

**ADVANTEST®**

コーポレートレポート

**2011** [詳細版]

TEST *forward*



## 編集方針

2011年度は、アドバンテストの事業内容とその活動のハイライトをまとめた冊子「Corporate Report 2011」と、具体的な活動内容をPDFで紹介する「Corporate Report 2011 詳細版」の、二種類のレポートを作成しました。「Corporate Report 2011 詳細版」では、CSRの取り組み進捗がよりわかりやすく伝えられるようPDCAを視覚化した編集としました。

## ホームページとの連動について

「Corporate Report 2011 詳細版」は、アドバンテスト・グループの社会・環境活動について、要点を絞り込んで報告しています。具体的な事例や詳細データなどは、アドバンテストのホームページでご覧いただけます。

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

## 報告対象と期間

アドバンテストと関係会社(国内11社、海外16社)(2011年3月31日現在)の2010年度(2010年4月1日~2011年3月31日)の活動を報告しています。

※内容の理解を助けるため、一部で過去の取り組みや直近の活動も記載しています。

## 参考としたガイドライン

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第3版(G3)」

.....  
環境省「環境会計ガイドライン2005年版」

.....  
環境省「環境報告ガイドライン2007年版」

.....  
(財)日本規格協会「ISO26000:2010 - 社会的責任に関する手引」  
.....

## INDEX

- 2 目次・編集方針
- 3 CEOメッセージ
- 5 The ADVANTEST Way・行動規範
- 6 事業を通じた社会的課題解決に向けた取り組み

### ガバナンス報告 | アドバンテストのマネジメント体制

- 7 経営の透明性を高めるために
- 9 誠実で信頼される企業を目指して
- 10 リスク管理とセキュリティ強化のために

### 社会報告 | アドバンテストとステークホルダー

- 12 お客様の満足度向上のために
- 15 取引先との相互発展のために
- 16 継続的に企業価値を創出するために
- 17 社員が笑顔で働く環境づくりのために
- 21 事業に根ざした活動で社会に貢献するために

### 環境報告 | アドバンテストと地球環境

- 23 地球環境の保全と会社利益の両立のために
- 26 生物多様性の保全のために
- 27 環境経営の推進のために
- 28 先端技術で環境保全に貢献するために
- 31 地球温暖化を抑制するために
- 33 限られた資源を有効に活用するために
- 35 環境保全活動の大切さを知ってもらうために
- 36 環境データ
- 37 「Corporate Report 2010」第三者意見を受けて／第三者意見

# 先端技術で、社会の発展と 人々の安心に貢献する グローバルカンパニーへ

## 最先端技術でグローバルに展開

アドバンテストは1954年の創業以来、「先端技術を先端で支える」という経営理念のもと、計測技術を通して社会の発展を支え、世界の人々の安全と安心を保証することを使命としてきました。半導体を取り巻く環境は、パソコンや携帯電話、液晶テレビに加えて、スマートフォンやタブレット型端末など新しいタイプの電子機器製品が登場し、暮らしや産業の中で不可欠なものになっています。

そのような中、アドバンテストは世界中に広がる顧客ニーズにいち早く的確に対応するため、最先端・高品質な製品の拡充に努めるとともに、ワールド・ワイドな拠点展開のみならず、同業のグローバル企業である米国Verigy社を経営統合することで、一層のグローバル化を期待しています。

さらに、長年にわたり培ってきたアドバンテストの先端技術は、さまざまな分野に波及しています。2010年に製品化に成功した「3Dイメージング解析システム」は、梱包された包みの中にある物質を、開封することなく立体映像で解析するテラヘルツ波を用いた世界初のシステムで、アドバンテストの技術領域を新たに広げることとなりました。

そして、今後は医療や環境、エネルギーなどさまざまな分野で社会に貢献できる製品を送り出したいという思いを胸に、果敢に研究開発を進めています。

株式会社アドバンテスト  
代表取締役 兼 執行役員社長

松野 晴夫



## 「人」は、会社の、そして社会の財産

経営者の役割は、よい人材が育つための土壌づくりだと言えます。そして、「人」を大切に作る土壌から、社会に貢献できる製品がつくり出されていくものです。「人」は会社にとっても、社会にとっても財産であるという考えに立って、社員がやりがいを持って働くことのできる職場環境を整えていきたいと思っています。

2年目を迎えた全社運動「1000Days」は、2010年度も着実に成果が上がっています。「1000Days」においては、社員が自ら発見した活動テーマに沿って、部門の垣根や、国境を越えてチームが編成されますが、活動を進める中でチームワークの大切さを実感し、互いの仕事ぶりや成果が認識できるとともに、社内の連携が深まるという効果も生まれました。「1000Days」の7つのキーワード(Speed、Simple、Steady、Skill、Slim、Surprise、Smile)の内、私が特に大切にしたい「Smile」は、会社を取り巻くすべてのステークホルダーを笑顔に変えることです。最近では、大事なステークホルダーの一つである社員の笑顔が増え、充実した環境になってきていると感じています。アドバンテストをよりよい企業にするために、社員が働きやすい活気のある職場を続けていきたいと思えます。

## 本質を究めたCSRを目指す

アドバンテストでは、CSRを事業そのものと認識し、すべてのステークホルダーを尊重し、社会との調和を図りながら推進しています。地球環境の保全では、温暖化防止やグリーン製品の開発、廃棄物発生量の抑制など幅広い環境保全活動を行っています。特に、グリーン製品の開発では、従来製品比の単位性能あたりでエネルギー消費量の20%削減

を実現。製品のエネルギー効率化、省スペース化は、顧客の省エネルギーにもつながるとともに、地球環境への貢献にもなるため、引き続き開発に尽力してまいります。

また、2010年度は「生物多様性基本方針」を制定し、社員やサプライヤーとともに、生物多様性への意識向上に取り組んでいます。アドバンテストのこのような環境経営の継続性が評価されて、2009年度の第8回「日本環境経営大賞 環境経営優秀賞」に引き続き、2010年度・第9回では、「表彰委員会特別賞」を受賞しました。

2010年11月のISO26000発行を受けて、NPOやNGOをはじめとしたコミュニティとの連携を深めるとともに、社会が抱える課題や悩みにも耳を傾け、取り組みを進めていきたいと考えています。2011年3月11日に発生しました東北地方太平洋沖地震においては、被災者の救済および被災地復興を支援するため、1億円の義援金を寄付させていただきました。CSRにおいて、世の中の動向を踏まえることは重要と言えます。しかし、当社行動指針「本質を究める」にあるように、なぜこのCSRの取り組みを行うのかを問い続けることで、本当に社会に貢献できるCSRを突き詰めたいと考えています。ISO26000はそれらを助けるツールとして利用し、世界的視野でCSRをとらえ、全社一丸となって議論を深め、CSRの取り組みを浸透させていきたいと思えます。

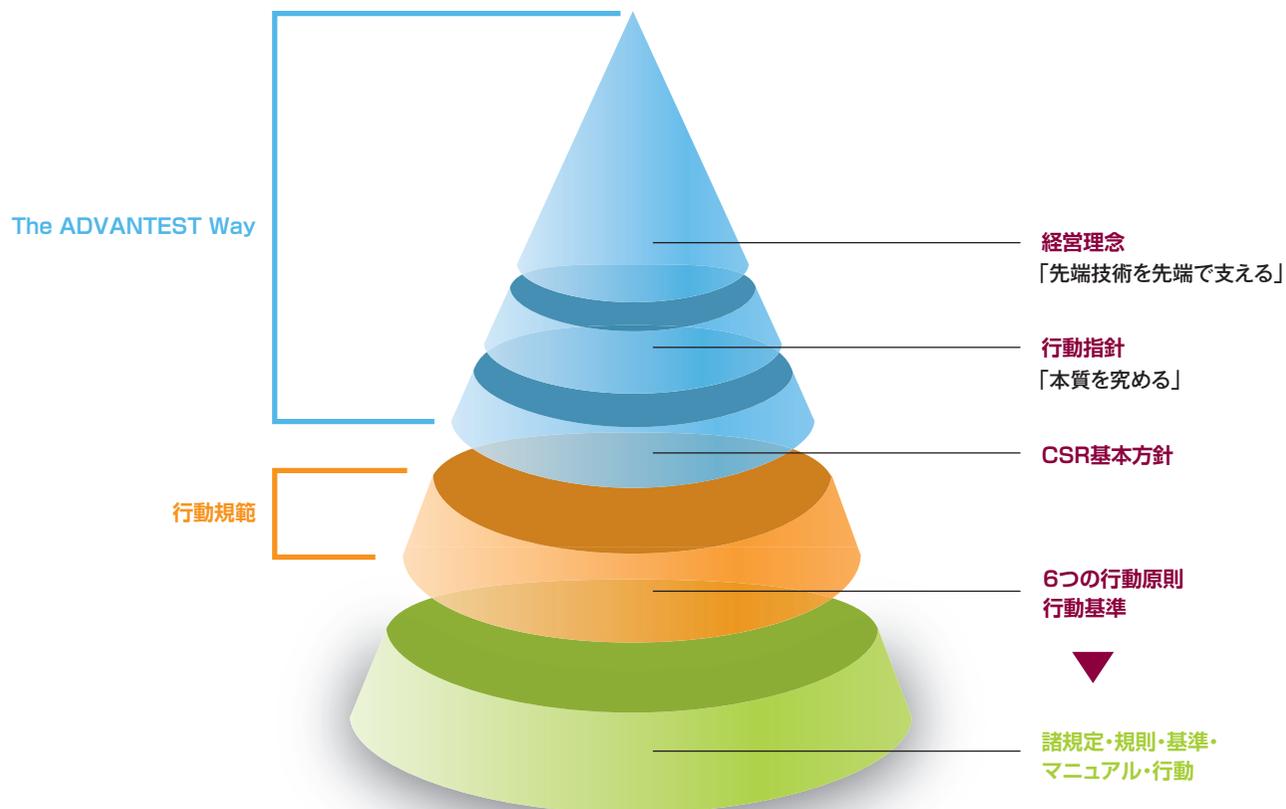
これからも社会から信頼され、お客様から慕われ、株主の皆様には安心していただける会社を目指してまいりますので、ご理解ならびにご支援を賜りますよう、よろしくお願いいたします。



# The ADVANTEST Way・行動規範

アドバンテストは、2008年度にCSRへの取り組みを整理した「CSR基本方針」を改定しました。さらに、経営理念「先端技術を先端で支える」、行動指針「本質を究める」およびCSR基本方針の3つを「The ADVANTEST Way」と総称し、定着を図っています。アドバンテストは事業そのものが「情報化社会における安心と安全を支える」ことからCSRを事業の土台とし

て考え、社員一丸となってCSRへの取り組みを推進しています。「The ADVANTEST Way」と「行動規範」を基にグローバルな視点でアドバンテストは、企業経営や社会・環境活動に取り組み、最先端の計測と試験技術でお客様をはじめ、すべてのステークホルダーの期待に応えていきます。



## ④ CSR基本方針

アドバンテストは、経営理念と行動指針のもとで、持続的な発展と企業価値の向上を目指します。

ステークホルダーを尊重し、社会との調和を図り、持続可能な社会の実現に向けて貢献します。

社会との調和を図り、  
環境保全および環境負荷の低減に取り組みます。

顧客を尊重し、顧客のニーズを満たす高品質の  
製品・サービスを提供します。

株主・投資家を尊重し、  
適正な利益還元と情報開示を行います。

取引先を尊重し、  
相互の発展に向けて協力関係を築いていきます。

従業員を尊重し、公正に処遇するとともに、  
働きやすい職場づくりに努めます。

## ⑤ 6つの行動原則

1. 勇気を持ってチャレンジします。
2. オープンマインドで、コミュニケーションを密にします。
3. 自己の能力を高め、最大限に発揮します。
4. お客様さまにご満足と安心を提供します。
5. 社会的責任を自覚し誠実に行動します。
6. グローバルな視点で行動します。



アドバンテストでは、「The ADVANTEST Way」と「行動規範」を冊子にし、全役員、社員に配布して周知徹底を図っています。また、法令および行動規範に照らして不適切な活動と懸念される場合などの窓口として、企業倫理ヘルプラインを設置し、アドバンテストで働く一人ひとりからの報告・相談を随時受け付けています。

# 事業を通じた社会的課題解決に向けた取り組み

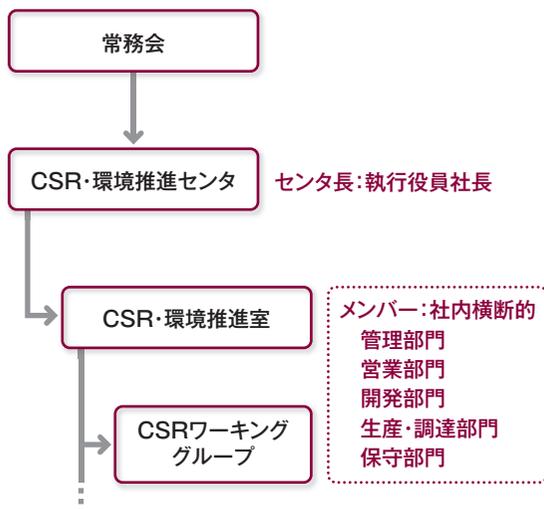
## CSRへの取り組み体制・方針

アドバンテストは、経営層の意向や責任を明確にするため、社長をセンタ長とするCSR・環境推進センタが実行組織として、全社的なCSRの取り組みを推進しています。また、全社横断的なCSRの取り組みを推進するため、社内の各部門からメンバーを選任した「CSRワーキンググループ」を設置し、活動を展開しています。2010年11月のISO26000の発行にともない、全社的なCSRの取り組み強化するため、新たにワーキングメンバーを見直し、情報共有と活動を協働する体制づくりを進めています。

今後のCSRへの取り組みは、ISO26000を受け「7つの中核課題」に対して、個々の課題の中で優先順位をつけ、重要テーマを絞り込んだマテリアリティを重視します。

また、アドバンテストの事業活動との関連性が強く、経営資源が有効に活用できる社会問題の解決に向けて取り組んでいく方針です。

## 組織図



### 推進体制

- 1 トップの責任を明らかにするために、社長をセンタ長とするCSR・環境推進センタが実行組織となっている。
- 2 全社横断的に展開するためにCSRワーキンググループを組織して活動している。

### 方針

ISO26000の発行を受けて、以下をポイントにおいてCSRに取り組む。

- 1 マテリアリティの重視
- 2 問題解決先行型アプローチの提案

## ワーキンググループの活動紹介

アドバンテストでは「CSRワーキンググループ」を中心に各現場での取り組みを推進してきました。アドバンテストを含め、一般的な企業のこれまでの取り組みは、多様なステークホルダーに対して社会的に貢献するという立場で活動してきました。しかし、ISO26000を受け「7つの中核課題」から事業活動を通じた社会問題の解決に貢献すること、つまり「攻めのCSR」が重要であることを認識しました。この「攻めのCSR」を実践するため、ワーキングメンバーで研修会を開催し、ISO26000に関する基本事項を理解した上で、アドバンテストの取り組むべき課題と活動の方向性の共有を図っていきます。また、今後のCSRの取り組みを浸透させ、社員が共感し、誇りを持って参加できる活動展開につなげていきます。

## CSR研修会の開催

目的：社会的責任やISO26000に関する基本を理解する。

CSRの取り組み課題を認識し、今後の方向性を明確化する。

CSRの取り組みの浸透と現場での活動展開につなげる。

内容：先進企業とアドバンテストの取り組みの比較、分析

事業活動を通じた社会問題の解決に貢献する「攻めのCSR」

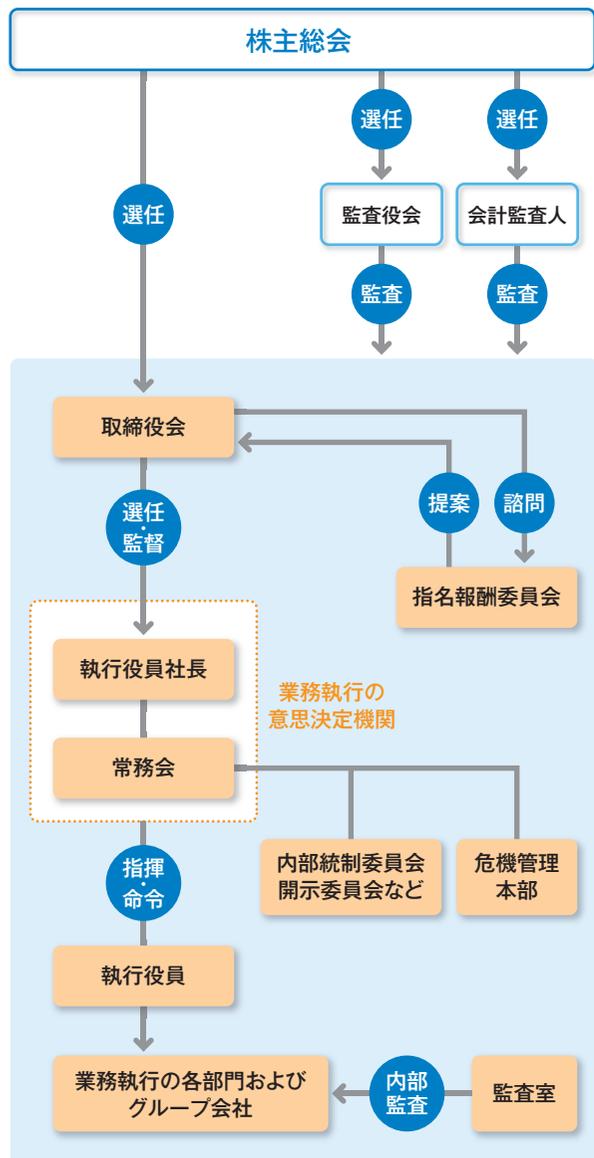
今後の取り組みの方向性と現場への展開

(講師：クレイグ・コンサルティング 小河光生氏)



# 経営の透明性を高めるために

コーポレート・ガバナンス体制図



## コーポレート・ガバナンスの考え方

アドバンテストは、経営、業務執行における基本方針としての「The ADVANTEST Way」および経営者、社員が守るべき行動の原則・基準としての「行動規範」にもとづき、経営の透明度を高め、持続的な発展と企業価値の向上に努めております。そして、経営の意思決定および監督機能と業務執行機能を分離し、経営の効率化および透明性の向上を図ることをコーポレート・ガバナンスの基本としています。

## 経営機構

目まぐるしく変化する経営環境の中、企業の価値と競争力を継続的に向上させていくためには、経営判断や経営戦略も、そのスピードにあわせて実行していかなければなりません。また、法令を遵守した、健全で透明性の高い事業活動の遂行も重要です。それらの課題を解決するには、経営における機能によって権限と責任の範囲を明確にし、その任務を担う人材を配置することが重要となります。

アドバンテストは、監査役制度を採用し、機関として、取締役会と監査役会を有しています。また、急激に変化する経営環境に即応する体制を確立し、コーポレート・ガバナンスを強化するため、執行役員制度を導入しています。

## 取締役会

取締役会は、経営の意思決定機関として、グループ全体の経営方針、経営戦略などの重要事項について決定するとともに、迅速かつ効率的な業務遂行のため、権限を委譲された執行機関が、適切に業務を遂行しているかどうかを監視・監督しています。2006年6月に、取締役の経営責任を明確にし、経営環境の変化に迅速に対応できる経営体制を構築するため、取締役の任期を2年から1年に短縮しました。取締役会は、社内取締役6名、社外取締役2名の計8名\*で構成されています。

