

2004.4-2005.3



目次

目次・編集方針	
会社概要	1
会長・社長ごあいさつ	2
経営理念／One Epson／グローバルタグライン	3
エプソンが目指すサステナビリティ	
エプソンが実現する“Exceed Your Vision”	4
エプソンのCSRとは？	6
2004年度のエプソンのCSR活動	8
信頼経営を実践するために	10
【特集】サステナビリティ活動報告	
地球温暖化防止に向けて	12
環境調和型商品の創出を目指して	14
お客様の視点に立った商品づくり	16
次代を支える社員の育成	17
地元・長野で世界をつなぐ	18
未来を担う次世代の育成に貢献	20
環境報告	
●環境マネジメント	
Action07—環境総合施策の2004年度実績	22
環境経営の推進	24
環境教育・啓発	28
環境会計	29
●環境商品	
環境商品の開発	32
グリーン購入	36
商品リサイクル	38
●グリーンファクトリー	
地球温暖化防止	40
物流の負荷削減	42
ゼロエミッション	44
化学物質の総合管理	46
事業立地と工場運営	47
土壌・地下水汚染浄化対策	48
社会性報告	
お客様のために	50
情報セキュリティ	54
調達先とともに	55
社員とともに	56
人事制度・労働条件	56
人材育成・教育	59
労働安全衛生	60
社会貢献活動	62
コミュニケーション	66
2004年度の活動と成果	
環境・社会活動トピックス	70
社外表彰	71
環境活動に対する第三者検証	72
ガイドラインへの対応	73

エプソンの年次報告

エプソンは、企業活動全容を報告する年次報告書として、アニュアルレポート(AR)とサステナビリティレポート(SR)を発行しています。ARとSRはそれぞれ次の内容について報告しています。

- ・AR2005: 事業ビジョン、事業概要、財務諸表(2005年7月発行予定)
- ・SR2005: 環境報告、社会性報告
- ・企業統治、遵法経営、危機管理は共通して掲載

アニュアルレポート2005のお問い合わせ先
セイコーエプソン株式会社 IR推進部
TEL 03-3343-5513

編集方針

本レポートは以下の基本方針に従い作成いたしました。

- ◆多種多様なステークホルダーの皆様によりわかりやすく、信頼できる情報を誠実にお伝えすることを第一とし、以下ガイドラインを参照しました。
 - ・環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」
 - ・GRI(Global Reporting Initiative)「GRIサステナビリティリポーティングガイドライン2002」(P73)
- ◆セイコーエプソングループ全体の活動とデータを報告しています。
 - [対象範囲]
 - 環境報告…セイコーエプソン(株)ならびに国内関係会社20社、海外関係会社44社(ISO14001取得かつ出資50%超)
 - ・三洋エプソンイメージングデバイス(株)については、2004年度は松本本社(当社旧豊科事業所)のみが報告対象です。
 - ・Shanghai Epson Magnetics Co., Ltd. は非対象となりました。
 - 社会性報告…セイコーエプソン(株)ならびに一部関係会社

※本レポートで「エプソン」と表記した場合は、セイコーエプソングループを意味します。

※本レポートで「当社」と表記した場合は、セイコーエプソン(株)を意味します。

※推進組織の業態(製造系/非製造系)により、発生する環境負荷量が異なることを考慮し、推進組織の所在地(県名もしくは国名)と業態を示しました。

◆レポート対象期間

2004年4月～2005年3月

※一部2005年3月以降の最新情報を含む

◆レポートの発行履歴と次回発行予定

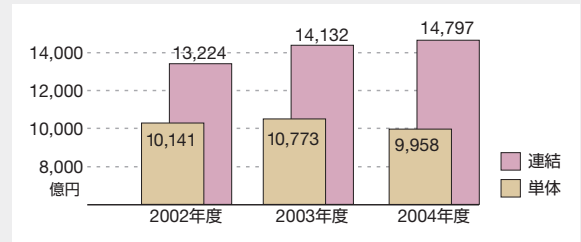
1999年に『セイコーエプソン環境報告書』を発行して以来、毎年6月に発行しています。2003年より環境活動に社会性を加え『サステナビリティレポート』を発行しています。

次回発行は2006年6月の予定です。

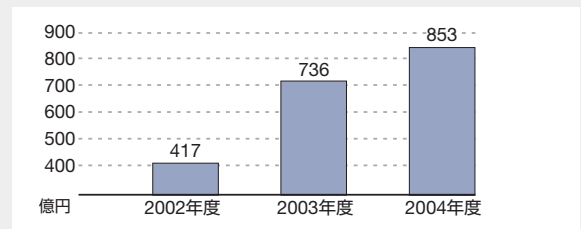
会社概要

■社名	セイコーエプソン株式会社 (Seiko Epson Corporation)
■創立	1942年5月18日
■本社	長野県諏訪市大和三丁目3番5号
■資本金	53,204百万円 (2005年3月31日現在)
■従業員数	[連結]85,647人 [単体]11,811人 (2005年3月31日現在)
■主要事業	<ul style="list-style-type: none"> ●情報関連機器事業 各種プリンタおよびそれらの消耗品、カラーイメージスキャナ、液晶プロジェクター、大型液晶プロジェクションTV、ミニプリンタ、POSシステム関連製品、PCなど ●電子デバイス事業 中・小型液晶ディスプレイ、液晶プロジェクター用高温ポリシリコン TFT液晶パネル、半導体、水晶デバイスなど ●精密機器 ウォッチ、プラスチック眼鏡レンズ、光学デバイス、FA機器など ●その他の開発、製造、販売、サービス
■売上高/経常利益	[連結]14,797億円/853億円 (2005年3月期業績) [単体]9,958億円/398億円
■売上構成比	情報関連機器 61% (2004年度 連結) 電子デバイス 31% 精密機器 5% その他 2%
■グループ会社数	116社 [国内39社、海外77社] (2005年3月31日現在)
■環境関連加入団体	(社)電子情報技術産業協会 (社)ビジネス機械・情報システム産業協会 情報通信ネットワーク産業協会 (社)産業環境管理協会 環境経営学会 (社)長野県経営者協会 (社)長野県環境保全協会 等

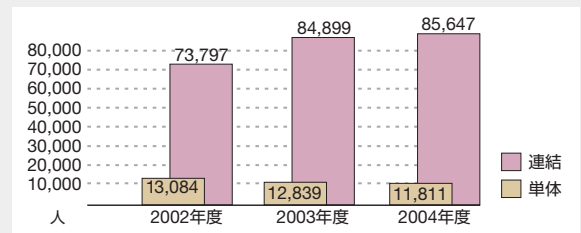
売上高の推移



経常利益の推移 (連結)

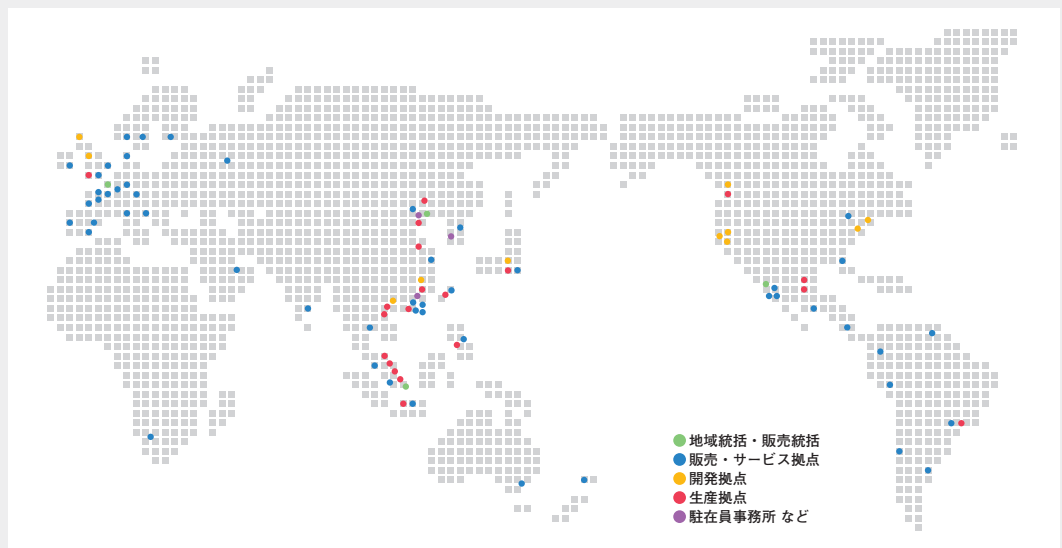


従業員数の推移



エプソングローバルネットワーク

- 主な事業所
- 広島事業所
- 富士見事業所
- 諏訪南事業所
- 塩尻事業所
- 松本南事業所
- 伊那事業所
- 村井事業所
- 島内事業所
- 日野事業所
- 松島事業所
- 酒田事業所
- 千歳事業所
- 高木事業所
- 松本事業所
- 神林事業所
- 島内事業所梓橋工場



- 主な国内関係会社
- 三洋エプソンイメージングデバイス株式会社
- エプソン販売株式会社
- エプソンドIRECT株式会社
- イー・アイ・ソフト株式会社
- エプソンサービス株式会社

- 長野エプソンシステム販売株式会社
- 東北エプソン株式会社
- エプソンアトミックス株式会社
- 野洲セミコンダクター株式会社
- セイコーエプソンコンタクトレンズ株式会社
- 株式会社セイコーレンズサービスセンター

- オリエン特時計株式会社
- エプソンインテリジェンス株式会社
- 株式会社エプソンロジスティクス
- エプソンミズベ株式会社

ごあいさつ



代表取締役会長
草間 三郎

代表取締役社長
花岡 清二

5年後、10年後を見据えながら 先進的な企業活動を実践していきます

企業の基本的な使命は、つねに適正な利益を出すことです。それにより事業を発展させ、株主・投資家の皆様に対する利益還元、地域社会に対する納税や雇用創出といった様々な責任を果たすのが企業のあるべき姿です。その基本を押さえながら、皆様と良好な信頼関係を結び、より良い未来を切り開いていくことが、私たちの考える企業の社会的責任です。

なかでも地球環境の保全是重要な責務です。地球環境が破壊されてしまえば、人間社会も、企業の経済活動も成り立ちません。2005年2月16日に京都議定書が発効されて「環境の世紀」が本格的に幕を開けましたが、その一方で、地震や津波、台風の被害などが頻発し、地球のバランスが異変をきたしているとの危機感を強くしています。

当社は、これまでも時代の変化を見越した先進的な活動を実践してきました。たとえば、「環境活動は企業経営を圧迫する」との考えが一般的だった1988年に「フロンレス宣言」を行い、わずか4年後に世界で初めてフロン全廃を達成しました。その時点では不可能とも思える高い目標を掲げて挑戦し、創造を成し遂げるのが当社の企業文化なのです。

今後も、5年後、10年後を見据えながら、総合的な環境対策、信頼経営の実践、それらを成し遂げる将来世代の育成に力を注ぎ、ステークホルダーの皆様の期待を越える、先進的な企業でありつづけたいと思います。

代表取締役会長

草間 三郎

CSRという鏡に照らしながら ダイナミックに事業を展開していきます

エプソンは、日本国内で約1万2000人、全世界で約8万5000人の従業員を雇用しています。おそらく、その家族を含めると3倍以上、取引関係にあるビジネスパートナーを含めると5倍以上の方々の方が生活が当社の事業にかかわっており、そのことに対する経営責任は非常に重いと感じています。

また、お客様や株主・投資家など、ステークホルダーの皆様と良好な信頼関係を構築することも重要な責務です。当社は、「約束を守る、嘘をつかない、ごまかさない」を基本倫理として、「信頼と誠実」「創造と挑戦」をコアバリューに、長らく信頼経営を実践してきました。2004年度には、国連グローバルコンパクトに参加するとともに、CSR推進部を新設。今後は信頼経営をベースにしながら、グローバルにCSR(企業の社会的責任)活動を推進していきます。

企業の生き残りや成長のためには、過去の常識や慣習を越えたダイナミックな行動が欠かせません。しかし一方で、行動をダイナミックにすれば、社会の規範や倫理に抵触する危険性もまた生まれます。そこをいかにマネジメントするかがCSR活動の本質だと私は考えています。CSRという鏡に照らして自らを省みながら大胆に行動し、皆様の期待以上の価値を創造しつづけることを、私はここに宣言します。

ぜひ、本報告書をご高覧いただき、忌憚のないご意見を賜りたいと存じます。

代表取締役社長

花岡 清二

経営理念

(1989年7月制定／1999年3月改定)

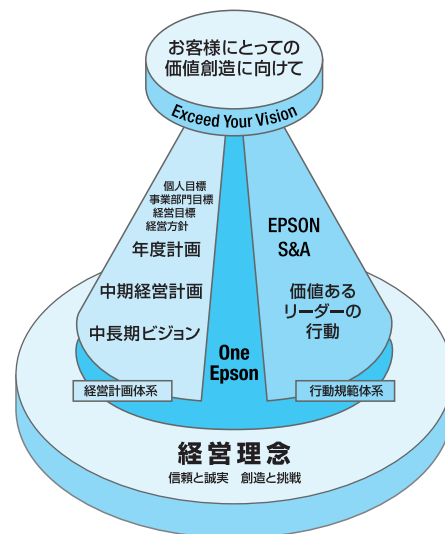
お客様を大切に、地球を友に、
個性を尊重し、総合力を発揮して
世界の人々に信頼され、社会とともに発展する
開かれた会社でありたい。
そして社員が自信を持ち、
常に創造し挑戦していることを誇りとしたい。

(当社は経営理念を世界14の言語に翻訳し、グループ全体で共有しています)

「One Epson」で実現する、お客様にとっての価値創造

変化の激しい環境のなかでエプソンが事業を営み、お客様に価値を創造し続けていくためには、社員一人ひとりの柔軟な思考とスピード感が求められます。そして、それらを結集し、全てのエプソンメンバーが「One Epson」となって経営に取り組むことを目指しています。

経営理念を行動に落とし込んだ「経営計画体系」、その行動を導く「行動理念体系」、そして創業時から受け継がれた「信頼と誠実」「創造と挑戦」のコアバリュー。それらを基盤に、エプソングループ全体が一丸となって、より強く、より革新的な存在へと進化し続けていきます。



グローバルタグライン

EPSON
EXCEED YOUR VISION

お客様の期待や想い(Vision)を超える(Exceed)こと。
お客様に驚きや感動をもたらすこと。
私たちは、彩りある豊かな生活を創造する
商品・サービスを提供しつづけます。
Exceed Your Vision, Epson.

グローバルタグラインは、エプソンブランドのあり方を象徴した、お客様へのメッセージであるとともに、エプソンブランドの目指すべき方向性を全世界のエプソングループで共有するためのスローガンでもあります。全ての事業活動においてお客様の期待を超え、感動を提供していくために、エプソンはこれからも、商品やサービスの提供を通じて「創造と挑戦」を続けていきます。

エプソンが目指すサステナビリティ

エプソンは常に“Exceed Your Vision”を実現してきました

エプソンは、グローバルタグライン“Exceed Your Vision”を制定し、世の中に驚きや感動をもたらしてきた企業姿勢をより明確にしました。世の中にはないもの、ナンバーワンのもの、オリジナリティあふれるものを、技術革新によって生み出し続けること。「ものづくり」をルーツとするエプソンにとって、それは企業文化に根ざした活動です。グローバルタグラインが生まれるずっと以前から、エプソンは人々の想いや期待を超える製品やサービスを提供してきました。

「EPSON」の由来となった、世界初小型軽量デジタルプリンタ

1968年、世界初の小型軽量デジタルプリンタ「EP-101」を発売。画期的な小型サイズと、シンプルな構造で高い耐久性・信頼性を誇ったこのプリンタは、世界中で反響を呼ぶこととなりました。1975年に立ち上げた「EPSON」ブランドは、この「EP-101」の子ども（SON）たちが世に多く出ていくようにとの願いが込められています。

現在のエプソンの原動力ともなっている「EP-101」は、“Exceed Your Vision”の先駆けとなる商品でした。



時計史に革命をもたらした、世界初のクォーツウォッチ

1969年に商品化されたアナログクォーツウォッチ「セイコークォーツアストロン 35SQ」。電子回路部を集積して各機能を合理的にユニット化するとともに、腕時計用ハイブリッドICの開発成功により、内部は時刻指示機構などを除き機械部品を使用しないという革新的な構造を実現しました。

当時としては極めて高い精度を誇るこの水晶腕時計は、当社のユニークな思想と超精密加工技術の結晶と言えます。世界の時計史に燦然と輝くこの商品は、まさしく“Exceed Your Vision”を体現しています。



全製造拠点でのフロン全廃

地球環境問題を一般の人にも強く意識させるきっかけとなった、フロンガスによるオゾン層の破壊。エプソンはこの危険性をいち早く認識、1988年に世界に先駆けてフロン全廃を宣言しました。手探りの状態から全社一丸となって取り組んだ結果、国内ではわずか4年後の1992年10月に、さらにその7カ月後の1993年5月には海外の全製造拠点でもフロンレスを達成しました。

現在エプソンが進める環境経営の基盤は、このときから整えられていました。



世界で初めて720dpiを実現した、カラーインクジェットプリンタ

1994年に発売された「MJ-700V2C (Epson Stylus Color)」。先進のプリントヘッド技術「MACHテクノロジー」を搭載し、図表や写真の細部まで再現する圧倒的な高画質ながら、日本国内で10万円を切るという普及価格によって社会から大きな反響を獲得しました。

この機種を契機に、インクジェットプリンタ市場ではカラー化が急激に進行、現在では人々のライフスタイルを変化させるまでに至っています。

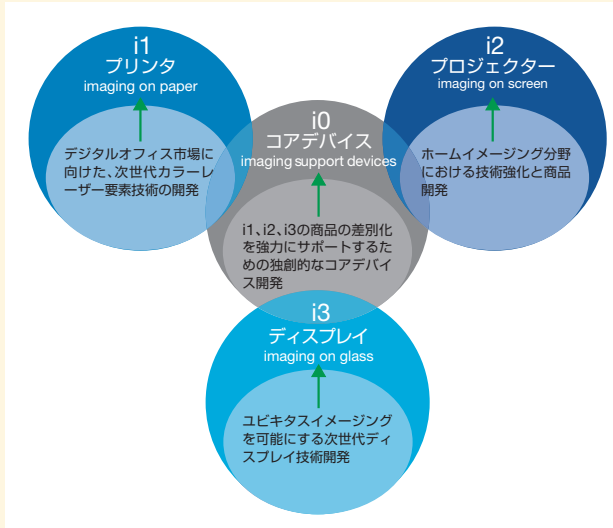


プロジェクター市場の拡大を支える、HTPS(高温ポリシリコンTFT)液晶パネル

当社が世界に先駆け、1994年に本格量産を開始した1.3型VGAパネル。それを皮切りに、液晶プロジェクター用HTPSパネルのサプライヤーとして成長、2002年10月には累計出荷数1000万枚を達成し、さらに2004年7月には2000万枚を突破しました。エプソンの独自の技術が支える液晶プロジェクションシステムは、多くの企業顧客に採用され、今後も市場の拡大が見込まれています。HTPSをはじめとするエプソンのデバイスは、多くの企業ビジネスを支援し、支えています。



3i戦略に基づく、エプソンの開発ビジョン



ビジョン実現に向けた基本戦略

エプソンは、「デジタルイメージイノベーション」の実現に向け、「3i」戦略を展開しています。画像と映像を中核とした「i1=imaging on paper」(プリンタなどからの発展)、「i2=imaging on screen」(プロジェクターなどからの発展)、「i3=imaging on glass」(ディスプレイなどイメージングデバイスからの発展)という「3i」のイメージング分野に経営資源を集中し、デバイス間の連携や複合化による高付加価値ソリューションを提供するコアデバイス「i0=imaging support devices」を支えとして、各事業(完成品とデバイス)の力がグループの総合力として最大限に発揮される強靱な企業体質を構築していきます。

今後は、「3i」の分野を中核に、既存事業の領域をさらに融合・拡大させ、画像と映像のトータルソリューションにより新たな市場や事業を創出していきます。

そしてこれからも、“Exceed Your Vision”を形にし続けます

企業活動の全てが、人々に感動を提供し続けることを目指して、エプソンは中長期基本構想「SE07」で掲げたビジョン「Digital Image Innovation(デジタルイメージイノベーション)」を実現していきます。これまで、これからも、イメージングをはじめとした技術革新を通じて、人々に大きな感動を提供し続けていきたいと考えています。

ダイナミックに事業を推進するからこそ、社会に果たすべき責任も大きくなる
—そのために、CSR(企業の社会的責任)活動も進めています

2005年4月にCSR推進部を設置し、社内の体制をより強化しました → 8ページ

国連グローバル・コンパクトに参加、対外的な取り組みにも積極的に臨みます → 8ページ

社内での浸透を図るため、社員を対象としたワークショップを開催しました → 9ページ

One Epsonとして活動できるよう、海外関係会社を含め啓発活動を進めています → 9ページ

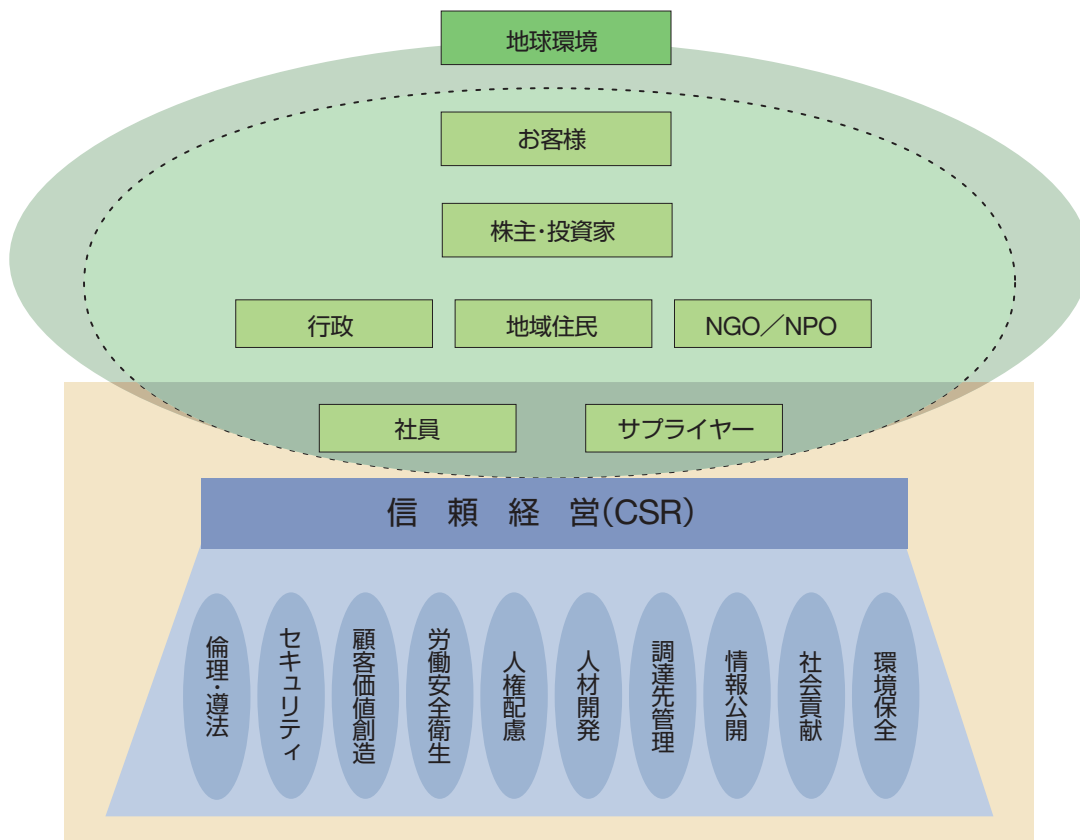
エプソンのCSRとは？

エプソンではこれまで、経営理念を実現するために「信頼経営」の徹底・強化を進めてきました。近年、国際的に要求が高まっている「企業の社会的責任(CSR)」は、この「信頼経営」の実践であると考えています。しかし、取り組みがまだ不足している部分、強化しなければならない部分があることも事実です。ステークホルダーの皆様とのよりいっそうの信頼関係構築に向けて、さらなる広がり・深まりをもったCSR活動を展開していきます。

エプソンのCSR

経営理念の実現＝信頼経営の実践

企業活動を行ううえで、法や規制、企業倫理などの規範の遵守は当然必要です。しかし、それだけにとどまらず、全てのステークホルダーに信頼される存在であり続けること、社会とともに発展しながらより良い社会の創造に貢献することが、「信頼経営」の根幹であるとエプソンは考えています。



永続的に利益を出し続ける基盤

この基盤の上に適切な事業戦略・商品戦略を展開することで適正な利益を上げ続ける

素直に考え、率先して行動することが自分のためになり、 社会のためにもなる

信頼経営をベースにしてグローバルにCSRを推進する

当社は、2005年4月からCSR推進部門を設置しました。これには2つの目的があります。ひとつは、NGOなど社外の皆様からのCSRに関する問い合わせへの対応、もうひとつは、グループの全社員に対するCSRの啓発と浸透です。

もともと当社は「信頼経営」を推進してきました。これは、全てのステークホルダーと良好な信頼関係を構築することを意味しており、顧客重視、品質重視、環境重視、遵法・倫理重視の基本姿勢をグループ全体に浸透させてきました。これらをすべての面にわたって確実に実行できるならば、CSRの大半はカバーできます。ですから、信頼経営の実践こそ、CSRの実践に他ならないというのが私たちのスタンスです。

しかし、グローバルに事業を展開するなかで、各地域ごとに異なる法律や文化慣習と直面し、私たちの認識が十分ではなかったと気付かされることもあるのも事実です。たとえば、現在の日本では児童労働や贈収賄は減多に起り得ないため、あまり意識することはありませんが、地域によっては、日常的にそのような行為が行われていたりします。そうした場合には、自社だけではなく、その国の政府や商工会などに働きかけ、地域全体の遵法・倫理に対する意識を改善していかなばなりません。つまり、私たちの実践してきた「信頼経営」をベースにしながらも、もっとグローバルに噛み砕いて、地域ごとの改善策や強化策を打っていく必要があるのです。

CSR推進部門の設置は、その困難な活動のスタート地点に当社が立ったことの表明でもあります。これから全世界的なレベルで「エプソン流CSR」を作り上げていくことこそ、私たちの重要な仕事なのだと肝に銘じています。

コミュニケーション・プロセスへの参加を通じて 全社員にCSRを浸透させる

当社は、2004年7月より国連グローバルコンパクトに参加しています。グローバルコンパクトについては、欧州、米国、アジアで受け止め方に温度差があり、サプライチェーン全体にわたる責任を負いきれるのかという議論も耳にします。

しかし、私たちは素直に考えて、信頼経営を推進する会社としては、参加するのが当然という発想です。グローバルコンパクト

に署名しようがしまいが、取引先や関連会社が不法労働などで指弾されれば、その企業の信頼性が揺らぐことは免れません。それならば、逃げて回るのではなく、すべての責任を負う努力をしていこうというのが私たちの考えです。

当社には、素直に考え、やるべき事を率先して実行してきた伝統があります。たとえば、1988年にはオゾン層破壊物質であるフロンを全廃を宣言し、誰もが難しいと考えた全廃をわずか4年で達成しました。障害者雇用でも、今から20年以上前の1983年にエプソンミズベを設立し、多くの障害者を雇用してきました。素直に考え、率先して実行することが、自分たちのためにもなり、社会のためにもなるのです。

現在、当社では、「エプソン流CSR推進計画」の骨子を作成しています。これから1年かけてグループ全体で議論を積み重ね、CSRの基本方針を定める予定です。全世界のグループ社員一人ひとりがCSRを自らの血肉とするには、本社からの一方的な通達ではなく、徹底的なコミュニケーションと決定プロセスへの参画が不可欠だからです。長い時間と労力のかかる作業ですが、こうした決定プロセスを経ることで、その後の迅速な浸透と、自主的な行動が期待できます。

無論、当社のCSR活動は、CSR基本方針の制定で終わりではありません。世界各地域でミーティングや研修会を重ねる必要もありますし、WebやVoiceメール、テレビ会議などを活用しながらグローバルなコミュニケーションを続けていく必要もあるでしょう。

エプソンに対するステークホルダーの皆様の信頼は、グループ8万5000人の終わりなき努力の上に成り立つのです。



代表取締役副社長
信頼経営(CSR)推進委員会 委員長
木村登志男

2004年度のエプソンのCSR活動

CSR専任組織を設置し、推進体制を強化しました

当社では、2004年5月にグループ全体のCSR推進について協議する「信頼経営（CSR）推進委員会」（委員長：副社長、委員：本社各主管部門長）を発足させました。また、同7月にはCSR推進組織としてCSR・環境本部－CSR・地球環境推進部を設置してCSRに関する主管組織を明確にしました。さらに2005年4月には、この組織を専任化して、CSR・環境本部－CSR推進部とし、推進体制を強化しました。同組織では、CSRに関するビジョン・方針等の策定、全社周知、社外コミュニケーション等を担当します。

国連グローバル・コンパクトに参加しました

当社は、国連の提唱する人権、労働、環境および腐敗防止に関する普遍的原則である『グローバル・コンパクト』への支持を表明する当社社長の書簡を国連事務総長に提出、受理され、2004年7月16日付けでグローバル・コンパクトに正式に参加しました。

社内でCSRに向けた体制を整えてきた当社では、取り組みの強化に対する決意を対外的に表明するという意味からも、グローバル・コンパクトへの参加を従来から検討してきました。今後は、10原則に対する当社の取り組み状況を積極的に公開しながら、社内外で10原則の浸透・周知に努めていきます。

グローバル・コンパクトの10原則

[人権] —————▶ P.2, P.6～7, P.55～58, P.60～61

1. 企業はその影響の及ぶ範囲内で国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する。
2. 人権侵害に加担しない。

[労働] —————▶ P.56～58

3. 組合結成の自由と団体交渉の権利を実効あるものにする。
4. あらゆる形態の強制労働を排除する。
5. 児童労働を実効的に廃止する。
6. 雇用と職業に関する差別を撤廃する。

[環境] —————▶ P.12～15, P.22～48, P.64～65

7. 環境問題の予防的なアプローチを支持する。
8. 環境に対して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。
9. 環境にやさしい技術の開発と普及を促進する。

[腐敗防止] —————▶ P.7, P.11, P.55

10. 強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

CSRに対する意識の浸透を図るために社内セミナーを実施しました

2004年7月には、信頼経営（CSR）推進委員会の委員を対象に、CSRセミナー（2日間）を開催しました。外部講師に（株）イースクエアを招き、グローバル企業として求められるCSRの考え方を深く理解し、持続可能な価値創造に向けて具体的にどのような展開をする必要があるのかについて、全社的な認識を深めることを目的としました。

セミナーでは、講師よりCSRに関する世界動向のレクチャーを受けた後、小グループに分かれてワークショップを行い、グローバル企業としてのあるべき姿とエプソンが取り組むべき重要課題を話し合いました。

同講師によるCSRの世界動向に関する講話は、2004年8月に当社役員研修会でも実施し、経営層の理解浸透を図りました。



2004年7月に行われた社内セミナーの様子

グローバルで意識の共有を図るため各地域の拠点で啓発を行っています

エプソン全体で意思をひとつにしてCSR活動を展開するためには、世界の各拠点の社員とのコミュニケーションが重要と考え、本社から海外主要拠点に直接出向いて、本社組織で検討してきたCSR推進計画や方針案を説明、意見交換をしています。文化・習慣が異なる世界の各地域によって、CSRの重要項目の認識は部分的に異なり、それぞれの考え方を聞くことによりエプソンのCSRをより良いものにして考えています。



中国で実施したCSRディスカッションの様子

「エプソンのサステナビリティ」を 私たちが実践していきます

CSRの推進に向け、国内外への浸透を図ります

私たちの部門は、エプソンのCSRを推進する専任組織として新たに発足しました。CSRに関する活動は、従来から多くの活動として進んでいますが、「エプソンらしいCSR活動とは何か？」を考え、グループ全体の知恵を結集して展開するため、できるだけ足を使い、事業部、国内外の関係会社を回り、現状の把握、意見交換を進めています。全員参加が実効とスピードのあるCSR活動につながると考えています。



CSR推進部
部長 大野好弘

お取引先と協力して、ともにCSRを実践していきます

エプソンの事業は、お取引先の皆様のご理解とご協力なくしては成り立ちません。エプソンが将来にわたり信頼される企業であるためには、お取引先まで含めたCSR活動が不可欠と考えています。エプソンの調達活動をより良くご理解いただくとともに、CSR推進にご協力いただきたいと考え、日本国内および海外主要拠点で、エプソンの調達ガイドラインの説明会を実施しています。

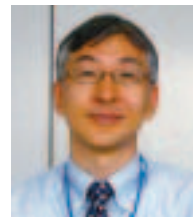


生産・調達管理センター
課長 伊藤和幸

エプソンと取引先のかかわりに関する詳しい報告は
→ 55ページ

信頼の源泉である社員が働きやすい職場を目指します

全世界のエプソン社員一人ひとりが、生き生きとやりがいを持って働いていることが、信頼されるエプソンを築く一番の基本だと思っています。あらゆる差別や不当労働を撤廃することはもちろんのこと、個々の個性や能力を最大限発揮しながら、信頼経営を実現するためにエプソン・バリューを全員が共有し、One Epsonを実践できるように、それぞれの拠点で様々な人事制度や教育体系の整備を行っています。



人事部
課長 伊藤貴夫

エプソンと社員のかかわりに関する詳しい報告は
→ 56ページ～61ページ

対外的に価値あるコミュニケーションを築きます

広報部では「メッセージマニュアル」を通して、経営理念を構成する企業価値と企業活動を、海外の広報部門と共有しています。経営理念の中核である「信頼」という価値は企業レピュテーションを広報活動を通して高める上で普遍的であり、負の情報を即時に報告するモラルの高さにつながっています。

ステークホルダーは、企業が社会へ貢献する情報を求め、その企業の製品の購入、投資、就職などの判断材料のひとつにしています。海外関係会社が地域社会で行う社会貢献の姿を広く伝えることはグローバル企業として「信頼」を高める上でますます重要な活動となっています。



広報・ブランド戦略部
課長 柴田健吉

エプソンのコミュニケーション方針と様々な活動の報告は
→ 66ページ～69ページ

信頼経営を実践するために

コーポレート・ガバナンス(経営機構)

エプソンは、企業価値の継続的な増大を目指すとともに、経営のチェック機能の強化や企業倫理の遵守を実践し、顧客・株主・従業員などの当社関係者に対する経営の高い透明性と健全性の確保によって信頼経営を維持・継続することをコーポレート・ガバナンスにおける基本的な考え方としています。

当社では、現在、監査役制度を採用しています。監査役は5名体制としており、このうち社外監査役につきましては、監査業務の独立性・透明性を高めるために3名体制としています。監査役は、毎月開催される監査役会に参加するほか、経営会議などの執行サイドの重役会議に出席しており、取締役と同レベルの情報に基づいた監査が実施できる環境となっています。また、監査役と代表取締役の定期的な会合を持つことで、監査役自らが業務執行の状況を直接把握する体制としています。

当社は現在、委員会等設置会社に代表されるように業務執行と監督機能を組織的に分離するのではなく、上述の監査役会の設置を前提として取締役会が監督機能を有する仕組みとしています。これは、現在の当社の事業運営形態に照らして監督機能を発揮するためには、取締役が業務執行を担当することが有効であると考えていることによるものです。社外取締役を選任し

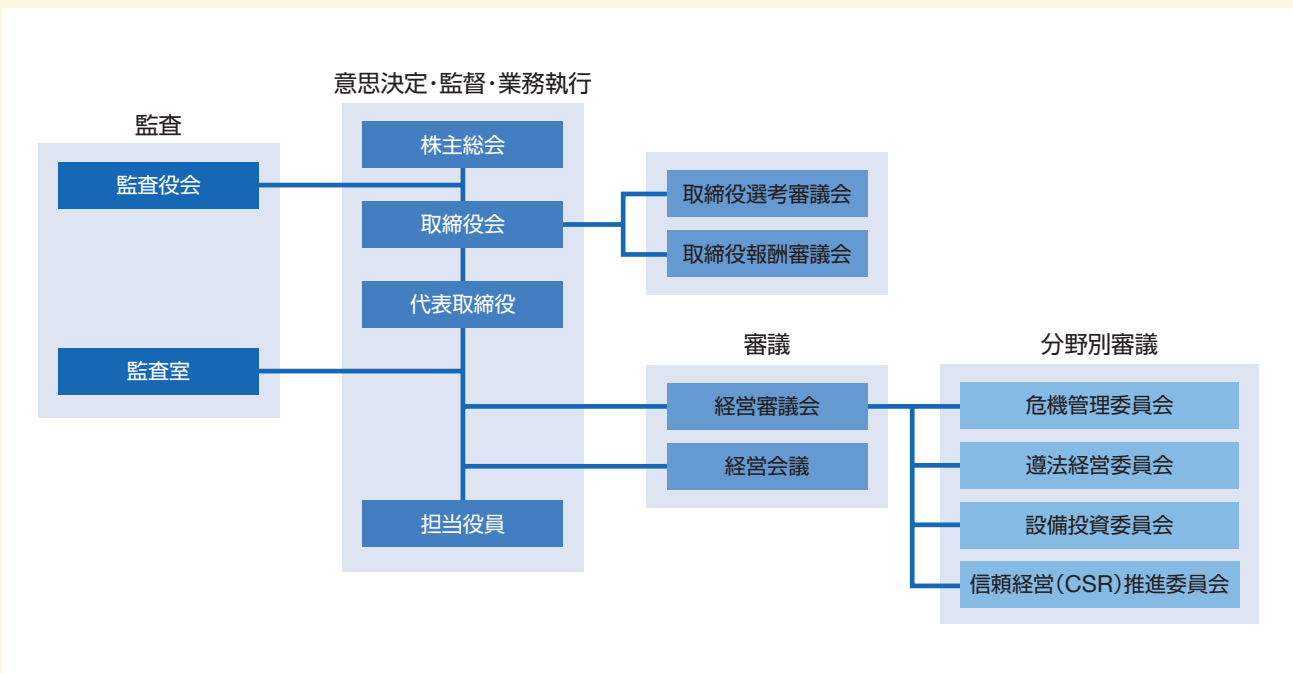
ていないのも同じ理由に拠っています。

このような考えから、当面、監査役設置型の統治機構を維持しながら、業務執行能力と経営監督能力の両面を兼ね備えた資質ある取締役の登用や取締役会における審議内容の充実を図っています。こうした運用面を強化しつつ、当社に最適なより良いガバナンスのあり方についても継続的に検討してまいります。

取締役の選任や取締役の報酬について、取締役候補者の選任については「取締役選考審議会」を、報酬については「取締役報酬審議会」をそれぞれ設置しています。「取締役選考審議会」は、取締役の選考基準の立案および候補者選定について、「取締役報酬審議会」は、取締役の報酬制度のあり方および支給金額の決定方針について、それぞれ審議し、その結果を取締役会に上程する機能を負っています。

