



CSR報告書 2013

Corporate Social Responsibility Report

目次

- ▶ 目次／会社概要…………… 1
- ▶ タムロンのCSR経営…………… 2
- ▶ トップメッセージ…………… 3
- ▶ 国連グローバル・コンパクトへの参画…………… 4
- ▶ 特集 写真を通じてタムロンができること…………… 5
- ▶ お客様とのかかわり…………… 7
- ▶ お取引先とのかかわり…………… 10
- ▶ 社員とのかかわり…………… 11
- ▶ 株主・投資家とのかかわり…………… 13
- ▶ マネジメントシステム…………… 14
- ▶ 環境とのかかわり…………… 15
- ▶ 環境目的・目標の達成状況…………… 17
- ▶ CO₂・電力使用量削減に向けた取り組み…………… 18
- ▶ 廃棄物・水使用量削減に向けた取り組み…………… 19
- ▶ 社会とのかかわり…………… 20
- ▶ 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」（2012年度版）
 ・環境省「温室効果ガス算定報告マニュアルver.3.3」
 ※排出係数はver.2.4（2009年度版）を適用
 ・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、[ISO26000:2010-社会的責任に関する手引]を参考としています。

*「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。

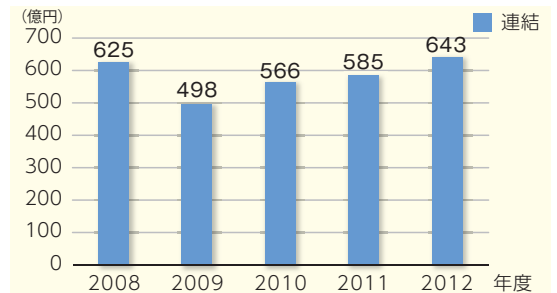
会社概要

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：2,295名(派遣社員3,843名を除く)
 売上高 連結：64,353百万円(2012年12月期)
 上場取引所 東京証券取引所市場第一部
 国内工場 青森県(弘前、浪岡、大鰐)
 連結子会社 アメリカ、ドイツ、フランス、香港、中国(上海、仏山)、ロシア、ベトナム

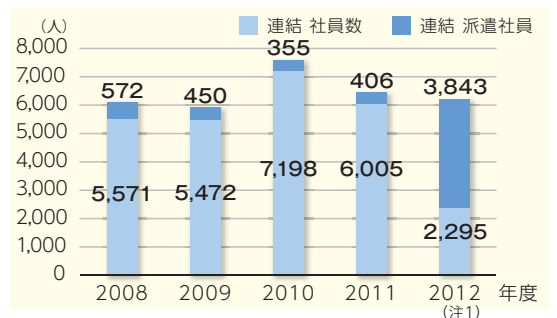


本社(埼玉県さいたま市)

《売上高推移》

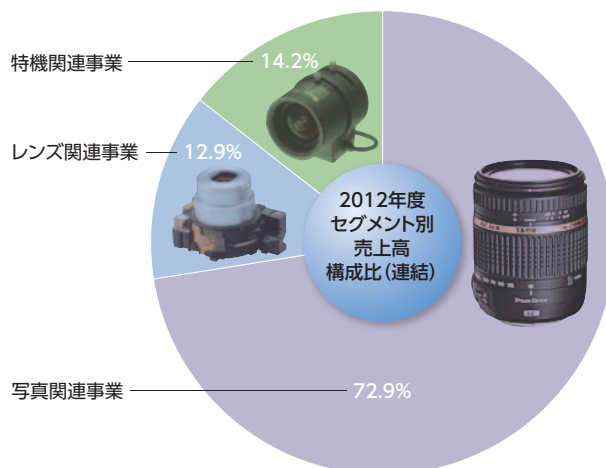


《社員数》



(注1) 派遣社員の増加は、主として中国生産子会社であるタムロン光学仏山有限公司が従業員の雇用形態を変更したことによります。

事業概要



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、お客様、社員、株主・投資家、お取引先、社会の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。

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し、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推進のためのコミュニケーション

CSR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。

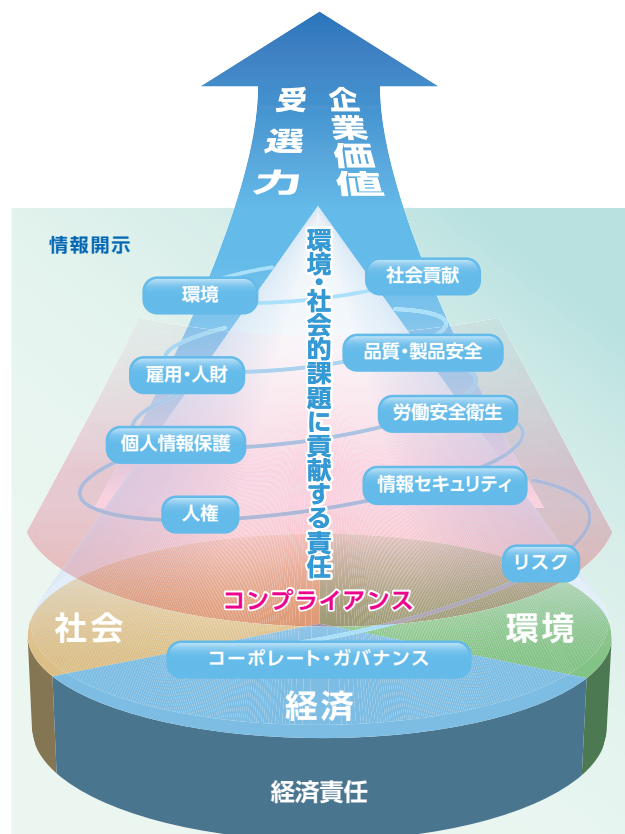
CSR経営推進のための12テーマ

タムロンはステークホルダーの要請に基づき特定したCSRの12テーマにおいて、目標を設定して活動しています。CSR活動により「経済(に貢献する)責任」「環境・社会的課題に貢献する責任」を果たし、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す当社の方針の一つです。

CSR12テーマの関連表

CSR12テーマ	本報告書関連ページ
コンプライアンス	P13、16
コーポレート・ガバナンス	P13
リスク	P14
環境	P9、10、15～19
情報開示	P13
品質・製品安全	P7～9
労働安全衛生	P11～12
雇用・人財	P11～12
人権	P10、P11～12
社会貢献	P5～6、20
情報セキュリティ	P13
個人情報保護	P13



CSR12テーマ図

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

写真・映像文化への貢献

2012年を振り返りますと、欧州債務危機から異常気象や災害、テロ活動などの様々なリスクが顕著となり、不安の残る1年となりました。このような状況下でも、弊社はレンズメーカーとして写真・映像文化への貢献活動は継続することが大事であると考えます。まず、東日本大震災から1年後を振り返った写真展「生きる」－Post-TSUNAMI－に協賛しました。東北で起きたこの大震災を風化させることなく写真を通して海外に伝えることに深く共感し、ドイツでの展示会「フォトキナ2012」にて世界中の人々に伝えることができました。このほか、写真文化に親しんでもらおうと「鉄道のまち大宮」に本社をおく企業として「鉄道風景コンテスト」、メーカーを問わずマクロレンズで撮影したものであれば応募できる「マクロレンズフォトコンテスト」は、継続して実施しています。

グローバルなCSR活動の実践に向けて

弊社は、「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、国内外の事業所においてCSR活動を実践しています。環境目標については、2012年度の全社におけるCO₂排出量を、2009年度比で売上高原単位6.2%の削減を達成しました。2013年度以降は、業界目標を鑑みて2012年度を基準に売上高原単位で年平均1%を削減し続け、2020年には2012年度比で約7%の削減となります。また、リスクへの対応として事業継続計画(BCP)の見直しを行い、国内工場での体制を整えました。

製品設計段階の配慮も推進し、国内外の法規制を順守するのはもちろん、紛争鉱物問題などCSR調達にも力を入れています。お客様のニーズを捉えた小型化・軽量化に努め、写真交換レンズにおいては2012年度、重量で7%減、容積で8%減を達成しました。また、お客様に選ばれ続けるにはアフターサービスの充実が重要です。お預かりした修理品は修理拠点を置く全世界で、ほぼ3日以内に修理を完了する体制が整いました。全ての段階で、世界中のお客様のご期待と信頼に応えられる一流のレンズメーカーを目指してまいります。

社員を大切にしている経営の実践

弊社は、社員を大切にしてい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ています。また、グローバル化において多様性(ダイバーシティ)の考え方は重要であり、特に女性の活用は重要です。女性が働きやすい環境を整えて、活躍の場を広げ、女性管理職の比率を拡大していきたいと考えます。そのために、例えば、将来的には社内保育所の設置など育児支援の環境整備を検討しています。

国連グローバル・コンパクト10原則への支持

弊社は、2012年度にはロシアに販売法人を設立し、2013年度はベトナムに工場を建設する予定です。グローバルな事業展開の中で、国連グローバル・コンパクトの10原則への支持を継続しています。この10原則をグローバル企業が実践すべき行動規範と認識し、行動宣言にも反映して社内教育を徹底しています。また、現地法人のトップは日本人ではなく現地の人を採用し、現地に適したCSR活動を展開しています。今後は特に、グローバルな事業展開で重要視される人権に対する意識改革を推進してまいります。

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。

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きます。



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ご覧下さい。
[WEB http://www.unglobalcompact.org/](http://www.unglobalcompact.org/)

COP報告 (Communication on Progress)

