



セイコーエプソングループ

サステナビリティレポート 2009

2008年4月-2009年3月

セイコーエプソングループ サステナビリティレポート2009

目次

02 エプソンの事業分野

03 トップメッセージ

「社員が一丸となり、世の中から支持される
新たなエプソンをつくります」
代表取締役社長 碓井 稔

特集 「究めて、極める」

05 新しいカラリオ、新しいエプソン

「お客様にとっての価値」を追求し、
より豊かな社会の実現を目指すために

11 TOPICS:エプソンの環境への取り組み

地球のために、子供たちのために
未来に向けたあるべき姿を実現する

13 エプソンの信頼経営活動 ハイライト

15 倫理的な行動と遵法

17 人・資産・情報のセキュリティ

19 お客様価値の創造

21 安全、健康、公正な職場

23 人材開発と組織力の向上

25 ビジネスパートナーとの信頼構築

27 ステークホルダーとの誠実な対話

29 コミュニティとの発展

31 自然環境の尊重

34 データ編

53 会社概要

■ 対象期間 …… 2008年4月～2009年3月
※一部、2009年4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97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22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、社会性報告を加えています。

■ 次回発行予定 …… 2010年6月

『サステナビリティレポート2009』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/>

エプソンの事業分野

エプソンは「情報関連機器事業」「電子デバイス事業」「精密機器事業」の3事業を柱としています。

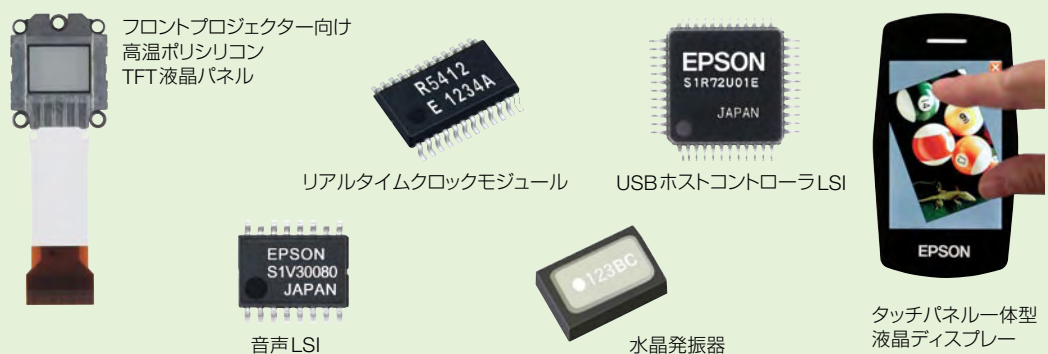
情報関連機器事業

イメージング(静止画、動画)を紙あるいはスクリーン上にて展開する技術を事業の根幹としています。



電子デバイス事業

「パワーセービング(低消費電力・低電圧)」「スペースセービング(製品の小型化)」「タイムセービング(商品開発期間の短縮、短納期)」を実現する「省」の技術を事業の根幹としています。



精密機器事業

「超微細・超精密加工」「高精度」「高信頼性」の技術・ノウハウを事業の根幹としています。



トップメッセージ



事業の構造的な改革に着手

百年に一度といわれる世界規模の大不況に直面し、残念ながらエプソンの業績も、2008年度は大幅な減収・減益を余儀なくされました。エプソンを応援して下さる皆様には多くのご心配をおかけして大変申し訳なく思っています。しかし、むしろ私はこの局面をエプソンの構造改革を推し進める絶好の機会ととらえています。

エプソンは、プリンターや液晶プロジェクターなどの「情報関連機器事業」、携帯電話やデジタル家電向けの「電子デバイス事業」、そして時計などの「精密機器事業」の3つを事業の柱としています。しかしながら、それぞれの事業が独自に拡大を進めてきた結果、いつの間にかセイコーエプソングループ全体としての最適な事業運営ができなくなっていたことを反省しなければなりません。さらに重要なことは、一つの技術や商品を「極める」というエプソンならではの追究姿勢がある一方で、ともすればそれがお客様の求めているものとかげ離れてしまう事態も見受けられるようになっていたことです。

今求められているのは、お客様から「エプソンでやっていることは他には代えられない事業だ」との評価を得られるような「強い事業の集合体」です。この、お客様をすべての原点とした発想を今一度、経営の中心に据えて事業活動に取り組んでまいります。

2009年度からスタートした「SE15 前期 中期経営計画」では、エプソンの強みを活かせる分野に経営資源を集中し、その事業の基盤を徹底的に強化する一方、保有する技術や販売の資産から次世代を担う商品と事業を生み出すという方針を掲げました。

成長が見込めるプリンター、プロジェクター、水晶デバイスの各事業については、お客様価値や技術の本質を究め、その実現のための基本性能を徹底して極め、お客様に新しい感動と喜びをお届けできる「お客様価値」を追究します。それと同時に従来当社が対象としていなかった新たなお客様も獲得していきます。従来当社のお客様は、主としてコンシューマーの皆様でした。しかし、これからはコンシューマー向けにとどまらず、ビジネスや産業分野での用途拡大などにも力を注ぐ計画です。一方、収益化が難しいと判断される中・小型液晶ディスプレイや半導体事業については、他社との連携を含め、事業再編などの見直しを進める予定です。真のお客様価値を実現し、自らの強みを発揮し収益を確保するために、一番良い方法は何であるのかを、追求していきたいと考えています。

「お客様」を軸とする人材開発と組織運営

さて、先ほど申し上げた「お客様価値の高い商品」とは、お客様のニーズを的確に捉え、かつ、お客様自身もまだお気付きになっていないような潜在しているニーズに応え、新たな感動と喜びをお届けできる商品です。そのためには、それを実現できる人材の育成と適切な組織運営が大きなテーマです。

「お客様価値」とは、お客様の視点で自らの技術、事業や商品を検証したり、評価することにより得られるものです。そのために、技術者自身が販売の現場に立ったり、お客様と共同で開発したりする努力が不可欠です。私たちは、お客様に当社の商品の価値をお届けし、商品をお買い上げいただくことでお客様から利益をいただいています。そのような「価値

の連鎖]をきちんと紡いでいる組織運営を進めたいと考えています。

グローバル化は今まさに新しい局面を迎えています。エマーシング諸国は製造拠点としてだけでなく、新しい市場として、また、新たな競争相手の台頭地域としての意味合いが増してきます。グローバルな競争が激化するなかでは、どこで働こうとも同じ価値を生み出す仕事は同じ対価しか得られなくなるという厳しい現実があります。

日本で働き、日本にあることでしか生み出せない仕事と付加価値を追究し、そのための仕事のあり方を創造しなくてはなりません。現状と同じような仕事の仕方では創造できる価値にも限りがあります。幸い当社は国内においては諏訪を中心とした地域にほとんどの事業所を構えています。フェイストゥーフェイスの関係を基にした事業運営を行いやすい環境にあります。多くの人々が知恵を持ち寄り、磨き合い、さらなる創造を繰り返し、チームとしてやり遂げる場としての機能を強化していきます。

事業や商品がグローバル化するのには成熟した産業の必然的な流れであり、そこでは国内外のネットワーク構築と密接なコミュニケーションが大きな競争優位力になります。世界のどの地域においても、その地域の強みを活かせるより良い柔軟な人材配置の方法と適切な組織運営を構築していきたいと考えています。

いずれにしても、社員に安心して働ける職場を提供するのは経営の責務です。時代が大きく変わろうとする中で、働き方の改革は避けては通れない大きな課題であり、検討していきたいと考えています。

「環境ビジョン2050」の実現に向けた革新への挑戦

エプソンの事業分野である情報関連機器、精密機器や電子デバイスは、高性能をより小さなサイズで実現することを目指しており、その意味では、商品の性能を極めること自体が省資源・省エネルギーの追究にほかなりません。「省・小・精」の技術を究め極めることにより、今後とも環境負荷の少ない商品創造を追求してまいります。それと同時に、例えばインクジェット技術のビジネスや産業分野への展開などのように、私たちの技術を広く展開し、従来の技術では到底実現できなかったような革新的な省エネ・省資源の商品を創出してまいりたいと考えています。オンデマンド生産プロセスの実現はインクジェット技術の得意とする分野であり、環境問題に大きく貢献できると考えています。

エプソンは、1988年には世界に先駆けて、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、1992

年には目標を1年以上前倒してフロンレスを実現しました。また諏訪湖畔で事業を始めた歴史的ないきさつから、諏訪湖を汚してはならないと創業当初から環境保全に取り組み、廃棄物のリサイクルやゼロエミッションなどの環境対策に積極的に取り組んできています。

2008年には「2050年にはエプソンの“商品とサービス”のライフサイクルにわたり排出されるCO₂の量を、10分の1にする」という「環境ビジョン2050」を定めました。

2009年度は、この環境ビジョンの実現に向けた具体的な取り組みを加速させていきたいと考えています。まずはエプソンがすぐに取り組まなければならないこと、またすぐに世の中にお役に立てることをはっきりとさせ、具体的な目標設定と取り組みを本格化させます。

排出されるCO₂の量を10分の1にするには、事業のあらゆる分野で環境への対応を軸にした抜本的な革新にも取り組まなければなりません。CO₂の排出を製造工程で従来の半分、商品自体で半分、物流で半分といった具合に、個々のプロセスでの事業革新がシナジー効果を伴ってこそ10分の1を実現できるのです。環境負荷の少ない商品をいかに生み出し、いかにお届けするかは、メーカーにしかできないチャレンジです。オンデマンドによる製造や配送なども、新たな技術課題として取り組んでいかなければなりません。

お客様とエプソンの利益が同心円状に重なる事業のあり方を目指します

当社は、2004年に「国連グローバル・コンパクト」に参加し、人権や労働、環境、腐敗防止などの課題解決にエプソングループ全体で取り組んでまいりました。また世界中で約7万人いるグループ社員の個性や力が発揮される環境を整え、それが20万人分、30万人分の力になるような、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。

独創的な商品で社会に貢献できる事業を生み出し、私たちがお届けする商品の一つひとつが世の中になくなくてはならないものになるように努力を続けていきます。世界から、社会から、地域から、そして人々から支持されない限り、いくら売上を拡大し利益を上げてても意味がありません。お客様からの信頼が増し、支持し信頼していただけるお客様が増えていくこと、これこそが私たちの事業の発展です。売上も利益もその結果として必ずついてくるはずで、このような「信頼経営」の実現に向けて、自省を繰り返しながら邁進してまいります。

「エプソンは、お客様のため、社会のためにある」。この価値観をすべての社員が共有化し、この実現のために努力を続けていきます。

特集

「究めて、極める」

新しいカラリオ、新しいエプソン

「お客様にとっての価値」を追求し、より豊かな社会の実現を目指すために

「エプソンはお客様のため、社会のためにある」。この価値観は当然のことながら、エプソンが製造するすべての商品に体现されていなければなりません。独創的な商品で社会に貢献できる事業を生み出し、私たちがお届けする商品の一つひとつが世の中になくはならないものとして、世界から、社会から、地域から、そして人々から支持されていくために。新しいカラリオから始まった、新しいエプソンの物語をお伝えします。

「写真を美しく彩るプリンター」から 「暮らしを美しく彩るパートナー」へ

2008年の秋に発売された新しいカラリオ、EP-901F/A・EP-801A。その開発は、まず、お客様がプリンターに期待する価値を徹底的に追求するところから始まりました。一例を挙げれば、今まではエンジン設計などの技術面に先に着手し、それに商品のデザインを合わせていくというプロセスで行っていた開発を、まずお客様の使いやすさを第一優先とし、そこに必要とされるメカ設計を行っていくプロセスに変えたのです。

具体的には、ユーザー調査や寄せられた実際の声などを通して、まず求められる本体の大きさやデザイン、性能を決め、そこにふさわしい技術を開発していくということ。すなわち、初めに技術ありき、ではなく「お客様が求めている価値」や「お客様がまだ気付いていない価値」を実現するために必要な技術を開発していくスタイルへの転換でした。

開発にあたって、いただいたお客様の声を検証していくなか、今回もっとも注力した一つがデザインです。「お客様にとっての使いやすいデザイン」の追求と「リビングに違和感なく置かれ、誰もがストレスなく安心して使えるプリンター」。これこそが、開発メンバー全員が共有した思いでした。そのため、開発コンセプトを「お客様の生活に調和するデザイン」とし、日米欧のデザインセンターはもちろん、外部のデザイナーとの協力も含めてさまざまなアイデアを盛り込みました。さらにデザインサンプルをワールドワイドのユーザー評価にかけ、ここでもお客様の声を反映しました。美しくプリントでき、さらに「暮らしそのものを美しく彩るパートナー」へと進化するために、常にお客様の声を聞き、期待を超える商品を提供していくことが、エプソンの使命と考えています。



EP-901A
(2008年発売モデル)

すべては、お客様価値のために 「わたし」=お客様の暮らしに彩りを

新しいカラリオのロゴは、ブランドのあるべきビジョンをお客様視点に立って定義し直し、「お客様がプリンターに対して期待する価値」を「安心」「快適」「キレイ」「スタイリッシュ」「環境」「未来」の6つにまとめあげたものです。これは、すなわち、エプソンが目指すべきお客様

価値そのものといえるもので、今後エプソンが社会から、人々から求められ続ける企業であるために、ものづくりの企業として提供し続けていかなければならない価値そのものです。

安心

すべての人が安心して使えるプリンターを目指しました。

- 誰もが直感的に使える「タッチパネル」
- 離れていてもプリント状況がわかる「LEDステータスバー」



快適

さまざまな「快適」を約束する機能や工夫をこらしました。

- 離れていてもプリントできる「ワイヤレスプリント」
- 2種類の紙を同時にセットできる「前面・二段給紙」



未来

最先端の技術とアイデアで、プリンターの可能性を広げ、ちょっと「未来」の暮らしを提案します。

- 携帯電話やPCでコンテンツを入手しすぐにプリントできる「モバイル」
- 地上デジタルテレビとつないで、ほしい情報をプリントできる「テレビ」



環境

エコロジーもプリンターの大事な性能の一つ。省エネ化・省資源化・再利用・再資源化など、「環境」に配慮したプリンターを目指しています。



未来

環境

スタイリッシュ

安心

わたし

快適

キレイ

キレイ

エプソン独自の高画質プリント技術のさらなる向上により、暮らしに「キレイ」な彩りを加えます。

- 大切な写真を色あせから守る「つよインク。」
- こだわりプリントからたくさんプリントまで、ラインアップを選べる「純正写真用紙」



スタイリッシュ

使う場所に、使う人に調和する、コンパクトなデザインになりました。

- リビングやオフィスなど、プリンターの活躍する場所や機会を増やすためスタイリッシュなデザインに一新



社員の声

お客様の生活に溶け込むデザインに、最高の性能と使い勝手を込めて

以前、ユーザー調査に出かけた時、あるお客様に「エプソンさんにデザインは期待していません」と言われたことがあります。来客があるときにはプリンターに布をかぶせて隠すと。私はメカ設計メンバーでしたが、それを聞いた時はやはりショックでした。だから、今回は「リビングに置いて調和する、お客様の生活に溶け込むようなプリンターを作らなければならない」という思いを、我々メカ設計メンバーも強く持っていました。そのうえで、このスタイリッシュなデザインのなかには、最高クラスの性能と、より良い使い勝手を実現したいという我々の思いも詰まっています。プリンターが壊れるまで耐久性を評価したり、社内モ



ニターによる使い勝手の評価を繰り返し行うなど、開発は試行錯誤の連続でしたが、この商品を実現できたのは、お客様の声に素直に耳を傾けた若手エンジニアのチャレンジ精神やメンバーの意地と誇りがあったから成し遂げることができたと思います。

IJP・LP企画設計部(現在) 部長
横山 孝一郎



すべての人が“安心”して使えるプリンターを目指して

すべての人に安心して使っていただくこと。これはいうまでもなく、エプソンの商品において、最も重視されるべき機能の一つです。これまでも、スイッチ類のデザインなど使いやすさには十分配慮していましたが、それでもご高齢の方などから「使い方がわかりにくい」などの声が上がっていました。そこで、操作手順に沿ってボタンが光るライティングナビゲーション機能や、離れていてもLEDの点滅でエラーなどの状態がわかるLEDステータスバーを搭載。誰もが迷わず安心して使うことが可能になりました。また、操作パネルの角度が90度まで調整できるので、楽な姿勢で操作が可能です。



7.8型タッチパネル式操作パネル
操作手順を光ってお知らせ



LEDステータスバー
プリンターの状態が、離れたところから確認可能

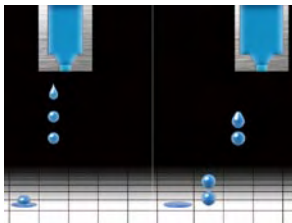


90度チルトパネル
使いやすい角度に自由に調整可能



よりスムーズな使用環境へ

いつでも、どこでも、快適な環境でプリントしたい。お客さまの願いは常に、より快適な使用環境です。早く、美しく、静かで、しかも手間がかからない。新しいカラリオは、より高速、高画質の実現はもちろん、パソコンと無線LANでつながるため、ワイヤレスプリントが可能になりました。プリントのたびに移動する手間がなくなるうえに煩雑なコード類もなくなり、作業エリアがスッキリして安全性も高まります。また、プリンターの前面から給紙できるカセットなので、省スペースで、用紙交換も楽に行えるようになりました。



高速MACHヘッド
インクの吐出間隔を短縮し、さらに一回に吐出できるインク量を増やすことで高速化、高画質を実現



ダイレクトプリント
デジタルカメラや携帯電話から、パソコンを使わずにすぐにプリント

社員の声

プリンターの動作状況を情緒的に表現し、安心感を

プリンターが動いているときの音や動きというのは、無機質な“機械”という印象を強く与えてしまいます。そこで今回はLEDライトを使ってプリンターの動作状況を情緒的に表現しました。関係部署からは「本当に必要か?」という声もありましたが、遠くからでもプリンターがちゃんと動いているかどうか確かめられることで、お客様の“安心感”にもつながるなどのメリットを説得し、納得してもらいました。また開発のなかで、デザイン決定から実現まで、これまでにないほどデザイナーと設計者が議論を交わしました。お互いの意見の衝突もありましたが「これを実現したい」というプリンター像が明確になっていたため、設計者もなんと

かしようと思ってきました。このように、それぞれのいろいろなこだわりを関係者で共有できたことが、強いコンセプトを持ったまま商品化できた理由の一つだと思います。



機器デザインセンター(現在) 課長
川原 学



期待を超える表現。エプソンの技術

キレイに印刷する。エプソンにとって永遠のテーマであり、プリンターメーカーとしてのアイデンティティーでもあります。エプソンのプリンターはただ美しいプリントを提供するだけにとどまりません。「Epson Color」で失敗写真も美しく再現。キレイになった写真は、「つよインク。」と「純正写真用紙」でいつまでも安心の美しさを約束します。素肌の色を自然にキレイに表現する「6色インク」、200年美しい「つよインク。」、純正写真用紙。これらエプソン独自の高画質プリント技術のさらなる向上により、お客様の暮らしに“キレイ”な彩りを加えます。



「つよインク 200」

分子構造を強化し、光やオゾンへの耐性をさらに強化

「純正写真用紙」

高光沢の「クリスピーア」をはじめ、豊富なラインアップで高品位なプリント

「オートフォトファイン! EX」

人物写真も風景写真も自動で見分けて自動色補正

逆光写真



〈顔自動判別〉



〈自動色補正〉

スタイリッシュに使われていないときさえ、暮らしを彩るために

使う場所に、使う人に調和するデザイン。新しいカラーリオのデザインコンセプトは「調和」です。プリンターが置かれる場所との調和、使う人との調和、ほかの家具、デジタル機器、インテリアとの調和。たくさんの便利な機能を搭載しつつ、生活の中で調和し、新しい彩りを与えるデザインを目指しました。従来機種と比べても、サイズを大幅にダウン、さらに給紙部分を前面にしたことで、背面部分にスペースが必要なくなり、置く場所の制限が少なくなりました。ある意味で、「プリンターらしくないプリンター」。リビングルームも、オフィスでも、

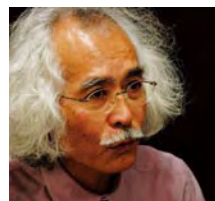
スタイリッシュなデザインがスタイリッシュな暮らしをコーディネートします。



ステーキホルダー様の声 心の色を出す、心模様を引き出す色に期待

私は20数年来、「カメラで日本画を描く」をテーマに作品を創り続けています。画家が自分のイメージする色を使いわけるように、写真を和紙に風景画のように写し出すには、写真を部分的に補正したり、プリンターやインクを特性に応じて使い分けなくてはなりません。カラーイメージング技術は作品を実現するのに不可欠なもので、その点エプソンさんにはお世話になっています。前回の個展では、エプソンさんの「PM-4000PX」で多くの作品を出力しました。私の期待に応えてくれるお気に入りのプリンターです。写真愛好家の間でも評価は高いですよ。写真は心の色、心の模様を映し出すものです。極端な話、カメラ

はほどほどでも心を写し出すことはできるでしょう。しかしプリンターは「ほどほど」はできません。なぜなら、作品を最終的に生み出すのはほかでもないプリンターだからです。心表現するうえでプリンターには妥協したくありません。作者の心を引き出すような色づくりを、今後もエプソンさんに期待しています。



写真家
三輪 薫 氏

エコロジーは基本性能です

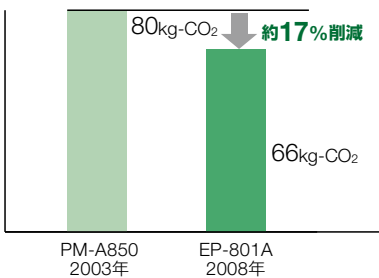
“Better Products for a Better Future.”

