

サステナビリティレポート2006

2005.4-2006.3



技術力、そして「信頼と誠実」「創造と挑戦」の精神。
 そこから生まれる価値を提供することで、
 エプソンは成長してきました。
 人々に驚きと感動を与え続ける企業であり続けること。
 それこそが、エプソンのサステナビリティです。

1942

有限会社大和工業 創立。
 時計製造をスタート



1964

東京オリンピックでセイ
 コーグループの一員とし
 て計時と装置開発を担当



1968

軽量・低消費電力の革新的なミ
 ニプリンタ「EP-101」発表



1969

世界初のアナログクオーツ
 ウォッチ「セイコークオーツ
 ストロン35SQ」発表



1985

セイコーエプソン株式会
 社に社名変更



1994

世界初の720dpiカラー
 インクジェットプリンタ
 「MJ-700V2C」発表



2005

グローバルタグライン
 「Exceed Your Vision」
 制定



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.

編集方針

■ 参照したガイドライン

- ・ 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」



指標対応一覧表

http://www.epson.jp/csr/report/details/gri_guideline.html

■ 対象期間

2005年4月～2006年3月

※一部、2006年3月以降の最新情報を含みます。

■ 対象範囲

セイコーエプソン(株)ならびに関係会社107社(出資50%超の連結対象子会社)

ただし、環境活動の報告対象範囲はセイコーエプソン(株)ならびに国内関係会社20社、海外関係会社42社(ISO14001取得かつ出資50%超)

※本文中で「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、「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/販売系/サービス系)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(地名もしくは国名)と業態を示しました。

■ 本文中のアイコンについて



セイコーエプソンWebサイトの「サステナビリティレポート2006」ページ

(<http://www.epson.jp/csr/report/>)で補足情報を公開しています。



本「サステナビリティレポート」内での関連する記事を示します。

■ 発行履歴

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『サステナビリティレポート』とタイトルを改め、社会性報告も加えています。

■ 次回発行予定

2007年6月

サステナビリティレポート2006

目次

03	エプソンのある暮らし、彩りある暮らし
05	ごあいさつ
07	エプソンの信頼経営
11	エプソンのCSR

13 皆様とエプソン

15	お客様とエプソン
23	調達先とエプソン
25	社員とエプソン
31	社会とエプソン

37 環境とエプソン

39	商品のライフサイクルステージと環境配慮
41～	ライフステージ別の取り組み
41	商品開発
43	資材調達
44	製造
47	物流・販売
49	使用
51	回収・リサイクル

53	環境経営の推進に向けて
55	Action07－環境総合施策の2005年度実績

57 会社概要

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。

AR2006…事業ビジョン、事業概要、財務諸表(2006年7月発行)
SR2006…社会性報告、環境報告
企業統治、遵法経営、危機管理は共通して掲載

【サステナビリティレポート2006のお問い合わせ先】
セイコーエプソン株式会社 信頼経営推進部
〒392-8502 長野県諏訪市大和三丁目3番5号
TEL.0266-52-3131 (代表)
お問い合わせURL <http://www.epson.jp/contact/>
CSR活動紹介URL <http://www.epson.jp/csr/>

【アニュアルレポート2006のお問い合わせ先】
セイコーエプソン株式会社 IR推進部

お問い合わせURL <http://www.epson.jp/contact/>
紹介URL <http://www.epson.jp/IR/>

エプソンのある暮らし 彩りある暮らし

使いやすさをつくる

ユニバーサルデザインの取り組みや、
お客様の声を活かした商品開発で、
より使いやすい商品を提供します。

→P17～

商品・サービスを越えた貢献

社会の一員として、ものづくりの周辺に
とどまらない社会貢献や
コミュニケーションを行っています。

→P31～

地球環境に配慮する

省エネ・省資源・有害物質の排除などを
基本に、環境配慮型商品を
開発・製造しています。

→P37～



プリンタ、パソコン、プロジェクター、プロジェクションテレビなどの商品、携帯電話などの機器に使われている半導体、液晶ディスプレイ、水晶発振器などの電子デバイス商品……

このような商品を通じて、エプソンは「イメージング」、すなわち画像や映像をつくり出します。

そしてイメージングは、あなたに大きな感動をもたらします。

残したい記憶、伝えたい思い、溢れる想像力…あなたが大切にしているものを形にする、それこそがエプソンの果たすべき役割です。

毎日に彩りを与えるための技術革新は、今このときも進んでいます。

「信頼と誠実」「創造と挑戦」の原点に立ち返り、グループ全体でCSR=信頼経営を推進していきますー創造と挑戦1000

当たり前の実践が基本

エプソンは、経営理念に「世界の人々に信頼され、社会とともに発展する」と掲げ、信頼経営を事業活動の基本としています。近年、国際的に要請が高まっているCSR(企業の社会的責任)は、この「信頼経営」の実践に他ならないというのが私たちの考えです。

2005年9月には、海外関係会社を含むグループ各社との議論を経て「企業行動原則」を制定し、倫理的な行動と遵法、セキュリティ、お客様価値の創造、自然環境の尊重など、9つの行動分野についての原則を明文化しました。

「当たり前のことを当たり前にする」というのが私の信条ですが、この企業行動原則は、私たちが「当たり前」のこととして実践してきた信頼経営をより具体化し、永続的にステークホルダーの皆様の信頼を得ていくための基盤となるものです。今後は、この企業行動原則を基盤にしつつ、私たちの「当たり前」が社会の「当たり前」となっているのか、常にステークホルダーの皆様の声に耳を傾け、自らの行動を振り返りながら、さらなる信頼関係の構築に取り組んでいきたいと考えています。

当社は、国連グローバルコンパクトに参加していますが、ここに掲げられている人権、労働、環境、腐敗防止への取り組みは、企業として「当たり前」のことであると認識し、責任ある行動を取るように常に取り組んでいます。

調達先も含めてエプソンの責任と認識

ところで、グローバル企業の責任ある行動に世界的な関心が高まっている昨今では、CSR=信頼経営の推進はサプライチェーン全体を視野におさめたものでなければなりません。

2005年度、私たちは調達先企業の皆様に、従来のお取引条件に加えて人権尊重や労働環境の改善等の取り組みも含めた「CSR調達」をご理解いただき、エプソンの商品をつくるサプライチェーン全体で責任ある行動が取れるように活動を開始しました。特にアジア地域では、CSR調達の監査人の育成や調達先企業への説明会を進めています。こうした活動を通じてパートナー企業との共存共栄を図り、それぞれの地域で愛され、信頼される企業であり続けたいと願っています。

エコロジーの推進でエコノミーを実現する

CSR=信頼経営において、地球環境の保全が重要なウェイトを占めることは言うまでもありません。環境のリーディングカンパニーを志す当社は、1942年の創業時から環境配慮と事業活動の両立に取り組み、経営理念に「地球を友に」と掲げ、1998年より環境総合施策を実施してきました。

2006年度からは「Action2010 環境総合施策」をスタートし、「地球温暖化防止」「資源循環・省資源」「化学物質管理」を3大重点テーマとして、商品のライフサイクル全体にわたる環境負荷の低減に取り組みます。

この中で、私たちはエコロジー（環境負荷低減活動）そのものがエコノミー（コスト低減活動）に直結し、結果として企業競争力の向上へとつながっていくという考え方をしています。この基本的な考えをもとに、環境負荷とコストの定量値管理を推進していきます。含有化学物質情報をはじめ、商品の環境情報を全ての部品まで把握する体制を構築し、同時に、商品環境情報をタイムリーに発信する仕組みを整えていきます。

また、省エネルギー商品の開発、資源循環型の商品を提供するためのサービスネットワークの構築にも力を入れています。

さらに、紙を消費するプリンタメーカーの責務として、中国で緑化再生に取り組む信州大学のプロジェクトや、インドネシア政府の植林活動の支援も行っています。こうした地域と密着した社会貢献活動も、環境配慮型商品の普及と並び、私たちの大切な環境保全活動です。

グループ一丸となって取り組む

ここまでお伝えしてきたCSR=信頼経営を実践するのは、グループ120社の社員一人ひとりに他なりません。世界各国の多様な社員一人ひとりが、経営理念や企業行動原則をはじめとして、共通の価値観や判断基準を共有し、お客様の価値創造、そしてステークホルダーの皆様の信頼獲得に向けて、一丸となって取り組むことが必要となってきます。

そこで私たちは、グループが一丸となって取り組む「One Epson」を合言葉に、創業以来営々と培ってきた「信頼と誠実」「創造と挑戦」の精神や行動のあり方を、エプソン共通の価値観

としてグループ全体に浸透させる取り組みを続けています。

個性を尊重する

また、こうした価値共有の取り組みと並び、私が重視しているのは、グループの社員一人ひとりが自らの能力を存分に発揮できる企業風土づくりです。たとえば、「変わった人、とんがった人、でしゃばる人」は、イノベーション(革新)への気づきをもたらすことが少なくありませんが、えてして周囲の理解を得られず、組織から疎まれることが多いものです。しかし、気づきを大切にしない企業に革新は訪れません。

私は、多種多様な個性の社員が生き生きと働き、持てる能力を存分に発揮できるような自由闊達な企業風土を醸成していきたいと考えています。それは、私たちの原点である「創造と挑戦」の精神に立ち返るということであり、人という財産を預かる企業の大切な社会的責任だと思うのです。

新たな飛躍へ「創造と挑戦1000」

当社は、昨今の当社を取り巻く事業環境の変化および業績の悪化を踏まえて、業績の回復と再成長を期して新たに中期経営計画「創造と挑戦1000」を策定し、2006年度から活動をスタートしました。今回の計画は、経営の枠組みを変革し、経営の革新を推進することを目指し、2008年度での連結経常利益1,000億円以上の達成を定量目標として定めました。

この目標を確実に達成するために、今まで述べたように「当たり前」の実践を基本に、個性を尊重しながらグループが一丸となって取り組む姿勢を常に持ち続け努力して参ります。

今後も、エプソンは、世界中のステークホルダーの皆様に信頼され、社会とともに発展していく企業であり続けることを、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。

セイコーエプソン株式会社
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)



経営理念は、エプソンの目指す経営の姿を謳ったものです。経営状況や社会環境が変わっても、経営理念に掲げられた「世界中の人々に信頼され、社会とともに発展する」思いは常に変わりません。

2005年度は、この経営理念の要素を咀嚼して、社会から求められているものを具体化してまとめ、9月に「企業行動原則」を制定しました。「当たり前のことを当たり前にする」、企業行動原則は、その「当たり前のこと」とは何かを全社員に向けてわか

りやすく示したもので、これは信頼経営の実現に向けた足場固めの一つと言えます。

また、2006年度を初年度とする中期経営計画・創造と挑戦1000を策定しました。この目標を確実に達成するために、個別の施策・戦略に対し、全てのエプソンメンバーが一体となって取り組んでいきます。

「Exceed Your Vision」-エプソンは、ステークホルダーの皆様への期待を超える価値を生み出し続けます。

企業行動原則の9項目

エプソンは、経営理念の根底に流れる「信頼経営」の思想に基づき、全てのステークホルダー*から将来にわたって信頼され続けるために、以下の行動原則に則って自主的に行動し、社会的責任を果たしていきます。

*ステークホルダー: 全ての関係者 (お客様、株主・投資家、地域住民、ビジネスパートナー、NGO/NPO、社員 等)

- ①倫理的な行動と遵法
- ②人・資産・情報のセキュリティ
- ③お客様価値の創造
- ④安全、健康、公正な職場
- ⑤人材開発と組織力の向上
- ⑥ビジネスパートナーとの信頼構築
- ⑦ステークホルダーとの誠実な対話
- ⑧コミュニティとの発展
- ⑨自然環境の尊重

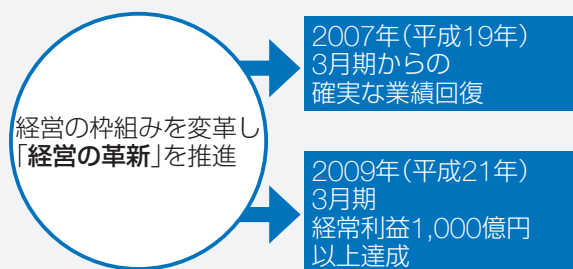
この原則の主語は、全て私たち(=エプソン)です。

これは、この原則を企業の意志として進めることを示すとともに、エプソン全ての役員・社員一人ひとりが心がけ、行動すべき内容でもあることを示しています。

 企業行動原則
http://www.epson.jp/company/kodo_gensoku.htm

中期経営計画・創造と挑戦1000

中期経営計画・創造と挑戦1000の骨子



中期グループ経営方針

- 1 事業・商品ポートフォリオの明確化と強化
- 2 デバイス事業構造改革の推進
- 3 コスト効率の徹底強化
- 4 ガバナンス体系の変革
- 5 企業風土改革と全員による推進

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

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、お客様、株主、社員等当社のステークホルダー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、現在監査役設置会社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。監査役による監査の実効性を高める施策としては、経営戦略会議や経営会議等の執行サイドの重要会議への出席、稟議書等の重要決裁書類の定期的な閲覧、内部監査部門および会計監査人との定期的な協議、代表取締役との定期的な会合による業務執行の状況の把握等を実施しています。この他、平成18年4月には監査役の監査業務を補助するスタッフ体制の見直しを行い、新たに監査役室を設置することにより、監査の実効性をさらに高めるとともに、その独立性を明確にする体制としました。

また、中期経営計画「創造と挑戦1000」を確実に遂行するために、経営の枠組みを見直すこととしました。具体的には、監査役設置会社の枠組みは維持しながら、平成18年6月開催の定時株主総会後に業務執行役員制度を導入し、全体の経営・監督機能と個々の業務執行機能の区分により、迅速な意思決定に基づく事業運営を行えるようにしました。この枠組みの変革に伴い、取締役の人数を従来の17名から10名とすることにより、取締役会での議論をより活発化させ、経営の健全なチェック機能を一層発揮できる体制としました。さらに、取締役の任期を従来の2年から1年とすることで、年度ごとの業績評価を強化し、取締役の責任と評価をより明確にしました。なお、当社は現在社外取締役制度は採用していませんが、今後より良いガバナンスのあり方を検討していきなかつ、実効性のある社外取締役制度のあり方について検討していきます。

当社では、各執行部門の業務執行が法令や社内規程に違反することがないように内部牽制体制を構築しており、社長直轄の内部監査部門（監査室：12名）が子会社を含めた内部監査を定期的実施し、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。

取締役の選任や報酬に関しては、取締役候補者の選任は「取締役選考審議会」を、報酬には「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、その結果を取締役に答申する機能を負っています。

内部統制システムの整備の状況

1 業務執行体制

当社では、職務権限規程および業務分掌規程ならびに関係会社管理規程を制定し、グループ全体の権限配分を網羅的に定め、適正かつ効率的に職務の執行が行われる体制を構築しています。特に関係会社管理規程においては、親会社の事前承認または報告を義務付けるとともに、一定基準を満たすものについては、親会社の取締役会付議事項とすることで、グループとして統制のとれた業務執行が行える体制としています。

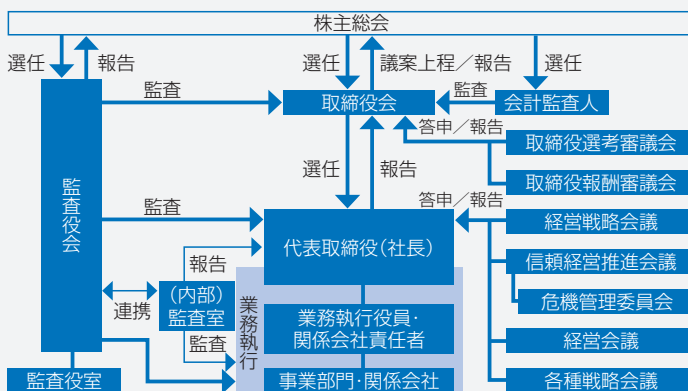
執行に携わる者は、取締役会に対して、3カ月に1回以上、以下に定める事項について報告を行うものとしています。

- ・業績の状況および今後の業績見通しに関する事項
- ・リスク管理の対応状況
- ・重要な業務執行の状況

2 職務の執行に関する情報の保存および管理

当社では、職務の執行に係る情報の保存および管理については、文書管理規程、稟議規程、契約書管理規程、その他関連規程に

●図1 内部統制システムの体制図



従って行うものとし、取締役および監査役は、これらの文書などを常時閲覧することができるものとします。

3 遵法経営

当社では、遵法経営の基本事項を定める遵法経営基本規程を制定し、組織体制等を定めています。また、「信頼経営」実践の拠り所として、「企業行動原則」およびこれに基づく「社員行動規範」を定めています。

遵法経営の総括責任者を社長とし、各担当役員(担当取締役および理事)がそれぞれ所管する連結事業または業務分野における遵法経営を総括する体制としています。

遵法経営を推進する仕組みとして、社内相談・通報窓口「遵法ホットライン」、その他の各種相談窓口を設置するとともに、社員向けWeb研修等の各種社内教育を実施しています。

また、社長の下に遵法経営に関する事項を審議する会議体を設置しています。なお、同会議体には常勤監査役も出席し、遵法活動の内容について監査役も確認できる体制となっています。

社長は、定期的に取り締役に遵法経営に関する事項を報告するとともに、必要に応じ対策を講じます。

4 リスクマネジメント

当社では、リスク管理体制を定めるリスク管理基本規程を制定し、組織体制、リスク管理の方法等の基本事項を定めています。

リスク管理の総括責任者を社長とし、各担当役員(担当取締役および理事)がそれぞれ所管する連結事業または業務分野におけるリスク管理を総括する体制としています。

また、社長の下にリスク管理に関する事項を審議する会議体を設置しています。なお、重要リスク発現時には、所定の危機管理プログラムに従い、社長の指揮下で全社的に速やかな初動対応をとる体制になっています。

社長は、定期的に取り締役にリスク管理に関する事項を報告するとともに、必要に応じ対策を講じます。

5 監査体制

当社では、監査役は監査役監査規程に基づき、職務の遂行上必要と判断したときは、取締役および使用人からヒアリング等を実施することができます。

監査役が経営戦略会議、経営会議等の執行サイドの重要会議に出席できることとしており、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、監査役に対し重要決裁書類を定期的に回付することとしています。

監査役室を設置、専属の使用人を配置し、監査業務を補助するものとしており、当該補助者の人事異動・人事評価等は、監査役会の意見を尊重するものとしています。

監査役と内部監査部門および会計監査人との協議を定期的に行うことで、監査の実効性を高めるよう努めています。

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できる体制となっています。

セキュリティ

エプソンは、人と企業資産(財務資産、有形資産、知的資産、ブランド資産、情報資産等)の安全確保と適切な管理を行うとともに、他者が有する資産も尊重しています。企業資産に対し外部から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ことのないように、社内セキュリティルールを定めグローバルで取り組んでいます。

