



CSR 報告書

Corporate Social Responsibility Report

2009

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

本業としての社会貢献

2008年度は弊社にとって本格的なCSR経営の始まりとなりました。環境配慮のみならずリスクマネジメントの構築、社会貢献活動などに着手することができ、まずまずの発進となりました。特に社会貢献では、本業に結びついた二つの大きなイベントがありました。ひとつは、さいたま市、さいたま商工会議所の協力のもと「鉄道風景コンテスト」を行いました。日本全国から多数の応募をいただき、写真という文化に対して依然として根強いファンがいることを実感すると同時に、写真展を本社のある埼玉県「鉄道のまち大宮」で行うことにより、地域に貢献することができました。もうひとつの貢献は、「シャボン玉」による小学校への出前授業です。昨今、子供たちの理科離れが進んでいると聞いています。幸い弊社には、製品内に有害化学物質を入れないように物質レベルで測定できる自前の分析室があります。そこからタムロンのレンズのイメージと化学の不思議を子供たちに伝えたいと思い、ひらめいたのが人間もはいつてしまう大きな「シャボン玉」でした。地元の小学校に「シャボン玉」授業を行いました。シャボン玉の中に入ったときの子供たちの感動が今も心に響いてきます。

まさにCSR方針である「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」という端緒を開いた年だといえるでしょう。これらの活動は、今後も継続し、地域社会に一層貢献できるよう努めてまいります。

統合マネジメントの推進

弊社は、CSR経営の効率化の一環として、2008年度に本社の品質（ISO9001）と環境（ISO14001）のマネジメントシステムを統合しました。品質と環境を本来の業務に落とし込み、高品質の製品作りを行えば環境に配慮した設計に繋がります。さらに次のステップとして、2009年度に国内の全生産工場を、2010年度には中国を範囲に含めて、グループの全生産工場のマネジメントシステムを統合する予定です。地球規模の課題であるCO₂の削減や廃棄物の削減を、マネジメントを統合することによりグループの課題として捉えることが容易となります。

一方、リスクマネジメントの一環として全社規模での事業継続計画（BCP）の構築を行いました。地震などの災害による緊急事態が発生してもすぐに復旧することで、環境に配慮した高品質な製品を供給できることを目指しています。

本業としてのCSR経営に向けて

弊社は、一眼レフカメラ用交換レンズメーカーとして出発しましたが、監視カメラ用レンズや車載用レンズも手がけています。これら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製品を、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も本業としてのCSRです。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、持続的に発展していきたいと考えています。

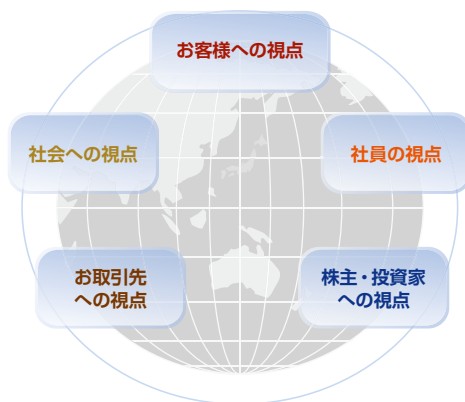
本報告書は、「CSR報告書」として、ステークホルダーとのコミュニケーションを意識した編集となっています。皆様の忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。

タムロンのCSR経営

タムロンのCSR経営

タムロンのCSR経営は企業理念の実現を目指した「産業の眼を創造していくことで、経済・社会・環境に貢献する」というCSR方針の下に行われています。企業活動は、5つのステークホルダー毎に企業としてあるべき姿勢を示した「行動宣言」、社員として行すべき行動を記した「行動指針」、ステークホルダーの皆様との対話に基づき、本業で行っていくことを定めています。また全ての活動の前提として、重要なステークホルダーは地球であると考え、環境に配慮した活動を行います。

(タムロンのCSR経営体制についての詳細はCSR報告書2008 P2、P5をご覧ください。)



ホームページ上でもCSR報告書をご覧いただけます。

[WEB http://www.tamron.co.jp/envi/top/index.html](http://www.tamron.co.jp/envi/top/index.html)

2007年度ステークホルダー・ダイアログへの対応状況

2007年12月にステークホルダーダイアログを行い、7人のステークホルダーの方々から「環境負荷低減活動」と「社会貢献活動案」について、ご意見をいただきました。2008年度は、いただいたご意見に基づき、活動を検討し、展開してきました。環境負荷低減活動においては、生産量が増加している中国工場での廃棄物量の把握を始め、日本と同じ分類で量の把握ができるようになりました。

しかし原材料使用量の正確な把握、CO₂削減のための青森3工場でのモニタリングなどの進捗に遅れがありますので、2009年度も引き続き、活動していくことを目指します。社会貢献活動は2008年度の計画通り、「社会貢献活動規定」を策定し、規定に基づいた活動を開始することができました。詳細は下表「いただいたご意見と対応状況」をご覧ください。

● いただいたご意見と対応状況

■ 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・エネルギーの使用量削減
- ③CO₂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 (法令順守)

■ 2007年度の見解

- 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。
- ③2007年度は大宮本社のみで管理。
- ④CSR報告書(2007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。

■ 2008年度の計画

- 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、削減に努める。また、物流エネルギーモニタリングを強化。
- ③全社のCO₂排出量を毎月把握し、削減に努める。また、浪岡工場でもエネルギーモニタリングを行う。
- ④2008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。また、HP上での詳細情報の開示も検討する。
- ⑤PRTR物質の使用量の把握。REACH規則対応体制の確立。

■ 2008年度の達成評価および対応状況

自己評価により、○：達成、△：一部未達成

- 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、日本と同じ分類で量の把握ができた。
- △ ②省資源設計の推進により原材料の削減を図ったが、削減に至っていない。
- △ ③CO₂排出量管理を大宮本社・青森3工場・中国仏山工場に拡大できた。エネルギーモニタリングは大宮本社のみで行なった。
- ④青森3工場のページを設け、サイト毎の環境負荷の相違点を記載した。環境負荷のデータ蓄積を優先し、HP上での開示は実施しないことにした。
- ⑤大宮本社・青森3工場でのPRTR対象物質管理体制を確立した。また、REACH規則対応のため、含有化学物質管理体制を整え始めた。

■ 関連ページ

- P20
- P8
P16
- P19
- P19~21
- P10、
P17~18

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貢献
- ②自然保護 (自然を題材とした写真を撮り続けられるように)
- 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)

- ①地域貢献への期待がある。
- ②自然保護活動への要請がある。
- ③④本業を活かした社会貢献が期待されると判断した。

- ①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本業に関連する理科や化学の出前授業を行うことを検討する。

- ①2月より「社会貢献活動規定」が施行され、鉄道風景コンテストなどの取り組みが行われた。
- ③④理科や化学に関連した出前授業を行なった。

- P5~6
P13
- P6

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
特集 1 鉄道風景コンテスト	5
特集 2 出前授業	6
お客様とのかかわり	7-8
社員とのかかわり	9
お取引先とのかかわり	10
株主・投資家とのかかわり	11-12
社会とのかかわり	13
中国における取り組み	14
環境とのかかわり	
環境マネジメント体制、品質・環境教育、環境会計	15
環境負荷	16
第三次環境目的・目標の達成状況	17-18
温暖化防止に向けた省エネ・節水への取り組み	19
廃棄物削減・リサイクルへの取り組み	20
青森 3 工場における取り組み	21
第三者意見書／編集後記	22

編集方針



- * 本報告書は当社のステークホルダー（利害関係者）であるお客様、社員、株主・投資家、お取引先、社会（地域社会、公的機関、NGO/NPO）に対し、タムロンの環境および社会に対する取り組み状況を開示することを目的として発行しました。
- * 対象範囲：株式会社タムロン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.2.3」（2008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。

