

村田製作所グループ

**CSRレポート**2007

村田製作所グループ

# CSRレポート

世界のあらゆる場所で

くらしのさまざまな場面で

ムラタの技術や製品が

豊かな社会の実現に役立つことを願って。

私たちは、人と地球のためにできることを

これからも考えていきます。

#### 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



# 編集にあたって

### 発行目的と編集方針

このCSRレポートは、村田製作所グループ(以下、ムラタ)の社 会的責任(CSR: Corporate Social Responsibility)とこれを 果たすための取り組みをステークホルダーの皆様にご理解いただ き、皆様とのコミュニケーションを深めていくことを目的としてい ます。ムラタの国内外での事業活動を経済、環境、社会の3側面か らとらえ、基本的な方針や2006年度における目標と主な取り組 み、目標に対する実績、今後の計画などを報告します。

本レポートの編集にあたっては、できるだけ専門用語の使用を 避け、わかりやすい文章・デザインを心がけました。また、ムラタの CSRの担い手である社員の顔が見えるような、率直なレポートを 目指しました。

#### 報告対象期間

2006年4月1日~2007年3月31日

※ 一部、2006年3月以前、2007年4月以降の取り組みについても報告して います。

### 報告対象組織

村田製作所グループ(株式会社村田製作所および国内外の子会社56社)

# 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)」および「環境報告ガイド ライン(2007年版)|
- GRI(Global Reporting Initiative)「サステナビリティ・リポーティング・ ガイドライン2002(第2版)」および「サステナビリティ・リポーティング・ ガイドライン第3版」

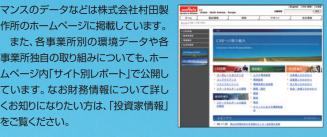
# 過去の発行実績と次回発行予定

ムラタでは、2005年度から毎年CSRレポートを発行しています。次回は、 2008年7月の発行を予定しています。

# 報告対象範囲と情報開示体系(WEBサイトでの情報開示)

本レポートではムラタのCSRとその取り組みを把握していただきやすくす るため、要点に絞って報告・編集しています。詳細な情報、事例、環境パフォー

作所のホームページに掲載しています。 また、各事業所別の環境データや各 事業所独自の取り組みについても、ホー ムページ内「サイト別レポート」で公開し ています。なお財務情報について詳し くお知りになりたい方は、「投資家情報」 をご覧ください。





WEB 左のマークでWEB掲載情報をお知らせしています。

#### 将来の予測・計画・目標について

本レポートには、ムラタの過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測・予想・計画など も記載しています。これら予測・予想・計画は、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮 定ないし判断であり、これらには不確実性が含まれています。したがって、将来の事業活動の 結果や将来に起こる事象が本レポートに記載した予測・予想・計画とは異なったものとなる恐 れがあります。読者の皆様には、以上をご承知おきくださいますようお願い申し上げます。

# Contents

トップコミットメント

事業規模とともにますます大きくなる「責任」を しっかりと果たし、さらなる発展を目指します。







ここにも、そこにも、あそこにも。 5 電子機器の機能をつくっています。

数字でわかるムラタ

How many? How much? 世界56社、29,000人が働く企業グループです。



特集● ムラタの製品責任

小さな部品に、大きな使命感。 9

特集② ムラタの新規事業

未来のために、始めました。13

特集❸ ムラタの緑化活動

地域と共生する緑豊かな工場を目指して。17

### CSRマネジメント

コーポレート・ガバナンス 18 コンプライアンス リスクマネジメント 20



#### 経済的側面の報告

ステークホルダーとの経済的関係 21



#### 環境とムラタ 23 環境マネジメント 24 環境行動計画と実績 25 環境負荷の全体像 27 環境会計 28 環境適合設計 29 グリーン調達・グリーン購入 30 地球温暖化防止 資源の有効活用と廃棄物の削減 32

化学物質と環境リスクの管理 33 環境配慮型物流・包装の推進 34

<b>35</b>
36
39
41
43
46



第三者コメント 48

# 経済・環境・社会それぞれの側面で 企業責任を果たしていきます

ムラタの製品である電子部品は小さく、人々の目には触れにくいものです。しかし、小さな部品のひとつひとつが大きな役割を担っています。たとえば、世界トップシェアの積層セラミックコンデンサはあらゆる電子機器に搭載されており、携帯電話1台の中に約200個以上、ノートパソコンの中に約700個以上が使われています。独自の技術を駆使して、1mmに満たないサイズにまで小型化したこの製品は、世界中の電子機器の中で、電気を蓄え、電流のノイズを除去し、直流電流をさえぎって交流電流を通します。そうして電子機器を機能させ、人々の暮らしや産業を根底の部分で支えているのです。

ムラタの企業スローガンは「Innovator in Electronics」です。ここには、常に独自性を発揮することによってエレクトロニクス社会を進展させたいとの思いがあります。この思い

を実現するためには、価値ある製品を世に供給し続けること、そして、持続可能な社会の実現に向けて経済・環境・ 社会それぞれの側面で企業としての責任を果たしていくことが大切であると考えています。

# ステークホルダーへの利益還元とともに 地域の経済発展に貢献します

まず経済的側面では、価値ある製品をお客様に提供することによって生み出された利益の、各ステークホルダーへの適切な還元を重視しています。

このような考え方に基づいて、配当金・給与・税金という 形で株主様・従業員・地域や国家に利益を還元するだけで なく、寄付金や文化事業への協賛といった形でも地域社会 における役割を果たしています。また、海外の売上構成比が 75%という「グローバル企業」として、各地域の経済発展に貢

# トップコミットメント

事業規模とともにますます大きくなる「責任」をしっかりと果たし、さらなる発展を目指します。



献していくことも私たちの重要な責任であるととらえ、「そこに ムラタがあることが、地域のよろこびであるように」とのスロー ガンのもと、国内外各地で事業を運営しています。さらに研 究開発などへの投資によって将来社会に貢献できる新事業 を育て、企業として「持続的好循環」も目指しています。

# CO2排出量削減を目指し 全社的に生産工程改善を推進します

環境側面では、「温暖化防止」「廃棄物削減」「化学物質 対策」に注力しています。

特に温暖化防止は極めて重要な課題であることから、 CO2排出量の削減をいっそう加速させるために、生産工程 改善などの取り組みを強化しています。生産工程のスリム 化は納期短縮やコスト削減にも寄与することもあり、今年度 からは全社環境委員会に事業本部メンバーが参加し、事 業活動と環境配慮を従来以上に密接に結びつけた取り組 みを進める方針です。さらに、工程改善を進めるとともに、 排出権取引やCDM※1も視野に入れた取り組みを進めてい く必要もあると考えています。

廃棄物削減については、2003年度に国内ムラタグループ で、廃棄物を100%リサイクルする「ゼロエミッション |を達成して おり、現在この成果を海外にも広げる取り組みを行っています。

また化学物質対策については、EUを中心に化学物質規 制が強化される中、REACH※2の動向を把握しつつ化学 物質管理を進めるとともに、LCA\*3データの整備の早期実 現に向けて取り組んでいます。

# 「顧客満足」とともに「従業員満足」と 「地域社会との交流」を重視しています

社会的側面では、何よりもまずお客様への責任を果たす ために、製品の安定供給に努めるとともに、品質管理にも厳 格に取り組んでいます。

こうしてCS(顧客満足)を高めることと同等に、ES(従業員 満足)も重視しており、従業員一人ひとりが感動をもって仕事 に携わり、持てる力を発揮し、その総和で会社が成長してい くような経営を目指しています。また、事業のグローバル化が 急速に進んでいることから、海外ローカル社員がもっと活躍

できる環境・体制を整備していくことが、火急の課題であると 認識しています。

さらに、「地域社会との交流」を深めるために、「地域と共 生する緑豊かな工場」を目指して早くから事業所の緑化にも 取り組んでいるほか、2005年度からは地域の子どもたちへ の環境教育や理科授業の取り組みも開始しています。

# あらゆる面で「イノベーター」を目指し 社会の評価を獲得します

ムラタは2007年1月に「2015年に売上高1兆円」を目指し た長期経営計画を発表しました。これを実現していくために は、イノベーターとしての挑戦が不可欠です。2006年度は 環境負荷の低減に貢献する「リチウムイオン電池」や「CO2 吸収材」、医療分野で病気の早期発見に貢献する「バイオ センサ向けデバイス|など、エネルギー、バイオ、環境という 新領域での研究を進めています。さらに2007年度は技術・ 事業開発本部を設立し、マーケットニーズを反映させた中 長期的な新商品の開発、新規事業の創出に積極的に取り 組んでいく方針です。

こうして事業の規模を拡大し、価値ある製品を世に供給 すればするほど、企業としての責任も大きくなりますが、それ を果たせる企業だけが社会に認められ、将来にわたって存 続していけるのだと考えています。

これからもムラタは、開発はもちろん、生産、販売、マーケ ティング、デリバリーに至るまで、あらゆる面で独自性を発揮 するイノベーターを目指します。その中で企業としての責任 を果たし、すべてのステークホルダーの皆様からの評価がさ らに高まるよう努めてまいります。

今後とも、皆様のご支援とご指導を賜りますよう、お願い 申しあげます。また、本報告書への忌憚のないご意見を頂 戴できれば幸甚に存じます。

2007年7月

村田泰隆

<sup>※1</sup> CDM: Clean Development Mechanismの略。先進国と途上国が共同で事業を実施し、その削減分を投資国(先進国)が自国の目標達成に利用できる制度。

<sup>※2</sup> REACH: Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicalsの略。

EU内で販売される約3万種の化学物質について安全性評価を義務付ける新化学物質規則。2007年6月発効。

<sup>※3</sup> LCA: Life Cycle Assessmentの略。製品の全ライフサイクルでの環境影響を評価する手法。



# ここにも、そこにも、あそこにも。

電子機器の機能をつくっています。

携帯電話、家電製品、自動車、パソコン……私たちの身のまわりで暮らしを支えているさまざまなエレクトロニクス機器に、ムラタの電子部品が使われています。「もっと便利に」「もっと速く」「もっと快適に」「もっと地球にやさしく」——そんな願いを実現する部品を、ムラタは世界中のメーカーに供給しています。

「求められる機能を、つねに材料にまで立ち返って、原点から考えること」。ムラタはこの基本理念のもと、数々の独創的な技術と電子部品を生み出してきました。たとえば携帯電話は、電話からインターネット端末へ、カメラへ、ナビゲーションシステムへ、地上デジタル放送を受信できるマルチコミュニケーション・ツールへと進化してきました。そんな進化を、ムラタの技術と製品が支えているのです。

時代の最先端を切り拓く新しい技術と製品を、豊かな社会の実現のために――「Innovator in Electronics」をスローガンに、ムラタは日々進化を続けています。

# 現寸 境界弾性波フィルタ・ 表面波フィルタ・

表面波デュプレクサ

#### 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(2007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/京都府長岡京市東神足1丁目10番1号 〒617-8555

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·横浜市緑区、長岡事業所·京都府長岡京市

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



移動体通信分野 チップ誘導体アンテナ・境界弾性波フィルタ・表面波フィルタ・表面波デュプレクサ・スイッチプレクサ®・

Bluetooth®モジュール・GPSモジュール

コンピュータ分野 チップフェライトビーズ・チップコモンモードチョークコイル・エミフィル®・チップコイル・積層セラミックコンデンサ・

低ESLコンデンサ・PHS通信カード・ショックセンサ

カーエレクトロニクス分野 中高圧コンデンサ・超音波センサ・TPMS用セラミックディスクリミネータ・表面波発振子・

セラミックフィルタ(セラフィル®)・リチウムイオン2次電池・CAN-BUS用セラミック発振子(セラロック®)

デジタル家電分野 圧電振動ジャイロ(ジャイロスター®)・携帯電話用地上デジタルチューナ・

薄型テレビ用スイッチング電源・Wi-Fiモジュール





# 数字でわかるムラタ

# **How many? How much?**

世界56社、29,000人が働く企業グループです。

ムラタは国内および世界十数カ国に56の関連会社を展開するグローバル企業です。全世界で働く 従業員の数は約29,000人。各国において、電子工業発展の一翼を担っています。

「そこにムラタがあることが、その地域の喜びであり、誇りであるように」との願いのもと、ムラタはよき 企業市民として、事業展開するすべての国や地域に貢献していくことをつねに目指しています。

# Europe

売上高 704 億円 関連会社 9 社

**従業員数** 332 名

Asia

売上高 3,056 億円 関連会社 18社

**従業員数** 9,315名

Japan

売上高 **1,426**億円

関連会社 23社

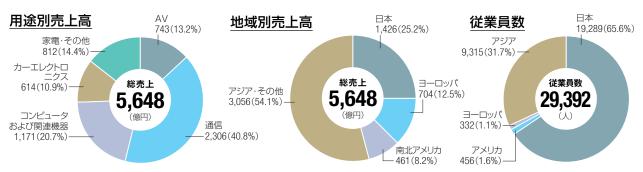
**従業員数** 19,289 名

# America

売上高 **461**億円

関連会社 6社

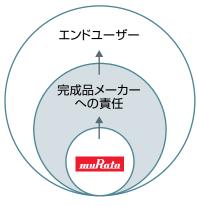
**従業員数** 456 名



# ▲ ラタの製品責任と使命

# 部品メーカーとして―― 月産数百億個への責任

積層セラミックコンデンサは、ムラタが世界シェアの35%を占めている製品です。生産数は月に数百億個。パソコンや携帯電話といった最終製品の中に数多く搭載され、それぞれが重要な役割を担っています。中には、コンマ数mmという砂粒よりも小さなものもあり、たとえば、1台の薄型テレビに1,000個以上、携帯電話の小さなケースの中にも200個以上が組み込まれ、それぞれが誤動作や受信障害や放射ノイズを防止するなどの役割を担っているのです。