タムロンにおける2012年度の取り組みは下表の通りです。

国連グローバル・コンパクト 10原則	タムロンの方針	2012年度 関連パフォーマンス	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	<ul style="list-style-type: none"> ・『基本的人権の支持』を規定 (行動宣言) 	・国内拠点および中国仏山工場において「人権保護・労働基準管理規定」に基づいて運用実施	P2	
	②人権侵害に及ぼさないように確保すること		<ul style="list-style-type: none"> ・『人権の尊重・差別撤廃』を規定 (コンプライアンス規定) ・『人権保護・労働基準の管理』を規定 (人権保護・労働基準管理規定) 	・運用において管理内容の明確化とチェック機能を強化	P11～P12
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	<ul style="list-style-type: none"> ・EICC規範^(注1)による、CSR活動に対する社内ヒアリングの実施 (対象拠点：本社・青森3工場・中国仏山工場) (詳細は本報告書10ページをご覧ください。) ・CSR12テーマの社内教育を実施：1回(86名受講) 	・労使間による定期的な協議の機会(経営協議会、年度計画発表会など)の設置	P12	
	④あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持		・毎日「ノー残業デー」の実施(本社)	P11～P12	
	⑤児童労働の実効的な廃止を支持		・『15歳未満の者は採用しないこと』を規定(就業規則)	・雇用時の年齢確認方法を把握(中国仏山工場)	P10
	⑥雇用と職業における差別的撤廃の支持		・障がい者雇用率、女性管理職比率目標などを設定し、多様性のある職場の実現に向け活動	・障がい者雇用率、女性管理職比率とも目標を達成	P11～P12
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	<ul style="list-style-type: none"> ・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 <ul style="list-style-type: none"> ①CO₂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 	・有害化学物質基準の不適合：0件	P9～P10	
	⑧環境に関するより大きな責任の率先		・生物多様性の教育を実施：1回(49名受講)	P16～P20	
	⑨環境に優しい技術の開発と普及の奨励		・環境配慮製品の推進	・生態系保護の支援(本社)	
腐敗防止	⑩強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗の防止	<ul style="list-style-type: none"> ・CO₂削減率：6.2%減(2009年度比売上高原単位) ・廃棄物削減目標を達成 ・製品の軽量化：7%減、小型化：8%減 	・コンプライアンス推進委員会にて社内教育を実施	P13	

(注1)
 EICCとはElectronic Industry Citizenship Coalitionの略で、サプライチェーンにおける、労働環境の安全、人権、環境配慮などを含めた電子業界の行動規範を定めています。

写真を通じて タムロンができること

タムロンでは本業を活かし、写真・映像文化の発展に寄与する活動を支援し、写真・映像を通して社会の役に立つ活動を行っています。



『「生きる」—Post-TSUNAMI—』 フォトキナ展への協賛

Photo 日本写真家協会会員・池田正一

タムロンは、2012年9月にドイツ・ケルンで開催された世界最大の映像機器見本市「フォトキナ」にて公益社団法人 日本写真家協会が主催する写真展『「生きる」— Post-TSUNAMI —』に協賛いたしました。

写真を通して、東日本大震災の被災地が復興していく様子を世界へ伝えるという「生きる」写真展の主旨に深く共感し、この写真展を「フォトキナ」に集うカメラ・写真を愛する人々にご覧いただけるよう全面的に支援をいたしました。

写真展会期中は多数の来場者が会場を訪れ、「被災地の人々が悲しみを乗り越え、たくましく生きている姿に胸を打たれた」などの感想が様々な国の来訪者から寄せられました。

今後も、タムロンは写真を通じてグローバルな社会貢献活動を推進していきたいと考えています。

◎開催概要

会期：2012年9月18日(火)～23日(日)
フォトキナ2012(主催：ケルンメッセ)

会場：フォトキナ2012会場内(ドイツ連邦共和国 ケルン市)

主催：公益社団法人 日本写真家協会

協賛：株式会社タムロン

作品点数：116点

出展作家：73名

(日本写真家協会会員を含む、プロ、アマチュア写真家)

編集構成：公益社団法人 日本写真家協会

第5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て「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市教育委員会、そしてさいたま商工会議所にご後援をいただき、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。

第5回は新たに車輛写真賞を加え、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5,708点を大きく超える6,211点のご応募がありました。

WEB <http://www.tamron.co.jp/special/train2012/result.html>



一般の部 大賞受賞作品(さいたま市長賞)

中野 俊之 様 「確認車が往く」

「夜明け前で薄暗かったため、1/3で流し撮りしてみました。富士山がこのような写るとは想像もしていませんでした。」



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)

遠藤 嘉 様

「太陽が沈む前に」

「列車の動きと光を表現
してみました。」



ユーモアフォト賞受賞作品
(さいたま商工会議所会頭賞)

六車 正竹 様

「薄暑」

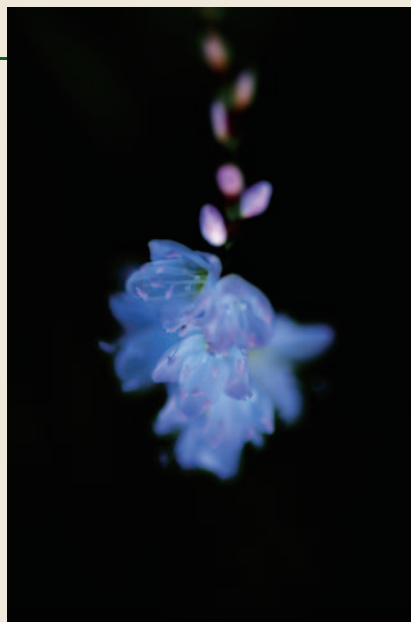
「神様が舞い降りてくれました。」

第9回 マクロレンズフォトコンテスト

このフォトコンテストは、メーカーを問わず、マクロレンズで撮影された作品であれば応募することができます。2012年度は5,429点もの作品が集まりました。

審査は、昆虫や植物を題材としたネイチャーの部と、料理や子供、ペットなどを題材としたノンジャンルの方に分かれており、作品にはマクロレンズならではの繊細な描写で切り取られた自然の風景や、温かみのある一瞬が収められています。今後もこのコンテストを通じて、たくさんの方に写真の素晴らしさを伝えていきたいと考えています。

WEB <http://www.tamron.co.jp/special/macrocon2012/result.html>



マクロレンズフォトコンテスト

グランプリ作品

櫻野 秀基 様

「淡いMIWAKU」

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。

2012年度活動概要

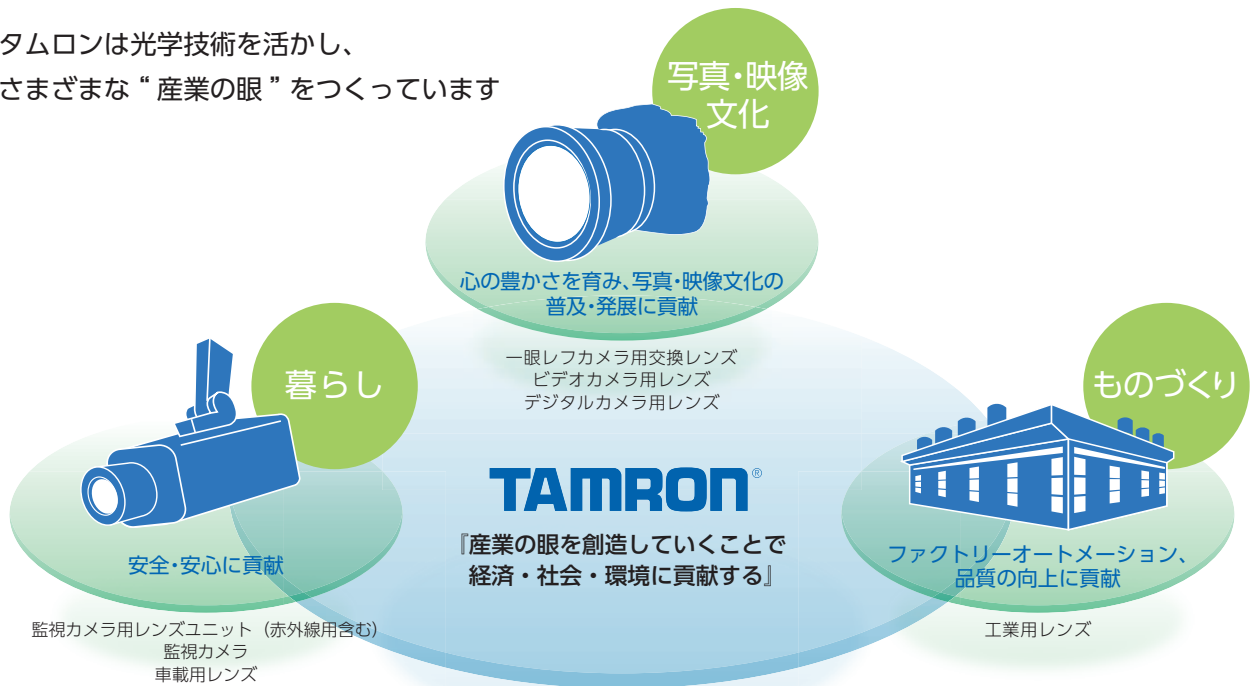
- 車載用レンズなど新しい分野での製品づくり
- アフターサービスの拡充

2013年度課題

- お客様から喜ばれる個性豊かな製品づくり
- アフターサービスの更なる拡充

身近にあるタムロン製品

タムロンは光学技術を活かし、
さまざまな“産業の眼”をつくっています



製品への評価

当社はデジタル一眼レフカメラ用交換レンズにおいて、レンズ交換の手間がなく広角から望遠まで1本のレンズで撮影できる「高倍率ズーム」の開発に力を入れています。2012年に発売したソニー社ミラーレス一眼カメラシリーズ「Eマウント」用高倍率ズーム、18-200mm F/3.5 - 6.3 Di III VC (モデルB011)は、フィルター径62mm、質量460gの軽量・コンパクトサイズに手ブレ補正機構「VC」^(注1)を搭載しまし

た。日常のスナップや旅行でのワンシーンなど広角から望遠までを、軽快に手持ちで撮影することができます。またSP24-70mm F/2.8 Di VC USD (モデルA007)は、フルサイズ用大口径標準ズームレンズに世界で初めて手ブレ補正機構「VC」を搭載し、高画質を追求しました。これら2機種は下記の各賞を受賞しました。