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

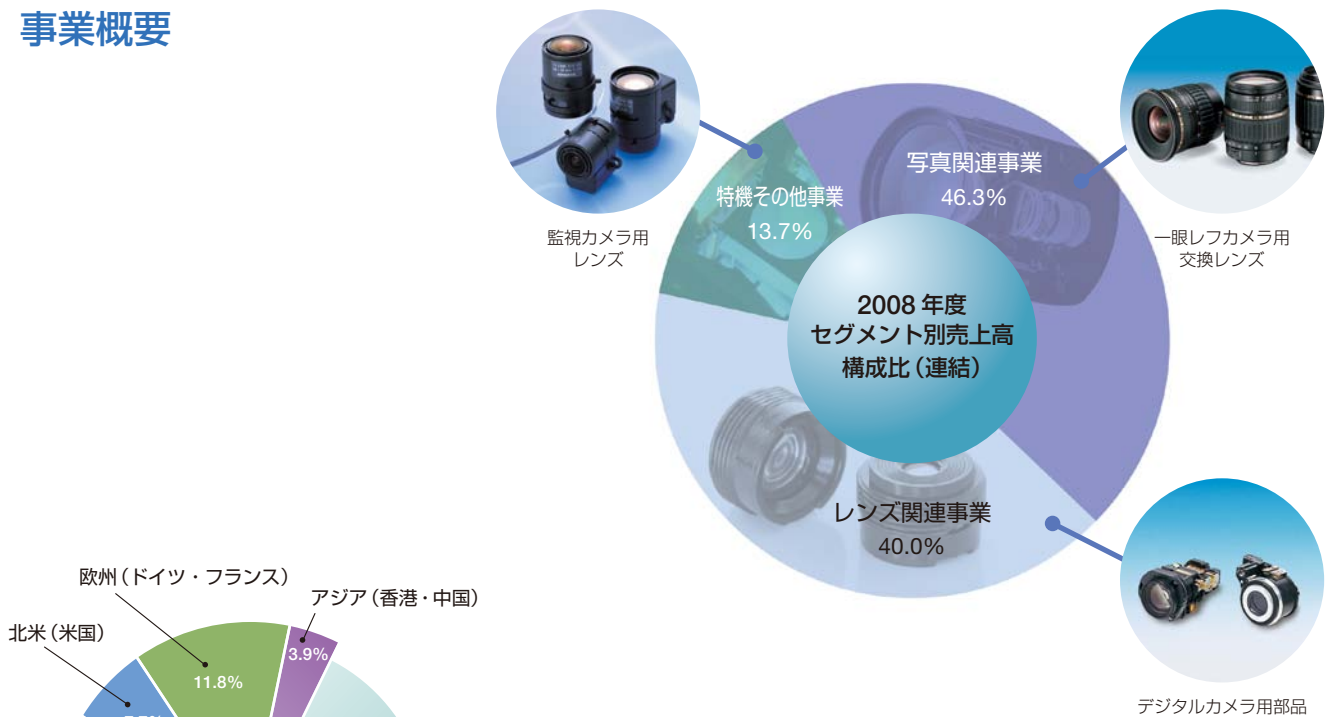
会社概要



大宮本社

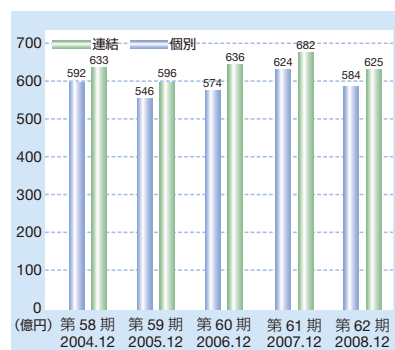
商号 株式会社タムロン (Tamron.Co.,Ltd.)
 本社 埼玉県さいたま市見沼区蓮沼 1385 番地
 TEL 048-684-9111(代)
 創業 1950年11月1日
 設立 1952年10月27日
 資本金 69億23百万円
 代表者 代表取締役社長 小野 守男
 従業員数 連結：6,143名(内572名 臨時社員)
 個別：1,569名(内568名 臨時社員)
 売上高 連結：625億37百万円(2008年度)
 個別：584億14百万円(2008年度)
 取引所 東京証券取引所市場第一部
 国内工場 弘前、浪岡、大鰐
 関連会社 アメリカ、ドイツ、フランス、香港、中国(上海、仏山)

事業概要

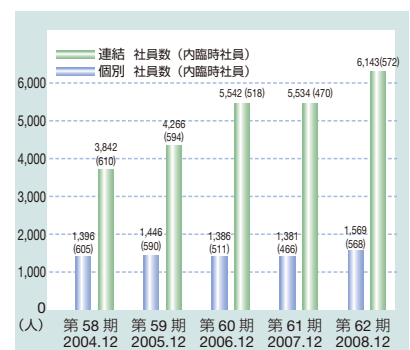


所在地別売上高構成比は日本およびタムロン販売子会社が所在する地域におけるお客様への売上高になっています。海外における売上は主として一眼レフカメラ用交換レンズの売上高です。

売上高推移



社員数



特集 1 鉄道風景コンテスト

タムロンでは2008年度「タムロン鉄道風景コンテスト」と題して、鉄道写真コンテストを開催しました。この活動は、当社の本社が鉄道博物館があることで知られる埼玉県さいたま市にあることから、「鉄道のまち大宮」への地域貢献活動として、また鉄道写真を通して広く一般の方にも写真の楽しさを伝える「写真文化への貢献」を目指して企画されました。予想を上回る多数の応募があり、駅や鉄道と人の生活が溶け込んだ、興味深い作品が集まりました。さいたま市、さいたま商工会議所にご支援をいただき、応募作品の中から大賞2点（一般の部、小・中・高校生の部より1点ずつ）が選ばれ、入賞作品とともに展示されました。展示会にご協力いただきました大宮タカシマヤにて行われました。多くの方に来場していただき、写真ファンの方の「作品発表の場」を提供でき、当社としても喜びを感じています。また、このコンテストは使用レンズを当社製品に限定しなかったことと、あらゆる年齢層の方に応募いただけるようにしたことで、広く参加しやすいコンテストになりました。今後も引き続き同様のコンテストを開催し、応募者や展示会来場者の方に写真の楽しさを身近に感じていただける機会を提供していきます。また社員にとっても応募者の優秀な作品が励みとなり、写真ファンの皆様のご期待に沿えるようなより良い製品の開発につながるように、活動していきます。



大賞受賞作品（一般の部：さいたま市長賞）
伊東 政男様 「往く人来る人」



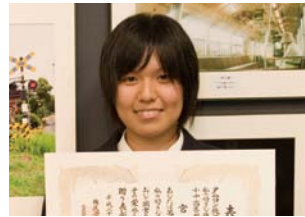
大賞受賞作品（小・中・高校生の部：さいたま商工会議所会頭賞）
宮本 春奈様 「来年の夏も会おうね。」

大賞受賞者インタビュー



一般の部 大賞（さいたま市長賞）受賞
京都府在住 **伊東 政男 様**

何十年も前から写真撮影をしており、鉄道もよく撮影しているので今回のテーマに惹かれて応募しました。この作品はたまたま京都駅で乗り換えた時に、黄昏時に行き交う人々が見え、思い付き撮影しました。大賞の受賞は「まさか！」という感じで大変驚きましたが、嬉しく感じています。



小中高生の部 大賞（さいたま商工会議所会頭賞）受賞
千葉県在住（高校2年生） **宮本 春奈 様**

写真は2ヶ月前に始めて、写真部の撮影会でデジタルカメラで撮影した写真を応募しました。撮影したのはいすみ鉄道で、背景と車両、人の構図を考えて撮影しました。これからももっと写真について勉強して、たくさん写真を撮ってみたいです。

開催概要

作品募集期間：2008年3月19日～8月15日
審査発表：2008年9月29日
写真展：2008年10月15日～21日
写真展会場（協力）：大宮タカシマヤ
写真展来場者数（概数）：約2,500名

応募総数：3,741点
後援：さいたま市、
さいたま商工会議所

大賞を含む審査結果の詳細は下記ホームページをご覧ください。

[WEB http://www.tamron.co.jp/special/train/result.html](http://www.tamron.co.jp/special/train/result.html)

写真展の様子



特集 2

出前授業

出前授業は、当社 CSR 活動の一環として2007年に実施したステークホルダーダイアログでの提案や近年の子供の理科離れ等の問題を受け、活動を始めました。

2008年度は含有化学物質の分析担当者が出前授業に取り組みました。理科や化学の様々なテーマでの実験を中心に授業の流れを考え、地元である見沼区の小学校に提案したところ、2校から依頼を受けました。その後もさいたま市内の小学校と保育園で回すつ合計4回実施し、参加した子供たちは延べ400人近くにのぼります。普段とは一味違う授業に、子供たちのみならず、先生や保護者の方々も大きな関心を持ってくださいました。

また、担当社員からは、子供たちに喜んでもらうことで得られる満足感から、広い視点を持って仕事に励むようになった、働きがい向上したという声が上がりました。

今後は更に授業テーマを増やし、よりタムロンらしいさまざまなテーマの授業が行えるように活動を広げていきます。



空気砲実演中

<授業内容>

子供たちが楽しんで化学の不思議を体験できる内容です。

・巨大シャボン玉、壊れないシャボン玉

シャボン玉の成分を変えることで、大きくなったり弾んだりするシャボン玉をつくります。

成分の違いにより性質が変わることを体験できます。

・空気砲

一箇所に穴を開けた段ボール箱を両手で叩くと、勢いよく空気の弾が飛び出します。

箱の大きさを変えることで、空気砲の強さが変わることを体験できます。

・ビタミンCチェッカー

市販のうがい薬を水で薄めたチェック液で、お菓子やジュースにビタミンCが入っているのかを調べます。

含有されているヨウ素がビタミンCに反応すると色が変わり、化学反応を目で確かめることができるプログラムです。

<受講した子供たちからの感想>

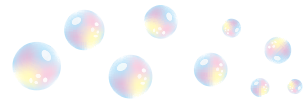
90%以上の子供たちから「おもしろかった」と評価を頂きました。

① 授業の感想

- ・巨大なシャボン玉に入れておもしろかった
- ・今度は友達と大勢でシャボン玉に入りたい
- ・家でもやってみたい
- ・いろいろな実験ができて楽しかった

② 今後このような機会があったらどんなことをしてほしいか

- ・色のついたシャボン玉
- ・シャボン玉に乗る
- ・ブーメラン作り
- ・身近な道具を使った楽器作り



授業風景

出前授業担当者インタビュー



CSR推進室 新井 茉莉

テーマの決定から実施まで、心に残り楽しめる授業をすることに重点を置いて臨みました。

実際の授業では、子供たちのいきいきとした表情がとても印象的でした。また、子供たちの発想力の豊かさには毎回驚かされ

ました。私たちが事前に準備したモノを使って、私たちが想像しえない遊び方を発見するのです。先生方からは子供に教えるときのコツをアドバイスしていただき、子供たちは自分なりの楽しみ方を新たに見つけ、皆で授業を作っているという一体感を感じました。授業後のアンケートでは楽しかったという声を多くいただき、当初の目的を果たせたと感じております。

出前授業を行ってから、普段の業務でも地域の方々への存在を意識して仕事をするようになりました。このような取り組みが全社に広まり、当社が今まで以上に地域の方々に愛着を持ってもらえたら嬉しいです。

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。

お客様からのご意見を活かした継続的改善

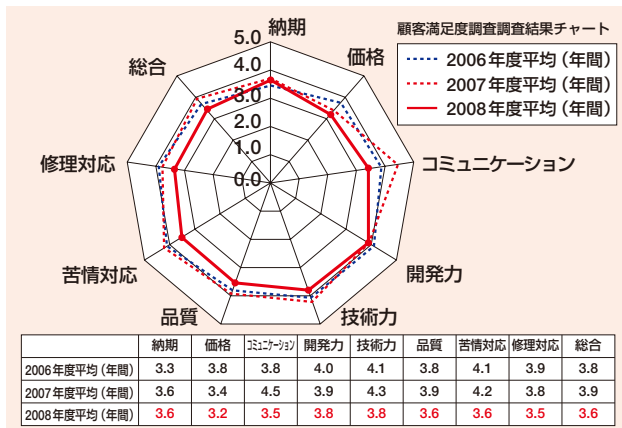
お客様に満足をしていただける高品質な商品を開発するために、品質マネジメントシステムを構築して全社的な展開と、その継続的改善を進めるための活動を行っています。