そんなムラタ製の積層セラミックコン デンサが、もし不具合を起こせば、最終製品メーカーである顧客企業や最終製品のユーザーをはじめ、世界中の多くの人々に大きなご迷惑をお掛けすることになります。

そこで、ムラタは、開発、設計、製造な ど製品づくりのあらゆる段階で、品質・信 頼性を「つくり込む」プロ セスを構築し、こうした「つくり込み」を徹底することはもちろん、製品の全数を検査しています。そして、検査で見つけた不良品は解析し、原因を明確にし、対策を確実に実施するようにしています。

ムラタは、積層セラミックコンデンサのトップメーカーとして、砂粒よりも小さな部品が果たさねばならない大きな社会的責任――「製品責任」を自覚し、日々、活動のレベルアップに努めています。





# 四月質と安全

# 開発段階から最終製品の使用現場を想定し、 生産設備も自社開発して、品質を確保

ムラタのものづくりの基本は「安全は 絶対、品質第一」です。この基本を重視 するムラタは、安全・品質を確保するうえ で最も重要となる「製品設計」と「工程設 計」における品質保証の仕組みの確立に 注力しています。製品設計を重視するの は、これによって製品の性能と安全性を 両立させる材料や構造が決定され、工程 設計を重視するのは、これによって品質 のばらつきをなくす製造方法が決定され てしまうからです。

製品設計では、まず、品質保証などの専門スタッフが加わって、顧客企業の生

産体制やエンドユーザー(最終製品のユーザー)の使用状況をさまざまな角度から想定しながら不具合の発生をシミュレーションし、評価する「市場別品質評価基準」を策定。これを、日々の設計業務で活用します。たとえば、携帯電話に用いられる部品では、真夏の自動車に放置されたときの温度、胸ポケットに入れたときの湿度など、実際の使用環境を想定しながら品質をつくり込んでいきます。

また、工程設計では、製品設計どおりの品質を実現できるだけの性能を備えた生産設備と検査設備を設計・活用することが重要です。そこでムラタでは、生産・検査設備会社に任せてしまうのではなく、製品や製造工程を熟知した自社の技術者が、ほぼすべての生産・検査設備

を設計し、製品の品質を確保する生産プロセスをつくり込んでいきます。

さらに、こうした製品設計・工程設計に ムラタが長年蓄積してきたノウハウを活 かしきるために、ITを活用しています。た とえば、過去の製品の原材料やロット、製 造設備、作業者、製造条件などの情報を データベース化した「プラスシステム」を 活用することで、万一不具合があった場 合は、参考情報を照会し、迅速に問題点 を発見・改善することができるようにして います。

ただし、いくら仕組みを整え、ITを活用したところで、最終的に品質を決定するのは、やっぱり「人」。こう考えるムラタでは、品質管理のシステムを整備するだけでなく、このシステムを運用するス

10

# 特集● ムラタの製品責任

# 小さな部品に、大きな使命感。

携帯電話やパソコン、家電製品、自動車、産業用ロボット――さまざまな最終製品の中で、 ムラタ製の電子部品は働いています。これら数mmからコンマ数mmという小さな部品が無ければ、 世界中の何億もの人々が最終製品に求める機能や安全性能、環境性能は実現できません。 そこでムラタは、世界中の人々にさまざまな最終製品を安心してお使いいただくために、 全ての自社製品について、確かな品質を確保し、環境負荷を低減するよう努めています。 小さな製品の大きな製品責任――ムラタは、これからも、この責任を果たしていきます。





タッフの教育に注力しています。また、 製造設備を保全する数百人規模の専門 スタッフを育成し、製造ラインに配置し ています。

このように、ムラタでは、「品質」という 視点から、開発から量産にいたる全プロ セスを管理する専門的な技術者集団を 結集して、新規ラインの立ち上げや改善 に取り組んでいます。

# 安全情報を積極的に提供する一方、 クレーム情報を品質改善に活用

ムラタは、全数検査した間違いのない 製品を顧客企業にお届けすることだけで なく、安全に使用していただくために各 種の情報を提供することも、部品メー カーとしての責務であると考えていま す。そこで、たとえば、実装技術センタの 専門技術者を顧客企業に派遣し、どのよ うな用途・条件で部品を使用するのかを 伺ったうえで、安全性を確保し性能を最 大限に発揮できる使い方を積極的に提案 するよう努めています。

また、顧客企業からのクレーム情報を製品改善に活かす仕組みづくりもつねに見直し充実させています。とりわけ、万が一の不具合が生命の危機をもたらしかねない自動車業界向けの製品に関しては、長期信頼性保証技術を担う自動車信頼性技術課とは別に「故障解析センタ」を開設。不良品を解析しながら故障リスクを導き出し、製品を改善していくなど、故障の発生原因を根本から解明することで、開発・量産時の品質確保につなげています。

# 環境配慮

# 4重のチェックで 環境負荷化学物質を排除

ムラタの電子部品は、原材料として化学物質を必要とします。そして、たとえ小さな部品一つひとつに含まれる化学物質は微量であっても、最終製品には数百、数千を超える部品が搭載されることもあります。それらが最終製品とともに不適切な方法で廃棄されると、地球環境に大

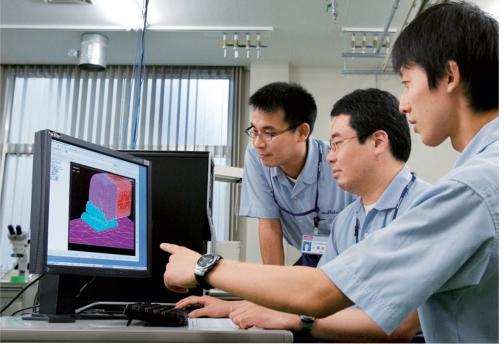


生産設備も自社で開発



信頼性試験の様子

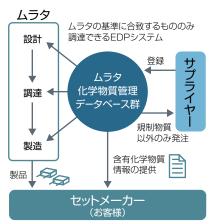




きな影響を与えることが予想されます。

そこでムラタは、部品の原材料調達から最終製品の廃棄・リサイクルにいたる「ライフサイクル」全体での環境負荷低減を目指して、部品の中に含まれる「有害化学物質の削減」を重視。電気・電子機器に対する特定有害物質6物質の使用を制限するEUのRoHS指令(2006年7月発効)をはじめ、世界的な有害化学物質規制の動きに迅速に対応するために、1996年に自主基準「製品に含まれる環境負荷物質の規制表」を策定し、有害化学物質の削減・全廃に取り組んできました。また、日常業務の中で各々の

# ムラタの化学物質管理



担当者が無理なく使用規制を遵守できるよう、グループ全部門で業務プロセスを見直しました。その一例として、開発設計部門をはじめ量産部門では、各種規制物質をはじめ、グループ内で使用可能と判断した化学物質だけをデータベースに登録し、法令で規制された物質や自社基準で規制した物質を発注できない仕組みを構築しています。また、仕入先の化学物質管理体制についても、これを円滑に運営できるよう協力するなど、十分な注意を払っています。さらに、生産・出荷段階では、各種のルールどおりに製造したことを記録し、出荷先の現地法令に適合しているか否かを確認しています。

このように、ムラタは、開発設計、資材 調達、生産、出荷までのそれぞれの段階 で規制物質の排除を行うなど、トータル なプロセスを通じて地球環境への配慮を 実践しています。

# 産業界全体を巻き込んで、 化学物質管理体制の構築を推進

数万物質にものぼる化学物質の登録 を義務付ける欧州のREACH規制(化学 物質の登録、評価、認可および制限に関

#### サプライチェーンでの情報伝達



# 原材料メーカー



化学物質・調剤が含有する 化学物質情報を開示・伝達する シート。主に海外の規制に対応。



#### 部品メーカー



成形品が含有する化学物質情報を 開示・伝達するシート。国内外の 法令対応に必要な情報を提供。



# セットメーカー

環境配慮型製品 販売

含有情報の提供

# エンドユーザー

する規則、2007年6月発効)に確実に 対応していくためには、各社が個別に化 学物質を管理するだけでなく、産業界全 体で統一したマネジメントシステムを構 築することが効果的です。

そこで、ムラタは2006年9月、他の 賛同企業とともに、発起人として「日本 アーティクルマネジメント推進協議会 (JAMP)\*1」を設立。化学材料を生産する川上産業から、最終製品をつくる川下 産業まで、あらゆる部品・材料の化学物 質情報をスムーズに伝達していく標準システムの確立に向けて、川上、川下の中間に位置する部品メーカーならではのノウハウや情報を提供していく方針です。

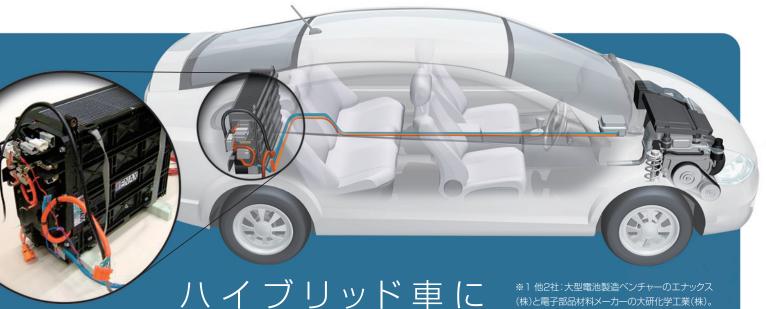
品質でも、環境配慮でも、すべての人が安心して電気・電子製品を利用できる ——そんな社会の実現に向けて、ムラタはこれからも全力を尽くしていきます。

※1 JAMP:アーティクル(部品や成形品等の別称)が含有する化学物質の情報などを、適切に管理しサプライチェーンの中で円滑に開示・伝達するための具体的な仕組みを作り、普及させるための業界横断の活動組織。

# 特集② ムラタの新規事業

# 未来のために、始めました。

ムラタは新たな技術の可能性を探究し、未来社会に貢献する新事業の"芽"を育てています。 そのテーマは「環境」「エネルギー」「バイオ」。地球温暖化の原因となる温室効果ガスの 排出抑制や生活習慣病の早期発見につながる新規分野へのチャレンジです。



高い動力性能と安全性を

得意の積層技術を活かした「ハイパワーリチウムイオン二次電池」の開発

ガソリンエンジンと電気モーターで走るハイブリッド車。これをさらに普及させるには、モーターの動力源である二次電池(充電池)の高性能化が必須です。

現在市販されているハイブリッド車に使われているのは、ニッケル水素二次電池。1990年に実用化されたこの電池は、それまで主流であったニッケル・カドミウム二次電池に比べて2倍以上の電気容量をもつ、有害物質カドミウムを含まない、などの特長があります。

ムラタが今、開発を進めているのがハイブリッド車用「ハイパワーリチウムイオン二次電池」です。ニッケル水素二次電池の2倍のパワーで急発進・急加速でき、しかも、充電時間が短く長寿命でコンパクト――ムラタは、そんな「夢の動力源」を生み出すために、大型電池製造ベンチャーと電子部品材料メーカーの2社\*1

と提携。積層コンデンサのNo.1メーカーであるムラタ独自の積層技術、かつてムラタが事業化した電気二重層コンデンサ\*2と電池材料の技術に、両社の電池と材料の技術を融合させ、2008年秋の市場投入をめざしています。

自動車は人を乗せて走るものであり、 安全性確保は最重要テーマです。しかし、 リチウムイオン二次電池は有機溶剤を使 用していることから、これまで「高温時の 安全性に不安がある」といわれていまし た。そこでムラタは、放熱性に優れる積 層構造を採用。さらに、特殊な材料を用 いることで、規定量の数倍もの過充電を しても発火しないという試験結果を得る までに安全性を高めました。

環境負荷の低いハイブリッド車を、いっそう普及させるために。ムラタは、安全でパワフルな「夢の動力源」をつくっています。

※1 他2社:大型電池製造ペンチャーのエナックス (株)と電子部品材料メーカーの大研化学工業(株)。 ※2 電気二重層コンデンサ:コンデンサの一種 で、電気エネルギーを一時的に貯蔵・放出できる デバイスとして、一般的な電池に比べ、長寿命、 急速充電が可能などのメリットを持つ。



ハイブリッド車用に向け 全力で安全性を確保

エネルギーデバイス事業推進部 技術課 課長

遠藤 正則

ムラタのハイパワーリチウムイオン 二次電池は、2007年春から一部サン ブル出荷を始めています。 瞬間的な出 力が大きく安全性が高いという特徴が あります。

現在、ハイブリッド車用の供給に向けて、電気特性の改善と絶対的な安全性確保に全力をあげており、試験と評価を繰り返しています。

# ヘルスケア分野への貢献を目指して

# 高周波部品を応用した「バイオセンサ」の開発

長年培ってきた高周波部品に関する技 術を活用し、ヘルスケア分野で貢献した い――そんな思いから「バイオセンサ」 の開発が始まりました。

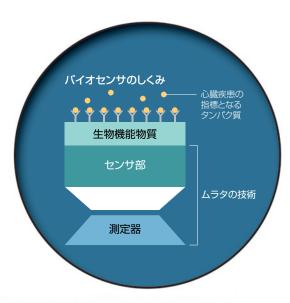
このバイオセンサはタンパク質や DNAなど生体物質の検出を目的とする センサ。隠れた病気の因子を発見するこ と、健康状態を数値化することを目的と して臨床検査の分野での応用が期待さ れています。

現在、ムラタが開発に取り組んでいる のは、血液に含まれる心不全の指標とな るタンパク質を計測するセンサです。 デンマークのベンチャー企業と共同開発 に取り組んでいます。

血液中の、微量なタンパク質を計測す るこのセンサには、携帯電話などに搭載 周波部品を従来の用途とは違う用途・環 境で利用するため、いかに正確で安定し た計測を実現するかを課題として研究を 進めています。

従来の検査機器は大変高額かつ大型 で、小規模の医療機関(中小の病院や診 療所)では導入は簡単ではありませんで した。しかし、小型で高精度なバイオセン サを開発することで、小規模の医療機関 でも導入しやすくなり、さらに、ごく微量 な血液を採取するだけで、迅速かつ正確 に分析結果が得られるようになります。