《受賞結果》

モデル	賞	主催団体
B011	TIPAアワード2012 「ベスト・コンパクトシステムカメラ・エントリーレベル・レンズ」 ^(注2)	TECHNICAL IMAGE PRESS ASSOCIATION(欧州)
	デジタルカメラグランプリ2012 SUMMER 「総合金賞<交換レンズ>」	デジタルカメラグランプリ実行委員会(日本)
A007	EISAアワード 「ヨーロッパ・レンズ 2012-2013」 ^(注3)	EUROPEAN IMAGING AND SOUND ASSOCIATION(欧州)
	デジタルカメラグランプリ2013 「総合金賞<交換レンズ>」	デジタルカメラグランプリ実行委員会(日本)

(注1) Vibration Compensationの頭文字。画像のぶれを抑制するタムロン独自の防振制御機構のこと。

(注2) 当社レンズはTIPAアワードを2011年の「ISP 70-300mm F/4-5.6 Di VC USD (Model A005)」に続き、2年連続受賞しています。

(注3) 当社レンズはEISAアワードを2006年から7年連続受賞しています。

品質マネジメントシステム

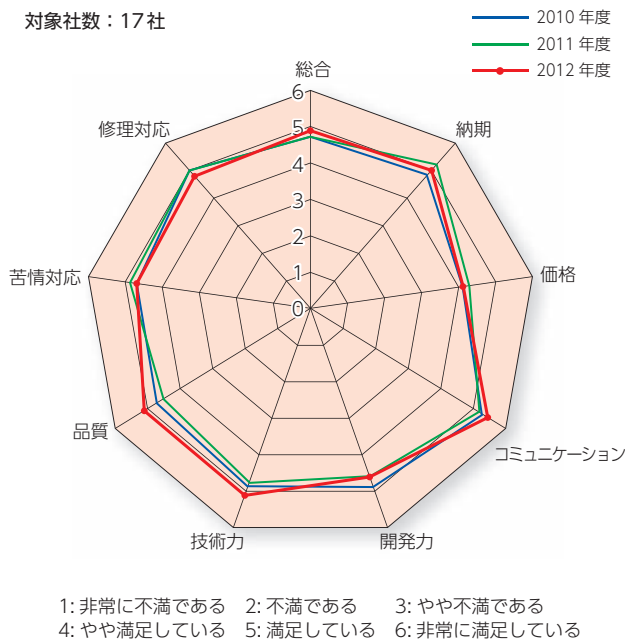
タムロンでは統合マネジメントシステム^(注1)に基づき、ものづくりを行っています。出荷するまでには、お客様の要望を取り込んだ製品づくりの計画から設計、プラスチック部品用の金型製造、試作などの工程があり、その工程の中で仕様通りの製品となっているかを確認するデザインレビューを徹底しています。また、温度試験、耐久試験などを行うことで品質を保証し、お客様に安心してご使用いただける製品をお届けしています。

(注1)統合マネジメントシステムの詳細については、本報告書14ページをご覧ください。

販売店様、OEMお客様からの評価

毎年OEMお客様、自社ブランド商品の販売店様にご協力いただき「顧客満足度調査」を実施しています。調査結果は2011年度に比べて「品質」では+0.5の5.1ポイント、「コミュニケーション」と「技術力」では各+0.3の5.5ポイント、5.1ポイントとなりました。これらは主に自社交換レンズでの量産品質の改善、営業部門のお客様との密な情報交換、2012年新機種の技術に評価をいただいたものと考えます。一方で「納期」「価格」「修理対応」では-0.2ポイント、「苦情対応」では-0.1ポイントとなりました。これらの指摘はいただいたご意見を含めて、社内基準に則り関係部門で改善を検討しています。

《2012年満足度調査結果(OEMお客様・販売店様)》



	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
2010年度	4.8	4.8	4.1	5.3	4.9	4.9	4.8	4.8	5.0
2011年度	4.8	5.2	4.3	5.2	4.6	4.8	4.6	4.9	5.0
2012年度	4.9	5.0	4.1	5.5	4.6	5.1	5.1	4.8	4.8
前年差	+0.1	-0.2	-0.2	+0.3	±0	+0.3	+0.5	-0.1	-0.2

グローバルに迅速なアフターサービスの構築

2012年度は世界中の修理拠点において、修理を受け付けてから3日間で完了することを目指し活動しました。特に修理経験の浅い代理店に対しては、現地での新機種研修に加えスキルアップ研修を行い、修理拠点を置く全世界42か国においてほぼ100% 3日間修理を達成することができました。2013年度はお客様が修理依頼をされてから1週間でお手元にお返しできるように物流の見直しを図るとともに、各拠点における修理品質レベルの向上に力を入れていきたいと考えています。

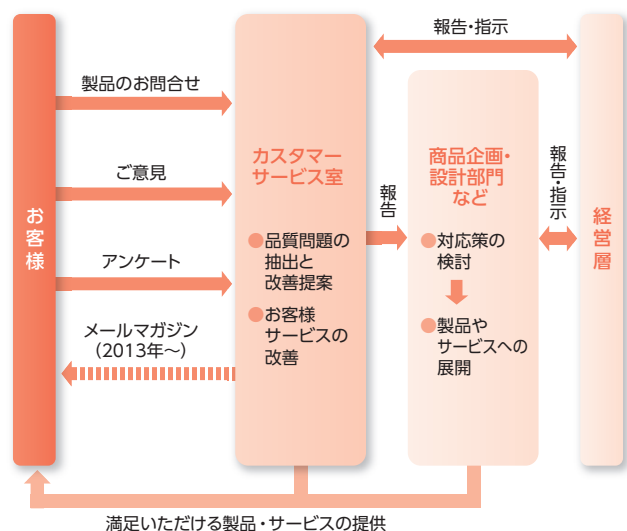
また、日本を始め世界各地でもイベントの際に無償クリーニングサービスを行っており、お客様よりいただいたご意見、ご要望をサービス、商品企画などに活かしています。

新たに2012年度はユーザー登録の構築に取り組みました。登録開始は2013年になりますが、ご登録いただいたお客様へ当社の最新情報や製品情報をお届けするメールマガジンや、お客様が修理の進捗状況を確認できるサービスをご提供していきたいと考えています。



イベントでの無償クリーニングの様子

《お客様の声の反映》



環境配慮設計

当社では、環境に配慮した製品をお届けするため、設計の段階から製品アセスメントを実施し、環境配慮を推進しています。配慮する項目は9項目で、特に重点管理項目を軽量化、小型化としています。2012年度に生産した機種における環境配慮設計の成果は軽量化7%減、小型化8%減^(注1)でした。また、人の健康への配慮や環境への影響を抑えるため、RoHS指令・REACH規則を順守した社内規定「環境関連物質管理規定」に基づき、有害物質を管理しています。これまでに環境配慮設計した商品は「タムロン エコラベル」商品として認定し、ホームページにて報告しています。

また、製造工程から出た廃棄物を減らすため、廃プラスチックのランナー材^(注2)を100%使用したリサイクル材で、自社製品の一眼レフカメラ用交換レンズのリアキャップを製造しています。2010年度から導入を開始し、2012年度までの累計で、使用したリサイクル材は56トン(249万個分)になります。今後も廃棄物の減量をしながら、他の用途へのリサイクルの可能性を検討していきます。

(注1) いずれも従来機種比、2012年度の生産台数ベースで算出
(注2) プラスチック製造のための樹脂を流し込む流路に発生する端材

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



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。

技術開発力の向上を目指して

青森3工場はマザー工場として技術開発を行い、海外工場での量産における技術指導なども行っています。浪岡工場は生産技術本部とともに、デジタル一眼レフカメラ、ミラーレスカメラの急激な普及に伴い、中口径・大口径^(注3)のモールドレンズ^(注4)を開発しています。

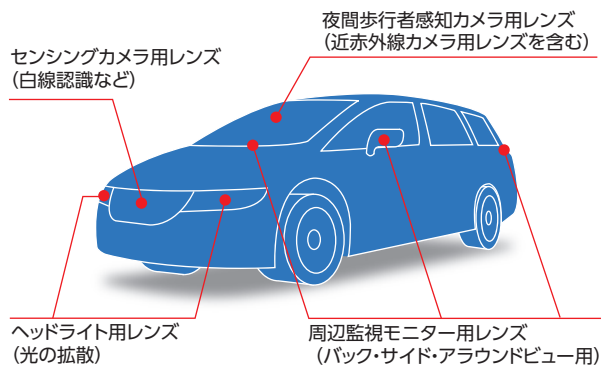
中口径・大口径のモールドレンズは、小口径レンズと違い高精度が要求されるため、面精度^(注5)のバラツキを抑えながら1回当たりのプレス時間を短縮することが課題となっています。2012年度は何度も試作を行い、課題解決に向けて生産設備の改良などを行いました。日々技術の蓄積を行い、技術開発力の向上を目指します。

(注3) 中口径・大口径とは、直径20～50mm位のもの
(注4) モールドレンズとは、ガラスなどの材料を熱で柔らかくして金型でプレスしたレンズ
(注5) 面精度とは、曲率半径(R)のズレの程度

車社会の安全・安心のために

車社会の安全・安心を支えるため、車載カメラ用レンズを製造しています。レンズは人間の眼で見ている作業を補い、運転中のさまざまな危険を回避し、安全性を強化させることができます。当社では、光を拡散させ前方の視界を明るくするヘッドライト用レンズ、後方や周辺の安全を確認するバックモニター・アラウンドビューモニター用レンズ、道路上の歩行者などを回避するための人体感知センサー用のレンズ(夜間用の赤外線監視用レンズを含む)などを製造しています。製造に際しては、自動車産業用の品質マネジメントシステムである「ISO/TS16949」規格の認証を取得し、お客様の要求に応じた規格に基づいた開発を行っています。

