

A C O U S T I C

S O L U T I O N

P A R T N E R



**CORPORATE REPORT 2015**  
PROFILE & CSR

2015  
FOSTER  
ELECTRIC

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/>



この冊子は環境保全のため、植物油インキとFSC®認証紙を使用しています。  
見やすく読みまち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 2015 Printed in Japan

## トップメッセージ

# 未来社会に音で貢献するとともに、 世界中の人々の心に響く感動を提供

# してまいります。



## 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。

「売り手よし、買い手よし、世間（社会）よし」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。

## 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をしていかねばなりません。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。

## 世界中の人々に感動を、 そして愛される企業に

「音のスペシャリスト」として、より良い音を追求し、世界の人々を楽しませ、音楽を愛する仲間を地球上に増やせるようにしていきます。音というアナログ技術でデジタル信号と人とのインターフェースを図り、感動を提供してまいります。一方、社会とのさまざまな関わりの中で、社会環境の変化に積極的に対応しながら、その社会に歓迎され、企業として持続的な成長と発展を実現しなければなりません。

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、社会から愛される企業となれるよう努力してまいります。

代表取締役社長

# 吉澤博三

## CONTENTS

トップメッセージ/目次	01
社是・編集方針	03
会社概要	04
グローバルネットワーク	05
製品ラインアップ	07
フォスターグループの歩み	09

フォスターグループのCSR	11
▶ マネジメント体制	13
▶ 取引先とともに	15
▶ 株主・投資家とともに	16
▶ 従業員とともに	17
▶ 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
▶ CSR環境理念・方針	22
▶ 環境活動報告	23

# 音を追求し、 世界ブランドを支える フォスター

日々変化する時代の感性を迅速に捉えながら、フォスターはお客様の多彩な要求にお応えしています。創業以来培ってきた音響技術をベースに、高品質な音を追求し続ける体制がフォスターの信頼性を築いています。世界中の人々の心に響く感動は、フォスターの品質の証しです。私たちは、世界中のお客様をグローバルカスタマーブランドで支えています。



## 編集方針

- 「CORPORATE REPORT 2015」は、フォスターグループの2014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ごわかりやすく報告する事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・リポーティング・ガイドライン2006」を参考にしました。
- 報告対象期間：2014年度(2014年4月1日～2015年3月31日)一部にその期間以外の取り組みや、2015年度の事象も含まれています。
- 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：2015年6月
- 次回発行予定：2016年6月
- お問合せ先：フォスター電機株式会社  
TEL:042-546-2311 FAX:042-546-2317



## CORPORATE PROFILE 会社概要

### 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/部品の総合メーカーとして、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/ヘッドセットをはじめ、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、お客様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フェイスとなるものです。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イ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。



本社社屋

### 会社基本情報 (2015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	55,247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

### 本レポートについて

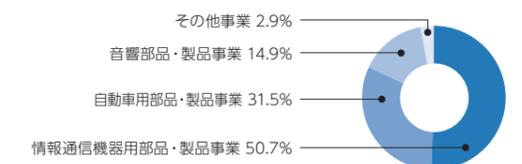
本レポートはフォスターグループのCSR活動を皆様にご紹介させていただくために作成しました。活動内容につきまして、皆様とのコミュニケーションを通して貴重なご意見を頂きながら、企業の社会的責任を着実に果たしてまいりたいと考えています。フォスターグループの目指すCSRにつきまして、本レポートが皆様のご理解を頂くためのお役に立つことができれば幸いです。

### 連結決算概況 (2015年3月期)

(単位：百万円)

	連結
売上高	189,124
営業利益	9,747
経常利益	10,398
当期純利益	4,858

### セグメント別売上高



# グローバルネットワーク

## 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ヶ国・44ヶ所に開発・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お応え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

EUROPE  
2カ国 3拠点  
26名

- FOSTER ELECTRIC (EUROPE) GmbH
- MUNICH OFFICE
- SWEDEN OFFICE

ASIA  
※日本を除く  
10カ国 25拠点  
54,640名 (委託先含む)

- FOSTER ELECTRIC CO., (HONG KONG) LTD.
- GUANGZHOU PANYU JIU SHUI KENG FOSTER ELECTRIC FACTORY  
\*委託加工先
- FOSTER ELECTRIC CO., (GUANGZHOU) LTD.
- SHANGHAI OFFICE
- FOSTER ELECTRIC CO., (NANNING) LTD.
- FOSTER ELECTRIC CO., (HEYUAN) LTD.
- FOSTER ELECTRIC CO., (CHONGZUO) LTD.
- FOSTER ELECTRIC CO., (TAIWAN) LTD.
- FOSTER ELECTRIC (SINGAPORE) PTE. LTD.
- PENANG OFFICE
- PT FOSTER ELECTRIC INDONESIA
- FOSTER ELECTRIC IPO (THAILAND) LTD.
- MYANMAR FOSTER ELECTRIC CO., LTD.
- FOSTER ELECTRIC (THILAWA) CO., LTD. (2014年12月設立)

