



**CSR 報告書** 2008  
Corporate Social Responsibility Report

# トップメッセージ



## ステークホルダーと共に作る CSR

2007年度は CSR 経営体制の構築の年となりました。CSR 方針を「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」と定め、方針の実現のために弊社の姿勢を表した「行動宣言」、社員のあるべき姿を示した「行動指針」を定めました。しかしながら CSR 経営を実際に運用するまでには至っておらず、2008年度が本格的な CSR 経営の始まりとなります。そこで12月にステークホルダーダイアログを開催し、ステークホルダーの皆様から弊社に期待する活動やご意見をいただく機会を設けました。ステークホルダーの皆様からは、これまでの取り組みに対する一定の評価をいただくとともに、更に環境活動や社会貢献に取り組んでほしいとのご意見もいただきました。ご期待に副えるよう一步一步確実に CSR 経営を推進していきます。

## 本業としての CSR 経営の実現

弊社の CSR 経営の特徴である本業としての CSR 経営は「レンズを通して世の中に役立っていくこと」であります。カメラレンズは楽しみや感動を生み出すとともに、社会問題や環境問題を映し出す鏡となります。また監視カメラ用レンズや車載用レンズは安全安心な社会の実現に貢献します。同時にこうした世の中のニーズに応える商品を、高品質かつ低価格、さらに環境問題や社会問題にも配慮して世の中に出すことで本業としての CSR になります。本業としての CSR 経営を実現するために、弊社では社員優先主義を掲げています。社員が自社に誇りを持って、いきいきと働くことができ初めてお客様、株主・投資家、お取引先、社会、環境に配慮した製品開発、サービスをご提供できるからです。また社員一人ひとりが、CSR 方針や行動指針を正しく理解し、無意識に方針や指針に沿った責任ある行動が取れるようになることも重要です。そのために2008年度は社員満足度の向上と CSR 教育に力を入れ、全社員に弊社の CSR が浸透するよう、積極的に取り組んでいきます。

## 理想の CSR 経営に向けて

経済・社会・環境のバランスを取りながら CSR 経営を推進していくことにより、企業価値をあげるとともに、永続的に発展していきたいと考えています。そして5年後には経常利益の1%を CSR 活動にまわすことができるような企業にしていきたいと思えます。

本報告書は、タイトルを「環境・社会報告書」から「CSR 報告書」に変更し、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です。

株式会社タムロン

代表取締役社長 小野 守男

# タムロンのCSR経営

## 企業価値向上を目指して

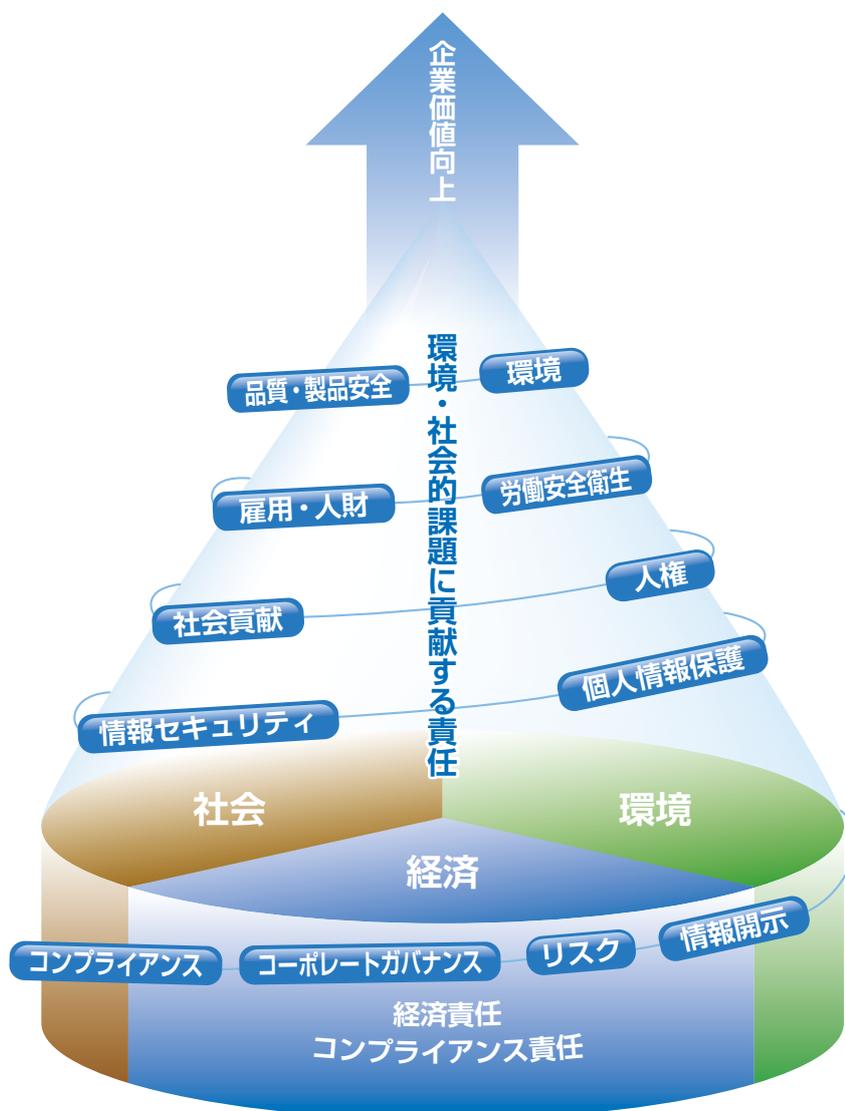
タムロンは経営理念において、お客様に満足していただける光学機器を製造・販売し、そこから得られる利益を社会へ還元することを謳っています。経営理念の実現のために、CSR方針を「産業の眼を創造していくことで、経済・社会・環境に貢献する」と定め、それを

実践していくことで企業価値の向上を目指していきます。そのためにまず社会倫理・法令遵守を徹底する「コンプライアンス責任」、誠実な経営により持続的に発展し社員、株主・投資家、社会等へ利益を還元する「経済責任」を果たしていきます。その上で、環境社会的課題に貢献していきます。

## CSR経営推進のための12テーマ

「コンプライアンス責任」「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（注1）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、

「コンプライアンス責任」「経済責任」に該当する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。（注1）企業などの組織を取り巻く利害関係者



## グローバル・コンパクトへの賛同

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「グローバル・コンパクト」(GC)に賛同し、2007年8月に参加しました。GCの10原則はCSR推進体系策定の際の柱となっています。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。  
<http://www.unic.or.jp/globalcomp/index.htm>



## 目次

トップメッセージ	1
タムロンの CSR 経営	2
目次／編集方針	3
会社概要	4
<b>特集 ステークホルダーとのコミュニケーション</b>	5
<b>ステークホルダー・ダイアログ</b>	6
<b>お客様とのかかわり</b>	7-8
<b>社員とのかかわり</b>	9
<b>株主・投資家とのかかわり</b>	10
<b>お取引先とのかかわり</b>	11
<b>社会とのかかわり</b>	12
<b>環境とのかかわり</b>	
環境マネジメント体制、環境教育、環境会計	13
環境負荷	14
第三次環境目的・目標の達成状況	15-16
温暖化防止に向けた省エネ・節水への取り組み	17
廃棄物削減・リサイクルへの取り組み	18
中国における取り組み	19-20
環境リスクマネジメント	21
第三者意見書／編集後記	22

## 編集方針



## CSR 報告書表紙デザインについて

今年度の報告書の表紙は、当社のコーポレートカラーであるブルーを基調に作成しております。そのブルーの光線が当社のレンズを透過させ地球を包み込んでいく事で、タムロンと地球環境との調和を表し、経済・社会・環境に貢献していくタムロンの思いを表現しております。

- \* 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：株式会社タムロンとタムロン光学仏山有限公司（国内出張所、海外販社子会社を除く）
- \* 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.2.1」（2007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ティング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。

お問い合わせ先：株式会社タムロン CSR 推進室

〒 337-8556 埼玉県さいたま市見沼区蓮沼 1385 番地

TEL. (048) 684-9190 FAX. (048) 684-9472

E-mail. e-report@tamron.co.jp

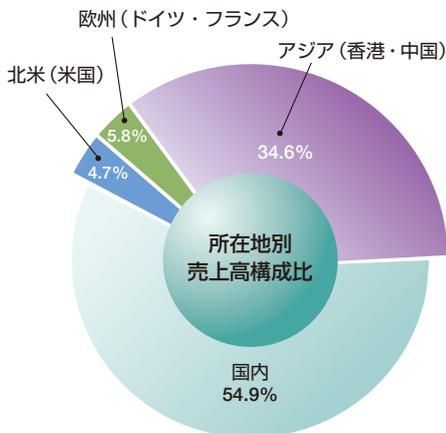
# 会社概要



本社工場

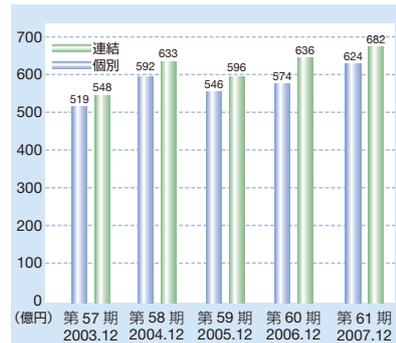
商号 株式会社タムロン (Tamron.Co.,Ltd.)  
 本社 埼玉県さいたま市見沼区蓮沼 1385 番地  
 TEL 048-684-9111(代)  
 創業 1950年11月1日  
 設立 1952年10月27日  
 資本金 69億23百万円  
 代表者 代表取締役社長 小野 守男  
 従業員数 連結：5,064名(内470名 臨時社員)  
 個別：1,381名(内466名 臨時社員)  
 売上高 連結：682億4百万円(2007年度)  
 個別：624億49百万円(2007年度)  
 取引所 東京証券取引所市場第一部  
 国内工場 弘前、浪岡、大鰐  
 関連会社 アメリカ、ドイツ、フランス、香港、中国(上海、仏山)

