

エプソングループ

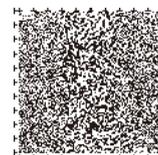
サステナビリティレポート 2008

2007年4月 - 2008年3月



エプソンのサステナビリティレポートには、文書データを記録した「音声コード」を印刷しています。

専用の「音声コード読み上げ装置」を使用することにより、目の不自由な方も本レポートの概要を音声で知ることができます。専用の「音声コード読み上げ装置」は、日常生活用具給付対象品です。詳しくは、最寄りの自治体にお問い合わせください。



目次

- 3 トップメッセージ
- 5 特集1 品質
- 11 特集2 「人」づくり
- 17 特集3 環境
- 23 エプソンの全体像
- 25 コーポレートガバナンス
- 29 CSR活動

お客様を大切に

- 31 お客様品質
- 33 サポート・サービス

地球を友に

- 35 環境活動の考え方
- 37 環境経営
- 39 開発・設計
- 41 資材調達
- 43 製造工程
- 47 物流
- 49 環境商品
- 53 回収・リサイクル
- 55 事業活動と環境施策

個性を尊重し、総合力を発揮する

- 57 人事
- 61 労働安全衛生

世界の人々に信頼される

- 63 CSR調達

社会とともに発展する

- 65 社会貢献活動
- 69 コミュニケーション活動

- 73 会社概要

■対象期間…2007年4月～2008年3月 ※一部、2008年3月以降の最新情報を含みます。

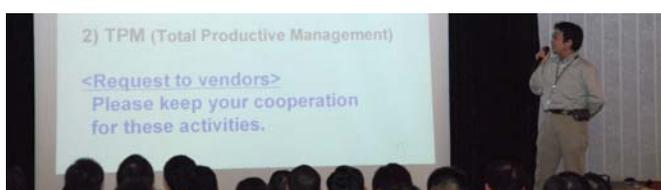
■対象範囲…セイコーエプソン(株)ならびに関係会社100社(出資50%超の連結対象子会社)

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21社、海外関係会社51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。

■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…2009年6月



エプソンの年次報告

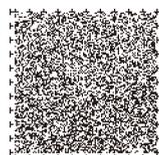
エプソンは、企業活動全容を報告する年次報告書として、アニュアルレポート(AR)とサステナビリティレポート(SR)を発行しています。ARとSRは、それぞれ次の内容について報告しています。

■AR2008…事業ビジョン、事業概要、財務諸表(2008年7月発行)

■SR2008…社会性報告、環境報告

サステナビリティレポート2008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/>





エプソンは、すべてのステークホルダーと信頼関係を築き、会社を経営していく「信頼経営」を目指しています。それは、単に良い商品・良いサービスを提供するにとどまらず、地球環境問題への積極的な対応、社会的な倫理に沿った企業姿勢、地域への貢献活動などの取り組みをグローバルに進めるとともに、社員一人ひとりが経営理念を日々実践していくことで実現できるものです。

エプソンの事業分野

情報関連機器事業



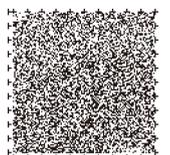
精密機器事業



電子デバイス事業



その他の
開発・製造・販売・
サービス



トップメッセージ



代表取締役会長

花岡 清二

かけがえのない地球を次の世代に引き継ぐために

諏訪湖畔で事業をはじめたセイコーエプソンは、諏訪湖を汚してはならないと創業当時から環境保全に留意してきました。1988年にはオゾンホールの原因となるフロンを5年以内に全廃すると宣言し、92年に世界に先駆け目標を前倒ししてフロンレスを達成しました。廃棄物のリサイクルやゼロエミッションなどさまざまな環境対策にも、積極的に取り組んできました。エプソンはこれまでも環境のリーディングカンパニーでありたいとの思いで努力を続けてきましたし、今後も、これまで以上に地球環境保全のための努力をしまいたいと存じます。

そして今求められているのは、やはり何と言っても地球温暖化問題に企業としてどう取り組み、責任を果たしていくかということではないでしょうか。このままいくと、次の世代やそのまた次の世代に豊かで美しい地球を引き継ぐことができないのではないか、という怖れを、多くの方々が持っていると思います。その怖れに具体的に応えることを企業は求められています。

昨年のエプソングループのグローバル環境会議では、2050年までにエプソンの商品や企業活動からのCO₂排出を、10分の1にしようという考えを打ち出しています。

ものづくり力で環境問題解決に貢献

CO₂ 排出10分の1といっても、事業を成長させながら達成するのですから、ものづくりのやり方を根幹から変えていかないと不可能です。最小のエネルギーと最小

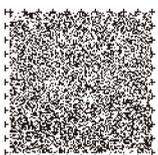
の材料でものをつくる、お客様のところではほとんどエネルギーを使わない商品、そんなものづくりを目指していくことが重要だと思っています。

もともとエプソンには、「省を極める」「軽薄短小」という発想がありました。東京オリンピックに採用されたクォーツ計測装置を腕時計にするために使用エネルギーを極端に少なくし、小さな電池で何年も動くようにし、同時にクォーツやモーターなどの部品を、小さなスペースに収まるようにぎりぎりまで小さくしました。プリンタの技術も同様です。このようにエプソンには世界初の技術に挑戦してきたDNAがありますし、それを商品として結実させてきた「ものづくり力」があります。こういうものを創りたいという研究開発と、こういうふうに進もうという生産技術がかみ合っていけば、新しい世界が実現できると思っています。

常にお客様の視点で考える

エコロジーを追求することはエコノミーにつながっていきます。環境の先進地域では、商品を差別化していくうえで環境や省エネルギーが切り口になってきています。もちろん、その際に忘れてならないのはお客様の視点です。お客様が何に困っているのか、何を必要としているのかを考え、先を見据えた攻めの品質を追求しなければなりません。ものづくりのDNAを伝えていく、人づくりも重要です。よく人づくりは「技(わざ)の伝承」と言われますが、私は「心の伝承」こそ重要だと考えています。心があって初めて技がついてくるのです。

20世紀のやり方の延長には、われわれの企業活動の未来はないと思いますし、今の状態が未来永劫続くわけではないと頭のスイッチを切り替え、企業活動も企業の姿も変えていかないとはいけません。しかし、その中でも変わらず伝えていくべきものはあります。何より当たり前のことに取り組みでいく姿勢を持ち続けたいと思います。





代表取締役社長

碓井 稔

誠実と努力で社会に貢献

山崎久夫(諏訪精工舎初代社長)の言葉に「誠実努力」があります。私は、お客様のためになること、社会のためになること、そういう課題や期待に対して「誠実」であれと考えています。そしてその課題や期待に応えようと、真正面から一生懸命取り組むことが「努力」です。実直に取り組む、あきらめずに「挑戦」しつづけることで「創造」が生まれ、商品に反映される、その結果、エプソンがあるから、世の中の人たちが幸せになり豊かになる、つまり社会に貢献できる、それが社会から支持されて「信頼経営」に結びつくのです。

今日ではそうした期待や課題はますますハードルが高くなってきました。そのハードルを越えて、期待に応えていくためには、困難に立ち向かい、自分たちで考えて解決策を見出していかなければなりません。そのために私たちは独創の技術にこだわり、お客様や社会にとって価値あるものはいかに難しくてもやり抜く風土を創りあげていきたいと思えます。

必要なところで必要なものを作る

もちろん、21世紀のいちばん大きな課題は環境問題だと思います。私たちがもそれに対して真摯に取り組んでいく必要があります。

エプソンはこれまでも省エネルギー技術に関して先進的な取り組みを行ってきました。インクジェット技術も、地球環境問題の解決に向けて非常に有効な技術だと思えます。インクジェットを広義のマーケティング技術としてとらえ

たとき、オンデマンドで必要なところに必要なものを置いていくという発展が考えられます。これを応用していけば、コンシューマー商品だけでなく工業分野でもさまざまな領域で大きく貢献できると思っています。この分野を徹底して磨き極めることはエプソンの生命線です。

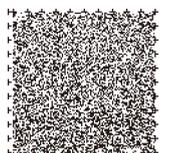
ものづくりの現場の革新も不可欠です。ものづくりの現場にこそ企業の強さが現れます。生産現場の自動化を進め、グローバルに労働の質を均質化していくことで、必要なものは必要なところで作る、そういうことを余分なコストをかけずにやっていくのが理想の姿でしょう。それによって本当の意味で人が人らしく、創造的な仕事ができるようになります。長期的な視野に立ったとき、少子高齢化に代表される人口問題の対策としても価値があるはずで。

長期的な視点で今に取り組む

当社は2004年に「国連グローバル・コンパクト」に参加し、人権、労働、環境、腐敗防止の課題解決に向け取り組んできていますが、このような環境問題や社会問題を考えたとき、今すぐできることと同時に、大きな社会の変化をとらえるなかで、最終的な姿を描きながら、何をすべきかを考えることが重要です。

20年先、30年先のエプソンは今年があり来年があってそこに至る、今すぐ取り組むべきことは取り組む、一方で、長期的な視点で取り組むべきこともあります。そのメリハリが必要です。大切なのは、今やることを将来あるべき姿の中に位置づけていくことで、常に遠くを見ながら近くのことをしっかりやっていくということだと思います。もちろん、何のためにエプソンがあるのか、そのことを常に考える必要があります。エプソンがあるから、社会が豊かになり幸せになるという状況をつくりだしていかなければなりません。

一人ひとりの個性や能力を活かし、世界中で約9万人いるエプソングループ社員の力が、20万人分、30万人分の力になるような、そんなチームとしてのエプソンをつくっていききたいと思えます。





特集1: 一人ひとりの「品質」づくり

お客様のお手元に高い品質のエプソン商品をお届けするために、一人ひとりが努力し、全員が一丸となって日々の業務に取り組んでいます。

当たり前の取り組みを基盤に より高いレベルの「品質」をつくる

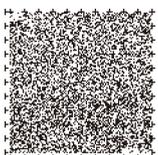
腕時計の製造から創業したエプソンにとって、商品が「精確に動作」することはもちろん、お客様の身体に直接触れることへの「安全配慮」、お客様の行動に伴ってさまざまな環境状況下でも「問題なく機能」することを重要かつ当然の「商品品質」として供給することにより、お客様への「安心」をお届けすることがエプソンのものづくり品質として、現在まで脈々と受け継がれてきました。

一方、家庭やオフィスで使われるプリンタやプロジェクターは、普及が進むにつれてお客様からの「よりきれいに」「より早く」という要望が強まっていく傾向にあります。また、高度情報化に合わせて携帯電話やカーナビゲーションシステムにも高性能化が求められるようにな

ります。普段意識することは少ないですが、そうした電子機器の性能は、使用されるデバイス(電子部品)の機能や品質によって左右されるものです。

基本性能に留まらない部分でさまざまな要望を持っているお客様に対して、エプソンはその期待を超えた喜びや感動といった付加価値を、商品を通じて提供していきたいと考えています。そのために、世界中の社員一人ひとりが「品質」について常に考え、具体的な形にできるよう日々取り組んでいます。

当たり前のことをしっかりと実行すること、そして革新的な技術やアイデアでお客様の心を動かすこと。エプソンの考える「品質」は、その二面から成り立っているのです。



エプソンが商品に込める「品質」への思い

インクジェットプリンタ

パソコンやデジタルカメラの普及に伴い「思い出の写真や仕事の書類を、簡単な操作できれいにプリントしたい」というニーズが増え続けています。エプソンは、コアテクノロジーであるインクジェット技術「マイクロピエゾテクノロジー」を中心に、技術・ソフトウェア・サポートのすべての側面で高い品質を実現し、より優れたプリンティングを提供します。

PM-A840に搭載された機能

かんたん写真プリント

- 20タイプのメモリーカードに対応したカードスロット
- 広色域・高精細液晶[Epson Photo Fine Ultra]で美しいレビュー。分割表示や色補正後の仕上がりも確認



コピー & スキャナ

- サイズや画質を選んでコピー可能
- 退色復元機能で昔の写真やフィルムを鮮やかに
- 写真やテキストのJPEG・PDF保存が可能

エプソンカラー



- 人物写真も風景写真も、自動で好ましい色に補正する「オートフォトファイン! EX」
- 耐光性50年、耐オゾン性25年、アルバム保存200年の染料インク「つよインク200」
- 美しさと保存性に優れ、豊富なラインナップからサイズや紙質を選べる純正写真用紙



コンシューマ機器事業部
コンシューマ機器CS品質保証部
山口 尚登

インクジェットプリンタ事業では、お客様満足につなげるための「魅力品質創造活動」を進めています。例えば、弊社の製品をお使いいただいているお客様に直接伺ったり、お問い合わせや修理対応でお客様の声を集めて要望を探るなどしています。技術的な課題もあり、すぐに具体的な解決ができるものばかりではありませんが、継続した活動で対応していきたいと考えています。



コンシューマ機器事業部
コンシューマ機器企画推進部
川上 邦雄

これまでは技術力と机上のデータが商品企画の中心でした。しかしマーケットが成熟してくると、お客様の潜在的なニーズをキャッチして商品に活かすことがより重要になってきます。近年、企画担当者や新入社員が店頭に立って販売支援をすることで、お客様と直に接する機会もできています。真にお客様のためになる商品づくりのために、「お客様の声を聞く」という原点に立ち戻って、今後に活かしていきたいと考えています。

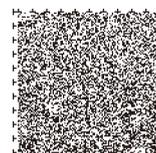
エプソンのマイルストーンプロダクト

エプソンは「創造と挑戦」によってさまざまな技術的ブレイクスルーを生み、「世界初」や「世界一」を数多く世に送り出してきました。それらは、現在の商品の礎となっています。



1964年10月 セイコー クリスタルクロノメーター「QC-951」

水晶時計は、電圧を加えると正確なリズムを刻む水晶片の性質を活用するものです。水晶振動子の温度特性(温度が20度変わると、2秒変化する)を解消するために従来は恒温槽が用いられていましたが、当社は精密加工技術を活かして、温度補正装置(サーバリモコン)を開発し、小型化と同時に低消費電力化も実現しました。真夏の炎天下から冬の氷点下まで、厳しい使用条件でも正確に作動することから、シリーズ商品は東京オリンピックをはじめとした世界各国の競技大会のほか、交通機関や南極観測雪上車などでも活躍しました。



電子デバイス製品

今や生活に欠かせない、携帯電話をはじめとした携帯機器や情報端末、車載機器などには、数多くの電子デバイスが使われています。デバイスの機能や性能が最終的な商品の品質を左右することもあるため、一つひとつは小さな製品でも、品質への大きな思いを込めて世に送り出しています。

携帯電話に組み込まれているエプソン製品

水晶デバイス

水晶の電気的特性を利用した製品

- 無線回路(RF回路)やGPS回路などに使用する、TCXO(温度補償水晶発振器)
- 時計機能に利用する正確な周波数を発する、音叉型振動子/リアルタイムクロックモジュール
- 飛び交っているさまざまな電波から使いたい周波数だけを通す、SAWフィルタ



液晶ディスプレイ

- 明るく見やすく、高精細・豊かな色再現性を実現する、アモルファスシリコン TFT LCD モジュール

半導体

シリコンなどの物質を使った、トランジスタや集積回路(多数のトランジスタなどを一つにまとめた電子部品)

- 低パワー・高速描画を実現する、表示コントローラ
- ディスプレイを見やすい明るさに調光する、LEDドライバ/LEDコントローラ
- 液晶を動かす回路、LCDドライバ
- 高効率なパワーマネジメントで、電池の寿命化をサポートする、電源IC



半導体事業部 IC設計部
石山 久展

携帯電話やデジタルカメラの LCD パネルを表示させるための「LCD ドライバ」の設計を担当しています。機器本体の小型化に伴って、デバイスもできるだけ小さく、しかもコストを下げる要求が高まっていますから、要望を把握するために、お客様とお会いして打ち合わせすること

も多いですね。組み込まれたドライバが不具合を起こせばお客様の商品の不具合になってしまうので、完成体に組み込んだときの視点での品質を意識して設計しています。不良品を出さないことが最優先です。



エプソンイメージングデバイス株式会社
CS・品質保証部
深山 将司

エプソンイメージングデバイスでは、携帯電話用以外にも中・小型液晶ディスプレイを扱っていますが、どの製品もお客様の商品に組み込まれた際に不具合が起きないように、徹底した信頼性試験を行っています。特に、カーナビや計器

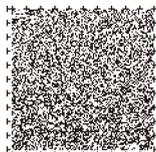
パネルなどの車載向け製品は、高温に対する耐性や振動試験など、条件が非常に厳しくなっています。お客様ごとに基準や要望を確認し、安全で快適な自動車空間づくりを支える品質を維持していきます。



1968年9月 小型軽量デジタルプリンタ「EP-101」

そろばんに代わって電子式卓上計算機が普及し始めたころ、小型プリンタの将来性に注目し、プリンタ事業の第1号として世に送り出したのが「EP-101」です。時計製造で培った精密加工技術を活かし、手のひらに乗る画期的な小型サイズながら、シンプルな構造で高い耐久性と信頼性を実現。高効率・長寿命のモータも開発し、電池で動くほどの省電力設計を形にしました。

このミニプリンタの子供(SON)たちが、世に多く出て行くようにという願いから、1975年に「EPSON」というブランドが立ち上げられました。



プロジェクター

大画面に画像や情報を投影するプロジェクター。映像の迫力を楽しんだり、大勢で見ながらコミュニケーションを図ったり、学校の授業に活用されたりと、ニーズもさまざまです。お客様がプロジェクターで何をしたいのかを徹底して探りながら、技術や商品の開発を進めています。



密閉構造で本体内部をクリーンルーム化した「EMP-6100」。ホコリやタバコの煙にさらされる環境でも活用できる



映像機器事業部 VI・CS品質保証部
塚原 栄志

エプソン全体の方針に従って、プロジェクターでも環境への配慮を進めてきましたが、それはお客様にとってもメリットのあることだと考えています。小型化は資源の有効活用のためですが、使い勝手も向上します。また、長く使える設計は、お客様がランプ交換などに費やす手間やコストを省くという価値につながります。

環境配慮のニーズは高く、一つずつ対応していくうちにエプソン商品の環境対応のレベルも上がっていったと感じます。製品含有化学物質の対応では、材料の選択で設計担当者もずいぶん苦勞をしましたが、そうした積み重ねが最後にはエプソン製品に対する信頼につながっていくのだと思います。

産業用ロボット

1981年に、セイコー腕時計の組立ロボットを開発したことが、エプソンのロボット事業の始まりです。小さな精密部品を、高精度・高効率で組み立てられるロボットは、生産工程の自動化(ファクトリー・オートメーション: FA)の実現に貢献してきました。



高精度・高速で上からの組み込み作業に向くスカラロボット



斜めや潜り込みの組立・梱包作業や立体形状に向く垂直6軸ロボット



生産技術開発本部 FA機器部
赤羽 和重

産業用ロボットは、作業をする「腕」であるマニピュレータ、制御するための「脳」に当たるコントローラ、動作の指示を与えるソフトウェアが組み合わせ性能を発揮するものです。部内での日常的なやりとりはもちろん、全員が参加しての試作品評価などで情報を共有し、共通のベースに立って仕事ができるようにしています。

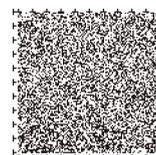
ロボットは過酷な状況で使われることも多く、同時に使い方を誤ると危険なものでもあります。設計はコンピュータ上で行いますが、お客様にどんなふうに使われているか、不具合はないか、必要なものはないかなどを知るためには、実際にお客様を訪問して現場・現物・現実を見ることも大切にしています。



1982年12月 テレビ付き腕時計「テレビウォッチ」

画像情報社会を予見し、エプソンは1970年代からパーソナル携帯機器用の動画表示可能な「アクティブマトリクス液晶パネル」の研究開発を進めてきました。デジタルウォッチ用の液晶を改良・発展させ、半導体技術や駆動・制御回路技術も組み合わせたパネルは、小型で低消費電力ながら、高解像度や見やすさで優れた特長を発揮しました。

テレビやラジオのFMステレオ放送の視聴に、時計・カレンダーの表示、アラーム、ストップウォッチ機能も搭載し、現代の携帯電話や携帯端末にも通じる技術の基盤が築かれました。



ウォッチ

時計製造により創業したエプソンは、そこで培った技術やノウハウをさまざまな商品に応用しながら事業を展開してきました。精度、製品含有化学物質などの品質への要求をクリアすることはもちろん、より豊かな時間を感じられるウォッチづくりをこれからも目指します。



電池もモーターも不要な機械式時計の自己完結性と、クォーツ式時計の高精度を併せ持つ、独自機構スプリングドライブ



ウォッチ事業部 ウォッチ生産部
上條 潤哉

匠工房で組み立てられている時計は、一つひとつ丁寧に、私たち職人の手によってつくられています。ムーブメント組立・外装取付ともに、組立工程の最初から最後までを、一人の職人が担当します。だからこそ責任を持って、匠工房では、各工程での品質向上を目指しています。

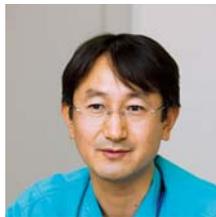
部品加工も同じ敷地(事業所)内で行われているため、製造のトレーサビリティは完璧です。最近時計関連のフェアなどで職人が組立技術を披露するとともに、お客様と直接対話する機会も増えました。お客様の興味や期待に応えていきたいですし、長く愛着を持って使っていただきたい。修理率も減らしていきたいですね。すべての工程で、技術・技能を磨かなくてはと思います。

眼鏡レンズ

眼鏡レンズは薬事法で一般医療機器に指定されており、製造には厳しい規定があります。エプソンではISO13485(医療機器に関する品質マネジメントシステムの国際規格)の認証を取得するとともに、含有化学物質への対応や製造工程での環境配慮も徹底し、安全で快適な見え心地・かけ心地・安心感を提供しています。



レンズ生地とコーティングに有機複合物を使った「SEIKO オーガテック」。レンズ素材とコート膜の熱による膨張率や変形に伴う伸縮性が同じであるため、熱クラック(ひび割れ)や変形によるクラックが発生しにくい



光学事業部 光学CS品質保証部
上原 教昭

眼鏡はコーザーと一緒にさまざまな環境に移動します。極地やアルカリ成分の強い温泉などでも眼鏡をかけていたいというニーズや、夏の車内への置き忘れなど、幅の広い使用環境を想定しなければなりません。実験室でも各種の試験を行いますが、現実の環境の複合的な負荷を知るために、眼鏡をかけて出かけ、評価することもあります。

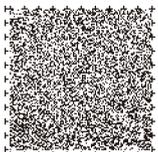
使用感や軽さに対するニーズは、近年ある程度満たされてきました。今後はメンテナンス性や劣化への耐性が求められるようになるでしょう。プラスチックレンズはコーティングによってキズや汚れ、衝撃、紫外線などに対する機能を付加しますから、より高機能で強いコート膜をお客様に提供できるよう、さらなるチャレンジが必要だと感じています。



1993年3月 超小型自律走行ロボット「ムッシュ」

1991年のマイクロ・メカニズムのコンテストに出場させるべく始まったのが、世界初の1cm角マイクロロボットの開発でした。駆動部、CPU-IC(頭脳)、電源部には「省エネ化」「コンパクト化」「高機能化」の技術を盛り込み、ウォッチ用のICや水晶振動子も利用し、これらに光センサーを組み合わせ、光源に向かって進む設計がなされました。

ワイヤレスで自律自走し、電力は充電式という性能はもちろん、昆虫をイメージしたデザインも話題に。エプソンのマイクロメカトロニクス技術追求の一環として、その後も小型ロボットの開発は続けられました。



第1回 製品安全対策優良企業経済産業大臣表彰 大企業製造・輸入事業者部門 銅賞を受賞

製品安全に関わる社会への関心が高まるなか、経済産業省は、消費生活用品の製品安全対策に積極的な企業を公募・審査し「製品安全対策優良企業」として毎年表彰する制度を発足しました。

第1回にあたる2007年度、当社は「大企業製造・輸入事業者部門」で銅賞を受賞しました。

受賞のポイント

- QCM(Quality Crisis Management)システムによる市場製品事故情報収集、社内伝達体制の構築
- 燃焼試験、シックハウス物質などの製品評価施設の設置による評価対策の実施
- 製品事故原因解析施設の設置と専門技術者の育成



授与された盾

エプソンの「お客様視点」に必要なものとは？

消費者の視点からCSRの支援・促進に取り組んでおられる、社団法人 日本消費生活アドバイザー・コンサルタント協会 常任理事の古谷由紀子氏にお話を伺いました。

製品安全対策優良企業表彰の受賞について

受賞おめでとうございます。御社の「お客様を大切に」という経営理念が製品安全対策に結実されていることが高く評価されたのだと思われます。今後も安全性向上のための品質に取り組むことで消費者からの信頼を獲得し続ける企業であることを期待いたします。

「お客様視点」をより明確に

御社のお話を伺うまでは、取り立てて“エプソン”を意識していませんでした。つまりエプソンの理念や取り組みがメッセージとしては伝わっていなかったということになるのかもしれませんが。経営理念にある「お客様を大切に」についても他社との違いが見えません。内容を明確にしてエプソンらしく語ることで、消費者に企業姿勢が伝わるように思います。製品安全やお客様対応についても、さらに消費者利益や消費者の情報格差など消費者に配慮することによって消費者の安心につながっていくように思われます。

「お客様満足」の中身を具体化して検証していくことが必要

企業ではよくCS(お客様満足)を目標にしますが、お客様の

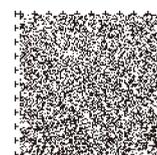
要求すべてを聞くことが満足の中身ではないはずです。「お客様を大切に」をメッセージに留めることなく、どのような理念で、どのような満足を追求しようとしているのか、またその理念は商品・サービス、パンフレット、さらには事故情報の情報開示などに実現されているのかを検証し、「お客様満足」を深めていただければと思います。

対立ではなく問題解決に向けて協働の取り組みへ

消費者が多様化するなかで企業と消費者のギャップは拡大するばかりですが、そのギャップを縮める努力とともに、互いに協働して問題解決の取り組みをしていく時代になってきています。今回の対話が持続可能な未来のために、ともに力を尽くしていくステップになっていくことを期待します。

古谷 由紀子氏

社団法人 日本消費生活アドバイザー・コンサルタント協会 常任理事、消費者志向MS特別委員長、個人情報特別委員長。1988年に経済産業大臣認定 消費生活アドバイザーの資格を取得。CS経営、コンプライアンス経営を中心としたコンサルティング活動を行う。





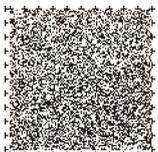
特集2: エプソンの「人」づくり

エプソンの原点である「ものづくり」を支えるため、「見えざる資産」=「技能とノウハウ」を伝える「人(人財)」づくりに取り組んでいます。

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などとは違い、熟練技能者の持つスキル、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しまいます。そしてそれは実践を通じ、先輩技能者の背中を通して、体で覚えなければ身に付かないものでもあるのです。製造拠点が海外へ移転し、製造現場を知らない技能・技術者が増えた

90年代以降、この“見えざる資産”の継承と蓄積はエプソンのみならず、日本の製造業が抱える共通の課題でもありました。エプソンは、この重要な資産を次世代に伝承していくため、2002年に「ものづくり塾」を開設しました。エプソンが誇る“現代の名工”をはじめとする熟練技能者たちが、「ものづくりの技」だけでなく、「エプソンの商品を創り出す精神」を実践的な訓練を通して教育しています。エプソンにとって「人」づくりは、創業以来変わらずに、その原点である「ものづくり」を支える最も重要なテーマの一つなのです。



エプソンを支える「人」たち

現代の名工から技能五輪金メダリストへ 受け継がれる「匠の技」

技能を極め、さらに努力と前進をやめない“匠”の域に達した熟練技能者から、世界を舞台に活躍し、未来を担う若者まで、エプソンはさまざまな人財によって支えられています。2007年度は、37年間技能を磨き続けた生産技術開発本部の酒井貞明が厚生労働省による「現代の名工」に選定されました。一方で、畑弾手が2007年ユニバーサル技能五輪国際大会で金メダルに輝くなど、エプソンの人財は対外的にも高く評価されています。

技術を極め、伝承する現代の名工

卓越した技術を持ち、産業の発展に寄与した人物を厚生労働大臣が表彰する制度「平成19年度卓越した技能者（現代の名工）」に選定された酒井貞明。1970年の入社以来、ウォッチやプリンタ、光学、水晶などさまざまな事業の製造装置開発に携わり、当社の生産技術を支え続けています。また、技能を体で覚え、社内の各分野のプロによる団結力でものづくりに挑戦してきた実体験を活かし、技能五輪の指導者やセイコーエプソングループ技能認定競技会の認定基準部会委員長を務めるなど、技能

ものづくりの精神の伝承に積極的に取り組んでいます。



現代の名工 機械器具組立工
生産技術開発本部
酒井 貞明

師に学び、チャレンジを続ける未来の匠

2007年11月、世界各国の若者が技術を競う第39回技能五輪国際大会に日本代表として出場した畑 弾手が金メダルを獲得しました。出場したのは、機械、加工、空圧・電気回路作成、プログラミングを行い、仕様通りに機能するように組立て調整する技術を競う「ポリメカニクス」という、広範囲な技能と知識が必要とされる種目でしたが、群を抜くスピードと精度で他国の選手を圧倒し、完璧なできばえで堂々の受賞となりました。「ものづくり塾」の技能道場において、技能五輪のためのさ

