



# 社 是 敬天愛人

## 敬天愛人

常に公明正大 謙虚な心で 仕事にあたり  
天を敬い 人を愛し 仕事を愛し 会社を愛し 国を愛する心

## 経営理念

全従業員の物心両面の幸福を追求すると同時に、  
人類、社会の進歩発展に貢献すること。

## 経営思想

社会との共生。世界との共生。自然との共生。  
共に生きる (LIVING TOGETHER) ことを  
すべての企業活動の基本に置き、豊かな調和をめざす。

## 編集方針

この報告書は、京セラミタ株式会社および関連会社国内外事業所の2007年度(2007年4月～2008年3月)の社会・環境保護活動に基づき作成しました。

報告書の作成に当たっては、環境報告書ガイドライン(環境省)を参考にしています。なお、2007年度以前の経緯や、海外工場の取り組みについても記載しています。

また、昨年に引き続き社是であるLIVING TOGETHER～社会との共生・自然との共生～を象徴的に表す表紙デザインとしました。

### ◎京セラミタ株式会社

国内:本社、用賀事業所、玉城工場、枚方工場

海外:京セラミタ 石龍工場(中国)

京セラミタ サウスカロライナ工場(米国)

京セラミタ香港

海外全販売会社 25社

ダイケン 石龍工場(中国)

### ◎国内関連会社

京セラミタジャパン株式会社

株式会社ダイケン

## 会社概要

社名	京セラミタ株式会社 (KYOCERA MITA Corporation)
本社	〒540-8585 大阪市中央区玉造1丁目2番28号 TEL.06-6764-3555(大代表)
代表者名	代表取締役社長 駒口 克己
創業	1934年11月
設立	1948年7月(三田工業株式会社) 2000年1月18日 京セラミタ株式会社へ社名変更
資本金	120億円(京セラ(株)100%)
年商	2,761億円 (京セラミタグループ連結売上 2008年3月期実績)
従業員数	12,997人 (京セラミタグループ全体 2008年3月末現在) 国内:販売会社1社、生産会社1社 海外:販売会社25社、生産会社2社、物流会社1社 ※資本金、年商の記載金額は億円未満を四捨五入しています。
国内事業所	用賀事業所 〒158-8610 東京都世田谷区玉川台2丁目14-9 TEL.03-3708-3851
国内工場	玉城工場 〒519-0497 三重県度会郡玉城町野篠字又兵衛704-19 TEL.0596-58-4111 枚方工場 〒573-0121 大阪府枚方市津田北町1-38-12 TEL.072-858-1231
国内関連会社	京セラミタジャパン本社 〒103-0023 東京都中央区日本橋本町1-9-15 TEL.03-3279-2120 ダイケン 〒674-0064 兵庫県明石市大久保町江ヶ島天狗松1304-33 TEL.078-935-5035(代)

# Contents

## 企業姿勢 01

社是	01
トップコミットメント	03

## 特集 05

### 京セラミタ石龍工場におけるCSR活動

## CSRマネジメント 14

京セラグループのCSR理念	15
事業概要と社会的責任	17

## 社会性報告 24

社会とともに	25
お客様のために	27
お取引先とともに	29
社員とともに	31

## 環境報告 38

特集/ 資源循環型社会に貢献するRC機	39
基本姿勢	42
環境行動計画と実績	43
エコシスコンセプト	44
環境配慮製品の開発	46
資源循環への取り組み	47
グリーンロジスティクス	48
LCAの実践	49
事業活動と環境負荷の全体像	51

## 事業所の取り組み 52

国内生産工場の取り組み	53
海外事業所の取り組み	55
制作委員の振り返り	56

## 第三者による意見交換会 57

2008年を「CSR元年」として、  
環境経営と社会貢献を  
積極的に展開していきます。

### 経営理念の実践こそがCSR経営

京セラミタは、京セラグループの一員として、「敬天愛人」を社是に、「全従業員の物心両面の幸福を追求すると同時に、人類、社会の進歩発展に貢献すること」を経営理念に掲げ、「京セラフィロソフィ」を企業経営の根幹としています。この「京セラフィロソフィ」の判断基準である「人間として何が正しいか」を常に考え、「利他の心」をもって、「世のため、人のために尽くす」ことに努めています。

今日、社会生活や企業活動において、社会貢献・環境への取り組みの重要性はますます高まっています。京セラミタは、かねてから経営のベースとして、企業の持続的な発展には社会的責任を果たすことが不可欠であると考えて、積極的に取り組んできました。その取り組みをさらに強化すべく、2008年を「CSR元年」と定め、法令の遵守、透明性の高い経営を推進しています。しかし、京セラミタにとってのCSRは決して新しい概念や価値観ではなく、経営の根幹である「京セラフィロソフィ」の実践そのものであり、その実践がステークホルダーとの相互信頼の構築、社会の健全な発展に寄与することにつながると考えています。



本年は「顧客との対話力の追求」と「ものづくり力の追求」を方針に掲げ、新しい経営目標として取り組んでいます。実際に商品をお使いいただいているお客様の声に耳を傾け、真のニーズを追求し、お客様が望まれる商品やサービスを創造すること。そして、お客様が求められるベストのタイミングでこれらを提供していくことにより、皆様から喜ばれ、信頼される企業を目指しています。

また、2007年度は、献血や募金などによる人道・災害支援、福祉施設活動のサポートなどによる社会福祉への貢献、近隣地域の清掃などによる環境保全活動といった社会貢献活動の充実を図ってきました。2008年2月には、旧家コレクションより奇跡的に発見された貴重な歴史的資料である歌集写本「資経本斎宮女御集(すけつねほんさいくうにようごしゅう)」を後世に残したいとの思いにより、国内生産拠点の玉城工場があり、斎宮(さいくう)史跡のある三重県へ購入資金を寄附しました。

## 本業を通じて地球環境保護に貢献

京セラミタの商品は、エコシスコンセプトをベースに開発しています。エコシスコンセプトとは、交換部品を最小限に抑え、地球への環境負荷を少なくするための京セラミタ独自の長寿命化技術です。「リデュース(廃棄物の削減)、リユース、リサイクル」という京セラミタの考える環境への配慮を支えるのがこのエコシスコンセプトであり、商品の企画段階から、「環境にやさしいか、省資源化が実現できているか」を考えて、商品開発を進めています。

また、原材料採取から生産、輸送、使用、廃棄、リサイクルに至るまでの製品のライフサイクルにおける環境負荷を分析するライフサイクルアセスメント(LCA)を実施しており、その観点からすれば、エコシスコンセプトは最適な技術でもあります。つまり、本業を誠実に実践することで地球環境を保護する役割を果たしていけるのです。

今後も、こうした技術に一層磨きをかけ、エコシスコンセプトを深化させること、世界中にエコシス製品を普及させることが環境負荷の低減につながると考えています。

環境保護推進活動では、京セラミタは早くから継続的な環境保護活動に取り組んでおり、玉城工場は1996年に業界に先駆けてISO14001認証を取得致しました。現在では、海外事業所を含むほぼすべての販売会社で認証を取得しております。あわせて、2008年度中に、国内の全事業所でOHSAS18001認証を取得する予定です。

私たちが社会的責任を果たし、CSR経営の質を高めていくためにも、多くの皆様に京セラミタの考え方をご理解いただきたいと考えています。皆様の忌憚のないご意見をお聞かせいただければ幸いです。

代表取締役社長

駒口 克己

# 特集

京セラミタ石龍工場における  
CSR活動

# 世界から信頼



# される中国No.1工場を目指して



複合機、プリンタなどのほぼ100%と感光ドラムの生産を担う中国・石龍工場では、「中国No.1の工場を目指す」という一大目標に向かって、CSR経営を基本に据えた「ものづくり改革プロジェクト」を推進しています。そのため、京セラグループの経営理念である「京セラフィロソフィ」の中国人従業員への理解・浸透を図るとともに、部品の品質（グリーン調達）・従業員の組み立て品質・作業環境の品質を重視した品質第一のしくみの構築、および環境マネジメントシステムに基づく環境対策の着実な推進などにより、ステークホルダーの皆様へ信頼される工場を目指しています。

中国の全国各地から集まった約7000名の従業員に対しては「物心両面の幸福」を約束。将来、工場の運営を任せられる人材教育から技術教育、福利厚生まで、さまざまな「現地化」プログラムを実施してモチベーションの向上を図っています。この特集では、石龍工場が行っている施策の全体像をご紹介します。

## 品質第一の「ものづくり改革プロジェクト」に着手

中国広東省にある京セラミタ石龍工場は、当社と現地企業との合弁会社として2001年にスタートしました（現在、京セラミタ92.76%出資）。複合機、プリンタといった製品のほぼ100%と、感光ドラムを生産しています。

この工場におけるものづくりの基本方針は「品質第一」。お客様に信頼していただける高品質の製品づくりを実現するために、機械を構成するユニットの生産と、機械本体の生産のタイミングを合わせた「同期生産」や、機械1台毎の部品をキットケースに収め組立ラインに供給する「部品キット配膳」、作業中に問題が見つければ、すぐに従業員が自らの判断でストップボタンを押してラインを止め、問題を早期に解決するKMPS（京セラミタ・プロダクションシステム）を導入し、不良品を入れない、造らない、出さない生産を目指しています。

また、現場製造力強化の取り組みとして、生産改革、調達改革、人材改革を事業ビジョンに掲げ、全員の力で中国No.1工場を目指す「ものづくり改革プロジェクト」を推進しています。

No.1工場とは、現実を変えられるエネルギーを持つ人間集団である「元気な工場」、無駄を発見して改善する「無駄なし工場」、そして販売を支援する立場での「感動される工場」と位置付けています。

京セラミタ石龍工場  
植田 将 総経理



### 京セラミタ石龍工場の概要

現地法人名：京セラミタ弁公設備（東莞）株式会社

所在地：広東省東莞市

設立：2001年12月合弁会社批准

従業員数：約6,900名（2008年6月現在）

延床面積：231,500㎡

事業内容：複合機、プリンタ、感光ドラムの生産

ISO14001認証取得：2001年10月

ISO9001認証取得：2003年2月 2000年版 更新取得

## 京セラフィロソフィの浸透を最優先

「ものづくり改革プロジェクト」を推進している石龍工場では、その実現に向けて、京セラグループの経営哲学である京セラフィロソフィを中国人従業員に理解・浸透を図る教育に取り組んでいます。

毎年実施している「フィロソフィ論文」の募集に、2007年度は中国人従業員にも参加を呼びかけたところ1000名もの応募がありました。論文の内容は京セラフィロソフィをよく理解して自分の仕事にリンクさせたものが多く、国の文化や習慣は違っても、人間の心は変わらないことが分かりました。しかも、中国人従業員の作品がNo.1に選ばれ、稲盛名誉会長賞を受けています。

植田総経理はこのような結果を踏まえて、「現地の人間が現場を変え、工場の運営にも参画できるような現地化への取り組みを今後もさらに進めていきたい」と抱負を語っています。



# 世界から評価されるものづくりを目指して

複合機、プリンタ生産のほぼ100%を担う石龍工場では、部品の品質(グリーン調達)、従業員の組み立て品質、作業環境の品質を重視したしくみを構築しています。

## KMPS(京セラミタ・プロダクションシステム)

京セラミタ石龍工場では従業員全員がものづくりに参加するKMPSを導入しています。これは、生産ラインの従業員が「いつもと違うことを感じたとき、自らの判断でラインを停止させることができ、問題が解決するまで稼働させない」という京セラミタ独特のしくみです。問題を先送りせず、早期に解決することで品質のばらつきを徹底的になくしています。

## 作業指導

組み立て品質向上策の一つとして、従業員自ら「私の作業標準書」を作成し、その手順に従って作業をしています。作業ミスが生じたときなどは、組長が経験だけに頼らず、その従業員の標準書に照らして指導します。

## 品質管理のしくみ

グリーン調達の徹底、受入検査の実施、ラインにおける部品キットの投入と同期生産の実施、ラインQC、完成品の全数検査など、石龍工場では、幾重にも品質管理を徹底するしくみを構築しています。出荷に当たっては、製造フロアごとに製品検査室を設けており、品質保証部がお客様の立場で検査を行い、良品であると判断した合格品だけを出荷しています。

## 改善活動

石龍工場では、従業員や監督者などがものづくりについて改善提案を行う「改善報告制度」を2008年4月から実施しています。



現場責任者の蔡健聰(Cai Jian Cong)製造部長、張滿華(Zhang Man Hua)領班とラインを巡回する植原総一製造本部長(中央)

**[改善報告制度]** 組長と従業員10人とがグループで、安全対策やラインなどの改善提案活動を行うもので、改善実施件数は毎月60~70件です。この活動には、やりがいや達成感の醸成とともに、従業員間のコミュニケーションを図るねらいが込められています。

**[QCサークル活動]** 領班と組長10人とがグループで行う職場の改善活動です。リーダーの改善能力の向上を目指して、現在25サークルが活動しています。



「私の作業標準書」を手に組長が指導



QCサークル活動



印字品質の検査



カラー複合機の出荷検査

## 従業員VOICE

### 「次の工程はお客様」の気持ちでしっかり取り組んでいます

先輩から教えてもらったことを守って仕事に取り組んできたので技術も身につけ、今では後輩に教える立場になりました。私たちの職場から製品が社会に出ていくわけですから、後輩がミスをしていないか、安易な姿勢で仕事をしていないかをしっかり見ていかなくてはなりません。

品質を第一に考える京セラミタは私の誇りです。私はいつも「次の工程はお客様」の姿勢で取り組むように心がけ、よい製品を社会に送り出していきたいと思っています。将来は全生産ラインを見る管理者になりたいという夢を持って仕事をしています。

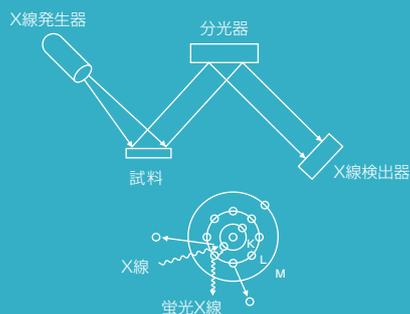


機器1製造部 C52ライン組長  
Zhou Ai Ling  
周 爱玲





RoHS指令の対象物質について調べる蛍光X線検査



試料にX線を照射すると、内側の軌道の電子が外に飛び出し、飛び出した後の電子軌道の空きを埋めるため、外側から電子が移動してもとの状態に安定化する。このときに生ずるX線固有の値を持っているため、このX線を検出して分析することで、元素の種類と含有量がわかる。

## お取引先企業と一体で行う化学物質管理

品質第一を掲げる石龍工場にとって、部品の仕入れに伴う化学物質管理は最も重要な取り組みの一つであり、「取引先様監査」を実施してグリーン調達を徹底しています。

### 部品供給先の認定

化学物質については、2006年にEUのRoHS指令がスタートするに当たって、部品お取引先とは、規制対象物質を使用しないとの包括契約を結び、さらに「化学物質調査シート」により部品ごとの化学物質についてもチェックしています。本社（日本）の書類審査を経て取引先様認定を行い、合格した企業とのみ取引先を行っていただきます。

さらに、化学物質の管理状況、ISO14001の認証取得状況、工程管理・出荷管理のしくみ、作業環境などの環境監査を実施しています。

### 部品受入検査の実施

受入検査では寸法やRoHS指令対象物質について抜き取り検査を実施し、設計変更時や新製品については、サンプル検査をしています。

### パートナーからの MESSAGE

### CSR重視の企業として更なる発展を祈ります

1984年から始まった京セラミタさんとの取引は今年で24年目を迎えます。この間、品質管理への京セラミタさんの姿勢は一貫して厳しく、RoHS指令以後は2年に一度のお取引先企業の監査に合格しなくてはなりません。そのために、当社の上流のお取引先にも化学物質含有量の調査シートの提出をお願いする一方、社内においては受入検査や工程管理を厳しく行って第三者機関に保証してもらうなど、万全を尽くして対応しています。2008年度は6月に監査が行われ、今回も合格しました。

京セラミタさんのすばらしいところは、会議や電話での連絡より文書でのやりとりを重視することです。そのため、間違いやロスが少なく、スピーディかつ確実に対応することができます。この10年、情報の行き違いによるトラブルがなかったのは、なによりの証明です。今後は、グローバル展開をさらに拡充して、エコシスコンセプトの浸透を図っていただきたい。これからも永いお付き合いをお願いし、そのことを通して、当社も社会に、そして世界に大いに貢献していきたいと考えております。



志源實業有限公司 林 建明 總經理



出荷検査で3次元測定器を使って寸法を測定



RoHS指令対象物質の検査室

#### 会社概要

本 社：香港  
 設 立：1969年（創業1965年）  
 従 業 員 数：2,397名  
 事 業 内 容：樹脂成型、金型、プラスチックめっき、緊急電源用バッテリーなど  
 ISO14001認証取得：2001年10月  
 京セラミタ取引先認定：2006年6月  
 \* 京セラミタは同社から複合機やプリンタの樹脂成型部品を仕入れています。

# 従業員の意識を変える 環境対策

石龍工場ではISO14001のマネジメントシステムに基づいて、省エネルギー、廃棄物処理、排水処理などの実行計画を立案し、PDCAをまわして環境対策を実施しています。



環境月間に実施したポスターの展示会

## 省エネルギー対策

電力消費量の削減を図るため石龍工場では、空調システムをエネルギー効率の良いターボ冷凍機への更新、冷房機に自動的にオン・オフを行うタイマーの取り付け、「室温26℃を守りましょう」運動などを推進しています。照明については照度管理や電灯の間引き、省エネタイプへの切り替えを進めるなど、電力の使用には細心の注意を払っています。これらの対策により、2008年6月、7月ともに電力使用量は対前年同月比10%削減となりました。



省エネに大きな効果を発揮したターボ冷凍機

## 廃棄物処理対策

廃棄物はリサイクルできるもの、リサイクルできないもの、有害なもの3種類に分けて処理をしています。樹脂、金属、段ボールなどは有価物として売却し、生活ごみやトナーなどは廃棄物として業者に処分を委託しています。なお、オフィスでは給湯室に分別BOXを置き、金属、プラスチック、一般ごみの分別回収を推進しています。



ごみの分別BOX

## 排水処理対策

工場内2カ所の汚水処理施設では定期的に水質測定を行い、外部機関にも測定を委託しています。地元・東莞市の排水基準を常に守り、政府の抜き打ち検査にもすべて合格しており、市から表彰状を受けるとともに、用水使用料金について優遇措置を受けています。

## 物流での資源の有効利用

2008年度から、取引先との間における部品の物流については段ボールから樹脂製に変更しました。なお、日本へ出荷する製品については2005年度に木造パレットから金属製に変更しており、リターナブル梱包による資源の有効利用に努めています。



お取引先との物流に使う樹脂製梱包

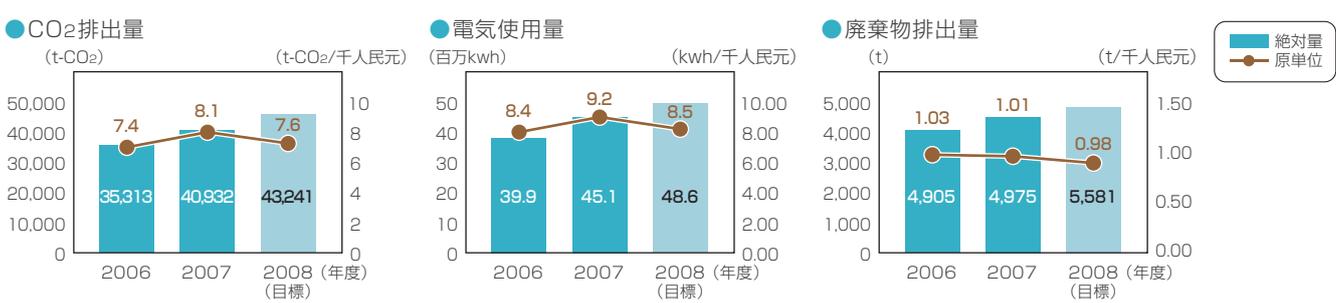


日本向け出荷製品の輸送に使用する金属製パレット

石龍工場で生産し、販売する製品が中国グリーンマーク(13機種)および省エネルギーマーク(16機種)を取得しました。




中国グリーンマーク 中国省エネルギーマーク



## 従業員VOICE

### 会社にも社会にも役立つ環境担当の任務は光栄です

中国も環境対策が進んできていますが、省エネルギーやごみの分別などの地道な活動の大切さを、社員の皆さんに理解してもらうのは簡単ではありません。月に1回、各部門の環境委員が集まり、協議したことを持ち帰って説明してもらったり、掲示板で知らせたり、新入社員の基礎教育のカリキュラムに組み

込んだりと、いろいろな取り組みを進めています。会社だけでなく社会にも役立つので、環境担当はとてもやりがいがあり、光栄です。自分の知識を友人や親戚にも教えて、環境保全について同じように認識してもらえるよう社外でも努力したいと思っています。