## 事業概要

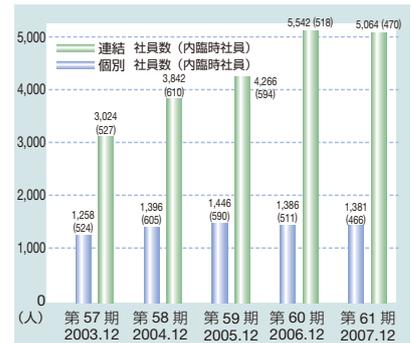


所在地別売上高構成比は日本およびタムロン販売子会社が所在する地域におけるお客様への販売高になっています。海外における売上は主として一眼レフカメラ用交換レンズの売上高です。

売上高推移



社員数



# ステークホルダーとのコミュニケーション

CSR方針は「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」であり「本業でCSR」を果たしていくことを表明しています。

その方針を実現するためにどのように対応していけばよいかは、ステークホルダー毎に違います。国内のみならず海外にもいるステークホルダーとコミュニケーションをとり、タムロンへの期待や意見を伺い、対応していくことが求められています。そこでタムロンでは、「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を含む）」の5つの視点に分類し、分類された視点毎に共通してあるべき

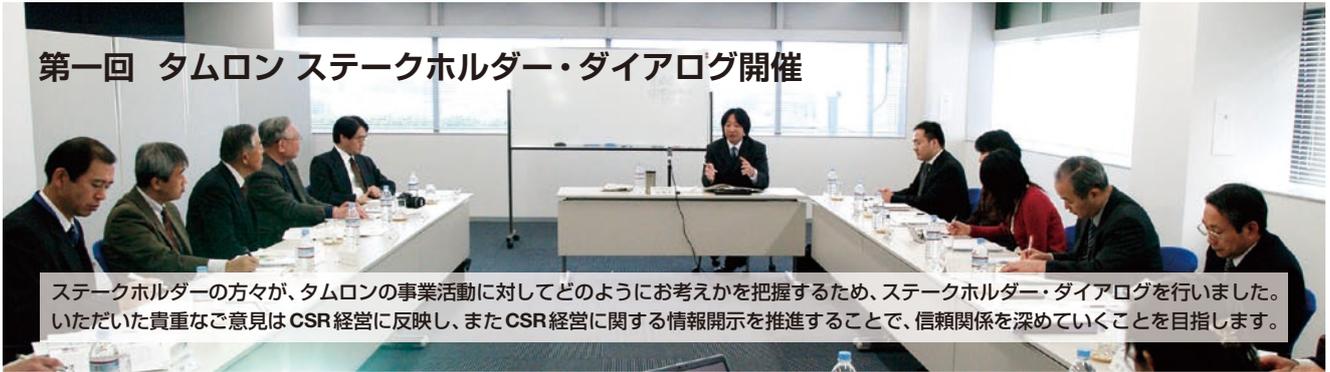
姿勢を「行動宣言」としてまとめています。更に全ての活動の前提として重要なステークホルダー“地球”が存在していると考え、環境に配慮した活動を行います。社員一人ひとりは「行動宣言」をより具体化した「行動指針」に基づき、各ステークホルダーに配慮しながら業務に取り組みます。

タムロンはステークホルダーの期待や意見に応え、よりよい関係を築き共に発展していきたいと考えています。そのために社員一人ひとりの行動の積み重ねが企業の品格につながると呼びかけ、グループ全体でCSR活動を推進しています。



# ステークホルダー・ダイアログ

## 第一回 タムロン ステークホルダー・ダイアログ開催



ステークホルダーの方々から、タムロンの事業活動に対してどのようにお考えかを把握するため、ステークホルダー・ダイアログを行いました。いただいた貴重なご意見はCSR経営に反映し、またCSR経営に関する情報開示を推進することで、信頼関係を深めていくことを目指します。

第一回目の2007年度は「環境負荷低減活動」と「CSR経営の推進活動に関する方向性」について、ご意見をいただきました。それぞれのテーマについて、現在の取り組みについて説明した後、それに対するご意見をお伺いしました。その結果、それぞれのお立場からの多様なご意見をいただくことができました。いただいたご意見は経営層で構成されるCSR委員会で話し合われ、今後のCSRの取り組みに活かされています。



＜ファシリテーター＞  
国立豊橋技術科学大学  
エコロジー工学系大学院  
「持続社会コーディネーターコース」  
特任設立担当官  
九里 徳泰 様

### 開催概要

開催日：2007年12月8日（土） 会場：大宮本社 参加者：社外から7名（お名前とお写真は下記の通り）、社内から6名



法政大学非常勤講師  
（環境経営論）  
鶴田 佳史 様



隔月刊誌「消費と生活」編集長  
前田ちえ子 様



タムロンプロニカクラブ代表  
金子 吉成 様



法人顧客代表  
伊藤 正志 様



蓮沼自治会長  
篠葉 平吉 様



さいたま市環境経済局  
水質土壌係長  
黒沢 茂男 様



法政大学  
人間環境学部  
立島 春菜 様

### いただいたご意見と今後の対応予定

#### ■ 課題

##### 1. 環境負荷低減活動の課題

- ①環境負荷データの収集（中国も同じレベルで）
- ②原材料の使用量削減
- ③CO<sub>2</sub>絶対量削減
- ④パフォーマンスに対するCSR報告書での詳細な説明（工場毎にパフォーマンスに違いがある点に関して）
- ⑤化学物質管理の強化（法令遵守）

#### ■ タムロンの現状と見解

- ①取り組めていなかった。中国での取り組みは一般的に注目度が高く、対応していきたい。
- ②環境配慮設計による省資源化を実施。（P8）
- ③大宮本社においてエネルギーモニタリングを行い、省エネに向けて対策中。（P17）
- ④CSR報告書（昨年度は環境・社会報告書）での説明が不足していた。
- ⑤法令に基づき管理している。

#### ■ 今後の対応

- ①中国仏山工場において、2008年度より廃棄物量把握を始める。
- ②原材料・使用量削減についてはマテリアルフローコスト会計を導入し対応する。
- ③2008年度には、浪岡工場においてもエネルギーモニタリングを行い削減に取り組む。
- ④今年度の報告書より他のページでもわかりやすい説明を心掛ける。但しスペースの関係もあるのでHP上での詳細情報の開示も検討する。
- ⑤世界の最新の法規制情報を入手し、法規制遵守を徹底する。

##### 2. 社会貢献活動案（CSR経営の推進活動に関する方向性）について

- ①さいたま市の水と緑の里親制度への参加
- ②自然を題材とした写真を撮り続けられるように、自然保護を行う。
- ③光学分野の特性を活かして出前授業
- ④写真教室（簡単なデジカメを使って子供を撮影する等主婦層もターゲットに）

- ①②被写体としての自然環境保護と地域貢献への期待がされており、タムロンらしい活動を検討していきたい。
- ③④本業を活かした社会貢献が期待されていると判断した。

- ①～④社会貢献の社内規定を整備し、具体的な活動を検討していく。
- ③④地元小学校への理科や化学の出前授業を検討する。

# お客様とのかかわり

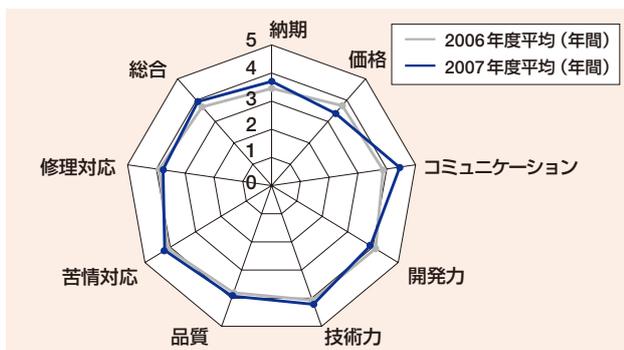
開発・製造段階において不具合が発生した場合、迅速に問題解決に取り組み、お客様に満足していただける高品質で安全・安心な商品を提供します。

## お客様の声の尊重、理解

お客様に満足していただける商品を開発するために、全社横断的に品質マネジメントシステムを構築し、お客様の声を大切な改善の機会として活用しています。タムロンレンズのユーザーの方々からは、商品に同梱のアンケートや交流の場を設けることで、ご意見等をいただいています。また OEM お客様へは年2回、担当窓口の部門より納期、価格、コミュニケーション、開発力、技術力、品質、苦情対応、修理対応の8項目に関する「お客様満足度調査アンケート」を行っており、商品開発および業務改善に役立てています。2007年度の総合評価は平均値で1ポイント改善していますが、価格、開発力、修理対応の項目で前年度を下回る結果となってしまいました。そこで関連部門が改善策を検討しています。

例えば「修理対応」では、サービス向上のため、修理日数の短縮を目標に、お客様から送られて来た修理品を1日でも早く、お客様へお返しできるように、弊社受付場所から修理拠点までのルートの見直しおよび改善を行い、修理完了日数を5日から4日に短縮しています。

### 顧客満足調査結果チャート2006年～2007年平均（年間）



## 安全・安心な商品・サービスの提供

当社の商品によりお客様が怪我などをしないよう、安全性について仕様を定めています。

仕様では製品安全の確認項目として以下の内容を確認することになっています。

- ① 人体に損傷を与えないこと
  - ・ 外観で鋭い凸部、断面の面取りを確認する。
  - ・ 太陽光照射試験にて、部品が溶けないか確認する。
- ② 破損に至らないこと
  - ・ 振子衝撃試験、振動試験など強度試験を行い、ある一定の強度を保っているか確認する。
- ③ 有害な化学物質を含有していないこと

## お客様との交流

お客様との交流の場として、毎年東京ビッグサイトで開催されるフォトイメージングエキスポ（PIE）において、タムロンレンズ無料点検を実施しています。

無料点検サービスは、お客様にご好評をいただいております。タムロンレンズを持参してタムロンブースにお越しになられるお客様が年々増えてきています。

お客様の生の声を伺える貴重な場として今後ともサービスの拡充に努めていきます。



無料点検の様子（PIE会場にて）

## 個性豊かで高品質な商品の開発

タムロンは高倍率ズームレンズのパイオニアとして常に、お客様の満足を得るために、新技術の開発に取り組んでいます。



AF28-300mmF/3.5-6.3 XR DiVC (Model A20)

