



KONICA MINOLTA



The Creation of New Value

コニカミノルタ CSRレポート 2010

The essentials of imaging

時代が求める「新しい価値」を。 次代が求める「新しい価値」を。

コニカミノルタは、多様な事業を展開するグローバル企業として
地球・社会への責任を果たし、「新しい価値の創造」を追求し続けることで、
いつの時代においても、「必要不可欠な企業グループ」を目指しています。

持株会社

コニカミノルタ ホールディングス株式会社

コニカミノルタグループの経営戦略の策定、推進、グループ経営の監査、管理、
統括を行っています。

事業会社

事業別に、業務執行に必要な権限を委譲された会社

コニカミノルタ ビジネステクノロジーズ株式会社

MFP(デジタル複合機)、プリンターおよび関連
消耗品などを製造、販売しています。



コニカミノルタ オプト株式会社

光学デバイス(ピックアップレンズなど)、電子材
料(TACフィルムなど)を製造、販売しています。



コニカミノルタ エムジー株式会社

医療/印刷用機器、材料などを製造、販売して
います。



コニカミノルタ センシング株式会社

産業用、医用計測機器などを製造、販売して
います。



共通機能会社

グループ横断的な機能を集約した会社

コニカミノルタ テクノロジーセンター株式会社

研究開発、新規事業の事業化推進、知的財産の管理運営などを行っ
ています。

コニカミノルタ ビジネスエキスパート株式会社

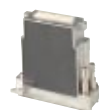
経営支援、間接機能サービスの提供を行っています。

特定事業会社

持株会社の支援を受けて事業育成を図る会社

コニカミノルタ IJ株式会社

産業用インクジェットプリンター用プリントヘッドお
よびテキスタイルプリンターなどを製造、販売してい
ます。



コニカミノルタ プラネタリウム株式会社

プラネタリウムの製造、販売、設置を行って
います。



編集方針

「コニカミノルタCSRレポート」は、コニカミノルタが取り組むCSR(企業の社会的責任)活動について、ステークホルダーの皆様にご報告することを目的に発行しています。

本レポートでは、社会的な関心が高く、コニカミノルタとしても重点課題であるテーマについて、基本的な考え方と、具体的な取り組みおよび実績を中心にご報告しています。また、特集として、新たな環境・エネルギー分野での取り組みと、主力事業である情報機器事業における環境負荷低減の取り組みについて、詳しく紹介しています。

なお、本レポートは、世界各国のより多くのステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを促進するために、日本語、英語、中国語、ドイツ語、フランス語の5言語で発行します。

報告対象範囲

コニカミノルタグループ全体：コニカミノルタホールディングス(株)、事業会社、共通機能会社、および関係会社。報告対象が限定されている報告については、対象範囲を記載しています。
(本レポートにおいて「コニカミノルタ」と表記した場合は、コニカミノルタグループを意味します。)

報告対象期間

原則として2009年4月1日より2010年3月31日までの活動を報告していますが、対象期間以前からの取り組みや、直近の活動報告も一部含んでいます。

発行時期

2010年6月

(次回：2011年6月予定 前回：2009年6月)

参考にしたガイドライン

主に、グローバル・レポーティング・イニシアティブ(GRI)の「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン 第3版」、環境省「環境報告ガイドライン 2007年版」を参考としています。

ホームページについて








CSR活動の詳細な情報を公開しています。

<http://konicaminolta.jp/about/csr>

注意事項

本レポートには、過去と現在の事実以外に、当社の現在の計画および将来予想に関する記述が含まれています。こうした記述は、現在入手可能な情報に基づき、当社が現時点で合理的であると判断したものです。今後の事業環境により、実際の結果が異なる可能性があることを、あらかじめご承知おきください。

目次

コニカミノルタの事業概要	3
コニカミノルタのCSR	5
トップコミットメント	7
特集	
1 環境・エネルギー事業への挑戦。	9 
2 「重合法トナー」という選択。	13 
 地球環境のために	17
(「エコビジョン2050」と中期環境計画／2009年度の進捗状況)	
活動ハイライト	
1 生産拠点での環境活動	19
2 販売会社の環境活動	21
2009年度環境データサマリー	23
 お客様の信頼を得るために	25
活動ハイライト	
1 お客様ニーズの把握	26
2 ニーズに応える製品づくり	27
3 ユニバーサルデザインの追求	28
 お取引先とともに社会的責任を果たすために	29
活動ハイライト	
CSR調達の推進	30
 従業員とともに成長し続けるために	31
活動ハイライト	
1 企業風土改革の推進	32
2 人材の育成および活用	33
3 ダイバーシティの推進	33
4 安全で働きやすい職場づくり	34
 社会に貢献していくために	35
経営体制	
コニカミノルタへの声	
有識者との対話	39
第三者意見	40
第三者保証	41
アンケート結果／SRI調査機関の評価	42

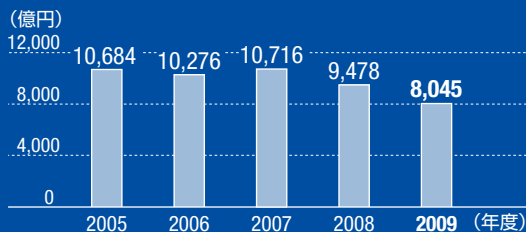
多様なコア技術を融合して、「新しい価値」を創造する

コニカミノルタは、持株会社であるコニカミノルタホールディングス(株)のもと、事業ごとに分社した事業会社と、共通機能会社および関係会社によって構成される企業グループです(▶P1)。これまで培ってきた材料、光学、微細加工、画像という4つの分野におけるコア技術をもとに、世界各国のお客様に、さまざまな製品やサービスを提供しています。

会社概要

会社名 コニカミノルタホールディングス株式会社
 本社所在地 東京都千代田区丸の内1-6-1
 代表者 代表執行役社長 松崎正年
 設立 1936年(昭和11年)12月22日
 資本金 37,519百万円
 決算期 3月31日

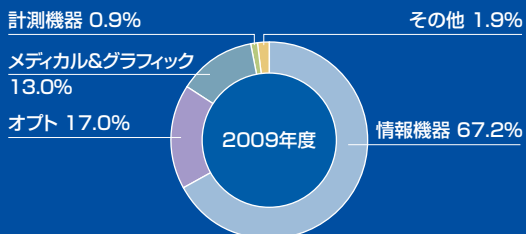
連結売上高



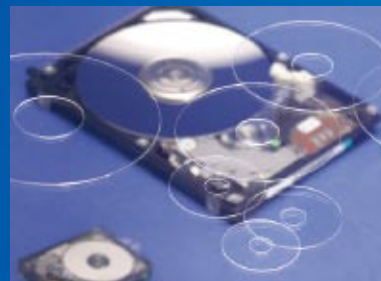
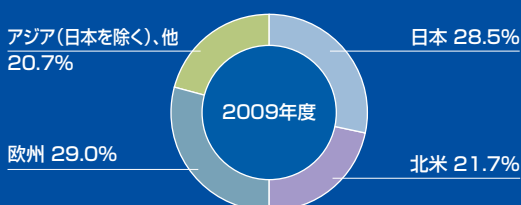
連結営業利益/営業利益率



事業セグメント別売上高構成比



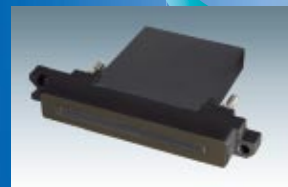
地域別売上高構成比



オプト事業

HDD用ガラス基板の需要拡大に対応

コニカミノルタオプト(株)は、パソコンや携帯音楽プレーヤーなどの記憶装置である、ハードディスク駆動装置(HDD)用ガラス基板の需要の急拡大と高密度化に対応するため、2010年3月、マレーシアの生産拠点の生産ライン増設に着工しました。



産業用インクジェット事業

産業用プリンターの消費電力低減に貢献

コニカミノルタIJ(株)は、2009年11月、1,024個の多ノズルを有し、高速プリントに適した産業用インクジェットヘッド「KM1024」シリーズを発売。現行の製品に比べて、消費電力を約5割低減しています。

※2009年度の活動の一部をご紹介します。



情報機器事業

安定した高画質プリントを実現するデジタル印刷システムを開発

コニカミノルタビジネステクノロジーズ(株)は、2010年4月、新開発のトナーを搭載したデジタル印刷システム「bizhub PRESS C8000」を発表。カラー機の最上位機種として、商業印刷などのプロダクションプリント分野に求められる、印刷品質と安定性の高い要求に応じていきます。



医療・ヘルスケア事業

小規模診療所の医療サービスをサポート

コニカミノルタエムジー(株)は、コンパクトかつ高速処理のデジタルX線画像読み取り装置(CR)「REGIUS MODEL 110」を核としたシステムを提供。小規模診療所におけるデジタル化・ネットワーク化のニーズに応じています。



計測機器事業

ディスプレイの品質管理をサポート

コニカミノルタセンシング(株)は、超低輝度領域までの測定が可能な分光放射輝度計「CS-2000A」をはじめとするカラーアナライザを提供。多くの企業で、ディスプレイの品質管理の標準機として採用されています。



プラネタリウム事業

東京スカイツリーに直営ドームシアターを開設

コニカミノルタプラネタリウム(株)は、現在、東京都墨田区に建設中の「東京スカイツリー」を核とする複合型施設に、直営の多機能ドームシアターを建設することを発表しました。2012年春のオープンに向けて、準備を進めています。

ステークホルダーの期待に応え、「新しい価値」を追求する

コニカミノルタは、経営理念と行動憲章の実践を、CSR活動の基本としています。経営理念「新しい価値の創造」には、経済、環境、社会の3つの側面から、その時代に必要な「価値」を追求し、実現していく、という意味が込められています。また、「コニカミノルタグループ行動憲章」は、事業活動のあらゆる面において、コニカミノルタで働く一人ひとりが実践する行動のよりどころを示しています。

さらにコニカミノルタは、CSRへの取り組みを一層強化するため、国連が提唱する「グローバル・コンパクト※」に署名しています。

※ グローバル・コンパクト：国際社会において持続可能な成長を実現するため、人権、労働、環境、腐敗防止における普遍的な10原則を示したもの。

経営理念 新しい価値の創造

コニカミノルタグループ 行動憲章

企業は、公正な競争を通じて利潤を追求するという経済的主体であると同時に、広く社会にとって有用な存在であることが求められています。コニカミノルタグループは、全社員が本憲章の精神を深く認識し、社会的良識をもって行動します。

経営トップは本憲章の精神の実現が自らの役割と責任であることを認識し、率先垂範の上、全社員に周知徹底します。また、グループ内外の声を常時把握し、実効あるグループ内体制の整備を行うとともに、企業倫理の徹底を図ります。

- | | |
|---|--|
| <p>1. 商品の有用性・安全性
私たちは、社会的に有用な商品・サービスを安全性に十分配慮して開発、提供し、消費者・ユーザーの信頼を獲得します。</p> <p>2. 公正・透明な企業活動
私たちは、法令・社会的規範を遵守し、国際ルール、定款に則して行動し、公正・透明な企業活動を行います。</p> <p>3. 社会とのコミュニケーションと情報の開示
私たちは、広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報を適時かつ公正に開示します。</p> <p>4. 環境の保全
私たちは、地球環境問題の重要性を認識し、環境保全に向けて自主的かつ積極的に行動します。</p> | <p>5. 社会への貢献
私たちは、グローバルな視野を持ち、地域の文化や慣習を尊重し、積極的に社会に貢献します。</p> <p>6. 社員の尊重
私たちは、社員のゆとりと豊かさを実現し、安全で働きやすい環境を確保するとともに、社員の人格、個性を尊重します。</p> <p>7. 責任ある対処
本憲章に反するような事態が発生したときには、予め定めたコンプライアンス手続きに則り、経営トップ自らが問題解決にあたり、原因究明、再発防止に努めます。また、社会への迅速かつ的確な情報の公開と説明責任を遂行し、権限と責任を明確にした上、自らを含めて厳正な処分を行います。</p> |
|---|--|



株主・投資家

アナリスト、投資家向け技術説明会を開催

コニカミノルタホールディングス(株)は、2010年3月、東京で「コア技術を基盤にして展開する新事業の構想」をテーマに、アナリスト・投資家向けの技術説明会を開催。約120名の方々にお越しいただき、プレゼンテーションに続いて活発な質疑応答が行われました。



地域社会

事業を活かした貢献と地域の課題に応える活動を展開

コニカミノルタは、事業を活かして貢献できる課題に積極的に取り組むとともに、地域社会の課題に応える活動を世界各国で展開しています (▶P35)。

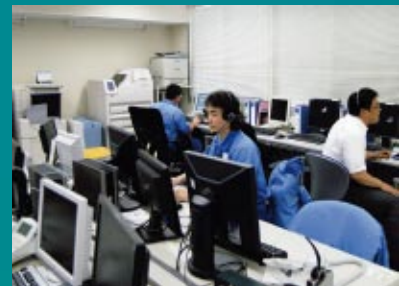
※2009年度の活動の一部をご紹介します。



地球環境

全生産拠点で
ゼロエミッションを達成

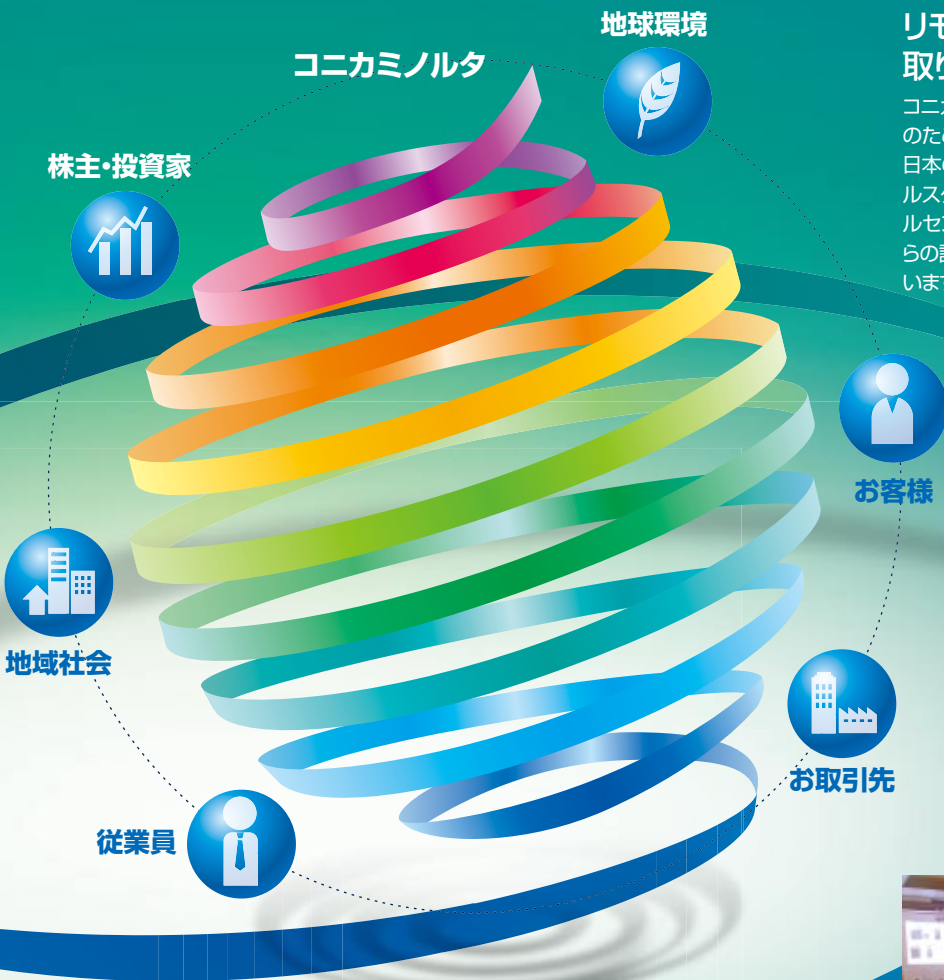
コニカミノルタは2010年3月末、中国、フランス、マレーシアの各1拠点とアメリカ2拠点の計5拠点で「ゼロエミッションレベル2」を達成したことにより、グループ全生産拠点でゼロエミッションを達成しました(▶P20)。