まざまな技を、熟練の技能者たちから実践を通じて学んだ成果の一つといえるでしょう。



生産技術開発本部
畑 弾手

歴代社長の言葉にみるエプソンの人づくり

セイコーエプソンは創業以来、地域に根ざし、人を大切にすることを理念として企業活動を行ってきました。それは、創業から現代にいたるまで、歴代のトップの言葉に如実に表れています。



“誠実であれ”～地域を愛し、 社員を愛した言葉が すべての出発点

山崎 久夫(就任期間: 1959.6～1963.4)

家業の「山崎時計店」を母体に第二精工舎の出資により1942年に「大和工業」を設立。工場長として戦時下の製造を指揮し、第1号機「婦人型腕時計」の生産を皮切りに、完成品の製造に成功。諏訪精工舎設立後、代表に就任。ジャイロマーベルやグランドセイコーをはじめ歴史的ウォッチの創出に貢献し、セイコーエプソンの基盤を築いた。

「この山崎、体を投げ出してやる覚悟である。全員一致協力し、必ずこの地に時計工業を植えつけて欲しい。」

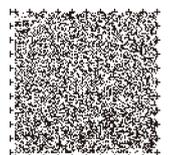
1946年 社内報より

「人間は一生勉強しなければならない。そして一步人より先んじて死ぬまで勉強せよ。誠実であれ。」

婦人用5型腕時計完成祝賀記念会にて

「「場長」(山崎社長)はまた、人間についての関心が深く、よく人を見抜き、人を評価することに長じていた。」

山崎代表取締役追悼号より



ものづくり塾

ものづくりは人づくり、人は実践を介して育てる

ものづくり塾は、(1)現場実践型の育成—座学より実践、(2)全体底上げ型人材育成—現場を知り、総合的に見ることができる人材育成、(3)匠の伝承と固有技術の追求—熟練者のさらなる進化、匠の技と心の継承、の3つを柱に人材育成を進めています。組織としては4つのグループに分かれており、人材育成総合企画を策定し、さまざまな実践型研修を企画・推進する「研修推進グループ」と、技能・技術者育成を目的とする3つの“道場”「先端技術道場」「設備保全道場」「技能道場」で構成されています。

研修推進グループ

ものづくりにおいて伝承していかなければならないのは、技能だけではなく、現場の視点から全体マネジメントや管理技術のノウハウを事業部、関係会社に至るまで共有する必要があります。研修推進Gでは、管理監督者、中堅若手技術者・海外赴任前・生産管理・品質実践研修から新入社員研修に至るまで、さまざまな実践研修プログラムを実施しています。例として新入社員研修では、製造業のエプソンで働く心構えとして、全員に「ヤスリかけ」を体験してもらい、「一心不乱にやりきる」「仕事の基本の大切さ」を体得してもらっています。中堅・若手技術者研修では、海外現法で製造ラインに入り、現場の問題点を認識し、改善を実施する研修を行っています。また、社内だけでなく、社会貢献として、公的機関や各種団体、高校の先生、生徒の学外研修などの受け入れも行っています。

先端技術道場

エプソンのみならず日本の多くの製造業において、技術者は事業の拡大と多様化、業務の細分化・専門化、製造現場の海外移転の拡大などさまざまな要因により、限られた視野でしかものづくりを見られない状況に陥っていました。先端技術道場ではエプソンのDNAである、「ものづくりにおける創造と挑戦」の精神を体現する技術開発において、総合的な見地でものづくりを推進できる技術者が必要であることを認識し、一貫したものづくり体験研修を行っています。具体的には技術系大卒新人のなかから毎年10人程度が配属され、2年間にわたって、技術者としての基礎を一貫した体験研修から学びます。

例えば「メカトロ研修」では、設定された納期とコストのなかで、自らのアイデアをもとに、機械ユニットを設計し、自ら部品加工・組立て・プログラム作成を行い、動作までさせる研修が行われます。コスト、品質、納期というものづくりの基本を体験させることで、実践型の技術者育成を目指しています。



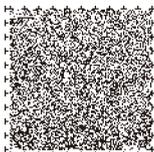
“信頼されながら リーダーシップをとる”

中村 恒也(就任期間: 1987.6~1991.6)

1944年に第二精工舎に入社し、翌年諏訪工場へ転勤。1963年に諏訪精工舎取締役、1969年には信州精器代表取締役就任。1978年から代表取締役として事業を運営し、1987年に社長就任。在任中はフロンレスへの挑戦、および「経営理念」制定など、さまざまな施策により、信頼経営・先行経営に取り組んだ。

「部下から見て、上司というのは尊敬できる存在でなければいけないし、リーダーシップを発揮できなければいけません。信頼されながらリーダーシップを発揮できているということが原点にあり、部下はそれによってどんどん伸び、結果において総合力が発揮され、その上司は評価されるわけです。」

社内報 1991年2月号





設備保全道場

設備における保全技能の蓄積と伝承を目的とし、製造現場のキーマンの育成を視野に入れた保全支援活動を行っています。実践を基本とし、現場で実際に稼働している生産機械を分解、組立、調整し、機械修理やメンテナンスの指導をしています。海外からの実習受け入れや、現地法人へ出向き指導することもあります。「やって見せて」「やらせて見せて」「実機で訓練」という実践研修により、スキル評価・トレーナー認定などを行っていますが、言葉の壁や勘所を定量的にとらえるため熟練の技を動画にししたり、トラブル対応検索ナビシステムの導入も行っています。また、一般社員に対しても、メカトロ研修・電装技術員をはじめとする機械・電気関係の研修・指導を行っています。



技能道場

エプソンが創業以来蓄積してきた超精密加工技術の伝承を目的に、製造現場の技能者が参加できる「基礎技能研修」や、選抜された社員に対し、徹底的な特訓を施す特別研修などを実施しています。若手技能者育成では、短期間でハイレベルの技能を習得する手段として、技能五輪への挑戦を行っており、さらにその技能を軸として製造現場基幹要員となるためのプログラムも用意されています。

また、エプソンのものづくり力強化のための技能認定競技会は1973年から31年の歴史を誇っており、年間100種目以上を実施しています。毎年世界各地から約2,000名がチャレンジし、その延長としてこれまでに約4,000名の国家技能検定取得者を輩出しています。さらに、自社の新入社員研修のほかに、協力会社や、地域の中小企業の新入社員の研修の受け入れも行っており、やすりがけなどの実作業を体験することによりものづくりのDNAの伝承に努めています。



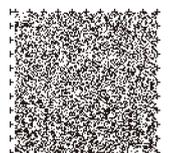
経営理念の根底には常に「信頼経営」がある

安川 英昭(就任期間: 1991.6~2001.3)

1955年入社。1976年に諏訪精工舎取締役役に就任し、1991年から代表取締役社長を務める。在任中はフロンレス、塩素系有機溶剤使用全廃の達成や経営方針の改訂からインクジェットプリンタの創出などに貢献。

「新・経営理念の根底にあるものは『信頼経営』というのが私の基本的な考え方で、そこからすべてを考えてきました。①誰と信頼関係を結んでいかなければならないのか、ステークホルダーを明確にすること、②具体的な信頼の形は何か、そして③そのために何をしなければならないのか、だと思っています。」

社内報1999年6月号



結集された技の極み

エプソンのものづくりを支える 技術への“創造と挑戦”

エプソンのものづくりは、常に未知のものに挑み、創造性と革新性のあくなき追求によって支えられています。それは、先輩から後輩社員へ、脈々と受け継がれているエプソンの遺伝子といっても過言ではないでしょう。2006年に発表された「クレドール スプリングドライブ ソヌリ」は、まさにこのようなエプソンの匠たちの技と想いが結実した歴史的な商品なのです。



年間わずか5本。匠の技の粋を集めた 世界最高峰の時計・ソヌリ

「クレドール スプリングドライブ ソヌリ」は、毎正時に鐘を鳴らし、音で正時を知らせる「ソヌリ機構」を搭載している複雑機械式腕時計。エプソンの誇る現代の名工、塩原研治(技能五輪の世界大会で優勝した時計職人で、黄綬褒章受章者)をはじめとする技術者陣や研究者らが開発にあたりました。専任の熟練した職人がつくり込む希少品で、通常の機械式の約3倍にも達する約600点の部品を使い、組立だけでも約1ヵ月間を要します。電池を使わない手巻き式で、ぜんまいで駆動する機械式であ



りながら、エプソンが独自開発した技術「スプリングドライブ」を投入し、クォーツ並みの精度を実現しました。

塩原 研治

「ソヌリは、部品に求められる精度が格段に高いので、図面どおりに部品が仕上がらない。だから、部品を一つずつ手作業で仕上げ、作動を検証していく。17世紀の時計師たちと対話しているような、私にとっての至福の時間でした。苦しいけれど、楽しかったですね」

「創造と挑戦」エプソンの 遺伝子が開いた未知の領域

“日本にしかつくりたくない、音で時を告げる複雑腕時計をつくりたい”。エプソンの茂木正俊というひとりの技術者が抱いた夢から始まったこの複雑腕時計の開発ですが、そこには“腕時計のなかで御鈴(おりん)を鳴らす”独創的なソヌリ機能とともに、心臓部である調速機構に1999年にエプソンが開発したスプリングドライブが採用されています。ソヌリは、1942年に設立以来、1960年の国産機械式腕時計の最高峰「初代グランドセイコー」[スプリングドライブ]など、世界の時計技術のトップを



走り続けてきたセイコーエプソンの技術陣が、匠の技と、ものづくりの精神を伝達し続けたからこそ実現したともいえるのです。

茂木 正俊

「技術的には壁の連続でしたが、世界屈指の時計師である塩原さんが、機構のアイデアから部品の感覚、部品の製造誤差に至るまで一緒に考え、悩んでくれました。塩原さんの協力と熟練の手なしにこの複雑な腕時計の設計は不可能だったのではないのでしょうか」



個性を発揮することで 意見の食い違いがあってもいい

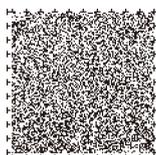
草間 三郎(就任期間: 2001.4~2005.3)

1963年入社。1990年より取締役を務め、2001年から代表取締役社長を務める。社長就任後から業務改革や調達改革プロジェクトなど

自ら変革の旗手となり、より強いエプソンを目指して独自の経営手腕を発揮した。

「当社には一人ひとりが優秀で、優れた能力を持ち、各々個性も強く、きちんとした考えを持っている社員が揃っています。ですから最初のうちはそれぞれが個性を発揮することで、意見の食い違いや討論があっても良いと思います。むしろ、それがなくなるとは、エプソンらしさはないですね」

社内報2001年9月号



「ユーザー視点のものづくり」

地域とともに、子供たちに「ものづくり」の精神を伝えるために

将来の産業を担う子供たちの職業意識を醸成し、社会で活躍できる人材育成を目指してスタートしたのが「諏訪版キャリア教育」です。そのプロジェクトの一環として、エプソンインテリジェンス(株)が提案したのは「ユーザー視点のものづくり」教育で、2005年から民間コーディネータとして諏訪市教育委員会と共同で取り組んでいます。地元企業、地域の匠とも連携し、テキスト、指導書、ワークシートなどの制作や、学校の先生への講習会の実施、授業を支援する地域の匠や企業のサポーターの認定、制度化、公開授業の参観アドバイスなど支援しています。コーディネータとしてプロジェクトを推進した河野満はこのプロジェクトの意義を「学校時代の図画工作の授業など、従来のもので学習の場は、自分のためのものをつくるという観点でしか行われていませんでした。“ユーザー視点のものづくり”教育は使う人の要望を聞いてものをつくり、使ってもらって感想を聞くサイクルを身に付ける、というところにポイントがあるのです」と語っています。



中学3年生 公園の東屋製作



小学校6年生 ベンチ製作



技術教育サービスグループ
河野 満



小学校3年生 ランプシート製作



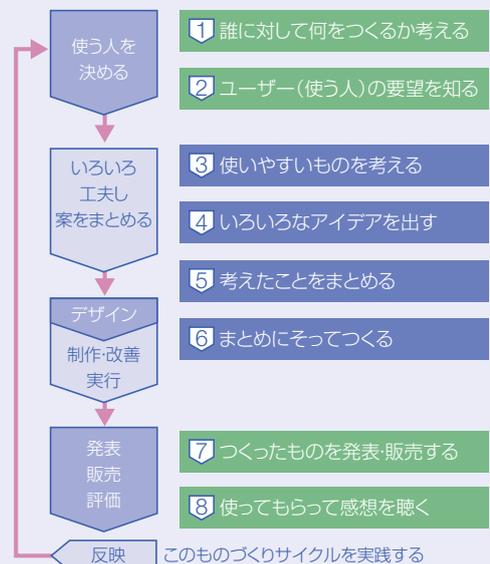
ものづくり大賞授賞式

ユーザーの立場に立ったものづくりの本質を伝える

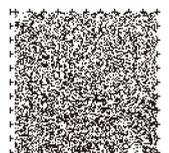
この教育では、ターゲットとなる人の要望を聞き、その要望に沿ったアイデアを出し、つくり、そして、実際に使ってもらってフィードバックをもらう。正にユーザーとのやりとりを積み重ねることで改善、改良を重ねていく、ものづくりの本質を体験するものです。作品を諏訪圏工業メッセで展示し、ショップで販売することにより、ターゲットが一般の人たちへと広がりました。現在、ある中学校では、同じ市内の障がい児童通園施設から要望を聞き、アイデアを出しながら東屋(あずまや)をつくってプレゼントするといったことも行われています。

当初は「教育現場に企業の考え方を持ち込むのはどうか」といった声もありましたが、プログラム内容の着実な成果が共感を呼び、現在では諏訪市内11の全小中学校で行われており、近隣の岡谷市や箕輪町での導入も進んでいます。この「ユーザー視点のものづくり」教育活動は、経済産業省の「第2回ものづくり日本大賞」青少年支援部門の最高賞にあたる「経済産業大臣賞」を受賞しました。この賞は、若者のものづくり人材の育成支援に積極的に取り組んでいる企業、NPOなどが対象となっています。エプソンインテリジェンス(株)では、今後も教育委員会、各学校や関係行政機関との連携を深め、「ユーザー視点のものづくり」の普及に貢献していきます。

■ ユーザー視点のものづくりの教育の流れ



※図の1、2と7、8は、エプソンインテリジェンス(株)が提案したユーザー視点のものづくりのポイント





特集3: 地球温暖化防止に向けたエプソンの想い

エプソンは、2050年に向けた環境活動における長期的な指針として「環境ビジョン 2050」※を策定し、その具体的なシナリオについて検討をすすめています。

※ 2008年6月欧州グリーンウィークにあわせてベルギーのブリュッセルにて発表しています。

環境ビジョン 2050

エプソンは、地球の環境負荷許容量*1を認識し、世界の誰もがその許容量を等しく分け合うものと考え、2050年に向けて“商品とサービス”のライフサイクルにわたるCO₂排出を10分の1にすることを目指します。あわせて、生態系の一員として、地域社会とともに生物多様性*2の修復と保全を行います。

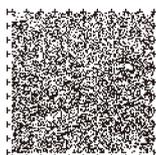
この「環境ビジョン 2050」を実現したエプソンの姿を次のように描いています。

1. 商品のライフサイクルにわたるCO₂排出が10分の1となっている
2. すべての商品が、再使用・再利用による資源循環の環*3のなかに組み入れられている
3. エプソンの直接排出するCO₂が10分の1、かつCO₂以外の温室効果ガスの排出がゼロとなっている
4. 生態系の一員として、地域社会とともに生物多様性の修復と保全を行っている

※1 環境負荷許容量 環境容量のこと。環境負荷物質(環境を劣化あるいは汚染する物質)の収容力を指し、環境を損なうことなく、受け入れることのできる人間の活動または環境負荷物質の量を表す。

※2 生物多様性 多様な生物が、それぞれ多様な関係を持ちながら存在していること。

※3 資源循環の環 商品のために投入した資源を繰り返し、次の商品に再使用、再利用することによって、新たな資源の投入を減らしていく仕組み。



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

対談：持続可能な地球を支える、商品やビジネスのあり方

「環境ビジョン 2050」を実現するために、これからのエプソンに何が必要なのか。環境ジャーナリストで、ジャパン・フォー・サステナビリティ共同代表の枝廣淳子氏と当社業務執行役員*・経営戦略室長の酒井明彦が語ります。



2050年までの長期戦略を策定

枝廣 京都議定書の第一約束期間が始まり、いよいよ気候変動対策への取り組みは待たなしです。2050年ごろまでに、世界の温室効果ガス排出量を半減させないと、今世紀末には気温や海面の上昇などで、危機的な状況になるため、長期的な目標と取り組みは重要です。

酒井 現在の私たちの環境施策では、世界の動きに対応しきれなくなっており、企業も長期にわたる環境戦略の策定が必要という認識を持っています。そのために環境ビジョンを策定しています。具体的な施策指針として、まず、環境負荷を世界最小とした商品とサービスの創出、次にエプソンが直接与える環境負荷の削減、さらに生物多様性の修復と保全が柱です。商品でいえば、例えばプリンタやプロジェクターの使用期間を今より延ばす、使い終わった商品は回収して再利用・再使用して循環させることなどを検討しています。

枝廣 そのとき必要なのは、2050年にエプソンがどうかたちでビジネスをし、何をもちて利益を上げているのかというシナリオではないでしょうか。2050年の社会の姿を描き「そのなかで売られているエプソンの商品はこういうもので、こう使われている」というビジョンが必要ですね。現在皆さんが工場や研究開発で取り組んでいる活動も、そこにつながっていくものがきっとあるのではないかと思います……。

酒井 2007年度は、実際にどのような取り組みが社内で行われているか、情報を集める段階でした。2008年度はその具体化に取りかかります。

社会の手本となるビジネスモデルを

枝廣 単純に考えれば、プリンタが10倍長持ちするようになったら、10分の1しか売れなくなる。だからそれで回るビジネスモデルをつくっておかないといけませんよね。

酒井 あるいは、商品の寿命は今と同じだとしても、消費電力を10分の1にする選択もあります。

枝廣 プリンタやプロジェクターは「イメージング」を実現す

る商品です。しかし現実には私たちは「イメージング」の手段の一つであるプリントへの依存があり、紙を使用しています。紙の使用を減らせるような解決策が「サービス」として提供できれば、新しいマーケットが広がるんじゃないでしょうか。

酒井 基本はプロジェクターで見せて、必要なところだけ紙を打ち出せるような商品も出てくるかもしれませんね。

枝廣 ビジネスモデルを変えることによってこの戦略が達成できるんだということを、もっと前面に出したらいいでしょうか。

酒井 ビジネスモデルを変えていくことの重要性はよくわかります。そのうえで、メーカーとしてはやはり、CO₂を10分の1にする技術開発にもこだわりたいと思っています。

ものづくりのあり方も大きく変わる

枝廣 鳥取の液晶パネル工場を見学させていただいたのですが、クリーンルームのエネルギー負荷が大きいことがよくわかりました。でも減らすためにできることはたくさんあるという気がしました。

酒井 これからは多品種を小ロットでつくるというように、ものづくりも大きく変わってくると思います。そうした流れも踏まえて、クリーンルームも含めた生産システムのあり方を考えていかなければいけないと思います。

枝廣 エプソンの環境戦略は、これからの社会を考えた真摯な思いによってつくられたものになっていると思います。地球のことを考えていますという思いやメッセージを社会に対してうまく伝えてほしいですね。

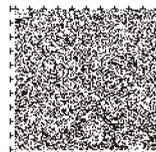
酒井 伝え方は重要ですね。多くの人の参画を得ながら、これからどのような打ち出し方をしていくか検討します。

枝廣 エプソンだけがCO₂削減を達成しても、地球全体に与える直接的な影響は小さいでしょう。しかし他社も見習うようなビジネスモデルを創りだし、活動を行うことで大きな波及効果(間接影響)が出てきます。そのためのリーダーシップを期待しています。

枝廣 淳子氏

NGO ジャパン・フォー・サステナビリティ(JFS)共同代表。東京大学人工物工学研究センター客員研究員。中央環境審議会21世紀環境立国戦略特別部会委員、環境ビジネスウィメン懇談会メンバーなど務め、環境ジャーナリスト・翻訳者として活躍。著書に『地球のためにわたしができること』(大和書房)、『なぜあの人の解決策はいつもうまくいくのか?—小さな力で大きく動かす! システム思考の上手な使い方』(東洋経済新報社)などや、翻訳書『不都合な真実』(アル・ゴア著、ランダムハウス講談社)、『成長の限界 人類の選択』(ドネラ・メドウスほか著、ダイヤモンド社)、『大金持ちをランチに誘え! 世界的グルが教える「大量行動の原則」』(ダン・S・ケネディ著、東洋経済新報社)、など多数。

*酒井 明彦は、2008年6月当社取締役就任。



積み重ねてきた環境活動

1980～90年代
フロン全廃

1988年、生産工程からのフロン全廃を宣言
1992年、世界に先駆けてフロンレスを達成



社内啓発用に作られたポスター

使用量増加のなかでフロンレスを選択

1930年に冷蔵庫の冷媒として開発され、無色無臭で科学的にも熱的にも安定なことから、夢の化学物質と呼ばれたフロン(クロロフルオロカーボン=CFCs)は、冷蔵庫やエアコンの冷媒、スプレーの噴霧剤、ウレタンフォームの発泡剤などに用いられ、半導体など精密部品の洗浄剤としても欠かせないものとなっていました。

1980年代、エプソンは洗浄用有機溶剤は人体に害をおよぼすという理由で、意図的に有害有機溶剤の代替として、高価なフロンの導入を進めてきていました。

ところが、放出されたフロンがオゾン層を破壊することが1970年代半ばに指摘され、1985年には「オゾンホール」が南極上空で確認されました。オゾン層が失われると有害な紫外線が直接地上に降り注ぎ、皮膚ガンを引き起こしたり、生態系に有害な作用をおよぼします。

そのため、1987年にはフロンの生産・消費を規制するためのモントリオール議定書が採択され、翌88年には日本も議定書を批准し、オゾン層保護法を制定して、フロンの削減に乗り出しました。

こうしたなか、1988年8月エプソンはフロンレス企業への挑戦を宣言し、1993年を目標にHCFCなどの代替フロン類にも頼らない、文字通り「フロン全廃」に向けて全社一丸となった取り組みを開始しました。

エプソンではプリント基板や表示素子、プラスチックレンズ、時計などの精密部品の洗浄にフロンを使用しており、その使用量は毎年20～30%の割合で伸びていました。当時の国内20事業所のうち18事業所でフロンを使っており、現状の製造工程を継続する限り今後もフロンの使用量増加は避けられないという状況だったのです。

地道な改善や創意工夫を積み重ねて

フロンに依存しない製造工程を開発しない以上、企業としての発展は望めないという認識から削減ではなく、フロン全廃という目指す方向を明確にしました。

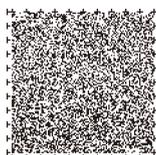
それは困難な挑戦でしたが、フロンレスを新技術開発のチャンスとしてとらえ、対策に取り組みました。ただ、その内容は洗浄工程を見直し、無洗浄化や水洗浄への切り替えなど地道な改善や創意工夫の積み重ねでした。

こうした取り組みが功を奏して1988年度に1,400トンだったフロンの使用量は、89年度には700トン、90年度には300トン、91年度には90トンと削減のスピードを速め、92年10月にはとうとう目標を1年5ヵ月も前倒しして、フロンレスを達成できたのです。

トップの決断と全社一丸の取り組み

さらにフロンに留まらずトリエタンや四塩化炭素、ほかの塩素系有機溶剤についても引き続き全廃に向けて取り組みました。国内での成果は順次海外現地法人や協力企業にも技術移転されました。加えて、「地球規模の問題に対しては競争よりも協調第一」を基本姿勢に、達成した技術・経験を積極的に公開しました。

フロンレス達成のポイントは二つ。フロン全廃を決断した当時のトップ(代表取締役社長・中村恒也)が明確に決断したこと、そして一部の技術者だけでなく全社員がその目標に向かって取り組んだことです。中村の後を継いで社長として活動を指揮した安川英昭は、「取るべき方策が明確であれば全社運動を起こす必要はなかった。わからないからこそ明確な目標を掲げ、そこに思いもかけない数々の創意工夫が生まれた」と語っています。



1990～2000年代 中国での活動

エプソングループ全体で
同一基準の環境活動に取り組む

海外への工場移転・進出の本格化

1990年代の産業のグローバル化が本格化するなか、エプソンでも中国をはじめとする海外に工場の移転・新設を進めました。特に1990年代後半以降は中国工場の生産比率が高まり、海外製造現法でのCO₂や廃棄物の削減が急務となってきました。一方、製造現法立地国の環境基準が異なるなかで、市場側ではEUのRoHS指令のように、製品に含まれる化学物質などの規制が強化されるようになってきました。こうした背景から、エプソンでは、1998年制定の環境総合施策に則り、国内と同一目標の環境活動をグローバルに展開してきました。

省エネルギー・ゼロエミッション・ 化学品管理

なかでも、中国はプリンタ、プロジェクターの完成品や液晶表示体、水晶発振器などの電子デバイスを生産する製造現法の拠点多いことから、エプソンの環境活動にとっても重要な地域と位置付けてきました。中国製造現法における環境施策は、①省エネルギー、②ゼロエミッション、③化学品管理を3つの柱としています。

省エネルギー活動については、まずは日常管理を強化すべく、照明の最適化を世界同一基準で行いました。また空調管理を目的に、作業上、常にドアを開けておく必要がある部屋には、透明な細長いシートを出入り口に掛け、作業効率を妨げることなく、空調管理ができるようにしています。

このように、日常管理の強化に始まり、生産設備における断熱対策、エア漏れ対策、基礎設備におけるインバータ制御や台数制御に取り組み、2004年以降は省エネ照明器具の導入、省エネ成形システム、局所クリーン

化、廃熱の再利用や燃料転換などへと対策を深化させてきています。

また、ゼロエミッション活動では、日本と同レベルの廃棄物リサイクルを行うため、パートナー企業を選定するにあたっては、廃棄物が確実に資源化されているか、リサイクルプロセスのなかで環境汚染や事故が起こらない仕組みになっているかなどを、現場で確認しています。

そのほか、化学品対策としては、液晶使用量の削減、RoHS指令対応などに取り組んできました。



1本1本消灯できる蛍光灯

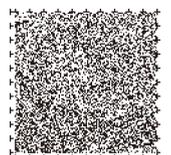


室内の温度を逃がさないビニールのカーテン

日本から世界へ、海外拠点から日本へ

各現地法人における環境施策は、基本的には日本で実施し成果のあったものを実施します。しかし条件が異なるため、現地に合わせた展開や独自の施策も試みます。そこでうまくいけば今度はこれをほかの国でも実施するという形でさらに展開していきます。現地法人での改善ノウハウは一年以内に、グローバルにエプソングループ全体に広がります。今では海外拠点・工場で競争的に環境対策に取り組むという好循環も生まれてきました。もちろん現地法人の取り組みが、日本国内にフィードバックされることもあります。

環境への取り組みは、すべての社員が関わることができ、コスト削減にも結びつくことから、ものづくり企業にとって大切な、改善へのモチベーションや現場の一体感を高めることにもつながっています。



未来につながるさまざまな技術

これまでの活動の積み重ねの
うえに始まる新しい挑戦

未来を変える マイクロピエゾテクノロジー

ノズルからインクを紙に吹き出させてプリントするのがインクジェットプリンタの仕組みです。エプソンの「マイクロピエゾテクノロジー」は、電気を通すと変形する「ピエゾ素子」を利用して、機械的圧力でインクを吐出させます。マイクロピエゾ方式は機械的な力を利用する構造のため、非常に精密につくる必要があります。それを実現したのは、エプソンの高度な精密加工技術です。

マイクロピエゾ方式は、①インクの液滴サイズや着弾位置などを精密に制御でき、②吐出できるインクの種類が広く、③プリンタヘッドの耐久性が高い、という特長を持つことから、家庭用プリンタのようなコンシューマ商品のみならず産業用など幅広くその応用展開が可能です。

例えば、テキスタイルの加工や大画面液晶テレビのカラーフィルタ、回路基板の製造など製造技術分野にも応用範囲が広がっています。

さらにエプソンでは、独自開発した「薄膜ピエゾ素子」を利用した新世代マイクロピエゾヘッドを開発し、ピエゾ方式としては世界最高となる360dpiの高密度ノズル

を実現しました。このヘッドによりプリンタのさらなる高速化や小型化が可能になりました。

「マイクロピエゾテクノロジー」は材料の利用効率が高く、生産効率を高めながら、エネルギー消費や廃棄物の大幅な削減が可能になります。大きくかつ多くのエネルギーを消費するこれまでの工場から、コンパクトでエネルギーを消費しない「デスクトップファクトリー」へと、産業の未来を根本から変える可能性のある技術です。まさにエコノミーとエコロジーが両立する「環境と調和する工場」を実現します。

「マイクロピエゾテクノロジー」の特長は、芸術・文化の世界でも活かされるでしょう。プロの写真家や芸術家が要求する高画質をクリアする高い再現性は名作の復元にも応用できるなど、さまざまな可能性を秘めています。

■ 新世代マイクロピエゾヘッドと従来モデルのサイズの比較



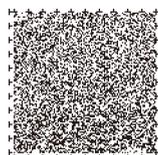
実用化された インクジェット・ミニラボシステム

従来の化学プロセスによる写真プリントから、インクジェット方式の写真プリントへ、フォトラボのあり方を大きく変えるのが2007年に発売したミニラボシステム「クリスタリオ イージーラボ」です。既存の現像装置とほぼ同等の性能でありながら、専有面積はわずか0.5m²。デジタル時代になっても高画質で紙にプリント