2007年11月には、タムロン初の防振機構を搭載したデジタル一眼レフカメラ用交換レンズ AF28-300mmF/3.5-6.3 XR DiVC (Model A20) を発売しました。

手持ち撮影の大敵「手ブレ」を補正する機能は、独自開発のアクチュエーター（注1）とアルゴリズム（注2）によって実現されています。これによりファインダーには追従性（注3）の良い安定した画像が映し出され、快適な手持ち撮影を実現しています。

（注1）駆動装置

（注2）手ブレ補正のソフトウェア処理方式

（注3）ブレによる被写体の動きを精密に捉え補正する性能

## タムロンの環境配慮設計

人と環境に優しい商品を世の中に提供していくために、『製品アセスメント規定』を定め、環境配慮設計に取り組んでいます。『製品アセスメント規定』では、生産・流通・使用・廃棄・再資源化の各ライフサイクルにおける安全性や環境影響を評価し、必要に応じて製品設計や生産工程の見直しを行うことを定めています。主要な評価項目は“製品寿命”“省資源”“省エネルギー”“再資源化”“化学物質管理”であり、各項目で設定された基準を満たすことでタムロンエコラベルを表示できるようになっています。エコラベル付与商品は2008年度中に販売ができる予定です。

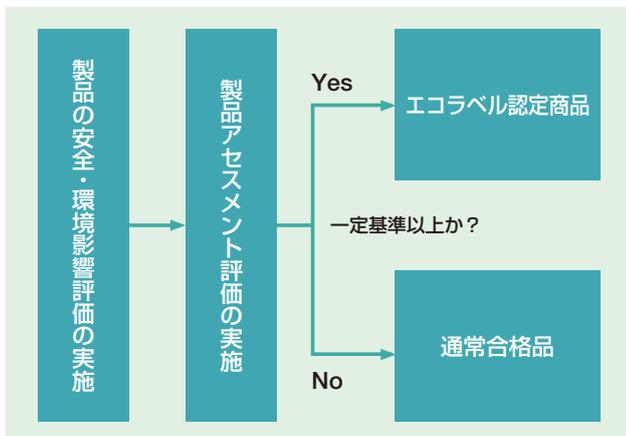


タムロン エコラベル

### ※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。

## 環境配慮設計フロー



## 環境配慮設計の成果

### 13VG2812ASと13VG2812ASIIの比較

13VG2812ASIIは、金属部品をプラスチック成形部品に変更することで11%の減量化を実現しています。しかしながら製品部品点数および減容化は、光学性能の安定化を重視したため前モデルに対して増加しています。



### 比較表

	13VG2812AS	13VG2812AS II	成果率
減量化	79g	71g	11% 減少
製品部品点数	44点	50点	12% 増加
減容化	38cm <sup>3</sup>	41cm <sup>3</sup>	7% 増加

## 設計者インタビュー



特機事業本部 設計技術部  
機構設計課 宮内 正則

13VG2812ASは2001年の発売以来、焦点距離2.8～12mmで4.2倍の倍率で広角から望遠側までカバーする高性能高倍率バリフォーカルレンズ（注1）としてお客様から高い評価をいただいていた。その優れた光学性能をより安定して発揮できるように13VG2812ASの光学設計をベースに機構構造を全面的に見直し、13VG2812ASIIを開発しました。前モデルで発生した品質問題の全てを解決しながら、同等の大きさ、製造コストに収めることに大変苦労しました。

（注1）バリフォーカルレンズ:

焦点距離が可変で、カメラ設置した後も画角の調整を行えるというもので、単焦点レンズ並のコンパクト性能とズームレンズの長所を取り揃えたレンズ。

# 社員とのかかわり

チャレンジ精神にあふれ倫理観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、やりがいのある安心で  
安全な職場作りに取り組んでいます。

## 社員とともに作る働きやすい職場環境

社員の声を反映した働きやすい職場環境作りに取り組んでいます。そこで社員の声を直接聞く「要望窓口」制度を設け、入社後フォロー面談、長時間勤務者インタビューを実施し、多くの率直な意見、要望を受け付けています。2007年度は要望件数としてはほぼ横ばいでしたが、内容としては仕事内容に関するものが増えました。新しいこと・やりたいことにチャレンジしたい、そう考える社員が増えてきたのかもしれませんが、懸念されるのはメンタル面で不調をきたす社員が増加傾向にあることです。色々な要因がありますが、今後は発症後のフォローだけでなく、事前に異状を察知して予防する仕組みを取り入れていきます。

2008年度は社員の声を幅広く回収するために、「社員満足度調査」を実施する予定です。また、働きやすい職場作りには現場の管理職が果たす役割が大きいと、管理職に対してコーチングスキルやコミュニケーションスキルを重視した研修を強化しています。

## 安全・安心な職場環境に向けて

安全衛生管理の適正を期すために、「安全衛生管理規定」を定め、「安全衛生委員会」を設置し、労働安全衛生パトロール及び5S（整理・整頓・清潔・清掃・しつけ）パトロールを実施しています。また、万が一事故が発生した場合を想定し、心肺蘇生法、外傷、火傷のための応急措置研修を開催し、リスクを最小限に抑えられるよう措置をとっています。しかしながら2007年度は、当社全体で労働災害8件（前年：2件）、通勤災害6件（前年：0件）となりました。労働災害は、生産現場においてそれぞれの工程の中で発生したもので、怪我の程度は軽傷ですが、再発防止に向け個々の対策を立てて取り組んでいます。通勤災害は自転車による通勤中に相手側の急な飛び出しにより転倒するなど、予測不可能な事故が多く発生してしまいました。地元警察の協力を得ながら安全運転講習を開催するなど、その削減に向けて取り組んでいます。

## 自律型人財の育成

新入社員は皆高い意欲をもって入社し、経験を積み重ねていく過程で様々な「カベ」を乗り越えながら成長していきます。ところが時には容易に超えられない高い「カベ」に遭遇して、行き詰まり、前に進むことができなくなることがあります。

そんな時自ら解決策を見つけ、素早く立ち直るための「見方・考え方」を習得することを目的にモチベーション・コントロール研修を新入社員と新卒入社4年目の社員に実施しています。若さ・経験不足からありがちな、単一指向的な物の見方・考え方を打破する「視点切替」といった発想法、効果的な解決のために努力を向けるべき対象を見極める「変えられるもの・変えられないもの」区分といった方法をクイズ形式で学び



モチベーション研修

ます。そして自ら行動を起こし周囲を巻き込むために必要な、「自分が主役」意識体感ゲームなど、ワイワイガヤガヤと楽しみながら学んでいくプログラムです。

## 社員インタビュー



情報システム部  
システム2課 齊藤 有希

新入社員時の研修で印象に残っているのは、グループワークにより同期と仲良くなったこと、結束力が高まったことです。入社式直後のまだそれほどお互いを理解していない時期でしたので、理解しあう絶好の機会となりました。第一印象との違いがグループワークを通して見えてきたことを憶えています。4年目のモチベーション研修は、忙しい日常の中で一度立ち止まり、改めて自分を見つめなおす良い機会だと思います。研修で同期とディスカッションを進めていくと、入社後ある程度経験を積んできたなかで、皆様々な悩みを抱えていることを実感しました。悩んでいるのは自分だけではないのです。自己特性分析、キャリアアップ方針検討など、自己を客観視する機会を得られるという点でも、今後も継続してほしい研修です。

# 株主・投資家とのかかわり

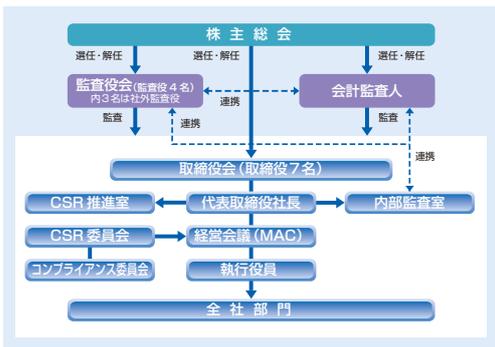
全てのステークホルダーに対して責任を持てるように、組織風土を見直し、風通しの良い組織体制を構築し、法令と公正な社会ルールを遵守しながら、経営理念の実現を目指します。

## コーポレートガバナンスへの取り組み

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ています。取締役は経営の意思決定、中長期戦略に基づく将来



コーポレートガバナンス体制図

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しています。

### 2) 組織体制による内部牽制

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き監査を実施し、独立した立場で社内規程の遵守状況や課題を代表取締役へ報告しています。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遵守の向上を担っています。また2007年1月よりCSR経営実践のため、CSR推進室が設けられました。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

マネジメント陣と執行役で構成する「業績検討会」において、予算実績報告および今後の対策を検討し、業務運営に関する課題について多面的な協議検討をしています。加えて、これらの会議には、監査役と内部監査室も参加し、監視が行われています。

## コンプライアンスの徹底

コンプライアンス担当取締役が委員長を勤める「コンプライアンス委員会」を開催しています。コンプライアンス委員会では、企業における法令上の問題や当社における課題の検討、全社員への教育を行っています。

### 2007年度の取り組み

#### ・インサイダー取引規制講習会

コンプライアンス委員を対象に、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講座」を開きました。

#### ・コンプライアンス解説の配布

社員の行動に関する社内規定「コンプライアンス規定」の解説書を作成し全社員に配布しました。

#### ・e-learningの実施

コンプライアンスについて半年間勉強した後、理解度の確認としてコンプライアンスに関するe-learningを全社員に実施しました。

また情報セキュリティ体制を構築し、営業秘密や個人情報などの機密情報の流出防止を図り、ステークホルダーとの信頼関係の維持に努めています。情報セキュリティ強化のため、情報基盤やマネジメント体制の強化および社員教育の徹底を行っています。