お客様

リモートメンテナンスの
取り組みを推進

コニカミノルタは、お客様への迅速なサポートのため、リモートメンテナンスを推進。例えば、日本の医療機器販売会社のコニカミノルタヘルスケア(株)では、24時間365日稼働のコールセンターで、お客様と同じ画面を共有しながらの説明や、遠隔操作による障害対応を行っています。



お取引先

中国のお取引先との
対話を促進

コニカミノルタビジネステクノロジーズ(株)は、中国において、毎年定期的にお取引先説明会を開催しています。2010年3月の説明会には、華南地区208社、華東地区161社が参加。目標や課題の共有化を図り、有意義なコミュニケーションの場となりました。



従業員

全世界一斉の
従業員意識調査を実施

コニカミノルタは、2009年11月、前年度に引き続き、全世界のグループ従業員に対する意識調査を実施し、対象従業員の半数を超える約19,000名の回答を得ました。コニカミノルタの強みと課題についての認識を共有することで、今後の改善につなげていきます。

これまで培ってきた多彩な技術を活かして、
社会が真に求めていることに応えていきます。



「世の中に支持され必要とされる会社」 であるために

金融危機に端を発した世界同時不況は、新興国を牽引役として緩やかな回復基調にあると考えられますが、まだ予断を許さぬ状況です。また、温暖化や生物多様性の危機をはじめとする地球環境問題や、資源・エネルギー問題は、さらに深刻さと複雑さを増しています。私たちは今まさに、社会の価値観が大きく変わる、新しい時代への転換期にいると認識しています。

こうした状況下で企業が存続し、成長を続けていくためには、「世の中に支持され必要とされる会社」であるためには何が必要か」という視点から経営判断を行う必要があります。そこで大切なのは、お客様、お取引先、株主・投資家の皆様をはじめとする、さまざまなステークホルダーの皆様のご意見を反映して、事業活動の在り方や注力すべきテーマを見定めていくことです。そしてその根底に、社会倫理を守り、誠実な活動を行う企業姿勢がなくてはならないと考えています。

技術革新を通じて 持続可能な地球・社会の実現に貢献

企業が取り組むべきテーマとして、まず挙げられるのが地球環境問題です。コニカミノルタは長期環境ビジョン「エコビジョン2050」を策定し、CO₂排出総量の削減、資源循環、生物多様性保全の観点から、持続可能な地球・社会の実現に貢献していく姿勢を表明しています。

企業としての地球環境への貢献を中長期の視点で捉えると、既存事業における環境施策を強化するだけでは不十分です。保有する多彩な技術を活かして、地球環境問題の改善、解決に貢献できる新規事業を創出することが重要だ

と考えています。

コニカミノルタはそうした視点から、エネルギー効率を飛躍的に変える有機EL照明や、大幅な発電コスト低減に寄与する有機薄膜太陽電池などの新技術開発に注力しています。持続可能な地球・社会の実現に向けた技術革新による積極的な貢献こそ、製造業に携わる企業に求められている社会的責任であると考えて、環境・エネルギー事業の創出に取り組んでいきます。

品質と安全性に関する 企業としての責任を果たす

お客様からの「品質、安全性に対する信頼」に応え続けることも、企業の重大な責務です。こうした認識のもと、お客様の期待に応える、品質の高い製品やサービスを提供するための努力を継続することはもちろん、品質問題になりかねない事象を迅速に捉える情報収集体制を拡充し、的確に対処することで、問題の発生を未然に防止するための取り組みを強化しています。

大切なのは、経営トップが品質問題をリアルタイムに把握できる仕組みが機能しているか、そして把握した情報をお客様の視点で受け止めて、有効な対策を実施できるかということです。品質や安全性を確保するためのマネジメントシステム、その実践状況、また、品質問題が起きたときに取るべき行動について、社会、市場の視点で適時見直しを行い、改善を進めていきます。

お取引先とともに社会的課題に取り組む

近年、企業に対し、事業活動のなかで人権や労働慣行などの社会的課題の改善、解決にいかに取り組むかが、厳しく

問われています。自社グループ内はもちろんのこと、調達、生産、物流、販売に至るサプライチェーン全体で、お取引先も含めてこれらの課題に取り組むことが求められています。

こうした社会の要請に応えるべく、コニカミノルタは2008年12月、国連が提唱する「グローバル・コンパクト」に署名しました。グローバル・コンパクトは、人権、労働、環境、腐敗防止に関する10の行動原則を示したものです。コニカミノルタはこれに賛同し、その理念を実現するための活動に取り組んでいます。具体的な活動として、お取引先とともに環境・社会的課題の解決に貢献する「CSR調達」を2009年度から開始し、お取引先の賛同を得て、活動の拡大と改善の定着を図っています。

社員一人ひとりの意識改革を通じて

今、世界は大きく変わろうとしています。その変化を捉え、新しい潮流を企業が自らつくり出していくためには、社員一人ひとりの意識が大切です。そこで、コニカミノルタでは、高い目標をもち失敗を恐れずチャレンジする企業風土を醸成するための活動を、世界統一の行動スローガン「simply BOLD(大胆な発想と勇気ある挑戦)」のもとに推進しています。

よりよい社会の実現に貢献する「新しい価値の創造」に向けて、全世界のコニカミノルタ社員がイノベーションを生み出す集団となることを目指してまいります。

コニカミノルタホールディングス株式会社
代表執行役社長

松崎正年

特集 1

多様な技術の融合によって、持続可能な社会の実現に貢献する

環境・エネルギー事業への挑戦。

コニカミノルタは、ものづくりにおいて、新しい価値の実現とともに、できる限り環境負荷の少ない製品の開発、提供を重視してきました。そして今、長年にわたり培ってきた多様な独自技術を駆使して、より積極的に環境に貢献できる、新たな事業分野に挑戦しています。

「環境・エネルギー分野」におけるコニカミノルタの事業

有機EL照明 ▶P11

有機材料に電圧をかけることで発光する性質を利用した、次世代照明の開発を進めています。



用途イメージ

主な特長

- 省電力
- 面で光る光源
- 軽く薄く、フレキシブル

有機薄膜太陽電池 ▶P11

有機材料が光を受けて発電する性質を利用した、次世代太陽電池の開発を進めています。



用途イメージ

主な特長

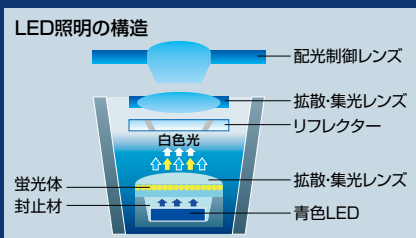
- 軽量
- フレキシブル
- 透過性

Core Technology

有機材料技術
光学設計技術
製膜コーティング技術
微細加工技術
精密駆動技術
...etc

LED照明

省電力なあかりとして普及が進むLED照明。コニカミノルタオプト(株)は、その重要な構成部材である拡散・集光レンズ用として、熱に強いガラス製レンズを、照明機器メーカーなどに供給開始しています。



ビームダウン式太陽熱発電

コニカミノルタオプト(株)は、光エネルギーを熱として無駄にしない、反射率98%以上の反射鏡を開発。アラブ首長国連邦で2010年から実証実験を開始した、太陽熱発電プロジェクトに提供しています。



画像提供：コスモ石油株式会社

有機材料技術

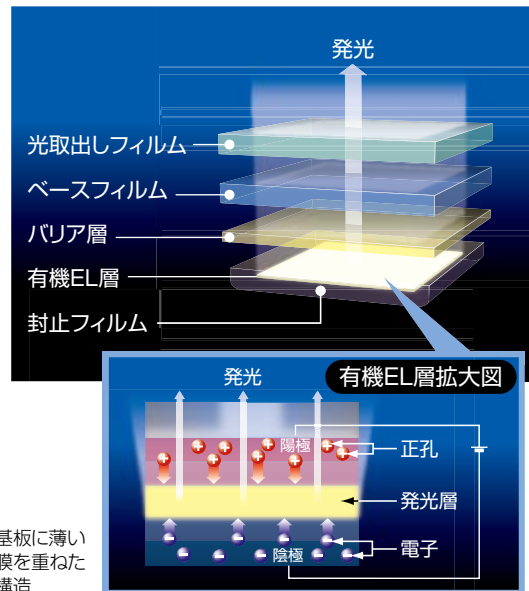
有機材料技術を、照明や自然エネルギーの分野に応用

有機化合物は、炭素原子を基本骨格として、水素、酸素、窒素、硫黄などの元素から構成される物質です。有機化合物の合成研究は、19世紀初頭から始まり、現在ではさまざまな特性の物質が生み出されています。

有機化合物から構成される「有機材料」は、加工性に優れ、軽量で柔軟な性質を持たせることができるため、多くの産業分野で活用されています。これまでシリコンなどの無機材料が用いられてきた半導体についても、有機材料の活用に注目が集まっています。

半導体の特性を示す有機材料には、電子の流れをコントロールすることで、電気を光に変えたり(発光)、光を電気に変えたり(発電)する性質があります。コニカミノルタは、こうした性質を活用して、有機EL照明や有機薄膜太陽電池の開発を進めています。

有機EL照明光源



有機材料合成技術を活かして「青色リン光材料」を開発

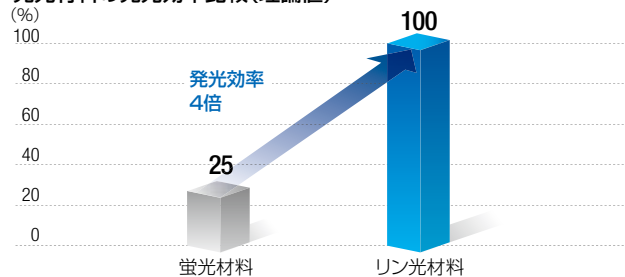
有機EL照明の要となる発光体の有機材料として、現在、2種類が開発されています。一つはすでに携帯電話のディスプレイなどで実用化が進んでいる「蛍光材料」、もう一つはコニカミノルタが採用している「リン光材料」です。

リン光材料は、原理的に蛍光材料の4倍の発光効率が期待されていますが、長寿命化が難しいという課題がありました。また、白色照明の開発には、光の三原色である赤・緑・青の発光材料が欠かせませんが、波長の短い青色のリン光材料の開発は、特に難度が高いとされていました。

コニカミノルタは、写真感光材料の開発などで培った有機材料合成技術を活用して、高い発光効率と長寿命を両立させ

た青色リン光材料の開発に成功。これを組み込んだ白色有機EL照明デバイスは、2006年、実験室で蛍光灯に匹敵する発光効率と耐久性を実現しました。

発光材料の発光効率比較(理論値)



Column 複写機の感光体として活用される有機材料技術

感光体とは、複写機、デジタル複合機の主要部品の一つで、光でスキャンして読み取った情報を、紙に転写する役割を担っています。コニカミノルタは、1984年に発売した複写機「U-Bix 1200」で、初めて有機材料を使った感光体を採用しました。

有機感光体は、セレンやテルルなどを使った無機感光体に比べて、コストや安全面で優れています。その後、感度や耐久性などに関して継続的に技術開発を進めた結果、有機感光体の性能は大幅に

向上し、現在では低速機から高速機まで、すべての機種で採用されています。

こうした技術開発を通じて蓄積された有機材料の設計・合成に関するノウハウが、有機EL照明や有機薄膜太陽電池の開発にもつながっているのです。



第一世代有機感光体

有機EL照明

高い発光効率により、照明の消費電力量低減に貢献

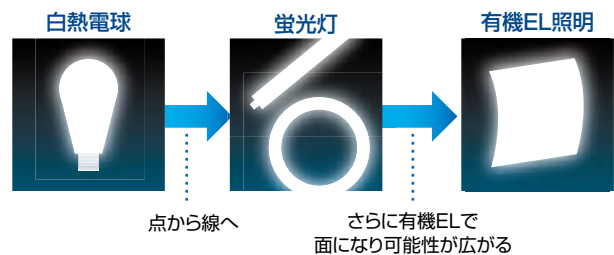
有機EL照明は、蛍光灯における水銀のような、廃棄時に有害となる物質を使用しない、環境負荷の少ない照明です。

さらに、発光効率(電気を光に変えるエネルギー変換効率)が高いため、現在主流の蛍光灯光源に比べて、将来、消費エ

ネルギーを低減できる可能性があります。このため、環境負荷の少ない照明技術として、有機EL照明の実用化に大きな期待が寄せられています。

面で光り、広範囲を均一に照らす、新しい照明光源として

これまでの照明は、白熱電球や蛍光灯のように、点や線の光源で空間を照らすものでした。それに対して有機EL照明は、面全体が光るため、広範囲を均一に照らすことができるという、これまでの照明にない特徴をもっています。しかも自然光に近く、さらに紫外線を含まないため、目にかかる負担も少なくなります。



軽く、薄く、曲がる特性で、照明用途の可能性を広げる

有機EL照明は、光源そのものが広範囲を均一に照らすことができるので、例えば天井や壁全体をそのままあかりにする、といったことが可能になります。

また、プラスチックフィルムを基板にすれば、フレキシブルに曲がる照明も将来的に実現可能です。今までにない形の室内照明やインテリアへの応用、車や飛行機の内装としての照明、斬新な光るオブジェなど、照明の新しい可能性が広がります。



用途展開イメージ

有機薄膜太陽電池

軽量、フレキシブルで透過性をもつ、新しい太陽電池を開発

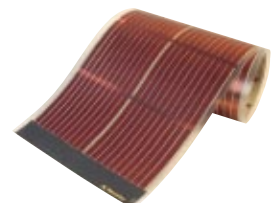
コニカミノルタは、有機材料を利用した薄膜型の太陽電池の開発を、米国のコナルカ・テクノロジーズ社と共同で2010年4月から進めています。同社は、世界に先駆けて有機薄膜太陽電池の事業化を開始した、高い技術力を持つメーカーです。同社とコニカミノルタの技術を結集させることで、太陽電池の変換効率、寿命、生産コストを大幅に向上させることを目指しています。

開発中の有機薄膜太陽電池は、軽量、フレキシブルで透過性を持ち、少ない光量や浅い入射角度での受光で発電

が可能、など、従来の太陽電池にない特性が見込まれています。その特性を活かして、建物の窓やテント屋根に貼り付けるなど、さまざまな新用途への適用が可能になります。



用途展開イメージ



コナルカ・テクノロジーズ社の有機薄膜太陽電池

Key Personが語る、有機EL照明が拓く未来

人類の未来に貢献する「希望のあかり」、 有機EL照明の実現に向けて。

コニカミノルタホールディングス株式会社
LA事業推進室 室長
白木 善紹



人類と光と文明

人類は、いつから「火」を使い始めたのか——数万年前か、さらに前か、いずれにせよ、最初に「火」を手にした霊長類こそが最初の「人類」であり、その「人類」に、皆が畏敬と「希望」の眼差しを向けたであろうことは想像に難くありません。野獣に囲まれる闇夜に灯した「あかり」。それこそが「文明」の始まりでした。それ以来、人類はずっと「火」すなわち「燃やす」ことで光をつくってきました——1879年にエジソンが白熱電球を発明するまでは。

白熱電球は、電気による加熱で発光する、新しい「あかり」でした。それから現在までの約130年の間に、文明は電球とともに世界の隅々まで浸透しました。

エジソンの発明から60年後の1938年には、蛍光灯が発明されました。電子の励起を活用した画期的な技術による新世代の「あかり」ですが、水銀という毒性の強い物質を含むという課題があります。

さらに60年後の1996年に登場したのが、「LED（発光ダイオード）照明」です。無機化合物半導体の電子励起を応用したもので、有害材料を使わず、長寿命で省エネ、という特長をもっています。

エジソン時代の終焉

2009年は「エジソン時代の終焉」といわれています。白熱電球は電気から光への変換効率が低く、地球温暖化の原因の一つとも捉えられています。そのため、2009年9月からEU加盟各国において、白熱電球の販売が段階的に禁止となったのです。

「代替品がない」との理由から、RoHS指令※で例外的に使用が認められている蛍光灯も、近い将来、制約を受けることになると予想されています。

※ RoHS指令：EUが2006年7月に施行した、電気電子機器への特定有害物質の含有を禁止する規制。

コニカミノルタがめざす「希望のあかり」

「コニカミノルタがなぜ“あかり”事業に？」との声が聞こえます。確かに新規の参入ですが、三つの理由から、コニカミノルタが手掛けるべき事業だと考えています。

まず、地球環境に貢献できること。有機ELは、省電力照明として期待されるLEDの一種です。違いは材料が無機物か有機物かというだけで、ほぼ同じ原理のため、大きな省エネ効果が期待できます。

