



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：国際的な森林管理協議会(Forest Stewardship Council)が認める森で育てられた木を伐採し、輸送・製紙・印刷の全プロセスで管理・認証された用紙を使用しています。
インキ：インキ自体は100%植物性で、大気や人体に有害なVOCを含まない、W2インキ（ノンVOCインキ）を使用しています。また印刷後の洗浄工程でも水溶性の洗浄液を使うことでVOCの発生は限りなくゼロに近くなります（W2とはWater Washableのことです）。
印 刷：水なし印刷方式を採用しており、印刷工程で廃液となる溜し水を一切使用していません。これによりVOCの大幅な低減にも役立っています。

【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。

京セラミタグループCSR報告書2009 2009年8月発行

京セラ ミタグループ

CSR経営を追求し、持続可能な社会の実現と グローバルな環境保護に貢献します。



共に生きる (LIVING TOGETHER)

京セラミタは、「社会との共生」、「世界との共生」、「自然との共生」という経営思想を企業活動の基本としています。

「社会に良し」、「世界に良し」、「自然に良し」というプリミティブで真正直な考え方をもとに、全従業員が真剣に業務に取り組み、全身全霊で素晴らしい製品を生み出し続けたいと考えています。そして私たちの製品をお客様に提供し、さらに改善を積み重ねるサイクルを繰り返すことにより、お客様や従業員、近隣の皆様や関係する方々に認められ、成長する企業であり続けることを目指しています。

エコシスコンセプト

私たちが製造販売しているプリンタ、複写機、複合機という情報機器は、オフィスにおいてさまざまな機能を提供することにより、お客様のビジネスソリューションに貢献することが求められる製品です。

この情報機器を提供する製造者として、私たちは、社会とりわけ地球環境に大きな責任を担っています。

京セラミタは、地球環境に与える負荷をもっと低減したいと考え続け、1992年にオンリートナー方式のエコシスプリンタ「FS-1500」を世に生み出しました。それ以来、私たちのモノづくりの考え方は、「エコシスコンセプト」です。

このエコシスコンセプトとは、特に画像系の心臓部にあたる感光ドラムや現像器といった消耗部品を最大限まで長寿命化し、あわせて周辺ユニットや部品などの長寿命化を進め、機械本体の寿命まで殆ど

の部品交換を不要とするものです。この京セラミタ独自の長寿命化技術により、大幅な廃棄物の削減、交換部品代の低減といった環境性、経済性に優れた製品をお客様に提供してきました。

製品の生産から販売、回収、リサイクルという製品寿命が尽きて再生されるまでの全ての過程において、環境負荷の少ない製品こそが、私たちが追求しているモノづくりそのものなのです。

複合機ブランド TASKalfa[タスクアルファ]

昨年来の米国の金融危機に端を発した世界経済の悪化により、多くの企業は存続の脅威さを感じる状況に遭遇しました。その後、政府の施策や企業の努力など経済回復のためのさまざまな取り組みにより、徐々に回復の兆しを見せてきています。また新たな問題として、新型インフルエンザによる感染の恐ろしさは、企業の事業活動の継続性の危険をもはらんでおり、世間を震撼させました。

私たちは企業活動において、このように変化する社会環境に対して迅速に対応し、早期に問題解決を図っていく必要があります。刻々と変化する情報をいち早く入手し、的確でスピーディーな判断と伝達が企業経営の重要な要素となっています。

そのため、オフィスで使用する文書に関わる業務はますます多様化し、それらの業務の効率化が求められています。このような企業環境のニーズにお応えするため、私たちは複合機(MFP)の新しいブランド「タスクアルファ」を2009年1月からスタートさせました。タスクアルファは、環境負荷を低減させるエコシスベースのハードウェアと、情報化社会で求められるオフィス業務の効率化に最適のソリューションをご提供できるソフトウェアにより、お客様の業務に一番お役に立つドキュメント環境をお届けします。単に機能を充実させるだけではなく、お客様が求めておられる課題を解決するために、タスク(業務に)アルファ(一番役に立つ)と名付けました。

これまでは、メーカーや専門スタッフが、ソリューションのカスタマイズ作業をしていました。このタスクアルファの登場により、お客様に身近なサービスを提供する販売店様が、お客様の業務に最適な操作手順の設定や、操作パネルデザインなどをご提供できる環境が整ってきました。タスクアルファは、企業経営の応援をする複合機として、お客様のお役に立てる製品とサービスをお届けしていきます。

CSR経営の深化

京セラミタは2008年をCSR元年と位置付け、環境経営と社会貢献を積極的に展開しました。2009年は、タスクアルファのコンセプトで目指しているように、「お客様や関連する方々の声をしっかりと受け止め、お役に立っていくという企業活動」＝「CSR経営」を、さらに深化させたいと考えています。

工場・事業所での環境負荷の低減というベーシックな活動の継続はもちろん、グローバルな観点からさまざまな社会・自然環境への貢献の課題についても、四つの重点活動項目を掲げ、目指すところを明確にして取り組んでいきます。

2009年度重点活動項目

1. 環境技術革新に挑戦し、卓越した環境配慮製品の開発
2. 全工場の環境負荷の徹底した低減
3. リサイクル拡大によるさらなる環境負荷の低減
4. 次世代を担う子どもたちへの育成支援など社会貢献活動の拡大

最後に、このCSR報告書を通じて、私たちの活動をご理解いただくとともに、改善に向けての忌憚のないご意見をいただければ幸いです。

代表取締役社長 駒口 克己

Contents

Top Commitment 01

編集方針 03

特集 04

複合機ブランドTASKalfa[タスクアルファ]
シリーズの社会価値

CSRマネジメント 12

京セラミタの経営に関する基本的な考え方	13
京セラミタグループのCSR理念	14
事業と社会的責任	15
コーポレート・ガバナンス	17
コンプライアンスとリスクマネジメント	18
知的財産活動	19

社会性報告 20

次世代の教育支援活動	21
国内の社会貢献活動	24
海外の社会貢献活動	25
社会貢献委員会の2年間の総括	26
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

環境行動計画と実績	39
事業活動と環境負荷の全体像/環境会計(国内)	40
環境配慮製品の開発	41
LCAの実践	42
資源循環型への取り組み	43
グリーンロジスティクス	44
海外の環境活動	45

工場の活動 47

石龍工場	47
玉城工場	47
枚方工場	48
工場の環境負荷データ	48

第三者意見交換会 49

編集方針

本報告書は、京セラミタ株式会社、国内関連会社、海外関連会社の社会や環境に対する取り組みを、お客様や地域社会、社員などのステークホルダー*の皆様に紹介してコミュニケーションを図るとともに、取り組み内容のさらなる充実を目指して発行しました。

本報告書は主にCSRマネジメント、社会性報告、環境報告で構成し、社会性については当社のステークホルダー様ごとに分けて掲載しています。

また、2008年度に私たちが特に注力した取り組みである「複合機ブランドTASKalfa[タスクアルファ]シリーズの社会価値」、社会貢献活動の一環である「小学生の理科実験授業への参加」については、特集ページを設けて掲載しています。

本報告書に対する皆様のご意見、ご感想を、同封しましたアンケートにご記入いただき、当社にお寄せいただければ幸いです。

※ステークホルダー：企業と関連するあらゆる関係者。
お客様、株主、お取引先、社員、地域社会、国際社会など。

対象範囲

本報告書の対象組織は京セラミタ株式会社とその連結対象子会社ですが、一部の記事、トピックスに関しては連結対象子会社傘下の現地法人も含めています。2009年1月21日をもって京セラミタ株式会社の連結対象子会社となったトライアンフアドラー社(Triumph-Adler AG:ドイツ)に関しては、売上高と従業員数のみを含めています。

対象期間：2008年4月1日～2009年3月31日

発行日：2009年8月

参考ガイドライン：環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」を参考にしました

制作：京セラミタ株式会社 CSR推進本部 CSR推進部

特集 複合機ブランドTASKalfa[タスクアルファ] シリーズの社会価値

「お客様のために」という全社員の 思いをこめた複合機の新ブランド 「TASKalfa」の始動



京セラミタの複合機に新しいブランドが生まれました。そのブランド名はTASKalfa[タスクアルファ]といいます。

京セラミタのプリンタは、エコシスという名前がつけられています。「エコロジー」「エコノミー」「システム」という単語を組み合わせたエコシスは、部品交換を最小限にする長寿命設計技術により、環境への優しさと低ランニングコストを追求する製品コンセプトを表した名前です。京セラミタのエコシスプリンタは、環境的価値と経済的価値を高めることで、お客様のお役に立ってきました。

そのエコシスコンセプトを大切にしながら、たくさんの機能やサービスを提供できる複合機で、「お客様のお役に立つ」とをことごとく追求しようという考えで生まれた新しいブランドがTASKalfaです。

最初の製品TASKalfa 500ciシリーズは、お客様の役に立つ機能が満載されています。ブランドが生まれた経緯と、新ブランドとTASKalfa 500ciシリーズに対する社員の思いについてまとめました。



お客様のお役に立つという視点を中心にしたものづくり

京セラミタの複合機はどのような製品であるべきか？

議論を繰り返してたどり着いた考えは、「もっともっとお客様のお役に立つ製品をつくる」というものづくりの原点でした。「お客様の本当に望んでいることは？」「お客様に満足していただける品質は？」社員全員でその課題に取り組んでいます。



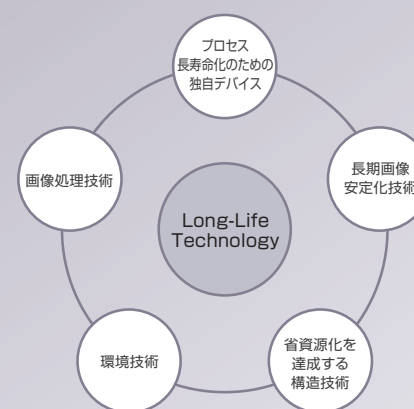
無響室

京セラミタの根幹を成す開発思想「エコシスコンセプト」を採用した複合機

情報機器を市場に送り出す企業として、地球環境問題と正面から向き合うことが京セラミタの担うべき社会的責任と考え、「エコシスコンセプト」によるものづくりを進めてきました。

京セラミタ独自の長寿命技術によって廃棄物を極力減らし、地球環境への影響を低減させる「エコシスコンセプト」はTASKalfaシリーズの複合機にも採用されています。

例えばその代表的な技術が、アモルファスシリコンドラム。感光体ドラムは可動部や接触部分が多く、摩耗しやすいため、頻繁に交換する必要があります。京セラミタが採用したアモルファスシリコンドラムは表面が非常に硬質であるため、従来のOPCドラムに比べ30～50倍もの長寿命を実現しています。



アモルファスシリコンドラム

新ブランドTASKalfa [タスクアルファ]とは

TASKalfa

京セラミタの複合機は、オフィスのドキュメント作成や管理を行うために必要な多くの機能を持っていますが、それらはすべてお客様のお役に立つことで初めて認めていただけるものです。

TASKalfa [タスクアルファ]とは、オフィスで使用する文書に関わるすべての業務(タスク)を効率化していただくために、いちばん(アルファ)役に立つ複合機を意味しています。そしてその音感は「助かるわ」(女性が話す口語または大阪弁)を連想させ、使う人にとって役に立つ複合機であることをイメージさせる名前です。

またTASKalfaは、製品だけでなく、販売方法や保守サービス等、京セラミタがお客様に提供するすべてにおいて、質的向上を目指す社員の合言葉でもあります。

TASK + alfa

[(英語)職務・務め]

[α(ギリシャ語アルファベットの第一字)]

社員で議論して決まった新ブランドの方向性と新しいものづくり

複合機の新ブランドをつくるため、研究・開発部門や品質管理部門、営業部門など、社内で職務別に選抜したメンバーで、京セラミタがつくるべき複合機について議論を繰り返しました。

その議論の中でたどり着いた結論が、「もっともっとお客様のお役に立つ複合機にしよう」という新ブランドの基本となる方向性。ものづくりの姿勢として当たり前のことですが、これを追求するためには、社員全員がお客様のことを考えて、さまざまな改善や新しい取り組みを積み重ねることが必要になってきます。新ブランドの誕生は、社員が自分たちの仕事の内容を、お客様中心の視点で見直すという活動のきっかけともなりました。

社員でその考えを共有するために、社員向けのブランドスタートブックを作成し、配付しました。活動はまだ始まったばかりですが、さまざまな部門で新しい取り組みが行われています。



ブランドスタートブック



TASKalfa 221



TASKalfa 500ci



TASKalfa 820

お客様の声に耳を傾けて 実現したお役立ち機能

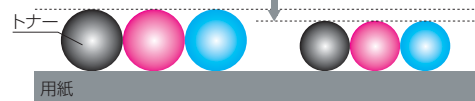
TASKalfaの開発コンセプトは、「徹底的なお客様視点による、商品価値とサービスの向上」です。より使いやすく、より役に立つ機能・よりよいサービスとは何かを追求しました。このページではTASKalfa 500ciシリーズの機能についてご紹介します。

トナー消費量を低減させながら、高画質を実現しました

小粒径トナーの採用により、きめ細かなカラー画質が実現するとともに、単位面積当たりの現像トナー量を削減し、従来機より少量のトナーで色を再現することができるようになりました。また、現像器の3色解除機能※1を採用したことで、モノクロ印刷時におけるカラートナーの不要な消費をなくしました。(効果:省資源)

※1:モノクロ印刷時には、赤青黄の3色のドラムユニットと現像ユニットを転写ベルトから離間させユニットの消耗を防ぐ技術。

トナー小粒径化により、トナー消費量を30%低減



消費電力を低減します

新開発の小粒径トナーの採用により、従来機に比べ低温での定着が可能となり、ウォームアップタイムの短縮とプリント時の消費電力の低減が可能となりました。(効果:省エネルギー)

お客様の使い方に合わせて自動的に設定を変更します

カラーとモノクロの使用比率、印字率、1日の平均印刷枚数などを判断する自動診断機能により、自動的にお客様の使用状況に応じた最適設定を行うため、お客様が日々の業務を円滑に行うことができます。(効果:業務の効率化)



長年培ってきた長寿命技術を活かしています

耐久性に優れたアモルファスシリコンドラムをはじめ、京セラミタが長年培ってきた独自の長寿命技術を結集しています。(効果:省資源)

さまざまな用紙メディアに対応します

表紙に使われる厚紙などのさまざまな用紙に応じて、用紙搬送中にガイドの角度を変えることができるロータリーガイドチェンジ※2を採用しました。

※2:排紙をコントロールするガイド部分を回転させ、最適な用紙搬送経路を確保する技術。

ユニバーサルデザインの製品です

角度調整のできるカラーワイドタッチパネル、原稿送りや本体の動作状況を確認できるLED表示、カセットの引き出しが楽に行えるユニバーサルグリップや交換作業が楽に行えるトナーコンテナなど、ユニバーサルデザインを施しています。(効果:使いやすさ向上・業務の効率化)

見やすく操作しやすい カラーワイドタッチパネルです

8.5インチのカラーワイドタッチパネルの採用で、見やすく操作がしやすくなりました。例えば、操作パネル上ではスキャナに取り込んだ書類をプレビュー表示できるため、送信(出力)データを間違えることもなくなります。(効果:使いやすさ向上・業務の効率化)

画像データを直接USBから出力できます

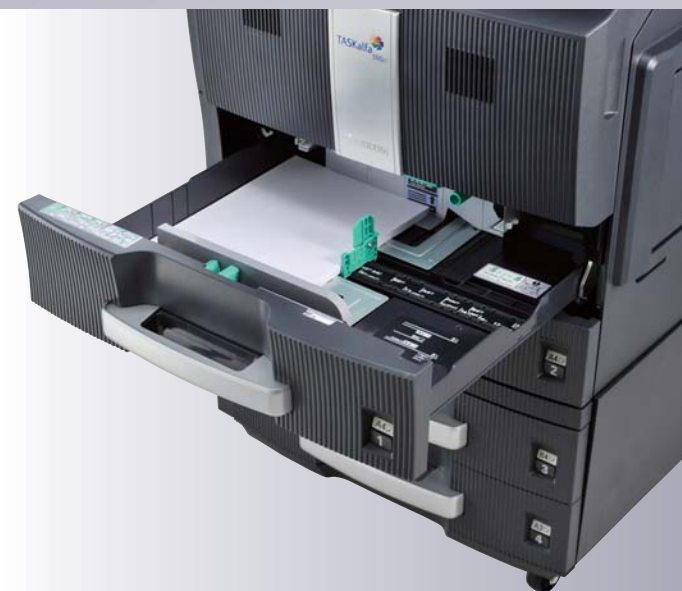
USBメモリに入っているデータを、USBからダイレクトに出力したりスキャンした画像をUSBに直接保存できるため、パソコンを介さずに入出力作業が可能です。(効果:使いやすさ向上・業務の効率化)

セキュリティを強化しています

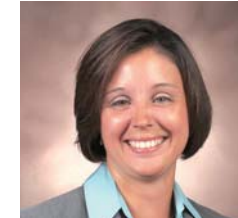
SSL、IPv6、IPsecの最新の暗号化技術やICカードを使った個人認証システムにより、高いセキュリティ対策を可能にしました。(効果:リスクマネジメント)

お客様の使用状況を遠隔で把握します

お客様の使用状況を遠隔で把握できるメンテナンスメール機能を搭載しており、トナー残量や不具合発生時のエラー情報を自動的に送信し、サービスの迅速化を図ります。(効果:メンテナンス性の向上)



