



CSR報告書 2016

Corporate Social Responsibility Report

トップメッセージ

本業を通じたCSRの実践

レンズが持つ可能性は、写真レンズだけでなく監視用や車載用レンズなど、ますます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、産業の「新しい眼」を創造し、本業であるレンズづくりを通じて多くの方々に喜びを与えるとともに社会や環境に貢献する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、国内のみならずグローバルで品質を改善し続け、これからもお客様に安心・安全と感動を与えられる製品を開発していきます。

環境については、全社のCO₂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%削減となりました。2015年度の実績では目標3%減に対して残念ながら5.6%増加となり未達成となりました。弊社のCO₂排出量はそのほとんどが生産工程での電力によるものです。今後は効率のよい生産を目指して中期目標達成に向けて努力してまいります。

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。



株式会社タムロン
代表取締役社長

鱒坂 司郎

CSR経営を支える人財の育成、働き方

以前から掲げている自律型社員とは、私はプロ意識を持った社員となること、プロとしての仕事を実践できる社員を指すと考えています。この自律型社員を育成することが大事であり、それは社員を大切にしている経営によって育まれると考えます。結果、社員はお客様のニーズに十分に答え、社会への積極的な貢献につながります。

弊社の活動指針は「チームタムロン」です。タムロングループの全体最適を常に念頭に置きながら仕事をするのが大事です。特に、女性が働きやすい環境を整えることは重要です。そのひとつとして2015年度は「タムロンキッズ保育園」を本社に設立しました。さらに女性管理職比率の向上、育休取得の奨励などを推進していきます。また、残業無しが当たり前という仕事に対する意識改革を進めて、仕事の効率化、無駄の排除を徹底していきたいと考えます。結果、オンオフを明確にしたワークライフバランスとなり、仕事にもメリハリが生まれ、思考の柔軟性を生み、仕事の好循環へとつながります。

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。また、コーポレートガバナンス・コードで奨励されている「非財務情報開示」として、従来どおり本報告書を中心とした情報開示を継続的に実施していきます。

経営理念

わが社は世界光学工業界のトップをめざして、堅実に前進し、顧客の要望に合う個性豊かな高品質の製品を創造し、これを顧客の満足する価格で販売し、顧客の喜びから生ずる利潤に基づいて、企業を発展、充実させることにより、株主及び社員の幸福を実現することを基本理念とする。

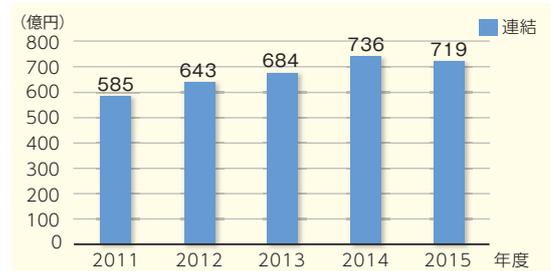
会社概要

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 鯉坂 司郎 (アジサカ シロウ)
 従業員数 連結：5,829名(派遣社員1,814名を除く)
 売上高 連結：71,946百万円(2015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》



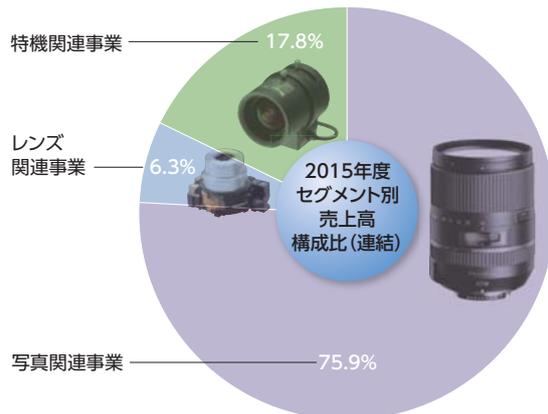
《社員数》



(注1) 連結、派遣社員他は平均臨時雇用者数を表しています。

(注2) 2015年の社員数の増加は、主に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るものです。

事業概要



目次

| | |
|------------------------------------|----|
| ⊗ トップメッセージ | 1 |
| ⊗ 経営理念/会社概要/目次 | 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 仕事と育児の両立を目指して | 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 ₂ ・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.4.0」
 - ・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。

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経営は経営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方針のもとに行われています。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さまとの対話を通じて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。

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。2015年に発行した「CSR報告書2015」は、第19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、2年連続で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_2016/0301.html

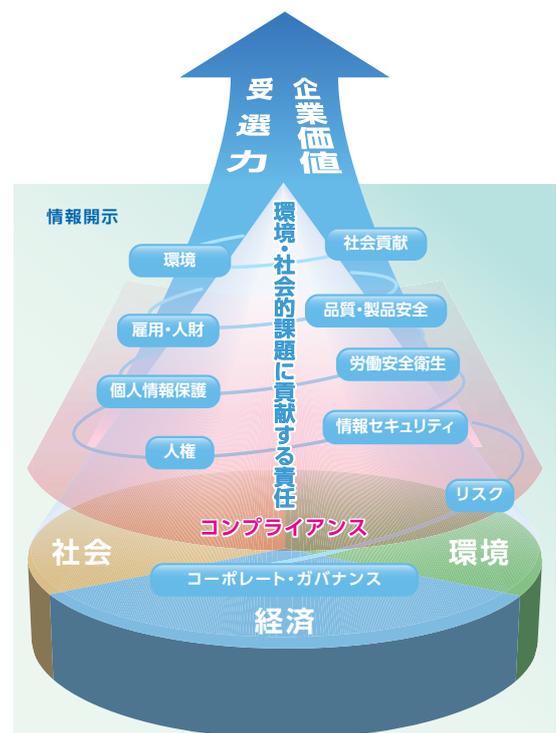
CSR経営推進のための12テーマ （重要課題の特定）

タムロンは、ステークホルダーからの期待や社会・経済の変化を考慮して、重点的に取り組むべき課題を抽出・分析しています。「環境」や、「品質・製品安全」などの重要課題として捉えたテーマと業務の基盤となるテーマを合わせたCSRの12のテーマにおいて目標を設定して活動しています。環境・社会・経済に配慮しながら、これら12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（受選力の追求）。

（注1）当社の方針のひとつで、お客様に製品・企業が支持されて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 | P7 |



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、環境および腐敗防止」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。

2015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）や海外現地法人を含め、「国連グローバル・コンパクト」や「CSR報告書2015」の概要についての教育をe-learningにて行い、968名が受講しました。

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まいります。



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2015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 | 2015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） | <ul style="list-style-type: none"> 「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 ~ P6 P8 |
| | ②人権侵害に加担しないように確保すること | | | |
| 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"> 「組合員が団結し活動すること」を規定（労働組合格約） 「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） 「15歳未満の者は採用しないこと」を規定（就業規則） 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 | <ul style="list-style-type: none"> 「国連グローバル・コンパクト」を含めたCSR教育（e-learning）を実施：968名受講 | P5 ~ P6 P5 ~ P6 P7 P5 ~ P6 |
| | ④あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持 | | | |
| | ⑤児童労働の実効的な廃止を支持 | | | |
| | ⑥雇用と職業における差別の撤廃の支持 | | | |
| 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 下記の環境目的・目標を設定 <ul style="list-style-type: none"> ①CO₂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 | <ul style="list-style-type: none"> 有害化学物質の流出事故：0件 生態系保護の支援（本社） CO₂削減率：5.6%増（2012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：0.3%増、小型化：0.5%減 | P8 P12 P14 ~ P20 P12 P14 ~ P18 |
| | ⑧環境に関するより大きな責任の率先 | | | |
| | 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 | <ul style="list-style-type: none"> 「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） | <ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス推進委員会にて社内教育を実施 | P7 |

仕事と育児の両立

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ため、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



「タムロンキッズ保育園」



保育園内の様子

《「タムロンキッズ保育園」の概要》

| | |
|-----------|---|
| 保育サービスの種類 | 小規模型事業所内保育事業所 |
| 運営開始 | 2015年11月～ |
| 面積 | 建築面積：245.62㎡（延床面積：194.31㎡） 敷地面積：995.95㎡ |
| 定員 | 30名（地域の方々のご利用枠も設定） |
| 利用時間 | 7:30～18:30（7:00～7:30、18:30～19:00の延長保育もあり） |
| 施設の特徴 | 構造：木造+RC造 外観：レンズをイメージした建屋 建材：埼玉県産木材を多く利用（埼玉県産木材はJAS規格） |