- FOSTER ELECTRIC (VIETNAM) CO., LTD.
- FOSTER ELECTRIC (DA NANG) CO., LTD.
- MEKONG FACTRY
- FOSTER ELECTRIC (QUANG NGAI) CO., LTD.
- FOSTER ELECTRIC (BAC NINH) CO., LTD.
- ESTec CORPORATION
- ESTec ELECTRONICS (JIAXING) CO., LTD.
- ESTec VINA CO., LTD.
- ESTec PHU THO CO., LTD.
- ESTec ELECTRONICS (M) SDN. BHD.
- ESTec CORPORATION (CAMBODIA) LTD.

JAPAN  
1カ国 8拠点  
509名

- FOSTER ELECTRIC CO., LTD. (HEADQUARTERS)
- KANSAI SALES OFFICE
- IGA WAREHOUSE
- FOSTEX COMPANY
- FOSTER MICRO ACOUSTIC COMPANY
- FOSTER TRANSPORTATIONS LTD.
- FOSTER ELECTRONICS LTD.
- FOSTER FINANCE CO., LTD.

AMERICAS  
2カ国 8拠点  
72名

- FOSTER ELECTRIC (U.S.A.), INC.
- DETROIT OFFICE
- EL PASO OPERATIONS
- LOS ANGELES OFFICE
- SAN JOSE OFFICE
- BOSTON OFFICE
- Thomas KL Indústria de Alto Falantes S.A.
- ESTec AMERICA CORPORATION

※2015年3月31日現在の人数となります。  
ESTec社員数はすべてESTec CORPORATIONに含まれます。  
ESTec社員数は2014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



発売初期から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50周年を記念して販売された  
FOSTEX FE103-Solモデル



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

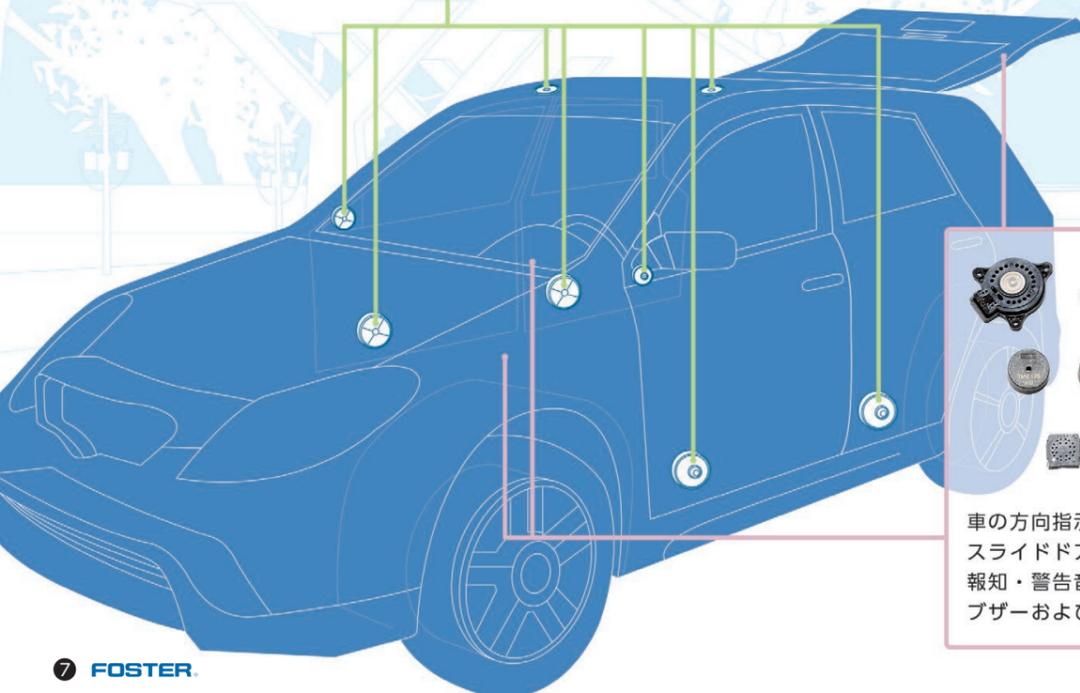


高音質、高解像度な音楽再生を楽しむための  
高級Hi-Fiスピーカシステム

車内にて高音質な音楽再生を楽しむために開発された車載用純正組み込みと市販スピーカおよびシステム



## Car Audio



車の方向指示やシートベルト未装着、  
スライドドアの開閉など、  
報知・警告音が必要な場面で使用される  
ブザーおよびスピーカ



放送局など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



テレビ用の組み込み型スピーカ・ユニット

## 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コンシューマー向け  
ブランドであるKOTORIとしても販売  
WEB販売：<https://kotori.fostex.jp/>