当社レンズのお客様からは製品に同梱のアンケートはがきをご返送いただくことや撮影クラブでの交流の場を介してさまざまなご意見をいただき、製品開発に反映しています。

また販売店、OEMお客様からは年2回、「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項目を対象として「お客様満足度調査アンケート」を実施しています。2008年度の評価は総合でマイナス0.3ポイント、「納期」を除く各項目がすべてマイナスポイントとなりました。最もマイナスポイントの大きかった「コミュニケーション」と「苦情対応」については、お客様に対する情報伝達や苦情対応業務の遅れが原因と考えられます。たとえばこれまで本社と生産工場は個別にお客様からのクレーム品を受け付け、その調査報告を行っていましたが、各窓口の調査、報告の進捗といった情報が集約化されていなかったため、お客様への調査報告や回答に滞りを生じてしまうことがありました。このため、この体制を変更し、当該製品の物流、調査回答の納期を本社で一元化しました。さらにお客様とのコミュニケーションも本社で窓口を一本化することで、お客様へタイムリーに調査結果をお伝えすることができるようになりました。

個人のお客様からお預かりする修理品について「窓口受付から3日以内の修理完了（以前は4日以内）」と目標を設定してサービスの向上を目指した活動を進めた結果、2008年10月から、3日以内での修理完了を100%達成しました。この取り組みを2009年度以降も維持継続していくことでお客様に満足していただけるサービスを提供できるものと考えています。

お客様満足度調査結果チャート2006年～2008年平均（年間）



お客様との交流 ～無償点検サービス～

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ているフォトイメージングエキスポ (PIE) において、当社のレンズの無償点検サービスを実施しています。この無償点検サービスは2005年より継続して行っており2005年は4日間の総取扱い台数が144台であったものが2008年度は381台となりました。当社のレンズを大切にご愛用いただいているお客様が増えていることを喜ばしく感じています。今後もお客様に対するサービス拡充の一環としてお客様の生の声を今後の活動へ活かしていきます。



無償点検の様子 (PIE 会場にて)

個性豊かで高品質な商品の開発

タムロンは常に写真用交換レンズの先駆者として新技術を投入した製品を世に送り、お客様に満足いただけることを目指しています。2008年9月には、「VC（注1）機構」の要素技術を展開した、防振機構搭載のデジタル一眼レフ用交換レンズ AF18-270mm F/3.5-6.3 DiII VC LD Aspherical [IF] MACRO (Model B003) を発売しました。それと同時にデジタル一眼レフカメラ用レンズとして世界初・世界最大ズーム倍率「15倍」を実現、35mm 判換算で広角 28mm ～超望遠 419mm 相当の世界が、一本のレンズだけで撮影できる高性能な商品として世に送り出すことができました。またこの商品より開発から量産までを6ヶ月で実現（注2）しており、お客様のニーズに合った商品をスピーディーに開発していきます。

（注1）Vibration Compensationの頭文字。画像のぶれを抑制する「防振制御機構」

（注2）設計から試作（通常2～3回）、その試作品の評価を含め通常は約11ヶ月を費やしている



B003

タムロンの環境配慮設計

お客様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、設計から廃棄までの「製品寿命」「省資源」「省エネルギー」「再資源化」「化学物質管理」を評価項目とし、環境配慮設計に取り組んでいます。各評価項目で認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することになっており、2008年度は全機種の評価見直しを行いました。



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。

環境配慮設計の成果



67DN

A001N

●一眼レフカメラ用交換レンズでの成果

A001Nは金属部品からプラスチック成形部品への変更などによる軽量化とともに、部品点数においても31%削減することができました。これは鏡筒(絞り)の回転をスムーズにするためのベアリング部材として使用されているステンレスボールの数を減らしたことによるもので、部品点数の削減を実現しつつ、操作性を確保することに成功しました。

比較表

	67DN	A001N	成果率
焦点距離	70-210mm	70-200mm	—
明るさ	F/2.8 LD	F/2.8 Di	—
減量化	1,273g	1,140g	10.4% 減少
部品点数	453点	313点	31% 削減
減容化	969.7cm ³	996.0cm ³	2.7% 増加

省資源に配慮した製品開発

共通の金型を使用することで新規金型を製造することなく製品を作ることができ、資源の節約とCO₂の削減などにつなげることができます。たとえば監視カメラ用バリフォーカルレンズ(注1) M12VG412において、メガピクセル搭載カメラに対応するため高画質、高精細化を追求しつつ、以前に発売した機種 12VG412SIRと鏡筒(注2)のデザインを極力同じように設計しました。その結果、8型を共通で使用することができ、資源の節約とCO₂削減に貢献しました。

(注1) 焦点距離が可変で、カメラを設置した後も画角の調整を行えるというもので、単焦点レンズ並み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。

(注2) レンズが収まっている筒状の部分



M12VG412

生産現場が支える品質向上への取り組み

光学機器に共通の品質問題として捉えられるのは微細なチリなどの「ゴミ」です。製品カテゴリによってその要求水準は異なりますが、例えば携帯カメラのレンズの場合、目に見えない小さなほこりが付着しただけで、品質に影響を与えます。新しい商品カテゴリの要求水準を満足するため、またこれらに共通の問題として扱われる「ゴミ不良」の低減取り組みとして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)に社内生産拠点として最大規模(2583㎡、テニスコート約6面分)のクリーンルームを備える3期工場を2007年11月に竣工し、2008年度は既存機種種のライン移設、新機種種のライン立ち上げを順次行いました。その結果「ゴミ不良」が軽減傾向にあります。

このほか各工場生産技術部門の独自開発設備による「ゴミ不良」の低減に対する取り組みもあいまって、「クリーン度向上」が生産現場でのキーワードのひとつとなっています。また生産工場が抱える問題の共有化と、全社関連部門一丸となつての問題解決を目指した活動を活性化していくことを目的とした、品質定例会議(大宮本社・青森3工場・中国仏山工場間で月1回開催)および工程監査(注3)(隔月1回)を行っています。品質会議で問題とされた項目の改善、工程監査の実施結果を基に、各工場が品質改善活動を継続的に展開しています。

(注3) 製品を組み立てる作業が決められた手順で行われているか、また作業環境が品質を維持していく上で適切かを客観的に観察し、改善、検討を指示提言すること。

社員とのかかわり

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

社員満足度調査

社員一人ひとりが仕事に充実感を感じることで、初めてお客様に満足していただける高品質な商品をお届けすることができるとの思いから、2008年度第1回社員満足度調査を実施しました。アンケートは下記10テーマに関する合計100問からなり、役員及び新入社員を除く社員全員(大宮及び青森3工場)が対象となりました。その結果、約7割の社員が総合的に満足していることが分かりました。一方で役職、工場別、性別等のカテゴリーごとの分析により、課題も浮かび上がりました。同調査は2010年度にも実施する予定であり、アンケート結果を受け、人事部門で社員とのコミュニケーション等を通じ課題の改善に努めていきます。

<アンケートテーマ>

- | | |
|----------------|------------|
| 1. 総合満足度 | 6. 人事制度 |
| 2. タムロン及び経営方針等 | 7. 人財育成 |
| 3. 社風・風土 | 8. 給与等 |
| 4. 人間関係 | 9. 福利厚生 |
| 5. 仕事のやりがい | 10. 人事評価制度 |

メンタルヘルス診断

メンタルヘルスについては、さまざまなストレスによって精神的なダメージを受け、こころの病気にかかる人が増えていることから対策の必要性が広く認知されてきました。当社でも、管理職に対して外部専門家によるメンタルヘルス研修を実施し、部門内のメンタルケアに対する取り組みを強化していますが、メンタルの問題で長期療養する社員が増加傾向にあり、大宮本社では試験的にメンタルヘルス診断を実施し、早期発見・早期回復を図っています。(診断受検率は95%)
診断の結果・内容は受検者に直接フィードバックされるので、個人の情報は会社には知らされません。プライバシーを気にすることなく受診でき、加えて診断受診後に専門のカウンセラーや医師のサポートを受けることもできます。
メンタルヘルス診断と併せて、人事部員と直接相談ができる人事要望窓口を社員に活用してもらうことによって、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。

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、働きやすい快適な職場環境の形成を目指しています。しかし、2008年度は労働災害が8件、通勤災害が6件となりました。労働災害の主な原因は、青森3工場内での積雪や路面凍結等による転倒と機械操作中の怪我等によるものであり、原因分析を行い、注意喚起するなど再発防止に向けて対策を講じています。また、通勤災害では自転車通勤途上の事故の割合が多かったため、大宮本社において10月に自転車の安全利用に関する講習会を行いました。さらに、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も開催し、リスクを最小限に留める措置を講じています。

人財育成

● 技術向上のための技術専門職制度の創設

当社の技術力を支えているのは言うまでもなく人財です。技術者の育成は会社の将来を決定づける重要な要素です。当社では、ものづくりの真髄を学べる職場環境、風通しの良い組織、能力・成果をきちんと評価する人事制度などにより、技術者育成を図っており、その一環として技術専門職制度があります。これは高い実力をもつ技術者に適正な社内的位置付けを与える制度です。具体的には技師・主任技師・技師長・技監の4つの階層があり、それぞれに係長・課長・部長といった職制に相当するポジションとして、厳正な審査によって選任されています。また常にその技術力を定期的にチェックされ、レベルの維持向上が図られています。(現在は約20名が任命されています。)
この制度は「技術を高め、全うする」そんな技術者の本望を支援する制度として機能しています。技術専門職は、他の技術者の模範となる実力を有する、頼れる存在であり、同時にこれから育つ若手技術者の将来の目標となっています。