## わかりやすいIR活動の実施（注1）

### 1) 機関投資家の皆様とのコミュニケーション

当社では1月から12月までを会計年度とし、6月末の中間決算を8月に、12月末の本決算を2月に発表します。これら決算発表の後に、経営者が機関投資家に当期の決算概要や翌期の見込等について説明する「決算説明会」を開催しています。「決算説明会」では代表取締役をはじめとするマネジメント陣による決算内容のポイント解説や質疑応答等を行い、機関投資家の皆様から広くご好評を頂いています。

#### Q.「決算説明会」では、どんな説明をするの？

A. まず最初に、当決算期の業績を説明し、セグメント別の業績、財政状況やキャッシュフロー、設備投資や研究開発の状況、棚卸資産等の主要勘定項目についての説明を行います。次に翌期の見込みについて解説し、最後に今後数年間の事業の方向や業績の動向等について「中期戦略」を説明します。

#### Q. 個人で投資をしている人は、「決算説明会」の資料は見られないの？

A. どなたでも「決算説明会」の資料をご覧いただけます。決算説明会で使用した資料は、説明会開催当日には当社のウェブサイトへ掲載することになっています。

### 2) 個人投資家の皆様とのコミュニケーション

2007年度は初めて個人投資家向けIRイベントへ出展しました。中でも夏のIRイベントでは、河野副社長による「会社説明会」を行い、訪れた方からは、「とてもわかりやすい説明で良かった。」との声を頂戴しました。



（注1）IR：投資家向け広報

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

# お取引先とのかかわり

人権を尊重し法令を遵守し、公正で透明な取引を心がけ、良好なパートナーシップを築き、共に社会に高品質な商品・サービスを提供していきます。

## 調達の基本方針

お客様のご要望に合う個性豊かな高品質な商品を開発し、お客様に満足していただける価格で販売するには、お取引先とのパートナーシップが欠かせないと考えています。2007年度より CSR 経営に取り組み始めるにあたり、お取引先とのあべき関係を行動宣言と行動指針に決めました。

### 行動宣言：

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。

### 行動指針：

#### ①公正な取引

QCDE(注1)を基本とし、関係法令を十分に理解し、公正、透明、自由な競争のもと取引を行います。

#### ②共に発展する

他社にない技術、得意技を当社の商品・サービス・業務に活かすことで、共に発展するパートナー関係を築きます。

#### ③環境社会に配慮した取引

お取引先と共に、積極的に地球環境保全に取り組みます。

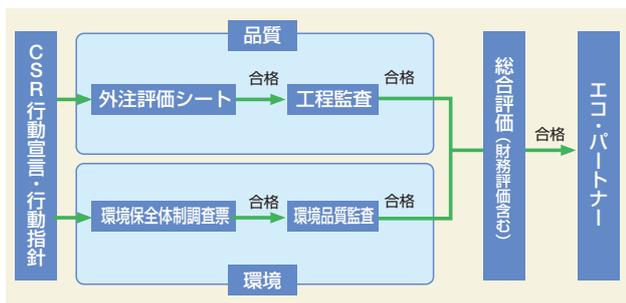
#### ④人権の尊重

2次・3次以降を含む全てのお取引先と共に、人権を尊重し、強制労働・児童労働を排除します。

(注1) QCDEとは、品質(Quality)、費用(Cost)、納期(Delivery)、環境(Environment)のこと

## お取引先選定の流れ

新規お取引先の選定時には、お取引先の「品質保証体制」「環境保全体制」「財務状況」を书面調査および監査により確認し、基準を満たしたお取引先を「エコパートナー」に認定し、優先的に取引をしています。また2008年度には CSR の視点を調達に導入し、特に海外におけるお取引先の労働環境や安全衛生への対応状況も選定条件の一つとしていく予定です。



新規取引先選定フロー

## グリーン調達

環境マネジメント体制や化学物質管理体制が適切に確立されているお取引先(エコパートナー)から、部品・原材料を調達しています。製品からの有害化学物質除去は、世界的に規制で求められており、お取引先と共に有害化学物質管理を徹底しています。お取引先へは使用を禁止する有害化学物質を定めた「環境関連物質管理規定」、有害化学物質混入防止の手順書である「環境品質保証体制に関するガイダンス」「環境品質管理手順書」を配布するとともに、監査を実施し、協力をお願いしています。また、お客様に有害物質非含有を保証するために、XRF(蛍光X線分析装置)、ICP-AES(高周波プラズマ発光分光装置)、GC-MS(ガスクロマトグラフィー質量分析計)といった測定機器を揃え、部品・原材料および製品中の鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB、PBDE(注2)含有状況をチェックしています。

(注2) ポリ臭化ビフェニル(PBB)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)は主に、プラスチックやゴム、テープなどに難燃剤として使用されます。内分泌かく乱物質(環境ホルモン)に登録されており、内部記憶力の減退、抑うつなどの中枢神経症状、小児の発育不全、肝臓障害、甲状腺肥大などの原因物質として疑われています。

## お取引先インタビュー



カネパッケージ株式会社  
品質環境部  
部長 田中 和彦

「環境禁止物質の管理」は、地球と子供達に対する私達の約束「環境禁止物質」の規制が厳しくなっている昨今、貴社がこの厳しい規制に対応するため、幾重にも環境禁止物質管理システムを構築していることに当社も共感しております。当社は梱包材を納入させて頂いている会社ですが、この梱包材で貴社の信頼、ユーザー様の信頼、更には社会の信頼を得るために当社として協力できる事は何かと考えた時、梱包材に貴社環境禁止物質、特に「RoHS 物質」(注3)が含有されていない事をなんとか自社で証明する事ができないものかと、「RoHS 物質」の検査が行える「蛍光X線分析装置」を2007年11月に導入致しました。今では、当社での含有検査と素材メーカーでの検査のダブル確認を行っている事で、貴社及びユーザー様に安心して梱包材をご使用頂いております。当社は、今後この装置を活用していく事で社である「驚き」と「感動」と「安心」の提供で、更に環境に対する「安全」の提供を推進して参ります。

(注3) 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)の6物質

# 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。

## 写真文化の発展のために



2007年度マクロレンズフォトグランプリ作品  
辻 明男様 「ヒメヒオウギスイセンにカマキリの幼虫」

**WEB** <http://www.tamron.co.jp/special/macrocon2007/result.html>

カメラレンズメーカーの特性を活かし、写真・映像文化のより一層の発展のために、様々な活動を行っています。

写真は撮る人の様々な感情に動かされて、形となります。新しい発見、人との出会い、雄大な自然との遭遇など様々な場面で撮影者が感動し、写真として映し出します。タムロンは人々に沢山感動してほしい、またカメラによって一層思い出を深めてほしい、そのような思いで社会貢献活動を行っています。

### ●マクロレンズフォトコンテスト

メーカーを問わずマクロレンズで撮影した写真であれば応募できるコンテストで、2007年度は昨年よりも多い3274点の応募がありました。今年度も自然や動植物の被写体を中心に、マクロレンズを活かしてクローズアップされた多くの優秀な写真が応募されました。

### ●写真・映像文化団体への支援

東京都写真美術館、社団法人日本写真協会、社団法人日本写真家協会、財団法人埼玉県芸術文化振興財団の会員となり、活動を支援しています。

### ●タムロンプロニカクラブでの活動

タムロンおよびプロニカ製品をお使い頂いている方々に、写真撮影を楽しんで頂くことを目的とした写真クラブを運営しています。会報誌には撮影テクニック等を紹介して、写真撮影を身近に感じて頂けるよう取り組んでいます。タムロンプロニカクラブについては以下弊社サイトよりお願い致します。

**WEB** [http://www.tamron.co.jp/tb\\_club/top/](http://www.tamron.co.jp/tb_club/top/)

## 地域社会とともに

本社はさいたま市内の住宅地にあり、地域住民の皆様に見守られて企業活動を行っています。地域社会は重要なステークホルダーであるという認識は、青森3工場、海外拠点でも同様です。CSR行動宣言では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とり、地域社会の安全で健康な生活の維持、伝統・文化を守ることを宣言にしています。

### ●工場見学会

タムロン大宮本社は技術力があり環境に配慮した工場であることが認められ、11月にさいたま県「彩の国工場」として認定を受けました。その一環として、近隣の皆様に工場見学をしていただく機会を設けています。近隣住民の方や子供たちにもづくりの楽しさや素晴らしさを伝えていきたいと考えています。6月には蓮沼小学校3年生の生徒さんが、金型製造施設や化学物質の分析施設を見学されました。



分析室見学の様子

### ●近隣清掃

タムロン本社と青森3工場では付近を月1回清掃しています。2007年度回収した廃棄物は累計で125kgでした。参加した社員からは「周辺がきれいになることで爽快な気分になった」、「社内・社外ともにきれいな環境にしていきたい」という感想が寄せられました。

## 社会貢献担当者インタビュー



人事総務本部  
総務部長 小林 秀美

さいたま市が車に依存しない社会の実現を呼びかける趣旨で企画した「さいたまカーフリーデー 2007」に参加しました。9月21日のノーマイカーデーには経営層を含めた車・バイク通勤者に、公共交通機関での通勤を呼びかけました。その結果、全体の約9割に当たる85台分の車が走行しなかったことになり、約561kg※のCO<sub>2</sub>を削減できました。

多くの社員が参加し身近な温暖化防止対策に協力したことは、社員がCO<sub>2</sub>削減を意識する良い機会となったのではないかと思います。今後は社会貢献に関する社内推進体制を整え、部門間で協力しあい、より一層社会に貢献していきたいと考えています。

