

SUSTAINABILITY REPORT

2025

The year '2025' is rendered in large, bold, white-outlined numerals. The interior of each numeral is filled with a vibrant, high-resolution photograph. The top portion of the numbers shows the iconic, snow-capped peak of Mount Fuji against a clear blue sky. Below the mountain, the landscape transitions into a lush green valley. In the foreground, a cityscape is visible, featuring several large industrial or commercial buildings with blue and yellow roofs, surrounded by dense green trees and vegetation. The overall composition suggests a harmonious blend of nature and industry.

FANUC

目次

本「サステナビリティレポート2025」はウェブサイト「サステナビリティ情報」の2025年10月時点の情報をPDFにまとめたものです。ウェブサイトは2025年10月以降も随時更新しています。

| | |
|-----------------------------------|-----|
| ● 総合 | |
| サステナビリティ基本方針 | 3 |
| マテリアリティ | 4 |
| サステナビリティ推進体制 | 7 |
| ステークホルダーとの対話 | 8 |
| 社外イニシアチブとの連携 | 9 |
| ● サステナビリティへのアプローチ | |
| FA事業 | 18 |
| ロボット事業 | 20 |
| ロボマシン事業 | 21 |
| ● 社会 | |
| 人権の尊重 | 25 |
| お客様とともに | 27 |
| 社員とともに | 52 |
| 地域社会とともに | 74 |
| サプライチェーン | 79 |
| ● 環境 | |
| 環境保全活動 | 87 |
| 気候変動への対応 | 97 |
| 資源と廃棄物 | 110 |
| 水 | 113 |
| 生物多様性 | 115 |
| ● ガバナンス | |
| コーポレートガバナンス | 119 |
| 内部統制 | 123 |
| 情報セキュリティ | 125 |
| 知的財産 | 127 |
| 税務方針 | 129 |
| 株主・投資家とのコミュニケーション | 130 |
| 安全保障輸出管理 | 132 |

サステナビリティ情報 参照ガイドライン

- ・ GRIスタンダード (Global Reporting Initiative)
- ・ 環境報告ガイドライン (2012年版/2018年版) (環境省)
- ・  [ISO26000](#)

Sustainability Report 2025

総合

サステナビリティ基本方針

ファナックグループは基本理念である「厳密と透明」のもと、工場の自動化分野において、不断の技術革新によって、無くてはならない価値を世界中に提供し続けることで、企業価値の向上を追求するとともに、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。



ファナックサステナビリティマーク

サステナブルな社会の実現への取り組みを「木の葉」と「インフィニティ」で表現した当社のシンボルマークです。ファナックは不断の技術革新によって、環境課題、社会課題の解決を図り、持続可能な社会の実現に貢献します。

マテリアリティ

工場の自動化を一貫して追求してきたファナックは、CNCシステムや産業用ロボットで非常に高いマーケットシェアをいただいています。世界中の工場で、FA・ロボット・ロボマシ事業を通じたファナックの商品が稼働しており、これらの商品供給が途切れることは、顧客の工場が止まることを意味します。また、ファナックの商品は、顧客の工場の脱炭素化と生産性向上に貢献し、環境や社会に対して重要かつ大きなインパクトを与えています。

ファナックがつくっているのは、顧客志向を追求した商品であり、製造業の未来です。

基本理念である「厳密と透明」の下、ファナックがこれからも持続的に成長し続けていくためには、短期的な利益だけにとらわれず、社会的価値と経済的価値を同時に実現し、より長い時間軸に基づいて経営を行っていく必要があります。そこに求められるのは、事業を通じて社会課題を解決し、持続可能な社会に貢献することです。

マテリアリティはこのような経営における重要な軸と考えています。

マテリアリティの特定プロセス

STEP1 課題の抽出

サステナビリティに関するグローバルな開示基準*やESG評価機関、業界の動向を参照し、社会・顧客ニーズを洗い出し、サステナビリティに関する課題を抽出。

*ISO26000, SDGs, GRIスタンダード, SASBスタンダード

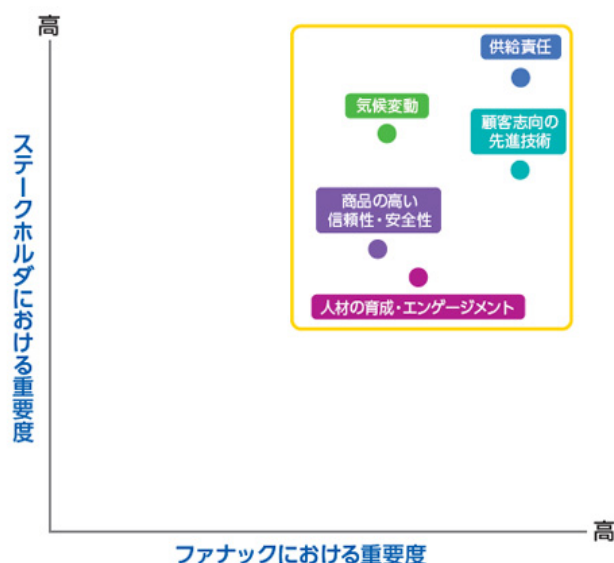
STEP2 重要度に関する検討

代表取締役社長 兼 CEOが委員長を務め、会長や各統括本部長、本部長といった経営に深く関与するメンバで構成されるサステナビリティ委員会のメンバ全員が、アンケートや個別ヒアリングを通じて「ファナックにおける重要度」および「ステークホルダーにおける重要度」の観点から、抽出・整理された課題をそれぞれ評価。加えて、外部有識者や投資家との対話を通じて、客観的な意見も加味し、それぞれの課題を評価。

STEP3 マテリアリティ特定

サステナビリティ委員会における議論を経て、課題を絞り込み。社外取締役の意見も踏まえ、最終的に取締役会の審議を経て、マテリアリティを特定。

マテリアリティ項目



STEP4 今後の運用

マテリアリティに関する取り組みおよび社内浸透を推進。サステナビリティ委員会を中心とした継続的な見直し、取締役会における審議・監督により、マテリアリティに基づく経営を進める。

マテリアリティ

供給責任 顧客との長い信頼関係

・重要と考える理由

お客様との信頼関係において非常に重要です。ファナックからの供給が止まるとお客様の工場が止まることにつながるため、責任は非常に大きいと捉えています。また、お客様への保守サービス体制の維持は強みであり、安定的な商品・サービス供給は付加価値にもつながります。供給責任を果たし、社会に求められる企業として存続することが重要です。

・目指す姿

生産財のサプライヤとして、自社および調達先での、自然災害や地政学的リスクも含む、さまざまな事態を想定します。その想定の下、環境・社会面に配慮しつつ、商品を安定的に供給し、グローバルスタンダードに沿った高度な保守サービス体制を維持し続けます。これにより、世界の工場の稼働率向上に貢献します。

顧客志向の先進技術 顧客ニーズの先取りと創出

・重要と考える理由

顧客志向はこれまで、そしてこれからもファナックの姿勢として重要な価値観です。また、自社工場で商品を使用することで、研究開発に迅速なフィードバックが可能である点は強みでもあります。これらに基づくニーズの先取りはお客様の満足度を高め、商品の競争力の維持・向上や製造業の未来をつくることにつながります。製造現場をイノベーションで支える先進性の高い商品を提供することで優位性を持ち続けることが重要です。

・目指す姿

徹底的な顧客志向により、顧客ニーズを迅速につかみます。先進技術の開発・普及により、顧客ニーズや時代の変化を捉えた商品を開発することで、顧客満足度を向上し続け、製造業の未来をつくります。

気候変動 気候変動緩和に貢献

・重要と考える理由

ファナックの事業活動による温室効果ガスの排出よりも、お客様における商品使用に伴う排出が圧倒的に多い状況の下、お客様からも社会からも省エネルギー商品へのニーズは高まっており、カーボンニュートラル関連への貢献は不可欠です。イノベーションに基づく高効率商品によって世界中の工場の生産性を向上することで、お客様のエネルギー消費を抑えることができます。

・目指す姿

気候変動をリスクだけでなく、機会の観点として見据え、省エネルギー・高エネルギー効率などの地球環境に配慮した優れた商品開発を推進します。それにより、カーボンニュートラルや持続可能な社会の達成に貢献します。

商品の高い信頼性・安全性 顧客の工場を止めない

・重要と考える理由

「壊れない」「壊れる前に知らせる」「壊れてもすぐ直せる」はファナックの商品開発の軸です。故障しにくいという信頼性の高さは工場の生産性向上に寄与するため、当社のみならずお客様の競争力向上につながります。また、操作するオペレーターを物理的な危険から守るだけでなく、サイバーセキュリティ面でも安全に使用できることが重要です。

・目指す姿

商品の高品質を維持・向上し、手厚い保守サービスを提供して、お客様の工場における稼働率向上を図ります。また、安心・安全な生産現場の実現を目指します。

人材の育成・エンゲージメント 製造業の未来を担う人材の創出

・重要と考える理由

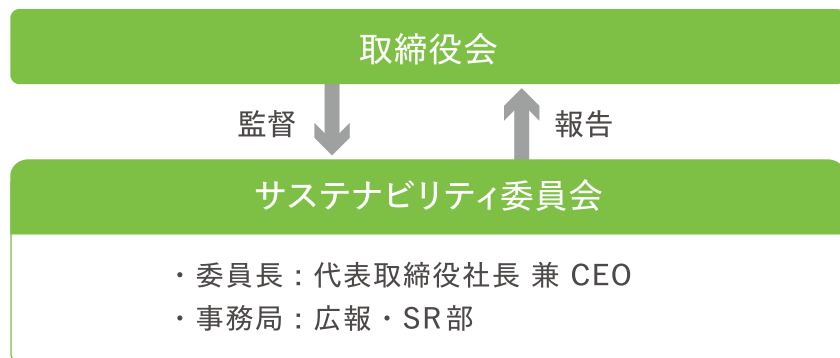
優秀な人材は企業活動の核であり、企業の持続性・イノベーションに欠かせません。人材の育成は中長期的な観点から強化すべき重要な課題であり、モチベーション向上につながる積極的かつ継続的な取り組みが必要です。

・目指す姿

中長期的な成長のためには人材が最重要であるとの観点に立ち、育成環境の充実やモチベーションの一層の向上に取り組めます。優秀な人材を獲得・確保し、製造業の未来を担う人材の創出・充実に向け、それに適した組織文化・風土を追求します。

サステナビリティ推進体制

ファナックは代表取締役社長 兼 CEOを委員長とする「サステナビリティ委員会」において、サステナビリティに関する重要な方針や施策について審議・決定を行い、取締役会に報告しています。



- リスクマネジメント委員会
事業の継続性、企業価値の向上、企業活動の持続的発展を阻害するおそれのあるリスクに対処
- 情報セキュリティ委員会
情報セキュリティ体制の強化
- コンプライアンス委員会
内部通報の状況確認、問題審議
- ISO14001会議
環境に関する活動計画の決定、中長期目標の策定
- 安全衛生委員会
安全衛生基本方針・施策の審議、決定

ステークホルダーとの対話

-  [マルチステークホルダー方針 \(PDFファイル 627KB\)](#)

| ステークホルダー | コミュニケーション方法 | 頻度 | 内容 |
|----------|----------------|-------|---|
| お客様 | 担当セールス | 随時 | 要望、依頼等を汲み取り、社内へフィードバックしています。また、お客様を工場へご案内し、新商品や開発体制への理解を深めていただいています。 |
| | サービス | 随時 | 世界中の2,300名以上のサービス員とサポートスタッフが、電話対応やお客様先での対応、保守パーツ管理などを行っています。 |
| | 会員サイト | 随時 | 商品、保守情報等を入手可能なサイトや、メール、チャットボットでお客様のお問い合わせに答えます。保守部品の購入サービスも提供しています。 |
| | 新商品発表展示会 | 毎年4月 | お客様をご招待し、最新商品の紹介を行います。 |
| | 展示会出展 | 随時 | 国内外の展示会へ出展し、最新商品を紹介しています。 |
| | ESG評価 | 随時 | Ecovadis、CDPなどに回答しています。 |
| 社員 | 労働組合 | 月2回以上 | 毎月の定例会議や委員会、年4回の協議会や労使交渉を通じて、協議、交渉、意見交換を行っています。 |
| | エンゲージメントサーベイ | 毎年 | 社員と会社の良好な関係を構築し、エンゲージメントの向上を図ることを目的として、社員の声を拾い上げ、課題を発見し解決するPDCAを回しています。 |
| 株主 | 株主総会 | 年1回 | 事業報告、連結計算書類、計算書類、監査結果の報告ならびに決議事項の審議および決議を質疑応答の上行います。 |
| | 決算説明会 | 年4回 | 決算内容・業績予想等について説明会を開催し、質疑応答により対話しています。 |
| | 機関株主個別面談 | 随時 | 当社の取り組みやガバナンスに関する説明を行い、意見交換しています。 |
| | 情報開示 | 随時 | 財務情報、非財務情報を随時公表しています。 |
| 地域社会 | 地域との共生 | 随時 | 納税、雇用創出、地域の企業との取引などを通じ、地域経済の活性化に貢献しています。 |
| | FA財団 | 随時 | FA（ファクトリーオートメーション）と産業用ロボットの技術に関する研究成果を表彰しています。 |
| | 経済・業界団体への参加 | 随時 | 各団体施策の企画立案・実施に参画しています。 |
| | 官民共同プロジェクトへの参加 | 随時 | 各種官民共同プロジェクトに参加し、技術交流を図っています。 |

社外イニシアチブとの連携

ファナックは、持続可能な開発を目指し、公的機関や産業・学術分野のさまざまな団体とのパートナーシップを進めています。

公的機関

| | |
|---|---|
| 未来ロボティクスエンジニア育成協議会 | ロボットに関わる人材育成を行う「未来ロボティクスエンジニア育成協議会」に継続参画し、高専・工業高校向けの出前授業・工場案内、工業高校向けの産業用ロボットシミュレータ講習、タイロボット実装人材育成事業への参画など、ロボット人材育成の活動に積極的に取り組んでいます。 |
| 国立研究開発法人 新エネルギー・産業技術総合 開発機構（NEDO） | NEDOが実施する「戦略的省エネルギー技術革新プログラム」に、省エネルギー化実現のための工作機械開発に関する研究テーマ「新構造材料適用省エネ型工作機械の研究開発」を一般社団法人日本工作機械工業会他と共同で3年にわたって研究を行い、目標の省エネルギー化を達成しました。 |

経済団体・業界団体

| | |
|---|--|
| 一般財団法人 FA財団 | FA（ファクトリーオートメーション）および産業用ロボット技術に関する研究業績の表彰を行うことを目的に設立された財団です。設立時にファナックが寄付した基金の利息と、ファナックの寄付金で運営されています。 |
| 一般社団法人 日本経済団体連合会 | 連合会会員として「企業行動憲章」を遵守しながら、関係各所との対話や委員会への出席を通じ、国際的な問題の解決と諸外国との経済関係の緊密化を図っています。 |
| 一般社団法人 日本機械工業連合会 | 機械工業の総合的な進歩発達を図り、わが国経済の発展に寄与することを目的とする団体で、ファナックは法人会員企業として所属し、総合役員を務めています。 |
| 一般社団法人 日本工作機械工業会 | 日本の工作機械メーカを中心とした、工作機械事業に関する総合的な団体で、当社代表取締役社長 兼 CEOの山口賢治が副会長、特別顧問の稲葉善治が相談役を務めています。 |
| 一般社団法人 日本ロボット工業会 | ロボットおよびそのシステム製品に関する研究開発の推進および利用技術の普及促進等を行う団体で、当社代表取締役社長 兼 CEOの山口賢治が理事を務めています。 |
| 一般社団法人 日本産業機械工業会 | 環境装置、プラスチック機械、産業機械の生産の増進および改善に関する施策の立案・推進等を行う団体で、ファナックは会員企業として所属しています。 |
| 一般財団法人 光産業技術振興協会 | 同協会が主催する多元技術融合光プロセス研究会に定期参加しています。 |
| 一般社団法人 日本鍛圧機械工業会 | 会員企業として、関連ISO規格の作成に参加しています。 |
| 一般社団法人 日本歯車工業会 | 人材育成講座「ギアカレッジ」に毎年講師を派遣しています。 |
| 技術研究組合 産業用ロボット 次世代基礎技術研究機構 | 産業用ロボットの基礎技術研究分野において、ロボットメーカ各社が連携することで、単独で行うよりも研究規模・内容を拡大・深化し、SDGs（Sustainable Development Goals）に則った技術革新の基盤を強化することを目指している「技術研究組合 産業用ロボット次世代基礎技術研究機構」（略称「ROBOCIP」（ロボシップ））に組合員として参画しています。 |
| TCFD （Task Force on Climate- related Financial Disclosures） | 2021年12月にTCFD提言に賛同し、気候変動が事業活動に与える影響について情報を開示しました。 |

学術団体

| | |
|----------|--|
| 各種学会への参加 | 関係する学会（精密工学会、日本機械学会、電気学会、日本ロボット学会、砥粒加工学会、計測自動制御学会、プラスチック成形加工学会など）にスポンサー参画するとともに、学術講演会に参加し、最新技術情報の収集などを行っています。2024年度の精密工学会、日本機械学会の理事に選出されるなど企画運営に参画しています。 |
| 大学との意見交換 | 毎年の新商品発表展示会に複数の大学から先生方を招待し、最新商品の紹介を行うとともに、先生方から最新技術を紹介いただくなど、技術交流を図っています。 |
| 大学との連携 | 東京大学、東京科学大学、カリフォルニア大学バークレー校など、国内外の主要な大学と協力し、共同研究や意見交換などを行っています。また、将来の若い研究者の育成のため、奨学寄附金を提供しています。 |

Sustainability Report 2025

サステナビリティへの アプローチ

サステナビリティへのアプローチ

ファナックはFA、ロボット、ロボマシンの3事業を展開しています。設立以来、いたずらに規模の拡大を求めることなく、これらの事業のみに集中することで強靱な企業体制を築き上げてきました。

そしてどの事業においても、不断の技術革新により、お客様はもちろん、社会にとっても不可欠な価値の提供に努め、事業姿勢を通じて社会的な責任を果たすことで、ステークホルダの皆様から信頼される企業であり続けたいと考えています。

今後も工場の自動化ニーズは高まってゆくと考えられます。ファナックは引き続き、新たな価値を創造しつつ、気候変動を筆頭とする環境問題や働く場の環境改善などの社会的課題の解決に取り組み、SDGsの達成を目指していきます。

サステナビリティの2つの観点

ファナックが考えるサステナビリティの2つの観点



省エネ・カーボンニュートラル



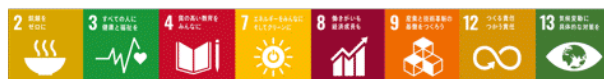
温室効果ガス排出量削減



消費電力削減



グリーンエネルギー活用



労働環境改善、生産性向上、廃棄物削減に関するソリューションの提供

SDGs

ファナックが考えるサステナビリティの2つの観点として、「省エネ・カーボンニュートラル」と「SDGs」があります。

省エネ・カーボンニュートラル

温室効果ガスの排出量削減、消費電力削減、油圧から電動化によるグリーンエネルギー活用等の取り組みを行っています。

SDGs

17の目標のうち、特に労働環境改善、生産性向上、廃棄物削減等、8つの課題解決に貢献します。

商品(FA)における取り組み(お客様への貢献)

FA事業では、工作機械や産業機械等に組み込まれて使用されるCNCやサーボモータ、サーボアンプを提供しており、次の3つの要素を掲げて、消費エネルギー削減に取り組んでいます。

- 加工に依存する消費電力削減(CNCシステムの消費電力削減、加工時間の短縮等)
- 機械全体の消費電力削減(稼働時間削減等)
- 工場全体の消費電力削減(工場全体の最適化)

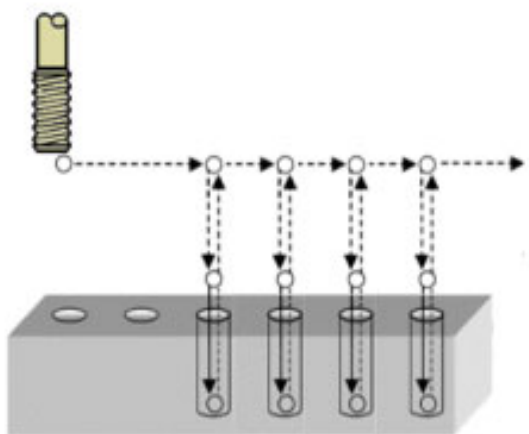
また、近年、労働力不足への対策、世代交代にともなう技術継承の重要性とデジタルネイティブ世代への対応など、工作機械を取り巻く環境は大きく変化しています。

新商品500i-AシリーズCNC、*αi*-Dシリーズサーボモータ、*αi*-Dシリーズサーボアンプでは、機械設計から、実稼働中の加工技術、メンテナンスといった製品ライフサイクル全体で使いやすさの向上や自動化を推進し、労働環境の改善と生産性の向上に貢献します。さらに、最新の技術の適用によりさらなる加工性能の向上と省エネルギー化を達成しています。



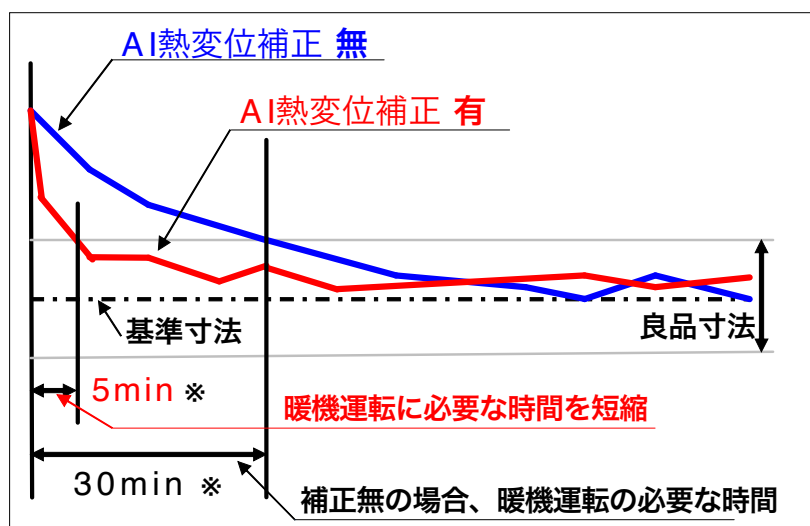
加工に依存する消費電力削減

- CNCシステムの消費電力削減
 - 低消費電力CNCの開発
 - 最適化設計により省エネルギー化を図ったモータ
 - 高速電流制御によるモータの損失低減
 - 低損失パワー素子適用によるアンプの損失低減(過去から継続的に損失低減を実現しており、現在、1995年比で最大35%低減)
- 電源回生で減速エネルギーを電源に返し有効利用(当社例では抵抗回生方式より35%の削減効果)
- サイクルタイム短縮の制御技術により、補機などの稼働時間を短縮
 - 加工経路の最適化によるドリル・タップ加工の高速化
 - 切削負荷を最適化する速度制御によるサイクルタイム短縮
 - 往復動作による旋削加工など最新の加工工具、加工技術への対応
 - シーケンス制御の高速化による周辺機器動作などの効率向上



ドリル・タップ加工の高速化

- モータの加速性能の向上によるサイクルタイム短縮
- 機械学習を使ったAI熱変位補正で機械電源オン直後から熱変位を補正。暖機時間を短縮して消費電力を削減。以下の例では暖機時間を1/6に短縮



暖機運転時間短縮

機械全体の消費電力削減

- 消費電力モニタ上に、供給電力と電源再生で回収される電力をリアルタイムで表示
- 加工時間優先の運転設定と、消費電力優先の運転設定を選択できる省エネルギーレベル選択機能を提供し、CNC画面上で消費電力量と加工時間を確認してレベル設定が可能
- 加工シミュレーションを活用して試加工を削減し、試加工時の消費電力を削減

工場全体の消費電力削減

- 工場内データ収集管理システムFIELD system Basic Packageにより、稼働状況・電力消費量を見える化し、工場全体の動作最適化とエネルギー削減を支援

商品(ロボット)における取り組み(お客様への貢献)

・消費電力の削減

- CRXの開発では、10kg可搬クラスの従来機の質量が150kgであるのに対し、40kgと大幅に軽量化しました。これにより、消費電力が100~300Wに削減されました。また、同可搬クラスのLR-10iA/10の開発でも46kgに軽量化し、消費電力が140~400Wに削減されました。



CRX-10iA



LR-10iA/10

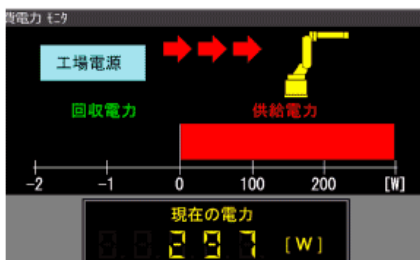
- 電源回生、ブレーキ制御、ファン停止など省エネ機能により、消費電力を削減しています。
- 最新のロボット制御装置R-50iAでは、低消費電力ファン、低損失パワー素子搭載アンプ、高効率なブレーキ制御により、消費電力を削減しています。また、エコモードにより、教示した軌跡上を優しく動作することで消費電力を削減します。
- 教示操作盤の消費電力モニタによる消費電力の見える化で、省エネ活動に貢献します。
- オフラインシミュレーションソフトROBOGUIDEにより、消費電力を最適化します。

・生産性の向上

- 実用的IoTツールのZDT(ゼロダウンタイム)による故障予知・予防保全で、生産中の予期せぬ故障を削減し、生産性を向上します。
- ZDTのトレーサビリティ機能による溶接やねじ締めなどの品質管理で、生産性を向上します。

・環境に優しい取り組み

- 協働ロボットCRXでは、メンテナンスフリーにより、部品交換による廃棄を削減します。
- ロボットの軽量化により、輸送時のCO₂排出量を削減しています。
- ロボットの夜間稼働によりピーク電力を分散します。
- 再生可能エネルギーの比率向上に貢献しています。



商品(ロボマシン)における取り組み(お客様への貢献)

ロボドリルにおける取り組み

- 生産性の向上
 - 高い加工性能…スムーズで無駄のない動作を実現する独自の新Gコードにより、サイクルタイムを短縮します。
 - 高い稼働率…FIELD system Basic Packageで稼働情報を収集・可視化し、稼働率と作業効率の改善に貢献します。
 - 使いやすさ…新Gコードの活用によりプログラム作成時間を大幅に短縮できます。
- 消費電力の削減
 - 電源回生…モータの回生エネルギーを電源に還元して再利用します。
 - 省エネルギー制御…機械本体や周辺機器の待機中の消費電力を最小限に抑えます。
 - 消費電力モニタ…消費電力の見える化により、省エネ活動をサポートします。FIELD system Basic Packageで集中監視することも可能です。
- 廃棄物の削減
 - リチャージャブルバッテリーユニット…バックアップ用電池の廃棄を削減し、メンテナンスフリーを実現します。
 - 主軸の長寿命化…主軸後側にもエアパージを追加することで耐環境性能が向上しました。
 - 各軸カバーの長寿命化…パンタグラフ機構の適用やクッションゴム・ワイパーの強化により、耐久性が向上しました。



ロボショットにおける取り組み

- 生産性の向上
 - 高い成形性能…同時動作により、サイクルタイムを短縮します。
 - 高い稼働率…ROBOSHOT-LINK*i*2で稼働率を分析し、稼働率向上の検討に活用できます。
 - 使いやすさ…大画面表示装置による優れた操作性を実現しました。
- 消費電力の削減
 - 電源回生…モータの回生エネルギーを電源に還元して再利用します。
 - バレル用保温ジャケット…ヒータからの放熱を抑制し、消費電力を削減します。
 - 消費電力モニタ…消費電力の見える化により、省エネルギー化をサポートします。
 - 可塑化エネルギーモニタ…可塑化(樹脂の溶融)で消費されるエネルギーの見える化により、省エネルギー化をサポートします。

- 環境にやさしい樹脂への対応

- リサイクル樹脂…可塑化スクリュの深溝化と精密計量制御により、リサイクル樹脂（粉碎材）の計量安定化を実現しました。
- バイオマス樹脂…バイオマス由来樹脂の成形により、カーボンニュートラルに貢献します。
- 適量供給装置…粒度のばらつきが大きいリサイクル樹脂の計量を安定化し、不良率の低減に寄与します。



ロボカットにおける取り組み

- 生産性の向上

- 高い加工性能…高速加工条件により加工速度が向上します。また、ノズル開放加工の高精度化は、段取り時間の短縮および加工物の後工程の削減や時間短縮が可能となり、生産性が向上します。
- 高い稼働率…自動結線機能AWF3による高い結線率により、稼働率が向上します。
- 使いやすさ…ガイダンス機能で操作ミスを防止し、無駄のない作業を支援します。

- 消費電力の削減

- 放電電力回生…放電パルスを生成する際に給電ケーブルに蓄積されるエネルギーを放電装置の直流電源に回生して再利用します。
- スリープモード…待機中の消費電力を最小限に抑えることで無駄な電力消費を抑えます。
- 消費電力モニタ…消費電力の見える化により、省エネ活動をサポートします。ROBOCUT-LINK*i*により複数のロボカットの消費電力を一括してリモート監視することも可能です。

- 消耗品の長寿命化

- フィルタの長寿命化…流量制御によりフィルタ寿命を延ばしました。
- 電極ピンの長寿命化…ワイヤと電極ピンの接触圧を高め、放電による摩耗を抑制し、電極ピンの寿命を延ばしました。
- ROBOCUT-LINK*i*…消耗品使用量をリモート監視できます。



修理工場における取り組み（お客様への貢献）

ファナックの修理工場では生産を終了した旧機種の部品修理と再利用を行っています。限りある部品を有効活用するとともに、お客様への長年に渡る保守サービスを実現しています。

- 商品
 - CNC、サーボ
- 強み
 - ファナックの基本技術
 - CNCでシェア世界トップクラス(当社推計)

事業概要

FA事業はファナックの原点であり、基本技術です。ファナックは、工作機械の動作を数値情報で制御するNC (Numerical Control) とサーボを、日本の民間企業として初めて開発しました。それまで工作機械で精度良く加工するためには、長い修練を積んでノウハウを体得した熟練技術者の存在が不可欠でしたが、NCとサーボで熟練技術者の技術を補完することができるようになりました。さらに、コンピュータで制御するCNCとサーボにより、複雑な形状の加工や異品種を効率よく生産することが可能となりました。現在は、シンプルな工作機械から複雑な構成の複合加工機、ならびに産業機械までを幅広くカバーするCNCとサーボをラインアップしています。

また、加工現場では自動化や省人化のため工作機械へのロボット導入の要望が多くなっています。ファナックでは工作機械とロボットの親和性の向上が重要と考え、これを支援する機能開発を行っています。

FA 事業が創造する価値

高い加工性能のCNCと高速・高精度のサーボは、より精密で高速な加工を可能とするため、生産性向上に貢献しています。また、サーボにおいては省エネルギー化が図られています。

また、工場の生産性を高めるには、稼働率の向上が欠かせません。生産ラインが機械故障や緊急メンテナンスで長時間停止することを回避するため、予防保全の機能と設計も重視しています。モータの絶縁抵抗やCNC、サーボアンプのファンモータの回転数の低下などを監視し、機械停止に至る前に予防保全を行うことで高い稼働率での工場運営が可能となります。

お客様の安全確保

今後、製造業従事者が減少し、熟練技術者も減少することが見込まれる中、機械に慣れないオペレータが安全に当社商品を使用することも重要です。ファナックの商品はISO/IEC規格をはじめとする各安全規格を満たし、認証機関の認証を受けています。加えて、CNCには誤って操作した場合にアラームにより停止する機能なども付加し、安全に使用できるよう配慮しています。

FA 事業に関する受賞・トピック

第 67 回 日刊工業新聞社 十大新製品賞 本賞 受賞（2024）

FANUC Series 500i-A

さまざまな環境変化に適応した工作機械の開発を推進し、製造現場での自動化・生産性向上を実現する新たなプラットフォームとなるCNCです。

高性能・多機能な工作機械を柔軟かつ容易に設計できるとともに、使いやすい操作と高い生産効率を実現し、デジタル技術やネットワーク技術を活用した製造現場のDXを推進します。

上記の点などが評価され、第67回 日刊工業新聞社「十大新製品賞」本賞を受賞しました。

第 44 回 精密工学会技術賞 本賞 受賞（2024）

AI熱変位補正機能（業績題目:温度変化により生ずる工作機械変位データの機械学習に基づく短時間温度変化に対応した省エネ対応型熱変位補正システム）

工作機械において、短時間で機械温度に大きな変化が生じるような場合にも高精度に加工点の位置決めを補正できる熱変位補正システムを実現しました。工作機械に設置した複数の温度センサの検出温度と加工点変位の関係データを基に、機械学習により工作機械変位を予測し補正します。加工精度を低下することなく暖機運転時間の短縮や工場内温度管理の緩和を実現し、電力の消費を抑制することで環境負荷の低減にも貢献します。

第 66 回 日刊工業新聞社 十大新製品賞 本賞 受賞（2023）

FANUC *ai*-D series SERVO

ai-Dサーボシステムは、高効率なモータおよび電流制御、最新パワー素子を搭載したアンプ、新たに考案した独自構造を持つ低損失ACリアクトルにより、サーボシステム全体での損失を当社従来比で約10%低減しました。

従来から適用している電源回生技術と合わせて、工作機械の省エネルギー化実現に大きく貢献します。

上記の点などが評価され、第66回 日刊工業新聞社「十大新製品賞」本賞を受賞しました。

第 43 回 精密工学会技術賞 本賞 受賞（2023）

ファナックCNCのデジタルツイン（業績題目:工作機械の高精度なデジタルツインを実現する各軸の動特性を考慮した数値制御装置の高速シミュレータ）

CNCのシミュレータであるCNCガイド2に、サーボ制御と機械特性を模擬したサーボモデルを組み込むことで、加工シミュレーション品質が大幅に向上しました。これにより、加工現場の生産性向上に寄与するとともに、試作回数を削減し、素材、工具、油脂類および電力の消費を抑制することで環境負荷の低減に貢献します。

第21回 “超”モノづくり部品大賞 電気・電子部品賞 受賞（2024）

FANUC *ai*-D series SERVO ACリアクトル

工作機械の入力電源部に設置される高調波電流抑制のためのACリアクトルで、2023年にリリースした当社*ai*-Dシリーズサーボ用として適用されています。独自の六角形の構造を採用し小型化と損失低減を実現しました。これにより、工作機械の制御盤の小型化と省エネルギー化に寄与します。

上記の点が評価され、第21回 “超”モノづくり部品大賞 電気・電子部品賞を受賞しました。

ロボット事業

- 商品
 - ロボット
- 強み
 - 基本商品であるCNCとサーボを搭載
 - シェア世界トップクラス(当社推計)

事業概要

ファナックは産業用ロボットを展開しています。ファナックは、お客様の工場の自動化・ロボット化を進め、生産性向上に貢献することに集中しています。

産業用ロボットは、用途別に「溶接」「加工」「マテリアルハンドリング(物の運搬)」「組立」「塗装」などがあり、自動車、電子部品、物流、食品、医薬品、化粧品、農業等の幅広い産業で使用されています。ファナックの産業用ロボットは汎用ロボットであり、幅広い業種で活躍しています。

ロボット事業が創造する価値

ロボットはさまざまな社会課題を解決します。ロボットは劣悪な環境での重労働もプログラムされた通りに実行し、3K(危険・汚い・きつい)作業から作業者を解放します。また、ロボットは一定のスピードで長時間正確に作業を遂行し、夜間も稼働することができるため生産性が向上し、作業者の夜間勤務を削減できます。

2020年には、新型コロナウイルス感染症が発生しましたが、ロボットが一部作業者に代わって作業を行うことで3密を避けることができ、人々の健康と安全を守りました。

また、ロボット1台のトラブルで長時間の生産ライン停止に至る事態を回避するため、IoT技術を使用した故障予知・予防保全機能「ZDT(ゼロダウンタイム)」を導入することで故障前の保守が可能となります。ZDTでは、溶接やねじ締めなどのデータを収集するトレーサビリティ機能で、品質管理も可能です。

