



CSR・環境レポート2011

ルネサスエレクトロニクス株式会社

ルネサスエレクトロニクス CSR・環境レポート2011

目次

ルネサスエレクトロニクスグループCSR憲章	2
トップメッセージ：ステークホルダーの皆様へ	3
東日本大震災への対応 一日も早い製品供給をめざして	5

CSRマネジメント	8
CSR推進体制	9
コーポレート・ガバナンス	10
コンプライアンス	11

社会性報告	16
お客様満足(CS)向上に関する方針と取り組み	17
品質向上と製品安全性	18
透明な経営への取り組み	20
購買・販売パートナーとの連携	21
人権尊重と機会均等の実施	22
社会貢献活動	25

地球環境保全への取り組み	30
環境基本理念／環境活動の4本柱	31
エコマネジメント活動	32
エコファクトリー活動	37
エコプロダクト活動	43
エココミュニケーション活動	46

会社概要等	49
-------	----



ルネサスエレクトロニクスグループCSR憲章

2010年4月1日制定

私たちルネサスエレクトロニクスグループは、高度な技術力に培われた優れた半導体製品と、誠意あるサービスを提供することで、世界中の人々の夢のある未来をつくる企業として、持続可能な社会の実現に寄与します。

そのため、法令を守り、高い倫理観をもって全てのステークホルダーとの共存共栄を図りながら、以下の指針に基づいて誠実に行動します。

お客様のために

お客様のニーズに迅速に応え、最適かつ高品質のソリューションを提供することでお客様満足の最大化を図り、確固たる信頼を獲得してまいります。

健全な企業活動のために

公平、公正かつ誠実で透明性の高い企業活動を推進し、すべてのステークホルダーの皆様に対し、事業活動内容の積極的な公開に努めます。また、持続的に成長する事業活動を推進することで、企業価値の最大化に努めます。

働きやすい職場を目指して

従業員等の個性を尊重し、一人ひとりの資質と能力が最大限発揮できる、やりがいのある安全で自由闊達な職場づくりを推進します。

グローバルカンパニーとして

世界の国および地域の歴史、文化、慣習、人権を尊重し、強制労働や児童労働は一切行いません。また、国際社会の一員として世界各地の地域社会に貢献します。

環境への優しさをもって

環境に配慮した半導体製品の開発・製造・販売を促進すると同時に、開発から廃棄にいたるまで環境負荷の低減を図ります。また、気候変動や生物多様性などの地球全体にかかわる課題に対しても、自らの事業活動を通じて人と環境の調和を図ります。



代表取締役社長
赤尾 泰

トップメッセージ:ステークホルダーの皆様へ

2011年3月に発生した東日本大震災は、東北地方を中心に未曾有の甚大な被害をもたらしました。被災された方々には、お見舞い申し上げますとともに、被災地が一日も早く復旧し、安心して生活できる環境が整うことを、心よりお祈りいたします。

当社では、震災発生後直ちに全社緊急対策統括本部を設置し、従業員の安全の確保を最優先に安否情報や被害状況の情報収集、更に復旧に向けた対応策を随時実施いたしました。この震災により当社工場も大きな被害を受け、生産が停止するなどの事態となりました。もっとも被害の大きかった那珂工場では、多くのお客様、株主様、お取引先様な

どの皆様の多大なるご支援を賜り、予想以上のスピードで復旧（震災後3ヶ月の6月に生産再開）することができ、最終的に9月中旬には生産再開品と代替生産品とを合わせた出荷ベースで震災前と同レベルに復旧することができました。ご支援頂いた皆様には、心より感謝申し上げます。

当社といたしましては、いかなる場合でも当社の製品をお客様に安定的に提供することが、当社グループの社会に対する責務であると改めて肝に銘じ、今回の震災から得られた教訓を今後の事業継続計画（BCP）の改善に活かして行く所存です。

ルネサスエレクトロニクスグループのCSR

わたしたちは、「夢のある未来を作る企業を目指し、叡智を結集した新技術により、地球と共生して人々が豊かに暮らせる社会の実現に貢献します」という企業理念のもと、半導体事業を通じ、地球規模で豊かな社会作りに貢献することを目指しています。

そのためには、世界中のお客様から信頼を得ること、それを継続させること、そしてこれらによってわたしたちの事業を成長させ、持続可能なものにすることが、わたしたちの果たすべき社会的責任(CSR)のひとつであると考えております。

今回の大震災、特に福島第一原発の事故をきっかけに、日本のエネルギー政策は抜本的な見直しが迫られております。原発に代わって、太陽光・風力・地熱発電等の代替可能エネルギーが注目される中、大幅な省エネと節電管理を可能としたスマート社会の実現の必要性がますます高まっています。例えば、電気メーターをスマートメーターに交換すれば、電力会社は需要先の電力の使用状況をきめ細かく捕捉できるようになります。大震災後の計画停電で大きな混乱が起きましたが、スマートメーターを配置したスマートグリッドが整備されれば、病院や鉄道等の公共性の高い施設には電力供給を継続しながら、全体の電力供給を制御することが可能になるでしょう。ユーザーにとっても、どの器具を止めればどれだけ節電できるかが一目瞭然となり、節電がしやすくなります。当社は、従来のメーター市場での高いマイコン使用実績に加え、通信やセキュリティーマイコンでもトップレベルの実績を持っており、今後のスマートメーターを構成する計量部や通信部に使用されるマイコン及びアナログ製品をソリューションとして準備しています。国内市場はもとより、発展著しい海外市場や新興国にもこれらソリューションを提供してまいります。

また、こうしたスマート化は、住宅や自動車など幅広い分野に急速に拡大していくことでしょう。当社は、マイコンをはじめとして、アナログ&パワー製品においてもスマート社会のニーズに最適な強い製品群・技術を有しており、インバーター家電ソリューションやスマートカーソリューションの提供などを通じて、スマート社会の実現に貢献してまいります。

同時に、わたしたちは社会の一員として、社会と共生することを目指し、地域社会との交流を図り、さまざまな社会貢献活動にも引き続き取り組んでいきます。

一方、今回の大震災でわたしたちは多くのことを学びました。従前よりBCPを構築しておりましたが、今回の大震災を教訓にして、お客様への安定供給を従来以上に継続的に行えるよう、耐震強化や代替生産の拡充、リスク情報のお客様との共有などより一層強化推進してまいります。

環境問題に対する取組み

また、半導体製品は、製造工程で電力・水・化学物質などの資源を使用し、環境に大きな負荷をかけています。当社グループでは、全力を挙げて、環境負荷を低減するために、省エネをはじめとして、資源の節約・廃棄物の削減に取り組んでいます。特に、今年度は、大震災による電力需給の逼迫が予想されるために、更なる使用エネルギーの削減に積極的に取り組んでまいります。

一方、欧州や中国をはじめとする化学物質管理の規制強化により、製品に含有する化学物質の強い管理が求められています。

このような環境のもと、わたしたちは、お客様や社会からのご要求に応えるために、従来から環境配慮型の製品を継続的に開発・製造してきました。本年度は、更にこの仕組みを広く展開し、お客様から、そして、社会から満足される製品の提供に努めてまいります。

また、現在、地球温暖化防止や生物多様性保全など環境保全への社会的関心がますます高まっています。企業活動と環境の調和の実現に向けて、地域社会における環境保全活動にも継続的に取り組み、生物多様性への対応も進めてまいります。

ステークホルダーの皆様へ

このように、当社グループのCSRへの取組みは、日々変化する時代の要請に応じていかなければなりません。

社会の変化や時代の要請を的確にとらえ、事業活動やCSR活動を一層推進していきます。そして、「すべてのステークホルダーから信頼される企業」を目指して努力を積み重ねてまいりますので、皆様の引き続きのご支援をお願い申し上げます。

2011年9月

ルネサスエレクトロニクス株式会社

赤尾 泰

代表取締役社長 赤尾 泰

東日本大震災への対応

一日も早い製品供給をめざして

東日本大震災で被災された多くの方々にお見舞い申し上げますとともに、一日も早い復興を心より祈念いたします。

●地震発生、被害の把握も困難な状況

2011年3月11日に発生した東日本大震災により、当社も東北から関東に拠点を置く8つの工場（地図参照）が生産を停止し、生産能力（前工程）が50%まで落ち込む甚大な被害を受けました。主力工場的那珂工場（茨城県ひたちなか市）は地震発生からしばらく東京本社と連絡もままならない状況に追い込まれました。

那珂工場では翌日から主に管理職以上のメンバー、自衛消防隊員、用役グループが出勤し、被災状況の確認に努めましたが、給電、給水が非常に制限されている上、変圧器の損壊と工

場内の高圧電力ケーブルの落下による漏電の危険性などが重なり、状況の把握にも困難をきわめました。

地震によって、那珂工場の内部は激しく損傷しました。クリーンルームの壁は崩れて鉄骨が露出。製造装置を固定する耐震固定金具は変形し、露光装置に至っては装置メーカーに持ち帰って修理しなければならない状況でした。

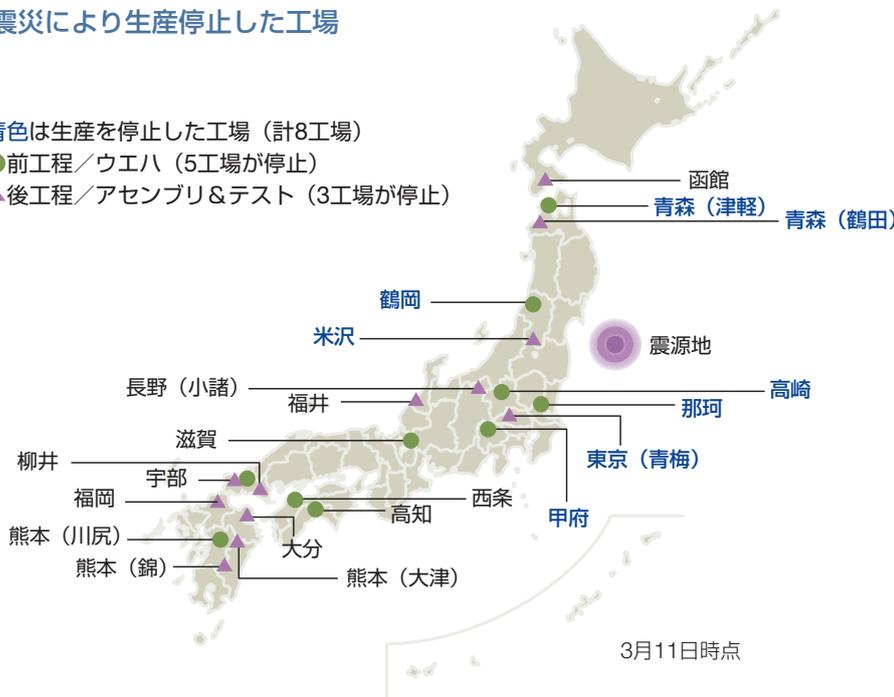
反面、工場の階層によっても被害の程度が違うことが分かり、限定的な製品に絞って生産を開始することを決定。3月17日には那珂工場から代替生産の検討を開始しました。

東日本大震災により生産停止した工場

青色は生産を停止した工場（計8工場）

●前工程／ウエハ（5工場が停止）

▲後工程／アSEMBリ&テスト（3工場が停止）



緊急対策統括本部の活動

地震発生直後、社長を本部長とする緊急対策統括本部設置。各危機管理部門長を班長とする10の班で構成され、復旧への取り組みは同本部を中心に進めました。本部会議では逐次、被害状況、復旧対策、対外対応等の報告が行なわれ、対策の立案や実行指示は、各班がそれぞれの部門やワーキンググループに持ち帰り、連携しながら即座に対応しました。

総力で復旧・安全衛生活動の実践

人事・総務統括部 那珂総務部 勤労課 主任
今本 光男

地震発生時、那珂工場はフル稼働の状態でした。最初の揺れが収まった後、全従業員は建屋の外に避難し、安否確認を実施。負傷者2名の他には人的被害はなく、普段から行っていた避難訓練の大切さをあらためて実感しました。

被災から復旧に向けて、最も重視したことは安全への配慮でした。「絶対に事故は起こさない。起これば復旧がストップする」という意識のもと、復旧作業に安心して取り組めるよう、安全協議会活動や産業医・看護師の支援を仰いだ24時間体制の臨時診療所などを設置しました。家屋・家族や実家を含む安否確認には約半月を要し、また、共通ドライブに保存してあった人員名簿もネットワークが途絶えたためにしばらくアクセスできない状態でした。入退室と人員名簿の管理も含めた確実な方法を検討するなど、今回の震災で気づいた課題は少なくありません。整理し、今後の安全対策に役立てたいと考えています。

従業員と家族の安否確認を最優先で実行

人事・総務統括部 労務企画部 福利厚生課 課長
岡本 伸郎

人事・総務統括部 総務部 安全衛生課 担当課長
高木 功

本社総務は地震発生直後より、4月1日入社予定の内定者を含む全従業員とその家族の安否確認を行い、各拠点の勤務状況、計画停電予定などとともに、連日の緊急対策統括本部会議で報告を行いました。しかし停電や通信制限のために、被災拠点との情報交換が難しく、従業員全員の安否確認が完了したのは3月24日、家族も含めると4月5日までかかりました。また、那珂工場復旧にあたっては、支援者の宿泊施設の確保などへの地域のバックアップに感謝しています。また、物資支援についても、自動車工業会、大株主、労働組合、自治体、お客様などから、多くの支援をいただきました。国内外の当社グループ各社やOBの方々から多くの義援金もいただき大変感謝しています。

今後は、複数の通信手段を確保するとともに、安否確認の方法が拠点によって異なるため、確認システムのカバー領域拡大を検討していきます。

●多方面からの支援を受け、24時間体制の復旧作業を敢行



地震発生から10日後、3月21日には9月1日の生産再開をめざす復興計画がスタートしました。生産設備などの被災状況は、まだ完全に把握できていませんでしたが、電気、給排水設備や排気設備、クリーンルームなどインフラの復旧を優先して行いました。1日も早い生産再開に向け、当社グループ全事業所はもとより、多くの関係会社から1日最大250名、延べ9,500名が復旧作業に参加。また、作業は24時間体制で行っていたため、健康管理にも注意を払い、当社グループの他事業所や外部の産業医、保健師、看護師にシフト勤務制でご対応いただいたことも心強い支えとなりました。

しかし、予想をはるかに上回るスピードで復旧がなったのは、こうした従業員のがんばりだけではありません。何より建設会社や設備会社、そしてお客様である自動車メーカーから貴重な人員を派遣していただいたことによります。また、日本自動車工業会や電機メーカーなどからも、続々とエンジニアが支援の手を差し伸べてくださり、4月上旬のピーク時には2,500人を超える支援部隊が結成されました。作業は猛スピードで進められ、当初2カ月を予定していたインフラ復旧はわずか12日間で完了することができました。

生産設備復旧でも、海外も含め設備メーカー70社から合計約700人もエンジニアの協力を得て、不断の作業を実施することができました。日本経済にとっても当工場のいち早い



復旧が重要だと判断した経済産業省のサポートもあり、テストランができるようになったのは200mmラインが4月23日、300mmラインが4月25日です。予定より2カ月以上も早く作業を終えることができたのは、ひとえに多くのステークホルダーの支援あってのことと感謝しています。

復旧作業中も、容赦なく襲ってくる余震に対しては、震度5を想定した対策を実施。具体的には、ケーブル落下防止策としてケーブルの吊り構造を採用したほか、壁の崩落防止や生産設備の固定といった対策を施しました。一方で、地域自治会へ飲料水(500ml)300本を支援したほか、生活用水の配給も実施し、近隣住民への支援も行いました。

部署ごとの復旧作業を、お互いに情報共有するために実施したのが「大部屋活動」です。これは、各チームのリーダーが毎日部屋に集まり、計画の達成状況、課題を書いた紙を壁一面に貼り、遅れている作業チームにはリソースを投入して達成を早める活動です。こうした自動車業界ならではの「見える化」の手法は半導体の生産にも非常に有効であると感じ、今後は他工場へも展開していきたいと考えています。

復旧に向けて支援に携わった人員は延べ約8万人。テストランと品質評価を終えて、200mmラインが6月1日に、300mmラインが6月6日に生産を再開することができました。

部門、会社を越えた絆の強さを実感

生産本部 生産計画統括部 生産企画部 担当部長
大江 和夫

生産班は復旧活動を、情報収集班(各工場の被害・復旧状況の把握と展開)、支援班(復旧支援策定と支援実行推進)、生産対応班(関係部署と連携をとった代替生産・優先立上げの策定と実行)の3つに分けて行いました。お客様への製品供給を最優先課題とし、災害の影響を受けなかった工場の安定稼働と、お客様に近い工程

からの復旧を方針として活動しました。私は4月6日から約1カ月、那珂工場に駐在したのですが、そこで見たものは当社従業員の復旧に向けた強い意志、そして支援して下さる人々の熱意でした。復旧作業が加速し、予定より大幅に早く生産を再開することができたのは、復旧にかかわった多くの人が心を一つにした賜物。部門や会社を越えた絆を強く感じました。

支援者の皆さんと手を取り合い、復旧を進行

生産本部 那珂工場 製造第一部 製作課 係長
堀田 一則

震災後、3月24日からクリーンルーム内外の瓦礫の撤去と清掃作業にあたりました。破損物の散乱や漏水などもあり、つねに安全確認を行いながらハザードマップの作成を実施しました。3月28日からはレチクル*の回収を実施。保管棚より落下し散乱したレチクルを瓦礫の中から取り出し、エンジニアと協力し、約1,400枚を目視で外観確認を実施しました。また、4月からはクリーンルーム内部の清掃を全従業員で開始。日本自動車工業会や各メーカーなど多くのご支援をいただき、4月23日にはファーストロット「絆」を投入。テスト生産を開始し、6月1日から量産を開始することができました。

*レチクル：回路パターンを露光するためのフォトマスク

災害の分析を今後の有事対策に活用

生産本部 那珂工場 生産技術第二部 設備課 主任技師
庄司 英樹

私たちは、建屋・クリーンルームの修復や生産設備を動かすためのインフラ復旧を担当しました。電気、水、電話、パソコンが使えない中、地震の翌朝から懐中電灯や酸素濃度計などを持って被災建屋内に入り、状況の調査から始めました。予想以上の被害で最初はどこから手をつけていいのかわからないほどでしたが、震災復旧にあたっては、多業種の方々と会社・組織の壁を越えたチームを組み、一緒に仕事ができただけで貴重な経験や大きな成果を上げることができました。地震直後は復旧に必要な発電機、重機や人手も予想外に確保できず大変苦労したので、その経験も生かしながら今後役に立てていきたいと思っています。

震災からの復旧 — 那珂工場での復旧を完了

関連各所からの多大なるご支援により、当初計画から3カ月前倒して生産を開始する事ができました

震災後

(3月21日撮影)



早期復旧



●より高度な事業継続計画の構築をめざして

当社では、震災以前から、事業継続計画(Business Continuity Plan: BCP)の策定とその強化に積極的に取り組んできました。具体的には、大規模な地震を想定し、従業員の安全確保とともに継続的な製品・サービスの提供責任の履行、経営資源の保全を実現すべく、関係する全部門が安全対策、緊急時体制、被害軽減対策、事業継続対策、早期復旧対策を中心としたBCPを策定し、マニュアルの整備を行ってきました。

