



# CSR報告書 2015

Corporate Social Responsibility Report

# トップメッセージ

## 今こそ重要な産業の眼(レンズ)を通じたCSR経営の実践

産業の眼であるレンズが持つ可能性は多様な用途に広がっています。このような状況の下、弊社は国内外を問わず、従来の写真交換レンズ、監視カメラ、車載レンズなどのニーズを的確に捉えるだけでなく、経験が活かせる新規分野へも挑戦していきたいと考えています。

さまざまな用途に適応したレンズをお届けするため、国内だけでなく新興国などを含めた海外現地拠点でニーズを的確に捉え、製品戦略を強化してきました。国を問わず、選ばれる産業の眼(レンズ)＝本業を通じたCSR経営を実践していくことが使命であると考えます。故に高品質で環境に配慮した開発・設計・生産体制を発展させ、国内のみならず中国やベトナム工場の品質を改善し続け、これからもお客様から選んでいただける製品を目指してまいります。

環境については、全社のCO<sub>2</sub>排出量に関して2012年度を基準に売上高原単位で毎年、年平均1%を削減する目標があります。2020年には2012年度比で約7%削減となり、2014年度の実績では7.0%の削減を達成しました。今後はCO<sub>2</sub>の売上高原単位ではなく、絶対量の削減にも注力してまいります。製品設計の環境配慮も推進しています。例えば、写真交換レンズでは高画質、手振れ防止などの性能を追加しつつ小型軽量化、静音化や部品点数の削減などに努めています。

また、国内外の法規制の順守や、紛争鉱物問題などCSR調達の国際基準、労働環境や人権状況、公正な取引慣行に留意したサプライチェーンを構築してまいります。

## 自律型社員が実践するCSR活動

指示を待つのではなく、自分で考え自発的に正しく行動できる社員を育成することが大事です。社員を大切にしている経営によって、社員がお客様のニーズに応え、社会に積極的な貢献が出来ると思います。グローバル展開においても同様で、現地に適した雇用環境が必要です。現地法人のトップは、日本をよく理解して、かつ社員を最も理解する現地の人を採用し、現地に適したCSR活動を展開しています。今後は、英語力も強化してお客様との密なコミュニケーションを図り、自ら考えチャレンジする社員を育てていきます。

特に、女性が働きやすい環境を整えることは重要です。人材登用を進めて活躍の場を広げ、女性管理職の比率を拡大していきます。2014年度はそれまで女性だけが取得していた育休を男性も取得しています。2015年度はさらに保育所を本社内に設立する予定です。これからもより女性の働きやすい環境作りを推進していきます。

また、自律的な社員の実践が弊社の社会貢献活動を支えています。写真文化への貢献として鉄道風景／マクロレンズフォトコンテストをはじめ、障がい者アスリートへの支援、出前授業など地域に根差した活動、さいたま市の見沼田んぼ保全への寄付などの取り組みを継続的に実施していきます。

## 国連グローバル・コンパクト10原則への支持

弊社は、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。この原則はCSR活動の根幹であり、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。特に、海外拠点におけるコンプライアンスは重要であり、世界中の皆様のご期待と信頼に応えられるように、具体的な活動内容を盛り込んだコンプライアンス行動指針を周知徹底していきます。

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。



株式会社タムロン  
代表取締役社長

小野 守 男

## 目次

○ トップメッセージ	1
○ 目次/会社概要	2
○ タムロンのCSR経営	3
○ 国連グローバル・コンパクトへの参画	4
○ 特集 多様な人財が活躍する会社を目指して	5
○ 株主・投資家とのかかわり	7
○ お取引先とのかかわり	8
○ お客様とのかかわり	9
○ マネジメントシステム	13
○ 環境とのかかわり	15
○ 環境目的・目標の達成状況	16
○ CO <sub>2</sub> ・電力使用量削減に向けた取り組み	17
○ 廃棄物・水使用量削減に向けた取り組み	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、タムロングループ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・TAMRON OPTICAL(VIETNAM) CO., LTD.・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.3.5」  
 ・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(G4)」を参照して、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。

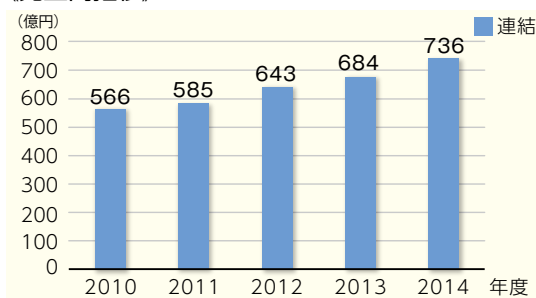
## 会社概要

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：従業員数2,694名(派遣社員3,985名を除く)  
 売上高 連結：73,621百万円(2014年12月期)  
 上場場所 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)  
 海外工場 中国(仏山)、ベトナム  
 販売子会社 アメリカ、ドイツ、フランス、香港、中国(上海)、ロシア、インド

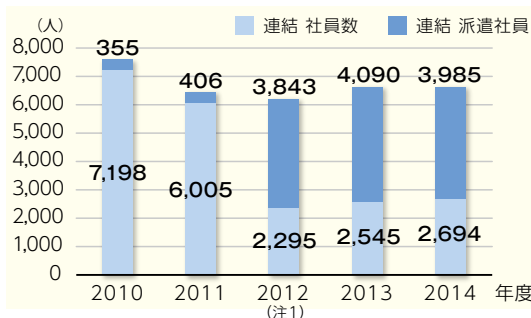


本社(埼玉県さいたま市)

### 《売上高推移》

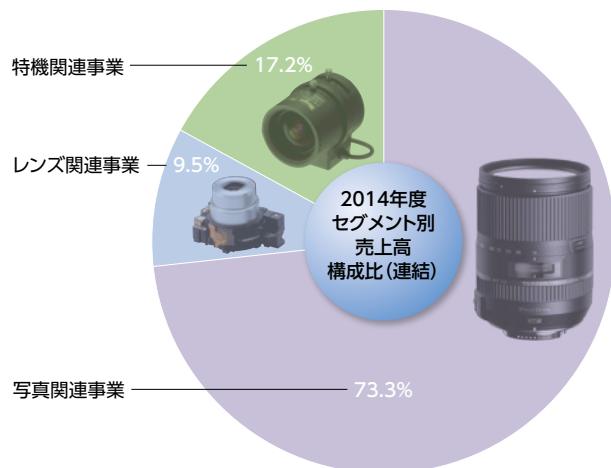


### 《社員数》



(注1) 2012年度からの派遣社員の増加は、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。中国生産子会社の派遣社員は中国国内法の変更に伴い、今後社員に切り替えていく予定です。

## 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、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。

ステークホルダーとのコミュニケーションの一環として、毎年CSR報告書を発行しています。2014年に発行した「CSR報告書2014」は、第18回環境コミュニケーション大賞(環境省、一般財団法人地球・人間環境フォーラム主催)において、優良賞を受賞しました。

詳しくは当社ホームページをご覧ください。

WEB [http://www.tamron.co.jp/news/release\\_2015/0226.html](http://www.tamron.co.jp/news/release_2015/0226.html)

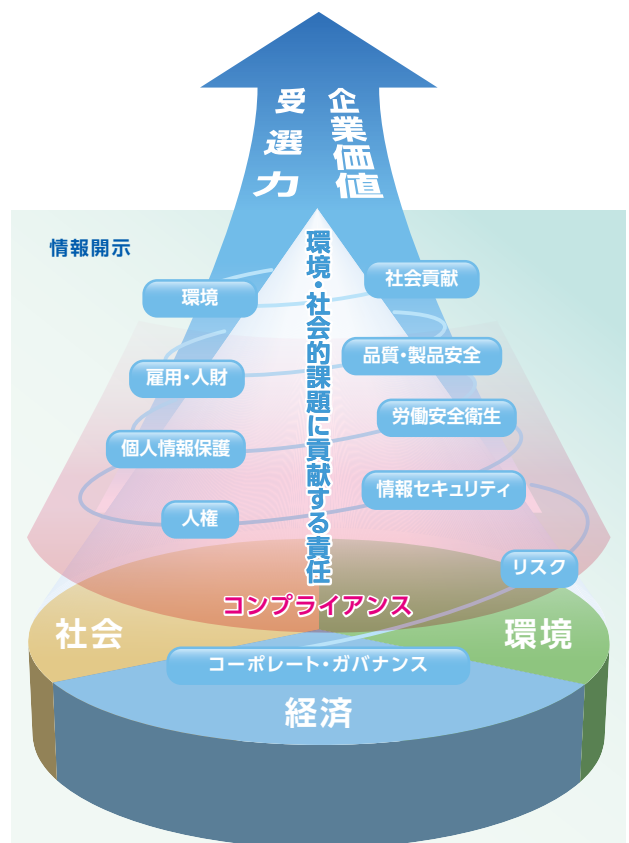
## CSR経営推進のための12テーマ

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。コーポレート・ガバナンスを整備し、環境・社会・経済に配慮しながらコンプライアンスを基本とした経営を行います。さらに「環境」「品質・製品安全」「雇用・人財」などを環境・社会的課題として捉え、それぞれのテーマに取り組むことで、お客様に選んでいただける企業を目指します(受選力<sup>(注1)</sup>の追求)。

(注1)当社の方針の一つで、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ます。

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	P7, 14
コーポレート・ガバナンス	P7
リスク	P13
環境	P15 ~ 18
情報開示	P7
品質・製品安全	P9 ~ 12
労働安全衛生	P14
雇用・人財	P5 ~ 6
人権	P5 ~ 6, 8
社会貢献	P19 ~ 21
情報セキュリティ	P7
個人情報保護	P5, 7



CSR12テーマ図



# 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。

2014年度はタムロン光学仏山有限公司(以下、中国仏山工場)、TAMRON OPTICAL(VIETNAM) CO., LTD.(以下、ベトナム工場)を含め、「国連グローバル・コンパクト」の原則に沿って人権・労働についての教育を行い、107名が参加しました。「国連グローバル・コンパクト」の原則への理解を高め、行動につなげることを目的とした教育で、社員は原則の内容、