また、アドバンテストは、指名報酬委員会を設置しています。指名報酬委員会は、取締役会の諮問により、役員の名指および報酬に関する事項を議論し、取締役会に提案しています。

\*人数は2011年4月1日現在

## 執行役員制度

アドバンテストは、執行役員制度を導入し、経営の意思決定機能と業務執行機能を分離することで、経営の効率化を図っています。執行役員は、業務執行に専念する経営幹部として取締役会が選任し、取締役会が示す経営方針や戦略を、迅速かつ効率的に執行する任務と責任を負っています。結果責任を一層明確にするため、執行役員の任期を1年としています。また、グローバルな事業展開をより強化するため、計16名\*の執行役員を選任し、日本国内だけでなく、米国、欧州、アジアの各地区にも配しています。

\*人数は2011年4月1日現在

## 経営の透明性を高めるために

### 内部統制

アドバンテストでは、2002年7月施行の米国企業改革法（SOX法）に準拠した内部統制システムの構築後、2006年5月施行の会社法にも対応した体制を維持しています。また、2008年4月から適用された金融商品取引法についても、同様の対応をしています。2010年6月の内部統制委員会では、2009年度の内部統制の有効評価結果を確認し、2011年2月開催の同委員会では、2010年度の内部統制評価の進捗を確認しました。

また、アドバンテストは、経営環境、事業活動、会社財産に潜むリスクに関し、重要な業務プロセスごとにリスク要因を識別・分類し、リスクの大きさ、発生可能性、頻度などを分析するとともに、それらのリスクへの適切な統制についての方針および手続きの文書化を重要な内部統制活動の一つとして実施しております。

さらに、アドバンテストは、連結決算にもとづく業績評価を重視したグループ連結経営を行うため、アドバンテストと関係会社で同質の内部統制システムを構築、運営しています。アドバンテストの内部統制システムは、各関係会社を担当するアドバンテストの各部門が連携するとともに、内部統制委員会が策定するグループ全体の方針にもとづいて統一的に構築、運営され、内部統制委員会が把握したグループ各社の内部統制状況の中で重要なものは、取締役会へ報告されます。

### 監査体制

監査役は、監査役会が策定した監査方針および監査計画にもとづき、取締役会をはじめとする重要な会議への出席や、業務および財産の状況の調査を通して、取締役および執行役員、その他業務執行機関の職務遂行を監査しています。監査役会は、社内監査役2名、社外監査役2名の計4名（内常勤監査役2名）\*で構成されています。また、内部監査部門として監査室を設置し、アドバンテストの内部統制の整備・運用状況を日常的に監視するとともに、問題点の把握・指摘・改善勧告を行っています。

\*人数は2011年4月1日現在

### 経営における内部監査

アドバンテストでは、日々の事業活動が、関係する法令に準拠して行われていることを確認するために監査室を設け、リスクに対するグループ各社の統制環境や業務統制を対象に、年1回、内部監査を行っています。アドバンテストはニューヨーク証券取引所に上場しているため、米国企業改革法（SOX法）に定められた内部統制を実行する必要があります。内部監査では、COSOフレーム\*\*1やCSA（統制自己評価制度）\*\*2の仕組みを活用し、それぞれの部門の業務プロセスが、これらの仕組みに照らし合わせて適正かどうかを判断します。これらの取り組みは、アドバンテストの事業活動の透明性を高め、企業体質の強化を図る上でとても重要であることと認識し、内部監査で指摘された事項については、その都度、改善するよう努力しています。

\*1 COSOフレーム

1992年にCOSO(The Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission/トレッドウェイ委員会支援組織委員会)が提唱した内部統制の仕組み。基本的には株主の立場から経営者を含めた組織構成員に内部統制を徹底させるという視点で、内部統制の3つの目的(①業務の有効性・効率性、②財務諸表の信頼性、③関連法規の遵守)と、5つの構成要素(①統制環境、②リスクの評価、③統制活動、④情報と伝達、⑤監視活動)を挙げ、内部統制を評価する際の基準と位置付けている。

\*2 CSA(統制自己評価制度)

Control Self Assessmentの略称。内部統制の有効性やリスク管理体制を、事業や業務を熟知する経営陣や管理職が自ら検証し、評価する内部監査手法の一つ。CSAの主なメリットは、リスクの明確化、統制活動の改善と強化およびその評価などを適切に効率よく行うことができる点である。

# 誠実で信頼される企業を目指して

## 基本方針

アドバンテストは、企業の持続性には、社員一人ひとりが高い倫理観を持って社会的責任を遂行し、ステークホルダーからの信用・信頼を得ることが最も重要と考えています。経営、業務執行の基本方針として「The ADVANTEST Way」（経営理念「先端技術を先端で支える」、行動指針「本質を究める」、「CSR基本方針」）を定め、さらに社員の具体的な行動の指針として「行動規範」を示すことで、倫理意識の向上に努めます。

### 課題

これまで、全グループ社員への冊子「The ADVANTEST Way & 行動規範」（日本語・英語・中国語版を用意）配布過程や企業倫理ヘルプラインの常設で、問題の速やかな発見、解決を図ってきましたが、グループ全体へコンプライアンスに対する注意を喚起するとともに、改めて業務のプロセスを見直す必要がありました。

## 計画(Plan)

アドバンテストと国内外の関係会社の経営トップへコンプライアンスに関する講習を行い、コンプライアンスに対する高い意識を持って運営することの大切さを伝えることにしました。そして、各々がリーダーとなって自部門での活動へと展開し、グループ全体の認識を揃え、取り組みの改善を目指しました。

## 実行(Do)

2010年9月、半年ごとに開催するGBM（グローバルビジネス会議）で、企業倫理相談室のメンバーが講師となり、アドバンテストと国内外の関係会社の経営トップ19名へ「会社におけるコンプライアンス」をテーマとした講習を行いました。まず、企業における不正・不祥事の事例紹介によって、企業の持続性にはコンプライアンスが重要であることを確認し、さらに倫理とリスク管理（防止と発覚への対応）や内部統制によるマネジメントの有効性と具体的なマネジメント方法について学ぶことで理解を深めました。その後、グループ各社で内部監査などを行い、適正な事業活動が行われているかどうかを再確認しました。

## 評価・改善(Check・Action)

出席者は、グローバルな不正・不祥事の事例を学ぶことで、健全な事業活動の維持には、社員一人ひとりの行動規範の遵守が重要だということを再確認し、コンプライアンスに対する意識が向上しました。次回は、出席者にアンケートを行い、講習内容の改善を図ります。

### 課題

内部統制システムに則った業務プロセスの適正チェックを強化し、経営の健全性の維持・向上を図るとともに、業務にあたる社員一人ひとりのコンプライアンスに対する意識を向上させる施策が必要でした。

## 計画(Plan)

- 1 監査室による、全関係会社を対象とした、コンプライアンスに関する内部統制事項の点検を行うことにしました。（監査室のメンバーが実際に現場へ行き、監査を行う。または、質問書によるCSA（統制自己評価制度）の状況確認を行う。）
- 2 社員一人ひとりに、定期的にコンプライアンスに対する注意を喚起するための施策を検討することにしました。

## 実行(Do)

- 1 監査室のメンバーが、国内外グループ各社（28社）に会社法、労働法、下請代金支払遅延等防止法（以下、下請法）などの関係法令の遵守状況や、内部統制が徹底されているかどうかについて20から30問の質問を用意し、1社あたり約2時間、半年かけて点検を行いました。
- 2 まずは、社員のコンプライアンスに対する意識を把握するため、倫理意識調査の実施を企画しています。一方で、2011年度、社内報にコンプライアンスについての特集記事を掲載し、社員の意識の統一と理解の促進を図るための施策検討を進めています。

## 評価・改善(Check・Action)

- 1 点検の結果は概ね良好でした。一部に文書の内容が更新されていないものが見つかったため、更新についてのアドバイスを行いましたが、今後も継続して実行されているかどうか注意する必要があります。
- 2 倫理意識調査に関しては、当初、2010年度中の実施を目指していましたが、内容の検討には慎重を期する必要があったため、2011年度へ見送ることにしました。

# リスク管理とセキュリティ強化のために(知的財産／事業継続計画)

## 基本方針

知的財産権に関する法令を遵守し、また、第三者の知的財産権を尊重します。その上で、アドバンテストの知的財産活動は事業の持続的発展に貢献することを基本理念とし、活動を行います。

### 課題

- 1 アドバンテスト・グループ全体の技術力を客観的に分析し、強み弱みを認識することによって効果的に開発投資を行い、技術力の向上に役立てられるようにする必要がありました。
- 2 個々の社員が知的財産権についての理解を深め、日常業務におけるリスクを認知した上で業務にあたることを徹底する必要がありました。

## 計画(Plan)

- 1 国内外の関係会社を含め、アドバンテスト・グループが持つすべての知的財産権をアドバンテストが一括で管理することとし、それらを適切に管理するための体制を再構築することにしました。
- 2 知的財産権におけるリスクをテーマにした社員教育を行うこととし、職種別に研修内容を変え、各自の担当業務とより深くかかわる内容を提供することにしました。

## 実行(Do)

- 1 各国の法令と各関係会社の知的財産規定を調査した上で、基本的で共通する内容を「アドバンテスト・グループ知的財産規定」にまとめ、2010年に施行しました。詳細については、各国の法令に沿った覚書を作成することとし、2011年度中の完成を目指しています。また、各関係会社が所有する知的財産権を調査し、グループすべての特許出願の可否についての判断、出願国の決定と出願業務をアドバンテストが行う運用に変えました。これにより、グループが持つすべての特許を、技術分野別に管理することができるようになりました。
- 2 2010年度に実施した知的財産権についての研修

受講者	テーマ	講師	受講者数
新入社員、新任管理職	基礎知識	知的財産部	約50人
開発部門	特許リスク	外部講師	約150人

今後、開発、広報宣伝、マニュアル作成などを担当する部門の社員を対象に、商標・著作権についての研修を実施します。

## 評価・改善(Check・Action)

- 1 アドバンテストと各関係会社の間で締結する覚書についての疑問点、改善点などを、両社の担当者が一緒に検討し、各国の法令に沿った適切な内容に改正します。
- 2 業務上、知的財産権についての知識が必要な部門を対象に、教育を強化していきます。また、研修後に行うアンケートで理解度や要望を分析し、研修内容や資料を改善します。特許については、その重要性の認識が広がり、2010年10月にIP推進ワーキンググループが組織されました。現在、メンバーは、特許についてより深く知るために活動しています。

## 基本方針

大規模災害の発生に備え、以下を基本方針とし、取り組みます。

- 1 事業所周辺地域で災害が発生した場合は、社員およびその家族の安全確保を最優先する。
- 2 地域社会と協調し、日頃の防災、また事業所周辺地域が被災した場合は、その復興に努める。
- 3 事業活動において、災害によりアドバンテストが受けた被害が、取引先ならびに関係者へ与える影響を最小化し、企業としての責務を果たすことに努める。

### 課題

2007年度に大規模な地震を想定した事業継続計画を策定し対策を講じてきました。その後、教育訓練などを通じて、社員の防災意識や事業継続の重要性に対する認識を高めるとともに体制の強化を図っていくことを課題としていましたが、2009年度、2010年度に、グループの体制を大きく変えたため、早急に事業継続計画を整備し直す必要が出てきました。

## 計画(Plan)

2010年度は、以下の二つについて重点的に取り組むことにしました。

- 1 事業環境の大きな変化にともなう、事業継続計画の見直し
- 2 製造設備などの移転にともなう、地震による設備の転倒防止策の見直し

## 実行(Do)

- 1 事業環境の変化や地震以外の災害に即した、事業継続計画の改訂案を作成しました。今後、各部門の災害復旧手順書と新たな事業継続計画の整合性について、すり合わせを行います。
- 2 地震による設備の転倒防止策と対策が必要な範囲を見直しました。それにより、新たにアドバンテスト研究所(仙台)と仙台工場を対象事業所とし、必要な対策を講じました。一部、生産体制の合理化のため、レイアウトを見直している工場などは、2011年度に実施することにしました。
- 3 教育訓練については、防災訓練と連動し、社員と同居家族の状況を把握するための安否確認訓練を継続的に実施しています。

## 評価・改善(Check・Action)

東北地方太平洋沖地震発生後、3月15日までには、国内グループ社員が全員無事である旨、確認がとれました。施設や設備については、空調配管や天井、壁などに損傷がありましたが、開発や生産に必要な不可欠な設備には耐震対策を施していたため、ほとんど問題なく、群馬地区は15日から、仙台地区は事務作業のみ22日から稼働を始めました。震災直後の計画停電に対しては稼働工数に不足が生じぬよう、シフト勤務を行いました。また、供給に支障が出ている部品については、緊急にプロジェクトチームを立ち上げ、代替部品の調達や設計変更により、品質や納期を維持すべく取り組んでいます。今後は、今回の地震であらわになった反省点を踏まえ、適切に事業継続計画が実行されるよう、事業所環境の整備、体制の強化を図るとともに、社員教育に力を入れていきます。

# リスク管理とセキュリティ強化のために(情報セキュリティ)

## 基本方針

お客様、お取引先からいただいた情報やアドバンテストの技術・営業情報などは、戦略的経営を進めていくための重要な資産です。その重要性について、役員をはじめ社員全員が認識し、適切な管理のもと有効に活用します。

### 課題

情報セキュリティ管理は、大きく分けると、技術的、物理的、人的セキュリティとなり、情報セキュリティのレベルを向上させるには、これらの対策を業務の特質や環境に合わせてバランスよく講じる必要がありました。

## 計画(Plan)

2010年度は、以下の分野を強化するための活動に注力することにしました。

- ① 海外での事業活動におけるセキュリティを強化する。
- ② 情報資産管理状況をモニターする。
- ③ アドバンテスト・グループ全社員のセキュリティ意識の向上を図る。

## 実行(Do)

- ① セキュリティ管理室のメンバーが海外関係会社に赴いて、現地のセキュリティ管理の状況を確認し、改善指導しました。
- ② パソコンなどの情報機器の利用状況を調査し、取り扱いルールの是正を行いました。
- ③ 年次で行っている機密情報管理の状況確認を、アドバンテストの全部門で行い、改善が必要な点について指導をしました。
- ④ アドバンテスト・グループの全社員に、機密情報の取り扱いを主なテーマとした教育を行い、全員が受講しました。
- ⑤ 内閣府情報セキュリティセンターが推進する「情報セキュリティ月間」に賛同登録し、セキュリティ改善提案を募集しました。
- ⑥ 機密情報のライフサイクルに即した管理要領を整備し、周知しました。  
これらの活動の進捗は、セキュリティ・インシデントなどとともに、毎月開催する情報セキュリティ委員会で報告し、情報を共有しています。

## 評価・改善(Check・Action)

情報セキュリティは適切に管理する環境を整えるだけでも非常に難しく、さらに環境の変化に素早く対応し、常に健全性を保たなければなりません。2010年度の活動では、現場の業務を支えるため、セキュリティ対策の実行スピードの改善が求められました。2011年度は、セキュリティ規定を見直し、環境の変化に強いセキュリティ管理体制を目指します。

### 課題

国内外の各関係会社、およびアドバンテストの各部門から定期的に集めている「機密情報管理票」や「セルフチェックシート」を見ると、まだ適切な管理水準に達していない部門があるので、個別に改善を促す必要がありました。

## 計画(Plan)

- ① 各関係会社、およびアドバンテストの各部門におけるセキュリティ対策の実施状況を正確に把握し、改善すべき項目を明確にすることにしました。
- ② アドバンテスト・グループのセキュリティ管理についての方針を周知徹底し、各関係会社、アドバンテストの各部門が持つ問題点を共有することにしました。

## 実行(Do)

- 2010年度は、調査の結果から、特にリスクが高いと判断した以下の二点について、国内外の各関係会社で対策を講じました。
- ① 情報資産の取り扱い状況の改善
    - ・ 機密情報を外敵から守るプロセスを強化するため、各社の情報セキュリティ担当者(以下、担当者)に対し指導を行いました。
    - ・ ルールにもとづき、機密レベルの明示、開示先記録、保管、アクセス権限の設定が適切に実施されているかどうかについて確認しました。
  - ② 情報機器の取り扱い状況の改善
    - ・ パソコンなどの情報機器を社外へ持ち出す場合のルールが徹底されているかどうかについて確認しました。
    - ・ 機密情報を情報機器に保存して社外へ持ち出す場合は、記録をとることがルールであるため、各社の担当者とその記録方法について議論しました。

## 評価・改善(Check・Action)

今回は、セキュリティ管理室のメンバーが現地へ赴き、各社、各部門の責任者といろいろなことについて話し合いましたが、それによって初めて理解し合えたこともありました。今後は、さらに現場とのコミュニケーションを活性化させ、協力を得ながら、「セキュリティ面と効率面の協調」を図っていきます。

## お客様の満足度向上のために(セールス・マーケティング)

### 基本方針

営業本部では、製造設備を持たないファブレスモデルを取り入れている半導体メーカー、および製造を受託するサブコン各社のお客様に対し、必要なテストソリューションをタイムリーかつ適正価格で提供することで、「お客様の満足度向上」に努めます。

### 課題

市場での激しい競争の中、デバイスの平均単価が下落傾向にあり、お客様の利益率が圧迫される状況が続いています。このようなビジネス環境においては、他の製造設備と同様、テスト導入のための継続的な設備投資が負担になってきています。しかし、同時にお客様がタイムリーな製品デリバリーで競争に勝ち抜くには、テスト設備の能力増強も必要な場合があり、そのジレンマから、設備投資によらない新しいビジネスモデルが求められていました。

### 計画(Plan)

特に、製造の受託をビジネスとするサブコン各社のお客様の設備投資負担、ビジネス環境の変動リスクを軽減し、さらにテスト設備の能力増強のご要求を満たすため、今までアドバンテストが取り扱ったことのない、「稼働率運動型リース」の新しいビジネスモデルを立ち上げ、お客様の要求にきめ細かく対応することにしました。

### 実行(Do)

この企画は2009年から取り組みを始めました。まず、コンセプトがまとまった段階で、各半導体試験業務の受託会社に意見を聞いて回り、その結果を社内の関係部門にフィードバックして検討事項について意見を出し合った後、最終的なビジネスモデルとしてまとめあげました。

「稼働率運動型リース」は、テストを購入いただく代わりにリースし、その稼働率に応じた使用料をいただくという、アドバンテストにとって新しいビジネスモデルになります。このモデルを提供することによって、お客様は、予め予算化が必要な「設備投資型」から、月々で費用精算する「経費型」へとビジネスモデルの移行が可能となり、より柔軟にテスト設備の拡充ができるようになります。

特に、継続的にテストの設備投資が必要であっても、安定的なビジネスの獲得が見込めないサブコンのお客様は、このビジネスモデルを好意的に受け入れ、活用されています。現在では、100台以上のテスト・システムが、台湾を中心としたお客様のところで稼働しています。

### 評価・改善(Check・Action)

このビジネスモデルにより、お客様の設備投資負担、ビジネス環境の変動リスクの軽減がアドバンテストのビジネスチャンスを増やすという、言わばWin-Winの関係が構築できました。今後は、お客様からいただいたフィードバックを検証し、さらに顧客価値を増大すべく改善していきます。

### 基本方針

営業本部では、お客様から寄せられる納期、価格、性能などに関するさまざまなご要望に対して、アドバンテスト・グループが持つ世界中のリソースを有効に使い、迅速に最適なご提案を差し上げることで、「お客様の満足度向上」に努めます。

