

2010 KYOCERA MITA CSR ACTIVITY SUMMARY

2010京セラミタCSR活動概要



京セラミタの環境への取り組み

環境配慮製品の開発	1
LCAの実践	3
省資源・資源循環への取り組み	4
環境行動計画と実績	5
グリーンロジスティクス	7
世界各国での取り組み	8

環境マネジメント

環境ラベル取得製品	11
ISO14001認証取得事業所	12

京セラミタの社会活動

京セラミタグループのCSR理念	13
品質保証体制	14

社会性報告

購買活動の基本的な考え方	15
--------------------	----

社会貢献への取り組み

社会貢献活動の基本的な考え方	16
----------------------	----

京セラミタの会社概要

会社概要	17
グローバルネットワーク	18

京セラミタの環境への取り組み

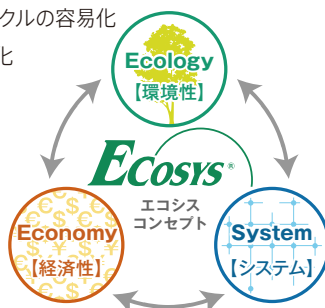
環境配慮製品の開発

部品の交換や廃棄を低減する長寿命設計や、部品のリユース・リサイクルに配慮した3R設計、温室効果ガスの排出を抑制する低消費電力設計など、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。

基本的な考え方

過去より培ってきたプリンターの長寿命化技術を核として、「いつの時代においてもプリンター製品ブランド“エコシス”の名にふさわしい、卓越した環境配慮型製品であり続けること」を基本的な考え方として、京セラミタは、次のような、さまざまな面において環境に配慮した製品、技術の開発に取り組んでいます。

- 長寿命化による消耗部品の廃棄削減
- トナー消費量の削減
- 廃棄時のリユース、リサイクルの容易化
- 製品本体の小型、軽量化
- 部品点数の削減
- リサイクル樹脂の採用
- 低消費電力設計
- VOC排出量の削減
- 低騒音設計
- オゾンフリー設計
- ユニバーサルデザイン など



長寿命化技術（エコシステクノロジー）

プリンターは通常、数万枚の印刷で感光ドラムや周辺の消耗部品を交換する必要があります。一方、当社のプリンターは、a-Si*ドラムをはじめとする数々のエコシステクノロジーにより、30万枚を印刷しても、その間トナーの補給だけで使用でき、消耗品の交換や部品の廃棄を発生させない長寿命設計となっています。

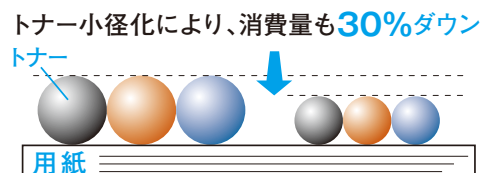
*a-Si: アモルファスシリコン



トナー消費量の削減

当社のプリンターにおいて唯一の消耗品であるトナーも、画像品質を維持、向上させつつ、その消費量の削減を図ることで、地球温暖化の原因となる温室効果ガ

スの排出量を抑制しています。2009年1月に発売したTASKalfa500ciシリーズでは、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。



環境配慮設計アセスメント

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（再使用）、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できているか」、「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、数値化して評価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しています。これらの基準や仕様書の順守や、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。さらに、製品設計だけでなく、製品の梱包や物流の面においても、環境配慮の観点から設計の見直し、改善を継続して行っています。

低消費電力設計

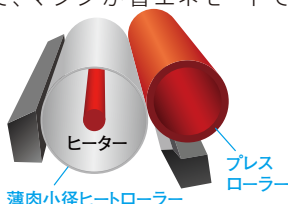
■ 待機時の消費電力量を削減

複合機やプリンターの使用時に発生する環境負荷を表す指標のひとつに、消費電力量があります。特にオフィスで使用されるネットワークプリンターにおいては、常に電源が入った状態で待機しているため、待機時の消費電力量を削減することが、環境配慮製品

を開発する上での重要な課題です。そのため、当社は、待機時のネットワーク監視や電力コントロールを、最も効率よく低電力で行える省エネコントローラーの開発に取り組んでいます。



■ ウォームアップタイムを従来製品の約1/2に抑制
用紙上のトナーを熱溶着するための定着部についても、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従来製品の約半分に抑えました。これによって、マシン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を短縮するとともに、省電力化を実現しました。



VOC※排出量の削減

当社は、世界で初めて、環境先進国・ドイツのエコマーク「ブルーエンジェル」をプリンターで取得しました。その厳しい基準をクリアすることで、地球温暖化をもたらす環境負荷の低減だけでなく、粉塵・騒音の抑制、VOC※排出量の削減など、オフィス環境の保護といった点においても優れた環境性能を発揮しています。

※VOC：揮発性有機化合物 (Volatile Organic Compounds) の略称。
トルエン、キシレン、酢酸エチルなどが代表的な物質であり、塗料、印刷インキ、接着剤、洗浄剤、ガソリン、シンナーなどに含まれる。

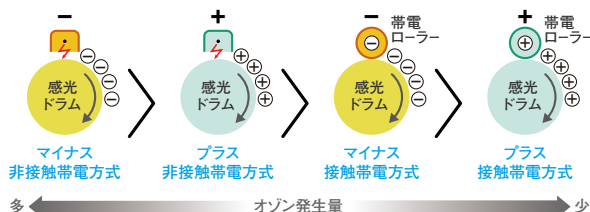


オゾンフリー設計

a-Siドラムをはじめ当社の製品にはオゾンの発生がより少ない、プラス (+) 帯電で用いることのできる感光体を採用しています。

2009年1月に発売したカラー複合機TASKalfa 500ciシリーズや同4月に発売したカラープリンターFS-C5400DNでは、a-Siドラムとプラス帯電ローラーシステムを組み合わせることで、従来方式では少量

発生していた臭気を伴うオゾンの発生を、測定が困難なレベルまで軽減しています。



ユニバーサルデザインの取り組み

京セラミタにおけるユニバーサルデザインへの取り組みは、製品を開発している技術者やデザイナーが、障がいを持った方や高齢者の立場を理解するということをベースにしています。障がいを持った方の職場環境を見学したり、技術者やデザイナー自身が車椅子や高齢者体験キットなどを使用して製品を検証し、開発に反映しています。



車椅子での操作性検証



京セラミタの「人にやさしい製品を開発する」という方針の中で、特に重要としている要素は、製品の使い易さです。この使い易さがお客様の業務効果を高めることに繋がると考えます。

京セラミタでは、製品が環境にもたらす負荷を製品のライフサイクル全体で把握し、低減させていくため、全製品のLCA（ライフサイクルアセスメント）を実施しています。

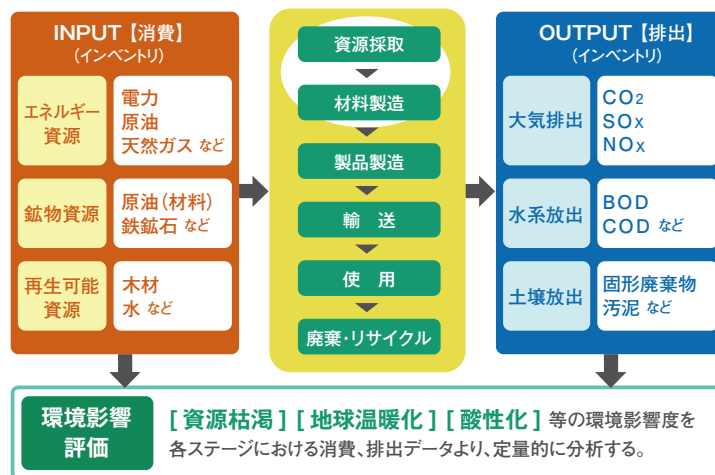
LCA（ライフサイクルアセスメント）とは

LCAとは、製品やサービスを、資源の採取から製造、輸送、使用、廃棄、リサイクルに至るライフサイクル全体としてとらえ、その一生を通じて投入される資源、エネルギーおよび排出物を定量的に把握し、環境に与える負荷を分析する手法のことです。