スマートフォン、タブレット、  
PC用の組み込み型小型スピーカ・ユニット  
およびシステム



# 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設立し、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)開発の世界初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

### 1962年

株式を東証第2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(MWV-2)

### 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を設立

### 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

中国番禺工場操業開始

## 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新設  
米国エルバノ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

株式を東証第2部より第1部に指定替え

## 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  
中国に豊達電機(常州)有限公司設立  
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

### 2009年

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  
中国に豊達電機(高州)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

2015年3月期売上1,800億円達成

# 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。



CSR担当執行役員 田中 達人

## フォスターグループのCSRについて

フォスターグループは創業以来、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。当初は企業理念として「誠実」および「安くて良い製品づくりと顧客満足・信頼と協調による社員生活・企業の安定と社会貢献」を掲げていました。創業して半世紀余、「誠実」をそのまま当社の社是として、CSRの精神を現在まで引き継いでいます。

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6月にコーポレートガバナンスコードが制定されました。その中では「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

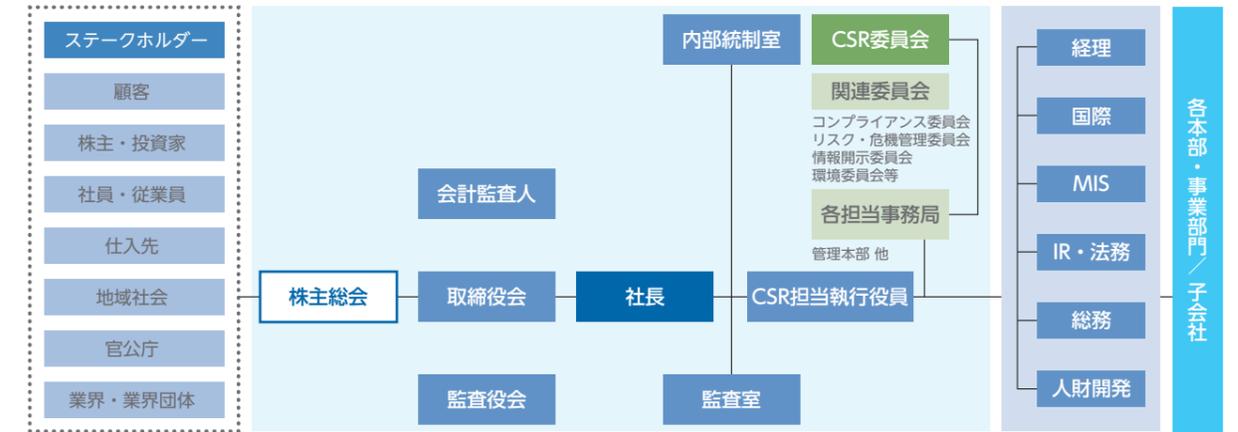
1. 企業理念である社是の精神を踏まえ、
2. 企業として準拠すべき「フォスターグループ企業行動要綱」およびグループ社員一人ひとりが順守すべき「フォスターグループ社員行動規範」に沿って行動します。
3. 私たちは、顧客、社員、株主・投資家、地域社会などさまざまなステークホルダーをCSR対象とし、国や地域により異なる多種多様な価値観、文化、経済・環境・社会事情等を尊重します。
4. 国内外の法令・社内規則・国際ルール順守はもちろん、企業倫理順守、製品品質・安全確保、環境保護、労働環境改善、雇用・人材育成、人権尊重、公正な競争、社会・地域貢献、適正な納税など多様なCSR活動を行います。
5. CSR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証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。

## 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、

本社活動ならびに海外拠点も含めたグループ全体の連携体制を担っています。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全社推進体制