販売担当者(アメリカ)のコメント
Comment



京セラミタアメリカ(KMA)
プロダクト・ソリューションマネージャー
ダニエル・ウォロウィツ

競争が激化する複合機業界において、TASKalfa 500ciシリーズの発売は、業界にインパクトを与えています。KMAではマーケティングを中心に、テクニカル、セールス、トレーニング、マーケティングなどから選出されたメンバーで、部門を越えたプロジェクトチームを立ち上げ、これまでにない大規模な販売活動を展開しました。

チームメンバーはセールストレーニングにおいて、「この商品価値をお客様にどのように伝えるか?」を技術的な根拠を示しながら講習に当たり、ディーラー様からは「画質が良い」、「デザインが洗練されて気に入った」という声が多く聞かれました。

発売後のディーラー様やお客様の評価は上々で、好調な滑り出しにメンバー一同は胸を撫で下ろしました。しかし、その反響におごることなく、今もweb会議システムを利用した講習でフォローアップしています。この講習のポイントはTASKalfa 500ciシリーズの素晴らしい点をいかにディーラー様に浸透させるかということです。その結果、6回に及ぶトレーニングにおいて350人以上の受講申し込みが来るという反響があり、ディーラー様のTASKalfa 500ciシリーズへの市場の関心が高まっていると感じています。

TASKalfaシリーズ カラー複合機 「BERTL's BEST 2009」で 最高ランクの5つ星を獲得

★★★★★

2009年6月、京セラミタのTASKalfaシリーズ カラー複合機「TASKalfa 500ci、400ci、300ci、250ci」の計4機種が、米国の独立評価機関BERTL社から、最も優れた製品に贈られる「BERTL Exceptional(5つ星)」の評価を獲得しました。

同時にBERTL's Best Awards 2009においても、10部門で「BERTL's Best 2009」を獲得しました。

BERTL社は、デジタル画像機器に対し、ユーザーの立場に立って厳格に評価を行うことで、調査機関として世界的に高い信頼を得ています。

今回、TASKalfaシリーズのカラー複合機は、その使いやすさ、高い信頼性、高画質のいずれにおいても高い評価をいただきました。TASKalfaのブランドの立ち上げに当たって全社員が持っていた、お客様の役に立ちたいという思いが実を結んだ結果が、この評価につながったのだと確信しています。



BERTL5つ星(最高評価)の証明書

「平均点ではない、最高点の品質」に取り組んだ製造部門

京セラミタが目指すのは、高信頼性、安全性、使いやすさを備えた「平均点ではない、最高点の品質」です。そのために、製造・検査・出荷などの生産プロセスにおいて、さまざまな取り組みを実施し、徹底した品質管理を行っています。



石龍工場
機器2製造部
マイスター
一同

多くの課題に作業員全員が一丸となって解決

TASKalfaは石龍工場でも「最重要機種」として対応している製品です。そのため、私たち製造技術メンバーだけでなく、これに関わるすべての同僚たちも一緒に努力を重ねてきました。要求される技術水準に対応していく中で、私たち自身のものづくり力も大幅に成長したと感じます。

カラー複合機の原理と加工工程を教わった私たちは日本人メンバーと協力し、量産に向けてさまざまな課題を把握し、解決してきました。こうして生産にこぎつけたTASKalfaを市場で見た時は、苦労が報われた思いとともに感動しました。

石龍工場と工程設計・生産課題を共有

新たに開発されるカラー複合機から新ブランド名TASKalfaが付けられるに当たって、生産本部では、石龍工場と連携するプロジェクト体制を立ち上げ、技術試作の早い段階で石龍工場の製造メンバーと工程設計および生産課題を共有しました。



玉城工場 製造技術
満尾 義明

日本と中国が一体となったこの活動により、課題の早期抽出・改善・対策を実施し、TASKalfaとして求められている、高い品質を達成することができました。また石龍工場での量産試作では、何度も試作機の解体検査を行い、組立品質の検証を実施しました。その結果を作業指導書へ展開し、治工を改善・改良しながら、今まで以上に品質が良く、生産性が高い「ものづくり」に全員で取り組みました。



石龍工場
製造本部 本部長
植原 総一

グループセル生産方式を導入

TASKalfaシリーズの生産に当たり、新しくグループセル生産方式を導入しました。従来の直列に工程を並べたライン生産方式に対し、グループセル生産方式は作業工程を一つのセルとしてまとめ、1人の作業員がライン生産の複数工程分の作業を行い、さらに複数台を同時に受け持つことで、作業ロスをなくしながら品質バラツキを究極まで抑えるというものづくり手法です。これには熟練者による高い作業スキルが必要であり、「作業員の定着率が日本のように高くはない中国生産ではこの方式はそぐわない」と考えて、これまでは導入を控えていました。

しかしTASKalfaの生産に当たっては、製品に込める作業員全員の強い思いがその既成概念を一掃し、「平均点ではない、最高点の品質」を勝ち取るために、グループセル生産方式の導入に踏み切りました。作業員から監督者まで全員が一丸となり、作業方法を探究し、妥協を許さない作業訓練を繰り返し、やがて京セラミタ石龍工場独自のグループセル生産が完成しました。

その結果、TASKalfaの生産を開始して以来、記録すべき1台目から出荷検査合格率100%を続けており、従来を大きく上回る高品質生産実績を達成しています。

職場が元気になり技術の向上を実感

作業に当たって一番重要なことは「集中」です。そうすることで、間違いのない製品が必ず完成します。日々地道な訓練を重ね、私たちは一人前の作業員になり、新たにグループセル生産の作業もできるようになりました。作業の習得は難しく、苦しい思いもしましたが、それに挑戦することでいろいろな知識が身に付き、成長することができました。

また、チームとしても団結力が高まり、お互いを助け合う雰囲気が生まれました。以前にも増して元気で明るい職場になり、チームはまさに大家族のようです。全員が団結し、日々向上していることを実感できます。今は、自らが手本となり、後輩たちにより影響を与え、全員がマイスター※になれるように取り組んでいます。

※マイスター制度では、個人スキルに合わせて7段階の称号を付与しています。



石龍工場 機器2製造部
(マイスター)
林 小平(左)、張 春研(右)



過酷な環境を再現してテスト

京セラミタの目指す品質を実現するために

京セラミタはお客様の声を真摯に受け止め、お客様の視点に立って開発した商品を世に送り出すことが最大の責務と考え、次のような信頼性評価・安全性評価の取り組みをしています。

- 高信頼性の実現に向けて お客様のもとで製品が安定して稼働できるように、高温高湿から低温低湿といった過酷な環境の中でさまざまな分野のテストを行っており、総テスト項目数は約1,000項目もの多岐にわたります。また、開発段階の早い時期に国内・海外の販売会社プロダクトサポートスタッフを招き、合同評価を実施しました。この目的は各国市場特有の環境や使われ方で発生する問題点を、市場に出す前に把握して改善を図ることにあります。
- 安全性確保に向けて 世界各国の安全規格に適合することはもちろん、当社独自のPL(製造物責任)製品安全基準を設け、潜在的なリスクを事前に取り除いています。また、実機を使ったサービス性と保守性の確認を開発ステップに取り入れ、分解評価を行って構造上の課題を抽出しました。



品質保証本部
企画総括部
澤本 耕治



石龍工場 副総経理
中林 義光

教育・啓発活動でものづくり風土を醸成

挨拶運動 面識のない社員間では挨拶を交わさない中国に、ものづくり風土の醸成として挨拶運動を展開しています。月曜日出勤する社員に職場の代表が挨拶を行うことで、挨拶の習慣が徐々に浸透してきました。

在学研修 新人教育の新しい形として、在学研修を実施しています。協賛学校とタイアップをして、学校教育の一環として就職希望者を対象に新入社員に行う教育を実施しています。この新しい試みは、学生が就職を決定する前に会社の様子を確認できるとともに、実社会での厳しさを知ることができる貴重な機会となっています。

社内報の発行 新しい文化の創造を目指し、石龍工場に良い文化が育ってくれることを期待して「原野」と名付けた社内報を本年より発行しています。

未経験の課題を克服した達成感

かつてない手法での新製品開発に携わった苦労や喜びを、TASKalfa開発プロジェクトのメンバーに語ってもらいました。

出席者 技術本部 畠山千里、山根直樹、枝廣和久、南野弘、杉山司
事業戦略本部 柴原勇樹、古川隆義、秋山卓也



思い入れ・ポリシー

- TASKalfaは、「社運をかけた製品」との思いで、何よりもお客様のご意見を重視し、ネットワーク、インターネットといった世間の動きにも合わせて試行錯誤を繰り返しました。
- 新規ラインナップということもあり、新機能、新技術にチャレンジしました。社内外からの期待が高かったため、問題の起きない、お客様に喜ばれる機械の開発を目指しました。
- これまでは機能に合わせて使っていた側面もありましたが、今回は発想を180度転換し、TASKalfaの名に恥じないように、お客様の使い勝手や作業効率を最優先しました。
- 私はお客様のご要望に応えたいと、パネルの操作性の向上への声を大切にしました。
- 新ブランドにふさわしいデザインとしてシルバー＆ブラックを基調としたデザインにしました。このデザインが世界のお客様に受け入れられるのかを確かめるため、アメリカで調査を実施しました。結果は好評であったため、その後の開発に自信を持って進むことができました。

苦労した点

- 全体最適を考えた点で苦労しました。未経験のことへの挑戦なので時間もかかりました。
- トナーの低融点化により消費電力を低く抑えようとしたのですが、低融点ではいろいろな不具合があるため、解決に悩みました。また、高画質を目指す、今まで気にならなかった部分が見えてきて、それを改善していく点でも苦労しました。
- カラーワイドタッチパネルはオフショア開発※先として初めてインドを選びました。インドとのやりとりは初めての経験で、お互いの意思が伝わらないことがあり、苦労しました。技術的には、お客様のタッチがダイレクトに伝わるようにすることが難しかったですね。
- 世界各国からご要望を集めました。それぞれの国のビジネスの違い、企業の規模による仕事の仕方の違いがあって、どの要望を仕様に組み込むかで苦労しました。また、昔からの習慣を大事にする人が多く、その習慣をこの機械から変えていただくことが大変でした。

※オフショア開発：システムの開発・運用などを海外の事業者や子会社に委託すること。

良かった点・達成感

- 新機能の搭載により、技術のレベルアップができたという達成感があります。また、ディーラー様や販売会社の皆様から良い評価を得られたことに喜びを感じています。
- 社運をかけた製品であることをみんなが理解し、各部署の方と協力し合ったのでコミュニケーションが良くなり、次の仕事に取り組みやすい環境が生まれました。
- 当初から組み込みたいと考えていた機能をすべて入れることができました。また、プロセスで高画質化を図ったことにより、カラー複合機を使われるお客様の層が広がったと思います。
- 海外の販売会社の方と一緒に製品を販売するという意識が芽生えました。新しい販売方法が構築できたのは良かったと思います。また、販売会社からいろいろな意見をいただいたことを通して相互の壁がなくなり、連携がとれたことで達成感を感じました。

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CSR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

- 13 京セラミタの経営に関する基本的な考え方
- 14 京セラミタグループのCSR理念
- 15 事業と社会的責任
- 17 コーポレート・ガバナンス
- 18 コンプライアンスとリスクマネジメント
- 19 知的財産活動

京セラミタの経営に関する基本的な考え方

社は

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。

京セラフィロソフィをベースにした経営

京セラミタは、京セラグループの経営理念を実現するため、経営の原点である「京セラフィロソフィ」をベースに経営をしています。京セラフィロソフィは、京セラグループ創業者である稲盛和夫の実体験や経験に基づいた企業哲学であり、「人間として何が正しいか」を判断基準として、公明正大な経営、業務運営を行っていくことの重要性を説いています。社員が、自ら積極的に京セラフィロソフィを理解し、企業人として高い良識のある行動を実践していくために「京セラフィロソフィ手帳」「京セラ行動指針手帳」を作成し全社員に配布しています。

また、経営の実践においては、京セラフィロソフィをベースとした「アメーバ経営」と「京セラ会计学」を両輪として経営の根幹としています。

【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すば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



【京セラ会计学手帳】

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



京セラミタグループのCSR理念

京セラミタグループのCSRIは、「京セラフィロソフィ」をベースにした「自利利他」の実践です。

◎ 経営理念の実践こそがCSR経営

京セラミタグループは、「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」を企業経営の根幹としています。人の心をベースとする経営から生まれた「京セラフィロソフィ」により、「公正、誠実、博愛、努力」など、「人間として何が正しいのか」という考え方を規範として、「世のため、人のために尽くす」ことに努めています。

つまり、私たちにとってのCSR経営は、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、より良い製品・サービスの提供を行うことにより、社会の要求に適切に対応し、ステークホルダーの皆様から信頼される存在としてあり続けるよう、高い倫理観を持って、透明性の高い企業経営を続けていくと考えています。

そして、経済性、社会性、環境性の3つの観点から、CSR活動を組織的に展開することを通して、ス

テークホルダーとの相互信頼を構築するとともに、コーポレート・ガバナンスの強化を図り、持続的な社会の発展に貢献します。

● CSRの概念図



CSR活動の行動方針

社会が企業に求めるさまざまな期待に、経済性、社会性、環境性の観点から意思決定し、3つのCSR活動行動方針を定め実践します。

CSR活動行動方針	テーマ	項目
1. 環境経営の推進	環境配慮製品の開発	卓越した環境技術への挑戦
	環境配慮工場・事業所の推進	海外を含めたグローバルなISO14001活動の徹底 京都議定書の順守
	資源循環活動の推進	リユース・リサイクルの拡大 グローバルなゼロエミッション活動の推進
2. コーポレート・ガバナンスの強化	リスクマネジメントの徹底	コンプライアンス活動の推進 緊急（災害・疾病等）への対応強化
	内部統制の強化	監査体制の強化
3. ステークホルダーとの関係尊重	お客様重視	安全・ユーザーフレンドリー・高品質な製品作りの推進 誠実なお客様対応（製品クレーム対応の改善、情報開示）の推進
	取引先重視	CSR調達の推進
	株主様重視	財務体質の強化
	地域重視	社会貢献活動（次世代を担う子供達への育成支援）の推進
	社員重視	人材育成（教育制度充実）の推進
		職場安全・健康推進（OHSAS18001活動の推進、メンタルヘルス含む健康管理の強化、パワハラ・セクハラ予防の強化）

主要观点

京セラミタ ヨーロッパ本社(オランダ)

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 ヨーロッパ本社

研究開発拠点

京セラミタ本社R&Dセンター(大阪)
京セラミタ東京R&Dセンター(東京)
京セラテクノロジーデベロップメント(アメリカ)
・サンフランシスコ拠点
・ロサンゼルス拠点



京セラミタ本社/本社R&Dセンター(大田)



京セラミタ東京R&Dセンター(東京)



京セラテクノロジー・デベロップメント(アメリカ)

生産関連事業所

京セラミタ 石籠工場
京セラミタ 玉城工場
京セラミタ 枚方工場
京セラミタ サウスカロライナ工場
京セラミタ 香港(海外物流)



京セラミタ サウスカロライナ工場

会社概要

社 名	京セラミタ株式会社 (KYOCERAMITA Corporation)
社 址	〒540-8585 大阪府中央区玉造1丁目2番28号 TEL.06-6764-3555(大代表)
代 表 者	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に社名変更
資 本	120億円(京セラ株式会社100%)
年 金 商	2,282億円 (京セラグループ連結売上2009年3月期実績)
従 業 員 数	1万2,374人 (京セラミタグループ全体2009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 その他関連会社49社 ※資本金、年商の記載金額は億円未満は四捨五入しています。

国内事業所 東京R&Dセンター
〒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

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井ヶ島天狗松1304-33
TEL.078-935-5035(代)

事業概要

京セラミタは、モノクロおよびカラーのプリンタ、複合機、広幅複合機、およびサプライ製品を開発・製造しているドキュメント機器メーカーです。

当社グループは、製品開発からサポートまで、つねにお客様の信頼にお応えできるように、国内外に26の販売会社を持ち、事業活動をグローバル展開しています。



TASKalfa 500ci



FS-C5400DN



LS-4020DN

京セラミタアメリカ統括地域

京セラミタ	アメリカ本社
京セラミタ	アメリカニュージャージー支店
京セラミタ	アメリカアトランタ支店
京セラミタ	アメリカシカゴ支店
京セラミタ	アメリカダラス支店
京セラミタ	アメリカニューヨーク支店
京セラミタ	アメリカマイアミ支店
京セラミタ	アメリカロサンゼルス支店
京セラミタ	カナダ本社
京セラミタ	カナダバンクーバー支店
京セラミタ	メキシコ
京セラミタ	ブラジル

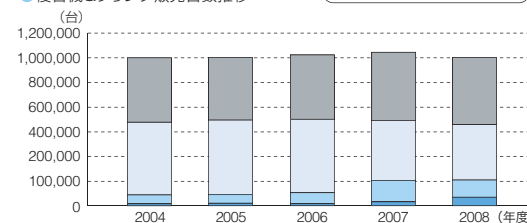


京セラミタ アメリカ本社

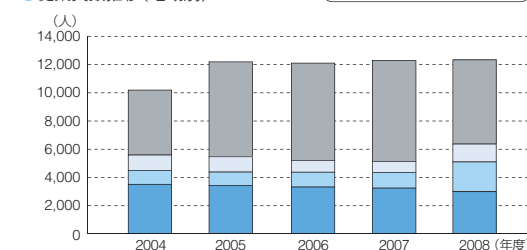
社員数と構成

京セラミタグループの社員総数は、2009年3月末で1万2,374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(中国・広州)があるアジア・オセアニアの社員数が6,088人で全体の49%を占め、最も多い地域となっています。次いで、日本国内に3,138人(25%)、ヨーロッパ2,470名(20%)、アメリカ678名(6%)です。年次別はグラフをご覧ください。