LCAは、温暖化や資源枯渇といった環境負荷（環境影響）を客観的に定量化する「環境影響評価」などに基つき、事業活動の改善に向けた意志決定に科学的・客観的根拠を与え、支援するものです。国際標準化機構（ISO[®]）による環境マネジメントシステムの規格においては、ISO14040とISO14044がLCAについて規定しています。また、その公開方法はISO14025で規定されています。

※ISO：International Organization for Standardization

ライフサイクルステージ



LCAにより期待される効果

LCAの実施によって、以下のような効果もたらされると考えられます。

1. 複数の環境対策技術のうち、最適なものが選択可能となる
2. ライフサイクルのなかで、環境負荷の低減において重要なプロセスが明確になる
3. ひとつの問題から、新たな環境負荷がもたらされること、あるいはライフサイクルの他の段階への波及・移行を防止できる
4. 科学的・客観的な環境政策のための意志決定に対して、根拠が得られる
5. 環境情報をタイムリーに提供、公開できる

当社の取り組み

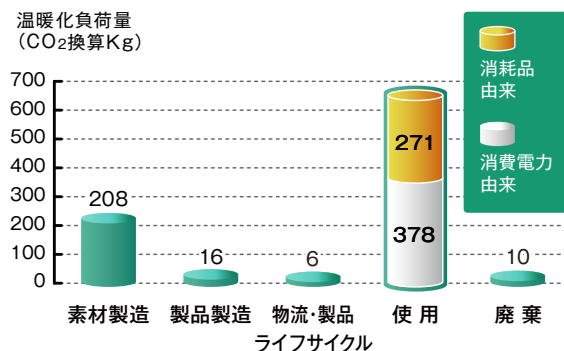
当社では製品のLCAを実施することで、ライフサイクルにおける環境負荷の大きい段階を見つけ、重点的に改善が必要なポイントを探し出せるようにしています。

例えば、右記の図は、当社製品のライフサイクルにおいて

地球温暖化の原因となるような環境負荷に焦点をあてて行ったLCAの結果ですが、この図から、環境負荷を低減するポイントが、「製品本体を構成する素材製造段階」と「お客様が使用する段階」にあることがわかります。

当社はこのように、既存の全製品を対象にLCAを実施しています。そして、その結果から得られた情報を用いて、本体・消耗品の素材を選定し、使用時の消費電力の削減、消耗品関連部材の削減などを考慮した製品開発を進め、環境負荷の削減に努めています。

■ 当社標準プリンターの温暖化負荷LCA結果



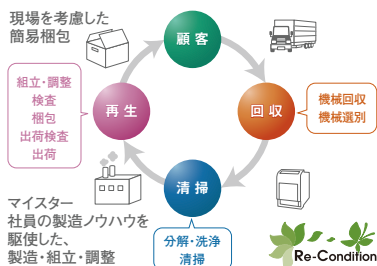
京セラミタは、より環境負荷の小さい製品を市場に供給することはもとより、その製品が役目を終えて、不要になったあとも、自社で回収、リサイクルをするシステムを構築し、運用しています。

RC (Re-Conditioning) 機の取り組み

京セラミタは使用済み製品をリユース・リサイクルするにあたり、より環境負荷の小さいリユースを優先して部品や製品本体のリユースに取り組んでいます。

複合機再生の仕組み

お客様のもとで使用済みとなった製品は、京セラミタの回収センターに集められます。集められた製品は、まず輸送中の破損やキズの有無、および使用枚数の確認が行われます。さらに、電源を投入後、正常にコピーができることなどを基準にし、選別します。合格した物だけが、RC機の候補として再生工場へ輸送されます。再生工場でもより詳しく、厳しい基準に従って受け入れ検査を行い、合格したものだけが生産工程に投入されます。生産工程では、お客様のもとでの使用状況や品質履歴などを参考に消耗箇所の部品を交換し、分解、洗浄、調整などの工程を経て、厳重な検査に合格したものだけがRC機として蘇ります。これらの工程を経て生産されたRC機は、新造機と同じ品質を維持しながら、ライフサイクル全体での環境負荷を低減しています。

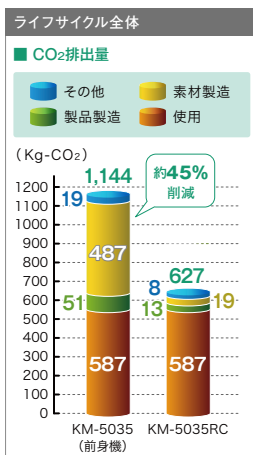


RC機的环境負荷低減

その製品の素材製造段階から生産、使用段階をへて、最終リサイクルされるまでの環境負荷を調査する製品のLCA分析においても、当社のRC機は新造機に比べて環境負荷を約45%低減しました。

CO₂排出量削減 ▶ 約45%達成!!

リユース部品使用率 ▶ 90%以上達成!!



トナーコンテナの再使用

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います。お客様のもとで使用済みになったトナーコンテナは、回収センターに集められた後、リサイクルセンターに輸送され、選別基準に従って、破損、キズなどの選別が行われます。その後、再使用可能なものは再生工場に輸送されて、清掃・外観検査・気密試験など、新造品と同様の厳しい検査を経て、再び製品として使用されます。

2009年度の取り組み

2009年度は512tのトナーコンテナを回収し、約10%にあたる56t、本数換算すると19万8,000本のトナーコンテナを再使用しました。



部品の再使用

回収した使用済みの製品から再使用可能な部品を回収し、リユース部品として市場に供給する事業にも取り組んでいます。リサイクルセンターでは、回収センターで確認した使用済み製品の情報を基に、再使用可能な樹脂部品、プリント基板、電装部品などを取り出し、清掃の後、品質の確認を行います。さらに厳重な検査を実施し、合格したものだけを再びリユース部品として出荷しています。



再使用できない部分の再資源化

使用済み製品、トナーコンテナのリサイクルにあたり、再使用(リユース)を最重点に取り組んでいます。再使用できない部分はマテリアルリサイクルを優先して、手作業で丹念に分解し、金属類、プラスチック類、ガラスなどの素材別に分別し、再資源化に取り組んでいます。

マテリアルリサイクルのできない部分については、ケミカルリサイクル、サーマルリサイクルを行い、これらの取り組みにより、埋め立てによる最終処分を限りなくゼロに近づけることで2008年度からゼロエミッションを継続しています。

「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」の主な項目を掲載します。

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応と発展

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。

第2次環境行動計画と実績 (2008年4月～2010年3月)

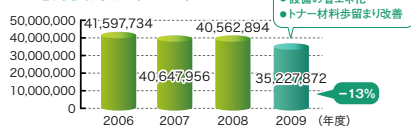
(主な項目を抜粋)

推進活動項目	目標	2009年度実績	評価
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を実践する。	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)	●京都市議定書順守(1990年比絶対量6%削減)を最優先課題として、絶対量の削減に取り組み、1990年度比30.2%減(温対法報告用CO ₂ 換算係数を使用)を達成した。	▲
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(最終処分埋め立て率1%未満)を、2010年度3月までに達成する。	京セラミタ中国工場にて、埋め立て率を大幅削減した。(20%以上から5%以下へ)	▲
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。海外への生産移転に伴い、本テーマは保留とした。	×
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。引き続きLCAによる目標設定を推進する。	▲
EU REACH規則の順守	REACH規則を順守し、登録、届出を確実にできる様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月に予備登録を終了。2009年3月からSVHC調査開始。	○
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等を支援した。	○
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。	●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。 ●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3月中学・高校卒業予定者32名へ社会人の心得等の講習会を実施した。	○