今後も車のさまざまな眼となるレンズを開発し、社会に貢献していきます。



製品開発担当者インタビュー

車載事業本部 設計技術部
榊 聖



車載レンズの製品開発を行っていますが、特にヘッドライト用レンズはこれまでのタムロンでは作ることのない形状でしたので、新しい取り組みが必要でした。技術開発部門で一定の厚みがありながら、その厚さが均一でないプラスチックレンズを成型する技術や金型の開発、複雑な形状のレンズに何層か膜を形成するための技術の開発などを行いました。また、車載用レンズは品質への要求が高いため、細かくトレーサビリティを確保する必要がありますが、製造部門の協力の下、管理を強化することができました。お客様にご満足いただき、車の正面にヘッドライトが取り付けられているのを見た時は嬉しかったです。今後は製造ラインの完全自動化を目指し、品質の安定、タクトタイム(製品を1個製造する際の所要時間)の短縮を追求していきたいです。

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。

2012年度活動概要

- CSR 調達の確認方法の検討 (社内ヒアリング実施)
- 環境品質保証体制の強化

2013年度課題

- お取引先とともに CSR 調達のさらなる強化 (紛争鉱物など)

お取引先認定制度

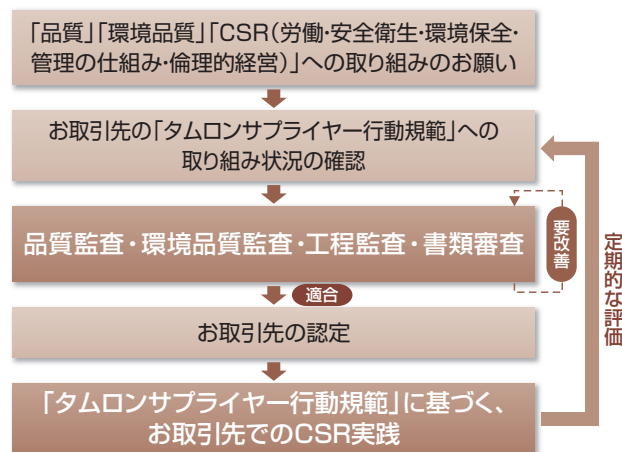
タムロンは CSR 方針に基づき社会に貢献していくために、お取引先とともに法令を順守し、高品質な商品・サービスを提供していくパートナー関係を目指しています。

そのため、当社は 2008 年からお取引先に、児童労働・強制労働の禁止などを盛り込んだ「タムロンサプライヤー行動規範」に則った CSR 調達をお願いし、お取引先で自主評価をしていただきました。品質・環境品質^(注1)に関しては当社の基準に基づき、実地監査もしくは書類監査を通して、取り組み内容を確認しています。それら CSR への取り組み状況、監査の結果に基づき、お取引先を認定しています。

今後は主に人権などの社会面を中心としたお取引先の取り組み内容を、改めて確認させていただく予定です。継続的な品質・環境・社会面での取り組みを通して、サプライチェーン全体で社会に貢献していくことを目指します。

(注1) 環境品質とは、製品に含有する化学物質の管理を行い、当社の基準値未満に管理すること

《お取引先認定の流れ》



《活動の経緯》

- 2008年 「タムロンサプライヤー行動規範」への順守依頼
- 2009年 お取引先での自主評価
- 2010年 特に重要な「労働安全衛生」「人権」などの取り組み事例を書面にて紹介
- 2011年 CSR 調達説明会実施 (国内・海外の全お取引先向け)
- 2012年 「タムロンサプライヤー行動規範」に関する順守の確認方法を検討

お取引先とともに取り組む化学物質管理

当社では材料に有害化学物質を使用しない方針で、製品づくりを行っています。お取引先から入手する環境データ^(注2)を基に、RoHS 対象物質の検証体制を継続的に実施しています。また、社内では 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) にて分析を実施し、安全・安心な商品をお客様にお届けしています。

また、お取引先においても当社の環境品質保証体制の基準に基づいた管理をお願いしており、国内・海外ともに定期的にお取引先での実地監査もしくは書類での監査を行っています。2012 年も計画通りに全てのお取引先に対する確認を終了し、必要に応じて改善いただき、当社の基準を満たすことをお願いしています。

REACH 規則においてもお取引先とともに対象物質の管理を行い、お客様や消費者への情報提供や欧州化学品庁への届出義務に対応していきます。

(注2) 有害化学物質の不使用証明書、ICP 分析データ、成分表 (MSDS) などのデータ

CSR 調達推進に向けて

CSR 調達の推進のため、国内とタムロン光学仏山有限公司 (以下、中国仏山工場) を結んだ横断的な組織「CSR 調達部会」にて活動しています。2012 年は今後の活動のために、確認精度を上げるアンケート内容を検討し、その質問内容に対する理解を深めるため、社内研修を 3 回、外部講師による研修を 1 回行いました。国内・中国仏山工場の調達担当者延べ 48 名が参加し、海外の労働問題や日本国内での課題、関連する ILO 条約や法規制の条文を確認し、理解を深めました。その上で、本社・青森 3 工場・中国仏山工場の各サイトで、社内の人材・総務部門、環境部門、製造現場を対象に EICC^(注3) の規範に基づいたアンケートを実施し、その回答を基に重要事項を改めて直接ヒアリングしました。この活動により、お取引先への確認方法を検討することができました。

2013 年も引き続き社内での検討を続け、CSR 調達を推進していきます。



中国仏山工場でのヒアリングの様子

(注3) EICC とは Electronic Industry Citizenship Coalition の略で、サプライチェーンにおける、労働環境の安全、人権、環境配慮などを含めた電子業界の行動規範を定めています。

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づくりに取り組んでいます。

2012年度活動概要

- 各種研修の実施による人財育成
- 多様性の実現に向けた施策の検討

2013年度課題

- 多様性の実現に向けた具体的な施策の検討

人財育成

当社ではチャレンジ精神を持った自律型社員を育成するために、入社年次に応じた新卒入社研修・技術職研修・管理職研修・工場見学など、階層・職種に応じた研修を実施しています。特に、新卒入社社員を対象とした研修は入社時から入社4年目まで継続して実施しています。

入社時・入社半年後・入社1年後・入社3年後と定期的を実施することで、その都度自身のキャリアプランを再確認していく機会となり、モチベーションの維持向上にも役立っています。また、同期が全員集まり交流を深める貴重な場でもあるため、同期入社との絆を深める機会としても役立っています。今後も継続実施し、社員のキャリアプラン達成支援およびモチベーションの維持向上の場として活用していきます。

研修と仕事を通じて一人ひとりの能力が向上し、期待され

る役割が果たされるように、今後も継続してさまざまな研修を実施していきます。



新入社員研修

《新入社員研修》

時期	研修内容
入社時	社長講話、青森3工場の見学、ビジネスマナー・仕事の基本・会社のルールに関する研修
入社半年後	仕事への取り組み方、心構え、モチベーションの維持向上のための思考法に関する研修
入社1年後	若手社員として上司に期待される振舞い・心構えなどを学ぶ研修 ※役員との懇談会を実施し、会社や自分のキャリアについて考える機会も提供
入社3年後	自律型の人財となるべく、自己の特性、強みと弱み、求められる役割を理解し、自己の将来に向けた目標とプランを立てる研修

安全で健康な働きやすい職場環境の形成

従業員の安全を守るとともに、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目指しています。当社では、安全衛生の適正を期すために、「労働安全衛生規定」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パトロールおよび各職場の安全衛生責任者による職場巡視を実施するなど、労働災害の未然防止活動を行っています。

2012年度の労働災害は3件、通勤災害は9件という状況でした。労災は生産現場での軽微な怪我など、通災はその多くが自転車・バイク通勤途中の事故で、社員が被害者側のケースが目立ちますが、原因分析とともに安全教育、注意喚起を図り事故の再発・未然防止に努めています。さらに、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処置研修を毎年定期的に行い、被害を最小限に抑えられるよう措置をとっています。

こころの問題に関しては、社員自らがメンタルヘルスクエアをできるよう社内研修を行い、2012年度は103名が参加しました。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、未然にこころの病気を予防し、社員の健康をサポートしていきます。

多様性(ダイバーシティ)の実現に向けて

近年、人材の多様化に伴い国際的にも労働者のワークライフバランスへの関心が高まっています。日本国内では少子高齢化が急速に進み、当社でも社員が仕事と育児／介護を両立できるように支援体制を整えています。

女性の積極活用

2012年末現在、国内における当社の女性社員は207名で、社員に占める女性社員の比率は19%です。当社では以前より優秀な女性の積極採用を推進しており、今後も女性社員の比率を上昇させるように採用活動を継続する予定です。

当社の女性社員の内、子供が居る方は90名となっており、妊娠した女性の育児休業取得率は、ほぼ100%で、今後も子育てをする女性社員は着実に増えていくと考えられます。そのため、家庭と仕事の両立支援を進めることは会社全体の生産性を向上させることにも繋がります。本社の敷地内に社内保育所を開設する計画もあり、女性が働きやすい職場を目指して会社全体で家庭と仕事の両立支援を拡充していく予定です。

2012年9月に行われた社長と女性労働組合員との懇親会では、女性社員からキャリアについての相談を受けて社長がアドバイスをする場面もありました。また、社長から女性管理職を増やしていきたいという意見表明もあり、双方にとって情報・意見を共有しあうことのできる貴重な時間となりました。

女性社員が働きやすい会社を目指し、今後もさまざまな取り組みを実施していきます。

女性管理職インタビュー

生産本部 調達センター
生産計画部 計画課 課長
佐藤 マリ子



管理職に昇進するお話をいただいた時は、管理職が務まるのか、逆に迷惑をかけてしまうのでは、と不安になりました。その反面、頑張りたいという気持ちもありました。実際に管理職になると、自分自身が自覚を持つことに苦労しました。女性であることで特別な目で見られているのでは、と勝手に思い込み落ち込む事もあり、どうしてできないのかと自分に腹が立つこともありましたが、職場には一緒に考えて行動をしてくれる仲間や「気にするな!」と言ってくれる頼もしい上司がいます。そんな周りの方々に支えてもらって今の自分がいると思います。今後は女性の管理職がより増えれば良いと思います。若い女性社員も頑張っているのです、より女性のパワーを発揮できる環境になれば幸いです。