関連する問題について学ぶとともに、当社の現状と社員が行うべき対応について、理解を深めました。

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をご覧ください。

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

## COP報告(Communication on Progress)

タムロンにおける2014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	2014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	・「基本的人権の支持」を規定(行動宣言)	・「人権保護・労働基準管理規定」に基づいて運用実施 ・運用において管理内容の明確化とチェック機能を強化(国内および中国仏山工場)	P3 P5 ~ P8
	②人権侵害に及ぼさないように確保すること	・「人権の尊重・差別撤廃」を規定(コンプライアンス規定) ・管理内容の明確化とチェック機能の強化(人権保護・労働基準管理規定) ・「CSR調達」を規定(タムロンサプライヤー行動規範)		
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	・「組合員が団結し活動すること」を規定(労働組合法)	・労使間による定期的な協議の機会(経営協議会など)の設置(本社) ・社長と女性社員との懇親会を実施(本社) ・労働組合の活動により働きやすさの向上(中国仏山工場・ベトナム工場)	P5 ~ P6
	④あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持	・「労働関係法の順守、働きやすい職場環境の維持」を規定(コンプライアンス規定)	・国連グローバル・コンパクトに基づきCSR12テーマの社内教育を実施: 107名受講	P5 ~ P7
	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)	・雇用時の年齢確認の徹底(中国仏山工場・ベトナム工場)	P7
	⑥雇用と職業における差別の撤廃の支持	・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	・女性管理職比率: 目標を達成 ・育児休業取得率: 100% ・障がい者雇用率: 2.3%	P5 ~ P6
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 ①CO <sub>2</sub> 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	・環境不適合件数(製品の有害化学物質の流出事故): 0件 ・環境配慮設計、CO <sub>2</sub> 削減に向けた教育を実施: 各1回(合計152名受講) ・生態系保護の支援(本社)	P8 P12 P15 ~ P18 P20
	⑧環境に関するより大きな責任の率先	・下記の環境目的・目標を設定 ①CO <sub>2</sub> 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	・CO <sub>2</sub> 削減率: 7.0%減(2012年度比売上高原単位) ・廃棄物削減目標: 3件達成 ・製品の軽量化: 1%減、小型化: 1%減	P12 P16 ~ P18
	⑨環境に優しい技術の開発と普及の奨励			
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	・「寄付行為・政治献金規制」「反社会的勢力との関係断絶」を規定(コンプライアンス規定、行動宣言)	コンプライアンス推進委員会にて社内教育を実施	P7

# 特集

# 多様な人財が活躍する会社

タムロンではグローバルに広がるお客様に満足していただける製品・サービスをお届けするタムロンを支える社員が活躍できるように、働きやすい会社を目指し、公正な評価・待遇、相

## 自律型の人財を目指して

当社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、入社後一定期間ごとに必要な能力を身に付ける「階層別教育」、技術職と営業・事務職ごとに必要な力量を身に付ける「職種別教育」、個別のスキル向上を目指す「全社共通教育」のシステムを活用し、人財育成に取り組んでいます。

### 《教育体系図》



## 人財育成(海外)

タムロングループは全社員の60%が海外拠点で従事し、各拠点の実情に合わせて人財育成を実施しています。

中国仏山工場では、管理職の管理能力および生産・製造技術を向上させるため、職種に応じた教育訓練を行い、人財を育成しています。管理職研修では、2014年度は現地幹部候補を育成する目的で、管理知識および生産・製造技術についての教育を6回行い、参加者は累計で128人(係長10人、班長61人、その他57人)でした。受講後、参加者の99%が教育内容を活かし、

業務上の課題を改善しています。

生産・製造技術の研修では、生産設備の自動化・省力化・デジタル化を更に推進するため、設備開発担当の社員に自動化関連の教育を行いました。また組立部門では品質を安定させるため、管理職に月2回の生産教育会を行い、生産工程での異常品質に関する情報を関連部門にも展開し、教育しました。これにより社員が自身の工程から視野を広げ、品質向上に貢献することを目指します。

## 管理職研修・技術者研修の拡充(国内)

「階層別教育」の一層の充実をはかるべく、2014年度は管理職を対象とした「多面評価研修」を新たに実施しました。多面評価とは、上司・部下、そのほか仕事上関係する他部署の人が管理職(対象者)のマネジメントをチェックし、その結果を基に管理職が自らのマネジメントを客観的に振り返ることで、今後の行動改善につなげるものです。

本社地区の部長クラス約20名を対象に実施し、研修を終えた参加者からは「上司・部下の感じていることと自分の認識に差があることを受け止め、両者の要望に応えられる組織作りを目指してリーダーシップを発揮したい」などの前向きな感想が多数聞かれました。今後も対象を広げて継続していきます。

さらに、グローバル展開に伴い若手の技術系社員で、今後業務に英語力を必要とする社員を対象に、技術者英語研修(上級・中級各15名程度)を実施しています。工業英語を専門とする外

部講師により、週1回4ヶ月間にわたって、顧客とのコミュニケーションやビジネスメールなどの実践的な研修が展開されています。

### 《管理職研修》

講座名	内容
管理職基礎研修	管理の基礎的な「原理・原則」を学び、管理監督者として成長するために必要な知識・能力を修得する
考課者訓練	人事評価の目的・進め方を理解する
個人情報管理規定研修	「個人情報管理規定」の趣旨・内容を理解し、個人情報に関して実務上適切に対応できるよう徹底を図る
多面評価研修	管理職が自身のマネジメントについて上司・部下・同僚から評価を受け、研修を通じて自己分析しマネジメント力の向上を図る
メンタルヘルス研修	メンタル不調者の発生を防ぐため、管理者として留意すべき事項を習得し、職場環境の維持向上を図る

管理職  
インタビュー

Interview



開発管理本部 開発管理部 コスト管理課 課長 境 弘子

管理職基礎研修が管理職としての仕事に生きています。部下からの質問に対する回答の仕方や自分の考えを言う前にまず部下に考えさせることを学びました。私の所属は間接部門なので、業務の効率化を促進しながら課のメンバーのジョブローテーションを進め業務の安定化を図る事が課題となります。上司、課員の皆さんのサポートのおかげもあり、限られた時間の中で業務を進めることができている。効率化や改善活動などの取り組みは一人では難しいですが、上司、課員と協力し合い管理職として活動の旗を振ることで、毎日の業務を新たなものにできることがやりがいになっています。人事制度では時間休制度を活用しています。おかげで子供の行事にも参加でき、仕事と家庭の両立につながっています。

# を目指して

ため、国内・海外拠点において多様な人財が働いています。  
互理解に基づき、やりがいのある職場づくりに取り組んでいます。

## 働きやすい会社を目指して

将来的に労働力不足が懸念される中、女性が働きやすい会社づくりが重視されています。タムロンの女性比率は海外では60%、国内では20%となり、特に国内の女性社員は30代が50%を占めているため、結婚・出産後も働きやすい環境を整える必要があります。そのため、タムロンでは社員がプライベートとの両立を図り、働き続けられるように制度を整え、随時見直しをしてきました。

タムロンには出産、育児に関する制度があり、出産した社員の100%が産前産後休業、育児休業制度を利用して、仕事に復帰しています。(育児休業取得者数はグラフをご覧ください。)  
また、子育て中に勤務時間を2時間まで短縮できる短時間勤務制度も活用されています。

本社のある埼玉県は、女性の手で埼玉経済を元気にする「埼玉県版ウーマノミクスプロジェクト」を進めています。その一環として、「多様な働き方実践企業」を認定しており、当社は出産した女性が働き続けていることなどが評価され、2014年3月に「ゴールド」企業<sup>(注1)</sup>に認定されました。

2015年度は待機児童の課題を考慮し、本社に保育所を設立する予定です。これにより女性社員が早期に仕事へ復帰し、子育てと両立しながら活躍することを期待しています。<sup>(注2)</sup>

なお、国内の障がい者雇用率は過去5年間で毎年2%を超え、2014年度は2.3%となり、法定雇用率2%を超えています。

(注1) 埼玉県「多様な働き方実践企業」認定については、当社ホームページをご覧ください。

WEB [http://www.tamron.co.jp/news/release\\_2014/0530.html](http://www.tamron.co.jp/news/release_2014/0530.html)

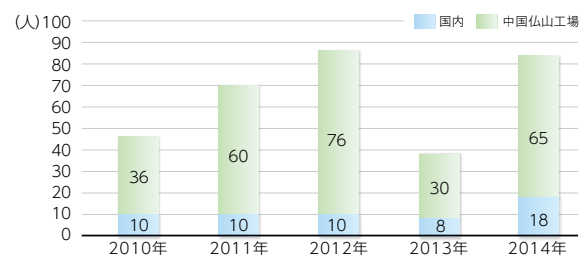
(注2) 社員の児童のみならず、地域の児童の受け入れも予定しています。

## 男性社員の育児参画の支援(国内)

女性の労働を支えるためには男性が働き方を変え、平日も家事、育児を支えることが求められています。女性が中心となりがちな育児に男性が携わり、大事な時期の家庭を支えることを目的に、2014年度は男性も短期間で取得しやすいよう育児休業制度が見直されました。

育児休業を1ヶ月を超えない期間において取得する場合、休

## 《育児休業取得者数》



## 《育児・介護に関わる主な福利厚生制度》(国内)

制度	期間	概要
育児休業制度	満1歳まで (最長1歳2ヶ月)	子を育てるために休業することができる
育児休業延長制度	子が1歳6ヶ月に達する日 もしくは、子が1歳になった 翌年の4月15日の どちらか長い期間を限度	保育所を確保できない など一定の事情がある 場合
看護休暇	小学校入学まで (年間最大5日) 子が2人以上の場合にあっては 10日	子の看護・予防接種・ 健康診断のため、 休暇を取得することが できる
短時間勤務制度	小学校1年生になる年の 4月末まで	1日の労働時間を 2時間以内で6時間勤務と なるまで短縮できる
介護休業	通算して93日以内	要介護状態にある家族を 介護するために 休業することができる

業開始日から5日間を有給休暇とするもので、これにより本  
社で5人、青森3工場で2人が育児休業を取得しました。

育児休業取得をきっかけに、将来にわたって働き方を見直  
し、ワークライフバランスを保ちながら仕事・家庭を充実させ  
ることを期待しています。

### 男性育児休業取得者 インタビュー

## Interview



生産本部 調達センター 調達部 調達課 **森山 浩二**

2014年10月に子供が生まれ、育児休業を取得しました。普段は時間があるときに掃除、洗濯などをやる程度でしたが、育児休業の5日間は役所への提出書類の対応や妻のサポートをしました。1人目の子供だったため何をすることも初めてで、早いうちに少しでも育児に慣れる時間がとれたので、とても有意義でした。取得に当たっては事前に業務内容をまとめ、課内で業務を割り振って対応してもらうことができたため、安心して取得することができました。育児休業中でじっくりと子供と過ごしたことで育児の大変さを知ることができたため、今後は育児や家事をできる限り協力していこうと思います。