「タムロンキッズ保育園」の開設

タムロンは、2015年11月より本社に企業内保育園『タムロンキッズ保育園』を開園し、運営を開始しました。当社の国内拠点では20～30代の子育て世代社員が50%を超えました。託児できないことが理由で復職が遅延することを避けるため、企業内保育園を開園することとなりました。これにより、男女ともに社員の仕事と子育ての両立を支援し、また女性社員の活躍につなげることを目指しています。

利用時間は7:30～18:30までですが、業務時間に合わせて7:00～19:00まで延長できます。本社に隣接しているため、業務へ柔軟に対応できることが利用者にとっては利点となります。

病院内、企業内保育で実績のある運営会社に委託するとともに、安心して利用できるよう看護師が常駐し、病児保育も行います。保育と看護を兼ね備えることで、安全面・機能面ともに充実した利便性の高い施設としています。

保育園の建築にあたっては、利用する子どもの安全と健康、そして環境にも配慮して、温もりのある木造としています。使用する木材についても日本農林規格の埼玉県産木材を多く利用することで、より良い保育環境づくりを目指しました。また、外観デザインは光学メーカーらしく「レンズ」をイメージしました。

なお、同保育園はさいたま市より、小規模型事業所内保育事業所として2016年4月から認可される予定です。当社社員の利用に限定せず、地域の皆さまにもご利用いただける定員枠を設けています。また休日には園庭を地域の皆さまへ開放するなど、地域社会への貢献も図っていきます。

VOICE

利用者インタビュー



特機事業本部
設計技術部 機構設計課
瀬下 真弓

監視カメラ用レンズの機構設計を担当しています。設計システムの変更があった直後に出産となったため、早く仕事に復帰したいと思っていましたが、ほかの施設は4月にならないと空きがなかったため、タムロンキッズ保育園に入園しました。女性の上司がいる職場で周囲の理解も深く、フルタイムで働いていますが残業なしで仕事をしています。利用して1ヶ月となりましたが、子どもが病気になったときには保育園から電話をもらい、すぐ迎えに行くことができ、安心しました。ただ一般的に子どもは高熱や感染症にかかりやすいので、保育園の病児保育で預かれないような病気になることも考えられます。そのようなケースで仕事を休めないときにどのように対応したらよいか、仕事と子育てを両立する上での課題です。上司や先輩、保育園と相談しながら、うまく乗り越えていければと思います。

を目指して

国内・海外拠点において多様な人財が働いています。
 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。

育児との両立支援

将来的に労働力不足が懸念される中、男性の育児参加、女性が働きやすい社会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70%、国内では20%です。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、社員が仕事とプライベートとの両立を図り、働き続けられるように、両立支援の制度を整え、随時見直しをしてきました。(右表をご覧ください。) 2015年度は育児短時間勤務制度を変更し、子が小学校4年生の4月末に達するまで延長することが可能となりました。

また、両立支援制度は国内のみならず海外工場でも活用され、子育てと仕事の両立につながっています。国内では出産した社員の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。

そのほか、所定外労働削減のため原則毎日「ノー残業デー」の実施(本社)や、年次有給休暇の時間単位取得の制度などを導入しています。それらの取り組みは「次世代育成支援対策推進法」の基準を満たし、2015年度に子育てサポート企業「くるみん」マークを取得しました。^(注1) また、本社のある埼玉県では、「多様な働き方実践企業」を認定しており、最高位の「プラチナ」企業に認定されました。^(注2)

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、2015年度は2.4%となり、法定雇用率2%を超えています。



(注1) 「次世代育成支援対策推進法」に基づく行動計画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/recruit/personal/>

(注2) 埼玉県では、女性の力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」を進めており、その一環として、「多様な働き方実践企業」を認定しています。

WEB http://www.tamron.co.jp/news/release_2015/0622.html

人材育成制度

当社はチャレンジ志向で自律型の社員の育成を目指し、入社後、定期的に必要な能力を身に付けるための「階層別教育」、技術職と営業・事務職ごとに必要な力量を取得するための「職種別教育」、その他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、人材育成に取り組んでいます。

「職種別教育」において事務系部門社員を対象にした研修も充実させたいという思いから、2015年度はタムロン社員として光学に必要な基礎知識の習得を目的とした「光学基礎講習会」を新たに実施しました。本社地区の事務系部門社員約70名を対象に、レンズの性能など光の性質、焦点距離などの光学の知識、タムロンの独自技術について座学形式で講義を行いました。参加者からは「基礎編として理解しやすく、光学設計に興味

《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) | 子育てのために休業できる |
| 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10日 | 子の看護・予防接種・健康診断のため、休暇を取得できる |
| 短時間勤務制度 | 小学校4年生以下の子を 養育する従業員で、 子が小学校4年生の 4月末に達するまでに 申し出た場合 | 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できる |

《育児関連休業取得者数》^(注3)



《育児短時間勤務取得者数》^(注4)



(注3) 各国で制度名は異なりますが、育児関連の休暇として中国仏山工場では産後98日間の休暇、ベトナム工場では産前産後で6ヶ月間の休暇があります。国内では子が産まれた際に男性社員が1ヶ月を超えない短期間で育児休業を取得することもでき、2014年度は7名、2015年度は13名が取得しました。

(注4) 中国仏山工場とベトナム工場は子が1歳になるまで勤務時間を短縮できる短時間勤務制度があります。

を持たた」 「光学部門と仕事をする際、スムーズに話ができる」などの意見があり好評でした。

今後も社員からの要望を踏まえ、能力向上に効果的な研修を実施していきます。



光学基礎講習会の様子

《教育体系》



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

タムロンは、創業以来の経営理念のもと、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。

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。

また、2015年6月から適用されたコーポレートガバナンス・コードの趣旨を尊重し、さらなるコーポレート・ガバナンスの強化に努め、持続的成長と中長期的な企業価値の向上に努めていきます。

(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、2015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するため、監査役会を原則月1回開催しています。なお、2015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。

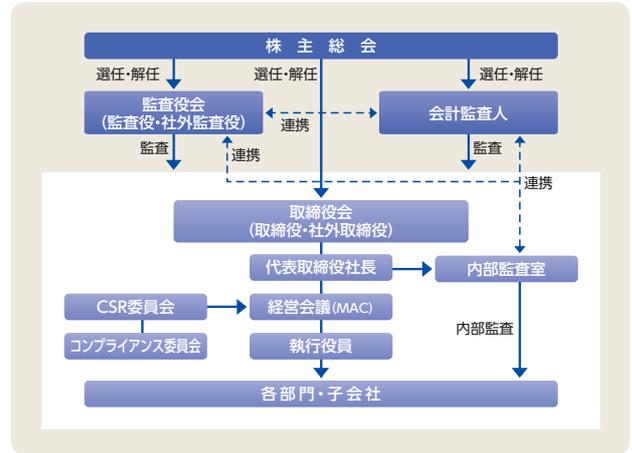
(4) 経営会議(通称：MAC会議)

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

2015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スモールミーティングのほか、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にも引き続き参加し、さらには個人投資家向け説明会も実施しました。

今後も積極的なIR^(注1)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



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」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、コンプライアンスを推進しています。

また、海外子会社におけるコンプライアンス活動を指導、推進しています。

- ・ 当社の事業活動に関する法令や情報を説明（知的財産権、競争法、贈収賄規制、インサイダー取引規制など）
- ・ 海外子会社の経営陣に向けて法令情報を周知（米国および英国の贈収賄防止法など）
- ・ 海外子会社における法令対応状況の調査

