



CSR報告書

Corporate Social Responsibility Report

2011

トップメッセージ



株式会社タムロン 代表取締役社長

小野 守男

「産業の眼を創造貢献するタムロン」を再認識

弊社は2010年11月1日に創業60周年を迎えました。この年を無事迎えることができたのも弊社の光学製品を常にご愛顧いただいていたお客様のおかげでございます。「産業の眼を創造貢献するタムロン」のブランドメッセージの下、お客様に使いやすい光学製品をお届けすることで社会に貢献してまいりました。60周年記念モデル「B008」(注1)では、「高性能」だけでなく、「小型化」「軽量化」を追求することにより、従来モデルと比較して容積の24%削減を実現しました。省資源設計だけでなく、女性などにも手軽に持ち運んでいただくことを想定し、より幅広いお客様に写真を楽しんでいただくと開発したものです。常にお客様から選ばれる製品づくりを念頭に、これからも撮影する「楽しみ」を手軽に簡単に実現できるよう開発を続けて、写真文化への貢献に努めてまいります。また次のステップとして、従来は目に見える光(可視光)を捉えるレンズを開発してきましたが、今後は眼に見えない波長域である遠赤外線用レンズなどにも挑戦していきたいと考えます。

グローバル経営を目指して

弊社は、グローバルな企業経営に向けてBRICs諸国(注2)を代表する新興国にも駐在員を派遣し、製品、人材、サービス面でグローバルな企業展開を目指しています。まず、国内のマザー工場での試作段階で課題を克服し、中国の量産工場に移すという生産体制の再編により、品質の向上を目指し、高品質な製品をお届けするよう展開してまいります。グローバル展開に伴い生産量の増加が見込まれますが、2010年度のグループ全体のCO₂排出量は2009年度比売上高原単位で6%を削減しました。2011年度は、さらに高い10%削減を目指して取り組んでまいります。

また、製品をお届けした後も、選ばれ続けるためにはアフターサービスの充実が重要です。現在、国内のお客様へは配送を含めてほぼ7日以内に修理を完了させていますが、海外のお客様についても同じ対応ができるよう目指してまいります。

製品づくりを支える社員を大切にする経営

弊社は、社員を大切にする経営を実践することで、社員がお客様のニーズに応えることや社会に積極的な貢献が出来ると考えます。例えば、週2回のノー残業デーにより、ワークライフバランスを考慮した職場環境を整えています。昨今、女性の職場環境が課題となっていますが、女性が働きやすく出産しても戻りやすい職場環境作り、女性執行役員の登用などを実現しています。働きやすい環境で生まれる発想の転換が原動力となり、明日のタムロンを支えていきます。

国連グローバル・コンパクト(注3) 10原則への支持

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原則への支持を継続しています。この10原則は、グローバル企業を目指す上で実践すべき行動規範であると考えます。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。弊社の行動規範にも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「タムロンサプライヤー行動規範」を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です。

(注1) 2010年12月に発売されたデジタル一眼レフカメラ用高倍率ズームレンズ。焦点距離18-270mm 明るさ F/3.5-6.3 詳細は本報告書6ページをご覧ください。

(注2) 経済発展が著しいブラジル、ロシア、インド、中国の頭文字を合わせた4ヶ国の総称

(注3) 本報告書3ページ 「国連グローバルコンパクトへの参画」を参照下さい。

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。

また、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CSR経営を行っています。

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究し、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。

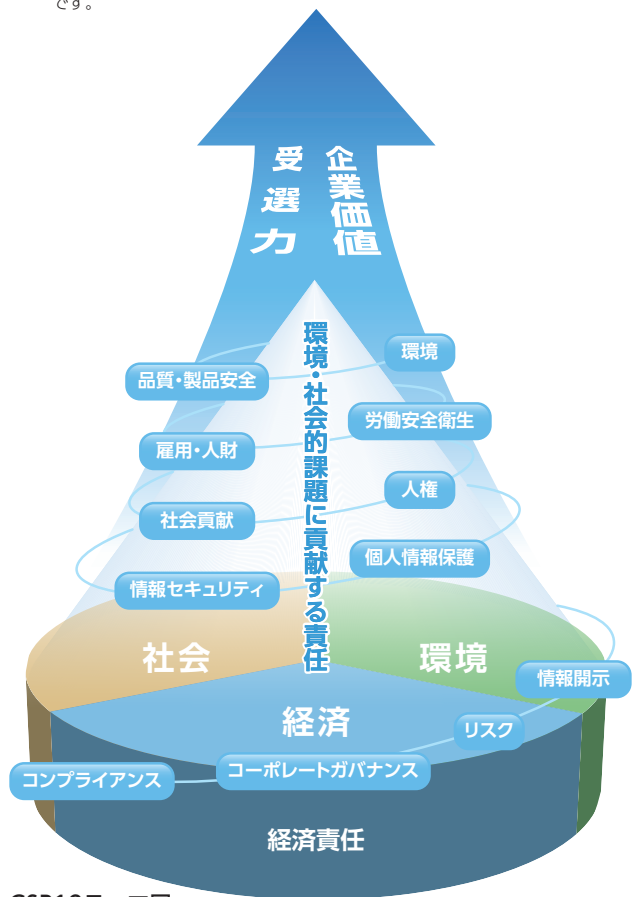
●CSR経営推進のための12テーマ

タムロンは「経済(に貢献する)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・環境に配慮し、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、「労働安全」「雇用・人財」「人権」「情報セキュリティ」「個人情報保護」などの社会的な課題に取り組みながら、地域に貢献する「社会貢献」、業務上での品質向上や新しい産業の眼を創造する「品質・製品安全」、省資源設計や生産上での環境負荷削減を目指す「環境」のそれぞれのテーマを着実に推進していきます。これらの継続的な取り組みにより、お客様に選んでいただける企業を目指します(受選力^(注1)の追求)。

(注1) お客様に製品・会社が支持され、選んでいただける力を指し、当社の方針の一つです。



CSR12テーマ図

●CSR委員会

CSR12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、TV会議の活用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

社員とのかかわり

株主・投資家とのかかわり

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・販売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ていく企業活動を継続的に行っています。



WE SUPPORT

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ご覧下さい。

WEB <http://www.unglobalcompact.org/>

●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2010年度の取り組みを10原則と対比させまとめました。

	国連グローバル・コンパクト10原則	タムロンの取り組み (2010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	人権・労働について「人権保護・労働基準管理規定」を国内で作成しました。この規定に基づき、グローバルに展開していきます。 また、原則①～⑤、⑩について下記の通り規定化し活動しています。	P2
	② 人権侵害に加担しないように確保すること	「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と取引先への意識向上につなげています。	P2,11
労 働	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。	—
	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)	P9,11
	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)	—
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	環境目的・目標を掲示 ①CO ₂ 排出量の削減 ②産業廃棄物の削減、ゼロエミッション ③環境配慮製品の推進	
	⑨ 環境に優しい技術の開発と普及の奨励	全生産拠点のシステムを統合し、全体での環境負荷の把握、削減推進を実施しました。	
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、行動宣言に記載)	P11

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・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・8
 社員とのかかわり・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・9
 株主・投資家とのかかわり・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・11
 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／法規制順守状況／環境教育／環境会計・・・・14
 環境目的・目標の達成状況・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・15
 CO₂・電力使用量削減に向けた取り組み・・・・・・・・・・・・・16
 廃棄物・水使用量削減に向けた取り組み・・・・・・・・・・・・・17
 青森3工場・中国仏山工場での取り組み・・・・・・・・・・・・・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・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・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。

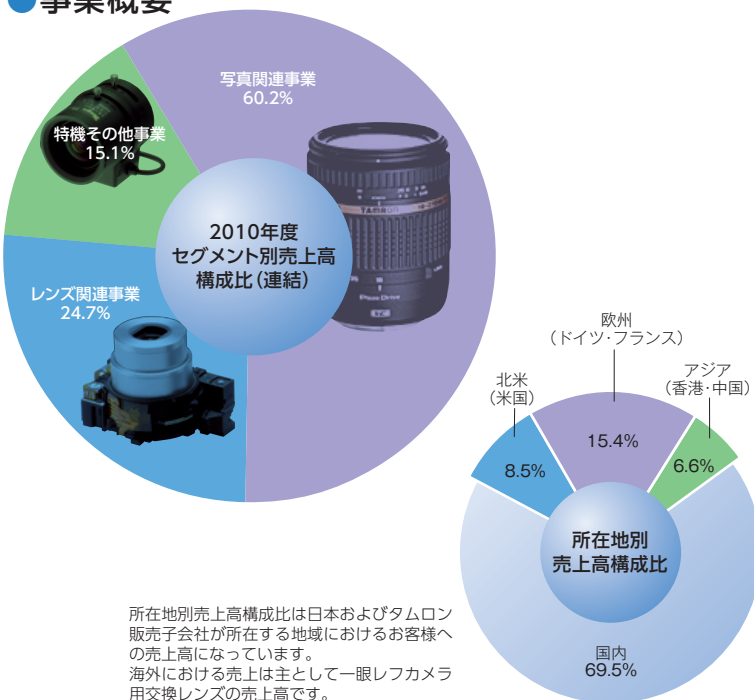
会社概要

商号	株式会社タムロン(Tamron Co., Ltd.)	従業員数	連結：7,198名(臨時社員355名を除く)
本社	埼玉県さいたま市見沼区蓮沼1385番地	売上高	連結：566億50百万円(2010年度)
TEL	048-684-9111(代)	取引所	東京証券取引所市場第一部
創業	1950年11月1日	国内工場	弘前、浪岡、大鰐
設立	1952年10月27日	関連会社	アメリカ、ドイツ、フランス、香港、中国(上海、仏山)
資本金	69億23百万円		
代表者	代表取締役社長 小野 守男		