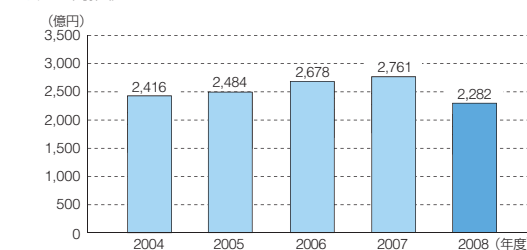
●複合機&プリンタ販売台数推移



●従業員数推移(地域別)



●売上高推移



コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンスの体制

京セラミタグループは、京セラグループの一員として、京セラフィロソフィをベースに、公平、公正かつ透明性の高いコーポレート・ガバナンスの実現に努め、取締役の職務の執行が法令および定款に適合することを確保するためコーポレート・ガバナンス体制を定めています。

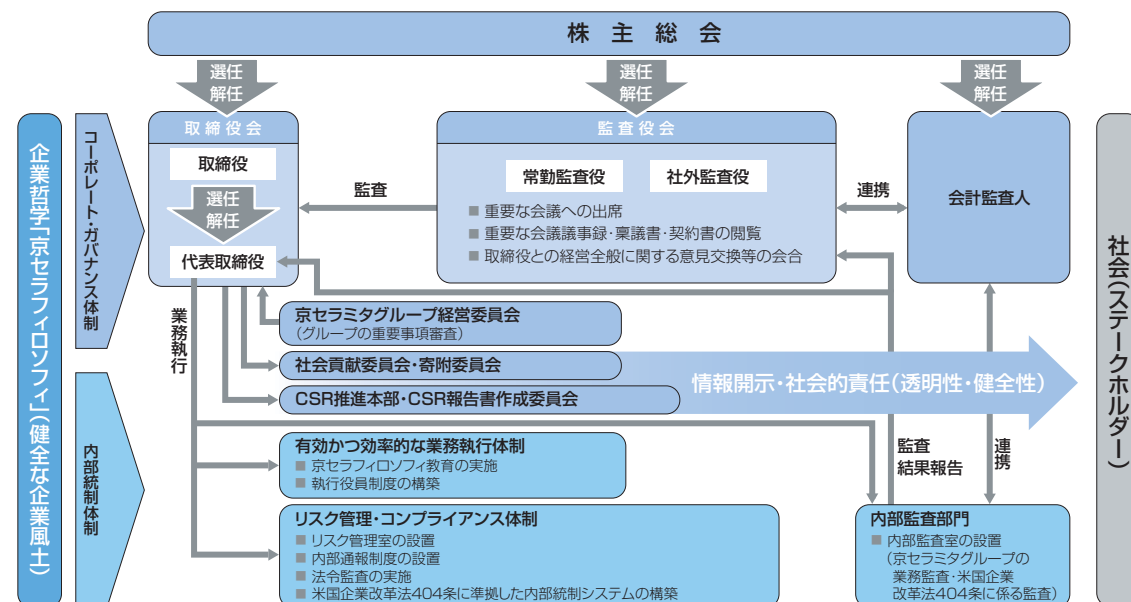
コーポレート・ガバナンスの機関

当社は、コーポレート・ガバナンスの機関として、監査役、および監査役会を設置しています。各取締役は、監査役または監査役会からの報告の要求に応えるとともに、法令、定款違反および当社グループに著しい損害を及ぼす事実やその可能性を発見した場合には、直ちに監査役会に報告します。また、監査役の監査が実効的に行われることを確保するため、その要求に応えます。

内部統制の体制

経営理念の実現に向けて、経営方針およびマスタープランを公正に達成するため、内部統制の体制を整備しています。

●コーポレート・ガバナンス体制



執行役員制度

執行役員制度による権限の委譲と責任体制の明確化を図り、有効かつ効率的な業務遂行を実現するとともに、取締役会に業務執行状況の報告を行います。

京セラミタグループ経営委員会

当社グループにおける業務の適正を確保するため、重要事項は取締役および当該事項に関連する執行役員で構成される経営委員会で審議されます。

サーベンス・オクスリー法

京セラミタグループの親会社である京セラが米国で株式を上場していることから、京セラミタは2006年4月よりサーベンス・オクスリー法(米国企業改革法)の対象となっています。そのため、社内に内部監査室を設置し、内部統制の仕組みや制度を評価し、内部統制のレベルアップに努めるとともに毎年、外部監査人による内部統制監査を受けています。

公益通報制度

取締役、社員の職務の執行が法令に適合していることを確保する仕組みとして、公益通報者保護法に基づく「公益通報制度」を設置しています。

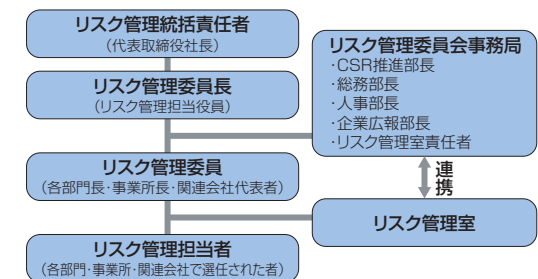
コンプライアンスとリスクマネジメント

コンプライアンス体制

当社グループは、京セラグループの一員として、京セラフィロソフィを企業活動の諸側面に照らし合わせて行動するため、「京セラ行動指針」を社員が日々の業務を行う上での基本方針とし、コンプライアンスの基本としています。

また、事業展開を進める中、多様化する社内外のリスクに対応するため「リスク管理室」を設置し、リスクの予知予防や対策、および法令の周知徹底とコンプライアンス教育を推進しています。各部門長・事業所長および関連会社の代表者で構成されるリスク管理委員会と各組織で選任されたリスク管理担当者によってコンプライアンス経営の強化を図るとともに、法令の順守状況を厳格に管理する体制を構築しています。

●リスク管理体制



法令監査

各部門では、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よるセルフチェックが実施されます。その結果は監査部門であるリスク管理室で精査され、その後、法令本監査が実施されます。毎年このように段階的な法令監査を実施することにより、被監査部門の法令に関する知識と意識の向上を図っています。

2009年度は、当社グループを19の部門・事業所、関連会社に区分し、特に事業活動に関連の深い103法令に重点を置いた法令監査の実施を計画しています。

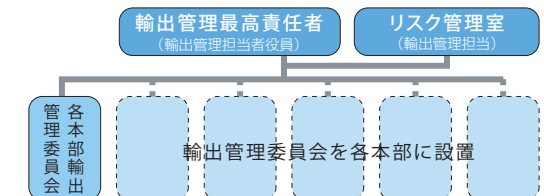


法令本部監査

輸出管理体制

当社グループは、全世界に事業を展開するグローバル企業として、安全保障輸出管理の諸法令に基づいた「京セラミタ輸出管理規程」を定めるとともに、輸出管理委員会を設置し、輸出管理体制の強化に努めています。

●輸出管理体制



コンプライアンスプログラム

当社では、経済産業省が求める輸出管理体制の整備を進めたことにより、2009年には包括的な輸出許可を取得するための前提となるコンプライアンスプログラムを提出しました。

情報リスクマネジメント

当社グループでは、「情報セキュリティ委員会」を設置しています。また、2006年8月にセキュリティポリシーを定め、情報セキュリティに関する各種規程を制定しました。

個人情報保護

当社グループでは、「個人情報保護基本方針」を制定するとともに、情報セキュリティ委員会による管理のもと、個人情報データの取り扱いに関する管理の徹底により、万全のセキュリティ対策を確保しています。

プライバシーマークの取得(京セラミタジャパン)

国内における販売会社である京セラミタジャパンは、お客様の大切な情報をお預かりしているため、個人情報保護基本方針を策定するとともに、2006年に個人情報について「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、さらなる個人情報保護体制の構築に努めています。



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できる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。

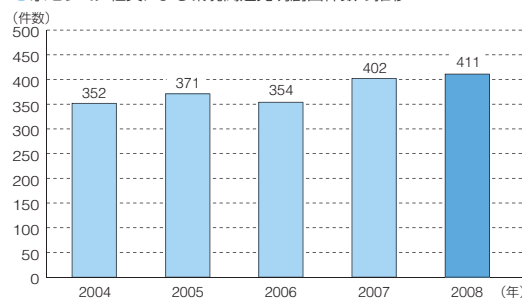
さらに、特許権などの知的財産権の取得を積極的に行うだけでなく、「環境関連特許の出願拡大」、「製品の保護」といった観点から、次のような活動を展開しています。

環境関連の発明発掘

京セラミタのエコシスコンセプトに基づいて、長寿命化技術を環境関連テーマとして積極的に発明を発掘し、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環境関連発明創出件数の推移



偽造品に対する取り組み

近年、世界各地で偽造品のトナーコンテナの流通が確認されており、これらの使用に起因する製品本体の故障事例が報告されています。このような偽造品を製造・販売する行為は、当社に対するお客様の信頼を損ねる行為であり、また当社の知的財産権を侵害する違法な行為でもあります。当社は、偽造品の被害からお客様を守り、安心して製品をお使いいただけるよう、偽造品の撲滅へ向けてさまざまな取り組みを行っています。

偽造品製造工場の摘発

中国を中心に偽造品製造業者の摘発を取締当局へ依頼し、偽造品や金型の押収・破棄、関係者の刑事責任の追及などを行っています。当社単独での実施はもちろん、同業他社とも情報交換を行い、連携して摘発をしています。

偽造品販売業者への警告

偽造品を販売する業者に対し警告を行い、今後は偽造品を取り扱わない旨の誓約を求めるとともに、在庫の破棄、仕入先の開示などを要請し、偽造品流通の拡大を防止しています。

税関水際取締制度の活用

各国の税関に対して、偽造品の輸入・輸出の水際での差し止めを要請しています。また、取り締りの効率を上げるため、税関職員へ当社トナーコンテナの真贋判定方法を説明する取り組みも行っています。

真贋判定用ホログラムシールの採用

トナーコンテナ製品に真贋判定用ホログラムシールを貼り付け、純正品と偽造品を見分けやすくする工夫を行っています。

●偽造しにくいホログラムシールに改善



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皆様の信頼と満足を得ることが大切であると考え、社会に対する責任を果たし、社会への貢献を目指して、当社の特色を生かしたさまざまな活動を行っています。

社会性報告の取り組み項目

- 21 次世代の教育支援活動
- 24 国内の社会貢献活動
- 25 海外の社会貢献活動
- 26 社会貢献委員会2年間の総括
- 27 お客様のために
- 29 お取引先とともに
- 31 社員とともに

次世代の教育支援活動



ハイライト

小学校で理科実験授業を実施

京セラミタ社会貢献委員会は、企業も社会を構成する市民であるとの視点に立ち、「未来を担う子どもたちの育成、教育など、子どもに関連した活動」を主軸に行っています。

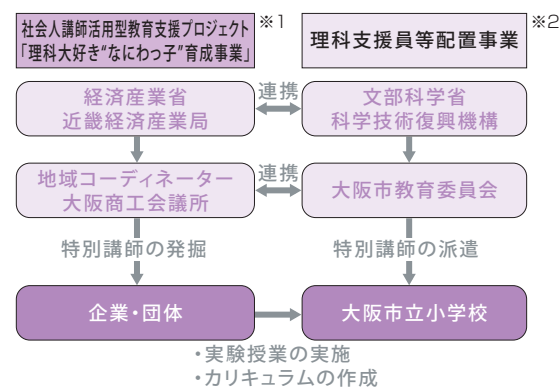
前年度、小学生の理科離れに危機感を持つ文部科学省と、将来の理系人材の育成に取り組む経済産業省が連携し実施している「社会人講師活用型教育支援プロジェクト」(理科大好き“なにわっ子”育成事業)に参加し、理科の授業で学んだことが身の回りの製品に応用されていることを子どもたちに実感してもらい、学習意欲の向上につなげる「生きた」理科実験授業を行いました。

京セラミタの出前授業は、社員の中からボランティア講師を募り、大阪市内6校の小学校で、延べ478名の子どもたちに実施しました。授業内容は、複写機を例として、電気エネルギーを「静電気」や「光」「熱」「運動」エネルギーに変えて利用していることを理解してもらい、手づくりの実験装置で電子写真技術のプロセスを体験してもらう実験を行いました。

子どもたちからは「楽しかった」との声をたくさんいただきました。理科大好き子を育てる本事業へ来年度も継続参加していきます。



● 理科実験プロジェクトの概念図



※1: 経済産業省社会人講師活用型教育支援プロジェクト「理科大好き“なにわっ子”育成事業」とは大阪商工会議所が地元産業界の技術者やOBなどの社会人講師を活用し、実社会と結びつけた理科実験授業を実施することにより、理科をはじめ学ぶ意欲や社会への興味・関心を高めるための事業です。

※2: 文部科学省「理科支援員等配置事業」とは大阪府教育委員会が外部人材を「理科支援員」や「特別講師」として小学校5、6年生の理科の授業に配置し活用することで、理科の授業における観察・実験活動の充実および教員の資質向上を図ることを目的とした事業です。



理科を学ぶ本当の意味が伝わりました



阿倍野小学校
藪田 哲也 教諭

特別授業のこの日、子どもたちにとって、理科室に置かれた複写機は、理科の学習と日常生活を結びつける存在となりました。最新の技術を組み込んだ複写機も、根本は子ども

たちが小学校で学んだ電磁石や電気のはたらきを活かしたものの。そのことを子どもたちはこの体験をもって実感しました。特別授業は、子どもたちに理科を学ぶ本当の意味を伝えてくれました。教材を開発し、授業の流れをじっくり検討してくださり、さらに、授業では子どもたちに分かりやすい言葉で優しく声をかけていただきました。京セラミタスタッフの方の努力と熱意に感謝しています。

理科やモノづくりに興味を持つよい機会になりました



大阪商工会議所
人材開発部人材育成担当
廣田 雅美 様

最新鋭の複写機を開発されている専門家の皆さんに、チームワーク抜群の熱意あふれる実験授業を提供していただきました。今回の京セラミタさんの実験授業は、子ども

ちにとって、自分たちが学習していることが身の回りの技術や製品とどうつながっているかを知る非常に貴重な体験となりました。こういった授業を一人でも多くの子どもたちが体験し理科やモノづくりに興味をもってもらうことが、「理科大好き“なにわっ子”育成事業」の狙いです。引き続き本事業にご協力いただけますことを心より期待しています。

多くの感動を得る貴重な体験でした



技術本部 MFP1統括
原田 良子

プロジェクトが発足した当初は、資料づくりや練習方法など手探りの状態でしたが、どうすれば分かりやすく楽しい授業になるか、皆で意見やアイデアを出し合って作り上げていく

ことができました。実際の授業では、子どもたちが積極的に実験に取り組んでくれ、とても嬉しく思いました。小学校で授業をするという貴重な体験ができたうえ、人との出会いやコピーの仕組みを理解してもらうなど、得るものが多くありました。この経験を、今後の自分の成長につなげていきたいと考えています。

楽しく実験する子どもたちの姿に感激しました



技術本部 コントローラ開発統括
松田 絵美

この活動を通じ、業務では関わることがない他部門の方と知り合い、チームで協力することの大切さ、楽しさ、やり遂げる達成感を味わうことができました。私たちが持参した複写

機を、じっと見ている子どもたちの目の輝き、失敗しても、もう1回と言って楽しそうに実験している姿を見たときは、胸が熱くなりました。業務時間中の理科実験授業でしたが、上司や周囲の皆さんの協力で参加することができました。このような機会を与えていただき、本当にありがとうございました。

次世代の教育支援活動

中学生の職業体験に協力

11月17日、18日の2日間、職場体験学習の受け入れが実施され、京セラミタ本社には大阪市立東中学校から5名の生徒が参加しました。職場体験学習は働くことの意義や職業に対する意識を高め、今後の生活の中で職業観や勤労観を持って学習できるようにすること、自らの進路を切り開く力を付けさせることを目的として実施されています。

初日は会社組織の説明と本社R&Dセンターを中心とした社内見学を行い、2日目は実際に各職場での業務を体験してもらいました。営業本部では海外と英語での電話会議に参加して英語力の重要性を実感したり、受付では来社されるお客様の対応、資材本部での電話対応、品質保証本部での耐刷試験の補助、技術本部では電子顕微鏡でのサンプル作成の手伝いをするなど、中学校の生徒が普段見ることのできない仕事の現場を体験する2日間となりました。



電話対応の指導

大阪市立東中学校2年生のコメント
Comment

- 挨拶の時間に遅刻して注意を受けたとき、「5分や10分でも会社では通用しないのだ」と学びました。それに、複写機一つ作るにもこんなにいろいろすることがあるのは驚きでした。
- 大学の理系コースで使うようなレベルの電子顕微鏡で観察できたことがうれしかったです。将来の夢を見つけるために、この体験を役立てたいです。
- 電話会議に参加して、知らない英語がたくさん出てきたので、英語を話せることがどれだけ便利分かりました。
- 将来、何になりたいかはまだ決まっていないのですが、電子顕微鏡でのサンプル観察を見て、こんな仕事をやってみたいと思いました。
- 電話対応をする人や商品テストをする人など、たくさんの人が責任をもってそれぞれの仕事をするので一つの会社ができていることを知りました。