# 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

### 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む、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。

### コーポレート・ガバナンス体制の概要

当社は、執行役員制度の導入により意思決定の迅速化および効率化を図り、的確かつ戦略的な経営判断が可能な経営体制を採用しています。専門性を有する社外取締役が独立・公正な立場から当社の業務執行を監督・助言し、また財務・会計・法律の分野において専門的知見を有する社外監査役および社内業務に精通した当社出身の監査役が、会計監査人および内部監査部門である内部監査室と連携して厳格な監査を実施しています。取締役は15名（うち、社外取締役2名）、監査役は4名（うち、社外監査役3名）を選任しています。

#### (1) 取締役会

取締役会は、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、2014年度は取締役会を24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するため、監査役会を原則月1回開催しています。なお、2014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。執行役員は取締役会が決定した基本方針に従い業務の任にあたっています。

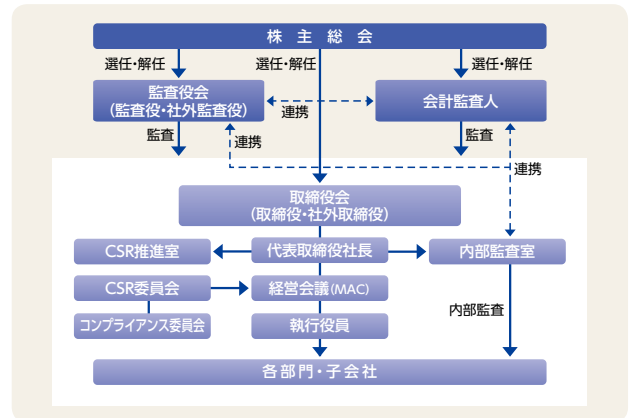
#### (4) 経営会議(通称：MAC会議)

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) 会計監査人

監査法人和宏事務所と監査契約を結び、会計監査を受けています。

### 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

2014年度は、機関投資家・アナリストを対象とする個別ミーティングや工場見学会のほか、決算説明会を2回実施しました。

また、証券会社主催の国内外投資家向けコンファレンスへの参加も引き続き実施し、さらには個人投資家向け説明会を5回実施しました。

今後も積極的なIR<sup>(注1)</sup>活動を通じて株主・投資家の方々とのコミュニケーションを図っていきます。



(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」を定期的に、また、その下位組織で各部門から選出された推進委員からなる「コンプライアンス推進委員会」を毎月開催し、コンプライアンスの推進を行っています。

2014年度は、コンプライアンス行動指針の解説や、ビジネスに関する国内法令とともに、域外適用を受ける外国法令（贈収賄、輸出管理）<sup>(注1)</sup>の説明を行いました。

また、海外子会社におけるコンプライアンス活動にも注力し、海外子会社の経営陣へさまざまな法令情報を周知し、コンプライアンス活動を支援しました。

今後は、会社組織としての推進活動に加え、グループ従業員のひとり一人のコンプライアンスマインドの醸成を目指して活動を行っていきます。

(注1) 他国と関係する際に領域を超えて外国法令の適用を受ける場合があります。



# 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。

## 2014年度活動概要

- 紛争鉱物の来歴調査を継続
- 化学物質管理の徹底の継続

## 2015年度課題

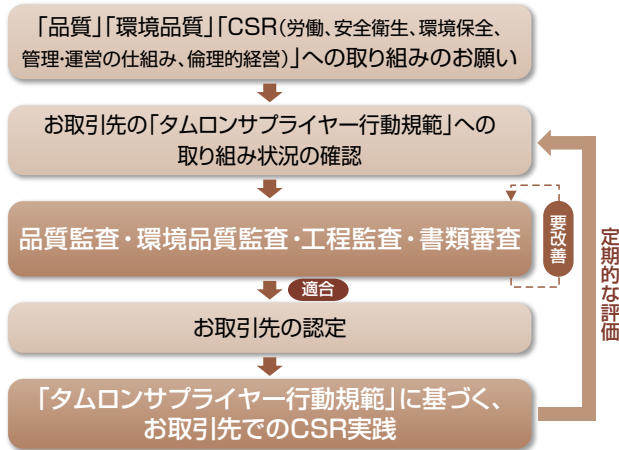
- お取引先とともにCSR調達のさらなる強化

### ○ CSR 調達 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、品質・環境品質<sup>(注1)</sup>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。また2008年からCSR調達を開始し「タムロンサプライヤー行動規範」の順守をお取引先に依頼し、当社の基準に沿った活動をしている企業とお取引先を行っています。今後はお取引先の状況を確認する方法を再度検討していきます。

(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》



#### 《CSR調達の経緯》

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(アンケート調査実施)
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画面にて紹介
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 社内研修、社内でのヒアリングの実施
2013年	アンケート(案)の作成
2014年	アンケート(案)の見直し、アンケート活用方法の検討

### ○ サプライチェーンで取り組むCSR

#### お取引先とともに取り組む化学物質管理

当社は材料に有害化学物質を使用しない方針の下、製品づくりを行っています。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、お取引先が入手する環境データ<sup>(注2)</sup>を基に、基準を満たすことを確認しています。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。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に対応しています。

(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

#### 品質向上・納期厳守の取り組み

お客様からの品質・コスト・納期・環境・社会(CSR)への要求を守るためには、部品を納めていただくお取引先のご協力が不可欠となっています。特に納期については、短い場合が多く、管理を徹底しています。納期が長期化する要因の1つに、製品が高性能化する中で、お取引先の部品に求められる品質が厳しくなっていることが挙げられます。

そこで、タムロンでは一方的にお取引先にお任せするのではなく、品質を満たすためのコミュニケーションを密にとることで課題を共有し、時には技術者と共にお取引先に出向き、一緒に改善しています。それにより、2014年度はお取引先から早期に納品いただけることが増え、当社の品質・納期の向上につながっています。

#### 紛争鉱物への対応

アフリカのコンゴ民主共和国およびその隣接国から産出される鉱物(タンタル、スズ、金、タングステン)の一部が、人権侵害、環境破壊などの不正に関わる武装勢力の資金源になっているとして、「紛争鉱物」と呼ばれ規制されています。

当社は調達活動における社会的責任を果たすため、人権侵害、環境破壊などの不正と関わる紛争鉱物を使用しないことを方針として宣言しました。<sup>(注3)</sup>

2014年度は2013年度に調査できなかった部品を含めて来歴調査を行い、現在のところ当社では武装勢力の資金源となっている「紛争鉱物」は見つかっておりません。

(注3) 方針については当社ホームページをご覧ください。

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

# 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。

## 2014年度活動概要

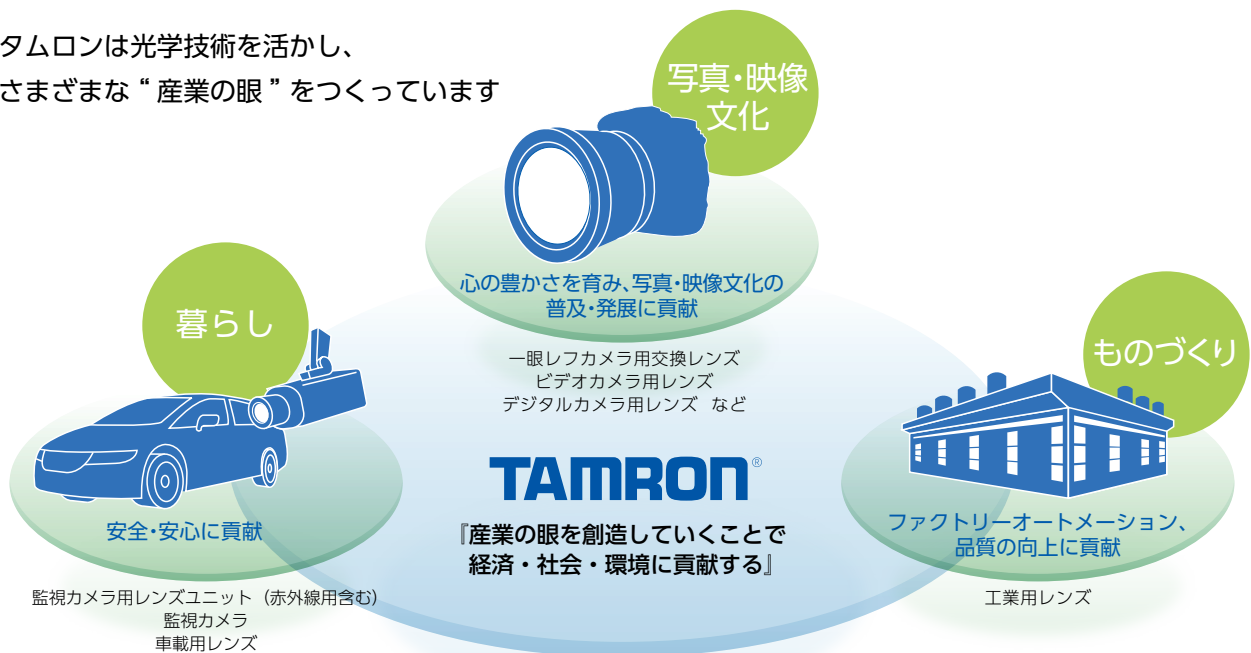
- 個性豊かな写真レンズ、車載用レンズなどさまざまな分野での製品づくり
- 高性能なレンズを生み出す技術開発

## 2015年度課題

- お客様から喜ばれる個性豊かな製品づくり
- リサイクル材の使用など環境配慮設計の推進

## ○ 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



## ○ タムロンへの評価

当社はデジタル一眼レフカメラ用交換レンズにおいて、レンズ交換すること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。2013～2014年に発売した2機種において、下表の各賞を受賞しました。16-300mm F/3.5-6.3 Di II VC PZD MACRO (モデルB016)は、16-300mmという広角から超望遠域を1本のレンズに収め、世界初となる約18.8倍ズーム<sup>(注1)</sup>を実現しました。手ブレ補正機構「VC」<sup>(注2)</sup>を付けたこと、レンズの長さ10cm、重さ540gというコンパクトさも、より快適な撮影を