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。

2015年度活動概要

- 化学物質管理の徹底の継続
- 紛争鉱物の来歴調査を継続

2016年度課題

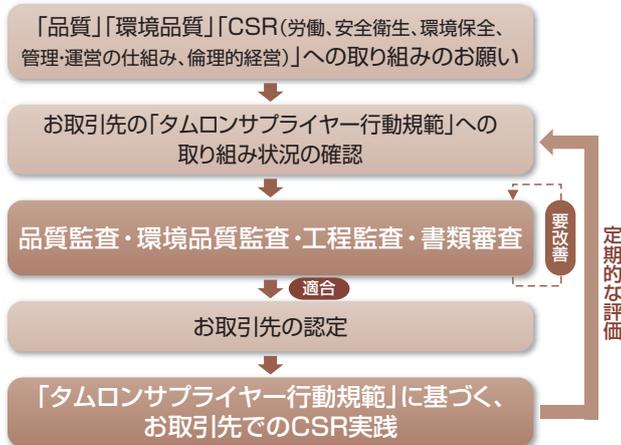
- お取引先とともにCSR調達のさらなる強化

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^(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。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取引を行っています。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
- 2015年 アンケートの送付(2009年アンケート調査未実施のお取引先が対象)

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もと、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^(注2)をもとに、基準を満たすことを確認しています。また、社内ではRoHS指令に対応するため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。

現行のRoHS対象6物質(Cd、Pb、Cr6+、Hg、PBB、PBDE)に加え、2019年7月にフタル酸エステル4物質DEHP(フタル酸ジ-2-エチルヘキシル)、BBP(フタル酸ブチルベンジル)、DBP(フタル酸ジ-n-ブチル)、DIBP(フタル酸ジイソブチル)が新たに規制対象として追加されます。これら4物質に対応するため、2015年に分析手法を確立しました。今後も新たな世界各国の有害化学物質規制に順守できる仕組み・体制作りを行っていきます。

(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

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。^(注3)

2015年度は、283社のお取引先に対し来歴調査を依頼し、全てのお取引先から6097部品の調査回答をいただきました。その結果、当社では武装勢力の資金源となっている「紛争鉱物」は見つかりませんでした。

(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、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。

2015年度活動概要

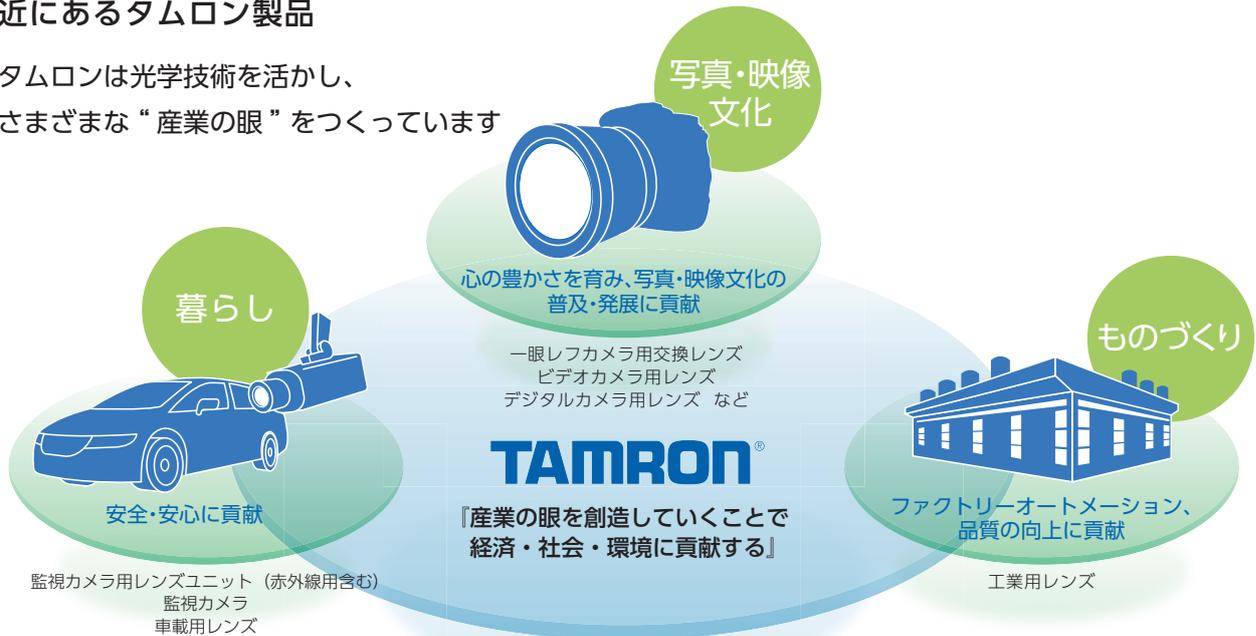
- 個性豊かなレンズの開発
- リサイクル材を使用した部品の導入準備

2016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



個性豊かな写真レンズの開発

2015年に発売したSP35mm F/1.8 Di VC USD (Model F012) は、SP (Super Performance) シリーズの新機種として高い光学性能を実現しました。外觀デザインや機能性、操作性を全面的に刷新した画期的な単焦点レンズです。手ブレ補正機構「VC」^(注1)と超音波モーター「USD」^(注2)を搭載し、さらに0.2mという最短撮影距離を達成した、非常に描写性能の高いレンズです。



Model F012

タムロンへの評価

2014年末に発売したSP15-30mm F/2.8 Di VC USD (Model A012) は、35mm判フルサイズ対応のデジタル一眼レフカメラ用大口径F/2.8超広角ズームレンズにおいて、世界初^(注3)となる手ブレ補正機構「VC」^(注1)を搭載しました。また超音波モーター「USD」^(注2)の搭載や、「XGM」^(注4)レンズや「eBANDコーティング」^(注5)の採用など、先進技術を投入した設計により、ズーム全域で極めて高い描写力を実現したことが評価され、EISA アワードを受賞しました。



Model A012

《製品の受賞結果》

| 種類 | モデル | 賞 | 主催団体 |
|------------|------|--|---|
| 映像 (写真レンズ) | A012 | EISA アワード ヨーロッパ DSLR ズームレンズ 2015-2016 ^(注6) | EUROPEAN IMAGING AND SOUND ASSOCIATION (欧州) |

(注1) 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能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2) 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3) 35mm判フルサイズ対応のデジタル一眼レフカメラ用大口径F/2.8超広角ズームレンズにおいて。(2015年8月16日現在。タムロン調べ)
 (注4) 「XGM」(eXpanded Glass Molded Aspherical: 大口径ガラスモールド両面非球面) レンズは超広角系ズームでの大きく変化する画角に対して効率的な収差補正が可能となり、特にディストーションや周辺の解像感を向上することに効果を発揮する特殊素材。
 (注5) 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6) 当社レンズはEISAアワードを2006年から10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

車社会を支えるレンズ

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。

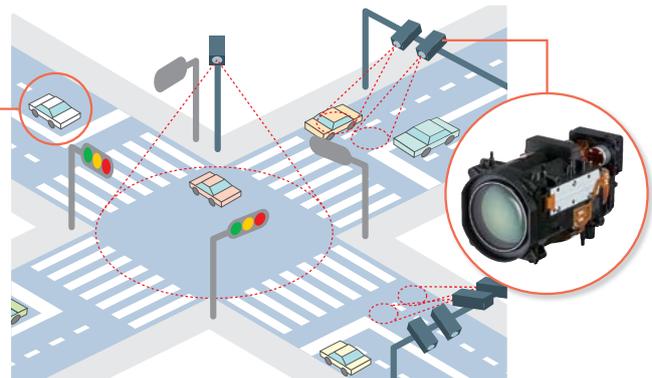
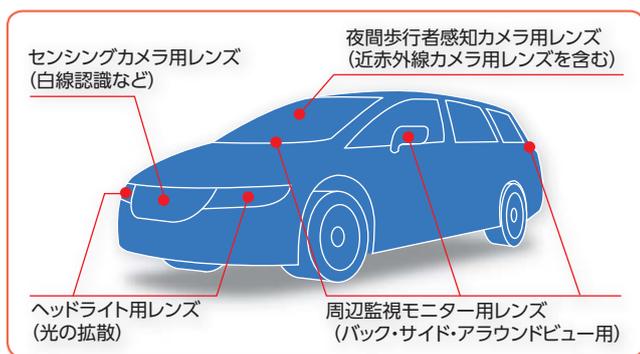
交通監視用レンズでは、オートフォーカスや遠隔操作が可能で、多様な道路と撮影距離に対して柔軟に対応でき、画像処理技術によって用途に合わせた情報を取り出せるズームレンズを開発しています。

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^(注1)やヨーロッパのユーロNCAP^(注2)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・安心を支えていきます。