このように、ロボットは工場の自動化・ロボット化を促進し、生産性向上に貢献するほか、働く環境の改善が図られ、SDGsのターゲットである、技術による労働集約型産業の生産性向上を実現します

進化するロボット

人間と一緒に作業できる「協働ロボット」の市場がさらに拡大しています。協働ロボットは人に触れると安全に停止するため安全柵が不要で、人の隣で作業をアシストすることにより、オペレータは重労働を回避でき、力が弱い人でも安全に作業ができます。

ファナックが2019年12月に発表した協働ロボットCRXシリーズは、お客様にとっての使いやすさを徹底的に追及し、初めてでも簡単に使えるロボットです。軽量設計のため、クレーンなしで運搬・設置でき、アームを直接手で動かせるダイレクトティーチにより直感的なロボット操作が可能です。また、普段使い慣れたタブレットでアイコンを指でドラッグ&ドロップして、スマートフォン感覚で教示プログラムが作成できます。人と共存できる容姿を追求した外観は作業者に安心感を与えるデザインとなっており、触るとすぐに止まる安全性と8年間メンテナンスフリーの高信頼性を兼ねそろえた新しい時代のロボットです。従来の標準仕様に加え、食品仕様と、世界初の国際規格防爆協働ロボットをラインアップに加え、人を中心のさまざまな分野の自動化に貢献しています。

拡大するロボット市場に向けて

国際ロボット連盟の統計によると、産業用ロボットの稼働台数は年々増加しており、今後も拡大が見込まれています。ファナックはお客様の工場の生産性向上、労働人口の減少や熟練技術者減少の解決策として、社会的課題解決に応えるロボットを開発しています。

ロボマシン事業

- 商品
 - ロボドリル（小型切削加工機）、ロボショット（電動射出成形機）、ロボカット（ワイヤ放電加工機）
- 強み
 - 基本商品であるCNCとサーボを搭載
 - ロボドリル（小型切削加工機）でシェア世界トップクラス（当社推計）
 - ロボショット（電動射出成形機）でシェア世界トップクラス（当社推計）
 - 高性能、高稼働率、使いやすい

事業概要

ロボマシン事業の商品はファナックのCNCとサーボを搭載した工作機械もしくは産業機械で、お客様の工場生産に使用されます。いずれもファナックロボットとの高い融合性を持ち、ロボマシンとロボットを組み合わせることで工場の自動化が促進されます。

高信頼、高性能なロボマシン商品をお使いいただくことで、お客様の製品の品質向上と加工時間短縮が実現でき、生産性向上に貢献します。

また、工場全体の稼働状態をリアルタイムで管理できる機能により、より高精度な生産計画の立案や稼働率の向上が可能となります（FIELD system Basic Package、ROBOSHOT-LINKⁱ2、ROBOCUT-LINKⁱ）。

さらに、ロボドリルとロボショット、ロボカットは、令和6年度補正予算省エネルギー投資促進・需要構造転換支援事業費補助金の補助対象設備となりました。また、それぞれ令和7年度脱炭素社会の構築に向けたESGリース促進事業の補助対象設備にも認定されました。

ロボドリルが創造する価値

ロボドリルは小型切削加工機で、工具を用いて鉄やアルミなどの金属材料を削ったり穴をあけたりするために使用されます。

小型機としては卓越した加工能力を有し、生産設備の小型化・省エネルギー化に寄与します。また、機械動作の無駄を徹底的に削減することで生産効率が向上し、熱変位補正機能を使用することで、より安定した加工を実現しています。これにより、お客様の製品の品質と生産性の向上に貢献します。



自動車過給機用インペラ



航空機用タービンブレード



腕時計ベゼル

ロボショットが創造する価値

ロボショットは電動射出成形機で、溶かしたプラスチックなどを、金型に流し込んで成形する機械です。携帯電話部品、自動車部品、医療機器など日常生活で使用される多くの部品が射出成形機で作られています。

高剛性・低摩擦機構部と当社の優れたCNC、サーボ技術の活用により精密で安定した成形を実現し、付加価値の高い精密成形品の生産に寄与します。また、AIバックフローモニタによって、逆流防止リングの摩耗量を推測して適正時期での部品交換を実施することで、成形不良低減と稼働率向上に貢献します。



自動車ヘッドライト

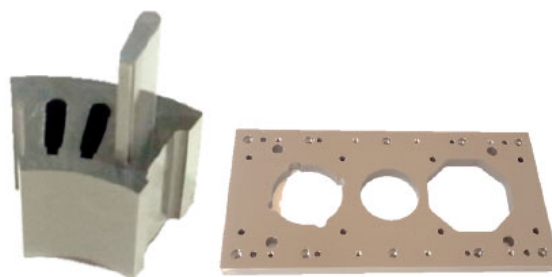


注射器（シリンジ）

ロボカットが創造する価値

ロボカットはワイヤ放電加工機で、ワイヤ電極と工作物の間の放電現象を利用して加工を行います。切削工具では加工が困難な薄い板から超硬素材まで、導電性のあるものであれば硬さに関係なく複雑形状の加工ができます。

AI熱変位補正機能による安定加工を実現することでお客様の製品の品質向上に貢献します。また、加工時に不慮のワイヤ断線が発生した場合でも、自動的に結線復旧する高信頼性自動結線機能 AWF3 により、長時間の無人運転が可能です。こうした機能により稼働率向上に貢献します。



モータコア用金型部品

Sustainability Report 2025

社会

ファナックは、お客様の工場における製造の自動化とロボット化を推進することで、お客様の事業と製造業の発展に寄与します。また、ファナックの事業活動を支える社員も大切なステークホルダーです。
ファナックは人と社会に配慮し、豊かな社会作りとその持続的な発展に貢献していきます。

方針

-  [ファナック行動規範](#)
-  [人権方針](#)
-  [CSR調達方針](#)
-  [パートナーシップ構築宣言](#)

基本的な考え方

ファナックは、人権方針の下、人権の尊重を全ての活動の基本原則と考え、事業に関わる全ての人々の人権を尊重します。

-  [人権方針](#)

法令と国際行動規範

国連の「ビジネスと人権に関する指導原則」に基づき、世界人権宣言、国際人権規約（市民的及び政治的権利に関する国際規約および経済、社会、文化的権利に関する国際規約）、さらに、国際労働機関（ILO）「労働の基本原則および権利に関する宣言」、「子どもの権利とビジネス原則の尊重」などの国際規範に定義されている人権を尊重します。

人権デューディリジェンス

「ファナック行動規範」では、「人種、信条、性別、社会的身分、宗教、国籍、年齢、心身の障害、性的指向、性自認などに基づく差別をすること」を禁止しています。

-  [ファナック行動規範](#)

潜在的な人権リスク、実際の人権リスクを評価・特定し、そのような人権リスクを回避、または軽減する施策を実施しています。会社の事業に関連するビジネスパートナー等が、人権に負の影響を及ぼす行動に関連している場合には、これらのパートナーや関係者に対し、人権を侵害しないよう働きかけます。

会社の事業が、人権に負の影響を及ぼす、またはそれに関与していることが明確である場合は救済に努め、必要な苦情処理等の仕組みを構築します。

人権における重点課題として以下の項目に取り組んでいます。

差別の禁止

- 性別、年齢、国籍、民族、人種、出身地、宗教、信条、障がいの有無、性的指向、性自認等に基づく差別の禁止

労働者の権利尊重

- あらゆる形態のハラスメントの禁止
研修等の実施を通して、社員の意識醸成に取り組んでいます。
- 労働安全衛生の確保
安全衛生委員会など、組織的な取り組みを実行しています。
- 児童労働、強制労働の禁止
雇用契約に当たり、公的機関等が発行した書類により本人の年齢を確認しています。
- 外国人・移民労働者の権利の尊重
- 結社の自由と団体交渉権の尊重
労働条件の決定にあたっては、労使交渉を通じて決定されています。
- 低賃金労働（最低賃金・生活賃金未満の労働）の防止
最低賃金の定めを順守するとともに、それを上回る賃金を支払うことを基本的な方針としています。

- 長時間労働の防止
毎月、経営幹部が出席する会議において社員の労働時間の状況を共有しています。
- 表現の自由の尊重

脆弱な人々への権利尊重

- 女性、子ども、障がい者、マイノリティ、高齢者等の人々の権利尊重
働きやすい環境の整備を行っています。
- 事業に関連する地域住民、先住民族の権利尊重
- 鉱物調達に関わる紛争や人権侵害への加担の回避

プライバシー・個人情報保護

- 顧客、社員、その他関係者に関するプライバシーの尊重、個人情報の保護

電子情報サービス利用規程、情報セキュリティ管理規程および個人情報管理規程の整備、各研修を実施し、顧客、社員、その他関係者に関するプライバシーの尊重、個人情報の保護を行っています。

推進体制・取り組み

人事部/労働組合の双方が窓口となり、全社的に対応しています。また、セクシュアルハラスメントや妊娠・出産、育児休業等に関するハラスメント(マタニティハラスメント)、パワーハラスメントなど人権に関するあらゆる形態のハラスメントの相談窓口を人事部厚生部に設置(担当幹部社員男女各1名)し、全社ポータルサイトで周知しています。社員からの相談や問い合わせに対応する体制を整えています。

また、2023年10月よりハラスメントの社外相談窓口も設置し、窓口を選択できるようにすることで、相談者にとって相談しやすい環境を整えました。

相談は、プライバシー保護に留意し、相談者や事実関係の確認に関わった者が不利益な取り扱いを受ける事がないよう配慮しています。相談内容は事実確認に基づき、守秘義務に配慮した上で関係者と協議し、適切な対応を行うことで、働きやすい職場環境への改善に努めています。

コミュニケーション

- 人権方針をファナックおよびその関係会社の全社員に周知徹底しています。
- 人権に対するリスクや影響に対する措置等について、関連するステークホルダーと対話を行っています。
- 人権方針および関連する取り組みについて、適切に情報開示、報告を行っています。

ハラスメント防止研修の全社員への実施

職場におけるハラスメントは、個人の尊厳や人格を不当に傷つける行為であるとともに、職場環境を悪化させる絶対に許されない行為です。

当社では、社員全員が心身の健康を維持し、安心していきいきと働ける職場環境を目指してハラスメント防止に向けた取り組みを行っています。

幹部社員向けにハラスメント防止の集合研修も実施し、会社全体で防止に取り組み、多様性を理解し、ハラスメントを起こさない職場環境作りを目指しています。また、全社員を対象としてハラスメント防止研修をe-Learningで実施するとともに、ハラスメントの例示や会社としての対応を全社ポータルに掲示し、社員に対して周知徹底しています。

基本的な考え方

ファナックには、「one FANUC」、「壊れない」「壊れる前に知らせる」「壊れてもすぐ直せる」そして「サービスファースト」という3つのキーワードがあります。ファナックは、これらのキーワードの意味を守り、実行し、世界の製造業に貢献してまいります。開発においては、お客様の安全確保、生産性向上に資することを重視しています。商品の品質・安全性・信頼性の向上に取り組み、品質マネジメントシステムを確立しています。

ファナックは、世界に280カ所以上のサービス拠点を置き、お客様が商品を使い続ける限り生涯保守を行っています。また、ファナックアカデミでの技術研修や、商品導入時の支援により、お客様満足度の向上に取り組んでいます。

ファナックはお客様の工場の自動化・ロボット化を推進し、稼働率の向上を追求しています。出荷後の商品の故障情報を解析し、研究開発を継続的に行うことで、商品の高い稼働率を実現しています。

FA 事業

FA事業では、工作機械をはじめとするさまざまな機械に搭載される高信頼性のCNCとサーボを提供し、機械の使いやすさ向上や、CNC技術とデジタル技術の連携による生産性向上、小型化による省スペース化を実現しています。また、高品位な加工のための豊富な制御技術により、機械ユーザの製品の品質向上にも貢献します。ファナックのCNCとサーボが搭載された機械を使用してさまざまな工業製品が製造されることにより、社会全体の生産性向上を目指しています。

| | |
|------------------------|---|
| シミュレーション機能の開発 | CNCガイドやCNCシミュレータの開発により、実際の工作機械がない状況でも加工プログラミングの教育などを行うことが可能になりました。これにより、製造業の教育現場での教育効率が向上するとともに、必要な機械設備の台数が抑えられ、資源の削減を後押しします。 また、CNCの動作を再現するCNCガイド2を利用したCNCのデジタルツインを活用し、実加工前に加工結果を予測することで、加工プログラムのプログラムミスの検出や加工条件の最適化が可能となり、実加工時の加工ミスによる不良品の個数を削減することができます。これに伴い、発生する切削粉やクーラントの排出も低減され、それに付随する作業（切削粉の定期的な廃却など）や加工時の消費電力の削減によるコスト削減も見込まれます。 |
| カスタマイズ機能の開発 | お客様である各工作機械メーカーが提供する工作機械の構造や機能はそれぞれ異なるため、要求される操作画面や制御機能なども異なります。画面作成や信号制御などの部分をお客様が簡単にカスタマイズできる機能を開発することにより、お客様は自社の機械に適した操作性をオペレータに提供できるようになります。 新しい500i-AシリーズCNCにおいてはCNC Design Studioを使用することで既存機種である30iB-PlusシリーズCNCから操作画面や信号シーケンスなどを簡単にコンバートできるようになります。また、工具管理機能を一新したことで工具名称を使用してより直感的な工具管理・工具指令を実現します。 |
| サーボ学習 オシレーション | 金属加工の自動化を難しくする最大の要因は、旋削時や穴あけ時に長い切り屑がワークや工具に絡まる現象です。また、長い切り屑は、廃棄処理が難しい、工具が破損しやすい、加工面が傷つきやすいという問題もあります。この機能は、旋削時や穴あけ時、さらにねじ切り加工時に切り屑を細断することで、それらの問題を解決します。 |
| ファストサイクルタイム テクノロジー | 加工時間を短縮するための機能群です。機械の実加工動作の最適化や非加工時間の短縮を行うことで、加工全体の時間を短縮し、機械の生産性向上を実現します。 |
| AI熱変位補正 | 温度変化が加工精度に与える影響を抑制し、高精度な安定加工が可能となり、機械の生産性向上を実現します。 |
| サーボガイド、 AIサーボチューニング | お客様である機械メーカー向けに、サーボモータ制御用パラメータの高度な調整を簡単に実現する支援ツールを提供しています。AIを活用した調整支援機能も搭載し、工作機械の加工性能を向上させます。 |
| AIサーボモニタ | ファナックのCNCとサーボのデータを利用することにより、別置センサの後付けが不要で工作機械の主軸や送り軸の故障につながる変化を検知します。 主軸や送り軸の部品損傷などの変化をAIサーボモニタが検出して、工作機械の突然の故障を防ぎ、生産・保全計画の安定化に貢献します。 |
| iHMI / iHMI2 | 工作機械を実際に使うオペレータの操作を簡単にするためのユーザインタフェースを提供します。 |
| 工場全体の 稼働把握と改善 | FIELD system Basic Packageを利用することで、工場に設置された工作機械の稼働状況を把握して、生産ラインなどでボトルネックとなる加工工程の発見が可能となり、工程改善を行いやすくなります。 |

| | |
|------------------|--|
| ファインサーフェステクノロジー | 高品位加工を実現するCNCとサーボの制御技術です。これにより、加工面の磨きなどの後工程の作業量を低減することができます。自動車部品などの製造においては、要素部品の低摩擦化が期待でき、結果として、自動車の静粛性が高まることで騒音問題などの解決につながります。 |
| 故障診断機能 予防保守機能 | ウォーニングやアラーム発生時、ガイダンスなどで原因・対策を示し、復旧時間を短縮する故障診断機能や、故障の兆候を検知する予防保守機能により、機械の停止時間を低減します。 |
| スピンドルモータの出力向上 | ステータを熱伝導率の高い樹脂でモールドして放熱性能を向上し、サイズを変えることなくスピンドルモータの出力を向上させ、工作機械の加工性能向上に貢献します。 |

FA 事業に関する受賞

第67回 日刊工業新聞社 十大新製品賞 本賞 受賞 (2024)

FANUC Series 500*i*-A

第66回 日刊工業新聞社 十大新製品賞 本賞 受賞 (2023)

FANUC *ai*-D series SERVO

第44回 精密工学会技術賞 本賞 受賞 (2024)

AI熱変位補正機能

業績題目:工作機械の高精度なデジタルツインを実現する各軸の動特性を考慮した数値制御装置の高速シミュレータ)

第43回 精密工学会技術賞 本賞 受賞 (2023)

ファナックCNCのデジタルツイン

(業績題目:工作機械の高精度なデジタルツインを実現する各軸の動特性を考慮した数値制御装置の高速シミュレータ)

第21回 “超”モノづくり部品大賞 電気・電子部品賞 受賞 (2024)

FANUC *ai*-D series SERVO ACリアクトル

ロボット事業

CNCとサーボの基本技術に応用したロボットは、人間が行っていた作業を行い、3K(危険・汚い・きつい)作業から労働者を解放するとともに、労働時間の短縮や夜間勤務の解消など、働き方改革にも貢献します。視覚センサや力センサを搭載し、AIを活用して自律的に動作する知能化により、ロボットの活用分野はさらに広がります。また、ロボットにより生産ラインの自動化と効率化が図られるほか、ロボットの長時間連続生産により、製品品質が向上・安定化します。

| | |
|----------|---|
| 省スペース化 | <p>スポット溶接、ハンドリング用途で使われる FANUC Robot R-2000<i>i</i>D では、設置面積を従来機比で23%削減しました。</p> <p>多くの機種で棚置き・壁掛け・天吊りなどの設置方式のバリエーションに対応し、工場レイアウトの最適化により省スペース化を図ります。</p> <p>また、安全柵が不要な協働ロボットを活用することで、人手中心の狭い領域でも、人手作業を妨げることなく、ロボットを導入することができます。</p> <p>さらに最新のロボット制御装置R-50<i>i</i>Aでは、設置面積を従来機比で20%削減し、省スペース化しました(Bキャビネットの場合)。</p> |
| ロボットの高速化 | <p>ファナックは世界初の実用学習ロボットとして特許を取得しています。従来の車体溶接ラインの例では、ロボットを30台使用した場合、学習前と学習後でサイクルタイムが10.2%短縮しました。</p> |
| 費用対効果の向上 | <p>協働ロボットを搭載した無人搬送車 (AGV) を自律移動させることで、1台のロボットが複数力所で作業可能となり、サイクルタイムが長い工程でロボットの稼働率が向上します。</p> |

| | |
|------------------|--|
| AIロボットの活用 | <p>ビジョンセンサとAIを活用し、部品や状況に合わせた判断が必要な難易度の高い作業も容易に自動化し、生産性を向上します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • AI良否判定:AIにより部品検査を行います。例えば、溶接ナットの有り無し検査では、ビジョンセンサとAIを用いて、一つずつ形状が異なる溶接部でも良否を判定できるようになります。 • AI箱検出:段ボール箱の搬送では、サイズ・色・柄・テープ等が異なる段ボール箱を取り扱う場合でも、さまざまな箱データをあらかじめ登録してあるため、顧客での事前教示なしで、AIにより箱を検出できます。 • AIバラ積み取出し:ビジョンセンサ、AIによる自動経路生成により、箱内に部品がバラバラに積まれていても、ロボット動作を事前教示することなく、部品荷姿に合わせて自動的にロボット経路を生成し、部品取り出しを自動化できます。 |
| 自動化システム設計支援ツール | <p>ROBOGUIDE(機械とロボットの最適配置を自動的に算出するソフトウェア)により、自動化システムの設計に要するトライ&エラーの時間を削減できます。ROBOGUIDEを使用して動作プログラムを最適化することにより、サイクルタイムを短縮します。自動経路生成機能により、周辺機器との干渉を回避する動作プログラムを自動生成し、そのままロボット実機に適用できるため、熟練者でなくてもロボットを短時間で立ち上げられます。</p> |
| ダウンタイムの低減 | <p>ZDT(ゼロダウンタイム)は「壊れる前に知らせる」機能で、工場の稼働停止時間を低減することで生産性を向上させます。世界中で40,000台以上と接続し、4,500件以上のダウンタイムを未然に防止した実績があります。</p> |
| 品質管理 | <p>ZDTでは、溶接やねじ締めなどのデータを収集するトレーサビリティ機能により、品質管理と不具合原因の早期特定が可能です。品質管理による生産性の向上、迅速なトラブルシューティングによる保全工数の削減に貢献します。</p> |
| 稼働監視のリモート化 | <p>ネットワークを通じ、ロボットの教示操作盤の画面をリモートPCから閲覧することができます。ロボットの稼働状況を見回す必要がなく、事務所から多数のロボットの状態を簡単に確認することができます。</p> |
| ソフトウェア提供プラットフォーム | <p>協働ロボットCRXでは、サービス員がお客様の工場を訪問して設定を行わずとも、お客様自身でウェブサイトから最新ソフトウェアをダウンロードし、随時アップデートできるプラットフォームを確立しました。常に最新のソフトウェアで稼働させることができます。</p> |
| システム構築支援 | <p>最新のロボット制御装置R-50<i>i</i>Aでは、PYTHON*、VISUAL STUDIO CODE**、ソフトPLC、ROS1 / ROS2、PLCモーションなど、多彩なインターフェースで、立ち上げ時間の短縮、システムコストの削減を支援します。ソフトPLCにより、外部PLCなしで周辺機器と接続でき、タブレット上でシステムの工程操作盤を簡単に作成できるため、従来のような高価なシステム機器が不要です。</p> <p>*「Python」は、Python Software Foundationの登録商標です。</p> <p>**「Visual Studio Code」は、Microsoft Corporationの商標です。</p> |
| 設備コストの低減 | <p>自動車の車体塗装で使用する7軸ロボットP-1000<i>i</i>Aは、従来の6軸ロボットと比較して、塗装ブースの大幅なダウンサイズに貢献します。塗装ブース建設時のイニシャルコストおよび空調等に掛かるランニングコストを大幅に低減することができます。</p> <p>また、M-800/810シリーズは、レーザ加工や切削加工など、ロボット加工を実現する高精度・高剛性ロボットです。高い防塵・防滴性能で、ウェット加工など厳しい環境でも長期間安心して使用できます。狭い設置面積ながら、ロボットアームを伸ばして広い範囲を加工できるため、設備をコンパクト化でき、6自由度によるさまざまな方向からの加工で工程を集約できます。コンパクトかつ工程集約により、低コストな機械加工セルを実現します。</p> |
| リモート保守 | <p>最新のロボット制御装置R-50<i>i</i>Aでは、お客様がスマートフォンをロボット制御装置に接続することで、ファナックのサービス員がお客様の工場を訪問することなく、リモートで保守対応を行うことができます。万一の際にも、迅速なロボット復旧を支援します。</p> |

ロボット事業に関する受賞

第11回 ロボット大賞 経済産業大臣賞 受賞(2024)

FANUC Robot M-800

2024年日経優秀製品・サービス賞 グローバル部門賞 受賞(2024)

FANUC Robot M-950iA/500

第70回(令和5年度)大河内賞 大河内記念生産特賞 受賞(2024)

FANUC Robot M-2000iA

2022年 日経優秀製品・サービス賞 日経産業新聞賞／第65回 日刊工業新聞社 十大新製品賞 本賞／ 2022年度グッドデザイン賞 グッドデザイン・ベスト100 トリプル受賞(2022)

FANUC Robot M-1000iA

第10回 技術経営・イノベーション大賞 科学技術と経済の会会長賞(2021)

第9回 ロボット大賞 経済産業大臣賞／2020年 日経優秀製品・サービス賞 日経産業新聞賞／第63回 日刊工業新聞社 十大新商品賞 本賞トリプル受賞(2020)

FANUC Robot CRX-10iA

2019年 日経優秀製品・サービス賞 優秀賞 日経産業新聞賞／第62回 日刊工業新聞社 十大新製品賞 本賞 ダブル受賞(2019)

FANUC Robot R-2000iD/210FH

第8回 ロボット大賞 経済産業大臣賞・総務大臣賞 ダブル受賞(2018)

ZDT(ゼロダウンタイム)

ロボマシン事業

ロボマシン事業では、CNCとサーボの基本技術を応用し、ロボドリル(小型切削加工機)、ロボショット(電動射出成形機)、ロボカット(ワイヤ放電加工機)からなる3つの商品群を提供しています。いずれも高性能・高稼働率を誇り、お客様の工場のIoT対応を実現します。

| | |
|------------------|---|
| 省スペース化 | 高い加工性能を備えた小型のロボドリルは、工場の省スペース化と工場レイアウトの自在化を可能とします。 |
| 加工時間の短縮 | ロボドリルでは、工具交換とテーブル位置決め動作のオーバーラップなど、無駄時間の徹底削減によりサイクルタイムを短縮し、高生産性を実現しています。また、特殊な工具による新しい加工方法への対応も積極的に進めています。 |
| AIバックフローモニタ | ロボショットにおいて、消耗品(逆流防止弁)の摩耗状態をAIで評価・予測し「壊れる前に知らせる」予防保全を行います。従来目視で行っていた摩耗状態の確認が不要となり、作業負担を低減します。 |
| 標準機の高機能化 | ロボショットにおいて第2射出装置を開発しました。機能要求の異なる2種類の樹脂材料を1つの金型の中で成形することで、高付加価値成形と組立工数削減が両立できます。 |
| ロボショットの流動解析ソフト連携 | ロボショットの流動解析ソフトとの連携機能は、金型設計時に流動解析ソフトで検討された成形条件をシームレスにロボショットに適用可能となり、成形条件調整の初期段階における条件設定の手間が軽減され、生産性向上に寄与します。 |

| | |
|--|---|
| AI熱変位補正機能 | ロボカットの温度変化による加工精度変動を、AI技術の活用により予測・制御し、補正精度を従来機比で約30%改善しています。 |
| 高信頼性自動結線機能 (AWF3) | ロボカットにおいて、不慮のワイヤ断線時でも、自動的に結線復旧できる高信頼性自動結線により、長時間の無人運転が可能となります。 |
| ジョブ割込み機能 | ロボカットにおいて、加工中に優先度の高い別の加工を割り込ませて行う必要が生じた場合に、現在の加工を中断して別の加工を行い、終了後に元の加工を簡単に継続できる機能を開発しました。これにより、機械の柔軟な運用が可能となり、お客様の生産性が向上します。 |
| ノズル開放加工における高精度化 | ロボカットにおけるノズル開放加工において、従来より加工精度が大幅に向上しました。高精度化により、加工物の後工程の削減や時間短縮が可能となり、生産性が向上します。 |
| FIELD system Basic Package ROBOSHOT-LINK <i>i2</i> ROBOCUT-LINK <i>i</i> | 工場全体の稼働状況をリアルタイムで監視し、異常の早期発見およびリカバリをサポートし、工場設備の稼働率向上に貢献します。 ROBOSHOT-LINK <i>i2</i> では、接続できる射出成形機の台数とデータ保存数を大幅に拡張し、タブレット等の携帯端末からも閲覧可能としました。さらに定期点検試験機能により、点検作業のスケジュール管理から作業の記録までを総合的に支援します。 |
| ロボマシンの ロボットパッケージ | ロボマシンとロボットを組み合わせた自動化導入パッケージで、ロボットシステム構築への技術的ハードルを下げます。 簡単設置、簡単設定、簡単操作で設計工数やシステム立ち上げ時間を大幅に短縮します。 ● ROBODRILLロボットパッケージ 切削加工システムの自動化をサポートします。 ● ROBOSHOTロボットパッケージ 射出成形システムの自動化をサポートします。 ● ROBOCUTロボットパッケージ ワイヤ放電加工システムの自動化をサポートします。 |

ロボマシン事業に関する受賞

第51回 機械工業デザイン賞IDEA日本産業機械工業会賞 (2021)

ROBOSHOT *α-SiB*シリーズ 搭載表示装置 PANEL *iH Pro*

第64回 日刊工業新聞社 十大新製品賞 本賞 受賞 (2021)

ROBOCUT *α-GiC*

第66回 大河内記念会 大河内記念生産特賞 (2019)

ROBOSHOT

第28回 一般社団法人プラスチック成形加工学会「青木固」技術賞 (2017年度)

逆流防止リングの動作検出技術と射出量安定化技術 (2017年度)

第5回 一般社団法人プラスチック成形加工学会「青木固」技術賞 (1994年度)

全電気式射出成形機におけるAI圧力追従制御の開発 (1994年度)

省エネルギー化

ファナックは商品自体の省エネルギー化を推進し、お客様の工場での稼働時に必要なエネルギーの節約に貢献しています。

| | |
|---------------------------------|--|
| 大容量 サーボモータの 開発 | デジタル制御を駆使した高精度・高効率の大容量サーボモータを、他社に先駆けて開発しています。 大きなパワーを必要とする射出成形機などの産業機械分野では、この大容量サーボモータを油圧に代わる駆動源とすることで省エネルギー化を実現しています。 |
| 電源回生方式の 採用 | サーボアンプでは、モータ減速時のエネルギーを電源に戻す電源回生方式を採用し、電源の有効活用による省エネルギー化を実現します。ロボドリルの場合、抵抗回生方式と比較し、約35%の電力削減を実現しています。 さらに新しいパワー素子の採用により、サーボアンプのエネルギー損失を継続的に低減しています。現在、1995年比で最大35%低減できています。 ロボットでも、電源回生機能により、省エネルギー化に貢献しています。 |
| 最新のサーボ システムの提供 | 新たに開発した <i>αi</i> -Dシリーズサーボシステムでは、モータ、ACリアクトルの銅損、鉄損を抑えると共に、上記アンプを採用することで、サーボシステム全体の損失を、従来商品に比べて10%低減しました。 |
| 消費電力モニタ 機能 | 消費電力モニタ機能により、CNCシステムが消費している電力量のモニタが可能となり、機械の稼働時間の調整を効率的に行うことができます。また、CO ₂ 排出量の表示も可能です。 省エネルギーレベル選択機能を用いることで、加工時間優先の運転と消費電力優先の運転を選択できるようになります。 生産ラインにおいて各部品の生産時間に差があるときなど、速く加工する必要がない場合には、消費電力優先の運転を行うことにより、工場全体での省エネルギー化にも貢献します。 また、ロボットでも消費電力モニタにより、教示操作盤上に消費電量をリアルタイムに表示することができます。 |
| ファストサイクル タイムテクノロジー | 加工時間を短縮するための機能群です。機械の稼働時間を減少させることで、クーラントポンプなどの周辺機器の消費エネルギー等の削減に寄与しています。 |
| AI熱変位補正 | 熱変位補正にAIを活用することで、加工精度を低下させることなく暖機運転時間の短縮や工場内温度管理の緩和を実現し、電力の消費を抑制できます。 |
| IoT、デジタルツイ ン技術による工程 の可視化 | IoTにより製造現場全体の工程、デジタルツイン技術により工作機械における加工のムダ時間などを把握することができ、これらを削減することで消費電力やクーラントなどの各種消費量を抑制できます。 |
| 電力需要の 負荷平準化 | ロボットによる夜間稼働により、ピーク電力が分散され、消費電力を抑制できます。 |
| 軽量化による CO ₂ 排出量削減 | ロボットの機構部の軽量化設計により、消費電力を低減しています。可搬質量が165kgのロボットの場合、1997年の Robot S-430 <i>i</i> W は1,300kgでしたが、2013年の Robot R-2000 <i>i</i> C/165F では1,190kgまで軽量化を実現しています。また、協働ロボットCRXでは、可搬質量10kgに対してロボット質量40kgと、これまでの同等クラスのロボット質量150kgよりも大幅に軽量化し、消費電力を低減しています。 さらに、フルカバーハンドリングロボットLR-10 <i>i</i> A/10でも、同じ10kgの可搬質量の従来ロボットに比べて本体質量を1/3以下に軽量化し、消費電力を1/33以下に低減しています。 |
| 最適動作 プログラム | ROBOGUIDEを使用してロボットの動作プログラムを最適化することにより、消費電力が抑制され、減速機寿命の延命にもなることからランニングコストを低減できます。また、最新のロボット制御装置R-50 <i>i</i> Aでは、エコモードにより、教示した軌跡上を優しく動作することで消費電力を削減します。 |

| | |
|--------------------------|--|
| 効率的な ロボット活用 | <p>協働ロボットを搭載した無人搬送車（AGV）を自律移動させることで、1台のロボットが複数箇所で作業可能となり、ロボットの稼働率が向上します。その結果、複数のロボットを設置するよりも待機電力が削減されます。</p> <p>また、最新の協働ロボットCRXは、ロボット質量も手で運べるほど非常に軽量で、AGVも小型化できます。さらに、AGVの代わりの人手台車でも移動可能で、ロボットを必要な時に必要な場所に移動して使うことも可能です。</p> |
| 教示操作盤の バックライト 自動消灯 | <p>ロボットの教示操作盤で、一定時間操作をしない場合に液晶画面のバックライトを自動消灯させることで、消費電力を削減します。</p> |
| 省エネを考慮した 設計 | <p>M-1000<i>i</i>Aは、シリアルリンク機構で、コンパクトかつ広い動作範囲の新しいタイプの重可搬ロボットです。最新の構造解析を用いて、曲面を多用しながら、必要な強度・剛性を持たせつつ、軽量化設計されたアームやロボットの減速エネルギーを再利用する電源回生などにより省エネを実現しました。</p> <p>また、環境に配慮した省エネ設計の最新のロボット制御装置R-50<i>i</i>Aでは、低消費電力ファン、低損失パワー素子搭載アンプ、高効率なブレーキ制御で、消費電力を削減しました。</p> |
| 省エネルギー 機能 | <p>ロボットでは、一定時間ロボットが動作しないと、自動的にモータのブレーキをかけます。ロボットの自重保持に必要な電力を削減するとともに、制御装置の冷却ファンも停止し、消費電力をさらに削減しています。</p> <p>ロボドリルのスリープ機能は、機械の待機中にサーボモータの励磁をOFFしたり、クーラントや潤滑用ポンプを停止することで消費電力を削減します。さらに周辺機器の省エネ制御機能やミストコレクタ制御機能により、ユーザ手配の周辺機器にも同様の制御を簡単に拡張でき、システム全体の省エネルギー化が可能です。</p> |
| 周辺機器の 電動化 | <p>ロボショットの付加軸追加オプションにより、従来は油圧装置で駆動されていた周辺機器を電動化し、省エネルギーを実現します。</p> |
| 保温ジャケット | <p>ロボショットの射出シリンダにおいて、ヒータ周囲に保温ジャケットを装着することにより保温効果を向上させ、消費電力を削減します。</p> |
| 可塑化エネルギー モニタ | <p>可塑化（樹脂の溶融）で消費されるエネルギーの内訳と放熱によるエネルギー損失の見える化により、消費エネルギーを抑えた最適な成形条件調整をサポートします。</p> |
| 高信頼性自動結線 機能 (AWF3) | <p>ロボカットにおいて、不慮のワイヤ断線時でも、自動的に結線復旧できる高信頼性自動結線機能AWF3により、長時間の無人運転が可能となります。夜間の安定した機械稼働は、ピーク電力を分散させ、消費電力を抑制できます。</p> |
| 放電制御 <i>i</i> Pulse3 | <p>ロボカットでは新開発の放電制御<i>i</i>Pulse3により、加工時間が短縮され、消費電力の抑制を実現しています。また、ポンプ・クーラのインバータ制御、放電回路の電力回生、各種機器の待機電力削減により、消費電力を抑制しています。</p> |
| ワイヤ節約機能 | <p>ロボカットにおいてワイヤ送り速度を低速にし、ワイヤ消費量を節約します。加工技術の改良により、ワイヤ送り速度を低速にした加工においても通常のワイヤ送り速度での加工と同等の加工精度を維持することが可能です。</p> |

令和7年度脱炭素社会の構築に向けたESGリース促進事業の補助対象設備に認定(2025)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiBAdv Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ
ロボカット α -C800iB, α -CiCシリーズ

令和6年度補正予算省エネルギー投資促進・需要構造転換支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2025)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiBAdv Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ
ロボカット α -C800iB, α -CiCシリーズ