ムラタは病気の因子の早期発見のソ リューションを提供し、診断医療の分野 で大きく貢献できるよう、早期のバイオ センサ実用化に向けて研究開発を進め ています。





# 未来のために、始めました。



# 二酸化炭素を吸収するセラミックスの開発

# 大け 球温暖化防止に役立つ 新材料として期待

従来、CO2削減策の主流は省エネによる排出抑制でしたが、近年、いったん排出されてしまったCO2を回収するCO2吸収材の活用が注目されています。現在、ムラタでも開発を進めています。自らの体積の約100倍ものCO2を吸収する高機能材料で、これからのCO2削減に役立つものとして有望視されています。

ムラタは、従来からコンデンサの製造工程で発生するセラミックス系廃棄物の有効利用を研究してきました。そして2005年、主力製品のひとつ、セラミックコンデンサの原料であるチタン酸バリウム系材料を用いて合成したオルソチタン酸バリウム(Ba2TiO4)に、高温のCO2を効率的に吸収・放出させる機能を発明。2006年からCO2回収装置メーカーと共同で実験装置を開発し、評価試験を進めています。

オルソチタン酸バリウムの特長は高温で安定使用でき、なおかつ長時間の使用に耐えること。既存の吸収材の限界(100~200℃)をはるかに超える900℃以上でも使用できるため、回収前にCO2を冷却する必要がなく、発電所や製鉄所など高温のCO2が大量に発生する施設での採用が期待できます。

また、燃料電池用の水素ガス燃料生成 工程で発生する高温のCO2の除去に応 用できれば、98%という高濃度の水素 生成が可能になります。

さらに回収したCO2が高温であることから、これを別の有用な物質を合成するための材料にすることも容易になります。

「CO2を食べる石ころ」オルソチタン酸バリウムは、コンデンサ製造にともなう廃棄物のリサイクル、地球温暖化防止だけでなく、CO2をモノづくりの資源に変えることをも可能にする「一挙両得」ならぬ「一挙三得」の高機能材料なのです。

# 水素ステーションでも 活用が期待されます

研究開発センター 材料開発統括部 斉藤 芳則

今、CO2を発生させない動力源である燃料電池が次世代型自動車用途などで期待を集めていますが、この電池の燃料となる水素を発生させる際にCO2が発生してしまいます。

そこで、オルソチタン酸パリウムを水素ステーションのCO2の吸収装置に応用すれば、この問題を解決でき、きたるべき「水素社会」の構築に貢献できるのではないか、と考えています。



# ムラタセイサク君<sup>®</sup>の 理科授業·環境学習

地球の未来を担う子どもたちのために

# **▼** 境保全の大切さを伝える ▼ 「環境学習」を全国で展開

自らが環境保全に取り組むだけでな く、地球環境を守ることの大切さを広く 社会に伝えていくこともまた、企業の果 たすべき責任だとムラタは考えます。

そこでムラタでは、2005年度から事業所・関係会社の近隣地域を中心に、小中学校への"出前授業"や、子ども向けイベントなどへの出展を通じた「環境教育」に積極的に取り組んでいます。

授業では、当社グループの環境担当従業員が「廃棄物と3R」「地球温暖化」といったテーマについて、現在の課題やムラタの取り組み内容を紹介しています。資源循環や温暖化防止の大切さを、楽しみながら理解してもらえるよう、クイズをふんだんに取り入れた授業としており、毎回好評をいただいています。2年目の2006年度は、実施回数・受講者数とも前年の4倍以上に拡大しています。

# **★** 社開発のロボットを活用した 「理科授業」も開始

さらに2006年度からは、子どもたちに科学の面白さを伝えていくことを目的として「理科授業」も始めました。

ここで活躍するのは、テレビCMで子ども達に大人気のロボット「ムラタセイサク君®」。自転車をこいで一生懸命走るセイサク君を間近で体験し、科学の「不思議」や「驚き」を感じてもらうと同時に、セイサク君に搭載されているセンサや通信モジュールなどムラタの先端技術が、社会でどう役立ってい



るのかを分かりやすく紹介しています。

2006年10月から開始し、半年間に 事業所・関係会社の近隣地域を中心に、 11回の理科授業を開催したほか、環境 授業とセイサク君のコラボレーションも 実施。今後はさらにエレクトロニクスに ついても学べるよう教材・プログラムの 拡充をはかっていく予定です。

"理科離れ"が進むと言われる昨今、 地球の未来を担う子どもたちが、もう一 度「環境」や「科学」に目を向けてくれる ことを願って、ムラタはこれからも発信 を続けていきます。

> 班別対抗の「環境クイズ」で大盛り上がり! 授業後には「地球を守るために、 できることから実行したい」といった 感想が多く寄せられます。



# 子どもたちなりの エコライフを期待しています

環境管理部 環境管理課 細見 桂子

環境学習を受講してくれた子どもたちの中で、一人でも多くの子が環境問題に気付き、家庭や学校で自分なりにできる環境保全活動のきっかけにしてもらえればと思っています。

また、日頃子どもたちと接する機会が ほとんどない私にとっても、この環境学 習を通じて子どもたちの柔軟な発想力 や、無限なるエネルギー、さらには子ど もたちとの楽しい時間など、日常業務で は得難いものをたくさんもらっています。



# 特集③ ムラタの緑化活動

# 地域と共生する 緑豊かな工場を目指して。

ムラタでは創業以来「緑化」に力を注ぎ、明確な方針に基づいた活動を進めてきました。 現在も全国の事業所では「地域との共生」を目指しさまざまな緑化への取り組みを展開しています。

# 日本代を先取りした「緑化経営」

環境意識の高まりを背景に、産業界では近年「緑化」の重要性が叫ばれていますが、ムラタでは緑を深く愛した創業者のもと、今から30年以上も前に全10箇条からなる「緑化基本方針」を制定しています。この基本方針では、工場立地法や自治体の定める条例などの「緑化法制」を遵守するだけではなく、さらに積極的に緑化活動を進めることで地域に「文化的雰囲気」を生み出し、それを維持していくことが企業としての社会的責任であることを明記しています。同方針をベースに、全国の事業所では「地域と共生する緑豊かな工場」を目指した体系的な緑化活動を進めてきました。

# 各地域の文化・自然との調和を

現在、ムラタの全国の事業所では、事業所ごとに植栽樹木の名称・品種・植栽場所・本数などをデータベース化した上で植栽計画を策定。各都府県や市町村の花・樹木、地域に自生する植物などを中心に据えるとともに、季節ごとに多彩な花や実、香り、緑、紅葉などの変化が楽しめ、さまざまな野鳥や昆虫が集まるような緑地の維持・管理を進めています。サクラやツバキ、シャクナゲなどの開花時期には、「観賞会」として、周辺地域の方々に公開しています。

こうした長年にわたる活動が評価され、2006年度には当社本社が電子部品業界として初めて「社会・環境貢献緑地



評価システム(SEGES\*)」の認定を取得しました。さらに、野洲、八日市、横浜の3事業所でも審査を受け、2007年度の認定を取得しました。

「そこにムラタがあることが、地域の喜びであるように」。ムラタが掲げるこの理念には、事業を通じて地域の経済発展に役立っていきたいという思いと同時に、緑豊かな空間の創造によって、地域の豊

かな環境づくりにも貢献していきたいとの願いが込められています。ムラタではこれからも、緑化という「地域貢献」に、 積極的に取り組んでいきます。

※ SEGES:財団法人都市緑化基金による、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。土地利用の永続性、緑地管理、緑地機能の発揮という3つの原理と、企業の緑地に対する姿勢や考え方、さらには企業緑化を牽引する先進的な取り組みを総合的に評価し、審査。

# コーポレート・ガバナンス

村田製作所はコーポレート・ガバナンスを経営上の最も重要な課題のひとつと位置付けています。 すべてのステークホルダーに配慮しながら、経営管理組織・体制を整備し、経営効率の向上、経営監視機能の強化、 法令遵守の徹底に取り組んでいます。

# コーポレート・ガバナンス 体制の強化

# コーポレート・ガバナンスの体制

村田製作所は監査役会設置会社であり、 2007年6月28日時点で取締役10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。

監督機能と業務執行機能を一層強化するため、執行役員制度を導入。取締役会は、経営方針や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に注力し、日常の業務執行は執行役員が担当します。

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、役付取締役および取締役・役付執行役員で構成する経営執行会議を設置しています。

### 業務執行の監査の体制

監査役会は、監査の方針と計画を策定。 これらに基づいて、監査役は取締役会やその他の重要な会議に出席するほか、当社の 業務や財産状況を調査し、取締役の業務 執行の適法性や妥当性を監査しています。

また、独立した内部監査部門である監査 室は、各業務機能を主管する部門(総務・人 事・経理部など)をはじめとする各部門が実 施する監査を統括。監査役および監査役会 は監査室と定期的に会合をもち、内部監査計 画や実施状況の報告を受けるなど、監査が 実効的に行われるよう緊密な連携をとってい ます。

# 内部統制システムの整備

# 内部統制管理委員会を設置し、 内部統制システムの整備・運用を評価

村田製作所は、社長の諮問機関として内部統制管理委員会を設置し、会社の業務の適正を確保するための体制(内部統制システム)の整備状況と運用状況を評価しています。

また、日本版SOX法 への対応については、同委員会が関係部門と連携して、財務報告の信頼性確保のためにグループの内部統制システムの維持と継続的な改善を図っています。

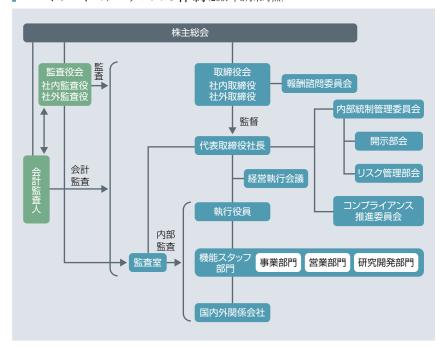
# 内部統制システムとは?

企業内部で、違法行為や不正な どがなく、組織が健全かつ有効・ 効率的に運営されるよう各業務 で所定の基準や手続きを定め、 管理・監視・保証する仕組み。

# 日本版SOX法とは?

上場企業およびその連結子会社に、会計監査制度の充実と企業の内部統制強化を求める法律。米国のサーベンス・オクスリー法(SOX法)に倣って整備されました。

### ■コーポレート・ガバナンスの体制(2007年3月末時点)





内部統制に関する教育

http://www.murata.co.jp/csr/csr/01.html

# コンプライアンス

グローバル企業としてムラタが成長し、発展していくためには、誠実かつ公正な企業活動を実践することが不可欠です。 従業員が法令を遵守し、倫理的に行動するために、企業倫理規範・行動指針を定め、徹底しています。



「企業倫理規範・行動指針」の小冊子を、当社および当社の国内関係会社の役員・従業員に配付しています。改訂版「企業倫理規範・行動指針」(グループ共通版)は、2007年6月から当社WEBサイトに掲載しています。英語訳・中国語訳を作成し、海外関係会社に配布する予定です。

URL: http://www.murata.co.jp/csr/csr/02-02.html

プロンプライアンスとは? 企業が経営・活動を行ううえで、 法令や各種規則などのルール、 社会的規範などを守ること。

# 企業倫理規範・行動指針 の改訂

# 企業人としての良識に従い、

# より自発的・自律的活動へつなげるために

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」を制定して います(2002年7月策定、2007年4月改訂)。

2007年の改訂では、2002年以降に制定・ 改正された法令等を内容に反映させたほか、社会からの要請の変化も踏まえ、「他者 への共感」をエッセンスとして『私たち』が主 体的に行動していくことを宣言する内容に 一新しました。

# コンプライアンスタの推進

### 国内グループ各社で

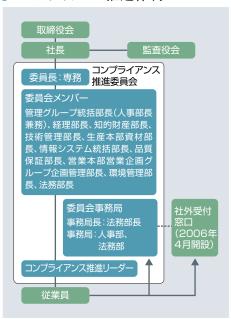
#### コンプライアンス推進リーダーを選任

社長の諮問機関として2002年からコンプライアンス推進委員会を設置しています。同委員会は、役員および幹部社員5名以上で構成されています。「企業倫理規範・行動指針」の改廃や周知活動の立案・実施について基本的な方向付けを承認し、倫理・法令等への違反や不適切な行為に対する全社的な措置について審議し、対応の勧告などを行います。

また、従業員への周知徹底のために、各部門で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。

このほか国内関係会社においても当社 のコンプライアンス推進体制やその活動を モデルとして、コンプライアンス推進リーダー を選任し、通信教育や集合研修を開催する などの活動を進めています。

### ■コンプライアンス推進体制



# 通報制度

#### 社内と社外で受付窓口を設置

コンプライアンスにかかわる疑問や問題を、メールや電話などでコンプライアンス推進委員会事務局や社外受付窓口に相談できる通報制度を設けています(匿名でも受付)。社外受付窓口については役員・従業員に限らずその家族や派遣社員・取引先の従業員等からも相談・通報できるようにしています。

さらに2007年4月からは、国内関係会社と、 社外受付窓口の共同利用を開始しました。

# リスクマネジメント

事業活動を行ううえでは、さまざまなリスクが存在します。問題へと発展する前に、 また発生した問題を迅速に解決するために、リスクを予測し、柔軟に対応できる体制を整えています。

# リスクマネジメント

# リスク管理を担当する組織を設置

事業活動に関する様々なリスクに対応する ため、内部統制管理委員会に全社的なリスク管理体制・施策等を審議するリスク管理部 会を設置しています。また、同部会のもとにリスク管理を担当する組織を設け、リスクの把 握、評価、対応策の策定等に取り組むととも に、各業務機能を主管する部門は日常の業 務の中で、自らの責任においてリスクの管理 と、その顕在化の未然防止に努めています。