本社（埼玉県さいたま市）

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

社員とのかかわり

株主・投資家とのかかわり

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。

2010年度活動概要

- 新分野での商品開発
- リサイクル材使用商品の販売

2011年度課題

- お客様から選ばれる個性豊かな商品づくり
- アフターサービスのグローバル展開

●お客様とのコミュニケーションによる 継続的改善とグローバル展開

お客様に満足していただける商品・サービスの提供をめざし、お客様の声を設計、商品企画部門へフィードバックする仕組みを強化しています。2010年度はお客様の生の声を受け付ける部門を設置し、これまで以上にお客様からの商品へのご意見やご要望を製品開発へ反映する体制を整えています。また、グローバルに12ヶ国語対応のホームページを開発し、お客様に役立つ情報をご提供するとともに、世界中からのお問い合わせに対応できるようになっています。

アフターサービスとしては、修理に関するアンケートにおいてお客様からの要望が多い修理期間の短縮に取り組んでいます。国内では、受付後3日以内の修理完了の目標を3年連続で達成しております。今後は海外においても2012年までに国内と同じ期間で修理を行なえる体制を整えてまいります。2011年12月までに受付から5日以内、2012年12月までには受付から3日以内の修理完了の目標達成を掲げ、お客様に満足いただけるアフターサービスを目指していきます。



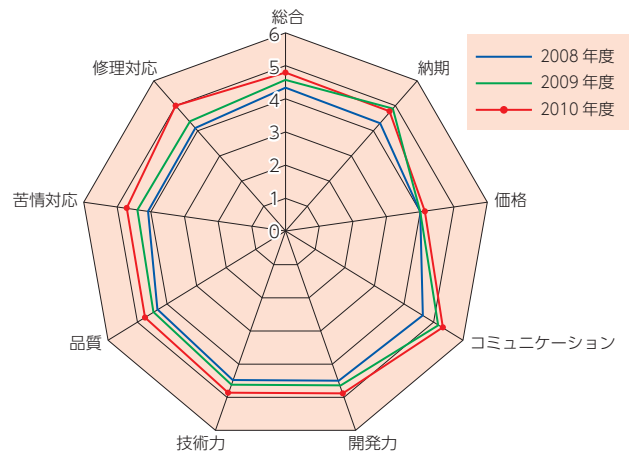
CP+での無償クリーニングの様子
CP+はカメラと写真の総合展示会です。

●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産業用OEM製品のお客様に毎年ご協力いただき、「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」の観点で満足度調査を実施しています。より改善につながるよう、従来の5段階評価から「普通」評価を廃止して6段階評価に改め、採点していただくようにしました。総合的満足度は2009年度比で0.2ポイント向上の結果となりました。これは「修理対応」項目において、0.6ポイント上昇していることが大きく、修理の迅速な対応を評価していただいたと認識しています。また、「納期」に対しての満足度が0.1ポイント低下しましたが、これは自社ブランド製品の新品発売時に、供給不足が発生したことがあり、お客様にお待ちいただいたことが主な理由でした。今後の課題としては予想を上回る需要に対して早期対応できるように、生産体制の柔軟な対応が必要です。

お客様からご指摘いただいたご意見を分析し、2011年度の改善課題として取り組んでいきます。

2010年満足度調査結果 (OEMお客様・販売店様)



1: 非常に不満である 2: 不満である 3: やや不満である
4: やや満足している 5: 満足している 6: 非常に満足している

	総合	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
2008年度	4.4	4.4	4.0	4.7	4.6	4.6	4.4	4.1	4.1
2009年度	4.6	4.9	4.0	5.1	4.7	4.7	4.5	4.5	4.4
2010年度	4.8	4.8	4.1	5.3	4.9	4.9	4.8	4.8	5.0

※2009年までは5段階評価を採用していました。2010年度より6段階相当で換算しています。

● お客様のご要望に応える商品開発 ～ 交換レンズにおける取り組み ～

当社は交換レンズメーカーとして、お客様に満足してお使いいただくものづくりを信念に、特にレンズ交換の手間がなく広角から望遠まで1本で撮影出来る便利な「高倍率ズーム」の開発に力を入れて市場に送り出してきました。

2008年9月発売の18-270mm F/3.5-6.3 DiII VC LD Aspherical [IF] Macro(写真左:モデルB003)は、15倍ズーム、手振れ補正機能搭載と高いスペックのベストセラーレンズですが、お客様より「便利だが少し大きい」とのご意見をいただきました。

そこで当社は、より一層の小型化を推進すべく今までの高倍率ズーム開発で蓄積したノウハウを全て結集して、60周年モデル18-270mm F/3.5-6.3 DiII VC PZD(写真右:モデルB008)を2010年12月に発売いたしました。18-270mm F/3.5-6.3 DiII VC PZD(モデルB008)は従来機種(モデルB003)に比べ、容積比で24%減と大幅に小型化を実現、さらにAF駆動モータに新アクチュエータPZD(ピエゾドライブ)^(注1)を採用し静音化を可能としました。これからもお客様のニーズをいち早く商品に反映させ、お客様に選ばれる魅力ある商品開発を目指してまいります。

比較表

	B003	B008	成果率
焦点距離	18-270mm		—
明るさ	F3.5-6.3		—
容積	501.44cm ³	382.40cm ³	24%減少 ^(注2)
重量	560g	450g	20%減少 ^(注2)
部品点数	533点	666点	25%増加 ^(注2)
音量	50db	38db	24%減少 ^(注3)



(注1) PZD=定在波型超音波モーター
その駆動原理は、ピエゾ(圧電セラミック)素子に高周波電圧を加えて伸縮・屈曲させて、素子全体を定在波運動させ、くねらせながら動かすことで、素子先端に取付けた金属チップが楕円運動を描き、ローター(回転させる対象物)との摩擦によってモーターの回転運動を実現。
(注2) キヤノンマウントで比較
(注3) キヤノンマウントWIDEで比較

● 環境配慮設計の評価

当社では、環境に配慮した製品をお客様へ適切にお届けするため、環境配慮設計の評価基準を含む「製品アセスメント」を実施しています。従来より設計段階で、どの程度環境配慮できているかを比較機種の基準を定めて評価してきましたが、年々高機能化の傾向にあるためその定義を見直す必要が出てきました。2010年度は比較対象機種の基準について「焦点距離、F値、ズーム倍率、有効画面の差が10%以内」と改めた上で、製品の環境評価を再度実施しました。また、評価項目についても「リサイクル材の導入」を追加し、取り組み内容を反映できる基準としました。その結果、アセスメントの正確性が向上しています。

製品アセスメント評価項目一覧表

評価項目
1. 製品の長期使用化
2. 製品の減量化
3. 製品の減容化
4. 製品の使用時の省電力
5. リサイクル材の使用
6. 解体容易性
7. 梱包材の減容化
8. 梱包材のリサイクル材使用
9. 有害化学物質の管理

製品アセスメントの結果、2010年12月には環境配慮ができている商品を特定しました。対象となった機種は写真レンズで62機種、特機で35シリーズとなっています。具体的な成果はホームページやカタログにて掲載していきます。これらの商品は当社で「タムロン エコラベル」商品として認定しました。



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。

また、省資源の取り組みの一つであるプラスチックのリサイクル材は、リアキャップとして活用されています。廃プラスチック削減の取り組みについては本報告書の18ページをご覧ください。

● お客様のご要望に応える商品開発 ～ 監視・防犯用レンズの取り組み ～

近年の防犯意識の高まりから事件や事故の発生現場を捉える監視・防犯用カメラの性能に対する社会的な期待が高まっています。それに合わせて画像処理をする信号処理用半導体も高性能化し、映像の入り口であるレンズに求められる性能も今まで以上に高まっています。

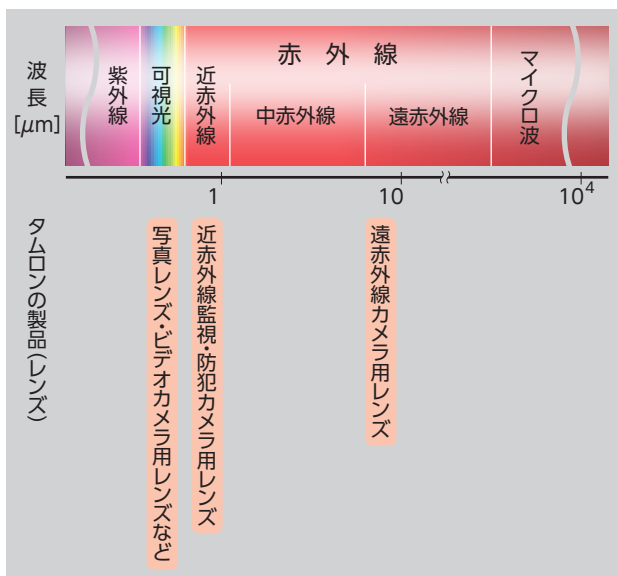
これらお客様のご要望に対応するためにタムロンでは、2010年7月に近赤外対応^(注1)大口径1/3型バリフォーカルレンズ^(注2)「13VG308ASIRII」を発売しました。本製品は従来製品を大幅にリニューアルした製品です。設計をゼロから見直し、お客様からのご要望が特に強い、水平解像度向上、色ノジミ低減を新たに実現しました。最新型の監視・防犯カメラの高性能を最大限に引き出す次世代レンズとなっています。また、従来製品と同等のコンパクト性を実現しながらも、15%の部品点数削減を実現しています。