## CSR活動の中核

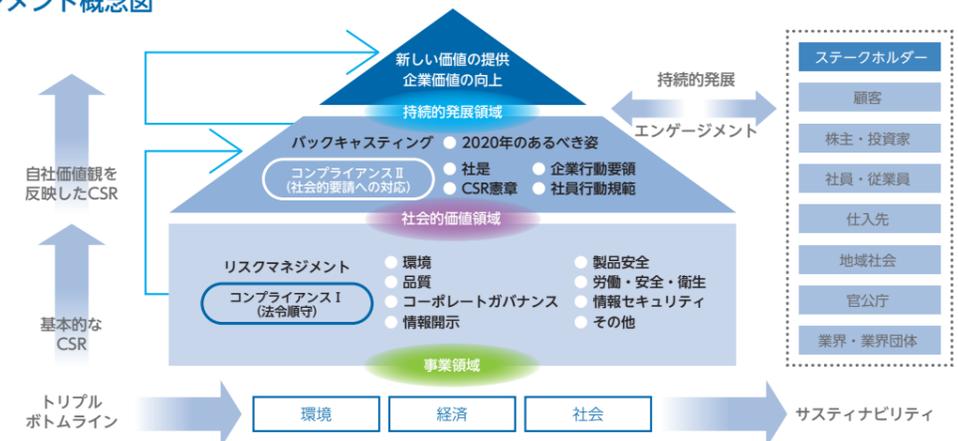
フォスターグループでは2006年にCSR憲章の初版を発行し、2010年にグローバル性を加味して内容を刷新しました。同時にさまざまなグローバルのCSR基準を比較し、アメリカの電子工業会が定めたCSR基準であるEICC\*を基本方針として採用しました。これはグロー-

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。

上記に加えて、今年度はISO26000に準じたCSR推進を実施してまいります。

\*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、フォスターグループでは製造拠点にてお客さまによる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2014年1月から2015年3月まで、6社のお客さまより計25回の監査を受けました。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。



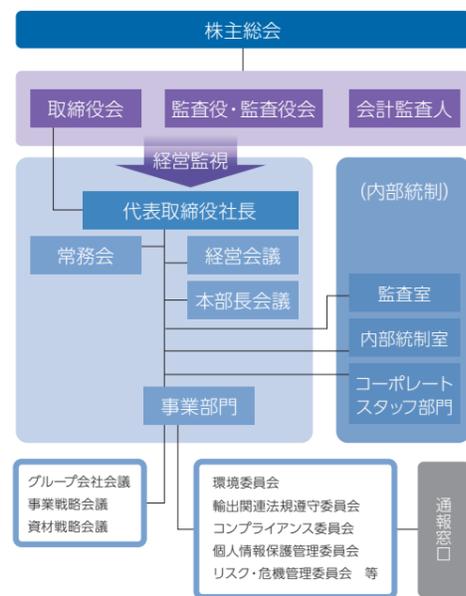
ベトナム工場の外観

# 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・的確に対応できる意思決定と、適法かつ妥当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構築を目指しています。



## 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・常勤社外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執行決定を行うものとしています。

### 経営会議等

迅速な意思決定と意思統一のため、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、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開催され、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(現在は独立役員を含む計4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 etc					
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。

今後も引き続き次の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。

その方策の一つとして、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。

また当社は、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・役員のほか、取引先の社員、家族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。

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。

具体的な危機管理対策の事例として、2015年2月に本社所在地の昭島市にて11社目となる「優良防火物対象」として本社屋が認定されました。当社の防災活動ならびに防災意識の高さが評価され、受賞しました。



昭島消防署署長による優良防火物対象認定の授与の様子

## 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。

2014年ベトナム工場付近にて大規模なデモが発生しましたが、リスク・危機管理委員会を即座に招集し、情報の収集と現地への適切な対応を指示した結果、当社社員および施設に影響なく終息しました。

### ■ 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

システム部門で主にERPの運用と保守を担当しています。ユーザーに安心してシステムを利用してもらうべく、安定稼働を第一に考えて、日々の業務に従事しています。また、コスト削減や生産性の向上により、企業価値の向上に貢献できるよう、積極的にシステム改善に取り組んでいます。



## 取引先とともに

フォスターグループの調達活動は、技術、品質、納期、価格それぞれの安定供給、さらには環境およびCSR対応に優れたお取引様によって支えられています。今後もお取引様との良好な関係を築いてグローバル展開を推進してまいります。

### 基本方針

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ため下記の「購買基本方針」を定めています。

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

詳細は当社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

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し、「サプライヤーCSRガイドライン」を設け、CSR推進を展開しています。

### 紛争鉱物対応

コンゴ民主共和国およびその周辺国から産出されるタンタル、すず、タングステン、金それぞれの派生物が、非人道的行為や環境破壊を引き起こす武装勢力の資金源となっている問題を重要なCSR課題として捉え、お取引先様と連携してサプライチェーンにおける透明性を確保し、責任ある部品・材料の調達に取り組んでいます。

### 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おいて「グリーン調達基準」を制定し、法規制およびお客さまの要求を遵守し、環境に配慮した資材の調達に努めています。

### グローバルコミュニケーション

事業活動のグローバル展開にともなう部材調達のためには、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。