令和6年度省エネルギー投資促進・需要構造転換支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2024)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiBAdv Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ
ロボカット α -C800iB, α -CiCシリーズ

令和6年度脱炭素社会の構築に向けたESGリース促進事業の補助対象設備に認定(2024)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiBAdv Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ
ロボカット α -C800iB, α -CiCシリーズ

令和5年度省エネルギー投資促進支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2023)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiBAdv Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ
ロボカット α -C800iB, α -CiCシリーズ

令和5年度脱炭素社会の構築に向けたESGリース促進事業の補助対象設備に認定(2023)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiBAdv Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ
ロボカット α -C800iB, α -CiCシリーズ

令和4年度先進的省エネルギー投資促進支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2022)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiBAdv Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ

令和4年度脱炭素社会の構築に向けたESGリース促進事業の補助対象設備に認定(2022)

ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ

令和3年度先進的省エネルギー投資促進支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2021)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiBAdv Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, Bシリーズ

生産設備におけるエネルギー使用合理化等事業者支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2020)

ロボドリル*α-DiB*,ロボドリル*α-DiB*ADVシリーズ
ロボショット*α-SiA*シリーズ

地域工場・中小企業等の省エネルギー設備導入補助金の対象認定(2014)

ROBOCUT *α-CiA*シリーズ

一般社団法人日本機械工業連合会 優秀省エネルギー機器表彰制度 資源エネルギー庁長官賞(2003)

電源回生機能と精密デジタル制御の大容量サーボシステム大型ACサーボモータ *αi*シリーズ

一般社団法人日本機械工業連合会 優秀省エネルギー機器表彰制度 通商産業大臣賞(1999)

位相制御電源回生方式とサイクルタイム短縮によるデジタルサーボシステム ACサーボモータ*α*シリーズ

一般社団法人日本機械工業連合会 優秀省エネルギー機器表彰制度 通商産業大臣賞(1998)

高速自動結線および板厚追従制御付きワイヤカット放電加工機 ROBOCUT *α*シリーズ

一般社団法人日本機械工業連合会 優秀省エネルギー機器表彰制度 通商産業大臣賞(1995)

ROBOSHOTシリーズ

お客様の工場における廃棄物削減と資源の有効活用

ファナックの商品は廃棄物削減と資源の有効活用にも貢献します。

▶ [資源と廃棄物](#)

安心してお使いいただける商品品質の推進体制

品質には、安全性、法令遵守、信頼性、セキュリティ、デザイン性などさまざまな要素が含まれます。

ファナックは、商品の開発・設計に始まり、商品品質の作り込みから製造・出荷後のアフターサービスに至るまで、全プロセスにおいて品質改善活動を推進し、商品の品質向上に取り組んでいます。

商品の安全性を確保するため、各種安全規格に対応しています。加えて、設計時は、危険源の特定、リスクの評価、リスクの低減、効果の確認といったリスクアセスメントを行っています。また、不具合発生時にもリスクアセスメントを行い、危害の大きさと発生頻度を基に、リスクの大きさを評価し、適切な対処方法を決定しています。法令遵守にあたっては、各商品に該当する法令や規制の動向監視および適合の確認を、複数部門で協力して実現しています。

商品の信頼性は、開発段階で作りこむ考えから、レビューや信頼性評価をはじめとした検証・妥当性確認を開発プロセスに組み込んでいます。また、問題の迅速な解決・再発防止を実現するため、研究開発本部が高信頼性の実現に責任を持つ体制としています。

これらの活動、特に法令遵守と信頼性向上が、当社の全ての商品で効果的に運用されるよう、独立した立場から監督するため、品質管理本部を置いています。品質管理本部は、全ての商品への横断的な展開と推進を担う、全社品質管理部と、各商品を担う、FA品質管理部、ロボット品質管理部、ロボマシン品質管理部で構成しています。品質管理本部では、法令遵守を確実なものとするため、最新情報の収集、法令の社内ルール化、適合を確認するための試験への立会いと監査、担当者の理解を深めるための啓発・教育などに取り組んでいます。

また、信頼性向上に向けては、商品の品質データの分析、教訓・知見の収集と共有などに取り組んでいます。また、各部門内だけでなく、部門を横断するさまざまな定例会を通じて、品質、技術、セキュリティなどの情報を共有し、品質の向上に取り組んでいます。



ファナックでは、商品の品質改善・向上を目指し、以下のような活動を継続しています。

- ・技術会議（研究開発本部幹部を対象に開催）
- ・品質向上会議（研究開発本部を対象に開催）
- ・信頼性会議（各研究開発本部で開催）
- ・品質会議（製造部門と研究開発本部で製造品質の改善のために開催）
- ・信頼性勉強会（研究開発担当者を対象に開催）
- ・ISO9001、法令・規格に関する教育（研究開発担当者や製造担当者を対象に開催）

ISO9001

ファナックはISO9001に基づく品質マネジメントシステムを確立し、顧客満足、法令遵守、商品の安全性や品質の確保などの実現に努めています。また、品質マネジメントシステムの活動結果の確認および評価を実施し、ISO9001への適合性や有効性の確認、改善を行うための内部品質監査を計画し、実行しています。

ISO9001登録割合(生産量ベース)

| | |
|----|------|
| 国内 | 100% |
| 海外 | 100% |

内部品質監査

内部品質監査については、その独立性・公平性が重要です。この点を強化するため、研究開発部門や製造部門とは独立した品質管理本部を設置し、そのメンバーが監査員となり内部品質監査を実施しています。品質管理本部は、法令や契約に対する遵守状況、品質不正および品質不正につながる課題の抽出と改善案の検討、内部品質監査の有効性の評価を行い、その検討結果を代表取締役社長 兼 CEOおよび関連部門に報告します。関連部門では、代表取締役社長 兼 CEOの指示だけでなく、品質管理本部からの情報をもとに、自発的に改善案を検討し、ルールの見直しなどを進めています。

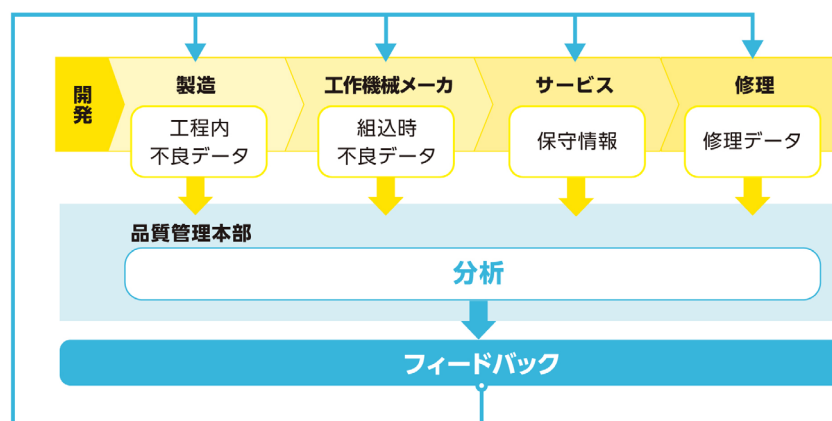
法令や規制への対応

各国、各地域では、お客様や地域の方の安全、環境保全のために、商品に対してさまざまな法令や規制が存在します。当社では、機械に組み込むCNCシステムを含む全ての商品について、各国法令や規制に準拠するように、取り組んでいます。法令や規制情報は全社品質管理部にて情報を収集・整理して、FA・ロボット・ロボマシン商品ごとの品質管理部での法令解釈を経て各研究開発本部へ展開します。各研究開発本部では、法令対応業務を実施し、全社品質管理部では各商品の法令対応状況を確認し全社に向けて情報発信を行います。



品質・信頼性の「見える化」

商品の設計から製造過程、アフターサービスに至る全てのプロセスの品質・信頼性状況を把握し、不具合への迅速な対応を図っています。アフターサービスにより収集したデータを分析し、抽出した課題を製造部門や研究開発本部へフィードバックすることで、品質・信頼性向上に効果を上げています。



信頼性開発技術

信頼性の高い商品を設計・製造するための仕組み作りと、研究開発担当者の信頼性開発力を高めるための知見の共有を推進しています。品質管理本部は、信頼性に関する課題の改善方法を定期的に検討し、信頼性開発手法の標準化を進めています。

商品開発においては、さまざまな要求を実現しつつ、信頼性を開発段階で作り込めるように、その手順を「商品開発ガイドライン」としてルール化しています。

また、不具合発生時の対応手順をルール化した「不具合対応手順」、商品のセキュリティインシデントや脆弱性に迅速に対応する手順として「インシデント・脆弱性対応ガイドライン」を制定しています。

不具合や脆弱性については、原因究明から対策までを一元管理した管理システムに登録して対応の進捗の「見える化」を行い、対応漏れの防止に役立てています。管理システムの知見や教訓は全社で活用され、品質作り込みや品質改善対策、不具合の未然防止・再発防止、若手技術者への教育などに効果を上げています。さらに、信頼性評価棟には品質不具合品の現物を展示する「不具合に学ぶコーナ」を設け、失敗事例を教材として、研究開発担当者の教育に活用しています。



不具合に学ぶコーナ

信頼性評価技術

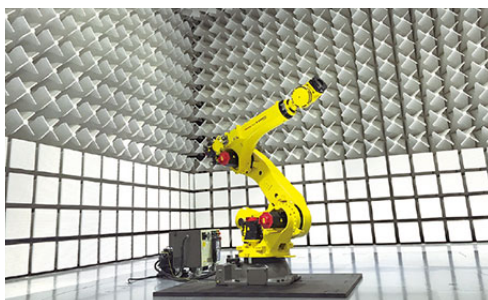
ファナックの商品は、製造現場で使用される関係上、非常に厳しい環境に晒されます。そのような環境下でも長期間安定して稼働し、お客様の工場の稼働率向上に貢献できるよう、さまざまな環境での評価試験を行いながら、評価試験の標準化を推進しています。

また、2016年に開設した信頼性評価棟は延床面積 約22,679m² (幅103m×奥行198mの建物) の広さで、信頼性の徹底検証が可能な多くの設備を有しています。

この施設には、電波暗室、シールドルーム、加振室、ミスト試験室、温度可変室、湿度可変室、限界試験室、騒音測定室、水没試験室、クリーンルーム、精密測定室などの専用試験室があり、加速寿命試験による長期信頼性の確認をはじめ、さまざまな条件下でのデータのばらつきまで考慮した数々の試験を行っています。



信頼性評価棟



電波暗室



ミスト試験室

お客様の安全性確保

ファナックはオペレータの安全を確保することを最優先に考え、商品の安全性を高めることで、お客様の工場の安全性と稼働率の向上に貢献しています。

より高いレベルの安全性を実現する研究開発に取り組んでおり、FA、ロボット、ロボマシン商品を各国の安全規格に準拠させています。

| | |
|---------------------|--|
| 安全規格対応 | ISO/IEC規格をはじめとする各安全規格を満たし、認証機関の認証を受けています。 ロボショットα-SiBシリーズは、新たに制定された射出成形機の安全要求 (ISO20430、JIS B 6711) に対応しています。新基準の安全規格に対応して、オペレータや成形工場の安全を確保します。 |
| デュアルチェックセーフティ (DCS) | CNCは安全規格 (IEC61508 SIL 3*, IEC62061 maximum SIL 3*, ISO13849-1 PL e*) に適合し、認証機関により認証を取得しています。(*スピンドルモータを含む場合は、SIL 2, PL d) 安全に関する信号を二重化して監視比較します。安全回路のハードウェアの片方が故障した場合、もう一方が故障を検出し、システムの安全性を保ちます。 ロボットでは、PL e, Cat4 (ISO13849-1)、SIL3 (IEC61508)の安全認証を取得した非常停止機能、PL d, Cat3、SIL2の安全認証を取得した位置/速度チェック機能により、追加のハードウェアを用いず、標準のサーボモータセンサのみで、ロボットの動作領域監視や安全速度監視など、高い安全性を確保しています。 |
| 誤作動防止機能 | オペレータが誤って操作した場合でもアラームにより停止するなど、安全に配慮した設計となっています。将来的には、危険な操作、誤った操作に関連する機能の表示停止や選択防止機能を考慮していきます。 |
| 協働ロボット | 人に触れると安全に停止するため安全柵が不要です。人の隣で作業をアシストすることにより、オペレータは重労働を回避でき、力が弱い人でも安全に作業ができます。 |
| スムーズストップ機能 | ロボットの異常発生時、最短時間で安全が確認されている経路上で停止します。 |
| ブレーキ異常診断機能 | ロボット稼働中もしくは静止中にブレーキに何らかの異常を来たした場合、ブレーキ力が低下してロボットの重力軸が落下する可能性があります。このようなブレーキの異常を早期に診断し、お客様に事前通知します。 |
| サイバーセキュリティ対応 | 最新のロボット制御装置R-50iAでは、ロボット制御装置として世界初 (当社調べ) のサイバーセキュリティの国際認証 (IEC62443-1、IEC62443-2) を取得しています。外部からのサイバー攻撃を遮断し、安心のロボットシステムを構築できます。 500i-AシリーズCNCにおいてもサイバーセキュリティの国際認証 (IEC62443-4-1/2) を取得しています。これにより、安心して製造現場内のネットワークに接続することができます。 |

| | |
|-------------|--|
| 遠隔操作 | 2台のロボットを使用し、人間がリーダロボットを直接操作し、危険な場所で作業を行うフォロワロボットがそれと全く同じ動きを忠実に再現する遠隔操作機能を開発しました。フォロワロボットで検知した作業対象物から受ける力がリーダロボットに転送されるため、人間はあたかも手元で力を受けているかのように操作できます。 casting工程における高温の液体金属のノロ掻きや研磨作業など、微妙な力加減が必要な危険作業を安全に行うことができます。 |
| カスタム安全PMC機能 | ロボドリルでは、お客様やシステムインテグレータがロボドリルに追加設置した周辺機器の制御にも、デュアルチェックセーフティを適用することが可能です。これにより、安全回路や制御機器を別途設置することなくシステムの安全性を高めることができます。 |
| 射出部のフルカバー構造 | ロボショットでは、加熱ヒータにより高温となる射出部への不用意な接触を回避するため、射出部全体をフルカバーで覆っています。 |

商品デザイン

「Simple & Smart」のデザインポリシーのもと、HCD (Human Centered Design) に基づき、主観的満足度が高く、過不足のない必要十分な商品デザインを行っています。ISOやJIS、各国の法令に準拠しつつ、使いやすさや安全性を考慮したデザインを目指しています。協働ロボットCRXシリーズは、無骨な産業用ロボットのイメージを刷新した凹凸のない丸みを帯びた斬新な形状で、作業者が安心して空間を共有できる優しい外観デザインになっています。

お客様とともに 労働人口・熟練技術者減少の解決策

今後、製造業における人材の減少、とりわけ熟練技術者の不足が進むことが予想されます。ファナックは、こうした課題に対し、工場の自動化・ロボット化を通じた省人化の推進により、持続可能な生産体制の構築を目指しています。また、機械の操作が難しい場合、生産性の低下や設備の故障による稼働率の低下、さらにはオペレータの安全にも影響を及ぼす可能性があります。

ファナックは、こうしたリスクを軽減するために、使いやすさを重視した製品開発を進めています。誰もが安心して使える操作性を通して、現場の安全性と効率性の向上に貢献しています。

| | |
|---------------------------|--|
| サーボガイド、AIサーボチューニング | 機械メーカー向けに、サーボモータ、スピンドルモータ制御用パラメータの調整を支援するソフトウェアを提供しています。AIを活用した調整支援機能を搭載し、未熟練の技術者でも簡単に高度なサーボ調整を行うことが可能になります。 |
| AIサーボモニタによる予防保全 | 稼働中の機械において、駆動用モータのデータを監視・分析することで故障の兆候を検知します。熟練技術者でなくとも適切なタイミングで予防保全を行うことができ、設備稼働率の向上に貢献します。 |
| AI熱変位補正 | 工作機械の熱変位補正にAIを活用することで、工作機械の出荷時や保守時の調整が簡単にできるようになります。これにより、機械メーカーの技術者における調整・保守の熟練度によらず工作機械をより安定した性能で使用することが可能になります。 |
| 協働ロボットによる 作業工程の部分的な自動化 | 人に接触すると安全に停止する協働ロボットは安全柵が不要です。手作業の生産現場を部分的に自動化することができます。労働力不足の課題を解決するための選択肢を増やします。 |
| 工作機械へのロボット導入 | ロボットシステム構築への技術的ハードルを下げるため、工作機械とロボットの接続に必要な基本要素をパッケージ化し、導入をサポートします。 <ul style="list-style-type: none">• 工作機械とロボットの接続、運転状態の確認が簡単に行える機能• CNCプログラム（Gコード指令）や手動ハンドルによるロボット制御を可能とする機能• 工作機械と干渉しないロボット経路を自動生成する機能• 工作機械へのロボット後付を簡単にする機能• ガイダンスに従いロボットプログラムを簡単に作成する機能 |
| 使いやすいユーザインタフェース (UI) | ロボットの教示作業に用いるティーチングペンダントのUIを使いやすくし、タブレット型を採用するなど、未熟練者でも操作やプログラミングが簡単に行えるようにしています。 協働ロボットCRXでは、教示プログラムの作成がさらに簡単です。ロボットアームを手で直接動かすことができ、ロボットの取り扱いが初めてでも簡単に教示操作が可能です。広く普及したタブレットでアイコンをドラッグ&ドロップする操作により、スマートフォン感覚で教示プログラムが作成できます。 |
| CRXアーク溶接機能 | アームを手で直接動かすダイレクトティーチとタブレットのアイコンによる直感的なアーク溶接操作により、初めての人でも簡単にロボットを扱うことができ、熟練者の溶接技術を簡単に再現できます。また、CRXは協働ロボットのため、安全柵なしに手軽に導入できます。 |
| CRX簡単パレタイジングUI | CRXでは、教示用タブレットの簡単パレタイジングUIにより、段ボール箱の積みパターンのプログラミングをドラッグ&ドロップで直感的に作成できます。ロボットの取り扱いが初めてのお客様でも、段ボール箱のパレタイジング/デパレタイジングを簡単に自動化できます。 |

| | |
|--------------|---|
| 人の手技を再現 | CRXのダイレクトティーチを使い、熟練者の作業をロボットで記録することができます。記録した動作は、ロボット何台にでもコピーして自動再生できるため、熟練者の技能をロボットで自動化できます。例えば、ケーキのデコレーションでは、熟練者がクリームを盛り付ける動作をコピーし、コンベア上を流れてくるケーキに対して、コンベアを止めることなくロボットがクリームを自動的に塗布します。熟練作業者の技能を伝承することができ、労働力不足の課題を解消します。 |
| 多言語対応 | ロボマシン事業では世界中の全てのお客様にその地域の言語で違和感なく機械の操作を行っていただけるよう、操作画面の多言語対応を推進しています。一例として、これまでインドでは英語画面で対応していましたが、今回新たに、インド国内で多くの方が用いるヒンディー語をロボカットの操作画面に取り入れました。（今後、ロボドリル、ロボショットについても対応を検討します。） また、ロボットについても、世界各地のお客様が使いやすいよう、新ロボット制御装置R-50iAにて多言語対応を推進しています。 |
| バリ取りサイクル | 円筒面への穴加工後のバリ取りは、加工機上で実施するのは難しいため手作業で行われることが多く、生産性の低さや労働災害の多さが問題視されています。ロボドリルのバリ取りサイクルは、直感的な指令方法で簡単にバリ取り加工を行える機能です。省人化と工程集約を可能にするとともに労働災害の削減にも寄与します。 |
| 加工モード設定機能2 | ロボドリルの加工モード設定機能2は、機械加工時のサイクルタイム短縮と輪郭精度や面品位の向上を、未熟練者でも容易に実現することが可能です。 |
| 2画面同時表示 | ロボショットは射出成形機業界で最大クラスである21.5インチの表示装置を採用するとともに、当社独自の2画面同時表示によって画面の操作性を向上させました。各設定項目に対応するヘルプ表示によりロボショットを初めて操作するオペレータでもマニュアルレスで画面設定が行えます。また、アイコンによる直感的な動作設定も可能です。 |
| ビジュアルガイダンス画面 | ロボカットでは、機械の使用方法をビジュアル的に案内するガイダンス画面に、加工条件を簡単に微調整できる加工条件簡単調整機能などを搭載し、未熟練者の使いやすさに配慮しています。 ロボットでは、初期設定やビジョン設定など、ガイダンス画面に沿ってステップごとに簡単に設定できるため、ロボットの専門家でなくても短時間で立ち上げられます。 |
| スマートプログラミング | ロボカットで加工されるキー溝形状に加え、多角形や円形状、トラック形状などの基本形状について、画面の指示に従い形状寸法や加工条件番号を入力するだけで、NCプログラムを自動作成できます。また、アイコンによる直感的な動作設定も可能です。 |

生涯保守

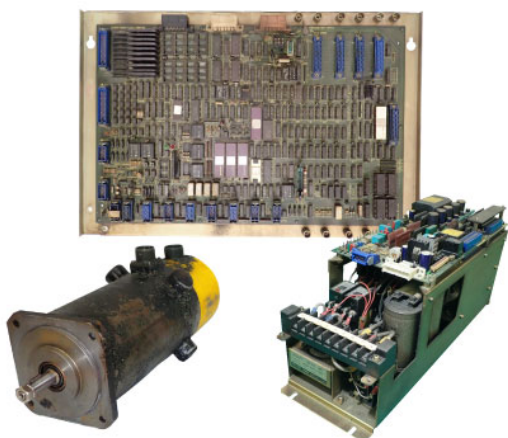
ファナックでは、量産を終了した機種であっても、お客様が商品を使い続ける限り保守を継続する生涯保守を実行しています。生涯保守により、お客様は保守打ち切りによる設備の更新が不要となり、数十年の間、少ないコストでファナック商品をお使いいただけます。

修理工場では40年以上前に製造された商品も含め、国内では1年間に約8万件の修理を行っています。古いモータやプリント板、ユニット類も修理できるよう、製造中止となった旧部品を含め19,000種類・350万個を超える修理用部品のストックがあり、万一部品のストックがなくなった場合でも、代替可能な部品を探して再設計する体制を取っています。古いマニュアルも電子化しており、生涯保守に対応します。

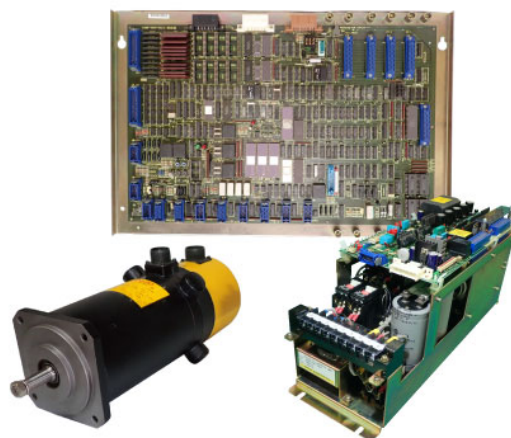
故障したユニットは、ロボットなどを用いた自動洗浄機で汚れを除去した後、乾燥炉により乾燥してから修理を行います。修理に際しては、壊れた部品の交換だけでなく、劣化し始めた部品も交換することで、新品同等レベルの品質に修理再生します。劣化した部品の中で再生可能なものはオーバーホールを実施して再利用するなど廃棄物の削減にも力を入れています。

修理工場ではこれまでに240万件を超える修理実績を重ねており、そのノウハウは国内外での修理に活用されると同時に、研究開発本部にもフィードバックされています。

40年以上前のプリント板、スピンドルモータ、サーボユニットの修理例



修理前



修理後

グローバルなサービスを提供

ファナックは「サービスファースト」の精神のもと、世界100カ国以上をカバーする280以上のサービス拠点を置き、ファナック商品をお客様が使い続ける限り生涯保守しています。

▶ [サービスのご案内](#)

基本的な考え方

「サービスファースト」の精神に基づく迅速・丁寧なサービスの提供と、生涯保守でお客様の満足度向上を図ります。

方針

ファナックは「サービスファースト」の精神のもと、お客様の近くにサービス拠点を置き、世界中でファナック商品を生涯保守いたします。

Service First 

推進体制

毎年1回、代表取締役社長 兼 CEOを主催者とし、世界中のグループ会社の経営トップおよびサービス関係者、ならびに本社の主要メンバが集まるグローバルサービス会議を開催しています。2020年から2022年の間はコロナ禍の影響で、オンライン上のディスカッションボードを利用した会議を開催し、リアル会議同様にさまざまなワーキンググループ活動によってパーツや技術情報、保守ツール、サービストレーニング、サービスのDXなどに関する事例や知見を共有し、サービスの改善・強化を推進しました。

2023年のグローバルサービス会議では、4年ぶりに本社に延べ454名が参加するリアル会議を開催し、活発な議論が行われました。

目標

より良いサービスの提供により、お客様満足度の向上を目指します。そのため、サービス平均待ち時間の短縮や保守部品即納率の向上に取り組みます。

取り組み

機動的なサービス実現のために

世界中の2,300名以上のサービス員とサポートスタッフ（いずれもファナックグループ社員）が、電話対応やお客様先でのサービス、保守パーツ管理などを行っています。お客様のご要望により交換したユニットは、世界15カ所の修理工場で修理再生し、次の保守サービスに使用することで、廃棄物の削減と資源の有効活用を図っています。

国内サービスでは、全フィールドサービス員が携帯端末を持ち、各員の現在位置を把握することでお客様先へ最短で訪問できるようにするなど、機動力の充実に努めています。

さらに待ち時間を減らすために、2021年以降の新入社員については、導入教育を機種別にグループを分けて行わず、全員が同じ教育を受講しています。また、それ以前に入社した若手も、得意な機種だけではなく、クロストレーニングを行っています。FA（CNC）、ロボット、ロボマシンの全ての機種に対応できる、マルチスキルサービス員の育成により、柔軟性の高い対応と、効率も良い出勤を可能とし、移動距離・時間短縮することに力を入れています。

機動的なサービスの実現には、全てのあらゆる種類の保守部品が必要で、その量は膨大です。ファナックでは、需要が極めて少ない部品を在庫するためのグローバルパーツ倉庫を日本国内に設けています。また、世界中の在庫の「見える化」を行っています。世界中の保守部品在庫を管理し、どんな古い、極めてまれにしか使わない部品でも、世界のサービスネットワークのどこかで保有し、その情報を管理することで、最短での部品提供を行っています。また、保守部品の総合的な需要予測を行い、無駄なく部品供給を行うためのデータとしても活用しています。

さらに、サービスを持続的に提供していくため、国内ではBCP対応として中核拠点の複数化を行いました。東京都日野市と愛知県小牧市の2拠点にコールセンタと部品倉庫を設けるとともに、過去のサービスデータなどを蓄積したサーバを両拠点に設置し、ミラーリングすることで、より確実に生涯保守を継続しています。

また、新たに山梨（旧中央）、三河（旧安城）、小倉の各サービスセンタを新社屋へ移転し、フロア面積を拡大したサービスセンタとして2023年～2024年にかけて稼働を開始しました。サービスセンタ内の部品倉庫も拡大し、部品在庫を増やしたことにより、お客様からの緊急対応依頼への対応可能件数を増加させています。併せて、従来は名古屋、日野のみであった、オーバーホール場を上記3拠点にも併設し、お客様からの各種機械、ロボット等の引き取りオーバーホールのご要望にもお応えできるようにしました。



名古屋サービスセンタ



日野支社



サービス体制の充実

アフターサービスにおいては、「短期間に復旧する」ことに加え、「壊れる前に予兆をつかみ予防保守を行う」ことを強化しており、CNCをネットワークで接続し、サーボモータのデータを収集して故障を予知する、AIサーボモニタや、ロボットをネットワークで接続し、機構部、プロセス、システムの状態、保守時期の情報を集中管理し、情報の監視、予防保守を行うことができる、ZDT（ゼロダウンタイム）を積極的に提案し、販売しています。

また、お客様の工場の稼働率向上のための予防保全をおすすめしています。

コールセンタでは故障修理や部品販売に関する質問を受けており、国内ではフリーダイヤルを設置して問い合わせに対応しています。コールセンタの受付専用ソフトウェアは、サービス員やオペレータの要望を反映して随時改善を図り、効率の良いサービスの提供に努めています。また、海外でも各国の事情や特性に合わせた同様のソフトウェアを使用しています。

個々の案件の保守報告書は、主要データを各国共通化して信頼性向上や治工具の開発などに活用しています。

また、新型コロナウイルス感染症によるニューノーマル時代に呼応して、リモート診断やオンラインサポートなどの新しいサービス形態を、サービスのDXプロジェクトとして推進中です。第1弾として二次元コードを使った問い合わせサービス FabriQR Contact（ファブリキュアコンタクト）を2020年10月から国内で開始しており、海外でも2024年4月から順次運用を開始しています。

日本での対応

平日以外も工場を稼働させるお客様のため、土曜日も17:10まで対応しています。

連休明けなどのコール集中日には、各拠点のベテランフィールドエンジニアも電話対応を行い、コールセンタから空いている拠点回線へ自動的に転送するなど、応答率の低下を防止しています。

夜間・日曜日・祝日の対応を希望されるお客様に向けた夜間祝日電話サービスの「CS24」（有償）も提供しています。なお、海外では24時間365日の保守サービスを個別契約している拠点もあります。

また、保証期間終了後、「保守契約」サービスを提供しています。保証期間が終了した商品での万一の故障に備えた契約をいただくことで、その契約期間内の故障を何回でも無償で修理します。（一部の部品、消耗品などは除く）



会員サイト

2015年4月より会員サイトを設け、外形図電子データの無料ダウンロードができるようにしています。どなたでも登録できる「一般会員」約8,738名と、実際にファナック商品をご使用いただいているお客様のみ登録できる「お得意様会員」11,365名にご利用いただいています（2024年7月1日現在）。特に、「お得意様会員」は電子マニュアルなどのダウンロードや、保守部品の購入が可能であり、利便性の高いサイトとなっています。また、2019年12月にチャットボット機能を追加し、会員サイトに関するQ&Aサービスの提供を開始し、お得意様会員にはチャットボットによる、技術問い合わせへの対応も開始しました。Q&Aについて定期的に内容の追加・更新を行い、利便性を高める取り組みを行っています。

その会員サイトは、2023年8月に新しいプラットフォーム上で“MyFANUC”へ更新されました。従来の保守サービス関連の機能もMyFANUCに移行して変わらずご利用いただけます。さらに保守部品購入サイトの利便性を高めるために、購入可能部品点数を150点から10,000点に増やしたE-Storeをリリースしました。今後も提供するコンテンツの充実を進めます。

▶ [会員サイト](#)

顧客満足度調査

ファナックアメリカ、ファナックヨーロッパなど海外関係会社では、顧客満足度調査を定期的実施しています。日本でも訪問したお客様へ無記名でお客様アンケートを行い、お客様の声をサービス向上に活かしています。

国内で2023年度に実施した顧客満足度調査では5点満点で前年の平均4.31から4.48点の評価を頂きました。説明書やヘルプについては分かりやすくなったとのことから、4.02から4.38に上昇しました。一方でコールセンタへの電話のつながりやすさが4.08点で改善されていません。単純にファーストコールの待ち時間ではなく、お客様とエンジニアが話せるまでの時間についてのご不満があるようです。エンジニアの数や、効率的な対応について検討を進めます。

自然災害被害の復旧支援

日本では毎年多くの自然災害が発生しており、その都度サービス員を派遣し、お客様のご要望に合わせ、対応を行っています。2022年は、大きな自然災害はありませんでしたが、局所的な水害が発生し、電源復旧前より訪問し、部品洗浄、乾燥、部品交換を行いました。地震による被害についても、迅速なレベル調整や破損部品の交換などにより、お客様の設備停止時間を最小に抑える取り組みを行いました。海外でも、インド、インドネシア、タイ、ブラジルでの水害に、ファナックインド、ファナックインドネシア、ファナックタイ、ファナック南アメリカが部品手配や修理工場での修理対応などを行い、早期に復旧させることに努めています。

ファナックは、「one FANUC」、「壊れない」「壊れる前に知らせる」「壊れてもすぐ直せる」および「サービスファースト」の精神のもと、災害時の対応を行っています。

お客様の技術支援

ファナックでは商品ごとにお客様に対する支援を行い、顧客満足度の向上を図っています。

FA商品では、FA営業技術部が中心となってお客様である工作機械メーカーの設計・生産現場でCNCの組み込みのための技術支援や調整などを行っています。必要に応じて研究開発本部からも技術者を派遣し、最新の技術情報の共有やお客様が設計する新機種に対応するための技術打ち合わせなども実施します。

ロボット商品、ロボマシン商品についても生産ラインの自動化に関する技術支援を行っています。

ロボット商品では、ロボットアプリケーションを検討する専任部門がお客様の個別要求に沿って最適な自動化システムを検討し、お客様に提案します。

ロボマシン商品では、お客様への技術支援として、お客様にご来社いただくずともリモートで加工テストや成形テストを実施する環境を整備しました。

新機種導入を容易にする取り組み

ファナックは製造現場における工作機械の新機種導入を容易にします。ファナックのCNCで主に使用されるGコードを用いた加工プログラムは旧機種のプログラムをそのまま使用可能です。そのためファナックのCNCが搭載された工作機械では旧機種のプログラムや設定などを再利用でき、ユーザは新規の工作機械導入を容易に行うことができます。また、ロボットやロボショットの新機種導入においても、ロボットの旧機種プログラムは変換して再利用できます。ロボショットでは成形条件の各種設定データ・パラメータファイルを他の機種に移植することなどが可能です。

生涯保守の取り組みと合わせ、商品の長期使用を実現し、顧客満足度の向上と資源の有効活用を推進しています。新しい500i-A Series CNCを搭載した工作機械の設計時には既設計資産である操作画面や信号制御プログラムを変換することで再利用することができます。これにより、工作機械の新規設計時に必要な時間や人員を削減し、工作機械におけるCNCの新機種導入を支援します。

また、協働ロボットは安全柵が不要で、既存の生産ラインのレイアウトを設計し直すことなく、後からロボットを導入することが容易です。

協働ロボットCRXは、ロボットの機構部、コントローラとも人が運ぶことができる軽量設計で、運搬・設置時にクレーンが不要となっています。さらに、産業用機器では業務用電源である「三相」が使用されることが多くありますが、AC100V・200Vの「単相」にも対応しているため、通常のコンセントで使用することができます。CRXはAC100Vのモバイルバッテリーでも動かすことができるため、軽量のロボットとモバイルバッテリーを手押し台車に載せて、必要な時に必要な場所に設置することで、電源がない場所でもすぐに使うことができます。

概要

ファナックは世界中のお客様の工場の自動化とロボット化を推進するため、創業以来、お客様や国内外のサービス員の研修に力を入れてきました。

1982年にはファナック技術研修所を設立し、これまでに10万人を超える受講者が卒業しています。2018年3月には規模を拡大し、内容を充実させた教育施設ファナックアカデミを設立しました。ファナックアカデミでは、CNC、サーボモータやレーザ発振器から、ロボット、ロボマシ、IoT商品に至る全ての商品に関する講習プログラムを取りそろえ、受講者のニーズに合わせて2日間から3週間にわたる研修を行っています。

2020年には新型コロナウイルス感染症が広がり、アカデミも感染予防対策のために受講者数が減少しましたが、新たにライブ 세미나、オンデマンドセミナーの2方式のオンライン教育「eACADEMY」を2021年度にかけて充実させ、教育需要に応えました。

2021年4月から2023年3月末までの2年間は、新型コロナウイルス感染予防対策のために対面講習会の受講者数に制限を設け、必要性の高い講習会に絞って開催するなどの感染拡大防止対策を徹底した結果、対面のアカデミ講習会受講者数の減少が続きましたが、この期間中に6,761名の受講がありました。ライブセミナー、オンデマンドセミナーも継続的に受講生を受け入れました。

また、ファナックアカデミは、アメリカ、ヨーロッパ、中国などに設立された各地のトレーニング部門とともに世界中のお客様に対してファナックグローバルスタンダードの研修を行うシステムの構築を進めています。世界各地の研修担当者やサービス員にも、ライブセミナーにより最新商品の教育を行いながら、ハイレベルなお客様対応に取り組んでいます。