継続して「キッズISO」を実施

玉城工場では、三重県玉城町教育委員会と協力し、地元小学生に環境に対する意識づけを行うことを目的に「キッズISO」の指導に取り組んでいます。環境について子どもたちの新しい気づきをサポートするとともに、環境保護に貢献することができる社会貢献活動で、今回は地元小学校2校の6年生を対象にインストラクターの認定を受けた社員3名が指導に当たりました。

環境授業では各15名ほどのグループにインストラクターが1名付き、子どもたちに電気と水道のメーターチェック方法を指導した後、省エネや節水をするための作戦を一緒に考え、そこで立てた作戦を子どもたちが家庭で家族ともう一度話し合い、実際に家族と一緒に実行し、作戦実施前と後での使用量の変化を確認しました。

玉城工場では今年度、さらにインストラクターを2名増員する計画で、今後も地域の社会貢献活動を進めていきます。



環境授業を行う社員インストラクター

インストラクターのコメント
Comment玉城工場
藤川 和彦

省エネ対策について、子どもたちから「テレビのつけっぱなしをしない、水の出っぱなしをしない」など具体的な項目が挙げられ、大人の行動をよく見ているなと感じました。1週間活動を行い、「電気の使用量が減ったよ」、「お父さんが水を出っぱなしにしていたから、水の使用量があまり減らなかった」など冷静に状況を分析したものもあり、省エネが子どもたちから家族の方へ広がっていく手助けができて、インストラクターとしてうれしく思いました。

国内の社会貢献活動

社会福祉活動

福祉施設の生徒対象の就職研修を支援

3月7日、大阪市児童福祉施設連盟による「中学、高校生就職予定者研修会」の支援活動を行いました。これは中学校、高等学校を卒業後就職する生徒に社会性と自立性を養うことを目的とした研修会です。当日は、人材開発部の担当者が「社会人の心得」について約1時間、分かりやすくかつ楽しく講演を行い、自立のための生活用品を生徒にプレゼントしました。生徒たちは、社会人として自立することへの不安を抱えながらも目をキラキラ輝かせ、真剣に聴き入っていました。

参加した生徒のコメント
Comment

- 自分たちはいつも誰かに支えられて今を生きているということが、改めて分かった一日でした。
- この春から新社会人になる私にとって、とても大事な話を聞けました。

京セラドーム観戦に招待

7月26日、大阪市内の児童養護施設の子どもたち30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。京セラドームよりプレゼントされたキャップをかぶり、マスコットとの写真撮影、練習風景の見学、レストランでの昼食、一塁側内野スタンドでの応援を満喫しました。試合終了後のグラウンド体験では、選手たちの熱気が残るベンチに入ったり、グラウンドに寝そべったりと、「一生に一度しか体験できない!」と大変楽しそうな様子でした。これからも、一人でも多くの子どもたちが喜び姿に出会うために、活動を続けていきます。



試合終了後、グラウンドの感触を楽しむ子どもたち

新春子ども大会に協賛

新春子ども大会が1月25日に行われ、今年から京セラミタも大会に協賛しました。

新春子ども大会とは、大阪の児童福祉施設連盟が毎年1月の休日に会場に集まり、施設ごとに日ごろ練習を積んだ演劇や演奏などの成果を披露する場です。京セラミタは、軽音楽部が演奏したり、演劇や演奏、絵画展に参加した子どもに贈る記念品への費用援助などを行いました。



人道支援・被災地支援

献血ボランティアを実施

11月14日に京セラミタ本社で献血ボランティアを実施し、合計116名が協力しました。献血の採血量は主に200mlと400mlがありますが、多くの社員が400mlの献血に協力し、採血量は43lと昨年以上の量を確保することができました。1日で43lという採血量は減多にないとのことで、赤十字社から協力者に対して感謝の言葉をいただきました。

2008年度は6月に玉城工場、10月に枚方工場、11月に京セラミタ本社で献血活動を行い、合計218名が協力しました。献血者数が減少する冬季に献血を実施し、また年間の回数も増やしていく予定です。



四川省大地震被災地へ義援金の寄付

中国・四川省大地震への義援金を京セラミタグループの社員に募ったところ、総額236万1,548円が集まりました。この義援金は、6月2日に日本赤十字大阪支部に直接出向き、全額を寄付しました。義援金は救済物資の調達や配付、医療サービスの提供支援活動および学校や診療所の再建などの復興支援に使われます。



海外の社会貢献活動

京セラミタドイツ

エイズ啓発遠征「CAPE2CAPE」を支援

HIV/エイズ撲滅を世界に広めることを目指す登山遠征「CAPE2CAPE」を発足させました。これは、9週間でノルウェーのノースケープ(North Cape)から、南アフリカのサウスケープ(South Cape)まで、18の山を制覇し、各地でHIV/エイズ啓発キャンペーンを行うものです。京セラミタドイツはこのチームに対して経済的支援を行い、関連書類の印刷用としてカラープリンタを提供したほか、ルートになっているヨーロッパ各国の当社現地法人もさまざまな面でプロジェクトをお手伝いしました。



頂上ではキャンペーンの旗が掲げられる

京セラミタイギリス

チャリティフットサル大会を主催

2008年4月、京セラミタイギリス主催の第1回「京セラチャリティフットサルトーナメント」が開催され、英国全土から参加した16チームが優勝を目指して熱い戦いを繰り広げました。

優勝チームには優勝トロフィーのほかに、トーナメントへの参加料やプログラムの売り上げ、ラッフル(慈善を目的としたくじ)によって集められた寄付金をどの団体に贈るか決めることができるという荣誉が与えられます。

栄えある第1回の優勝チームとなったITQ社は、寄付金を脊髄損傷の障害を持った人々をサポートする組織である「アスパイア・グループ」に寄贈しました。



チャリティフットサル大会を主催

京セラミタオーストラリア

ガン患者支援の募金活動に参加

豪州ガン協議会が豪州全土で開催している「Australia's Biggest Morning Tea」と「Daffodil Day(水仙の日)」という2つのイベントに参加しました。

ガンが一番の死亡原因である豪州では、毎年3万9,000人以上の方が亡くなっているといわれ、ガンで苦しむ患者の治療費や患者の家族への支援、また、ガン治療研究における開発費への寄付金を集めるためにこのイベントが開催されています。

京セラミタオーストラリアもこの活動に賛同し、集まった寄付金合計565.45豪州ドルを豪州ガン協議会に寄贈しました。



ガン患者支援の募金活動

京セラミタ南アフリカ

プリンタ1台販売につき1本の樹木を寄贈

Food & Trees for Africa(FTFA)とパートナーシップを結び、これまでに5,000本もの樹木を寄贈しています。また、2008年9月1日から7日までの「Arbor Week(樹木の週)」には、モガレ市の学校や家にさらに675本の樹木が植樹されました。

2008年4月から行っている複合機もしくはプリンタを1台販売することに樹木を1本植え、お客様にも樹木を1本購入するための出資者になっていたくよう願っている活動も継続しています。樹木がハウテン州や西ケープ州の開発途上の地域に寄贈されるだけでなく、これらの開発途上の地域の住民にとって、樹木を守ることの必要性などを学ぶよい機会となっています。



FTFAに協賛して樹木を寄贈

社会貢献委員会2年間の総括



CSR推進本部 CSR推進部 部長
猪子 雅美

活動を通じて多くの幸福を見つけました

京セラミタは、お客様や取引会社様、そして地域の皆様の温かいご支援がなければ、この社会に存続し続けることはできません。私たちは皆様のご支援に深く感謝しています。

私たちはこの感謝の心を大切に、社会にお返しする“種”として社会貢献活動を育ててきました。

その種は少しずつ育まれ、従来、事業所ごとに行っていた清掃活動や社会環境報告会などの地域社会とのふれあいを、2007年の京セラミタ社会貢献委員会の設置を契機に、会社全体の活動に拡大しました。現在、より多くの人々とのふれあいから、地域とのつながり・絆を紡いでいく活動を続けています。特に、未来を担う子どもたちは、私たちの大切なステークホルダーと位置づけ、長期にわたって、社会貢献活動を行うことを基本としています。

京セラミタでは「全従業員の物心両面の幸福を追求する」ことを社是としています。社会貢献委員会発足から2年間の活動を通して、私たちは小さな幸福をたくさん見つけることができました。活動の中で生まれる笑顔と笑い声は、参加した多くの従業員の活力、企業活動の原動力となっています。

これらの活動に参加することで、さらに多くの社員に、より豊かな人生を歩んでいけることを実感してもらいたいと願っています。

京セラミタ全社員が「足るを知る」、「自利利他」の心を持ち、さまざまな社会貢献に積極的に参加することが、皆様からいただいた温かいご支援に応えることになると考え、今後ともなお一層、活動を強化していきます。

●2007～2008年度の主な活動

	件 名	内 容
社会福祉活動	授産製品社内販売	パン・クッキーの社内販売
	歳末助け合い募金	福祉協議会、NHK、新聞社へ募金を寄付
	United Wayへの寄付	全米規模の慈善団体United Wayへ寄付
	タイ赤十字社への寄付	農地改革や貧困層の支援のための寄付
	富士通プロアマチャリティーゴルフへの寄付	日本ユネスコ協会連盟へ寄付。世界遺産保護活動支援を目的としたチャリティーイベント
人道・被災地支援	中国四川大地震災害義援金	中国広東省東莞市石龍鎮政府赤十字へ寄付 中華人民共和国駐大阪領事館へ寄付
	岩手・宮城内陸地震お見舞い広告	日本経済新聞へのお見舞い広告掲載による収益を、新聞社が被災地支援金として日本赤十字社に寄付
	中国四川大地震義援金の募金	社員の募金による支援金を日本赤十字社へ寄付
	献血ボランティア	本社、玉城工場、枚方工場で年1回献血実施
	地域清掃ボランティア	本社、東京 R&D センター、工場周辺の歩道・公園の清掃
地域との共生	納涼祭	本社、東京 R&D センター、玉城工場、枚方工場が地域住民との交流を深める納涼祭を実施
	防犯標語看板の設置	玉城工場の周辺に小学生の防犯標語看板を設置
	「元気でず、たまきまつり」参加	三重県玉城町社会福祉協議会の「元気でず、たまきまつり」に出展協力
	キッズ ISO の環境授業	三重県玉城町の小学校でキッズ ISO の環境授業を実施
	ONLUS CIAI (児童支援協会) への寄付	教育の機会がなく、労働や売春を強制させられている世界中の子どもたちを支援する活動へ寄付
	ロッテルダムソフィア小児病院への寄付	子ども用薬の研究開発を支援するための募金活動に寄付
	ダルニー奨学金への寄付	タイ北部で、金銭的余裕がなく学校へ通えない子どもたちへの奨学金として、教育開発財団(EDF)へ寄付
	コンピューター支援インターナショナルへの寄付	英国版社の顧客であるクイーンエリザベス学校を通じて、コンピューター支援インターナショナルへ寄付
	新春子ども大会後援	大阪市児童福祉施設入所者の文化祭を後援
	平成20年度中学・高校就職予定者研修会	大阪市児童福祉施設入所者の就職予定者へ「社会人の心得」の講演と、新生活用品の購入資金を援助
	職場体験学習受け入れ	大阪府大阪市、枚方市の中学校生徒の職業体験を受け入れ
	「理科大好き “なにわっ子” 育成事業」理科実験プロジェクト出前授業実施	大阪市の小学校7校で当社社員による理科授業を実施
	環境出前授業実施	大阪府枚方市の中学校2校へ当社社員による環境出前授業を実施
	京セラドームへ野球観戦招待	大阪市児童福祉施設の児童を京セラドームへ野球観戦に招待

お客様のために

お客様満足度向上への取り組み

国内販社である京セラミタジャパンは、お客様からの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。また、お客様に信頼いただき、安心して京セラミタ製品をご使用いただくため、お客様とのコミュニケーションを大切にしています。

コンタクトセンターの取り組み

コンタクトセンターは、お客様からのお問い合わせに対して、迅速かつ的確な対応を提供するとともに、お客様の声を社内関連部署に連携し製品開発に生かしていくことを目指しています。

迅速かつ的確な対応を行うため、軽微な障害対応については電話対応によるサポートを充実させ、またお問い合わせや障害内容に応じてオペレーターから専門の技術スタッフへ連携を行うことにより、お客様稼働装置のダウンタイムの削減を実現しています。お問い合わせ内容についてはデータベースに蓄積し、対応力の向上や製品開発への要望として関連部署へフィードバックしています。

また、お問い合わせいただいたお客様へコンタクトセンターからご連絡して、その後の状況を確認するなど、コミュニケーションの向上に取り組んでいます。



コンタクトセンター

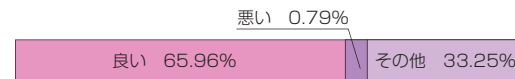
コミュニケーション向上活動の事例 ～コミュニケーションシートによるCS向上活動～

京セラミタジャパンは年2回、コミュニケーションシートによるお客様アンケート調査を実施して、コンタクトセンターの受付対応、セールスおよびカスタマーエンジニアの対応、京セラミタ製品についてご意見をいただき、お客様満足度の向上に取り組んでいます。

京セラミタジャパンでは、サービス訪問した際に、控えとして「サービス実施報告書」をお客様にお渡ししていますが、その内容をより分かりやすく改訂しました。

それに対するお客様の反応を確認するため、コミュニケーションシートによるお客様アンケート調査を行いました。その一部をご紹介します。

●Q. サービス実施報告書をご覧になった印象はいかがですか



今後もお客様の意見を取り入れながら、日々改善を重ねていくとともに、コンタクトセンターだけでなく、すべての部門において展開しているコミュニケーション活動についてさらに充実を図ります。

カスタマーエンジニアの取り組み

カスタマーエンジニアは、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、サービス活動の標準化やお客様視点の行動を推進するとともに、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、そして製品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。

お客様視点の行動を推進するため、訪問時は事前連絡を行い、お客様先での作業開始前には作業予定時間をご報告してから作業を開始するようにしています。また、お客様の困りごとを把握して課題解決の提案を行うため、サービス活動終了後の作業報告とともに、コミュニケーションを図る時間をいただいています。

このような取り組みをさらに推進するために、「サービスコンテストCSマスターズ」を開催し、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、サービス品質を高めるとともに、お客様対応力の向上に取り組んでいます。



サービス向上を目的として開催したサービスコンテストCSマスターズ

お客様に役立つ機能の提供

京セラミタジャパンでは、お客様のお役に立つ、あるいは喜んでいただける価値は何かと、日々試行錯誤を重ねています。

例えば、高セキュリティと経済効果を兼ね備えたソリューション「TASKGUARD ID Printing」(写真参照)では、パソコンから印刷した文書を、ICカードなどの個人を特定するIDで認証をしたうえで印刷する仕組みによって、出力した紙の取り忘れを防止し、セキュリティ面で安心で確実な印刷環境を提供しています。

また、コピーやファクスを利用する際にも、同じように認証をすることにより、利用者に対する出力制限ができるだけでなく、カラー出力の禁止や印刷枚数制限といった幅広い設定を行うこともできます。無用な印刷物を抑え、経済性・環境性という意味でもお客様から高い評価をいただいています。

このほかにも、食品製造工場が安全な食品を提供するために必要な文書管理システムの構築をお手伝いする「Hazard Master」や、プライバシーマークの認証取得を強力に支援する「Privacy Safer」、よく使う機能を分かりやすく操作パネルに表示する「パネルテンプレート」(写真参照)など、お客様が困っていることは何かを常に考え、幅広いソリューションをご提供することを心がけています。



TASKGUARD ID Printing

TASKalfa 500ciシリーズ



パネルテンプレート

京セラミタの品質保証体制

お客様の望まれる商品を提供するため、各国安全規格や法規制の順守はもとより、お問い合わせやクレーム・ご要望をお客様の声として商品企画段階に反映し、常に改善を図って品質向上に努めています。これら一連の仕組みはISO9001「商品化ステップ」として、品質管理活動を行っています。

常にお客様視点でのチェック・改良を繰り返し、P DCAを回しながら品質の向上を図っており、厳正な審査と承認を経て次のステップへ移行し、商品の出荷は、出荷判定委員会による判定と経営トップの承認をもって行われます。

市場品質の維持・向上

万一、市場で品質問題が発生した場合、その情報は販売会社の品質サポート部門から本社品質保証本部に伝達されます。その内容によっては、販売会社の品質サポート部門担当者と本社スタッフが現場に出向き、事実関係を正確に把握し、問題の早期解決に向けた現場現物主義の体制を取っています。

品質問題は系統図を用いて不具合要因の抽出を行い、再現検証を確実に行ったうえで真の原因究明と対策を実施し、それによって確実に再発防止を行うとともに、次期商品に反映させて、同じ品質問題の未然防止に努めています。

PL(製造物責任)管理活動

各国の定める安全規格に加え、京セラミタは独自の「京セラミタPL管理規定」を制定し、商品安全確保の対応手順と各部門の役割を明確に定め、事故を未然に防止しています。商品の安全基準は、お客様のニーズを反映する過程や新技術を確立する場合など刻々と変化します。したがって、いつもお客様に商品を安全にお使いいただくために安全性評価基準を見直す作業が必要になってきます。

最近では、小型プリンタのカラー機の持ち手(取手)部分に関する基準の見直しを行いました。一人で持てる小型プリンタのカラー機は、持ち上げた際のバランスに安定感がないと落下事故を起こしかねません。市場でこのような事故が発生しないように基準の見直しに至った一例です。

