muRata
Innovator in Electronics

村田製作所グループ

CSRレポート 2008

人と地球のために村田製作所がしていること、
しなければならないこと。

村田製作所グループ

CSRレポート 2008

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。

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あげます。

Contents

トップメッセージ …… 3

In the Living
暮らしの中のムラタ …… 5

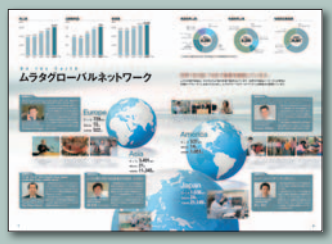
見えないところで
エレクトロニクス社会を
支えています。

エレクトロニクス製品の
高性能・高機能化に
貢献しているムラタの
さまざまな製品を紹介します。

On the Earth
ムラタグローバル ネットワーク …… 7

世界18カ国、74社で
事業を展開しています。

グローバルで活躍するグループ従業員が、
仕事への思いを語ります。



特集1
未来社会に貢献するために …… 9

新技術・新事業の種をまき、
次世代の芽を育てています。

ワイヤレス急速充電システムなど、
未来の社会で役に立つ
新技術を紹介します。

特集2
環境と共生する工場であるために … 11

改善に改善を重ねて、
CO_2排出量を減らしています。

金沢村田製作所の事例を取り上げ、
生産にかかるCO_2排出削減の
取り組みにフォーカスします。

特集3
「人がつくる品質」を高めるために … 13

「ものづくり」の基盤となる
「人づくり」を重視しています。

生産革新活動や組織風土の改革など、
製造現場の「ものづくり力」強化策を
特集しています。

特集4
独自の社会・地域貢献活動を模索して … 15

従業員のアイデアと参画による
社会・地域貢献活動へ。

ムラタが目指す社会貢献のあり方と、
世界各地の従業員主体の
社会貢献活動を紹介します。

CSRマネジメント
コーポレート・ガバナンス …… 17
コンプライアンス …… 18
リスクマネジメント …… 19

環境とムラタ

事業活動と環境との関わり …… 21
環境マネジメント …… 22
環境行動計画と実績 …… 23
環境会計 …… 25
環境適合設計 …… 26
グリーン調達・グリーン購入 …… 27
地球温暖化防止 …… 28
廃棄物の削減 …… 29
化学物質と環境リスクの管理 …… 30
環境配慮型物流・包装の推進 …… 31

人々とムラタ

お客様への責任と行動 …… 33
仕入先への責任と行動 …… 35
株主・投資家への責任と行動 …… 37
従業員への責任と行動 …… 39
地域社会への責任と行動 …… 43

第三者コメント …… 45
報告対象組織 …… 46

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CSRに関する基本的な方針や2007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、重要性の高いテーマを優先して報告しています。CSR報告を編集するにあたっては、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の担い手である国内・海外グループの従業員の顔が見えるような報告を目指し、グループ会社での取り組み事例も紹介しています。

報告対象期間

2007年4月1日～ 2008年3月31日

※ 一部、2007年3月以前、2008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74社)

※ P46に全会社の社名を記載しています。

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)」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、2009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、環境パフォーマンスのデータなどは株式会社村田製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。

右のマークで
WEB掲載情報を
お知らせしています。

社是の実践を通じて社会に貢献します

ムラタは、CSRという言葉が広く使われ始める前から、CSRの理念や考え方を先取りした社是を掲げ、これに基づく経営を行ってきました。「文化の発展に貢献し」「会社の発展と協力者の共栄をはかり」「感謝する人々とともに運営する」といった言葉に、今日のCSRを先取りする思想が流れています。この社是は全ての従業員が行動の「規範」とすべき考えを表したもので、社是の実践こそが、ムラタのCSR（企業の社会的責任）であると考えています。

●ムラタが目指すもの

ムラタが目指す姿（ビジョン）は、“Innovator in Electronics”です。この言葉には、お客様の視点に立った新しい価値を創造し提供していくことで、無限の可能性を秘めたエレクトロニクスの世界を革新していく企業でありたいという想いを込めています。そしてこのビジョン実現に向けて、大切にしている価値観がCS（顧客満足）とES（従業員のやりがいと成長）です。これは、お客様や社会に新しい価値を提供し、社会から選ばれ続けるムラタでありたい、また、ムラタで働くことに誇りを感じる社員でいっぱいにしたいという経営の想いでもあります。

一方、社会は地球規模で大きな課題を抱えています。ムラタは、社是の実践を通して社会が抱える課題に自律的に取り組み、豊かな未来社会の実現に向けた一翼を担っていきます。そのためには、従業員一人ひとりがCSRの理念をしっかりと理解し、日常業務のPDCAを回していくことで、「社会から尊敬される企業」「社会から存続を期待される企業」としてのムラタを実現していきたいと考えています。

電子部品を供給して、豊かな社会に貢献します

ムラタの電子部品は、携帯電話やパソコン、家電製品、自動車、産業用ロボットなど、人々の生活を支えるさまざまな電子機器に使われています。ムラタでは、トップシェア製品を多く持つ部品メーカーの社会的責任――「製品責任」として、安全で高品質な製品の安定供給に努めています。そして、高機能化、多機能化や小型化、省電力化を目指し、材料、製品から工法まで、多様な研究開発テーマに取り組んでいます。

●コンプライアンス経営の推進

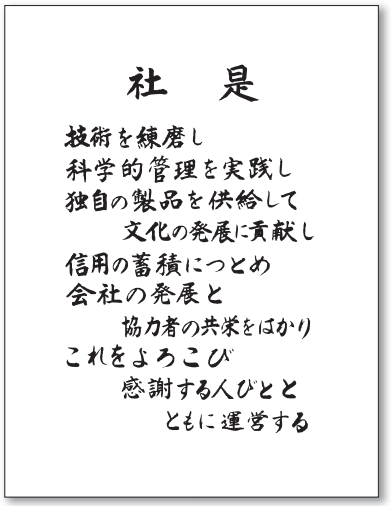
ムラタは、製品を供給することを通じて、「本当の意味での豊かな社会」の実現に貢献したいと念願しています。

そして、あらゆる事業活動において、良き企業市民として、コンプライアンスや企業倫理を遵守し、全従業員がそれに基づいて行動するための活動に積極的に取り組んでいます。

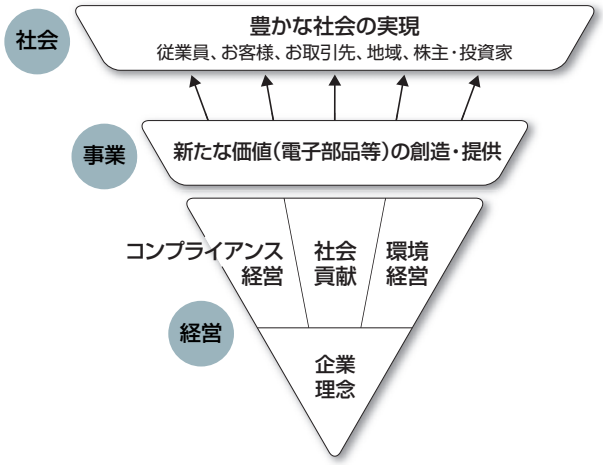
2007年4月に「企業倫理規範・行動指針」を全面改訂し、社員一人ひとりへ「企業倫理規範・行動指針」の冊子を配付するとともに、それをよく理解してもらうためのさまざまな情報を、社内報やイントラネットで提供しています。また、実際の業務や人間関係の中で生じるさまざまな問題のケース・スタディを各職場において毎年行っています。このように「企業倫理規範・行動指針」に基づいた正しい判断力を養うことを、コンプライアンス推進活動の中核に据えて実践しています。「企業倫理規範・行動指針」に反映されているムラタが大切にしたい価値観を徹底して理解・共有することがコンプライアンスの取り組みを定着させることにつながると考えています。

トップメッセージとして

社是の実践を通じて、お客様や社会に新しい価値を提供し、従業員が誇りとやりがい、そして成長を実感できる経営を目指します。



▼ 事業を通じて社会に貢献するムラタのCSR



●環境を重視した経営体制を強化

環境面においては、「村田製作所環境憲章」を制定し、「温暖化防止」「廃棄物削減」「化学物質対策」など、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。特にCO_2の排出量削減は、CSR活動の主軸の一つとして取り組まなければならない大きな課題と考えており、さらなる削減に向けて、2010年度の原単位削減目標を1990年比35%に引き上げました。

また2007年度3月に、ISO14001の認証取得をこれまでの拠点ごとの個別認証から、国内グループ全体で一括取得するマルチサイト認証へ、切り替えを完了しました。これによって、設計・開発から生産、販売まで一貫した環境マネジメント体制を構築・強化するとともに、グループ全体での環境コミュニケーションの向上を図っています。

これからもムラタは、生産活動や製品が地球に与える影響とそれにともなう責任を十二分に認識し、環境負荷の軽減に努力を重ねていきます。

●ムラタのもてる力を地域へ、そして社会へ

1985年、ムラタは、社会貢献活動の一環として、学術振興を通じて科学技術の発展に尽くすため、「村田学術振興財団」を設立し、以来、科学技術の向上・発展や、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います。また、児童・学生の「理科離れ」が議論される中、ムラタが持つ知識・技術や人材を活かして、各地の小中学校などに出向いての「理科授業」を実施しています。「授業」では、ムラタのシンボルであるムラタセイサク君®を用いるなどの工夫で、子どもたちに科学の面白さを伝えています。

一方、環境に配慮している企業として「環境学習」にも取り組み、子どもたちの環境保全の意識を育てています。また、「地域に“文化的雰囲気”を生み出し、それを維持発展させることが企業の社会的責任である」という方針のもと、事業所ごとに各地域の文化や自然と調和する緑化活動に早くから取り組んできました。2007年度からは京都府亀岡市で、森林保全とともに地域住民の方々とのコミュニケーションを図る「ムラタの森活動」を開始しています。

これからもムラタは、ムラタが持つさまざまな資源を有効に活用し、地域や社会の皆様に貢献していきます。

なお、CSR活動をさらに推進していくための体制として、CSR推進室を組織し、2008年度では私を委員長とする「CSR推進委員会」を設置しました。これによって、CSR活動を今まで以上に重要な経営戦略の一つとして取り組んでいくことをご報告いたします。

あわせて皆様からの忌憚のないご意見と一層のご支援を賜りますようお願い申しあげます。

2008年7月

代表取締役社長　村田 恒夫

代表取締役社長
村田 恒夫

In the Living

暮らしの中のムラタ

見えないところでエレクトロニクス社会を支えています。

**ムラタの独創的な技術から生まれた電子部品は、エレクトロニクス製品の中に組み込まれていて、人々の目に触れません。
しかし、この目立たない、小さな製品は、大きな役割を果たしています。
人々が快適に、便利に、安心して暮らせるように。ムラタの電子部品は、見えないところで一生懸命に働いています。**

超音波センサ

自動車

クルマの神経系である車内LAN用の「発振素子」、バック時に障害物を検知するバックソナー用の「超音波センサ」などで、走行性能・安全性能・環境性能を高めています。

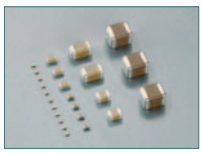
ジャイロセンサ

デジカメ

シャッターを押す手が揺れても画像はぶれない――こんな機能を「ジャイロセンサ」で実現しました。

パソコン

心臓部MPUに安定して電力を供給する「積層セラミックコンデンサ」、各回路の「電磁ノイズ除去フィルタ」、無線通信のための「カード」などで、パソコンの小型化・高性能化・多機能化を支えています。



積層セラミックコンデンサ

ムラタの各種電子部品は、さまざまなエレクトロニクス製品にぎっしりと詰め込まれています。例えば、電気を蓄え、直流電流を遮り交流電流を通す積層セラミックコンデンサは「全ての電子機器に搭載されている」といっても過言ではありません。携帯電話1台に200個以上、ノートパソコン1台に700個以上も使われています。

こうしてムラタの電子部品は、世界中の携帯電話やパソコン、そして自動車やデジタル家電などを高性能・高機能化し、小型化し、いっそう安全なものにしています。

ムラタは、電子部品の技術革新と安定供給を通じて、エレクトロニクス社会を支え、人々の暮らしに役立っています。

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	693億77百万円(2008年3月31日現在)
上場証券取引所	東京、大阪、シンガポール
本社	京都府長岡京市東神足1丁目10番1号 〒617-8555
支店	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/

用途別の主な製品

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・エミフィル®・チップコイル・
チップコモンモードチョークコイル・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®)・
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・
DC-DCコンバータ・Wi-Fiモジュール

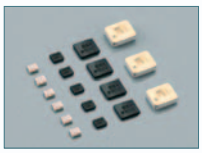
薄型TV

独自の電源設計技術を用いて「超薄型電源」を実現。TVの薄型化に貢献しています。

薄型テレビ用
スイッチング電源

携帯電話

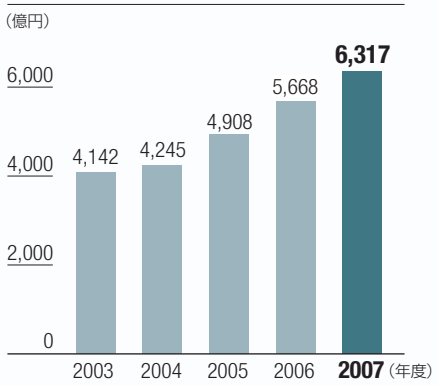
「内蔵型アンテナ」、出入信号から必要なものだけを取り出す各種「フィルタ」、「送受信切替スイッチ」、各種「通信用モジュール」など基幹デバイスを提供しています。



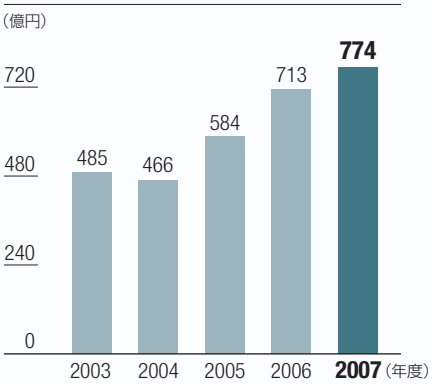
各種フィルタ

各種通信用モジュール

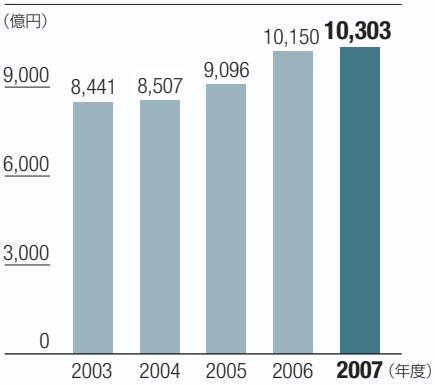
売上高



当期純利益



総資産



On the Earth

ムラタグローバルネットワーク

従業員から

Durch Kundenorientierung und Zuverlässigkeit aller Mitarbeiter werden wir immer „die erste Wahl" unserer Kunden sein.

Senior Sales Manager / Key Account Manager
Murata Elektronik GmbH, Germany
Scheel Rüdiger

ドイツのムラタは、質の高い製品・サービスで長年高い評価をいただいています。
私たちの責務はヨーロッパ市場における製品セールスです。オーディオ、通信技術などはアジア市場ほど強くはありませんが、汎用部品、最新技術による製品のほか、ドイツの細分化市場のポテンシャルを発掘することで、ムラタは大きく成長すると確信しています。

Europe

売上高 **729**億円
関係会社 **15**社
従業員数 **522**名

Asia

売上高 **3,491**億円
関係会社 **21**社
従業員数 **11,345**名

従業員から

To be one of the highest value added companies within Murata Group!

Sales Planning, Adminstration & OSA Suppot Department, Murata Electronics Singapore(Pte.)Ltd.
Ng Mau Heng

世界の約80%のハードディスクドライブが、日本を除く東南アジアで生産されています。シンガポールのムラタでは、生産、マーケットの需要、関連情報の収集・分析を行っています。
ASEANの窓口としての責務を果たし、同時に新しい市場の発掘も積極的に行っています。最近ではベトナムとインドの市場開発に取り組んでいます。

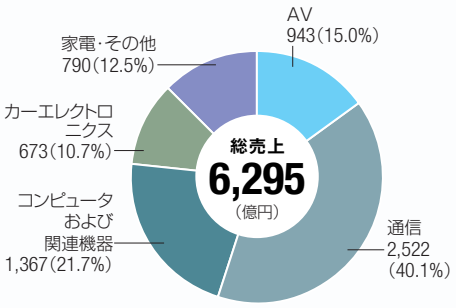
従業員から

以5年內讓台湾客户銷售額躍居中華圏第一位而努力

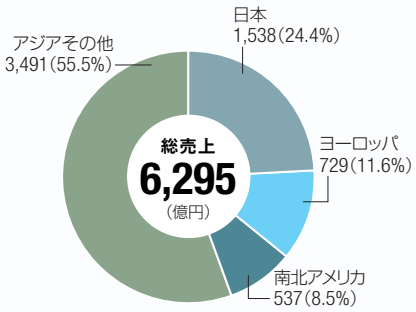
村田電子貿易(上海)有限公司
営業2部 副部長
魏 宏奇 (English name: Andy)

中国華東地区は、PCとPC関連商品の世界の生産拠点です。私たちの得意先も大手EMS企業が大半を占めており、日系、韓国系、欧米系、中国系と各種多様です。
スタッフも国際感覚をもって、日々変わる環境のなかで、ニーズに沿った方針・政策を柔軟に立てて得意先の要求に答え、革新と2ケタ成長という目標を達成していきます。

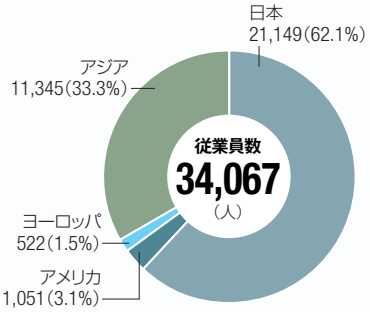
用途別売上高



地域別売上高



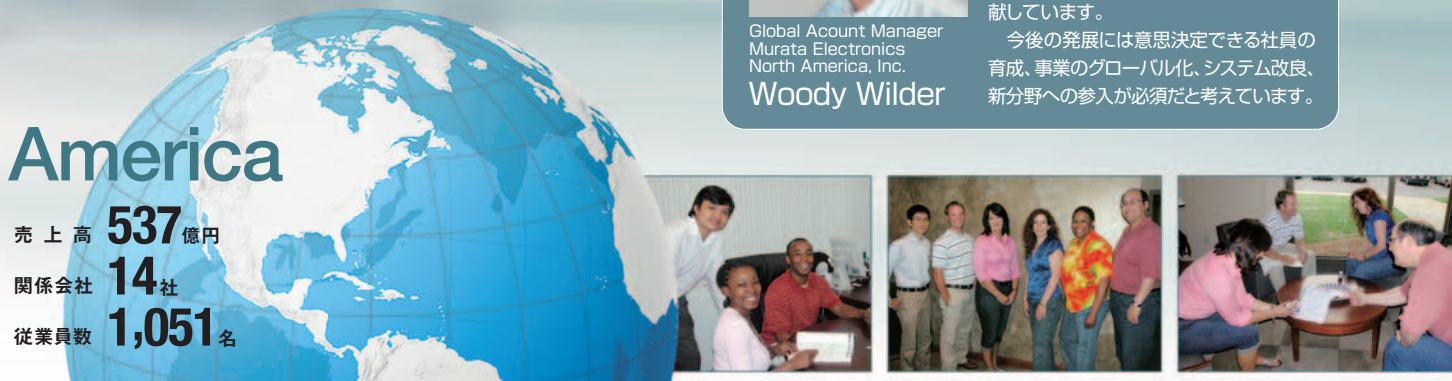
地域別従業員数



※ 用途別・地域別の売上高は、電子部品並びにその関連製品の売上高です。

世界18カ国、74社で事業を展開しています。

ムラタの電子部品は、その75.3%が海外市場で販売されています。世界中の製品メーカーからの期待に的確かつスピーディにお応えするために、ムラタグループはワールドワイドに活動拠点を展開しています。



America

売 上 高 **537**億円
関係会社 **14**社
従業員数 **1,051**名

従業員から

To be recognized as providing the highest level of ingenuity and customer satisfaction within the Murata group!