したいというニーズに応え、お店のビジネスチャンスの拡大にもつながる商品です。



クリスタリオ イージーラボ



「省」を極める技術を あまねく社会へと広げる

エプソンメソッドを無償提供し PFCガス削減を支援

半導体の洗浄やエッチングなどの工程で用いられるパーフルオロカーボン類(PFC)は、温室効果ガスとして京都議定書の削減対象となっています。しかしPFCガスは計測そのものが困難とされてきました。2000年にエプソンはFT-IR(フーリエ変換赤外線分光光度計)を用いて、PFCガスのより簡便で正確な算出を可能とする「エプソンメソッド」を開発しました。これにより、PFCガス排出量の正確な把握が可能となり、さまざまな改善活動を通じた大幅な削減を実現しました。

エプソンメソッドは特許を取得していますが、エプソンではPFC排出削減に取り組む企業を支援するため、一定条件のもとでその無償使用を許諾しています。また、さらなる改良のためにほかの企業や研究組織の方々からの提案もお待ちしています。

グローバル環境会議で カーボンオフセットを実施

エプソンでは、環境総合政策を達成させるための重要事項を審議し、方向付けを行うためのグローバル環境会議を毎年開催しています。2007年度の会議は12月13日、14日の2日間にわたり長野県諏訪市の本社で行われました。環境をテーマにした会議の性格を考慮、海外からの参加者が飛行機を利用することで発生するCO₂の排出相当分について、カーボンオフセットを行いました。カーボンオフセットは、事業活動や乗物の移動などで発生したCO₂を、植林や自然エネルギーの開発・購入などに寄付するなどして相殺することです。

海外現地法人からの出席者35名の航空機利用に伴うCO₂排出量は約37トンで、これを相殺するため日本自然エネルギー株式会社が扱うバイオマス発電による6.7万kWhのグリーン電力証書を購入しました。

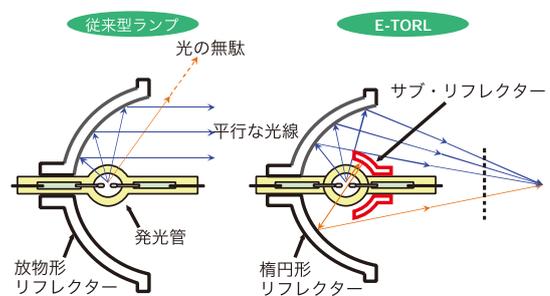
光利用効率を高めた新設計で 小型・高輝度化を実現

ビジネスプロジェクターの活用シーンが、オフィスに限らず教育施設などにも広がりつつあることを受け、エプソンでは、プロジェクターの軽量化・高輝度化に取り組んでいます。

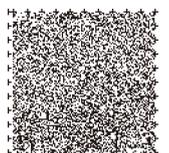
エプソンが独自に開発したE-TORLは、光利用効率を高めた、新設計のランプです。従来モデルでは放物型だった反射板を、E-TORLでは楕円形に置き換え、対の反射板を付加しています。この新設計により、従来品では無駄に放射されていた光を有効利用できるようになり、集光率を最大で20%向上させることを実現しました。さらに、E-TORLの性能が最大限に活かされるよ

う、光学系ユニットも専用のものを採用し、プロジェクター自体も小型にしました。

こうした取り組みにより、プロジェクターの明るさ100ルーメンあたりの消費電力を、10年間で1/10に削減することに成功しました。



従来品とE-TORLランプの構造



エプソンの全体像

エプソンは、経営理念に謳う「信頼と誠実」「創造と挑戦」を実践し、真のお客様価値創造を目指します



Vision

エプソンの目指す企業経営=信頼経営。エプソンは、経営理念の実現、すなわち理念に盛り込まれている「信頼」経営を実践していくことが企業経営の根幹であると考えています。

経営理念

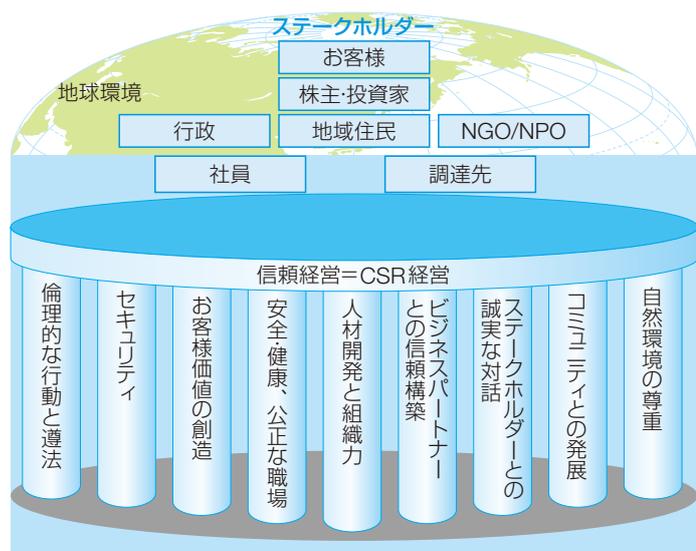
(1989年7月制定 / 1999年3月改定)

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ていたい。

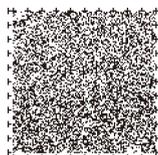
エプソンは経営理念を世界14の言語に翻訳し、グループ全体で共有しています

信頼経営の概念

エプソンが信頼をつちかう相手として、さまざまなステークホルダーがいます。私たちは、法規制や企業倫理等の遵守はもちろんのこと、すべ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」の根幹と考えています。



図の9つの柱はエプソンの「信頼経営」を実践していくための基盤であり、この基盤のうえに適切な事業戦略・商品戦略を展開することで、ステークホルダーの皆様の「信頼」を得られるものととらえています。「信頼経営」を実践すべく、「企業行動原則」(2005年9月制定)はこの9つの分野での会社の行動について指針を定めており、社員の行動、判断につきましては、「社員行動規範」(2001年制定、2006年2月改訂)を拠り所として定めています。



Strategies & Actions

エプソンは、経営理念の実現に向け、2006年度から2008年度のエプソンの経営の方向を定めた中期経営計画「創造と挑戦1000」を作成し、中期グループ経営方針として取り組んでいます。

[中期経営計画] 創造と挑戦1000

実現のために、実行すること～中期グループ経営方針～

2007年3月期からの確実な業績回復

2009年3月期、経常利益1,000億円以上達成

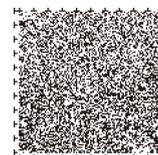
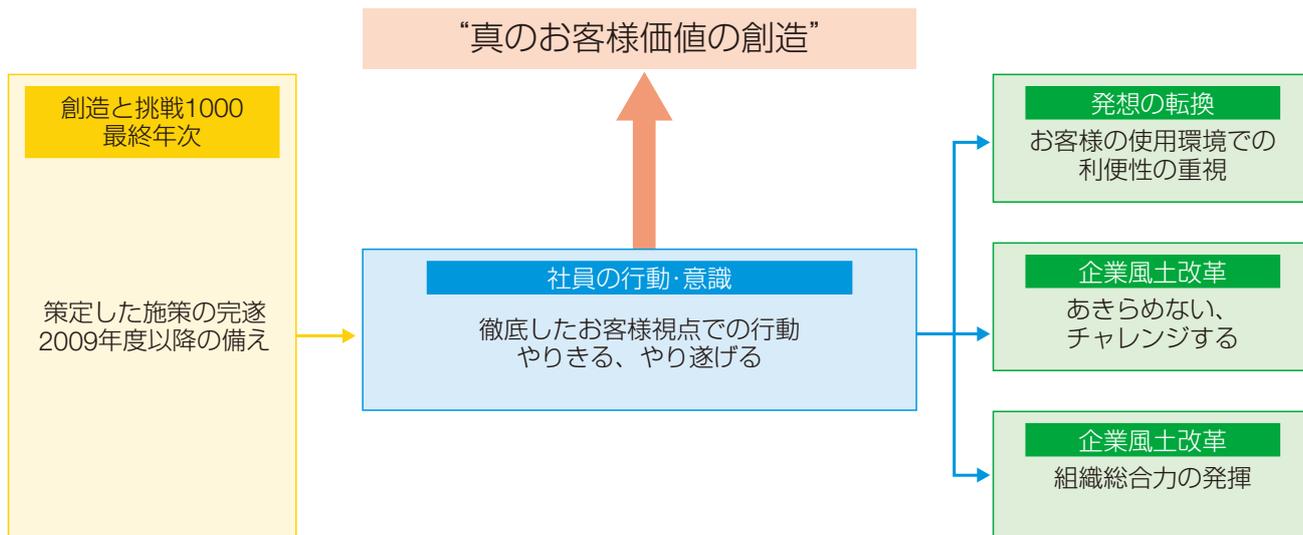
- 1 事業・商品ポートフォリオの明確化と強化
- 2 デバイス事業構造改革の推進
- 3 コスト効率の徹底強化
- 4 ガバナンス体系の変革
- 5 企業風土改革と全員による推進

2008年度の経営方針

「ものづくり企業」として目指すことは「真のお客様価値の創造」です。企業を取り巻く環境は年々変化しており、企業はその変化に適応するために変わりつづけなければなりません。そのため、「お客様」「競争」という「外のものさし」をもとに、世の中全体がどのように変化するかを見据え、高い目標へ挑戦する行動が必要です。

その「真のお客様価値を創造」し続けるという、高い目標は、あきらめることなく、全員で考え、総合力を発揮することで達成できると捉えています。

■ 2008年度経営方針の骨子



コーポレート・ガバナンス

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、社員など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。

エプソンの経営制度

当社では、現在、取締役会および監査役会を設置していますが、取締役会は期末時点において9名の取締役で構成され、毎月1回および必要に応じ随時開催されています。取締役の選任や報酬については、取締役候補者の選任に関しては「取締役選考審議会」を、報酬に関しては「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、その結果を取締役に答申する機能を担っています。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

していくなかで、実効性のある社外取締役制度のあり方について継続的に検討していきます。

監査役は5名体制としており、このうち社外監査役については、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。

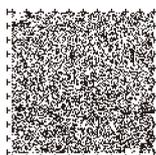
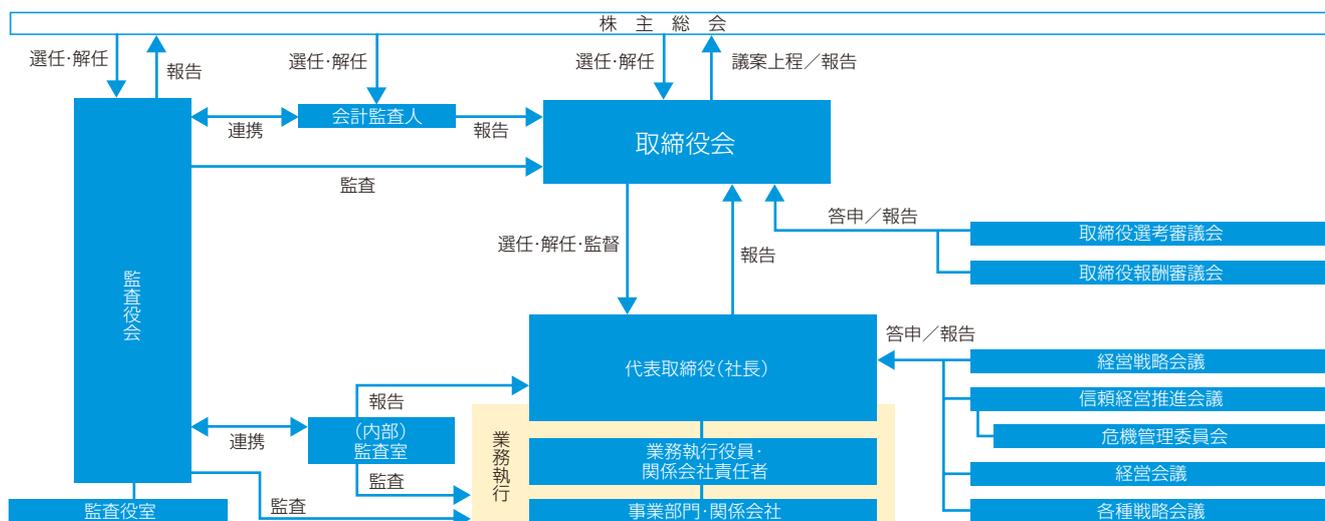
監査役による監査の実効性を高める施策として取締役会に出席し、積極的に意見を述べるほか、

- 経営戦略会議や経営会議などの執行サイドの重要会議への出席
- 稟議書など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

などを実施しています。また、監査役の監査業務を補助するスタッフとして監査役室を設置し、監査の実効性を高めるとともに、その独立性を明確にしています。

また、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。

■ コーポレート・ガバナンス体制の模式図



当社の財務および事業の方針の決定を支配する者の在り方に関する基本方針

2008年4月の取締役会において、当社の財務および事業の方針の決定を支配する者の在り方に関する基本方針を定めるとともに、同年6月の定時株主総会において、「当社株式の大量取得行為に関する対応策」の導入を決議しました。

当社は、当社の株主は市場での自由な取り引きを通じて決まるものと考えます。したがって、当社の財務および事業の方針の決定を支配することが可能な数の株式を取得する買付提案に応じるか否かの判断は、最終的には株主の皆様の意思に委ねられるべきものと考えます。

また当社は、企業価値や株主共同の利益を確保・向上させていくためには、役職員が一体となって価値創造に向けて取り組むことや、創業以来の風土を大切にしながら創造と挑戦を続けていくこと、お客様の信頼を維持・獲得していくことが不可欠であると考えています。しかし、株式の大量取得行為のなかには、対象会社の企業価値ひいては株主共同の利益を確保し、向上させることにならないものも存在します。当社は、このような不適切な株式の大量取得行為を行う者は、当社の財務および事業の方針の決定を支配する者として適当ではなく、このような者による大量取得行為に対しては必要かつ相当な手段をとることにより、当社の企業価値ひいては株主共同の利益を確保していきます。

内部監査と内部通報制度

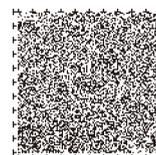
連結対象先を含む国内外のグループ会社におけるITを含む業務リスクについては、本社の監査室による内部監査が牽制機能を果たしています。監査室では、本社部門、各事業部およびグループ子会社を対象に、リスク管理、統制・牽制および経営管理方法の事実確認を行い、改善が必要な場合は監査対象先に改善を勧告し、その改善が完了するまでフォロー監査を実施しています。そして、その状況を社長、経営会議、信頼経営推進会議に報告しています。また、企業内の遵法上の問題に関する相談や告発を受け付ける相談窓口である遵法ホットラインを担当し、セイコーエプソングループの自由に言い合える企業風土を活かして早期に遵法経営課題を掘り起こし、問題の未然防止・早期解決につなげることを目的に活動を展開しています。

事業継続計画(BCP)とリスクマネジメント

エプソンにとって、経営に重大な影響を与える危機を予防し、万一危機が発生した場合に対処する仕組みをつくることは重要な経営課題の一つです。

事業構造や環境の変化に合わせたリスク管理の体制をグループ全体で構築し、危機の予防と、発生時の被害の極小化を図り、事業継続計画(Business Continuity Plan)を策定しています。

エプソンでは各事業の長および各本社組織の長が担当分野のリスクの抽出、影響度の評価および重要リスクの特定を行い、適切な制御活動を行うこととしています。



J-SOX法への対応

2008年度の決算期より、J-SOX法(日本版金融商品取引法)が適応開始となるのを受け、当社では2006年に全社プロジェクトを立ち上げ、経営トップ、事業部長、管理監督者自らが財務報告の信頼性を組織として確実に担保する、という決意のもと、内部統制の整備・強化に取り組んでいます。

「信頼経営」を経営の基盤として掲げるエプソンでは従来より、社会から信頼される企業になるべく、徹底したコンプライアンスに取り組んできました。当社におけるJ-SOX法への対応とは、単なる遵法対策に留まらない、リスクを軽減し企業基盤を強化するためのインフラ整備です。財務報告に対する信頼性を高めるのももちろんのこと、活動目的の一つに、社員保護の視点を盛り込み、大切な社員が不正に手を染めてしまうリスクから守る職場風土・仕組みづくりを掲げています。

■ J-SOX法への対応方針

基本方針

J-SOX活動を企業基盤強化のインフラ整備のひとつとして位置付け、法対応要求への体制整備を行う。

(目的)

1. 財務報告の信頼性の強化
2. リスクの顕在化と牽制を通じ、より安心して事業運営ができる体制整備
3. 社長による「確認書サイン」に対する保証体制の整備
4. 従業員をリスクから守る職場風土・仕事の仕組みづくり

当社では、2009年3月期からJ-SOXの適用となります。そのため、2007年度上期までに国内海外の事業拠点で、内部統制の仕組みの「見える化(文書化)」およびその改善を実施しました。また、本番年度に備え、同年下期には国内海外ともに監査人による事前検証を受け、さらなる充実を図り、J-SOXの対応準備を完了しました。

情報セキュリティ

エプソンは、他者からお預かりした情報も含め、すべての情報の安全確保と適正な活用を行うために、社内外の脅威と脆弱性から情報を守るルールを定めて、情報セキュリティおよび個人情報保護活動に取り組んでいます。

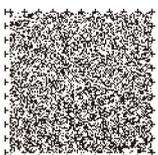
情報セキュリティガバナンス推進活動

情報セキュリティガバナンスについての基本姿勢と遵守すべき内容を定めた「情報セキュリティ基本方針」(2007年4月に制定)のもと、情報セキュリティを統括する「CISO(チーフ・インフォメーション・セキュリティ・オフィサー)」を任命し、推進体制の整備と中期計画の策定を行い、2009年度までにエプソンにおける「情報セキュリティガバナンス」の確立を目指してまいります。2007年度は、情報セキュリティガバナンス推進活動の一年次として、ガバナンスを支えるマネジメントシステム構築のため、国内の主要事業体(15の事業体)に推進体制を整備し、階層別に集合教育(推進責任者30名、管理監督者556名、秘書24名)および一般者向けのeラーニング教育(約6,500名)を実施いたしました。IT部門では、技術的管理策の強化のためサーバー管理者向け教育(308名)とWebプログラミング教育(230名)を実施しました。

7月の情報セキュリティ強化月間には、(1)社内報に特集記事「【全員でつなぐ生命線】情報セキュリティ体制の確立を目指して(①情報セキュリティとは何か、②CISOからのメッセージ、③先進ユーザーの事例など)」を掲載、(2)PC起動時に注意喚起のメッセージ配信、(3)従業員向け教育ガイドライン(自己点検付き)の配付などを実施しました。

2008年4月1日には、推進活動をグローバルに展開するため「グループ情報セキュリティ基本規程」および「グループ情報セキュリティ管理規程」を整備・制定しました。

また、ISMS(情報セキュリティマネジメントシステム)



ム)認証を取得済みのデータセンターとビジネス機器事業部では、引き続き情報セキュリティの国際規格「ISO/IEC27001」での運用(更新)をしています。

さらに、物理セキュリティレベル向上プロジェクト活動により、当社全事業所内の役員、社員および協働者へICチップ搭載のIDカードを配付し、人物の特定と入退場管理の強化を実施しました。

個人情報保護活動

当社は、役員はじめ全社員を対象にした個人情報保護教育(情報セキュリティ教育に包含)の実施に加え、秘匿性が高い個人情報を取得している6部門に対して、社内専門家による内部監査を実施し、是正・改善を図りました。さらに監督官庁の改正ガイドライン(委託先の監督強化)を受け、採用情報・健康情報の委託先(6件)に対し

ても、立入り検査を実施し、是正・改善をお願いしました。

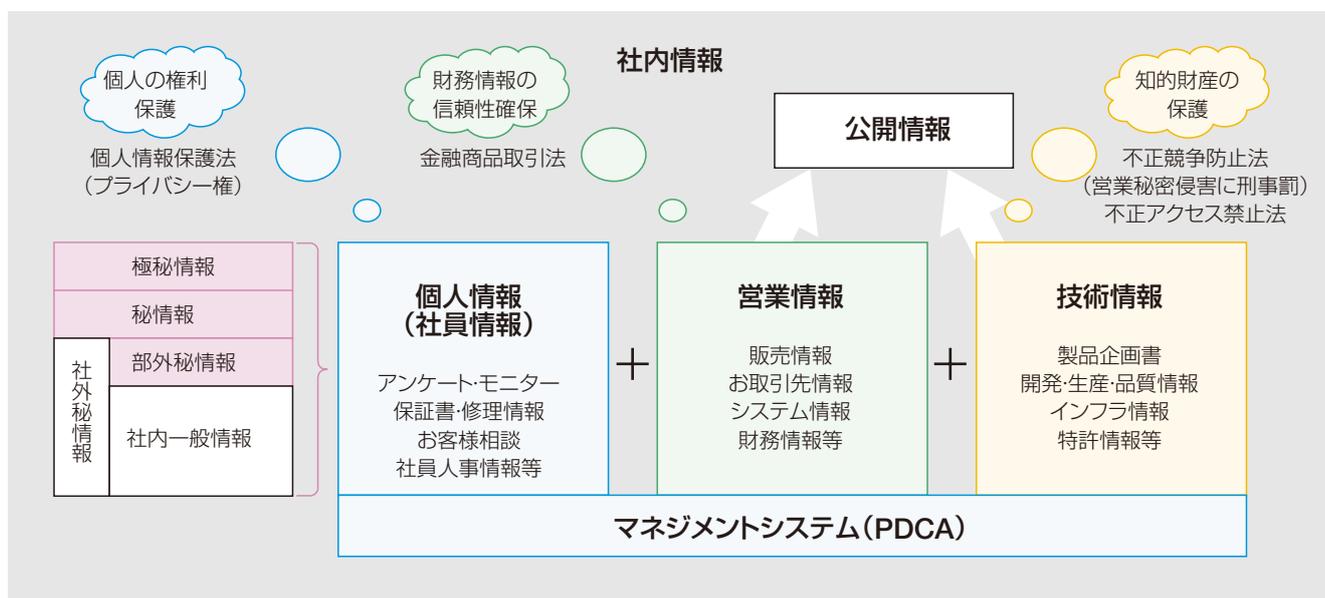
エプソン販売株式会社グループ(4社)は、プライバシーマーク認証の更新・継続をして、お客様の個人情報を大切に扱っています。

個人情報の流出報告

台湾(現地法人)のパートナー企業が運営するWebサイトからSQLインジェクション※により、お客様の個人情報が奪取され、振り込め詐欺事件が発生しました。該当するお客様には謝罪と注意喚起のお願いおよび二次被害への対応を行いました。本犯罪行為に関しましては、引き続き捜査機関に協力しています。

エプソンでは、本件のような事態を厳粛に受け止め、今後このような事態が発生しないように、Webハッキング対策の強化を図っています。

■ 情報セキュリティの対象範囲とコンプライアンス



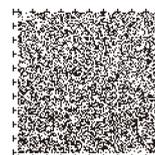
情報セキュリティ諸規程、基準など

組織セキュリティ	人的セキュリティ	技術セキュリティ	物理セキュリティ	お取引先	事故	監査
<ul style="list-style-type: none"> 推進体制 ガバナンス 	<ul style="list-style-type: none"> 研修、教育 風土改革 誓約書 	<ul style="list-style-type: none"> アクセス管理 ID/パスワード管理 持出PC管理 	<ul style="list-style-type: none"> 入退室管理 ゾーン管理 ロッカー鍵管理 	<ul style="list-style-type: none"> 要請に対応 契約 監督(監査) 	<ul style="list-style-type: none"> 事故対応 危機管理 	<ul style="list-style-type: none"> 自己点検 内部監査 是正/改善

情報セキュリティ基本方針
<http://www.epson.jp/csr/report/>

個人情報保護方針
<http://www.epson.jp/privacy/>

※SQLインジェクション
 データベースから情報を奪取する攻撃手法の一つ



CSR活動

「企業行動原則」に基づく 重点取り組みテーマと実績

エプソンの考えるCSRとは、経営理念に謳われている「信頼経営」を実践することです。その実現に向けて、企業としてどのような行動を模範とすべきかを「企業行動原則」にまとめています。

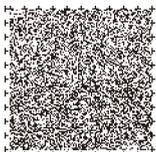
企業行動原則は9項目からなり、エプソンがすべてのステークホルダー(お客様、株主・投資家、地域住民、ビジネスパートナー、NGO / NPO、社員など)から信頼され続けるためにあるべき姿を指しています。

私たちエプソンの企業活動は、すべて「信頼経営」を目指す活動であると考え、企業行動原則に掲げた9項目に分類し、2007年度の実績と2008年度の重点取り組みテーマをまとめています。

当社は、世界的に有名なSRI(社会的責任投資)分野の調査・格付会社であるSAM社の評価でSustainability(持続可能性)に優れた企業の“Bronze class(銅クラス)”に認定され、2008年1月World Economic Forum Annual Meeting 2008にて発表されました。



企業行動原則 9項目	2007年度 重点取り組みテーマ
倫理的な行動と遵法 私たちは、法規制を守り、高い倫理観を持って、すべての活動にあたります	先手を打つ事業マネジメントの展開 経営資源を適正配分する仕組み再構築 J-SOX法対応の試行
人・資産・情報のセキュリティ 私たちは、人と企業資産の安全を確保し、すべての情報管理において厳重な注意を払って行動します	セキュリティ強化および実効ある展開 <ul style="list-style-type: none"> 情報セキュリティの強化 物理的セキュリティシステムの水平展開
お客様価値の創造 私たちは、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、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ます	創造力を強化し、真のお客様価値を創造し続ける企業体質への変革 お客様要求品質のトータルQECDの再構築 環境商品の拡充
安全、健康、公正な職場 私たちは、基本的人権を尊重し、差別のない、明るく、安全・健康で公正な職場をつくります	NESP活動を通じた安全衛生に対する徹底追求 ライフワークバランスのとれた働き方の追求 <ul style="list-style-type: none"> 在社時間管理の全社展開(日本) 多様性を尊重した職場づくり 実態調査に基づく海外現法における課題項目の改善
人材開発と組織力の向上 私たちは、多様な人々の価値を最大限活かし、個人と組織の間の相乗効果を高めます	人と組織活性化のための雇用・社員配置 管理職・リーダー社員の「仕事を通じて人を育てる」マインド・人間力・マネジメント力の向上 社員がビジネスプロフェッショナルを目指し、常にチャレンジし続ける体制、仕組みづくり
ビジネスパートナーとの信頼関係構築 私たちは、すべてのビジネスパートナーに、高い水準の倫理行動を期待すると同時に、パートナーの自主自立を尊重しつつ共存共栄を目指します	調達ガイドラインに基づく調達先のCSR評価の100%実施 ガイドラインの見直し検討
ステークホルダーとの誠実な対話 私たちは、正直かつ積極的にステークホルダーに情報を伝えるだけでなく、ステークホルダーの意見に謙虚に耳を傾けます	効果的なコミュニケーション活動への取り組み ステークホルダーとの対話促進 株主、社員、お客様、地域などのコミュニケーションの充実
コミュニティとの発展 私たちは、活動するすべての地域社会および世界の国々に対して、積極的に貢献し、ともに発展できる関係をつくります	「青少年教育・育成活動」分野へのさらなる充実化 社員を巻き込んだ自主プログラムの展開
自然環境の尊重 私たちは、企業活動と地球環境との調和をめざし、高い目標の環境保全に積極的に取り組みます	Action2010環境総合施策の推進 <ul style="list-style-type: none"> 地球温暖化物質排出削減 循環型社会の構築 環境負荷物質の低減と管理強化 教育・社会貢献の推進



国連グローバル・コンパクトへの参加

2004年7月より、当社は国連の提唱する「人権、労働、環境および腐敗防止」に関する普遍の原則である「国連グローバル・コンパクト」に参加しています。



また、2007年7月には、グローバル・コンパクト、WBCSD、UNEP三者により提唱された「**気候に配慮するビジネスリーダー綱領**」に支持を表明しました。

グローバル・コンパクトへの取り組み
<http://www.epson.jp/csr/>

社会的責任投資(SRI)への組み入れ

当社はステークホルダーに対する情報公開の一環として各調査機関からのSRIに関する調査に誠実に対応をしています。

2007年度は次のSRIインデックスの構成銘柄に選定されています。



FTSE4Good
 FTSE4Good Global Index:
 イギリス(2007年5月)



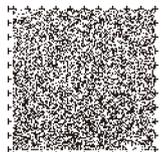
Ethibel Sustainability Index:
 ベルギー(2007年6月)



モーニングスター社会的責任投資株価指数: 日本(2007年9月)

