



会社概要

是 社

技術を練磨し 科学的管理を実践し 独自の製品を供給して 文化の発展に貢献し 信用の蓄積につとめ 会社の発展と 協力者の共栄をはかり これをよろこび 感謝する人びとと ともに運営する

号 株式会社村田製作所 商

Murata Manufacturing Company, Ltd.

所 在 地 本社

〒617-8555

京都府長岡京市東神足1丁目10番1号

立 1950年12月23日(創業1944年10月) 設

資 本 金 693億76百万円(2005年3月31日現在)

売 上 高 424,468百万円(連結2005年3月期)

関係会社数 連結子会社54社(国内23:海外31)

従業員数 連結/25,924名

個別/5,166名

場 東京、大阪、シンガポール 上

U R L http://www.murata.co.jp/

事業概要

あらゆる電子機器で重要な役割を担う電子部品・モジュールの開発、製造、販売を行っています。

通信分野

急速に普及を続ける携帯電話や、世界中にはりめぐらされ る通信ネットワーク。ムラタは、常に通信技術開発の最先端 を目指しています。



(上)表面波フィルタ (下)表面波デュプレクサ



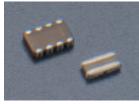
スイッチプレクサ®

コンピュータ分野

高速化・大容量化・小型化など、めざましい進歩を遂げるコ ンピュータ。これは内部の電子部品の働きがあってこそ。ム ラタの電子部品は、なくてはならない存在です。



(左)チップフェライトビーズ (右)チップコモンモードチョークコイル (低インダクタンスタイプ)



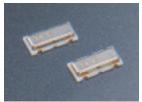
積層セラミックコンデンサ

カーエレクトロニクス分野

ムラタの電子部品は、自動車でも活躍しています。走る、曲 がる、止まる・・・車のすべての動作を緻密に制御する電子部品。 ムラタの高性能部品がカーエレクトロニクスを支えています。



スマートキーレスエントリー用アンテナコイル TPMS用セラミックディスクリミネータ



デジタル家電分野

テレビ、デジタルカメラ、日々の暮らしの中で、ふだん何気 なく使っている電子機器。さまざまな機能を支え、気づかな いうちに役立っているのがムラタの電子部品です。



圧電振動ジャイロ(ジャイロスター®) 薄型テレビ用スイッチング電源



Contents目次

会社概要 …………1

編集方針

【読者対象】

本レポートは、お客様、株主・投資家、従業員、仕入先(サプライヤー)、行政、地域社会の方々など、さまざまなステークホルダーを読者対象としています。

【2005年度版の特徴】

本レポートは、国内外の村田製作所グループ(以下「ムラタ」)における環境保全活動および社会的活動に関して、基本的な方針、主に2004年度の実績ならびに今後の計画を報告するものです。

本レポートのタイトルを、昨年度の「社会環境報告書」から「CSRレポート」に変更しました。ムラタの事業活動における社会的責任(Corporate Social Responsibility)は何かを、幅広い視点からとらえ、編集しています。

本レポートの作成にあたっては、環境省発行の「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」、GRI(Global Reporting Initiative)の「持続可能性報告のガイドライン2002」などを参考にしました。

本レポート内では、主なデータのみを掲載しています。その他の詳細なデータについては、本誌に付属している別冊の『CSR Report Performance Data』をご覧下さい。なお、別冊データ集の掲載項目は、本報告書の各ページに記載しています。



【対象範囲】

株式会社村田製作所および国内外の子会社を対象としています。

ただし、各種の環境データに関しては、とくに注記のない場合は、 P.42「主な拠点」の 印を付した株式会社村田製作所および国 内外の生産子会社を対象としています。また、各事業所別の環 境データをWEBサイトで公開しています。

http://www.murata.co.jp/

【対象期間】

2004年度(2004年4月1日~2005年3月31日)

ただし、一部、2003年度以前ならびに2005年度以降の取り組みや計画を記載している部分もあります。

お問い合わせ先

株式会社村田製作所 総務部広報課

TEL: 075-955-6786(ダイヤルイン)

FAX: 075-955-6526 E-mail: env@murata.co.jp

次回のCSRレポート発行予定は、2006年6月頃です。

編集方針······2 対談·····3
特集 ————
新たな可能性を持つ 素材・部品の開発
製品の ライフサイクルにおける7 環境負荷の削減
従業員の能力の向上 9
コーポレート・ガバナンス 11 コンプライアンス 12 リスクマネジメント 13 ステークホルダーとの関係 14
経済性報告 Economic Review
ステークホルダーとの経済的関係15
ステークホルダーとの経済的関係 ·············15 環境報告 Environmental Review
環境報告 Environmental Review ムラタ環境憲章 17 環境経営 19 環境負荷の全体像 21 開発・設計 23 調達 25 製造 26 物流 31

第三者コメント ------41 主な拠点 -----42

対計炎 未来への責任

ムラタが考える CSR(企業の社会的責任)とは

木内 孝氏(以下木内):昨今、CSRについて盛んに議 論されていますが、村田製作所グループにとってのCSR とはどのようなものだと考えておられますか?

村田 泰隆(以下村田):当社が社会に果たすべき役 割は、創業後10年目に制定した社是の、「独自の製品を 供給して文化の発展に貢献する」というフレーズに集約 されていると考えています。これは「優れた製品・技術を 創出し、エレクトロニクス産業と社会の発展に寄与する」 という企業理念です。そういった意味でムラタは創業当 時から社会的使命に基づいて事業活動を行ってきたと 言えます。

木内:では、創業時と現在とでCSRに対して求められるも のに何か違いはあるとお考えですか?

村田:当社にとって、創業時と現在とで大きな違いはない と考えます。ただ、今日になって改めてCSRが問われるよ うになった背景には、企業の事業規模の拡大やグローバ ルな展開によって社会での存在感がより一層増し、それ

村田 泰降

にともない責任の範囲も拡大してきたことがあるのではな いでしょうか。特に地球環境問題は緊急の問題です。そ うした中、ムラタでは「資源」と「社会の発展における公 共性」の2つの側面を考慮しながら、持続的に収益をあ げられる事業を行わなければならないと考えています。

キーワードは 「資源」と「社会の発展における公共性」

木内:今あげられた「資源」とはどういうことか具体的に お聞かせいただけますか?

村田:「資源」とは、地球に存在する資源のことで、これを 効率的に利用し、地球、人類を持続的に維持、発展させ ていくということです。製造業として「資源をできる限り使 わない「エネルギー効率を高める」「生態系に蓄積する 有害物質を含まない製品をつくる」そして「世界共通の 高いレベルの安全・汚染抑制に取り組む」ということを考 慮し、それらを優先した事業活動を行っています。当社 では、製品の小型化や省電力化を進めるとともに、欧州 のRoHS指令など規制化学物質の対応にもいち早く取り 組んでいます。また、生産面ではすべての海外工場にお いてISO14001を認証取得するなどの対策を行っています。

木内:余談になりますが、ご自身のご経験からも環境の変 化を感じることがおありでしょうか?

村田:私は趣味で蝶の研究をしています。私が中学生 だった頃に比べると身近で見かける蝶の数が、3分の2 以下ぐらいに減ってしまったように思います。また、地球 温暖化の影響からか今まで日本にいなかったような南 方系の蝶も見かけるようになりました。こうした身近なと ころでも地球環境の変化を感じています。

木内:その蝶も対象になろうかと思いますが、最近、自然 のモデルに学び、そのデザインやプロセスを真似る、また はインスピレーションを得る「バイオミニクリ(Biomimicry)」 という考え方も出てきていますね。

村田:自然界や生物の能力は、人間の想像や技術が及 ばないほど素晴らしいものです。そこには「持続可能性」 へのヒントが詰まっていると思います。例えば、クモは強 靭で完全にリサイクル可能な糸を生産する素晴らしい技 術を持っています。また、ホタルが放つ明かりも外からの エネルギーに頼らないクリーンな自己発光です。

木内:人類はこうした自然の偉大さを尊重し、もっと謙虚 に学ばなければいけませんね。では次に、「社会の発展 における公共性」とは具体的にどういうことでしょうか?

村田:「社会の発展における公共性」とは、エレクトロニク ス社会の発展を考えたときに、「ムラタの製品、技術がこ れからも人々の暮らしを良い方向に変えられるのか」とい うことです。エレクトロニクスの発展により私たちの暮らし は飛躍的に快適になりました。例えば、情報通信分野で は高速化、大容量化が加速し、「いつでも、どこでも、誰と でも」コミュニケーションができるユビキタスネットワーク社 会が訪れました。しかし、一方で「デジタル・デバイド」、い わゆる情報を持つものと持たざるものの間の格差が拡大 しているという現実があります。また、情報漏えいなどの 新たな問題も生じています。こうした問題の解決として当 社が貢献できるのは、優れた電子機器をできるだけ多く の人が利用できるよう、高品質、高機能のムラタ製品を提 供することだと思います。

ステークホルダーから 信頼されるために

木内:それは消費者としても期待しています。では電子 機器の消費者も含め、村田製作所グループはどのような ステークホルダーがおられるのでしょうか?

村田:電子部品メーカーである当社は、当社の製品を採 用していただける電子機器メーカー様がお客様となり、 お客様が製造される電子機器を通して社会とかかわっ ています。そして、能力・労力を提供してくれる従業員、 株主・投資家、行政、地域社会など数多くのステークホル ダーがおられます。例えば、従業員は当社の連結ベースで、 約26,000人おり、その人たちの家族を入れると10万人ぐ らいとかなりの規模になります。

木内:そのように多様なステークホルダーがおられると、コ ミュニケーションが重要になってきます。それに対してはど のようにしておられますか?

村田:最近では、お客様からCSRを考慮した調達基準、 投資家からは「5年後、10年後のビジョンについて話をし てほしい」という要望が出てくるなど、CSRや地球環境問 題といった、広範囲で、長期的なコミュニケーションを求 められる機会が増えていると実感しています。これらは、 すぐに対応可能なものばかりではありませんが、そうした 要望について対話を重ね、誠実に対応することで信頼 関係を高めていくことが何より重要だと考えています。

木内:そのためには、あらゆる側面において今まで以上に 透明性や情報開示ということが大切になっていますよね。

村田:おっしゃる通りです。今年度は、当社のステークホル ダーにかかわるできるだけ多くの情報の開示を進め、より 一層当社の社会に対する責任について理解していただ こうと努めました。このレポートを一人でも多くの方に読ん でいただき、それに対するフィードバックをいただく。この レポートをお読みいただき、ぜひ皆様から忌憚のないご意 見をいただければ大変ありがたいと考えています。



新たな可能性を持つ素材・部品の開発



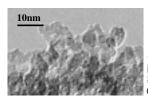
ラタには「新しい電子機器は新しい電子部品から、新 しい電子部品は新しい材料から。」というポリシーが あります。これは、新しい機能や技術を生み出すために、材料 まで遡って考えることを意味します。この姿勢は、製品開発の みならず、製造時から生まれる廃棄物にも向けられています。 ここでは、廃棄物を「素材」として研究した結果生まれた、 CO2吸収材についてご紹介します。

リサイクルへの研究

当社の材料開発センターでは、セラミックス系廃棄物を より機能性の高い材料としてリサイクルするための研究を 進めています。

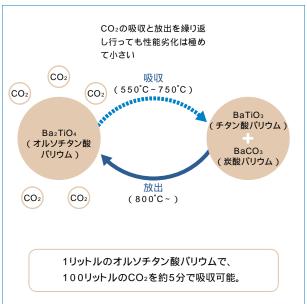
これまで、各種電子部品を製造する際に排出されるセラ ミックス系廃棄物は、廃棄処分業者を経由して、セメントや 路盤材として再資源化してきました。しかし、セラミックス を付加価値の高い資源として有効利用するためには、より 高機能な材料としてのリサイクルが求められます。「新し い電子機器は新しい電子部品から、新しい電子部品は新し い材料から」の考え方に基づき、素材そのものの機能に着 目した、リサイクル方法の研究・開発を進めています。

具体的には、当社の主力製品のひとつであるセラミック コンデンサの原料となるチタン酸バリウム(BaTiO3)を基に、 光触媒用酸化チタン微粒子の合成や、CO2吸収材の開発 を行っています。今後はこれらの実用化と併せて、チタン 酸バリウム以外のセラミックス系廃棄物のリサイクルにつ いても、研究・開発を進めていきます。



セラミックス 廃棄物 から合成した 酸化チタン微粒子の透過型電子 顕微鏡写真 (1nmは1mmの100万分の1)

CO2吸収の仕組み



CO2吸収材料の発見

研究の結果、チタン酸バリウムを構成材料とするオルソ チタン酸バリウム(Ba₂TiO₄)が、高温で二酸化炭素(CO₂) を効率的に吸収・放出する性能を有していることを発見し ました。このCO2の反応は可逆であり繰り返し使用するこ とができます。