事業活動と環境負荷の全体像 (国内事業所)

投入エネルギー

■ 電力使用量 (kWh)



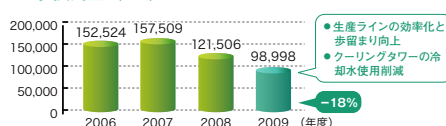
■ 燃料使用量 (MJ)



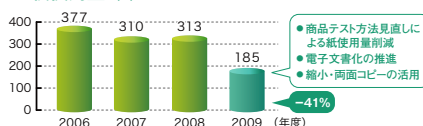
■ ガソリン使用量 (kℓ)



■ 水使用量 (m³)

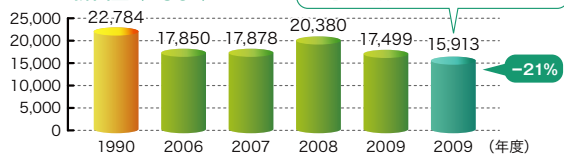


■ 紙使用量 (t)

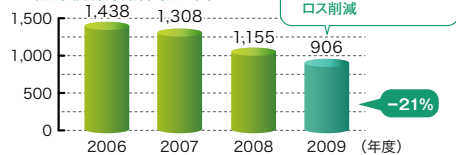


排出物

■ CO₂排出量 (t-CO₂)



■ 産業廃棄物排出量 (t)



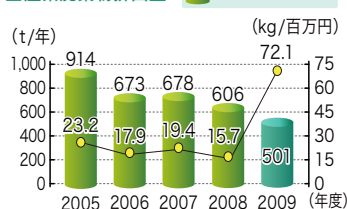
① 内部管理用固定電力CO₂換算係数を使用 ② 温対法報告書用電力CO₂換算係数を使用

工場の環境負荷データ

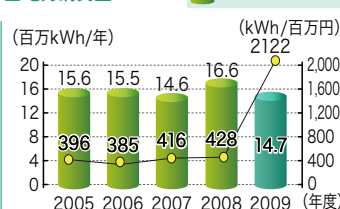
玉城工場



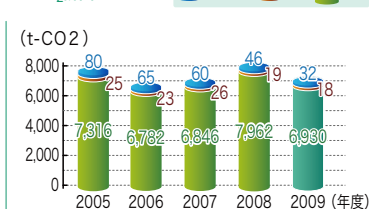
■ 産業廃棄物排出量



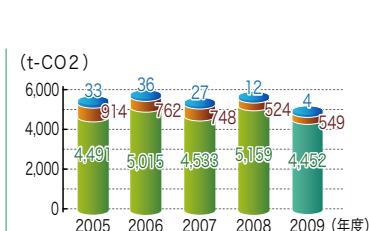
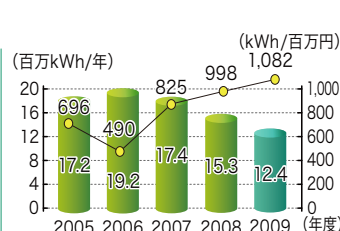
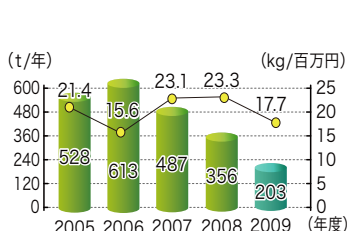
■ 電力消費量



■ CO₂排出量



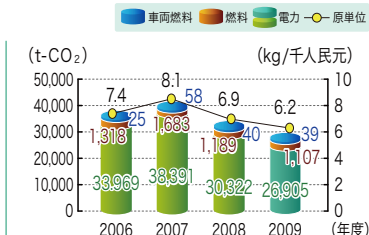
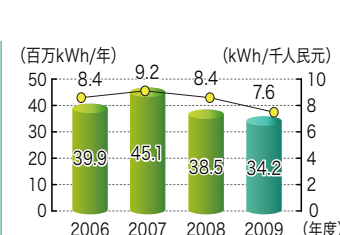
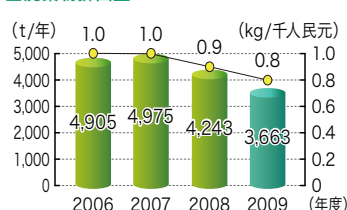
枚方工場



石龍工場



■ 廃棄物排出量



京セラミタの環境への取り組み

グリーンロジスティクス/世界各国での取り組み

京セラミタは、製品をお客様にお届けするまでの物流段階でも、輸送にかかわる環境負荷をすこしでも削減するため、全世界で新たな物流ルートの開拓や、輸送方法の改善などさまざまな取り組みを実施しています。

京セラミタヨーロッパでのCO₂削減活動

従来、欧州市場向け製品は、オランダのロッテルダム港に陸揚げし、倉庫までトラックで輸送していましたが、2007年新倉庫(オランダ南部ベリング)稼働開始時から、トラック輸送の割合を減らして、環境負荷がより少ないと考えられる鉄道、またはバージ船[※]による輸送に切り替えています。2009年度における輸送手段の比率は、鉄道84%、バージ船7%、トラック9%でした。

上記の取り組みに加えて、2009年6月からオランダからイタリアへ向けての出荷には、ダブルデッキートレーラーを使用することで出荷効率を向上させ、運送に使用するトラックの数を削減しています。

※バージ船：港から、河川や運河を利用して目的地までコンテナを運ぶ小型の輸送船。



中国工場でのCO₂削減の取り組み

かつて、中国市場向けの製品は、輸送にトラックが利用され、東莞市の石龍工場から広州の倉庫へ送られた後、上海経由で、中国での販売会社である京セラ(天津)商貿有限公司へ陸上輸送していました。輸送に伴うCO₂排出量を削減するため、輸送方法を見直し、2009年度から、船で上海、天津へ出荷する方法に変更しました。また、石龍工場からの輸出コンテナは、深圳の塩田港までトラックで輸送を行っていましたが、これを、石龍工場と同じ東莞市内(中国広東省)の常平駅までトラック輸送し、常平駅から塩田港まで鉄道で輸送する方法に変更することで、トラックによる輸送距離を短縮しました。

京セラミタドイツ 第2回 京セラエコアワードの授与

京セラミタドイツは2007年、ドイツ環境支援協会(以下DUH)、ドイツ中小企業連盟(以下BVMW)とともに、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たドイツの中小企業を表彰する「京セラエコアワード」を設立しました。2009年4月29日、同賞の第2回目の受賞式が、ドイツのボンで行われました。同賞は、京セラミタドイツ・DUH・BVMWが共同して総額10万ユーロを寄付して行うもので、1位には5万ユーロ、2位には3万ユーロ、3位には2万ユーロの賞金が贈呈されます。今回の審査は、国連環境計画(UNEP)の事務局長、およびドイツ連邦環境大臣をかつて務めたクラウス・トッファー教授を議長とする、10名からなる審査団によって行われ、60を超えるノミネートから以下の3件が選出されました。



1位	スカイセイルス社
2位	リヒトブリック社
3位	グロット・ベッケルト社

京セラミタドイツがグリーン電力供給契約を締結

京セラミタドイツでは2007年11月に、自社社屋の屋上にソーラーパネルを設置し、自社の企業活動から発生するCO₂の排出量削減に取り組んできましたが、さらに省エネを推進するため、ドイツの電力供給会社SWE社と、2010年1月から2年間のグリーン電力供給の契約を結びました。今回のグリーン電力の供給によって、年間で約870tのCO₂削減が見込まれています。このグリーン電力はノルウェーの水力発電所から供給されており、ドイツの世界的な第三者認証機関であるテュフラインランド社からも、SWE社が供給するグリーン電力がCO₂を100%排出しない、という認証を得ています。