※1台平均往復20km、燃費7kmとして算出

# 環境とのかかわり

環境責任の重要性を認識し、事業活動のあらゆる面で環境保全に配慮した活動を行うことを目指します。

## 環境マネジメント体制

2007年度は環境目標の一つであった、環境マネジメントシステムと品質マネジメントシステムの統合に向けた準備を終えました。この統合の目的はマネジメントシステムの簡素化を図り、維持・運用の工数を削減することと、品質目標と環境目標を関係付けることで限られた経営資源を環境・品質共通の活動へ集中させ、確実に目標が達成されるようにすることです。2008年1月から統合マネジメントシステムは始動しています。品質および環境に関する課題や法規制、顧客要求についてCSR委員会に報告し、環境負荷を低減しつつお客様満足度を上げる手法について話し合っています。2009年には青森3工場との統合、2010年にはタムロン光学仏山有限公司との統合を行い、規模が拡大しているタムロン光学仏山有限公司の活動も含めた、グループ全体の環境マネジメントを行っていく計画です。

## システム統合のスケジュール



## 環境教育

大宮本社において地球環境問題について学ぶ e-learning を、経営層と全社員に対して行いました。また、青森3工場においては2008年度中に全社員へ教育を行うことになっています。教育内容としては地球温暖化、オゾン層破壊、酸性雨、森林減少、砂漠化、生物多様性の衰退の6項目で、それぞれの問題が起きる原因、問題の状況、海外・国内の取組みを学びました。2008年度は環境省主催のチーム・マイナス6%に参加し、一人ひとりの環境配慮行動に結び付けていくことが目標です。



## 環境会計

2006年度は384万円であった投資額が2007年度は5,145万円と大幅に増加しました。主な投資として省エネルギーのための電力モニタリング装置導入と、大宮本社付帯設備の省エネルギー型への変更があります。付帯設備への投資には、必要な場所で空調の調整ができる個別管理型空調設備、省エネ型蛍光灯、複層ガラスへの入替えがありました。また経済効果も2006年度は59万円でしたが、2007年度は441万円に増加しました。これは2006年度は計上していなかった、電気使用量削減に伴う電気使用料金の削減額を計上しているため、増加しています。環境費用は2006年度と比較して、604万円減少しました。主な減少項目は管理活動コストと環境損傷コストです。管理活動コストは、弘前工場の環境マネジメントシステム関連費用が業務の効率化により削減されたことが影響しています。環境損傷対応コストは土壌汚染対策がほぼ完了し、揚水ばっ気装置を撤去したこともあり減少しています。今後は投資の効果を的確に捉えられるような指標を検討するとともに、確実な環境保全効果、経済効果につながるように活動していきます。

分類	環境コスト		環境保全効果	経済効果	主な取り組み内容	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	—	4,822	—	浄化槽管理、清掃料等	—
	地球環境保全コスト	51,450	41,873	—	電力モニタリング装置導入 化学物質分析の実施 エアコン入替 省エネ型蛍光灯入替 エコガラス(複層ガラス)入替	P.11 P.17
	資源循環コスト	—	30,634	—	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	P.18
	小計	51,450	77,329	—	—	—
上・下流コスト	—	29,140	—	—	お取引先への環境品質監査の実施	P.11
管理活動コスト	—	43,203	—	—	環境マネジメントシステムの維持運営、緑地化の費用等 ステークホルダー・ダイアログ 環境教育	P.6 P.13
研究開発コスト	—	130,384	—	—	13VG2812ASのパフォーマンス向上等	P.8
社会活動コスト	—	766	—	—	ポイ捨ての減少 近隣清掃の実施	P.12
環境損傷対応コスト	—	1,370	—	—	PRB(透過性浄化壁)付近において、地下水の汚染濃度がおおむね環境基準以下へ	P.21
合計	51,450	282,192	—	4,411	—	—

(単位:千円)

- \* 環境会計の対象範囲  
対象期間: 2007年1月1日から12月31日  
集計範囲: 大宮本社(東京営業所、大阪営業所含む)、弘前工場、浪岡工場、大鶴工場
- \* 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、2006年度電気使用量と2007年度電気使用量を比較し、削減額を記載しています。
- \* 「資源循環コスト」に対する経済効果は、金属くず有価物の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。

## 環境負荷

2007年度はエネルギー使用量が514万GJ減っていますが、CO<sub>2</sub>排出量は3140t-CO<sub>2</sub>増えています。これは中国における電力使用量の排出係数が2006年度に比べ大きくなっているためです(注1)。使用エネルギーの傾向としては、タムロン光学仏山有限公司(以下中国仏山工場として略記)において、食堂で使用している天然ガスの使用量が、従業員の増加に伴い増えています。その他の変動している項目はコピー用紙の

使用量で、これは社内システムの変更に伴い、2006年度までストックホームを使用していた業務が、コピー用紙に移行したことが影響しています。

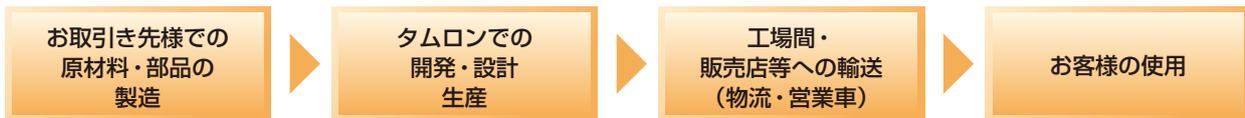
また、本報告書では国内で使用している営業車と、工場間や販売拠点を結ぶ物流網のエネルギー使用量を把握し、CO<sub>2</sub>排出量を記載しました。(取り組みについては17ページをご覧ください。)

(注1) 2006年度は「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案 ver.1.6)」を参照し0.000378を利用してしています。2007年度は「CO<sub>2</sub>換算温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル Ver.2.1」を参照し、エネルギー使用量(GJ) × 0.000555で算出しています。

## INPUT

エネルギー		水	
電力	46,269,837kWh	上水	40.5万m <sup>3</sup>
重油	232kℓ	地下水	12.0万m <sup>3</sup>
灯油	18.9kℓ		
軽油	0.6kℓ	製品原材料・副資材	
LPG	2.32万m <sup>3</sup>	金属材料(真ちゅう・アルミニウム)	
天然ガス	8.1万m <sup>3</sup>	ガラス材	
<b>合計</b>	<b>42,960万MJ</b>	プラスチック材	
		化学品(薬品・溶剤・洗剤)	
		ガス(窒素・酸素・アルゴン)	
		電装部品	
		ダンボール	
紙			
コピー用紙	20.6t		
ストックフォーム	0.3t		

輸送時のエネルギー※1	
軽油	140.8kℓ
ガソリン	80.5kℓ
<b>合計</b>	<b>221.3kℓ</b>



## OUTPUT

CO <sub>2</sub> 排出量		リサイクル	
電力	22,771t-CO <sub>2</sub>	紙	33.9t
重油	628t-CO <sub>2</sub>	ダンボール	48.8t
灯油	47t-CO <sub>2</sub>	金属	41.8t
軽油	2t-CO <sub>2</sub>	ガラス屑	0.4t
LPG	7t-CO <sub>2</sub>	プラスチック	33.8t
天然ガス	167t-CO <sub>2</sub>	研磨汚泥	16.7t
<b>合計</b>	<b>23,622t-CO<sub>2</sub></b>	廃液	249.3t
		その他	41.5t
		<b>合計</b>	<b>466.2t</b>
廃棄物中間処理委託		製品※2	
産業廃棄物	608.1t	製品合計	23,075t
一般廃棄物	158.6t		
<b>合計</b>	<b>766.7t</b>		

輸送時のCO <sub>2</sub> 排出量※1	
軽油	369t-CO <sub>2</sub>
ガソリン	187t-CO <sub>2</sub>
<b>合計</b>	<b>556t-CO<sub>2</sub></b>

対象範囲：インプット  
大宮本社(東京営業所・大阪営業所を含む)・青森3工場・中国仏山工場

対象範囲：アウトプット  
大宮本社(東京営業所・大阪営業所を含む)・青森3工場・中国仏山工場  
ただし、リサイクル・廃棄物中間処理委託については中国仏山工場分は除く。

※1 輸送時のエネルギー・CO<sub>2</sub>排出量は、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する。また中国仏山工場は社用車の使用のみを対象とする。

※2 2007年度分より中国仏山工場分も対象としています。

# 第三次環境目的・目標の達成状況

2007年度は第三次環境目的・目標の達成に向け活動しています。全社的な取組みを進めた結果、2007年度の各サイトにおける目標を概ね達成することができました。

## 2007年度の環境目的・目標の達成度

大宮本社において、2007年度は第三次環境目的・目標期間の初年度として取り組み始めました。青森3工場およびタムロン光学仏山有限公司（以下中国仏山工場として略記）ではそれぞれの環境目標を立て活動してきました。

大宮本社においては概ね目的・目標を達成することができました。特に廃棄物の発生量削減において、産業廃棄物は

31.7%削減、一般廃棄物は36.7%削減と大幅に目標を上回りました。環境配慮型設計においても長期使用化、減量化、減容化率を確実に達成しています。しかしながら、「環境汚染の予防」における雑排水の水質（BOD値）の基準超過、および「環境配慮設計」におけるLCA（注1）の進捗の遅れが発生してしまいました。BOD値の基準超過については浄化槽の清掃回数を増やすよう手順を改訂し、3月以降は環境基準を達成しています。

## 2007年度環境目的・目標達成状況（大宮本社）および2008・2009年度の目的・目標（全社）

大宮本社での目的・目標達成状況と2008年度からの全社統一の環境目的・目標を示しています。2008年度からの目的・目標統合に向け、環境目的「廃棄物の発生量削減、再資源化の推進」に関して2007年度達成状況欄に、参考値として青森3工場の達成評価を併記しました。