2007年度 アクション実績	2008年度 重点取り組みテーマ
電子デバイス事業における商品・ポートフォリオの転換・取り組み J-SOX法対応 準備完了 P27 全社監査機能の整備・強化、効率化 P26 社内遵法活動の展開 P26,38,64	中核技術をより活かせる事業分野へのビジネス展開 電子デバイス事業における商品・ポートフォリオの転換・取り組みのさらなる推進 グループ規程の関係会社への実展開と定着化 全社監査機能の整備・強化、効率化の継続 輸出入業務・管理の整理統合
情報セキュリティ規程・基準整備/制定 P27 新IDカード入退管理システムのセイコーエプソン国内事業所への展開 P28	機密情報管理意識の向上 情報セキュリティ 人材の育成 新IDカード入退管理システムの国内関係会社への導入
「製品安全自主行動計画」策定と「基本方針」の制定(日本) P10,32	製品安全自主行動計画に基づく改善の推進 ユニバーサルデザインの浸透・強化
NESP活動の継続的实施によるレベル向上 P61 長時間労働に関する計画作成と施策展開 P58 メンタルヘルス対策の充実 P62 「構内請負適正化ガイドライン」の制定/運用(日本) P58 海外現法における自主チェックの実施 P58	NESP活動評価の仕組み見直し 個別業務に対する適正業務ボリュームの見直し ワールドワイドな労働安全衛生活動の展開 アジア販売現法での自主チェック結果に基づく改善実施
自律活性化調査の全社実施 P57,58 ビジネスプロフェッショナル育成モデルの検討を完了 P57	自律活性化調査の拡大実施 ビジネスプロフェッショナルを目指す風土の醸成
調達ガイドライン改定 P63 サプライヤー行動規範制定 P63 調達先の層別管理 P64	調達ガイドラインに沿ったワールドワイドな運用 CSR調達立入検査人教育の実施
消費者/環境NGO、地域等との対話 P10,18 株主総会では株主の声に応えたプレゼン、商品展示 P69 Webサイトを通じたコミュニケーションの充実 P70	ワールドワイドでの対話活動の拡大・深化 消費者/環境NGO、地域等との対話継続 株主の意見に基づく株主総会の企画立案
エプソンらしい自主プログラムの推進 P16,65-68 青少年教育・育成分野の充実 P16,65-68	世界各拠点での自主的社会的貢献活動継続 従業員参加型の社会的貢献活動の実施
環境ビジョンの検討 P17-22 Action2010環境総合施策の推進 P55,56参照	「環境ビジョン 2050」の実現に向けた検討 Action2010環境総合施策の推進 ● 地球温暖化物質排出削減 ● 循環型社会の構築 ● 環境負荷物質の低減と管理強化 ● 教育・社会的貢献の推進

グローバル・コンパクト
<http://www.unic.or.jp/globalcomp/>





お客様品質

「お客様の声」をあらゆるプロセスに取り入れ、真に求められ、信頼していただける、「お客様品質」を目指します

「品質」の基本方針

「お客様にとってあるべき姿＝100%良品」への挑戦

お客様の求める品質は、日々拡大し多様化しています。こうした市場の変化をいち早くとらえ、社会のニーズに的確に応えていくためには、全社員がお客様視点に立ち、毎日の業務にお客様の声を反映していくことが重要だと考えます。エプソンは2006年度に、お客様の声を、商品の設計・開発段階からサポート・サービスに至るまで、あらゆるプロセスに活かしていく仕組み「品質バリューチェーン」を構築しました。お客様の声を直接聞く機会を広く設けるなど改善をしながら、品質向上活動の基盤

として積極的に運用しています。

また新規活動だけではなく、品質理念の原点に立ち返り、エプソンの商品やサービスが「真にお客様にご満足いただけているか」「安心・喜び・感動を提供できているか」「取り組んでいる施策が品質第一に徹しているか」を、改めて見直す機会も設けています。毎年11月の「CS活動月間」では、事業所ごとに品質チェックを行い、その後チェックリストをもとに事業所・拠点を横断する「CS品質車座集会」を開催しています。座談会の様子は社内報で公開し、全社員が共有するほか、出された課題は水平展開を図り、次年度の座談会で振り返りを行います。

さらに進んだ活動として、酒田事業所(山形県)が取り組んでいる「市場品質100%良品」があります。これは「お客様にとってあるべき姿＝100%良品」を目標に掲げたもので「どんな装置でも多少の異物や製造上のばらつきがある」のが業界の常識とされるなか、画期的な活動といえます。2008年度は酒田事業所をモデルケースに、全社的にも「市場品質100%良品」へ挑戦していきます。

品質理念

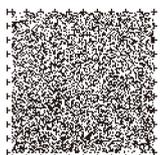
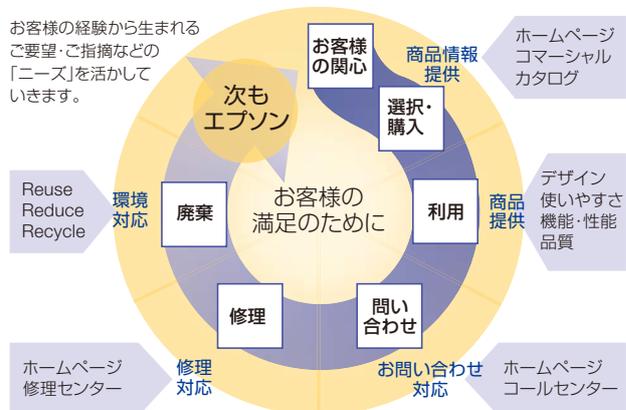
常にお客様の視点で商品／サービスの品質を最優先に考え、世界中の社員一人ひとりが仕事に取り組む心の質から会社の質に至るまで品質第一に徹し、お客様に喜ばれ信頼される商品／サービスを創りつづけたい。

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、現物を大事にする考え方
 ※“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

信頼されるエプソンを目指した品質バリューチェーン



製品安全のための取り組み

継続的な安全性評価の実験・調査により「安心のCS」を強化

エプソンは、すべてのCSの原点は「安心・安全」にあると考え、製品の安全性向上に徹底して取り組んでいます。お客様のもとで起こった現象を再現し、原因究明を行うため、2005年度は広丘事業所に「製品評価施設」を設置しました。2006年度より実質的な運用を開始し、再発防止、未然防止に役立てているほか、安全性を高める技術開発も行い、より安全性の高い商品づくりにつなげています。

そのほか、製品から発生する化学物質などへの対策強化のため、シックハウス症候群の原因とされる物質を含む揮発性有機化合物などを測定する専用の装置・分析機器を2005年度に導入し運用しています。そしてエプソン独自の基準を設

け、お客様に「安心・安全」にご使用いただける商品を提供できるよう、取り組みを継続しています。



X線CT装置による解析

グローバルに取り組む品質改善活動

世界同一・高レベルの安心・安全・お客様満足のために

エプソンでは、世界中のどの国・地域でも同じ品質を提供できるよう、グループ統一の「品質保証規程」と「製品安全性管理規程」を定め、世界同一レベルでの品質管理を実現しています。特に商品の安全性や環境の適合性については、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の遵守はもちろん、遵法レベル以上の高いレベルの自主規制を実施しています。

また海外における人材育成にも積極的に取り組んでいます。従来は日本からトレーナーを派遣し品質管理教育にあたっていました。現在では国内と同レベルのト

レーナーが現地法人にも育っており、直接指導にあたっている海外事業所もあります。

そのほか、「E-KAIZEN活動」をグループ全体で展開し、日常業務における改善活動を習慣化するとともに、世界各地の事例の発表や表彰・研究会を毎年行っています。こうした地道な活動は、国内外で高い評価を受けており、国内では「創意工夫功労者賞」、海外では中国内の全国QCC代表大会にて入賞など、世界各国で優秀な賞を受賞しています。



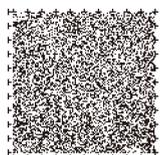
E-KAIZEN発表会の様子

2007年度に発表した「重要なお知らせ」

- 書画カメラ「マルチメディアビューワー ELPDC02」において、資料照明用ランプ(蛍光灯)が正しく装着されていない状態で使用すると、発煙・発火の可能性があることが判明しました。2008年4月供給元である製造会社の商品にて発火の事例があり、再度点検改修のご案内をさせていただいています。
- カラーインクジェットプリンタ「エプソン MAXART PX-6200S/PX-7500S/PX-9500S」の一部の商品において、使用方法や環境によっては、インクがメンテナンスタンクから機外へ漏れる可能性があることが判明し、点検修理のお知らせをご案内させていただいています。

該当するお客様には大変なご不便、ご迷惑をおかけいたしています。交換、修理などの対応にご協力をお願いします。

Web 重要なお知らせ
<http://www.epson.jp/info/>



サポート・サービス

お客様に「安心」と「信頼」を届ける
サポート・サービスにも注力しています



すべてのサービスはお客様のために

商品購入後のサポート・サービスも重要な「品質」の一つ

お客様に安心かつ快適にお使いいただくため、エプソン商品そのものの機能・性能はもちろん、ご購入いただいた後のサポートや修理なども、エプソンは重要な「品質」ととらえ、サービスの質の向上に取り組んでいます。また、直接商品に関わっている商品企画から販売、サポート・サービス部門をはじめ、人事、経理部門など間接部門を含めたすべての社員に「お客様視点に立った」意識、行動の浸透を図っています。

お客様からのお問い合わせへの迅速・的確な対応

エプソンは、世界各地の販売会社にコールセンター（お客様相談窓口）を設け、迅速かつ的確にサポートする体制を整えています。

特にアメリカ、欧州、日本の販売会社では、各地域のコールセンターを集約することにより、集中的な教育や迅速な情報の共有化を進め、対応レベルの質の向上とともに均一化を図ってきています。

また、コールセンターでは、問い合わせ状況を分析し、その結果に基づいて人員配置を調整、最適な状態へと改善しお客様の「つながりにくい」といったご不満の解消を目指しています。



欧州地域のカスタマーサポート部門電話対応の様子

サポート・サービスの改善活動

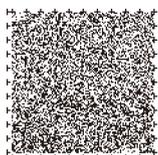
エプソンではマニュアルガイドラインを定め、取扱説明書など商品に同梱されお客様に読まれる各種マニュアル類について、読みやすくわかりやすいマニュアルづくりに努めています。また、インターネットの普及に伴い、ホームページの改善活動を行っており、トラブルや商品の使い方に困ったときでもお客様の手元で解決できるように各種ドライバのソフトウェアや操作マニュアルを掲載しています。

加えて、世界にあるエプソンのサポート・サービス部門では独自にお客様へのサービスを向上する取り組みを行っていることから、1年に1回優れた活動に対し表彰するとともに、その活動内容を発表することにより、ほかの地域でのサービスの向上につなげる社内表彰制度を設けています。

社員へのCSマインドの浸透活動

お客様の声をタイムリーに今後の商品、サービスに反映させるため、グループ内イントラネットによる情報の共有化を行っています。寄せられたお客様の声に対して、担当部署が対応・処理するだけでは終わらせずに、重要なものについては全社員にその事例を公開し社員アンケートを実施しています。さらにその結果も公開して再び社員の意見を募っています。この一連の活動は、他部門の社員の意見を聞き、CSについて考えることにより、社員一人ひとりが真のCS、お客様の声の大切さを実感する良い機会となっています。

また、外部の方のご意見をもとにホームページを改修するなど、その重要性を認識するとともに、今後具体的な展開を図っていく予定です。



お客様のご自宅でプリントをお手伝いするサービス

インフォメーションセンターへの入電件数や解決までのコール時間を分析した結果、情報機器に慣れていない高齢者の方の比率が多く、便利な機能をお使いいただくためにも、お客様の所有する実際の機器、環境でのサポートがお客様にとっても有効であると判断しました。そこでエプソン販売(株)(東京都)では、2006年11月より「おうちプリント訪問サービス」を開始しました。このサービスは、プリンタや無線LANの設置・設定、プリンタ操作やパソコンを使わずに印刷したいなど機能の使い方を覚えたい方を対象に、有料で訪問スタッフがお客様のご自宅に伺って、お客様のご自宅でのプリントをお手伝いするものです。

「おうちプリント訪問サービス」では、印刷ができなくてお困りの方への「おたすけサービス」と、プリンタの使い方を覚えたい方への「ホームレッスン」サービスを提供しています。

2007年度は32件のサービスのお申し込みがあり、「大きく、きれいに写真が印刷できた。素晴らしい」「電話では専門用語がわからなかったので、非常に助かった」とのお声をいただいています。



「おうちプリント訪問サービス」のホームページ

インドでの顧客満足度向上に向けた取り組み

Epson India Private Ltd.(インド)は、サービスの向上を目指し、2003年度より活動を展開しています。

指標として外部調査機関のCSI調査(顧客満足度)を採用し、具体的な施策として、①広大なインドでの効率的なサービスネットワークの構築、②インド全土にまたがるサービス認定店の育成とサービスの質の向上を図ってきています。

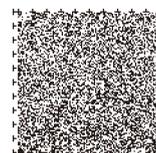
商品トレーニングとして商品そのものの知識、対応力を養うとともに、接客対応、エチケットなどのソフトスキルトレーニング(2日間)を必須としたエプソン認定エンジニアプログラムを行いました。さらに、サービスのパートナー会社に対しては常に質の高いサービスをご提供できているかをチェックし、向上の図れないサービス認定店は認定を取り消すなど、質の向上を目指しました。

また、交換部品の需要予測や在庫配置を検討したり、ノートパソコンや無線インターネット設備など修理に必要な機材を装備した車を使用する出張サービス(mobile onsite)などを活用することで、修理期間の短縮も図っています。

その結果、2006年度には、サービスセンターは135の都市にて174カ所、メイン商品の保証はオンサイトにて2年間、修理に要する平均日数は1.8日を達成することができ、顧客満足度もインドでのプリンタ会社でトップの値を得ることができました。



mobile onsiteの車



環境活動の考え方

地球環境の保全はエプソンの重要な責務であると認識し、活動しています



環境理念・環境活動方針

世界のどの地域でも 同じ基準・目標を掲げて活動する

豊かな自然に囲まれた長野県の諏訪湖畔で事業をスタートさせたエプソンにとって、地域の環境に負荷を与えない企業活動を行うことは創業時の理念の一つでした。

グローバルに事業を展開している現在も、その想いは変わりません。事業活動が地球環境に負荷を与えているという基本認識に立ち、世界のどの国・地域でも同じ基準・同じ目標を掲げて環境活動を推進しています。その基本姿勢を明文化したものが「環境理念」と「環境活動方針」です。

環境と経済の共存を実現し、持続可能な社会を築くことができるよう、エプソンは「環境経営」を実践していきます。

環境理念 (1994年10月制定 / 1999年6月改訂)

セイコーエプソングループは企業活動と地球環境との調和をめざし、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

Action2010 環境総合施策

エコロジーとエコノミーの 直結した活動で企業力を向上

エプソンは、環境負荷低減活動とコスト低減活動・業務改革が密接にかかわっていると考えています。

例えば、商品に使用する部品や材料の点数を減らしたり小型化することで、製造に必要な資源が減るとともに、部品や材料を調達するコストを減らすことができます。そして「エコロジー(環境)とエコノミー(経済)を直結した活動」により、エプソンの企業力を、さらに高めていくことも可能となります。

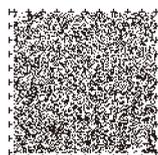
このような考え方を具体的にまとめたものが「Action 2010 環境総合施策」です。2010年までに達成すべき環境面での目標を掲げ、2006年度から活動を開始しています。

「環境・経済効率」の導入

エプソンは2006年度から「環境・経済効率」を導入しました。ある環境負荷に対して、事業の価値がどのくらいあるのかを算出し、その結果を環境経営の質的向上に役立てています。

$$\text{環境・経済効率} = \frac{\text{連結売上高}}{\text{環境負荷 (CO}_2\text{排出量など)}}$$

なおエプソンは、地球温暖化(工場・輸送時での環境負荷)について、2004年度を基準として2010年度に環境・経済効率の50%向上(ファクター1.5)を目指しています。2007年度の地球温暖化ファクターは1.1となりました。今後も継続して傾向を把握、分析し、経営施策に環境面から妥当性の検証を加えていきます。



商品ライフサイクルと環境

商品の企画段階から使われた後まで一貫した環境配慮に取り組む

「エコロジーとエコノミーを直結する」ためには、製造工程だけでなく、部材や材料の調達、商品の輸送、お客様の使用段階や回収・リサイクルまで含めたライフサイクルの各ステージで環境負荷の低減が必要となります。

「Action2010 環境総合施策」では、「地球温暖化防止」「資源循環・省資源」「化学物質管理」の3つを環境対策の重点領域と定め、環境施策を進めています。

地球温暖化防止

エプソンは、地球温暖化防止に貢献するために、「地球温暖化物質の排出量削減において業界No.1」を目指して施策を推進しています。商品の省エネルギー性能はもちろんのこと、生産工程での排出削減、輸送時の対策にも注力しています。

資源循環・省資源

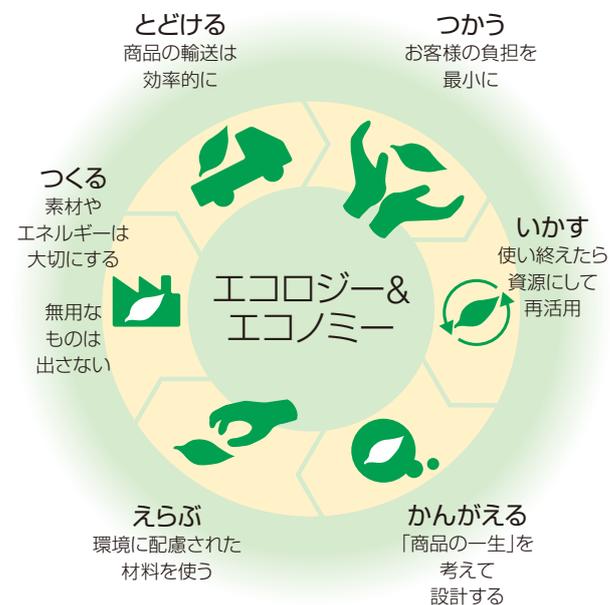
商品を生産する段階から、省資源やリサイクルのしやすさを組み込んでいます。資源の有効利用・工程改善による廃棄物の削減や梱包資材の使用量削減などにも取り組み、循環型社会の構築に貢献しています。

化学物質管理

商品に含まれる化学物質の削減と、製造段階での使用量削減という2つのグリーン化を推進しています。運用体制や管理システムなど、活動を支える仕組みづくりにも力を入れています。

さらに、地域貢献活動の積極的な推進、情報の開示、社外に向けた環境技術・ノウハウの公開などの活動により、社会全体への貢献も果たします。このような取り組みによって現在の地球環境を維持・改善し、次世代の子供たちへ、未来へと残していくことが、エプソンの目指す姿です。

商品のライフサイクルステージ



エプソンの環境活動に対する社会からの評価

「リデュース・リユース・リサイクル推進功労者等表彰」の「内閣総理大臣賞」を受賞

当社は、リデュース・リユース・リサイクル推進協議会(運営:財団法人クリーン・ジャパン・センター)の「平成19年度リデュース・リユース・リサイクル推進功労者等表彰」において、「内閣総理大臣賞」を受賞しました。1997年から当社および国内外の関係会社で取り組んでいるゼロエミッション活動が、グローバルで継続的な活動であると高く評価されました。

→ 参照 P44 / ゼロエミッション

また、このほかにもさまざまな活動が評価されました。

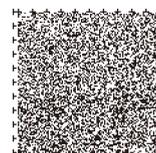
→ 参照 P39 / エプソンイノベーションセンターが建築関連で2つの賞を受賞

→ 参照 P43 / 「オゾン層保護・地球温暖化防止大賞」の「ベスト・オブ・ベスト」を受賞

→ 参照 P44 / エネルギー管理関係表彰において、エプソングループ社員と1拠点が各賞を受賞

→ 参照 P46 / エプソンイメージングデバイス(株)が「PRTR大賞2007」の「優秀賞」を受賞

→ 参照 P52 / Epson Korea Co., Ltd. が省エネルギー関連の2つの賞を受賞



環境経営

環境への配慮を経営の軸に据え
企業活動を行っています



環境マネジメントシステム

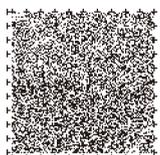
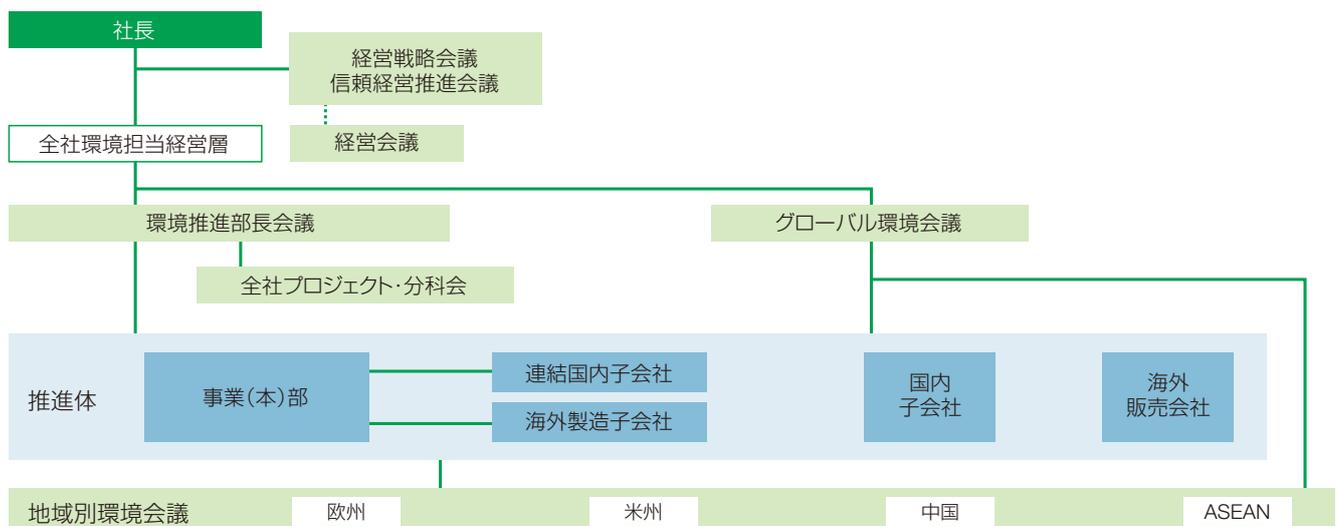
ISO14001を活用し 計画的に継続的改善を図る

当社では、環境活動を経営の重要戦略と位置付け、中期(3年ごと)と単年度の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、環境総合施策をもとにそれぞれの環境計画を策定、活動しています。遂行状況は年に1~2回の内部評価で点検・是正を行います。

環境マネジメントシステムの運用には、国際標準規格のISO14001を活用し、PDCAサイクル(Plan→Do→Check→Action)を回して、継続的な改善を図っています。なお、エプソンでは、国内外の製造系/販売系/サービス系の主要な拠点すべてで、ISO14001認証取得を完了しています。

環境活動の推進体制は、下図のようになっています。

■ エプソンの環境活動推進体制図



環境リスクマネジメント

各推進組織が主体的に 継続的なリスク低減活動を実施

エプソンの事業活動によって環境汚染が生じることがあれば、それはエプソンの経営のみならず、周辺住民の皆様や国・地域、グローバルに多大な損失や悪影響をおよぼしかねません。そこで、環境汚染の防止に関する全社統一の規程・基準に従い、環境リスクマネジメントの考え方や法の遵守を徹底しています。

各推進組織では、ISO14001を活用し、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、評価しています。その結果に基づき、対策をとり、継続的なリスク低減に努めています。

環境教育

社員一人ひとりが環境を意識して 毎日を過ごすことを基本に

社員が日常的に環境を意識して仕事をするためには、一人ひとりが会社だけでなく家庭でも「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」ことが重要であると考えています。その実現に向け、環境教育を通じて、正しい理解と実践を促しています。

全社員必須の「階層別教育」、職務に応じた「専門教育」、イントラネットや社内報による「啓発・促進」を3つの柱に、取り組みを進めています。

2007年度の環境教育の実績

ISO14001 環境監査人教育 203人(累積2,087人)

eラーニング

e-環境基礎教育(自然と友に) 1,483人

e-環境基礎教育(2007年度版) 19,761人

e-地球環境技術(環境関連法規) 1,560人

「環境月間」と「省エネ月間」の実施

エプソンでは、社員の環境意識向上と、環境活動の促進を目的に、毎年6月を「環境月間」とし、各種行事を実施しています。2007年度は「家庭からみつめ直そうライフスタイル みんなで止める温暖化」をテーマに、グループ共通の取り組みのほか、各拠点ごとに独自の活動も展開しました。また暖房をはじめ家庭での消費エネルギー量が多くなる冬季においては、毎年2月を「省エネ月間」に設定しています。

今後も、社員一人ひとりが「身近なこと」、「できることから始めよう」という具体的な行動を促す活動を展開していきます。



工場の施設見学会

環境会計

環境保全コストと効果を 把握・評価・報告

当社では、環境経営を推進するために、環境保全コストと効果を定量的に把握し、評価した結果を、当社の定める環境総合施策に対応した分類で報告しています。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%超の関係会社のうち、環境会計データを収集している関係会社を集計対象としています。また、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。

※2006年度から集計定義を変更しており、2007年度の集計結果において、2005年度以前の環境保全コストおよび効果の集計結果とは異なる数値となっています。

2007年度の集計結果

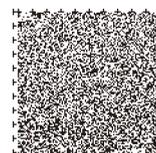
環境保全投資は6億円で、そのうち86%を環境に調和した商品の創出・提供および地球温暖化防止関連への環境保全投資が占めています。地球温暖化防止関連投資においては、工場系基礎設備の新規導入または更新の際に、省エネルギー性を重視したことにより、環境保全投資の多くの割合を占める結果となりました。

環境保全費用は127億円で、このうち環境保全のための研究開発費用が74%を占めています。また、この環境研究開発費のうち、環境に配慮した商品開発が93%を占めており、環境商品の創出に注力した結果となっています。経済効果は、省エネルギー、環境負荷化学物質使用量削減、水リサイクルおよび環境教育などにおいて把握しており、その効果額は23億円となりました。

■ 環境保全コスト・効果表

(億円)

	2007年度
環境保全投資	6.4
環境保全費用	127.4
経済効果	23.0



開発・設計

ライフサイクル全体を見据えて徹底した環境配慮設計を行います



商品開発の基本方針

企画・設計段階で環境配慮型商品の基となる要素を盛り込む

商品が環境に与える影響(ライフサイクルにおける環境負荷量)は、企画・設計段階でほぼ決定されます。エプソンでは商品開発段階で「省エネ設計」「省資源」「有害物質の排除」の3つを基本方針と定め、環境に調和したものづくりの基盤としています。

基本方針	取り組み
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、お客様のもとの「使用時」の電力消費量が大きなウェイトを占めるため、商品ごとに省エネ性能の目標を掲げ、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、計算上リサイクル可能と判断される質量の比率)の目標を設定し、分解・分別費用の低減や、商品の小型化・軽量化による負荷の削減も考慮します。
有害物質の排除	含有禁止、あるいは含有量を管理すべき化学物質を社内基準で定め、データベース化し、設計から調達、量産に至るすべてのプロセスでこのデータベースを活用して安全性を確保しています。

3つの基本方針のもと、2007年度はビジネスインクジェットプリンタ「カラリオ PX-V780」を発売しま

イノベーションセンターが2つの受賞

エプソンの研究開発拠点であるイノベーションセンター(長野県)は、2007年8月に、第20回日経ニューオフィス賞(主催:日本経済新聞社・ニューオフィス推進協議会)で「ニューオフィス推進賞 クリエイティブオフィス賞」を受賞しました。また、2008年2月には、第2回サステナブル建築賞(主催:財団法人建築環境・省エネルギー機構)の最上位表彰「国土交通大臣賞」を受賞しました。

自然エネルギーの利用などで周辺の豊かな自然環境との共存を図るとともに、技術者・研究者のコラボレーションを促進する工夫が多く盛り込まれていることが高く評価されたものです。

した。レーザープリンタ並みの1分間に約37枚という高速印刷(A4モノクロ文書)を実現しながら、従来品(PX-V630)に比べて、21%の小型化、7%の軽量化、60%の省エネ化を実現しました。ライフサイクル全体では、温暖化負荷を従来品の11%削減することができました。

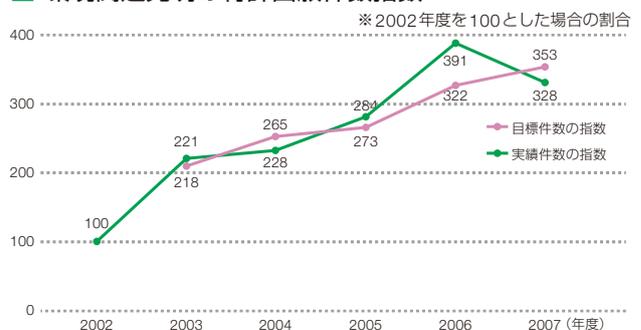
また当社では、環境負荷の低減に正面から取り組み著しい効果を持つ発明を「環境関連発明」と位置づけ、重点的に奨励しています。その目的は、環境負荷低減の技術開発で業界をリードし、社会への貢献を果たすことにあります。1998年に環境対策発明に対する社内基準を定めて以来、着実に活動を重ねています。

環境関連発明の特許出願件数は、中期出願目標計画に対して順調に推移しており、2007年度もほぼ計画どおりとなっています。

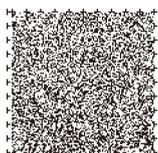


ビジネスインクジェットプリンタ「カラリオ PX-V780」

環境関連発明の特許出願件数指数



環境調和型商品
<http://www.epson.jp/ecology/product/>



環境ラベルへの対応

世界各国で商品の環境配慮情報を積極的に公開

国際標準化機構(ISO)では、商品の環境配慮を示す指標として、3つのタイプの環境ラベルを基準化しています。エプソンは各国で環境ラベルの対応を進めています。

エプソンエコロジーラベル制度

エプソンエコロジーラベル制度は「環境調和型商品の継続的改善」と「商品の環境情報の公開」を目的とした「タイプII」環境ラベル制度で、当社の全商品を対象としています。商品の環境仕様は、情報公開シート「エプソンエコロジープロフィール」によって公表し、完成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開示しています。電子デバイス製品では、含有化学物質の定量情報を提供しています。また従来商品と比べて特に環境性能に優れた商品を「エプソンエコロジープロダクト」として認定し、その環境性能を公開しています。