# 主なリスクと それらへの対応

### 情報リスク――個人情報の保護

個人を識別しうる情報(以下、個人情報)の保護は、企業の重要な責務です。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。

特に、電子化された情報については、情報セキュリティ統括責任者を定め、社内情報システムへの外部からの侵入防止策、データ携帯時の暗号化などの対策を講じています。また、従業員が情報セキュリティを正しく理解し行動するために「情報セキュリティガイドブック」を発行し、セルフチェックや教育を実施しています。

## 輸出に関するリスク

#### ---厳格な取引審査を実施

ムラタの海外売上比率は全売上の約75%を占めます。また、当社製品はさまざまな機器に使用される可能性があります。そこで、輸出に関する管理はきわめて重要となります。国際的な平和および安全の維持に貢献しつつ、国内外のお取引様に安心して末永くお取引いただけるよう、法令遵守は当然のこと、法令の趣旨やその背景にある社会的要請へも対応することを基本方針としています。

製品輸出にさいしては「輸出管理社内規程」を策定し、厳格な取引審査を行うとともに、適切な運用のために従業員への教育や監査も定期的に実施しています。

#### 自然災害リスク

### ――地震・火災を想定した対策

ムラタでは、自然災害発生時に製造ライン 停止の影響を最小限にするため建物・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・自衛消防隊などを組織し、 災害が発生した際、従業員が 適切に行動できるよう、地震や 火災を想定した防災訓練を定 期的に実施しています。 氷見村田製作所での消火訓練の 様子。同事業所では、年に3回消 火訓練を実施しています。





- 知的財産管理・流出リスク
- 能登地震への対応、火災リスクへの対応
- http://www.murata.co.jp/csr/csr/03.htm
- http://www.murata.co.jp/csr/csr/03.htm

# ステークホルダーとの経済的関係

ムラタは、事業活動で生み出した利益、すなわち経済的価値を、ステークホルダーの皆様に 適切に分配していくことが、社会の持続的発展のために必要である、と考えています。

# 経済的価値を適切に 分配することを追求

# 社会への経済的影響を考え、適切な利益の分配に努めて

企業活動とは「さまざまなステークホルダーとの間で金銭や物品を授受すること」すなわち「経済活動」に他なりません。この活動は、直接的に金銭・物品を授受している皆様に経済的影響を及ぼすだけでなく、地域や国家や世界の経済システムにも間接的な影響を及ぼします。ムラタの事業活動も例外ではありません。

そしてムラタは、自らの経済活動がステークホルダーの皆様や社会に良い影響を及ぼすものでありたいと考えています。

そこで、自らの活動がステークホルダーの皆様や社会に与えている経済的影響を把握し、 必要な内部留保を確保しつつ、生み出した経

> 済価値を各ステークホルダーに適切 に分配することを追求しています。

> しかし、現時点で事業活動にともなう経済的影響の全てを把握するには至っていません。ここでは、把握できる範囲の直接的な影響を中心に報告します。

# ■当期純利益



# ステークホルダーに対する 経済的配慮

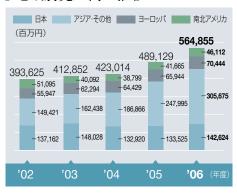
#### お客様

#### 新しい価値の提供、品質管理・安定供給

ムラタは、お客様である電子機器メーカー に電子部品・デバイスという製品を販売する ことで収入を得ています。そんなムラタは、 世界中のお客様に等しく良い製品、良いサービスを提供しており、海外の売上高は75%を占めています。また積層セラミックコンデンサなど、世界トップシェアの製品を有しています。

そこで、自らの活動が世界の電子産業に 及ぼす影響の大きさを自覚し、常に業界を リードする新しい価値を創出するとともに、 製品の安定供給に努めています。

### ■地域別売上高の推移



#### 仕入先――契約遵守、適切な支払い

ムラタは、広く国内外の電子部品や半導体素材・設備メーカーなどから、製品の原材料や部品、設備を調達しています。

これら取引先に対して契約や法令を遵守 し、健全な調達活動を実施し、ムラタと取引 先が相互に繁栄できるような関係の構築に 努めています。

#### 株主――安定的増配への努力

村田製作所の株主総数は、約66,000名。 発行済み株式総数225,263千株の所有者 別分布は、金融機関が44.8%、外国法人等 が37.7%、国内法人が3.8%、個人・その他 が13.7%です。

# ■研究開発費の推移●



### Ⅰ設備投資額の推移┛



株主様への利益還元策としては、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株あたり利益を増加させることに よって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 的に勘案したうえで、配当による利益還元 を行っています。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。

この数年は増配を進めており、2006年度の1株あたりの配当金は、昨年度から20円増配の90円としました。2007年度は、10円増配の1株あたり100円を予定しています。

#### ■1株あたり年間配当金の推移



#### 従業員――国内外で雇用を拡大

ムラタの総従業員数は約29,000名。その うち国内は約19,000名、海外は約10,000名 です。国内23ヵ所、海外33ヵ所の事業拠 点では、地元の方々を積極的に採用・登用 しています。

従業員への給与については年功序列的な要素を廃し、本人の実力・業績を重視する公平性、客観性にもとづいて決定しています。

# ■地域別従業員数の推移



# 地域社会――地域新興、被災者支援など

子どものための科学・環境教育のほか、 地元のスポーツ・文化活動支援、地域行事 への参加や寄付、福祉施設の環境整備活 動など、地域社会への貢献活動を実施して います。

2006年度は、財団を通じた基礎研究分野での助成・支援や、被災地域の災害支援として、ジャワ島中部地震や能登半島沖地震の被災者に合計1,200万円を寄付するなど、国内グループでの寄付金は372百万円でした。

### 行政――各地域への納税

ムラタは、安定的な経営と納税を継続す ることをひとつのポリシーとしています。

2006年度にムラタが計上した、法人税 等**●**の総額は、46.694百万円でした。

#### ■法人税等計上額の推移



# 研究開発と設備投資とは? ムラタの生み出した経済的価値は、本文中で報告しているステークホルダーに分配するほか、将来の発展に必要な研究開発や設備へ積極的に投資しています。

法人税等とは? 連結損益計算書上の「法人税等」 の金額。

# 環境とムラタ



# 環境マネジメント

ムラタでは環境経営を効率的に行うためのマネジメント体制のもと、グループでのISO認証統合、 環境監査、環境教育の実施によって、グループが一体となった環境経営を推進しています。

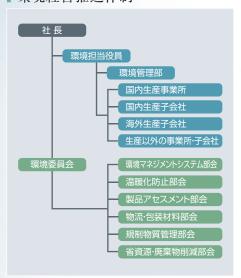
# 環境経営推進体制

# グループ一体となった環境経営

ムラタではグループ全体の環境活動の統括責任者として環境担当役員をおき、環境管理部が、ムラタの環境活動を推進する役割を果たしています。また、社長の諮問機関として環境委員会を設置し、グループ各社の取り組み状況や、全社の環境課題について検討・審議しています。さらに環境委員会の下部組織であるテーマ別の部会が、それぞれの取り組み課題を抽出して具体的な対策を立案しています。

2007年度からは、設計・開発段階から環境負荷低減検討を強化するため、環境委員会に事業本部メンバーを加え、いっそうの環境負荷低減に取り組んでいます。

### ■環境経営推進体制



# 環境監查

### 3通りの内部監査で問題点を是正

ムラタでは、生産事業所・生産子会社ごと に3種類の内部監査を実施しています。

2006年度の内部監査の結果、国内村田製作所グループ全体で、不適合が4件、要改善事項が298件ありました。このうち2006年度末までに290件の是正を完了しました。残り8件については2007年7月末までに全て完了しました。



社内報「Journal Murata」で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を紹介することで、情報や課題を共有しています。

# ■ムラタの3種類の環境内部監査

監査名	監査の内容	
事業所自己完結型 内部監査	日常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、内部環境監査チームによる監査を 実施し、各種ルールが確実に運用できているかどうかを調べています。	
環境管理部による監査	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	子会社や事業所の環境マネジメントシステム構築とその運用が適切かつ 的確か、全体的整合性をもって遂行されているかを監査役の立場から年 1回調査検証し、必要に応じて意見を述べます。	

# 環境教育と啓発

#### 従業員一人ひとりの環境意識を向上

ムラタでは経営トップの示す環境ビジョン・方 針や各部署の活動を従業員全員が理解できる よう、さまざまな環境教育の機会を設けています。

新入社員・一般社員・管理職という各階層を対象とした研修に加え、内部監査員を養成するための講座の開催や、化学物質を扱うといった環境負荷の高い業務の従事者に対する個別教育などを実施しています。



内部環境監査員を養成する社内 講座は、演習を多く取り入れ、実 践向けの内容としています。



●ISO14001認証取得状況

http://www.murata.co.jp/csr/environment/02.html

# 環境行動計画と実績

ムラタでは、計画的に環境負荷低減を進めるための環境行動計画を策定し、グループ全体で実行しています。 計画に対する2006年度の実績は下記の通りです。

# 2006年度の実績

# 17項目で目標達成

2006年度は、全20項目の目標のうち、17 項目を達成、3項目が未達成となりました。特 にVOCの大気排出量、PFC類の大気排出 量については、削減策を実施したものの、生 産量が増加したことによって目標値の達成に はいたりませんでした。

未達成の項目については、継続して2007 年度の目標に掲げ、取り組んでいます。

#### 第4次環境行動計画を策定

上記の結果をふまえて、取り組みテーマと 到達目標を全面的に見直し、2010年をター ゲットとした第4次環境行動計画を2007年3 月に策定しました。2010年の目標達成に向 けて、年度ごとの目標を設定し、さらに各事 業所ごとの目標も設定しています。

また、今回の見直しでは、これまでの国内を中心とした目標から、海外も含めたものとしました。

目標達成に向け、各事業所個別の取り組みはもちろん、グループとして横断的な取り組みを、いっそう活発にしていきます。

ATO(Regenerative Thermal Oxidizer)とは? 蓄熱式排ガス燃焼装置のこと。 800℃以上の高熱で揮発性有機溶剤(VOC)を燃焼させることにより、98%以上を分解、無害化しています。



掲載情報

2010年度環境目標

http://www.murata.co.jp/csr/environment/03.html

### ■第3次環境行動計画に対する2006年度の実績

■第3次環境行動計画に対する2006年度の実績			
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	国内ムラタグループ全体でISO14001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。	
	環境適合設計	   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	欧州指令(RoHS)規制対象物質の全廃を完了する。	
環境に配慮した	133474	ハロゲン系難燃剤使用量を削減する。(2003年度比20%減)	
製品の供給	環境負荷化学物質 に関する情報管理	購入部資材用データベース(MADB)を構築し、運用を開始する。	
	包装材料削減・	国内の包装材料使用量を実質生産高原単位で20%以上削減 する。(2000年度比)	
	物流省エネルギー	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	国内の資材グリーン度調査の仕組みを海外拠点でも普及させ、海外各拠点にグリーン活動を定着させる。	
		国内事業所において、事務用品のグリーン購入率を100%に 近付ける。(グリーン購入の実績を公表していく)	
	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)	
	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100%にする。	
環境に配慮した		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)	
事業活動	生産工程で使用 する環境負荷 化学物質の 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類の国内事業所における大気排出 量を50%以上削減する。(2002年度比)	
	リスク管理	土壌・地下水の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1/2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なう。	
		CSRサイトレポートを発行する。	
	地域/社会貢献活動	各事業所・子会社ごとに、小中学生向け環境学習・環境フェアなどの行事参加・周辺地域の清掃活動・NPO/NGOの支援などを実施する。	