環境配慮への強い意志で、未来を切り拓くことができる。そう考えるエプソンは、信頼性が高く、リサイクル可能で、エネルギー効率の良い革新的なものづくりにつ

ねに挑戦しています。

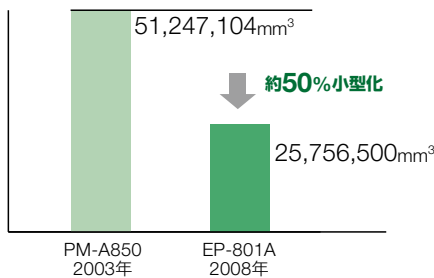
これからも省エネ、省資源、省スペースなど、省の技術を活かした製品をとおして、環境のため、そして未来のために貢献していきます。

温暖化負荷の比較(kg-CO₂)



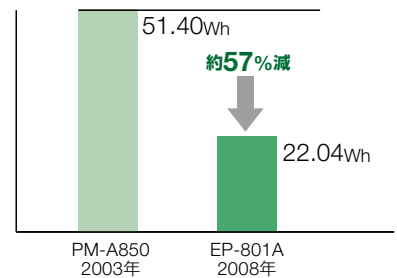
※PM-A850の温暖化負荷を100%とした場合の削減率
 ※評価条件: エプソンの評価条件による。LCA(ライフサイクルアセスメント)により、商品のライフサイクル(素材、製品製造、輸送、お客様による使用(3年間の使用を想定)および使用済み商品の廃棄、リサイクル)にわたる温暖化負荷をCO₂排出量として算出。消費電力量および、インクカートリッジの負荷についてはA4カラー文書コピー5枚/日、1日8時間電源入、16時間電源切、月20日稼働として算出。

商品容積の比較(mm³)



※PM-A850の商品容積を100%とした場合の小型化率

1日当たりの総消費電力量比較(Wh)



※PM-A850の総消費電力量を100%とした場合の削減率
 ※評価条件: エプソンの評価条件による。A4カラー文書コピー5枚/日、1日8時間電源入、16時間電源切として算出。

素材を選び、有害物質を排除

欧州RoHS指令に適合。液晶パネルのバックライトには、水銀を含まないLEDを採用しています。

※RoHSとは、電気・電子部品を対象に、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭化ビフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の6物質群の使用を制限する、欧州連合が実施する有害物質規制です。

インクカートリッジはリサイクル

販売店での回収ポストやベルマーク運動への参加による回収、里帰りプロジェクトなどによる回収活動を行っています。回収したインクカートリッジは、部品として再利用するほか、原材料に再資源化しています。



社員の声 リサイクルのしやすさも、環境配慮の一つです

環境負荷の少ない商品を目指し、設計段階では「3R設計ガイド」に則した設計を進めています。基本的には「分解、リサイクルしやすさ」を考慮して設計していくということです。プラスチックや金属などをリサイクル可能な素材として回収するためには、まずは素材ごとに分解をしなければなりません。手作業で行われることが多いので、効率よく安全に分解できるための工夫が必要なのです。例えば、ケースなどを外す場合、ドライバーやピンセットなどを差し込む位置に誘導マークが刻印されています。また、分別時にわかりやすいような材質表示も大切。分解された部品を素材ごとに分別するために、一般的な環境ラベルに義務付

けられている「25g以上のプラスチック部品」よりさらに厳しい基準を課し、「可能な限りの表示を」と、できる限りの部品に材質を表示しています。



IJP企画設計部 課長
井上 恵介

さらに、試作品の分解評価では「環境配慮チェックリスト」をもとに30項目以上の観点から分解しやすさを評価。これらは小さな取り組みではありますが、少しでも環境改善につながればと思っています。

未来

プリントの未来って？



エプソンのプリンターができること。それは、きっと単なる印刷にとどまることはありません。ほしいときに、ほしいだけの情報をプリントする。期待を超える美しさを提供する。いつでも、誰でも、手軽に扱え、暮らしに彩りを添える技術を提供し続けてこそ、エプソンは、人々や社会に必要とされる企業として存在し続けることができるのです。エプソンは、これからも最先端の技術とアイデアでプリンターの可能性を広げ、さまざまな“未来”の暮らしを提案します。

お客様とのコミュニケーションが明日をつくる

販売部門では、電話サポート、保守・サービス、ショールームの運営、ホームページの開設、FAXサービス、販売代理店様への教育を通じ、エプソン商品に高品質のサポート＆サービスを付加しています。お客様に心から満足していただける商品を提供できるよう、全社員が顧客満足

(CS=Customer Satisfaction)の精神を忘れずに日々の活動を行っています。また、営業活動やコールセンターを通じて、常にお客様の声に耳を傾け、商品、サービスへの反映はもちろん、エプソングループの企業活動全体に活かしていくことを目指しています。

社員の声

この魅力的な新商品をプレミアムブランドに

近年、消費者の写真印刷に対する意欲が減少してきているなか、EAIでは、写真印刷が大好きなお客様はもちろんのこと、新しい顧客層も取り込もうとしています。それが形となったのが、今回の新商品“Artisan”※1です。美しいピアノブラックの表面仕上げや、人間工学に基づいたデザインは本当に素晴らしく、ニューヨーク・タイムズ紙は“Artisan800”※2を“スマートでモダンな家具”と評したほどです。エプソンの技術陣は、魅力的な商品をつくり上げてくれました。私たちはこの魅力的な新商品をプレミアムブランドにまで高めるべく、今までにない洗練されたデザインの商品パッケージを用意しました。そのほかに、購入後のお客様がエプソンとさらに関係を深められるようなマーケティングプログラムを開始しています。

※1 “Artisan”の商標は北米地域で用いられています。
※2 国内での型番はEP-901F

Epson America, Inc(EAI)
Senior Product Manager, Consumer Ink jet
Claudine Wolash Shiva



ブランドのあるべきビジョンをお客様視点に立って定義

新しいカラリオの投入にあたり、エプソン販売(株)では従来のプロモーション活動を大きく軌道修正することを決意し、発売前の1年間はその準備に没頭しました。まず最初に行ったことが、カラリオロゴの変更です。変更にあたっては、ブランドのあるべきビジョンをお客様視点に立って定義し直し、“お客様がプリンターに対して期待する価値”を「安心」「快適」「キレイ」「スタイリッシュ」「環境」「未来」の6つにまとめました。新たなロゴはそれらをカラーボールに見立てたデザインで表現しています。プロモーションは2007年より、お客様の生活シーンでプリンターがどのように役立つかを表現するという“生活価値の訴求”を行ってききましたが、2008年は商品が大きく進化することもあり、デザインや使いやすさといった機能価値と、お客様価値のバランスを考えた内容で継続的に訴求を続けています。

エプソン販売株式会社
ビジネス営業企画部 部長
杉崎 正樹



TOPICS:エプソンの環境への取り組み

地球のために、子供たちのために 未来に向けたあるべき姿を実現する

1988年、エプソンは世界に先駆けてフロンレス活動を開始。同年を「環境元年」とし、その後も先進的な環境活動を積み重ねてきましたが、急速に深刻化する地球環境問題に対し、これまでの延長線上での活動ではなく、必要な姿、あるべき姿を確認し、達成すべき目標として取り組むための長期的指針が必要であると考えました。

そこで2008年、2050年までにCO₂排出10分の1を目指すという「環境ビジョン2050」を発表。2009年度は、このビジョンを事業計画に落とし込み、より具体的なマイルストーン作成の実現を目指して、計画づくりに着手しています。

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

[エプソンの環境活動のあゆみ]

世界の動き

エプソンの動き

2000年代

RoHS指令(2006年)
WEEE指令(2003年)
循環型社会形成推進基本法(2000年)

- 環境ビジョン2050策定(2008年)
- Action2010 環境総合施策策定(2006年～)
- ゼロエミッションレベル1全拠点で達成(2004年)
- 使用済みカートリッジによるベルマーク運動に参加(2004年)
- 生産材グリーン購入基準制定(2003年)
- ゼロエミッションレベル2スタート(2002年)
- エプソンエコロジーラベル運用開始(2001年)

1990年代

京都議定書(1997年)
生物多様性条約(1992年)

化学物質問題

地球温暖化

生態系破壊

酸性雨

熱帯雨林破壊

- 国内で使用済みインクカートリッジ回収・リサイクル活動開始(1999年)
- 欧州で使用済み商品の回収・リサイクル活動開始(1999年)
- 環境総合施策策定(1998年)
- 第二の環境元年(1998年)
- ゼロエミッションレベル1スタート(1997年)
- 国内で使用済みトナーカートリッジ回収・リサイクル活動開始(1995年)
- 環境理念、環境活動方針制定(1994年)
- ドイツで使用済みトナーカートリッジ回収・リサイクル活動開始(1993年)
- フロン全廃(1992年)

1980年代

バーゼル条約(1989年)
モントリオール議定書(1988年)

オゾンホール

- フロンレス活動スタート(1988年)
- 環境元年(1988年)
- 法規制を上回る基準の設定

環境とビジネスを直結させることが、地球と企業、双方の持続可能性につながる

「環境ビジョン2050」制定の意図と狙い

「環境ビジョン2050」では、エプソングループの“商品やサービス”のライフサイクルにわたるCO₂排出を2050年に10分の1にする、としています。これは非常に高い目標であり、今の延長での到達は非常に困難です。

では、なぜあえて10分の1なのかといえ、10分の1の狙いは我々企業側の事情ではなく、CO₂排出量を地球が吸収できる量以下に抑えるというところにあります。2050年の世界人口が90億人、日本人が0.9億人、地球のCO₂吸収能力110億トンと想定すると、人口比で考えると、1.1億トンが日本のCO₂排出許容量となります。現在の日本のCO₂排出量は約13億トン強ですから、これらの数値をもとに当社の目標として約10分の1に設定しました。

「環境ビジョン2050」の「ライフサイクル」とは、部品を調達するところからお客さまにお使いいただいて、廃棄し、リサイクルするところまでを指しています。エプソンでは、2008年度に約80万トンのCO₂を直接排出しており、間接排出も含んだライフサイクル全体では、その約3倍排出していると考えられます。

長期ビジョン「SE15」の議論をもとに具現化を目指す

「環境ビジョン2050」そのものは、理念的なものですから、エプソンとしては、活動を具体化する必要があるのは当然のことです。

2008年度は事業目標とのリンクを図り、長期ビジョン「SE15」の中で、「省・小・精の技術を基盤として、商品・サービス、生産、販売すべてを通じ、環境への負荷低減をお客様にとっての価値として提供する」としました。「SE15」の各事業のビジョンと連携し、お客様にお使いいただくことで環境負荷低減につながっていく商品を、環境性能・仕様という観点から提供していくことが、ビジョンへのロードマップの第一章だと考えています。

企業が環境と経済を両立させるのは当たり前という時代です。そういった意味で企業には大きな変革が求められており、これまでのフォアキャストの考え方からバックキャストの考え方に切り替えることが必要なのです。つまり、過去の延長ではなく、あるべき姿、必要な姿、理想的な姿を明確に共有して、企業としてどう進んでいくかを描くことが重要だと思います。



地球環境推進部 部長
田中 規久

Web エプソンホームページには、「環境ビジョン2050」の理解を深めていただくための紹介ページを新たに設けています。
<http://www.epson.jp/ecology/next/>

ステークホルダー様の声 低炭素社会構築に向けて、エプソンに期待すること

エプソンのように、超長期の環境ビジョンを策定する企業が増えています。事業計画なら3年から5年の計画が常なのに、環境に特化した40年以上という超長期ビジョンを、なぜ今企業が策定するのでしょうか。それは、現在の社会・経済システムが行き詰まりかけていることが明らかになったからです。その端的な例が地球温暖化問題ですが、それも今人類が直面する環境課題の一つに過ぎません。我々に問われているのは、単に大気中のCO₂濃度を減らせるかではなく、人類の持続可能性そのものなのです。

有限の資源を最大限に効率的に活用し、循環させ、人類の生存基盤である生態系を尊重し、そして、経済的な利益を公平に地球上で分配する。持続可能な社会構築にはこうしたパラダイムシフトが不可欠です。特に資源を使い人間生活のニーズを満た

す財・サービスを供給する企業には、「地球は有限」を前提とした、循環型・低環境負荷型ビジネスモデルを早急に構築することが求められます。有限な資源へのパラダイムシフトの最中で生き残る持続可能な企業とは、積極的にこうしたビジネスモデルを構築し、持続可能社会づくりに寄与することで自らの企業価値を高めることができる企業なのではないでしょうか。



株式会社大和総研 経営戦略研究所
河口 真理子 氏

エプソンの信頼経営活動 ハイライト

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)

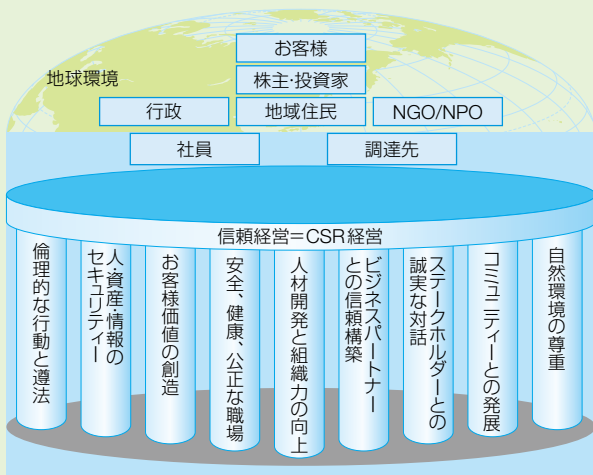
お客様を大切に、地球を友に、
個性を尊重し、総合力を発揮して
世界の人々に信頼され、社会とともに発展する
開かれた会社でありたい。
そして社員が自信を持ち、
常に創造し挑戦していることを誇りとしていたい。

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「9つの柱」

エプソンは「信頼経営」を実践するため、「企業行動原則」を2005年9月に定めています。「企業行動原則」には、エプソンとして重要かつグループで共有すべき価値観を9つの分野において示しています。さらにエプソンの信頼経営活動は社員一人ひとりの業務を通じての成果であるため、社員の行動、判断の拠り所となる価値観、行動を「社員行動規範」にて共有化しています。

本レポートでは、この「9つの柱」でエプソンの活動を振り返り、今後の方針も含めてご報告します。



「9つの柱」	活動ハイライト(ページ)	データ編(ページ)
倫理的な行動と遵法	15	35
人・資産・情報のセキュリティ	17	—
お客様価値の創造	19	37
安全、健康、公正な職場	21	38
人材開発と組織力の向上	23	39
ビジネスパートナーとの信頼構築	25	—
ステークホルダーとの誠実な対話	27	40
コミュニティとの発展	29	41
自然環境の尊重	31	43

長期ビジョン「SE15」

2009年3月、2015年のエプソンの姿を描いた長期ビジョン「SE15」を制定しました。

「エプソンはお客様のため、社会のためにある。」この価値観をすべての社員が共有化し、この実現のために掲げた長期ビジョン「SE15」。エプソンはお客様や社会にとって、なくてはならない事業の集合体を目指します。その実現の鍵は、社員一人ひとりが主役となり、お客様と夢の共有化を図りながら私たちの持てるもの、蓄積してきたすべてを注ぎ込み、全体最適の視点でグルーブ一丸となって取り組むことです。

■ 長期ビジョン「SE15」実現への道筋(構造改革と事業基盤の再構築のポイント)

1. 強みを活かせる分野に集中し勝ち残る。
2. 集中する事業は事業基盤を徹底的に強くする。
3. 保有する技術や販売の資産から新たな製品と事業を生み出す。

■ SE15ビジョンの全体像

全社ビジョン	エプソンは、省・小・精の技術を究め極めて、プラットフォーム化し、強い事業の集合体となり、世界中のあらゆるお客様に感動していただける製品・サービスを創り、作り、お届けする	
財務目標	(売上高成長を前提として) ROS:10% ROE:継続的に10%以上	
全社チャレンジ	すべてを顧客価値を基点としたビジネスモデル・プロセスに組み直し、創って、作って、届ける活動として一貫させる	
	研究開発 マクロトレンドを見据えて、実現すべき顧客価値を究め、開発のターゲットを設定し、技術をとことん極め、プラットフォーム化を行う 設計・企画 各地域・領域のお客様を良く知って、それぞれのお客様が本当に欲しい価格・価値の製品・サービスを創る 生産 現場の実践力を徹底的に磨き上げ、生産技術のたゆみない革新と、設計・販売との連携の強化により、品質・コスト・スピードで他社を凌駕するものづくり力を実現する	営業・販売 各地域・各領域のお客様を良く知って、それぞれのお客様が本当に欲しい製品・サービスをありとあらゆる手段で提案し、届ける 経営 全社最適を実現する方向感を打ち出し、共有化をし、実現に向けてともに行動する 環境 省・小・精の技術を基盤として、商品・サービス、生産、販売すべてを通じ、環境への負荷低減をお客様にとっての価値として提供する

「SE15前期 中期経営計画」

長期ビジョン「SE15」の実現に向けて、初年度(2009年度)から3か年でエプソンを成長軌道に乗せる重要な計画として「SE15 前期 中期経営計画」を制定しました。厳しい経済状況が継続すると予想されるなか、早期に高い収益力を創出できる体質へと変革するために、一層の構造改革と事業基盤の再構築に取り組みます。

中期の目指す姿

「SE15 前期 中期経営計画」では、利益体質への転換と経営資源の重点領域へのシフトを同時に進め、エプソンの再成長への足がかりを築くために、中期のゴールを次のように決めました。

中期のゴール

グループの総力をあげて厳しい現実に立ち向かい、あらゆる手段を講じて利益体質へ転換する。さらに「SE15」に向けて強い事業の集合体として生き残るための道筋を描く。

倫理的な行動と遵法

私たちは、法規制を守り、高い倫理観をもって、すべての活動にあたります。

→詳しい情報はP35-36をご覧ください。

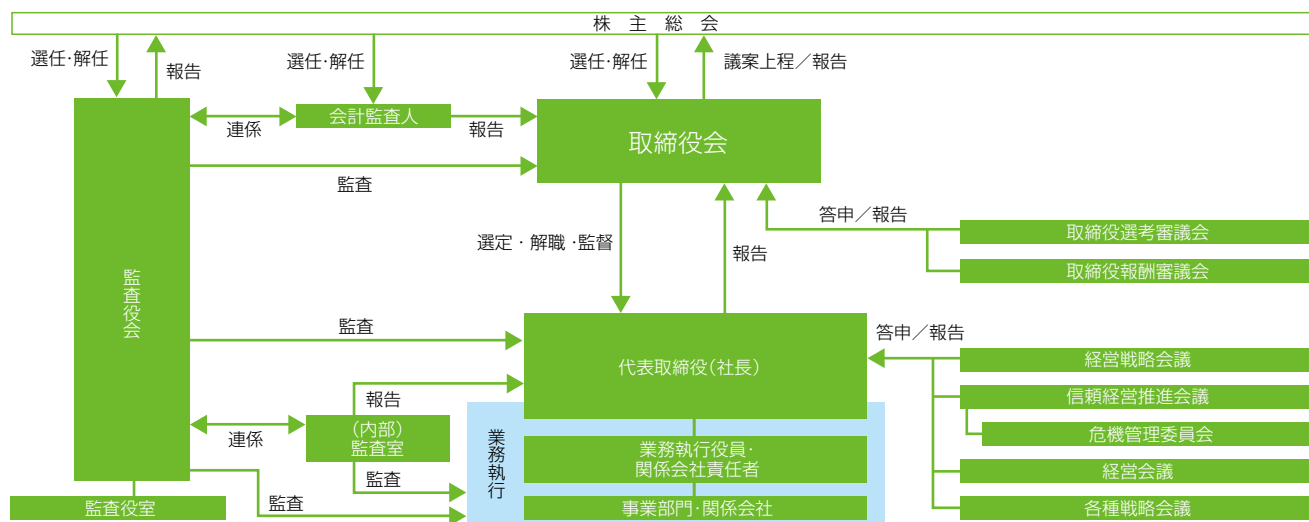


コーポレート・ガバナンスと 遵法経営の仕組み

ステークホルダーの皆様に対する経営の高い透明性

と健全性を確保し、信頼経営を維持・継続するために、コーポレート・ガバナンスおよび遵法経営の体制を整えています。

■ コーポレート・ガバナンスと遵法経営の仕組み



■ エプソンの遵法経営の仕組み

各種相談窓口

- 遵法ヘルプライン(監査室)
- ハラスメントに関する相談窓口(人事部)
- 長時間労働に関わる相談窓口(人事部)
- キャリア相談室(人事部)
- 従業員相談室(総務部)
- 労働組合相談窓口(労働組合)

信頼経営推進会議

- 位置付け : 社長の諮問機関
 メンバー : 社長、役付取締役、監査役、監査室長など
 審議内容 : 1. 信頼経営全般
 2. 遵法経営
 3. リスク管理
 4. 環境戦略 など

