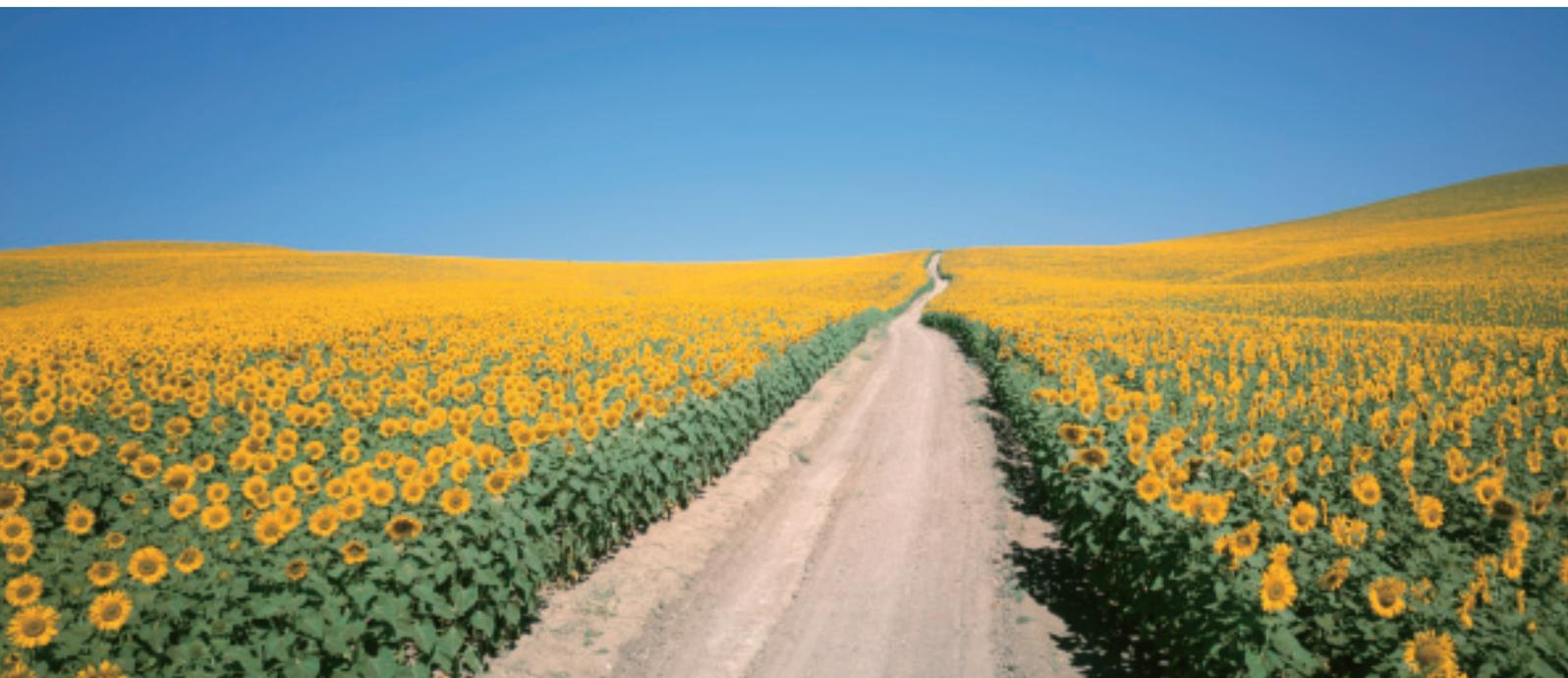


村田製作所グループ

CSRレポート 2006



muRata

Innovator in Electronics

お読みいただくにあたって

村田製作所グループでは2005年よりCSRレポートを発行しています。これは、国内外の村田製作所グループ(以下、ムラタ)における活動を経済、環境、社会のあらゆる側面からとらえ、基本的な方針、2005年度の主な取り組み、目標に対する実績と今後の計画をお伝えするものです。

このような情報を積極的に開示することで、ステークホルダーの皆様にもラタの事業活動における社会的責任(Corporate Social Responsibility)をご理解いただき、コミュニケーションを図ることを目的としています。

【対象読者】

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。

【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、環境報告のデータに関しては、特に注記がない場合は、株式会社村田製作所と国内支社・事業所およびP.6「国内外関係会社」に*印を付した会社を対象としています。

【対象期間】

2005年度(2005年4月1日～2006年3月31日)
ただし、一部、2005年度以前ならびに2006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。

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」
GRI(Global Reporting Initiative)「持続可能性報告のガイドライン2002」

その他の情報の入手方法

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レポート2006 パフォーマンスデータ集」をご覧ください。なお、データ集の掲載項目は、本レポートの各ページに記載しています。



各事業所別の環境データや事業所独自の取り組みについては当社のホームページにある「サイト別レポート」で公開しています。財務情報について詳しくお知りになりたい方は、「アニュアルレポート」をご覧ください。

発行:2006年8月(次回の発行は、2007年7月頃を予定しています)



CONTENTS 目次

お読みいただくにあたって	1
目次	2
トップメッセージ	3
村田製作所グループについて	5



特集

エレクトロニクス技術で 未来を拓く	7
環境に配慮した製品づくり	9
地球温暖化防止への対応	11

マネジメント

コーポレート・ガバナンス	13
コンプライアンス	14
リスクマネジメント	15
ステークホルダーとの関係	16

経済性報告

ステークホルダーとの経済的關係	17
-----------------	----

環境報告

ムラタ環境憲章	19
環境経営	21
環境負荷の全体像	23
開発・設計	25
調達	27
製造	28
物流	33
オフィス活動	34

社会性報告

お客様とのかかわり	35
従業員とのかかわり	37
仕入先(サプライヤー)とのかかわり	41
社会・地域とのかかわり	42
第三者コメント	45

トップメッセージ



独自の製品を供給して 社会に貢献する

今や電子機器は社会になくはならない存在となりました。そして、私たちの身の回りのあらゆる電子機器は「より小さく、より多機能に、より高機能に」ということが常に求められ、中に搭載される電子部品にも同じことが求められています。材料となるセラミック粒子をナノレベルで制御する技術、複数の機能を極めて小さなパッケージに格納するモジュール技術、高速・大容量のデータをやりとりする通信技術などを開発、提供することにより、生活をより便利に、豊かにすることが私たちの使命です。また、こうした要求と同時に、製品や事業活動によって生じる環境負荷をいかに低減し地球環境との共存を図ることができるかが、当社にとって大きな使命だと考えています。

こうした中、2005年度はいくつかの成果をあげることができました。製品に関して言えば、2006年7月に発効した欧州RoHS指令への対応を早期に完了するとともに、規制に含まれない用途や化学物質に関しても独自の基準を定め、自主的な取り組みを進めています。また、事業活動に関しては、本社においてISO14001の認証を取得し、これによってグループ全体で環境マネジメントシステムのPDCAサイクルを回す体制が整いました。さらに今後は、マルチサイト認証への切り替えを予定しており、効率良く、より高い成果をあげることができると期待しています。また、国内の複数の事業所に大規模なコージェネレーションシステムを導入するなど積極的な設備投資を行ったことで、CO₂排出量を削減できる体制を整備しました。

株式会社村田製作所
代表取締役社長

村田 泰隆

事業にかかわるすべての人とともに栄える

また、われわれが事業活動を進めて行くにあたっては、ステークホルダーとのかかわりや対話を抜きにしては語れません。これは、当社の社是にある「協力者との共栄をはかる」という中にも示されているとおり、自分たちだけでなく事業にかかわるすべての人々がともに栄えることが必要であるとの考えと一致しています。

お客様である電子機器メーカーとは、将来求められる機能は何か、そのために電子部品にはどのようなことが必要かを常に話し合い、開発の初期段階からテーマを共有するとともに、技術交流なども積極的に行っています。また、昨今求められ始めている「グリーン調達」から「CSR調達」への流れもエレクトロニクス業界全体で取り組まなければならない課題であるにとらえ、当社もグループ全体への徹底を図るために常に取り組みを把握し、自己チェックを怠らないことが必要であると考えています。

従業員満足の上昇は、今後柱となるべき経営課題です。ムラタの目指す従業員満足は、顧客満足と密接にかかわっています。お客様からの期待に応えることによって、従業員のやりがい、意欲、情熱が高まり、従業員が成長します。従業員自身が成長することによって、新たな価値の創造と提供が可能となり、お客様の満足につながります。そして、それがさらにムラタへの高い期待となり、従業員のやりがいにつながっていくという良い循環をつくっていきます。このためにさまざまな切り口で幅広い層を対象とした教育、研修を通して人材育成に積極的に取り組んでいきます。

また、当社はさまざまな国や地域で事業を展開しており、その国や地域の方々とコミュニケーションを図り、事業に理解をいただくことが大切であると認識しています。その一環として、2005年度から、本社において小中学生を対象にした環境学習を開始しました。今後も村田製作所グループ全体で、未来を担う子どもたちにこうした学習の機会を積極的に提供していこうと考えています。

誠実な企業こそが 長期的に事業を発展させる

ここにご紹介したのは取り組みの一端ですが、当社グループの社会的な責任を果たすための取り組みが、着実に実を結んできていることを実感しています。一方で、まだまだやるべき課題が多く残されているのも事実です。社会からの企業への要請は日々高まり、複雑になってきています。これに応えながら、なおかつ事業としても発展していくことは決して容易なことではありません。しかし、このような社会的責任を誠実に果たす企業こそが社会から認められ、将来にわたって事業を継続し発展していくことができると考えています。

このレポートを多くの方にお読みいただき、当社グループの考えや取り組みをご理解いただき、忌憚のないご意見をいただければと思います。

**社会的責任を誠実に果たす企業こそが社会から認められ、
将来にわたって事業を継続し発展していくことができる**

村田製作所グループについて

会社概要

商号

株式会社村田製作所
Murata Manufacturing Co., Ltd.

設立

1950年12月23日(創業1944年10月)

資本金

693億76百万円(2006年3月31日現在)

売上高

連結 / 490,784百万円 個別 / 422,578百万円
(2006年3月期)

従業員数

連結 / 26,956名 個別 / 5,415名
(2006年3月31日現在)

上場証券取引所

東京、大阪、シンガポール

所在地

【本社】
〒617-8555 京都府長岡京市東神足1丁目10番1号

【支社】
東京支社:東京都渋谷区

【事業所】
八日市事業所:滋賀県東近江市
野洲事業所:滋賀県野洲市
横浜事業所:神奈川県横浜市
長岡事業所:京都府長岡京市

関係会社数

連結子会社および関係会社56社(国内24・海外32)
(2006年3月31日現在)

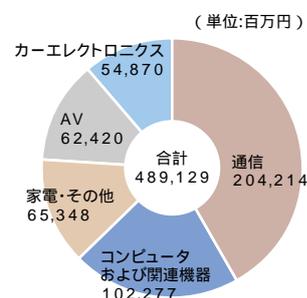
URL

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

事業概要

パソコン、携帯電話、家電製品など私たちの日常は、さまざまなエレクトロニクス機器に支えられています。そして、それらの機器は、より小さく、より高機能に日々進化しています。その進化を支えているのが、機器の中や、その回路基盤にある無数の電子部品です。ムラタは「Innovator in Electronics」をスローガンに掲げ、新しい製品と技術をエレクトロニクス社会に提供することで、豊かな社会の実現に貢献しています。