2006年度実績	O:達成 X:未達	2007年度計画
1月に審査が終了し、3月末に、マルチサイト認証へ移行しました。	0	・国内のEMS統合を完了する。
内部管理手法を検討しましたが、確立できませんでした。 2007年上期中に環境管理部としての案を策定し、各事業所に提案します。 海外展開は内部管理手法展開後に延期します。	×	<ul><li>・日本、中国、ASEANそれぞれで、環境管理担当者会議を開催する。(以降、定例化する)</li><li>・海外での環境コストマネジメント制度運用を開始する。</li></ul>
LCAの算出を容易にするための部材別CO2排出量原単位データベースを作成しました。	0	<ul><li>製品アセスメントを継続する。</li><li>事業所環境データから効率よくLCA原単位を収集できる仕組み構築のための調査を実施する。</li></ul>
RoHS指令適用対象となる製品については、規制対象物質の全廃を完了しました。 全製品に対しては、全受注数の99.9%(数量ベース)の製品が2006年度5月以 降対応済みです。残り0.1%は、RoHS特別管理(顧客要請でP00決裁されたも の)のみとなっています。	0	・欧州RoHSの適用除外リストの改定→削減・全廃対象を明確にし、目標値を設定する。 ・PVC(塩化ビニル)→対策検討分科会を設置する。(対象の明確化/代替評価の優先度付け)
ハロゲン系難燃剤使用量:2003年度比34%減	0	<ul> <li>臭素系難燃剤→対策検討分科会を設置する。(削減対象の明確化・目標値設定)</li> </ul>
MADBのシステム要件を決定し、システム構築を完了しました。 MADBは2007年度5月から運用開始しました。	0	<ul><li>製品データベース(ASC・モジュール向け)を整備する。</li></ul>
実質生産高原単位:2000年度比23.1%減	0	・国内のGR・BLM拠点で使用するテーピング包装材の使用量を、国内テーピング生産数原単位で42%以上削減する。(2000年度比)
実質生産高原単位:2000年度比26%減	0	・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)
2006年12月に「グリーン度調査運用手続(海外工場用)」を発行し、 運用を開始しました。	0	・日本・海外拠点国の法規制に対応した資材グリーン度調査を継続推進し、
2006年度の事務用品グリーン購入率:99.8%	0	生産用途部資材のグリーン調達率100%を維持する。
実質生産高原単位: 1990年度比38.8%減	0	・国内のCO2排出量を実質生産高原単位で23.5%以上削減する。(1990年度比) ・海外生産工場においてCO2排出状況を把握する。 ・国内の社有車を55%低公害車に切り替える。
実質生産高原単位:2000年度比39.0%減	0	・国内の廃棄物総排出量を実質生産高原単位で40%以上削減する。 (2000年度比)
国内のマテリアルリサイクル率: 100%	0	<ul><li>海外生産工場において廃棄物発生状況を把握する。</li><li>海外生産工場におけるゼロエミッションの定義を明確にするとともに、定義</li></ul>
実質生産高原単位:2000年度比40.0%減	0	に照らして算出した廃棄物リサイクル率を70%以上にする。 ・国内の水使用量を実質生産高原単位で40%以上削減する。(2000年度比)
VOC大気排出量:2000年度比10.1%増 野洲事業所にRTO®を設置するなどの削減策を実施しましたが、全体 的な生産量増加の影響が大きく、目標未達成となりました。	×	<ul> <li>揮発性有機溶剤(VOC)の大気排出量を2000年度実績と同等まで削減する。</li> </ul>
PFC類大気排出量:2002年度比33.9%減 富山村田製作所で対象物質代替を進めるなどの削減策を実施しました が、全体的な生産量増加の影響が大きく、目標未達成となりました。	×	<ul><li>・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38%以上削減する。(2002年度比)</li><li>・2010年度をターゲットとしたPRTR対象物質の排出量削減目標を設定する。</li></ul>
各該当事業所において、浄化促進策を計画通り実施しました。	0	<ul> <li>過去の教訓を活かして、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。</li> <li>土地の形質変更に伴なう工事を行う際の土壌汚染など環境リスクを低減する。</li> </ul>
CSRレポート2006を発行しました。またムラタホームページに What's Newを4回掲載しました。	0	・CSRレポート、CSRサイトレポートの発行を継続する。
ムラタホームページに、事業所/関係会社別のCSRサイトレポートを掲載しました。	0	・地元大学生との環境座談会(仮称)を開催する。
環境学習実施:9事業所(延べ24校、1,300人) 環境フェアなどの行事参加:5事業所、7回 清掃活動実施:全事業所	0	「ムラタの森」(仮称)設置準備委員会(ムラタOB含む)を発足し、活動を開始する。     小中学生向け環境学習、環境フェア等の継続、周辺地域の清掃活動、NPO / NGO支援等を継続する。     緑化中期計画に基づいた整備を継続する。     SEGESの認定を取得(横浜事業所、野洲事業所、八日市事業所)する。

# 環境負荷の全体像

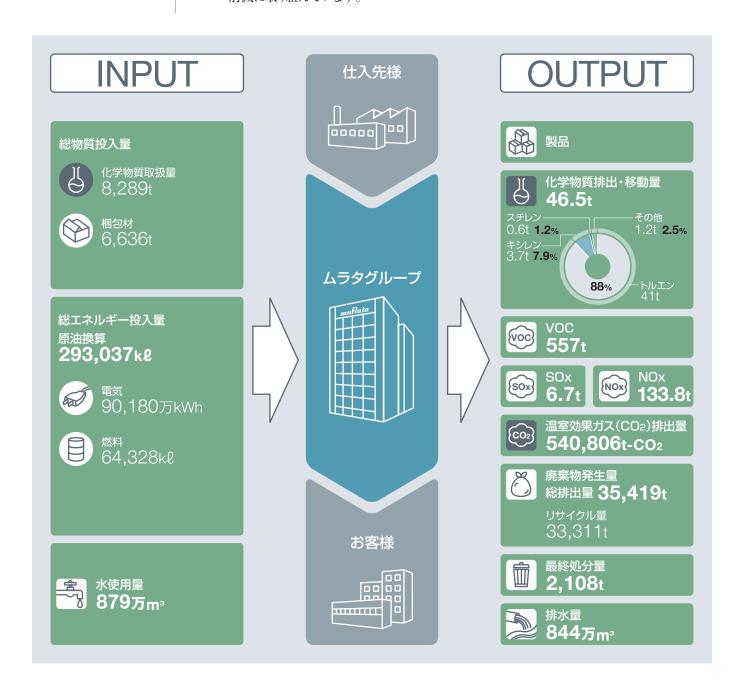
ムラタでは、製品のライフサイクル全体を通じて環境への影響を把握・分析し、 製品と生産活動によって生じる環境負荷の低減に取り組んでいます。

#### データの算出方法

「総物質投入量」「化学物質排出・ 移動量」は国内事業所、子会社の 実績を集計しています。その他 の項目は、国内・海外の事業所・ 子会社の実績を集計しています。

# 化学物質の投入・排出削減が課題

ムラタの製品は原材料に多くの化学物質 を含んでいます。ムラタではこれら化学物質 を厳格かつ適正に管理しながら、使用量の 削減に取り組んでいます。 また、生産活動にともなう化学物質の大気や水域への排出と、CO2排出が最も大きな課題であると認識し、この削減に取り組んでいます。



# 環境会計

ムラタでは、事業活動における環境保全のためのコストと、その活動によって得られた効果を 把握・分析することで、効率的な環境経営に活かしています。

# 環境コストマネジメント

# 海外にも制度の展開を計画

ムラタは2003年に環境コストマネジメント制度を構築しました。これは、国内事業所・子会社において、環境活動にどの程度の費用を要し、どれだけの効果が得られたのかを把握し、継続的な環境負荷低減活動につなげるための制度です。

2006年度から、海外子会社において、この制度を導入する準備を進めていますが、いくらか解決しなければならない課題があるため、これら課題を解決し、2008年度より運用を開始する予定です。

# 2006年度の結果と分析

# 公害防止関連の投資額が増加

2006年度の環境活動費用は約40億円、 投資額は約17億円でした。

温暖化防止策のひとつとして実施してきたコジェネレーションシステムなどの省エネ関連投資が一段落したことで、地球環境保全の投資額は減少しましたが、新工場建設にともなう排ガス・排水処理装置などの設置によって、公害防止の投資額が増加しました。

効果としては、ダブルバンドル冷凍機など を積極的に導入した結果、温室効果ガス排 出量を約17万トン削減することができました。

# ■環境会計

分類		費用(百万円)		投資額(百万円)	
		2005年度	2006年度	2005年度	2006年度
事業所エリア内コスト	公害防止	464	470	239	893
	地球環境保全	364	319	1,178	512
	資源循環	1,326	1,511	190	109
上下流環境保全コスト		149	120	0	0
管理活動コスト		429	472	0	97
社会活動コスト		164	200	1	1
研究開発コスト		1,468	930	129	96
環境損傷コスト		0	0	0	0
合計		4,364	4,022	1,737	1,708

- ① 集計対象は村田製作所の各事業所および国内生産子会社(17社)です。
- ② 2006年4月から2007年3月までの12ヵ月間を集計対象期間としています。
- ③ 費用には人件費、減価償却費を含んでいます。
- ④ 環境保全コストとそれ以外のコストが結合した複合コストについては按分集計を行っています。
- ⑤ 研究開発コストは、環境配慮を主目的とした研究開発に要した費用を集計しています。



●環境会計(経済効果/物量効果)

http://www.murata.co.jp/csr/environment/05.html

# 環境適合設計

ムラタの製品(電子部品)は世界中で生産されるさまざまな電子機器に組み込まれています。 ムラタでは製品が環境に与える影響の大きさを強く認識し、製品の環境負荷削減を最重要課題のひとつに掲げています。

# 環境に配慮した製品づくり

### 量産段階前にも製品アセスメントを実施

ムラタでは、特に製品に含有する規制化 学物質の使用削減、省電力化、小型化によ る資源の有効活用を重視して環境適合設 計を進めています。

2004年11月から全グループ会社で、製品が環境に与える影響を評価する製品アセスメントを実施しています。評価は開発設計段階だけでなく、試作段階や市場投入時にも実施し、環境に配慮した製品であることを確認しています。

# 製品の使用・廃棄までを考えた ライフサイクルアセスメントを導入

ムラタは製品アセスメントを実施するうえで、製品のライフサイクルにおける環境負荷 の低減を重視しています。

1995年に製品のライフサイクルアセスメント(LCA) を担うLCA部会を設置し、1999年から研究開発プロセスにLCAを導入しました。代表的な製品についてCO2排出量、

主原材料消費量などのデータを解析しています。LCAは製品だけでなく、ムラタが自社で設計する生産設備にも適用しています。

2006年度には、LCAのデータ算出を容易にするための「部材別CO2排出量原単位データベース」を構築しました。

## ■製品アセスメント項目

分類	項目	分類	項目
	規制物質	規制物質	
生!! ロ	小型化	生産 工程	エネルギー削減
製品本体			省電源·廃棄物削減
本体	主原料削減	包装・	規制物質
	省電力	梱包	省電源·廃棄物削減

# 環境負荷化学物質の 管理

#### 環境負荷化学物質の削減の目標達成

一般的に電子部品には、人体や環境に 負の影響を及ぼす可能性のある物質(環境 負荷化学物質)も含まれています。そこで、 ムラタでは法令で使用が禁止されていない 物質も含めて、環境負荷化学物質の削減・ 全廃に注力しています。

2006年度は、①欧州RoHS指令規制対象物質の全廃完了、②ハロゲン系難燃剤使用量の2003年度比20%削減を目標に、代替物質への転換と代替技術の開発を進めました。この結果、2006年5月には、欧州RoHS指令の規制対象外製品を除く全ての製品でRoHS指令への対応を完了しました。ハロゲン系難燃剤は使用量を30%超削減し、目標数値を達成しました。

#### ライフサイクルアセスメント (LCA)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全ラ 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。

#### RoHSの規制を受けない 製品の取り扱いについて

RoHS指令の適用を受けない地域・用途向けに、RoHS非対応製品を提供する際には、経営層の決済を得ないと製造・販売を認めないムラタ独自の仕組みを運用しています。

■ 待機時省電力回路技術(当社の技術開発によって省電力化を達成した一例)





- 環境負荷化学物質の基準の設定
- ●環境負荷化学物質に関する情報管理
- http://www.murata.co.jp/csr/environment/06.html
- http://www.murata.co.jp/csr/environment/06.html

# グリーン調達・グリーン購入

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、

生産に使用しないものをグリーン購入の対象としています。また、仕入先様の環境影響度(グリーン度)を評価し、 環境保全に積極的に取り組んでいる仕入先様から優先的に部資材を調達しています。

# グリーン調達の推進

# 仕入先様の「グリーン度」を評価

グリーン調達に関するムラタの考え方や、 仕入先様への要請事項などを「グリーン調 達基準書」としてまとめ、仕入先様の理解と 協力を得て調達を推進しています。

新たに取引を始める際は、環境経営の体制(ISO14001やKES♪認証取得の有無など)や、特定の有害化学物質を含有しない部資材の納入の保証などを調査しています。また、化学物質管理体制の適切さも重視して、取引の可否を決定しています。

既存の仕入先様に対しては「全仕入先様の評価」を「リスクの高い仕入先様の評価」を隔年で交互に実施しています。いずれも評価が低かった仕入先様に対しては改善を要請する文書や監査によって指導しています。 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。

# 仕入先様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

## 資材の「グリーン度調査」を実施

ムラタでは、製品を構成する資材(化学物質、購買成形品、包装材料を含む)を採用する基準として、法令の規制や得意先の要請に沿って使用の禁止・削減を定めた独自の技術基準を設けています。資材採用時には国内全拠点で、この基準に合致しているかを確認する「グリーン度調査」を実施しています。特に使用環境や取り扱いなどに注意

# 従業員の声

# RoHS指令対応に仕入先様とともに取り組みました

ムラタ製品が規制物質フリーであるためには、 搭載する部品・材料が規制物質フリーであること が必須であり、調達を担当する私たち資材部門の 責任は重大です。最近ではRoHS指令対応に大 きなパワーをさきました。2004年10月以降、仕 入先様で重要になる管理状況の評価方法と現場 での実態確認方法を標準化し、品質管理部門とと もに監査を実施。仕入先様に規制物質管理の必 要性と重要性を認識いただいたことで、致命的な 事故発生を未然に防止する体制ができました。



生產本部 資材部資材品質管理課 相畑 華弘

を要する化学物質については専門スタッフが 厳密に審査します。審査に合格した資材は データベースに登録し、登録外の資材は調 達できない仕組みを導入・運用しています。

なお海外では、これまでも各拠点で資材グリーン度調査を運用していましたが、2006年度は全拠点での全社統一ルールによる定着を目指して、12月に「グリーン度調査運用手続(海外工場用)」を発行し、運用を開始しました。

# グリーン購入の拡大

#### 優先的に適合商品を購入

ムラタでは、「グリーン購入法・」の基準に沿った商品や、環境ラベルを取得した商品を「グリーン」と定義し、これらの商品を優先的に購入しています。

2007年3月末時点の国内事業所におけるグリーン購入率は品目ベースで99%を超えており、今後もグリーン購入率100%を目指して活動を強化していきます。



#### KESとは?

「京(みやこ)のアジェンダ21 フォーラム」が策定した、中小企 業にも取り組みやすい環境マネ ジメントシステムの規格。

グリーン購入法とは?