2015年度調達説明会 (中国)



2014年度環境説明会(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かな情報開示に努めています。また、IR情報の充実として英文の決算短信の開示を行っています。

#### IR説明会の開催

東京証券取引所の開示ルールに基づく決算発表を四半期ごとに実施しています。また2015年5月にはアナリスト・機関投資家向け決算説明会を開催し、社長をはじめとする役員による事業の概況と見通しの説明を行いました。今後は年2回の開催を予定しています。説明会資料は当社ウェブサイトに掲載しています。

また、機関投資家向けには個別取材の機会を設け、情報開示ならびに情報収集を適宜行っています。この他、2015年6月、金融庁および東京証券取引所によるコーポレートガバナンスコードの策定を受け、当社コーポレートガバナンスコードへの対応を行っています。



機関投資家向け決算説明会

### 株主総会

株主総会では招集通知の早期発送や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ています。また、2015年の株主総会よりインターネットにて議決権行使ができる電子投票システムを導入しました。株主総会後には、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懇談会を開催し、株主の皆様とのコミュニケーションの場を設けています。



第80期定時株主総会

### 配当に関する基本方針

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

各拠点およびグループの最適調達、安定供給を目指しています。  
(本社部門)



品質、原価意識を持って日々躍進中です。  
(ベトナム工場)



### 社員の声

入社以来2年、株主総会の運営やビジネスレポートの発行に携わっています。当社は経験が浅いうちから仕事を任せてもらえるので、より多くのことを学べる恵まれた環境だと思います。

勉強中の日々ですが、周囲のサポートを受けながら今後も内容を充実させ、より多くの株主・投資家の皆様に当社を理解していただけるような情報の提供ができるよう積極的に取り組んでいきたいと思っています。



# 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らして、「働きやすい」職場づくりに取り組んでいます。

例えば、2013年度グッドデザイン賞を受賞した本社ビルは、明るくオープンな空間にフリーアドレスのオフィスエリア、打ち合わせスペース、カフェ、リフレッシュコーナー等を配し、社員間の自然なコミュニケーションを促すよう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。

また、社員一人ひとりが自己実現の場として魅力を感じることができる企業を目指し、ダイバーシティの観点から人事諸制度の整備を進めて「働きがい」のある会社づくりに取り組んでいます。

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ご期待に応えられるよう努力しています。



本社ビル内の様子

## 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。

育児休業中における育児生活の充実と職場復帰に対する不安の解消を目的とした専用ウェブサイトの設置や、社内の情報共有のため、タブレット型情報端末の貸与など、育児休業中の社員がスムーズに職場復帰できるような支援制度も導入しています。

また、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採用など、柔軟な勤務環境の整備も行ってきました。

た。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。

2013年には結婚・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の復帰を支援する“ウェルカムバック制度”を導入し、2014年は次世代認定マーク“くるみん”を取得しました。

2010年度～2014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
23名	24名(男性取得者1名含む)	100%	100%



## 社員の声

モバイルオーディオ営業部の営業管理課に所属しています。2012年12月に第一子を出産し、翌々年の4月まで育児休業を取得しました。休業当初は職場を離れることや復帰に向けての不安もありましたが、上司とのメールのやり取りなどを通して会社の近況を知ることができ、次第に不安は薄れていきました。育児休業中は仕事から完全に離れ、子供とゆっくり向き合える貴重な時間であったと思います。

復職の際には、事前に相談や要望を聞いてもらえる機会もあったので、安心して復職することができました。現在はフレックスタイム制度を利用しながら、営業をサポートする部署で働いています。

仕事と育児の両立は大変ですが、周りの人たちの理解があるので助かっています。今後ともフォスターで仕事を続けていきたいと思っています。



## 海外 生産拠点からの声



### なぜフォスターに入りましたか？

- ▶入社当時のフォスターは、ベトナムにおいては設立されたばかりの日系企業でした。この地域では規模が大きく、安定して仕事ができる会社だと思ったので、フォスターに入りました。
- ▶友達の紹介で入社しました。若さと活気が魅力的でしたので、フォスターに入社することを決めました。
- ▶学校を卒業後、安定して勤められ、また自分の成長にも繋がるような会社に入りたいと思い、地元の大企業であるフォスターを選びました。働く環境や福利厚生制度も良いので、入社して3年目の今でも、自分の選択は正解だったと思っています。