### 課題

韓国のメモリハンドラ市場は、現地の国産メーカーの台頭により、納期、価格の競争が激しくなっています。また、納期や価格だけでなく、お客様から個別にいただく、製品の仕様などについてのご要望に対しても、敏速な対応が求められます。

しかし、生産に時間がかかるハンドラを、海を越えて“お客様に喜ばれる商品をタイムリーに提供する”ことは、現地の国産メーカーと比較すると困難な状況でした。

### 計画(Plan)

2010年度は以下に重点を置き、課題解決に取り組むことにしました。

- ①世界有数のメモリ半導体メーカーが所在する韓国で、主力製品であるメモリハンドラM6242の生産を開始する。
- ②製品の価格を抑え、短期間で納品するため、部材の調達、生産、販売を現地の関係会社が担当する。
- ③お客様に近いという地の利を活かし、現地のサポート・エンジニアがお客様のご要望にきめ細かく応えることで、サービスの向上を図る。

### 実行(Do)

2011年2月、海外関係会社のアドバンテスト・コリアにメモリハンドラ用の生産設備を整え、M6242の生産を開始しました。生産は、ハンドラの市場サポートなどの経験から知識を蓄積した社員を集めて新設した、ハンドラ製造部門が担当しています。アドバンテストの品質基準を維持しつつ、韓国市場が求める価格設定と納期を実現するには、現地部品の調達率を上げることが重要です。何千点もの現地の部品の品質と価格を1点ずつ確認して採用し、お客様に近い現地の営業・生産・管理部門が、受注から手配まで柔軟に対応することで、従来と同等の品質を保証しつつ、お客様の要求価格に応え、さらに納期の短縮を図ることができました。

### 評価・改善(Check・Action)

お客様がご希望する納期は、一時期に集中するなど大きく変動するため、今後は、現地の営業部門が集めたお客様の情報をリアルタイムで生産管理に反映させ、計画的な生産を心がけ、ハンドラを含めたテスト・システム全体の納期短縮に取り組みます。また、ご購入いただいた製品やサービスについてのご要望にも、可能な限り、現地に対応していきます。

## お客様の満足度向上のために(品質保証)

### 基本方針

アドバンテストの発想の原点は、「お客様の満足度向上」です。「設計初期段階からの品質づくりこみ、ものづくりプロセス全体最適化の推進、お客様に喜ばれる商品のタイムリーな提供」を全社共通の品質方針に掲げて、性能のみならず環境、安全にも配慮した高品質な製品の提供に努めます。

### 課題

アドバンテストでは、設計品質の向上のため、デザイン・レビューによる開発プロセス上流での問題抽出に注力してきました。この取り組みを全社に徹底することで効果も出てきましたが、参加者によって指摘内容やレベルにばらつきが出るという問題がありました。

### 計画(Plan)

デザイン・レビューの指摘内容のばらつきを抑え、さらに質を向上させるため、関係する専門知識を持った有識者を含んだメンバーで、デザイン・レビューが行える体制づくりに取り組むことにしました。

### 実行(Do)

専門分野ごとにマイスター・レビューアと呼ばれる有識者のグループをつくり、それぞれの分野に関連したデザイン・レビューが行われる場合、そのグループからマイスター・レビューアを招集する、デザイン・レビュー・マイスター制度をつくりました。各専門分野から5~10人のマイスター・レビューアを選任し、グループを形成しています。

マイスター・レビューアを効率的に招集するために各グループのメーリングリストをつくり、専門知識が必要なデザイン・レビューには、最低でもマイスター・レビューアが一人は参加するようにしました。

### 評価・改善(Check・Action)

マイスター・レビューアがデザイン・レビューに参加すると活発な意見交換ができるようになり、問題の抽出だけでなく、ノウハウの共有など、教育的な効果も出ています。さらに、関係者の間で新たな人脈が形成され、設計時の懸念事項などを事前に相談するようになってきました。また、制度の改善要望も出てくるようになり、定着が進んでいるのが確認できます。

デザイン・レビューでのチェックが徹底される一方で、それに依存するあまり、事前確認やセルフチェックが甘いケースが見られるようになりました。製品の品質評価の段階で見つかった問題を分析すると、デザイン・レビューでは見つけにくい初歩的なミスが目立ちます。今後は、デザイン・レビュー前のチェックを強化するなど、初歩的なミスの対策を行います。

### 課題

初めてT2000を採用してくださったあるお客様の工場に、順次、製品を設置したところ、1台目は設置後の短期間で複数件、さらに2台目は設置時に不良が発生してしまいました。お客様の工場はアジア向けの量産品を扱っているため、早急に問題を解決し、稼動を安定させなければなりませんでした。

### 計画(Plan)

不良発生状況を、フィールドサービス本部を含め、関係部署が合同で調査することにしました。その結果、原因は大きく分けて二つあり、一つはアドバンテストの設計問題、もう一つは、お客様が作業に不慣れであったためだということがわかりました。そこで、設計問題の解決、設置済み製品の改善、お客様の製品トレーニングの提案に取り組むことにしました。

### 実行(Do)

お客様からクレームを受けた後、品質保証部門が調査結果にもとづいて考えた対応策を説明するため、お客様を訪問しました。アドバンテストの設計問題については、対応済みの製品と交換することと、その設置スケジュールについて提案しました。また、製品のオペレーションについての注意点を説明し、さらに、アドバンテストの販社を通じた製品トレーニングを受けてはいかかかというお話をしました。お客様は、製品交換についてもトレーニングについても了解していただいたので、その後、お客様とスケジュールを調整しながら、計画を実行へと進めていきました。

### 評価・改善(Check・Action)

設計問題への対応が済んだ製品と交換した後は、数ヶ月間で不良ゼロという実績を達成し、お客様とアドバンテストとの双方で良好な結果を得ることができました。今後は、新規にアドバンテストの製品を購入してくださるお客様向けのトレーニングの内容を見直すなど、不良の発生を低減させる取り組みを継続していきます。

## お客様の満足度向上のために(カスタマサポート)

### 基本方針

従来通りのやり方、すなわち常識を否定し、「お客様は何を望まれているか」を原点に考え、サービスの品質向上に取り組みます。

### 課題

お客様の生産設備の不具合を早急に復旧させるため、保守に必要なエンジニアや機材などを、いかに短時間で提供できるかが重要な課題です。この課題の解決のため、各部門に「ものづくり活動」を浸透させ、改善を図る必要がありました。

### 計画(Plan)

- ① カスタマサポートセンタにお問い合わせいただいた、国内のお客様のさまざまなトラブルに関する問題解決は、24時間以内に85%以上、交換機材をお届けして修復する場合は、輸送時間を考慮し、48時間以内に95%以上の解決を目標としました。
- ② 在庫がある保守用部品を販売する場合、発送は注文をいただいた翌日でしたが、工程を見直して当日中に発送する取り組みを始め、当日発送:80%以上を目標にしました。
- ③ 海外の各サービス拠点に保守で使う交換機材を保管しておき、お客様に最も近い拠点から95%以上の確率で、必要機材が供給できることを目指しました。

### 実行(Do)

- ① 国内のお客様のカスタマサポートは、活動当初は24時間以内の解決が64%、機材お届けの場合は48時間以内の解決が50%でした。そこで、サポートの進捗を「見える化」し、修理が長期化する前に対処することを強化しました。また、お客様にサポート後の様子についてお聞きすることで、確実な解決に努めています。
- ② 保守用部品の発送は、「翌日発送」という意識がなかなか変わらず、当初、当日発送は12%でした。そこで、在庫があることを確認できた注文品については、発送手続きが滞留しないよう、工程を「見える化」し、確実に当日中に発送できる仕組みに変えました。
- ③ 海外の各拠点で使用した交換機材の状況をもとに、世界各地のどこにどの交換機材を用意するかを日本で情報を一括管理し、決めるようにしました。

### 評価・改善(Check・Action)

国内のお客様のカスタマサポートは、24時間以内の解決が90%、交換機材をお届けの場合は48時間以内の解決が95%まで改善しました。在庫がある保守用部品のお届けは、国内は80%を当日中に、海外は輸出手続きを含めすべてを3日以内に発送することができました。海外拠点で使用した交換機材は、93%を現地の保管機材でまかなうことができました。

### 基本方針

お客様のビジネスモデルがファブレス(製造の外部委託)化するに従い、アドバンテストの海外売上比率は80%を超え、市場が海外に広がっていますが、お客様の生産拠点が海外に移られても、グローバルなサポート体制をしき、お客様の身近なところで迅速にサポートします。

### 課題

お客様の生産設備を安定的に稼働させることが最大の課題です。生産設備に何らかのトラブルが発生した場合、迅速かつ適切に問題を解決し、稼働停止時間を最小限にできるよう、世界規模でサポート体制の強化が必要でした。

### 計画(Plan)

- 課題解決のため、サポート体制の見直しを行い、2011年度から新たな体制で取り組むことにしました。
- 国内のお客様サポートを担当しているカスタマサポートセンタと、海外関係会社のお客様サポート部門を支援しているグローバルサポート部門を統合し、新生グローバルサポートセンタを立ち上げる。
  - 緊急案件への対応には、新たにエマージェンシサポートチームを設置する。
  - 新組織の立ち上げにあたり、人員の増強と育成に取り組む。

### 実行(Do)

- 世界中のお客様から寄せられる、サポートの依頼や問い合わせの窓口を一本化し、回答に要する時間を短縮するため、専任のエンジニアを常駐させた新たなグローバルサポートセンタを開設することにしました。
- 対応が難しい案件でも問題を早期に解決するため、専任技術者(エキスパートエンジニア)をいつでも派遣する、エマージェンシサポートチームを結成することにしました。
- 海外関係会社と国内のお客様サポート部門の間で、グローバルサポートを担当するエンジニアを交換し、語学力、異文化対応力、技術的スキルの向上などを狙った教育プログラムを開始することにしました。
- 世界各地に展開するお客様の拠点をサポートするため、新たな要員を育成し、配置することにしました。

### 評価・改善(Check・Action)

海外のお客様へのサポートについては、生産設備の問題発生から解決までに要した時間(=生産設備の停止時間)を指標とし、72時間以内に解決することを目標にしています。2010年度は、全発生件数の90%以上がこの目標を達成しました。なお、72時間以内に解決できなかった案件については、“なぜなぜ活動”を徹底し、今後の問題解決時間の短縮につなげていきます。

# 取引先との相互発展のために

## 基本方針

アドバンテスト・グループは、CSR基本方針の中で、「取引先の尊重」を掲げ、取引先とのコミュニケーションを大切にしながら関係法令にもとづく公正な取引関係を維持しています。また、お互いの価値観を共有することで、相互の発展を目指した協力的関係を築くことができるよう、取り組みます。

### 課題

日々の業務の中で、「The ADVANTEST Way」と「行動規範」を実践することにより、調達取引におけるコンプライアンスを関係部門に徹底し、公正な取引がされていることを確認する必要がありますがありました。

### 計画(Plan)

2010年度は、以下に重点を置き、課題解決に取り組むことにしました。

- ① 調達購買部門、開発部門を対象に、調達取引において重要な法令の一つである「下請法」についての教育を行う。
- ② 各部門で行われた調達取引の適正について確認するため、内部監査を実施する。その結果、改善の必要がある場合は、適切な対策を講じる。

### 実行(Do)

- ① 2010年12月13日、調達購買部門の全社員および取引先と関係する開発部門に対し、下請法についてのセミナーを行いました。今回は、法務部門に講師役を依頼し、法的な観点から見た場合の注意点などについて話を聞きました。セミナーの最後に、○×式の理解度チェックを行い、各自でポイントの整理をしました。
- ② 開発部門の調達依頼を受けて、調達購買部門が行ってきた調達取引が、適切な業務プロセスを経て行われているかどうかを確認するため、監査室のメンバーが内部監査を行いました。これは、年1回、定期的に行っているものです。今回の内部監査で、法令違反ではありませんが、社内の規定を満たさないと指摘された事項については、早急に改善し、確実に問題が解決されるよう取り組んでいます。

### 評価・改善(Check・Action)

調達取引におけるコンプライアンスの徹底は、一度、研修や監査を行えば済むものではありません。毎年、定期的に教育、監査を行うことで社員を啓発し、実際の業務の処理状態を確認することで、今後も適正な取引が行われるよう取り組みます。

### 課題

公正、公平に取引先を選択するため、選択基準を明確に示し、判断材料であるアンケート調査や評価の結果をフィードバックしていますが、これらの取り組みを通して、各取引先とよりよい協力関係が築けるよう、コミュニケーションを活性化する必要がありますがありました。

### 計画(Plan)

2010年度は、以下に重点を置き、課題解決に取り組むことにしました。

- ① 各取引先の「アドバンテスト調達方針」の遵守状況について調査するため、アンケートを実施する。
- ② 取引先評価制度を見直して、四半期ごとに評価を行うようにし、その結果をフィードバックすることで、各社の取り組みの促進を支援する。
- ③ 取引先との懇親会を開催し、情報交換、親睦を深める場とする。

### 実行(Do)

- ① 「アドバンテスト調達方針」についてのアンケートを実施し、環境、事業継続計画をはじめとした、CSRへの取り組み状況を確認しました。
- ② 品質、価格、納期に関する取引先評価を四半期ごとに行いました。評価結果は、各取引先にフィードバックし、こちらの要望を満たしていない事項に関して、自主改善をお願いしました。改善状況については、四半期後の評価時に確認することとし、各社にPDCAにもとづいた改善活動に取り組むよう、お願いしました。
- ③ 2011年1月14日、取引先との新春懇親会を開催し、取引先150社から約260名が出席しました。会の中では、アドバンテストの社長が取引先へ直接メッセージを伝えました。また、協力会総会、親睦会総会を開催し、優良な取引先を表彰しました。

### 評価・改善(Check・Action)

今後は、改善をお願いした事項についての進捗を確認し、取り組みが進まない事項については支援策を考えます。これにより、双方の取り組みが改善するよう、お互いに協力していきます。また、2011年3月11日に発生した東北地方太平洋沖地震による災害への取り組みについて、取引先と情報交換し、今後の対策に活かしていきます。

# 継続的に企業価値を創出するために

## 基本方針

アドバンテスは、継続的に企業価値を創出し、ステークホルダーの期待に応え続けることが、株主・投資家に対する最大の貢献と考えています。

### 課題

経営ビジョンや事業戦略など、アドバンテスの事業活動のタイムリーな発信を通じて、市場から企業価値の適切な評価を受けるとともに、投資家の皆様からの信頼感を得ること。これがアドバンテスのIR活動が目指すゴールです。

### 課題

株主総会を適法に実施するだけでなく、株主総会を通して、株主にアドバンテスについてよりよく知ってもらい、一人でも多くの株主にアドバンテスを応援してもらおうことを目指しました。

## 計画(Plan)

これまで欧米の投資家が中心となっていた世界の株式市場ですが、近年ではアジア各国の投資家の存在感も大きくなりつつあります。そうした環境の変化をとらえつつ、IR活動の基本である投資家の皆様との接点を増やすことで、アドバンテスへの理解をより深めていただくことを目指しました。

## 計画(Plan)

株主総会は、株主とアドバンテスが直接コミュニケーションできる貴重な機会ですので、出席された株主が、出席してよかったと感じられるようなものになるよう工夫しました。また、株主総会に出席されない多くの株主に対しては、アドバンテスについての情報をわかりやすく伝えることを念頭に置きました。

## 実行(Do)

アドバンテスでは、事業戦略・経営目標を、経営トップから直接海外の株主や投資家の皆様へお伝えする「IRロードショー」を、年2回開催しています。2010年度は、これまでの欧米に加え、シンガポール・香港でもIRロードショーを実施し、計84社の方々にお会いしました。また国内でも、年間延べ600名を超える証券アナリスト・機関投資家の方々とは面談を重ねた他、投資家向けカンファレンスへの参加回数を増やしたり、初の試みである仙台地区の事業所見学会を開催するなど、より幅広いIR活動に取り組みました。

## 実行(Do)

2010年度の定時株主総会は、6月24日に開催しました。株主が議題について検討する時間を多く確保するため、株主総会の招集通知は6月1日と早期に発送しました。また、招集通知などの株主総会資料は英訳をホームページに掲載するなどし、海外の株主にも速やかに情報が伝わるようにしました。株主総会では、株主が質問しやすい雰囲気づくりを心がけ、活発に質疑応答が行われました。株主総会終了後には、株主と役員との懇談の場を設け、交流が行われました。また、11月に株主に送付した中間報告書では、特集ページとして、アドバンテスについてわかりやすく紹介する内容を入れました。

## 評価・改善(Check・Action)

2010年度の活動を通じて、アドバンテスに関心を持ってくださる投資家が世界中に多数いらっしゃることを、そしてアドバンテスへ高い期待をかけてくださっていることを実感しました。今後も、投資家向けカンファレンスへの積極的な参加やホームページの改善などを通じ、投資家の皆様との接点をますます増やすとともに、よりタイムリーでよりわかりやすい情報発信に努めていきます。

## 評価・改善(Check・Action)

これらの取り組みの結果、株主のアドバンテスへの理解は深まったものと思われます。しかし、アドバンテスには多数の株主がいますし、アドバンテスの製品・サービスは、個人向けではありませんので、これらの取り組みは継続して行っていく必要があると考えています。

## 社員が笑顔で働く環境づくりのために(グローバル人材の採用／育成)

### 基本方針

アドバンテスト・グループでは、社員一人ひとりの人権を尊重し、人種・信条・性別・国籍・宗教・身体的障がいの有無などによる差別を排除することを約束しています。また、採用や人事処遇においても、差別を排除し、グローバルに活躍できる人材の採用、育成、登用に力を入れます。

### 課題

- 異文化に対する理解が深く、高いコミュニケーション・スキルを持って、グローバルな舞台で業務を遂行できる人材の獲得を強化する必要性がありました。
- ビジネス環境のボーダーレス化にともない、海外関係会社との人材交流を通して、人材育成、組織のグローバル化を推進する必要性がありました。

### 計画(Plan)

- グローバルな舞台で使命を達成できる人材の採用を拡大するため、特に、海外の学生や海外からの留学生の採用活動に力を入れることにしました。
- 社員に、グローバルな環境下での業務遂行を経験させるため、海外関係会社との人材交流を継続的に行うこととし、双方の組織における日常業務やトレーニングを通して、双方の持つ技術やノウハウを共有することで、個々の社員が、より高度な技術と多様なビジネス環境に適応したスキルを習得できるよう、取り組むことにしました。

### 実行(Do)

- 海外の学生や海外からの留学生の採用を拡大するため、日本各地で開催された海外の学生・留学生向けの就職イベントに、初めて参加しました。また、海外の学生の入社時期をそれぞれの卒業時期に合わせ、柔軟に対応することで、生活環境の大きな変化による負担に配慮しました。
- 海外関係会社との人材交流は、職種に関係なく、各部門で頻繁に行っています。滞在が短期間の場合は出張、長期にわたる場合は出向として扱い、日本と海外の間で双方向の人材交流ができるよう、体制を整えています。

### 評価・改善(Check・Action)

- 海外の学生、海外からの留学生の就職イベントを通して、採用まで結びつけることができました。今後も、国内だけでなく、海外の就職イベントに参加するなど、採用活動についてもグローバルに展開していく予定です。その他、新入社員研修は、4月入社を基本に設計していますが、入社時期に関係なく、より柔軟に適用できるよう改良します。
- 現在、アドバンテスト単体では、8カ国の国籍の社員が働いており、経営幹部である執行役員も16名中、3名が外国籍です。優秀な人材には国籍を問わず公平にチャンスを与え、国境を超えた人材登用、交流により、グローバル人材の育成と組織のグローバル化を推進していきます。