国・地方公共団体・企業に環境物品(環境負荷低減に資する製品・サービス)の購入に努めるよう定めた2001年施行の法律。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)を活用して、環境負荷の少ない製品を選ぶことが求められています。

# 地球温暖化防止

ムラタでは、事業活動で排出されるCO2を中心に、地球温暖化の原因となる温室効果ガスの削減に取り組み、 生産設備の省エネルギー化などを進めています。

実質生産高原単位とは? 生産高(金額)を日銀が発表している企業物価指数で調整した値あたりのCO2排出量を表す値で、JEITAの共通指標です。この値が低下すれば、一定量(金額)の製品を、より少ないエネルギーで生産できたことを示しています。

# ダブルバンドルターボ 冷凍機とは?

冷水製造時に発生する余剰廃熱の熱回収を行うことにより、冷水と温水を同時に取り出すことができる設備です。この設備により、従来システムにおいてLPGを利用してきた温水発生機を停止することができるため、CO2排出量を約4分の1に低減することができます。

# CO2排出量の削減

# 実質生産高原単位をで大幅な削減を達成

ムラタは2010年度に国内事業所、関係会社におけるCO2排出量の実質生産高原単位を1990年度比25%削減することを目標に取り組み、2006年度は38.8%と大幅に削減することができました。しかし、新工場建設にともない、今後エネルギー消費量の増加が見

### 【CO2排出量の推移



込まれているため、2010年度に原単位での 目標を達成できるよう継続して削減に取り 組んでいきます。

CO2排出総量は、生産規模の拡大にともない、2006年度は昨年比5.5%増加しましたが、ダブルバンドルターボ冷凍機がをはじめとする高効率機器の導入など、省エネ施策を積極的に進めています。2007年度は、国内だけでなく、海外工場での省エネにも積極的に取り組みます。

### 省エネルギーを実現する生産設備開発

ムラタでは「できるだけ少ないエネルギー、 小さい面積で生産できる」設備の開発を進めています。新開発設備と従来稼働していたベンチマークとなる設備(BM機)との、単位製造製品数あたりの消費エネルギーを比較すると、2004年以降に開発した設備はすべて、BM機よりも省エネルギー・省スペースを実現できています。

これらの開発設備を工場に導入したことによる2006年度1年間のCO<sub>2</sub>削減量は、約17,400トン-CO<sub>2</sub>です。これは国内全事業所の1年間のCO<sub>2</sub>全排出量の3.8%に相当します。

### ■ 開発設備の省エネルギー性



### 従業員の声

# 日常業務の中に省エネにつながるヒントがあります

事業所内の空調に必要な冷温水を製造する装置を増強する計画に合わせて、ダブルバンドルターボ冷凍機を採用しました。従来のLPGを使用する装置から、効率のよい電気を使用する装置に変更し、また冷水を製造する過程で発生する排熱を利用して温水を回収することで、年間4.600トンのCO2を削減しました。

地球温暖化は人類が直面している大きな環境問題です。企業として、一市民として地球と 共生しながら持続的に発展し続けるため、これからも地球温暖化防止に取り組みます。



福井村田製作所管理部環境管理課111本一茶一

# 資源の有効活用と廃棄物の削減

ムラタでは、2003年度に国内21事業所・関係会社においてリサイクル率を100%にするゼロエミッション を達成し、次のステップとして廃棄物の排出量そのものの削減に取り組んでいます。

# リデュース・リユース・ リサイクルの推進

# 事業所間の情報共有で廃棄物を削減

2006年度の国内事業所・関係会社の廃棄物排出量は31,596トンで、2000年度に比べ約3,674トン削減しました。また、実質生産高原単位でも、2000年度比38%削減しており、目標を達成しました。

さらに、オフィスビルや工場などの新築工事 時の建設廃棄物を100%リサイクルしています。

廃棄物を削減し、リサイクルレベルを向上 させていくためには、各事業所間の連携が 必要です。そこで、各事業所の廃棄物管理 担当者が集うミーティングを定期的に開催 し、各事業所の事例を紹介するなど情報の 共有化と意見交換を行っています。

#### ■廃棄物排出量の推移



### 廃棄物管理担当者ミーティングの内容

- •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

### 従業員の声

# 廃棄物を分別する技術を 確立することもムラタの責任

ムラタでは、たくさんの使用済みPETやPP (ポリプロピレン)を他のプラスチックとともに製造現場から排出しています。私たちはこれらを分別することで、繊維製品や農業用資材へのリサイクルを実現し、廃棄物を削減しています。

中でもPETは自社で開発した設備を用いて、 付着物との分別を積極的に進めています。「製品 を製造する技術とセットで廃棄物を分別する技 術を確立することこそ、循環型社会における製造 者の社会的責任である」ことを実感しています。



出雲村田製作所管理部環境管理課品 克二

### 100%マテリアルリサイクルを達成

ムラタでは、廃棄物排出量の約70%を占める廃液・廃プラスチックの削減に注力しています。2006年度も昨年同様、廃液の削減、PETフィルムのマテリアルリサイクルに取り組みました。

リサイクル状況を管理し、適切に分別した結果、2006年度のマテリアルリサイクル率は、目標通り100%を達成しました。

#### 海外工場でのゼロエミッション

ムラタでは、2003年度に国内で廃棄物ゼロエミッションを達成し、現在も維持しています。さらに海外においても、2006年度新たに「2010年度にゼロエミッション達成」という目標を掲げ、取り組みを進めています。

ムラタの ゼロエミッションの定義とは? 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%)ことをいいます。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、対象から除外してい

ます。



- 電子マニフェスト
- 水資源の有効利用
- http://www.murata.co.jp/csr/environment/09.html
- http://www.murata.co.jp/csr/environment/09.html

# 化学物質と環境リスクの管理

製品の原材料に化学物質を多く含むムラタでは、生産時に排出する有害な化学物質の管理と排出削減に取り組んでいます。 また、化学物質による汚染を重要な環境リスクと考え、回避に努めています。

# 化学物質管理と排出削減

# PRTR法対象物質354物質を管理

ムラタが取り扱う化学物質のうち、PRTR 法における報告対象物質は354物質群で す。このうち、1トン以上の取り扱いがあった ものは、2006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。

# 装置の導入で

### VOC『大気排出量を削減

ムラタでは2006年度、野洲・八日市両事 業所に導入したRTO(蓄熱式排ガス燃焼装 置)を含む計9台の排ガス処理装置を稼動 させることで、年間のVOC大気排出量を 2000年度比3%以上削減する目標を立てま した。当初は装置の導入によって計画通り 排出量を削減できたものの、生産量が増加 したため結果は2000年度比10%増(前年比 18ポイント減少)となりました。

2007年度は、年間VOC大気排出量を2000 年度レベルまで削減することを目指し、工程 管理の強化、使用量・大気排出量抑制施 策を進めていきます。

# PFC類々の大気排出量を削減

ムラタでは、生産工程において温室効果 ガスであるPFC類を排出しています。2006 年度は、国内事業所におけるPFC類の排出 量を2002年度比で50%以上削減する目標に 対し、結果は30%削減(96トン)となりました。 今後も継続して削減に取り組んでいきます。

# 環境リスクの回避

# 環境事故・汚染防止への取り組み

ムラタでは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 どを通じて、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、低減対策への取り組みを進めています。

産業廃棄物については、国内・海外とも法 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、定期的に処分場を訪問し て処分場の管理状況などを確認しています。

また、2006年度は環境事故や、環境基準 などの違反はありません。

# 未然防止のための自主基準(設備関連)

#### 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、排水処理の原水槽は、原則地上化。や むを得ず地下に設置する場合には必ず二重化。

#### 2.浸透防止塗装

燃料・有機溶剤・酸・アルカリの新液、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。

#### 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、工 程排水の移送配管は架空とする。

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。

#### 揮発性有機化合物 (VOC)とは?

光化学反応によってオキシダント や、浮遊粒子状物質を発生させ、 大気汚染の原因となる化学物質。



蓄熱式排ガス燃焼装置(RTO)

# PFC類とは?

-フルオロカーボン類の略で、 温室効果ガスのひとつとされてい ます。ムラタでは、京都議定書で 削減目標が定められているPFC 類は使用していませんが、環境負 荷のある化学物質として管理対 象とし、削減に取り組んでいます。



- 環境負荷化学物質の削減
- http://www.murata.co.ip/csr/environment/10.html
- 土壌・地下水汚染の調査、浄化の進捗について ▶ http://www.murata.co.jp/csr/environment/10.html

# 環境配慮型物流・包装の推進

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、梱包・包装材料の削減などを進めています。

# 物流における環境負荷低減

# モーダルシフトタと共同配送を推進

物流時のCO2排出量を削減するには、物流委託先の協力が不可欠です。このためムタラでは委託先への説明会を実施して、省エネルギー運転を啓蒙し、普段からの実践をお願いしています。また、トラック輸送からCO2排出量の比較的少ない鉄道・海運利用へと転換するモーダルシフトを推進し、一部では共同配送に着手しました。これらの施策によって、2006年度は国内の物流CO2排出量を実質生産高原単位で2000年度比26%削減となり、目標を上回る実績をあげました。

今後さらなる削減のためにはトラック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す。2006年度は国内物流網をゼロから再編することを検討し、一定の構想を立案しました。2007年度からこれを順次実行に移していきます。

### ■物流時CO2排出削減量



#### 製品の小型化で包装材料を削減

近年、技術革新によって製品が小型化し、 使用する包装材料の削減が進みました。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

### 従業員の声

ムラタに最適な物流網を構築し、 CO2排出を削減します

2004年にJRを利用した輸送を開始して以来、対象貨物を拡大してきました。昨年は、現行のJRダイヤでは、さらなる拡大が難しいことがわかり、正直にいいますと、改めてトラックの利便性が高いことを再認識した年でした。

今年は、委託業者と協力して、ムラタの工場配置に最適な物流網を再構築します。 倉庫や積替え拠点を集約する企業が多い中、 積載効率を向上する手段として積替え拠点を追加します。 トラックの運行回数を減らしてCO2を削減する計画です。



生販システム部物流システム課 遠山 佳秀

22%の包装材料使用量削減につながっています。こうした成果もあり、包装材料を実質売上高原単位で2000年度比20%削減という2006年度目標を、2005年度に前倒しで達成しました。2006年度も23%を維持しました。

また、包装用ダンボール箱を使い捨てにしない「通い箱化」にも取り組んでいます。2006年度はグループ間取引のリール品で国内全事業所に通い箱化の展開を完了しました。2007年度はお客様への納入品にも展開できるよう、お客様にムラタの取り組みについてご理解とご協力をお願いしていきます。さらに、バルクカセット包装など包装技術の革新に取り組んでいきます。

## ■包装材重量の削減



# モーダルシフトとは?

トラックによる貨物輸送を「大量 輸送が可能な海運または鉄道に 転換」することで、物流時の消費 エネルギーを低減すること。

## ■梱包材の変更



# ステークホルダーに対する責任



# お客様への責任と行動

確かな品質でお客様ニーズに応え、 開発段階からセットメーカーの ⇒P36 製品開発を支えます。

# 仕入先への責任と行動

公正・公平な購買システムを運用し 信頼関係を築くと同時に、CSRへの ⇒P39 配慮もお願いしています。

# 株主・投資家への責任と行動

適切なIRにつとめ、国内外の 株主様の意見を経営に 活かすための仕組みを整えます。 ⇒ 241

全世界に約29,000人。 一人ひとりを尊重し、働きやすさと ⇒P43 働きがいを提供します。

# 地域社会への責任と行動

ムラタグループのすべての拠点において、 研究、文化芸術、スポーツなどで 地域と社会に貢献します。



# お客様への責任と行動

お客様に満足いただける製品・サービスを提供するために、お客様との信頼関係を強化し、 全社の仕事の仕組みをCS(顧客満足)の観点から継続的に改革していきます。

## 製品責任を果たすための活動

## 「品質管理基本方針」を定め、 全従業員に周知・徹底しています

ムラタでは、お客様に信頼され、満足いただける高品質な製品を提供していくために、 品質管理についての考え方として「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 がつねに意識できるよう、ポスターを職場に 掲示したり、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。

## 「デミングサークル∮」を回す 継続的な品質マネジメント

ムラタでは、品質管理を徹底するために、 「デミングサークル」という考え方を採り入れ ています。

これは、お客様に製品を提供する一連のプロセスの中で、お客様の要望を調査・分析し、製品づくりに反映させていく手法。「企画設計」「製造」「販売」「調査・サービス」という一連のサークルを回すなかで、継続的に製品の品質を改良・改善しています。

### 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。

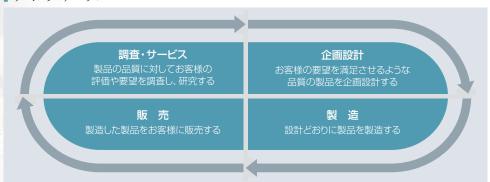
## 品質マネジメントの国際規格の 認証を取得しています

ムラタは、世界の全工場で、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001の認証を取得しています。また、ISO9001に世界の自動車産業に固有の要求事項を加えた、一段と厳しい品質管理システムの国際規格ISO/TS16949の認証を取得しています。

さらに、野洲事業所の品質保証部では、 試験や校正(測定器の正確さを検査すること)に関する国際規格であるISO/IEC17025 と日本の計量法認定事業者制度(JCSS)を 認証取得し、品質を評価する技術のレベル アップにも取り組んでいます。

グローバルに事業を展開する企業として、 全世界で同一水準の品質を提供できるよう、 継続的に品質システムを改善していきます。 デミングサークルとは? 品質管理の父といわれるアメリカ のエドワード・デミング博士が提唱。継続的に活動を改善させて いくPDCAサイクル(Plan(計画)-Do(実施)-Check(検査)-Action (改善))の原形となった考え方です。

#### デミングサークル



### 「 人々とムラタ ̄

## お客様への責任と行動



グローバルビジネスストラテジー 会議には、海外ムラタグループ の営業担当が参加。各地域のお 客様のニーズを踏まえて次製品 の開発テーマを話し合います。

## デザイン・インとは?

製品に必要な機能を組み込むた め、設計・開発段階から、メーカー とユーザーの技術者が連携し て、製品を開発すること。

## お客様ニーズへの対応

### 市場が求める最先端製品を 提供するためのマーケティング体系

変化の激しいエレクトロニクス業界におい て、つねにお客様に満足していただける製 品・サービスを提供していくには、市場の動 向をいち早く把握し、それを製品・技術の開 発に活かしていくことが必要です。そこで、 ムラタでは「市場」「技術」「製品」という3つ の観点で今後の構想を描く、独自のマーケ ティング体系を構築しています。