環境目的	環境目標・達成状況														
	2007年度環境目標	2007年度達成状況	達成評価 (大宮本社)												
1 環境マネジメントシステムと品質マネジメントシステムの統合及び大宮本社と青森3工場とのISOシステム統合	(1)大宮本社、青森3工場、タムロン光学仏山有限公司の環境目的の統合のための準備 (2)環境マネジメントシステムと品質マネジメントシステムの統合のための準備	(1)2008年度大宮本社、青森3工場、タムロン光学仏山有限公司の共通目標設定済み (2)統合マネジメントシステムのための、統合マネジメントマニュアルを作成済み（2008年1月より統合マネジメントシステム運用開始）	○												
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※ ※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まわされる量を、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3）を5%以下とする。 (再資源化率：95%)	大宮本社 単純埋立率：1.9% 再資源化率98.1% <table border="1"> <tr> <th>参考)</th> <th>単純埋立率</th> <th>再資源化率</th> </tr> <tr> <td>弘前工場</td> <td>5.6%</td> <td>94.4%</td> </tr> <tr> <td>浪岡工場</td> <td>21.5%</td> <td>78.5%</td> </tr> <tr> <td>大鰐工場</td> <td>4.7%</td> <td>95.3%</td> </tr> </table>	参考)	単純埋立率	再資源化率	弘前工場	5.6%	94.4%	浪岡工場	21.5%	78.5%	大鰐工場	4.7%	95.3%	○
参考)	単純埋立率	再資源化率													
弘前工場	5.6%	94.4%													
浪岡工場	21.5%	78.5%													
大鰐工場	4.7%	95.3%													
②産業廃棄物の排出量削減※ ※原単位での排出量とする。 原単位：産業廃棄物排出量/売上高 ・3Dテクノセンター排出分については、2007年度は排出管理とし、目標達成管理数値には含めない。(2008年度からは含む)	産業廃棄物排出量(注4)を2006年度に対し原単位で2%削減(3Dテクノセンター分は排出量把握管理)	大宮本社 31.7%削減 <table border="1"> <tr> <th>参考)</th> <th>増減率</th> </tr> <tr> <td>弘前工場</td> <td>108.5%増加</td> </tr> <tr> <td>浪岡工場</td> <td>7.2%削減</td> </tr> <tr> <td>大鰐工場</td> <td>17.7%削減</td> </tr> </table>	参考)	増減率	弘前工場	108.5%増加	浪岡工場	7.2%削減	大鰐工場	17.7%削減	○				
参考)	増減率														
弘前工場	108.5%増加														
浪岡工場	7.2%削減														
大鰐工場	17.7%削減														
③一般廃棄物の再資源化推進	一般廃棄物の再資源化（現状把握管理・分別推進）	エコパトロール（注6）による定期的な分別チェックにより、分別の徹底化が図られた	○												
④一般廃棄物（注5）の排出量削減	一般廃棄物の排出量を2006年に対し10%削減	大宮本社 36.7%削減 <table border="1"> <tr> <th>参考)</th> <th>増減率</th> </tr> <tr> <td>弘前工場</td> <td>18.4%削減</td> </tr> <tr> <td>浪岡工場</td> <td>7.1%削減</td> </tr> <tr> <td>大鰐工場</td> <td>73.4%削減</td> </tr> </table>	参考)	増減率	弘前工場	18.4%削減	浪岡工場	7.1%削減	大鰐工場	73.4%削減	○				
参考)	増減率														
弘前工場	18.4%削減														
浪岡工場	7.1%削減														
大鰐工場	73.4%削減														
3 CO <sub>2</sub> 排出量削減の推進※ ※原単位：CO <sub>2</sub> 排出量/売上高	CO <sub>2</sub> 排出量の把握方法の確立	CO <sub>2</sub> 排出量の把握方法確立済み	○												
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。 (削減目標を掲げている項目の達成度合いの評価は、類似仕様の製品と比較して行う)	(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：製品の信頼性試験内容の見直し 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 ⑤対象機種でのLCA評価の実施 (2)製品における有害物質の除去：不適合件数0件	(1)①製品の信頼性試験内容の見直し済み 新信頼性試験導入検討中 ②製品質量：11.6%削減 ③製品容積：15.7%削減 ④解体工数：3.7%削減 ⑤LCA評価の実施中（2機種） ⑥リサイクル材導入試験済み (2)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	化学物質使用量の把握方法の確立	化学物質使用量の把握方法確立済み	○												
6 環境汚染の予防	①PRB（注7）外側の地下水汚染を環境基準以下にする。 ②環境汚染事故0件にする。	PRB外側の地下水汚染測定ポイントにおいて、環境基準以下に改善 雑排水水質（BOD値）：基準値超過（2月） その他の環境汚染なし。	△												

またLCAについては2008年度も引き続き実施していきます。青森3工場、中国仏山工場においては環境法規制遵守、資源保護、環境汚染予防、環境保全活動、グリーン調達管理、環境教育、環境情報開示の7つの環境方針を守るための目標を立て活動し、全て目標を達成しました。

## 2008年度の課題

近年の傾向として量産品の中国生産シフトがあり、中国仏山工場での環境負荷低減は重要な課題となっています。そこで2008年からは、大宮本社・青森3工場・中国仏山工場の環境目的・目標を統合し、グループ全体で同じ目標に向かって活動していくことで決定しています。しかしながら青森3工場に

おいて一般廃棄物削減は達成していますが、産業廃棄物は弘前工場と浪岡工場において、増加傾向にあるため更なる対策が必要であることが分かっています。また中国仏山工場においては、廃棄物量の把握体制が整備されておらず、早急に体制を確立し、廃棄物量の把握を確実に進めていくことが必要となっています。大宮本社においても2008年度以降、廃棄物管理の対象範囲を3Dテクノセンター(注2)まで拡大するため、より一層廃棄物削減対策を強化していく必要があります。

(注1) ライフサイクルアセスメント：資源の採取から製造、使用、廃棄、輸送など全ての段階を通して、環境影響を評価する手法

(注2) 3Dテクノセンターは3次元一貫通貫による金型製造部門であり、2005年8月に設立されました。2008年度より3交代制によるフル稼働を予定しており、これまで別途管理としていました。

2008年度環境目標	2009年度環境目標
大宮本社、青森3工場、タムロン光学仏山有限公司の環境目的の統合 環境マネジメントシステムと品質マネジメントシステムの統合	大宮本社、青森3工場のISOシステムの統合
産業廃棄物の単純埋立率を4%以下とする。(再資源化率：96%)	産業廃棄物の単純埋立率を2%以下とする。(再資源化率：98%)
産業廃棄物排出量を2006年度に対し原単位で3%削減 (3Dテクノセンター分も含め目標達成管理)	産業廃棄物排出量を2006年度に対し原単位で5%削減 (3Dテクノセンター分も含め目標達成管理)
一般廃棄物の再資源化(現状把握管理・分別推進)	一般廃棄物の再資源化(現状把握管理・分別推進)
一般廃棄物の排出量を2006年に対し15%削減	一般廃棄物の排出量を2006年に対し20%削減
CO <sub>2</sub> 排出量を2007年度に対し原単位で3%削減	CO <sub>2</sub> 排出量を2007年度に対し原単位で6%削減
(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：目標値の設定と確認 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の活用方法の検討 ⑥製品へのリサイクル材の利用 (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
化学物質使用量を2007年度に対し原単位で0.5%削減	化学物質使用量を2007年度に対し原単位で1%削減
①PRB外側の地下水汚染を環境基準以下にする。 ②環境汚染事故0件にする。	①PRB外側の地下水汚染を環境基準以下にする。 ②環境汚染事故0件にする。

- (注3) 大宮本社・東京営業所の廃棄物量を対象としています。  
・単純埋立率(再資源化率)の算定は有価物を除く全ての排出量を対象としています。  
・単純埋立率(再資源化率)の対象範囲について、大宮は3Dテクノセンターを含めた大宮本社・東京営業所としています。
- (注4) 大宮本社・東京営業所の廃棄物量を対象としています。  
・産業廃棄物排出量は金属くず・木くず・金属くずを除いています。
- (注5) 再資源化物を除く一般廃棄物量を対象としています。
- (注6) 各部署の環境推進委員が隔月で行う廃棄物の分別、エアコン設定温度等が当社規定に基づき運用されているかの評価体制
- (注7) PRB：透過性浄化壁  
詳細はP.21を参照下さい。

# 温暖化防止に向けた省エネ・節水への取り組み

オフィスや工場における節電に加え、省エネ型設備への切替を行い、CO<sub>2</sub>削減に取り組んでいます。

## 省エネ・節水への取り組み

### 電力使用量

2007年度の電力使用量は大宮・青森3工場・タムロン光学仏山有限公司（以下中国仏山工場として略記）を合わせた合計で、2006年度と比較して、約0.5%減少しました。原単位では、



中国仏山工場での増産に伴い、2006年度より労働時間が増えたこともあり、0.6kWh 向上しました。

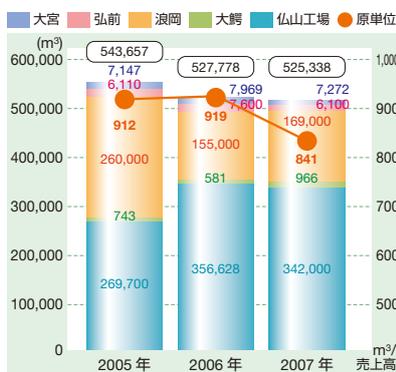
増加傾向にあるのは、浪岡工場と中国仏山工場でした。浪岡工場はレンズ加工のためにヒーターを備えた設備が多いことと、非球面レンズ加工のための機械を6台増設したことにより、わずかに増加しました。量産品の中国へのシフトに伴い、中国仏山工場では、0.1%程度増加しています。

大宮本社・弘前工場・大鰐工場では中国生産へのシフトや不要箇所消灯運動の効果もあり、減少傾向となっています。

今後も確実に減少を続けられるように、更に対策を立て実行していきます。

### 水使用量

2007年度の水使用量は2006年度に比べて約0.5%減少しました。売上高当たり水使用量である原単位でも減少傾向にあります。増加したのはレンズ加工を行っている浪岡工場で、レンズの洗浄に水を使用している