次に、コニカミノルタは創業以来約140年間、「光」に深く関わってきたということ。写真、カメラ、複写機、光学レンズなどの事業で培った経験を今、「あかり」に活かそうとしているのです。

最後に、コニカミノルタの有する技術の根幹に有機材料技術があること。これまでコニカミノルタが培ってきた有機EL技術は、無限の可能性を秘めています。

ノーベル化学賞を受賞した白川英樹博士が、1977年に有機化合物の導電性が金属並みに高いことを示されました。そのことから、私は、有機EL照明が人類史上、最も効率のよい、夢の「あかり」となるとの信念をもっています。人類の未来に貢献する新たな「希望のあかり」の実現に向けて、さらなる展開を進めていきます。



コニカミノルタの有機EL照明の試作品

特集 2

オフィスの環境負荷の低減を通じて、持続可能な社会の実現に貢献する

「重合法トナー」という選択。

複写機やデジタル複合機、プリンターで文字や画像の印刷に使用されるトナー。

このトナーの常識を変えたのが、高画質を実現し、優れた環境性能を兼ね備えた「重合法トナー」です。

コニカミノルタは、この重合法トナーの搭載を積極的に進め、

オフィスの省エネ・省資源に貢献しています。

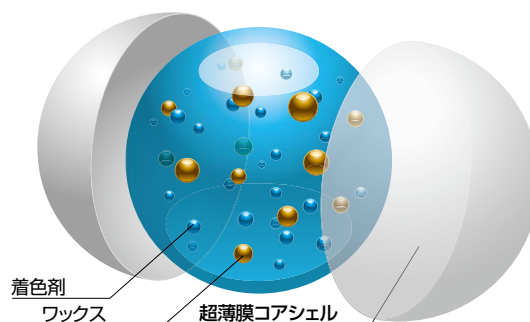
「重合法トナー」とは？

化学反応が可能にした新時代の高性能トナー

重合法トナーとは、プラスチックの元となる樹脂や着色剤の粒子を、化学反応で結合させることによって製造される、高性能トナーです。プラスチックの塊を細かく砕いて製造される、従来の粉碎法トナーとは異なり、一つひとつのトナー粒子の構造を精密にコントロールすることが可能なため、任意の粒径や形状の粒子を形成できるうえ、さまざまな特長をもたせることができます。

コニカミノルタはこれまで、高画質印刷を実現し、環境負荷を減らすことができるトナーとして、重合法トナーの開発を進めてきました。そして現在も、さらなる高性能の実現を目指して、重合法トナーを進化させ続けています。

コニカミノルタの重合法トナーのコアシェル構造
(図は「デジタルトナーHD+^{※1}」)



※1 「デジタルトナー」「デジタルトナーHD」「デジタルトナーHD+」は、コニカミノルタの重合法トナーの商品名です。

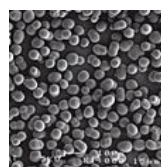


使用時の省エネ、省資源に貢献する重合法トナー

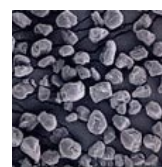
デジタル複合機やプリンターの印刷で、最も多くの電力を消費するのは、トナーを熱で溶かして紙に定着させる工程です。粒子が細かく、粒径や形状が均一にそろっている重合法トナーは、粉砕法トナーに比べて熱が伝わりやすく、低い温度で溶けるため、紙に定着する際の消費電力を低減できます。

この低温定着性能による省電力化をさらに追求するため、コニカミノルタは、内側の柔らかい樹脂を薄膜の硬い樹脂が包み込む、独自の「コアシェル構造」(P13)を備えた重合法トナー「デジタルトナーHD」を開発しました。このトナーは、より低い温度で溶ける性質をもちながら、高速印刷に耐える耐熱性を両立しています。そのため、低速機から高速機までのすべてのカテゴリーの製品に、重合法トナーを搭載できるようになりました。

また、重合法トナーの粒子が小さいことから、同じ画像を印刷する場合に使用するトナーの量が少なくて済むため、省資源にも貢献します。

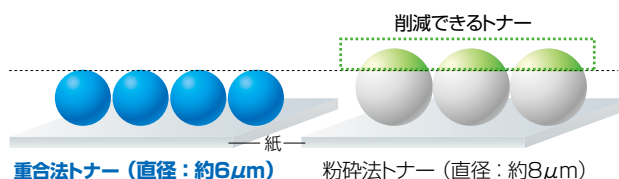


重合法トナー



粉砕法トナー

粒子の小径化によるトナー使用量の削減(イメージ)



Column 1 コニカミノルタの重合法トナー開発・搭載の歴史

モノクロ、カラーを問わず、ほぼすべての機種に重合法トナーを搭載

コニカミノルタは、早くから化学合成によるトナーの高画質や省エネを実現する可能性に着目し、乳化重合法*2によるトナー製造の研究開発に取り組んできました。そして2000年12月、独自開発の重合法トナー「デジタルトナー」の製造を開始し、モノクロデジタル複合機に、世界で初めて重合法トナーを搭載しました。

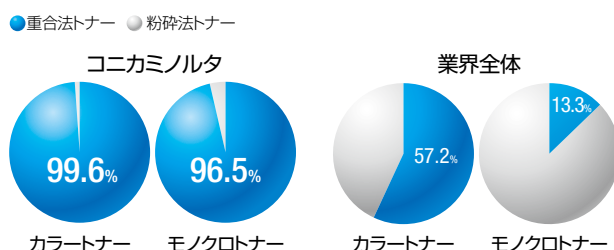
その後も、2006年には低温定着性能を高めた第二世代の重合法トナー「デジタルトナーHD」を、2010年にはその性能をより一層高めた「デジタルトナーHD+(プラス)」を開発するなど、常に重合法トナーの進化をリードしてきました。

この開発力を活かして、コニカミノルタは、モノクロ、カラーを問わず、低速機から、高速のプロダクションプリンティング機まで、ほとんどの機種に重合法トナーを搭載しています。現在、製造するトナーに占める重合法トナーの比率は、カラー99.6%、モノクロ96.5%と業

界トップとなっています。

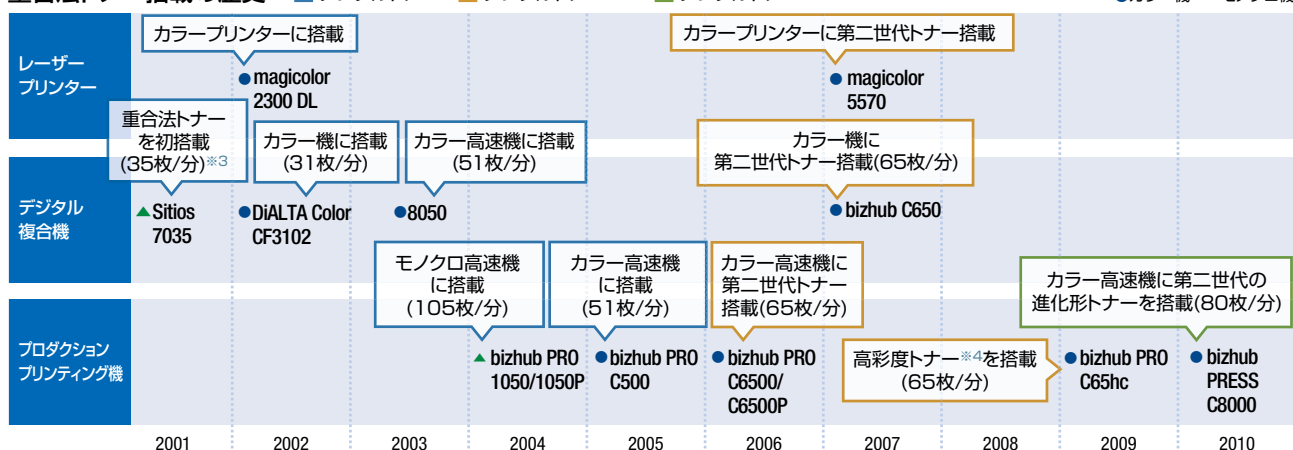
*2 乳化重合法：界面活性剤を混ぜた水に、樹脂原料、着色剤、ワックスを混ぜて結合させる製法。

重合法トナーの採用率(2009年度)



出典：データサプライ社「2009年度版トナーマーケット総覧」2009年度トナー生産量推定による。

重合法トナー搭載の歴史



*3 プリント速度はすべて、モノクロ・A4横の連続プリントの場合。

*4 着色剤の分子構造を再設計して、色の再現領域を拡大したトナー。彩度が高く透明感のある色合いが再現できます。

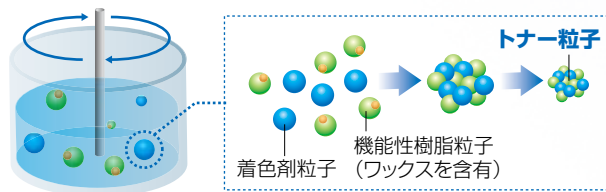
植物由来のバイオマス原料の使用により、石油由来資源の使用量を抑制

コニカミノルタは、2000年に重合法トナーの製造を開始して以来、トナー原料の約9%に植物由来のバイオマス^{※1}原料を使用してきました。

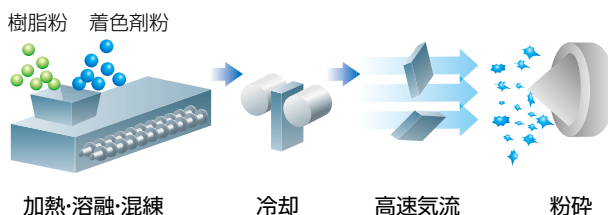
コニカミノルタの重合法トナーは、製造工程においてワックス成分を均一に含有させ、オイルレス定着^{※2}を実現しています。シアン、マゼンタ、イエロー、ブラックの4色のトナーすべてのワックス成分に、植物由来の原料を使用することで、限りある石油由来資源の使用量を抑制しています。

- ※1 バイオマス：化石資源以外の、再生可能な生物由来の有機性資源。
- ※2 オイルレス定着：通常は加熱ローラーに塗布されるオイルを使わずに、ローラーからトナーを剥離させて、紙に定着させること。テカリを抑え、画像ムラも発生しにくいなど、より高画質な出力が可能になります。

重合法トナーの製造工程



粉砕法トナーの製造工程

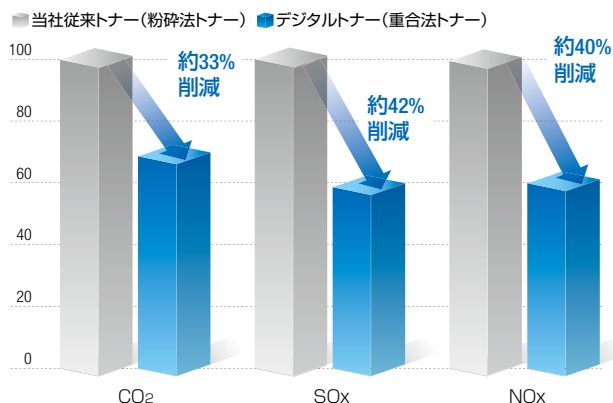


シンプルな製法により、製造時のCO₂、SO_x、NO_xの排出量を大幅に削減

粉砕法トナーは、いったん合成されたプラスチックの塊を砕くため、製造工程が多く、粉砕時には大きなエネルギーを消費します。また、規格外の大きさの粒子が発生するため、選別が不可欠で、生産ロスも発生します。

これに対して重合法トナーは、トナー粒子を化学的に合成するというシンプルな製造工程のため、消費エネルギーが少なく済むほか、均一な粒子が得られるため、選別工程も最小限で済みます。このため、製造時のCO₂や、酸性雨の原因になるSO_x(硫酸化合物)、NO_x(窒素化合物)の発生を、粉砕法と比較して削減でき、環境負荷を大幅に低減しています。

環境負荷低減効果(従来のトナーを100とした場合)

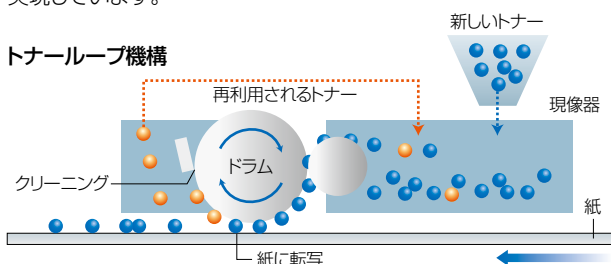


Column 2 トナーにかかわる省資源の取り組み

トナーを無駄なく使用する、「トナーループ機構」

コニカミノルタは、印刷時に紙に転写されなかったトナーを機器内部で回収し、循環させて再利用する独自の「トナーループ機構」を、モノクロデジタル複合機のほぼすべての機種やモノクロレーザープリンターに搭載しています。この機構により、通常、投入量の約5～10%にあたる廃棄トナーの発生をゼロにして、省資源を実現しています。

トナーループ機構



トナーボトルに再生プラスチック材料を採用

コニカミノルタは、石油由来資源の使用量を低減するため、デジタル複合機で使用するトナーボトルに、最大約40%の再生プラスチック材料を組み込んでいます。また、使用済みのトナーボトルは回収して、再資源化しています。



再生プラスチック材料を採用したトナーボトル

Key Personが語る、重合法トナーの可能性の追求

トナーの高画質化、環境性能向上に こだわり続けます。

コニカミノルタビジネステクノロジーズ(株)
開発本部化製品開発センター センター長
白勢 明三



高画質化を追求した結果、生まれた環境特性

コニカミノルタが2000年に開発した重合法トナー「デジタルトナー」は、従来の粉砕法トナーに比べて、製造時にも使用時にも、消費電力を大きく減らすことに成功しました。しかし、1990年代に開発を開始したとき、その開発目的は本来、環境負荷の低減ではありませんでした。私たちが目指していたのは、高画質印刷を目的とした、トナーの小粒径化でした。そのため、効果的なトナーの構造を追求し、シンプルな製造工程を実現することが、同時に省エネに大きく貢献することにつながったのです。

2001年に「デジタルトナー」を市場に投入したとき、経営方針として、重合法トナーへの全面的な転換が決定され、新しい機種にはすべてこれを搭載することが目標となりました。その大きな理由は、環境面での優れた特長が重視されたことでした。

高画質化と環境負荷低減のさらなる追求

2006年に搭載を開始した第二世代重合法トナー「デジタルトナーHD」の開発にあたっては、さらなる省エネを実現するための低温定着性能の向上が、高画

質化とともにメインテーマになりました。環境負荷の少ない、低温で溶ける性質と、高速印刷時の高画質を実現する耐熱性の両立を図って開発を進めました。試行錯誤の末、低温定着に有効な柔らかい樹脂を、薄膜の硬い層で包み込んだ「コアシェル構造」(P13)の開発に成功しました。

このトナーの開発によって、低速機から高速機までの幅広い機種への重合法トナーの搭載が実現しました。

消耗品全般の環境配慮の追求

製品の開発においては、お客様の求める品質、環境性能、コスト、それらすべての要求に応えていくことが、私たちの責任です。それができてこそ、コニカミノルタの製品がお客様に支持されるのだと考えています。

現在、トナーだけでなく、デジタル複合機やプリンターで使用される感光体などの消耗品について、耐用年数を延ばすための取り組みを続けています。これは環境負荷を減らすだけでなく、お客様の利便性の向上にもつながります。

高い画質や利便性の追求が、環境にも良い効果をもたらすことを励みとして、今後も開発を進めていきます。



重合法トナーの生産を行っている(株)コニカミノルタサプライズの辰野工場(長野県)。山梨県甲府市の2工場と合わせた、最大生産能力は約15,000t/年で、業界トップの生産能力を有する。

地球環境のために

「エコビジョン2050」の実現に向けて「中期環境計画2015」を策定し、具体的な目標を設定して、環境負荷低減に取り組んでいます。

「エコビジョン2050」と中期環境計画

コニカミノルタは、持続可能な地球・社会の実現に貢献し、グローバル企業としての責任を果たすために、2050年までに実現すべき姿を示した長期環境ビジョン「エコビジョン2050」を策定しました。

また、「エコビジョン2050」の実現に向けたマイルストーンとして、2015年度をターゲットとする「中期環境計画2015」を策定しています。この計画では、「地球温暖化防止」「循環型社会への対応」「化学物質リスクの低減」「生