可能にしました。

また、SP 150-600mm F/5-6.3 Di VC USD(モデル A011)は野鳥やワイルドライフ、スポーツ、飛行機などの撮影を存分に楽しめる150-600mmの超望遠ズームレンズです。手ブレ補正機構「VC」と超音波モーター「USD」<sup>(注3)</sup>を搭載して、光の反射を大幅に防ぐeBANDコーティング<sup>(注4)</sup>により、フレアやゴーストの少ない高画質な映像表現を可能にしました。

### 《製品の受賞結果》

種類	モデル	賞	主催団体
映像 (写真レンズ)	B016	EISA アワード ヨーロッパ DSLR ズームレンズ 2014-2015 <sup>(注5)</sup>	EUROPEAN IMAGING AND SOUND ASSOCIATION (欧州)
	A011	EISA アワード ヨーロッパ DSLR 望遠ズームレンズ 2014-2015 <sup>(注5)</sup>	EUROPEAN IMAGING AND SOUND ASSOCIATION (欧州)

(注1) デジタル一眼レフカメラ用交換レンズにおいて、2015年1月タムロン調べ。

(注2) VCとはVibration Compensationの頭文字で、画像のぶれを抑制する防振制御機構のこと。ソニー用は、ソニー製デジタル一眼レフカメラがボディ内に手ブレ補正機構を搭載しているため、手ブレ補正機構「VC」は搭載していません。

(注3) USDとはUltrasonic Silent Driveの頭文字で超音波モーターのこと。超音波の振動を回転力に変換する駆動原理のモーターで、素早く、高精度にピントを合わせることができます。

(注4) eBANDコーティングとはExtended Bandwidth & Angular-Dependency Coatingのことで、クリアでヌケのよい画像を追求し、独自開発した薄膜。ナノレベルの微細構造を持つ超低屈折率の薄膜をマルチコーティングの表面に形成することで、樹脂特性を活かしたマルチコーティングだけでは抑制しきれなかった光の反射を、大幅に低減します。

(注5) 当社レンズはEISAアワードを2006年から9年連続受賞しています。EISAアワードとは、欧州の著名な写真・映像・音響・モバイルエレクトロニクス関係専門誌の編集長と技術主幹で構成されるEISA (EUROPEAN IMAGING AND SOUND ASSOCIATION) が、年間で最優秀と認める写真、オーディオ、ビデオの分野別製品に授与する賞です。

## ○安全・安心を支えるレンズ

タムロンは屋内外を問わず建物などに設置する監視カメラ用レンズユニット(赤外線用含む)の製造・販売など、社会の安全・安心を事業の柱の1つとしています。近年では車社会を支えるレンズの開発にも力を入れてきました。

車社会を支えるレンズは大きく分けて2つあります。1つは道路の上に設置する交通監視システム用レンズ、もう1つは車に搭載する車載用レンズです。

交通監視用レンズでは、当社はズームレンズ：モデルDE005(1/1.8型15-50mm F/1.4)を開発し、オートフォーカスや遠隔操作が可能で、多様な道路と撮影距離に対して柔軟に対応でき、画像処理技術によって用途に合わせた情報を取り出

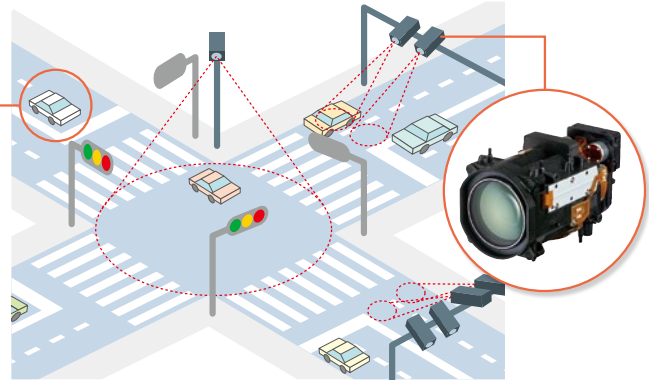
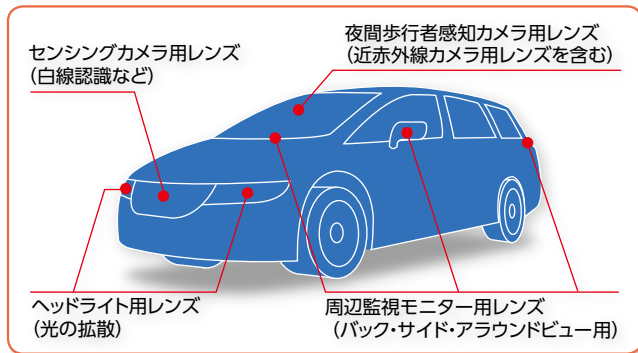
せる仕様になっています。

また、車載用レンズではバックビューやアラウンドビューなどの視認用、ブレーキアシストや白線認識などのセンシング用のレンズを開発しています。

今後はアメリカのKT法<sup>(注1)</sup>やヨーロッパのユーロNCAP<sup>(注2)</sup>により、国際的に車載カメラの需要は伸びていくことが予想されます。当社は用途に合わせ、高品質な性能を持つレンズをつくることで、車社会の安全・安心を支えています。

(注1) KT法はKids and Transportation Safety Actのこと。2014年までに新型車にバックモニターを搭載することなどを規定。

(注2) ユーロNCAPはEuropean New Car Assessment Programmeの略で、ヨーロッパで実施している自動車安全テストのこと。



## ○個性豊かな写真レンズの開発

2014年度に発売した超望遠ズームレンズ SP 150-600mm F/5-6.3 Di VC USD (モデルA011)は焦点距離600mmまでのズームが特徴で、例えば鳥などが大空を舞う姿から迫力のある表情まで、捉えることができます。また、従来の同等機種にはなかった静粛性に優れ、スピーディーなピント合わせが可能な超音波モーター「USD」、手持ち撮影をする際に役立つ手ブレ補正機構「VC」を付けることにより、すばやく狙い通りの撮影を可能にしました。



モデルA011

### 製品開発者インタビュー

#### Interview

映像事業本部  
設計技術部  
設計技術一課

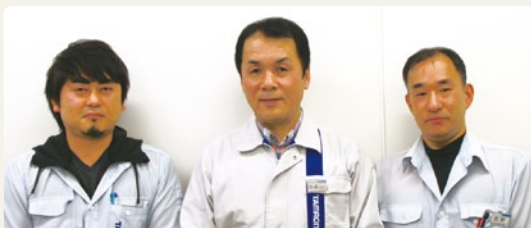
箕輪 雄造

映像事業本部  
生産技術部  
技師

齋藤 公秀

映像事業本部  
電子設計技術部  
電子設計一課

筋野 進一



モデルA011は使い勝手の良い焦点距離レンジ(幅)と、その割にはコンパクトなサイズ、価格を実現することができました。サイズに関しては、望遠レンズは倍率が上がるほど大きくなりますが、その中でも部品点数の削減により、サイズの増大を防ぐことができました。超音波モーター「USD」、手ブレ補正機構「VC」などによる消費電力の低減化にも努め、環境に配慮しています。

また、操作性においては、超望遠のため大きなレンズを使用しますが、同時にレンズの重量が重くなるため、あらゆる環境下でも重過ぎないズーム作動感、また軽過ぎないフォーカス作動感にするため、工夫を重ねました。

今後もチーム一丸で、お客様に満足していただける製品づくりを行っていきます。

## ○ 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<sup>(注1)</sup>に基づいて、ものづくりを行っています。出荷するまでには、お客様の要望を満たした製品づくりの開発から設計、生産において、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、お客様に安全に安心してご使用いただける製品をお届けしています。

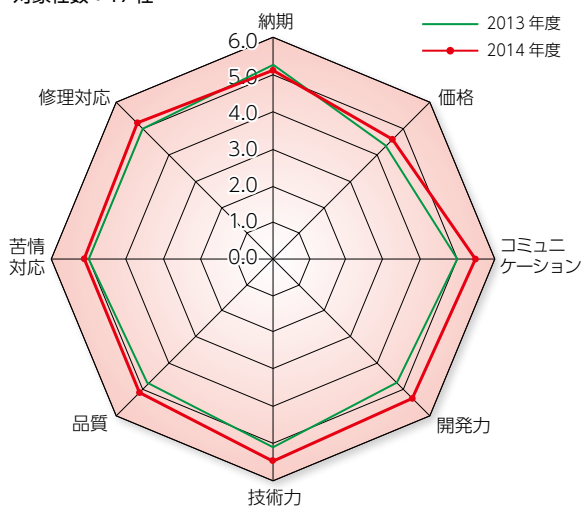
(注1)統合マネジメントシステムの詳細については、本報告書13ページをご覧ください。

## ○ 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。2014年度は「納期」を除く7項目で前年比で向上することができました。「納期」のマイナス要因は、自社ブランド製品の主力機種が売り上げ好調な中、十分な数量確保ができず、納期遅れとなったことです。そこで、定期的に詳細な納期の連絡を実施して、コミュニケーションの改善を行うとともに、生産量を確保できるように調整を行いました。今後は早期に安定した数量確保を実現し、お客様に満足いただける製品供給ができるよう取り組んでいきます。

### 《2014年満足度調査結果(OEMお客様・販売店様)》

対象社数：17社



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

	納期	価格	コミュニケーション	開発力	技術力	品質	苦情対応	修理対応	総合
2013年度	5.2	4.3	5.0	4.8	5.2	4.9	5.0	5.0	4.9
2014年度	5.1	4.6	5.5	5.3	5.5	5.1	5.1	5.2	5.2
前年差	-0.1	+0.3	+0.5	+0.5	+0.3	+0.2	+0.1	+0.2	+0.3

## ○ グローバルなアフターサービスの拡充と顧客満足度の向上を目指して

修理受付後3日でご返却する「全世界修理3日間体制」を構築し、以前より進めていた修理サービスの全世界均一化を図る活動を積極的に展開しています。

本社や海外現地法人より各国代理店の新規修理拠点へ修理技術指導者を派遣、あるいは国内拠点での定期的な修理研修を実施することで、全世界でより質の高いアフターサービスの提供を目標としています。

また、世界中の大きな写真のショーでは、お客様がお持ちになる当社レンズの無料クリーニングを実施しています。お客様の認知度も高まり、クリーニングを楽しみにされるお客様にご満足いただいています。