しかしながら、今回の震災は被害が非常に広域にわたるものであり、また、その後の複合的な生産を阻害する要因(多数サプライヤーの被災、原発事故による避難区域の拡大、計画停電やその後の電力不足など)を想定するまでにはいたらず、お客様企業の生産計画に多大な影響を及ぼしたことを重く受け止めております。

また、今回の震災の教訓として、一つの企業体にとどまらず、サプライチェーンを構成する各企業がそれぞれのBCPを摺り合わせ、情報共有や代替調達/生産などに柔軟に対応で

きる体制を構築する必要性を痛感しています。今後は、こうした巨大災害が発生した場合にも、多方面へのリスク負担を食い止め、いかに影響を少なく、かつ素早く生産を展開できるかという観点から、BCP全体の見直しを進めてまいります。

そのひとつの方向が、昨年の統合来、行ってきた代替生産ネットワークにあると考えています。代替生産ネットワークを一層推進し、これを前提とした製品開発の促進により、需要変動や突発的な事象に対するさらなる変動力の強化をめざします。同時に、これまでに築きあげてきた取引先企業との関係を尊重しながら、リスクを回避し、被害を可能な限り軽減するための対策に全力を注ぎたいと思っています。

ルネサスエレクトロニクスの仕事の価値は、良質な半導体を世の中に送り出し、日本の産業を支えることにあります。その使命を果たすことで、この震災からの復興に企業として貢献したいと考えています。

当社のBCPを、より確実にしたい

法務・コンプライアンス統括部 CSR・コンプライアンス部

CSR・リスク対策課 担当課長

加藤 久幸

地震発生直後に赤尾社長を本部長とする緊急対策統括本部を設置。私たちは事務局として総勢約50人のメンバーをほぼ毎日召集し、本部会議(のちに復興対策統括本部会議に移行)を開催しました。本部会議では逐次、被害状況、復旧対策、対外対応などの報告が行なわれ、指示や合議された事項は、各班がそれぞれの部門やワーキンググループに持ち帰り、連携しながら即座に対応しました。

今回の震災対応では、事前に用意していたBCPに基づく考え方や対策が有効だった部分もありましたが、想定外の要素が多かったこともあり、具体的な対応に苦慮した場面も少なからずありました。現在、当社は今回の被災経験に基づき、BCPマニュアルの全面的な見直しを行っています。今後、各部門が策定しているマニュアル作成への支援を行い、これを事業拠点にも展開して、全社でBCPをより確実なものにしていきたいと考えています。

CSR マネジメント

CSR 推進体制

ルネサスエレクトロニクスグループ CSR 憲章	9
CSR 推進委員会	9
具体的 CSR 推進項目	9
国連グローバル・コンパクトへの参加	10

コーポレートガバナンス

基本的な考え方	10
社外役員	10
内部統制システム	11

コンプライアンス

ルネサスエレクトロニクスグループ行動規範	11
コンプライアンス推進体制	12
コンプライアンス推進活動	12
コンプライアンス教育／情報発信	13
安全保障輸出管理への取り組み	13
相談・通報窓口の設置	14
リスク管理	14
秘密情報の管理／個人情報の保護	15

CSR推進体制

当社は、「ルネサスエレクトロニクスグループCSR憲章」をグループ全体のCSR活動方針として社内外に明示するとともに、社長を委員長とする「CSR推進委員会」を設置し、CSR活動を積極的に推進しています。また、CSRを専門に推進する組織として、CSR・コンプライアンス部を設置し、グループ全体のCSR活動を取りまとめ、適切なCSR活動ができるように支援・教育などを実施しています。2010年度はCSRマインド高揚を目的としたeラーニングを全従業員対象に実施しました。

■ ルネサスエレクトロニクスグループ CSR憲章

当社は、2010年4月1日に「ルネサスエレクトロニクスグループCSR憲章」を制定しました。この憲章は、私たちが事業を通じてお客様をはじめとするさまざまなステークホルダーに対して守るべき、また実践すべき活動をうたったものです。具体的には、法令遵守はもとより、お客様のニーズへの迅速な対応、透明性の高い企業活動の推進、従業員の個性の尊重、人と環境の調和などがうたわれています。当社グループは、この憲章に基づきグループ一丸となってCSR活動に取り組んでいます。

■ CSR推進委員会

当社は、CSR憲章を実践するため、社長を委員長とする「CSR推進委員会」を設置しています。「CSR推進委員会」では、当社のCSR活動における方針、目標、および重点的に活動すべきCSR推進項目を定め、グループ全体でCSR活動を展開しています。

■ 具体的CSR推進項目

● 新たなCSR動向への対応

ISO国際規格のひとつである社会的責任に関するガイドライン規格(ISO26000)が2010年11月に正式発行されました。社会的責任を果たし、社会から信頼を得るために、本ガイドラインに提示されている7つの原則(説明責任、透明性、倫理的な行動、ステークホルダーの利害の尊重、法の支配の尊重、国際行動規範の尊重、人権の尊重)を重視し、当社グループのCSR活動を着実に高めていきます。

また、2010年10月名古屋で、生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)が開催され、2050年までに「自然と共生する」世界を実現するというビジョンを持って、2020年までに生物多様性の損失を止めるための効果的

かつ緊急の行動を実施するという「愛知目標」が採択されました。生物多様性は、個体や種、そして生態系そのものの保存にかかわる難しい取り組みであり、地球や人類全体の課題として取り組むべき極めて重要なテーマです。当社グループとしても、事業活動において、また社会貢献活動を通じて、生物多様性に貢献できるよう鋭意努力していきます。

このように、当社グループは、CSRにかかわる新たな動きに適切に対応しながら、CSR活動を推進していきます。

● さまざまな社会貢献活動の推進

世界では今、地球環境の悪化により水不足が相次いでいます。2025年には世界の人口の約2/3が水不足に陥るとも言われています。水が枯渇すると、生態系への影響は計り知れないものがあり、最終的には、すべての生物が絶滅してしまう恐れもあります。

現在、日本では深刻な問題となっていませんが、将来に向けて着実に取り組んでいく必要があります。また、半導体産業は多くの水を消費する産業であり、当社グループはそれぞれの地域でできることから、この問題に取り組んでいます。たとえば、神奈川県に「半導体の森」、熊本県及び高知県に「ルネサスの森」を設置し、水源林の保護とともに生物多様性の保全活動を積極的に進めています。また、海外でも中国、東南アジア(マレーシア、シンガポール)で植林を行うなどの生態系保全活動を展開しています。

一方、若き次世代の方々に対しては、ものづくりを学び、のびやかな創造力を育み、未来の技術者育成に努めるために、当社半導体を使った電子工作教室の開催やマイコンカーラリー(当社マイコンが組み込まれた自走式マイコンカーの全国大会)の支援を継続して進めます(p.25「社会貢献活動」もご参照下さい)。

● サプライチェーンマネジメントの実践

現在、CSR活動は、自社での活動のみならず、サプライチェーン全体で実践することが、社会的責任として求められています。当社グループは、当社と取引のある国内外のすべてのサプライヤーに対しても、当社CSR活動

の枠組みに参加するよう働きかけ、皆様とともにCSR活動を推進していきたいと考えています。

CSRに関するお願い

japan.renesas.com/comp/procurement/csr.html

国連グローバル・コンパクトへの参加

当社は、国連グローバル・コンパクトに参加しています。グローバル・コンパクトとは、1999年1月の世界経済フォーラムで、当時の国連事務総長コフィー・アナン氏が提唱した、人権・労働・環境および腐敗防止の4分野における10原則の遵守・実践を企業や団体に要請するものです。2000年7月にニューヨークの国連本部で正式に発足して以来、現在、世界で約8,000の企業や団体がその考えに賛同し、日本でも100を超える企業や団体がグローバル・コンパクトに参加しています(2011年3月現在)。当社グループでは、従業員一人ひとりにグローバル・コンパクトの10原則に基づいた考え方が浸透するよう各種研修などを実施し、日常業務における意識向上を図っています。



<グローバル・コンパクトの10原則>

人権

原則1： 国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する。

原則2： 人権侵害に加担しない。

労働

原則3： 組合結成の自由と団体交渉の権利を実効あるものにする。

原則4： あらゆる形態の強制労働を排除する。

原則5： 児童労働を実効的に廃止する。

原則6： 雇用と職業に関する差別を撤廃する。

環境

原則7： 環境問題の予防的なアプローチを支持する。

原則8： 環境に関して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。

原則9： 環境にやさしい技術の開発と普及を促進する。

腐敗防止

原則10： 強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

コーポレート・ガバナンス

当社は、企業価値を継続的に高めていくためには、経営を効率的に遂行するとともに、経営の健全性と透明性を確保すること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向けて、経営体制の整備および諸施策の実施に取り組んでいます。

基本的な考え方

当社は、監査役設置会社形態を採用し、監査役により取締役の職務執行を監査するコーポレート・ガバナンス体制を構築しています。事業の知識と経験を有する社内出身者を含む常勤監査役が、会計監査人、内部監査部門である内部監査室その他の関係部門と連携を図りつつ質の高い情報を効果的に収集し、独立性の高い社外監査役を含めた監査役会において、その情報をさまざまな視点から客観的に分析することを通じ、本体制は十分機能しており、当社のコーポレート・ガバナンスに適していると考えています。

コーポレート・ガバナンスに係る取り組みの詳細

japan.renesas.com/comp/csr/management/cg_report.html

社外役員

当社は、外部の視点を取り入れ、多角的に経営課題に対処するため、多様な経験や専門知識を有する社外役員を積極的に選任しています。また、当社の業績およびコーポレート・ガバナンス向上のために、的確かつ客観的な助言と判断をいただける優れた人材を求め、当社と利害関係のない独立した社外取締役および社外監査役を選任しています。

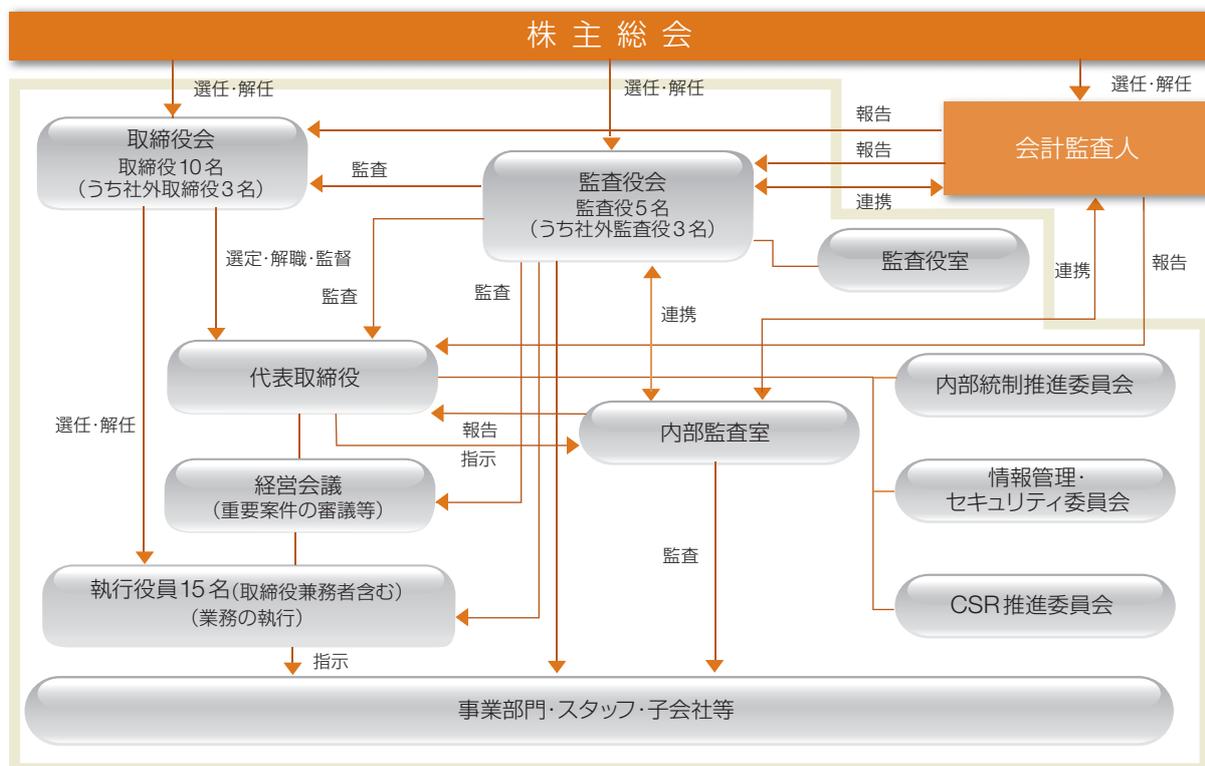
内部統制システム

当社は、会社法第362条第4項第6号ならびに会社法施行規則第100条第1項および第3項に定める体制(当社グループにおける業務の適正を確保するための体制を含む)の整備に関する基本方針を取締役会で定めて運用するとともに、「内部統制推進委員会」を定期的開催し、会社法

および金融商品取引法に規定する内部統制に関する課題、方針等について審議および検討しています。

内部統制の基本方針

japan.renesas.com/internal_control/



2011年6月28日現在

コンプライアンス

当社は、コンプライアンスの徹底が、企業が存続していくうえで最も重要な活動の一つであると考え、企業としての方針をグループの全従業員に浸透させています。

ルネサスエレクトロニクスグループ行動規範

当社は、2010年4月に当社グループ各社の従業員一人ひとりが日々の事業活動の中で遵守すべき事項を具体的に定めた「ルネサスエレクトロニクスグループ行動規範」を制定しました。

この行動規範では、各項目の主語を「私たち」と表記しています。これは、コンプライアンスが私たち一人ひとりの行動にかかっていることを示すと同時に、行動規範を全員で遵守するという決意を表わしています。



ルネサスエレクトロニクスグループ行動規範全文

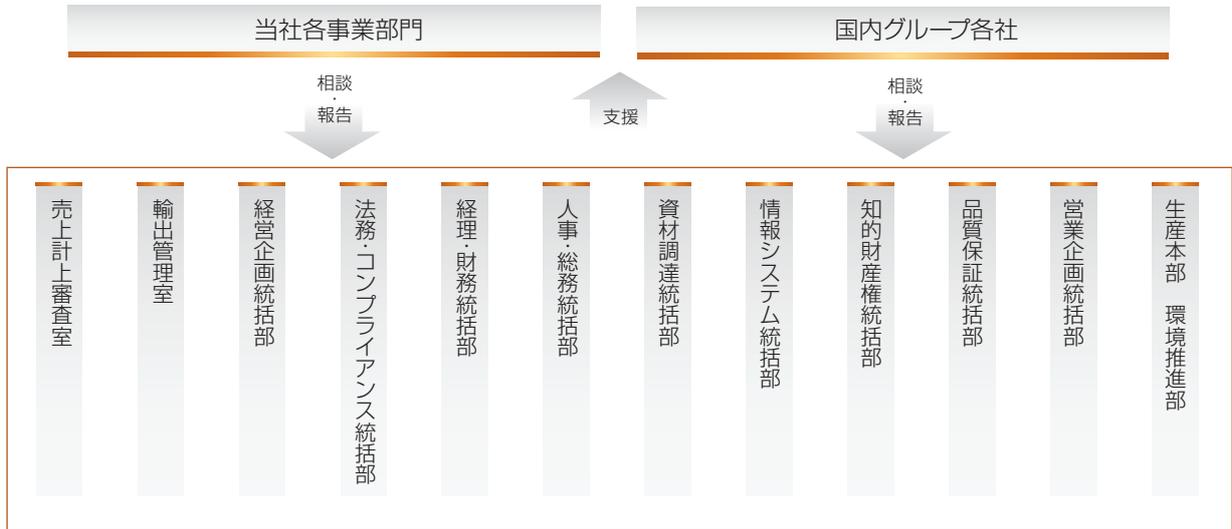
japan.renesas.com/comp/csr/management/action.html

■ コンプライアンス推進体制

法務・コンプライアンス統括部がコンプライアンス推進にかかわる主管部門となり、コンプライアンス体制を構築し、当社グループにおける運用支援、コンプライアンス全般にかかわる教育・啓発活動を実行しています。また、

当社の各部門および国内グループ各社に設置しているコンプライアンス推進者は、部門長およびグループ各社社長を補佐し、各組織におけるコンプライアンスを推進する役割を担っています。

コンプライアンス推進体制図



■ コンプライアンス推進活動

当社グループは、コンプライアンス違反を防止するための具体策として、コンプライアンスにかかわるリスクを分類し、リスクごとに主管部門を決定し、規則・マニュアルの整備、教育・情報発信による啓発、モニタリングの実施などを行っています。コンプライアンスにかかわる

問題に直面した際、どの部門に相談したらよいか、どのような社内規則を参照すべきか、教育や日々の情報発信などを通じて啓発を行うことで、実践的にコンプライアンスを推進しています。

コンプライアンスリスク一覧

部門	主たるコンプライアンスリスク
売上計上審査室	不正受注、不正売上
輸出管理室	不正輸出
経営企画統括部 コーポレートコミュニケーション部	誇大広告
法務・コンプライアンス統括部	独禁法違反(カルテル他)、反社会的勢力との取引、インサイダー取引、秘密情報／個人情報漏洩、社内での不正行為
経理・財務統括部	粉飾決算
人事・総務統括部	人権侵害(セクハラ他)、労働災害、不適切な接待・贈答、違法政治献金
資材調達統括部	下請法違反、偽装請負、不正輸入、利益相反取引
情報システム統括部	コンピュータウイルス、ソフトウェアの違法コピー、不正アクセス
知的財産権統括部	他者の知的財産権の侵害
品質保証統括部	製品不具合、製品データ捏造
営業企画統括部	販売パートナーとの不適切な関係、販売パートナーへの不正行為
生産本部 環境推進部	環境破壊、特定有害物質混入

■ コンプライアンス教育／情報発信

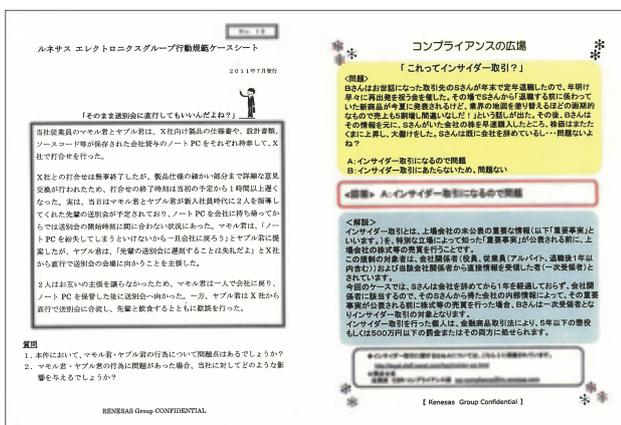
当社グループは、新入社員教育、新任主任教育、新任管理職教育などの階層別教育のほか、毎年、全従業員を対象としたコンプライアンス教育を実施しています。