物多様性への対応」の4テーマについて、具体的な取り組みと達成すべき目標を掲げています。

さらに、各目標の達成に向けて、各事業会社で単年度ごとの目標値を設定し、さまざまな施策を実施しています。2009年度の目標については未達成となった項目もありましたが、今後も2015年度の目標達成、そして2050年のビジョン実現に向けて、継続的な取り組みを進めていきます。

エコビジョン2050

1

製品ライフサイクルにおけるCO₂排出量を、2050年までに2005年度比で80%削減する。

2

限りある地球資源の有効活用の最大化と資源循環を図る。

3

生物多様性の修復と保全に取り組む。

中期環境計画2015

テーマ	主な2015年度目標(基準年:2005年度)
地球温暖化防止	製品ライフサイクルにおけるCO ₂ 排出量:20%削減 ●製品使用に起因するCO ₂ 排出量:60%削減 ●生産活動に起因するCO ₂ 排出量:10%削減(売上高原単位※1) ●物流活動に起因するCO ₂ 排出量:30%削減(売上高原単位) ●販売・サービスに起因するCO ₂ 排出量:50%削減(売上高原単位)
循環型社会への対応	石油由来資源の使用量:20%削減(売上高原単位) 包装材料の使用量:25%削減(売上高原単位) 生産活動からの外部排出物量※2:50%削減(売上高原単位) 各地域における使用済み製品の再資源化体制の構築、再資源化率90%以上
化学物質リスクの低減	サプライチェーン※3全体を含めた化学物質の厳格管理を維持 VOC(揮発性有機化合物)の大気排出量:75%削減(環境影響度指数※4)
生物多様性への対応	生物多様性の修復と保全に貢献する

※1 売上高原単位:売上高あたりの環境負荷量。

※2 外部排出物量:生産活動にともなって発生する総排出物量から内部リサイクル量と減量化量を引いた、コニカミノルタの拠点外に排出される量。

※3 サプライチェーン:ここでは、上流の素材会社から部品加工会社を経て、コニカミノルタに納品されるまでのルートを示します。

※4 環境影響度指数:VOC排出量に有害性係数(人健康影響、環境影響度)と立地係数をかけ合わせた、コニカミノルタ独自の指数。

2009年度の進捗状況 (目標値、実績値は2005年度比)

地球温暖化防止

コニカミノルタは、製品ライフサイクル全体を通じたCO₂排出量※5削減に取り組んできました。「中期環境計画2015」でも製品使用、生産、物流、販売・サービスの各段階に対応した展開目標(▶P17表)を設定し、施策を推進しています。

2009年度は製品ライフサイクル全体で44.9%減となり、目標値(32.5%削減)を達成しました(グラフ1)。その背景には、景気低迷による市場稼働台数減少という要因はあるものの、省エネ性能の高いデジタル複合機の市場投入が、製品使用時のCO₂削減に大きく寄与しています。しかし展開目標の残り3項目では、目標を達成できませんでした。生産活動では、収率改善や設備の最適運転などを進めましたが、景気低迷による操業度低下などの要因により、目標値に若干届きませんでした。物流活動では、需要変動への対応などともなう航空機輸送の増加が大きく影響し、未達成となりました。今後は需要予測の精度を上げ、航空機輸送の削減に努めます。販売・サービス活動でもわずかながら未達成でした。今後は販売・サービスの効率化により改善を図っていきます。

※5 CO₂排出量の算出方法はP23に記載しています。

循環型社会への対応

石油由来資源の使用量削減については、「商品に使用する資源量」「生産時にロスとして発生する廃棄量」「販売・サービス時に使用する車の燃料使用量」の3つのテーマを設定して取り組みました。その結果、売上高原単位で18.2%増となり、2009年度の目標値(21.6%増以下)を達成しました(グラフ2)。

生産活動からの外部排出物量については、生産効率向上や内部リサイクル推進によって、総量では削減となりました。しかし売上高原単位では、生産時の排出物負荷が大きい製品の増産、原材料への不純物混入による突発的な廃棄発生などにより10.8%増となり、2009年度の目標値(1.7%増以下)を達成できませんでした(グラフ3)。今後は、「グリーンファクトリー認定制度」(▶P19)を通じて、事業ユニットごとの削減を進めていきます。

化学物質リスクの低減

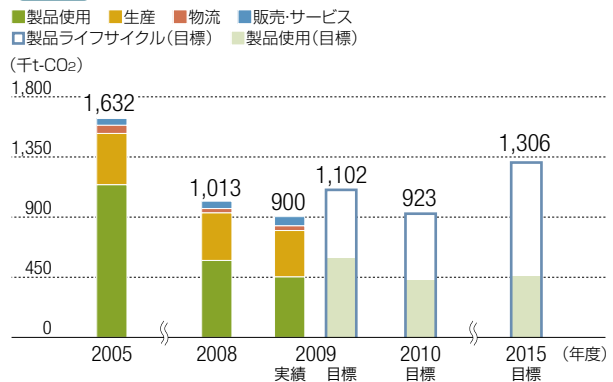
化学物質の厳格管理については、REACH規則※6および今後の化学物質規制に対応する「新グリーン調達システム」を核とした製品含有物質管理の仕組みを構築しました。また、VOC(揮発性有機化合物)の大気排出量は環境影響指数で78%減となり、2009年度の目標値(67%減)を達成しました。

※6 REACH規則：EUが従来の化学物質関連の規制を統合して、2007年6月に施行した、化学物質の登録、評価、認可、制限に関する規則。

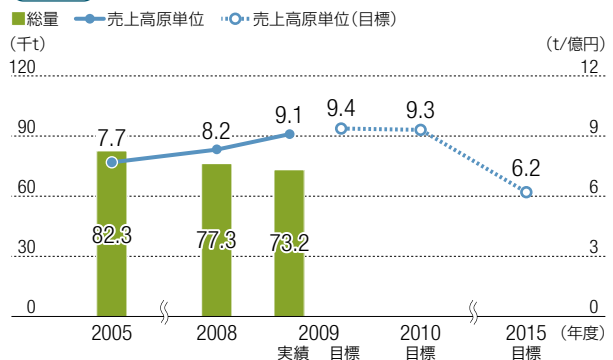
生物多様性への対応

2009年度は、コニカミノルタの事業活動と生物多様性の関連性を評価しました。その結果、情報機器事業における木材を原料とする紙資源の使用と、製品ライフサイクルにわたるCO₂排出による地球温暖化などで、生態系への影響が大きいことを把握しました。こうした評価結果を踏まえて、今後は生物多様性の修復と保全に貢献する具体的な計画を立案していきます。

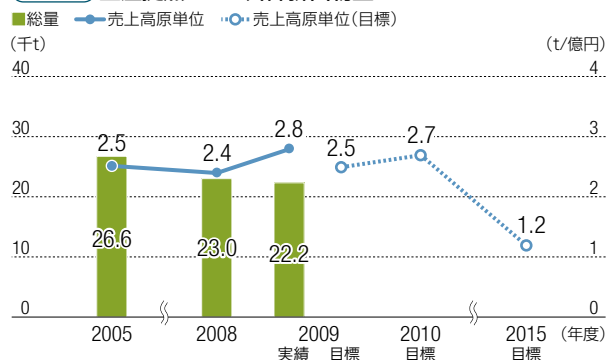
グラフ1 製品ライフサイクルCO₂排出量



グラフ2 石油由来資源使用量



グラフ3 生産拠点からの外部排出物量



新中期環境計画への移行に伴い、「製品ライフサイクルCO₂排出量」は過去のデータを含めて係数の見直しを行っています。また、「生産拠点からの外部排出物量」は研究開発拠点からの排出物量を含めたデータとして再集計を行っています。詳しくは、ウェブサイト(<http://konicaminolta.jp/about/csr/environment>)をご覧ください。

活動ハイライト 1 生産拠点での環境活動

生産拠点の環境配慮を総合的に評価する「グリーンファクトリー認定制度」を導入

コニカミノルタは、「中期環境計画2015」の目標達成を支える取り組みとして、2009年度から「グリーンファクトリー認定制度」による活動を開始しました。これは、生産拠点における環境配慮を総合評価し、一定の基準を満たした拠点を「グリーンファクトリー」として認定する、コニカミノルタ独自の取り組みです。

生産拠点の環境配慮を総合的に評価

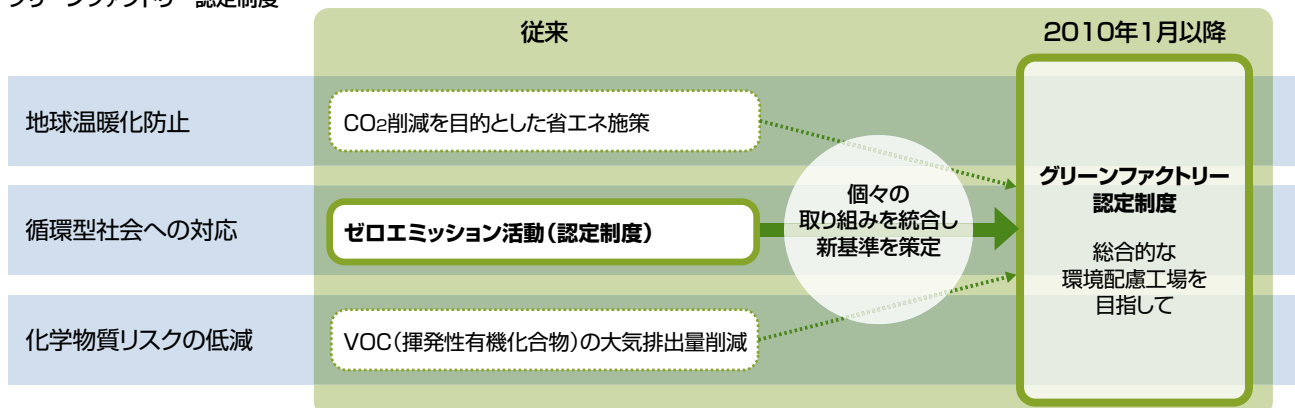
コニカミノルタは、これまで「循環型社会への対応」のテーマで廃棄物の削減に関する2段階の基準を設定し、達成した工場を「ゼロエミッション工場」とする認定制度を運用してきました。その結果、2009年度に全世界のグループ生産拠点がレベル2基準を達成しました。

グリーンファクトリー認定制度は、「循環型社会への対

応」についてさらに厳しい基準※を設定するとともに、「地球温暖化防止」「化学物質リスクの低減」についても全社統一基準を定め、総合的な環境配慮工場を目指す活動に進化させたものです。

※ ゼロエミッション活動の推進により、外部排出物量の削減が進んだ2005年を基準年として設定しています。

グリーンファクトリー認定制度



二段階の基準を設定して、全生産拠点での達成を目指す

グリーンファクトリー認定制度では、2015年度のあるべき姿を基準とした「レベル2」と、そのマイルストーンとしての2011年度の姿「レベル1」を設定し、それぞれの年度までに全生産拠点での達成を目指します。

また、この認定制度では、目標値の達成だけでなく、実施プロセスも評価の対象としています。評価の明確化のため、ガイドラインを策定して、実施状況を点数化する仕組みを

構築しました。ガイドラインは、コニカミノルタの環境施策のノウハウを結集した約250項目におよぶ実施項目と、項目ごとの評価基準などを一覧化したものです。これに沿った活動を行うことで、活動の質的向上も図っていきます。

2010年1月から全世界の24生産拠点※において、策定した実行計画に基づく活動を開始しました。

※ 目標は事業ユニット単位で設定。所在地が異なっても同じ事業ユニットに属する場合は、一つの拠点としています。

グリーンファクトリー認定基準

テーマ	管理指標		レベル1	レベル2
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量(生産原単位※1)		12%削減※6、※7	20%削減※6、※7
循環型社会への対応	ゼロエミッション活動	外部排出物量※2(売上高原単位※3)	30%削減※6、※7	50%削減※6、※7
		外部排出物の最終処分率	0.5%以下	0.5%以下
	石油由来資源廃棄物量※4(売上高原単位)		30%削減※6	50%削減※6
化学物質リスクの低減	VOC(揮発性有機化合物)の大気排出量		「中期環境計画2015」に基づく各拠点の2011年度目標の達成	「中期環境計画2015」に基づく各拠点の2015年度目標の達成
ガイドラインに沿った活動	実施項目の達成率※5		70%以上	90%以上

※1 生産原単位：生産高あるいは生産量あたりの環境負荷量。事業ユニットごとに、CO₂排出に対する生産性が適切に評価できる方を選択します。

※2 外部排出物量：生産活動にともなって発生する総排出物量から内部リサイクル量と減量化量を引いた、コニカミノルタの拠点外に排出される量。

※3 売上高原単位：売上高あたりの環境負荷量。

※4 石油由来資源廃棄物量：外部排出物量のうち、石油由来の排出物量。

※5 ガイドラインでは、実施項目ごとに「0点～3点」の4段階の評価基準と、達成目標となる「基準点」を設けています。達成率とは、全項目に対する、基準点をクリアしている項目の割合を意味します。

※6 2005年度を基準年としています。ただし、事業再編などにより生産品目や生産状況が著しく変化した場合は、規定に従って変更することがあります。

※7 この数値を基本として、工場の特性に合わせた基準を個別に設定しています。

Column

「ゼロエミッション活動」の計画を達成

コニカミノルタは、排出物を再資源化して最終処分量(埋め立て量)を極限まで減らすとともに、排出物量自体の削減も目指すゼロエミッション活動を1999年度から段階的に推進してきました。2007年度には日本国内全拠点がレベル2を達成しました。2006年度から活動を開始した海外拠点でも、2009年度の5拠点認定によって、全拠点がレベル2を達成しました。これにより、全世界のグループ生産拠点でレベル2の達成が完了しました。

コニカミノルタのゼロエミッション達成基準(抜粋)

レベル1

再資源化率：90%以上、最終処分率：0.5%以下、費用削減：外部支払費用を上回る有価売却益もしくは施策効果

レベル2

レベル1基準を達成、売上高あたりの外部排出物量30%以上の削減(基準ベンチマーク※)に対して)

※ 2001年を基本として、拠点の設立時期や事業の変化などに応じて設定しています。

VOICE

立ち上げから2年で 一気にレベル2を達成できました

2008年3月の工場立ち上げから約2年間で、ゼロエミッションレベル1、レベル2を同時達成できました。この活動への取り組みを通じて、従業員の環境に対する意識も高まっています。今後は、グリーンファクトリーという新しい目標に向かって、さらなる環境負荷低減活動を推進していきます。



コニカミノルタガラススタックマレーシア社
QSEマネージャー
Krishnan.K

活動ハイライト 2 販売会社の環境活動

各国の情報機器販売会社において、 環境活動を推進

コニカミノルタは、「中期環境計画2015」において、販売・サービス活動についても環境負荷低減に向けた目標を設定しています。その達成に向けて、各国の情報機器販売会社でさまざまな施策を実施しています。

デンマーク 資料の出力サービスを提供してCOP15の運営をサポート

コニカミノルタビジネスソリューションズデンマーク社は、2009年12月にコペンハーゲンで開催された国連の「第15回気候変動枠組条約締約国会議」(COP15)の協賛スポンサーとして、デジタル複合機による配布資料などの出力サービスを提供しました。会期中は、48人の従業員がボランティアスタッフとして24時間体制でサポートを行い、会議のスムーズな運営に貢献しました。

また、COP15の公式プログラムとして、12月11日に情



コニカミノルタのボランティアスタッフ

報・通信企業7社による公開討議「Green IT Panel」が開催され、CO₂排出量削減に情報・通信産業が果たすべき役割について議論を行いました。コニカミノルタからは、欧州統括販売会社であるコニカミノルタビジネスソリューションズヨーロッパ社の大須賀副社長(当時)が参加しました。

VOICE

グローバル社会の一員としての責任を自覚

産業界が一丸となって環境対策を実践するためには、取引関係にある企業同士の相互連携が重要なポイントとなります。加えて、多国籍企業には各国の規制や削減目標にどう対応していくかという課題もあります。当社もグローバル社会の一員として、環境への取り組みに従来以上の経営資源を投入していく必要性を強く感じました。