Global Acount Manager
Murata Electronics
North America, Inc.
Woody Wilder

米国のムラタ本社はアトランタ州にあり、16の事務所で南・北米の顧客サービス、製品市場サポートなどを担います。近年はグローバル化にともない顧客へのサポート枠を拡大して自社の成長に貢献しています。

今後の発展には意思決定できる社員の育成、事業のグローバル化、システム改良、新分野への参入が必須だと考えています。

Japan

売 上 高 **1,538**億円
関係会社 **24**社
従業員数 **21,149**名

従業員から

ものづくりのムラタであり続ける！

生産本部 生産企画部
企画管理課 課長
岸上 幸生

電子部品を取り巻くビジネス環境においては、品質への要求が年々厳しくなっています。

生産技術ではソフト・ハードの両面、新商品では開発・設計部門との連携をさらに強化し、ノウハウの共有、グローバル展開を行って、飛躍的な生産性向上を図っています。そして、何よりも、ものづくりを通じてお客様に感動していただくことを目指します。

特集 1

未来社会に貢献するために

新技術・新事業の種をまき、次世代の芽を育てています。

ムラタの任務――それは、“Innovator in Electronics（エレクトロニクスの改革者）”として、新しい技術の種をまき、未来社会のために大きく育てていくこと。こうして社会に貢献することが、ムラタ自身の成長にもつながると考えています。

Murata Way、それはイノベーター（変革者）の道

ムラタは2007年2月、自らが進むべき方向を示した長期ビジョン“Murata Way 2015”で、活躍するフィールドを拡大し、将来にわたって成長を続けていくというビジョンを打ち出しました。その達成には、既存の技術・事業を強化するだけでなく、一人ひとりがエレクトロニクスのイノベーターとして新技術・新事業を創造していこうとする強い思いが必要です。それが“Murata Way”です。

ムラタは、「新製品の売上高比率40%」という目標を掲げ2007年には、技術・事業開発本部を創設し、環境・バイオ・エネルギーなど、これからの社会にとって重要な分野に新しい技術・事業の種をまき、育てていく体制を整えました。

そして今、環境分野では「CO_2吸収材の事業化検討」「水質検知センサ、気象モニタリングセンサなどの可能性検討」などに、バイオ分野では「バイオセンサの開発」「生体認証センサなどの事業検討」などに、エネルギー分野では「リチウムイオン二次電池の事業化準備」「蓄電、発電デバイスの可能性検討」などに取り組んでいます。

未来社会に貢献することが、ムラタの任務です

接近させるだけで短時間にモバイル機器を充電できる社会へ

中でも「ワイヤレス急速充電システム」には、モバイル機器メーカーなどからひときわ大きな期待が寄せられています。これは、携帯電話やノートパソコンを充電器に接近させるだけで、つまりワイヤレスに、わずか10～15分間で充電をほぼ完了するもの。現状のシステムは、有線接続する特定のアダプタを必要とし、充電完了までに1～2時間かかりますが、これとは比べものにならないほど簡単に充電できます。

ムラタでは、従来から、急速充電型ハイパワーリチウムイオン二次電池の開発を進めています。この最先端リチウムイオン二次電池に、独自の小型・薄型モジュール化技術を融合させ、さらにセイコーエプソン株式会社が開発した、無接点（ワイヤレス）で効率良く電力を伝送する新技術「Air Trans.」を組み合わせたのが、「ワイヤレス急速充電システム」です。（Air Trans.はセイコーエプソン株式会社の商標です）

現在「3年以内の実用化」をめざしており、このシステムが普及すれば、いつでも、どこでも充電できる社会となり、モバイル機器がいっそう便利に使える社会になるでしょう。

従業員から

ムラタのビジネスの新しい柱として

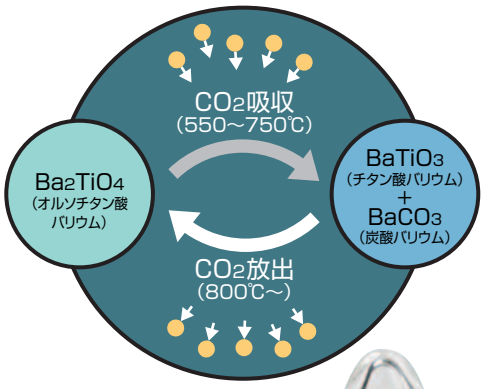
技術・事業開発本部
企画部 新規事業推進課 課長
徳寺　博

ワイヤレス急速充電は、携帯電話やモバイル機器をいつでも使えるようにしたり、充電時の安全性を高めたりと、非常に広がりのある技術です。

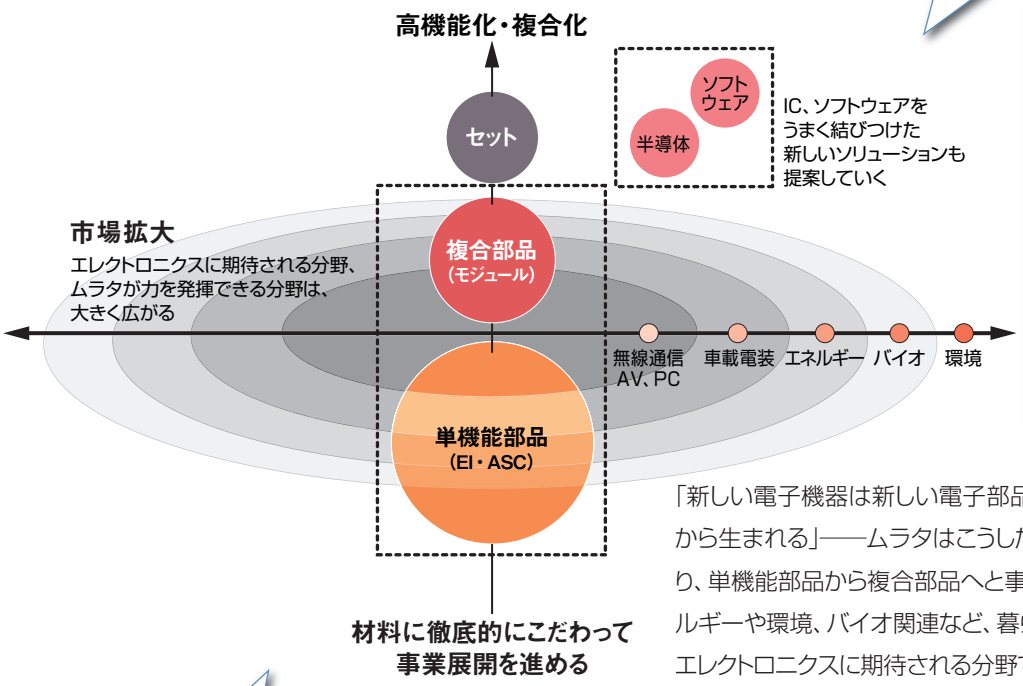
当社の事業の新しい柱となるように、引き続き意欲的に開発を進め、ぜひインキュベーション(孵化)させたいと思っています。

CO_2吸収剤で

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(Ba_2TiO_4)に、高温のCO_2を効率的に吸収、放出させる機能を発明しました。



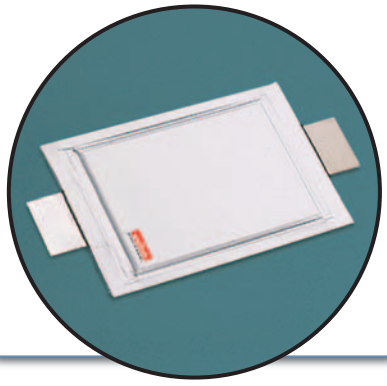
私たちが築いてきた事業領域。
すべてはここから出発します。

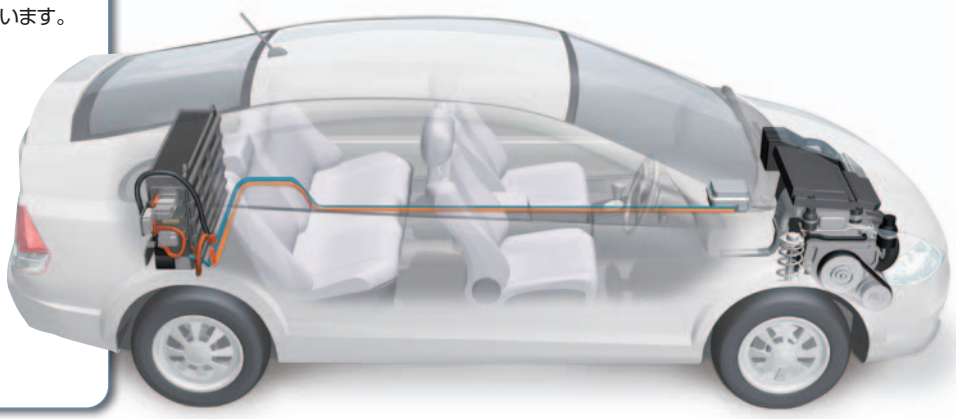


「新しい電子機器は新しい電子部品から、新しい電子部品は新しい材料から生まれる」――ムラタはこうした考えのもと、材料に徹底的にこだわり、単機能部品から複合部品へと事業を展開してきました。今後は、エネルギーや環境、バイオ関連など、暮らしの快適や安全、地球環境にいたるエレクトロニクスに期待される分野で、ムラタは力を発揮していきます。

リチウムイオン電池で

開発を進めているハイパワーリチウムイオン二次電池は、既存のニッケル水素二次電池の約2倍のパワーがあり、急速充電・長寿命といった特長を持っています。



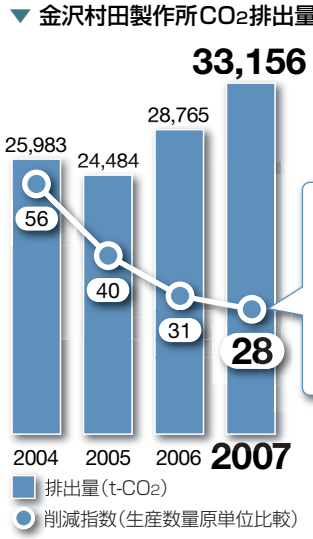


特集 2

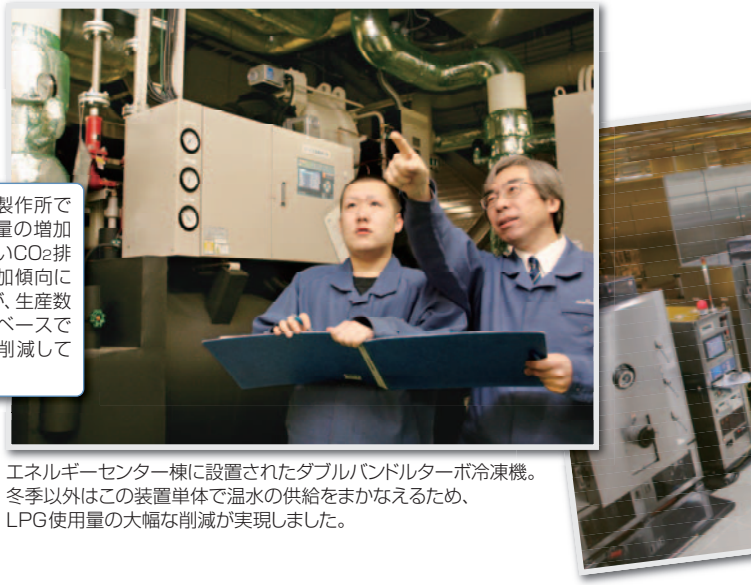
▼金沢村田製作所

高周波帯域で使用する電子デバイスの開発・生産拠点として位置付けられています。

▼金沢村田製作所CO_2排出量



金沢村田製作所では生産数量の増加にともないCO2排出量も増加傾向にありますが、生産数量原単位ベースでは確実に削減しています。



エネルギーセンター棟に設置されたダブルバンドルターボ冷凍機。冬季以外はこの装置単体で温水の供給をまかなえるため、LPG使用量の大幅な削減が実現しました。

環境と共生する工場であるために

改善に改善を重ねて、CO_2排出量を減らしています。

地球温暖化防止が私たち人類にとって大きな課題となっている時代にあって、ムラタグループでは、生産活動からのCO_2排出抑制のために、全拠点が省エネルギーに注力しています。ここでは、その代表格である金沢村田製作所の取り組みなど、省エネ活動の事例を紹介します。

省エネルギーセンター会長賞を受賞した金沢村田製作所

ムラタは、1995年の「環境憲章」制定以来、環境マネジメントシステムの構築を進め、現在、国内外の全ての生産拠点でISO14001※認証を取得しています。

中でも、携帯電話用デバイスや各種センサを製造している金沢村田製作所は、グループ内の多くの生産拠点に先駆けて1997年12月にISO14001認証を取得するなど、早くから省エネルギーなどの環境保全活動に努めてきました。2001年度には、こうした積極的な取り組みが評価され、地元・石川県から創設第1回目の「いしかわグリーン企業知事表彰」を受けています。

また最近では、2007年度に、(財)省エネルギーセンターが主催する「省エネルギー優秀事例全国大会」において「省エネルギーセンター会長賞」を受賞しました。これは、2004年度の「エネルギー管理優良工場等表彰」における「中部経済産業局長表彰」や、2005年度の「省エネルギー優秀事例全国大会」における「優良賞」に続く栄誉です。

(左から)2007年度「省エネルギーセンター会長賞」、2005年度「優良賞」、2004年度「中部経済産業局長表彰」

※ ISO14001：国際標準化機構(ISO)による環境マネジメントシステムの国際規格。

電子デバイスメーカーの省エネの要点「クリーンルームの空調」を改善

「省エネルギーセンター会長賞」に輝いた金沢村田製作所の取り組み。それは、クリーンルームの環境維持に必要な空調エネルギーを大幅に削減するものです。

クリーンルームでは常時、温度・湿度をコントロールしておく必要があり、金沢村田製作所でも消費エネルギーの約半分がこれによるものでした。そこで2006年11月、ダブルバンドルターボ冷凍機(冷水と温水を同時に生成するヒートポンプ)を導入し、それまで利用していなかった「冷水生成時に発生する排熱」で温水を生成する仕組みを構築しました。

また、クリーンルーム内の清浄度をモニタリングし、その結果をもとに、インバータを組み込んだフィルターユニットを運転させ、換気回数を最適化することで、製品の品質を維持したまま空調エネルギーを削減しました。

こうした取り組みによって、金沢村田製作所ではCO_2排出量を売上数量原単位で2002年度比約72%減らしています。

なお、ダブルバンドルターボ冷凍機は、金沢村田製作所のみならず、国内外の多くの生産拠点にも導入され、グループ全体の省エネに貢献しています。

省エネ研修会を通じて、情報・ノウハウをグループ全体に展開

金沢村田製作所では、設備改修で省エネを進めるだけでなく、環境保全活動に要した施設改修や廃棄物処分などの費用を環境コストとして算出し、これを環境マネジメントの基礎資料として活用しています。

また、廃棄物の再利用・再資源化を進め、2003年12月にはゼロエミッション（廃棄物排出ゼロ）を達成しました。

さらに工場敷地内で果樹や園芸品種を栽培して緑化を進め、海岸清掃や河川敷清掃などのボランティア活動に参加するなど地域の環境保全にも貢献しています。

もちろん、こうした環境保全の取り組みは、金沢村田製作所に限るものではありません。国内グループ各社の環境管理部門は、定期的に集まって省エネ研修会を開催し、さまざまな問題・課題を報告しあって情報・ノウハウを共有。各社は自社での活動に応用しています。

そして今後は、国内で効果があった省エネや各種環境施策を海外にも展開し、ワールドワイドなムラタグループ全体の省エネ・環境保全活動の効果を高めていく計画です。

従業員から

「最新設備」だけでなく「小さな改善」も大切に

当社は22年の歴史を通じて、省エネ・効率化設備を導入しながら、小さな改善も積み重ねてきました。2007年11月には最先端の省エネ設備を備えた新棟が操業を始めました。

これからも「地道な工夫」に努め、省エネを進めていきます。

株式会社金沢村田製作所
管理部 環境管理課
境田 秀一

世界中の工場で「more省エネ」を目指して

column

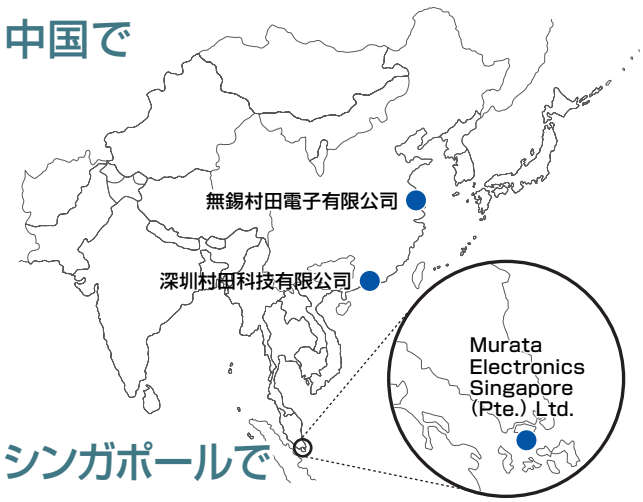
無錫村田電子有限公司が「無錫市2007年度クリーン生産1等」を受賞

無錫村田電子有限公司は、環境面、従業員の健康面、労働安全面でのリスク管理を高度に達成した企業として、無錫市経済貿易委員会と無錫市環保局から無錫市2007年度クリーン生産において最高位の1等を受賞しました。

中国は、国連環境開発会議が打ち出した「クリーン生産」にいちはやく対応。2003年に清潔生産促進法を施行して、生産・サービス・製品使用過程における負荷の削減を励行していますが、無錫村田電子有限公司はその中でも高度なクリーン生産を達成した企業として高く評価されました。

▼ 深圳村田科技有限公司

中国3事業所のエネルギー管理担当者、施設の管理者を集め、実際の生産現場で設備の運用管理状態を確認し改善すべきポイントの説明や、日本国内で省エネ効果が大きかった事例の紹介をするなど省エネ研修会を実施しています。



▼ Murata Electronics Singapore (Pte.) Ltd.