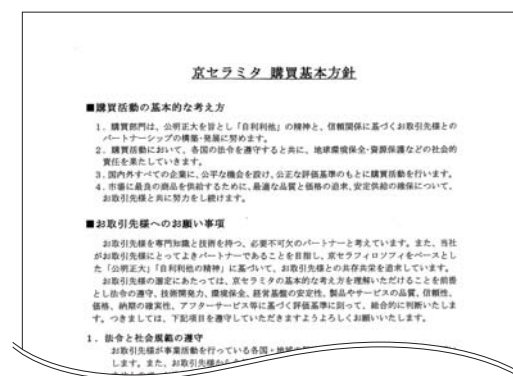
このように、安全設計基準や評価基準の見直し改訂を随時行い、安全性の確保を図ることで、事故未然防止活動を推進しています。

お取引先とともに

購買活動の基本的な考え方

1. 購買部門は、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様とのパートナーシップの構築・発展に努めます。
2. 購買活動において、各国の法令を遵守すると共に、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購買活動を行います。
4. 市場に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、お取引先様と共に努力をし続けます。

京セラミタの購買活動の基本的な考え方を「京セラミタ購買基本方針」として明文化し、法令の順守や環境保全活動などのお取引先へのお願い事項と合わせて、全お取引先に配付しています。



公平・公正な取引の実施

当社にとって、専門知識と技術を持つお取引先は、必要不可欠なパートナーと考えています。また、お取引先にとっても当社がよりパートナーであることを願い、京セラフィロソフィをベースとした「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。

お取引先の選定に当たっては、当社の基本的な考え方を理解いただけることを前提として、法令の順守、技術開発力、環境保全、経営基盤の安定性、製品やサービスの品質、信頼性、価格、納期の確実性、アフターサービス等に基づく評価基準に則って、総合的に判断します。

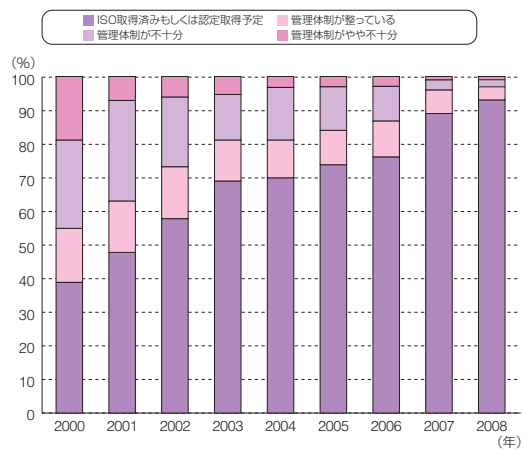
お取引先の環境管理体制の状況

2000年から毎年継続してお取引先の環境管理体制を調査し、管理体制の充実をお願いしてきましたが、2008年の調査結果では、ISO14001の認証取得済み、もしくは認証取得予定のお取引先が90%を超えています。

また、認証を取得していなくても社内の管理体制が整っている取引先を合わせると、2007年以降95%を超えるまでになりました。

今後は環境に限らず、より広い範囲の社会的責任を全うするために、CSR全体の管理体制まで調査の幅を広げ、お取引先と連携して状況調査および管理体制の充実に取り組んでいきます。

●お取引先の環境管理体制の調査結果



下請法の順守

下請法の順守を徹底するために、日々の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、各拠点の資料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年度から本社資料本部が主管となって、枚方・玉城の国内2工場、および国内関連会社である京セラミタジャパン、ダイケンに出向き実施しています。

また国内各拠点の資料担当者、外注管理担当者を対象に、下請法に関する知識レベルの向上を目的とした教育も継続して実施しています。eラーニングを利用した教育も準備を進めており、下請法に関する社内教育の充実を図っていきます。

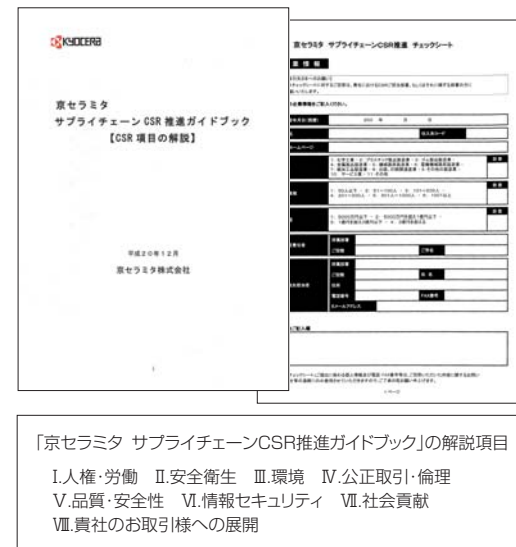
お取引先との連携によるCSR調達の推進

近年、世界的に「企業の社会的責任(CSR)」に対する関心が高まってきている中、京セラミタでは2008年よりCSR調達への取り組みをスタートさせました。

まず、CSRに対する考え方をお取引先にご理解いただくツールとして、社団法人電子情報技術産業協会(JEITA)の「サプライチェーンCSR推進ガイドブック」に準じた「京セラミタサプライチェーンCSR推進ガイドブック(以下、「ガイドブック」)」を作成し、国内の主要なお取引先約450社に配付しました。お取引先に対してCSR活動を推進していく中で、まずはお取引先ご自身に状況を把握していただき、自己評価するための「京セラミタサプライチェーンCSR推進チェックシート(以下、「チェックシート」)」も合わせて配付しました。自己評価した結果は当社へも報告していただくことにより、相互に状況を共有し、お取引先のCSRの取り組み状況に応じた改善を要請するなど、ご協力をいただきながら、ともに推進していきたいと考えています。

また、2009年5月には香港、中国のお取引先にも「ガイドブック」を配付し、CSR調達を展開しています。今後、国内・海外とも新たなお取引先を開始する企業様には、「ガイドブック」と「チェックシート」の配付、さらに「チェックシート」の提出をルール化しました。

来年度以降の具体的な取り組み内容を明確化し、CSR調達を推進していきます。



含有化学物質の調査

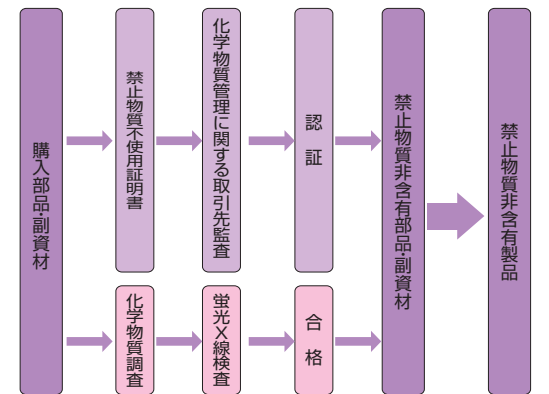
2003年に制定した「京セラミタ化学物質管理基準」に基づいて、全部品・原材料の含有化学物質調査を継続しています。2008年は通常の含有調査に加え、2007年6月に施行されたREACH規則※1に対応するため、登録が必要な物質の調査を行い、2008年11月に予備登録を完了しました。

また2009年3月より、すべてのお取引先に対してSVHC※2含有物質の調査を開始しており、今後はSVHC含有物質届出に向けて対応していきます。

※1: REACH規則: Registration Evaluation Authorization and Restriction of Chemicalsの略。「EU域内にて、化学製品を製造、輸入する場合に登録、評価を義務付け、高懸念物質については、認可、さらにリスクの高い物質には、禁止等の制限を設ける」としたEUの化学物質規制。

※2: SVHC: REACH規則で指定された発ガン性、生殖毒性など人体への有害性の懸念が高い物質。

●京セラミタ グリーン調達の取り組み



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

※3: 京セラミタグリーン調達システム (Kyoceramita Green Procurement Systemの略)。

社員とともに

人事施策

人事の基本的な考え方

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、

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意識しながら、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、人事に関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、人事制度を運用しています。

その方針に基づいて、当社は、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。

多様性を活かす組織づくり

京セラミタでは、意欲と能力を持つ多様な人材に幅広く活躍の機会を提供するとともに、働きやすい環境の整備や仕組みづくりに積極的に取り組んでいます。

年に1回実施している自己申告制度は、職場風土に関する状況を把握し、より活力ある職場を形成する取り組みの一つです。また、個人のキャリア形成を見つめ直す機会としても活用しています。

日常の取り組みとして、個々人がその業務目標を明確に定め、上司が適切な指導・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目標管理制度なども、社員が自ら意見を述べやすい職場風土の醸成に役立っています。

障がい者の雇用

当社は、障がい者の新規採用並びに継続雇用に注力しています。障がいを持った方の能力を把握し、適正な職場に配属することで、イキイキと働くことのできる職場環境をつくることを常に目標にしています。すでに社内にも多くの障がいを持った社員が働いており、それぞれの持ち場・立場で力を発揮し、会社の発展を通して社会に貢献しています。

また、2008年5月には本社R&Dセンタービルが完成し、身体に障がいを持った社員のより働きやすい環境づくりを実現しました。

具体的には、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置、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の設置並びに一部フロアのバリアフリー化、障がい者専用トイレの設置などを行いました。

しかし、このようなハード面の整備にとどまらず、障がい者一人ひとりの適性を考慮したうえでの職場配置や業務内容の配慮、産業医による健康面のサポートなど、ソフト面の充実にも重点をおいてきめ細かく対応しています。

これらの施策の実施により、障がい者雇用率は2004年度から着実に向上はしていますが、残念ながらまだ障がい者の法定雇用率である1.8%には至っていません。

今後も障がい者にとってさらに働きやすい職場環境づくりを実現することにより、障がい者雇用を積極的に推進していきます。

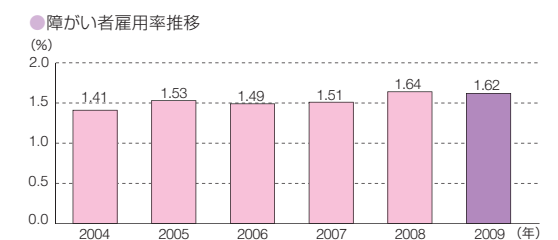


障がい者用エレベーター

階段の手すりの点字



障がい者用トイレ



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。

当社では、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10月から、発生予防を目的として、全社員を対象にeラーニングによる社内教育訓練を実施しました。

また、昨年に引き続き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。今年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。

シニア社員制度の運用

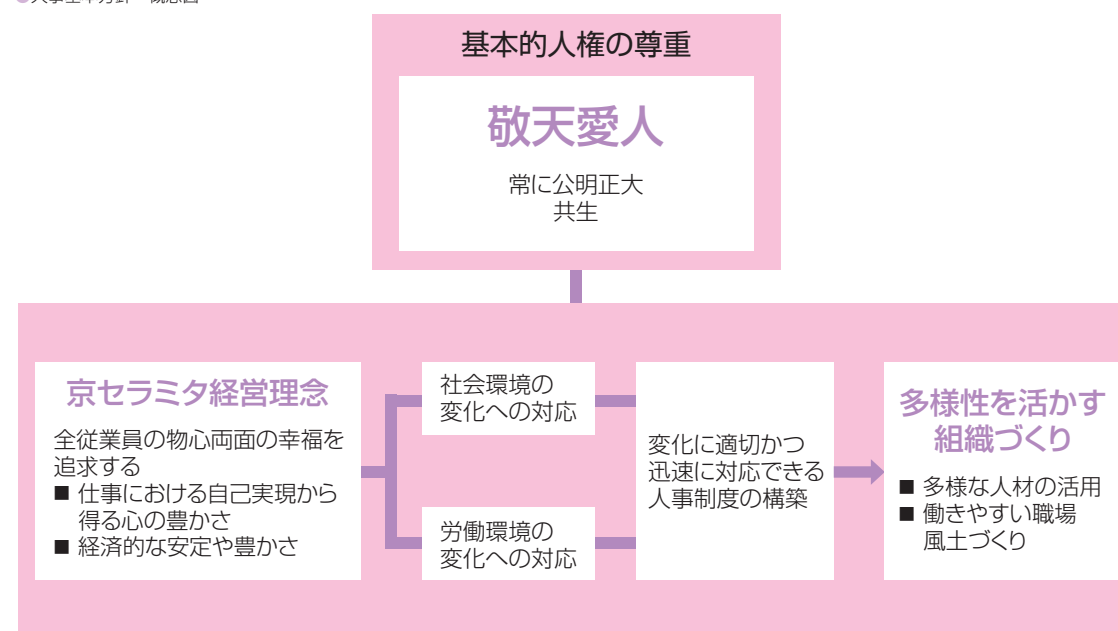
高齢化社会の進展と公的年金の見直しを背景に、2006年度、シニア社員制度(再雇用制度)を導入しました。この制度は、60歳で定年を迎えた就労意欲の高い社員を対象に雇用の場を提供するものです。

社員が定年後も、自身の保有する能力やスキルを生かしながら、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、再就職や社会参加、田舎暮らしを支援する「セカンドライフ支援制度」を導入しました。

2008年度は38名の定年退職者のうち、21名がこのセカンドライフ支援制度を利用し、新たな活躍の場の獲得に取り組んでいます。これからも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。

●人事基本方針 概念図



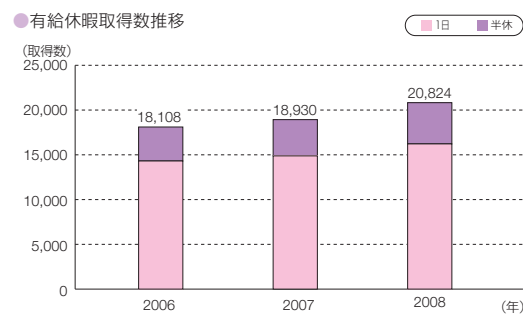
ワーク・ライフ・バランス

イキイキと働くために

社会人として働きがいのある人生を送るためには、家族を大切に仕事と家庭を両立させることが大変重要です。当社では、全従業員がイキイキと働き、有意義な社会人生活を送ることができるように、休暇制度を充実させています。

具体的には、従業員が計画的に有給休暇を取得できることを目的として、2006年4月より9日間連続休暇制度を運用しています。これに加えて、リフレッシュ休暇や多目的休暇といった新たな休暇制度も導入しました。さらに、現在の当社の年間労働日数は244日ですが、この中に一斉有給休暇取得日を3日間設けて、有給休暇の取得率を向上させる施策も実施しています。この結果、年々有給休暇の取得数が向上しています。今後も各休暇制度のさらなる取得率向上を目指して制度の充実を図ります。

また、総労働時間削減の取り組みに関しては、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、労働時間の短縮に注力しています。これらの取り組みは、従業員一人ひとりがリフレッシュでき、働く意欲すなわちモチベーションの向上にもつながっています。

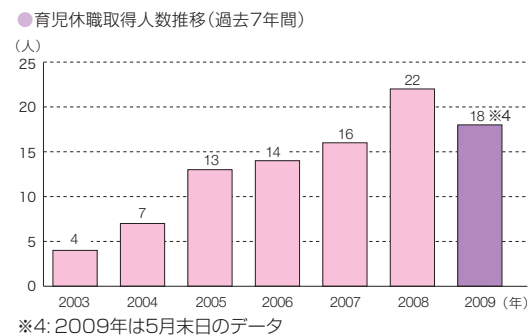


女性が働きやすい職場環境を目指して

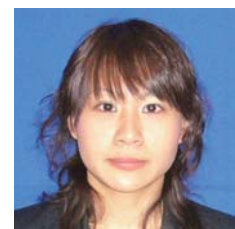
従業員の仕事と家庭の両立を支援するために、1992年度、1歳未満の子どもを持つ従業員を対象に、育児休職制度を導入しました。2005年4月から、有期雇用の従業員もこの制度の対象に加えるとともに、取得期間についても、従来の休職期間に加えて半年間の延長を可能としました。また、家族の介護にあたる従業員に対しては、最大1年間の休業を認め

る介護休職制度を2002年4月に導入しています。

また、2007年4月には、妊娠中あるいは小学校3年生までの子どもを養育する従業員に対して、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、2008年度にはさらに取得率向上のために内容の充実を図りました。これらの制度運用により、従業員からは「働きやすくなっている」との声が寄せられています。特に短時制度については、育児をしながら働くママさん社員から「子どもに接する時間が増えて嬉しく思っている」「保育所送迎時間の調整ができ、本当に助かっている」などの意見を多数寄せられています。これらの意見を大切に、今後とも、女性がより働きやすい職場環境づくりを目指して、従業員のワーク・ライフ・バランスを考慮した諸制度を改善・充実させていきます。



育児休職取得者のコメント



生産本部
栗津 幸美

私は、2007年4月から2008年4月まで育児休職を取得しました。もともと「結婚して子どもが生まれても仕事は続けたい」と考えていたので、この制度が導入されていて本当に助かりました。また復職した後、保育所の送迎などの時間がとれず悩んだ時期もありましたが、この問題も

2007年度に導入された短時間勤務制度を利用することで解消できました。当時は職場の皆様にはいろいろと迷惑をおかけしましたが、心温まるサポートをいただき仕事と育児の両立ができました。この会社の素晴らしいところは、制度の充実もさることながら、社員同士のお互いの思いやりで運用面のフォロー体制ができていた点にあると、改めて感じました。現在、2人目の子どもが生まれて再び育児休職中ですが、今年8月の職場復帰に向けて決意も新たに頑張っています。

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(13ページ参照)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当社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、当社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経営学講座一般社員向け研修参加人数

