



CSR報告書 2010

Corporate Social Responsibility Report



株式会社タムロン 代表取締役社長

小野 守 男

マネジメントシステム強化と本業に即したCSR経営

弊社は、CSR経営の効率化の一環として、2009年度に本社、青森3工場の国内全拠点において、品質(ISO9001)と環境(ISO14001)のマネジメントを統合したシステムで認証を取得しました。このシステムの一本化により品質と環境を連動して活動を推進しています。2010年度には中国を範囲に含めて、グループの全生産工場のマネジメントシステムを統合する予定です。地球規模の課題であるCO₂削減や廃棄物削減を、マネジメントを統合することによりグループ全体の課題として捉えることが容易になり、CO₂排出量で2009年度を基準として2012年までに売上高原単位で15%削減するという3年計画を立てました。LED照明の導入だけでなく、設計や調達段階からの品質向上によるリードタイムの短縮や生産効率の向上によりCO₂排出量の削減に努めてまいります。

さらに、2009年度は、自動車産業用品質マネジメントシステムであるISO/TS16949の認証を取得しました。一眼レフカメラ用交換レンズメーカーとして出発した弊社は、監視カメラ用レンズとして街の「安心」、車載用レンズでクルマの眼としての「安全」に貢献し、省エネ照明とレンズの組み合わせなどにより新たな「環境」への貢献に取り組んでいます。

タムロンらしい社会貢献

弊社は本業に即した社会貢献はなにかを絶えず考えてきました。そのひとつが「写真文化への貢献」です。2008年度以来、「鉄道風景コンテスト」を行っています。2回目の開催ですが、応募者は前年を上回りました。鉄道という身近な題材の写真を撮る楽しみが広がり、大人から子供まで幅広い層に参加していただいたと思います。写真展を本社のある「鉄道のまち」埼玉県大宮で行うことにより、地域に貢献することもできました。また、「マクロフォトコンテスト」も継続的に実施しています。こちらは、自然や植物、昆虫など接写による迫力ある写真が多数集まります。2010年は「国際生物多様性年」^(注1)であり、弊社のレンズにも生物多様性を世界中に訴えていくための眼としての役目があると考えます。

また、子供たちへ理科に興味を持ってもらおうと「大きなシャボン玉」による小学校への出前授業を実施しています。タムロンのレンズのイメージと科学の不思議を子供たちに伝えたいと思い、始めたのが大人も入ってしまう「大きなシャボン玉」でした。これらの活動は今後も継続し、地域社会に一層貢献できるよう努めてまいります。

国連グローバル・コンパクト^(注2)への賛同

弊社は2007年度より国連が提唱するグローバル・コンパクトの10原則への支持を表明しています。グローバル・コンパクト10原則は、グローバル企業にとっての行動規範であり、この規範を実践していくことが必要です。なかでも人権に対する意識改革は、これからのグローバル戦略を展開するにあたり、大変重要な要素だと意識しています。それゆえ、社内の行動規範に盛り込み社内教育を徹底して組織の活性化を図っています。また、お取引先様にもCSR調達をお願いして遵守していただいています。

本報告書は、「CSR報告書」として、ステークホルダーとのコミュニケーションを意識した編集となっています。皆様の忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いに存じます。

(注1)「国際生物多様性年」(International Year of Biodiversity)
生物多様性とは地球上の多種多様な生物のあり方を指す。この失われつつある生物多様性の認識を深めて保護していこうと、国連は2010年を「国際生物多様性年」と定めて世界に呼びかけている。

(注2)「国連グローバル・コンパクト」は国連が提唱し、「人権、労働、環境及び腐敗防止」に関する普遍的な10原則を支持する国際的なイニシアチブです。

タムロンのCSR経営

企業価値向上を目指して

タムロンのCSR経営は企業理念の実現を目指した「産業の眼を創造していくことで、経済・社会・環境に貢献する」というCSR方針の下に行われています。

企業活動は、5つのステークホルダーごとに当社のあるべき姿勢を示した「行動宣言」と社員として行うべき行動を記した「行動指針」に基づき、ステークホルダーの皆様との対話を通じて本業で行っていくことを定めています。

5つのステークホルダーへの視点



全ての視点は地球を背景に環境と関連しています。

行動宣言

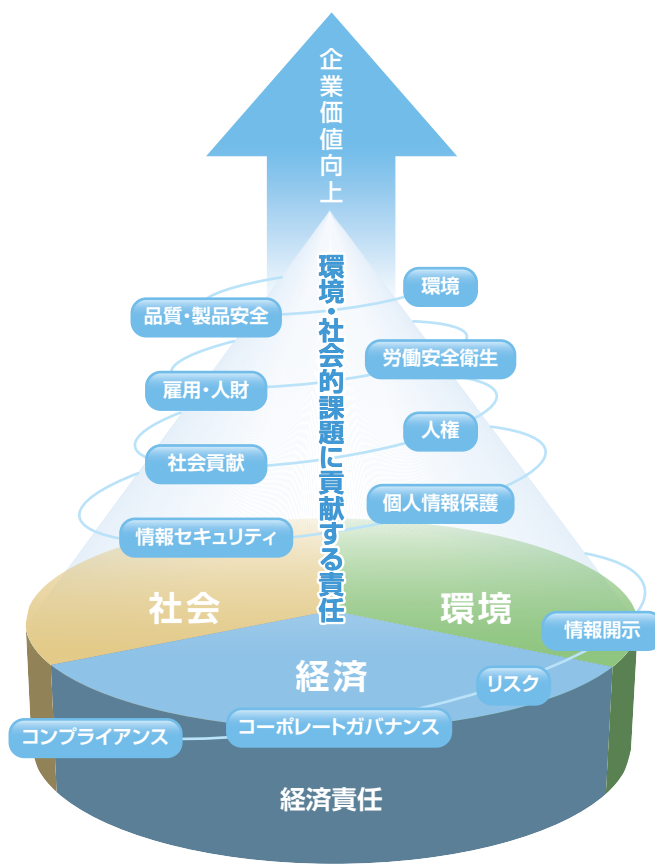
- **お客様への視点**
お客様の真の満足を第一に考え、高品質・安全・安心かつ個性豊かな商品・サービスを提供し、社会に貢献します。
- **社員の視点**
・自律型の人財となるべくチャレンジ精神を常にもち、また相互理解のために社内コミュニケーションを大切に、活気のある職場作りに努め、法令遵守の精神のもと、最大限の成果を出します。
・社会の一員として基本的人権を守り、良き社会を築き支えます(良き市民)。
- **株主・投資家への視点**
誠実な経営を行うことで企業価値の向上に努め、積極的なコミュニケーションを図り、株主・投資家の満足度向上を追求し、安定した投資をしていただける企業を目指します。
- **お取引先への視点**
人権を尊重し法令を遵守し、公正・透明な取引のもと、高品質な商品・サービスを提供していただき、共に発展し、社会に貢献していくパートナー関係を目指します。
- **社会(公的機関、NGO/NPOを含む)への視点**
・良き市民として、地域社会と積極的にコミュニケーションを図り、地域社会の伝統・文化を守るとともに地域社会の発展に貢献します。
・良き市民として法令を遵守し、社会に公正な企業として信頼されることを目指します。
・市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは、断固として対決します。
・NGO/NPOとの協働を通して、より良い社会を構築することを目指します。

CSR経営推進のための12テーマ

タムロンは「経済責任」「環境・社会的課題に貢献する責任」を果たすことで、ステークホルダーから信頼される企業となるために、CSRの12テーマを設定して活動しています。

「コンプライアンス」「コーポレートガバナンス」「リスク」「情報開示」は、経済・社会・環境に責任を負い、健全な事業活動を営むために必要なテーマとなります。

また、環境・社会的課題として「環境」「品質・製品安全」「労働安全衛生」「雇用・人財」「人権」「社会貢献」「情報セキュリティ」「個人情報保護」をテーマとして掲げています。



CSR12テーマ図

CSR委員会

これら12テーマの活動は、毎月行われるCSR委員会によって進捗確認が行われています。CSR委員会は、社長直轄の委員会であり、TV会議の接続により本社の各部門と国内外の工場などの代表が一堂に会し、効率的に行われています。

お客様とのかかわり

お取引先とのかかわり

株主投資家とのかかわり

社員とのかかわり

環境とのかかわり

社会とのかかわり

国連グローバル・コンパクトへの参画

タムロンの事業活動は生産拠点のある中国を始めとするアジア各国、並びに販売先であるアメリカ、ヨーロッパにも及んでいます。タムロンは2007年8月、CSRへの取り組みの基礎とすべく、「国連グローバル・コンパクト」に参加しました。「国連グローバル・コンパクト」は国連が提唱し、「人権、労働、環境及び腐敗防止」に関する普遍的な10原則を支持する国際的なイニシアチブです。タムロンは、「国連グローバル・コンパクト」の10原則を順守し、社会的責任を果たした企業活動を継続的に行っています。



国連グローバル・コンパクトの詳細は国連のホームページよりお願い致します。

WEB <http://www.unic.or.jp/globalcomp/index.htm>

COP報告 (Communication on Progress)

国連グローバル・コンパクトでは10原則に即した情報開示が求められています。タムロンにおける2009年度の取り組みを10原則に対比させてまとめました。

	国連グローバル・コンパクト10原則	タムロンの取り組み (2009年度実績)	本報告書 関連ページ
人権	① 国際的に宣言されている人権の保護の支持・尊重	「社会の一員として基本的人権を守り、良き社会を築き支えます。(良き市民)」(行動宣言:社員の視点に記載) 明文化することにより社員への意識向上につなげています。	P2
	② 人権侵害に加担しないように確保すること	「常に健全な職場環境を維持することに努め、各自の人権を尊重し、差別につながる行為は一切行いません。」(コンプライアンス規定に記載) 行動宣言にも盛り込み、活動しています。	P2,9
	③ 組合結成の自由と団体交渉の権利の実効的な承認を支持	「組合は組合員の団結と協力により、労働組合の目標を達成する為に必要な活動や事業を行うことを目的とする。」(労働組合規約に記載) 会社側と組合側で定期的に労働条件などの協議をしています。	—
労働	④ あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持	「労働関係法を遵守し、働きやすい健康な職場環境の維持に努めます。」(コンプライアンス規定に記載)	P11
	⑤ 児童労働の実効的な廃止を支持	「満15歳に満たない者は採用しません。」(就業規則に記載)	—
	⑥ 雇用と職業における差別の撤廃の支持	雇用における平等を掲げ、障害者雇用率、女性管理職比率目標を設定し、多様性のある職場の実現に向け、活動をしています。	—
環境	⑦ 環境上の課題に対する予防原則的アプローチの支持	統合マネジメント方針において、下記の取り組みを通して、環境汚染の予防に努めることを宣言しています。 ①CO ₂ 排出量の削減 ②廃棄物の削減 ③有害化学物質の代替や削減 ④生物多様性の保全 環境汚染事故、有害化学物質の流出事故は0件です。	P13~18
	⑧ 環境に関するより大きな責任の率先	第三次(2007~2009年度)環境目的・目標を掲示 ①環境と品質のマネジメントシステムを統合 ②廃棄物の削減 ③CO ₂ 排出量の削減 ④環境配慮製品の推進 環境配慮設計(DfE)に基いた製品開発 ⑤化学物質の適切な管理 ⑥環境汚染の予防 国内システムを統合し、全体での環境負荷の把握、削減推進を実施しました。	
	⑨ 環境に優しい技術の開発と普及の奨励		
防 腐 止 敗	⑩ 強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗の防止	<寄付行為・政治献金規制><反社会的勢力との関係断絶> (コンプライアンス規定に記載)	P9

目次

- トップメッセージ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1
- タムロンのCSR経営・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・2
- 国連グローバル・コンパクトへの参画・・・・・・・・3
- 目次／会社概要・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・4
- お客様とのかかわり・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・5
- お取引先とのかかわり・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・7
- 株主・投資家とのかかわり・・・・・・・・・・・・・・・・9
- 社員とのかかわり・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・11
- 統合マネジメントシステム・・・・・・・・・・・・・・・・12