● 海外トレーニー制度

当社では国際感覚を持った人財の育成を目的とし、1年間海外現地法人に駐在しながら研修を行う「海外トレーニー制度」を設けています。

海外トレーニー制度経験者 インタビュー



弘前工場 製造部
補修課 齊藤 大志

トレーニーに応募したきっかけは、弘前工場で補修業務に携わるうち、一緒に仕事をしている上司のように海外向けに技術講習や指導を行えるようになりたいという思いが強くなってきたことと、外国の空気に触れてみたいという憧れからでした。審査に合格した時は自分自身信じられない!という気持ちだったのに対し、職場の仲間は意外にもあっさりと受け入れてくれていたことが印象に残っています。
ドイツでの仕事は、基本的に英語で行うことが多かったため、赴任当初は休みの日も英語の勉強をしていました。研修中の業務自体は、言葉の壁はあったもののこれまで補修課でやってきたことの延長線上にあり、日本とそれほど違わないということが自信に繋がりました。将来は、目標とする上司のように海外でも十分に通用するスキルを身につけ、ドイツに限らず、グローバルに活躍できたらと考えています。

お取引先とのかかわり

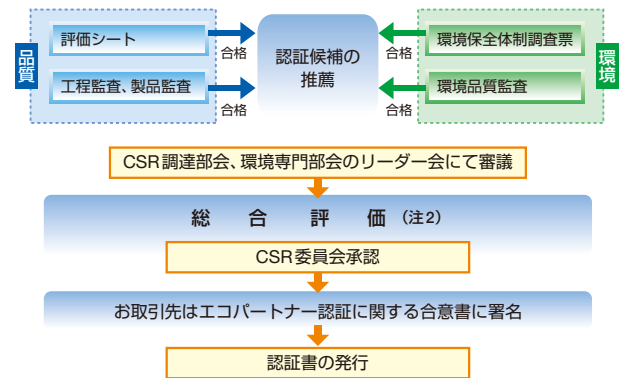
CSR 経営の下、CSR 調達に取り組み始めました。

お取引先と共に、人権、労働、安全衛生に配慮した高品質な商品を提供していきます。

お取引先選定の流れ

数年前から当社は製品における環境関連物質の管理を強化するため、サプライチェーンにおいてエコパートナー認証制度を導入しました。製品または部品を製造するお取引先の生産工場を対象とし、評価および監査を実施し、環境品質管理体制を確立し、環境調査やデータ提出などに協力できるお取引先を、エコパートナーとして認証してきました。

エコパートナーとなったお取引先に対しては、環境データ(注1)の提出を条件付きで免除し、優先的に取引しています。



エコパートナー認証の流れ

(注1) 有害物質の含有有無に関する分析結果(ICP測定結果および成分表など)

(注2) 環境課題への取り組み姿勢、管理システムの構築、環境要求への対応などを評価項目として、総合評価します。

CSR 調達

国際的に課題となっている環境・社会的な課題に対応する必要性からタムロンはグローバルコンパクト(注3)に加入しています。当社は、労働、安全衛生、環境保全、管理の仕組み、倫理的経営等の5項目が重要であると考え、守るべき基準を定めた「タムロンサプライヤー行動規範」を策定しました。

CSR 調達がこれからのビジネスに必須要件と考え、新しい時代に相応しい供給関係を協働で築くことを求めるため、「タムロンサプライヤー行動規範」を「協力会社基本契約書」に盛り込み、お取引先と締結してまいりました。

2009年度は、当社内で更なる CSR 調達の浸透を目指し、社内の仕組みの見直し、調達担当者への教育を行っていきます。

(注3) 「人権、労働、環境及び腐敗防止」に関する10原則を支持する国際的なイニシアチブのことで、タムロンは2007年8月より参加しています。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。

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



化学物質管理体制

2006年7月からEU(欧州連合)域内において、電気・電子機器への特定有害物質の使用を制限する「RoHS」指令が施行されました。2007年3月からは中国において電子情報製品だけではなく、その生産設備や金型等まで管理の対象となる「電子情報製品汚染制御管理弁法」が施行されました。

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、協力を願っています。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4)含有状況をチェックしています。また、2009年度は「REACH規則(注5)」にも対応し、人の健康と安全に配慮した製品作りに取り組みます。

(注4) 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。

(注5) EU域内に入る化学物質の登録・評価・許可・制限を行なうことで、人間の健康及び環境保護を目的とする法律

お取引先インタビュー



日本電産サンキョー株式会社
品質管理部 部長 宮本 啓司 様

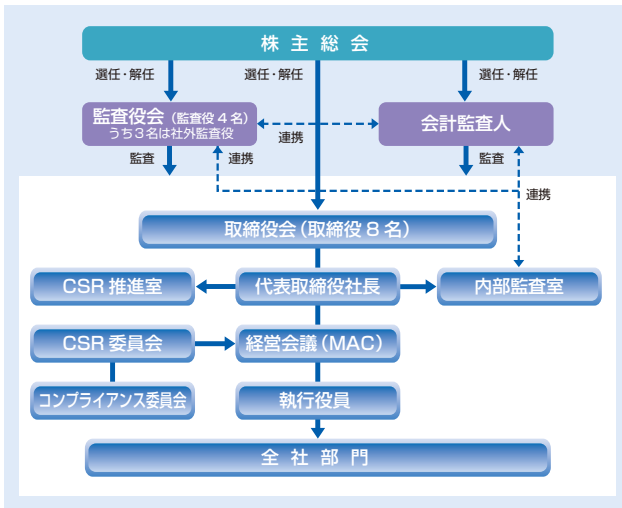
弊社は、主にステッピングモータの納入を通じ、グリーン調達のお手伝いをさせて頂いております。生産の主体は海外事業所のため、ここの管理が重要であり、全社連携の下、全事業所がISO認証を取得し、品質/環境/環境関連物質(有害化学物質)管理の仕組みを構築し、製品に有害化学物質を含有させないために、設計から出荷まで確実な体制をとっております。更に、全事業所へ「蛍光X線分析装置」を配備し、有害化学物質の非含有を確認すると共に、中国の事業所でのIEC QC080000(注6)取得等も推進し、実施レベルの更なる向上を目指してまいります。また、新たに「REACH規則」が動き出しており、益々厳格化する規制に対して、今まで以上に迅速に対応し、安心してお使いいただける製品を供給し続けて参ります。

(注6) 国際電気標準会議で定める有害物質プロセスマネジメントシステムの規格

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が持てるように、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順守しながら、経営理念の実現を目指します。

コーポレートガバナンス



コーポレートガバナンス体制図

タムロンは、公正で透明性の高い経営に取り組んでいます。

1) 経営と執行の分離

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

2) 組織体制による内部牽制

2004年1月に、代表取締役社長直下の組織として内部監査室を設置しました。内部監査室は、内部監査規定と内部監査計画に基づく監査を実施し、独立した立場で社内規程の順守状況や課題を代表取締役社長へ報告しています。

また、監査後一定期間が経過した頃にフォローアップ監査を実施し、改善状況の確認をし、確実な改善と社内規則順守の向上を担っています。

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

3) 会議組織による内部牽制

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。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。2007年度設立された CSR 委員会では、各部署が统一的に業務運営を行うことを目的として様々な討議を行い、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。

コンプライアンスの徹底

2006年より、コンプライアンス担当取締役が委員長となって「コンプライアンス委員会」を月1度開催し、法令上の問題の検討、全社員への教育を行い、当社の横断的なコンプライアンス体制の整備および問題点の把握、解決を行っています。

1. インサイダー取引規制講習会

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

2. 下請取引講習会

下請取引に係る部門を対象に、下請法の概要、該当する取引等の説明を行いました。

内部統制への取り組み

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

また、金融商品取引法に基づく「内部統制報告書制度」（注1）が2008年4月から適用されたため、12月決算である当社は、2009年1月より運用を開始しました。そのため、2008年度は財務報告の信頼性を確保することを目的に各業務プロセスのリスク・コントロールを明確にしなが、順次文書化を行い、社内体制の一層の強化を図ってきました。今後は、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きます。

（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。

内部統制プロジェクト進捗状況



株主・投資家とのコミュニケーション

経営の健全性・透明性を確保し、ステークホルダーからの理解と信頼を得るために、情報開示・IR(注1)の重要性は年々高まっています。東京証券取引所が主催するセミナーへの参加などにより理解を深め、各種法令や開示に関する規則に沿って、公平性に留意しながら適時・適切な情報開示を行っています。IR活動では、機関投資家・証券アナリストの皆様を対象に決算説明会を年2回(中間期、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て、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。

昨年は初めて証券会社主催の個人投資家説明会にも参加しており、今後もIR活動の充実を目指していきます。

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

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



IR説明会の様子



河野副社長

土壌汚染管理

2003年に大宮本社敷地内の土壌および地下水の自主調査を実施した際に、環境基準を超えた揮発性有機化合物(トリクロロエチレン、テトラクロロエチレンなど)および重金属類(鉛、ほう素)が検出され、土壌汚染が発見されました。そこで、汚染拡散防止計画を策定してPRB(鉄粉を含んだ浄化壁)の設置工事を実施し、2005年に汚染拡散防止対策工事が完了しました。(2007年度までの対策はCSR報告書2008 P21をご覧ください。)対策の完了後も、浄化効果を確認するため、地下水のモニタリングを定期的に行い、敷地境界部付近の観測井戸では、地下水が環境基準以下にまで改善されています。