(注1) 人が見ることができる可視光から、見ることでできない近赤外光まで対応したレンズ。近赤外光対応の監視カメラと組み合わせることで24時間監視を実現します。
(注2) 焦点距離(撮影範囲)を変更することが可能なレンズ



13VG308ASIRII

波長帯域と当社製品



※上図においてわかりやすくするため、「可視光」以外は色を付けています。

● 新たな産業の眼の創造

タムロンではこれまでの技術を応用し、新しい分野でも光学製品を開発しています。2010年度は写真レンズなどで取り組んできた可視光線以外にも眼に見えない波長域の赤外線カメラの開発も進め、試作段階まで到達しました。赤外線カメラは絶対零度^(注3)以上のエネルギーや温度があるものであれば、眼で確認できなくとも捉えることができます。そのため、光のない夜間や人の入れない施設の監視、火災などの早期発見、車載カメラにおける視界の強化、工場自動化への応用などに期待されています。2011年度中には、当社の強みであるズーム機能を活かした「遠赤外線^(注4)カメラ用ズームレンズ」とカメラを発売予定です。

また、遠赤外線カメラ以外にも、自動車産業用の品質マネジメントシステム「ISO/TS16949」規格に基づき、車載用レンズを製造しています。今後も新分野での商品開発を通じ、更に安全・安心な社会づくりに貢献していきます。

(注3) 絶対温度の零度(摂氏マイナス273.15度)
(注4) 赤外線のうち波長が長い光線のもの。波長帯域については左記「波長帯域と当社製品」を参照下さい。



遠赤外線カメラの画像イメージ(当社撮影)
暗闇では通常のカメラでは人の姿を捉えにくいですが、赤外線カメラでは映し出すことができます。

● リードタイム短縮に向けた改善活動

当社のものづくりはお客様のご要望を受け、設計、製造し、商品として販売されます。それらの工程に所要する時間の短縮と品質の向上を目指し、様々な取り組みを行っています。2010年度はレンズ関連事業のコンパクトデジタルカメラ用レンズにおいて、3点の取り組みを行いました。1点目は部品構成を見直し、調芯^(注5)を含めた新しいレンズ接合方法を確立したことです。このレンズ接合方法によりレンズ周辺部品の簡略化・点数削減につながり、結果として組立工数を5～10%削減しました。また、2点目として、プラスチック部品の設計段階で金型製造上の技術的要件を盛り込むことで、金型設計の期間を短縮しました。更には解析ソフトによる樹脂流動等のシミュレーションを実施することで、成形時に発生する問題を部品の設計段階で予測・対策し、従来に比べて少ない修正での部品品質確保が可能となり、大幅なリードタイム短縮につなげました。

今後は更に前工程・後工程との連携を深め、それぞれの工程で改善しながら、お客様満足度向上を目指します。

(注5) 撮影時に被写体を鮮明に映し出すためにレンズの位置を調整することを指し、当社ではミクロン(0.001mm)単位で調整しています。

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。

2010年度活動概要

- 「サプライヤー行動規範」の徹底
- 環境品質管理体制の継続

2011年度課題

- お取引先とともにCSRのグローバル展開

●CSR調達によるパートナーシップ

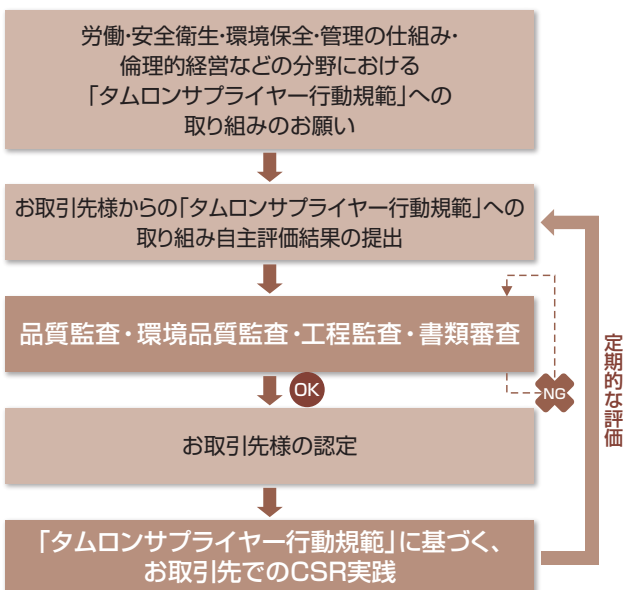
タムロンは2008年からお取引先に、「タムロンサプライヤー行動規範」に則り、CSR調達をお願いしています。2009年にはお取引先へCSRへの取り組み状況の自主評価をしていただき、活動の推進を依頼してきました。

2010年は社内の調達担当者に対して公正な取引(下請け法)、リスクマネジメント、環境物質管理などの教育を実施しました。お取引先に対してはCSRに対する理解を深め、潜在的なリスクの低減と企業価値向上につなげていただくために「労働安全衛生」「人権」「情報セキュリティ」に関する情報提供を行いました。今後もCSR調達の定着に向けた社内教育や調査を継続し、お取引先様とともにCSRに取り組んでいきます。

また、化学物質管理において、欧州の化学物質規制であるREACH規則に基づく情報開示要求に応えるため、社内を含む化学物質のデータベースを整備すると同時に、お取引先にも製品に含まれる化学物質調査にご協力をお願いしました。REACH規則における高懸念物質(SVHC)^(注1)に対応し、対象国や地域の法規制およびお客様のご要望に応じてお取引先の協力の下に安全な製品を提供していきます。

(注1) 内分泌かく乱物質等の環境ホルモンを含む高懸念物質のこと。現在は46物質となっており、将来的には1,500物質に及ぶと言われています。(2011年3月現在)

お取引先認定の流れ



●環境品質管理体制

タムロンでは有害化学物質を使用しない製品づくりを行っています。2010年度は製品に対する環境品質^(注2)の管理手法の変更を図りました。具体的には、タムロンより指定する材料の範囲を見直し、環境品質上の適合条件や化学物質データの保証期間を再考し、データ収集の頻度を改めました。また、お取引先の環境面、品質面での対応状況の確認についても監査項目の見直し、監査手段の多様化を実施してきました。

また、社内で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)分析を実施し、RoHS対象物質の検証体制を継続的に実施し、安全な商品をお客様にお届けしています。

今後もお取引先とともにRoHS規制、REACH規則など法令を順守し、お客様の要求に応えながら、REACH規則対応の準備、実施を着実に進めていきます。

(注2) 化学物質管理を行い、指定する化学物質について当社の基準値未満に管理すること

お取引先様へのインタビュー



interview

JCD(精誠達電路有限公司)
営業経理
呂愛栄

お客様を満足させることは、我がJCD社の経営理念の一つです。具体的には、環境品質管理においてお客様の要求に応えるため、IEC-QC080000^(注3)の認証を取得し管理体制を強化し、さらにXRF装置により部品受入検査と製品の出荷検査を厳しく行っています。

他に、品質管理、労働安全、社員の生活向上などのCSR課題にも取り組んでいます。例えば、JCDの社員が安心して働けるために、会社の利益および社員の給与から自主的に出し合って「愛心基金会」を創設し、必要な場合、社員へ支援しています。

今後も企業の発展とともに、お客様の要求満足(REACH対応など)を更に向上してまいります。

(注3) 国際電気標準会議(IEC)が定めた有害物質プロセスマネジメントシステムの規格

社員とのかかわり

チャレンジ精神にあふれる自律型の人財を育成しています。
公正な評価・待遇、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。

2010年度活動概要

- 心身ともに健康で働きやすい職場環境づくりの継続
- 各種研修の実施

2011年度課題

- 技術者教育の強化
- 生涯を通じて働きやすい職場環境づくりの継続

●人財育成 —技術者教育—

レンズメーカーとしてお客様の高度化する品質へのご要望に応えていくために高い技術力の維持・発展、技術者の早期育成を目的に当社では技術者を対象とした専門教育を実施しています。2010年度は新卒入社を対象とした関連部門研修および若手技術者を対象とした技術基礎講習会を中心に行いました。

関連部門研修とは、4月に入社した新卒の技術系社員が今後深く関わることが予想される生産工場・金型部門で数ヶ月の実習を行い、現場の仕事を知ることにより良い設計・開発につなげていくことを目的とし、毎年行われている研修です。

技術基礎講習会は若手技術者(入社5年未満)を対象に、各部門のベテラン社員を講師に迎え、光学メーカーの技術者として必要な技術を広く学ぶ内容で、全11回の講座を実施しました。

その他、希望者を対象とした金型講習会を実施し、全6回の講座で設計者を中心に調達や営業など多くの社員が金型の基礎知識を学びました。また、品質管理の基礎であるQC教育でも設計者を含め多くの社員がQC七つ道具(品質や能率の問題を解決するための基本となる七つの手法)について学びました。