- 環境とのかかわり／環境負荷・・・・・・・・・・・・13
- 環境マネジメント体制、環境教育、環境会計・・・・14
- 環境目的・目標の達成状況・・・・・・・・・・・・15
- CO₂・水使用量削減への取り組み・・・・・・・・・・・・17
- 廃棄物削減への取り組み・・・・・・・・・・・・・・18
- 社会とのかかわり・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・19
- 海外現地法人での活動・・・・・・・・・・・・・・21
- 第三者意見書／編集後記・・・・・・・・・・・・・・22

編集方針

- *本報告書は当社のステークホルダー(利害関係者)であるお客様、社員、株主・投資家、お取引先、社会(地域社会、公的機関、NGO/NPO)に対し、タムロンの環境および社会に対する取り組み状況を開示することを目的として発行しました。
- *対象範囲:株式会社タムロン・タムロン光学仏山有限公司・海外販売子会社などタムロングループ(ただし環境データなど一部を除く)
- *主に参考にしたガイドライン:
 - ・環境省「環境報告ガイドライン」(2007年度版)
 - ・環境省「温室効果ガス算定報告マニュアルver.2.4」(2009年度版)
 - ・環境省「環境会計ガイドライン」(2005年度版)
- *GRI サステナビリティレポートガイドラインに基づき、ステークホルダーの情報開示へのニーズを抽出しました。
- *AA1000保証基準の保証プロセスを参考に、ステークホルダーの視点を意識した情報開示に取り組みました。
- *表紙デザインについては、地球・環境・人との調和にレンズを通して貢献していく企業姿勢を表現しました。

会社概要

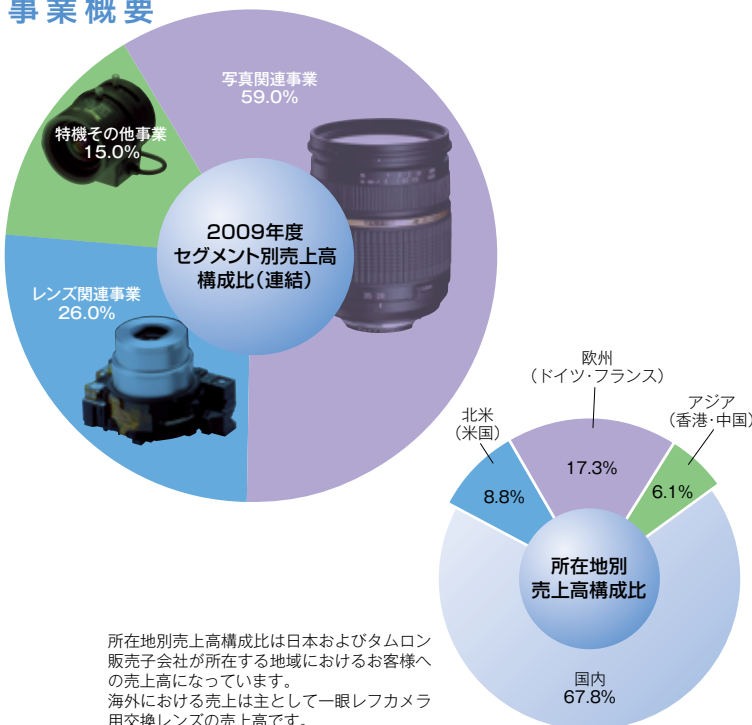
商号 株式会社タムロン(Tamron Co., Ltd.)
 本社 埼玉県さいたま市見沼区蓮沼1385番地
 TEL 048-684-9111(代)
 創業 1950年11月1日
 設立 1952年10月27日
 資本金 69億23百万円
 代表者 代表取締役社長 小野 守男

従業員数 連結:5,922名(内450名 臨時社員)
 個別:1,489名(内441名 臨時社員)
 売上高 連結:498億92百万円(2009年度)
 個別:453億69百万円(2009年度)
 取引所 東京証券取引所市場第一部
 国内工場 弘前、浪岡、大鰐
 関連会社 アメリカ、ドイツ、フランス、香港、中国(上海、仏山)

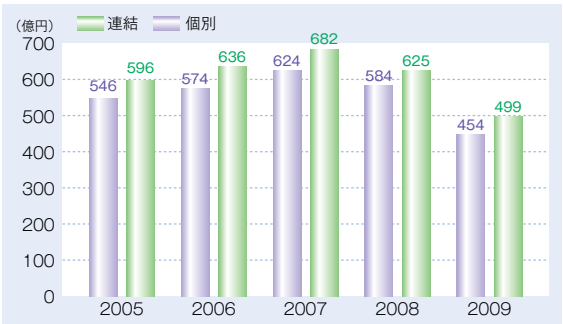


大宮本社(埼玉県)

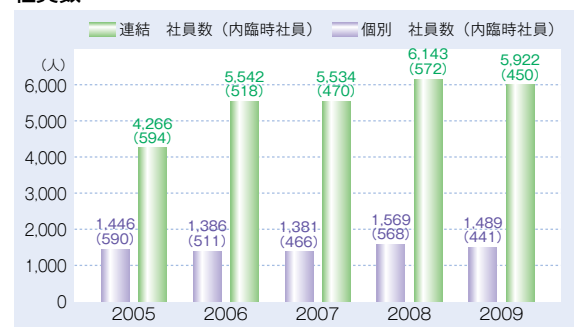
事業概要



売上高推移



社員数



お客様とのかかわり

お取引先とのかかわり

株主投資家とのかかわり

社員とのかかわり

環境とのかかわり

社会とのかかわり

お客様とのかかわり

お客様や、販売店様、OEMお客様の満足を第一に考え、高品質・安全・安心かつ個性豊かな商品・サービスを提供し、社会に貢献します。

2009年度活動概要

- 販売店様、OEMお客様の顧客満足度は0.2ポイント向上
- 手振れ防止技術の確立
- TS16949認証取得



2010年度課題

- お客様から選ばれる高性能な商品づくり
- リサイクル材使用商品の発売

お客様からのご意見を活かした継続的改善

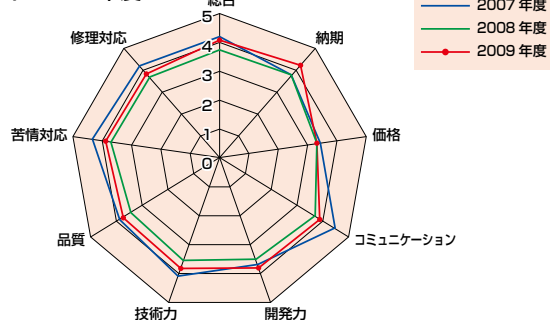
当社は、常にお客様の視点に立ち、ニーズを理解し、お客様に選んでいただける商品・サービスの開発を目指しています。その一環として商品に関するご意見ご要望をいただくためのアンケートはがきを商品に同梱し、ご意見を商品開発へフィードバックすることはもちろん、さらに交換レンズの修理サービスにおいても修理完了後にアンケートはがきを添付し、修理サービスに対するお客様の満足度を確認しています。お客様からのご要望の高い修理期間短縮のために修理サービス部門を強化し、受付後3日以内の修理完了ができる体制を目標に活動を行い、国内では2年連続で100%目標達成の実績をあげることができました。

販売店様、OEMお客様からの評価

自社ブランド商品の販売店様やOEMお客様に対して実施している「納期」「価格」「コミュニケーション」「開発力」「技術力」「品質」「苦情対応」「修理対応」を対象としたアンケートについては、2008年に特に低下した「コミュニケーション」と「苦情対応」に対して、お客様との会話の機会を増やし、具体的な内容をお伺いして改善活動を行いました。その結果、2009年度の調査結果では、「コミュニケーション」「苦情対応」が0.2ポイントアップ、総合でも0.2ポイントのアップが見られました。

しかし、この結果で気を抜くこと無しに、さらなる満足度向上を目指し、2010年度の改善活動を全社一丸となり推進していきます。

販売店様、OEMお客様満足度調査結果 チャート2009年度



1：不満、2：やや不満、3：普通、4：やや満足、5：満足

	納期	価格	コミュニケーション	開発力	技術力	品質	苦情対応	修理対応	総合
2007年度	3.6	3.4	4.5	3.9	4.3	3.9	4.2	3.8	3.9
2008年度	3.7	3.3	3.8	3.8	3.6	3.6	3.5	3.4	3.6
2009年度	4.0	3.3	4.0	4.0	4.0	3.7	3.7	3.6	3.8

お客様との交流 ～無償点検サービス～

東京ビックサイトで開催されるフォトイメージングエキスポ(PIE)のタムロンブースでは2009年も交換レンズ無償点検サービスを実施し、開催期間中の総取扱数は、2008年度から20%増の460台となりました。

この活動は、お客様に現場スタッフが直接触れ合う貴重な機会となっています。いただいたご意見ご要望はサービス活動や製品改良および新規商品開発へ活かしていきます。



無償点検の様子
(PIE会場にて)

個性豊かで高品質な商品の開発

2009年9月に発売した『SP AF17-50mm F/2.8 XR Di II VC LD Aspherical [IF] (Model B005)』は、一見すると従来モデルA16(注1)に手振れ防止機能(VC(注2))を搭載しただけのようですが、実際には光学設計をゼロから見直し、なおかつA16に勝るとも劣らない光学性能を達成したAPSデジタル一眼カメラ用の大口径標準ズームレンズです。

大口径かつシャープな描写性能と手ブレ補正機構による安定したファインダー像で、高性能と使いやすさの両立を達成させています。

今後も、交換レンズのタムロンとして、お客様の要望にマッチした商品群を開発していきます。

また、この商品はデジタルカメラグランプリ2010 交換レンズ部門〈サードパーティー〉で、金賞を受賞しました。



(注1)
A16はデジタル一眼カメラ用大口径標準ズームレンズの一つ。
焦点距離17-50mm 明るさ F/2.8

(注2)
Vibration Compensation の頭文字。
画像のぶれを抑制する「防振制御機構」

生産現場が支える品質向上への取り組み

タムロンでは各サイトで異なる役割を持ち、製品づくりを行っています。

国内ではマザー工場に位置付けられる青森3工場(弘前・浪岡・大鰐工場)で、それぞれ新商品開発のために量産試作組立ラインの新規立ち上げ、新規レンズ加工開発、エンジニアプラスチック成形に取り組んでいます。

中国生産拠点であるタムロン光学仏山有限公司(中国仏山工場)では、従来からレンズ製品の組立だけではなく、各種レンズ加工や樹脂部品の成形などに取り組んでいます。2009年度は新たに塗装印刷処理と金属部品加工を立ち上げました。その結果、部品製造から製品組立までを一貫した品質管理の下に製造することが可能となり、お客様の要求をすばやく組立から部品加工までに反映させることができ、改善のスピードアップが期待されています。

TS16949認証の取得

当社は、2009年8月、自動車産業用の品質マネジメントシステムである「ISO/TS16949」の認証を、中国仏山工場・弘前工場・浪岡工場・大宮本社を含め統一した仕組みで取得しました。

「ISO/TS16949」とは、自動車製造のサプライチェーンにのみ適用される、プロセスに主眼をおいた製造現場主体の規格、認証制度であり、「顧客」の要求事項を確実に満たすためのマネジメントシステムです。「ISO9001」と比較すると、自動車業界固有の要求事項、例えば、コアツール(注1)と称される手法の活用が必要になります。

当社は、「産業の眼を創造貢献するタムロン」として、従来の写真用交換レンズはもとより、「ISO/TS16949」の認証取得を活かした車載用レンズユニットを含む様々な分野へと挑戦しています。

(注1)コアツールとは、ISO/TS16949が参照する技術仕様を規定する文書をいい、具体的には、APQP(先行製品品質計画)、PPAP(生産部品承認システム)、FMEA(故障モード影響解析)、MSA(測定システム解析)、SPC(統計的工程管理)が該当します。



TS16949認証マーク

環境配慮設計

●タムロンエコラベル

お客様へ環境に配慮した商品を提供していくため、「製品アセスメント規定」を定め、基準をクリアする商品を環境配慮設計商品として認定しています。2009年度は2008年度までの評価項目を見直し、リサイクル材の利用なども評価項目に加えています。2010年度はこれらの評価項目に基づく評価方法を確定し、社会のニーズを取り入れた環境配慮製品の開発に取り組んでいきます。

環境配慮設計を行った製品はタムロンエコラベルを付けて販売していく予定です。



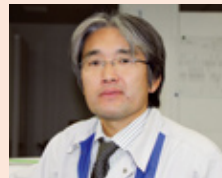
タムロン エコラベル:

「経済、社会、環境を優しい眼で見つめる」ことを意識し、デザインされました。眉毛に相当する部分は風、空気、水の流れを表現しています。瞳は地球、グリーンを、瞳の中の木は廃棄物の3R(リデュース・リユース・リサイクル)への取り組みを表現しています。

●リサイクル材導入の進捗状況

当社では廃プラスチックのリサイクルに取り組んでいます。

リサイクル材導入担当者 インタビュー



映像事業本部 設計技術一部
部長 戸谷 聡

当社では、開発部門による省資源設計部会が中心となり、環境配慮設計の推進を目標に掲げて製品開発に取り組んでいます。その中でも製品に関する省資源化を目的として、リサイクル材の再利用に向けた取り組みを進めています。具体的には、メイン商品である一眼レフカメラ用交換レンズを取り上げ、製品を構成する各モールド成形部品(注2)について、リサイクル材含有率20~30%のプラスチックを部分的に使用して製品性能の評価を重ね、実際に使用上問題ないことの検証をしています。また、100%リサイクル材使用による製品のリアキャップの商品化も進めています。今後も大鰐工場、弘前工場と協力しリサイクル材使用部品の量産導入を進め、環境配慮設計を推進していきます。



リアキャップ

(注2)各モールド成形部品とは、金型でつくるプラスチック成形部品のこと

お取引先とのかかわり

人権を尊重し法令を順守し、ともに発展し、社会に貢献していくパートナー関係を目指します。

2009年度活動概要

- お取引先とともにCSR調達と化学物質規制に対応



2010年度課題

- CSR調達の中でも重点項目への取組み
- REACH規則の情報開示への確実な対応

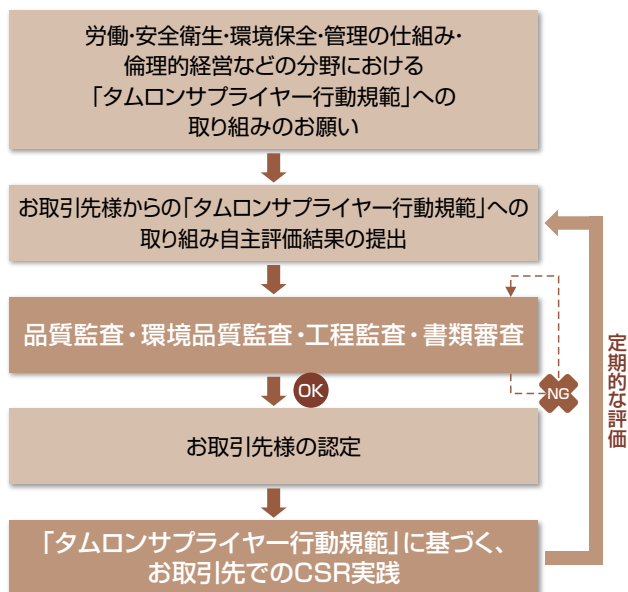
お取引先とのパートナーシップ

当社の要求を満たしていただくお取引先を選定・評価する基準は、時代の変化とともに変わりつつあります。以前は品質・価格・納期、いわゆるQ. C. D. が大半の課題でした。数年前から環境要求が高まり、製品における有害化学物質の管理を強化し、体制の構築のためにお取引先にも協力をお願いして、グリーン調達とエコパートナー認証制度の導入に至りました。2008年からはお取引先に対して、新たに「CSR調達」を呼びかけ、環境品質保証の推進のほかに、労働・安全衛生・環境保全・管理の仕組み・倫理的経営の項目を加えた「タムロンサプライヤー行動規範」を策定・配布し、順守していただくようお願いしています。

2009年は、従来の部材調達体制ではお客様からの要求に十分に対応できない部分もあり、新たな時代に合うお取引先からの調達体制の見直しが求められました。この機会にCSRの要求を盛り込んだ新しいお取引先の選定基準を設け、サプライヤーの区分け・再評価・再選定を実施しました。

また、2009年はREACH規則への対応をお取引先とともに進めています。

お取引先認定の流れ



CSR調達

2008年以来、お取引先に対してCSRに関するアンケートを実施し国内外236社より回答をいただきました。その回答により、お取引先各社のCSRに関する認識とCSR推進活動の実態を把握することができました。

9割以上のお取引先はCSRを重視する姿勢があり、社内規範、方針などに環境や人権への配慮などCSRの観点を取り込んでいただいています。また、品質、環境、安全衛生は、長年取り組まれているテーマである一方、情報管理並びに情報開示、社会貢献などのテーマに関しては、これからの課題として浮かび上がりました。お取引先とともにCSR調達に取り組むためには、まず社内の調達部門の担当者が課題となるテーマについて知識を持ち、その上でお取引先にわかりやすく伝えていくよう、取り組んでいきます。

お取引先とのコミュニケーションを通じ、共に取り組むCSR調達を目指します。

お取引先へのインタビュー



interview

華国光学器材有限公司
総経理 周 樑成 様

当社は設立当初から「人を以て本と為す(人は第一に)」、「事業を通じて社会へ貢献」などを経営理念としています。そのため、蛍光発光分析装置を使って原材料及び製品の検査を行い、有害物質の管理を徹底しています。昨今はREACH規則への対応を加え、益々厳しい環境要求に応えて行く体制です。当社は環境配慮だけではなく、子供たちの教育に関して社会貢献活動も実施しており、これまで広西、甘肅の山岳地域に出資して3つの小学校を建設したり、貧しくても品格と成績が優秀な中学生へ助成する「華国奨学金」を創設しました。今後もこの活動を発展させて社会へ貢献していきたいと考えています。

将来の展望として、我々は継続的に質の高い人材を集め、先端技術を駆使し、またコーポレートガバナンス体制を強化して社会と人々に信頼される光学業界のトップレベル企業を目指して、まい進していきます。

有害化学物質の低減

REACHへの対応

REACH規則は2007年に施行された欧州の化学物質規則です。当社は、欧州化学品庁への届出と顧客・消費者などへの情報開示に対応しなければなりません。

届出義務については、欧州に輸出する製品のうち、0.1wt% (注1)以上SVHC (高懸念物質) (注2)が含まれていて、かつその製品が年間1t以上輸出された際に必要になります。

情報開示では、NGO・NPOや消費者から、化学物質情報の開示を要求された場合に、45日以内に開示を行う義務があります。

(注1) wt%とは重量比のこと
 (注2) SVHCとは内分泌かく乱物質などの環境ホルモンを含む高懸念物質のこと。
 現在は29物質が候補物質となっており、将来的には1500物質におよぶとも言われている。(2010年3月現在)

●社内プロジェクト体制

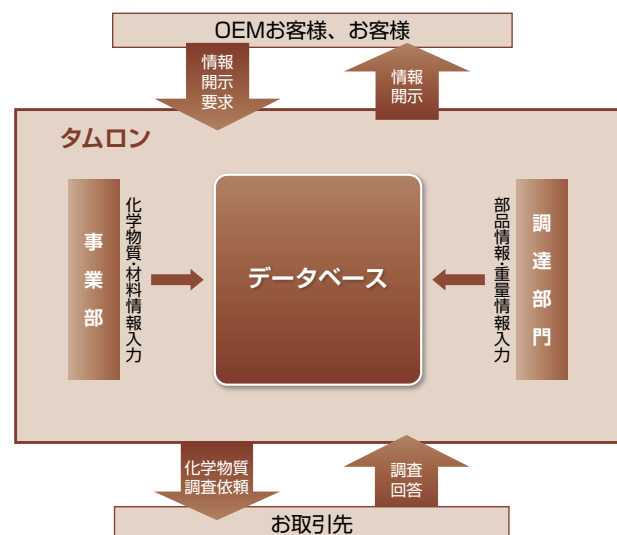
当社は、REACH規則における届出義務、情報開示義務に対応するために、材料のお取引先より化学物質の含有情報を入力し、機種ごとの化学物質含有量を集計するシステムを構築する必要があります。そのため2008年6月に大宮本社・青森3工場・タムロン光学仏山有限公司・タムロンヨーロッパ(ドイツ)などグループ横断的なプロジェクトを発足させ、営業・設計・調達・システムの4つのワーキンググループを設け、システム整備をしています。

●データベースの構築状況と情報を開示する流れ

お客様、消費者からの情報開示要求に迅速に対応するために、材料に含有される化学物質のデータベースの構築が不可欠であり、2009年度、プロジェクトでは、データベースのシステム開発、管理方法を討議してきました。

2010年2月にデータベースのシステムと管理方法が確立しており、今後データベースの充足を目指して活動していきます。

データベースの位置づけ



●SVHCを使用しない製品づくり

2008年度に含有化学物質調査を行った結果、届出の法定基準である0.1wt%以上で1トン以上、EUへ輸出されているSVHCは無いことがわかりました。それにより、届出義務は現在のところ発生していません。しかし当社では、法定基準未満でもSVHCを使用しない方針を立て、微量でもSVHCを使用していた場合、まずはSVHCではない化学物質・薬品などに代替する方針で、製品づくりを行っています。

2009年は、レンズの塗膜として使用している塗料などに、微量ですがSVHCである化学物質が含有していることがわかりました。代替塗料の選定と製品での品質評価などを行っており、2010年には代替できる予定です。

プロジェクトの主な活動

2008年	・プロジェクト発足 ・含有化学物質調査の実施
2009年	・社内マネジメントシステムづくり (お取引先からの化学物質情報収集から届出・情報開示までの流れを規定化) ・お取引先へのREACH対応協力依頼(説明会実施) ・社内データベース構築 ・含有化学物質調査の継続 → 法定基準の順守を確認
2010年(計画)	・社内データベース構築の継続と運用 ・SVHCを使用しない製品づくりの継続

化学物質分析の取り組み

当社では、RoHS規制の化学物質である鉛・水銀・カドミウム・六価クロム・ポリ臭化ビフェニル(PBB)・ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)を2003年より社内でも分析しています。大宮本社において、試作品をICP-AES(高周波プラズマ発光分光装置)とGC-MS(ガスクロマトグラフィー質量分析計)により、青森3工場と中国仏山工場において、購入部品・原材料をXRF(蛍光X線分析装置)により分析することで、製品へRoHS対象6物質が混入しないように徹底的に管理しています。2009年はこれまで外部委託していた、金属やプラスチックなど異なる材料からなる複合材料を社内でも分析する技術を確認しました。これにより、全社的な開発リードタイム短縮の流れに合わせて、迅速で確実に分析できる体制を拡充しています。



社内分析の様子

株主・投資家とのかかわり

誠実な経営を行うことで企業価値の向上に努め、株主・投資家の満足度向上を追求したコミュニケーションを図っていきます。

2009年度活動概要

- 内部統制の体制構築完了
- リスクマネジメントの運用

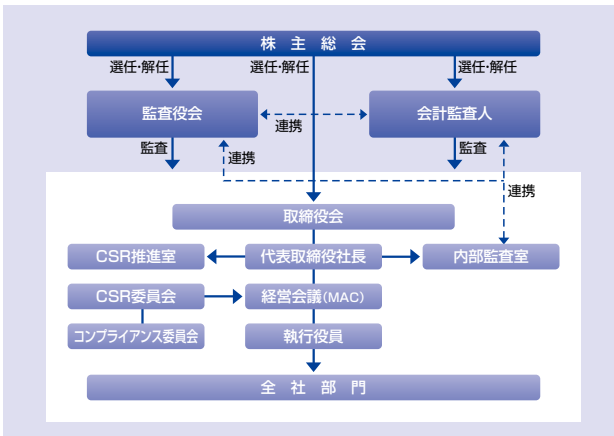


2010年度課題

- リスクマネジメントの定着と日常的なガバナンスの徹底

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス体制図



タムロンは、公正で透明性の高い経営に取り組んでいます。

1. 経営と執行の分離

タムロンは、2005年1月より執行役員制度を導入しました。取締役は、経営の意思決定、中長期戦略に基づく将来的な新事業の構築、事業の進化・発展といった戦略に特化し、執行役員が機動的かつ迅速な業務の執行を行っています。

2. 組織体制による内部牽制^{びん}(注1)

2004年1月に、代表取締役社長直下の組織として内部監査室を設置しました。内部監査室は、内部監査規定と内部監査計画に基づく監査を実施し、独立した立場で社内規程の順守状況や課題を代表取締役社長へ報告しています。また、監査後一定期間が経過した頃にフォローアップ監査を実施し、改善状況の確認をし、確実な改善と社内規則順守の向上を担っています。