(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。



進化する監視・防犯カメラ用レンズ

近年、セキュリティ市場はその成長とともに技術競争が激化しています。それにともない、多くのメーカーが高画素イメージセンサーを搭載したカメラの開発を進めています。1/2.7型 2.8～9.8mm F/1.6 (Model DF023)はそのようなお客様からのご要望にお応えして開発された、4K^(注3)という高画素にも対応できる新たな時代のズームレンズです。近赤外光領域にも対応し、より高解像度の監視によって、人物の特徴を詳細に捉えることや、大きな領域から現場検証に適したシャープな映像を引き出すことを可能にしました。

(注3) 横4,000×縦2,000画素前後の画面解像度に対応した映像に対する総称。現在主流であるフルハイビジョンの4倍の画素数。



Model DF023

赤外線カメラ用レンズの開発

タムロンはこれまでの技術を応用し、目に見えない波長域の赤外線レンズにも取り組んでいます。

遠赤外線レンズは防犯目的の監視や防災の分野でますます需要が高まっており、35-105mm F/1.6 (Model LVZ3X3516N/A)では、VGA用ディテクター 17 μ mピクセルピッチ対応 世界最軽量^(注4)の光学3倍ズームレンズを実現し、その軽量・コンパクトな形状で、課題となっていた既存設備とのマッチングを可能としました。

近赤外線カメラ用レンズは、既述の (Model DF023) をはじめとし、近赤外光撮影から可視光撮影まで対応できる多くのIP/CCTVレンズを開発し、社会の安心・安全に貢献しています。

(注4) 100mm以上の焦点距離における遠赤外線ズームレンズにおいて、2015年12月当社調べ。

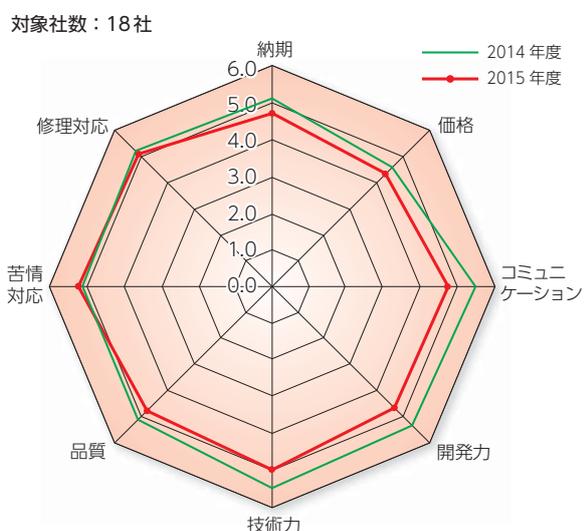


Model LVZ3X3516N/A

販売店様、OEMお客様からの評価

毎年OEMのお客様、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。今年度調査結果は総合4.9ポイントと目標達成していますが、前年比0.3ポイント減、項目別では「苦情対応」を除く7項目が前年比マイナス評価となりました。「量産初期の安定した数量確保」に加えて「商品に新しい魅力」を求めるとご意見をいただいています。厳しいご意見は当社への「将来に対する期待」と受け止め、お客様の声に応えてまいります。

《2015年満足度調査結果(OEMお客様・販売店様)》



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

| | 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 |
|--------|------|------|-----------|------|------|------|------|------|------|
| 2014年度 | 5.1 | 4.6 | 5.5 | 5.3 | 5.5 | 5.1 | 5.1 | 5.2 | 5.2 |
| 2015年度 | 4.8 | 4.4 | 4.8 | 4.7 | 5.0 | 4.8 | 5.2 | 5.1 | 4.9 |
| 前年差 | -0.3 | -0.2 | -0.7 | -0.6 | -0.5 | -0.3 | +0.1 | -0.1 | -0.3 |

グローバルなアフターサービスの拡充

修理受付後3日でご返却する『全世界修理3日間体制』を継続しています。全世界でさらに均一で質の高いアフターサービスを提供するため、各拠点で定期的な技術研修を行うとともに、本社でも研修を実施し、各拠点の市場動向やサービスの情報共有に努めています。

国内外の大きな写真の展示会では、お客様がお持ちの当社レンズの無料クリーニングを実施しており、足を運ぶ方が年々増加しています。その場でご相談を承ることもあり、大変ご好評いただいています。

国内では、お電話での『タムロンレンズお客様相談窓口』を開設しています。今後は、メールマガジン配信や修理料金割引などさまざまなサービスを受けられる『タムロン・レンズライフ・メンバーズ』をより浸透させ、顧客満足のさらなる向上を目指します。

技術開発力の向上を目指して

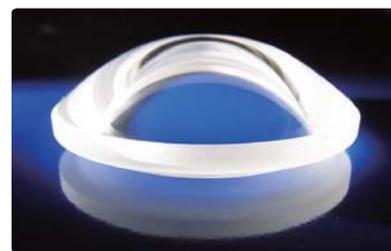
超広角ズームでの高解像度レンズの実現(国内)

高画素化が進むデジタルカメラに対応するため、当社では高度な設計思想を反映したSPレンズ^(注1)の開発を進めています。

昨年発売された当社のSPレンズ(Model A012)では、開発に伴い、収差^(注2)を徹底的に補正する「XGM(大口径ガラスモールド両面非球面)レンズ」の開発・量産に取り組むことで、単焦点レンズに劣らない高解像度を超広角ズーム域で達成しています。

XGMレンズは、従来の成形方法では形状精度再現性の低減や成形時間の増加という問題に直面していました。そこで、新成形機を導入し、問題解決に向け成形に使用する金型の高精度化、成形方法の見直し、専任メンバーによる継続的な品質改善を実施し、目標精度を達成しています。

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



(Model A012)XGMレンズ

(注1) SP (Super Performance) レンズシリーズは、高い設計仕様に基づいた高性能なレンズ群です。レンズ設計の条件として、スペックと画質を第一に優先。コストに縛られない、贅沢で革新的な設計思想により、SPシリーズはタムロンのコンセプトモデルとしての地位を占めています。

(注2) 収差とは、「物体の1点から出た光は凸レンズを通ると1点に集まり、像を作る」原理に反し、実際には、ずれ、ぼやけ、歪みなどが発生することを言う。

生産性向上のための自動化設備の開発(中国仏山工場)

中国仏山工場は品質の安定化、加工の効率化のため、2013年度より技術開発センター主導で、加工設備、検査設備の自動化や、省電力化、デジタル化を行っています。

2015年度はレンズの反射を防止する墨塗り工程を自動化したことで、作業員の操作が簡素化され、効率よく品質を確保することができました。

そのほか、既存の自動化設備を全機種へ横展開することを進めました。

2016年度は、自動搬送装置、自動接合機、反射芯式接合機(半自動化)などの開発を主な課題として、引き続き自動化を推進していきます。



自動墨塗り機

環境配慮設計

タムロン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。2015年度は製品アセスメント手順において、各国の環境対応識別表示義務などの環境法規制の順守状況の審査を追加しました。加えて長期使用化、減量化などの従来からの製品アセスメント評価項目の評価回数を増やすことで、確実性を強化しました。製品アセスメント評価項目のうち、特に重点管理項目を軽量化、小型化としています。2015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0.3%増、小型化0.5%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います。^(注2)

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3)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、2015年度までの累

部品リサイクルの実現

当社ではより一層廃棄物の削減を進めるため、3R（リデュース・リユース・リサイクル）を意識した活動を行っています。中でも廃プラスチック量は年間200tを超えるため、ランナー材^(注3)の活用をテーマに、統合設計・生技・生産部会においてリサイクル方法を検討してきました。2014年度までに、製品の機能を妨げず、品質を確保しつつ、かつ廃棄量を減らす方法として、「プレコンシューマー・クローズドリサイクル」^(注4)を採用し、リサイクル材とバージン材との混合比率を見極めました。2015年度はリサイクル部品を使用した製品の評価を再度行い、品質上問題がないことを確認した後、お取引先と当

計で、使用したリサイクル材は115t（519万個分）になりました。

《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 | 7. 梱包材の減容化 |
| 2. 製品の減量化（軽量化） | 8. 梱包材のリサイクル材使用 |
| 3. 製品の減容化（小型化） | 9. 製品への表示義務 |
| 4. 製品の使用時の省電力 | 10. 包装への表示義務 |
| 5. リサイクル材の使用 | 11. 環境関連物質の適正管理 |
| 6. 解体容易性 | |