今後はさらに技術者教育の内容を拡充し、様々な技術を学ぶ場を提供できる体制を整えていく予定です。

2010年度技術者教育

	名称	対象者	期間・回数	教育内容
技術者教育	関連部門研修	2010年度新卒入社の技術系社員 (光学設計・技術開発・機構設計・生産技術)	5月～8月 (4ヶ月間)	業務上深く関わることが予想される部門(生産・金型)での現場実習
	技術基礎講習会	入社5年未満の設計者・ 生産技術者	全11回	概論・光学・レンズ加工・金型・電子・機械・組立・CAE・品質保証・原価
	金型講習会	希望者	全6回	金型の基礎知識(ゲート(注1)・樹脂材料・アンダーカット(注2)・加工機 など)
	QC教育	希望者	全4回	品質や能率の問題を解決するための基本となる7つの手法

(注1)ゲート…樹脂の注入口

(注2)アンダーカット…成形品を金型から取り出すとき、そのままの状態では離型できない凸形状や凹形状のこと。アンダーカット部。アンダーカット処理。

●安全で健康な働きやすい職場環境の形成

社員の安全を守るとともに、心と身体の健康を維持増進し、働きやすい快適な職場環境の形成を目指しています。

当社では、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、安全管理者と衛生管理者による労働安全衛生パトロール及び生産現場を中心とした重点パトロール、5S(整理・整頓・清潔・清掃・しつけ)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。2010年度の労働災害件数は前年に比べ1件減少して5件、通勤災害は2009年度から1件増加して5件となりました。生産現場の軽微な怪我や自動車通勤途中の事故が多く、原因分析を行い、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、外傷、火傷のための応急処置研修(2002年から実施し2010年は29名が参加)を開催し、AED(注3)の取扱を習得して、被害を最小限に抑えられるよう措置をとっています。



安全衛生パトロール

(注3)自動体外式除細動器のことで、心臓の動きを自動解析し、必要に応じて電氣的なショックを与える医療機器

●ワークライフバランス

近年、国際的に労働者の仕事と生活のバランス(ワークライフバランス)への関心が高まってきています。また、日本国内では少子高齢化が急速に進み、企業は社員の仕事と育児/介護の両立支援策などの取り組みを求められるようになりました。

このような社会情勢を踏まえて、当社では社員が仕事と生活を両立できるように支援体制を整えています。

残業削減の取組み

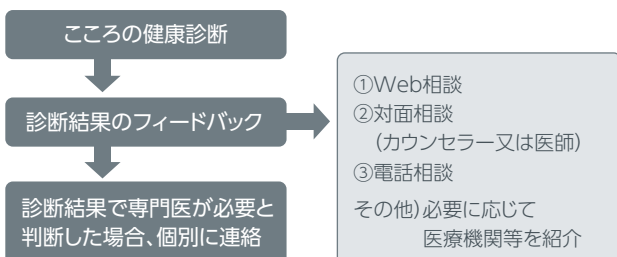
当社では2004年4月からノー残業デーを実施し、2007年からは月曜日と水曜日の週2回、実施しています。文字通り「残業せずに帰る日」として、ほとんどの社員が定時に退社しています。定時後は全館消灯になり、お客様対応などでどうしても残業しなければならない社員は専用の別室で仕事をするルールとなっています。管理職による職場巡視や定期的な社内周知も行っていますが、何よりも社員の「ノー残業デーだから頑張る早く仕事を仕上げよう」という生産性向上の意識が、定時退社の習慣につながっています。

生産性とワークライフバランスの向上のため、今後も継続して実施していきます。

メンタルヘルスケア

当社では「からだ」の健康診断と同じように、「こころの健康」についても重視しています。メンタルチェックのため外部の専門機関による診断を行い、2010年度からは、国内全事業所を対象を拡大しました。(受診率9割以上) 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、社員が安心して受診することができるシステムになっています。診断結果に問題があれば、社員は個別に専門家によるフォローやカウンセリングを受けることができます。その他にも産業医による健康相談、人事スタッフによる面談フォローの実施により、早期発見・回復につながっています。

また、2010年度は社員自らメンタルヘルスケアを予防的に実施できるよう社内研修を行い、84名が参加しました。参加者は自己分析をしてセルフケア対処法を習得しました。これらの対策によりメンタル不全による長期療養者は減少しています。

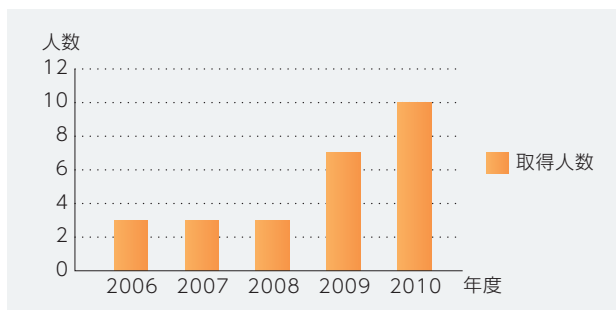


育児休業制度

当社では育児と仕事の両立を支援する社内制度などを利用した育児休業取得者数が年々増加しています。2006年から2010年までに出産した方の約9割が育児休業(原則:12ヶ月間まで)を取得しています。

女性のワークライフバランスを改善する観点からも育児休業取得者は、男女問わず今後も増加していくことが予想されます。生涯を通じて働きやすい職場となり社員のワークライフバランス向上を支援するために、育児休業復帰後の短時間勤務などの制度を含めた育児支援を継続していく予定です。

育児休業取得者数



育児休業復帰者インタビュー



interview

技術企画室
井上 由貴美

合計2回の育児休業(以下育休)を取得しました。取得前は育休から復帰する方がそれほど多くなかったので、とても悩みましたが、周囲の励ましもあり休業を決めました。

育休中には人事からこまめな連絡があり、必要な手続き等がスムーズにできました。復帰するにあたって保育園の空きがすぐになかったのですが、入園まで休業期間を6ヶ月延長できたのでとても助かりました。

育児と仕事の両立で悩むこともあります。初めの頃は、保育園に子供を預ける時に泣かれてしまうことが辛くて「これでいいの?」と葛藤する毎日でした。現在も、仕事が忙しい時に子供が体調を崩して休まなければならない場合があります。

しかし、社内でも育休を経て復帰する方が増えてきました。同じ悩みを共有しながら働ける人がいることはとても心強いです。これからもっと働くママが増えたらいいなと思います。

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
追及したコミュニケーションを図っていきます。

2010年度活動概要

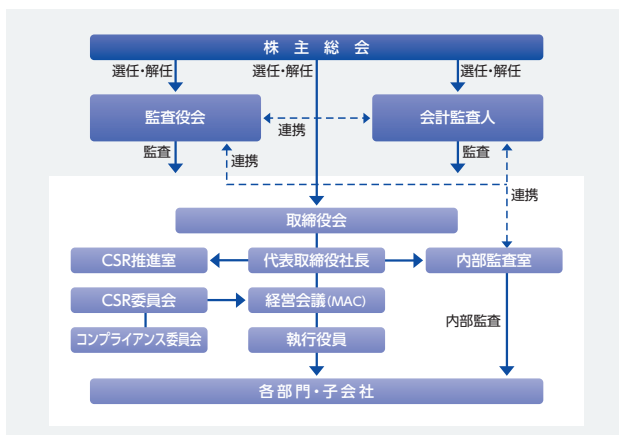
- 内部統制システムの運用
- 株主・投資家への説明会の実施

2011年度課題

- 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



当社は、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

当社は執行役員制度を導入し、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統制

当社は監査役設置会社であり、監査役は取締役会の意思決定および業務執行状況を監査しています。

また、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。フォローアップ監査も実施し、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。

3. 会議組織による内部統制

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。CSR委員会では、海外子会社も含め、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。

4. 財務報告に係る内部統制への取り組み

金融商品取引法に基づく「内部統制報告書制度」(注1)への対応については、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、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(注2)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。

2010年度は、証券会社主催の個人投資家説明会に参加し、市場環境や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ご説明しています。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。

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

● コンプライアンス

2006年度より「コンプライアンス委員会」を毎月開催しています。社内から横断的に委員を選出して委員会を行うことにより、全社的なコンプライアンスの推進を図っています。

2010年度は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講習会を開催しました。また、下請法や安全保障輸出管理、不正競争防止法、著作権、肖像権など、当社のビジネスに関係する約20の法令や制度について、概要や該当する取引などの説明や勉強会を行いました。さらに、当社のコンプライアンス規定の説明を行い、周知・徹底を図りました。

(注1) 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。

(注2) 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

マネジメントシステム

当社は統合マネジメントシステムにより、品質の向上や環境負荷の削減を目指しています。また、リスクマネジメントシステムに基づき、さまざまな経営リスクを回避しています。

● 統合マネジメントシステム

2010年、タムロンは、本社、弘前工場、浪岡工場、大鰐工場の国内全拠点に加え、海外の生産拠点(中国仏山工場)を含めたタムロングループとして、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認証を取得しました。今後も一つの統合マネジメント方針のもと、環境配慮をしながら、お客様に安全・安心にご利用され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ってつっていきます。

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

タムロンは、本社と工場単位で定期的に内部の環境品質監査を実施しています(内部環境品質監査)。また、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。2010年度の外部監査結果は方針管理プロセスの有効性で5段階中で国内3、中国仏山工場4と総合評価を受けました。これら3つの監査での指摘事項は速やかに改善されてグループ内へ水平展開して活動の向上に努めています。

● リスクマネジメントシステム

2008年1月より、リスクマネジメント方針に基づき、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、個人情報保護の10テーマに沿って運用しています。