シンガポールの工場には、本社の省エネ専門スタッフを派遣し、省エネ投資案件の発掘と運用改善による無駄の削減を行う、社内省エネ診断を実施しました。社内省エネ診断による省エネ施策を実施することで3,000トン／年のCO_2削減が期待されます。

特集3

「人がつくる品質」を高めるために

「ものづくり」の基盤となる「人づくり」を重視しています。

ものづくりの会社、ムラタ。その最大の責務は、お客様に信頼され、ご満足いただける製品を提供することです。この責務を全うするために、ムラタでは、製造装置や生産ラインの高度化を進めて「機械によるものづくり力」を強化する一方で、生産革新活動や組織風土改革などを通じた「人のものづくり力」の強化にも取り組んでいます。

現場の技術者が中心となって生産を革新していく生産革新活動

電子デバイス業界では今、製品の高機能化・多品種化などの顧客ニーズに応えるために「装置産業化」が進み、ムラタでも積極的に設備投資を進めています。しかし、「装置」には意思がありません。「装置」で確実に良品をつくり、その品質を高めていけるのは、生産革新への意思をもった「人」なのです。

そこでムラタでは、本社生産本部と全国の生産拠点が連携して、全社で「生産革新活動」を展開しています。これは、お客様の信頼とご満足の源泉である「ものづくり力」を一段と強化し、いっそうの生産性向上、品質向上、在庫削減、不良率低減を実現するために、現場の従業員が中心になって、どんな些細なことでも気付いたことを提案し、改善していくもの。本社生産本部は、こうした従業員の活動をサポートしています。

氷見村田製作所での生産革新活動

各生産拠点の従業員は、自分たちの改善成果を毎年開催される生産革新大会で発表し、これをグループ全体で標準化・共有化していきます。例えば、2007年の大会では、「徹底した品質造り込みと物・作業・情報の流れ化を図り、真の顧客満足を勝ち取ろう」をスローガンに、国内3製造部、海外2製造部が発表を行い、情報の共有化と改善に対する意識の醸成を図ることができました。

優れたオペレータの証であるマイスターバッジ

トラブルがあったとき、すぐ助けてあげられるような存在を目指します。

株式会社福井村田製作所 宮崎工場
貫通コンデンサ 製造工程マイスター
水田 八重子（写真左側）

マイスターのバッジを付けてから、自分に自信がついたように思います。

株式会社福井村田製作所
第4製造部 積重ね～圧着工程マイスター
山田 さとみ（写真右側）

従業員から

自ら向上し続ける「マイスター」へ

株式会社福井村田製作所
管理部 人事担当次長
田井 薫

「マイスター制度」で技能の優秀性を認められた「マイスター」は、周囲のオペレータ全員の目標となる存在です。

だから、今の自分に満足することなく、成長し続けてもらいたいと思っています。そうすることで、周囲にとっての「目標」も上がり続けていくのですから。

従業員から

事業の拡大には人材の育成が必須です

株式会社ムラタアクティブパートナー
教育事業グループ 統括部長
西川 守

人材が育たなければ、事業の拡大もありません。技術はますます高度化していますから、それに対応できる人材が必要です。

そんな人材を育てる組織的・体系的な教育プログラムを提供することで、ムラタグループ全体のスキルの底上げに貢献していきます。

厳しい仕事を楽しくできるような、雰囲気づくりを心掛けています。

株式会社福井村田製作所
第3製造部 測定工程マイスター
藤井 実咲

マイスター＝優れたオペレータの技能を尊重し後進に伝えていく

生産革新運動の目的は、各生産拠点が工夫した、優れた生産方式を全体化することだけではありません。このような運動を通して、拠点間の交流を活発にし、お互いが刺激しあい、「ものづくり」へのやりがい、自らの成長を実感できる組織風土をつくることも目的の一つです。そして実際に、拠点間でのリーダーや班長の交流、お互いのライン見学などが活発になってきており、それが仕事の成果として現れ始めています。

こうした風土づくりの一環として、福井村田製作所では2007年度に「マイスター制度」を創設しました。これは、優れた技能・技術を持つオペレータを、ものづくりの「マイスター」と認定し、他のオペレータが目指すべき姿を示すもので、今後、これを全社に展開していくことも検討しています。また、出雲村田製作所では「ものづくり道場」を2006年に開設し、優れた技能を持つ設備保全員が「師範」や「師範代」となり、後進に自らの保全技能を実技指導しています。

こうして、生産現場を支えている従業員の技能とプライドを尊重し、彼らの貴重なノウハウを後進に伝承していくのです。

人の力を引き出すためのさまざまな施策

「マイスター制度」など、優れた従業員の技能や技術を尊重する全社的な取り組みを進める一方で、現場全体の技術レベル向上のための人材育成や人事評価制度の整備なども開始しています。

ムラタアクティブパートナー（MAP）は、これまで開発アシスタントなど技術系職種を中心に品質管理事務、一般事務、営業事務、経理事務など、幅広い職種を派遣するほか、従業員教育事業も展開してきました。この教育事業の一環として、ものづくりの講師をムラタの国内外生産拠点に派遣し、グループ全体で「ものづくり力」を向上させていく教育プログラムを2003年にスタートさせました。

さらに本社人事部では、人事評価制度を見直し、ムラタが求める従業員のありたい姿を明確に示したうえで、製造現場を支える従業員のモチベーションアップや技術レベル向上を、人事制度なども通じて実現していこうとしています。

グループ全体で有機的に連携し、一人ひとりが持てる力をフルに発揮し、いきいきと働く職場を創造する――こうしてムラタは「人がつくる品質」を高め、お客様に信頼され、ご満足いただける製品を提供していきます。

特集4

中国や東南アジアは、ムラタグループ18社の約1万名が働き、全売上高の約50%を占める重要地域。この地域では、現地法人が老人ホームや孤児院などへの寄付、技術者養成学校への奨学金支給など、地域貢献に注力しています。

独自の社会・地域貢献活動を模索して

未来社会を担う若きイノベーターたちを積極的に応援

ムラタは、「Innovator in Electronics」というスローガンのもと、技術を革新し、価値ある製品を世に送り出し続けることで、持続可能な社会の実現に貢献しようと努めています。また、私たち自身がイノベーター(革新者)であり続けるだけでなく、さまざまな分野のイノベーターたちを応援していきたいと考えています。

このような思いから、1985年に村田学術振興財団を設立。以来、エレクトロニクスを中心とする自然科学分野や国際化に関する人文・社会科学分野の、新進気鋭の研究者や研究機関を助成してきました。これまでの助成対象は約1,000人・500団体を数え、助成金累計額は約13億円にのぼります。

八日市事業所での、地域の方を招いてシャクナゲ鑑賞会

これからの社会を革新し、未来をつくっていく子どもたちもまた「小さなイノベーター」です。そこでムラタは、各種イベントや小学校への出前授業を通して、将来の科学技術を担う子どもたちに、理科への関心を高めてもらう活動を続けています。また、今年で24回目となった全国小学生バドミントン大会「若葉カップ」を協賛しており、子どもたちを文化・スポーツ両面から応援しています。

緑豊かな地域環境をつくるために森林保全活動を開始

持続可能な社会を実現していくには、自然環境を保全し、次世代に引き継いでいくことが極めて重要です。

そこでムラタでは、事業活動の環境負荷低減を進めながら、事業所の緑化にも注力。日本全国で、「地域と共生する緑豊かな工場」を目指して、構内に樹木や地域に自生する草花を植え、法定以上の面積を緑化してきました。

そしてムラタは、2008年度から「ムラタの森活動」を開始します。これは、1992年の世界地球サミットでカナダが提唱した「モデルフォレスト運動」の日本における実践第1号。京都でこの運動を推進する社団法人京都モデルフォレスト協会の調整のもと、京都府亀岡市の森林で、広葉樹林の整備と伐採した樹木の木工・炭焼きなどでの活用、針葉樹林の枝打ち・間伐と間伐材のベンチ・椅子づくりなどに取り組んでいきます。

タイのMurata Electronics (Thailand), Ltd.は2004年からHIV・AIDS予防活動に取り組むNPO法人ピープルズ・ホープ・ジャパンへの寄付を開始し、これを継続しています。

米国、Murata Electronics North America, Inc.では、オフィス従業員と倉庫作業に従事する従業員とが協力して、クリスマスに子どもたちに自転車やボール、文房具、人形などを寄付しています。

従業員のアイデアと参画による社会・地域貢献活動へ。

**ムラタはこれまで、「会社」として社会貢献・地域貢献に取り組んできました。
そして今、ムラタは、こうした活動に加えて、「従業員」のアイデアと参画による
「会社」としての活動を融合させた、
新しいタイプの活動をつくっていくことにも力を入れています。**

欧州では、古くなったオフィスのパソコンスクリーンを売却して得た収益を子どもたちに寄付したり、学校のスポンサーとなって寄付。また、英国 Murata Electronics(UK) Limitedでは地方の新規事業を援助する寄付も行っています。

京都府高等学校総合文化祭では村田製作所賞を設けて文化活動を応援したり、子どもたちへの環境教育、理科授業を実施するなど、地域へのさまざまな貢献を続けています。

そこにムラタのあることが地域のよろこびであるように

「そこにムラタのあることが、その地域のよろこびであり誇りでありたい」――ムラタは地域社会との関わりをこのように考え、活動してきました。また、地域社会への貢献活動を進めていくにあたっては、従業員のアイデアや参画を重視しています。積極的に人や社会との関わりを求めて行動すること、自分が何をしたいかを情報発信して活動のためのネットワークを築いていくことは従業員自身の財産となり、そのことが会社の社会・地域貢献活動に広がりをもたせることにもなるからです。

例えば、「囲碁を通して何らかの社会貢献がしたい」と考えた“アマチュア囲碁名人”の称号をもつ従業員の想いと、「未来社会を担う小学生の論理的思考力を育てたい」という会社の想いが重なって誕生した「ムラタイノベーターカップ小学生囲碁9路盤※大会」。ムラタ京都本社を会場に当初50名ほどでスタートしたこの大会も、第2回めの2007年度以降は規模も倍増し、約100名の小学生が参加しています。

そして、こうした地域社会への貢献活動は、海外にも広がっています。シンガポールでは、2000年度からMurata Electronics Singapore(Pte.)Ltd.の従業員が、老人ホームでの介護ボランティア活動を自主的に続けています。また、香港では、Murata Company Limitedが、学校への本の寄贈やNPO法人を通じて恵まれない人々への献金をしています。

ムラタは、これからも「さまざまな分野のイノベーターを応援する」「環境保全に積極的に取り組む」「社会との関わりを持ち、従業員とともに成長する」「より良い地域社会づくりを支援する」という考え方に基づいて、すべてのステークホルダーへの感謝の気持ちを社会への貢献という形で伝えていきます。

※ 9路盤：通常の碁盤の目(路)が19本であるのに対して、9本の小さな盤を使うことで初心者や子どもにも親しみやすくしたもの。

従業員から

社会と従業員との「相互作用」に期待しています

企画・管理グループ総務部
総務1課 課長
亀井　一成

従来、ムラタの社会貢献活動では寄付・協賛など資金面での支援活動が多かったのですが、今後は従業員の顔が見える活動にも力を入れていきます。

さまざまな活動に従業員が参加することで、社会と従業員との間に、これまでなかった「相互作用」が生まれたら素適ですね。

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一つと考え、
経営の透明性向上、監査の実効性向上、内部統制システムの強化など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

監督機能と業務執行機能を強化

村田製作所は10名の取締役のうち2名を社外取締役、5名の監査役のうち3名を社外監査役とし、「外部からの視点」を確保することで、経営の透明性を高めています。

また、執行役員制度を導入し、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とを区分することで、監督機能と業務執行機能の一層の強化を図っています。これによって、取締役会は、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取締役の職務執行を監督する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、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、所定の社内規定に定めた事項について、審議し、報告を受けています。

内部監査体制の確保と緊密な連携

内部監査部門は、当社グループにおける業務が法令、社内の規定などに基づいて、適正かつ効率的に執行されていることを評価・モニタリングするとともに、各業務機能を主管する部門(総務・人事・経理部など)が実施する機能スタッフ監査の有効性を検証するなど、当社グループの内部統制上の監査を統括しています。

また、監査役と監査役会は、内部監査部門と定期的に意見交換し、内部監査部門から監査計画や実施状況、その他内部監査制度に関する事項についての報告を受け、その妥当性について協議するなど、実効的な監査を遂行するため緊密な連携をとっています。

内部統制システムの整備

業務の適正さと合理性を確保するために

村田製作所では、代表取締役の諮問機関として「内部統制管理委員会」などの各種委員会を設置し、グループ全体における業務の適正さを確保するための体制(内部統制システム)の維持と継続的な改善を進めており、特に違法行為などの予防とそれが発見された場合の適切な対応、リスク管理、適時適切な情報開示の体制整備を進める一方で、業務が適正かつ効率的に実行されるよう各業務の枠組み、処理手続、判断基準を定めるとともに、子会社に対しても必要に応じて適切に指導しています。

また、金融商品取引法に基づく内部統制報告制度(日本版SOX法[注])への対応については、財務諸表の虚偽記載を防止し、財務報告の信頼性を確保するため、内部統制整備・運用プロジェクトを発足し、グループ各社で規定やマニュアルなどの文書化を進め、業務の標準化・見える化や改善に取り組んでいます。2008年上期までには財務報告の信頼性にかかわる内部統制の整備をほぼ終了する予定であり、重大な不備や欠陥はないとの自己評価をしています。

日本版SOX法とは?
2008年4月1日以降開始する事業年度から適用される金融商品取引法に基づく内部統制報告制度であり、財務報告の信頼性に係る内部統制の整備・評価が求められています。

従業員から

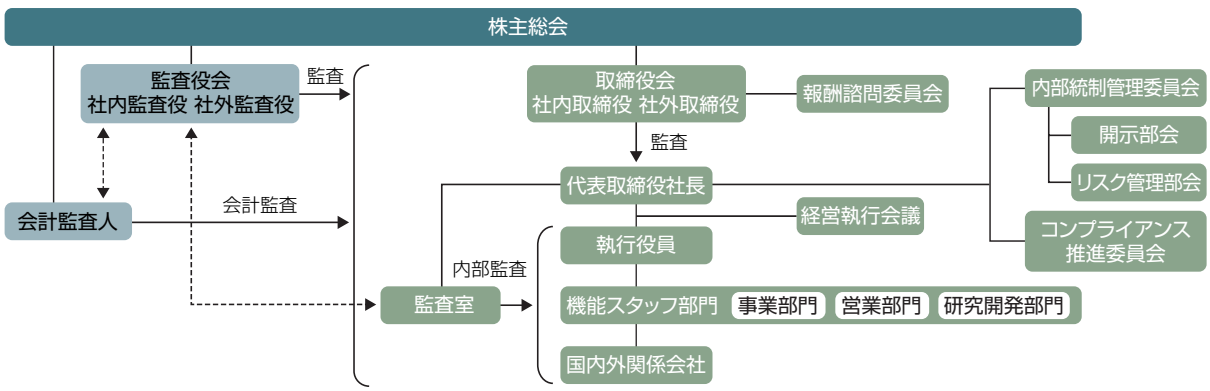
グローバルな内部統制体制の構築・強化に向けて

生産本部 資材部
資材管理課 担当課長
横見 弘幸

村田製作所では、外部コンサルタントを使わず、プロジェクトメンバー全員が一丸となって内部統制の体制づくりに取り組みました。試行錯誤を繰り返しながら社内のノウハウを集約し、確実に要求が遂行できる方策を構築した結果、財務報告の信頼性に関わる内部統制に、欠陥や不備はないとの評価を得られるまでになりました。

今後は、これまでに蓄積したノウハウを多面的に活かし、グローバルベースで内部統制体制の構築・強化を目指します。

▼ コーポレート・ガバナンスの体制(2008年3月末現在)



コンプライアンス

グループの全役員・従業員が法令を遵守し、倫理的に行動するために、「企業倫理規定・行動方針」の国内外での徹底など、コンプライアンス推進体制の拡充に努めています。

コンプライアンスミーティング

企業倫理規範・行動指針

CSRの観点から改訂し、世界の全拠点に通達

ムラタは2002年7月に「企業倫理規範・行動指針」を制定しました。2007年4月には、これをCSRの観点から改訂。グループの全役員・従業員が、「私たち」として、一丸となって、ステークホルダーや社会に対して私たちのとるべき行動を約束・宣言しました。

企業倫理規範・行動指針

この改訂版「企業倫理規範・行動指針」を村田製作所と国内関係会社の役員・従業員に配付。さらに、英語版・中国語版を作成し、2007年9月に海外全拠点に配布しました。海外各拠点では、これを現地の法令や社会制度に合わせて修正し、2008年3月現在、各国版「企業倫理規範・行動指針」の作成がほぼ完了しています。

コンプライアンスの推進

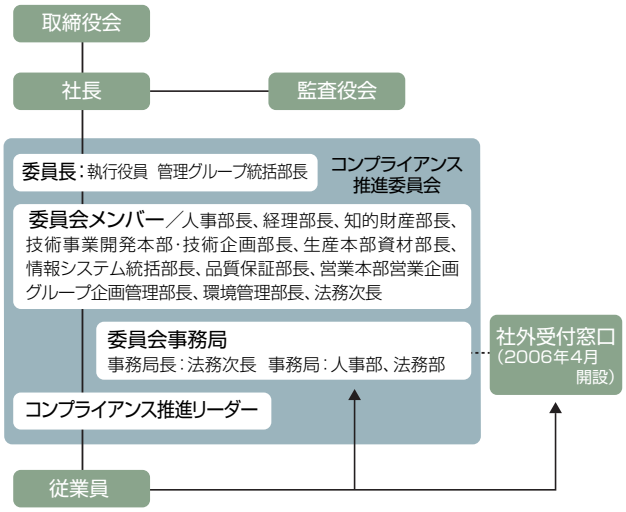
コンプライアンス推進体制を構築

村田製作所では、社長の諮問機関として「コンプライアンス推進委員会」を設置。「企業倫理規範・行動指針」の改訂や周知活動の立案・実施などについての基本的な方向を審議・決定しています。

また、「企業倫理規範・行動指針」を従業員に周知するために、各部門で任期1年間の「コンプライアンス推進リーダー」を毎年選任。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、得た知識を、勉強会などを通して各部門に伝達しています。

2007年度は、「コンプライアンス推進委員会」を2回開催しました。

▼ コンプライアンス推進体制(2008年7月1日現在)



通報・相談窓口

従業員の家族や取引先従業員も利用可能

ムラタでは、コンプライアンスに関わる疑問や問題を、メールや電話などで相談・通報できる窓口を2種類設けています。

1つはコンプライアンス推進委員会事務局による社内窓口。もう1つはダイヤルサービス㈱による「企業倫理ホットライン」を社外窓口とするもので、電話相談の専門家が対応します。いずれの窓口も匿名で利用でき、相談・通報者のプライバシー保護、相談・通報者が不利益を被らない仕組みを整えています。

これら窓口は、当社の従業員(役員、従業員、臨時員[1]・パートタイマー・嘱託員。ただし退職者を除く)のほか、当社の職場で働く人材派遣会社の従業員、業務請負元の従業員、当社のお客様や仕入先様などの取引先の従業員、その家族も利用できます。

社内イントラネットでも企業倫理ホットラインをお知らせしています

臨時員とは?
就業規定に定める従業員以外の者であって、2ヵ月以上の契約期間をもつ労働契約書に基づいて雇い入れた者。このうち、所定就業時間が従業員に比べて短い者がパートタイマー。

従業員から

個人レベルでコンプライアンスを実践するために

法務部 法務課
馬場 さやか

コンプライアンスには、法令の枠を超え、「自発的」で「私たちの判断に基づく行動」という広い意味が含まれています。

村田製作所が目指すコンプライアンスとは、社是の実践です。コンプライアンスは社員一人ひとりが実践していくものです。

コンプライアンスというと、堅苦しく捉えがちなので、社内報では、仕事で遭遇する場面を漫画にして、どのようにコンプライアンスを実践していくべきなのかなどを現場視点でわかりやすく解説しています。

リスクマネジメント

WEB
- 輸出に関するリスク
- 知的財産管理・流出リスク
- 新型インフルエンザに関するリスク

万が一の事故や災害によってステークホルダーに悪影響を及ぼすことがないように、さまざまなリスクを予測し、これらの予防に努めています。

リスクマネジメント

BCP、火災対策、情報セキュリティ対策を重視

事業活動に関するさまざまなリスクに対応するために、代表取締役の諮問機関である「内部統制管理委員会」に「リスク管理部会」を設置しています。この部会は、担当執行役員を部会長とし、総務、人事、広報、知財、環境管理、情報システム、法務、生産技術などの各部門長で構成され、全社的なリスク管理体制・施策などについて検討しています。