さらに、ファナックは産学連携によりロボットに関する人材育成を行う「未来ロボティクスエンジニア育成協議会（CHERSI）」に参画し、工業高校の先生方へファナックアカデミでの講習会を行い、ロボット人材育成の活動に積極的に取り組んでいます。

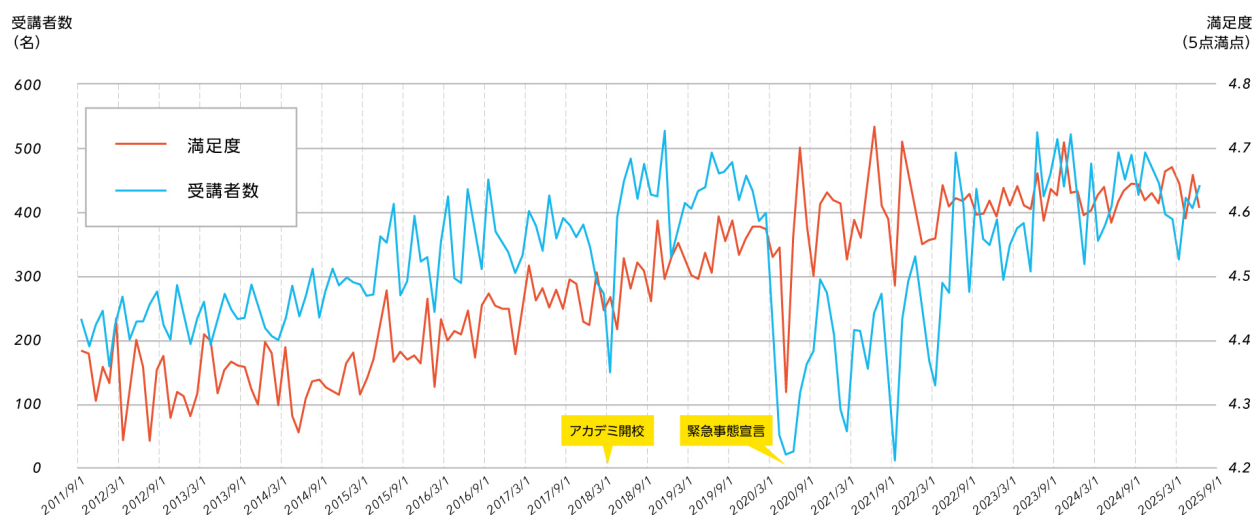
教育効果を高めるシステム

| | |
|----------|--|
| アカデミ講習会 | 教室内に実習機を設置してあります。CNC、ロボット、ロボドリルの講習では受講生一人に1台の実習機が用意されており、実習機を操作しながら、対面で研修を行います。 |
| eACADEMY | eACADEMYは、遠方の方でも参加できるオンライン研修のライブ 세미나と時間・場所に関わらず繰り返し学習できる教材配信による研修のオンデマンドセミナーの2つのスタイルがあります。 |
| ゲストハウス | ゆったりとした宿泊室が110室あります。専用の食堂と大浴場でリフレッシュできます。 |

ファナックアカデミの満足度・受講者数

徹底した教育効果を高めるシステムにより、受講者の満足度調査では2019年以降、5点満点で4.5以上の評価となっています。2024年度の平均満足度は4.63となりました。

ファナックアカデミの満足度・受講者数



※2018年2月～3月の受講者数の減少は、従来のファナック学校からファナックアカデミへの移行が要因です。この間、名古屋校では講習を実施しています。

※2020年の受講者数減少は新型コロナウイルス感染症の影響によるものです。

受講者の多様性の尊重

2018年にファナックアカデミを建設するにあたり、受講者のためにムスリム祈祷室を設置し、世界各地から訪れる社員や受講者の宗教や慣習に配慮した施設としています。

食事については、ベジタリアンメニューやグルテンフリーメニューなども用意しています。



入口表示



小浄施設



祈祷室

基本的な考え方

ファナックは、社員を会社の事業活動を支える人材であると考えています。社員一人一人の健康と成長を支援し、安全・安心のもと、やりがいを持って自己実現を図る環境を整えていきます。

基本的な考え方

ファナックは、①一人一人がその個性を互いに尊重し、能力を最大限に発揮できること、②個人の強みをつなげて組織の強みとし、個人と組織が共に成長することが、社会に対する新しい価値を生み出していくと考えています。ファナックは、ダイバーシティ&インクルージョンの推進を通して、社員の多様性の受容・機会均等に向けた環境整備に取り組みます。

【ダイバーシティ & インクルージョンステートメント】

ーダイバーシティは「one FANUC」の礎であり、私たちの成長の原動力ですー

私たちは、それぞれが多様な価値観・感性・能力を持っています。一人一人がその違いを「個性」として互いに尊重し、能力を最大限に発揮して活躍し、「one FANUC」として力を結集させることが、ファナックをより強く発展・成長させていくと信じています。

個人の強みをつなげて組織の強みとし、個人と組織が共に持続的に成長していくことが、ファナックのダイバーシティ&インクルージョンの目的です。私たちは、グループ全体でダイバーシティを推進することで、工場の自動化分野において、無くてはならない価値を世界中に提供し続け、すべてのステークホルダーから信頼される企業であり続けます。

【ダイバーシティ & インクルージョン行動指針】

- 性別、国籍、人種、宗教、年齢、障がいの有無、性的指向等にかかわらず、あらゆる人材がグループの一員としての責任感を持ち、その能力を最大限に発揮できる環境づくりを目指します。
- それぞれの社員が自身の仕事を通じて活躍し、成長を続けることができるよう、支援に取り組みます。
- 一人一人の個性を尊重し、その力を「one FANUC」として結集させることで、創造的で活力あふれる企業文化を構築し、社員全員で社会の発展に貢献できる会社を目指します。

取り組み

① ダイバーシティ研修の実施

ファナックは、ダイバーシティ推進を当社の持続的成長に向けた主要課題と位置づけ、社員一人一人が多様性を受容する組織風土の醸成に向けて、継続的に全社員対象のダイバーシティ研修を開催していきます。研修では、ダイバーシティ推進の意義・重要性の理解を通じた当事者意識の醸成・浸透を図るとともに、各個人の具体的な行動へとつなげるために、自職場で意識し取り組むべきポイントを伝えています。

② 性別に関する取り組み

< 女性活躍推進 >

ファナックは、社員が、国籍、性別等に一切関係なく活躍できるよう努めているほか、女性がキャリアを中断することなく働けるよう、出産休暇、育児休職、小学校卒業までの短時間勤務などの制度を充実させ、全力で女性活躍支援をしています。最近では、さまざまな分野でますます多くの女性が幹部社員として活躍し、役員待遇として登用されている実績があります。

2021年4月には「女性活躍推進法に基づく一般事業主行動計画」を更新しました。女性社員比率の向上により多様性が進展することを目指し、会社全体として「女性正社員比率を10%にする」という目標を設定し、女性の採用を積極的に進めています。この数値目標は、当社が採用の中心としている機械・電気・情報系の学生の母集団に女性が少ないことを考慮して設定したものです。これらの目標の達成に向け、女性技術者の採用のために、学校訪問や女子学生の会社訪問対応を女性社員が行い、仕事や実際の生活について女性同士で語り合える場をつくるなどの取り組みを進めています。また女性社員のキャリア形成を支援するため、外部セミナーへの参加も行っています。2023年には女性社外取締役と女性社員の交流会を実施しました。多くの女性社員が参加し、当社における課題を議論するボトムアップの取り組みを進めています。



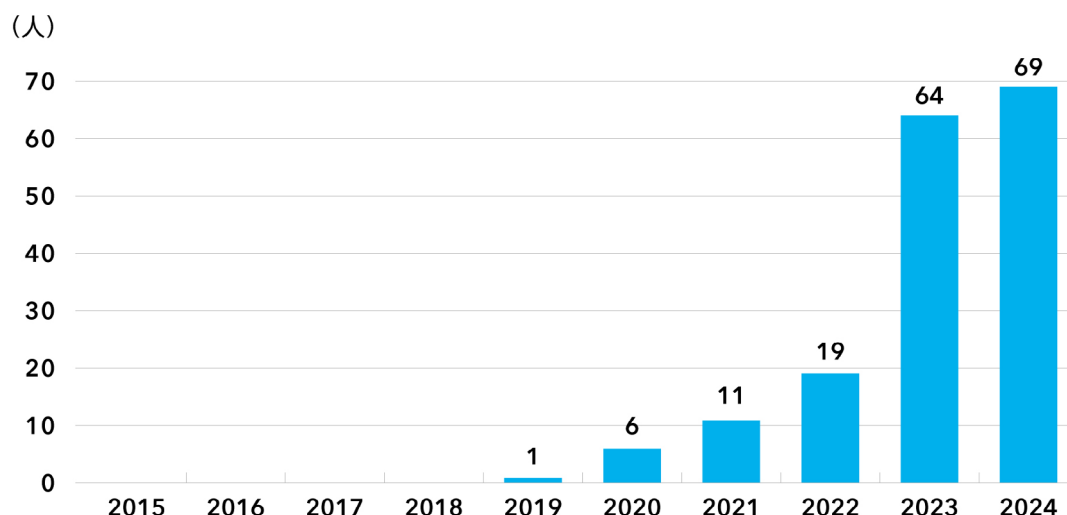
< 仕事と家庭の両立支援 >

ファナックでは、直近3年間で、育児休職制度を利用した女性の100%が復職しており、女性にとって働きやすい環境であることが確認できます。さらに2019年4月には、本社施設内に、内閣府が所管する企業主導型保育事業制度を利用した社員向け保育所を開設しました。また、総実労働時間を短縮するため、年次有給休暇の取得率を80%以上とし、仕事と家庭の両立を支援しています。

男性社員の育児休業の取得促進の取り組みとして、育児・介護に関する休職制度や国からのサポート内容についてQ&A、案内文書を全社ポータルに掲示し、人事部に仕事と育児・介護の両立支援に関する相談窓口を設けました。これにより、社内においても取り組みが周知・理解され、育児休職取得者が増えています。2019年度以降は男性の育児休職者数が毎年増加しており、2024年度は69名の男性社員が取得しました。

男性の育児休職取得者数

※育児休職または出生時育児休業



また、法定の育児休暇制度に加えて配偶者の出産に際して取得できる「妻の出産休暇制度」を給与100%補償で取得可能としています。2024年度の「妻の出産休暇制度」を含めた育児休職の取得者数は168人、取得率は91.2%（取得者数/取得対象者数）です。

③ 障がいに関する取り組み

ファナックでは、障がいのある方でも活躍できるよう、安全面にも配慮しながら、一人一人障がいの特性や適性を考慮して配属を決定するとともに、必要に応じて、面談・職場見学・職場実習等を実施し、入社後のミスマッチを防止する取り組みを行っています。また、障がい者雇用の促進に向けて、ハローワークや障害者職業センターと連携を図っているほか、障がい者職業生活相談員も配置し、支援体制を整えています。

④ 国籍・人種・宗教への取り組み

ファナックは、人権方針の下、人権の尊重を全ての活動の基本原則と考え、事業に関わる全ての人々の人権を尊重しています（詳細は「人権の尊重」をご覧ください）。採用活動において「人種、信条、性別、社会的身分、宗教、国籍、年齢、心身の障がい、性的志向、性自認などに基づく差別の禁止」を徹底しています。外国人留学生の採用も行っていますが、その際にも国籍による特別な待遇や差別は禁止しています。

また、外国籍社員が働きやすい環境の提供に努めています。宗教的な食事の配慮が必要な社員にベジタリアンメニューやグルテンフリーメニューを提供するほか、ファナックアカデミーには、受講者のためにムスリム祈禱室を設置するなど、世界各地からの社員の宗教や慣習に配慮した施設を有しています。



入口表示



小浄施設



祈禱室

⑤ 年齢に関する取り組み

ファナックは、2006年10月に定年年齢を60才から65才に延長しました。

また、65才の定年後も、会社と社員本人が希望する場合には、継続雇用を行っています。

安全衛生理念

ファナックは、働く人の安全と健康を第一とする

1. 安全は各職場の一人一人が創意と工夫を結集し、全員参加で作り上げる
2. きれいで明るく働きやすい職場を実現
3. 働く人のこころと体の健康を増進

方針

安全衛生管理方針

1. 安全と健康の確保は、良好なコミュニケーションのもとに実現されとの認識に立ち、働く人との協議と参加を尊重する
2. 安全衛生関連法令および当社安全衛生規程類を遵守するとともに、必要な自主基準を設け管理レベルの向上を図る
3. 労働安全衛生マネジメントシステムに従って行う措置を適切に実施し、働く人と協力して継続的な安全衛生水準の向上を目指す
4. 各職場でリスクアセスメントを実施し、リスク低減を図り労働災害の防止を図る
5. 作業環境測定の結果等を活用し職場環境を改善する
6. 健康づくりに関する活動を「健康経営」にて積極的に推進し実施する
7. 本方針の実行に当たっては適切な経営資源を投入し、効果的な改善を継続的に実施する

推進体制

ファナックは、全社の安全衛生管理方針および安全衛生に関する施策、重要事項等を審議決定する組織として「ファナック安全衛生委員会」を設けています。

代表取締役社長 兼 CEOを委員長と定め、統括本部長、主要な本部長および労働組合の代表者をメンバとしています。安全衛生環境担当部門が事務局となって取りまとめを行い、同委員会を年2回開催しています。

また、工場5地区、営業所等4地区に下部組織として法律に基づいた地区安全衛生委員会を設け、労働組合との協議の結果や、その指示事項などを職場末端まで伝えています。

取り組み

ファナックは、労働安全衛生の国際規格であるISO45001の要求事項に準拠した労働安全衛生マネジメントシステムを構築し、活動を実施するとともに、第三者機関からの認証を取得しています。安全衛生規則を定め、役員、従業員、およびグループの構内で業務を行う取引先や委託取引先の安全と健康を確保し、作業遂行の円滑化と生産性の向上に努めています。また、取引先の社員がファナックにおいて作業を実施する際は、災害・事故・健康障害等の発生を防止することを目的とした取引先安全管理規則を定め、安全確保をしています。

安全衛生の重点活動項目

7つの重点活動項目を定め、各職場などとともに取り組みを進めています。安全管理に関する単年度目標を設定し、労働災害の低減を目指します。

| | |
|--------------|--|
| 1. コミュニケーション | 安全衛生会議などを通して良好なコミュニケーションのもと、働く人と協議し安全と健康を確保する |
| 2. 法令順守 | 労働安全衛生の諸法令および当社が同意するその他要求事項を順守する |
| 3. 安全衛生水準の向上 | 労働災害低減目標を設定し実現のための施策を実施し、必要に応じて継続的改善を行う |
| 4. 労働災害の防止 | リスクアセスメントを推進し、設備や作業に内在するリスクを低減することで労働災害を防止 |
| 5. 職場環境改善 | 作業環境測定の結果による作業環境改善、衛生パトロールによる作業改善 化学物質取り扱いにおけるリスク低減 |
| 6. 健康づくり | 健康管理により健康を保持 |
| 7. 教育・啓発 | 全ての働く人の危険感受性を高め、危険敢行性を抑えるための教育を実施 関係会社等と安全衛生活動に必要な情報交換を行う |

監査・審査の実施

ISO45001認証を取得している拠点については、拠点内の部門から内部監査員を選任・育成し、毎年、内部監査を実施しています。監査を通じて、内部監査員の力量の向上や、他部門の監査等による知見の拡充、労働災害対策の情報共有の場として活用しています。第三者認証機関の外部審査を定期的に受け、認証を継続するとともに、外部評価の機会を活動改善の取り組みにつなげています。

設備稼働前安全チェック

ファナックは、新規の設備稼働前安全チェックとして、リスクを特定、評価し、安全衛生に関するリスクマネジメントを実施しています。生産技術部門、製造部門、安全衛生環境担当部門がそれぞれの視点からリスクの評価を行い、使用可能・暫定使用可能・使用停止を判定します。使用可能以外の場合は、その30日以内に対策を行い、安全に使用できると判定された後に使用可能としています。

安全衛生教育

ファナックは、安全衛生について階層別教育を行うとともに、全社員対象の雇入れ時と作業変更時の安全教育を実施しています。

安全衛生教育受講者数

2024年度は以下の教育を実施しました。

| 教育名 | 開催回数 | 参加人数 |
|-------------------------|------|--------|
| 専門機関による職長教育 | 3回 | 14名 |
| 安全衛生環境担当部門による安全衛生教育 | 1回 | 14名 |
| ISO45001 規格解説セミナー | 2回 | 39名 |
| リスクアセスメント研修 | 2回 | 39名 |
| サービス員への危険予知トレーニング(作業) | 140回 | 1,327名 |
| サービス員への危険予知トレーニング(交通安全) | 140回 | 1,312名 |

安全衛生パトロール

ファナックは、本質的な安全化をめざし、各工場でパトロールを行っています。衛生管理者パトロール、産業医パトロールに加えて、他部門との相互パトロールを実施しています。

労災から得た知見と対策

休業災害の要因調査を行い、危険な動作や作業の排除、機械設備と管理面の安全対策を実施しています。
また、ヒヤリハット報告を共有し、労働災害の未然防止に努めています。

サービス員の安全な保守作業

サービス員はお客様の工場を訪問し1人で作業を行うため、安全に対する感受性を高め、起こり得る危険を予知することが大切です。

サービス拠点の代表者が専門機関での危険予知トレーニングを受講し、拠点内に展開することで危険予知能力の向上を図っています。

また、保守作業を安全で効率的に行うため、サービス員が使用する保守ツールも開発しています。

「安全ポケットカード」の作成・配布

ファナックが定める「安全3原則」「安全行動6則」「禁止事項6則」「ファナックKYの基本」を、いつでもどこでも確認できるようにポケットサイズのカードにしています。

海外赴任者の健康管理支援

ファナックは、海外拠点を多数有する企業として、海外赴任者の健康管理サポートが重要であると考えています。

海外赴任する社員と帯同家族に対し赴任する地域に応じた推奨予防接種情報を提供し、費用を会社負担としています。

また、赴任先での医療支援として、海外で医療サービスを受けた際に費用負担が大きくなる可能性があることから、医療サポートプログラムを導入しています。

1. 健康推進センタから赴任する社員と帯同家族に対し、赴任する地域に応じた推奨予防接種情報を提供するとともに、その費用は会社負担
2. 社員の健康診断受診状況を毎年把握するとともに未受診者のフォローを実施。また、健診結果を本社健康推進センタで一元管理し、結果に応じたフォローも実施
3. 海外において医療サービスを受けた際に、社員の費用負担が大きくなる可能性があることから、医療サポートサービス（日本語サービス、キャッシュレスメディカルサービス、緊急アシスタンスサービス等）を導入
4. 出向者の労働時間を本社が定期的にチェックし、長時間労働の兆候等が見られる社員には日本の産業医との面談を実施

目標・達成事例

目標

社長を責任者とするファナック安全衛生委員会において、年度目標を定め、状況を確認しています。

定量目標としては、2026年3月までに製造部門のリーダーへの安全衛生マネジメントシステムおよびリスクアセスメントに対する教育の修了比率80%以上を目指します。

達成事例

2024年度のファナック株式会社の死亡者数は社員・契約社員・派遣社員において0名でした。なお、3年以上死亡者数0名を達成しています。

取り組み

ワークライフバランスの実践

ファナックでは、長時間労働の削減を課題と捉え、是正策として時間外労働の上限時間の低減、および年次休暇の取得推進に取り組んでいます。毎月、幹部が集まる会議で年次休暇取得の達成状況および労働時間の状況を確認しています。労働者の健康を守る取り組みとして、深夜残業の削減を労使で進めており、毎月労使の定例会議でその状況を共有・改善しています。また、月の労働時間は緊急時や非常時を除き、時間外労働は管理部門、営業部門、サービス部門等では45時間を超えないようにしています。1カ月の時間外労働が月45時間を超える場合については産業医が必要と認める者に面接指導を実施しています。

なお、2024年度の年次休暇取得率は84.9%となり、目標の80%を達成しました。また、生活との調和がより可能となる柔軟な働き方の促進に向けて、2020年10月より年次休暇を時間単位で取得できるようにしています。

また、年次休暇以外の各種の休暇においても、取得しやすくするための制度を設けています。不妊休職制度や積立休暇（有給）の利用目的に、子の学校行事への参加や家族の看護、不妊治療を追加するなど拡充を行っています。さらに仕事と育児の両立支援として、育児短時間勤務制度の対象期間を、子が小学校を卒業するまでに拡大しています。

また、近年では、がんや難病になった場合も、治療を続けながら働きたいという社員の声があることから、病気の治療と仕事の両立を支援するための相談窓口を設け、短時間勤務や在宅勤務等のサポートを行っています。

※ファナック株式会社の所定内勤務時間は1日7時間45分、2024年度の休日数は年間126日、年間所定内勤務時間は1,852時間です。

主な制度

- [仕事と育児の両立支援](#)
- 育児休職制度（復職率100%/復帰後1年の定着率100%）
- 介護休職制度
- 不妊休職制度
- 特定不妊治療費補助制度
- 育児短時間勤務制度 / 介護短時間勤務制度
- リフレッシュ休暇（勤続10年、15年、20年、25年、30年、35年、40年、45年で取得可能）
- 配偶者転勤に伴う休職制度
- 在宅勤務制度

メンタルヘルスケア（EAP）・ラインケアの推進

精神科医の診療とカウンセラーを中心としたメンタルヘルスケアの実施に加え、ファナックで働く社員とその家族、および60歳以上で退職された方の健康サポートの一環として、外部専門機関による社員支援プログラムを導入しています。健康に関する悩みや相談・メンタルヘルス・カウンセリング・セカンドオピニオンなど専門家による指導やアドバイスを受けることができます。

また、管理職を対象としたラインケア講習を定期的に実施することにより、働きやすい職場環境づくり、メンタル不調者の早期発見・初期対応に取り組んでいます。

加えて、毎年、ストレスチェックを実施しており、高ストレス者のフォローと組織ごとの健康リスクおよび高ストレス者の比率を分析し、課題のある組織の職場環境の改善につなげる取り組みを行っています。

ファナック保育園（企業主導型保育事業）

20代30代の子育て世代の社員の増加に伴い、2019年春に企業主導型保育事業を立ち上げました。

保育園が職場に隣接していることで、送迎の時間的負担が軽減され、緊急時には確実な引渡しが可能になるなど、利用者がゆとりをもって仕事と生活を両立させることができる環境を提供しています。

また、0歳児を積極的に受け入れており、育児休職者のスムーズな職場復帰を実現しています。

保育士は各種研修へ参加し、給食では地元食材を使った自園調理で食育を行うなど、保育の質の向上につながる取り組みを積極的に行っています。本社を置く山梨県忍野村で子どもたちは四季折々の自然体験を通し、感性を磨き、学ぶ好奇心を育てています。

これからも、利用者が安心して育児とキャリア形成を両立できる環境を提供していきます。

名称: ファナック保育園

所在地: 山梨県南都留郡忍野村忍草3515-1

施設面積: 床面積259.2m²・園庭面積約470m²

定員: 19名

託児年齢: 生後31週～3歳未満

利用対象者: ファナック社員

運営時間: 8時～19時



建屋のバリアフリー化

事業所の新設や改修工事に伴い、順次誰でもトイレとして車いすやジェンダーフリーで利用できるトイレを整備しています。

設置施設

| | |
|---------------|------|
| 本社地区 | 21施設 |
| 筑波工場 | 3施設 |
| 壬生工場 | 6施設 |
| 支社・支店・サービスセンタ | 17施設 |

資産形成サポート

・企業年金

ファナックは、企業年金制度を設定し、将来の年金受給を保証することにより、社員が安心して働くことができるようにしています。

・退職金制度

ファナックは、会社に長期にわたり貢献してくれた社員の労に報いるため、退職金制度を設け、退職後も安心して生活できるよう配慮しています。

・社員持株会制度

ファナックでは、社員の自社株取得による長期的な資産形成のために、全正社員を対象に持株会制度を設けています。

・財形貯蓄制度

ファナックでは、一般財形貯蓄、財形年金貯蓄、財形住宅貯蓄の財形貯蓄制度を設け、社員の財産形成を支援しています。

基本的な考え方

社員の働きがいの向上のためには、一人一人が大切にしている価値観に基づきキャリアビジョンを描き、その実現に向けて成長を重ね、ファナックで働くことに喜びを感じながら、持てる能力を最大限に発揮できる職場環境が必要です。

そのための仕組みとして、上司・部下間の対話を通して個人のキャリア形成・成長の支援に向けた職場内での対話の場づくりに取り組むとともに、人材募集を行う部署とキャリア実現を計画する社員とのマッチングを図る社内公募制度を導入しています。

また、毎年のエンゲージメントサーベイの実施を通じて、一人一人が活き活きと働ける職場環境づくりに向けた継続的な組織課題の改善に取り組んでいます。

本社での取り組み

キャリア形成支援

社員一人一人のキャリア開発の支援に向けて、上司と部下との対話の場づくりに取り組んでいます。上司に対しては、マネジメント・リーダーシップの向上を図る研修を実施し、双方向の対話を通して部下の成長支援に取り組むことの重要性を伝えるとともに、部下との対話の場面で活かせるスキルと知識の習得を図っています。部下に対しては、大切にしている価値観を軸とした成長プランを実行する「若手社員研修」、プロフェッショナルとしての専門領域を追求する「中堅社員研修」を実施し、自己認識の整理を通して自身のキャリアビジョンを描く考え方を伝えています。2024年度には、幹部社員および事務技術職社員を対象とした1on1面談を実施しています。上司・部下間の定期的な対話を通して、社員一人一人が自身に期待される役割を認識するとともに、仕事への取り組みを通してキャリアビジョンを実現していく方向性を上司との間で共有し、支援を受ける仕組みづくりを行っています。

社内公募

新たな人材を必要とする部門が、求める人材要件を明確にして社内で人材を募集する社内公募を実施しています。社員が自分のキャリア実現のために新たな仕事にチャレンジする仕組みを設けることで、組織の活性化と個人のモチベーションの向上を図っています。

エンゲージメントサーベイ

「エンゲージメントサーベイ」を毎年実施しています。各組織で調査結果から組織の課題を設定し、対策を実行するPDCAサイクルを回し、継続的に職場環境の改善、働きがいの向上に向けた取り組みを積み重ねています。

表彰制度

ファナックは各種表彰制度を設け、社員のエンゲージメント向上を図っています。

毎年7月1日の「創立記念式典」の場にて、会社の業績に大きく寄与する功績を挙げたり、他の模範となるような顕著な活動を行ったグループや社員、業務上有益な特許等の発明をした社員等を表彰しています。

2024年は「特別功績賞」、「功績賞」、「発明表彰」、「安全優良チーム」の表彰を行いました。受賞者には表彰状と報奨金が授与され、「特別功績賞」はメダルも贈呈されます。「特別功績賞」、「功績賞」では統括本部・本部を横断したチームが受賞することも多く、「one FANUC」を実践しています。「安全優良チーム表彰」は、労災撲滅に顕著な成果のあったチームが選出されました。

サービスでは、毎年開催されるグローバルサービス会議において、世界中のサービス員の中から過去1年間で優れたサービス活動を行ったサービス員に対して、トップサービスパーソンを表彰しています。2024年は12社から13の個人またはグループが表彰されました。

セールスにおいても表彰制度を設け、目覚ましい成果を挙げたトップセールスパーソンを毎月選出し、その成果と受賞者のコメントを国内・海外の社内ポータルサイトで周知しています。また、セールスに直接携わらない営業技術やサポート部門の社員・チームについても、毎年開催されるファナックグローバル会議でトップセールスサポートパーソンとして表彰しています。

ファナックアメリカでの取り組み

競争の激しい今日の業界において、ファナックアメリカ（以下、FAC）は「トップワークプレイス（Top Workplaces）」として社員により評価されていることを大変誇りに思います。FACは2024年、「Top Workplaces USA Award」を4年連続で獲得しました。Top Workplacesは、地域レベル・全米レベルの各種プログラムのほか、業界ごとの表彰や優秀な企業文化の表彰などを行っています。Top Workplacesは、全米で認知された企業の中でも、社員一丸となってより良い社会の実現を目指し、社員を中心に据えた企業文化を大切に、社員が自由に意見を言える環境づくりに尽力している企業に与えられる賞です。FACでは、デトロイトとシカゴの地域社員満足度調査に毎年参加しており、各事業所の社員が調査に回答しています。FACは2023年、デトロイト地域の賞を12年連続、シカゴ地域の賞を6年連続で受賞しました。さらに、「Top Workplaces USA Award」も4年連続受賞しました。いずれの賞も、参加開始以降、毎年受賞しています。

このような素晴らしい結果を達成できたのは、FACが社員のエンゲージメント向上に力を入れ、3年連続で「ギャラップ社員エンゲージメント・サーベイ」を活用していることも理由の一つです。2024年に実施した同サーベイでは再び、86%の社員から回答を得ることができました。社員エンゲージメントとは、社員が仕事に対して感じる熱意や献身の度合いを意味します。エンゲージメントの度合いが高い社員は、目的意識や熱意があり、専心誠意仕事に取り組んでいるため、生産性やパフォーマンスが向上します。社員エンゲージメントは、重要人材の確保、人材管理、人材育成、エンパワメント、定着率の向上と同様に、FACの企業戦略の中心に位置付けられています。「ギャラップ社員エンゲージメント・サーベイ」の調査結果とギャラップ社の管理ツールを活用することで、エンployeeエクスペリエンス（EX）のあらゆる側面に社員の意見をさらに反映させることが可能になり、アクションプランの策定や継続的なフィードバックを通じて持続的な向上を図ることができます。管理職は、ギャラップ社のツールを用いることで、年間を通してアクションプランを追跡・強化することができます。具体的なアクションとしては、社員が業務を遂行するために必要な新しいツールや改良されたツールの導入や、研修の実施、キャリア形成の機会の提供などが含まれます。またFACの調査結果は、ギャラップ社が蓄積した膨大なデータに照らして評価されます。

FACによる優れた取り組みとして、ウィメンズ・リソース・グループ（WRG）の結成があげられます。WRGのミッションは、全ての従業員がつながりを感じ、尊重され、励まされ、エンゲージメントやエンパワメントが促進されるような企業文化を醸成し、FACが社員から「選ばれる企業」であり続けられるようにすることです。WRGは女性たちがネットワークを広げ、リーダーシップのスキルを磨き、地域社会に貢献し、公私問わず成長の機会を得て、自身の潜在能力を最大限に発揮できるよう支援することを目的としています。WRGは「採用・定着率の向上」、「公私における個人の成長」、「地域社会への働きかけ」を活動の三本柱としています。WRGは結成以来、数多くのイベントを主催してきました。これまでに開催したイベントには、多様性を重視した採用活動に関するイベントや、働く人のためのネットワーキング・イベント、ゲストスピーカーを招いての能力開発に関するパネルディスカッション、男性の健康月間に関するイベント、チャリティー・ゴルフ、恵まれない子供たちのためのおもちゃ寄贈イベント、食品寄付イベントなどが含まれます。こういったイベントのほか、WRGは「ピア・オンボーディング・プログラム」も立ち上げました。これは、新入社員が有意義かつ効果的な研修を受け業務を開始できるように準備するとともに、既存の従業員にも能力開発の機会を提供することを目的としたプログラムです。「ピア・オンボーディング・プログラム」ではWRGが掲げる「採用・定着率の向上」、「公私における個人の成長」、「地域社会への働きかけ」の促進を支援しています。新入社員が同プログラムに参加申請すると、慎重な検討を経てこの新入社員を担当する「ピア・アドバイザー」が選ばれます。選任されたピア・アドバイザーがこの新入社員とミーティングを設定した時点でプログラム開始となります。このプログラムは、新入社員の入社後1年間継続し、ミーティング後に毎回、新入社員とピア・アドバイザーが各自フィードバック・フォームに記入し、プログラムの進捗状況を確認します。新入社員は入社日から2週間以内に、このプログラムへの参加申請をするよう奨励されています。このプログラムは、新入社員およびピア・アドバイザーの両方から、非常にポジティブな評価を得ています。

こういったWRGによるさまざまな取り組みが評価され、FACはWard's Autotech and Women Automotive Networkより「Global DE&I Champion of the Year」を受賞しました。この賞は、ダイバーシティ・エクイティ&インクルージョン（DE&I）に関してグローバルな規模で優れた貢献を果たし、包括的な組織文化を育み、業界に意義のある変化をもたらした多国籍企業を称える賞です。

また、2023年から2024年にかけて、FACは改めて組織文化について考え直す機会を設け、自社のミッション、価値、信念の再定義を試みました。そのプロジェクトの一環として、社員にアンケート調査を実施し、「あなたにとってファナックの存在意義は?」という質問を投げかけました。このアンケート結果に基づき、「自動化を通じて世界を変える(“Transforming the World Through Automation.”)」というミッション・ステートメントが導き出されました。また、FACの企業理念を「People(人)」、「Respect(尊重)」、「Integrity(誠実)」、「Dedication(献身)」、「Excellence(卓越)」と定義し、各語の頭文字をとって「PRIDE」と名付けました。このプロジェクトを通じて、社員がお互いを尊重しエンゲージメントを深めることで、ファナックの一員としてPRIDE(誇り)を持てるような環境づくりのための新たな一歩を踏み出すことができたと感じています。人材の確保や定着率の向上、社員の育成、社員エンゲージメントやエンパワメントの強化、そしてFACにとって最も重要な資産は社員であることを体現できるような取り組みを支援し、促進することに意義があるとFACは確信しています。ファナックが今後も成功し続けるために欠くことのできない礎は、社員であると考えています。



基本的な考え方

ファナックの成長や競争力の源泉は、一人一人個性をもつ社員とその総合力であるとの認識のもと、会社の状況、方針、期待を社員に思いを込めて伝えるとともに社員の声を吸い上げる「双方向のコミュニケーション」が極めて重要であると考えています。コミュニケーションを充実させるため、ファナックでは、労働組合を通じて行う方法と直接的な方法の両方を設けています。

取り組み

労働組合を通じたコミュニケーション

ファナックは、以下の通り毎年定期的に経営陣とファナック労働組合の間で意見交換を重ねながら健全な労使関係を保っています。

ファナック労働組合の加盟上部団体は全日本電機・電子・情報関連産業労働組合連合会（電機連合）です。

1. 生産協議会（年4回）
会社の生産状況、採用計画、労働時間など短期的な状況を労働組合に説明し、労働組合から要望を聞いています。
2. 春季労使交渉（2～3月にかけて5回）
会社の事業の状況を共有し、労使の合意をもって労働条件を決める「春季交渉」を実施しています。
3. 労使定例会議（月1回）
日常的に発生する労働・安全衛生に関する課題を共有し解決していく場を設けています。
4. 労使時間外管理委員会（月1回）
働き方改革、健康増進、ワークライフバランス等の目的に対し、労働時間の実態や課題を共有し、解決の方向性を対話しています。
5. 労使事務局会議（適宜）
労働条件や法改正に関する事項の課題を共有し、解決の方向性を対話しています。

会社と社員のダイレクトコミュニケーション

1. 決算発表の際、社員に対して会社の業績とその背景についてメッセージを送り、社員の会社の状況への理解を深め、一体感を持つように努めています。
2. 入社時、幹部社員登用時、海外赴任時など節目ごとに、会社トップより経営理念・方針や社員への期待について直接メッセージを送り、会社や仕事に対する誇りやエンゲージメントを高めることにつながっています。
3. 2024年は社員のエンゲージメント向上のため、社員と経営層（各統括本部長・本部長）とのラウンドテーブルを実施しています。経営層の仕事への向き合い方などについて対話し、参加した社員のモチベーション・働きがいの向上につなげることを目的としています。



基本的な考え方

ファナックの事業活動を支え、社益の実現を図る人材として、社員の成長を支援します。
今後企業としての持続的成長を実現していくためには、社員一人一人が当社の基本理念・組織のビジョンに対する理解を深め、自己の役割を認識した強い個として自律的に行動するとともに、自身のキャリア志向や強みに応じて学び、成長し、相互に関わり合いながらその力を最大限に発揮できる機会を提供することが必要であると考えています。