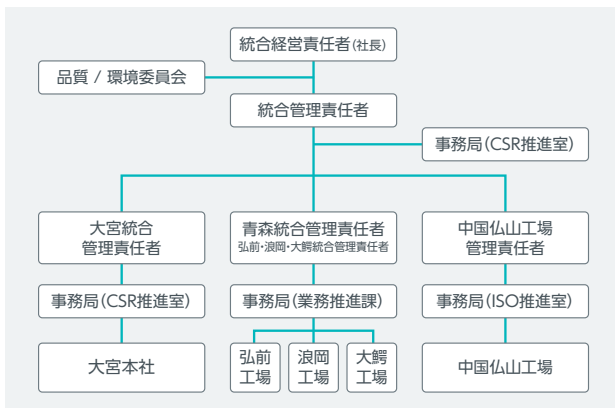
また、大地震などの災害・事故の際も事業復旧がスムーズに行えるように事業継続計画(BCP; Business Continuity Plan)を策定しています。緊急時に速やかに対応するため、代表取締役社長を頂点とする緊急対応組織体制を構築しています。

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より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持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

統合マネジメントシステム 推進体制



緊急事態への対応

本社や青森3工場、中国仏山工場では、毎年、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。2010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、消火器の使用方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。

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。

2010年度活動概要

- CO₂削減策の実施
- 廃棄物削減策の実施

2011年度課題

- CO₂削減目標達成に向け、全社でCO₂削減策の実施
- 水使用量削減の検討

●環境負荷

当社は国内に、設計、試作、金型製造を行う本社工場、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、製品の組み立てを行う弘前工場があります。加えて中国仏山工場で製造・組み立てを行い生産しています。

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おり、それに伴いCO₂が排出されています。また浪岡工場・中国仏山工場ではレンズを製造しており、ガラス材を研磨し洗浄するため水を多く使用していることも特徴です。それに伴い研磨汚泥や廃液（薬品類の混ざった液体）が発生しています。

大鰐工場、中国仏山工場ではレンズの周辺部品などに使われるプラスチックを製造しているため、そのランナー材^(注1)が廃棄物となり廃液の次に多くなっています。

部品・製品の工場間の輸送には主にトラックが使われ、ガソリン・軽油の使用によりCO₂が排出されています。物流に起因するエネルギー使用量、CO₂排出量は生産に伴い増加傾向にあります。

(注1)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発生する端材

INPUT

エネルギー		水	
電力	78,006千kWh	上水	593千㎡
重油	225kℓ	地下水	129千㎡
灯油	13kℓ	合計	722千㎡
軽油	10kℓ	製品原材料・副資材	
ガソリン	2kℓ	金属材料(真ちゅう・アルミニウム)	
LPG	2千㎡	ガラス材	
天然ガス	105千㎡	プラスチック材	
合計	71万6千GJ	化学品(薬品・溶剤・洗剤)	
紙		ガス(窒素・酸素・アルゴン)	
コピー用紙	19t	電装部品	
		ダンボール	

輸送時のエネルギー ^(注2)	
軽油	370kℓ
ガソリン	80kℓ
合計	450kℓ

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、国内を対象としています。

(注2)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)：98%



OUTPUT

CO ₂ 排出量		リサイクル(国内)	
電力	31,623t-CO ₂	紙	33t
重油	609t-CO ₂	ダンボール	81t
灯油	40t-CO ₂	金属	21t
軽油	27t-CO ₂	プラスチック	114t
ガソリン	4t-CO ₂	研磨汚泥	16t
LPG	14t-CO ₂	廃液	164t
天然ガス	220t-CO ₂	その他	59t
合計	32,537t-CO₂	合計	488t
廃棄物中間処理委託(国内)		製品	
産業廃棄物	393t	製品合計	4,083t
一般廃棄物	119t		
合計(国内)	512t		

輸送時のCO ₂ 排出量 ^(注2)	
軽油	972t-CO ₂
ガソリン	185t-CO ₂
合計	1,157t-CO₂

中国仏山工場の廃棄物中間処理委託は、算出方法の相違により、参考情報として掲載します。

中国仏山工場(推計)	
産業廃棄物	475t
一般廃棄物	790t
合計	1,265t

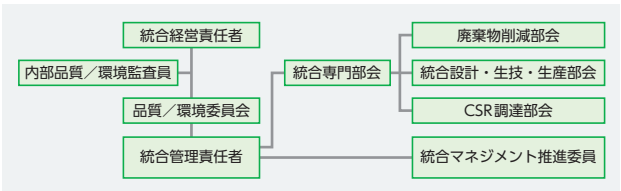
参考ガイドライン：
環境省「温室効果ガス算定報告マニュアル ver.2.4」

●環境マネジメント体制

タムロンでは統合マネジメントシステムの下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。

統合経営責任者の下、毎月のCSR委員会で品質/環境委員会を行っています。ここではCO₂削減などの環境目標と不良率低減などの品質目標を達成するための対策や、環境の変化や法規制に合わせた対応方法の検討が行われています。特に部門を横断する具体的な活動や新たな取り組みに関しては統合専門部会を設置し活動を推進しています。統合専門部会は廃棄物削減部会、統合設計・生技・生産部会(旧省資源設計/生産部会)、CSR調達部会の3つがあり、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。

環境マネジメント推進組織図



●法規制順守状況

タムロングループではコンプライアンスを徹底するため、環境、品質に関係する法規制を捉え、定期的に法規制順守状況を確認しています。主な法規制と順守状況は下表の通りです。本社で2003年に判明した土壌・地下水の汚染については、汚染拡散防止対策工事を実施し、浄化対策により敷地外への汚染拡散は確実に防止されています。その他の法令においても順守を確認しています。

サイト別法規制順守状況報告

○：順守、△：一部不順守、—：法規制対象外

	本 社	青森3工場	中国仏山工場(注3)
省エネルギー(改正省エネ法)	○	○	—
CO ₂ 削減(温対法)	○	○	—
化学物質管理(注1)	○	○	○
大気	○	○	○
水質	○(注2)	○	○
土壌	○	○	○
騒音	○	○	○
振動	○	○	○
悪臭	○	○	○
労働安全衛生	○	○	○

(注1) 国内では、化管法・化審法、グループでは、RoHS規制・REACH規則などが該当します。
 (注2) 地下水について一部基準値をオーバーしていますが、現在は浄化対策により敷地外への汚染拡散は確実に防止されています。
 (注3) 中国国内の法律とRoHS規制、REACH規則など海外の化学物質管理に関する法律について順守評価をしています。

●環境教育

2010年度はCSR教育の中で3回環境教育を行いました。第1回は国内、海外現地法人も含めてe-learningにてリスクマネジメント、人権、生物多様性に関する教育を行いました。約千名が受講し、生物多様性に関してはその背景やその他の環境影響との関係などを学びました。

第2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、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で教育内容を伝達し、空調管理などの省エネ活動を実践し、推進する役割を担っています。

第3回は課長職以上が、CSR報告書を活用しCSR12テーマの活動状況と課題について学びました。青森3工場・中国仏山工場でもTV会議システムを利用し教育を行いました。CSRの実践は社員一人ひとりの意識に基づくため、定期的に教育を実施していきます。

●環境会計

2010年度は投資額が1,085万円、費用額が2億5,718万円となりました。2009年度比では、投資額が385万円増加しました。本社でのLED照明の設置、浪岡工場での地下水揚水用の定圧給水ポンプの設置などに投資されました。また、費用額は約1,200万円増加しています。主な用途は、本社近隣で住宅建設があり、騒音予防のため空調用室外機を移設したことと、浪岡工場で井戸の洗浄をしたことです。

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	900	12,618	—	環境基準の順守	—
	地球環境 保全コスト	9,953	26,506	19,075	・製品への有害化学物質の含有防止 ・電力使用量減少	P8、 P16
	資源循環 コスト	0	18,162	830	・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	P17
	小計	10,853	57,286	19,905		
上・下流コスト	0	6,811	グリーン調達	—	お取引先への環境品質監査の実施	P8
管理活動コスト	0	50,881	・環境マネジメントシステムの維持・運用 ・環境教育 ・緑地化の費用等	—	環境目的・目標の達成	P14 ~15
研究開発コスト	0	141,514	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、 P18
社会活動コスト	0	688	近隣清掃の実施	—	ポイ捨ての減少	P19
環境損傷対応コスト	0	0	—	—	環境汚染事故0件	P14
合計	10,853	257,180		19,905		—

(単位：千円)
 *環境会計の対象範囲
 対象期間：2010年度(1月1日~12月31日)
 集計範囲：本社(東京事務所、大阪営業所を含む)、弘前工場、浪岡工場、大鰐工場
 *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、電気使用量を2010年度と2009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

2010年度は第四次環境目的・目標の初年度として、CO₂削減目標を達成しました。
2011年度は更なるCO₂削減目標に取り組みます。

●2010年度の環境目的・目標の達成度

2010年度からタムロングループ全体の環境目標はCO₂の削減に絞り、売上高原単位^(注1)で管理し活動しました。2010年度の活動は目標値CO₂排出量5%削減(原単位)に対し6%を削減して達成しました。CO₂排出量は生産量が伸びたため2009年度比ではグループ全体で7%増加しましたが、売上高は14%伸びたため、原単位では削減となりました。