営業担当が世界中で入手した情報や各 国の業界動向、お客様の要望などを踏まえ、 中期的な市場動向である「マーケットロード マップ |を策定。これをもとに、各市場で求め

られる製品や、製品に必要な要素技術など の開発構想を作成し、技術開発・製品開発 を進めることで、お客様の要望にお応えでき る最先端の製品・技術を提供しています。

## お客様の製品開発・設計段階から 技術交流で課題解決を支援

ムラタ製品の主要なお客様である電子機 器メーカー様が次期モデルにどのような新機 能を付加し、そのためにどのような電子部品 を求めておられるのか。お客様が抱える課題 を早期に解決するために、ムラタでは、お客 様が電子機器を開発する初期段階から、要 望をお聞きし技術交流に努める、積極的な 「デザイン・イン♪活動 |に取り組んでいます。

この活動にあたっては、お客様との信頼 関係に基づいて重要機密事項を含む情報





を得ることがありますが、その際にはお客様の機密情報の保護・管理に充分配慮しています。

## 品質問題発生時の 対応体制

## クレーム情報を一元管理し 製品の開発・改善に活用しています

当社に対するお客様からの提案、改善要求、クレームなどは、より安心して使っていただける製品、より市場競争力のある製品を生み出していくための貴重な情報です。そこで、ムラタでは、お客様の立場に立ってご意見・要望をお聞きし、迅速な改善に努めています。

お客様から寄せられたクレーム情報を一 元管理するシステムを構築。お客様からクレームを受けた時点で、営業担当者がデー タベースに入力し、その情報を世界中の全 事業所・工場で同時に共有できるようにしています。返品されたクレーム品は、製造品質 管理部門が主体となって問題の原因を究明・分析し、対策を講じることで再発防止を 図っています。

クレーム情報は、関係部門にも回覧され、品質改善活動や予防処置活動に役立てています。またクレームからの反省点をまとめた過去トラブルチェックリストを開発・設計部門に配付し、製品開発に活用しています。クレーム発生状況や対策内容などは、品質保証部より、経営層に報告される仕組みを構築しています。

### 従業員の声

ムラタの技術力を訴求し、お客様の 役に立つ展示会を目指しています

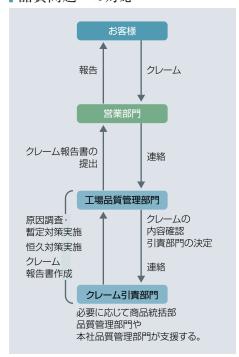
展示会は会社のPRの場としてはもちろんのこと、技術力やビジョンを訴える大切な機会です。企画・制作にあたっては、営業、スタッフ、商品部門や開発部門などの様々な部門が参画し、組織の枠を超えて取り組みます。

お互い立場や意見が異なるので大変ですが、 ムラタという会社や技術力についてもっと知っても らい、技術を交流することでお客様のお役に立ち たいという気持ちのもと、日々取り組んでいます。



広報部 技術広報課 篠岡 丰一

### ■品質問題への対応





- ●品質マネジメントシステム認証取得状況
- ●3段階のDR(設計品質審査)制度
- ► http://www.murata.co.jp/csr/social/02.html
- http://www.murata.co.jp/csr/social/02.html

# 仕入先への責任と行動

「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」という理念を実践するには、 仕入先様のご協力が欠かせません。その前提として、公正・公平な購買活動に努め、信頼関係を強化しています。



「お取引のしおり」 ムラタの購買の基本姿勢と取引 の仕組み、仕入先様に求める基 本姿勢をまとめた冊子

## 下請法とは?

「下請代金支払遅延等防止法」の 略称。親事業者(発注者)が有利 な立場を利用して、下請事業者 の正当な利益を阻害することを 防止する法律。

## 購買の基本的な考え方

### 公平・公正かつ誠実を基本とする購買方針

ムラタでは、仕入先様と相互に信頼し合い、繁栄できる関係を確立することが重要であると考えています。礼儀を重んじ、公平・公正かつ誠実な対応に努め、法規制の遵守は

もちろん、私的な利害関係をもつことなく、社会倫理にしたがって購買業務を遂行します。

ムラタの購買の基本姿勢と取引の仕組みについては、冊子「お取引のしおり」にまとめ、 仕入先様にご説明しています。また情報交 換ツールとして当社ホームページに仕入先 様専用サイトを作成し、仕入先様との関係 強化を目指しています。

### 購買方針

#### 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

- ・仕入先様の選定に際しては、品質、価格、納期、供給の継続、環境保全、財務、人権や労働安全衛生などへの配慮、IT導入への対応等合理的な基準に基づいて公正・公平に評価・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。
- ・仕入先様の未公開株式を取得し、また、一般公開されていない情報をもとに、仕入先様の株式を購入いたしません。
- 万が一、事故・苦情が発生した場合は、常に迅速な対応を取り、再発防止を徹底いたします。

### 従業員の声

ルールに則った資材調達を継続し、 改善を積み上げています

資材調達にかかわる全てのムラタ社員が、「継続して法令や社会規範、社外・社内ルールに則った業務を遂行していること」が目指すべき姿だと考えています。 この実現に向けて、実務で起こる具体的な事例を

この実現に向けて、実務で起こる具体的な事例を ルールに反映しながら、あるべき姿を①周知徹底する ための教育、②実際に実行するための仕組み作り、そして③正しく実行されているかを確認するための監査と 是正、を繰り返し実施し、日々改善を積み上げています。



生産本部 資材部 資材管理課 中村 亜紀子

## 購買に関する法令遵守

### 教育、監査、システムで法令遵守を徹底

ムラタは、独占禁止法や下請法 など購買に関する法令の遵守を徹底するために、教育や社内監査の実施、システムの構築に取り組んでいます。グループ内の購買担当や関係部門に対して定期的に説明会を開催し、法令遵守を周知徹底しています。また、法令を前提とした社内規定・ルール

に則って業務が遂行されているかについて、社内監査を実施。改善が必要な場合は指導のうえ改善状況を確認しています。

また、支払遅延の防止など、法令違反を 未然に防ぐためのシステムを構築すること で、法令遵守体制を強化しています。

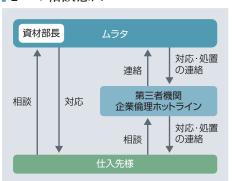
## 仕入先様のための 相談窓口

## 不正行為を相談できる窓口を 2種類設置しています

ムラタとの取引において、法令や社会規範に 照らして何らかの不正行為があった場合、仕入 先様が相談できる窓口を2種類設置しています。

ひとつは電子メールでの「当社窓口」で、 当社資材部長のみが受信できるようになっ ています。もうひとつは、第三者機関による 「企業倫理ホットライン」で、電話・FAX・ WEBで受け付けています。これらの窓口を 仕入先様へ継続してご紹介していくことで、 コンプライアンスを強化していきます。

### ■2つの相談窓口



## CSR調達の推進

### 仕入先様へCSR調達を要請しています

グローバルに事業を展開しているムラタでは、当社のみならず、仕入先様も含めたサプライチェーン全体において、CSRを果たしていくことが求められます。そこで仕入先様にも、法令遵守や品質管理、環境保全活動などへの取り組みをお願いしています。

また、仕入先様の選定にあたっては、品質や価格・納期だけでなく、人権や労働安全衛生などへの配慮にも考慮し、公正・公平に評価しています。

### CSR調達とは?

企業が、価格だけでなく、法令遵守や労働・人権、環境保全など仕入先のCSR活動を重視して物品を調達すること。

### 仕入先様に求める基本姿勢(概要)

### 1. 法令・社会規範の遵守

事業活動を行う国・地域の法令・社会規範の遵守。特に、児童労働・強制労働の禁止、人権への配慮、安全な労働環境の維持、贈収賄などの禁止なども含めた法令全般の遵守。

### 2. 健全な事業経営の推進

健全かつ公明正大な事業活動と、経営方針・経営(財務)状況の適正な開示。

### 3. 品質・納期・安定供給の重視

定められた品質・納期の遵守と、安定的な資材の供給。

### 4. 環境負荷軽減活動の重視(グリーン調達)

環境管理体制を整備し、環境に配慮した製品の提供。

#### 5. VE活動の重視

常に顧客ニーズに応える新商品の開発と価格を実現するための、VE活動による新資材の提供とコストの改善。

#### 6. 情報提供の重視

技術革新、地球環境保全に関する、新しい技術、新しい商品(資料)の情報提供。

### 7. 資材調達期間短縮取組の重視

市場の変化に敏速・柔軟に対応し資材調達期間を短縮できること。

### 8. 機密の厳守

取引に必要な情報のうち、当社の企業機密に関する情報の機密厳守。

### 9. IT活用推進の重視

業務をスピードアップし関係強化に貢献できる、IT環境の整備と活用の推進。



購買に関するマネジメント体制

http://www.murata.co.jp/csr/social/05.html

# 株主・投資家への責任と行動

株主・投資家へのタイムリーかつ公平で正確な情報開示に努めています。また株主様の権利を尊重し、 議決権を行使しやすい環境を整えています。

ディスクロージャーとは? 企業が経営内容などの情報を公開すること。近年、粉飾決算や情報隠蔽といった問題の発生から、企業の誠実なディスクロージャーが重要視されています。

### 株主の議決権とは?

株主総会で提示された議案について賛否を投票し、企業の経営に参加できる権利。保有している株式数に応じて、一定の量の議決権が行使できます。

2007年6月、本社で開催した 第71回定時株主総会。株主様 からの活発な質問があり、有意 義なご意見を頂戴しました。

## 情報開示の基本方針

## 正確かつ公平、適時な情報開示を基本としています

当社の情報開示は株主・投資家をはじめとするステークホルダーに対し、情報を正確かつ公平、適時に開示することを、基本としています。

情報開示の方法は、当社が株式を上場している証券取引所の適時開示規則に従い、同規則に該当する情報を証券取引所の適時開示システムに公開します。これらの公開情報は、当社のホームページにも速やかに掲載し、一般投資家にも公平に伝達されるよう努めています。また、適時開示規則に該当しない情報も、当社を理解していただくために有効と思われる情報については、報道機関や当社ウェブサイトを通じて公開します。

当社の情報開示方針(ディスクロージャーグ・ポリシー)は、ホームページに掲載しています。

## 株主様の 議決権 <sup>4</sup>行使の促進

## 株主が議決権を行使しやすいよう 工夫しています

村田製作所では、株主が議決権を円滑 に行使し、より多くの株主の声を経営に反映 させるため、さまざまな工夫をしています。

そのひとつとして、1999年から株主総会の招集通知を早期(3週間以上前)に発送しています。これは特に外国人株主が、議決権行使について充分に検討する時間を確保するために実施しているもので、取り組み前に比べ、議決権行使率は約10%向上しました。招集通知は英文訳も作成し、ホームページに掲載しています。

また、議決権行使の利便性向上のために、パソコン・携帯電話のインターネットを介した議決権行使を実施。さらに機関投資家向けには、議決権行使プラットフォームにも参加しています。

株主総会では、図表・写真などを用いた 分かりやすい説明を心がけているほか、ムラ タセイサク君®のデモンストレーションを実施 するなど親しみやすさを心がけています。

### ■株主構成







報告書

## 株主・投資家との コミュニケーション

### 株主・投資家説明会を定期的に 開催しています

アナリスト・機関投資家にムラタの経営状況や事業戦略を理解していただくため、定期的に説明会を開催しています。

年1回、会長および社長による会社説明 会を実施しているのをはじめ、年4回、担当 役員による決算説明会を開催しています。

また、海外の投資家に対しては、欧米で会長および社長による会社説明会を年1回 実施しています。

また、株主・投資家に公平、迅速に情報を開示するため、当社ホームページの「投資家情報」サイトには、決算短信・決算説明会資料、会社説明会資料、有価証券報告書、アニュアル・レポート、適時開示情報などを掲載しています。



アニュアルレポート

投資家情報 http://www.murata.co.jp/cp-data/index.html

### 従業員の声

株主総会を通じて、当社への理解をより深めていただくことに取り組んでいます。

当社が作っている電子部品は電子機器の「なか」で働いており、外からは見えないことから、当社の製品や事業活動のことも一般にはわかりにくいと思います。

そんな当社のことを、株主総会を機にもっとよく知っていただきたい。そう考え、株主様への報告書や招集通知に製品などの用語解説を掲載したり、総会での説明資料の構成やナレーションの内容を見直しました。また、総会会場での製品説明を実施するなど、株主様にとってよりわかりやすくなるよう改善しています。



総務部 総務一課 荒井 潤



ディスクロージャー・ポリシー

http://www.murata.co.jp/csr/social/06.html

# 従業員への責任と行動

ムラタはES(従業員のやりがい、働きがい)を重視しています。適正な処遇・配属と安全確保を基本として、 従業員が能力を活かして働ける職場環境を整備しています。

## 人権の尊重

### 不当な差別のない

### 職場環境と人事制度づくり

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って不 当に差別しない職場環境と人事制度を構築 しています。また、人権に対する従業員の意 識を高めるために、階層別の教育の中で人 権教育を実施しています。

なお、海外も含めたすべての当社グループ事業所・工場において、児童労働・強制労働は一切ありません。

## 雇用の機会均等と 多様性の確保

## 多様な人材が能力を発揮できることが 雇用の基本です

ムラタは、新鮮な発想で事業を展開していくには、さまざまな考え方、能力をもった多様な人材を確保していくことが重要だと考えています。そこで、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。

## 海外拠点では、積極的に 現地採用・登用を実施しています

世界16ヵ国に所在するムラタの事業所・ 工場では、それぞれの国の電子工業発展 の一翼を担うことを理念に、多様な人材によ る組織運営を図るため、現地の人材を積極的に採用・登用しています。