環境安全科 環境システム担当  
Liao Guoqing  
廖 国庆



## 働きやすい職場づくりで 信頼関係を構築

京セラミタでは、石龍工場の従業員に「物心両面の幸福」を約束しています。そのため、2006年度から始めたフィロソフィ教育を核に、社員教育の強化、福利厚生やコミュニケーションの充実に取り組み、離職率の低下(雇用の長期化)と人材の育成に取り組んでいます。

### 福利厚生

従業員(ライン作業従事者)が不安感を抱かず、仕事に専念できる環境を整えるため、さまざまな形でコミュニケーションの充実を図っています。

さらに、コミュニケーションを深めるための食事会やレクリエーションなどを行う部門を対象に、毎月1人10元の範囲で補助金を支給する従業員団体活動推進制度を2008年9月から実施しています。



### 誕生日会

家族や友人を招いて誕生日パーティを開く中国の習慣を尊重して、2008年度から誕生日会を毎月行っています。部門の違う従業員が交流できることも利点の一つです。



### 大運動会

7,000人の全従業員が集う大運動会は2007年度で6回目となりました。部門対抗の応援合戦が人気を呼ぶなど、みんなが喜々として参加しています(毎年12月)。



### 春節パーティ

中国の正月にあたる春節を大切にする中国人従業員のため、3会場に分かれて行う春節パーティの食事会は5日間にわたって続きます(毎年2月)。

# 労働安全衛生への取り組みを加速

中国当局の監督指導による「安全生産標準化」を推進するとともに、5S活動や消防訓練を含めて、労働安全衛生のシステムづくりに取り組んでいます。

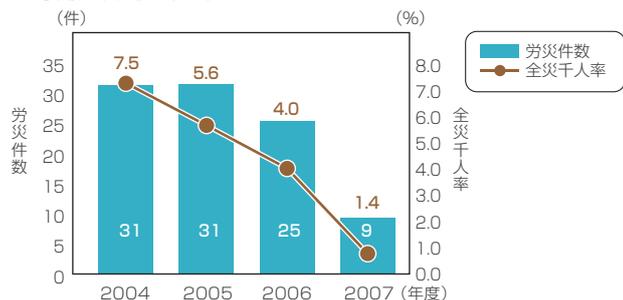
## 安全生産標準化

国家安全生産監督管理局が監督指導する「安全生産標準化審査」を受け、当局のガイドラインに基づいて、安全生産システムづくり、設備安全対策による労働災害の防止、職業病の防止などを目的とする安全衛生管理システムづくりを進めています。その取り組みにより労働災害の発生件数は大幅に減少しています。なお石龍工場では、現在、安全生産標準化規格1級の取得を目指して課題に取り組んでいます。



5S安全衛生揭示板

### ●労働災害発生状況



## 消防訓練

年に一度の全員参加の消防訓練を行っています。避難訓練と保安員の指導による消火訓練を実施しています。



全員参加の消防訓練



工場周辺の清掃活動

## 社会貢献活動

### 【寄付】

2008年2月の大雪の被害に対して従業員が自主的に募金活動を行い、28,000元(約42万円)を寄付しました。また、2008年5月12日に発生した中国・四川大地震の際にも被災者および被災地域への支援として従業員は13万円(約195万円)の寄付をしています。いずれも会社の義捐金を加えて東莞市の赤十字に寄託しました。

### 【工場周辺の清掃】

「ごみはごみ箱へ捨てましょう」運動や工場周辺の清掃を実施しました。

## 従業員教育

### 【フィロソフィ教育】

中国人従業員に対する京セラフィロソフィの理解と浸透を図るため、2006年度から上位階層を対象にセミナーを行ってきました。2008年度から全従業員にセミナーの対象を拡大しました。

### 【新入社員教育】

入社後1カ月間にわたって、社会人としての心構えやキャリアプランの考え方を主体とした基礎教育を行っています。



新入社員教育

### 【その他】

将来的には工場の運営を任せられる管理者層へのマネジメント教育や、生産現場での技能教育を通じ作業者の技術レベルを認定するマイスター制度を実施しています。

## 従業員VOICE

### 「女性優遇制度に感謝し、職場のリーダーを目指します」

ほとんどの女性が働いている中国では、出産休暇を利用できる会社に勤めることが何より大切です。昨年8月、私は女の子を出産したので11月まで出産休暇を取りましたが、その間、赤ちゃんが二度も病気になり、この産休はたいへん助かりました。出産後は、1時間遅く出勤するか1時

間早く退勤することもできる制度もあります。私は、主人のお母さんが面倒を見てくれたので利用しませんでした。ほかの女性はその制度をととても喜んでます。これからは、母親の役目を果たしていきながら、会社に認められる仕事をし、職場のリーダーに成長したいと思います。



人事部人事課 高級文員2級  
He Wan Yun  
何婉云

## 良品を生み出す工場づくりを推進

私は、工場見学に来た人に感動を与える元気な工場づくりをしたいと思っています。そのためには、品質管理と中国人従業員とのコミュニケーションが何よりも大切で、いろいろな施策を実行しています。

「元気な声であいさつをしよう」という運動もリーダーが率先して行うことで浸透するようになりました。このような一つひとつの行動の積み重ねがモチベーションの向上につながり、良品を生み出す原動力になります。

「中国No.1のクラッチ工場」を目指して、一丸となって取り組んでいます。



ダイケン石龍工場  
田村 信司 工場長

関連会社 ダイケン石龍工場

## 工程能力管理のシステム化と働きやすい職場づくりを重視

中国No.1のクラッチ工場を目指すダイケン石龍工場では、「元気で明るい工場」づくりと「厳しい品質管理」を主眼にもつくりを進めています。

### 品質管理の徹底

ダイケン石龍工場は「中国No.1のクラッチ工場」を目指し、高品質の製品づくりに取り組んでいます。

5Sの徹底はもちろんのこと、生産の各プロセスにおいては、品質のバラツキを数値で管理する「工程能力管理」をベースとして品質管理を充実させ、生産ラインでは、部品加工、総組立、機能確認の3つの工程ごとにチェックを徹底しています。

また、はんだづけを含む特殊な工程では資格証を授与された人だけが作業に従事するため、高水準の品質を実現しています。

お取引先企業についても監査を実施し、ISO9001の要求事項を確認しています。RoHS指令対象化学物質の混入を防ぐため、主なお取引先10社には出向いて環境監査を行っており、めっきについては2次お取引先の現場に足を運んでチェックしています。

はんだづけは資格証を与えられた従業員だけが担当できる



優秀ラインと優秀従業員を毎月表彰し、モチベーションの向上を図っている

### 従業員とのコミュニケーション

一方、「元気な工場」を実現するために、大きな声で挨拶をする取り組みを行っています。毎日続けることで、少しずつ定着してきました。また、毎月、品質や生産性において優秀なラインと優秀な従業員を選出し、朝礼で表彰し、従業員のモチベーションアップにつなげています。従業員同士のコミュニケーションを図る慰安旅行やコンパ、春節パーティなどの企画もあり、明るく活気ある工場へと変わりつつあります。

### 従業員VOICE

#### 研磨工程の有機溶剤を全廃しました

ダイケン石龍工場では、電磁クラッチのさまざまな部品を加工しており、その中に研磨作業があります。研磨後の洗浄工程では有機溶剤を使用していましたが、2006年度より、環境負荷が少ない「アルカリイオン水洗浄」に変更しました。

さらに、研磨作業についても、2007年11月より廃棄処理で環境負荷の大きい油研磨から水研磨へと全面的に切り替えました。これにより研磨作業での有機溶剤の使用は全廃できました。水研磨は、環境負荷物質低減効果、有害物質の削減による作業環境の改善効果があり、オイル購入費用も月10,000香港ドルの経費節減になっています。



研磨工程で従業員を指導する  
Li Xiang Bo  
李 相波 品質管理課経理



#### ダイケン石龍工場の概要

設立：2001年12月  
従業員数：日本人スタッフ4名、中国人スタッフ330名  
事業内容：複合機、ファクシミリ、プリンタ、通信機等  
OA機器使用のクラッチ  
およびモーターアクチュエータ  
ISO14001認証取得：2004年4月  
ISO9001認証取得：2003年9月

# CSRマネジメント CSR MANAGEMENT

京セラミタでは、「人間として何が正しいか」ということを基本とした普遍的な考え方である「京セラフィロソフィ」を経営のベースとして、徹底したマネジメントを行っています。



## CSRマネジメントの取り組み項目

- 15 京セラグループのCSR理念
- 17 事業概要と社会的責任

## 「京セラフィロソフィ」の実践

京セラでは、創業当初より「全従業員の物心両面の幸福を追求すると同時に、人類、社会の進歩発展に貢献すること」を経営理念に掲げ、「人間として何が正しいか」を判断基準とする「京セラフィロソフィ」をベースに経営を行ってきました。以来「公正、公平、正義、努力、勇気、博愛、謙虚、誠実」など人間として持つべきプリミティブな考え方を模範として、「利他の心」をもって「世のため、

人のために尽くす」ことに努めてきています。つまり、京セラグループにとってのCSRは、決して新しい概念、価値観ではなく、経営の根幹である「京セラフィロソフィ」の実践そのものであり、京セラフィロソフィを実践することにより、ステークホルダーとの相互信頼の構築、京セラグループの持続的な発展、そして社会の健全な発展に寄与することにつながると考えています。

### CSRの活動の目的

京セラフィロソフィの実践をベースに、組織的なCSR活動を推進することで、ステークホルダーとの相互信頼

を構築し、京セラグループの持続的な発展をより確かなものとするとともに、社会の健全な発展に寄与する。

### CSRの活動 重点項目

CSRのビジョンを策定中。2009年3月までにCSR推進中期計画を策定し、活動を開始します。

- アメーバ経営への原点回帰
- コーポレート・ガバナンスの強化
- 社会貢献活動の充実
- ステークホルダーとのコミュニケーションの推進
- 第2次環境行動計画の実践

### CSR活動の領域

京セラグループは、コーポレート・ガバナンスなどの経営基盤の強化を図り、経済性、社会性、環境の3つの観点からバランスのとれたCSR活動を目指しています。



## 京セラフィロソフィと京セラ行動指針

京セラフィロソフィは、私たちが業務に当たるうえで遵守すべき業務標準としての内容だけでなく、公私を問わずあらゆる局面において、京セラグループの行動規範となっています。

そこで、社員が自ら積極的に京セラフィロソフィを学び、実践していく姿勢を持つことを目的として、「京セラフィロソフィ手帳」を配布しています。さらに行動指針の理解・浸透のために「京セラ行動指針手帳」を作成し、配布しています。

②「素晴らしい人生をおくるために」の項目の中に、「自らの道は自ら切りひらく」という一文があります。

私たちの将来は誰が保証してくれるものでもありま

せん。たとえば、会社の業績が素晴らしいものであったとしても、現在の姿は過去の努力の結果であって、将来がどうなるかは誰にも予測できないのです。

将来にわたって、素晴らしい会社にしていくためには、私たち一人ひとりが、それぞれの持ち場・立場で自分たちの果たすべき役割を精一杯やり遂げていくことしかありません。

誰かがやってくれるだろうという考え方で人に頼ったり、人にしてもらうことを期待するのではなく、まず自分自身の果たすべき役割を認識し、自ら努力してやり遂げるという姿勢を持たなければなりません。この一文には、こうした意味がこめられています。

### 【京セラフィロソフィ手帳】

この手帳では、以下の4つの項目について解説しています。

- ① 経営のこころ
- ② 素晴らしい人生をおくるために
- ③ 京セラでは一人ひとりが経営者
- ④ 日々の仕事を進めるにあたって



### 【京セラ行動指針手帳】

この手帳では、以下の9つの項目について解説しています。

- ① 基本的姿勢
- ② 勤務姿勢
- ③ 明るく働きやすい職場環境
- ④ 地域社会活動
- ⑤ 取引先・団体との接し方
- ⑥ 法の遵守
- ⑦ 情報の取り扱い
- ⑧ 海外における行動
- ⑨ 地球環境保護活動への取り組み



## アメーバ経営

京セラミタグループでは、京セラフィロソフィをベースとした小集団を経営の単位とする「アメーバ経営」といわれる経営管理方式を行っています。「アメーバ経営」における小集団の中では、責任が明確で、細部にわたる透明性が確保され、効率性が徹底的にチェックされるシステムになっています。さらに、それぞれのアメーバは、お互いに尊重し、助け合わなければ会社全体としての力を発揮できないことを十分認識して、「心と心の絆」をベースに全員参加の経営を行っています。

また、この京セラフィロソフィをベースにした「京セラ会計学」を、アメーバ経営とともに経営管理手法として実施しています。これは、「何が正しいのか」を追求し、一般の常識にとらわれず、会計の本質にまでさかのぼって問題を解決するものです。

### 【京セラ会計学手帳】

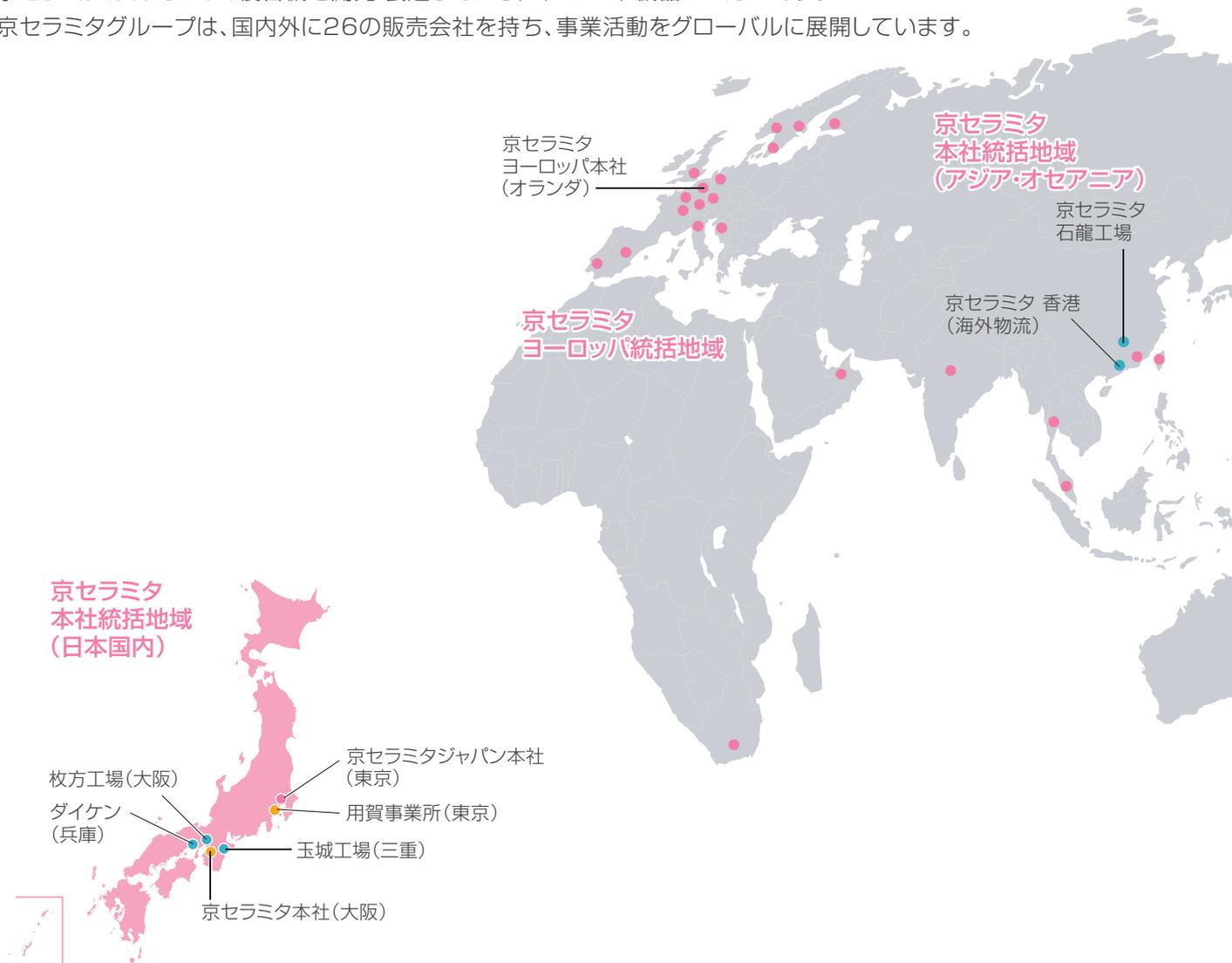
この手帳では、以下の7つの項目について解説しています。

- ① 一対一対応の原則
- ② ダブルチェックの原則
- ③ 完璧主義の原則
- ④ 筋肉質経営の原則
- ⑤ 採算向上の原則
- ⑥ キャッシュベース経営の原則
- ⑦ ガラス張り経営の原則



## 事業概要

京セラミタは、プリンタ、複合機を開発・製造しているドキュメント機器メーカーです。  
京セラミタグループは、国内外に26の販売会社を持ち、事業活動をグローバルに展開しています。



## 京セラミタグループ主要拠点

### 京セラミタ 本社統括地域

- 京セラミタ本社
- 京セラミタジャパン本社
- 枚方工場/物流センター
- 玉城工場
- 用賀事業所
- 京セラミタ 香港(海外物流)
- 京セラミタ 香港
- 京セラミタ 石龍工場
- 京セラミタ 台湾
- 京セラミタ タイランド
- 京セラミタ シンガポール
- 京セラミタ オーストラリア
- 京セラミタ ニュージーランド
- 京セラミタ インド

### 京セラミタ ヨーロッパ統括地域

- 京セラミタ ヨーロッパ本社
- 京セラミタ ドイツ
- 京セラミタ イギリス
- 京セラミタ フランス
- 京セラミタ イタリア
- 京セラミタ オランダ
- 京セラミタ ベルギー
- 京セラミタ スペイン
- 京セラミタ ポルトガル
- 京セラミタ オーストリア
- 京セラミタ デンマーク
- 京セラミタ スウェーデン
- 京セラミタ フィンランド
- 京セラミタ 南アフリカ
- 京セラミタ スイス
- 京セラミタ ノルウェー
- 京セラミタ アラブ首長国連邦

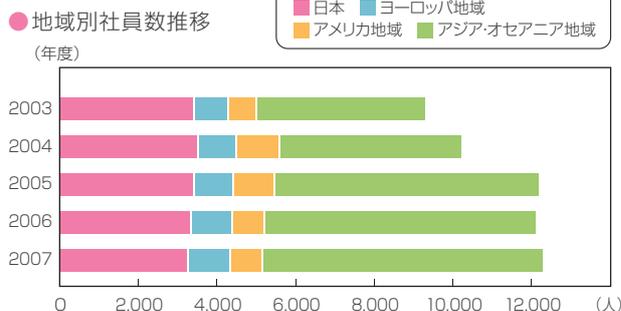
### 京セラミタ アメリカ統括地域

- 京セラミタ アメリカ本社
- 京セラ テクノロジーディベロップメント
- 京セラミタ サウスカロライナ工場
- 京セラミタ カナダ
- 京セラミタ メキシコ
- 京セラミタ ブラジル

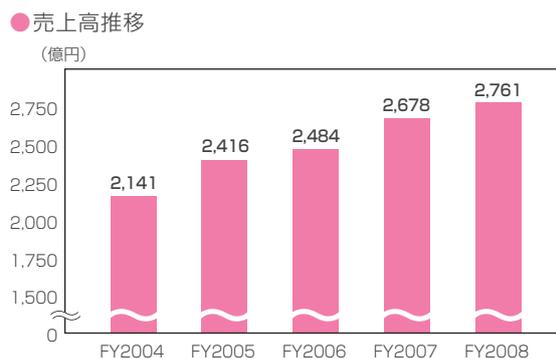
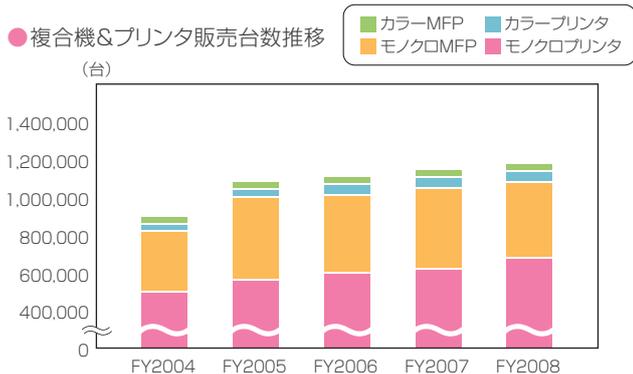


## 社員数と構成

京セラミタグループの社員総数は、2008年3月末で現在約13,000人です。地域別では、京セラミタの主力工場である石龍工場(広州)が立地するアジア・オセアニアの社員数が約7,900人で全体の約60%を占め、最も多い地域となっています。次いで、日本国内に約3,300人(25%)、ヨーロッパ1,126人(9%)、アメリカ約770人(6%)です。年次別はグラフをご覧ください。



## 複合機&プリンタ販売台数と売上高



## 事業戦略

京セラグループは、持続的な売上拡大と高い収益率を有し、企業倫理の観点においても社会から尊敬される企業「ザ・カンパニー」を目指しています。その中核を担う京セラミタが提供している製品のベースとなるのが「エコシスコンセプト」です。