さらに、エプソンでは、各執行部門の業務執行が法令や社内規定に違反することのないよう内部牽制体制を構築しており、社長直轄の内部監査部門が子会社を含めた内部監査を定期的に行い、ガバナンスプロセスの有効性を評価し改善を求めるとともに、監査結果を社長に報告しています。また、内部監査部門と会計監査人および監査役との協議を定期的に行うことで、内部監査の実効性を高める努力をしています。

図1 当社の経営機構図



コンプライアンス(遵法経営)

エプソンでは、遵法経営(コンプライアンス)の目的を、企業を取り巻く多様なリスクのうち、「経営リスク」の予防と考えています。企業を取り巻くリスクには多様なものがありますが、エプソンの遵法経営が対象とする経営リスクは、事故・災害リスクや社会リスクのように外的要因に起因するものではなく、会社自身の行動、すなわち社員の行動に起因するリスクです。

こうした企業行動に起因するリスクを予防するため、エプソンでは遵法経営担当役員を置き、遵法経営を推進する仕組みを運用しています。

そのポイントは、以下のとおりです。

- 「遵法経営委員会」による遵法経営体制の構築・維持
- 「遵法経営推進室」による社内通報窓口「遵法ホットライン」の運用
- 各種社内教育の実施(社員行動規範マニュアル、社員向けWeb研修など)

もっともエプソンは、仕組みが全てとは考えておりません。企業の行動を決めるのは社員一人ひとりの心と行動と考えます。エプソンではトップが自ら「隠さない」「ごまかさない」「悪い情報こそ早く報告」を合言葉に、健全な企業文化の維持に日々努めています。

エプソンは、こうした遵法経営の仕組みがコーポレート・ガバナンスの礎であると考えています。

リスクマネジメント

エプソンは経営理念の「信頼される会社」であり続けるために、経営に重大な影響を与える危機に関する予防と対処の仕組みづくりは、重要な経営課題の一つであるという認識のもとで、変化する事業構造・環境に即応した危機管理の体制をグループ全体に構築し、危機の予防と発生時被害の極小化を図ってきました。

具体的には、危機発生時には、職制枠を越えた総合力で対処、内部理論を廃し社会的良識に基づく対処を行う、危機予防においては、変化を先取りし、フォーメーションを柔軟に見直す、全部門において「平時の構え」の仕組みづくりを自らの責任で行うこと、を行動の指針としています。

体制としては、グループに多大な影響を及ぼす可能性のある危機を管理下に置き、主管部門が実施する個々の危機管理を、グループで横断的に統合し、外的環境の変化に柔軟に対応しながら、有事には総合力を発揮し迅速に最適な対処を実施することを目指し、社長を委員長とした「危機管理委員会」、その傘下に事業別に同分科会を設定しており、重要なリスク情報は社長まで直ちに伝達される仕組みになっています。7つの危機類型(機密漏洩、激甚災害、カントリーリスク、対企業犯罪、コンピュータシステムダウン、製造物責任および品質問題、工場系環境事故)別

に危機定義、組織、役割、予防策、対処を明確にした「危機管理プログラム」を制定し、集大成した冊子を活用して、グループ全体に周知徹底を図っています。一方、ステークホルダーの皆様にはIRや広報の活動を通じ、状況につき適宜積極的に事実を開示するよう努めています。

セキュリティ

エプソンでは、人と企業資産(財務資産、有形資産、知的資産、ブランド資産等)の安全を確保し、顧客情報をはじめとした全ての情報管理において厳重な注意を払って行動すると同時に、他者が有する資産も尊重しています。人や企業資産がリスクにさらされないように、また私たち自身がリスクを与える加害者とならないようにするために、セキュリティに関する社内ルールを定めて全社が一丸となって取り組んでいます。

2004年度は、インターネットの普及に伴うIT分野での情報資産保護や、個人情報保護法の施行に向けての取り組みを通じ、「情報」の側面でのセキュリティ対策を主に推進してきました。2004年度末にISMS認証を取得しました。取得にあたっては、新たに「情報セキュリティ基本方針」を定め、新次元のリスクに対応できる仕組みを構築しています(詳細はP54)。

情報セキュリティ基本方針

当社は、社会とお客様の信頼に応えるために、また、インターネット社会の良き構成員としてインターネット社会の健全な発展に寄与していくために、ここに情報セキュリティ基本方針を定め、この実現に努めることを宣言します。

1. 私たちは、お客様が安心して、EPSONともっと自由にもっと密におつきあいいただけるよう、情報セキュリティの確立・維持・改善および説明に努めます
2. 私たちは、インターネットで繋がった世界の人々に愛され、また迷惑をかけぬよう、インターネット社会における秩序の形成に積極的に参加し貢献します
3. 私たちは、一人ひとりが情報セキュリティの重要な担い手であることを自覚し、常に良識と責任を持って情報資産を扱います
 - (1)法令・契約・社内規、およびその他の社会規範を遵守します
 - (2)お客様に信頼いただけるよう、高い倫理観を持ち続けます
 - (3)お客様に安心いただけるよう、先手のリスク対策を講じます
 - (4)悪意に利用され、意図せず加害者にならないよう、細心の注意と防御を行います
 - (5)悪い情報こそよどみなく報告し、迅速な対応と改善をはかります
4. 私たちは、上記の実現のために、適切な内部統制の仕組みを構築し実行します

また、2005年3月には「入退室管理基準」を制定し、各事業所への入退場について厳しく管理を行い、当社を訪問されるお客様や勤務する社員の身体・生命の安全や、会社資産や外部からお預かりしている資産の保全、情報セキュリティに努めています。

特集-1

地球温暖化防止に向けて

飛躍的な省エネルギーを実現する、電子デバイス製造工程の革新

エプソンでは、地球温暖化防止に向けて、エネルギー使用によるCO₂排出量の削減に取り組んでいます。このために様々な省エネ施策を実施していますが、最も対策が必要なのは、エプソン全体のエネルギー消費の約70%を占める、電子デバイス製造工程の革新です。

北海道・千歳の液晶パネル工場の成果

電子デバイスの製造工程は、通常、巨大なクリーンルームと大型の生産設備を必要とし、その運転管理に莫大なエネルギーを使います。そのため、電子デバイス工場の建設にあたっては、生産プロセスと、建物・ユーティリティ(純水・圧縮空気・排水・排気などを生産装置に供給する基礎設備)の両面にわたり抜本的なエネルギー対策が必要となってきます。

2005年4月より本格稼働を開始した、北海道・千歳工場は、液晶プロジェクターや大型液晶プロジェクションテレビのコアデバイスである「高温ポリシリコンTFT液晶パネル」を製造する、最新の電子デバイス工場です(図1)。

この千歳工場は、数々の環境配慮設計を施した未来型の工場で、建設時のゼロエミッション(廃棄物を出さない)、環境負荷の少ない建設資材の使用、敷地外への化学物質の流出を防ぐ何重もの対策、水の採取を極力抑えるための雨水利用や純水の再利用、CO₂排出量の少ない天然ガスと電力のみによる工場運営などを実現。なかでも、省エネルギーには力を入れ、いくつもの対策を実施しています。

生産プロセスにおいては、まず、ウエハー石英ガラスを従来

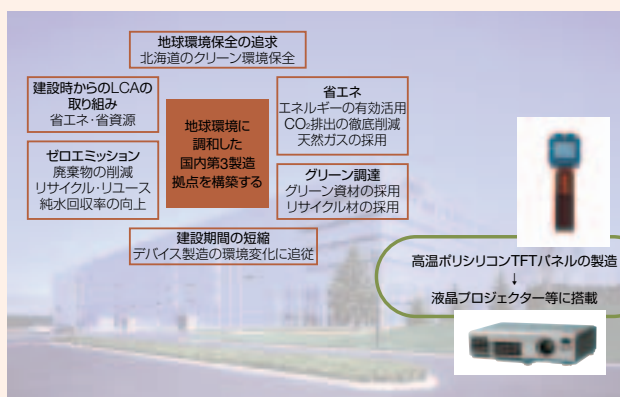
の200mm(8インチ)から当社初の300mm(12インチ)にサイズアップし、生産効率を向上させました。また、ウエハーの一括処理の工程を減らして枚葉(1枚ごとの)処理に切り換える、ミニエンパイロメント空調(クリーンルームの必要個所のみの部分空調)や全自動搬送システムを導入するなどして、生産効率とエネルギー効率を向上させたプロセスを構築しました。

建物・ユーティリティにおいては、北海道の寒冷気候を活用した外気冷房、夜間電力を活用して冷水を備蓄する大規模縦型蓄熱槽、高効率の熱源機器を導入。さらに、建物の断熱を強化して空調の負荷を削減。加えて、最適な運転制御ができるエネルギー管理システムを導入するなど、数多くの省エネルギーシステムを採用しています。

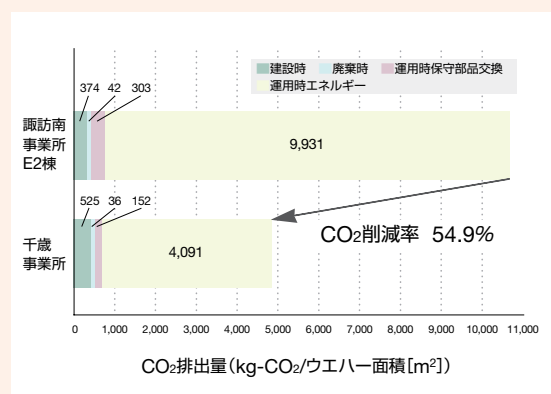
千歳工場の建設では、当社で初めて、電子デバイス工場の建設から運用(稼働)、廃棄に至る環境影響をLCA(ライフサイクルアセスメント)手法で評価し、トータルの環境負荷(CO₂排出量で換算)を削減する方法を導入しました。

工場の一生にわたる環境影響を、2000年に建設した電子デバイス工場(諏訪南事業所E2棟)と比較評価した結果、CO₂排出量に換算して54.9%の負荷削減が達成されたことが明らかにな

図1 千歳工場のコンセプト



グラフ1 液晶パネル工場の建設から廃棄までのCO₂排出量比較



りました。この大半が、工場稼働時のエネルギー使用量を削減できたことによる効果です(グラフ1)。

拡張型ミニマムFab構想の成果

当社では、現在の電子デバイス工場の環境負荷を低減し、エネルギー・資源(材料)・スペース・生産時間を可能な限り最小化した電子デバイス工場の未来像を「拡張型ミニマムFab構想」と称して、その実現を進めています。

「拡張型ミニマムFab構想」は、「デスクトップ工場」を目指すもので、クリーンルームを小型化・標準化し、最小限構成の生産設備1基の内部に設置します。そして、生産量の増減に合わせて「ミニマムFab」を順次接続できるようにし、スピーディに生産量の変化に対応できるようにします。

「拡張型ミニマムFab」は、(1)生産プロセスの大幅短縮(工程のムダの排除、装置の高機能化、新技術の導入による)、(2)流動形態(ウエハーの処理・搬送の仕方)の革新、(3)ユーティリティの革新という、3つの改革・革新を段階的に進めることで実現されると当社では考えています(図2)。

2004年度には、このうち生産プロセスの革新で大きな成果が上がっています。その中核となっているのが、インクジェット技術を応用した「液体成膜技術」です。

従来の電子デバイス製造では、フォトリソグラフィという工程を繰り返して回路を形成していました。まずウエハー全体に回路材料の薄膜を作り、この上に樹脂を塗布して感光させ回路パターンを形成。余分な薄膜を薬液やプラズマなどで削り落として、さらに樹脂を除去するという方法です。この方法では材料のムダが多く、約300工程を必要とし、廃棄物量もエネルギー使用量も大きくなります。

一方、インクジェット技術は、電圧を加えると変形するピエゾ素子を利用して、わずか数ピコリットル(1ピコ=10のマイナス12乗)

の微粒子をプリンタのヘッドから吐出し、高精度な画像を描く技術です(図3)。

この技術を応用して、インクに代えて液体にした金属などをヘッドから吐出すれば、「必要な材料を必要な所に必要なだけ」塗布して、薄膜を形成することができます。これが「液体成膜技術」です。

「液体成膜技術」を使えば、ウエハー上の回路パターンを、プリンタで絵をプリントするように描くことができます。投入資源のムダが減り、工程数も、廃棄物量も、エネルギー使用量も飛躍的に削減されます。

この製造方法を利用して、2004年5月には、世界初の大型(40インチ)フルカラー有機ELディスプレイの試作に成功しました。有機ELディスプレイは、視認性に優れ、次世代のフラットディスプレイとして注目を集めていますが、従来は、大型TFT基板上への有機層の成膜が困難とされていました。当社では、「液体成膜技術」により、大型基板に有機層を一括形成することを実現しました。

また、同様の製造方法により、2004年11月には、世界初の20層積層回路基板の試作に成功しました。これは、数ナノ〜数十ナノメートルの銀微粒子を含むインクと、新開発の絶縁体インクを交互に吹きつけて回路を形成したもので、直接描写のため、高度な多層化が可能になりました。回路基板の薄さは、わずか200マイクロメートル(基材を除く)という驚くべきものです(写真1)。

2005年4月には、「高温ポリシリコンTFT液晶パネル」の製造に、「液体成膜技術」を採用。配向膜(液晶分子を所定の方向に配向させる膜)をインクジェットで形成することで、高解像度と小型化を実現した液晶パネルの量産化に成功しています。

今後は、インクジェット工業応用技術により、生産プロセス革新を進めると同時に、建物・ユーティリティの革新にも着手し、「拡張型ミニマムFab構想」を現実のものにしていく予定です。地球環境と調和した未来のモノづくりへと、エプソンの挑戦は続きます。

図2 拡張型ミニマムFab構想

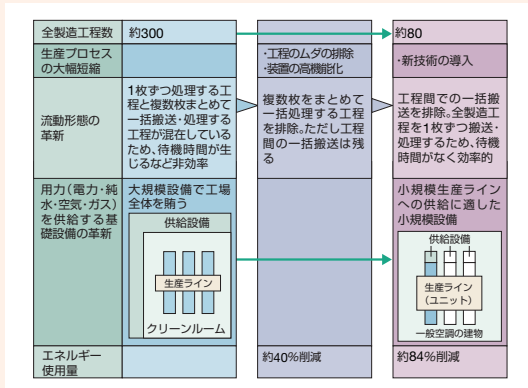


図3 インクジェット技術の仕組み

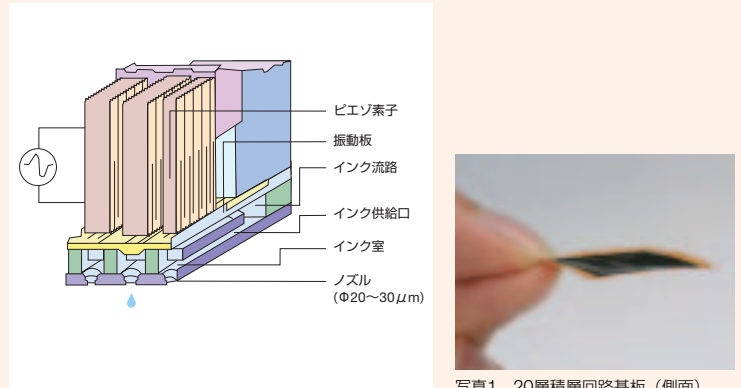


写真1 20層積層回路基板(側面)

特集-2

環境調和型商品の創出を目指して

高い環境性能と、低い環境負荷を実現する商品づくり

モバイル液晶プロジェクターEMP-740は、エネルギー使用効率を向上させ、2,500ルーメン機種では世界最小・最軽量を実現した環境調和型商品です。本特集では、この商品を例に、企画設計段階から環境性能を作り込むエプソンの環境商品開発、また、商品のライフサイクル全体にわたる環境負荷を計量化するLCAの取り組みをお伝えします。

高い環境性能を持つ、液晶プロジェクターEMP-740

ビジネスプロジェクターは、会議やプレゼンテーション、学校での利用など活用シーンが拡大しており、重要な基本性能として、軽量化と高輝度化が求められています。

当社のモバイル液晶プロジェクターEMP-740は、2.0kg以下の軽量クラスでは世界最高輝度(2,500ルーメン)を実現。1.8kgの軽さで手軽に持ち運べ、明るい部屋でも高精細な映像を投写することができます。

お客様のニーズを捉え、高品質を実現したEMP-740は、環境性能という点でも、画期的な成果を上げています。

1997年に発売された当社従来機種ELP-7100と比較して、約4倍の明るさを実現しながら、消費電力(1ルーメンあたり)は約4分の1に削減。エネルギー使用効率を著しく向上させています(グラフ1)。これはランプメーカーと共同開発した独自のランプE-TORL(Epson Twin Optimized Reflection Lamp)を採用して、光の利用効率を高めたことに加え、すぐに投写が開始できるダイレクトパワーオンや、クールダウンなしに片付けられるワンタッチオフ機能、照度切り換え機能などで省エネ性能を向上させたことによる成果です。

従来の構造では光のロスがありましたが、反射鏡の形状を放物

面から楕円曲面に変更し、補助反射鏡を付加した新たな集光光学系を開発。光の利用効率を高めたことで、同輝度を得るのに低消費電力ランプを採用することが可能となり、発熱を抑制できるようになりました。また、高い冷却構造を必要としなくなる、ランプの寿命が伸びる、ファンの騒音が減少する、小型化やコスト削減が可能になるなどのメリットも得られました。

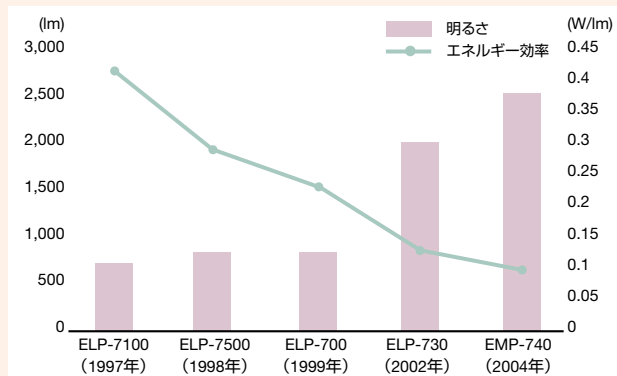
EMP-740は、省資源という点でも成果を上げています。ELP-7100と比較して、容積・質量ともに約4分の1に小型軽量化。省資源効率(1ルーメンあたりの容積・質量)では、約15分の1にまで削減されています(グラフ2)。

エプソンエコロジーラベル制度で 企画設計の段階から環境性能を作り込む

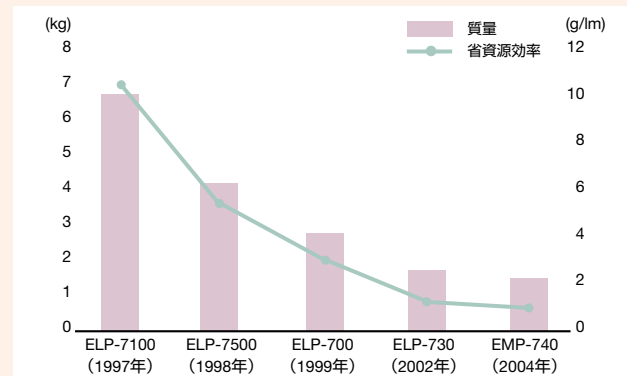
EMP-740は、当社独自の環境ラベル制度である「エプソンエコロジーラベル制度」において、「エプソンエコロジープロダクト」として認定された商品です。

これは、当社の環境商品開発の3つの基本方針、「省エネ設計」「省資源」「有害物質の排除」について、業界トップレベルの環境性能を有する商品(または当社従来商品に比べて著しく環境性能を向上させた商品)に対して与えられる認証で、お客様に対して、その商品

グラフ1 液晶プロジェクターのエネルギー使用効率の推移



グラフ2 液晶プロジェクターの軽量・小型化の推移



が高い環境性能を有していることを伝えるものです。

また、エプソンエコロジーラベル制度では、お客様に対して商品の環境仕様を明示するための情報公開シート「エプソンエコロジープロフィール」を運用しており、EMP-740のプロフィールも、エプソン販売のホームページで公開されています。

こうした、お客様に対する情報公開も、エプソンエコロジーラベル制度の重要な目的ですが、それだけがこのラベル制度の目的ではありません。エプソン商品の環境性能を継続的に改善していくための仕組みが、このラベル制度なのです。

当社の環境調和型商品は、企画・設計の段階で、環境性能(仕様)を明らかにすることから開発がスタートします。このとき最も重要な基準となるのが、エプソンエコロジーラベル基準です。

環境調和型商品の企画・設計者は、エプソンエコロジーラベル基準に基づいて商品の環境性能を作り込み、その仕様書をベースにして、試作、評価、材料や部品の調達、量産化、お客様への情報公開にいたるプロセスが実現されるのです。

LCA手法に基づいた「エコリーフ」で商品の一生にわたる環境影響を評価する

EMP-740は、(社)産業環境管理協会(JEMAI)が運営管理するタイプIII環境ラベル「エコリーフ」も公開しています。「エコリーフ」は、LCA(ライフサイクルアセスメント)手法を使って、商品の一生にわたる環境負荷を定量的に評価し、その情報を開示するプログラムです。

当社では、エプソンエコロジーラベル制度の運用により、商品の環境性能を継続的に改善するとともに、エコリーフのプログラムを利用したLCAの取り組みを進めています。

エコリーフのLCAでは、まず、商品の素材、製造、物流、使用、廃棄・リサイクルといった各ライフステージごとに、IN・OUTされる材料やエネルギー、排出物を、商品1台あたりの定量値として把握します。

次に、それらの数値にJEMAIから提供される係数(エコリーフ原単位)をかけることで、その商品の環境負荷数値を算出します。この段階は、インベントリ(自然界との物質の出入り)分析と呼ばれます。



EMP-740 対応表示解像度:UXGA~VGA
無線環境:UXGA~VGA
外形寸法(突起部含まず):
W276×D193×H70(mm)

そして最後に、「地球温暖化」「オゾン層破壊」「酸性雨」などの分類ごとに、インベントリ分析で得た数値に、特性化係数(地球環境への影響度に変換するための係数)をかけることで、環境影響の大きさを算出・評価します(図1)。

LCAで収集・算出したデータは、最終的に「製品データシート(基礎データ)」「製品環境情報開示シート(LCAの結果をまとめたもの)」「製品環境情報(ポイントをまとめたもの)」という3つのシートにまとめられます。これらのシートがJEMAIの登録番号を得て「エコリーフラベル」となり、ホームページなどで情報公開されることとなります(写真1)。EMP-740のエコリーフラベルを見ると、商品トータルの温暖化負荷(CO₂換算)は約206.5kgで、使用時の負荷が最も高いことなどが分かります。

エコリーフラベルの登録・公開のためには、LCAで集計したデータの信頼性や透明性を検証する必要がありますが、この検証を、資格を持つ内部検証員を有することで、社内で行うことのできる「システム認定制度」もあります。

当社では、このシステム認定の取得を進めており、プロジェクト一事業のほか、5つの事業で認定を取得し、業界トップの37機種(2005年3月末現在、当社調べ)のエコリーフラベルを公開しました。

エコリーフなどのLCA手法を使えば、商品の一生のうち、どの時点でどんな環境負荷が発生するのかが数値で把握できるため、負荷削減の対策が立てやすくなります。

今後、当社では、LCAの取り組みを全社的に展開し、高い環境性能と、低い環境負荷を実現した商品づくりを進めていきます。

図1 商品のLCAのイメージ

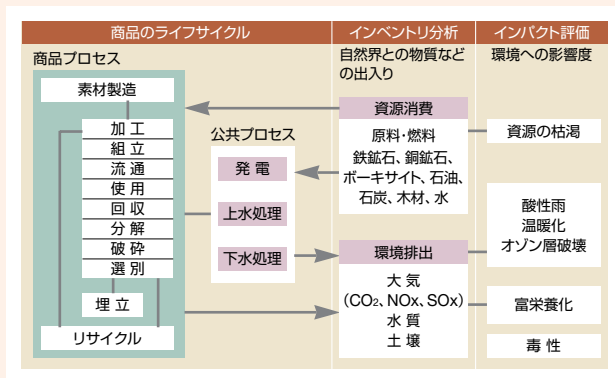


写真1 EMP-740のエコリーフラベル

特集-3

お客様の視点に立った商品づくり

使いやすさの向上を目指した活動

インクジェット複合機PM-A900、プロジェクターEMP-81。これらはお客様からの声を商品開発に反映させ、操作パネルや操作手順、機能の名前や表記など、使いやすさを格段に向上させた商品です。エプソンでは、お客様の視点から考える「使いやすさ」を商品づくりに活かす活動を進めています。

各事業部で、全社横断で、 使いやすさにこだわったものづくり

インクジェットプリンタ(以下IJP)PM-A900は、コンパクトなボディながら、フォトプリント、カラーコピー、スキャンなど様々な用途に対応したフォト複合機。パソコンなしでデジタルカメラや携帯電話から直接、手軽にプリントできるのも特長です。

複合機の最上位機種である同商品では、2003年に発売された従来機PM-A850の問題を改善して、お客様にとってより使いやすいとする工夫が盛り込まれています。

当社のIJP事業では新商品発売後、事業部、販売会社、CS・品質保証室やデザインセンターのメンバーが集まり、商品のレビュー会議を実施。そこで店頭やコールセンターなどに寄せられた「お客様からの声」が事業部にフィードバックされています。

PM-A850では、液晶画面の表示を動かすボタン(十字キー)の操作性について、「全方向が一体化していて誤操作しやすい」「ゴムの感触が悪く、反応が鈍い」などの声が寄せられていました。これを踏まえ、IJP事業部では、次機種PM-A900の開発の際、試作機を使いながら何度もユーザビリティ評価を実施。この結果、「ボタンの全方向キーを分離させる」「クリック感を上げる」などの改善がなされました(写真1)。

同様の「使いやすさ向上活動」は、プロジェクターなどの開発・製造を行う映像機器事業部でも進展しています。同事業部で

は、お客様の声をデータベース化して商品企画に活用するとともに、商品設計の指針として「CSユーザーインターフェイスガイドライン」を作成。また、商品企画、設計、品質保証のメンバーが共同でユーザビリティ評価を行い、課題を共有し、ものづくりの前段階へとフィードバックする仕組みを構築しています(図1)。

液晶プロジェクターEMP-81は、こうした仕組みによる改善を盛り込んだ商品です。EMP-81は、入出力ケーブル接続や画面調整などの準備が手際よくでき、「前面排気」により快適な使い心地を得られ、使用後の片付けも簡単に行えます。操作パネル部は、使用頻度の高いボタンを大きくするなどして操作性を高めています。

また、EMP-81の商品カタログでも「使いやすさ」を全面に打ち出し、そのポイントを整理してわかりやすく表現しました。お客様に商品の「使いやすさ」をわかりやすく伝えることも大切な「使いやすさ向上活動」です。

当社では、各事業部の活動を中心にして、「PEU(Progress of Ease of Use)活動=全社使いやすさ向上活動」を推進しています。これは企画・設計段階での使いやすさの作り込みを目標にした全社的な活動で、各事業部の活動事例の共有、社内教育・啓発、基礎情報の共有などを図っています。

今後も当社は、お客様の視点に立った商品づくりを進め、CS(お客様満足)の向上を目指します。エプソン社員一人ひとりの仕事の中には、いつも「お客様」がいるのです。

写真1 PM-A850とPM-A900の十字キー

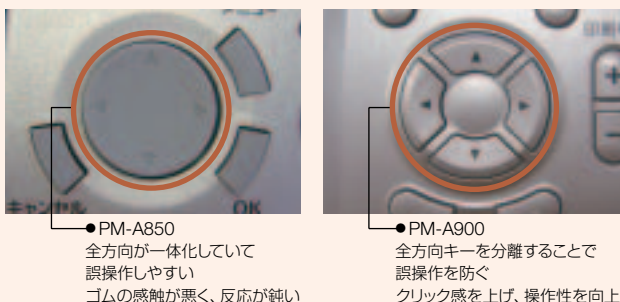
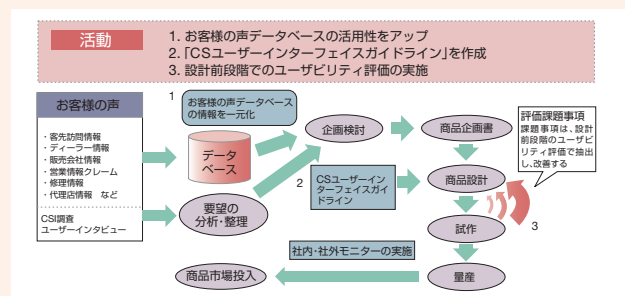


図1 映像機器事業部のPEU活動と仕組み



特集-4

次代を支える社員の育成

“見えざる資産”を伝承する「ものづくり塾」

社員の職業人としての成長を支援するのも、企業の大切な社会的責任です。当社では、良い製品をつくる「ものづくり」を支えるよい人材の育成＝「人づくり」を重視し、「ものづくり塾」を通じて、技能やスキル、ノウハウを次世代へと伝承し、「創造と挑戦」の文化を育む取り組みを進めています。

エプソンのものづくりの遺伝子を伝える

創業期の時計製造から受け継がれてきた超精密加工技術やメカトロニクスのスキルは、エプソンのものづくりを支えてきた大切な遺伝子です。しかし、工場や機械などの目に見える資産とは違い、熟練技術者の持つ技能やスキル、ノウハウといった“見えざる資産”は、強く意識して伝承に努めなければ、失われていくものです。そしてそれらは、実践を通じて体で覚えなければ身につけません。

当社は、2002年11月より、若い世代の社員たちに、エプソンの熟練技能者たちから直接、学ぶ機会を提供する場として、「ものづくり塾」を運営しています。ここには、40代から50代の熟練技能者30人が指導員として在籍し、師匠が弟子に職人技を伝授するように、実践的な訓練を施しています。

「ものづくり塾」の研修は、3つの「道場」で実践します。一つ目は「効率化道場」。ものづくりの効率化をグループで検討し、事業部の抱える課題への解決策提案で事業活動に貢献します。

二つ目の「設備保全道場」は、現場で実際に稼働している生産機械を分解、組立、調整して機械修理やメンテナンスを学ぶ場です。研修生の手によりベストコンディションになった生産機械は、再び現場で活躍します。

三つ目の「技能道場」では、創業以来、蓄積してきた「名工」の技を伝承することを目的に、製造現場の技能者が参加できる基礎技能研修、若手社員から数人を選抜し、徹底的な特訓を施す特別研修などを実施しています。

この特別研修に選抜された若手社員は、部品加工や機械の組立など様々な技能を競い合う「技能五輪」(中央職業能力開発協会主催)での上位入賞を目指します。そして、「技能五輪」の研修が終わり、製造現場に配属されると、エプソン流ものづくりの伝道師として活躍することになるのです。

新入社員から設計課長までがものづくりを体験

ものづくりの実地経験は、製造現場の組立作業においてだけ重要というものではありません。

たとえば、近年、3次元CAD(Computer Aided Design=コンピュータによる設計)の普及により、設計技術者が自分の手で実際にものをつくる機会が減ってきました。しかし、設計者が工作機械の加工精度や誤差に対する感度を持っていなければ、製造現場が図面通りに加工した部品がうまく噛み合わず、品質不良を起こしてしまうこともあります。製品の品質はほとんどが設計図を書く段階で決まるため、製造現場でのものづくりの経験や知識が非常に重要なのです。

当社では、製造現場の組立作業だけでなく、設計者や新入社員も「ものづくり塾」に参加しやすりがけをします。やすりがけは部品に高い精度を出すための基本中の基本の部品加工であり、精度や品質を肌で感じる感覚を養います。

この他「ものづくり塾」には、新入社員研修、管理監督者研修、生産管理研修、品質実践研修などのプログラムがあり、毎日、何らかの研修が行われています。また、工業高校の先生や協力会社の方など社外の方も受け入れています。

当社では、さらに「ものづくり塾」の活動を充実させていくために、2004年11月、優れた熟練技能者を「エプソンの名工」として認定する制度を新設し、同年12月に、「技能道場」の北澤猛さんを第1号に認定しています。

「エプソンの名工」は、定年後も1年ごとに嘱託契約を結び、その類い稀な技能を次世代へと伝えていきます。老いてなお、輝きを増すものづくりの魂は、時代を越えて受け継がれていくのです。



写真1 北澤猛さん(右)と研修生

特集-5

地元・長野で世界をつなぐ

スペシャルオリンピックスを、ボランティアで支える社員たち

2005年2月26日から3月5日までの8日間、長野県の各地で、スペシャルオリンピックス冬季世界大会が開催されました。長野県で事業を営むエプソンは、オフィシャルスポンサーとして運営・器材・資金面の援助を行うとともに、社員のボランティア参加を支援しました。

アスリートたちの精一杯の姿に励まされる

スペシャルオリンピックス(以下SO)は、知的発達障害のある方たちに、様々なスポーツトレーニングとその成果発表の場である競技会を提供している世界的な活動です。

2005年2月26日から3月5日までの8日間にわたって長野各地で開催された「スペシャルオリンピックス冬季世界大会」は、アジアで初めての世界大会となりました。世界86カ国から約2,700人の選手団が参加し、約8,500人がボランティアに参加。知的発達障害を持つ方の自立と社会参加をスポーツを通じて実現するとともに、「平和で障害や国籍を越えた心のバリアフリー」を世界に向けて発信しました。

長野県で事業を営むエプソンは、安川英昭・前会長(現相談役)が地元運営組織理事長、大会実行委員長に就任し、オフィシャルスポンサーとして運営・器材・資金面の援助を行うとともに、社員のボランティア参加を募集・支援しました。

今回の社員ボランティアは、クロスカントリースキーの競技が行われた白馬村での活動となり、白馬山麓の競技会場と他地域の間で関係者の送迎を行う車両ボランティア5名、白馬ハイランドホテルに宿泊する選手団のサポートを行う通訳ボランティア42名が参加しました。

車両ボランティアに参加した鳥羽浩一さんは、SO日本理事長の細川佳代子さんの講演を聞いたことが今回の参加のきっかけだったと言います。

「細川さんのSOにかける情熱に強い感銘を受け、いつか自分もSOボランティアに参加したいと思っていました」

鳥羽さんたち車両ボランティアは、2人1組で、2台の車を2交代でサポート。送迎依頼があれば、会場から離れた街へ車を走らせることもある一方、待機時間は競技の応援に声を囁かせます。「応援も大切なボランティア」と鳥羽さん。

「選手たちを見ていると、自分が恥ずかしくなってきました。彼らは自分の持てる力を100%以上出している。そんな彼らに対して

我々は、何%の力で生きているんだろうと……」

SOの競技会では、出場したアスリート全員が決勝に進み、表彰台に上ります。国や地域でナンバーワンを競うのではなく、一人ひとりが自分のできる限りの力で頑張ったことに対して称賛の声が贈られるのです。

「ある表彰式で選手たちが声をかけあって、全員が1位の表彰台に上ったとき、見ていて涙が出てきました。この競技会場の全体に、とても暖かい空気が満ちている気がします」

世界へ、地域社会へと開かれていく経験

ホテルで選手団のサポートを行う西村ひろ美さんも、大会の趣旨に共感してボランティアに参加しました。西村さんたち通訳ボランティアは、選手団の食事の手伝い、体調を崩した選手の対応などを24時間体制で行っています。

「このホテルに宿泊しているのは、東欧など英語が母国語ではない国の方ばかりなので、英語を話せるコーチやアシスタントを介して意志疎通を図っています。でも、大切なのは英語力よりも、コミュニケーションしようとする意志の方でしょうか」

西村さんは、学生時代に1ヵ月、タイの子供たちに英語を教えるボランティアに参加。そのときに経験した、笑顔を交わす喜びを今回のボランティアでも感じています。

「ちょっとした空き時間に選手たちと過ごしていますが、彼らの純粋な笑顔を見ると、それだけで暖かい気持ちになります。ロビーでの彼らのパフォーマンスを見ていたら、あれだけ純粋に自分を表現できるってすごいな、自分はどうかんだろうと反省すること(笑)」

今回のボランティアでは、大学生や看護婦、役場職員など、様々な職業の人たちと話をし経験や聞くことができたのも、大きな収穫だったと西村さんは言います。

「ボランティアの仕事は、どこまでやるかは自分次第。今後、会社に戻っても、自分から提案したり、皆で話し合いながら仕事を進



鳥羽浩一さん(研究開発本部 開発部門)「ボランティアに参加すると、もっと何かできるのではと感じます。将来、アジアの貧しい子供たちのために何かしたい。我々は物は豊かでも心は貧しい、彼らは物は貧しいが心は豊か……、そんな子供たちを応援したい」



西村ひろ美さん(機器営業推進本部 営業企画部門/写真左)と榎谷育子さん(半導体事業部 海外営業部門/写真右)。会期初旬、寒さと乾燥で体調を崩した選手団の対応に追われた。



山内健太郎さん(映像機器事業部 開発部門)「ボランティアでは、会社でお金をもらって仕事をしているのは別の次元で責任が発生していると感じます」



エプソンが提供したデジタルカメラでボランティアスタッフが撮影した写真を、インジェットプリンタでシールに印刷。スタッフ・選手団ともに思い出の品として喜ばれた。

めていけるといいなと思っています」

同じく通訳ボランティアの榎谷育子さんは、地元で開かれる世界大会をサポートすることに意義を感じていると言います。米国ロサンゼルスで暮らした榎谷さんは、様々な国の移民をルーツに持つ人々が、地域社会を大切に育む文化を当たり前のこととして経験してきました。

「ロサンゼルスでは、地域の行事を皆で盛りたてていこうとか、ハンディキャップを持った人を助けようという風潮がありました。この長野でもそういう文化を育てたいですね」

榎谷さんは、1989年に神戸で開催されたフェスピック大会でも、選手団つき通訳ボランティアを経験しました。ハンディキャップを持つ人に対するコーチや家族の接し方には、幼い娘を持つ母親としても学ぶことが多いと言います。

「あれはだめ、これはだめと制約を課すのではなく、『もっと自分でやらせてあげて』とコーチたちは言うんです。そういう、おおらかに自立を見守る姿勢に共感を覚えます」

山内健太郎さんは、上司から通訳ボランティア募集の話を聞き、「減多にできる体験じゃない」と参加しました。

「選手が知的発達障害のある方たちだとは特に意識していません。言葉の通じない外国の人という意味では、障害の有無は関係ありませんよね。選手団の人が困っていたらどうするかとか、時々刻々と変わっていく状況の対応に、集中し続けている感じです」

次々に起こる問題の対処に奔走しながらも、わずかな空き時間に垣間見た表彰式の風景には心を動かされたと言います。

「アスリートの方たちが本当に喜んでいるのが素直に伝わってきて、こちらまで嬉しくなってきましたね」

山内さんのエプソンでの仕事は、プロジェクターなど映像機器の開発。その仕事とも、今回のボランティアの経験は通じるところがあると山内さんは言います。

「エプソンの事業は、お客様の生活に関わる商品を作ること。ものづくりにおいても、社会貢献の気持ちがあれば、よりいいものが作れるのだらうと思いますね」

今回のSOボランティアでは、それぞれの社員が、地域へ、世界へと開かれていく大切な経験を得たようです。これからもエプソンは、社員のボランティア活動を支援し、社会とともに発展する開かれた会社でありたいと願っています。