貿易管理

エプソンの取引先は全世界に広がっており、国際取引が盛んに行われています。輸出入規制は各国で異なるため、国ごとの法律の要請に照らしながら適切に貿易を行っています。2008年4月には貿易管理に関わる全社主管部門を組織するとともに、全社貿易管理体制の構築および全社規程・基準の抜本的再整備を行うなどにより、法令遵守に向けた一層の体制強化を図りました。

貿易管理には、「安全保障貿易管理」「輸出入業務管理」の大きな柱があります。

安全保障貿易管理は外国為替及び外国貿易法(外為法)に関わるもので、特にデュアルユース技術(民生・軍事のどちらにも利用できる高度な先端技術)の管理が重要です。エプソンは経済産業省にCP(輸出管理基本規程)を届け出しており、全社基準にのっとり適切な輸出を行っています。

また、輸出入業務管理は関税法に関わっています。エプソンは日本版AEO(Authorized Economic Operator)制度におけるAEO事業者(特例輸出者)となっています。これはWCO(世界税関機構)のガイドラインに基づき、財務省(税関)によりコンプライアンスに優れていると判断された法人が承認されるものです。

加えて、社員一人ひとりに貿易に関する意識付けを徹底するために、安全保障貿易管理や輸出入業務管理のeラーニングなどを全社員対象に行うほか、専門教育も行うなど、貿易業務を適切に遂行できる人材の育成に努めています。エプソンはこれら総合的な取り組みにより貿易管理において高い管理レベルを維持しています。

社員の声

貿易管理にまつわる経営リスクは依然として高位にあります。事故や違反を発生させないよう事業部との連携を綿密にしつつ主管部門の責任を果たしていきます。



生産企画推進部 部長
真関 優

当社連結子会社における不適切な経理処理および、これに伴う報告書の提出遅延と内部統制について

当社は、2009年1月に、ブラジルおよびメキシコの連結子会社における不適切な経理処理の発覚について公表しました。調査の結果2008年度を含め過去数年間にわたり、費用の過少計上などによって、累計約44億円の不適切な経理処理が発見されました。またこの件により「金融商品取引法」に基づく当社の2008年度第3四半期報告書の提出が遅延してしまいました。株主様をはじめとするステークホルダーの方々には大変なご迷惑をおかけすることになってしまいました。


当社は本件が発覚した2009年1月に、社長を責任者とする社内調査委員会を組織し、発生原因の究明および再発防止策などの検討を開始しました。

調査の結果、関与者の自己保身が原因であると判明しましたが、これを許容した環境として、ブラジル・メキシコの各子会社における内部統制上の脆弱性、当該子会社の親会社(米州地域統括会社)および当社の子会社管理上の課題もあったと捉えています。

本件を受けて、当該子会社、米州地域統括会社および当社で、内部統制システムや関係会社管理体制、子会社のガバナンス強化を含めた再発防止策を策定、順次実施しています。

また、再発防止監視委員会を設けグループ全体に対する監視体制を強化し、会計処理に関する不祥事および報告書遅延の再発防止に努めています。

なお、本件の原因を分析・改善を行った結果、「金融商品取引法」にて2008年度より報告義務となった内部統制報告書において、当社は、「財務報告に関する内部統制は有効でない(ただし、改善を鋭意継続していると付記)」と報告いたしました。

 当社連結子会社における不適切な経理処理に関する社内調査結果について(最終報告)
<http://www.epson.jp/osirase/2009/090331.htm>

人・資産・情報のセキュリティー

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。

エプソンのセキュリティー

エプソンは、人と企業資産の安全を確保し、適切な管理を行うとともに、他者が有する資産も尊重しています。企業資産に対し、内部・外部からのリスクにさらされることがないように、また私たち自身がリスクを与えることのないように、セキュリティーに関するルールを定め、グローバルに取り組んでいます。

情報セキュリティーガバナンス・ マネージメント推進活動

第一次情報セキュリティー基本計画(2年次)の2008年度は、情報セキュリティーに関する規程類の適用範囲を15事業体から27事業体に拡大し、体制整備と教育を行いました。

情報セキュリティー推進責任者会議を3回開催し、活動の水平展開と進捗管理を行っています。また、社内情報の再整備のため、社員が活用する情報について洗い直しを行い、管理レベルを向上させました。7月を情報セキュリティー強化月間とし、「高セキュリティーで情報資産を守る」をスローガンに、CISO(Chief Information Security Officer/情報セキュリティー統括責任者)からのメッセージ発信、ポスターの掲示、自己点検付き「情報セキュリティー & 個人情報保護ガイドライン」の配布などの社員への啓発活動を行いました。教育面では、部課長教育、一般者教育を引き続き実施

し、eラーニングによる一般者教育では、当社対象者の99.7%が受講しています。さらに、日本セキュリティー監査協会認定の情報セキュリティー監査資格修了者を30名育成することができました。

ITセキュリティーの分野では、2007年度発生した現地法人のパートナー企業でのWebからの情報流出を教訓に、Webサイト設計者に対するセキュアWebプログラミング教育や、パートナー企業を含めたシステム構築前のセキュリティー点検を実施しています。外出先での盗難・紛失による情報漏洩を防ぐため、国内グループ会社を対象に、持ち出しが許可されているPCならびにUSBメモリーの高度な暗号化を進めています。また、ISMS認証を取得済みのデータセンター、ビジネスシステム事業部および(株)トヨコムシステムズでは、引き続き運用(更新)をしています。

個人情報の保護については、社内8部門、関係会社3事業体の内部監査を実施し、委託先2社に対しても立入検査を実施しました。なお、プライバシーマーク認証を取得済みのエプソン販売(株)のグループ4社において、引き続き運用(更新)をしています。

一方、情報セキュリティーに配慮した商品の開発に取り組み、情報セキュリティーの国際基準であるISO/IEC 15408(Common Criteria)認証の取得を推進しています。

物理セキュリティの取り組み

人と企業資産を守るために、エプソンではさまざまな物理セキュリティの取り組みを進めています。

物理セキュリティの強化にあたっては、エプソンの敷地内において防犯・防災・安全衛生の観点ですべての人を守ることを、企業資産の持ち出しや不審物品の持ち込み、不審者・不審車両の入構を阻止するために警備を徹底すること、敷地内や施設内の各部屋への立ち入りを管理し、入退の履歴を一括管理できるようにすることを基本の施策とし、事業所や拠点ごとの状況に応じて取り組みを進めています。

2008年度は、これまでの活動を総括し、今後の活動の指針とすべく「物理セキュリティ管理基準」を制定しました。その基準にのっとり、各事業所ごとに「機密エリア」「一般業務エリア」「共用エリア」にゾーニングを行い、社員や来訪者の入退場管理や施錠の有無を決定しています。

社員には社員証を兼ねた非接触型のIDカードを配布し、入退場管理を行っています。

さらに、事業所のセキュリティレベルがどの程度まで上がっているかを確認するためにチェックシートを作成しました。2008年度は11事業所でチェックシートに基づきセキュリティアセスメントを実施し、改善指導を実施しました。

知的財産の保護

エプソンは「信頼経営」の考え方にに基づき、第三者の権利を十分に尊重しながら事業運営を進めています。その一方で、エプソンの正当な権利を保護するという立場から、エプソンの所有している商標権および特許権などを無断で使用しているものについて、法律に基づき対応しています。

エプソンの純正品を装ったインクカートリッジ、トナーカートリッジ、リボンカートリッジなどの違法模倣品、いわゆる「海賊版」については、製造地および消費地において、各国行政当局と協力しながら撲滅活動を行っています。経済成長が著しい中国を含めたアジア圏やロシア・中南米などで特に海賊版の撲滅活動を強化してきました。



廃棄処分される違法模倣品

社員の声

総務部は、物理セキュリティ強化を推進する主管部門として、すべての社員、協働者、来訪者の安全・安心を確保できるよう、セキュリティ強化の仕組みづくりに努めています。

本来、当社および日本国内の関係会社において等しくセキュリティを強化しなければいけません。セキュリティ強化が取引を継続するための必須条件となっている事業所と、投資効率から見てセキュリティ強化を優先できない事業所がありました。セキュリティレベルを一律に向上させるためには、各事業所にその必要性を説明し、理解を得ることが不可欠でした。

今後、IDカードを使った入退場・入退室ログを有効活用し、事

業所内の在否案内や災害時の安否確認に役立てたいと考えています。



総務部
物理セキュリティ担当
井尻 博久

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。

→詳しい情報はP37をご覧ください。

「CS・品質」の基本的な考え方

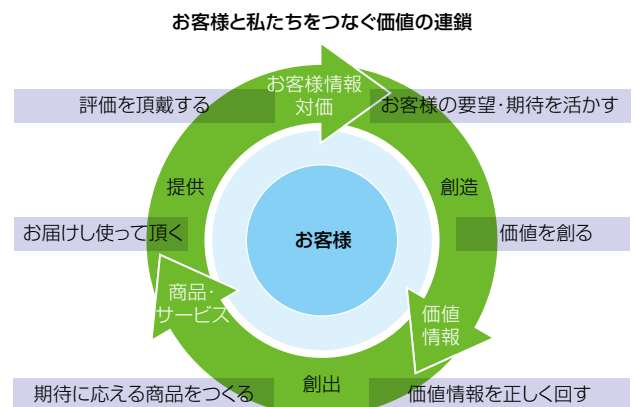
エプソンは、経営理念の冒頭に「お客様を大切に」を掲げ、常に顧客満足・顧客視点をキーワードとして活動してきました。一方で、エプソンはテクノロジーオリエンテッド(技術立社)であり、これまで技術志向で商品をつくる傾向にあったということも自覚しています。そこで、社員一人ひとりがCS・品質について語れるようにし、お客様に向けて行動するための拠り所とするため、「CS・品質経営の目指す姿～お客様とのありたい姿」を明示するとともに、「社員行動規範」においてCS・品質への「想い」を「私は大切な人に渡せる商品・サービスをつくりたい」というフレーズで明文化し、お客様とエプソンが安心と信頼でつながる「価値の連鎖」の実現を目指しています。

また、2007年度に「第1回 製品安全対策優良企業経済産業大臣表彰」で銅賞を受賞したことを機に、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などとの対話の機会が増えています。いただいたご指摘には、例えば「Webでの『お問い合わせ』がどこにあるかわかりづらい、どこに連絡したら良いかわからない」というものがあり、これは2009年3月のWeb改訂時に改善を行っています。また2008年度は、社内で消費生活アドバイザーも誕生し、消費者視点での商品・サービスづくりに向けて、社内外の意見を活用する体制構築を進めています。

製品安全の面では、2008年5月「製品安全に関する基本方針」を社内外に公開しました。特に、製品事故の対応については適切な情報提供を行うことを明文化しており、リコールなどに至らない事故であっても、Webなどで公開することを原則としています。

これからも、お客様のことを一人ひとりの社員が考え、個々の業務や行動のなかでお客様を中心に創造・創出・提供ができる風土づくりを目指します。

CS・品質経営の目指す姿～お客様とのありたい姿



ユニバーサルデザインへの取り組み

エプソンは、1999年度からPEU(Progress of Ease of Use: 全社使いやすさ向上)活動を進めてきました。2003年度からは取り組みをレベルアップさせ、E-UD(エプソン-ユニバーサルデザイン)活動として展開してきました。

2008年度は「見やすさ・読みやすさ」の視点で時代にマッチしたフォントを目指し、新「エプソンUDフォント」を開発しました。エプソンUDフォントとは、プリンターなどの機器操作パネルに用いるエプソンの独自フォントで、2003年度に全商品への展開を始めています。今回の改良にあたっては、時代に即した書体をつくるためにトレンド調査を実施、その結果をベースに作成を始めました。その過程では「エプソンらしさ」をどのように受け継いでいくかということに最も配慮し、200名あまりの社員や、社外のご高齢の皆様へのアンケート調査を実施した結果も反映しています。新しい「エプソンUDフォント」は、2008年度の新製品から順次採用しています。

また、2008年6月発売のオフィス向け複合機「LP-M6000」の開発では、当社特例子会社エプソンミズベ(株)をはじめ、障がいのある方々の協力のもと検証を行い、ユニバーサルデザインの観点により改善を図りました。



新しい「エプソンUDフォント」の社内アンケート調査の様子

Web 「LP-M6000」のユニバーサルデザイン
<http://www.epson.jp/products/offirio/mfp/universal/>

サポート・サービスの取り組み

エプソンは、お客様に商品をご購入いただいた後のサポートや修理サービスなども、重要な「品質」と捉え、質の向上に取り組んでいます。

エプソンで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、迅速かつ的確なサポートの体制を整えています。エプソン販売(株)では、日々寄せられるお客様からのお問い合わせ内容をデータベース化し、当社や国内関連会社で共有できる仕組みを構築しました。開発部門がお問い合わせ内容を将来の商品に活かすなど、部門を超えたお客様の声に対する意識の向上に役立っています。また、お問い合わせいただいたお客様の中から無作為抽出により「満足度調査」へのご協力をお願いし、電話での解決状況やオペレーターの説明などより総合的な満足度を回答いただいています。相談窓口は複数の拠点に分散しているため、各拠点間で満足度調査の結果を共有し、強み・弱みを把握してより効果的な取り組みにつなげています。

ヨーロッパでは、各地の小売店などに「エプソンエクスプレスセンター」というサポート窓口を設置しています。これは、修理のために来店されたお客様と直接対面してサービスを提供するもので、問題を30分以内



コールセンターの様子(日本)

社員の声

コールセンターではお客様からの商品ご購入検討や使用方法のお問い合わせにお答えする業務を行っており、全社的にも直接お客様と接することのできる数少ない部署です。

お困りのお客様からのお問い合わせに対し、迅速に正確な回答を差し上げることはもちろんのこと、お使いいただいている商品の使い勝手やサービス・サポートに関するご意見など、コールセンターにいただくお客様の貴重な声を製造部門や関連部門へお届けすることも私たちの重要な役割だと認識しています。

「よく聴く」「すぐやる」「約束をまもる」「たしかめる」「心をこめ

てやる」のCS行動指針を常に心がけ、「すべてのお客様にお褒めの言葉をいただけるセンター」となるよう真摯に取り組んでまいります。

エプソン販売株式会社
お客様サポート部

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します。

→詳しい情報はP38をご覧ください。

労働安全衛生の考え方と 2008年度の活動

当社では、2000年度より独自の労働安全衛生マネジメントシステム「NESP(New EPSON Safety & Health Program)」を構築し、グループ全体で推進しています。NESP活動はILO(国際労働機関)のガイドラインに準拠したOSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)を基準に、「安全」「衛生」「防火・防災」を3本柱とし、ワールドワイドに展開しています。NESP活動は2003年度にJISHA方式適格OSHMS認定基準(中央労働災害防止協会策定)の一括認定、2007年度までに国内13事業所で更新認定を受け、さらに関係会社6社が取得認定され順次拡大しています。

2008年度は、NESP活動を評価するための仕組みの見直しを行いました。特に「衛生」「防火・防災」に関するチェック項目を見直し、海外でも国ごとに項目を調整しながら適用しています。また、「5S3定*マニュアル」を社内規程化し、活動評価の対象とすることで、労働安全衛生環境の向上に役立てています。

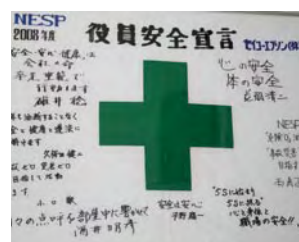
加えて、激甚災害時の対策について見直しを行いました。これまで、災害発生時にエプソン内で防災本部を設置する基準が不明確でしたが、各事業所と調整を行い、体制を整備しました。

経営トップの率先垂範による安全意識の徹底として、役員・国内外の総括安全衛生管理者が、安全衛生への思

いを直筆で安全旗に宣言する取り組みを継続しています。2008年度は日本国内で、各部門長も直筆メッセージを記入しました。これらの安全旗はレプリカを作成し、各事業所に配布して、意識の共有・徹底を図っています。

また、エプソンの防火・防災の取り組みとして特徴的なものに、自衛消防団の活動があります。未然に防げる事故を発生させてはならないという責任のもと、職場と地域の安心・安全・信頼を自分たちで守るという思いで活動を続けています。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・防災訓練を実施しました。また年に1回、世界中から自衛消防団を集めての操法大会を行い、防火・防災の意識と技術の向上を図っています。

*5S:整理、整頓、清掃、清潔、しつけ / 3定:定位、定品、定量



安全旗



機械への巻き込まれ体験の様子

事故防止の活動事例—食堂の安全確保

当社ではこれまで、製造設備・機械や建物、化学物質などの安全管理については徹底してきましたが、製造工程と直接関連のない食堂に関しては、安全審査などの管理が行き届いていませんでした。食堂での調理は刃物や火を扱うこと、床が滑りやすいこと、漏電の危険性があることなど、安全面でのリスクをはらんでいます。また、食物を扱うことから、衛生面での管理も重要です。

このため、2008年度に食堂専任の担当者を設け、各事業所の食堂の安全性のチェック・管理に着手しました。そのなかで、さまざまな課題が明らかになりました。

例えば、製造用に機械を納入する場合は事前に安全審査を実施しますが、食堂用の機械にはそうした手順が取られていませんでした。食堂で働く従業員は委託のケースが多く、装置の安全性確保は会社が責任を持って負うべきと考え、改めて調査を行うとともに、納入手順を整備し直しました。また、衛生面の管理をより徹底するため、外部コンサルタントによる厨房チェックを行い、その結果を各事業所に水平展開しています。

こうしたチェックを国内の20事業所で25件実施し、食堂の安全性確保を進めており、今後は海外への展開も視野に入れています。取り組みを通じて事故の発生リスクを未然に防止し、社内のどこにいても安全に過ごせる環境づくりを目指します。



厨房チェックの様子

安全・健康な職場の実現

当社では、NESP活動を社員一人ひとりに浸透させ、安全・健康な社内文化を構築していくために、2005年度より「NESPフェア」を実施しています。「機械への巻き込まれ体験」といった安全体験のほか、各種健康測定の実施やAED(自動体外式除細動器)の使い方教室などを開催、体感して実感できるフェアとしています。2008年度は小規模のフェアを含め、国内7事業所で開催しました。

また、健康管理室や健康保険組合が連携し、社員が自主的に健康管理を行う風土づくりも進めています。年1回の健康診断の結果、生活習慣病ハイリスク者に対して栄養・生活面での指導を行い、過重労働やストレスによる健康障害を防ぐために、面談やメンタルヘルスプログラムの実施などに取り組んでいます。

また、ワークライフバランスについて取り組みを進めており、出産育児・介護などライフステージに応じたサポート体制の充実を目指しています。「健やか休暇」を育児休職に使える制度にしたことにより、2008年度は男性11名が育児休職を取得しました。

■ ワークライフバランスに関連する制度

制度	期間	備考	利用者数
育児休職	～1歳誕生日	保育所理由があれば1歳の誕生日後の3月末、または1歳6ヵ月までのいずれか長い期間の延長を認める	60～80名/年
育児短時間	～小学校就学後の4月末	30分単位で2時間を限度	215人(2009年3月時点)
介護休職	1年6ヵ月		3～5人/年
介護短時間	介護休職と合わせて3年	30分単位で2時間を限度	3～5人/年
健やか休暇		本人の私傷病・検診・生理痛、2親等以内の家族および同居家族介護、配偶者分娩・通院・検診の介助、中学3年までの子の学校行事などへの参加、配偶者の産後56日間の育児、有給の育児休職として利用が可能。半日単位での取得が可能。	

社員の声

2008年12月末に、第一子となる長女が誕生しました。自分が育児に積極的に参加することで、母親として休みなく子供と向き合う妻の負担を少しでも減らせれば、という思いから、2009年1月から2月にかけて、育児休職を取得しました。日々子供と向き合うことで、夫婦で協力して育児に取り組む大切さ、そしてかけがえない子供の笑顔が自分を父親にしてくれていることを強く実感しました。