また、コンプライアンスリスクを主管する部門ごとにeラーニングや講義形式による教育(公正取引、情報セキュリティ、環境、輸出管理等)を実施しています。

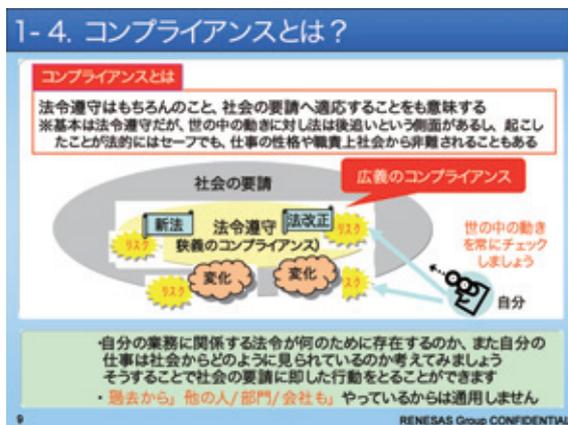
コンプライアンスに関する情報発信の充実にも努めており、社内Webサイトの活用や月1回配信の全従業員向

けメールマガジンで、コンプライアンスに関する各種情報を発信しています。特にメールマガジンでは、コンプライアンスの視点から誰もが経験しそうな問題を事例としてまとめた「ルネサスエレクトロニクスグループ行動規範ケースシート」と、「コンプライアンスに関するクイズ」を掲載し、コンプライアンスをより身近に感じてもらえるよう努めています。

メールマガジン



eラーニング



■ 安全保障輸出管理への取り組み

当社グループの半導体製品とその技術は、あらゆる産業分野で活用されています。これらが国際的な平和・安全の維持を妨げる目的に転用されることのないよう、日頃から適切に取り扱う必要があります。

当社グループでは、国の定める安全保障輸出管理に関する法令遵守はもちろんのこと、企業が自主的に実施すべき事項をコンプライアンスプログラム(CP: 輸出管理内部規程)としてとりまとめ、法令を超えたレベルの管理を行っています。

また、従業員の誰もが最新の世界情勢に合わせた適切な対応ができるよう、安全保障輸出管理の重要性を認識するための教育を、当社グループ全体で実施しています。

さらに定期的に監査を実施し、必要により改善を図るこ

とで、常に適正な状態が維持されるように管理しています。

今般発生した東日本大震災に伴う代替生産に向けて、海外の生産委託先に部材等を輸出する際にも、CPに基づいた社内輸出管理手続きを実施しています。

他方、「100日プロジェクト」の一環として実施されている情報システムの統合等に合わせて、社内輸出管理手続きの統合を図っています。

なお、当社は、東京税関から『特定輸出者』(セキュリティ管理が行え、コンプライアンス(法令遵守)の優れた者)として承認されています。特定輸出者としての遵守状況を確認する目的で、2011年2月から3月にかけて東京税関による監査を受けましたが、一定の水準を維持していることを確認されています。

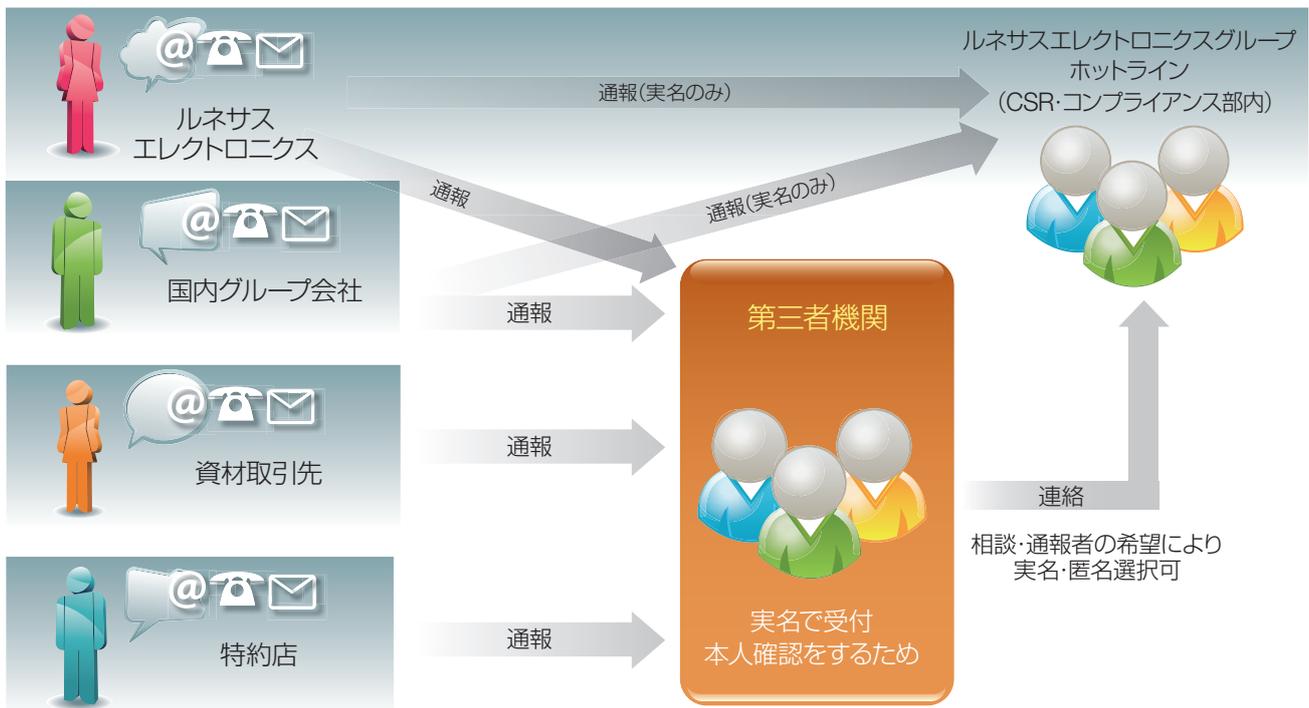
相談・通報窓口の設置

コンプライアンス上の問題が生じた際、なんらかの事情により上司や関係部門に相談・報告ができない事態に備えて、問題を相談・通報できる内部通報窓口「ルネサスエレクトロニクスグループホットライン」を設置しています。また、ホットラインの受付窓口を第三者機関にも設置し、資材取引先および販売特約店の従業員・派遣社員の方からの通報・相談も受け付けるとともに、相談・通報者の希望により匿名性を保障して、相談しやすい仕組みを構築しています。相談・通報者に対する不利益処分

の禁止などについては、規則に定めるとともに、社内向けおよび社外向けのWebサイトに掲載し、安心して相談・通報できるよう配慮しています。

相談・通報内容は、社長が委員長を務める内部統制推進委員会に随時報告することで、経営トップがリスク情報を共有できる仕組みとなっています。

ホットラインの仕組み



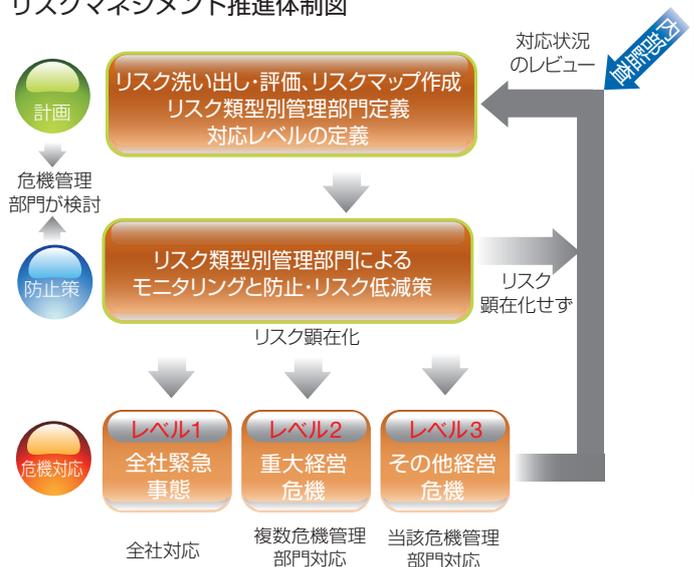
リスク管理

●「リスク管理基本規則」を制定し、リスクマネジメントと経営危機発生時の対応方針を明確化

当社は、「リスク管理基本規則」を制定し、当社グループ全体のリスクマネジメントの体制を構築しています。

会社経営全般に関するさまざまなリスクは発生頻度や影響度を考えて分類し、分類ごとに担当する部門を決定して日常のリスク管理を行います。また、リスクが具現化した場合には、あらかじめ定められた対応方針に基づき、状況に応じた対応組織を設置して損失の極小化のための対応に当たります。

リスクマネジメント推進体制図



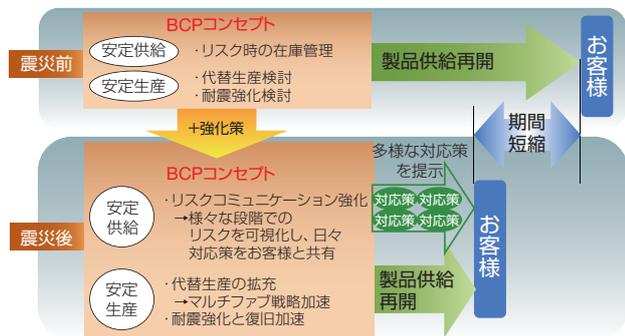
●事業継続計画

当社は、リスク管理体制強化の一環として事業継続計画（Business Continuity Plan：BCP）を防災・危機管理の軸と位置づけています。グループ会社と一体となって、従業員の安全を確保するとともに継続的な製品・サービスの提供責任の履行ならびに経営資源の保全を実現すべく、BCPの策定および強化に積極的に取り組んでいます。

具体的には、大規模な地震を想定し、関係する全部門が安全対策、緊急時体制、被害軽減対策、事業継続対策、早期復旧対策を中心としたBCPを策定しています。

今年3月11日に発生した東日本大震災では、事前に用意されていたBCPに基づく対策にて対応できたものもかなりありましたが、今回の大震災は策定していたBCPで想定していた被害を大きく上回るものであったこともあり、細かな対応に苦慮もしました。そこで今回の大震災の体験に基づき、全部門でBCPの総点検を行いました。各部門ごとに問題点を洗い出し、適切な対策を検討することで、より効果的なBCPにすべく改訂を行いました。今回改訂した主なBCP項目は、耐震強化、代替生産ネットワークの拡充、お客

想定外の事象発生時において、お客様への製品安定供給を継続的に行うことを最優先として、事業継続能力の向上を目指す



■ 秘密情報の管理／個人情報の保護

2010年4月に、秘密情報管理および個人情報保護を含む情報管理全般に関する当社グループの重要方針や施策を審議、立案および推進するため、社長を委員長とする「情報管理・セキュリティ委員会」を設置しました。

また、法務・コンプライアンス統括部が中心となって関係部門と連携して秘密情報管理および個人情報保護についての具体的計画を立案するとともに、社内の各部門および国内グループ各社に対し、計画の実行を徹底しています。

社内の各部門および国内グループ各社には、「情報管理責任者」およびこれを補佐する「情報管理推進者」を設置しており、この推進者が中心となって各部門内および国内グループ各社内における情報管理活動を実施しています。

秘密情報および個人情報の具体的な管理方法について

様とのリスクコミュニケーション強化等です。さらにお客様の生産ラインを止めないことを目標に、部材調達から仕掛品や完成品の在庫コントロールを行うことにより、より一層のSCM(Supply Chain Management)強化を図ります。また、部材調達のマルチ化や、2次サプライヤーまで見通したリスク情報の管理など原材料の確保を図ります。そして今回の震災で学んだことを生かし、仕掛品の保有場所や仕掛品保有数量のリスクコントロールを行い、被災工場の復旧段階での製品出荷ができるような体制を構築します(下図)。今後は、今回改訂したBCPを検証するとともに、図上訓練等により対応力を強化し、より実効性を高めていきます。

リスクの見える化を推進し、お客様へリスクに合わせた多様なメニューを提供



また、自然災害対応のBCPだけではなく、2009年4月に発生した弱毒性新型インフルエンザへの対応を教訓として、懸念されている強毒性新型インフルエンザに備えたBCPの策定にも、いままで以上に積極的に取り組んでいます。

は、それぞれ、「秘密情報管理基本規則」および「個人情報保護基本規則」に詳細を定め、適切な管理に努めています。

なお、2010年4月には、個人情報保護に関する考え方および方針をまとめた「個人情報保護ポリシー」を、また、2010年11月には、情報セキュリティに関する基本的な考え方および方針をまとめた「情報セキュリティポリシー」をそれぞれ制定し、当社のホームページ上で公表しています。

個人情報保護ポリシー

japan.renesas.com/privacy/

情報セキュリティポリシー

japan.renesas.com/comp/csr/management/security_policy.html

社会性報告

お客様満足(CS)向上に関する方針と取り組み

CS活動の基本方針	17
お客様とのコミュニケーション	17
コンタクト センタの設置	17

品質向上と製品安全性

品質向上に関する方針	18
品質向上と製品安全への取り組み	19

透明な経営への取り組み

IR活動	20
株主総会	20

購買・販売パートナーとの連携

調達方針	21
BCP(Business Continuity Plan)の策定	21
CSRに関するお願い	21
国内外の販売パートナーとの連携	22

人権尊重と機会均等の実施

人権尊重	22
多彩な人材の活用	22
人材開発と教育制度について	23
ワーク・ライフバランス	23
労働組合とのコミュニケーション	23
労働安全衛生・健康管理	24

社会貢献活動

基本方針	25
国内の活動	25
海外の活動	29

お客様満足(CS)向上に関する方針と取り組み

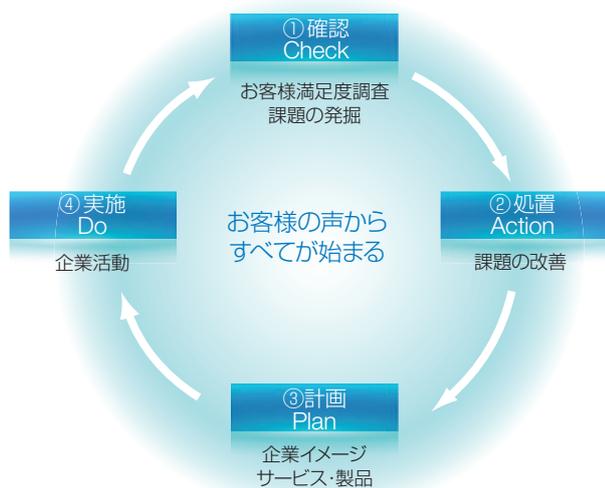
当社グループは、製品をご購入いただいているお客様の声に耳を傾け、心から満足いただける製品・サービスを提供していくためにさまざまな取り組みを実施しています。製品・サービスの品質に責任をもって事業を推進し、プロダクトアウトではなくマーケットインの発想を常に心がけ、お客様対応力の強化を図っています。

CS活動の基本方針

●お客様の満足と信頼の向上を図り、快適で暮らしやすい社会の創造に貢献

当社グループは、高性能・高品質の半導体製品をスピーディに提供すること、また、お客様における付加価値創造まで踏み込んだソリューションを提供することを基本方針としています。これに基づき、営業・開発・生産・スタッフ各部門の従業員一人ひとりが、お客様を意識して日々の事業活動を実践しています。

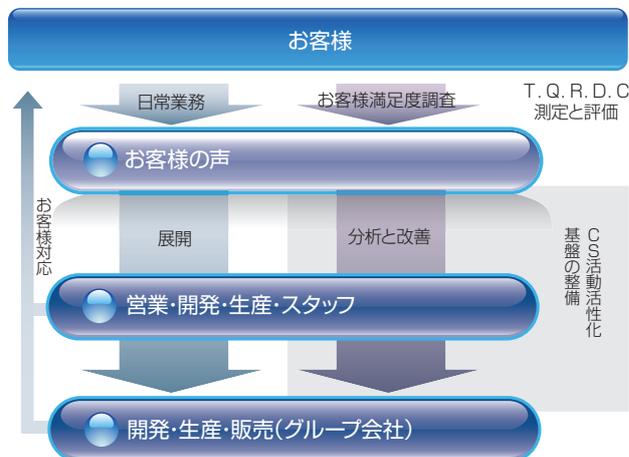
CS推進マネジメント概念図



お客様とのコミュニケーション

●お客様への満足度調査等を通じてCSを追求

当社グループは、お客様や販売パートナーの皆様から、日々、お客様ニーズなどに関する情報をいただいています。また、これに加え、当社では毎年「お客様満足度調査」を実施しています。この調査結果は、お客様の満足要素であるT,Q,R,D,C (Technology, Quality, Responsiveness, Delivery, Cost)に分類し、それぞれ分析して、製品、サービスや事業活動の改善に活用しています。



コンタクト センタの設置

●製品の技術的な使い方をサポートするお問い合わせ窓口として「コンタクト センタ」を設置

当社グループの製品を安全、適切かつ有効にご利用いただくため、技術的な使い方をサポートする窓口として、「コンタクト センタ」を設置し、当社製品に関する各種技術情報などを提供しています。

2010年度の年間受付件数は、約1万8千件に上ります。「コンタクト センタ」では、迅速かつ的確な対応に努めています。

また、お客様からいただいた声は、当社各部門にフィードバックし、ドキュメントやホームページなどの改善活動に活用しています。特に、多くのお問い合わせの中から共通する事項・重要な事項については、FAQ (Q&A集)を作成し、Webサイト上に掲載するなど、お客様への情報公開に努めています。さらに、FAQは定期的に見直しを行い、内容の充実を図っています。

FAQ(よくある質問と回答集)
japan.renesas.com/contact/

品質向上と製品安全性

半導体の専門メーカーとして、最先端技術に基づき、高品質で信頼性の高い製品を開発・提供しています。また、お客様満足を目指すため、設計・製造・サポートの各工程における、総合品質の向上と製品安全を推進しています。

品質向上に関する方針

当社グループは、品質に関するトップマネジメント・コミットメントを具体化した品質方針に基づき、年度ごとに品質目標を定めています。この目標達成に向けて、営業・開発・製造の各プロセスで総合品質の継続的な改善に取り組んでいます。

各事業部門は、品質目標に基づき、半期ごとに品質向上に向けた重点活動を設定し、これを達成するための実行計画を策定・実行します。この実行計画は、半期単位でその達成度の確認と見直しが行なわれる改善サイクルを構成し、運用しています。

ルネサスエレクトロニクスグループ

品質方針

半導体が大きな影響をもたらす社会において、高品質・高信頼性の半導体製品とサービスによりお客様の満足と社会の発展を目指します

私たちは一貫したマネジメントシステムに従い、営業・開発・製造など全てのプロセスにおいて次のとおり行動します

- 倫理・法規制を遵守します
- 安全・安心な製品を提供します
- 製品とサービスの品質向上を図ります
- 品質マネジメントシステムの継続的改善を図ります

品質方針展開フロー



また当社グループは、開発から製造・納入にいたる全社レベルの品質マネジメントシステムの実践により、お客様にいつでも満足いただける高品質・高信頼性の製品とサービスを提供しています。

多くの自動車関連メーカーのお客様に製品を納入していることから、自動車業界のセクター規格に沿ったツールを使用し、お客様固有のご要求への対応も含め継続的な品質向上に取り組んでいます。

品質マネジメントシステムの国際規格である「ISO 9001」の認証はグループ全体で、自動車業界のセクター規格である「ISO/TS 16949」は、製造拠点とその支援部門で認証を取得しています。

ISO 9001 登録証



ISO/TS 16949 登録証



品質向上と製品安全への取り組み

営業・開発・製造の各プロセスにおいて管理指標を設定し、総合品質の改善を継続的に進めています。

また業界団体と連携し、お客様での製品使用まで包含した品質向上に係るシステムの改善に取り組んでいます。この品質向上の活動プロセスに製品安全リスク点検などを含め、種々の法規制・環境規制などへの対応により、安全・安心な“ものづくり”を進めています。