(注1) いずれも従来機種比、2015年度の生産台数ベースで算出。

(注2) 「タムロン エコラベル」認定製品は当社ホームページでご覧下さい。

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

(注3) 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。

社内での管理基準・手順を定め、それらを社内周知しました。

2016年度からは一眼レフカメラ用交換レンズの部品の一部に、このリサイクル材を導入していきます。さらに今後はリサイクル材導入部品の拡大や新たなテーマを検討し、廃棄物削減・リサイクルを推進していきます。



リサイクル材使用予定の部品（フィルターネジ）

(注4) 「プレコンシューマー・クローズドリサイクル」とは、製造工程の廃棄物や不要品からなるリサイクル材を同種の材料（製品）に再利用すること。

担当者インタビュー



生産本部
大鰐工場
品質保証課
技師

神 有哉

映像事業本部
設計技術部
部長

嶋田 征明

特機事業本部
設計技術部
部長

高野 直起

製造工程で出る廃棄物を資源として有効活用したいと思い、リサイクル材の検討を進めてきました。自社内でのリサイクルも検討しましたが、お取引先の協力を得ることができ、2015年度は実用化に向け、体制作りには奔走した年でした。最も注意したのは、リサイクル材に異物が混入しない仕組み作りです。材料の混入がないことはもちろん、粉砕機などの設備の金属片が万が一でも混ざらないように金属除去装置をつくりました。現在はこの機能を一部手動で運用しているため、今後は自動化への改良を予定しています。

「プレコンシューマー・クローズドリサイクル」はまだ導入例が少ないリサイクル方法のため、今回のチャレンジをきっかけにして、使用部品の拡大や海外工場での導入を検討していきます。



マネジメントシステム

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に基づきさまざまなリスクを想定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、本社と青森3工場などの国内全拠点に加え、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、ベトナム工場でもISO9001,14001の統合認証を取得して活動しています。この統合マネジメント方針のもと、環境に配慮しながら、高品質な商品づくりを目指します。また、2016年より、従来からのISO31000によるリスクマネジメントシステムを統合マネジメントシステムに融合して事業プロセスをより円滑に運営していきます。

監査体制と気づきの創出

当社は、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。2015年度は方針管理プロセスの有効性において5段階中で4との総合評価を受けました。

リスクマネジメント

当社は従来よりISO31000によるリスクマネジメントシステムとSWOT分析によりリスクと機会を抽出してマネジメントレビューにて共有認識しています。2015年にISO9001,ISO14001が改訂されたのを受けてリスクマネジメントを統合マネジメントシステムへ融合しました。さらに、従来のリスクマネジメント方針を統合マネジメント方針へ包含して活動を開始しました。またISO規格改訂に備えてリスク抽出の手法を見直しました。これにより外部および内部の課題の中から重点リスクを認識して活動しています。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ています。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。

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、停電時の自家発電の稼働訓練の実施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。

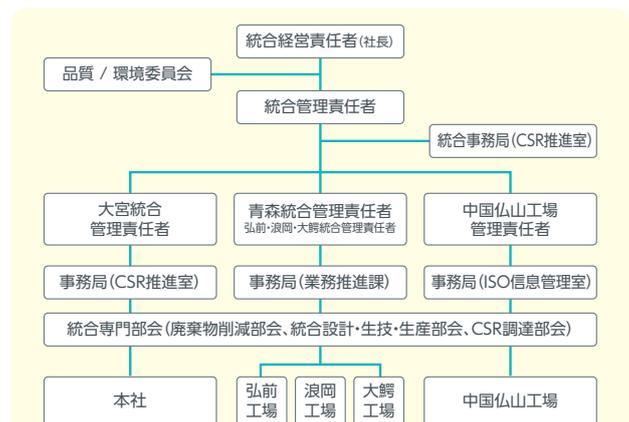
統合マネジメント方針

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発展を目指します。
2. 当社を取り巻く外部や内部の課題、並びに社員や株主、お客様、お取引先等のステークホルダーの要求事項を把握し、リスクと機会を正しく捉えて認識します。
3. 国内や海外の関連する法令や基準、協定並びにお客様、地域社会からの要求事項などを順守します。
4. 以下の取り組みを通し、環境汚染の予防、並びに環境の保全に努めます。
 - ① CO₂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
5. 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。
6. 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。
7. 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。
8. 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ステークホルダーへ情報開示をしていきます。
9. 事業の円滑な運営に重大な影響を及ぼす経済・社会・環境への損失を発生させないために、統合マネジメントシステムに則り、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、被害や損失の最小化および速やかな回復を図り、再発防止に努め、社会的責任を果たしていきます。

2015年12月11日
統合経営責任者

《統合マネジメントシステム 推進体制》



※緊急時においては、リスク管理責任者のもと、リスクマネジメント体制を整えています。

安全で健康な働きやすい職場環境の形成

当社では、「労働安全衛生規定」に基づき「安全衛生委員会」を設置し、衛生管理者・安全管理者による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。

2015年度の労働災害は8件(国内8件・中国仏山工場0件・ベトナム工場0件)、通勤災害は5件(国内4件・中国仏山工場1件・ベトナム工場0件)という状況でした。増加した国内での労災は生産現場での転倒負傷など、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。

こころの問題に関しては、年2回メンタルチェックを定期的に実施しています。またラインケアおよびセルフケアに関する社内研修を行い、2015年度は59名が参加しました。そのほか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ます。

それらの活動が評価され、2015年11月に弘前工場が「ひろさき健やか企業」に認定されました。「ひろさき健やか企業」とは、メンタルヘルスに対する取り組みや、従業員への感染症予防対策を行っていること、受動喫煙防止対策を講じていることなどの条件を満たしている事業所を認定する弘前市の制度です。弘前工場を含め全てのサイトで、今後も職場環境を整え、積極的に健康づくりに取り組んでいきます。

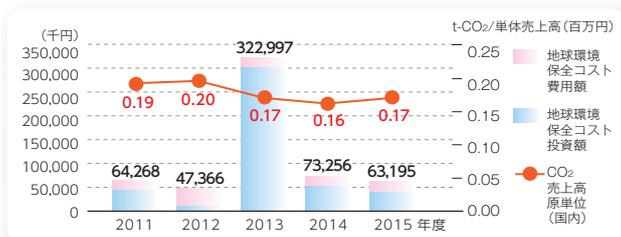


「ひろさき健やか企業」
認定証書

環境会計(国内)

2015年度の国内における環境会計の総額は、投資額が3,600万円、費用額が2億6,350万円でした。(2015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CO₂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。2015年度のCO₂削減に費やした投資額と費用額は合わせて6,320万円でした。例年3,000万円以上を計上し、これからもCO₂を削減できるように努力していきます。



※2015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ver4.0」を基準としています。統一性のため、2010～2015年度のCO₂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

2015年度、国内では改正労働安全衛生法に基づくリスクアセスメントへの対応準備や、フロン排出抑制法に基づく対象機器の点検など、確実に対応しています。また、対象物質が追加されたREACH規則に対応し、SVHC(高懸念物質)含有量を確認しています。その結果、2015年度は環境法規制に関係する事故などはなく、法規制は順守されています。

しかしながら、2015年7月、中国仏山工場の食堂調理場において、火災が発生しました。これは、調理器具の不備により出火した際、消火設備の不具合が原因です。従業員の初動対応で火は消し止められ、幸い被害は小さくて済みました。この火災による環境への影響や、怪我人などは発生していません。中国仏山工場では全ての調理器具や消火設備の安全検査を実施しました。さらに定期的に外部のメンテナンス業者による点検を行い、管理を強化しています。また、調理場の5S(整理・整頓・清掃・清潔・しつけ)の徹底、各設備の操作手順を再度周知しました。

また、2014年度に中国仏山工場で起きた「敷地内の汚水処理槽からの漏水」については、汚水処理能力を向上させるよう設備を更新し、確実に水質を維持しています。加えて、水質を確保するため、汚泥や廃液を適正に廃棄処理するよう徹底して管理しています。(廃棄物処理量の推移については本報告書18ページをご覧ください。)

上記を含めた主な法規制の順守状況は下表の通りです。

《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 ^(注3) | ベトナム工場 ^(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 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |

(注1) 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・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。