エコシスコンセプトとは、プリンタの心臓部である感光ドラムと主要パーツを大幅に長寿命化し、消耗品をトナーのみとすることで、交換部品の大幅な削減を図り、お客様にとって経済性に優れるとともに、環境負荷の大幅な低減を実現するものです。この経済価値の提供と地球環境負荷の低減という2つの命題を両立する京セラミタ独自のエコシス長寿命技術を通じて、お客様と社会、ひいて

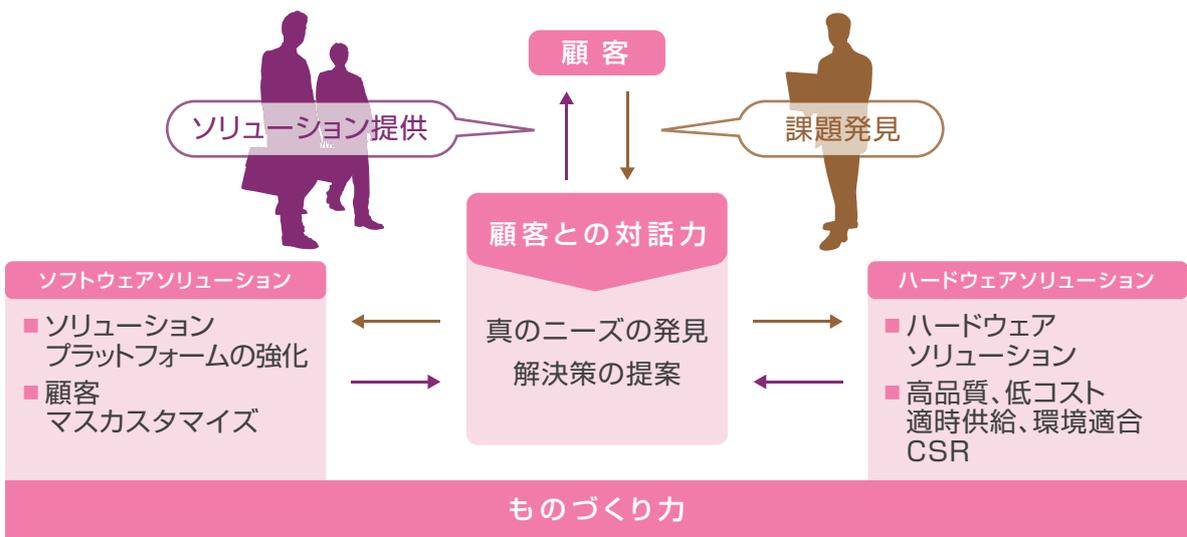
は地球環境への貢献を目指していきます。

また、京セラミタは「顧客との対話力の追求」と「ものづくり力の追求」を事業ビジョンとして掲げています。

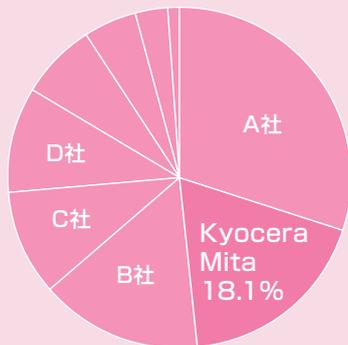
「顧客との対話力」とは、真のニーズを発見し、その解決策を提案する力のことです。「ものづくり力」とは、高品質で信頼性が高く、価格競争力がある商品をタイミング良く供給すること、さらに環境に適合しているものをつくり出す力のことです。

お客様自身でさえ気づかない本当のニーズを見つけ、そのニーズに合った商品やサービスを提供し、お客様から「これが欲しかった!」と言っていただけるように、全社一丸となって取り組んでいます。

●「顧客との対話力」と「ものづくり力」の追求



●ドイツにおけるモノクロプリンタシェア (2007年)



出典: IDC (International Data Corporation)

エコシスプリンタは欧州の中でも最大の市場であるドイツで、2007年の販売台数シェア18.1%を占めています。お客様に支持された最大のポイントは、エコシスコンセプトに基づいてオンリートナー方式を採用したため、廃棄物が非常に少ないという点です。これはドイツが欧州の中でも環境意識の高い国情によると考えています。また、消耗部品コストが少ないエコノミーに優れた点も好感を持って受け入れられています。さらに、ドイツでの販売実績、解像度に優れたプリント品質、信頼性、新技術の搭載、静音性といった観点からも高い評価を得ています。



## 法令監査の実施

京セラミタは、継続的な法令監査によって、コンプライアンス体制の強化を図っています。各部門では、毎年、まずその部門に所属する自主監査員により、該当する法令のチェックリストにそったセルフチェックが実施されます。その結果は監査部門で精査され、その後、監査部門による法令本部監査を実施しています。

このように段階的な法令監査を繰り返し実施することで、被監査部門の知識と意識の向上を図るとともに、コンプライアンス体制をより強固なものにしています。

2008年度は、当社グループを20の部門・事業所に区分し、事業活動に特に関連の深い91法令に重点を置いた法令監査の実施を計画しています。



法令本監査

## 輸出管理体制の構築

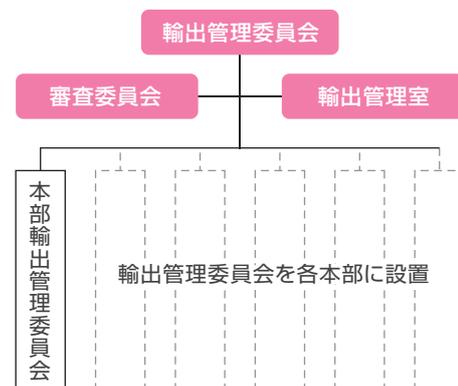
京セラミタは、グローバル企業として、安全保障輸出管理の関連法令に基づき、製品などの輸出や、海外への技術提供を適正に行うために、「京セラミタ輸出管理規程」を定めています。

輸出管理の社内体制としては、輸出管理担当役員、輸出管理委員会、輸出管理室を中心とした管理体制を構築しています。

輸出管理委員会は、製品の輸出や海外への技術提供において、輸出管理の関連法令に照らし合わせた判定を行っています。

輸出管理室は京セラミタのイントラネット上に法令などの関連情報を蓄積したデータベースを構築し、輸出管理に関する社内教育を行い、輸出管理業務を担うスタッフが適正な判断を行えるような環境を整備しています。

●京セラミタ輸出管理に係る社内体制組織図



## プライバシーマークの取得(京セラミタジャパン)

社会の情報化が進むにつれて、多くの情報が電子データ化されて利用されていますが、近年、個人情報の漏洩事件が多発して多くの個人情報が流出し、そのため個人情報保護が強く求められるようになってきました。

個人情報の漏洩事件を発生させないためには、各組織において個人情報を適切に利用・管理し、一人ひとりが個人情報保護に対する意識を高める必要があります。

京セラミタジャパンは、2005年4月に個人情報保護基本方針を策定し、個人や組織において個人情報保護の取り組み体制を整備してきました。

そして、2006年3月、個人情報について「適切な保護処置を講ずる体制を整備している事業者」として、日本情報処理開発協会より、プライバシーマークを取得して以来、全社員が個人情報保護に取り組んでいます。



## 従業員への教育

内部監査部門のスタッフが講師となり、サーベンス・オクスリー法施行の背景や内部統制の重要性について理解を促進するため、「コンプライアンス経営とは」、「個人情報保護法について」、「公益通報者保護法について」、「輸出管理について」などのカリキュラムを新入社員研修に取り入れています。

また、自主監査員を対象とする「法令監査の意義と自主監査の実施手順の説明」研修のほか、社員一人ひとりのコンプライアンス意識の向上を図るため、イントラネットでの関連情報の配信やコンプライアンスをテーマとした新入社員研修などを実施しています。



法令監査説明会

### ●リスクマネジメント研修の実績

名称	対象	参加人数
企業におけるリスク管理	新入社員	99名
法令監査説明会	自主監査員	22部門58名

## 情報リスクマネジメント

### 情報セキュリティ対策の実施

京セラミタでは、情報セキュリティ対策を重要な課題としてとらえ、2006年4月に「情報セキュリティ委員会」を発足させました。以来、全社的な対策を検討し、順次実行に移しています。

2006年8月には、全社にわたるセキュリティポリシーを示した「情報セキュリティ関連規定」を制定し、特に情報漏洩に注意が必要とされるPCや記憶媒体の取り扱いなどについて規定を強化しました。

### 情報セキュリティに関する啓発

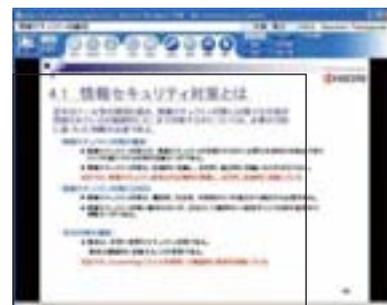
従業員一人ひとりの情報セキュリティに対する意識をさらに高め、実務での実践を促すために、情報セキュリティに関するポータルサイトを開設しています。このサイトは、情報セキュリティ規定など、セキュリティに関するさまざまな情報を閲覧でき、社内におけるウイルス対策、PCの設定や記憶媒体の取り扱い、情報漏洩事件・事故の他社事例などのコンテンツを掲載しています。

また、eラーニングによる情報セキュリティ教育を実施することで、情報資産の重要性と取り扱いに対する認識の向上およびセキュリティへの理解を深めました。

この理解度、遵守度を確認するため情報セキュリティ監

査を2007年7月に行いました。監査の結果、問題点はなく、従業員のセキュリティに関する理解が深まっていることが確認できました。

引き続き、監査を継続することで情報セキュリティ教育の実施状況と理解度を確認していきます。



イントラネット上のeラーニング画面

## 知的財産活動

### 知的財産の管理体制

ワークフローにより知的財産権利化に向けて技術部門とのやり取りを行うとともに、知的財産を一元的に管理し、保有権利、審査状況、発明内容などの情報を全社で共有可能なシステムを導入しています。

また、他社の知的財産を尊重し、侵害リスクを低減するため、技術部門と連携して定期的調査や製品開発前の

調査を実施しています。

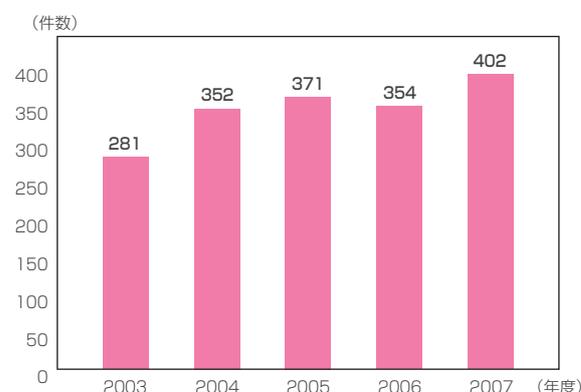
さらに、特許権などの知的財産権の取得を積極的に行うだけでなく、「発明の質的向上」、「知的財産権に対する従業員の意識向上」、「従業員への適正な報奨」、「環境関連特許の出願拡大」、「製品の保護」といった観点から、次のような活動を展開しています。

#### 1. 環境関連の発明発掘

これまでも当社のエコシスコンセプトに基づき長寿命技術を環境関連テーマとして積極的に発明を発掘してきましたが、さらに省エネ・環境配慮技術といった視点から、製品開発で検討された技術・アイデアを意識して発掘することで、その件数が年々増加しています。

この取り組みは、ユーザーの利便性を追求するだけでなく、環境対応の製品づくりという世の中の動きに適応した知的財産活動といえます。

●京セラミタ社員による発明創出件数の推移



#### 2. 発明に対する報奨・補償制度

自社製品への貢献、業界の基本技術となる画期的発明、知的財産関連のライセンスへの貢献といった観点から、毎年厳正な審査をクリアした知的財産権の発明者である従業員に、特許法第35条に基づく発明の対価として報酬または補償を行っています。

この制度により、社内における従業員の発明に対する意識が向上し、それに伴い特許などの知的財産権の質も年々上がってきています。

今後この制度が従業員により浸透していくことにより、さらなる向上につながるものと考えております。

#### 3. 偽造品への取り組み

トナーコンテナの「偽造品」が原因と思われる製品の故障などが報告されています。

当社では、お客様に安心して当社製品をお使いいただけるよう、偽造品撲滅に向けて断固たる姿勢で臨んでいます。

同業他社とも連携しつつ、主に中国における偽造品

工場・販売拠点の摘発や、各国の税関に対する水際差止の要請などを積極的に行っています。

また、2007年より、日本国内においても海外向け純正品を装った偽造品の流通が確認されており、流通経路の調査・解明、販売元・輸入元に対する警告状の送付を行うなど、偽造品撲滅に向けた活動を推進しています。

### 知的財産権の出願と取得

京セラミタは、知的財産活動を事業を展開するうえで重要な活動として位置付けており、事業活動の自由度を損なうことのないよう、国内外で積極的に知的財産権の取得を推進しています。

当社は「エコシス」に代表される独創的な製品を

グローバルな市場に提供していますが、それに伴い、数多くの特許権、意匠権、商標権をはじめとする知的財産権の出願、権利取得を拡大しています。

特に近年、知的財産部門と技術部門の連携により、積極的に発明を発掘しています。

# 社会性報告 SOCIAL REPORT

京セラミタの事業活動を支える多様なステークホルダーの信頼と満足を得ることが大切であると考え、  
当社の社会に対する責任を果たし、社会への貢献を目指し、  
当社の特色を生かしたさまざまな活動を行っています。



## 社会活動の取り組み項目

- 25 社会とともに
- 27 お客様のために
- 29 お取引先とともに
- 31 社員とともに

## 社会貢献

### 社会貢献委員会の発足

企業活動を通して社会や環境に貢献するために、2007年5月に社会貢献委員会を発足しました。

本委員会は、主に「子どもたちの健全な育成に役立つ取り組み」をベースに活動を行っています。

「企業の社会的責任を全うするために社会貢献活動を行う」ことを基本方針に、京セラフィロソフィをベースに「利他」へのさまざまな取り組みを実践しています。

### 主な活動内容

#### 社会福祉活動

##### 授産製品の社内販売

本社と枚方、玉城、用賀の各事業所では、昼休みに授産製品（障がいのある方々が自立した生活を営めるよう、作業訓練の一環として福祉作業センターなどで制作した製品）の社内販売を定期的に行っています。一般社会の就業に近い環境を提供することで、授産施設の利用者が働く喜びを感じ、自立への自信を深めるお手伝いをしています。



##### プロ野球観戦にご招待

大阪市内の児童養護施設の子どもたち33名を、京セラドームで行われたプロ野球観戦にご招待しました。館内ツアーやマスケットとの写真撮影、レストランでの昼食、一塁側内野スタンドでの応援など、子どもたちは京セラドームよりプレゼントされたキャップをかぶり、大変楽しそうな様子でした。このような福祉活動は初の試みですが、この経験を生かしてよりよい活動を展開していきます。



#### 人道・災害

##### 献血活動

6月に玉城工場、11月に玉造事業所と枚方事業所にて献血活動を行い、合計170名が協力しました。日本赤十字社からは、「献血者数が減少し、輸血用血液の確保が難しくなる月もあるので、今回多くの方から献血していただき、大変助かりました」とのことでした。今後も身近な社会貢献活動として継続していく予定です。



##### 中国四川大地震への義援金寄付

中国四川省で発生した地震への義援金として、京セラミタグループの社員からの募金、総額236万1,548円を日本赤十字大阪支部に寄付しました。日本赤十字大阪支部からは、お礼と「救援物資の調達や配布、医療サービスの提供支援活動などに使用させていただきます」との言葉をいただきました。

#### 青少年育成

##### 「Kids'ISO14000」の取り組み

玉城工場では、三重県・玉城町教育委員会と協力して「Kids'ISO14000」という環境活動に取り組んでいます。自宅の電気、水道、ガス、ごみの使用量（排出量）を毎日チェックし、それを減らすための作戦を家族で考え、実践し、結果は社員のインストラクターが確認してフィードバックする、というものです。「テレビは主電源を切る」「残さず食べることでごみを減らす」など、具体的な作戦が多く出されました。子どもたちの気づきをサポートし、環境に貢献する活動として、さらに進めていきます。



## ふれあいサッカー教室の開催

子どもたちにサッカーを通じてスポーツを楽しんでもらおうと、京都サンガF.C.の協力を得て、7月25日に京セラミタ主催によるサッカー教室を開催しました。

当日は、京都府下をはじめ大阪、奈良、滋賀の小学1～4年生までの子どもたち220名が参加しました。京都サンガF.C.のアカデミーセンターコーチより、ドリブルやシュートの指導を受け、途中からは姜選手、三戸選手が応援に駆けつけ、ミニゲームなどで大いに盛り上がりました。

今後も、京セラミタは京都サンガF.C.と協力してサッカー教室を京都府下で開催する予定です。



## 鎌倉時代の歌集写本を齋宮歴史博物館へ寄贈

玉城工場が所在する三重県の史跡「齋宮」にゆかりがあり、国の重要文化財級の古写本でもある歌集「資経本齋宮女御集」が、このほど某家コレクションから発見されたことを受け、京セラミタは本史料を購入される三重県立齋宮歴史博物館に寄附金を贈呈しました。

「資経本齋宮女御集」は、三十六歌仙の5人の女性の1人、最も身分の高い歴代齋王の中で最高の歌人であった齋宮女御(徽子女王)の歌集で、700年以上前の鎌倉時代に作成されました。齋宮女御集の写本としては日本

最古の大変貴重な本歌集が発見されたことを機に、齋宮の歴史を紹介し、後世へ継承される一助にしてほしいとの思いから、寄附金を贈呈することにしました。今後も、地域に密着した企業として、地域活性化や文化・社会貢献に寄与していきます。



## 地域との共生

### 基本的な考え方

京セラミタでは、企業も社会を構成する一市民であるとの視点に立って、地域や社会の抱える課題に積極的な関心を持ち、その解決に努めるとともに、与えられた経営資源(人・物・金・情報)をもって利他業の実践を行います。

### 「社会環境報告会」の開催

枚方・玉城工場では、毎年「社会環境報告会」を開催しています。これは、地域の代表者、取引先様、行政関係者の方々をお招きして京セラミタグループの経済、社会、環境面への取り組みを説明し、ご意見をいただくことを目的としたものです。2007年度は、枚方工場は第3回目、玉城工場は第4回目となり、それぞれ10月25日、10月22日に開催しました。

枚方工場の社会環境報告会には、26団体、33名の方々にご参加いただきました。枚方市役所の方からは「経営方針の基本に環境を据えて、地域と密着した社

会環境活動を展開され、環境行政にも貢献いただいていることを改めて認識しました」とのお言葉をいただきました。

玉城工場の社会環境報告会には、38名のご参加をいただきました。

終了後のアンケートでは、「工場の取り組みを評価できる」との回答のほか、「今後も報告会を開催し、地域との良好な関係を維持してほしい」といったご意見をいただきました。両工場とも、地域との共存を通じながら社会、環境への取り組みを、さらに推進していきます。

## 品質保証活動

### 国際規格ISO9001(2000)の維持管理活動

#### 【京セラミタ品質方針】

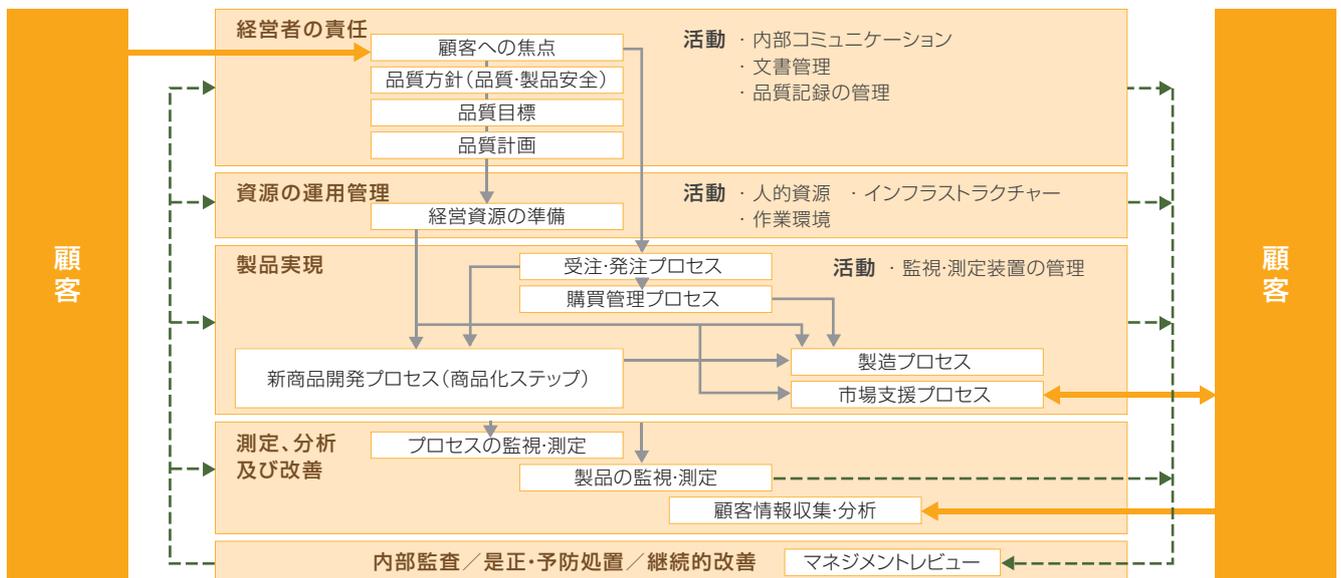
- 1.地球環境・製品安全を最優先とする。
- 2.顧客第一に徹し、魅力ある製品・サービスを提供する。
- 3.最初から正しく仕事をし、品質の世界リーダーとなる。