コニカミノルタビジネステクノロジーズ(株)
販売本部 販売企画部
大須賀 健

フランス 「環境への責任」をテーマとした展示・商談会を開催

コニカミノルタビジネスソリューションズフランス社は2010年2月、恒例の展示・商談会を「環境への責任」をテーマとして掲げて開催しました。セーヌ河畔につないだ船を会場として設置したブース内には古紙を利用した簡易テーブルを置くなど、環境への意識を高める工夫を盛り込むとともに、コニカミノルタの環境への取り組みや製品の環境性能などについて説明しました。

また、新たな試みとして、お取引先であるリサイクル・再生紙関連のパートナー企業や、同社が活動に協賛している森林協会などにも、個別にブースを出展いただきました。

パートナー企業の活動を紹介することで、コニカミノルタの取り組む環境活動を、お客様により深くご理解いただく機会となりました。



「環境への責任」をテーマにした展示・商談会

ベルギー

オフィスのCO₂排出量削減に向けて太陽光発電設備を導入

コニカミノルタビジネスソリューションズベルギー社は、2010年3月、太陽光発電設備を導入しました。年間発電量は115MWhを予定しており、これでオフィス全体の電力使用量の25%をまかなうことができます。CO₂排出量削減効果は、年間46トンを見込んでいます。

EU各国では自然エネルギー導入を推進しており、ベルギーでも積極的な太陽光発電促進政策が採られています。同社は今回の導入に合わせて、再生可能エネルギーによ



社屋の屋根全面に設置した太陽光発電設備

て発電を行う事業者としての認証を受けました。休日に発電した電力を電力会社へ売却することで、同国における自然エネルギーの普及にも貢献しています。

英国

使用済み包装材のリサイクルセンターを設立

コニカミノルタビジネスソリューションズ(UK)社は、2007年に中央倉庫内にリサイクルセンター「グリーンハブ」を設置し、デジタル複合機の使用済み包装材の埋め立て量ゼロ化に取り組んでいます。

同センター内では、包装材を段ボール、発泡スチロール、フィルムに分別し、破碎、圧縮したうえで、地元のリサイクル業者に売却しています。こうした処理により、資源としての価値を高めるとともに、体積を圧縮することで、廃棄物輸送にともなう環境負荷低減にもつなげています。

2009年度には、段ボール119トンと発泡スチロールおよびフィルム計3トンが再資源化されました。今後は、輸送時に使用している木製パレットのうち、再利用できなくなったものを粉碎するための機械を導入する予定です。



発泡スチロールの破碎機

日本

石油由来資源の使用量削減を目指してエコドライブを推進

コニカミノルタビジネスソリューションズ(株)は、石油由来資源の使用量削減に向けた重点施策として、社有車および自家用車におけるエコドライブを推進しています。10項目からなる具体的な実施内容を解説したパンフレットを作成し、環境と安全を意識した運転を啓発しています。(関連情報



エコドライブを解説したパンフレット

▶P34)

Topics

米国政府機関から「エバーグリーン賞」技術・電子機器部門賞を受賞

コニカミノルタビジネスソリューションズUSA社は、2010年3月、米国の政府機関である一般調達局(GSA)から2009年度エバーグリーン賞の技術・電子機器部門賞を授与されました。

1998年に創設されたこの賞は、環境に配慮した活動に積極的に取り組んでいる企業に贈られます。今回の受賞は、省エネ製

品の提供やゼロエミッション活動の推進、トナーカートリッジのリサイクルなど、同社が実施してきた環境活動全般が評価されたものです。



「エバーグリーン賞」のトロフィー

2009年度環境データサマリー

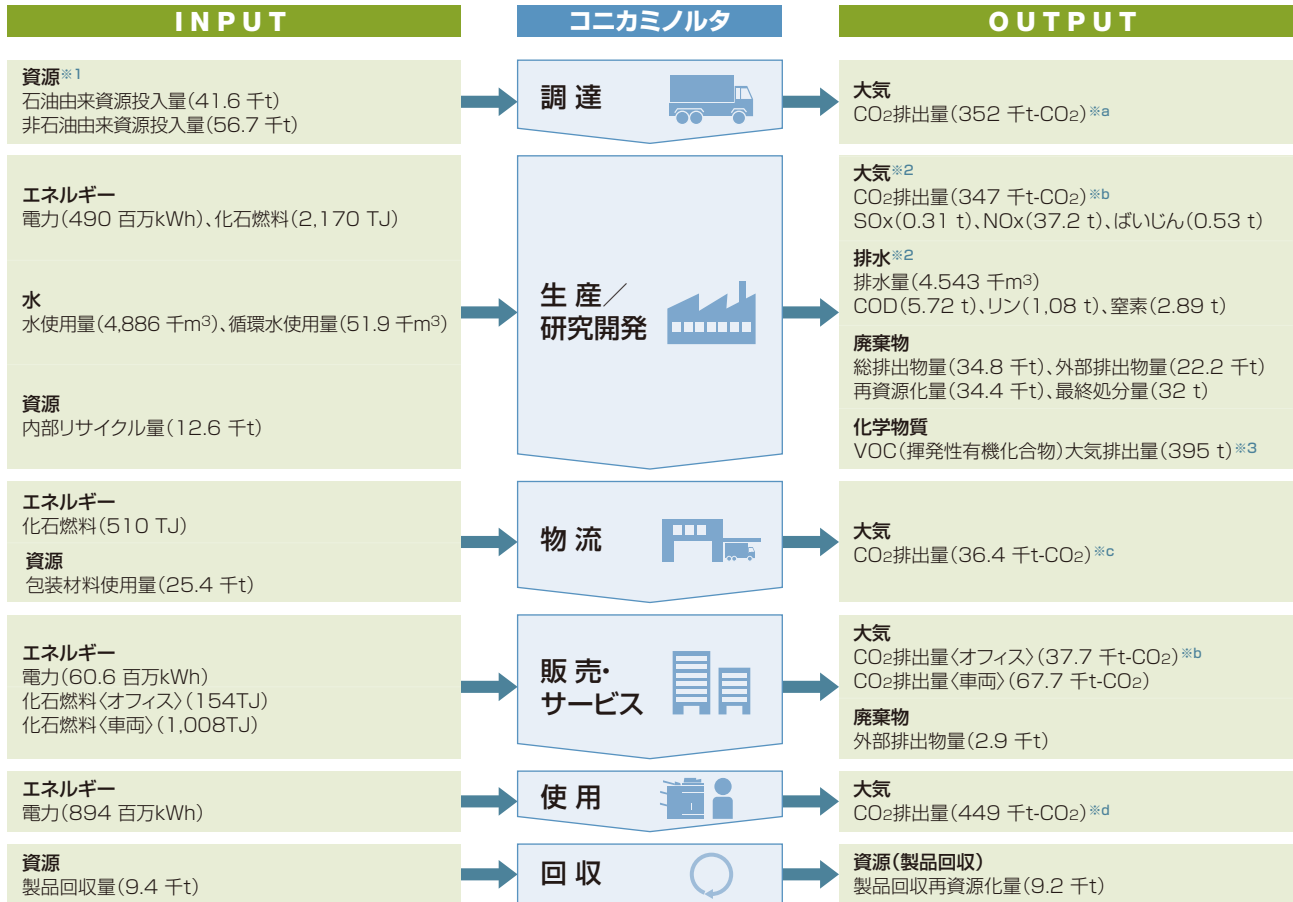
詳しくは、ウェブサイト(<http://konicaminolta.jp/about/csr/environment>)をご覧ください。

事業活動にともなう環境負荷

コニカミノルタは、会社運営のすべての面で人と環境に調和した企業活動を進めることを「環境方針」としています。その基本姿勢として「信頼性あるデータの確保と効果・影響の定量的な測定に基づき、環境課題の着実な解決に繋げること」を掲げています。そのため、事業活動全体の工

ネルギーや資源の投入量と、温室効果ガスの排出量や廃棄物量などを、製品のライフステージごとに継続的に測定しています。そして、この結果を分析することによって、具体的な取り組みに活用しています。

環境負荷の全体像



※1 資源投入量は、2009年度に出荷した主要製品への材料投入量です(保守パーツ含まず)。

※2 大気汚染物質および水質汚濁物質のデータは、排出量測定の法的義務がある工場の値を積算したものです。

※3 VOC大気排出量は、中期環境計画における削減範囲を対象としています。

CO₂排出量の算出方法、CO₂排出係数

※a 主要製品および消耗品については、販売数量や生産数量に、産業環境管理協会のエコリーフ環境ラベルの公表値などから推定された排出原単位を乗じ、その他製品については、資源投入量に排出原単位を乗じて算出しています。

※b 主要拠点のエネルギー使用量(販売・サービスの一部拠点のデータについては推定値を含む)に、以下の係数を乗じて算出しています。

燃料：地球温暖化対策推進法(温対法)に規定される係数
 電気：<日本>2005年度全電源平均値(電気事業連合会)
 <海外>国別2005年排出係数(GHGプロトコル)

※c 主要製品に関する日本国内物流、中国生産物流(工場から港まで)、国際間物流について、主に貨物重量に輸送距離を乗じ、その値に輸送手段別のCO₂排出係数を乗じて算出しています。

日本国内物流：ロジスティクス分野におけるCO₂排出量算定方法共同ガイドライン

中国生産物流、国際間物流：GHGプロトコル

※d 主要製品について、市場稼働台数(年度ごとの販売台数と製品寿命から推計)に、想定される機種ごとの年間電力消費量とCO₂排出係数(GHGプロトコル2005年全世界平均値)を乗じて算出しています。

環境会計

コニカミノルタは、グループ各社に環境会計担当を設置して、研究開発ならびに生産から販売までを調査対象に含めたグローバルな連結環境会計を実施しています。

2009年度の投資額は前年度並みの約12億円、費用額は前年度比約25%減の約11.2億円でした。内訳は、研究

開発コストが投資の約62%、費用の約31%を占めています。その主な内容は、生産工程の省エネ推進と新規環境貢献製品開発のための設備投資、および情報機器の省エネ技術開発です。

2009年度決算と2010年度予算

(単位:百万円)

環境保全活動の分類	主な取り組み内容	2009年度決算			2010年度予算	
		投資額	費用額	経済効果	投資額	費用額
1.事業エリア内コスト		364	3,610	13,378	2,063	3,634
1)公害防止	オプト事業でのVOC大気排出低減、化学物質管理	152	1,687	6	1,094	1,788
2)温暖化防止	省エネ推進	194	474	355	404	459
3)資源循環	オプト事業での溶剤とプラスチックの投入抑制、廃棄物からの銀回収	18	1,450	13,017	565	1,388
2.上・下流コスト	情報機器事業での製品回収・リサイクル、回収製品からの銀回収	7	2,321	2,217	6	892
3.管理活動コスト	環境ISO維持、推進	40	1,596	0	3	1,306
4.研究開発コスト	情報機器の省エネ対応、新規環境貢献製品の研究開発	736	3,223	5	77	3,984
5.社会活動コスト	自然保護活動	0	107	0	0	102
6.環境損傷コスト	土壌汚染の修復	34	365	0	54	354
7.その他コスト		0	3	0	0	3
合計		1,180	11,225	15,601	2,203	10,275

2009年度決算 環境保全効果

ライフステージ	効果項目	効果
生産	水使用量の削減※1	478 千m ³
	電力使用量の削減※1	11.1 百万kWh
	都市ガス使用量の削減※1	3,006 千m ³
	重油使用量の削減※1	135 千L
	削減対象化学物質の削減※1	11.2 t
	資源投入量の削減※1	84.8 千t
	廃棄物の外部リサイクル・リユース※2	21.8 千t
販売	容器包装の削減※1	110 t
	使用済み製品からのリサイクル・リユース※2	9.2 千t
使用	CO ₂ 排出量の削減※3	3.5 千t-CO ₂

※1 環境保全活動を実施しなかったと仮定した場合の推定使用量から、実績使用量を差し引いて算定しています。

※2 環境保全活動によるリサイクル・リユース量を環境保全効果として算定しています。

※3 2009年度に出荷した主要な新製品について、その製品の従来機の使用による想定CO₂排出量から、新製品の使用による想定CO₂排出量を差し引いて算定しています。

2009年度決算 お客様使用時の経済効果

ライフステージ	効果項目	効果
使用	消費電力削減量※4	7.1 百万kWh
	消費電力削減額※5	102 百万円

※4 2009年度に出荷した主要な新製品について、その製品の従来機の使用による想定消費電力から、新製品の使用による想定消費電力を差し引いて算定しています。

※5 上記消費電力削減量に、日本国内生産拠点の電力料金の平均単価を乗じて算定しています。

2009年度決算の集計範囲

持株会社、事業会社、共通機能会社、特定事業会社 計10社
日本国内関係会社 計19社
海外関係会社 計21社

お客様の信頼を得るために

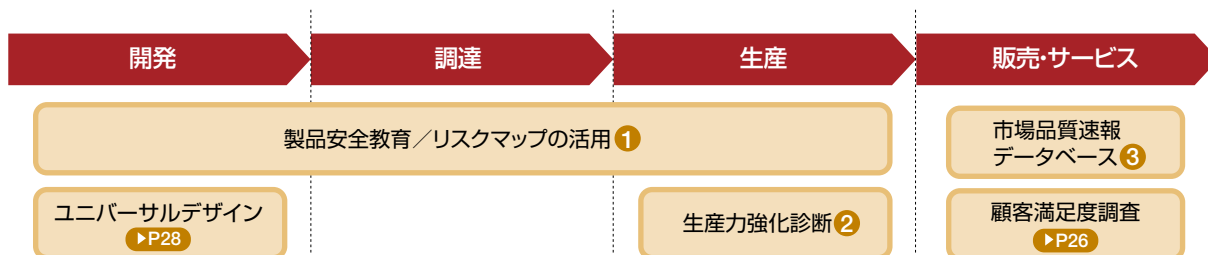
製品やサービスの品質、安全性、使いやすさなど、さまざまな観点からお客様満足の上昇に努めています。

お客様最優先と品質第一の徹底

コニカミノルタは、価値ある製品やサービスの提供を通じて、お客様の満足と信頼を最大にすることを目指しています。そのための基本的な考え方を「コニカミノルタ品質方針」として定め、世界各国のグループ会社で共有することで、お客様最優先と品質第一の徹底を図っています。

また、お客様の声に真摯に耳を傾けながら、開発から調達、生産、販売・サービスまでの各段階で、さまざまな取り組みを行っています。また、万一品質に関する問題が発生した場合に備えて、迅速かつ的確な対応と、徹底した再発防止策が取れる体制を整備しています。

お客様との信頼を構築するための主な取り組み



① 製品安全教育/リスクマップの活用

コニカミノルタビジネステクノロジーズ(株)で運用している製品安全確保の取り組みを、リスクマネジメントの視点で「製品安全教育」として再構築し、グループ全体に展開しています。設計・開発、生産技術、調達、品質保証などに携わる従業員を対象に、製品の安全に関わる技術や法規、リスクアセスメントなどについて、実務的な知識の習得を促進します。

また、安全性を評価する指標として、市場事故の危害の程度と発生頻度によってリスクの大きさを表現する「リスクマップ」を活用しています。これによって、市場品質問題のリスク評価と対策効果を客観的に判断するだけでなく、さらに開発段階においてもリスク評価のツールとして活用することで、より安全性の高い製品づくりを追求しています。

② 生産力強化診断

生産現場における品質の向上やコスト削減を図るため、定期的な現場診断を実施しています。各社の管理職による生産力強化メンバーと、プロセス改善活動*の推進メンバーで構成される診断チームが、異なる会社間で互いに評価する「クロス評価」を行うことで、グループ全体のレベルアップを図っています。また、成果を挙げている取り組みに関して、

他の拠点へ水平展開できる仕組みと展開実績の有無を、評価基準として設定することで、ノウハウの共有を促進しています。

2009年度には日本とアジアの主要生産拠点すべてで診断を実施し、具体的な改善につなげています。

* プロセス改善活動：業務の改革・改善を通して、個人と組織の能力を高め、職場の重要課題・目標を達成するための活動。

③ 市場品質速報データベース

全世界の営業拠点で入力した製品品質に関わる情報が、即座に責任者に伝達され、共有できるシステムを運用しています。発生した品質事故だけでなく、安全性が懸念される段階の情報も報告対象とすることで、品質問題の未然防止に努めています。

お客様の声をタイムリーに把握するため、定期的な顧客満足度調査を実施

お客様との確かな信頼関係を築くためには、お客様の満足度(CS)を常に把握し、ご要望に的確にお応えしていく必要があります。そのためコニカミノルタでは、お客様の声を把握するための取り組みを各地域で行っています。