◆開発プロセス

当社グループは、製品の設計ルール微細化や回路の大規模化に対応した設計・テスト手法と評価技術の高度化を継続的に進めています。また、開発の主要工程ごとに設けたデザインレビュー（DR）では、変化点に着目したDR手法の適用を推進しています。

ソフトウェア製品の品質向上のため、設計手法の標準化とプロジェクトマネジメントの厳格化を推進しています。

◆製造プロセス

安定した“ものづくり”の実現に向けて、4M（Man, Machine, Material, Method）管理の改善に取り組むと同時に、科学的な工程管理と製造現場における改善活動による品質作り込み活動をグローバルに展開しています。また、異常の早期検出と是正による不良流出防止活動を通じ、製品品質の管理を徹底しています。

◆サポートプロセス

当社製品をお客様に安心してお使いいただくため、お客様によるシステム開発から物流・保守にいたるまでの全プロセスにおいて、製品情報提供とソリューション支援、お客様からのお問い合わせ対応など、サポート品質の向上を進めています。

◆製品安全

製品を安全にご使用いただくために、製品仕様面での配慮、製品ドキュメントなどでの正確な技術情報の提供、環境規制対応情報の提供など、多面にわたる活動を進めています。

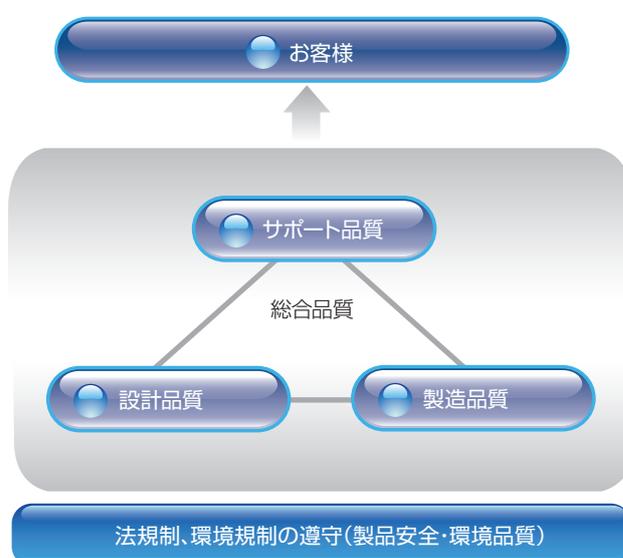
◆お客様にこれまで以上に安心して使っていただける製品・サービスを提供します

お客様の期待される品質を満たすべく、これまで蓄積してきた技術力とノウハウを結集します。

◆震災関係の取組み

被災工場の復旧・生産再開と製品の工場移管において、「非常事態でも品質を守りきる」という方針の下、品質・信頼性の確認を行い、品質面でお客様にご迷惑をかけないように取り組んでいます。

総合品質の向上



透明な経営への取り組み

開かれた企業として、誠実かつ適時適切、公平に企業情報を開示するとともに、積極的なコミュニケーション活動を推進し、経営の透明性を高めます。

IR活動

● IR(投資家向け広報)活動の目的

当社は、経営戦略や業績等、投資判断に必要でかつ重要な情報を、すべての株主・投資家の皆様に対して誠実かつ適時適切、公平に開示することで、株主・投資家の皆様との信頼関係を構築するよう努めるとともに、経営の透明性の向上を図っています。

当社は、将来の良好な資金調達環境づくり、企業価値の向上に加えて、IR活動を通じて株主・投資家の皆様からいただいたご意見、評価を随時社内へ報告し、経営品質を高めることもIR活動の重要な目的と考えています。

● IR活動の概要

国内・海外、個人・機関投資家を問わず、より多くの株主・投資家の皆様への公平な情報発信を行うため、IRサイトの充実を図っています。IRサイトには、四半期ごとの決算発表内容や、アニュアル・レポート(年次報告書)などの各種IR関連報告書類、株価情報、IRイベント情報などのご案内を掲載しています。特に、機関投資家や証券アナリストの皆様を対象とした決算説明会を開催する場合には、その資料を日本語および英語でIRサイトに迅速に掲載しています。また、当社の事業内容を深く理解いただくため、経営戦略や業績だけでなく、当社の強みである技術を紹介するためのサイトや、CSR活動を紹介するためのサイトなどをわかりやすく配置し、情報発信の強化に努めています。

このようにIR活動を積極的に推進することにより、モーニングスター社(日本)のSRI株価指数「モーニングスター社会的責任投資株価指数(MS-SRI)」の構成銘柄(150社)に選定されました。(2010年9月)



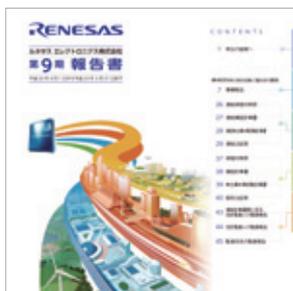
決算発表会

IR サイト
japan.renesas.com/ir/

株主総会

● 株主総会への対応

当社は、報告書(事業報告)をカラー化し、図表等を用いてご説明するとともに、当社事業への理解を深めていただくために絵図や画像を挿入しながらご説明するページを加えるなど、株主の皆様にとってわかりやすい冊子の作成を心がけています。また、株主総会においても、事業報告の内容をよりわかりやすくまとめたスライドを使ってご説明する形をとるなど、株主の皆様当社をよりご理解いただくための努力を続けています。



事業報告書

第9期報告書
japan.renesas.com/media/ir/library/pdf/9th_report.pdf

購買・販売パートナーとの連携

世界の市場から適正な品質・価格・納期に必要な資材・サービスなどを調達し、世界に拠点を持つ販売パートナーと連携して営業活動を推進することで、お客様、お取引様および当社グループの企業価値向上に努めます。

調達方針

当社グループは、平等な競争機会を提供するとともに、公正、公平かつオープンな取引を実践しています。また、従来より、環境への影響が少ない材料・設備を、環境に配慮したお取引先様から優先的に調達する「グリーン調達」に取り組んでいます。さらに、環境配慮の視点に、コンプライアンス、リスク管理、人権保護などの視点を加え、サプライチェーンCSR活動を展開しています。この活動を推進するためには、サプライチェーンにかかわるすべてのお取引先様にご協力をいただき、連携した取り組みを行っていくことが不可欠と考えています。

ルネサスエレクトロニクスグループ

調達方針

1. 平等な競争機会の提供

調達に関する情報を適時・適切に発信し、購買取引を望まれる国内外の全ての企業様に平等に競争の機会を提供します。

2. 公正なパートナー様の評価・選定

お取引先様の評価・選定は、経営の信頼性、調達品等の価格・品質・納期・先進的な技術力をもとよりCSRの視点等を加味し、総合的に行います。

3. 相互の信頼

お取引先様とのコミュニケーションを大切に、永く共に信頼、発展できる関係づくりに努力します。

4. 情報の管理・保護

資材取引を通じて知り得た情報の価値を認識し、適正に管理します。

今後も地震等の災害発生に際しては、サプライチェーン上の問題有無の早期把握に努めるとともに、被災があった場合を想定し、お取引先様と相互の協力体制を維持していきます。

購買パートナー向けWebサイト

japan.renesas.com/comp/procurement/policy.html

CSRに関するお願い

当社グループでは、CSRの観点を取り入れた、調達活動を推進しています。

●CSR要求事項の公開

当社グループは、CSRの観点からお客様や社会に望まれる製品を供給していくため、サプライチェーンにかかわるすべてのお取引先様との連携、協力を、より一層強化していく必要があると考えています。そのため、お取引先様に取り組んでいただきたい課題を、「CSRに関するお願い」にまとめ、社外向けWebサイトに公開しています。※本お願いは、JEITA（一般社団法人電子情報技術産業協会）が公開する「サプライチェーンCSR推進ガイドブック」に準拠しています。

CSRに関するお願い

japan.renesas.com/comp/procurement/csr.html

●グリーン調達の推進

当社製品に使用する原材料等の調達にあたっては、環境保全を積極的に推進しているお取引先様から、環境負荷が少なく、有害物質を含まないものを優先的に購入するグリーン調達を実施しています。

当社要求事項は「グリーン調達ガイドライン」として、お取引先様に開示するとともに、お取引先様の環境保全への取り組みを定期的に調査させていただいています。

また、RoHS指令などの法規制への対応・含有物質調査なども、お取引先様からのご理解・ご協力のもと推進しています。

BCP(Business Continuity Plan)の策定

お取引先様が、万一自然災害や事故などで被災された場合に、いち早く情報をご提供いただくことをお願いしています。また、入手した情報は平日、休日にかかわらず、国内外の当社関係者へ迅速に展開・共有し、速やかな対策に結び付ける仕組みを構築しています。

●震災関係の取り組み

東日本大震災においては、お取引先様をはじめとする各方面のご支援により極めて短期間での復旧対応を図ることができました。各方面のご協力に対し、あらためて御礼申し上げます。

■ 国内外の販売パートナーとの連携

当社グループは、国内外の各地域で、よりきめ細かいサービスを提供するために、販売会社による直接販売に加えて、販売特約店や代理店、海外のディストリビュータの皆様と連携した営業活動を展開しています。

国内では、販売特約店の幹部を対象としたミーティングを年1~2回開催し、当社の方針説明や、各事業本部の事業方針を説明し、意見交換をしています。また、販売特約店の実務者を対象に、毎月ミーティングを開催し、製品ラインナップの今後の展開や、技術情報を共有しながら、互いの関係強化を図っています。

海外では、ディストリビュータの皆様と、年1~2回のディストリビュータ・ミーティングに加え、マネージメントレベル間での四半期ごとのレビュー・ミーティングなどを通して、営業方針の確認や問題点の解決を図って

います。また、ビジネス上の個々の課題は、さらに開催頻度の高い定例ミーティングで解決に向けた活動を行っています。さらに、国内ミーティングで協議された内容を販売特約店や代理店の現地法人と情報共有し、固有の課題解決に利用しています。

また、このようなミーティングを通じて得られた意見や内容を活かして、当社の技術、製品、ソリューションなどをお客様に深く理解してもらうために、国内では、半導体セミナーを東京と大阪などで年1回開催し、米国ではDevCon (Renesas Developers' Conference)を、欧州ではIOD (Industrial Open Day)を、それぞれ2年に一度ディストリビュータと共同で開催しています。

このように当社グループは、販売特約店や代理店、そしてディストリビュータの皆様とパートナーシップの強化に努めながら、日々営業活動しています。

人権尊重と機会均等の実施

従業員が適切なコミュニケーションを通じ、相互に信頼し合い、一人ひとりがその能力を十分に発揮できる職場を整備していきます。

■ 人権尊重

当社グループは、「ルネサスエレクトロニクスグループCSR憲章」、および「ルネサスエレクトロニクスグループ行動規範」において、採用、人材育成、処遇など、雇用に関するすべての面において人権を尊重し、人種、信条、性別、年齢、社会的身分、門地、国籍、民族、宗教、障がいの有無などによる差別、差別的言動を行わない均等な取扱いを行うこと、またセクシャルハラスメントなどや、強制労働および児童労働の禁止について明示しています。これをグローバルに事業を展開するグループ各社に周知徹底し、各国の関係法令遵守は当然のこと、人権教育や啓発活動を行っています。

具体的には、人事担当役員をリーダーとし、各組織の部門長を委員とする「全社人権啓発推進委員会」を年2回開催し、活動計画を議論・承認し、実行しています。新人導入時研修、各階層別研修、全従業員を対象とするWeb研修を実施するとともに、人権週間における行事等を通じて人権啓発に取り組んでいます。

また、セクシャルハラスメントに該当する言動例を従業員に紹介し、注意を促したり、社内に設置した「均等取扱等相談窓口」についてポスター掲示で従業員に周知するなど、相談しやすい環境作りと適切な対応に取り組んでいます。

■ 多彩な人材の活用

当社グループは、多彩な人材の活用への取り組みを強化促進しています。国籍、性別、身体的なハンディキャップの有無を問わず、誰もがそれぞれの能力を活かせる企業として、社会に貢献できるよう、採用活動を行っていくことはもちろんのこと、常にダイバーシティを意識し、女性雇用の推進など働きやすく・魅力的な職場作りを継続しています。

なお、2012年度の新卒採用活動については、当初4月からの選考開始を予定しておりましたが、3月に発生した東日本大震災により被災された学生の皆様への配慮、選考機会の公平性の観点から、6月からの選考開始としました。

また、当社の障がい者雇用率は、2011年3月末時点で

2.09%であり、法定基準(1.8%)を上回っていますが、引き続き当社グループも含めた雇用促進の取り組みを継続していきます。そのために、身体的なハンディを持つ従業員も事業所内の建物・設備を無理なく利用できるよう、今後、建築物や施設の新規建設・リニューアルを行う際にはさまざまな角度からバリアフリー環境の整備を検討しています。

■ 人材開発と教育制度について

当社が継続的に成長・発展し、広く社会に貢献していくためには、従業員一人ひとりの成長と活躍が不可欠です。グループ全社の人材育成を促進する組織として「全社人材開発委員会」を年2回開催しています。全社人材開発委員会では、当社の企業理念、ビジョン達成のため、求められる人材像を策定し、あるべき姿に向けたグローバルレベルでの人材育成施策の議論、予算配分などを行っています。事業の急速なグローバル化により、海外のお客様や海外現地法人との緊密なコミュニケーションが必要となっており、特にビジネス上共通性の高い英語については、管理職・総合職全員のTOEIC受検必須化、目標点の設置、英語学習法セミナーの実施、自己啓発教育の拡充などを行い、英語力の向上を推進しています。また各事業所にもそれぞれ事業所単位の人材開発委員会を設け、本社で打ち出した人材育成方針を受けて、現場レベルでの各施策に取り組んでいます。

■ ワーク・ライフバランス

従業員がやりがいのある仕事と充実した私生活のバランスを図りながら、個々人の能力を最大限に発揮できるよう支援するため、勤務制度、休暇・休職制度、福利制度などの中で多くのファミリーフレンドリー施策を展開しています。たとえば、ボランティア活動をしたり、ケガや病気の治療、子供の学校行事への参加など、休暇を多目的に利用できるようにしています。

■ 労働組合とのコミュニケーション

当社では、従業員が加入する労働組合に対し、年2回、経営方針や経営状況について説明を行い真摯に意見を交換しています。また、長時間労働の防止、労働条件の改善や次世代育成支援などの幅広い内容に関しても労使による委員会で活動するなど、安定的な労使関係を構築しています。

また、国内グループ各社の労働組合とも各社労使の間で同様の取り組みを行い、海外のグループ会社でも、各国の法令に基づき労働組合や従業員の代表との意見交換を行っています。

東日本大震災直後には、国内、海外のグループ各社全体で、労働組合と共同して義援金を募り、被災した従業員へのお見舞いや日本赤十字社等への寄付を行っています。

全社教育体系

		新人	担当者～係長	課長	部長以上
階層別教育		新入社員研修 1年目振り返り研修 研修成果報告 2年目社員面談	メンター導入研修 新任係長級研修 育成担当者研修	新任課長級研修 リーダーシップ研修 選抜課長級研修 MOT研修	新任部長級研修 リーダーシップ研修 選抜部長級研修 経営幹部研修
職能研修	技術教育	基礎コース 特許研修	専門コース(約100講座)、スキルチェックトライアル、システム・組込みSW研修、デジタル回路研修、アナログ回路研修、システムLSI設計・製造一貫研修		
	営業教育	営業事例研修、営業実務/スキル/技術知識(約60講座)、交渉能力向上研修、お客様対応能力向上研修			
	技能教育	基幹職新人研修	生産リーダー育成研修 保全技能者育成研修 社内技能検定		
国際化教育	海外留学/OJT/海外短期派遣 英語セミナー、社内英語検定				
ビジネススキル教育	国内留学(大学/ビジネススクール派遣)、ロジカルシンキング・プレゼンテーション研修				
共通教育	RISM研修、幹部推薦図書、CSR教育				
自己啓発支援	通信教育(語学・スキル・資格)、語学研修(英語・中国語)				
キャリア開発支援	キャリア研修				

労働安全衛生・健康管理

「従業員の安全と健康を守り、安全で働きやすい快適な職場環境を実現する。」ことを基本方針として、各種の取り組みを実施しています。

●安全衛生への取り組み

当社では従業員の安全と健康を守り、働きがいのある快適な職場環境の形成を企業活動の基本として、安全衛生活動を行っています。

安全衛生に関する各種の取り組みについては各事業所・グループ会社の安全衛生責任者からなる「全社安全衛生会議」において審議・決定された『ルネサスエレクトロニクスグループ防災安全衛生管理方針』に基づき、安全衛生活動を推進しています。また安全衛生に関する情報も当社グループ内で共有化を図り、災害防止や衛生活動に活用しています。

具体的な取り組みとしては、安全活動では従業員によるリスクアセスメントを実施し、災害リスクの抽出とその対策を実施し、災害未然防止を図る活動を推進しています。

東日本大震災では、那珂事業所において設備・装置関係で大きな被害がありましたが、日頃の安全対策や避難訓練等の活動により人的被害は極めて少ないものでした。

衛生活動では、「心の健康づくり」「過重労働対策」「健康保持増進」を中心にさまざまな活動を実施しています。

●メンタルヘルス対策への取り組み

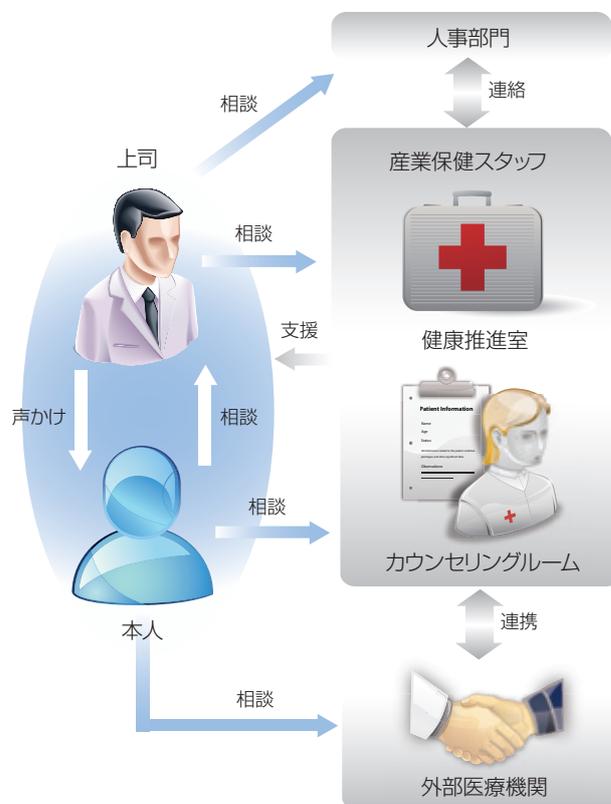
ストレス社会と言われる現代では、体の健康と同時に心が健康であり続けることが大切と認識されていますが、当社グループにおいてもメンタルヘルス対策は最重要課題と考え、各種取り組みの推進を図っています。

具体的には、産業医・保健師や契約カウンセラーの診断・カウンセリングを誰でも受けられるように相談窓口の整備や、産業保健スタッフとの連携のもと退職者への職場復帰支援を行っています。