用途別売上高



通信分野

急速に普及を続ける携帯電話や、世界中に張り巡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。



コンピュータ分野

高速化・大容量化・小型化など、目覚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。



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。

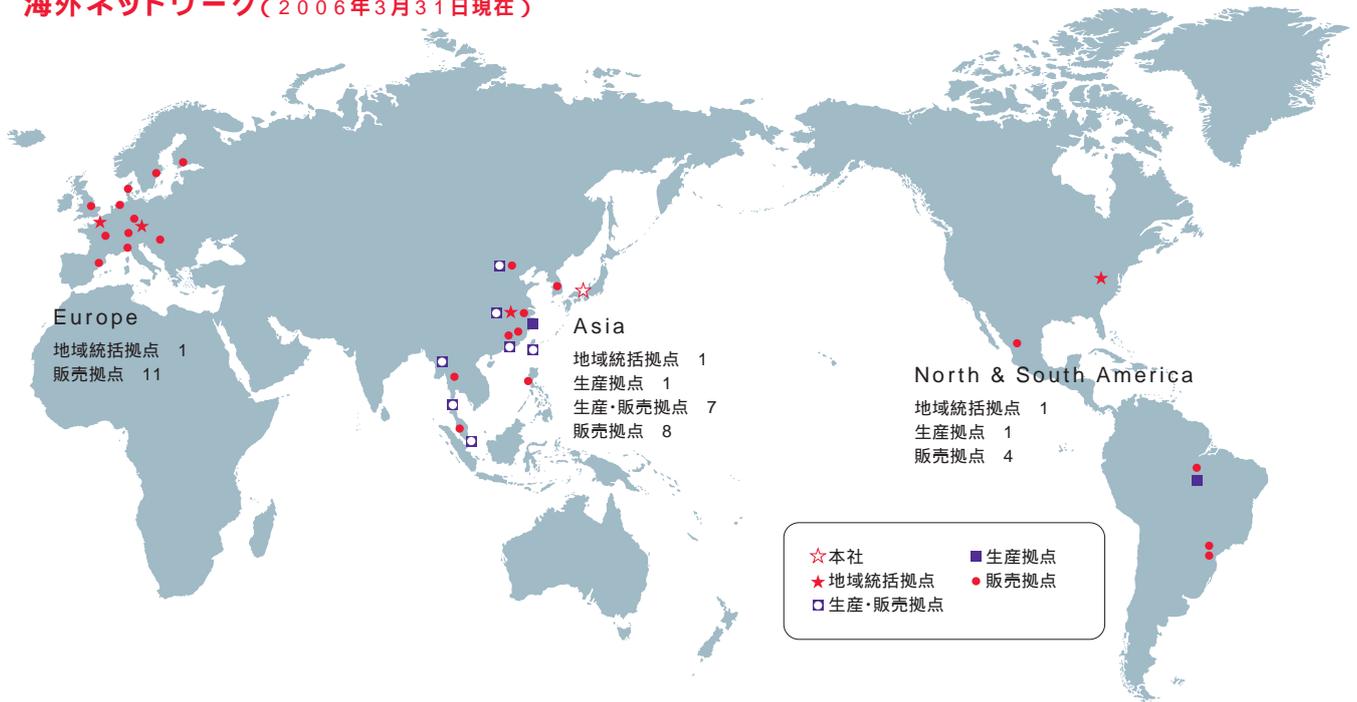


デジタル家電分野

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、気付かないうちに役立っているのがムラタの電子部品です。



海外ネットワーク(2006年3月31日現在)



国内外関係会社

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*
株式会社金津村田製作所*
株式会社鯖江村田製作所*
株式会社イワミ村田製作所*
株式会社ハクイ村田製作所*
株式会社氷見村田製作所*
株式会社アズミ村田製作所*
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6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

Europe

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 SAS (フランス)
Murata Electronics Switzerland AG (スイス)
Murata Elettronica S.p.A. (イタリア)
ほか2社

Asia

村田(中国)投資有限公司(中国)
北京村田電子有限公司*(中国)
村田電子貿易(天津)有限公司(中国)
無錫村田電子有限公司*(中国)
村田電子貿易(上海)有限公司(中国)
村田電子貿易(深圳)有限公司(中国)
深圳村田科技有限公司(中国)
村田有限公司(中国・香港)
香港村田電子有限公司(中国・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)
ほか1社

*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。





未来に向けた新たな技術の可能性を探求し、日々進化を遂げています。

「ムラタセイサク君[®]」の誕生

エレクトロニクス機器の進化には電子部品の高機能化・高性能化が欠かせません。しかし、電子部品は普段目に触れる機会がほとんどないため、その外観や性能を紹介するのは非常に難しいことでした。そこで、電子部品の役割を多くの人にわかりやすく伝えるため、自社製電子部品を搭載した自転車型ロボット「ムラタセイサク君[®]」が開発されたのです。

初代セイサク君が誕生したのは、今から16年前の1990年。外部からラジコンでハンドルを操作し、搭載した制御装置でバランスを取りながら倒れずに自転車を漕ぐというシンプルなものでした。それから時を経て2005年10月、先端テクノロジーの国際展示会である「CEATEC JAPAN 2005」に向けて2代目セイサク君が製作されることになったのです。

さらなる進化を遂げる技術

センサーなどの電子部品の性能は当時より向上しているのは当然でしたが、具体的にどのような表現にするかが課題でした。その答えのひとつとして不倒停止、つまり自転車に乗った状態で倒れず停止状態を保つことはできないかと考えました。これは、私たちが普段乗っている自転車で同じことをしようとするといかに難しいかが理解いただけだと思います。

これを可能にしているのは、当社のジャイロセンサ(角速度センサ)とその制御技術。止まった状態では、必ず左右どちらかに傾き始めます。ジャイロセンサは、その傾きを0.1度の精度で検知し、胸部の大きな円盤(フライホイール)を回転させることでバランスを取る働きをします。また、水平(進行)方向についても前輪に取り付けられたエンコーダー(回転検知器)との組み合わせにより、どれだけ移動したかを位置検出することが可能となります。これにより、あらかじめパソコン側で走行軌跡を設定するとセイサク君はそのコースに正確に沿って走行できるのです。さらにeyeカメラで画像認識することにより、タイヤの幅程度しかない平均台の上でも、いとも簡単に走ることができるのです。

ムラタセイサク君[®]の搭載部品

障害物を見つける、よける 超音波センサ

胸に付いた第二の目。右の目から40kHzの超音波を放射し、左の目でその反射をキャッチ。その時間の差で、障害物までの距離を読み取っている。自動車のバックソナーなどにも活躍している技術。



eyeカメラ

倒れずに進み、止まる ジャイロセンサ(ジャイロスター[®])

(1)位置検出用...水平方向の角速度を検出。つまり、どれくらい曲がったか、ということ。これに走行距離を加えて計算することで、自分の現在位置がわかる。

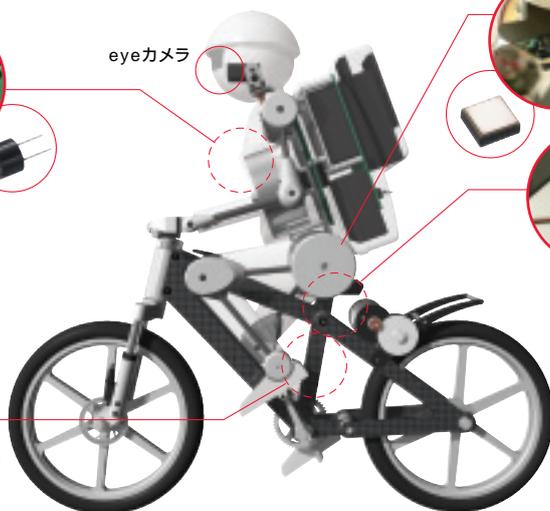


(2)傾き検出用...左右(倒れ)方向の角速度を検出。前進しているときはハンドル操作で、停止時には胸に取り付けたフライホイールの慣性力で、倒れを回避する動作につなげる。



段差を感じる、乗り越える ショックセンサ

凸凹道にさしかかったことを、車体の振動からショックセンサが検出して、ゆっくり走って切り抜ける。ノートパソコンのハードディスクを保護する機構にも応用されている。



「ムラタセイサク君[®]」公式Webサイト <http://www.murataboy.com/>

快適な生活を支える「センサ」たち

セイサク君に使われた角速度を検知するジャイロセンサは、身近な所ではデジタルカメラの手ぶれ補正やカーナビの自立航法などさまざまな用途で使用されています。

このほかにも、セイサク君の目としての機能を果たし、超音波の発射と受信のタイムラグで障害物までの距離を読み取っている障害物検知用超音波センサの技術は、自動車のバンパーに搭載され、駐車する際のパーキングアシスタントとして実用化されています。また、凸凹道にさしかかったことを車体の振動から検出し、減速することでスムーズな走行を可能にする振動検知用センサの技術は、多くのノート型パソコンのHDD衝撃検知に応用されています。

このように、あらゆる電子機器の中でムラタの電子部品・モジュールは活躍し、豊かな社会の実現に向けて日々進化しているのです。

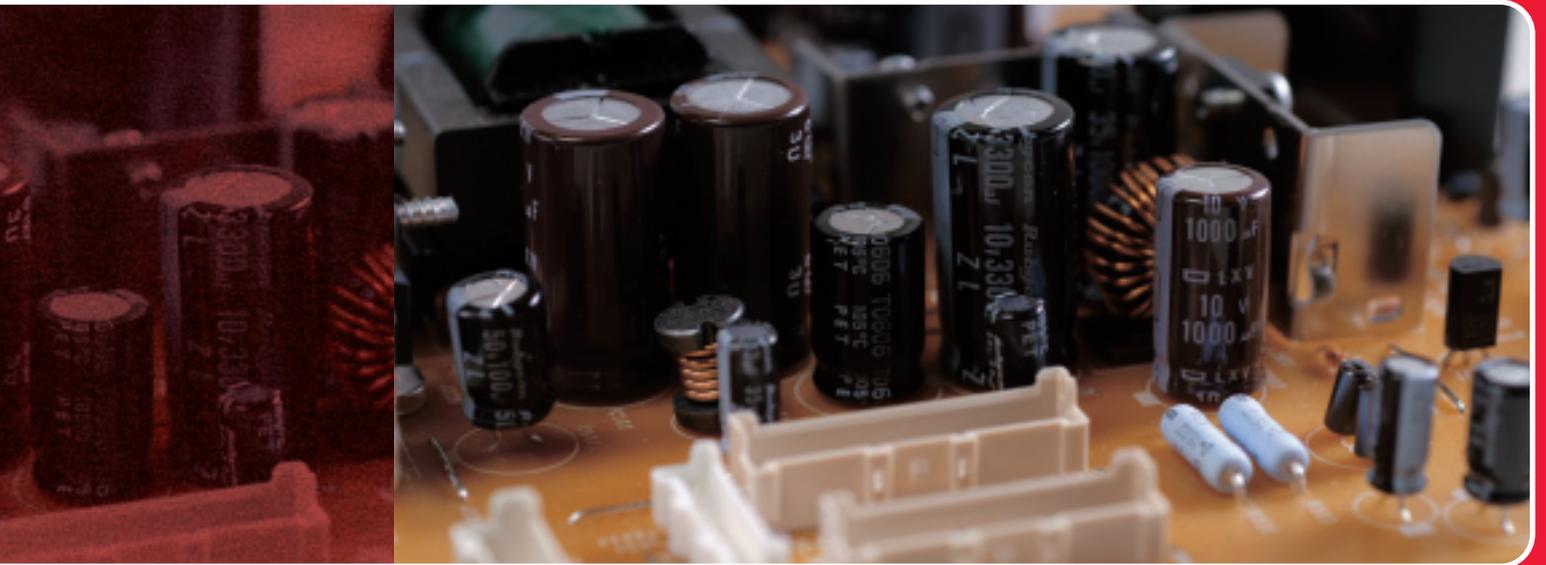
Voice



「ムラタセイサク君[®]」開発メンバー

部門の壁を越えて、 チャレンジする姿勢を常に持ち続ける

職務や部門は違っても、関係者全員の何とかして「ムラタセイサク君[®]」を完成させよう、という気持ちは同じでした。開発途中では何度も壁にぶち当たりましたが、こつこつと理論的にシミュレーションしていくことで、何とかCEATECでのお披露目直前に完成にこぎ着けました。会場では多くの人に見てもらえ、特に子どもたちが「どうして立ってるんだらう?」と一生懸命見てくれている姿を見て何よりうれしかったですね。



約30万点以上の環境に配慮した電子部品を世界中のお客様にお届けしています。

厳しさを増す世界からの化学物質規制

現代社会では、さまざまな場面で多様な化学物質が利用され、私たちの生活に欠くことのできない役割を果たしています。一方で、化学物質の中には、人の健康や生態系への影響が懸念されるものもあります。