事例1 満足度調査の結果を踏まえて全社でCS向上活動を展開(日本)

日本の情報機器販売会社であるコニカミノルタビジネスソリューションズ(株)は、評価機関による第三者調査に加えて、独自の顧客満足度調査を2005年度から継続的に実施しています。この調査は、同社が直接販売、サポートしているデジタル複合機のお客様に調査票を郵送してご回答いただく方式で、よりきめ細かいご意見、ご要望を把握するため実施しています。

2009年度は、約3,600件のご回答をいただきました。調査結果から、製品の機能や性能に関するご要望とともに、お客様とのコンタクトの頻度およびニーズに合った提案など、コミュニケーションの重要性が浮き彫りになりました。それを踏まえて、これまで設定してきた販売・保守・業務部門の共通テーマや地域別の活動テーマに加えて、本社部門も含め全社を挙げて取り組むCS向上活動を展開していきます。また、調査終了後のレビューだけでなく、月次で施策の進捗評価・改善・計画・実行のサイクルを実践することで、さらに実効性のある取り組みを目指します。

VOICE

お客様の期待に応えられるよう、専門知識の習得に努めています。

デジタル複合機のサポートでは、システム管理者の方と話す機会も多いため、専門的なご相談にも対応できるよう、資格の取得などを通じてネットワークに関する知識の向上を図っています。また、サポートしている機械についてだけでなく、出力データを作成したアプリケーションなどに関しても、お客様からご質問をいただきますが、その場で即答できない場合は、できるだけ調べてお答えしています。コミュニケーションを大事にしてお客様のご期待に応えることで、印象に残るサービスを心がけています。



コニカミノルタビジネスソリューションズ(株)
首都圏カスタムサポートセンター 千代田SS
樋口 浩二

事例2 インターネットを利用した満足度調査を定期的に実施(米国)

米国の情報機器販売会社であるコニカミノルタビジネスソリューションズUSA社は、2006年度からインターネットを利用した顧客満足度調査を実施しています。年4回の調査で、それぞれ約2,000件のご回答をいただいています。具体的には、製品の品質、営業担当者との意思疎通、サービス、サポートなどの項目について10段階で評価いただくことで、個々の課題を抽出し、改善行動計画の策定に活用しています。さらに、総合的な満足度を伺うため、「友人や同僚にコニカミノルタを推薦したいと思われませんか?」という

設問を設けています。この設問へのご回答を、コニカミノルタブランドに対して積極的な支持をいただいているかどうかの指標としています。

調査結果とお客様からいただいたコメントはすべて、経営陣と、各支店の営業部門およびサービス部門の管理職に送られ、改善と追跡調査に活かされています。こうした調査と改善を積み重ねることで、2009年度には2006年度と比較して、総合評価9または10のお客様の比率が9ポイント向上しています。

活動ハイライト 2 ニーズに応える製品づくり

お客様や社会のニーズに応える製品開発に注力

お客様に提供する製品について、品質保証を徹底するのはもちろんのこと、機能や使い方についてのご要望に、きめ細かく応えています。同時に、環境負荷の低減など、社会で求められるニーズにもお応えできるよう、さまざまな取り組みを行っています。

事例1 多様な用紙での印刷を可能にするための検証を実施

オンデマンド商業印刷では、厚紙、薄紙、光沢や凹凸のある紙など、多様な紙を使用したいとのご要望があります。また、オフィスのデジタル複合機においても、環境配慮のために再生紙や薄紙を使用する場面が増えています。

このようなニーズに応じて、印刷可能な用紙の種類をできる限り増やすため、コニカミノルタビジネステクノロジーズ(株)は、多種多様な用紙(メディア)について、画像再現性や通紙性のテストを行う「メディア評価センター」を設置しました。ここでは、世界各地で使用される数百種類の紙の性質を測定するとともに、実機による印刷テストで用紙ごとに最適な設定の検証を行っています。

こうした測定・検証結果はデータベース化され、製品開発やお客様への情報提供のために活用されています。

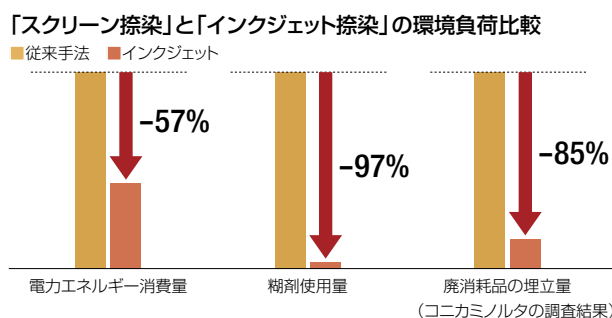


メディア評価センター

事例2 環境負荷の少ないインクジェットテキスタイルプリンターを展開

布地に色材(染料など)で模様をプリントする方法には、色ごとの版を作成し色糊で染める「スクリーン捺染」と、インクを布に直接吹き付けて印刷する「インクジェット捺染」があります。コニカミノルタI(株)は、コンピュータで作成したデザインを直接プリントする、インクジェット捺染方式のテキスタイルプリンターを開発、発売しています。

インクジェット捺染は、必要なところに必要な量だけインクを使用し、版の作成や洗浄が不要なため、資源の使用量や廃棄物の発生量を大幅に削減できます。さらに、工程がシンプルで、需要に応じた追加生産にすばやく対応できるため、お客様の在庫の削減にも貢献します。このような環境負荷の少ない、少量多品種生産に適したシステムが評価され、ヨーロッパやアジアのアパレル業界を中心に、急速に需要が拡大しています。



テキスタイルプリンター「Nasseger V」

活動ハイライト 3 ユニバーサルデザインの追求

さまざまな方が同じように使えるものづくりを目指し、ユニバーサルデザインを追求

コニカミノルタは、年齢、性別、体格差や障がいの有無に関わらず、できるだけ同じように簡単に使えること、誰もが快適に使えることを目指す「ユニバーサルデザイン」の考え方に基づいたものづくりを実践しています。また、どのような色覚の方にも情報が正しく伝わるようにデザインを配慮する「CUD(カラーユニバーサルデザイン)」をさまざまな機器に導入しています。



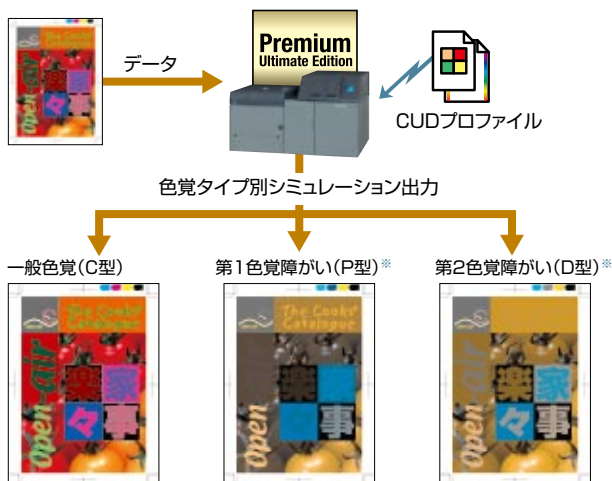
見やすさ、押しやすさを考慮したデジタル複合機のパネル

事例1 色校正時の色覚タイプ別シミュレーション出力を実現

コニカミノルタエムジー(株)のデジタル色校正システム※「デジタルコンセンサスプレミアム」は、CUDプロファイルを組み込むことで、印刷物がさまざまな色覚タイプの方にどう見えているかをダイレクトにシミュレーション出力できます。このシステムを用いて、印刷物の制作過程でCUDに配慮した配色を確認することが可能なため、多彩な配色と誰にでも見やすいデザインの両立をサポートします。

※ 色校正システム：実際に印刷する前に、試し刷りをして色調の確認を行う装置。

色覚タイプ別色校正システム



※ 色の見え方には個人差があります。

事例2 色計測機器として初めてCUD認証を取得

コニカミノルタセンシング(株)が2009年12月に発売した、分光測色計※1「CM-5」および色彩色差計※2「CR-5」は、色計測機器の分野で初めてCUD認証※3を取得しました。

両機種とも、すべての画面や操作パネルスイッチのデザインにおいて、どのような色覚の方にも見分けやすい配色を行うとともに、形や線種、塗り分けパターンの違いなどを

活用して、多くの方に使いやすいように配慮しています。さらに、色の表現として「あざやか」「にびい」などの言葉を表示することで、色彩の理解を補助しています。

食品、医薬品、化粧品をはじめ、色管理を必要とするさまざまな開発・生産現場で、色覚の個人差に左右されることなく測定が可能です。

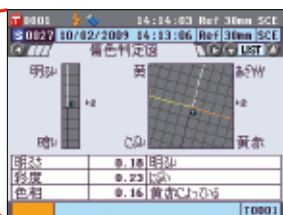
※1 分光測色計：波長ごとの複数のセンサーで、高精度に測色する機器。

※2 色彩色差計：人間の眼に対応する赤・緑・青の3つのセンサーで簡便に測色する機器。

※3 CUD認証：NPO法人CUDO(カラーユニバーサルデザイン機構)による認証。



分光測色計「CM-5」



画面例(偏色判定図)



お取引先とともに社会的責任を果たすために

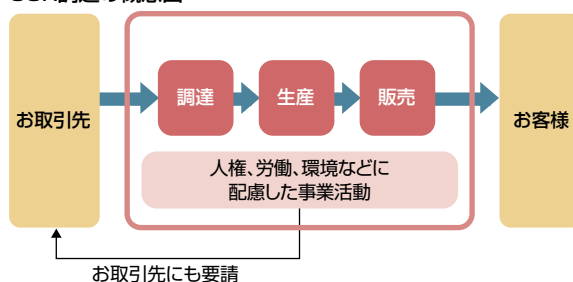
透明、公正な取引を通じて築いた信頼関係のもと、
お取引先の皆様とともに社会的責任を果たしていきます。

サプライチェーンにおけるCSR活動の推進“CSR調達”

コニカミノルタは、持続可能な社会の構築に向け、サプライチェーン*における基本的人権の尊重、労働環境の改善などを行う「CSR 調達」を推進しています。

原材料や部品を調達しているお取引先の皆様に対して、培ってきたパートナーシップのもと、CSR活動を要請し、推進状況の把握、改善要請および助言を行います。また、コニカミノルタグループ生産拠点においても、より厳しい基準を設けて診断と改善を実施し、サプライチェーンでのCSR活動を推進します。

CSR調達の概念図



* サプライチェーン：調達、生産、物流、販売を経て、お客様に製品やサービスが提供されるまでの一連の流れ。

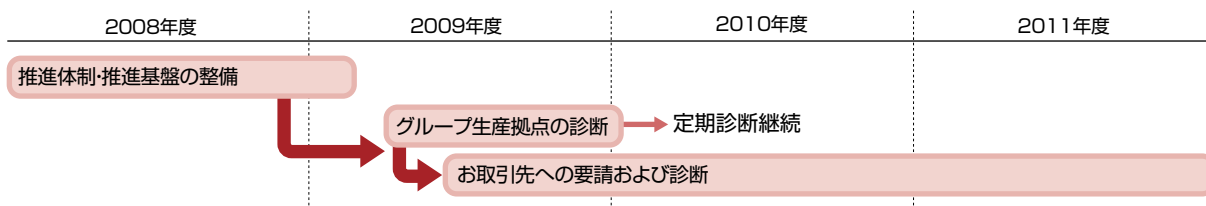
CSR調達の基準と推進計画

コニカミノルタは、調達活動全般についての理念とお取引先への要請を明記した「調達方針」を2008年4月に制定しました。この方針に基づき、CSR調達の対象分野と基準を示した「行動規範*」を策定するとともに、「自己診断アンケート*」を使った診断法を構築し、2009年7月から展開しています。

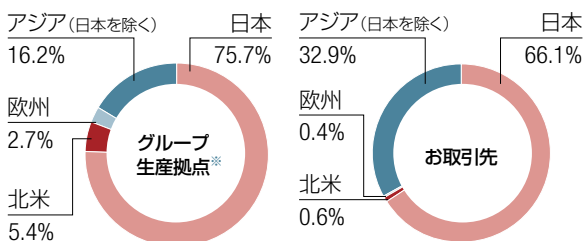
グループ内の主要な生産拠点を対象とした診断を実施するとともに、お取引先に対して幅広くCSR活動を要請しています。さらに、取引額などから選定したお取引先（取引額全体の9割以上を目標とする）に対しては、3カ年（2009～2011年度）計画で診断を行っていきます。

* 行動規範・自己診断アンケートは、EICC(Electronics Industry Code of Conduct/電子業界行動規範)に準拠しています。

CSR調達の推進ステップ



グループ生産拠点およびお取引先の地域分布



* 所在地が同じでも、製造する製品群が異なる場合は、別の拠点としています。

なお、コニカミノルタの生産拠点およびお取引先は、日本およびアジアが主体となっているため、これらの地域を中心にCSR 調達を展開しています。

サプライチェーンにおけるCSR活動を推進するため、「自己診断アンケート」を用いた診断を開始

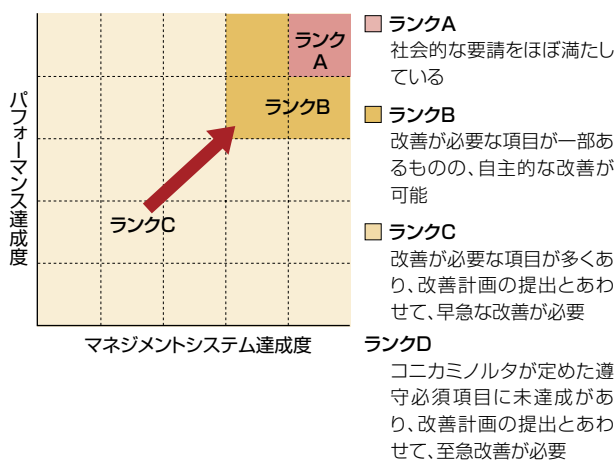
コニカミノルタは、グループ生産拠点やお取引先におけるCSR活動を推進するため、「自己診断アンケート」を用いた診断を2009年度から開始しました。

自己診断アンケートの結果に基づいて課題を明確化

自己診断アンケートを用いて、労働、倫理、安全衛生、環境の4分野の取り組み状況について、それぞれマネジメントシステム(推進の仕組み)とパフォーマンス(推進状況)の両側面から評価します。評価結果をわかりやすくするため、両側面の達成度に応じて、A～Dの4段階にランク分けしています。グループ生産拠点はランクA、お取引先はランクB以上を目標としています。

アンケートに回答いただいたすべてのお取引先には、診断結果を報告します。また、ランクCおよびDの場合には、課題を明確にして、改善計画のご提出と実施を要請していきます。

達成度に応じたランク分け



グループ内の主要な生産拠点から自己診断アンケートを開始

2009年7月からグループ内の主要36拠点に対して、自己診断アンケートによる診断を実施し、2010年4月に完了しました。倫理、安全衛生、環境については全拠点がランクAでしたが、労働についてはランクBの拠点が1カ所ありました。労務方針において、継続的改善に関するコミットメント(宣言)を表明していないことなどに起因しており、目標とするランクAに向けた改善を進めています。

お取引先に対しては、2009年度下期から、CSR活動の要請および自己診断アンケートへの回答要請を行い、回答結果を受けて診断を進めています。

VOICE

お取引先の皆様とともに目標達成に取り組めます。

CSR調達推進委員会に参加することで、行動規範を守ってCSR調達を実施する義務があることを学びました。CSR調達の意義を、従業員やお取引先に理解いただくには、さまざまな苦勞がありました。今ではほぼ理解いただけていると思います。今後は自社のランクAを維持するとともに、お取引先の皆様に対する支援を通じて、目標の達成に取り組んでいきます。



コニカミノルタオプト(大連)社
管理部購買課
課長
金 海濤

従業員とともに成長し続けるために

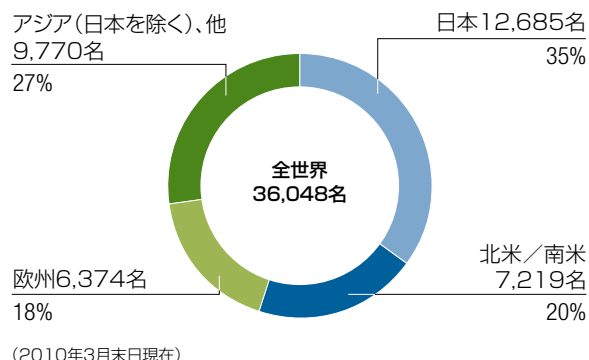
従業員一人ひとりが主体性を持って活躍できるとともに、健康に生き活きと働ける環境づくりを進めています。