### 基本方針

アドバンテストは、たゆまぬ努力をもって自己研鑽に励み、高度な専門知識や幅広い教養を身につけようとする社員を積極的に支援します。「チャレンジスピリット」、「グローバル化」、「マネジメントのレベルアップ」の3つの方針にもとづき、人材育成に取り組みます。

### 課題

基礎知識から最新の技術動向について幅広く学ぶことができるプログラムを用意し、誰でも参加できるようにしていましたが、前年度までの業績の低迷にともない、研修プログラムを縮小していました。これらのプログラムを再開するとともに、環境の変化に適応した、新たな教育体系に移行する必要性がありました。

### 計画(Plan)

グローバル化の進展により、大きく変化するビジネス環境に適応するため、必要な社員像を明らかにし、それにに向けた人材育成の体系について検討を開始することにしました。その他、休止していたプログラムの再開だけでなく、さらに内容の充実を図るため、新規プログラムの企画、実施に取り組むことにしました。

### 実行(Do)

教育体系については、従来、アドバンテストと国内関係会社を対象に構築し、プログラムを展開してきましたが、今後、グローバルな視点から再構築する必要があるため、海外各関係会社の教育体系を調査し、担当者が意見交換を行いました。新規プログラムは、研修内容に応じて、内部／外部の講師を使い分け、その道の専門家による効果的なプログラムになるよう企画しました。

⇒研修プログラムの詳細は、P20 ①

### 評価・改善(Check・Action)

2010年度は、試験的に新規プログラムを実施しましたが、研修後のアンケートで「有益だった」との回答が多く得られたため、2011年度も継続する予定です。

今後、教育体系は、グローバルな視点をもって再構築するため、国内だけでなく海外関係会社の意見も取り入れ、協力を得ながら、2011年度に具体化していく予定です。

# 社員が笑顔で働く環境づくりのために(ダイバーシティ/ワークライフ・バランス)

## 基本方針

アドバンテストでは、個々人の多様性を受容し、社員一人ひとりが最大限に力を発揮させ、いきいきと活躍できる職場づくりを目指します。

## 課題

常に多様な価値観を受け入れ、性別・年齢・国籍に関係なく活躍できる風土づくりを推進していく必要があると考えています。中でも全社員の内の女性の割合は全体の9.0%、管理職についても1.5%という数値であり、特に女性の採用を拡大する取り組みが必要でした。

⇒男女別社員数の詳細は、P20 ③

## 計画(Plan)

アドバンテストでは、もともと男性比率が高い技術系の学生の採用が多いため、従来の採用活動では、なかなか女性がアドバンテストを受験するよう、動機付けることができませんでした。

2010年度は、特に技術系の女性にとってのアドバンテストの魅力伝えることに注力し、女性を対象とした就職イベントへの参加や、見学会の企画・実施に取り組むことにしました。

## 実行(Do)

約30社とともに、女性を対象とした合同企業説明会を開催しました。多くの学生に、職場環境やキャリアプラン、各種制度の説明を行い、アドバンテストの女性社員がどのような分野で活躍しているかを紹介しました。

また、群馬R&Dセンターで、技術系の女性を対象とした事業所見学会を行い、全国から学生が参加しました。実際に開発の現場で働く女性社員が、事業所内を案内しながら、先端技術分野での開発や日々の生活などについて、話をしました。

## 評価・改善(Check・Action)

2011年4月入社者の内、女性が占める割合は23.7%でした。今後も、継続して女性比率を上げる取り組みに注力していきます。

⇒新卒採用人数の詳細は、P20 ②

## 基本方針

アドバンテストは、「次世代育成支援対策推進法」にもとづき、仕事と家庭の両立を支援します。仕事と家庭が両立できる働きやすい環境をつくることは、最終的には企業価値の向上に寄与するものと考えています。

## 課題

社員の多様なライフスタイルと個々の成長を支援するため、時間外労働時間の削減を推進するとともに、仕事と家庭が両立できる働きやすい環境整備が必要でした。

## 計画(Plan)

●最重要課題である時間外労働時間を縮減するため、以下の目標を立て、業務の効率化や社員の意識改革などを進め、フレックスタイム制、時差勤務などの諸制度を活用することにより、実現に向け取り組むことにしました。

①月間時間外労働86時間以上：0人 ②月間平均時間外労働時間：36時間以下

●夫婦が共働きなどの場合でも、お互いの勤務時間をずらすことで、家事を分担できるようにするため、出退勤時刻の緩和制度や半日単位の休暇制度を整備することにしました。

## 実行(Do)

2010年度は、36協定における時間外労働時間の上限を引き下げ、時間外労働時間の縮減に真剣に取り組むことをメッセージとして全社に発信し、特に所属長に徹底するよう周知しました。なお、毎週水曜日に行う定時退社を促す放送や、月中にする時間外労働時間が多い社員についての所属長への連絡は、前年度から引き続き行っています。

また、仕事と家庭の両立に向けて、各種制度を整備しました。⇒各数値の詳細は、P20 ④⑤⑥

①夫婦共働きの場合でも、育児・介護短時間勤務の適用を可能とする。

②既存のフレックスタイム制度に上乗せする形で、育児・介護出勤時刻緩和制度を設ける。

③看護休暇、介護休暇は、法定を上回る、対象者一人につき年間5日を付与し、半日単位の取得も可能とする。

④積立有給休暇の取得条件を緩和する(手続きを簡素化し、半日単位での取得も可能とする)。

③の半日単位の休暇取得と④は、2011年度から施行します。

## 評価・改善(Check・Action)

計画の②については達成できましたが、①は未達成となりました。達成できなかった理由は、突発的なトラブルや納期の対応に追われたためですが、今後、同じような状況にならないよう、リーダー会議で対応策について話し合いました。2011年度も同じ目標を掲げ、取り組みます。

仕事と家庭の両立に向けた取り組みは、一応の環境整備ができたので、今後は、制度内容の周知を行い、利用状況を確認しつつ、改善していきます。

## 社員が笑顔で働く環境づくりのために(メンタルヘルス／安全衛生)

### 基本方針

元気な職場をつくるのは元気な社員です。健康管理室では、「こころ」と「からだ」の両面から社員の健康管理をサポートし、安全に気持ちよく働けるよう、職場の環境を整備します。

### 課題

社員の健康を守るには、管理職が「こころのマネジメント」についてよく理解し、仕事のストレスによる健康障害を予防することが大切です。また、万が一、社員に何らかの兆候が現れた場合、初期段階で適切な対応が徹底されるよう、管理職は対処方法を心得ておく必要があります。

### 計画(Plan)

- ①「予防」と「早期発見」の対策を強化するため、管理職向けに、職場でできるメンタルヘルスケアについての研修を行うことにしました。
- ②心のバランスを崩し、一時休職していた社員のための復職支援プログラムを、より実情に即したものに改善することにしました。

### 実行(Do)

アドバンテストと国内関係会社の管理職を対象に、メンタルヘルスの基礎研修を行いました。2011年1月から3月にかけて、全12回、地方の事業所を含めた8カ所で開催し、延べ366人が受講しました。研修では、アドバンテストの産業医が講師となり、企業のリスク管理の面から見たメンタルヘルス対策の重要性や、職場や自分自身で行うケアについて、事例を交えて解説しました。休職中の社員には、産業医との面談やカウンセリングなど、各個人の状態に応じたサポートを行い、無理なく職場に復帰させるための「復職支援プログラム」を適用しています。本プログラムは、休職者・主治医・産業医・所属組織・人事部門が連携し、共通の認識を持って取り組むことが重要ですが、これまで復職後の対応にばらつきがあったため、復職前に関係者が集まり、休職者や復帰先の状況や通常勤務に戻るまでの過程について、話し合うことにしました。

### 評価・改善(Check・Action)

メンタルヘルスの研修後、職場でメンバーの変調を察してから、相談に来るまでの時間が短くなりました。今後は、管理職にはより実践的な内容を、一般社員にはセルフケアについての研修を展開していきます。

復職者については、復職前から所属長をはじめとした関係者とよく話し合うことで、復職後の対応がスムーズになってきていますが、通常勤務に戻るまでの過程には、まだ検討の余地があります。

### 基本方針

アドバンテスト・グループは、あらゆる企業活動において、社員のみならずすべての関係者の安全・健康を確保することを重視し、安全で快適な職場環境をつくるため、安全衛生活動を推進します。

### 課題

アドバンテストと国内関係会社の各事業所に設置された安全衛生委員会を中心に、安全衛生活動に取り組んでいますが、社員または部門によって、安全衛生に関する意識や知識に隔たりがあり、それが活動状況のばらつきとなって現れていました。

### 計画(Plan)

2010年度は、アドバンテスト・グループ全体の安全衛生活動の標準化を図るため、アドバンテストと国内関係会社に適用する基準や安全衛生教育計画などを策定し、安全衛生体制を整備することで、今後の活動を推進する基礎づくりに取り組むことにしました。

### 実行(Do)

特に、安全面での予防を強化するための教育を中心に取り組みました。

- ①安全衛生教育体系を見直し、新たな体系にもとづき、各安全衛生委員会で安全衛生教育計画を策定しました。これらの計画は、2011年度から実施する予定です。
- ②安全衛生活動推進のために必要な資格のリストを作成し、有資格者が他の事業所に異動することなどを考え、計画的に有資格者を育成することにしました。
- ③以下をテーマに専属の産業医による教育を行いました。
  - ・安全衛生委員に対する安全衛生教育
  - ・開発センタにおけるVDT (Visual Display Terminal) 作業教育
  - ・事業所の環境整備を行う社員に対する熱中症予防教育
- ④職場ごとに危険な作業を洗い出し、必要な「保護具」の基準を改定しました。その後、新たな基準にもとづき必要な保護具を購入し、各部署に配付しました。

### 評価・改善(Check・Action)

2010年度は、実施すべき安全教育の内容を決定し、社内インストラクターの育成に努めましたが、計画通りには育成できませんでした。

2011年度は、策定した計画の実施や基準の遵守を徹底することとし、構内で作業する協力会社も同様とします。海外の関係会社の安全衛生教育については、国内が終了した後、順次進めていく予定です。また、東北地方太平洋沖地震の経験を踏まえ、緊急時の安全確保についての社内ルールを見直し、その周知、徹底を図っていきます。

# 社員が笑顔で働く環境づくりのために [関連データ]

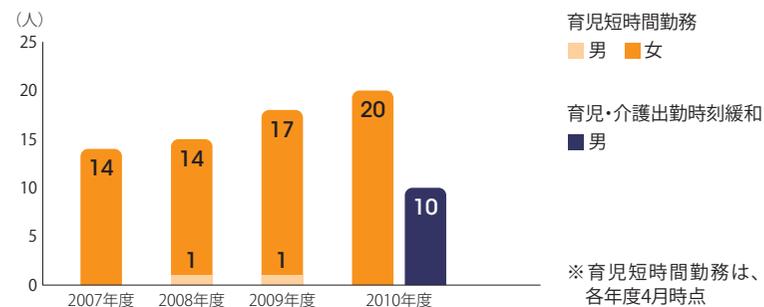
①はアドバンテストと国内関係会社、  
②～⑥はアドバンテスト単体の数字

## ① P17 主な研修プログラム

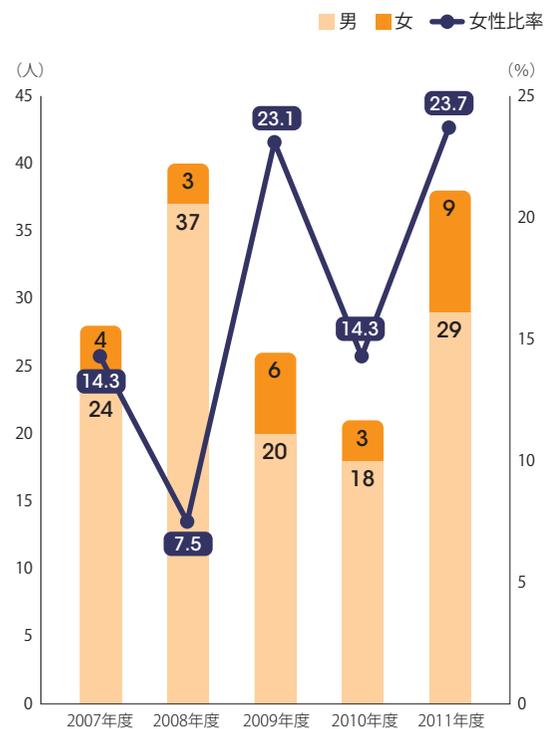
プログラム名	目的	対象	実施回数	受講者数
*メンタルヘルス研修	マネジメント力強化	管理職	12回	387人
*キャリア開発プログラム	マネジメント力強化	管理職	2回	30人
*技術マーケティングコース	マーケティング力強化	エンジニア	1回	14人
*問題解決力研修	マーケティング力強化	エンジニア	1回	16人
技術セミナー	最新技術の知識習得	エンジニア	78回	1,701人

\* 2010年度の新規プログラム

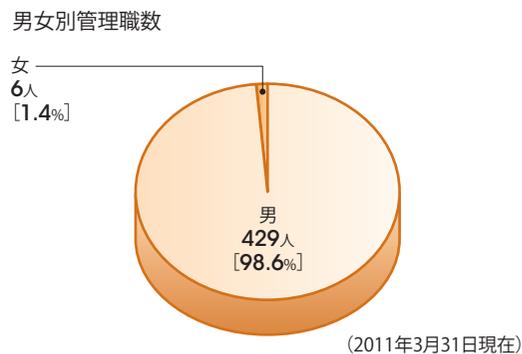
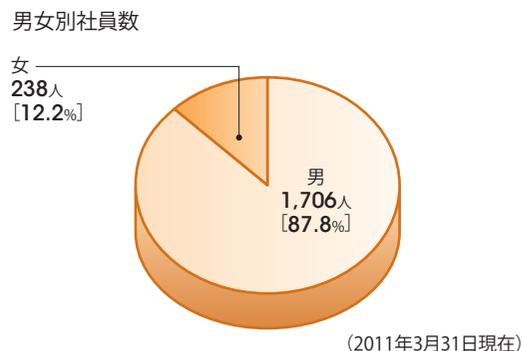
## ④ P18 育児短時間勤務 育児・介護出勤時刻緩和措置適用者数



## ② P18 新卒採用人数に関するデータ



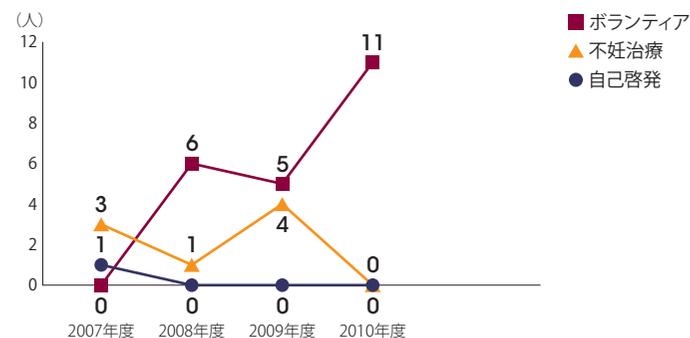
## ③ P18 男女別社員数



## ⑤ P18 看護・介護休暇取得者数



## ⑥ P18 積立休暇取得者数



# 事業に根ざした活動で社会に貢献するために(障がい者雇用)

## 基本方針

アドバンテストグリーンは、アドバンテストの特例子会社として、障がいのある方の雇用推進を目的とし、2004年9月に設立されました。以来、「『個人の自立・社会の成長』を地域と共に」をスローガンに、障がい者の雇用促進と就労安定に努めています。障がいのあるなしにかかわらず、共に働ける職場環境づくりを目指して、地域社会や関係機関と連携しながら、積極的に取り組みます。

## 課題

2010年度は、以下を重点課題に掲げました。

- ① 障がい者の法定雇用率1.8%を遵守する。
- ② 障がいを持った社員が働きやすい職場環境を整備する。
- ③ 地域と共に活動し、社会に貢献する。

## 計画(Plan)

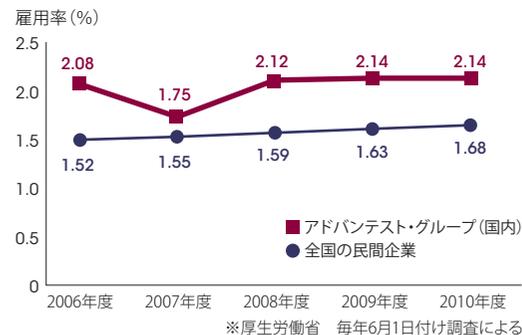
重点課題に対して以下の計画を立て、活動を推進しました。

- ① アドバンテスト・グループ(国内)における障がい者の雇用率を2.0%以上の水準で維持する。
- ② 社員一人ひとりが、「元気」「やる気」「勇気」を持ってチャレンジできる職場環境を整備する。
- ③ アドバンテスト・グループ社員として、また自立した社会人として、地域社会への積極的な参加やかわりを後押しする。

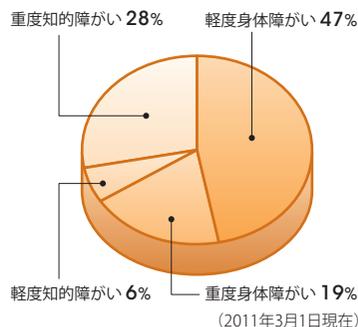
## 実行(Do)

- ① 2010年6月現在、アドバンテスト・グループ(国内)の雇用率は2.14%と、法定の1.80%を大きく上回っています。また、社員が持つ障がいの種類は、身体障がいが全体の約70%、重度障がい約50%です。近年では、知的障がい者や発達障がい者の雇用、特に重度知的障がい者の雇用が進んでいます。
- ② 社員一人ひとりが意欲を持って業務に取り組めるよう職場環境の整備を進め、それぞれが持つ「強み」を活かせる分野でスキルを向上させることにより、個人と会社の成長につなげています。

## 障がい者雇用率の推移



## 社員が持つ障がいの種類



## 具体的な施策

- 具体的な行動指針となる、個々の「強み」を活かした「目標テーマ」の設定
- 3段階に分けてスキルアップを狙う、職種別研修制度の導入
- 独自の作業マニュアル認定制度の導入
- 社会人として働く上で必要なマナーについてのフォローアップ研修の実施



わかりやすい寸劇を取り入れたフォローアップ研修の様子



埼玉新聞で紹介されたフォローアップ研修の記事

- ③ 障がい者雇用への取り組みを通じて、私達が地域と共に取り組むことができる分野はとても広く、期待されている役割の大きさとやりがいを実感しながら活動しました。

## 地域社会における活動

- 外部機関からの依頼による講演(聴講者1,100名)
- 地域の特別支援学校から実習生の受け入れ(延べ20名)
- 外部機関の担当者を対象とした会社見学会の開催(10回)
- 事業所・工場周辺の清掃ボランティア活動(7回)
- 地域の特別支援学校が主催するイベントへの参加(1回)



地域の特別支援学校の「夏祭り」にボランティアで模擬店を出店



障がいを持った社員による外部での講演

## 評価・改善(Check・Action)

設立以来、障がい者の雇用数および雇用率は順調に推移していますが、これからも障がいのあるなしにかかわらず、社員一人ひとりが主役となって行動し、事業活動を通じて地域社会にも積極的に貢献できるよう、取り組みを継続していきます。