2007年度の「リスク管理部会」では、「BCP（Business Continuity Plan：事業継続計画）」「情報セキュリティ対策」「火災対策」を全社的な取り組みが必要な重要テーマとし、それぞれ分科会を設けて活動しました。

主要なリスクと管理体制

情報リスク――情報セキュリティの強化

ムラタでは、2005年3月に「個人情報保護方針」と「個人情報保護基本規定」を制定し、情報セキュリティを強化してきました。

個人情報は、電子化された場合、特に漏えいリスクが増大するため、電子化された個人情報を取り扱っている部署では情報セキュリティ統括責任者を定め、さまざまな対策を講じています。また、従業員に正しい理解と行動を促すために「情報セキュリティガイドブック」を発行。さらに、情報セキュリティに関する知識を自己診断できるセルフチェック・テストや教育を実施しています。

さらに、2008年度からは、パソコンの操作ログ記録や文書の暗号化など、ITを活用した対策によるセキュリティ強化に努めています。

消火器訓練

自衛消防隊による訓練

自然災害リスク――安定供給のためBCPを構築

地震・台風・水害など自然災害の発生時には、製造ラインが停止する可能性があります。そこで、ムラタでは「お客様に製品を安定供給していく」という責任を果たすために、建物・生産設備の耐震性・安全性確保、情報システムのバックアップ体制構築、在庫による供給の維持など、さまざまな対策を講じてきました。

2007年度からは、万一被害を受けた場合でも、できるだけ早く復旧するために、BCP（Business Continuity Plan：事業継続計画）の構築に着手。災害やシステムトラブルなどが発生しても業務が中断されることがないよう、また、中断された場合でも円滑かつ速やかに再開・復旧できるよう、普段から有事への備えを整えるようにしました。2007年度は、本社と岡山村田製作所で地震想定のBCPの文書化を行い、運用をスタート。2008年度は、他の主要子会社に展開していきます。

また従来から、国内の生産拠点には、「防災委員会」を設置しています。「防災委員会」は「防災推進委員会」と「自衛消防隊」とで構成され、「防災委員会」では、災害予防と災害時の人命・財産保護について定期的に審議し、「防災推進委員会」では、非常時に適切に行動できるよう、地震とその直後の火災発生を想定した防災訓練を定期的に実施。この定期訓練には、「自衛消防隊」をはじめ全従業員が参加し、時には地元の消防署との合同訓練も実施しています。

火災リスク――発生原因を分析し防止策を立案

ムラタでは、火災を重大なリスクの一つと認識し、火災リスク低減を図るため、リスク管理部会の下位組織として火災リスク分科会を設置。過去事例を調査し、発生原因別に分析し、火災リスク低減の取り組みを進めています。

2007年度は、有機溶剤使用工程において静電気が原因で発生する火災の防止について重点的に取り組みました。

従業員から

継続した教育・訓練で火災予防への知識を深める

株式会社福井村田製作所
第1製造部 製造3課 課長
吉川 貴視

生産現場で日常的に使用する有機溶剤は、取り扱いを間違えれば大きな火災につながります。私たちは専門家の指導や、他工場との意見交換などから要因を分析し、リスク低減に努めています。

また、従業員一人ひとりの知識と意識を深めるため、静電気火災の発生メカニズムを理解する教育や、静電気災害を模擬体験する訓練を継続的に実施しています。

今後も安全対策を軸に、火災予防の取り組みを継続していきます。

Murata and the Environment

環境とムラタ

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 環境関連法規等の遵守にとどまらず、それ以上の自主管理基準を定め、環境保全の管理レベルの向上に努めます。

2 製品の環境負荷の低減に努めます。
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 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。
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。
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。
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。
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 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。

事業活動と環境との関わり

ムラタでは事業活動にともなう環境負荷の定量的な把握に努め、これを分析し、生産活動によって生じる環境負荷の低減に努めています。

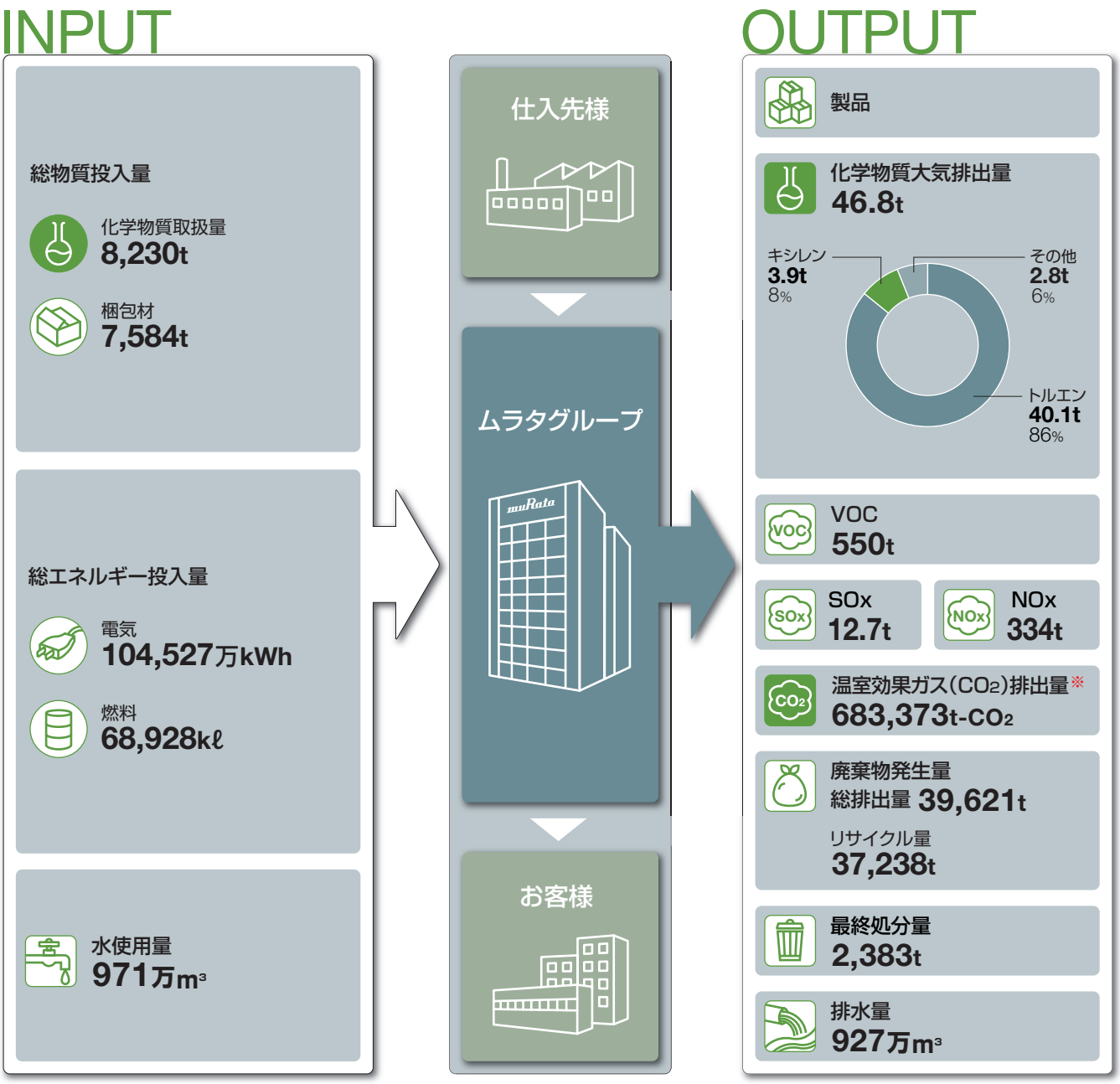
ムラタの環境負荷

製造時に使用する化学物質とエネルギーの削減が課題

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。そこで、化学物質の厳格かつ適正な管理の徹底、化学物質の使用量削減に取り組んでいます。

また、ムラタが生産する電子部品は小型でも、これらを製造する際に使用する化学物質の種類と量、消費されるエネルギー量は、小さなものではありません。そのため生産活動にともなう化学物質の大気や水域への排出とCO_2排出量の削減が重大な課題であり、低減に努めています。

データの算出方法
「総物質投入量」「化学物質排出・移動量」は国内グループの実績を集計しています。その他の項目は、国内グループおよび海外生産拠点の実績を集計しています。



※ 海外の購入電力のCO_2排出係数は、GHGプロトコル(2005年)の各国ごとの係数を使用しています。

環境マネジメント

WEB
- 環境経営推進体制
- 中国事業所環境保全会議の実施
- 生物多様性の保全

ムラタは国内グループおよび海外の生産拠点でISO14001の認証を取得しています。
これを運用し、マネジメント体制の整備、環境監査、環境教育の実施などによって環境経営を推進します。

ISO14001認証取得状況

国内外グループでのマルチサイト統合に着手

ムラタは、2005年までに国内外全ての生産拠点においてISO14001の認証取得を完了しました。また、国内では2006年に非生産拠点である村田製作所本社・東京支社・国内営業所においてもISO14001認証を取得したのを機に、システム統合への取り組みを進め、2007年3月に国内グループ34拠点でISO14001のマルチサイト認証への切り替えを完了しました。これによって、設計・開発から生産、販売まで一貫した環境マネジメントを実践するとともに、一部の拠点で実践した顕著な改善事例を他拠点へと応用展開するなど、グループ全体での環境コミュニケーションの向上を図っています。

さらに2007年から、海外生産拠点においてもマルチサイト統合に向けた取り組みを着手しました。国内外のムラタグループが統一した考えで、効果的で効率的な環境マネジメントの実践を目指します。

環境監査

3つの視点で問題点を是正

ムラタは、国内グループおよび海外生産拠点に対して3種類の環境内部監査を実施しています。

2007年度の拠点内部監査の結果、国内グループ全体で、不適合が11件、要改善事項が240件ありましたが、2008年3月末までに全ての是正を完了しました。海外生産拠点においても、2008年度からは監査結果を本社に報告する仕組みとしています。

また、2007年度は国内外含めて12拠点に対して環境管理部による監査を実施し、いずれも現場での改善につなげることができました。

ムラタの環境内部監査

拠点内部監査
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実施する自己完結型の監査です。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、および拠点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、本社の環境管理部が定期的に実施しています。

監査役による監査
生産拠点の環境マネジメントシステム構築とその運用が適切か、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

従業員の階層、業務内容に応じた環境教育

ムラタでは、従業員の環境意識を向上させるため、全従業員に対し環境教育を実施しています。

さらに内部監査員を養成する講座では、2007年度にプログラムを改善し、より実際の監査に近い教育内容に変更しました。

また、排水／排ガス装置など環境に影響を及ぼす設備を扱う従業員には適切な点検方法や効率的な稼動について個別教育し、環境への影響を最小限に抑えるよう努めています。

環境委員会の開催

海外での環境監査の様子

緊急時対応をテーマにした環境教育

環境マネジメントシステム担当者会議

環境行動計画と実績

ムラタでは、環境への影響を計画的に低減していくため、2010年をターゲットとした第4次環境行動計画を策定。これを達成するための年次の行動計画を、グループ全体で推進しています。

2007年度の実績

30項目のうち28項目で目標を達成

2007年度は、これまでの国内を中心とした目標だけでなく海外も対象とし、2006年度よりも10項目多い全30項目を目標に掲げて取り組みました。

その結果、概ね計画どおりに進捗させることができましたが、海外生産拠点における廃棄物リサイクル率向上と国内生産拠点におけるVOCの大気排出量削減の2項目で目標達成に至りませんでした。

未達成2項目のうち海外生産拠点の廃棄物リサイクル率は、一部主力工場において生産量の拡大によって、リサイクル困難な廃棄物排出量が増加し、目標である70%以上には至りませんでした。2008年度は目標達成へ向け、国内事例の積極的な展開など取り組みを強化していきます。

VOCの大気排出量は、工程の作業条件の見直し、改善によって前年と比較して1.2%の削減を達成したものの、生産量が急激に拡大する中で、目標の2000年度レベル以下には至りませんでした。2008年度には新たな施策にチャレンジし、さらなる削減を進めます。

今後の目標・計画

エコファクトリー制度の導入など新たな目標に挑戦

2010年度をターゲットとした第4次環境行動計画の達成に向けて、引き続きグループ全体で取り組んでいきます。

中でも、2008年度は「エコファクトリー制度の導入」や、「ムラタの森保全活動」など新たな取り組みにも着手します。

また、CO_2排出量削減に関するテーマなど、今後一層の深刻化が予想される問題に関しては、2010年度以降の対応も視野に入れて、活発に取り組んでいきます。

実質生産高原単位とは?
一定量(金額)の製品を生産する過程で、どれだけの環境負荷を排出したかを示す値です。「実質生産高」とは、日銀が公表している国内企業物価指数(電子部品・デバイス)で、生産高をデフレ補正して算出した金額のことをいいます。

第4次環境行動計画に対する2007年度の実績

項目		2007年度目標
環境経営	環境マネジメントシステムの充実	①国内グループのEMS統合を完了する。
		②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)
		③海外での環境コストマネジメント制度運用を開始する。
環境に配慮した製品の供給	環境適合設計	①製品アセスメントの継続
		②拠点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
	製品に含まれる環境負荷物質の削減	①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。
		②PVC(塩化ビニル) → 対策検討分科会を設置する。(対象の明確化／代替評価の優先度づけ)
		③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)
	環境負荷化学物質に関する情報管理	製品データベース(ASC・モジュール向け)を整備する。
	包装材料削減・物流省エネルギー	①チップ積層セラミックコンデンサ・チップフェライトビーズの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)
		②国内の物流CO_2排出量を実質生産高原単位で30%以上削減する。(2000年度比)
	グリーン調達	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、生産用途部資材のグリーン調達率100%を維持する。
環境に配慮した事業活動	地球温暖化防止	①国内のCO_2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)
		②海外生産拠点におけるCO_2排出状況を把握する。
		③国内の社有車を55%低公害車に切り替える。
	省資源と廃棄物のリデュース・リユース・リサイクル	①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)
		②海外生産拠点における廃棄物発生状況を把握する。
		③海外生産拠点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。
		④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)
	生産工程で使用する環境負荷化学物質の管理と削減	①国内生産拠点の揮発性有機溶剤(VOC)の大気排出量を2000年度以下とする。
		②国内生産拠点の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)
		③PRTR対象物質の排出量削減を検討する。(2010年度をターゲットとした削減目標を設定する)
	リスク管理	①過去の教訓を生かして、土壌・地下水汚染の浄化を継続し、環境リスクを可能な限り低減する体制を維持する。
		②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。
	環境コミュニケーション	①CSRレポート、CSRサイトレポートの発行継続
		②地元大学生との環境座談会(仮称)開催
社会的活動	地域／社会貢献活動	①「Murata park」(仮称)設置準備委員会の発足、内容検討
		②小中学生向け環境学習、環境フェア等の行事参加、周辺地域の清掃活動、NPO／NGO支援等の継続
		③緑化中期計画に基づいた整備継続
		④SEGESの認定取得(横浜事業所、野洲事業所、八日市事業所)

○:達成 ×:未達

	2007年度実績	達成状況	2008年度計画
	国内グループのEMS統合を完了しました。 なお、今後も継続的に改善を行っていきます。	○	・国内グループにおける、エコファクトリー評価を実施する。
	日本、中国にて担当課長会議を実施しました。 ASEANについても2008年7月に実施します。	○	
	調整の結果、社内の経理新システム運用開始時期にあわせ、2009年度より運用することとしました。	—	
	商品の小型化、省電力や省エネルギー製造プロセス開発など、環境に配慮した設計開発を推進しました。	○	・製品アセスメントの継続 ・開発担当者へのライフサイクル評価手法の教育開始 ・欧州EuP指令の遵守 ・事業活動にもとづく製品環境負荷算出とそれを指標とする環境負荷削減活動の展開準備
	一部の製品について、拠点環境データをもとに製品単位の環境負荷データ収集を行いました。	○	
	2010年度における削減目標値を下記のとおり決定しました。 ・実使用量：2007年度比20%削減 ・代替製品（技術開発）：2007年度比 50%開発完了	○	・欧州RoHSの適用除外リストの改定 → 代替製品の開発・評価を遂行する。 ・PVC（塩化ビニル） → 削減目標の設定を行い、優先度に則した代替製品の開発・評価を遂行する。 ・臭素系難燃剤 → 代替製品の開発・評価を遂行する。
	2010年度における削減目標値を下記のとおり決定しました。 ・実使用量 ：2007年度比 5%削減 ・代替製品（技術開発）：2007年度比 50%開発完了	○	
	2010年度における削減目標値を下記のとおり決定しました。 ・実使用量 ：2006年度比4%削減 ・代替製品（技術開発）：2006年度比 50%開発完了	○	
	既存の製品データベース（EI向け）をASC・モジュール向けに展開することは取りやめ、代わりに化学物質管理総合データベース作成を前倒し、要件を作成しました。 具体的には、既存の化学物質管理データベースと購買成形品データベースを連携させ、EI向けだけでなく、ASC・モジュール向けの製品データベースを作り上げることとしました。	○	・化学物質管理総合データベースのためのシステムを開発する。
	チップ積層セラミックコンデンサ・チップフェライトビーズの国内テーピング生産数原単位：2000年度比で43%削減	○	・チップ積層セラミックコンデンサ・チップフェライトビーズの国内テーピング生産数原単位で45%以上削減する。（2000年度比） ・国内の物流CO_2排出量を実質生産高原単位で36%以上削減する。（2000年度比）
	実質生産高原単位：2000年度比で34%削減	○	
	グリーン調達率100%継続維持	○	・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、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年度比で49%削減	○	・国内のCO_2排出量を実質生産高原単位で35%以上の削減を継続する。（1990年度比） ・海外生産拠点においてCO_2総排出量の削減目標を設定し、対策の立案を行う。 ・国内の社有車低公害車率を93%で維持する。
	海外生産拠点ごとのCO_2排出量を把握しました。	○	
	国内の社有車低公害車率を93%達成	○	
	2000年度比で実質生産高原単位で42%削減	○	・国内の廃棄物総排出量を実質生産高原単位で45%以上削減する。（2000年度比） ・海外生産拠点において廃棄物総排出量の削減対策の立案を行う。 ・海外生産拠点における廃棄物リサイクル率を80%以上にする。 ・国内の水使用量を実質生産高原単位で45%以上削減する。（2000年度比）
	海外における廃棄物発生状況を把握しました。	○	
	ゼロエミッションの定義を、海外生産拠点も日本のものと統一することで確定しました。なお、当定義での海外生産拠点廃棄物リサイクル率は68%となりました。	×	
	実質生産高原単位：2000年度比で45%削減	○	
	2000年度比で8.8%増加 目標達成にはいたりませんでしたが、前年度比1.2%削減となりました。	×	・揮発性有機溶剤（VOC）の大気排出量を20%以上削減する施策を立案する。（2000年度比） ・PFC類の国内生産拠点における大気排出量を45%以上削減する。（2002年度比）
	2002年度比で38%削減	○	
	PRTR対象物質の削減に向けて検討した際、ムラタにおいてはその多くがVOCに該当することが分かりました。よってPRTR対象物質個別の削減目標は設定せずに、VOCの削減を継続して行うこととしました。	○	
	対象拠点において浄化促進策を実施しており、計画通り進捗しています。	○	・過去の教訓を生かして、土壌・地下水汚染の浄化を継続し、環境リスクを可能な限り低減する体制を維持する。 ・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。
	対象工事において土壌調査を実施し、適切な処理を行いました。	○	
	CSRレポート2007およびCSRサイト別レポートを発行しました。	○	・CSRレポート、CSRサイトレポートの発行継続 ・地元大学生との環境座談会実施継続
	大学生との環境座談会を実施しました。	○	
	森林保全活動の取組みを行うにあたり、関係各所（京都モデルフォレスト協会、京都府、亀岡市）との協定締結および地元土地所有者との土地利用に関する覚書締結を行いました。また、2008年度からの森林保全活動開始に向けて、見識者とともに森林の整備方法について検討を行い、活動計画を作成しました。	○	・「ムラタの森」保全活動の開始 ・小中学生向け環境学習、環境フェア等の行事参加、周辺地域の清掃活動、NPO／NGO支援等の継続 ・緑化中期計画に基づいた整備継続 ・SEGESの認定取得 （出雲村田製作所、富山村田製作所、岡山村田製作所、福井村田製作所、金沢村田製作所、小松村田製作所）
	小中学生向け環境学習をオールムラタで56回（3,550人）実施しました。また、地域の環境フェア等への参加およびNPO/NGO支援も継続して行いました。	○	
	緑化整備計画に基づき、整備を継続中です。	○	
	横浜事業所、野洲事業所、八日市事業所にて認定取得しました。	○	