国内では2013年11月に「タムロンレンズお客様相談窓口」を開設し、製品の購入時、購入後の相談を承っており、ご相談数も増加しています。ご購入後に修理割引やメールマガジンを受け取れる「タムロン・レンズライフ・メンバーズ」も開始し、顧客満足度のさらなる向上を目指しています。

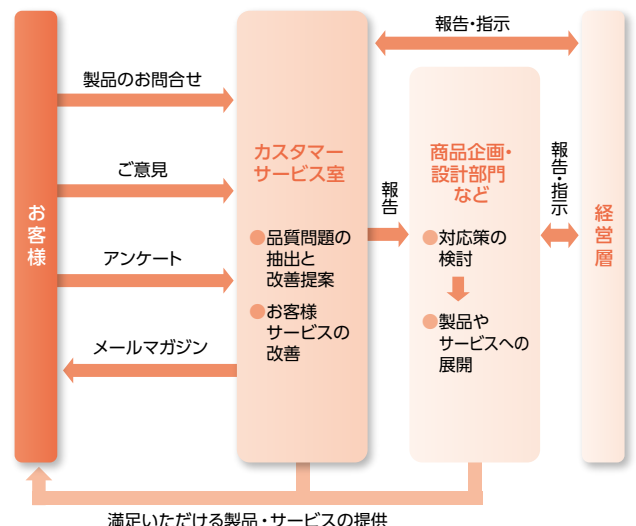
タムロン・レンズライフ・メンバーズの詳細は当社ホームページをご覧ください。

WEB <https://cstamron.secure.force.com/ur/RegistA01>



CP+での無料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。2014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1%減、小型化1%減<sup>(注1)</sup>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規則など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。

これまでに環境に配慮して設計した製品は「タムロン エコラベル」製品として認定しており、2014年12月に写真レンズで11機種、特機(監視カメラ用レンズユニットなど)で1シリーズ・2機種を「タムロン エコラベル」製品に追加で認定しました。

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<sup>(注2)</sup>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、2014年度までの累計で、使用したリサイクル材は93トン(416万個分)になります。さらに、他の部品への導入を目指し、2014年度は機能性や品質を確保できるリサイクル材料の生成、評価用部品の成形などを行いました。2015年度も実用化に向けて研究を継続していきます。

### 《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. 環境関連物質の適正管理

(注1) いずれも従来機種比、2014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。



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。

タムロン エコラベル認定製品については当社ホームページをご覧ください。

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

## ○技術開発力の向上を目指して

青森3工場(弘前、浪岡、大鰐)では、一眼レフカメラ用交換レンズをはじめとする、写真レンズ、ビデオカメラ、監視用カメラ、車載レンズなどの開発・生産を行っています。

近年、CCDやCMOS<sup>(注1)</sup>のセンサー高解像化に伴い、レンズに求められる精度も高精度なものが要求されるようになってきました。このような高解像化の製品に対応するため、生産技術本部および浪岡工場では、従来のレンズ精度よりさらに面精度を向上させた「高面精度レンズ」の開発・量産に取り組んでいます。

高面精度レンズの安定加工を行うには、従来のレンズ研磨加工機では困難な問題に直面していました。そこで、高面精度加工を可能にするためにNC<sup>(注2)</sup>を搭載した研磨加工機を導入し、高面精度の安定加工を実現しています。NC研磨加工機の導入に伴い、高面精度レンズ加工を実現するため、球面レンズでは研磨シートの材質の見直し、研磨治具の設計および精度の見直し、レンズ加工時の測定精度アップなど、加工工程の見直しを行い、改善を進めています。

また非球面レンズにおいては、成形に使用する金型の高精度化、および成形工程の見直しを実施し、目標を達成しています。

今後はさらなる高精度な製品要求に応えられるよう技術開発力の向上を進め、お客様に満足していただける高品質の製品を作っていきます。

(注1) CCD・CMOSともにレンズを通して入ってきた光を電気信号に変換する撮像素子のこと。

(注2) NCとは Numerical Control の略で、数値制御が可能な研磨機のこと。数値制御をすることで微細な調整が可能になります。



NC研磨加工機

# 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。また、2014年度はベトナム工場でもISO9001,14001の認証を単独で取得しました。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。

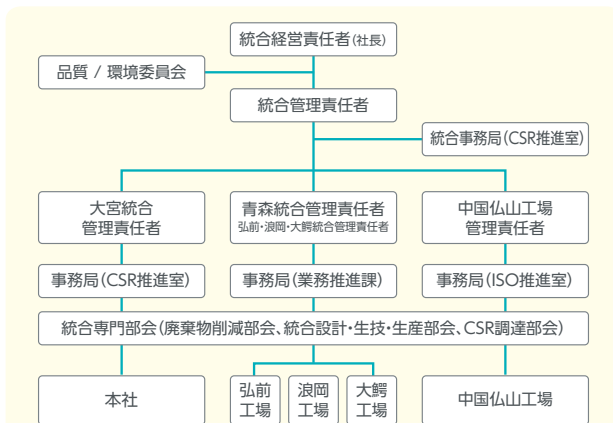
### 統合マネジメント方針

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くっていきます。

1. 創意工夫と技術力を結集し、お客様から信頼される高品質な商品を提供し、お客様の喜びから生ずる利潤に基づき持続的成長を目指します。
2. 国内や海外の関連する法律、協定、基準並びにお客様、地域社会からの要求事項などを順守します。
3. 以下の取り組みを通じ、環境汚染の予防に努めます。
  - ・CO<sub>2</sub>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

## 《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。2014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4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。2014年度は、ISO規格改訂に備え、リスク抽出の手法を見直しました。2015年のISO9001,ISO14001改訂に向けて、リスクの概念の理解を深めて統合マネジメントへの融合を図っていきます。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ています。2014年度は計画に基づき、関連部門の規定・手順書類を更新しました。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、中国仏山工場などでは、リスク管理として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。また、本社では地震発生を想定し、事業継続計画(BCP)に従って、停電時に自家発電を稼働させる訓練や緊急連絡網の体系の見直しなど初動対応を強化しました。

## ○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、こころ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、パトロールを実施するなど、労働災害の未然防止活動を行っています。

2014年度の労働災害は6件(国内2件・中国仏山工場4件)、通勤災害は4件(国内)でした。労災は、中国仏山工場でレンズ洗浄工程の機械故障の発火による火傷、芯取工程でガラスが飛散しての軽微な負傷などでした。全て原因を究明し、設備や作業手順の見直しを行い、再発防止策を行っています。これらの事故による外部環境への影響はありませんでした。通災はその多くが自転車・バイク通勤途中の事故であり、原因分析とともに安全講習会を開催して注意喚起を図り、事故の再発・未然防止に努めています。

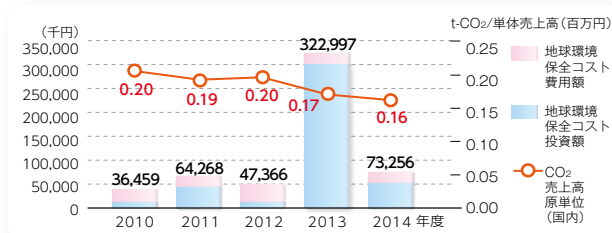
また、万が一事故が発生した場合を想定し、心肺蘇生法などの応急処置研修を毎年定期的に行い、被害を最小限に抑えられるよう措置をとっています。

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、2014年度は105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。

## ○環境会計(国内)

2014年度の国内における環境会計の総額は、投資額が5,100万円、費用額が2億4,800万円でした。(2014年度の環境会計集計表はホームページをご覧ください。)

そのうち、重要課題であるCO<sub>2</sub>削減に費やした投資および費用額(地球環境保全コスト)の推移は、下のグラフの通りです。2014年度のCO<sub>2</sub>削減に費やした投資額と費用額は合わせて7,326万円でした。例年3,000万円以上を計上し、2013年度には本社の社屋建替えに伴い、高効率空調などに3億2,300万円の投資をしたことによりCO<sub>2</sub>売上高原単位で改善しています。



※2014年度以前のコストについては、過去のCSR報告書をご覧ください。

※2012年度を基準とした中期目標管理において、温室効果ガス排出係数は「温室効果ガス算定報告マニュアルver.3.5」を基準としています。統一性のため、2010～2014年度のCO<sub>2</sub>原単位算出の際にもこの排出係数にて算出し直しています。

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

## ○法規制順守状況

中国仏山工場では環境法規制に関する事故が1件ありました。中国仏山工場では仏山市が主催する「清潔生産活動」(環境汚染予防、省エネ、廃棄物削減などの推進)に参加し、積極的に環境保全活動を推進しています。その一環で仏山市による監査が行われ、2013年11月に水質のPH値とCOD値が基準値を上回っていることがわかり、仏山市より改善指導を受けました。これは敷地内の污水处理槽にある漏水防止の配管から汚水が流出していたことが原因でした。中国仏山工場ではただちに对外排水管を自主撤去し、その後污水处理能力を向上させるよう、設備を更新しました。その結果、外部の環境保全評価機関による水質検査で、基準値未満であることを確認しました。<sup>(注1)</sup>

また、浪岡工場にて労働安全衛生法に基づいた作業環境測定を行い、一時的に管理濃度を超過しました。この作業場所ではレンズ加工に際し、有機溶剤を使用していたので、速やかに作業者に保護マスクの着用を徹底し、有機溶剤使用時に付着した紙を蓋付き容器へ廃棄するなどの管理を再度徹底しました。さらに換気設備を追加し、作業環境は改善しています。

そのほか、本社で保管していた低濃度PCB含有トランスを適正に処理しました。当社ではPCB<sup>(注2)</sup>廃棄物をPCB特別措置法に従って、厳重に保管し、行政への届出などを行っています。

上記を含めた主な法規制の順守状況は下表の通りです。2014年度も対象物質が追加されたREACH規則に対応し、SVHC(高懸念物質)含有量は届出の基準値未満であることを確認しています。

(注1)2013年度に発生した事故ですが対策が2014年度に完了したため、本報告書にて報告しています。

(注2)PCBとは、Poly Chlorinated Biphenyl(ポリ塩化ビフェニル)の略称。一般的に電気機器の絶縁油、熱交換器の熱媒体などに利用されていましたが、慢性的な摂取により体内に徐々に蓄積すると健康を害することが報告されています。