また、ラインケアとして管理者に対する定期的なメンタルヘルス教育を実施し、職場のメンタルヘルスケアに対する管理者の意識・認識を高めたり、セルフケアとしてのストレス簡易チェックシステムの活用促進、各種研修プログラムにメンタルヘルスに関する項目を盛り込むなど、従業員が「健康で、かつ明るく、楽しく働ける会社」の実現を目指しています。

その他に、労働環境の違いからメンタル面での負荷が大きいと考えられる海外外向の従業員とその家族に対するメンタルヘルス相談窓口を設置し、併せて帰国時の健康診断の中で心身両面の確認を実施しています。

メンタル不調の早期発見・早期治療につなげる施策とともに、予防に関する活動も推進します。



社会貢献活動

当社グループは、事業を展開する地域に対し、企業市民としての責任を果たすため、従業員が無理なく活動に参加できる体制を整備し、積極的に社会貢献活動に取り組んでいます。

■ 基本方針

当社グループは、社会貢献活動の基本方針を以下のよう
に定めています。

- (1) 良き企業市民として、半導体事業と深い関わりのある地球環境保全と地域社会活動への貢献を中心に活動を展開する。
- (2) グローバルに事業を展開するルネサスエレクトロニクスグループとして、企業イメージ向上に寄与する活動を実施する。
- (3) ステークホルダーと協力で活動を推進し、ブランド価値向上を図る。

■ 国内の活動

● 若きエンジニア支援(マイコンカーラリーへの 取り組み 日本ビル事業所

北海道および全国工業高等学校長協会が主催する、自走式マイコンカーでタイムを競う全国大会の「マイコンカーラリー」に、マイコンボードとモーターの提供、大会用機材の貸与などの協賛・支援をしています。今年で16年目を迎え、今では世代を超えて、幅広い層の方々から支持をいただくまでに成長しました。さらには中国やベトナムでの開催等、その活動は海外にまで広がっています。



マイコンカーラリー公式サイト：www.mcr.gr.jp/

● 第8回ルネサス杯少年サッカー大会開催 高知事業所

2011年2月5日(土)、香我美運動広場において「第8回ルネサス杯少年サッカー大会」を開催しました。

本大会は、香南市教育委員会の後援のもと、若潮会(高知事業所の従業員親睦団体)サッカー部が主催しているもので、今回で通算16回目となり、近隣地域のスポーツ少年団サッカー部から7チーム、136名の子供達に参加頂きました。

試合は、参加チームを2ブロックに分け、3チームによる総当たり戦と4チームによるトーナメント戦にて行われました。穏やかな天候の中、各チームとも日頃の練習の成果を存分に発揮し順位を競い合いました。

試合後の表彰式では、上位チームにトロフィーやメダル等の授与が行われ、子供たちの嬉しそうな表情が大変印象的な良い大会となりました。

● ルネサスCUP 第5回サッカー(U-9)大会開催 西条事業所

2010年11月20日(土)、「ルネサスCUP 第5回サッカー大会」を開催しました。

本大会は、公式大会のない3年生以下の少年を対象とする試合を実施することで、地域少年サッカーの隆盛とサッカーの楽しさを伝え、少年サッカーの底辺拡大を支援する目的があります。

当日は晴天に恵まれた中、13チームが参加して熱戦を繰り広げました。



●小学生社会科見学会 甲府事業所

甲府事業所では、近隣小学校の要請を受けて毎年、5学年の児童を対象に工場見学会を実施しています。総勢77名の児童が来場、前工程の製造ラインや排水設備などを見学し、「工場が行っている環境に対する取り組み」を紹介いたしました。児童たちは、初めてみる工場の大きさやプラント設備などに驚きながらも興味深く見学しました。



●小学生の工場見学

ルネサス関西セミコンダクタ滋賀工場

ルネサス関西セミコンダクタの滋賀工場では、2010年10月に近隣小学校5年生のみなさんが工場見学に訪れました。今回は「工場ウォッチング～スクープ晴嵐に生きる人～」というテーマで、当社生製品の作り方について見学し、実際に白衣を着用し、クリーンルームも体験しました。



●知的障害者通所授産施設『フレンドリー』

周辺清掃活動 高知事業所

6月5日(土)に、毎年の恒例活動で、今年で5年目(7回目)となる職長自主研修会主催地域貢献活動「知的障害者通所授産施設『フレンドリー』周辺清掃」を行いました。

当日は朝から暑い夏日となりましたが、自主研修会メンバー12名に事業所長など関係者6名を含む18名と、フレンドリー関係者30名の計48名で施設内・外の草刈りやゴミ拾いに励みました。

汗が止まらないほどの暑さの中、自主研メンバーは草刈機や鎌などを使い雑草を刈り取り、その雑草を軽トラックや一輪車などで回収し、9時からの3時間で軽トラック20台分程の草を刈り取りました。

作業終了後には、フレンドリーの施設長より「毎年毎年本当にありがとうございます。私達が手の届かない所を作業頂いたうえ綺麗にして頂き、感謝の気持ちでいっぱいです」とのお礼の言葉を頂きました。今後も施設関係者の期待に応えるべく、地道ですが活動を継続し地域に貢献していきます。

●介護老人福祉施設での清掃活動 武蔵事業所

武蔵事業所は、毎年インフォーマルグループ「武蔵鷹武会」並びにルネサス労組武蔵支部の協賛により小平市内の介護老人福祉施設「緑友会小川ホーム」にて清掃ボランティアを実施しています。2010年は、10月30日(土)に実施し、45名が参加しました。

●老人ホームで車椅子の修理・清掃活動

高崎事業所

高崎事業所は、毎年5月、老人ホーム「長寿荘」を訪問し、車椅子の清掃・修理のボランティア活動を実施しています。2010年は、車椅子70台の清掃・修理を行いました。



●アルミ缶回収で福祉施設に車椅子を寄贈

ルネサス北日本セミコンダクタ米沢工場

ルネサス北日本セミコンダクタ米沢工場では、「アルミ缶リサイクル運動」で集めたアルミ缶を車椅子に交換し、2010年6月に米沢市へ寄贈しました。

米沢工場では、2001年から環境活動の一環としてアルミ缶のリサイクルを推進すると共に、車椅子を地域の福祉施設に寄贈しており、今回で7台目となります。



●**エコキャップ収集によるポリオワクチン寄贈活動**
ルネサス山形セミコンダクタ、ルネサス九州セミ
コンダクタ

ルネサス山形セミコンダクタ、ルネサス九州セミコンダクタは、エコキャップ推進活動に賛同し、ペットボトルのキャップを収集し、開発途上国の子どもたちにポリオワクチンを贈る活動を行っています。

2010年度はそれぞれ約108,000個、約162,000個回収し、ポリオワクチンに換算すると135人、204人分回収しました。

●**エコキャップアートコンテストに出展**
ルネサス関西セミコンダクタ福井工場

ルネサス関西セミコンダクタの福井工場では、2010年9月に従業員のCSR意識と環境意識の更なる高揚を図る為の一環として、福井県社会福祉協議会と連携し、福井県ボランティア月間20周年事業のひとつとして開催された「エコキャップアートコンテスト」に参画しました。



●**ぐんま県民マラソン大会運営ボランティア**
高崎事業所

高崎事業所では地域支援活動の一環として「ぐんま県民マラソン大会運営ボランティア」に総勢23名で初参加しました。毎年11月3日に開催され、今年で20回目を数え、秋の風物詩として定着しております。微力ですが、選手の安全確保に役割を果たすことができました。

●**バドミントンを通しての地域交流**
ルネサスセミコンダクタ九州・山口

ルネサスエレクトロニクス シンボルスポーツのひとつルネサスSKYバドミントン部では、子ども達にもっとバドミントンの楽しさを知ってもらおうと、試合や練習の合間を縫って、主に小中学生の皆さんを対象にしたバドミントン講習会を行っています。毎年冬、鹿児島県指宿市で行う強化トレーニングの際の講習会は、今年で3回目となり、地元指宿市以外からの参加も含めて、72名の子どもたちがバドミントン部員と一緒に、ランニングや基礎打ち、試合形式での練習に汗をかき、楽しい時間を過ごしました。また、選手たちが日頃練習を行っているスポーツプラザ(体育館)では、地域の学校から練習の見学を受け入れたり、地元のバドミントン愛好家の皆さんとの交流も行っています。

●**吹奏楽を通しての地域交流**
ルネサスセミコンダクタ九州・山口 山口工場

ルネサスセミコンダクタ九州・山口 山口工場 吹奏楽団は、1991年に創設された従業員有志による吹奏楽団で、地元の皆様と音楽を通して交流を深めています。11月に行われる地域の祭り楠芸文フェスタには第1回から出演。12月に地元の楠総合センター内ルネッサンスホールで開催するクリスマスコンサートには、地域の皆様もおいでいただき、楽しいひと時を過ごしていただいております。



●**琵琶湖ヨシ刈り**
ルネサス関西セミコンダクタ 滋賀工場

ルネサス関西セミコンダクタは、毎年1月に行なわれる大津市主催のヨシ保全事業「湖辺ルネッサンス～大津のヨシ作戦～」に参加しており、琵琶湖岸にある老人ホーム「アクティバ琵琶」周辺のヨシ原4,000平方メートルで枯れたヨシを刈り取りました。また、刈り取ったヨシは「琵琶湖開き(3月)」の当夜祭の松明に利用されました。

●ルネサスフォレストランド2010開催 高知事業所

10月16日(土)に、高知県香美市香北町にある「ルネサスの森」において、『ルネサスフォレストランド2010』を開催しました。

昨年、一昨年は、雨天のため「ルネサスの森」での開催ができませんでしたが、今年は天候にも恵まれ、見事な青空の下で開催することができました。

当日は、従業員とその家族の他、地元小学生など計84名の方に参加頂き、「間伐体験(大人)」、「下草刈り体験(小学校高学年)」、「鹿の食害についてのお話(小学校低学年)」、「木工クラフト(小学生)」といった森林に関連するイベントを行いました。特に、「間伐体験」において、樹齢十数年の木が切り倒される瞬間は大変感動的で、参加者の歓声が森にこだましました。その他のイベントも好評で、環境保護への取組みをPRすることができました。



●伊丹市「瑞ヶ池公園桜を育てる会」活動 北伊丹事業所

北伊丹事業所は、当社正門前の瑞ヶ池公園のヤマザクラ・ソメイヨシノ等の防虫対策の活動として、薬剤散布・施肥・枯枝剪定・公園内の清掃作業等を主体としたボランティア活動を地域住民と当社従業員が協力し、年3回の計画で1986年から現在に至るまで活動を継続しています。

なお、本活動において過去の表彰として下記を授賞しています。

- ・1988年11月に兵庫県から「みどり章」を授章
- ・1996年8月に伊丹市から「感謝状」を授章
- ・2009年4月に財団法人 日本さくらの会から「さくら功労者」を授賞
- ・2011年6月に伊丹市から「つつじ賞」を授賞

●カブトガニ幼生放流及び海岸清掃活動 西条事業所

西条市の河原津海岸一帯に棲むカブトガニは、昭和24年に愛媛県の天然記念物に指定されましたが、現在では絶滅寸前の危機に陥っています。

11月21日(日)に西条市主催「カブトガニフェスティバル」が開催され、西条事業所ではカブトガニを飼育していることもあり、社会貢献活動の一環として参加しました。

カブトガニフェスティバルは、大気汚染、水質汚濁など、地球規模で自然破壊が進行する中、自然保護に対する関心が高まりつつある現在、人間とカブトガニが共存できる自然保護の意識高揚を目的として開催されました。

当日は日曜夕刻に、西条事業所から14名が参加し、河原津海岸の清掃ボランティア作業と、カブトガニ幼生の放流を実施しました。

カブトガニ自体が珍しい上に、放流することは大変稀なことであるため、大変貴重な体験となりました。カブトガニはかなり幼い姿での放流でしたので、無事育つことを祈っての放流となりました。

なお、放流したカブトガニは、事業所内で3～4年間飼育したものを提供しました。



●環境活動の紹介

ルネサス九州セミコンダクタ

ルネサス九州セミコンダクタは、地元の小学生たちも活躍するボランティア団体にペットボトルのキャップ収集のお手伝いをさせていただいたり、小学校周辺の防犯パトロールをしておられる皆さんに各家庭から天ぷら廃油を持ち寄り、パトロール車の燃料の足しにしていたりなど、地元住民との交流が続いています。

また、今年3月には、私たちが持ち寄り寄贈した天ぷら廃油がBDF（バイオディーゼル燃料）として地域の防犯パトロール車に活用されていることに対し、地元小学校の校長先生が感謝の意を表されました。

そのような中、地元ボランティアグループの皆さんと当社（企業）との交流がここ大津町から全国へ広がっていくことを願い、これら活動の様子をパネル展示し、地元住民の方々に広く見ていただきました。



●絶滅危惧種Ⅱ類・ツクシイバラの育成

ルネサスセミコンダクタ九州・山口 熊本錦工場

ルネサスセミコンダクタ九州・山口の熊本錦工場では、2011年2月に工場がある錦町の町花でもあり、絶滅危惧種Ⅱ類に指定されているツクシイバラの育成を開始しました。植樹祭には、球磨川ツクシイバラの会事務局長にも参加頂きました。



■ 海外の活動

●Food Drive活動 米国

ルネサスエレクトロニクスアメリカは孤児たちへの寄付金と食べ物を集めるコンテストを開催しました。コンテストで赤、青、緑、ピンクチームに分けられ、寄付を集めました。合計\$22,000の寄付金が集まりました。

●四川省中学校支援活動 中国

2008年の四川省地震災害以来、ルネサスエレクトロニクス中国は、同省都江堰にあるプーヤン中学校を支援しています。2010年9月には、18人の生徒に対し、1人あたり1,000元、合計18,000元を提供しました。また、約80人の従業員がボランティアとして生徒一人ずつと文通し、勉学の手助けと精神的なケアを行いました。

●青海省玉樹での大地震被災者への寄付活動 中国

ルネサスエレクトロニクス中国は、2010年4月に発生した青海省玉樹での大地震（死者：2,698人、重傷者：1,434人、行方不明者：270人、負傷者：12,135人）の被災者を支援するために、従業員から募金を集め、中国赤十字社に寄付しました。（総額：21,420元+6,340香港ドル）

●マングローブ植林

Renesas Semiconductor (Malaysia)

2010年5月、従業員とその家族約80人がペナンの湿地帯に500本のマングローブを植林しました。この植林プロジェクトはPenang Inshore Fishermen Welfare Associationと森林管理局の支援で行われました。マングローブは海の水質浄化に果たす役割が大きく、沿岸の侵食を防ぐ効果があり、生物多様性の宝庫でもあります。Renesas Semiconductor (Malaysia)は今後も継続してこのプロジェクトによる環境保全を実行していきます。

●地域での他の主な活動内容

米国

恵まれない子供たちに衣服やおもちゃ等、105個の贈り物を購入し、従業員の手で包装し、地元の保護施設に届けました。

ベトナム

恵まれない地方の小学生の学費を支援する活動を実施しました。

社会貢献Webサイト

japan.renesas.com/comp/csr/social/

私たちがお客様に提供する半導体集積回路は、製品そのものの省電力効果や、その製品を採用することによりお客様の製品へ省エネ機能を付加することに貢献しております。また、その製造過程におきましては、膨大なエネルギー、化学物質を投入し、色々な廃棄物を排出しております。これらを総合的に管理し、お客様、地域社会、株主等あらゆるステークホルダーに貢献できるべく、4つの柱(エコマネジメント、エコファクトリー、エコプロダクト、エココミュニケーション)を軸に強力に地球環境保全に取り組んでおります。

地球環境保全への取り組み

環境基本理念	31
環境活動の4本柱	31
エコマネジメント活動	
ルネサスエレクトロニクスグループの事業活動と	
環境負荷	32
環境計画と2010年度実績	33
環境規制の遵守	34
環境会計	35
ISO14001 認証	36
エコファクトリー活動	
省エネによる温暖化防止	37
温室効果ガスの排出量削減	38
物流面の環境活動	39
化学物質管理	40
水資源節約	41
PCB使用機器の管理	41
オゾン層の保護	41
廃棄物管理	41
海外拠点情報	42
エコプロダクト活動	
環境配慮型製品の創出	43
環境関連法規への対応	45
製品環境品質	45
エココミュニケーション活動	
環境教育	46
社外表彰	47
意見交換会	48

環境基本理念

わたしたちは、全ての事業活動を通じて、
人と環境との調和を図ります。

【環境行動指針】

1. 研究開発・設計・調達・生産・販売・流通・使用・廃棄にいたる全ライフサイクルで環境に配慮した半導体製品を創出し、社会に貢献します。
2. 環境負荷の低減と汚染の防止に努め、万一、問題が生じた場合には、適切な措置を講じ、情報を公開します。
3. 環境関連法令・条例・協定などを順守し、コンプライアンスに取り組みます。
4. ステークホルダーへの環境情報開示を図り、社会との相互理解のためにコミュニケーションを進めます。
5. 環境について理解を深め、事業活動との調和を図る職場風土を醸成します。

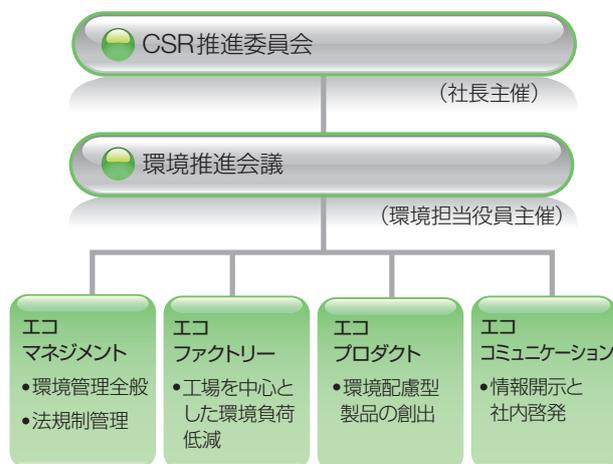
環境活動の4本柱

- 法規制遵守や環境管理全般を推進するエコマネジメント活動
- 温室効果ガス排出抑制、製造時に使用する化学物質の管理により、生産工場の環境への負荷を低減するエコファクトリー活動
- 製品に含有する化学物質の管理、低消費電力の製品開発など、製品のライフサイクルで環境に配慮した半導体を提供するエコプロダクト活動
- 環境教育による従業員への意識啓発と、社会に対して当社グループの環境情報を広く公開するエココミュニケーション活動



環境推進会議

これらを環境活動の4本柱として、全事業領域・全員参加による環境活動を推進しています。これらの活動は社長主催のCSR推進委員会によって決定し、環境担当役員主催による環境推進会議によって当社グループに展開されます。