これらの物質に対しては、工場での使用や排出の規制に加え、市場に流通する電気・電子機器への含有を規制する動きが広がっています。2006年7月に欧州において発効された電気・電子機器に対する特定有害物質の使用が制限される欧州RoHS指令*¹(以下、RoHS指令)などはその代表例と言えます。

RoHS指令への対応を完遂

ムラタでは、1996年に「製品に含まれる環境負荷化学物質の規制表」という自主基準を制定して以来、製品に含まれる化学物質の削減・全廃にいち早く取り組んできました。RoHS指令で規制の対象となる6つの物質についてもこの自主基準に含まれており、初期の段階から全廃に向けた取り組みを始めていました。

水銀・カドミウム・特定臭素系難燃剤については1990

年代に全廃を達成し、新規の採用も禁止しています。また、端子や接続に使われるはんだ中の鉛についても全廃する必要がありました。LFはんだ(鉛を含まないはんだ)は従来の鉛入りはんだと比較して、加工温度が高く、ぬれ広がり性が悪いなどの理由から使用するには技術的な問題がありました。ムラタでは、製品設計の見直しや既存生産設備の改造/加工条件の改善、機械設備を新しく導入するなどさまざまな手段を講じRoHS指令に対応できる代替品の準備を2004年末までに完了することができました。さらに、取引先の協力も得て、2006年1月には、原則RoHS指令に未対応の製品の販売を終了しました*²。

さらなる環境負荷低減

RoHS指令に対応した製品への切り替えは完了したものの、そこで規制されるのは6物質のみであり、その中には代替が困難ということで規制適用が除外されている用途もあります。ムラタでは、RoHS指令も環境負荷化学物質の自主基準の通過点に過ぎないと考えており、その他規制を受けていない物質や用途に対してもより高い目標を設定し環境負荷低減、削減を目指した取り組みを計画的に進めています。

例えば、現時点で有効な代替材料や代替技術が存在し



LFはんだのフロープロセス用のはんだ設備



LFはんだのフロープロセス用のはんだ槽



RoHS対応製品

ないという理由から、RoHS指令の規制適用から除外されている発振子やセラミックフィルタに使われるセラミックや一部の電極材料や絶縁材料に含まれるガラスに使用される鉛。これらについてムラタでは、電子部品の材料開発を行う強みを活かし、鉛を含まないセラミック材料や導電・絶縁材料の開発に積極的に取り組んでいます。

また、RoHS指令では、ハロゲン系難燃剤^{*3}のうち、燃焼時に生物に対する環境リスクが示唆されている猛毒のダイオキシンが発生する可能性のあるPBB/PBDEのみが規制されていますが、プリント基板やプラスチックに使用されているその他のハロゲン系難燃剤についても類似のリスクが想定されます。そこでムラタでは、ハロゲン系難燃剤を対象に使用量削減や代替化に積極的に取り組んでいます。

今後はこれらの活動に加え、現行法規制で使用制限のない(管理制限のみ)無機化合物やPVC(塩化ビニル)についても、当社の基準に従い、環境負荷への影響が比較的大きいものから順次削減・全廃に取り組む予定です。

*1 欧州の「電気電子機器中の特定の危険物質の使用制限に関する指令」およびその修正指令を指す。指令では、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、特定臭素系難燃剤(PBB/PBDE)が製品に含有することを禁止している(規制対象外と自然界に存在するレベルの不純物を除く)。RoHS対応とは、上記禁止事項に抵触していない状態を指す。

*2 取引先からの要求による一部の供給分を除く。

*3 臭素系難燃剤や塩素系難燃剤の総称

Voice



規制物質管理部会のメンバー

規制や法令に先駆け、いち早い対応を心がける

2006年は欧州でRoHS指令が施行されましたが、今後も欧州のREACHをはじめとして新たな指令や法令の整備が予定されています。こうした指令や法令に対応するため、関係する情報を検討段階からウオッチし、施行に先んじて社内規制への取り込みや、対応を行っています。

また、指令や法令が新規制定、改定された場合は、速やかに既存の当社製品への含有状況を検証し、必要に応じて代替品の開発などに取り掛かる必要があります。これについては、当社の商製品や購入資材の含有情報のデータベース化を行っており、迅速な対応を可能にしています。



地球温暖化防止に向けて
効率的なコージェネレーションシステムの導入などを
積極的に進めています。

クリーンルーム化による 空調エネルギー消費の増加

近年、パソコン、携帯電話、家電製品などのエレクトロニクス機器は、ますます小型化、多機能化が進んでおり、その回路を構成する部品にも小型化が求められています。部品の小型化には、ミクロン単位の加工精度が必要なため、わずかな温度や湿度の変化が品質のばらつきにつながったり、塵埃の混入が部品の故障につながることがあります。これらを回避するため、温湿度を一定に保ったクリーンルームでの生産比率が増加しています。

クリーンルームでは、生産活動に伴って発生する塵埃と外部からの塵埃を除去するために、高性能なフィルターを介して空気を循環させています。また温湿度を一定に保つためには、冷暖房とは別に除湿と加湿のエネルギーが必要になります。このような対応を行うため、クリーンルームの空調で消費されるエネルギーは、一般空調で消費されるエネルギーの約2～4倍になり、生産活動で消費するエネルギー増加の大きな要因になっていました。

大規模な コージェネレーションシステムの導入

ムラタでは、これまで高効率冷凍機への置き換えや排熱回収などの取り組みを行い、空調エネルギーの消費量増加を抑えてきましたが、自ら設定した地球温暖化防止への目標を達成するまでには至っていませんでした。

この目標を何とか達成するため、国内外村田製作所グループ内でもエネルギー使用量の多い八日市事業所と福井村田製作所宮崎工場に、大規模なコージェネレーションシステムを導入しました。導入したコージェネレーションシステムは、天然ガスを燃料とした希薄燃焼方式ガスエンジン発電設備で、その排熱を利用して冷房用冷水と暖房用温水を製造する方式を採用しています。コージェネレーションシステムの導入により、これらの事業所で消費する空調エネルギーを従来の1/2程度まで削減することが可能になりました。

また、このコージェネレーションシステムは、省エネ性に優れたシステムとして認められ、NEDO(独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構)のエネルギー使用合理化補助金の対象となりました。



コージェネレーションシステムの運転状態のモニタリング



コージェネレーションシステムのガスエンジン部



クリーンルーム

システム導入による大幅な効果

2005年度に導入したガスエンジンコージェネレーションシステムで、八日市事業所と福井村田製作所宮崎工場のCO₂排出量は、それぞれ20%近く削減できる見込みです。また両事業所の削減効果を合わせると、国内村田製作所グループ全体で約3%に相当するCO₂削減見込みとなります。

今後は他の事業所においてもコージェネレーションシステムの導入を予定しており、可能な限り地球温暖化防止に向けた対策を図っていく考えです。

Voice



施設運転管理メンバー(八日市事業所)

現状に満足せず、さらなる省エネルギー活動に取り組む

国内の生産工場は、すでに省エネ対策をやり尽くしており、CO₂の排出量を1%削減することは「から雑巾を絞るようなもの」と言われるほど厳しい状況の中で、2工場合わせてムラタ全体の約4%削減という非常に大きな成果をあげることができたことについてはうれしく思っています。

このほかにも照明器具約3万台を高効率のHF照明器具に3年間かけて更新する計画など、さらなる省エネルギー活動により地球温暖化の防止に貢献していきます。

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5名(うち社外監査役3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。

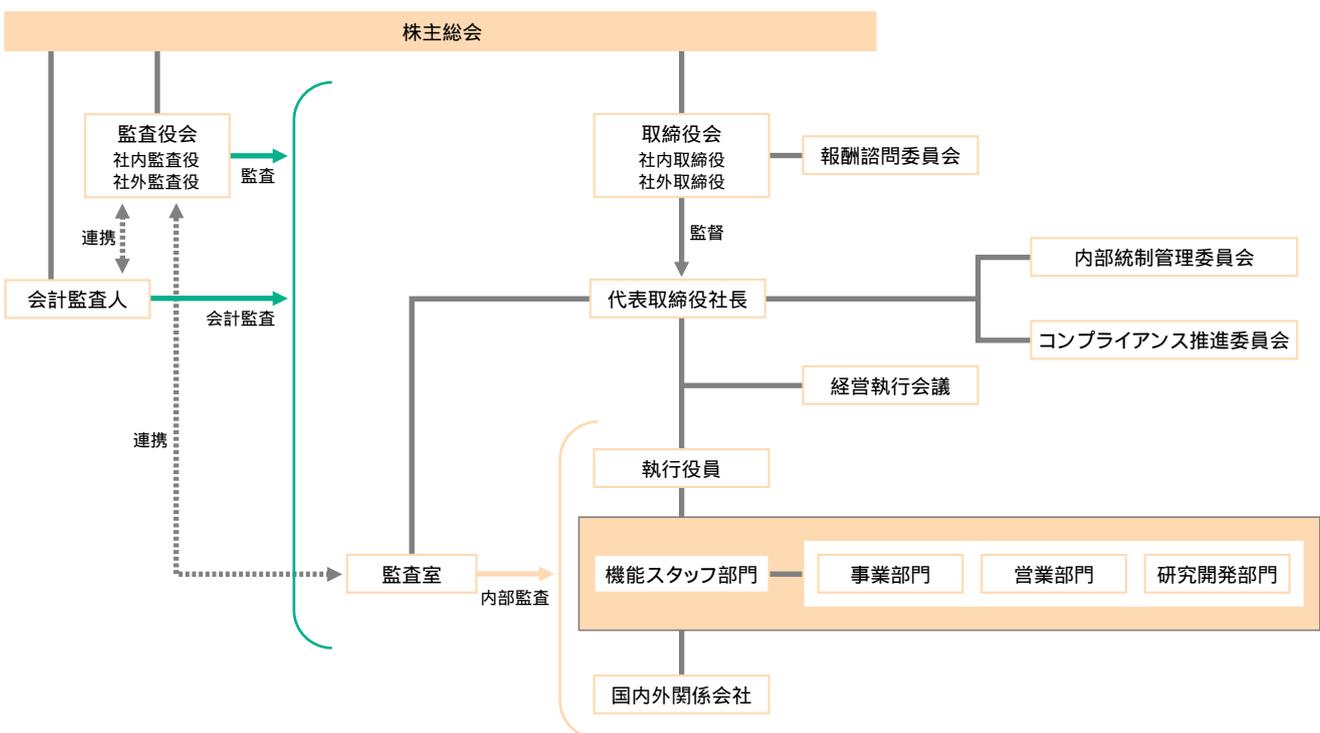
監査体制

監査役は、社外監査役3名を含む5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

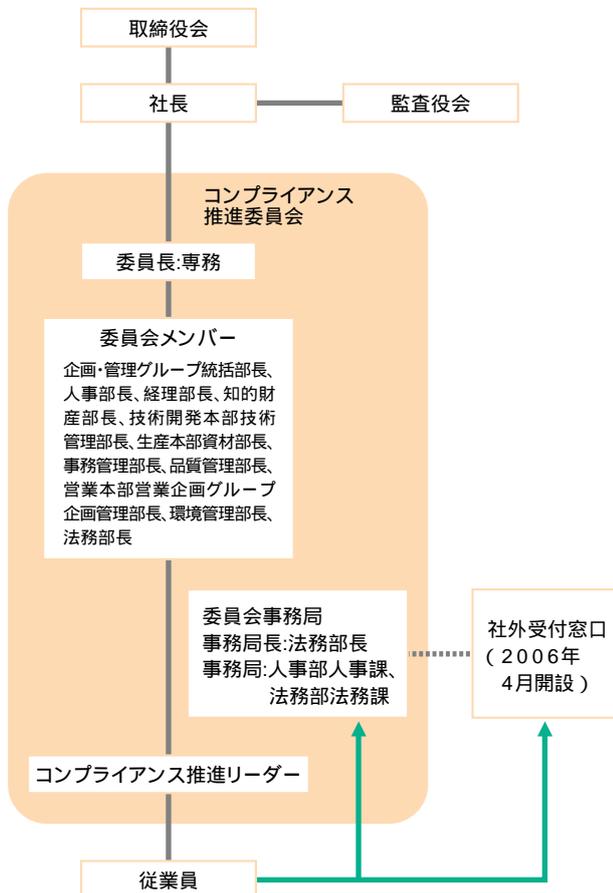
法令を遵守し、倫理的に行動することは、企業が存続・発展していく上で基本となるものです。村田製作所では、コンプライアンス推進委員会の設置や通報制度の導入などにより、公正な事業活動を徹底しています。