### 《サイト別法規制の順守状況》

◎：順守、○：一時的な基準値の超過、

△：行政による改善指導、×：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 <sup>(注5)</sup>	ベトナム工場 <sup>(注5)</sup>
省エネルギー(省エネ法)	◎	◎	—	—
CO <sub>2</sub> 削減(温対法)	◎	◎	—	—
化学物質管理 <sup>(注3)</sup>	◎	◎	◎	◎
大気	◎	◎	◎	◎
水質	◎ <sup>(注4)</sup>	◎	△	◎
土壌	◎	◎	◎	◎
騒音	◎	◎	◎	◎
振動	◎	◎	◎	◎
悪臭	◎	◎	◎	◎
労働安全衛生	◎	○	◎	◎

(注3)国内では、化管法・化審法、グループでは、RoHS指令・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4)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5)中国・ベトナム国内の法律とRoHS指令、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。

## 2014年度活動概要

- ベトナム工場における環境管理体制の構築
- 物流の改善によるCO<sub>2</sub>排出量の削減

## 2015年度課題

- CO<sub>2</sub>排出量の更なる削減策の検討

## ○ 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（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、ベトナム工場でレンズなどの部品の製造・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CO<sub>2</sub>が排出されています。また浪岡工場、中国仏山工場およびベトナム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部品を製造しているため、そのランナー材<sup>(注1)</sup>などが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航空機、船、トラックが使われ、ガソリン・軽油などの使用によりCO<sub>2</sub>が排出されています。

(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	73,917kWh	上水	633千㎡
重油	207kℓ	地下水	136千㎡
灯油	15kℓ	合計	769千㎡
軽油	20kℓ	<b>製品原材料・副資材</b>	
ガソリン	1kℓ	金属材料(真ちゅう・アルミニウム)	
LPG	5千㎡	ガラス材	
天然ガス	122千㎡	プラスチック材	
合計	68万5千GJ	化学品(薬品・溶剤・洗剤)	
<b>紙</b>		ガス(窒素・酸素・アルゴン)	
コピー用紙	22t	電装部品	
		ダンボール	

輸送時のエネルギー <sup>(注2)</sup>	
軽油	174kℓ
ガソリン	60kℓ
合計	234kℓ

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・ベトナム工場

(注2) 輸送時のデータは、国内の製品・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。ベトナム工場は稼働後間もないため、対象から除いています。

対象範囲カバー率：96%



## OUTPUT

CO <sub>2</sub>		リサイクル	
電力	40,335t-CO <sub>2</sub>	プラスチック	251t
重油	560t-CO <sub>2</sub>	ダンボール	266t
灯油	38t-CO <sub>2</sub>	一般廃棄物(熱回収)	185t
軽油	53t-CO <sub>2</sub>	廃液	119t
ガソリン	3t-CO <sub>2</sub>	廃油	90t
LPG	33t-CO <sub>2</sub>	金属	150t
天然ガス	272t-CO <sub>2</sub>	紙	36t
合計	41,294t-CO <sub>2</sub>	研磨汚泥	17t
<b>廃棄物中間処理委託</b>		その他	13t
産業廃棄物 <sup>(注3)</sup>	834t	合計	1,127t
一般廃棄物	735t	<b>製品</b>	
合計	1,569t	製品合計	1,774t

輸送時のCO <sub>2</sub> <sup>(注2)</sup>	
軽油	456t-CO <sub>2</sub>
ガソリン	139t-CO <sub>2</sub>
合計	595t-CO <sub>2</sub>

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.3.5」

(注3) 産業廃棄物はPRTR物質(キシレン)の移動量2t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。



# 環境目的・目標の達成状況

2014年度は第五次環境目的・目標の2年度として取り組み、CO<sub>2</sub>削減目標を達成しました。

## ○ 2014年度の環境目的・目標の達成度

当社はグループ全体で2012年度実績を基準に売上高原単位<sup>(注1)</sup>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ています。

2014年度は2012年度比CO<sub>2</sub>排出量2%減(売上高原単位)の目標に対し、実績は7.0%減となり達成しました。2014年度は2013年度と比較し、売上高・CO<sub>2</sub>排出量ともに増加しましたが、2012年度と比較すると売上高原単位で改善されています。(CO<sub>2</sub>排出量については本報告書17ページをご覧ください。)

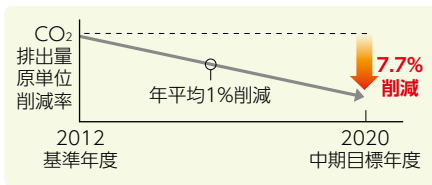
また、CO<sub>2</sub>排出量以外の環境負荷については、製造している製品カテゴリの相違のため、サイトごとに自主的な目標を立てて活動しています。2014年度は2つの目標において未達成となりました。1つは本社のモールドテクノセンターの

廃プラスチック量の削減で、2014年度期中より、従来大鰐工場で行っていた業務を一部、モールドテクノセンターに移管したことにより増加したためです。もう1つは浪岡工場の廃プラスチックのマテリアルリサイクル<sup>(注3)</sup>率で、マテリアルリサイクルに回せる種類の廃プラスチック量が減少したためです。(廃棄物削減については、本報告書18ページをご覧ください。)

2015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13ページ)をご覧ください。

### 《2013～2020年度 中期環境目標》



### 《2013～2014年度の達成状況と2015年度目標》

	2013年度	2014年度	2015年度
CO <sub>2</sub> 削減目標 (対2012年度売上高原単位 累計年平均)	1%削減	約2%削減	約3%削減
実績	3.6%削減 <sup>(注2)</sup>	7.0%削減	—
達成状況	○	○	—

### 《2014年度環境目標達成状況》

環境目標	2014年度目標	2014年度実績	達成状況	
産業廃棄物の削減	本社 (モールドテクノセンター)	廃プラスチック量 2013年度比5%削減 (売上高原単位)	42%増加	×
	青森3工場	廃プラスチックのマテリアルリサイクル率 弘前工場 45%	弘前工場 57%	○
		浪岡工場 34%	浪岡工場 22%	×
		大鰐工場 6%	大鰐工場 9%	○
中国仏山工場	産業廃棄物量 2013年比2%削減 (売上高原単位)	3.3%削減	○	
環境配慮製品の推進 <sup>(注4)</sup>	全サイト	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境配慮設計の推進</li> <li>環境不適合件数: 0件</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境配慮設計の推進</li> <li>軽量化: 1%減、小型化: 1%減 (従来機種比、2014年度生産台数ベース算出)</li> <li>環境不適合件数: 0件</li> </ul>	○

### 《2015年度環境目標》

環境目標	2015年度目標	
産業廃棄物の削減	本社 (モールドテクノセンター)	廃プラスチック量 2014年度比5%削減 (売上高原単位)
	青森3工場	廃プラスチックのマテリアルリサイクル率 35%
		廃プラスチックのマテリアルリサイクル率 弘前工場 50%
		浪岡工場 25%
大鰐工場 6%		
中国仏山工場	産業廃棄物量 2014年度比2%削減 (売上高原単位)	
環境配慮製品の推進 <sup>(注4)</sup>	全サイト	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境配慮設計の推進</li> <li>環境不適合件数: 0件</li> </ul>

(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) 2012年度を基準とした中期目標管理において、温室効果ガス排出係数は「温室効果ガス算定報告マニュアルver3.5」を基準としています。統一性のため、2013年度CO<sub>2</sub>排出量実績をこの排出係数にて算出し直したため、削減率を変更しています。(変更前は9.6%削減でしたが、変更後は3.6%削減になりました。)

(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。また、廃プラスチックのマテリアルリサイクル率は廃プラスチック量に対するマテリアルリサイクル量をパーセンテージで表したものです。

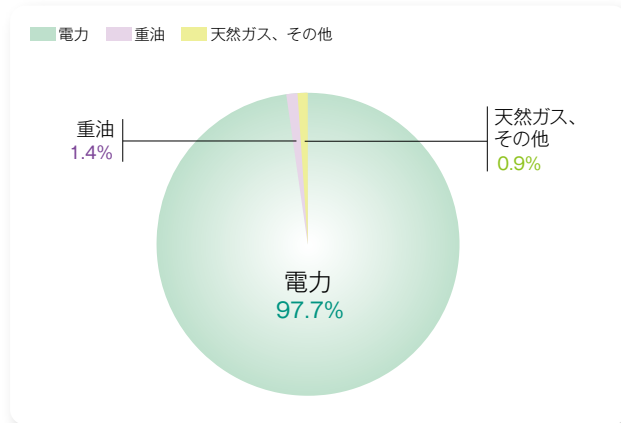
(注4) 当社の製品アセスメント規定に基づき、軽量化・小型化・リサイクル材の使用などを推進していくこと。

# CO<sub>2</sub>・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、CO<sub>2</sub>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 CO<sub>2</sub> 排出量の内訳

本社・青森3工場・中国仏山工場・ベトナム工場の、物流起源を除く CO<sub>2</sub> 排出量のエネルギー源は、電力使用量が98%とほとんどを占め、次いで重油が1%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。

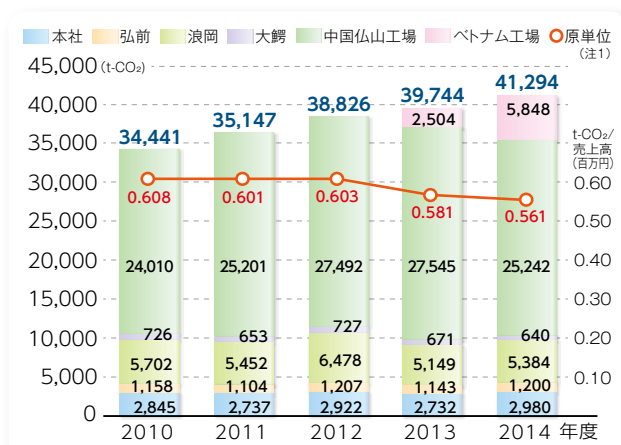


## ○ CO<sub>2</sub> 排出量の推移

過去5年間の本社・青森3工場・中国仏山工場・ベトナム工場の CO<sub>2</sub> 排出量は増加傾向にあり、2014年度、全体の CO<sub>2</sub> 排出量は2013年度比で4%増加しています。サイト別では国内では5%増加、生産量が減少した中国仏山工場では8%減少、2013年より稼働を開始したベトナム工場が134%増加しました。

省エネルギー対策としては、本社の「見える化」システムの活用のほか、弘前工場で省電力エアコンへの更新、省電力コンプレッサーへの交換、暖房用の配管・放熱器の交換を、大鰐工場で樹脂材料乾燥機の節電タイプへの更新を行い、全体の CO<sub>2</sub> 売上高原単位は2013年度比で3%減少しています。