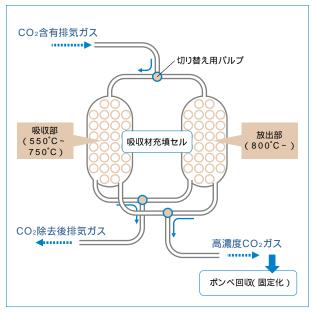
オルソチタン酸バリウムは、高温の使用に対し安定で、 長時間の使用に耐える性能を持っています。また、排ガス 中の脱硫性能も高いことがわかってきました。

この材料は、単に廃棄材料の有効利用の道を開拓した ばかりでなく、地球環境保全において緊急課題とされる、 大気中のCO2削減と浄化に貢献するという点で、非常に画 期的なものと考えています。

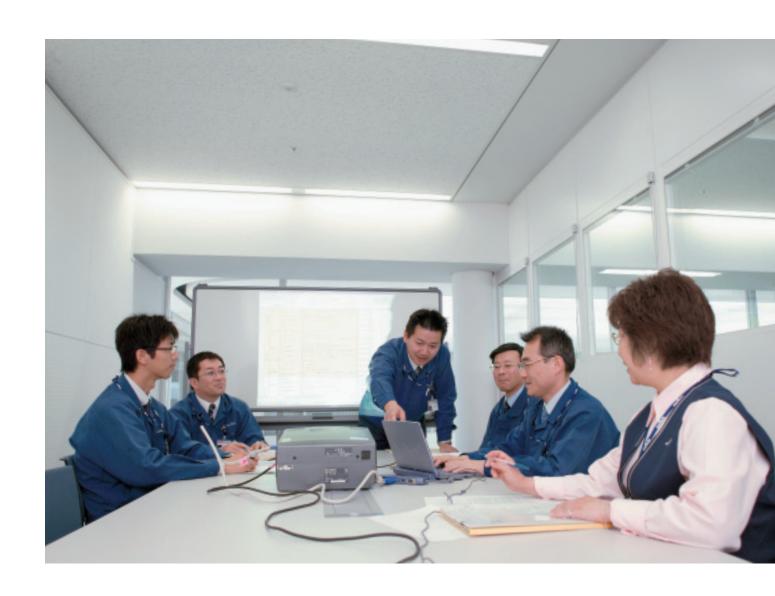
今後の課題

このCO2吸収材は、今までにない高温域でCO2を吸収 することが特徴です。このため、単なる既存システムに対 する組み込みではなく、新たなCO2の回収システムの設計 が必要となります。一方で、今まで考えられなかった領域 での応用展開の可能性もあり、これらも踏まえて実用化へ の道を探っていきます。

CO2回収システムへの応用



製品のライフサイクルにおける環境負荷の削減



ラタは、電子部品などを製造するメーカーであると同 」フグは、電子の出ることでは 時に、電子機器メーカーに納品するサプライヤーでも あります。この事業特性を考えたとき、製品自体の環境負荷 を削減することが大きな使命であると考えます。ここでは、そ うした取り組みの一端をご紹介します。

環境に配慮した製品の開発設計

製品の設計から廃棄・リサイクルにいたる一連のプロセ スをライフサイクルと呼びます。ムラタでは、ライフサイク ルの各段階で環境に配慮すべき事項を洗い出し、自社だ けでなく、サプライヤーとも連携を図りながら製品中の環 境負荷をできる限り減らす取り組みを行っています。

まず、調達の際には独自の審査制度やデータベースに よって有害な化学物質が使用されない管理を行い、環境に 配慮した資材を購入します。 開発・設計の時点ではLCA(ラ イフサイクルアセスメント)分析を行い、製造過程における 負荷を定量的に把握した上で、製造工程における環境負荷 を低減する取り組みを行っています。さらに製造工程では、 省エネ診断によるエネルギー効率の向上、3R(Reduce、 Reuse、Recycle)の思想に基づく省資源化などに取り組 んでいます。

当社製品の小型で高機能であるという特長が、納品先で ある電子機器メーカーにおける省資源化、省電力化に寄与 しています。しかし、部品サイズが小さいことから、回収や リユースが困難であるという課題もあります。そのためム ラタでは、製品に含まれる環境負荷化学物質の代替・削減 を最重要課題のひとつと位置付け取り組んでいます。

また、一部の材料として使用しているPPS樹脂に関しては、 その成形時に発生する余分な樹脂材料を、樹脂ペレット業 者に戻して再利用するなど、資源の循環化に取り組んでい ます。

納品後のデータ把握を目指して

今後の課題は、納品先の電子機器メーカーにおいて、当 社の製品が、納品先の環境負荷低減にどの程度貢献して いるかを定量的に把握することです。

電子機器メーカーでは、当社製品の小型化・高機能化に よる省資源や省電力などを見込んでいますが、その裏付 けとなるデータは把握できておらず、電子機器メーカーと 協力して進めていく必要があります。また、最終消費者の 使用時においては、当社製品の中に受動部品と呼ばれる、 他の装置との連動によって初めて機能するものもあるため、 部品単体でデータを把握することは非常に困難です。

ただ、当社ではこうした困難な課題をひとつずつ解決し ていくことが、持続可能な発展における企業の社会的責任 ととらえ、今後段階的に課題解決に向けた取り組みを進め ていきます。

ライフサイクルにおける製品の環境配慮と及ぼす影響

	調達	製造	物流	組立	使用	廃棄
規制化学物質						
主原料削減						
小型化					0	
省電力化					0	
グリーン調達						

従業員の能力の向上



業にとって人がかけがえのない財産であることは ・いうまでもありません。そして従業員の能力の向上は、 企業の成長にとって不可欠です。ビジネスがグローバル 化し、個人の価値観も多様化する中で、迅速な判断や多様 な視点、問題を解決する能力、専門的な知識などがより一 層求められる時代になっています。ここでは、ムラタが求 める人材像やそれを積極的に支援する教育・研修制度な どについてご紹介します。

個人の能力を最大限に引き出す人材育成

ムラタでは、「自律した人材」、「独自性、チャレンジ精神 を発揮する人材」、「CS(お客様満足)・連携を大事にする 人材」を人材育成におけるキーワードと考えています。新 入社員から管理職にいたるまでの各階層で、社員一人ひと りの能力開発を効率的かつ強力に支援する独自の教育シ ステムの運用に努めています。例えば新入社員教育では、 入社1年目から3年目を基礎教育期間ととらえ、複数回の 集合研修、教育配属先でのOJT(職場内教育訓練)、通信 教育、資格試験受験などを効果的に組み合わせ、ビジネス 社会に通用する「プロ人材」として活躍できるための知識・ スキルの習得に努めています。それ以降も各ステップごと の教育や職種別の職能教育を組み合わせ、知識や技術、マ ネジメント・管理能力の育成を促進しています。

マネジメントの中核となる管理職の教育

マネジメントにおける管理職の役割は、拡大・高度化し その重要度がますます高まっています。階層別教育の一 環である管理職教育では、経営者と同じ視点に立ち、グ ローバルに事業を推進できるビジネスリーダーを育成す

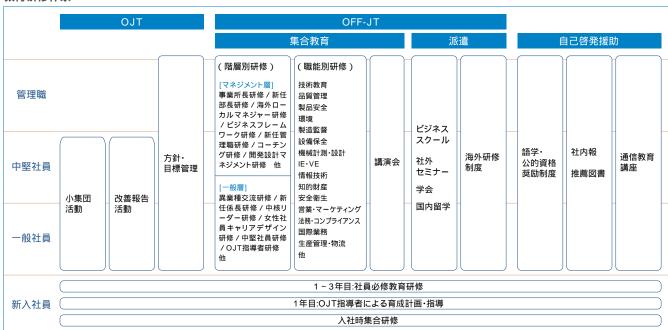
るプログラムの導入や双方向のコミュニケーションを重視 するコーチングスタイルなど、自らの能力とともに部下に 対しても成長を促す教育により企業全体のレベルアップ を図っています。

世界レベルの技術者の育成

ムラタを支える重要な要素のひとつには材料から完成品、 生産機器などさまざまな分野における高度な技術があり ます。ムラタは、世界のトップレベルの技術を持つ人材育 成に力を入れています。職能別教育の一環である技術教 育は、科学的・実践的なものの見方と専門知識を修得し、 自己の技術領域においてその力を十分発揮することがで きる技術者を育成することを目的としています。対象者は、 技術系の全社員で年間のべ900回以上も開催され、一般 的な技術の知識習得から始まり、特定の専門分野における 実務レベルにいたるまで様々な内容で構成されています。 また、ムラタの基幹技術のレベルアップを図るため、 STEP(戦略的技術プログラム)と呼ばれる独自のオフラ イン活動 と連携し、技術情報の共有化を進めています。

職制にかかわらず、技術の分野ごとに研究開発、ディスカッションを行う小集団 活動のこと。

教育研修体系



コーポレート・ガバナンス

ムラタは、コーポレート・ガバナンスを経営上の最重要課題のひとつと位置 付け、迅速な意思決定、経営効率の向上、経営監視機能の強化に取り組ん でいます。

コーポレート・ガバナンス体制

村田製作所は、監査役制度を採用し、取締役9名(うち 社外取締役2名)、監査役4名(うち社外監査役2名) の体制となっています。

取締役会

村田製作所では、経営方針および重要な業務執行の意 思決定と日常の業務執行を区分するため、執行役員制度 を導入し、業務執行機能の一層の強化を図っています。 取締役会は、社外取締役2名を含む9名で構成され、本来 の機能である経営方針および重要な業務執行の意思決 定と代表取締役の業務執行に対する監督を行うことに注 力しています。また、取締役会、代表取締役の意思決定を 補佐する審議機関として、経営執行会議を設置しています。

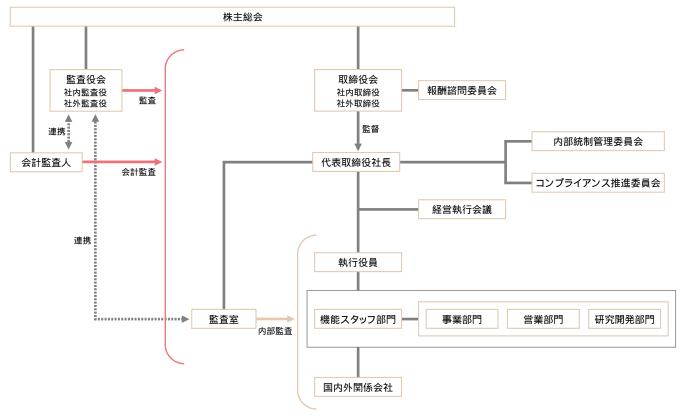
監查体制

監査役は、社外監査役2名を含む4名で構成され、取締 役会その他重要な会議に出席するほか、当社の業務や財 産状況の調査により、取締役の職務遂行の監査および適 法性や妥当性の詳細な監査を行う機関として位置付けて います。これに加え、当社の機能スタッフ部門は、各業務 機能に関しグループ全体の指導・監査を日常的に行い、社 長直属の監査室が機能スタッフ部門を始めとする各部門 を監査機能の面から統括しています。

内部統制管理委員会

ムラタの内部統制の実効性を確保し、内部統制に関す る包括的な指揮および運営を統括する組織として内部統 制管理委員会を設置し、グループの内部統制制度を整備し、 関係部門と連携してその運用を行っています。

コーポレート・ガバナンス体制



コンプライアンス

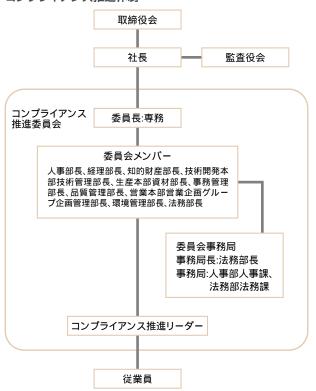
法令を遵守し、倫理的に行動することは、企業が存続・発展していく上で基 本となるものです。村田製作所では、コンプライアンス推進委員会の設置 や通報制度の導入などにより、公正な事業活動を徹底しています。

コンプライアンス推進委員会

コンプライアンスの推進には、経営者が率先して取り組 むことが重要です。村田製作所では、社長の諮問機関と して役員および幹部社員8名以上によって構成されるコ ンプライアンス推進委員会を設置しています。委員会では、 コンプライアンスに関する全社方針の作成やコンプライ アンス・プログラムの改定などが行われます。

従業員については、各部門からコンプライアンス推進 リーダーを選任しています。リーダーは、通信教育・集合 研修などのリーダー研修を受講し、そこで得た知識を、勉 強会などを通して部内に伝達しています。

コンプライアンス推進体制



企業倫理規範:行動指針

役員・従業員の一人ひとりが社是を実践し、企業人とし ての良識に従って行動できるよう「企業倫理規範・行動指針」 を制定し、全員に配布するほか、研修・勉強会の資料とし ても使用しています。

