズの啓蒙活動による温度管理を徹底することにより電力使用を抑制し、売上高原単位での削減に大きく貢献ができました。

*夜間に氷を作って蓄えて、昼間の冷房にその冷熱を利用するシステム。



引き続き、利用施設ごとに最適な空調温度設定とする省エネチューニングを行い、2020年に向けてさらなるCO₂排出量の削減に取り組まします。

事業活動による環境負荷(国内)



化学物質の管理

フォスターグループでは製品に含まれる化学物質による環境への影響をできる限り少なくするため、関連の法規制やお客さまの要請を反映した独自の環境負荷物質管理標準を定めています。これに従って購入する部品・材料の管理を行い、規制対象となる物質を含まない製品を提供しています。

このような体制のもとで、部品・材料の化学物質含有情報を効率よく収集し、サプライチェーンの中で必要な情報を的確に伝達するためのマネジメントシステムを構築し、2013年より施行されたEU RoHS2指令、およびEU REACH規則で毎年追加される管理物質への対応につい

ても万全を期しています。さらに情報伝達を確かなものとするために、年度毎に海外拠点を中心に、お取引先への説明会を実施しています。2015年度は50物質群を管理対象とし、その中で鉛、カドミウム、水銀、六価クロムなどの重金属をはじめとする有害性が高い物質を使用禁止として製品への非含有を実現しています。

また、法規制の動向やお客さまの要請に合わせて一部の製品では可塑剤として使用されているフタル酸・エステルフリー(特定フタル酸エステル非含有)などの対応も行っています。

VOC*の削減活動について

フォスターグループでは、環境を考慮した溶剤への移行や製造工程の見直しなど労働安全衛生や製品環境に配慮した活動を行っております。これらの活動を通じて大幅な使用量、排出量の削減に取り組んでいきます。

| | |
|------------|---|
| 労働安全衛生への配慮 | n-ヘキサンの削減(洗浄工程の高安全性溶剤への切り替え) |
| | パーツ製造工程への見直し(含浸剤の水溶性化、無溶剤化) |
| 製品環境への配慮 | 接着剤の水溶性化、無溶剤化 |
| | 接着剤レススピーカの設計(磁気回路のカシメ加工) パーツ製造工程の見直し(ゴム加工工程など) |

*VOC: Volatile Organic Compounds 揮発性有機化合物

環境教育

ISO14001に基づき社内、社外(サプライヤーマネジメント)を意識した教育を行っています。製品環境で大切なコンプライアンスおよびお客さま要求、分析方法のみならず、近年海外での法令改正にともない注目されている労働安全衛生に関する教育も実施しております。

また、エネルギーマネジメントや生物多様性に関する知識向上と理解の推進を図るために、社内学習会等を企画し業務推進に活用しています。



2015年 社内環境教育(本社)

環境会計 (国内)

フォスター電機本社では、事業活動における環境保全への取り組み効果を定量的に把握しています。2003年度から環境会計を導入し、環境省「環境会計ガイドライン2005年版」に基づいて環境保全コストを算出しています。

(単位：千円)

| 分類 | 主な取り組み内容 | 2015年度 | | 2014年度 | |
|---------------|----------------------|--------|-----------|--------|-----------|
| | | 投資額 | 費用額 | 投資額 | 費用額 |
| 1. 事業エリア内コスト | | 0 | 25,515 | 0 | 31,120 |
| (1) 公害防止コスト | 大気汚染および水質汚濁防止対策費用 | 0 | 616 | 0 | 178 |
| (2) 地球環境保全コスト | 地球温暖化防止および省エネルギー対策費用 | 0 | 1,086 | 0 | 1,124 |
| (3) 資源循環コスト | 廃棄物処理およびリサイクル等費用 | 0 | 23,813 | 0 | 29,818 |
| 2. 管理活動コスト | 環境教育、EMS構築等費用 | 0 | 8,889 | 0 | 10,609 |
| 3. 研究開発コスト | 研究開発等費用 | 0 | 1,515,717 | 0 | 1,362,991 |
| 4. 社会活動コスト | 緑化等費用 | 0 | 654 | 0 | 615 |
| 5. 合計 | | 0 | 1,550,775 | 0 | 1,405,334 |

注1) 投資額とは、環境保全を目的とした設備投資です。
注2) 費用額とは、環境保全活動に費やした人件費および経費です。

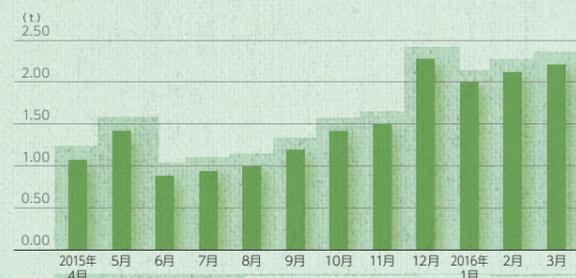
ゼロエミッション (国内)