京セラミタの環境への取り組み

世界各国での取り組み

京セラミタ台湾 自然生態保護の1日ボランティア

2009年10月31日、京セラミタ台湾の台北事務所の全社員が自然生態保護の1日ボランティア活動に参加しました。蝶類の長期的な調査を行う台湾蝶類保育学会が主催するイベントで、台北市内の剣南路で生態に深刻な被害をもたらす外来種の黄金葛（ポトス）を取り除く保護活動を実施しました。剣南路は「宝の低山」と呼ばれ、もともと多種類の蝶類が生息する自然豊かな地域ですが、近年、山の麓では都市開発などの影響を受け、生態系が破壊されつつあります。同学会は剣南路の自然を保護する活動を開始し、これまで145種もの蝶類が記録され、自然環境は徐々に再生されつつあります。



京セラミタ タイランド ビッグ・クリーニング・デイを実施

2010年3月20日、京セラミタ タイランドは、ボランティア清掃活動のビッグ・クリーニング・デイ (Big Cleaning Day) を実施しました。この活動は、京セラミタ タイランドがISO14001の認証を取得する過程において、「地球環境の保護に貢献していきたい」という社員の意識の高まりから始められたもので、2006年6月3日、第1回目の活動が行われました。5回目の実施となる今回は、タイ東部・チャンタブリー県にあるコーンクラベン湾の海岸で、約50名の社員が清掃に参加し、10袋分のゴミを回収しました。

京セラミタオーストラリア ビジネス・クリーンアップ・デイに参加

2010年3月2日、京セラミタオーストラリアの社員13名は、ビジネス・クリーンアップ・デイに参加しました。ビジネス・クリーンアップ・デイとは、年1回、オーストラリア全土で開催される、企業主体のボランティア清掃活動です。京セラミタオーストラリアはこの活動を主催するクリーンアップ・オーストラリアのスポンサーであり、10年前から継続して活動に参加しています。



石龍工場は燃料起源のCO₂排出量を約14.6%削減

京セラミタ石龍工場では、2010年1月に、感光体製造棟で使用しているボイラーの燃料を軽油から天然ガスに転換しました。これにより、CO₂排出量を1カ月当たり約13.6t-CO₂削減することができました。この結果、工場全体での化石燃料起源によるCO₂排出量の約14.6%を削減できました。石龍工場ではこのほか、従来から空調システムをエネルギー効率の良いターボ冷凍機に更新したり、各フロアの空調温度管理の徹底や、照明管理の徹底による不要な照明約9,000本の電灯の削減等、さまざまな省エネルギー活動を行っています。



玉城工場はゴーヤカーテンで省エネを推進

玉城工場ではさまざまな省エネ活動を推進していますが、2009年度から新たに加わったのが、工場の外壁をゴーヤで覆う「グリーンカーテン活動」です。第一工場の南面にゴーヤを25株植え付けたことからスタートしましたが、7月には、幅15m、高さ5mもの立派なグリーンカーテンに成長し、その効果を確認するため、外壁の温度を測定すると、平均4.1℃の低下が見られました。



枚方工場・玉城工場は設備のインバーター化で省エネを推進

枚方工場は、2009年8月、電力使用量の低減を図るため、全体集塵用ブロアモーターのインバーター化を実施しました。従来のダンパー制御をインバーター制御に変更することにより、実効風量を落とすことなく、また集塵経路の改善、適正化により、電力使用量を年間197,000kWh削減することができ、目標の50%削減を達成しました。CO₂排出量の削減は年間66.6t-CO₂になります。なお、玉城工場でもクーリングタワーポンプ、給排水設備、給排気設備などのインバーター化に取り組みました。2工場でのこれらの取り組みによる電力使用量の削減は年間790,000kWh、CO₂排出量の削減は年間346.3t-CO₂に達します。

FS-C5400DNの包装が、 日本パッケージングコンテストで 包装技術賞を受賞しました。



カラープリンター (FS-C5400DN) の包装技術が、2009年度日本パッケージングコンテストにおいて包装技術賞を受賞しました。これにより、2004年度から6年連続での受賞となります。

今回受賞した包装は、パルプモールドの緩衝材では不可能とされていた重量20kg以上

の製品包装に挑戦し、その結果、重量33.5kgもある製品包装へのパルプモールド使用に成功しました。パルプモールドとは、水に溶かした古紙を包装材の形に成形して乾燥させた

もので、接着剤や溶剤を使用していないため、回収後にあらためて水に溶かすと新しい包装材を作ることができます。

段ボールをはじめとする紙系の包装材は、回収・リサイクルのシステムが世界的に確立されており、また、パルプモールドも古紙が原料として使われているため、資源の循環にも貢献できています。しかしながら、紙系の包装材には、圧力や衝撃が加わるとつぶれやすく、元に戻りにくいという性質や、水分を吸収しやすく、湿気を帯びると強度が下がってしまうという弱点もあります。そのため、包装材料として使用するには、高度な技術力やさまざまな品質評価試験を欠かすことはできません。当社では、製品の包装設計も一貫して自社で行っています。自社製品の構造や流通経路を熟知する設計者が包装まで手がけることで、輸送や落下衝撃に対する強度、さらに開梱時の安全性や作業性といった基本的性能を満足すると同時に、環境負荷の低減も図ることができました。

今後とも紙系の包装材にこだわり続けるとともに、包装材の使用量をより一層削減することにより、環境負荷の低減にも取り組んでまいります。

京セラミタイギリス GREEN AWARDS 2009の BEST GREEN RADIOを受賞



京セラミタイギリスは2009年度、GREEN AWARDSの一部門である、「BEST GREEN RADIO」を受賞しました。

GREEN AWARDSとは、「再生可能エネルギー、資源効率、廃棄に対する意識などあらゆるものを促進するブランドの卓越した創造的取り組みを評価する方法」として、国連環境プログラム(UNEP)の後援により、2006年に創設された賞です。同賞の16部門のうち、イギリス国内あるいは地方でのラジオコマーシャルを通じて、最も効果的な方法で環境を守ることの大切さを訴えた企業・団体に贈られ

る、BEST GREEN RADIOという賞を、今回受賞しました。京セラミタイギリスが展開する、エネルギー効率の良い京セラミタのプリンターに買い替えることで、消費電力を削減してもらおうというキャンペーン「Every Page Counts」を、英国内のラジオコマーシャルを通じて展開したことが評価され、受賞にいたりしました。

京セラミタイギリスは、お客様や関連会社に、環境情報を提供するネットワーク「GREEN CARD NETWORK」を運営し、また、積極的に環境保護活動を行っている企業や団体に対し、「GREENLIGHT AWARDS」という賞を授与してきました。これら活動によって培われた全社員の環境への意識の高まりが、BEST GREEN RADIOの受賞につながったと考えます。



広報部門責任者

トレーシー・ローリング・チャーチのコメント

環境配慮を訴えるラジオでのキャンペーンが認められ、このような栄誉をいただき、たいへんうれしく思います。1992年に英国でエコシスプリンターの販売を開始して以来、私たちは環境保護の大切さを訴えかけてきました。今回の受賞は長年にわたる、私たちの活動が認められたことによるものだと思います。