育児休職の取得にあたっては、上司をはじめ職場の皆さんの理解・協力を得られたことが大きな安心感につながっており、感謝の気持ちでいっぱいです。

この経験により「家族との時間を大切にするために、これまで以上に仕事に集中しメリハリを付けよう!」という意識を強くし、自分の働き方を見直す良い契機にもなりました。



人事部
大矢 俊樹

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。

→詳しい情報はP39をご覧ください。

人材開発の基本的な考え方

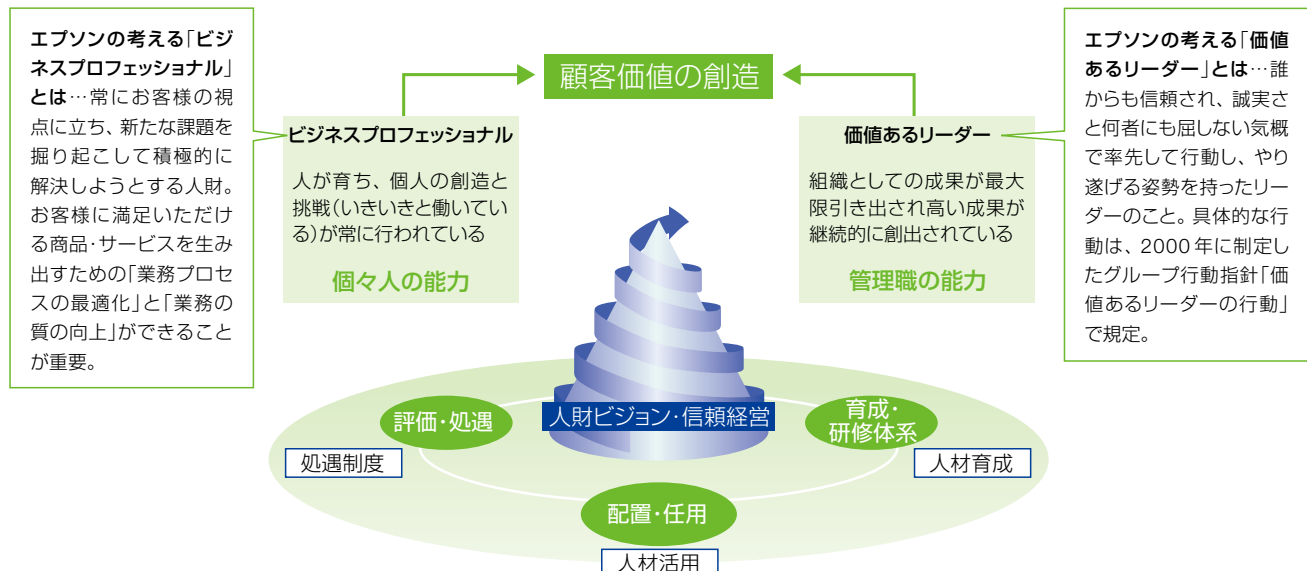
エプソンでは、社員一人ひとりが「人財＝企業が社会から借りている資産」と考え、ビジョンを実現する原動力となるよう自律と成長を促すとともに、「個」を最大限に活かす組織づくりを進めています。また「ものづくり企業」として「人づくり」に基本を置いています。

2004年度に制定した「人財ビジョン」で「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」とそれに基づく「社員行動規範」によって示されており、階層別研修や職場での取り組みを通じて、浸透と啓発に力を入れています。

今後は、加速化する高齢化に対応した働き方の変革を模索するとともに、管理職のマネージメント力の強化、次の世代を担うリーダーの育成を課題と捉え、重点的に取り組んでいきます。2008年度までを運用改善の期間とし、2009年度以降の次期中期計画で具体的に取り組む準備を行っていきます。

■ 人事施策とあるべき社員の姿



グローバルな人材育成

2009年1月、当社および海外現地法人のミドルマネージメント層15人が参加し「グローバル・インキュベーション・セミナー 2008」を開催しました。これは、次代の各国のビジネスリーダーとなり得る人材を育成するとともに、社員のモチベーション向上を図る目的で行っています。

4日間の研修期間では、社長や役員の話に耳を傾け、当社内に開設している資料館「ものづくり歴史館」や「ものづくり塾」でエプソンの歴史や技術力を改めて見つめる機会を設けています。そのうえで、エプソンのビジョンとバリューを共有し理解を深めるためのセッションを重ね、最終日に経営層に対してプレゼンテーションを行いました。

このセミナーは1999年から継続しており、海外現地法人では全役員の約半数、全社長の約3分の1を現地人材が担うまでになりました。また、日本から社員が赴任する場合も、現地でのマネジメントがスムーズに行えるよう、研修などを通じてサポートを行っています。

これまでの活動を通じてさまざまな成果が上がる一方で、次世代のキーパーソンとなる若手人材の早期育成ニーズが高まっています。研修だけでなく、配置や任用、昇格、OJTなどを通じて、次世代のリーダーを育てるための取り組みを実践するための準備を進めています。



セミナーでの討議の様子

実践を介して人を育てる「ものづくり塾」

エプソンが創業以来蓄積してきた超精密加工技術や、熟練社員が持っている「現場の勘」といった無形資産を蓄積・継承するため、2002年11月に「ものづくり塾」を設立しました。

ここでは、すべての新入社員がものづくりの基礎を学ぶオリエンテーション・コースや、組立作業の効率改善、工作機械の整備、生産管理の強化などを指導するコースを設置しています。

加えて、若手人材を選抜し基幹要員技能者を短期間で日本のトップレベルに育てるために、「技能五輪全国大会、国際大会」へ挑戦しています。技能スキルの向上だけでなく、プレッシャーのなかでの処理能力や自己規律といった側面も重視し、「心・技・体」のすべてにおいてバランスの取れた人材育成を目指しています。

また、工学系の新卒人材10人程度を選抜し、2年間で生産技術を身に付ける「先端技術道場」も開設しています。研修生は、エプソンの最新技術や生産ラインのセットアップ方法、生産性向上のための取り組みについて学びます。実際の現場で必要な納期や品質管理、コストに対する意識と技術を高めることが目的となっています。

また、中国やマレーシアなどの現地法人にもものづくり塾から指導員を派遣し、機械加工や保全メンバーに無形資産の共有・継承を促す試みも進んでいます。



技能五輪国際大会の様子

社員の声

グローバル・インキュベーション・セミナーは、とても意欲が湧く体験でした。私は、ETLメンバー全員のために、ビジョンを要素ごとにブレイクダウンし伝えたいと思います。私たちの業務には、ここで学んだお客様価値を理解する力が早急に必要なのです。そして、成功に向け挑戦していきます。



Epson Telford Ltd. (イギリス)
Assistant Unit Manager
David Eccleston

グローバル・インキュベーション・セミナーを通じ、エプソンのビジネスが世界中に広がっていること、そして、エプソン・バリューを学び、なぜ私がエプソンにいるのかの理由についても、深く理解することができました。得た知識を組織のメンバーと分かち合い、ビジョンの達成に結び付けます。



Philippines Epson Optical Inc.
(フィリピン)
Manager
Vilma Monzon Sasis

ビジネスパートナーとの信頼構築

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関係構築

エプソンは、公平公正・共存共栄を基本に、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したCSR調達の実践に取り組んでいます。お客様をはじめとするさまざまなステークホルダーの皆様が見る「エプソン」とは、当社や関連会社にとどまらず、エプソン商品に関わるサプライチェーン全体を指しています。このため、調達先とともにCSRを推進していくことが重要であると認識しています。

エプソンは「調達基本方針」に基づき「調達ガイドライン」を制定しています。2008年度の「調達ガイドライン」改訂により、法令・社会規範の遵守や人権の尊重、倫理的な行動、安全衛生、環境保全などの考え方をまとめた「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。サプライヤー行動規範の内容は、EICC(Electronic Industry Code of Conduct: 電子業界行動規範)に準拠し、エプソン独自の項目を追加しています。「調達ガイドライン」「エプソン サプライヤー行動規範」を遵守いただくために、調達先に対して説明会を実施しました。

また、2008年度の取り組みとして、調達先の管理レベルの整理を行いました。これは、調達先のCSRへの取り組み状況に加え、取引内容が生産を維持するうえで

どの程度の重要度を持つかなどを加味し、調達先を5段階に分類するものです。そのうえで、これまでは個々の担当者が判断していた調達先の管理について、エプソンを代表する立場としての管理窓口部門を明確化しました。

こうした活動を通じて、リスクが高いと判断された調達先に対しては、2008年10月に面談などを通じた実態調査を行いました。

加えて、社内で調達業務に携わる社員に対する教育を継続して行っています。遵法管理研修はエプソン全体で延べ約13,000人が受講しました。

■ 調達先のレベル分け

管理レベル	レベル設定目安
レベル1	CSR・遵法に伴う影響低い、生産活動への影響なし
レベル2	CSR・遵法に伴う影響あり、生産活動への影響なし
レベル3	CSR・遵法に伴う影響あり、生産活動への間接影響あり
レベル4	CSR・遵法に伴う影響あり、生産活動への直接影響あり 代替調達先あり
レベル5	CSR・遵法に伴う影響あり、生産活動への直接影響あり 代替調達先なし、当社生産維持に大きく支障あり

CSR調達における調達先との共働

「調達ガイドライン」で調達先に対して要請している事項に対して、取り組み状況を確認するための評価を行っています。調達先の管理レベルに応じて評価実施対象を決定しており、2008年度は約3,000社(商品に直接関わる部品などの調達先: 1,000社、商品に間接的に関わる品目などの調達先: 2,000社)が対象となりました。

評価の方法としては、毎年実施する定期評価と必要に応じて数年に一度行う詳細評価があります。定期評価は、まず各調達先による自己診断(チェックリストによる自己チェック結果提出)を依頼し、マネージメント・環境・品質・価格・納期について評価を行います。加えて、必要に応じて「ヒアリングの実施」「Audit(立入検査)の実施」を組み合わせています。これらの評価の結果をもとに、調達先に対して改善要請を行います。

詳細評価は、2008年度にCSR側面を強く入れ込んだ「エプソン サプライヤー行動規範」を制定し、その遵守要請と取り組み評価を実施しています。各調達先による自己診断結果をもとに評価を行います。主に、CSR側面での責任者の任命、CSRリスク評価、CSR教育体系の整備などの改善を要請しています。2008年度は約290社の調達先に自己診断をお願いし、評価、改善要請を行いました。

また、特に重要な調達先に対しては、CSR調達活動を深掘りするための立入検査を要請しています。2008年度は主要な8事業体で、約70社を対象に展開しました。

立入検査の実施にあたっては、調達先評価に関す

るAuditor(立入検査人)の社内育成が必要となります。2008年度末までに日本、中国、東南アジアで計184人に対しAuditor教育を実施しました。

2009年度以降の取り組みとして、継続的に調達先の評価を行い、この仕組みの定着化と各チェック項目の評価に対する有効度合いを検証していきます。また、必要に応じて調達先の改善のサポートを実施し、CSRのレベルアップ活動を行っていきます。特に、労務管理・企業倫理・情報セキュリティについては、2008年度の調達先評価において、ほかの項目に比べ管理レベルの十分な項目が多く見受けられたことより、継続的なレベルアップのための取り組みが必要と考えています。海外においても国内と同様の活動が推進できるよう基盤づくりを進めていきます。



調達先説明会の様子

社員の声

私は時計部品(主に文字板)の調達部門に所属しており、現在セイコーエプソングループで展開している調達先様と共働した“CSRレベルアップ活動”において、EPH/FIF Watch工場の推進担当者として、活動を行っています。

当活動の推進において、CSR活動について深く内容を理解していない私が、調達先様説明会で十分な説明ができるのかという不安があるなかで、意図を伝えにくい設問および改善依頼事項について、調達先様に理解していただくのに時間を要したなど、実際には苦労したことが数多くありました。しかし、当活動の趣旨、目的について調達先様へ根気よく説明することで、当活動

の重要性を理解していただき、当初の目標を達成することができました。今後もCSRに対する取り組みは、企業の社会的責任からさらに重要となることから、エプソンの将来の発展のみならず社会貢献の観点でも、活動を継続的に展開していきたいと考えています。



EPH/FIF Watch Fac.(中国)
生産管理部 課長
石 振宇

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。

→詳しい情報はP40をご覧ください。

コミュニケーションの基本方針

ステークホルダーの皆様と適切なコミュニケーションを実践していくために、エプソンは「グローバルコミュニケーションスタンダード」を制定し、法規制を遵守するとともに国際社会における倫理規範にのっとり「開かれた会社」という認識に立って活動を行なっています。

2008年11月には、環境に関するコミュニケーショ

ンのあり方をまとめた「グローバル環境コミュニケーションガイドライン」を制定、同時に、環境コミュニケーションメッセージ「Better Products for a Better Future」も定め、環境活動に対する強い意思表示として展開しています。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。

■ ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションのためのツール



サステナビリティレポート
本レポートです。エプソンのCSR活動全般についてまとめています。



株主通信
株主・投資家の皆様に、年2回配布しています。事業の方向性や決算概況などをまとめて報告しています。



商品カタログ

ブランドごとに、商品の特性やスペックを紹介しています。各商品の環境性能についても説明しています。



Webサイト 総合的な情報開示のためにWebを活用しています。



トップページ



投資家情報



エプソンの技術



CSR活動



環境活動

知的財産に関する中国での コミュニケーション

グローバルに事業を展開するエプソンにとって、エプソンという企業のイメージやブランドが世界中のステークホルダーの皆様にも正しく伝わるのが重要であると考えています。そこで2008年度は、特に中国において、エプソンに対する理解を深めていただくためのさまざまな取り組みを実施しました。中国での活動では、知的財産権に関する情報提供と認知・理解の向上を重要なテーマと考え、取り組んできました。

2008年3月、深セン市企業知的財産権保護戦略セミナーで、Epson Hong Kong Ltd.(EHK)の担当者が知的財産権に関する基調講演を行いました。地元の中小企業や政府関係者、法律事務所、知財エージェント、大学、メディア関係者などが出席しており、「知的財産権の管理における優れた経験を共有することができ、非常に役立った」「深セン市における今後の知的財産権戦略の指針を立ててもらい、感謝している」といった好評をいただきました。

同年4月には、上海で開催された「2008中国知的財産権保護ハイレベルフォーラム」に協賛・参加しました。これは、知的財産に関する中国で最大級のフォーラムで、中国の中央政府・地方政府の高官をはじめ、日本の経済産業省やJETRO(日本貿易振興機構)の幹部なども参加しています。エプソンからは、初の日系企業代表として花岡清二社長(当時)が講演を行いました。

中国のメディアに対しては、同年4月、Epson

(China)Co., Ltd.(ECC)、EHK、当社が協働し、中国のIT・経済・知的財産権関連誌/紙の記者10名を当社に招き、プレスツアーを実施しました。5日間のツアーでは、エプソンミズベ(株)の障がい者雇用状況や神林事業所のインクカートリッジ回収・リサイクル推進活動の紹介、マイクロピエゾテクノロジーや知的財産権・CSRに関する活動状況などの説明を行いました。この取り組みにより、中国メディアの皆様にもエプソンの活動をより深くご理解いただくことができました。

また、北京大学ジャーナリズム&コミュニケーション学部と共同で「知的財産権報道研修プロジェクト」を行っています。このプロジェクトでは、学部内に知的財産報道研修クラスを設け、客観的な報道を促すことを目的としています。第2期を迎えた2008年は、20名の編集者と記者が参加し、知的財産権に関する理論の基礎や国家政策・発展情勢、企業事例などの学習を行うとともに、エプソンの取り組みに関する講演も開催しました。

これらの取り組みは、経済産業省特許庁により表彰された「平成20年度知財功労賞」の受賞理由の一つとして評価されています。

今後も、中国をはじめとする各国・地域での知的財産権制度の普及活動とともに、エプソンの企業活動についても認知いただけるよう、活動を推進していきます。



知的財産権報道研修プロジェクトのメンバー

社員の声

私はEpson (China) Co.,Ltd.で知財コミュニケーション活動の計画、実施、広報を担当しています。このプロジェクトを担当し、知財コミュニケーション活動はステークホルダーの皆様と交流する有効なプラットフォームだと改めて感じました。

印象深かったのは、エプソンの知財活動をメディア向けのトレーニングにおいて紹介した際に、メディアが大変高い関心と熱意、感動を示したことです。「どうしてですか?」と記者の方々に聞くと、「日ごろは知り得なかったエプソンの進んだ一面を知るとともに、エプソンの知財分野における先進性、優位性および経験は中国企業にとって良い参考、勉強になり、中国知財の発展に

も貢献できると思うので、今後さらにエプソンの取り組みを共有してほしい」と言われました。

広報メンバーとして、交流のプラットフォームをつくり、多くの方々に多くのエプソン情報を伝え、社会へ貢献することは非常に有意義なことだと思っています。



Epson (China) Co.,Ltd.(中国)
広報部 課長
唐慶

コミュニティとの発展

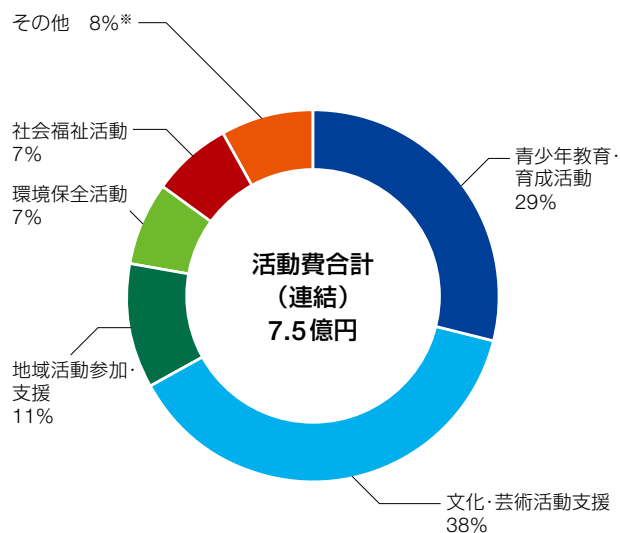
私たちは、活動するすべての地域社会および世界の国々に対して、積極的に貢献し、ともに発展できる関係をつくります。

→詳しい情報はP41-42をご覧ください。

社会貢献の基本方針

エプソンは「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」では、活動の重点分野を「青少年教育・育成活動」「文化・芸術支援活動」「地域活動参加・支援」「環境保全活動」「社会福祉活動」の5つに定め、積極的に活動を展開しています。

2008年度の社会貢献活動費の内訳



四川大地震被災地への寄付金により仮設学校を建設

2008年5月に発生した四川大地震で被災し、その後の生活に大きな影響を受けた子供たちの教育復興事業を支えるために、エプソンは中国青少年発展基金会(以下、青基会)へ寄付を行いました。この寄付金は学校再建までの間に使われる仮設学校「抗震希望学校」の建設に使われ、約50名の生徒を収容できる教室を40室、合計およそ2,000名の学習環境を確保することができました。

9月1日、四川省綿陽市三台県中心小学校にて「抗震希望小学校」の落成式が行われ、エプソンを代表してEpson(China)Co., Ltd(ECC)の代表者が出席しました。青基会からは、青基会と被災者を代表してエプソンの援助に感謝と高い評価のお言葉をいただきました。これを受け、エプソンの代表者は「子供たちが新しい校舎で勉強している姿を見ることができ、心から喜んでいきます。引き続き被災地の教育再建と、被災地への援助をしていきます」と述べました。



落成式の様子

190日社会奉仕活動をスタート

Epson Deutschland GmbH(EDG)では、190日社会奉仕活動(190 Days of Social Commitment)に取り組んでいます。これは、EDGの190人の社員それぞれが1日休暇を取り、メルブッシュ・オフィス周辺の社会福祉施設や教育機関のために奉仕するという社会貢献活動です。

この活動は、数人の社員が地元の住宅建設プロジェクトや幼稚園での活動に自分の時間を自発的に充てたことがきっかけで始まったものです。2008年の活動の一部としては、以下のようなものがあります。

9月下旬、EDGの社員11人がメルブッシュの身体障がい者支援施設「みんなの家(Haus Miteinander)」の改修の手伝いを行いました。

10月上旬には、「自然との責任ある接し方を伝える」活動を行いました。営業事業部の社員が、オステラスの幼稚園に通う子供たちに正しいゴミの分別方法の指導やハーブガーデンでの苗植えなど、環境活動に対する理解を深めてもらえる活動を行いました。



「みんなの家」改修を手伝うEDGのメンバー

フォトセラピー(写真療法)活動支援

当社では、NPO法人クローバーリーフおよび日本写真療法家協会が行うフォトセラピー(写真療法)活動を支援しています。写真には人を癒したり元気にする、人間的成長や生きる力を育むセラピーとしての効用があります。フォトセラピーとは、写真を撮る行為や写真を鑑賞することによって癒しを与え、また新たな自己発見につなげるという療法です。

両団体は、主に医療、福祉、教育現場などにおいて、子供を中心に病気療養中の人や高齢者、障がい者などを対象として活動されています。当社はこの活動に賛同し、現場での写真出力や画像取り込みを行うためのプリンターやスキャナー、大勢で大画面を見ることのできるプロジェクターの寄贈などを行うことで活動を支援しています。また長野県立こども病院院内学級で行われるワークショップには、当社の社員もボランティアとして参加させていただいています。作品が完成していく時の子供たちの笑顔がとても印象的でした。当社では社会貢献活動の重点分野として青少年教育・育成、社会福祉を掲げており、当支援はその方針に沿ったもので、これからも継続的に支援していきます。



ワークショップで学ぶ子供たち

ステークホルダー様の声

写真には人の心を癒したり元気にしたりする力があります。

2004年よりNPO法人クローバーリーフにおいて、長野県立こども病院院内学級をはじめ、緩和ケア病棟、老人ホーム、障がい者施設などで、子供からお年寄りまで、重い病気や障がいを持った人たちにも写真を楽しむことで元気になってもらうボランティア活動(写真療法)を実施していますが、活動はすでに100回を超えました。2007年には写真療法の全国組織である日本写真療法家協会を設立し、写真療法に関する研究、普及、人材育成事業なども開始し、エプソン様にはNPO法人クローバーリーフとあわせて多大なるご支援をいただいています。

プリンターやプロジェクター、スキャナーなど、活動で使用する機材のご提供のみならず、CSR広告での活動紹介、活動先へ

のスタッフ派遣、法人会員としてのご登録など、幅広いご支援を頂戴しています。人を元気にするセラピーとしての写真活動はまだあまり認知されておらず、ほとんどが無償の活動ですので、企業からのご支援はありがたい限りです。