取り組み

ファナックは、社員一人一人の成長とキャリア形成に対する支援を通じた人材価値向上に取り組めます。
そのための研修制度として、管理職を対象に、その職責に応じた職場のマネジメント・リーダーシップの向上を図る研修、定期的な双方向の対話(1on1面談)を通じたキャリア形成・成長支援のポイントを伝える研修を実施しています。また、中堅社員を対象にプロフェッショナルとして専門領域を追求する研修、若手社員を対象に大切にする価値観を軸とした成長プランを実行する研修を実施し、自己認識の整理を通して自身のキャリアビジョンを描く考え方を伝えています。

研修の実施と併せて、職場内での対話を通じたキャリア形成・成長の支援の仕組みづくりに取り組んでいます。2024年度には、幹部社員および事務技術職社員を対象とした1on1面談を実施しています。

各職場内では、必要とされる固有の知識・スキル習得のための研修を実施しています。サービス統括本部の例を挙げると、国内・海外サービス員の技術教育によりお客様満足度の向上を図っています。

現在の教育研修体系

全社員対象研修

| 研修名 | 対象者 | 内容 |
|----------------------------|---------|---|
| ダイバーシティ研修 | 全社員 | ダイバーシティ推進の意義・重要性の理解を促進し、当事者意識の醸成・浸透を図るとともに、自職場で各個人が意識し、取り組むべきポイントを伝える |
| ハラスメント防止研修 | 全社員 | ハラスメントを防止し、働きやすい職場環境をつくるために必要な基礎知識を身につける |
| メンタルヘルス研修 (ラインケア・セルフケア) | 全社員 | メンタルヘルスに関する理解の浸透・意識の向上を図るとともに、管理職に求められる職場メンバへのケアに関する理解を深める |
| 情報セキュリティ教育 | 全社員 | 情報セキュリティインシデントの防止に向け、従業員のセキュリティに対する意識やリテラシーの向上を図る |
| コンプライアンス教育 | 全役員、全社員 | 各種方針やガイドラインは全社ポータルサイトに掲載し、各種の教育を通じた意識向上・浸透活動によってコンプライアンス意識の醸成を図っています。 また、ファナックの役員・社員(契約社員、派遣社員を含む)に対し、e-Learningにより以下のコンプライアンス教育を実施しています。 <ul style="list-style-type: none">・公益通報者保護法・秘密情報管理(不正競争防止法)・インサイダー取引規制・公務員等への贈収賄規制(日本の公務員等への対応編)・公務員等への贈収賄規制(海外の公務員等への対応編)・独占禁止法・個人情報保護法 |

マネジメント・リーダーシップ向上

| 研修名 | 対象者 | 内容 |
|------------|---------|---|
| 本部長研修 | 本部長全員 | 経営リーダー層が考慮すべき経営課題を乗り越えるために求められる力（マネジメント力、成長戦略策定力、人間力）を磨き上げる |
| 部長研修 | 部長全員 | 全社的視点での自部門の役割認識をもとに職場を導くためのマネジメント、リーダーシップのスタイルを構築する |
| 職場マネジメント研修 | 課長全員 | 組織の管理責任者として組織力を向上させ、課の成果を最大化させるためのマネジメントの基本を学習する |
| 1on1面談研修 | 管理職全員 | 組織方針の浸透、部下の成長支援を通じた組織力の向上、働きがいのある職場づくりに向けた1on1面談のポイントを学習する |
| 新任幹部社員研修 | 幹部社員昇格者 | 自らの専門領域の深化、もしくはグループとしての取り組みの課題解決に向け、周囲を巻き込み成果を出すためのリーダーシップを学習する |

キャリア形成

| 研修名 | 対象者 | 内容 |
|--------|-----------------|--|
| 中堅社員研修 | 中堅社員 | 職場の業務遂行の中核を担う「プロフェッショナル」としての意識を養い、第一人者として職場をリードしていくための「自分ならではの」専門領域を追求する |
| 若手社員研修 | 若手社員 (入社3年目) | 周囲からの期待、自身の強み、自身の大切にしている価値観に関する自己認識を踏まえ、主体的に仕事に向き合う「自律型人材」を育成する |

製造現場管理力向上

| 研修名 | 対象者 | 内容 |
|-----------|----------------------|--|
| チームリーダ研修 | チームリーダ全員 | 製造現場第一線の監督者として職場を管理する事への役割認識と、管理者としての職場運営に必要な知識、実践力を養成する |
| 技能職若手社員研修 | 技能職若手社員 (入社6、7年目) | ものづくりの業務遂行および組織力の維持・向上を担う一員としての意識を養い、周囲への働きかけ、業務の課題解決に向けた行動へつなげる |

新入社員研修

| 研修名 | 対象者 | 内容 |
|--------|----------------|--|
| 新入社員研修 | 新卒・中途入社者 全員 | 当社の事業内容と歴史、経営理念、組織体制、企業文化等、当社社員としての基礎知識を学習する ガバナンスをはじめとする各種方針や人権方針を説明し、遵守を求める |
| マナー研修 | 新卒入社者全員 | 社会人としてふさわしい行動とコミュニケーションを通して業務を円滑化し、信頼される企業人となるためのビジネスマナーを習得する |

外国語研修(英語)

社員一人一人の業務に求められる語学力に応じたスキルの底上げの一助として、TOEIC受験の実施のほか、ビジネス英語、英会話のスキル習得等の自己啓発での研修メニューを拡充しています。

部門別研修

上記研修とは別に、担当業務固有の知識・スキル習得のために各部門内で社外講習会への参加、研修の実施を行っています。



サービス員の育成・教育研修

サービス統括本部では、サービス員の育成・教育研修を行っています。ファナックでは、サービス員のサービスレベル向上を最重要と考えており、サービス員の育成・教育を通じ、高品位なサービスをグローバルに提供できるよう努めています。また、国内サービスでは全新入社員が行っているマナー研修に加え、サービスエンジニア行動規範に基づいて、身だしなみや言葉遣いなどのマナーにも配慮し、お客様満足度のさらなる向上に取り組んでいます。

また、若手サービス員に多方面からの視点を培わせるために、セールスの販売・技術サポート部門への異動(2年程度の期間指定)を行い、外から自部門を見ることによるキャリアアップ、業務改善につなげる取り組みを一部商品から始めました。

それ以外にも、今までベテランでなければできないと考えていたコールセンタ業務についても、データベースや受付システムの活用により、若手フィールドサービス員からの起用を行い、現在の業務のさらなる効率化などにつなげたいと考えた活動を行っています。

新入社員研修については、2023年は、3年ぶりに対面講習を基本とした研修を行いました。対面講習に加え、全員にタブレットおよびノートパソコンを入社直後から支給し、ファナックアカデミー作成のe-Learningコンテンツ、部署内で作成した資料共有により、新入社員に基礎的な知識を教育しました。

入社以降約4か月にわたり、技術研修、社会人としての基礎教育、外部講師を招いた安全運転教育を行いました。今後の必要資格として、産業用ロボット取扱、低圧電気、フルハーネス等の特別教育を実施し、安全に業務を遂行できるように、入社時から教育を開始しています。

8月に配属後2か月の配属先でのOJTを経て、10月より技術、知識を定着させる為、2か月の追加教育を行います。

また、社有車運転を日常的に行うために、地域の警察署からの出張講習、損害保険会社からの「事故例から見る安全運転」などの講習を受講し、安全意識の向上を図っています。(国内サービス本部)

基本的に顧客訪問が保守業務のベースであるため、一般的な情報セキュリティ対策講習のみではなく、顧客情報の管理も併せ講習を実施し、情報管理の徹底を図っています。

同様にすでにフィールドで活動しているサービス員には、アカデミーでの顧客向け講習や、サービス員向け専用講習などの受講を積極的に促しています。また、できる限り多くの情報を共有するために、技術教育、安全運転教育、安全作業に係わる講習なども、本社、日野支社と全国各地のサービス拠点を接続しオンライン教育を実施しています。

コロナ禍においては、海外のサービス員に対して、ビデオ会議システム、オンデマンドセミナー、ビデオ教材を使った保守技術の教育研修を行うことで、海外のサービスレベルを維持していました。渡航制限が排除された後は、海外のサービス員もファナックアカデミーでのトレーニングを再開しています。

| | |
|------------------|--|
| ファナックアカデミでの技術教育 | お客様の要望を取り入れたトレーニングプログラムを活用し、ほぼ毎週、国内および海外のサービス員の技術教育を行っています。 |
| 主要子会社での技術教育 | ファナックアメリカ、ファナックヨーロッパなどの主要子会社でもサービス員の技術教育を行っています。新機種や高度な技術に関する教育は、担当者がファナックアカデミのプログラムに参加し技術を習得、帰国後に社内展開しています。 |
| 新人導入教育・フォローアップ教育 | 日本ではサービス員の新規採用時に4～5カ月の集中的な教育を行います。海外で採用されたサービス員に対しても、計画的に本社で研修を行っています。さらに、入社1年後には、各人へフォローアップ教育も実施しています。 |
| 冬季集中講習(日本) | 冬季にはファナックアカデミで新商品などのスキルアップ教育を集中して実施し、全サービス員がファナックのグローバルスタンダードの高品質なサービスを提供できるようにしています。 |

2024年度の教育研修の実施状況

| | |
|-----------------------------------|------------------------------------|
| ファナックアカデミでの研修を受講した人数 | 国内サービス員: 429名 海外サービス員: 257名 |
| 主要子会社での研修を受講した人数 | 海外サービス員: 5,725名 |
| ファナックアカデミでの受講時間 (受講者1人当たり年間平均) | 国内サービス員: 24.0時間 海外サービス員: 45.0時間 |

*従来の対面トレーニングに加え、オンデマンドコンテンツの有効活用により、前年度より研修受講者が大幅に増加

2025年度からは外部サービスを活用したスキル評価により、国内のサービス員を対象に各人を5段階のエンジニアレベルにカテゴライズし、スキルレベルの可視化を開始しました。

定量目標としては、国内および海外サービス員の研修受講者数を毎年5%増加させることを目指します。また、国内サービス員は、スキルレベルを毎年10%アップさせ、2030年までに50%アップすることを目指します。

健康経営宣言

社員がいきいきとやりがいを持って活躍できる環境へ

ファナックのビジョンを達成するためには、事業活動を支える社員とその家族の健康、幸福が基盤であるとの考えのもと、2022年度より「健康経営」を推進しています。

社員が、心身ともに健康で、幸せで豊かな生活を送り、いきいきとやりがいを持って、活躍できる環境を整えていきます。



「健康優良法人」認定

健康経営優良法人 2025 に認定されました

当社は、2025年3月10日に経済産業省で選定する「健康経営優良法人認定制度」において「健康経営優良法人2025」（大規模法人部門）に認定されました。

健康経営優良法人認定制度とは、地域の健康課題に即した取り組みや日本健康会議が進める健康増進の取り組みをもとに、特に優良な健康経営を実践している大企業や中小企業等の法人を顕彰する制度です。

当社は、ファナック健康宣言「GOOD HEALTH AND WELL-BEING～全ての社員とその家族に健康と幸福を!」を定め、2022年4月より健康経営を推進しており、3年連続の認定となります。

今後も当社のビジョンを達成するためには、事業活動を支える「社員とその家族の健康、幸福が基盤」であるとの考えのもと、社員が、心身ともに健康で、幸せで豊かな生活を送り、いきいきとやりがいを持って、活躍できる環境を整えていきます。



推進体制宣言

ファナックは、健康経営推進プロジェクトのトップに代表取締役社長 兼 CEOを選任しています。人事本部長が健康づくり責任者となり、厚生部が事務局を担います。

推進に当たり、健康づくり推進委員会のもとに6つのタスクフォースチームを配置し、関連部門の意見を積極的に取り入れ、全社一体となって取り組んでいます。



- [PDF FANUC健康経営戦略マップ \(PDFファイル\)](#)

活動方針

1. 健康基盤をより強固にする「健康づくり推進」を企業価値向上の新たなエンジンにする。
2. 「健康経営優良法人」資格を取得、中長期的視野で活動を推進しながら順位を上げていく。

注)「健康経営優良法人」とは、経済産業省の認定制度であり、優良な健康経営を実践している法人に与えられる

コミットメント

1. 「教育」と「コミュニケーション」を活性化し 生き生きと働くことができる企業風土を醸成する。
2. 健康づくり事業のそれぞれの効果を相関させる。
年間の事業サイクルでPDCA運用を行う → それによりココロと身体を自ら健康に導く → 健康リテラシー習得促進を実現する
※年間事業サイクル＝FANUC Wellness Cycle(下図)
3. みんなが参加し、みんなで推進する、みんなのための健康経営として取り組んでいく。



取り組み

社員の健康確保措置

社員の定期健康診断の結果を分析し、可視化することにより、重症化予防などの健康確保に役立てています。健康経営の推進指標として、定期健康診断受診率を活用しています。

受診率100.0%を目標としており、2024年度は目標を達成しました。

・定期健康診断受診率

| 2020年度 | 2021年度 | 2022年度 | 2023年度 | 2024年度 |
|--------|--------|--------|--------|--------|
| 100.0% | 99.9% | 100.0% | 100.0% | 100.0% |

※ファナック(株)本社地区

また、2022年度より、32歳以上の社員に対し4年ごとの脳ドック受診を開始しました。

メンタルヘルスの支援

社内・社外のメンタルヘルス相談窓口を設置するとともに、社員、契約社員を対象に毎年ストレスチェックを実施しています。高ストレス者のフォローと組織ごとの健康リスクおよび高ストレス者の比率を分析し、課題のある組織の職場環境の改善につなげる取り組みを行っています。

また、メンタルヘルス研修(セルフケア)をe-Learningで実施し、メンタルヘルスおよびストレスに関する適切な知識や、自身のストレスコントロールについて考える機会を提供しました。さらに健康づくり推進委員会から月1回発行するメールマガジンで「メンタルヘルス“こころの健康について”」を2回にわたり配信しました。



・ストレスチェック受検率

| 2020年度 | 2021年度 | 2022年度 | 2023年度 | 2024年度 |
|--------|--------|--------|--------|--------|
| 96.3% | 96.9% | 96.7% | 97.3% | 98.9% |

※ファナック(株)本社地区

社員向け団体保険(団体定期保険・GLTD制度)の導入

役員、正社員の希望者を対象に会社が保険料を一部負担する団体定期保険とGLTD制度を導入しました。死亡・高度障害状態が発生した場合の保障や、ケガにより長期で就業障害になった場合に減少した収入をサポートする制度により、安心して働ける職場環境を整えました。

ファナック健康ダイヤルの周知徹底

「ファナック健康ダイヤル」は役員、社員、契約社員とその家族が利用できる外部専門機関による相談窓口です。健康に関する悩みや相談・メンタルヘルス・セカンドオピニオンなどのサービスを無料で受けることができます。



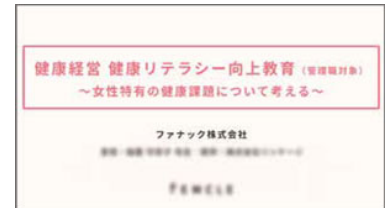
健康経営推進インフラ(KENPOS)の導入

WEBやスマートフォンアプリで利用できる「KENPOS」を導入し、運動や食事管理を通じた生活習慣の改善を促しています。



女性特有の健康課題に関する啓発

管理職を対象に「女性特有の健康課題」をテーマとしたe-Learningを実施し、健康リテラシーの向上を図りました。研修動画は社内ポータルサイトに掲載し、全社員が視聴可能としました。



社員食堂での健康サポート、SDGs 啓発

社員食堂では食堂運営会社と協力し、多数の社員へ食事を提供しています。社員のニーズも踏まえ、専任栄養士による栄養バランスに配慮した朝食・昼食・夕食メニューにより、社員の健康をサポートしています。

また、食堂では食数傾向の分析を元にした「食品・資源のロス削減」に取り組んでいます。さらに「責任ある食材調達」と「作る責任」を考慮し、廃油のアップサイクルや代替タンパク質メニューの開発およびサステナブル・シーフード(※)の提供を通じ、身近なところから社会課題(SDGs)に触れることでサステナビリティへの意識を高められるようにしています。

(※) 将来もお魚を食べ続けていくことができるように、水産資源や環境に配慮し適切に管理された漁業で獲られた水産物、あるいは環境と社会への影響を最小限に抑えて育てられた水産物

基本的な考え方

ファナックは世界100カ国以上をカバーする280以上の拠点を有し、展開する拠点の全てのステークホルダーから信頼されることを目指し、拠点を巻き込むコミュニティに根差した取り組みを行います。

本社地域においては、多くの社員が他の地域から山梨県へ移住し、当地で職住が近接したライフスタイルを実現しています。ファナック本社社員の日々の生活は、自治体や地域の組織・施設の支えなくしては成り立ちません。そのためファナックでは、地域社会への貢献に取り組んでいます。

FA 財団を通じた研究支援

FA財団は、ファナックの創業者である稲葉清右衛門が創設者となり、1989年に設立されました。設立にあたり、ファナックが基金を寄付し、その後も運営費用を寄付しています。

FA財団は、FA（ファクトリーオートメーション）と産業用ロボットの技術に関する研究成果に対する表彰などを行うことにより、自動化に関する技術の向上を図り、機械および機械工場の自動化によって社会に貢献することを目的としています。

2023年度は7本の優れた論文を表彰しました。

▶ [FA財団](#) 

次世代エンジニア育成支援

未来ロボティクスエンジニア育成協議会

2019年12月18日、経済産業省が主導し、ロボット関係人材を育成する「未来ロボティクスエンジニア育成協議会」の設立に向け、ファナックを含む産業界と独立行政法人国立高等専門学校機構は覚書を締結しました。

将来のロボットエンジニアやシステムインテグレータに係る人材育成を推進するため、教員向けインターンシップや企業エンジニアの学校への派遣といった「高等専門学校等から産業界に対するニーズ」と「産業界の有するシーズ」のマッチングを担います。

ファナックは、高等専門学校や工業高校に対する、教員向けインターンシップや講師派遣等の活動で、ロボット関係人材の育成に貢献します。2024年度は、高等専門学校・工業高校向けの出前授業・工場案内、工業高校向けの産業用ロボットシミュレータ講習、タイロボット実装人材育成事業への参画など、ロボット人材育成の活動に積極的に取り組みました。

World Robot Summit (WRS)

World Robot Summit (WRS) はロボットの社会実装や研究開発の加速を目的とした、国際的なロボット複合イベントです。イベントの中心となる3つのロボット競技会が、大阪府、福島県、愛知県の3府県で開催され、最先端のロボット技術やソリューションを競うために、世界中から参加チームが集結します。ファナックは前回のWRS2020に引き続き、グローバルパートナーとしてスポンサー協賛し、WRS2025の活動を支援しています。

▶ [WRS2025 \(WHAT'S WRS\)](#) 

▶ [経済産業省](#) 

技能五輪国際大会（WorldSkills Competition）

ファナックは、2018年からグローバルパートナーとして大会をサポートしています。2019年のカザン大会から始まったロボットシステムインテグレーション職種の国際大会は、2028年に初めて日本（愛知県）で開催されます。モノづくりが盛んな愛知県で日ごろ磨いてきた技能を競い合うことは、ロボットシステムインテグレーションの次世代を担う若い技術者にとって刺激的で貴重な経験になると期待されます。ファナックは大会を通して持続的な技能向上を応援します。

▶ [WorldSkills Competition](#) 

全日本学生室内飛行ロボットコンテスト

ファナックは、全日本学生室内飛行ロボットコンテストへ特別協賛を毎年行っています。「第20回 全日本学生室内飛行ロボットコンテスト」が、2024年9月21日（土）～23日（月）に日本工学院専門学校蒲田キャンパス片柳アリーナ（東京都）で開催され、49校から73チームが参加し、盛況となりました。同大会は、学生のものづくり、特に航空機設計・制御等に関する人材育成のために開催されています。出場者は、物資運搬や自動操縦などのミッションを行い、飛行性能、制御技術、操縦技術を競いました。ファナックは、自動操縦部門で第1位となった東京大学に「ファナック賞」を授与しました。

ロボットアイデア甲子園

ファナックは、FA・ロボットシステムインテグレータ協会（Sier協会）主催のロボットアイデア甲子園に特別協賛し、未来のエンジニアを応援しています。ロボットアイデア甲子園は、全国の学生が産業用ロボットの新たな使用方法・アイデアを出し合う大会です。2024年12月7日、地方予選を勝ち抜いた25組の学生により全国大会が行われました。アイデアだけでなく、社会性、実現性、市場性、プレゼン能力なども問われます。企業賞として「ファナック賞」を設定しており、国立岐阜工業高等専門学校の電車乗り降りサポートロボット「のりおくん」を選定しました。どのアイデアも素晴らしく、近い将来の実現が期待されます。

▶ [ロボットアイデア甲子園](#) 

本社地域における寄付・寄贈

社員の健康管理や精密検査等でお世話になっている富士吉田市立病院に対して、検査機械や機材などの寄贈を行っています。

毎年、神事および地域行事への協賛や山梨県共同募金会の「赤い羽根共同募金」への寄付、また、定期的にNPO法人フードバンク山梨への食料支援も行っています。

2019年までに実施された山中湖、忍野両村の村道拡幅事業に関して用地1,570㎡を道路用地として寄付しました。

さらに2022年度より忍野村の村道拡幅事業が実施されており、工事完了後社有地部分の交換と寄付を予定しています。

本社地区に設置されている自動販売機手数料の10%を、2022年より認定NPO法人ゴールドリボン・ネットワークに寄付しています。

主な寄付・寄贈

| | |
|-------|---|
| 2020年 | 新型コロナウイルス感染症対策への支援として、山梨県が募集している「ふんばろう!やまなし『医療従事者にエールを』新型コロナウイルス感染症対策寄附」事業に賛同し、5,000万円を寄付しました。また、本社のある山梨県および富士吉田市立病院に対してマスクを寄贈しました。 |
| 2021年 | 屋根がなく利用者が雨風を凌げなかった路線バス停留所2か所に専用のシェルタを建設し、用地と併せ忍野村へ寄贈しました。 |
| 2022年 | 日本赤十字社山梨県支部を通じてウクライナにおける人道危機への支援の目的で100万ユーロの寄付をしました。 本社地区に設置されている自動販売機手数料の10%を、2022年より認定NPO法人ゴールドリボン・ネットワークに寄付しています。 |
| 2023年 | 山梨県・公益財団法人 山梨県国際交流協会を通じてトルコ南東部地震に対する救援の目的で2,000万円の救援金を寄付しました。 |
| 2024年 | 日本赤十字社山梨県支部を通じて令和6年能登半島地震の被害に対する支援の目的で2,000万円の寄付をしました。 |

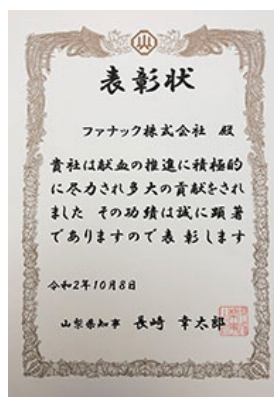
献血活動

ファナックは、本社において2023年10月2日～10日の6日間、山梨県赤十字血液センターによる献血を7年連続で実施しました。2023年は467名が協力しました。

2020年には、3年連続して年2回または献血者50名以上の組織的な献血協力を行った団体を対象として審査・表彰される「献血推進功績者知事表彰」を受けました。

また、栃木県の壬生工場でも2018年より献血活動を行っており、2023年4月17日に95名、2023年10月5日に97名、合わせて192名が協力しました。

ファナックは、身近でできる社会貢献活動として、社員の協力を得て献血活動を継続します。



日本国内での取り組み

工場拠点での雇用

工場拠点では、各県内の工業高校の生徒を毎年採用しており、応募前工場見学を受け入れ、製造現場を体感できる機会を提供しています。

被災地の復興支援

ファナックでは、災害で被災された方々の復興支援も行っています。2011年3月の東日本大震災、2015年9月の関東・東北豪雨、2016年4月の熊本地震および2018年7月の西日本を中心とした豪雨の際には、義援金を寄付したほか、被災されたお客様が一刻でも早く操業を再開できるよう復旧支援活動を行うなど、地域復興に努めてきました。

熊本地震の際には、社員によるボランティア活動を実施しています。2024年1月には能登半島地震の被害に対する義援金を寄付しました。

都市ガスステーションの誘致

本社地区の電力使用量削減のため都市ガスステーションを誘致した結果、地域の皆様の都市ガス利用も促進されました。

地域の景観との調和

本社地区のある忍野村は、富士山を遠景に富士の伏流水による湖沼や河川などの自然の造形と田畑やかやぶき屋根などに代表される人間の営みが近景として調和した風景の村です。忍野村と山中湖村では、景観保全のためそれぞれ景観計画を定めており、ファナックも積極的に対応しています。

保有する森林資源の大部分は、戦後植えられた人工林で構成されています。ファナック本社では、地域に調和した森林に戻すため、山梨県森林総合研究所の指導のもと、「ファナックの森広葉樹化計画」として、樹木の整備と管理を行っています。人工的に植えられた針葉樹の森を、花が咲き、実がなり、小動物が生息できる豊かな広葉樹を交えた森へ変えていく計画を推進中です。また、敷地内の植林高木が倒れ村道の通行や電線への支障を避けるため、倒木防止のための管理伐採を実施するとともに、伐採後の土地と地域に調和の取れた樹種による植林を行っています。

2015年度から2023年度の間に、約3,800本の間伐を含めた管理伐採を実施し、約17,100本の広葉樹を中心とした植樹を実施しました。

また、ファナックの既存の工場の外壁の色は全て黄色でしたが、各工場の大規模改修時に外壁の再塗装を行う際には、グレーを基調として、黄色の量を制限しています（本社地区は外壁の20%以下、日野地区では外壁の5%以下等）。

解体予定の寮を災害対応訓練に提供

2022年10月、解体予定の寮をつくば市消防本部の災害対応訓練に提供しました。つくば市消防本部より、日常で使用する訓練施設では実施困難な破壊活動や、より実災害に近い環境で各種訓練を実施することで、災害対応能力の向上を図りたいとの依頼を受けたものです。

ファナックは引き続き地域社会とのつながりを大切にしていきます。



ファナックインディアでの取り組み

インドでは約2億3,600万人の子どもたちが110万の公立学校に通っています。特に村の公立学校で学ぶ子どもたちは移住労働者の子どもで家事の手伝いをしており、1日1食の食事日のランチタイムまで持ちこたえるのに十分なエネルギーが得られません。その結果、集中力の欠如や、トラブル、欠席などが起こっています。

ファナックインディアでは、子どもたちや移住者への食事を提供しています。

- バンガロール近郊の子どもたち延べ883名へ朝食を提供、5,000名の子どもたちへ昼食を提供しています。
- 西インドのプネで運営するデイケアセンターには、130名の子どもが通っています。親が仕事に携わっている間、子どもたちを世話し食事を提供しています。
- バンガロール、マドゥライ、コインバートルの孤児院へ支援を行っています。
- バンガロール近郊で新型コロナウイルス感染症によるロックダウンの影響を受けた移住者へ配給キットと調理済みの食事を提供しました。





昼食提供



配給キットと調理済みの食事の提供

基本的な考え方

ファナックは、商品に使用する原材料、電気・電子部品、機械部品および工場等で使用する設備、工具、備品などの購入、それらの加工・組立などの委託を行っており、サプライヤは約1,100社に及びます。いずれもファナック商品の生産には無くてはならない大切なパートナーです。ファナックは、これらのサプライヤとともに発展していける協力体制、さらに、そのための信頼関係を築き、国内外から、サプライチェーンに求められる社会的責任や環境的責任を果たすよう努めています。

-  [CSR調達方針](#)
-  [パートナーシップ構築宣言](#)

購買部

ファナックでは、購買部がサプライヤの窓口として、サプライヤの品質、納期、コストについての情報をまとめ社内にタイムリーに知らせます。また、研究開発本部とともにサプライヤに対して、CSR調達方針、紛争鉱物について、有害物質の含有量削減・不使用の遵守を求めています。

購買部は、サプライチェーンリスクを低減するため、研究開発本部、製造部門と協力して購買先の複数化を積極的に進めています。また、1社からしか購入できない部品（特にカスタム品）については、災害発生時に被災したサプライヤの工場が復旧するまでの間当該部品を確保するために、平時から部品の適正な在庫を保有するように努めています。

また、災害発生時のサプライチェーンのリスクの検討と対策も行っています。部品ごとに、その製造工場の立地場所・地域に関する調査を行い、災害発生時には、どのサプライヤが影響を受けた可能性があるかを即座に調べられるようにしています。このデータが、先の新型コロナウイルスの影響で入手困難になった部品の確保に大きく貢献しました。

また、サプライヤの協力を得て、災害発生時（震度5強以上の地震など）にサプライヤの社員の安否および工場等の被害の有無を調査する仕組み（自動メール発信）を構築し、運用しています。各サプライヤのBCPに対する取り組みについても調査・分析を行い、必要と判断される場合は、サプライヤに改善を促しています。

上記の活動を年間単位でスケジュール化して、毎年情報をアップデートしてゆく仕組みと、各活動のマニュアル作成を行っています。

2020年から需要の急速な高まりを受け、半導体をはじめとするさまざまな部品の調達が危機的な状態に陥りました。購買部、研究開発本部、製造本部とで非常対策ワーキンググループを設置し、全社一丸となって部品調達の交渉、市場品の購入、代替品の採用、生産工程の入れ替え等を行って、高水準での生産継続を実現しました。

災害対策チーム

地震や台風などの自然災害の際は、購買部が自動メール発信（上記）を行うとともに、あらかじめ購買部が調査した工場の位置情報から、被害を受けた可能性のあるサプライヤを特定し、状況の確認を行っています。

特に大規模災害が発生し、サプライチェーンに深刻なダメージを負ったと判断される場合は、災害対策チームが活動を開始します。災害対策チームは、各研究開発本部、各製造部門、購買部からあらかじめ選出された人員で構成され、手分けしてサプライヤの状況把握をした上で、部品の納期確認、入手が困難になった部品の補完対策等に従事します。

新型コロナウイルスの影響によるサプライチェーンの混乱に際しても、この災害対策チームを立ち上げてさまざまな対応を行うことにより、お客様へ当社の商品を滞りなく供給できました。

取引基本契約書

サプライヤ各社と締結している取引基本契約書には、以下の条項を取り入れ、重要項目として遵守を求めています。

第33条 環境方針及び環境法規

第39条 反社会的勢力の排除

CSR 調達方針

ファナックは、2019年7月に「[CSR調達方針](#)」を制定しました。この中にサプライヤが遵守する「サプライヤ行動規範」が定められており、この方針をサプライヤ各社に送付し、内容の遵守を要請しました。その後時間も経過したため、2024年6月に改めて各社に通知し、内容の遵守を要請しました。

パートナーシップ構築宣言

ファナックは、2020年8月にサプライチェーンにおけるサプライヤの皆様との共存共栄と新たな連携によるサプライチェーン全体での付加価値向上をめざす「[パートナーシップ構築宣言](#)」を公表しました。

「パートナーシップ構築宣言」は、経済界・労働界の代表および関係閣僚をメンバとする「未来を拓くパートナーシップ構築推進会議」において枠組みと仕組みが確認され、内閣府、中小企業庁が推進しています。

新型コロナウイルス感染症の影響や、原材料・物流費等の高騰等による中小企業・小規模事業者への取引条件のしわ寄せを防止するとともに、引き続き下請取引の適正化を積極的に進めること、サプライチェーン全体での付加価値向上の取り組みや、規模・系列等を越えたオープンイノベーションなどの新たな連携を促進することに取り組むものです。

2024年6月には「パートナーシップ構築宣言」を最新版にアップデートして公表しました。各サプライヤへも通知し、より良い関係づくりの提案を行いました。

ファナックは、これからも、お取引の皆様とともに発展していける協力体制とそのための信頼関係を築き、サプライチェーン全体の社会的責任を果たすよう努めます。

サプライヤとの協働

ファナックのサプライヤのうち、取引金額上位80%の企業に対して、CSRの取り組みに関するSAQ (Self Assessment Questionnaire) を年に1回実施し、情報収集、リスクアセスメントを行っています。

SAQの内容は以下の通りです。

1. 法令遵守・国際規範の尊重
2. 人権・労働
3. 労働安全衛生
4. 環境
5. 公正取引・倫理
6. 品質・安全性
7. 情報セキュリティ
8. 事業継続計画(BCP)
9. 管理体制の構築

SAQの結果に基づいてサプライヤの環境リスクアセスメントを行い、得点比率で85%以上を「ローリスク」、75-85%を「ミドルリスク」、75%未満を「ハイリスク」の3段階で評価しています。

環境リスクについて、「ハイリスク」に該当するサプライヤの割合が5%以下になるという目標を設定しています。2023年度の実績は1.2%であり、目標を達成しました。

下請代金支払遅延等防止法、下請中小企業振興法への対応

ファナックは、下請代金支払遅延等防止法、下請中小企業振興法（以下、下請法等）を厳密に遵守しています。下請法等の対象となるのは、サプライヤ全体の63%にあたる約691社です。下請法等に則って、サプライヤに不当な不利益が発生しないように厳密に注意しています。なお、下請法等は改正され、名称も「製造委託等に係る中小受託事業者に対する代金の支払の遅延等の防止に関する法律」と「受託中小企業振興法」に変更し、2026年1月に施行されます。この改正後の法律も厳密に遵守いたします。

紛争鉱物について

ファナックは、商品に「紛争鉱物*」を使用しない方針です。そのためサプライヤから可能な限り調達先情報を収集し、紛争地域からの非合法採掘によるものではないことを確認するよう努めています。

*「紛争鉱物」とは、紛争地域（コンゴ民主共和国および周辺地域）で、非合法に採掘される鉱物（錫・タンタル・タングステン・金）を指します。米国証券取引委員会（SEC）による紛争鉱物開示規則（ドッド・フランク法）で、米国上場企業には、開示・報告義務が課せられています。

有害物質の含有量削減、不使用

ファナックは、RoHS指令、REACH規制などの対象となる有害物質の含有量削減、または不使用を推進しています。そのため、サプライヤにも関連方針を伝え、協力を求めています。規制の改定で新たに対象となるものもあるため、常に最新の指令、規制の情報を入手し、有害物質の含有量削減または不使用の対策を講じています。

サプライヤホットラインの設置について

ファナックは、サプライヤが当社グループの業務に関する違法行為、不正行為、反倫理的行為又はそれらと疑われる行為等を発見した場合に、ご連絡をいただく窓口「サプライヤホットライン」を設置しました（2021年6月）。サプライヤの役員・社員が指定の法律事務所へ直接通報を行うことができ、問題の発見・是正・防止等を迅速に行います。

保守用金型の廃却と保管代の支払い

経済産業省・中小企業庁では、中小受託事業者（旧下請事業者）を保護するため、型管理の適正化を求める下請中小企業振興法の振興基準を2020年3月に改定・施行しました。これにより長期間使用していない型については、廃却や保管費用の支払いが必要となります。

当社では、型を保管する中小受託事業者から廃却したい型について申請してもらい、廃却できる型については廃却可の連絡を行い、廃却できない型については保管費用の支払いを行うこととしました。当社では型の廃却は2019年3月から、保管費用の支払いは2020年3月から開始しています。

型費の一括支払い

上記、下請中小企業振興法の振興基準では、中小受託事業者への型代金支払において、中小受託事業者に負担の大きい24か月等の分割払等の長期支払から、一括払い等の早期支払に改善を要請しています。当社では、2020年4月から、それまで24か月の分割払いを一括払いに変更しました。

EDI の導入による紙の削減と業務効率化

サプライヤと取り交わす注文書などのさまざまな文書を電子化し、データで授受を行うWEB-EDIシステム（ファナックEDI）を2023年5月から導入しました。これにより、サプライヤ側における注文書等の紙文書の削減が実現するとともに、ファナックにおいてもFAX送信の廃止による送信工数や送信費用の削減とともに、その機能を応用して一部の内部文書をペーパーレス化し、紙の使用量を年間約30万枚削減しました。各種文書のデータ化はサプライヤ、ファナック双方において業務効率の大幅な向上につながるとともに、紙文書の紛失やセキュリティリスク回避の効果も生んでいます。