京セラミタイギリス Green IT Magazine Company of the Yearを受賞



京セラミタイギリスは、Green IT Magazine社主催のGreen IT Awardsにおいて、「Green IT Magazine Company of the Year」を受賞しました。この雑誌は、企業の環境への取り組みに対して関心が強まるなか、企業の環境関連法規制への取り組みを支援するために発刊された雑誌です。

同誌が主催するGreen IT Awardsは2009年に創設さ

れ、環境保護において、特に顕著に貢献した企業あるいは製品に贈られます。京セラミタイギリスは今回、環境に配慮したエコシスプリンターの技術や、長年にわたる環境への各種の取り組みが認められ、同賞の受賞にいたしました。

京セラミタイギリス ジェネラル・マネージャー/奥村 潤のコメント

京セラミタイギリスの環境への取り組みが認められ、Green IT Magazine Company of the Yearを受賞したことを大変うれしく思います。この受賞は、社員全員の努力の賜物です。また、企業の社会的責任に関する考え方が変化している中で、我々が正しい方向を向いていることの証明でもあると考えています。環境面における責任と商業的成功は両立すべきものですし、同賞の受賞によって、実業界から安定した支援を得られると強く信じます。

Green IT Magazineの編集長 ブライアン・ウォール氏のコメント

環境保護という言葉が一般にあまり知られていなかった時代から、京セラミタイギリスは環境保護に関する基本理念を策定し、それに基づく環境活動を推進し、地球環境への貢献を続けてきました。この価値ある活動を称えて、Green IT Magazine Company of the Yearを呈しました。

本社R&Dセンタービルが 第3回 (平成21年度) 大阪サステナブル建築賞特別賞を受賞



京セラミタの本社R&Dセンタービルは、大阪府主催の第3回 (平成21年度) 大阪サステナブル建築賞 特別賞を受賞いたしました。同賞は、「大阪府温暖化等の防止

に関する条例」に基づいて、地球温暖化抑止や資源の有効活用といった環境配慮の模範となる建築物を表彰することにより、環境に配慮した建築物の普及促進と府民の環境意識の啓発を図ることを目的に、平成19年度より実施されています。

今回受賞した本社R&Dセンタービルは、プリンターや複合機などのドキュメント機器の研究開発の中核を担う施設です。建設に当たって、太陽光発電システムをはじめ、発電機能付きガスヒートポンプ空調機や照明人感センサー、窓からの日光に応じて照明を調節する照明調光センサーなどの導入、節水型トイレの採用、貯留した雨水の植栽への散水など、さまざまな環境配慮を施しています。また、敷地面積の20%以上を緑地化して景観を保っている、敷地を近隣の夏祭り会場として開放し地域貢献にも配慮している、などが総合的に評価され受賞となりました。

このたびの受賞は、当ビルが環境配慮型施設として今後の環境建築の模範になり得ると認めていただいたものです。今回の受賞を機に今後も、環境対応企業として、さらに社会に貢献してまいります。

京セラミタの製品は、お客様に安全・快適にご使用いただくとともに、地球環境への影響を極力低減することを目指し、各種環境ラベルの認証取得を積極的に推進しています。

環境ラベルと取得製品

環境ラベルには、国際標準化機構 (ISO[®]) で規定された、タイプⅠ、タイプⅡ、タイプⅢの3つのタイプがあります。以下に、環境ラベルの種類と当社の認証取得製品をご紹介します。

※ISO: International Organization for Standardization

■ タイプⅠ 環境ラベル

第三者認証機関が独自に製品分類と判定基準を制定し、認定する環境ラベルです。

● エコマーク (日本)



(財)日本環境協会が1989年に制定した環境ラベル。「生産」から「廃棄」にわたるライフサイクル全体を通じた環境負荷が少なく、環境保全に役立つ商品につけられるラベルです。

京セラミタの認証取得製品

詳細は当社ホームページでご確認下さい。
<http://www.kyoceramita.co.jp/products/index.html>

● ブルーエンジェル (ドイツ)



ドイツ連邦環境庁 (UBA) が基準を制定し、ドイツ商品安全表示協会 (RAL) が運営している環境ラベルです。

京セラミタの認証取得製品 (2010年5月末 現在)

■ 複写機・複合機
FS-1028MFP・FS-1128MFP・KM-2560・KM-3040・TASKalfa 180・TASKalfa 220・TASKalfa 181・TASKalfa 221・TASKalfa 300i・TASKalfa 420i・TASKalfa 520i・TASKalfa 620・TASKalfa 820・TASKalfa 250ci・TASKalfa 300ci・TASKalfa 400ci・TASKalfa 500ci

■ プリンター
FS-1300D・FS-1350DN・FS-2020D・FS-3920DN・FS-4020DN・FS-6970DN・FS-C5100DN・FS-C5200DN・FS-C5300DN・FS-C5350DN・FS-C5400DN

● ノルディックスワン (北欧)



北欧エコラベル委員会 (スウェーデン、ノルウェー、フィンランド、アイスランド、デンマーク) が共通基準を制定し、各国の関連省庁および機関が運営している環境ラベルです。

京セラミタの認証取得製品 (2010年5月末 現在)

■ 複写機・複合機
FS-1028MFP・FS-1128MFP・KM-2560・TASKalfa 180・TASKalfa 220・TASKalfa 181・TASKalfa 221・TASKalfa 300i・TASKalfa 420i・TASKalfa 520i・TASKalfa 620・TASKalfa 820・TASKalfa 250ci・TASKalfa 300ci・TASKalfa 400ci・TASKalfa 500ci

■ プリンター
FS-1300D・FS-2020D・FS-3920DN・FS-4020DN・FS-6970DN・FS-9530DN・FS-C5100DN・FS-C5200DN・FS-C5300DN・FS-C5400DN

● 中国環境表示計画 (中国)



国家環境保護局 (SEPA) が所轄し、中国環境認証センター (CEC) が運営している環境ラベルです。

京セラミタの認証取得製品 (2010年5月末 現在)

■ 複写機・複合機
FS-1016MFP・KM-1635・KM-2035・KM-1648・KM-2540・KM-3040・KM-2560・KM-3060・KM-4050・KM-5050・TASKalfa 180・TASKalfa 220・TASKalfa 181・TASKalfa 221・TASKalfa 620・TASKalfa 820・TASKalfa 250ci・TASKalfa 300ci・TASKalfa 400ci

■ プリンター
FS-1300D・FS-2020D・FS-6970DN・FS-C5100DN

● グリーンマーク (台湾)



中華民国行政院環境保護署 (EPA) が所轄し、環境開発基金 (EDF) が運営している環境ラベルです。

京セラミタの認証取得製品 (2010年5月末 現在)

■ 複写機・複合機
KM-1635・KM-2035・KM-2540・KM-3040・KM-2560・KM-3060・KM-4050・KM-5050・TASKalfa 180・TASKalfa 220・TASKalfa 181・TASKalfa 221・TASKalfa 300i・TASKalfa 420i・TASKalfa 520i・KM-C3225E・KM-C3232E・TASKalfa 250ci・TASKalfa 300ci・TASKalfa 400ci・TASKalfa 500ci

■ プリンター
FS-1100・FS-1300D・FS-2025D・FS-3925DN・FS-6950DN・FS-6970DN・FS-9530DN・FS-C5100DN・FS-C5200DN・FS-C5300DN

■ タイプⅡ 環境ラベル

企業が独自の基準を制定し、自社製品の環境配慮を主張する自己宣言型の環境ラベルです。

■ タイプⅢ 環境ラベル

製品の資源採取から廃棄までの環境負荷を、LCA(ライフサイクル・アセスメント)の手法で算出し、定量的に分析・開示する環境ラベルです。タイプⅢ環境ラベルの原則や手順については、ISO14025によって規定されています。定量的データのみを表示して、その判断は購買者に任されるというのが、タイプⅢ環境ラベルの特徴となっています。