「情報」のセキュリティ確保への取り組みについては、2005年7月に「情報資産安全管理方針」を定め、グループを構成する一人ひとりが、より一層情報資産の重要性を強く認識し、「決して漏洩しない」こと、また「障害・災害発生等のリスクから確実に情報資産を守る」ことを共有化し、遵法経営と危機管理プログラムの実効性の強化を図りました。また2005年個人情報保護法が施行された日本において、当社は34回の個人情報保護教育を行い、200名の管理者および600名の管理監督者に対する教育を実施し、管理の徹底化を図りました。さらに内部監査を実施して、個人情報保護に関するPDCAサイクルを回し、不適合事項に対する是正処置、フォローアップ監査を実施し、コンプライアンスプログラムの継続的改善を行いました。

(Web) 情報資産安全管理方針
<http://www.epson.jp/csr/report/details/security.html>

(Web) 個人情報保護方針
http://www.epson.jp/privacy_policy/

エプソンのCSR

CSR推進のための体制一新

エプソンは、グループ全体でCSR=信頼経営を実践していくことが経営の最重要課題であると捉え、2006年4月にCSR推進体制を一新しました。

取締役レベルで「信頼経営推進会議」を新たに設置し、CSR推進活動の決定と実行を迅速化させ、トップダウン式で全社員に活動の浸透を図ります。

また、CSR推進担当部門を、事業全体の経営にかかわる経営戦略室のなかに「信頼経営推進部」として組み込み、事業展開とCSR推進の一体化をさらに図りました。信頼経営推進部には、遵法経営・CSR・環境の3部門を設け、三位一体で信頼経営の実践を進めています。

さらに、本社からの一方的な通達だけにならないよう、世界各地のグループ会社とのコミュニケーションを密に取り、決定プロセスへの参画を求めることも続けていきます。

CSR活動 創造と挑戦1000の実現に向けて

エプソンの考えるCSRとは、信頼経営を実践すること、すなわち「当たり前の実践」と考え、経営トップからエプソンの全社員約9万人がそれぞれの立場で課題を認識して活動を進めていきます。

具体的なCSRの活動テーマは、エプソンにとっての当たり前を具体的に示した「企業行動原則」(2005年9月制定)の9つの柱を軸にして、それぞれ守り(法律と倫理の遵守)と攻め(事

業活動を通じた社会発展への貢献)に分けて進めてきました(図1参照)。

そのなかで2005年度は、まず「当たり前」の現状を整理したうえで、具体的活動として、人権と労働に関する現状把握と改善への着手、CSR調達のグローバル展開の開始、従来の環境総合施策を「Action2010 環境総合施策」へステップアップ、ガバナンス体系の変革(2006年6月)等大きな前進を図ることができました。

これからのCSRへの取り組みをさらに強化するために、中期経営計画・創造と挑戦1000の重要施策としてCSR活動を位置付け、事業活動の一つとして全員で取り組んでいきます。

特に2006年度は、法律と倫理の遵守に関してグローバルな徹底と強化を図り、継続的に遵守できるマネジメントの仕組みづくりに注力する予定です。

●図1 CSR課題マトリックス

企業行動原則	
1 倫理的な行動と遵法	2 人・資産・情報のセキュリティ
3 お客様価値の創造	4 安全、健康、公正な職場
5 人材開発と組織力の向上	6 ビジネスパートナーとの信頼構築
7 ステークホルダーとの誠実な対話	8 コミュニティとの発展
9 自然環境の尊重	
守り(安心)コンプライアンス	攻め(喜び・感動)社会発展への貢献



(株)イーソクエア
代表取締役社長
ピーター・D・ビーダーセン氏

「当たり前」の浸透活動

2006年2月、(株)イーソクエア代表取締役社長のピーター・D・ビーダーセン氏をお招きし、当社木村副社長^{*1}と「CSRの展望と企業に求められる姿勢」についての対談を行いました。ピーダーセン氏からは、「企業を取り巻く環境は常に変化し続けており、その環境の変化からくる制約条件の壁の位置を正しく、早く理解することが重要である」という大変貴重なお話をいただきました。

この対談内容を記事にまとめ、冊子およびWebの社内報を通じてエプソン社員への浸透を図りました。CSRの必要性和エプソンの目指す姿について紹介するとともに、「企業行動原則」「社員行動規範」の意味と社員の実践行動について意識の再徹底を図りました。

*1 2006年6月退任



セイコーエプソン(株)
代表取締役副社長
木村登志男

「当たり前」の実践～2005年度の活動より～

■ 中国での信頼経営への取り組み

中国におけるCSRの取り組みとして、中国の地域統括会社であるEpson (China) Co.,Ltd.(中国／販売系)は、「中国外商投資企業協会」が推進する「CSR北京宣言」に2005年12月署名し、CSRの推進を誓いました。

署名後の活動として、中国における地域文化、慣習に配慮した社員行動規範の検討を行い、具体的なQ&A事例を盛り込んだ「社員行動規範」を2006年4月に制定し、中国地域全関係会社で共有し、CSRの意識向上と実践行動への展開を進めています。



署名した「CSR北京宣言」書



中国版「社員行動規範」ハンドブック

■ SA8000に基づく現状分析と改善活動

エプソンでは、社員の適正な労働環境を維持・向上させるために、SA8000*2の要求事項に対する現状分析と改善活動に着手しました。

2005年度は、(株)中央青山PwCサステナビリティ研究所のご指導を仰ぎ、本社および中国・蘇州の製造系関係会社1拠点を

モデルとして、人権尊重、労働条件などの分野について現状分析を行いました。

2006年度は、分析結果に基づく改善活動を行うとともに、他の拠点でも同活動を展開し、国内外の主要製造拠点で人権と労働に関するマネジメント体制を整えます。

※2 米国の非営利組織SAI(Social Accountability International)が策定した、労働者の人権保護及び労働環境等に関する規格



Suzhou Epson Co.,Ltd.(中国／製造系)での現状分析の様子

労働環境の現状分析では、現地法令の整備・運用状況、地域経済、慣習など様々な要素を考慮する必要があり、現地調査は重要なプロセスです。また、特に労働環境は、差別の問題等書面のみでは確認できないことが多く含まれます。



(株)中央青山PwC
サステナビリティ研究所
上席研究員 大石貴子氏

今回、エプソンは、現地調査に着手するとともに、SA8000およびその分析結果に基づき自社のマネジメント体制を再考し、改善活動を着々と進めています。

この取り組みは、社是である「信頼経営」の具現化のひとつであり、今後、多くのエリアで展開され、グローバルな労働環境の改善に資することが期待されます。

You and Epson

皆様とエプソン





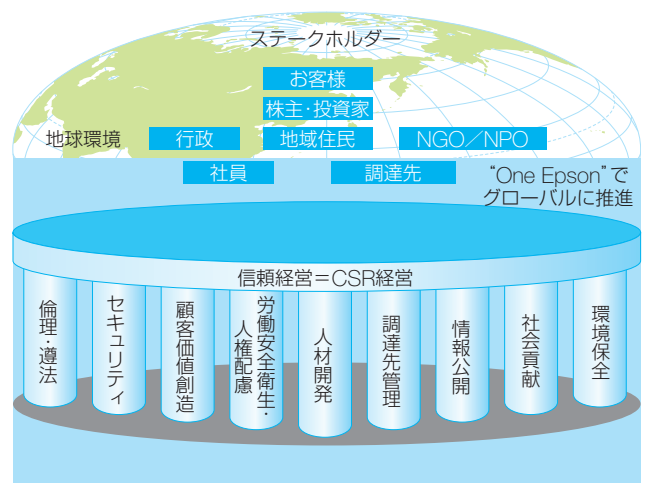
撮影:エプソン 品川アクアスタジアム(日本)

全てのステークホルダーから 永続的に存在価値を認められるために

エプソンは、ステークホルダーの皆様と信頼関係を築くこと、つまり「信頼経営を実践すること」こそが、皆様に存在価値を認めていただくために大切なことであると考えて活動しています。

皆様とともに成長・発展しながら、より良い社会の創造に貢献することを目標にし、エプソンの全ての事業活動がその実現に向けたものとなるよう、9つの柱を基盤に、日々たゆまぬ努力を続けていきます。

エプソンのステークホルダーと、CSRの9つの柱



お客様とエプソン

エプソンの商品／サービスを通じて満足いただくこと。

それが、お客様に対してエプソンが実現すべき、最大の取り組みです。

そのために、商品そのものだけでなく、企業活動の全てを「品質」ととらえ、

社員一人ひとりがお客様を常に念頭に置いて仕事をする、

「お客様視点に立った品質最優先の企業姿勢」を貫いています。

2005年度のお客様とエプソンのかかわり

ホーム用途機器の販売台数
(プリンタ、プロジェクター、スキャナ等)

約 17,000,000 台

インフォメーションセンターに寄せられた、
技術的なお問い合わせ

約 1,240,000 件/年

オフィス用途機器の販売台数
(プリンタ、プロジェクター、スキャナ等)

約 1,100,000 台



私たちは、日々の仕事で常にお客様を意識し、行動しています。



修理センターへの電話の多くは、お持ちのエプソン商品に修理が必要なお客様からの「ご不満」のお声です。私たちのサービスの目標は、そのご不満を「感動」に変えることです。「自分がやってもらいたいこと」を念頭に置いてサービスを実践していけば、お客様に満足を超えた感動を感じていただけるはずと、「もう一度エプソンを」を合言葉にサービスを行っています。

エプソンサービス(株)
修理サービス部門
藤松信夫



インフォメーションセンターには毎日たくさんの技術的な問い合わせが来ますが、それぞれのお客様は、初めてご連絡をいただく方がほとんどです。お客様がどのようにされたいのかのイメージを共有できるようにお話を伺い、それが実現できるよう行き先を見つけるのが私たちの仕事だと考えています。お困りの方、ご不満の方でも、最後にはエプソンを好きだという気持ちで受話器を置いていただけるよう、日々の業務にあたっています。

エプソン販売(株)
インフォメーション部門
桑原恵理



私たちは、常にお客様の満足を第一に考えています。そして、お客様の期待を超えたサービスを、自分たちの創意と工夫、チームワークで進めています。また、お客様の心の声を素早くキャッチし、まるで親しい友人同士がお互いを理解し合うように、エプソンとお客様のつながりをより密接なものにしていきたいと考えています。

Epson Taiwan Technology & Trading Ltd.
CS部門 アドバイザリーマネジャー
Juliet Chen



ご来店いただいたお客様に、ご家庭でエプソン商品を使っているシーンをイメージしていただけるような環境をつくるのが、私たちの目標です。商品を自由にお試しいただけるようにしたり、お客様のご要望にお応えする様々なご提案を通して、エプソンの商品やサービスの良さを体感していただくことを心掛けています。

エプソン直営店
「VISION」 in Aoyama サブマネジャー
宜保美佐子

お客様とエプソン お客様を第一に考えたものづくり



プリンタ関係の分析風景

お客様に満足いただくために

エプソンでは、「品質」を商品の品質だけでなく、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考えています。そのため、社員一人ひとりが常にお客様の視点から商品／サービスを考え、行動していくことを重視しています。

エプソンの企業活動は全てお客様を原点としており、お客様満足(CS)が得られる品質の創造を進めています。CSとは、お客様がエプソンの商品／サービスをご購入いただいたことで得られる満足であり、それを実現するためのプロセス全体が品質であると位置付けています。

CSには、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「CS」から、求めている内容が実現された喜びの「CS」、思ってもいなかった感動の「CS」があり、より高い付加価値が加わったCSを積極的に実現していくことを心がけています。

「One Epson」としてグローバルに統一した品質を創造するために、2002年に「品質理念」を定め、14カ国語に翻訳して、全世界のエプソンで共有しています。

(Web) CS・品質経営の目指す方向
<http://www.epson.jp/csr/report/details/customer.html>

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い。

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、悪い情報こそよどみなく報告する。
7. 当たり前のことをおろそかにしない風土を醸成する。

※三現主義：現場、現実、現物を大切に考える

※「先手のCS」：基本性能だけでなく、お客様の期待を超えた喜びや感動といった付加価値が加わったCS

「品質」に対する取り組み

■ 品質保証の体制と仕組み

エプソンは、世界のどこでも同じ品質レベルの管理を推進しています。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。

グループ統一で定めた「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先頭に立ち、品質管理と品質保証の実践を行っています。

特に、商品の安全性や環境適合性については、グループ統一品質規格であるEQS(Epson Quality Standard)を設け、各国の安全規格や法規制を踏まえた、より高いレベルの自主規制も実施しています。

お客様満足(CS)についても、毎月の国内でのCS品質保証会議の他に、世界同一の高いレベルのCSを達成するために、ワールドワイドCSミーティングを開催し、情報の共有と他地域の事例を踏まえた改善活動をグローバルに行っています。

エプソンがグローバルに展開している「E-KAIZEN活動」は、

品質理念の「社員一人ひとりが仕事に取り組む心の質」を実現するためのCS・品質向上活動の一つです。この活動は、日常業務の改善、改善事例の発表や研究会の開催、改善事例の表彰を、グループをあげて行うものです。こうした活動を通して、良い事例を各国・各部門に広げ、改善を習慣化し、業績への貢献が達成されることを目的としています。

2005年9月から10月にかけて、生産拠点の中国・東南アジア・アメリカ大陸でエリアごとの改善事例発表大会を開催しました。11月には、全世界のエプソンから延べ500人以上の代表者が日本に集まり、ワールドワイドの発表大会を実施し、グループ全体に活動の浸透を図りました。

■ 商品の不具合と対応

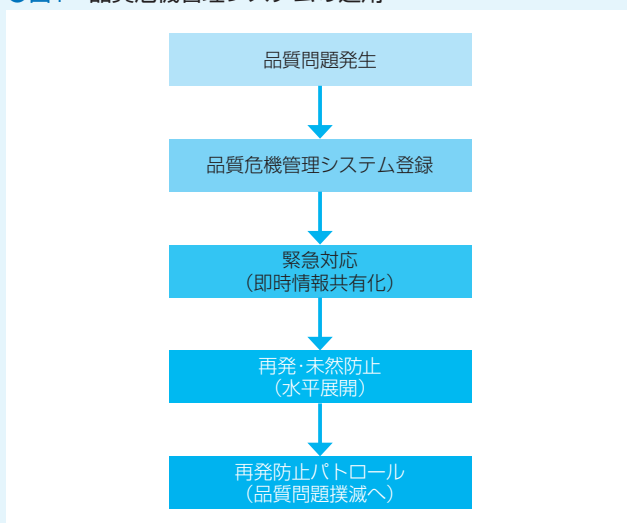
販売した商品について、ご注意いただくことや不具合があることが判明した場合、また商品の安全に関する重要な情報が生じた場合には、マスコミ機関への速やかな情報開示の他に、「重要なお知らせ」としてエプソンのホームページ上でお知らせしています。2005年度はこの「重要なお知らせ」はありませんでした。

品質の問題が生じたときに迅速な対応を行うために、品質危機管理システムを構築しています(図1参照)。このシステムにより、問題発生後即座に経営陣・関係各部に情報を伝え、連携して対策を取ります。また各問題の中間・最終報告もこのシステムを通じて情報を共有し、万一の事故に備えています。

世界各地の現場レベルでも危機管理を徹底し、グローバルに商品の品質や安全性確保に努めています。

また、特に安全性の向上のため2005年度に広丘事業所(日本／製造系)に「製品評価施設」を新設し、既存設備の強化および新規評価設備の導入を行いました。この施設には、商品から放散される化学物質の調査・分析、および特殊な安全性試験等が実施できる設備を導入しました。これらの施設を活用し、より安全な商品開発を続けていきます。

● 図1 品質危機管理システムの運用



お客様とエプソン お客様を第一に考えたものづくり



カスタマーサポート部門
電話対応の様子

「使いやすさ」への取り組み

エプソンは、“お客様”を念頭に商品・サービスの提供をしています。お客様に喜ばれるにはどのような商品機能であればいいのか、ご使用いただいているときはどのような状態であれば使いやすいのか、故障した場合の対応は、不要となったときは、と商品のライフサイクル全般にわたって「使いやすさ」を提供しています。

■ E-UD(エプソン-ユニバーサルデザイン)活動

当社では、1999年からPEU(Progress of Ease of Use/全社使いやすさ向上)活動を進めてきました。2005年度からは取り組みをレベルアップさせ、「E-UD」活動として、エプソンの全商品を対象にさらなる使いやすさの向上に向けた活動を行っています。文字やボタンの大きさなどの見た目や操作上の使いやすさだけでなく、ユニバーサルデザインの視点を付加して、機能や性能面からもお客様にとって使いやすい商品の開発を進めています。

2005年度は「エプソンUD(ユニバーサルデザイン)フォント」の全商品への展開を始めました。プリンタ等の機器操作パネルに用いるエプソンUDフォントは、商品の使用環境を想定した照度の下で高齢者の方にも評価に参加していただき、より読みやすくデザインしました。

今後も商品企画の段階から、様々なニーズを持ったお客様のご意見、モニタリング調査等を活用して、使いやすい商品の開発に努めていきます。

2005年度のおもな成果

■ 業務用サーマルレシートプリンタ TM-T70

専門店、飲食店、レンタルショップ等で、レシート等の情報印刷に使用される業務用プリンタとして2006年3月に発売したTM-T70は、ユニバーサルデザインのコンセプトに基づき、企画段階でのお客様の使用環境調査や、開発段階でのモニター評価を繰り返し行い、使いやすさを追求しました。

第1に、接客カウンターを広く使えるようにするため、カウンター下の狭い棚への設置が可能なサイズに設計しました。レシートの紙出口、紙カバー、電源スイッチ等、操作部を全て前面に配置し、カウンター下に設置したままで、用紙交換等の必要な全ての操作を行えるようにしました。

第2に、見やすく操作しやすいプリンタにするため、文字やレバーの操作性を工夫しました。スイッチパネルにはエプソン独自の見やすい文字(エプソンUDフォント)を使用し、モニター評価で得られた最適なサイズにしました。また用紙交換で使用するレバーの形状や操作に要する力加減を検討し、片手で簡単に操作できるよう、使いやすさを追求しました。

■ DVD一体型プロジェクター dreamio EMP-TWD1

2005年9月に発売したDVD一体型プロジェクター「dreamio (ドリーミオ)EMP-TWD1」は、市場調査で、映画鑑賞が趣味で、ご家庭での映画鑑賞用プロジェクターを望むお客様の声がとても多かったことが商品開発のきっかけでした。