■ エプソンが対応している各国の環境ラベル

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)	ページプリンタ (レーザー/LED)	SIDM プリンタ	POS プリンタ	スキャナ	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 (モニター 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	●	●	●								
		環境ラベル	●		●								
	韓国	省エネマーク	●	●	●		●						
		韓国エコラベル		●				●					
	シンガポール	グリーンラベル	●	●									
	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 ^{※3}	●	●	●		●				●	●	
タイプII	欧州	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	●	●			●			●		●	

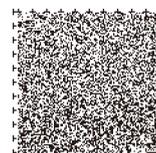
タイプIラベル…第三者機関が判定基準を定め、認証するラベル。

タイプIIラベル…自己宣言型と呼ばれ、自社商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ラベル…原料調達から製造、輸送、使用、廃棄、リサイクルまでの全ライフサイクルステージにおいて商品が環境に与える影響をLCA手法を用いて分析し、その結果を定量的情報として公開する。情報公開にあたっては、データの正確性や信頼性の確保が必要となる。2007年度から、主としてビジネス向けの商品のラベルを新規公開。

※3 国際エネルギースタープログラムについては、米国EPAにより開発されたものであり、第三者機関が設定した判断基準に基づいて情報開示していることから、ここではタイプIに分類。

Web エプソンエコロジーラベル制度
http://www.epson.jp/csr/report/



LCAの取り組み

徹底した環境負荷低減の手段としてLCAを積極的に活用

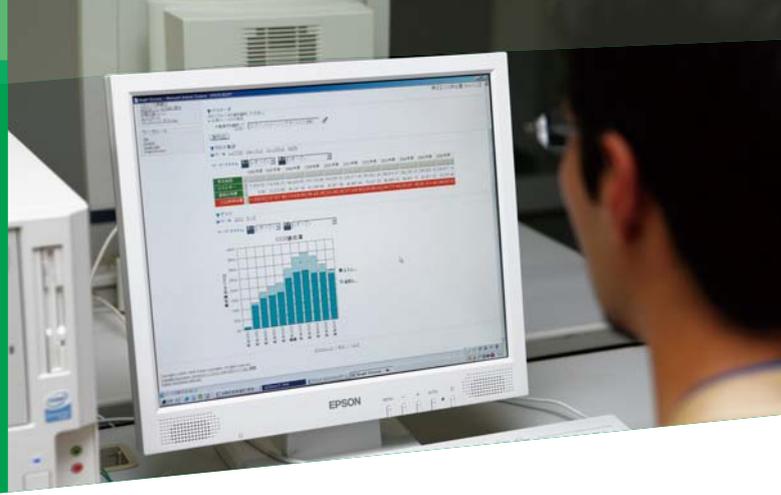
エプソンは2000年からLCA(ライフサイクルアセスメント)の研究を進めてきました。特徴的な活動に、デバイス事業のLCI(ライフサイクルインベントリ:商品の生産から出荷・輸送までのエネルギー消費量、環境負荷量の算出)分析があります。デバイス事業特有の薬品やガスなどのうち、環境負荷量を計算するための基準値が整備されていなかった258種について、エプソンオリジナルの原単位を整備しました^{※1}。また、LIME^{※2}へのLCA活用も2004年から始めています。評価のベースにエコリーフのデータを活用し、新旧の商品評価やデバイス事業におけるCO₂の除害装置の効果に関する評価、インクジェット工業応用でのプロセス改善事例の評価など、多様な分野に応用しています。

※1 整備は産業連関表(日本建築学会LCA指針小委員会のリスト)をもとに実施。

※2 Life-cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling(日本版被害算定型影響評価手法)。製品をつくって売る、使う、廃棄するという行為によって社会が負担するコスト(生態系などへの環境影響)を金額などで評価できる手法。

資材調達

サプライチェーン全体でグリーン購入の仕組みを整えています



生産材のグリーン購入

製品含有化学物質の管理のために取引先と連携して取り組む

エプソンは、環境活動方針に掲げる「環境に調和した商品の創出・提供」を実現するために、商品を構成する一つひとつの部品・原材料において環境負荷の少ないものを優先的に調達することを目指しています。

生産材(商品を構成するすべての部品や原材料、梱包材やOEM品を含む)の調達にあたっては、全世界同一基準でグリーン購入活動を展開し、国内・海外とも2004年度後期から継続してグリーン購入率100%を維持しています。

2008年4月に「セイコーエプソングループ 生産材グリーン購入基準書」を第3.2版に改訂し、特に製品含有化学物質保証体制をより強化する取り組みを進めています。具体的には、1次調達先から原材料メーカーまで遡ったサプライチェーン全体での取り組みを推進します。

確実な製品含有化学物質保証を行うためには、エプソン内の体制のみならず、調達先ごとの体制構築・維持が不可欠です。このため各調達先には「製品含有禁止化学物質の非含有」「製造工程使用禁止化学物質の不使用」「製品含有化学物質保証体制構築・維持」についての同意書を

提出いただき、活動の推進を図っています。

さらに、各調達先が納入する生産材一つひとつについて、製品含有化学物質の含有・全廃情報の提出を取引条件として定めています。

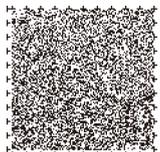
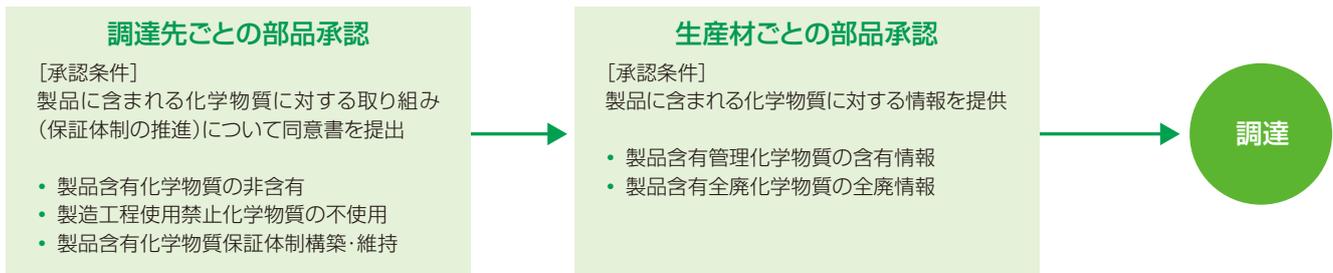
このような取り組みを通じて、確実な製品含有化学物質保証ができる調達先からの調達を進めます。

有害化学物質の混入防止

商品の品質を維持するために、調達先からの化学物質データ収集・データベース化に加え、エプソン内部のシステム確認および調達先企業に対するシステム確認を実施しています。

日本・中国・ASEANで約800名の専門スタッフが、各地域ごとに調達先の製造現場をシステム確認するとともに、納入された生産材を抜き取り検査するなどの取り組みを行っています。2007年度までに、約2,000社の調達先へシステム確認を実施しました。

■ 生産材グリーン購入の流れ



特定有害物質に対するグローバルな対応

現在、各国・地域で化学物質規制に関する動きが進んでいます。エプソンは各規制への対応を順次進め、世界同一基準での商品出荷を目指します。

EUのRoHS指令対象製品については、プリンタ、スキャナ、プロジェクター、デジタルカメラ、フォトビューワで対応を完了しています。

また、2008年1月に日本のJ-Moss(電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示方法)の制度が改訂されました。今後は新しい基準に従い、製品含有化学物質の情報提供を行ってまいります。

REACHへの対応

欧州で始まっている化学物質規制「REACH」(Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals)の動きに対し、エプソンは順次対応してきました。

REACHでは、年間1トン以上化学物質を製造・輸入する企業には登録を、10トン以上の場合には安全性評価書の作成が義務づけられています。エプソンではインク、トナー、リボンの材料について、調達先と連携しながら2007年度に登録を進めてきました。

また、2011年にはアーティクル(部品)での届出が控えており、新たに準備が必要となります。エプソンイメージングデバイス(株)(長野県)では先駆けて取り組みを進め、デバイス部門ではほぼ100%の対応を実現していますが、今後も調達先との情報交換を含め、さらなる活動を進めていきます。

こうした動きは、化学物質を含むすべての「材料」に対して、ライフサイクル全般での管理が求められていることを表しており、エプソンもその動きを見定めながら、適時対応していく考えです。

JAMPにおける化学物質情報伝達の仕組みづくり

JAMP(アーティクルマネジメント推進協議会)への参画により、主にREACHの制限物質である高懸念物質(SVHC)の情報伝達ツールとなるMSDSplusやAIS(Article Information Sheet)の仕様検討およびそれらのシステム化検討を推進しました。

今後も、円滑な化学物質情報伝達の仕組みづくりに関わってまいります。

オフィスでのグリーン購入

OA機器や文房具の購入時は独自の基準で環境配慮型商品を選定

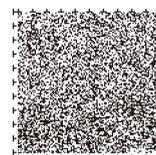
当社では、一般購入品について「買わずに済むものは購入しない」を前提にしています。必要なものについては、当社が独自に定めた「グリーン商品」の基準に沿うものを優先的に購入しています。

なお、過去のレポートにおいて国内のグリーン購入率について100%を維持したとの報告をしていました。しかしながら、2008年1月の古紙配合率の公称と実態の乖離問題により、報告内容が事実と異なることが判明いたしました。ここでお詫び申し上げるとともに、正確な情報開示に努めてまいります。

再生用紙商品の販売中止

2008年1月、製紙会社2社より供給を受けている再生紙原紙について古紙配合率が事実と異なるとの報告を相次いで受けました。当社ではこの事態を重く受け止め、「両面マット紙〈再生紙〉名刺サイズ」「再生名刺用紙」の2商品の販売を中止いたしました。

本製品をご購入のお客様には、多大なるご迷惑をおかけしました。今後は各製紙会社との連携のもと、表示も含む再生用紙の品質確保に万全を尽くしてまいります。



製造工程

ものづくりの工程で、資源を大切にし
無用な排出物を出さないようにします



地球温暖化防止

CO₂とそれ以外の地球温暖化物質の 双方の削減に努める

地球温暖化の原因として、エネルギー(電力、灯油、重油など)の使用によって排出されるCO₂(二酸化炭素)が注目され、その削減に注目が集まっています。しかし、CO₂以外にも温暖化効果が高い物質があります。エプソン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おり、これらも対策が必要です。

そこでエプソンでは、「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」を活動の軸に据え、国内事業所だけでなく、海外も含むすべての関係会社において取り組んでいます。

CO₂の排出量削減においては、管理レベルの向上や工場基礎設備・生産装置の省エネルギー化、生産プロセス改革、新エネルギー導入などの対策を実施しています。

加えて、CO₂以外の地球温暖化物質については、分解処理して放出することと、使用量そのものを減らすことの2本柱で削減活動を行っています。

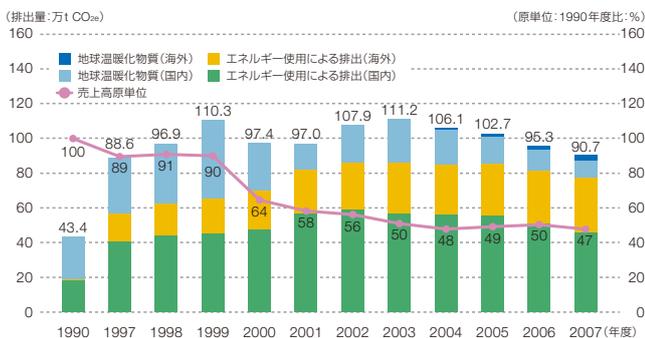
中長期的な削減目標

エプソンは2006年度に、「2010年に実質売上高原単位」で地球温暖化ガス排出量を50%削減(1990年度比、世界連結)を定めました。2007年度は、2050年に向けた環境ビジョンの策定をすすめ、地球温暖化物質の長期的な削減に向けた検討を開始しました。

2007年度の実績は、CO₂を実質売上高原単位で世界連結53%削減(1990年度比)、国内エネルギー起因による売上高原単位で45%削減(1990年度比)し、ともに目標をクリアすることができました。また、2003年度からの4年間においては、総排出量で20万トン以上の削減がグローバルで図られており、当社の取り組みの成果が現れてきています。

▶▶▶ 参照 P17~P22(特集)

地球温暖化物質排出量

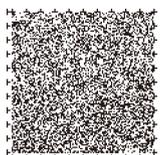


※ 1990年度のエネルギー使用以外の地球温暖化物質排出量は、1995年度の同排出量を用いています。

※ 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しました。

オゾン層の保護活動

当社では、1988年にいち早く「フロン全廃宣言」を行い、1992年にはフロンレスを達成しました。その後の地球温暖化防止へとつながる長期にわたる活動が評価され、2007年9月には、「オゾン層保護・地球温暖化防止大賞」において、過去10回の受賞企業のうち、もっとも貢献度が高かったとして、「ベスト・オブ・ベスト」に選ばれました。今後も受賞を励みに、環境保全との両立を目指した、企業活動に邁進していきます。



省エネルギー

一人ひとりの小さな心がけと 生産設備の改善の両軸で取り組む

CO₂削減の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。オフィスの電気をこまめに消すといった小さな活動から生産設備の改善といった取り組みまで、グループ丸となって活動を進めています。

2007年度は、中国の製造工場において、クリーンルームの見直しを行いました。これは、クリーンルームを維持するのに要するエネルギー削減を図るため、本来にクリーンルーム環境が必要な作業を選定し、それ以外の作業については、エネルギー消費量の少ない一般工場に移設をするというものです。当製造工場では、空気の流れを解析する一方で、作業効率にも配慮し、成型品取り出し作業部分のみのクリーン度を保つことに成功しました。その結果、CO₂の排出量を1年間で約300トン、率にして88.8%削減することができました。投資回収年数は0.85年でした。



中国工場における局所クリーン化

ゼロエミッション

資源の投入量を減らすとともに 循環して使うことを目指す

資源の有効利用を促進するとともに、廃棄量を削減して最終処分場の延命化に寄与するために、エプソンではゼロエミッション活動に積極的に取り組んでいます。

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います。「レベル1」は排出時の改善を目的

としており「事業活動から発生する廃棄物(生活系排出物を除く)を100%再資源化すること」を指します。2003年度末までに、国内の事業所と関係会社、海外の製造系関係会社のすべてでレベル1を達成しました。また、新しくグループに加わった拠点も順次達成しています。

現在は、生産工程の改善を目指す「レベル2」に活動がシフトしています。投入する資源を減らし、循環することを念頭に置いて、リユースに取り組んだり、工場内の排出物を資源として工場内で再利用するなどの活動を進めています。

エネルギー管理関係表彰での受賞

2008年3月、当社とエプソンイメージングデバイス(株)、(株)エプソンファシリティ・エンジニアリングの社員が、エネルギー管理関係の各表彰(主催:財団法人省エネルギーセンター)において表彰を受けました。

受賞者

エネルギー管理功績者表彰 12名

エネルギー管理功労者表彰 2名

エネルギー管理優秀技能者表彰 3名

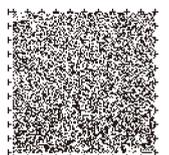
省エネルギー実施優秀事例表彰 酒田事業所

酒田事業所の取り組み

酒田事業所は、省エネルギー実施優秀事例表彰の「省エネルギーセンター会長賞」を受賞しました。

同事業所では、半導体製造に直接携わる生産の現場と、工場の基礎設備の管理を担当する職場が一体となり、生産工程や条件に踏み込んで設備の設定変更を行う「酒田省エネプロジェクト」を推進。今まで生産への影響度が高く難しかった、排気装置(スクラバー)、生産冷却水ポンプ、純水設備に絞って改善活動を行いました。また、生産冷却水設備と関連して、困難と考えられていたドライポンプでも改善に着手しています。

活動の結果、年間CO₂削減量1,271トンという大きな成果を上げることができました。

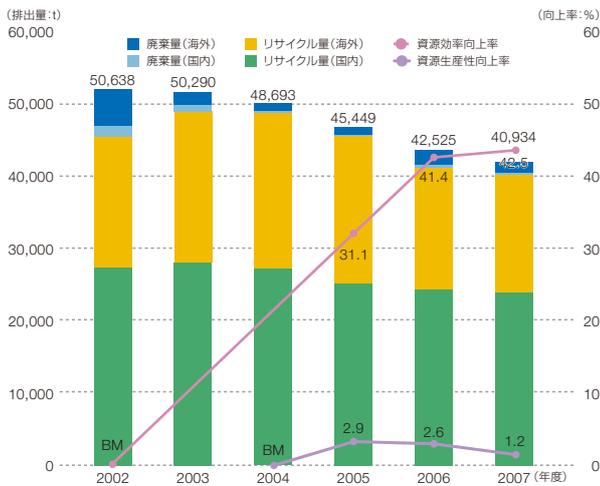


2007年度は、新しくグループに加わった活動対象のすべてを含む8拠点(国内5、海外3)でレベル1を達成しました。レベル2では4拠点(国内2、海外2)で達成しました。レベル2活動により2007年度の廃棄物排出量は、2002年度比19.2%削減できました。

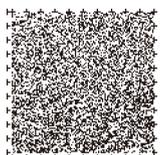
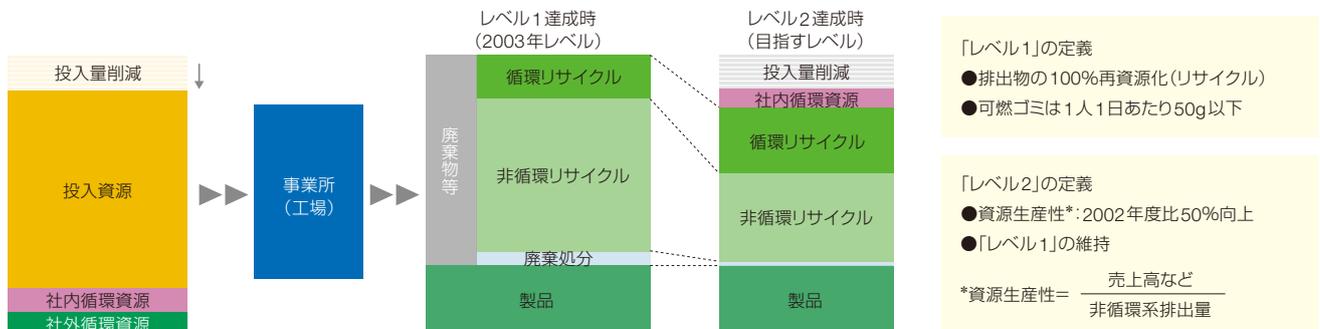


中国工場内の分別ボックス

■ 廃棄物排出量の経年推移



■ エプソンのゼロエミッション「レベル2」活動



化学物質の管理

世界中のすべての拠点で情報を一元管理し、化学物質削減を推進

エプソンでは「すべての化学物質にリスクがある」という考え方に立ち、化学物質は「使わない」「使用量と排出量を減らす」「安全なものに切り替える」という意識を持って管理を行っています。

2003年度に自主管理基準の「化学物質総合管理規定」を制定しました。2005年度にはエプソン独自の化学物質データ管理システム「E-Chem」を国内外の全拠点で導入し、化学物質情報を全世界で一元管理できる体制を構築しました。

PRTR(化学物質排出移動量登録制度)対象物質のほか、VOC(揮発性有機化合物)の排出量についても管理・削減に取り組んでいます。環境中への排出量を削減するために、化学物質の代替化、使用量削減、燃焼除害装置の導入など施策の推進に努めています。

2007年度より2005年度排出実績をベンチマークとした管理指標を用い、事業拡大に対してもグローバルに適切な排出レベルが維持されるよう、各事業部が主体となった排出量の管理と削減活動を進めています。2007年度は、生産数量の増加や、新たにグループに加わり排出量の管理対象となった海外製造拠点などの影響で使用量の増加はありましたが、トータルとしての使用量の削減や代替化の推進などにより、PRTR対象物質、VOCともに2005年度の排出量レベル以下を達成しています。

工場系環境リスク管理

公害防止管理のため、自主的な取り組みを実施

当社では、徹底した公害防止管理をすべく、自主的な調査や、社員の意識向上をねらった講演会を実施しています。

経済産業省講演会

6月の環境月間に合わせて、経済産業省の担当官を招き、「実効性のある公害防止に関する環境管理の実践に向けて」と題する講演会を実施しました。当日は、環境担当役員のほか、国内各事業所の公害防止統括者や担当部門長など約100人が参加し、公害防止管理の遵法運営の重要性を再確認しました。

中国環境会議

中国の環境法規制が強化傾向にあることから、その対

応について現法担当者と情報交換をしました。現法では、特に水に関して工場用水の水質悪化、工場排水のリサイクル率アップ、工場排水水質規制強化などに対して積極的に取り組んでいました。「水」と「資源」については、さらに環境変化と規制強化の可能性があることから、情報の共有化を図り、的確な対応を推進していきます。



中国環境会議

土壌・地下水浄化

本社・富士見・諏訪南・塩尻の4事業所では、トリクロロエチレン地下水汚染対策として、揚水浄化処理を継続して実施しています。またバイオ浄化技術の評価も実施しており、早期浄化を目指しています。

法規制値超過・苦情・事故

2007年度は、敷地境界における騒音規制値の超過、また排気ダクトによる苦情などがありましたが、改善を実施しています。

法規制値超過: 2件
苦情: 2件
事故: 1件

エプソンイメージングデバイスが「PRTR大賞」で「優秀賞」を受賞

エプソンイメージングデバイス(株)(長野県)は、エプソンの環境総合施策に則しながら、独自の環境戦略を策定しています。化学物質管理に対しても体制を整えるとともに、近隣の住民の皆様や小学校などとコミュニケーションを行うなど、積極的に取り組んでいます。

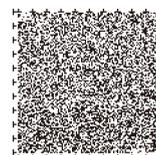
また、エプソンイメージングデバイスの国内全事業所において、PRTR対象化学物質の「2-アミノエタノール」の使用を全廃しました。これは液晶業界では先駆けの達成であり、2005年度には210トンあった「2-アミノエタノール」の全廃によって、PRTR対象化学物質全体の取扱量を大幅に削減することができました。

このような取り組みが評価され、企業における化学物質とリスクコミュニケーションに関する表彰制度「PRTR大賞2007」(主催:社団法人環境情報科学センター)の「優秀賞」を受賞しました。エプソンは、2006年度の当社諏訪南事業所に続き、2年連続の受賞となりました。

Web 2007年度のPRTR事業所別データ
<http://www.epson.jp/csr/report/>

Web PRTR対象物質/VOC排出量の推移
<http://www.epson.jp/csr/report/>

Web 地下水トリクロロエチレン濃度推移
<http://www.epson.jp/csr/report/>



物流

商品をお届けするまでの過程でも
環境負荷の低減に取り組んでいます



輸送によるCO₂の削減

改正省エネ法に対応した データ集計を実施

エプソンでは、改正省エネ法に対応した方法で輸送量、エネルギー使用量、CO₂排出量を把握しながら、「売上高原単位で前年度比1%削減」の目標を定め、環境負荷低減活動を進めています。

2007年度の国内輸送によるCO₂排出量は約1.3万トンとなり、売上高原単位では2006年度比で8.8%削減することができました。2008年度からは、国際間輸送を含めた範囲での「CO₂削減施策量を前年度比5%以上実施」にもチャレンジしていきます。

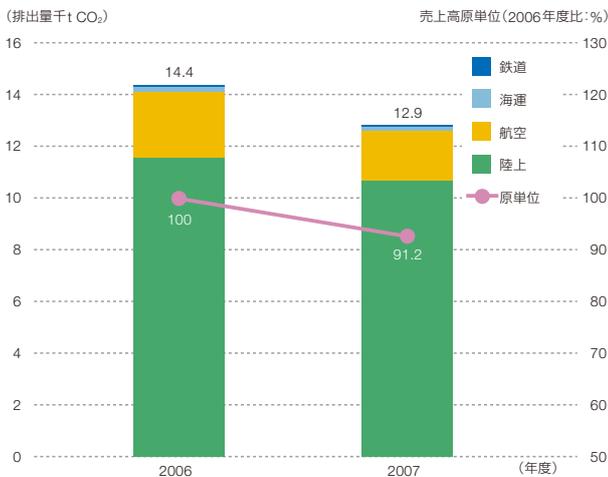
2006年度から取り組んでいる物流データ集計の効率化は、一部で出荷実績などからの自動集計を開始しました。今後は範囲を順次拡大し、データ精度向上を合わせて進めていきます。

海外における取り組み

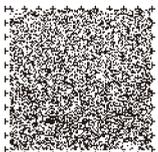
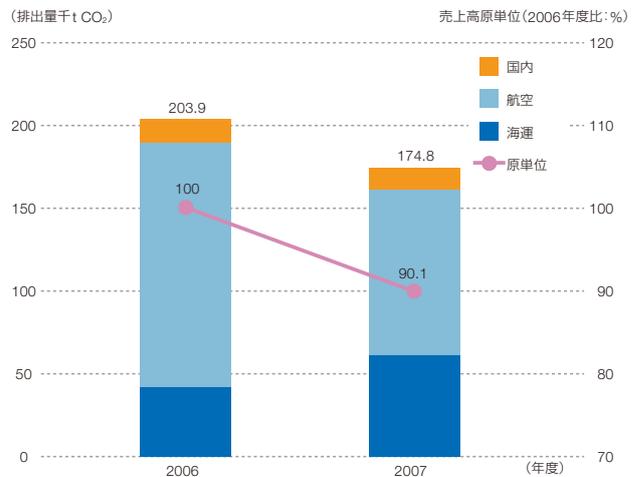
国際間輸送を含めた2006年度のCO₂排出実績を見ると、航空輸送による排出が約70%を占めています。エプソンでは全世界の関係会社と協力し、航空輸送から海上輸送へのモーダルシフトを進めており、2007年度は前年度に比べ約3万トンのCO₂を削減することができました。

エプソン販売(株)(東京都)では、需要予測システムを構築し、1年以上先の各パーツの需要を予測し、納入リードタイムとあわせることでSingapore Epson Industrial Pte.Ltd.(シンガポール)からのアフターサービスパーツの輸入を航空輸送から海上輸送に変更することを可能にしました。これにより年間、約3千トンのCO₂を削減することができました。

国内物流におけるCO₂排出量



国内および国際間物流におけるCO₂排出量



「ダブルデッキトラック」によるCO₂排出量削減(ヨーロッパ)

エプソンのヨーロッパでの物流は、99%が陸上輸送によって行われています。このため、トラック輸送の効率をいかに上げるかが、CO₂排出量に影響します。

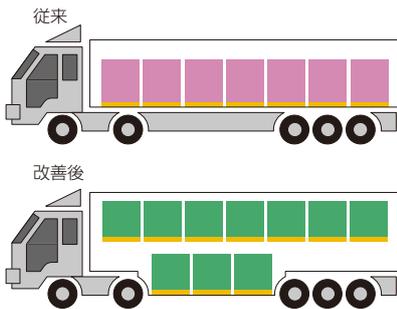
この課題を解決するための手段の一つとして、Epson Europe B.V.(オランダ)では、ヨーロッパでの標準的なトラックに替えて、荷台が上下2段に分かれている「ダブルデッキトラック」を導入しました。

従来のトラック1台では、標準的なパレットを33個しか運べませんでしたが、ダブルデッキトラックは積載効率が向上し、最大54個のパレットを輸送することが可能です。

荷台が2段になっていることで、パレットの高さは180cmまでという制限が生じますが、以前から顧客より「受け取るパレットの高さを180cm以下にしてほしい」という要望があったことや、積み重ねのできない商品を扱っていることなどがあり、スムーズな導入が実現できました。

ダブルデッキトラックの導入により、同じ量の商品運ぶために必要なトラックの台数は以前に比べて40%減となりました。環境面での効果とコスト削減、顧客満足と同時に実現する取り組みの一例です。

従来のトラックとダブルデッキトラックの比較



2段になっているダブルデッキトラックの荷台



日本国内でのさまざまな輸送の効率化

エプソンの物流業務を担う(株)エプソンロジスティクス(長野県)では、ビジネスパートナーの協力を得て、ハイブリット車両、デジタルタコグラフ*の導入やエコドライブの推進を通じ、CO₂削減に取り組んでいます。

エコドライブの施策例

- ふんわりアクセル「eスタート」
- 加減速の少ない運転
- 早めのアクセルオフ
- アイドリングストップ
- タイヤの空気圧をこまめにチェック
- 不要な荷物は積まずに走行
- 夏場はタイヤチェーン(約100kg)を積載しない
- 燃料を必要分しか積載しない
- 渋滞をまねくような違法駐車はしない

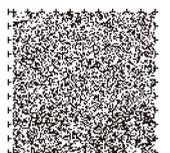
など

こうした活動により2007年度は、約45トンのCO₂削減効果が得られました。

*デジタルタコグラフとは、運行記録計の一種で車両の運行履歴(速度、時間、エンジン回転数、急加速回数等)を自動的にメモリーカード等に記録する装置。



デジタルタコグラフを使用している様子



環境商品

お客様のお手で環境負荷を
低減するためのものづくりを進めています



使用時の環境負荷低減

環境性能の高い商品は お客様満足にもつながる

エプソンの商品はお客様のもとでエネルギーを消費して稼働します。商品を省エネ設計に基づいてつくることは、お客様が支払う電力コストを低減する効果があるだけでなく、商品を使うことでお客様が知らず知らずのうちに発生させている地球温暖化の負荷をできる限り小さくするためにも有効です。エプソンは、品質や安全性と同様に、環境面においてもお客様に安心していただける商品をつくることが重要であると認識しています。