ベトナム工場で行われた歌唱力コンテスト、「FOSTER IDOL 2014」表彰式の様子

### フォスターはどんな職場ですか？

- ▶とてもフレンドリーな雰囲気に溢れている職場です。
- ▶フォスターの社員は、私にとって家族のような存在で、安心して働ける職場です。会社の成長とともに、自分も共に成長したと思います。
- ▶仕事が忙しいときもありますが、自分で勉強してチャレンジできる会社だと考えています。
- ▶フォスターに入社して2年になります。日々の業務で困った時は、上司と仲間から助けてもらいながら働ける職場です。

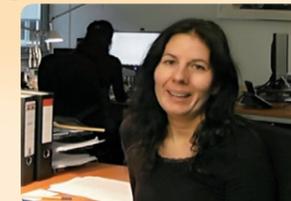


2014年12月に中国 広州・番禺工場で行われた第1回広場舞大会(ダンス大会)の様子

### フォスターでの将来について、どう考えていますか？

- ▶フォスターに入社して3年になりました。今年の会社の経営方針は業務品質を向上する年だと認識し、お客さまの要求に応える製品の品質を向上させる努力をしようと思っています。
- ▶フォスターの工場は生産規模を拡大しています。今後もずっとフォスターで働きたいと考えています。

## 海外 開発・販売拠点の声



フォスターヨーロッパの経理部で決算書の作成や売上と価格の分析業務をしています。グループ会社の皆さんと共に会社の業績をまとめています。今まで以上に日本や中国にいる同僚達と楽しく仕事をしていきたいと思っています。

## 海外 開発・販売拠点の声



入社してからあっという間に数年間が経ちました。フォスターではエンジニアとして勤めてきました。北米においてさまざまなお客さまの要求に応えるために、日々楽しみながらサブウェアシステムの設計・開発を行っています！将来はマネージャとして、本社と連携しながら高品質な製品を作り出していきたいと思っています。

# 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



### 地域社会とのコミュニケーションづくり

2014年4月に昭島市民会館のネーミングライツを取得し、当社のヘッドホンブランド名からKOTORIホールと命名しました。10月には当社主催のコンサート「スクリーンミュージックの宴」を開催し、5回目となる今開催もオペラの名ナンバーを取り揃え、内容も益々円熟味を増したことで観客の皆様から好評を得ました。ビジョンに「未来社会に音で貢献する」と掲げる当社ならではの取り組みの一つです。



スクリーンミュージックの宴の演奏風景



昭島市産業まつり出展の様子

環境に配慮した取り組みを行い、昭島市内で活動する事業者の立場から、地域社会の持続的発展に資することを目的とした取り組みである「昭島市環境配慮事業者ネットワーク」に参加しています。2014年度から会長企業として、環境保全活動への参画やPRを行っています。2014年11月の「昭島市産業まつり」では、当社の環境活動や環境製品のPRを行いました。地域の皆様に環境活動と製品を知って頂く良い機会となりました。

2015年2月には、昭島観光まちづくり協会主催のイベント、「あきしま町あるき」を実施し、地域の皆様へ当社の紹介を行いました。毎年5月開催のあきしま郷土芸能まつりへの協賛、地域の活性化に貢献する昭島ロケーションサービスへの協力、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づくりに日々努め、地域に愛される企業であることを目指しています。



「あきしま町あるき」にて市民の方々が当社を見学する様子

### 地域防犯への貢献

地域防犯への取り組みも重視しています。防犯対策としては、地域の子どもたちが不審者などにつけまわされた時などに避難できるよう、子ども緊急避難所「ピーポくんの家」として、本社を登録しました。さらに「テロ東京パートナーシップ」への協力を行っています。



## 社員の声

1969年に本社を昭島に移転し46年、2014年に市制60周年を迎えた昭島市と共に当社も成長してきました。私は1985年に入社し、昭島住民の皆様が社員として働いている当時の昭島工場で実習しました。その際には、とても温かく先輩社員に育てられた思い出があります。現在ではその工場機能も海外に移転いたしました。当時の思いを胸に、地域の皆様への感謝の気持ちを持って、総務課にてコミュニケーションづくりのお手伝いをしています。



## 海外



中国工場では、産学連携の一環として現地の専門学校と提携して研修生を受け入れています。設計開発ならびに生産ライン現場では、製品や製造設備に直接触れることで、学生が実践的に学べる環境を提供しました。研修を通して就職を希望する学生を積極的に採用し、地域の人材育成にも貢献しました。



生産ラインで製品の組み立て研修を実施する学生たち



韓国のグループ会社であるESTec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、韓国全国声楽コンクールに協賛しました。寄付活動は年2回行い、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ました。献血活動は大韓赤十字血液院にて、こちらも年2回行っています。2014年12月には全社員で越冬用のキムチを計1,500kg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。今後とも継続してボランティア活動を積極的に実施します。