エプソンミズベの社員がフロアホッケーで活躍

エプソンミズベは、エプソングループの工場を使う防塵服のクリーニングや社員の名刺印刷などを手がける特例子会社。同社の金井研二さんが、今回のSOで、フロアホッケーのアスリートとして参加しました。

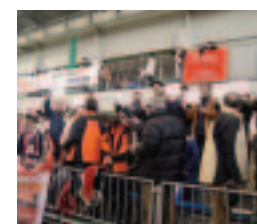
金井さんの所属チーム「ブルーベアーズ」は銀メダルを獲得し、金井さんは、決勝戦でもシュートを決めるなど、練習の成果を発揮して活躍しました。「嬉しい準優勝です。職場の人が応援に来てくれたのも嬉しかった」

金井さんがフロアホッケーを始めたのは、知的発達障害を持つ青年を追ったドキュメンタリー映画『able』の上映会で現在のコーチと出会ったことがきっかけとか。今後も、筋力トレーニングや練習に力を入れ、仲間と励まし合いながらプレーするフロアホッケーの楽しさを伝えてきたいと息を弾ませました。



エプソンミズベ 金井研二さん

試合中の金井さん(赤のユニフォーム)。フロアホッケーでは、フェルト生地のパックをスティックで相手のゴールに入れる



フロアホッケーの試合には、エプソン社員も多数応援に駆けつけ、金井さんに声援を送った

特集-6

未来を担う次世代の育成に貢献

アジアからの留学生を支援する「エプソン国際奨学財団」

エプソンは、世界各地で、良き企業市民として、より良い社会の創造に寄与するため、様々な社会貢献活動に取り組んでいます。その重点分野に、「青少年教育・育成活動」があります。本特集では、アジア諸国から日本への留学生に継続的な支援を行う「エプソン国際奨学財団」の活動をご紹介します。

奨学金支給にとどまらない、多彩な留学生支援活動

エプソンは、青少年教育・育成活動の一環として、世界各地で財団活動を展開し、それぞれの地域の教育・学術・文化の振興と、地域社会の発展に寄与しています。

日本では「エプソン国際奨学財団」、韓国では「韓国エプソン青少年育成財団」、スペインでは「エプソン財団」、香港では「エプソン財団」が、学生への奨学金プログラムや、学術研究の助成、人的交流の支援などを実施しています。

日本で活動を展開する「エプソン国際奨学財団」（長野県諏訪市）は、アジア諸国の発展と人材育成・学術振興、日本とアジアの友好親善関係の構築を目的として1997年12月に設立されました。以後7年間、中国や韓国、インドネシア、マレーシアなど、アジア各国から日本への大学院留学生に対して、奨学金の支給を行ってきました。奨学生の数は、同窓生55名を含めて、延べ74名になっています。

エプソン国際奨学財団の特徴は、奨学金の支給にとどまらず、奨学生採用式、会社見学会、機関誌、奨学生とのホットラインや面接相談などを通じ、国境を越えた留学生同士の交流を支え続けている点にあります。

2004年度は、4月13日に本年度の奨学生（第7期生）の採用式を新宿NSビルにて開催。選考面接で合格した修士課程5名・博士課程7名の新奨学生は、財団の木村登志男常任理事から合格証を手渡され、その後、懇親会での歓談を楽しみました。

9月3日には、会社見学会を実施しました。1泊2日の見学会には14名の奨学生が参加。長野県・諏訪湖畔のエプソン本社で、エプソンの価値向上に向けた考えや取り組みについて、商品・サービス・環境活動などの観点から紹介を受けた後、伊那事業所（長野県／製造系）で太陽光発電施設や水晶振動子工場を見学しました。また懇親会では、諏訪地方に古代から伝わる御柱祭（近隣の山々から切り出した巨木を神社の四隅に建てる祭り）の木遣歌が披露されて大いに盛り上がり、エプソンを育んだ自

然豊かな諏訪の文化・風土・歴史に触れるとともに、留学生同士の交流を深める機会となりました。

11月3日には、新宿にて第4回の同窓会を開催。同窓会総会に続く交流会では、中国・韓国・タイ・ベトナム・インドネシアなど、各国の歌を歌い合いながら、旧交を暖めました。

こうした年間行事に加え、エプソン国際奨学財団では、機関誌『Rainbow』を発行し、奨学生や同窓生、財団関係者たちの情報交換の場として役立てています。

2004年度は、「留学生は語る」と題して、第6期生5名と第7期生12名に、「日本での留学生活で感じたこと」「私の研究テーマについて」というテーマで寄稿をお願いしました。

それぞれの寄稿文では、異国で留学生活を送る大変さや喜びの声が伝えられるとともに、「塩類により破壊された土壌を改善する微生物」「ごみ発電技術のプロセス」「有機性廃棄物中の微生物」の研究など環境問題をテーマとした研究や、「ネット上のデータ変換」「ネットショッピングにおける消費者行動」などITをテーマとした研究など、最先端分野で励む留学生たちの活躍ぶりが伝えられています。

彼らアジアの留学生たちは、より良い未来社会の創造に向けて、厳しくも楽しい学究生活を送っています。その素晴らしい熱意を、エプソンはこれからも支援していきます。



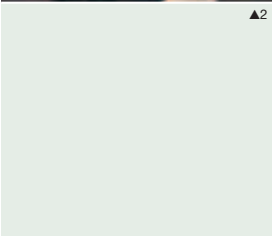
写真1 奨学生同窓会入会式



写真2
あいさつをする木村常任理事



▲1



▲2



▲3



▲4



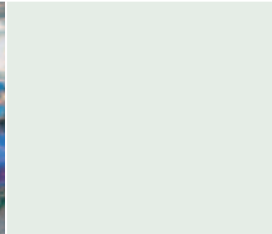
▲5



▲7



▲9



▲6

▲8

環境報告

Environmental Reporting

エプソンは、グローバルに事業活動を展開しています。これは、エプソンの事業が地球環境と密接なかかわりを持ち、様々な負荷を与えているということでもあります。環境保全活動を世界のどの地域でも同じ基準、同じ目標で進めるためのエプソンの取り組みを、環境マネジメントの仕組み、環境に配慮した商品づくり、生産プロセスにおける環境負荷低減活動の観点から、ご報告させていただきます。

これらの写真はエプソンの環境活動を推進する活動現場のひとつを収めたものです。

1. 日本のリサイクルセンター
2. エコプロダクツ2004
3. グローバルミーティング
4. エコプロダクツ2004
5. 日本のリサイクルセンター
6. 太陽光・風力発電の街灯
7. 工場見学会
8. マレーシア国際エコプロダクツ展
9. 「サステナビリティレポート」を読む会

Action07 — 環境総合施策の2004年度実績

「Action07」環境総合施策は、2004年度から2006年度までのエプソンの環境保全活動の施策を定めたものであり、エプソンの中期経営計画の一つとして位置付けています。商品のライフサイクル全体にわたる環境負荷の定量的把握を進め、各地域のお客様のニーズに対応した環境情報開示を推進していくことを重視しています。

	重点施策項目	施策の詳細
環境商品	1. ライフサイクルにわたって環境負荷を低減した商品の開発・製造(資源・エネルギー生産性の向上)	①新エプソンエコロジーラベル制度の運用 ②省資源 ●商品の小型・軽量化の推進 ●リサイクル可能率(設計段階) ●再生資源の活用 ③省エネルギー ●商品別業界トップランナー性能の維持
	2. 環境性能(品質)の作り込み体制の再整備	①環境性能(品質)確保のための評価の実施 ②含有化学物質の製品安全管理体制の構築・運用
	3. 環境性能(品質)情報の有効活用による販売促進	①各地域グリーン購入法・環境ラベル(タイプI・II・III)への適合
	4. 使用済み商品の回収・リサイクル対応	①地域別行動計画に基づく回収・リサイクルシステムの構築
グリーンファクトリー	1. 地球温暖化物質の削減	①CO ₂ 排出総量削減 ●エネルギー使用量削減(生産プロセス改革含む)／地球温暖化物質削減(PFCなど) ●輸送の環境負荷削減
	2. 省資源活動の推進	①投入資源の有効活用(材料、生産材など) ●廃棄物の削減 ●サイト系化学物質環境負荷低減活動 ●水の使用量削減
EMS・情報公開・社会貢献	1. パフォーマンス重視型EMSへの移行	①パフォーマンス型EMSへの改善、継続 ②セイコーエプソングループ全社監査の導入、実施
	2. 世界各地域での環境情報公開の実施	①世界各地域のニーズに適合した環境情報公開の実施 ②NGO・NPO等の第三者とのかかわりを深めたコミュニケーションの実施
	3. 世界各地域で実効ある貢献活動の実施	①世界各地域の環境保全団体等(NGO/NPO含む)との協働による貢献事業の強化 ②次世代(子供)の環境教育支援

目標	2004年度の実績	評価
完成品事業：業界トップレベル商品 毎年度20%創出 デバイス事業：2004年度 RoHS指令対応完了	①対象全事業運用開始	A
2006年度：2002年度比15%削減 2005年度：75wt%（サーマル除く） 85wt%（サーマル含む） [製品別設定]	②主要製品において目標達成	A
[製品別設定]	③主要製品において目標達成	A
評価実施	①完成品事業：レーザープリンタ、PC（ノート、PC&液晶モニター）事業のエコライフシステム認定取得／エコライフラベル公開 34製品 デバイス事業：LCI（ライフサイクルインベントリ）各事業におけるモデル製品一台当たり算出する方法の確立と他製品および全製品への水平展開	A
構築・運用	②生産材グリーン購入率 国内：99.7%／海外：99.8%	A
[事業別・地域別設定]	①エコマーク、ブルーエンジェル、台湾Gマーク、中国省エネラベル、国際エネルギースター、IT Eco、PCグリーンラベル、エコライフなど各国環境ラベルに対応・取得	A
[地域別設定]	②日本グリーン購入法適合およびGPNデータベース登録	A
[地域別設定] システム構築：欧州 2005年8月 リサイクル率：2006年12月 日本 65%（サーマル除く） 2006年12月 欧州 65%（サーマル除く） 75%（サーマル含む）	①各地域行動計画に基づいた回収・リサイクルシステムの構築 米州：カナダ、米国における州法制定状況の確認、対応実施 欧州：WEEE指令各国法動向把握 日本：市場回収台数：5,072台（事業系：2,166台／家庭系：2,906台） 市場回収重量：70.0t（事業系：28.8t／家庭系：41.2t） リサイクル率：68%（PC：68%／PC以外：68%）	B
2010年度：CO ₂ 排出総量1997年度比 60%減 （省エネルギー施策量：前年度使用量の7%）	【実績値】 2.2%減 省エネルギー、温暖化物質の削減活動 7.1% 省エネ施策量目標達成（20,564kl）	A
2004年度：ベンチマーク把握・目標値設定	目標値設定 中期目標値を設定	A
2004年度：活動計画策定	3.1%減 ゼロエミッションレベル2定義の確定	C
2010年度：総排出量2002年度比 40%減	各推進組織における 事業部／関係会社：推進組織別目標達成に向けて活動実施（92項目のうち62項目達成） 排出量2002年度比64.1%減（2010年度目標達成） ※6推進組織においてSEG使用禁止物質の使用確認	B
2004年度：各推進組織の個別目標による使用量削減		A
2010年度：PRTR対象化学物質排出量2002年度比 60%減	64.1%減	C
2006年度：2002年度使用量と同量以下	3.6%減	A
2004年度：構築	①システム構築未完了。TFT事業部と本社部門との統合化試行を実施	C
2005年度：監査スタート	②全社監査システム構築未完了。グループ内監査状況の実態調査を実施	C
2004年度：状況分析および計画立案～実施	①メッセージマニュアル（環境編）策定	C
2004年度：企画～実施	②環境NGO／NPOとの情報交換を実施	B
2005年度～：協働事業の実施	環境教育センター（Jackson Bottom）への援助	B
2006年度：主要国で実施	Kids ISO国内：社員子弟、地域の小学校対象に拡大／東京都の児童100名分も評価実施 Kids ISO海外：Kids ISOプログラム（入門編）仏語版ワークブックの作成協力	A

【評価】A：目標達成（80%以上）、B：目標未達成（50%以上）、C：目標未達成（50%未満）、D：未実施

環境経営の推進

エプソンでは、事業活動は地球環境に負荷を与えているという基本認識に立ち、世界のどの地域でも同じ基準、同じ目標を掲げ、環境と経済の共存を実現し、持続可能な社会を目指して環境経営を実践しています。

経営理念に基づく 環境理念・環境方針

エプソンでは、経営理念で謳われている“地球を友に”“世界の人々に信頼され、社会とともに発展する開かれた会社でありたい”を基本に、環境理念と環境方針を定め、グループ全体で環境活動を推進しています。

環境理念(1994年10月制定／1999年6月改定)

セイコーエプソングループは企業活動と地球環境の調和をめざし、高い目標の環境保全に積極的に取り組み、良き企業市民としての社会的責任を果たしていきます。

環境活動方針

環境理念のもとに次の方針を定め全員参加で取り組むこととします。

1. 環境に調和した商品の創出・提供
2. 環境負荷低減をめざした全プロセスの革新・構築
3. 使用済み商品の回収・リサイクルの推進
4. 地域社会・国際社会へ、情報の公開と貢献
5. 環境管理システムの継続的改善

環境経営の考え方

製造会社であるエプソンにとって、自社の製造工程だけに限らず調達する部品・材料の環境配慮、輸送、さらにはお客様の使用段階や回収リサイクルまで含めてエプソン商品の全ライフサイクルにわたった環境負荷削減が責務です。

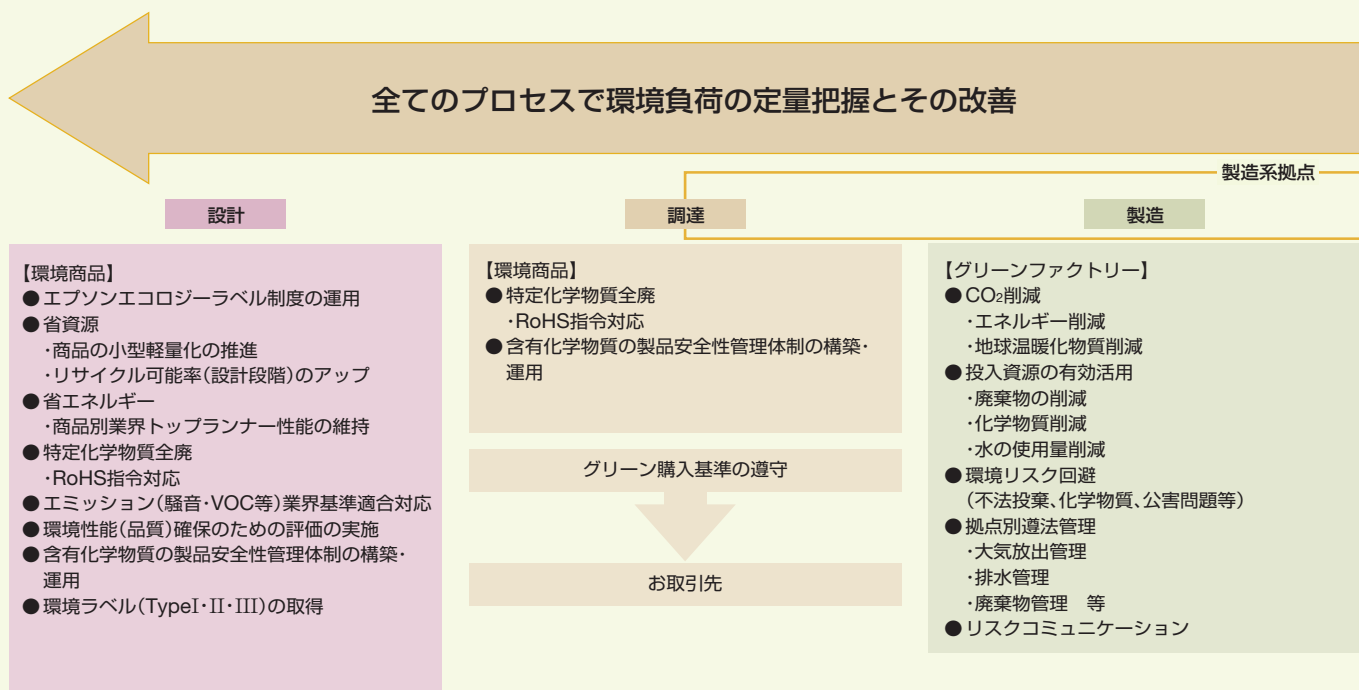
当社では環境に配慮した商品を作り込

む全ての要素を商品の「品質」と考え、お客様に信頼され、喜ばれる商品づくりのために環境活動を実践しています。つまり、「環境 (E)」を事業活動の枠外として捉えるのではなく、「品質 (Q)」の一部として考え、環境保全活動を事業と一体化させるために、当社では(Q+E)／C(コスト)／D(納期)を環境経営の基本と考え

て行動しています。

この考え方をベースに、図1に示すような全ライフサイクルにわたって実行すべき課題・目標を明確にした上で、Action07環境総合施策(P22)を策定しています。そして、環境会計によって、環境保全活動のコストとその効果を数值的に把握して、全体の活動を管理し、将来

図1 ライフサイクルでの取り組み概念図



の活動へと活かしています。

当社環境経営の実践に向け、以下の3つの軸をもとに活動しています。

●環境に調和した商品づくり

製造会社である当社は、商品をお客様にご購入いただくことによって利益を得ています。この商品を、より優れた環境調和型のものにするために、商品のライフサイクルにわたった環境負荷を定量的に把握し削減する目的でLCAを行っています。また、「省エネ設計」「省資源」「有害物質の排除」を基本方針にして、企画・開発・設計段階から、材料や部品等の調達に至るまで、様々な配慮を行っています。あわせて商品のリサイクルを効率良く行うために、開発段階からリサイクル性を考慮した設計を行っています。

●環境負荷を極小化したものづくり

優れた環境商品であるためには、製造時の環境負荷を極小化することが大切な要素です。エプソンでは「省エネルギー」

「廃棄物の削減」「化学物質の削減」など、あらゆる環境負荷を可能な限り極小化する活動を推進しています。もちろん事業活動のベースである工場運営の維持・管理についても、大気・水・土壌への影響を絶えずチェックし、リスク管理を徹底しています。

●使用済み商品の回収・リサイクル

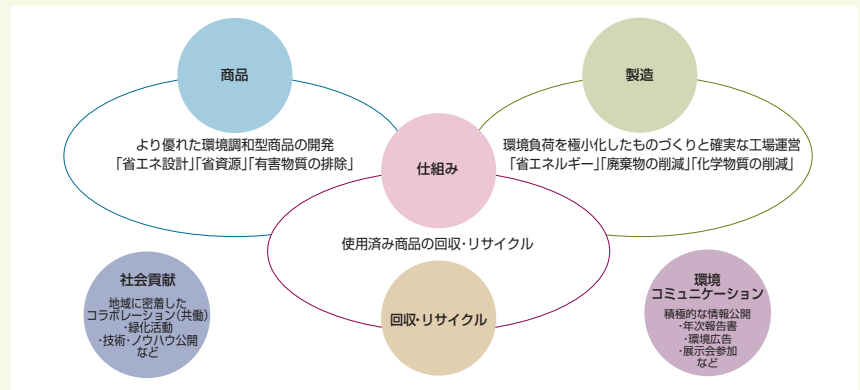
エプソンでは、循環型社会の形成のため、各国の法規制に先行して、それぞれの国で最適な回収・リサイクルシステム

の構築を推進しています。

これらを効率的に機能させ、高い成果を上げるために、環境管理システムの継続的改善を図ります。

また、地域貢献活動の積極的推進や、環境技術・ノウハウの公開などを通じて社会に貢献します。さらに年次報告書を主体に、あらゆるメディアを通じてステークホルダーの皆様へ情報を公開し、交流しています。このような活動も、環境経営の大切な要素です。

図2 環境経営の3つの軸



Life Cycle Thinking (LCT)
Life Cycle Assessment (LCA)

販売系拠点

物流

販売

使用

回収・リサイクル

【グリーンファクトリー】
●CO₂削減
・輸送の環境負荷削減 (お取引先→エプソン) (エプソン→お客様)

【環境商品】
●含有化学物質の製品安全管理 体制の構築・運用
●環境ラベル (Type I・II・III) の取得
●各地域グリーン購入法への適合
●環境性能 (品質) 開示と販売活動への活用
【グリーンファクトリー】
オフィス環境活動 (省エネルギー、ゼロエミッション)

地域ごとの情報公開
●ホームページ、カタログ等によるアプローチ
・環境ラベル
・定量データ (LCA、省エネルギー、化学物質等) の提示

お客様

【環境商品】
●省エネルギー
・商品別業界トップランナー性能の維持
●エミッション (騒音・VOC等) 業界基準適合対応

【環境商品】
●リサイクル可能性
●地域別行動計画に基づく回収・リサイクルシステムの構築

ISO14001を活用した環境管理システム

当社では、3年ごとに策定する「中期経営計画」および単年度経営方針の重要戦略と位置付けて「中期／単年度環境総合施策」を定めています。各推進組織（各事業部門、本社部門、国内外関係会社）は、これを受けてそれぞれ環境計画（中期・年度）を策定し、事業活動の一環として環境保全活動を実施しています。その遂行状況は推進組織ごとに内部監査（1～2回／年）によって点検・是正します（図3）。

この環境管理システムの運用においては、国際標準規格のISO14001を活用し、PDCAサイクル（Plan→Do→Check→Action）を回すことによって継続的改善を図っています。ISO14001は、国内外の主要な製造・非製造拠点全てで認証取得が完了しています。新たに設立した会

社は事業開始後3年以内を目処に認証取得します。

グループ全体が一丸となった推進体制の構築

推進体制は、副社長をグループ環境活動総括責任者とし、事務局は環境活動の全社主管部門である地球環境推進部が担当します。環境委員会、環境施策推進担当部門長会議がグループ全体の活動の方向性を示し、さらに環境総合施策で示された重要課題については、事業部横断的な専門委員会を設け、各推進組織をサポートしています。

専門委員会は「環境商品委員会」と「グリーンファクトリー委員会」の2つに分かれ、それぞれ商品および製造プロセス・工場運営に関する環境対策を、専門的かつ総合的に検討します。これにより、テ

ーマ間の連携を強化し、効率的な対策活動を進めると同時に、事業活動と環境保全活動のより緊密な一体化を推進していきます（図4）。

また、海外関係会社との連携については、本社が主催するグローバル環境会議と、エリア別に独自に開催するエリア別環境会議（US環境会議、ヨーロッパ環境会議、中国環境会議）によって情報の共有化と、目標達成に向けた方向付けを行っています。2004年度は、製造系グローバル環境会議を8月にEpson Engineering (Shenzhen) Ltd.で開催、グローバル環境会議を12月に本社にて開催しました。

図3 環境管理システムの概要

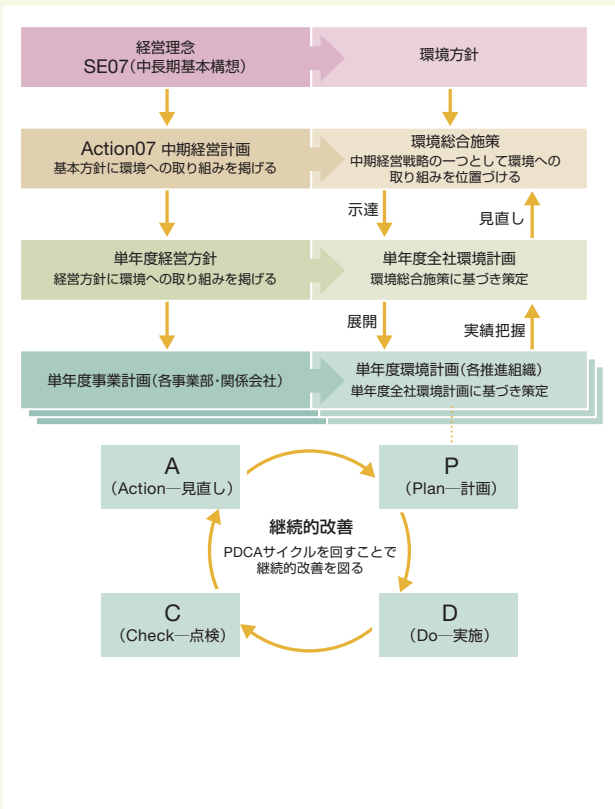
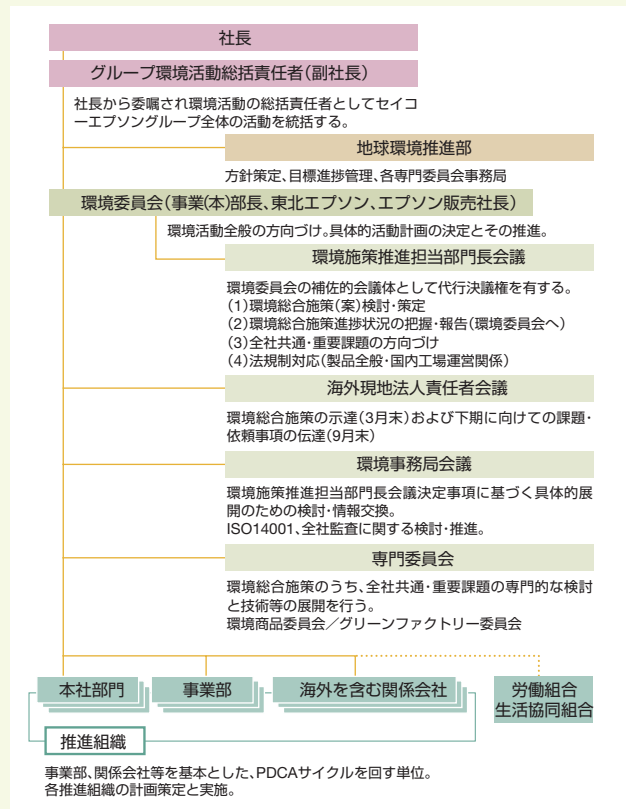


図4 グループ環境保全活動推進体制



全社統一規程による
環境リスクマネジメント

エプソンでは、環境汚染防止に関する全社統一の規程・基準に従い、考え方・法の遵守を徹底しています。

各推進組織では、ISO14001を活用して、基準値の逸脱、環境に関する苦情や事故が起こる危険性(リスク)を洗い出し、評価結果に基づき対策を打ち、継続的なリスク低減に努めています。

2004年度の環境に関する法規制値の逸脱、苦情、事故は表1のとおりで、国内外ともに罰金/料金はありませんでした。また、それぞれ対策を講じています。

表1 2004年度 環境に関する
法規制値逸脱・苦情・事故の一覧表

法規制違反	海外	排水の工業団地排水基準値超過	4件
		大気の基準値超過	2件
苦情	日本	騒音の苦情	3件
事故	-	-	0件

社内活動のレベルアップを目指す
「環境経営賞」と「環境賞」

当社では、環境対策についての継続的な

取り組みを向上させ、環境意識を高めるために、「環境経営賞」と「環境賞」を制定しています(表2)。

表2 環境経営賞と環境賞

	環境経営賞	環境賞
目的	各推進組織が環境活動を事業経営の中に確実に取り込み、職場の隅々まで浸透させ、その結果として高い成果を上げることが目的とする	環境活動への関心と意欲を啓発し、新たな創造と挑戦へのモチベーション向上を図ることを目的とする
評価方法	環境総合施策の目標達成度を軸として、法律遵守などの基本的要件や目的達成に向けてのシステム面を含め、環境活動全般を総合的に評価	環境パフォーマンスの向上に貢献した個別の技術開発・製品・システム、または環境意識の高揚に優れた効果をもたらした啓発、教育、社会貢献活動などを評価
評価対象	各事業部、本社、国内外関係会社	活動にかかわる推進組織、チーム、グループ、または個人
2004年度受賞	<p>【環境経営継続賞】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・Epson Portland Inc.(米国) ・東北エプソン(株) ・Epson Engineering (Shenzhen) Ltd.(中国) <p>【環境経営賞】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・情報画像事業本部 ・TFT事業部 ・三洋エプソンイメージングデバイス(株)松本本社 ・Epson Telford Limited(英国) ・半導体事業部 ・秋田オリエント精密(株) ・エプソンダイレクト(株) ・エプソンサービス(株) ・Tianjin Epson Company Ltd.(中国) ・Suzhou Epson Co.,Ltd.(中国) ・(PLANT-1): Po Shen Industrial Factory(中国) ・(PLANT-2): Po Shun Industrial Factory(中国) ・E&G Electronic (Shenzhen) Ltd.(中国) ・Singapore Epson Industrial Pte. Ltd.(シンガポール) ・Epson Precision (Johor) Sdn. Bhd.(マレーシア) ・P.T.Epson Batam(インドネシア) ・Fujian Epson Start Electronic Co.,Ltd.(中国) 	<ul style="list-style-type: none"> ■グランプリ 2件 グリーン購入分科会 Epson El Paso, Inc./ Epson De Juarez, S.A. de C.V.(メキシコ) ■1級 10件 ■2級 26件 ■3級 43件

環境のリーディングカンパニーとして
商品のライフサイクル全体にわたる
環境負荷の低減を進展させています

当社では、「商品の環境性能は品質に含まれる」という考えのもと、商品のライフサイクル全体にわたる環境負荷の低減に取り組んでいます。

お客様の商品選択が「より環境負荷の少ない商品を購入する」方向に向かいつつある昨今では、商品の環境情報を着実に発信することは非常に重要です。2004年度は、エプソンエコロジーラベル制度を改定。業界トップレベルの環境性能を有する商品を「エプソンエコロジープロダクト」と認定して情報発信するとともに、全商品を対象とする環境性能シート「エプソンエコロジープロファイル」を作成しています。また、商品のライフサイクル全体にわたる環境影響をLCAで定量的に把握し、情報公開する取り組みを進めていますが、これについても、「エコリーフ」のシステム認定取得を中心に大きく進展。新たに3事業で認定を

取得し、業界トップの37機種(2005年3月末現在、当社調べ)のエコリーフラベルを公開しています。

調達面では、全世界約2,500社の調達先企業の協力により、約13万点の生産材の含有化学物質情報をデータベース化。この情報をもとに欧州RoHS指令で指定された6物質の全廃活動が98%まで進んでいます。リサイクル面でも、各国の法規制に則したシステム構築が進んでいます。

生産における省エネルギーでは、従来工程より50%近い省エネを実現した、北海道・千歳の液晶パネル工場(P12参照)が稼働を始めたほか、生産工程の局所クリーンルーム化など、「必要なエネルギーを必要な所に必要な量だけ」供給する活動を行いました。事業規模が拡大するなか、連結でCO₂排出総量が1997年度比2.2%削減となりました。ゼロエミッション活動でもレベル2活動が進展し、生産量が増加するなか排出物総量は前年度と同等の推移となりました。このほか、インクジェット技術を応用した生産工程の革新が進展し

ています。

物流における負荷削減では、国際間と国内でデータ把握の体制を構築。輸送手段や輸送ルートの変更により、CO₂排出量を削減しています。

環境経営の分野では、環境総合施策の達成度9割以上など非常に判定基準の高い「環境経営賞」を20の事業体が受賞。前年度の6事業体から大きく飛躍しました。情報公開や社会貢献の分野でも、各国の関係会社の活動が地域社会の評価を受けており、セイコーエプソングループが「それぞれの地域で環境のリーディングカンパニーとして認められること」という基本的な目標に向かって着実に歩んでいることを実感しています。



取締役
CSR・環境本部長
橋爪伸夫

環境教育・啓発

社員一人ひとりが環境問題を正しく理解し、具体的な実践活動を担えるよう、「階層別教育」「専門教育」「啓発・促進」の3つの柱に基づく環境教育を実施しています。

3つの柱で環境教育を推進

当社では、社員一人ひとりが会社生活のみならず家庭生活においても、「環境問題を自分の行動の判断軸の一つとして位置付け、環境問題解決の行動をとれるようになる」ことを目的として、体系的かつ継続的な環境教育を実施しています。

1. 階層別教育

階層別教育は、一般社員から管理者まで、自分の職務に応じてどのように環境問題にかかわるべきかを理解し、行動することを目的にしています。

「基礎教育」は、国内関係会社を含め、全社員が社内イントラネットによるWeb教育システム「Epson Global Campus」を使って、受講します。「新任課長研修」では管理職として環境活動を方向付けられるよう、世の中の動向、当社の取り組みを解説し、環境総合施策との結び付けも行っています。新任部長に対しては、環境経営の重要性を再認識するために、昇格者研修のときに環境担当取締役による講話を実施しています。

マネジメント・ディレクター（海外関係会社の最高経営責任者クラス）には、赴任地の法規制など環境に関する動向を理解した上で、環境経営を行うための知識を供与し、一般社員や管理職クラスには、赴任地の環境動向を理解し、経営者からの指示に的確に対応し、積極的に環境活動に参加できるよう事前知識を供与しています。

2. 専門教育

専門教育は、環境対策に必要な技能を

身に付けるもので、それぞれの職務に応じて選択します（内部環境監査人教育、環境関連法規制に関する教育など）。2004年度、環境監査人教育では、241名を新たに監査人として登録しました。

3. 啓発・促進

社内イントラネットによる環境活動情報の提供、社内報Web版「Harmony Online」の「For the Globe」への環境関連記事掲載、環境啓発ポスターの掲示、各種テーマ講演会の開催などを通じて、全社員の環境マインドの向上を図っています。

イントラネット上では、環境活動に関する最新情報を活動テーマ別に提供しているほか、環境法規制に関する情報や社内外で実施された環境会議の資料・議事録、環境関連用語集など、社員に役立つ情報を提供しています。

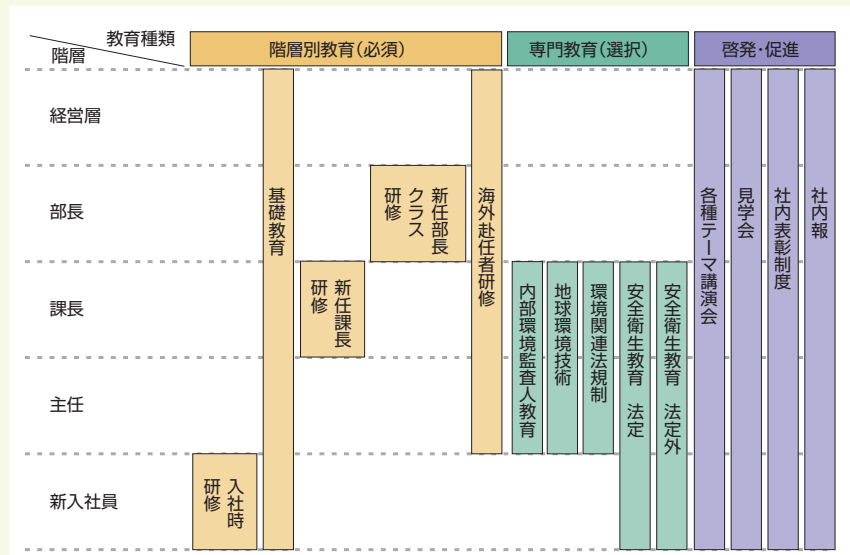
Kids ISO 14000プログラム普及の取り組み

エプソンは、ArTech(国際芸術協力機構)が開発した子供のための環境教育支援プログラム「Kids ISO 14000プログラム」に労働組合と共同で協賛、参加しています。

社員の子供を対象に希望者を募り、2004年度は24名が入門編・初級編に取り組みました。2002年度からの3年間で計63人が初級編国際認定者となっています。また、本社近隣の小学校にも呼びかけ、2004年度は長野県箕輪中部小学校の5年生130名が参加しました。

ArTechは海外でのプログラム普及も進めており、エプソンはフランスでの活動に参加しました。Epson Engineering Europe S.A.が英語版テキストをフランス語訳し、その内容をフランスの生活文化に合わせて修正、現地小学校の先生の監修も受け、小学生にもわかりやすい内容としました。

図1 当社の環境教育体系



環境会計

環境経営を推進するために、環境保全のコストと効果を定量的に把握し、評価しています。

環境会計の考え方

環境保全コストとその効果を定量的に把握し、社内目標と活動実績との関係を明示するため、当社の定める環境総合施策に対応した分類で結果報告しています。集計範囲は当社および関係会社36社（国内18社、海外18社）を集計しています（※1）。

- ※1 ISO14001認証を取得し、かつ出資比率50%超の関係会社を集計範囲としています。海外の非製造系関係会社については、地域統括会社(3社)のみ集計対象としています。
- ※2 各グラフおよび表に記載する2003年度以前の数値については、過去の数値をそのまま使用しています。

2004年度の集計結果

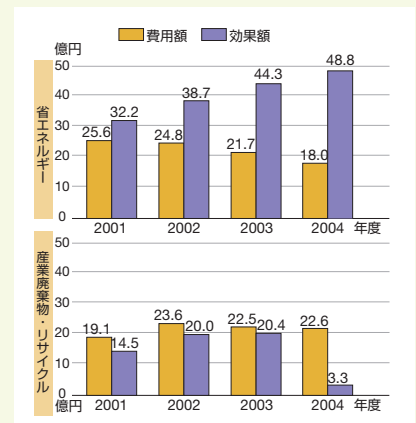
環境保全投資額は26億円で前年度比61%増となりました。これはTFT事業部の新工場である千歳事業所の建設に対し、主に省資源および省エネルギー性を重視した結果によるもので、この環境投

資額は前年度比43%増となりました（グラフ1）。

費用額は171億円で前年度比14%減となりました。費用額減少の大きな要因の一つである研究開発費において前年度比33%減となっています。これは研究開発テーマ全体の見直しを行い、効率的な研究開発活動を推進したためです。今年度の研究開発における活動内容別比率はグラフ2の通りとなります。

把握できた経済効果額は68億円でした。省エネルギーおよび環境負荷化学物質使用削減と水リサイクルの各経済効果において、投じた費用を上回る経済効果を出しました。一方前年度まで経済効果を算出していた廃棄物処理・リサイクル効果の2項目のうち、排出物再資源化による経済効果額について、ゼロエミッションレベル1活動の達成により、経済効果の算出を終了したため経済効果の合計金額が減少しております。経済効果の算出項目である省エネルギーと廃棄物削減施策の各経済効果の推移はグラフ3のとおりです。

グラフ3 費用対効果



当社の環境会計の集計方法

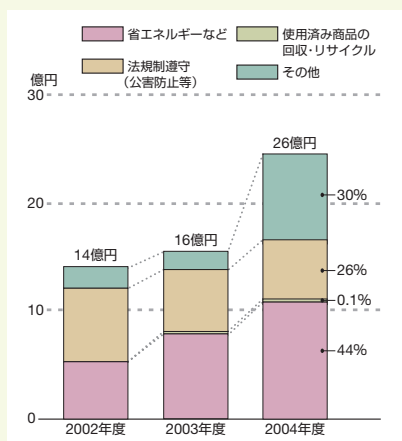
環境省の環境会計ガイドラインを参考に作成した社内ガイドラインに基づいて集計しています。