単年度目標

サプライヤにおけるいわゆる「サイレントチェンジ（当社の知らないうちに納入品の品質に関わる変更が行われること）」は、結果としてファナックの商品品質に重大な影響が及ぶ恐れがあります。そのため、こうした「サイレントチェンジ」が行われることがないよう、納入品に何らかの変更がある場合、サプライヤは必ず 4M（Man、Machine、Method、Material）変更を申請し、ファナックの承認を得る必要があります。サプライヤに対しては、変更に関する要請を明記した文書を送付し、承諾の回答を得るようにしています。

また、一部のサプライヤから機密保持などを理由に承諾しない、あるいは条件を付けるなどの回答を得た場合は、お互いの信頼関係を損なうことなく高い水準の品質を維持するため、当該サプライヤと協議を行い、サプライヤの承諾件数の増加を目指します。

なお、この4M変更をより申請しやすくするため専用のシステム「4M変更申請システム」を構築し、2024年8月1日から運用を開始しました。サプライヤの負担を減らすことで、より確実に申請が得られるようになりました。

定量目標としては、2026年3月までにファナックグループの購買部員の持続可能な資材調達に関する研修の受講率80%以上を目指しています。

2024 年度実績

引き続き単年度目標達成のための活動を行っており、2024年度は前年に承諾の回答が得られなかったサプライヤについても、フォローを行っています。品質管理部門と共にサプライヤ側の条件を検討し、合意できるケースも増えてきました。引き続き承諾件数の増加を推進します。

中期目標

サプライヤの情報を一元管理するデータベースを構築します。サプライヤの情報（売上、利益、取扱品目、工場情報）、ファナックとの関係（取引金額、購入品、ファナックとの窓口となる部署と担当者名など）の他に、サプライヤの品質、納期、コストについての評価も記載し、サプライヤの意識向上を目指します。また、サプライヤのESG対応関連項目なども記載することを検討します。

ロボットを中心として、今後数年間で大幅な増産を行う必要がありますが、部品調達で困難が予想されます。既存のサプライヤへの働きかけとともに新規のサプライヤを開拓し、安定的な部品調達の体制を整えていきます。

基本的な考え方

ファナックグループでは鉱物調達に関する取り組みを社会的責任と捉えています。

強制労働や児童労働などの人権侵害、環境破壊および武装勢力への資金源につながる事などが懸念されているコンゴ民主共和国(DRC)およびその隣接国を含む紛争地域や高リスク地域で採掘される錫、タンタル、タングステン、金、コバルトなど鉱物資源について、ファナックグループは人権侵害や紛争等を助長することがないよう、OECDが定める「紛争地域および高リスク地域からの鉱物の責任あるサプライチェーンのためのデュー・ディリジェンス・ガイダンス」を参照し、これらの鉱物使用を回避する調達活動に取り組んでいきます。

紛争鉱物への対応

ファナックグループでは約550社のサプライヤに対して紛争鉱物調査を行っています。万一、問題が発見された場合は調達先を変更し、紛争鉱物の使用を回避します。

Sustainability Report 2025

環境

ファナックの社は、富士箱根伊豆国立公園に隣接した豊かな自然環境の中にあり、敷地面積179万m²の素晴らしい自然環境の保護に努めてきました。

敷地内の自然を守るだけでなく、地球環境保全を図るため、1999年には商品開発、調達、生産、稼働に至る商品ライフサイクルの各段階で環境負荷を低減するという基本姿勢を整理・明文化し、全ての環境取り組みの指針となる「環境方針」を制定し、その後改定を続けてきました。

「未来に残そう、自然と資源」の基本理念のもと、「商品」と「企業活動」の両面から、気候変動の原因とされているCO₂排出量やエネルギー使用量の低減をはじめ、水資源や鉱物資源など資源の効率利用、廃棄物の適切な処理と低減などに取り組んでいます。

ファナックは環境方針を自社や関係会社だけでなく、サプライヤとも共有し、ともに活動していくことで地球環境保全を実現します。

方針

-  [環境方針](#)

環境経営推進体制

ファナックでは、環境への対応を重要課題と認識し、代表取締役社長 兼 CEOを責任者と定めています。気候変動問題を含む環境に関する重要事項については、取締役会に報告され、そこで決定が行われています。

ファナックの環境取り組みの進捗や、環境が及ぼす事業活動への直接的・間接的影響については、関連部門に配置した環境責任者から製造統括本部長が議長を務めるISO14001会議へ集約され、重要事項については取締役会で報告され、決定が行われています。

定期的な報告としては、毎年3月に環境に関する目標設定を、6月に前年度の環境マネジメントに関する報告を行っています。

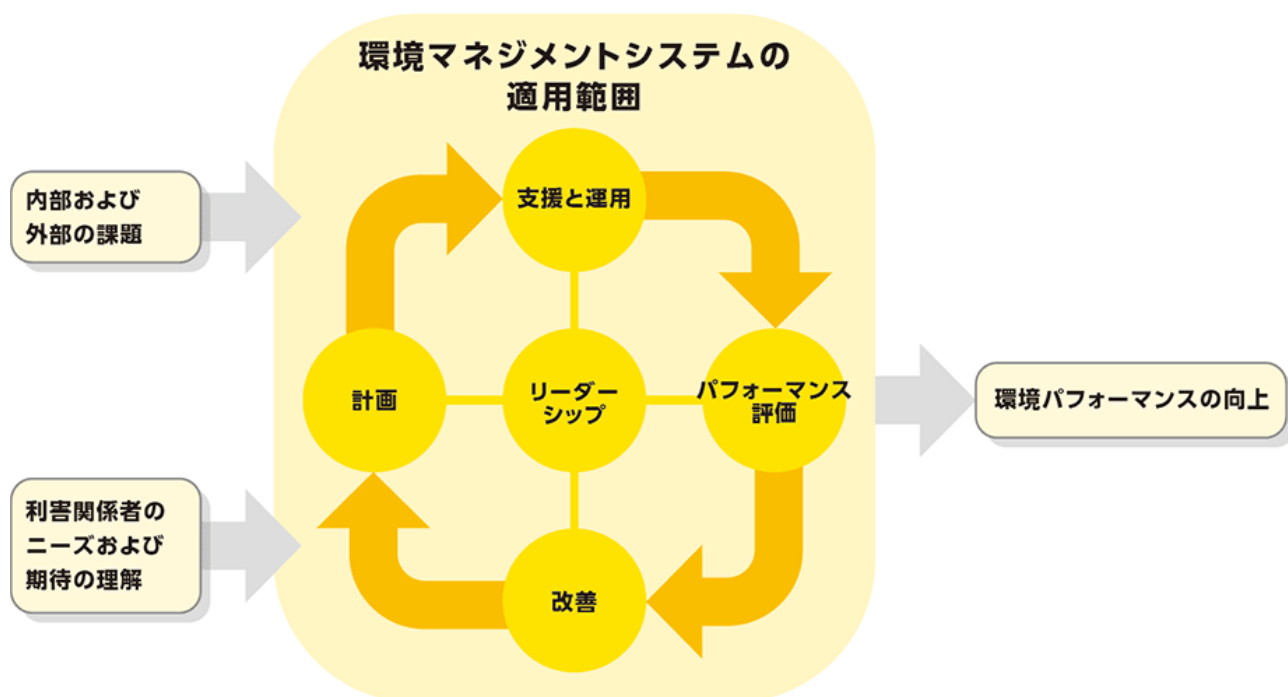
環境マネジメントシステム

ファナックでは、環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001（2015年度版）の認証を取得しています。

1999年8月に、本社（山梨県）をはじめとして、筑波工場、隼人工場、さらに日野、名古屋、大阪、北海道、筑波、九州の各支社および各支店などの、FA商品、ロボット商品およびロボマシン商品に関わる全社事業活動（研究開発、製造、セールス&サービスを含む）を登録範囲として、ISO14001の一括認証を取得しました。さらに、2018年度には、壬生工場も適用範囲となりました。

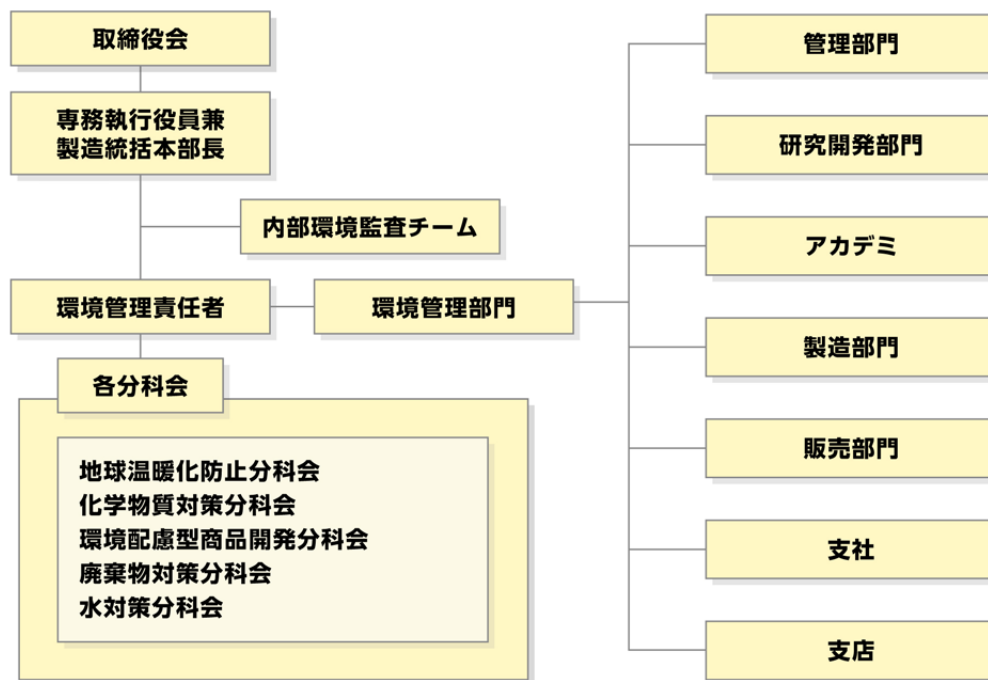
この環境マネジメントシステムは、ファナックの全ての国内拠点および国内関係会社の従業員、工場、敷地、建屋、設備、企業活動、商品およびサービスに関連する環境保全活動全般に適用されています。

環境マネジメントシステムの適用範囲



組織・体制

製造統括本部長を議長として、関連部門の代表者で構成するISO14001会議を年1回開催し、活動計画の決定、活動の見直しを行っています。ISO14001会議の重要事項は、取締役会へ報告されます。



内部環境監査

ファナックでは毎年、全部門の内部環境監査を実施しています。この監査は、環境マネジメントシステムがISO14001の規格に適合し、適切に実施・維持されていることを確認するためのもので、客観性・公平性を維持するため、被監査部門以外の部門から選出された監査員により行います。内部環境監査において不適合があった場合は、是正措置を実施します。

環境に関する教育、情報開示

著しい環境影響、リスクおよび機会を把握し、環境負荷を最小限に維持・管理・改善するために、全従業員に環境の教育を行っています。教育は新規従業員、一般従業員、特定業務の担当者、環境管理の担当者それぞれの業務に適した内容となっています。

環境に関する法令順守

ファナックでは、環境関連の法規制を特定し、事業活動が環境へ及ぼす直接的・間接的影響に関するデータを管理して定期的に報告する体制を構築しています。

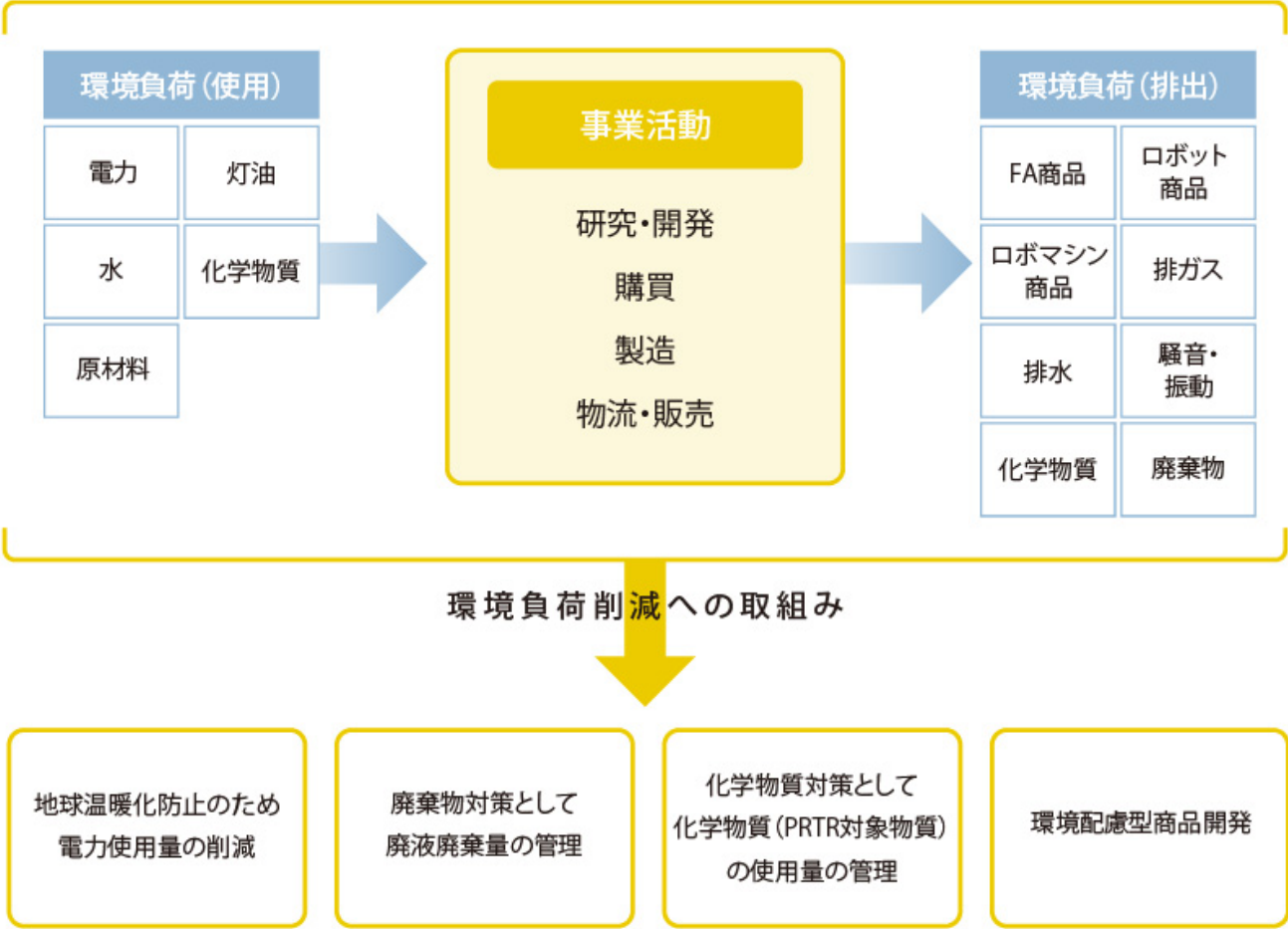
大気・水域への環境負荷については、法律の規制より厳しい自主管理値を設定し、排出量削減に向けた取り組みを実施しています。

万一、法令違反があった場合には、迅速に是正措置を実施します。

2024年度および過去において、環境関連の重大な法令違反や罰金・制裁金の支払い、重大な漏出の発生はありませんでした。また、環境に関する苦情を申し立てられたものもありませんでした。

環境保全活動

事業活動における環境負荷の全体像



中長期環境目標

| 項目 | 中長期環境目標 |
|------------------------|--|
| 電力（投入）量 | 電力消費量（買電）について2020年度を基準として2030年度までに原単位で10%以上を削減します。 |
| フロン冷媒（排出） | 法令に準じた定期点検を2030年度までに実施することより、冷媒排出量を抑えます。 |
| 灯油・LPG使用量 | 2025年度までに本社地区を対象に都市ガスに変更します。 |
| 廃液排出量 | 2020年度を基準として2025年度までに、生産高比で実績を把握し、保管管理を徹底します。 |
| PRTR法対象物質使用量 | 2020年度原単位実績を基準として2025年度までに、生産高比で実績を把握し、保管管理を徹底します。 |
| 大気中のCO ₂ 吸収 | 針葉樹から広葉樹への切り替えを2025年度まで推進します。 |
| 社有車使用燃料削減 | オンライン会議ツールを活用し、拠点間や建屋間の移動に使用される社有車の使用燃料削減を2025年度まで推進します。 |
| 環境に配慮した商品開発 | 小型軽量化、消費電力の削減、保守用部品の削減と長寿命化等を、2025年度末の数値目標を定め実施します。 |

2024 年度環境目標と活動実績

| 項目 | 2024年度環境目標 | 活動実績 |
|------------------|-------------------------------|--|
| 電力使用量 | 生産高比で前年度比9.6%増加を抑えることを目標とします。 | 前年度比7.1%削減となり、目標を達成しました。 太陽光発電を推進しました。 |
| 廃液廃棄量 | 生産高比で実績を把握します。 保管管理を徹底します。 | 目標を達成しました。 1.油水分離装置の運用 2.切り屑に付着した切削液を回収し、再利用 3.廃液量の少ない離型剤を使用 4.長寿命の切削液を使用 5.蒸留再生装置の運用 6.廃液漏洩を想定した緊急時の訓練 |
| PRTR 法対象物質使用量 | 生産高比で実績を把握します。 保管管理を徹底します。 | 目標を達成しました。 1.N,N-ジシクロヘキシルアミンを含まない切削液の使用 2.鉛フリーはんだの使用 3.エチルベンゼン非含有塗料の使用 4.エチレングリコールモノエチルアセテートの削減 5.2-アミノエタノールの削減 6.保管管理の徹底 7.化学物質漏洩を想定した緊急時の訓練 |

| | | |
|-------------|--|--|
| 環境に配慮した商品開発 | 主力商品について、小型軽量化、消費電力の削減、保守用部品の削減と長寿命化等を、本年度の数値目標を定め実施します。 | 目標を達成しました。 1.小型軽量化 2.消費電力の削減 3.保守用部品の削減 4.稼働率の向上化 5.部品に含有されている有害物質の削減 |
|-------------|--|--|

2025 年度環境目標

| 項目 | 2024年度環境目標 |
|------------------------|--|
| 電力使用量 | 電力消費量について、生産高比で前年度比2.08%削減することを目標とします。 |
| フロン冷媒(排出) | 法令に準じた定期点検を実施することより、冷媒排出量を抑えます。 |
| 廃液排出量 | 廃液量について、前年度を基準として生産高比で実績を把握します。保管管理を徹底します。 |
| PRTR法対象物質使用量 | PRTR法対象化学物質の使用量について、前年度を基準として生産高比で実績を把握します。保管管理を徹底します。 |
| 大気中のCO ₂ 吸収 | 針葉樹から広葉樹への切り替えを推進します。 |
| 社有車使用燃料削減 | オンライン会議ツールを活用し、拠点間や建屋間の移動に使用される社有車の使用燃料削減を推進します。 |
| 環境に配慮した商品開発 | 各々の商品の主力機種について、小型軽量化、消費電力の低減、保守用部品の削減と長寿命化等を、数値目標を定め実施します。 |

電気使用量

電力削減の実績

地球温暖化防止のため温室効果ガス・CO2削減への取り組みの一つとして電力使用量の削減を行っています。
2024年度の電力使用量は、生産高比で前年度比7.1%削減となり、2024年度の目標を達成しました。

電力削減の実施内容（2024 年度までに実施した主な内容）

- 1.工場設備の一部の工作機械を自動電源断装置付き工作機械に変更
- 2.工場設備の一部のコンプレッサの運転制御方式をインバータ方式のものに変更
- 3.新築建屋に省エネ型蛍光灯（電子式安定器）、省エネ型コンプレッサ（インバータ式）を設置
- 4.新築建屋の屋根をシルバー色に変更
- 5.新築建屋の屋根を二重化により断熱強化
- 6.人感センサによる消費電力削減
- 7.遮風カーテンによる空調省エネルギー化
- 8.コンプレッサの排熱対策による省エネルギー化
- 9.省エネ診断士による省エネ診断の実施
- 10.LED化の推進
- 11.コジェネレーション化
- 12.圧縮空気の配管漏れ防止で電力の無駄削減
- 13.太陽光発電
- 14.コンプレッサの台数削減



インバータ方式の
コンプレッサ



シルバーの屋根



屋根を二重化



人感センサ



遮風カーテン



コンプレッサの排熱対策1



コンプレッサの排熱対策2



コンプレッサの排熱対策3

灯油使用量・LPG

灯油・LPG 削減の実績

筑波工場の一部で灯油を都市ガスに変更しました。

ボイラー燃料を灯油から都市ガスへの転換に伴い、「地下タンク」を除却しました。これにより、消防法の法的管理を軽減するとともに灯油ローリー受け入れ時の漏洩が回避され、水質汚染、土壌汚染等の環境負荷が低減されます。

廃液廃棄量およびその他の廃棄量

廃液管理の実績

2024年度の廃液量を生産高比で把握しました。

廃液流出による環境汚染防止のために廃液の保管管理を行いました。

廃液削減の実施内容（2024 年度までに実施した主な内容）

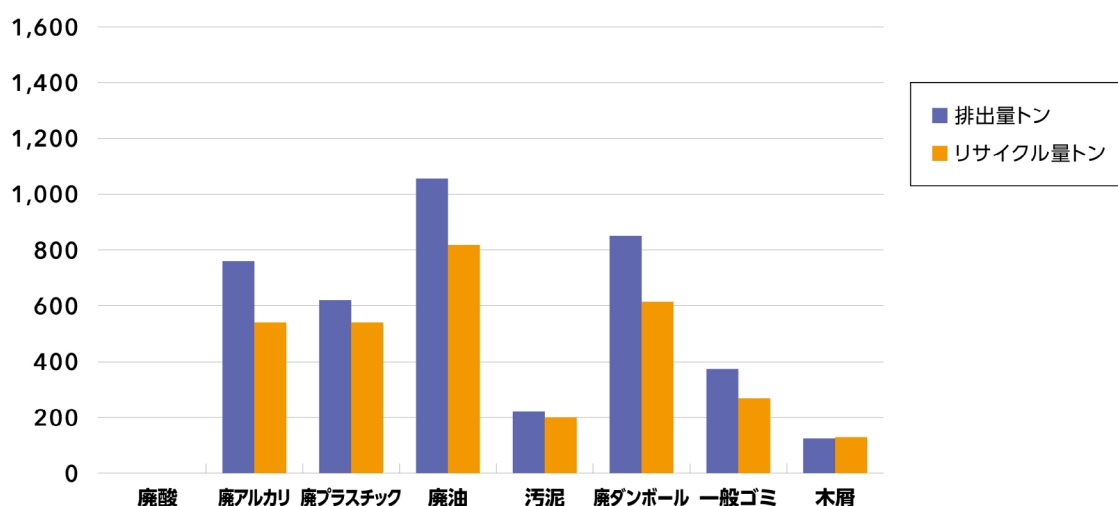
- 1.油水分離装置の導入により、分離した水を再利用
- 2.切り屑に付着した切削液を回収し、再利用
- 3.廃液量の少ない離型材を使用
- 4.長寿命の切削液を使用
- 5.蒸留再生装置の導入により、蒸留した水を再利用

その他の廃棄物

廃棄物のほとんどがリサイクルされています。

また、金属屑（27,446t）、廃プラスチック（68t）、廃液（48t）を売却しリサイクルしています。

2024年度廃棄物排出量（売却物は除く）



化学物質（PRTR対象物質）使用量

PRTR 化学物質削減の実績

2024年度のPRTR化学物質使用量を生産高比で把握しました。化学物質流出による環境汚染防止のために化学物質の管理を行いました。

PRTR 化学物質削減の実施内容

（2024年度までに実施した内容）

- 1.N,N-ジシクロヘキシルアミンを含まない切削液の使用
- 2.HCFC141bの代替え
- 3.キシレンを含まない油の使用
- 4.銅水溶性塩の使用廃止
- 5.塩化第二鉄の使用廃止
- 6.鉛フリーはんだの使用
- 7.エチルベンゼン非含有塗料の使用
- 8.HCFC-225からHCFO型（オゾン破壊係数がほぼ0で、地球温暖化係数が1以下、PRTR対象外）へ変更
- 9.エチレングリコールモノエチルアセテートの削減
- 10.2-アミノエタノールの削減

化学物質管理の徹底

化学物質を使用している部門の保管物の現場管理を徹底するために次の点検を実施し、点検結果の不具合の改善を行いました。

- 1.保管物の台帳への記載
- 2.名称表示
- 3.貯蔵所における保管物の最大保管量
- 4.保管容器の損傷、漏洩のないこと
- 5.定期的点検の実施確認
- 6.保護具類の保管状況

また、化学物質漏洩を想定した緊急時の訓練も実施しました。

環境に配慮した商品開発

研究開発部門は、商品の環境影響評価を行い、目標を設定し、環境に配慮した商品の開発を行っています。
環境マネジメントシステムの商品開発分科会では、環境管理計画書を作成し、中長期計画と年度計画に基づいた商品開発を行っています。

| | |
|--------|--|
| CNC | 1.消費電力の低減 2.稼働率の向上 3.有害化学物質の削減 |
| レーザ | 1.消費材料の削減 2.消費電力の低減 3.有害化学物質の削減 |
| ロボット | 1.保守用部品の削減と長寿命化 2.小型軽量化 3.有害化学物質の削減 4.消費電力の低減 |
| ロボドリル | 1.保守用部品の削減と長寿命化 2.消費電力の低減 3.有害化学物質の削減 |
| ロボショット | 1.保守用部品の削減と長寿命化 2.消費電力の低減 3.有害化学物質の削減 |
| ロボカット | 1.保守用部品の削減と長寿命化 2.廃棄後の負荷低減 3.有害化学物質の削減 |

気候変動対策

ファナックはカーボンニュートラルの実現に向けて、中長期の温室効果ガス排出削減目標を設定して、取り組みを推進しています。

温室効果ガス排出削減目標

| | |
|---------|---|
| 2050年目標 | Scope1, 2：2050年までにカーボンニュートラルを達成する |
| 2030年目標 | Scope1, 2：2030年までに42%削減する(2020年比) Scope3：2030年までに販売した製品の使用による排出量(カテゴリ11)を12.3%削減する(2020年比) |

ファナックの GHG 排出削減目標が SBT イニシアチブの認定を取得

2030年までの削減目標については、SBT (Science Based Targets) イニシアチブの認定を取得しています。



Scope1, 2については、本社地区、壬生工場および筑波工場において、使用する電力の一部を再生可能エネルギー由来の電力(以下、再エネ電力)とし、他拠点においても再エネ電力への切替えを進めていく予定です。
また、太陽光パネルの設置や省エネ取り組みのさらなる加速等により、事業活動に伴うGHG排出量を削減します。



ファナック本社(全景)



ファナック本社(信頼性評価棟)



壬生工場

Scope3の販売した製品の使用による排出量(カテゴリ11)については、FA、ロボットおよびロボマシン商品における省エネ性能をさらに向上させることにより、排出量削減を目指します。

ファナックは気候変動を重要な経営課題の一つと認識しています。

代表取締役社長 兼 CEOを委員長とする「サステナビリティ委員会」において、気候変動に関する重要な方針や施策について審議・決定を行い、取締役会に報告します。

取締役会は報告内容に基づいて、気候変動に関連するリスクと機会の特定と対策が適切に推進されるよう監督を行います。

COP21（第21回国連気候変動枠組条約締約国会議）で採択されたパリ協定を機に、世界的に脱炭素社会へ向けた動きが広がっています。グローバルに事業を展開しているファナックグループにとっても、気候変動は重要な経営課題であると認識し、取り組みを推進しています。

こうしたなか、ファナックは2021年12月にTCFD（気候関連財務情報開示タスクフォース）の提言（以下、TCFD提言）への賛同を表明しました。

今後もTCFD提言のフレームワークを活用して、継続的に情報開示の質と量を充実させるとともに、気候変動への取り組みを一層推進し、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

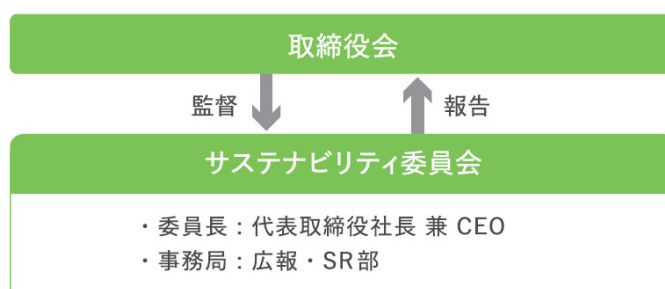


ガバナンス

ファナックは気候変動を重要な経営課題の一つと認識しています。

代表取締役社長 兼 CEOを委員長とする「サステナビリティ委員会」において、気候変動に関する重要な方針や施策について審議・決定を行い、取締役会に報告します。

取締役会は報告内容に基づいて、気候変動に関連するリスクと機会の特定と対策が適切に推進されるよう監督を行います。



戦略

ファナックは気候変動に関連するリスクと機会を特定し、それらがファナックグループの事業に及ぼす影響を確認するために、FA事業、ロボット事業およびロボマシンの事業について、1.5°Cシナリオ、2°Cシナリオ、4°Cシナリオを用いて、中期（2030年）と長期（2050年）を対象にシナリオ分析を実施しました。シナリオ分析にあたり、1.5°CにおいてはIEA NZE、IPCC RCP1.9など、2°CにおいてはIEA SDS、IPCC RCP2.6など、4°CにおいてはIEA STEPS、IPCC RCP8.5などを参照しました。各シナリオに対して、気候変動に関連するリスクと機会を洗い出し、事業への影響度を定量的かつ定性的に検証・評価しました。

このうち、事業へ大きな影響を与えるリスクとして「炭素税の導入によるコスト増」、「原材料価格の上昇によるコスト増」および「消費者の行動変容やEV/FCV化による一部ファナック商品の需要減」を特定し、機会として「省エネ・ロボット化によるファナック商品の需要増」、「EV/FCV化によるファナック商品の需要増」を特定しました。

| | 特定したリスクと機会 | 特定したリスクと機会への対応 |
|------------|--|---|
| 移行 リスク | <ul style="list-style-type: none"> 炭素税の導入によりコストが増加する 原材料価格の上昇によりコストが増加する 消費者の行動変容やEV/FCV化により一部ファナック商品の需要が減少する | <ul style="list-style-type: none"> 中長期的な温室効果ガス（GHG）排出量削減目標を設定し、事業活動における省エネや再エネ導入などを促進することでGHG排出量を削減する |
| 物理的 リスク | <ul style="list-style-type: none"> 自然災害の激甚化により生産拠点等が被害を受け、生産にマイナスの影響が生じるとともに復旧コストが増加する | <ul style="list-style-type: none"> 事業継続計画（BCP）対応を推進する（生産拠点や調達先の複数化など） |
| 機会 | <ul style="list-style-type: none"> 省エネ・ロボット化によりファナック商品の需要が増加する EV/FCV化によりファナック商品の需要が増加する 平均気温の上昇による影響で過酷な稼働環境・輸送環境に対応できるファナック商品の需要が増加する | <ul style="list-style-type: none"> 顧客の省エネ・ロボット化に貢献する商品やEV/FCV化による需要を捉えた商品の開発を推進する 過酷な稼働環境・輸送環境においても高性能、高信頼性を維持できる商品の開発を推進する |

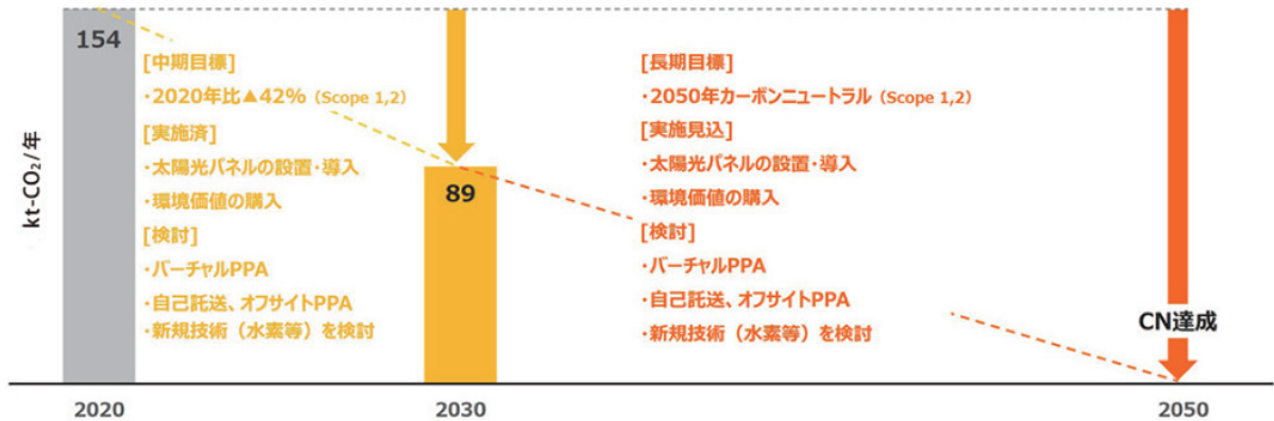
1.5℃および2℃シナリオでは、脱炭素化への移行に伴う大きな社会変化が起こる世界が想定されます。炭素税の導入や原材料価格の上昇によりコストが増加する可能性があります。省エネ・ロボット化やEV/FCV化が拡大することにより、FA事業、ロボット事業およびロボマシン事業を拡大できると考えます。4℃シナリオでは低炭素化は推進されず、平均気温上昇等の気候変動により自然災害の激甚化が想定されます。これにより生産拠点等が被害を受け、生産にマイナスの影響が生じるとともに復旧コストが増加する可能性がありますので、事業継続計画（BCP）対応を推進し、物理面でのリスクに対応していきます。

今回、FA事業、ロボット事業およびロボマシン事業についてシナリオ分析を行った結果、分析で使いたいずれのシナリオにおいても、これらの事業は高いレジリエンスを有していると評価しました。今後、特定したリスクへの対応と機会の実現に向けて、取り組みを一層推進していきます。

カーボンニュートラル実現に向けたロードマップ

ファナックは2030年までにScope 1,2排出量を2020年比で42%削減するという中期目標（SBTイニシアチブにより認定取得）を定め、取り組みを推進しています。

この目標に向けて、太陽光パネルや再生電力の導入を計画しており、投資額として約90億円を見込んでいます。（金額については、不確実な要素や仮定を含んでおり、実際と異なる可能性があります）



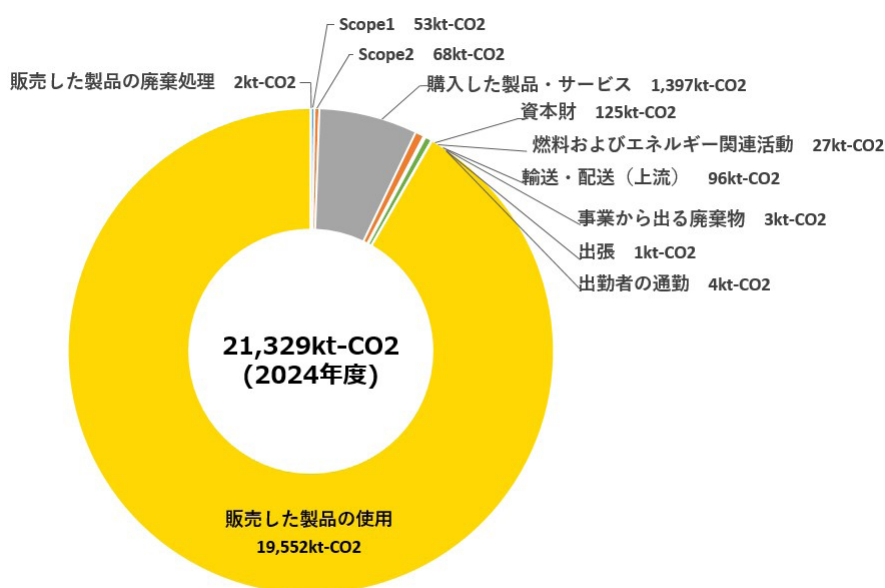
| | 2020 | 2030 | 2040 | 2050 |
|---------------------|--------------|------|------|------|
| ①再生電源 | 太陽光パネルの設置・導入 | | | |
| ②環境価値 | 再生電力の導入 | | | |
| ③バーチャルPPA | 導入検討 | | | |
| ④自己託送 | 導入検討 | | | |
| ⑤オフサイトPPA | 導入検討 | | | |
| ⑥新規技術 (水素・CCUS等) | 技術動向をフォロー | | | |