多様な人材が活躍できる環境づくり

コニカミノルタは、全世界の従業員の雇用と処遇について、“機会均等”と“多様性の尊重”を重視し、人種、国籍、宗教、性別による差別を排除しています。さらに、そうした多様な人材が、個々の能力を最大限に発揮し、主体的に挑戦していける職場環境づくりと、“グローバルに活躍できる人材”の育成を推進しています。同時に、従業員が健康に生き活きと働けるよう、職場の安全衛生の向上やワーク・ライフ・バランス*の実現のための、さまざまな施策を実施しています。

* ワーク・ライフ・バランス：一人ひとりが充実感を持ちながら働き、仕事上の責任を果たすとともに、家庭や地域生活などにおいても、人生の各段階に応じて多様な生き方が選択・実現できること。

従業員の地域別構成比



従業員の活躍を促す施策体系

テーマ	施策		
	2008年度	2009年度	2010年度
企業風土改革の推進	行動スローガン“simply BOLD”の展開 (▶P32) 2008 共有と浸透 → 2009 理解と実践		
人材の育成および活用	従業員が主体的にチャレンジできる人事制度の構築 2009 人材公募制度の導入 (▶P33) 2010 FA制度の導入 (▶P33) グローバル人材の育成・活用 2008 人材交流 → 2009 グローバルデータベースの構築開始		
ダイバーシティ(多様性)の推進	仕事と家庭の両立支援制度の拡充 2008 在宅勤務制度の試行 → 2009 在宅勤務制度の導入 (▶P33)		
安全で働きやすい職場づくり	就業時災害の撲滅を目指す取り組み 2008 特定災害への集中対策 → 2009 重点拠点への集中対策 (▶P34) 2010 設備の本質安全化対策		

行動スローガン“simply BOLD”のもと、 企業風土改革を推進

企業が発展していくためには、従業員一人ひとりが高い意欲と主体性を持って、活躍していくことが不可欠です。その基盤となる企業風土をグループ全体で生み出していくために、全世界統一の行動スローガン“simply BOLD”のもと、意識改革に取り組んでいます。

グローバルで共有する行動スローガンを策定

コニカミノルタは、「過去の成功体験や慣習にとらわれずに、常に変革し続ける人材を尊重すること」を人事理念としています。従業員一人ひとりが、その人事理念をグローバルで共有し、実践するために、2008年4月、全世界統一の行動スローガンとして、“simply BOLD(大胆な発想と勇気あ

る挑戦)”を策定しました。このスローガンのもと、すべての従業員が仕事において実現したい将来像や目標に向かって、主体的に革新的な行動を取っていくことを目指しています。



「simply BOLD」のロゴマーク

スローガンを浸透、定着させる取り組みを展開

2008年10月、従業員一人ひとりが自分の目指す行動を宣言する「私のsimply BOLD宣言キャンペーン」を実施し、5カ月間で世界各国から16,000件を超える宣言が集まりました。その中から選ばれた120の宣言を「革新への想い」という小冊子にまとめ、2009年夏に日本語、英語、中国語で発行するとともに、一部をドイツ語、フランス語、スペイン語でイントラネットに掲載して、グループ全体で共有

を図りました。

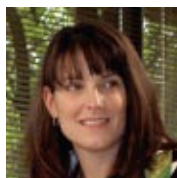
その他にも、グループ報やイントラネットを通じてさまざまなコミュニケーションを行い、全世界の従業員への浸透を図っています。



小冊子「革新への想い」

VOICE

Simply BOLDは、単に言葉にするだけでなく、実践を伴わなければ意味がありません。私にとって、それは、自分自身や周りのみなさんが安心して新しいことに挑戦できる環境をつくることです。



コニカミノルタビジネスソリューションズUSA社
人材育成担当
Denise Brown

勇気と、これまでになかった発想をもち、新しい行動に思い切って取り組んでみます。



コニカミノルタビジネステクノロジーズ(無錫)社
技術部
張 納敏

自分の実力以上のところにあえて出て行って、ベストを尽くして恥をかいてみます。それを繰り返すうちに、自分の実力はもう一段も二段も上昇するはずなので。



コニカミノルタオプト(株)
技術開発本部 NC事業準備室
原 明子

手に入れるための十分な勇気がありさえすれば、想像するすべてのものを創り出すことができます。



コニカミノルタビジネスソリューションズドイツ社
オフィス機器商品管理担当
Helge Dolgener

活動ハイライト 2 人材の育成および活用

従業員の意志をより反映できる新制度を導入

コニカミノルタはこれまで、従業員一人ひとりの育成計画と、事業計画の双方を考慮した、会社主導の人材配置を基本としてきました。その従来の制度を補完するものとして、従業員の能力発揮の機会を拡大するために、自らの意志で異動にチャレンジできる仕組みを導入しました。

2009年11月、会社から求める人材の要件、職種を提示して、従業員自らの意志で応募する、求人型の「人材公募制度」※を導入しました。2009年度には新規事業に関わる2部門で募集を行い、多数の応募が寄せられた結果、計7名が異動しました。2010年5月には、従業員自身がチャレンジしたい職務や職場を提示する、求職型の「FA（フリーエージェント）制度」※を導入しました。これらの制度を通じて、グループ横断的な人材の流動化を図るとともに、自律的なキャリア開発を支援し、新しいことに積極的にチャレンジする組織風土を醸成していきます。

※ 募集対象：日本の持株会社、事業会社、共通機能会社および特定事業会社の正規従業員。

VOICE

必要を感じていた役割を自ら果たすチャンスと
考えて応募しました。

コニカミノルタオプト(株)で新事業の検討に携わる中で、グループ内の多様なリソースを融合させることの必要性を強く感じていました。そんな時、グループ全体の事業戦略を立案する部門の人材公募を見て、自分が必要だと思っていた役割を自ら果たせるチャンスだと考えて、応募を決めました。事業会社での経験や視点を活かして、未来のコニカミノルタを創るためのコラボレーション推進の一翼を担っていきたいと思います。



コニカミノルタホールディングス(株)
経営戦略部
岡崎 直子

活動ハイライト 3 ダイバーシティ(多様性)の推進

ワーク・ライフ・バランスを実現するための 制度を拡充

コニカミノルタは、従業員が職場において自身のもつ能力を最大限に発揮する一方、家庭生活や地域活動、自己啓発などにおいても豊かなライフスタイルを実現できることを目指して、仕事と生活の両立(ワーク・ライフ・バランス)を

支援する制度の充実を図っています。2009年度には、育児期間中に自宅においても業務の遂行を可能とする「在宅勤務制度」を本格導入しました。また、育児短時間勤務制度の利用を、子どもの小学校3年生終了時まで延長しています。

主な両立支援制度の利用状況(2009年度)

	妊娠期／出産・産後期		育児期			その他		
	女性	男性		女性	男性		女性	男性
母性健康管理休暇	14名		育児休職	78名	4名	介護休職	2名	3名
出産休暇	43名		育児短時間勤務	151名	0名	介護短時間勤務	2名	0名
配偶者出産休暇		150名	育児在宅勤務	17名	4名	ボランティア休暇	0名	0名

※ 対象：日本の持株会社、事業会社、共通機能会社および特定事業会社の正規従業員

心身ともに健全に働ける環境を整備

コニカミノルタは、職場の安全と従業員の健康への配慮を基本として、安全衛生水準の継続的な向上を図るべく、さまざまな施策を実施しています。

就業時災害の撲滅を目指して重点拠点を設定

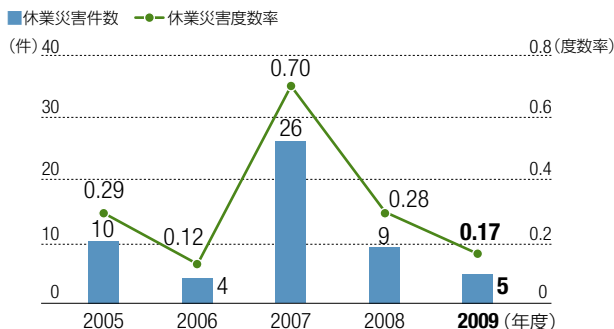
就業時災害を未然に防止するために、2009年度は「重点拠点」を設定し、集中的な対策を実施しました。

まず、「安全衛生アチーブメントプログラム[※]」による評価結果をもとに、日本国内の生産拠点および販売会社を各1件選定しました。生産拠点では徹底したリスクアセスメントにより121件の重大リスクを抽出し、年度末までにすべての対策を完了しています。販売会社では交通事故対策に注力し、外部のコンサルティングを受けて事故報告書を原因分析しやすいフォーマットに改良したほか、安全教育を強化しました。

2010年度からは、従来からの危険予知(KY)活動や意識向上活動に加えて、生産設備において事故が発生する根本的な原因を究明し、その撲滅を図る「設備の本質安全化」に重点的に取り組んでいきます。

[※] 安全衛生アチーブメントプログラム：チェックリストを用いて安全衛生活動を点数化し、自発的な改善を図る、コニカミノルタが独自に開発した仕組み。

休業災害件数、度数率



[※] 集計範囲：日本の持株会社、事業会社、共通機能会社および関係会社の正規従業員と派遣社員
[※] 度数率：100万のべ実労働時間あたりの労働災害による死傷者数

過重労働を防ぐため労働時間管理を徹底

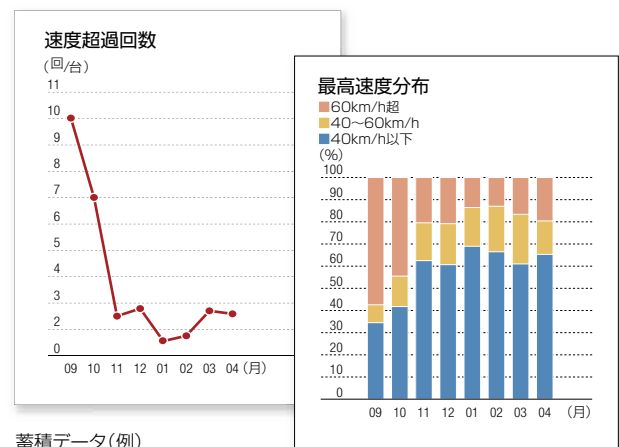
コニカミノルタは、過重労働による健康障害の防止に取り組んでいます。日本国内のグループ会社において、月の超過勤務時間が80時間を超える従業員全員に健康診断を実施するとともに、過重労働抑制のための労働時間管理を徹底しています。

Column

安全運転とエコドライブ促進のため、車両運行管理システムを導入

日本の情報機器販売会社であるコニカミノルタビジネスソリューションズ(株)は、2009年度から社有車への車両運行管理システムの導入を進めています。

このシステムは、急加速、急減速時の速度や運転時間、燃費などの情報を常時収集して、データとして蓄積することができます。また、運転中に設定値を超えた速度での走行、急加速、急減速などを行うと、社内の管理者宛てにメッセージが自動送信される機能も備えています。管理者が運転者の危険挙動を把握することで、事故を起こす前の個別指導が可能です。さらに、燃費や長時間アイドリングの状況をチェックすることで、燃料消費をできるだけ抑えるエコドライブの促進にもつながっています。



蓄積データ(例)

 **社会に貢献していくために**

世界各地の社会課題に応える さまざまな活動を展開

「企業市民」として社会から共感と信頼をいただく存在となるために、
事業を活かして貢献できる課題に積極的に取り組むとともに、
地域社会の課題に応える活動を世界各国で展開しています。

英国 現地コミュニティとともに、環境教育プログラムを実施

英国の情報機器販売会社であるコニカミノルタビジネスソリューションズ(UK)社は、現地コミュニティの協力のもと、子どもたちの環境意識を高める教育プログラムを実施しています。このプログラムは、3R(リデュース、リユース、リサイクル)によるゴミの減量の重要性などについて理解を深め、環境保全に役立つ行動が選択できることを目指すものです。2009年度は小学校20校を対象に、1カ月に4回の90分授業を行うカリキュラムで実施しました。

こうした取り組みに対し、同社は2009年11月、「グリーンアップル賞」を受賞しました。この賞は、世界的な非営利環境団体「グリーン機構」が環境取り組みの優良事例を表彰するものです。なお、同社は2010年度にはさらに30校でこのプログラムの実施を計画しています。



環境授業を受ける子どもたち

United Kingdom

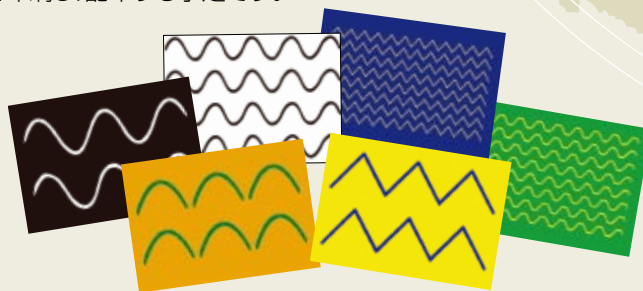
Poland

ポーランド 視覚障がいを持つ子どもたちのための教材制作を支援

ポーランドの情報機器販売会社であるコニカミノルタビジネスソリューションズポーランド社は、視覚障がいを持つ子どもとその家族の支援団体「レインボー」が推進するプロジェクト「United by Colour」に2007年から協力しています。このプロジェクトは、弱視の子どもたちの治療に役立つカラー教材の制作を目的としたもので、2009年度には専門家の助言のもと、鮮やかな色やパステル調など6種類の教材を新たに制作しました。今後、デジタルカラー複合機「bizhub PRO C65hc」で印刷し、配布する予定です。



「高彩度トナー」により鮮やかな色再現が可能なデジタルカラー複合機「bizhub PRO C65hc」



弱視治療のための教材

米国 ハイチ地震被災者への支援

米国の情報機器販売会社であるコニカミノルタビジネスソリューションズUSA社は、子どもたちを対象とする社会貢献を目的として、2007年より非営利法人組織「コニカミノルタ カラフルトゥモロー基金」を運営しています。

同基金は、2010年1月に発生したハイチ地震で被災された方々の支援のため、緊急の義援金募集を行いました。これに応じて従業員から寄せられた義援金に会社からの寄付を加えて、計31,500ドルを米国赤十字社に寄付しました。



米国赤十字社への寄付

中国 乳がん早期発見の重要性を訴える啓発活動を展開

コニカミノルタエムジー(株)は、乳がんの早期発見に役立つ乳房X線撮影装置(デジタルマンモグラフィ)を提供しています。この事業に関連して、世界各地のグループ会社では乳がん早期発見の重要性を訴える「ピンクリボン運動」を支援しています。

例えば中国では、コニカミノルタ(中国)インベストメント社の主導により、さまざまな活動を継続的に行っています。

2007年には上海で、女性特有の病気や日常の健康管理などに関する健康講座「女性健康講堂」を開催しました。これは現地の婦女連合会や図書館との共催で実現したもので、2008年には北京でも開催しました。各都市5回ずつの講座を行い、合計3,000名以上の方々に受講いただきました。

さらに、コニカミノルタをはじめとする日系企業7社が発起人となって、2008年10月、上海で「乳腺早期診断プロジェクト」を開始しました。これは、乳がんの発症率が高い35歳以上のホワイトカラーの女性従業員を対象に、各社が費用を負担して診断を実施するものです。初年度は8社から172名が受診し、再検査となった3名のうち1名が手術を受け、順調に回復しています。2009年度には上海と北京で実施し、10社319名が受診しました。今後も多くの企業に参加を呼びかけ、活動を拡大していきます。



早期乳がんのサインである微細な石灰化や腫瘤影を鮮明に抽出する乳房X線撮影装置「Regius PureViewタイプM」

日本 プラネタリウム番組の売上金の一部をチリ地震の被災者に寄付

コニカミノルタプラネタリウム(株)は、東京・池袋の直営プラネタリウム館(愛称:「満天」)で上映中の全天周CG番組「遙かなる銀河へ TAO計画が迫る最新宇宙」のチケット売上金の一部を、2010年2月に発生したチリ地震で被災された方々への義援金として寄付しています。