2007年1月には、CSR経営実践のため、CSR推進室を設置しました。CSR推進室は、品質・環境のマネジメントシステム管理に加え、CSR経営の実現に向けてCSR12テーマの活動推進をしています。

3. 会議組織による内部牽制^{びん}

取締役及び常勤監査役、執行役員等により構成する経営会議(通称MAC会議)を設け、業務執行に係る課題の検討を行い、激動する経営環境に迅速に対応しています。2007年度に設立されたCSR委員会では、各部署が統一的に業務運営を行うことを目的として様々な検討を行い、必要に応じてその内容は経営会議(MAC会議)に上程されています。

(注1) 内部牽制とは、社内の複数の人間・組織が相互に関連し不正を防ぐ仕組み

コンプライアンス

2006年より、「コンプライアンス委員会」を毎月開催しています。

●2009年度の取り組み

1. インサイダー取引規制講習会

インサイダー取引の未然防止のため、東京証券取引所より講師を招いてインサイダー取引規制の概要、該当する取引などの説明を行いました。社員がインサイダー取引規制に抵触しないように講習会などを行っていく予定です。

2. 下請取引講習会

下請取引に関する部門を対象に、下請法の概要、該当する取引などの説明を行いました。

3. 安全保障輸出管理勉強会

輸出管理に関する部門を対象に、外為法の概要、該当する取引などの説明を行いました。

4. コンプライアンス規定の周知・徹底

委員を対象に、当社のコンプライアンス規定を説明し、周知・徹底を図りました。

5. 関係法令の説明

委員を対象に、不正競争防止法や著作権・肖像権などの当社ビジネスに関する法令を取り上げ、説明を行いました。

内部統制への取り組み

2006年5月の会社法施行に対応し、同月の取締役会において内部統制システム整備に関する基本方針を決議しました。「経営理念」および「行動宣言」並びに「行動指針」をタムロングループにおけるあらゆる企業活動の前提とすることを徹底させ、体制を構築しています。

また、金融商品取引法に基づく「内部統制報告書制度」^(注2)が適用開始となった2009年度は、策定した評価計画に従って、整備・運用状況の有効性の評価などを年度末時点で全て完了させ、内部統制監査への対応も適切に実施しています。

今後も、内部統制システムの評価・改善を行い、財務報告の信頼性をさらに高めるためにシステムの整備を進め、社会的責任を果たしていきます。

(注2) 金融商品取引法では、投資家保護の観点から財務諸表や開示事項の正確性を確保する仕組みの整備およびその有効性を評価した「内部統制報告書」の作成・提出が義務付けられています。

株主・投資家とのコミュニケーション

経営の健全性・透明性を確保し、ステークホルダーからの理解と信頼を得るために、情報開示・IR(注1)の重要性は年々高まっています。東京証券取引所が主催するセミナーへの参加などにより理解を深め、各種法令や開示に関する規則に沿って、公平性に留意しながら適時・適切な情報開示を行っています。

IR活動では、機関投資家・証券アナリストの皆様を対象に決算説明会を年2回(第2四半期末、期末)開催しており、その他にも個別IRミーティングを随時行っています。

決算説明資料、プレスリリースなどは、株主・投資家の皆様にもご覧いただけるよう当社ホームページ上に日本語だけでなく可能な限り英語でも同時に掲載し、情報の格差をなくすよう努めています。

また、より多くの個人投資家の皆様に事業内容および経営ビジョンをご理解いただくため、個人投資家向けIRイベントに積極的に参加しています。2009年度は、証券会社主催の個人投資家説明会に計3回参加しました。説明会では、2009年に開設したインド・ロシアの駐在員事務所の説明や、ヘッドライト光学系・遠赤外線光学系といった当社の持つ光学技術を活かした新たな事業分野への進出などの経営ビジョンを説明しています。その他にも環境対応や社会貢献活動への取り組みなど、幅広くお伝えしています。

今後もIR活動の充実を目指していきます。

(注1) IRとは、企業が株主や投資家に対し、財務状況など投資の判断に必要な情報を提供していく活動全般。

IRサイト <http://www.tamron.co.jp/investors/top/index.html>



IR説明会の様子
(副社長 河野)

情報セキュリティ

タムロンは、「情報漏洩0件」「ネットワーク感染及び顧客PCへの感染0件」をCSR目標として挙げ、全てのパソコンに以下の対策を実施しました。

- ・バイオ認証装置による個人識別
- ・ハードディスクの暗号化
- ・ウイルス対策ソフトの導入・監視
- ・メールおよび外部アクセスログ収集

これらの対策による情報への不正アクセス、情報漏洩防止、ウイルス感染防止に努め、情報セキュリティの維持、向上を行っています。

また、情報セキュリティポリシーの下、社員の情報セキュリティに対する意識向上を図るため、派遣社員を含む社員、役員にセキュリティ教育を行い社員教育の徹底に努めています。

リスクマネジメント

2008年1月より、リスクマネジメント方針に基き、全社で業務に関するリスク評価を行い、コンプライアンス、コーポレートガバナンス、リスク、情報開示、労働安全衛生、雇用・人財、人権、社会貢献、情報セキュリティ、個人情報保護、環境・品質の12テーマに沿って運用しています。

また、大地震などの災害・事故の際も事業復旧がスムーズに行えるように事業継続計画(BCP: Business Continuity Plan)を策定しています。緊急時に速やかに対応するため、代表取締役社長を頂点とする緊急対応組織体制を構築しています。

●緊急事態への対応

タムロンでは当社の経営に影響を及ぼす緊急事態がおきた際、緊急事態対応規定に基づき、速やかに被害拡大防止を行うよう定めています。各サイトでは緊急事態を想定し、さまざまな訓練を行っています。大宮本社の周辺には住宅地があり、リスク管理として、地震や火災の発生時に円滑な避難、消火活動が不可欠となります。そこで毎年、所轄の消防署にご協力をいただき、全従業員参加による避難訓練および消火訓練などの消防訓練を実施しています。2009年度は、多くの従業員が初期消火の方法について習熟するよう、消火器の使用法の説明および実技演習を行いました。また、地震発生を想定し、緊急地震速報を活用した初動対応訓練も併せて実施しました。

リスクマネジメント方針

当社は、事業の円滑な運営に重大な影響を及ぼすリスクを正しく認識し、経済・社会・環境への損失をできる限り発生させないために、最大限の未然防止活動を実施します。万一発生した場合は、責任ある行動を取ることに伴い被害の最小化および速やかな回復を図り、継続的なサービスを提供し永続的発展を目指します。結果、社員や株主、お客様、お取引先等のステークホルダーの安全・安心を実現していきます。

当社は、リスクマネジメントに関する教育を社員に継続的に実施し浸透を図ります。また、社員はこの方針の重要性と自らのミッションを認識した上で、CSRの視点からリスクマネジメントの実施に努めます。

2009年9月30日

代表取締役社長(経営責任者) 小野 守男

社員とのかかわり

チャレンジ精神にあふれ倫理感のある自律型の人財を育成しています。
公正な評価・待遇、人権の尊重と相互理解に基づく、やりがいのある職場作りに取り組んでいます。

2009年度活動概要

- メンタルヘルス診断を青森地区に拡大
- 新入社員指導員制度の導入



2010年度課題

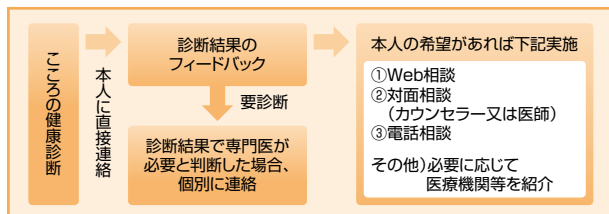
- メンタルヘルス診断や各種人財育成システムの継続による働きやすい職場環境づくり

メンタルヘルス診断

当社では「こころ」の病気にかかることを予防する趣旨でメンタルヘルス診断を行い、早期発見・早期回復を図っています。大宮本社地区での実施により、メンタル不全による長期療養者が減少した成果を得られたため、2009年度は青森地区の正社員にも実施を拡大しました。(診断受診率は92%)

診断結果などは会社を経由せず直接受診者本人へフィードバックされるため、プライバシーは守られ、安心して受診することができます。定期的な診断を行うことで「こころ」の健康度合いを測り、問題の早期発見、専門家によるフォローによって早期ケアを促します。

また、メンタルヘルス診断と併せて、本社ではメンタル専門の産業医に依頼し、社員のメンタル相談を行うとともに、その指導の下、長期療養者の職場復帰のプログラムを定めて、総合的な支援体制を整えています。



安全で健康な働きやすい職場環境の形成

当社では、社員の安全や、心と身体の健康を維持増進し、安全で健康な働きやすい快適な職場環境の形成を進めています。2009年度は労働時間の管理の重要性を認識し、これまでの週2回のノー残業デーの実施に加えて、毎晩21時の一斉消灯を行うなど、時間外勤務の短縮を図っています。

また、労働安全衛生規定に基づき委員会を設置し、パトロールを実施する等、労働災害の未然防止活動を行っています。2009年度の労働災害件数は前年に比べ2件減少して6件、通勤災害は3件減少して4件となりました。生産現場の軽微な怪我や自転車通勤途中の事故が多く、安全運転講習会を開催して注意喚起を図り、事故の再発・未然防止に努めています。また、万が一事故が発生した場合を想定し、心肺蘇生法などの応急措置研修を開催し、リスクを最小限にするよう措置を講じています。

その他、働きやすい環境作りとして、総務・人事に相談・要望窓口を常時設置し、年間40件前後の相談を受け、社内施設や設備の改善、仕事や人間関係の悩みなど一つ一つ真摯に対応し解決を図っています。

今後も、社員にとってより働きがいのある職場環境の整備に努めてまいります。

人財育成

●新入社員指導員制度導入

新入社員の早期育成は、企業の重要な課題です。そこで当社では、よりスムーズに職場や社会人としての生活に慣れる体制作りとして、2009年度より新入社員指導員制度を導入しました。

これは、新入社員一人ひとりに対し、身近な先輩社員2名を選任し、仕事の基礎知識(会社のルール・マナーを含む)からスキルの伝授、職場内外での悩み事まで幅広く相談・指導を受けることができる制度です。

上司に直接話すよりも年齢の近い先輩社員の方が相談しやすいため、問題や悩みを一人で抱え込んでしまうことを防止できます。さらに、部門長や人事が連携して、相談・指導内容の共有化を図り、大きな問題になる前に早期解決に向けた対応がとれるよう配慮しています。

●表彰制度

当社グループでは、社員のモラルの向上、組織の活性化や生産性の向上などを目的として表彰制度を導入し、毎年11月の創業記念日に表彰式を行っています。今期の社長賞は、金賞1件、銀賞1件、銅賞3件、努力賞1件の合計6件でした。

社長賞金賞受賞者インタビュー



開発メンバー
左から、
北川・杉山・守屋・工藤・吉田

コンパクトデジタルカメラ用レンズユニットの生産に伴うLCU調芯機^(注1)の開発により、品質の安定性と生産のスピードアップ化に貢献したとして、社長賞金賞を受賞でき大変うれしく思っています。お客様からの要望もあって、当社販売製品の光学性能・精度をより一層高める必要があり、今回の開発がスタートしました。LCU調芯機では、これまで人の目で判断していた芯のズレが数値化され、1μm単位での調整管理ができることで、組み立てが大幅に容易になったと現場から高い評価を得ています。

事業部の垣根を越えての開発に取り組み、技術交流ができたことも大きな財産となりました。今回の開発は汎用性が高いので、今後各事業部へこのノウハウを伝え、多くの機種へ展開を図っていきたく考えています。また、次の社長表彰に繋がるような新しい開発を行えるよう、引き続き頑張っていきたいと思っております。

(注1)LCU調芯機とはLens Centering Unitの略で、レンズ偏芯測定機のこと

統合マネジメントシステム

品質 (QMS) と環境 (EMS) の統合マネジメント認証を取得

タムロンは2000年より、品質マネジメントシステムと環境マネジメントシステムにおいて、ISO9001とISO14001の適合認証を受け、活動してきました。

2009年、タムロンは、品質と環境のマネジメントシステムであるISO9001、ISO14001を統合したシステムで、大宮本社、弘前工場、浪岡工場、大鰐工場の国内全拠点で統一の認証を取得しました。2010年は、海外の生産拠点であるタムロン光学仏山有限公司(中国仏山工場)を含めたタムロングループとしての統合を目指します。今後一つの統合マネジメント方針の下、システムに沿って、環境配慮をしながら、お客様が安全に安心してご利用していただき満足していただける、高品質な商品作りを目指します。