2015年度は青森3工場での改善を進めるため、消費電力の「見える化」を含めた省エネルギー対策を検討していきます。



(注1) 2012年度を基準とした中期目標管理において、温室効果ガス排出係数(温室効果ガス算定報告マニュアル ver.3.5)を基準としています。統一性のため、本報告書では2010年度のデータよりこの排出係数にて算出し直して報告しています。

## ○ 物流の改善による CO<sub>2</sub> 削減

当社は中国仏山工場で生産した製品を、日本を含め世界各国に輸送しています。2008年度までは日本で在庫を一括管理して、成田空港経由で世界各地へ輸送していましたが、2009年度からは物流のハブ拠点を香港へ移管し、香港から各国の販売現地法人や代理店、販売店に納めてきました(一部の地域を除く)。これらの物流改善により2009年度から2014年度までの CO<sub>2</sub> 削減量は2,580t-CO<sub>2</sub> となりました。<sup>(注2)</sup>

2014年度は新たに2つの改善を実現しました。1つは、ベトナム工場で生産した製品における輸送ルートの改善です。中国工場と同様にベトナム工場から香港経由で欧米などに直送する体制を構築しました。これにより、2014年度は113t-CO<sub>2</sub> の削減量となりました。<sup>(注3)</sup>

もう1つは、青森3工場から中国工場への部品支給ルートの改善です。これまで成田から香港までは航空便にて、香港から工場まではトラックにて輸送していましたが、中国工場に近い広州空港まで空輸し、トラック便による輸送ルートを短縮しました。

2015年度は、ベトナム工場から近隣国向けの輸送手段の検討を行い、さらなる改善を目指します。

### 《2014年度 ベトナム工場からの製品輸送ルートの改善》



(注2) 香港から成田空港までの航空便が削減されたため、その分を輸送重量に基づき計算しています。

(注3) ベトナム工場から成田空港までの航空便が削減されたため、その分を輸送重量に基づき計算しています。

## ○ 環境教育・省エネルギーへの取り組み

当社では環境に関する教育を定期的に行っています。2014年度は統合マネジメント推進委員45名が、温暖化に関する国際的な動きや法規制について教育を受けました。

また、当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。<sup>(注4)</sup>

さらに、2014年度は外部機関のご協力の下、青森3工場で過去3年分の電力使用量と特定設備の電力使用量の分析を行いました。

(注4) 2014年度のノーマイカーデー、エコライフDAYによる CO<sub>2</sub> 削減量の合計は、13t-CO<sub>2</sub> でした。



青森3工場 エネルギー削減ポテンシャル診断の様子

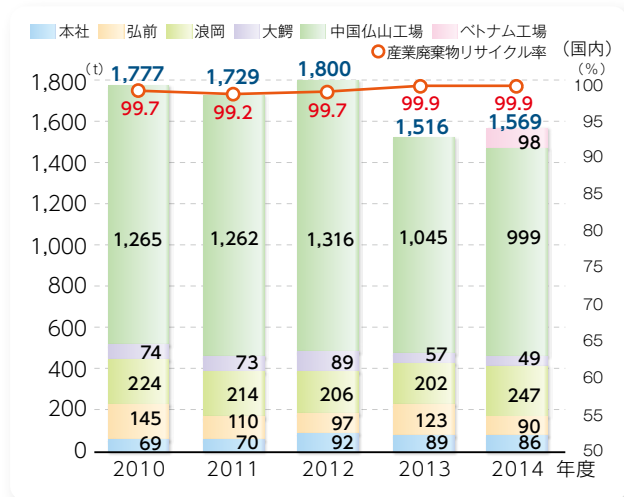
# 廃棄物・水使用量削減に向けた取り組み

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

2014年度の廃棄物発生量は2013年度比で、中国仏山工場・ベトナム工場を含めたグループで3%増加しました。

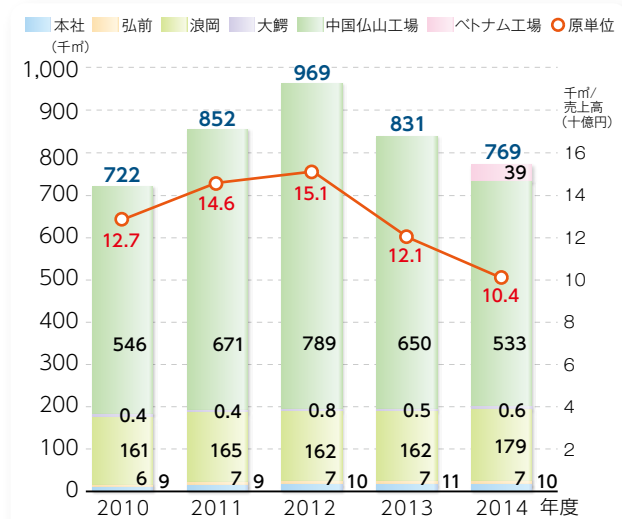
2014年度の国内の廃棄物発生量は2013年度から横ばいでした。中国仏山工場の廃棄物発生量は、2013年度比で4%減少しました。これは廃プラスチックを減らすためトレーの再利用、リアキャップへのリサイクルなどを行い、2014年度の廃プラスチック量を2013年度比で25%削減したことによるものです。グループでは2014年度に本格稼働したベトナム工場の廃棄物が追加されて微増しました。



## ○ 水使用量の推移

2014年度の水使用量は2013年度比で、中国仏山工場・ベトナム工場を含めたグループで7%減少しました。

2014年度の国内の水使用量は9%増加しましたが、これは浪岡工場での生産量が増え、レンズ製造の際に洗浄機などで水を多く使用したためです。中国仏山工場では生産量の減少により18%減少し、グループの売上高原単位においても14%減少しています。今後もレンズ研磨を必要としないモールドレンズ<sup>(注3)</sup>の採用や、本社での雨水の再利用を継続するなど、水使用量の抑制につなげていきます。



(注3) 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。

## ○ 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」<sup>(注1)</sup>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。

2012年度からは、従来は廃棄物として排出していたプラスチックを、外部にリサイクルの委託を行い、マテリアルリサイクル<sup>(注2)</sup>率の向上を目指した活動を行っています。

弘前工場で開始したこの活動は、2013～2014年度にかけて、本社、浪岡工場、大鰐工場、中国仏山工場へと拡大しました。また対象を梱包用トレー類から、レンズ周辺部品の端材や不良品などに増やしています。2014年度の外部委託におけるマテリアルリサイクル量は合計で187tでした。

また、統合設計・生技・生産部会では廃プラスチックの削減のため、自社製品へのマテリアルリサイクルを推進しています。(詳細は本報告書12ページをご覧ください)

2015年度もこれらの活動により確実に廃棄物の削減を行っていきます。

(注1) 当社での「ゼロエミッション」の定義は、「産業廃棄物のうち再資源化される量が98%以上」です。

(注2) 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。

### 環境担当者インタビュー

Interview

ベトナム工場 品質保証部  
ISO推進課 課長代理  
ハン ゲン



マネジメントシステムの管理や社員教育、環境管理を担当しています。2014年はマネジメントシステム確立のため、大気や水質などの環境負荷の定期的な測定、各部門で文書の作成や内部監査などを行い、10月にISO14001の認証を取得しました。ベトナム工場では法規制の順守、環境汚染の予防、化学物質の管理のほか、コピー用紙の削減や社員一人当たり電気使用量の削減などの数値目標を掲げており、2014年度は全て達成することができました。社員が安全にかつ環境に配慮して作業することを目指して、環境教育にも力を入れ、ISO管理責任者による環境作業手順に基づく教育、火災による避難訓練などを行いました。

2015年度はより良い活動ができるように、引き続きシステムの改善を行っていきます。



# 社会とのかかわり

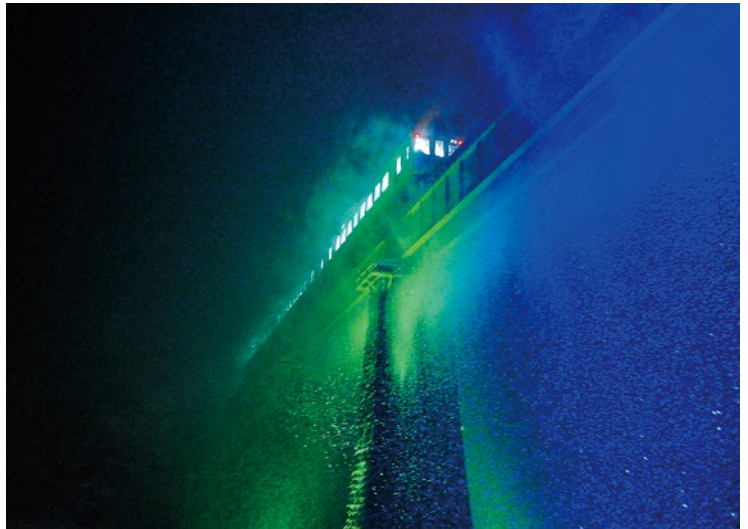
写真・映像文化の発展に寄与する活動を支援するとともに、社員が地域社会に参画し、働く意義や社会とのつながりを再認識し、地域社会に愛される企業を目指します。

## ○写真文化への貢献

### 第7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。第7回は、一般のカメラユーザーから鉄道ファンの方々まで幅広い支持をいただき、「一般の部」、「小・中・高校生の部」2部門を合わせて、前回の応募総数6,584点を超える7,000点ものご応募がありました。

WEB <http://www.tamron.co.jp/special/train2014/result.html>



一般の部 大賞受賞作品(さいたま市長賞) 樋口 精一様 「カラフルシャワー」  
「磐越西線 山都駅～喜多方駅にて。大雪の中のライトアップです。舞い落ちる雪にカラーライトが当たり、シャワーになりました。」



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)

養田 純奈様 「光と影とカメラ女子」

「明治の鉄道遺産である大日影トンネルで、カメラを枕木に置き、ローアングルで友人のシルエットを撮影しました。」



ユーモアフォト賞受賞作品(さいたま商工会議所会頭賞)

橋本 拓海様 「駅長」

「鉄道に興味がない人にも笑ってもらいたくて、顔出し看板の顔の部分に走っている電車を入れ込んで、撮影しました。(東京スカイツリーライン 浅草駅にて)」

### 第11回 マクロレンズフォトコンテスト

メーカー名を問わず、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るフォトコンテストです。第11回は、応募総数4,806点もの作品が集まりました。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」と、デジタル時代に一眼レフカメラのユーザーとなった方々をターゲットに料理や子供、ペットなどを題材とした「ノンジャンルの部」の2部門での募集をしています。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、きれいで温かみのある一瞬が収められています。