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、
その結果生じた環境への効果を把握・分析し、環境負荷低減を目指しています。**

環境コストマネジメント

海外にも展開を計画

ムラタは2003年に環境会計の考え方を導入した環境コストマネジメントの仕組みを構築しました。これによって、国内グループにおいて、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、さらに効果的な環境負荷低減活動へとつなげています。

2007年度は、環境コストの算出方法を見直しました。拠点ごとに担当者が実績をシステムに入力・集計していた従来方式を改め、本社の管理会計システムからダイレクトに関連情報を取り込む方式とし、精度の向上と作業の簡素化を図りました。

算出方法の改善にともない、海外生産拠点への環境コストマネジメントの展開は、2009年度から運用開始とする計画です。

2007年度の結果と分析

公害防止への投資の増額

2007年度の環境活動費用は約35億円、投資額は約28億円でした。

温暖化防止に関しては、コージェネレーションシステムのような大型投資をともなう施策は一段落したものの、野洲事業所や出雲村田製作所などで、排水処理施設の更新・増設やメンテナンスが集中したこともあり、公害防止に関する投資額が増加しています。

また、ムラタの特徴でもある、工場緑化に関する投資によって、管理活動に分類される投資額も多くなっています。2007年度は、出雲村田製作所と富山村田製作所において大型の工場緑化投資を実施しました。

出雲村田製作所の排水処理施設

野洲事業所の排水処理施設

▼ 環境会計

分類		費用(百万円)		投資額(百万円)	
		2006年度	2007年度	2006年度	2007年度
事業所エリア内コスト	公害防止	470	**338**	893	**1,807**
	地球環境保全	319	**303**	512	**534**
	資源循環	1,511	**1,405**	109	**166**
	小　計	2,300	**2,047**	1,514	**2,507**
上下流環境保全コスト		120	**150**	0	**0**
管理活動コスト		472	**631**	97	**202**
社会活動コスト		200	**85**	1	**0**
研究開発コスト		930	**598**	96	**108**
環境損傷コスト		0	**0**	0	**0**
合　計		4,022	**3,509**	1,708	**2,817**

データの算出方法

① 集計対象は村田製作所の各事業所および国内生産拠点(17社)です。
② 2007年4月から2008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。

環境適合設計

WEB ●環境負荷化学物質を適正に管理

ムラタでは、設計、生産、使用、廃棄、リサイクルという、製品のライフサイクル全体で環境負荷を低減した製品づくりをしています。また、その進展には業界全体での原材料管理が重要だと考えています。

環境に配慮した製品づくり

製品アセスメントの実施

ムラタでは、環境負荷化学物質の使用削減、製品の省電力化、小型化による資源の有効活用を重視する環境適合設計を進めています。

そのための手法として、2004年11月からは、全グループ会社で、環境負荷を予め評価し、その軽減措置を製品に盛り込む製品アセスメントを実施しています。これは設計や製品の品質を審査するデザインレビューに先立って実施するもので、その後の試作段階や市場投入時にも繰り返し環境負荷を評価しています。

▼ 製品アセスメント項目

分類	項目
製品本体	環境負荷化学物質
	小型化
	主原料削減

分類	項目
生産工程	環境負荷化学物質
	エネルギー削減
	省電源・廃棄物削減

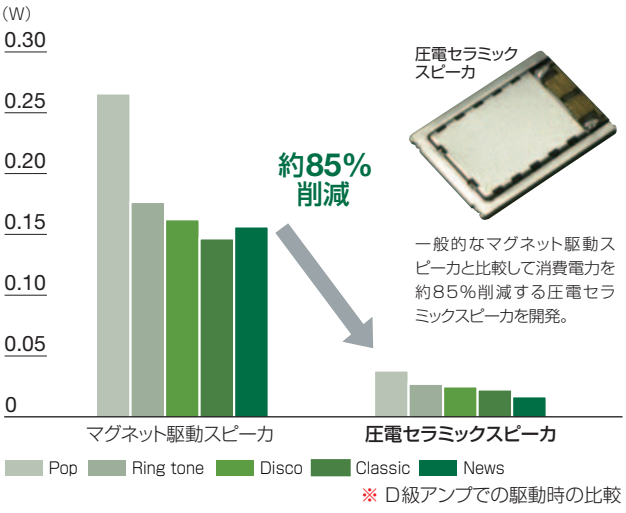
ライフサイクルアセスメント

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LCA部会を設置し、売上の約50%を占める積層セラミックコンデンサ、チップフェライトビーズなど代表的な製品についてCO_2排出量、主原材料消費量を解析しています。また、製品だけでなく、それを生産する設備にも設計時にLCAを実施しています。

2007年度は、2006年度に構築した「部材別CO_2排出量原単位データベース」を運用し、自社製品の製造時だけでなく購入部資材の製造時のCO_2排出量や、製品の梱包・輸送によるCO_2排出量も把握できるようになりました。

▼ 省エネルギー化事例：圧電セラミックスピーカ



LCAをさらに有効なものにするために、現在、事業所のデータから効率よくLCA原単位を収集できる仕組みづくりを進めています。

環境負荷化学物質の管理

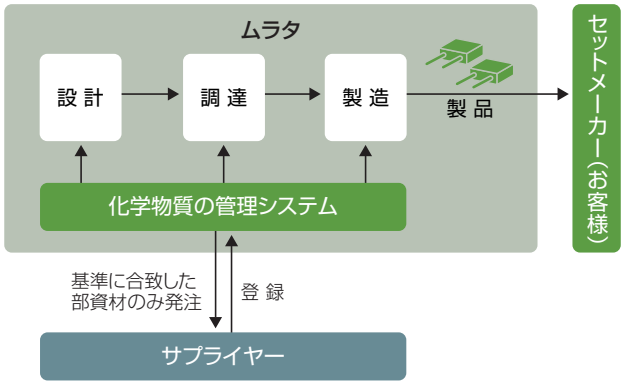
産業界全体と連携して、化学物質管理体制の構築を推進

数万種類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、発起人企業として「日本アーティクルマネジメント推進協議会（JAMP）」を設立。運営委員会をはじめワーキングチームにも担当者を派遣しています。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。

JAMPとは?
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。

▼ 化学物質の管理システム



グリーン調達・グリーン購入

**製品の環境負荷低減のためには、環境負荷の低い部資材を調達する「グリーン調達」が必要です。
そこでムラタでは仕入先様に、環境経営を実践していただくよう理解と協力を求めています。**

グリーン調達の推進

仕入先様の「グリーン度」を評価

ムラタでは、グリーン調達の考え方や仕入先様への要請事項などをまとめた「グリーン調達基準書」を配布し、仕入先様のご理解とご協力を得ながらグリーン調達を進めています。

新規取引にあたっては、国内外を問わず相手先の環境経営体制(ISOなどマネジメントシステム運用の有無)や特定有害化学物質を含有しない部資材納入の保証などについて調査し、さらに化学物質管理体制の適正さを重点的に精査したうえで、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隔年、リスクの高い仕入先様の評価は毎年実施。評価結果の低かった仕入先様には改善要請や監査で指導し、改善が見られない場合は、取引中止を検討するなど、厳格な姿勢で対応しています。

今後は、海外におけるグリーン調達強化のため、2008年度から国内と同様の仕組みを特定の海外拠点で導入する計画です。

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

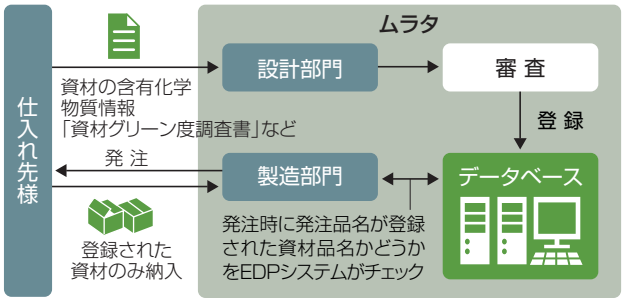
ムラタでは資材を採用する前に、資材の一品一品について「グリーン度調査」を実施しています。その際の基準として、法令の規制や得意先様の要請に沿って使用の禁止・削減を定めたムラタ独自の技術基準を用いています。

グリーン度調査

資材のうち特に取扱いに注意を要する化学材料は専門スタッフが審査し、合格した資材をデータベースに登録することで、合格した資材のみを調達可能にする仕組みを構築しています。

なおこれまで海外拠点で独自に実施していたグリーン度調査を、2006年12月から全グループ会社統一ルールでの調査に移行しました。これによって、資材採用の可否がムラタの技術基準に基づき確実に判断できるようになりました。

▼ **資材のグリーン調達の仕組み**



従業員から

製品含有化学物質管理の推進は仕入先様にその必要性を理解いただくことが重要です

生産本部 資材部
資材品質管理課
辻 尚宏

ムラタ製品に規制物質を含有しないようにするためには、仕入先様にて、製品含有化学物質管理を推進頂くことが必要です。そこで2007年度は、仕入先様の管理実態調査を行いました。この実態調査は仕入先様が回答しやすいよう工夫を凝らしたことにより、調査が必要なすべての仕入れ先様から回答を得ることができました。この回答結果から、管理内容の捉え方や必要性の認識が仕入先様の業種によって大きくばらついていることがわかりました。そこで、2008年度は、すべての仕入先様に製品含有管理体制推進の必要性を理解いただくよう啓発活動を強化します。

グリーン購入の徹底

優先的に適合商品を購入

2001年施行の「グリーン購入法」では、国、地方公共団体、企業に対して環境負荷の低減に資する製品・サービスの購入を求めています。ムラタでは、同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。

2008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、全部門で意識を高めていきます。

地球温暖化防止

WEB
●地域別CO_2排出量の推移
●オフィスにおけるCO_2排出量の推移

温室効果ガスの排出削減が、ますます求められています。ムラタでは温室効果ガス排出の総量、そして実質生産高原単位の削減を重要テーマとして、ムラタグループ全体で温暖化防止に取り組んでいます。

CO_2排出量の削減

実質生産高原単位*で大幅な削減を達成

ムラタは2007年度、国内グループにおける温室効果ガス排出量の実質生産高原単位を1990年度比23.5%以上削減することを目標に、省エネルギーの施策を進めました。その結果、原単位で49%と大幅な削減を達成しました。高効率機器の導入などを積極的に進め、年間2万トン以上削減したことが大きく寄与しています。

しかし、排出絶対量は、前年度比15%と大きく増加し、約55万トンの排出となりました。これは生産規模が拡大したことと、電力会社の排出係数*が4.8%程度増加したためです。

実質生産高原単位とは?
生産高(金額)を、日銀が公表している国内企業物価指数(電子部品・デバイス)でデフレ補正した実質生産高あたりのCO_2排出量を表す値です。一定量(金額)の製品を生産する過程で、どれだけの温室効果ガスを排出したかを示すものです。

電力会社の排出係数とは?
各電力会社の2006年度から2007年度の排出係数の伸びを、それぞれの電力会社別使用量で加重平均した値のことです。

中国とシンガポールの各工場で省エネを指導

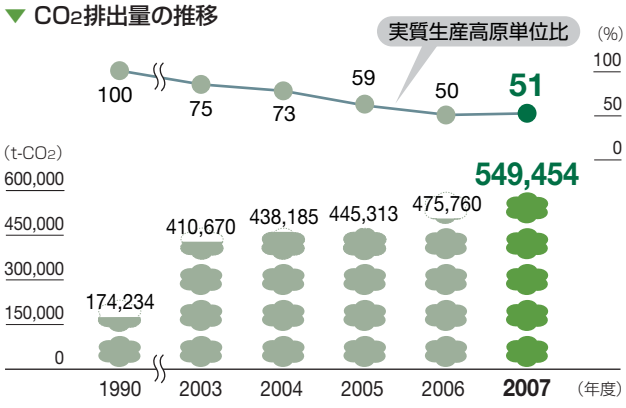
ムラタは、海外生産拠点での温室効果ガス削減にも積極的に取り組んでいます。2007年度は中国とシンガポールの各拠点へ本社の担当者が赴いて、省エネ機器の導入や運用管理について指導しました。運用管理の改善によって、事業所で消費する圧縮空気量が5%程度削減できました。

原単位削減目標を引き上げ、総排出量削減も計画

2007年度実績を受け、2008年度から2010年度の原単位削減目標を35%に引き上げます。また、今後は総排出量の削減に向けた取り組みを実践します。※

※ 2006年度の地球温暖化対策の推進に関する法律の改正にともない、ガス会社の排出係数を過去に遡って修正しました。

▼ CO_2排出量の推移



省エネ診断

野洲事業所の
コージェネレーションシステム

従業員から

持続可能なエネルギー消費量の削減を目指して

株式会社
出雲村田製作所
管理部環境管理課
勝部 透

出雲村田製作所は、設備効率・面積生産性の向上と高効率の空調用熱源機導入によって、平成15年~18年にエネルギー消費量が生産数原単位で28%削減できたことが評価され、経済産業省が主催する平成19年度「エネルギー管理優良工場等表彰」において「資源エネルギー庁長官表彰」を受賞しました。

この評価を励みに、今後も地球温暖化防止に寄与する省エネ活動を継続します。

※ 2007年度は、この他に小松村田製作所、登米村田製作所が「地方経済産業局長表彰」を受賞しました。

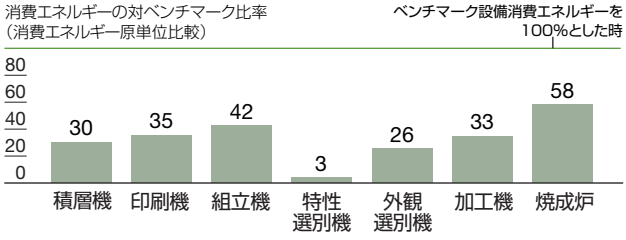
省エネルギーを実現する生産設備を開発

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」設備を開発しています。従来設備をベンチマークとして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年度以降導入の設備はすべて省エネルギー・省スペースを実現しています。

2007年度は、10機種の設備を新規開発し、計375台を工場に導入しました。これによって約9,900トン(2007年度国内事業所CO_2総排出量の約1.9%相当)のCO_2排出量を削減しました。

2008年度以降は①焼成炉の効率アップ、②ムラタの主力製品生産設備(積層機)の超合理化(従来機の75%省エネ)、③乾燥設備の廃熱利用(従来機の50%省エネ)、④設備設計審査時の省エネチェック体制強化、⑤国内事業所での省エネ設計教育、の5つの目標を掲げ、省エネルギー設備の開発を進めていきます。

▼ 開発設備の省エネルギー性



廃棄物の削減

WEB ●リサイクル率の推移
●水質源の有効利用

ムラタでは、2003年度にゼロエミッション(埋め立て廃棄物をゼロにし、リサイクル率を100%にする)を国内グループで達成しました。現在は、海外でのゼロエミッションと、廃棄物発生量そのものの削減に取り組んでいます。

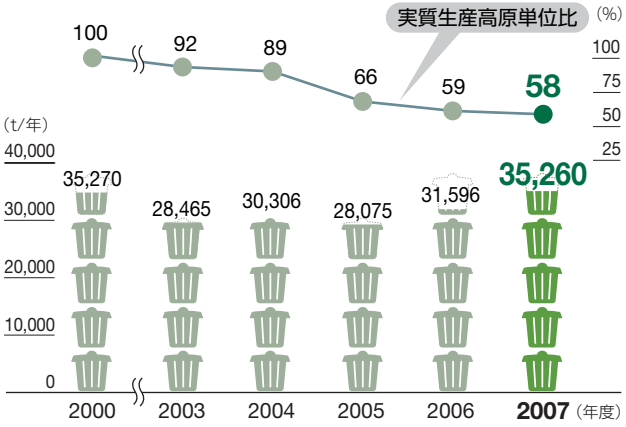
リデュース・リユース・リサイクル推進

廃棄物排出量を2000年度原単位比42%削減

ムラタでは、廃棄物の約70%を占める廃プラ・廃液の削減を重点的に取り組んでいます。廃プラについては、セラミックスが付着した廃棄プラスチックから、セラミックスを剥離することによって、プラスチック、セラミックスの再資源化を進めています。また、廃液については濃縮装置の導入によって約20分の1に減溶化しています。

その結果、2007年度は、2000年度実質生産高原単位比42%削減を達成することができました。

▼ 廃棄物排出量の推移



廃棄物の担当者会議

国内グループ内の情報共有を活性化

ムラタでは、各拠点で実施された廃棄物削減事例や法改正などの情報を国内グループ内で共有化しています。また定期的に廃棄物管理担当者が集まり、専門家を招いての講演会や担当者同士で意見交換するなど、管理レベルの向上を図っています。

2007年度は福井村田製作所に35名の担当者が集まり、廃棄物管理の事例研究、現場視察を実施しました。

電子マニフェストの導入

電子マニフェストは、廃棄物処理を委託する際に、処理業者に発行する廃棄物管理票(紙マニフェスト)を電子情報化して確実に処理されていることを確認する政府主導のシステムです。

ムラタでも、2007年度に電子マニフェストへの置き換えが76%に達しました。

なお、2009年3月末までに、国内グループで電子マニフェストの導入を完了する予定です。

北京村田でゼロエミッション達成

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。ゼロエミッションとは、直接および中間処理も含めた埋立廃棄物をゼロにし、リサイクル率100%にすることと、ムラタでは定義しています※。海外でも、2006年度に「2010年度にゼロエミッション達成」の目標を掲げ、取り組みを進めています。

国や地域によって事情が異なり、ゼロエミッション達成が困難な面もありますが、2007年度は北京村田電子有限公司でゼロエミッションを達成しました。

※ 浄化槽余剰汚泥など自らの取り組みだけでは対応できない廃棄物は、除外しています。

従業員から

廃棄物の処分委託先を定期的に視察しています

環境管理部
環境管理課
國塩 綾子

委託業者が当社の廃棄物に対して不法投棄など違法行為を行った場合、法的にも道義的にもムラタの社会的責任は免れられません。このため、業者と委託契約を締結する前に、経営状態の評価と現地視察を実施し、法の遵守、設備の稼動状況・処分方法等を必ず確認しています。また、契約締結後も定期的に現場を視察しています。

なお、拠点廃棄物管理担当者の関係法令に関する法知識の向上と、情報の共有化を図るため廃棄物担当者会議を継続的に実施しています。

化学物質と環境リスクの管理

WEB

- 化学物質管理と排出削減
- 環境負荷化学物質の削減
- 環境リスクの回避
- 土壌・地下水汚染の調査

化学物質を取り扱う企業として、環境汚染を防止することは重大な責務です。ムラタでは、製造工程で排出する有害な化学物質の管理と排出削減を重要テーマとして取り組んでいます。