● エコリーフ環境ラベル(日本)



(社)産業環境管理協会がISOが定めるタイプⅢ環境ラベルの枠組みに従って2002年に運用開始した環境ラベルで、製品環境情報シート(PEAD)、製品環境情報開示シート(PEIDS)、製品データシート(PDS)の3様式で構成されています。

京セラミタの認証取得製品

詳細は当社ホームページでご確認下さい。
<http://www.kyoceramita.co.jp/products/index.html>

■ その他

● 国際エネルギースタープログラム



OA機器の国際的な省電力化プログラムで、経済産業省と米国環境保護庁(EPA)による相互認証の登録制度として、1995年10月から実施されています。一定の基準を満足した製品には、「国際エネルギースターロゴ」の使用が認められます。

京セラミタの認証取得製品

詳細は当社ホームページでご確認下さい。
<http://www.kyoceramita.co.jp/products/index.html>

● グリーン購入法(日本)



グリーン購入法により、国等の各機関に対してより環境負荷の小さい製品やサービスの購入が義務付けられました。グリーン購入法で定める「環境調達物品等」の判断基準に適合している京セラミタの製品は、カタログやホームページに独自の適合マーク表示しています。

京セラミタの認証取得製品

詳細は当社ホームページでご確認下さい。
<http://www.kyoceramita.co.jp/products/index.html>

京セラミタグループは、国内外の事業所でISO14001の認証取得を推進しています。国内では、1996年10月に玉城工場での認証取得をはじめ、2004年10月には全ての事業所においてISO14001を認証取得しています。

また、海外においても、新たに設立された一部を除き、全ての事業所においてISO14001を認証取得しています。

■ 国内事業所

事業所名(国内)	認証取得日	認証機関	認証番号
京セラミタ 本社	2000.11.08	日本環境認証機構(JACO)	EC99J2032-KMC
京セラミタ 東京R&Dセンター	1999.03.25	日本環境認証機構(JACO)	EC99J2032-KMC-Y
京セラミタ 玉城工場	1996.10.29	日本環境認証機構(JACO)	EC99J2032-KMC-T
京セラミタ 枚方工場	2000.11.08	日本環境認証機構(JACO)	EC99J2032-KMC-H
京セラミタ ジャパン(株) 本社	2002.10.29	日本環境認証機構(JACO)	EC99J2032-KMJ
京セラミタ ジャパン(株) 統轄本部	2003.10.29	日本環境認証機構(JACO)	EC99J2032-KMJ-1,2,3,4,5,6,7,8,9
京セラミタ ジャパン(株) 全営業所	2004.10.29	日本環境認証機構(JACO)	

【2010年3月9日 現在】

■ 海外事業所

事業所名(海外)	認証取得日	認証機関	認証番号
京セラミタ 香港	2000.11.13	BSI	EMS56560
京セラミタ 香港(販売会社)	2008.10.12		EMS560602
京セラミタ 石龍工場	2001.10.10	BSI	CEM20409
京セラミタ オーストラリア	2006.06.20	SAI GLOBAL	EMS509591
京セラミタ ニュージーランド	2007.10.17	BSI	ESC 243
京セラミタ タイランド	2006.08.18		C2007-00872
京セラミタ ヨーロッパ本社	2007.03.01	BSI	C2007-00872-001,002,003,004,005,006,007,008
京セラミタ ヨーロッパ全販社	2008.04.04		0801-E02
京セラミタ アメリカ	2007.03.26	PJR	CI/11223E
京セラミタ アメリカ全販社			C2008-01750
京セラミタ 台湾	2008.01.30	MATHWEA Internal,Certification	C2008-02681
京セラミタ シンガポール	2008.02.21	Certification,International	C2009-02749
京セラミタ カナダ	2008.07.14	PJR	KRN000039
京セラミタ メキシコ	2008.11.11	PJR	
京セラミタ ブラジル	2009.11.02	PJR	
京セラミタ 韓国	2010.02.04	BM TRADA	

【2010年3月9日 現在】

京セラミタの社会活動

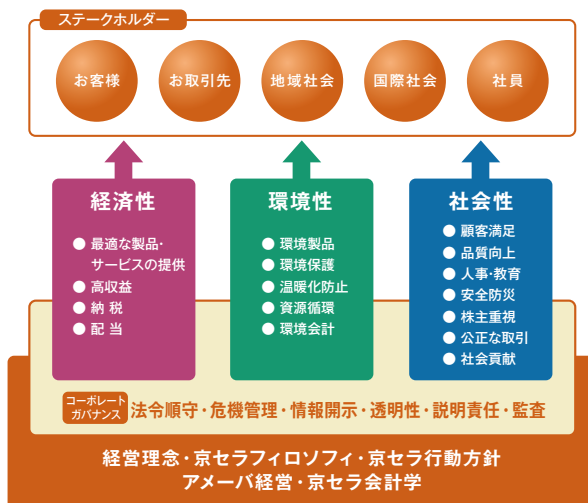
京セラミタグループのCSR理念/品質保証体制

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。

経営理念の実践こそがCSR経営

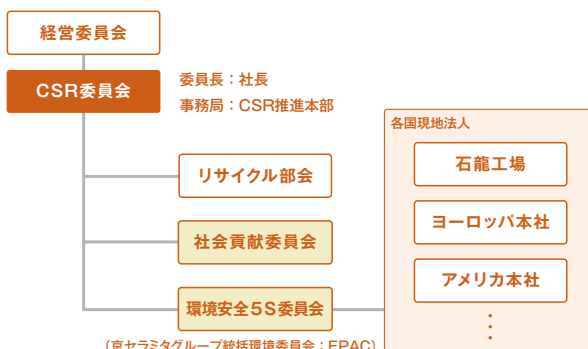
私たちにとってのCSR経営は、経営の根幹である「京セラフィロソフィ」の実践そのものであり、より良い製品・サービスの提供を行うことにより、社会の要求に適切に対応し、ステークホルダーの皆様から信頼される存在としてあり続けるよう、高い倫理観を持って、透明性の高い企業経営を続けていくことを考えています。

■ CSRの概念図



CSR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「CSR委員会」を設置しています。



コーポレートガバナンス

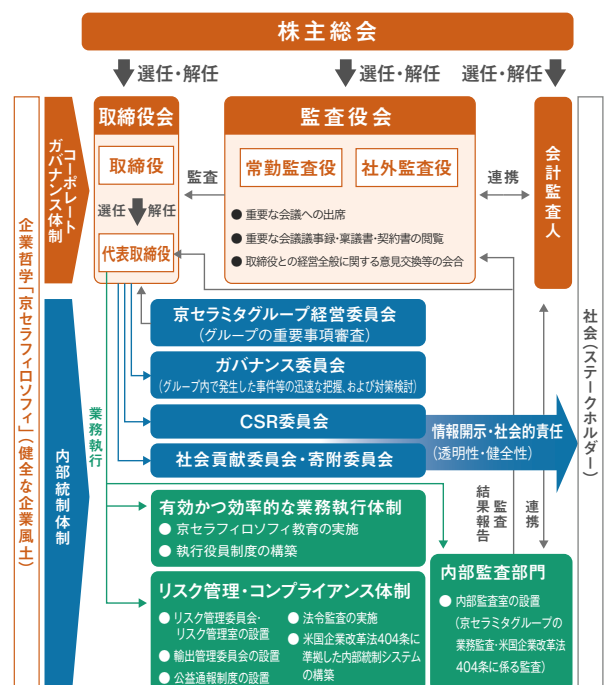
京セラミタグループは、京セラグループの一員として、京セラフィロソフィをベースに、公平、公正かつ透明性の高いコーポレートガバナンスおよび内部統制の実現に努めています。