一人でも多くの人に写真を楽しむことで元気になってもらいたい。その思いに賛同し、ご支援くださるエプソン様に心から感謝申し上げます。



NPO法人クローバーリーフ理事
日本写真療法家協会代表
酒井 貴子 氏

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。

→詳しい情報はP43-52をご覧ください。

環境活動の基本姿勢

エプソンは、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、“競争”ではなく“協調”の環境活動を推進しています。その基本姿勢を「環境理念」と「環境活動方針」で明文化しています。

また、環境負荷低減活動はコストの低減や業務改革とも密接に関わっていると考えています。環境と経済が共存し、持続可能な社会を築くことができるような「環境経営」によって、エプソンの企業力をさらに高めていくことを目指します。

「環境経営」を実践するために、国際標準規格であるISO14001を活用して環境マネジメントシステムを運用しています。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事業所すべてで、ISO14001認証取得を完了しています。

こうした姿勢や考え方は、2006年度から進めている「Action2010 環境総合施策」によって具体的な行動に落とし込んでおり、2010年までの中期経営計画の一つとして位置付けて活動を続けています。特に「地球温暖化防止」「資源循環・省資源」「化学物質管理」を環境対策の重点領域と考え、重点活動項目と目標値を定めて施策を進めています。

2008年度には、2050年に“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

目指す「環境ビジョン2050」を制定しました。

2009年度は、「環境ビジョン2050」の実現に向けて、「SE15 中期経営計画」の各事業のビジョンと連携した環境戦略の具体的な施策や実施スケジュールの策定を進めていきます。

これまでエプソンが培ってきた、ものづくりにおける「省・小・精の技術」を環境活動でも発揮し、すべての商品・活動において「商品の一生」を常に意識し、各ステージごとに負荷の低減を目指すことにより、全体として成果を上げることができるよう、活動を続けています。

商品のライフサイクルステージ



エプソンが考える、環境配慮型商品とは、“モノが生まれてから、使命を終えるまで”つまり、設計から製造、輸送、使用、リサイクルまで、すべての段階で環境に配慮された商品です。

地球温暖化防止に向けて

エプソンでは、地球温暖化物質の削減にあたって、ライフサイクル全体で取り組んでいます。

商品における取り組み

オフィスなどで使用頻度が高まっているプロジェクターは、明るくはっきりと投影できることが求められています。明るさを実現するために、エプソンでは「電力を上げる」のではなく「光を効率的に使う」という考え方で開発を進めました。その結果誕生したのがE-TORL (EPSON-Twin Optimize Reflection Lamp:多重反射式高効率ランプ)です。E-TORLのランプは反射鏡を工夫することにより、光の利用効率を従来より20%アップさせました。同じ明るさを実現するための消費電力は1995年当時の商品と比較して10分の1にまで削減することができています。

また、エプソンではさまざまな機器に組み込まれる電子デバイスも、数多く製造・販売しています。携帯電話などの携帯情報機器、携帯電話基地局、カーナビゲーションシステムや自動車の制御に用いられる車載機器、歩数計などの健康機器の制御や液晶表示用にエプソンの電子デバイスが採用されています。これらは機器自体の小型化・低電力化が進んでおり、



E-TORLランプを搭載したプロジェクター EB-1735W



従来品に比べ、使用時で約75%のCO₂削減を達成した恒温槽付水晶振動器 OX-6501GG

組み込まれる電子デバイスにも高機能・高信頼性ながら小型で省電力であるという性能が求められています。エプソンは「省・小・精の技術」をものづくりに活かし、時代の要求に即した商品の提供を進めています。

製造現場での取り組み

ものづくりの工程において地球温暖化物質を削減するためには、工場でのこまめな消灯や、設備を改善するなどの地道な取り組みの積み重ねが重要となります。

(株)エプソンファシリティ・エンジニアリングは、エプソンの建物の設計・管理・保全およびエネルギーの管理を行っており、各拠点が環境活動を行う際に、設備の面でアドバイスや改善活動を実行しています。例えば、酒田事業所(山形県)の場合、新しい省エネ設備を導入するだけでなく、現状の設備能力を最大限発揮させることを目指し、特に半導体製造のクリーンルームの効率改善を行いました。洗浄に用いる純水の供給設備や換気の消費電力を調べ、現場で一つひとつ操作手順や装置のムダを確認し、時に設備メーカーも巻き込みながら、コストをかけずに調整で改善できる方法を模索しました。その結果、11件の施策で1,271t-CO₂/年の削減を達成することができました。



蒸気削減活動の様子

社員の声

私は主に事業所の電力の安全管理と省エネルギー推進を担当しています。私と省エネルギーの出会いは10年前、照明の間引きでした。職場に頭を下げながら毎日、蛍光灯を抜いていたのを思い出します。

今回の生産・インフラ一体活動は「固定概念」をどのように変えていくかが一番苦労した点でした。現状良しとすればそこで活動は止まります。職場と一緒に測定を行い、改善点を互いが発見・確認・解決していく。その繰り返しが大きな成果に結び付いたと思います。現在も製造職場との一体活動としてクリーンルームの空調設備の最適化運転など、より大きなテーマに向

かって挑戦しています。

今後は、さらに生産体制に柔軟な対応をするエネルギー管理とCO₂の削減を目指し、10年前の照明の間引いていたころの初



心を忘れずに「One Epson」で省エネルギー活動を推進していきたいと思います。

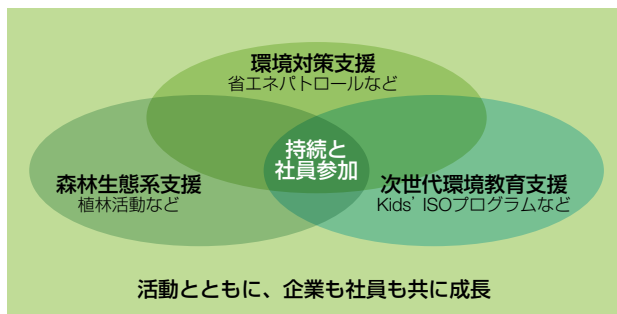
株式会社エプソンファシリティ・エンジニアリング
酒田グループ
菅原 達也

環境を切り口とした社会貢献活動

エプソンは社会貢献活動のなかで「環境保全活動」を重点分野の一つとして位置付けています。活動にあたっては、社員参加型であること、一過性の活動ではなく長期にわたって継続的に取り組むことを基本としています。

2008年度は、環境社会貢献活動の基本的な考え方を再整理し、「環境対策支援」「森林生態系支援」「次世代環境教育支援」を活動の柱として決めました。

■ 環境社会貢献活動の基本的な考え方



環境対策支援の例 —省エネパトロール

エプソンは、地域企業の省エネルギー体制を無料診断する活動「信州省エネパトロール隊」に2000年より協力しています。本社の立地する諏訪地域から始まった活動は、現在長野県全域に広まっており、診断を受けた企業は200社に上ります。隊員も、県内のさまざまな企業から参加し延べ50人に増えました。当活動は地球温暖化対策として身近でかつ有効な手段としての省エネルギー対策を無料でやっている点が評価され、「平成20年度地球温暖化防止活動 環境大臣賞」を受賞しました。

森林生態系支援の例

—世界中での植林活動と森林整備活動

「環境ビジョン2050」でも生物多様性の修復と保全を掲げるエプソンでは、インドネシアのカリマンタン島における植林活動に協力しています。世界の各拠点においても、その土地の気候や風土に合わせた取り組みをしています。また国内においては2008年より長野県諏訪市の森林の整備、保全の支援活動を中心に行っています。

次世代環境教育支援の例

—Kids' ISO14000プログラム

2002年より、国際芸術技術協力機構(ArTech)の「Kids' ISO14000プログラム」に協賛・協力しています。社員の子供や地域の小学校への導入を支援し、延べ1,400人を超える子供たちがプログラムに取り組んでいます。また、これまでに17名の社員をプログラムのインストラクターとして育成し、子供たちが取り組んだワークブックの評価を行っています。



省エネパトロールの様子



Kids' ISO 14000の様子



インドネシア カリマンタン島の視察

ステークホルダー様の声

Kids' ISO14000プログラムは2000年からスタートし、日本国内では毎年3万人を超える児童・生徒が実施、米国や中東へも広がっています。エプソン様にはプログラムスタート時からずっとサポートをいただき、労使が一丸となって活動していることがCSR活動の良い見本として他企業へと広がっています。また、エプソン本社のある長野県が2008年度から企業・自治体・NGOとの協働でプログラムをスタートさせており、エプソン様の取り組みは企業から地方自治体へと、とても影響力のある大きな活動となっています。今後は海外展開もエプソン様と一緒に進めていけると素晴らしいと思っています。



国際芸術技術協力機構(ArTech)
キッズプロジェクト事務局長
小山 美由紀氏

エプソンの信頼経営活動 データ編

35 倫理的な行動と遵法

37 お客様価値の創造

38 安全、健康、公正な職場

39 人材開発と組織力の向上

40 ステークホルダーとの誠実な対話

41 コミュニティとの発展

43 自然環境の尊重

15ページ～33ページを補足する形でデータ編を掲載しました。

倫理的な行動と遵法

ガバナンス体制

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。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。

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。

遵法経営

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

また、遵法経営の総括責任者を社長とし、各事業・職能組織の長が、それぞれ所管している連結事業または業務分野における遵法経営を総括する体制としています。

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

遵法経営に関する事項の審議については、社長のもとに会議体を設置しています。なお、この会議体には常勤監査役も出席しており、遵法活動の内容について監査役も確認できる体制となっています。

社長は、定期的にと取締役会に遵法経営に関する事項を報告するとともに、必要に応じて対策を講じます。

監査体制

監査役は監査役監査規程に基づき、職務の遂行上必要と判断したときは、取締役および従業員からヒアリングなどを実施することができる体制としています。また、監査役が、経営戦略会議や経営会議などの執行サイドの重要会議に出席できる体制としており、取締役と同レベルの情報に基づいた監査が実施できる環境となっています。また、監査役に対し重要決裁書類を定期的に回付することとしています。

監査業務の補助にあたっては、監査役室を設置するとともに、専属の従業員を配置し、当該従業員の人事異動・人事評価などは、監査役会の意見を尊重することとしています。また、監査役と内部監査部門および会計監査人との協議を定期的に行うことで、監査の実効性を高めるよう努めています。さらに、監査役と代表取締役の定期的な会合を持つことで、監査役自らが業務執行の状況を直接把握できる体制となっています。

監査室と内部監査

連結対象先を含むグループ各社における内部監査は、セイコーエプソングループの事業目標の達成・組織運営に対し、価値を付加し、改善を行うための事実確認、保証および改善助言活動です。

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、リスクマネジメント、コントロールおよびガバナンスプロセスについて、遵法性・有効性・効率性の観点から評価および改善助言を行い、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、その結果を社長、経営会議、信頼経営推進会議に報告しています。

内部通報制度

遵法ヘルプライン

社内の遵法・倫理上の問題に関する従業員の相談や通報を受け付けるための相談窓口が遵法ホットラインです。社内の問題を自分たちで早期に発見・解決することで社内の自浄作用を高めていくことを目的としています。相談は、監査室が対応しており、情報提供者の意向を確認しながら調査を行い、問題を解決していきます。情報提供者のプライバシーの保護、相談・通報を理由とする解雇やそのほかの不利益となる扱いの禁止については、公益通報者保護法および当社規程にて規定されています。

2008年度は、この相談窓口をさらに使いやすくするために社員調査を実施しました。意外にも「相談するのは不安である」、「相談できる事例を紹介してほしい」などの意見が多かったことから、相談者が気軽に使えるようWebサイトの一新、具体的な事例の紹介などを実施することで、内部通報制度のさらなる充実を図り名称も「遵法ヘルプライン」と改称し2009年度よりスタートします。

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。

リスク管理の体制は、総括責任者を社長とし、各事業・職能組織の長が、それぞれ所管する連結事業または業務分野におけるリスク管理を総括する形をとっています。

リスク管理に関する事項の審議については、社長のもとに会議体を設置しています。この会議体において、グループの主要リスクの抽出・評価について定期的に審議し、適切な制御活動を実施していきます。また、重要リスク発現時には、所定の危機管理プログラムに従い、社長の指揮下で全社的に速やかな初動対応を取る体制としていきます。

J-SOX (金融商品取引法)への対応

「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への対応とは、単なる遵法対応にとどまらない、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と考えています。財務報告に対する信頼性を高めるのはもちろんのこと、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推進しています。

適用初年度にあたる2008年度は、経営者の評価、監査人監査への対応を終え、内部統制報告書を提出できる運びとなりました。今後も、財務報告の信頼性強化に向けてリスクの評価および牽制の改善活動を継続的に行ってまいります。

J-SOX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「内部統制報告書サイン」に対する保証体制の整備
4. 社員をリスクから守る職場風土・仕事の仕組みづくり

国連グローバル・コンパクトへの参加

国連グローバル・コンパクトの原則を尊重

当社は、国連の提唱する人権、労働、環境および腐敗防止に関する普遍的原則である「グローバル・コンパクト」への支持を表明する当社社長の書簡を国連事務総長に提出し、2004年7月より参加しています。



グローバル・コンパクトは10原則からなっており、賛同する企業がこの10原則に自主的に取り組むことにより、社会の持続可能な成長を目指すものです。私たちは、「企業行動原則」とグローバル・コンパクトの10原則に則った活動を推進し、さらに信頼される企業となるよう努めます。

また、2007年7月には、グローバル・コンパクト、WBCSD*1、UNEP*2三者により提唱された「Caring for Climate / 気候に関するビジネスリーダー綱領」にも支持を表明しました。

*1 WBCSD: 持続可能な発展のための世界経済人会議

*2 UNEP: 国連で設立された世界の環境保護を担当する機関

 国連グローバル・コンパクト
<http://www.unic.or.jp/globalcomp/>
エプソンのグローバル・コンパクトへの取り組み
http://www.epson.jp/csr/global_compact.htm

国連グローバル・コンパクトの10原則

人権 企業は、

- 原則1: 国際的に宣言されている人権の保護を支持、尊重し、
- 原則2: 自らが人権侵害に加担しないよう確保すべきである。

労働基準 企業は、

- 原則3: 組合結成の自由と団体交渉の権利の実効的な承認を支持し、
- 原則4: あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持し、
- 原則5: 児童労働の実効的な廃止を支持し、
- 原則6: 雇用と職業における差別の撤廃を支持すべきである。

環境 企業は、

- 原則7: 環境上の課題に対する予防原則的アプローチを支持し、
- 原則8: 環境に関するより大きな責任を率先して引き受け、
- 原則9: 環境に優しい技術の開発と普及を奨励すべきである。

腐敗防止 企業は、

- 原則10: 強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗の防止に取り組むべきである。

お客様価値の創造

エプソンの品質理念と品質方針

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、悪い情報こそよみなく報告する。
7. 当たり前のお客さまを醸成する。

※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

製品安全に関する基本方針

エプソンが製造・販売する製品の安全に対するお客様の信頼を確保することが経営上の重要課題であるとの認識のもと、「お客様を大切に」という経営理念に基づき、以下のとおり「製品安全に関する基本方針」を定め、製品安全の確保に積極的に取り組んでいきます。

 製品安全に関する基本方針
http://www.epson.jp/company/seihin_anzen.htm

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。お客様のもとで起きた現象を再現し、原因究明を行うため、2005年度より広丘事業所に「製品評価施設」を設置しています。そこでの研究成果は標準化により、事故の再発防止、未然防止に役立っているほか、より安全性の高い商品づくりのための研究開発にも使われています。また、「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年度より導入しています。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、取り組んでいます。

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。

2008年度に発表した「重要なお知らせ」

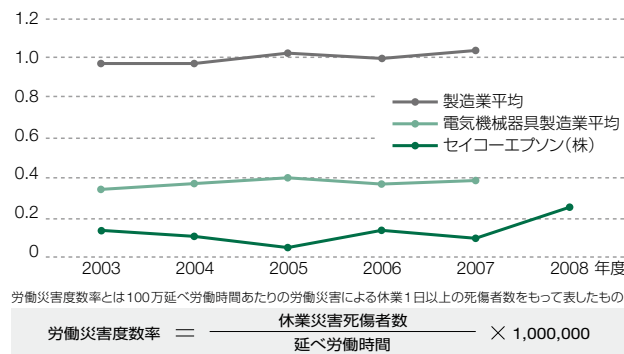
- 当社のパソコンに搭載しているハードディスク(HDD)のファームウェアの一部に不具合があり、アクセス不能に陥る可能性があることが判明しました。出荷済みの当社製デスクトップパソコン(Endeavor AT970、CM970、MR3300、MR3500、MR6000、MT7800、MT7900、LX7900、Pro4300、Pro4350、Pro4500、Pro7000)において、当該HDDの搭載が確認できました。「不具合対策済みファームウェア」をご用意しましたので、対象商品をお持ちのお客様におかれましてはHDDファームウェアのアップデートをご案内させていただきます。
- オフィリオプリンター「LP-S300/LP-S300N」の一部の商品において、新品のトナーカートリッジに交換後、トナー残量とは関係なく早い時期にトナーランプが点灯し、トナーカートリッジ交換の状態になる場合があることが判明し、無償修理のお知らせをご案内させていただきます。
- オフィリオプリンター「PX-B300/PX-B500」の一部の商品において、給紙機構の不具合により部品が破損し、用紙が正常に給紙できなくなる可能性があることが判明し、無償にて出張修理をご案内させていただきます。
- 書画カメラ「マルチメディアビューアー ELPDC02」において、使用方法により発煙・発火事故に至る恐れがあり、2007年8月21日より、新聞社などを行い無料点検・改修を実施して参りましたが、2008年に入り弊社未処置品での発煙事故や、供給元の同仕様製品による火災事故が発生しています。再度点検改修のご案内をさせていただきます。

 重要なお知らせ
<http://www.epson.jp/info/>

安全、健康、公正な職場

安全衛生

労働災害度率推移



健康管理

健康管理基本方針に基づく施策の展開

2005年4月制定の「健康管理基本方針」に基づき、以下の3点を重点推進項目に掲げ、具体的には中期施策「健康エプソン21」で継続的に取り組んでいます。

- 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

公正な職場

労使創造

当社労働組合は労使の関係を「労使創造」と位置付け、長時間労働の防止や次世代支援、福利厚生、賃金、自律活性化など、さまざまな課題について「労使委員会」を設置し、労使双方で課題の解決を目指しています。当社はユニオンショップ制を採用しています。

労働時間管理

当社では、長時間労働を防止するため労使一体で「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、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。

差別や不当労働の撤廃

エプソンでは、あらゆる差別や不当労働を全世界で排除・撤廃しています。2004年に国連グローバル・コンパクトに署名し、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、グループ内に公開・徹底しています。2008年度における当社ハラスメント相談窓口寄せられ

た相談件数は22件で、個人情報の保護を厳守し、対応しています。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。

男女雇用機会均等の取り組み

当社は、男女の雇用機会均等にも早くから取り組んでいます。1983年には男女の賃金格差を完全に廃止し、出産・育児休職後の復職率は制度導入以来95%(2008年度は100%)となっています。また、女性の勤続年数は21.9年と男性の17.8年を上回っています。

育児休職取得者の推移

(人)

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	
2008	73 ^{※2}	62	98%	11 (10) ^{※3}	4
2007	77 ^{※2}	70	100%	7 (6) ^{※3}	3
2006	59	57	97%	2	2
2005	85	82	100%	3	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

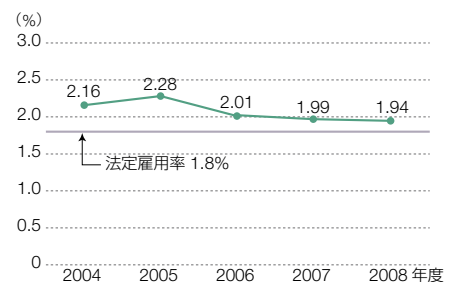
※2 2007年、2008年度ともに健やか休暇を含めた人数に修正しました。

※3 ()内は健やか休暇取得者数

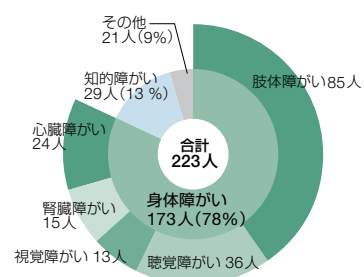
障がい者雇用の取り組み

当社では、さまざまな障がいをお持ちの方々の雇用や配属を円滑に行うため、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)、(有)エプソンスワンの設立、国外では、中国蘇州に障がい者雇用を目的とする部門を設立しました。また、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昇格面接を受けられるように手話通訳を用意するなどの取り組みを行っています。

国内グループの障がい者雇用率推移



国内グループの障がい者構成



人材開発と組織力の向上

人材開発と組織風土

社員と組織の変化・成長を目指して

当社は、お客様に感動していただける商品・サービスを提供するために、「社員一人ひとりが、自ら感じ、考え、行動する」組織風土と、顧客価値を自律的に創造し、事業戦略を達成できる人材を開発することにより、社員と組織の変化・成長を目指しています。

2004年から継続実施している社員意識調査「自律活性度調査」の結果を受けて部門ごとに取り組んできた活動では、「何が職場の問題なのか?」「さらに良くするにはどうしたらよいか?」という点について職場の皆で話し合い、一緒に考えて行動するという動きが生まれています。これらの良いサイクルが回っている事例を分析すると、対話を通じ顕在化した問題点の解決には、互いに気づき考え、強い意志を持ってチームで課題を解決し合う「自発的な組織風土の醸成」が必要になってきています。