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10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や、社外受付窓口にご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。

事業活動を行う上ではさまざまなリスクが存在します。
こうした問題を迅速に解決するため、リスクを予測し、
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働日数を調整する」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、「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とともない、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を実施しています。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。これらの防災訓練の要となる自衛消防隊は、有事活動組織として定期的に訓練を行っており、各地域の消火技術競技会に出場するなどして日頃の成果を披露しています。



防災訓練



消火技術競技会

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。

【詳細については、P.31-32をご覧ください】

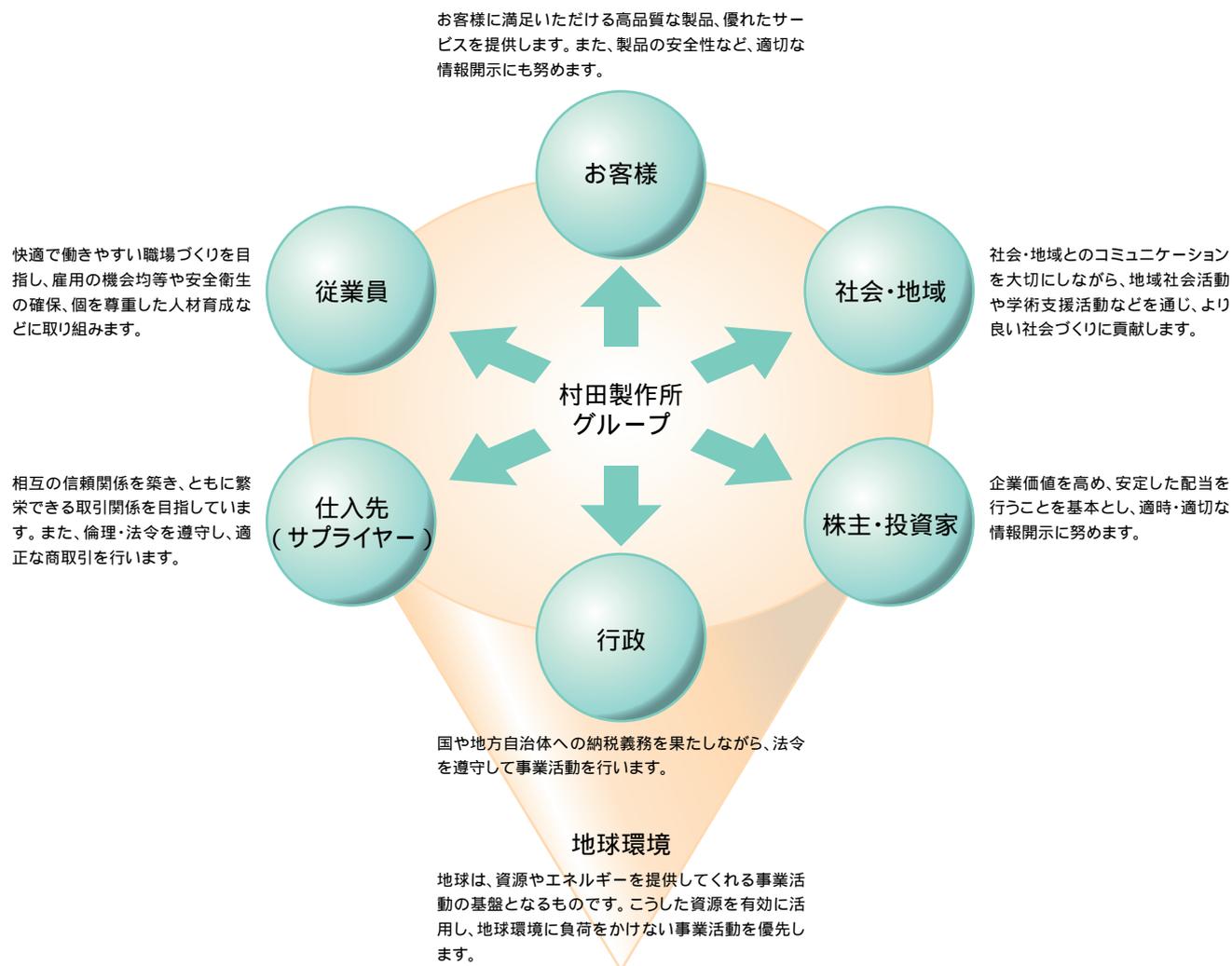
ステークホルダーとの関係

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。



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關係が生じます。
 ムラタとそれぞれのステークホルダーとの経済的關係を以下に表現します。

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。

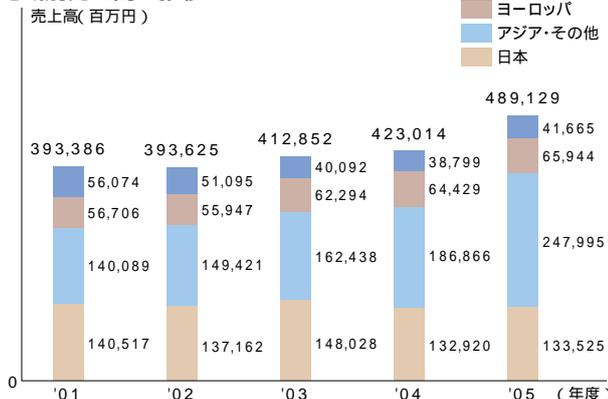
ステークホルダーとの経済的なかわり

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入していただくことにより、主な収入を得ています。2005年度の売上高は490,784百万円でした。このうち、電子部品およびその関連製品の製品売上高は489,129百万円です。

地域別売上高では、国内が27.3%、海外が72.7%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

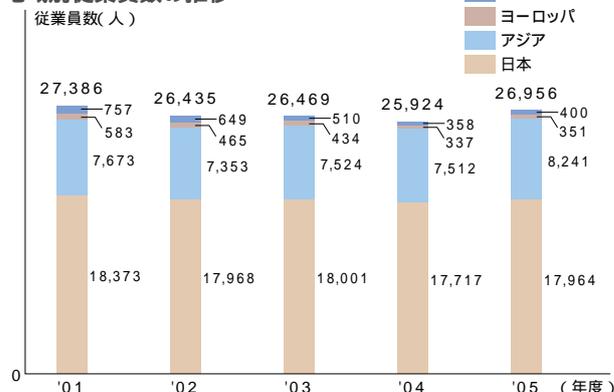


従業員

ムラタは国内24カ所、海外32カ所(2006年3月31日現在)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。

2005年度のムラタの従業員数は26,956人、日本国内で17,964人、海外で8,992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

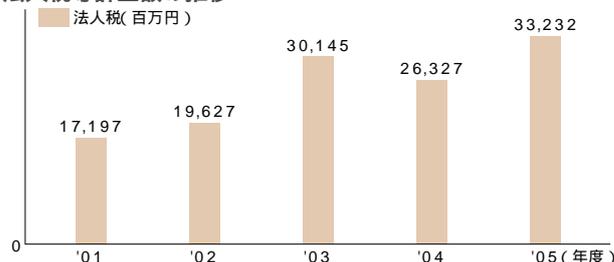


行政

2005年度にムラタが計上した法人税等の総額は、33,232百万円でした。

損益計算書上の「法人税等」から算出

法人税等計上額の推移

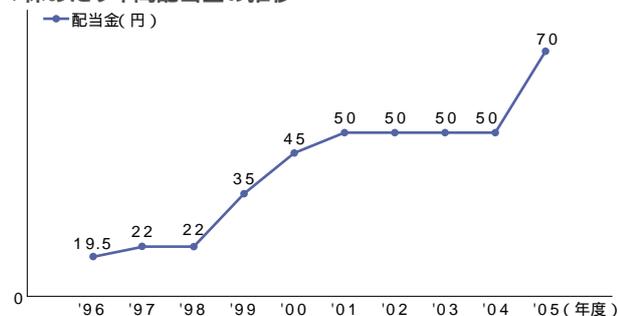


株主

村田製作所は、株主への利益還元について、配当による成果の配分を優先的に考え、長期的な企業価値の拡大と企業体質の強化を図りながら、1株あたりの利益を増加させることにより配当の安定的な増加に努めることを基本方針としています。この方針に基づき、連結ベースでの業績と配当性向ならびに将来の発展のための再投資に必要な内部留保の蓄積などを総合的に勘案した上で、配当による利益還元を行っています。配当金は過去より増配を進めており、2005年度の配当金については、業績および内部留保の蓄積をかんがみ、1株あたり20円増配し、70円としました。また、2006年度の配当金についても、2005年度に比べ1株あたり10円増配し、80円とすることを予定しています。また、当社は自己株式の取得も適宜実施し、経営環境の変化に対応しながら資本効率の向上を図っています。

村田製作所の株主は海外比率が2005年度37.8%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。

1株あたり年間配当金の推移



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挙げられます。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。2005年度の寄付金は国内村田製作所グループで255百万円でした。また、国内外グループ全体でアメリカのハリケーン(カトリーナ)災害義援金を762万円寄付しました。

災害への支援

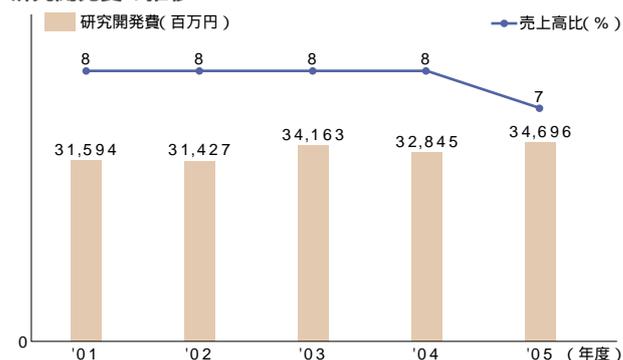
研究開発や設備への投資

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7~8%を目安として研究開発費を投資しており、2005年度の研究開発費は、34,696百万円でした。

研究開発費の推移

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。2005年度の設備投資費は51,040百万円、減価償却費は45,139百万円でした。

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。

設備投資額の推移

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方針と行動計画を定め、
日々その実践に努めています。

村田製作所グループ環境方針

【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. 環境関連法規等の順守にとどまらず、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。