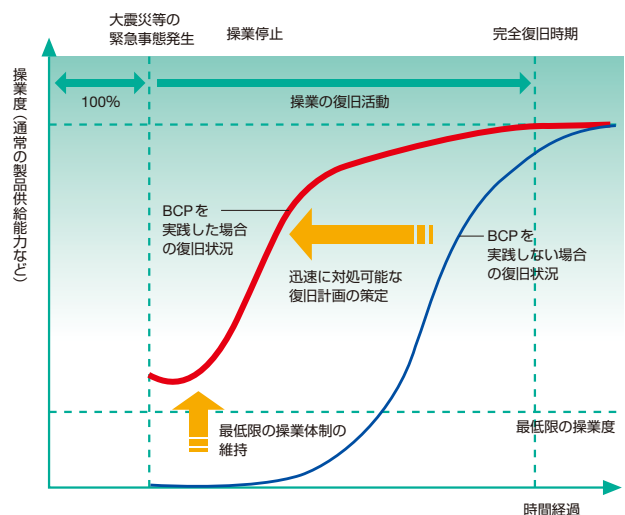
WEB <http://www.tamron.co.jp/envi/top/index.html>

リスクマネジメント・事業継続計画の策定

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、事業を継続していくために対処すべき重点リスクの管理を行っています。

また、大震災などの災害・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)を策定しました。事業継続計画とは、企業が自然災害などの緊急事態に遭遇した場合に事業資産の損害を最小限に留めつつ、中核事業の継続、早期復旧を可能とするために、平常時から行うべき活動や緊急時における事業継続のための対応方法などを取り決めた計画です。事業継続計画の中では、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時対応組織体制を構築しています。

全社でリスクマネジメントシステムの運用を行い、CSR推進室による実施状況の監査および定期的な見直しを実施することで実効性を高めていきます。



事業継続計画(BCP)の概念図

●地震・火災を想定した訓練

大宮本社の周辺には住宅地があるため、リスク管理として、地震や火災の発生時に円滑な避難、消火活動が不可欠となります。毎年、所轄の消防署にご協力をいただき、全社員参加による消防訓練を実施しています。2008年11月には、初期消火の方法について習熟するように消火器および放水用ホースの使用の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。

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



2008年度
マクロレンズ
フォトグランプリ作品
田中 昭三様「蛍」

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、さまざまな活動を行っています。当社の企画に参加していただく方や作品を見ていただく方に、写真の楽しさをお伝えしていくことは当社の使命と考え、写真コンテストや写真撮影の楽しさをお伝えするイベントを開催しています。

●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、2008年度は2,752点の応募がありました。審査員をしていただいた吉野信先生からは、例年通り「昆虫」や「花」を題材とした作品が多い中で、「水滴」や「結晶」、なかには「人物」というように題材選びにおいて工夫のある作品も多く見られるようになった、とお話をいただきました。今後もこのコンテストを継続し、撮影者が表現するマクロレンズから見える小さな世界を、多くの人が共感して見ていただける機会を設けていきたいと考えています。

WEB http://www.tamron.co.jp/index_p.html

●タムロンプロニカクラブ

タムロン及びプロニカ製品をお使いいただいている方々に、写真撮影を楽しんでいただくことを目的とした写真クラブを運営しています。会報誌での撮影テクニック紹介のほか、2008年度は著名な先生方のご協力を得て、スタジオでのポートレート撮影や京都府立植物園や新宿御苑などでの撮影セミナーを行いました。

タムロンプロニカクラブについては下記当社ホームページよりご覧下さい。

WEB http://www.tamron.co.jp/tb_club/top/index.html

地域社会とともに

●NGO・NPOとのかかわり

2008年度は新たにさいたま市にあるNPO「ハンズオン！埼玉」と交流する機会を得ました。さいたま市が抱えている地域社会の課題に関するお話を伺い、地域貢献活動の参考にさせていただいております。

NPOご担当者インタビュー



NPO 法人ハンズオン！埼玉
事務局長 若尾 明子様

ハンズオン！埼玉は、「自分のまちが好き！」という人がもっと増えることを願って、市民参加型のまちづくりをすすめるNPOです。2007年度には、さいたま市との協働で、CSRを推進するための調査事業＝「みかんプロジェクト（みらいのかいしゃ かんがえる の頭文字の略）」に取り組みました。この「みかん」を通じて取材に伺ったのがタムロンさんとのご縁で、その後CSRの学習会の企画等にご協力頂いています。社員の主体的なCSR活動を目指し、その一環として、自身の言葉でCSRレポートを丁寧に描いているという話をお聴きして、「自分の手でつくることで愛着がわく」という点は、私たちが取り組んでいるまちづくりと同じだなあと共感しました。埼玉県は、核家族率が64.4%（全国2位）。人と人とのつながりが希薄になり、家族が孤立しているところに、介護や子育てをはじめとした多様な問題が発生しています。でも、企業とNPOでアイデアを持ち寄れば、きっと社会は幸せへと向かうと思います。いっしょに活動しましょう！

●近隣地域の安全活動

最近、窃盗や暴力犯罪が発生しているため、大宮本社は、大宮東警察署、近隣事業者との連絡体制を確立するとともに、犯罪抑止に向けた活動を行うため、地域安全協定を締結し、近隣地域の皆さまが安全で安心して暮らせる地域社会の実現に努めています。大宮本社は2008年12月、さいたま市および大宮東警察署より暴力排除功勞に対する表彰をいただきました。

●カーフリーデーへの参画とノーマイカーデー

大宮本社では、車に過度に依存しない交通体系の構築や町・地球、暮らしを考え直すことを趣旨として、「さいたまエコカーフェア&カーフリーデー2008」に参画しました。9月22日は、車、バイクによる通勤等の自粛を実施し、公共交通機関の利用の促進を行いました。当社では、社員が地球温暖化防止等を考える良い機会となり、車の使い方を見直す良いきっかけにもなりました。2008年10月より当社独自の取り組みとして、毎月第3金曜日をノーマイカーデーとして、マイカーの利用を控える活動をしています。

中国における取り組み

中国の工場においても、CSR12テーマへ取り組んでいます。
 現地のニーズに合わせた社会貢献、社員のモチベーションを上げるための教育を重視しています。

四川省大地震への支援

2008年5月12日、四川省汶川県ではマグニチュード8.0級の地震が発生し大災害となりました。被災地から離れていることもあり、社員は全員無事であり、中国仏山工場の建物も被害がないことがわかりましたが、被災地出身の社員がいるため被災状況調査を行いました。その結果、自宅の全損や家族の死亡などの大きな被害がないことが確認されました。しかし、四川省出身社員が被災地に住む家族の救援や介護のため一時帰郷を望んだ場合は、被災状況を確認し、会社規定に基づき被災地の交通網が復旧次第、一時帰郷を認めました。

当時のニュースでは倒壊中の建物で人命救助を行う救助チームの声が緊迫感を持って報道されました。被災地の災害は計り知れないため、被災地の一日も早い復旧を願い、タムロングループとして、仏山市赤十字会を通して合計500万円の義援金を寄付しました。また、中国仏山工場とタムロン光学上海有限公司では、従業員からの150万円以上の寄付金を集め、義援しています。この寄付金は被災者の救援や治療に役立てられています。



仏山市赤十字会への義援

この支援については仏山市内で最も早く、また多額の寄付金を送ったとして、仏山市政府から表彰されました。今後も、中国や地域のニーズに応じて、社会貢献活動を継続していきます。

<中国仏山工場の社員に関連する被害> (2008年5月当時)

建物被害：79名。 家族軽症：3名。
 (中国仏山工場社員数:4900名。うち四川省出身従業員:567名。)

緊急事態への対応

中国仏山工場の社員は、一生に一度有るかどうかの大地震を目の当たりにし、中国国内における緊急事態対応の必要性を強く実感しました。

2008年は社内で定められたリスク分類表に基づき、周辺環境などに合わせたリスク評価を行い、今後リスクを軽減する予防対策を行っていくべき事項を明らかにしました。その結果、今後発生する可能性のある新型インフルエンザウイルス対策などにおいて、準備体制に入る必要性を感じたため、新型インフルエンザを想定した事業継続計画を策定しました。

中国仏山工場における人財育成

中国仏山工場は、今まで生産に全力を注いできましたが、2007年10周年を向け、ハード面のシステムに加えソフト面のシステムの充実に取り組むために、社内講習を企画しました。講習内容は、社員からの要望にも配慮して作られ、延べ4,500名以上の社員が教育を受けています。研修単位制の導入により、昇給、昇格の評価項目ともなっています。中国仏山工場の将来のために、社員教育を拡充していきたいと考えています。

主な教育訓練講習内容

分類	講習名	教育訓練内容	教育目的
社外教育	中山大学研修(中国)(1年間)	日本語の会話、ヒアリングの教育	会社の発展に必要な技術者、幹部・管理職を育てること
	日本への研修(半年間)	日本語及び実務の研修(大宮本社、大鏡工場、浪岡工場、弘前工場)	
社内教育	中間管理職能力向上と企業発展教育	各種管理手法	管理能力向上
	日本語教育	基礎日本語	日本人社員とのコミュニケーションカアップ
	品質管理教育	品質管理の基礎知識及び管理手法	品質意識、品質管理の能力の向上



教育訓練受講者インタビュー



品質保証部 受入検査課
 課長代理 陳 晓芬

私は、中山大学で日本語教育を受け、日本での研修を終えて帰国した後、語学力がアップして、仕事において、日本語でのコミュニケーションが容易にできるようになり、仕事の効率向上につながることができました。また、日本で言葉の学習だけではなく、日本民族の精神や価値観などを学びました。たとえば、日本の礼儀文化、5S意識、たゆめ改善の取り組みなどは、私にとって品質管理の仕事に役に立ちました。考え方や仕事のやり方も変わり、仕事でもしつけ(5S)に注意するようになり、品質に対する要求も高まりました。その上、社内の品質管理における教育を受講して、品質管理意識から管理テクニックまで全面的な知識が理解できるようになりました。実務に新たな品質管理方法や改善方法を試して、品質改善を継続実施しています。