また、CO₂以外の環境負荷については、サイトごとに製造している製品カテゴリや生産計画が異なるため、サイトごとに自

主的な目標を立てています。産業廃棄物削減については弘前工場で未達成となっていますが、中国仏山工場より製品が配送される際に専用トレーが使用され、その廃棄量が増加しているためです。その他の目標については達成しています。産業廃棄物削減は各サイトごとの活動を中国仏山工場を含めた廃棄物削減部会でフォローし、サイト横断的な課題についてはその都度対応できる体制をとっています。環境配慮製品は統合設計・生技・生産部会にて推進し、資源の有効利用、廃棄物削減に向けた設計・生産上の技術を検討しています。

CO₂排出量の削減目標達成状況と3ヶ年計画

達成度評価基準： ○：達成 ×：未達成(自己評価による)

	2010年度目標	2010年度実績	達成状況	2011年度目標	2012年度目標
CO ₂ 削減 2009年度比売上高原単位	5%削減	削減率：6%	○	10%削減	15%削減

2010年度環境目標達成状況

	2010年度目標		2010年度実績	達成状況
産業廃棄物の削減	本社工場	2007～2009年度排出量平均の5%削減(絶対量)	削減率：6%	○
	弘前工場		増加率：26%	×
	浪岡工場	2009年度比5%削減(絶対量)	削減率：9%	○
	大鰐工場		削減率：5%	○
	中国仏山工場	2009年度比1%削減(原単位)	削減率：20%	○
産業廃棄物のゼロエミッション ^(注2)	本社	ゼロエミッションの継続 (最終処理時の単純埋立処分量を2%以下)	単純埋立率：0.7%	○
	弘前工場		単純埋立率：0%	
	浪岡工場		単純埋立率：0%	
	大鰐工場		単純埋立率：0%	
	中国仏山工場		単純埋立率：0%	
環境配慮製品の推進 ^(注3)	全サイト	(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	●リサイクル材導入 ●エコラベル認定 ●アセスメント方法改訂	○
		(2)製品における有害化学物質の低減：不適合件数0件	不適合件数：0件	○

2011年度環境目標

	2011年度目標	
産業廃棄物の削減	本社工場 (3Dテクノセンター)	2010年度比3%削減(1金型製造時の廃棄物)
	弘前工場	2010年度比1%削減(絶対量)
	浪岡工場	
	大鰐工場	
	中国仏山工場	2010年度比2%削減(原単位)
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(単純埋立処分量を2%以下)
	中国仏山工場	ゼロエミッションの継続(単純埋立処分量なし)
環境配慮製品の推進	全サイト	●エコラベル製品の販売 ●省資源設計の推進 ●環境不適合件数：0件
環境汚染の予防	青森3工場	環境汚染事故：0件

(注1)売上高原単位：
 $\frac{\text{全社CO}_2\text{排出量(t-CO}_2\text{)}}{\text{連結売上高(百万円)}}$

(注2)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が全廃棄物量の2%以下(再資源化率98%以上)

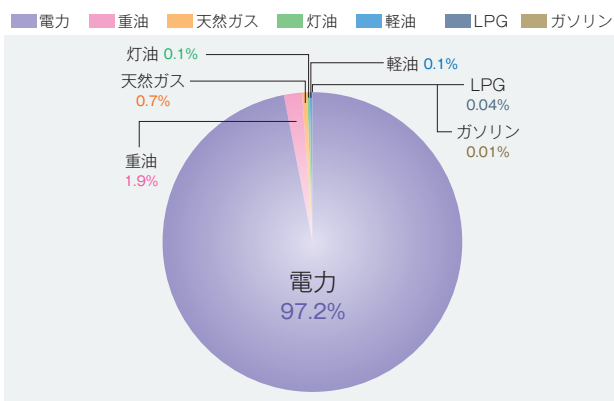
(注3)当社の製品アセスメント規定に基づき、軽量化・小型化・リサイクル材の使用などを推進していくこと

CO₂・電力使用量削減に向けた取り組み

統合マネジメントシステムに基づき、CO₂排出量・電力使用量の削減に取り組んでいます。

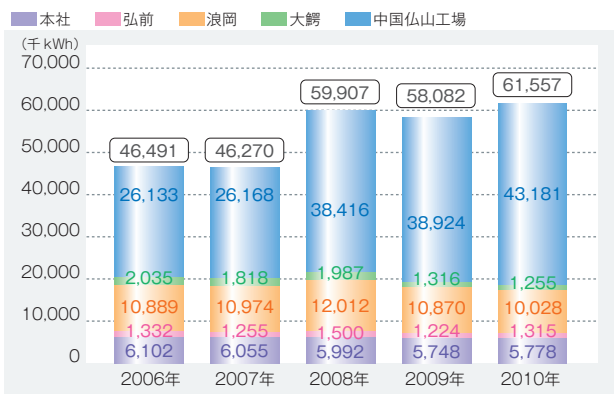
●エネルギー源別CO₂の内訳

本社・青森3工場・中国仏山工場のCO₂排出量(物流起源のCO₂を除く)のエネルギー源別で見ると、電力使用量が97%とほとんどを占め、次いで重油が2%となり、天然ガス、灯油、軽油、LPG、ガソリンは1%にも満たない量となっています。このような特徴から省エネルギー対策は、電力に焦点を置いて活動しています。



●電力使用量削減への取り組み

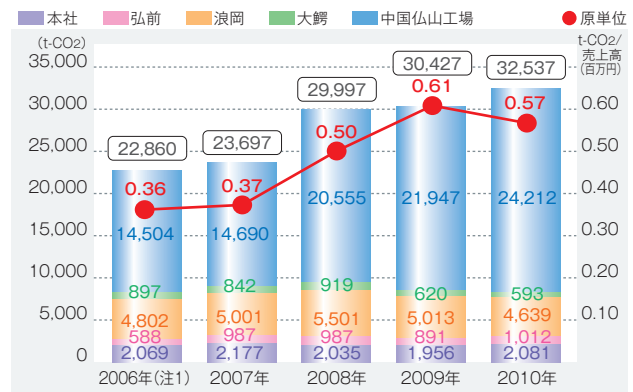
本社・青森3工場・中国仏山工場で不良率の削減、生産効率の向上を通して省エネルギー対策を行っていますが、設備面においても省エネルギー対策を実施しました。まず各サイトで設備のメンテナンスや運用の見直しを行っており、本社では3Dテクノセンターで空調機器の台数を見直し、外気導入量を調整し、年間30万kWh(推計値)削減しています。また本社の照明をLEDへ換装したり、弘前工場ではボイラーの省エネ型への入れ替え、品質保証のための試験装置の省エネタイプへの更新などを行いました。電力使用量の多い中国仏山工場でも冷暖房の温度設定やコンプレッサーの圧力の見直しなど、電力使用割合が多い設備から対策を実施しました。2011年度もより一層省エネルギーに取り組めます。



●CO₂排出量の推移

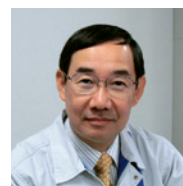
過去5年にわたる本社・青森3工場・中国仏山工場のCO₂排出量の合計は増加傾向にあります。2010年度、国内のCO₂排出量は2009年度比で2%減少しました。サイト別では本社の設備増設と空調関連で6%増加、弘前工場は試作組立ラインの増設により、14%増加しています。また浪岡工場、大鰐工場では省エネ対策の結果それぞれ7%、4%減少しています。

一方、中国仏山工場のCO₂排出量は10%増加しています。これは研磨機、樹脂成形機などの生産設備が合計で70台ほど増設され、生産量が2009年度比で21%増加したことが大きな要因と考えられます。



(注1) 2006年度データは電気使用量のみを対象としています。

省エネ法部会インタビュー



interview

省エネ法部会
人事総務本部 本部長
川鍋 宏

省エネ法部会は「改正省エネ法」(注2)へ対応するために2010年2月に発足しました。国内全事業所のエネルギー管理と削減にあたっては様々な側面から対応する必要があり、組織横断的に各工場、各部門の12名で活動しています。タムロンの国内エネルギー使用量は原油換算で年間約5,000klあり、特定事業者指定されています。改正省エネ法では原単位(注3)で年平均1%以上のエネルギー削減を求めています。より効果的な省エネを図るため、実情に適した管理手法の確立と省エネ対策の推進を現場重視で実施していきます。

(注2) 2010年に改正法が施行された「エネルギーの使用の合理化に関する法律」が正式名。

(注3) エネルギー使用量をエネルギー使用量と密接な関係を持つ値で除した原単位での管理を改正省エネ法では求めています。タムロンでは労働時間、工数などを使用しています。