2005年度の目標と実績

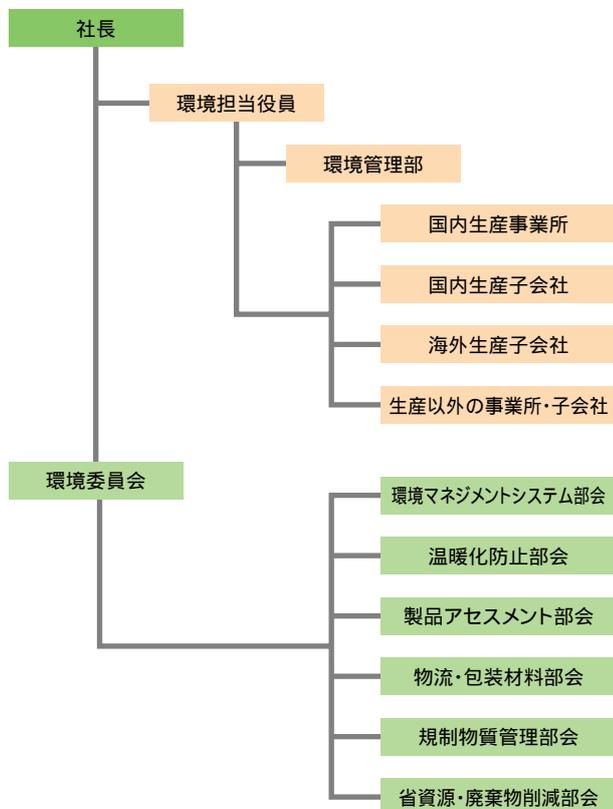
テーマ	項目	2005年度目標	2005年度実績	達成状況	
環境経営	環境マネジメントシステムの充実	本社、東京支社(営業を含む)でISO14001の認証を取得する。	本社、東京支社(営業を含む)でISO14001の認証を取得。		
		環境コストマネジメントの海外子会社への展開方法を決定する。	海外子会社への展開方法を決定。2006年度下期に展開予定。		
環境に配慮した製品の供給	環境適合設計	ECO-Rをデータベース化する。	2005年10月にデータベース化を完了した。		
		国内の主要な事業所でLCAデータを調査する。	国内主要事業所の調査を行い、LCAデータを取得。		
	製品に含まれる環境負荷物質の削減	非RoHS対応仕様製品の代替・販売中止を完了する。	非RoHS対応仕様製品の代替・販売中止を完了。(取引先からの要求による一部の供給分を除く)		
		ハロゲン系難燃剤使用実態を把握し、削減計画を策定する。	使用実態を把握し、今後の削減計画を作成した。		
	環境負荷化学物質に関する情報管理	ASC・モジュール商品向けデータベースを構築する。	データベースを検討、構築した。2006年度中に運用開始。		
	包装材料削減・物流省エネルギー	国内の包装材料使用量を実質生産高原単位で17%以上削減する。(2000年度比)	実質生産高原単位で20%削減。(2000年度比)		
		国内の物流CO ₂ 排出量を実質生産高原単位で7%以上削減する。(2000年度比)	実質生産高原単位で18%削減。(2000年度比)		
	グリーン調達	現地の法令・技術基準を考慮した海外拠点版の「資材グリーン度調査書」および手順書を作成する。(対象海外拠点:2カ所)	海外2拠点においてグリーン調達手順書の作成を完了。		
国内事業所にグリーン購入の仕組みを導入し、事務用品のグリーン購入率を80%以上とする。		国内事業所におけるグリーン購入率が約91%を達成。			
環境に配慮した事業活動	地球温暖化防止	国内のCO ₂ 排出量を実質生産高原単位で22.8%以上削減する。(1990年度比)	実質生産高原単位で30%削減。(1990年度比)		
		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20%以上削減する。(2000年度比)	実質生産高原単位で26%削減。(2000年度比)	
			国内のマテリアルリサイクル率を85%以上にする。	マテリアルリサイクル率99%を達成。	
	生産工程で使用する環境負荷化学物質の管理と削減	国内の水使用量を実質生産高原単位で10%以上削減する。(2000年度比)	実質生産高原単位で23%削減。(2000年度比)		
		温室効果ガスであるPFC類の国内事業所における大気排出量を30%以上削減する。(2002年度比)	国内事業所における大気排出量は18%削減。(2002年度比) 現在立案中の対策を実施することにより、2006年度は2002年度比で71%削減となる見込み。	×	
	リスク管理	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1%以上削減する。(2000年度比)	施策の実行可否に関する検討に時間を要したため、施策は実施したが効果が現れなかった。 2006年度は、施策実施による効果が期待でき、2000年度比で22%程度削減できる見込み。	×	
		5カ所において浄化促進対策を検討し、実行する。	計画通り実施。		
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とともに、その他の媒体を利用して、年2回以上の情報発信を行う。	CSRレポート2005を発行。 ホームページ「CSRへの取り組み」をリニューアル。		
		サイト別の環境レポートの作成手続を制定する。	「サイト別CSRレポート」の作成要領を制定。		
	地域/社会貢献活動	本社における小中学生を対象とした環境教育を実施する。	小学校4校、中学校2校に対して環境学習を実施。		
		長岡事業所のピオトープの基礎工事を完了する。	計画の検討・決定に時間を要したため、未達成。 12月完成予定。	×	

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。推進体制に基づきISO14001認証取得の拡大、環境会計の活用、環境教育の推進などをより一層強化していきます。

環境経営推進体制

ムラタでは、グループ一体となって環境経営を推進していくため、全体の環境活動の統括責任者として環境担当役員を置き、環境管理部は国内外グループ会社の環境活動を推進する機能スタッフの役割を果たしています。また、社長への諮問機関として環境委員会を設置し、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の部会を配置し、それぞれが課題の抽出、具体的な対策の立案などを行っています。

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。2005年度は、村田製作所本社・東京支社・国内営業所において、ISO14001の認証を取得し、国内拠点におけるマネジメントシステムの構築を完了しました。

2006年度は、国内の事業所、子会社の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

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。

内部監査
<p>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。</p>
<p>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。</p>
<p>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。</p>

環境教育

環境に配慮した事業活動を支えていくには、従業員一人ひとりの環境意識の向上が不可欠です。経営トップの示す環境ビジョン・方針や各部署の取り組みを従業員全員が理解できるよう、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、新入社員・一般社員・管理職に向けた階層ごとの環境教育に加え、内部監査員を養成するための講座や、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 環境教育訓練、環境関連の有資格者数



内部環境監査員養成セミナー
(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行っています。

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。

地球環境保護推進賞 受賞内容

年度	内容
2003年度	鉛フリー化に対応するための電解錫めっき浴の開発
2004年度	国内事業所および子会社でのゼロエミッション達成
2005年度	野洲事業所における廃液削減

環境コストマネジメント

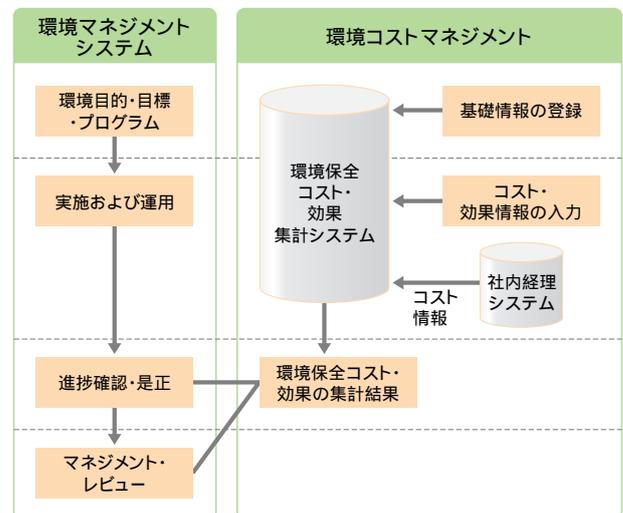
事業活動における環境保全のためのコストと、その活動により得られた効果を把握分析することにより、効率的な環境経営を進めています。ムラタでは、2003年に独自の環境コストマネジメント制度を構築し、国内事業所および子会社に導入しました。

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。

2006年度は、海外子会社に環境コストマネジメント制度を導入する準備を進め、2007年度から運用を開始する予定です。

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



事業活動を行う上で、さまざまな形で環境に負荷を与えています。

ムラタでは、製品のライフサイクル全体を通じて環境への影響を把握するよう努め、環境負荷の低減を目指しています。

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、エネルギーを有効に利用するため大規模なコージェネレーションシステムの導入を積極的に推進するなど、使用量削減に向けて全社をあげて取り組んでいます。また、事業特性上、大きな比重を占める化学物質についても、厳格かつ適正な管理を行いながら、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、すでにゼロエミッション(対象となる廃棄物の埋め立てゼロ、リサイクル率100%)を達成しているため、現在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ます。

また、ムラタの製品は、お客様の工場で組み立てられる際にも省資源、省エネルギーに貢献できる部分が多いため、今後は製品使用時の環境負荷データの把握を行っていきます。

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
- ・水
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】

- ・化学物質
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
- ・排水量
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	エネルギー使用量	水使用量
5,662トン	275,812kl (原油換算)	863万m ³
	・電気 86,735万kWh ・燃料 55,839kl	



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、製品使用時の環境負荷データの把握を進めていきます。



化学物質排出量	大気排出量	廃棄物発生量	排水量
34.5トン	・CO ₂ 479,514トン-CO ₂ ・NO _x 142.4トン ・SO _x 19.6トン	31,118トン	782万m ³

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)

ムラタの事業特性上、製品本体が環境に与える影響は小さくな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。

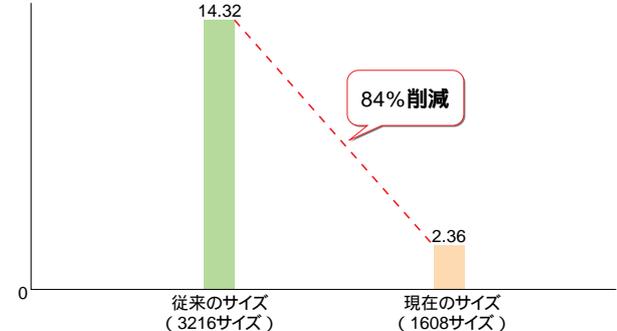
具体的には、1995年にLCA部会を設置し、1999年より研究開発プロセスにLCAを導入しています。また、製品アセスメントを事業部と事業所へ導入し、2004年11月から本格的に実施しています。

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、その結果をもとに独自の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、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。

製品の小型化にともなうCO₂排出量削減(チップコンデンサの事例)
(kg-CO₂/1000個)



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す。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、環境に配慮された製品であることを確認しています。

製品アセスメントの導入

(単位:件)

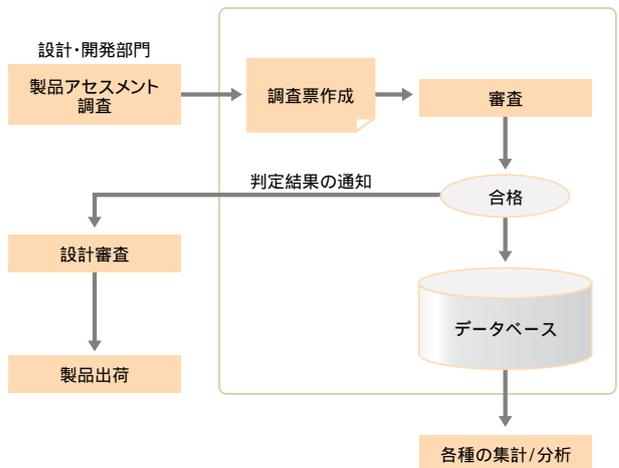
	2004年度	2005年度
製品	124	357
材料・工法	74	178
総計	198	535

2004年度の件数は5ヵ月分(2004年11月から開始)

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
	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

ムラタでは、製品に含まれる環境負荷化学物質の削減を行うため、「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、含有禁止、削減、削減準備などの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

既存製品の環境負荷化学物質については、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との適合性が確認されるシステムを設けて、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、プロジェクトで積極的に削減、全廃に取り組んでいます。

また、ハロゲン系難燃剤については、法令で規制を受けない物質を対象にしたムラタの自主的な活動であることから、まずムラタ内で成形する樹脂の添加剤を中心に削減活動を行っています。2006年度は、仕入先から成形品として調達する樹脂・プラスチック中の添加剤に活動を展開していきます。削減活動は順調に進んでおり、環境行動計画に掲げた2006年度の目標は達成できる見通しです。

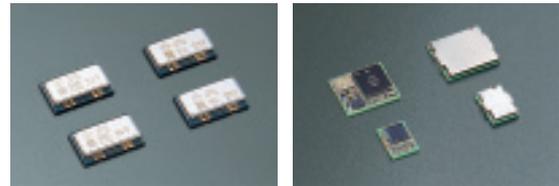
鉛の全廃を達成したムラタ製品の一例



チップエミフィル®インダクタタイプ

トリマポテンシオメータ
(PVZ2Aシリーズ)

RoHS対応製品の一例



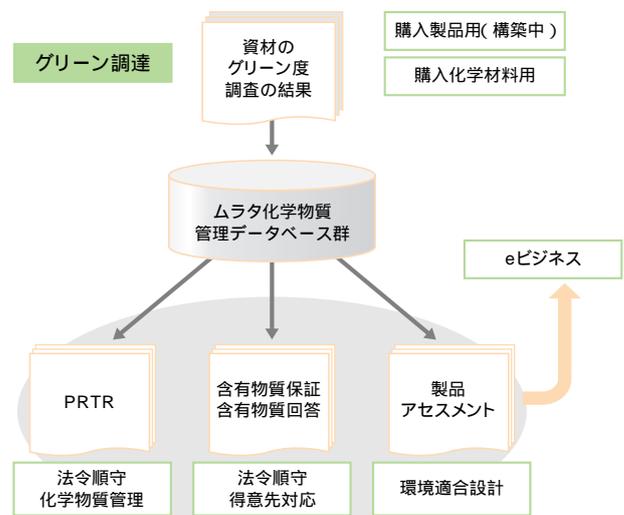
圧電振動ジャイロ
(ジャイロスター®)