品質方針に基づき高品質の京セラミタ製品を市場に提供するため、品質保証の国際規格であるISO9001の認証を取得し、品質マネジメントシステムを構築・運用してい

ます。この京セラミタ品質マネジメントシステム(QMS)が正しく維持・運用されているかについて、内部品質監査計画を定め、各部門の内部品質監査員による内部品質監査を年2回(2・9月)実施して、ISO9001の維持管理活動を行っています。

また第三者機関(JQA:日本品質保証機構)による定期審査(年1回)を受審し、是正勧告があった場合はそれを真摯に受け止め、システムの維持・管理、さらなる改善に努めています。

●顧客とのプロセスマネジメントの概略図



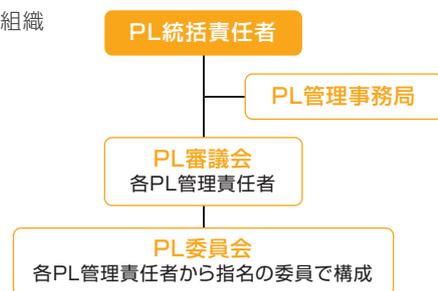
### PL(製造物責任)管理活動

#### 【製品安全方針】

製品の企画・開発・設計から調達・製造・販売・宣伝・サービス・廃棄にいたる各段階で製品の安全性を追求し、製品安全を実践する。

製品安全に関する基本指針と、その実行性確保のための体制を定め、安全な製品を市場に提供し、万が一製品事故が発生した場合に迅速かつ円滑に対応して再発防止に努めることを目的に、2007年に「京セラミタPL管理規定」を制定しました。製品の開発、製造、販売および廃棄に至るまでの製品安全確保の対応手順と各部門

●PL管理組織



の役割を明確に定め、製品が販売される対象国の公的機関による製品安全に関連する規制(安全規格、電波規格、回線規格、レーザー規格、環境規制など)を遵守したうえで、さらなる製品安全を追求する体制を整え、製品の安全を確保し、製品事故を未然に防止する活動を行っています。

## 開発・設計段階における評価

お客様に安心してお使いいただける安全な製品を提供するために、各国の安全規格や法規制の遵守はもとより、開発計画書に規制要求事項を明確に示し、各段階で要求される品質の検証やお客様の立場に立った評価を実施しています。

顧客満足度向上のために、市場情報やクレーム、販社情報などを把握し処置、対応するのはもちろん、次開発機種設計仕様、評価仕様に反映しています。また、開発設計の意図する製品であるか、要求事項に合致した品質・信頼性・安全性を備えているかを検証するために、部品・ユニットの寿命試験や搬送・耐久性などの総合評価試験を行っています。

さらに、品質保証活動の一環として、評価データの分析や、生産工程におけるデータ解析手法を身に付け、原



ユニットの総合評価試験

因調査や改善活動における問題解決などに展開できるスキルUPの教育訓練を行っています。これは、製品開発・評価試験のデータ、生産工程のデータ、市場情報などを分析し、客観的判断のもとに正しいアクションへと繋げるためのスキルを身に付けることが狙いです。

## サービス体制

### 【サービス品質方針】

顧客満足度の向上を目指し京セラミタ製品およびITシステムの市場稼働品質の安定化を図ると同時に、京セラミタブランドの価値、社会の信用を高めること。

国内販社である京セラミタジャパンは、お客様より各種お問い合わせや障害対応依頼の受付業務を行うコンタクトセンターと、全国80余カ所のサービス拠点および約600社の販売パートナー様のサービスネットワークにより、お客様に満足していただけるよう迅速・正確なサービスを均一に提供しています。サービス活動によってお客様に提供できる価値を高めるために、活動の標準化やお客様視点の行動を推進するとともに、お客様のご要望を正確に把握するためのコミュニケーションスキル、適切な課題解決の提案を行うためのソリューションスキル、そして稼働装置を安定維持するためのテクニカルスキルの習得を行っています。

お客様満足度向上への取り組みに対する効果測定を行うために、年2回のお客様アンケートを実施してお客様との



サービスコンテスト風景

コミュニケーションを高め、お客様のご要望を把握して活動の改善につなげています。また、サービス担当者のお客様への対応力を高めるために、サービスコンテストを開催しています。このコンテストでは日々のサービス活動におけるコミュニケーション、ソリューション、テクニカルのそれぞれのスキルと対応力を競い合い、お客様に提供するサービス品質の向上に努めると同時に、お客様対応力の向上を目指しています。

## 購買活動の基本的な考え方

1. 資材調達部門は、公明正大を旨とし、「自利利他」の精神と、信頼関係に基づくお取引先とのパートナーシップの構築・発展に努めます。
2. 資材調達活動において、各国の法令を遵守するとともに、地球環境保全・資源保護などの社会的責任を果たしていきます。
3. 国内外すべての企業に、公平な機会を設け、公正な評価基準のもとに調達活動を行います。
4. 最良の商品を供給するために、最適な品質と価格の追求、安定供給の確保について、お取引先と共に努力を続けます。

## 公平・公正な取り引きの実施

お取引先の選定や取り引きにおいては、法令を遵守し、適正な取り引きの遂行に努めるとともに、相互の信頼

関係を重視して、ともに成長できるような良きパートナーでありたいと考えています。

### お取引先の選定

お取引先を専門知識と技術を持つ、必要不可欠のパートナーと考えています。また当社がお取引先にとって良きパートナーであることを目指し、「公明正大」「自利利他の精神」に基づいて、お取引先との共存共栄を追求しています。

お取引先の選定にあたっては、国籍、民族、規模などに

とられず、世界のあらゆる分野の企業に門戸を開いて、京セラグループの基本的な考え方を理解いただけることを前提とし、環境保全、製品やサービスの品質、信頼性、価格、納期の確実性、アフターサービス、技術開発力、経営基盤の安定性などの経済的合理性に基づく評価基準に則って、総合的に判断しています。

### 事業方針説明会の開催

京セラミタでは、主要なお取引先の経営幹部をお招きし「事業方針説明会」を開催しました。説明会は、国内はもとより香港、中国のお取引先にも多数参加していただけるよう、大阪と香港の2会場で開催し、それぞれ多数の幹部の方々にご来場いただきました。

説明会では、経営トップによる事業方針や資材部門の活動方針について説明を行い、今後のさらなるご協力をお願いしました。また、当社が「環境を含めたより高いレベル

でのCSR活動の推進」を方針のひとつに掲げていることや、CSRの新しい推進体制と活動計画についても説明するとともに、お取引先企業自体の社会的責任を認識していただき、CSR活動の積極的な実践をお願いしました。



平成19年度 事業方針説明会

## 法令の遵守

### 下請法の遵守

下請法の遵守を徹底するために、日常業務において法令違反がないか各部署でチェックするとともに、国内関連会社への内部監査や、各拠点の資材担当者を対象とした社内教育を実施しています。

国内関連会社の内部監査については、2005年度から本社資材本部が主管となって、枚方・玉城の2工場、国内販売会社である京セラミタジャパン、関連製造会社であるダイケンに出向き、実施しています。

また各拠点の資材担当者、外注管理担当者を対象に、その知識レベルの向上と、資材員全員が同じ知識レベルに到達することを目的として、下請法に関する教育を従

来から実施しています。これに加えて今後は、eラーニングの利用も視野に入れ、下請法に関する社内教育のさらなる充実を図っていきます。

## 海外における法令の遵守

調達活動を含むすべての活動において、日本の法令を遵守することはもちろん、活動遂行にあたっての当該国の法令をも遵守しています。

## 化学物質管理に関するお取引先の認定

製品の環境負荷を低減するため、環境に配慮された部品・材料・副資材を調達するグリーン調達を推進しています。「京セラミタ化学物質管理基準」を定め、この基準に基づいて、調達品の化学物質管理を実施しています(P.50参照)。

化学物質管理をより確実に実施するために、2005年度から、お取引先を対象に化学物質管理に関する監査を実施しています。この監査において「化学物質管理に関する取引先認定規定」に基づいてお取引先を認定し、認定企業とのみ取引を行うルールを定めています。

既存のお取引先については、2007年5月、すべての

企業の認定が完了しました。以降、新たに取り引きを開始した企業についても、事前の認定取得を取り引きの条件として取引契約を交わしています。この監査の有効期間は2年間であり、2008年度は国内のお取引先を対象に、更新監査を実施する計画です。



化学物質管理に関する取引先認定書

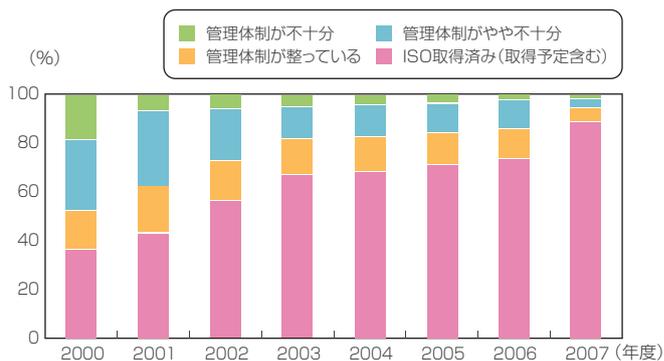
## お取引先の環境管理体制の状況

お取引先におけるISO14001の取得状況などについて、「環境管理状況調査票」を作成し、継続して調査を行っています。

2007年度の調査結果では、ISO14001認証取得済みもしくは認証取得予定、または社内の環境管理体制が整っているお取引先は、全体の95%を超えるまでになりました。

また、公正な取引引き、情報セキュリティなど、より広い範囲の社会的責任を全うするため、2008年7月現在、お取引先と連携して「CSR調達」に取り組んでいます。

● お取引先の環境管理体制の状況



## グリーン購入

京セラ「グリーン調達規定」に準じて、社内の具体的なフローを定めた「グリーン調達手順」を2006年4月に制定しました。

以降、この手順に従って、事務用品などの非生産材については、品質や価格に加えて、環境への影響を考慮し、

環境負荷を抑制する「環境配慮製品(環境にやさしい製品)」の購入を継続して実施しています。また、グリーン購入対象商品については推奨品目を決定し、社内全部門に推奨品目の購入を義務づけています。

# 人事基本方針

## 基本的な考え方

京セラミタの経営理念に「全従業員の物心両面の幸福を追求する」とある通り、当社グループは、社員が経済的な安定や豊かさを確立するだけでなく、仕事における自己実現によって生きがいと心の豊かさをも獲得していくことを目指しています。この理念を実現するためにも、

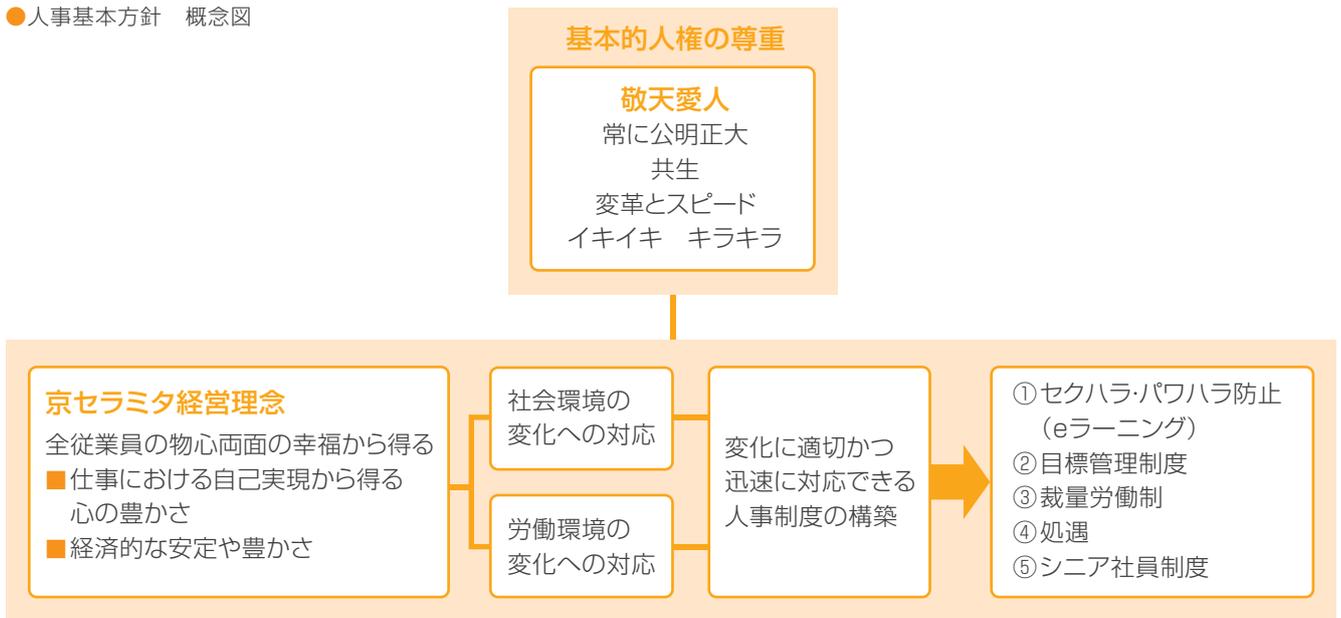
- ①「価値観の多様化、高齢化といった社会環境の変化への対応」
- ②「雇用の流動化や企業活動のグローバル化といった労働環境の変化への対応」
- ③「それぞれの国の特性や生活文化を常に認識しながら、適切かつ迅速に対応することのできる人事制度の構築」

の3つをテーマに、人事施策を展開しています。

加えて、人事にかかわるあらゆる制度や施策のベースに、社是である「敬天愛人」に込められた「常に公明正大かつ謙虚な心で仕事にあたる姿勢」と、経営思想にうたわれた「共生」の思想を位置づけ、「変革とスピード」をモットーとしながら人事制度を運用しています。

その方針に基づいて、京セラミタグループは、活力あふれる職場の創造を目指して、全社員の人権を尊重し、人権侵害を行わない企業風土の確立に努めています。社員一人ひとりが性別や年齢、思想、国籍などによる差別を行わない姿勢を徹底するとともに、最近、社会問題化しているハラスメントの防止にも、グループ各企業が取り組んでいます。

●人事基本方針 概念図



## セクハラ・パワハラの防止

職場でのセクシャルハラスメント、パワーハラスメントは、社員の尊厳を不当に傷つける重大な人権侵害行為であり、社会的にも許されるものではありません。京セラミタグループでは、人権啓発活動の一環として、ハラスメントの禁止事項や定義を明確にするとともに、2008年の9月には、発生予防目的として、

全社員を対象にしたeラーニングによる社内教育訓練を計画しています。また、事業所ごとに社員相談窓口を設置し、いつでも誰でも何でも相談できる体制を維持継続しています。今後も社員それぞれの社会人としてのモラルを高め、ハラスメントのない職場を築いていきたいと考えています。

## 目標管理制度

当社は、社員それぞれが高い目標を持ち、その実現に向けて挑戦し続けることにより、仕事を通じての自己実現が達成され、保有能力の向上や人格の成長が実現されると考えています。また、社員一人ひとりのパフォーマンスの向上が、最終的には会社の発展につながると考えています。

このような考えに基づき、社員個人の努力を事業への貢献へと円滑に結びつけるために、当社は2005年度から「目標管理制度」を運用しています。

この制度は、社員の業務目標を明確に定め、業務目標の達成をその個人の遂行能力に委ねるだけで

なく、上司が部下の進捗状況を把握し、適切な指導・助言を行うことで、本人の遂行能力と業務達成度の向上を図るものです。

具体的には、半期に一度、社員が上司との面談を行って業務目標を自ら設定し、上司の指導・助言を受けながら、期間内の目標達成を目指して行動していきます。目標達成に関する評価は、処遇にも反映されます。

この制度は、上司と部下とのコミュニケーションの活性化や、社員が自らの意見を述べやすい職場風土の醸成にも役立っています。

## 処遇制度

「実力主義・業績向上主義の徹底」「公正性・透明性の追求」という方針のもと、京セラミタが社員に対して何を期待し、何に基づき処遇するかをオープンにしています。そのうえで、主体的・積極的に持てる能力を発揮し、業績向上に貢献した社員、高い目標にチャレンジした社

員を高く評価し、処遇しています。

この制度により、社員のモチベーション向上と活力ある組織運営がなされ、常に成長し続ける企業風土づくりを目指しています。

## 裁量労働制度

社員が能力を発揮しやすく、働きやすい職場づくりを行うための施策として、2004年度に「裁量労働制度」を導入しました。

この制度は、研究開発など、業務の性質が他と異なり、その遂行方法を大幅に労働者の裁量に委ねる必要があ

る業務について、より柔軟な時間管理を認める、みなし労働制度のひとつです。この制度の導入により、主体的、創造的な働き方が可能な職場環境が実現しました。2008年3月現在、約550名の社員に同制度が適用されています。

## シニア社員制度

高齢化社会の進展と公的年金の見直しを背景に、2006年度、シニア社員制度（再雇用制度）を導入しました。この制度は、60歳で定年を迎えた就労意欲の強い社員を対象に雇用の場を提供するものです。

社員が定年後も、自身の保有する能力やスキルを活かしながら、経済的に安定し、生きがいを持った人生を歩めるとともに、会社としても定年退職者という人材の活用により、事業の発展および企業文化の継承を実現できる有用な制度です。

2007年度からは、定年後のセカンドライフに関する、さまざまな価値観にお応えするため、外部業者を介して、再就職や社会参加、田舎暮らしを支持する「セカンドライフ支援制度」を導入しました。これからは法令の改定などに応じた見直しを行いながら、制度を運用していきます。

## 社員教育

### 教育理念・目的・体系

#### 【京セラミタの教育理念】

京セラフィロソフィを体得し、真摯な努力と弛まぬ創意工夫により、京セラミタのグローバルな発展と、全従業員の幸福を追求すると同時に、人類、社会の進歩発展に貢献する有為な人材を育成する。

#### 【京セラミタの教育目的】

1. 全従業員に対する京セラフィロソフィの浸透
2. 高度なマネジメント能力を備えた経営幹部の育成
3. 高度な専門知識と高い技術力を備えたプロフェッショナルな人材の育成
4. 業務遂行に必要な基礎知識・技能を修得した従業員の養成

京セラミタは、経営の根幹である京セラフィロソフィ（P.15参照）を正しく継承することが重要だと考えています。そこで、経営理念をベースに定めた京セラミタの教育理念に基づき、京セラフィロソフィの本質、内容、価値観を正しく理解するため「フィロソフィ教育」に力を入れています。同時に、マネジメント教育や技術・技能教育などを京セラと連携しながら実施することで、京セラミタの発展に資する人材を育成しています。

教育理念の実現に向けて、4つの教育目的を定めています。また、教育体系は、教育目的に対応した4つの教育、すなわち「フィロソフィ教育」「マネジメント教育」「技術・技能教育」「基礎教育」から構成されています。これらの教育を適切に実施することにより、当社のさらなる発展に貢献する人材の育成を目指しています。

### フィロソフィ教育

京セラフィロソフィに対する正しく深い理解と実践を通じた体得を目的として、全社員を対象に、徹底したフィロソフィ研修を継続して実施しています。

海外でも、京セラフィロソフィの全社員への浸透を目指して、階層別の教育を行っています。

#### フィロソフィ教育の体系

- 役員・幹部研修
- 社員研修 主事・主事補研修 一般社員研修
- 海外フィロソフィ研修

● 京セラミタ本社で開催されたフィロソフィ研修参加人数

(名)

2007年度実施研修	第2回	第3回	第4回	第5回	第6回	第7回	合計
参加人数	28	55	169	160	113	104	629

※対象:主事以下

### 社員教育

2007年度、定期採用の新入社員には、配属前にマナー研修、パソコン研修、語学研修、ソフト技術研修、工場実習、営業実習など、実務に必要な基礎能力を学ばせ、70日間にわたる研修を実施しました。

さらに高度なマネジメント能力を備えた経営幹部の養

成を目指して、マネジメント教育を実施しています。なかでも、近年は、京セラ発展の根幹である京セラフィロソフィに基づく経営管理手法である「アメーバ経営」「時間当たり採算制度」「京セラ会計学」の習得を目的とする、「京セラ経営学講座」に注力しています。

2006年度までに京セラ経営研究所で終了した、役員・幹部向け「経営学講座研修」に続いて、2007年度、京セラミタでは、管理職以上を対象に、当社の経営管理本部責任者が講師を担当した「経営学講座研修」を上期中に実施しました。続いて、監督者向けの同研修を5回にわたって継続しています(2008年7月現在)。さらに、全員参加によるアメラバ経営を目指し、一般社員を対象とした同研修も展開中です。