## 事業に根ざした活動で社会に貢献するために(次世代育成)

### 基本方針

九州半導体産業の競争力を高めるため、次世代を担う人材育成に取り組む、九州半導体・エレクトロニクスイノベーション協議会を中心とした地域企業と協力して、企業連携型人材育成事業「IKKAN」(インターンシップ・プログラム)の運営に取り組み、地域社会への貢献を行います。

#### 課題

少子高齢化や若者の理系離れを背景にした半導体産業の人材不足に加え、世界的な金融危機による景気の低迷の中、九州半導体産業も厳しい状況にあります。この状況を打開するには、高い技術力を駆使し、「絶対に売れるもの」を生み出すことができる、優秀な人材が必要です。

### 計画(Plan)

企業が提供した就業体験を通して、学生が、ビジネスの現場で技術がどう使われているのかを体験し、就職に対する具体的なイメージを持つことで、九州半導体企業への就職を促す以下の取り組みを継続することにしました。

- ①地域の半導体関連企業と協力し、理工系の学生を対象としたインターンシップ・プログラム(IKKAN)を企画し実施する。プログラムの終了後は、成果報告会を実施する。
- ②IKKANの取り組みを単なるインターンシップ・プログラムで終わらせずに、その先の就職まで結びつけるため、九州半導体企業による合同就職説明会を開催する。

### 実行(Do)

- ①「半導体製造工程のプロセスを一貫して学ぶ」ことをテーマに、地域の半導体関連企業7社が、順番に一日ずつ学生を受け入れ、プロセスの一つを体験する機会を提供しました。アドバンテスト九州システムズでは、2010年8月に、九州大学、九州工業大学、早稲田大学、北九州高専の学生、19名を受け入れました。11月1日には、参加した学生が九州経済産業局で、研修の内容、成果、感想について、グループ発表を行いました。
- ②2011年2月、IKKAN参加企業を含む九州半導体関連企業22社と、合同就職説明会を開催しました。半導体産業の企業ばかりが集まることで、IKKANに参加した学生をはじめ、同産業に関心のある学生に的を絞って参加を募ることができ、お互い、具体的な就職イメージを持って話をすることができました。

### 評価・改善(Check・Action)

うれしいことに、2010年度の参加者から、1名がアドバンテスト・グループのメンバーに加わりました。他の参加者からも、「他のインターンシップと違い、多くの会社を回ることができたので、各社の経営方針、企業風土などの違いを学べた」、「半導体産業の奥深さがよくわかった」などの感想が寄せられ、好感触を得たようです。1社1日のインターンシップで学生に何を伝えるのか? まだ内容を工夫する必要がありますが、この活動を継続し、地域社会とともに成長する企業を目指します。

### 基本方針

日本は、技術立国でありながら、全国的に子供達の理科離れ・理科嫌いが深刻化しています。アドバンテストは、ものづくり企業として、地域の子供達に理科やものづくりの楽しさを伝え、日本の将来を担う人材の育成を支援します。

#### 課題

子供達が理科離れ・理科嫌いになる一因として、理科やものづくりを楽しむ機会が少ないこと、また、その機会を提供できる環境が整っていないことが考えられます。しかし、急速に発展し続ける科学・技術のスピードに合わせて、教育の環境を変えていくのは、地域の自治体の力だけでは難しいのが現実です。

### 計画(Plan)

子供達が、ものをつくる過程で必要なさまざまな原理の学習を助け、新たなものをつくり出す知恵を育むため、アドバンテストのエンジニアとOBを中心としたスタッフが、以下の二つの理科工作教室を企画し、開催することにしました。

- ①アドバンテストが募集した理科工作教室(1回)
- ②地域の自治体と連携した理科工作教室(3回)

### 実行(Do)

- ①アドバンテストが募集した理科工作教室  
2010年7月、アドバンテストの会議室でペットボトルロケットを製作し、その後、グラウンドへ出て打ち上げ大会を行いました。当日は地域から74組のご家族が参加されました。
- ②地域の自治体と連携した理科工作教室  
・埼玉県加須市立北川辺東小学校サマーサイエンススクール  
3年生の児童が対象。ペットボトルロケットの製作と操作を通して、空気の力、圧力、作用・反作用の法則などを学びました。  
・群馬県明和町立明和東小学校／西小学校理科工作教室  
5年生の児童が対象。スピーカ製作を通して、電流の働き、フレミングの左手／右手の法則、電気と磁気の可逆性などを学びました。

### 評価・改善(Check・Action)

2005年から継続してきた理科工作教室は、子供達が開催を楽しみにしてくれるようになり、地域に定着してきたことを実感しています。  
子供達に理科を好きになってもらうには、子供だけではなく、周りの方々(教職員や保護者など)にも好きになってもらうことが大切だということがわかってきたので、2011年度は、まず、地域の教職員に対して、理科や技術に興味を持ってもらうための取り組みを行いたいと考えています。

# 地球環境の保全と会社利益の両立のために

## 基本方針

アドバンテスト・グループでは、「地球環境を大切にすること」という基本姿勢のもと、環境活動を事業活動に取り込み、環境負荷の抑制や環境配慮型製品を提供することで、企業、社会、地球環境のすべてに利益を還元することが企業の役割であると認識し、環境経営を推進します。

## 課題

ISO14001未取得事業所での環境活動の徹底やISO14001の効率的かつ実効的な見直しおよび継続的な改善を行うこと、また、化学物質管理基準の見直しなどを行うことを課題としていました。

## 計画(Plan)

第5期環境行動計画に、国内非生産拠点のISO14001認証取得の拡大や、環境リスク管理、化学物質管理のテーマを設定しました。また、全社運動「1000Days」の活動テーマに、ISO14001業務の改善を登録。国内拠点の環境事務局のメンバーで、定期的に意見交換を行いながら、取り組みを進めることとしました。さらに、リスク管理、化学物質管理の強化を図るため、安全衛生委員会と協力し、業務や管理基準の見直しを行うこととしました。

## 実行(Do)

2010年12月に、西事務所をISO14001認証の範囲に加え、国内8拠点(内オフィス2拠点)にて、統合認証を取得しました。組織の環境マネジメントシステムを統合することで、効果的、効率的な環境経営を推進することができます。ISO14001業務では、ルール上作成の必要がない書類の廃止や報告書の簡略化、ルーチンの見直しなどを行い、ムダのない運用方法を検討・決定しました。その結果、年間で業務にかかる工数は、従来の20%削減となります。また、化学物質管理では、管理ランク制度を導入し、ランクに応じた管理基準を見直し、新基準に沿った管理を開始しました。さらに、安全衛生委員会とともに、産業医、衛生管理者による職場巡視体制の強化や、危険性・有害性の高い化学物質の使用者に対するさらなる教育の徹底を行うなど、管理体制の充実を図りました。

## 評価・改善(Check・Action)

2011年度では、ISO14001の新たな運用を全社に浸透させ、継続して改善することで、効率化を徹底します。化学物質管理では、国内の各拠点で、化学物質の管理方法や取り扱いなどの安全管理教育を徹底して行い、国内の化学物質管理体制の強化を図ります。

●方針 <http://www.advantest.co.jp/environment/vision/plan/index.shtml>

## 具体的な活動

### アドバンテスト・グループ環境方針の改定

アドバンテスト・グループでは、事業活動が生物多様性の恩恵を受け、発展しているととらえ、生物多様性の保全是、企業の責務の一つであると認識しています。2011年3月、アドバンテスト・グループ環境方針に「生物多様性の保全」の項目を加え、考え方を明確にしました。

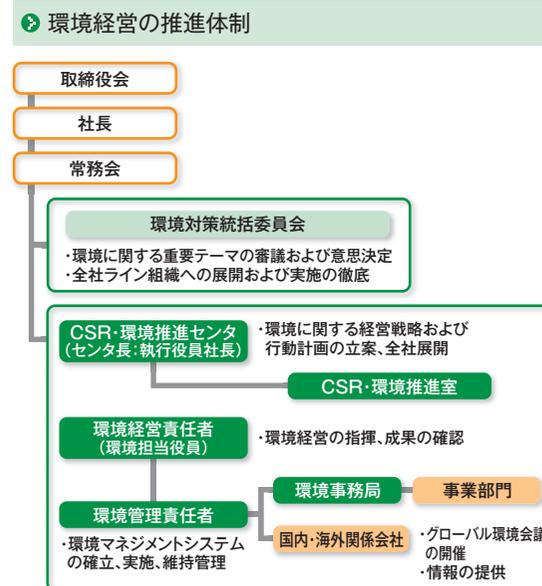
### アドバンテスト・グループ環境方針(抜粋)

アドバンテスト・グループは半導体・部品テスト・システム、メカトロニクス関連事業の製品開発、設計、製造およびカスタム サービスにかかわる事業活動を通じ、社会の持続可能な発展に貢献します。さらに、「地球環境を大切にすること」という基本姿勢にもとづき、社会に信頼される企業として、全員参加で、以下の項目の環境保全活動に積極的に取り組みます。

- ① 環境マネジメントの推進
- ② グリーン製品の提供
- ③ お客様の環境負荷低減
- ④ 事業プロセスの革新
- ⑤ 生物多様性の保全(新規設定)  
事業活動が生物多様性に与える影響を把握し、生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用に努めます。
- ⑥ 環境関連法令の遵守、汚染防止
- ⑦ 環境情報の開示

## 環境経営の推進体制

アドバンテスト・グループでは、常務会の直轄組織として、「CSR・環境推進センタ」と「環境対策統括委員会」を設置し、環境経営の戦略の立案や決定、全社への展開を図っています。また、海外拠点のCSR・環境部門と情報を共有し、グローバルな環境活動を推進しています。



●推進体制

<http://www.advantest.co.jp/environment/vision/organization/index.shtml>

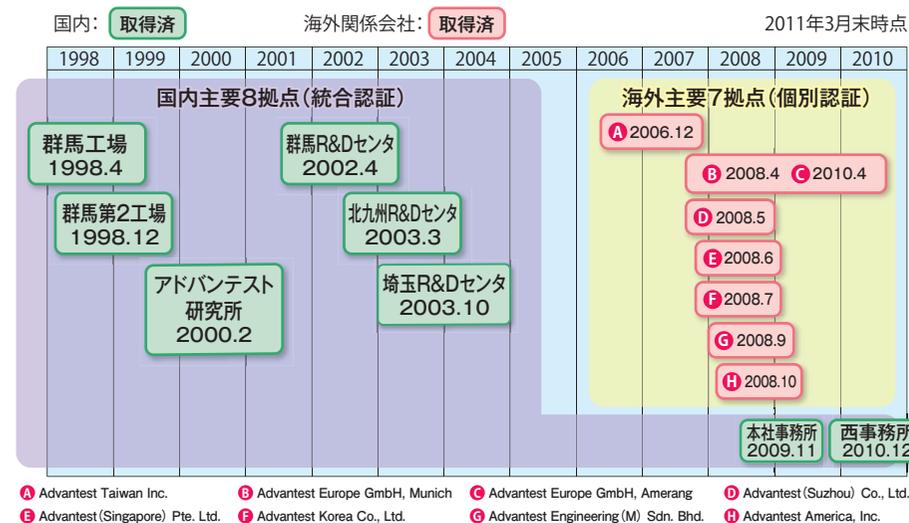
# 地球環境の保全と会社利益の両立のために

## 具体的な活動

### 西事務所におけるISO14001 認証取得

アドバンテスト・グループは国内の生産拠点と研究・開発拠点および海外主要7拠点で、地球温暖化防止、廃棄物発生量の抑制、グリーン製品の開発・販売促進など、幅広く環境活動に取り組んでいます。2010年度は、オフィス拠点における環境活動をさらに充実させるため、本社事務所に加え、新たに西事務所、環境マネジメントシステムを構築し、2010年11月に認証登録されました。このことにより、オフィス、生産、研究・開発のすべての主要拠点において、より一貫性のある効果的な環境活動を展開できる体制が構築されました。

## ISO14001 認証取得状況



### 環境マネジメントシステム運用効率の改善

環境マネジメントシステムの継続的改善の一環として、システム全体の運用に責任を持つ環境事務局の業務効率を改善するとのテーマを、アドバンテストの全社運動「1000Days」に登録して取り組みました。対象となる事業所すべての環境事務局の業務内容と所要工数の分析を行ったうえで、具体的な運用ルールを定めた環境管理マニュアルの規定を全面的に見直し、効率的な運用へと改善を図りました。この結果、環境事務局の業務工数を約20%改善することができ、今後に向けて新しい環境活動への取り組みを含む、より効果的な活動の展開が可能となりました。

● ISO14001 <http://www.advantest.co.jp/environment/consideration/office/iso14001/index.shtml>

## 内部環境監査の実施

アドバンテストでは、年1回内部環境監査を実施してISO14001の規格に沿った環境パフォーマンスの向上とシステム運用の適合性・有効性を自主的に確認しています。2010年9月の定期内部環境監査では、外部教育機関による内部環境監査員育成セミナー受講修了資格を持つ計96名の監査員が、内部環境監査組織の定期教育を受けた後に認証範囲のすべての事業所、オフィスで内部環境監査を実施しました。この結果、軽微の指摘事項が50件あったものの、環境にかかわる事故、苦情および法的要求事項に対する違反はなく、全体として適切な運用が図られていたことが環境経営責任者に報告されました。今回の監査結果を今後の環境マネジメントシステムの運用に確実に反映させて、継続的な改善を図ります。

## 環境教育の実施

効果的な環境活動を行うために、階層別教育や化学物質取り扱いに関する教育、グリーン製品の開発に必要な情報の提供などのプログラムを継続して実施し、社員のスキルアップを図っています。2010年度では、環境意識の啓発を目的に、環境月間のイベントの一環として、社員から環境メッセージを募集し、計400枚のメッセージが集まりました。また、12月には、外部講師による環境講演会を開催、300名の社員が集まり、グリーン製品の開発や環境活動の事例などの講話に、熱心に耳を傾けていました。

● 環境教育 <http://www.advantest.co.jp/environment/consideration/office/iso14001/index.shtml>

## 2010年度の環境教育の実績

実施月	プログラム	実績
4月	・新入社員教育	参加者18名
6月	・環境メッセージの募集	参加者400名
	・環境VE提案の募集	提案57件
	・内部環境監査員育成セミナー	参加者41名
11月	・化学物質安全教育	参加者86名
12月	・環境講演会	参加者300名
年間	・エコ通信の発行	毎月1回発行
	・省エネ活動「ECOCH」	参加者251名
	・社内へ環境ニュースの発信	年間22件



環境メッセージ



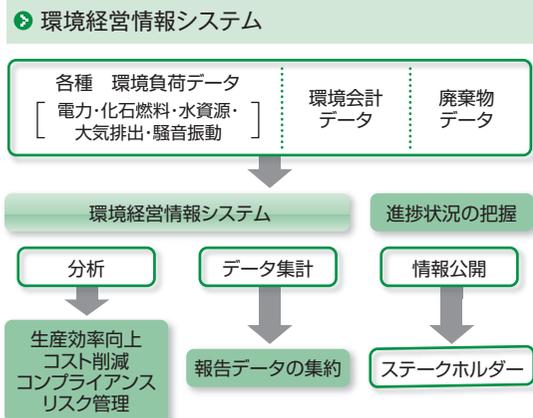
環境講演会

# 地球環境の保全と会社利益の両立のために

## 具体的な活動

### 環境経営情報システムの導入

環境データの効率的な集計・分析および「見える化」を行うため、環境経営情報システムを導入しています。各部門の環境活動の状況をタイムリーに数値にて把握することで、環境会計の集計やパフォーマンスデータを環境負荷低減、コスト削減への情報に変え、アドバンテスト・グループの環境経営に反映します。



### 化学物質管理の強化

2010年度は、化学物質の管理ランク制度を導入し、安全管理体制を強化するとともに、運用の効率化を行いました。化学物質の危険性、有害性に応じた4段階の管理ランクを設定し、ランクに応じた管理基準（施錠保管、収支管理、在庫確認など）を見直し、新基準に沿った管理を開始しました。保管庫の化学物質の表示についても、表示方法を統一し、一目で管理化学物質がわかるようにしました。また、安全衛生委員会の主導による安全管理体制を強化しました。作業主任者などの資格者を化学物質使用部署ごとに適正に配置し、さらに、安全教育体制の拡充を行いました。危険性、有害性の高い化学物質を使用している部署では、具体的な化学物質の使用形態に応じた専門教育を実施します。また、産業医、衛生管理者による職場巡視体制を強化しました。今後、化学物質の統括管理部署による保管場所監査、指導を行い、さらなる安全管理体制の充実に取り組んでいきます。

### 化学物質の管理ランク

ランク	適用条件	施錠保管	収支管理	在庫確認
4	毒性が極めて高い、社会的影響が大きいなどにより、取り扱いに国などへの登録が必要な物質 例：麻薬・覚せい剤など	○	○	法令に従う
3	毒性が高く、紛失の際、届出などが必要な物質 例：毒物・劇物など	○	○	毎月
2	燃えやすい、腐食性が高い、慢性毒性があるなどの物質 例：有機溶剤、酸、アルカリ性物質など	○	○	半期
1	上記の有害危険性のない物質 例：ハンダ、フロリナート、市販接着剤、潤滑オイルなど	—	○	—

### 工場の化学物質廃棄方法の変更によるリスク低減

アドバンテストでは、開発センタなどの化学物質使用量の少ない事業所においては、廃棄化学物質を使用部署で保管し、半期に一度、種類および量を確認のうえ、廃棄業者に引き渡し、処理をしています。工場で生産などに使用する比較的量の多い化学物質については、廃棄物保管場に保管し、2~3ヶ月ごとに廃棄業者に引き渡していました。しかし、廃棄物保管場におけるリスク管理の観点から、保管する化学物質の種類と量で危険性の低いものに限定し、化学物質管理者および廃棄物管理者の管理のもとで保管、一定期間ごとに廃棄する決まりに改めました。

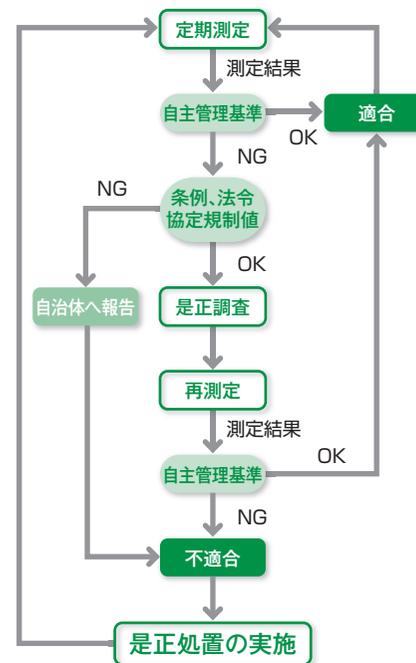


化学物質廃棄物の分別管理

### 環境リスク管理

環境汚染などのリスクを未然に防止するため、環境法規制に上乗せした自主基準値を設定し、環境影響の発生する設備の運用や監視・測定を行っています。また、設備の運用手順書や化学物質緊急時対応手順書など環境へのリスクに対応するルールや管理体制などを整備しています。さらに、リスクの高い作業に従事する社員に対し、専門教育や緊急時訓練を定期的実施し、スキルアップを図ることで、事故や緊急事態に迅速に対応できる人材を育成しています。2010年度のアドバンテスト・グループにおける事故および苦情は、0件でした。

### 事業所の遵法管理



### ● 汚染リスク防止

<http://www.advantest.co.jp/environment/consideration/office/risk/index.shtml>

# 生物多様性の保全のために

## 基本方針

アドバンテスト・グループでは、生物多様性が作り出す自然の恵みに感謝し、生物多様性が豊かで健全な社会を支える大切な存在であるという認識のもと、生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用に取り組んでいきます。