1. 環境保全コストの計上基準
 - (1) 投資および費用の区分：財務会計上の区分に準拠
 - (2) 費用：減価償却費、人件費、経費、研究開発費を含む。減価償却費は6年間計上
 - (3) 複合コスト：生産活動と統合した環境保全のコストは差額集計、按分集計により計上
 - (4) 研究開発費：環境保全目的を含む研究開発全てを対象とし、環境貢献比率を乗じて算定
 - (5) 土壤汚染浄化費用：環境会計上は当該年度の支出額を計上
2. 環境保全効果の算定方法

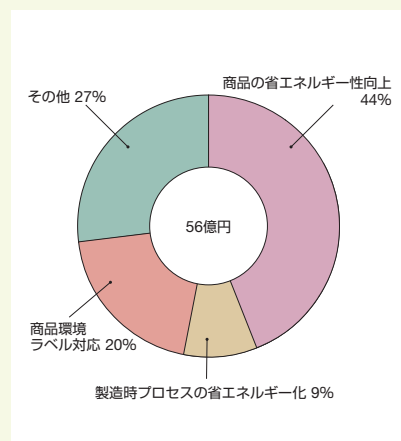
環境保全活動における施策の効果を積み上げて算出しています。原則として省エネルギー施策、地球温暖化物質削減施策の効果は施策実施後6年間計上し、その他の効果は1年間計上しています。
3. 経済効果の算定方法

環境保全活動における施策の積み上げ効果に相当する金額を計上しています。

グラフ1 環境保全投資額の内訳



グラフ2 環境研究開発費の内訳



環境指標の算出結果

把握した環境保全コストと環境保全効果および経済効果から、『環境効率指標』と『費用対効果指標』の2種類を算出しています。それぞれの指標の推移はP30のグラフ4~7の通りです。いずれの指標もデータ集計範囲および算出は生産ステージに限定しています（図1）。

●環境効率指標

1. 地球温暖化物質排出(グラフ4)

生産量の増加に伴い地球温暖化物質の総排出量は増加しましたが、地球温暖化物質起因の排出量削減施策実施により、総排出量の増加を最小限に抑えることができ、結果として指標数値を向上させることができました。

2. 資源排出(グラフ5)

生産量の増加に対し、排出物の総排出量削減施策効果により総排出量をほぼ横

ばいに抑えることができ、結果として指標数値を向上させることができました。

3. 化学物質使用(グラフ6)

化学物質負荷量は減少しているものの、売上高(単体)も同じく減少しているため、指標数値は前年度のほぼ横ばいとなりました。

●費用対効果指標(グラフ7)

資源排出においてゼロエミッションレベル1活動の達成に伴い前年度までの指標算出定義を変更したため、今年度を基

準年として位置付けています。

今後の取り組み

環境保全コストと経済効果および環境保全効果の集計データを社内での環境保全活動へ活用する仕組みづくりを進めています。この内部活用する仕組みの早期構築とあわせ既存の環境会計の改善を進め、効率的かつ効果的な環境会計の実施を目指していきます。

●環境指標算出式

指標	算出式
環境効率指標	$\frac{\text{売上高}}{\text{各環境負荷量}(\ast 1)}$
費用対効果指標	$\frac{\text{各環境負荷削減量}(\ast 2)}{\text{各環境保全コスト}}$

※ 1 各環境負荷量

地球温暖化物質排出:
エネルギー使用量(CO2換算) + 地球温暖化物質排出量
(エネルギー以外)

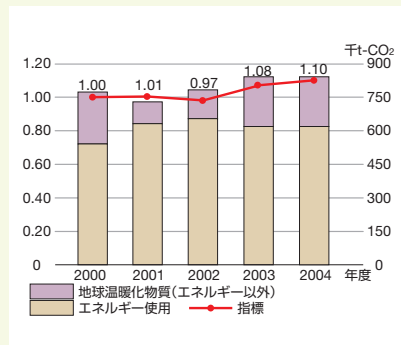
資源排出: 排出物総排出量(廃棄量 + リサイクル量)

化学物質使用: 化学物質負荷量

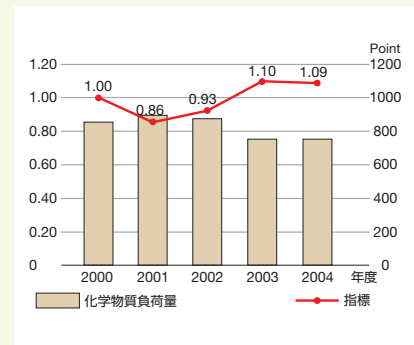
※ 2 各環境負荷削減量

地球温暖化物質排出:
省エネルギー施策量 + 地球温暖化物質削減施策量
資源排出: 排出物総排出削減量
(2004年度より排出物総排出量削減施策により指標を算出)

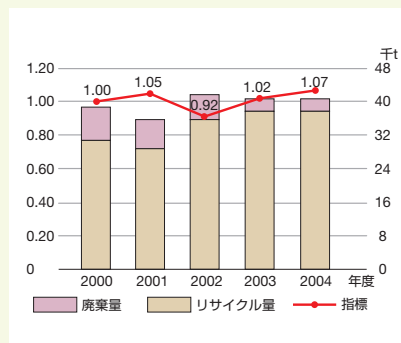
グラフ4 地球温暖化物質排出(連結)



グラフ6 化学物質使用(国内)



グラフ5 資源排出(連結)



グラフ7 費用対効果指標

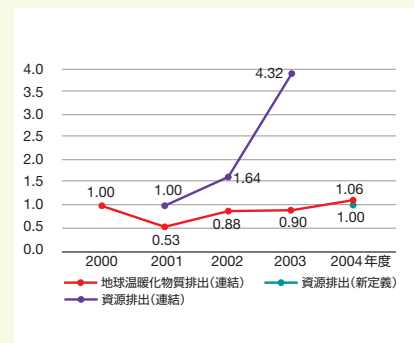
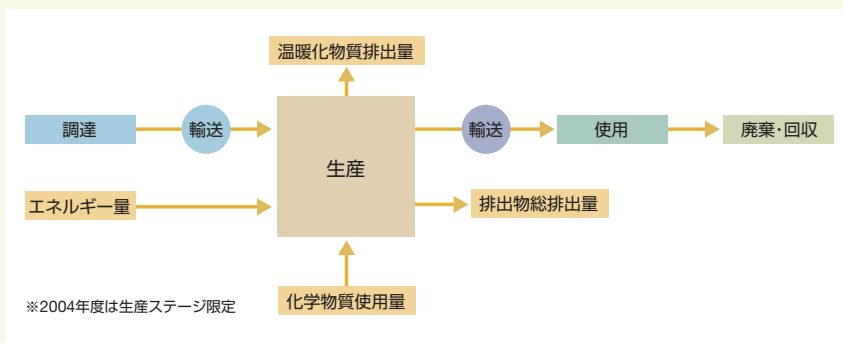


図1 データ集計範囲



※各指標は2000年度を基準とした指数で表しています。(費用対効果の一部は2001年度基準)

※PRTR対象物質取扱量にはキシレンの燃料含有分も含まれ算出しています。

※グラフは環境会計データをもとに海外製造拠点も含み算出しています。(化学物質は国内のみ)

※化学物質負荷量とはPRTR取扱量に物質ごと当社が定めるハザード係数で重み付けしたものです。

●環境保全コスト・効果表 集計範囲：セイコーエプソンおよび国内関係会社18社、海外関係会社18社

(単位：億円)

内容	2003年度		2004年度		経済効果	金額	差引 ※3	環境保全効果およびその他定性的な効果			
	環境保全コスト		環境保全コスト					項目	単位	数値	
	投資額	費用額	投資額	費用額							
環境に調和した商品の創出・提供	環境商品・サービス提供							省エネ商品の社会的省エネ効果	万kWh	643	
	グリーン購入	0.0	5.7	0.0	9.9		9.9	グリーン購入率(国内)	%	99.7	
	製品含有禁止化学物質対応							グリーン購入率(海外)	%	99.8	
環境総合施策(中期重点活動)	省エネルギー	6.7	21.7	9.2	18.0	省エネルギー効果額	48.8	▲30.8	省エネルギー量	kl	111,578
	温暖化防止	0.2	2.3	1.3	1.9	地球温暖化物質使用削減	1.4	0.5	地球温暖化物質使用削減量	t	27
	輸送に伴う環境負荷物質排出量の削減	-	-	0.0	0.0	輸送に伴う環境負荷物質排出量の削減	0.9	▲0.9	CO ₂ 削減量(省エネ+温暖化物質対策)	t-CO ₂	675,260
	環境負荷化学物質削減	0.2	0.7	0.0	0.5	環境負荷化学物質使用量削減による節約額	6.2	▲5.7	輸送時のCO ₂ 削減施策量	t-CO ₂	12,181
	廃棄物処理・リサイクル	0.7	22.5	0.9	22.6	排出物削減施策による効果額	0.9	21.7	化学物質削減量	t	3,335
	水の有効利用	0.3	2.0	0.1	1.6	水リサイクルによる効果	4.9	▲3.3	排出物削減施策量	t	73,500
	PRTR(化学物質排出・移動登録)	0.0	0.4	0.0	0.2			0.2	水リサイクル量	t	2,699
	その他地球環境保全	1.3	5.5	7.7	4.3			4.3	化学物質排出把握管理促進法対応		
	使用済み商品の回収・リサイクル推進	0.1	10.1	0.0	10.7	部品リソースによる節約額	2.1	8.6	ハザード指針による事業部自主管理推進		
	地域社会・国際社会へ、情報の公開と貢献	0.0	0.9	0.0	1.9	広告宣伝効果、情報開示効果額	0.4	1.5	社外向けホームページへ環境活動等掲載		
環境管理システムの継続的改善	0.5	10.1	0.1	9.1	社内教育による節約額	0.6	8.5	緑化、地域清掃等			
研究開発	0.0	85.5	0.0	56.7			56.7	環境基礎教育、内部環境監査人教育、省エネルギー教育			
法規制遵守(公害防止等)	6.1	25.2	7.0	24.9			24.9	ISO14001維持管理活動			
土壌・地下水汚染浄化他	0.1	6.4	0.1	9.5			9.5				
合計	16.6	199.6	26.8	171.9	合計		68.0				
環境保全投資/設備投資総額(%)	2.4	-	1.8	-							
設備投資額の総額	687	-	1,512	-							
環境保全費用/売上高(%)	-	1.4	-	※2 1.2	CO ₂ 削減による推定効果額 ※4		54億円				

●事業活動に伴う物質収支表

項目	単位	INPUT		
		2003年度	2004年度	増減
エネルギー使用量	kl	289,232	294,795	5,563
売上高原単位 ※2	kl/億円	20	20	▲1
PRTR対象化学物質使用量 ※8	t	1,473	1,343	▲130
地球温暖化物質使用量	t	74	58	▲16
化学物質(禁止目標物質)使用量	t	0	1	1
水使用量	千m ³	12,462	12,304	▲158
使用済み商品の回収量 ※6	t	5,338	5,813	475
インク/トナー・カートリッジ等回収量	t	2,603	3,425	823
情報機器回収量	t	2,735	2,387	▲348

項目	単位	OUTPUT		
		2003年度	2004年度	増減 ※5
CO ₂ 排出量 ※9	t-CO ₂	833,945	789,479	▲44,466
売上高原単位 ※2	t-CO ₂ /億円	59	53	▲5.7
エネルギー	t-CO ₂	671,895	662,969	▲8,926
地球温暖化物質	t-CO ₂	162,050	126,510	▲35,540
輸送 ※9	t-CO ₂		393,949	
NOx排出量	t	408	418	10
SOx排出量	t	244	241	▲4
排水量	千m ³	10,485	10,977	492
BOD排出量 ※7	t	11.7	6.7	▲5
COD排出量 ※7	t	13.5	9.9	▲4
廃棄物排出総量	t	41,854	42,268	414
売上高原単位 ※2	t/億円	3.0	2.9	▲0.1
廃棄量(埋込・焼却量)	t	2,647	1,177	▲1,470
売上高原単位 ※2	t/億円	0.2	0.1	▲0.1
リサイクル量 ※10	t	39,206	41,090	1,884
リサイクル率	%	94	97	4

※1 セイコーエプソングループ連結の設備投資額です。
 ※2 売上高原単位の算出にはセイコーエプソングループ連結の売上高を使用しています。
 ※3 環境保全費用から経済効果を引いた正味の環境保全費用を示しています。マイナスの場合、取り組みにより利益が生じていることを表わします。
 ※4 国連気候変動枠組条約に基づく共同実施活動(AIJ)プロジェクトの平均コスト8千円/t-CO₂を使用し、省エネルギーおよび地球温暖化物質排出削減による効果額(675,260t-CO₂)を金額換算したものです。
 ※5 2004年度新規集計対象項目については「/」としています。
 ※6 使用済み商品の回収量の中には、社内廃却品を含んでいます。
 ※7 BOD/COD排出量は河川放流している排水に含まれる量を集計しています。
 ※8 2003年度および2004年度の数値には海外現地法人の数値を含んでいません。

※9 2004年度より輸送にかかわるCO₂排出量の調査を開始しています。また、CO₂排出量には輸送に関わるCO₂排出量を含んでいません。
 ※10 リサイクル量には、有価物売却量が含まれています。2004年度の有価物売却量は12,828tでした。

環境商品の開発

商品の環境性能、および商品づくりにおける環境配慮は、商品の品質に含まれるという考えに基づき、「省エネ設計」「省資源」「有害物質の排除」を基本方針にして、企画・設計の段階からライフサイクル全体を見据えた商品づくりを行っています。

環境商品の3つの基本方針

1. 省エネ設計

商品のライフサイクル全体における環境負荷に注目すると、お客様のもとで商品が使われるときの電力消費量は大きなウェイトを占める項目です。当社は商品の省エネ性能について、事業部ごとに、それぞれの商品の特性を考慮した目標設定を行い、継続的な改善に努めています。

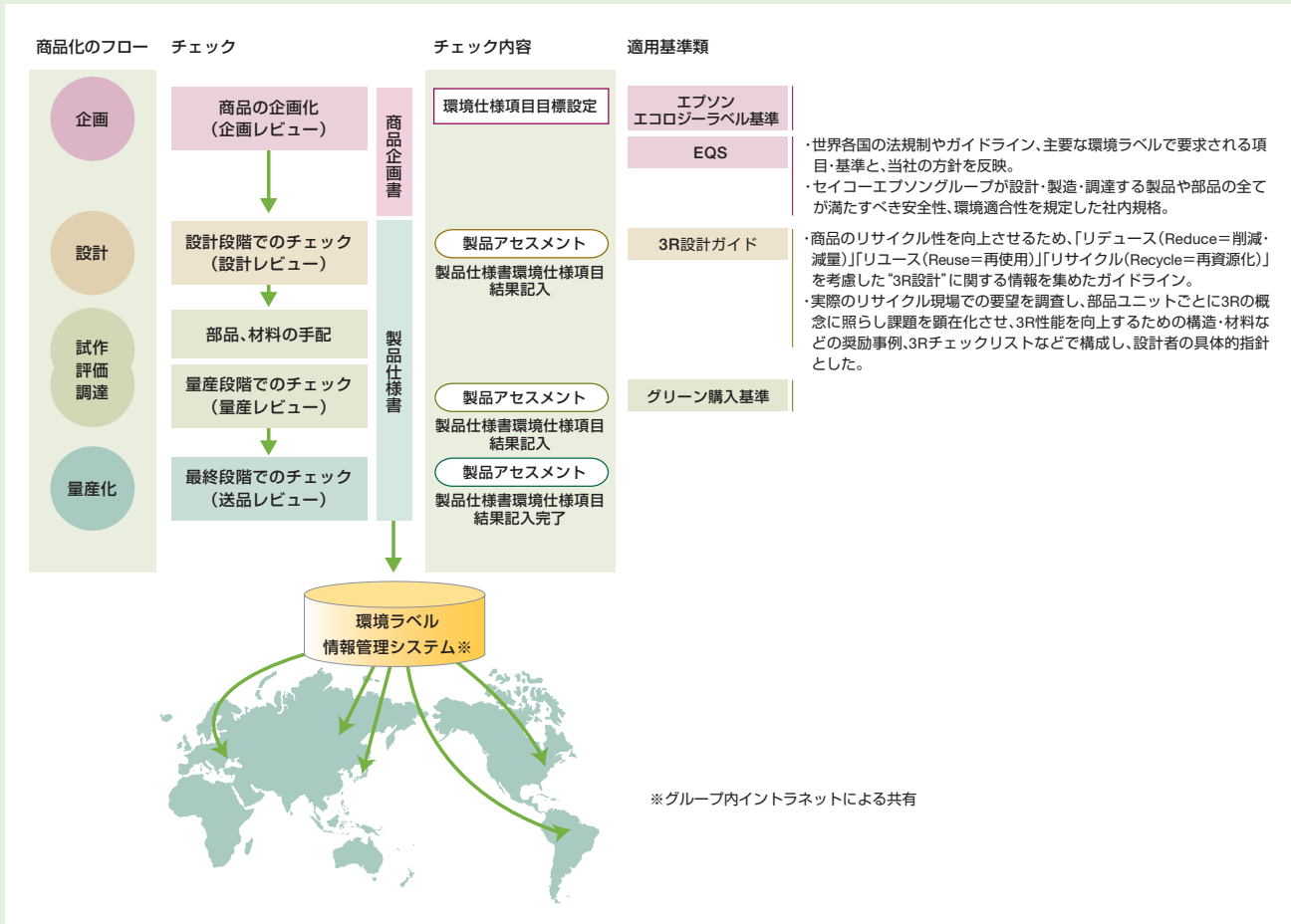
2. 省資源

リサイクル可能率(商品構造・使用材料から計算上リサイクル可能と判断される率)の目標を設定し、同時に分解分別費用の低減も目指しています。このためにリサイクル現場の課題を設計段階にフィードバックし、「3R設計ガイド」を活用した商品設計を進めています。また、商品の小型化や軽量化は投入資源を少なくするための重要な設計項目です。

3. 有害物質の排除

社内基準であるEQS(Epson Quality Standard)で含有禁止化学物質や含有量を管理すべき化学物質を明確に定め、原材料・部品の調達から量産にいたる全てのプロセスにおいて、データベースを用いた製品含有化学物質の厳正な管理を行っています。これにより製品の安全性を確保すると同時に、お客様への速やかな情報開示の体制を整えています。

図1 環境調和型商品の商品化フロー



エプソンエコロジーラベル制度

エプソンエコロジーラベル制度は、当社が提供する全ての商品を対象とする、自己宣言型(タイプII)環境ラベル制度です。「商品環境性能の継続的改善」と「商品の環境情報公開」の二つを目的にしているのが特徴です。

2004年度は、商品の環境性能のレベルアップと、開示情報の充実を目的に、エプソンエコロジーラベル制度を改定しました。新しい制度では、省エネ・省資源・

有害物質の排除について、業界トップレベルの環境性能を有する商品または、当社従来商品に比べて著しく環境性能を向上させた商品を「エプソンエコロジープロダクト」と認定し、シンボルマークを使って情報発信しています(図2)。

また、新制度では、全商品を対象にした「エプソンエコロジープロフィール」をお客様に提供しています。これは、商品の環境仕様を明示する情報公開シートで、完成品商品については、商品本体・梱包材・消

耗品など商品全体の環境仕様を明らかにし、電子デバイス商品については、含有化学物質の定量情報を提供しています。

図2 エプソンエコロジープロダクトのシンボルマーク



エコリーフなどLCAの取り組み

エプソンでは、商品の環境性能を継続的に改善するとともに、商品のライフサイクル全体にわたる環境影響をLCA(ライフサイクルアセスメント)手法によって定量的に評価し、情報公開する取り組みを進めています。

2004年度は、日本のタイプIII環境ラベルである「エコリーフ」のシステム認定取得が大きく進展。2003年度にインクジェットプリンタ事業とプロジェクター事業で取得したのに続き、ノートパソコン事業、デスクトップパソコンおよびパソコン専用ディスプレイ事業、モノクロレーザープリンタ事業でシステム認定を取得し、37機種のエコリーフラベルを公開しました(対応機種のラベル情報はエプソン販売のホームページでご覧になれます)。

さらに、エコリーフの運営管理機関である産業環境管理協会(JEMAI)に対して、レーザーカラープリンター、ラージフォーマットプリンターのPSC(Product Specification Criteria/製品分類基準。公開される情報が比較可能であるための統一基準)を起案しました。

また、デバイス事業においても、LCI分析(ライフサイクルインベントリ分析。環境影響評価の前段階としてINPUT・OUTPUTの種類と量を把握し、評価に用

いる原単位を決定する)を実施し、LCAの取り組みを進展させています。

環境影響評価の統合化の研究

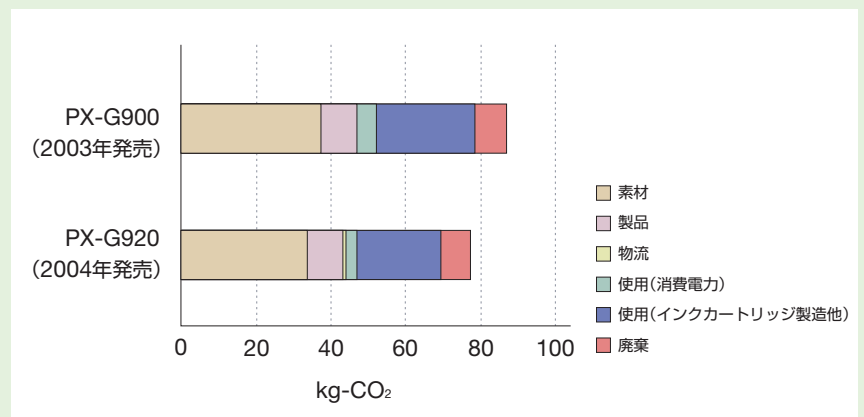
環境施策による環境改善効果とコストのバランスを明らかにし、環境施策の方向性を判断するための情報提供を目的にして、環境影響評価の統合化の研究を進めています。

2004年度は、統合化手法の一つ、LIME(Life cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling/日本版被害算定型影響評価手法)を用いて、インクジェットプリンタの新旧製品を比較評価しました。この結果、新製品PX-G920では、旧製品PX-G900に比べ

て社会コストが1割近く低減されたことが確認できました。温暖化負荷の比較においても、約1割の改善効果が確認できています(グラフ1)。

また、2004年度は、長野県製品設計研究会「環境調和型製品分科会」に参加し、同研究会が提唱しているFCA(フルコストアセスメント)手法の研究に着手しました。FCAは、環境側面の評価であるLCAに、経済的側面の評価であるLCC(ライフサイクルコスト)を融合した最先端の環境影響評価ツールで、企業が支出するコストと、ユーザーが支出するコスト、ライフサイクルにおける環境影響によって、社会が支出するコストの全体を分析・評価するものです。

グラフ1 インクジェットプリンタ新旧製品における改善効果の比較(地球温暖化影響)



世界各国の環境ラベルへの対応

エプソンエコロジーラベル適合商品の開発、タイプIII環境ラベル「エコリーフ」のシステム認定の取得を進める一方、日本および海外の各種環境ラベルへの対応を

進めています(表1)。

中国では、政府が省エネルギー政策の一環として、政府購入品については中国省エネ認証「節マーク」を取得したものを優先的に購入する方針を打ち出していま

す。エプソンは、中国政府当局から初回の「節マーク」認証取得メーカーとして表彰されています。

表1 エプソンが対応している環境ラベル

タイプ	地域	環境ラベル	インクジェットプリンタ	レーザープリンタ	SIDMプリンタ	POSプリンタ	インク/トナーカートリッジ	用紙	プロジェクター	大画面液晶プロジェクションテレビ	パソコン	その他
タイプI	ドイツ	ブルーエンジェル	●	●								
	台湾	台湾グリーンマーク	●	●	●		●		●			
	中国	省エネラベル	●	●	●							
	韓国	省エネマーク	●	●	●							
	日本	エコマーク	●	●	●			●				
	全世界	国際エネルギースタープログラム	●	●	●					●	●	
タイプII	北政諸国	IT Eco Declaration	●	●		●						
	日本	PCグリーンラベル									●	
	全世界	エプソンエコロジーラベル制度	●	●	●	●			●			●
タイプIII	日本	エコリーフ	●	●(B/Wのみ)					●		●	

※インクジェットプリンタには複合機を含む ※パソコンにはモニタを含む ※その他:電子デバイス商品など

省エネ設計・省資源設計の商品事例

● インクジェットプリンタ複合機

PM-A900

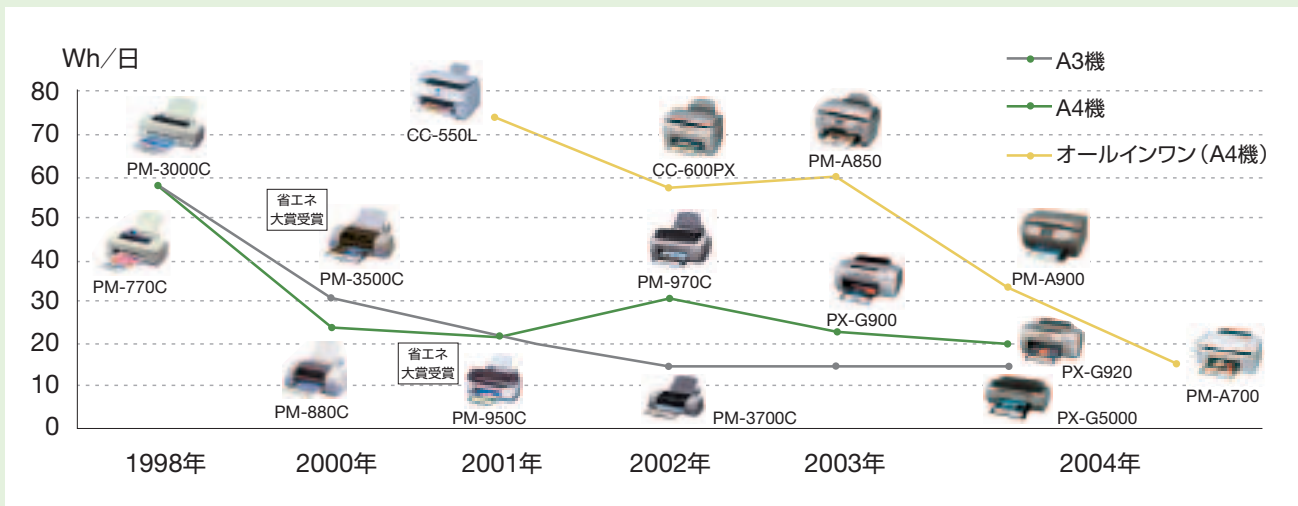
エプソンでは、プリンタの高画質へのこだわりを追求しながら、総消費電力量の大幅な削減を達成してきています(グ

ラフ2)。プリンタの印刷動作時だけでなく電源オフ時・待機時の電力にも着目し、トータルの省エネを実現する商品開発を進めてきた成果です。

2004年度に発売したPM-A900は、つよインクによる美しい写真プリントの他、スキャナ、コピーなど多彩な機能を1台に

集約した、オールフォト・カラリオのフラッグシップ。同機の1日あたりの総消費電力量は、2003年度に発売したPM-A850と比較して約45%の省エネ、2001年度に発売したCC-550Lと比較して約55%もの省エネを達成しています。

グラフ2 プリンタの省エネ設計の変遷(1日あたり総消費電力量の推移)



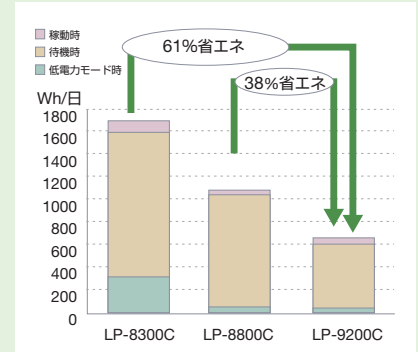
● カラーレーザープリンタLP-9200C

LP-9200Cは、徹底した省資源設計により、小型で軽量の本体を実現、省スペース性が向上しました。当社従来機種種のLP-9000CZと比較しても体積比で約15%小型化しています。また、1日あたりの総消費電力量は、2001年度に発売したLP-8800Cと比較して約38%、2000年度に発売したLP-8300Cと比較して約61%もの省エネを達成しています(グラフ3)。



写真1 LP-9200C

グラフ3 カラーレーザープリンタの1日あたりの総消費電力量



● 大画面デジタル液晶プロジェクションテレビLIVING STATION

LIVING STATIONは、エプソンのデジタル液晶プロジェクション技術を結集した、新しい概念の大画面テレビ。最先端の3LCD方式(高温ポリシリコン液晶3板式)で生成された高精細映像を投写レンズで拡大し、ミラーで反射させてスクリーンに映し出します。同機のELS-

57P1は、57V型大型画面でありながら、視聴時の消費電力が180Wという省エネを実現(50V型プラズマテレビの2分の1以下、37V型の液晶テレビと同等の省エネ性能)。さらに、奥行き40cmの省スペース、質量56kgの軽量化(従来のブラウン管テレビの約半分)を実現しています。



写真2 ELS-57P1

● 小切手スキャナーとレシートプリンタが一体化したTM-J9000

北米大規模銀行への提案商品TM-J9000(米国名ThunderBirdII)は、小切手スキャナーとレシートプリンタが一体化した装置で、従来は別々のデバイスで行っていた小切手業務を1台で行うことができます。このため、従来のプリンタと

スキャナー2台の体積合計より約26%の省スペースとなり、1日あたりの総消費電力量では約41%の省エネとなっています。さらに、本機を窓口に導入し、処理センターにサーバーを整備すれば、小切手処理の電子化が実現でき、小切手搬送コストやCO₂排出量を削減できるメリットもあります。



写真3 TM-J9000

● 振動ジャイロセンサXV-3500CB

XV-3500CBは、小型デジタルカメラやカメラ付き携帯電話などの手ぶれ補正システム用に使われる超小型角速度センサ。当社独自の水晶微細加工技術(低消費電力アナログ回路技術)、パッケージング技術を駆使し、駆動回路内蔵型では世界最小サイズを実現しました。

● 最高級ウォッチ「グランドセイコー」スプリングドライブ自動巻きモデル

「グランドセイコー」では、当社独自の駆動機構スプリングドライブを採用。本方式は電池を使わない特長があり、ゼンマイのほどける力を運針の動力源とし、ICと水晶振動子からの信号により精度を確保します。この新商品ではゼンマイの自動巻きを実現し、利便性を高めました。



写真4 XV-3500CB



写真5 グランドセイコー

グリーン購入

環境調和型商品を生み出すためには、商品を構成する一つひとつの部品・原材料について、環境に配慮したものを選択し、調達しなければなりません。当社では独自の厳正な基準を設け、全世界同一基準でグリーン購入活動を推進しています。

生産材グリーン購入の仕組み

「環境調和型商品の創出・提供」を調達という入り口部分で支える仕組みとして、生産材（商品を構成する全ての部品や原材料、梱包材やOEM品を含む）のグリーン購入活動を全世界同基準で展開しています。

生産材グリーン購入活動では、「グリーンベンダー」と「グリーン生産材」の2ステップの調査・認定・登録を行い、環境に配慮した企業から、環境負荷のより少ない生産材を優先的に購入しています（図1）。

2003年度からは、製品安全保証の強化という観点から、「SEG生産材グリーン購入基準書」を制定。製品への含有や製造工程での使用を禁止された化学物質については、その非含有・不使用を保証していただくこと、製品に含有する化学物質については、その情報を提供していただくことをお取引の前提条件としています。

グローバル情報システムによる製品含有化学物質の管理と全廃

当社は、同業他社とともに設立に加わったJGPSSI（グリーン調達調査共通化協議会）で検討・作成された調査ツールを用い、全世界で生産材に含まれる化学物質の情報を調査・収集。その結果をデータベース化し、グループ全体で共有する仕組みを整えています。

全世界2,500社の調達先企業の協力により、現在では、約500種類の化学物質に関する情報が、約13万点の生産材に対して登録を完了しています。このデータベ

ースは全廃の対象となる化学物質を含有している生産材を検索し、代替情報を確認できるようになっており、商品の企画・設計者が環境調和型商品を開発する際にも役立てられています。

こうした仕組みの整備により、2004年度後期からは、国内・海外ともにグリーン購入率100%を維持。欧州のRoHS指令で指定された特定化学物質などの全廃活動についても2005年3月末時点でほぼ全廃達成しました。今後は未対応の部品についての代替を進め、100%の全廃達成を目指します（グラフ1）。

グラフ1 生産材グリーン購入率

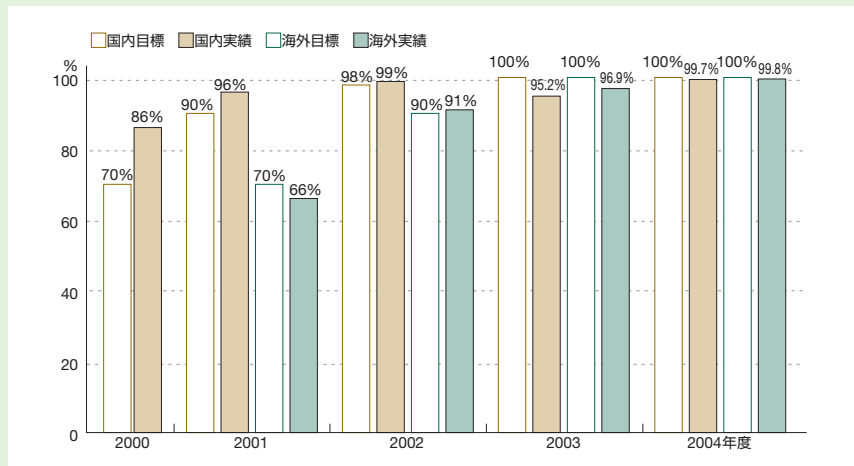
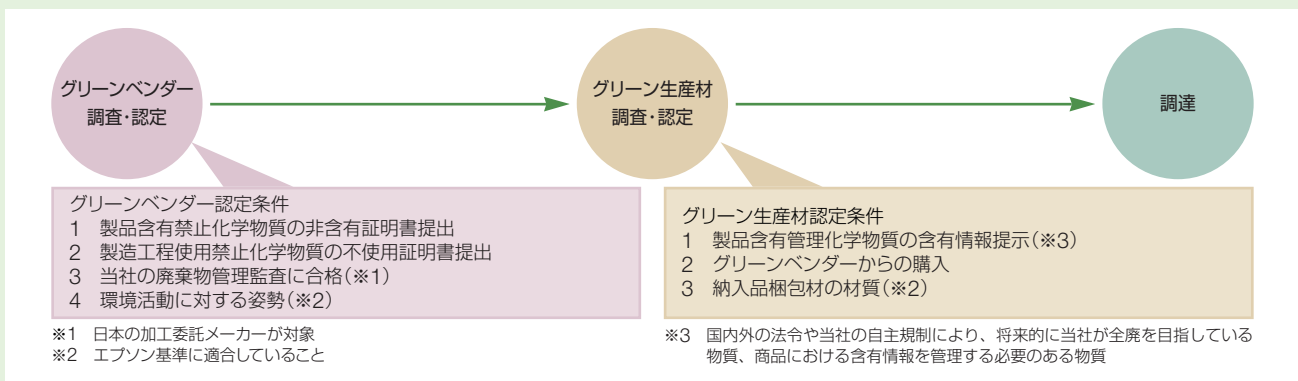


図1 生産材グリーン購入の流れ



情報システムの機能拡張

生産材に含まれる化学物質の情報収集は、これまで調査ツールを用いて調達先企業との間で個別に行っていましたが、配布・回収・チェック・登録を手作業で行っていたため、双方の業務が煩雑化していました。

2004年度は、この調査結果の入力作業

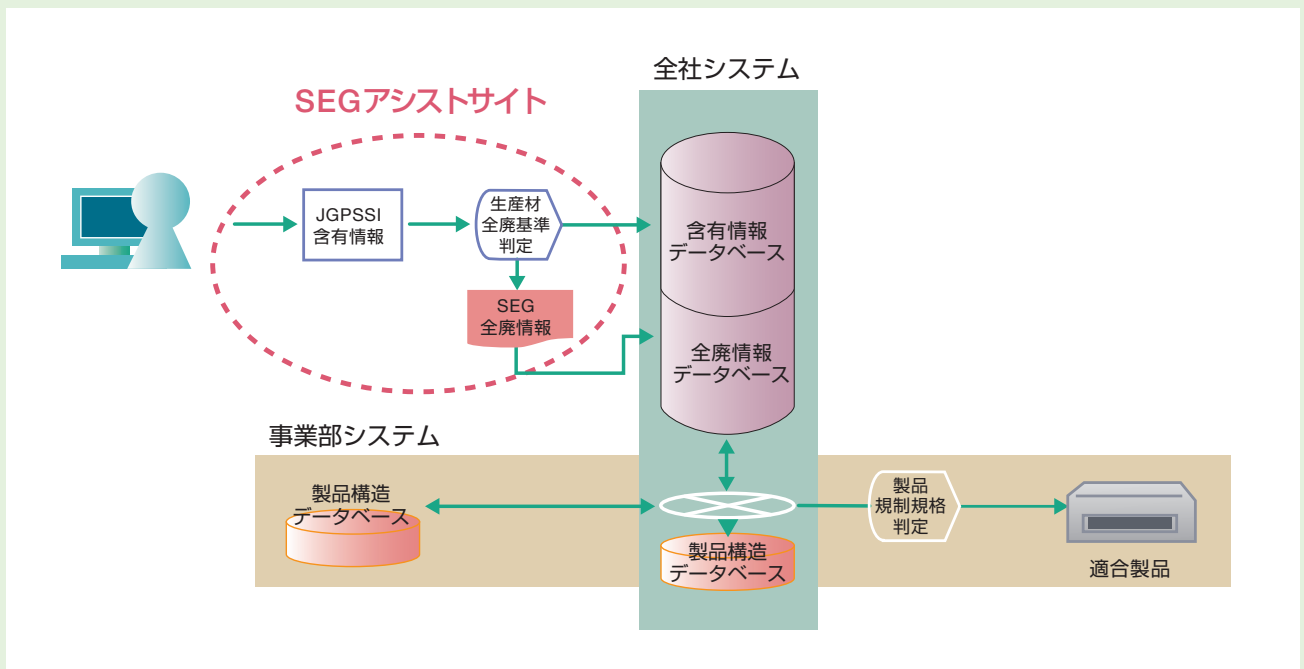
を効率化するため、インターネットの社外向けホームページに、新たに「SEG(セイコーエプソングループ) アシストサイト」を立ち上げ、運営を開始しました。

このアシストサイトには、データの不備を知らせるアシスト機能が付加されており、効率的な入力と情報収集が可能となっています。また、日本語・英語・中国語

から使用言語を選べるため、世界各国の調達先企業への対応が容易になっています(図2)。

当社では、JGPSSIに対して本アシストサイトの技術提案を行っており、同業他社の賛同を得ながら、業界全体の効率的なシステム構築に寄与していきたいと考えています。

図2 グローバル情報システムとSEGアシストサイト



製品保証体制の構築

当社では、欧州のRoHS指令など、より厳格な遵法対応を目的とした、製品保証体制の構築を進めています。

2004年度末には、経済産業省が推進する「製品含有化学物質マネジメント制度」を基本に、JGPSSIのCPWG(コンプライアンス・プロセス・ワーキンググループ)が策定したガイドラインを導入しました。これに伴い、管理レベルの向上と保証レベルの確保を目的として、セイコーエプソングループ内の内部監査を実施するとともに、サプライチェーンを構成する調達先企業に対しても外部監査を実施する方針を定めました。