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

情報のデータベース化

ムラタでは、環境負荷化学物質を適正に管理する仕組みのひとつとしてムラタ製品の構成物質およびその含有量に関する情報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



ムラタでは、仕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、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。

このグリーン調達に関するムラタの考え方や、グリーン調達の実施にともなう仕入先への要請事項などについて、「グリーン調達基準書」としてまとめ、仕入先のご理解とご協力を得てグリーン調達活動を推進しています。

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やKES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。

仕入先グリーン度調査項目 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

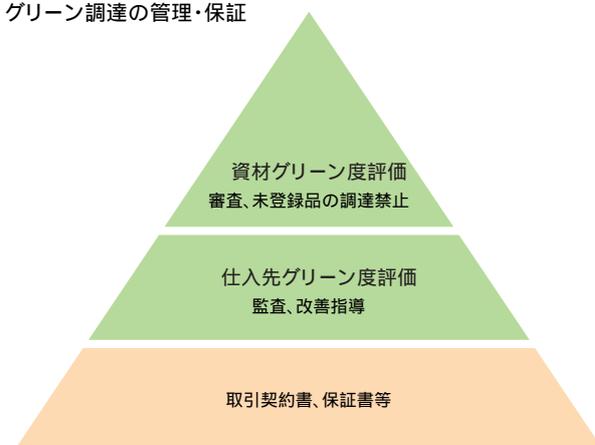
KES:「京(みやこ)のアジェンダ21フォーラム」が策定した環境マネジメントシステムの規格

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）を採用するにあたり、これらの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。

特に使用環境や取り扱いなどに注意を要する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。

グリーン調達の管理・保証



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、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ついて「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。

2006年3月時点の国内におけるグリーン購入率は品目ベースで90%に達しており、さらなる向上を目指して活動の強化に取り組んでいます。

製造

製造工程の環境負荷は、エネルギー使用にともなう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、環境負荷の低減を図っています。

地球温暖化防止

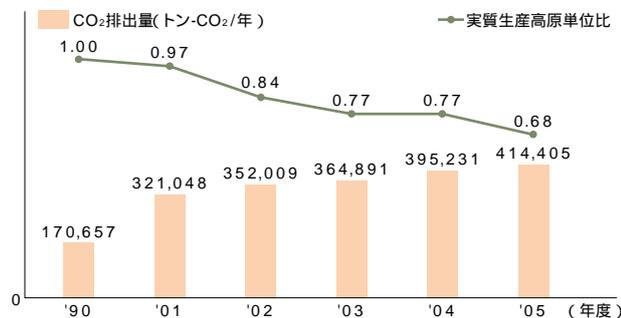
CO₂排出量の現状

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。2005年度の国内事業所、子会社におけるCO₂排出量は414,405トン-CO₂で、実質生産高原単位のCO₂排出量は1990年度に比べ68%に低減しました。

ムラタでは、CO₂以外の温室効果ガスは排出していません

DATA CO₂排出量の推移(国内)、地域別CO₂排出量の推移

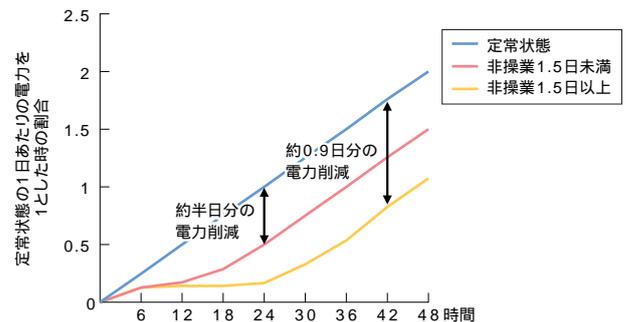
CO₂排出量の推移



生産ラインでの省エネ取り組み

1. 電気エネルギー消費が多いメッシュベルト炉は、休日と同じ温度で運転していましたが、降温・昇温のプロファイルを最適化し、休日の低温運転を実現しました。また、熱処理設備の使用条件改善により、年間4,766トンのCO₂排出量を削減しました。
2. 生産設備ごとの消費エネルギーを実測し、種類ごとのエネルギー消費量を分析して、生産設備の省エネに役立てる活動を始めています。
3. 生産設備の省エネ設計にも継続的に取り組んでいます。高効率生産設備を導入することで、年間5,520トンのCO₂排出量を削減しました。

休日運転条件見直しによるCO₂排出量削減効果



共通設備における省エネの取り組み

共通設備においても、コージェネレーションシステムの導入など積極的な省エネへの取り組みを実施しています。【詳細については、P.11-12をご覧ください】



省エネ診断
(八日市事業所)

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年度比の25%削減することを目標としています。2005年度は、実質生産高原単位で32%削減と目標を大きく上回る結果となりました。この結果は高操業度が主要因と考えられ、2010年度目標の達成は楽観できない状況です。

このため、事業所で個々に展開されている取り組みを社内でも水平展開し、ノウハウを共有化しています。また、エネルギー使用効率の高い設備への積極的な更新により、さらなるCO₂排出量削減に取り組めます。

省資源・廃棄物削減

廃棄物排出量の現状

ムラタでは、事業所から排出される廃棄物の再資源化に取り組んでおり、2003年度に国内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。ゼロエミッションの達成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。

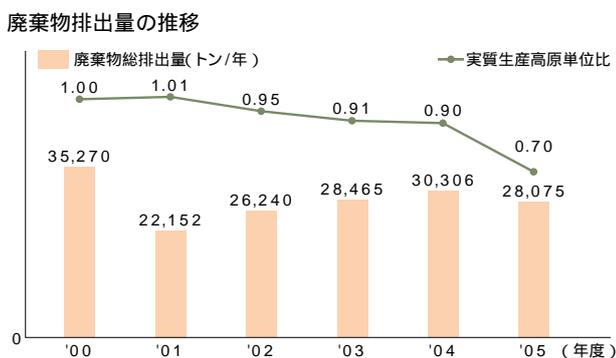
同部会においては、排出量が多く削減可能である廃液、廃プラスチック、廃セラミックスについてそれぞれ分科会を組織し、削減活動を推進しています。

国内事業所・子会社における2005年度の廃棄物排出量は28,075トンで、2000年度に比べ約7,200トンの削減となりました。また、実質生産高原単位においても、2000年度に比べ30%削減しています。

マテリアルリサイクル率については、これまでサーマルリサイクルされていた廃棄物の処分方法を変更することで、2005年度は99.98%にまで向上することができました。

当社ゼロエミッションの定義:直接および中間処理も含めた埋め立て廃棄物をゼロにする(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 廃棄物排出量の推移(国内)



廃酸・廃アルカリ・廃プラスチック排出量の削減

ムラタの廃棄物排出量のうち、特に量が多いのは、廃液・廃プラスチックであり、全体の約70%を占めています。そこで、これらの廃棄物に焦点を当て、重点的に削減活動に取り組んでいます。

2005年度は、野洲事業所において廃液の削減に取り組み、約120トン/月の削減を実施しました。

また、製造工程で排出されるセラミックス付きフィルムをリサイクルするためにはく離処理装置を、福井村田製作所と出雲村田製作所において増設しました。これにより1年間で約1,200トン以上のPETフィルムが化学繊維などの原料としてマテリアルリサイクルできるようになりました。



酸・アルカリ廃液の濃縮装置エバポレーター

廃棄物削減情報の共有化

ムラタでは廃棄物の削減、リサイクルレベルの向上を目的として、定期的に各事業所の廃棄物管理担当者によるミーティングを開催し、意見交換、情報の共有化を図っています。

ミーティング内容

- 各事業所の廃棄物管理現場の視察
- 廃棄物削減事例の発表、共有化
- 各担当者間による意見交換
- 外部専門家による最新の廃棄物管理情報の講演

DATA リサイクル率の推移(国内)



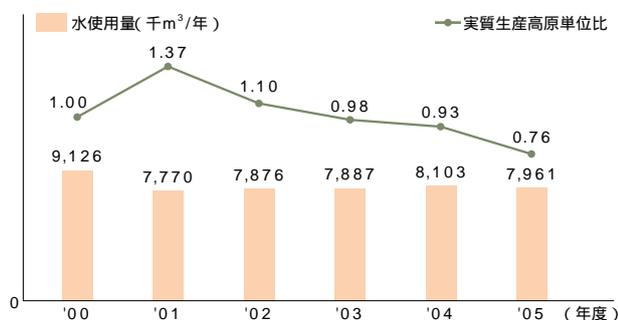
廃棄物削減ミーティング(鯖江村田製作所)

水資源使用量の削減

水資源使用量削減については、使用量が多い事業所・工程に着目し、真空ポンプの冷却水を熱交換器で冷却して循環利用するなど、地下水の循環利用の拡大を進めています。2005年度の国内事業所・子会社における水使用量は796万 m^3 となり、2000年度に比べ約117万 m^3 削減することができました。

DATA 水使用量の推移(国内)

水使用量の推移



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、これらの使用量・排出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を登録制にし、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、2005年度の国内グループ全体で、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(国内合計)

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ランク分けし、計157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

VOC大気排出量の削減

大気汚染防止法が改正され、2006年4月1日から、事業活動にともない揮発性有機化合物(VOC)を大気中に排出・飛散させている事業者は、排出量の把握・抑制を行うことが義務付けられました。

ムラタでは2005年度に野洲事業所、八日市事業所にRTO(蓄熱式排ガス燃焼装置)の設置工事を行い、2006年度からの稼働で、年間200トン以上のVOC大気排出削減を見込んでいます。これら2台を含めて計9台のRTOを設置しており、法規制以前から自主的にVOC大気排出量の削減に積極的な取り組みを行っています。

DATA 主なPRTR対象物質の大気排出量(トルエン、キシレン)



RTO(蓄熱式排ガス燃焼装置)

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、その回避に努めています。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えい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適正処理していますが、海外も含め自ら積極的に処分場を定期訪問し、確認作業を行っています。



産廃業者視察

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行っています。

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。2005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カ所中17カ所で使用を停止し、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カ所でした。

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。2005年度までに7カ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。



原位置鉄粉法

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。



原位置酸化分解法

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カ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。2005年度までに2カ所で浄化が完了し、1カ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。

DATA 土壌・地下水の浄化費用

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。

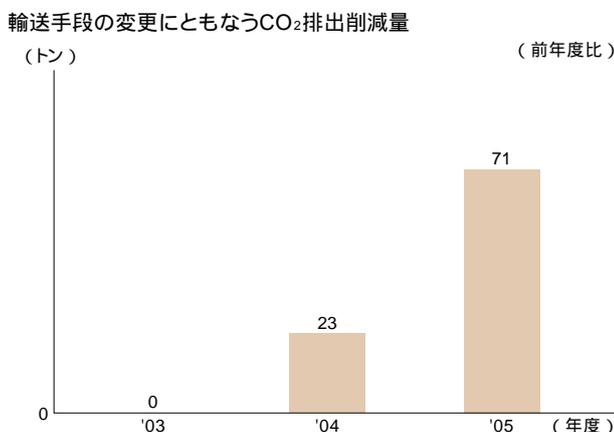
物流における環境負荷削減

ムラタの物流における環境負荷は、燃料使用によるCO₂排出量が最も大きいため、輸送効率向上やモーダルシフトなどの取り組みを進めています。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。どちらも実質売上高原単位で2000年度比20%削減することを2006年度の目標にしています。

輸送時における取り組み

2005年度は、新たに3つの輸送ルートにおいて輸送手段をトラックから鉄道に切り替え、1つの輸送ルートにおいて共同配送を始めました。これにより、CO₂排出量を2004年度に比べ71トン・CO₂削減することができました。また、実質売上高原単位では、2000年度比で82%まで削減しました。これまでは委託先による省エネルギー運転とモーダルシフトを展開してきましたが、今後のさらなる削減に向けてはトラック1台あたりの積載効率の向上と共同配送の拡大が重要であることから、2006年度は国内物流網の再編取り組みを開始します。

物流時のCO₂排出量の推移(国内)