環境リスクの回避

環境事故・汚染防止

ムラタでは、化学物質による汚染を重要な環境リスクと認識し、その回避に努めています。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移送に関連する設備について、未然防止のための4つの自主基準を定めて対策を実施しています。

産業廃棄物については、国内外ともに法的な許可を有する専門業者に委託し、定期的に委託先処分場を訪問することで適正に処理されているか確認しています。また、工場建設の際には、土地の形状変更にともなう土壌汚染などのリスクを低減するため、調査を実施しています。

なお、2007年度における環境事故、環境基準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地上化を原則とする。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・廃液の取り扱い場所は、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、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。

岡山村田製作所の架空配管

氷見村田製作所の緊急遮断弁

鯖江村田製作所
地域住民の会社見学会

岡山村田製作所地域住民の会社見学会

地域住民との環境リスクコミュニケーション

ムラタでは、事業活動が地域社会に及ぼす影響の最小化をCSRの重要な課題と認識し、問題発生時の迅速な対応に努めています。

2007年度は、グループ内数ヶ所の事業所で、騒音や夜間照明、植栽について8件の苦情がありましたが、地域住民と相談のうえ、速やかに対応しました。

従業員から

環境への取り組みを地域住民にご理解いただく

株式会社岡山村田製作所
管理部 環境管理課
上浦 章史

地域の方々に、環境への不安を抱かせることがあってはなりません。そのためには、環境へのムラタの取り組みを伝え、安心・満足していただくことが大切です。

地域環境の保全に積極的に取り組んでいることを実感していただくため、地域の方々を対象とした会社見学会を定期開催しています。構内緑地の見学、実験キットによる工場排水の清浄度の確認など、環境保全の推進を実感していただくとともに、情報の公開にも努めています。

環境配慮型物流・包装の推進

製造段階だけでなく、製品を輸送する物流段階においても環境負荷削減に取り組んでいます。
輸送の効率化でCO_2を削減するとともに、包装材を削減して廃棄物を減らしています。

物流における環境負荷低減

モーダルシフト、共同配送から新たな方策へ

ムラタでは、毎年目標を設定して物流時のCO_2排出量削減に取り組んでいます。2007年度は、物流委託先の協力を得て共同配送を推進したほか、輸送効率向上を図る物流網再編に着手し、関西以西での再編を完了しました。

こうした取り組みの結果、2007年度は国内の物流CO_2排出量を実質生産高原単位で2000年度比※33%以上の削減目標に対し、34%削減を達成しました。2008年度は関西と北陸エリアの物流網再編に着手する計画です。

また、2007年度以降、トラック乗務員に燃費向上や安全運転を働きかけるEMS用機器(Eco-drive Management System)やエネルギー効率の高いハイブリッドカーなど省エネ機器の導入を要請しています。2008年度はEMS機器を定期運行の大型トラックの70%に(2009年度には100%)導入し、ハイブリッドカーの配送を10%(総走行距離比)にすることを計画しています。

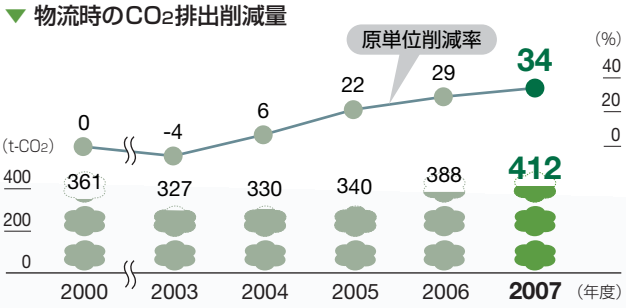
※ 2007年度当初は、2000年度比30%以上削減を目標としましたが、期中に目標値を33%に引き上げています。

トラック積載

EMS用機器

トラック輸送から、CO_2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について継続して検討しています。

▼ 物流時のCO_2排出削減量



ハイブリッドトラック

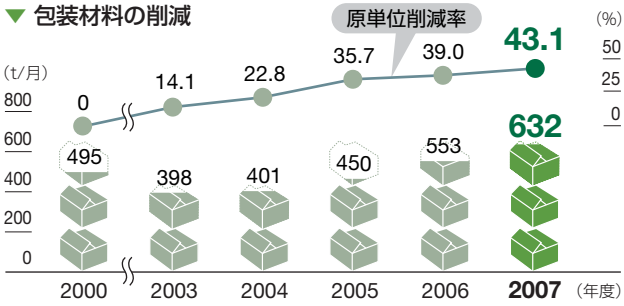
包装材料の削減

包装材料の削減については、従来から技術革新によって製品の小型化を推進することで取り組んできました。これに加えて近年、さらなる取り組みとして、段ボール使用量の削減を目的とした「外装箱の通い箱化」を推進しています。2006年度には国内全事業所間の製品運搬用に導入を完了しました。2007年度からは一部のお客様向けにも導入を開始しており、今後もその使用を拡大していく計画です。

これらの活動の結果、2007年度の包装材料は主要製品の国内テーピング数量原単位で2000年度比42%以上の削減目標に対し、43%を達成しました。

今後は、廃棄物の少ないバルクポーチ包装や省資源型のテーピング包装などの地球環境にやさしい包装の導入を働きかけていく予定です。

▼ 包装材料の削減



従業員から

「リールリユース」で包装削減の必要性を広めます

生販システム部
物流システム2課
岡野 正博

包装は、納入時の製品品質の保持のためだけではなく、お客様にとっては部品を実装する時に必要な機能も兼ねていたり、使いやすい単位での包装になっていたりします。そのため、包装材料の削減施策は、お客様のご理解・ご協力をいただくことが必要であり、削減の難しさを痛感しています。

今年は、部品実装後の使用済リールを回収・再使用する「リールリユース」プロモーションを再度計画し、CO_2削減、お客様の廃棄物削減に寄与していきます。

▼ 新しいバルク包装の提案

従来バルクケース

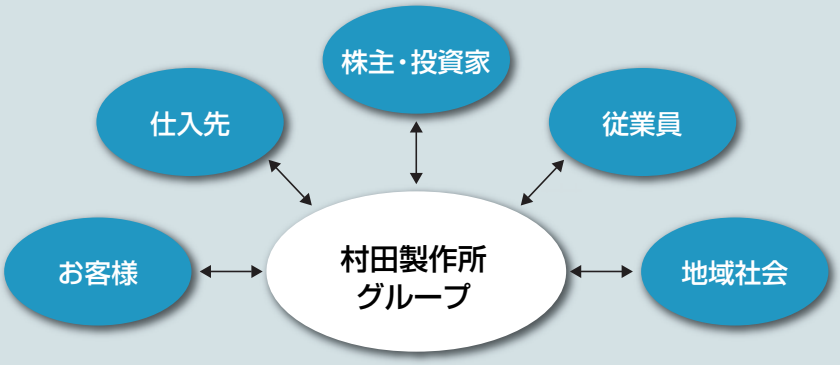
省包装化

バルクポーチ包装

Murata and People

人々とムラタ

ステークホルダーに対する責任



お客様への責任と行動 ⇒P33

確かな製品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製品開発を支えます。

仕入先への責任と行動 ⇒P35

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、
品質向上やCSRへの配慮もお願いしています。

株主・投資家への責任と行動 ⇒P37

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。

従業員への責任と行動 ⇒P39

全世界に約29,000人。一人ひとりを尊重し、
働きやすさと働きがいを追求した職場環境を作ります。

地域社会への責任と行動 ⇒P43

ムラタグループのすべての拠点において、
従業員が主体となって地域と社会に貢献します。

お客様への責任と行動

継続的な品質マネジメントによって、設計、材料の選定、調達、生産、販売、サービスにわたる全ての段階で品質管理を徹底し、全てのお客様に高品質で信頼される製品を提供していきます。

製品責任を果たすための活動

設計、調達、生産、全ての段階で品質を追求

ムラタでは、お客様に信頼され、ご満足いただける高品質な製品を提供していくために、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全ての段階を一貫して管理する「品質管理基本方針」を定めています。

この方針を全従業員に周知徹底するために、各職場にポスターを掲示したり、方針を記したカードを携帯させたりして、普段からの意識づけを図っています。なお、海外グループにはポスターやカードの英語翻訳版も配布しています。

品質管理基本方針

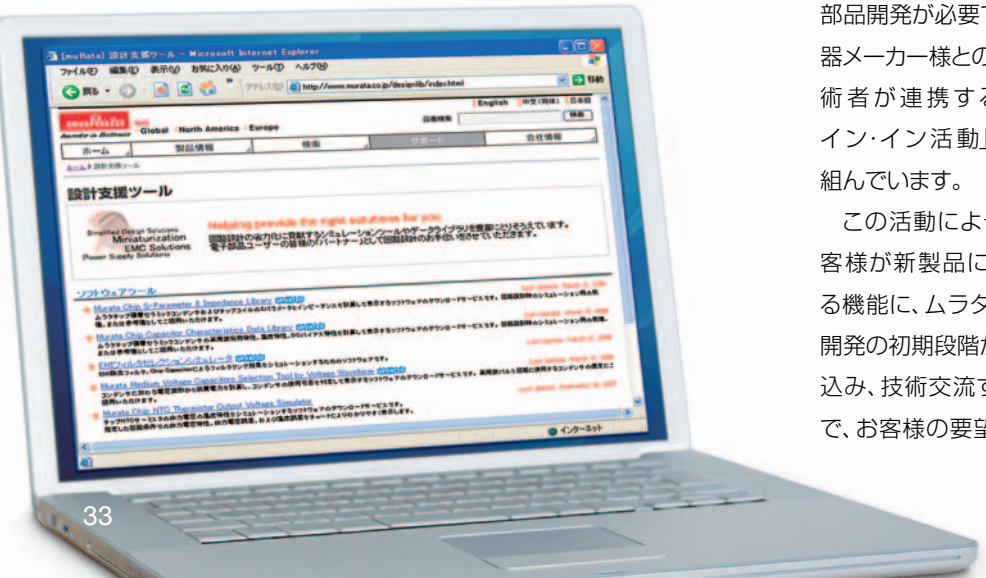
独自の製品を常に開発し、新しい分野を開くと同時に、「良い機器システムは良い部品と良い設計から、良い部品は良い材料と良い工程から作られる。」という考え方を基本にし、設計から材料の選定、調達、生産、販売およびサービスにわたるすべての段階で、経営トップから全従業員にいたるまで、ムラタグループを構成する皆が協調してデミングサークルを回し、一貫した管理をすることにより、市場の要求にあった品質の製品を、自然環境を破壊しない配慮のもとに経済的に作り、これを社会に供給すること。

デミングサークルを回す継続的な品質マネジメント

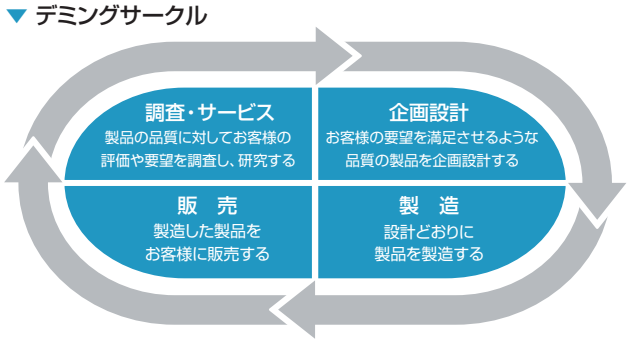
ムラタでは、製品品質を継続的に向上させるために、「デミングサークル」を回しています。

デミングサークルとは、お客様に製品を提供するうえでの「企画設計」から「製造」「販売」「調査・サービス」という一連のプロセスを一つの円(サークル)として捉えることです。ムラタでは、デミングサークルを回し続けることで、常にお客様の要望を次の製品づくりに反映させ、製品品質の改良・改善を継続しています。

「設計支援ツール」や「アプリケーションガイド」など
お客様の事業活動に役立つ情報を随時発信しています。



▼ デミングサークル



全事業所で品質マネジメントの国際規格を認証取得

グローバルに事業展開する企業にとって、世界統一水準での高い製品品質を維持することは重要な課題です。

ムラタは、海外を含む全ての工場で、品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の認証を取得しています。このうち自動車対応部品を製造する11の拠点では、ISO9001に自動車産業固有の厳しい要求事項が盛り込まれた品質管理規格ISO/TS16949の認証も取得しています。

さらに、材料開発・生産技術開発・半導体・薄膜微細加工技術などの研究開発を担う野洲事業所では、製品・部品の品質を検査するさまざまな試験機と測定器に狂いがないかを検査し調整する「校正」と呼ばれる作業に関する国際規格ISO/IEC17025と、計量器を校正する事業所としての能力の証である「計量法認定事業者」(JCSS)の認証を取得し、品質評価技術のレベルアップに取り組んでいます。

今後もこれらの取り組みを通じて、品質マネジメントシステムの継続的な改善に努めます。

お客様ニーズへの対応

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

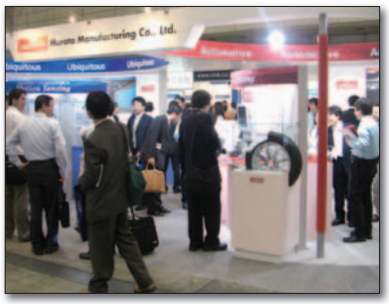
新しい機能を持つ製品を生み出すためには、それに対応した部品開発が必要です。ムラタでは、主要なお客様である電子機器メーカー様との間で、新製品の設計・開発段階から、両社の技術者が連携する「デザイン・イン活動」に取り組んでいます。

この活動によって、お客様が新製品に付加する機能に、ムラタが製品開発の初期段階から入り込み、技術交流することで、お客様の要望に応え

海外ムラタグループの営業担当が集い、お客様情報を共有するグローバルストラテジー会議

る最適な電子部品の提供を可能にしています。

なお、デザイン·イン活動を進めるにあたって、お客様の機密情報は、充分な保護·管理を徹底しています。

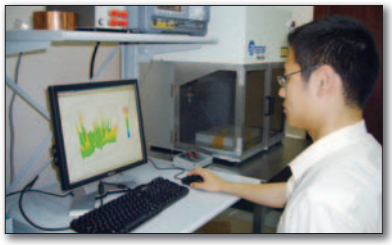


商品展示会もお客様のニーズを把握する大切な機会です。

中国デザイン&エンジニアリングセンターの開設

ムラタは2007年4月1日、中国における市場調査および中国販売会社を統括する、村田(中国)投資有限公司のエンジニアリング部門として、デザイン&エンジニアリングセンターを設立し、同年5月から技術サポートサービスを開始しています。

中国では、携帯電話などの通信機器や、デジタルAV機器などの市場の拡大と、中国国内のセットメーカーの成長によって、現地での技術サービスをともなうカスタマーサポートの重要性が増しています。今回、同センターの開設によって、個々のお客様ニーズに合わせた電子部品の設計調整やノイズ対策などの技術サポートを強化し、お客様のニーズに迅速に対応することで、中国におけるムラタ製品の販売拡大を目指していきます。



中国デザイン&エンジニアリングセンター

従業員から

DRの改善で一層完成度の高い製品を提供します

品質保証部
品質保証推進課
堂下 和幸

2007年度は、開発の早期に不具合を未然防止できるDR(設計審査)のプロセスを構築しました。これによってお客様からの品質に対する要求にかなった完成度の高い製品開発に取り組むことができました。

2008年度は、構築したDRを、開発関係者に広く知ってもらい、一層のプロセス改善に努めます。特に、お客様先での実装条件や、使用環境の変化に応じた信頼性評価の充実に力を入れていきたいと考えています。

製品の品質向上の取り組み

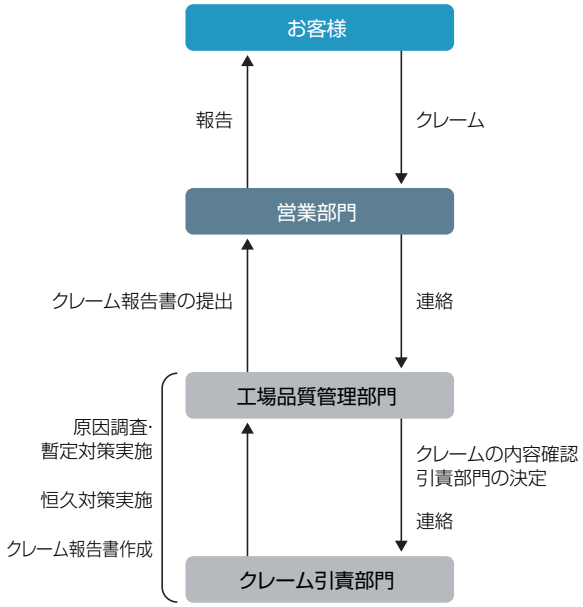
クレーム情報を一元管理し、再発防止に活用

お客様からの製品クレームは企業にとって重大な問題です。ムラタでは、クレーム発生時の迅速な対応はもとより、同様の問題発生を防止するためのシステムを構築しています。

お客様からのクレームは、全てデータベースに集約されています。クレーム発生時点で各部門の担当者がデータベースに入力することで、世界中の事業所·工場がその情報を閲覧し、同様の問題が起こりうる可能性をチェックしています。

また、クレームの原因、分析、対策については、品質保証部が責任を持って経営層に報告すると同時に関係部門に回覧します。さらにクレームの反省点をまとめたトラブルチェックリストを開発·設計部門に配布し、活用することで、再発防止を図っています。

▼ 品質問題への対応



必要に応じて商品統括部品質管理部門や
本社品質管理部門が支援する

仕入先への責任と行動

ムラタが仕入先様からの購買において法令を遵守することは当然のこと、仕入先様にも法令遵守、社会や環境に配慮した企業活動を要請し、CSR調達を進めることが、相互の信頼・繁栄につながると考えています。

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、法令の遵守はもちろん、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。また、社会・環境に配慮した企業活動をサプライチェーン全体で推進することに努めています。

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、仕入先様専用ホームページを設け、品質管理マニュアルやグリーン調達基準書、通報窓口など、取引に不可欠な各種情報を詳細にご提供しています。

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。

購買に関する法令遵守

教育、監査、システム構築で法令遵守を徹底

コンプライアンス経営を推進するムラタでは、購買に関する法令遵守を重視しています。特に下請法で規定されている内容に関しては、認識不足による違法行為が起こりうるため、毎年繰り返し、社員教育を実施しています。

2007年度は、関係部門に対して下請法研修会を19回(340名参加)、また購買担当者向けの法律・契約研修会を1回(30名参加)開催しました。今後もこれらを継続的に実施することで、社員の意識向上に努めます。また、購買業務一連を弊社の「購買システム」によって管理し、システム上で牽制することで、法令違反を未然に防ぐ体制を構築しています。さらに、法令に準じた社内規定・ルールに則った業務が遂行されているかについて、社内監査も実施しています。

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。

購買業務の遵法性、効率性、正確性を国内外グループで監査

資材部は、「購買監査基準」と「監査実施要領」の規定に基づき、資材購買管理監査を実施しています。「購買監査基準」は購買に関する監査項目、「監査実施要領」は監査の計画、実施、報告、改善の進捗管理、統括報告の手順と方法を定めており、これらに基づき、購買業務の遵法性、効率性、正確性などを監査しています。

また、調達業務の厳正を期すために、資材取引に関わる各種法令に関する社員教育を配属時とそれ以降は毎年定期的に続けることで、知識水準、遵法意識の維持向上を図っています。