統合マネジメント方針

当社は、世界光学工業界の一員として、「産業の眼を創造 貢献するタムロン」を目指し、環境の保全に配慮しながら、お客様に満足していただける商品を全社員一丸となつてつくっていきます。

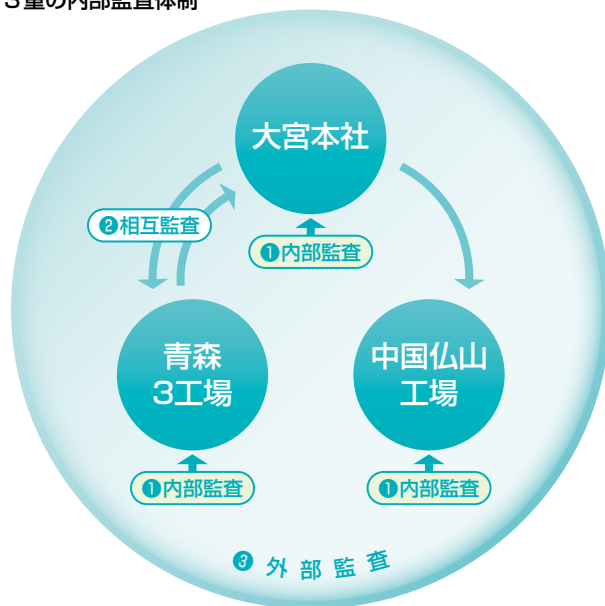
1. 創意工夫と技術力を結集し、お客様から信頼される高品質な商品を提供し、お客様の喜びから生ずる利潤に基づき持続的成長を目指します。
2. 国内や海外の関連する法律、協定、基準並びにお客様、地域社会からの要求事項などを遵守します。
3. 以下の取り組みを通し、環境汚染の予防に努めます。
 - ・CO2排出量の削減
 - ・廃棄物の削減
 - ・有害化学物質の代替や削減
 - ・生物多様性の保全
4. 統合マネジメントシステムの有効性について継続的に改善します。
5. 本方針を達成するために目的及び目標を具体的に設定し、その達成度を評価していきます。
6. 統合マネジメントシステムの重要性を、当社のために働く全ての人々に認識してもらえよう、良好なコミュニケーションと教育訓練を実施します。
7. あらゆる国や地域において、社会との連携を密にし、品質及び環境の管理状況について必要に応じて情報開示をしていきます。

2009年12月7日
統合経営責任者(社長) 小野 守男

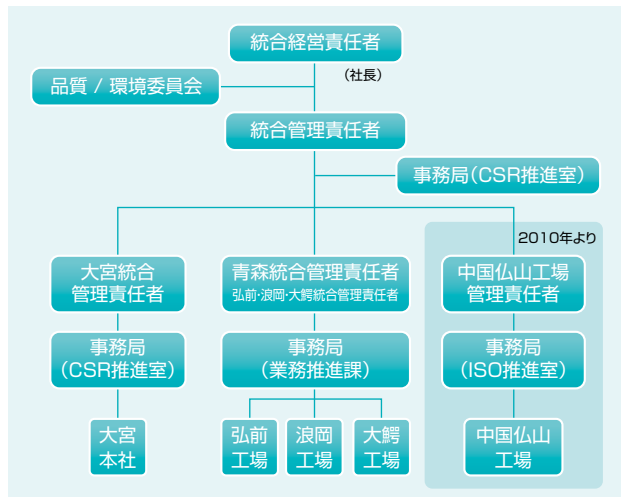
3重の監査体制と気づきの創出

統合マネジメントシステムの有効性の確認と継続的改善を図るため、大宮本社と工場単位で定期的に内部監査を実施しています(内部品質・環境監査)。2009年は、大宮本社と、青森3工場で不適合と改善提案の指摘が内部監査員により指導されました。また、大宮本社と工場間で相互に監査を行い(相互監査)、主にシステムや生産工程などのチェックを行っています。そして、外部機関による定期監査を実施し(外部監査)、認証の維持継続ならびにシステムの継続的改善を図っています。これら2つの内部監査と外部監査で指摘や気づきのあった問題点や改善点はその後のフォローアップを経てすべて改善されています。また、グループ内へ水平展開するとともに、適切な対策を実施して活動の向上に努めています。

3重の内部監査体制



統合マネジメントシステム 推進体制



外部監査による主な結果

統合認証を取得した大宮本社と青森3工場では外部監査による審査において、方針管理プロセスの有効性で5段階中3と総合評価を受けました。また、軽欠点や観察、改善の余地ありの指摘を受けました。軽欠点については、速やかに是正処置を実施し改善しています。これら指摘事項は、それぞれのサイトで改善を行うほか、CSR委員会でその内容を共有し、活動のレベルアップに寄与しています。

お客様とのかかわり

お取引先とのかかわり

株主投資家とのかかわり

社員とのかかわり

環境とのかかわり

社会とのかかわり

環境とのかかわり

事業活動のあらゆる面で環境に配慮し、環境と調和した企業を目指します。

環境負荷

当社は国内に、設計、金型製造、試作を行う大宮本社、レンズ製造を行う浪岡工場、プラスチック部品を成形する大鰐工場、製品組み立てを行う弘前工場があります。また、中国仏山工場は部品の製造・組み立てを行い、最終的な製品の量産を行うため、環境負荷の大きいサイトとなっています。

当社の開発・設計・生産段階では、電力、重油、軽油などのエネルギーが使用されています。軽油・LPG以外のエネルギー使用量が増加しており、それに伴いCO₂排出量も2008年度比で1%増加しています。

レンズ加工においてはレンズを研磨後、洗浄するため水が使用されますが、使用量は2008年度比で13%減少しています。

廃棄物は大宮本社・青森3工場の合計で、2008年度比で30%削減されています。特に金属くずが2008年度比で、45%減少しています。一方で、中国仏山工場の廃棄物総量は42%増加しており、今後は中国仏山工場で量産における品質向上により不良率を改善し、産業廃棄物を削減していくことが期待されます。

製品輸送時のエネルギー使用量は生産量の減少に伴い、工場間の輸送便数が調整された結果、排出されたCO₂は2008年度比で25%削減されています。

環境負荷のサイト別分析結果などは17~18ページをご覧ください。

INPUT

エネルギー		水	
電力	58,082kWh	上水	433千㎡
重油	210kℓ	地下水	116千㎡
灯油	12kℓ	合計	549千㎡
軽油	55kℓ	製品原材料・副資材	
LPG	3千㎡	金属材料(真ちゅう・アルミニウム)	
天然ガス	96千㎡	ガラス材	
合計	53万9千GJ	プラスチック材	
紙		化学品(薬品・溶剤・洗剤)	
コピー用紙	19t	ガス(窒素・酸素・アルゴン)	
		電装部品	
		ダンボール	

輸送時のエネルギー(注1)	
軽油	206kℓ
ガソリン	81kℓ
合計	287kℓ

対象範囲：
大宮本社(東京事務所・大阪営業所を含む)・青森3工場・中国仏山工場
ただし、アウトプットのリサイクル・廃棄物中間処理委託については、国内を対象とし、中国仏山工場分は算出方法の相違により、参考情報として掲載しています。

(注1)輸送時のデータは、製品・部品の陸上輸送分と出張所5ヶ所を含む営業車使用分を対象としています。また中国仏山工場は社用車の使用のみを対象としています。

対象範囲カバー率(社員数ベース):97.5%



OUTPUT

CO ₂ 排出量		リサイクル	
電力	29,466t-CO ₂	紙	29t
重油	569t-CO ₂	ダンボール	55t
灯油	29t-CO ₂	金属	39t
軽油	144t-CO ₂	プラスチック	123t
LPG	19t-CO ₂	研磨汚泥	13t
天然ガス	200t-CO ₂	廃液	165t
合計	30,427t-CO₂	その他	10t
		合計	434t
廃棄物中間処理委託		製品	
産業廃棄物	418t	製品合計	1,775t
一般廃棄物	110t		
合計(国内)	528t		
中国仏山工場(推計)			
産業廃棄物	639t		
一般廃棄物	723t		
合計	1,362t		

輸送時のCO ₂ 排出量(注1)	
軽油	541t-CO ₂
ガソリン	188t-CO ₂
合計	729t-CO₂

参考ガイドライン：
環境省「温室効果ガス算定報告マニュアル ver.2.4」

2009年度活動概要

- CO₂の削減：暖房効率の向上(弘前工場)
個別型照明への変更(浪岡工場)
- 廃棄物の削減：廃油、廃溶液の
再生利用を開始(浪岡工場)



2010年度課題

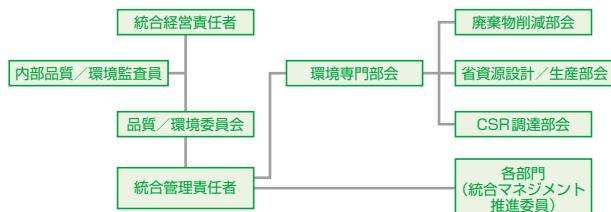
- 中国仏山工場の量産体制における
CO₂の削減、廃棄物の削減

環境マネジメント体制

タムロンは統合マネジメントシステムの中で品質と統合した環境マネジメント体制をとり、品質の向上とオフィス・生産工場での環境配慮活動を行っています。(統合マネジメントシステムについては12ページを参照下さい。)

タムロングループで環境目標を掲げ、CO₂削減、産業廃棄物の削減・再資源化の推進、PRTR対象物質の削減に向け活動しています。環境目標の達成状況は各サイトの統合管理責任者よりCSR委員会にて報告され、課題の共有・対策の検討を行っています。環境目標の中でも、特に部門横断的な活動や新たな取り組みに関しては、環境専門部会で活動を推進しています。環境専門部会は廃棄物削減部会、省資源設計/生産部会、CSR調達部会の3つで構成され、活動に応じて青森3工場や中国仏山工場、海外現地法人を含めて展開しています。これにより、これまで生産工場の課題であった廃棄物を、大宮本社の設計の段階から共に検討できる体制となることや、調達方法の統一などサイト横断的な活動を推進しています。

環境マネジメント推進組織図



環境教育

2009年は2回環境教育を実施しました。第1回は職場での環境推進役である統合マネジメント推進委員向けに、職場での廃棄物の分別や省エネ活動、グリーン購入などについて教育しました。統合マネジメント推進委員は各職場に教育内容を伝達し、職場で省エネ活動などを実践し、環境マネジメントシステム上で規定する記録類の作成などの実務を担っています。

第2回は課長職以上が、CSR12テーマ(2ページ参照)全般の活動状況と課題について学びました。さらに環境目標達成のために各職場にて必要な知識として、温暖化の現状について学び、具体的なCO₂削減方法について考える内容でした。青森3工場でもTV会議システムを利用して、教育を行っています。

環境会計

2009年度は投資が700万円、費用が2億44百万円となりました。2008年度と比較すると87%の規模になっています。また、経済効果としては、主に青森3工場での電力使用量削減による2,186万円、金属くず有価物の売却益が38万円となりました。

主な投資については、浪岡工場でレンズ洗浄機周りの間仕切りを行い、294万円を計上しました。これは作業者の安全の確保や有害化学物質の流出防止のためです。また公害防止コストとして、大宮本社で品質保証試験室での落下試験機に防音壁などの設置工事を行い、340万円を計上しました。さらに、大宮本社の分析室においては、RoHS分析に関する試験方法の国際規格IEC62321(注1)に合わせるために凍結粉砕器などの前処理装置を購入し、66万円を計上しています。

費用では、社会活動コスト以外の全ての項目で、前年度と比べて減少しています。地球環境保全コストは分析体制の見直しなどにより505万円の減少、資源循環コストは廃棄物処理量の削減などにより2008年度と比較して550万円減少し、20%削減しています。2010年度はこれらの投資や対策費用により、環境基準の順守を継続していきます。