中国仏山工場での社員とのかかわり

中国仏山工場においても、働きがいのある、働きやすい職場を目指し、活動しています。

人財育成／教育訓練の取り組み

中国仏山工場でも職種に応じた教育訓練を行い、人財を育成しています。2012年度は現地幹部候補を育成する目的で11回の幹部教育を行い、参加者は累計で307人でした。参加者により教育内容を2種類に分け、管理部門の班長、係長向けにはコスト管理などの生産管理の教育、製造工程のリーダー向けには関連する技術などの教育を行いました。94%の受講者が「仕事上の課題が改善された」と、教育効果を実感しています。



中国仏山工場 管理知識教育の様子

安全な職場環境の形成

2012年度は安全衛生や火災予防を啓発する文書を定期的に発行し、社員の安全意識を向上させました。また、月1回の安全パトロールで出された166件の提案を改善したことにより、中国仏山工場における2012年度の労働災害事故は、2011年より2件減少して、1件でした。

働きやすい職場環境の形成

中国仏山工場ではアットホームで働きやすい職場環境を目指しています。誕生パーティーを開いたり、クラブ活動を行うなど社員間での触れ合いも大切にしながら、社員が自由に会社に意見を出せるように社員意見箱が設置され、提案された問題については経営層が検討し回答しています。社員に適切な労働条件を保障し、社員が仕事と家庭の双方を充実させられるように、職場環境の整備に努めています。

また、業務を改善し優秀な業績を上げた社員・チームには総経理賞を贈り、表彰しています。2012年度は組立時の生産性向上とレンズ研磨工程の治工具の改善による寸法出しの安定化に、金賞が贈られました。



総経理賞 金賞受賞の様子

株主・投資家とのかかわり

株主・投資家からの信頼をより高めるため、コーポレート・ガバナンスの強化により、公正で透明性の高い経営に取り組むとともに、企業価値の向上に努めています。

コーポレート・ガバナンス

1. 基本的な考え方

当社は、「産業の眼を創造貢献するタムロン」をブランドメッセージとして掲げ、創業以来の経営理念を追求する経営哲理のもと、公正で透明性の高い経営に取り組み、株主の権利および平等性を尊重し、あらゆるステークホルダーとの良好な関係を維持することを基本的な考え方としています。

2. コーポレート・ガバナンス体制の概要

当社は、監査役設置会社であり、取締役14名（内、社外取締役2名）、監査役4名（内、社外監査役3名）を選任しています。

コーポレート・ガバナンスのより一層の強化を図るため、2013年3月に、社外取締役2名を新たに選任しています。

(1) 取締役会

経営の基本方針や会社法で定められた重要事項を審議・決定し取締役の職務の執行の状況を監督するため、取締役および監査役が出席し原則月2回開催しています。なお、2012年度は取締役会を26回開催しました。

(2) 監査役会

監査役は、取締役会への出席や決裁書類の閲覧などを通じて取締役会の意思決定過程および取締役の職務の執行の状況を監査しており、監査役会を原則月1回開催しています。なお、2012年度は監査役会を15回開催しました。

(3) 執行役員

当社は経営と執行の分離の観点から執行役員制度を導入しています。

(4) 経営会議（通称：MAC会議）

取締役および常勤監査役、執行役員などにより構成する経営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。

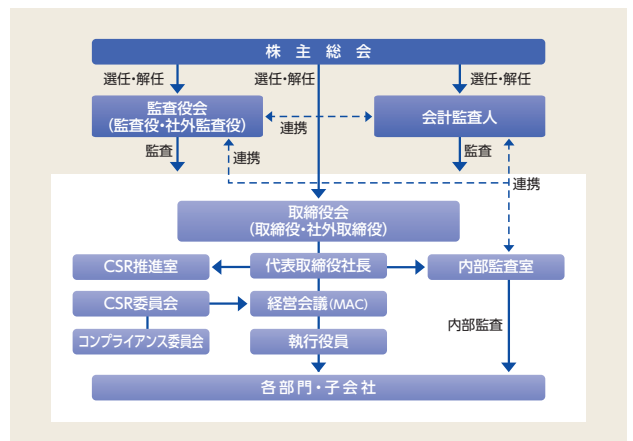
(5) CSR委員会

当社では社長直轄のCSR委員会を月に1回開催して、リスクマネジメントをはじめとするさまざまな課題の検討や決定を行っています。

3. 内部統制システム

当社は、経営の透明性を確保し全ての業務を適正に遂行するため、内部統制システムを整備しています。また「内部統制報告制度」に対応し、「2012年度末日において、当社グループの財務報告に係る内部統制は有効である」とする内部統制報告書を金融庁に提出しています。

4. コーポレート・ガバナンス体制図



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。

2012年度のIR^(注1)活動としては、機関投資家・証券アナリストの皆様を対象とする決算説明会を2回、個人投資家向け説明会を2回実施しました。

また、昨年に引き続き、海外での外国人投資家向けコンファレンスに2回参加しました。

(注1) 企業が株主や投資家に対し、投資の判断に必要な情報を提供していく活動



機関投資家・証券アナリスト向け決算説明会の様子

コンプライアンス

経営層からなる「コンプライアンス委員会」およびその下位組織である「コンプライアンス推進委員会」を開催し、全社的なコンプライアンス推進活動を行っています。2012年度も、当社のコンプライアンス行動指針の解説、独占禁止法やインサイダー取引規制などの重要法令をテーマとした勉強会を毎月実施し、コンプライアンスの推進をより確実にしました。

また、当社のコンプライアンス規定に基づく全社監査を実施し、違反の防止に努めています。

加えて、当社の海外における拡販活動の強化に伴い、海外子会社を含むタムロングループ全体としてのコンプライアンス推進活動にも注力しています。

なお、CSR12テーマのうちの情報セキュリティ、個人情報保護においては、社内規定に基づき、適切に管理しています。

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、さまざまなリスクを回避して事業継続に努めています。

統合マネジメントシステム

タムロンは、本社、弘前工場、浪岡工場、大鰐工場などの国内全拠点に加え、海外の生産拠点である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ています。この統合マネジメント方針のもと、環境に配慮しながら、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。

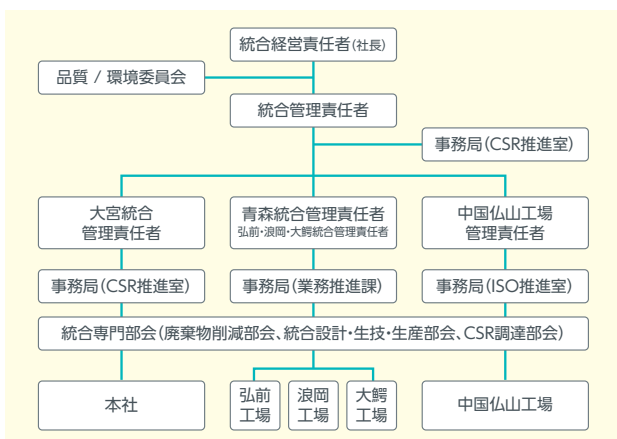
統合マネジメント方針

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つてついでいきます。

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順守します。
3. 以下の取り組みを通じ、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るよう、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

《統合マネジメントシステム 推進体制》



※全てのサイトで統合内部監査員、国内のサイトで統合マネジメント推進委員が活動しています。

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受審し(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。2012年度の外部監査では方針管理プロセスの有効性において5段階中で国内3、中国工場4との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を行い、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

タムロンはリスクマネジメント方針に基づき、コンプライアンス、雇用・人財などの10テーマに沿って運用しています。事業継続計画(BCP)については、本社を含めた青森3工場の構築を完了して体制を整えました。コンサルタントによる工場の耐震診断の実施とともに、復旧要員の確保や工場設備や情報システムにおける耐震補強、部品調達や組み立てなどの代替対策を見直して、今後起こりうる大災害に備えて危機管理体制を強化していきます。

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で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

緊急事態への対応

本社や青森3工場、中国仏山工場では、リスク管理として毎年全従業員参加による消防訓練、化学物質取扱い部門による敷地内での化学物質漏洩時の緊急事態対応訓練を実施しています。消防訓練では、通常の訓練に加えて地震発生を想定し、事業継続計画(BCP)に従って徒歩による帰宅訓練や停電時の対応など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。

2012年度活動概要

- 省エネルギー対策実施によるCO₂排出量削減目標の達成
- マテリアルリサイクル率の向上(弘前工場)

2013年度課題

- CO₂排出量の管理の徹底と更なる削減策の検討
- ベトナム工場の環境負荷の把握

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(埼玉県)、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レンズおよびプラスチック部品の製造・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、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使用していることも特徴です。

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い廃棄物となっています。

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。2012年度の物流に起因するエネルギー使用量、CO₂排出量は国内のトラック便の輸送を効率化したことにより、14%削減しました。

(注1) プラスチック製造のための樹脂を流し込む流路に発生する端材

INPUT

エネルギー		水	
電力	69,816kWh	上水	842千㎡
重油	237kℓ	地下水	127千㎡
灯油	21kℓ	合計	969千㎡
軽油	24kℓ	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	107千㎡	プラスチック材	
合計	64万4千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	224kℓ
ガソリン	70kℓ
合計	294kℓ

対象範囲：
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)：96%



OUTPUT

CO ₂		リサイクル(国内)	
電力	35,782t-CO ₂	紙	38t
重油	642t-CO ₂	ダンボール	37t
灯油	52t-CO ₂	金属	59t
軽油	63t-CO ₂	プラスチック	115t
ガソリン	4t-CO ₂	研磨汚泥	13t
LPG	12t-CO ₂	廃液	124t
天然ガス	223t-CO ₂	その他	85t
合計	36,778t-CO ₂	合計	471t
廃棄物中間処理委託(国内)		製品	
産業廃棄物 ^(注3)	386t	製品合計	2,399t
一般廃棄物	98t		
合計(国内)	484t		