そのため、今後の推進は、各事業体が自発的に課題解決できるよう具体的な支援をしていく体制を取り、継続して労使で人材の育成と組織の活性化に向け取り組んでいきます。

新入社員研修

当社における新入社員研修は、人事研修とものづくり研修を通じて、大切な価値観(経営理念、バリュー、ものづくりの心など)習得と、新社会人としての意識改革・行動改革に重点を置いています。

理念教育(経営、品質、環境)、社員行動規範に基づく教育、ビジネス実務基礎、ものづくり実践体験(プリンター・時計の分解組立、ヤスリ・ノコ刃、生産管理など)の実施とあわせ、仲間意識のつながり強化として諏訪湖ウォークなどを実施します。

育成スケジュール

10月		4月		5月		3月
内定者研修	自己啓発	入社時研修 ・集合研修 ・ものづくり研修 ・諏訪湖ウォーク ▲事業部受入	事業部職場配属	事業部受入研修	育成計画に基づく 職場OJT 専門研修・実習 (メカソフト・エレクトロニクス ・店頭実習、工場実習 など) ▲7/1本採用	フォローアップ研修

社員一人ひとりの改善高める「E-KAIZEN活動」

当社は、「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・研修会を毎年行っています。



E-KAIZEN発表会の様子

人事制度

評価・賃金制度

当社の賃金制度では、仕事上の成果とそこに至るプロセスを評価し、そのほかの違い(年齢差、学歴差、男女差など)による報酬の差を排除しています。また1997年度より「目標管理制度」を導入し、社員一人ひとりが上位目標と連鎖した高いレベルの目標に向かって積極的にチャレンジし、やる気を持って職務に臨めるよう促しています。目標設定に当たっては、上司と部下が緊密に話し合うことで一体感を強めることができ、社内コミュニケーションの活性化にもつながっています。

社内公募とジョブ・チャレンジ制度

当社は、社員が仕事を通じて自己実現を図るための施策として、1990年度には「社内公募制度」を、2002年度には「ジョブ・チャレンジ制度」を導入しました。人材の流動性を高めるとともに、チャレンジ意欲のある社員のキャリア開発を支援しています。2008年度は、社内公募制度に86名の応募があったなかから48名、ジョブ・チャレンジ制度では12名の応募のなかから7名が異動しました。

社員構成・eラーニング教育

社員データ(セイコーエプソン(株) 2009年3月時点)

社員男女比率		管理職比率 ^{※1}	
男性	82%	管理職	15%
女性	18%	一般職	85%

※1 管理職は課長以上(国内出向課長以上を含む)を比率対象

管理職の男女比率	
男性	99%
女性	1%

2008年度に実施した主なeラーニング教育

研修名	公開日	人数 ^{※2}
e-情報セキュリティ基本編	2008年 2月	(13,611人)
e-新型インフルエンザ基本編	2008年 10月	(10,919人)
e-輸出入業務管理	2009年 1月	(10,000人)
e-安全保障貿易管理教育	2009年 2月	(6,089人)
e-資産管理の基本を知ろう!	2009年 2月	(5,334人)
e-ハラスメント基礎教育	2009年 3月	(3,556人)
e-製品安全(基礎)教育	2009年 3月	(1,871人)

※2 上記の人数は、2008年度のなかで公開日より2009年3月までの受講者数です。

eラーニング教育以外の教育や研修も120種類以上あり、多数の社員が受講しています。

ステークホルダーとの誠実な対話

株主との対話

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ています。2008年の株主総会でもその声に応え、さまざまな展示コーナーを設け、より良いコミュニケーションの場とさせていただきます。

また、2008年1月よりWebサイトをリニューアルし、個人投資家の皆様向けのコーナーを新設しています。2008年度では、そのサイトに「第66回定時株主総会の模様」の動画配信コーナーを設けるなど、新しいコミュニケーションにも取り組み、Webアンケートにて広く皆様のお声を伺うことができました。

今後も、さまざまな形で株主の皆様と対話を続けていきます。



お客様との対話

「拝啓エプソン様」

「拝啓エプソン様」は、2008年度より社内報へ連載を始めた、新コラムの名称です。エプソングループの幅広い商品、あるいはエプソンという会社そのものが、さまざまなお客様からどのように見られているか、評価されているかを、お客様からのご意見として、社員向けに紹介しています。取材先であるお客様は、個人から企業までのユーザー、さらには販売代理店や商社など、海外のお客様を含め多くの方々にご登場いただいています。お客様との対話では、特に意識はしていなかったところを誉めていただいたり、逆に、指摘を受けることもあります。これからも誠実なコミュニケーションに努め、お客様の気持ちが伝わるよう、工夫を重ねていきます。



カラーイメージングコンテスト

エプソンが主催する「カラーイメージングコンテスト」はデジタル出力作品の発表の場として2008年で15年目を迎えました。今回は12の国と地域から10,956作品の応募があり、作品を通じ、表現文化の交流が盛んに行われました。



社員との対話

企業倫理月間における「話し合い会」

2005年から国内のグループ社員を対象に経団連の定めた企業倫理月間である10月に、「社員行動規範」の浸透活動を行っています。2007年度からは「社員行動規範に基づく話し合い会」とし、共通のテーマについて課・グループごとに話し合いを実施してきています。

2008年度は多くの感想や気づき、「社員行動規範」に対する意見、さらには関係する部門などに対する提言や質問などが470部門より3,065件寄せられました。今後、社内Webを通じて社員からの提言などに対する主管部門からのフィードバックを実施します。

CSRを考える会

2008年度は、ウォッチ事業部、エプソン販売(株)、エプソンイメージングデバイス(株)で実施しました。2006年からスタートした「CSRを考える会」は、2009年3月末で延べ約6,600人の社員が参加しています。

自分の会社を良く知ってもらうために『サステナビリティレポート』を事前読みした社員にCSRを考える機会を提供し、活動に対する改善提案や社員の声を聞くことができる大変有意義な会となっています。



CSRを考える会の様子

海外の取り組み

ETTの対話活動

ETT(Epson Taiwan Technology & Trading Ltd.)はエプソンに大きな影響を及ぼす人々(インフルエンサー)と持続的に対話を行ってきており、その一環で2007年より国際的なイメージングデザイナー育成を支援する取り組みとして、台湾の複数の大学とともにトレーニングプログラムを実施しています。

2008年は、デザイン系美術大生と講師の皆様を有力誌の記者の方とともにエプソンへ招待し、当社のトップ層と対話いただくとともに、ものづくり歴史館やリサイクルセンター、インクジェットによるフォトギャラリーなどを訪問していただきました。

エプソンの顧客価値を重視した経営姿勢、技術・環境に対する取り組みを説明し、その活動はメディアにも詳しく報じられました。ETTの一貫した活動は有力誌「天下雑誌」でも評価され、全台湾ベンチマーク優良IT企業リストの第7位にランクされました。



インクジェットによる作品制作



ものづくり歴史館を見学

コミュニティとの発展

青少年教育・育成活動

「J8サミット」を支援

洞爺湖サミットにあわせて、7月1日～10日まで千歳市を中心に「J8(ジュニアエイト)サミット2008千歳支笏湖」が開催されました。当社とエプソン販売(株)は、インクジェットプリンターを活用して、地元の小学生と高校生がデザイン協力した浴衣を作成し、各国からの参加者に寄贈しました。そのほか、J8サミット会場で使用されたレーザープリンター2台、さらに、千歳市の小中学校24校にプロジェクターを寄贈しました。なお、学校への寄贈時には、この商品の液晶パネルを製造した千歳事業所の社員が直接学校を訪問し、製品の説明をしながら学校との交流を図りました。



J8サミットのレセプション
(Chitose Night)会場の様子

文化・芸術活動支援

国立西洋美術館OPEN museumの

オフィシャルパートナーとしてフォトサービスを実施

当社は、国立西洋美術館OPEN museum(オープンミュージアム)をオフィシャルパートナーとして支援しております。これは、国立西洋美術館がより幅広い層の方に美術への理解を深めていただくことを目的に展開しているものです。2009年3月28日～29日、同美術館に来館された親子・児童のお客様を中心に、OPENフォトサービスと称して、来館記念の写真を撮影し、当社インクジェットプリンター「カラリオ」でプリントして、お持ち帰りいただくサービスを提供しました。



フォトサービスの様子

地域活動参加・支援

社有機による遊覧飛行体験会

2008年11月、当社は信州まつもと空港で、社有機による小中学生を対象とした遊覧飛行体験会を行いました。この体験会は、長野県および松本青年会議所による信州まつもと空港の活性化事業に、当社が協賛する形で行ったものです。子供たちに信州の自然の良さを再認識してもらおうとともに、新しい発見と感動の場を提供することを目的とし、当日は子供たちの歓声を聞き無事終了しました。この体験会で上空から撮影した写真は、当社インクジェットプリンターで印刷し、「大きな夢や願い」を書き込み、まつもと空港や県庁で展示されました。



社有機に搭乗している様子

環境保全活動

「神宮寺100年の森」計画を支援

当社は、諏訪市神宮寺生産森林組合が進めている「神宮寺100年の森」計画を、長野県の「森林(もり)の里親促進事業」の仲介により、2008年11月より支援しています。この計画は、諏訪市の守屋山および扇平周辺の約50ヘクタールの手入れが必要な森を、今後100年以上にわたって守り、育てようというもので、当社は、資金の提供だけでなく、多くの社員が実際に森に入って作業することで、地域社会とともに生物多様性の修復と保全を行いながら、自然環境への関心を高める活動にしたいと考えています。



パークガード巻き(樹皮保護)の様子

■ そのほか日本国内における取り組み

活動分野	地域	活動内容	会社名
青少年教育・育成活動	酒田市	こども環境学習ひろばの開催	東北エプソン(株)
	各地	地元中学生・高校生のインターンシップ受け入れ	セイコーエプソン(株)およびグループ各社
文化・芸術活動支援	松本市	サイトウ キネン フェスティバル松本公演への協賛	セイコーエプソン(株)
	東京都	国際赤十字の救援活動を伝える写真展に出力協賛	エプソン販売(株)
地域活動参加・支援	松本市	地元サッカーチームへのスポンサーシップ	エプソンイメージングデバイス(株)
	各地	社員による事業所近隣地域の清掃活動	セイコーエプソン(株)およびグループ各社
環境保全活動	各地	エコキャップ活動に協力	セイコーエプソン(株)およびグループ各社
	各地	100万人のキャンドルナイト活動(事業所消灯など)	セイコーエプソン(株)およびグループ各社
社会福祉活動	諏訪市	チャリティーマラソン、チャリティーウォークのマッチングギフト	セイコーエプソン(株)
	諏訪市	障がい者授産施設の皆様によるお菓子の定期販売を開始	セイコーエプソン(株)

※上記以外にも数百事例の社会貢献活動を実施しています。

青少年教育・育成活動

ドイツで小学校の「エネルギーを理解する」プロジェクトを支援

Epson Deutschland GmbH(EDG/ドイツ)では「エネルギーを体験して理解する」という小学校向けプロジェクトを支援しています。「電気がソケットまではどうやって来るのでしょうか。それと地球温暖化にはどのような関係があるのでしょうか」。このように複雑なテーマを楽しく現実的で体験的な方法を使って伝えています。EDGではさまざまな環境プログラムを実施していますが、なかでも環境教育は「グローバルに考えローカルに行動する」をモットーに、将来への不可欠な投資であるとしています。



蒸気機器の動きを確認している様子

社会福祉活動

オーストラリアで“Movember”に参加

Epson Australia Pty. Limited (EAL/オーストラリア)の社員は、毎年11月に行われる“Movember”という活動に参加しました。2008年で5年目となります。この活動は、男性の健康管理を支援するチャリティー資金を募るために11月(November)の1ヵ月間くちひげを伸ばすという恒例行事で、ヨーロッパや北米など、広範囲な運動となっています。この活動は、さまざまな形で社会に貢献したいというEALスタッフの積極性を示すほんの一例です。



1ヵ月後のくちひげを伸ばした様子

青少年教育・育成活動

エプソン財団が75名に奨学金を授与

エプソン財団は才能豊かな人材を育て社会の発展に貢献することを目的に、1990年に設立されました。19年目となる2009年2月、香港理工大学で授与式を行い、香港と華南地域の13の大学と香港教育学院の75人の学生が、エプソン財団から奨学金を授与されました。これまでに400人を超える学生に奨学金が授与されています。授与は、学業成績と社会的責任における実績に基づいて判断されます。



授与式での集合写真

環境保全活動

アースデイ(地球の日)での「電子機器回収」

2008年4月、Epson Portland Inc.(EPI/米国)は毎年恒例の「アースデイ(地球の日)の電子機器回収」を行いました。7回目を数える今年は昨年の新記録をさらに打ち破る新記録を樹立しました。今年も支援者に恵まれ、昨年に引き続き近隣のインテルや専門学校からのボランティアも加わり、総勢50名以上のボランティアで行いました。公式開場時刻より2時間も早く人が押し寄せ、終了時刻の14時まで途切れることがありませんでした。その結果、不要になった電子機器類、バッテリー、普通のゴミなど、あわせて24,870kgを回収しました。



電子機器回収の様子

■ そのほか海外における取り組み

活動分野	地域	活動内容	会社名
青少年教育・育成活動	メキシコ	企業内学校の卒業式を実施	Epson de Juarez,S.A.de.C.V.
	中国	「エプソン愛心教室」農村教育支援プロジェクトを開始	Epson (China) Co.,Ltd.
	インドネシア	子供のための環境教育を支援	P.T. Indonesia Epson Industry
文化・芸術活動支援	イタリア	古代遺跡の保存支援	Epson Italia S.P.A.
	ロシア	プロ写真家を目指す人を対象とした写真コンテスト主催	Epson Europe B.V. Moscow Representative Office
地域活動参加・支援	スペイン	地元ホッケークラブ支援	Epson Iberica S.A.U.
	ブラジル	新設されたサッカー博物館の主要スポンサー	Epson do Brasil Industria e Comercio, Ltda
環境保全活動	フィリピン	マキリン山で植林プロジェクトを実施	Epson Precision (Philippines) Inc. ほか
	ポルトガル	森林の生物多様性を修復するためのプロジェクトを始動	Epson Europe B.V.
社会福祉活動	米国	慈善団体と提携、エプソン商品の寄付を支援	Epson America, Inc.

※上記以外にも数百事例の社会貢献活動を実施しています。

自然環境の尊重 [2008年度実績]

「Action2010 環境総合施策」は、2006年度から2010年までのエプソンの環境活動の施策を定めたものであり、エプソンの中期経営計画の一つとして位置付けています。主要な項目の2008年度実績は以下のとおりです。

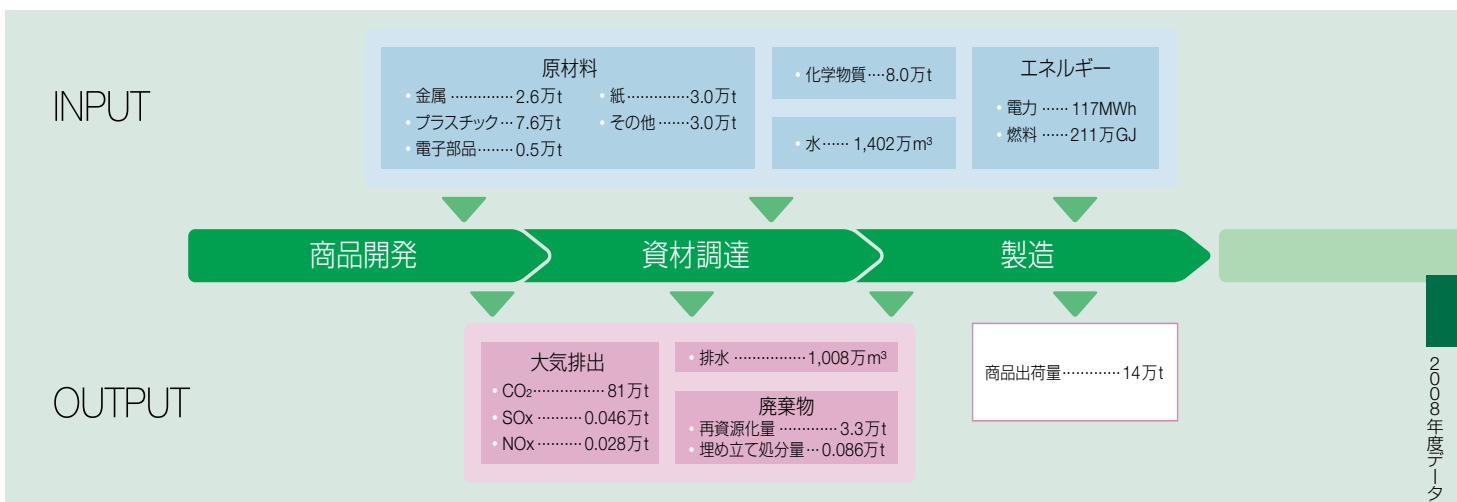
Action2010 環境総合施策の2008年度実績

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／環境配慮型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)
	3. 物流におけるCO ₂ 低減	① 物流改善によるCO ₂ 排出量の削減
資源循環・省資源	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)
	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
化学物質管理	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	
	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 調剤のREACH対応 ② 成型品(完成品、デバイス品)のREACH対応
	2. サイト系環境負荷低減(サイトのグリーン化)	① サイト排出量の維持
教育・貢献	3. 化学物質の総合管理体制の構築・運用	① 取引先管理体制の確立
	1. 世界各地域ごとに実効ある環境社会貢献活動の実施	① エプソンの特色ある植林活動の推進 ② 各国・地域での次世代(子供)環境教育の実施 ③ 「信州省エネパトロール隊」活動

※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 資源効率＝連結売上高／排出物排出量

2008年度エプソンの環境負荷(マテリアルフロー)

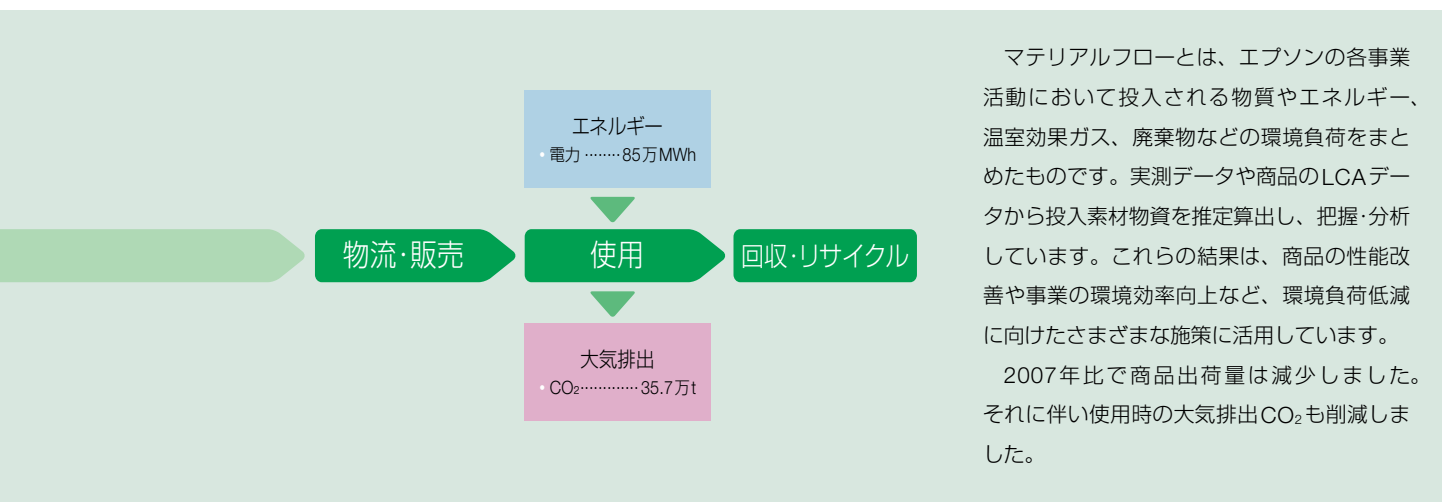


「Action2010 環境総合施策」の総括と今後の取り組み

- 地球温暖化防止** CO₂排出量は、世界連結、国内エネルギー起因ともに実質売上高原単位目標を達成しました。物流活動においては削減施策量把握の仕組みをつくり運用を開始しました。また国内排出量取引試事業、改正省エネ法の対応を実施しました。2009年度は、さらなる施策を展開していきます。
- 資源循環・省資源** インクカートリッジ里帰りプロジェクト(協同回収、再資源化)がスタートしました。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。今後も投入資源・廃棄物の削減、資源循環リサイクルに取り組みます。
- 化学物質管理** REACH規則への対応について、調剤の予備登録を完了しました。成型品については、SVHCが15物質決定し含有情報を報告しています。SVHC追加後の対応方針を策定しました。今後も、JIG・JAMPなどの仕組みを活用して調査を行い、情報伝達をしていきます。