社内ワーキンググループでの実験や、一般の方へのデモンストレーションを何度も行った結果、狭い部屋でも楽しめる、配線が簡単、いくつもの機器を必要としないことがプロジェクターの「使いやすさ」だとわかりました。ここから、電源プラグを差し込み、DVDソフトを入れるだけですぐに映像が見られる、プロジェクター・DVDプレーヤー・スピーカー一体型の「いつでも、どこでも、だれでも」使えるプロジェクターが誕生しました。

また、映画を中断するとき暗い部屋のなかで画面が照明代わりになる「ブレイクボタン」や、使用頻度や暗闇での操作を考慮に入れた操作ボタンの個数、配置や形状デザインの工夫など、細かな使いやすさにもこだわりました。

機能の向上

- ・小型コンパクトサイズ
- ・最大200mm/秒の高速印字
- ・コネクタカバーによる耐水性向上
- ・紙切れ前と紙切れ時にロール紙交換をお知らせ

操作性の向上

- ・前面操作
- ・片手で簡単に操作可能な開閉操作レバー
- ・「1・2・3」簡単ロール用紙交換
(1.カバー開け、2.紙入れ、3.カバー閉じ)
- ・パネル文字の高い視認性

安全性の向上

- ・オートカッター刃退避構造



業務用サーマルレシートプリンタ
TM-T70

いつでも

- ・昼間の明るい場所でもくっきり映る高輝度仕様
- ・蓄光式のリモコンで暗くても操作が可能
- ・部屋の照明代わりになるライト機能で、とっさの電話にも対応可能

どこでも

- ・一体型だから持ち運び簡単
- ・上下左右のレンズシフトで、使用場所に合わせて画面の最適化が簡単
- ・DD(ダイレクトドライブ)スピーカー搭載で、臨場感のある視聴エリアを確保
- ・プロジェクターとスクリーン間2mで80型ワイドの大画面投影が可能

だれでも

- ・わずらわしい配線が不要



DVD一体型プロジェクター dreamio EMP-TWD1

お客様とエプソン お客様を第一に考えたものづくり

■ Epson Color

2005年に誕生した「Epson Color」は、誰もが簡単に「キレイ」な写真をプリントし、保存することを可能にしました。プリンタで写真を印刷する際には、プリンタ機器の使いやすさはもちろん、きれいな写真が簡単にプリントでき、写真の画質が長持ちすることも「使いやすさ」と考えています。「オートフォトファイン! EX」「つよインク」「純正写真用紙」、この3つの技術を合わせた「Epson Color」で、大切なお客様の思い出をきれいに長持ちさせます。

「つよインク」の開発では、プリント後の写真の扱われ方を徹底的に研究しました。手にとって鑑賞するために汗水に強く、アルバムに保存するために耐湿度や暗所保存性に優れ、写真立てやそのままピンでとめて飾るために光やオゾンに強い写真を。それが「つよインク」の目指したものです。

エプソンの写真技術の目標は、大切な思い出を、表情を、感動をずっと鮮明に残すことです。インク・用紙・プリンタの総合的な技術研究で、これからも取り組みを続けていきます。

■ マニュアル・広告

お客様窓口と商品開発を行う事業部が協力して、マニュアル改善活動や広告活動にも力を入れています。

誰もが使いやすいマニュアルを目指して、一般のお客様から使いやすさについて直接お話を伺ったり、お客様のアンケート調査等をもとに、多数の部門参加によるマニュアル改善活動を行っています。お問い合わせの多かったメモ리카ードのセット方法の説明を工夫したり、イラストや図を多用してお客様がわかりやすい、使いやすい入門ガイドを製作したりしました。よく使うマニュアルも機能の操作手順をコンパクトにまとめ、使いやすさを重視した情報の提供に努めています。

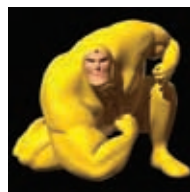
広告活動では、一つの商品に対して数多くの広告やキャンペーンを実施し、様々なニーズを持ったお客様と一人でも多くのコミュニケーションがとれる機会をつくり出しています。それぞれのお客様に合った商品や使い方を知ってもらい、エプソンの企業姿勢も伝えられる広告活動を目指しています。

オートフォトファイン! EX

プリンタが自動で写真データから人物の顔を判別し、肌色を自動補正します。逆光や室内蛍光灯下での撮影によって暗くなってしまった写真も、クリアな印象に自動で色補正します。

つよインク

色あせの原因である空気中のオゾンや光から写真プリントを守り、アルバム保存すれば200年キレイが長持ちします。



つよインク

純正写真用紙

プリンタと純正インクの機能を100%反映させ、保存性にも優れた、高光沢・光沢・絹目調などお客様のニーズに合わせてお選びいただけます。



純正写真用紙

PM-A900は、2005年日本マニュアルコンテストで冊子マニュアル家庭製品第3部門の部門最優秀賞、電子マニュアル部門で部門優秀賞を受賞。マニュアル改善活動による、読み手の気持ちを楽にさせる工夫(優しさの配慮)が評価されました。



2005年日本マニュアルコンテスト最優秀賞を受賞したPM-A900マニュアル



PM-A890の入門ガイド

お客様の声とエプソンの対応

エプソンではお客様に信頼される企業・商品を目指し、「全てのサービスはお客様に」を念頭に置いて社員一人ひとりが行動しています。地域や業務ごとにサービスの質を向上させるとともに、グローバルに連携した取り組みを目指しています。

2005年度からはEpson America, Inc.(米国／販売系)で行っているお客様訪問活動に、開発を行う日本の担当事業部も参加して、お客様の声を商品に活かす取り組みも行っています。

■ 商品に関するお問い合わせ・ご確認

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、お客様の声に対し、的確で迅速な対応を心がけています。

トラブルや疑問をできるだけお客様自身でも解決できるよう、取扱説明書やWebの改善活動にも取り組んでいます。日本では、Webにおいてダウンロードできる商品マニュアルの機種を増やし、FAQ(よくある質問)ページの改訂を行い、よくあるご質問の答えや商品ごとの知りたい情報を検索しやすくしました。

Epson Taiwan Technology & Trading Ltd.(台湾／販売系)では「ワンクリックサービスプログラム」と呼ばれる、Web上のエプソン商品の情報に簡単にアクセスできる仕組みを開発した結果、電話での問い合わせ件数が2割減少しています。

また、お客様の声を使いやすい商品の開発に反映する活動も、お客様窓口と開発部門が共同して取り組んでいます。

■ 持ち込み修理の対応

エプソン商品の日本国内での持ち込み修理・メ



ワンクリックサービスの画面

ンテナンスは、エプソンサービス(株)で一括して行っています。「感動と安心のサービス」を合言葉に、お手持ちの商品に修理が必要となってしまったお客様に対して、修理サービスを通じて求めているレベル以上の価値を提供し、これからも永くエプソン商品を使っていただけるよう、きめ細やかで迅速な対応を心がけています。

お客様の希望日時に集荷・配送する「ドア to ドアサービス」、修理センターに直接お持ちいただいた修理品を約1時間で修理する「クイックサービス」等、お客様のご都合に合わせたサービスを実施しています。

お客様がどのような点に満足し、また改善を求めているのかを把握するため、修理センター内のボードに、サービス後にいただいたお客様からの声を毎週更新して掲示し、社員一人ひとりが確認できるようにしています。また、お客様からいただいた様々な情報を各事業部や販売会社にフィードバックし、商品性能や使いやすさの向上に努めています。



修理の様子

参照 P48 / 梱包材での工夫

■ 外部評価

日経ビジネス誌が行った「2005年アフターサービスランキング」で、家庭用プリンタ部門(エプソンサービス(株)、エプソン販売(株))とPC部門(エプソンダイレクト(株))でそれぞれ総合第1位を獲得しました。このランキングは、実際に各メーカーのアフターサービスを利用したお客様のアンケート調査で、電話対応・窓口対応・修理技術・修理スピードなどを総合的に評価したものです。

参照 P35 / その他のコミュニケーション活動

調達先とエプソン

エプソンは、「公平公正・共存共栄」を基本として、世界各地域全てのビジネスパートナーと相互信頼に基づく「良きパートナー関係」を築き、ともに栄え、ともに企業としての社会的責任を果たしていくことを目指しています。そのため、原材料や部品の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き、自らも遵法を含めた公平公正な取引を行っています。



2005年度の調達先とエプソンのかかわり

調達先企業数

欧州

20社

アジア・オセアニア

1,050社

日本

800社

米州

50社

2005年度のおもな活動

■ 調達基本方針の改定と調達ガイドライン制定

エプソンは、世界各地の調達先企業と協同したCSR(企業の社会的責任)推進・レベル向上に向けて、「調達基本方針」を2005年6月に改定しました。「良きパートナー関係」「遵法調達活動」「グリーン調達」の3つを柱とし、調達先との信頼関係を築き、ともに発展していくことを目標としています。

これに先立ち、2005年4月には「調達ガイドライン」を作成し、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項目の取引基本条件を明確にしました。

こうした方針を徹底するため、2005年度に世界各地で調達ガイドラインの説明会を18回開催し、国内外で参加企業数延べ1,900社、2,800人を超えるご担当者の方に参加いただきました。また、社内研修等の教育機会を通じて、随時社員への浸透と啓発を行っています。

■ 調達先への説明と監査

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、調達先の選定と評価を行っています。2005年度には、調達企業評価・改善活動の見直しを行い、世界各地の調達先に対して同一の基準・評価の適用を進めました。具体的には、従来の評価項目に「調達ガイドライン」に沿ったCSR項目を追加した「チェックリスト」へ改定し、調達先の自己評価、エプソンによる監査、協同での改善活動の一連の取り組みを、定期的かつ継続的に進める仕組みづくりを行いました。

日本では、2006年3月までに、調達先の監査を終了し、協同改善活動を進めています。海外では現地関係会社に監査説明会を実施し、順次監査・改善活動を行っています。

こうした評価制度を通してCSR調達の確保だけでなく、今まで可視化しにくかった具体的な問題点が明らかになり、調達先だけでは実施しにくい活動も協同して行うことが可能となっています。

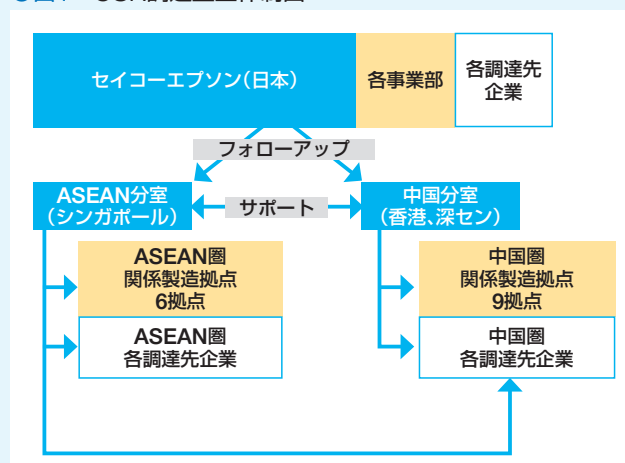
■ ASEANでの監査体制

2005年11月にSingapore Epson Industrial Pte. Ltd.(シンガポール/製造系)内に、ASEAN地域のCSR調達推進を統括する拠点を設置しました。すでに中国圏の調達における拠点を持っていたEpson Precision (Hong Kong) Ltd.(香港/製造系)、日本と合わせて、3拠点体制で世界中のエプソン商品生産材におけるCSR調達の体制づくりを行いました。

CSR調達のための調達先監査を効率よくスピーディに行うためには、現地の監査人の育成、調達先企業の理解・協力が必要となります。2006年3月までに実施したCSR調達監査教育に、ASEAN圏関係会社の159人が受講し、現地調達先向け教育には346社、590人の方に受講していただきました。

今後もASEAN、中国、日本の3拠点が相互に協力・サポートし合い、現地関係会社と調達先とともに「One Epson」としての同一で高いレベルのCSR調達の推進を進めていきます。

● 図1 CSR調達監査体制図



社員とエプソン

エプソンが成長し、
お客様に商品やサービスを提供するためには、
社員という存在が不可欠です。
社員の持つ能力や活力といった「社員の考え方と行動」が
会社の価値を決めるのです。
エプソンは、企業活動の原動力となるよう、
社員一人ひとりに自律と成長を促し、
個を最大限に活かせる組織をつくっていきます。

グローバル総社員数 90,701人

地域別社員数

欧州	2,575人
アジア・オセアニア	60,223人
日本	23,522人
米州	4,381人

(2006年3月末現在)



私たちは、エプソンを自己実現の場として、日々の業務にあたっています。



私は、入社してから長く製造部門にいたため、現場の社員の気持ちはよくわかります。だからこそ、部下が現場で不安になりそうなときには声をかけたり、万一ミスを犯してしまった場合も一方的に責めるのではなく「何でそう思って行動したのか？」とコーチングをしながら社員を正しい方向に導くようにしています。社員の質が会社の質になるので、自分の責任は大きいと感じています。

Epson Precision (Malaysia) Sdn. Bhd.
製造部門 アシスタントシニアマネジャー
Sugumaran Damodaran



イー・アイ・ソフト(株)
営業推進部門 課長
床尾光彦

私は、第2子が生まれたときに、育児休職を取得しました。私の父は帰りが早く、子供の頃からそれが当たり前だと思っていました。子育ても母親だけの役割じゃないと。ですから、まずは「期間にかかわらず育児休職を取ってみることを目標にし、実際には3カ月弱取得しました。育児休職の間、自分の時間を持てたことで、自己を見つめ直すこともできました。長いキャリアの中では、こうした時間も貴重だと思っています。育児休職の取得にあたり、理解と協力をしてくれた上司、同僚の皆さんに感謝するとともに、これからもこのような制度を取得しやすい職場の環境づくりに努めたいと思います。



セイコーエプソン(株)
本社管理部門
塩原誠

目標管理制度に基づく自分自身による目標設定と達成実績評価は、業務における取り組みのあり方ばかりではなく、自身としてのスキルアップのあり方についても考える機会を与えてくれるものです。業務目標のレベルアップと自身の能力アップとを連動させ、より高い目標の達成に向け、常にチャレンジしていきたいと思えます。



経営方針大会の様子

人財ビジョンと「エプソン・バリュー」

■ 企業ビジョンの実現を支える人財ビジョン

エプソンが事業を運営し、お客様に価値を提供しつづけるために社員は不可欠な存在です。当社では、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、ともにビジョンを実現する原動力となるよう自律と成長を促すとともに、個を最大限に活かせる組織づくりを進めてきました。

2005年9月に制定した「企業行動原則」をもとに、当社では「社員行動規範」を改定し、社員として守らなければいけないことを整理し、Q&Aも交えながら冊子にまとめて、各社員に配布しました。また、それぞれの業務に合わせた研修や職場での読み合わせ等、一人ひとりへの浸透と啓発に力を入れています。

社員一人ひとりがビジネスプロフェSSIONALを目指すための指針として「人財ビジョン」も2004年度に制定しています。このビジョンでは、社員一人ひとりと組織が、それぞれにモチベーションを持って仕事に臨み、お客様に高い満足を提供できるよう、行動や心構えを示しています。

(Web) 人財ビジョン
<http://www.epson.jp/csr/report/details/jinzai.html>

■ エプソン独自の価値観「エプソン・バリュー」

エプソンの活動がグローバルに拡大し、エプソンで働く人材も多様化しています。それは、多彩な能力が活躍する一方で、「エプソンらしさ」を共有することが難しくなるということでもあります。

そこで、社員が共有すべきエプソン独自の価値観を「エプソン・バリュー」として明確化しました。エプソン・バリューは、コア・バリューである「信頼と誠実」「創造と挑戦」、行動のあり方を定めた「EPSON S&A(Start Together & Achieve Together)」「価値あるリーダーの行動」で構成されます。

2005年度は、『Epson Values Book』を作成し、グループの管理者層に対して「One Epson Program」を実施してきました。1日半の研修で、エプソンの歴史や基礎知識を振り返り、価値観の共有を図るもので、約800人が参加しています。国内では、e-ラーニングを使い、知識を身に付け、実践できるよう促しています。これらを通じ、共通の価値観に基づいて社員がチャレンジできる企業風土をつくっていきます。

差別のない、働きやすい環境づくり

■ 「人権と労働に関する方針」の制定

エプソンでは、人事面であらゆる違いに対する差別や不当労働を全世界で排除・撤廃してきました。2004年7月には国連グローバル・コンパクトにも署名し、国際社会に対してその姿勢を明確に示しています。

さらに2005年度は活動の基盤を固めることを目指し、9月に「人権と労働に関する方針」を制定し、和文・英文・中文でグループ内に公開・徹底しています。この方針では、人権の尊重、ハラスメント排除、あらゆる差別の排除、地域の文化・慣習の尊重、児童労働や強制労働の禁止、良好な労使関係維持等を明文化しています。

■ 次世代育成支援

当社では「次世代育成支援対策推進法」に基づき、2005年4月から次世代育成支援に向けた活動を進めています。入社以来培ってきた能力が、出産や育児を機にリセットされてしまうのは、社員自身にも会社にとっても望ましいことではありません。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をつくるために、以下にまとめたような様々な制度を整え、活用を促してきました(表1参照)。

2006年度は、さらに制度を活用しやすくするため「職場に制度を利用しやすい雰囲気をつくる」「定時退社日の運用徹底」等を含めた次世代育成支援行動計画を実行に移します。女性だけでなく男性社員にも取得しやすい制度となるよう、2005年度に実施した社員アンケートも活用しながら、運用面を強化していきます。

●表1 育児支援のための現行制度

制度	2005年度利用人数
産前産後休暇	83
育児休職	77
育児短時間勤務	145

■ 再雇用制度

日本では2006年4月に「高年齢者等の雇用の安定等に関する法律(高年齢者雇用安定法)」が改定されました。当社ではこれまでも60歳定年退職後の再雇用の取り組みを行ってききましたが、この制度を見直し、2006年4月より嘱託社員“いきいきコース”を設置し、実施しています。仕事を通じて充実した60歳以降の人生を送ることを支援するとともに、長年にわたり培った知識、経験、技術および技能の伝承と活用を目的としています。

新しい制度では、再雇用を希望する定年退職予定者のうち、社内基準と社内求人に合致する者を60歳定年後に嘱託社員として雇い入れます。同時に高年齢者のキャリア開発相談や再就職支援の体制を充実させていきます。