ムラタの企業倫理規範

社是の精神のもと、誠実に行動する

法の遵守と公正な社会的ルールを尊重し、高い倫理観 をもって、企業活動を行う

企業活動の透明性を高めることを重視し、情報開示を 積極的に行う

地球環境に十分に配慮し、社会的な信頼を獲得する

仕事を、組織的、合理的に進め、チームワークにより総 合力を発揮する

良き企業市民として感謝する気持ちを持ち、豊かな社 会の実現に貢献する

明確な目標を自ら設定し、その目標に向かって切磋琢 磨しながら自己実現を図る

通報制度

コンプライアンスにかかわるような疑問や問題があり、 直属の上司に相談することが適切でない場合は、メール や電話などで直接コンプライアンス推進委員会事務局に 相談することができる通報制度を設けており、匿名での 連絡も受け付けています。行動指針から逸脱する行為に ついての通報を受けた場合、事務局は事実関係を調査し、 主管部門や社外専門家(顧問弁護士)と連携して、相談者 の疑問・質問に的確に対応します。全社レベルでの抜本 的な解決策が必要となる場合には、その問題をコンプラ イアンス推進委員会で取り上げ、解決策・再発防止策につ いて検討し、結果を必ず相談者にフィードバックしています。

リスクマネジメント

事業活動を行う上ではさまざまなリスクが存在します。問題は、そのリスク を予測し、いかに最小限に抑えることができるかということです。ムラタでは、 あらゆる場面を想定し、柔軟に対応できる体制を整えています。

市場・需要の変動リスク

エレクトロニクス製品の市場は需要変動が激しく、ムラ タの業績もこの影響を強く受けます。ムラタでは、中長期 的な市場予測に基づき、「需要の増加に対応して生産設 備と必要人員を迅速に手配し生産能力を拡充する」、「需 要の変動に合わせて稼動日数を調整する」などの対策に より、急激な需要変動に対応しています。

情報リスク

個人を識別しうる情報(以下「個人情報」)の保護は、 企業に課せられた重要な責務であると考えています。ム ラタでは、個人情報を適切に取り扱うため、2005年3月 に「個人情報保護方針」を制定し、個人情報の取り扱いを「個 人情報保護基本規定」に定めています。2005年4月に 個人情報保護法が施行されたことにともない、取り扱い を周知徹底させるとともに、管理体制を強化していきます。

個人情報保護方針の項目

- 1.個人情報の適切な利用について
- 2.個人情報の第三者への非開示について
- 3.個人情報に関するお問合せへの対応について
- 4.個人情報の安全管理について
- 5.役員・従業員等への教育について
- 6.個人情報に関連する法令等の遵守について
- 7.個人情報保護の取り組みの継続的な改善について

自然災害リスク

防災体制

ムラタは、大規模な地震災害に備え、重要な製品につ いて生産拠点を国内外に分散させるとともに、建物・生産 設備の耐震性・安全性確保、防災資機材の設置、バック アップ電源の確保などの対策を講じています。また、防災 委員会・自衛消防隊などの組織を設置し、火災事故も含 めた災害防止対策の立案、日常の防火・防災活動の推進、 有事に備えた消火・避難誘導の訓練などの活動を行って います。

防災訓練

災害が発生した際、従業員が適切な行動を取れるよう、 地震や火災を想定した防災訓練を毎年定期的に実施して います。災害時の影響範囲が大きいと予想される工程は、 通常の防災訓練とは別に有事対応マニュアルに従った行 動を実践する特別防災訓練を実施しています。また、 2005年2月には、本社と長岡・野洲・八日市の各事業所 間で災害対策本部訓練を実施しました。これは、南海・東 南海地震を想定して行われたもので、本社・事業所の経 営トップおよび関係部門長が、被害状況の確認とその結 果に応じた判断・指示を実演しました。







防災訓練

環境リスク

環境事故について、リスクの予測、未然防止、設備の構築、 対応訓練に取り組んでいます。(詳細は29~30ページ)

ステークホルダーとの関係

企業は社会的な存在であり、社会からの信頼なくして事業活動を営むことはできません。それにはステークホルダーとのコミュニケーションが何より重要であると認識し、より良いパートナーシップの構築に努めています。

信頼される企業を目指して

ムラタは、さまざまなステークホルダーとかかわりながら事業活動を営んでいます。ムラタのステークホルダーは、お客様をはじめ、株主・投資家、従業員、仕入先(サプライヤー)の方々、行政や地域社会の方々など、多岐にわたります。企業は利益を追求するだけでなく、社会に大きな影響を与えているとムラタは考えています。また、その社

会から信頼されなければ事業活動は成り立ちません。そのためには、ステークホルダーの声に真摯に耳を傾け、要望に応えていくことが課題だと考えています。「自分たちが果たすべき役割は何か」「そのためにはどのような問題があり、それに向けてどのような目標を掲げ、取り組むべきか」などについてコミュニケーションを重ね、信頼される企業となることを目指しています。

お客様に満足いただける高品質な製品、優れたサー ビスを提供します。また、製品の安全性など、適切な 情報開示にも努めます。 お客様 快適で働きやすい職場づくりを目指し、 社会・地域とのコミュニケーションを 雇用の機会均等や安全衛生の確保、 大切にしながら、地域社会活動や学 従業員 社会·地域 個を尊重した人材育成などに取り組 術支援活動などを通じ、より良い社 会づくりに貢献します。 みます。 村田製作所 グループ 企業価値を高め、安定した配当を行 相互の信頼関係を築き、ともに繁栄 できる取引関係を目指しています。 仕入先 うことを基本とし、適時・適切な情報 株主·投資家 また、倫理・法令を遵守し、適正な商 開示に努めます。 (サプライヤー) 取引を行います。 行政 国や地方自治体への納税義務を果たしながら、法令 を遵守して事業活動を行います。 地球環境 地球は、資源やエネルギーを提供してくれる事業活 動の基盤となるものです。こうした資源を有効に活

用し、地球環境に負荷をかけない事業活動を優先し

ます。

ステークホルダーとの経済的関係

電子部品・モジュールの開発、製造、販売にあたり、さまざまなステークホ ルダーの皆様との間に経済的関係が生じます。ムラタとそれぞれのステー クホルダーとの経済的関係は以下のように表されます。

経済的価値分配におけるムラタの考え方

ムラタでは、事業活動を通して生み出された価値をさま ざまなステークホルダーの方に分配し、利益を適切に還元 していくことが重要だと考えています。ムラタが事業活動 を営むことによって、それぞれのステークホルダーに直接 的もしくは間接的な経済的影響を与えます。ただ、これら の影響についてすべてを把握することは、現時点では非常 に困難です。ここでは、直接的な影響を中心に開示するこ とに努めました。

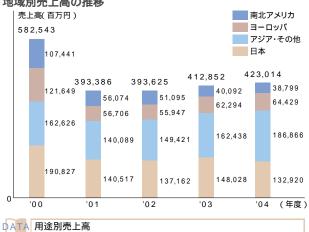
ステークホルダーとの経済的な関わり

お客様

電子部品メーカーであるムラタは、お客様である電子機 器メーカーに電子部品を購買していただくことにより、主 な収入を得ています。2004年度の売上高は424.468 百万円でした。このうち、電子部品およびその関連製品の 製品売上高は423,014百万円です。

地域別売上では、国内が31.4%、海外が68.6%となっ ており、ムラタの製品が世界の電子機器市場において幅広 く使用されていることを示しています。

地域別売上高の推移

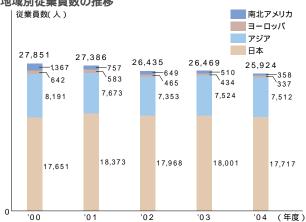


従業員

ムラタは国内24ヵ所、海外31ヵ所に生産・販売拠点を 配置しており、グローバルに事業を展開しています。ムラ タでは十分な需要があるところで生産すること、また世界 中のお客様に等しく良い製品、良いサービスを提供するこ とをモットーとしており、全世界において適切な人員を配 置しています。

2004年度のムラタの従業員数は25,924人、日本国 内で17,717人、海外で8,207人であり、従業員の家族も 含めると、実に多くの方の生活がムラタの事業活動によっ て成り立っています。

地域別従業員数の推移

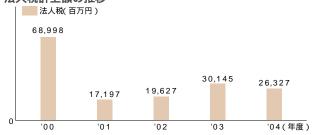


行政

2004年度にムラタが計上した法人税等の総額は、 26,327百万円でした。

損益計算書上の「法人税等」から算出

法人税計上額の推移

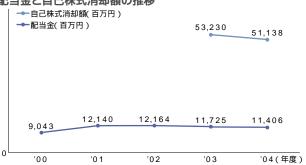


株主

村田製作所は、株主に対する利益還元も経営の重要施 策のひとつとして位置付けており、配当を安定的に実施し ていくことを基本としながらも、配当性向を考慮しつつ、さ らには企業体質の強化と収益力確保のための内部留保の 充実、当事業年度および今後の業績などを総合的に勘案し て成果の配分を行っています。また、自己株式の取得・消 却を行っています。2004年度に株主に支払われた配当 金は第68期期末配当(2004年6月支払)と第69期中間 配当(2004年12月支払)の合計で、11,406百万円と なりました。また、自己株式の消却額は、9百万株、 51,138百万円でした。

村田製作所の株主は海外比率が2004年度約38%と なっています。ニューヨークやロンドンといった世界の主 要市場で株主・投資家を対象とした会社説明会を定期的に 開催するなど、IR活動に積極的に取り組んでいます。

配当金と自己株式消却額の推移



地域社会

地域社会への経済的価値の分配として、企業市民活動 への参加・団体への寄付金などの社会貢献活動があげら れます。ムラタの社会貢献活動には、財団を通じた基礎研 究分野への助成・支援や、福祉施設の環境整備活動、地元 のスポーツ大会への協賛などがあります。2004年度の 寄付金は国内村田製作所グループで240百万円でした。 また、国内外グループ全体でスマトラ島沖地震義援金を

1,259万円寄付しました。

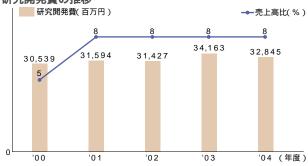
DATA 災害への支援

投資

ムラタが生み出した経済的価値は、このようにさまざま なステークホルダーに分配されるほか、研究開発や設備な どの投資に充てられます。

ムラタは「新しい電子機器は新しい電子部品から、新し い電子部品は新しい材料から」を企業理念とし、材料、工法、 設計、製造の一貫生産体制を構築しています。新しい技術・ 製品を開発し、市場に提供することでムラタに新たな経済 的価値がもたらされます。ムラタでは常に連結売上高の6 ~7%を目安として研究開発費を投資しており、2004年 度の研究開発費は、32,845百万円でした。

研究開発費の推移



さらにムラタは電子機器市場における需要変動や製品 価格の下落を考慮し、中長期的な市場予測に基づいた設 備投資を行っています。2004年度の設備投資費は 48.033百万円、減価償却費は42.384百万円でした。

今後もムラタでは新しい材料、技術、製品を生み出す研 究開発、市場ニーズに基づく安定供給に向けた設備投資を 続けていきます。

DATA 設備投資額

ムラタ環境憲章

ムラタでは、1995年に環境憲章を制定し、この中でグループ全体の環境 基本方針と行動計画を定め、日々その実践に努めています。

環境基本方針

【基本理念】

私たちは、人類社会の真の豊かさを願って材料・製品を開発し、生産活動を展開して、製品を世界に供給しています。 しかし、生産活動や製品そのものが、意図せずに地球環境に影響を与えていることは否めません。この地球環境に 対する影響を真摯に受け止め、環境負荷軽減の行動を創業の理念である社是の重要な実践課題のひとつとして位 置付けて、経営の全組織を挙げ、環境負荷の軽減に努力を重ね、経営効率との接点を追求していきます。

【行動指針】

- 1.環境関連法規等の遵守にとどまらず、それ以上の自主管理基準を定め、環境保全の管理レベルの向上に努めます。
- 2.製品の環境負荷の低減に努めます。
 - 2-1製品の持つ環境影響を最小限にするよう配慮した研究開発・設計に取り組みます。
 - 2-2製品に含有する環境負荷化学物質の削減・代替を推進します。
 - 2-3製品の包装材料を最小限化するとともに、発生抑制(Reduce)・再使用(Reuse)・再資源化(Recycle)に取り組みます。
 - 2-4直接的、間接的な環境影響の少ない資材を積極的に選択する調達活動を展開します。
- 3.事業プロセスによる環境負荷の低減に努めます。
 - 3-1地球温暖化防止のため、省エネルギーおよび温暖化物質の排出削減に取り組みます。
 - 3-2生産プロセスにおいて取り扱う環境負荷化学物質の削減・代替を推進します。
 - 3-3廃棄物の発生抑制(Reduce)・再使用(Reuse)・再資源化(Recycle)に積極的に取り組み、廃棄物処分量の最小限化と省資源を推進します。
- 4.積極的な社会活動を通じて、地域と密着した環境保全活動に取り組むとともに計画的な長期構想に基づいた事業所緑化を推進し地域環境の向上に努めます。
- 5.環境基本方針を全従業員に周知するとともに、従業員の環境倫理の向上普及に努め、適時適切な教育・広報活動を展開します。
- 6.環境マネジメントに関する取り組みや実績の積極的な公開に努めます。
- 7.以上の各行動指針達成のため環境行動計画を設定・実行し、環境パフォーマンスの継続的な改善に努めます。