また、商品の省エネ性能の向上は、「すぐに電池が切れてしまうという心配をしなくてよい」「発熱量が少なくなる」など、お客様の利便性にもつながります。

環境性能を向上させた商品が普及し、社会をもっと便利に、もっと安心できるようにすることが責務であると考え、エプソンはものづくりを強化しています。

お客様への告知

お客様に環境性能を ご理解いただくための情報発信

近年、商品を購入されるお客様の環境意識が高まり、性能やデザインだけでなく、消費電力や廃棄時の分解性能などが商品購入時の判断基準の一つとなりつつあります。このようなお客様の関心に応え、エプソン商品の環境性能をご理解いただけるよう、さまざまなメディアを通じて環境に関する情報を発信しています。

商品カタログでは、商品の環境性能のほか、インク・トナーカートリッジ回収のお知らせなどをまとめた環境活動ページを設けています。

また、Webの「エプソンの環境活動」ページ内に「環境調和型商品」のコーナーを設けています。ここでは、地球環境保全に対するエプソンの考え方や取り組み、各商品に付けられた環境ラベルの解説なども掲載しています。

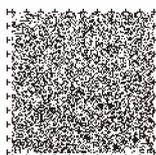
「エコポイント製品」を積極的に紹介(台湾)

Epson Taiwan Technology & Trading Ltd.(台湾)では、特に優れた環境性能を持つ製品を独自に「エコポイント製品」として選定し、お客様に告知しています。

エコポイント製品はインクジェットプリンタとプロジェクターで選定しています。これらの製品を市場に投入する際には、パンフレット・ポスター等に「Epson EcoPoint」マークを掲載し、どのような点で環境性能に優れているのか一目でわかるようにしています。



ポスターに掲載された「Epson EcoPoint」マーク



Web 環境調和型商品
<http://www.epson.jp/ecology/product/>

インクカートリッジの個装箱を 共通化

エプソンは、大判インクジェットプリンタのインクカートリッジ個装箱を2006年12月出荷分から世界共通仕様に変更しています。

従来のカートリッジ個装箱は、機種や色、型番、発売する国などによって何種類も用意していました。例えば、7色プリンタのカートリッジ(容量110ml)では、海外14タイプ、国内16タイプの計30タイプを取り扱っていました。

個装箱の改善にあたっては、事業部および国内外の製造・販売会社が一体となって活動を進めました。個装箱の材質は再生紙を使用したクラフトボール紙(茶箱)を採用、説明書きなどはモノクロ印刷で7カ国語を併記する形としました。色などの固有情報はラベルを貼付して識別します。

このような仕様変更を行うことで、個装箱におけるバーシナルプの使用量削減、モノクロ印刷によるインク使用量削減、印刷版下の削減が可能となり、環境負荷の低減につながっています。

これらの努力が認められ、2007年11月に「2007日本パッケージングコンテスト」(主催:社団法人日本包装技術協会)で「電気・機器包装部門賞」を受賞しました。さらに同月、国際的に権威のあるパッケージングコンテスト「WorldStar2007」のElectronicsカテゴリに入賞しました。

従来

共通化する前の個装箱



改善後

個装箱を世界共通化し、ラベルで固有情報を識別(2007年9月現在、国内外20機種で展開)



使い勝手と 省エネ性能を向上

従来、CCD方式のスキャナでは、光源に冷陰極蛍光ランプを用いるのが一般的でしたが、カラリオスキャナ「GT-X770」は、白色LED(発光ダイオード)を採用しています。これにより、解像度はプロ用スキャナに匹敵するクラス最高の6400dpiを確保しながら、ウォームアップ時間を従来モデル(GT-X750)に比べ大幅に短縮。電源を入れると瞬時に必要な光量を確保でき、使用後もすぐに光源オフができるため、大幅な省エネを実現しました。



ウォームアップ時間が、45秒から0.15秒に短縮

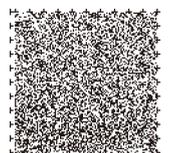
稼働準備時の消費電力を53%削減

環境と使う人に配慮した 3つのSmallを実現

デスクトップPC「Endeavor ST110」は、省電力・低発熱を目的に設計されたノートPC用の技術MoDTを採用したモデルで、ノートPC並みの消費電力とスマートさながら、デスクトップPCならではのフリースタイル性も併せ持っています。省電力(Small Energy)、静音(Small Sound)、省スペース(Small Size)の3つのSmallを実現し、製品のライフサイクル全体で温暖化負荷を削減することができます。



製品ライフサイクル全体での温暖化負荷を従来(AT960)の67%削減



大判インクジェットプリンタが「環境効率アワード」受賞

当社の大判インクジェットプリンタ「MAXART PX-5800」が、「環境効率アワード2007」(主催:日本環境効率フォーラム)の製品パフォーマンス部門において「特別賞」を受賞しました。さらにイタリアにおいては、環境配慮型商品・サービスなどを表彰する「Ecohitech Award 2007」を受賞しました。

「MAXART PX-5800」は、徹底した環境配慮設計により、最大給紙サイズがA2用紙ながら、A3(+サイズプリンタ並の容積を実現しました。また、質量、エネルギー消費、部品点数、梱包容積などの点でも、従来商品と比較して飛躍的な減少を図っています。

性能面でも高い評価

「MAXART PX-5800」は環境性能のみならず、画質や印刷スピード、ランニングコスト、プリンタドライバの機能やユーザビリティにも配慮しています。

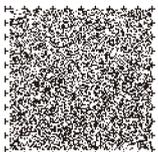
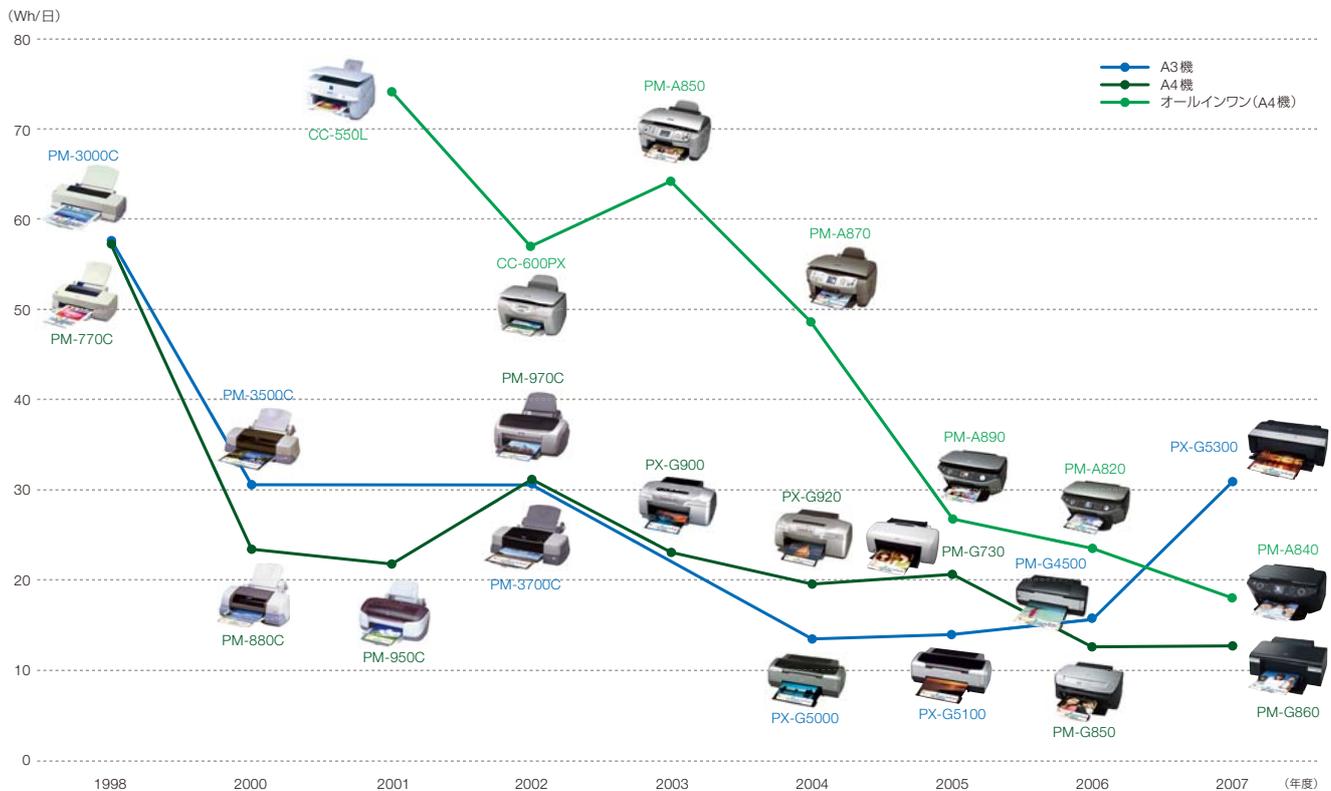
こうした点が欧州で高い評価を受け、「TIPA Award 2007」

(主催: Technical Image Press Association / カメラ・ビデオ専門誌の団体)、および「EISA Awards」(主催: European Imaging & Sound Association / カメラ・映像・オーディオ専門誌の団体)のダブル受賞を達成しました。

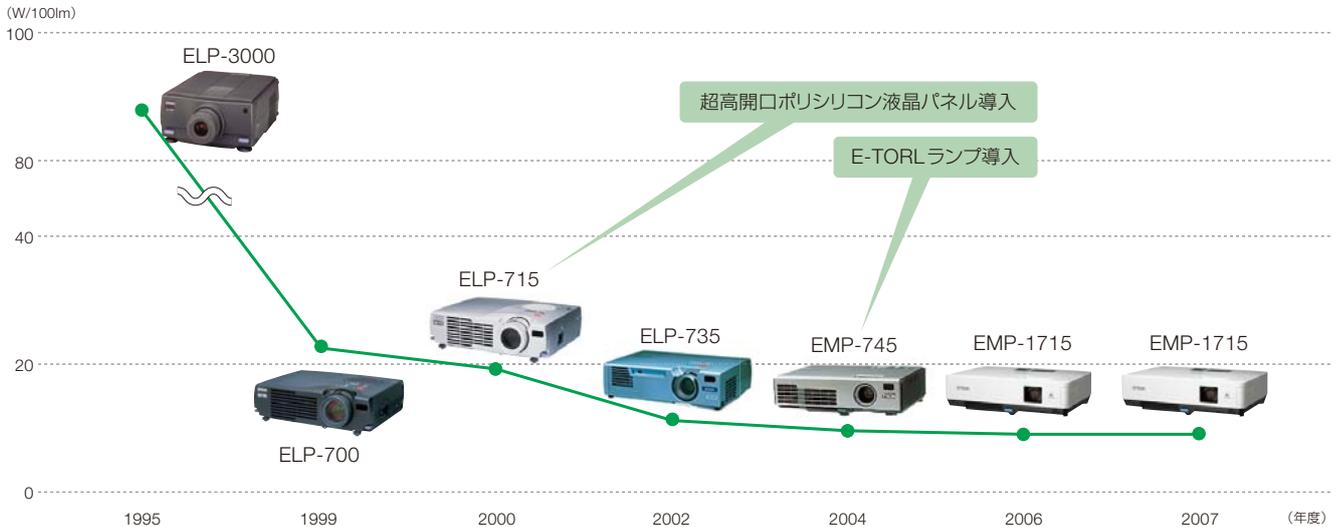


MAXART PX-5800

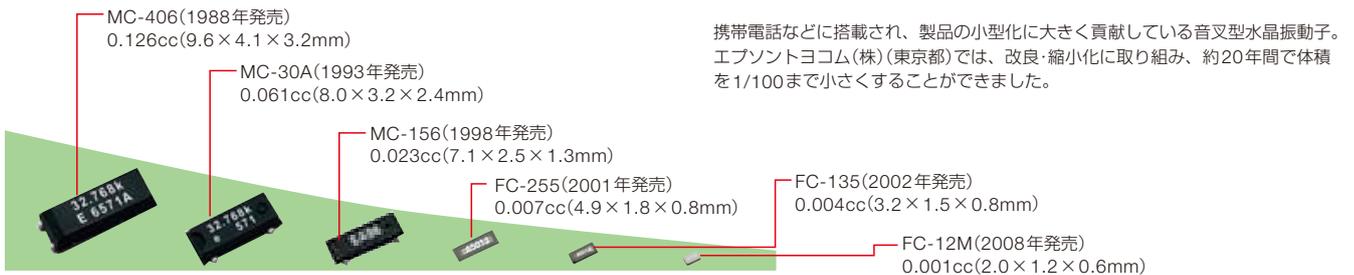
■ インクジェットプリンタの1日当たりの総消費電力量比較(年度推移)



■ プロジェクターの100ルーメン当たりの稼動時消費電力



■ 音叉型水晶振動子のサイズ縮小の推移



省エネルギー関連の 2つの賞を受賞(韓国)

Epson Korea Co., Ltd.(韓国 / EKL) は2007年8月、NPO/NGOのConsumers Koreaが主催する2つの賞を受賞しました。

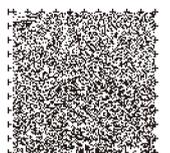
インクジェットプリンタ「Stylus Photo R1800」「Stylus Photo R2400」の2機種は、スリープモード時や稼動準備時の電力の大幅な低減が評価され、「Energy Winner Prize」のstandby power部門で受賞しました。

また、省エネルギーに配慮した商品を販売する企業に与えられる「The excellent-saved company for the Standby Power Consumption」も、インクジェットプリンタと複合機の2つの分野で受賞しました。

ディスプレイの見やすさと 省電力化を実現する LEDドライバ制御IC

「S1F87110」は、各種液晶バックライトのリアルタイム自動調光を実現するIC(集積回路)です。

「S1F87110」に照度センサーを接続することで、周囲の明るさを判定、その明るさ情報をもとに、LED(発光ダイオード)の輝度を自動的に調節します。これにより、液晶画面を見やすくするとともに、省電力も実現できます。



回収・リサイクル

お客様が使い終わった商品も責任を持って再資源化を目指します



商品の回収・リサイクル

法規制への対応とともに自主的な取り組みも推進

エプソンでは世界各国・地域の法規制動向や消費者ニーズを把握しながら、使用済み商品の回収・リサイクルシステムの構築を進めています。

行政やお客様とも連携して取り組めるよう、体制を整え、広報活動にも力を入れています。

日本での取り組み

エプソンでは「資源有効利用促進法」に基づき、使用済みパソコンについて回収・リサイクルを行っています。また、1999年から他社に先駆けて、法人向け使用済み情報機器(プリンタ、スキャナ、プロジェクターなど)の自主的な回収・リサイクルを進めてきました。

2002年には業界初の産業廃棄物広域指定(現認定)を取得し、お客様の契約締結業務の簡素化などを進めました。2007年度の市場回収量は83.0トンで、資源再利用率は69.3%となりました。また、使用済みカートリッジの回収では、ベルマーク活動、店頭ポストでの回収などにご協力いただいています。

「インクカートリッジ里帰りプロジェクト」がスタート

2008年4月、日本国内のプリンタメーカー6社(ブラザー、キヤノン、デル、エプソン、日本HP、レックスマーク)は、日本郵政グループと協力し、共同でインクカートリッジを回収する「インクカートリッジ里帰りプロジェクト」を開始しました。

インクカートリッジは現在国内で約2億個が使用されていると推定されます。これまでも各社は、独自に積極的に回収を行ってきましたが、大半が家庭からの一般ゴミとして捨てられているという現状があります。

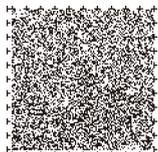
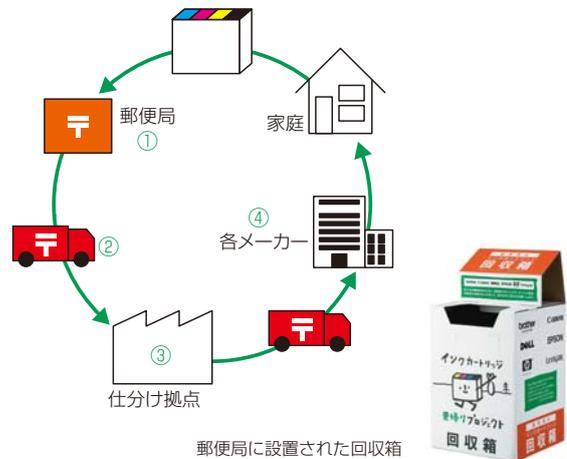
このような状況を踏まえ、ユーザーの利便性向上と回収率向上の観点から、上記6社は、日本郵政グループの郵便局と物流の仕組みを利用して、共同回収に取り組むこととなりました。

郵便局に回収箱を設置することで効率的な回収スキームを構築し、回収量の拡大と安定的・持続的な回収を見込んでいます。

なお、回収されたカートリッジは、障がい者雇用を行っているエプソンミズベに集約され、仕分けを行い、各社に送られます。

「インクカートリッジ里帰りプロジェクト」の流れ

- ①使い終わったインクカートリッジは、お近くの郵便局の「インクカートリッジ里帰りプロジェクト」回収箱に入れてください
- ②ゆうパックにより仕分け作業所(エプソンミズベ)に送られます
- ③エプソンミズベで各社別に仕分けされ、各社に送られます
- ④各社で責任をもって再資源化します



Web 使用済みカートリッジ回収
<http://www.epson.jp/support/cartridge/>

世界各国での取り組み

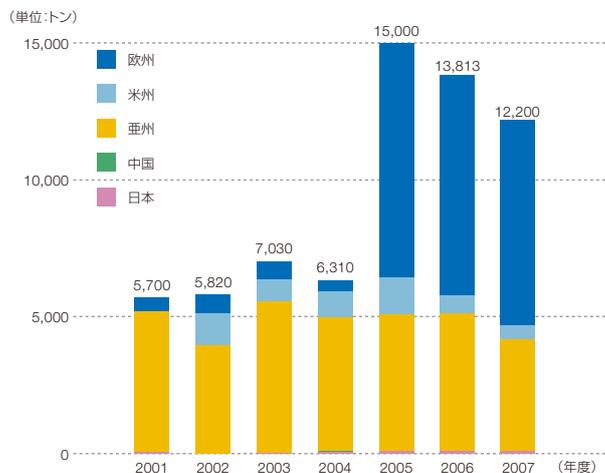
商品の回収・リサイクルにかかわる法律は、世界各国・地域で改正の動きが起こっています。エプソンはそうした動きに適切に対応できるよう、グローバルで体制を整えています。

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27カ国で国内法の整備が進んでおり、エプソンは各国の仕組みに対応しながら、提携リサイクル業者への情報提供を行っています。

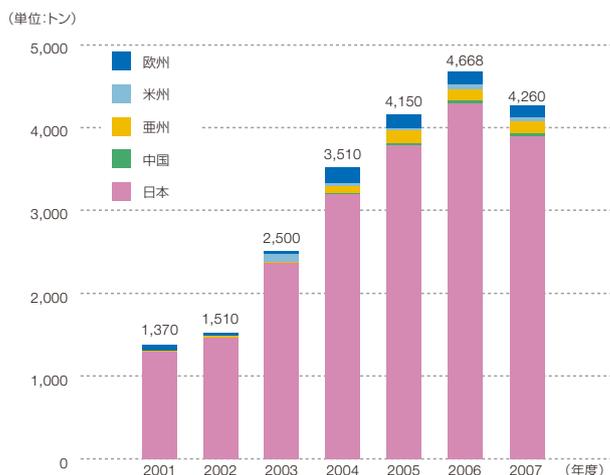
また中国においては、廃電気電子機器のリサイクルについて法整備が本格化する以前の、2003年から使用済み商品の自主回収とリサイクルを展開し、法律遵守はもちろんのこと、自主プログラムも地域の特性に配慮しながら、積極的に展開しています。

商品のみならず、消耗品の回収・リサイクルも現在世界25カ国で取り組んでいます。例えばEpson Australia Pty.Ltd(オーストラリア)では、設立メンバーとして「Cartridges For Planet Ark」プログラムに参画し、使用済みのカートリッジを回収・リサイクルすることで、毎年5千トンにおよぶ埋め立てを減らすことにつながっています。

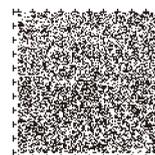
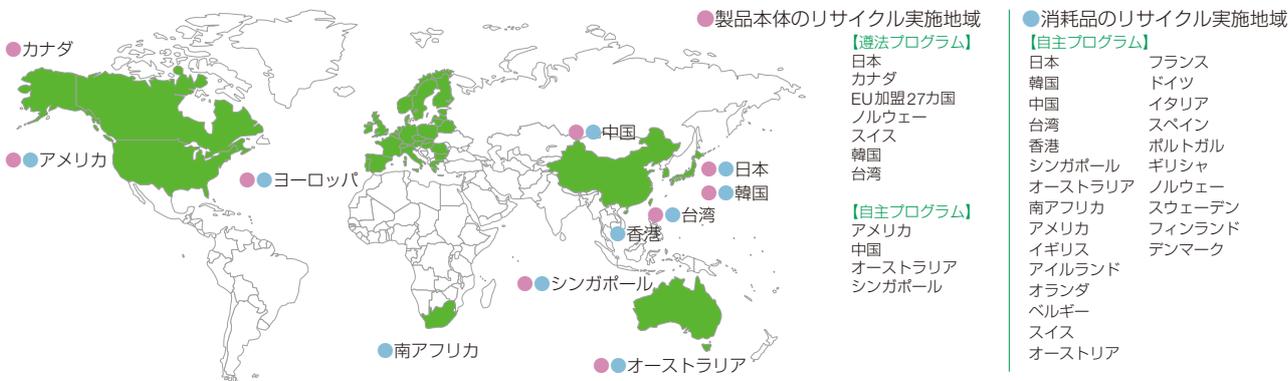
■ 完成品の5極地域ごとの回収量年度推移



■ インク/トナーの5極地域ごとの回収量年度推移



リサイクルの推進体制



事業活動と環境施策

エプソンの環境総合施策重点項目と
マテリアルフローの実績をまとめました



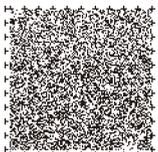
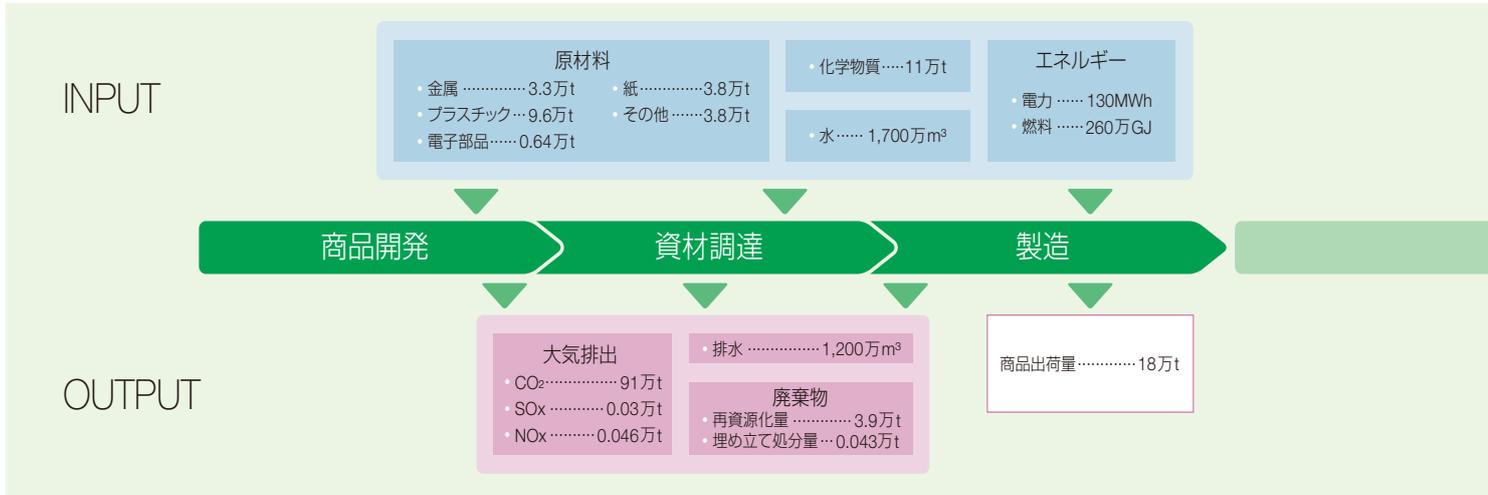
Action2010 環境総合施策の2007年度実績

活動領域	重点施策項目	施策の詳細
地球温暖化防止	商品・工場対策で業界No.1の地球温暖化物質の排出削減を推進	
	1. 環境技術開発の推進と知的財産の確保	① 環境関連特許の出願と権利化
	2. 工場・拠点からのCO ₂ 削減 (グローバルな事業活動における一層のCO ₂ 排出削減)	① エネルギー削減(生産プロセス改革含む) ② 温暖化物質削減(PFCなど)
資源循環・省資源	3. 環境性能(品質)情報の有効活用による販売促進	① 環境ラベル取得
	徹底した資源の有効活用による循環型社会構築への寄与	
	1. 省資源・リサイクル容易商品の開発・設計 (省資源・リサイクル設計の一層の推進)	① リサイクル可能率・リカバリー可能率(設計段階)の維持(※注A)
化学物質管理	2. 省資源活動の推進(資源効率最大化)	① 投入資源の有効活用(材料、生産材など)による廃棄物の削減 ② 工程設計改善、歩留まり向上などの発生源対策による廃棄物削減
	3. 循環型ビジネスの強化	① 地域別活動計画に基づく5極回収・リサイクルシステムの構築・運用フォロー (5極:日本・欧州・米州・亜州・中国)
	環境負荷物質の低減および管理の維持・強化の一層の推進	
教育・貢献	1. 製品系環境負荷低減(製品のグリーン化) 環境方針・施策に基づく化学物質の削減	① プラスチック部品のハロゲンフリー化、PVCフリー化(※注B) ② その他環境懸念物質の対応(Be, Sb, Bi, レアメタル, 塩化パラフィン等)
	2. サイト系環境負荷低減(サイトのグリーン化)	① サイト排出量削減
	3. 化学物質の総合管理体制の構築・運用	① 運用体制の確立 ② 管理システムの拡大運用(製品:IMDS(International Material Data System)、 サイト:E-Chem)
教育・貢献	1. 世界各地域ごとに実効ある貢献活動の実施	① 特色ある植林活動の推進
		② 各国・地域での次世代環境教育の実施

*注A リサイクル可能率・リサイクル率はサーマルリサイクルを含まない。リカバリー可能率はサーマルリサイクルを含む。

*注B 2006年度以降の新規企画商品:梱包材での全廃 *注C 資源効率=連結売上高/排出物排出量

2007年度エプソンの環境負荷(マテリアルフロー)



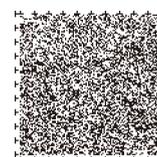
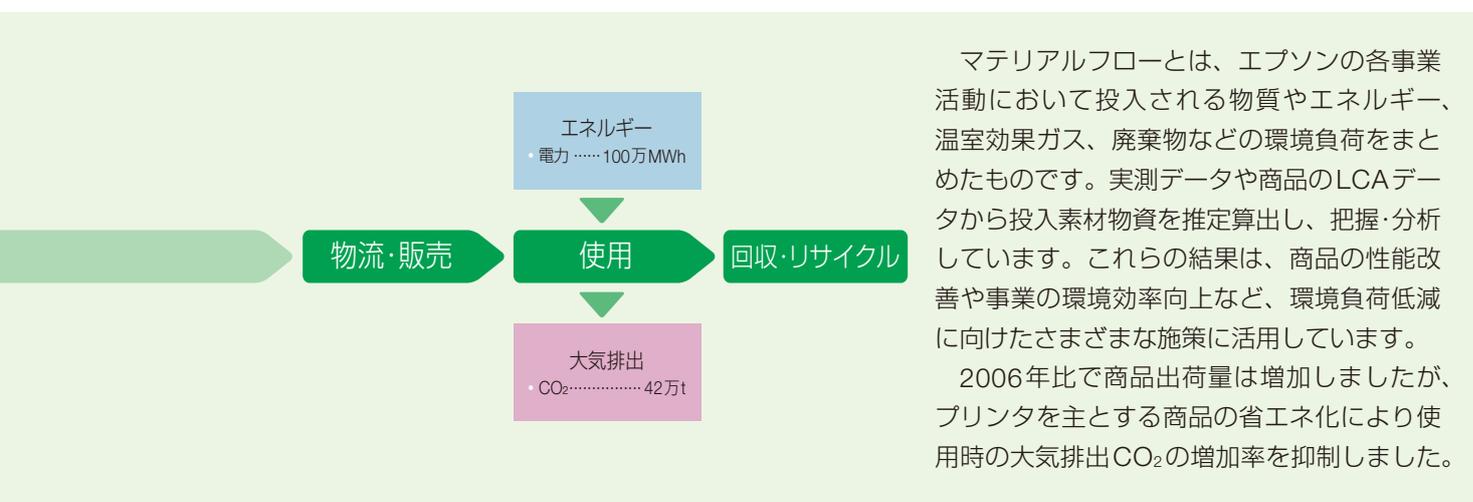
「Action2010 環境総合施策」は、2006年度から2010年度までのエプソンの環境活動の施策を定めたもので、中期経営計画の一つとして位置付けています。主要な項目の2007年度実績は以下のとおりです。