■ 労働組合の活動

セイコーエプソン労働組合では、会社と組合の関係を「労使創造」と位置付けています。これは、社員の働き方や労働環境に関する課題を、労使間で委員会をつくって協議し対策を講じる姿勢を表しています。前述の次世代育成支援や再雇用といったテーマのほか、賃金、自律活性化、長時間労働の防止、海外赴任等についても委員会を設け、会社と組合が双方で知恵を出し合いながら課題の解決を目指しています。

2005年度は特にメンタルヘルスに注力しました。当社の全事業所で職場懇談会を開いて長時間労働について話し合いを深め、悩みの相談も受け付けました。また、パワーハラスメント、セクシャルハラスメントなど窓口が分散していたものを整理し、わかりやすい形で社員にアピールし、組合で匿名相談を受けられるようにもしています。

さらに、組合独自の社会貢献活動を「ハッピースマイル活動」として展開し、各種カンパの実施の他、海外支援の活動、Kids ISOインストラクター養成等の取り組みを進めています。

参照 P32-33 / Kids ISOの取り組み、カンボジアの教育支援

人材育成・教育

■ 人材育成の基本方針

エプソンでは「仕事人が育てる」「社員が自らを育てる」を基本的な考え方として、組織と個人が活性化し、効率的に人材育成・教育を行えるよう、機会の提供を行っています。

2005年度は、マネジメント層（課長クラス）の意識高揚に注力しました。新任者を対象にした7日間の研修等で、意識と行動の変革を促しました。また、評価・賃金制度を踏まえて適正な目標を定めて行動する「目標管理制度」、節目の年齢ごとに社員が自分自身の今後について考えるきっかけを与える「キャリアデザイン研修」等も継続して実施しています。次世代のマネジメント層を育成するために、キャリアパスや仕事の与え方を検討する戦略的・計画的な取り組みもスタートしています。

さらに、「全社員がビジネスプロフェッショナルを目指す」という人財ビジョンの目標を達成するために、ビジネスプロフェッショナルとなるために必要な能力の定義や、模擬面接等の育成プロジェクトも進行しています。これらは、今後の能力開発や処遇に活かしていく予定です。

労働安全衛生の考え方と仕組み

当社では、社員一人ひとりが最大限に能力を発揮できるよう、安心して働ける安全衛生環境を維持向上することを目的として、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、運用しています。NESP活動は「JISHA方式適格OSHMS基準(中央労働災害防止協会策定)」の認定を受けており、2006年5月には当社が更新認定を、また関係会社5社が新規に認定されました。

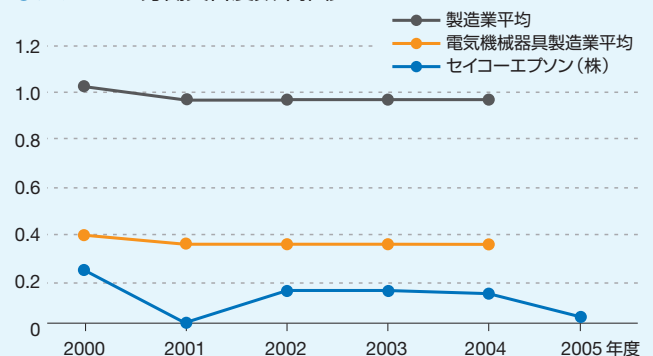
NESP活動では安全衛生環境の総合的な向上を目指し「安全」「衛生」「防火・防災」につき、全世界で活動を展開し、国内事業所・関係会社、海外製造系関係会社に対して、安全主管部門が全体の活動のサポートと評価を実施しながら、各国・地域で自主的な改善活動を行う体制を整えています。

事故や災害のない職場づくり

NESP活動は、事故災害ゼロを目指す取り組みでもあります。活動はグループ全体に定着しており、グローバルに活動の良い事例を収集・共有し、グループ全体に展開することで全体のレベルアップを図っています。

さらに「中期Action07 NESP総合施策」を定め、特に本質安全化への取り組みとヒューマンエラー対策による踏み込んだ改善活動を展開し、当社オリジナルのテキストを作成して社員の啓発に努める等の活動を進めてきました。

● グラフ1 労働災害度数率推移



労働災害度数率とは100万延べ労働時間あたりの労働災害による休業1日以上の死傷者数をもって表したものとす

$$\text{労働災害度数率} = \frac{\text{休業災害死傷者数}}{\text{延べ労働時間}} \times 1,000,000$$

経営層による安全宣言

2005年度は、経営トップ16人が直筆で安全旗に「安全宣言」を記入し、その旗のレプリカを国内事業所・関係会社および海外製造系関係会社へ配布して安全意識の徹底を図りました。ここに書かれた「安全は会社の命」という社長の言葉は、全社共通の安全スローガンとして展開しています。

また、グループ統括安全衛生管理者である副社長が国内の全事業所を回り「NESPトップ懇談会」を実施し、さらなる安全意識の浸透を図りました。



経営トップの安全宣言が書かれた旗

安全衛生意識を高めるNESPフェア

2005年11月、当社では3日間にわたって社内で「NESPフェア」を開催、1,000人を超える社員が参加しました。

フェアでは、NESP活動の包括的な内容とグループ全体の防災への取り組みの歴史紹介、化学物質管理、機械管理に関する展示や、血液測定等が行える健康管理コーナー、保護具の着用体験等ができるコーナーも設置し、

理解の促進や体感ができるように工夫しました。社員が自ら体験・学習することで安全衛生意識の醸成



につながるイベントとなりました。 NESPフェアの風景

健康管理基本方針に基づいた施策の展開

社員が健康でいきいきと働けることが事業の円滑な運営には不可欠です。当社では健康管理基本方針を2005年4月に制定し、その展開にあたっては、安全配慮義務を果たす会社の責任、自律的に健康管理を行う社員の義務とあわせ、産業保健部門・健康保険組合それぞれの責任を明文化しました。具体的な中期の施策と指標を「健康エプソン21」に盛り込み、各種健診の実施と事後フォローはもちろんのこと、社員から選出された健康づくり推進委員会を中心としたTHP(トータルヘルスプロモーションプラン)活動、労使での長時間労働防止の取り組み等、積極的に推進しています。

また、心の健康づくりにも継続的に注力し、定期健康診断時に「職業性ストレス診断」を実施し、社員のストレス状態に応じ産業医・産業看護職・心理相談員が対応しています。イントラネット上でストレス状態を自分でチェックするセルフケア施策、管理監督者層および中堅社員以上にメンタルヘルス教育を必須で実施し、予防施策を展開中です。また、健康保険組合でも外部電話相談窓口を設置し、メンタルヘルスに取り組んでいます。

また、社内基準を設け、海外に赴任・出張する社員に対し、法定健診等の結果から健康面での適性を判断し、赴任・出張の可否や自律的健康管理を促すとともに、現地での体調管理で気を付ける実践的なポイントを健康講話で呼びかける他、産業医・産業看護職による現地での面談活動も行っています。

2005年度に発生した事故の経緯と対応

2005年度、エプソンの海外製造拠点で2件の事故が発生しました。ここでは、その経緯と対応をご説明いたします。また、お取引先企業をはじめ関係者の皆様には多大なご迷惑をお掛けすることとなり、深くお詫び申し上げます。

■ 中国での塩素ガスの発生

2005年10月6日、Fu shun Industrial Factory (中国／製造系)において薬品供給業者による薬品受け入れ作業中に塩素ガスが発生する事故が起きました。次亜塩素酸ソーダのタンクへ誤接続により硫酸が供給されたことによるものです。ガス発生により、当該エリア全員約900人の避難と、事故対応処理を行いました。外部工事業者2人の通院治療被災者を出してしまいました。この事故は、薬品の供給口が同じ形状をしていたこと等いくつかの原因があり、ヒューマンエラー防止も含め対策をとりました。

■ シンガポールでの火災

2005年10月21日20時頃、Singapore Epson Industrial Pte. Ltd.(シンガポール／製造系)の旧棟工場内で作業終了後に火災が発生しました。シンガポールでは一般排水をリサイクルして飲み水に使用しているため、消火にあたり、化学物質等の流出の危険性を考慮して、直接の消火放水は行わず、延焼防止のための建物周囲への放水と、工場内の高圧ポンペを安全な場所に退避させる等の対応をとりました。22時過ぎに鎮火、建物(約4,000 m²)および機械は全損しましたが、環境への影響と人的被害はありませんでした。

■ 事故後の対応

2件の事故後、全社に対し社長名で安全確認の総点検通達を行いました。点検後の内容と対策については役員を交えて現場での確認と監査を行いました。また万一事故が発生した場合の行動マニュアルを整備しました。今後は、二度と事故が起きないよう職場環境の改善・維持に努めます。

社会とエプソン

Living Gallery
Concierge Counter

商品やサービス以外でも、エプソンが社会に対してできることがあります。

また、エプソンのことをより深く理解していただき、社会の一員として

より皆様の近くにいたいと、常に考えています。

社会貢献活動やコミュニケーションの活動を通じて、

エプソンは社会との関係をより良いものにしていく努力を続けていきます。

LIVING STATION

コンシェルジュ
& Concierge

Products &
Communication
Space



Endeavor

社会の皆様にも少しでもエプソンを知っていただきたい、皆様のお役に立ちたい、そんな思いを心に込めて、皆様と気持ちをひとつにして活動しています。

心を込めて



セイコーエプソン(株)
グローバル社会貢献担当
茅野恒夫

エプソンは世界各地で、その地域にあった社会貢献活動を継続的に行っています。おかげさまで多くの皆様から感謝され、社会との良い関係が築きあげられてきましたが、エプソンの各拠点で行う社会貢献活動に、もう少し「エプソンらしさ」が見えてきたらさらに良いと思っています。これからは、単に受身の活動だけでなく、エプソンとして社会のお役に立てることは何かを議論し、自主的・戦略的なエプソンらしい社会貢献活動を心を込めて企画・実践し、今まで以上に信頼される会社になりたいと考えています。

気持ちをひとつに

環境教育プログラム「Kids ISO」活動を通じて



セイコーエプソン(株)
環境社会貢献担当
河口豊

エプソンが「Kids ISO」の取り組みを始めて4年が経過しました。『地球環境保護という大きな課題に、子供である自分にも、そして家族にもできることがある！ 大変だけどやって良かった…。』プログラム実施後のそんな感想を読むたびに心洗われる思いがします。また、地球環境への意識の高まりのみならず、希薄化を問われている家族の絆の再発見等にも結びつき、社員の家庭や地域の小学校に大きな広がりを見せてきたことに、当プログラムの素晴らしさを感じ、継続してきて良かったと思っています。

今後も決して押し付けとならない、次代を担う子供たちの実践教育ツールとして社内、国内の地域への普及、さらにはエプソンの海外拠点まで含めてでき得る限りのサポートができればと考えています。



国際芸術技術協力機構
(ArTech) 理事長
河邊隆也 氏

6年間で「Kids ISO」が、環境教育の分野で日本発のグローバルスタンダードとなり、国内から海外へ展開が広がってきました。これには、セイコーエプソン労使が初期段階からプログラムの重要性を理解し、継続的にArTechと協同で推進していただいたおかげと感謝しております。

これが良いモデルとなり、多くの企業と自治体がこのプログラムに取り組み、子供の活動が国際間の連携となり、その子供のネットワークで、環境問題だけでなく、貧富の差・人権・紛争等の多くのグローバルな問題の解決につながるまでいけばと期待しております。



箕輪町立箕輪中部小学校
(長野県)教諭
清水英二 氏

「Kids ISO」は、環境問題への取り組みを通して子供たちが気付きの力と個々の問題解決能力を高めていける点が大きな魅力です。全ての子供たちが終了できるように導くことは教師として大変な面もありますが、やり遂げたときに子供たちの目の輝きに表れる大いなる満足感を直接感じると、自分も嬉しくなり「やってよかった」と思っています。社内のみならず地域にも輪を広げて継続的な支援をしていただけるエプソンさんに心より感謝しています。



Kids ISO説明会

社会貢献活動の基本方針

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年に「社会貢献理念」および「社会貢献活動方針」を制定しています。良き企業市民として社会と共生できる企業を目指し、また社員も一市民として持続的な社会の創造に努め、積極的に社会貢献活動を進めています。

「社会貢献理念」では活動の重点分野として、

- ・青少年教育・育成活動
- ・文化・芸術活動支援
- ・地域活動参加・支援
- ・環境保全活動
- ・社会福祉活動

カンボジアの教育支援

当社の労働組合では、シャンティ国際ボランティア会(SVA)の協力を得て、労働組合の社会貢献基金を活用し、カンボジアの子供たちの教育支援を行っています。

2002年度から2004年度までに、カンボット州トンレ・ニナム小学校、コンポンチュナン州ブン・コー小学校、コンポントム州プレイトップ小学校の3校を建設しました。

また、2005年度からは日本の絵本にクメール語のシールを貼って贈る活動等を行い、組合員がカンボジアに赴き、直接絵本を届け、子供たちと交流も行いました。

2006年度からの3年間は、カンボジアの教育環境の整備支援として、小学校図書館員養成・教員育成の支援、絵本を贈る活動等に力を入れていきます。



カンボジアの子供たちと組合員のふれあい

の5つをあげ、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、活動を通してエプソンの事業を支えている技術力・ノウハウを社会に還元できることも重視しています。

今後の課題としては、ボランティア休暇の取得をしやすくする等、社員一人ひとりが社会貢献活動に参加しやすい制度づくりを進め、さらに社会とのコミュニケーションを行っていききたいと考えています。

植林活動

エプソンでは、地球環境との調和を経営の重要課題と位置付け、インドネシア、中国等の世界各地で植林活動を行ってきました。

2002年度から、中国の河南省・内蒙古自治区で信州大学が行っている荒廃地の緑化回復研究の支援を行っています。実証実験の成果も出てきており、この緑化回復技術は他地域の荒廃地でも応用されていく予定です。

また、インドネシアのカリマンタン島の植林活動は6年目を迎え、初年度に植樹したマホガニーは樹高が7～8mに成長し、森林らしくなりました。「アグロフォレストリー」の一環としての果樹の植樹にはドリアンが適することもあり、現地農民の期待も大きくなっています。



中国河南省の実証実験「保育ブロック工法」



初年度に植樹したマホガニー（インドネシア）

デング熱撲滅キャンペーンに参加

2005年10月、Epson Singapore Pte. Ltd. (シンガポール／販売系)は、シンガポールで増加しているデング熱の撲滅に向けたキャンペーンに参加しました。同社が移動デジタルイメージング教室として使用している「epBUS」を利用し、デング熱予防メッセージが書かれたポスターを地域住宅地に配布しました。このポスター制作には1,000人以上の現地小学生に「子供大使」として参加してもらい、エプソンプリンタで印刷して制作しました。こうした地域の事情やニーズに応じた社会貢献活動を、これからもさらに進めていきます。



デング熱撲滅キャンペーンの参加者

省エネパトロール隊

当社が中心となって活動を行っていた地元諏訪地方の企業に対する省エネルギー診断と改善アドバイスを行う「諏訪地域省エネパトロール隊」が、県の要請を受け長野県全域に拡大し、「信州省エネパトロール隊」として2005年6月に再結成しました。2005年度末までに26社の診断を実施し、累計で71社を診断しました。その他にも、夏期、冬期に向けた省エネ講習会を実施し、地球温暖化防止、CO₂排出削減への意識を高めてもらう活動を行っています。



信州省エネパトロール隊の診断の様子

●表1 2005年度社会貢献活動事例一覧

活動	都市／地域	活動内容	会社名	会社業態
青少年教育・育成活動	6月 重慶／中国	重慶市にエプソン愛心小学校が完成	Epson (China) Co., Ltd.	販売系
	10月 ジョホール・バル／マレーシア	マレーシア工科大学の依頼により、環境マネジメントシステムとISO14001に関する講演実施	Epson Precision (Johor) Sdn. Bhd.	製造系
	11月 バンコク／タイ	児童養護施設の子供をバンコクのサファリワールドへ招き、環境教育実施	Epson (Thailand) Co., Ltd.	販売系
	12月 シウダーファレス／メキシコ	地元18校の小学校と連携して「Kids Explorer活動」を展開	Epson de Juarez S.A. de C.V.	製造系
文化・芸術活動支援	4月 松本／日本	「サイトウ・キネン・フェスティバル松本」への寄付	セイコーエプソン(株)本社	製造系
	6月 上海／中国	epSITE上海「Flower in Millor/Lens」展を開催	Epson (China) Co., Ltd.	販売系
	11月 シンガポール	epSITEシンガポール「From Arts to Eagles」展を開催	Epson Singapore Pte.Ltd.	販売系
地域活動参加・支援	年間を通じて 国内、海外	地域清掃活動への参加	各事業所、国内外関係会社	
	9月 塩尻／日本	女子バレーボール部がバレーボール教室開催(延べ15回)	セイコーエプソン(株)塩尻事業所	製造系
	10月 諏訪／日本	第43回技能五輪全国大会「精密組立て職種」開催	セイコーエプソン(株)本社	製造系
環境保全活動	6月 ポートランド／米国	「アースデイ：電子機器回収イベント」の実施	Epson Portland Inc.	製造系
	8月 香港、深セン／中国	VWF香港と「珠江デルタの調査と教育プログラム」を開始	Epson Hong Kong Ltd.	販売系
	10月 深セン／中国	大梅沙海岸のゴミ拾いと香中学校との交流	E&G Electronic (Shenzhen) Ltd.	製造系
	10月 台北／台湾	「中央プラザ (Zhongxin Plaza)」公園にて植林	Epson Taiwan Technology & Trading Ltd.	販売系
社会福祉活動	11月 カパヤオ／フィリピン	社員の子供128人が参加し、第1回Kids ISO教室を開催	Epson Precision (Philippines) Inc.	製造系
	年間を通じて 国内、海外	献血(日本 1200人、海外150人)	各事業所、国内外関係会社	
	9月 -	米国南部ハリケーン／カトリナ救済義援金	各事業所、国内外関係会社	
	10月 -	パキスタン北部地震義援金	各事業所、国内外関係会社	



単に商品を提供するだけでなく、お客様に商品を通じて豊かな生活の提案をするために、体感型直営店「VISION」 in Aoyamaやデジタルイメージングギャラリー「エプサイト」は、そんな想いから開設されています。

コミュニケーションの基本方針

エプソンは、世界各国・地域のステークホルダーの皆様から信頼を得ることをコミュニケーションの目標としています。そのためには限られた時間や場所で、必要なことを正確・誠実にお伝えし、理解していただくことが必要です。また、皆様の生活に彩りを加える新しい提案も発信し、双方向のコミュニケーションをとっていきたいと考えています。

全てのコミュニケーション活動の理念をまとめた「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。2004年度には「倫理・遵法ガイドライン」を定めました。

また広報活動においては、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、マスコミ関係者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」を導入しています。