第3次環境行動計画

テーマ	項目	2010年度目標
環境経営	環境マネジメントシステムの 充実	環境経営の理念・アイデンティティを確立し、国内外全社で共有して、連結の環境経営を確立する。 ISO14001のグローバルマルチサイト認証を取得する。
環境に 配慮した	環境適合設計	製品ごとのLCAデータベースを構築する。 製品ごとに環境負荷を数値化し、環境の観点から事業方針を決定できる仕組みを構築する。
製品の供給	製品に含まれる環境負荷物質 の削減	環境負荷化学物質は積極的に「代替物質の採用」または「代替技術への転換」を進める。 有害無機物削減・全廃を強化・推進する。 PVC(塩化ビニル)を全廃する。
	環境負荷物質に関する 情報管理	製品に含まれる環境負荷化学物質情報の電子的な開示やe-ビジネスとの連携を強化する。
	包装材料削減・ 物流省エネルギー	国内の包装材使用量を実質生産高原単位で30%以上削減する。(2000年度比) 国内の物流CO2排出量を実質生産高原単位で30%以上削減する。(2000年度比)
	グリーン調達	2006年度以降も、引き続き国内外において、得意先や業界の要求変化に対応した資材グリーン度調査を行い、生産用途部資材のグリーン調達率100%を維持する。
環境に 配慮した	地球温暖化防止	国内のCO₂排出量を実質生産高原単位で25%以上削減する。(1990年度比)
事業活動	省資源と廃棄物のリデュース・ リユース・リサイクル	国内の廃棄物総排出量を実質生産高原単位で55%以上削減する。(2000年度比) マテリアルリサイクル率を可能な限り100%に近づける。 国内の水使用量を実質生産高原単位で55%以上削減する。(2000年度比)
	工程で使用する環境負荷物質 の管理と削減	揮発性有機溶剤(VOC)の大気排出量を30%以上削減する。(2000年度比)
	リスク管理	過去の教訓を生かして、土壌・地下水汚染の浄化を継続し、環境リスクを可能な限り低減する体制を維持する。
社会的活動	環境コミュニケーション	情報開示を継続的に推進し、ムラタの立地する地域・社会に密着した事業経営を実現する。
	地域·社会活動	地域・社会貢献、事業所緑化を継続的に推進し、ムラタの立地する地域・社会に密着した事業経営を実現する。

テーマ	項目	2006年度目標
環境経営	環境マネジメントシステムの 充実	ISO14001の村田製作所マルチサイト認証を取得する。 環境コスト・効果の内部管理手法を確立し、海外子会社に環境コストマネジメント制度を展開する。
環境に 配慮した 製品の供給	環境適合設計	製品アセスメントを全社に展開する。 研究開発のテーマ設定時に環境保全への寄与を考慮する仕組みを構築する。 LCAデータの算出を効率化するデータベースを構築する。
	製品に含まれる環境負荷物質 の削減	環境負荷化学物質は積極的に「代替物質の採用」または「代替技術への転換」を進める。 RoHS規制対象物質の全廃を完了する。 ハロゲン系難燃剤使用量を削減する。(2003年度比20%削減)
	環境負荷物質に関する情報管 理	化学物質管理データベース群を構築・運用する。 2004年度 完成品用データベースの構築 2005年度 購入部資材用データベースの構築、データベースの連携
	包装材料削減・物流省エネル ギー	国内の包装材使用量を実質生産高原単位で20%以上削減する。(2000年度比) 国内の物流CO2排出量を実質生産高原単位で20%以上削減する。(2000年度比)
	グリーン調達	得意先や業界の規制物質の追加・改定等の要求変化に対応した資材グリーン度調査を行い、国内事業所・子会社は2004年度中に、引き続き海外子会社も完了させ、生産用途の生産用途部資材のグリーン調達率100%を達成する。 ムラタの非生産用途の部資材のグリーン購入率を100%にする。またグリーン購入の進捗率を公表する。
環境に	地球温暖化防止	国内のCO2排出量を実質生産高原単位で23%以上削減する。(1990年度比)
配慮した 事業活動	省資源と廃棄物のリデュース・ リユース・リサイクル	国内の廃棄物総排出量を実質生産高原単位で35%以上削減する。(2000年度比) 国内のマテリアルリサイクル率を90%にする。 国内の水使用量を実質生産高原単位で35%以上削減する。(2000年度比) 国内の新築工事における建設ゼロエミッションを達成する。 海外の新築工事において建設ゼロエミッションに取り組む。
	工程で使用する環境負荷物質 の管理と削減	光化学オキシダント、浮遊粒子状物質の発生の原因となる揮発性有機溶剤(VOC)の大気排出量を3%以上削減する。(2000年度比) 温室効果ガスであるPFC類の国内における大気排出量を80%以上削減する。(2002年度比)
	リスク管理	土壌・地下水汚染が確認されている事業所・子会社において、現状の方法では浄化終了までに長期間を要するものについて、浄化促進対策を実施し、浄化期間を2分の1以下に短縮する。
社会的活動	環境コミュニケーション	CSRレポートの年次発行を継続するほか、その他の媒体で、年2回以上の情報発信を行う。 CSRレポートサイト別レポートを発行する。
	地域·社会活動	各事業所・子会社ごとに年に1回以上の地域・社会貢献活動を実施する。 事務所棟の屋上緑化面積を10%以上にする。

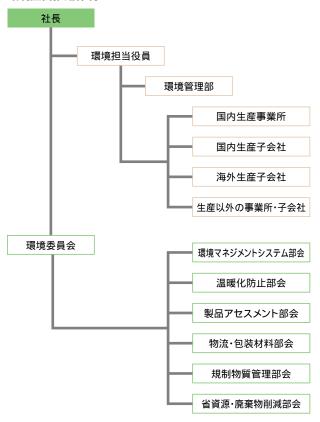
環境経営

環境経営を効率的に行うためには、適切な推進体制とそれを実行するため のマネジメントシステムが重要です。ムラタでは、ISO14001の認証取得 の拡大や環境保全コストに対する効果の把握などに努めています。

環境経営推進体制

環境マネジメントの方針や計画を具現化するためには、 適切な推進体制が必要です。ムラタではグループ全体の 環境保全活動の統括責任者として、環境担当役員を置き、 環境管理部が機能スタッフとして総合的な環境保全活動 を推進しています。また、社長への諮問機関として環境 委員会を設置しており、グループ全体の取り組みや、課題 の検討審議を行っています。さらに環境委員会の下部組 織に課題別部会を配置し、専門的な検討や企画を行って います。

環境経営推進体制



ISO14001認証取得

ムラタでは、国内外すべての生産拠点において、 ISO14001の認証を取得しています。2004年度は、村 田製作所横浜事業所が、ムラタの非生産事業所として初 めて認証を取得しました。

2005年度は、本社、東京支社において、ISO14001 の認証を取得する予定です。

また、2006年度には本社、東京支社、横浜事業所、野 州事業所、八日市事業所における環境マネジメントシステ ムを連携させ、ISO14001マルチサイト認証に切り替え る予定です。

DATA ISO14001認証取得状況

環境監査

環境マネジメントが適切になされているかをチェック するために、定期的に環境監査を行っています。生産事 業所・生産子会社ごとに内部監査と外部審査を導入し、バ ランスのとれた効果的な環境マネジメントを図っています。 2004年度は、従来の監査に加え、海外7事業所に対して 廃棄物の管理状況に関する監査を行い、海外においても 事業所で発生する廃棄物が適正に処分されていることを 確認しました。

内部監査

事業所自己完結型内部監査

日常の業務の中で管理基準を定め、運用の監視および不適合事 項の発見とその是正を行います。さらに年に1回の監査を行い、 各種ルールが確実に運用できているかを調べます。

環境管理部による機能スタッフ監査

外部審査機関による審査の補完および事業所内部監査では踏み 込めない専門的な部分の監査を目的とし、定期的に実施しています。

監査役による監査

会社の環境マネジメントシステム構築およびその運用が的確か、 全体的整合性をもって遂行されているかどうかを監査役の立場 から調査検証し、必要に応じて意見を述べます。

環境教育·啓発

環境教育

環境に配慮した事業活動を支えていくには、従業員が主 体的に考え、実行することが必須です。そのためにはまず、 経営トップの示した環境ビジョン・方針や各部署の取り組み を一人ひとりが理解する必要があるため、ムラタではさま ざまな環境教育の機会を設けています。

研修では、全従業員に対する一般的な環境教育や内部 監査員を養成するための講座・環境負荷の高い業務の従 事者に対する個別教育などを開催しています。

DATA 環境教育メニュー



内部環境監査員養成 ((株)福井村田製作所)

環境啓発

従業員の環境に対する意識を高めるため、社内報 「Journal Murata」において、毎年環境特集を企画し、全 社取り組みテーマの進捗状況や対策事例の紹介などをし ています。

また、社内表彰制度の中に「地球環境保護推進賞」を設け、 環境保全に顕著な貢献をした従業員に対する業績表彰も 行っています。2004年度は、ゼロエミッションの達成へ の取り組みが表彰されました。

環境コストマネジメント

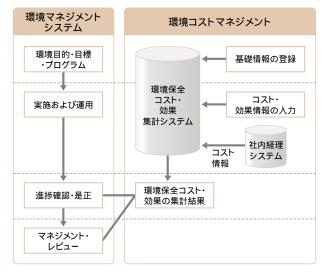
環境保全のための投資や費用とそれによる効果を把握 分析することにより、環境マネジメント活動の一層の効率 化を目指しています。これを推進するため、ムラタ独自の 環境コストマネジメント制度を構築し、2003年に国内事 業所および子会社に導入しました。

この制度は、ISO14001におけるプログラムごとにコ ストと効果を把握し、これを計画の進捗確認と是正、マネ ジメントレビューに利用するというものです。 効率的で効 果的な施策や業務の水平展開、効率性を考慮した環境目的・ 目標の作成や見直しに活用しています。

2004年度は、環境保全に約9.3億円投資し、それによ って得られる経済効果の見積額は約8.5億円となっています。 また環境保全に要した費用は約33.9億円で、それによっ て得られる経済効果は約12.5億円となりました。

DATA 環境コストマネジメント

環境コストマネジメント制度



環境負荷の全体像

ムラタが事業活動を行う上で、資源やエネルギーの利用などさまざまな形 で環境に負荷を与えています。ここではそうした負荷の概要を示すことで、 どの部分で環境への影響が大きいのか把握できるようにしています。

インプットの概要

インプットとしては、製品の原材料と生産活動にともなう エネルギー使用量が多くを占めています。ムラタでは、 CO2排出削減のため省エネ診断などを実施し、全社をあ げて取り組んでいます。また、事業特性上、化学物質も大 きな比重を占めています。ムラタでは、その取り扱いにつ いて厳格かつ適正な管理を行い、使用量の削減に取り組 んでいます。

アウトプットの概要

アウトプットとしては、大気中に排出されるCO2をはじめ、 廃棄物の発生、水域への排出などがあります。ムラタでは、 2004年3月に国内事業所においてゼロエミッション(対 象となる廃棄物の埋め立てゼロ、リサイクル率100%)を 達成しています。今後は、発生量自体の削減とリサイクル レベルの向上を進めていくことを予定しています。

また、ムラタの製品はお客様へ納品され、組み立てられ る際にも省資源、省エネルギーとして貢献できる部分が多く、 そうしたデータの把握が今後の課題となっています。

INPUT

【算出方法】

- •化学物質
- 国内事業所・子会社におけるPRTR対象化学物質取扱量
- ・エネルギー
- 国内・海外の事業所・子会社における電気、燃料の消費量
- 国内・海外の事業所・子会社における水使用量

仕入先(サプライヤー)

仕入先の環境影響度(グリーン度)を独 自に調査し、環境に積極的に取り組んで いる企業から優先的に調達しています。

OUTPUT

【算出方法】

- 国内事業所・子会社におけるPRTR対象化学物質の取扱量に、 大気や水系への排出割合を乗じて算出
- ·大気排出
 - CO2:国内・海外の事業所・子会社におけるエネルギー消費に CO2換算係数を乗じて算出
 - NOx、SOx:国内・海外の事業所・子会社の排気口から排出され る排ガス中の物質濃度測定結果より算出
- ・廃棄物(処分費用を要するものに限る) 国内・海外の事業所・子会社からの発生量

国内・海外の事業所・子会社から下水道または河川に排水し た量

化学物質取扱量

4,591トン

エネルギー使用量

1,137,513kℓ (原油換算)

・電気 83,437万kWh・燃料 925,583kℓ

水使用量

873万m³



村田製作所グループ

開発・設計段階から環境への影響を把握し、 製品づくりにおける負荷を可能な限り減 らすよう取り組んでいます。



お客様

納入後、お客様先での環境負荷を低減で きるよう製品づくりを進めています。今後 は、データの把握を進めていきます。

化学物質排出量

29.8トン

大気排出量

・CO₂ 455,154トン-CO₂
・NOx 84.0トン
・SOx 16.2トン

廃棄物発生量

34,679トン

排水量

814万m³

ムラタでは、CO2以外の温室効果ガスを排出していません。 (温室効果ガスとは、「地球温暖化対策の推進に関する法律」に定めるものをいう)