一方、京セラ経営研究所では、2007年度以降、役員・幹部対象の「京セラ会計学コース研修」などを実施しています。

また、高度な専門知識と高い技術・技能を身につけた人材の育成も目指しています。特に、技術系の社員を対象にした技術教育に注力しており、2007年度には、合計77講座を開催し、延べ309人の技術者が受講しました。

●2007年度 国内での「経営学講座研修」参加人数

(名)

受講対象者	コース	延べ受講人数				合計延べ受講人数
		本社	枚方工場	玉城工場	京セラミタジャパン	
管理職以上の未受講者	2日(合宿)コース	302 (グループ合同で東京、大阪にて開催)				
監督者	1日コース	339	175	144	72	730
一般社員	半日コース	1,357	—	—	—	1,357

## 労務関連

### 総労働時間短縮への取り組み

社員が職業生涯設計に合わせた自己啓発や健康づくりを行い、仕事と家庭生活とのバランスがとれた、働き甲斐のある人生を送ることができるよう、各種の休暇制度を運用しています。

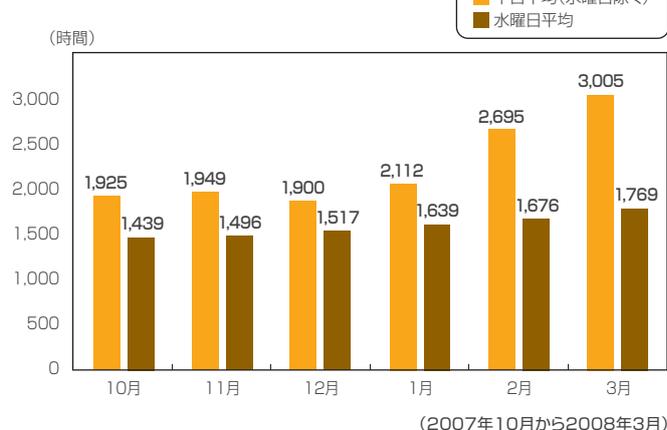
かつては5日間の連続休暇制度を設けていましたが、2006年度から、9日間連続取得できる制度へ拡充し、リフレッシュ休暇や多目的休暇といった新たな制度も導入しました。さらに、社員が小学校就学前の子どもの看護を行う際に取得できる看護休暇制度については、従来1日単位での利用を認めていましたが、2007年度から、半日単位でも取得可能としました。看護休暇の取得率は2006年度の56日に対し、2007年度は81日(内、半日取得32日)となり、向上しています。また、京セラミタの年間労働日数は244日ですが、この中に一斉有給休暇取得日を3日間設け、有給休暇の取得を促進しています。

さらに、毎週水曜日を定時退社日と定める「ノー残業デー」制度を設けています。また、労働組合と長時間勤務抑制に関する内部規制を協定書として締結しています。

これらの取り組みによって、社員の年間労働時間の短縮化が図られ、結果として、社員の働く意欲の向上にもつながっています。

当社は、社員の年間労働時間のさらなる短縮に向け、これからも施策の充実化を検討していきたいと考えています。

●ノー残業デー比較表



## 障がい者の雇用

京セラミタは、障がい者の採用と、障がい者が働きやすい職場づくりを推進しています。障がいを持つ社員が自らの能力と適性を活かし、仕事を通じて社会に貢献することが重要だという考えのもと、一人ひとりの適性を考慮したうえで、職場への配置や業務内容に配慮しています。

2008年5月、本社事業所に完成したR&Dセンタービルには、視覚障がい者のサポートとして要所に点字プレートを設け、肢体不自由者の移動手段の補助として身体障がい者用エレベーターを設置、一部フロアのバリアフリー化も行いました。また、専用トイレを設けるなど、働きやすい環境づくりを実現しました。

障がい者雇用率は2004年度から着実に向上しています

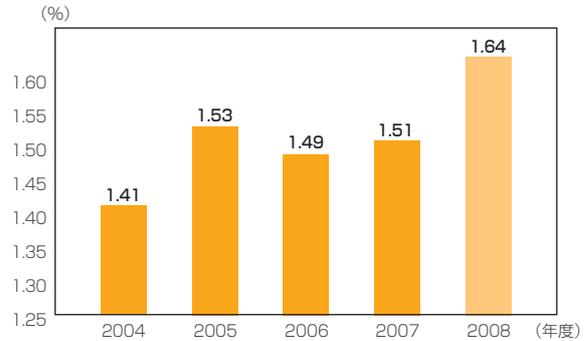
## 育児・介護休職制度

社員の仕事と家庭の両立を支援するために、1992年度、1歳未満の子を持つ社員を対象に、育児休職制度を導入しました。2005年度から、有期雇用の社員もこの制度の対象に加えるとともに、取得期間についても、従来の休職期間より半年間の延長を可能としました。また、家族の介護にあたる社員に対しては、最大1年間の休業を認める介護休職制度を2002年度に設け、運用しています。

2007年4月には、妊娠中あるいは小学校3年生までの子を養育する社員に対して、通勤途上の負担軽減や保育所への子どもの送迎などのために所定就業時間を短縮できる「短時間勤務制度」を導入しました。2008年度には同制度の利用率向上のために、取得期間を月単位から日単位に変更するなどの制度改善も計画しています。2008年5月現

が、2007年度末現在、法定雇用率である1.8%には至っていません。今後も障がい者にとって働きやすい職場づくりを推進し、障がい者雇用をさらに前進させたいと考えています。

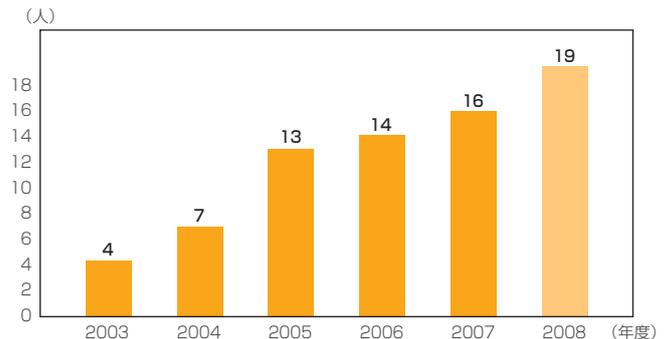
●障がい者雇用率推移



※2008年度は7月時点でのデータ ※対象:京セラミタ

在の時短制度利用者は11名です。今後とも、社員のワークライフバランスを考慮した諸制度を充実させていきます。

●育児休職取得人数推移



※2008年度は7月時点でのデータ ※対象:京セラミタ、京セラミタジャパン

## 福利厚生

### 基本的な考え方

#### 【福利厚生の基本方針】

- 1.健康で明るい生活のための施策  
(健康の維持・増進、体力づくり)
- 2.安定したゆとりのある生活のための施策  
(住宅・財産形成・日常生活援助)
- 3.心豊かな生活のための施策(余暇利用・生涯学習)
- 4.充実した老後生活のための施策  
(生活保障・医療保障・生きがい)

#### 【福利厚生の基本的な考え方】

- 1.全社員の公平が維持されること
- 2.社員が自らの意思によって実現していくものであること
- 3.社員に合ったものであること
- 4.社員自らの努力に対して支援するものであること

社員の多様化したニーズに対応しながら、心身の健康増進、活力の回復、生活の安定、心のゆとりの向上を図るために、4つの基本方針および4つの基本的な考え方のもと、福利施策を実施しています。

## 健康保持・増進への取り組み

社員の健康保持・増進に向けた取り組みを企業の果たすべき重要な役割だと考え、全国7カ所に健康管理室を設置し、産業医・保健師などによる健康相談を実施しています。さらに、社内報などで健康情報を提供するとともに、海外や国内の拠点に対しては、産業医が巡回して保健指導を実施するなど、グループ全社員の健康管理について、積極的に取り組んでいます。

### 健康診断

年1回の健康診断後に個人を対象とした生活指導を行うとともに、必要に応じて専門医療機関を紹介し、「生活習慣病」の予防および早期発見・早期治療の支援を行っています。さらに、2008年から義務づけられる「特定健診」については、2007年度から先駆けて実施しました。

### ヘルシンピック(健康づくり施策)

社員の健康づくりの一環として、年1回、国内外を含めた全社員を対象として、「歩く」という身近なテーマのもと、万歩計を使って歩数をチームで競う「ヘルシンピック」と題した運動不足解消に向けた活動を実施しました。

## レクリエーション活動の推進

京セラミタは、社員間のコミュニケーションや近隣の方々との交流を目的として、毎年、スポーツ大会や納涼祭などのレクリエーションを開催しています。

## 余暇活用の促進

福利厚生倶楽部への加入、旅行・宿泊施設およびスポーツクラブの斡旋のほか、介護・教育など、社員一人ひとりのライフプランに応じたサービスを提供し、余暇活用を促進しています。

## クラブ活動

業務以外の場での仲間づくり、健康増進、余暇の有効利用などを目的として、会社公認のクラブが多数活動しています。

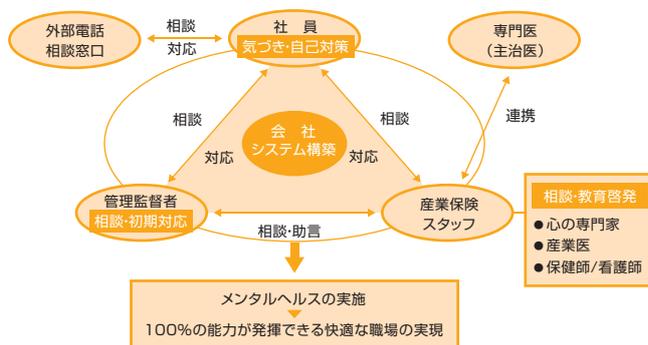
## 生活設計の支援

生命保険、医療保険、個人年金、自動車保険、損害保険、賠償保険、財形貯蓄の斡旋を行い、社員の生活設計を支援しています。

## メンタルヘルス体制

社員の心の健康保持・増進にも着目し、社外に相談窓口を設置するとともに2004年度からは社内に「心の専門家」を配置しています。外部の専門家を講師に招き、メンタルヘルスケアに関する階層別研修を実施することで、職場レベルでの取り組みを展開しています。また、2007年度から「心の健康診断」を実施して、社員個人個人による自らの心の問題への気づきを支援しました。

### ●メンタルヘルスケア体制



## 定年後の生きがいづくり

当社は、かつての同僚との交流を通じて、精神的な支えと人生の糧を得る一助としてもらうため、OB会を設置しています。



## 安全衛生・防災

### 労働安全衛生管理システム [OHSAS 18001 ※]

京セラミタグループは、安全で快適な職場環境で、社員が健康で、安心して働けることが事業活動の大前提であるという考えのもと、労働安全衛生活動を推進し、「労働安全衛生管理システム(OHSAS 18001)」を導入・運用しています。2006年には枚方工場と玉城工場が、2007年にはグループ会社のダイケンが同システムの認証を取得しました。

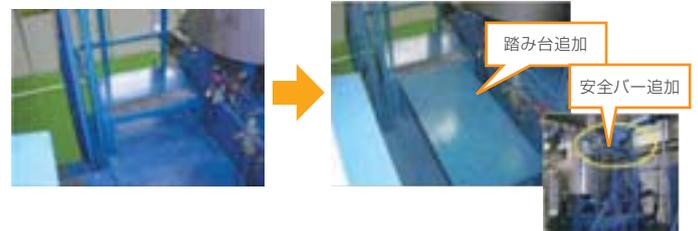
生産拠点にとどまらず、2008年4月から、京セラミタ本社、用賀事業所、グループ会社の京セラミタジャパンも2008年9月に認証取得いたしました。

※OHSAS 18001 規格 組織が従業員の業務上の労働安全と衛生に関するリスクを管理し、危険を防止し、安全性を確保することを目的とした規格であり、英国規格協会が1999年に制定。「OHSAS 18001」は、Occupational Health and Safety Assessment Seriesの略。

#### ●OHSAS 18001 認証取得状況

会社名	サイト名	認証取得年月	
京セラミタ	枚方工場	2006年10月	登録番号： WC05J0006
	玉城工場		
ダイケン	本社	2007年11月	
京セラミタ	本社	2008年11月 認証取得予定	
	用賀事業所		
京セラミタジャパン	本社		

#### OHSAS活動による改善事例 「踏み外しによる転倒防止」



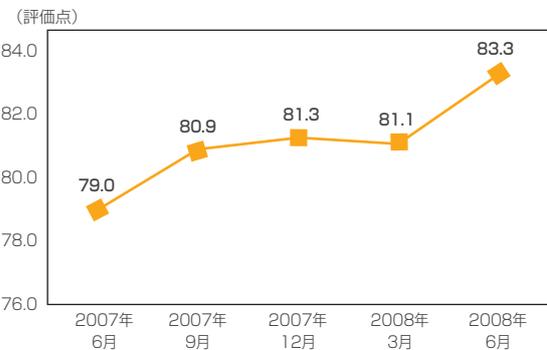
### パーフェクト5S推進活動

京セラミタグループでは、5S(整理・整頓・清掃・清潔・躰)を完璧(パーフェクト)に行うことを意味する「パーフェクト5S推進活動」をグループ全体で展開しています。この活動は、ただ単に職場を綺麗にするということではなく、完璧な5Sを追求し続けることで、些細な問題(異常)にも気付く感性を養うものです。社員一人ひとりの感性が高まることで、安全で安心して快適に働ける職場環境を形成することができるとともに、品質改善・効率改善などのあらゆる面での改善にも結びつくと考えています。

2007年度は3カ月ごとにパーフェクト5S査察を行い、5Sのレベルを数値化しました。このような査察を通じて、

今後も職場ごとに相互研鑽を図り、職場のあるべき姿を追求しています。

#### ●パーフェクト5S査察結果



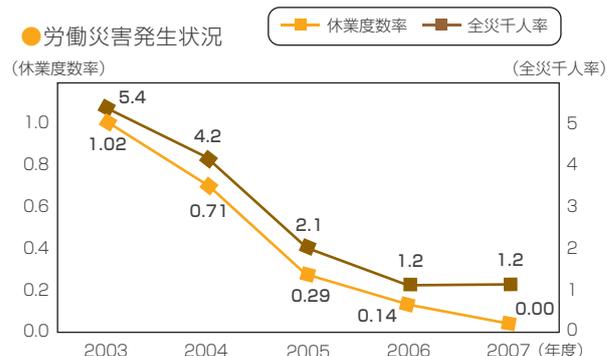
※対象:京セラミタ、京セラミタジャパン、ダイケン

### 京セラミタグループの労働災害発生状況

2007年は、休業に至るような重大な労働災害の発生はなく、初めて休業度数率0.0を達成することができました。労働災害の発生総数は、前年2006年から減少させることができず、休業に至らない軽微な労働災害も含むすべての労働災害の発生を示す「全災千人率」は、前年の1.2から横ばいの結果で終わりました。これからOHSAS 18001活動を通じて、快適な職場の形成し、労働災害の撲滅を目指します。

※労働災害発生状況の結果は暦年による。

#### ●労働災害発生状況



※休業度数率:労働百万時間当たりに発生する休業災害件数

※全災千人率:従業員千人当たりに発生する全災害件数

※対象:京セラミタ、京セラミタジャパン、ダイケン

# 環境報告 ENVIRONMENTAL REPORT

京セラミタでは、環境負荷の低減とトータルコストの削減を同時に実現する「ECOSYS」コンセプトによるモノづくりを行っています。

これからもエコシスコンセプトを深化させ、積極的に地球環境保護に貢献していきます。



## 環境活動の取り組み項目

- 39 特集／資源循環型社会に貢献するRC機
- 42 基本姿勢
- 43 環境行動計画と実績
- 44 エコシスコンセプト
- 46 製品の環境配慮
- 47 資源循環への取り組み
- 48 グリーンロジスティクス
- 49 LCAの実践
- 51 事業活動と環境負荷の全体像

# 長寿命設計が可能にする使用済み製品のリ・コンディション

京セラミタは、使用済みとなった製品を回収し、部品や材料の再使用・再資源化を積極的に図る資源循環システムを構築することで、新たな資源の使用を抑え、地球環境への負荷を低減しています。

また、お客様から回収した製品の再使用・再資源化において得られた貴重な情報を、環境配慮設計基準に反映し、環境にやさしい製品を開発・提供するために活用しています。



## 新たな製品として再生

京セラミタでは、資源有効利用促進法、グリーン購入法への対応はもとより、新たな資源投入を抑え、環境に負荷を与えないことが企業の責務であるとの考えのもと、マテリアルリサイクルに積極的に取り組んできました。しかし、持続可能な循環型社会を目指すためには、製品そのもののリサイクルを推進することが必要です。そこで、2005年度に、RM(Re-Manufacture:回収した製品を分解し、使用できる部品は清掃後再使用して新たに生産した新造機)機の生産、販売を展開。その経験と技術を活かし、使用済みで回収された製品を再調整して、部品再使用率を大幅に向上させたのが、RC(Re-Condition)機です。

## 製品再生の仕組み

回収センターに集められた使用済み製品は、まず外観や電源が入るかどうかのチェックを行います。その段階での選別基準をクリアしたものが工場へ運ばれ、さらに、工場での受け入れ検査をし、合格して初めてRC機の候補となります。次に分解、清掃し、再度チェックしてから製造ラインに投入。組立工程では、新造機と変わらない調整を行い、出荷検査は全数検査を実施しています。厳しい選別、チェックを重ねたRC機だからこそ、高品質・高信頼性を実現しているのです。



## RC機の環境負荷低減効果

RC機は、お客様から使用済みの製品を回収・選別・分解・清掃・組立て・調整・検査を行い、部品再使用率90%以上(質量比)を達成したり・コンディショニング機です。さらに、

新品の部品で製造する場合に比べて、製造から物流・廃棄までの工程におけるCO<sub>2</sub>排出量を約45%も削減。環境への負荷を大幅に低減しました。

- ① CO<sub>2</sub>排出量削減 ▶ 約45%達成!
- ② リユース部品使用率 ▶ 90%以上達成!

### 削減量の主な要因

【算出条件】  
 ※5年間、生産コピー枚数96万枚  
 ※エコリーフ環境ラベルPSC-AA-03に準拠し算出しました。

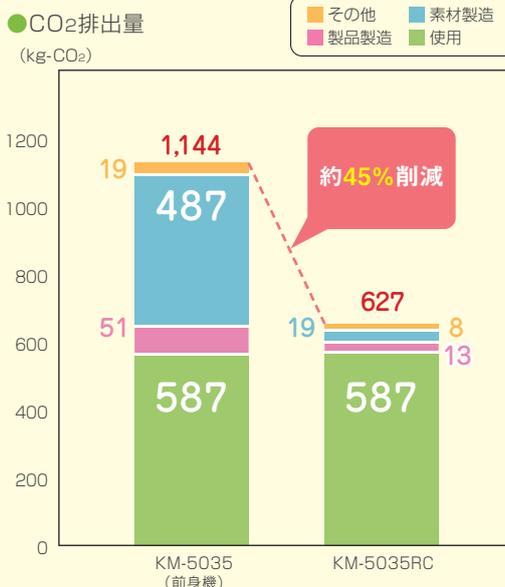
#### ● 素材製造における温暖化負荷



#### ● 製品製造における温暖化負荷



### ライフサイクル全体



## 資源循環への取り組みから生まれたRC機

技術本部 岡田 武彦

2008年2月に発売したRC機は、これまでの資源循環への取り組み、RM機のノウハウを結集し、さらに、エコリスコンセプトによる長寿命製品をベース機とすることで、交換部品を最小限にとどめることができ、部品再使用率90%以上を達成することができました。

中古ではなく、新たな製品として再生しているわけですから、当然、品質には徹底してこだわりました。回収時、工場への受け入れ時、生産ラインへの投入前と、何段階にもわたって品質状況を細かく検査し、丁寧に清掃した後、生産ラインに投入。交換必要部品を取り替え調整・確認・検査工程を経て、新品と同様の品質を保証して、出荷しています。

RC機はRM機の反省をふまえ、売れ筋のKM3035/4035/5035の3機種をベース機にする、ファクシミリやプリンタなどのニーズが高いものも再生する、新造機ではオプションの扱いであった原稿送り装置と給紙デスクは標準装

備とする、といったさまざまな改善を行いました。より市場ニーズをとらえた、自信を持ってアピールできる環境配慮製品が完成したと思います。

設計する側にとって最も高いハードルとなったのは、基盤づくり。一度お客様のところで使われていた製品ですから、同じ性能の製品でも、お客様がどんな環境で、どんな使い方をしていたかによって、一台一台異なった回収品質となります。その製品の奥の奥までチェックして、使用可否を判断するのが難しい。今回も、判断基準をつくるのに、かなり多くの時間をかけました。加えて大変だったのは、社内のコンセンサスを得ること。資源の有効活用のために、交換パーツを最小限にとどめることを前提に基準をつくりますが、たとえば、直接お客様に接する販売部門は、外装のほんのわずかなキズさえも見逃さず、厳しい基準を求めてきたりします。関連部署のすべてが納得するような基準をつくるのがいかに難しいかを実感しました。

しかし、「資源を有効に活用して、地球環境に貢献する」という主旨を共有しながらそれぞれの立場で議論することにより、ようやく、すべて納得するレベルの基準が完成し、販売することができました。