個人情報の保護については、「個人情報保護方針」をもとに、徹底した活動を行っています。

社会的責任や経済性の報告

当社の事業に関する情報の開示は、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、コミュニケーションのきっかけにもなると考えています。

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、中文版を発行)や、各拠点が発行するサイト



EPSON
Annual Report 2005

レポートで情報を公開してきました。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、『「Annual Report」や「株主通信」も発行しています。

上記レポート等で紹介しきれなかった情報は、Webで公開しています。

参照 P48 / Webでの情報提供

皆様との様々な接点

■ Web

2006年3月にエプソンのホームページをリニューアルし、これまで複数あったエプソングループのホームページを統合して情報もデザインも使いやすさを考慮したサイトにしました。CSR活動のページを新設し、環境や社会に対する取り組みもわかりやすく紹介しています。またグローバルにも、「One Epson」として統一した情報を発信するために、ユーザビリティやユニバーサルデザインの考え方を盛り込んだホームページの作成を進めています。



リニューアルされたトップページ

 Epsonホームページ
(日本語) <http://www.epson.jp/> (英語) <http://www.epson.com/>

■ 広告・CM

広告・CMは広くたくさんの方とコミュニケーションをとることのできるツールの一つです。エプソンは、様々なニーズを持ったお客様それぞれの生活に合った商品や使い方をご提案できるような広告・CMを目指しています。

2005年度末のカラリオの広告では、手書き合成機能や携帯電話の写真プリント等の機能ごとにテレビCMを製作しました。また、各年代のお客様のニーズに応じた機能をご紹介する広告を、それぞれのお客様が手にする雑誌や新聞に掲載しました。

広告やCMに関するお客様の声の調査も行い、各事業部と協力して広告や商品の改善活動も積極的に行っています。

■ 展示会・講演会

2005年12月に東京で開催された環境展示会「エコプロダクツ2005」に出展し、「地球温暖化防止への取り組み」をメインテーマとして、商品のライフサイクル全般にわたる環境への取り組みを中心に、当社の環境活動を紹介しました。

また昨年も好評をいただいた、当社が提供を行っている芸術エンターテインメント番組「美の巨人たち」(テレビ東京系)の特別展を2005年度は、8月に東京で開催した他、名古屋、札幌、福岡でも開催しました。番組で紹介した選りすぐりの作品の数々を、当社の大判インクジェットプリンタ「MAXART」シリーズで原寸大に高精細出力して展示しました。特別展には10,000人を超えるお客様にお越しいただきました。



「美の巨人たち」特別展

■ 各種団体・地域とのコミュニケーション

大学生の方と企業のCSR・環境活動に対する率直な意見を交換する、(財)日本自然保護協会主催のステークホルダーダイアログに参加しました。「サステナビリティレポートを読んで初めて環境に対する熱心な取り組みを知った」「社会貢献活動の資金を、より社会的効果の大きい本業の環境技術開発に投資することも重要」等、貴重なご意見を伺うことができました。こうした、外部とのコミュニケーションの機会を積極的に持ち、エプソンのCSR活動の改善に努めていきます。

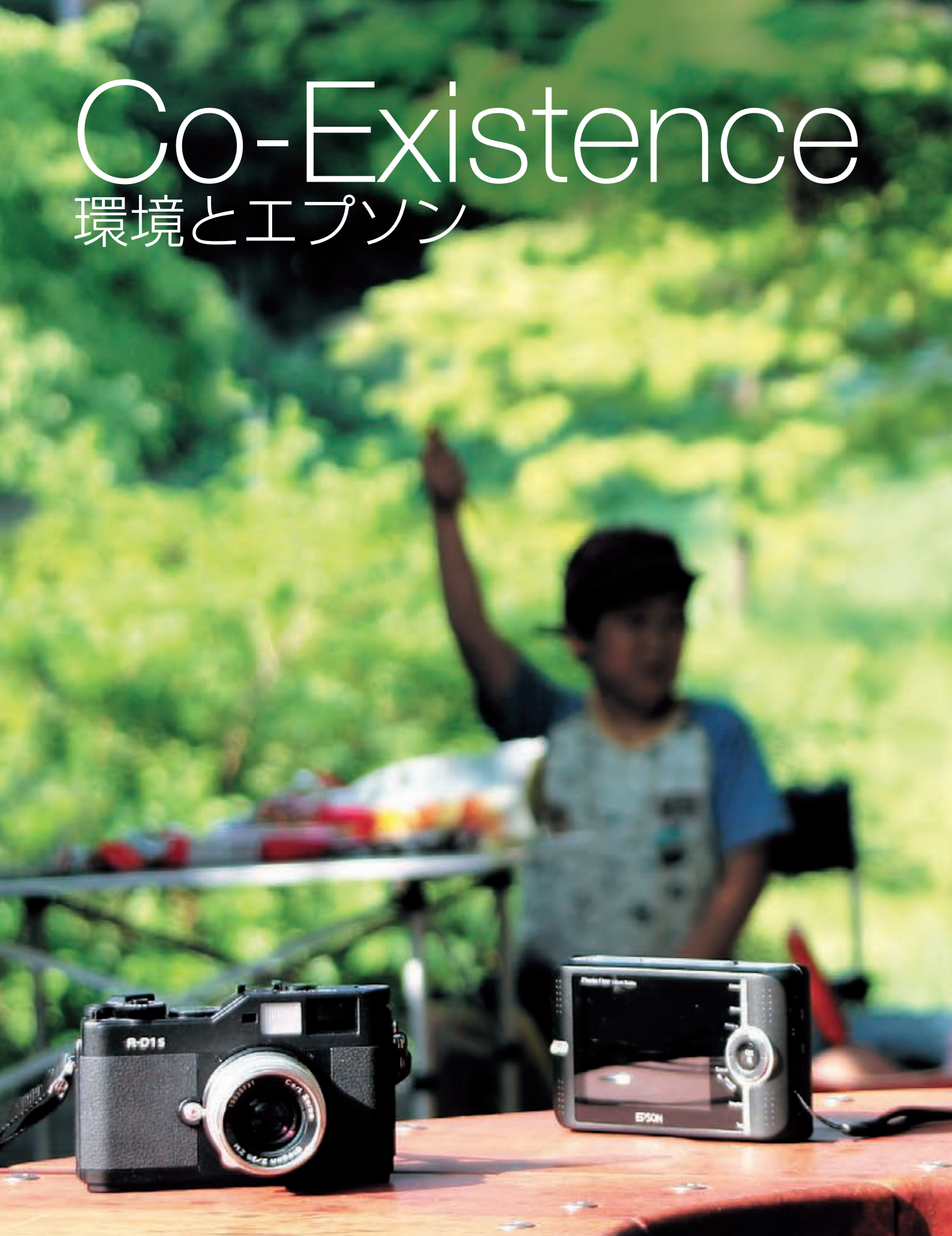
また、各事業所では積極的に見学を受け入れています。2005年度に神林事業所で1,005人、諏訪南事業所で1,100人の見学者を受け入れました。神林事業所内のエプソンサービス(株)では、物を大切にする気持ちや環境活動の重要性を育てるため、中学・高校・大学からの企業実習の受け入れも行っており、長野工業高校や信州大学から感謝状をいただきました。



大学生とのダイアログ

Co-Existence

環境とエプソン





エコロジーとエコノミーが直結する ～Action2010 環境総合施策

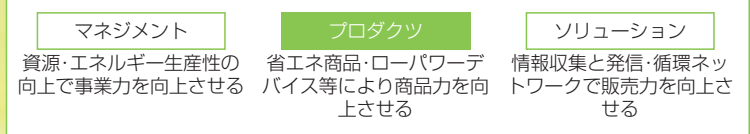
京都議定書第一約束期間(2008年～2012年)の中間年に当たる2010年は、各国の環境政策、企業の環境対策において重要な年になるとエプソンでは考えています。そこで、2010年までに達成すべき環境面での目標を「Action2010 環境総合施策」としてまとめ、2006年度から取り組みを始めます。

「Action 2010」は、エコロジー（環境）とエコノミー（経済）を直結させることを主眼としています。環境負荷低減活動はコスト低減活動に直結するという考えのもと、環境活動に力を入れることで企業力を高めていきます。エコロジーとエコノミーを直結させた企業活動を行い、環境に配慮した商品を社会に普及させることで、地球環境全体の負荷低減に貢献することを、エプソンは目指します。

 Action2010 環境総合施策の詳細
<http://www.epson.jp/csr/report/details/action2010.html>

エコロジーとエコノミーを直結した活動

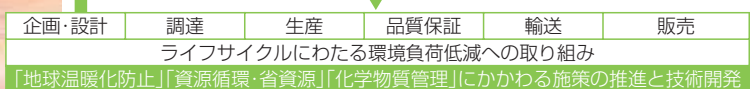
エプソンの企業力向上=エコロジーとエコノミーを直結した活動



環境負荷低減活動=コストダウン=市場競争力強化(利益貢献)

〈Ecology〉 〈Economy〉 〈企業力向上〉

→ワールドワイドの環境負荷低減(CO₂削減)に貢献



商品のライフサイクルステージと環境配慮

Multi Photo Colorio(複合機) PM-A890に見る、エプソンの環境活動

エプソンがつくる商品一つひとつには、環境配慮に関する様々な技術や思いが詰め込まれています。企画段階から製造、使用、回収・リサイクルに至るまで、ライフサイクル全体で環境性能の向上を図ることで、商品そのものだけに留まらない環境への配慮が広がっていきます。



PM-A890

設計段階から環境性能を組み込む

商品の企画・設計は、商品づくりの要です。エプソンではこの段階からライフサイクル全体を見据え、社内基準に基づき、商品の環境配慮を行っています。

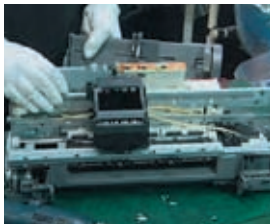
社内基準

- ・エプソンエコロジーラベル基準
- ・EQS(Epson Quality Standard)
- ・3R設計ガイド

商品開発での様々な取り組み P41～

本体や消耗品のリサイクルを進める

本体が不要になった際に、解体・リサイクルしやすい設計を取り入れています。また、インクカートリッジ等の消耗品も回収・リサイクルを行っています。



回収した本体は解体・分別しリサイクルに



インクカートリッジも、使用後はリサイクルに

回収・リサイクルでの様々な取り組み P51～

ご自宅やオフィスでの負荷を極小化する

商品使用時の消費電力を減らすことで省エネにつなげる等、使われるお客様の手元でも環境に配慮します。

PM-A850(2003年発売)の
1日あたりの総消費電力量

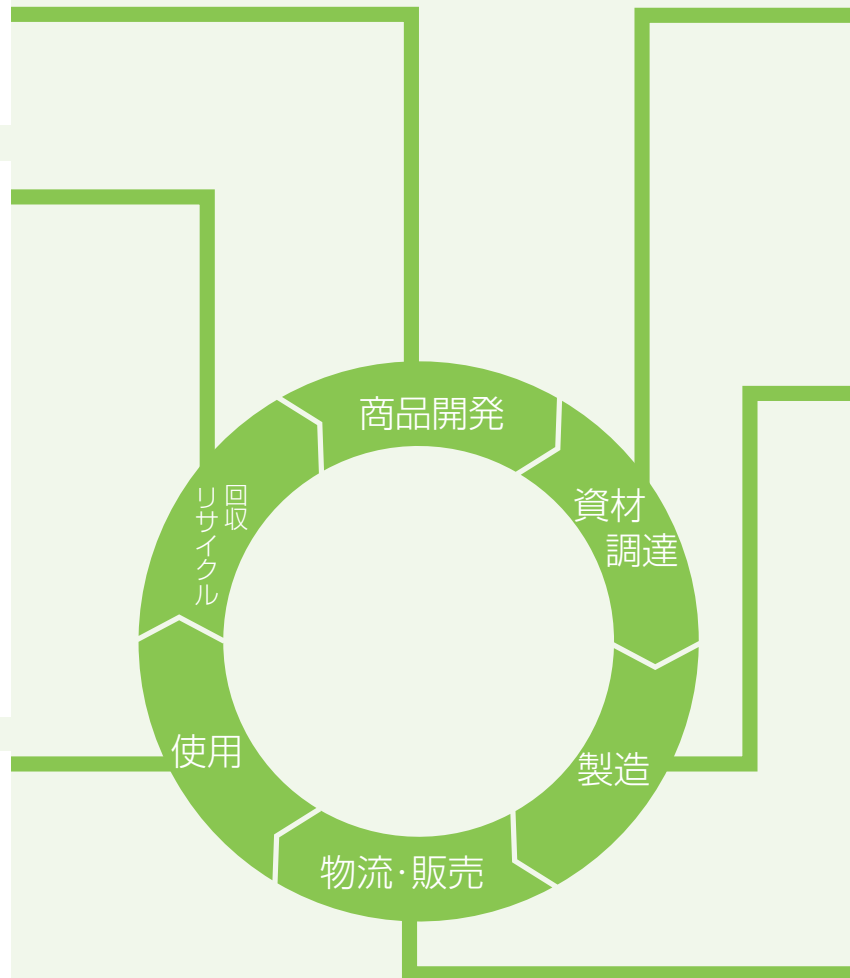
64.1Wh

約60%
の省エネ

PM-A890の1日あたりの
総消費電力量

26.7Wh

使用時での様々な取り組み P49～



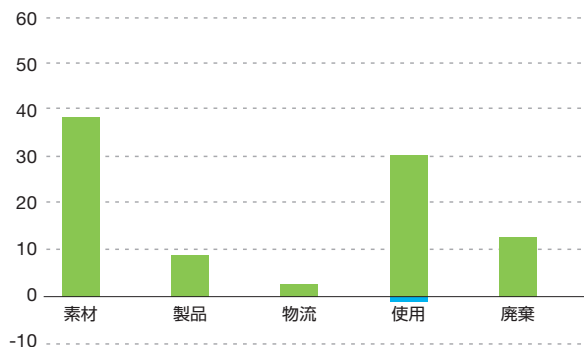
PM-A890に付けられた環境ラベル

当社では、環境ラベルの取得に積極的に取り組んでいます。PM-A890は、エコリーフ環境ラベル、国際エネルギースタープログラム、エコマーク、グリーン購入法適合の基準を満たし、各環境ラベルに基づく情報公開を行っています。

そのなかのエコリーフ環境ラベルは、(社)産業環境管理協会(JEMAI)が管理する制度で、商品の製造・使用・廃棄の全段階の定量的な環境負荷情報を公開していることを証明する環境ラベルです。PM-A890の環境負荷情報も、定められた基準に従い公開しています。

参照 P42 / 環境ラベル制度

● グラフ1 エコリーフ環境ラベル基準で算出した、各ステージの温暖化負荷(CO₂換算値:kg)



※ マイナス(-)方向はリサイクル効果を示す

※ お客様の使用を3年間、プリント総枚数をA4サイズ普通紙7,200枚として、使用時の環境負荷を算出(印刷用紙の環境負荷は含まず)

部品や原材料一つひとつに配慮する

環境配慮型商品を生み出すためには、商品を構成する部品や原材料が環境に配慮している必要があります。エプソンでは調達先と連携しながら、生産材のグリーン購入を進めています。商品への含有や製造工程での使用が禁止された化学物質の非含有・不使用が保証された部品や原材料を購入、安全で環境への負荷が少ないものづくりを実現しています。

資材調達での様々な取り組み P43



生産材グリーン購入基準書(日/中/英)

最適な輸送手段で商品や部品を運ぶ

輸送によって消費される燃料により、CO₂や大気汚染物質が排出されます。これらをできるだけ削減するため、エプソンでは、飛行機輸送から船舶輸送へのモーダルシフトを進める、輸送ルートを変更して効率的に運搬できるようにする等の施策を進めています。



商品の積み込み風景

商品の環境性能を知っていただく

環境性能も商品選択の基準としていただきたいという思いから、商品の購入を検討されているお客様に対し、環境ラベルをはじめ、様々な形で情報を提供しています。



エコリーフ環境ラベルで環境情報を提供

物流・販売での様々な取り組み P47~

製造する工程でも環境負荷を低減する

設計や部品で環境に配慮していても、その商品をつくる工場の環境負荷が高ければ、地球環境に大きな影響を与えかねません。エプソンでは、製造拠点の設備や工程の一つひとつで環境への影響を考慮。総合的にプロセスを改善させながら、INPUT(エネルギー・水・原材料等)とOUTPUT(排出物・排水・排気)の極小化を目指しています。



メキシコインク工場の排水処理設備



中国インク工場の沈澱処理槽

製造での様々な取り組み P44~



商品開発の基本方針

エプソンでは、商品づくりの第一段階である企画・設計段階から環境に調和した商品をつくる意識を徹底しています。お客様の「使いやすさ」の向上や商品のライフサイクル全ステージにおける環境活動の取り組みのもととなる要素の全てが、開発の段階で盛り込まれます。

環境商品の開発においては、以下の3つを基本方針として、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。

■ 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では、お客様のもとで商品が使用されるときに電力消費量が大きなウェイトを占めます。このため、商品の省エネ性能について、商品ごとに特性を考慮した目標を掲げ、継続的な改善を進めています。

■ 省資源

リサイクル可能率(商品の設計図面から、リサイクル可能と計算される質量の含有率)の目標を設定するとともに、分解・分別のための費用の低減も目指しています。また、商品の小型化・軽量化は投入資源や物流段階での負荷の削減につながるため、重要な設計項目と考えています。

■ 有害物質の排除

含有禁止、あるいは含有量を管理する化学物質を社内基準で定め、データベース化しています。原材料・部品の調達から量産に至る全てのプロセスでこのデータベースを活用し、製品含有化学物質を厳正に管理して、商品の安全性確保と、お客様への速やかな情報開示の体制を整えています。

環境ラベル制度

環境ラベルとは、商品が環境に配慮したものであることを示す指標となるもので、国際標準化機構 (ISO) で次の3つのタイプが基準化されています。

「タイプⅠ」: 第三者機関が判定基準を定め、認証するラベル

「タイプⅡ」: 自己宣言型と呼ばれ、自社製品の環境配慮情報を公開していることを示すラベル

「タイプⅢ」: 原料調達から製造、輸送、使用、廃棄、リサイクルの全ステージで環境に与える影響を、LCA(ライフサイクルアセスメント)手法を用いた定量的データで公開していることを示すラベル

■ 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、当社が提供する全商品を対象とした「タイプⅡ」環境ラベル制度で、「商品環境性能の継続的改善」と「商品の環境情報公開」を目的としています。