環境とのかかわり

環境責任の重要性を認識し、企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

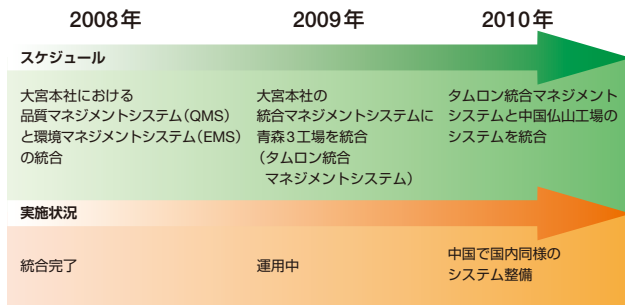
タムロンでは2008年度から3ヶ年に亘り、システム統合計画を実施しています。

2008年度は大宮本社で品質と環境のマネジメントシステムの統合システムを確立し、1月より運用しました。

この統合により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、品質と環境の目標を関係付けることで限られた経営資源を集中させ、確実な目標達成を目指しました。(環境目的・目標達成状況についてはP17～18をご覧ください。)

2009年1月には統合マネジメントシステムの範囲を青森3工場へ拡大しました。それにより、一貫したシステムの中でのづくりが行われ、仕事のスピードアップと質の向上につながっていきと確信しています。2010年に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)との統合を行い、規模が拡大している中国仏山工場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と実施状況



品質・環境教育

大宮本社では、統合マネジメントシステム導入に伴い、改めて品質マネジメントシステムについて学ぶe-learningを全社員に行いました。品質向上のために、できる限り数値化した業務の目標を立て、実施し向上していく、マネジメントシステムの基礎を復習しました。また、CSR教育として、課長職以上を対象に、世界で起きている環境問題や児童労働などの社会的な課題について学び、自社の活動とのかかわりを考える「CSR調達」研修を行いました。

環境教育については2007年度の課題を踏まえて、当社での廃棄物やCO₂削減などの課題解決について学ぶ教育を、各部門に対して行っています。環境問題の原因を理解し、自らの業務において課題解決のための対策を考え実施できる人材の育成を目指しています。

環境会計

2008年度は投資が622万円、費用が2億8,363万円、経済効果として66万円がありました。2008年度の環境会計は2007年度と比較して、投資額が4,523万円減少し、経済効果が374万円減少しています。

内訳を分析すると、廃棄物処理・リサイクル料などの資源循環コスト、調達や販売後の環境管理活動である上・下流コストは、ともに管理体制が確立され、2008年度は新たな活動はなかったため減少傾向にあります。地球環境保全コストは2007年度よりも投資で4,523万円の減少、費用で533万円の減少となりました。新たな投資としては電子部品の含有化学物質測定の前処理に使用するマイクロウェーブ試料分解装置などを購入し、化学物質管理体制の向上につながっています。また、2007年度導入した省エネルギーモニタリング装置によるリアルタイム監視のための費用や、空調一斉オフ用タイマー制御費用も計上しています。その結果、大宮本社内の電気使用量削減に結びつけることができませんでしたが、電気料金の変動により、経済効果には現れませんでした。

2009年度は投資・費用に見合った環境保全効果、経済効果につながるよう、活動を監視していきます。

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	0	12,875	環境汚染事故0件	-	-
	地球環境保全コスト	6,220	36,535	製品への有害化学物質の含有防止	-	P10 P19
	資源循環コスト	0	25,528	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	666	P20
	小計	6,220	74,938		-	-
上・下流コスト	0	27,783	お取引先への環境品質監査の実施	-	グリーン調達、容器包装リサイクル	P10
管理活動コスト	0	45,036	環境目的・目標の達成	-	環境マネジメントシステムの維持運営 環境教育 緑地化の費用等	P15
研究開発コスト	0	135,256	環境配慮設計によるパフォーマンス向上	-	環境配慮型設計への取り組み	P8
社会活動コスト	0	623	ボイ捨ての減少	-	近隣清掃の実施	-
環境損傷対応コスト	0	0	-	-	-	P12
合計	6,220	283,636		666		

(単位:千円)

* 環境会計の対象範囲

対象期間: 2008年度 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、浪岡、大鰐

* 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。

環境負荷

2008年度はエネルギー使用量が25%増加しています。これは主に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）の電力使用量が約 1,100万 kWh 増加したことで、中国仏山工場の食堂で使用している天然ガスが従業員の増加により、約 1.1 万㎡増加したことに起因しています。（電力使用量の増加については P19 をご覧ください。）また中国仏山工場にて温水器に使用していた灯油を軽油に切り替えたため、灯油使用量が減少

し軽油使用量が増加しています。

その他変化した項目として、物流時のエネルギー使用量が挙げられます。ガソリン使用量が OEM お客様への納品量や回数に伴い、増加しました。また、青森 3 工場間で従来より部品の輸送に使用していた専用便の軽油使用量を追加したために、軽油使用量が増加しています。今後は物流の効率化が課題の一つとなっています。

INPUT

エネルギー		水	
電力	57,906,788kWh	上水	49.8万㎡
重油	194kℓ	地下水	13.0万㎡
灯油	10.3kℓ	合計	62.8万㎡
軽油	57.7kℓ	製品原材料・副資材	
LPG	0.4万㎡	金属材料（真ちゅう・アルミニウム）	
天然ガス	9.2万㎡	ガラス材	
合計	537,000GJ	プラスチック材	
紙		化学品（薬品・溶剤・洗剤）	
コピー用紙	20.5t	ガス（窒素・酸素・アルゴン）	
		電装部品	
		ダンボール	

輸送時のエネルギー(注1)	
軽油	276.4kℓ
ガソリン	104.9kℓ
合計	381.3kℓ

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.2.3」



OUTPUT

CO ₂ 排出量		リサイクル	
電力	29,077t-CO ₂	紙	36.5t
重油	525t-CO ₂	ダンボール	69.2t
灯油	26t-CO ₂	金属	71.4t
軽油	151t-CO ₂	廃油	123.8t
LPG	25t-CO ₂	プラスチック	155.1t
天然ガス	192t-CO ₂	研磨汚泥	22.8t
合計	29,996t-CO₂	廃液	175.0t
廃棄物中間処理委託		その他	7.0t
産業廃棄物	598.0t	合計	660.8t
一般廃棄物	165.3t	製品 (注2)	
合計(国内)	763.3t	製品合計	2,092.0t
(参考) 中国仏山工場			
産業廃棄物	171.9t		
一般廃棄物	789.6t		

輸送時のCO ₂ 排出量(注1)	
軽油	725.4t-CO ₂
ガソリン	243.8t-CO ₂
合計	969.2t-CO₂

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、国内分を対象とし、中国仏山工場分は算出方法の相違により、参考情報として掲載しています。

(注1) 輸送時のエネルギー・CO₂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。

(注2) 2007年度の製品合計に誤りがありました。23,075tとありましたが、正しくは2,533tでした。

第三次環境目的・目標の達成状況

2008年度はタムロングループで、第三次環境目的・目標の達成に向け活動しました。概ね達成できましたが、環境負荷に関連する目標で未達成となり、課題が明らかになりました。

2008年度の環境目的・目標の達成度

2008年度は大宮本社・青森3工場で統一した環境目的・目標を設定し、活動してきました。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)においても、同じ目標を設定して活動しましたが、廃棄物の把握方法や管理対象化学物質の相違から、CO₂排出量削減と環境汚染の予防の目標のみ全社の目的・目標管理に組み込んでいます。課題としては産業廃棄物・一般廃棄物の削減とCO₂削減、製品リサイクル、LCAの実施

といった環境配慮設計が挙げられます。(サイトごとの廃棄物と、CO₂排出量の要因である電気使用量の推移については、P19～20をご覧ください。)

統合マネジメント体制については、品質・環境の統合マネジメントマニュアルを始め、文書を整備し運用しました。2008年度はISO認証機関より品質・環境の統合マネジメントにおいて、適合認証を受けています。

2007～2008年度環境目的・目標達成状況および2009年度の目的・目標

2008年度は大宮本社・青森3工場で目的・目標達成状況の把握を行いました。ただしCO₂削減と環境汚染の予防の目標においては中国仏山工場も統合した目標管理を行っています。

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マネジメントシステム統合	大宮本社、青森3工場、中国仏山工場の環境目的の統合のための準備	2008年度大宮本社、青森3工場、中国仏山工場の共通目標設定済み	○	
	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	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		
2 廃棄物の発生量削減、再資源化の推進 ①産業廃棄物のゼロエミッション達成 2009年迄に産業廃棄物のゼロエミッション※を達成する。 ※ゼロエミッションの定義：産業廃棄物のうち最終処理が単純埋立処分まわされる量を、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%	○	
	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	産業廃棄物排出量を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	○
	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1)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	○
3 CO ₂ 排出量削減の推進※ ※原単位：CO ₂ 排出量/売上高	CO ₂ 排出量の把握方法の確立	CO ₂ 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。	(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 ⑥製品へのリサイクル材の利用検討 (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(2006年度比) ③製品容積：15.7%削減(2006年度比) ④解体工数：3.7%削減(2006年度比) 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※外側の地下水汚染を環境基準以下にする。 ※PRB：透過性浄化壁	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	○	
	②環境汚染事故0件にする。	雑排水水質(BOD値)：基準値超過(2月) その他の環境汚染なし。	△	

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

(注2) 大宮本社・東京営業所・青森3工場を対象としています。

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

2009年度の課題

2009年度は2006年度に立てた目標値をより実態に見合った目標値とするため、一般廃棄物排出量を2006年度比20%削減から10%削減へ、CO₂排出量削減を2007年度比6%削減から3%削減へ変更しています。2008年度に達成できなかった目標については、青森3工場とサイト統合した統合マネジメントシステムに基づき、早急に対策を立てる必要があります。特にCO₂排出量が2008年度に前年度比で37.5%増加しているため、最も重要な課題であると認識しています。そのため

省エネ推進部会を設置し、各サイトの生産現場の担当者を中心に、対策を考え実行していく体制を整えました。廃棄物削減部会、省資源設計/生産部会、CSR調達部会、環境影響評価部会の各部会も、大宮本社から青森3工場、中国仏山工場に拡大して、全社的な活動に展開しています。特に中国仏山工場において、法規制などの違いから管理方法の異なる廃棄物、化学物質について、再度取り組み方を詳細に決めていく必要があります。