輸送時のCO ₂ ^(注2)	
軽油	588t-CO ₂
ガソリン	163t-CO ₂
合計	751t-CO ₂

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	589t
一般廃棄物	727t
合計	1,316t

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.3.3」(排出係数はver.2.4適用)

(注3) 産業廃棄物はPRTR物質(キシレン)の移動量4tを含みます。また、PRTR物質(キシレン)を大気へ1t排出しています。

法規制の順守状況

タムロン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、定期的に法規制の順守状況を確認しています。

2012年度は3月に弘前第二工場から敷地外の水路に灯油が漏洩した環境事故が1件ありました。灯油タンクの屋外配管部分が豪雪によって不具合を生じ、灯油が排水溝を経由して流れ出たことが原因です。発見後直ちに漏洩した灯油を回収し、敷地外の水路にはオイルフェンスを設置して拡散防止を行いました。回復処置後に水質汚濁防止法に基づく報告を青森県に行い、現状では周辺環境への影響はありません。また再発防止策として、灯油タンクの配管を速やかに室内配管に変更しました。今後は、施設の点検・汚染の予防活動を徹底してまいります。

また、2012年度は本社北棟の建て替えに伴い、石綿(アスベスト)の除去を実施しました。大気汚染防止法、労働安全衛生法、建築基準法などの関連法令に則り、石綿の飛散防止対策、大気石綿濃度測定などを行い、無事除去することができました。除去の際には周辺住民へご説明した後、大気汚染防止法、廃掃法(廃棄物の処理及び清掃に関する法律)、石綿障害予防規則に基づく各種届出や報告を、さいたま市、さいたま労働基準局へ行い、法規制に沿ったコミュニケーションを行いました。

上記を含めた主な法規制の順守状況は下表の通りです。2012年度は対象物質が追加されたREACH規則に対応し、データベースへの化学物質情報の蓄積を強化し、SVHC(高懸念物質)含有量が届出の基準未済であることを確認しています。

《サイト別法規制の順守状況》

○: 順守、△: 事故あり、×: 法規制違反による行政処分など

	本社	青森3工場	中国仏山工場 ^(注3)
省エネルギー(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	○	○	○
廃棄物管理	○	○	○

(注1) 国内では、化管法・化審法、グループでは、RoHS規制・REACH規則を始めとする海外の化学物質規制が該当します。

(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。

環境会計

2012年度の環境会計は下表の通りです。地球環境保全コストとして、本社工場で金型製造部門の空調を更新、浪岡工場でレンズの蒸着器に温度制御装置を設置し、939万円の投資を計上しました。また公害防止コストとして、本社でアスベスト除去時の飛散・拡散防止や廃棄を実施した費用や、環境損傷対応コストとして、弘前工場で灯油漏れへの拡散防止や回復に使用した費用を計上しています。

(単位: 千円)

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	本報告書関連ページ	
	投資額	費用額					
事業エリア内コスト	公害防止コスト	0	10,775	・アスベスト除去時の飛散・拡散防止(本社) ・設備の点検・整備	—	環境基準の順守	P16
	地球環境保全コスト	9,390	37,976	・空調の更新(本社) ・蒸着器の温度制御装置設置(浪岡工場)	—	電力使用量の抑制	P17 P18
	資源循環コスト	0	21,682	廃棄物削減およびリサイクル	550	リサイクル率向上(マテリアルリサイクル率向上)	P19
	小計	9,390	70,433	—	550	—	—
上・下流コスト	0	1,549	グリーン調達	—	お取引先への環境品質監査の実施	P10	
管理活動コスト	0	43,231	・環境マネジメントシステムの維持・運用 ・環境教育 ・緑地化の費用など	—	環境目的・目標の達成	P17	
研究開発コスト	0	155,570	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	P9	
社会活動コスト	0	882	・地域の自然再生への支援(本社) ・近隣清掃の実施	—	ポイ捨ての減少	—	
環境損傷対応コスト	0	127	灯油漏れの汚染拡散防止・回復(弘前工場)	—	環境汚染回復済み(弘前工場)	P16	
合計	9,390	271,792	—	550	—	—	

*環境会計の対象範囲
対象範囲: 2012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。
*「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。

CSR・環境教育

当社ではCSR・環境に関する教育を定期的に行っています。2012年度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、生物多様性について教育しました。統合マネジメント推進委員は49名おり、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。また、これまで受講回数が少ない方など86名を対象に、当社のCSR体系とCSR12テーマの進捗と課題について教育しました。

また、本社では役員を含め全社員を対象に、毎月第3金曜日をノーマイカーデー、夏季・冬季の特定日をエコライフDAY(埼玉県主催)として、環境を意識して行動しています。^(注4)

(注4) 2012年のノーマイカーデー、エコライフDAYによるCO₂削減量の合計は、12t-CO₂でした。

環境目的・目標の達成状況

2012年度は第四次環境目的・目標の最終年として取り組み、CO₂削減目標を達成しました。

2012年度の環境目的・目標の達成度

タムロングループ全体で、CO₂排出量の削減を環境目標として掲げ、売上高原単位^(注1)で管理して活動しています。2012年度は2009年度比CO₂排出量5%以上減(売上高原単位)の目標に対し、実績は6.2%減となり達成しました。2012年度は2011年度と比較し、売上高・CO₂排出量ともに増加しましたが、2009年度と比較すると原単位では改善されています。(CO₂排出量削減対策については本報告書18ページをご覧ください。)

2013年度からは、2012年度実績を基準に売上高原単位で年平均1%削減し、2020年度には7.7%削減する中期環境目標を設定しました。2013年度からベトナム工場が稼働開始となるため、まずは達成に向けCO₂排出量の把握を行い、グルー

プでCO₂排出量の管理を強化していきます。

また、CO₂排出量以外の環境負荷については、製造している製品カテゴリの相違のため、サイトごとに自主的な目標を立てて活動しています。2012年度は全ての目標を達成しました。2013年度も産業廃棄物の削減については廃棄物削減部会にて、環境配慮製品の推進については統合設計・生技・生産部会にて、部門横断的に目標を管理して、ものづくりの流れを通して活動していきます。

各部会の組織図については、「統合マネジメントシステム推進体制」(本報告書14ページ)をご覧ください。

《2010～2012年 CO₂排出量の削減目標達成状況》

	2010年度	2011年度	2012年度
CO ₂ 削減目標 対2009年度売上高原単位	5%削減	10%削減	5%以上削減
実績	6%削減	7%削減	6.2%削減
達成状況	○	×	○

《2013～2015年 中期環境目標》

年度	2013年度	2014年度	2015年度
CO ₂ 削減目標 対2012年度売上高原単位	1%削減	1.99%削減	2.97%削減

《2012年度環境目標達成状況》

環境目標	2012年度目標		2012年度実績	達成状況
産業廃棄物の削減	本社工場 (モールドテクノ センター)	金属くず 2010年度比3%削減 廃プラスチック 2011年度比3%削減 (1金型製造時の廃棄物)	金属くず : 35%削減 廃プラスチック : 27%削減	○
	中国仏山工場	2011年度比2.5%削減(売上高原単位)	産業廃棄物 : 14%削減	○
環境配慮製品の推進 (注2)	全サイト	・環境配慮設計の推進 ・環境不適合件数 : 0件	・環境配慮設計の推進 軽量化 : 7%減、小型化 : 8%減 (従来機種比、2012年度生産台数ベースで算出) ・環境不適合件数 : 0件	○

《2013年度環境目標》

環境目標	2013年度目標	
産業廃棄物の削減	生産本部	廃プラスチックの材料リサイクル率向上 2012年度比3%(リサイクル率)
	中国仏山工場	2012年度比2.5%削減(売上高原単位)
環境配慮製品の推進	全サイト	・環境配慮設計の推進 ・環境不適合件数 : 0件

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

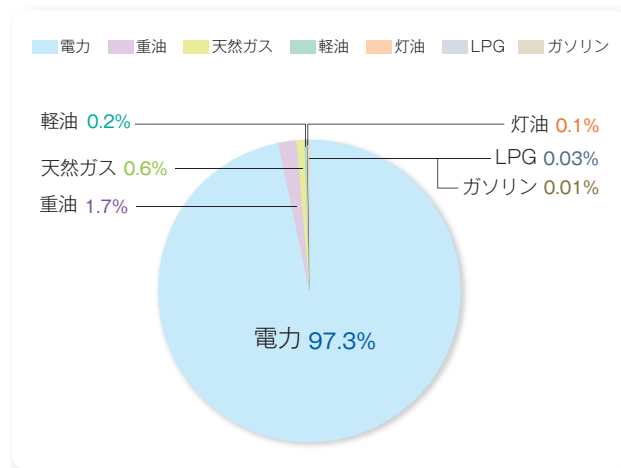
(注2) 当社の製品アセスメント規定に基づき、軽量化・小型化・リサイクル材の使用などを推進していくこと

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。

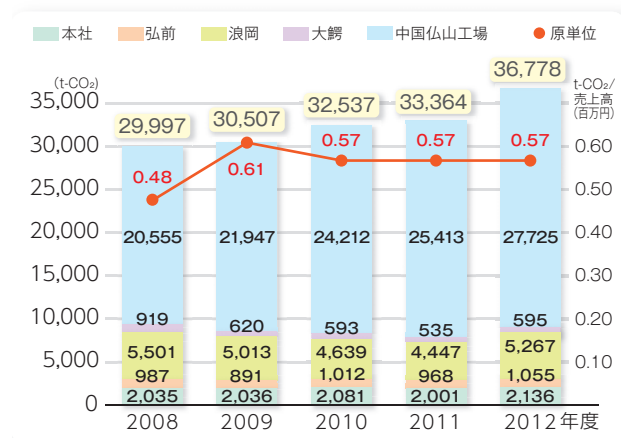
エネルギー源別CO₂排出量の内訳

本社・青森3工場・中国仏山工場の、物流起源を除くCO₂排出量のエネルギー源は、電力使用量が約97%とほとんどを占め、次いで重油が約2%となり、天然ガス、軽油、灯油、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、電力に重点を置いて活動しています。