(注1)IEC62321とはRoHSの規制物質の濃度を、各国共通の基準に基づいて定量できるようにするための試験方法をまとめた国際規格

分類		環境コスト		主な 取り組み内容	経済 効果	環境保全効果	ページ
		投資額	費用額				
事業 エリア内 コスト	公害防止 コスト	3,400	8,944	防音・防振対策 水質保全等	-	環境基準の順守	-
	地球環境 保全コスト	3,602	31,484	分析機械整備 省エネモニタリ ング	21,862	・製品への有害化学物質の 含有防止 ・有害化学物質の流出防止 ・電力使用量減少	P8, P17
	資源循環 コスト	0	20,045	廃棄物削減お よびリサイクル	384	事業系一般廃棄物 リサイクル率向上 産業廃棄物リサイ クル率向上	P18
	小計	7,002	60,473		22,246		
上・下流コスト		0	23,154	グリーン調達	-	お取引先への環境 品質監査の実施	P7 ~8
管理活動コスト		0	45,474	・環境マネジメ ントシステムの 維持・運営 ・環境教育 ・緑地化の費用等		環境目的・目標の達成	P14
研究開発コスト		0	115,105	環境配慮型設計 への取り組み	-	環境配慮設計による パフォーマンス向上	P6
社会活動コスト		0	740	近隣清掃の実施	-	ポイ捨ての減少	P20
環境損傷対応コスト		0	0		-	環境汚染事故0件	-
合計		7,002	244,946		22,246		

- *環境会計の対象範囲
対象期間：2009年度(1月1日~12月31日)
集計範囲：大宮本社(東京事務所、大阪営業所含む)、弘前、浪岡、大鶴
- *人件費は平均賃金を使用して算出しています。
- *「地球環境保全コスト」に対する経済効果は、電気使用量を2009年度と2008年度で比較し、削減額を計上しています。
- *「資源循環コスト」に対する経済効果は、金属くず有価物売却益を計上しています。
- *減価償却費については費用計上していません。

環境目的・目標の達成状況

2009年度は第三次環境目的・目標の最終年として、廃棄物削減目標などを達成しました。2010年度はグローバルで生産効率を向上させ、CO₂削減に取り組みます。

2009年度の環境目的・目標の達成度

2009年度はCO₂排出量目標と環境汚染の予防目標は大宮本社・青森3工場・中国仏山工場を含めたタムロングループとして、それ以外の目標は国内の目標として活動しました。その結果、CO₂排出量削減目標が未達成となりました。CO₂排出量は、中国仏山工場において、絶対量で48%増加していますが、国内においては、2007年度比で減少しています。今後は量産時のCO₂を削減するため、生産効率の向上を目指して、設計や生産技術面でも国内で協力し合って、中国仏山工場のCO₂削減につなげていく必要があります。

また、そのほかで進捗遅れがあったのは省資源設計目標でしたが、リサイクル材の品質評価は完了し、量産までの生産技術の課題を検討中であり、2010年度は省資源設計部会が中心となって発売に向け活動を継続していきます。

環境汚染事故は0件です。2003年に発覚した大宮本社での土壌汚染は2005年に対策が完了し、その後地下水の水質が環境基準以下にまで改善されていることを、2009年度もモニタリングで確認しました。今後も環境汚染事故予防に努めていきます。

土壌汚染対策の詳細についてはホームページを参照下さい。

WEB <http://www.tamron.co.jp/envi/top/index/html>

環境目的・目標達成状況

達成度評価基準 ○：達成、△：一部未達成、×：未達成(自己評価による)

環境目的	環境目標・達成状況		達成評価
	2009年度環境目標	2009年度達成状況	
1 品質マネジメントシステムと環境マネジメントシステムの統合及び青森3工場とのISOシステム統合	大宮本社、青森3工場のISOマネジメントシステムの統合	大宮本社の統合マネジメントシステムを青森3工場に拡大し、一つのシステムで活動した。CO ₂ 排出量目標と環境汚染の予防については中国仏山工場も含めて活動した。	○
2 廃棄物の発生量削減、再資源化の推進 ①産業廃棄物のゼロエミッション達成 2009年迄に産業廃棄物のゼロエミッション※を達成する。 ※ゼロエミッションの定義：産業廃棄物のうち最終処理が単純埋立処分にあわされる量を、全排出量の2%以下とする。=再資源化率98%	産業廃棄物の単純埋立率(注2)を2%以下とする(再資源化率：98%)	単純埋立率：0.2% 再資源化率：99.8%	○
②産業廃棄物の排出量削減※ ※原単位：(例) 2006年度産廃排出量/2006年度売上高	産業廃棄物排出量(注2)を2006年度に対し原単位で5%削減(3Dテクノセンターの分も含め目標達成管理)	削減率(原単位)：6.6% (大宮本社 増加率：100.1%) (青森3工場 削減率：11.2%)	○
③一般廃棄物の再資源化推進	一般廃棄物の再資源化(注2)(現状把握管理・分別推進)	各サイトで自治体の条例に合わせて、分別を行った。(エコトコントロール(注1)で実績を確認済み)	○
④一般廃棄物の排出量削減	一般廃棄物の排出量(注2)を2006年度に対し10%削減	削減率：42.6% (大宮本社 削減率：17.2%) (青森3工場 削減率：51.4%)	○
3 CO ₂ 排出量削減の推進 ※原単位：CO ₂ 排出量/売上高	CO ₂ 排出量(注3)を2007年度に対し原単位で3%削減	増加率(原単位)：62.1%(注5) (大宮本社 削減率：20.0%) (青森3工場 削減率：22.6%) (中国仏山工場 増加率：88.1%)	×
4 環境配慮製品の推進 環境配慮設計(DFE)に基づき開発された製品の積極的な販売促進 ①各実施項目におけるアセスメントは、製品開発・設計時における比較品評価を基準とする。 ②各年度における製品アセスメントの達成度合いは、開発・設計段階にて評価した集計で行う。	(1)省資源設計について、計画に基づき実施する。 ①製品の長期使用化：新規信頼性内容の合格率100% ②製品の減量化：製品質量の減量目標 2%減 ③製品の減容化：製品質量の減容目標 2%減 ④解体容易性：解体工数2%減 ⑤LCAの活用 ⑥製品へのリサイクル材の使用率の向上 (2)製品における有害物質の除去：不適合件数0件	(1)省資源設計について、計画に基づき実施する。 ①製品の長期使用化：新規信頼性試験を検討した ②製品の減量化：3.0%削減 ③製品の減容化：7.5%削減 ④解体容易性：1.6%削減 ⑤LCAの活用：対象商品の検討 ⑥製品へのリサイクル材の利用：量産検討 (2)製品における有害物質の除去：不適合件数0件	△
5 化学物質(PRTR対象物質)の適切な管理 ※原単位：化学物質使用量/売上高	化学物質使用量(注2)を2007年度に対し原単位で1%削減	削減率(原単位)：11.1% (大宮本社 削減率：31.4%) (青森3工場 削減率：11.0%)	○
6 環境汚染の予防	①PRB(注4)外側の地下水を環境基準以下にする(大宮本社) ②環境汚染事故0件(注3)	各サイトにおいて、環境汚染事故なし	○

(注1)統合マネジメント推進委員が、社内規定に基づいて空調管理や廃棄物の分別が行われているかを確認しています。

(注2)大宮本社・東京事務所・青森3工場を対象としています。

(注3)大宮本社・東京事務所・大阪営業所・青森3工場・中国仏山工場を対象としています。

(注4)PRBとは鉄粉を含んだ浄化壁

(注5)各サイトの電力によるCO₂排出量は下記の計算式で算出しています。

CO₂排出量：電力使用量(kWh)排出係数(t-CO₂/kWh) 各サイトの排出係数 大宮本社：0.000339、青森3工場：0.000441、中国仏山工場：0.000555

2010年度の目的・目標

2010年度は、新3か年の元年にあたります。これまでの反省から2010年度以降は、目標値をより実態に見合った目標値としました。タムロングループ全体でCO₂排出量の削減は、直近の2009年度を基準年として2012年までに売上高原単位で15%減としました。

グローバルで見ると、CO₂排出量の半分以上は、中国仏山工場の電力使用によるものです。今期より、統合マネジメントシステムの範囲に中国仏山工場を含め、グループ全体での管理体制を強

化し削減に努めていきます。また、国内では経営層がエネルギー管理統括者となり、省エネルギー対応体制を整えています。中期でCO₂削減計画を策定し、確実な省エネルギー対策を行っていきます。

具体的な対策としては、大宮本社では従来の蛍光灯の照明をLED照明に切り替えたり、工場では生産効率を上げて不良率を下げ、廃棄物の削減に努めて、結果無駄な電力をなくすなど、地道な活動から抜本的対策まで全社をあげて推進していきます。

CO₂ 排出量の削減 3ヵ年計画

	2009年	2010年	2011年	2012年
対基準年比売上高原単位	基準年	5%減	10%減	15%減

CO₂以外の目標については、工場毎に数値目標を設定し、目標達成に向けて推進しています。また、工場毎の担当者を集めて、廃

棄物削減部会、省資源設計/生産部会、CSR調達部会を設置し環境負荷削減に努めています。

2010年度環境目標

環境目標	目標値と主な施策	
産業廃棄物の削減	本社	2007~2009年排出量平均の5%削減(絶対値)
	弘前工場	2009年度比5%削減(絶対値)
	浪岡工場	
	大鰐工場	
	中国仏山工場	2009年度比1%削減(原単位)
	<ul style="list-style-type: none"> ● 廃プラスチックの削減やリユースの検討 ● 生産終了による残材の低減及び生産不良率の低減 ● 廃アルカリ・廃油のロングライフ化の検討 ● エコスプールやランナーレスの実施 	
産業廃棄物のゼロエミッション	本社	ゼロエミッションの継続
	弘前工場	
	浪岡工場	
	大鰐工場	
	中国仏山工場	産業廃棄物の最終処理を2%以下
環境配慮製品の推進	(1)省資源設計 ● 製品へのリサイクル材の導入 ● タムロンエコラベルの導入 ● アセスメント評価方法の見直し (2)製品における有害化学物質の除去：不適合件数0件	

生物多様性の保全に向けて

生物多様性とは、さまざまな環境に適応してさまざまな種が存在するという「種の多様性」、私たちの顔かたちが一人ひとり違うように、同じ種であっても地域差や個体差をもっているという「遺伝子の多様性」、干潟、さんご礁、大小の河川などいろいろなタイプの自然があることを指す「生態系の多様性」の3つの多様性のことを意味します。現在、かつてないスピードで種の減少が起こっています。生物多様性が崩壊すると単に生物種が減少するだけでなく、生態系の崩壊を招きます。原因としては、地球温暖化、酸性雨、森林破壊、海洋汚染などさまざまな地球環境問題が関係しています。

2010年10月には国連生物多様性条約(第10回)締約国会議が名古屋で開催されます。タムロンは統合マネジメント方針の中で生物多様性の保全を課題のひとつととらえ、社内では2010年初頭よりe-learningを実施し、教育・啓発に取り組ん

でいます。また、社外ではグローバルコンパクトの「生物多様性分科会」に参画し、最新の動向や企業間の情報の共有にも努めています。



ムサシトミヨ

ムサシトミヨは埼玉県熊谷市内の元荒川の一部にのみ生息している。埼玉県指定の天然記念物であり、埼玉県の「県の魚」。絶滅危惧種IA類(環境省レッドデータブック)に指定されている。

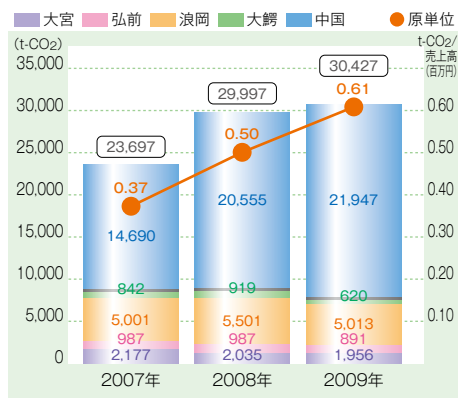
CO₂・水使用量削減への取り組み

統合マネジメントシステムに基づき、生産部門におけるCO₂排出量・水使用量の削減に取り組んでいます。

CO₂排出量

大宮本社・青森3工場・中国仏山工場の合計CO₂排出量の売上高原単位は、売上高の減少に伴い、増加傾向にあります。大宮本社・青森3工場においては、絶対量では減少傾向にあります。2009年度CO₂排出量をサイト内訳で見ると、中国仏山工場のCO₂排出量が増加傾向にあり、2009年度はグループ全体の70%を占めました。これは当社が量産品の生産を中国仏山工場へシフトしており、2009年度はプラスチック成形機を中国仏山工場に23台増設し、第三期工場での稼働率が増加したためです。