お客様とのかわり

お取引先とのかわり

社員とのかわり

株主・投資家とのかわり

環境とのかわり

社会とのかわり

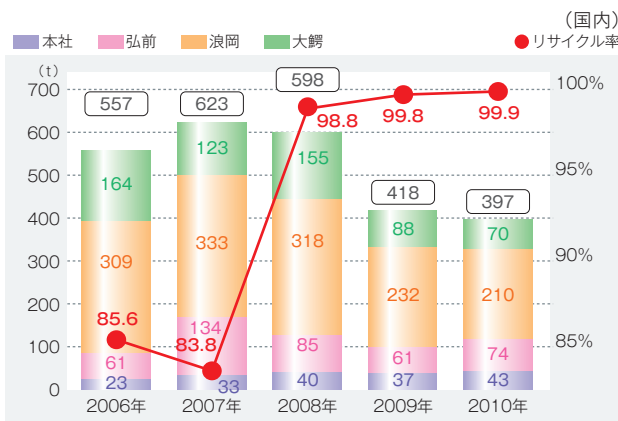
廃棄物・水使用量削減に向けた取り組み

廃棄物・水使用量削減に向け、各部門での業務改善を通じて、対策を行っています。

● 廃棄物削減への取り組み

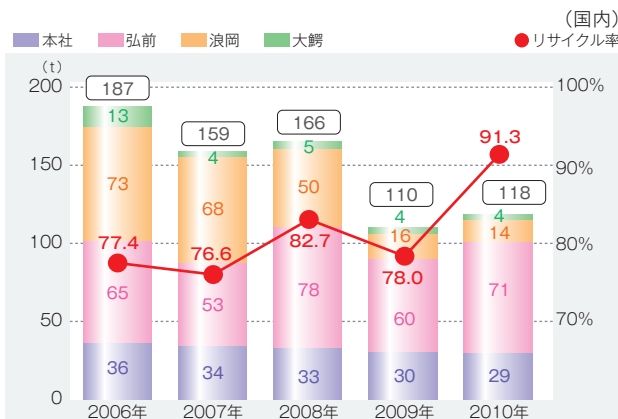
産業廃棄物

過去5年の国内の産業廃棄物量は国内の生産量の減少に伴い減少傾向にあり、2010年度は2009年度比で5%減少しました。本社・弘前工場が増加しましたが、廃棄物量の多い浪岡工場において10%減少したためです。浪岡工場では、レンズ製造工程から廃油が排出されますが、2010年度の廃油量が2009年度比で71%削減しました。浪岡工場ではIPA、メタノール、キシレンなどの廃油を外部で蒸留し、リサイクルしたものを購入し使用しているためです。また、IPA廃溶液は社外で、暖房器具の燃料としてのリサイクルも実施しています。



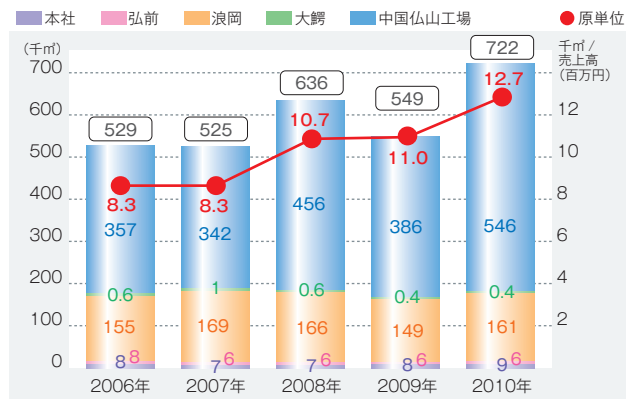
一般廃棄物

過去5年の国内の一般廃棄物量は減少傾向にありますが、2010年度は2009年度比で7%増加しました。サイト別に見ると本社・浪岡工場・大鰐工場では減少しているのに対し、弘前工場で18%増加しています。これは中国仏山工場から弘前工場に運送する製品・部品の梱包材であるダンボールが、中国仏山工場の生産量増加に伴い増加しているためです。今後は廃棄量減少のための対策を検討する必要があります。

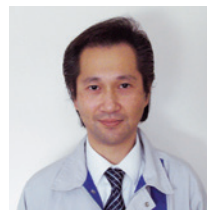


● 水使用量の推移

水使用量は中国仏山工場の生産量に伴い増加傾向にあり、2010年度は2009年度比で32%増加しました。国内のサイトで8%ほど微増し、量産工場である中国仏山工場においては40%増加しました。中国仏山工場では2010年度にレンズ研磨設備が33台増設され、レンズ研磨時の水使用量が増加しました。2011年度からは削減策を検討していく予定です。



浪岡工場サイト統合管理責任者インタビュー



interview

浪岡工場 品質保証課 課長
齋藤 元成

浪岡工場の産業廃棄物は、生産方法の改善などにより2010年度は2009年度比で10%削減することができました。浪岡工場ではレンズを加工しているため、薬品や洗浄液などの廃溶液、廃油などが主な廃棄物となっています。廃棄物削減の一環として2009年から水分が93%を占める廃洗剤液の削減について、大手処理業者とともに検討してきました。市販されている実験機の排水浄化装置や膜分離装置で、水分を減らす方法をテストしていただきましたが失敗の連続でした。

今回、ご協力いただいたメーカーのシングルドラムドライヤー機(蒸気ドラムで廃洗剤液の水分を蒸発させる方式)でテストした結果、確実に水分量が削減できました。2011年度からは設備購入の検討に入り、廃洗剤液の削減50%を目指します。

青森3工場・中国仏山工場での取り組み

生産工場では廃棄物削減、CO₂削減に取り組んでいます。

● 浪岡工場におけるCO₂削減の取り組み

浪岡工場では、生産関連設備と照明設備の省エネ化と設備稼働時間に関する運用改善の検討を実施しました。

休日に不必要な設備やエアーコンプレッサー2台を停止し、大型換気扇も完全停止した上で待機電力の削減まで行いました。その結果、年間で電力40,000KWh、CO₂排出量18t-CO₂という削減効果が得られました。

また、蛍光灯170箇所にもプルスイッチを取り付け、常時使用しない場所の蛍光灯はプルスイッチでこまめに消灯するよう呼びかけ、工場全社員協力の下、削減に結びつけています。さらに、作業に影響しない場所の蛍光管については、支障のない範囲で間引きを行い、年間で電力67,120KWh、CO₂排出量30t-CO₂という削減効果が得られました。

今後は、LED蛍光灯を試用した後、職場毎にアンケートを実施し、意見を取り入れた上でLED蛍光灯への切り替えを検討していきます。

● 廃プラスチック削減の取り組み

タムロンでは大鰐工場と中国仏山工場、プラスチック製のレンズ関連部品を製造しています。これまでランナー（流路）の削減に向け、本社の金型センターと3Dテクノセンターでランナーを削減する方法を導入するなど廃材の削減に取り組んできました。2010年度より自社製品である一眼レフ交換レンズのリアキャップについては、強度や耐久性、環境品質に関する品質保証について調査・評価を行い、自社内で100%リサイクルした材料で成形し、量産導入を果たすことが出来ました。2010年度に使用したリサイクル材はおよそ14トンになります。

また更に省資源を進めるため、別の部品や商品以外のものへも展開できるよう、粉砕やリペレット、バージン材とリサイクル材との配合などについて、外部機関にも技術的協力を仰ぎながら、研究開発を続けています。

今後も製品の小型化や製造方法の改善による省資源と合わせて、廃材リサイクルの幅を広げ、資源を大切にしたものづくりを継続していきます。



リサイクル材を使用したリアキャップ

● 中国仏山工場における省エネの取り組み

中国仏山工場では、工場売上高原単位のCO₂削減目標を2009年度比5%に定めて、省エネ活動に取り組み、実績として24%の削減を実現して目標を達成しました。

2010年度は、工場売上が2009年度比44%の増加となり、生産実績数量も2009年度比で21%の増加となりました。その一方で下記に掲げる運用改善を中心とした、省エネの取り組みと生産効率の向上によって、主なCO₂排出源である電気使用量の増加率を約10%に留めることが出来ました。

<省エネの取り組み>

1. 空調の温湿度制御を行うことによって電気使用量を削減
2. コンプレッサーをインバーター制御で気圧調整することによって、電気使用量を削減
3. コンプレッサー運転時の廃熱を再利用し、社員寮や食堂の給湯を行うことによって軽油使用量を削減

● 中国仏山工場における廃棄物削減の取り組み

中国仏山工場では廃棄物処理業者が計量する廃溶液などを除くと、2007年度まで廃棄物量が把握できていませんでした。2008年度からは社員が実際に計量する対象を廃油、金属くずなどに拡大して把握に努めています。

2010年度はいくつかの廃棄物削減対策を実施しました。廃溶液の削減のため、洗浄剤などの化学薬品の再利用回数を増やすことや、オフィスから出る廃用紙をレンズ保護墨塗布時の汚れ防止として再利用することを開始しました。これらの削減策を徹底するため、社員に教育を行っています。

その結果、工程不良率の低減もあり、自主目標である2009年度比原単位で1%削減に対し、20%減の実績をもって達成しました。

2011年度も引き続き、廃棄物削減に取り組んでいきます。

お客様とのかかわり

お取引先とのかかわり

社員とのかかわり

株主・投資家とのかかわり

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。

2010年度活動概要

- 写真コンテストの継続実施
- 出前授業などの社員による社会貢献活動の実施

2011年度課題

- 社会貢献活動への社員の継続的な参加

●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。

本社では2008年度より主に小学生を対象に出前授業を行っています。科学の楽しさを伝える授業と環境の大切さを考える授業があり、2010年度は小学校4校と公民館や地域のイベントにて5回、授業を行いました。2010年度は合計で495名の方に受講いただきました。

授業は社員自らがプログラムを考え、4~5人でチームを組んで講師を務めます。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」という声が最も多く、今後も出前授業を実施して、地域への貢献を継続していきます。



スーパー紙トンボ 授業の様子

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
- ・スーパー紙トンボ:
牛乳パックとストローでエコな紙トンボを作製
- ・環境教育:
主にクイズ形式で、地球温暖化やCO₂削減について学習