この制度のもと、全商品を対象に、「エプソンエコロジープロフィール」の公表を進めています。完成品については、商品本体、梱包材、消耗品等の商品全体の環境仕様を開示し、電子デバイスでは、含有化学物質の定量情報を提供しています。

また、省エネ・省資源・有害物質の排除について、従来の商品よりも著しく環境性能を向上させた商品は「エプソンエコロジープロダクト」と認定し、情報を公開しています。

「エプソンエコロジーラベル制度」「エプソンエコロジープロフィール」詳細 <http://www.epson.jp/csr/report/details/ecolabel.html>

●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 (複合機含む)	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(モニタ含む)	その他	
タイプⅠ	ドイツ	ブルーエンジェル	●	●									
	台湾	グリーンマーク	●	●	●		●		●				
	香港	グリーンラベル	●										
	中国	省エネラベル	●	●	●								
	韓国	省エネマーク	●	●	●								
		韓国エコラベル		●			●						
	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	北欧諸国	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)					●		●		

■ 各国のラベル対応状況

2005年度は、インクジェットプリンタ「Epson Stylus C67」が「香港グリーンラベル」を取得しました。リサイクルのしやすさを考えた設計、消費電力の削減、プラスチック部品への鉛・カドミウム等の非含有化といった配慮が高く評価され、プリンタメーカーとしては初の取得となりました。

その他、各国での対応を進めています(表1参照)。

■ LCAへの取り組み

日本では、2005年度、36機種のタイプⅢ環境ラベル「エコリーフ」を公開しました。エコリーフ環境ラベルには大判プリンタ(ラージフォーマットプリンタ)の環境情報を定量化するための統一基準(PSC:Product Specification Criteria/製品分類別基準)がなかったため、当社がこのPSCを2004年12月に起草し、検討・審議を経て2005年5月にPSCが制定されました。それを受け、2005年7月に、ラージフォーマットプリンタ事業分野で、業界初のシステム認定を取得するとともに2機種のエコリーフを公開しました。

また、LIME(Life-cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling/日本版被害算定型影響評価手法)を用いた環境影響評価は工場でのCO₂排出削減施策の評価にも対象を広げました。

参照 P50 / 消費電力を抑えた大判インクジェットプリンタ

ライフステージ別の取り組み 資材調達

部品や原材料のグリーン購入

エプソンでは、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、全世界同一基準で展開しています。以下のような様々な取り組みを通じ、2004年度後期から、国内・海外ともグリーン購入率100%を維持しています。

■ 生産材グリーン購入の基準

2003年に制定した「生産材グリーン購入基準書」は、2005年4月に第3版に改定し、「製品含有化学物質保証体制」の項目を追加しました。各調達先にも確実な保証体制を構築・維持いただくことを求めた同意書の提出と、生産材ごとの製品含有管理化学物質の含有・全廃情報を提出していただくことを取引条件としています。これらは、調達先とかかわりのある原材料メーカーにまで遡って、サプライチェーン全体で取り組みを推進していくための基盤となるものです。

■ 情報システムの運用

当社では、生産材に含まれる化学物質の情報を全世界で調査・収集しています。その結果をデータベース化しグループ全体で共有できるよう、2004年度にシステムを構築しました。

2005年度はシステムの運用を進め、調達先約2,000社の協力を得て、生産材の登録は2万点増の15万点となりました。

また、三洋エプソンイメージングデバイス(株)(日本/製造系)では、IMDS(International Material Data System)の運用を前提とした管理システムを業界で初めて開発し、通信機器業界・自動車業界の基準に対応しました。

■ 欧州のRoHS指令対応

RoHS指令で指定された特定化学物質などについては、調達先の自己申告による資料をもとに、全廃活動を進めてきました。2005年10月には指令対応の準備が完了し、現在は調達先の監査を含めた検証作業に移行しています。

品質保証の体制づくり

商品の品質を保証する体制として、エプソン内の内部監査、およびサプライチェーンを構築する調達先の企業に対する外部監査を実施する方針を、2004年度末に決めました。

これに基づき、2005年度はグループ全体で監査体制と実施を強化してきました。地域ごとに調達先の製造現場を監査するとともに、納入された生産材の品質を確認するための抜き取り検査を実施しています。これらの結果は全社システムにフィードバックされ、グローバルに共有されています。

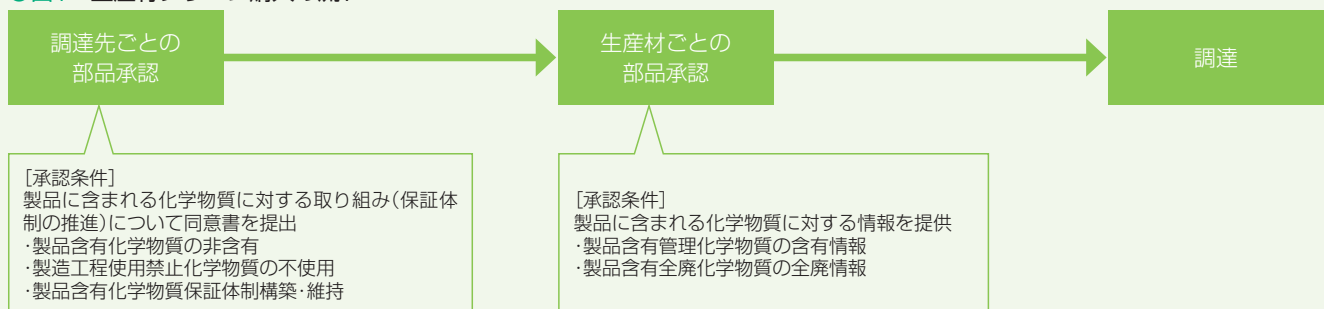
日本・中国・ASEANにおいては約390人の監査人が調達先の監査を行っています。

OA機器や文房具等のグリーン購入

OA機器や文房具等の一般購入品は、買わずに済むものは購入しないことを前提としています。そのうえで当社が定めた基準による「グリーン商品」を優先的に購入しています。

2005年度の国内のグリーン購入率は、2004年度に引き続き100%を維持しました。

● 図1 生産材グリーン購入の流れ



地球温暖化の防止に向けて

■ 地球温暖化防止の考え方

地球温暖化防止では、CO₂（二酸化炭素）の排出量削減が注目されますが、京都議定書では地球温暖化物質として、CO₂以外の地球温暖化物質も対象となっています。

CO₂排出量はエネルギー（電力、灯油、重油等）の使用による排出の比重が大きく、削減対策は省エネルギーが基本です。

一方、CO₂以外の地球温暖化物質も、CO₂の2万倍以上の温暖化効果を持つものもあり、対策が必要です。エプソンでは半導体や液晶表示体の製造で、PFC（パーフルオロカーボン）ガスやSF₆（六フッ化硫黄）をクリーニングやエッチングガスとして使用しています。

以上のことから、エプソンでは「省エネルギーによるCO₂の排出量削減」と「CO₂以外の地球温暖化物質の排出削減」の2本柱のもと、地球温暖化防止の取り組みを進めています。

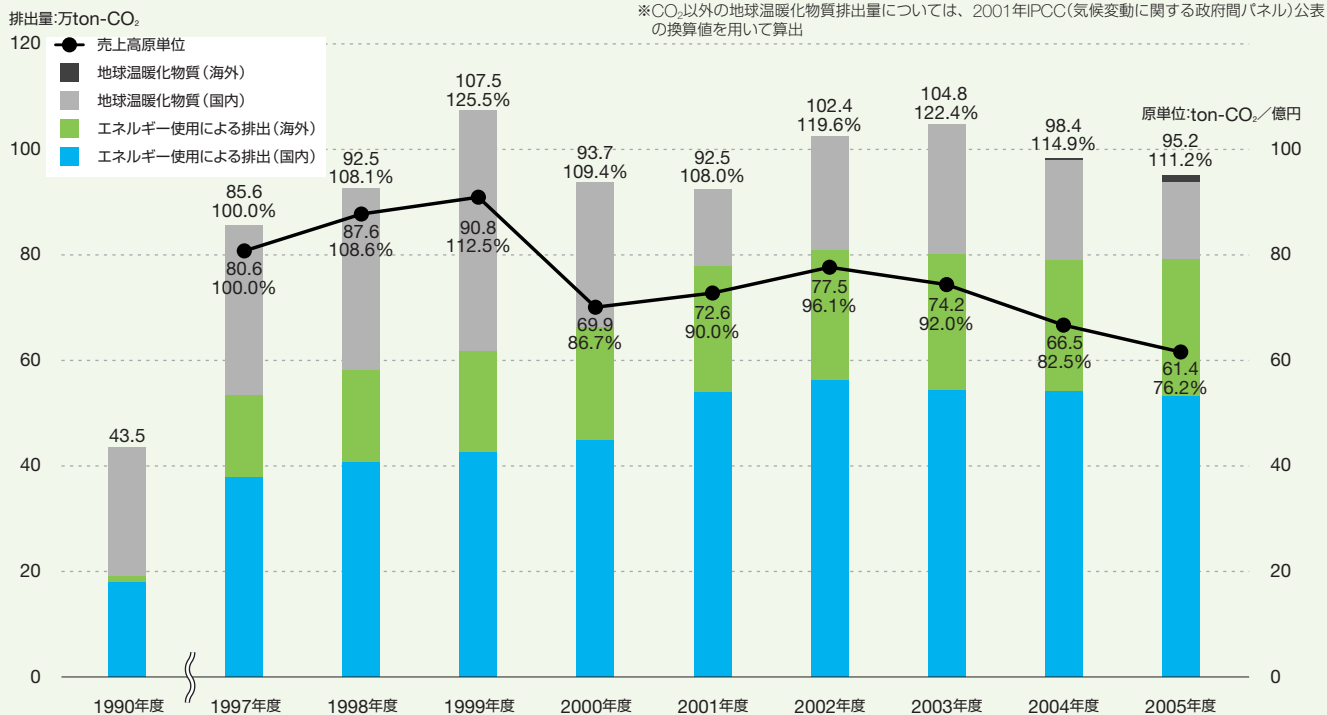
■ 地球温暖化防止の現状と目標

事業の成長に伴い、2005年度のエプソンの連結売上高は1997年度比で1.47倍に拡大しました。一方、事業拡大に比例してエネルギー使用量が増えることのないよう、省エネや生産プロセスの改革等を継続。地球温暖化物質の総排出量（世界連結、絶対量）は1997年度比で11.2%の増加までに抑えることができています。

1998年より、「2010年に地球温暖化物質を60%削減（1997年比、世界連結）」という高い目標を掲げ、成果を上げてきました。しかし、事業規模が拡大する状況も考慮し、当初の目標に込めた地球温暖化防止への精神は残した新たな目標を設定し、その確実な達成に継続的に挑戦することとしました。

今後は、「実質売上高原単位（エネルギー効率）において、1990年と2010年の比較で地球温暖化ガス排出量を50%削減する」という新しい目標を掲げ、活動を推進します。事業指標（売上）と生産の効率に基盤を置いた削減活動となることで、これまで以上に経営と環境活動が強く結びつき、より実現化に向けた取り組みができると考えられます。

● グラフ1 地球温暖化物質排出総量と売上高原単位（連結）



※1990年度のエネルギー使用以外の地球温暖化物質排出量は、1995年度の同排出量を用いています
 ※CO₂以外の地球温暖化物質排出量については、2001年IPCC(気候変動に関する政府間パネル)公表の換算値を用いて算出

2005年度の活動対象の変更により、1997年度以降の数値を活動対象範囲に合わせて再算出しました。
 新規対象:三洋エプソンイメージングデバイス(株)(岐阜事業所、鳥取事業所、八千代三洋エプソン(株))

エネルギーでの取り組み

■ 省エネルギー

CO₂を削減するためにエプソンで取り組んでいる施策は、1,000以上あります。オフィスで使わない電気は消すという小さなものから生産設備の改革まで、グループが一丸となって推進しています。

秋田オリエント精密(株)(日本/製造系)では全部門の他、関連事業部、本社の専門スタッフが入って、工場全体の省エネ対策を行いました。品質維持向上を前提にして、クリーンルーム空調、クリーンルーム内生産機械、基礎設備、圧空設備についてエネルギー消費の最適化の観点から見直し、従来からの省エネ活動の成果に加え、更に工場全体の6.1%に相当する省エネが実現できました。

2005年度は、諏訪南事業所(日本/製造系)において、A重油施設を天然ガス化しました。これにより、基礎設備系で石油燃料を使わない当社初のデバイス工場が実現しました。

■ 省エネルギー以外の地球温暖化物質削減

三洋エプソンイメージングデバイス(株)鳥取事業所(日本/製造系)では、温暖化に大きな影響をもたらすSF₆の除害装置の効果的な運用のため、設備能力と排ガス処理量を測定し適正化することにより、排出量を5.3万トン削減することができました。

http://www.epson.jp/csr/report/details/regard_newenergy.html

ゼロエミッション

エプソンのゼロエミッション活動は、2つの活動レベルで定義して展開しています(図1参照)。

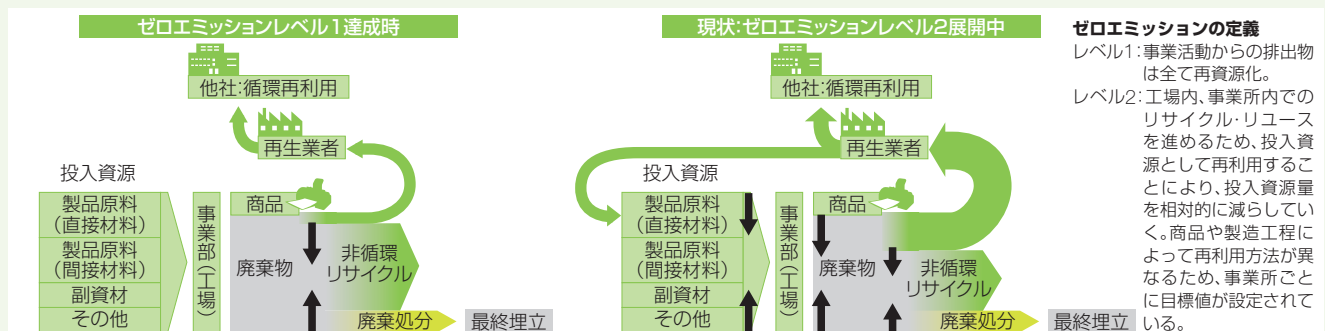
「レベル1」は「事業活動から発生する排出物(生活系排出物以外)を100%再資源化する」ことを指します。2003年度末までに、国内事業所、国内関係会社、海外製造系関係会社の全てでレベル1を達成。新しくグループに加わった拠点では、千歳事業所(日本/製造系)がすでに達成しました。

「レベル2」は「高レベルの再資源化」により排出物総量の削減を進め、環境負荷の低減を行います。排出物を抑制するためには投入する資源を少なくすることが重要と考え、「製造工程内、工場内でリサイクル・リユース」「排出物を有価物に変える」「再生品の使用」など、「循環」のプロセスを取り入れて活動することが重要となります。レベル2では、各拠点で目標管理排出量を定めています。これは、排出物量からグループ間で活用される量・有価物などの量を除き、さらにグループ外で循環リサイクルする量や、社外でリユースする量の半分を除いたものです。この量の削減を数値目標化して、活動を推進しています。

2005年度は、東北エプソン(株)(日本/製造系)とP.T. Indonesia Epson Industry(インドネシア/製造系)、P.T. Epson Batam(インドネシア/製造系)、Singapore Epson Industrial Pte. Ltd.(シンガポール/製造系)で、レベル2を達成しました。

<http://www.epson.jp/csr/report/details/emission.html>

● 図1 ゼロエミッション活動の全体像



化学物質の管理

■ 化学物質の考え方

エプソンでは、全ての化学物質にリスクがあるという視点に立ち、化学物質は「使わない、使用／排出量を減らす、安全なものに切り替える」という意識をもって管理を行っています。自主管理基準として「化学物質総合管理規程」を2003年に制定、公害から廃棄物、法律の遵守までを総合的に行うための管理体制を構築しました。

■ 化学物質のデータ管理

2005年度は、エプソン独自の化学物質データ管理システム「E-Chem」を、国内外全ての製造拠点(34拠点)に導入しました。これにより、各工場で使用する全ての化学物質情報の一元管理が可能となり、リスクの把握・低減活動を今まで以上に迅速かつ正確に推進できる体制が構築できました。

■ 化学物質の排出量削減活動

PRTR(化学物質排出移動量登録制度)対象物質の排出量削減活動に取り組んでいます。2005年度は2002年度比23%削減という目標に対し、45%削減し、13.7トンの排出実績となりました。また、排出量データの算出精度のさらなる向上と削減活動の拡大に向け、排出量の算出指針を新たに定め、運用を開始しました。

 2005年度のPRTR集計結果表
<http://www.epson.jp/csr/report/details/prtr.html>

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「汚染地下水を敷地外に流出させない」「浄化工事は安全かつ効果の高い方法で実施する」「浄化はできる限り早期完了を目指す」を基本的な姿勢としています。

 各事業所・関係会社の調査結果／
地下水トリクロロエチレン濃度推移表
<http://www.epson.jp/csr/report/details/pollution.html>

■ 岡谷事業所跡地における土壌浄化工事

岡谷事業所(日本/製造系)跡地の用途変更に際して実施した調査で、4種類の重金属等(鉛、ホウ素、フッ素、ヒ素)が基準値を上回ることが確認されました。ヒ素以外の3種は当地で使用履歴が確認され、ホウ素、フッ素は法に基づく手続きのもと、2005年10月に浄化処理を終了しています。

■ 中国での汚染調査

中国の製造拠点であるSuzhou Epson Co.Ltd.(中国/製造系)で土壌調査を実施しました。中国には土壌・地下水汚染に関する法律がないため、日本の法律に準拠して調査を行うことを中国環境局に事前確認したうえで、調査には環境局担当者も同行していただきました。フッ素が日本の基準値を超過しましたが、環境局からこの地域の自然的な数値との判断が示され、他には基準値超過はなく、環境局長から妥当でかつ信頼のある調査結果との評価を得ました。



中国での土壌調査の様子

■ 広丘事業所の地下水ヒ素含有原因報告

2004年に広丘事業所(日本/製造系)敷地内の地下水からヒ素が検出確認され、行政に報告するとともに継続して汚染原因調査を進めてきました。調査は行政にご指導いただくとともに地下水の専門家である信州大学・藤縄克之教授のアドバイスを受け、ヒ素は「自然由来」の可能性が高いという最終結論に達しました。2006年4月にその内容を行政へ報告するとともに公表を行いました。周辺地域住民の方々に対しても説明を行い、継続して地下水を飲用しないようお伝えしています。今後も地下水のモニタリングを継続します。