開発・設計

ムラタの事業特性上、製品本体が環境に与える影響が大きいと認識してい ます。そのため、開発・設計段階から製品アセスメントやLCAによるデータ 分析を行い、環境負荷の少ない製品づくりを進めています。

環境に配慮した製品の開発・設計

ムラタでは事業特性上、製品の持つ環境負荷削減を重 要課題と認識し、製品に含有する規制物質の削減、小型化、 省電力などを積極的に取り組んでいます。

具体的には、1995年にLCA部会を設置し、1999年 より研究開発プロセスにLCAを導入しています。また、製 品アセスメントを事業部と事業所へ導入し、2004年11 月から本格的に稼動させています。

製品の開発設計にLCAを採用

LCA(ライフサイクルアセスメント)とは、資源採掘から 製造・販売・使用・廃棄にいたるまでの製品のライフサイク ルにおいて環境に及ぼす各種の環境負荷を定量的に評価 する手法です。

ムラタでは、代表的な製品についてLCAデータの解析 を行い、その結果を基に独自のLCAガイドラインを作成し、 これを研究開発プロセスに導入してきました。LCAで評価 する項目には、CO2排出量、鉛含有量、主原材料消費量な どを取り上げ、製品そのものだけでなく、生産設備も対象 にしています。

製品アセスメントの導入

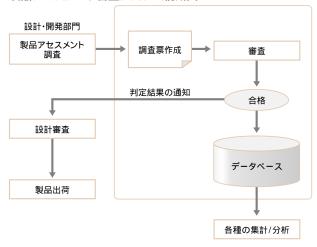
製品アセスメントは、製品が環境に与える影響を設計開 発段階で評価する手法で、ムラタではこれを開発設計段階 のみならず、量産試作段階と量産段階の前にも導入してい ます。

2005年度は、これらをシステム化して、アセスメントを より効率的に製品開発設計の各段階に反映させます。また、 これらの情報を蓄積・データベース化し、規制物質管理の 記録や分析に活用する予定です。

製品アセスメント項目

分類	項目
製品本体	規制物質
	小型化
	主原料削減
	省電力
生産工程	規制物質
	エネルギー削減
	省資源·廃棄物削減
包装·梱包	規制物質
· 현장·쎈먼	省資源·廃棄物削減

製品アセスメント審査システム構成図



製品中の環境負荷化学物質全廃を目指して

ムラタの製品には、さまざまな物質が含まれます。その 物質の中には、人体や環境に負の影響を及ぼす可能性の ある物質も存在しているため、これらの削減・全廃が急務 であると認識しています。当社では、このような物質を環 境負荷化学物質と呼び、法令で使用が禁止されていない 物質についても、削減・全廃の取り組みを進めています。

環境負荷化学物質の基準の設定

すべての製品に含まれる環境負荷化学物質の削減を行 うため、ムラタでは、「製品に含まれる環境負荷化学物質 の規制表」(以下、製品規制表)を定めています。

製品規制表には、「含有禁止物質」「削減物質」「削減準 備物質」のランクを設け、取り組みを進めています。

また製品規制表とは別に、将来的に規制が予見される物 質や、リサイクル・リユースできる物質に対しては、「調達 時に含有を調査すべき化学物質」として指定し、含有量管 理を行っています。

DATA 製品に含まれる環境負荷化学物質の規制表

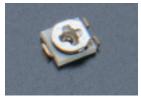
環境負荷化学物質の削減状況

既存製品については、製品規制表に従い削減しています。 また、新規開発製品については、設計時に製品規制表への 適合性が確認されるシステムを設けて、製品中の環境負 荷化学物質の削減に取り組んでいます。

特に規制が強化された鉛、六価クロム、水銀、カドミウム、 特定臭素系難燃剤については、プロジェクトを立ち上げ積 極的に削減、全廃に取り組んでいます。

鉛の全廃を達成したムラタ製品の一





チップエミフィル®インダクタタイプ トリマポテンショメータ

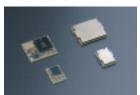
(PVZ2Aシリーズ)

RoHS対応製品の一例





圧電振動ジャイロ (ジャイロスター®)



Bluetooth®モジュール Bluetoothは、Bluetooth SIG, Inc. の登録商標です。

RoHS指令への対応 ¹

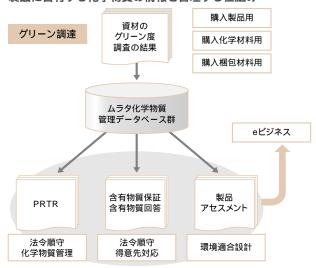
2006年7月より欧州において販売される電子電器 機器に含有することが禁止される鉛など6物質について、 ムラタでは2003年8月より「RoHS対応プロジェクト」 を組織し、削減に取り組んできました。当社製品の 91%(2004年10月末現在)がRoHS対応の技術開 発を完了しています。

1 RoHS対応とは、EU指令DIRECTIVE 2002/95/ECに基づ いて判断し、規制対象外と自然界に存在するレベルの不純物を 除き、鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、PBB、PBDEを含有し ない状態を指します。

情報のデータベース化

ムラタでは、ムラタ製品の構成物質およびその含有量に 関する情報を適正に管理する仕組みのデータベース化に 取り組んでいます。このデータベースは、法令で規制され た特定の環境負荷化学物質がムラタ製品に含まれないこ との確認や得意先、自治体へのタイムリーな情報提供に活 用されています。

製品に含有する化学物質の情報を管理する仕組み



調達

ムラタでは、什入先の環境影響を独自に調査し、環境に積極的に取り組ん でいる仕入先から優先的に部資材を調達しています。

グリーン調達

ムラタでは、調達する部資材のうち、生産に使うものを グリーン調達の対象と位置付けており、仕入先の環境影 響度(グリーン度)を評価し、環境に対して積極的に取り 組んでいる仕入先から優先的に部資材を調達しています。

仕入先グリーン度評価

新たに取引を行うにあたっては、環境経営の体制が整っ ているか(ISO14001の認証取得など)、特定の有害化 学物質を含有した部資材を納入しないことを保証できる かなど独自の調査を行い、取引の可否を決定しています。

また、既存の仕入先に対しても年1回の定期評価を行い、 評価が低かった仕入先に対しては、監査による指導など を行っています。それでも改善が見られない場合には、取 引の中止も検討するなど厳格な姿勢で対応しています。

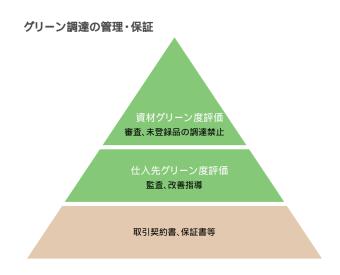
仕入先グリーン度評価項目

- ・環境マネジメントシステム
- •化学物質管理体制
- ·RoHS指令6物質に関する保証書の提出

資材グリーン度評価

ムラタでは、法令の規制や得意先の要請に沿って使用の 禁止あるいは削減を定めた独自の技術基準を設け、製品 の一部となる資材(化学物質、製品、包装材料)を採用する にあたっては、これら技術基準で定めた使用禁止物質を含 有していないことなどを確認しています。

とくに化学物質については専門スタッフによる厳密な 審査を行います。そして審査に合格したものはデータ ベースに登録し、データベースに登録されていないものに ついては調達できない仕組みを導入・運用しています。



グリーン購入

ムラタでは、生産にかかわらない事務用品のうち、指定 したカテゴリーのものをグリーン購入対象資材と定めて おり、全社的にグリーン購入に取り組んでいます。当該資 材については、「グリーン購入法」の基準に沿ったものお よび環境ラベル(エコマーク、再生紙使用マーク、グ リーンマークなど)のついている商品を「グリーン」と定 義しており、これらの商品を優先的に購入しています。

今後は、事務用品以外のOA機器などにも対象を拡大 していきます。また、グリーン購入率の把握にも努め、金 額ベースで100%の達成を目指します。

製造

製造工程の環境負荷は、エネルギー使用に伴うCO2排出や廃棄物の発生、 化学物質の管理など非常に多様です。ムラタでは、あらゆる対策を講じ、負 荷の低減を図っています。

地球温暖化防止

CO2排出量の現状

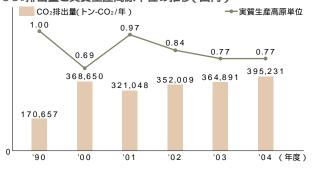
地球温暖化の主な原因は、温室効果ガスの排出量増加 です。ムラタでは、事業活動で排出されるCO2 を中心に 積極的に温室効果ガス削減に取り組んでいます。2004 年度の国内事業所、子会社におけるCO2削減量は 28,775トン-CO2で、実質生産高原単位のCO2排出量は 1990年度の77%に低減しました。

しかし、事業の拡大に伴って絶対量が増えてきているため、 今後さらなる削減に取り組んでいきます。

ムラタでは、CO2以外の温室効果ガスは排出しておりません。

DATA CO2排出量

CO2排出量と実質生産高原単位の推移(国内)



エネルギー消費量の内訳

ムラタの国内工場におけるエネルギー消費量のうち、空 調設備の割合が約50%を占めています。これは、商品の 小型化・高精度化に伴い、クリーンルームなどが増加して いるためです。

省エネ診断の実施

ムラタでは、社内の専門家グループによる省エネ診断を 実施し、エネルギー消費の効率的な改善を推進しています。 診断の結果、1.709トン-CO2の削減を達成しました。

具体的な省エネ実施テーマ

- ・冷凍機の高効率機器への更新
- ・コージェネレーションシステムから発生する 蒸気の温水利用
- ・照明器具の高効率機器への更新
- ・圧空消費の改善
- ・熱処理炉の使用条件見直し



省エネ診断

今後の取り組み

ムラタでは、2010年度の国内CO2排出量を、実質生産 高原単位で1990年度比で25%削減することを目標とし ています。

これを達成するために、事業所で個々に展開されている 取り組みを社内イントラネットを通じて水平展開し、既存の ノウハウを共有できる仕組みを整えています。また、コー ジェネレーションシステムの導入拡大やエネルギー高効率 設備への積極的な更新を進め、目標の達成を目指してい ます。

製浩

省資源 · 廃棄物削減

廃棄物排出量の現状

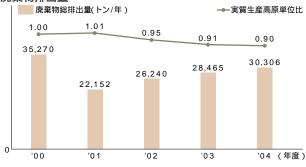
ムラタでは、事業所から出る廃棄物の再資源化に取り組 んでおり、2003年度には国内21事業所・子会社において ゼロエミッション を達成しました。今後は廃棄物の排出量 そのものを削減していくことが必要だと考え、2004年度 に省資源・廃棄物削減部会を立ち上げ、活動を開始しました。

国内事業所・子会社における2004年度の廃棄物排出 量は30,306トンで、2000年度に比べ約5,000トン減 少しています。また、実質生産高原単位においても、約 10%削減しています。

当社ゼロエミッションの定義:直接および中間処理後も含めた埋め立て廃棄物 コゼビロエンフィョンのと表記は必めて一間の上生後にコークに生めてを をゼロにする(リサイクル率100%)ことをいう。ただし、自らの取り組みだけ では対応できないと考えられる廃棄物(例)浄化槽余剰汚泥など)については、 対象からはずしています。

DATA 廃棄物排出量

廃棄物排出量



廃棄物排出量の削減

ムラタの廃棄物発生量のうち、特に量が多いのは、廃ア ルカリ・廃プラスチック・汚泥の3つです。そこで、この3つ に焦点を当て、重点的に削減活動に取り組んでいます。

2004年度は、野洲事業所において廃アルカリ25トン/ 月を削減することができました。これまでは河川への影響 が大きく、直接放流を避け、すべて廃棄物として業者に引 き取ってもらっていましたが、下水道の整備に伴って新 たに導入した排水処理施設で廃アルカリを処理し、成果を 得ることができました。

また、岡山村田製作所では、2004年10月より酸・アル カリ廃液の濃縮装置を導入しました。この装置は、廃液を 20倍に濃縮して減容化するものです。これにより、廃液の 排出量は20分の1になり、135トン/月の削減が可能とな りました。

DATA リサイクル率

水資源使用量の削減

今まで個別で取り組んできた水資源使用について、 2004年度よりムラタグループ全体における水資源使用 量の削減活動を開始しました。水使用量が多い事業所・工 程に着目し、地下水の循環利用量の拡大を進めた結果、国 内事業所、子会社における2004年度の水使用量は810 万m3となり、2000年度に比べ102万m3削減することが できました。



DATA 水使用量

製造時の環境負荷化学物質の管理と削減

ムラタでは、製造工程で使用する化学物質のうち有害性 のあるものについて、その調達から使用、排出までを厳し く管理しています。またこれらの化学物質の使用量削減に 積極的に取り組み、製造時の環境負荷低減を図っています。