## 課題

森林保全活動など、これまで生物多様性の保全につながる取り組みを実施していました。しかし、アドバンテストの生物多様性に対する考え方を、社員をはじめとするステークホルダーに開示しておらず、取り組みの方向性が明確ではありませんでした。

## 計画(Plan)

生物多様性保全を、方向性のある有意義な活動とするためには、生物多様性に対する方針を明確にすることが必要です。そこで、アドバンテスト・グループ生物多様性行動指針を策定すること、あわせて、生物多様性の重要性を経営層や社員が認識し、事業や日常生活の中で、生物多様性保全活動を展開できるよう、生物多様性に関する教育の実施や、森林保全プログラムの拡大を図ることとしました。

## 実行(Do)

常務会直轄の環境対策統括委員会にて、生物多様性に関する教育を実施し、生物多様性の重要性を周知しました。そして、2011年3月に、環境方針に「生物多様性の保全」を設定し、あわせて、生物多様性への具体的な取り組みを示した「アドバンテスト・グループ生物多様性行動指針」を策定、①環境影響の把握、②生物多様性への理解、③環境影響の低減、④ステークホルダーとの連携を重点課題としました。さらに、森林保全プログラムの拡大を図り、毎年1回行われる「草津やすらぎの森」森林保全活動に加え、2011年2月に、仙台市青葉区の蒲沢山にて同活動を行い、計53名の社員ボランティアが参加しました。また、群馬R&Dセンタに所在するピオトープでは、植物調査を継続して実施し、準絶滅危惧種の植物3種が確認されています。

## 評価・改善(Check・Action)

アドバンテスト・グループ社員に対し、生物多様性保全に関する教育の実施や、充実した森林保全プログラムの提供を行い、意識向上に努めます。また、サプライヤーに対し、生物多様性行動指針の周知を行い、双方で協力しながら生物多様性に関する理解を深めていきます。

● 生物多様性行動指針 <http://www.advantest.co.jp/environment/vision/biodiversity/index.shtml>

● 社会貢献 <http://www.advantest.co.jp/environment/Philanthropy/index.shtml>

## 具体的な活動

### 蒲沢山の森林保全活動に参加

2011年2月20日、アドバンテスト・グループ社員25名は、仙台市青葉区にある蒲沢山の森林保全活動に参加しました。蒲沢山は、豊かな自然が残る貴重な里山として、2005年に林野庁とボランティア団体「里山ねっと赤坂」が協定を結び、「蒲沢里山体験の森」として里山活動が行われています。今回は、「冬の枝打ち体験講習」のプログラムに参加し、ヒノキ林での間伐を実施しました。山の急斜面での作業は思いのほか大変でしたが、明るくなった森を見て参加者からは、「次回もぜひ参加したい」などの声が上がりました。また、2010年10月1日、2日に、毎年実施している「草津やすらぎの森」森林保全活動へ28名の社員ボランティアが参加しました。



蒲沢山の森林保全活動



「草津やすらぎの森」森林保全活動

### 事業所での生物多様性保全活動

群馬R&Dセンタの敷地内に創設されたピオトープには、池、沼地、小川を中心に、周辺の自然環境と調和した水生植物や樹木を植樹しています。その結果、周辺の自然環境とのネットワークが形成され、多様な生き物の生息空間として成長しています。アドバンテストでは、毎年、群馬大学と協力し、生息している植物の調査を実施。ピオトープの変化を把握し、管理や育成に役立てています。2010年度では、ピオトープに生育しているフジバカマの種子を採取し、群馬大学で育成した後、再び移植するなど、貴重な植物の育成にも努めています。

● ピオトープ <http://www.advantest.co.jp/environment/protection/biotope/index.shtml>

### ピオトープに生息する絶滅・準絶滅危惧種一覧

分類	名前	分類	環境省レッドリスト	群馬県レッドリスト	
植物	フジバカマ	キク科	準絶滅危惧種	絶滅危惧I類	
	ミコシガヤ	カヤツリグサ科	—	絶滅危惧II類	
	ミソコウジュ	シノ科	準絶滅危惧種	その他	
動物	鳥類	チュウサギ	サギ科	準絶滅危惧種	準絶滅危惧類
	両生類	トウキョウダルマガエル	アカガエル科	準絶滅危惧種	絶滅危惧I類
	昆虫類	ウスイロササキリ	キリギリス科	—	準絶滅危惧類
		マイコアカネ	トンボ科	—	絶滅危惧II類
		ギンイチモンジセセリ	セセリチョウ科	準絶滅危惧種	準絶滅危惧類
	ムラサキシジミ	シジミチョウ科	—	準絶滅危惧類	

# 環境経営の推進のために

## 第5期アドバンテスト・グループ環境行動計画の活動結果

2010年4月に発効した「第5期アドバンテスト・グループ環境行動計画(2010-2012年度)」は、対象範囲をアドバンテスト・グループ全社に拡大し、活動を展開しました。2010年度の進捗状況は、19テーマ中17テーマで、進捗率100%を達成しました。これは、各テーマをISO14001のプログラムに展開し、活動を推進したこと、環境対策統括委員会などで活動の進捗状況を随時報告し、阻害要因について早急に対応したことによるものです。残りの2テーマについては1テーマで進捗率70%以上、1テーマで関係会社との統廃合により、保留となりました。

● 行動計画 <http://www.advantest.co.jp/environment/vision/environmental-framework/index.shtml>

### 第5期アドバンテスト・グループ環境行動計画の成果(2010年度)

2010年度自己評価 ○=進捗率100% △=進捗率70%以上 ×=進捗率70%未満/保留

分類	テーマ	2010年度自己評価	2010年度成果	関連ページ
<b>【環境経営】における目標:低炭素社会への対応、社会性と収益力の向上につながる環境経営を推進</b>				
環境マネジメント	環境マネジメントシステムをグローバルに展開し、環境経営を強化する。 (国内非生産拠点および海外拠点にて、ISO14001認証を拡大し、主要拠点でのISO14001認証取得を完了させる)	○	【国内】西事務所(非生産拠点)で、ISO14001認証取得(拡大認証) 【海外】Advantest Europe GmbH, Amerangの認証取得完了	P24
環境貢献	環境や生態系保全を目的とした環境貢献プログラムを継続して、実施する。	○	【国内】・アドバンテスト・グループ生物多様性行動指針を策定 ・森林保全活動を3件実施し、計56名が参加 ・草津やすらぎの森保全活動(10月)・蒲沢の里山保全(2月)・遠賀川源流の森づくり(3月) ・第12回理工科工作教室を開催し、近隣の小学生とご家族178名参加 ・ピオトープで自然観察会を開催し、地元の小中学生138名が参加 【海外】・古着や古本などを施設に寄付(中国/台湾)	P22、 P26、 P35
環境教育	環境教育プログラムを充実、継続実施することで、社員の環境意識の向上を図る。 (環境セミナー、環境講演会など)	○	【国内】・環境講演会を開催し、社員300名が参加 ・第2回環境図画コンクールを開催し、国内外の社員の家族86名が参加 ・各事業所周辺の清掃活動を実施し、計115名が参加 【海外】・地域の清掃活動を実施(中国:21名参加/シンガポール:56名参加)	P24、P35
情報開示	環境活動に関する情報を積極的に開示し、ステークホルダーとのコミュニケーションの充実を図る。	○	・ホームページでの情報発信:22件 ・Corporate Report 2010(冊子版、詳細版)の発行 ・第9回「日本環境経営大賞 表彰委員会特別賞」を受賞	P35
<b>【製品環境対策】における目標:製品の環境対策を全製品群に展開し、お客様の環境負荷低減に貢献</b>				
グリーン製品	<b>【省エネルギー】</b> 対象製品にて、単位性能あたりのエネルギー消費量を従来製品比で、20%以上削減する。	○	・メモリ・テスト・システムT5386、T2000 ISSイメージ・テスト・ソリューションの2機種で、単位性能あたりのエネルギー消費量を従来製品比で、20%以上削減 ・半導体試験装置関連9製品、その他2製品がグリーン製品に認定	P28、P29
	<b>【省資源、部品点数削減】</b> 対象製品にて、使用する部材を従来製品比で、20%以上削減する。	○	次期ハンドラ製品の開発に向けて設計標準/部品使用基準を策定	P28
	対象製品にて、従来製品比で、50%以上小型化する。	○	次期電子計測器の開発に向けて、50%小型化の設計仕様を完了	P28
	<b>【有害物質の排除】</b> 購入部品から、特定有害物質(15物質)を排除する。	○	グリーン調達率97%	P30
グリーン製品の販売促進	グリーン製品の販売を推進し、お客様の環境負荷低減に貢献する。	○	半導体部品テスト・システムにおけるグリーン製品販売比率97%	P30
製品リサイクル	アドバンテスト・リサイクル・システムを普及し、アドバンテスト製品のリサイクルを推進する。	○	2010年度目標の10台に対し、アドバンテスト製品21台をリサイクル	P30
<b>【事業活動】における目標:事業活動の効率化による環境負荷低減</b>				
地球温暖化防止	CO <sub>2</sub> 排出量を、生産高原単位*あたり、1990年度比35%削減する。 (*1:性能換算の生産台数)	○	・生産高原単位あたりのCO <sub>2</sub> 排出量を1990年度比64%削減 ・省エネ活動「ECOCH」(エコッチ)を開始、社員と家族251名が参加	P31、P32
生産活動	生産効率の向上を図り、生産工程における環境負荷を低減する。 (ボード生産効率の向上、新規テストの工期短縮、歩留まりの改善など)	○	生産における工期短縮により、エネルギー効率を2008年度比10%削減	P32
	取引先の環境活動を支援し、サプライチェーン全体で、環境負荷低減を推進する。 梱包材のリターナブル化(リユース)などの施策を推進し、2012年度までに廃棄物削減効果を1,000kg以上とする。	○	「アドバンテスト調達方針」についてのアンケートを実施し、環境や事業継続計画への取り組みを調査	P15
資源循環	リデュース、リユース、リサイクル(3R)を推進し、15 t以上の廃棄物を削減する。	○	事業内容の見直しにより、テーマを保留 前年度比393tの削減	— P33、P34
環境リスク管理	環境法規制や関連設備のモニタリングを強化し、環境にかかわる事故を未然に防止する。	○	・産業医、衛生管理者による職場巡視体制を強化 ・事故/苦情0件	P25
化学物質管理	化学物質管理の効率化と徹底を図り、グローバルな管理体制を構築する。	○	化学物質管理ランク制度を導入し、安全管理体制の強化と運用の効率化を推進	P25
海外関係会社(温暖化防止)	海外拠点におけるエネルギー削減の施策を策定し、電力使用量を削減する。	○	電力使用量を前年度比4%削減	P36
海外関係会社(資源循環)	海外拠点における廃棄物削減の施策を策定し、廃棄物量を削減する。	△	・廃棄物排出量は前年度比3%増加 ・廃棄物のリサイクル率は、前年度72.7%から74.7%へ向上	P34、P36

# 先端技術で環境保全に貢献するために

## 基本方針

アドバンテスは高精度・高品質を第一に、グリーン設計基準にもとづき、「省エネルギー」「リサイクル性の向上」「有害物質の排除」の3つの柱で、環境に配慮したグリーン製品を提供し、ライフサイクルを通してお客様の環境負荷低減やコスト削減に貢献します。

## 課題

グリーン製品を全製品群に展開すること、および製品リサイクル・システムの周知を図り、資源循環を促進することが課題となっていました。

## 計画(Plan)

環境対策統括委員会において、全製品群でグリーン製品を展開すること、省エネルギーや省資源などの環境性能に対する目標を設定することなど、第5期環境行動計画の中で、取り組みを進めることを決定しました。また、新たに営業部門やサービス部門において、製品に関するテーマを設定し、グリーン製品の販売促進や製品リサイクルの普及など、環境活動と事業活動を両立するための活動を推進することとしました。

## 実行(Do)

環境対策統括委員会にて、各開発部門の責任者と経営層を含めたメンバーで、問題点や活動の阻害要因について議論し、取り組みを進めてきました。その結果、省エネルギーや省資源、有害物質の排除など、それぞれの目標をクリアした半導体試験装置関連9製品、その他製品2製品、計11機種が、グリーン製品に認定されました。グリーン製品の拡大として、3Dイメージング解析システム(TAS7000)、CDSEM(E3630)などの製品群について基準を設定し、グリーン製品に認定しました。営業部門では、お客様に対し販売促進活動を実施し、グリーン製品の販売比率は、半導体部品テスト・システムの97%となりました。また、アドバンテス・リサイクル・システムを紹介するパンフレットを作成し、お客様への提案を行うなど、普及に努めました。

## 評価・改善(Check・Action)

グリーン製品におけるLCAや製品環境アセスメントにより得られたCO<sub>2</sub>排出削減量や廃棄物削減量などの数値を、開発部門にフィードバックし、今後とも環境負荷の小さい製品の設計、製造を推進していきます。また、RoHS指令など環境法規制の改正、および制定に対応した製品設計を行うことのできる体制の維持を続けていきます。

●アドバンテスのグリーン製品 <http://www.advantest.co.jp/environment/consideration/product/product/index.shtml>

## 具体的な活動

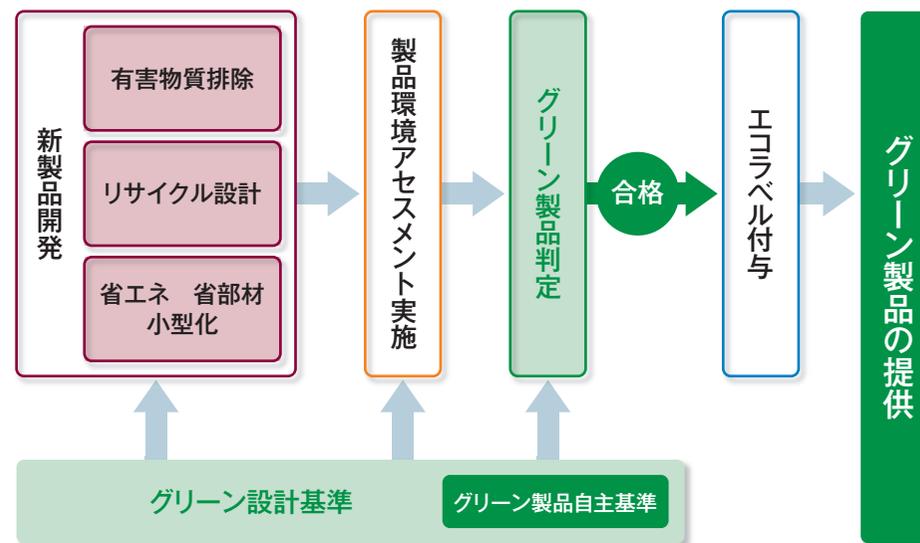
### 製品環境法規制への対応

アドバンテスでは、各国で施行されている製品環境法規制への対応に取り組んでいます。欧州RoHS指令の改正に関しては、購入部品メーカーに除外項目の変更に対する対応の調査や、対象製品の拡大に対する対策を進めています。また、中国REACHの改正および台湾REACHの制定にともない、アドバンテス製品および部品などに使用している化学物質の適合状況を調査し、問題のないことを確認しました。

### グリーン製品提供までの流れ

アドバンテスでは、「グリーン設計基準」にもとづき、新製品に「製品環境アセスメント」を実施しています。「製品環境アセスメント」では、有害物質の排除、リサイクル設計、省エネ、省部材、小型化などの項目について審査しています。さらに、「製品環境アセスメント」で90点以上を取得し、かつアドバンテスで定めた「グリーン製品自主基準」をクリアした製品を「グリーン製品」として認定し、エコラベル(タイプII)を付与しています。2010年度は、半導体試験装置関連9製品、その他製品2製品が「グリーン製品」として認定され、お客様に提供されています。

### ③ グリーン製品提供までの流れ



# 先端技術で環境保全に貢献するために

## 2010年度グリーン製品T2000 ISS (CMOS Image Sensor Test Solution)

### 開発の背景

CMOSイメージセンサとは、半導体技術であるCMOS (Complementary Metal Oxide Semiconductor) を利用した固体撮像素子のことです。

CMOSイメージセンサは、従来のCCDイメージセンサ (Charge Coupled Device image sensor) と比較し、低消費電力や高速化容易性の特長を持つことにより、携帯電話、デジタルスチルカメラ、ビデオカメラ、車載向けカメラ、監視カメラなど、さまざまなデジタル機器に搭載されるようになりました。特に最近では、BRICs (ブラジル・ロシア・インド・中国) や VISTA (ベトナム、インドネシア、南アフリカ、トルコ、アルゼンチン) など、新興国でのデジタル機器の普及が進み、CMOSイメージセンサの需要も高くなってきています。また、CMOSイメージセンサの持つ特長から、その応用分野は、映像、情報、通信関連で拡大を続けています。そのような状況の中、CMOSイメージセンサの性能も、年々高画素化・高速化・多機能化が進んでおり、デバイス生産コストが圧迫されるようになってきました。

### グリーン製品を支えるグリーン調達

アドバンテストは、資材購入取引先や組立・加工協力会社を含めた生産活動全体で環境負荷の低減を図り、グリーン製品の開発につなげています。取引先とのコミュニケーションを推進し、製品に組み込む部品・材料や製造プロセスにおいても、品質、コスト、納期に加えて環境保全の観点を考慮するため、「アドバンテストグリーン調達ガイドライン」を策定し、運用しています。取引先からいただいた環境情報をデータベース化し、製品環境アセスメントと連携して、「環境に配慮した製品づくり」を推進していきます。

#### ●製品とサポート

<http://www.advantest.co.jp/products/>

### 製品の特徴

今回開発した「T2000 ISS」は、CMOSイメージセンサの試験を、環境配慮型製品のT2000テスト・システム上で可能とするものです。

#### 最大64個同時測定によるテスト・コスト削減

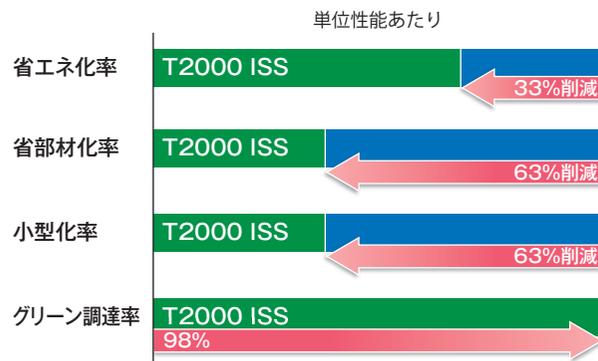
イメージセンサ・チップの高生産性と試験コスト削減を可能にするため、プローブ・カードのユーザエリアや光源照射エリアを最大限に確保し、最大64個の多数個同時測定を実現しました。

#### イメージセンサの多機能化にフレキシブルに対応

AD/DAやロジック回路などさまざまな機能を内蔵するCMOSイメージセンサ。T2000は、イメージセンサ試験に求められる機能を少数のモジュール構成でカバーすることができます。また、モジュールの組合せが自由に選択できることで、顧客のテスト環境にあわせることができます。