2014年7月に開催された第12回「嚴正行」韓国全国声楽コンクール大会表彰式



「愛のキムチ分かち合い活動」の様子



医療施設が不足している東南アジア地域において、現地の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。ベトナムの無医村では医療支援の活動を実施し、周辺地域の貧困世帯へは生活必需品を配布するなど、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。ミャンマーの当社工場に隣接する工業団地内のクリニックに対し、定期的な寄付活動を行っています。



無医村へ医師と同行し、無償の診察を実施(ベトナム)



周辺地域の貧困住民へ生活必需品を配布(ベトナム)



工場内で献血活動を実施(ベトナム)



工業団地内クリニックへの寄付(ミャンマー)



ヨーロッパにおける当社のグループ会社では、交通安全活動に協賛しています。ドイツ警察が発行する教育用の塗り絵を使った塗り絵教室を開催し、子どもたちと共に交通安全について学びました。



塗り絵を手にしたドイツの子どもたち

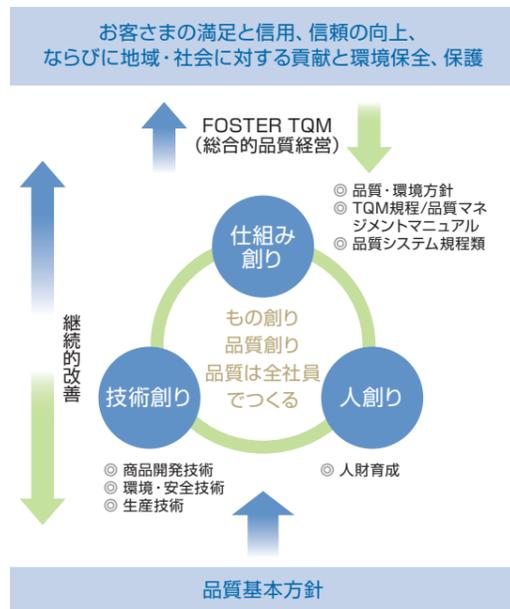
# お客さまとともに

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。



## グローバルの人材育成

「品質は全社員でつくる」を合言葉に、品質教育を展開しています。



海外各工場では「QC\*サークル活動」を通じて、製造現場からの声を大切に、製品品質の向上に取り組んでいます。

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ました。

\*QC: Quality Control 品質管理

## グローバル品質保証体系

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系を展開し、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、創業時より顧客(品質)志向、顧客(品質)重視の理念を掲げて品質保証、品質管理の活動を進化、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

## ～2014年度最優秀賞受賞者コメント(中国南寧工場)～



今回のQCサークル大会に参加し、とても良い経験となりました。これからも各グループ会社の良いところをシェアして、フォスターグループ全体のレベルアップに協力していきたいと思っております。

# CSR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一人が、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CO<sub>2</sub>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材を育成します。
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、CO<sub>2</sub>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は、地球温暖化問題への対応の必要性を認識しています。事業所から排出されるCO<sub>2</sub>排出量をモニタリングしながら、さらなるCO<sub>2</sub>排出量削減に向けての取り組みを推進しています。

### CO<sub>2</sub>排出量削減のための中期目標

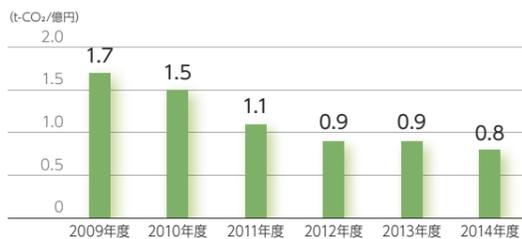
2009年度を基準として2010年から2015年までにCO<sub>2</sub>排出量を売上高原単位で15%削減する。

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CO<sub>2</sub>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。

2014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れました。国内のCO<sub>2</sub>排出量売上高原単位は、前年比で16%の削減、海外拠点のCO<sub>2</sub>排出量売上高原単位は、前年比で12%の削減となりました。