効率のよい製造方法を日々改善



生産技術センター 生産技術部  
岡田 隆夫

製品のつくり方を決めるのが私たち生産技術の仕事です。効率のよい組み立て手順、必要な治具など、「よりよい製品をつくる」という観点で検討していきます。そのためには、設計の見直しを要求することもあります。

RC機に関しては、工場の受け入れ検査や分解、清掃、組立をどんな手順で行うか、不具合

があった時の対応方法はどうするかなど、一から検討しました。初めてのことなので、すべてを検討するのは大変な作業でした。しかも、それぞれ使用状況が異なるため、新造機では想定できない事例も出てきます。今は、その都度改善していますが、もっとよい方法はないか見直す必要があります。手作業のため何時間もかかる清掃、新造機の倍以上もの作業時間の削減を行い、作業者の負担を軽減することも、製造技術者としてクリアすべき課題です。

でも、「資源を有効に活用する」ことは企業の責務。絶対に取り組まなければならないんだ、という意識はどの立場の人間も同じ。私は生産技術という立場で、できることに取り組みたいと思います。

RC機も新造機も「よいものをつくる」思いは同じ



情報機器事業部 第2製造部  
マイスターII  
金本 亜紀

RC機を作る一番の難しさは清掃と部品の選別ですね。回収された製品はそれぞれ状態が違いますので、見極めるのが難しく。それに、生産台数が少なく、私自身の経験が少ないのも手間がかかる理由です。数をこなしていれば、この状態なら使える、この不具合の原因はこれとすばやく判断できるようになるのですが……。そのことから

考えても、生産台数を増やすことがこれからの課題であり、作業の効率化が大切になってきますね。

今回、RC機の製造を手がけてみて、いろいろなことを感じました。「分解や清掃をする前に、回収された製品の確実な選別を大切にしてほしい」というのもその一つ。分解・清掃してから、やっぱりRC機には使えない、となるのでは時間と手間のムダです。製造現場でこのように感じたことを設計に伝えることも、私たちの役割です。

難しいことも多いのですが、新造機であってもRC機であっても、よりよいものを作りたいという思いは変わりません。妥協を許さず、より品質のよい、信頼性の高い製品を生み出していきたいと思っています。

マイスター制度

京セラミタでは、社員のスキルアップや意欲の向上などを目的に、マイスター制度を導入しています。これは社員のスキルに合わせてビギナー、アシスタント、レギュラー（I・II・III）、マイスター（I・II）という7段階の称号を付与する制度です。新入社員や新入契約社員などは全員ビギナーとなり、3カ月後には自動的にアシスタントになりますが、その後は半年に1度、審査が行われます。審査は単なるスキルだけでなく、京セラフィロソフィに対する理解、協調性、リーダー性といった人間性の部分も含まれます。最上位のマイスターI認定取得を目指して、社員一人ひとりが切磋琢磨しています。

今後の展開に期待

京セラミタジャパン 藤山 慎介



今年の2月、東京消防庁の下部組織である消防署にRC機を納入しました。もともとベース機をご利用いただき、品質に満足いただいていたので、その製品の再生機ということで、性能もコストも納得していただけていました。納入から半年、何のトラブルもなく、スムーズにお使いいただいています。

グリーン購入を率先すべき官公庁に対して、リユース部品再利用率90%以上というのは非常に大きな訴求ポイントであり、コストパフォーマンスも高いと思います。

とはいえ、モノクロで必要最小限の機能という官公庁のRC機に対するニーズが、カラーや拡張性、ネットワーク対応などに移っていくと、RC機では対応できません。また、厳しい基準のあるRC機はそう簡単に量産できず、提案とのタイミングを図るのが難しいのも事実。今後、官公庁だけでなく、環境への取り組み意識の高い企業にアピールしていくためにも、ラインナップの充実や量産が必須です。

課題解決のために営業サイドとしてできること。それは、お客様の情報をより多く、いち早く集め、開発陣へフィードバックし、次のRC機に活かすことだと思っています。

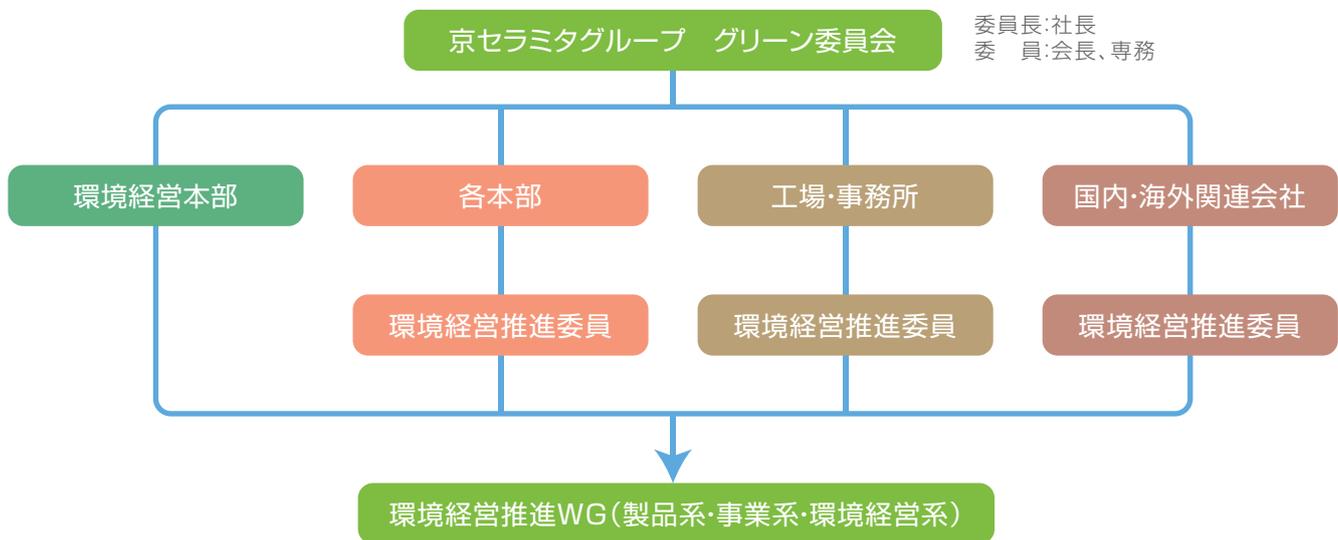
# 環境経営基本戦略と推進体制

## 環境経営基本戦略

- 1 **企業活動における循環型社会への適合と発展**  
環境負荷削減の継続的活動により、資源循環型社会を形成する。
- 2 **卓越した環境配慮型商品の提供**  
エコシスコ概念を基本に、一層進化した(長寿命であり省エネルギーに優れる)「環境配慮型商品」を開発し提供する。
- 3 **環境経営の確立**  
利益を生み出す継続的な環境経営を実践するために、  
全従業員に環境教育の実施及び環境指標を管理できるシステムを構築する。
- 4 **企業の社会的責任(CSR)活動の強化**  
情報開示・社会貢献活動を通じ、企業としての社会的責任を果たす。

## 推進体制

京セラミタグループとしての重要な地球環境問題と規制についての取組方針を明確にし、具現化するための審議決裁機関である「グリーン委員会」が2007年9月に発足しました。



### 第1次環境行動計画(2005年12月～2008年3月)

京セラミタグループは、2005年に2008年3月までの環境への取組みを「第1次環境行動計画」と定め、38の推進項目と16のワーキンググループにて推進してきました。

### 第2次環境行動計画(2008年4月～2011年3月)

「第1次環境行動計画」で継続して取り組む事項と新たな取り組みを追加した18項目の「第2次環境行動計画」を策定し2010年度まで推進していきます。

## 環境行動計画

### 第1次環境行動計画の成果

京セラミタグループは、2005年に2008年3月までの環境への取り組みを「第1次環境行動計画」と定め、推進してきました。

この環境行動計画には中長期および単年度の目標を定めており、年度ごとの実績を評価したうえで次年度の行動計画へ反映させてきました。この行動計画における主な内容と取り組みの結果は次の通りです。

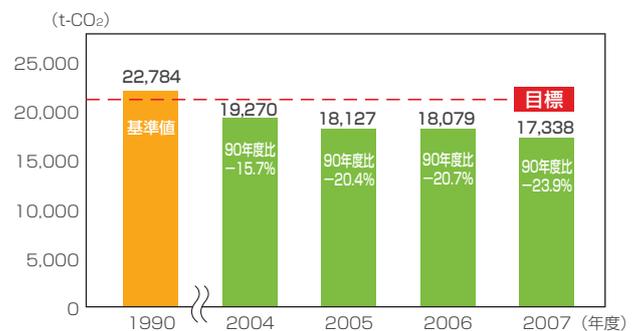
目標	実績	評価
(1) 京都議定書の排出削減目標の達成 1990年度のCO <sub>2</sub> 絶対排出量を基準に、2007年度に6%削減する。	23.9%減 (90年度比)	◎
(2) ゼロエミッションの達成 2007年3月までに、国内全事業所でゼロエミッション(最終処分量1%未満)を達成する。	達成(1%)	○
(3) 資源循環システムの構築 2007年度に使用済み製品の部品再使用し、RC機の生産、販売を開始する。(P.39参照)	RC機10台 生産販売	○
(4) 原材料の再生 2007年度に、外装カバートナーコンテナのプラスチックのクローズドマテリアルリサイクルを開始する。	回収材料の 品質確認を 実施	△

#### 【主な活動】

- ① 太陽光発電設置(60KW):CO<sub>2</sub>換算11.5t/年削減
- ② 空調熱源変更(重油→都市ガス):CO<sub>2</sub>換算250.0t/年削減
- ③ 吸収式冷温水機改修(高効率化):CO<sub>2</sub>換算22.8t/年削減



● CO<sub>2</sub>排出量推移



### 第2次環境行動計画(2008年~2010年)

2008年4月からは、「第1次環境行動計画」で継続して取り組む事項と新たな取り組みを含めたものを「第2次環境行動計画」として、2010年度まで推進していきます。

環境基本戦略	項目	目標	京セラミタ展開範囲
A 企業活動における環境型社会の適合と発展	(1) 温室効果ガス排出量の削減		
	1 京都議定書の排出削減目標の達成	1990年度のCO <sub>2</sub> 絶対排出量を基準に、2008年度から2012年度は、6%以上削減する	国内
	2 環境効率(ファクター2)を導入し、経営と融合した環境負荷低減の実践	2004年度を基準に、2014年度に、国内環境効率を2倍にする(国内環境効率算出式)京セラミタグループ国内単体売上/国内排出CO <sub>2</sub>	国内
	(2) 資源循環への取り組み		
1 グローバルなゼロエミッションの達成	海外生産会社のゼロエミッション(最終処分量1%未満)を、2010年3月までに達成する	グローバル	
2 プラスチックのクローズドマテリアルリサイクルの実施	2008年12月までに外装カバートナー(PC-ABS)のクローズドマテリアルリサイクルシステムを構築し、2009年1月より運用を開始する	国内	
B 製品環境配慮した製品提供	(1) 環境配慮製品の提供		
	1 製品環境効率指標の導入	製品の環境負荷低減効果を表すものさしを2008年7月までに作成し、製品環境効率指標の運用を8月より開始する	国内
2 EU REACH規則の遵守	REACH規則を遵守し、登録、届出を確実に実行するようシステムを確立する(2008年11月までに予備登録を完了する)	欧州	
C 環境経営の確立	(1) 環境会計システム構築		
	1 新環境会計の構築	マテリアルフローコスト会計の導入について検討し、有益な場合2009年2月より運営開始する	国内
2 環境教育の実施			
2 環境教育体系の再構築	2009年11月までに、製品に関連する部門の「製品に関する環境教育」を実施し完了する	国内	
D 企業の社会的責任(CSR)活動の強化	(1) 社会貢献活動の推進と実施		
	1 環境保全の実施	大阪府アドプトフォレスト「里山保全(森づくり)」の実施	国内
	2 社会福祉活動の実施	社会福祉団体が進める福祉活動への協賛(新春こども大会など)	国内
	3 人道・災害活動の実施	福祉・ボランティア要員の育成とボランティア活動の実施	国内
4 青少年育成活動の実施	小学校を対象とした「理科実験教室プロジェクト」実施 キャリア教育推進事業(中学生の職業体験)の受け入れ	国内	

## エコシスコンセプト

### エコロジーでエコノミー。それは社会に対する私たちの責任

京セラミタは、情報機器を世に送り出す企業として、いち早く地球環境に向きあうことが当社の負うべき社会的な責任であると考え、総合的な観点から環境保全の取り組みを行ってきました。

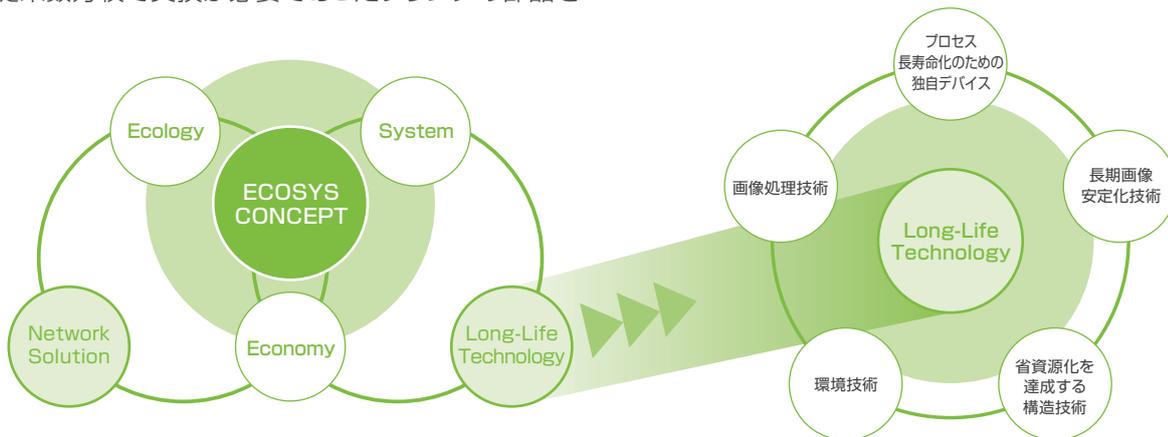
その取り組みの根幹をなすのが、「エコシスコンセプト」によるものづくりです。「エコシス」とは、エコノミー、エコロジー、システムの3つが高い次元で融合していることを意味した造語。京セラミタの企業としての姿勢であり、製品ブランドの名称としても冠されています。

かつての情報機器は、定期的なメンテナンスによって性能を維持していました。しかしその後パーソナルサイズの情報機器の登場により、メンテナンスの手間がかからない製品が求められました。そこで登場したのが、交換部品を最小限に抑えることができ、資源的に環境への負荷を少なくするための京セラミタ独自の長寿命化技術。従来数万枚で交換が必要であったプリンタの部品を

極限まで長寿命化し、消耗品をトナーのみとすることで、環境負荷の大幅な低減を図ると同時に、トータルコストを削減し、経済的なメリットをお客様に還元することができたのです。

このエコシスコンセプトを実現したプリンタ1号機を16年前に誕生させて以来、エコシスコンセプトを年々深化させることで、さらなる環境配慮や、高品質、高付加価値を実現しています。またこのコンセプトを、プリンタだけでなく複合機にも踏襲しています。

真に価値ある性能が求められる現在、ドキュメントソリューションは信頼性を軸に、大きな変化を遂げようとしています。ビジネスを中断させないタフな性能を持つこと、環境に優しく経済的であること—これらの新しい価値観をより進化した形で実現するべく、京セラミタは、エコシスコンセプトをさらに磨き上げます。



## エコシステクノロジー

### 独自の技術が生んだ、エコシスの性能と付加価値

エコシスコンセプトを支えているのは、京セラミタ独自の長寿命技術、すなわち部品やユニットを長寿命化する、さまざまなプロセス技術です。

かつてはドラムとトナーをセットで交換するカートリッジ方式を採用していましたが、プリンタと部品事業をあわせもつ京セラグループとしての強みを生かし、それぞれの技術を結集して他に例を見ない長寿命感光体「アモルファスシリコンドラム」を搭載したプリンタの開発に成功し、第1世代のエコシスプリンタとして、1992年に発売しました。

以降、周辺デバイスのさらなる長寿命化、ドラム・ト

ナー・現像剤を含めた独自のプロセス技術開発、画像処理技術開発、また、さまざまな環境対応など、技術の飽くなき追求とたゆまぬ進化が、今日においても高い競争力を持ち続けるエコシス製品、ひいては京セラミタの重要な基盤となっています。



長寿命アモルファスシリコンドラム

## エコシス新製品の動向

2008年2月から、京セラミタグループは、ローエンドクラスのA4対応モノクロプリンタ新製品「ECOSYS FS-1300D」の販売を開始しました。

PSLPドラム<sup>※</sup>をはじめとする長寿命部品の搭載、高信頼のオンリートナー設計により、製品寿命である10万ページ出力まで、トナーコンテナのみの交換で使用することができます。ドラムとトナーをセットで交換しなくてもよいため、廃棄物が少なく、環境への負荷が小さいだけでなく、A4判1ページ当たり1.94円の低プリントコストを実現しています。

従来機では装備していなかった紙の使用量を削減する両面印刷機能を標準装備し、かつ幅375×奥行393×高さ250mmのコンパクトボディを実現しまし

た。また、出力速度毎分28枚へのスピードアップと、クラス最短のファーストプリントタイム6秒の達成により、すばやいドキュメント出力を可能とし、生産性の向上に貢献しています。

さらに、EUのRoHS指令や国際エネルギースタートプログラムなど、世界の環境規制にも適合しています。分解しやすい「はめ込み方式」を多数採用し、部材の再利用を促進するとともに、樹脂成型部品や機内配線用の電線にはハロゲン物質を含まない材料を使用するなど、徹底的に環境に配慮した設計となっています。

※PSLPドラム:京セラミタ独自の「正帯電単層OPCドラム」(Positive-charged Single Layer Photoconductor) 単層構造のため製造時のCO<sub>2</sub>発生量も約1/3に低減。

## 環境ラベル取得状況

京セラミタの製品は、お客様に安全・快適にご使用いただき、地球環境への影響を極力抑えていくことを目指しています。そこで、より環境負荷の少ない製品を開発していくとともに、お客様が環境負荷の少ない製品を選定される際の指標としていただけるように、エコマーク(日本)をはじめ、ブルーエンジェル(ドイツ)、ノルディックスワン(北欧5カ国)、グリーンマーク(台湾)など各国・地域のタイプI環境ラベルの認証取得を積極的に推進しています。

さらに製品の環境負荷を低減するため、製品のライフサイクルを通じた環境負荷を定量的に分析・開示するタイプIII環境ラベルであるエコリーフ環境ラベル(日本)への登録も積極的に取り組んでいます。

また、京セラミタ製品は、省エネ基準のスタンダードである国際エネルギースタートプログラム、さらに、グリーン購入法で定める「環境調達物品等」の判定基準にもほとんどの製品が適合しています。

国際エネルギースタートロゴ



当社のグリーン購入法適合マーク



### ●2007年度認証取得および登録製品

	複合機	プリンタ
エコマーク (日本) 	KM-2540 KM-3040 KM-2560 KM-3060 KM-3035RC KM-4035RC KM-5035RC KM-C2525E KM-4015w KM-4075w	FS-1300D LS-9530DN
ブルーエンジェル (ドイツ) 		FS-2000D FS-3900DN FS-4000DN FS-6950DN
ノルディックスワン (北欧5カ国) 	FS-1118MFP KM-1650 KM-2050 KM-2550 KM-4050 KM-5050 KM-6030 KM-8030 KM-C2525E	FS-1300D FS-9530DN
グリーンマーク (台湾) 	KM-3050 KM-4050 KM-5050	FS-1030D FS-2000D FS-3900DN FS-6950DN FS-9530DN FS-C5020N FS-C5030N
エコリーフ環境 ラベル (日本) 	KM-2540 KM-3040 KM-3035 KM-4035 KM-5035 KM-3035RC KM-4035RC KM-5035RC	LS-9530DN

## 製品の環境配慮

### 環境配慮設計基準

京セラミタは、設計初期の段階から「環境配慮設計基準」に基づき、設計者がチェックを行うアセスメントを実施して、3R、すなわちリデュース(減量)、リユース(再利用)、リサイクル(再資源化)の観点に配慮しながら、製品を開発しています。

アセスメントの際のチェック項目には、「従来製品から、どれくらい部品点数や製品重量を削減するのか」、「再生樹脂やリユース部品をどのように採用するのか」なども含まれており、部品製造時や製品組立時、環境への負荷低減に寄与する設計目標なども、数値化して明示するようにしています。また、省エネ基準や各種環境ラベルなどへの適合については、満たすべき要件として、製品仕様書にも明記されています。