2015年度活動概要

- ベトナム工場における環境管理体制の運用実施
- CO₂排出量削減策の検討

2016年度課題

- CO₂排出量のさらなる削減策の検討

環境負荷

タムロンは国内に、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CO₂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^(注1)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CO₂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

※2014年度CO₂実績について

「CSR報告書2015」で開示した2014年実績で中国仏山工場のCO₂排出量に一部計上漏れがありました。訂正してお詫び申し上げますとともに訂正後の実績数値は以下のようになります。

| | INPUT | | OUTPUT | |
|---------|------------|-------------|--------------------|--|
| | 訂正前 | 訂正後 | 訂正前 | 訂正後 |
| 電力 | 73,917千kWh | ▶79,347千kWh | 電力 | 40,335t-CO ₂ ▶43,321t-CO ₂ |
| エネルギー合計 | 68万5千GJ | ▶72万9千GJ | CO ₂ 合計 | 41,294t-CO ₂ ▶44,281t-CO ₂ |

INPUT (2015年度)

| エネルギー | | 水 | |
|----------|--------------------|-------------------|--------------------|
| 電力 | 82,266千kWh | 上水 | 704千m ³ |
| 重油 | 190kℓ | 地下水 | 145千m ³ |
| 灯油 | 11kℓ | 合計 | 849千m ³ |
| 軽油 | 16kℓ | 製品原材料・副資材 | |
| ガソリン | 1kℓ | 金属材料(真ちゅう・アルミニウム) | |
| LPG | 5千m ³ | ガラス材 | |
| 天然ガス | 104千m ³ | プラスチック材 | |
| 合計 | 75万4千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 | 22t | 電装部品 | |
| | | ダンボール | |

輸送時のエネルギー^(注2)

| | |
|------|-------|
| 軽油 | 186kℓ |
| ガソリン | 38kℓ |
| 合計 | 224kℓ |

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・ベトナム工場の製品・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。

対象範囲カバー率:97%

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

お取引先での
原材料・部品の製造

タムロンでの
開発・設計・生産

工場間・
販売店などへの輸送
(物流・営業車)

お客様の使用

OUTPUT (2015年度)

| CO ₂ | | リサイクル | |
|-----------------------|-------------------------|------------------------|--------|
| 電力 | 44,963t-CO ₂ | プラスチック ^(注4) | 235t |
| 重油 | 514t-CO ₂ | ダンボール | 359t |
| 灯油 | 28t-CO ₂ | 一般廃棄物(熱回収) | 208t |
| 軽油 | 42t-CO ₂ | 廃液 | 121t |
| ガソリン | 3t-CO ₂ | 廃油 | 85t |
| LPG | 33t-CO ₂ | 金属 | 183t |
| 天然ガス | 231t-CO ₂ | 紙 | 34t |
| 合計 | 45,814t-CO ₂ | 研磨汚泥 | 10t |
| 廃棄物中間処理委託 | | その他 | 13t |
| 産業廃棄物 ^(注3) | 1,214t | 合計 | 1,248t |
| 一般廃棄物 | 866t | 製品 | |
| 合計 | 2,080t | 製品合計 | 1,672t |

輸送時のCO₂^(注2)

| | |
|------|----------------------|
| 軽油 | 488t-CO ₂ |
| ガソリン | 119t-CO ₂ |
| 合計 | 607t-CO ₂ |

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.4.0」

(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。

(注4) プラスチックのリサイクルの内訳はサーマル74t、マテリアル161tとなっています。

環境目的・目標の達成状況

2015年度は第五次環境目的・目標の3年度として取り組み、CO₂削減目標を達成できませんでした。

2015年度の環境目的・目標の達成度

タムロンはグループ全体で2012年度実績を基準に売上高原単位^(注1)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。

2015年度は2012年度比CO₂排出量3%減(売上高原単位)の目標に対し、実績は5.6%増となり達成できませんでした。2015年度は2014年度と比較し、売上高は減少しましたが、CO₂排出量は増加しました。(削減対策については17ページ「CO₂・電力使用量削減に向けた取り組み」をご覧ください。)

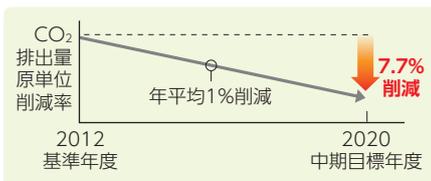
また、CO₂排出量以外の環境負荷については、製造している製品カテゴリの相違のため、サイトごとに自主的な目標を立てて活動しています。2015年度は3つの目標において未達成となりました。1つ目は本社のモールドテクノセンターの廃プラスチック量の削減で、増加は業務上の運用変化により、成

形量が2.4倍となったためです。2つ目は大鰐工場の廃プラスチックの材料リサイクル率で、生産に伴う変化により、材料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。3つ目は中国仏山工場の産業廃棄物の削減で、汚水処理後のCOD値を抑えるため、処理設備の増強による汚泥回収量と廃液の回収処理量が増加したためです。

2016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」(13ページ)をご覧ください。

《2013～2020年度 中期環境目標》



《2014～2015年度の達成状況と2016年度目標》

| | 2013年度 | 2014年度 | 2015年度 | 2016年度 |
|---|--------|------------------------|--------|--------|
| CO ₂ 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 | 約4%削減 |
| 実績 ^(注3) | 3.6%削減 | 0.3%削減 ^(注4) | 5.6%増 | — |
| 達成状況 | ○ | × | × | — |

《2015年度環境目標達成状況》

| 環境目標 | 2015年度目標 | 2015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 2014年度比5%削減 (売上高原単位) | 18%増加 | × |
| | | 廃プラスチックの材料リサイクル率 35% | 47.3% | ○ |
| | 青森3工場 | 廃プラスチックの材料リサイクル率 弘前工場 50% | 弘前工場 51.3% | ○ |
| | | 浪岡工場 25% | 浪岡工場 43.2% | ○ |
| 大鰐工場 6% | | 大鰐工場 4.2% | × | |
| 中国仏山工場 | 産業廃棄物量 2014年比2%削減 | 98%増加 | × | |
| 環境配慮設計 | 全サイト | <ul style="list-style-type: none"> 環境配慮設計の推進 環境不適合件数: 0件 | <ul style="list-style-type: none"> 環境配慮設計の推進 軽量化: 0.3%増、小型化: 0.5%減 (従来機種比、2015年度生産台数ベース算出) 環境不適合件数: 0件 | △ |

《2016年度環境目標》

| 環境目標 | 2016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 2015年度比3%削減(売上高原単位) |
| | | 廃プラスチックの材料リサイクル率 40% |
| | 青森3工場 | 廃プラスチックの材料リサイクル率 |
| | | 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 2015年度比2%削減 | |
| 環境配慮製品の推進 ^(注5) | 全サイト | <ul style="list-style-type: none"> 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) 材料リサイクルとは、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)よりも材料リサイクルを優先しています。また、廃プラスチックの材料リサイクル率は廃プラスチック量に対する材料リサイクル量をパーセンテージで表したものです。

(注3) 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ver4.0」を基準としています。

(注4) 2014年度CO₂実績を7.0%削減から0.3%削減へ修正しました。

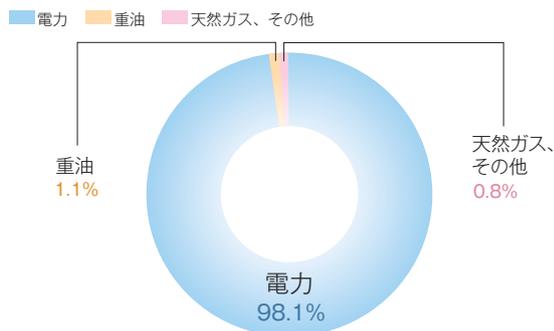
(注5) 当社の製品アセスメント規定に基づき、軽量化・小型化・リサイクル材の使用などを推進していくこと。

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・ベトナム工場の、物流を除くCO₂排出量のエネルギー源は、電力使用量が98.1%とほとんどを占め、次いで重油が1.1%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。