法律を先取りした体制づくり

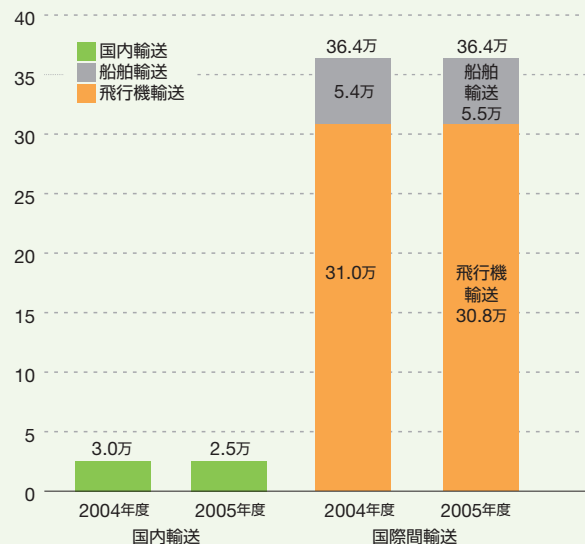
日本では2006年4月に「エネルギー使用の合理化に関する法律(省エネ法)」が改正され、輸送について「荷主となる事業者(企業単位)に対して、省エネの取り組みを義務付ける」ことが明文化されました。この法改正に先駆け、当社では国内の物流データの把握に関して省エネ法の情報収集と、その準備を進めてきました。

輸送量の新しい算出方法

省エネ法の改正に伴い、輸送量の算出方法が変わりました。従来は、荷物の容積をベースに質量に換算し、その値に輸送距離を掛けて輸送量としていましたが、2006年度からは荷物の重さと距離を直接掛けて「トンキロ」の単位で輸送量とすることになりました。この輸送量に各輸送手段(飛行機、トラック、船舶、鉄道)ごとのCO₂原単位を掛けて環境負荷量(CO₂排出量に換算)を算出します。

エプソンでは2006年度以降は、改正省エネ法に基づいてデータ把握を行い、環境負荷削減活動の一つとして、輸送CO₂削減活動に継続して取り組んでいきます。

●グラフ1 輸送によるCO₂排出量の内訳
(万t-CO₂)



梱包材での工夫

(株)エプソンロジスティクス(日本/サービス系)では、サイズの異なる精密機器を同一の箱で梱包できる輸送箱を開発しました。箱の天板に組み立て手順を印刷して宅配業者が簡単に梱包できるようにしたり、接合部を補強して耐久性を向上させ、通い箱として何度も使用できるように工夫しています。この輸送箱は、(社)日本包装技術協会の「2006日本パッケージングコンテスト」でロジスティクス賞を受賞しました。

また修理サービスを行うエプソンサービス(株)(日本/サービス系)では、環境対応型の梱包箱と配送システムを組み合わせた「環境デリバリーパック」を、東京・神奈川・埼玉・千葉エリアでの「ドア to ドアサービス」に導入しました。古紙100%で緩衝材が不要な「e-Starpack」を通い箱として使用しています。宅配業者がお客様のもとに箱をお持ちして修理品を梱包し出荷、修理完了後のお届けの際に、お客様に修理品のみをお渡しして箱を持ち帰っています。お客様のもとでゴミを出さず、梱包の手間もおかけしないシステムです。



サイズフリーの精密機器用輸送箱



e-Starpack

シートパレットの使用

従来商品を輸送する時は、木製またはプラスチック製のパレットの上に商品を積み上げて輸送していました。P.T.Indonesia Epson Industry(インドネシア/製造系)では従来のパレットを、シートパレットと呼ばれるプラスチックでできたシートに変更しました。積荷、荷降ろしの方法の開発、送り先の協力を得て、実現することができました。積載効率を向上させることができるとともに、シートパレットは繰り返し何回もリユースできるので、廃棄物削減に大きな効果を得ることができました。同時に輸送時のCO₂削減にも貢献できました。



シートパレット(最下段の白いシート)

皆様へのPR

■パンフレット・店舗での取り組み

お客様が商品を選ぶ際に、性能や仕様はもちろん、商品の環境配慮も判断材料としていただけるよう、エプソンの商品カタログでは環境に関する情報もお伝えしています。また、インクやトナーのカートリッジを回収していることをお伝えし、お客様のご協力を得ながら環境保全を進めることをお願いしています。



パンフレットの環境ページ

■TVCM、新聞広告

お客様にベルマーク運動によるカートリッジ回収・リサイクルへのご協力を呼びかけたり、当社の商品の省エネルギー設計への取り組みをご理解いただくことを目的として、TVCMや新聞広告を制作しました。ベルマーク運動のTVCMは実際にカートリッジを回収している小学校で収録を行い、子供たちのいきいきとした表情が印象的なCMになりました。TVCMは当社のWebサイトでもご覧いただけます。

■Webでの情報提供

Webでも、エプソンの環境活動を報告しています。当社のサイトでは「エプソンの環境活動」のページを設け、環境保全に対する考え方や様々な施策とその成果、および商品の環境性能情報を紹介するとともに、調達先の皆様に向けて調達の方針を公開したり、お客様に向けて使用済みパソコンやカートリッジ回収の呼びかけを行っています。

また、地球温暖化物質であるPFCガスの計測を容易に行うことができる独自の計測方法「エプソンメソッド」も公開し、PFCガスの削減に取り組む企業の方々にご利用いただけるよう、和文版と英文版で説明書と計測シートを配布しています。



「エプソンの環境活動」のページ

(Web) エプソンの環境活動
<http://www.epson.jp/ecology/>

ライフステージ別の取り組み 使用

使いやすさは環境負荷低減につながる

商品のライフサイクルにおいて、お客様のもとで使用時に生じる環境負荷は無視できません。品質や安全性だけではなく、環境面においてもお客様に安心して当社の商品やサービスを利用していただくために、使用時の環境性能向上への取り組みを続けています。

省エネ設計は、電力コストの低減につながるのももちろんのこと、お客様の利便性にも直結しています。例えば電池を使わないウォッチは電池切れを気にすることなく使えます。徹底的な省エネ設計を進めた液晶プロジェクターは発熱が少なくなり、投写後すぐにプラグを抜いて片付けることができます。

環境配慮は無駄を省くことと同じ、そしてそれは使いやすさの向上につながると私たちは考えます。

電池不要の腕時計駆動機構「スプリングドライブ」

当社が独自に開発した腕時計の駆動機構「スプリングドライブ」。ゼンマイのエネルギーで動く機械式ムーブメントと、ゼンマイのパワーで発電した電気を使って調速機構を制御するクォーツ技術を活かした仕組みです。2005年度の代表的な商品は「グランドセイコー-SBGA011」です。



グランドセイコー-SBGA011

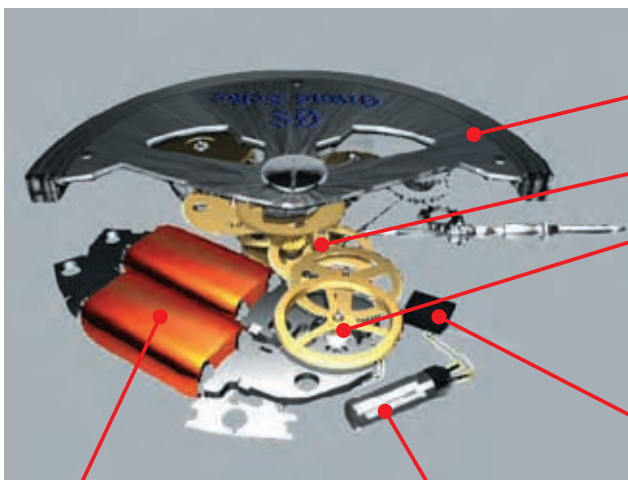
省エネ性能

「スプリングドライブ」方式は、ゼンマイを駆動源としながら(電池不要)、クォーツ並の精度を持つ第三の機構です。

有害化学物質 対応

欧州RoHS指令で指定された特定化学物質を一切使用していません

● 図1 スプリングドライブ方式の調速機構「トライシンクロレギュレーター」



①腕の動きにより回転錘が回り、回転錘の動きでゼンマイを巻く

②ゼンマイから歯車に力が伝わり輪列が回転する

③同時に歯車の力がローターに伝わる。ローターの中には磁石があり、ローターが回転することで磁束が発生する

④磁束の力がコイルに伝わり、発電する

⑤発電した電気で水晶振動子が振動する

⑥水晶振動子の振動を基準に、ICがローターの回転速度を制御し、安定した精度で輪列を回転させる

“業界最小”のLSI製品での環境配慮

パソコン等の機器で、USBを制御するUSBコントローラ。当社のUSB2.0コントローラLSI「S1R72V」は、これまでの“低消費電力技術”を駆使した商品です。



S1R72V

USBコントローラの消費電力が減ると、機器のメインCPU負荷が軽減される等、容易で軽快な高速転送が可能となります。これにより、コントローラが組み込まれる機器全体の省エネと安定性を実現できます。

省エネ性能	静止状態=21 μ W、全動作状態=125mWで、業界最小*の消費電力(*当社調べ)
省資源	5mm角のパッケージは業界最小*で、使用する資源を極小化(*当社調べ)
有害化学物質対応	欧州RoHS指令で指定された特定化学物質を使用していません

省エネ性能に優れたプロジェクター

EMP-760は、当社が独自に開発した「E-TORL」ランプを搭載していま



EMP-760

す。ランプから発生する光を無駄なく使えるよう、ランプの発光管を覆うフレクター（反射板）を追加した「E-TORL」ランプの採用により、質量1.7kgの軽量小型ながら、2500ルーメンの明るさを実現します。ランプ発熱を抑えた「E-TORL」や構造等の工夫により、投写後のクールダウンが不要になり、使いやすさが向上しました。同時にファンの騒音減少、小型化、ランプ寿命の向上等の環境性能も高めることができました。

省エネ性能	「E-TORL」ランプシステムで光を効率的に使用
LCAの取り組み	タイプⅢ環境ラベル「エコリーフ」を公開

オフィスの省電力に貢献するレーザープリンタ

家庭に比べて利用量の多いビジネスシーンで省エネを実現するため、レーザープリンタの分野でも引き続き環境性能の向上を推進し、カラー、モノクロとも、スピードや印刷品質とともに、省エネの性能も改善しました。



LP-9800C

省エネ性能	カラーレーザープリンタLP-9800Cでは、LP-9500C(2003年モデル)に比べて46%省エネ。モノクロレーザープリンタLP-V500では、LP-1500C(2002年モデル)に比べて41%省エネ
-------	---

消費電力を抑えた大判インクジェットプリンタ

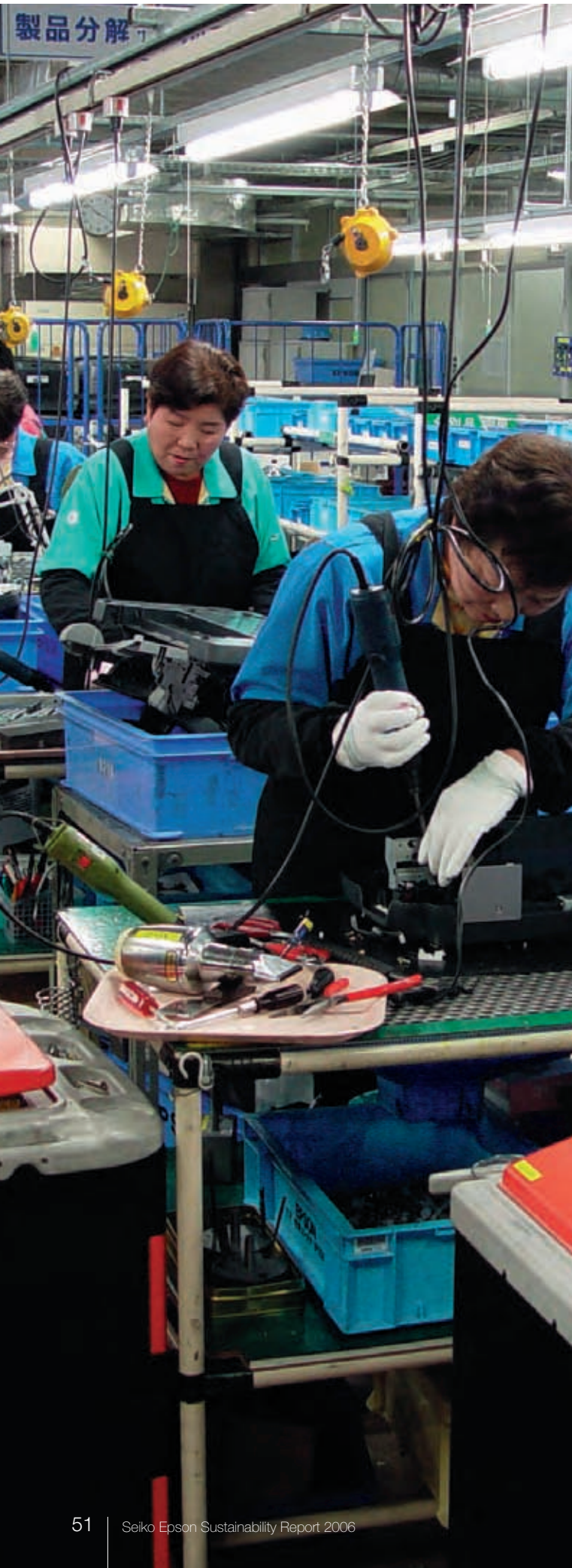
2002年度に発売したPX-9000は、省エネ大賞*を受賞した大判インクジェットプリンタです。2005年8月に発売したPX-9500はさらに省エネの性能が向上し、PX-9000からは約55%、2001年モデルのMC-10000からは約81%の省エネを達成しました。



PX-9500

省エネ性能	動作時だけでなく、待機時と低電力モード時の消費電力をさらに大幅に改善
LCAの取り組み	タイプⅢ環境ラベル「エコリーフ」を公開

* (財)省エネルギーセンター主催 平成14年度第13回省エネ大賞省エネルギーセンター会長賞



商品の回収・リサイクル

■ 日本での取り組み

「資源有効利用促進法」で製造事業者等に回収・リサイクル義務が課せられているのは、パソコンと小型二次電池のみです。エプソンでは法律の施行に合わせて、2002年2月から事業系のお客様を、2003年10月から家庭系のお客様を対象に、使用済みパソコンの回収・リサイクルを行っています。なお、自主的な取り組みとして、1999年10月から他社に先駆けて使用済み情報機器(プリンタ、スキャナ、プロジェクター、POSシステム、プロジェクションテレビ等)の回収・リサイクルを進めています。

回収した使用済み商品・消耗品から金属・プラスチックを取り出し、プラスチックは再生材として技術開発を行い、新たなプリンタの部品として使用、金属はウォッチのケースやバンドとして使用する等、クローズドリサイクルの取り組みも積極的に展開しています。

なお、2005年度の日本における市場回収質量は86.4トン、リサイクル率は69%となっています。

■ 欧州での取り組み

EUではWEEE指令(廃電気・電子機器リサイクル指令)により、2005年8月13日以降、メーカーに対して電気・電子機器の回収・リサイクルの仕組みづくりと費用負担が義務付けられました。EU加盟の25カ国ではWEEE指令に基づく国内法の整備が進んでおり、2005年12月時点では23カ国の制定を確認しています(自社調査)。

エプソンではメーカーとしての責任を果たすため、各国の仕組みに対応しながら、提携したリサイクル業者に情報提供を行います。今後も法整備状況や現地工業会の動きを注視しながら、欧州販売現地法人が主体となって活動を進めていきます。

● リサイクル率の定義

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

※素材分別前の複合部品(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。

消耗品の回収・リサイクル

エプソンでは、世界9カ国で、インクカートリッジ・トナーカートリッジ等の消耗品の回収・リサイクルを進めています。

日本国内では、回収した消耗品は、分解・分別し、材質に合った形で原料化して、リサイクル素材として活用されます。2005年度、インクカートリッジは店頭回収ポスト(約2,100カ所に配置)とベルマーク運動等による回収で8.8%、トナーカートリッジはフリーダイヤルによる直接回収等で77.4%の回収率となっています。

また台湾では、「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インクカートリッジ・トナーカートリッジの回収申し込みに応じる、直接回収システムも運用しています。

これからもエプソンでは、皆様のご協力を得ながらカートリッジの回収とリサイクルを進めていきます。

 消耗品のリサイクル窓口
<http://www.epson.jp/csr/report/details/toner.html>

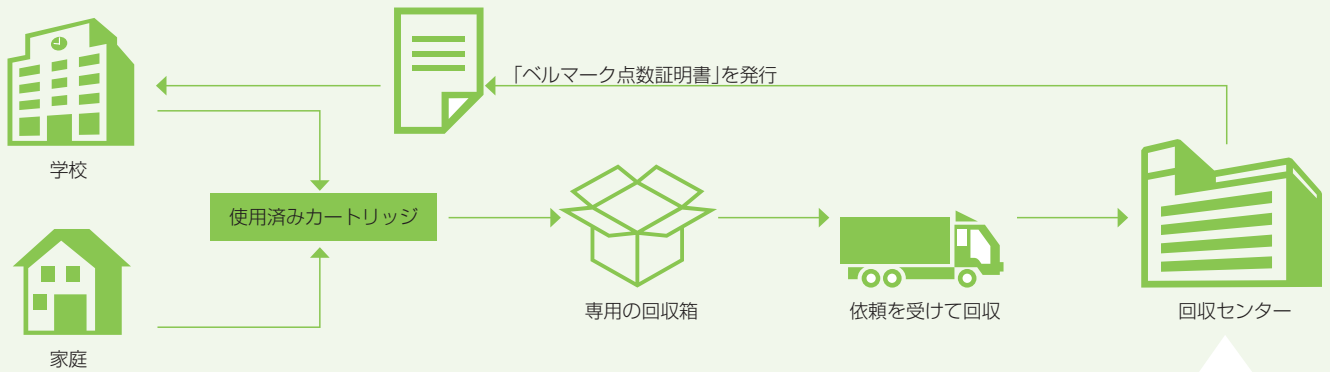
■ ベルマーク運動でカートリッジを回収

日本では、カートリッジの回収とベルマーク運動を組み合わせた取り組みを2004年度から進めています。

2005年度は、回収活動に参加いただいている全国約7,800校の学校に専用の回収箱を配布し、家庭や学校で不要となる使用済みのカートリッジを集めていただきました。集まったカートリッジは回収センターが回収、カートリッジの種類によってポイントを付与し、「ベルマーク点数証明書」を発行します。この証明書をベルマーク財団に送付することで、ベルマーク貯金口座に点数が加算される仕組みです。