ためです。また大鰐工場は配管の不具合による漏水が発生しましたが、対策の遅れがあったため増加しました。

今後は浪岡工場の削減対策と、全社的に漏水等を未然に管理できるようにリスクマネジメントを施していきます。

## CO<sub>2</sub>排出量削減への取り組み

省エネルギー推進のため、大宮本社の付帯施設を必要な時に必要な場所で、空調の調整ができる個別管理型空調設備、省エネ型蛍光灯、複層ガラスに入替えしました。また、2007年8月に大宮本社において主要施設の電力使用実態を把握し、省エネ活動推進に役立てる目的で電力モニタリング装置を設置しました。モニタリング情報は随時更新され、電力の使用状況を把握すると同時に、契約電力を超過しないように監視を行い、タイムリーに省エネルギーにつなげることができました。モニタリング結果から生産とオフィスの電力使用量の比率が、73%：27%であることがわかりました。生産における電力使用量の削減が全体の省エネルギーにつながるの、電力使用において無駄がないか確認するとともに、生産効率改善に取り組んでいきます。

## 物流分科会リーダーインタビュー



品質管理本部 補修課  
課長 島田 裕一郎

2006年4月から「エネルギーの使用の合理化に関する法律（省エネルギー法）」が改正され、荷主の省エネルギー対策が求められるようになりました。当社の国内物流におけるCO<sub>2</sub>の排出量は約500t-CO<sub>2</sub>（注1）であり、特別な義務の生じる特定荷主には該当しません。しかしながら深刻化する地球温暖化を危惧し、社会的責任を果たすべきであると考え、2006年6月に物流分科会を設け、自主的に物流および社有車のCO<sub>2</sub>排出量を把握し、合理的な物流の確立による物流のグリーン化を目指しています。今後は、CO<sub>2</sub>排出量算出方法の正確性の向上、海外への輸送にかかるCO<sub>2</sub>排出量の把握が課題となっています。

（注1）P.14の輸送時のCO<sub>2</sub>排出量556t-CO<sub>2</sub>から自家用乗用車使用分を除いています。

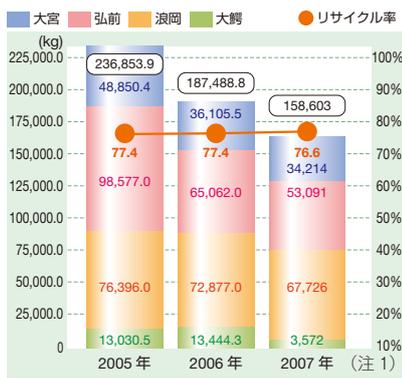
# 廃棄物の削減・リサイクルへの取り組み

廃棄物削減に向け、製品リサイクルの実現を目指した活動を行っています。

## 廃棄物削減への取り組み

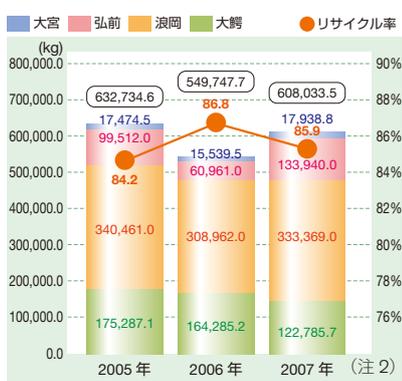
### 一般廃棄物

一般廃棄物量は全てのサイトで減少しており、2006年度と比較して約16%の削減となりました。青森3工場の排出量削減は、量産品生産のタムロン光学仙山有限公司（以下中国仙山工場として略記）へのシフトにより、国内での生産量が減少したことに起因しています。リサイクル率は2005年度からほぼ横ばいの76.6%となりました。2008年度は排出量の多い浪岡工場の排出量削減とリサイクル率向上、また生産量が増加している中国仙山工場での排出量把握に向けた体制の確立が課題となっています。



### 産業廃棄物

産業廃棄物量は大鰐工場を除く全てのサイトで増加しています。主な原因として、生産中止品を含む在庫品の廃棄処分が大量に出たことが挙げられます。リサイクル率は85.9%となり2006年度に比べ約1%減少しました。今後は全社的に生産量決定システムや在庫量の管理等を強化していく必要があります。



(注1) (注2) 2008年度から大宮本社、青森3工場、中国仙山工場の環境目的・目標が統合されるため、大宮・青森3工場の廃棄物量算出方法の見直しを実施しました。その結果、サイト間における集計ルールの相違が見つかり、下記①②のような修正を行っています。その集計の結果 2005年、2006年度の排出量、リサイクル率も昨年度の報告から変更になっています。

算出方法の変更点	排出量・リサイクル率への影響
①弘前工場・浪岡工場のダンボール排出量を産業廃棄物から一般廃棄物へ移動	一般廃棄物リサイクル率の向上
②大宮本社の産業廃棄物に、有価物含む金属くずと木くずを追加	特に2007年度において、金属くずが3000トン増加しているため排出量増加

## 製品リサイクルへの取り組み

2007年度は新しい取り組みとして、廃棄プラスチックの製品へのリサイクルが実用化できるか検証しました。成形プラスチックのリサイクル材料を使用することは製品の強度上および精度上の課題が多いという見解があり、取り組んでいませんでした。この活動はリサイクルにより廃棄物を削減することが目的です。現在、プラスチック成形の過程で大量のランナー材(注3)が出ており、2007年度に廃棄されたプラスチックは国内でプラスチックを成形している大鰐工場において約113トンで、大鰐工場の2007年度の産業廃棄物排出量の約9割を占めています。よって廃棄プラスチックのリサイクルは、産業廃棄物削減の鍵を握っています。

これまでにリベレットメーカーの協力を得て廃プラスチックをペレット化し、それを成形樹脂に一定量を混ぜ合わせて試作品を作りました。その後、リサイクル製品に対し急激な温度や湿度の変化に耐えうるかの評価、強度、外観の評価を経て、品質上製品として問題がないことがわかりました。今後は生産ラインにおいて正確に成形されるか等、本格的な使用に向けた評価を行っていきます。さらに今後はランナー材削減にも取り組んでいく計画になっています。

(注3) プラスチック製造のための樹脂を流し込むための流路に当たる部分

## 製品リサイクル担当者インタビュー



生産本部大鰐工場 製造部生産技術課 課長代理 渡邊 靖規

環境リスクの緩和・製品コストの低減のため、ランナー材のリサイクルは長年の夢でした。しかし、種々の問題があり、工場だけではなかなか着手できない課題でした。今回は、本社からもリサイクルの必要性の声があがり、共同で取り組むことになりました。

県内にはランナー材をリベレット処理してくれる業者がなく、今回は隣の秋田県の業者を見つけ出してお願いしました。本格的に再生材が導入されれば、将来的には社内で設備を導入して、リベレットも考えたいと思っています。また、再生材を使うためには品質の信頼性や、有害化学物質の含有がないことの確認が重要です。これから本格導入に向けて、これらのチェックを行い、体制を確立していきたいと思っています。

# 中国における取り組み

生産の拡大により年々増していく社会的責任に配慮し、これまでの環境への取り組みに加え、CSRへの取り組みも強化していきます。

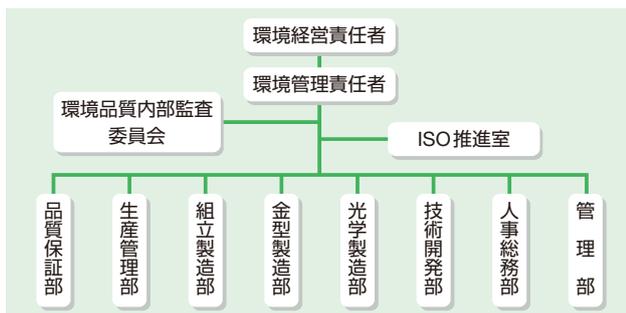
## タムロン光学仏山有限公司

タムロン光学仏山公司（以下中国仏山工場として略記）は、東は広州、南は香港、マカオに隣接する「南国陶器の都」と呼ばれる陶磁器生産都市で有名な仏山市に1997年に設立されました。一眼レフカメラ用交換レンズ、デジタルカメラ用レンズ、監視カメラ用レンズ等、タムロン主力製品の大半を一貫生産しています。2007年11月には、クリーンルームを備え、品質管理体制を強化させた、主に携帯レンズや車載レンズを生産する第3期工場を設立しました。第3期工場は、中国仏山工場の建物総面積の約半分を占める大規模な工場であり、その分環境負荷や社員数も増え、社会的責任も強まっています。

## 中国仏山工場における環境の取り組み

### 一環境マネジメント体制一

ISO推進室が中心となり、環境マネジメントシステムを構築し、中国環境法規制を遵守するとともに、環境負荷低減に取り組んでいます。2006年度には仏山市より、汚染物の抑制、工場内外の景観、資源の合理的利用において優れていることが認められ、「環境保護模範企業」として表彰されています。現在化学物質、コピー用紙、電気、水の削減に取り組んでおり、今後廃棄物の分類の徹底による廃棄物排出量の削減とリサイクル、生産工程における二酸化炭素排出量の削減にも取り組んでいく予定です。



中国仏山工場 環境マネジメント体制図

### 一第3期工場における環境配慮一

仏山市を含む広東省では、急激な経済成長から、電力不足が深刻な社会問題として取り上げられています。



第3期工場

昨年の夏には

当社は影響を受けませんでしたが、中国企業を含め毎日のように停電し、地域によっては、週何回か時間を決めて停電することもありました。こういう状況下、第3期工場は設立されることになりました。そこで第3期工場の建設では、省エネに配慮した照明、空調等を導入することで電力使用量を従来どおりの建設にくらべ、年間2,735,000kwh、二酸化炭素換算で1,518t-CO<sub>2</sub>削減されるようにしています。

### 一環境教育一

社員の環境問題に対する知識と意識の向上のために、職場対抗で環境問題に関するクイズ大会を開催しました。問題は環境問題全般および有害化学物質管理から出題され、参加者はお互いに楽しみながら競い合って学習しました。



ISOクイズ大会

問題は環境問題全般および有害化学物質管理から出題され、参加者はお互いに楽しみながら競い合って学習しました。



中国仏山工場

## —化学物質管理体制—

タムロン本社の化学物質管理体制を受け、製品中の有害化学物質管理を徹底しています。化学物質管理のための規定である「環境関連物質管理規定」「環



XRF 測定現場

境品質保証に関するガイダンス」やおお客様の要望等は、改訂の都度中国語に翻訳され、工場内およびお取引先に周知されます。さらにお取引先へは、環境品質監査を実施し化学物質管理体制が適切に構築、維持されていることを確認しています。また現在中国仏山工場には XRF (蛍光 X 線分析装置) を 2 台設置しており、量産品ロット毎にカドミウム、鉛、水銀、六価クロム、総プロモ(注1)の含有の有無を確認しています。