当社は、これらの基準や仕様書の遵守や、アセスメントの実施によって、環境配慮製品の開発を推進しています。

### 環境配慮設計基準書の項目内容

#### 方針

3R(リデュース/リユース/リサイクル)設計を行うために、環境に配慮した設計基準を設け設計段階からこれを遵守することにより、より環境負荷の少ない製品を提供する。

#### 取り組み内容

##### 解体容易化(リユース/リサイクル)

◎使用工具の統一 ◎統括部材の統一 ◎インサート、圧入等の禁止

##### 再利用容易化(リユース)

◎材料の標準化 ◎相溶性ラベルの採用 ◎接着剤の使用禁止  
※一部のユニットを除く ◎剥離性の良い両面テープの採用

##### 洗浄容易化

◎洗浄作業性向上を図った形状設計(例:移風口)

#### ●環境配慮設計チェックシート(項目抜粋)

No	遵守レベル	基準/補足説明
1	Must	樹脂材料の種類が前同セグメントモデル機より同等もしくは減少していること。材料リストにて確認。
2	Must	プラスチック部品の材料の種類は単一ポリマまたはポリマブレンドに限定されていること。

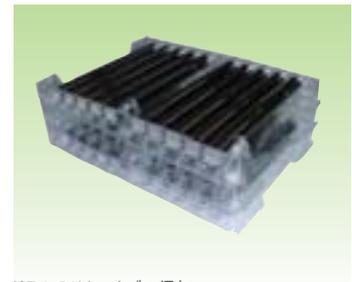
### 包装設計における環境配慮

京セラミタは、製品や部品の包装材にも、環境配慮の観点を取り入れています。その実績を認められ、2004年から2008年6月まで連続して国内外のパッケージングコンテスト受賞を果たすなど、社外からも高い評価を得ています。

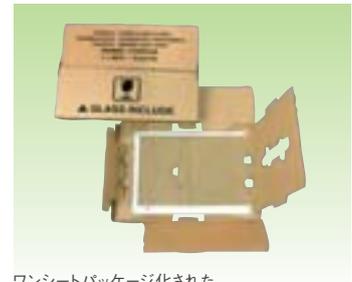
2007年度は、プリンタ・ドラム用のリターナブル梱包では緩衝材の改善により36%の減容化と輸送効率67%向上を実現、また、複合機用のガラス製サービスパーツの輸送梱包においては段ボールは使用量55%削減などの創意工夫が認められ、「2007日本グッドパッケージングコンテスト」部門賞を受賞しました。



「2007日本グッドパッケージングコンテスト」部門賞の楯



ドラムのリターナブル梱包



ワンシートパッケージ化されたガラス製パーツの段ボール包装

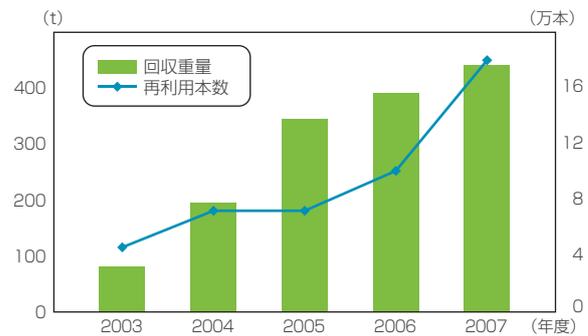
## リユース、リサイクルのしくみを構築

### トナーコンテナのリユース

京セラミタは、1998年からトナーコンテナの回収とリユースに取り組んでおり、回収した使用済みのトナーコンテナを、清掃および外観・機能検査を行ったうえで、再使用しています。

2007年度は、使用済みトナーコンテナを約430t回収しました。従来からリユースしていた「モノクロ機用」に、2007年度から取り組みを開始した「カラー機用」が加わったことで、2006年度の約1.8倍にあたる約18万個のトナーコンテナをリユースすることができました。なお、再使用に適さないトナーコンテナについては、そのほとんどを再資源化しています。

●トナーコンテナの回収重量および再利用本数



2008年度も、トナーコンテナのリユースに取り組み、再利用本数のさらなる増加を目指します。

### 資源循環システム

国内を7地区に分け、地区ごとに回収センターとリサイクルセンターを設置し、お客様から回収した使用済みの製品やトナーコンテナを回収し、再生利用を進めています。

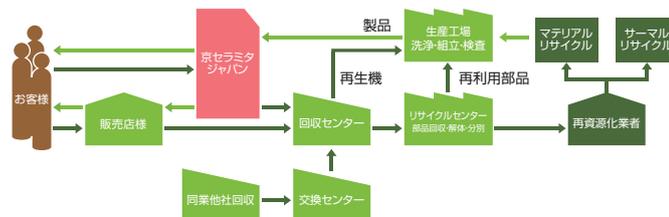
地区ごとにリサイクル処理を行うことで、回収時の輸送にかかるエネルギーを削減し、環境負荷の低減を図っています。

使用済み製品は、回収センターに集められ、使用状況や回収時点の機械性能などを調べたうえで、それらのデータとともにリサイクルセンターへ送ります。一方、使用済みのトナーコンテナを直接リサイクルセンターへ送ります。

リサイクルセンターでは、再使用できる「リユース」を優先し、選別、分解しています。再使用できない物についても、資源として再使用するマテリアルリサイクルを行っています。また、リユースにもリサイクルにも適さないものは、エネルギー源として再資源化しています。

2007年度は、2,085tの使用済み製品を回収し、それらの99%以上を再使用・再資源化することができました。2,400t以上の回収と99%以上の再使用・再資源化率の維持を目指して活動を継続します。

●回収機のリサイクルフロー



### 使用済み製品のリユース、リサイクル

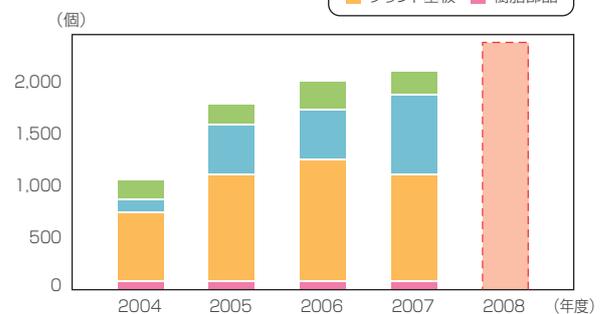
回収された使用済み製品から、部品を取り出して再生するリユースに積極的に取り組んでいます。

リサイクルセンターでは、回収センターで調査した使用済み製品に関するデータを確認しながら、再使用可能な部品を選別して清掃し、徹底した品質確認を行います。

リユース部品の生産ラインでは、さらに厳しい検査を実施し、それに合格したものだけを、リユース部品として出荷しています。2007年度にリユースした部品は、2006年度比3.7%増の2,117個でした。

これまでリユース部品は、調達が困難な保守パーツ品が主要な品目となっていました。2008年度から、すべての保守パーツ品を対象に、リユース部品を供給できる

●再利用部品実績推移



システムを構築します。また2008年度は、2007年度比20%増が目標です。さらに、回収した樹脂部材を材料別に選別し、清掃・粉砕を経てペレットにし、再び樹脂材料として、京セラミタの製品に再使用する「クローズドリサイクルシステム」を構築し、2008年度中の運用を目指します。

## 輸送の環境負荷低減

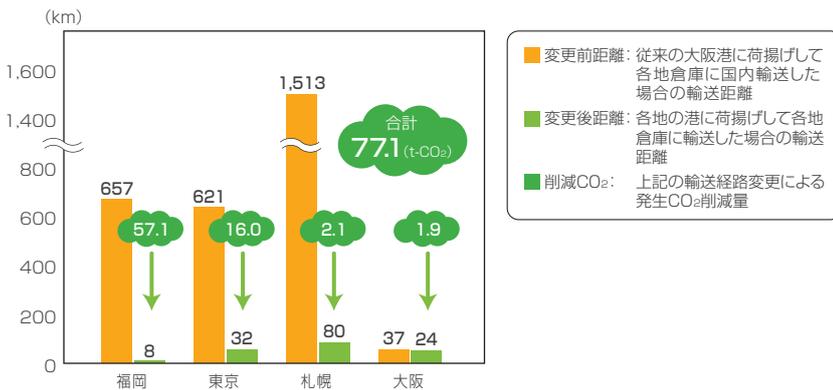
### 輸入経路変更モーダルシフトの推進によるCO<sub>2</sub>排出量の削減

従来、海外工場からの輸入品は、大阪港を利用して、東京、福岡、札幌の在庫拠点にトラック便で輸送していました。これを変更して、目的地の最寄り港に荷揚げすることとし、また国内輸送経路も見直すことによって、輸送距離を削減しています。加えて、販社からの納入先情報によって自動的に荷揚げ先を決めるのではなく、コンテナの積載効率など輸入時の細やかな対応によって、各地の最寄り港利用の割合を増加させ、輸送によるCO<sub>2</sub>の排出量を削減させています。

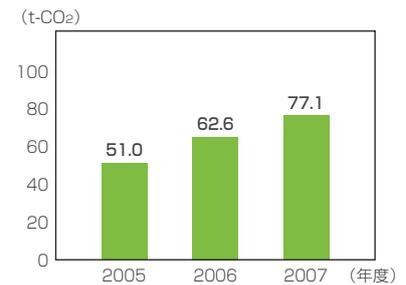
大阪から東京、札幌、福岡への輸送において、トラック利用から環境負荷の低い鉄道コンテナ、海上コンテナの利用に切り替えることで、輸送によるCO<sub>2</sub>排出量を削減しました。



● 輸入経路の変更によるCO<sub>2</sub>削減量(2007年度)



● CO<sub>2</sub>削減量の推移



### 輸送効率向上によるCO<sub>2</sub>排出量の削減

大阪から東京、福岡、札幌への国内輸送量が減少し、また、納期のご要望に応じて輸送のスピードアップを図ってきたことによって、近年、トラック便の積載率が低下する傾向にありました。

この問題に対しては、「1カ所だけで積み込みしていたのを、複数個所での積み込みに変更する」、「チャーター便をやめ、路線便などに変更する」といった施策によって対応し、輸送効率の向上を図ることで、CO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。

### サービスパーツの発送方法を改善

従来、西日本の2カ所にサービスパーツセンターを設けていましたが、1カ所に集約し、2007年7月から本格的に稼働を開始しました。これに伴い、パーツ納入時の輸送効率の向上とともに発送効率(パーツ発送時の単位ケースあたりの入り数)も約9.6%向上しました。

さらに、これまでサービスパーツを毎日出荷するシステムを採用してきましたが、緊急性の低い受注案件については、1カ月分まとめて発送する「1カ月まとめ便」を導入しました。このシステムの導入によって、遠方への発送を、航空便から、より環境負荷の低い陸上便・海上便の利用に切り替えることが可能になりました。

# LCA (ライフサイクルアセスメント) の実践

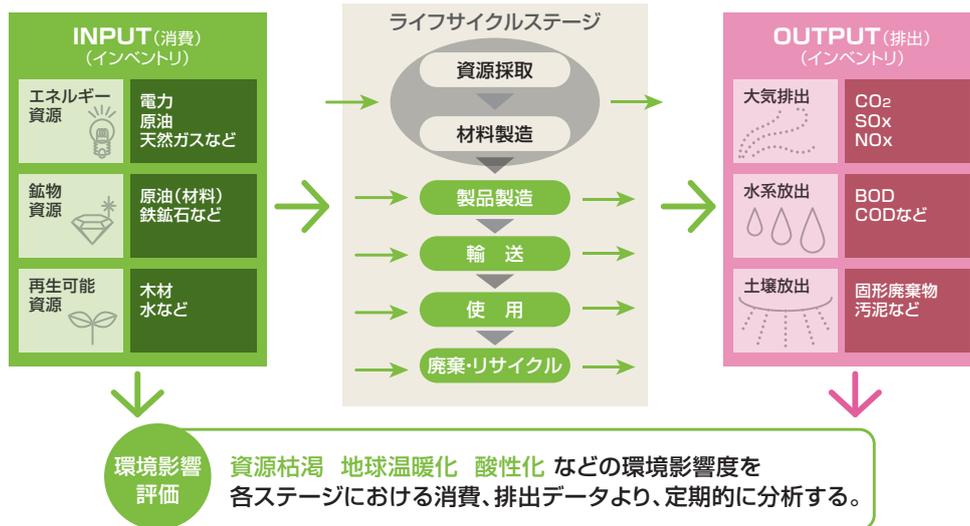
## 京セラミタ(エコシス)のLCA

### LCAとは

製品のライフサイクル(資源採取→材料製造→製品製造→輸送→使用→廃棄)を通して消費・排出される環境項目の量を調査分析し、環境負荷を数値で評価する

手法です。これにより製品のライフサイクルにおける環境負荷をステージごとに、あるいはライフサイクル全体で確認できます。

### LCAの流れ



### エコリーフ環境ラベル取得と製品の環境負荷評価

京セラミタはLCA手法を用いたタイプⅢ環境ラベルとしては国内唯一の「エコリーフ環境ラベル」を取得し、積極的に公開しています。また、社内においてはLCAを実施するための環境情報データ集積システムを構築し、

エコリーフのシステム認証を取得しています。

現在、新規開発製品について、この環境情報データシステムにより収集したライフサイクルの各段階での環境データを用いて、環境負荷評価を実施しています。

## エコシスプリンタによる環境負荷評価事例

3年前に製品環境データ集積システムを構築し、製品のLCA評価を行ってきました。この3年間でLCA評価を実施した機種も増え、新製品のLCA結果を前身機と比較して評価できるようになりました。

その一例をご紹介します。

### 評価事例

図1、図2はFS-1300DとFS-920のライフサイクルにおける温暖化負荷量を表したものです。

#### 【長寿命設計評価】

図1、2を比較すると、評価製品であるFS-1300Dは印刷速度が1分当たり28枚であり、FS-920の18枚に比べて約1.5倍にスピードアップし、生涯印刷枚数が約2倍にアップしていますが、製品本体にかかる「素材製造」、「製品製造」、「輸送」、「廃棄」段階で発生する温暖化負荷にほとんど差がないことが分かります。このこと

### ●対象機種の仕様

	FS-1300D(評価機種)	FS-920(基準機種)
1.印字速度(枚/分)	28	18
2.製品重量(kg)	11.8	9.4
3.生涯印字枚数(枚)	192,000	96,000
4.発売日	2007年11月	2005年9月

から、FS-1300Dの長寿命設計効果が評価できます。

#### 【使用時:消費電力評価】

「使用」段階における温暖化負荷の主要因である消費電力要因の温暖化負荷は、FS-1300Dの印刷速度が1.5倍、生涯印刷枚数が2倍にアップしているにもかかわらず同等であり、FS-1300Dの消費電力低減対策の効果が評価できます。

#### 【使用時:トナー消耗品評価】

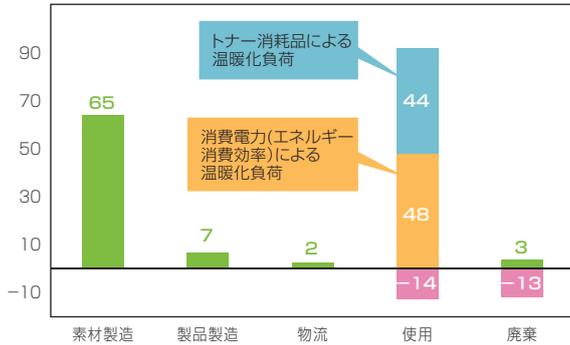
トナー消耗品による温暖化負荷は、生涯印刷枚数が2

倍にアップしているのに対して約1.5倍で、トナー消耗品の使用量低減対策の効果が評価できます。

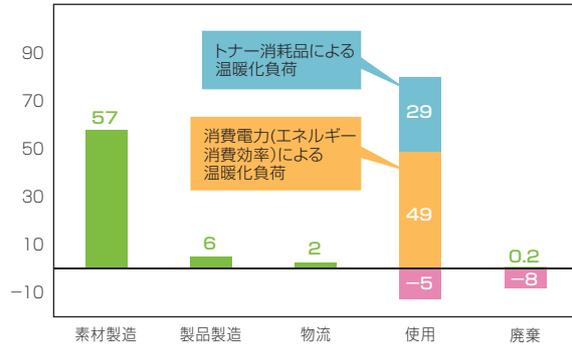
当社では、このような評価の結果を設計-製造部門へ

フィードバックすることで、より温暖化負荷の小さい製品づくりを目指しています。

● 図1.FS-1300D 温暖化負荷(生涯印刷枚数 約20万枚)  
(kg-CO<sub>2</sub>)



● 図2.FS-920 温暖化負荷(生涯印刷枚数 約10万枚)  
(kg-CO<sub>2</sub>)



## 化学物質管理と対策

### グリーン調達への取り組み

2003年に制定した「京セラミタ化学物質管理基準」に基づき、グリーン調達を行っています。

すべての部品、材料、副資材は、部品中に禁止物質が含まれていないか調査確認し、管理基準に合致した物のみの調達を行っています。また、工場においては蛍光X線分析装置を使ってスクリーニング検査を実施しています。

お取引先における化学物質管理体制についても、禁止物質が含有しない体制になっているかを継続して監査しています。監査は監査員教育を終了した認定者が行い、2008年4月現在は58名の監査員で対応しています。2007年度は全主要お取引先367社の監査が終

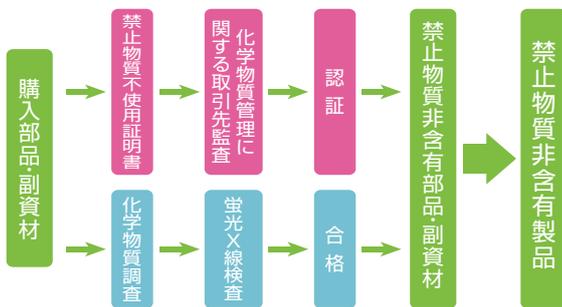
了し、認定証を授与しました。

また、グリーン調達を確実に把握して管理していくには、部品に関する含有化学物質情報の管理が不可欠です。京セラミタではKMGPS (Kyoceramita Green Procurement System) を構築し、技術系の基幹システム、資材系の基幹システムとも連携させ、現状約12万アイテムのデータ管理を行っています。

2008年6月にはいっそうの効率改善のため、バージョンアップを行いました。

また、REACH規則にも対応できるよう、今後も改善を進めていく予定です。

● 京セラミタ グリーン調達への取り組み



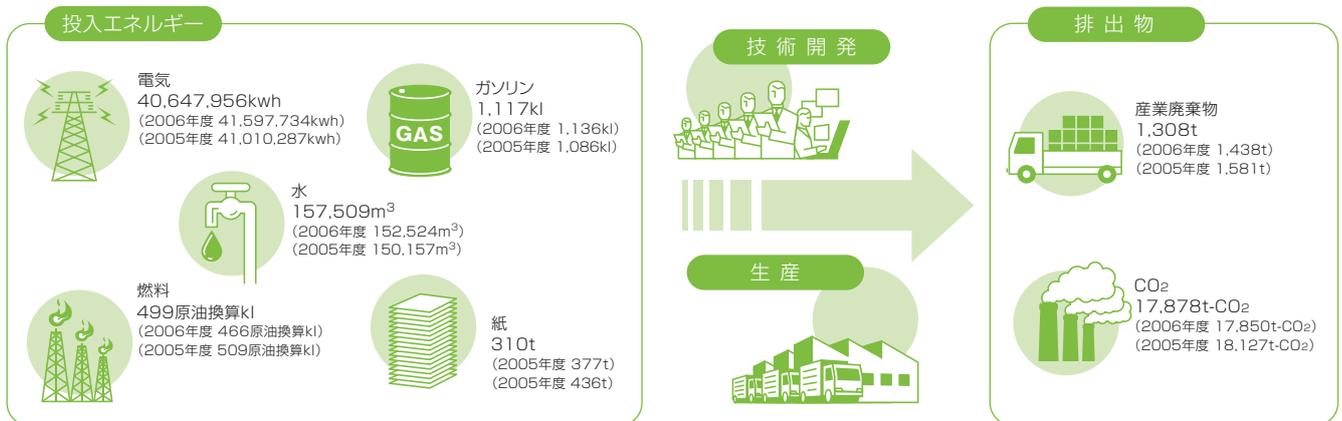
● 監査員認定証



● 京セラミタ グリーン調達の歩み

2003年 12月	京セラミタ化学物質管理基準 Ver1.0発行	2006年 2月	ハンディ型蛍光X線分析装置を中国石龍工場に導入
2004年 1月	お取引先に対する説明会実施	2006年 3月	EU販売全機種RoHS指令対応完了
	化学物質調査開始	2007年 3月	KMGPSサービスイン。同時に京セラミタ化学物質管理基準 Ver2.0発行
2004年 5月	全工場に蛍光X線分析装置導入	2008年 4月	京セラミタ化学物質管理基準 Ver3.0発行
2004年	2004年以降の新機種から全仕向け地RoHS指令対応実施	2008年 6月	KMGPS Ver UPサービスイン
2005年 11月	化学物質管理に関するお取引先監査開始		