エコマネジメント活動

当社グループは、地球環境の保全が事業の持続的発展に直結することを認識し、全ての事業活動を通じて人と環境との調和に貢献します。

■ ルネサスエレクトロニクスグループの事業活動と環境負荷

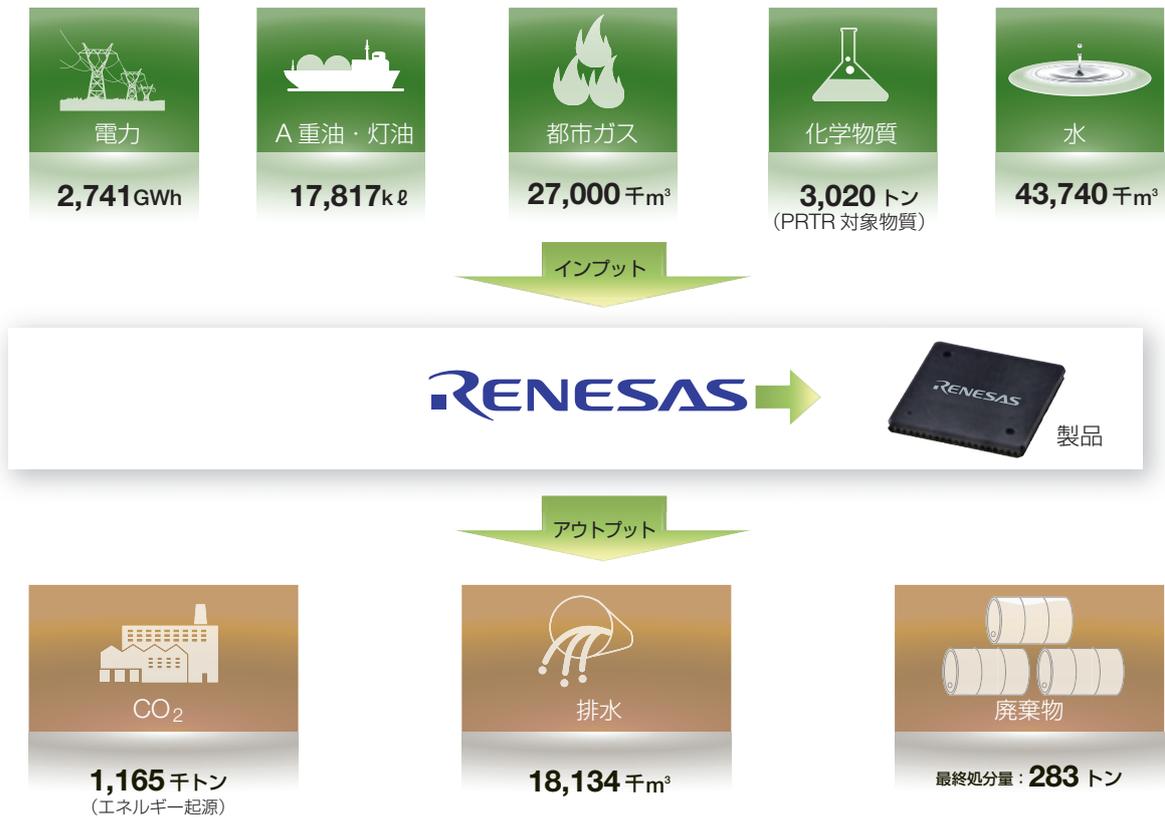
当社グループは、半導体製品の提供を通じてお客様の製品の省エネ、省資源に貢献するなど、地球環境保全につながる事業活動を行っています。

しかし、当社グループの生産活動では、「電力」「燃料」「化学物質」「水資源」を大量に使用するとともに、「排気ガス」「排水」「廃棄物」などを発生することで環境に負荷を与えています。

当社グループはこれらのインプットとアウトプットを定量的にとらえ、課題を明確にして対策を検討しています。そして、計画的に削減活動を進めることで、生産活動に伴う環境への負荷を低減しています。

当社グループは、限りある資源やエネルギーを有効に活用し、効率良く製造した製品をお客様に提供しています。

環境負荷の概要 (2010年度)



● 2010年度の実績

◆ エコマネジメント

当社グループ間の環境情報共有を図りました。

- ◎ 新しい体制での環境推進会議を開催しました。
- ◎ 製造拠点間の環境情報交流を推進しました。
- ◎ 海外を含めて9拠点の環境法遵守監査を実施しました。

◆ エコファクトリー

製造拠点における環境負荷を低減しました。

- ◎ 省エネ活動によるエネルギー起源CO₂排出量の削減、PFC*¹やVOC*²の使用量の削減による排出量削減を行い、いずれも2010年の目標を達成しました。
- ◎ 廃棄物の削減に努め、2010年度もゼロエミッション（最終処分率1%未満）を達成しました。
- ◎ 特定フロンを使用した冷凍機の置き換えを継続実施しました。

◆ エコプロダクト

常にお客様に安心して使っていただける製品であるように管理を見直しました。

- ◎ 当社グループ統一グリーン調達ガイドラインを制定し、材料・部品の管理を開始しました。
- ◎ 設計段階での製品環境アセスメントの適用範囲を順次拡大しています。
- ◎ 低消費電力マイコンや高性能マイコンなどのグリーンデバイスをお客様に提供しました。
- ◎ 使用化学物質規制の遵守を継続しています。また、化学物質の管理対象を見直し、製造段階で使用される物質、および最終的に製品に含有される物質に分けました。

◆ エココミュニケーション

ステークホルダーとの共創を推進しました。

- ◎ CSR・環境レポートを発行しました。また、Webサイトで、当社グループの環境への取り組みに関する情報を開示しました。
- ◎ 製造部門を対象とした教育の充実を図りました。

● 2011年度の計画

引き続き4つの取り組み分野で、積極的に活動していきます。

◆ エコマネジメント

- ◎ グループ全体の環境マネジメント体制を本社と生産拠点に分け、リスクベンチマークを行うことで、管理を強化します。
- ◎ 環境内部監査の一層の充実を図り、環境リスクの低減に取り組んでいきます。

◆ エコファクトリー

- ◎ JEITA*³目標に協調し、省エネ活動によるエネルギー起源CO₂排出量の削減などの負荷低減施策を継続します。電機・電子4団体の目標「2012年度までに実質生産高原単位で1990年度比65%」を厳守します。
- ◎ オゾン層保護のため、特定フロンの2019年全廃を目標に、特定フロンを使用しない冷凍機への更新を継続します。
- ◎ 廃棄物の削減に努め、ゼロエミッションを継続します。

◆ エコプロダクト

- ◎ お客様に安心して使用いただける製品を提供するためのしくみを構築しています。
- ◎ 設計段階から、製品環境アセスメントを積極的に行い、製造段階では使用化学物質の管理を徹底します。
- ◎ 法規制および業界の自主規制対象物質の追加や改正等の動向に注目し、速やかに対応していきます。

◆ エココミュニケーション

- ◎ CSR・環境レポートの発行、Webサイトの充実により、環境への取り組みに関する情報を開示していきます。
- ◎ グループ全製造拠点で環境啓発を目的とした、環境基礎教育を展開します。
- ◎ ステークホルダーとの良好な関係を維持するため、環境社会貢献活動を継続していきます。

2010年度の結果

目的	項目	基準	目標	結果	評価
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量削減(実質生産高原単位*4)	1990年度比	65%以下	61%	○
	PFC排出量削減(GWP*5換算値)	1995年比	90%以下の維持	44%	○
大気汚染防止	VOC排出量削減	2000年度比	70%以下の維持	64%	○
オゾン層保護	特定フロン冷媒の冷凍機置き換え	—	継続	実施	○
廃棄物の削減	ゼロエミッション(最終処分率1%未満)	—	1%未満を継続	0.63%	○

2011年度の目標

目的	項目	基準	目標
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量削減(実質生産高原単位)	1990年度比	65%以下
オゾン層保護	特定フロン冷媒の冷凍機置き換え	—	継続
廃棄物の削減	ゼロエミッション(最終処分率1%未満)	—	1%未満を継続

*1 Perfluorocompound パーフルオロ化合物(半導体業界ではCHF₃、CF₄、C₂F₆、C₃F₈、C₄F₈、SF₆、NF₃を指定しています。)

*2 Volatile Organic Compounds 揮発性有機化合物

*3 一般社団法人電子情報技術産業協会

*4 実質生産高原単位 = CO₂排出量 ÷ (生産高 ÷ 日銀による国内企業物価指数: 電気機器の部)

CO₂排出量は、国内の事業所・工場の合計値です。

*5 Global Warming Potential 地球温暖化係数

環境規制の遵守

当社グループは内部統制の一環として、ISO14001の内部監査に加え、事業所およびグループ会社を対象に環境法遵守監査を実施しています。環境法遵守監査は半導体工場に適用される法令の遵守状況、非常事態の対応についての準備状況などを確認し経営トップに報告すると共に、必要に応じて各事業所およびグループ会社へ改善を求めています。3年周期で全ての開発・生産拠点の監査を実施す

る計画であり、2010年度については海外を含め9拠点を実施しました。

また、当社の事業所およびグループ会社では、2010年度は環境へ影響を与える事件・事故で、罰金・過料を科せられた実績はありません。環境関連の訴訟を行っていることも、受けていることもありません。



生産ラインでの監査



屋外施設の監査

■ 環境会計

2010年度環境会計は集計期間を2010年4月から2011年3月とし、環境省「環境会計ガイドライン2005年度版」に準拠して集計しました。

大きな環境負荷を伴う半導体事業の特性上、環境保全活

動に要する費用の妥当性を明らかにし、適切な資金投下と結果の評価を行うことが、環境保全と事業を共生させるうえで重要と考えています。2010年度の集計結果を以下に示します。

■ 集計結果

項目	内容	環境保全コスト		効果	
		投資額 (百万円)	費用額 (百万円)	経済効果 (百万円)	環境負荷低減
事業エリア内	公害防止	140	2,094	0	エネルギー削減 38.3GWh
	地球環境保全	148	692	757	
	資源循環	59	1,063	2,004	
上・下流	グリーン調達、製品アセスメント、包装材の回収・リサイクルなど	0	33	212	
管理活動	環境マネジメントの維持・運用、教育など	0	926	—	
研究開発	製品、製造工程の環境負荷低減のための研究・開発	0	3	—	
社会活動	地域ボランティア活動、環境保全を行う団体などへの寄付、支援	0	3	—	
環境損傷	土壌・地下水汚染などの修復、環境保全に関わる補償金など	—	1	—	
合計		347	4,815	2,973	—

* 百万円未満を四捨五入しています

》》 投資額

投資総額は347百万円でした。主なものとしては、省エネ対策(地球環境保全)として136百万円、土壌汚染対策(公害防止)として60百万円です。



● 公害防止	40%
● 地球環境保全	43%
● 資源循環	17%

》》 費用額

公害防止を中心に、総額4,815百万円でした。公害防止コストの内訳は、水質汚濁防止が1,255百万円、大気汚染防止が637百万円などです。



● 公害防止	46%
● 地球環境保全	15%
● 資源循環	23%
● 管理活動	16%
● 公害防止	15%

》》 経済効果

総額2,973百万円でした。内訳は廃棄物の有価売却が1,655百万円、費用節減が1,318百万円となっています。なお、仮定的な計算にもとづいて推計される経済効果は含めていません。



● 地球環境保全	25%
● 資源循環	56%
● 上・下流	19%

ISO14001 認証

当社グループは国内全拠点、海外の全生産拠点と主要な販売拠点で環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証を取得しています。

当社グループはISO14001 認証の取得・継続を今後も効果的で効率的に展開していきます。

		登録番号	審査登録機関
ルネサスエレクトロニクス	玉川・相模原事業所	JQA-EM3490	JQA
	日本ビル事業所	EC05J0320	JACO
	武蔵事業所	JQA-EM6661	JQA
	高崎事業所	JQA-EM6670	JQA
	那珂事業所	EC97J1025	JACO
	甲府事業所	JQA-EM6706	JQA
	北伊丹事業所	EC06J0158	JACO
	西条事業所	EC97J1038	JACO
	高知事業所	EC97J1026	JACO
国内製造会社	ルネサス山形セミコンダクタ	JQA-EM3490	JQA
	ルネサス関西セミコンダクタ	JQA-EM3490	JQA
	ルネサスセミコンダクタ九州・山口	JQA-EM3490	JQA
	ルネサス北日本セミコンダクタ(津軽工場)	EC98J1043	JACO
	ルネサス北日本セミコンダクタ(函館工場)	EC97J1201	JACO
	ルネサス北日本セミコンダクタ(米沢工場)	EC97J1168	JACO
	羽黒電子	1556-2000-AE-KOB-RvA	DNV
	ルネサス東日本セミコンダクタ	EC97J1006	JACO
	ルネサス甲府セミコンダクタ(羽村事業所)	EC97J1006	JACO
	ルネサスハイコンポーネンツ	EC97J1006	JACO
	ルネサス柳井セミコンダクタ	EC97J1006	JACO
	ルネサス九州セミコンダクタ	EC98J1030	JACO
	ルネサス北伊丹エンジニアリングサービス	EC02J0168	JACO
国内設計会社	ルネサスマイクロシステム	JQA-EM3490	JQA
国内応用技術会社	ルネサスソリューションズ	04441	MIC
国内販売会社	ルネサスエレクトロニクス販売	JMAQA-E766	JMAQA
海外製造会社	Shougang NEC Electronics Co., Ltd.	439234UM	UL
	Renesas Semiconductor Singapore Pte. Ltd.	2000-0096	PSB
	Renesas Semiconductor KL Sdn. Bhd.	ER0118	SIRIM
	Renesas Semiconductor (Beijing) Co., Ltd.	U006611E0065R3L	CCCI
	Renesas Semiconductor (Suzhou) Co., Ltd.	02110E10218R3M	CCCI
	Renesas Semiconductor (Malaysia) Sdn. Bhd.	ER0106	SIRIM
海外販売会社	Renesas Electronics (China) Co., Ltd.	439381UM	UL
	Renesas Electronics (Shanghai) Co., Ltd.	439381UM	UL
	Renesas Electronics Hong Kong Limited	20002036UM	UL
	Renesas Electronics Taiwan Co., Ltd.	TW10/00600	SGS
	Renesas Electronics Singapore Pte. Ltd.	CI/12863E	CI
	Renesas Electronics Europe GmbH	421504 UM	DQS

エコファクトリー活動

エネルギーの効率的な利用、温室効果ガスの排出削減、化学物質使用量の削減と管理向上、廃棄物対策等、工場の環境負荷低減を推進しています。

省エネによる温暖化防止

地球温暖化防止のため、当社グループは半導体工業会の活動に積極的に参画し、製造プロセスの最適化をはじめとした省エネ活動を推進しています。

エネルギー削減の具体的な目標値は、電機電子4団体が共通で掲げている、「2010年度までに実質生産高原単位*1で1990年度の65%以下(2008～2012年度平均値で達成)」です。この目標を達成するため、生産設備メーカーや付帯設備メーカーとも連携を図りながら、省エネ施策を進めています。

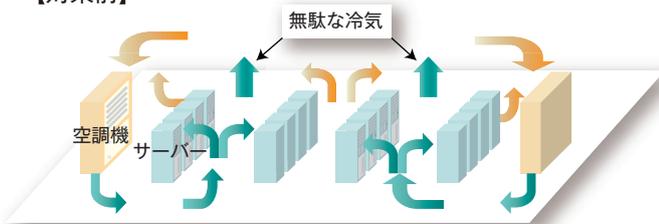
●生産ラインでのエネルギー削減

半導体生産ラインでは、不稼働設備の完全停止、ポンプ・ファンなどのインバータ化、空調設定の最適化、冷凍機・ボイラーなどの余剰機器停止によりエネルギー使用量を削減しています。

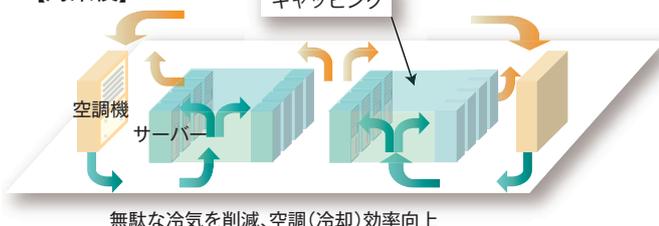
●2010年度の主な実施施策

◎サーバーのキャッピングによる冷却効率向上

【対策前】



【対策後】



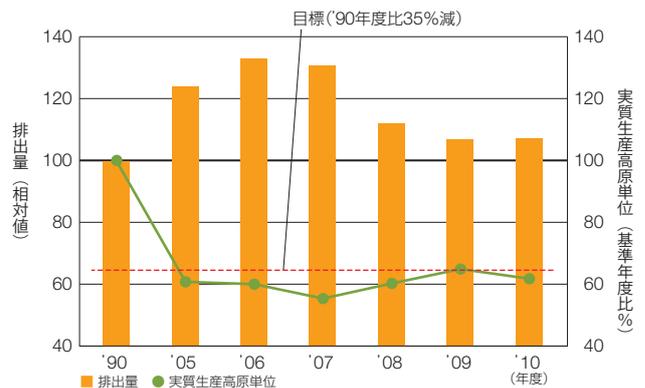
- ◎ 冷凍機能力を十分に活用するよう機器の構成を見直し、余剰となった機器を停止
- ◎ 高効率機器(変圧器、空調機)の導入

●CO₂排出量の推移(国内)

2010年度のCO₂排出量は、生産量が増えたことにより5%増加しました。しかしながら、各種の省エネ施策の実施により、実質生産高原単位では0.7ポイントの改善となりました。

今年度も生産量が増加しCO₂排出量の増加が見込まれていますが、引き続き省エネ施策を推進することで、CO₂排出量の低減に努めます。

エネルギー起源のCO₂排出量*2の推移



*1 実質生産高原単位 = CO₂排出量 ÷ (生産高 ÷ 日銀による国内企業物価指数：電気機器の部)
CO₂排出量は、国内の事業所・工場の合計値です。

*2 CO₂換算係数は環境省指定の係数(一般電気事業者平均)を使用しています。(2007年度以前は0.378、2008年度は0.373、2009年度以降は0.351)

●電気事業法第27条による電気使用制限への対応

当社グループは、経済産業省から出た2011年夏期の電力需給対策に対応して、以下のような施策を実施しています。

- ・生産ラインの休日振り替え
- ・テスター等高電力装置の夜間稼働シフト
- ・エレベータの運転本数削減
- ・遮熱フィルム、グリーンカーテン、散水等によるエアコン効率の向上 等

事業所の状況に応じて、更なる追加の施策を実施していきます。

温室効果ガスの排出量削減

継続した削減活動の推進により、2010年は2009年と同様に削減目標を達成しています。

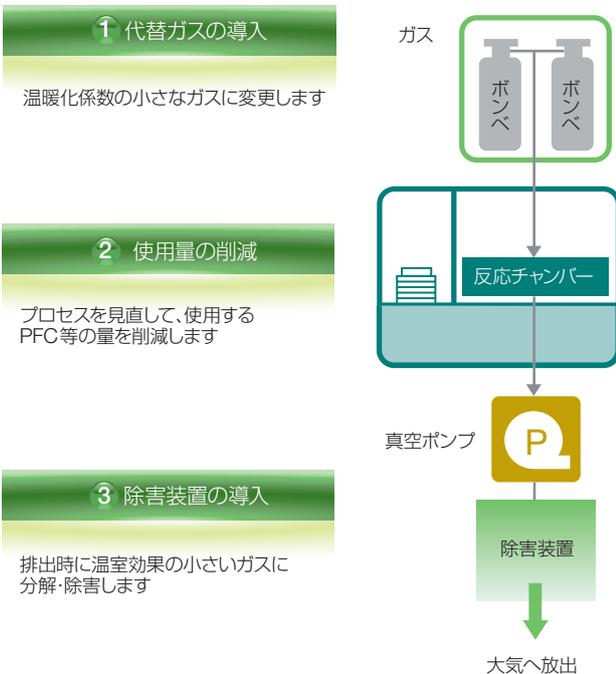
事業活動に伴い排出される温室効果ガスには二種類あります。電気や燃料の使用により排出されるエネルギー起源のCO₂と製造プロセスで使用されるPFC*1ガスなどです。