CO₂削減への取り組み

2015年度は、本社と青森3工場を中心とした「CO₂削減会議」を立ち上げ、活動を開始しました。この会議では、工場の生産および設備の運用改善によるCO₂削減対策を検討・実施して、海外の工場とも連携していきます。CO₂削減のためには、設備ごとに実際の消費電力を把握する「電力の見える化」が発点です。2015年度は、設備や工程ごとの電力を確認できる「電力の見える化」システムの導入に向けて、省エネ設備への入れ替えの検討などを開始しました。2016年度は簡易電力センサーを導入して、主要な設備・工程の電力量の計測および分析、削減量の推定を実施していきます。これにより具体的な削減対策につなげていく予定です。

2015年度に実施できたCO₂削減対策は下表の通りです。



簡易電力センサー
(浪岡工場の洗浄機の電力計測用)

CO₂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CO₂排出量は増加傾向にあり、2015年度、全体のCO₂排出量は2014年度比で3%増加しました。サイト別では国内では7%増加、生産量が減少した中国仏山工場では1%減少、2013年より稼働を開始したベトナム工場が21%増加しました。全体のCO₂売上高原単位は2014年度比で6%増加となりました。

2016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。(詳しくは本ページの「CO₂削減への取り組み」をご覧ください。)



(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は「温室効果ガス算定報告マニュアルver4.0」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。

(注2) 2014年度の中国仏山工場CO₂削減量を25,242t-CO₂から28,229t-CO₂に、原単位を0.561t-CO₂/売上高(百万円)から0.601t-CO₂/売上高(百万円)に修正しました。

《2015年度実施した主なCO₂削減対策》

| サイト名 | 対策 | 削減効果 (t-CO ₂) |
|--------|-------------------------------------|---------------------------|
| 本社 | 空調機デマンドコントロール化 | 37.0 |
| | クリーンルーム照明のLED機器への換装 | 1.8 |
| 弘前工場 | 変圧器の更新 | 5.5 |
| 中国仏山工場 | 廊下の蛍光灯の自動消灯設定 (一部、24時間から14時間の点灯に減少) | 5.0 |
| | LEDへの切り替え(1500本) | 6.6 |
| ベトナム工場 | 共有スペースの蛍光灯間引き | - |

当社では環境に関する教育を定期的に行っています。2015年度は統合マネジメント推進委員46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、本社では役員を含めた全社員を対象に、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日々行動しています。

2015年度はマイカー通勤の抑制に大きく貢献したとして、さいたま市より表彰されました。

なお、これらノーマイカーデー、エコライフDAYの活動によるCO₂削減量は13t-CO₂でした。



スマートモビリティ奨励賞を受賞

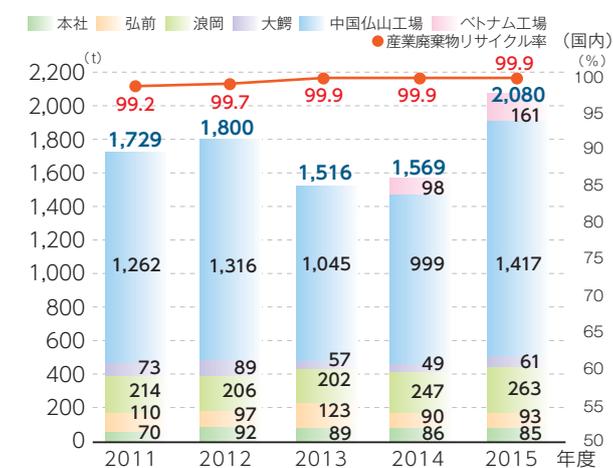
廃棄物・水使用量削減に向けた取り組み

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

廃棄物削減への取り組み

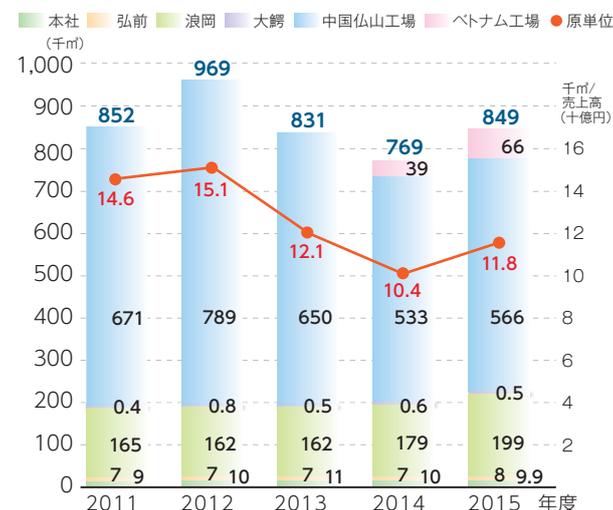
2015年度の廃棄物発生量は2014年度比で、中国仏山工場・ベトナム工場を含めたグループで33%増加しました。これは中国仏山工場の污水处理設備の増強による污泥回収量と廃液の回収処理量の増加や、社員への食事支給の変更による配膳数の増加などにより廃棄物発生量が42%増加したことが要因です。

2016年度も廃棄物削減部会や統合設計・生技・生産部会の活動により、廃棄物の削減に努力します。



水使用量の推移

2015年度の水使用量は2014年度比で、グループ全体で10%増加しました。これはベトナム工場が本格稼働し、生産量が前年度比1.4倍に増えたことにより、水使用量は69%増加しました。今後、従業員の認識向上を図り、水使用量の削減につなげていきます。(詳しくは、本ページの「ベトナム工場の取り組み」をご覧ください。)



ベトナム工場の取り組み

当社は、統合マネジメントシステムで培ったノウハウをベトナム工場でも展開しています。他の工場と同様に環境活動を行っており、環境負荷の低減に努めています。

環境負荷削減への取り組み

〈CO₂排出量〉

2015年度のCO₂排出量は2014年度比で21%の増加となりました。工場の原単位では2015年度目標を達成しており、減少傾向にあります。ベトナムはエアコンの使用頻度が多い熱帯地域のため、2016年度はエアコン設定温度の見直しを行い、また蛍光灯ランプのLED化を実施していきます。

〈廃棄物〉

2015年度の廃棄物発生量は前年度比で64%の増加となりました。理由としては、生産量が1.4倍になり、廃棄物量が増加したためです。

ベトナム工場は創業3年目であり、廃棄物データの監視も2014年より開始しています。当初、一般廃棄物は分別せずにまとめて廃棄処分されていましたが、2015年から段ボール・古紙は、リサイクルとして業者へ引渡しを開始しました。

〈水使用量〉

2015年度の水使用量は前年度比で69%の増加となりました。背景にはレンズ加工での使用量増加と従業員数が30% (300名) 増加したことがあります。

水使用量削減については、レンズ部品加工の生産量に左右されますが、従業員の節水意識を高めるために教育やポスター掲示を実施しています。

物流の改善

当社は、物流時のCO₂削減に向け、海外工場での生産品を中心に、保税倉庫を活用した直送や輸送ルート短縮に取り組んでいます。2015年度には、中国仏山工場・ベトナム工場から欧米向けの販売現地法人や中国・台湾・韓国のお客様への出荷を、成田経由から香港経由に直送するように改善しました。これにより日本向けの航空輸送量を低減することができ、2015年度は273t-CO₂削減しました。(注1)

今後は、新たに東南アジアの代理店向けの直送出荷に努めていきます。特に当社のベトナム工場では、周辺の東南アジアの国々において、航空輸送からトラックによる輸送へ切り替えて行くことも検討していきます。

(注1) 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。



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8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87点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8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、応募総作品数6,554点ものご応募がありました。

WEB <http://www.tamron.co.jp/special/train2015/result.html>



一般の部 大賞受賞作品(さいたま市長賞) 富澤 涼一様 「新種!電車桜」
「橋梁を隠し、桜の中に現れた電車の先頭部を中心にして、車両が桜の樹に咲いたように撮影しました。」



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)
北村 伶奈様
「いすみ鉄道女子会」
「スイーツ列車の美味しいケーキと食べる人の笑顔を撮りました。」