環境負荷化学物質の管理

ムラタでは、量産に使用する化学物質のデータベースを 整備し、事前登録制にしています。社内の専門スタッフが、 国内外の環境/労働安全衛生/化学物質の製造に関する法 令や地方条例、社内の自主規制の観点で審査し、適合した 化学物質のみ登録が行われます。登録した化学物質には 固有の品名を付与し、資材調達のシステムと連動させて、 未登録の化学物質が購入されないように監視しています。 また、登録情報は、環境負荷化学物質の削減や、化学物質 の適正管理にも活用しています。

また、PRTR法における報告対象物質354物質群のうち、 1トン以上の取り扱いがあったものは、2004年度の国内 グループ全体では、トルエン、キシレンなど24物質群でした。

DATA PRTR物質の排出・移動量 情報の共有化 閲覧 審査済み 化学物質情報 データ ータベース

環境負荷化学物質の削減

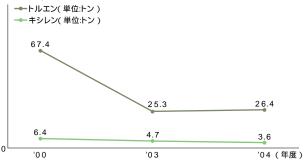
製造工程で使用する化学物質で環境負荷が高いものに ついては、1997年に自主規制表を制定し、削減・全廃に 取り組んでいます。自主規制表では、化学物質を有害度に より4つのランクに分け、計131物質群についてそれぞれ 禁止や削減を規定しています。

DATA 工程で使用または排出される環境負荷化学物質の規制表

ムラタでは、トルエン、キシレンを比較的多く利用してい るため、これらについて2002年に大気への排出削減目 標を定め、蓄熱式排ガス燃焼装置(RTO)の導入を進めて、 2003年度末に削減目標を達成しました。2004年度に も出雲村田製作所に1基のRTOを追加導入し、目標を維 持しています。

今後は、トルエン、キシレンだけでなく、その他VOCs(揮 発性有機化合物)にも対象を広げ、さらなる排出削減に取 り組みます。

トルエン、キシレンの大気排出量



製浩

環境リスクへの対応

ムラタには、さまざまな環境リスクがありますが、特に 化学物質による汚染を重要な環境リスクと認識し、未然 防止策や訓練などを通して対策に努めています。また、 廃棄物問題などその他の環境リスクについても低減への 取り組みを進めていきます。

未然防止策

万一事故が発生した場合にも、周辺への影響を回避で きるよう、設備的な対応を進めています。 特に影響の規模 や期間を考慮し、化学物質の貯蔵や事業所内輸送に関連 する設備については4つの自主基準を定め、リスク低減を 図っています。

1.地下埋設タンクの原則禁止

燃料・有機溶剤・酸・アルカリの新液・廃液の貯蔵タンクおよび 排水処理の原水槽は、地上化を原則とする。法規制などによ りやむを得ず地下に設置する場合には必ず二重化する。

2.浸透防止塗装

燃料・有機溶剤・酸・アルカリの新液および廃油の取り扱い 場所は、浸透防止塗装もしくはステンレス製の受け皿を設置 する。

3.地下埋設配管の禁止

燃料・有機溶剤・酸・アルカリの新液・廃液および工程排水の 移送配管は架空とする。

4.緊急遮断装置

タンクローリーなどによる新液受け入れや廃液引き抜きの作 業場所は、事故発生時の敷地外への漏洩を遮断できる構造と する。

産業廃棄物の処分状況の定期確認

ムラタの各事業所・子会社で発生する産業廃棄物は、法 的な許可を有する専門業者に委託し処理していますが、適 正な処理を確実なものとするために、定期的に処分場を 訪問し、確認作業を行っています。2004年度は46ヵ所の 処分場を訪問し、問題がないことを確認しました。



中国の処分業者

緊急時の対応訓練

自然災害や万一事故が発生した際の環境リスクを最小 限にするために、緊急時の対応訓練を定期的に実施してい ます。

環境事故・苦情など

環境に関する重大な事故や苦情があった場合には迅速 に対応するとともに、村田製作所本社への報告を義務付け、 関係会社において同様の事故を発生させないよう、情報の 共有化と対策の水平展開を行っています。2004年度は 特筆すべき苦情や環境事故はありませんでした。

土壌・地下水汚染の浄化

過去の事業活動により発生した土壌・地下水汚染に対し、 他社に先駆けた調査・対応を実施し、早期の浄化完了を 目指して積極的な対応を進めています。具体的には、 1989年に水質汚濁防止法に基づく地下浸透禁止が出 された時点で生産拠点22ヵ所中17ヵ所で使用を停止し、 1998年には対象となっていた塩素系有機溶剤(トリク ロロエチレンほか5種類)の全廃を達成しました。

また、1991年からは自主的に詳細な土壌・地下水汚 染の調査を最新技術を導入して実施しました。調査の結果、 36事業所・子会社の中で塩素系有機溶剤を使用したこと に起因して浄化が必要と判断したのは14ヵ所でした。

浄化促進への取り組み

比較的汚染濃度の高い事業所・子会社では、早期の浄化 完了を目指し、既存の浄化対策に加えて新技術を導入し、 新たな浄化対策にも積極的に取り組んでいます。2004 年度は5ヵ所において浄化促進対策を行いました。浄化促 進方法は土壌の性質、汚染濃度、汚染源の位置により原位 置バイオ法、原位置鉄粉法、原位置酸化分解法の3種類の 方法を使い分けています。

原位置バイオ法

栄養剤を地下水に注入し、嫌気性条件下で土壌中に存在する 微生物を利用して塩素系有機溶剤を分解する方法。

原位置鉄粉法

原位置で土壌と鉄粉を混合し、金属鉄の持つ還元力により土 壌に含まれる塩素系有機溶剤を還元分解、無害化する方法。

原位置酸化分解法

過マンガン酸カリウム酸化分解法・過酸化水素を地下水に直 接注入することにより、原位置で直接塩素系有機溶剤を酸化 分解、無害化する方法。

地下水の浄化状況

ムラタでは、独自の調査により浄化が必要と判断した 14ヵ所の地下水浄化状況について、敷地境界域に井戸を 設置し、トリクロロエチレンとシス-1.2-ジクロロエチレン のデータを計測しています。2004年度までに2ヵ所で浄 化が完了し、1ヵ所において浄化装置を停止し、浄化完了を 確認する段階に入りました。一部事業所において許容範囲 内での変動が見られるものの総じて低下傾向にあり、浄化 が進んでいます。

DATA 地下水浄化状況

浄化費用を負債計上

浄化完了までには多額の費用が必要ですが、ムラタでは 企業会計として、汚染浄化対策完了までのすべての費用 を試算し、負債計上しています。2004年度までの累計 費用は、7,113百万円となり、対策完了までの総費用は 11,409百万円と試算しています。

土壌・地下水の浄化費用

(単位:百万円)

	個別	連結
2004年度までの実績	982	7,113
2005年度以降の見込み	667	4,296
総計	1,648	11,409

汚染浄化対策完了までのすべての費用を試算し、負債として計上しています。

物流

ムラタでは、製品をお客様にお届けする際の物流における環境負荷を最小 限に抑えるよう、モーダルシフトの推進や梱包・包装の削減などに努めてい ます。

物流における環境負荷削減

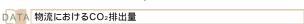
ムラタの物流における環境負荷は、燃料使用による CO2排出が最も大きいと認識しています。こうした環境 負荷の削減のために、輸送効率の向上やモーダルシフト への切り替え、天然ガス車の導入などの対策を進めてい ます。また、製品の出荷における包装材料の削減にも取り 組んでいます。

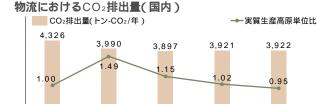
輸送時における取り組み

2004年度の国内製品輸送によるCO2排出量は 3,922トン-CO2となり、2003年度に比べ1トン-CO2の 増加となりました。このうち、トラック燃料使用によるものが 全体の99%を占めています。そのため、輸送手段をトラッ クからJR貨物列車に変えるモーダルシフトを重点課題と して取り組んでいます。2004年度は、鉄道による新規輸 送ルートを2ヵ所増やしました。これにより、CO2排出量を 2003年度に比べ14トン-CO2削減することができました。

ムラタでは、物流を外部に100%委託しています。その ため、委託先に対して、アイドリングストップなど、省エネル ギー運転の指導を実施しています。また、天然ガス車の導 入の計画も依頼しています。

また現時点では、海外における物流は把握できていませ んが、今後はデータの把握から開始し、輸送時のCO2排出 量削減を拡大していきます。





'02

0.3

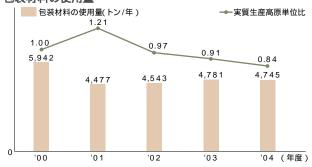
'04 (年度)

梱包・包装での取り組み

2004年度の包装材料の使用量は4,745トンとなり、 昨年度と比べ36トンの削減となりました。2004年度は、 主に「包装用ダンボールの通い箱化」「リールリユースの 拡大」の2点を重点的に取り組みました。前者は、関係会社 間の取引に使用するダンボール箱をリターナブル仕様に 切り替えていく取り組みで、今年度は2工場において試験 的に実施しました。後者は、包装材料であるテーピング リールのリユース(再使用)を広げていく取り組みです。こ れまでもテーピングリールは、製品がお客様のもとに届い た後、まだ使えるものをリールメーカー経由で引き取り再 使用していましたが、この引き取り先をさらに増やすよう 取り組んでいます。



包装材料の使用量



低公害車の導入

ムラタでは、業務に使用する車両を低公害車に切り替え る取り組みを行っており、2004年度には14台のハイブ リッド車を導入しました。今後さらにハイブリッド車やその 他の低公害車への切り替えを促進し、2010年度末に切り 替えを完了させる予定です。

低い宝車の例

'01

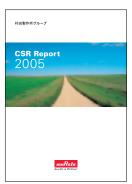
0.0

環境コミュニケーション

環境に関する情報を適切に開示するとともに、地域活動への積極的な参加 や住民の方との交流を通じて、コミュニケーション活動を進めています。

環境報告書(CSRレポート)の発行

ムラタの環境活動について広く一般の方にお伝えする ため、2002年度より毎年環境報告書を発行しています(昨 年度は社会環境報告書、今年度はCSRレポートと名称を 改め、環境以外の事項についても報告しています)。また、 これらの情報をWeb上でも公開するとともに、各事業所別 の環境データも開示しています。



CSRレポート 2005



ホームページ (環境への取り組み)

京都グリーン購入ネットワークへの参加

村田製作所では、京都府内においてグリーン購入を広く 普及するための推進組織として2004年11月に設立され たNPO法人「京都グリーン購入ネットワーク」に設立当初 より入会しています。2005年3月に開催された京都グ リーン購入ネットワーク誕生イベントでは、「(株)村田製作 所の環境活動とグリーン購入・調達の紹介」と題して、ムラ タの活動事例を発表しました。



地域との交流

地域社会の生活者の一員としての役割を果たし、地域に 貢献するため、積極的に地域の行事に参加しています。多 くの事業所が地域の清掃活動に参加しているほか、福井村 田製作所と鯖江村田製作所では、地元丹南地域の催しで ある「丹南産業フェア」に参加し、ムラタの環境取り組みを 紹介するなど、地域との交流を図っています。



社外からの評価

本社および長岡事業所がゼロエミッション活動の取 リ組みで「エコ京都21(京都・環境を守り育てる企業)」 の循環型社会形成部門に認定。(2004年12月)

金沢村田製作所が省エネルギーの取り組みで「中 部経済産業局長表彰」を受賞。(2005年2月)

イワミ村田製作所が省エネルギーの取り組みで「中 国経済産業局長表彰」を受賞。(2005年2月)

岡山村田製作所が「岡山エコ事業所(ゼロエミッ ション事業所)」に認定。(2005年3月)

お客様とのかかわり

ムラタは、お客様に満足していただける製品・サービスを常に追及しています。 「製品の質」「サービスの質」を向上させながら、多様化した市場のニーズ を的確にとらえ、それらにいち早く対応できる体制を整えています。

CS(お客様満足)の考え方

電子部品・モジュールの製造業として発展していくた めには、エレクトロニクス市場の動向を把握し、お客様に 満足していただける製品・サービスを提供することが必 要です。その条件には、「お客様のニーズをいち早くキャッ チし、問題解決策を提案する」、「製品・サービスの品質が 優れている」、「価格が適当である」、「納期が確実である」 などがあげられます。お客様のニーズをいち早くキャッ チするためにも、お客様との一層の信頼関係の構築を優 先的経営課題としてとらえ、全社の仕事の仕組みやシス テムをCSの観点から改革していくことに継続的に取り組 んでいます。

品質管理方針

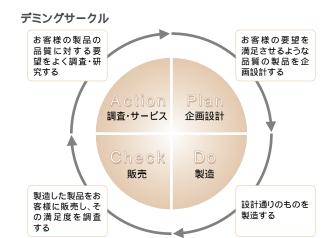
ムラタでは、お客様に信頼され、満足いただける高品質 の製品の提供を目指し、品質管理基本方針を定めています。 ムラタではこの方針を従業員一人ひとりが、常に意識で きるよう職場に掲示し、さらには方針を記したカードを従 業員に携帯させ、周知・徹底を図っています。