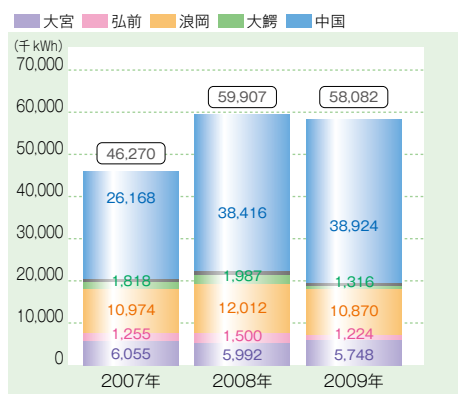
また排出源別では電力が全体の95%を占めており、CO₂削減の鍵は電力削減にあることがわかります。



電力使用量

2009年度の電力使用量は大宮本社・青森3工場において、2008年度比で減少しています。大宮本社ではノー残業デーの18時一斉消灯を徹底し、更に2010年度以降は高効率型照明の導入も検討しています。弘前工場では、オフィススペースに間仕切りカーテンを設置し、暖房効率の向上を行いました。浪岡工場では、照明プラススイッチの設置による照明の個別管理を推進し、またデマンドシステムコントローラーで電力使用量を監視し、最大電力量を下げて省エネルギーを推進しています。

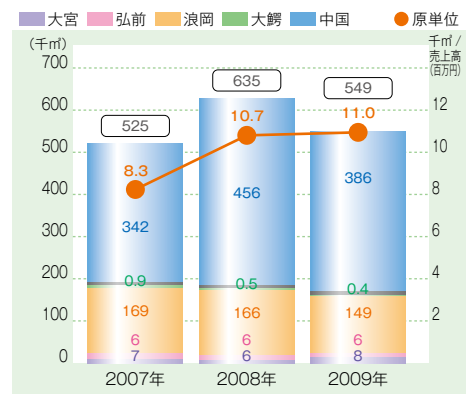
今後はこれらの活動を参考にして、中国仏山工場の電力使用量削減策を検討し、実施していきます。



水使用量

2009年度の水使用量は全体で2008年度比14%減少しました。これは2008年度比で浪岡工場にて11%、中国仏山工場にて15%削減したことによります。浪岡工場ではレンズの生産量が生産額ベースで2008年度比で20%程度減少したため、レンズ洗浄機を1台停止しました。また、機種によってはガラスを固めてレンズをつくるガラスモールドという方法を採用することで、洗浄回数を減らし、水使用量を減らしています。

中国仏山工場では光学製造部の生産額が3~5月は2008年度の50%程度の生産量に減少したため、レンズの洗浄に使用する水が減少しました。また2009年度の延べ社員数が、2008年度比で15%減少しているため、食堂や寮で使用する水が減少しました。今後生産量が増加した際も、水使用量の削減のためレンズ加工方法を工夫し、水使用量を削減していくよう配慮していきます。



電力削減担当者 インタビュー



interview

浪岡工場 生産技術部 製造技術課
相馬 智司

浪岡工場では7月末より最大電力量を把握する目的でデマンドシステムコントローラーを設置し、使用電力量のピークの監視を開始しました。監視設定値を目標に関連部署にエアコンの稼働調整や使用設備のシフト運転などをお願いした結果、監視測定値の超過が当初ひと月に20回程度あったものが徐々に低減し、現状では超過することはなくなっています。

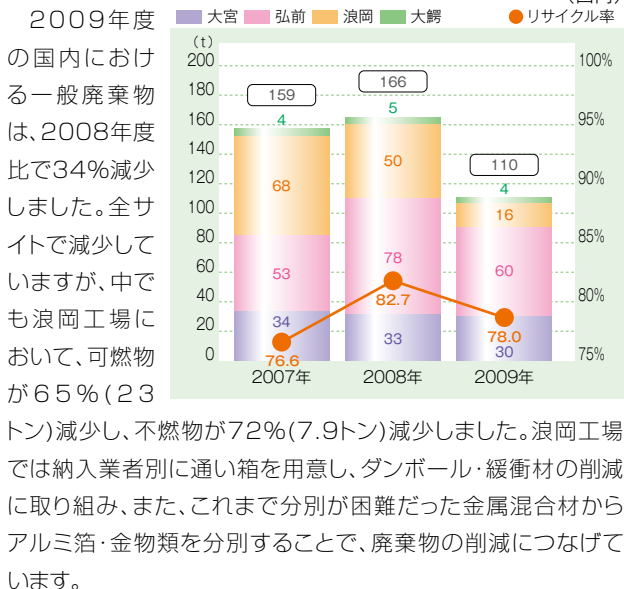
デマンドシステムコントローラーを設置したことで担当者の電力使用に対する認識が向上し、さらなる改善効果が出ることを期待しています。

廃棄物削減への取り組み

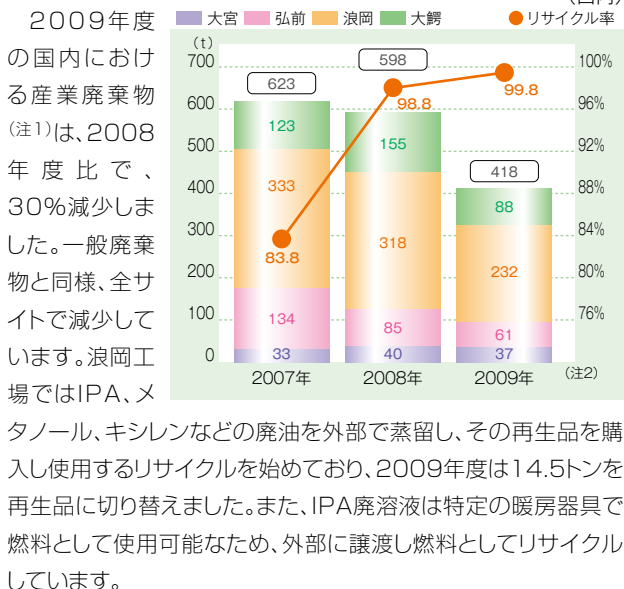
廃棄物削減に向け、生産効率の向上、業務改善を通じ、廃棄物削減を行っています。

廃棄物削減への取り組み

●一般廃棄物



●産業廃棄物



生産量の減少に伴い、廃棄物量も減少していますが、弘前工場では、ここ数年、型確品(注2)の廃棄や製品在庫の廃棄量が増加傾向にあります。そこで在庫削減プロジェクトが発足し、不要な生産を行わないよう管理を強化しています。

2010年度からは廃棄物削減部会の活動を中国仏山工場にも拡大し、青森3工場でのノウハウを参考に中国仏山工場でも削減策の検討を開始します。

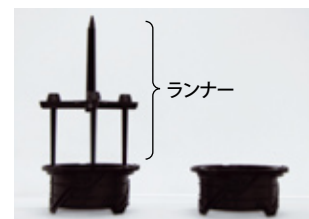
(注1) 産業廃棄物、一般廃棄物量ともに、外部でリサイクルし再び当社に入るものは除外しています。
 (注2) 型確品とは試作品のうちお客様の要求する仕様を満たし、品質基準をクリアした製品で量産品の元になる製品のこと

廃プラスチック削減への取り組み

タムロンでは大鰐工場と中国仏山工場にて、プラスチック製のレンズの関連部品を製造しています。プラスチックは樹脂ペレットなどを液状化したものを金型に流し込み、それを冷して固めて成形します。プラスチックが流れ込むランナー部分は不要なため廃棄されていますが、再ペレット化しバージン材に混ぜ、リサイクルする試みを始めています。(ランナーのリサイクルについては、6ページにも記載)

また、ランナー(流路)の削減に向け、大宮本社の金型センターと3Dテクノセンターでは金型を製作する方法として、エコスプールとホットランナーというランナーを削減する方法に取り組んでいます。エコスプールは金型を変更することで、ランナー部分を短くする方法、ホットランナーはランナー部分を温めることで固形化を防ぎ、必要なプラスチック部品だけを取り出す方法です。2009年度は12の金型をランナーレス化し、通常金型を使用した場合と比較して、廃プラスチック量を35%削減することができました(注3)。今後も、適用機種を増加させるよう活動していきます。

(注3) 金型センター・3Dテクノセンターからの廃棄分のみ算出
 ランナーレス
 写真左: 通常の金型からできた部品
 右: ホットランナーでできた部品



ランナー材削減担当者 インタビュー



金型センター 製造部
 部長 篠原 寿夫

ホットランナー技術は十数年前に取り組んだ際は、部品サイズの関係もあり小型の金型には不向きで、大きな金型のみを使用していました。今回、精度やサイズ、コストなどの問題がありましたが、再度挑戦しました。金型サイズの制約の中、ヒーター機能(チップ)(注4)を3点載せなければならないので、主部品選定、型構造、配線と一つずつクリアして型の完成に至り、通常1ショット(注5)当たり約3gの廃プラスチック量が出るところが、0になっています。その結果、エコスプールも含めて対応した金型では、通常タイプより36%削減を達成しました。

ホットランナー仕様で金型はコスト高になりますが、一般に欧米では30~40%の普及率、国内で10%の普及率と言われています。タムロンとしても今後とも取り組んでいかなければならない技術だと思います。

(注4) この場合の「ヒーター機能」とは、ランナー(流路)を温めるための機能のこと
 (注5) この場合の「ショット」とは、液状化した樹脂を流し込むこと

お客様とのかかわり

お取引先とのかかわり

株主投資家とのかかわり

社員とのかかわり

環境とのかかわり

社会とのかかわり

社会とのかかわり

写真・映像文化の発展に寄与する活動を支援するとともに、社員が地域社会に参画し、働く意義や社会とのつながりを再認識し、地域社会に愛される企業を目指します。

2009年度活動内容

- 写真コンテストを継続実施
- 出前授業、近隣清掃などの社員による社会貢献活動の実施



2010年度課題

- 写真ユーザーの拡大
- 社会貢献活動への社員の継続的な参加

写真文化の発展のために

●第2回 鉄道風景コンテスト

「鉄道のまち大宮」に本社をおく企業として、地域の活性化と鉄道文化の振興に貢献することを目的とした「鉄道風景コンテスト」を主催しました。さいたま市とさいたま商工会議所のご後援をいただき、そごう大宮店で全入賞作品の写真展を開催するなど、地域に根ざしたフォトコンテストとしています。撮影機種は問わず、鉄道とその周辺を入れ込んだ写真であれば、風景、スナップを問わず応募可能とし、鉄道ファンのみならず一般の方にも鉄道風景写真を楽しんで応募いただけるようにしました。また、「一般の部」に加えて「小・中・高校生の部」を設けるなど、ファミリーや若年層の方が気軽に応募いただける環境を整えています。第2回の開催となった今回は、一般のカメラユーザーから鉄道ファンの方々までの幅広い応募をいただき、前回の107%にあたる4,002点もの応募がありました。



一般の部 大賞受賞作品(さいたま市長賞)
竹尾 康男 様 「ガード下」



小・中・高校生の部 大賞受賞作品(さいたま商工会議所会頭賞)
尾形 美海 様 「ラブレター」

●第6回 マクロレンズフォトコンテスト

「マクロレンズ」とは、花や昆虫などの小さな被写体のクローズアップ撮影を可能とし、背景をボカして被写体を浮き上がらせることができるレンズのことです。この豊かな写真表現を可能とする「マクロレンズ」の普及を目的として、「マクロのタムロン」が「マクロレンズ」で撮影された作品だけを対象とするフォトコンテストを、2004年から毎年主催しています。マクロレンズの王道である花や昆虫などを被写体とする「ネイチャーの部」に加え、デジタル時代になってから一眼レフカメラを使い始めた新規ユーザー層の方々をターゲットとした「ノンジャンル」の部を今回から新設致しました。ポートレイトやテーブルフォト、ペットの写真など、ネイチャー作品以外の発表の場として今後も拡充を図っていきます。第6回を数える今回は、前回の150%にあたる4,139点もの応募がありました。