2008年度実施研修	参加人数
第 4 回	621
第 5 回	762
第 6 回	788
合 計	2,171

社員教育

2008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。

2008年までに京セラ経営研究所での役員・幹部向け「経営学講座研修」、その後当社で内製化した管理職以上向け「経営学講座研修」、さらに監督者向け「経営学講座研修」を行い終了しました。2009年度は全員参加によるアメーバ経営を目指し、一般社員を対象とした同研修を継続展開中です。

また、高度な専門知識と高い技術・技能を身に付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います。



経営学講座研修

福利厚生

基本的な考え方

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、5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。

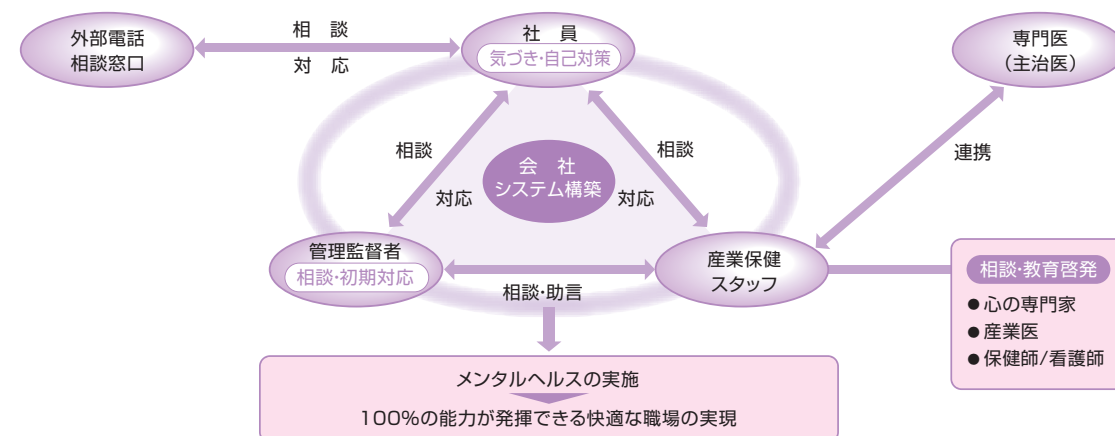
【福利厚生の基本方針】

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)
5. 万一の場合の施策
(疾病・死亡・災害・失業・その他)

【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

●メンタルヘルスクエア体制



健康保持への取り組み

社員の健康保持・増進への取り組みは企業の果たすべき重要な役割であると考え、社員が自分の健康について気軽に相談できることを目的に、全国7ヵ所に健康管理室を設置し、産業医や保健師などによる健康相談を実施しています。さらに、社内報で健康情報を提供するとともに、海外やその他の国内拠点では、産業医が直接現地を巡回して健康相談や生活指導を実施するなど、グループ全社員の健康管理に対しても積極的に取り組んでいます。

メンタルヘルスクエア体制

社員の心の健康保持・増進にも着目し、外部に相談窓口を設置するとともに、2004年からは社内に「心の専門家」を配置しています。

健康診断

年1回の健康診断では法定の項目に加え、35歳以上の社員に対して生活習慣病に焦点を当てた検査を実施し、生活習慣病の早期発見や予防につなげています。さらに、2007年からは、30歳になった社員に対しても「節目健診」と称して、同等の項目を実施し、病気の早期発見とより早い時期から自らの健康について考えるきっかけづくりを行っています。

生活習慣病・メタボリック症候群対策

健康診断後には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するなどの支援を行っています。また、産業医による疾病管理に加え、メタボリック症候群の予防・改善に着目して保健師による生活指導を実施しています。なお、このような取り組みの結果、グループ全体の健康診断有所見率は2008年度49.2%であり、全国平均49.9%(2007年)より下回る結果となっています。

喫煙対策

2003年から施行された健康増進法に基づき、事務所での空間分煙・就業時間内の喫煙禁止を実施することに加え、健康診断後の面談を利用して、禁煙指導を行っています。その結果、2008年9月時点の喫煙率は36.9%と前年の38.4%を1.5ポイント下回る結果となりました。

しかし、職種内での比較では、営業職で喫煙率が48.4%と2008年5月現在の全国喫煙者率(JT全国喫煙者率調査結果)の25.7%を上回りました。さらに、海外出向社員の喫煙習慣の再開率が高くなっていることも今後の課題となっています。

禁煙者のコメント Comment



CSR推進本部 牧浦 義則

タバコを吸い始めて、32年。産業医から禁煙の大切さについて指導を受け、周囲からは常に禁煙を勧められ、分煙や喫煙時間の制約などで肩身が狭くなってきました。自分でも健康のために何度も禁煙を考えましたが、なかなか

決心が付きません。

そんなある朝、横断歩道の向こう側で喫煙者が一つの灰皿に集まっている様子に目を留めると、真っ白な煙が舞い上がる中でタバコを吸っている。「自分もあんなところで吸っているんだ」という複雑な感情がこみ上げてくると同時に、「ちょっとタバコを中止してみようかな」という気持ちになりました。

あれから1年、きっかけは些細なことでしたが、禁煙を続けることは思ったより辛くありませんでした。タバコを吸いたいという気持ちが全くなくなったわけではありませんが、このまま「喫煙中止」を続けていこうと思います。

AED(自動体外式除細動器)社内講習会

2004年7月より非医療従事者のAED使用が認められたことを受け、京セラミタグループでは50名以上の事務所に対してAEDを設置しました。さらに、全社員が適切にAEDを使用できることを目指して、2008年10月より応急手当普及員*によるAED社内講習会を実施しています。すでに、2009年6月現在では、本社在籍者の約87%が受講を終了しました。今後は、他の事業所での講習会を随時実施する予定です。

※応急手当普及員:消防機関の認定を受けて、応急手当の普及・指導に従事する者。

●AED設置状況

事業所名	台数
本社	2台
枚方工場	2台
玉城工場	2台
東京R&Dセンター	1台
京セラミタジャパン	3台
ダイケン(株)	1台
忍ヶ丘寮	1台



AED講習会

レクリエーション活動の推進

当社は、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、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。また、2008年7月には、京セラグループの関連会社・事業所の代表チームが集まり、グループのNo.1を決定する京セラグループ全社スポーツ大会を京セラドーム大阪で実施し、グループ全体での社員の親睦と交流を深めました。

クラブ活動

業務以外での仲間づくり、社員間のコミュニケーション向上、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。



バレーボールクラブ

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。会員が集まる年に一度の総会のほかに、小集団のクラブ活動も行っています。

労働安全衛生

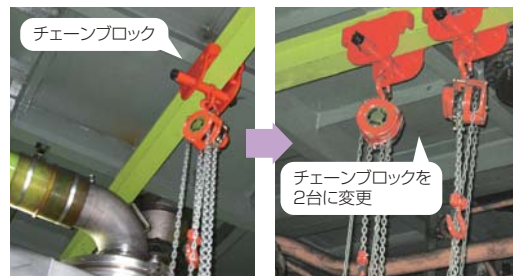
労働安全衛生管理システム OHSAS18001※1

京セラミタグループは、安全で快適な職場環境のもと、従業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考え、積極的に労働安全衛生活動を推進し、「労働安全衛生管理システム(OHSAS18001)」を運用しています。すでに国内の生産拠点である枚方工場と玉城工場、およびグループ会社のダイケンが認証を取得していましたが、生産拠点以外の京セラミタ本社、東京R&Dセンター、グループ国内販売会社の京セラミタジャパンにも導入・運用し、2008年に認証を取得しています。

また、労働安全衛生管理と防火防災管理活動は密接に関連することから、2009年より、OHSASシステムに防火防災管理活動を組み込み、防火防災教育や防火点検を充実させることによって、防火防災管理の強化を図っています。

※1: OHSAS18001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」は、Occupational Health and Safety Assessment Seriesの略。

●OHSAS活動による改善事例 「飛来・落下対策」



改善前
1点吊りによる不安全な状態

改善後
チェーンブロックを2台にして、フレコンバッグ吊り下げ時に安定するように改善

●OHSAS18001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 9月	
	東京R&Dセンター		
京セラミタジャパン	本 社		

パーフェクト5S推進活動

当社グループでは、一般にいわれる5S(整理・整頓・清掃・清潔・躰)に、パーフェクト(完璧)を付け加え、「パーフェクト5S活動」を展開しています。これは、単に職場を綺麗にすることではなく、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ことを真の目的としています。一人ひとりの感性が高まることにより、品質や効率などあらゆる面での改善にも結びつき、同時に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考えています。

●取り組み例



必要な書類をすぐ取り出せるよう工夫されたファイリング

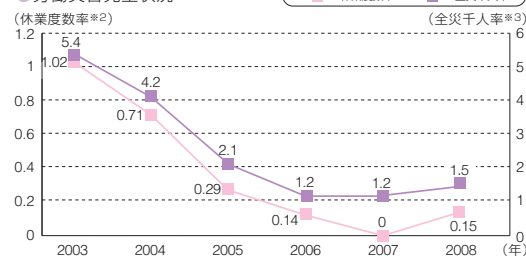
30年以上使用しているが美しく整備されているエアコン

京セラミタグループの労働災害発生状況

近年、当社グループでは労働災害の発生は継続して減少傾向にありましたが、2008年は、残念ながら労働災害の発生総数が前年より1件増加し、休業度数率および全災千人率ともに増加しました。発生した災害の原因を調べてみると、「うっかりしていた(錯覚・不注意)」「ルールを守らなかった(近道反応・省略行為)」というものがほとんどでした。

そこで、第1の「ハードウェア対策」と、第2の「ソフトウェア対策」に加えて、第3の対策として、“一人ひとりが危ないことに気付き、そして気付いたら自らの行動を変える”といった「ヒューマンウェア(心)の対策」を行うことが重要と考え、「ヒヤリハット・職場巡視・KYT(危険予知訓練)」を重視し、OHSAS18001の手順に定めて実施することにより、労働災害の撲滅を目指しています。

●労働災害発生状況



※2: 労働百万時間あたりに発生する休業災害件数

※3: 従業員千人あたりに発生する全災害件数

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」コンセプトによるもの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。

環境報告の取り組み項目

- 39 環境行動計画と実績
- 40 事業活動と環境負荷の全体像/環境会計(国内)
- 41 環境配慮製品の開発
- 42 LCAの実践
- 43 資源循環型への取り組み
- 44 グリーンロジスティクス
- 45 海外の環境活動

環境行動計画と実績

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. 卓越した環境配慮製品の提供

エコシスコンセプトを基本に、一層進化した
(長寿命であり省エネルギーに優れる)
「環境配慮製品」を開発し提供する。

3. 環境経営の確立

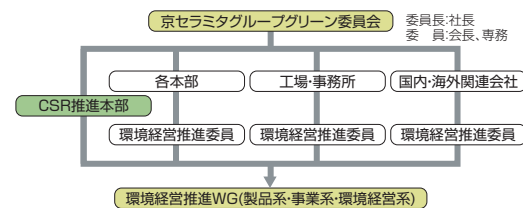
利益を生み出す継続的な環境経営を実践するために、全従業員に
環境教育の実施及び環境指標を管理できるシステムを構築する。

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、規制についての取り組み方針を明確にし、その対応を具現化するため、審議決裁機関として「グリーン委員会」を設置しています。



第2次環境行動計画(2008年4月～2010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「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。

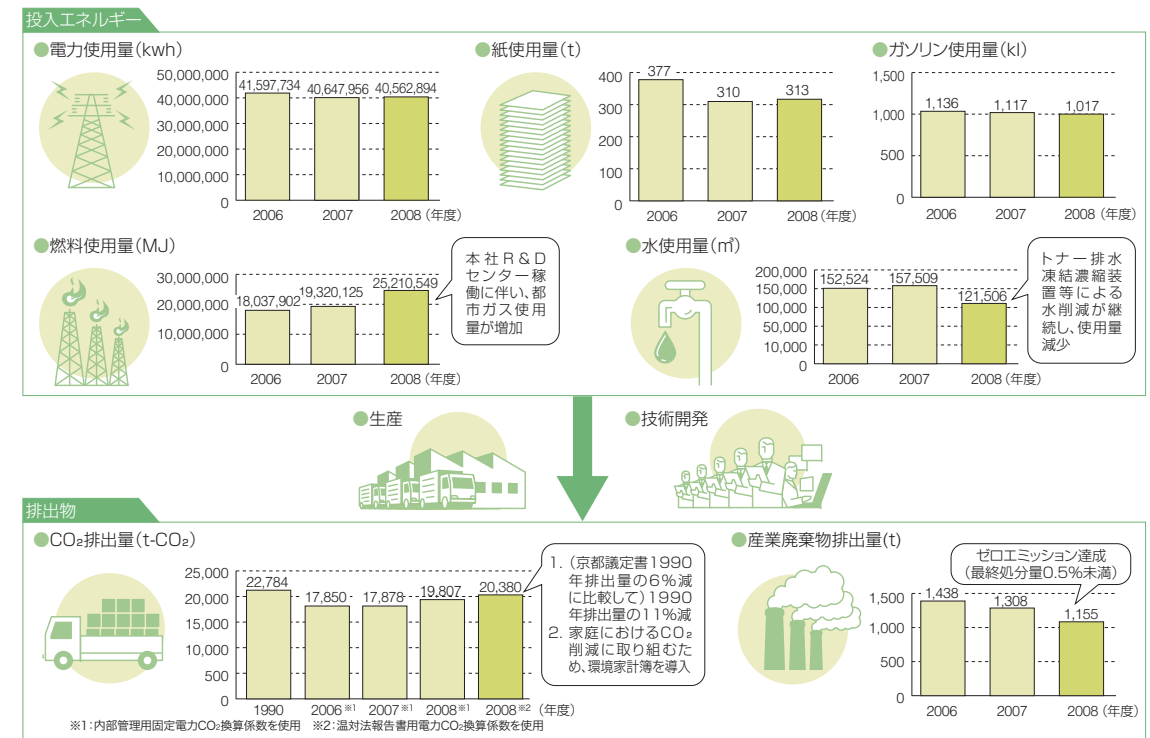
数値目標項目	基準	2008年度目標	2008年度実績	評価	2017年度目標
産業廃棄物削減	2007年度排出量原単位	10%削減	13%削減	○	50%削減
一般廃棄物削減	2007年度排出量原単位	6%削減	2%増加	×	30%削減
ゼロエミッション	—	ゼロエミッション継続	ゼロエミッション継続	○	ゼロエミッション継続
CO ₂ 削減	1990年度排出量	6%削減	13%削減	○	10%削減
水使用量削減(工場)	2007年度使用量原単位	10%削減	28%削減	○	30%削減
オフィス紙削減	2007年度使用量原単位	8%削減	20%削減	○	20%削減
工程紙削減	2007年度使用量原単位	8%削減	10%増加	×	30%削減
紙排出量削減	2007年度排出量原単位	1%削減	10%増加	×	20%削減

※ 数値目標項目は、環境行動計画のベースとなる環境負荷低減活動として本年より記載

推進活動項目	目標	2008年度実績	評価	2017年度目標
総合環境効率(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/国内事業系排出CO ₂)	京都議定書順守を最優先課題として、国内環境効率算出式の再見直しを行った。	△	—
グローバルなゼロエミッション達成	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	京セラミタ石龍工場にて、ゼロエミッション活動を開始した。	○	ゼロエミッション継続
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(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	資源回収ルート、再資源化システムの構築を完了した。 品質課題の検討継続により、運用は未実施。	×	—
製品環境効率指標の導入	製品の環境負荷効率低減効果を表すものを2008年7月までに作成し、製品環境効率指標の運用を8月から開始する	(2009年6月より社内に製品環境効率指標の公開を開始した。)	△	—
EU REACH規則の順守	REACH規則を順守し、登録、届出を確実に進め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)	2008年11月予備登録を終了した。	○	—
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	2008年7月大阪市児童福祉施設の児童をプロ野球観戦へ招待した。 2009年1月新春こども大会(天王寺区民センター)の絵画展へ賞品および参加賞を支援した。	○	—
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」の実施 キャリア教育推進事業(中学生の職業体験)の受け入れ	2008年11月大阪市の中学生を職業体験のため受け入れた。 2009年2月大阪市内の小学校7校で理科実験プロジェクトを実施した。 2009年3月中学・高校卒業予定者32名に対し、社会人の心得等の講習会を実施した。	○	—

※ 推進活動項目は、主要項目を抜粋

事業活動と環境負荷の全体像(国内事業所)



環境会計(国内事業所)

2008年度は、京セラミタ本社にR&Dセンターを竣工し、種々の省エネルギーに優れた高効率機器を導入しました。また、玉城工場トナープラントに関する環境保全機器を導入しました。

その結果、投資は前年度に比較して5億2,123万円増加し、費用についても両項目に関連する増加が目立っています。また、有価物売却収入を含めた経済効果については1億5,249万円増加し、トナー工場での省エネ活動や歩留まり向上が寄与しています。