品質管理基本方針

独自の製品を常に開発し、新しい分野を開くと同時に、 「良い機器システムは良い部品と良い設計から、良い 部品は良い材料と良い工程から作られる。」という考 え方を基本にし、設計から材料の選定、調達、生産、販 売およびサービスにわたるすべての段階で、経営トッ プから全従業員にいたるまで、ムラタグループを構成 する皆が協調してデミングサークルを回し、一貫した 管理をすることにより、市場の要求にあった品質の製 品を、自然環境を破壊しない配慮のもとに経済的に作り、 これを社会に供給すること。

デミングサークル

品質管理の基本となる考え方に、デミングサークルが あります。これは、設計、製造、販売、調査・サービスの各 段階において、市場の要求に合った品質の製品を安くつ くり納入するためにPlan-Do-Check-Actionのサーク ルを回し、お客様に満足していただける製品・サービスの 品質を向上させていくという考えです。



品質保証システム

ムラタでは、品質マネジメントシステムの国際規格であ るISO9001を認証取得しています。また、自動車業界 の国際規格であるISO/TS16949の認証取得を進めて います。

グローバルにビジネスを展開する企業として、世界中 のお客様に安心してムラタの製品をご使用いただけるよう。 グループ全体で世界同一水準の品質をご提供できるよう 体制の強化を進めています。

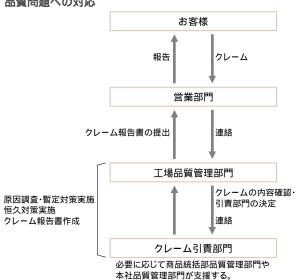
DATA ISO9001認証取得事業所一覧

品質問題への対応

お客様からの当社製品に対する提案、改善要求、クレー ムなどは、当社の製品をお客様に安心して使っていただき、 製品をより市場競争力のあるものにしていくための貴重 な情報です。そのため、お客様の立場に立ってご要望を お聞きし、迅速に改善に取り組むようにしています。

ムラタでは、お客様からのクレーム情報を一元管理し ています。お客様からクレームを受けた時点で、担当営 業がデータベースに入力し、世界中の全事業所・工場にお いて、同時にその情報を共有できるシステムを構築して います。返品されてきたクレーム品は、製造品質管理部 門が主体となって原因を究明・解析し、対策を講じること で再発防止を図っています。クレーム処理の記録は、関係 部門へ回覧された後、品質管理部門で保管され、品質改 善活動に役立てています。クレーム発生状況や対策内容 などの記録は、品質管理部によりとりまとめられた後、経 営者層に報告されます。

品質問題への対応



マーケティング体系

ムラタでは、「市場」「技術」「製品」の三つのロード マップによる独自のマーケティング体系を構築しています。 「中期の市場動向」、「その市場で求められる製品」、そし て「その製品の開発に必要な技術」をロードマップとして 描き、常に最先端の製品、技術を提供し、お客様にお応え しています。



デザイン・イン活動

ムラタ製品の主要なユーザーである電子機器メーカー との技術交流にも、積極的に取り組んでいます。電子機 器の次期モデル、将来モデルにはどのような新機能が付 加され、どのような電子部品が求められるのか。お客様の 抱えるそれらの課題を解決するために、電子機器の開発 初期の段階からニーズを共有しておく必要があります。 ムラタは、お客様との信頼関係に基づき、情報の共有、早 期の課題解決のお手伝いに努めています。

従業員とのかかわり

ムラタでは、従業員一人ひとりを尊重し、個人の能力を最大限に引き出す 仕組みを設け、すべての従業員が誇りを持って働ける職場環境づくりに取 り組んでいます。

人権の尊重

ムラタは、従業員一人ひとりの人格や個性を尊重し、人種・ 信条・性別・宗教・国籍・言語・疾病・出身地などの理由に よる不当な差別的待遇がない職場環境および人事制度 を構築しています。当社は、企業活動全般において、事業 を展開している各国の法令を遵守しており、海外事業所・ 工場内における児童労働・強制労働は一切ありません。また、 従業員一人ひとりの相互理解、信頼関係に根ざした職場 環境の構築に努めています。

安定した労使関係

ムラタは、労使関係において、労働協約を基本に相互の 信頼関係を築きながら、労使それぞれの立場から企業の 発展と従業員の生活の安定を目指しています。

雇用における機会均等と多様性

ムラタでは、関連法令を遵守しながら、性別や人種、身 体のハンディキャップなどによって雇用・処遇・教育などに 差が生じることのない雇用環境を整備し、多様な人材が その能力を発揮できる場を提供しています。

DATA 障害者雇用率、再雇用者数

女性の採用

ムラタでは、性別に関係なくグローバルに活躍いただ ける方を採用しています。近年は特に女性を積極的に採 用する方針のもと、2005年度に村田製作所に入社した 事務系総合職は、男女それぞれ半数の割合となっています。

仕事と家庭の両立支援

ムラタでは、仕事と家庭の両立支援にも力を入れてい ます。意欲のある従業員が、出産・育児・介護といった家 庭的責任が増す局面を乗り越えてキャリアアップできる ように様々な制度を整えています。

DATA 育児休職·介護休職取得者数

両立支援関連制度

	ムラタの制度
産前産後休暇	産前6週間、産後8週間まで
育児休職	(1)以下のいずれかのうち、 遅く到着するのが、最長の期間 ・子が満1歳になる年度末まで。 さらに1ヵ月の延長可能(最長2年1ヵ月) ・子が満1歳6ヵ月になるまで (2)子が満1歳になるまでは、配偶者が 育児可能であっても休職が取得可能
育児のための 短時間勤務	子が小学校に就学するまで勤務時間を 1日あたり2時間まで短縮可能
子ども看護休暇	小学校就学前の子の看護のために、 年間5日間取得可能
介護休職	同一家族について通算365日まで休職可能。 回数は要介護状態ごとに1回。
介護のための 短時間勤務	介護休職と合わせて通算365日の範囲で 勤務時間を1日あたり2時間まで短縮可能。

現地での積極的な採用と人材育成

ムラタは50社を超える国内・海外の関係会社を運営し ています。その国の電子工業発展の一翼を担うことを理 念に事業を展開し、人間尊重の理念のもと、多様な人材に よる組織運営を実施しています。海外拠点においても、 現地の方を積極的に採用・登用することを推進しており、 理念の共有を目的として海外拠点の新任管理職から上級 管理者を対象としたマネジメント研修も実施しています。



定年退職後の再雇用制度

ムラタは、2003年4月に公的年金受給開始年齢の段階的な引き上げへの対応と高年齢者の保有しているノウハウ・スキルの活用を目的として、管理職以外の一般職に対しても定年退職後の再雇用制度を導入しました。この取り組みは、業界の中でも先駆けたものであり、再雇用期間は法令を超えるものになっています。

人事制度

ムラタでは、人間尊重という理念のもと、実力(能力・成果) 主義に基づく公正な人事制度を構築しています。電子部 品メーカーであるムラタには研究開発、製造、営業、機能 スタッフなど多種多様な職場や業務があります。各個人 の適性に合致し、もてる能力を最大限に発揮できる機会 を提供しています。

ジョブ・ローテーション

ムラタでは、新入社員が配属先で1年間の実務を経験した後、人事部との間での面談を行い、本人の適性・意志と配属先職務内容などについて再確認し、配属先の妥当性を検証しています。また、入社3年目~5年目には、大半の従業員が職務や職場を変わるというキャリア形成プログラムを導入しています。これは、今までと違った環境で異なる仕事を経験することで、従業員が自分でも気付かなかった「伸びる芽」を新たに認識するとともに、異なる職務・職場を通じて得たノウハウや視点を今後の業務に活かしてもらうことを目的としています。

さらに、ムラタの特徴的な制度に基軸職種制度があります。これは、長期的展望に立って従業員のキャリア形成を図っていく上で、各人の「軸」となる職種(基軸職種)を設定するものです。それをベースに各人にとって有用なジョブ・ローテーションを計画・実施していくことで、職域拡大・能力伸張などによる人材の育成を図っています。

業務目標管理制度

ムラタでは、従業員の自主性を重んじており、従業員一人ひとりがやりがいを感じ、十分に能力を発揮できる職場環境を目指し、1991年から業務目標管理制度を採用しています。従業員が会社、部門、課の方針に沿って上司と相談しながら自らの業務のテーマとして目標や達成のための施策、計画を策定します。そして半期が完了した時点で、どれだけ施策や計画が遂行できたか、および成果が出せたかを自己評価します。上司はその成果とそれにいたるプロセスを評価し、賞与に反映させるという制度です。評価結果は従業員にフィードバックされ、今後の課題形成や育成に役立てます。

高度専門職制度

従来型の人事制度は、ある段階まで昇格していくと、いずれは管理職になるというマネジメント主体の管理系列を主眼においた制度でした。しかし、従業員の中には管理職に向いている人もいれば、スペシャリストとして固有の専門技術を追求していくことに向いている人もいます。そこで、昇格のある段階で管理系列か高度専門系列かを選択可能にしたものがこの制度です。今後も当社では、制度を常に見直し、従業員一人ひとりが個性を発揮して活躍できるような環境づくりに注力していきます。

裁量労働制

勤務時間ではなく「仕事の成果」で評価をしていこうという姿勢のもとに、会社が認めた技術者には裁量労働制を採用しています。これは、仕事のやり方や勤務時間の配分などを本人の裁量に任せるもので、出退社自由のフリータイム制のうえに在宅勤務も併用することが可能であり、何より従業員の創造性を重視しています。

従業員とのかかわり

教育研修制度

個人の成長をバックアップするためには、教育研修制 度の充実が不可欠です。村田製作所では新入社員から管 理職に至るまでの各階層で、従業員一人ひとりの能力開 発を支援する独自の教育研修システムを構築しています。 各職種別の職能教育と各ステップごとの階層教育を組み 合わせ、ビジネス環境の変化に対応しうる能力開発を促 進しています。職務上必要とされる専門能力やスキル、 各階層に求められるマネジメント力やリーダーシップの向 上を狙いとした多様な教育プログラムの充実を図ってい ます。また、大学やビジネススクールなど社外機関への 派遣、専門知識を伸ばす通信教育への経費援助なども積 極的に実施しています。

階層教育

	研修会名	研修 日数/回	年間 開催数	受講者 数(人)
	新入社員入社時集合研修	6	1	145
	新入社員知的財産入門(技術系)	1	1	105
	新入社員電気・電子部品の基礎研修(事務系)	2	1	36
	一般職新入社員フォロー研修	1	1	26
	開発管理の基礎知識研修	1	2	133
一般層	経営シミュレーション研修	2	5	163
一放僧	OJT指導者研修	1	4	80
	女性社員キャリアデザインセミナー	2	1	10
	中堅社員研修	2	6	169
	中核リーダー研修	2	9	240
	異業種交流研修	3	5	60
	新任係長研修	2	8	209
	開発設計マネジメント研修	2	4	109
	開発設計プロセス研修	2	2	36
	マネジメントレビュー研修	3	5	118
	新任管理職研修	4	1	63
マネジ	職場とメンバーにかかわるマネジメント研修	2	33	650
メント層	コーチング研修	2	33	675
	新任管理職フォロー研修	2	2	69
	管理職ビジネスフレームワーク研修	2	1	21
	新任部長研修	2	1	15
	事業所長研修	3	1	11
	海外ローカル・マネジャー研修	5	2	24
社外派遣	MOT大学院・ビジネススクール			18

グローバルな人材教育

将来を担う若い従業員を対象に、早い時期から海外で の生活・実務を体験してもらい、国際的エンジニアやビジ ネスマンを育成していく目的で実施されているのが「海 外研修生派遣制度」です。技術者を大学・研究機関へと 派遣するのはもちろん、事務系の職種についてもMBA 取得、語学などの研修ができます。いずれも派遣期間は1 年から2年という本格的なものです。ビジネス社会が ボーダーレス化した現在、職種を問わず海外との仕事は 不可欠です。幅広い視野をもつ、国際人としての経験を 積むためのチャレンジをムラタは奨励しています。

職能教育

分類	講座数	受講者数 (人)
技術教育	67	1578
品質管理	41	2015
製品安全	6	1563
環境	3	1846
製造監督	11	1052
設備保全	53	885
機械計測・機械設計	17	322
IE•VE	7	73
情報技術	25	850
知的財産	7	440
安全衛生	4	294
営業・マーケティング	11	226
法務・コンプライアンス	2	215
国際業務	10	186
生産管理·物流	1	30
その他	10	240

その他の教育

分類	受講者数 (人)	年間 開催数
社内講師講演会(技術者向け啓発教育等)	4777	81
社外講師講演会(技術動向、マーケティング等)	2270	32
セクシャルハラスメント教育	191	1
メンタルヘルス教育	726	18

労働安全衛生

ムラタでは、1987年「安全衛生基本規定」を制定し、 事故や災害のない職場作りの実現とあわせて快適な職 場環境を形成する活動に取り組んでいます。

労働災害のリスク低減の取り組み

ものづくりの基本は、4M(Man、Machine、Material、Method)にあると言われています。ムラタでは、これらの4Mに着目し、そこに潜む災害発生のリスクを事前に評価し、災害の芽を摘んでいく取り組みを行っています。