## 京セラミタグループ環境負荷推移(国内)



## 環境会計(国内)

### 1.環境保全コスト

コスト分類	当該年度 投資額(円)	費用(円)			
		固定資産コスト	ランニングコスト	経費	計
公害防止コスト	44,400,731	26,481,336	44,041,064	6,712,920	77,235,321
地球環境保全コスト	0	20,826,838	11,463,059	3,145,907	35,435,804
資源循環コスト	15,373,546	15,599,494	7,378,709	99,713,814	122,692,017
上・下流コスト	0	11,266,901	16,663	148,258,012	159,541,576
管理活動コスト	40,292,400	19,767,044	1,435,436	212,227,128	233,429,608
研究開発コスト	1,243,817	0	0	131,998,663	131,998,663
社会活動コスト	0	0	0	3,644,409	3,644,409
自然修復のためのコスト	0	0	0	0	0
合計	101,310,494	93,941,613	64,334,931	605,700,853	763,977,397

### 2.環境保全効果・経済効果(費用削減)

取り組み項目	年間効果量		効果金額(円)	
	量	単位		
電気削減	1,423,541	kwh	18,118,896	
燃料削減	188,434	原油換算リットル	11,207,715	
水削減	1,359,829	m <sup>3</sup>	115,212,746	
梱包材削減	49,076	kg	829,200	
化学物質削減	2,163	kg	1,669,500	
紙削減	424	kg	20,600	
廃棄物削減	1,920,400	kg	61,008,400	
歩留まり改善	386,322	kg	196,896,966	
その他	リユース部品	2,117	個	35,940,931
	段ボール再利用	3,000	kg	840,148
効果金額合計(円)			441,745,101	

CO <sub>2</sub> 削減	項目	CO <sub>2</sub> 削減(kg-CO <sub>2</sub> )	金額(円)
		電力削減	294,577
	燃料削減	531,546	1,762,606
計(円)		826,123	2,739,423

### 3.経済効果(有価物売却収入)

有価物売却収入(円)	3,377,162
------------	-----------

# 事業所の取り組み

京セラミタでは、国内生産工場、海外事業所すべてにおいて、京セラフィロソフィやエコシスコンセプトを浸透させ、地球環境や地域社会に貢献する活動に取り組んでいます。



## 事業所の取り組み項目

- 53 国内生産工場の取り組み
- 55 海外事業所の取り組み
- 56 制作委員の振り返り

## 玉城工場

### 事業所概要

所在地 三重県度会郡玉城町野篠字又兵衛704-19  
 敷地面積 101,511m<sup>2</sup>  
 従業員 360名(男性 254名・女性 106名)(2008年7月現在)  
 第1種エネルギー管理指定工場(原油換算3,678kl 2007年度)  
 排水量 13,511m<sup>3</sup>(2007年度)  
 PRTR法 第1種指定化学物質  
 直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩(ドデシルベンゼンスルホン酸)  
 使用量7,744kg/年 事業所外への移動量 480kg/年



マイスターIの  
清原 晴美、大西 久美  
\*個人スキルにより7段階の称号を付与  
(マイスター制度)

### 事業内容

プリンタ・付属機器およびトナーの生産

### 環境保護活動

- ISO 14001認証取得(1996年)
- 省エネパトロール活動(クールビズ・ウォームビズ活動、省エネ点検)
- 化学物質の削減・管理(劇物より代替)
- 廃棄物の排出抑制(トナー製造工程における生産性向上)
- グリーン購入の推進
- 地域貢献活動(地域における環境活動発表会・その他)
- Kids' ISO 14000プログラムの地元小学校での導入支援

#### ●緊急事態対処訓練

#### 浄化槽からの流出を想定

浄化槽からの流出時に、開口部に土嚢を積む訓練を実施しました。



### 環境活動トピックス

#### 1.トナー排水処理装置で省エネルギーセンター会長賞を受賞

トナー排水処理装置は、玉城工場の産業廃棄物であるトナー排水を、濁った水を凍らせて氷と不純物に分離する現象を応用した装置で、2004年5月に稼働しました。この省エネルギー技術を駆使した本装置の導入効果実績が認められ、設備所有者として省エネルギーセンター会長賞を受賞しました。

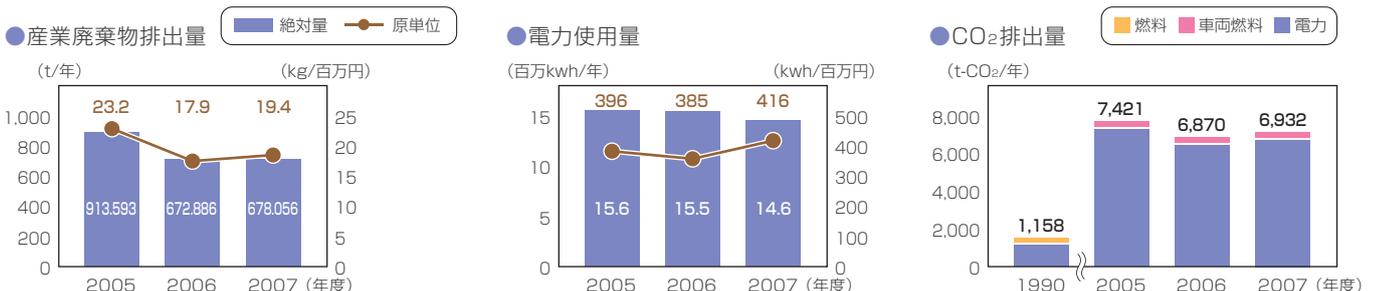


#### 2.工場環境活動の出前発表会を実施

三重県産業廃棄物協会と、玉城町から工場の環境活動に関する発表依頼があり、産業廃棄物協会では排出業者としての取り組みと、玉城町では企業の取り組む環境活動について発表を行いました。



### 環境負荷データ





# 枚方工場

## 事業所概要

所在地 大阪府枚方市津田北町1-38-12  
敷地面積 46,018m<sup>2</sup>  
従業員 382名(男性311名・女性71名)(2008年7月現在)  
第1種エネルギー管理指定工場(原油換算4,220kl 2007年度)  
排水量 71,604m<sup>3</sup>(2007年度)

## 事業内容

複合機・プリンタ・付属機器・ドラムおよびトナーの生産  
サービスパーツの統括拠点



レギュラーⅢの嶋崎 亜美  
※個人スキルにより7段階の称号を付与  
(マイスター制度)

## 環境保護活動

- ISO14001 認証取得(2000年)
- 省エネ活動(クールビズ・ウォームビズ、エコドライブ、太陽光発電システム導入、省エネ車導入など)
- VOC物質の大気排出削減(使用効率化による排出量の削減)
- 廃棄物の排出抑制  
(循環パレット使用による木製パレット排出量の削減)
- グリーン購入の推進
- 地域貢献活動(アドプトロード、アドプトリバープログラム)

### ●緊急事態対処訓練

#### 危険物倉庫内での有機溶剤漏洩を想定

危険物倉庫には、漏洩時の対処備品を備え、すぐに拭き取り作業を行い、拡散を防ぐ訓練を実施しました。(訓練では無害な液体を使用)



## 環境活動トピックス

### 1.環境出前授業に参加

2007年12月13日、市内の環境NPO主催による大阪府立なぎさ高等学校1年生を対象にした環境出前授業14講義が行われ、当工場も1講義を受け持ち、「工場の環境への取り組み」を紹介しました。生徒たちからは、「普段聞けない企業の環境への取り組みを知ることができて、大変参考になった」と感想をいただきました。



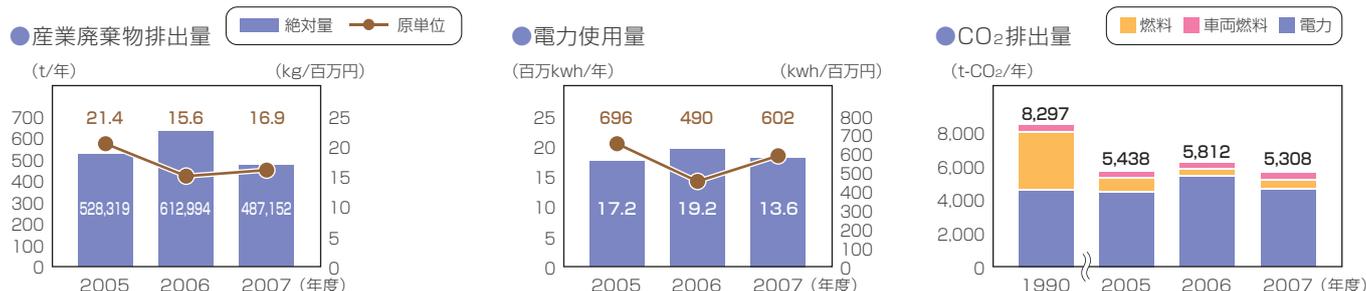
環境出前授業

### 2.大阪府より「感謝状」を授与

大阪府主催の「アドプトロード」および「アドプトリバー」プログラムに登録し、毎月1回、地域の美化活動を実施しています。2007年7月、多年にわたる活動が認められ、大阪府から「河川愛護功績者知事感謝状」を授与されました。



## 環境負荷データ



## 京セラミタイタリア

### ●学校のスポーツ活動をサポート

10月13日にイタリアのウディネで開催された、若年層のための競技大会「IAAF Kids」に協賛しました。陸上競技に興味を持ってもらい、競技を通してチームワークやモチベーションなどといった価値観を培うことを目的にしています。当日、フリウリ=ヴェネツィア・ジュリア州の各中学校の生徒たちは、ランニングや投てき、ジャンプな

どさまざまな競技を行いました。京セラミタイタリアは上位3位に入った学校に対し、プリンタや複合機を贈呈しました。



## 京セラミドイツ

### ●京セラエコアワードを設立

2007年10月、ドイツ中小企業連盟(BVMW)、ドイツ環境支援協会(DUH)と共同で総額10万ユーロを寄付し、「京セラエコアワード」を設立しました。省エネルギー技術や再生可能な新エネルギーの発見といった分野で世界をリードするドイツの中小企業が、新たなアイデアを生み出し続けられるように経済面から手助けをしていくことがこの賞の目的です。2008年4月30日までに多くの企業からアイデアが寄せられました。

### ●エイズ基金へのチャリティ活動

2005年より、エイズやHIVウィルスへの理解を深める目的で設立されたスポーツチーム「AIDS awareness expeditions」に協賛しています。このチームは、パリ-ダカール間や南アメリカ大陸の南北間の自転車による走破という過酷な挑戦を通じて、世界中の人々にエイズ基金への寄付を訴えてきました。

2007年度は6月16日から7月8日にかけて、ドイツ国内4,000kmを自転車で走破することに挑みました。2007年7月1日、「AIDS awareness expeditions」

ソリテムグループの太陽光を利用した給湯システムや冷暖房システムがCO<sub>2</sub>削減に大きく寄与したことが、前ドイツ連邦環境大臣であるクラウス・トッファー教授を議長とする審査員団によって認められ、京セラミドイツ、BVMW、DUHから一等賞と副賞の5万ユーロを贈呈しました。



スポーツチームは、京セラミドイツがスポンサーとなっているドイツのサッカーチーム、ボルシア・メンヘングラントバッハの本拠地・ボルシアパークに到着しました。京セラミドイツはこの到着を祝して、9,000ユーロを寄贈しました。来年度以降も、協賛を継続していく予定です。



## 京セラミタ香港(KMHK)

### ●「明智減廃計画」プログラムに参加「卓越」ロゴを獲得

香港環境保護署が主催する明智減廃計画(英語名: Wastewise)プログラムという、企業や団体が参加する環境保護プログラムに、2006年9月から参加しています。

この活動の主旨は、

- ①廃棄物の発生抑制、
- ②回収可能な物を回収してリサイクル、
- ③リサイクル品の製造あるいは購入

という3つのカテゴリーについて各企業が目標を設定して活動し、環境保護への意識の向上を促すというものです。京セラミタ香港は全項目の目標を達成でき、賞状と「卓越」ロゴを獲得しました。



## 京セラミタオーストラリア

### ●Green Vendor of the Yearを受賞

2007年度の「ARN IT Industry Awards」の「Green Vendor of the Year」部門で、ディヴィッド・フィン取締役が「Green Crusader of the Year」を受賞しました。

京セラミタオーストラリアでは、2001年より「ビジネス・クリーンアップ・デイ」に協賛したり、シドニーのブラッシュ・ファーム・パークの清掃活動に4年連続で参加するなど、環境保護活動に取り組んできました。加えて、「KyoCollect」という京セラ製品のユーザーが無料で

利用できる、消耗品のリサイクルされるシステムを設置しています。トナーボトルやトナーコンテナなどの消耗品が100%リサイクルされるシステムです。これらの活動が認められて今回の受賞となったもので、今後も積極的に環境保護活動に取り組んでいきます。



## 京セラミタ南アフリカ

### ●FTFAに協賛し樹木を寄贈

NGO組織「Food & Trees for Africa(FTFA)」と2007年にパートナーシップを結び、400本の樹木を「National Tree Distribution Programme」に寄贈しました。これらの樹木は2007年9月1日から7日の「Arbor Week」(樹木の週)に、ヨハネスブルグ近郊のモガレ市に植えられました。また、京セラミタ南アフリカでは、2007年度はMFPやプリンタのような製品を1台

販売するごとに、樹木を1本寄付することを決め、お客様にはさらにもう1本樹木を購入するための出資者になっていただくようお願いしました。2008年度がスタートして3カ月の間に、1,675本の樹木をFTFAに寄贈しました。



## 制作委員の振り返り

「京セラミタ CSR報告書2008」制作委員に、今年度の反省や来年への抱負などを語っていただきました。



■製品の環境配慮に関して、もっと技術的な内容が盛り込めればと思います。また、日常の仕事の中で、常に自社の取り組みを意識していないと、なかなか記事は書けないものだと実感しました。



■制作をスムーズに進めるには、各部署ともっとうまくコミュニケーションをとるべきだったと反省しています。また、普段から会社全体の取り組みに関心を持たなければいけないとも感じました。



■データも充実して、読者にも分かりやすい内容になっていると思います。特に特集はCSR報告書にふさわしい内容になりました。ただ、海外拠点が数十社あるわりには記事が少ないと思います。

■昨年度は、海外販社の情報を集めるのに苦労したので、今回は早めにアプローチを始めました。各社のホームページから情報を収集したり、月報の内容からも記事を作成しました。

■自社の取り組みの幅広さを改めて知り、正直驚きました。障がい者雇用率などの掲載は最初抵抗がありましたが、改善・前進している内容は社員にとっても掲載する喜びがあります。

## CSR報告書2008について

2008年9月4日、京セラミタ本社に社外の専門家をお招きして、「京セラミタグループ CSR報告書2008」に関する第三者意見交換会を実施しました。



### 参加者

ゲスト .....



#### 梨岡 英理子氏

公認会計士  
日本公認会計士協会経営研究調査会環境会計専門部会委員。同志社大学商学部講師(嘱託)「環境会計、環境監査」担当。環境会計、環境情報開示に関するコンサルティングを行う。



#### 香川 朋子氏

弁護士  
エートス法律事務所在籍。関西大学法学部卒業後、ハートフォードシャー大学でLLM(法学修士)、ロンドン大学でMBA(経営学修士)を取得。専門は企業法務関係(コンプライアンス、雇用など)。

京セラミタから .....



#### 田川 芳博

京セラミタ株式会社  
取締役専務執行役員  
CSR推進本部長



#### 松浦 啓二

京セラミタ株式会社  
CSR推進本部  
CSR推進部 部長

### 全体の印象／企業姿勢／マネジメントについて

#### 「CSRの方針・目標・行動計画を知りたい」

梨岡 今年から「CSR報告書」になり、開示データが増えるなど、いろいろな面で改善されていますね。さまざまなステークホルダーを取り込み、視野が広がりました。ただ、ステークホルダーをどのようにとらえ、何を伝えたいのか。その点で課題があると思います。社会性の取り組みも環境活動と同じように、方針、目標を定めて、PDCAを回しながら取り組んでいくことが大切だと思いますが、CSRの理念や体制が整備されればその点も解決していくでしょうね。



田川 おっしゃるとおりです。環境の分野においては行動計画に則って、着実にステップアップしてきましたが、環境以外のCSRに関しては、どれだけの期間をかけて、どこまでを実行するのかというプランを、京セラや他社の動向も視野に入れ、現在、検討しています。親会社の京セラにはなくて当社が独自に実施する活動があってもいいのではと思います。ステークホルダーの定義については、もう少し深く検討する必要があると考えています。

### 事業概要と社会的責任について

#### 「具体例や実績をまじえ、分かりやすい報告を」

香川 石龍工場では、知的財産の保護について、どん

な取り組みをしているのでしょうか。

**松浦** 最も深刻なのは偽造品の問題です。プリンタや複合機のトナーにおいては、法的に問題のないサードパーティの製品のほか、ニセモノが出回っています。当社は特許の出願をすべきものは出願し、偽造品については行政や業界と協力しながら、告発をしています。偽造品が、中国からヨーロッパ、米国などへ輸出されるのを、通関など水際で止めることが大切です。



**梨岡** 偽造品の摘発の仕組みの図や、摘発件数など具体的な情報を交えて報告されたら、報告書の信頼性がより増すと思われます。

**松浦** 次年度の課題として検討したいと思います。

**香川** 「情報リスクマネジメント」に関する報告があります。保有する情報の種類とチェック体制は？

**松浦** お客様の個人情報のほか、お取引先の情報、技術情報など、さまざまな情報を取り扱います。これらの情報を適切に管理するため、社内監査を実施しています。

**梨岡** 監査を担当する部署名や、監査の頻度、報告年度の監査結果などを記載されるといいと思います。

#### 特集「京セラミタ石龍工場におけるCSR活動」について

#### 「石龍工場をテーマに取り上げた理由を明確に」

**香川** 石龍工場の特集は、いい企画ですね。

**松浦** 「世界から信頼される京セラミタ」をキーワードに、製品のほとんどを石龍工場で生産しています。中国でも、国内と同じ基準でものづくりを展開していることを、この特集ではアピールしました。

**梨岡** 石龍工場での努力は伝わってきますが、なぜ石龍工場を特集で取り上げたのかをもう少し丁寧に説明してあれば、もっと理解が深まるでしょう。

**香川** 品質管理についてはシビアな取り組みをしていることがよく分かりました。もう一歩踏み込んで、瑕疵や事故が発生した場合の報告管理体制を掲載してもよかったのではないのでしょうか。

**田川** 工場内部での事故を防ぐ仕組みはありますが、製品販売後に、製品に不具合が見つかった場合はサービス拠点に情報があがってくるしくみになっています。また万が一、製品に瑕疵が発見された場合も、委員会を立ち上げて処理を検討するなど、部署単独では処理ができないシステムとすることで、問題の隠蔽や再発を防いでいます。

**香川** 特集で石龍工場の従業員やお取引先などのコメントを紹介しているのは、好感がもてますね。

#### 社会性報告／環境報告について

#### 「海外のデータを含めた、包括的な報告を期待」

**香川** 下請企業など取引先との関係にも言及されており、2007年度版に比べ、充実しましたね。従業員の育休・産休の人数など、数字で客観的な裏づけがされているところも信頼できます。昨今、問題になっている派遣社員、請負社員について、人数や全体における比率のデータがあれば、もっと良かったと思います。

**梨岡** 社会性報告が充実した反面、環境報告のページ数が減ってしまいました。報告が掲載されなくなった分についてはWebなどと連携し、情報により開示媒体を選択するなど工夫すれば、情報開示の責任は果たせるのではないかと思います。環境負荷に関して、海外と国内の内訳はどうなっているのでしょうか。

**松浦** 海外に関しては、現在、詳細なデータをとっているところで、次年度以降、可能な範囲で報告する計画です。

**梨岡** 効率的な環境経営ができるよう、海外から収集されたデータを役立てていただければと思います。

#### 第三者による意見交換会を終えて

#### CSR方針の確立をしたうえで、読み手の観点をより意識した報告へ

**田川 芳博** CSR推進本部長

現在、当社では、CSRの方針を策定中です。その方針を確立したうえで、具体的な活動に落とし込み、その結果を次年度の報告書に掲載することが、2008年度の一番の課題だと認識しています。梨岡先生、香川先生には、私どもが感じていたことをそのまま指摘していただいたと思います。これからは、読み手の観点をもっと意識して、より良い報告ができればと考えています。



## 京セラ ミタ株式会社

〒540-8585 大阪市中央区玉造1丁目2番28号  
TEL 06-6764-3555(大代表)

お問い合わせ先：CSR推進本部

### 【編集・製版・刷版】

制作をCTP(Computer To Plate)化し、製版工程でのポリエステル・アセテートフィルムの使用を全廃しました。これに伴いフィルム現像時と刷版現像時のアルカリ性現像液・酸性定着液も不要となりました。

### 【印刷】

用紙：表紙・本体ともに市場回収古紙配合の用紙を使用しています。白色度は85%、表面塗工および特殊コーティングも施していません。

インキ：インキの石油系溶剤を大豆油主体とした植物油系溶剤に100%置き換えました。また、インキに鉛・水銀・カドミウム・六価クロムなどの重金属は使用していません。

### 【加工製本】

製本用接着剤は古紙再生時に分離除去が容易なポリウレタン系の接着剤を使用しています。また、加工時の断裁によって発生する余白紙は古紙として再生紙の原料にしました。

本報告書はISO14001の認証を取得した会社、工場で生産した資材(用紙、インク、刷版、接着剤)を使用し、印刷もISO14001の認証を取得した会社で実施しました。