達成評価基準：自己評価により ○：達成、△：一部未達成、×：未達成と表記

2008年度環境目標	2008年度達成状況	達成評価
大宮本社、青森3工場、中国仏山工場の環境目的の統合	2008年1月より大宮本社、青森3工場、中国仏山工場共通の環境目的・目標に向けて活動した	○
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	統合マネジメントシステムで2008年度1月より運用開始済み	
産業廃棄物の単純埋立率(注2)を4%以下とする。(再資源化率：96%)	単純埋立率：1.2% 再資源化率：98.8%	○
産業廃棄物排出量(注2)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)	増加率：3.8% (大宮本社 増加率：70.0%) (青森3工場 増加率：0.9%)	×
一般廃棄物の再資源化(注2)(現状把握管理・分別推進)	各サイトで自治体の決まりに合わせて、分別を行った。(エコパトロール等で実績を確認済み)	○
一般廃棄物の排出量(注2)を2006年に対し15%削減	削減率：10.9% (大宮本社 削減率：8.9%) (青森3工場 削減率：14.2%)	×
CO ₂ 排出量(注3)を2007年度に対し原単位で3%削減	増加率：37.5%(注4) (大宮本社 増加率：6.0%) (青森3工場 増加率：17.0%) (中国仏山工場 増加率：51.4%)	× (中国仏山工場を含む)
(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：新信頼性試験導入検討中 ②製品の減量化：4.9%削減 ③製品の減容化：4.0%削減 ④解体容易性：解体工数5.0%削減 ⑤対象商品や方法の検討中 ⑥製品へのリサイクル材の利用：品質評価済み ラインでテスト生産中 (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(注2)を2007年度に対し原単位で0.5%削減	削減率：7.3%	○
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)	各サイトにおいて、環境汚染事故無し	○

2009年度環境目標
大宮本社、青森3工場のISOマネジメントシステムの統合
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)
一般廃棄物の排出量を2006年に対し10%削減
CO ₂ 排出量を2007年度に対し原単位で3%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：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。

(注4) 各サイトの電力によるCO₂排出量は下記の計算式で算出しています。

CO₂排出量：電力使用量(kWh) × 排出係数(tCO₂/kWh)

各サイトの排出係数 大宮本社：0.000337、青森3工場：0.000441、中国仏山工場：0.000555

温暖化防止に向けた省エネ・節水への取り組み

統合マネジメントシステムに基づき、生産部門における電力使用量、水使用量の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

2008年度の電力使用量は全体で2007年度より約29%増加しました。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）における電力使用量が増加しています。

中国仏山工場では、クリーンルームを24時間稼働させていることと、機械設備の増設により、電力使用量は2007年度比で約46%増加しています。機械の導入があったため労働時間当りの電気使用量は増加しています。

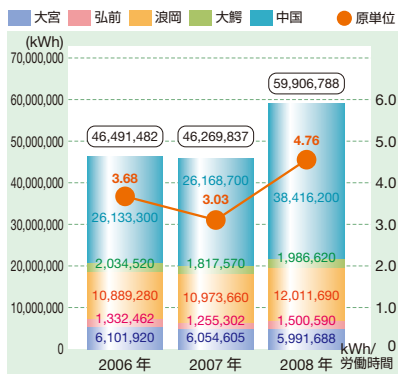
青森3工場の電力使用量は2007年度比で約10%増加しています。主な原因は、浪岡工場では新たなレンズ加工機を導入したこと、大鰐工場ではプラスチックレンズ製造のための機械設備増設、弘前工場では新機種用の機械加工、組立加工稼働が増加したことが挙げられます。

大宮本社では2007年度に導入した個別管理型空調設備、省エネ型蛍光灯などの効果が現れ、2007年度より2%減少しました。2009年度は各工場での設備改善などの対策を検討していきます。

CO₂排出量の削減

CO₂排出量はほとんどが電力使用量によるものです。大宮本社では省エネルギーモニタリングの結果を受けて、電力消費量の7割が生産設備であることから生産現場での生産効率の向上が重要であることがわかりました。対策としては、夜間・土日の生産設備やクリーンルーム空調動力などの待機電力の削減が挙げられます。2008年度はまず着手できる項目として、夜間電力使用の無駄を無くすため、11月からは定時後の空調一斉オフ、2009年1月からは週2回のノー残業デーに照明のオフを機械制御で始めました。

今後は生産効率の向上に向け、青森3工場・中国仏山工場においても、展開可能な対策から実施し、地球温暖化防止への貢献を目指します。

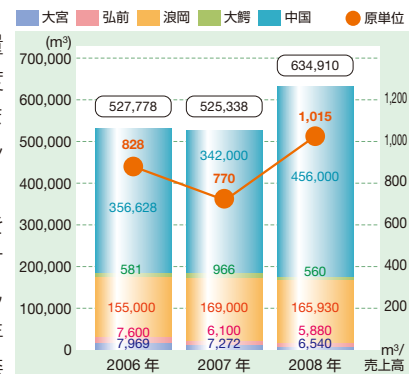


水使用量

2008年度の水使用量は全体で2007年度より約20%増加しました。当社は主にレンズ加工において、ガラスなどの材料を研磨した後に洗浄するため、水を使用しています。2008年度は大宮本社・青森

3工場においては減少しましたが、中国仏山工場で約30%増加しました。これは中国仏山工場で、社員寮のシャワーに使用する水の増加と稼働の増加に連動しています。なお、新商品の開発の時期にあるため売上高には直結せず、水使用量を売上高（注1）で割った原単位においても増加傾向にあります。今後は浪岡工場での循環型冷却装置による冷却水の再利用などに続き、業務フローを見直して水使用量削減対策を検討していきます。

（注1）今回より2006～2008年度の売上高を連結売上高に修正し、原単位を計算し直しました。



電力削減担当者インタビュー



人事総務本部 総務部 総務課 課長代理 大垣 達治

大宮本社は新館増築等で2005年から電力使用量が倍増し、2007年に第二種エネルギー管理指定工場になりました。そのため電力使用の“見える化”をすすめるとともに、空調機器や照明器具の省エネルギーも順次実施してきました。また社員による職場内のエコパトロールを定期的に行い、空調温度が適正に管理されているか、照明など無駄な電力使用がないかなどをチェックしています。さらに2008年11月からは定時後の空調の一斉オフ、2009年1月からはノー残業デーに照明の一斉オフを実施しています。2006年度以降は本社の電力使用量の増加を抑えることができ、2008年は2006年比98%となっています。2009年度から青森3工場との統合がスタートしました。これまで事務部門を中心に電力削減を図ってきましたが、今後は電力使用比率の高い生産部門での削減がタムロン全体のCO₂削減のキーとなります。また中期的には太陽光など自然エネルギーの活用も視野に入れて、検討していきます。

廃棄物削減・リサイクルへの取り組み

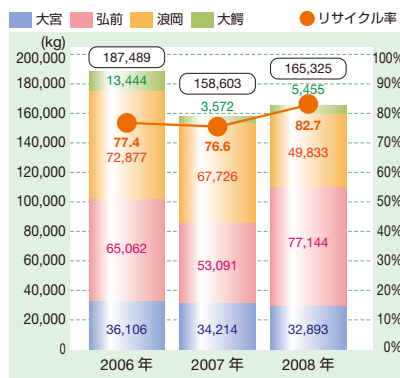
廃棄物削減、リサイクル推進に向け、各部門で業務改善を促し、対策を行っています。

廃棄物削減への取り組み

一般廃棄物

2008年度の一般廃棄物量は2006年度比で約10%削減、2007年度比では4%増加しました。特に廃棄量が多い項目は、浪岡工場の可燃物(約32t)、大宮本社の古紙(約22t)、弘前工場のダンボール(約59

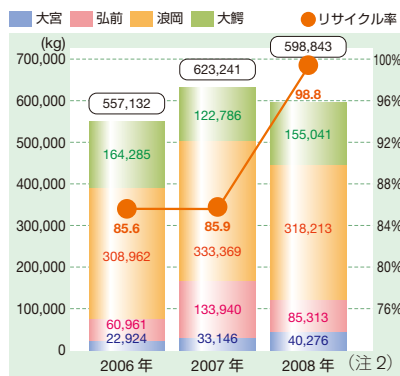
t)の3項目です。浪岡工場ではレンズを磨くために使用されたシルボン紙が可燃物の多くを占めています。大宮本社では各部署において業務を見直し、改善提案とその実施を積極的に行うことで文書の電子化を進めているものの、会議資料の削減など使用する紙の量自体を減らす必要があります。弘前工場のダンボールは排出量全てをリサイクルしていますが、業務変更により各所からの部品が弘前工場に集まるため、約59%程度増加しました。今後は部品により通い箱の利用なども検討していく予定です。なおリサイクル率は82.7%と向上しています。



産業廃棄物

2008年度の産業廃棄物量は2006年度比で8%増加、2007年度比2%削減となりました。サイト別で廃棄物量の多い項目は、浪岡工場の廃溶液および廃油、大鰐工場の廃プラスチック、大宮本社の金属くずが挙げられます。大鰐工場はプラスチック成形の過程で出てくる大量のランナー材(注1)が多くを占めています。そのため、廃プラスチックをペレット化し、製品へリサイクルすることに取り組んでいます。浪岡工場の廃溶液、廃油についてはリサイクルを検討しています。

リサイクル率はこれまでリサイクル不可だった浪岡工場のガラスくずをリサイクル業者の協力を得てマテリアルリサイクル(注3)したため、98.8%まで向上しました。



(注1) プラスチック製造のために樹脂を流し込む流路に当たる部分
 (注2) 2006年度と2007年度の大宮本社の産業廃棄物量に、有価物を含む金属くず、木くずが含まれていない部分がありましたので、訂正しました。
 (注3) 使用済み製品や生産過程で出る廃棄物を回収し、原料として再利用すること