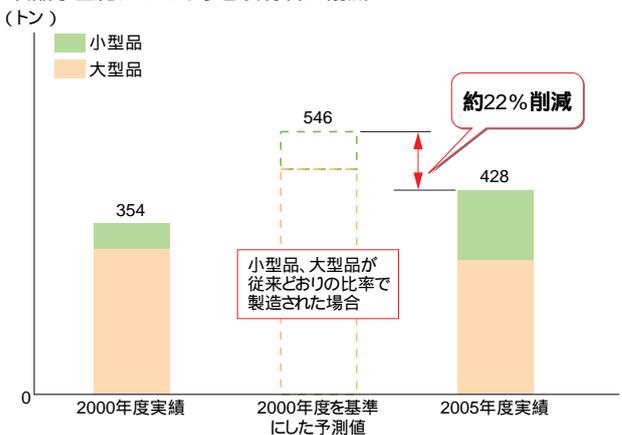
包装材料削減の取り組み

技術革新にともなう製品の小型化により、使用する包装材料も少なくすることができます。例えば、当社の主力製品である積層セラミックコンデンサの小型化は、過去5年間で約22%の使用量削減に貢献しました。2005年度は、実質売上高原単位2000年度比で80%に削減することができ、すでに2006年度目標を達成しました。

また、包装用ダンボール箱の通い箱化にも取り組んでおり、社内取引のリール品について社内8工場、全体の約50%に展開しました。2006年度は社内100%展開するとともに、お客様への納入品にも展開できるよう働きかけていきます。

包装材料の使用量

製品小型化にともなう包装材料の削減



オフィス活動

コピー用紙の削減やゴミの分別、省エネルギー活動などはもちろん、日々の業務の中で環境に良い影響を与えることを一人ひとりが意識し、取り組みを進めています。

オフィスでの環境負荷削減への取り組み

本社や東京支社、営業所といったオフィスにおいても、2005年度よりISO14001を取り入れ、コピー用紙の削減や廃棄物の分別、省エネといった活動を展開しています。コピーの必要性再検討や裏紙の積極的利用などの取り組みにより、2005年度のコピー用紙の使用量は、本社・東京支社・営業所全体で、2004年度から30%削減することができました。

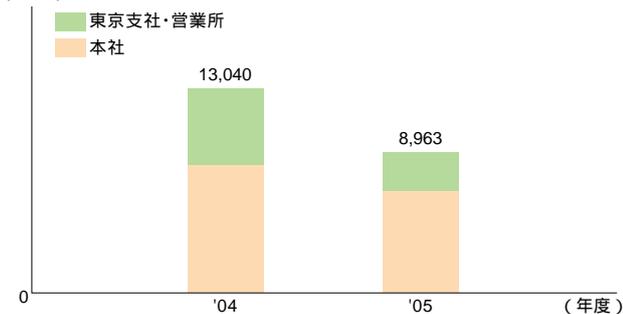
また、営業部門ではお客様に対してRoHS対応製品への切り替え推進や小型製品の販売促進、機能スタッフ部門では業界団体における環境活動の推進など、各部門が自分たちの業務を行う中で、ステークホルダーとともに何か環境に良い影響を与えることはできないかを常に意識し、積極的な取り組みを行っています。

DA DA オフィスにおけるCO₂排出量の推移



オフィスでの廃棄物分別

コピー用紙の使用量の推移
(千枚)



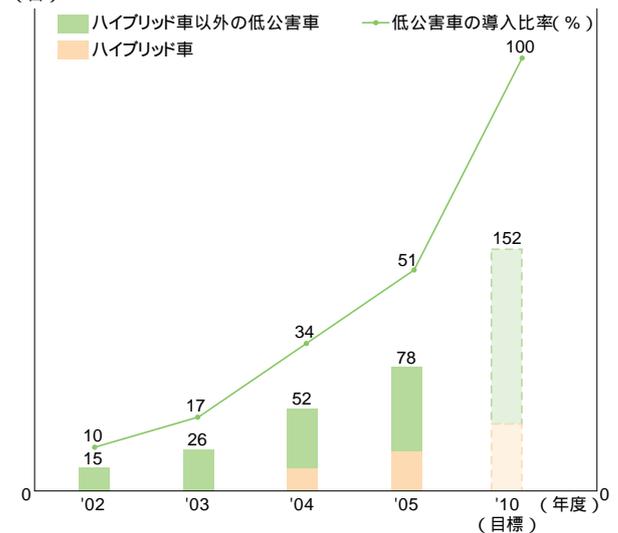
低公害車の導入

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、2005年度は新たに11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。



低公害車の導入

低公害車の導入
(台)



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。その条件としては、「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」などが挙げられます。お客様のニーズをいち早くキャッチするためにも、信頼関係の強化を優先的経営課題とし、全社の仕事の仕組みやシステムをCSの観点から継続的に改革していきます。

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を提供するために、品質管理基本方針を定めています。ムラタではこの方針に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に従業員に携帯させ、周知・徹底を図っています。

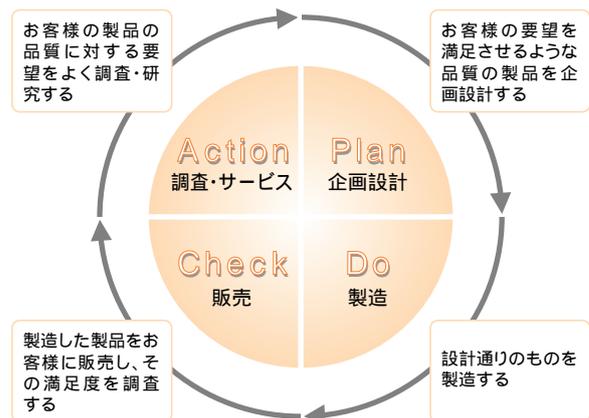
品質管理基本方針

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、企画設計、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ものです。

デミングサークル



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。

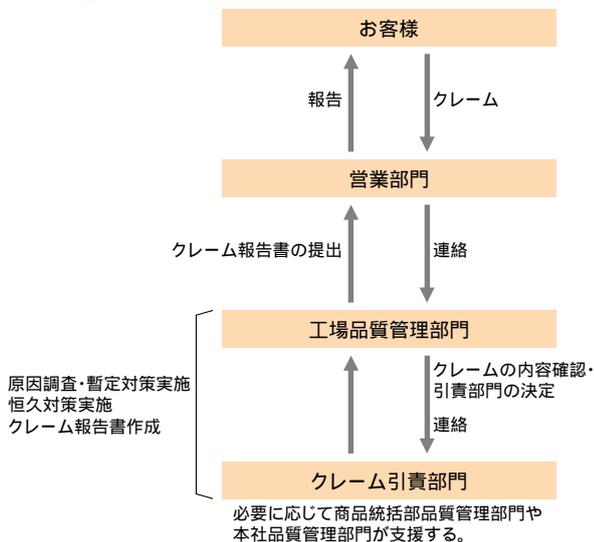
DATA ISO9001 認証取得

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、関係部門で回覧した後、品質管理部門で保管し、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、品質管理部でまとめられ、経営者層に報告されます。

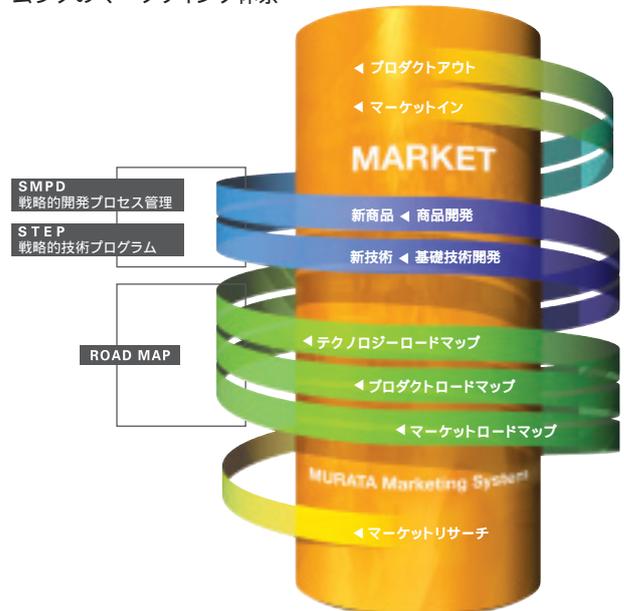
品質問題への対応



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。

ムラタのマーケティング体系



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。

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、信頼関係に根差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 障害者雇用率の推移

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、2006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

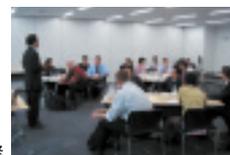
ムラタでは、仕事と家庭の両立支援にも力を入れています。意欲のある従業員が、出産・育児・介護といった家庭的責任が増す局面を乗り越えてキャリアアップできるようにさまざまな制度を整えています。

DATA 介護休職・育児休職取得者数

両立支援関連制度
不妊治療のための特別休暇 不妊治療を目的に特別休暇(有給)を最大20日まで取得可能 特別休暇の取得要件である「傷病治療」の範囲に「不妊治療」を含めています
産前産後休暇 産前8週間、産後8週間まで
出産休暇 配偶者が出産する場合 出産日当日を含み出産前1週間もしくは出産後2週間以内に5日まで取得可能
育児休職 (1)以下のいずれかのうち、遅く到来するのが、最長の期間 ・子が満1歳になる年度末まで、さらに1カ月の延長可能(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の勤務時間を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 回数是要介護状態ごとに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。



海外ローカルマネージャー研修

定年退職後の再雇用制度

村田製作所では、2006年4月の高齢者雇用安定法改正に先駆けて、公的年金受給開始年齢の段階的引き上げへの対応と高齢者が保有するノウハウ・スキルの活用を目的に、2003年4月より定年後再雇用制度を導入いたしました。2006年4月よりこの制度を国内子会社にも展開し、ムラタグループ共通の制度として運用しています。

DATA 再雇用者数

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、持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が変わるといった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体験することで、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す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・能力伸張などを通じた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。

社内公募制度

ムラタでは、従業員に対し自らがキャリアを選択できる機会を提供することでチャレンジ精神や主体性を積極的に活用する風土を醸成するとともに、ビジネスニーズに対する迅速な人材配置を実現するために、2006年4月より社内公募制度を導入しました。

教育研修制度

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、チャレンジ精神を發揮する人材」、「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。新入社員教育から、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、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。

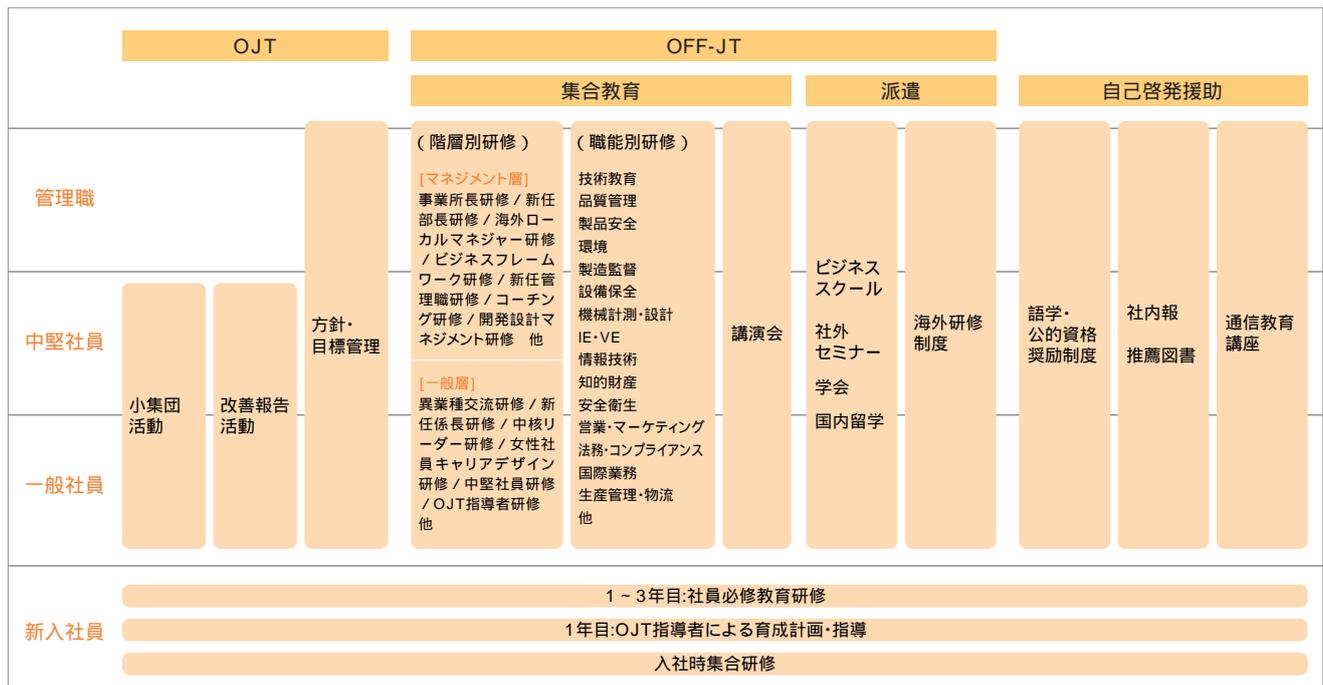
世界レベルの技術者の育成

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發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。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さまざま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。