: 計画済みの施策
 : 検討予定の施策

リスク管理

ファナックは、事業の継続性、企業価値の向上、企業活動の持続的発展を阻害するおそれのあるリスクに対処するため、リスクマネジメント委員会およびリスクマネジメント規程を設け、取締役会の監督のもと、適切なリスクマネジメントを行っています。気候変動に関するリスクについても、この中に位置付けてリスク管理します。

指標・目標



ファナックグループの温室効果ガス（GHG）排出量（Scope1, 2, 3 カテゴリ11）の目標と実績については以下の通りです。

| | 2020年度実績 (基準年) | 2024年度実績 (基準年比) | 2030年目標 (基準年比) | 2050年目標 |
|---------------|---------------------------|---------------------------------------|-------------------|---------|
| Scope1,2 | 154 kt-CO ₂ | 122 kt-CO ₂ (-21.2%) | -42% | ゼロ |
| Scope3 カテゴリ11 | 16,668 kt-CO ₂ | 19,552 kt-CO ₂ (+17.3%) | -12.3% | - |

**GHG排出量（Scope1, 2, 3）に関する第三者検証報告書については[こちら](#)をご覧ください。

ファナックは2050年までにファナックグループの事業活動に伴うGHG排出量（Scope1, 2）をゼロにするという長期目標を設定しています。この長期目標の実現に向けて、2030年までに同排出量を42%削減する（2020年比）という中期目標を定めています。Scope3については販売した製品の使用による排出量（カテゴリ11）を2030年までに12.3%削減（2020年比）することを目指します。

これらの中期目標についてはSBT（Science Based Targets）イニシアチブより認定を取得しています。

2024年度のScope1, 2は基準年比で21.2%減となりました。

主な要因は、本社地区において、使用する電力の一部を再生可能エネルギー由来の電力に切り替えたことによります。2022年度から2024年度にかけては本社地区、壬生地区における太陽光パネルの設置を実施しており、2025年度以降においては一層の排出削減が見込まれます。

2024年度のScope3の販売した製品の使用による排出量（カテゴリ11）は基準年比で17.3%増となりました。主な要因は当社商品の販売増によるものです。FA、ロボットおよびロボマシ商品における省エネ性能をさらに向上させることにより、排出削減を目指します。

商品における取り組み（省エネルギー化）

ファナックは、商品を通じた省エネルギー化を推進しています。推進のための取り組みは大きく2つあり、1つは「商品そのものの省エネルギー化による、お客様の工場で稼働する際に必要となるエネルギー節約」です。もう1つは「商品の生産に必要なエネルギーの節約」です。ファナック商品のライフサイクルを考えれば、前者の方が圧倒的にエネルギー節約の効果が高くなるため、長期にわたり商品の省エネルギー化に取り組んできました。

| | |
|-----------------------------|---|
| 大容量サーボモータの開発 | デジタル制御を駆使した高精度・高効率の大容量サーボモータを、他社に先駆けて開発しています。 大きなパワーを必要とする射出成形機などの産業機械分野では、この大容量サーボモータを油圧に代わる駆動源とすることで省エネルギー化を実現しています。 |
| 電源回生方式の採用 | サーボアンプでは、モータ減速時のエネルギーを電源に戻す電源回生方式を採用し、電源の有効活用による省エネルギー化を実現します。ロボドリルの場合、抵抗回生方式と比較し、約35%の電力削減を実現しています。 さらに新しいパワー素子の採用により、サーボアンプのエネルギー損失を継続的に低減しています。現在、1995年比で最大35%低減できています。 |
| 最新のサーボシステムの提供 | 新たに開発した <i>ai</i> -Dシリーズサーボシステムでは、モータ、ACリアクトルの銅損、鉄損を抑えると共に、上記アンプを採用することで、サーボシステム全体の損失を、従来商品に比べて10%低減しました。 |
| 消費電力モニタ機能 | 消費電力モニタ機能により、CNCシステムが消費している電力量のモニタが可能となり、機械の稼働時間の調整を効率的に行うことができます。また、CO ₂ 排出量の表示も可能です。 省エネルギーレベル選択機能を用いることで、加工時間優先の運転と消費電力優先の運転を選択できるようになります。 生産ラインにおいて各部品の生産時間に差があるときなど、速く加工する必要がない場合には、消費電力優先の運転を行うことにより、工場全体での省エネルギー化にも貢献します。 また、ロボットでも消費電力モニタにより、教示操作盤上に消費電量をリアルタイムに表示することができます。 |
| ファストサイクルタイムテクノロジー | 加工時間を短縮するための機能群です。機械の稼働時間を減少させることで、クーラントポンプなどの周辺機器の消費エネルギー等の削減に寄与しています。 |
| 電力需要の負荷平準化 | ロボットによる夜間稼働により、ピーク電力が分散され、消費電力を抑制できます。 |
| 軽量化によるCO ₂ 排出量削減 | ロボットの機構部の軽量化設計により、消費電力を低減しています。可搬質量が165kgのロボットの場合、1997年の Robot S-430 <i>i</i> W は1,300kgでしたが、2013年の Robot R-2000iC/165F では1,190kgまで軽量化を実現しています。また、協働ロボットCRXでは、可搬質量10kgに対してロボット質量40kgと、これまでの同等クラスのロボット質量150kgよりも大幅に軽量化し、消費電力を低減しています。 さらに、フルカバーハンドリングロボットLR-10 <i>i</i> A/10でも、同じ10kgの可搬質量の従来ロボットに比べて本体質量を1/3以上軽量化し、消費電力を3~4割低減しています。 |
| 最適動作プログラム | ROBOGUIDEを使用して動作プログラムを最適化することにより、消費電力が抑制され、減速機寿命の延命にもなることからランニングコストを低減できます。 |
| 効率的なロボット活用 | 協働ロボットを搭載した無人搬送車（AGV）を自律移動させることで、1台のロボットが複数力所で作業可能となり、ロボットの稼働率が向上します。その結果、複数のロボットを設置するよりも待機電力が削減されます。 また、最新の協働ロボットCRXは、ロボット質量も40kgと非常に軽量で、AGVも小型化できます。さらに、AGVの代わりの人手台車でも移動可能で、ロボットを必要な時に必要な場所に移動して使うことも可能です。 |

| | |
|----------------------|---|
| 教示操作盤の バックライト自動消灯 | ロボットの教示操作盤で、一定時間操作をしない場合に液晶画面のバックライトを自動消灯させることで、消費電力を削減します。 |
| 省エネを考慮した設計 | シリアルリンク機構で、コンパクトかつ広い動作範囲の新しいタイプの重可搬ロボットM-1000 <i>iA</i> を開発しました。最新の構造解析を用いて、曲面を多用しながら、必要な強度・剛性を持たせつつ、軽量化設計されたアームやロボットの減速エネルギーを再利用する電源回生などにより省エネを実現しました。 また、環境に配慮した省エネ設計の新ロボット制御装置R-50 <i>iA</i> を開発し、低消費電力ファン、低損失パワー素子搭載アンプ、高効率なブレーキ制御で、消費電力を削減しました。 |
| 高信頼性自動結線機能 (AWF3) | ロボカットにおいて、不慮のワイヤ断線時でも、自動的に結線復旧できる高信頼性自動結線機能AWF3により、長時間の無人運転が可能となります。夜間の安定した機械稼働は、ピーク電力を分散させ、消費電力を抑制できます。 |
| 放電制御 <i>iPulse3</i> | ロボカットでは新開発の放電制御 <i>iPulse3</i> により、加工時間が短縮され、消費電力の抑制を実現しています。また、ポンプ・クーラのインバータ制御、放電回路の電力回生、各種機器の待機電力削減により、消費電力を抑制しています。 |
| 周辺機器の電動化 | ロボショットの付加軸追加オプションにより、従来油圧装置で駆動されていた周辺機器を電動化し、省エネルギーを実現します。 |
| 保温ジャケット | ロボショットの射出シリンダにおいて、ヒータ周囲に保温ジャケットを装着することにより保温効果を向上させ、消費電力を削減します。 |
| 可塑化エネルギーモニタ | 可塑化（樹脂の熔融）で消費されるエネルギーの内訳と放熱によるエネルギー損失の見える化により、消費エネルギーを抑えた最適な成形条件調整をサポートします。 |
| 省エネルギー機能 | ロボドリルのスリープ機能は、機械の待機中にサーボモータの励磁をOFFしたり、クーラントや潤滑用ポンプを停止することで消費電力を削減します。さらに周辺機器省エネ制御機能やミストコレクタ制御機能により、ユーザ手配の周辺機器にも同様の制御を簡単に拡張でき、システム全体の省エネルギー化が可能です。 |

省エネルギーに関する受賞・トピック

令和 6 年度脱炭素社会の構築に向けた ESG リース促進事業の補助対象設備に認定（2024）

ロボドリル*α-DiB Plus*, *α-DiB_{ADV} Plus*シリーズ
ロボショット*α-SiA*, *α-SiB*シリーズ
ロボカット*α-C800iB*, *α-CiC*シリーズ

令和 5 年度省エネルギー投資促進支援事業費補助金の補助対象設備に認定（2023）

ロボドリル*α-DiB Plus*, *α-DiB_{ADV} Plus*シリーズ
ロボショット*α-SiA*, *α-SiB*シリーズ
ロボカット*α-C800iB*, *α-CiC*シリーズ

令和 5 年度脱炭素社会の構築に向けた ESG リース促進事業の補助対象設備に認定（2023）

ロボドリル*α-DiB Plus*, *α-DiB_{ADV} Plus*シリーズ
ロボショット*α-SiA*, *α-SiB*シリーズ
ロボカット*α-C800iB*, *α-CiC*シリーズ

令和4年度先進的省エネルギー投資促進支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2022)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiB_{ADV} Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ

令和4年度脱炭素社会の構築に向けたESGリース促進事業の補助対象設備に認定(2022)

ロボショット α -SiA, α -SiBシリーズ

令和3年度先進的省エネルギー投資促進支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2021)

ロボドリル α -DiB Plus, α -DiB_{ADV} Plusシリーズ
ロボショット α -SiA, Bシリーズ

生産設備におけるエネルギー使用合理化等事業者支援事業費補助金の補助対象設備に認定(2020)

ロボドリル α -DiB, α -DiB_{ADV}シリーズ
ロボショット α -SiAシリーズ

地域工場・中小企業等の省エネルギー設備導入補助金の対象認定(2014)

ROBOCUT α -CiAシリーズ

一般社団法人日本機械工業連合会 優秀省エネルギー機器表彰制度 資源エネルギー庁長官賞(2003)

電源回生機能と精密デジタル制御の大容量サーボシステム大型ACサーボモータ α iシリーズ

一般社団法人日本機械工業連合会 優秀省エネルギー機器表彰制度 通商産業大臣賞(1999)

位相制御電源回生方式とサイクルタイム短縮によるデジタルサーボシステム ACサーボモータ α シリーズ

一般社団法人日本機械工業連合会 優秀省エネルギー機器表彰制度 通商産業大臣賞(1998)

高速自動結線および板厚追従制御付きワイヤカット放電加工機ROBOCUT α シリーズ

一般社団法人日本機械工業連合会 優秀省エネルギー機器表彰制度 通商産業大臣賞(1995)

ROBOSHOTシリーズ

生産における取り組み

商品の生産に必要なエネルギーの節約に貢献します。

| | |
|------------------|---|
| 組立工程の効率化 | <p>隼人工場（鹿児島県）では、フレキケーブルの組立工程において、超音波洗浄装置による洗浄を行っていましたが、洗浄の必要性を再検討することで工程を削除し、年間電力量を158,976kWh削減しました。</p> <p>ワイヤ放電加工機（小型・中型）にて、試作・デザインレビューを繰り返しながら部品の共有化およびハーネスのユニット化等の大幅な設計変更を行い、組立工数削減で大きな成果を上げています。</p> |
| コジェネレーションシステムの導入 | <p>壬生工場（栃木県）、筑波工場（茨城県）では、コジェネレーションシステムを導入し、廃熱を積極的に利用し、電力購入量の削減およびガス炊き冷温水発生機の燃料削減を行い、CO₂排出量削減を実現しています。</p> <p>2024年度のコジェネレーションシステムによる推定年間CO₂削減量は壬生工場（栃木県）で662tCO₂e、筑波工場（茨城県）で300tCO₂eです。</p>  |
| 都市ガス転換による環境配慮 | <p>本社地区のボイラの燃料を灯油・LPGから都市ガスに切り替えることで、CO₂の削減とBCPの促進を継続して図っています。同時に転換のタイミングで灯油タンクを廃止して土壌汚染リスクの低減を進めてきました。2022年4月を最後に工場の都市ガス化が完了しました。また、本社地区ではターボ冷凍機、空冷チラーを都市ガスによる冷温水発生機に更新しました。筑波工場では灯油から都市ガスに燃料を使用する冷温水発生機に更新しました。</p> |
| 圧縮空気の配管漏れ防止 | <p>圧縮空気の配管漏れを防止することでコンプレッサの負荷を低減し、電力の無駄を削減しています。</p> |
| 圧縮空気の圧力低減 | <p>省電力として、加工機待機時の非常停止モード化およびエアコンプレッサ圧力の低減化（0.62⇒0.6Mpa）を推進しています。</p> |
| 圧縮空気の休日運転停止 | <p>エアコンプレッサの休日運転停止による省エネで、2,354kWh/年、約4万円の削減となります。</p> |
| コンプレッサの台数削減 | <p>ロボカット製造部では、既存棟と増築棟のそれぞれにコンプレッサを設置し稼働させていましたが、エア配管接続工事を行うこととしました。これにより、増築棟のコンプレッサ2台で交互運転を行い、既存棟のコンプレッサ2台を休止し、電力消費量を削減しました。</p> |
| 仕損費の削減 | <p>仕損費の高い部品について優先して仕損費削減活動を推進した結果、月当たりの仕損費を低減し、経営効率の改善に大きく貢献しました。</p> |
| 加工済み品の「錆」ゼロ化 | <p>切削材の検討および防錆剤の活用等で加工済み品の「錆」ゼロ化を2021年度に達成しました。</p> |
| 職場の照明電力削減 | <p>職場の照明電力削減施策として、塗装用ロボットサイトの照明を常時「切」にし、使用時のみつけることとしました。また、職場のユーティリティ（トイレ、コンプレッサ室、ボイラ室）の照明について、人感センサ対応の照明への切り替えを実施しました。</p> <p>隼人第1工場の作業場の照明を全てLED化し、省エネルギーを推進しています。</p> |
| アルミ溶解保持炉の電力削減 | <p>本社成形工場、壬生成形工場では、ダイカスト設備で使用しているアルミ溶解保持炉に断熱ジャケットを取り付け、放熱を抑えることにより消費電力の削減を図っています。</p> <p>また、輻射熱を発生しないため、作業員の熱中症対策、火傷防止、空調負荷の低減に貢献しています。</p> |

| | |
|-------------------------|--|
| 部品自動倉庫の待機電力削減 | 部品自動倉庫の待機電力削減のため、倉庫未稼働時のクレーンサーボOFFを実施し2023年3月より約600kWh/月の電力を削減しています。 |
| 待機電力の削減 | 板金製造部では、生産を1週間単位の中で集中的に行う運用形態を採用することで、待機中の電源を完全停止し、待機電力を削減しています。 |
| 休日運転の休止 | サーボモータ製造部では、長年にわたり、品質確保のため休日もボイラー等の設備を稼働させる運用をしてきましたが、品質管理面で問題ない事を検証し、休日の設備運転を休止する運用に見直しました。 |
| スペース効率化 | 広い作業面積を必要とするロボット組立や試験工程の増産時の対応として、コンパクト化によるスペース効率化を推進しています。 |
| 温度試験機の省エネルギー化 | ロボットコントローラ製造部では、小型のコントローラの温度試験をプリント基板単位で行うことで、小型試験機による試験が可能となりました。大型試験機が不要となり、省エネを実現しました。 |
| 温度試験の最適化による消費電力削減 | CNC高温ランニング温度試験機の予備加熱時間を生産状況に応じて最適化し、消費電力を削減しました。 |
| WBGT値を用いた作業環境の管理による電力削減 | 工場内の気温（湿度）についてWBGT（暑さ指数:Wet Bulb Globe Temperature）を指標として、適正な値にコントロールを行い、消費電力を削減しました。 |
| 常夜灯の省エネルギー化 | ロボドリル製造部では、常夜灯の点灯を最適化して工場電力を削減しました。 |

物流における取り組み

商品の輸送に必要なエネルギーの節約に貢献します。

| | |
|--------------|---|
| トラック帰り便の活用 | 日本国内の工作機械メーカーにCNCシステムを納品したトラックは、帰りが空荷になります。このトラックを、サプライヤに紹介し部品納入に活用してもらうことを推進しており、これによってトラックの運行を効率化（台数を削減）し、CO ₂ 削減に取り組んでいます。 |
| 自社工場でのコンテナ詰め | 輸出用CNCシステム、およびロボットは、従来、ファナックから港湾倉庫へトラック輸送した後、港湾でコンテナ詰めしていましたが、これをファナックの工場に海上コンテナの荷役ができる設備を設けてファナック工場でのコンテナ詰めを行い、コンテナを港湾に直送することで、コンテナ積載率の向上とトラックから積載量の大きいトレーラへの代替によるトラック台数の削減を実現しています。 |
| 構内物流の効率化 | 本社地区では、工場建屋間の構内物流が多く、村道もトラックが往来し混雑していました。構内幹線道路を整備することで、村道の使用を抑え、動線を確認し、大型車両を含む物流の効率面と構内車両通行の円滑化および安全面の両立を確認しました。壬生工場では全工場間をコンベアで連結し、トラックによる構内運搬をゼロにしています。筑波工場は建物の規模を大型化してロボットの全ての生産工程を同一建屋内のコンベアでつなげるにより、構内運搬にトラックを使用することをなくしています。 |

非生産事業所における取り組み

| | |
|------------------|---|
| 太陽光発電設備の導入 | 各地区の建屋に太陽光発電設備の導入を進めています。これまでに本社地区で5,800kW、壬生工場で2,800kW、三河サービスセンタで30kW、小倉サービスセンタで20kWの太陽光発電設備を設置し、2024年度は9,965,400kWhを発電しました。現在、本社地区で2,200kW、筑波工場で3,800kWの太陽光発電設備設置工事が進捗中です。 |
| 照明のLED化 | 工場および事業所で使用されている水銀灯と汎用蛍光灯のLED化を図り、外灯、庭園灯、天井照明、誘導灯、非常照明等をLED照明に切り替えました。LED化に加え、廊下やトイレなど、人が常にいる場所ではないエリアには人感センサを設置し、不要な点灯を防止するようにしました。  壬生工場の事務所では室内を38区画に分割し人感センサおよび照度センサを使用することで不要な点灯を防止しています。 筑波工場ではLED照明への更新を2024年に工場1棟に追加しました。 2025年5月に1棟追加、2025年度に残り2棟計画中です。 |
| コジェネレーションシステム | 本社地区でもコジェネレーションシステムを導入し、廃熱を社宅・寮の厚生施設やファナックアカデミの給湯・暖房に使用しています。2024年度のコジェネレーションシステムによる推定年間CO ₂ 削減量は1,910tCO ₂ eとなりました。 また2024年度末に竣工した建屋2棟でもさらに廃熱を利用することで、エネルギー効率の向上を進めています。 |
| 建屋のリニューアル | 大阪支店において、骨組みを残した建屋の全面リニューアルを実施し、省エネエアコン、照明のLED化、人感センサ等の導入により、空調電力60%削減、総電力40%削減を達成しました。 |
| デマンドレスポンス | 電力供給会社からの要請に応じ、電力の受給需給ひっ迫が予想される時に電力消費を抑制するネガワット取引を行っています。 |
| ITインフラ | 休み時間のパソコンモニタの電源をオフにすることで、推定年間電力削減量は28,800kWhとなる見込みです。 |
| 建屋の断熱効果向上 | 冷暖房に要するエネルギー使用量を節減するため、外断熱・内断熱や外壁の2重（ダブルスキン）化の施工、結露対策、複層ガラスの採用など断熱効果を高める様々な工夫を取り入れています。ダブルスキン外壁は、日野支社パーツセンタ棟、名古屋サービスセンタに採用されています。 2017年以降の新築社宅では、外断熱・複層ガラスを積極的に採用しCASBEEでB+～A（自己評価）を目指した施設整備に努めています。 |
| ai-Dサーボシステムの省エネ化 | 低損失パワー素子等の採用による省エネに注力し、従来比10%削減したサーボai-Dを開発しました。 |
| ロボドリルの省エネ化 | ロボドリルでは、スリープ機能を付加した電力削減型製品を開発しています。 |
| ロボショットの省エネ化 | ロボショットでは、射出成形機シリンダーに保温カバーを取り付け、省電力を推進しています。 |
| 製造部品のサイクルタイムを短縮 | 製造部品のサイクルタイムを短縮するソフトウェア機能開発を継続しています。 |
| サービス効率の向上 | エンドユーザの機械に二次元コードを貼り付け、サービスコール・メールを迅速化し、写真・動画を活用してサービスに要する時間を短縮しています。 |
| 環境貢献機能を備えた新商品の拡販 | 環境貢献機能を備えた新商品を拡販し、新CNCへの切り替えを推進しています。 |

ステークホルダとの協働

| | |
|-----------|---|
| サプライヤとの協働 | <p>製造子会社2社および協力会社のうちファナックへの売上が総売上の30%を超える会社9社、合計11社から気候変動問題に関する情報を収集しています。サプライヤに対して、化石燃料使用量、電力使用量、産業廃棄物量など具体的な項目について調査し、必要に応じてアドバイスも行っています。</p> <p>2024年度においては、重大な問題・リスクがないこと、省エネルギー化に取り組んでいることを確認しました。</p> |
| お客様との協働 | <p>研修施設「ファナックアカデミ」にてお客様向けの研修を行っています。同研修において、各商品が持つ省エネルギー性能について説明しています。</p> <p>研修を通じ、省エネルギーに配慮したオペレーション方法も説明しています。</p> |
| 業界団体との協働 | <p>一般社団法人日本工作機械工業会、一般社団法人日本ロボット工業会および一般社団法人日本産業機械工業会の審議に参画して目標値の設定を促し、同会を通じて環境省、経済産業省に気候変動問題に関する提言や協力を行っています。</p> |
| 地域社会との協働 | <p>気候変動対策に係る東京都の制度である温室効果ガス排出削減義務と排出量取引制度において、日野事業所は2006年3月にボイラ燃料を灯油から都市ガスに変更しました。その結果、2016年までに、2,791tの過超削減量が都に登録されています。</p> |

基本的な考え方

ファナックは「未来に残そう、自然と資源」の基本理念のもと、資源の効率的な活用と廃棄物の適切な処理・低減を進めます。ファナックが実行している生涯保守は、お客様がファナックの商品を使い続ける限り保守を継続するものですが、お客様は保守打ち切りによる旧機種種の廃棄・新機種種の購入が不要となるため、結果的に廃棄物の削減や資源の有効活用に寄与しています。

また、商品・梱包材・再利用など事業活動全般にわたり、廃棄物の削減と資源の有効活用を行うとともに、化学物質管理を徹底しています。

推進体制

ファナックは、資源と廃棄物への対応を重要課題と認識し、代表取締役社長 兼 CEOを責任者と定めています。

資源と廃棄物に関する課題については、環境経営推進体制および環境マネジメントシステムにおいて審議されています。

▶ [環境マネジメントシステム](#)

化学物質管理の徹底

ファナックは、商品原材料や生産工程で化学物質を使用していますが、必要最低限の使用で済むよう、削減に取り組んでいます。

また、世界中のお客様に安心してファナック商品を使用していただくため、各国・各地域の化学物質管理規制への対応に努めるとともに、自主的により厳しい規制にも対応しています。

日本の化審法、欧州のPOPs規則や、RoHS指令、米国 TSCA 規制への対応や、REACH規則で新たに追加となった高懸念物質 (SVHC) について、取引先に対して含有量調査を行っています。さらに、CEマーキング認証、UL規格、GB規格等の各国の安全規格に対応しています。

| | |
|----------------|---|
| PRTR化学物質の把握・管理 | PRTR法に基づき、化学物質使用量の削減を進めてきました。2016年以降は従来の取り組み施策が功を奏し、削減可能な量が限定的になったため、絶対量ではなく生産高比で把握しています。 |
| RoHS指令への対応 | ファナックの商品はRoHS指令(有害物質使用制限指令)の対象製品ではありませんが、自主的に有害物質の不使用に取り組んでいます。新規設計においては、製造に用いる副資材を含め全てRoHS2指令の含有閾値以下としており、既存商品においても部品を切り替え中です。 |

商品における取り組み

| | |
|-----------------|--|
| 商品の小型軽量化・部品点数削減 | CNCは小型化と部品点数の削減により、使用資源も削減しています。モジュール化設計で部品の共通化を図り、手配部品や保守部品の種類を低減しています。 |
| 適切な保守 | インテリジェントグリース交換機能により、適切な時期にグリースおよびオイルの交換ができ、グリースとオイル廃棄量を抑制します。 |
| 高性能な商品による効果 | ロボショットの高い成形性能により成形不良が低減されるため、プラスチック廃棄量が削減されます。また、生産段取りの自動化支援機能により、生産ロット間のダウンタイムを低減し、材料ロスを削減できます。さらに、プラスチックの端材や廃材を再利用した場合の良品率を向上させることによって、プラスチック廃棄量の削減に寄与します。 |

生産における取り組み

| | |
|---------|---|
| 不良率低減 | はんだ印刷条件の最適設定、キズ不良削減などに取り組み、CNC装置の不良率を1台当たり0.0073件から0.0066件に削減しました。 |
| 不良率低減 | ロボット組立の自動化では、24時間連続稼働が可能となり、省力化やハンドリングミスによる不良が低減されました。 |
| 生産性向上 | ファナックのノウハウを活用した材料加工を、ロボット化による休日無人稼働等を行うことにより生産性向上を図っています。 |
| 塗料削減 | 1台当たりの塗料量を機種ごとに精密に算出して、無駄な塗料を削減しています。 |
| 廃油量削減 | <p>ダイカスト機の剥離剤を水溶性から油性への切り替えを進め、フランジ用は全機の切り替えが終了し、現在はロータ用を切り替え中です。この結果、液だれがなく廃油排出量削減に寄与しています。</p> <p>水溶性廃油の処理に蒸留装置を導入したことにより、廃油の廃棄量が削減されました。</p> <p>筑波機械加工部では、部品付着液を回収すること等により切削液の使用量を削減しています。予防保守に注力し、作動油の使用量を削減しています。</p> <p>自動倉庫スタッカークレーンの点検で排出される潤滑油を従来の産廃としての処分から売却に切り替えました。有価物として引き取られた廃油は資源として再生利用されます。</p> <p>プロセスポンプによる加工機切削液のリサイクルにより、廃油量を削減しました。</p> <p>塗装ブースへの凝集浄化剤投入により、廃油量を削減しました。</p> |
| 混合廃棄物削減 | 従来は混合廃棄物として処分していたケーブル類を売却に切り替えることにより、廃棄物の削減と、マテリアルリサイクルを推進する事ができました。 |
| はんだの再利用 | はんだ槽で発生する酸化物(ドロス)にリサイクル装置を導入し、はんだの再利用を推進しています。 |
| 開梱工数削減 | 当社工場間や当社工場とサプライヤ間の部品輸送時に使用される梱包は、段ボールとビニールによる個包装から個包装なしの「バケット(通い箱)化」とすることで、開梱工数が大幅に削減され省力化につながっています。 |

梱包材における取り組み

| | |
|----------------|--|
| スチールケース使用の大幅削減 | ロボット、ロボマシン商品を港湾から倉庫へ直接コンテナ輸送する場合等について、従来はスチールケースに梱包の上、コンテナ詰めをしていました。可能な限り、コンテナ自体を梱包箱に見立て、スチールスキッド(スチール製の台)にロボット、ロボマシン商品を荷締めした荷姿のままコンテナ詰めすることに変更し、スチールケースの使用を大幅に削減しました。 |
| 軽量化・高密度化 | 協働ロボットCRXは、荷姿を縦ではなく横にして3段積み可能にし、輸送効率を向上させています。 パラレルリンクロボットの新機種は、一部のリンクを取り外すことで荷姿をコンパクトにし、従来よりもロボットの輸送に必要な鋼材の量を大幅に削減しました。段積みも可能にして輸送効率を向上させています。 |
| 資源の節約 | 商品輸送時のスチールスキッドの強度を維持したまま形状を工夫し、鉄材の使用量を削減しました。 |
| 段ボールの使用削減 | サプライヤからのアイボルトの納入において、段ボールの使用を中止し、再利用可能なメッシュパレットを導入しました。これによる廃棄物(紙屑)の推定年間削減量は120kgです。 |
| 通箱の採用 | 板金カバーの納品において、梱包材の利用を廃止し、通箱に中敷内装を採用しました。これによる廃棄物(紙屑)の推定年間削減量は99.6kgです。 |

再利用における取り組み

| | |
|------------|--|
| 輸送梱包材、パレット | 国内の工作機械メーカーにCNCシステムを納入する際の段ボール箱を再利用しやすい形状とし、納品を行ったトラックが空の段ボール箱を引き取り、点検、補修を行い、可能な限り再利用しています。 鋳物を輸入する際の梱包材であるスチールスキッドは、鋳物業者に送り返して再利用しています。 ロボットの輸出用梱包材については、スキッド鋼材の厚さ、ボルトの太さを減らすことができないか検討を始めています。 |
| 切粉・切削工具 | 工場の切削で出る切粉や、摩耗して使用できなくなった切削工具はリサイクル業者へ引き渡し、再び原材料として使用されます。 |

事業所における取り組み

| | |
|---------|--|
| 紙使用量の削減 | 会社内の書類を電子化して紙の使用を減らしています。 購買における注文書などをFAXで送信していましたが、電子データで送付するWEB-EDIシステム(ファナックEDI)を2023年5月から導入しました。これにより、サプライヤ側における注文書等のペーパーレス化が実現しました。また、ファナック内でもその機能を応用して一部の内部文書をペーパーレス化し、紙の使用量を年間約30万枚削減しました。 |
| 照明のLED化 | 蛍光灯などに含まれる水銀や鉛、カドミウムを使用していないLED照明の利用を推進しており、照明の廃棄処理が容易になっています。 |
| 有価物化 | 浜松サービスセンタでは、2023年から古紙・金属くず・廃ケーブルの有価物化を進め、産業廃棄物の排出量を削減しています。 |

基本的な考え方

ファナックは、富士箱根伊豆国立公園に隣接した豊かな自然環境の中にあり、富士山の清浄で豊富な地下水を水源として使用しています。地下80メートルから汲み上げられる地下水は、年間を通して水量・水質ともに安定しており、ファナック自体は水資源に恵まれ、水不足のリスクはほぼないに等しい環境にあるといえるでしょう。

しかしながら、世界では水が不足している地域があり、国連環境計画の報告では、2025年には一部の地域で水不足がさらに深刻化すると予測されています。

ファナックは日頃から水のリサイクル利用の徹底、排水の浄化処理と水質管理の徹底など、水資源の保全に取り組んでいます。また、良好な水質で排水を行うために水質汚濁物質に関する規制値を遵守しています。

推進体制

ファナックは、水資源の保全を重要課題と認識し、代表取締役社長 兼 CEOを責任者と定めています。水資源の保全問題については、環境経営推進体制および環境マネジメントシステムにおいて審議しています。

▶ [環境マネジメントシステム](#)

水資源に関するリスクアセスメント

世界資源研究所（WRI）の水リスクの分析ツール「AQUEDUCT（アキダクト）」を利用して、生産拠点における水資源に関するリスクアセスメントを実施しています。

ファナックグループの主要な生産拠点は日本国内にあり、本社工場（山梨県南都留郡忍野村）、壬生工場（栃木県下都賀郡壬生町）、筑波工場（茨城県筑西市）、隼人工場（鹿児島県霧島市）の4カ所です。

アキダクトによる水リスクアセスメントの結果、水リスクの高い生産拠点はありませんでした。

本社地区での取り組み

ファナックの本社地区には25の工場があり、生産に必要な水は全て地下水を使用しています。さらに、工場では生産に使用した水を冷却などに再利用しています。

本社地区の専用水道は水道法に基づき毎月、水質検査を実施義務があり適切に実施しています。これに加え2024年からPFOA・PFOSの水質検査を自主的に実施しています。

また、下水放流の際にはpH値を調整する浄化処理を一部で行い、高い排水基準の確保に努めています。

水の再利用

| | |
|----------|---|
| 冷却水の循環利用 | 本社地区のダイカスト工場で、生産設備を冷却するための冷却水を循環利用しています。 |
| 廃水の再利用 | 本社地区のサーボモータ部品加工工場では、蒸留再生装置により、廃水を62%再利用しています。 |
| 加工液の再利用 | 本社地区のロボカット工場では、試験専用の加工液タンクを新たに導入し、製造時の試験で使用する加工液（水）の90%を再利用しています。 |

サプライヤとの協働

サプライヤが鋳物を冷却する工程や顧客が当社商品を使用する工程においても水資源を使用するため、水資源の間接利用も重要な課題であると判断しています。

サプライヤに対し、CSR調達方針を周知し、水資源の効率的な利用、循環利用を推進するよう求めています。

製造子会社2社と当社への売上が30%を超えるサプライヤ9社の合計11社に対し、年1回、水使用量、水排出量などの具体的な項目について調査を行い、数値化して評価し、リスクの特定と評価をします。有意として規定している上位3社を選定し、生産に伴う環境負荷を削減する具体的な目標を立てて取り組みを推進するよう働きかけをします。数値が大きく変動した場合は理由を確認し、必要に応じて適宜アドバイスを行います。

基本的な考え方

ファナックは「未来に残そう、自然と資源」の基本理念のもと、特に富士箱根伊豆国立公園に隣接した本社地区179万m²の素晴らしい自然環境を保全し、生物多様性の維持に努めています。

本社地区では、地域の樹林や植林されたカラマツやアカマツを含む様々な樹木があり、野鳥と山野草の宝庫です。森林の持続的な管理と新規植林を行い、世界遺産である富士山周辺の陸の豊かさを守ります。

森の保全活動

ファナックの本社は、富士箱根伊豆国立公園に隣接する自然豊かなエリアに位置しています。緑化率が定められていますが、緑地率以上に豊かな「ファナックの森」となるよう努めています。日常的に森の整備を行っており、その結果として樹木、草花が四季折々の表情を見せ、種々の野鳥などの小動物の姿が見られます。

また、工場等の建屋建設にあたっては、可能な限り樹木の少ない場所を選定し、樹木伐採を最小限に留めています。

さらに、自然の地形を生かした土地利用として、建屋の高さが周囲の樹木の高さを超えないようにするなど、最大限に環境配慮した計画としています。

大きな平坦地を必要とする駐車場は、緑地率維持のため立体化を進めています。2016年から開始した駐車場整備では、2024年までに駐車場8棟で延床面積96,880m²、駐車台数3,570台となり、この駐車場立体化により緑地面積を65,300m²保全しました。