青森3工場での地域貢献

青森3工場でもいくつかの地域貢献活動を行っています。空き缶のプルトップの回収は2005年度から実施しています。回収したプルトップは地域の社会福祉協議会へ寄贈し福祉関係の事業費などに活用いただいています。2010年度は大鰐工場から大鰐町社会福祉協議会に37Kgを寄贈しました。

また、近隣清掃を各工場単位で実施しています。冬季は雪が積もっているため期間は4月から11月までですが、雪解けの4月は空き缶・空き瓶・吸殻などが大量に回収されます。

弘前工場では地元の少年野球チームへ練習場を提供し、青少年育成の環境作りに微力ながら貢献しています。

今後も継続して地域社会に貢献していきます。



青森3工場のプルトップ寄贈

ノーマイカーデー・エコライフDAYの実施(本社)

本社では2008年10月より毎月第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。2010年度は未実施の場合と比較して、年間で12t-CO₂(注1)を削減しました。また埼玉県主催のエコライフDAYに参加し、夏季・冬季の特定日において、社内での空調管理、不要な照明オフ、自宅での節水などをチェックし、エコライフ実践のきっかけづくりをしています。2010年度は1,317人が参加し、1t-CO₂を削減しました。

(注1)平均往復30kmの通勤、平均燃費12km/Lと仮定し、車通勤者169台分を試算。ノーマイカーデーとエコライフDAYの削減量(13t-CO₂)は、家庭から排出されるCO₂排出量平均値の2年6ヵ月分に相当します。

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を集め、ポリオワクチン寄贈に役立てています。2008年度からの累計寄贈量はワクチン換算で325人分となりました。今後も活動を継続し、貢献していきます。

●写真文化の発展

第3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」を主催しています。さいたま市とさいたま商工会議所に加え、今回から新たに、さいたま市教育委員会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3回の開催となった2010年度は、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支持をいただき、前回の応募総数を大きく超える4,879点もの応募がありました。



小・中・高校生の部 大賞受賞作品(さいたま市教育委員会教育長賞)

清水 駿介様「こんにちは、車掌さん。」

「鏡を利用し、ワンマン列車の運転手との『つながり』・『連携』をテーマに撮りました。」



一般の部 大賞受賞作品(さいたま市長賞)

竹尾 康男様「明けの列車」

「幼少の頃の思い出、幼少の頃に歌った童謡『汽車』や『汽車ポッポ』の世界を撮った1枚です。」



ユーモアフォト賞受賞作品(さいたま商工会議所会頭賞)

高橋 広二様「共同作業」

「普段より、看板を付け替える作業が気になっていて、スナップ的に撮った1枚です。」

第7回 マクロレンズフォトコンテスト



マクロレンズフォトコンテスト グランプリ作品
柴奥 啓市様「目覚め」

「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して、生物多様性を伺い知ることができる「ネイチャーの部」、デジタル時代に一眼レフカメラを使い始めた新規ユーザーの方々をターゲットとした「ノンジャンルの部」の2部門で募集しています。ポートレートやテーブルフォト、ペットの写真などの、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7回は、「マクロレンズ」を使ってこだわりの作品を撮影されている写真ファンの皆様から、4,408点もの応募をいただきました。

海外現地法人での活動

60周年を迎え、グローバルに地域社会とのかかわりを増やしています。

●タムロン光学上海の取り組み

タムロン光学上海では、2010年4月に上海青年新聞社および中国美術大学主催の「全国大学生現代 写真コンテスト」に協賛しました。このコンテストは大学生に写真文化を普及することを目的としたもので107都市、328学校より約1万1千点の応募がありました。その表彰式をP&E (China International Photograph & Electrical Imaging Machinery and Technology Fair)で行いました。また、光学レンズメーカーとして、全国20校の主要大学で各大学主催の写真コンテストに協賛し、営業担当者が講師を行う写真教室を開催しました。

講師を務めた社員からは、「真剣に講義を聴き入る学生から写真への熱意を感じた」、「もっと良いレンズを出してレンズユーザーに貢献したい」という声が上がりました。未来を担う若い世代のサポートを通じて「若者の写真への熱意」を肌で感じることができました。

これからも中国における写真文化の普及に対する支援を継続していきます。



大学での写真教室の様子

写真教室の内容(大学)

1. デジタルカメラの歴史の紹介
2. デジタルカメラの仕組み
3. レンズの仕組みと光学のメカニズム
4. 良い写真の撮り方
5. 構図のノウハウ

受講生の感想

- ・ 今までレンズの仕組みを知らなかったので、感心した。
- ・ 機材選びのポイントと写真撮影に関するノウハウを両方勉強できて、良かった。

●タムロンUSAの取り組み

タムロンUSAでは、お客様が主催するチャリティーイベントを通して、障害を持った子供たちのための教育機関「A Chance to Grow」(羽ばたくチャンス!)への寄付活動を10年に渡り行っています。この機関では、脳や聴覚に障害のある子供たち1人ひとりが、その成長過程において最大限の能力を発揮することが出来るように開発されたユニークなプログラムにより、子供たちの発育を助けています。1982年の設立以来、多くの子供たちがこのプログラムに参加し、その後の人生の可能性を大きく広げています。

今後もアメリカ社会の一員として社会貢献につながる活動を積極的に行っていきます。



A Chance to Grow の様子

●タムロンヨーロッパ(ドイツ)の取り組み

タムロンヨーロッパでは、2010年度のフォトショーで、商品を通じて撮影の楽しさを伝えるイベントが行われました。

フォトショーではタムロンの商品を知らない一般のお客様にも、直接撮影を試していただくことは勿論のこと、マクロレンズの使い方コーナーでは、プロのモデルではなくご来場いただいた一般のユーザーの方々にモデルになってもらい、プロカメラマンがポートレート写真の効果的撮影方法をご紹介します。また、その場で撮影した写真をお持ち帰りできるようにしました。

今後も商品を通じて撮影の楽しさをお伝えし、写真を身近に感じていただけるような活動を実施していきます。



ポートレート撮影体験コーナー(フォトキナショー)

第三者意見

第三者意見



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

● 着実に進む国内の環境・CSR経営

昨年に続いて大宮本社を訪問し、一年間の進捗をうかがいましたが、レンズメーカーとしての技術と品質への拘りと誇りを改めて感じました。その中で国内ではISO14001ベースの環境経営が着実に実施されています。しかし、量産拠点である中国の仏山工場では、生産量の増加を背景にCO₂排出量や水利用量の総量が増えており、更なる削減努力が必要なのは言うまでもありません。

サプライヤーとの関係では、CSR調達のために「タムロンサプライヤー行動規範」を策定し、その順守を契約条項としていることは評価できます。今後は実効性を高めるために、順守状況を確認すべきでしょう。昨年指摘しました「社員とのかかわり」については報告内容が充実しましたが、より定量的な記述と改善点の記載が必要です。

人権については、トップメッセージにもあるように認識が高まっており、規定の制定だけでなく人権教育も行われていますが、その内容が記載されていません。人権と言うと日本人は伝統的な差別問題を想定しがちですが、ISO26000(社会的責任の手引き)ではもっと広範な視点から人権問題を捉えて自社の取り組みの見直しを求めています。

● グローバルCSR経営の確立が急務

2010年度は創業60周年を迎えるとともに増収増益を果たし、前年のインドとロシアでの駐在員事務所開設を踏まえ、新たな“グローバル経営元年”となりました。今後は連結の売上高や従業員の海外比率が高まると予想されますが、既に中国では4,000人規模の従業員を抱えています。これまでタムロンの環境・CSR経営は国内に主眼がありましたが、その実績を踏まえて海外にも注力する時期にきています。

海外では地域ごとに独自の歴史・宗教・文化そして社会的課題があり、日本人の価値観では理解できないことも多く、思わぬリスクが潜んでいます。事例には事欠きません。順風満帆で船出する今こそ、幅広いリスク・マネジメントを徹底する必要があります。

グローバル・コンパクトへの参加はもとより、その10の原則別に「タムロンの取り組み」が明記されていることは評価できます。ただし、残念ながら国内中心であり、これからはグローバル経営におけるより積極的なCSRの取り組みに期待します。

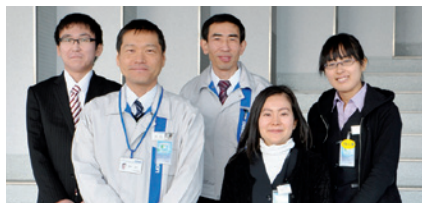
なお、今後のCSR活動の多様化と深化を考えると、冊子だけでは報告しきれないことが予想され、効果的なウェブとの連携・併用を検討されることをお勧めします。

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て、重要なテーマについて重点的に掲載しています。2011年度版は、技術開発やその技術を支える社員の働く環境について、ページを増やして掲載しています。また、文字に関してはユニバーサルフォントを使用し、多くの方に読んで頂けるよう配慮

しました。皆様のご理解が一層深まれば幸いです。

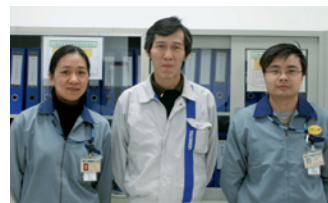
今後は第三者意見を真摯に受け止め、グローバルでCO₂削減や社会面での課題に取り組んでいきたいと思っております。また、次回の報告書への参考とさせていただきます。率直なご意見・ご要望をお寄せいただければ幸いです。



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

社員とのかかわり

株主・投資家とのかかわり

環境とのかかわり

社会とのかかわり