### 従来製品との比較



### VOICE

環境に配慮した製品開発を目指して

城石 資久

株式会社アドバンテスト  
テストシステム事業本部  
第1テストシステム事業部  
第6開発部



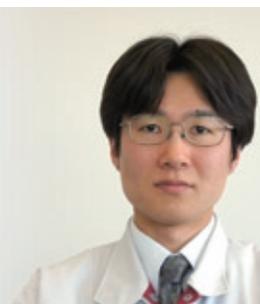
高速インターフェースを搭載したCMOSイメージセンサ測定に十分応えられる性能を持ち、テスト・コストを最小限に抑えるテストソリューションの開発を目指しました。結果、新規開発したイメージ・データ・キャプチャ・モジュールでは、シリアルとパラレル入力キャプチャ機能双方に対応し、かつ高速シリアルのみPI規格を1.2Gbpsのデータ・キャプチャ性能でサポートしました。また、テスト・コスト低減では、従来機種比8倍の同時測定数64個に対応しました。この実現には、既製品のT2000高密度実装モジュール組合せによる測定リソース対応と、大照射エリア光源装置の新規開発テスト・ヘッド内搭載が寄与しています。今後もCSR活動を通し、顧客満足度向上を図る製品開発を進めていきます。

### VOICE

環境の配慮にはソフトウェアの努力も不可欠

小川 敦弘

株式会社アドバンテスト  
テストシステム事業本部  
第1ソフトウェア統括部  
第4SoCソフトウェア部



CMOSイメージセンサの撮像試験についてさまざまな要求が挙がっています。「画像処理の時間を短くして、テスト・コストを低減したい」、「高品質化のために、さらに画像処理を追加したい」。こういった要求に応えるために、ソフトウェア開発部門では近年主流のマルチコアCPUに最適化した画像処理ライブラリを開発しました。また、1台のIPエンジン (画像処理専用のPC) で同時に複数のプログラムを容易に実行する機能も用意しました。その結果、高い画像処理性能と並列実行の容易性により、試験時間を低減し、環境面にも配慮できるデバイスプログラムを作成できるようになりました。今後も環境に配慮したソフトウェア開発に取り組みます。

# 先端技術で環境保全に貢献するために

## 具体的な活動

### グリーン調達

アドバンテストでは、有害物質を入れない、使わない、出さない管理を徹底するため、サプライチェーン全体でグリーン調達を推進しています。新規採用部品は設計段階から有害物質を含まない部材を選ぶこと。既存部品は部品標準化を軸に品種の絞り込みと有害物質を含まない部品への代替を実施しています。今後は、調査する環境情報をRoHS指令の改正など国内外の法令動向に対応するJIG (Joint Industry Guide) に準拠させ、環境情報入手と有害物質排除に取り組んでいます。

#### ●グリーン調達

[http://www.advantest.co.jp/environment/consideration/product/green\\_procurement/index.shtml](http://www.advantest.co.jp/environment/consideration/product/green_procurement/index.shtml)

### 取引先の支援

取引先より正確な有害物質含有調査票を迅速に提出いただくために、調査票の内容および書き方の説明会を2回に分けて行い、延べ50名が出席しました。その結果、取引先の協力のもと、部品環境審査終了までの期間を20%以上短縮できました。取引先からは、「有害物質含有調査票について理解を深めることができた」、「記入例に沿っての説明がわかりやすかった」などのご意見とともに、提出方法などについての改善提案などをいただきました。アドバンテストではこれらの意見にもとづき、さらに環境調査に協力いただけるようなシステムの構築を目指します。



取引先説明会

### グリーン製品の販売拡大

アドバンテストでは、価格・性能だけでなく、環境の側面でもお客様に喜んでいただける製品を提供しています。グリーン設計基準・グリーン調達にもとづき開発された製品の内、「製品環境アセスメント」の評価で90点以上を取得し、さらに「グリーン製品自主基準」を満たした製品をグリーン製品に認定しています。このような取り組みをお客様に深くご理解いただくために自社の「エコラベル」を制定し、グリーン製品に付与、製品カタログやホームページで紹介しています。その結果、2010年度は、半導体部品テスト・システムの全販売台数の97%がグリーン製品となりました。

#### ③ グリーン製品の販売比率の推移



### アドバンテスト製品のリサイクル

アドバンテストが販売した半導体試験装置の廃棄は、製品リサイクルにかかわる付帯コストをお客様に負担いただき、地球環境保全を推進しています。廃棄製品は、有価物として引き取り、手解体により分別し、信頼性ある素材メーカーで再資源化をしています。リサイクル率を高めることは、解体および分別作業が増大し、かかるコストは比例して大きくなりますが、アドバンテストでは、全国各地の中間・廃棄業者のご協力をいただき、コストの低減を図っています。資源の有効利用を図りながら、低コストで信頼できるリサイクルシステムを提供することで、お客様へ貢献します。

#### リサイクルポリシー

- ① 手解体による回収率100%の実現
- ② リサイクル再販売先の明確化とトレーサビリティの確保
- ③ お客様とともに地球環境保全を推進

#### ③ 製品リサイクルのフロー



# 地球温暖化を抑制するために

## 基本方針

アドバンテスは、地球温暖化の抑制を企業の使命としてとらえ、グリーン製品の提供や事業プロセスの革新により、温室効果ガスの排出量削減に努めます。

## 課題

2020年までに温室効果ガスを1990年比25%削減という国の中期目標に向けた、中長期的な省エネルギー対策の推進。また、改正省エネ法や条例に対応した体制づくりと省エネ対策の実施が、直近の課題となっていました。

## 計画(Plan)

地球温暖化防止委員会を中心に、「国内事業所のCO<sub>2</sub>排出量を生産高原単位あたり、1990年度比35%削減」を目指し、全社展開します。具体的には、生産活動の効率化に取り組み、ムダの排除という視点で、省エネとコスト削減の両立を図るとともに、建物設備については、空調設備などの適正な運転管理と老朽化設備の省エネ型設備への更新を推進していきます。

## 実行(Do)

2010年度の主な取り組みは、新製品における生産工期の細かい改善の積み重ねにより、工期半減を実現しました。空調設備においては運転管理の最適化を行い、2事業所で年間約170MWhの削減効果がありました。これらの活動により、生産量は増加していますが、2010年度のCO<sub>2</sub>総排出量は、2009年度の21,551t-CO<sub>2</sub>から、20,444t-CO<sub>2</sub>となりました。原単位あたりのCO<sub>2</sub>排出量は、最適な管理指標とするため、これまでの売上高から生産高原単位あたりに見直しました。これにより、生産高原単位あたりでは、11.08t-CO<sub>2</sub>/台となり、1990年度比64%削減となりました。また、新たに社員やその家族が全員参加で取り組む身近なエコ活動「ECOCH」(エコッチ)を2010年7月から開始し、自動車通勤時の相乗りなどで約1.5t-CO<sub>2</sub>の削減効果がありました。

## 評価・改善(Check・Action)

引き続き、ムダの排除という視点で、省エネとコスト削減の両立を図り、CO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組めます。また、CO<sub>2</sub>削減活動「ECOCH」を展開し、社員や家族への省エネ意識の高揚を促します。なお、生産高原単位は、生産する製品構成の変化にともない、換算係数の見直しを行います。

●地球温暖化防止 <http://www.advantest.co.jp/environment/consideration/office/warming/index.shtml>

## 具体的な活動

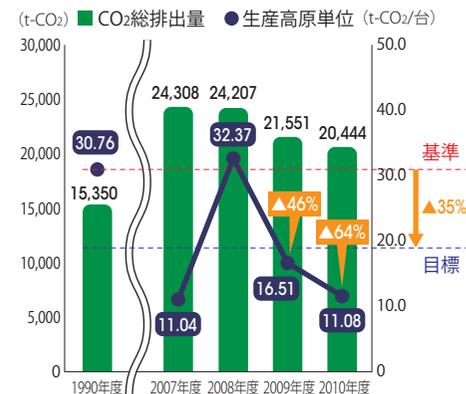
### 厨房用外調機および排気ファンのインバータ化

厨房内の空調を行う厨房用外調機は、風量が自由に調整できず、また、風力が強すぎるため、吹出口を絞って風量を調整していました。そこで、厨房用外調機と排気ファンに、インバータを取り付け、風量を調整できるようにしました。本体だけでなく、排気ファンにもインバータを取り付けることで、一定の換気量を保ちました。また、厨房用外調機は、インバータの周波数を50Hzから30Hzに設計変更し、運転しました。その結果、年間約48,000kWhの電力量を削減しました。

### 空調機の間引き運転の実施

群馬R&Dセンタの実験フロアにて、1号館の3、4階の実験室4区間と、2号館の2、3階の実験室6区間を対象に、天吊りの空調機の間引き運転を行いました。対象としたフロアは、空調機の運転を区間ごとに制御できるため、1区間ごとに順次1時間の運転停止を行いました。空調機の間引き運転により室温が変化し、製品へ影響を与えることを懸念していましたが、室温は安定し、問題なく実施できることもわかりました。この結果、設備投資を行うことなく、年間約31,000kWhの電力量を削減しました。

## CO<sub>2</sub>総排出量／生産高原単位の推移



## 2010年度の省エネ活動一覧

活動テーマ	電力削減量(年間)
・冷水二次ポンプのインバータ化	110,000kWh
・厨房用外調機および排気ファンのインバータ化	48,000kWh
・空調機の間引き運転	31,000kWh
・受変電設備の適正運用	10,249kWh
・通路のダウンライトをLEDに交換	6,750kWh
・照明器具の変更	6,000kWh

# 地球温暖化を抑制するために

## 具体的な活動

### 生産工程における工期短縮

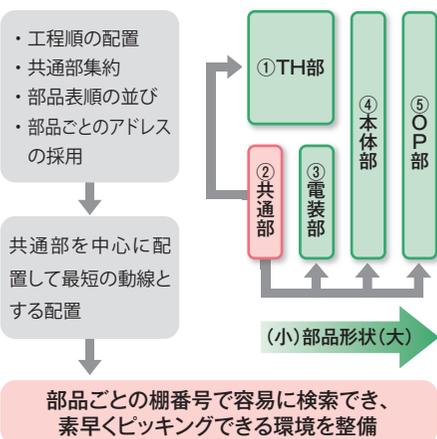
お客様が必要なときに必要な製品を提供するためには、生産工期の短縮は不可避です。また、生産工期の短縮は、電力使用量の削減につながり、地球温暖化防止にも貢献します。

生産部門では、すべての工程の内容を精査し、「やるべきこと」、「やらなくてもよいこと」、「重複していること」の洗い出しを行い、ムダを排除しました。ボード・モジュール実装の工程では、部材の段取りの見直しや実装ラインの適正化、投入数量の定量化、これにともなう工程間の滞留原因の究明と対策を検討。また、総合試験工程では、試験分割単位の見直しやプログラムの変更、出荷作業の効率を上げる工法の改善を図りました。この結果、ボード・モジュール実装工程の25%で工期短縮60%を実現。また、生産製品の50%で、総合試験工期40%削減を実現しました。これらの工期短縮により、エネルギー効率を2008年度比10%削減しました。

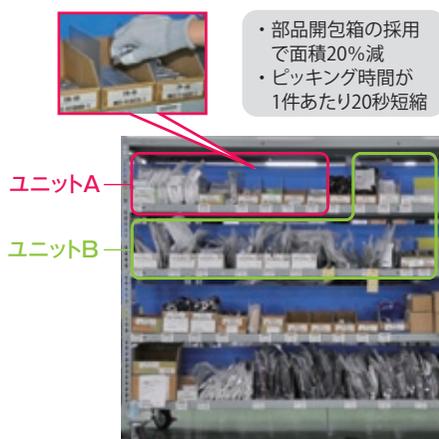
### 部材支給における作業工数の削減

ハンドラ製品は、多種多量の部材が使用されており、生産工期の短縮や工数の削減には、部材支給方法を簡易化し、組立作業の効率を向上することが必要です。そこで、部材支給時のピッキング効率を考慮した棚の配置や作業単位にあわせた部材構成の細分化など、収納方法の改善を行いました。また、部材倉庫と作業現場の距離の適正化など、部材倉庫のレイアウトを最適化することで、作業を行いやすい環境を整えました。さらに、梱包材の改善により開梱作業を容易化、ピッキング教習による作業員のスキル向上、指示書印刷の自動化など、作業の効率向上を図る取り組みを展開し、部材支給にかかる工数を50%削減しました。

### 部材倉庫のレイアウトの最適化



### 収納方法の改善



## 社員のCO<sub>2</sub>削減活動「ECOCH」

ECOCHとは、「アドバンテスト・グループでECOにチャレンジしよう」という意味をこめ、スタートさせた環境保全活動のことです。社員が生活の中から環境保全につながる活動を見つけ積極的に取り組むことを推奨しています。この活動により環境保全に貢献するとともに、環境に対する意識の高い企業体質をつくり、事業活動やお客様の環境負荷低減活動を活性化させる意図もあります。活動においては、参加している社員が楽しく継続できるよう、CO<sub>2</sub>削減量や活動成果をポイントに換算したり、表彰制度などを設けるなどの工夫をしています。参加している社員の活動はさまざまです。自転車通勤、エコドライブや、渋滞緩和のための早朝出勤など、通勤を工夫している人もいます。自宅に緑を増やしている人もいます。エレベータを使わない、エアコンを使わない、乾燥機を使わないなど生活を見直した人もいます。「社員一人ひとりが環境保全活動に取り組んでいる企業です」と言えるよう、これからも活動を推進していきます。



ECOCHの紹介

### ECOCHの活動事例

活動事例	CO <sub>2</sub> 削減量(2010年度累計)
自転車通勤	5,200kg-CO <sub>2</sub>
家庭菜園／ガーデニング	260kg-CO <sub>2</sub>
グリーンカーテン	20kg-CO <sub>2</sub>

## 参加者のコメント

私は、仲間6人と自転車通勤を心がけています。活動のきっかけは、ECOのためというよりは必要に迫られた、というのが実情ですが、今では自転車に乗るのが生活の一部になりました。毎日、往復50kmの距離を自転車で通勤しているうちに、健康的になり、風邪もひきにくくなり、ロードレースにも挑戦するようになりました。これからも自転車のよさを満喫しながら、さらに仲間の輪を広げ、楽しくエコ活動に寄与していきたいと考えています。  
(株式会社アドバンテスト FA事業部 共通開発部 芦澤拓郎)



右から3番目が本人

# 限られた資源を有効に活用するために

## 基本方針

資源循環型社会を目指して、3R (Reduce:発生抑制、Reuse:再使用、Recycle:再資源化) を推進しています。2010年度は、前年度に引き続き、コンプライアンスを徹底したうえで、排出物の有価物化に努めます。

## 課題

金属部品や貴金属を含む部品は、金属資源類として、再資源化の取り組みを強化してきましたが、段ボールを含む古紙類については、一般廃棄物として委託されるものがあり、分別と再資源化の促進を図ることが課題でした。

## 計画 (Plan)

古紙類は、主要事業所を巡回して回収する方法に変更することにより、古紙類処理の有価物化と、廃棄物処理業務の効率化を図ります。また、機密文書処理については、より安全性の高い処分を取り入れることとしました。

## 実行 (Do)

2010年度は、機密文書を除く古紙類処理の、定期的な主要事業所間巡回回収ルートを確立することで、古紙類処理を完全リサイクル化し、廃棄物量の削減につなげました。また、機密文書処理については、製紙工場へ直接持ち込む「オールクロズド方式」に変更し、セキュリティを強化した方法に改善しました。さらに、改正廃棄物処理法にて強化された「排出事業者責任」に対応し、努力義務となった「業者視察」を実施するにあたり、独自の調査管理票を作成し、「見せられる視察」から「見るべきところを見させる視察」になるよう改善を続けています。

## 評価・改善 (Check・Action)

パソコンのHDD (ハードディスク) の廃棄処理を、セキュリティレベルを落とすことなく、安全に処分すると同時に、リサイクル性の高い処分を取り入れていきます。

● 廃棄物削減 <http://www.advantest.co.jp/environment/consideration/office/waste/index.shtml>

## 具体的な活動

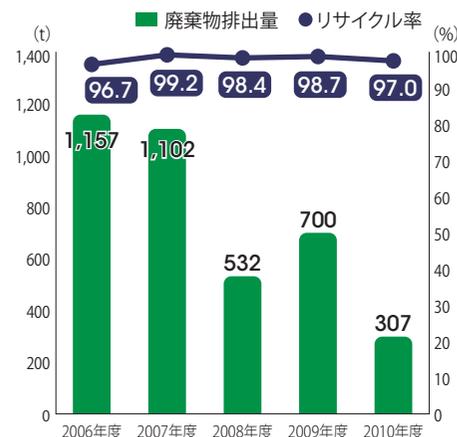
### 廃却品のリサイクル

試作品や部品などの廃却対象物は、基板、IC、ケーブル、金属資源類を抽出し、分別します。徹底した分別によって、素材としての価値を高め、リサイクルしやすい形にしたうえで、処理業者に処分を委託します。また、不要製品の中には有害物質を含む部品などが使用されている場合があります。手作業での分別を行うことにより、こうした部品も確実に処理委託することができ、リサイクルまたは適正処理が可能となります。

### 機密文書処理の改善

機密文書の廃棄処理について、従来は、アドバンテストから古紙業者に処理を委託し、アドバンテスト社員の立会いのもと、古紙業者が、裁断処理 (大きさ3cm角) した後製紙工場に出荷し、再生処分していました。2010年度より、アドバンテストが、製紙工場に直接搬入、溶解処理する「オールクロズド方式」へ変更し、セキュリティレベル向上とコストダウンを両立させ、安全かつ効率的な処分を行うよう改善しました。

### ③ 廃棄物排出量／リサイクル率の推移



### ③ 機密文書再資源化の工程



# 限られた資源を有効に活用するために

## 具体的な活動

### 海外輸送時の梱包改善

アドバンテスト製品の海外売上高は、70%以上を占めています。海外出荷時の製品梱包を最適化することは、梱包材の削減だけでなく、積載効率の向上によるCO<sub>2</sub>削減や輸送コストの削減にもつながります。従来、電子基板の海外出荷時に、複数の基板を同時に出荷する場合は、容積の大きい120×200cmサイズの梱包材を使用していました。しかし、実際の容積が、半分程度の場合もあり、ムダが生じていました。そこで、容積重量を考慮し、120×200cmサイズ1箱の使用を85×105cmのサイズ2箱に変更した結果、電子基板がムダなく収納でき、安定性も向上したうえ、梱包材コストが45%、輸送コストが40%の削減となりました。



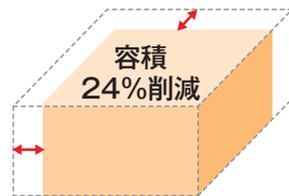
ボード8枚をSL42で梱包した場合



ボード8枚をPD900で梱包した場合

### 梱包材の改善(ATI)

Advantest Taiwan Inc.(ATI)では、「5センチ効果」プロジェクトを発足し、輸送用の梱包材のサイズダウンとコストダウンを図っています。ATIでは、日本へ電子基板の修理品を輸送する際、カートンボックスを繰り返し使用していましたが、電子基板の破損という問題が発生しました。そこで、輸送時の破損原因を調査した結果、カートンボックスの寸法を5cmずつサイズダウンすることで、製品の安定・安全を確保し、さらにコストを10%以上削減することを可能としました。このカートンボックスは、リサイクル可能であり、品質・環境・コストの面で、大きく貢献します。



梱包材の改善

### 剪定した枝を苗木として再生

アドバンテストグリーン(AGC)では、事業所敷地内の樹木を剪定した際、処分されていた剪定枝を挿し木にして苗木を育成し、植樹する活動を行っています。アジサイやカナメモチ、ツツジ類などを剪定し、その剪定枝を苗木(挿し木)として4~5年かけて育成して事業所内に植樹を行います。苗木の育成には、夏場の水遣りや除草作業など大変な労力が必要となりますが、この活動は廃棄物削減だけでなく、CO<sub>2</sub>の吸収、ヒートアイランド現象の緩和など自然保護につながります。2004年から挿し木を開始、2009年度から全社運動「1000Days」の一環として開始した植樹の本数は、2010年度には716本となりました。今後も、継続して実施し、1,000本の植樹を目指します。