なお、この取り組みは海外グループ会社でも実施しています。

従業員から

仕入先様とともに社会的責任を果たすために

生産本部 資材部
資材管理課
中村 亜紀子

CSR調達を継続して実現していくことがムラタの大きな課題だと考えています。そのためには、仕入先様にご協力いただくことが不可欠です。

仕入先様には「仕入先様に求める基本姿勢」記載事項の実施をお願いしていますが、この中でも特に重要なのは『法令・社会規範の遵守』です。事業活動を行う国・地域の法令や社会規範の遵守に努めていただき、仕入先様とともに社会的責任を果たしていきます。

仕入先様のための相談窓口

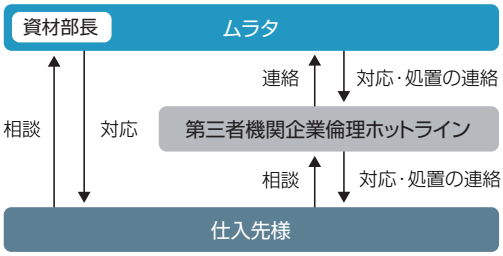
不正行為を相談できる窓口を2種類設置

ムラタでは、当社との取引において、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。

「お取引のしおり」ムラタの購買の基本姿勢と仕入先様に求める基本姿勢、取引の仕組みなどをまとめています

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」(19ページに詳細をご説明しています)で、こちらは電話・FAX・電子メールで受け付けています。今後もこれらの窓口を必要に応じて仕入先様にお使いいただくことで、コンプライアンスを強化していきます。また、これらの窓口の海外拠点での適用方法についても今後検討していく予定です。

▼ 2つの相談窓口



CSR調達の推進

仕入先様へ取引の前提としてCSR調達を要請

グローバルに事業を展開しているムラタでは、仕入先様も含めたサプライチェーン全体でのCSRに取り組んでいます。資材調達では、従来のグリーン調達による環境への配慮だけでなく、2005年から仕入先様における人権や労働安全衛生への取り組み状況も考慮したCSR調達を実施し、仕入先様にCSRに積極的に取り組んでいただくよう要請しています。

仕入先様の選定にあたっては、取引の前提となるガイドライン「お取引のしおり」を提示したうえで、仕入先様のCSRへの取り組みも考慮して決定しています。これに加えて今後は実際の取り組み状況を調査した結果についても条件に加える方向で検討します。

なお、CSR調達については海外の一部拠点でも実施しており、今後は全ての拠点で、同一基準による調達を目指します。

購入品は一品ずつ確認しています

仕入先様とともに製品品質の向上を目指します

ムラタでは、仕入先様が自ら継続的に品質改善活動を進めていくよう指導することで、原料・資材など調達品の品質を高め、当社製品の品質を維持し、向上させています。

一定量以上の異常品が発見された仕入先様については、話し合いによって改善テーマと目標を設定し、改善の進捗状況を定期的に報告していただいています。また、品質管理力、コスト・納期・技術対応力、財務内容についても年1回以上診断、評価して、総合的な改善点の抽出、課題形成をしています。

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。

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。

情報開示

正確な情報を、公平に適時開示することが基本

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・ポリシー)は、ウェブサイトに掲載しています。

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。

配当政策

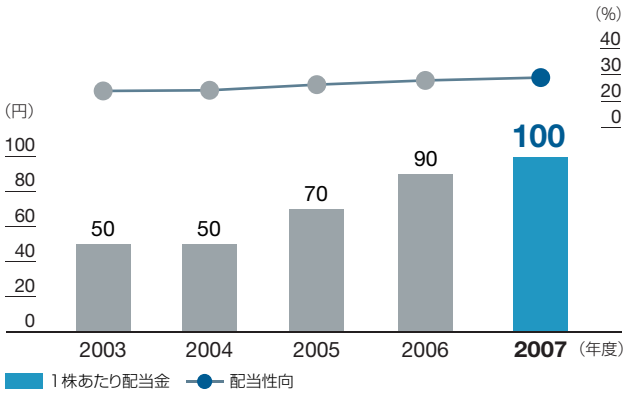
安定的増配を目標に

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実施しています。

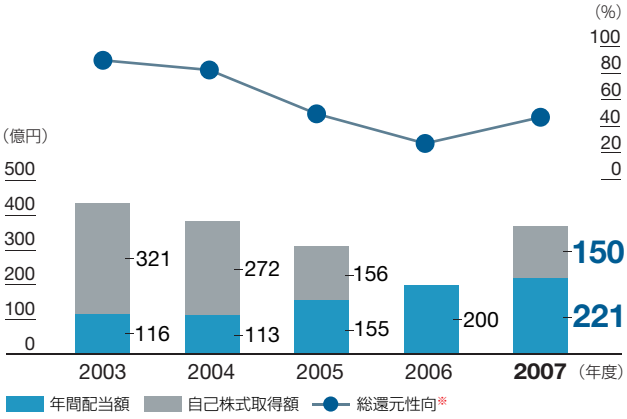
2007年度の1株あたりの配当金は、昨年度から10円増配の100円としました。2008年度も当期と同額の1株あたり100円を予定しています。

▼ 1株あたり配当金・配当性向



また、当社は資本効率の改善を目的に自己株式の取得を適宜実施しており、2007年度は15,000百万円、2,595,000株の自己株式を取得しました。

▼ 年間配当額・自己株式取得額・総還元性向



※ 総還元性向=(年間配当額+自己株式取得額)÷連結当期純利益

株主総会への出席と議決権行使の推進

招集通知の早期発送などによる議決権行使率の向上

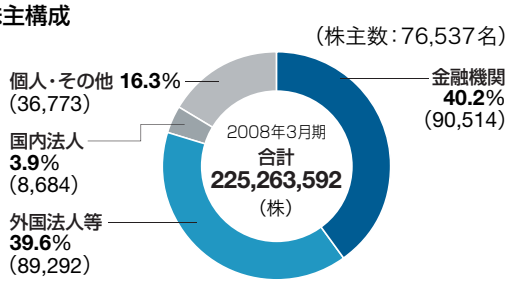
村田製作所では、個人株主をはじめ、外国人株主や機関投資家の皆様が、議決権を行使しやすい環境を整備し、多くの株主の声を経営に反映させるさまざまな工夫をしています。

株主総会の案内については、法定の2週間前を大幅に超える約4週間前に招集通知を発送し、議決権行使の検討・準備のための便宜を図っています。また、招集通知を英訳し、ホームページにも掲載しています。

さらに、インターネットを介して議決権を行使していただけるよう、パソコン、携帯電話からアクセスできる専用サイトも設けています。加えて、機関投資家の議案検討の利便性を高め、適確に権利行使ができる「議決権電子行使プラットフォーム」にも参加しています。

なお、株主総会では、図表・写真などを用いたわかりやすい説明やムラタセイサク君®のデモンストレーションなどで、親しみやすさを演出しています。

▼ 株主構成



株主総会以外でのコミュニケーション

国内外で定期的に説明会を開催

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回の会長および社長による会社説明会をはじめ、年4回、担当役員による決算説明会を開催しています。

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、迅速に情報開示するため、当社ホームページの「投資家情報」コーナーに、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。

これらのIR活動が評価され、2007年には社団法人日本証券アナリスト協会ディスクロージャー研究会からディスクロージャーの改善が著しい企業として称賛状をいただきました。

個人投資家向けサイト

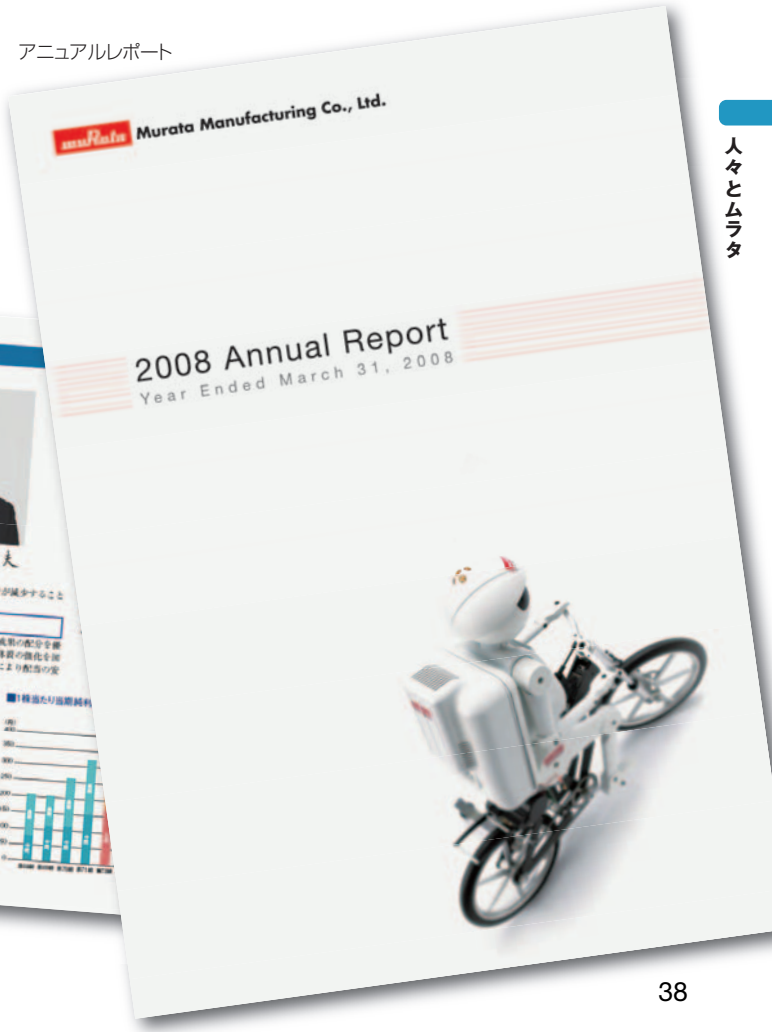
2007年7月
ニューヨークでの
会社説明会

決算説明会資料

2007年6月開催の
第71回定時株主総会

報告書

アニュアルレポート



従業員への責任と行動

ムラタは従業員のやりがい、働きがいを重視しています。人権の尊重、適正な処遇を基本として、従業員が安全かつ健康に、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、あらゆる人々の人権と個人の尊厳を尊重しています。従業員についても、一人ひとりの人格や個性を尊重するとともに、従業員によるいかなる人権侵害も許しません。この基本方針のもと、人種・信条・性別・宗教・国籍・疾病などを理由に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ムラタグループ事業所・工場において、児童労働・強制労働は一切ありません。

人事処遇制度・人材育成

能力・成果主義を採用し、従業員自ら目標を設定

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、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し、半期が完了した時点で自己評価します。上司はその成果とそれに至るプロセスを適正に評価し、人材育成や人事処遇に反映させています。

また、その評価結果や評価の根拠、職務上の課題や今後の方向性については、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。

その他、2007年度にはプロセス評価のもととなる「ムラタの求める人材像・行動スタイル」を従業員に示して一人ひとりの行動変革や自身の成長に向けた個々の動機づけにするとともに、実際に意識や行動を変革し、会社の成長に貢献した人を積極的に評価できる考課制度へ改定しました。

適性に応じ、自らキャリア形成の方向を選択

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業務機会を従業員に提供しています。

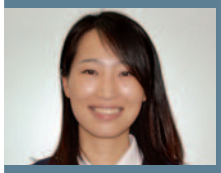
若年層の従業員は「キャリア形成プログラム」で複数の職務や職場を経験し、自らの適性を確認しながらキャリア計画を考えることができます。また、管理職に進まずに専門技術を追求できる「高度専門職制度」や、従業員自らがキャリアを選択できる「社内公募制度」などを整えています。

2007年度からは入社4年目の総合職を対象に、本人の申告と上司面談を経て異動計画を決める制度や、教育を目的に2年間を目処に異動する制度※を新たに導入しました。

※ 詳しくはWEBで紹介しています。

従業員から

海外留学で身につけた本質を理解する視点



企画部 企画1課
吉永 保子

技術管理部の研究開発管理に携わっていた時、技術の大切さとともに、経営の全体像を知る必要性を実感しました。

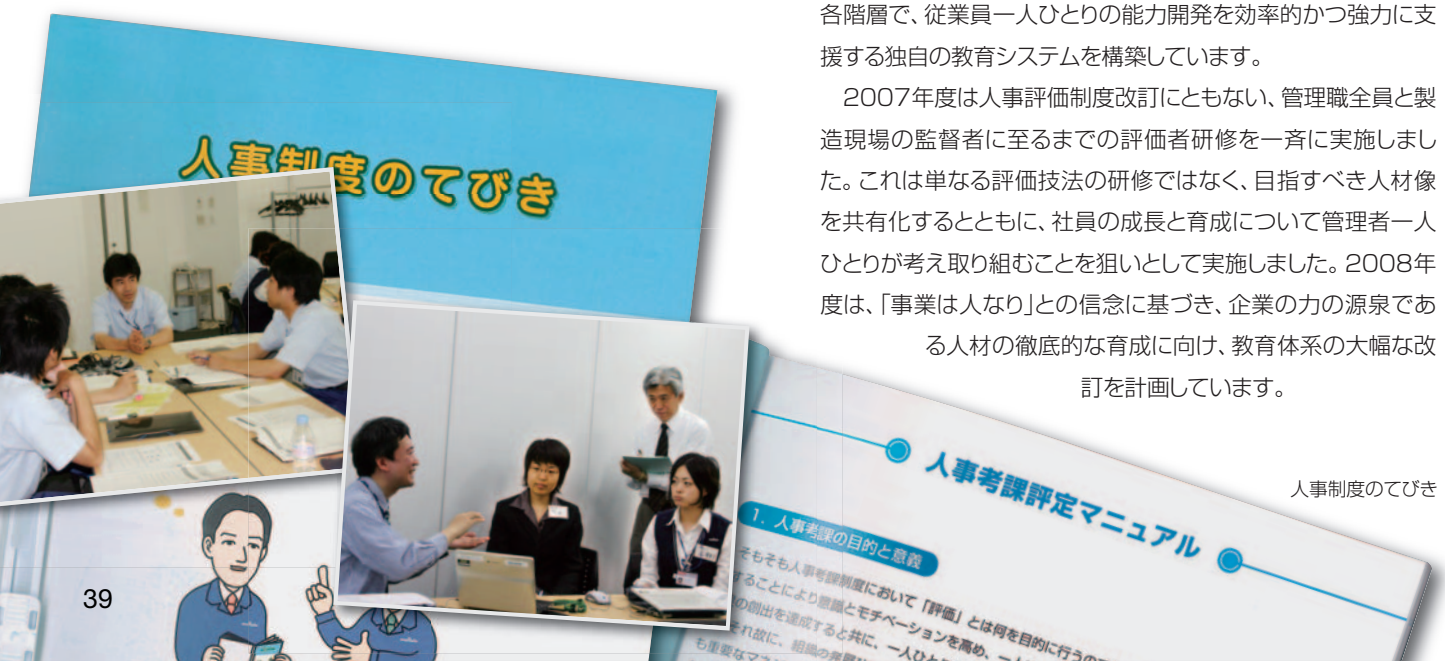
そこで海外留学制度によって2006年から米国・ミシガン大学に留学させていただき、MBAを取得することができました。留学を通じて複数の観点から物事の本質を理解し、対応策を考える習慣が身についたと思います。

現在は企画部のスタッフとして、環境変化に即した課題形成、長期構想の実現、方向性の具体化に取り組んでいます。

ステップごとのスキル向上を支援する人材育成

ムラタは、「自立した人材」「CS(お客様満足)を大事にする人材」「独自性、チャレンジ精神を発揮する人材」、「周囲と協働できる人材」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。

2007年度は人事評価制度改訂にともない、管理職全員と製造現場の監督者に至るまでの評価者研修を一斉に実施しました。これは単なる評価技法の研修ではなく、目指すべき人材像を共有化するとともに、社員の成長と育成について管理者一人ひとりが考え取り組むことを狙いとして実施しました。2008年度は、「事業は人なり」との信念に基づき、企業の力の源泉である人材の徹底的な育成に向け、教育体系の大幅な改訂を計画しています。



人事制度のてびき

WEB
- キャリア形成（ジョブローテーション、高度専門職制度、社内公募制度）
- 人材育成策（管理職の教育プログラム、世界レベルの技術者育成、グローバルな人材ローテーション）

女性の活躍を
応援しています

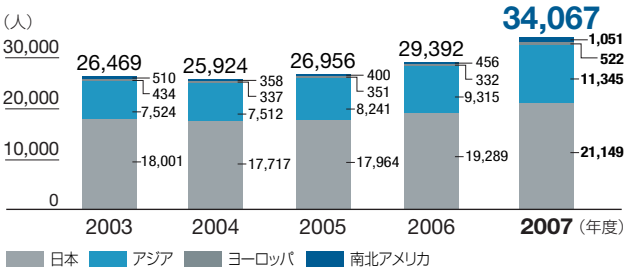
雇用の機会均等と職場の多様性

多様な人に門戸を開き、多様性あふれる組織を目指します

変化の激しいグローバル市場で創造的な事業を展開していくには、多様な人材がそれぞれの個性や能力をフルに発揮できる組織風土づくりが重要です。

ムラタでは採用にあたって、性別や人種、身体のハンディキャップの有無などに関係なく、すべての人に雇用の機会均等を保障し、入社後も正当な理由なく処遇・教育などで差が生じることのないよう環境の整備に努めています。

▼ 地域別従業員数の推移



定年退職後の再雇用制度を実施

ムラタでは、公的年金受給開始年齢の段階的引き上げへの対応とベテラン従業員が有するノウハウ・スキルの活用と伝承を目的に、2003年4月から定年後再雇用制度を導入しています。一定基準を満たす従業員を60歳の定年退職後も最長4年間※再雇用するという主旨で、2006年4月からは国内子会社にも展開、グループ共通の制度として運用しています。

現在（2007年度末時点）、村田製作所に56人、グループ各社に85人の再雇用者が在職しています。

※ 2009年4月からは最長5年間に延長

▼ 再雇用者の推移（国内ムラタグループの合計数）

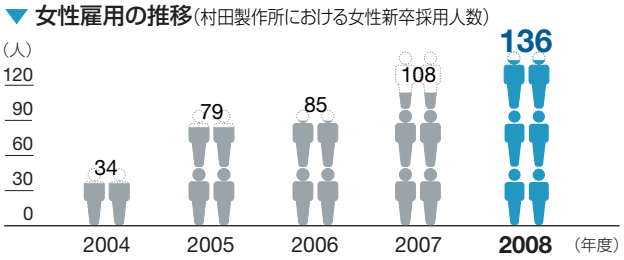
社長方針演説での
手話通訳の実施
（本社での2007
年度創業記念式典）

女性の職域拡大

ムラタでは、グローバルに活躍できる優れた人材を、性別に関係なく採用しています。女性が活躍する場を拡大していくために、近年は特に女性を積極的に採用し、幹部層への登用の機会も拡げています。

2007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。

▼ 女性雇用の推移（村田製作所における女性新卒採用人数）

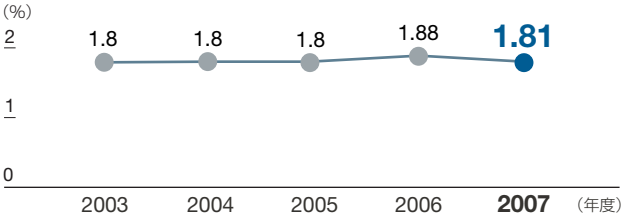


障がい者の雇用

障がい者と健常者は互いが区別されることなく、社会生活をともにするのが望ましいとする「ノーマライゼーション」の考え方に立って、雇用拡大と職場環境の向上に努めています。