WEB <http://www.tamron.co.jp/special/macrocon2014/result.html>



マクロレンズフォトコンテスト グランプリ作品

参木 正之様 「光溢れる地」



## ○地域社会への貢献

### 障がい者アスリートへの支援

タムロンでは2013年より、障がい者アスリートへの支援を行っています。世界的に有名である車イス陸上の土田和歌子選手と洞ノ上浩太選手、義足のランナーである高桑早生選手の3名は次回のリオデジャネイロでのパラリンピックに向けて日夜練習に励んでいます。

2014年5月には本社にて土田和歌子選手による講演が行われました。障がいを乗り越えて競技活動を行う様子に、感銘を受けた社員は多く、有意義な時間となりました。

夢の実現のために日々努力している各選手を、タムロンは今後も応援していきます。

詳細は当社ホームページをご覧ください。

WEB <http://www.tamron.co.jp/special/athlete/>



土田選手



高桑選手



洞ノ上選手

### 自然再生への支援

本社では、(公財)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。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



(公財)埼玉県生態系保護協会より授与された感謝状。社員が集めたプルトップを換金し、追加で寄付しました。

### 青森3工場の地域貢献

青森3工場では各工場の地元の祭り(弘前：ねぶた祭り、浪岡：北島まつり、大鰐：消防出初式)などへの協賛で地元地域に貢献しています。

また、工場単位で近隣清掃を冬季(12月～3月)を除き毎月実施しています。2014年度は3工場で合計53.9kgのゴミを回収しました。このほか、プルトップの収集活動も実施しており、80kgを収集しました。

今後も継続して地域社会に貢献していきます。

### さいたま市CSR推進会議に参画

本社では、さいたま市主催のCSR推進会議の委員として参画しました。さいたま市は市下の中小企業の経営においてCSR活動を活性化させようと、「CSR推進会議」と「CSRチャレンジ企業認証」を制定しました。タムロンはその委員として、市下の中小企業のCSRチャレンジ認証のための基準や審査方法、CSR活動への助言を行っています。

### 出前授業

本社では2008年から、地域の公民館、小学校を中心に科学のおもしろさを伝える出前授業を実施しています。2014年度は地元の公民館、小学校で6回の授業を行い、162人が参加しました。



出前授業「牛乳パックカメラをつくる」の様子

### クッキープロジェクトへの支援

2014年1～2月にさいたま市で行われた「クッキーバザール2014」(クッキープロジェクト主催)に、広告協賛、寄付を行いました。クッキープロジェクトは障がいのある方の自立支援を目的として、活動しています。



クッキーバザールの様子

### ポリオワクチンへの支援

本社では「地球環境の保全とポリオ撲滅を目指して推進するペットボトルキャップの収集活動」に協力しています。寄贈したペットボトルキャップは、2008年から2014年までの間で約1,400kgで約700人分相当のポリオワクチンの費用となりました。



大宮東ロータリークラブより授与された感謝状

# 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

社屋増築時に344枚の太陽光パネルを設置し、自家発電によるCO<sub>2</sub>削減に取り組み始めてから4年が経ちます。2014年は天気の良い日が多く、年間で前年比4.6%増の6万4千kwhを発電し、45t-CO<sub>2</sub>を削減しました。これまでの累計発電量は25万kWhとなり、CO<sub>2</sub>削減量は175t-CO<sub>2</sub>です。

また、社会貢献の一環としてケルンにある小児がん患者支援団体に1万€を継続して寄付しています。この団体は1990年に小児がん患者の親たちによって子どもとその家族の支援を目的に設立されました。その活動は、大学病院内の病棟新設と改築、患者の家族が滞在可能な住居建設と運営、家族への経済的な支援や治療研究の促進、アフターケアなど多岐に渡ります。



タムロンヨーロッパ(ドイツ)社屋の太陽光パネル



小児がん患者への支援イベントの様子

## ○ タムロン光学上海の取り組み

若い世代への写真文化の普及を目指して、2010年度より継続して大学撮影コンテストと撮影教室を実施しています。

2014年9月からは、中国二大メディア大学の一つである四川メディア大学において「タムロン・明日のスター」という奨学金プロジェクトをスタートさせました。この制度では、毎年成績トップの学生に奨学金を授与し、将来、写真家やメディアなどの世界で活躍できる人材や、多くの人に感動を与えることができる人材を育成する願いを込めました。今後は、四川メディア大学を拠点に撮影講座を開催し、撮影学科の学生たちにタムロンの交換レンズを使用して写真撮影の楽しさや、レンズのクオリティーを体感してもらいます。

また、継続している寄付活動の一環で、内モンゴルの希望小学校への衣服提供、上海市经常性社会捐助接收站(援助受付センター)への寄付を実施しました。



奨学金授与式

## ○ タムロンUSAの取り組み

インターネットを利用し、環境に配慮したコミュニケーションに力を入れています。2014年は動画サイトYouTubeに「TamronVids」を公開し、紙では実現できない表現方法で様々な情報の提供が可能になりました。当社が力を入れている「Tamron Tailgate Tour」や、修理受付から3日間で完了する「Tamron 3-Days」などについて実際にどのような行なわれているのか、を確認することができます。普段は見る事ができない当社の取り組みに触れ、製品ユーザーの方々、タムロンに興味を持ってくださる方々が、安心して製品を利用していただけよう情報発信していきます。

WEB <https://www.youtube.com/user/TamronVids>



上記に掲載した以外の海外拠点(香港、フランス、ロシア、インド)においても地域社会のニーズとタムロンらしさを大切に社会貢献活動を推進してまいります。



# 第三者意見



つるた よしふみ  
鶴田 佳史 様

## 【現職】

大東文化大学環境創造学部准教授

## 【経歴】

2004年 横浜国立大学大学院環境情報学府  
博士課程後期単位取得退学  
2008年 法政大学大学院環境マネジメント研究科  
客員准教授(10)  
2010年 大東文化大学環境創造学部専任講師  
2013年 大東文化大学環境創造学部准教授

## 【所属学会】

環境経営学会幹事、日本経営学会、組織学会、  
Academy of Management、実践経営学会、  
工業経営研究学会、国際ビジネス研究学会、環境社会学会

## 【環境関連資格等】

エコアクション21 審査人、  
環境カウンセラー（事業者部門・市民部門）

## 【専門分野】

環境経営、経営戦略論、CSR、環境マネジメントシステム、  
カーボンマネジメントなど経営と持続可能性に関わる  
領域全般

## 【歴任委員】

日ASEAN 交通連携環境行動計画に関する検討会委員  
(国土交通省'09)  
コベネフィット型温暖化対策・CDMの推進に関する  
検討会(環境省'10)  
環境マネジメントシステム評価委員会委員(埼玉県'11)  
環境コミュニケーション大賞ワーキンググループ委員  
(財団法人地球・人間環境フォーラム'14) など

## 【主な著書】

「カーボン・ディスクロージャー」税務経理協会(編著書)  
「サステナビリティと経営学」ミネルヴァ書房(共著)  
「現代CSR経営要論」創成社(共著)  
「よくわかる環境経営」ミネルヴァ書房(編著書) など

## ○自律型人材の育成

自ら考え自発的に正しく行動できるという「自律型人材」の育成に真剣に取り組むことは、人材育成に加え、様々なステークホルダーへの対応にも役立ちます。CSR経営の視点からも重要といえます。

また、働きやすい職場づくりにも取り組まれています。女性社員が働きやすいように育児休業等の制度が整備され、男性社員の育児休暇の取得にも力を入れています。今秋には、本社の

敷地内に保育所が設立され、仕事と育児の両立への支援がさらに充実します。保育所では、地域枠として社員以外の児童を受け入れる予定であり、待機児童の減少にもつながり地域社会への貢献になることでしょう。保育施設の建設では、騒音対策といった地域社会への配慮や安全な施設といった利用者への配慮が見られ、企業としての誠実さを感じます。

## ○グローバルCSR経営の実現

高機能と高品質への対応に真摯に継続して取り組み、事業成長が見込まれる監視カメラ用や車載用レンズにも参入していることに企業の底力を感じます。技術力の維持と向上はもちろんのこと、エコパートナーといった形でサプライヤーと高い信頼で結ばれた良好な関係を築いているから実現できていることです。製品によっては自社もサプライヤーであるため、サプライヤーの立場への理解が深く、そのことがサプライチェーンの持続可能性に寄与していると思われます。グローバル展開においても、ベトナム工場で環境-品質マネジメントシステムを構築し、中国・ベトナム工場で物流システムの見直しによるCO<sub>2</sub>の削減にも取り組もうとしています。また、浪岡工場では研磨しないモールドレンズの製造が水使用量の抑制につながっています。国際的な水資源保護も勘案した国内外を通じた節水対策が期待されます。さらに、売上高原単位でのCO<sub>2</sub>削減から、総量(絶

対量)の削減に今後注力される意向があることは、グローバル企業として誠実に責任を果たす姿勢のあらわれといえます。

また、国連グローバル・コンパクトへ参画されていることにはグローバルCSR経営の実現への意欲を感じます。紛争鉱物への対応でも国際的なエシカルなサプライチェーンの構築へ高い意識があると感じます。

しかし、CSRの12テーマ、国連グローバル・コンパクト10原則と実際のCSRの取り組み、について体系的な整理が不十分であると考えます。それは、重要性ともいわれるマテリアリティ(Materiality)の特定やそのプロセスが見えにくいことが原因かもしれません。経済、環境、社会に与える著しい影響を反映することやステークホルダーの評価、意思決定に実質的な影響を与えるというマテリアリティについて整理することで、CSR経営の整合性を一段と高めることを期待します。

## 編集後記

本報告書は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。2015年度版は特集ページにて、多様な人材の育成、ワークライフバランスを考慮した福利厚生制度について報告しています。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、システムの体系的な見直しを行い、グローバルでCSR経営を推進して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



青森3工場



中国仏山工場





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) 677-6653  
E-mail. e-report@tamron.co.jp URL. http://www.tamron.co.jp

発行 2015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、**CO<sub>2</sub>排出量を166.67kg削減しました。**

当CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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インキを使用しています。



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。