Action2010 環境総合施策の総括と今後の取り組み

- 地球温暖化防止** CO₂排出量は、連結目標、国内目標ともに達成しました。京都議定書約束期間(2008-2012)を念頭に5年平均での目標達成を目指します。
- 資源循環・省資源** インクカートリッジリターンプロジェクト(共同回収、再資源化)の準備を実施しました(2008年4月8日からスタート)。資源効率の目標は未達成でしたが、絶対量では減りました。今後もゼロエミッション活動により、さらなる排出物の抑制に取り組みます。
- 化学物質管理** REACH規則への対応方針に基づき、調剤について予備登録の準備を完了しました。2008年度は、完成品におけるREACH対応について検討します。

【評価】目標達成率 A:90%以上、B:70%以上90%未満、C:50%以上70%未満、D:50%未満

2007年度目標	2007年度実績	評価(達成率)
出願件数 2006年度比 10%増	89.8%達成	B (89.8%)
世界連結:実質売上高原単位 1990年度比 50%削減	52.9%削減	A (106%)
国内エネルギー起因:実質売上高原単位 1990年度比 28%削減	44.8%削減	A (160%)
各事業ごとの計画に基づく環境ラベルの取得	タイプI:100% タイプII:86.4% タイプIII:87%	A (94%)
対象商品で100%達成(リサイクル可能率 75wt%)	92.5%達成	A (92.5%)
対象商品で100%達成(リカバリー可能率 85wt%)	93.6%達成	A (93.6%)
資源効率 2004年度比 15%向上(*注C)	1.2%向上 [絶対量では2006年度比約1,500t (3.5%)削減]	D (8%)
リサイクル率 65% (日本)	69.3% (日本)	A (107%)
梱包材ハロゲンフリー・PVCフリー化の100%達成	梱包材ハロゲンフリー達成率:100%、PVCフリー達成率:100%	A (100%)
調査および対応検討	「REACHに関するガイダンス・ノート」作成および業界への説明に参画	B
PRTR対象物質およびVOCの排出量削減活動の推進	2005年度排出レベルを維持	A
製品含有化学物質保証体制構築・運用	REACHにおける調剤の予備登録準備完了	B
IMDS (1拠点)システム運用	JAMP AIS (Article Information Sheet)評価	B
植林・緑化による環境負荷低減の継続実施	継続実施:インドネシア植林第7年次	A
Kids' ISO実施(主要国・地域)	実施(日本):Kids' ISO参加人数:272名、台湾への導入支援	A



人事

「人財=企業が社会から借りている資産」
能力を最大限に伸ばし、活かす環境を提供
します



「個」を最大限に活かす組織づくり

人のあるべき姿を定めた エプソンの「人財ビジョン」

事業を運営し、お客様に価値を提供し続けるためには、社員同士がお互いを信頼・尊重しながら、ビジョンを共有し、その実現に向けて「個」の能力を最大限に発揮できる環境が不可欠です。エプソンでは、社員一人ひとりが「人財=企業が社会から借りている資産」と考え、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」を最大限に活かす組織づくりを進めています。

2004年度に制定された「人財ビジョン」において、「すべての仕事において高い顧客満足を提供し顧客から誰よりも信頼されるビジネスプロフェッショナル」を目指すことを明文化し、2006年度に社長通達によって、人材育成・組織風土改革の重点課題として、管理者層における「仕事を通じて人を鍛え、育てる」マインド、人間力、マネジメント力の向上が挙げられています。さらに、2007年度には人事の中期経営計画をサポートする

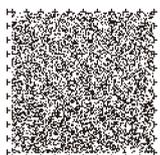
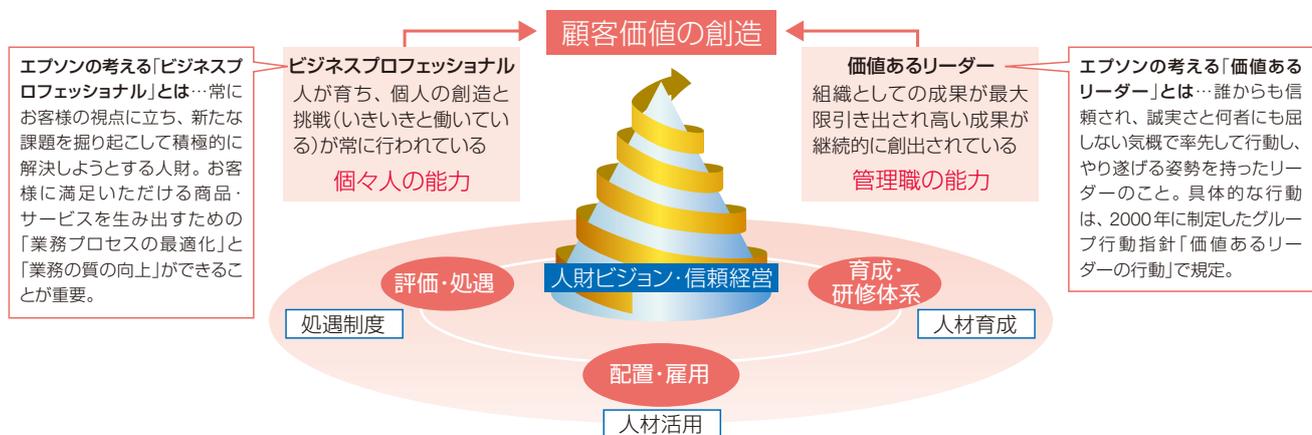
システムとして、「人材育成推進責任者会議」を発足させ、各事業部ごとの特色を活かしながら人材を育成する仕組みを検討しています。また、社員として守るべきことは「企業行動原則」とそれを基にした「社員行動規範」によって示されており、それぞれの業務に合わせた研修や職場での取り組みを通して、浸透と啓発に力を入れています。

人材育成・教育

自律活性による組織風土改革で 個人と組織をより活性化

エプソンでは、社員一人ひとりが、バリューチェーンの全体像を理解し、顧客価値を自律的に創造できるビジネスプロフェッショナルとして成長できる環境をつくるため、さまざまな取り組みを行っています。その一つが「自律活性度調査」の実施と活用です。これまでは「ES（社員満足度調査）」を指標としてきましたが、不満の改善にはつながっても次のステップへの「やる気」に結びつけるのが難しく、強い組織づくりにつながらないという

■ お客様の信頼と喜びを生み出すための、人事施策とあるべき社員の姿



課題を抱えていました。「自律活性度調査」は社員一人ひとりが「どんなときにやりがいや成長を感じ、成果を上げているのか」を調べることにより、組織と個人が自律・活性化している状態を明確にすることを目的としています。常に改善と成長を繰り返すサイクルの実現を目指すため、職場ごとの調査結果は各職場の課長宛に直接フィードバックし、必ずチームメンバー全員で結果を確認し、なぜそのような結果がでたのか、どうしたら改善されるのかを徹底的に議論し、目標実現に向けてのロードマップを明確化します。

2007年度の自律活性度調査からの全社的な傾向・課題としては、「職場を回していく主力である若手層の活性化が不十分」「職場での能力開発や育成に課題があり、自己成長に実感としてつながっていない」などが浮き彫りになりました。このような全社的な傾向は、自律活性化支援労使委員会などで共有・議論し気付きのきっかけにすると同時に、人事制度の改善にも検討材料として組み込んでいます。

多様な社員の活躍の場

あらゆる差別や不当労働を全世界で撤廃

エプソンでは、人事面でのあらゆる差別や不当労働を全世界で排除・撤廃します。2004年に国連グローバルコンパクトにも署名し、国際社会に対しても、その姿勢を明確にしました。さらに2005年に制定した「人権と労働に関する方針」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、良好な労使関係の維持などを明文化し、和文・英文・中文でグループ内に公開・徹底しています。2007年度における当社ホットライン(遵法、セクシャルハラスメント、パワーハラスメント)に寄せられた相談数は30件で、個人情報保護を厳守しながら対応を行っています。また、2005年度から、各国の製造系現地法人における倫理・人権・労働環境について、エプソン独自のチェックリストを用いて現状のレベルを

把握し、不当労働が行われていないことを確認しています。2008年度は、アジア地域の販売現法でのレベル把握と改善対応を進めます。

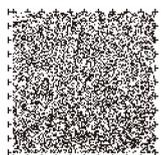
長時間労働に対する取り組み

労使一体となった労働時間管理

エプソンでは、長時間労働を防止するため労使一体となった取り組みとして、長時間労働防止労使委員会を設置しています。時間外労働に対する運用マニュアルなど遵法対応はもちろんのこと、在社時間管理の全社展開や重点管理者のフォロー、労働時間適正化のための啓発活動などを行い、時間管理の適正化から、労働時間の適正化に向けて、さまざまな取り組みを行っています。当社では、自己申告制だった「勤務時間管理」を、2006年度より社員が「在社時間」を入退出カードで記録する方法に変更しました。毎月在社時間の集計結果を各個人にメールで配信し、自己管理を促しています。2007年度中に全事業所に導入し、今後はグループ会社についても浸透させるため、引き続き活動支援を行っていきます。

エプソン半導体事業部の製造請負適正化の取り組み

エプソン半導体事業部(富士見事業所、酒田事業所)では、製造請負の適正化を積極的に推し進めてきました。基本的な考えとしては、製造力強化と請負先企業・社員との製造パートナーとしての共存を前提に、恒常的に外部人材を必要とする工程において、適正な製造請負の構築を目指しました。推進にあたっては、請負先企業の製造リーダーを育てるべく3年以上の期間をかけた人材育成、労務管理・安全衛生上の体制づくり、事業経営上の体制づくりなどを、請負先企業と連携して最適化に取り組んできました。これらの取り組みの結果、2007年度には富士見事業所でモデル事業所としての取り組みを行い、「製造業請負事業改善推進協議会」からの好評価を受けています。



ワークライフバランス

次世代育成のため、育児休職制度のさらなる充実を目指して

エプソンは、次世代育成の観点も含め、育児・介護休職制度のさらなる充実を目指しています。具体的には「短時間勤務取得期間の大幅な延長(3歳の3月末⇒6歳の4月末)」「定時退社日の設置」「子ども参観日の開催」「育児休職の一部を有給化」「医療休暇の適用事項の拡大(自分の病気・怪我や家族の介護だけでなく、学校行事にも医療休暇が適用可能)」「在宅ケアサービスの一部補助」などさまざまな制度を男女平等に適用しました。2007年度の医療休暇の育児目的での取得者数は、男性443名、女性1,348名で、男性の最高取得日数は34日、女性は60日でした。このようにワークライフバランスを目指して導入した制度の活用が進んでいることが確認されました。その結果、長野労働局より、次世代支援対策に取り組んでいる企業として、次世代育成支援対策推進法に基づく「基準適合一般事業主」として認定を受け、さらに長野県社会部労働福祉課が応募を募った「社員の子育て応援企業知事表彰」も受賞しました。今後も積極的に制度改訂を実施しながら、女性はもとより、男性も育児と仕事の両立ができる環境整備を推進していきます。



女性の能力発揮

創業当時の性別を意識しない風土を大切に守る

エプソンには、創業当時から雇用面や評価をはじめあらゆる側面において性別を意識させない風土があり、男女雇用機会均等法にもいち早く対応してきました。1983年には男女の賃金格差を完全に廃止し、一般職・総合職の区別はなく、ジョブチャレンジ制度(入社後数年経つと、希望の部署・地域への異動を申請することが可能)や海外研修制度にも多くの女性社員が参加してい

ます。出産・育児休職後の復職率は1989年度の制度導入以来95%(2007年度は100%)となっており、女性の勤続年数は、20.9年と男性の17.4年を上回っています。

■ 育児休職取得者数の推移

年度	育児休職取得者数				介護休職取得者数
	全体	女性	女性の取得率 ^{※1}	男性	
2007	71	70	100%	1	3
2006 ^{※2}	59	57	97%	2	2
2005 ^{※2}	85	82	100%	3	5
2004	71	71	99%	0	5

※1 育児休職取得者数/制度対象者数

制度対象者:本人に子供が生まれ、育児休職が取得可能になった者

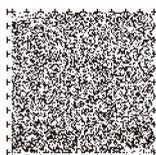
※2 2007年度版の表記に誤りがございましたので修正致しました。

障がい者雇用

障がい者とともに生きる「ノーマライゼーション」を実現

エプソンでは、「本人の適性に合った仕事を提供する」という方針を軸に、多くの職種でさまざまな障がいをお持ちの方々の採用を積極的に進めています。本社・事業所での採用のほか、特例子会社のエプソンミズベ(株)でも多くの方々が活躍しています。1983年に15人で設立、スタートしましたが、2007年6月現在では6拠点、130名(うち障がい者77名、ほかグループからの出向者含む)の規模になっています。エプソンミズベの仕事は基板の実装、レンズの加工、ランプ組立や各種電子機器、情報機器、精密機器の部品組立・検査、ケースやICチップトレイの洗浄を行う製品部、印刷物作成のためのオペレーション作業やコピーなどの事務サービスを行うオフィスサービス部、エプソンで使用される防塵衣類のクリーニングを行うクリーニング部の3つに分けられ、個々の障がいに適した職務を開拓、確保するとともに仕事の進め方や職場運営、職場環境整備に社員のアイデアを活かしています。また、郵便局を使った他社とのカートリッジの共同回収システム(P53参照)においても、仕分け作業を担当しています。

そのほか国内では、東北エプソン(株)の特例子会社(山形県内初)として(有)エプソンスワンを設立し、



2002年3月より東北エプソンのクリーンルームで使用している防塵作業着のクリーニング事業を行っています。

国外では、2007年5月、Suzhou Epson Co.,Ltd (中国)が、中国国内における外資企業では、初めてとなる、障がい者雇用を目的とする防塵服クリーニング部門を設立しました。18名の障がい者を採用し、稼動しています。

このほかにも、障がい者の方々のために、健常者と同じ条件で社内研修や主任昇格面接を受けられるように手話通訳を用意したり、eラーニングへのテロップ挿入などさまざまな取り組みを行っています。しかしながら、グループ全体の障がい者雇用率は、2007年について前年の2.01%から1.99%にダウンしてしまいました。これは合併会社の完全子会社化によるもので、法定雇用率の1.8%は上回っているものの、セイコーエプソングループが目標とする2.1%(官公庁基準)を目指してさらなる努力と取り組みが必要と考えています。

国内グループの障がい者雇用率推移



主な福利厚生制度

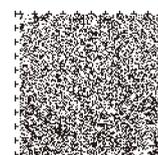
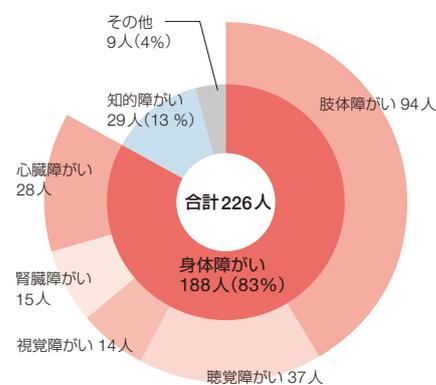
分野	制度の内容
育児	育児休暇、育児短時間勤務、在宅保育サービス割引券
介護	介護休暇、介護短時間勤務
老後	退職金(確定拠出年金制度、確定給付企業年金制度(年金基金))、財形年金貯蓄奨励金 など
健康	私傷病休職、企業内理療(マッサージ)、医療休暇、傷病手当付加金、延長傷病手当付加金、出産育児手当付加金、出産手当付加金、人間ドック補助、脳ドック補助、リハビリ休職 など
教育	国家試験合格助成、自己啓発目的の教育受講、業務上の通信教育受講、自主研修会助成、社外講習会 講演会
住宅	社宅・独身アパート貸与、住宅財形貯蓄、住宅財形融資、住宅金融融資 など
異動	社宅・独身アパート貸与、転動手当、帰宅連絡交通費、別居手当、留守宅管理費、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、エプソンイメージングデバイス鳥取事業所間)

労使創造

労働組合とのより良いコミュニケーションを創造

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、会社とともに社員の働き方や労働環境について課題を協議し、対策を講じていくことにより、創造的な労使関係を構築していくことを意味しています。具体的には次世代支援や再雇用、賃金、自律活性化、長時間労働の防止など、さまざまな課題について労使委員会を設置し、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。2007年度は長時間労働防止に注力しました。

国内グループの障がい者構成 2007年6月現在



業所に配布しています。

また統括安全衛生管理者が、国内事業所と海外現地法人を定期的に巡回し、現地視察、改善指導、管理監督者への基調講演、および現地経営トップとの懇談会を実施し、安全意識の徹底を図っています。2007年度は国内12拠点を巡回しました。

健康管理基本方針に基づく施策の展開

「予防と再発防止」に力を入れたメンタルヘルスケア活動

2005年4月に制定した「健康管理基本方針」に基づき、業務上疾病の防止はもとより、「生活習慣病ハイリスク者の低減」、「過重労働による健康障害の防止」、「ストレスによる健康障害の防止」の3点を重点推進項目に掲げています。具体的な施策・目標値を中期施策「健康エプソン21」に落とし込み、社員の自律的健康管理の浸透と会社が果たすべき安全配慮義務の活動を継続的に進めています。

特にメンタルヘルスにおいては2006年度に「メンタルヘルス方針」並びに「メンタルヘルス対応プログラム」を制定し、「予防・再発防止」に主眼をおいた活動をセルフケア・ラインケア・社内専門職ケア・外部医療機関によるケアを連動させ展開しています。

2007年度には復職支援の仕組みを制度化し運用を開始しました。また、教育面においては、数年来実施してきた管理監督者向けのメンタルヘルス教育に加え、2007年3月には小冊子『メンタルヘルス読本』をグループ会社の社員・派遣スタッフ全員に配布しました。また、eラーニングによる自己ストレス対処法の教育を必須実施するなど、セルフケアとしての気付きと対処の理解を深めています。一方ラインケアの充実を図るため、2007年12月には管理監督者向けのハンドブックも配布しました。

エプソンでは、グループ全体でメンタルヘルスの基礎知識、共通理解を高め、心の健康管理に取り組んでいます。



防火・防災の取り組み

職場と地域の安心・安全・信頼を自主的に守る

自然災害とは異なり、未然に防げる事故は発生させてはならないという社会的責任、また地域から信頼される企業であり続けるために、「自分たちの会社は自分たちで守る！」をスローガンに、自衛消防団を組織しています。

毎年8月31日を「エプソンの防災の日」と定め、地域の消防署とも連携しながら、グループ全体で大規模な防火・防災訓練を実施しています。



操法大会

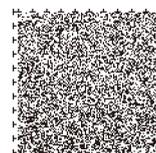
来て・見て・触れて・体感する『NESPフェア2007』

「事故・労働災害ゼロ」の目標を社員一人ひとりまで浸透させ、安全健康な文化を構築していくため、2005年度より「NESPフェア」を開催しています。

2007年度は、前年度の「はさまれ体験」に「巻き込まれ体験」の安全体験を追加しました。「血液サラサラ度測定」「動脈硬化度測定」の健康測定の実施、また、防災では「AED」(自動体外式除細動器)の使い方教室を開き、見るだけでなく実際に体感できるフェアとしました。

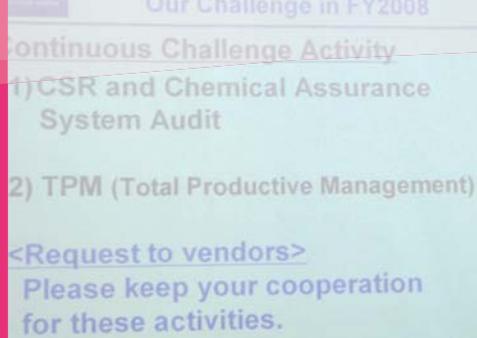
さらに、ミニ版の「NESPフェア2007」を酒田事業所、東北エプソン(株)や千歳事業所で開催したほか、健康に特化したフェアを広丘、島内、松本南、富士見の各事業所でも開催しました。

今後NESPフェアを開催する事業所を、拡大していく予定です。



CSR 調達

公平公正・共存共栄を基本に、調達先とともに継続的な発展を目指します



調達先ガイドラインの改定

調達先のCSRを推進し、真のビジネスパートナーに

エプソンの取り組むCSR調達とは、「公平公正・共存共栄」の精神のもと、世界各地のビジネスパートナーと相互信頼関係を築き、ともに発展していくことを目指すものです。特に近年は、グローバル企業のCSR活動に対して社会からの注目が急速に高まっており、それは企業本体に対してはもちろん、サプライチェーン全体に対しても強まる傾向にあります。そうした状況のなか、エプソンとしても調達先のCSR推進をいっそう強化すべく、さまざまな活動を展開しています。

エプソンは「調達基本方針」に基づき、児童労働の禁止や人権の尊重などの法令や社会規範・倫理、環境、安全衛生などの要件を盛り込んだ「調達ガイドライン」(2005年制定)に沿って調達活動を展開しています。自社の製造工場の多くが中国や東南アジアに集中しており、その調達先もまた、日本企業からローカル企業へと転換しつつあることを受け、2008年度に「調達ガイドライ

ン」を改訂し、新たに「エプソン サプライヤー行動規範 (CSR行動規範)」をガイドラインに組み込みました。

今後は新しいガイドラインに沿って、「CSRチェックリスト」と立入評価による遵守状況のチェック、調達先説明会の実施、関係者への教育など、CSRをレベルアップする具体的な施策を進めていきます。

また調達先の評価は、定期評価を基本とし、必要に応じて、労働・安全衛生・環境保全・倫理の項目を含む詳細評価を実施します。2008年度からの運用開始を計画し、2007年度は調達先のご協力を得て、トライアルとして8事業拠点での立入検査を実施しました。

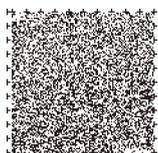
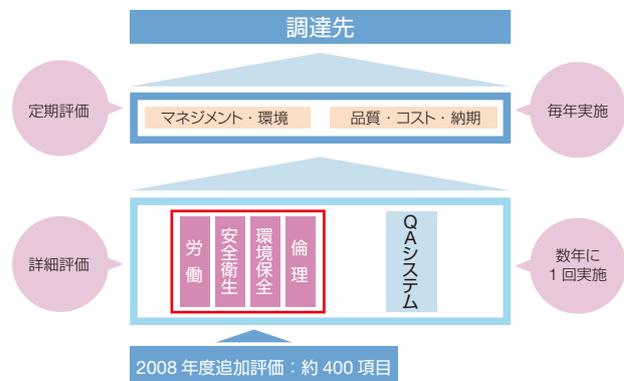


取引先への説明会の様子

■ 調達ガイドラインの構成項目

1. サプライヤーの皆様へ
2. 調達取引の基本方針
3. パートナーシップ
4. QCDについて
5. 「エプソン サプライヤー行動規範」の遵守について
「エプソン サプライヤー行動規範」制定にあたっての基本的な考え方
 - i. 法令、社会規範の遵守に関して
 - ii. 人権の尊重に関して
 - iii. 倫理的行動に関して
 - iv. 安全衛生に関して
 - v. 環境保全に関して
6. 定期評価と詳細評価

■ エプソンの調達先評価体系



Web 調達ガイドライン
<http://www.epson.jp/csr/procurement/>

社内の管理体制を強化

「調達の仕組み」と「管理システム」の両輪で不正を防止

2006年6月、発注権限を持った当社の元社員が、試作部品の納期短縮のための支出を別の名目で支払い、一部を着服したという、不正取引が明らかとなりました。当社はこれを厳粛に受け止め、徹底した再発防止に取り組むべく、ただちに調達業務の実態調査を行いました。

これにより、製品の原材料となる部品(生産直接材)の管理は徹底されているものの、試作品や設備に用いる資材(生産間接材)、日常業務に伴う備品(非生産材)については、多様かつ複雑な調達ルートが存在し、調達業務者の数が多いことが判明しました。また、長期にわたって調達業務に従事している社員が3割いることも明らかになりました。

これらの調査結果を受け、2007年5月に調達管理遵守委員会を設置し、当社の調達のあるべき姿への構築に着手しました。

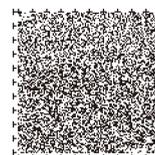
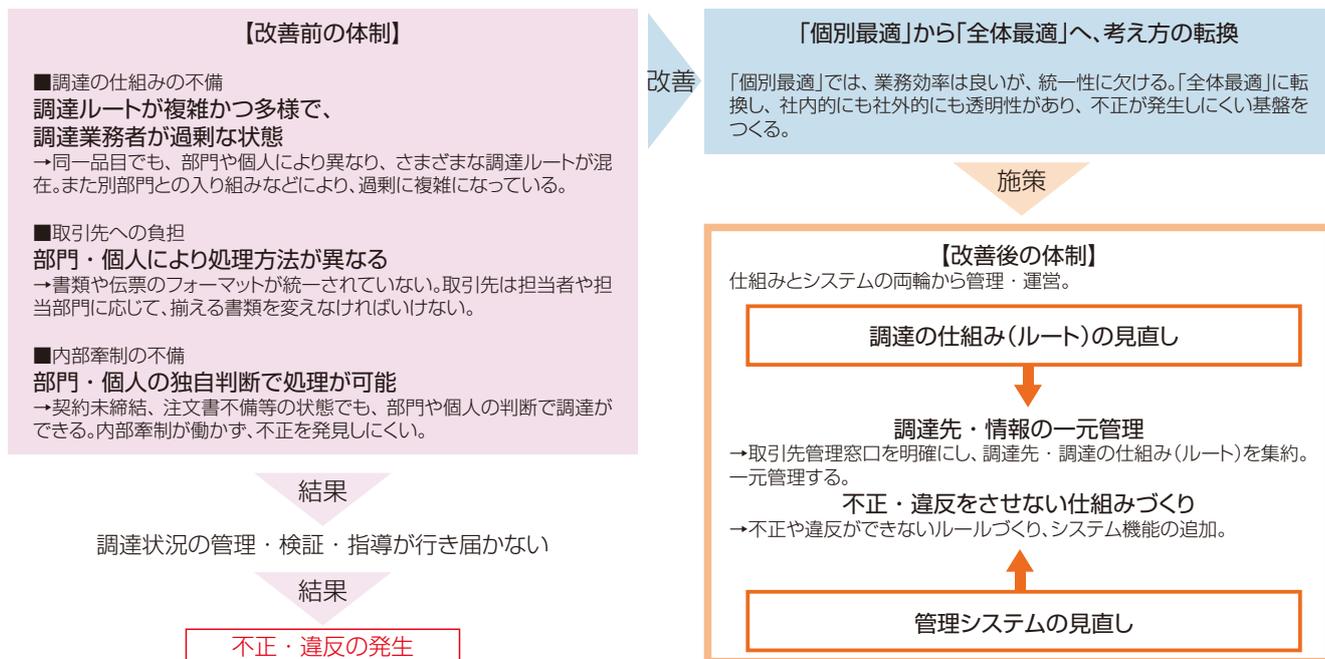
上記の新たな施策に着手する一方で、2006年7月に

調達先管理の精度向上

- 調達先管理の範囲を従来の生産直接材に加え、生産間接材および非生産材まで拡大しました。
- 調達先を集約するため、当社窓口を明確にしました。
- 製品に直接関わる部品の調達先を日常業務の備品の調達先より高いレベルのリスク管理にするなど重要度に応じて管理を5段階にレベル分けしました。
- 多種多様な仕組みやシステム、多数の調達部門(担当者)における知識や判断のばらつきを是正するため、仕組みを集約し、最適化を図ります。
- 調達プロセスにおいて、不正行為に歯止めがかかる仕組みを構築しはじめました。

導入した調達業務者認定制度も引き続き推進しています。

■ 調達の仕組み・管理システムの改善



社会貢献活動

良き企業市民の一員として、社会貢献活動を積極的に展開しています



社会貢献活動の基本方針

社会とともに歩む企業として、より良い社会の創造に貢献

エプソンでは、「社会に開かれた企業として、地域社会とともに発展し、より良い社会づくりに貢献したい」という想いのもと、2004年に「社会貢献理念」を制定しました。また同時に定めた「社会貢献活動方針」には5つの重点分野を掲げ、積極的な活動を展開しています。

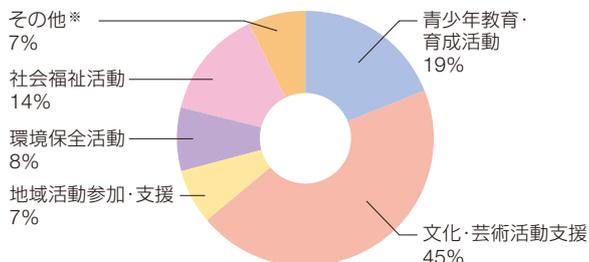
世界各地で、それぞれの地域社会に根ざした活動を基本に、エプソンの技術力やノウハウを社会に還元することも重視しています。2008年度は特に、ボランティア活動など、社員の参画を推進し、社会とのつながりを強めていきたいと考えています。なお、2007年度のエプソンの社会貢献活動費は約7億円でした。

これからも良き企業市民として、さまざまな支援活動を通じ、より良い社会の創造に貢献していきます。

社会貢献の5つの重点分野

- 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

■ エプソンの社会貢献活動費の内訳



* 災害支援活動を含みます

Webで活動内容を紹介

社会に開かれた企業であるために積極的に情報を開示

2007年11月、当社のホームページ内に、エプソンの取り組む社会貢献活動内容を紹介する新規コンテンツを開設しました。今後、地域社会の皆様や従業員の家族など、より幅広い方々に向けて情報を発信すべく、定期的に更新していきます。