村田製作所は以前から新卒採用に加え、中途採用も積極的に実施しています。なお、村田製作所の障がい者雇用率は5年間継続して法定基準を超えており、2007年度の障がい者雇用率は1.81%となっています。

▼ 障がい者雇用率の推移



人々とムラタ

従業員への責任と行動

海外での現地登用と雇用

世界18ヵ国に所在するムラタの事業所では、それぞれの国の電子工業の一翼を担い、経済発展に寄与することを理念に、現地の人材を採用し、積極的に登用しています。

2007年度は海外での事業拡大にともない、中国の深圳、無錫での工場の拡充、中華圏での販売強化を図るため、中国を中心とするアジア地域での人材採用が増えています。こうした人材の積極活用を進めるべく、2007年に「海外拠点現地化3カ年計画」を策定。各拠点別に管理職の現地人比率に目標値を設定し、計画的に現地化を推進しています。

海外拠点の現地採用社員に対しては、若手から上級管理職に至るまで、ムラタの理念を共有し、実現していくための知識やスキルを養うマネジメント研修を実施しています。

▼ 国内事業所における外国人従業員数

本社	9名
野洲	3名
東京	2名
神奈川	1名

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

ムラタでは、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なども盛り込んだ行動計画を策定。2007年度には利用促進のため、制度を改善しました。その結果、次世代育成支援対策推進法における基準適合事業主認定ならびに第2回京都府子育て支援表彰を受けることができました。

今後は2008年度から始まる3カ年行動計画に基づき、一層の制度利用を促進するために、仕事と家庭を両立しやすい風土づくりに力を入れ、両立支援に関するガイドラインの策定や家族を会社に招くイベントの開催など、さまざまな施策・啓発活動を実行していく予定です。

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。

▼ 介護休職・育児休職取得者

	2006年度	2007年度
介護休職取得者数	9名	**10**名
産前産後休暇対象者数	183名	**210**名
育児休職取得者数(カッコ内は取得率)	176名(96%)	**201**名(**96**%)

技術者に裁量労働制を導入

勤務時間ではなく「仕事の成果」での評価が可能で、かつ仕事の進め方や時間配分などを個人の裁量に委ねたほうが創造性が高まるものと期待できる研究・開発業務を遂行する技術者には、裁量労働制を適用しています。

現在、裁量労働制の適用を受けているのは、グループ全体で43名。本人の希望を聞き、仕事の進め方や勤務時間の配分について本人の裁量に委ねる必要がある業務であることなどを基準に、人事部門が適用の可否を判定しています。

従業員のやりがい、働きがい調査

調査結果をもとに改善策を実施

企業の成長にとってESとは(従業員のやりがいと成長)はCS(お客様満足)と並んで重要です。そこでムラタでは、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把握するためのES調査を実施しています。

過去の調査では、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、マネージメント層とメンバー間のコミュニケーションの量と質の向上に向けた取り組みを実施しています。

2007年度の調査では従業員15,623名から回答を得ました(回答率97.4%)。前回調査よりも会社の方針は浸透しているものの、その「伝わり方」に認識ギャップがあることがわかりました。今後は各職場で上司・部下が夢を語り合える機会を増やし、やりがいを実感できる職場づくりを進めていきます。

ESとは?
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。ムラタでは、これを「従業員のやりがいと成長」と定義し、従業員がやりがいを持って働き、仕事を通じて自らの成長を実感できる、そういう会社にしていきたいと考えています。

管理職を対象にした研修

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

WEB
- 労使関係
- ウェルカムバック制度
- セクハラ防止対策
- 各事業所の取り組み
- 有給休暇
- シニア層のノウハウ活用
- 労働災害のリスク低減
- 健康診断

野洲事業所での
朝のあいさつ運動

危険予知トレーニング

ムラリンピック

従業員の知的財産権

従業員の知的財産権

村田製作所は、従業員が開発した新技術に対する報償制度を設けています。特許出願したとき、登録になったとき、社内実施したとき、他社から実施料収入を得たとき、など一定の要件を満たす場合に報償しています。

新技術の評価にあたっては発明報償審議委員会で審議するとともに、従業員からの異議申立を受け付ける仕組みを整え、評価の公正性を担保しています。

なお、2007年度は、延べ2,756人の従業員を報償しました。

労働安全衛生

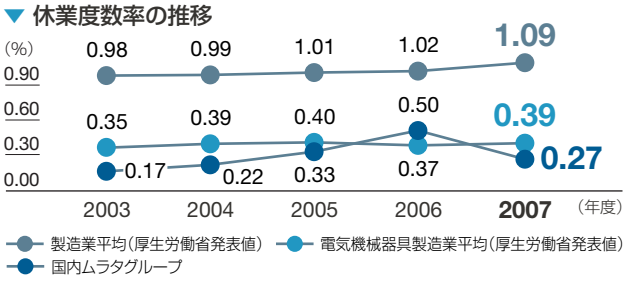
労働災害のない職場づくり

ムラタは、事故や災害のない快適な職場づくりに努めています。2007年度、国内ムラタグループの災害発生の頻度を表す休業度数率は、0.27（ムラタ単体0.36）でした。前年度の休業度数率0.50（ムラタ単体0.35）を大幅に下回る結果で、過去の労働災害事例をグループ全体で共有化したことが休業災害の減少につながったと考えられます。

今後は、さらに安全で快適な職場を実現できるよう、情報の共有化を継続するとともに、「安全第一」という考え方の浸透を図ります。

休業度数率とは?
労働時間100万時間当たりの休業災害による死傷者数で、休業災害発生の頻度を表す指標。

▼ 休業度数率の推移



従業員から

2年の休暇で子供と過ごした時間を仕事の活力に

生販システム部
物流システム課
小池 由紀

産前産後、育児休暇を合わせ、約2年間の休暇をとりました。長期間休むにあたって、当初は復帰後の不安などがありました。育児は想像以上に忍耐力のいるハードな仕事でしたが、毎日のように新しい発見や学ぶことがありました。これは仕事に活かせる得難い体験だと確信した時から、不安は消え去りました。

子どもと密に過ごした2年間は、私にとってはかけがえのない財産であり、復帰後も仕事への活力となっています。

社内外で従業員のメンタルヘルスをサポート

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。

特に社会的にも注目されているメンタルヘルスについてはメンタルヘルス教育や社内報・冊子による啓発活動を展開しています。2007年度は一般従業員を対象に講習会を実施し、4,531名が参加しました。また、精神科医を含む産業医による社内相談体制の充実や、外部相談機関の活用で、従業員の健康づくりをサポートしています。

アスベスト検診の実施について

アスベストによる健康被害が社会問題化するなか、ムラタでは2005年に設備・建物を調査し、必要なケースについてはその対策を実施しました。

さらに、希望する従業員に対してアスベスト健診を実施しましたが、健康被害は確認されませんでした。

2007年10月に退職者の方1名に対して労災が認定されました。

また、同様のアスベスト作業に従事した方全員に対し、2007年7月と11月に健康診断の受診を呼びかけ、希望者にはアスベスト健診を受診していただきました。

地域社会への責任と行動

ムラタは、「Innovator in Electronics」の企業スローガンのもと、まず価値ある製品を供給することで社会の発展に貢献するとともに、事業活動以外でも地域社会に貢献していきたいと考えています。

社会貢献の考え方

さまざまな分野のイノベーターを応援

ムラタは、エレクトロニクス分野でのイノベーターを目指してこれまで歩んできたことを、事業活動に関わる全てのステークホルダーに感謝し、その気持ちを社会への貢献という形で還元していきたいと考えています。

「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」という方針のもと、各拠点で、青少年の教育・文化・スポーツ振興、学術研究、環境保全への諸活動、地域社会づくり、などのさまざまな分野で活躍する「イノベーターたち」を応援しています。

学術支援活動

エレクトロニクス分野を中心に学術研究を助成

学術振興を通じて、科学技術の発展に尽くしたいと考え、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とした科学技術の向上・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金を交付し、研究者の国際交流も促しています。

2007年度の助成件数は、研究助成79件、研究会助成20件、海外派遣援助26件であり、計9,936万円を助成しました。

教育・文化・スポーツ振興の支援

地域の文化振興イベントを開催

村田製作所では、本社所在地である京都を中心に、地域の文化・スポーツ振興を支援しています。

また、2007年度は、昨年に引き続き「第2回 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。小学生と保護者約230名が参加し、約40名の社内スタッフがボランティアで運営しました。2007年度の新しい取り組みとして、「京都高等学校総合文化祭優秀校発表会～第1回京総文クライマックス～」に特別協賛しました。新たに「村田製作所賞」を創設し、各分野でトップクラスの活躍をみせる高校生のクラブ活動を応援しています。このほか、1992年から協賛している全国小学生バドミントン大会や、びわ湖大学駅伝などのスポーツも引き続き応援していきます。

従業員の発案で始まった「ムラタイノベーターカップ小学生囲碁9路盤大会」。サブイベントとして理科の面白さを伝える展示もしています

百人一首を次世代に継承する「小倉百人一首プロジェクト」に石碑を寄贈（京都、嵐山・嵯峨野地区）

従業員から

潔い世界で自分を賭ける喜びを子どもたちに

商品開発統括部
商品開発1部2課
田中 伸拓

私は小学生から囲碁を始め、2005年に全日本アマ名人・本因坊になりました。囲碁を20年も続けているのは、全力を出しきった時の、英雄のような気分が好きだからです。そんな英雄体験を多くの小学生にしてもらいたいと、2年前から『ムラタイノベータカップ小学生囲碁9路盤大会』を開催しています。

勝ち負けは自分次第。不正も誤審もない潔い世界で、道を切り拓き、伸びていく喜びを子どもたちに伝えたいと考えています。

自社開発のロボットを活用した「理科授業」も

近年「理科離れ」が議論される中、村田製作所では2006年度から、子どもたちに科学の面白さを伝える「理科授業」を始めました。授業では、子どもたちに大人気のロボット「ムラタセイサク君®」が自転車をこぐ様子を間近で見て科学の「不思議」や「驚き」を体感してもらいながら、ムラタの先端技術と電子部品が、いかに社会で役立っているのかをわかりやすく紹介しています。

2007年度は、本社や事業所、関係会社の近隣地域において65回（うち本社41回）の理科授業を実施しました。

ムラタセイサク君®に使われている電子部品などを解説

八日市事業所の
しゃくなげ鑑賞会

一般の方を招いた
本社見学会

野洲の緑地による小学生教育

岡山村田製作所で
ビオトープを小学生の授業に提供

環境保全への貢献

子どもたちへの環境学習で

村田製作所は、子どもたちの環境保全の意識を育てるため、2005年度から環境学習をスタートさせました。2007年度は、本社と事業所で計56校3,550名の子どもたちが授業を受けました。

当社グループの環境担当従業員が「地球温暖化」「3R(リデュース、リユース、リサイクル)」などのテーマについて、現在の課題やムラタの取り組みを紹介。班別対抗クイズ形式などを取り入れていることもあって、毎回大いに盛り上がります。子どもたちからは「今日習ったことをお母さんにも教えてあげたい」といった感想が多く寄せられ、環境の大切さを感じてもらえているようです。

各地域の文化・自然と調和する緑化活動

ムラタでは、緑を深く愛した創業者のもと、今から20年以上も前に全10箇条からなる『緑化基本方針』を制定。地域に「文化的雰囲気」を生み出し、それを維持発展させることが企業の社会的責任であるという方針のもと、事業所ごとに各地域の文化や自然と調和する緑化に取り組んでいます。花の開花季節には地域住民の方をお招きし「鑑賞会」なども開催しています。

2007年度には、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評価する「社会・環境貢献緑地評価システム(SEGES)※」の審査を、金沢村田製作所、岡山村田製作所をはじめとする6事業所で新たに受審しました。

※ 本社、横浜事業所、八日市事業所、野洲事業所は取得済

富山村田製作所で
新しい庭園を
地域の方に公開

金沢村田製作所では
敷地内の果樹園で
収穫したりんごを
福祉施設に提供

近隣住民とのコミュニケーション

工場見学会の開催と、地域のイベントへの出展

2007年度は、国内の事業所で、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、本社をはじめ、出雲村田製作所、福井村田製作所、鯖江村田製作所などの各事業所で、合計6回、地域の環境イベントに出展し、ムラタの環境への積極的な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訴えかけました。今後も、このような活動を拡大・継続していきます。

寄付活動

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、国内外の団体に寄付を行っています。

2007年度は、タイでHIV／AIDS予防活動を展開するNPO法人「ピープルズ・ホープ・ジャパン」の活動拠点設立資金を、中国では現地日本人学校に対し運営資金を、能登半島沖地震や新潟県中越沖地震の被災者に対して義援金を、合計1,100万円寄付しました。

従業員から

地域社会のサービスに関与して育まれる精神

Assistant General Manager
Murata Electoronics Singapore (Pte.) Ltd.
Alex Lim

私たちは年一回、希望者を募って老人養護施設のフランシス・ヴィラ・ホームを訪れています。従業員とその家族はホームの老人と一緒に歌を歌ったり、ランチの手伝いをしたり、寄付金を集めたりして、施設運営をサポートしています。

2000年から始まった私たちのこの活動は、従業員に「ケアとシェア」の精神を育むと同時に、地域社会のサービスに関わる絶好の機会だと感じています。

理科授業を受けた
子どもたちからの感想文

第三者コメント

村田製作所グループ「CSRレポート2008」を読んで

神戸大学大学院
経営学研究科教授
國部 克彦 氏

グローバル企業の視点における編集方針

村田製作所の売上高の75%が海外売上高です。グローバル企業としてのレポートにふさわしく、今年は国内従業員のみならず、海外従業員も良く見える編集になっています。ステイクホルダーとしての従業員に視点を当てたレポートは、他のステイクホルダーと同様に従業員を重視する村田製作所の姿勢が現れています。今後は、グローバル面でのCSR活動の考え方を示して、体系化していく努力が求められます。

「人のものづくり力」の強化

今年のトップコミットメントでは、「電子部品を供給して、豊かな社会に貢献する」と述べられています。このコミットメントを達成するには、ものづくり力の強化が欠かせません。今年の特集には、「人がつくる品質」を高めるために、「人のものづくり力」の強化の取り組みが記載されています。現場の従業員が中心となった「生産革新活動」、「マイスター制度」、「ものづくり道場」などにより、ものづくりの原点である「人づくり」を重視する村田製作所の姿勢が強く読み取れ、高く評価できます。今後は、このような活動をCSRとしてどのように位置づけるかが鍵になると思われます。

環境マネジメントの進化

特集や環境報告を通じて、村田製作所が目指す環境経営が良く理解できます。2007年度は、ISO14001のマルチサイト認証へ切り替えも完了され、全社挙げて環境マネジメントシステムに取り組もうとする強い意欲が感じられます。現在の目標の多くは原単位ベースですが、今後は、地球環境の超長期的な状態を考慮に入れて、総量ベースでの削減目標の立案も視野にいれた取り組みが望まれます。

CSRのステップアップ

村田製作所は、CSR推進室を組織し社長を委員長とする「CSR推進委員会」が設置され、CSR経営の推進体制が整備されました。「人びととムラタ」では、重要なステイクホルダーを特定し、それぞれのステイクホルダーに対する取り組みが分かりやすく報告されています。今後は、ステイクホルダーエンゲージメントやレポートを読む会などの双方向のコミュニケーションを通じてステイクホルダーの関心事を把握し、その重要度に応じてステイクホルダーへの取り組み結果を開示することが、CSRのステップアップには必要と思われます。これらの取り組みをマネジメントに落とし込むためには定性的でもよいので目標を設定され、達成度を評価することが良いと思われます。村田製作所のCSRのさらなるステップアップを心より期待します。

報告対象組織

㈱村田製作所

[国内関係会社 24社]
㈱福井村田製作所
アスワ電子工業㈱
㈱出雲村田製作所
㈱イワミ村田製作所
㈱富山村田製作所
㈱ハクイ村田製作所
㈱氷見村田製作所
㈱アズミ村田製作所
㈱小松村田製作所
㈱ワクラ村田製作所
穴水電子工業㈱
㈱金沢村田製作所
㈱金津村田製作所
㈱鯖江村田製作所
㈱登米村田製作所
㈱岡山村田製作所
㈱ムラタエレクトロニクス
村田土地建物㈱
㈱鯖江電子製作所
㈱ムラタ栄興
㈱ムラタアクティブパートナー教育事業グループ
村田貿易㈱
㈱大垣村田製作所
㈱ムラタパワーソリューションズ

[南北アメリカ 6社]
Murata Electronics North America, Inc.
SyChip, Inc.
Murata Eletrônica Do Brasil Ltda.
Murata Amazonia Industria E Comercio Ltda.
Murata World Comercial Ltda.
Murata Electronics Trading México, S. A. de C. V.

[ヨーロッパ 7社]
Murata Europe Management B.V.
Murata Elektronik GmbH
Murata Electronique SAS
Murata Elettronica S. p. A.
Murata Electronics (UK) Limited
Murata Electronics (Netherlands) B. V.
Murata Electronics Switzerland AG

[アジア 19社]
Murata Electronics Singapore (Pte.) Ltd.
Murata Electronics (Malaysia) Sdn. Bhd.
Murata Trading (Malaysia) Sdn. Bhd.
Murata Electronics (Thailand), Ltd.
Thai Murata Electronics Trading, Ltd.
Murata Electronics Philippines Inc.
台湾村田股份有限公司 (Taiwan Murata Electronics Co., Ltd.)
村田有限公司 (Murata Company Limited)
香港村田電子有限公司 (Hong Kong Murata Electronics Company Limited)
村田(中国)投資有限公司 (Murata (China) Investment Co., Ltd.)
北京村田電子有限公司 (Beijing Murata Electronics Co., Ltd.)
無錫村田電子有限公司 (Wuxi Murata Electronics Co., Ltd.)
村田電子貿易(上海)有限公司 (Murata Electronics Trading (Shanghai) Co., Ltd.)
村田電子貿易(深圳)有限公司 (Murata Electronics Trading (Shenzhen) Co., Ltd.)
深圳村田科技有限公司 (Shenzhen Murata Technology Co., Ltd.)
深圳村田電器工業有限公司 (Murata Electronics Plant Shenzhen Co., Ltd.)
村田電子貿易(天津)有限公司 (Murata Electronics Trading (Tianjin) Co., Ltd.)
賽芯電子技術(上海)有限公司 (SyChip Electronic Technology (Shanghai) Ltd.)
韓国村田電子株式会社 (Korea Murata Electronics Company, Limited)

[Murata Power Solutions 18社]
Datel Holdings Corporation
Murata Power Solutions, Inc.
Murata Power Solutions, Co., Ltd.
Murata Power Solutions GmbH
Murata Power Solutions SARL
Murata Power Solutions UK Ltd.
村田电源技术(上海)有限公司 (Murata Power Solutions (Shanghai) Co., Ltd.)
Murata Dynamo Corporation
Murata Power Solutions (Canada) ULC
Murata Power Solutions (Toronto) ULC
Murata Power Solutions (Portland) LLC
Murata Power Solutions (Asia) Corporation
NCL Holdings Limited
Murata Power Solutions (Milton Keynes) Limited
广州村田电源技术有限公司 (Guangzhou Murata Power Solutions Limited)
Celab Power Management Limited
Murata Power Solutions (Celab) Limited
Murata Power Solutions de Mexico S.A. de C.V.

村田製作所

本社　広報部企業広報課 〒617-8555 京都府長岡京市東神足1-10-1
電話　ダイヤル·イン 075-955-6786　　E-mail　csr_mmc@murata.co.jp

PRINTED WITH SOY INK

ミックス品
FSC認証林および管理された森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SA-COC-1545
© 1996 Forest Stewardship Council