2005年3月には、一部モデル企業に対して外部監査のプレテストを実施。今後は、全世界の調達先企業に対して、セイコーエプソングループによる監査等を実施していく予定です。

一般購入品のグリーン購入

OA機器や文房具などの一般購入品は、まず本当に買わなければいけないのか、社内に遊休品がないかチェックし、買わずに済むものは購入しないのが基本原則です。そのうえで当社が定めた基準による「グリーン商品」を優先購入しています。2004年度は国内のグリーン購入率100%を達成しました。

発注システムの登録品からは非グリーン商品を削除していますが、登録品が存在しない品目において万一、非グリーン商品の発注があった場合は、受注側にてチェックし、代替のグリーン商品を紹介する仕組みが整いました。

商品リサイクル

循環型社会の構築のためには、企業と行政と消費者が連携して、使用済み商品の処理に対処していく必要があります。エプソンでは、「拡大生産者責任」の考えのもと、世界各地の法規制や消費者ニーズに合わせ、使用済み商品の回収・リサイクルシステムを築き上げています。

商品の回収・リサイクル

●日本での取り組み

日本では、「資源有効利用促進法」に基づき、パソコンの回収・リサイクルが製造業者に義務づけられています。エプソンでは、法人系のお客様からの使用済み情報機器(プリンタ、パソコン、プロジェクターなど)の回収・リサイクルを進めるとともに、2003年度からは「資源有効利用促進法」の改正に対応して、一般家庭から排出される使用済みパソコンの回収・リサイクルも行っています。

エプソンの回収・リサイクルシステムは、回収した使用済み商品の再資源化率を最大限にすることを基本としており、最終埋立量は、全国のリサイクル拠点の平均で3%未満となっています。また、リサイクルに限らず、リユースによる製品の長寿命化対策も進めており、エプソンダイレクトでは2002年度からパソコンの下取りサービスを実施しています。

なお、2004年度の日本市場における回収品のリサイクル率は68%となっています。

法人系使用済み商品のリサイクル窓口
http://www.epson.co.jp/ecology/consumer/index_business.shtml

一般家庭系パソコンのリサイクル窓口
<http://www.epsondirect.co.jp/pcrecycle/>

●欧州での取り組み

WEEE指令の成立により、EU加盟国

は法制定を義務付けられ、対象となる電気電子機器の製造販売者は、使用済み商品の回収・リサイクルを義務付けられることになりました。

2005年4月現在で、WEEE指令の自国法への転換が終了したのは、オランダ、ギリシャ、フィンランド、ドイツ、スペインの5カ国となっています(自社調査)。

エプソンでは、各国の法規制動向に注視し、欧州販売系現地法人が主体となって回収・リサイクルスキームの検討を進めています。

【用語の定義】

(※1)リサイクル率の定義

$$\text{リサイクル率} = \frac{\text{製品・部品(ユニット)としての再生利用質量} + \text{鉄・銅・アルミ・貴金属・ガラス類・プラスチックなど材料としての再利用質量(※2)}}{\text{リユース・リサイクルした製品の質量}}$$

(※2) 素材別前回の複合部品(基板・モーター・HDD・FDD等)は抽出できた貴金属質量比率を乗じた値を再利用質量として算出。2003年度より分別後の素材も、貴金属等の質量比率を乗じた値を再利用質量として算出。

図1 使用済み商品、消耗品の回収・リサイクルのシステム構築図



消耗品の回収・リサイクル

●日本での取り組み

インクカートリッジは店頭回収ポストで、またトナーカートリッジはフリーダイヤルによる直接回収を実施し、リサイクルを行っています。

2004年度の店頭回収ポスト数は2,714台と、昨年に比べて132台増加。また、新聞、雑誌、当社ホームページ、同梱チラシなどを利用した宣伝活動を展開した結果、2004年度のインクカートリッジ回収率は7.9%、トナーカートリッジ回収率は74.5%となりました。

2004年度は、新たに「ベルマーク運動」への参加を始めました。これは、家庭や学校で出た使用済みカートリッジを専用の回収箱に集めて、回収センターに回収の依頼をすると、回収後、エプソンから「ベルマーク点数証明書」が届くというものです。この点数証明書をベルマーク財団に送付すると、ベルマーク貯金口座に

点数が加算されます。インクカートリッジは2004年9月から、トナーカートリッジは2005年3月から回収を始めました。2004年度は4,000を超える学校に回収箱を設置、実際に回収実績が上がった協力学校数は延べ2,213校となりました。また、回収センターに集まったカートリッジは、回収ポストの素材やプリンタ部品の一部、クッション材、高炉還元剤などにリサイクルされます(図2)。

日本の消耗品リサイクル窓口
<http://www.i-love-epson.co.jp/products/toner/>

●台湾での取り組み

台湾では、インクカートリッジとトナーカートリッジの回収・リサイクルシステムを運用しています。さらに「お客様の使用場所からの回収」を目指し、フリーダイヤルやインターネットでの申し込みに応じる直接回収のシステムも運用しています。

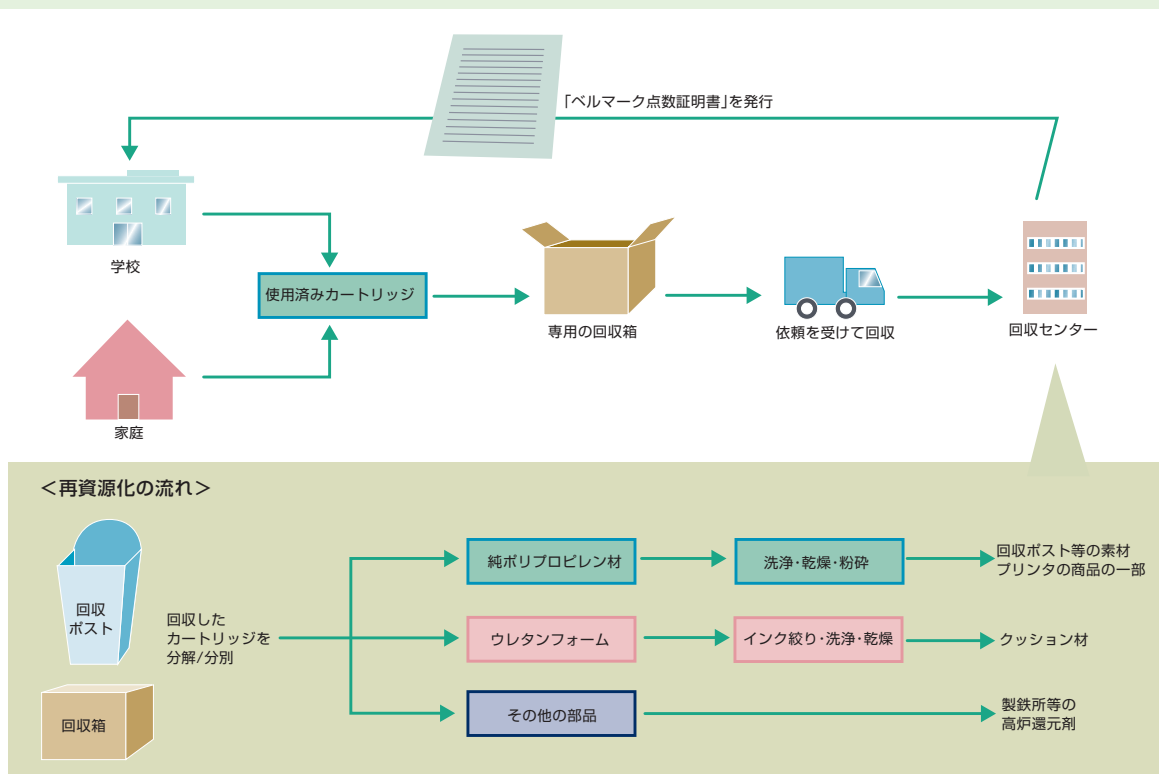
2004年度は、台湾インフォメーションショーとのジョイントプロモーションにより消耗品回収イベントを開催。参加者にエプソン商品の買えるクーポン券を配布しました(写真1)。

台湾の消耗品リサイクル窓口
<http://w3.epson.com.tw/imaging/Consumable/recycle.asp>



写真1 消耗品回収イベントの告知ホームページ(台湾)

図2 ベルマーク発行とインクカートリッジ再資源化の流れ



地球温暖化防止

地球温暖化防止のため、エプソンでは2010年に温室効果ガスを絶対量で60%削減（1997年度比、世界連結）するという高い目標に挑戦しています。この目標達成に向け、省エネルギーによるCO₂削減と、CO₂以外の温暖化物質の排出量削減の2本柱で取り組んでいます。

地球温暖化物質排出量の結果

エプソンでは、「エネルギー使用量」と「CO₂以外の温暖化物質の排出量」とともにCO₂排出量(万t-CO₂)に換算した総和を「地球温暖化物質の排出総量」とし、2010年に「絶対量で60%削減(1997年度比)」という高い目標を掲げて挑戦しています。京都議定書では、日本は、2008～2012年の平均としてCO₂排出量を1990年度比で6%削減することが目標となっており、当社が「1997年度比で60%削減」という目標を

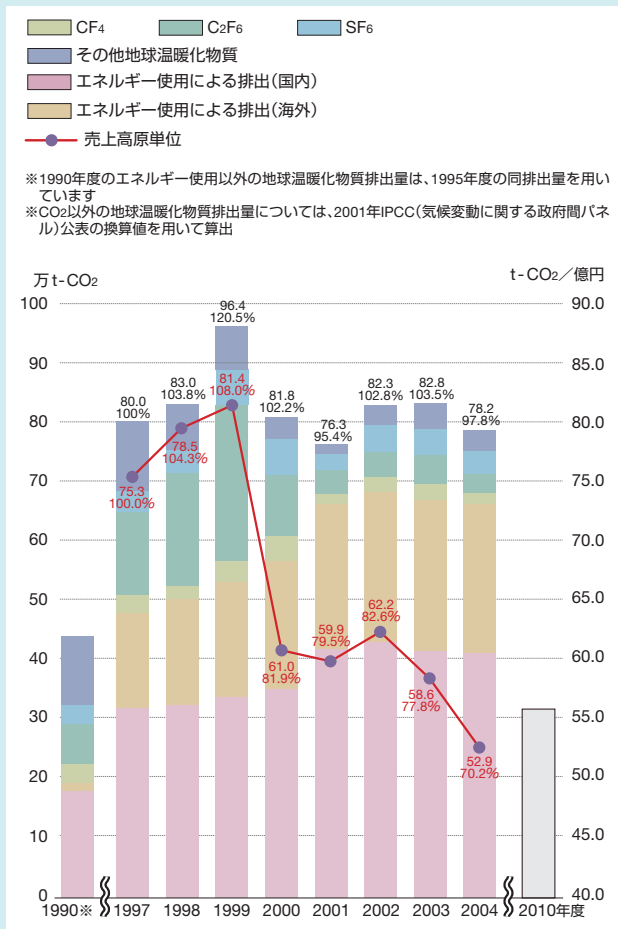
達成した場合、1990年度比では36.25%減となります。この高い目標に向かい、エプソンでは、各事業部が生産動向を踏まえた自主目標を設定し、管理レベルの向上や工場基礎設備・生産装置の省エネ、生産プロセス改革、新エネルギー導入などに取り組んでいます。

2004年度、エプソンの地球温暖化物質の排出総量(世界連結、絶対量)は78万t-CO₂となり、1997年比で2.2%減となり、目標の1%減を達成しました(グラフ1)。

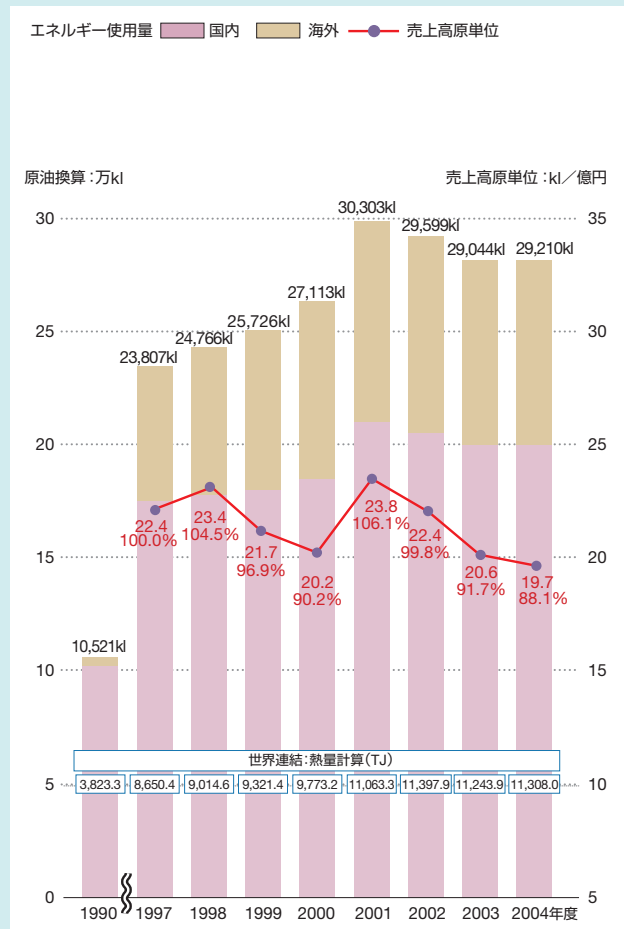
エネルギー起源のCO₂排出量は、世界連結で65.6万t-CO₂となり、昨年度比で1.7%削減となっています。(グラフ2)。

また、省エネルギー施策量(省エネルギーのために実行した対策の効果を原油換算した量)については、世界連結・前年度比で7.1%実施、国内は4%実施、海外は15%実施となり、海外は目標の7%実施を達成しました。

グラフ1 地球温暖化物質排出総量と売上高原単位(連結)



グラフ2 エネルギー使用量と売上高原単位(連結)



・2004年度の活動対象の変更により、活動対象範囲に合わせ、1997年度以降の数値を再算出しました。
 新規対象：秋田オリエント精密株式会社 対象外：Shanghai Epson Magnetics Co.,Ltd.

省エネルギー活動の事例

●中国での活動事例

Epson Engineering(Shenzhen)Ltd.(中国/製造系)では、プリンタ組立工場において空調負荷の低減をテーマとして、その要素である室温、容積、クリーンルームに着目し、現場を見て関係部門が協力して知恵を出し合い、以下の内容により省エネルギーの成果を上げました。①天井を下げ、工場容積を小さくし、空調負荷を低減した

②防塵スペースを縮小し、放熱部を防塵スペース外に出した③大型空調を小型化、個別コントロール可能とした④ユニフォームを薄手にし、室温を2°C上げた⑤空調不要箇所、必要時間を徹底的に分析し空調を停止した。

これによりエネルギー使用量は11%の削減となりました。

●イギリスの活動事例

Epson Telford Ltd(イギリス/製造系)では、天井への埋め込み式となっていた蛍光灯を、天井への直付けとして光の利用効率を高めるとともに最適配置で照度の過不足を解消。3,080基の蛍光灯を3年間で871基にまで削減しました。この付け替え作業は、社員が自ら時間を見つけて行いました。

新エネルギーの導入

エネルギー消費量の削減とともに、環境負荷の少ない新エネルギーを世界各地で導入しています(表1)。

2004年度は、諏訪南事業所(長野県/製造系)において、CGSガスタービンの燃料転換を実施し、燃料を灯油から天然ガスに切り替えました。これにより、燃料は年間377kl削減され、CO₂削減効果は年間9,487tとなりました。さらに2005年度、A重油使用設備を天然ガス化すれば、当社初の基礎設備系・石油燃料レスのデバイス工場が実現される予定です。

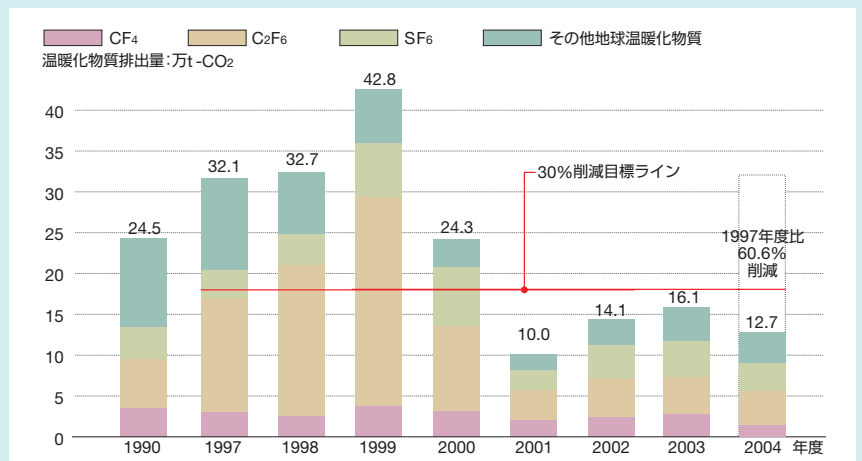
表1 新エネルギー導入の一覧

種類	導入場所	詳細
太陽光発電	伊那事業所(長野県/製造系)	最大発電量50kWを導入
	本社(長野県/製造系)	最大発電量10kWを導入
燃料電池 (コージェネレーションシステム)	三洋エプソンイメージングデバイス 松本本社(長野県/製造系)	自家発電を行うとともに、廃熱をクリーンルームの空調に利用するコージェネレーションシステム。最大発電量200kWを2機導入。
	伊那事業所(長野県/製造系)	液化天然ガスを燃料とした自社の200kWリン酸形燃料電池を2機、ファーストエスコ社の250kW溶融炭酸塩形燃料電池を2機導入。
ガスタービン (コージェネレーションシステム)	酒田事業所(山形県/製造系)	灯油を燃料としたシステムで、半導体工場に導入されたものとしては国内最大級の発電量36,000kW導入
	諏訪南事業所(長野県/製造系)	液化天然ガスを燃料としたシステムで、発電量7,200kW導入
雪冷房システム	札幌ソフト開発センター(北海道/非製造系)	冬場の雪を貯蔵し、初夏の空調用の冷房に使用する。貯雪庫には140m ³ の雪が蓄えられ、初夏には雪解け水を冷水槽にため、熱交換機で冷水を取り出す
グリーン電力証書システム (風力発電)	セイコーエプソン(株)	日本自然エネルギー(株)に風力発電の実施を委託し、「グリーン電力証書」を購入することによって、当社使用電気の一部を風力発電に転換したとみなすもの(200万kWh/年相当)
Green Energy (風力・水力・太陽光など)	Epson Deutschland GmbH(ドイツ/非製造系)	風力・水力・太陽光など再生可能でCO ₂ を排出しないエネルギーを電力会社から供給してもらう契約
Wind Power Program (風力)	Epson Portland Inc.(米国/製造系)	使用電力の10%を風力発電会社から購入

地球温暖化物質の排出量削減

CO₂以外の温暖化物質であるPFCおよびSF₆ガスなどの排出量削減活動は、分解処理して放出することと、使用量そのものを削減することの2本柱で行っています。2004年度は、伊那事業所(長野県/製造系)において、水晶振動子の製造工程を全く新しい発想による別の方法に切り替え、エッチングに使用していたCF₄を全廃しました。こうした活動により、2004年度の温暖化物質(CO₂以外)の排出総量は12.7万t-CO₂で60.6%(1997年度比)削減しました(グラフ3)。

グラフ3 地球温暖化物質(CO₂以外)の排出量総量



物流の負荷削減

物流段階で発生するCO₂や大気汚染物質の排出量を削減するため、より環境負荷の少ない輸送手段、輸送ルートへの転換などを推進しています。2004年度からは、物流データの把握体制を構築し、物流にかかるコストと環境負荷(CO₂排出量)を同時に削減する、グリーン物流の取り組みを開始しています。

国際間物流と国内物流でデータ把握の体制を構築

2004年度より、物流にかかるコストと環境負荷を同時に削減する、グリーン物流の取り組みを開始しています。

このために、生産調達管理部門(各事業部の部門とそれを統括する本社部門)、物流部門(エプソンロジスティクス)、環境部門(地球環境推進部)、販売部門(エプソン販売など関係会社)が共同して、原材料や部品の物流、商品の物流についてデータ把握体制を構築しています。具体的には、運ぶモノの「総質量(容積)×距離」を把握し、これに各輸送手段(飛行機、船舶、トラック、鉄道)ごとのCO₂原単位を掛け合わせて、環境負荷量(CO₂排出量に換算)を算出しています。

2004年度は、日本国内における物流

と、日本で手配を行っている国際間物流(日本への輸出入と海外間)についてデータ把握体制を確立。海外現地の物流についてはデータ取得を進めています(図1)。

環境負荷の低い輸送手段への転換

データを把握した結果、物流による環境負荷全体のうち、国際間物流の負荷が約92%と大半を占めることが明らかになっています(グラフ1)。国際間物流は、飛行機輸送と船舶輸送からなりますが、飛行機輸送の環境負荷が高いため、船舶輸送に切り替えるなどの対策が必要です。

また、輸送品別に見ていくと、デバイス商品などに比べて、質量(容積)の大きい情報画像商品(プリンタなど)の負荷の割合が高いことも明らかになっています。こうした総量の大きい部分に対して重点

的に対策を打つことも、効果的な負荷削減のためには必要です。

全体の負荷量の約8%を占める国内物流については、トラックなどの自動車輸送から、船舶や鉄道などの環境負荷のより低い輸送手段に切り替えたり、単独輸送便から共同輸送に切り替えるなどの対策が必要になってきます。

グラフ1 輸送によるCO₂排出量の内訳

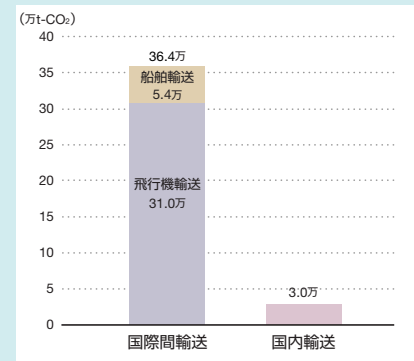
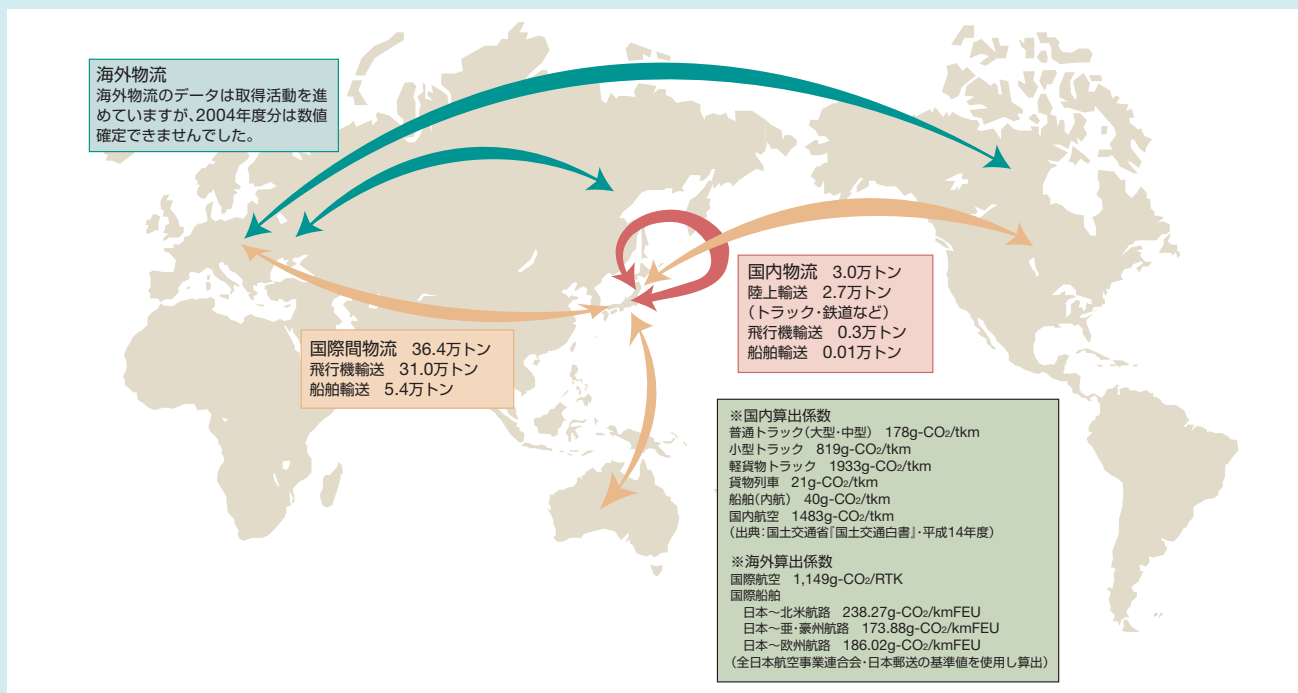


図1 2004年度の物流におけるCO₂排出量

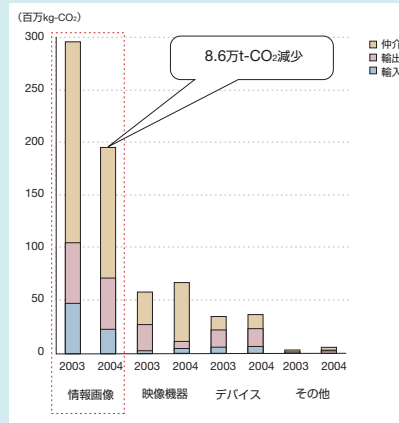


国際間物流における負荷削減

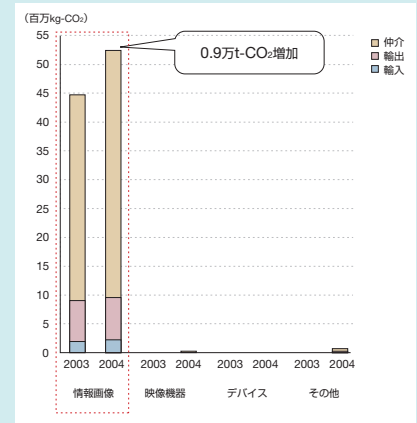
国際間物流については、2003年度より物流データの把握を開始し、輸送量の多い情報画像商品の物流を中心に、飛行機輸送から、より環境負荷の少ない船舶輸送へのモーダルシフトを進めています。

この結果、2004年度は2003年度に比べて、飛行機輸送によるCO₂排出量が約8.6万トン減少し、船舶輸送によるCO₂排出量が約8,770トン増加。国際間物流の総量では、約7.7万トンのCO₂排出量を削減することができました。

グラフ2 飛行機輸送におけるCO₂排出量 (2003年度・2004年度の比較)



グラフ3 船舶輸送におけるCO₂排出量 (2003年度・2004年度の比較)



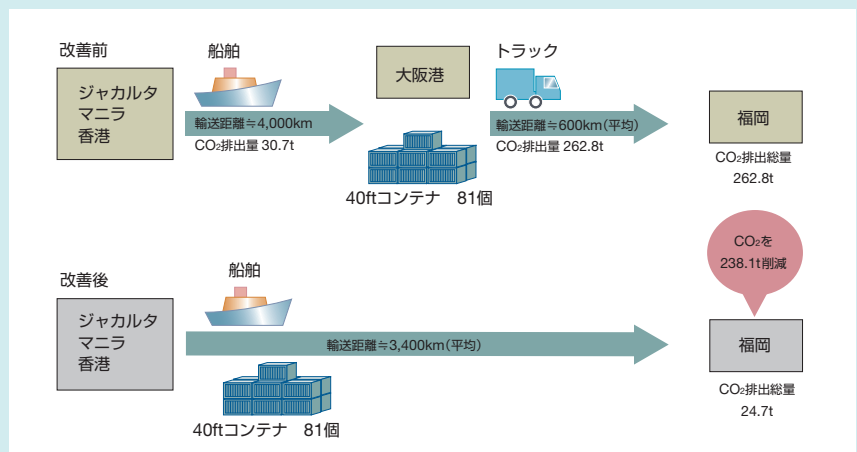
輸送ルートの変更による 総合的な負荷量の削減

これまで、東南アジア各地から福岡までの輸送は、船舶でいったん大阪港まで一括輸送した後、トラックで一部を福岡に運ぶという方法をとっていました。

2004年度は、この輸送ルートを変更。東南アジア各地からの輸出時点で船舶便を分け、直接、福岡港へ輸送する方法をとりました。この結果、国内トラック輸送によるCO₂排出量が減り、全体で約238.1トンの負荷削減となりました(図2)。

また、東南アジア各地から札幌・仙台への輸送についても同様の輸送ルート変

図2 福岡ルートの改善事例



更による負荷削減を行いました。東南アジア各地から大阪港への船舶便の一部を、東京・台場へと変更。大阪―東京間の

国内トラック輸送が減ったことで、全体で392.8トンの負荷削減となりました。

国内物流における負荷削減

国内物流においては、飛行機や大型トラックから、船舶、鉄道、小型車などへのモーダルシフト、単独便から共同便への変更、輸送便の統廃合などを中心に、様々な負荷削減策を実施しています。

2004年度、チャーター便から混載便(宅配便)への変更を行うことにより、年間108.6トンのCO₂排出量を削減しました。これは、長野県富士見町～東京都青梅市間の輸送などで実施しています。

また、一部の混載便(宅配便や軽貨物

車)を廃止し、既存ルートのチャーター便で共同輸送させることによって、年間25.2トンのCO₂排出量を削減しました(長野県松本市～成田・台場間での輸送などで実施)。

モーダルシフトの例として、トラック便からJRコンテナ便への変更を行い、年間82.8トンのCO₂排出量を削減しました(大阪・東京間の輸送などで実施)。

社有車における環境配慮

当社とエプソン販売(日本/非製造系)は合計で311台の社有車を保有しています。これらの使用にあたっては、アイドリング・ストップ活動を推進しています。

また、社有車の購入に際しては、ハイブリッド車や低燃費車・低排出ガス認定車への切り替えを順次行っています。これまでの当社の導入車両数は、ハイブリッド車14台、低燃費車・低排出ガス認定車29台、エプソン販売の導入車両数は、低燃費車・低排出ガス認定車106台です。

ゼロエミッション

循環型社会の構築のために、エプソンでは、事業活動から発生する全ての排出物の再資源化と排出総量の削減に取り組んでいます。2004年度からは、排出物そのものの発生抑制と、より高次の再資源化を目指す「レベル2活動」に注力しています。

2つの活動レベルで進める ゼロエミッション

エプソンでは、ゼロエミッション活動を「レベル1」「レベル2」という2段階の活動レベルで定義して展開しています。レベル1は、「事業活動から発生する排出物(生活系排出物は含まない)の100%再資源化」と定義し、全ての排出物を再資源化ルートに乗せることを意味しています。レベル2は、「排出物の発生を抑制し、より高いレベルの再資源化を行う活動」と定義し、製造工程を中心に、プロセス改革・改善や社内での再利用・再使用を行い、INPUT(投入資源)を極小化することで、排出物の発生を抑制します。なお発生した排出物に対しては、有価物化、グループ内利用、排出物の再生品の購入など、循環リサイクル化をさらに進めていきます。

エプソンでは、2003年度末までに、全ての国内事業所、国内関係会社、海外製造系関係会社においてレベル1を達成してお

り、現在はレベル1を維持しながらレベル2活動へ重心を移しています。

2004年度は、主要製造工程において、マテリアルフロー図を作成して無駄を明らかにし、コスト、投入資源量、排出物量とともに削減する活動に力を入れました。こうした活動の結果、国内の排出物総量は20,188トン、海外の排出物総量は22,079トンとなり、年度目標(排出物総量を2002年度比で10%削減)は未達成だったものの、生産量が増加する中、昨年とほぼ横ばいの推移となりました(グラフ1、グラフ2)。

2004年度末には、資源の有効活用と廃棄物削減をよりいっそう加速させるため、レベル2の定義を明確に制定しました。ここでは、「高次の再資源化」を「有価物化、循環型リサイクル化」と再定義。具体的には、排出物量のうち、セイコーエプソングループ間で循環リサイクル(再使用・再利用)する量や有価物などの量を除き、さら

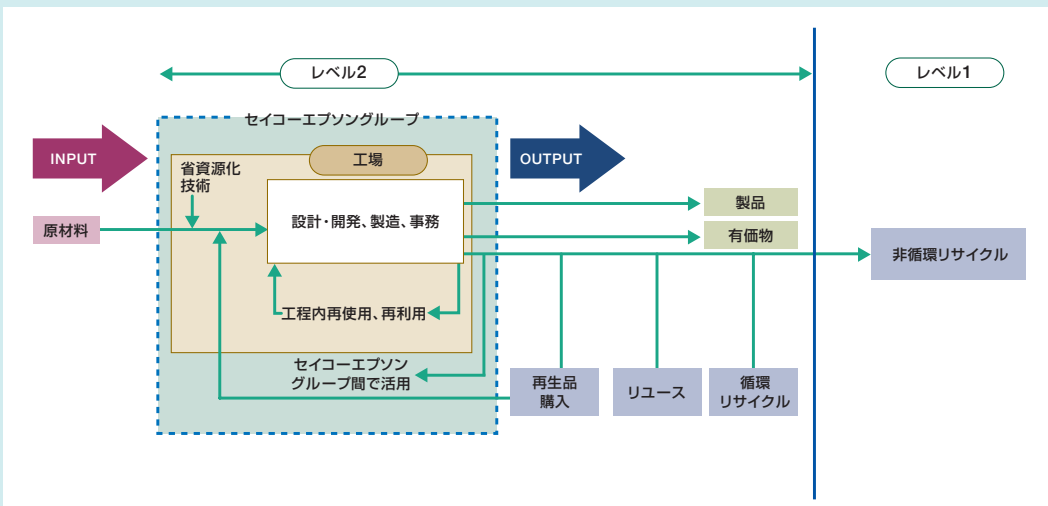
にはグループ外で循環リサイクルする量や社外リユースする量の半分を除いた量を「目標管理排出量」と定め、この量の削減を数値目標化しています(図1)。

2005年度以降は、「目標管理排出量」の削減を軸に、高次の再資源化の促進と、省資源活動(少ない資源で多くの製品を作る)による排出総量の削減に注力していきます。

<用語の説明>

- ・総排出量:事業活動から発生する全ての排出物の総量
- ・リサイクル量:排出物のうち再資源化ルートに乗せた物の総量
- ・廃棄量:排出物のうち再資源化ルートに乗らない廃棄物(生活系排出物の可燃ごみを含む)の総量
- ・最終埋立量:リサイクルに回らずに埋立処分される予測質量+リサイクル後に生じた残渣が最終的に埋立処分される予測質量

図1 ゼロエミッション活動の全体像



●レベル2の国内事例

広丘事業所(長野県/製造系)では、プリンタのヘッド製造工程において、ノズルプレートに付着するドライフィルムを酢酸ブチルで除去しています。従来は、ドライフィルム樹脂が溶解した酢酸ブチルを再生するのに、薄膜方式の蒸留再生機を使用していましたが、再生率は70%にとどまっていた。当事業所では、プリンタの新機種への移行を機に、蒸留方式の異なる再

生機を新規導入し、再生率の向上を図り、酢酸ブチルの使用量を削減。年間約300トンの排出量削減と、年間約5000万円のコスト削減に成功しました。



写真1 広丘事業所で新規導入した酢酸ブチル再生機

●レベル2の海外事例

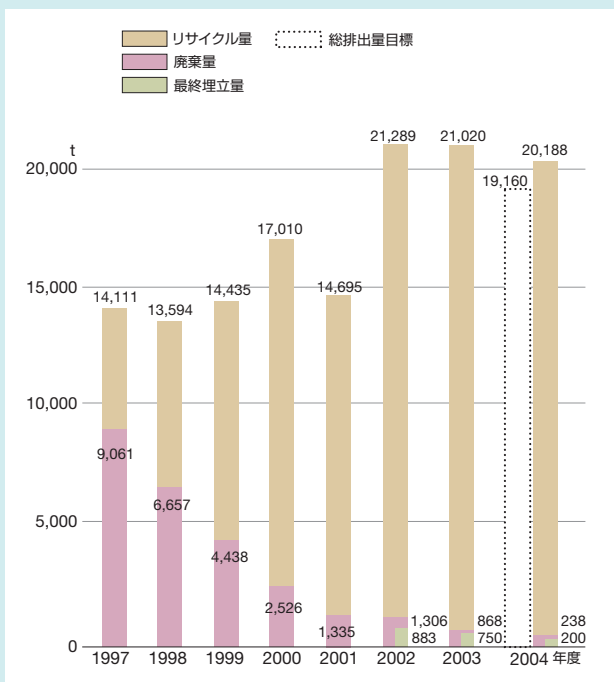
天津エプソン(中国/製造系)では、従来、インクカートリッジ製造に伴って発生するインク廃液を、セメント工場でリサイクルしていました。2004年度からは、工場内でインク廃液の污泥化処理を行い、同時に、インク製造タンク内に残留していたインクをタンクを傾けて使い切るようにしました。特に、顔料系インク廃液は水と污泥

の分離処理が困難でしたが、地元業者との共同開発により、分離処理の可能な薬液を選定し、污泥化処理を実現しました。この結果、年間で約150トンのインク廃液の排出量削減に成功しました。

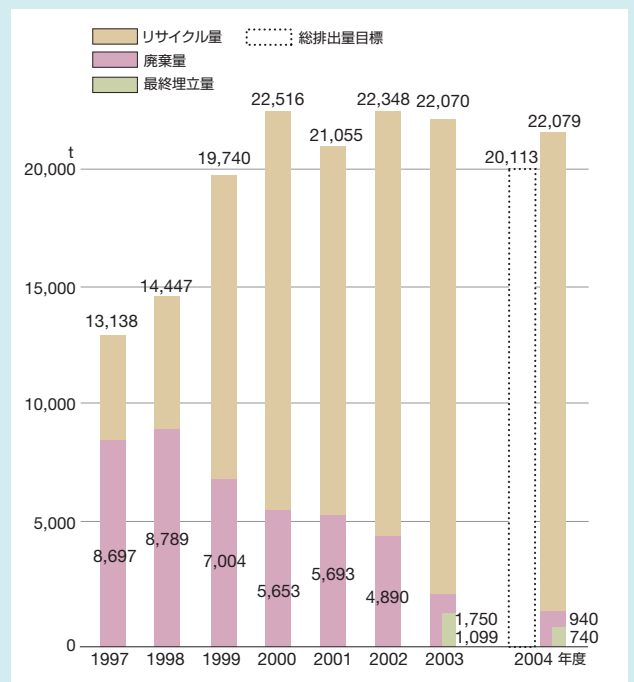


写真2 天津エプソンの分離処理機

グラフ1 国内排出物推移



グラフ2 海外排出物推移



・2004年度活動対象の変更により、活動対象に合わせ、2002年度以降の数値を再算出しました。新規対象：秋田オリエント精密株式会社 対象外：Shanghai Epson Magnetics Co., Ltd.
 ・過去の目標値(国内：2001年度～2003年度、海外：2002年度、2003年度)は、活動対象の変更により、グラフに表記してありません。