1. 環境保全コスト

コスト分類	当該年度投資額(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	12,437,929	22,627,720	51,851,919	8,568,011	83,047,650
地球環境保全コスト	432,680,192	86,450,952	14,497,768	2,346,270	103,297,990
資源循環コスト	39,500,000	22,898,020	11,240,614	76,790,357	110,928,991
上・下流コスト	0	15,899,701	4,277	201,444,093	217,348,071
管理活動コスト	118,177,063	26,497,645	1,556,436	229,410,039	257,464,120
研究開発コスト	19,748,210	0	0	152,351,422	152,351,422
社会活動コスト	0	0	0	6,686,086	6,686,086
自然修復のためのコスト	0	0	0	0	0
合計	622,543,394	174,374,038	79,151,014	677,599,279	931,124,331
(参考 2007年度 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	単位	効果金額(円)
電気削減	4,128,300	kwh	59,338,462
燃料削減	145,702	原油換算リットル	12,783,136
PFC等温室効果ガス削減	0	kg-CO ₂ e	0
水削減	401,257	m³	68,903,577
原材料・副資源削減	0	kg	0
梱包材削減	519	kg	131,936
化学物質削減	810	kg	764,280
紙削減	1,487	kg	146,433
廃棄物削減	2,176,145	kg	66,551,169
歩留まり改善	405,960	kg	362,618,520
リユース※1	1,147	個	18,649,101
その他リユース※2	12,000	kg	3,360,592
効果金額合計(円)			593,247,207
(参考 2007年度 効果金額合計 円)			441,745,101

※1: サービス部品の再利用 ※2: 段ボールの再利用

項目	CO ₂ 削減(kg-CO ₂ e)	金額(円)
電力削減	1,239	3,162,892
燃料削減	388	1,229,347
計(円)	1,627	4,392,239
(参考 2007年度 合計)	826	2,739,423

3. 経済効果(有価物売却収入)

有価物売却収入(円)	4,363,560
(参考 2007年度 有価物売却収入 円)	3,377,162

環境配慮製品の開発

環境配慮製品の開発

京セラミタは2008年11月に環境性と経済性を両立させたA4カラープリンタの新製品として、「ECOSYS FS-C5300DN」(出力速度:カラー、モノクロ毎分26枚/A4タテ)と「ECOSYS FS-C5200DN」(同21枚/A4タテ)の2機種の販売を開始しました。

部品の交換や廃棄を低減するエコシス本来の長寿命オンリートナー設計や部品のリユース/リサイクルに配慮した3R設計、また、各国の環境規制、省エネ基準、化学物質規制など、さまざまな面において環境に配慮した設計を行っています。



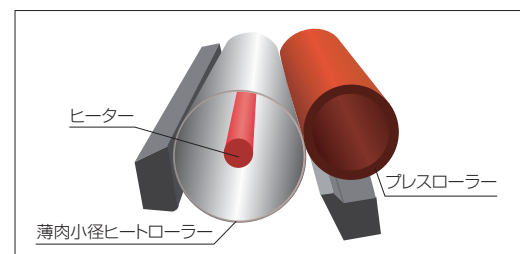
新製品の主な特徴

新開発カートナーの採用

粒子形状が均一で滑らかな新開発トナーの採用により、画像精細度を向上させ、高画質化を図るとともに、従来のトナーに比べ、同じ画像濃度でもトナーの消費量を30%低減しています。トナー材料として新規開発のポリエステル樹脂、低融点WAXを採用し、定着温度を20℃下げることができました。これにより定着エネルギー消費を15%低減しました。

薄肉小径ヒートローラーによる新定着技術の開発

薄肉小径ヒートローラーによる新定着技術の開発により、ウォームアップタイムを現行モデルの約半分に抑えました。それにより、製品が省エネモードで待機している状態からのプリント出力時間も短縮するとともに、省電力化を図っています。



TEC値※(標準消費電力)とCO₂排出量の削減

エコシスコンセプトのもと長寿命化による消耗品の削減と、さらなる省電力化により、従来機に比べTEC値(標準消費電力)とCO₂排出量を大幅に削減しています。

	新機種		従来機種
	FS-C5200DN	FS-C5300DN	FS-C5030N
連続プリント速度(モノ/カラー)	21/21ppm	26/26ppm	24/24ppm
TEC値	3.095kwh/週	3.763kwh/週	5.020kwh/週
CO ₂ 排出量	1.718kg	2.088kg	2.786kg

※ TEC値:国際エネルギープログラムに適合するための基準値。
「概念的1週間(稼働とスリープ/オフが繰り返される5日間+スリープ/オフ状態の2日間)における消費電力」を指す。

包装設計における環境配慮

当社では製品の包装設計も一貫して自社で行っており、それら包装用部材においても環境負荷の低減を第一に考えた開発に取り組んでいます。自社製品の構造や流通経路を熟知する設計者がデザイン・評価することで、環境負荷の徹底的な抑制と、輸送や落下衝撃に対する強度、開梱時の安全性、作業性といった基本的性能の両立を図り、すべてにおいて満足していただけるものを、製品とともにお客様の手元まで送り届けています。

2008年、当社では新製品のカラープリンタECOSYS FS-C5000シリーズ用のパッケージ開発では、包装に関するデザインや環境対応などあらゆる面から審査されるパッケージングコンテストにおいて、優秀作品として5年連続となる部門賞を受賞しました。



開発者のコメント
Comment MFP2統括 MD22課
中村 敏之



FS-C5000シリーズのパッケージ開発は非常に大変でした。試作の段階で衝撃試験を実施するとプリンタが壊れてしまったのです。リサイクルの難しい発泡スチロールを用いることなく、リサイクルが可能な段ボール材だけでうまく衝撃を分散させ問題解決することに苦労しました。パッケージの環境負荷を減らすことは、京セラミタのエコシスコンセプトを体現する意味でも大変重要と考えています。今後も製品設計部門と協力し、環境対応重視の包装設計を推進していきたいと思っています。

LCAの実践

LCA(ライフサイクルアセスメント)の実践

LCAとは

製品のライフサイクル(資源採取→素材製造→製品製造→物流→使用→廃棄)を通して消費・排出される環境影響を調査分析し、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、あるいはライフサイクル全体で確認できます。

エコリーフ環境ラベル取得と製品の環境負荷評価

京セラミタではLCA手法を用いたTypeⅢ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。

※ 製品のライフサイクルでの環境負荷を定量的に表示するラベル。

環境ラベル取得状況

● 2008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)	TASKalfa 250ci TASKalfa 300ci TASKalfa 4811w TASKalfa 4812w TASKalfa 4813w	LS-2020D LS-4020DN FS-C5200DN FS-C5300DN
ブルーエンジェル (ドイツ)	KM-3050 KM-4050 KM-5050 KM-2560 KM-3060	FS-1300D
ノルディックスワン (北欧5カ国)	KM-2540 KM-3040 KM-2560 KM-3060	FS-4000DN FS-C5100DN FS-C5200DN FS-C5300DN
グリーンマーク (台湾)	KM-2540 KM-3040 KM-2560 KM-3060 KM-C2520 KMC3225 KM-C3232 KM-C2525E KM-C3225E MC3232E	
エコリーフ環境ラベル (日本)		FS-1300D FS-C5200DN FS-C5300DN LS-C8100DN

プリンタの環境負荷評価事例

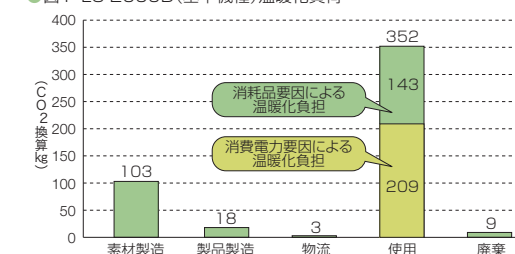
当社では製品環境データ集積システムを構築し、製品のLCA評価を実施し、新製品のLCA結果を前身機と比較して評価しています。

その一例をご紹介します。

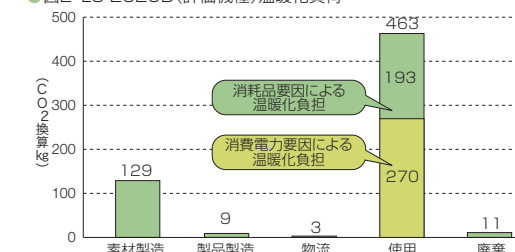
● 対象機種の仕様

	LS-2020D(評価機種)	LS-2000D(基準機種)
印字速度(枚/分)	35	30
製品重量(kg)	21.48	20.07
生涯印字枚数(枚)	735,000	540,000
発売日	2009年4月	2006年9月

● 図1 LS-2000D(基準機種)温暖化負荷



● 図2 LS-2020D(評価機種)温暖化負荷



● 評価事例

図1、2はLS-2000DとLS-2020D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LS-2020Dは印字速度が1分当たり35枚であり、LS-2000Dの30枚に比べて1.2倍にスピードアップし、生涯印字枚数が約1.4倍アップしているのに対して、製品本体にかかる「使用」時を除く「素材製造」、「製品製造」、「物流」、「廃棄」段階で発生する温暖化負荷は1.1倍と性能の向上に比べて小さく、LS-2020D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LS-2020Dの印字速度が1.2倍、生涯印字枚数が1.4倍にアップしているのに対して1.3倍アップしており、LS-2020Dの消費電力による温暖化負荷はLS-2000Dと同等であると評価できます。

● 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字枚数が1.4倍にアップしているのに対して約1.3倍とトナー消耗品による温暖化負荷はほぼ同等であると評価できます。
当社はこのような評価した結果について、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。

資源循環型への取り組み

リユース、リサイクルの仕組みを構築

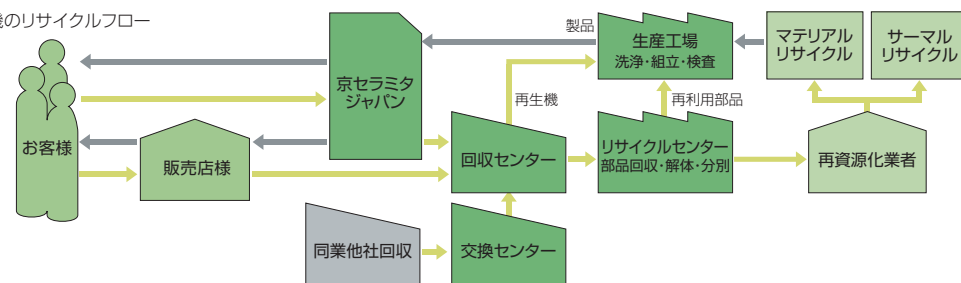
地区ごとに回収センターとリサイクルセンターを設置し、お客様から回収した使用済みの製品やトナーコンテナを回収し、再生利用を進めています。従来は中国地区で回収した製品は、九州のリサイクルセンターまで運送しリサイクルをしてきましたが、6月から広島県に回収センターおよびリサイクルセンターを設置したことで、運送時にかかるエネルギーを削減し、環境負荷の低減が可能になりました。

回収センターでは、使用状況や回収時点での製品の状態などのデータとともに使用済み製品をリサイクルセンターへ搬送するため、リユースできる部品を適切に取り出すことができます。

一方、使用済みのトナーコンテナも自社回収システムを活用して、全国8ヵ所のリサイクルセンターに収集。リユースできるものを優先的に選別するなど、できるだけ資源として再利用するマテリアルリサイクルを行っています。

2008年度は、製品本体、使用済みトナーコンテナを合わせて、2,019t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。

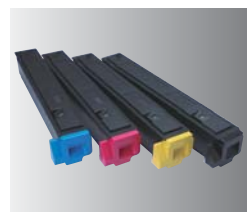
●回収機のリサイクルフロー



使用済みトナーコンテナのリユース

1998年から使用済みのトナーコンテナの回収とリサイクルに取り組んでいます。

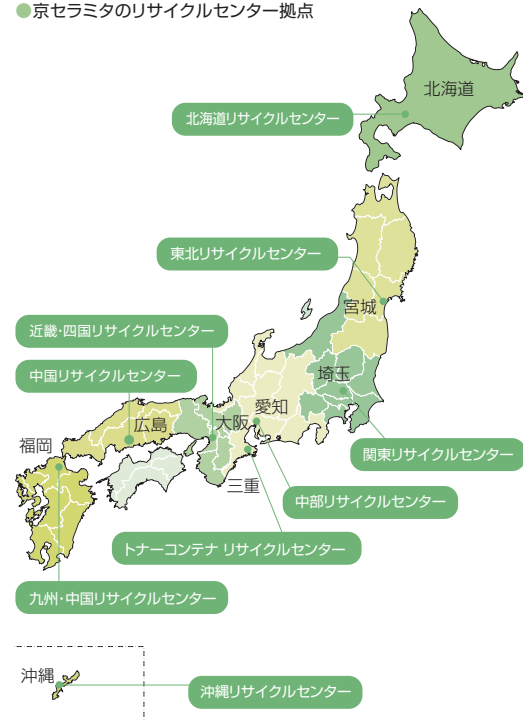
回収したトナーコンテナのうち、再使用できるものは、清掃後、外観検査・機能検査を行い再使用しています。



トナーコンテナ

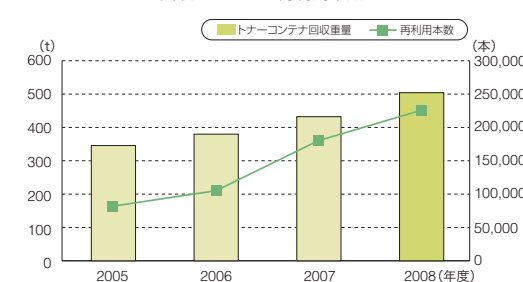
2008年度は使用済みトナーコンテナを約504t回収し、対前年度比約123%に当たる約22万個のトナーコンテナを再使用することができまし

●京セラミタのリサイクルセンター拠点



た。また、再使用できないトナーコンテナについても、99%以上の再資源化を行っています。

●トナーコンテナの回収重量および再利用本数

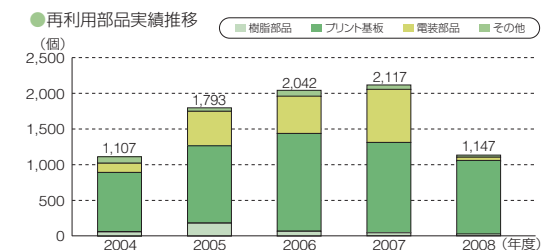


使用済み製品の部品リユース

回収された使用済みの製品本体から、部品を取り出して再使用する部品リユースにも積極的に取り組んでいます。再使用可能な部品を手順に従い取り外し、選別後、リユース部品生産ラインに転送し、対象部品ごとに定められた消耗部品の取り替えなどを行い、合格となったものだけを再使用しています。

2008年度の実績は、在庫調整などの結果、残念ながら2007年度実績45.8%減の1,147個でした。

2009年度は、2007年度並みの数量を目指します。



グリーンロジスティクス

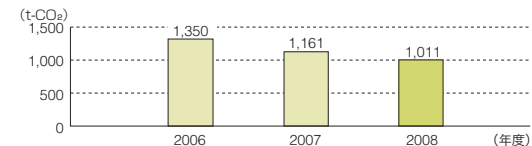
京セラミタグループの物流におけるCO₂総排出量(日本国内)

京セラミタグループの物流CO₂総排出量(国内)は、次のような取り組みにより、年々削減が進んでいます。

1. 海外工場からの製品の輸入経路の短縮
2. モーダルシフトの促進
3. 積載効率の向上

一ヵ所での積載率の低い場合は、複数箇所での積み込みに変更しました。

●京セラミタグループの物流CO₂総排出量(国内)



中国工場から製品を出荷する場合の運送経路の改善

中国工場(広東省)で複合機、プリンタおよびその関連機器を生産して、全世界に製品を出荷していますが、従来は香港に陸上運送(トラック便)して香港港より輸出をしていました。これを変更し、現在は大半の製品を深圳地区の港に陸上運送してから全世界に出荷しています。

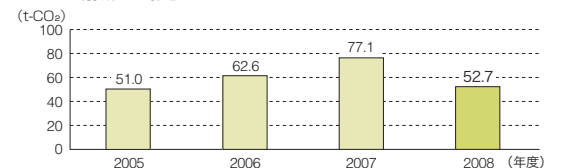
その結果、従来の香港港までよりも、中国工場=深圳地区の港間の方が輸送距離を短縮でき、CO₂排出量の削減を可能にしています。

中国工場からの輸入経路の短縮とモーダルシフトによるCO₂排出量の削減

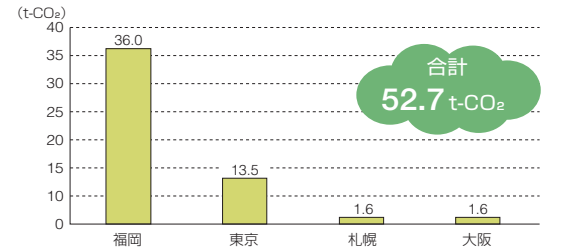
従来、中国工場からの輸入は、大阪港を利用して、東京、福岡、札幌の在庫拠点へトラック便や海上便などで輸送していましたが、これを変更して輸入の大半を東京、福岡、札幌の最寄りの港への荷揚げに切り替えることで、輸送距離の短縮によりCO₂排出量を削減しています。

2008年度は、2007年度に比べて輸入量の減少により、発生CO₂の削減量は減少しましたが、年間52.7t-CO₂の削減が達成できました。

●CO₂削減量の推移



●2008年度CO₂削減量の内訳



海外の環境活動

京セラミタアメリカ本社

2008EIP賞を受賞

米国連邦政府市場の購買関係にある企業にとって最も名誉ある評価の2008EIP賞(Excellence In Partnership Award)において、Industry Green Contractorを受賞しました。

この賞は、環境にやさしい製品を提供したり、製造工程や業務運営を実施することで、最も環境に貢献した企業に与えられるものです。製造業者が受賞対象となる5つの賞のうちの1つで、EIP賞のカテゴリーの中でも競争率が高いといわれています。