フォスター電機本社では一般ごみ・廃プラスチック、産業廃棄物の分別・啓蒙活動の徹底により、廃棄物等(再資源化分を含む廃棄物)再資源化を推進しております。

実際に組み立てた製品や部品に対し、リサイクル専門業者を通じて原料へと再資源化、事業活動にともない排出されるゴミゼロを目指した活動を継続しています。

■ リサイクル製品 (部品)



ミニクリーン活動

環境活動の一環として本社周辺の歩道の「ミニクリーン活動」を毎月実施すると共に「昭島クリーンアップ運動」に参画し、地域美化に努めています。



カーボンオフセット

フォスター電機本社では、地域社会から信頼される企業を目指して「昭島市環境配慮事業者ネットワーク」を通じて地球環境保全活動に賛同しています。カーボンオフセットへの取り組みのため昭島市と岩手県岩泉町が行う活動に当社も参画しております。



環境配慮設計

フォスターグループでは、原材料の調達から、製造、使用、廃棄・リサイクルまでの製品ライフサイクルを見据えた製品設計、開発に取り組んでいます。有害化学物質の使用低減に配慮した環境にやさしい製品づくりや、CO₂排出量削減に考慮した軽量化の実現など、環境負荷の少ない製品の開発・提供に努めています。

車載用軽量スピーカ、環境対応スピーカ

- 電気自動車など次世代の環境対応自動車の用途として最適な「軽量スピーカ」を製品として開発いたしました。スピーカの基本性能である音圧レベルの低下を抑えつつ、17cmで140gという軽量化を実現しました。車両で排出されるCO₂削減を考慮した設計となっています。
- フレーム材料には特殊PP材を採用。形状の最適化設計をはかり、実用強度を確保しながらフレームの軽量化を実現しました。

- 車室内環境のVOCの低減に配慮し、有害な溶剤を含まない接着剤を使用しています。
- 振動板・センターキャップとも、リサイクル可能な紙を使用しており、車載用に必要の高い耐水性能も有しています。
- 環境対応の一環として、はんだ低減スピーカの開発に取り組み、80%削減を実現しました。



ヘッドホン&ヘッドセット

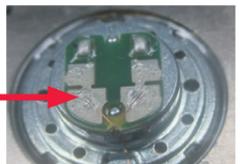
ヘッドホン・ヘッドセットにおいても製品設計、工程設計へ環境配慮を積極的に取り入れています。製品での環境負荷物質の削減には各国・地域の法的要求、RoHS2などの最新情報を取り込み、お客さまへの提案や水平展開を進めています。製造時に消費するエネルギー、廃棄する材料

を削減すると共に、廃材の極小化、設備導入による原材料の再利用、天然素材を用いた商品開発を継続してまいりました。また、接着剤の少量化や製造方法の開発によるはんだレス等、環境にやさしい商品作りにも取り組んでいます。



はんだレスの取り組み

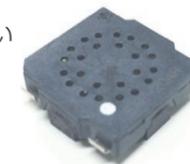
ヘッドホンフレーム端子に対して抵抗溶接を行うことにより、はんだを使用しない環境にやさしい溶接加工を実現



車載用リフロー対応スピーカ

- 自動実装による客先での実装時間の低減および、実装時にクリームはんだを使用することによる、はんだおよびフラックス廃棄の低減を進めることができる、リフロー実装対応スピーカを実現しました。
- 製品内部の接続は、熱圧接工法を用いて、はんだレスを実現しています。

- 800Hz 95dB/10cmの高音圧ながらも、重量は約3gと軽量で、客先製品の軽量化にも貢献します。
- 高い耐熱性を有し、高温環境下でも、VOCの発生はありません。
- はんだ付け用の端子はリン青銅に100%Snメッキを採用しており (Cu Sn Pで構成されている)、部品加工時に打ち抜いた残りの材料はすべてリサイクルして再度リン青銅に加工されています。



省電力 アクティブスピーカシステム

ウーハーとツイーターを駆動するアンプに、オーディオ・アンプの動作方式の1つであるクラスDのデジタルアンプを採用することで、動作時の消費電力をアナログアンプよりも低減しました。また、欧州エコデザイン指令 (ErP)、[EN 50564: 2011]に適合し、無信号入力が約15分続くと自動的にスタンバイモードに入ること待機消費電力を0.5Wに低減しました。