化学物質の総合管理

エプソンでは、全ての化学物質にはリスクがあるとの視点に立ち、厳正な自主管理基準を定めるなど、将来の危険性を予測した管理を行っています。2003年度からは、「化学物質総合管理規程」を制定し、グループ全体の化学物質の総合管理を強化しています。

化学物質総合管理規程の運用

化学物質の取り扱いに際しては、安全・健康・環境、あらゆる側面での影響を把握して、その購入から使用・保管、製品含有、機械管理、廃棄、排出に至るまで総合的な管理を行う必要があります。

セイコーエプソングループでは、2003年度より「化学物質総合管理規程」を制定し、公害から廃棄物、遵法管理まで総合的に行うための管理体系を構築。ISO 14001のシステムに則って運用し、グループ全体の業務の効率化と、化学物質管理の継続的な改善を図っています。

PRTRデータの開示

「化学物質排出把握管理促進法(化管法)」で義務付けられたPRTRデータの2004年度集計結果は、以下でご覧いただけます。

環境情報
<http://www.epson.co.jp/ecology/>

各推進組織が主体の削減活動

製品の生産工程で使用する化学物質について、実態調査とハザード(有害性・危険性)評価を徹底して行うとともに、「化学物質使用規制規準」を定めて、禁止/削減の規制水準を明確にしています。

全社統一の「使用禁止物質」「使用禁止目標物質(期限を決めて全廃)」「地球温暖化削減物質(P40参照)」については削減・全廃が進んだことから、現在は、各推進組織(事業部、関係会社)が主体となってリスク評価を行い、独自に目標・期限を定めて削減活動を進めています。

推進組織の自主管理(削減・全廃)活動は、下図のように、(1)「E-Chem(化学物質データ管理システム)」を活用した実績把握→(2)「化学物質ハザード評価指針」に基づいたリスク評価→(3)目標値・時期を明確にしたリスク低減活動、という手順によって展開しています。

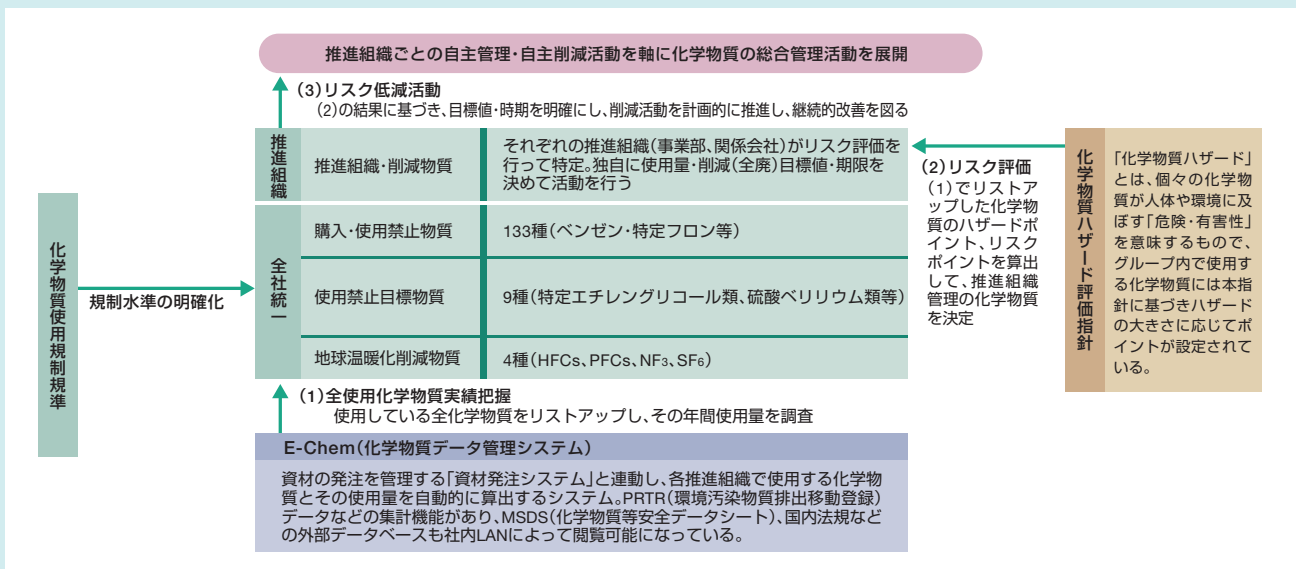
2004年度は、E-Chemを海外にも拡

大。ITを活用したグローバルなデータ管理システムを構築しています。

また、2004年度末には、「化学物質ハザード評価指針」の見直しも行いました。化学物質の毒性、発火・爆発性、環境影響に関する各種調査結果に法規制情報を加味してハザードポイントを設定することで、より実際の評価方法を確立しています。2005年度以降は、この新たなハザード評価指針に基づいて、リスクの高い化学物質の削減活動を推進していきます。

グループ連結対象会社の増加や、E-Chem導入による海外の化学物質管理精度を向上させた結果、2004年度は6拠点で使用禁止/禁止目標物質の使用を確認しました。2005年度は、これらの全廃に向けて引き続き取り組んでいきます。

図1 化学物質削減の考え方



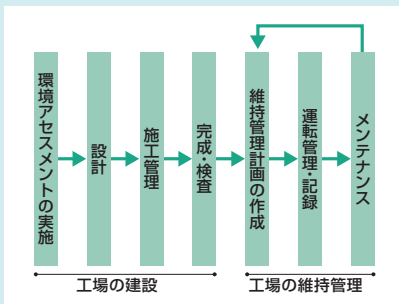
事業立地と工場運営

エプソンでは、様々な立地条件を綿密に調査した上で、事業拠点を決定しています。また、工場運営にあたっては、周辺環境への配慮はもちろんのこと、円滑な運営のための安定した用力の供給や、社員が安全に働ける職場づくりも推進しています。

立地条件の綿密な調査による事業地の決定

エプソンは世界市場で事業を展開しています。拠点展開にあたっては、「世界最適拠点配置」を念頭に置き、各地域の役割を考慮しながら、インフラ整備状況、労働事情、治安、コスト、環境、優遇措置といった立地条件を綿密に調査した上で、生産・販売等の事業拠点を決定しています。

図1 工場運営の流れ



工場建設時のアセスメントの徹底

工場建設時には、周辺への影響、省資源・省エネルギー、社員の安全、防災対策などの観点からアセスメントを実施。それに基づいて設計を行い、施工しています。

工場維持管理の強化

工場の基礎設備管理については、用力の安定供給と、工場の安定稼働を目的として、維持管理計画を作成し、運転管理やメンテナンスを実施しています。また、事業所を運営していく上で、周辺地域への環境配慮は当然の責務です。このため、関連法規の遵守はもちろんのこと、大気・水質・騒音などは法律より厳しい自主基準値を設けて管理しています。

ファシリティ管理の事例

Philippines Epson Optical Inc.(フィリピン/製造系)の設立時には、ファシリティの面で、以下の点について確認および整備を実施し、操業しています。

まず、生産に必要な環境を造り出すために、入口管理として建物や機械装置等のレイアウト、導線の確保、エネルギー(水、電気、熱)の供給、温度・湿度のコントロール、圧縮空気・真空の供給に配慮しました。また、出口の管理としては、排水処理設備の構造・機能確認、廃棄物の分別・保管の適正化や処理業者の適正確認などを実施しました。

生産をサポートする環境としては、照明、トイレ、食堂設備、電話、ネットワークなどの通信面、清掃、緑地管理などを確認・整備しています。

さらに、セキュリティ面の確認としては、火報装置、消防設備、防火・防災備品の管理、放送設備の機能チェックをしました。

これらファシリティ面から工場運営に支障が生じないように保守保全し運転維持管理を継続しています。



写真1 Philippines Epson Optical Inc.の外観

表1 事業所立地・拠点構築ガイドライン

項目	ガイドライン
1. 物流・調達を含む生産方式の選択	経営資源の有効活用、物流の効率化等の視点 (1)市場直結-消費地生産型:主として情報機器 (2)多市場への分配-集中生産型:主として電子デバイス・小物品 (3)モデルコスト生産圏:(1)と(2)の間
2. 拠点ごとの同一製品生産量比率の設定	政治、災害等あらゆるリスク対応→同一製品の許容生産量比率の設定
3. 一拠点の人員規模の設定	政治、災害等あらゆるリスク対応、マネジメントの充実
4. 一拠点のメイン事業数の設定	事業部責任体制の確立、マネジメントの充実→主要3事業(情報機器関連、電子デバイス関連、精密機器関連)以内とする
5. 拠点の機能の拡充	拠点の「競争力強化」「真のグローバル化(=ローカル化)」「事業部責任体制の確立」等から海外拠点の拡充を図る
6. 工場立地の基礎条件の確認	工場敷地の条件、インフラ整備状況と条件、安全治安、環境条件を確認する

土壌・地下水汚染浄化対策

当社は1998年から自主的に土壌・地下水汚染の調査と浄化対策を実施しています。対策にあたっては、(1) 汚染地下水を敷地外に流出させない、(2) 浄化工事は安全かつ効果の高い方法で実施する、(3) 浄化はできる限り早期完了を目指す、を基本的な考えとして進めています。

法基準以上の汚染調査と最適技術による浄化対策

「土壌汚染対策法」では、対象25物質を使用していた場合、工場・事業所を廃止するときなどは調査を行うことが義務付けられています。

当社では、土地の購入・売却・返却・転用に際して、対象25物質の使用・不使用にかかわらず、全ての物質の調査を実施、法基準以上の調査を行っています(現在、調査を継続中の事業所のデータは、当社のホームページでご覧いただけます。このうち地下水トリクロロエチレンの調査結果は表1の通りです)。

また、浄化対策においては、汚染区域の土質・地下水の状況など、その汚染地盤に適した効果の高い技術を、安全を十分に考慮した上で選択し、段階的に浄化を進めることを方針としています。

事業所・関係会社情報
<http://www.epson.co.jp/ecology/report/data.shtml>

広丘事業所の汚染調査

広丘事業所(長野県/製造系)のイノベーションセンター工事に伴い、土壌・地下水調査を実施した結果、建設予定エリアから埋設廃棄物および土壌汚染(フッ素、六価クロム、ホウ素、鉛)が確認されました。これは当社の埋設したものではありませんでしたが、将来の地下水汚染リスクを見越して埋設された廃棄物および土壌汚染を適正に処理しました。また、同事業所で地下水を調査した結果、基準値を上回るヒ素が検出されたため、行政に報告、汚染原因を調査しました。当事業所でヒ素の使用履歴はなく、いまだ原因は解明されていませんが、自主的に調査を継続し、また住民の方々へ説明会を通じてご理解をいただいています。



写真1 土壌・地下水汚染調査(広丘事業所)

旧エプソンロジスティクス本社跡地における土壌浄化工事終了

当社所有地である、旧エプソンロジスティクス本社跡地(長野県岡谷市)の用途変更に際して、土壌・地下水汚染調査を実施した結果、4種類の重金属(フッ素、六価クロム、鉛、ヒ素)と2種類の揮発性有機化合物(テトラクロロエチレン、トリクロロエチレン)が基準値を上回ることが確認されました。このうちヒ素は当社での使用履歴がなく、行政の判断からも自然由来と考えられることから、また地下水トリクロロエチレンについては地域的な課題があることから、浄化措置の対象外とし、それ以外の物質について適正な浄化処理を行いました。また、この件に関して行政や地域住民へ情報開示を行い、浄化工事に際しては、周辺住民に迷惑をかけないように、細心の注意を払って実施しました。



写真2 土壌浄化工事(旧エプソンロジスティクス本社跡地)

表1 地下水トリクロロエチレン濃度推移・年度平均(基準値0.03以下)

事業所名	2000/6	2001/4	2002/4	2003/3	2004/3	2005/3	現在実施している浄化対策
本社	380	290	121	87	107	113	バリア対策、揚水処理、土壌ガス吸引、モニタリング
塩尻	0.81	0.39	4.5	4.4	3.5	5.5	バリア対策、揚水処理、モニタリング
富士見	3.5	2.6	0.96	0.86	0.89	0.36	バリア対策、揚水処理、モニタリング
諏訪南	3.2	2.2	0.61	1.07	0.51	0.23	バリア対策、揚水処理、モニタリング
松島	9.7	6.5	4.2	-	0.28	0.11	モニタリング
ELC本社	0.25	0.22	0.21	0.25	0.22	-	モニタリング
岡谷	0.084	0.064	0.039	0.078	0.067	0.06	揚水処理、モニタリング
村井	0.036	浄化完了	-	-	-	-	モニタリング
豊科	浄化完了	-	-	-	-	-	モニタリング



▲1



▲2



▲3



▲4



▲5



▲6



▲7



▲8



▲9

社会性報告 Social Reporting

世界各国・地域のステークホルダーの皆様信頼される企業であるために。エプソンは、企業倫理や社会的責任に対して誠実に取り組み、その実践に向けた仕組みや制度を整えています。この章では、お客様、取引先、社員の各ステークホルダーに対する施策と、社会貢献の活動、全てのステークホルダーに対するコミュニケーションの取り組みを、考え方と実績を踏まえてご報告させていただきます。

これらの写真は、エプソン社員が世界各地域で活動する様子と、活動をととして出会った人々を収めたものです。

1. アメリカの資源回収
2. 中国の海岸清掃
3. 中国の海岸清掃
4. 中国の海岸清掃
5. 地域の祭りで雪像制作
6. フィリピンの障害者支援
7. カンボジアでの小学校建設
8. Kids ISO
9. SOフランス選手団支援

お客様のために

エプソンでは、経営理念に「お客様を大切に」と掲げています。社員一人ひとりがお客様を念頭に置いて仕事をし、お客様の視点に立った品質を最優先することを目指して、「品質理念」をベースに様々な施策や活動を進めています。

お客様満足の向上を目指し 「品質」を最優先に考える

当社では、「品質」を商品の品質だけではなく、社員一人ひとりの行動や心のあり方を含めた企業活動全体にかかわるものと位置付けています。そして、お客様から信頼と安心をいただくためには、商品やサービスの品質を常にお客様の視点から考えることが最も大切なことであると考えています。

そのような思いを実践するために、2002年9月に「品質理念」を定め、14カ国語に翻訳して、全世界のセイコーエプソングループで共有しています。

安心のCSから喜び・感動のCSへ

お客様が当社の商品／サービスをご購入いただいたことで得られる満足がCS（お客様満足）であり、品質とは、それを実現するためのプロセス全体であると当社では位置付けています。

これらを具体的にまとめたのが「CS・品質経営の目指す方向」です（図1）。この

品質理念(2002年9月制定)

常にお客様の視点で商品／サービスの品質を最優先に考え、世界中の社員一人ひとりが仕事に取り組む心の質から会社の質に至るまで品質第一に徹し、お客様に喜ばれ信頼される商品／サービスを創りつづけた。

品質方針

1. 全てのプロセス、業務において三現主義に基づき行動する。
2. あらゆる場面でスピーディーにPDCAのサイクルを回す。
3. 失敗の原因を徹底分析し、失敗から学ぶルール、システムの構築により問題の再発を防止する。
4. お客様がEPSON商品を安心して購入し、心から愛用できる“先手のCS”を実現する。
5. 新たな商品を生み出す源泉のお客様の苦情、意見を無駄にしない。
6. 負の情報、悪い情報こそよみなく報告する。
7. 当たり前のことをおろそかにしない風土を醸成する。

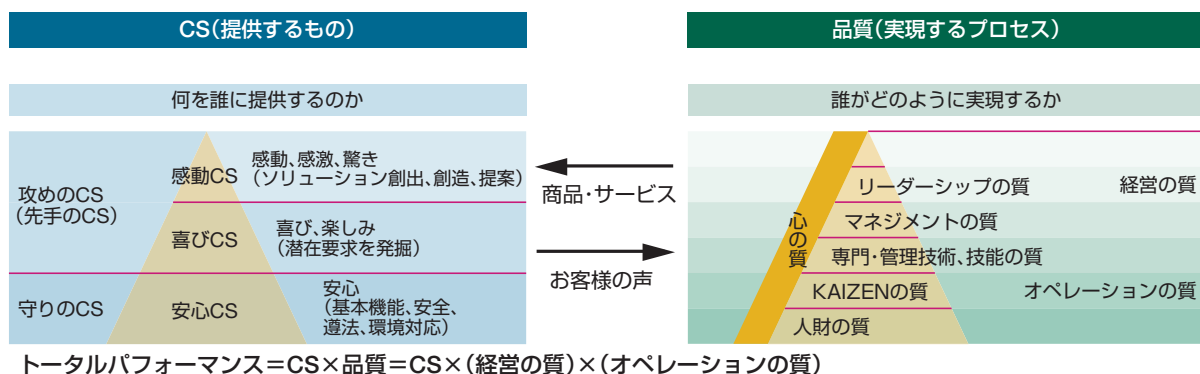
方向性に基づいて社員一人ひとりが行動し、「品質理念」を実践していくことを目指しています。

ここでは、CSを「安心CS」「喜びCS」「感動CS」とレベル分けしています。「安心CS」とは、基本性能や安全性、遵法性、環境配慮性といった安心レベルの満足であり、「喜びCS」とは、お客様が潜在的に意識していた内容を実現して喜んでいただくこと、「感動CS」は、思ってもいなかっ

た感動や驚きを感じていただくことを意味しています。

そして、CSを実現するための根本的要素となるのが「社員一人ひとりの心の質」です。自分の仕事がお客様に対して価値あるものであるよう、改善を重ねていく姿勢や気配りを全ての社員が持つことで、商品やサービスの出来栄＝品質が向上していくと考えます。

図1 CS・品質経営の目指す方向



品質保証の体制と仕組み

当社は、世界各国・地域で活動するグローバル企業として、世界のどこでも同じ品質を維持できることを目指しています。そのような国際水準の品質保証活動を実践するために、1990年から国内外の全拠点でISO9001(国際品質保証規格)の認証取得を行い、国際規格に適合する品質保証体制を構築しました。

現在、グループ統一の「品質保証規程」と「製品安全性管理規程」に基づき、各事業部長ならびに国内外の関係会社の社長が品質保証に関する全責任を負い、その強力なリーダーシップのもとに、商品の

品質管理と品質保証を実施しています。

特に、商品の安全性や環境適合性については、世界トップクラスの活動を目指し、体制や制度を整備してきました。グループ統一品質規格のEQS(Epson Quality Standard)は、各国の安全規格や法規制を踏まえ、より高いレベルの品質を実現するためのものです。EQSを遵守することで、お客様が安心してご使用いただける商品づくりを実践しています。また、含有化学物質に関する製品安全性の管理は地球環境推進部と連携を図りながら進めています。

万が一、市場において商品に起因する

品質事故が発生した場合には、製品安全性管理規程に基づき、速やかにお客様への情報開示を行うとともに、商品回収など必要な処置を実施しています。

さらに、2004年度末からは、欧州のRoHS指令など、より厳格な遵法対応を目的として、調達先企業を含めたサプライチェーン全体にわたる製品保証体制の構築に着手しています。

品質危機管理システムの運用

当社では、すべてのCSの基本である「安心のCS」に対し、特に力を入れて取り組んできました。お客様に影響のある品質問題や事故等の情報については、どんな小さなことでも報告する体制を整えています。

当社では、商品やサービスにおいて発生した品質問題を迅速に経営層に報告するため、社内イントラネット上で、QCM(Quality Crisis Management/品質危機管理)システムを運用しています(図2)。

お客様の身体・生命・財産にかかわる品質問題や、法規制にかかわる品質問題、お客様の苦情で緊急の全社対応が必要な問題、個人情報漏洩事故などが発生した場合、各事業部長・国内外の関係会社(販売会社を含む)社長を報告責任者として、QCMシステムに情報が登録され、会長・社長・関係役員・事業部関係者に即座にメールが届くようになっています。この情報に基づいて、経営陣・関係各々が連携して迅速な対応を実施します。

QCMシステムでは、品質問題の発生報告だけでなく、中間報告書、最終報告書を登録するようになっており、問題の発

生から対処・収束に至る経緯を、経営層・関係各々が共有できる仕組みになっています。

本社品質主管部門は迅速な対応をとった上で、再発防止のレビュー(監査・パトロール)を行い、有益な情報を全社に水平展開しています。

お客様への重要なお知らせ

当社では、販売した製品について、ご注意くださいことや不具合があることが判明した場合、また製品の安全に関する重要な情報が生じた場合などには、それらの情報を「重要なお知らせ」としてお客様にご案内し、適切な対応を進めています。

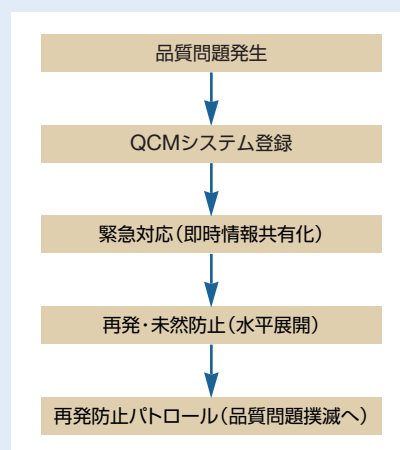
2004年度は以下の3件の製品についてお客様にご案内し、お客様のご協力のもと対応を進めました。

- モノクロレーザープリンタ
「LP-8300S/F、LP-8400 / LP-8600 シリーズ」
- カラーインクジェットプリンタ
「PM-3700C」
- レンジファインダー・デジタルカメラ
「R-D1」

「重要なお知らせ」は、下記のURLでご案内しております。

サービス&サポート「重要なお知らせ」
http://www.epson.co.jp/sup/juyo_index.html

図2 QCMシステムの運用



社員の品質改善活動

品質理念に「社員一人ひとりが仕事に取り組む心の質」の大切さを掲げる当社では、CS・品質向上活動の一環として「E-KAIZEN活動」を展開しています。

これは、従来の業務改善活動やQCサークル・スタッフチームによる改善活動をレベルアップするとともに、全社・全部門に展開していく活動で、

- (1) 良い事例の水平展開(会社としての資産化・知識化を図る)
- (2) 改善の習慣化(一人ひとりの意識改革による改善意識の浸透を図る)
- (3) 業績への貢献(業務に直結した活動とする)

を目的としています。

E-KAIZEN活動を進めることで、社員一人ひとりが持っている豊富な経験や気付きが日常業務の中で習慣化され、全社・全部門で当たり前のよう实施方式、継続的な改善活動が行われていくことを目指しています。

具体的には、各事業部の個人やチームによる日常業務の改善(方針の改善を含む)、改善事例の発表会・研究会、改善提案制度による表彰などによって活動を推進しています。

2004年度は、セイコーエプソングループから、海外15チーム、国内23チームが集まり、ワールドワイドの事例発表大会を開催。業務改善事例の共有化と、社員意

識の向上を図りました。

2005年度は、中国や東南アジアでも交流大会を開催し、グループ全体に活動を浸透させていく予定です。

お客様からの声

お客様に信頼のご評価をいただくためには、お客様の対応窓口業務や修理サポート業務においても的確で迅速な対応を行うことが重要です。そのために、エプソンの世界各地の販売会社、サービス会社は、様々な改善活動を行っています。

エプソンの世界各地の販売会社では、コールセンター(お客様相談の窓口)を設けて、お客様の要望・質問・意見・お叱りの声などへの対応を行っています。また、それぞれがお客様満足度調査を行い、各地域のお客様の要望を汲み取るよう努めています。

エプソン販売の取り組み

2004年度、エプソン販売のカスタマーサポート部では、ホームページ上でお客様からの製品に関する問い合わせについて、FAQ(よくある質問)コーナーを改善し、使いやすさの向上を図りました。FAQのトップ画面で操作説明と操作手順を表示し、従来4ステップを要した検索も、トップページで即検索ができるようにしました。また「アクセス数と解決率からFAQのトップ10を毎日更新する」「書式テンプレートをわかりやすく標準化する」などの改善も行いました。こうした改善の結果、FAQによる自己解決率は55%となり、昨年から17%アップしました。

エプソン販売では、この他、お客様の視点で製品の使いやすさを評価して事業部に改善要望をフィードバックする活動や、お客様対応者のスキル向上活動なども行いました(CS・品質賞グランプリ受賞)。

台湾での取り組み

2004年度、Epson Taiwan Technology & Trading Ltd.(台湾/販売系)では、プリンタドライバに「ワンクリックサービスプログラム」を添付しました。これは、インストールすると、タスクバーにアイコンが常駐し、ワンクリックでWeb情報にアクセスできるプログラムソフトです。タスクバーのアイコンでは、保証期間、修理予約、修理センターの所在、修理の進捗状況の問い合わせ先メニュー等が表示されます。これにより電話の問い合わせ件数は2割減少し、アンケートでも利用者の86.3%が満足との結果が得られました(CS・品質賞グランプリ受賞)。

使いやすさ向上(PEU)活動

当社では、1999年より「PEU (Progress of Ease of Use/全社使いやすさ向上)活動」を推進しています。このPEU活動は、各事業部のPEU担当者、CS・品質保証室、デザインセンターのメンバーで構成され、企画・設計段階での商品の使いやすさの作り込みを充実させることを目的に以下のような取り組みを進めています(実例はP16参照)。

(1)各事業部の活動事例の展開

年に2回、PEU推進担当者が集まって全体会議を開催し、各事業部のPEU活動の事例を紹介し合い、情報の共有化・水平展開を図っています。2004年度は、以下の事業部から活動事例の紹介がありました。

●インクジェットプリンタ事業部「お客様

の声を設計目標値にする活動」

●映像機器(プロジェクター)事業部「お客様の声を共有する活動」

●ビジネスシステム事業部「人体計測データを活用する活動」

(2)社内教育・啓発活動

全社員を対象にした品質管理教育に「ユーザビリティ」のカリキュラムを取り入れ、使いやすさ向上への啓発を行っています。

(3)使いやすさ向上のための基礎情報の全社共有

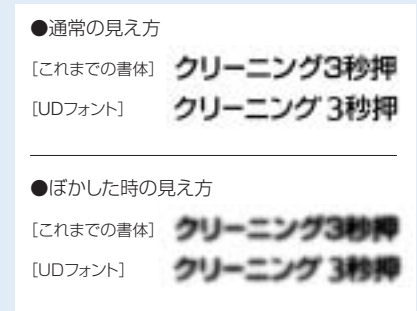
CS・品質保証室、デザインセンターが中心となって、「国別のヒューマンスケール(人体計測)データ」「ハードウェア用アイコン」といった基礎情報を収集・整理してデータベース化し、社内イントラネット

で全社共有しています。

また、「国内マニュアル制作ガイドライン」の作成、「UD(ユニバーサルデザイン)フォント」の作成など、全社共通の使いやすさ向上活動を進めています。

特に「UDフォント」(図3)の作成では、高齢者の方に評価に参加していただき、本体操作パネル表示の読みやすさを追求しました(CS・経営賞のデザイン賞1級)。

図3 これまでの表示書体とUDフォント



使いやすさ向上活動の成果として社外デザイン賞を受賞

●ドイツ「iFデザイン賞」の受賞

2004年度、当社のインクジェット複合機「PX-A550」(写真1)が、ドイツ工業デザイン界で権威のある「iFデザイン賞(International Forum Product Design Awards)」を受賞するとともに、受賞作品中で特に優れた50点に与えられる「iF Gold Selection 2005」に輝きました。

iFデザイン賞は、1953年より工業デザインの振興を目的に、ドイツハノーバー工業デザイン協会が主催している世界的にも歴史と定評のある賞です。iFデザイン賞2005には、世界31カ国800社以上から約2,200点の製品の応募があり、その中で543点を受賞。当社では6商品がiFデザイン賞を受賞しました。

Gold Selectionを受賞した「PX-A550」は、機能面と並んで、操作部の使いやすさ、ボディのコンパクトさ、親しみ

やすくシンプルなデザインなどが高く評価されました。

●「グッドデザイン賞(Gマーク)」

2004年度、日本の工業デザイン界の「グッドデザイン賞(Gマーク)」を、12点の当社商品が受賞しました。「グッドデザイン賞」は、1957年に日本の通商産業省によって創立された「グッドデザイン商品選定制度」を母体とする総合的デザイン評価・推奨制度です。



写真1 PX-A550

受賞商品	
iFデザイン賞	
●	インクジェット複合機 PX-A550
●	インクジェット複合機 PM-A900
●	フォトビューワ P-2000
●	インクジェットプリンタ E-100
●	カラーレーザープリンタ LP-V500
●	デジタルカメラ L-500V
グッドデザイン賞	
●	フォトビューワ P-2000
●	スキャナ GT-8400UF
●	A3スキャナ ES-7000H/10000G
●	デジタルカメラ L-500V
●	フィルムスキャナ F-3200
●	インクジェットプリンタ E-100
●	インクジェット複合機 PX-A550
●	インクジェット複合機 PM-A900
●	カラーレーザープリンタ LP-9000C/7000C
●	インクジェットプリンタ PX-6000
●	インクジェットプリンタ PM-D1000
●	エプソンピエゾグラフ(技法開発・作品制作)

情報セキュリティ

情報セキュリティについての 考え方と管理体制

当社では、1998年に情報セキュリティ方針を制定し、規程・基準類の整備と運用、ウィルス対策や不正アクセス対策など、情報資産保護および遵法・情報倫理活動を展開してきました。当社では、事業所ごとにシステムキーマンを配置し、各職場にPCリーダーを配置するなど、全社的な情報セキュリティ管理体制を整えています。

さらに、社員一人ひとりの自覚こそが情報セキュリティの要諦であるとの考えから、全社員にセキュリティ教育を実施してからネットワークIDを配布。E-ラーニングによる年1回の定期教育の実施(最終テスト不合格の場合はID剥奪)や、セキュリティ強化月間を設けています。

情報セキュリティISMSの 認証取得活動

2004年度は、ISMS(Information Security Management System/日本

個人情報保護の取り組み

当社は従来から、お客様情報保護の規程・基準類を整備して対応してきましたが、2004年度は、「個人情報保護法」の施行(2005年4月1日)を踏まえ、お客様だけでなく、株主、取引先、社員、地域社会など、全てのステークホルダーの個人情報保護を視野に収めたコンプライアンス・プログラムの再構築に取り組んできました。

2004年10月には「個人情報保護方針」を制定して社内外に公表。個人情報保護についての規程・基準類を整備し、管理体制も整備しました。当社の個人情報保護の管理体制は、副社長をCPvO(チーフプライバシーオフィサー)として、その下に管理責任者(事業部長クラス)、管理者(部長クラス)を配置し、責任系統の明確化を図っています。

お客様の個人情報を多く取り扱う、エプソン販売(日本/販売系)など販売・サービス系4社では、経済産業省の外郭団体である日本情報処理開発協会(JIPDEC)のPマ

JIS規格の認証制度で、英国BSI規格のBS7799と連動)の認証取得を進めました。

ISMSは、ウィルス対策など技術面だけでなく、人・組織面を含めた情報セキュリティ管理システムで、情報システム部門を対象にしています。

当社では、主要な本社管轄データセンターにおいて、2004年11月から運用を開始し、審査を経て、2004年度末に認証を取得し終えています。認証にあたり2004年11月に「情報セキュリティ基本方針」(P11に掲載)を新たに制定し、情報セキュリティ水準のさらなる向上に取り組んでいます。新基本方針に込めた思いは以下の2点です。

(1)「企業の社会的責任」の自覚

全てのステークホルダーの皆様が安心して当社とお付き合いいただけるよう、その資産保護と被害防止に努めます。このために、社員一人ひとりが常に「自らが加害者になる可能性」「隠れた被害の大きさ」を考えて行動するように徹底します。

ーク(プライバシーマーク)取得を進め、すでにエプソン販売では取得しました。Pマークは個人情報保護プログラムの運用を認証する制度です。

また、それ以外の国内関係会社では、中小企業向けの簡易版コンプライアンス・プログラムをグループで共同開発し、運用を開始しました。

さらに、お客様の個人情報は、当社がお客様からお預かりしているお客様の資産であるとの考えから、国内グループ各社で、お客様相談窓口を設置し、お客様からの問い合わせや苦情にお応えするシステムを構築しています。

個人情報保護方針

1. 当社は、個人情報の収集、利用および提供を行う場合には、個人情報保護コンプライアンス・プログラムを遵守し、厳正な管理のもとで行います。
2. さらに、個人情報保護に関する法令およびその他の規範を遵守いたします。
3. 収集した個人情報への不正アクセス、個人情報の紛失、破壊、改ざんおよび漏えいなどの予防ならびに是正に努めます。
4. 個人情報保護に関するコンプライアンス・プログラムの継続的改善を行います。

(2)「企業間ダイナミック連携時代」に向けた挑戦

企業内/外の壁を越えたダイナミックな連携や協働、合併や合弁が進み、IP電話・家電など非コンピュータとコンピュータの境界も消えつつある今日、お客様との連携強化と脅威からの防御との両立はますます困難な課題となってきています。当社は、企業間ダイナミック連携時代にふさわしい、新たなセキュリティモデルの確立に挑戦していきます。

図1 ISMS認定マーク



個人情報保護教育の実施

2004年度は、部門長クラスの約230名を対象にして、個人情報保護の管理者教育を実施。管理者には同時にコンプライアンス・プログラムの内部監査ができる資格も付与しました。さらに、個人情報を取り扱う社員を対象とした専門教育テキストを整備。約15,000名の国内グループ社員を対象としたE-ラーニング教育も実施しています。このE-ラーニング教育では、理解度テストの後、グループ各社社長宛の誓約書を記すようになっており、より厳格なコンプライアンス・プログラムの運用を図っています。

調達先とともに

エプソンは、世界各地の全てのビジネスパートナーとともに栄え、ともに成長していくことを目指しています。そのために、原材料や部品の調達先企業(お取引先ベンダー)に対しても、遵法経営をお取引の前提とさせていただき、自らも遵法を含めた公平公正な取引を行っています。

調達基本方針とガイドラインの改訂

エプソンは、世界各地の調達先との関係においてパートナーシップを重視し、ともに栄え、ともに成長する関係づくりを目指しています。取引に際しては、公平公正を心がけ、関連法令・法規の遵守を徹底。同時に、調達先企業に対しても、遵法経営をお取引の前提とさせていただいています。

2004年度は、エプソンと調達先企業、双方のCSR(企業の社会的責任)を念頭においた「調達基本方針」を制定。同時に「調達ガイドライン」を改訂し、法令・社会規範の遵守、人権の尊重、倫理レベルの向上、社員の安全・衛生への配慮、環境保全への配慮、お客様重視の考え方に立った品質保証など、11項目のお取引の基本条件を明確にしています。

2005年4月22日には、調達先企業を招いた説明会を実施し、「調達基本方針」と「調達ガイドライン」を公表。調達に関するエプソンの基本姿勢を説明しました。

また、「調達基本方針」と「調達ガイドライン」は、新任課長研修、海外赴任者研修、生産管理に関する研修、パイヤー育成研修など、あらゆる教育の機会を通じて、社員に浸透・啓発しています。



2005年4月に国内で行われた説明会の様子

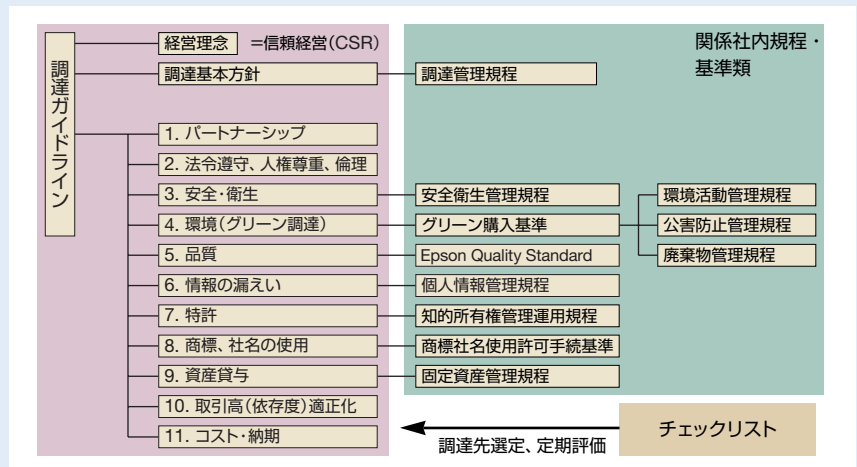


2005年5月に中国で行われた説明会の様子

調達基本方針

1. 調達先とは「公平公正・共存共栄」を基本にし、相互信頼にもとづく「良きパートナー」の関係をつくる。
2. 事業を展開する全ての地域において高い倫理観と社会的良識をもって各国の法令や国際ルールおよびその精神を遵守した調達活動を推進する。
3. グリーン調達の推進に注力するとともに、品質、価格、納期の安定と適正化をはかるよう常に努める。

図1 調達先ガイドラインと関連基準類



調達管理遵法委員会の設置

調達における遵法に関して、「調達管理遵法委員会」を設けています。日本国内の法令・法規に変更の動きがあった場合には、同委員会に属する本社生産調達本部が公正取引委員会の講習に参加するなどの情報収集を行い、同委員会、さらには、各事業部の生産管理部門長の集まる会議を通じて、海外も含めたエプソン全体に方針展開しています。

調達先の選定と定期評価

調達先企業に対する公平公正な評価と、パートナーシップの醸成を目指し、社内統一の基準で、調達先の選定と評価を行っています。

2005年度からは、従来からのM(マネジメント)・E(環境)・Q(品質)・C(コスト)・D(納期)の評価項目に、「調達ガイドライン」に示した11項目の基本条件を付加した選定・評価を行っていく予定です。

新規の調達先に対しては、まず当社の評価項目(「調達ガイドライン」の基本条件を含む)による自己評価を行っていただき、一定の水準を下回る調達先には改善のお願いを、水準をクリアした調達先には当社による評価を行ってから、お取引の開始となります。

また、すでに取引実績のある調達先に対しても、同様の評価ステップにより、定期評価を行い、継続的な改善を図っていきます。

社員とともに(人事制度・労働条件)

時計事業を主事業としていた創業期から、当社には「人を大切にする」企業風土が根付いていました。社員一人ひとりを「人財=企業が社会から借りている資産」と考え、企業成長の原動力とできるよう、社員の自律と成長を促し、個を最大限に活かせる組織をつくっていきます。

「人財ビジョン」で成長基盤を築く

企業にとって人材は、新しい知恵・技術・ノウハウを生み出し、企業に継続的な利益をもたらす重要な資産です。企業の価値は、そこで働く社員の持つ能力や活力、すなわち「ヒューマンバリュー」によって決まると言っても過言ではありません。

現在のエプソンは事業が拡大・多角化し、国際企業として成長しています。加えて現代は技術の進化が速く、企業間の競争も激化するなど、エプソンを取り巻く環境は大きく変化しています。

そのような状況において重要なのは、エプソンが創業以来持ち続けてきた強み=DNAや価値観を社員全員が共有しながら、市場の動きに合わせて仕事をスピードアップさせていくことです。