当社グループでは、主に半導体製造工程で反応チャンバーのクリーニングガスとしてPFC ガスなどを使用しています。これらのガスは分解されにくく、地球温暖化係数(GWP*2)は約5千から2万以上と高いため、その排出量削減が重要な課題となっています。

そのために、PFCガスの排出削減目標を設定して地球温暖化防止に積極的に取り組んでいます。

PFCガスによる温室効果を削減する方法として、①GWPの小さいガスへの変更、②工程を最適化することによるPFCガスの使用量削減、③PFCガスを分解するための除害装置の設置などがあります。当社ではこれら3つの手法を組み合わせることで、排出量の目標を2010年までに1995年実績の90%以下にするために技術開発を行ってきました。

温室効果ガス削減の模式図



PFCガスと温暖化係数(CO₂ = 1) 〈IPCC*3: 2002年公表、100年値〉

PFCガス	GWP
CF ₄	5,700
C ₂ F ₆	11,900
C ₃ F ₈	8,600
C ₄ F ₈	10,000
CHF ₃	12,000
SF ₆	22,200
NF ₃	10,800

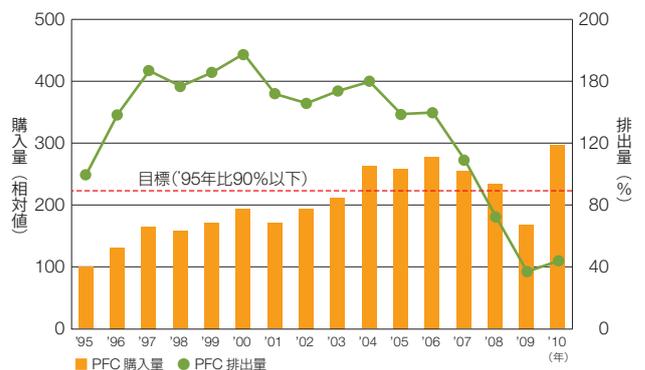
対象ガス

京都議定書の削減対象の6ガス	半導体業界の削減対象の7ガス
CO ₂ (二酸化炭素)	エネルギー起源CO ₂ として管理
CH ₄ (メタン)	対象外
N ₂ O(一酸化二窒素)	対象外
HFC(ハイドロフルオロカーボン)	CHF ₃
PFC(パーフルオロカーボン)	CF ₄ 、C ₂ F ₆ 、C ₃ F ₈ 、C ₄ F ₈
SF ₆ (六フッ化硫黄)	SF ₆
対象外	NF ₃

2010年は生産量の増加により、前年よりも購入量および排出量とも増加しています。しかし、これまで対策を実施してきた使用量の削減、ガスの変更や除害装置の導入などの排出量削減対策により、排出量は1995年実績の約44%となりました。当社グループは目標を過去3年連続で達成し、温室効果ガスの削減対策は着実に成果をあげています。

今後、生産量の増加が見込まれますが、2011年以降も引き続き、更なる排出量削減の推進に取り組みます。

PFCガス排出量推移



*1 Perfluorocompound パーフルオロ化合物(半導体業界ではCHF₃、CF₄、C₂F₆、C₃F₈、C₄F₈、SF₆、NF₃を指定しています。)

*2 Global Warming Potential 地球温暖化係数

*3 Intergovernmental Panel on Climate Change 気候変動に関する政府間パネル

物流面の環境活動

当社グループは、製品や廃棄物の運搬など、事業活動に必要な輸送で消費されるエネルギーの削減、製品の運搬に使用されるさまざまな包装材のリデュース・リユース推進、また社有車／営業用車両のエコカー化など、物流関連のさまざまな環境活動に取り組んでいます。

●輸送エネルギー／CO₂発生量削減への取り組み

当社グループは、省エネ法（荷主義務）への対応および、あらゆる企業活動でCO₂排出量削減に寄与する取り組みが必要との考えから、輸送に係る省エネ活動でCO₂排出量削減を進めています。2010年度は、以下の取り組みを行いました。

- ◎ 全生産拠点の製品輸送において運行頻度・輸送方法を見直しました。
- ◎ 中国の生産拠点から海外のお客様への製品輸送を直送出荷（Drop出荷）し、日本の配送センターを経由しないルートにしています。
- ◎ 廃棄物運搬において、処理場の近隣化変更や収集運搬の統合と複数種類の産業廃棄物混載を実施しています。

国内輸送量

年度	ルネサスエレクトロニクス	グループ各社合計
2009	1,434万トンキロ*1	558万トンキロ
2010	1,442万トンキロ	883万トンキロ



Drop出荷現場

●包装材のリデュース・リユース推進

製品出荷時に使用するプラスチック包装材（トレイ・マガジン）のリユースは、国内生産拠点はもとより海外生産拠点でのリユース基盤（回収―洗浄―検査システム）の整備が進み、効率よく進められています。

また、上記の直送出荷（Drop出荷）の実施により、日本国内での再梱包が不要となり、従来使われていた段ボールを削減しました。

今後もトレイ・マガジンに限らずあらゆる梱包材のリデュース・リユースを推進します。



トレイ

マガジン

●社有車のエコカー化推進

当社グループは、営業用などで社有車を使用していますが、これらの環境配慮型車両（エコカー*2）への切り替えを推進しました。具体的には、リース終了時点で車両の老朽化などを考慮して、切り替えが必要と判断した場合には、可能な限りエコカーの採用を優先しています。

*1 貨物重量(トン)にその輸送距離(km)を掛け合わせた単位

*2 エコカーの定義：

乗用車…クリーンエネルギー車（ハイブリッド車、電気自動車、天然ガス車、メタノール車、燃料電池車）、あるいは平成22年度燃費基準かつ平成17年度低排出ガス基準認定を受けた車両

マイクロバス…平成17年度低排出ガス基準認定を受けた車両

化学物質管理

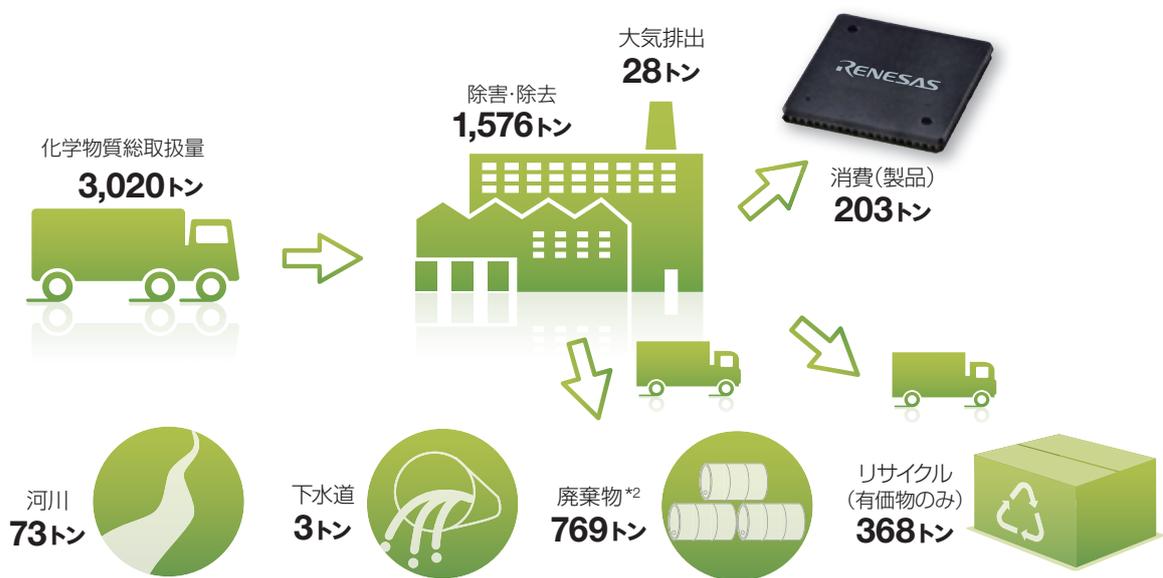
化学物質の使用実態を把握し、継続的に環境中への排出削減に努めています。

当社グループはグリーン調達や法規制情報にもとづく化学物質データベースを基盤として各種アセスメントを実施しています。さらに使用している化学物質の総量を把握するとともに有害性という観点から使用量と排出量を管理しています。このようにしてグリーン製品やエコファクトリーにつながる研究・開発を行っています。

リスク管理としては、PRTR法対象物質取扱量で数値の切り捨てをしない収支管理を行っています。また、VOC*についてもPRTR法対象物質と同様の管理強化を行っています。

収支結果は行政への報告だけでなく、解析し、化学物質の代替化や排出量削減に向けた活動にフィードバックしています。

2010年度 PRTR法対象物質*1収支結果



1トン未満を四捨五入しています。

*1 法改正に伴い、2010年度からPRTR法対象物質が変更されています。

*2 当社が費用を負担するリサイクルを含みます。

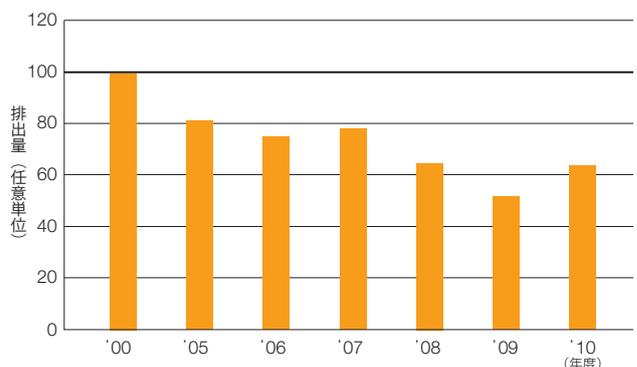
● VOC 排出量削減活動

当社グループは化学物質の排出削減活動を継続的に推進しています。

イソプロピルアルコールやキシレンなどのVOCは、有機系排ガスを処理する設備にて可能な限り無害化したのち工場から放出しています。また、製造プロセスの最適化や効率的な生産設備の運用を行ない、継続してVOC排出削減に取り組みました。2010年度は生産量が大幅に増加しましたが、排出量は2008年度と同等レベルの2000年度比約64%となり、これまでの対策が着実な成果をあげています。

今後も引き続き、当社グループは製造プロセスのさらなる最適化などでVOCの排出量削減に積極的に取り組んでいきます。

VOC 排出量の推移

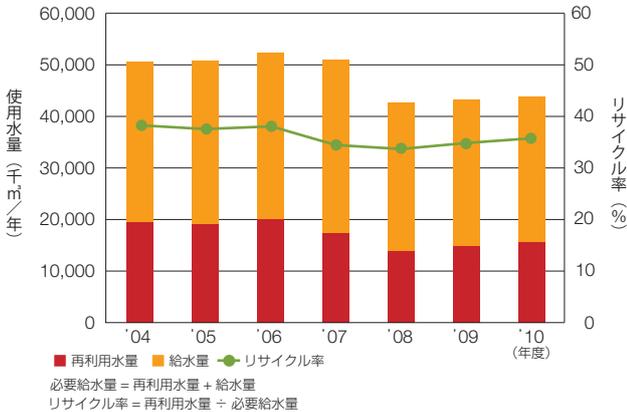


*Volatile Organic Compounds 揮発性有機化合物

水資源節約

当社グループでは、水資源を有効利用してリサイクル率を高めるとともに、必要給水量全体の低減にも取り組んでいます。2010年度はリサイクル率35.7%、年間使用水量43,740千m³とほぼ前年度並みでした。

使用水量とリサイクル率



PCB使用機器の管理

当社グループは「PCB特別措置法」や「廃棄物処理法」に基づいてPCB使用機器の厳重な保管・管理・届出を行っています。なお保管しているPCB使用機器については2016年までに順次計画的に処分する方針です。

既に、PCB広域処理事業を行う日本環境安全事業(株)(JESCO)に対して当該装置の早期登録処理申込みを完了しています。

オゾン層の保護

当社グループは、モントリオール議定書におけるグループI (CFC*¹など)のオゾン層破壊物質(ODS*²)を、すべての製造工程にて1994年に全廃しています。また、グループIIのODS (HCFC*³)に関しても削減に取り組み、当社グループの製造工程からは全廃しています。

さらに、冷凍機や冷蔵庫、エアコンなどで使用されている冷媒用のフロンについてもモントリオール議定書に合わせ、計画的に使用の削減、代替物質への切替えを推進しています。

*1 Chlorofluorocarbon

*2 Ozone Depleting Substances

*3 Hydrochlorofluorocarbon

廃棄物管理

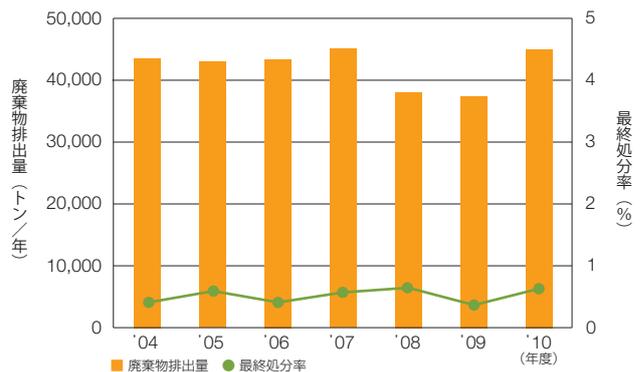
当社グループは、2010年度の目標を、「ゼロエミッション(最終処分率1%未満)の継続」として改善活動を行いました。

その結果、廃棄物の排出量に対して再資源化されずに最終処分される量の比率は0.63%となり、ゼロエミッションを達成しました。

2011年度以降もこの活動を継続していきます。

また、廃棄物の管理は、年々厳しくなる規制を遵守しなければなりません。産業廃棄物処理委託先に引渡した後の廃棄物が不法投棄されないことの確認が求められています。当社グループは、従来から産業廃棄物処理委託先を定期的に訪問し、委託した産業廃棄物が適正に処理されていることを確認しています。今後も、適正な廃棄物管理を実施します。

廃棄物排出量と最終処分率の推移



廃棄物処理現地確認

海外拠点情報

海外製造拠点でも当社グループの環境基本理念にもとづいて、ISO14001を環境マネジメントシステムとして活用し環境活動に取り組んでいます。目標値・具体策は各地域

の法規制や業界活動に適応するよう各製造拠点で決めています。

China

Renesas Semiconductor (Beijing) Co., Ltd.
Renesas Semiconductor (Suzhou) Co., Ltd.
Shougang NEC Electronics Co., Ltd.



Singapore

Renesas Semiconductor Singapore Pte. Ltd.



Malaysia

Renesas Semiconductor (Malaysia) Sdn. Bhd.
Renesas Semiconductor (Kedah) Sdn. Bhd.
Renesas Semiconductor Technology (M) Sdn. Bhd.
Renesas Semiconductor KL Sdn. Bhd.

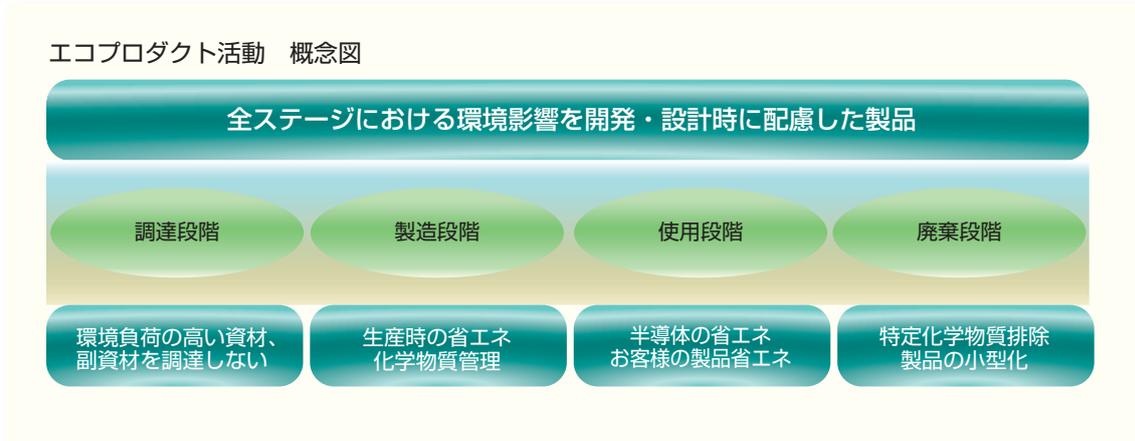


海外製造拠点の 2010 年度主要環境負荷概要



エコプロダクト活動

製品の開発・設計段階において、調達・製造・使用・廃棄までライフサイクルすべてのステージで、環境に配慮した製品を創出するエコプロダクト活動を推進しています。

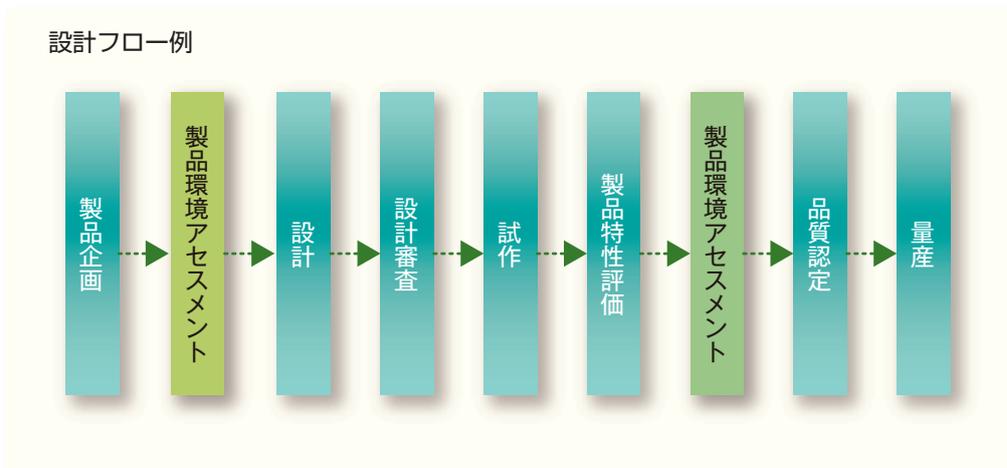


環境配慮型製品の創出

●環境配慮型設計

環境に配慮した製品を積極的に提供することで、地球環境に貢献するものづくりを推進しています。製品の設計・開発段階における環境配慮が重要と考え、製品設計フローに環境負荷の改善度を評価する製品環境アセスメントを実施しています。開発開始前には設計値での評価を行い、量産前には試作の結果で評価しています。

評価内容	
減量化	製品の小型化、軽量化の程度
製品の安全性	有害性・有毒性材料の不使用および廃棄時等に有害性・有毒性を発生させる物質の不使用
製品の包装	リユース、リターナブル化実施状況
省エネ	動作時の消費エネルギーの削減程度
情報の開示	製品含有化学物質情報の提供の整備状況



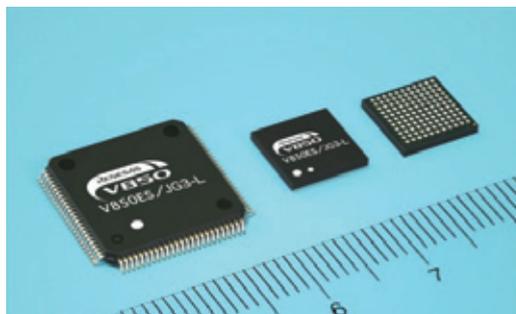
●グリーンデバイス

電子機器や家庭電化製品、自動車、産業機器等、多くの分野において使用される半導体製品は、これらシステムの小型化・省エネには欠かせないものとなっています。小型・軽量化、低消費電力化、高効率化など、性能を向上した