(注1) 臭素系化合物の総称。PBB、PBDEを含む。

## 中国仏山工場における CSR の取り組み

大宮本社設定の CSR 中期計画方針では、2008 年度よりタムロングループで CSR 経営に取り組むことが決まっています。そこで 2007 年度は、CSR 推進ガイドラインおよび CSR 小冊子を翻訳し、CSR について工場内で周知を図りました。また 2008 年度からの具体的な CSR の取



CSR ポスター

り組みについて、本社 CSR 推進室と率直な意見交換を行っています。中国の現状に配慮した CSR 体制を構築しています。

## 生産体制に合った人材確保及び育成

日系独資企業でありながら、総経理(注2)をはじめとする現地幹部の割合は約 90% を占め、現地化経営を積極的に推進しています。また現地社員に本社研修制度、大学研修制度、各種技術講座等を開催し、技術者および工場幹部の人材育成を図るとともに、配置移動等を通じ多能工化を目指しています。

(注2) 中国、台湾における企業統治システムにおいて、執行役の最高責任者のこと。

## 社員のモチベーション向上のために

現地社員が当社において、仲間と一緒にそしていきいきと仕事に従事することができるように、数々のイベントを開催しています。例えば毎月誕生月の社員にバースデイパーティーを開催したり、職場別にチームとなり、バスケットボールや綱引き等のスポーツを楽しむイベントを開催して、チームワークを築いています。

また 2007 年は仏山工場の創立 10 周年であり、記念として文化祭が開かれました。普段の仕事から離れ、現地社員による劇・踊り・歌等が披露され、楽しい一時を過ごしました。



イベント風景(綱引き)



バスケット大会

# 環境リスクマネジメント

事業の円滑な運営に重大な影響を及ぼす環境リスクに的確に対処することを通じて、環境およびステークホルダーの安全・健康の確保を図り、持続的発展を目指しています。

## 土壌汚染管理

### 1) 土壌汚染対策の推移

#### 2003年

##### 大宮本社敷地内の土壌、地下水の自主調査を実施

揮発性有機化合物（トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン等）および重金属類（鉛、ホウ素）が環境基準を超えて検出される。

#### 2004年

##### 調査結果を受け、土壌、地下水の汚染拡散防止対策に着手

・PRB（注1）の構築：

汚染地下水の拡散を防止するため、地下水下流側にあたる敷地境界部地中に、鉄粉と砕石を使ったPRB（透過性浄化壁）という層を帯状に構築。

・汚染土壌の掘削除去：

汚染土壌については、掘削除去工事および健全土への入替工事を実施。

・揚水ばっ気

汚染地下水の浄化対策として、構内に揚水ばっ気装置（注2）を設置

#### 2005年

##### 汚染土壌の健全土への入れ替えが完了

青森3工場において土壌汚染がないことを確認

#### 2006年

##### 揚水ばっ気、地下水モニタリングの継続実施

（注1）汚染された地下水は、この層を通過する際に、鉄粉と中和され、浄化されます。  
（注2）地下水を汲み上げ、汚染物質をガス化し活性炭に吸着させ、浄化を図る設備。

### 2) 2007年度の主な取り組み

汚染拡散防止対策工事の完了後も、継続してPRBの効果確認として地下水のモニタリングを実施しており、敷地境界部付近に設置された観測井戸においては、地下水が環境基準以下まで改善されていることが確認できています。なお、揚水ばっ気装置による地下水浄化については、汚染濃度が一定の水準まで改善されたため、2007年度に実施を終了しています。

## 緊急事態への対応

毎年、全社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。2007年度は大宮において初期消火の方法について習熟するとともに、特に煙の恐ろしさを知る



消防訓練

ため、煙体験の実技演習も併せて行いました。また廃棄物については、排出事業者の責務として、リサイクル施設も含め、廃棄物処理業者の施設・処理場の簡易監査を定期的に継続実施し、不法投棄の回避に努めています。

## 環境基準遵守状況

2007年度も環境関連の訴訟は受けませんでした。大気汚染防止法、水質汚濁防止法、土壌汚染対策法等の環境規制が定める環境基準値または自主基準値の遵守状況は下記のとおりです。大宮本社では、浄化槽における汚泥の蓄積の影響により、2月度に排水基準を満たすことができませんでした。大宮本社、青森3工場において、それ以外の環境法規制の規制値や自己規制値を超えることはありませんでした。

### 環境法規制遵守状況一覧表

	大宮本社	青森3工場	中国仏山工場
大気汚染基準	—	○	○
水質汚濁基準	△	○	○
土壌汚染基準	○	○	—
騒音基準	○	○	○
振動基準	○	—	—
悪臭基準	—	○	—
有害物質基準	○	○	—

## 総合的なリスクマネジメントに向けて

2007年、当社はCSRへの取り組みの一環として「リスクマネジメントマニュアル」を作成し、リスクマネジメント体制を構築しました。2008年度からは環境リスクのみならず、すべての事業活動におけるリスクを抽出し管理することで発生予防に努めるとともに、発生時には迅速に復旧できるようリスクマネジメント体制を強化していきます。

# 第三者意見書／編集後記

## 第三者意見書



むらい ひでき  
村井 秀樹

経歴：1992年3月  
日本大学大学院商学研究科博士後期課程満期退学  
現在：日本大学商学部教授  
ポーランド・ウッジ大学招聘教授  
カナダ・ウォータールー大学客員研究員  
研究テーマ：  
「温室効果ガス排出権取引の経営・会計問題」  
温室効果ガス排出権取引の学術研究、環境パフォーマンスデータの検証分野で第一人者として活躍されています。また、環境経営学会のサステナブル経営格付にて多くのCSR報告書の評価をされています。

### 主要発表論文：

- ・「再生可能エネルギーの施策と会計問題」  
『会計学研究』（日本大学商学部会計学研究所）  
第21号 2007年3月
- ・「排出権取引と会計」 勝山進編著  
『環境会計の理論と実態（第2版）』  
（第12章 所収） 中央経済社 2006年7月
- ・「海外植林における炭素権の法的・会計的問題」  
『会計学研究』（日本大学商学部会計学研究所）  
第19号 2005年2月
- ・「持続可能な社会の構築と会計」 成田修身編著  
『企業会計の構造と変貌』  
（第15章所収） ミネルヴァ書房 2005年2月
- ・「アメリカにおけるSO2排出権取引会計基準の検討とインプリケーション」  
～アメリカ連邦エネルギー規制委員会  
SO2排出権取引会計処理コミッション・ペーパー  
を中心として～  
『会計学研究』（日本大学商学部会計学研究所）  
第18号 2004年11月

### 所属学会：

- 日本会計研究学会
- 会計理論学会（理事）
- 日本社会関連会計学会（理事）
- ディスクロージャー研究学会（常任理事）
- 環境経済・政策学会
- アメリカ会計学会

## 編集後記



大宮本社

## I. ぶれない軸とファークス

タムロンの社会的使命は、「産業の眼を創造していくことで、経済・社会・環境に貢献すること」です。2008年1月には社会貢献規定を作成しております。これは、従来型の大企業におけるメセナ的な活動を進めるのではなく、あくまでも経営活動に基づいた高品質なレンズを作り、社会に貢献するというものです。要するに、タムロンは、経営の根幹である「ものづくり」に基づいた社会貢献をすることを志向しています。そのためには、常に最先端の技術を導入するとともに、若手社員への「職人的な技術の伝承」を両輪とする

## II. CSR元年： タムロンの計は今年にあり

2004年から「環境報告書」を作成し、2006年からは、「環境・社会報告書」、そして2008年からは「CSR報告書」と年々進化しています。今年度は、株主総会に合わせて作成されています。このことは、わが国の企業にとっては画期的なことであると思います。内容も、昨年までにはなかった「ステークホルダーとの対話」が掲載されています。対話の必要性は、ステークホルダーから現場への「返信」であり、経営改善への問いかけです。だからこそ、ステークホルダーとの対話は、CSR経営にとって不可欠なものなのです。

ことが大事であると思われます。すなわち、たゆまぬ技術の向上と人の育成が問われているのです。高度な技術力を持ち、潤沢なキャッシュ・フローに恵まれ、しかも2006年から東証一部に上場していることから、M&Aの脅威にさらされるかもしれません。しかし、本来日本経済は、タムロンのような技術力の高い企業によって支えられてきたのではないのでしょうか。是非とも今後も、様々なステークホルダーの方々に理解していただくための努力を惜みず、広めていただければと思います。

タムロンが今後進めていこうとするCSR経営の課題を、いくつか挙げておきます。①中国工場の拡大に伴う地球温暖化問題への対応（原単位目標から総量削減目標への転換）、②従来の技術集約型の生産とデジタル化された工場生産との連動性、③第三者検証を入れる必要があるかどうかの議論と、算出された数値をどのように経営に生かすかが今後の課題でしょう。真に、タムロンが「ものづくり」を通じて自律し、軸をぶらさず、常に高い目標にFOCUS（焦点）を合わせ続け「社会の公器」になることを期待しております。

2008年度版報告書は「CSR報告書」と名称を改めてのご報告となりました。2007年はCSR経営推進のために「CSR方針」「行動宣言」「行動指針」を定め、CSR経営が動き出した年でした。

今後は第三者意見書の中でもご指摘頂いたように、中国仏山工場環境負荷管理・削減が重要な課題です。さらに2008年度はCSRテーマを中国仏山工場を始め海外の関連会社へ展開していく計画であり、グループ全体でCSRを推進していく実質

的な“CSR元年”となります。

ステークホルダーの皆様からのお声をCSR経営に反映し、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・ご要望をお寄せ頂ければ幸いです。



青森3工場



中国仏山工場