DA 階層教育、職能教育、その他の教育

教育研修体系



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。ビジネス社会がボーダーレス化した現在、幅広い視野を持つ、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。

労働安全衛生

ムラタでは、1987年に「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合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

2005年度の労働災害件数(休業日数4日以上)は5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、職場環境のさらなる改善に取り組んでいきます。

DATA 労働災害度数率の推移

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。言い換えると「元気な会社は、元気な社員がつくる」ということとなります。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だと考えています。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。

現在は、当社のホームページにある仕入先専用サイトに、取引の基本ルールや依頼・PR事項を掲載し、閲覧いただいています。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。
- ・仕入先様と友好的な関係を保ち、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給、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

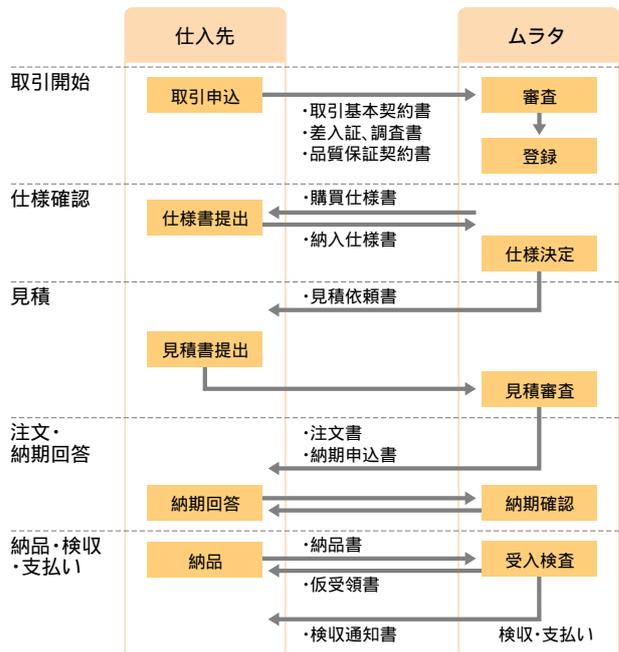
ムラタは、倫理・法令およびその精神に基づいた取引を重視しています。したがって、これらを経営理念として重視している仕入先との取引を求めています。仕入先に求める基本姿勢として以下の項目を定めています。

- 法令・社会規範の遵守
- 健全な事業経営の推進
- 品質・納期・安定供給の重視
- 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

VE活動

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く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

コンサート開催

2004年に新設した本社ホールにて、地元長岡市をはじめとして各地からプロの楽団を招き、クラシックコンサートを開催しています。



クラシックコンサート

中国深圳での植林ボランティア

中国の販売拠点の地域貢献活動の一環として、植林のボランティアを実施し、日本人スタッフ、現地ローカル社員を含め20人が参加しました。

シンガポールにおける老人ホーム訪問

地元老人ホームへの寄付およびボランティアによる歌や食事会を通じてお年寄りに楽しい時間を過ごしていただきました。



植林ボランティア



老人ホーム訪問

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月に「村田学術振興財団」を設立し、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。2005年度の助成件数は、研究助成58件、研究会助成10件、海外派遣援助4件、計5,975万円を助成しました。

寄付・寄贈

自然災害被災者への救援金の寄付

2005年度は米国を襲ったハリケーン「カトリーナ」、パキスタン北部地震など自然災害の被災者の方々に、赤十字社を通じて救援金を寄付しました。

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。



若葉カップ

HIV/AIDS予防支援の寄付

認定NPO法人国際医療支援団体「プロジェクトHOPEジャパン」を通じ、タイのHIV/AIDS予防支援として寄付を実施しました。



HIV/AIDS感染予防教育

(財)小倉百人一首文化財団への寄付

歌碑建立資金として、地元京都の観光振興のみならず、わが国の古典文学のすばらしさを世界に広める文化事業として寄付を実施しました。

緑化活動

ムラタでは、グループ全体の緑化方針を定めるとともに、各事業所ごとに中期的な緑化計画を設定し、積極的な事業所緑化を推進しています。

植栽している樹木については、樹木の名称・品種・植栽場所・本数などをデータベース化し、計画的な緑地の維持管理に役立てています。

2005年度は、本社が財団法人都市緑化基金による「社会・環境貢献緑地評価システム(SEGES)」の認証審査を受け、緑化管理をより効果的に進めています。このシステムは、国内主要事業所にも順次取り入れていく予定です。

SEGES:企業などによって創出された良好な緑空間と、そこでの活動を第三者が評価・認定するシステム

自然林・希少植物の保護

八日市事業所にあるアカマツ林、出雲村田製作所にあるアカマツ林や竹林などの自然林は、地域の自然環境として大切なものだと考えています。これらを整備・維持するため、遊歩道の設置や除草、マツクイムシの防除などを行っています。

また、野洲事業所では自生しているコモウセンゴケの保護を行い、本社においては天然記念物に指定されている長岡天満宮のキリシマツツジを繁殖させるなど生態系に配慮した取り組みを行っています。



コモウセンゴケ

地域と共生する緑豊かな工場

各都府県や市町村の花・樹木と、地域に自生している樹木を中心に、花や実、香り、緑、紅葉など、四季の変化が楽しめ、野鳥や昆虫が訪れる植栽を進めることで、地域と共生する緑豊かな工場を目指し取り組んでいます。また、多くの園芸品種を植栽し、開花時期に一般開放して、多くの方に花や緑を楽しんでいただいています。

出雲村田製作所では、サクラやツバキの開花時に一般公開をしており、2006年4月に実施したサクラの一般公開では、約2,600人の方が来られました。



サクラの一般公開の様子(出雲村田製作所)



シクナゲ鑑賞会の様子(八日市事業所)

環境コミュニケーション

小・中学生を対象とした環境学習

本社では、2005年度より地元の小学生・中学生を対象とした環境学習を実施しています。廃棄物の3R(リデュース・リユース・リサイクル)やゴミの分別の大切さを理解してもらえるよう、クイズ形式の授業とし、2005年度は6回実施しました。

循環型社会へ向けて未来を担う世代一人ひとりが、自分たちの果たす役割の重要性を学ぶ機会になればと考えています。

2006年度は、この活動を国内事業所に展開するとともに、省エネや地球温暖化をテーマとした学習も実施する予定です。



小学校での環境学習

地域との交流

地域社会の一員として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や環境に関する行事に参加しています。

地域活動への参加例

- 「アルプス花街道」への参画(アズミ村田製作所)
- 「丹南産業フェア」への出展(福井村田製作所、鯖江村田製作所)
- 特別養護老人ホームの施設清掃(野洲事業所)
- 「京都環境フェスティバル」への出展(本社)
- 「エコフェスタ岡山」への出展(岡山村田製作所)



清掃活動の様子(横浜事業所)



鯖江市環境セミナーへ
講師として参加(鯖江村田製作所)

NPOの活動支援

ムラタでは、積極的な環境活動を推進しているNPOに対し、活動の協力や支援を行っています。2005年度は、「NPO法人 環境市民」の活動に賛同し、同法人が出版した図書「だいすき京都 環境市民の遊びかた 暮らしかた」の印刷費用を寄付しました。



ホームページによる情報発信

ムラタでは、ホームページにCSRに関するウェブサイトを設け、情報開示に努めています。その中で環境への取り組みについても積極的に情報発信を行っています。

また、これまで各事業所の環境データを掲載していましたが、2005年度より、事業所の概要やISO14001で取り組んでいる環境目標とその実績、環境取り組みや社会貢献活動などのトピックスといった、事業所固有の活動内容を追加した「サイト別レポート」を開示しています。



ホームページ
「CSRへの取り組み」

社外からの評価

本社が環境に配慮した本社ビルの建設で「京都府トップランナー表彰」(2005年6月)および「近畿ニューオフィス奨励賞(審査員特別賞)」を受賞。(2005年9月)

本社が環境に配慮した活動で「エコ京都21(京都・環境を守り育てる企業)」のエコスタイル部門に登録。(2005年12月)

穴水電子工業が環境マネジメント活動の積極的な取り組みで「2005年いしかわグリーン企業知事賞」を受賞。(2006年2月)

出雲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。(2006年2月)

岡山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。(2006年2月)

金沢村田製作所が省エネルギーの取り組みで「平成17年度省エネルギー優秀事例全国大会 省エネルギーセンター優良賞」を受賞。(2006年2月)

第三者コメント

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。



神戸大学大学院
経営学研究科教授
國部 克彦氏

村田製作所グループ 「CSRレポート2006」を読んで

村田製作所のCSRレポートは、経済・環境・社会の3つの側面を中心に編集されており、これはトリプルボトムラインを追求する経営として適切な構成です。

経済性報告について

村田製作所は「ステークホルダーとの経済的関係」を経済情報として開示していますが、この考え方は妥当なものです。しかし、従業員関係に関しては人数だけの説明で、経済的な分配額の開示がないのが惜しまれます。日本企業でも付加価値分配計算書を開示する企業が増加傾向にあるので、今後は、村田製作所にとっての社会的責任としての経済的関係のあり方を明示して、具体的なマネジメントの展開を期待します。

環境報告について

環境活動については、2005年度の目標をほぼクリアし、未達目標についてもその改善の方向性が示されており、環境経営は着実に進歩していると評価できます。社長のメッセージにもあるように、本社でISO14001を取得して、グループ全体の環境マネ

ジメント体制が整ったことは、今後の一層の進展を期待させます。製品の開発・設計でも、LCAを取り入れられている点や、RoHS指令を超える自主的な有害物質排除の方針と努力を実施されていることは高く評価されるものです。

個別の環境対策分野については詳細な報告がなされていますが、記述形式を統一されると一層メッセージが明確になると思われます。具体的には、当年度の目標・実績・次年度の目標を各項目部分でも明示することによって、環境マネジメントの具体的な進捗状況が開示できます。別冊のデータ集と本文の関係をもう少し工夫され、環境中長期計画のような重要な情報は本文の中で説明する必要があるように思われます。

今後はサイト情報や海外情報の充実が重要な課題になると考えられます。環境報告書の範囲を拡張するとともに、サイトデータを充実させることは村田製作所グループ全体の環境経営を強化することにつながるはずです。

社会性報告について

社会性報告については、幅広く情報を開示しようとする姿勢には好感が持てます。しかしながら、環境報告のように目標を立てて、活動を実施するというところまでは進んでいないようです。今後はこの点が課題になると考えられます。

CSR活動において最も重要なことは、会社にとって何が重要な社会的事項かを知る努力です。そのためにはステークホルダーの声を汲み上げる仕組みが必要です。また、社会的事項に関しても、何らかの指標を構築して、プライオリティを意識して対応する努力が、企業の経営力を高めることにつながると考えます。

お問い合わせ先

広報部(本レポートについて)
TEL:075-955-6786 FAX:075-955-6526

環境管理部(環境活動について)
TEL:075-955-6503 FAX:075-955-6693

お問い合わせ用メールアドレス(CSRレポート全般について)
env@murata.co.jp

本レポートはホームページでもご覧いただけます
<http://www.murata.co.jp/csr/index.html>