グランプリ受賞者インタビュー

interview



2009年度
マクロレンズフォトコンテスト グランプリ作品
山本喜久夫 様 「高みの見物」

「鉄道風景コンテスト」への応募で見たタムロンのホームページで、「マクロレンズ」のフォトコンテストを知って両方に応募しました。「鉄道風景」では成果が出なかったところに「マクロレンズ」ではグランプリですからね、大変驚きました。「鉄道風景」も、この「マクロレンズ」も、自社製品に限らず広く作品を募る姿勢に好感を持ちました。これからも写真文化に貢献する活動を期待しています。

地域社会への貢献

● 出前授業

タムロンでは従来より各サイトで地域社会への貢献活動を展開しています。

大宮本社で2008年度より取り組みを開始したのが、出前授業です。科学の楽しさを伝えていくことが当初の目的でしたが、2009年度は大宮本社内で授業内容を募集し、環境の大切さを考える授業を追加しました。2009年度は合計で小学校3校と公民館や地域のイベントにて3回、授業を行いました。2009年度は合計で420人の方に受講いただき、2008年度からの合計では820人になりました。

授業で最も大事にしていることは「楽しんでもらうこと」です。受講後のアンケートでは子供たちから楽しかったという声が多く、また環境の授業ではエコライフへの興味を感じさせる質問が出て、子供たちの心に少しでも響く授業ができたと感じています。また、今後も出前授業を実施して、地域への貢献を続けていきます。



環境授業の様子



壊れないシャボン玉イベントの様子

● 近隣清掃

2003年から大宮本社で開始した近隣清掃活動は、青森3工場や中国仏山工場でも実施され、継続されています。

大宮本社では毎月1回12人で活動しており、役員を含めてローテーションで担当しています。社内だけではなく周辺をきれいにすることで、社員のマナー向上と地域社会への貢献の認識につながります。残念ながらゴミがゼロの日はまだありませんが、ポイ捨てが少なくなることを目標に今後も続けていきます。



近隣清掃の様子

● エコライフDAYへの参加

各サイトごとに自治体の活動へ協力し、さまざまな活動を行っています。大宮本社では2008年度より埼玉県夏季・冬季エコライフDAYに参加し、社員は特定日においてエコライフチェックリストに基づきエコライフを実践し、CO₂削減量を認識する機会となっています。

その結果、2008年2月と2009年7月の2回の参加で、1,118人が参加し1,107kg-CO₂を削減しました。

今後も社員一人ひとりのCO₂削減意識を行動に結びつけるよう、活動していきます。

● ノーマイカーデーの実施(大宮本社)

大宮本社では2008年度に参加した、「エコカーフェア&カーフリーデー」(さいたま市主催)をきっかけに、2008年10月より当社独自の取り組みとして毎月第3金曜日をノーマイカーデーとして、マイカー利用を控える活動をしています。2009年度は未実施の場合と比較して年間 5t-CO_2 (注1)を削減しました。今後も引き続き活動していきます。

(注1) 平均往復20kmの通勤、1台1km当たり173g-CO₂(国土交通省資料参照)と仮定し、車通勤者120台分を試算。5t-CO₂を吸収するためには50年生のスギの木が357本必要になります。

● ペットボトルキャップ回収運動

当社ではペットボトルキャップの回収を行っており、2009年度の回収量は220.6kgとなりました。これらはエコキャップ推進協会へ送られ、そこで再資源化で得られた売却益により、世界の子供たちへのポリオワクチン寄贈に役立てています。2009年度の寄贈量はワクチン換算で114本となりました。今後も回収を通じ、継続して貢献していきます。

主な授業の内容

- ・巨大シャボン玉、壊れないシャボン玉:成分の違いにより強度が増すシャボン玉づくりを体験
- ・ビタミンCチェッカー:ヨウ素がビタミンCに反応する様子を観察
- ・二酸化炭素の重さ当てクイズ:国ごとの二酸化炭素排出量をクイズをしながら学習
- ・環境ラベル当てクイズ:エコラベルなどのさまざまなラベルの意味を当てながら学習

海外現地法人での活動

2007年度よりタムロン光学仏山有限公司にて、
2009年度より海外の販売拠点においてもCSR活動を展開しています。

タムロンヨーロッパ(ドイツ)

タムロンヨーロッパでは、地域の要請に応え、さまざまな社会貢献活動を行っています。社内で使用する梱包、用紙、封筒を全て再生紙に変更する環境活動はもちろんのこと、社会貢献活動も行っています。

一つは「若い世代の教育」です。将来的に写真業界で働きたい若い世代が通う学校およびドルトムント市にある応用科学学校の写真学科へレンズを寄付しています。公立の学校は予算が限られているため機材が絶えず不足しており、当社のレンズを寄付することにより、若い学生の教育に役立てています。また、商工会議所主催の将来的に職業人として社会に貢献することを目的にした「見習い制度」へ参加しており、2007年から1名を受け入れています。今後も継続し、若者に様々な業務を経験していただく予定です。

また、2009年12月よりケルン大学病院の小児癌患者の支援基金へのサポートを開始しました。この寄付金は小児癌の子供たちが家族と一緒に治療以外の時間楽しく過ごせるようにしたり、家族が病院の近くに宿泊して治療の子供たちを励ますために使われます。小児癌の子供を持つ家族にとっては非常に重要な時間となっています。



小児癌患者への支援基金イベントの様子

タムロン光学上海有限公司(中国・上海)

タムロン光学上海では、毎年中国教育発展基金会(China Education Development Foundation)に寄付を行うことで、経済的に恵まれない成績優秀な学生への奨学金の学資、あるいは中国の防犯業界発展に貢献している大学教授への補助金(研究開発費用等に充てられる)の原資となっています。

中国教育界が直面する最大の問題の1つは資金不足と言われていますが、その問題を少しでも改善できるように、寄付活動を行っています。今後も状況に応じた教育援助活動を行います。

また、2008年5月に発生した四川省大地震の際にも、被災地の復旧を願い、上海市戸湾区赤十字会を通して義援金を寄付しました。これからも、中国や地域のニーズに合わせた社会貢献活動を実施していきます。

タムロンUSA(アメリカ)

タムロンUSAではタムロンが掲げるCSR経営を念頭に、様々な取り組みが行われています。

2009年1月に就任したオバマ大統領が掲げるグリーン政策も後押しして、これまでになく各従業員の環境問題に対する意識が高まってきています。コピー用紙削減の取り組み、不要箇所の消灯は基本的な事ではありますが、来社するお客様の中には暗い廊下を見て驚かれる方もいます。

また、社員が安全で健康に働くことができるよう、外部業者の査定、アドバイスサービス等を利用してより良い環境作りに取り組んでいます。これにより、過去数年の労災の発生は0件を記録しています。

今後、各社員のアイデアも吸い上げ、企業の社会的責任をしっかり果たし、健全で優良な企業を目指していきます。

タムロン光学仏山有限公司(中国仏山工場)

タムロン中国仏山工場では、「人を第一に考え、安全・温かな会社の構築」の理念の下に取り組んでいます。2009年度は安全生産管理制度を強化し、日常安全生産改善プロジェクトを立ち上げ、製造現場での問題点を見つけ出し予防・改善に努めました。その結果、労働災害は0件で、「仏山市安全生産規範化管理A級企業」の称号を受けました。また、地域社会の治安維持にも貢献しています。2008年度以来、地域の防犯のために監視設備を寄付し、治安パトロールチームを支援して貢献しています。一方、人材教育にも力をいれています。毎年、日本語研修者を大宮本社へ派遣して日本語習得に励んでいます。ここ5年間での大宮本社への研修者は44名です。帰国後は、本社とのコミュニケーションを円滑に行い、仕事の効率化を進めています。

今後も社員教育、安全安心な職場環境の実現、地域社会への貢献などを継続的に実施していきます。

大宮本社への研修者 インタビュー



interview

タムロン光学仏山有限公司
ISO推進室
副室長 易 繼輝 (Yi JiHu)

私は、日本での1年間の研修を通じて、日本語を身につけ学んだことの最も重要なものは、直接日本式の仕事と生活を深く体験できたことです。同僚と先輩の仕事ぶりが勤勉であることや責任感を強く持つことなど、帰国後の仕事にも大きく影響を与えています。

現在は、品質及び環境システムの推進を担当しています。今後も、より企業管理知識を習得し、ISO推進室の業務をより良く進められるように一生懸命頑張ります。

第三者意見書／編集後記

第三者意見書



川村 雅彦 (カワムラ マサヒコ)

〔現職〕
株式会社ニッセイ基礎研究所 保険・年金研究部門 上席主任研究員

〔略歴〕
1976年九州大学大学院工学研究科修士課程修了。同年、三井海洋開発(株)入社。
1988年(株)ニッセイ基礎研究所入社。都市開発部、社会研究部門を経て現所属。
環境経営、環境格付、社会的責任投資(SRI)、企業の社会的責任(CSR)、環境ビジネスなどを中心に調査研究に従事、現在に至る。

〔所属団体〕
サステナビリティ・コミュニケーション・ネットワーク(NSC)幹事、環境経営学会理事

〔委員等〕
日本環境経営大賞表彰委員会(三重県)事務局アドバイザー
環境コミュニケーション大賞(環境省)審査WG委員

環境経営の第一段階は達成

タムロンの大宮本社を訪問しお話をうかがった率直な感想は、「環境経営の第一段階は達成」というものでした。品質・環境の統合マネジメントシステムを基礎として、環境経営の基本的要素(方針、計画、体制)の整備が進み、取組内容にも誠実さを感じました。環境パフォーマンスについては、国内では取組の成果が概ね出ていますが、海外では(特に中国のCO₂排出量)満足いくものではないものの、その課題は認識されています。

しかしながら、今後の世界的な低炭素社会への移行を考えると、グローバル企業として「カーボン・イノベーション」つまりCO₂排出量削減に向けた技術革新を含む事業革新が不可欠です。これはISO14001に基づく環境マネジメントシステムだけでは困難であり、長期的視点から経営戦略としての検討が必要と思われる。

従来型の環境3年計画とは別に、2050年や2020年の低炭素社会を想定し、その時点におけるタムロンの姿やポジションを見定め、今何をしなければならぬかを考えることが求められます。その意味においても、環境負荷の図示に当たっては、基準年(自社設定可)を明記するとともに、できるだけ長い経年推移を記載することが望ましいでしょう。

編集後記

本報告書はステークホルダーとのコミュニケーションを軸に実績を報告しています。ステークホルダー毎に章を設け、重要なテーマについて重点的に掲載しています。また関係者へのインタビュー記事をできるだけ掲載し、生の声を多くお伝えすることを心掛けました。皆様の理解の助力となれば幸いです。

社会的側面の充実を

CSR報告書としては、環境面は過去の蓄積もあり充実していますが、社会面については更なる取組強化とともに報告内容の質量両面の充実が必要です。例えば、「社員とのかかわり」では、雇用・労働でわが国の社会的課題となっている女性活用やワーク・ライフ・バランスなどの記載が考えられます。働きやすい環境づくりとして「相談・要望窓口」が設置されていますが、その傾向分析や今後の対策を記載することも意味があります。

ISO26000(社会的責任の国際規格)が本年末には正式発行される予定ですが、その根源的な狙いは企業活動を通じた「社会の持続可能性」への寄与であり、「企業の持続可能性」(ゴーイング・コンサーン)とは異なる概念です。別の表現をすれば、CSR経営は、まず地球や地域の社会的課題の認識から始まります。そして、自社の特性を勘案しつつ、その解決に向けて何ができるのかを考えていけば、おのずと自社のCSRの実践課題は明らかになるはずです。

今後は中国での生産や欧米での販売が増えることも予想され、経営リスク管理の観点からも、社会面の取組はより重要な位置づけとなります。このような課題を踏まえ、既に参加されている国連グローバル・コンパクトの理解と実践をより深めることを期待します。

今後は第三者意見を真摯に受け止め、CO₂削減や社会面での課題に取り組んでいきたいと思えます。

皆様からのお声を反映し、より一層社会に役立つ企業でありたいと考えています。率直なご意見・ご要望をお寄せいただければ幸いです。



大宮本社



青森3工場



中国仏山工場

お客様とのかかわり

お取引先とのかかわり

株主投資家とのかかわり

社員とのかかわり

環境とのかかわり

社会とのかかわり