【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

2008年度目標	2008年度実績	評価(達成率)
出願件数 2007年度比 10%増	81.6%達成	B (81.6%)
世界連結:実質売上高原単位 1990年度比 50%削減	51.1%削減	A (102%)
国内エネルギー起因:実質売上高原単位 1990年度比 35%削減	43.5%削減	A (124%)
売上高原単位2007年度比1%削減(国内)	8.7%削減	A (870%)
事業連結取得計画に基づく実行	取得数適合率 タイプI:97.0% タイプII:96.4% タイプIII:66.7%	A (95%)
対象商品で100%達成(リサイクル可能率 75wt%)	96.6%達成	A (96.6%)
対象商品で100%達成(リカバリー可能率 85wt%)	98.9%達成	A (98.9%)
資源効率 2004年度比 20%向上(*注B)	2.4%低下 [絶対量では2007年度比約5,600t (13.6%)削減]	D (-12%)
リサイクル率 65% (日本)	78.4% (日本)	A (121%)
取引先調整+予備登録	調剤の予備登録完了	A
原材料組成確認(詳細構成情報取得)	SVHCが15物質決定し、含有情報報告実施 SVHC追加後の対応方針策定	A
PRTR対象物質およびVOCの排出量2005年度実績レベルを維持	2005年度比PRTR対象物質45.7%削減、VOC22.6%削減	A
化学物質の総合管理体制の構築	・グリーン購入基準書改定(3.2版、3.3版) ・新規・維持監査実施	A
特色ある植林の実施継続	インドネシア(カリマンタン島)育成状況確認 神宮寺森林組合と5年契約を行い「100年の森(里山事業)」へ参加	A
Kids' ISO実施(主要国・地域)	実施(日本):Kids' ISO参加人数:357名	A
年間40事業所以上の診断	年間43事業所の診断実施「平成20年度環境大臣賞」受賞	A



自然環境の尊重 [環境活動の考え方・環境経営]

エプソンの環境理念・環境活動方針

環境理念(1994年10月制定/1999年6月改定)

セイコーエプソングループは企業活動と地球環境との調和をめざし、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

「環境・経済効率」の導入

エプソンは環境経営の質的向上を目指し、2006年度から「環境・経済効率」を導入し、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。

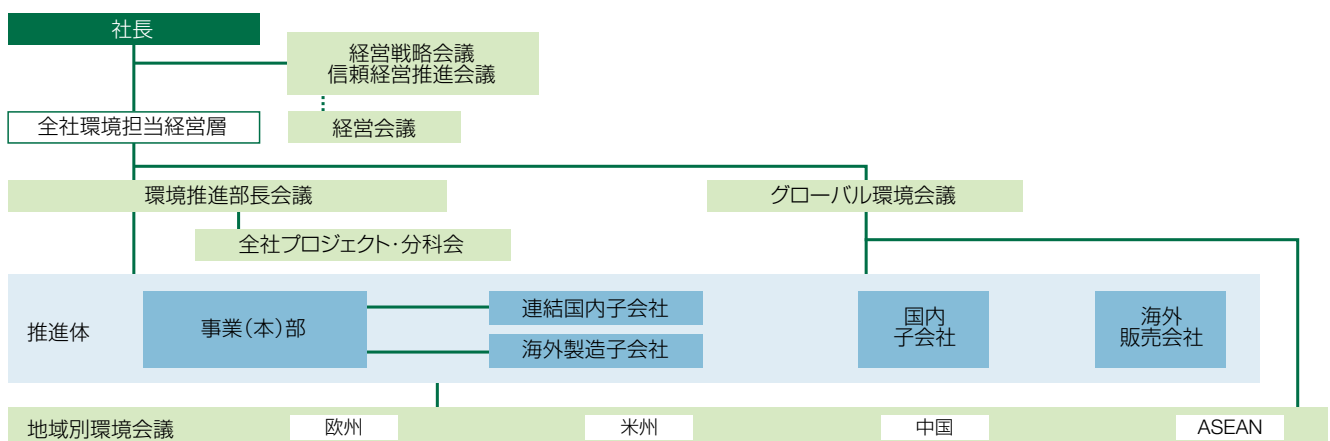
2008年度の地球温暖化ファクターは1.2となりました。

環境・経済効率 = 連結売上高 / 環境負荷(CO₂排出量など)で算出

エプソンの環境活動に対する社会からの評価

- 東北エプソン「平成20年度循環型社会形成推進功労者表彰」
- Epson de Juarez S.A. de C.V.(EDJ/メキシコ)「環境達成賞」受賞
- Epson Korea Co.,Ltd(EKL/韓国)が販売するインクジェットプリンター「Epson Stylus Photo RX610」がConsumers Koreaが主催する「Energy Winner Award」を受賞

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

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。

環境教育

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。

2008年度環境教育実績

研修名	公開日	受講人数
ISO14001 環境監査人教育	—	164人 (累積 2,251人)
e-環境基礎教育(自然と友に)	2002年度	567人
e-地球環境技術(環境関連法規)	2003年度	632人
e-環境基礎教育II(2008年度版)	2008年10月	12,518人

環境会計

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。

環境保全コスト・効果表

(億円)

	2008年度
環境保全投資	4
環境保全費用	63.5
経済効果	30.4

Web 2008年度の環境会計集計結果
<http://www.epson.jp/csr/report/>

自然環境の尊重 [かんがえる]

商品開発の基本方針

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つを基本方針として定め、環境に調和したもののづくりの基盤としています。

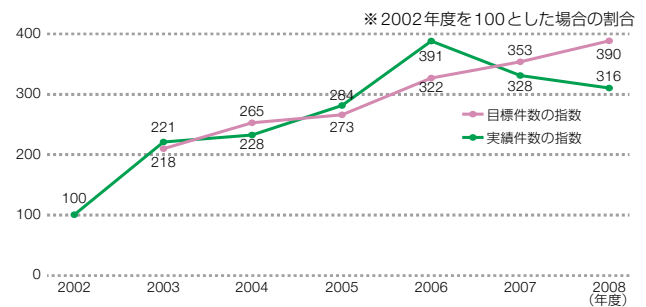
基本方針	取り組み
省エネ設計	商品のライフサイクル全体における環境負荷では、お客様のもとでの「使用時」の電力消費量が大きなウェイトを占めるため、商品ごとに省エネ性能の目標を掲げ、継続的な改善を進めています。
省資源	リサイクル可能率(商品の設計図面から、計算上リサイクル可能と判断される質量の比率)の目標を設定し、分解・分別費用の低減や、商品の小型化・軽量化による負荷の削減も考慮します。
有害物の排除	含有禁止、あるいは含有量を管理すべき化学物質を社内基準で定め、データベース化し、設計から調達、量産に至るすべてのプロセスでこのデータベースを活用して安全性を確保しています。

環境負荷の低減に結びつける「環境関連発明」

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」と位置付け、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規程を定めて以来、着実に活動を重ねています。

2008年度の環境関連発明の特許出願活動は、単に出願件数を指すのではなく、質の向上に向けた取り組みを重点活動として展開しました。結果として、目標件数を下回りましたが、今後も継続した取り組みを推進していきます。

■ 環境関連発明の特許出願件数指数



■ エプソンが取り組む各国・地域の環境ラベル

タイプ	国・地域	環境ラベル	インクジェットプリンター(複合機含む)	ページプリンター(レーザー/LED)	SIDMプリンター	POSプリンター	スキャナー	インク/トナーカートリッジ	用紙	プロジェクター	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	●	●	●		●			●		
	中国	中国環境ラベル	●		●							
	韓国	韓国エコラベル	●	●			●			●		
	シンガポール	グリーンラベル	●	●								
タイプII	日本	エコマーク	●	●	●		●		●			
	欧州	THE ECO DECLARATION	●	●	●	●	●			●		
	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	●	●			●			●	●	
他	日本、アメリカ、欧州(EU)	国際エネルギースタープログラム ^{*1}	●	●	●		●				●	
	中国	省エネ規制	●	●	●					●		
	日本	FSC認証							●			

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。

※1 国際エネルギースタープログラムについては、カナダ、オーストラリア、ニュージーランド、台湾でも実施されています。

自然環境の尊重 [えらぶ]

生産材のグリーン購入

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。

2009年1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3.3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含有」「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。

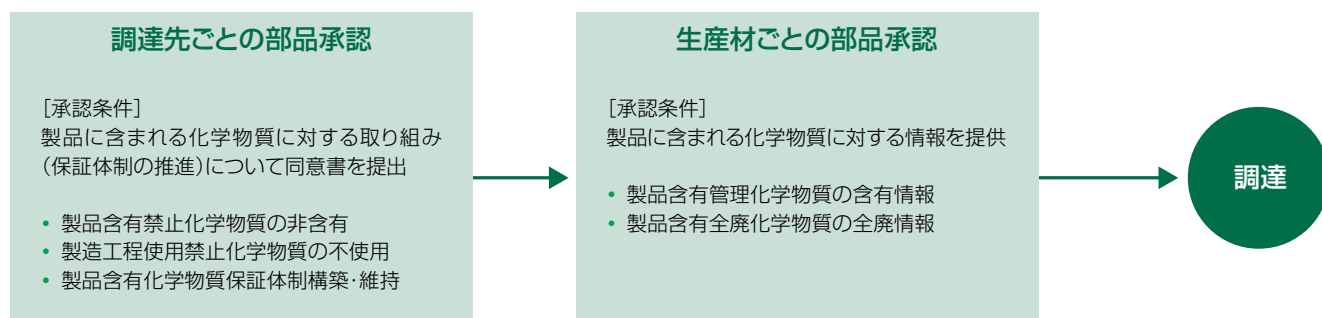
有害化学物質の混入防止

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。

2008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。

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トン以上の場合は安全性評価書の作成が義務付けられています。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2008年度に予備登録を完了しました。

2008年10月28日には認可候補物質(=高懸念物質=SVHC)15物質が公開されました。欧州では、SVHCを0.1重量%以上含有する製品については、その情報を顧客に伝達することが義務付けられています。エプソンはこれらの義務を誠実に果たしていきます。

また、2011年にはアーティクル(成型品)での届出が控えており、新たに準備が必要となります。

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。

化学物質情報伝達の仕組みづくり

エプソンは、完成品についてはこれまで通りJIG(ジョイント・インダストリー・ガイドライン)の仕組みを活用して調査を行い、情報伝達をしていきます。

デバイス品については、広範なお客様のご要望にお応えするため、JAMP(アーティクルマネジメント推進協議会)等の仕組みを活用していきます。

自然環境の尊重 [つくる]

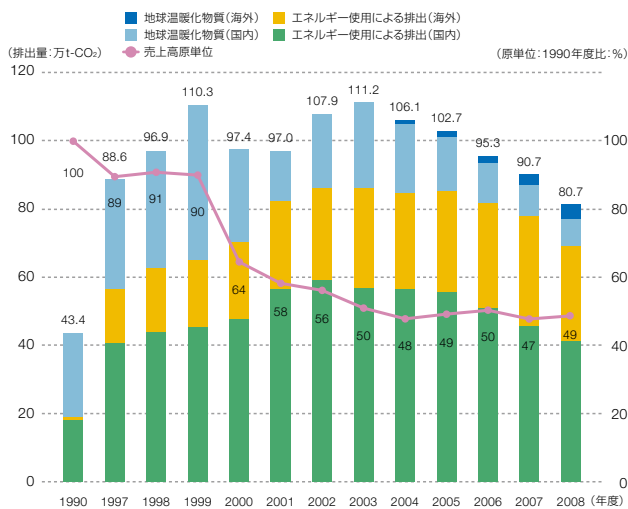
地球温暖化防止

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」を活動の主軸に捉え、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地球温暖化物質の削減に取り組んでいます。

CO₂の排出量削減は、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。またCO₂以外の地球温暖化物質削減については、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。

2008年度は、グループ世界連結、国内ともに地球温暖化物質の削減目標を達成しました。

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年の同排出量を用いています。

※ CO₂排出量の算出に用いた電力のCO₂換算係数は、日本国内については2000年度の電気事業者連合会公表の平均値、海外については日本電機工業会(JEMA)報告書に基づく各国排出係数を使用しています。

燃料のCO₂換算係数は、国内・海外共に「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル(Ver.2.4)」(環境省、経済産業省)の係数を使用しています。

CO₂以外の地球温暖化物質排出量のCO₂換算に際しては、2001年IPCC公表の換算値を用いています。

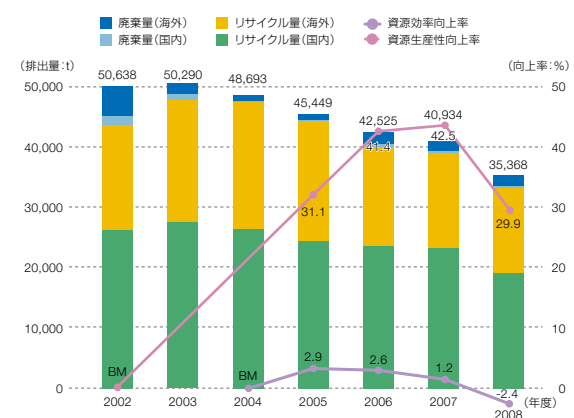
ゼロエミッション

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。

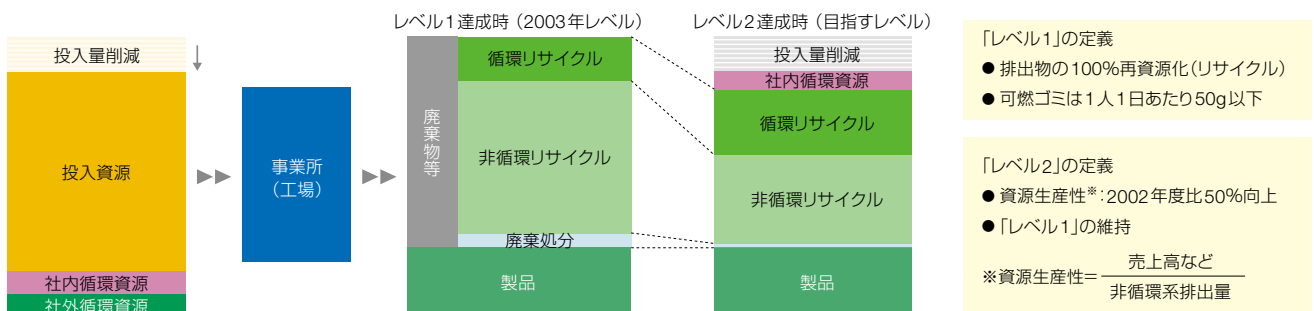
エプソンのゼロエミッション活動は、2つの活動レベルで定義しています。「レベル1」は排出時の改善を目的としており「事業活動から発生する廃棄物(生活系排出物を除く)を100%再資源化すること」を指します。2003年度末までに、国内の事業所と関係会社、海外の製造系関係会社のすべてでレベル1を達成しました。また、新しくグループに加わった拠点も順次達成しています。

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。

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



自然環境の尊重 [つくる]

エネルギー管理関係表彰での受賞

2009年3月、当社とエプソントヨコム(株)、(株)エプソンファシリティー・エンジニアリングの社員、また秋田オリント精密(株)(2009年4月1日より秋田エプソン(株)に社名変更)、富士見事業所の2拠点がエネルギー管理関係の各表彰(主催:財団法人エネルギーセンターおよび経済産業局)において受賞しました。

受賞者	
エネルギー管理優良工場	秋田オリント精密(株)、富士見事業所
エネルギー管理功績者表彰	4名
エネルギー管理功労者表彰	3名
エネルギー管理優秀技能者表彰	2名

工場系環境リスク管理

公害防止管理・廃棄物管理業務の社内監査

社内の公害防止管理、廃棄物管理監査基準に基づき、2008年度は58拠点(国内14、海外44)に対して、監査を実施しました。監査の結果、大きな課題はありませんでした。

法規制値超過・苦情・事故

2008年度は、敷地外に伸びた枝の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: 0件	苦情: 3件	事故: 0件
------------	--------	--------

土壌・地下水浄化

本社・塩尻・富士見・諏訪南の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を実施しており、早期浄化を目指しています。なお、松島事業所は、浄化壁による流出防止を行っています。

事業所別浄化対策

バリア対策	本社、塩尻、富士見、諏訪南
揚水処理	本社、塩尻、富士見、諏訪南
土壌ガス吸引	本社
モニタリング	本社、塩尻、富士見、諏訪南、松島

地下水トリクロロエチレン濃度推移・年度平均(基準値0.03以下)

事業所名	1999年8月	2000年6月	2001年4月	2002年4月	2003年3月	2004年3月	2005年3月	2006年3月	2007年3月	2008年3月	2009年3月
本社	340	380	290	121	87	107	113	97	112	62	88
塩尻	3.3	0.81	0.39	4.5	4.4	3.5	5.5	6	7.9	5.2	2.8
富士見	0.77	3.5	2.6	0.96	0.86	0.89	0.36	0.27	0.17	0.25	0.26
諏訪南	2.4	3.2	2.2	0.61	1.07	0.51	0.23	0.17	0.18	0.13	0.13
松島	11	9.7	6.5	4.2	—	0.28	0.11	0.089	0.1	0.12	0.09

化学物質の管理

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。

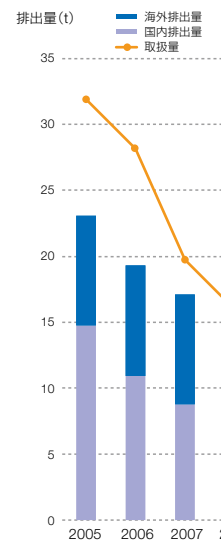
2003年度に自主管理基準の「化学物質総合管理規程」を制定し、2005年度にはエプソン独自の化学物質データ管理システム「E-Chem」を国内外の全拠点で導入し、化学物質情報を全世界で一元管理できる体制を構築しました。

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。

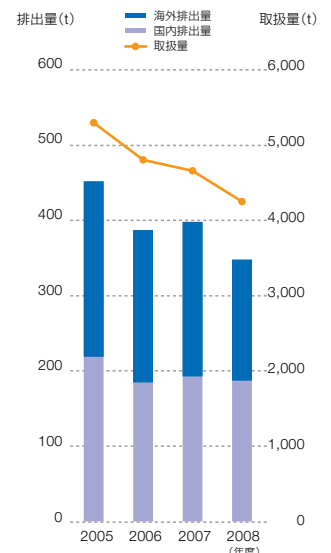
2005年度排出実績をベンチマークとした管理指標を用い、適切な排出レベルがグローバルで維持されるよう、2007年度より各事業部が主体となった排出量の管理と削減活動を進めています。

エプソンイメージングデバイス(株)では、PRTR対象物質である「2-アミノエタノール」の使用を2009年3月末までに海外製造会社において全廃しました。すでにエプソンイメージングデバイス(株)では2007年7月に国内で全廃しており、これにより国内外すべての拠点において「2-アミノエタノール」の使用を全廃しています。

PRTR対象物質 全社取扱量、排出量の推移



VOC (揮発性有機化合物) 全社取扱量、排出量の推移



自然環境の尊重 [とどける]

輸送によるCO₂の削減活動

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、環境負荷削減活動を進めています。

2008年度の国内輸送によるCO₂排出量は約1.1万トンとなり、売上高原単位では2007年度比で8.7%削減することができました。

2006年度から取り組んでいる物流データ集計の効率化は、2008年度時点で7事業部が自動集計を開始しました。

エプソン販売の取り組み

エプソン販売株式会社においても、2006年4月の改正省エネ法に対応した取り組みを行ない、CO₂の削減を積極的に推進していきます。

2008年度に実施した主な施策

1. 全国の商品物流拠点を7カ所から5カ所に集約し、横持ち輸送*1の物量を削減
2. 輸送効率を向上させるための施策の実施
 - 輸送距離を短縮できるように社内の業務運用を改善
 - 輸送物量に応じた適正な輸送方法への見直しを実施 (積み合わせ輸送や混載便の利用)
 - 一部着荷主との連携により輸送頻度の見直しを実施
3. モーダルシフトの推進

*1. 自社内の工場・倉庫間など、本来の届け先(お客様)以外への荷物の輸送

「らくらくくん」による梱包材削減

エプソンの物流業務を担う(株)エプソンロジスティクスで考案した、「らくらくくん(複合機輸送用フレキシブル台車)」は、2008日本パッケージングコンテストにおいて「ロジスティクス賞」を受賞しました。「らくらくくん」は、エプソン製のページプリンター複合機を、使用できる状態まで組み上げた状態で安全かつ効率的にお客様へお届けするための台車です。すべての商品に対応可能で、お客様先での設置に梱包が不要なため、設置時間の短縮・廃材のゼロ化に貢献しています。