大宮本社・中国での廃棄物削減・リサイクルへの取り組み

大宮本社では2008年度まで廃棄物削減部会を中心に、大宮本社内での廃棄物量の把握や削減対策等の推進を行ってきました。大宮本社内では産業廃棄物量が2007年度比で約22%程度増加しています。主な原因として、3Dテクノセンター(注4)の稼働量増加に伴う、プラスチックくず、廃油、金属くずの増加が挙げられます。製造するプラスチックの形状ごとに金型の形状が異なるため、機種毎に設計を行うケースがほとんどです。一度で正確な形状になる可能性は低く、何度か設計を補正し金型を製造する工程を繰り返すことになり、その過程で廃棄物が出てきています。しかし、2009年度は正確な型になるまでの補正回数目標を設定し、廃プラスチックの削減に取り組んでいく予定です。

また、大宮本社で廃棄物の増加原因としてもう一つ挙げられるのは、型確品(注5)増加があります(約40%)。今後は開発プロセスの見直しを行い、廃棄物量を削減していきます。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2008年度より廃棄物量の把握を始めました。もともと廃棄物処理業者による廃棄物量の算出が行われておらず、まずは社員が個数による推計把握を試みました。これにより、中国仏山工場の廃棄物量を知ることができ、改めて管理の必要性を認識する結果となりました。今後はデータの正確性をどこまで確保するか、削減する対象廃棄物を何にするか、などの課題を検討していく予定です。

(注4) 3Dテクノセンターは2005年に設立された3次元一気通貫による金型製造部門です。
 (注5) 型確品とは、試作品のうちお客様の要求する仕様を満たし、品質基準をクリアした製品で量産品の元になる製品

廃棄物削減部会担当者インタビュー



3Dテクノセンター
製造部製造二課
課長 進藤 健司

金型の製造過程では、使用済み油、型の具合を試すために作成したサンプルのプラスチックくず、型の材料である金属くずが廃棄物として出てきます。2008年度は特に廃油削減のため、4月に油の汚れを除くことができる機械を導入し、油を再利用し使用期間の長期化により、廃油の削減に貢献しています。その結果、製造量増加に伴い廃棄物絶対量では約2.5%程度増加しましたが、廃棄物量を工数で割った原単位では40%程度削減したことになります。2009年度はランナーレスなどを行い、廃プラスチックの削減にも取り組んでいく予定です。

青森 3 工場における取り組み

廃棄物削減など環境への配慮をしながら、高性能な商品の製造を行っています。

青森 3 工場の環境への取り組み

生産本部の青森 3 工場は、当社の中でも主に OEM お客様に向けた高性能な商品の製造を担っています。当社のマザー工場としてブランド力を高めるため、常にお客様の視点に立ち、品質保証体制の維持向上に取り組んでいます。環境についても 2000 年度より ISO14001 を取得し、毎年目的目標を設定し、活動してきました。活動の主体となっているのは、省エネ検討部会・ゼロエミッションファクトリー推進部会・環境会計部会・緑地化整備部会・安全衛生環境推進部会の 5 つの環境部会です。それらの部会の推進により、各工場にて活動を展開しています。浪岡工場では産業廃棄物の単純埋立率 4% 以下達成のために県内の新規産業者と契約し、ガラスくずを 2008 年 6 月より、埋立処理からリサイクル処理へ変更しました。大鰐工場はランナー材のリサイクル品の商品化実現に向け、大宮本社の省資源設計部会と協力し、試作品の製造やテストを実施しています。また省エネ対策としては浪岡工場において、避難誘導灯を省エネタイプに切替えました。年間予想効果で 2,283kWh (約 1tCO₂) の削減が期待できます。特に 2008 年度は大宮本社と統一の環境目的・目標を設定し、同じ目標に向かって活動を開始した“ファーストステップ”の年となりました。2009 年度は環境部会を大宮本社の部会と統合し、タムロン光学仏山有限公司も交えて活動していきます。

緑地化への取り組み

青森 3 工場の緑地化部会では、青森 3 工場の敷地内の美化運動の一環として芝桜等の植栽や草花のプランター設置のほか、工場内に観葉植物を設置し、癒しのスペースをつくりました。



浪岡工場の緑地化の様子

安全衛生環境への取り組み

安全衛生環境推進部会は、安全衛生と環境法令の順守を目的として、各職場の状況をチェックするパトロールを行っています。年初に年間のパトロール計画を作成し、部会メンバーが青森 3 工場間を相互パトロールを行い、指摘による改善を行っています。2008 年度は、パトロールのチェックシートに化学薬品の適正表示の有無などの法令順守項目を追加し、より有効な活動としました。

大鰐工場 製造部長インタビュー



大鰐工場 製造部長 吉原 正彦

大鰐工場ではプラスチック部品製造の主要業務における、廃棄物削減活動を行っています。射出成形品(注 1)の残り(ランナー)は 2008 年、外観に使用しない部品(内装品)であれば 20% 程度のリサイクル材を新しい材料にブレンドすることで、品質上使用可能である結果が出ました。今後は、リサイクル材が使用可能な商品と部品の特定と、ランナーレス化が課題となっています。新規の型確品(P20(注 5)参照)を試験的に射出成形する際には金型に合致した成形条件を確実に設定することで、成形品の使用方法に見合った評価測定の技術確立を図ることで、量産時の早期品質安定化を推し進めると同時に、排出量削減に取り組んでいます。2009 年度からは統合マネジメントシステムに基づき、全社的な視点を持って、生産現場としての役割を意識した活動をしていきたいと考えています。

(注 1) 射出成形とは、プラスチック成形材料を加熱後、金型に押し込んで成形する方法のこと。

地域社会への貢献

近隣清掃は当初工場敷地内を重点に行っていましたが、2008 年度からは近隣に清掃活動範囲を移し、4 月から 11 月の期間で実施しました。積雪があり通年での活動は出来ませんが、継続実施していく予定です。弘前工場は「弘前城雪灯籠まつり」「弘前城 菊と紅葉まつり」「ねぶた祭り」などへの協賛の他、地元少年野球(リトルリーグ)チーム「弘前ヤンキース」への練習場の提供もおこなっています。



近隣清掃の様子

浪岡工場は古来浪岡城城主の大名行列や花火大会等が催される「北畠まつり」へ、大鰐工場は「大鰐温泉サマーフェスティバル」にそれぞれ地域イベントに協賛しています。今後も地域社会とのつながりを大切に、地域社会に貢献していきます。

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。

歴任委員：
岩手県「環境会計検討委員会」座長
環境省「国内排出量取引制度検討会」委員
財地球産業文化研究所「排出削減における会計および認定問題研究委員会」委員
(社) 海外環境協力センター「カーボン・オフセットフォーラム (J-COF)」アドバイザー

主要発表論文：
・「欧州排出量取引制度 (EU ETS) の現状と会計基準の方向性」
『企業会計』中央経済社 2008年12月
・「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

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会 (常任理事)
環境経済・政策学会
アメリカ会計学会

I. CSR 元年を振り返って

まず、世界的な景気減速、日本市場の株価下落などの厳しい経済状況下でのタムロンの状況について述べたいと思います。昨年3月と現時点(2009年3月)の株価を比較しますと、3分の1に下落しました。これによって、タムロンの企業価値が3分の1になったわけではありません。企業価値は、業績や株価だけではなく、社会問題や環境問題にどれだけ配慮しているかという総合的な視点で評価されるべきです。事実、中国工場を本格稼働し、特集記事にあるような社会貢献活動も充実させ、この経済不況の中、売上高は前年度比で1割程度落ち込んでいるだけです。

II. 原点を見つめ、CSR 経営の更なる進化を

昨年度から株主総会の当日に、財務報告とCSR報告書を同時に発表しています。日本企業で同時に報告するのは、全体の1割程度しかありません。また、タムロンはCSR経営の効率化を図るために、統合マネジメントシステムを推進する方針を示しています。これは、ISO9001とISO14001を統合化し、品質と環境を同時に管理しようとするシステムです。この推進活動によって、一つの管理システムで人件費や管理コストを削減することが可能になります。課題は、やはり中国工場の環境負荷の低減です。廃棄物の排出削減やリサイクル率の向上、水の効率的な

今回は、昨年の第三者意見で述べた3つの課題を中心に確認いたしました。中国工場にクリーンルーム、機械加工設備の導入によって、CO₂総排出量は4割ほど増加しました。また、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に関しては、現場を見る限り、うまく調和がとれていると思います。技術の伝承にはかなりの長い時間を要しますが、金型等の細部に亘る品質こそがタムロンの品質の良さ、ひいてはタムロンそのものを支えていることは間違いありません。また、第三者検証を今のところ導入していませんが、将来、CO₂の排出量等が財務諸表に記載されるようになると検証が必要不可欠となります。

循環、電力の削減についてはすでに進められていますが、手付かずのものはCO₂削減マネジメントです。前述したように、中国工場は、高品質・低価格・大量生産を行うため、CO₂排出量が増加しました。すでに中国から月次で環境パフォーマンスデータが送られてきますので、中国でどのようなCO₂削減マネジメントシステムを構築するのかが、今後の課題であると言えます。タムロンが求めている企業像は、より高品質なものを低価格で市場に提供すると同時に環境配慮と社会貢献も実践していく会社だと思っています。そこに「FOCUS (焦点)」を合わせ、ぶれない経営姿勢で邁進することを望みます。

編集後記



大宮本社

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。特集として「鉄道風景コンテスト」、「出前授業」を取り上げたり、ステークホルダー毎に章を設けて読みやすい工夫を凝らしました。また、インタビュー記事をさらに充実して従業員の素顔やお客様からの率直な意見をわかりやすく伝えています。今後は第三者意見書にあるように、中国での環境負荷管理・削減が重要な課題

です。この課題に取り組み、グループ全体でCSR経営を推進していきます。皆様からのお声を反映し、より一層社会に役立つ企業でありたいと考えています。率直なご意見・ご要望をお寄せ頂ければ幸いです。



青森3工場



中国仏山工場