人が介在する作業(Man-Method)については、災害の発生が予測される作業をリスト化するとともに、予測される被災の程度を推定し数値化しています。

この中で、許容できないレベルと判定された作業については、設備や作業内容の改善、保護具の着用などにより リスクの低減を図っています。

設備(Machine)については、設備安全衛生審査のチェックシステムを設けています。新たに設備が導入される場合、ムラタの安全規定や関連する法令に合致しているか審査し、安全性が確認された設備のみが導入される仕組みとなっています。

材料(Material)については、ムラタの商品に使用される材料の安全審査制度を設けています。この制度により、ムラタが使用するすべての材料について、ムラタの規定や関連する法令をもとに安全性のチェックを行っています。

労働災害ゼロを目指して

2004年度の労働災害件数は17件でした。当社における労働災害発生頻度は、日本国内の製造業平均に比べ低い数値となっていますが、今後も引き続き、労働災害ゼロを目指し、職場環境の更なる改善に取り組んでいきます。

DATA 労働災害度数率

従業員の健康管理

従業員に対して健康管理や健康づくりを推進することは、会社そのものが元気になることにつながります。言いかえると「元気な会社は、元気な社員がつくる」ということになります。このため、ムラタにおいては、従業員の「心の健康づくり」や「過重労働」に配慮するとともに、従業員自身が夢を持って楽しく働ける環境づくりに取り組んでいます。



医務室(本社)

メンタルヘルスの取り組み

心の健康づくりは、従業員の充実感や創造的な活動を 行うためには重要なものであり、ひいては職場の生産性 や活力の向上に寄与するものです。

このため従来から産業医によるメンタルヘルス相談体制の充実を図ってきましたが、これに加え、外部機関を使ったメンタルヘルス相談窓口を開設し、従業員の「心の健康」をサポートしています。

仕入先(サプライヤー)とのかかわり

ムラタでは、「良い機器は良い部品から、良い部品は良い材料から」という 基本理念に基づき、倫理・法令の遵守、品質・納期の重視、環境保全など の観点でパートナーシップの強化を進めています。

公正・公平な購買活動

ムラタは仕入先と相互繁栄できる取引関係の確立が重 要と考えています。仕入先と信頼関係を築き、密接なコ ミュニケーションの促進を図るため、「お取引のしおり」 を作成し、ムラタの基本姿勢や仕組みを提示しています。

2004年1月より、仕入先専用webサイトを開設し、取 引の基本ルールや依頼・PR事項を掲載しています。これ により、以前は郵送していた書面が電子化され、webサイ トで閲覧できるようになりました。今後も、仕入先との情 報交換を緊密にすることで関係強化につなげていきたい と考えています。

ムラタの購買方針(抜粋)

(1)購買姿勢

当社バイヤーは、仕入先様に対して礼儀を重んじ、公平・ 公正かつ誠実に対応いたします。

- ・社会人としての良識とマナーをわきまえ、責任をもって、 購買業務を遂行いたします。
- ・仕入先様と友好な関係を保ち、仕入先様との間で、私 的な利害関係を一切もちません。
- ・法令・規則、社内規定を遵守し、社会倫理にしたがっ て業務を遂行いたします。

(2)仕入先様との取引にあたって

- ・合理的な基準に基づき、公正・公平に仕入先様を評価・ 選定いたします。
- ・仕入先様から金銭物品の贈与を受けたり、私事を依 頼したりいたしません。
- ・仕入先様から社会的常識に反する供応、接待をお受 けいたしません。
- ・仕入先様に対してムラタ製品の購入を強制いたしま せん。
- ・仕入先様より機密と定めて提供頂いた情報は、厳格 に管理し、機密に保持いたします。
- ・常に環境保全に配慮した「グリーン調達」を推進いた します。

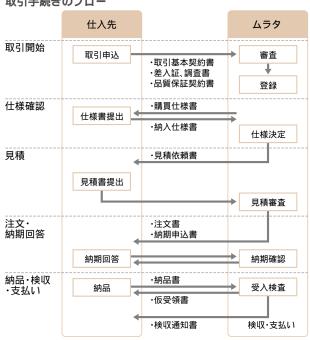
仕入先に求める基本姿勢

ムラタは、倫理・法令およびその精神に基づいた取引を 重視しています。したがって、これらを経営理念として重 視している仕入先との取引を求めています。仕入先に求 める基本姿勢として以下の項目を定めています。

- ・品質・納期の重視
- ・環境負荷軽減活動の重視(グリーン調達)
- ·VE活動 の重視
- ・情報提供(新しい技術・新しい商品の情報)の重視
- ・資材調達期間短縮の取り組みの重視
- ・機密の厳守
- ·IT活用推進の重視

Value Engineeringの略称。日本VE協会では"最低のライフサイクルコストで、 必要な機能を確実に達成するために、製品やサービスの機能的研究に注ぐ組 織的な努力である"と定義しています。

取引手続きのフロー



社会・地域とのかかわり

ムラタでは、「そこにムラタがあることがその地域の喜びであり誇りであり たい」と考え、より良い社会づくりへの貢献を目指して企業市民活動に取り 組んでいます。

地域社会活動

緑化活動

ムラタでは、約30年前から、緑豊かな地球を目指して 積極的に緑化活動に取り組んでいます。本社ビルでは、 屋上緑化や敷地内緑化を行っています。また各事業所に おいては、「地域と共生する緑豊かな工場」をスローガンに、 各都道府県、市町村の花木、樹木と自然林に育つ樹木を 中心に植栽を進めており、毎年、地域の方に開放して、桜 などの見学会を実施しています。

地域の小学生への電子部品学習会

2004年8月、村田製作所の本社(現長岡事業所)にお いて地域の小学生を招いて電子部品の説明会を開催し ました。これは、子どもたちに、科学に対する興味を持っ てもらうための取り組みで、当社の主要部品であるコン デンサをはじめとする電子部品が日常生活の中でどのよ うに使われているのかを技術担当元社員が解説しました。





本社屋上庭園

雷子部品の学習会

学術支援活動

村田学術振興財団

ムラタでは、企業活動において蓄積してきたものを、学 術振興を通じて少しでも社会に役立てたいと考え、 1985年2月、「村田学術振興財団」を設立しました。毎年、 自然科学・人文・社会科学分野の研究への助成活動を 行っています。2004年度の助成件数は、研究助成が48件、 研究会助成が11件、海外派遣援助が3件でした。

寄付・寄贈

自然災害被災者への救援金の寄付

2004年度は多くの自然災害が発生しました。被災地 域の復旧支援に向け、ムラタは日本赤十字社や行政を通 して救援金の寄付を行いました。



DATA 災害義援金の一覧

若葉カップへの協賛

ムラタでは、1992年の第7回大会から、本社、事業所 のある長岡京市で行われる全国小学生バドミントン大会「若 葉カップ」への協賛を行っています。

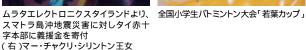
MYU-TOWN活動

野洲事業所では、MYU-TOWN活動(Murata Yasu United-Town活動)と称して、地域活動を実施しています。 チャリティバザーの収益金により、2004年度は7台の車 椅子を老人ホームに寄贈しました。

献血活動への協力

ムラタでは、毎年各事業所で日本赤十字社が実施する 献血活動に積極的に協力しています。国内の主な主事業 所での2004年度の献血協力者数は2,088名でした。







第三者コメント

「CSRレポート2005」に記載された内容について客観性、 信頼性を高めることを目的とし、専門家の方から意見をいただきました。

第三者コメントは、情報の正確性に関する意見表明を行うものではありません。



株式会社トーマツ環境品質研究所 代表取締役 榎 宏氏

CSRを実践する上で必要なことは何か

CSRを実践していく上で村田製作所グループの事業 活動において、重点をおいて取り組むべきことはどういっ たことでしょうか。CSRを実践する上で必要なことは、取 り組むべき課題の重要性を評価し、重要な課題が洩れな く特定できているか、また、ステークホルダーの関心事を 把握し、確かに応えられているかだと思われます。このこ とは、「ステークホルダー満足度の向上につながる取り組 みが行われているか」と言い換えることもできます。この ような観点で村田製作所グループのCSRへの取り組み を考えれば、ステークホルダーとのコミュニケーションが 非常に重要なことであり、ステークホルダーのニーズを 特定するとともに、このようなニーズにどのように対応し たかを情報開示していくことがステークホルダー満足度 を向上させるために非常に重要な取り組みだと言えるで しょう。今回のCSRレポートでは村田製作所グループと ステークホルダーの関係を明確にし、ステークホルダー に対する約束を明確にされたことは非常に意義のあるこ とだと思われます。

村田製作所グループの社会における役割とは

村田製作所グループが持続可能な社会に向けて最も 貢献できることは、「対談 未来への責任」の村田社長の 談話にもあるとおり、環境に配慮しつつ「優れた電子機器 をできるだけ多くの人が利用できるよう、高品質、高機能 のムラタ製品を提供すること」だと思われます。ただ、グ ローバルに事業展開していることから、アジアなど発展 途上国への一層の地域経済への貢献も期待されるとこ ろだと思われます。

今後改善すべき点は

ステークホルダーへの対応に関して、お客様満足度に 関しては、満足度を調査するなど、お客様のニーズに的確 に対応されていると思われますが、従業員とのかかわり においても、従業員の満足度調査を実施するなどして、「人 権の尊重」「雇用における機会均等と多様性」などへの 取り組みがうまく機能しているかを評価することが必要 と思われます。また、地域社会については、経済、文化の 面では十分に貢献されていると思われますが、最近の異 常気象や突発的な事故などの災害時における企業の貢 献が注目されており、災害時の地域との協力関係の構築 が期待されます。

地域別売上高では国内31.4%、海外が68.6%とあり ますが、CSRレポートの情報は国内が中心であり、海外の 取り組みに関する情報の充実が期待されます。特に社会 性に関しては文化も法令も異なる海外において、従業員 の雇用、地域への社会貢献などの取り組みにどのような 点で配慮されているのかステークホルダーの関心も高い のではないでしょうか。また、社会性については重要な課 題に対しては定量化された目標管理の充実を期待します。

主な拠点

【国内支社・事業所】

長岡事業所 、 八日市事業所 、 横浜事業所 、 野洲事業所 、

東京支社

【国内関係会社】

株式会社福井村田製作所 、 株式会社出雲村田製作所 、 株式会社富山村田製作所 、 株式会社小松村田製作所、 株式会社金沢村田製作所 、 株式会社岡山村田製作所 、 株式会社鯖江村田製作所 、 株式会社金津村田製作所 、 株式会社イワミ村田製作所 、 株式会社ハクイ村田製作所、 株式会社アズミ村田製作所、 株式会社氷見村田製作所 、 株式会社ワクラ村田製作所 、 株式会社登米村田製作所 、 穴水電子工業株式会社 、 アスワ電子工業株式会社 、 株式会社大垣村田製作所 、 村田土地建物株式会社 ほか7社

【海外関係会社】

North & South America

Murata Electronics North America, Inc. (アメリカ)、 Murata Electronics Trading México. S. A. de C. V (メキシコ) Murata World Comercial Ltda. (ブラジル)、 Murata Amazônia Indústria E Comércio Ltda. (ブラジル) ほか1社

Furone

Murata Europe Management B.V.(オランダ)、 Murata Electronics (Netherlands) B.V.(オランダ)、 Murata Elektronik GmbH(ドイツ) Murata Electronics (UK) Limited(イギリス)、 Murata Electronique S.A.(フランス)、 Murata Electonics Switzerland AG(スイス) Murata Elettronica S.p.A(イタリア) ほか3社

Asia

北京村田電子有限公司 (中華人民共和国) 村田電子貿易(天津)有限公司(中華人民共和国) 無錫村田電子有限公司 (中華人民共和国) 蘇州村田電子有限公司 (中華人民共和国) 村田電子貿易(上海)有限公司(中華人民共和国) 村田電子貿易(深圳)有限公司(中華人民共和国) 村田有限公司(中華人民共和国・香港) 香港村田電子有限公司(中華人民共和国・香港) 韓国村田電子株式会社(韓国)、 台湾村田股份有限公司 (台湾)。 Murata Electronics Singapore (Pte.) Ltd. (シンガポール) Murata Electronics Philippines Inc. (フィリピン) Murata Electronics (Thailand), Ltd. (タイ), Thai Murata Electronics Trading, Ltd. (タイ), Murata Electronics (Malaysia) Sdn. Bhd. (マレーシア)、 Murata Trading (Malaysia) Sdn. Bhd. (マレーシア)

印は、環境データの対象事業所であることを表しています。

国内外の主な生産拠点



村田製作所 八日市事業所



福井村田製作所



富山村田製作所



金沢村田製作所



無錫村田電子有限公司



Murata Electronics (Thailand), Ltd.



村田製作所 野洲事業所



出雲村田製作所



小松村田製作所



岡山村田製作所



Murata Electronics Singapore (Pte.) Ltd.



Murata Electronics (Malaysia) Sdn. Bhd.

muRata 村田製作所