剪定した枝



剪定した枝を植樹

### 社内にて廃棄物を有効利用

アドバンテストでは、社内の廃棄物を有効利用しています。まず、群馬R&Dセンターの社員食堂から排出された残飯は、生ゴミ処理機で、コンポストにリサイクルしています。コンポストは、社員に配布する他、外部の契約農家に無償提供し、使用していただいています。2010年度は、5トンのコンポストを配布・提供しました。また、敷地内にある樹木を剪定した後にゴミとなる枝をチップ化し、敷地内の遊歩道に敷いています。ウッドチップは、感触がやわらかく、ぬかるみにも対応できるので、足元の安定を図ることができます。

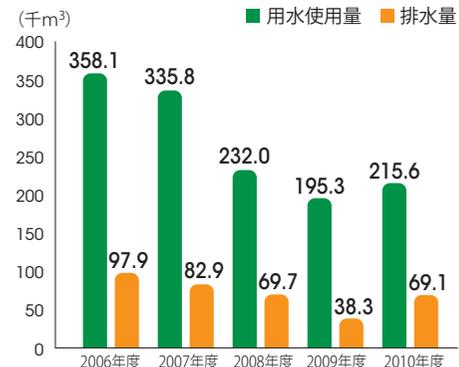


コンポストへのリサイクル

### 水資源の有効利用

アドバンテストの生産工程は、組立・調整・検査が中心であり、水資源の利用量は、製造業種としては多くありません。水資源の使用用途は、空調設備の運転や厨房用水、トイレ洗浄・飲料用水が、大部分を占めます。そこで、空調設備を適正に運用し、用水のムダな使用を抑制、使用量の削減や雨水のトイレ洗浄への使用、社員への節水の呼びかけなどの活動を行い、水資源の有効利用に努めています。また、海外拠点でも、用水の使用量を把握し、用水使用量の削減を推進しています。

### ⑤ 用水使用量／排水量の推移



# 環境保全活動の大切さを知ってもらうために

## 基本方針

環境経営に必要なコミュニケーションツールとして、Corporate Reportやホームページによる情報発信などの充実を図ります。また、自然保護や地域活動、家族や社員を視野に入れた環境貢献活動を展開し、企業の社会的責任を遂行します。

## 課題

各国にて、独自に環境保全活動を展開していますが、グローバルに協働体制を保ちながら、活動を行う機会を設定していません。ステークホルダーへの情報提供も、一方的になりがちでした。

## 計画(Plan)

第5期環境行動計画に、環境貢献や情報開示を目標・テーマとして設定しました。第5期環境行動計画は、取り組みの対象をアドバンテスト・グループ全社に設定しており、海外拠点と足並みを揃えた活動の展開も必要です。そこで、2010年度は、海外拠点の環境・CSR担当者と密に情報交換を行いながら、協働で行うことのできる環境活動を検討しました。また、外部のステークホルダーとのコミュニケーション強化も目標の一つに設定しました。

## 実行(Do)

楽しく行うことのできる環境活動を海外拠点も含め検討した結果、言葉が通じなくても、メッセージを伝えることができるという点から、国内外を対象とした環境図画コンクールを開催することにしました。海外各拠点のCSR担当者を通じ、計86点の作品が集まりました。また、「Corporate Report 2010」は、冊子形式のダイジェスト版とPDF形式の詳細版とに分けて発行し、ステークホルダーが知りたい社会・環境情報をより詳しく提供することができました。さらに、ピオトーブや工場見学会の開催、他の企業や地方自治体などとの交流、群馬大学と協力したピオトーブ研究の実施など、多くのステークホルダーと積極的にコミュニケーションをとり、環境経営の充実に努めました。

## 評価・改善(Check・Action)

各国の環境・CSR担当者を集め、グローバル環境会議を開催し、環境コミュニケーションを深めます。また、より多くの人達と協働で行う、環境貢献活動を推進します。さらに、ホームページやCSRレポートの充実を図るとともに、ステークホルダーと意見交換を行う仕組みづくりを検討します。

- コミュニケーション <http://www.advantest.co.jp/environment/communication/index.shtml>
- 社会貢献 <http://www.advantest.co.jp/environment/Philanthropy/index.shtml>

## 具体的な活動

### 環境図画コンクールの開催

社員とその家族に対し、楽しみながら、環境について考える機会を提供する目的で、中学生以下の家族を対象に、環境図画コンクールを開催しています。2010年度は、海外拠点にも呼びかけ、ヨーロッパやアジアからの作品19点を含む計86点の作品が集まりました。国内・海外にて共同で行う環境イベントは、今回が初めてとなります。美しい自然や環境破壊を警告するポスターなど、子供達の感性豊かな作品は、各事業所の掲示板やイントラネット、ホームページなどで紹介されました。また、社長自らが優秀者を選び、表彰状や賞品を贈りました。



環境図画コンクール

### 群馬大学との協働

アドバンテストのピオトーブを群馬大学社会情報学部環境科学研究室に提供し、研究発表会で調査結果をご報告いただき、ピオトーブの管理・運営に役立てています。2009年度は、アドバンテストの要望により、ピオトーブの林地が有する炭素固定量やCO<sub>2</sub>収支について、調査いただきました。2010年度は、ピオトーブに定着した準絶滅危惧種のフジバカマやミゾコウジュについて、増殖を図るための管理・育成方法をご提案いただきました。生物多様性の正しい保全には、専門的な意見が必要です。今後も群馬大学と協働でピオトーブの管理を行い、双方に有益な活動としていきます。



研究発表会

## 2010年度の環境コミュニケーション活動一覧

プログラム	実績
事業所および地域の清掃活動	国内：115名参加 海外：21名参加(中国)、56名参加(シンガポール)
環境図画コンクールの開催	国内：67名参加 海外：19名参加
「草津やすらぎの森」森林保全活動	28名参加
仙台市「蒲沢山」森林保全活動	25名参加
ピオトーブの自然観察会の開催	2回開催(地元の小学生138名参加)
古着・古本などの寄付	中国、台湾で実施

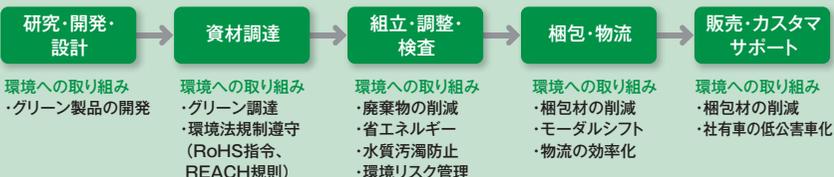
# 環境データ

## マテリアルフロー (2010年度)

### 国内

#### INPUT

<b>エネルギー</b> 479,556,224MJ ・電力 46,592.6MWh ・重油 380.1kl ・ガス 253,004.7m <sup>3</sup>	<b>原料</b> ・鉄 707.2t ・アルミ 175.3t ・銅 90.7t ・樹脂類 102.3t ・その他 84.9t	<b>梱包材</b> ・木材／合板 0.2t ・段ボール 308.1t ・その他 39.7t	<b>その他</b> ・用水 215,567 m <sup>3</sup> ・PRTR対象物質 2.5 t
---	--	---	---



#### OUTPUT

<b>廃棄物</b> ・総量 307.2t ・最終処分量 9.3t ・リサイクル率 97%	<b>温暖化物質</b> ・CO <sub>2</sub> 20,443.5 t-CO <sub>2</sub> ・NO <sub>x</sub> 0.8t ・SO <sub>x</sub> 1.0t	<b>製品</b> ・全売上高 996億円 ・グリーン製品販売台数 587台	<b>その他</b> ・排水 69,106 m <sup>3</sup> ・PRTR対象物質 2.0t ・BOD 1.1t ・COD 1.0t
--	---	--	---

### 海外

<b>INPUT</b> ・電力 6,834.8 MWh ・エネルギー 64,161,213 MJ ・用水 16,538.4 m <sup>3</sup> ・OA用紙 9.8 t	<b>OUTPUT</b> ・CO <sub>2</sub> 2,577.3 t-CO <sub>2</sub> ・廃棄物総量 41.9 t
---	--

## 環境会計実績表 (国内)

集計対象:国内全拠点(関係会社含む) 集計期間:2010年4月~2011年3月 単位:千円

コスト分類	主な取り組み内容	環境設備投資額		費用額	
		2009年度	2010年度	2009年度	2010年度
1) 事業エリア内コスト					
① 公害防止コスト	公害防止設備の導入・修繕、環境測定・保守点検	1,750	0	122,632	123,534
② 地球環境保全コスト	省エネ機器・設備の導入	1,040	10,000	151,529	144,638
③ 資源循環コスト	廃棄物処理・リサイクル、用水設備工事	0	0	80,962	64,131
2) 上・下流コスト	グリーン調達、購入、リサイクル梱包材の導入・開発	0	0	1,270	0
④ 管理活動コスト	環境マネジメントシステム運用、ピオトブ運用、環境情報公開	0	1,169	273,017	225,171
4) 研究開発コスト	環境配慮型製品・生産技術の研究開発	0	0	48,388	9,641
5) 社会活動コスト	周辺地域の緑化活動	0	0	4,377	4,050
6) 環境損傷コスト	環境修復、環境保全に関する罰金・訴訟	0	0	0	0
合計		2,790	11,169	682,175	571,165
効果区分	主な取り組み内容	2009年度	2010年度		
1) 経済的効果		効果額			
① エネルギー使用料削減効果	省エネ設備・機器、省エネ施策の導入によるエネルギー使用料削減	67,530	69,782		
② リサイクルによる売却益	有価物(金属くずなど)売却益	36,999	33,601		
③ 梱包材購入費用削減効果	繰り返し使用可能な梱包材、通い箱導入による梱包材購入費用削減	8,147	-		
④ 廃棄物処理による処理費用削減効果	排水処理設備による廃棄物処理費用削減効果 ほか	90,478	46,350		
⑤ 雑誌など掲載による宣伝効果	新聞記事掲載	24,750	15,375		
合計		227,904	165,108		
2) 物量効果		削減量・有効利用量			
① 電力使用量削減効果	省エネ機器・設備の導入による電力使用量削減	2,005 (MWh)	1,829 (MWh)		
② 重油使用量削減効果	省エネ機器・設備の導入による重油使用量削減	362 (kl)	354 (kl)		
③ 都市ガス使用量削減効果	省エネ機器・設備の導入による都市ガス使用量削減	307,000 (m <sup>3</sup> )	307,000 (m <sup>3</sup> )		
④ エネルギー使用量削減効果	省エネ機器・設備の導入によるエネルギー使用量削減	47,947,320 (MJ)	45,829,674 (MJ)		
⑤ CO <sub>2</sub> 排出量削減効果	省エネ機器・設備の導入によるCO <sub>2</sub> 排出量削減	2,512 (t-CO <sub>2</sub> )	2,346 (t-CO <sub>2</sub> )		
⑥ 資源有効利用量	金属くず・OA用紙・廃プラスチックなどのリサイクル量	691 (t)	539 (t)		
⑦ 廃棄物有効利用率	事業所廃棄物総排出量に対するリサイクル率	99 (%)	97 (%)		
⑧ 梱包材購入量削減効果	繰り返し使用可能な梱包材、通い箱導入による梱包材購入量削減	2 (t)	-		
顧客効果	グリーン製品販売台数			2010年度	販売台数 587 (台)

## 環境会計実績表 (海外)

集計対象:海外関係会社10社 集計期間:2010年4月~2011年3月 単位:千円

コスト分類	主な取り組み内容	費用	
		2010年度	
地球環境保全コスト	省エネ機器・設備の導入、設備の改善など	28,510	
資源循環コスト	廃棄物の処理費用など	568	
管理活動コスト	環境マネジメントシステムの運用、環境関連セミナー費用など	2,268	
社会活動コスト	周辺地域の美化活動、社会団体への寄付など	2,457	
合計		33,803	
効果区分	主な取り組み内容	2010年度	
1) 経済的効果		効果額	
① 電力使用料削減効果	省エネ機器・設備の導入によるエネルギー使用料削減	5,893	
② リサイクルによる売却益	有価物売却益	5	
合計		5,898	
2) 物量効果		削減量	
① 電力使用量削減効果	省エネ機器・設備の導入による電力使用量削減	372,500 (kWh)	
② 重油使用量削減効果	省エネ機器・設備の導入による重油使用量削減	(5kl)	
③ CO <sub>2</sub> 排出量削減効果	省エネ機器・設備の導入によるCO <sub>2</sub> 排出量削減	156.6 (t-CO <sub>2</sub> )	

# 「Corporate Report 2010」 第三者意見を受けて

## 一層の努力を求めたい点

- 市場の変動が激しい業種であることを鑑みても、全社的・中期的なCSR推進体制による共有が進んでいないこと。守るべき項目への対応だけでなく、次の価値を生み出す取り組みを促すためには、各部門が現場に即した中期的なCSR目標を掲げ、全社的に共有・協働する体制が不可欠です。
- 事業継続計画（BCP）について、主要な事業部門の策定が進められていることをもって、部門を超えた合同訓練を行うなど、環境・体制の整備を急ぐこと。

## 2010年度の取り組みと今後について

2010年11月のISO26000の発行にともない、全社的な、CSRの取り組みを強化するため、社内横断的な組織である「CSRワーキンググループ」の構成を見直し、情報共有と活動を協働する体制づくりを進めています。今後のCSRへの取り組みは、「7つの中核課題」に対して、個々の課題の中で優先順位をつけ、重要テーマに絞り込んだマテリアリティを重視し、問題解決先行型アプローチを展開していくことを目指します。

2009年度、2010年度において実施したグループ体制の変更に合わせて事業継続計画の見直しを行いました。3月11日の東北地方太平洋沖地震発生においては、群馬地区は15日から、仙台地区は事務作業のみ22日から稼働を始めることができました。今後は、今回の地震での反省点を踏まえ、適切に事業継続計画が実行されるよう、事業所環境の整備、体制の強化を図るとともに、社員教育に力をいれていきます。

## 編集後記

今年のCorporate Reportは、昨年同様、より多くの方に読んでいただき、アドバンテストとアドバンテストのCSR・環境活動をご理解いただけることを主眼に編集するとともに、さらに、「詳細版」では、CSRの取り組み進捗がよりわかりやすいようにPDCAを視覚化した編集としました。想定を大きく超える東北地方太平洋沖地震による被害を受けて、企業のCSR活動の真価が問われています。アドバンテストにおいても今一度、CSRの理念に立ち返り活動を促進していきたいと考えています。本Reportについてご意見・ご指導をいただければ幸いです。

# 「Corporate Report 2011」第三者意見

当意見は、本書の記載内容および同社のCSR担当者との意見交換に基づいて執筆しています。同社では、環境負荷削減はPDCA（マネジメント・サイクル）に基づいて着実に進められ、各部門の日常の業務におけるCSRへの取り組みも、目標と成果の定量的な明示が進みつつある段階です。厳しい経済環境を乗り切りつつある今こそ、本業・現場におけるCSR推進力を高めるために、トップからの明確・具体的な推進方針と現場からの主体的な実践が同時に進むことを、引き続き強く期待します。

## 高く評価すべき点

- 環境負荷の削減について、生産工程の短縮や部材支給の工数削減などを進める（P32）とともに、事業活動にともなう二酸化炭素排出量を性能換算の生産高当りで64%削減（P31）するなど、さらに進化していること。また、日常生活における自発的な取り組みを促すECOCH（P32）に251人の従業員と家族が参加していることも高く評価するとともに、今後より多くの従業員と家族が参加・実践されることに期待します。
- 新しいビジネスモデルとして、稼働率運動型リースを開始（P12）したこと。自社製品を販売するだけでなく、実機稼働も行うことによって、今後は電力使用など環境負荷管理についてもノウハウの蓄積と性能・機能への反映に期待します。
- グループ環境方針に「生物多様性の保全」を加える（P23）とともに、森林保全活動を従来の草津に加え仙台でも開始（P26）したこと。
- 障碍（がい）者雇用の推進について、実習生受け入れや会社見学会など効果的な機会を積極的に設けていること（P21）。講演や外部団体への協力など、貴社の知見を他社に共有される機会も、引き続き拡充されることを期待します。

## 取り組みの進捗を評価しつつ、 さらなる努力を求めたい点

- CSR推進体制について、ISO26000に関する研修を開催したことを評価しつつ、全社的・中期的な体制拡充に向けて、各部門ごとに中期的なCSR目標を掲げ、全社的に協働する体制が進むことを期待します（P6）。特に経営者自らが、事業と会社の持続可能性を高めるた

めに、なぜ、どのように各現場でCSRに取り組みまねばならないのか、意義と戦略を具体的にお示しいただけるよう、強く期待します。

- 取引先におけるCSR取り組みの促進について、環境などへの対応も盛り込んだアンケートを、購入金額ベースで85%を占める34社を対象に実施したことを評価しつつ、今後は、取引先の取り組みや課題をさらに具体的に把握し、取引先同士が改善を促しあう機会を拡充することを、引き続き強く期待します（P15）。
- 事業継続計画（BCP、P10）について、グループ体制の大幅な変更に伴う体制整備を進める中で発生した東日本大震災への対応・復旧から学んだ教訓を速やかに生かすとともに、この夏の電力供給不足や新型インフルエンザなどへの体制強化が進むことを期待します。
- 人的多様性の推進と活用について、執行役員に3名の非日本人が選任されていることを高く評価しつつ、今後は10年後の市場や自社のあり方を具体的に織り込んだ人的ポートフォリオに基づき、他の管理職層においても、女性や非日本人など多様な人材の活躍が促進されることを期待します。
- 従業員の働き続けやすさの向上について、育児・介護・看護のために休暇・短時間勤務制度を利用する従業員が全体の2.16%に達することを評価しつつ、今後は介護や看護のニーズがさらに高まることを想定した勤務・組織体制づくりが進むことを期待します（P18、20、21）。
- 本レポートの構成について、各項目が「基本方針→課題→計画→実行→評価→改善」という枠組みで表現されていることを評価しつつ、今後は「計画」と「実行」に定量的な目標と実績が明記されることを期待します。

## 一層の努力を求めたい点

- ステークホルダーとの対話について、社長自ら「NPOやNGOをはじめとしたコミュニティとの連携を深めるとともに、社会が抱える課題や悩みにも耳を傾け、取り組みを進めていきたい」とおっしゃっているように、業務上、直接的な接点を有するステークホルダーだけでなく、NPO・NGOなどとの対話の場も積極的に設け、社会と自社が今後取り組むべき課題について学ぶ機会を増やすことを、強く期待します。なお、2011年3月に発表された米国Verigy社との経営統合が実現すれば、CSRへの取り組みを両社間でのシナジー（相乗効果）を生む接点とされるよう、強く期待します。



IIHOE  
「人と組織と地球のための」  
国際研究所  
代表者

川北 孝人

IIHOE:「地球上のすべての生命にとって、民主的で調和的な発展のために」を目的に1994年に設立されたNPO。主な活動は市民団体・社会事業家のマネジメント支援だが、大手企業のCSR支援も多く手がける。  
<http://blog.canpan.info/iiohe/>（日本語のみ）



原稿執筆者・CSRワーキンググループメンバーとともに活動報告会を行いました。