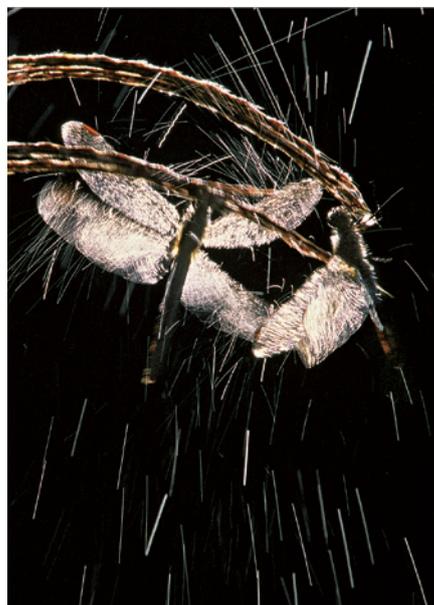
ユーモアフォト賞受賞作品
(さいたま商工会議所会頭賞)
西河 博美様
「夏のおもてなし」
「子どもたちが駅に集まり、水鉄砲の放水で列車を出迎えるイベントデー。駅長さんもびしょ濡れで、水鉄砲を片手にお見送り。」



第12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12回は、応募総数4,489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/macrocon2015/result.html>



マクロレンズ
フォトコンテスト
グランプリ作品
鈴木 彦三様
「ウォーミングアップ」

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。世界的に有名な、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名は今年の6月にリオデジャネイロで行われるパラリンピックに出場するため日々練習に励んでいます。また、2020年には東京パラリンピックの開催が予定されており、活躍されている選手の姿にますます期待が高まっています。スポーツを通じ世界中に希望と感動を届けている各選手を、タムロンは今後も応援していきます。

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。2015年は埼玉県とさいたま市が進めている見沼代用水遊歩道木柵フェンス整備事業への協賛も行いました。



芝川第一調節池



見沼代用水遊歩道
木柵フェンス整備事業

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(古都ひろさき市民花火の集い・大鰐温泉サマーフェスティバルほか)などへ協賛し地域に貢献しています。また、冬季(12月~3月)を除き工場単位で毎月の近隣清掃を実施し73.4kgのゴミを回収しました。そのほか、寄付を目的にエコキャップ・プルトップの収集活動を行っています。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推進会議へ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。2015年度は地元の公民館、小学校で11回の授業を行い、360人が参加しました。



出前授業
「巨大シャボン玉に入ろう」の様子

クッキープロジェクトへの支援

2015年2月にさいたま市で行われた「クッキーバザール2015」(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

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

タムロンヨーロッパ(ドイツ)は、2011年の社屋増築時に344枚の太陽光パネルを設置し、自家発電によるCO₂削減に取り組んで、はや5年となります。2015年は昨年比1.5%増の6万5千kWhを発電し、過去最高実績を更新しました。CO₂削減量は年間約45t-CO₂です。これまでに累計31.5万kWhを発電し、約220tのCO₂を削減しました。

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。

さらに、2015年は近隣に設置された難民保護施設への寄付を行いました。現場で本当に必要な物は何かを施設担当者に確認し、結果として衣類を購入しました。また社員が自宅から靴などを持ち寄り、併せて寄付を実施しました。



タムロンヨーロッパ(ドイツ)社屋の太陽光パネル



支援団体の活動の様子

タムロン光学上海の取り組み

タムロン光学上海は、2014年から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継続して実施しています。写真やメディアの分野において、未来を担う若者の夢の実現を応援するため、毎年成績トップの学生に奨学金を授与しています。このかかわりから、同大学の学生を対象に撮影講座を開催することとなり、講師として中国で有名な撮影家を招聘して講演いただいたり、当社のレンズを使って体感していただくなど活動しています。2015年は2回開催し、約200名の方にご参加いただきました。当社では同大学のほかにも、中国各地で撮影講座を行っています。

また、継続している寄付活動の一環で、広西の小学校への衣服の提供、上海市経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

タムロンUSAは、2015年新たに人事部門を設立し、CSR活動、CSR教育並びにそのための社内規定の策定に力を入れています。2016年は、職務能力向上のためのトレーニング・プログラムや緊急避難時の経路の明確化および行動計画を定め、その運用を開始しました。また、外部へのCSR活動として、ミネソタ自然植物園(Minnesota Landscape Arboretum)の写真教室に対する資金援助、インストラクター派遣、レンズの貸し出しなどを行いその活動を支援しています。また、Long Island Cares, Inc のFood Driveプロジェクトに参加し、段ボール4箱分の備蓄食料や日用品の寄付を行いました。これらは、食料を必要としている人たちのもとに届けられます。また、環境活動として、事務所での印刷枚数の削減、広告を従来の紙媒体から電子媒

体への切り替えを促進し、紙資源の保護に継続的に努めています。

WEB <http://www.licares.org/make-a-difference/host-a-food-drive/>



ミネソタ自然植物園写真教室

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したい社会貢献活動を推進しています。

第三者意見



かげやま まこや
影山 摩子弥 様

【現職】

横浜市立大学国際総合科学部教授

【経歴】

1989年 早稲田大学大学院商学研究科
博士後期課程単位取得満期退学
横浜市立大学商学部専任講師
1990年 同助教授
2001年 同教授
2005年 横浜市立大学国際総合科学部教授

【専門分野】

経済原論、経済システム論、地域CSR論

【対外活動】

横浜市立大学CSRセンター長
横浜グリーン購入ネットワーク会長
横浜商工会議所「企業の社会的責任委員会」委員
オルタナ総研顧問
一般社団法人日本ES開発協会顧問

【著書】

『なぜ障害者を雇う中小企業は業績を上げ続けるのか?』(中央法規出版)
『地域CSRが日本を救う』(敬文堂)
『世界経済と人間生活の経済学』(敬文堂)
『CSR経営革新』(共著、中央経済社)
『横浜の産業とまちづくり』(共著、学文社) など

製造業の場合、顧客に訴求する製品はもちろん、環境負荷の大きな製造過程を中心とした環境保全の取り組み、技術力を維持する優秀な人材を確保するための雇用や労働安全衛生の取り組みは必須である。

タムロンでは、これまでの写真関連事業に加え、自社の技術やノウハウを背景に車載カメラ用や監視カメラ用のレンズなどへと事業を展開し市場の開拓を図っている。また、環境への取り組みでは、CO₂や電力の削減量に加え、コスト削減効果を把握しつつ、積極的な取り組みをしている。さらに、社屋の隣に保育園を立ち上げ、社員が子どもを預けることができるようになっていく。病児保育も可能な態勢を整えており、子育て世代への訴求力は大きい。

いずれもCSRのポイントが押さえられている。CSRのポイントの1つは、取り組みに関して、ステークホルダーに訴求する社会的意義と自社にとっての意味を把握し、戦略的に取り組むことである。経営的意味があるからこそ、社会的意義のある取り組みが継続できる。タムロンでは、この点が理解されていると言える。

また、CSRのカギは社員である。社員は内部ステークホルダーであるとともに、CSRの現場実践者であり、効果的なCSRのためには、社員が経営理念を軸に自分がどのように行動す

ればよいか考え判断でき、判断を実現するノウハウとモチベーションを持つことが必要である。

タムロンでは、役員と社員とのコミュニケーションがよく、社員への経営理念の浸透が促されるとともに、社員のモチベーションを高める、ニーズの汲上げが図られている。保育園はその最たる例であるが、写真文化支援などの社会貢献もモチベーションを高める可能性がある。また、現場の実践の改善につながる横の人間関係もよい。ただ、課題もある。

まず、市場の多様化と高度化、うつろいやすさが進んだ現代においては、単なる差別化ではなく、ステークホルダーにとって絶対的価値を生むブランディングが重要である。そのためには、社内外のダイバーシティ効果によって社員の創造性や自律的実践を促し、新たな製品の開発や市場の開拓、ストーリー性やユビキタス、オリジナリティなどに配慮した練られた社会貢献の取り組みを推進する必要がある。

第2に、社員の実践力を高める要因を実践構造分析によって把握すれば、取り組みを洗練させることができるので活用されるとよい。

第3に、社会貢献の経営戦略的観点からの評価は手薄と思われる。指標を設定し評価を行うとよい。戦略性の認識と適切な評価は、今後、統合報告を検討する際に役立つことになろう。

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。2016年度版は特集ページにて、タムロンキッズ保育園の開設、仕事と育児との両立支援、人財育成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。皆さま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、社員の創造性や自律的実践を促し、グローバルなCSR経営を推進していきたいと思っております。また、次回の報告書への参考とさせていただきます。率直なご意見・ご要望をお寄せいただければ幸いです。



本社



中国仏山工場



青森3工場



ベトナム工場



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 2016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11.96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(国定公園内の植樹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。



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。