また海外拠点での現地採用管理職に対しては、新任から上級管理職に至るまで、ムラタの理念を共有しそれを実現していくためのマネジメント研修を実施しています。

## 働きやすい環境づくり

## 仕事と家庭を両立できる 支援制度を整備しています

ムラタでは、従業員が仕事と家庭を両立できる職場環境づくりを目指しています。意欲のある従業員が、出産・育児・介護といった家庭での務めを果たしつつ、キャリアアップができるよう、さまざまな支援制度を整えています。

2005年4月からは、次世代育成支援対策推進法 に対応し、育児休職、短時間勤務制度などの拡充や不妊治療のための特別休暇のほか、男性の育児休暇を促進するための支援等も盛り込んだ行動計画を策定。従業員の仕事と家庭の両立をサポートしています。

### ■介護休職·育児休職取得者数

- 71 PO - 11 P		
	2005年度	2006年度
介護休職取得者数	14名	<b>9</b> 名
産前産後休暇 対象者数	197名	183名
育児休職取得者数 (カッコ内は取得率)	182名 (92%)	176名 (96%)

### 》次世代育成支援対策 推進法とは?

次代の社会を担う子どもたちが 健やかに生まれ、育成される環 境整備を進めるため、2003年 7月に成立、2005年4月に施 行された法律。企業には、仕事と 育児を両立させるための雇用環 境や労働条件の整備について行 動計画を策定するよう求めてい ます。 現地採用管理職を日本へ招き開催した 海外ローカルマネージャー研修



## 公正で適切な 人事処遇制度

## 能力・成果主義を採用し従業員自ら 目標設定、評価を実施します

ムラタでは、従業員一人ひとりが自主性を 重んじ能力を発揮できるよう、1991年から能 力・成果主義を導入し、人事制度に「業務 目標管理制度」を採用しています。

同制度では、従業員が自らの業務の目標や計画を、社内方針に沿って上司と相談しながら策定。半期が完了した時点で、計画の遂行状況や成果について自己評価します。上司はその成果とそれにいたるプロセスを評価し、賞与に反映させています。人事考課の結果や、評価の根拠、職務上の課題や今後の方向については、年3回のフィードバック面談で、上司と部下が話し合っています。

従業員の昇降格に関する基準や人事考 課規定は「人事制度のてびき」冊子を主任 以上の従業員に配布し周知しています。

## 適正な配属

### 適性に応じ、自ら選択できるキャリア形成

能力・成果主義を導入しているムラタでは、個人の適性に合致し、能力を最大限に 発揮できる機会を提供しています。

若年層の従業員には、複数の職務や職場に配属するキャリア形成プログラムを実施。また、管理職に進まずに専門技術を追求できる「高度専門職制度」や、従業員自らがキャリアを選択できる「社内公募制度」などを整えています。

## 人材育成·能力開発

### ステップごとのスキル向上を支援します

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」の育成を目指しています。新入社員から管理職までの各階層で、従業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を構築しています。

入社1~3年目は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 (仕事現場での教育訓練)、通信教育、資 格試験受験などを組み合わせ、ビジネス社 会に通用する「プロ人材」として活躍するた めの知識・スキルを習得できるようにしていま す。それ以降も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・管理能力を育成しています。



「人事制度のてびき」とは別に、 村田製作所の人事考課制度をわ かりやすく周知させる冊子を全 従業員に配付しています。

### 従業員の声

社内公募で、生産技術部から 「ムラタセイサク君®」を通して子供に夢を与える仕事へ

異動前の生産技術部では設備制御用ソフト開発を担当しており、自らが製品の機能を実現していく仕事はとてもやりがいのあるものでした。公募のきっかけは「ムラタセイサク君®」です。自分が担当したモノが子どもたちに夢と感動を与え、理科に興味をもってもらうツールとなり、社会に役に立つというこれまでと異なる成果にやりがいを感じての応募です。

自分の意志でキャリアアップに挑戦できる社 内公募制がもっと評価され、組織の活性化につ ながってほしいですね。



企画・管理グループ 広報部 吉川 浩一

### 「 人々とムラタ ]

## 従業員への責任と行動

## ESŁ#?

CSがCustomer Satisfaction (お客様満足)であるのに対し、 ESはEmployee Satisfaction すなわち従業員満足のこと。従業員が満足し、やりがいと働きがいをもって仕事をすることが、お客様が満足する製品・サービスの提供につながることから、ESが重要視されています。

小松村田製作所での心肺蘇生応 急処置訓練



従業員のやりがい、 働きがい調査

## 調査結果をもとに、ES向上策や 管理職改革を実施していきます

企業の成長にとっては、CS(お客様満足)と並んでES (従業員のやりがい、働きがい)が非常に重要であるとムラタは考えます。そこで、2005年度から2年ごとに、組織の活性度や従業員のモチベーションなどを調査する組織サーベイを実施しています。

初回の2005年度は、14,385名に対して 調査を実施し、95%を超える高い回答率を 得ました。調査の結果、職位の違いが会社 の居心地の違いとなっていることや、疲弊 感・繁忙感がストレスとなっていることがわか りました。今後、ES向上策としてコミュニケー ションを活発にし、個々人を認め、尊重する とともに、管理職の意識改革を実施します。

## 労働安全衛生の向上

### 労働災害の無い職場づくり

ムラタでは、1987年に「安全衛生基本規定」を制定し、事故や災害が無く快適な職場づくりを目指しています。

2006年度の国内ムラタグループの労働災害 の休業度数率は0.50(ムラタ単体0.35)でした。 これは、2005年度の休業度数率0.33(ムラタ単 体0.39)を大幅に上回る結果となっています。

これを受けて、「安全第一」の基本に立ち返り、安全衛生マネジメントシステムの規格「OHSAS18001」に準拠したシステムの整備を開始しました。

## メンタルヘルスや、過重労働の防止など 従業員の健康管理に取り組んでいます

従業員の健康管理や健康づくりを推進 することは、従業員だけでなく会社そのもの を元気にすると、ムラタは考えます。

メンタルヘルス対策としては、メンタルヘルス教育、社内報や冊子による啓発を実施。また、産業医による社内相談体制の充実や、外部相談機関(EAP機関)を活用して従業員をサポートしています。

また過重労働を防止するために、従業員 の勤務時間管理の徹底を図るとともに、一定 の時間外労働を行った従業員には産業医が 面談し、心身の健康状態を診断しています。



- ●雇用の機会均等と多様性の確保(高齢者雇用、障害者雇用、女性の職域拡大)
- 勤務時間・勤務形態への配慮
- ●従業員の知的財産権 ●適正な配属(ジョブ・ローテーション、高度専門職制度、社内公募制度)
- ●人材育成・教育研修(管理職教育・技術者育成・グローバルな人材教育)
- 労使関係労働災害リスクの低減

- ► http://www.murata.co.jp/csr/social/07.html
- http://www.murata.co.jp/csr/social/08.html
- http://www.murata.co.jp/csr/social/09.html

# 地域社会への責任と行動

「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るように」と考え、世界各地の拠点で、地域と社会に貢献するさまざまな活動を推進しています。

## 地域社会活動

### 地域の文化・スポーツ振興に協力

村田製作所は、本社のある京都を中心 に、地域社会の文化・スポーツ振興を支援 しています。

2006年度は、文化振興支援活動の一環として、京都府・滋賀県の小学生を招いて、「ムラタイノベーターカップ 小学生囲碁9路盤大会」を開催。約60名の参加者が腕を競いました。2007年度も第2回大会の開催を予定しています。

またスポーツ振興支援活動として、長岡京市で開催される全国小学生バドミントン大会「若葉カップ」に1992年から毎年協賛しているほか、滋賀県琵琶湖岸で開催される「びわ湖大学駅伝」にも協賛しています。障害者のスポーツ支援にも取り組んでおり、京都市で開催される「全国車椅子駅伝」に協賛しています。

## 学術支援活動

## 自然科学、人文・社会科学を振興する 村田学術振興財団

学術振興を通じて少しでも社会に役立ちたいと考え、ムラタでは、1985年2月に「村田学術振興財団」を設立。同財団は、エレクトロニクス分野を中心に、科学技術の向上・発展や、国際化にともなう人文・社会科学分野の諸問題の解決に寄与する研究への助成を行ってきました。2006年度の助成件数は、研究助成66件、研究会助成12件、海外派遣援助7件であり、計7,000万円を助成しました。

## 寄付·寄贈

### 国内外へのさまざまな寄付

ムラタは「そこにムラタがあることが、地域のよろこびであるように」という方針のもと、さまざまな寄付をしています。

2006年度は、ジャワ島中部地震の被災者に、日本赤十字社を通じて救援金を寄付しました。またムラタの事業所も被害を受けた能登半島沖地震の被災者に対して、石川県を通じて、救援金を寄付しました。

また、タイのHIV/AIDS予防活動に毎年協力しており、NPO法人ピープルズ・ホープ・ジャパンを通じて寄付を行いました。

また、アジア・太平洋地域の経済成長支援の一環として、2007年5月に京都で開催された第40回アジア開発銀行年次総会に寄付しました。





アズミ村田製作所の従業員と家族がNPO団体と共同で全国一斉水質調査に参加しました。

深圳村田科技有限公司従業員に よる中国深圳での植樹活動

### 「 人々とムラタ ]

## 地域社会への責任と行動



無錫村田電子有限公司の近隣住民に対する環境教育

## 緑化活動

### 事業所ごとに緑化計画を進めています

ムラタでは、グループ全体の緑化方針を定め、事業所ごとに緑化計画を設定し、積極的な事業所緑化を推進しています(⇒P17特集3参照)。

出雲村田製作所では、サクラとツバキの開花時に一般公開を実施、また、八日市事業所と野洲事業所ではシャクナゲ観賞会を開催しています。これらの毎年の恒例行事のほか、小松村田製作所やイワミ村田製作所、福井村田製作所宮崎工場などでは、近隣の駅や道路沿いにプランターを設置するなど、事業所内外での緑化に取り組んでいます。

## 環境コミュニケーション

### 中国で環境教育を実施

ムラタでは、地域社会に貢献するために、各事業所の近隣住民の方々とのコミュニケーションを図っています。2006年度は、中国にある無錫村田電子有限公司において、近郊の「南星苑」居住区住民に対して環境教育を実施しました。

内容は「廃棄物の分類」や「省エネルギー」など、中国政府の進める政策の理解促進を主な目的に、環境問題と企業の責任、無錫村田電子有限公司の環境方針などについても説明したものです。今後も継続してこうした環境教育を実施し、地域社会へ貢献していきます。

### 近隣とのコミュニケーション

2006年度は、国内の8ヵ所の事業所で、 近隣の小学生や住民の方を対象とした工 場見学を開催しました。

また、福井村田製作所、小松村田製作所、 鯖江村田製作所、岡山村田製作所などでは、地域の環境イベントに出展し、ムラタの環 境取り組みを紹介するとともに、来場者に環 境保全の重要性を伝えました。

今後も、このような活動を拡大・継続して いきます。



### 従業員の声

今後も中国で地域住民への 環境意識啓発に取り組みます

近隣住民への環境教育を通じて、中国では環境配慮の意識を浸透させることはまだまだ難しいと感じました。

中国社会では生活レベルが向上していく反面、環境が悪化する方向に進んでいます。市民レベルでも環境を自身の問題として捉えている人は非常に少ないと感じました。政府部門では企業に対する監視が厳しくなってきましたが、公害防止が主たる目的であり、環境負荷低減やCO2削減といったテーマはあまり聞こえてきません。ムラタの取り組みだけでなく、現地社会への啓発も含めて課題は山積みです。



無錫村田電子有限公司管理部環境管理科 徐 桂麗

氷見村田製作所を 工場見学に訪れた子供たち

## 第三者コメント

## 村田製作所グループ「CSRレポート2007 |を読んで



神戸大学大学院経営学研究科教授國部 克彦氏

### 1. 読みやすさと従業員の参加を重視した編集方針

今年度の報告書は読者への読みやすさを重視し、写真を多く取り入れ、見出しなども工夫されています。これは、ムラタがCSRレポートを使用して、多様なステイクホルダーとコミュニケーションをしようとする意欲の現れであり、その効果が出ることを期待します。従業員の声が多く反映されていることも今年度の報告書の特徴です。実際に活動する社員の顔が見えることはCSR報告書として大変重要ですし、社内での動機付けにもなります。今後は、取引先や顧客、地域社会の声なども取り入れられると、コミュニケーション手段としての機能がより高まると思います。

### 2. 生産量の変化を見据えた環境行動計画を

ムラタの2006年度の環境パフォーマンスは、第3次環境行動計画に対してほぼ目標を達成しています。省エネルギーを実現する生産設備開発に関する記述 (⇒P37参照)なども注目すべき内容です。ただし、生産量の増加と関係して VOCなどの総量ベースの目標は未達となっています。このあたりは、総量ベースの目標と原単位ベースの目標の組み合わせ方を精査し、企業活動にあった目標の設定と総量ベースでの削減のシナリオを工夫されることを期待します。さらに、このような環境保全活動全体を総括できるような環境経営指標の開発を検討されてもよいと思われます。

### 3. CSR目標の設定を

環境に関しては、上記のように明確な目標をもとにPDCAを回しておられますが、社会性の事項についても、定性的でも良いので目標を設定されることをお勧めします。そして、その観点から1年間の活動をレビューされれば、CSR報告書がCSR活動を評価・促進する効果を持つことになります。その場合、社会にとっての重要な課題とムラタにとっての重要な課題は何かを十分に検討することが必要で、そのようなプロセスを経ることによって企業の「CSRカ」が向上すると考えます。

### 4. 重要な啓発活動

環境や社会の問題を解決するためには一企業だけの努力ではなく、社会全体の理解と支援が必要です。そのためにムラタが環境学習や環境コミュニケーションに力を入れられていることは重要です。ムラタの進んだ環境意識と活動を幅広く社会に説明することが、ムラタを支える社会的基盤となります。CSR報告書がその重要な媒体として活用されることを期待します。