CO₂排出量の推移

過去5年間にわたる本社・青森3工場・中国仏山工場のCO₂排出量は増加傾向にあり、2012年度全体のCO₂排出量は2011年度比で10%増加しています。サイト別では国内では14%増加し、中国仏山工場では9%増加しています。昨年は減少していた国内の生産が伸び、国内・中国仏山工場ともに生産高が20%増加したことが影響していますが、その中でも電力の見える化による周知やデマンドモニターによる監視、コンプレッサーの稼働管理や加工機の待機電力削減など生産設備の省エネルギー、空調管理の徹底により、原単位では2009年度比で6.2%減少しました。2013年度は生産効率向上や生産設備の省エネを検討していきます。



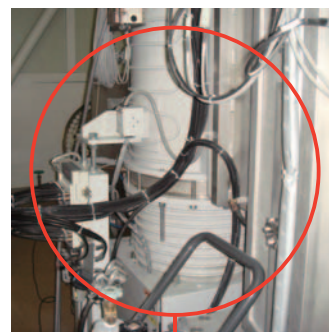
省エネルギー活動

本社

本社では昼休みや終業時間後の消灯や空調管理などのオフィスでの省エネルギー活動に加えて、いくつかの省エネルギー策を導入してきました。2010年には一部をLED照明に変更、2011年には金型製造で使用するコンプレッサーの稼働管理などを行いました。2012年は金型製造部門の空調機器を更新し、更新前と比較し40%の電力削減ができました。

浪岡工場

浪岡工場ではレンズに膜を蒸着させる工程があり、真空中で薬品や金属の薄膜を蒸着させるため電力を多く使用します。2012年度は蒸着装置の中の油拡散ポンプ内に温度センサーと制御装置を設置し、油拡散ポンプ内の温度を制御することで、不要なヒータ電力を削減する活動を進めてきました。以前は、温度設定を230℃で常時最大でヒータを使用していましたが、温度センサーと制御装置を設置後は210℃に見直し、かつ温度制御により最小限のヒータ稼働となり、電力使用量を削減しています。10台全ての設備に設置し、消費電力を約20%抑えることができました。この改善は本社の技術開発部門より提案された案を、浪岡工場で実施したものです。今後は中国仏山工場も含めて改善できる工程を検討し、電力使用量削減に取り組めます。



油拡散ポンプ



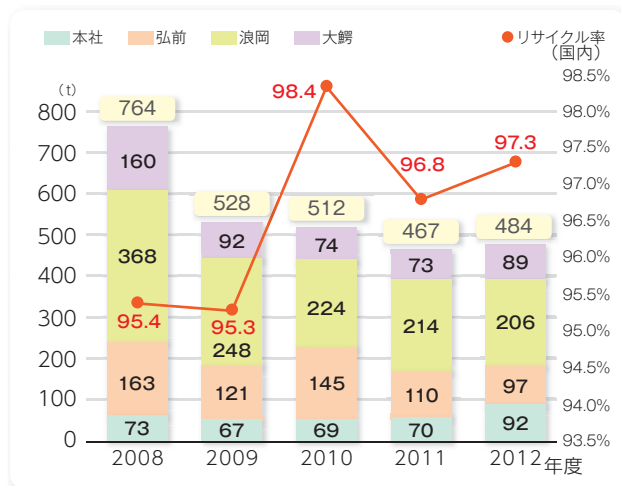
温度センサー (上から撮影した写真)

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。

廃棄物量の推移

2009年から2011年までの国内の廃棄物発生量は生産量の減少に伴い減少傾向でしたが、2012年度は4%増加しました。^(注1) サイト別に見ると、本社は北棟建て替えに伴い、不要なトレーや備品、設備の廃棄を行ったため、31%増加しています。青森3工場は生産量は増加しましたが、廃棄物量は微減しています。弘前工場では中国仏山工場から国内の特定のお客様向けに出荷された製品のプラスチック製梱包材を回収し廃棄していますが、その量が減少したことなどが主な要因です。



(注1) 中国仏山工場では2008年より廃棄物量の計量を始めていますが、実測できない種類もあり情報整備段階です。このページでは国内の廃棄物について報告しています。(2012年度の中国仏山工場の廃棄物量推計値は本報告書15ページに記載しています。)

廃棄物削減への取り組み

廃棄物削減部会では、「ゼロエミッション」^(注2)を目標に据えて廃棄物削減とリサイクル活動を展開しています。

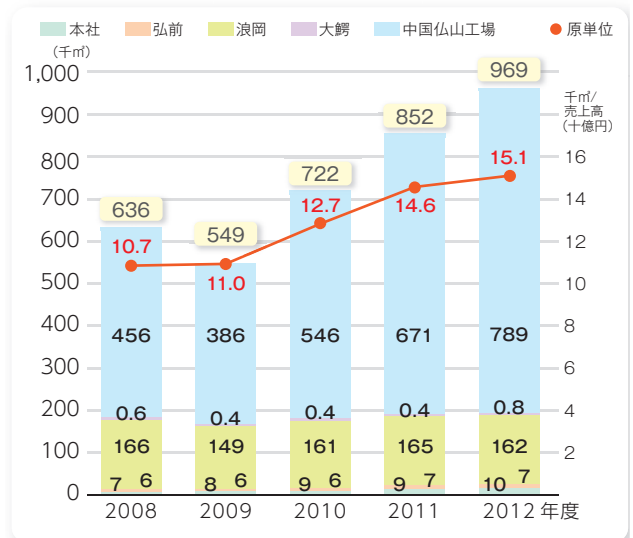
弘前工場では、2012年4月より有価物扱い可能な梱包用トレー類を増やして、廃プラスチックのマテリアルリサイクル^(注3)率の向上を目指した活動を開始しました。第一に、廃プラスチックの分別を徹底し、従来は産業廃棄物として排出していた梱包用トレー類をマテリアルリサイクル可能な処理業者に委託しました。その結果、廃プラスチックマテリアルリサイクル率は、39%から56%に向上しています。今後は、弘前工場での成果を他工場へ展開し、さらなるマテリアルリサイクル率の向上を全社で図っていきます。

(注2) 当社での「ゼロエミッション」の定義は、「産業廃棄物量のうち再資源化される量が98%以上」です。(2012年度実績：99.7%)

(注3) マテリアルリサイクルとは、使用済み製品や生産工程から出る廃棄物などを回収し処理して、製品の原料として使用すること。当社は廃プラスチックのランナー材を再利用しているほか、外部で再利用いただけるようサーマルリサイクル(熱回収)よりもマテリアルリサイクルを優先しています。

水使用量の推移

水使用量は生産量の増加に伴い、増加傾向にあります。2012年度の水使用量は、国内ではほぼ横ばいですが、中国仏山工場では2011年度比18%増加しました。これはレンズ加工設備の増設や生産量の増加が影響しています。2013年度も増加時の原因究明、対策の検討を実施していきます。



中国仏山工場 担当者インタビュー

中国仏山工場 人事総務部 部長
林 観発



中国仏山工場では全社目標であるCO₂削減と、個別目標である産業廃棄物削減(2011年度比2.5%削減)に向けて活動しました。CO₂削減対策としては、個別空調の温湿度管理の徹底、空調の圧縮空気の損失を抑えることで冷凍機COP値^(注4)向上を図りました。また、工場の一部の照明をLEDに変更しました。それらの対策と日常の省エネにより、売上高原単位は2011年度比で8%削減しました。

産業廃棄物削減対策としては、部品梱包箱を再利用することで廃棄量を減らし、2012年度の売上高原単位は2011年度比で14%削減できました。また化学物質を使用している現場の排気・換気設備を更新し、社員の健康にも配慮しています。

(注4) COPとはCoefficient Of Performanceの略で、冷暖房のエネルギー消費効率のこと

社会とのかかわり

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。

地域社会への貢献

青森3工場の地域貢献

青森3工場での地域貢献活動にプルトップ回収活動があります。2005年度から継続し回収量は累計で311Kgとなりました。回収したプルトップは各工場の地区の社会福祉協議会に寄贈し、寄贈後は社会福祉関連の事業や介護用品購入などに役立てていただいています。また、近隣清掃活動も各工場ごとに清掃範囲を定め継続実施しています。

その他、弘前工場では「弘前ねぶた祭り」へ、浪岡工場では「浪岡北島まつり」へ、大鰐工場では「大鰐温泉サマーフェスティバル」への協賛で地元地域に貢献しています。

自然再生への支援

本社では、埼玉県生態系保護協会が地元市民団体とともに取り組む、芝川第一調節池とその周辺での自然再生活動を支援しています。調節池のある見沼たんぼ地域は、かつては多くのシラサギが舞う自然豊かな湿地帯でした。本社は、その見沼たんぼ地域に隣接しています。現在、調節池には、ハクチョウや猛禽類のチュウヒが飛来するなど、いきものたちの姿が戻りつつあります。



芝川第一調節池

車いす陸上競技のアスリートへの支援

車いす陸上競技の世界的なトップアスリートである土田和歌子選手と洞ノ上浩太選手を支援しています。両選手はハンディキャップを抱えながら世界を目指し、夢の実現のために日々努力し、人々に「勇気と感動」を与えています。当社はその姿に共感し、 لندنパラリンピック(2012年8月29日～9月9日)への派遣活動を支援しました。