(EIP賞のロゴマーク)

2度目のエバーグリーン賞を受賞



エバーグリーン賞の授賞式

2008年度のエバーグリーン賞の「技術・電子機器部門賞」を受賞しました。エバーグリーン賞は、政府組織である米国調達局(GSA)の統合作業環境取得センター(IWAC)によって1998年に設立された賞であり、廃棄物の削減やリサイクルなど環境に配慮した企業活動に積極的に取り組み、他社の模範となる企業に贈られます。今回は2005年度に続く2度目の受賞となりました。

社長のコメント Comment



京セラミタアメリカ 社長 マイケル・ペトランチ

京セラミタ アメリカ社は、「地球環境への負荷を低減する」という環境方針に従い、2008年から使用済トナーコンテナの回収・リサイクルをスタートさせるなど、社員一丸となって積極的に環境活動に取り組んでいます。これらの栄誉ある賞を受賞できたのも、これまでの取り組みが認められたものと考えています。

京セラミタドイツ

ドイツ環境支援協会に寄付

京セラミタドイツは京セラの「経営思想」である「LIVING TOGETHER 共に生きる」に従い、ドイツ環境支援協会(DUH)の設立当初から20年以上もの間、支援を続けています。DUHは1975年に設立されたドイツのNGOで、世界各地の湖や湿地帯の環境を守る「Living Lake」をはじめ、環境や自然を保護する活動をサポートしています。

2007年には、京セラミタドイツとDUH、ドイツ中小企業連盟(BVMW)と共に、新しい省エネルギー技術の開発や環境保護プロジェクトに貢献してきたドイツの中小企業を表彰するため、京セラエコワードを設立しました。また2009年には、2万ユーロをDUHに寄付しました。今後もDUHの活動を支援していく予定です。

京セラミタヨーロッパ本社

グリーン電力供給契約を締結

2008年4月に電力会社と、4月から12月までのグリーン電力供給の契約を結びました。グリーン電力は風力発電・水力発電・太陽光発電・バイオマス発電^{※1}により作り出されるため、上記期間内の発電に伴うCO₂発生量は0となります。これにより、上記期間内で360.5t-CO₂の削減効果^{※2}がありました。

※1 植物などから得られた有機物をエネルギー源として利用する発電。

※2 4月から12月までの電力使用量にグリーン電力使用時と通常電力使用時のCO₂換算係数の差を乗じた値。



京セラミタイギリス

環境企業賞を受賞

エコスプリンタの技術や、環境問題への取り組み実績が認められた結果、Microscope社主催のAwards for Channel Excellence(ACE)の環境企業賞(Environmental Company of the Year)に選出されました。また、環境問題への対応にとどまらず、他の企業への良い模範となる実績を持っていることも評価され、今回の受賞へとつながりました。



環境企業賞の授賞式

グリーン製品賞を受賞

エコスプリンタの技術が、ドキュメント・マネジャー・マガジン主催のDM賞の1部門であるグリーン製品賞を受賞しました。ドラムや部品を長寿命化することで消耗品をトナーのみとし、廃棄物の削減によって環境負荷を減らしたことが評価されました。



環境企業賞の授賞式

スタッフのコメント Comment



京セラミタイギリス キャシー・キング

京セラミタイギリスでは、環境に関する各種情報を京セラミタ製品のユーザー様や関連企業に提供するための環境情報ネットワークの設置や、「グリーンライト・アワード」という環境をテーマにした賞を授与するなどの活動を行っています。これらの取り組みが多くの企業に認められたことをとても嬉しく思います。今後も環境負荷の低減に重点的に取り組み、環境配慮に対するメッセージを発信していきます。

京セラミタイ

「The Big Cleaning Day」を実施

2008年11月24日に、清掃活動である「The Big Cleaning Day」を実施しました。これは、ISO14001における社会的貢献と責任を果たす活動の一環として、オフィスの近隣や公園の清掃を行ったものです。この清掃活動では、廃棄物が適切に処理されるよう、一般廃棄物、リサイクル可能な廃棄物、そして有害廃棄物の3つに分類しました。

寄付活動/植林活動を実施

2008年4月に本・学生服・おもちゃ・新しい文房具などを内陸部の恵まれない子どもたちに寄贈しました。また、古いパーツや回収パーツ、飲料缶からアルミニウムを収集し、慈善団体への寄付を行う活動にも参加しました。30kgのアルミニウムが集まり次第、団体へ寄贈する予定です。

さらに、7月5日には植林活動を実施し、約50名の従業員が参加しました。



植林活動

京セラミタオーストラリア

「ビジネス・クリーンアップ・オーストラリア」に参加

2009年2月24日に開催された「ビジネス・クリーンアップ・オーストラリア」(豪州全土で年1回開催される企業主体のボランティア清掃活動)に、社長以下12名の従業員がボランティアとして参加しました。チョーダーベイ国立公園にて雑草の駆除やごみ拾い、また豪州土着の植物を植えるなどの活動を行いました。



ビジネス・クリーンアップ・オーストラリアでの活動

石龍工場



■ 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:中国・広東省東莞市
従業員数:5,517名(2009年3月現在)
延床面積:23万1,500㎡
事業内容:複合機、プリンタ、感光ドラムの生産

■ 2008年度の主な活動

京セラミタグループの主力工場である石龍工場は、環境保護活動の一環として、2008年度は主に節電に取り組んできました。昨年6月の環境月間を機に、電灯の間引き、空調温度管理の徹底、切り忘れ防止を工場全体の活動として全員で取り組みました。

電灯は工場全体で5万本以上ある蛍光灯のうち、約9,000本を減らし、室温管理も、空調使用時は26度以上としました。切り忘れも、5,000人の従業員を擁する工場として、工場全体で当初月間200件以上もあったものが、今ではほとんど発生していない状態になっています。

社員全員の協力のもとに行った節電活動の結果、2008年度は2007年度に比べ、年間の電力使用量を約700万kwh(15.7%)削減できました。今年度も前年度比10%の削減を目標に、引き続き節電活動を継続しています。

また、石龍工場は日頃の環境への取り組みが認められ、2009年3月「第1回東莞市環境友好企業」に選出されました。選出されたことで、環境活動に関する資金が援助されます。今回は、「国あるいは地域で定められた廃棄物の排出基準、および排出量が基準を達成しなければならない」、「環境保護施設の安定稼働率は95%以上でなければならない」などの厳しい基準をクリアし、40社のうちのわずか1社に選出されました。

玉城工場



■ 概要

所在地:三重県会郡玉城町野篠字又兵衛704-19
従業員数:363名(2009年3月現在)
敷地面積:10万1,511㎡
事業内容:プリンタ・付属機器およびトナーの生産

■ 2008年度の主な活動

工場の位置する玉城町のシンボルである田丸城跡は、南北朝時代に南朝方の拠点として北畠親房、北畠顕信によって築かれた城で、城内に往時の原型をとどめる富士見門を有した三重県指定史跡(県重要文化財)です。

玉城工場は、組合との協賛事業として田丸城跡の清掃活動を継続して行ってきましたが、本年度はさらに一歩進め、地元企業が責任を持って史跡としての環境美化に努めることを玉城町教育委員会と協議し、富士見門付近を担当することになりました。

年3～4回、定時後に社員が城内の担当エリアに出向き、草刈りやごみの回収などの美化活動を行うことで、城跡を訪れる人々に由緒ある史跡を満喫していただけるよう、地域社会に貢献したいと考えています。



玉城町のシンボル田丸城跡の美化活動

枚方工場



■ 概要

所在地:大阪府枚方市津田北町1-38-12
従業員数:361名(2009年3月現在)
敷地面積:4万6,018㎡
事業内容:複合機・プリンタ・付属機器・感光ドラムおよびトナーの生産
サービスパーツの統括拠点

■ 2008年度の主な活動

枚方市内の主な事業者13社と枚方市との間で2008年7月より推進してきた「枚方市地球温暖化対策協議会」(地球温暖化対策を市内事業者と枚方市が協議・実践するための組織)が2009年4月よりスタートしました。枚方工場でも、設立当初より準備委員会に積極的に参加し、2008年10月には、設立記念として開催された「第1回ひらかた環境展」にも出展し、当社のエコシスコンセプトや環境保全への取り組みなどを紹介しました。

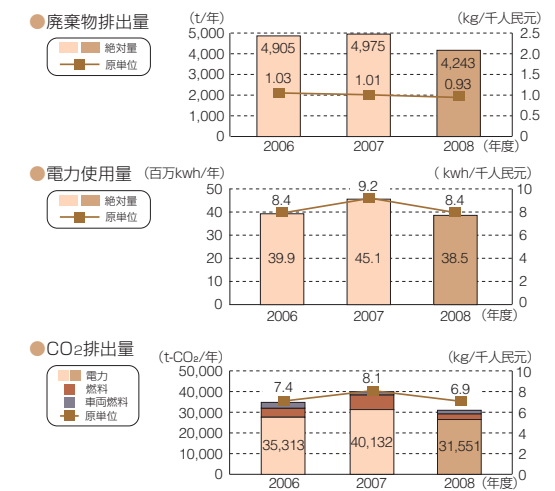
また、枚方市が独自に実施している学校版環境マネジメントシステム(S-EMS)にも参加しました。これは、枚方市立の75の小・中学校および幼稚園が、継続的に省資源・省エネルギー活動、環境保全事業に取り組んだ成果を、市民代表と市職員で構成する審査員チームが審査するものです。当社からは審査員として1名が参加し、教育委員会職員と書類・訪問審査に当たりました。



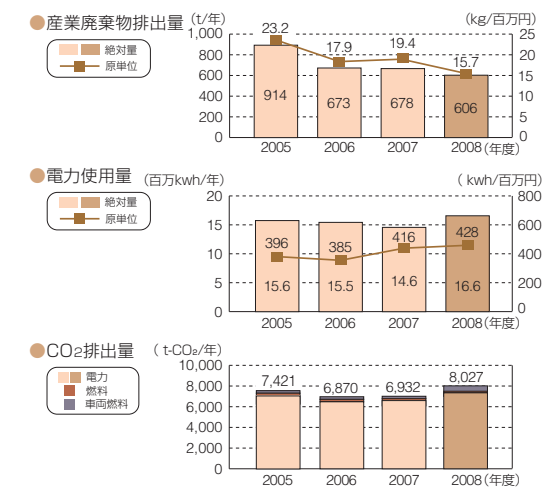
枚方市地球温暖化対策協議会の設立総会に参加

工場の環境負荷データ

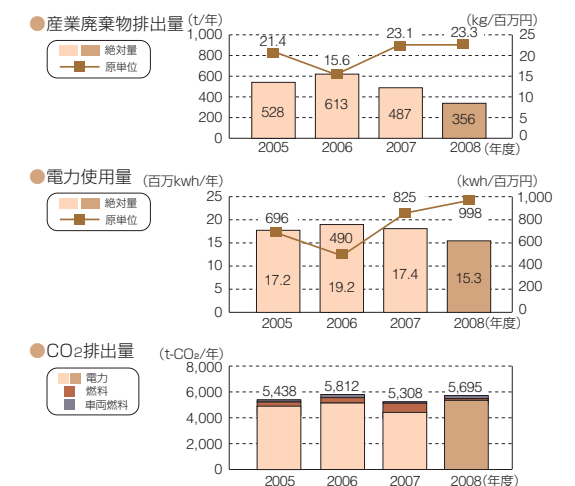
石龍工場



玉城工場



枚方工場



※工場の生産活動の変化に伴い、売上、生産の範囲を見直しましたので、昨年度の公表値から一部数値が変動しています。

CSR報告書2009について

京セラミタでは毎年、有識者をお迎えして報告書の記載内容についての貴重なご意見をお聞かせいただいています。今回は、2009年7月8日、京セラミタ本社において「京セラミタグループCSR報告書2009」に関する第三者意見交換会を実施しました。



出席者（文中敬称略）



梨岡 英理子 氏
公認会計士

株式会社環境管理会計研究所 取締役
日本公認会計士協会経営研究調査会
サステナビリティ情報開示専門部会委員。
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。



品部 友美 氏

KPMGあすサステナビリティ株式会社 シニア
環境/CSR報告書に対する第三者審査、環境/CSRマネジメントに関するアドバイザリ等に従事。第10回～第12回環境コミュニケーション大賞（環境省他主催）環境報告書部門WG委員。



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



猪子 雅美

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/CSRマネジメントについて

「方針と行動の関連が見える報告書を」

梨岡 CSR重点項目が示され、開示データも増え、年々充実してきていると感じます。

品部 より多くの項目を盛り込みながら、コンパクトに情報がまとめられており、全体像が把握しやすいレイアウトですね。

梨岡 CSR活動行動方針が一覧表になっているので、その項目の記載ページが分かるような工夫や、トップコミットメントで述べられている2009年度重点活動項目とCSR活動行動方針（14ページ）や記載項目との関連が見えると、もっと良かったと思います。

品部 コンプライアンスやリスクマネジメントに関する取り組みの目的は、法令違反や情報漏洩などをゼロにすることです。読者にとっても取り組みの結果と効果などは重要な情報です。これらの実績、あるいは取り組みによって見つかった課題と対策はどんな内容か、といった進展が見えるような開示の仕方も必要ではないでしょうか。

田川 法令監査を実施した結果、法令違反はなくても軽微な指摘などはやはり出てきます。法令監査の概要は、今後開示できるよう検討していきます。



梨岡 データの読み手からすると、会社概要のページなどに、どこで何を何割つくり、どこで多く販売しているのか、そういった程度の基礎情報があれば、データの持つ意味を読み取りやすくなるはずです。

品部 社員数の多いエリアであれば雇用に関する取り組み、売上高が大きいエリアではお客様対応など、力を入れる取り組みも違ってくるでしょう。基礎情報としてほしいですね。



特集ページ[TASKalfa]の記事について

「お客様視点のものづくりをもっとアピールしては？」

品部 石龍工場（中国）でのセル生産方式やマイスター制度、試作段階での共同参画などは、中国人従業員のモチベーションやスキルを向上させるためにも、意味のあることだと思いました。定着率が低い中国人従業員の働き方が変わる可能性を感じましたし、これらの記事は「社員とともに」のページにも展開していただきたい内容です。

猪子 TASKalfaの立ち上げに際して石龍工場が一丸となった取り組みは、中国人従業員のスキルアップに確実につながりました。働く喜びや達成感などが感じられるような、中国ならではの人事システムの構築が今後の課題と思っています。そういう意味でも、「社員とともに」と関連付けることは意味がありますね。

梨岡 製品の開発に当たって、お客様の声に耳を傾け、「お客様の役に立つ」機能を追求したとありますが、これはとても大切なことです。これが本来のものづくりの姿ではないでしょうか。国内だけでなく、海外のお客様の声も聞いたのか、そこからどうやって課題を抽出したのか、どう開発につなげたのか。そういう道筋が見えるようにアピールすることで、信頼性も増すでしょう。



社会性報告・環境報告について

「次世代の教育支援活動はすばらしい」

品部 次世代の教育支援活動、とくに理科実験授業はすばらしい活動ですね。子どもたちの「理科離れ」に対する解決の一助になるはずです。

猪子 京セラミタは多くの人々の支えがあってこそ存続、成長できるので、その感謝の心をお返しするのが社会貢献活動だと考えています。ものづくりを行う企業として、高度な技術を日本に根付かせることも大きな使命です。

品部 海外の社会貢献活動は財務的支援などが中心のように読み取れ、京セラミタの顔が見える活動が少ないので、国内での活動でノウハウを蓄積し、ぜひ海外にも広げてほしいと思います。



田川 環境活動については、ISO 14001など世界共通のものさしがあり、国が違っても同じ目線で会話ができます。しかし、社会貢献活動は国内で始まったばかりで、海外ではどのように展開すればよいのか、そもそも、どうやってCSR方針を浸透させるかなど、まだまだ課題は多いと思います。

品部 取引先との関係のところで、環境管理体制の状況をグラフで示してありますが、調査対象は海外まで含んでいるのかが分かりません。報告書全体を通して言えることですが、調査対象、集計範囲をきちんと示すことが大切だと思います。

梨岡 例えば、「社員とともに」のページでは、2008年度の育児休職の取得については、取得率や男女別の育児休職取得人数も知りたいところです。報告書の読者には社員や就職希望者もいるので、発信情報をもう少し増やしてはいかがでしょうか。

田川 男性の育児休職取得者はまだいませんが、介護休職や時短勤務制度の利用者はいます。ステークホルダーから求められる情報を整理して開示していくようにします。

品部 2008年度の報告書の特集では、石龍工場の「労働災害発生状況」のデータが記載されていますが、今回は載っていません。主力工場なので、このような情報は継続して載せていただきたいと思います。

梨岡 従業員数も生産量も多く、CO₂排出量も多い石龍工場については、数値目標や活動内容など、より詳しい情報を載せるべきではないでしょうか。最大の生産拠点である中国、主要マーケットである欧州と、各特徴に合わせた情報の開示、見せ方を工夫されるともっとグローバルな報告ができると思います。

第三者による意見交換会を終えて

取締役専務執行役員 CSR推進本部長 **田川 芳博**

意見交換会を重ねることで改善していることと、読み手の観点に立って、まだ改善すべき点があることが分かりました。今回ご指摘いただいたように、開示するデータが何を示すのか、何を読み取れるのかが分かりやすい表現を工夫したいと思います。まず方針を示し、具体的な活動に落とし込み、その活動内容や実績を報告する、という一連の流れを大切に、より良い報告書に向けてステップアップしていきます。