コーポレートガバナンスの体制

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

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、経営を監視しながら、より健全な経営体質への進化を推進するため、「企業経営の監視」機能を担う内部監査室を設置しています。



お客様に望まれる商品を提供するため、「品質方針」を制定し、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。

品質方針

1. 地球環境・製品安全を最優先する。
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。

京セラミタの目指す品質を実現するための取り組み

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製品を世間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行っています。

■ 高信頼性の実現に向けて

お客様のもとでいつも製品が安定して稼働するよう、高温高湿、低温低湿といった過酷な環境の中で、合計1,000項目ものさまざまなテストを行っています。

また、開発時の早い段階において、国内・海外の販売会社の商品企画部門、およびサービス部門のスタッフを招き、各国特有の環境や使われ方で発生する問題点を合同で評価するとともに、それらを製品が市場に出る前に把握して、改善を図っています。

■ 安全性確保に向けて

世界各国の安全規格への適合はもちろん、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、実機を分解しての評価により構造上の課題を抽出し、サービス性・保守性の双方を確認しています。

■ 品質の維持・向上

品質の維持・向上を図るために、現場現物主義に基づく対策と、原因究明結果の次期製品への反映を実践しています。万一、市場で品質問題が発生した場合、その情報を販売会社の品質サポート部門が本社品質保証本部へ連絡します。その内容により、販売会社の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体制をとっています。品質問題は系統図を用いて不具合の抽出を行い、再現検証を確実に行ったうえでの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共に次期製品に反映させて、同様の品質問題が再発しないように努めています。

■ PL（製造物責任）管理活動

製品の企画・開発・設計から調達・製造・販売・宣伝・サービス・廃棄に至る各段階で製品の安全性を追求し、製品安全を実践します。

■ 京セラミタPL管理規定

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）への適合に加え、当社独自の「京セラミタPL管理規定」を制定し、製品安全確保の対応手順と各部門の役割を明確に定め、事故を未然に防いでいます。製品の安全基準は、お客様のニーズを反映する過程や新技術を確立するたびに変化します。したがって、いつもお客様に製品を安全にお使いいただくために、当社は常に安全評価基準を見直す作業を行っています。

■ 安全設計審査会

お客様に製品を安全にお使いいただくとともに、製品の安全性をさらに向上させることを目的として、「安全設計審査会」を設置しました。製品の安全性をより確実に実現するには、製品設計を市場の状況に対応させる必要があります。このため、品質保証本部は「安全設計審査会」を通して、市場から得た情報を製品の設計に生かすよう努めています。



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願い事項と合わせて、全お取引先へ文書として配付しています。

京セラミタ購買基本方針

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、各国の法令を順守するとともに、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、お取引先とともに努力を続けます。

公平・公正な取引の実施

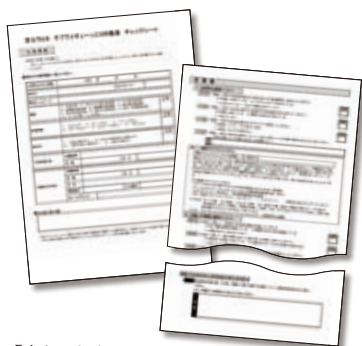
京セラミタは、お取引先を専門知識と技術を持つ必要不可欠のパートナーと考えています。また、当社もお取引先にとってよきパートナーであることを目指し、京セラフィロソフィをベースとした「公明正大」「自利利他」の精神に基づいて、お取引先との共存共栄を追求しています。

お取引先の選定に当たっては、「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のっとり、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、国内のお取引先の環境管理体制を調査し、その充実をお願いしてきました。

お取引先への調査は、これまで環境管理体制に限定して実施してきましたが、2009年度から、CSR全体の管理体制にまで範囲を広げた調査をスタートさせました。今後は、環境に関する9つの調査項目に対し、お取引先社内での運用状況や、管理・結果の実態など、調査内容を具体的なものへ変更し、当社およびお取引先が互いに状況を確認しながら改善を図っていきます。



「京セラミタ サプライチェーンCSR推進 チェックシート」

お取引先との連携によるCSR調達の推進

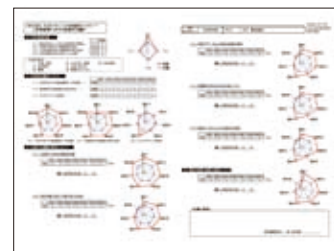
お取引先とのパートナーシップをより強固なものとするため、CSR調達への取り組みを2008年度からスタートさせました。国内のお取引先による取り組みの状況を確認し、分析・評価を行い、現在は、今後の活動について具体的な実施内容を検討しています。

お取引先別の推進状況の把握と体制の整備

2009年度は、お取引先自身がCSRの推進状況を把握するためのツール「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」)を、「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」)と合わせて、国内の主要なお取引先へ配付しました。約450社のお取引先からチェックの結果を回答いただき、CSRの推進状況を把握するとともに、回答の分析・評価を行いました。

「ガイドブック」については、2008年度には日本国内のお取引先へ配付し、2009年5月には、香港、中国のお取引先約400社に配付しました。そのうち、主要なお取引先については、当社のCSR推進責任者が現地に出向いてCSR調達の重要性を説明し、今後の取り組みに対する協力をお願いしました。

2010年度は、香港、中国のお取引先へ「チェックシート」を配付して、CSR調達に対する取り組みの状況を把握する計画です。また、国内外ともにCSR調達推進に向けた体制を整備し、具体的な取り組みを展開していきます。



CSR推進状況の調査結果をまとめ、分析、評価をおこない改善をすすめています。

社会貢献への取り組み

社会貢献活動の基本的な考え方

基本的な考え方(方針・目的)

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「未来を担う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」ことを基本方針とし、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きます。

活動を通じて多くの幸福を見つけました



CSR推進本部 CSR推進部 部長
猪子 雅美

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。

小学校での理科実験授業を継続実施

■ 大阪市内8つの小学校で実施

「理科大好き“なにわっ子”育成事業」は、小学生の理科離れに危機感をもつ文部科学省と、将来の理系人材の育成に取組む経済産業省から委託され、大阪商工会議所が推進しているものです。京セラミタは、社会貢献活動として参加し、理科の授業で学んだことが身の回りの製品に应用されていることを実感してもらい、学習意欲の向上につなげることを目的として、参加初年度(2008年度)には、大阪市内の小学校6校に、社員から募ったボランティア講師と社会貢献委員で出前授業を行い、2009年度には、ボランティア講師と社会貢献委員で、小学校8校に実施しました。



講師担当社員のコメント

授業の本番当日は、理科を真剣に「学ぼう」とする子どもたちの姿勢を目の当たりにし、この授業をきっかけとして、理科に興味を持ち、将来の職業にまで影響するかもしれないと思うと身の引き締まる思いを感じ、子どもたちに、是非理科を好きになってもらえるような楽しく、かつためになる授業にしよう取り組みました。実験の説明をしている間も、子どもたちはじっと話を聞いてくれ、実験が始まってからはチームで声を掛け合いながら、協力して取り組んでくれている姿を見て、大きな喜びを感じました。



総務課 濱川 有紀

京セラミタ タイランド ダルニー奨学金に寄附

京セラミタ タイランドは2010年1月、現地の財団法人地域開発教育基金に対し、奨学金の寄付を行いました。地域開発教育基金は、「ダルニー奨学金」という、タイ東北部において、金銭的理由で学校に通うことができない子ども達のため、奨学金を運営している政府公認のNPO法人で、京セラミタ タイランドは2008年より同団体に寄付を行っています。