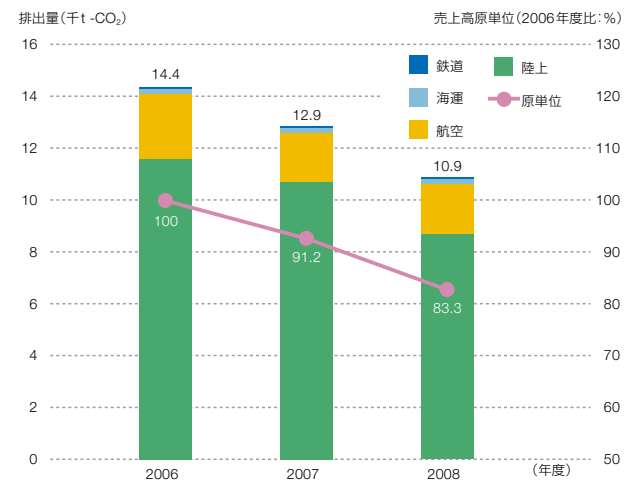
複合機輸送用フレキシブル台車「らくらくくん」

海外における取り組み

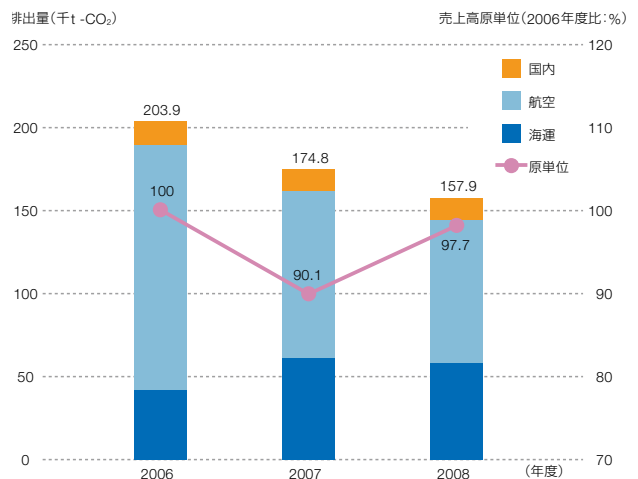
国際間輸送を含めた2007年度のCO₂排出実績を見ると、航空輸送による排出が約60%を占めています。

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るなど、2008年度は前年度に比べ約1.7万トンの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

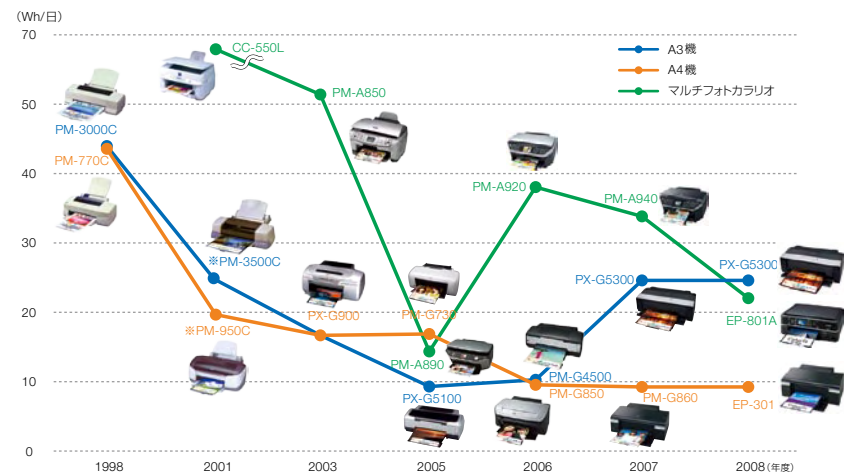


自然環境の尊重 [つかう]

使用時の環境負荷低減

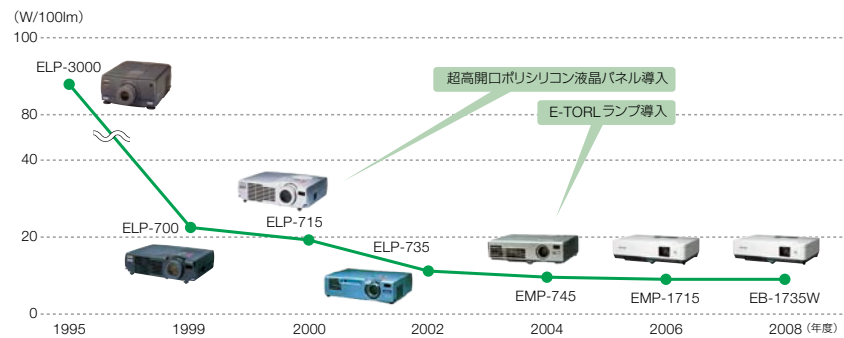
エプソンは、品質や安全性と同様に、環境面においてもお客様に安心していただける商品を作ることが重要であると認識しています。環境性能を向上させた商品が普及し、社会をもっと便利に、もっと安心できるようにすることが責務であると考え、エプソンはものづくりをさらに強化しています。

■ インクジェットプリンターの1日当たりの総消費電力量比較(推移)



〈評価条件〉エプソンの評価条件による。A4カラー文書コピーまたはプリント 5枚/日、1日8時間電源オン、16時間は電源オフとして算出。消費電力量はお客様のプリンター使用状況により異なります。備考：2008年度より評価条件に変更を加えており、すべて新評価条件で算出しているため昨年と値が異なります。
※「平成13年度 省エネ大賞資源エネルギー庁長官賞」受賞(主催：(財)省エネルギーセンター)

■ プロジェクターの100ルーメン当たりの稼働時消費電力



16ビットフラッシュマイコン 〈S1C17Family〉



16ビットフラッシュマイコンと、8ビットフラッシュマイコン(2002年量産)の、代表機種における消費電流比較

	8MHz動作時	32KHz HALTモード
16ビットフラッシュマイコン S1C17701	1,800μA	2.6μA
8ビットフラッシュマイコン S1C8F626	1,800μA	2.5μA

プログラマブル水晶発振器 〈SG-8003CEシリーズ〉



消費電流削減

SG-8002CE	14
SG-8003CE	7 50%削減

消費電流 [mA]

※125MHz 動作電圧 3.6V 無負荷で比較

スプリングドライブ 〈グランドセイコー SBGA031〉

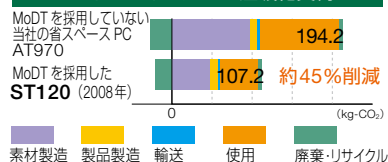


ゼンマイの解ける力を動力源とし、電池もモーターも使わない、身につける人が時計のエネルギーを生み出す自己完結型のエコロジーな時計です。

デスクトップPC 〈EndeavorST120〉

エコリーフ環境ラベルの評価結果に基づきます(ディスプレイは含みません)。1日4.5時間の稼働/待機、4.5時間の低電力、15時間の電源オフ、年間240日、4年間の使用を想定しています。マイナス分は使用済み商品のリサイクル効果を表します。温暖化負荷はお客様の使用状況により異なります。

ライフサイクルでの温暖化負荷

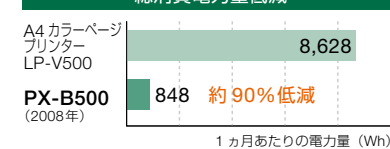


ビジネスインクジェットプリンター 〈オフィリオPX-B500〉

A4カラー文書プリント 100枚/日、1日8時間電源オン、16時間は電源オフ、1ヵ月20日稼働として算出しています。消費電力量はお客様のプリンター使用状況により異なります。



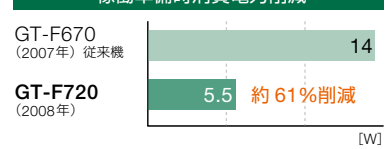
総消費電力量低減



パーソナルカラーレスキャナー 〈カラリオスキャナー GT-F720〉



稼働準備時消費電力削減



自然環境の尊重 [いかす]

商品の回収・リサイクル

循環型社会を築くためには、企業・行政・消費者の連携のもと、使用済み商品の処理に対処していく必要があります。エプソンでは世界各国・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を構築しています。

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、使用済みパソコンの回収・リサイクルを行っています。また、1999年から法人向け使用済み情報機器の自主的な回収・リサイクルを進めてきました。2008年度の市場回収量は、86.7トンでした。

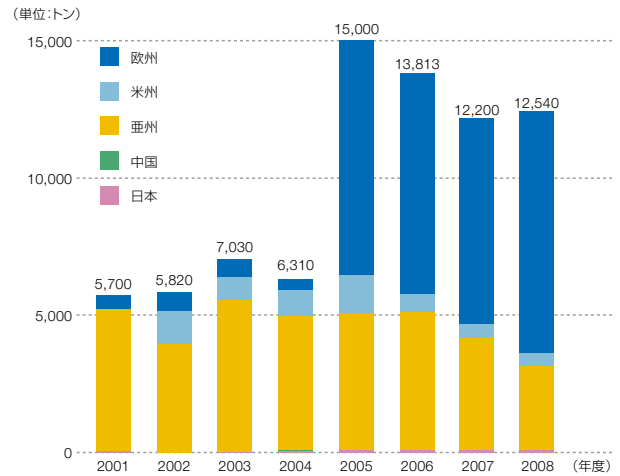
使用済みのインクカートリッジについては、回収から再資源化までのリサイクル活動を推進しています。郵便局を活動の拠点として活用し、回収率のさらなる向上と循環型社会の形成に貢献することを目指し、日本国内のプリンターメーカー6社による「インクカートリッジ里帰りプロジェクト」を2008年度にスタートしました。

世界各国・地域での取り組み

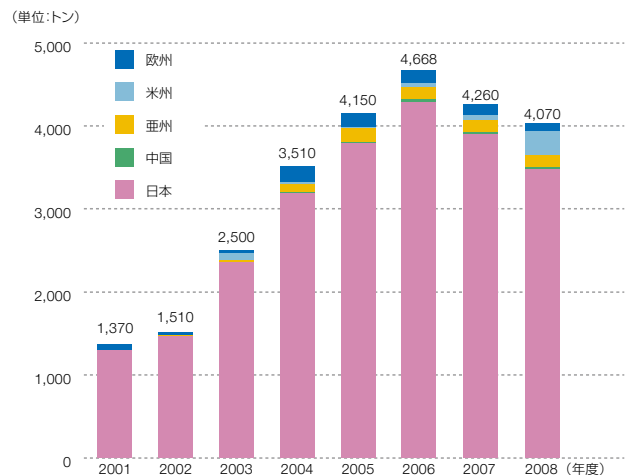
商品の回収・リサイクルに関わる法律は、世界各国・地域で改正の動きが起こっており、エプソンではそうした動きに適切に対応できるよう、グローバルで体制を整えています。EUでは、WEEE指令(廃電気・電子機器リサイクル指令)により、2005年以降メーカーに対して電気・電子機器の回収・リサイクルの仕組みづくりと費用負担が義務付けられました。エプソンは、各国・地域の仕組みに対応しながら、提携リサイクル業者への情報提供を行っています。

また、商品のみならず、消耗品の回収・リサイクルも現在30の国と地域で取り組んでいます。

■ 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

- 製品本体のリサイクル実施地域
 - 【遵法プログラム】
 - カナダ
 - EU加盟27カ国
 - ノルウェー
 - スイス
 - 日本(PCのみ)
 - 韓国
 - 台湾
 - 【自主プログラム】
 - アメリカ
 - 中国
 - 日本(事業系のみ)
 - オーストラリア
 - シンガポール
- 消耗品のリサイクル実施地域
 - 【自主プログラム】
 - アメリカ
 - スロバキア
 - オーストリア
 - スペイン
 - ベルギー
 - スウェーデン
 - チェコ
 - スイス
 - デンマーク
 - オランダ
 - フィンランド
 - トルコ
 - フランス
 - イギリス
 - ハンガリー
 - 南アフリカ
 - イタリア
 - 中国
 - ドイツ
 - 日本
 - ギリシャ
 - 韓国
 - アイルランド
 - シンガポール
 - ノルウェー
 - 台湾
 - ポーランド
 - 香港
 - ポルトガル
 - オーストラリア

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
(2009年3月31日現在)
- **従業員数** 連結72,326人/単体13,139人
(2009年3月31日現在)

■ 売上高/営業利益(2009年3月期)

[連結]11,224億円/△16億円
[単体]6,769億円/△362億円

■ 加入団体

WBCSD(持続可能な発展のための世界経済人会議)
※当社は、セイコーホールディングス(株)、セイコーインスツル(株)とともに加盟しています。

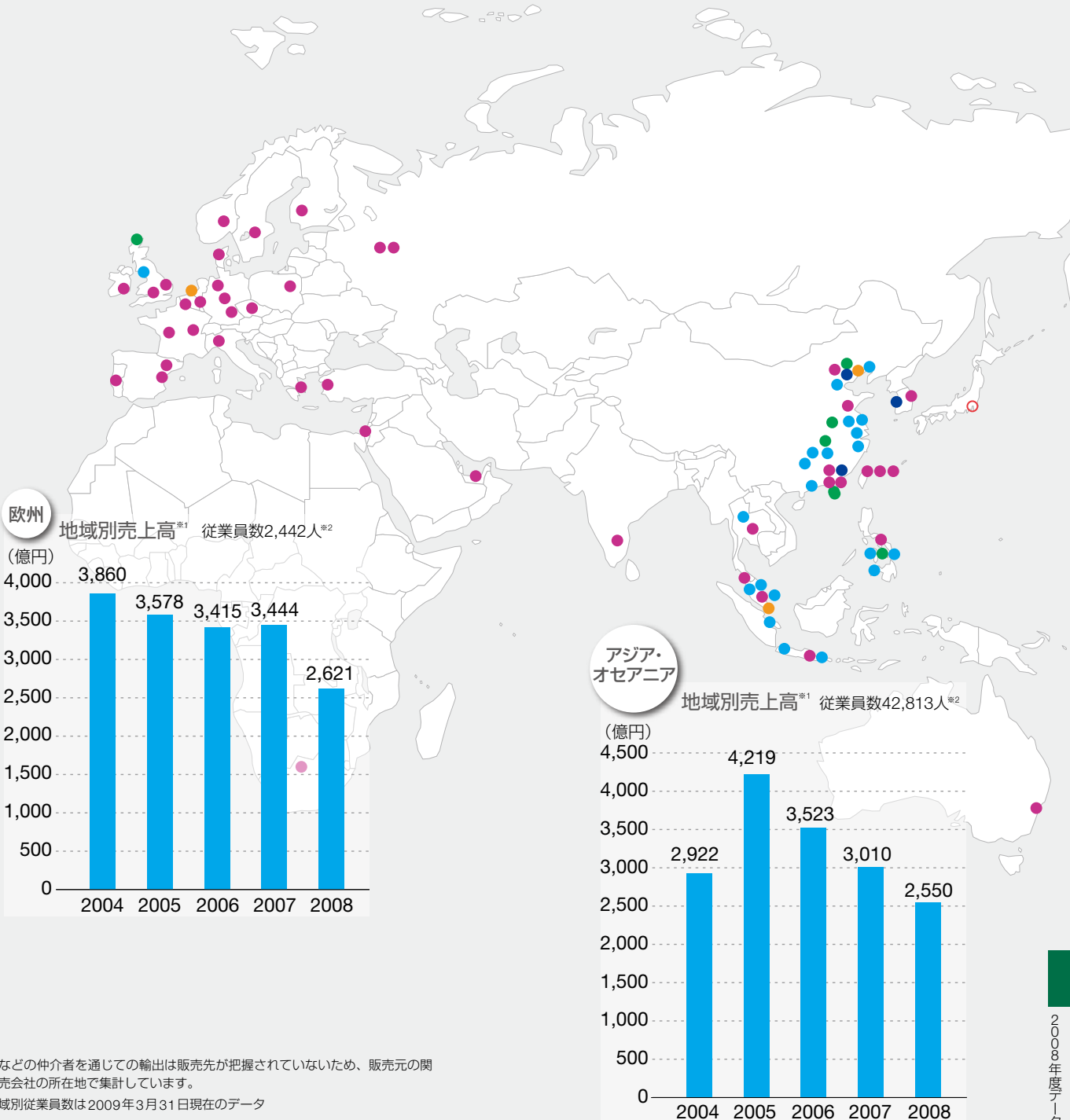
グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワーク

- | | |
|-----------------|-----------------------|
| 社団法人電子情報技術産業協会 | 社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会 |
| 企業と生物多様性イニシアティブ | 社団法人産業環境管理協会 |
| 社団法人経済同友会 | 情報通信ネットワーク産業協会 |
| 社団法人日本経済団体連合会 | 財団法人安全保障貿易情報センター など |

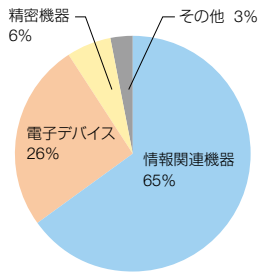
■ 構成銘柄に選定されているSRIインデックス

Dow Jones Sustainability Indexes(USA)
FTSE4Good Global Index(イギリス)
Ethibel Sustainability Index(ベルギー)
モーニングスター社会的責任投資株価指数(日本)
(SRI:社会的責任投資)

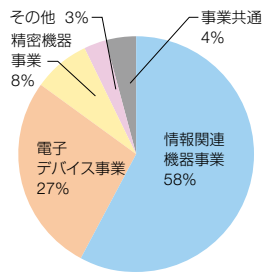
エプソングローバルネットワーク



売上高構成比 (2008年度 連結)

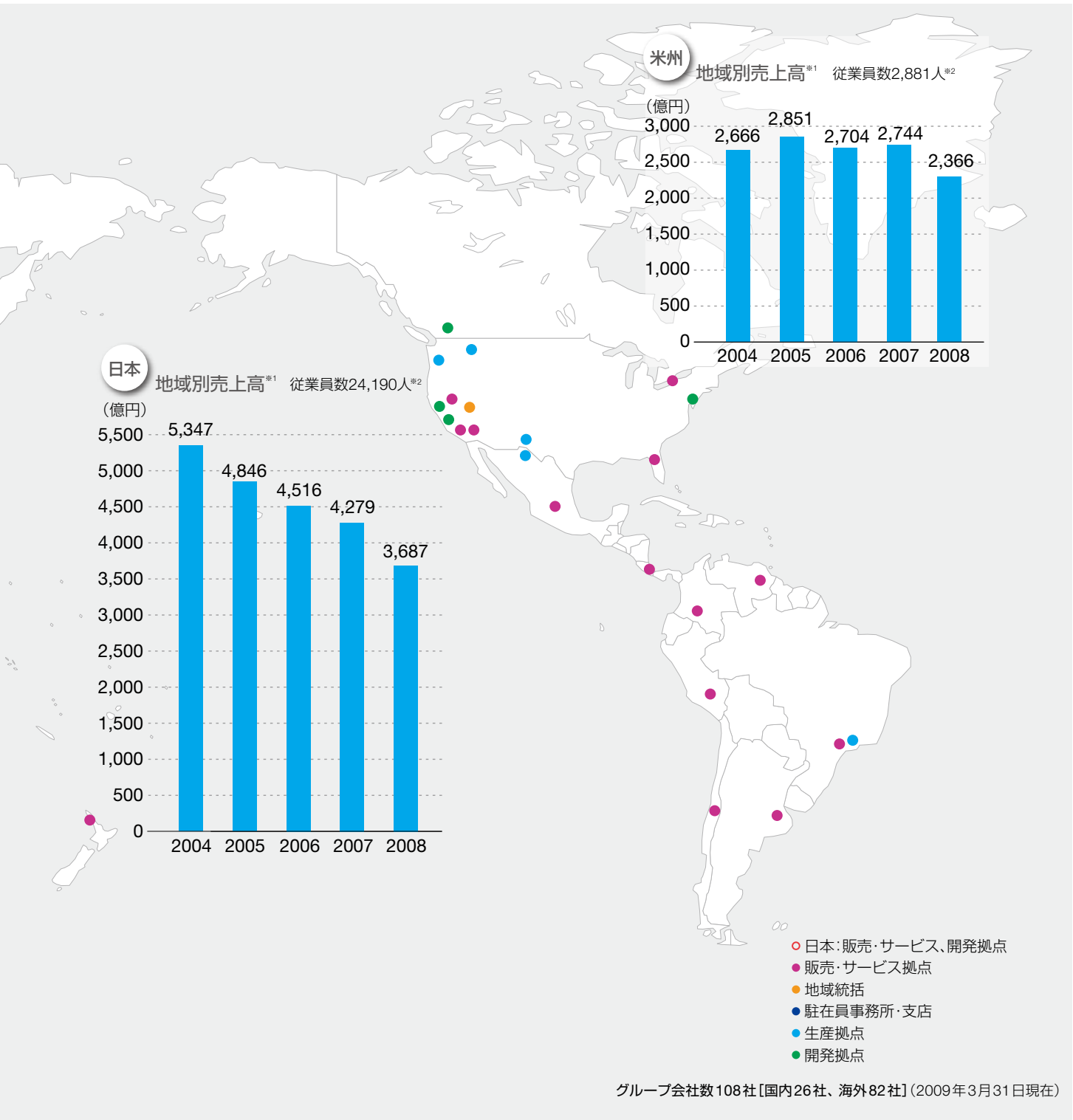


事業別従業員構成比



編集方針

本レポートでは、セイコーエプソングループ共通の「企業行動原則」を全体構成の柱とし、それぞれの活動を掲載しています。編集にあたり、学生、主婦、一般ビジネスマンおよび社員の174名のアンケートを行いました。巻頭に設けた特集では、特に高い関心が寄せられている「商品に対する取り組み」と「環境に対するエプソンの考え方」について紹介しました。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りに盛り込むことで、一方的な情報発信にとどまらないレポートを目指しています。



グループ会社数 108社 [国内26社、海外82社] (2009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>

Better Products for a Better Future



環境配慮への強い意志で、未来を切り拓くことができる。
そう考えるエプソンは、信頼性が高く、
リサイクル可能で、エネルギー効率のよい
革新的なモノづくりにつねに挑戦しています。
これからも省エネ・省資源・省スペースなど、
省の技術を活かした製品をとおして、
環境のため、そして未来のために貢献していきます。