競技中の洞ノ上選手



洞ノ上選手・土田選手



競技中の土田選手

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545人分となりました。

出前授業

本社では子供の理科離れが少なくなるよう、2008年度より主に小学生を対象に科学と環境の出前授業をボランティアとして行っています。

授業は社員自らがプログラムから考え、チームを組んで講師を務めます。2012年度は、壊れないシャボン玉作りなど従来のテーマに加え、より当社に関係の深いテーマとして「牛乳パックカメラを作ろう!!」を実施しました。

子供たちは一生懸命カメラを作りあげ、完成したカメラを覗いて見える景色や、青焼き紙を使って撮影した写真の出来に、驚きの声を上げていました。自らの手で作ったり観察したりすることで、科学をより身近に感じてもらうことができました。今後も自主的に出前授業を実施して、地域への貢献を継続していきます。



出前授業の様子

公民館館長様のインタビュー

さいたま市立七里公民館

萩原 昇 様



身近な牛乳パックからカメラができたのは面白かったです。子供たちが4人位のグループに分かれ、タムロンの社員が1テーブルごとに着いていたので、子供たちもスムーズに工作が進み、楽しんでいました。理科の学習としてカメラの中のレンズについても講義があり、小学生には難しいところもあったとは思いますが、像が上下逆さまに反転して映ることなどの発見は、科学に興味を持つ糸口になる話だったと思います。また、工作したカメラが手元に残るのが子供たちにとって良いところで、自宅でもそのカメラを手に家族と授業の話をしたり、自分で撮影してみたりと活用できる楽しみがありました。

今後は工場の製造現場の見学、デジタルカメラ撮影教室なども、子供たちが楽しんで学習できる授業になると思います。

海外現地法人での活動

それぞれの海外法人において、地域社会とのかかわりを増やしています。

）タムロンヨーロッパ(ドイツ)の取り組み

環境立国であるドイツは電力固定買取制度の導入後、太陽光発電の普及が進んでいます。タムロンヨーロッパでも2011年2月の社屋増築時に、屋根の上に344枚の太陽光パネルを設置し、自家発電によるCO₂の削減に取り組んでいます。2012年は1月から12月末までに62,749 kWh を発電し、全量をケルン市の電力会社に約2万ユーロ相当で売電致しました。設置以降の累計発電量は124,525 kWhとなりました。

また毎年、写真専門学校にレンズを寄付したり、小児がん病院に寄付金を贈るなどの社会貢献を行っています。2012年はさらにケルン市内で行われた企業型地域マラソン“Business Run”に参加しました。イベント全体の参加者は約1万人で、各企業が自社をアピールしたユニフォームを着用して、5kmを走りました。タムロンからは15名が参加し、応援に駆けつけた沿道の社員と一体となって、タムロンをアピールしながら地域の活性化につながるイベントを支援することができました。

環境に優しい、そして地域に密着した企業であり続けるために、社員一人ひとりから社会貢献の意識をより高めていきます。



タムロンヨーロッパ(ドイツ)社屋の太陽光パネル

発電量の表示



ケルン市内で行われた企業型地域マラソン“Business Run”

）タムロン光学上海の取り組み

高齢化が進んでいる中国では、定年後、写真撮影を楽しんでいるお年寄りが年々増えていて、機材の選び方や写真撮影方法などの講座が期待されています。そこで、タムロン光学上海はタムロングループ社会貢献基本方針に基づき、2012年から、地域の写真カルチャー教室への支援活動を積極的に行っています。教師不足に悩んでいる写真教室、写真愛好者クラブなどに社員を派遣し、デジタル写真撮影の基礎を教えたり、写真体験会を開いています。一眼レフカメラとレンズの特徴、撮影ノウハウを丁寧に分かりやすく説明し、受講者と一緒に写真撮影の楽しさを共有しています。受講者からは「今まではカメラやレンズに関わる光学技術の奥深さを全く知りませんでした。今後はそれらのテクニックを写真撮影にもっと活用していきたい」などの感想が寄せられています。



タムロン光学上海 写真教室の様子

）タムロンUSAの取り組み

タムロンUSAでは、写真文化の振興を目的に2012年度に年間15回の無料写真教室を開催しました。教室ではタムロンUSA社員が講師となり、写真撮影の基礎講義およびフィールドでの撮影テクニックの指導を行い、参加者の大多数を占める初級者の方々から、好評をいただきました。

また、展示会で使用するブースを従来比40%軽量化しました。これはマーケティング部門が中心となり、企画段階から環境に配慮し、出来る限り軽くなる素材・デザインにこだわりました。軽量化により搬送時に掛かるCO₂削減に貢献することができました。今後も常に環境配慮の意識を持ち、営業・販促活動を心掛けていきたいと思えます。



タムロンUSA 写真教室の様子

第三者意見



くのり のりやす
九里 徳泰 様

【現職】

富山県立大学工学部教授 工学博士
富山市政策参与

【経歴】

1989年 中央大学商学部経営学科卒業
ジャーナリストとして世界80カ国取材
1999年 中央大学大学院総合政策研究科
総合政策専攻修了
中央大学政策文化総合研究所準研究員
2001年 中央大学研究開発機構助教授就任
2006年から国立豊橋技術科学大学工学部大学院
新コース担当を歴任し、2009年より現職。
放送大学客員教授を併任

【専門分野】

環境経営学、CSR論、環境政策学、環境教育学、
持続可能な観光論

【所属学会】

環境経営学会理事、環境共生学会学術委員、
日本環境教育学会、日本観光研究学会、
日本品質管理学会、日本土木学会、日本LCA学会、
日本物流学会、日本公共政策学会、
情報コミュニケーション学会、環境科学会、
日本観光学術学会

【歴任委員】

国立公園の管理と運営に関する検討委員(環境省'06)
日ASEAN交通連携環境行動計画に関する検討委員
(国交省'09)
環境負荷低減を図る観光地に対する客観評価体系構築に
関する実証調査検討委員(国交省'09) など多数

【学術論文】

「環境経営と環境教育－学校教育から企業内教育への
シークエンスな環境教育を考える」(環境経営学会誌'03)
*環境経営学会優秀研究所受賞論文 など論文、著書が多数

グローバル企業への展開と重要な環境・CSR

昨年に続き、第三者意見をさせていただきます。経営面ですが、増収を達成し、デフレ環境下でも着実にタムロン製品の需要が高まり、昨年と同様にコア・コンピタンスであるレンズ、写真関連事業を中心に健全な経営でした。さらにベトナムにも製造拠点を、ロシアには販売拠点を作り、売上高1,000億円のグローバル企業を目指しています。サービス面では、修理受付から全世界で修理3日間を達成するなどアフターサービスでも他社との差別化を図っています。

タムロンは今まさにグローバル企業へと転じているわけですが、企業の国際化には環境・CSRのガバナンスがことさら重要になります。国連グローバルコンパクトの10原則を順守し、独自にCSR経営の12テーマを掲げ、ステークホルダーへ「行動宣言」を出し、社内のCSR委員会においてその進捗確認が行われています。本年も、その宣言が実際に機能しているのかを中心にヒアリングしました。

環境側面ではISO14001を導入し着実に成果は上げていますが、次世代の低炭素社会像と照らし合わせると根本的な生産の仕組みとマテリアルフローを考えなくてはいけない段階に来ているといえます。また、社員への環境・CSR教育もグローバル企業への道として国際的に支持されるESD(持続可能な開発のための教育)へと発展しなくてはならない段階です。

社会側面では、ステークホルダーから愛されるタムロンが感じられます。満足度調査では昨年より総合ポイントを上げ、特に高い品質、コミュニケーションが評価されていることは風通しのいい製造業として高く評価できます。また、取引先とともにCSR調達を実践し、「タムロンサプライヤー行動規範」を定め、サプライチェーンで順守へという途上にあります。これは、欧州の高い環境影響物質基準を守るということだけでなく、精密機器にも使われる可能性がある紛争鉱物を使わないというような、リスクマネジメントの重要性からでもあり、喫急に進めてもらいたいテーマです。

従業員に関しては、女性の積極登用や社内保育園の計画など国内では着実に前進しています。海外の工場においてはしっかりと教育を施し、安全で働きやすい職場を形成しようとしていますが、海外事情の変化は目まぐるしく油断は禁物です。特に工場での地域住民、従業員との真摯なコミュニケーションが求められます。また、抜本的なCO₂・エネルギー対策、飛躍的な効率性の向上も検討しなくてはならない段階です。

タムロンは、今まさにグローバル企業になろうとしています。「世界に向かってやらなくてはならないこと」を吟味し計画を立て、実行すべき段階に来ていると思います。

編集後記

本報告書はさまざまなステークホルダーとの円滑なコミュニケーションを目的として毎年の活動実績を掲載しています。2013年度版は特集ページに記載した写真・映像文化への貢献をはじめ、さまざまな社会とのかかわりを報告しています。また、ユニバーサルフォントを使用し、多くの方に読んでいただ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具体的に取り組んでいきたいと思えます。また、次回の報告書への参考とさせていただきたく、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



中国仏山工場



青森3工場



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 URL. <http://www.tamron.co.jp>

発行 2013年3月

この報告書は、株式会社タムロンが、印刷プロセスで使用する16.36kgのアルミ板をリユースして印刷する事で、**CO₂排出量を166.67kg削減しました。**

当CO₂削減認証は株式会社日本スマートエナジーがこの印刷システムを厳格・公正に審査・確認して与えられたものです。

166.67kgのCO₂削減量とは、樹齢50年(高さ22m・直径26cm)の杉の木約1.96本分が1年間に吸収するCO₂量に匹敵します。
(出典:林業白書)

株式会社タムロンは、MCPによる印刷を通じ、インドネシア・バリ州の森林再生事業(国立公園内の植樹3,000本)に参加しています。



この印刷物は、FSC 認証紙とノンVOCインクを使用しています。



タムロンはチャレンジ25 キャンペーンに参加しています。



この印刷物に使用している用紙は、森を元気にするための間伐と間伐材の有効活用に役立ちます。