青少年教育・育成活動

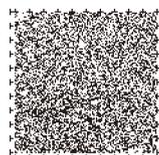
労働組合によるカンボジアでの教育支援

労働組合では、「会社」や「社会」も幸せになっていなければ、「個人」の充実した生活はありえないと考え、2001年より「ハッピースマイル活動」と称し、国内外での社会貢献活動を行っています。

海外への支援活動は、(社)シャンティ国際ボランティア会を通じ、2001年より活動をしています。2004年までに3校の学校建設を行い、現在は「教員養成ワークショップ」の支援と「図書館活動を通じた初等教育の質の改善のための人材教育事業」の支援や、絵本を贈る活動を行っています。



「クメール語」翻訳シートを貼った絵本をプレゼント



Web 社会貢献活動 <http://www.epson.jp/csr/social/>

青少年教育・育成活動

企業内学校の卒業式を実施

メキシコでは、教育環境が完全に整備されていないため、個人によって教育進度に差があります。そこでEpson de Juarez, S.A. de C.V.(EDJ /メキシコ)では、社員教育の一環として、小・中・高等教育を受けられるように、企業内学校を設立し、外部講師による授業を実施しています。2007年度は小学校3名、中学校24名が卒業試験を無事終了し、EDJのあるメキシコ Juarez市を所管するChihuahua(チワワ)州教育省のRene Estrada代表より卒業証書を授与されました。これまでに累計262名が各学校課程を修了し、現在の在校生124名も卒業を目指して仕事と両立させながら、勉学に励んでいます。



卒業証書授与の様子

青少年教育・育成活動

学校のIT化支援

Epson Thailand Co. Ltd(ETH/タイ)では、タイ教育省が推進する学校のIT化促進施策「School E-Center」に協力しています。これはタイ教育省が主導し、IT関連の企業協力のもと、恵まれない地域の学校約800校のIT化を推進して教育環境向上を図るというものです。ETHでは、有力代理店のある、タイ南部のトラング県の「Ban Chang-Lang 小学校」を支援する事を決定し、IT化促進のための資金提供および、機材設置のための技術的サポートを行いました。ETHでは子どもたちの教育向上を重点に今後も社会貢献活動を推進していきます。



IT化促進施策に協力

青少年教育・育成活動

「Kids' ISO」に協賛・参加

当社では、労働組合と協同で「Kids' ISO プログラム」に協賛・参加しており、インストラクターを務める社員が、子供たちのワークブックの採点・評価にあっています。6年目となる2007年度は、281名の子供たちが参加しました。特に松本市立梓川小学校では、参加した子供たち全員が初級編の国際認定証を授与され、初めて学校表彰(最優秀学校賞)も授賞しました。2002年からの累積参加者は、1,004名となります。そのほか東京都へ300冊、北海道へ500冊のワークブックを無償提供するなど、長野県外にも、環境教育支援の範囲を広げています。



国際認定証を受け取った子供たち

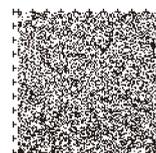
環境保全活動

カリマンタン島にて植林活動を実施

エプソンは2000年より、インドネシアのカリマンタン島で、植林活動に協力しています。当活動は、マホガニーなどの樹林にあわせて、米やトウモロコシといった穀物を一緒に植える「アグロフォレストリー」を採用しています。穀物を収穫すると同時に森林のメンテナンスで賃金が得られる仕組みを構築し、持続可能な森林活用へとつなげています。長年の貢献が認められ、2007年11月には、現地森林組合が、ユドヨノ大統領から表彰されました。



植林後は、定期的なメンテナンスを実施



環境保全活動

信州省エネパトロール隊の展開

当社は、長野県内の技術者たちが企業の壁を越えてネットワークをつくり、地域企業や店舗の省エネルギー診断を展開する「信州省エネパトロール隊」に協力しています。もともとこの活動は、エプソンの省エネ手法をまとめた事例集を近隣企業に配布したことがきっかけでスタートしたものです。2007年度は、41事業所の省エネルギー診断を実施し、削減可能なCO₂は約3,800トンにのぼります。2000年の活動開始からこれまでに、省エネルギー診断を手がけた企業・施設は149カ所になります。



省エネルギー診断を行っている様子

社会福祉活動

近隣の小中学校へペットボトルキャップを寄贈

国内各事業所では「小さな力による社会貢献活動」として、事業所近隣の小・中学校へペットボトルキャップ約100Kgを寄贈しました。ペットボトルキャップの売却益は、NPO法人「世界の子どもにワクチンを日本委員会」へ送られポリオワクチンなどの購入資金となり、発展途上国の子供たちにワクチンが届けられます。今回寄贈分で約100人分のワクチン投与ができることとなります。寄贈先の学校からは、「今までゴミとして捨てられていたペットボトルキャップが回収されると、いろいろなワクチンが購入でき、発展途上国の子供たちのために使うことができることには驚きました」「児童・生徒たちに、物の大切さ、尊い命の大切さを感じさせるこのような活動は、大変良い教育になると思います」といった声をいただきました。



ペットボトルキャップを受け取る子供たち

社会福祉活動

Epson Green Carnival 2008

2008年1月Epson Hong Kong Ltd.(EHK / 香港)およびエプソン財団は香港グリーンカウンシルとともに「エプソングリーンカーニバル2008」を開催しました。EHKがタイトルスポンサーとなって今回で5回目を数えるこのカーニバルは、子供たちに環境に配慮した行動を日常生活のなかで実行することの重要性を教え、それを実現するための方法を紹介することを目的としています。会場ではリサイクル推進のためにエコ工作トーナメントを開催し、子供たちがリサイクルされた廃品とプロペラを使ってホバークラフトをつくったほか、ステージパフォーマンスや教育展示が行われました。今年は約6,000人の学生、保護者らが参加し、エプソンの社員とともに楽しいひとときを過ごしました。



Epson Green Carnival 2008 の参加者

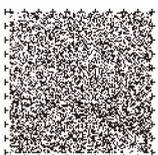
社会福祉活動

院内学級で特別授業を実施

当社は長野県立こども病院・院内学級において、院内学級で学ぶ生徒の方々(未就学児～高校生)を対象に、「海の生きものたち / 沖縄の海」と題した特別授業を開催しました。講師役となったエプソン販売(株)の社員が、自分で撮影した水中写真40枚を、海中生物写真パネルにして、一枚一枚丁寧に説明しました。子供たちからの質問では、「海の生きものたち」のほかにダイビングに関する質問も飛び出すなど、海のなかの未知なる世界に興味津々の様子でした。そのほか、院内学級に隣接するICU(集中治療室)で、ICU掲示用の専用パネルも提供し、使用した作品を、こども病院内の特設会場にて展示しました。



特別授業の様子



地域活動参加・支援

各地域での社員による清掃活動

エプソンでは、国内・海外の事業所で周辺地域の清掃活動を行っています。社員がゴミ袋を手に、草むら、道路沿いの植え込みや、道路・側溝などに散乱しているゴミなどを分別しながら拾っていきましました。また近隣駅の清掃では、窓拭きや階段・ホームの清掃に汗を流し、鉄道関係者や利用者の皆様からも感謝の声をいただきました。私たちはこのような活動を通じ、地域社会への貢献、社員のモラル向上を行うとともに、健康増進にもつなげていきたいと考えています。また「良き企業市民」というエプソンの企業イメージ維持にも役立つものとなりました。



清掃活動を行っている様子

地域活動参加・支援

チャリティーマラソンの実施

例年諏訪湖にて開催されている「諏訪湖マラソン」において、当社はこの大会をチャリティーマラソンとして位置付け、社員が完走すると、その人数に応じて会社から一定金額を拠出し、完走した社員と会社との連名で社会福祉施設に当社商品の寄付をするという催しを行いました。その結果、当社社員から141名が完走し地域の障がい者自立支援センター、養護学校に当社製パソコンとプロジェクターを寄贈しました。なお商品の寄贈にあたっては、完走した社員の代表者により贈呈式を行いました。



チャリティーマラソンに参加した社員

地域活動参加・支援

地元ホッケークラブ支援

Epson Iberica S.A.U. (EIB/スペイン)では、オフィスのある地元バルセロナ市Cerdanyola地区に本拠を構える、ローラーホッケー競技のクラブである「Cerdanyolaホッケークラブ」の運営支援を行っています。ローラーホッケーは、欧州でとても人気があり、プロリーグもあるほどです。そのなかでもCerdanyolaホッケークラブはスペインで最も古いホッケークラブです。エプソンでは、地元貢献およびスポーツ支援の観点から例年当クラブを応援しています。



Cerdanyolaのホッケークラブ

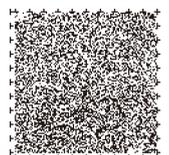
文化・芸術活動支援

フィンランド・タンペレ市へ ピエゾグラフ作品を寄贈

2005年12月から2006年3月にかけて開催された「ニューヨーク国連60周年記念 東洋の心展」にて、エプソンでは東山魁夷画伯の絵画10点をピエゾグラフ作品にし、展示しました。会期の終了後、東山画伯と縁のあるフィンランド・タンペレ市の市長から、市の美術館に常設展示したいとの申し出があり、文化・芸術活動支援の観点から、本作品を同市に寄贈しました。



タンペレ市美術館の様子



コミュニケーション活動

積極的なコミュニケーション活動を通じて、
信頼関係を深めています



コミュニケーションの基本方針

誠実・正確に情報を発信し、 積極的に皆様の声を聞く

エプソンは、グローバルに事業を展開する企業として、世界各国のステークホルダーの皆様から信頼していただくために、広報・宣伝などコミュニケーション活動も、グローバルに展開しています。

必要なことや求められる情報を誠実・正確にお伝えするのはもちろん、皆様に役立つ情報や、感動や驚きを与える新しい提案も積極的に発信し、一方的な発信に留まらない、双方向のコミュニケーションを築くことを目指しています。

このようなコミュニケーションを確実に実践していくため、1998年に「グローバルコミュニケーションスタンダード」を制定し、すべてのコミュニケーション活動の基盤として、グループ全社に浸透させています。さらに2004年度には「倫理・遵法ガイドライン」を定め、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明文化しました。

一方、社外への広報活動においては、ネガティブ情報を含むエプソンの活動・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。マスコミ関係者を対象に、プレスフォーラムやプレスツアーも随時開催し、エプソンからのメッセージを幅広いステークホルダーの皆様を知っていただくための機会としています。

また個人情報の保護については、2004年に「個人情報保護方針」を制定し、翌2005年にプライバシーマークを取得し、徹底した管理を行っています。

株主・投資家とのコミュニケーション

当社の事業活動や財務情報に関しては、法制度ならびに取引所規則に基づき、有価証券報告書、事業報告および決算短信などにより開示・報告しています。また、自主的な開示・報告書類として、アニュアルレポート、株主通信などを発行しています。

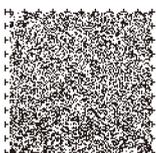
また、これらの書類とともに、決算説明会のプレゼンテーション資料や決算説明会の模様を収録した動画を、Webサイトの投資家向けページに掲載しています。投資家向けページでは、2008年1月に、使いやすさの向上を目指してデザインをリニューアルし、個人投資家の皆様向けのコーナーを新設しました。このコーナーでは、業績の説明だけでなく、これまでの歩みや強みなど、エプソンをさらにご理解いただくためのお役立ち情報を掲載しています。今後も、Webサイトを積極的に活用し、タイムリーな情報発信を行ってまいります。



株主総会

株主の皆様と直接的なコミュニケーションをとることのできる株主総会では、2006年より、会場でのアンケートを実施し、株主の皆様の「声」を聞くことに注力しています。

2007年の株主総会では、「過去の実績だけでなく会社の将来について聞きたい」との声に応え、エプソンのコア技術であり、今後、さまざまな領域への応用が期



Web 投資家の皆様へ
<http://www.epson.jp/IR/>

Web 個人投資家の皆様へ
<http://www.epson.jp/IR/kojin/>

待できるインクジェット技術「マイクロピエゾテクノロジー」に関するプレゼンテーションを行いました。株主総会後の懇談会においても、プリンタはもちろん、ディスプレイや回路基板など、同技術の応用事例に関する展示スペースを設けました。また、株主通信にも、同技術に関する特集記事を掲載し、株主総会との連動を図りました。

今後も、さまざまな形で得られた株主の皆様のご意見を参考にして、積極的なコミュニケーションを図っていききたいと考えています。

Webサイトを通じたコミュニケーション

世界各国のステークホルダーに向けて、さまざまな情報を適宜発信するため、Webサイトを積極的に活用しています。2006年3月には、複数あったエプソングループのホームページを統合し、より使いやすいサイトにリニューアルしました。サイト内にはCSR活動のコンテンツも盛り込み、レポートでは紹介しきれない情報も公開しています。

2007年度は新たに、エプソンが誇る技術の数々を紹介する「エプソンの技術」を新設しました。当社のコア技術であるマイクロピエゾテクノロジーは、特集ページを設け、エプソン独自のインクジェット技術の強みや特徴、今後の可能性についてわかりやすく解説しています。また、2006年9月に開校したスペシャルWebサイト「未来をつくる大学」に関しては、より情報が引き出しやすい形に再編集し、「未来をつくる技術」として、新サイト内で展開しています。

またグローバルに展開している海外向けのWebサイトでも、「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



Web エプソンの技術
<http://www.epson.jp/technology/>

ザインの考え方を盛り込んだコンテンツ作成を進めています。2007年度は、当社の技術を紹介する「Epson Innovation」をオープンしました。当サイトでは、エプソンの製品が社会のどんなシーンで活躍し、どんなことができるのかを、ビジュアルを駆使し体感できる仕組みとなっています。

さらにEpson America, Inc.(米国)では、使うシーンや用途、予算などに関する質問に答えていくと、適切なプリンタが選ばれる「Epsonality」を展開しています。ユーモアのある質問と動画によるナビゲーションで、楽しみながら商品を選ぶことができます。



Epson Innovation

今後も、Webの特性を活かしながら、情報を引き出しやすい、わかりやすいサイトの運営を目指していきます。



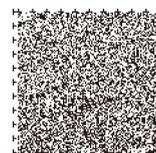
Epsonality

美術展示

2007年6月、エプソンは国立西洋美術館が展開する新プロジェクト「OPEN Museum」のオフィシャルパートナーとなり、2008年度から今後3年度にわたって、当プロジェクトを支援していきます。「OPEN Museum」は、多様な機関や施設とのつながりを大切にしながら、美術を通して人々が出会う「開かれた美術館」を目指したもので、国立美術館と民間企業がパートナーシップを結んで進める、国内初の試みとなります。館内には、マイクロピエゾテクノロジー搭載の大判インクジェットプリンタ「MAXART」でプリントしたモネの『睡蓮』など、エプソンの技術を活かしたアートが多数展示されており、新しい美術の楽しみ方を提案しています。

Web Epson Innovation
<http://www.epson.co.jp/e/innovation/>

Web Epsonality
<http://www.epsonality.com/>



今後も、色彩や質感にこだわる当社のイメージング機器ならではの表現力を活かして、より多くの人たちが美術に親しめるよう、さまざまな形で貢献していきたいと考えています。



国立西洋美術館のエントランスにある「睡蓮」

エプソン主催のコンテスト

エプソンでは、デジタル出力作品の発表の場として、2つのコンテストを開催しています。1994年にスタートした「カラーイメージングコンテスト」は、「デジタル出力したものであること」以外応募規程はなく、毎回複合的な要素を融合した個性あふれる作品が寄せられています。回を重ねるごとに海外からの応募作品も増え、作品を通じて交流が生まれています。2007年は応募総数9,470作品、日本に加えアジアの8つの国と地域からの参加でした。

また、「エプソンフォトグランプリ」を2006年から開催しています。審査では写真そのものはもちろん、撮影後の処理を含む総合力も問われます。

今後も、次世代の写真家やクリエイターに発表の機会を提供し、新しい才能を発掘していくことで、デジタル表現文化の発展に貢献したいと考えています。



カラーイメージングコンテスト受賞作 フォトグランプリ受賞作品展の様子
品展の様子

エコプロダクツ2007

エプソンは、「美しい地球や自然環境を、未来に、子供たちに、残したい」というコンセプトのもと、「エコプロダクツ2007」に出展しました。当社のブースでは、マイクロピエゾテクノロジーの環境性能のほか、カラリオプリンタを中心に、商品のライフサイクルにおける環境配慮を紹介しました。

またエプソンでは、事業所ごとに地域に貢献し、地域の皆様に当社についてより深く知っていただくためのさまざまな活動を行っています。その一環として塩尻事業所(長野県)が、塩尻市内の小学生37名を「エコプロダクツ2007」見学ツアーに招待しました。次世代を担う子供たちの環境への意識を高めることを目的としたもので、参加した子供たちからは展示内容について質問が出るなど、環境への関心の高さが伺えました。

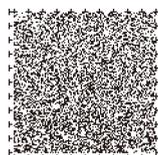


「エコプロダクツ2007」の様子

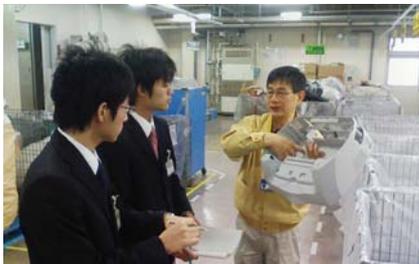
エコインターンシップ生の受け入れ

環境省主催の「エコインターンシッププログラム」が2007年度から開催され、エプソンはほかの4社とともに参加しました。当プログラムは、企業の環境管理部門などが、大学(院)生をインターンシップ生として受け入れ、企業が取り組む環境管理について理解を深めてもらうとともに、環境問題を解決するための社会のあり方について、考える機会を提供するものです。

当社では、2名の学生を受け入れ、リサイクルセンターでの業務研修などを体験してもらいました。参加した学生からは「環境への関心が高まった」「先進的に取り組んでいるという印象を受けた」などの声が聞かれ、受け入れた当社側も、社員やお客様以外の、次世代を担う



若者から直接意見を聞くことができ、良い気付きが得られました。



リサイクルセンターでの研修の様子

メディアコミュニケーション

エプソンでは、世界中で企業価値を維持・向上していくためには、グローバルレベルでの知的財産権の保持が不可欠だと考えています。2007年度は、中国で知的財産権に関する啓蒙活動を展開しました。

2007年11月、エプソンは、北京大学と共同で、知的財産権報道研修プロジェクトをスタートさせました。知的財産権に精通したプロを育成することにより、中国の報道メディアへ知的財産権の知識を普及させ、客観的な報道を促すことを目的としています。

また2007年12月には、上海で開催された「2007年中国国際消費電子知的産フォーラム」に、Epson (China) Co., Ltd.(中国)の知的財産権部の部長が出席し、エプソンの知的財産権戦略や知的財産権の人材育成・管理、知的財産権保護などの問題についてプレゼンテーションを行いました。今後、ほかの地域でも啓蒙活動を展開していく予定です。



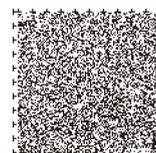
中国でのプロジェクトの様様

社員とのコミュニケーション

エプソンは、すべての事業活動は、社員一人ひとりの会社に対する理解のうえに成り立っていると考えています。そのため、1956年から発行している社内報をはじめ、社員に対しても密接なコミュニケーションを図り、さまざまな働きかけを推進しています。

2007年度にスタートした、社内SNS「Palette」(パレット)も、社内のコミュニケーションを活性化する取り組みの一つです。社員同士が業務はもちろん、業務以外の部分でも、自発的に意見や情報を共有し、つながりを強めていく良い機会となっています。

また法務部では、難解だと思われがちな企業法務をわかりやすく解説し、その重要性を社員に知ってもらうため、2006年から「月刊法務」を発行しています。その部数は、創刊時の4倍以上に伸び、現在1,800部を配信しています。それに加えて2007年は「法務ガイドブック」を見直し、よりわかりやすく親しみやすい冊子にリニューアルしました。



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 532億400万円(2008年3月31日現在)
- 従業員数 連結88,925人/単体13,000人
(2008年3月31日現在)

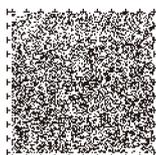
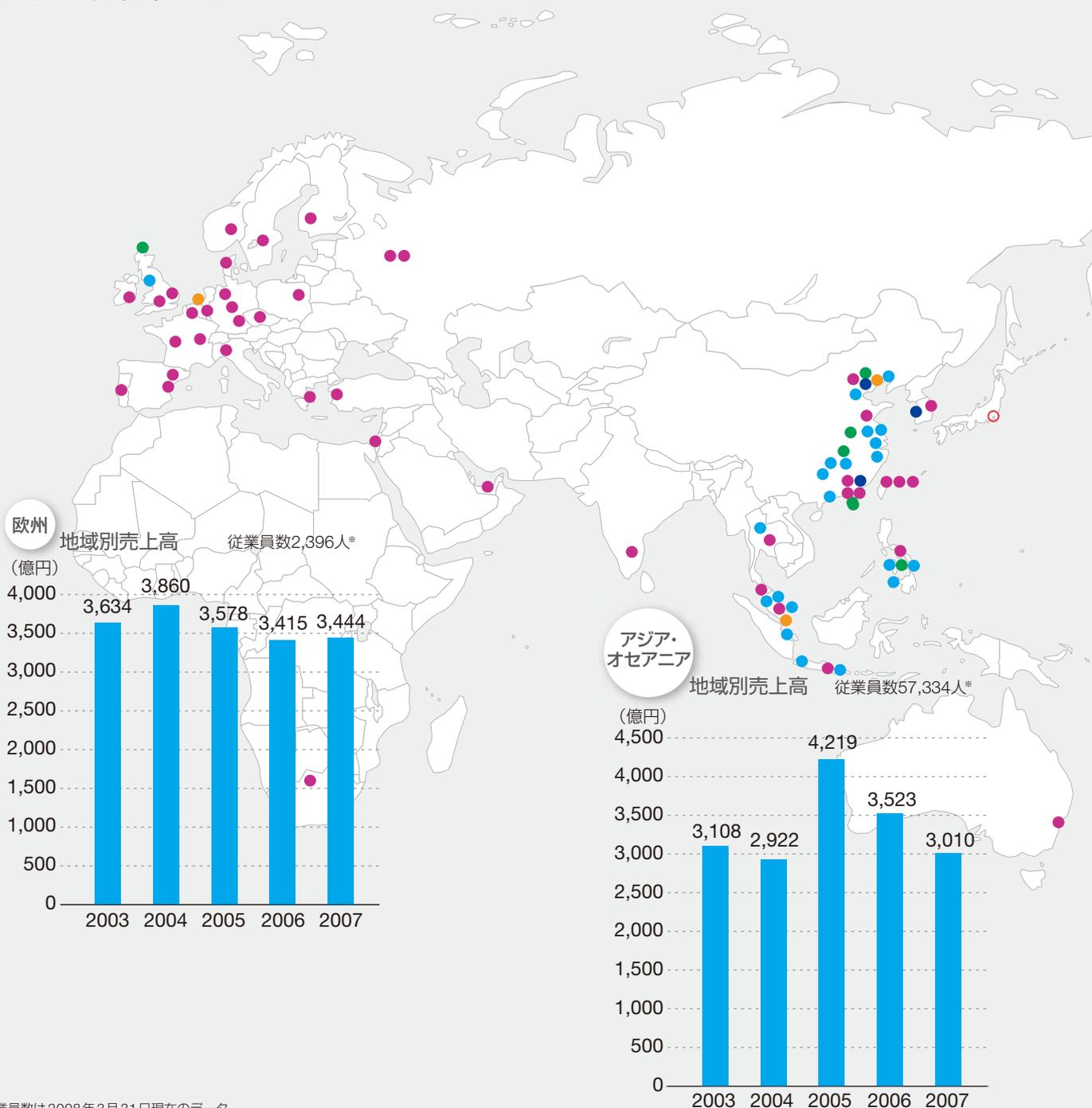
- 加入団体
(社)電子情報技術産業協会
(社)ビジネス機械・情報システム産業協会
情報通信ネットワーク産業協会
(社)産業環境管理協会
(社)長野県経営者協会
(社)長野県環境保全協会 など

■売上高/営業利益(2008年3月期)

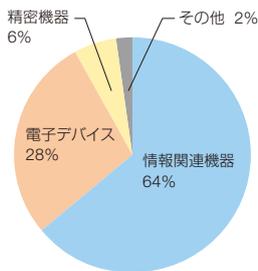
[連結]13,478億円/575億円

[単体]8,023億円/241億円

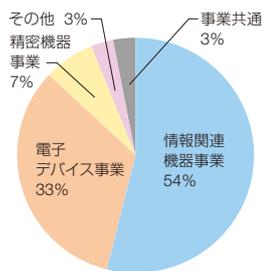
エプソングローバルネットワーク



売上高構成比 (2007年度連結)

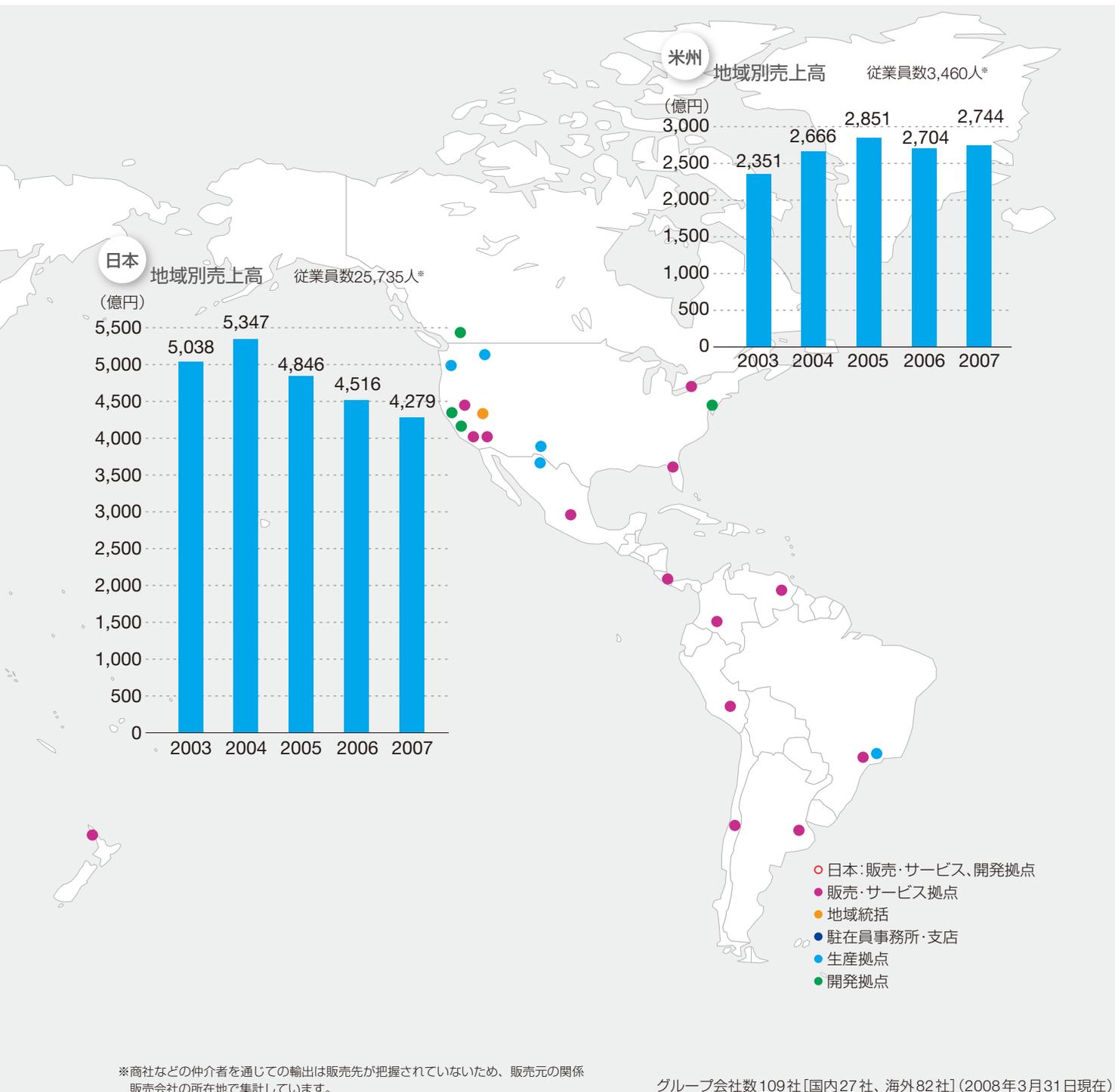


事業別従業員構成比



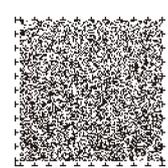
編集方針

本レポートでは、経営理念を全体構成の柱とし、それぞれの活動を掲載しています。巻頭に設けた特集では、特に高い関心が寄せられている「品質」と「環境」、そして創業当時より当社に根付く「人づくりの精神」について、各時代とリンクさせながら紹介しました。第三者の方と積極的かつ継続的な意見交換を行い、いただいた貴重なご意見を集めに盛り込むことで、一方的な情報発信に留まらないレポートを目指しています。



* 商社などの仲介者を通じての輸出は販売先が把握されていないため、販売元の関係販売会社の所在地で集計しています。

グループ会社数 109社 [国内27社、海外82社] (2008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>