ベルマーク運動に参加すると、集めたポイントで学校の教育設備を充実させることができます。カートリッジをリサイクルするという環境配慮の取り組みと、教育支援を両立させることのできるこの取り組みを、今後も積極的に進めていきたいと考えています。

● 図1 ベルマーク発行と、カートリッジ再資源化の全体像



環境とエプソン 環境経営の推進に向けて

環境経営の考え方

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っています。そのうえで、世界のどの地域でも同じ基準・目標を掲げて環境活動を推進しています。

当社では、環境(E)への配慮を事業活動の枠外ではなく、商品の品質(Q)の一部と考え、環境保全活動と事業を一体化させることを前提としています。そこから、環境経営の基本を(Q+E) / C(コスト) / D(納期)と考え、行動しています。

■ ライフサイクル全体で取り組む

当社では、環境経営の基本に基づき、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、中期の計画として環境総合施策を策定しています。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値的に把握し、全体の活動を管理して、将来の活動へと活かしています。

■ 環境経営の3つの軸

当社の環境経営の考え方を実践するために、「環境に調和した商品づくり」「環境負荷を極小化したものづくり」「使用済み商品の回収・リサイクル」を3つの軸に、活動を進めています。

「商品の企画・開発・設計」「製造」「お客様の使用後」の各段階で仕組みをつくり、それが効率的に機能して高い成果をあげるよう、環境マネジメントシステムを継続的に改善しています。

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

環境マネジメントシステム

当社では「中期／単年度環境総合施策」を定めています。これらは、3年ごとに策定する「中期経営計画」と単年度経営方針の重要戦略と位置付けられています。

各推進組織(各事業部門、本社部門、国内外関係会社)は、環境総合施策をもとにそれぞれ環境計画を策定し、取り組んでいます。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。

■ ISO14001を活用した管理システム

環境管理システムの運用には、国際標準規格のISO14001を活用しています。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。

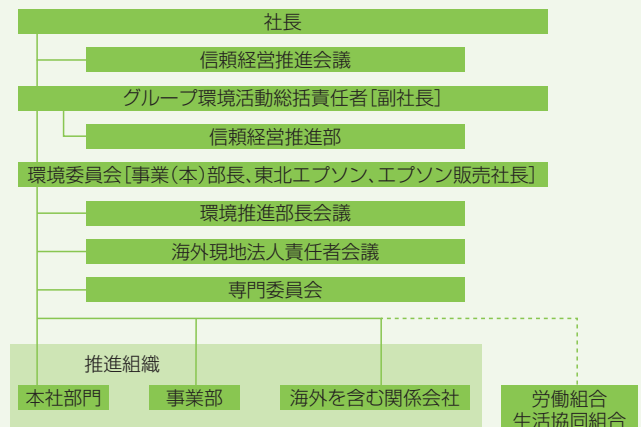
ISO14001は、国内外の主要な製造系／販売系／サービス系拠点全てで認証取得が完了しました。新たに設立した会社は、事業開始後3年以内を目処に認証取得します。

■ グループ全体が一丸となった推進体制

推進体制は、副社長をグループ環境活動総括責任者、事務局は信頼経営推進部が担当します。環境委員会で方向性が策定されるとともに、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。

海外関係会社との連携では、年1回のグローバル環境会議とエリア別環境会議で、情報共有と方向付けが行われます。

●図1 グループ環境保全推進体制



環境教育・啓発

当社では、社員一人ひとりが会社生活だけでなく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。

環境活動の正しい理解と具体的な実践を支えるため、一般社員から管理者まで必須の「階層別教育」、環境対策に必要な技能をそれぞれの職務に応じて選択して身につける「専門教育」、イントラネットや社内報等を通じた「啓発・促進」を3つの柱に、取り組みを進めています。

なお、内部環境監査人教育では2005年度に246人を新たな監査人として登録しました。

環境リスクマネジメント

エプソンでは、環境汚染の防止に関する全社統一の規程・基準に従い、考え方の共有・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。

環境会計

当社では、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。

定量的な把握によって社内目標と活動実績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を報告しています。

集計範囲は当社および関係会社37社^{*}(国内18社、海外19社)です。

^{*}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。

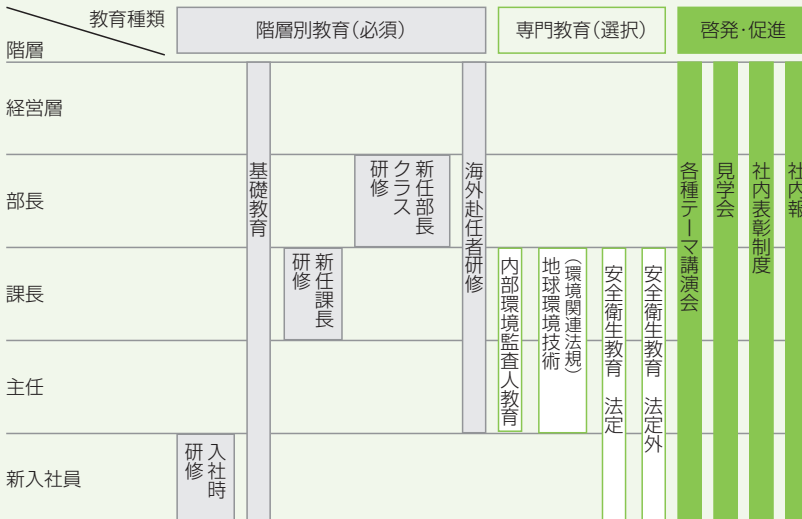
2005年度の集計結果

環境保全投資は42億円で、前年度と比較して57%増となりました。これは、広丘事業所(日本/製造系)に建設した研究開発拠点を最高レベルの環境対応型建物としたことにより、建設費に占める環境保全コストの割合が多くなったことによりです。

環境保全費用は197億円で、前年度と比較して15%増となりました。これは研究開発業務において、環境に配慮した商品開発・プロセス開発のための開発費用が増加したためです。

把握できた経済効果は66億円となり、省エネルギー、環境負荷化学物質使用量削減および水リサイクルの各分類において、投じた費用を上回る経済効果を出すことができました。

● 図2 当社の環境教育体系



● 表1 環境保全コスト・効果表(億円)

	2004年度	2005年度
環境保全投資	26.8	42.0
環境保全費用	171.9	197.8
経済効果	68.0	66.1

(Web) 2005年度の集計結果(詳細)
<http://www.epson.jp/csr/report/details/account.html>

Action07—環境総合施策の2005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。

環境総合施策の2005年度実績

方針項目	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)のつく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 総量削減 ●エネルギー削減(生産プロセス改革含む);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(統合化も含む) ②セイコーエプソングループ全社環境監査の導入、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等の第三者との関わりを深めたコミュニケーションの実施
	3. 世界各地域ごとに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

【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

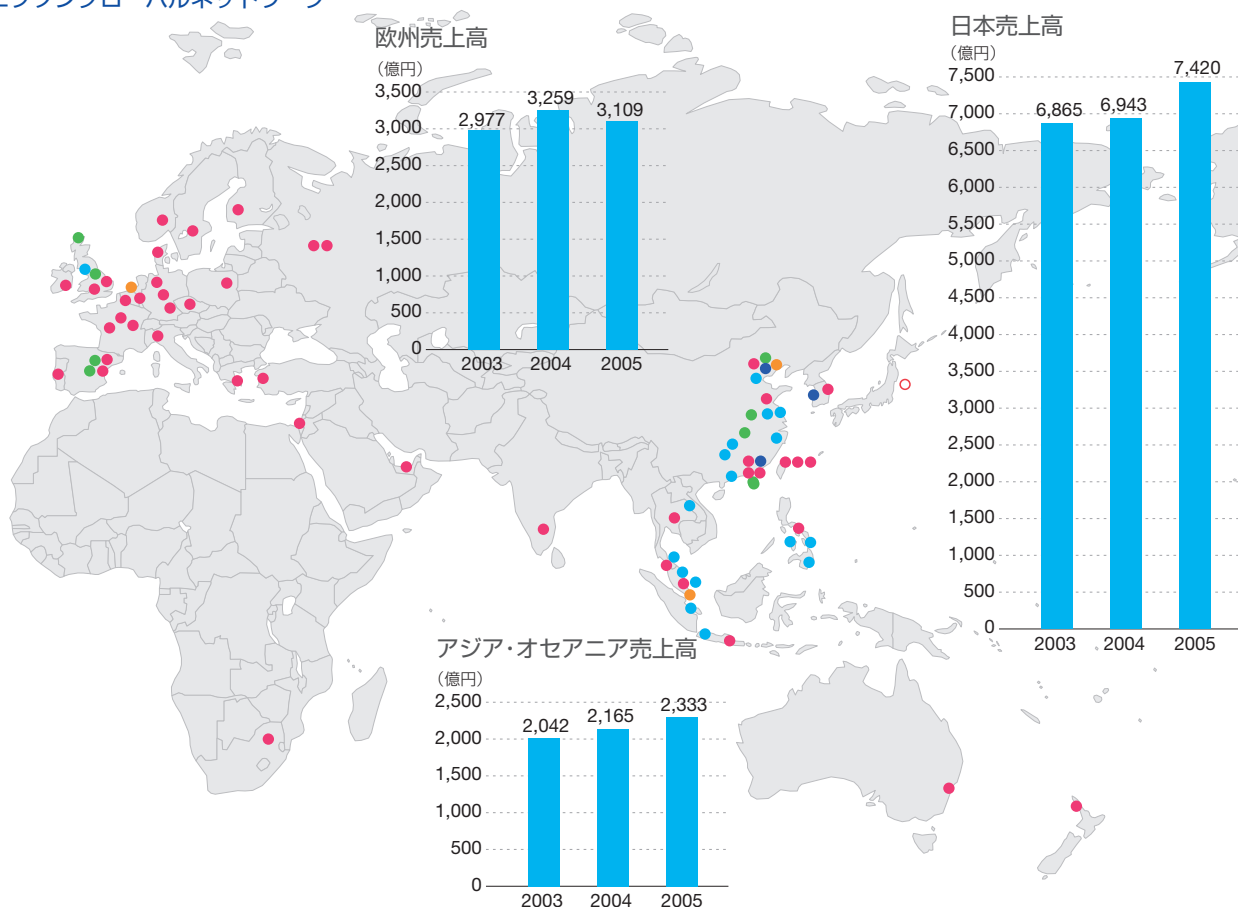
目標	2005年度の実績		評価
完成品事業:毎年度 20%(適合商品数) デバイス事業:2005年度RoHS指令対応	①エプソンエコロジープロダクト290機種認定、エプソンエコロジープロファイル324機種登録		A
2006年度:2002年度比15%削減 2005年度:75wt%(サーマル除く) 85wt%(サーマル含む)	②概ね事業部目標を達成		A
(製品別設定)	③数機種目標未達成		B
評価実施	①完成品事業:エコリーフ環境ラベル公開36機種(累計73機種) デバイス事業:評価運用基準判定		B
地域版証明書の取得と含有化学物質情報取得維持	②管理体制を構築、取引内容に応じた個別説明会実施 ・RoHS指令への対応準備を完了、調達先の監査を含めた検証作業を実施 ・全世界で含有化学物質管理体制を構築し、生産材情報を登録(含有・全廃登録100%維持)		B
(事業別・地域別設定)	①エコマーク、ブルーエンジェル、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、韓国エコラベル、香港グリーンラベル、国際エネルギースタープログラム、IT Eco Declaration、PCグリーンラベル、エコリーフなど各国環境ラベルに対応・取得 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) 欧州:65%(サーマル除く) 75%(サーマル含む)	① 各地域別行動計画に基づいた回収・リサイクルシステムの構築と運用管理 ・米州:連邦法定の動向把握 ・欧州:WEEE指令に基づく各国法の動向把握と義務事項への対応 ・日本:市場回収台数:年度累計5,639台、回収質量:年度累計86.4t、リサイクル率:年度累計69.0%		A
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%) CO ₂ 削減施策量2003年度比5%(国内)	前年比3.2%減 7.3% 6.6%(国内)	Action2010 環境総合施策策定に伴い、温暖化物質削減目標を新たに追加 →2010年に実売上高原単位50%削減(90年比)	B
2010年度:資源生産性2002年度比50%向上 2005年度:各推進体の個別目標による使用量削減 2010年度:PRTR対象物質排出量2002年度比60%減 2006年度:2002年度使用量と同量以下	2002年度比38.2%向上 達成率81% 45%減 2002年度比0.7%減	ゼロエミッションレベル2を4推進組織で達成 新規導入対象拠点へのE-Chem導入完了 各推進体での活動実施	A
2005年度:改善継続	①環境経営体質強化活動を事業部・本社共同で実施		A
2005年度:活動スタート	② 監査制度および環境報告の第三者検証方法の見直し ・公害・廃棄物監査の実施 ・環境経営賞の審査過程において、環境経営機能を検証		B
2005年度:世界主要拠点で実施	①②[国内] ・展示会、サイトレポート発行、工場見学受け入れ		A
2005年度:実施	①②[海外] ・情報公開、展示会、講演		
2005年度~:協働事業の実施	①日本:省エネパトロール隊活動の拡大、キャンドルナイト、チームマイナス6% 海外:植林(中国、インドネシア、台湾)、下水処理施設設置による上水節減・緑化(メキシコ)、淡水環境保全プログラム/電池リサイクルプログラム参加(中国)、帰化植物除去(中国) (貢献事業の実績はP33-34に掲載)		A
2006年度:主要国で実施	②・Kids ISO 国際研修会(パリ/東京)に協力 ・メキシコ:Kids Explorer表彰、フィリピン:Kids ISO教室、子供向け工場見学		

誠実な姿勢で、グローバルにエプソンの価値を広げ、
信頼関係を築く。

常に基本を大切に、創造と挑戦を続けること。

これからもエプソンは経営理念を胸に、
お客様を大切に、地球を友に、成長し続けていきます。

エプソングローバルネットワーク



会社概要

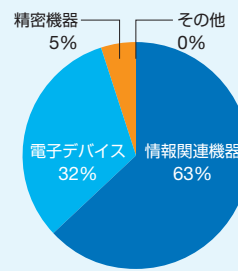
- 社名 セイコーエプソン株式会社
(Seiko Epson Corporation)
- 創立 1942年5月18日
- 本社 長野県諏訪市大和三丁目3番5号
- 資本金 53,204百万円(2006年3月31日現在)
- 従業員数 [連結] 90,701人
[単体] 12,414人(2006年3月31日現在)

■ 主要事業

- 情報関連機器事業
プリンタ、スキャナ等コンピュータ周辺機器及びパソコン、
液晶プロジェクター等映像機器等
- 電子デバイス事業
ディスプレイ、半導体、水晶デバイス等
- 精密機器事業
ウォッチ、眼鏡レンズ、FA機器等
- その他の開発・製造・販売・サービス

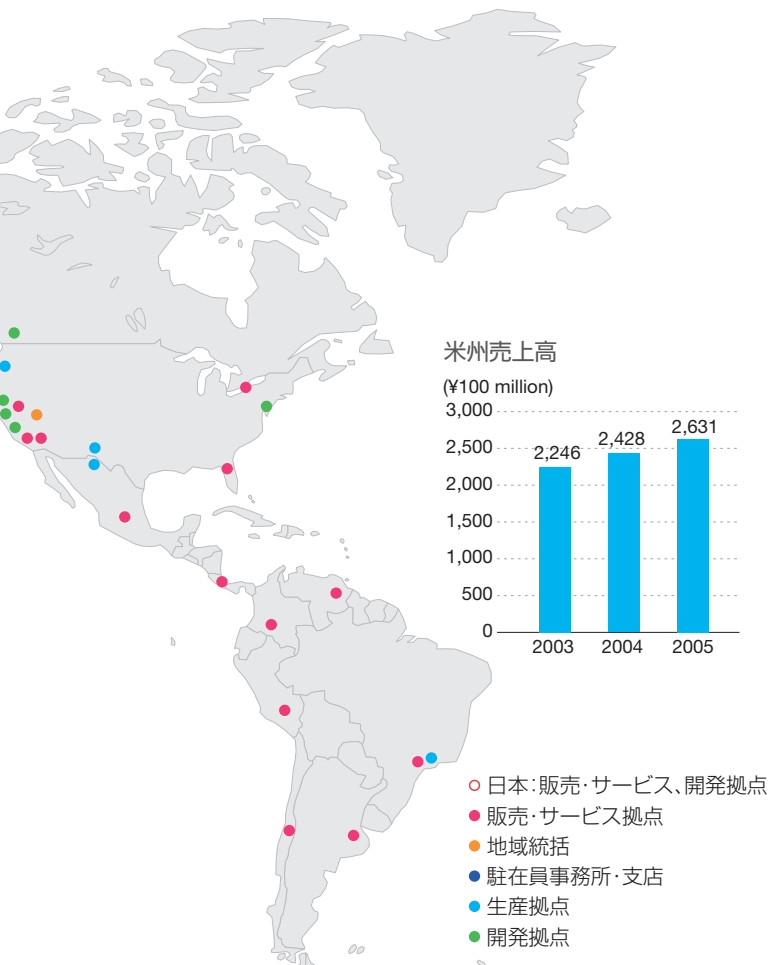
- 売上高／営業利益
(2006年3月期業績)
[連結] 15,495億円／257億円
[単体] 8,631億円／△264億円

■ 売上構成比 (2005年度 連結)



■ 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、(社)長野県経営者協会、(社)長野県環境保全協会 等



■ 主な事業所

- | | |
|-------------|----------------|
| 広丘事業所(長野県) | 松島事業所(長野県) |
| 富士見事業所(長野県) | 酒田事業所(山形県) |
| 諏訪南事業所(長野県) | 千歳事業所(北海道) |
| 塩尻事業所(長野県) | 高木事業所(長野県) |
| 松本南事業所(長野県) | 松本事業所(長野県) |
| 村井事業所(長野県) | 神林事業所(長野県) |
| 島内事業所(長野県) | 島内事業所梓橋工場(長野県) |
| 日野事業所(東京都) | |

■ 主な国内関係会社(2006年3月31日現在)

- 三洋エプソンイメージングデバイス株式会社
- エプソントヨコム株式会社
- エプソン販売株式会社
- エプソンダイレクト株式会社
- イー・アイ・ソフト株式会社
- エプソンサービス株式会社
- エプソンソリューションズ株式会社
- 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
- オリエント時計株式会社
- 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

■ グループ会社数

120社 [国内34社、海外86社] (2006年3月31日現在)

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.jp/>



コ・イグジステンスマークについて

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。



- 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 (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。

2006年6月発行 SRJ002

Printed in Japan