半導体製品が組み込まれることで、システムの小型化・省エネに貢献します。製品の環境負荷も低減され、さらにはその製品を使用するお客様の環境負荷も低減されます。そんな製品の一例をご紹介します。

◆低消費電力マイコン

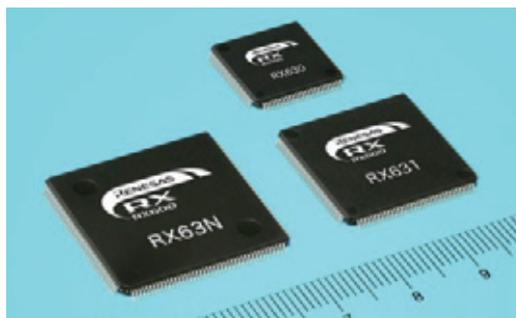
スマートメータやヘルスケア機器など、バッテリー駆動で大容量メモリを必要とする電子機器向けのマイコンで、業界最小クラスの電力性能比(0.9mW(ミリワット)/MIPS、20MHz(メガヘルツ)動作時)および待機時の低消費電流(0.7 μ A(マイクロアンペア、リアルタイム・カウンタ動作時))を実現しながら1MB(メガバイト)または768KB(キロバイト)のフラッシュメモリおよび80KBのRAMを内蔵しているのが最大の特長です。



低消費電力マイコン「V(850ES/JG3-L)」

◆高性能マイコン

(1)従来製品から消費電力を約90%削減した「RTC (Real Time Clock: 時計)」を搭載し、かつ電源オフでCPUが動作していない間のシステムの状態変化を3端子が独立に検知してタイムスタンプ(日時記録)を押す機能を追加しました。また、(2)通信・周辺機能強化による使い勝手向上として従来品に対し「RX630グループ」ではUSBファンクションを標準搭載しました。さらに、「RX63N/631グループ」ではUSBホスト、USB OTG、Ether、CANの機能追加やチャンネル数(本数)増加を要求に応じピン上位互換でサポートします。加えて、(3)内蔵メモリ、パッケージ等の組み合わせで合計376型名におよぶ豊富なラインアップにより、各種機器への対応や、同一モデルでの上位から下位機種までの対応が可能となります。



高性能マイコン「RX63N/631/630グループ」

■ 環境関連法規への対応

当社グループの半導体は、自動車、家電製品、モバイル機器、IT 機器、通信機器など多くの製品に搭載され、世界各国で使用されます。このため、製品に係る環境関連法規を遵守すべく、各国の法規制の情報を入手し対応しています。

● 主要な海外環境関連法規と当社グループの対応状況

欧州のRoHS指令^{*1}やELV指令^{*2}では、含有禁止物質の閾値(しきいち: 規格値または限界値)が定められています。このため、半導体デバイスを構成する部材について、お取引先様から分析データと禁止物質非含有報告書等をいただくとともに、当社においても製品を分析し、閾値以下であることを確認しています。

また中国の電子情報製品汚染抑制管理弁法(いわゆる中国版RoHS)では、指定された有毒・有害物質を含有する場合はその物質と環境保護期限(安全に使用できる期限)の表示が求められています。半導体製品は小さな部品であり、表面に直接マークを表示することは困難なため、特例としてWeb掲載しています。また、販売会社および特約店を通じて情報提供も行っています。

中国版RoHS対応の製品リスト

japan.renesas.com/prod/lead/el/china_rohs_list.html

欧州REACH規則^{*3}への対応としては、当社グループの半導体デバイスは、化学物質を意図的に放出することのないアーク(完成品)のため登録義務はありません。また、高懸念物質(SVHC^{*4})の含有情報については、お取引先様からの情報を入手し、JAMP^{*5}等を通じてお客様に提供しています。

今後も、海外法規制の情報の把握に努め、適切に対応していきます。

*1 RoHS: Directive on the Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment

*2 ELV: Directive on End-of Life Vehicles

*3 REACH: Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals

*4 SVHC: Substances of Very High Concern

*5 JAMP: Joint Article Management Promotion-consortium

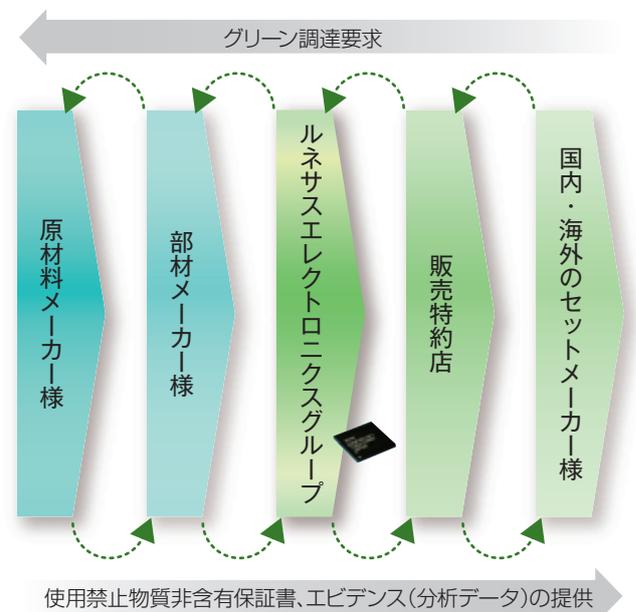
■ 製品環境品質

特定有害化学物質の製品への含有が厳しく規制される中、当社グループは設計開発時の部材選定から製造工程での汚染防止に至るまで、全工程を通じた含有化学物質管理システムを構築して運用しています。また、含有化学物質管理にはサプライチェーン全体で取り組む必要があるとの考えから、お取引先様には使用禁止物質に係る非含有保証書や分析データの提出、そしてサプライヤーオーディットによる管理体制の確認をさせていただいています。販売会社および特約店には、使用する包装材の含有化学物質管理をお願いしています。

一方、当社からお客様に対しては、当社製品を安心してお使いいただくために製品含有化学物質情報やRoHS指令・禁止物質の分析データを提供しています。また、当社グループの含有化学物質管理の仕組みや実際の活動状況をお客様に確認させていただいています。

欧州では2008年6月1日から欧州化学品庁によるREACH規則の実運用が始まり、このようなサプライチェーン全体にわたる製品含有化学物質管理がますます重要になっています。当社グループはすでに構築している管理システムにもとづき、REACH規則にも適切に対応しています。

サプライチェーン全体での製品含有化学物質管理



エココミュニケーション活動

当社グループはステークホルダーの皆様と良好な関係を構築するためエココミュニケーションを推進しています。

環境教育

当社グループ従業員の環境意識向上のため、環境教育を推進しています。

●教育体系

当社グループは、一般教育と専門教育、さらにはISO14001に関する教育を実施しています。一般教育は、全従業員を対象に身近な環境の話題をメルマガ形式で配信しているほか、当社従業員として必要な環境知識を習得するための基礎教育を実施しています。専門教育では職務に必要な環境知識の習得を目的とし、業務別（設計・営業・製造）に特化した内容の教育を実施しています。

ISO14001に関する教育は、ISO14001の仕組みの理解や内部監査員の養成を目的としています。

環境教育体系

教育名	目的	内容
一般教育	環境への意識と知識の向上	<ul style="list-style-type: none"> 環境ニュース(メルマガ) 階層別教育(新入社員、新任主任、新任課長) 環境基礎教育
専門教育	職務に必要な環境知識の習得	<ul style="list-style-type: none"> 設計・開発部門環境教育 製品環境品質管理教育 営業部門環境教育 製造部門環境教育 等
ISO14001教育	<ul style="list-style-type: none"> ISO14001の仕組みの理解 内部監査員の養成 	<ul style="list-style-type: none"> ISO14001 基礎教育 内部監査員教育 等

●新入社員研修用教材



●2010年度の実績

製造部門向けに当社グループ共通の教材を作成し、カリキュラムの標準化を行いました。教材は、管理者・エンジニア向けとライン技能者向けに分けて作成し、階層別により理解度を上げる工夫をしました。カリキュラムと教材内容は、常に最新の情報に更新し、実際に教育を実施した結果のフィードバックを行うため、定期的に見直し整備しています。

2010年度は一般教育を2回、専門教育を10回、それとは別にISO14001教育を実施しました。



営業部門教育

●製造部門(技能者向け)教材

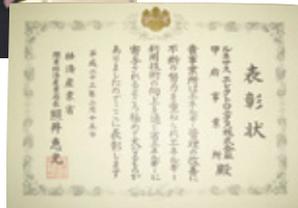


●エネルギー管理優良事業者 甲府事業所

甲府事業所は、エネルギー管理優良工場として最高の賞である「関東経済産業局長表彰」を2011年2月に受賞しました。半導体工場は電力や燃料など多くのエネルギーを使用しています。新規設備導入時の省エネ設計は当然のことですが、既設設備のエネルギー効率を上げることも重要です。ターボ冷凍機の導入、廃熱回収システムの構築、ボイラーの燃料転換など大きな施策を行う一方で、運転設備ごとに制御方法やファシリティー供給プロセスなどを見直すなど、地道な改善を積み上げてきました。今回の表彰は、これまでの継続的な省エネ活動が評価されたものです。



表彰式



表彰状

●北京市海淀区2010年度環境汚染防止措置推進会社 Renesas Semiconductor (Beijing)

Renesas Semiconductor (Beijing)は、北京市海淀区環境保護委員会より2011年3月に北京市海淀区2010年度環境汚染防止措置推進会社という賞をいただきました。これは、メッキ汚泥発生量の大幅な削減と化学物質の使用量削減、関連する法律・法規を遵守した取り組みが評価されたものです。



盾

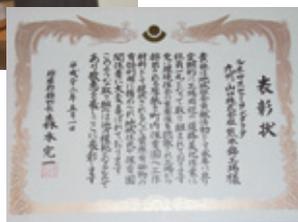
●地域社会貢献・環境保全活動

ルネサスセミコンダクタ九州・山口 熊本錦工場

ルネサスセミコンダクタ九州・山口の熊本錦工場は、地域社会貢献活動および環境保全活動に関して、2010年5月に錦町より表彰状をいただきました。これは、工場周辺の道路美化作業や資源回収品の地域への提供などの長年の取り組みが評価されたものです。今後も地域との調和を大切にしていきます。



表彰式



表彰状

意見交換会

このCSR・環境レポート2011発行にあたり、初めての試みとして、同業種であります富士通セミコンダクター株式会社様と意見交換会を行いました。

これは、編集段階でそれぞれの原稿を持ち寄り、お互いに意見を交換してよりよい報告書の完成を目的として開催しました。

富士通セミコンダクター株式会社様からのご提案を頂き、以下のように、このCSR・環境レポートに反映させていきます。

- ◎廃棄物に関する記載をわかりやすくし、最終処分率の定義を明確に記載しました。
- ◎環境法遵守監査とISO14001内部監査の違いをわかりやすくしました。
- ◎製品環境アセスメントを2度実施していますが、その違いを明確に記載しました。
- ◎環境教育の実施状況を明確にしました。

富士通セミコンダクター株式会社様のご協力に感謝いたします。

当社は今後もわかりやすく、より透明性の高い報告書を作成していきます。

意見交換会メンバー

●富士通セミコンダクター株式会社

環境推進室

押田 祐様、小林正典様、野牧宏治様、根本久美子様

●ルネサスエレクトロニクス株式会社

法務・コンプライアンス統括部 樋上豊高

生産本部 環境推進部 岡部 孝、坂田泰樹、脇本喜子

実施日：2011年7月15日、8月8日



意見交換会



【環境活動に関するお問い合わせ先】

生産本部 環境推進部

e-mail: eco@renesas.com

会社概要

商号 ルネサスエレクトロニクス株式会社
(英文) Renesas Electronics Corporation
本店 神奈川県川崎市中原区下沼部1753
本社事務所 東京都千代田区大手町2-6-2 日本ビル
設立 2002年11月1日
(2010年4月1日ルネサスエレクトロニクス(株)として営業開始)
資本金 1,532億円(2011年3月末現在)
主な事業 各種半導体に関する研究、開発、設計、製造、販売およびサービス
従業員数(連結) 約46,600名(2011年3月末現在)
Webサイト japan.renesas.com/
www.renesas.com

編集方針

- 当社は、当社グループの活動を「環境」「社会」「経済」の観点から「CSR・環境レポート」「アニュアル・レポート」でお伝えしています。
- 本レポートは、従業員をはじめお客様、地域社会の皆様、お取引先の皆様、株主・投資家の皆様等、当社の事業に関係する多くの皆様に当社のCSRに関する考え方と具体的な取り組みをわかりやすくご報告し、皆様との双方向のコミュニケーションを図っていくことを目的としています。

参考にしたガイドライン

- 環境省発行「環境報告ガイドライン2007年版」
- 環境省発行「環境会計ガイドライン2005年版」
- GRI「サステナビリティリポーティングガイドライン2006(第3版)」

報告対象範囲

本レポートの対象範囲「ルネサスエレクトロニクスグループ」とは、国内23社(含むルネサスエレクトロニクス)、海外35社のグループ会社となります。

報告対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日を中心に、同期間後の活動内容も含んでいます。

発行

2011年9月

詳細情報

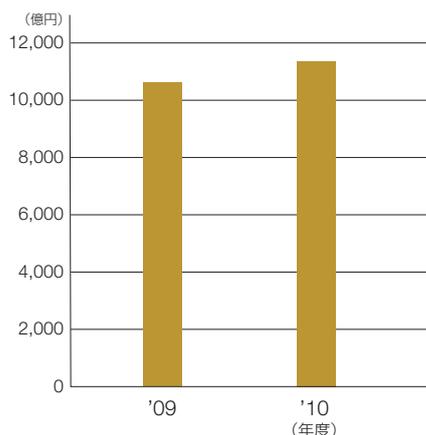
当社のCSR推進活動および環境活動に関する情報は、本レポートに掲載したもののほか、Webサイト上に公開しています。

japan.renesas.com/comp/csr/

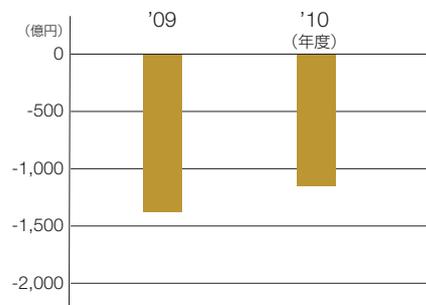
japan.renesas.com/comp/eco/

業績

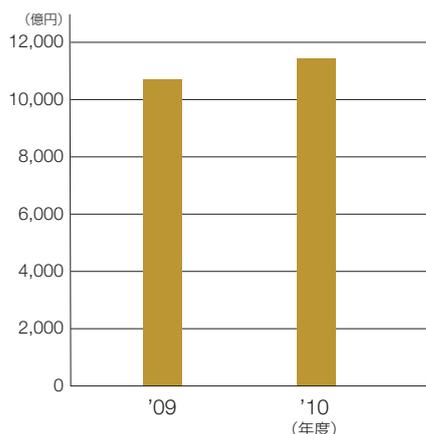
売上高



当期純損失



総資産



* '09年度は旧両社の合算値です。

事業内容(主な製品とアプリケーション)

》》マイコン事業

主な製品

・マイクロコントローラ

主なアプリケーション

- ・自動車
- ・産業機器
- ・民生用電子機器
(デジタル家電、白物家電、ゲーム)
- ・パソコン/パソコン周辺機器
(ハードディスクドライブ他)



》》アナログ&パワー半導体事業

主な製品

- ・パワーMOSFET
- ・ミックスドシグナルIC
- ・IGBT
- ・ダイオード
- ・小信号トランジスタ
- ・表示ドライバIC
- ・化合物半導体

主なアプリケーション

- ・自動車
- ・産業機器
- ・パソコン/パソコン周辺機器
(ハードディスクドライブ他)
- ・民生用電子機器
(デジタル家電、白物家電、ゲーム)

》》SoC事業

主な製品

・SoC

主なアプリケーション

- ・携帯端末
- ・ネットワーク機器
- ・産業機器
- ・パソコン/パソコン周辺機器
(ハードディスクドライブ、USB他)
- ・民生用電子機器(デジタル家電、ゲーム)
- ・自動車(カーナビゲーション)



グループネットワーク

- 製造
- 設計・応用技術
- ◆ エンジニアリングサービス
- 販売
- ◎ その他

- ルネサスエレクトロニクス
- ルネサス北日本セミコンダクタ
- 羽黒電子
- 北海電子
- ルネサス山形セミコンダクタ
- ルネサス那珂セミコンダクタ
- ルネサス東日本セミコンダクタ
- ルネサス甲府セミコンダクタ
- ルネサスハイコンポーネンツ
- ルネサス柳井セミコンダクタ
- ルネサス関西セミコンダクタ
- ルネサスセミコンダクタ九州・山口

- Renesas Semiconductor (Beijing) Co., Ltd.
- Renesas Semiconductor (Suzhou) Co., Ltd.
- Shougang NEC Electronics Co., Ltd.
- Renesas Semiconductor Design Singapore Pte. Ltd.
- Renesas Semiconductor (Malaysia) Sdn. Bhd.
- Renesas Semiconductor Technology (M) Sdn. Bhd.
- Renesas Semiconductor (Kedah) Sdn. Bhd.
- Renesas Semiconductor KL Sdn. Bhd.
- Renesas Design Vietnam Co., Ltd.
- Renesas Semiconductor Design (Beijing) Co., Ltd.
- Renesas Semiconductor Design (Malaysia) Sdn. Bhd.

- ◎ Renesas Design France S.A.S
- ◎ Renesas Mobile Europe Oy
- Renesas Electronics Europe Limited
- Renesas Electronics Europe GmbH

- ルネサス九州セミコンダクタ
- ルネサスエレクトロニクス
- ルネサスソリューションズ
- ルネサスマイクロシステム
- ルネサスデザイン
- ◆ ルネサスセミコンダクタ エンジニアリング
- ◆ ルネサス高崎エンジニアリングサービス
- ◆ ルネサス武蔵エンジニアリングサービス
- ◆ ルネサス北伊丹エンジニアリングサービス
- ルネサスエレクトロニクス販売
- ◎ ルネサスモバイル
- ◎ ルネサスエスピードライバ

- Renesas System Solutions Korea Co., Ltd.
- Renesas Electronics (China) Co., Ltd.
- Renesas Electronics (Shanghai) Co., Ltd.
- Renesas Electronics Hong Kong Limited
- Renesas Electronics Taiwan Co., Ltd.
- Renesas Electronics Singapore Pte. Ltd.
- Renesas Electronics Malaysia Sdn. Bhd.
- Renesas Electronics Korea Co., Ltd.
- ◎ Renesas SP Drivers Taiwan Inc.
- ◎ Renesas Tongxinjishu (Beijing) Co., Ltd.
- ◎ Renesas Mobile India Private Limited

- Renesas Electronics America Inc.
- Renesas Electronics America Inc.
- Renesas Electronics Canada Limited



ルネサスエレクトロニクス株式会社

〒100-0004 東京都千代田区大手町2-6-2 日本ビル

Tel: 03-5201-5111(大代表)

japan.renesas.com/