また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。

### CO<sub>2</sub>排出量売上高原単位推移（国内）



### CO<sub>2</sub>排出量売上高原単位推移（海外）



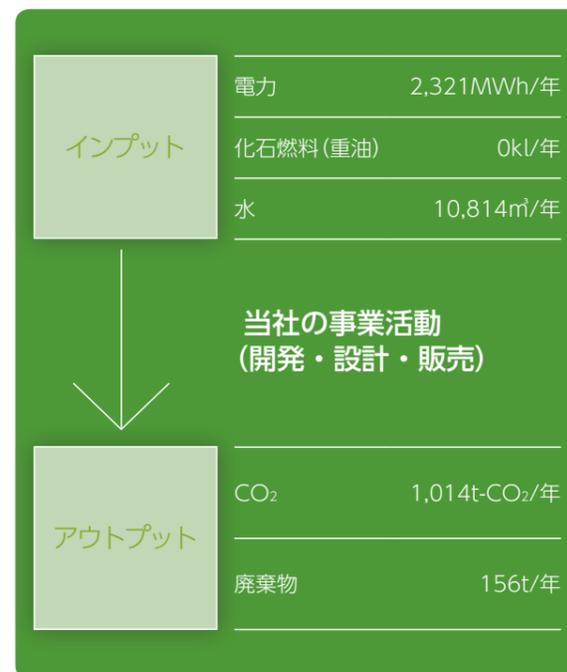
## 環境負荷低減活動（国内）

フォスター電機本社は2012年11月に新社屋移転とともに、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ました。その結果、2014年度も排出量の抑制を続けることができました。

今後は、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採用することにより、2015年から2020年に向けてさらなるCO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組めます。

\* 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。

## 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、RoHS2.0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。2014年度は49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ハロゲンフリー（塩素・臭素化合物非含有）、フタル酸エステルフリー（フタル酸エステル非含有）などの対応も行っています。

## 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の要求、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います。

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、社内研修等を企画し業務推進に役立てています。



2014年 社内環境教育（海外拠点）

## 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います。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する活動を実施しています。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)

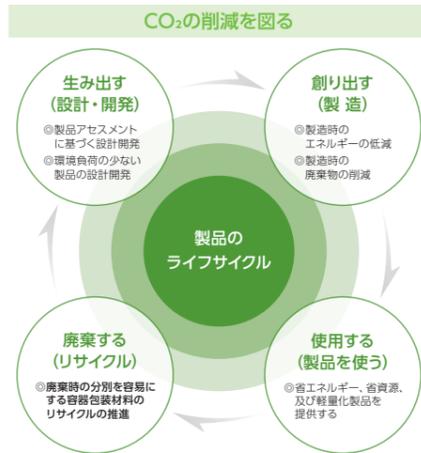
分類	主な取り組み内容	2014年度		2013年度	
		投資額	費用額	投資額	費用額
1. 事業エリア内コスト		0	31,120	0	27,621
(1) 公害防止コスト	大気汚染及び水質汚濁防止対策費用	0	178	0	864
(2) 地球環境保全コスト	地球温暖化防止及び省エネルギー対策費用	0	1,124	0	325
(3) 資源循環コスト	廃棄物処理及びリサイクル等費用	0	29,818	0	26,432
2. 管理活動コスト	環境教育、EMS構築等費用	0	10,609	0	9,287
3. 研究開発コスト	研究開発等費用	0	1,362,990	0	1,370,356
4. 社会活動コスト	緑化等費用	0	615	0	243
5. 合計		0	1,405,334	0	1,407,507

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及び経費です。

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、CO<sub>2</sub>排出量削減に考慮した軽量化の実現など、環境負荷物の少ない製品の開発・提供に努めています。

2014年度は車載製品を中心に180モデル以上の環境配慮製品を提供しました。



活動事例紹介

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CO<sub>2</sub>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材を採用し、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。

ヘッドホン&ヘッドセット

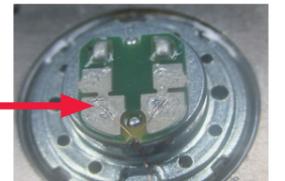
ヘッドホン・ヘッドセットにおいても製品設計、工程設計へ環境配慮を積極的に取り入れています。製品での環境負荷物質の削減には各国の法的要求、RoHS2などの最新情報を取り込み、お客さまへの提案や水平展開を進めています。製造時に消費するエネルギーや廃棄する材料を削減す



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



ゼロエミッション (国内)

フォスター電機本社では2012年11月の新社屋移転にともない、コピー・スキャナー・FAX複合機を導入し、伝票発行のワークフロー化、個人保有ドキュメントの電子文書化推進など、情報の電子化により紙の使用量を大幅に削減しました。また、照明器具のLED照明化による長寿命化により、事務作業に伴う廃棄物の削減に努めています。開発部門では、製品実現における製品設計に、3D-CADシステムを活用した仮想空間での工程検証を導入したことから、従来、プロトタイプ製品を実際に組み立てることで発生していた廃棄物の削減へとつながりました。2014年度からは、実際に組み立てたプロトタイプ製品も、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ゼロエミッション活動を展開しています。



カーボンオフセット・植林活動

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の地球環境保全活動に賛同しています。2014年は、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「地球環境保全のための連携に関する協定」協定書調印式を行ない、当社も参加いたしました。