エプソンのDNAやコアバリュー「創造

と挑戦」「信頼と誠実」は、「Epson S&A」や「価値あるリーダーの行動」に込められ、社員が行動を起こす際のガイドラインとなってきました。

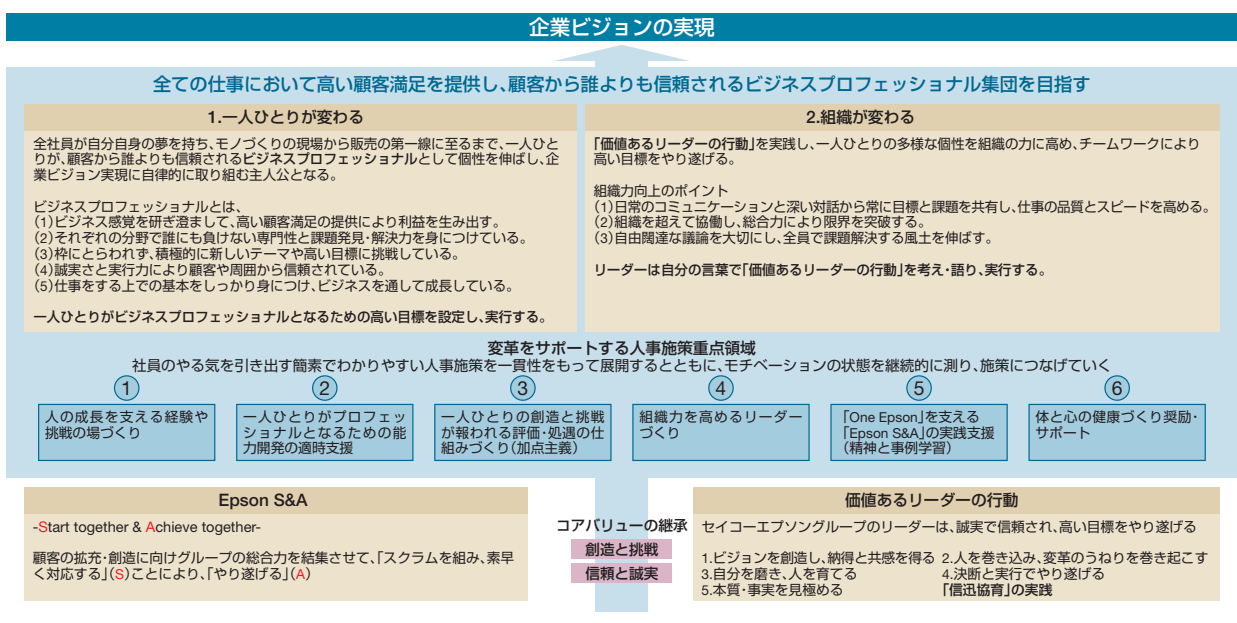
そして、社員と企業のさらなる成長、コアバリューを実現する人財の育成を目指して、2004年度に「人財ビジョン」を制定しました(図1)。人財ビジョンは、「一人ひとりが変わる」「組織が変わる」を企業ビジョン実現のキーワードとし、社員のやる気と成長を促し、その個性を組織の力に高めることで会社も成長していくという考えをベースにしています。

人財ビジョンに基づく人事施策では、
・人と組織を活性化させる人員配置
・事業計画を達成する人材像を明確にした育成
・挑戦し結果を出した人への適切な処遇

・現場の課題を解決するための支援
・グローバルなチームスピリット・総合力の発揮によるブランド価値の向上
・社員が安心して働ける職場環境づくりなどに重点を置いています。

また、人財ビジョンをはじめ、品質理念や環境理念も含めたエプソン独自の価値観や行動規範(エプソン・バリュー)をグループ全体で共有し、お客様に向けて「One Epson」で取り組んでいくために、「エプソン・バリュー共有化プロジェクト」を推進。海外関係会社の人事責任者を集めた会議などを通じ、将来的にはグローバル共通でエプソン・バリューを人事システムに織り込み、評価に反映させていく予定です。

図1 人財ビジョン



評価・賃金制度

当社の賃金制度では、仕事上の成果とそこに至るプロセスを評価し、その他の違い(年齢差、学歴差、男女差など)による報酬の差を排除しています。

また「目標管理制度」も導入し、社員一人ひとりが上位目標と連鎖した高いレベルの目標に向かって積極的にチャレンジし、やる気を持って職務に臨めるよう促しています。目標設定にあたっては、上司と部下が緊密に話し合うことで一体感を強めることができ、社内コミュニケーションの活性化にもつながっています。

社内公募とジョブ・チャレンジ制度

時計という付加価値の高い商品の生産を主な事業としていた創業期から、当社には実力主義・能力主義の考え方が根付

いていました。その考えは現在でも変わらず、社員の能力の成長と職場の活性化のため、積極的な人事異動(ローテーション)を推進しています。

また、社員が仕事を通じて自己実現を図るための施策として、1990年度には「社内公募制度」を、2002年度には「ジョブ・チャレンジ制度」を導入。人材の流動性を高めるとともに、チャレンジ意欲のある社員のキャリア開発を支援しています。2004年度は、社内公募制度に70名の応募があった中から40名が異動、ジョブ・チャレンジ制度では7名の応募の中から6名が異動しました。

特許報奨制度

当社では、発明を奨励し、当社の技術競争力向上に資するために、1965年より

特許管理規程などの規程・基準類を整備し、特許報奨制度を運用してきました。2005年4月1日からは、同日施行の改正特許法35条に対応して、規程・基準類を再整備し、新たな特許報奨制度を導入。新制度では、売上高への貢献度を従来より高く評価するコースと、ライセンス収入に連動した対価を期待できるコースを選択できるようになっています。また、改正特許法35条では「従業員と会社が協議を尽くした新報奨制度の策定」を定めていますが、当社では、社内イントラネットを通じた社員の意見集約、説明会の開催、諮問委員会の設置などにより合意形成を行いました。さらに、実際に支払われた報奨金に関する発明者の意見や不服に適切に対処するための裁定委員会も設けました。

あらゆる差別・不当労働の撤廃

2004年7月、当社はグローバル・コンパクトに参加しました(P8参照)。この原則では、人権の尊重、強制労働の排除、児童労働の廃止、雇用と職業に関する差別の撤廃が明文化されています。

グローバル・コンパクト参加以前から、エプソンではあらゆる違いに対する差別や不当労働を全世界で撤廃・排除してきました。

また、社員一人ひとりが企業倫理に対する高い意識を保つよう「社員行動規範」「管理者向け行動規範マニュアル」を制定。法の遵守や人権の保護への理解と浸透に努めています。

さらに、国内では、社員からの相談窓口である「遵法ホットライン」、「セクハラ相談窓口」、労働組合のWebサービス『UNISTATION』の「組合相談室」などを通じて、社員の人権に関する相談などを受け付けています。

男女雇用機会均等の取り組み

当社には、雇用面や評価面において男女差を意識させない風土があり、男女雇用機会均等にも早くから取り組んできました。1983年には男女の違いによる賃金格差を完全に廃止しています。

現在、当社の女性社員比率は19%で、女性管理職比率は0.6%となっています(P58・表1参照)。

育児・介護支援の取り組み

当社は、育児介護休業法の施行(1992年)に先がけて、介護休業制度を1990年に、育児休業制度を1991年に導入。育児休業は最長、子が1歳誕生日後の3月末、または1歳6カ月までのいずれか長い期間まで延長可であり、介護休業は1年6カ月と、それぞれ法を上回る休業期間を設けています。これまでの利用実績は、育児休業制度が年平均90名で復帰率94%、介護休業制度が年平均4名で復帰率は

70%です。

また、育児・介護者を対象とした短時間勤務制度や、介護休業を分割して取得できる制度、育児・介護サービス費助成制度なども設けています。

2004年度は、2005年4月1日の「次世代育成支援対策推進法」施行を視野に入れ、社員が仕事と子育てを両立しながら能力を発揮できる雇用環境の整備と、次世代育成支援についての地域貢献を目指した行動計画を策定しました。

この行動計画では、男性社員の育児参加を目的とした育児休業の一部有休化、在宅ケアサービスの本格導入、育児休暇や短時間勤務を取得しやすい職場雰囲気づくり、ライフプラン研修の実施、コミュニケーションデイ(定時退社日)の運用徹底などのほか、インターンシップの推進や、子供たちによる会社訪問なども計画しています。

障害者雇用の取り組み

当社では、知的障害やハンディキャップを持つ方々の雇用と配属を円滑に行うため、1984年に特例子会社エプソンミズベを設立しました。

2005年3月時点の当社の障害者雇用率は2.3%で、法定雇用率の1.8%を0.5ポイントを上回りました。こうした取り組みが評価され、2004年度には、長野県知事より障害者雇用に関する功労表彰、松

本市長より障害者雇用に関する感謝状を受けました。

福利厚生

当社は、育児や介護についての諸制度を充実させているほか、老後、健康、教育、住宅、異動、出張といった分野についても、法定水準以上の福利厚生制度を設けて運用しています。

主な福利厚生制度は、表2の通りです。

労働組合の活動

当社の労働組合は、「労使が本音の議論を通じて知恵を出し合い、時代にあったものを創造する」というスタンスにあり、社員の自律を促す自律活性化労使委員会や、長時間労働防止労使委員会など、テーマごとに労使委員会を設けて改善を図ったり、経営層との懇談会や職場の上司と部下の懇談会などを随時開催して社内でのコミュニケーションを促進しています。なお当社はユニオンショップ制を採用しています。

表1 社員の構成(セイコーエプソン(株) 2005年3月時点)

社員男女比率		管理職比率 ※1		管理職の男女比率 ※2	
男性	81.0%	管理職	11.7%	男性	99.4%
女性	19.0%	一般職	88.3%	女性	0.6%

※1 管理職は課長以上(国内外向課長以上を含む)を比率対象

※2 全管理職における男女の人員比

表2 主な福利厚生制度

分野	報酬・恩恵項目
育児	育児休暇、育児短時間勤務、在宅保育サービス割引券
介護	介護休暇、介護短時間勤務、介護クーポン、介護休職援助制度
老後	退職金、財形年金貯蓄奨励金、年金基金(企業年金)など
健康	私傷病休職、企業内理療(マッサージ)、医療休暇、出産育児手当付加金、出産手当付加金、人間ドック補助、脳ドック補助など
教育	国家試験合格助成、自己啓発目的の教育受講、業務上の通信教育受講、自主研修会助成、社外講習会・講演会、労金教育ローン
住宅	社宅・独身アパート貸与
異動	社宅・独身アパート貸与、転動手当、帰宅連絡交通費、別居手当、留守宅管理費、寒冷地手当、教育費補助など
出張	国内出張日当、海外出張日当、海外出張支度金、海外出張予防接種、社有機(長野県内事業所—東北エプソン、三洋エプソンイメージングデバイス鳥取事業所間)

長時間労働・過負荷労働対策

当社では、労働組合との「時間外労働および休日労働に関する協定書」に基づいて、時間外管理マニュアルを作成し、労使一体となって、長時間労働や過負荷労働の低減に取り組んでいます。

2004年度は、時間外労働に関する社員の意識調査を実施し、実態の把握と行動計画の策定を行いました。

また、労働組合とともに「私たちのめざす働きかた・働く風土」10の方針を定め、社員の心身の健康と、企業価値向上の両立を図り、個人と会社にとってともに良い働きかた・働く風土を目指すことを確認しました。

P.T. Indonesia Epson Industry(IEI:インドネシア/製造系)

管理者研修「価値あるリーダー実践道場」

IEIでは、リーダーの育成と幹部候補生の発掘を目的に、「価値あるリーダー実践道場」と名付けた管理者教育を行っています。

この研修では、「IEIのリーダーとしてどのように行動すべきか」「5年後のあるべき姿はどのようなものか」などを検討しながら、一人ひとりが自分のキャリアプランを作成し、実践していくことを目指します。1回2~3時間で、月に1回のペースで開催しました。

研修の場では、「エプソン・バリュー」を浸

透させるために、参考となる他社事例や本社役員・管理職層の講義を交えつつ、グループワークで「やったこと・わかったこと・次やること」を明確にしていきます。

経営の価値観を持った社員を育てることで、IEI全体の牽引力となると同時に、社員一人ひとりのやる気や個性を生かして日々の業務に取り組めるようになると期待しています。



研修風景

社員とともに(人材育成・教育)

経営理念の実現を目指し、事業を現実にかすのは、一人ひとりの社員に他なりません。当社は「仕事が人を育てる」「自らを育てる」を基本的な考え方として、組織と個人が自律・活性化できるよう人材開発(育成・教育)を進めています。

顧客価値を創造できる人材を育成

エプソンでは、社員が人財ビジョンを実現し、最大の成果を上げ、同時に夢や誇りを持って高い目標に向かうことができるよう、具体的な施策として中期人事・人材育成施策(HR07)を制定しました。

この施策では、お客様に提供できる価値の増大を目指し、そのために必要な能力を定義。社員が「ビジネスプロフェッショナル」となれるよう、能力の開発を支援しています。

教育研修体系

全社員がビジネスプロフェッショナルとしての知識・スキルを身につけるため、「Career Self Reliance(自立)」「Corporate Social Responsibility(社内外の信頼)」「Cost Conscious(高いコスト意識)」「Communication(効果的コミュニケーション)」「Customer Centric(顧客中心発想)」の5つの切り口(5C)で研修・教育を推進しています(図1)。また、マネジメント教育や専門教育についても必要

人材開発理念

「企業の目的と個人の目的の統合を前提として、自己実現の夢を持った社員を支援し、セイコーエプソングループを人結び、支え、育てる」を基本として、次の通り理念を制定する。

1. 会社は「人材」をかけがえのない経営資産と位置付け、自ら伸びようとする社員の向上心と企業目的を高次元で統合する。
2. 人材開発は、経営理念、事業計画を達成するための重要な手段であり、経営の「好循環サイクル」を実現する鍵である。
3. このため各階層は次の役割を担う。
 - (1) 経営者は人材開発の推進者として、あらゆる企業活動において率先垂範し理念の実現をはかる。
 - (2) 人材育成のかなめである管理者は、O・J・Tを明確な意図を持ち、計画的、継続的に行う。部下の育成は個別支援を基本とし、きめ細かな目標の設定、評価を繰り返し「成功体験」を積み重ねながら、徹底的に行う。あわせて「後継者」の育成も行う。
 - (3) 社員は、主体的に自己革新を継続する。
 - (4) 教育担当部門は、OFF・J・Tにより、人材開発のための施策を推進するとともに、O・J・Tの実施を支援する。

社員としての“期待される人材像”

1. スピードある行動とチーム・スピリットにより、高い目標を粘り強くやりとげ、成果に結びついている。
2. 高い専門能力をベースに、広い視野でグローバルに通用する力を備えている。
3. 個人として自立し、創造と挑戦をしている。

に応じて実施しています。

海外関係会社については、毎年、現地のリーダー候補を集めたグローバル・リーダー・セミナーを開催して、エプソンの経営方針や価値観(エプソン・バリュー)の共有・浸透を図っています。2004年度

は、リーダーだけでなくグループメンバー全員がエプソン・バリューを共有し実行できるよう支援するワークショップを展開。One Epsonとなってお客様に高い価値を提供する組織基盤づくりを進めています。

図1 Epson Learning Index

全社共通(5C)	自立している Career Self Reliance	キャリア開発	自己理解	キャリアデザイン									
	社内外に信頼される Corporate Social Responsibility	エプソン・バリュー	経営理念	中長期ビジョン	S&A	価値あるシリーズ	ブランド	信頼経営(CSR)					
		行動規範	規則・制度	安全衛生	コンプライアンス	法務	地球環境	情報セキュリティ	個人情報保護	ビジネスマナー			
	高いコスト意識 Cost Conscious	コスト意識	財務	経理	税務								
	効果的コミュニケーション Communication	コミュニケーション	プレゼンテーション	ネゴシエーション	コーチング	傾聴	異文化理解	語学	PC基礎				
顧客中心発想 Customer Centric	顧客中心	マーケティング	CS	QC									
マネジメント	周囲を巻き込む Management/Leadership	マネジメント/リーダーシップ	組織開発	目標管理	問題解決	指導育成	労務管理	リスク管理	メンタルケア				
専門性	成果を出す Speciality	専門知識/スキル	管理・アドミ	知的財産	情報	生産管理	営業	研究開発	設計	商品企画	技術・品質	製造	

社員とともに(労働安全衛生)

当社は、独自の労働安全衛生マネジメントシステム「NESP」を構築・運用し、「NESP基本方針」に基づいて、社員一人ひとりが心身ともに健康で、安全に働くことのできる職場環境づくりを推進しています。

労働安全衛生の考え方

当社では、2000年度より独自の労働安全衛生マネジメントシステム「NESP(New Epson Safety & Health Program)」を構築し、エプソン全体で運用しています(海外販売系関係会社は、各地域での要請に応じた労働安全衛生プログラムを導入)。

NESP活動は、安全活動(Safety)と心身の健康管理(Health)を統合した活動で、労働環境の総合的な向上を目指しています。2003年5月には、「JISHA方式適格OSHMS基準(中央労働災害防止協会策定)」の適合認定を受けています。

NESP活動では、大きく「活動主体である社員への安全衛生教育」「リスクアセスメント手法による危険有害要因の特定・評価」「PDCAサイクルを回すことによる継続的改善」という段階を経て、安全衛生活動を日常業務に定着させています。

2003年度からは、全ての国内関係会社、海外製造系関係会社が継続的改善の段階に入り、安全推進部のサポートと活動評価(審査)を受けながら、自発的な改善活動

事故や災害のない職場づくり(安全衛生活動)

NESP活動がグループ全体に定着してきたことから、安全推進部では、各事業所・関係会社の活動評価(監査)を行いながら、好事例(優れた取り組み)を収集してグループ全体へと展開し、レベルアップを図る活動を行っています。

2004年度からは「中期Action07 NESP総合施策」に基づいて総合的な労働安全衛生活動を展開。この中では特にヒューマンファクターに踏み込んだ改善

セイコーエプソングループNESP基本方針

セイコーエプソングループは、国内・海外で働くすべての社員が安心して働ける安全衛生環境の維持向上と、社員ひとりひとりが健康で生き生きしていることが企業体質の根幹をなすものと考え、NESP基本方針を定め活動する。その結果、それぞれの地域・国において信頼され、認められ続けている。

1. 全員参加によるNESP活動を展開し、社員との良好なコミュニケーションのもと、PDCAサイクルを確実に回して継続的な改善を図る。
2. 「自分の健康は自分でつくり、守る」を基本とし、労使・健保組合三位一体の協調体制により心身両面の健康づくりを推進して社員がやりがいと生きがいを感じ能力が十分発揮できるよう社員の自律的健康管理を支援する。
3. 社員の教育を計画的に実施し、安全衛生意識の高揚に努める。
4. 潜在危険有害要因を特定・評価して、事故・災害の未然防止を図る。また真因の徹底分析を行い、類似事故・災害の再発防止を図る。
5. 火災・震災・風水害への予防対策および万一発生した場合の人命救護・被害拡大防止・復旧の各対策について定期的な見直しと継続的な訓練を実施し、実効性の検証と更なる向上に努める。
6. 労働安全衛生法をはじめ関係する諸法令を遵守するとともに、社内規程・基準に基づき社員の安全衛生を確保する。
7. 活動展開にあたっては適切な経営資源を投入し、効果的な改善を継続的に実施する。

を展開しています。

NESP活動の運用においては、社長-統括安全衛生管理者(副社長)を最終責任者とする安全衛生管理体制のもと、法令・法規の遵守を含む、全社規程体系(安全衛生基本規程など)に基づいた運用を行っています。労働組合とは労働協約書において安全衛生に関する取り決めを行い、毎月1回、労使合同の安全衛生委員会を

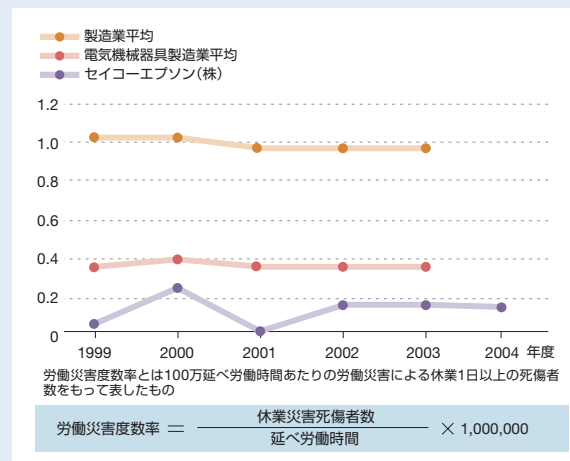
開催しています。

2004年度は、NESP基本方針の改定を行い、この改定では同時に、健康管理に関して、自律(自分の健康は自分で作り守る)を基本とし、会社はその支援(予防対策など)を行うという基本姿勢を明確にしています。

活動を行っています。人間が意識せずに犯してしまう間違いやルール違反が大きな事故につながることから、そうした感性や行動の傾向を捉えて改善指導を行い、事故や災害のない職場風土を醸成しています。

労働災害度率の推移は、グラフ1のとおりです。

グラフ1 労働災害度率推移



世界各国での安全衛生活動の表彰

エプソンの安全衛生活動は、各国の政府などから様々な表彰を受けています。

2004年度、Epson Telford Ltd.(以下ETL/英国/製造系)は、British Safety CouncilのSword of Honourを受賞しました。この賞は、同Councilの安全衛生管理システム監査で最高得点を得た団体だけが申請を許され、その中から受賞団体が決定されるものです。授賞式では、英国ブレア首相から「この賞は安全衛生および環境関連の課題を適切に管理し、多大な功績をあげた団体を表彰するものです」という祝辞が贈られました。

P.T.Indonesia Epson Industry(インドネシア/製造系)は、1600万時間以上



写真1 Mr. Ballard(British Safety Council)からSword of Honourを授与されるETL安全衛生担当者・Keith Jones(左)

心と体の健康づくり(健康管理)

社員は企業にとっての大切な財産であり、心身両面からの健康づくりへの配慮が欠かせません。当社では、産業医・看護職・理療師を本社総務部の所属とし、産業医の指導のもと、全社一体となった健康管理を行っています。

2003年度からは中期ビジョン「健康Epson21」に基づいて年間の活動を展開。定期健康診断や体力測定、予防接種に加え、生活習慣病の予防を目的とした健康づくり活動を実施しています。

2004年度は、健康Epson21の基本スタンス(「自分の健康は自分で作り守る」)を基本として、会社と健康保険組合と労働組合が一体となって、社員のやりがいと活力

の無災害記録を達成し、インドネシア政府から無災害表彰を受けました。また、Singapore Epson Industrial Pte.Ltd.(シンガポール/製造系)は、シンガポール政府から安全最優秀表彰を受けています。

現地と本社が一体となった改善活動

エプソンでは、世界各国の製造系関係会社に対して活動評価を定期的に行い、現地と本社が一体となった改善活動を実施しています。2004年度は、Epson Precision(Malaysia)Sdn.Bhd.(マレーシア/製造系)、Singapore Epson Industrial Pte.Ltd.、Fujian Epson Start Electronic Co., Ltd.(中国/製造系)、Epson de Juarez, S.A.de C.V.(以下EDJ/メキシコ/製造系)、の4力所で活動評価と支援を行いました。特にEDJは、世界一安全な工場を目指して改善活動に取り組んでおり、物置倉庫の緑地への転換、不適切配線の改善、配電盤の見える化(異常を発見しやすいように内部が見える構造にする)などの改善を実施しました。

を発揮できる環境づくりを支援する)を明確にし、生活習慣病・喫煙・飲酒・運動・食生活・心の健康・がん・歯の健康といった各分野ごとの数値目標を新たに設定し直しています。

また、健康Epson21では、心の健康づくりにも力を入れ、「心の相談室」での心理相談の他に、社内イントラネット「心と体の健康ページ」でストレスの自己診断・問診ができる仕組みも整えています。さらに、管理者に対し、部下の悩みに気付いたり、悩みを聞き出す方法についての教育研修を実施し、早期に社員への対応がとれるよう配慮しています。

こうした活動を評価され、当社の「心と体の健康づくり活動」は、(財)健康・体力

防火防災訓練の実施

2004年度も、国内グループ各社では、東海地震の発生を想定した総合防災訓練を一斉に行いました。各事業所への緊急連絡を行うことから訓練を開始。総合対策本部を設置し、生産設備のクールダウン状況、社員の安否確認など、東海地震基本行動に沿った訓練を実施しました。

また、今年度も、第19回「セイコーエプソングループ自衛消防団操法大会」を開催しました。男子小型ポンプ21チーム、女子屋内消火栓8チーム、ラッパ・鼓隊6チームが厳しい訓練の成果を披露。海外からも、中国、フィリピン、マレーシア、インドネシアの国々にある製造系関係会社から8チームが参加し、グループの防火防災意識を高める良い機会となりました。



写真2 東海地震を想定した防災訓練

づくり事業財団が主催する、2004年度「体力づくり優秀組織表彰」の「文部科学大臣賞」を受賞しました。同賞は、厳正な審査を経て全国で2社だけが選ばれる栄誉ある賞で、長期にわたる継続的な活動が評価されたものです。



写真3 (財)健康・体力づくり事業財団が主催する「第46回健康・体力づくり運動推進大会」で「文部科学大臣賞」の表彰状を授与される当社の矢島常務取締役

社会貢献活動

エプソンは、世界各地での多くの活動を通して、社会との共生を進めてきました。より高い社会性が企業に求められるようになってきていることを自覚しながら、良き企業市民として社会とともに持続していくよう、さらに積極的に社会貢献活動を進めていきます。

社会貢献理念を基盤とした 多様な貢献活動

エプソンでは、経営理念「社会とともに発展する開かれた会社でありたい」を受け、2004年3月に「社会貢献理念」および「社会貢献活動方針」を制定しました。理念には「会社も社員も社会から共感を得られる様々な活動を実践する」という意図を含めてあり、重点的に活動する分野も示しています。

理念と方針をグループ全体の基盤とし、事業活動を営む世界各国の地域社会に密着した活動を進めています。また、エプソンの事業を支えている技術力・ノウハウを還元できることも重視しています。

社会貢献理念

セイコーエプソングループは、良き企業市民として社会と共生できる企業を目指し、グループ社員も地域社会の一市民として、社会から共感を得られるさまざまな支援活動を通して、よりよい社会の創造に努めます。

社会貢献活動方針

1. 重点活動分野で世界各地の状況に即した貢献活動の推進

重点活動分野を以下の通り設定し、世界各地でその国や地域に合った活動を展開します。

- ①青少年教育・育成活動 ②文化・芸術活動支援 ③地域活動参加、地域活動参加支援 ④環境保全活動 ⑤社会福祉活動

2. 一市民としての社会参加の促進と支援

グループ社員が社会の一員として自主的、積極的に参加し行動する風土醸成と、社会貢献活動への参加を支援します。

- ①地域イベント、地域ボランティア活動への参加 ②ボランティア参加に関する問題点把握と改善のための支援施策推進 ③献血や各種募金への協力 ④事業所近隣地域、河川、公園などの清掃協力 等

3. 特徴ある貢献活動の推進

活動内容や運営方法に工夫を加え、自主プログラムなどで貢献活動の特徴が発揮できるようにします。

- ①植樹、植林などの環境保全活動 ②学校、外部講演会などへの講師の派遣 ③労働組合、従業員などとの社会貢献共同活動 ④信頼できる外部団体(NPO等)との連携活動 ⑤施設の開放、資源の有効活用による寄贈 等

4. 社会とのコミュニケーション重視

社会との双方向コミュニケーションを適正に実施することで、世界各地で実施される貢献活動の理解促進に努めます。

- ①ホームページや各種報告書などへ理念、活動方針、活動状況の掲載・PR ②社会からのボランティア情報などの社内広報 ③ボランティア表彰制度、ボランティア研修制度などの導入検討 等

青少年教育・育成活動

中国西部の教育事業支援

Epson(China)Co.,Ltd.(ECC:中国)

ECCは、中国西部の貧困地域の教育事業を支援するため、重慶市教育委員会と共同で、教育援助計画「2004年 愛心援助計画」を推進してきました。重慶開県高橋鎮新学校の建設、高橋鎮小学校の図書館への図書寄贈、防災教育などを実施しています。教育により、現地の経済と子供たちの将来が輝かしいものになることを期待しています。

カンボジアの小学校建設

セイコーエプソン労働組合

セイコーエプソン労働組合では、シャンティ国際ボランティア協会(SVA)の協力を得て、労働組合の福祉基金を活用してカンボジアに学校を建設する活動を行っています。

2002年度から活動を始め、カンボット州トン

レ・ニアム小学校、コンボンチュナン州ブン・コー小学校を建設。2005年2月には、3校目のコンボントム州ブレイトップ小学校の竣工式が開かれ、労働組合からも2名が参加しました。

また、同じくSVAとの共同事業で、建設支援をした小学校を含むカンボジアの小学校へ絵本を

贈る活動も展開しています。2004年度末に組合員から集められた絵本に、シールにプリントした翻訳文を組合員が貼り付けました。できあがった絵本30冊は、2005年5月に、組合員有志が直接カンボジアに赴いて贈呈しました。

地元の大学で環境に関する講演を実施

Epson Precision(Johor)Sdn. Bhd.(EPJ:マレーシア)

EPJは、2004年12月8日、University Science of Malaysia(USM)の経営学部第13回卒業学会において、100名近い大学院生に対し、社員2名が講師となって「工業界における環境保護活動：エプソンの取り組み」というタイトルで講演を行いました。聴講者は積極的に質問をしたり、講師から多くのことを学んでいました。



建設した小学校と地元の子供たち

スーパーサイエンスハイスクール プログラム

当社の本社が所在する長野県諏訪市の諏訪清陵高校は、2002年度より、文部科学省の科学技術系人材育成を目的としたスーパーサイエンスハイスクールに指定され、当社は継続して運営に協力しています。社員を講師として派遣し、研究やものづくりの楽しさ、自分で深く考える習慣を持つ大切さを伝えています。生徒だけでなく先生方からも好評をいただいています。



授業の様子

■その他の主な青少年教育・育成活動

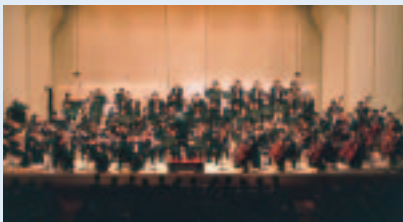
- Epson Precision (Johor) Sdn. Bhd.(マレーシア)
中学生とロータリークラブのメンバーがEPJを見学
- 当社 諏訪南事業所・富士見事業所
学生の職場実習受け入れ
- 三洋エプソンイメージングデバイス 松本本社
中学生の企業体験学習受け入れ
- 当社 塩尻事業所・岡谷事業所
腕時計の分解組み立て実習受け入れ
- 当社 伊那事業所・松島事業所
中高生・教員の社会調査、学習、研修受け入れ
- エプソンソフト開発センター
国内外のインターンシップ生受け入れ
- エプソンサービス(株)
県内中高大生の環境教育受け入れ
- (株)アトミックス
高校生の企業実習受け入れ

- エプソンミズベ(株)
養護学校生徒の実習受け入れ
- 東北エプソン(株)
地元小学生の環境活動見学受け入れ
- Fujian Epson Start Electronic Co., Ltd.(中国)
地域学校での環境教育支援
- Epson Precision (Johor) Sdn. Bhd.(マレーシア)
高校生の企業実習受け入れ
- Epson America Inc.,(米国)他
公的學校への教育用に自社製品等を贈呈

文化・芸術支援活動

サイトウ・キネン・フェスティバル松本への 寄付

当社では、1989年より、サイトウ・キネン・オーケストラへの支援を行っています。1992年からは、サイトウ・キネン財団の主要出資企業の1社として活動を支援。毎年長野県で開催される「サイトウ・キネン・フェスティバル松本」にも協賛しています。



コンサート風景

「ピエゾグラフで絵を描く」展開催

ピエゾグラフを多様に使いこなして絵画を作成する井上直久氏の展覧会が、エプソンピエゾグラフギャラリー京都にて2005年3月に開催されました。会場は、井上氏自らがピエゾグラフに



展示された作品

よる絵画作成ノウハウを伝える場となり、作品とともに作家ともふれあえる場として、集まった来場者に好評をいただきました。

原田泰治画伯のピエゾグラフを寄贈

2005年4月、当社と原田泰治氏の連名で、諏訪市に対し34点の原田泰治ピエゾグラフ作品を寄贈しました。今回の寄贈は、これまで原田泰治氏のピエゾグラフ作品を制作してきたなかで、それらを広く芸術文化の啓発・振興に役立ててもらいたいとの思いから行ったものです。

作品を受け取った山田勝文諏訪市長からは「美術館だけでなく市の施設に展示したり学校へ貸し出すなど、有効に活用していきたい」と感謝の言葉をいただきました。



贈呈式での山田諏訪市長(左)と当社花岡社長

東山魁夷画伯のピエゾグラフを公開

当社のピエゾグラフラボラトリーでは、信濃美術館に収蔵されている東山魁夷画伯の作品を今後常設可能とするために、アーカイブ作成を進めています。その最初の作品として、代表作

「白馬の森」ピエゾグラフアーカイブが完成し、2004年11月に長野県信濃美術館にて収蔵・公開されました。約1.5mX2.2mの大作を、90%の大きさで3枚に分割プリントし、伝統工芸士の「つなぎ」技術の協力も得て仕上げました。なお作品は、東山魁夷館の展示室入り口に常設展示されています。

「日本漫画映画の全貌」展に特別協賛

当社、エプソン販売

当社とエプソン販売は、東京都現代美術館で開催された「日本漫画映画の全貌～その誕生から“千と千尋の神隠し”、そして…」を特別協賛しました。世界に誇る日本の文化としてのアニメーションを理解すると同時に、夏休みに親子で楽しめるものとして企画されたこの展覧会で当社は、貴重な資料のピエゾグラフ化による展示とプロジェクトによる映像展示を行いました。

地元写真家の写真点を開催

Epson Korea Co., Ltd.(EKL:韓国)

EKLは、2004年10月に韓国の著名な写真家4名(Cho Seihon氏、Koo Bohncchang氏、Joon Choi氏、Kim Youngsoo氏)による写真展を開催。また、11月には曹世鉉氏の「天使からの手紙、2度目の話」という家族愛をテーマにした写真展を支援しました。

両展示会とも、EKLは作品をプリンタで出力。作品を楽しむと同時に、インクジェットプリンタ印刷の楽しさや長所もお伝えしました。

地域活動参加・支援

地域クリーン活動

● 広丘事業所・塩尻事業所

2004年10月、塩尻市「クリーン塩尻」推進連絡会議と塩尻衛生協議会の共催による、エコ・ウォーク「クリーン塩尻」大作戦が実施され、塩尻事業所から7名、広丘事業所から25名が参加しました。同市では、2004年4月より「ポイ捨て禁止等によるきれいなまちづくり条例」が施行され、環境に関する意識も高まっており、全体では1,000名を超える参加がありました。



エコ・ウォークに参加した社員

よるきれいなまちづくり条例」が施行され、環境に関する意識も高まっており、全体では1,000名を超える参加がありました。

● Epson Precision(Johor) Sdn. Bhd.(EPJ: マレーシア)

マレーシア南部のリド海岸は、海岸や海水の汚染が進み、観光客の数も年々減少しています。EPJは、ジョホールバル市議会やジョホール観光

協会、教育委員会、その他の非政府団体とともに、2004年8月に海岸のゴミ拾いキャンペーンを実施。当日は9つの学校の生徒150名を含む総勢300名が参加して、海岸の清掃を行いました。

● 伊那事業所・松島事業所

2004年5月に「第11回天竜川水系環境ピクニック」が行われ、伊那事業所と松島事業所が参加しました。両事業所からは社員と家族約210名が参加し、箕輪町の天竜川堤防や河川敷を散策しながらゴミを拾いました。回収したゴミの量は、両事業所あわせて空き缶220個、空き瓶90本、可燃ゴミ7袋、不燃ゴミ36袋にのぼりました。



清掃活動の様子

● Epson Precision(HongKong) Ltd.(EPH: 香港)

2004年11月、EPHグループの社員135人が深セン市の海浜生態公園に集合し、公園内でのゴミ拾い、海岸線でのゴミ引き上げの活動を行いました。深セン市の国境警備隊も50人警備員を派遣し、活動にも参加くださいました。また、公園に来ていた一般の方々も積極的に参加してください、地域の啓発にもつながったと考えています。



集合した社員と国境警備隊員

■ その他の主な地域活動参加・支援

● 当社 他

諏訪湖花火など地域文化行事協賛

● 当社

諏訪圏工業メッセ協賛

環境保全活動

エプソングリーンカーニバル2005を開催 Epson Hong Kong Ltd. (EHK: 香港)

2005年1月30日、EHKとGreen Councilは「エプソングリーンカーニバル2005」を共催しました。地域の環境意識を高める目的で開かれたイベントには、2万人以上の学生とその家族が参加。EHKは3R(リデュース、リユース、リサイクル)をテーマにブース設置やパネル展示を行い、環境活動を紹介しました。このイベントには、エプソン財団の奨学生15名も参加しました。



エプソンブースとEHK社員

Kids ISOプログラム国際認定書授与式

当社が労使協同で協賛・参加している「Kids ISOプログラム」の国際認定書授与式が2005年1月、国連大学本部で開催されました。今年参加した社員の子供24名、箕輪中部小学校5年生児童130名のうち、86名が初級編の国際認定を受け、そのうち47名が授与式に出席。国連大学学長のハンス・ファン・ヒンケル教授および国連環境計画のハリ・スリニバス博士から直接国際認定書が授与されました。

産学協同の環境プログラムに参加

Singapore Epson Industrial Pte. Ltd.(SEP)

SEPとEpson Singapore Pte. Ltd.(ESP)は共同で、National Environment Agencyが提唱する環境プログラム「Adopt-A-School Scheme」に参加。学生たちに環境に関する知識や知恵を提供し、環境問題に関する意識を高めてもらう機会をつくっています。2004年11月には、「クリーン&グリーンウィーク2004 スクールカーニバル」に参加し、廃棄物を効果的に削減する方法についてポスターやグラフを展示しました。



スクールカーニバルで学生たちとともに

夏休みの環境学習スタンプラリーに参加 東北エプソン(株)

東北エプソンは、2004年夏の「やまがた環境学習スタンプラリー」に参加。これは、自然や環境を学習できる県内の公共・民間27施設をスタンプラリー形式で巡り、楽しみながら環境学習をするというものです。東北エプソンは社内に環境学習特設ブースを開設、環境保全活動の展示や、パソコンを使った環境クイズなど親子で楽しめる企画を行い、約550名もの方に来場いただきました。

マキリン山の森林保護活動に参加

Epson(Precision)Philippines Inc.(EPPI: フィリピン)

2004年8月、EPPIは、BatangasのSan Bartolome, Sto. Tomasにあるマキリン山森林保護区で実施された植林と森林育成のプログラムに参加しました。この山は多くの工場の水源になっています。EPPIはこのプログラムで、3年かけて1ヘクタールの土地にインドシタンの苗木を2,500本植えることになっています。