新立体駐車場建設工事に伴い、当該範囲で移植可能な中低木365本を構内新設通路脇に移植しました。本社地区の2025年6月現在の緑地率は38.6%となっています。

森の再生広葉樹化計画

戦時体制と高度成長期の木材需要から、針葉樹の植林が奨励され、今は人工林の大部分が針葉樹林となっています。本社地区でも、人為的に植林した針葉樹林となっている箇所があります。ファナック本社地区の緑地管理基本方針は、長期計画で現存のかつての植林による針葉樹の森を、本来のこの地域に合った植生である広葉樹の森へ変えてゆくことをテーマとしています。現在の針葉樹林は、長年にわたり成長が早いアカマツ、カラマツ、モミ等が防砂林や木材需要用として植樹されてきたものです。これら人工針葉樹林を、花が咲き、実が成り、落葉する周辺の自然植生にふさわしい広葉樹林と常緑の広葉樹に変えることにより、小鳥や小動物等が共生できる豊かな森とすることを目標としています。

ファナックは、この目標を着実に実現するために山梨県森林総合研究所の協力を得ながら、地域本来の生態系に合った森に再生するべく2015年に計画をスタートし、2016年から植樹を進めています。樹木の活着は難しいため、長期の取り組みを進めています。2021年より森の育ち過ぎた高木により低中木の広葉樹等への日照確保が厳しいため、針葉樹の高木の間伐を適宜行っています。



CO₂を吸収する森へ

現在のファナック本社構内の針葉樹林は樹木が密集し、森林内部への日照が届きにくく、新生の幼木への日照が不足しています。高木密集した針葉樹林は、森本来の機能を果たすことが難しくなります。土壌痩せを防ぎ森林の豊さを維持するため、適正な樹木密度を確保する間伐を行い、森林内部への日照を確保し、よりCO₂を吸収できる森林を目指しています。

森の再生広葉樹化計画にもあるように、既存針葉樹が単一樹種による人工林であり、老齢期の高木でCO₂吸収量が少なくなっていることから、地域固有の樹種を含めた混合林化し、緩やかに地域の本来の植生に変える取り組みを行っています。常緑の広葉樹（例として高地でも耐えるアセビ、ソヨゴ）を中心に育成し、小動物の住める環境を作るため、実のなる落葉広葉樹も育成しながら、植え替えを実施する計画を推進しています。

水辺の生物多様性保全

ファナック本社地区には全8カ所に大小の雨水調整池があり、雨水の一時貯水を行っています。そのうち、7カ所の池には常時水を貯留し、水質の浄化と水辺の生物が生息しやすい環境を作るためにヨシ、アヤメ、ショウブ、ミズバショウ等を植えて保護し、毎年11月末から12月上旬にかけて池の中の葦刈り作業も実施管理しています。

また、全ての調整池は夏季、秋季は池周りの草刈り作業を行い、随時、排水口周りの管理を実施しています。台風や大雨後には、状況確認や点検・補修・清掃等を行っています。

希少植物種の保全

本社地区では、環境省によりレッドリストの絶滅危惧種II類に指定されているクマガイソウが自生しています。構内整備計画の際に自生地に影響が及ぶ場合は、移植して保護しています。

また、本社地区では希少種であるマイヅルソウ、シロバナエンレイソウ、フジアザミ、ウバユリなどの山野草を保護しながら除草作業を行っています。





Sustainability Report 2025

ガバナンス

「企業の永続性・健全性は『厳密』から生まれる」、「組織の腐敗、企業の衰退は『不透明』から始まる」との認識のもと、この「厳密と透明」を基本理念として体制を構築し、もって、顧客、従業員、株主、サプライヤ、地域社会などステークホルダーからの信頼を得ると共に、企業としての持続的な成長をすることに努めています。

方針

-  [ファナック行動規範](#)
-  [コーポレートガバナンス・ガイドライン](#)
- [ファナックサイバーセキュリティ経営宣言](#)
- 情報セキュリティ方針
- [贈賄等の防止に関する基本方針](#)
- [税務方針](#)
- 競合他社との接触制限に関するガイドライン

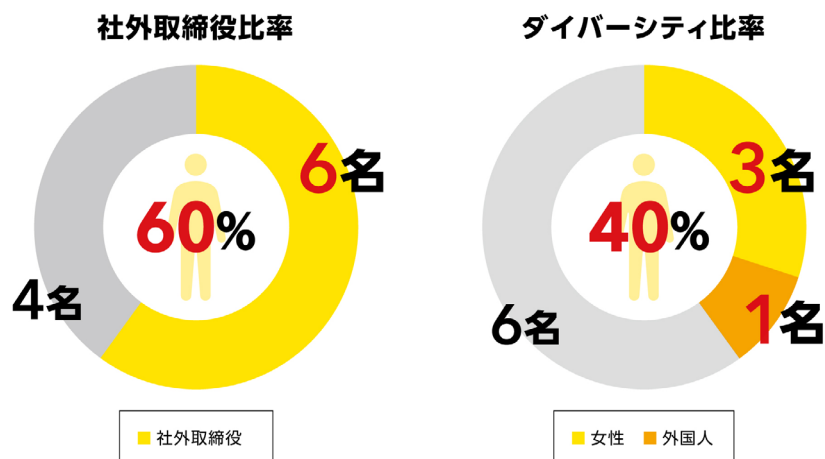
基本的な考え方

ファナックでは、従来から「厳密と透明」の基本理念のもと、コーポレート・ガバナンスの充実に着実に図ってきました。2021年には、監督機能と執行機能の分離を進めるなかで、取締役会の監督機能を一層強化し、経営上の意思決定をより迅速化するため、監査等委員である取締役により構成される「監査等委員会」を備え、取締役会から取締役への業務執行の決定権限委譲の拡大が可能な監査等委員会設置会社に移行しました。その後は監査等委員会設置会社として、さらに関係規則の整備等を進めるなど、取締役会の監督機能の一層の強化と経営上の意思決定の迅速化に努めています。

また、独立社外取締役が過半数を占め、かつ独立社外取締役が委員長を務める指名・報酬委員会を設置し、取締役の任命、評価における客観性、透明性を高めることで、監督機能の厳密性、透明性を担保しています。

推進体制・取り組み

- 監査等委員会設置会社である当社では、取締役会（監督機能）と経営側（執行機能）の分離を図り、それぞれの独立性を保つようにしています。
- 取締役会における社外取締役比率および取締役会のダイバーシティ比率は以下のようになっています。



- 監査等委員会（4名）のうち3名は社外監査等委員であり、そのうち1名は女性です。
- 引き続き、取締役会と経営側それぞれの独立性が保たれているか、ダイバーシティの効果が表れているか、取締役会と監査等委員会における議論が活発か等の観点から、内容を定期的に検証し、必要により改善を行います。

指名・報酬委員会

取締役の選解任および報酬等について、独立社外取締役が過半数を占めかつ独立社外取締役が委員長を務める指名・報酬委員会を設置し、当該委員会にて諮問を行うことで、手続きの客観性・透明性等を確保しています。

取締役会の実効性評価

(1) 評価方針

ファナックは、無くてはならない価値を世界中に提供し続け、全てのステークホルダーから信頼される企業であり続けるため、コーポレートガバナンスを重視し、基本理念である「厳密」と「透明」を徹底し、監督機能の一層の強化や業務執行の決定の迅速化・経営の効率化を進めることの一环として、毎年、取締役会の実効性を評価しています。

(2) 評価プロセス

2024年度の評価は、取締役会がその役割・責務を実効的に果たすうえで重要と考えられる事項（取締役会の構成と運営、戦略にかかる審議等）について各取締役が認識している課題を把握するとともに、取締役会が株主を含むステークホルダーから期待される役割を実効的に果たしているかを客観的に確認する目的で、外部コンサルタントの知見を踏まえ実施しました。

また、前年度の実効性評価において認識した課題への取り組み状況について確認を行いました。評価は全ての取締役を対象にアンケートを行い、外部コンサルタントの集計した分析結果に基づいて取締役会において報告・審議を行いました。

(3) 評価結果の概要

当社取締役会は、外部コンサルタントの分析結果を踏まえ、取締役会の実効性について以下のとおり分析・評価を行いました。

1. 当社取締役会は、現状の当社の事業環境を踏まえ、「執行の監督」と「執行上の重要なテーマやステークホルダーの視点から重要なテーマなどに対する率直な指摘、提言や多角的な審議」が特に期待されている中、この役割を果たすに望ましい多様なメンバーで構成されていることや、活発な議論ができていることなどが高く評価され、実効的に機能していることを確認しました。

2. 前年度の実効性評価においては、以下の2点を課題として認識しておりました。

- ・ 外部環境の著しい変化に対応するための組織体制の強化に向けた執行側の取り組みの監督および執行側への提言
- ・ フ当社の持続的な成長を実現するための挑戦を尊ぶ企業文化・風土の醸成に向けた執行側の取り組みの監督および執行側への提言

これらの課題について、人材戦略の強化等に関する対応が進んでいる中、継続的な取り組みが必要であることを認識しました。

3. また、当年度の評価を通じ、(i) CEO等の後継者計画についてさらに審議する機会を設ける必要性、(ii) 長期視点での経営戦略や資本収益性の向上について執行との議論をより深める必要性を認識しました。

当社取締役会は、今後、上記(2)(3)の事項に対して建設的に取り組み、持続的な成長に貢献してまいります。

取締役の報酬方針

(1) 取締役の個人別の報酬等の内容に係る決定方針に関する事項

ファナックは、取締役（監査等委員である取締役を除く。以下この段落で同じ）の個人別の報酬等の内容に係る決定方針（以下、決定方針という）を定めており、その概要は、次の通りです。（2025年6月27日開催の当社取締役会にて決議）

- ・ 固定報酬は、各取締役の役位に応じて決定される。
- ・ 業績連動報酬は、株主還元と同様に親会社株主に帰属する当期純利益に連動させることを基本とし、業績連動報酬額の80%については、利益率、ROE等を考慮して決定される。また、業績連動報酬額の20%分は非財務指標枠として、評価基準に基づき支給する。評価基準として、「従業員エンゲージメント」「ESG外部評価スコア」「GHG排出削減量」の3指標を適用する。
- ・ 株式報酬は、取締役の貢献度等諸般の事項を総合的に勘案し、譲渡制限付株式に関する報酬を支給する。
- ・ 取締役の報酬は、固定報酬、業績連動報酬および株式報酬により構成されており、これらの支給割合は、役位・職責、業績等を総合的に勘案して設定する。

- ・社外取締役の報酬は、固定報酬のみとする。

また、決定方針の決定は、取締役会の決議によります。

監査等委員である取締役の報酬につきましては、監査等委員である取締役の協議により個別の監査等委員である取締役への報酬額が決められています。

(2) 取締役の報酬等についての株主総会の決議に関する事項

取締役（監査等委員である取締役を除く）の報酬等の総額につきましては、2021年6月24日開催の第52回定時株主総会にて、以下の（イ）固定報酬枠および（ロ）業績連動報酬枠の合計額を上限とすることで承認されています。また、（イ）および（ロ）とは別枠として、社外取締役を除き、（ハ）株式報酬を支給することが承認されています。

（イ） 固定報酬: 年額8億円以内（うち社外取締役分は年額1億円以内）

（ロ） 業績連動報酬: 選任または重任された株主総会の前事業年度の親会社株主に帰属する当期純利益の0.7%以内（ただし固定報酬の3年分を超えないものとする）

（ハ） 株式報酬: 譲渡制限付株式に関する報酬等として支給する金銭報酬債権の総額は年額3億5千万円以内、これにより割り当てられる譲渡制限株式の各事業年度における総数は28,000株以内。ただし、2021年6月24日開催の第52回定時株主総会のご承認の日以降、当社普通株式の分割（当社普通株式の株式無償割り当てを含む）または株式併合が行われた場合その他これらの場合に準じて割り当てる譲渡制限付株式の総数の調整を必要とする場合には、当該譲渡制限付株式の総数を合理的に調整することができる。（注）なお、2023年4月1日付で普通株式1株につき5株の割合で株式分割を行っており、年間140,000株以内となっております。

当該定時株主総会終結時点の取締役（監査等委員である取締役を除く）の員数は6名で、社外取締役を除くと3名です。

監査等委員である取締役の報酬等の総額につきましては、2021年6月24日開催の第52回定時株主総会にて、年額2億円を上限とすることで承認されています。

当該定時株主総会終結時点の監査等委員である取締役の員数は5名です。

(3) 取締役（監査等委員である取締役を除く）の個人別の報酬等の内容の決定に関する事項

報酬水準の検討に際しては、ベンチマーク企業を選定し、外部第三者専門機関の調査結果も踏まえた報酬水準を参考にしています。報酬額の決定については、独立社外取締役が過半数を占めかつ社外取締役を委員長とする指名・報酬委員会にて諮問を行った後、取締役会が取締役（監査等委員である取締役を除く）の個人別の報酬額の具体的内容を決定しています。当該手続きを経て取締役（監査等委員である取締役を除く）の個人別の報酬額が決定されていることから、取締役会はその内容が決定方針に沿うものであると判断しています。

取締役会 / 監査等委員会 / 指名・報酬委員会の開催頻度

- 取締役会は、原則毎月1回開催するほか、必要に応じて随時開催しています。(2024年度は計12回開催)
- 個別の取締役の取締役会等への出席状況は、以下の通りです(2024年度)。

| | 取締役会 | 監査等委員会 | 指名・報酬委員会 |
|-------------|---------|---------|----------|
| 稲葉 善治 | 12回/12回 | - | 3回/3回 |
| 山口 賢治 | 12回/12回 | - | 3回/3回 |
| 流石 柳二 | 12回/12回 | - | - |
| マイケル ジェイ チコ | 12回/12回 | - | - |
| 山崎 直子 | 12回/12回 | - | 3回/3回 |
| 魚住 弘人 | 12回/12回 | - | 3回/3回 |
| 武田 洋子 | 12回/12回 | - | 3回/3回 |
| 岡田 俊哉 | 12回/12回 | 13回/13回 | - |
| 横井 秀俊 | 12回/12回 | 13回/13回 | - |
| 富田 美栄子 | 12回/12回 | 12回/13回 | 3回/3回 |
| 五十島 滋夫 | 12回/12回 | 13回/13回 | - |

基本的な考え方

基本理念である「厳密」と「透明」を土台とした[ファナック行動規範](#)に基づき、コンプライアンスの基本ルールを定めています。また、[贈収賄等の腐敗行為の防止](#)、インサイダー取引防止、秘密情報管理、独占禁止法、個人情報保護等に関する方針、規程等によりコンプライアンスの詳細ルールを定め、社内に周知しています。

推進体制・取り組み

内部通報制度

ファナックでは、当社および国内子会社の役員と社員およびサプライヤ等が、実名または匿名で当社内や外部の通報窓口を通じて当社に通報できる制度を設けています。

グローバルについても、海外子会社の役員と社員が外部の通報窓口を通じて直接当社に通報できる制度を設けています。

これらの国内外の内部通報においては、内部通報運用規程等により、通報者が解雇その他の報復行為などの不利益な取り扱いを受けることのないよう保護（通報内容等の守秘を含む）しています。なお、通報については、常時（24時間365日）匿名でも利用することができ、多言語に対応しています。

リスクマネジメント

ファナックは、事業の継続性、企業価値の向上、企業活動の持続的発展を阻害するおそれのあるリスクに対処するため、リスクマネジメント委員会およびリスクマネジメント規程を設け、取締役会の監督のもと、適切なリスクマネジメントを行っています。さらに、代表取締役社長 兼 CEO直属の内部監査部が、リスクマネジメントの状況について内部監査を行っています。

コンプライアンス

ファナックおよびファナックグループ会社のコンプライアンス向上に資する活動の企画立案、実行等を行う委員会としてコンプライアンス委員会を設置し、社員教育の実施や内部統制強化に関する対応を実施しています。

内部監査

当社グループに価値を付加し、運営を改善することを目的として、独立かつ客観的な内部監査を実施しています。

内部監査部は代表取締役社長 兼 CEO直属とし、監査対象は当社および当社グループ会社の全ての組織です。経営全般を監査項目とする業務監査をはじめ、テーマ監査、財務報告に係る内部統制評価（J-SOX評価）等により、当社グループのガバナンス、内部統制の向上に貢献しています。

また、当社および当社グループ会社を対象に、内部監査部による企業倫理監査（腐敗防止を含む）を3年に一度定期的に実施しています。

監査内容として腐敗防止や贈収賄の防止に関する遵守状況、およびコンプライアンス研修・教育の実施状況を確認しています。監査結果は代表取締役社長 兼 CEOに報告され、改善を要する事項がある場合には適切な是正措置を講じることとしています。

社員への周知・教育

各種方針やガイドラインは全社ポータルサイトに掲載し、各種の教育を通じた意識向上・浸透活動によってコンプライアンス意識の醸成を図っています。

また、ファナックの役員・社員に対し、以下のコンプライアンス教育を定期的実施することとしています。契約社員、派遣社員にも適宜実施しています。

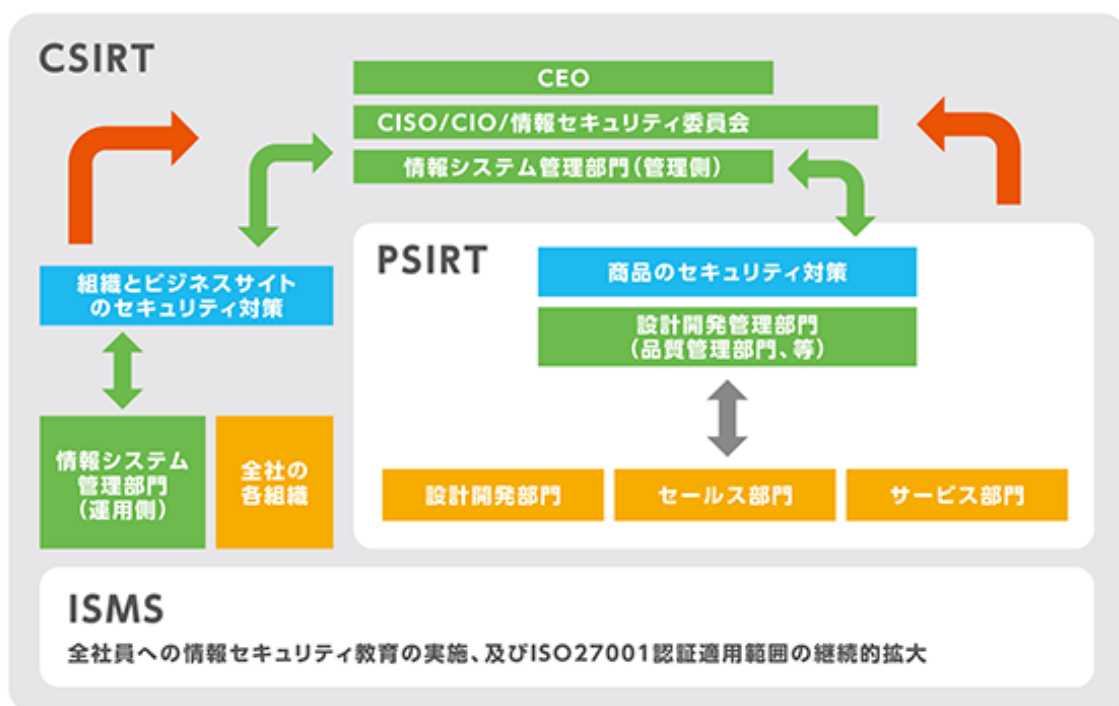
- 公益通報者保護法
- 秘密情報管理（不正競争防止法）
- インサイダー取引規制
- 公務員等への贈収賄規制（日本の公務員等への対応編）
- 公務員等への贈収賄規制（海外の公務員等への対応編）
- 独占禁止法
- 個人情報保護法

基本的な考え方

「[コーポレートガバナンス・ガイドライン](#)」、「[ファナック行動規範](#)」および「[個人情報保護ポリシー](#)」の下で、重要な情報資産を保護し、法令、規制、契約等の要求事項に則った効率的かつ有効な活用を実現します。

推進体制

最高情報セキュリティ責任者（CISO）およびCIO（最高情報責任者）のもと、情報セキュリティ委員会が中心となって、情報セキュリティ体制の強化に取り組んでいます。



CSIRT/SOC 体制

- サイバー攻撃による情報セキュリティインシデント発生時の迅速な対応（攻撃手法/事業に対する影響範囲の分析、暫定対処、恒久対処）を指示し、情報セキュリティインシデントの早期解決に導き、当社製品・保守サービスをお客様に安定供給します。
- 脆弱性情報の収集、社内での情報共有および脆弱性対応状況の把握・管理することにより、情報セキュリティインシデントの発生を未然に防止しています。

PSIRT 構築

ファナックPSIRTは、自社が目指す「経産省サイバー・フィジカル・セキュリティ対策フレームワーク（CPSF）」の実現牽引役として、事業推進上のセキュリティリスクを未然に防ぐための道筋を示し、顧客を含む社内外の関係者を巻き込んで効率的・持続的に活動を推進することで、自社製品のセキュリティ確保に貢献することを目標に構築を進めています。

▶ [商品の脆弱性情報](#)

取り組み

ファナックは、サイバー攻撃等に関するリスクを経営の重要課題として位置付け、経営層主導のもと情報セキュリティ対策へ適切なリソースを配分し情報セキュリティの強化に取り組んでいます。

サイバーセキュリティ経営宣言

日本経済団体連合会が2022年10月に更新した「経団連サイバーセキュリティ経営宣言 2.0」に賛同し、積極的に経営主導によるサイバーセキュリティ対策を強化するため「ファナックサイバーセキュリティ経営宣言」を策定しています。

- ・[ファナックサイバーセキュリティ経営宣言](#)

ISO27001 認証取得（ISMS 活動）

ガバナンスとして公示する「[コーポレートガバナンス・ガイドライン](#)」、「[ファナック行動規範](#)」および「[個人情報保護ポリシー](#)」の下で、重要な情報資産を保護し、法令、規制、契約等の要求事項に則った効率的かつ有効な活用を実現するために、情報セキュリティマネジメントシステムを確立し、情報セキュリティ基本方針を定め、実施し推進しています。



IS656789 /ISO 27001

本社、筑波、壬生、隼人、日野支社、名古屋支社、名古屋サービスセンタ、大阪支店

2016年12月:研究開発部門が認証を取得。

2017年12月:本社セールス部門が認証を取得。

2018年12月:事務部門が認証を取得。

2019年12月:本社地区のFA商品製造部門と事務部門が認証を取得。

2021年12月:本社地区（FA以外全商品）の商品製造部門が認証を取得。

2022年12月:筑波および壬生の商品製造部門と事務部門が認証を取得。

2023年12月:隼人の商品製造部門と事務部門が認証を取得。

2024年12月:本社サービス部門、日野支社、名古屋支社、名古屋サービスセンタおよび大阪支店が認証を取得。

情報セキュリティ教育

1. 情報セキュリティ対策においては、情報セキュリティに関する知識の向上およびインシデント発生時の対応手順の周知が最も重要と考え、社員に対する情報セキュリティ教育（e-Learning）を毎年実施しています。さらに、昨今の標的型メール攻撃に対する訓練も実施しています。

2. 昨今サプライチェーンへの攻撃が増加していることから、ファナックは国内外関係会社の情報セキュリティ対策を重要と考え、これらの会社に対して情報セキュリティ教育を毎年実施しています。

基本的な考え方

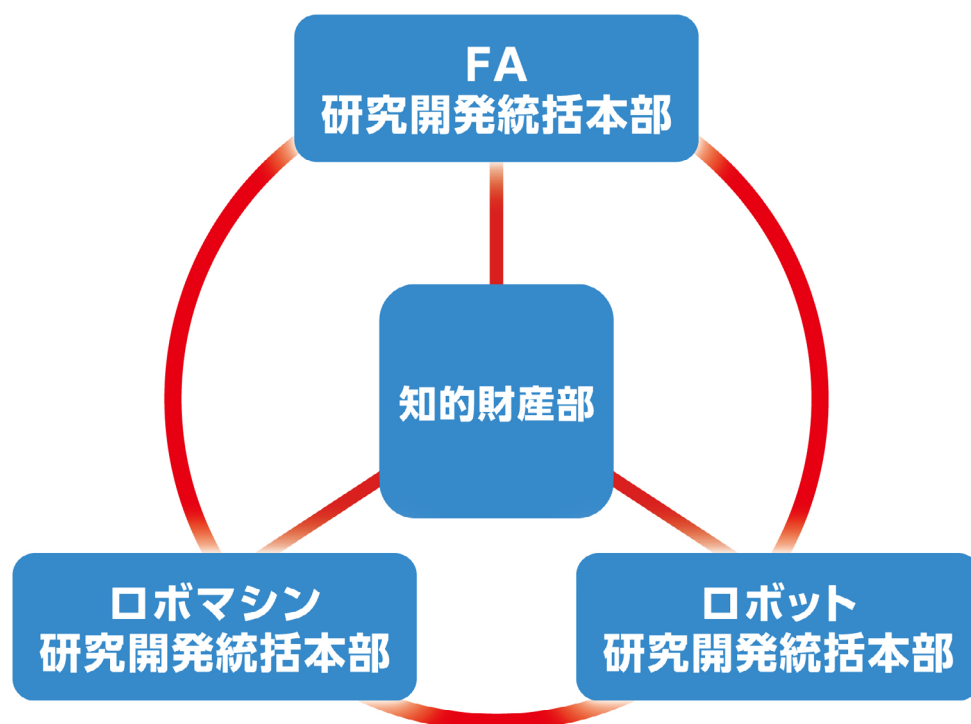
ファナックは、第三者の知的財産を尊重するとともに、自社商品の技術およびブランドの保護を目的に、グローバルな知的財産権の取得を目指します。

方針

国内外の製造または販売拠点に重点をおいて、自社商品の技術に関わる特許権と意匠権および自社商品のブランドに関わる商標権のグローバルな権利取得を目指すことを基本的な考えとし、その考えを基礎に、強い特許網の構築を実現します。

推進体制

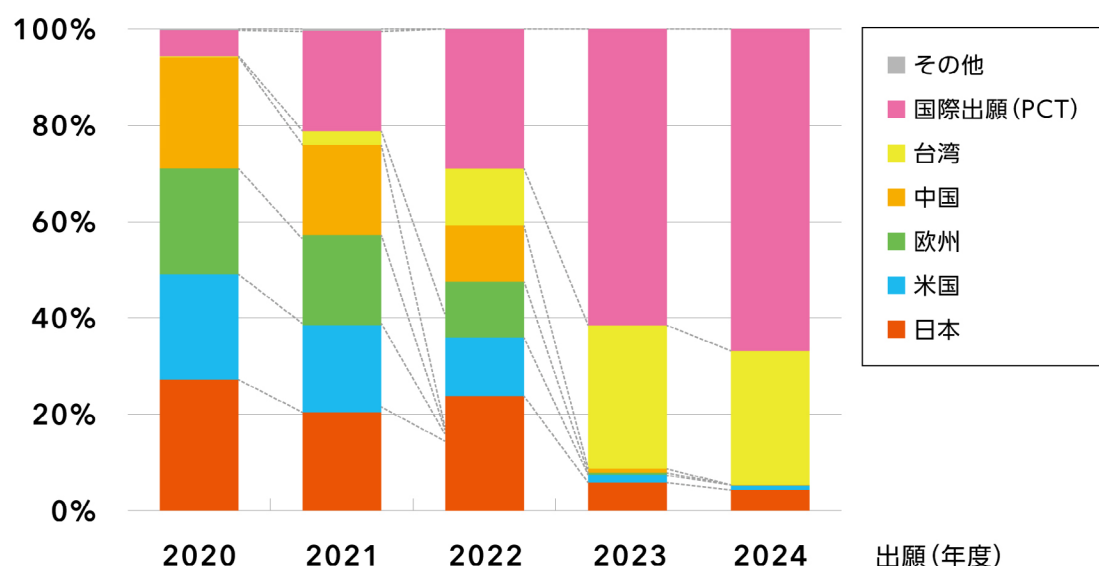
当社の3つの研究開発統括本部の研究開発を推進し支援するため、知的財産部と各研究開発本部の知財管理者が密接に連携して、発明創出、出願等各種知的財産活動に取り組んでいます。



取り組み

グローバルな特許出願

特許権に関しては、将来の事業のさらなるグローバル化を見据えて、米国、ドイツ、中国を中心とする特定3カ国の外国出願から国際出願に切り替えを行い、グローバルな権利化を進めています。



他社特許の徹底調査

他社の権利に対する侵害を防止するため、全社を挙げて他社特許調査を徹底的に実行しています。

社員への知財教育

毎年、社員に対する各種知財教育を実施し、商品の開発段階から販売段階まで、他社の権利侵害防止ならびに自社商品に関わる技術およびブランドの権利取得を意識した研究開発の推進・支援を行っています。

発明報奨および表彰制度

社員が行った発明・考案・意匠に対しては、社内の発明考案等取扱規程に基づき、登録時の報奨金の支払いを確実に実施しています。さらに、秘匿発明に対しても同様に報奨しています。また、毎年、登録後5年、10年、15年の発明・考案・意匠の中から業績への貢献が顕著なものを評価し、当社の創立記念式典において表彰と報奨金の支払いを行っています。これら発明報奨および表彰制度の充実により、研究開発に携わる社員の発明意欲の向上を図っています。

知的財産活動の表彰実績

| 主催機関 | 受賞名 |
|-------------|---|
| 経済産業省特許庁 | 知財功労賞 知的財産権制度活用優良企業（オープンイノベーション推進企業）（2019年） |
| クラリベイト Plc社 | Derwent Top 100 グローバル・イノベーター2025（2012年、2013年、2022年、2023年、2024年、2025年） |

税務方針

当社、国内および海外子会社は、基本理念である「厳密」と「透明」の実践を徹底します。税務においても、法令を遵守し、適正な納税を履行します。

国際的な税務対応及び税務リスクの最小化

当社、国内および海外子会社は、各国において税制や関係法令に準拠し適切な納税を行っています。また、租税回避を目的としたタックスヘイブンの利用は行いません。

移転価格

当社および海外子会社間の国際取引に適用する価格は、各国の法令や、機能及びリスク等を勘案し、経済協力開発機構(OECD) が公表している移転価格ガイドラインに準拠しており、各国において適正な納税を行っています。

税務当局との関係

当社、国内および海外子会社は、税務当局に対して適切かつ誠実に情報提供及び説明を行うことを通じて、当局との信頼関係の構築に努めています。

2024 年度における経営陣等と株主との対話の実施状況等

株主との対話の主な対応者

CEO: 決算説明会 4回、個別面談 23回 (2023年度実績:4回、22回)

CFO: 個別面談 64回 (60回)

広報・SR部: 個別面談 71回 (72回)

証券会社主催ツアー: 開催 5回 (2回)

対話を行った株主の概要

| | | 2024年度実績 | 2023年度実績 |
|----------|------------|----------|----------|
| 国内外の別 | 国内 | 247人 | 192人 |
| | 海外 | 76人 | 72人 |
| | 合計 | 323人 | 264人 |
| 対応者の担当分野 | ファンドマネージャー | 119人 | 99人 |
| | アナリスト | 138人 | 121人 |
| | ESG担当 | 6人 | 16人 |
| | 議決権行使担当 | 12人 | 9人 |
| | その他 | 48人 | 19人 |
| | 合計 | 323人 | 264人 |

対話の主なテーマや株主の関心事項

事業

- 当社欧州向けロボカット製品におけるEMC指令に基づく整合規格不準抛の試験実施について
- 景気動向、ビジネス環境
- 中長期的に目指す方向性
- 目標とする利益率水準
- 生産能力の増強計画

ESG

- カーボンニュートラルへの取り組み
- 従業員エンゲージメント、ダイバーシティ推進
- 取締役会のダイバーシティ

財務・資本政策

- 現預金水準
- 資本コストとROE

株主の意見・懸念の経営陣や取締役会に対するフィードバックの実施状況

対話内容について経営陣へ随時報告するとともに、2024年度中に株主から得られた意見・懸念について、2025年5月取締役会にて報告しています。

対話やその後のフィードバックを踏まえて取り入れた事項

- 2024年1月従業員エンゲージメント向上を目的とした、D&I（ダイバーシティ&インクルージョン）プロジェクトをスタート
- 2024年5月の指名・報酬委員会にて非財務KPIの役員報酬への連動について議論の上、同年6月の取締役会にて導入を決定
- 2024年度の当社欧州向けロボカット製品におけるEMC指令に基づく整合規格不準抛の試験実施について、品質管理本部、人事本部、コンプライアンス委員会が引き続き再発防止策に取り組み、その進捗状況について開示を検討する

安全保障輸出管理に関する方針

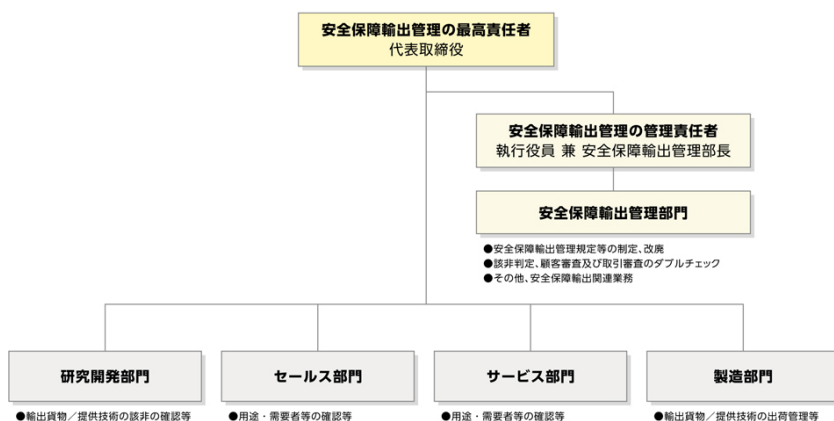
ファナックは、企業価値の向上を追求するとともに、持続可能な社会の実現に貢献するために、安全保障輸出管理を適切に実施しています。

「ファナック安全保障輸出管理規程」に基づき、安全保障輸出管理体制を構築し、大量破壊兵器の開発および通常兵器の過剰な蓄積等を目的とした取引に当社の商品・サービスを提供しないよう、厳格な安全保障輸出管理を行い、「外国為替及び外国貿易法」等の輸出管理関連の法令を遵守しています。

また、米国の再輸出規制、海外グループ会社が所在する国の法令および経済制裁等に配慮した輸出管理を実施することにより、これらに関する違反リスクの低減にも努めています。

安全保障輸出管理の体制

ファナックは、代表取締役社長 兼 CEOを安全保障輸出管理の最高責任者とし、安全保障輸出管理の管理責任者を任命しています。運用全般は安全保障輸出管理部門が担い、セールス部門等から独立した立場で、安全保障輸出管理の業務が適切に行われる体制を構築しています。



安全保障輸出管理の審査

ファナックは、お客様が購入しようとする当社の商品やサービスなどの貨物の輸出や役務の提供において、規制対象品目か否か、わが国または国際社会の平和および安全を脅かすような目的に使用されないか等を、厳密に確認しています。

具体的には、商品等が外為法のリスト規制に該当するか否かを確認する該非判定、お客様の事業内容を確認する顧客審査、商品等の用途を確認する取引審査、必要に応じて実施する経済産業省への許可申請、誤出荷を防止するため提供前に同一性の確認を行う出荷管理等の審査を行った上で、商品等を提供しています。

安全保障輸出管理の教育

ファナックは、当社ならびにグループ全社の役員および社員に対して、安全保障輸出管理の教育を実施しています。また、網羅性および効率性の向上のため、e-Learning等の活用にも力を入れています。

安全保障輸出管理の監査

監査については、本社の内部監査部門が、輸出等を行う担当部門ならびに子会社および関連会社に対して、内部監査により、法令を遵守し適正に安全保障輸出管理が実施されていることを確認しています。内部監査での指摘事項があった場合については、改善計画を提出させるとともに、当該実施状況を確認しています。

ファナック株式会社
FANUC CORPORATION

山梨県忍野村
<https://www.fanuc.co.jp/ja/sustainability/>
TEL 0555-84-5555(代表) FAX 0555-84-5512

SUSTAINABILITY REPORT 2025