タイは近年、首都バンコクを中心に目覚ましい経済発展を遂げていますが、地方、特にタイ東北部の農村地域では、貧しさから進学もままならず、小学校を卒業すると働きに出る、という子ども達がまだまだ大勢います。「ダルニー奨学金」というのは、それらの子ども達が中学校を卒業するまで支援していくもので、京セラミタ タイランドは同団体の活動主旨に賛同して、毎年、生徒12名分の奨学金を寄付しています。

京セラミタ タイランドでは、このほかにもマングローブの植林や地域清掃などのボランティア活動を行っており、今後もこれらの社会貢献活動を積極的に取り組んでまいります。

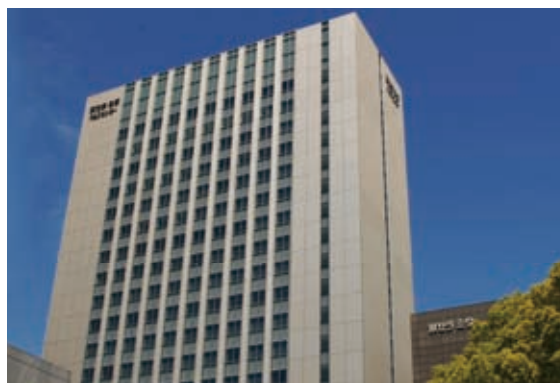


京セラミタ株式会社 会社概要

社名	京セラミタ株式会社 (KYOCERA MITA Corporation)		
本社	〒540-8585 大阪府中央区玉造1丁目2番28号 TEL 06-6764-3555 (大代表)		
代表者名	代表取締役会長 (京セラ㈱代表取締役会長)	川村	誠
役員	代表取締役社長	駒口	克己
	取締役	田川	芳博
	取締役 (京セラミタジャパン㈱代表取締役社長)	古賀	真
	取締役	巖島	圭司
	取締役 (KYOCERA MITA Europe B.V.社長)	九鬼	隆
	取締役 (京セラ㈱代表取締役社長)	久芳	徹夫
	取締役 (京セラ㈱代表取締役副社長)	久木	壽男
	常勤監査役	小林	廣和
	監査役 (京セラ㈱常勤監査役)	西川	美彦
創設	立	2000年1月18日	京セラミタ株式会社へ社名変更
	立	1948年7月	(三田工業株式会社)
	立	1934年11月	
資本金	120億円 (京セラ㈱100%)		
年商	2,316億円 (京セラミタグループ連結売上 2010年3月期実績)		
従業員数	13,109名 (京セラミタグループ全体 2010年3月末現在)		
事業内容	モノクロおよびカラープリンター、複合機、広幅複合機、およびサプライ製品の製造・販売		

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 テクノロジー開発センター
(サンフランシスコ/ロサンゼルス)
京セラミタ テクノロジー開発センター (フィリピン)



京セラミタ 本社R&Dセンター(大阪)

生産関連拠点

京セラミタ 石龍工場 (中国)
京セラミタ 香港物流
京セラミタ 玉城工場 (三重)
京セラミタ 枚方工場 (大阪)



京セラミタ 石龍工場(中国)

グローバルネットワーク

京セラミタ ヨーロッパ統括

京セラミタ ヨーロッパ本社 (オランダ)

ー スイス支店

— 中東支店 (UAE)

－ロシア支店

京ヤラミタ 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

京ヤラミタ ポルトガル

京ヤラミタ 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

－ノルウェー支店

京ヤラミタ フィンランド

京セラミタ 南アフリカ

京セラミタ アメリカ統括

京セラミタ アメリカ

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

京セラミタ アジア統括

京ヤラミタ アジア

京ヤラミタ 韓国

京ヤラミタ 香港

京セラミタ 台灣

京セラミタ タイランド

京ヤラミタ シンガポール

京ヤラミタ インド

京セラ 中国 ※京セラのグループ会社

京セラミタ 本社統括

京セラミタ 本社

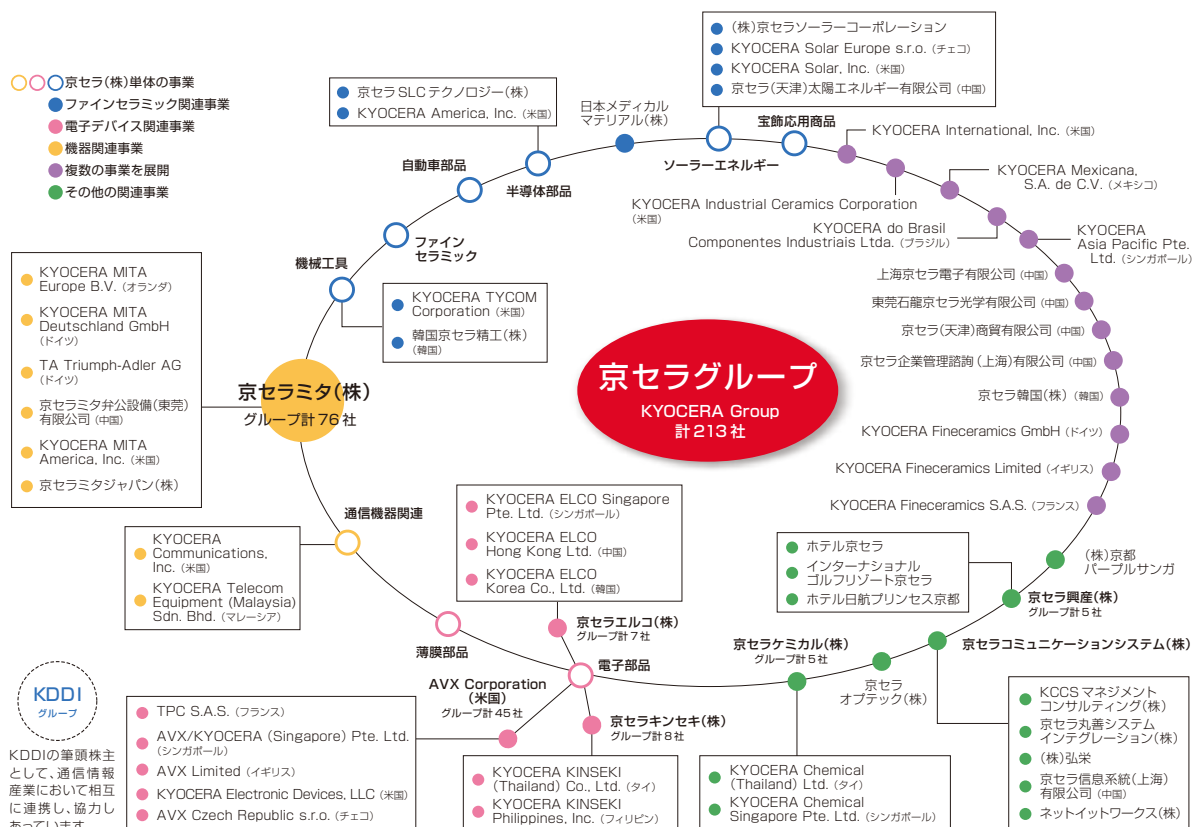
京ヤラミタ ジャパン

京ヤラミタ オーストラリア

京セラミタ ニュージーランド

トライアンフアドラーグループ⁹（ドイツ）

京セラグループ関連会社



※計213社は京セラ(株)を含む2010年3月31日現在の数字です。



京セラ ミタ株式会社 KYOCERA MITA Corporation

〒540-8585 大阪市中央区玉造 1 丁目2番28号

TEL:06-6764-3555 (大代表)

お問合せ先: CSR推進本部

<http://www.kyoceramita.co.jp>

Printed in Japan



記載内容は2010年11月現在のものです。

©2010 KYOCERA MITA Corporation