プログラムに参加した社員

「2004年度深セン市植林活動」参加

Epson Precision(HongKong) Ltd.(EPH: 香港)

EPHグループは2004年3月、深セン市・蓮花山公園にて深セン市都市管理事務局および深セン市green funding会が主催する2004年度「美化家園、緑化鵬城」活動に参加しました。当日はグループから260人が、全体では約3,000人が、花山公園のふもとで、3,000本の優良景観喬木を植えました。優良喬木で作った緑化隔離帯は騒音や埃を防止するとされています。

再利用可能な買い物袋の配布活動

Epson Precision(Hong Kong)Ltd.(EPH:香港)

2005年3月26日、EPHグループの安全環境管理課主催、各工場事務局メンバーが中心となっ



垂れ幕にサインをする買い物客

て、深セン市のデパート内で再利用可能な買い物袋を無料で配る活動を実施しました。この活動は、ビニール袋の利用量の減少と市民の環境保護精神の向上を目的としています。また、環境宣言のために、「自然と友に、地域と共存」というEPHグループの理念が印刷された垂れ幕にサインをしてもらいました。

■その他の主な環境保全活動

- Seiko Epson Corporation Korea Office SEOUL Green Trust(市内緑化基金)への寄付
- 当社 本店
使用済み切手・カード寄贈による緑化活動支援
- Epson America Inc.,(米国)、富士見事業所
松本南事業所
ノーカーデー実施

社会福祉活動

災害被災地の支援

2004年10月23日に発生した新潟県中越地震に対し、エプソンは日本赤十字社を通じて義援金2000万円を送付。また、社員から集まった義援金も840万円を超えました。また、非常用に備蓄していたカイロやペットボトル入りの飲用水、非常食などをトラックで小千谷市に運びました。

エプソン販売では、この災害が原因で不具合の生じた、修理可能な全てのエプソン製品に対し、持込修理・出張修理を問わず、修理に関わる技術料および出張修理保証製品の技術者派遣料を無償とする特別割引を実施しました。

さらに、2004年12月26日に発生したインドネシア・スマトラ沖地震では、現地法人を核として、社員とともにいち早く義援金や物資送付を行いました。インドネシアに進出して10年のエプソンは、インドネシア企業として、今回の被災地復興支援を進めてきました。本社、現地法人、社員の支援は総額6000万円を超え、協力会社とも連携をとりながら、継続的な支援を行っています。

スペシャルオリンピックス支援

2005年2月26日から3月5日まで、長野県各地で開催されたスペシャルオリンピックス冬季世界大会に対し、長野県内に本社や数多くの事業所、関係会社を持つ当社は、様々な支援や交流を通じてかかわりを持ちました。

支援では、パソコン、プロジェクター、プリンタ、デジカメなどの物品支援をはじめ、要員派遣、ボランティア派遣支援、資金援助を行いました(ボランティア派遣支援については、P18~19を

参照)。

大会前の2月22日~25日に行われたホストタウンプログラムでは、諏訪市がフランス・アンヴェーズ市の姉妹都市であることから、フランス選手団の38名が各ホストファミリー宅に分泊しました。当社も保養施設「ゆうむ25」で、アスリート、コーチ、通訳、選手団同行の日本人通訳の計9名を受け入れました。

3月3日には、スペシャルオリンピックス・国際本部のティモシー・P・シュライバー会長をはじめとするスペシャルオリンピックス関係者5名が、エプソンミズベの松本工場および三洋エプソンイメージングデバイス松本本社を訪れ、障害者が働く様子を視察しました。シュライバー会長からは、積極的に障害者を受け入れる当社の姿勢に「大会終了後もエプソンと交流を続けていきたい」という言葉をいただきました。

献血活動への協力

●Epson Portland Inc.(EPI:米国)

EPIは2004年6月、アメリカ赤十字の協力を得て毎年恒例の献血を実施しました。今回の献血では約20名分の血液を集める予定でしたが、赤十字から6月の採血量がこれまでに少なく非常に困っていると連絡があり、目標とする採血量を増やし協力を呼びかけました。その結果、32名の社員から採血が行われ、タイムリーな貢献ができました。

●Suzhou Epson Co.,Ltd.(SZE:中国)

蘇州市の赤十字センターでは、夏に入って在庫

血液が急激に減少し、危機的状況にありました。SZEでは全社をあげて献血活動に取り組み、2004年8月の3日間で659名の社員が積極的に献血を行いました。今回の献血によって、蘇州市の各病院で3日間血液を供給することができま

チャリティ活動の実施

●Epson Iberica, S.A.(EIB:スペイン)

スペインの地方テレビ局で毎年12月に放送されるチャリティマラソン番組。2004年はその一環として、高さ7mのモニュメントをガンと闘う意思を示す市民の写真で埋め尽くすというイベントが行われました。メールで届いた3,000枚と、Franca駅で撮影された写真を印刷し、12時間後には計7,000枚の写真がモニュメントを飾りました。このイベントに必要なデジタルカメラやプリンタ等の技術提供をEIBが行いました。

●Epson Precision(Philippines) Inc.(EPPI:フィリピン)

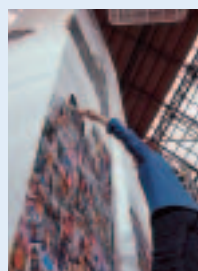
EPPIは、身体に障害を持つ方々を支援する非政府組織、Tahanang Walang Hagdanan(TWH)の募金活動「COPE IN CAN」プロジェクトのスポンサーです。このプロジェクトは、使用済みの空き缶をアルミチューブやシートにリサイクルし、車椅子などの移動用具の製作に使用するものです。EPPIは3週間かけて回収した約70kgの使用済みアルミ缶をTWHに寄付しました。



献血に参加するEPI社員



チャリティ番組のモニュメントを飾る写真(EIB)



寄付したアルミ缶で車椅子などが作られる(EPPI)

コミュニケーション

エプソンは、世界各国・地域のステークホルダーの皆様信頼いただけるようなコミュニケーションを目指しています。そのために、各国・各地域の文化や個性を尊重し、正確で誠実に報告・伝達ができるよう、様々な仕組みや活動を推進しています。

コミュニケーションの方針

グローバルに事業を展開するエプソンは、広報・宣伝活動などのコミュニケーション活動にあたって、様々なステークホルダーの皆様の存在を意識しなければならないと考えています。お伝えしたいことが間違った意図で伝わらないよう、正確にご理解いただけるようにすることはもちろん、情報の受け手であるステークホルダーの皆様が不安や不快な気持ちを抱くことのないよう、細心の配慮をもってコミュニケーションを実践する必要があります。

このような思いから、全てのコミュニケーション活動の基本理念をまとめた「グローバルコミュニケーションスタンダード」を1998年に制定。さらに、理念を遵守・浸透させるための活動として、2004年度は「倫理・遵法ガイドライン」を定めました。個人や文化の多様性の尊重、差別表現や企業活動の中立性を損なう表現の使用禁止などを明文化し、モラルの高いポジティブなコミュニケーションの実践を目指しています。

さらに、広告等の作成方針「トーン＆マナーガイドライン」も作成し、タグライン“Exceed Your Vision”を基盤とした企業イメージの統一を目的とした活動を推進しています。

広報活動については、ネガティブ情報を含めたエプソンの活動・取り組みを、適時適切に、正確にお伝えすることを基本としています。2005年度からは、マスコミやプレスに対してエプソンが発信するメッセージをグローバルで統一するための「Epson Message Manual」も導入しています。

また、個人情報の保護に関しては「個人

情報保護方針」(P54)をもとに徹底した活動を行っています。

社会的責任報告

当社の社会的な責任について報告することは、情報開示の重要なプロセスです。当社の開示情報を通じて、幅広いステークホルダーの皆様に対する説明責任を果たすことはもちろん、報告の内容を起点に、コミュニケーションの広がりや生まれるきっかけになるとも考えられます。

2004年からは、エプソンの年次報告として開示すべき情報の全てを『アニュアルレポート』と『サステナビリティレポート』でご理解いただけるよう、掲載内容の整理に努めています。

環境面や社会性の情報は、本『サステナビリティレポート』(和文、英文、中国語版を発行)や各拠点が発行するサイトレポートを通じて情報を公開してきました。この『サステナビリティレポート』からは、Webの活用をよりいっそう進め、レポート上ではご紹介できなかった各拠点の詳細情報などをご確認いただけるページをサイト内に設けています。



写真1 各拠点が発行しているサイトレポート

環境情報

<http://www.epson.co.jp/ecology/index.html>

財務報告

当社の事業活動や財務情報に関しては、法制度に基づき、有価証券報告書や決算短信、営業報告書により報告しています。また、自発的な情報開示として『アニュアルレポート』や事業報告書も発行。情報公開のツールについては、和文版と英文版を同じタイミングで発表・公開することで、国内・海外を問わず公平に情報をお届けできるようにしています。さらに2005年からは、当社の状況をご理解いただいたうえで株主総会を迎えられるよう、株主総会の通知と同時に事業報告書をお送りするようになりました。これらの開示書類・資料は、ステークホルダーの皆様いつでもご確認いただけるよう、全て当社ホームページに掲載しています。

2004年は、四半期ごとの決算発表当日に開催する決算説明会の模様を広く投資家の皆様にお伝えすべく、Webでのストリーミング配信を開始。また会場での質疑応答の内容は当社ホームページ上で公開しています。

2004年の株主総会は当社が上場後に開催する初めての総会でしたが、多くの株主の皆様にご参加いただき、質疑応答の時間には直接貴重なご意見をいただくことができました。会場の一角では、最新の技術に直に触れていただく機会として、エプソン製品の展示も行いました。

今後は、増加する個人投資家の皆様に向けて、積極的なコミュニケーションを図

っていきたいと考えています。

「投資家の皆様へ」ページ
<http://www.epson.co.jp/IR/index.html>

Webを活用したコミュニケーション

■グローバルWebの統一

これまで、世界各国の関係会社では、それぞれ異なるデザインでホームページを作成・公開していましたが、Webが普及し、企業ホームページが最初のブランドタッチポイントになる機会も増加しています。

そこで「グローバルWebスタイルプロジェクト」を発足し、まず欧州の関係会社を中心に検討を開始。コンテンツの見せ方としてのデザインを洗練させることはもちろんのこと、ユーザビリティやユニバーサルデザインの考え方も盛り込みながら、作り込みを行いました。その後、各国の関係会社と連携をとり、意見をまとめながら、ホームページから受ける印象や使いやすさを深く掘り下げていきました。

このような活動を通じ、2004年1月に「グローバル・ウェブ・スタイルガイド」を制定、ロゴ類や色の使い方、ヘッダ・フッタ、ナビゲーションなどの統一基準を定め、そ



写真2 epson.comのトップページ



写真3 ドイツ(上)とシンガポール(下)の国別のページ

れらに基づいて各国で順次ホームページの改訂を進めました。2005年4月には、タグライン“Exceed Your Vision”との整合性を図るよう、バージョン2を社内に公表。ホームページだけでなく、イントラネットやキャンペーンサイトにも適用できるルールを定め、いっそうの洗練を目指しています。

この活動を通じ、ホームページをご覧になるお客様に価値を提供できただけでなく、エプソン内にホームページ作成に関するグローバルなネットワークを構築することができました。年に1回、グローバル会議も開催され、「One Epson」としてWebに関する課題の解決を目指しています。

■イントラネット

社内のコミュニケーションツールのひとつとして、イントラネットを活用しています。役員からのメッセージ連載、業務を進めるための規程や基準類、社員の福利厚生に必要な情報を発信。E-ラーニングもイントラネット上で行っています。日本語版と英語版を用意し、全世界の社員が見られるようになっていきます。



写真4 E-ラーニング画面(左)と草間会長のメッセージページ

広告・CM

■ベルマーク運動関連

当社では、2004年11月より、「使用済みカートリッジ回収によるベルマーク運動への参加」をテーマとした広告を新聞・雑誌に出稿しています(回収の仕組みはP39参照)。

広告では、使用済みカートリッジをベルマークの形に並べたキービジュアルを中

心に、一般のご家庭や学校で出た使用済みカートリッジの回収を通じたベルマーク運動への参加を呼びかけています。また、2005年3月からはTVコマーシャルとも連動させて、より幅広い層に向けて運動への参加を訴えています。



■企業広告シリーズ

当社では、2004年度末より、「エプソンユニーク」と題したTVコマーシャルのシリーズを展開しています。このシリーズでは、CGのやわらかい曲線で描かれた「手」が登場し、当社から皆様へお伝えしたい思いやメッセージを伝える役割を果たしています。

上記の「ベルマーク運動」CMもこのシリーズの一環として作成されたほか、「ミニマムFab」の技術を易しく伝える環境広告や、「マイクロロボット」を通じて当社が開発した先端技術をお伝えする技術広告も展開しています。

このシリーズと一部連動する形で、日本経済新聞に月1回、「この新しさがエプソンらしさ」と題したシリーズ広告を出稿。この内容はWebでも動画を交えて公開し、当社の技術だけでなく、「想い」や「こだわり」、「夢」もお伝えしています。

「この新しさがエプソンらしさ」ホームページ
<http://www.epson.co.jp/tec/>



展示会・講演会

■「美の巨人たち」展

当社は2000年より、知られざる“一話”を交えながら芸術作品を紹介する芸術エンターテインメント番組「エプソンミュージアム『美の巨人たち』(テレビ東京系)の提供を行っています。この番組で取り上げた有名絵画の数々を、当社の画像処理技術と大判プリンタを駆使して原寸大で再現し、「美の巨人たち」特別展』にて展示しました。2004年2月より、大阪、東京、名古屋、札幌にて順次開催しています。

各地で10,000人を超えるお客様にお越しいただき、一堂に会することの少ない有名絵画を原寸大で身近に楽しめることご好評をいただきました。



写真5 「美の巨人たち」特別展

■未来創造フェスタ～先端技術フェア～

2004年8月に開催された、発明協会創立100周年記念事業「未来創造フェスタ～先端技術フェア」に、当社はブース出展を行いました。当社の精密加工技術やデバイス製品の紹介として、マイクロ・フライング・ロボット「μFR-II」を展示。飛行するロボットとしては世界最小・最軽量の「μFR-II」を実際に飛ばすステージパフォーマンスを交えながら、当社の技術力とマイクロロボットの魅力をお伝えしました。



写真6 「μFR-II」のステージパフォーマンス

■エコプロダクツ2004

当社は、2004年12月の「エコプロダクツ2004」に参加しました。当社商品を時系列に沿って紹介しながら、現在・過去・未来にわたる環境活動の変遷や省エネ技術の向上などを紹介する展示を行いました。環境に関心の深い方はもちろん、子供たちにも楽しんでいただけるようブース内でパフォーマンスを上演。ブースの造作に間伐材を使用するなど、展示そのものでも環境に配慮しました。



写真7 「エコプロダクツ2004」の当社ブース

商品カタログ

お客様が商品を選ぶ際、性能や仕様だけでなく、商品の環境配慮についても判断材料にさせていただけるよう、商品カタログで環境に関する情報をお伝えしています。例えば、プリンタの商品カタログには環境のページを設け、商品の環境性能を紹介し、回収リサイクルのようにお客様にご協力をお願いする取り組みなどをご案内しています。

また、商品に関する質問・相談や、保守サービスへの問い合わせ対応窓口などをわかりやすく掲載し、商品を快適にご利用いただくための情報を提供しています。



写真8 商品カタログの環境ページ

コミュニケーションスペース

エプソンでは、デジタルイメージングギャラリー「エプサイト」を設けています。日本の新宿に続き、2003年にはシンガポール、北京、上海にも開設しました。

エプサイトでは、アーティストの写真作品などをエプソンプリンタでデジタルプリントして展示。デジタルアーティストの意見交換の場として、また来場者の皆様には優れた作品を気軽に鑑賞していただける場としての役割を果たしています。

また、「あなたの生活に、もっとイメージング(写真や映像)を。豊かなコミュニケーションを体感できる空間を。」をコンセプトに、直営店「VISION」 in Aoyama を開設。エプソンのプリンタや液晶プロジェクションテレビ等の機器をお客様が実際に使用する環境に近い状態で体感できます。



写真9 「VISION」 in Aoyama外観イメージ

諸団体との連携

「Action07」環境総合施策でも重点施策と位置付けているNPO・NGO等とのコミュニケーションについては、2004年度は、どのような団体と連携が可能かを海外を含めて調査を進めてきました。

その一環として、(財)日本自然保護協会が2004年8月から2005年1月にかけて4回開催した「リアルネイチャー・セミナー」に協賛。企業活動と自然保護をテーマにしたこのセミナーの会場として、東京・新宿の本店会議室を無償提供しました。NGOとの連携だけでなく、各社の環境・CSR担当者とのネットワークを築くこともでき、有意義な活動となりました。

地域でのコミュニケーション

エプソンの事業所や工場が立地する地域の皆様に、事業活動や環境活動をご理解いただくことも、大切なステークホルダーコミュニケーションです。

エプソンの生産現場の実態をご理解い



写真10 神林事業所での見学会

ただくために、事業所では積極的に見学を受け入れています。神林事業所(長野県/製造系)では、2004年度に68件(1,223名)を、諏訪南事業所(長野県/製造系)では21件(880名)の見学受け入れを行いました。

社外からの各種評価

当社は、(株)トーマツ審査評価機構が実施した「2004年版環境格付け」において「AA」の評価を受けました。

この格付けは、各企業が発行する最新の環境報告書(2004年度版)とホームページによる公開情報をもとに評価される

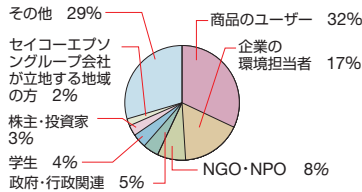
もので、2004年度は501社を対象に実施されました。

格付けでは7つの項目に対してAAAからCまでの9つの基準で判断がなされます。その結果、全ての項目で最高の評価を受けた「AAA」認定は2社、「AA」は当社を含めて7社が認定されました。

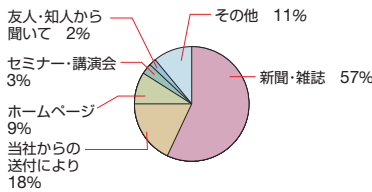
『サステナビリティレポート2004』アンケート集計結果

2004年6月に当社が発行した『サステナビリティレポート2004』について、91名の読者の皆様から貴重なご意見をいただきました。厚く御礼申し上げます。皆様よりいただいたご意見は、この『サステナビリティレポート2005』の企画・編集の参考とさせていただきます。お寄せいただいた回答の主な結果をここに公表させていただきます。

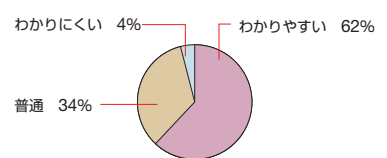
Q サステナビリティレポートをどのような立場で読みになりましたか？



Q サステナビリティレポートを何でお知りになりましたか？



Q サステナビリティレポートをお読みになってどのように感じになりましたか？



【自由記述欄でいただいたご要望より抜粋】

- 専門的過ぎるので、やさしくしてほしい。
- コンシューマー向けの表現を増やしてほしいです。
→これまでの報告ページに加え、商品や具体的な取り組みからエプソンの活動や考え方を知っていただくための「特集」を設けました(P12~P20)。
- 紙面の量に対して情報が多すぎるように思います。
- 非常に充実していますが、少々ボリュームが多すぎるように感じました。
→1ページに入る文章量を従来より少なくし、誌面から受ける圧迫感を軽減するようにレイアウトを変更しました。
- 今回のレポートの発送にも簡易包装が行われていて、とても感心しました。
- 送付時に封筒を廃止したことは良いと思う。
→2003年版より導入した「エコメール」を継続的に使用し、送付の際の環境負荷低減に努めています。

社内『サステナビリティレポート2004』を読む会のご報告

当社では、2004年7月~8月にかけて、5事業所で『サステナビリティレポート』を読む会を、社内を対象としたものとしては初めて開催しました。計146名の社員が参加するとともに、役員も毎回参加。『サステナビリティレポート』への感想や改善点を交換し合うとともに、エプソンが今後目指すべき方向性についても意見が飛び出すなど、有意義な会となりました。

【読む会で上がった社員の声】

- エプソンは「まじめだ」と感じた。社員としてうれしかった。
- 会社のことを社員が知らないと思う。SRを読むことにより初めて知ることが多い。今後あらゆる場面で活用し、社員一人ひとりのマニュアルにしていければ良いのではないか。
- ユーザーから見ると少し見にくい、わかりにくい。わかりやすくすることが必要だと思う。



広丘事業所での開催風景

2004年度の活動と成果

環境・社会活動トピックス 詳細は当社ホームページをご覧ください。 [URL]<http://www.epson.co.jp/>

EU RoHS指令への対応

2005年2月末時点で約97%対応済みに

エプソンではこれまで、取引先の協力を得ながら、全世界で調達する部品に含まれる化学物質情報を調査・収集・データベース化し、RoHS指令対象物質を含有する部品の代替活動を進めてきました。コネクタのウイスカ等、世界的な技術課題のために対応できない部品についても、2005年10月末の解決を目指しています。

ゼロエミッション レベル2活動

定義を定め、目標達成に向けて活動に拍車

環境負荷を減らし、資源の有効活用を向上させた事業活動を行うことを目指し、少ない原材料で多くの製品をつくる「省資源活動」と、排出物の有価物化、循環型リサイクル、リユース化を促進する「高次の再資源化」をレベル2の活動として定義しました。これらを軸として、今後の活動を展開します。

ベルマーク活動への参加

使用済みカートリッジの回収でポイントを付与

当社では、カートリッジの回収率向上と環境活動の推進のため、カートリッジ回収を通じたベルマーク運動に参加しています。使用済みのインクカートリッジやトナーカートリッジを学校単位で回収し、数量に応じて一定のベルマークポイントを付与する仕組みで、環境保全と教育支援を行っています。【写真1】

環境ラベルへの対応

自社ラベル制度レベルアップとエコリーフ公開

自社環境ラベル「エプソンエコロジーラベル」制度をレベルアップし、商品化プロセスを再構築すると同時に、開示する情報の幅を広げました。また、各種環境ラベルへの対応も進展。エコリーフではモノクロレーザープリンタや、業界初のデスクトップパソコンおよびパソコンプリンタ分野でもシステム認証を取得しました。

千歳事業所の新工場稼働

環境配慮型工場での効率的な生産がスタート

高温ポリシリコンTFT液晶パネル製造のための新工場が2004年10月にパイロットラン、2005年4月に本格稼働しました。最先端の技術を導入してスピーディで高品質な生産を目指します。この工場は設計時から省エネ、廃棄物の低減、生産プロセス改革など、環境配慮のコンセプトが組み込まれています。【写真2】

個人情報保護方針の制定

あらゆるリスクを回避するための体制づくり

エプソンでは、刻々と変化する企業を取り巻く環境に対応し、さらなる保護措置と継続的改善の仕組みを整備して体制を再構築する必要があると判断しました。新たに設置されたチーフプライバシーオフィサーのもと、セイコーエプソングループ全拠点統一の個人情報保護方針を制定しました。

次世代高温ポリシリコンTFT液晶パネル

画質へのニーズに応える高開口率化、高コントラスト化

ニーズが高まる3LCD方式のホーム用フロントプロジェクター、大型液晶プロジェクションテレビの高画質化を目指し、新しい高温ポリシリコンTFT液晶パネルを開発しました。同一ランプでの輝度が向上し、同一解像度を持ちながらも小型化できます。パフォーマンスの高さと環境配慮を両立した製品です。【写真3】

インクジェット技術の応用

プリンタから生産工程へ、広がる技術の可能性

エプソンの持つインクジェット工業技術を、生産の分野でも応用。大型TFT基板に対応した有機層成膜のインクジェットプロセスにより世界初の40インチフルカラー有機ELディスプレイを開発したり、超薄型多層回路基板の試作に成功するなど、今後の技術発展に寄与する成果を生み出しています。【写真4】

「100万人のキャンドルナイト」参加

全国4カ所の屋外広告塔の照明を消した一夜

2004年12月21日、冬至の日を実施された環境イベント「100万人のキャンドルナイト」。全国で一斉に電気を消すことで、省エネの重要性やライフスタイルの見直しなどを訴えかける趣旨に当社も賛同し、西新宿、新横浜、大阪、札幌の4カ所の広告塔を消灯することで参加しました。【写真5】

CSRへの取り組みの強化

社内体制の整備とグローバル・コンパクト参加

「信頼経営」をより確かに実践するため、2004年5月末に当社内に「信頼経営(CSR)推進委員会」を発足。2004年7月のCSR・地球環境推進部設置を経て、2005年4月にはCSR推進部となりました。また、2004年7月16日、国連グローバル・コンパクトに参加し、CSRへの取り組み強化を対外的に表明しました。



写真 1



写真 2



写真 3



写真 4

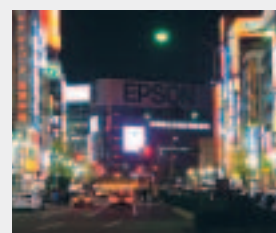


写真 5

社外表彰

受賞年月	受賞名	主催	受賞対象
2004年4月	SOFTPLAZA大賞「ビジネスソフト賞」	BIGLOBE SOFTPLAZA	OCRソフトウェア「ワンタッチOCR for Excel & Word」
2004年4月	第13回地球環境大賞「環境大臣賞」	フジサンケイグループ、日本工業新聞社	セイコーエプソン株式会社
2004年5月	第15回ベストアドバイザー2003「電子・精密業類の部1位」	CM DATABANK/CM総合研究所	カラリオCM
2004年6月	第12回品質工学研究発表大会「大会実行委員長賞」	品質工学会	セイコーエプソン株式会社
2004年6月	「2003年度全国優秀外資投資企業」・ 「2003年度天津市最佳外資投資企業」14年連続受賞	中国外資投資企業協会、天津市	Tianjin Epson Co., Ltd.
2004年6月	「天津市輸出五十強企業」称号	天津市政府	Tianjin Epson Co., Ltd
2004年6月	第9回アドバンスト ディスプレイ オフ ザ イヤー(ADY)2004 「ディスプレイ・モジュール部門特別賞」	リードエグジビションジャパン株式会社	LIVINGSTATION
2004年7月	「ベストIT商品」7年連続受賞	『PC World』誌	インクジェットプリンタ
2004年8月	2003年度ホログラフィー優秀賞	インドホログラム製造協会	Epson India Pvt. Ltd. 製作のホログラム
2004年8月	ニューヨークフェスティバル(NYF)「銅賞」	ニューヨークフェスティバル(NYF)	Epson India Pvt. Ltd. 制作のフォトプリンタ広告
2004年9月	日本マニュアルコンテスト2004「優秀賞」「優良賞」	テクニカルコミュニケーター協会	インクジェットプリンタ プリンタ活用ガイド、E-100 楽ラク入門ガイド、LP-7000C クイックガイド、 PX-G900 プリンタ操作ガイド
2004年9月	National ICC Convention「準優勝」	National Productivity Corporation	Epson Precision (Johor) Sdn. Bhd.
2004年9月	SOFTPLAZA大賞「ユーティリティソフト賞」	BIGLOBE SOFTPLAZA	「デジカメdel!!同時プリント8」
2004年10月	2004年度グッドデザイン賞	財団法人 日本産業デザイン振興会	プリンタ、スキャナ、デジタルカメラなど計13点のデザイン
2004年10月	Top Export Performer「銅賞」	Export Development Council	Epson Precision Philippine Inc.
2004年10月	信州ブランド・デザイン賞2004「銀賞」	長野県デザイン振興協会	民生用情報画像機器ブランド「Colorio」
2004年10月	平成16年度体力づくり優秀組織表彰「文部科学大臣賞」	財団法人 健康・体力づくり事業財団	「心と体の健康づくり活動(THP)」
2004年11月	マイルストーン賞	IEEE(電気・電子学会)	クオーツウォッチ「セイコークォーツアストロン」
2004年12月	Sword of Honour	British Safety Council	Epson Telford Ltd.
2004年12月	プロレジ大賞2004「ユーティリティ部門賞」	BIGLOBE SOFTPLAZA	パソコン総合快適化ソフトウェア「DiskX Tools Ver.10」
2004年12月	iFデザイン賞	ドイツ・ハノーバー工業デザイン協会	Picture Mate、AcuLaser C1100、Multimedia Storage Viewer P-2000、Photo PC L-500V、 STYLUS CX3650、STYLUS PHOTO RX700
2004年12月	iFデザイン賞「iF GOLD SELECTION 2005」	ドイツ・ハノーバー工業デザイン協会	STYLUS CX3650
2005年1月	Better Photography賞「Inkjet Printer of the Year賞」	写真雑誌「Better Photography」	Epson Stylus Photo R210
2005年1月	関東地方発明表彰にて長野県知事賞	社団法人 発明協会	モバイル機器用高画質カラー液晶装置
2005年2月	エネルギー管理優良工場「資源エネルギー庁長官賞」	経済産業省	東北エプソン株式会社
2005年2月	エネルギー管理優良工場「中部経済産業局長表彰」	中部経済産業局	セイコーエプソン株式会社 広丘事業所

Webでの情報開示について

環境活動に関する以下のデータは当社のホームページに掲載してありますので、そちらをご参照ください。

- ・国内拠点別詳細環境データ
- ・PRTRデータ
- ・グローバル主要環境データ
- ・ISO14001認証取得一覧



<http://www.epson.co.jp/ecology>

環境活動に対する第三者検証

セイコーエプソングループでは、ステークホルダーの皆様への情報開示の信頼性・透明性の確保と、環境経営の改善を目的としてBVQIIによる環境活動の第三者検証を受審しました。

環境会計および主要環境データ関連開示情報全般の信頼性の検証と、環境マネジメントの妥当性(目標の設定～展開、進捗管理、環境マネジメントシステムとの関連、達成度など)を検証対象として要請し、検証所見などの指摘事項を今後の環境活動に活かし、持続可能な事業経営への改善に役立てることとしました。

今年度の検証は個別検証を8拠点に増

やし、それぞれの推進組織の活動と、推進組織と本社の主要環境データ、環境マネジメントのつながりを重視しました。

ここでは検証報告書および参考所見を開示し、開示情報の信頼性検証結果と、第三者が見たセイコーエプソングループ環境経営に対する指摘事項をステークホルダーの皆様にお伝えし、今後の改善活動結果を次年度レポートにてご報告いたします。



●BVQIIの参考所見

今回の検証は昨年度に比較し、3サイトを加え、計8推進組織の中間検証を別途実施したことにより、一層質の高い検証が可能になった。中間検証での気付事項については、現地でその都度報告してきた。それらの報告を含めて所見は以下の通りである。

1. 評価できる点

1) 積極的な情報公開

環境商品の情報公開に関する各システムが整備されてきた。環境商品を生産するための生産材グリーン購入システムのグローバル展開、環境商品開発のための3R設計ガイド、製品アセスメント、エプソンエコロジーラベル制度などが本格的に稼動し始め、設計段階からライフサイクル全体を見据えた商品づくりが可能になってきている。その結果、日本のタイプIII環境ラベル(第三者検証)のエコリーフを34機種、取得したのを始め、世界の環境ラベルを多数取得、ホームページ上に公開している。

2) 2003年度課題への対応

昨年度本報告書で提起した3課題につ

いては以下のとおり積極的な対応がされていた。

①環境総合施策の実施結果の評価と活用

実績把握時期を半期毎から四半期毎に頻度を増やし、また、推進体別の情報を作成、進捗が見えるようになった。更に、環境施策推進担当部門長会議を月度開催とし、総合施策の全体の進捗管理が容易に出来るように改善が図られた。

②法の遵守

国内については公害関連データを本所管部門で集中して月次チェック・レポートを作成、報告する仕組みにした。また、一覧表作成時、自主基準値オーバーの場合など警告が出るようにし、見逃しのないように改善を図っている。その結果、国内では法規制値オーバーは出ていない。

③現地検証の海外事業所への拡大

海外事業所に対する第三者検証は実施できなかったが、環境経営賞(社内)の認定を通じて、特に日本からの取得指導、環境実績評価を通じて、環境活動のレベルアップを図っている。

2. 課題

1) 環境総合施策、EMS関連

これから経営効果を更に上げるためには以下の改善が重要である。

①EMS上で環境総合施策の位置付けを明瞭にすることで、推進体の目的、目標と環境総合施策の整合がとれる。推進体が目標を変更する場合、本社とのコミュニケーションを十分とることがEMSの質的向上につながる。

②実績管理の報告は各段階でよく出来ているが、未達成の場合の処置、アクションの対応が遅い。

③内部監査にパフォーマンス監査を考慮することで、更にパフォーマンス達成度の向上が期待できる。

2) 集計システムの管理

情報収集・集計システムが整備されてきたが、各システムの履歴管理の体制(責任分担)、記録が必要と思われる。

3) 海外事業所の環境活動レベルアップが図られてきているが、本社及び関連事業部の更なる関与が望ましい。

ガイドラインへの対応

「GRIサステナビリティリポーティングガイドライン2002」指標対応一覧表

1 ビジョンと戦略	
1.1	P2
1.2	P2, P27
2 報告組織の概要	
組織概要	
2.1	P1
2.2	P1
2.3	P1
2.4	P71
2.5	P1
2.6	P1
2.7	-
2.8	P1
2.9	P2, P6
報告書の範囲	
2.10	P73
2.11	目次
2.12	目次
2.13	目次
2.14	目次
2.15	-
2.16	P40, P45
報告書の概要	
2.17	参照している
2.18	P29-31
2.19	-
2.20	P24-27
2.21	P72
2.22	目次
3 統治構造とマネジメントシステム	
構造と統治	
3.1	P10, P11
3.2	P10, P11
3.3	P10, P11
3.4	P11
3.5	P10
3.6	P10, P11
3.7	P1, P50-69
3.8	-
ステークホルダーの参画	
3.9	全体(各ページに記載)
3.10	全体(各ページに記載)
3.11	P16, P27, P50-53
3.12	P16, P27, P50-53
統括的方針およびマネジメントシステム	
3.13	P32-33, P36-37

・この一覧表は、当ガイドラインについて当社の解釈に基づいて作成しました。
 ・「-」の項目はエプソンにおいて情報の整備が不十分なため、報告を見合わせました。
 ・※URL <http://www.epson.co.jp/>
 ・当ガイドラインは、下記ホームページで入手できます。
<http://www.globalreporting.org/guidelines/2002/2002Japanese.pdf>

3.14	P8
3.15	P1
3.16	P36-37, P55
3.17	-
3.18	目次
3.19	主にP24-27
3.20	P26, P60

4 GRIガイドライン対照表	
4.1	P73

5 パフォーマンス指標	
統合指標	
全体系的指標 P22-23	
横断的指標 P29-31	
経済性パフォーマンス	
■直接的な影響	
顧客	
EC1.	P1
EC2.	-
供給業者	
EC3.	-
EC4.	-
従業員	
EC5.	-
投資家	
EC6.	-
EC7.	-
公共部門	
EC8.	-
EC9.	-
EC10.	-
環境パフォーマンス指標	
原材料	
EN1.	-
EN2.	P38-39
エネルギー	
EN3.	P40-41
EN4.	-
水	
EN5.	P22-23
生物多様性	
EN6.	-
EN7.	-
放出物、排出物および廃棄物	
EN8.	P40-41
EN9.	P46
EN10.	ホームページで報告
EN11.	P44-45
EN12.	-
EN13.	P48
製品とサービス	
EN14.	P24-25, P32-35
EN15.	P38-39
法の遵守	
EN16.	P27

社会的パフォーマンス指標			
■労働慣行と公正な労働条件			
[必須指標]		[任意指標]	
雇用			
LA1.	-	LA12.	P57-58
LA2.	-		
労働/労使関係			
LA3.	-	LA13.	-
LA4.	P58		
安全衛生			
LA5.	P60-61	LA14.	P60-61
LA6.	P60-61	LA15.	P60-61
LA7.	-		
LA8.	-		
教育研修			
LA9.	-	LA16.	P56-57
		LA17.	P56-57
人種多様性と機会均等			
LA10.	P56-58		
LA11.	P56-58		
■人権			
[必須指標]		[任意指標]	
方針とマネジメント			
HR1.	P57-58	HR8.	P57-58
HR2.	P6, P55		
HR3.	P6, P55		
差別対策			
HR4.	P56-58		
組合結成と団体交渉の自由			
HR5.	-		
児童労働			
HR6.	P7, P57		
強制・義務労働			
HR7.	P57-58		
懲罰慣行			
		HR9.	-
		HR10.	P11, P54
保安慣行			
		HR11.	-
先住民の権利			
		HR12.	-
		HR13.	-
		HR14.	-
■社会			
[必須指標]		[任意指標]	
地域社会			
SO1.	P62-65	SO4.	P71
贈収賄と汚職			
SO2.	P7, P11, P55		
政治献金			
SO3.	-	SO5.	-
競争と価格設定			
		SO6.	-
		SO7.	-
■製品責任			
[必須指標]		[任意指標]	
顧客の安全衛生			
PR1.	P50-53	PR4.	-
		PR5.	-
		PR6.	P33-34
製品とサービス			
PR2.	P50-51	PR7.	P50-51
		PR8.	P50
広告			
		PR9.	P66
		PR10.	-
プライバシーの尊重			
PR3.	P11, P54	PR11.	-

本レポートへのご質問・お問い合わせは下記で承っております。

セイコーエプソン株式会社 CSR推進部
 〒392-8502 長野県諏訪市大和三丁目3番5号
 TEL 0266-52-3131(代表) FAX 0266-58-9584
 E-mail eco@exc.epson.co.jp
 URL <http://www.epson.co.jp/ecology/>

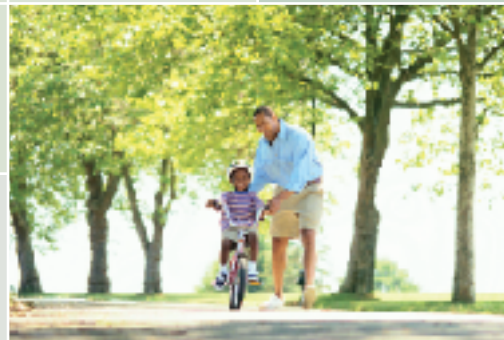
発行 2005年6月
 次回発行予定 2006年6月

セイコーエプソン株式会社

〒 392-8502 長野県諏訪市大和 3-3-5

Tel: 0266-52-3131 (代表)

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



コ・イグジステンスマークのデザインについて

エプソンのエコロジースピリットは

「Co-Existence/自然と友に」生きていくこと。

このマークには自然に存在する「動物」「植物」「物質」の

3要素が「魚」「花」「水」と表現され、

自然との調和を訴求しています。



R100



●古紙配合率100%白色度70%で、ECF (Elemental Chlorine Free : 無塩素ガス漂白) パルプの再生紙を使用しています。

●石油系溶剤を全く使用しないVOC白色度70%で、ECF (揮発性有機化合物) ゼロの植物油インキを使用しています。

●印刷工程での有害廃液を出さない、水なし印刷で行っています。

2005年6月発行 SRj002