この番組は、東京大学がチリのチャナントール山頂で進めている巨大望遠鏡の建設計画をテーマとして、同大学の全面的協力を受けて制作されたものです。

なお、同館のロビーにも義援金募金箱を設置しました。



「遙かなる銀河へ TAO計画が迫る最新宇宙」

経営体制

経営の監督と執行の機能を分離し、透明性の高い経営体制を確立するとともに「分社・持株会社制」をとって、グループ全体の企業価値の向上を図っています。

コーポレートガバナンス

コニカミノルタは、コーポレートガバナンス(企業統治)を強化していくことが、ステークホルダーへの責任を全うするために重要であると考え、事業再編などの適時適切な意思決定を行うことができる経営・ガバナンス機構を構築してきました。

委員会設置会社

コニカミノルタホールディングス(株)(以下、ホールディングス)は、「委員会設置会社」を採用するとともに、経営監督を行う取締役と業務執行を行う執行役に機能を分離させています。

執行役は、取締役会から委任を受けた業務を執行します。執行された業務内容については、取締役会の監督と監査委員会の監査を受けることで、経営とコンプライアンスの両面から健全性を担保しています。

取締役会は、重要な取引関係がなく、独立性が高い社外取締役4名を含めて、執行役を兼務しない取締役が過半数を占めています。また、取締役会議長も執行役を兼務していない取締役が務めることで、取締役会の監督機能を確保しています。

3委員会の構成 (2010年4月1日現在)

●は委員会委員長

	指名委員会	監査委員会	報酬委員会
取締役(取締役会議長)	○		
取締役(社外)	○	●	
取締役(社外)	●		○
取締役(社外)		○	●
取締役(社外)	○	○	○
取締役	○	○	○
取締役		○	○

※ 現在、3委員会はすべて、執行役を兼務しない取締役に構成されています。

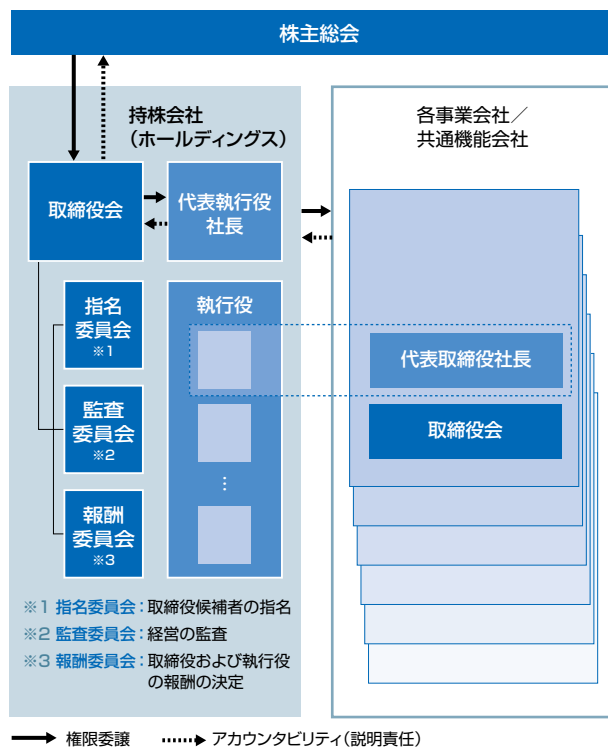
持株会社制

コニカミノルタは、持株会社、事業会社、共通機能会社による「分社・持株会社制」をとっています。

すべての事業を個別に分社して、経営判断の迅速化、競争力の強化を図るとともに、グループ内の基礎研究や間接業務を共通機能会社に集約し、効率化と機能強化を図っています。事業会社、共通機能会社の代表取締役社長はホールディングスの執行役が兼務し、業務執行に必要な権限と責任が各社に委譲されています。

こうした体制のもと、ホールディングスは、統率のとれたグループ経営およびガバナンスに集中し、グループ全体の企業価値向上を図っています。

コーポレートガバナンス体制



コンプライアンス

コニカミノルタは、2003年10月、「コニカミノルタグループコンプライアンス行動指針」を制定しました。この行動指針を、日本国内のグループガバナンスを貫くものとして、企業活動におけるすべての行動において最優先すべきものと位置づけています。

また、海外においても、この行動指針をベースに、コンプライアンスを実践するためのマニュアルや「Code of Conduct（行動規範）」を作成しています。

コンプライアンス推進体制

コニカミノルタは、ホールディングスの代表執行役社長をグループコンプライアンスの最終責任者とし、取締役会が任命した担当執行役が、諮問委員会として「グループコンプライアンス委員会」を設置しています。この委員会は、各事業会社、共通機能会社に設置されたコンプライアンス委員会の委員長（原則、社長）によって構成されています。さらに、ホールディングスの法務部門が、海外を含むすべての関連会社のコンプライアンス活動を直接的、間接的に支援し、統括しています。

「コンプライアンス担当執行役による対話プログラム」の実施

2009年度は、販売会社を対象に「コンプライアンス担当執行役による対話プログラム」を実施しました。

日本では、全国9カ所の各社販売拠点で開催し、合計約300名の役員、管理職が参加しました。社内外の具体的な事例に触れながら、マネジメント層がコンプライアンスを職場で語ることの重要性、部下とのコミュニケーションの重要性を訴えました。

また、米国、英国、ドイツ、フランス、チェコを訪問し、コンプライアンスに関連する各社の活動状況の報告を受けるとともに、意見交換を行いました。

リスクマネジメント

コニカミノルタは、ホールディングスの代表執行役社長をリスクマネジメントおよびクライシスマネジメントの責任者とする管理体制を構築しています。2010年4月には、当社に起こり得るさまざまなリスクについて、重大な欠落なく想定し、対応策を怠りなく講じるための体制強化と、危機（クライシス）発生時の報告・指示体制の整備を行いました。

リスクマネジメント体制の構築

戦略リスク、オペレーショナルリスク、財務リスクなど、企業活動におけるさまざまなリスクに対して、ホールディングスの担当執行役がそれぞれの担当職務に関わるリスク管理（リスクの抽出・評価や対応策設定、状況確認）を行います。また、ホールディングスの取締役会で指名された執行役（現在は代表執行役社長）を委員長とする「リスクマネジメント委員会」を定期的または必要に応じて臨時に開催しています。この委員会では、企業活動に関して抽出されたリスクとその対応策を確認するとともに、リスクマネジメントシステムが有効に機能しているかどうかの確認・見直しを行います。

クライシスマネジメント体制の構築

さまざまなリスクによって発生するクライシスに対して、迅速かつ適切な対応と情報公開を行い、事業および社会に及ぼす影響の最小化を図る体制を構築しています。ホールディングスの取締役会で指名された危機管理担当執行役を委員長とする「危機管理委員会」を設置し、クライシス発生時の対応策や行動手順を審議、策定しています。

また、クライシス発生時に、危機管理担当執行役に加えて、ホールディングスの代表執行役社長が事態の把握と意思決定を迅速に行うため、緊急連絡体制を見直すとともに、重大案件については代表執行役社長が陣頭指揮をとる体制を構築しています。

有識者との対話

2010年4月8日、コニカミノルタの環境への取り組みをテーマに、国際NGO ナチュラル・ステップ・ジャパンの高見幸子氏をお招きして、コニカミノルタホールディングス(株)CSR担当常務執行役 谷田清文以下、CSR推進部員(以下、KM)との対話を行い、さまざまなご提言をいただきました。(文中敬称略)



国際NGO
ナチュラル・ステップ・
ジャパン
代表
高見 幸子 氏

CO₂削減の施策について

高見 製品ライフサイクル全体でのCO₂排出量について、総量での削減目標設定があることはすばらしいと思います(▶P17)。ただ、省エネ施策だけでは削減効果に限界がありますので、再生可能エネルギーへの転換も目標に加えてはいかがでしょうか。グローバルに事業展開しているなら、ある国ではコスト高になるのであれば、コストが安い国、あるいは優遇措置が充実している国から切り替えていくことも可能だと思います。

KM 省エネに関しては、生産拠点での施策が最も効果的ですが、再生可能エネルギーへの転換という観点では、それ以外の拠点にも目を向ける必要がありますね。2010年3月、ベルギーの販売会社が、グループ内で初めて大規模な太陽光発電設備を導入しましたが(▶P22)、今後も各国の動向を見ながら導入を検討して行きます。

化学物質リスクの低減について

高見 ナチュラルステップでは、「自然の中で人間社会の作り出した物質の濃度が増え続けられない」ということを、持続

可能な社会の原則の一つとして定義し、自然の中に難分解な物質が増え続けることに企業が加担しないことを目標にするよう提言しています。EUの化学物質政策も、長期的には難分解な物質の使用を全て禁止する方向性にあるため、規制が今後さらに強化されることは確実です。それゆえ、プロアクティブに、分解されにくい物質は使わないという将来像を見定め、それに向けて使用物質を転換していくという発想が必要です。一度に転換することが難しい場合は、サプライヤーと協働してより害の少ない物質に代替しながら、ステップバイステップで対策をとることが必要です。

KM CO₂削減については、バックカスティング[※]の重要性をよく聞きますが、化学物質についても、同様の長期的な視点が必要ということですね。

生物多様性への対応について

高見 生物多様性の保全に最も貢献できるのは、本業の中での対策です。コニカミノルタの場合、主力事業は複写機などの情報機器ですから、お客様に提供する紙の原料が、適正に管理されている森林から調達されていることが最も重要だと思います。商社から購入しているものなどは原産地がつかみにくいですが、CSR活動においては、「わからない」ということがリスクになるという認識が必要ですね。

KM 生物多様性については、事業活動との関連性評価を終えて、具体的な取り組みを検討しているところで(▶P18)。紙の調達基準についても、生物多様性の観点で再点検することがテーマにあがっていますが、それを最優先課題として取り組んでいきます。

[※] バックカスティング：将来のあるべき姿、ゴールを描いて、そのゴールから現在までを振り返って、今後にとるべき行動を明らかにする考え方。

第三者意見

本レポートに対して、上智大学経済学部教授 上妻義直氏に、第三者の立場からご意見・ご要望をいただきました。ご提言は、今後のCSR活動および次年度のレポートに活かしてまいります。



上智大学経済学部
教授
上妻 義直 氏

1. 持続可能なビジネスモデル

コニカミノルタのCSR活動を特色づけているのは「新しい価値の創造」という経営理念を基軸とした環境適応型のビジネスモデルづくりです。とくに、有機材料技術を活かした省エネ・省資源な製品開発による新規事業の創出というビジネスの方向性は、本業に新時代の社会的価値観を吹き込む取り組みであり、報告書を読む者に持続可能な社会の実現に向けた同社の夢を伝えてくれます。

この将来ビジョンをエコビジョン2050や中期環境計画と並行して達成するために、事業戦略とCSRマネジメントの一体的な遂行が期待されます。

2. CSRマネジメントのサプライチェーン展開

もう1つの評価ポイントはCSRマネジメントのサプライチェーン展開です。コニカミノルタでは、環境マネジメントシステムのパフォーマンス管理ともいえるべき生産拠点のグリーンファクトリー認定制度を中核に、サプライチェーンの

川上に向けてはCSR調達と製品安全教育/リスクマップという管理ツールを配置し、川下には定期的な顧客満足度調査と市場品質速報データベースによる「顧客の声」情報の環流ルートを構築しています。これらによって、サプライチェーン全体で一元的なCSRマネジメントを可能にする体制が整備されつつあるのです。

この体制が有機的に機能して実効性をあげられるように、個別の取り組みの連動性に配慮しながら全体最適化が図られるような運用が望まれます。


3. 社会情報の改善

環境面における取り組みのすばらしさと比較して、社会面には改善の余地があるように思います。たとえば、コニカミノルタのようにCSR報告書を多言語で作成する多国籍企業ならば、雇用情報もグローバルベースで拡充すべきでしょうし、ユニバーサルデザインなどの技術的側面で障がい者支援に取り組むならば、日本で慣行化しつつある障がい者雇用率についても言及が望まれます。

もちろん、今年度から詳細になった両立支援制度の利用状況や新たに開示が始まった過重労働の防止に関する情報のように、社会面の取り組みにも一定の改善は見られます。ただし、これらについても、両立支援制度の利用状況を労災データ同様に経年変化が見える表示形式にしたり、超過勤務関連情報を定量開示するなどの工夫は可能です。また、とくに過重労働問題は、労働時間管理を徹底するとサービス残業を誘発して状況を悪化させる場合がありますので、慎重な取り組みが望まれる事項です。

第三者保証

本レポートに記載されているCO₂排出量およびエネルギー使用量が、コニカミノルタが定める基準に従って把握、集計、開示されているかについて、KPMGあずさサステナビリティ(株)による保証を受けました。



独立保証報告書

2010年5月31日

コニカミノルタホールディングス株式会社
取締役会 御中

KPMG あずさサステナビリティ株式会社
東京都新宿区律久戸町1番2号

代表取締役社長 **魚住 隆太**
アシスタンス事業部長 **斎藤 和孝**

目的及び範囲

当社は、コニカミノルタホールディングス株式会社(以下、「会社」という。)からの依頼に基づき、会社が作成したCSRレポート2010(以下、「CSRレポート」という。)に対して限定的保証業務を実施した。本保証業務の目的は、CSRレポートに記載されている2009年4月1日から2010年3月31日までの対象としたCO₂排出量及びエネルギー使用量(以下、「指標」という。)が会社の定める基準に従って作成されているかについて保証手続を実施し、その結論を表明することである。CSRレポートの記載内容に対する責任は会社にあり、当社の責任は、限定的保証業務を実施し、実施した手続に基づいて結論を表明することにある。

判断規準

会社はエネルギーの取用の合理化に関する法律、地球温暖化対策の推進に関する法律、「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」(2009年 環境省、経済産業省)及び「The Greenhouse Gas Protocol: A Corporate Accounting and Reporting Standard」(2004年 WRI/WBCSD)を参考にして定めた指標の算定・報告基準(以下、「会社の定める基準」という。)に基づいて指標を算定しており、当社はこの会社の定める基準を指標についての判断規準として用いている。

実施した保証手続

当社は、サステナビリティ情報審査協会のサステナビリティ情報審査実務指針(2008年2月改訂)及び国際監査・保証基準審議会(ISA)3000「過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務」(2003年12月改訂)に準拠して本保証業務を実施した。本保証業務は限定的保証業務であり、主としてCSRレポート上の開示情報の作成に責任を有するもの等に対する質問、分析的手続等の保証手続を通じて実施され、合理的保証業務ほどには高い水準の保証を与えるものではない。

当社の実施した手続には以下が含まれる。

- CSRレポートの作成・開示方針についての質問
- 会社の定める基準の検討
- 指標の把握、集計、開示のためのシステム並びに会社及びサイトレベルでの内部統制の検討
- 全社集計データに対する分析的手続の実施
- 会社の定める基準に従って指標が把握、集計、開示されているかについて、試査による原始証拠との照合並びに再計算の実施
- 日野サイト、八王子サイトにおける現地往査
- 指標の表示の妥当性に関する検討

結論

上述の保証手続の結果、CSRレポートに記載されている指標が、すべての重要な点において、会社の定める基準に従って作成されていないと認められる事項は発見されなかった。

当社及び本保証業務に従事したものと会社との間には、サステナビリティ情報審査協会の倫理規程に規定される利害関係はない。

以上

実施期間：2010年3月～5月



東京サイト日野での現場確認



資料の確認

保証業務を実施して

製品使用に伴うCO₂排出量をはじめとする「スコープ3排出量※」の貴社グループにとっての重要性を認識し、それを含めてCO₂排出量の目標設定が行われています。さらに、「中期環境計画2015」の初年度である今回の報告から、データの算定範囲や算定方法をより詳細に報告したり、エネルギー使用量やCO₂排出量に対して第三者による保証を受けたりするなど、開示情報の信頼性と透明性の向上に努められています。

他方、生産や販売に伴うCO₂排出量は、生産工場や日本国内の販売拠点で毎月システムに入力されるエネルギー使用量に

KPMGあずさサステナビリティ株式会社 菅生 直美 氏

基づき算出されますが、異常値を適時に効果的に発見できる仕組みが十分に確立されていません。入力されたデータについて適時に分析を行い、使用量の増減が大きい場合は理由の報告を求めるなどの仕組みづくりが必要と考えます。また、「スコープ3排出量」である物流に伴うCO₂排出量は、個々の事業会社からの報告データに基づき集計されますが、算定方法が統一されていない部分がありますので、統一が望まれます。

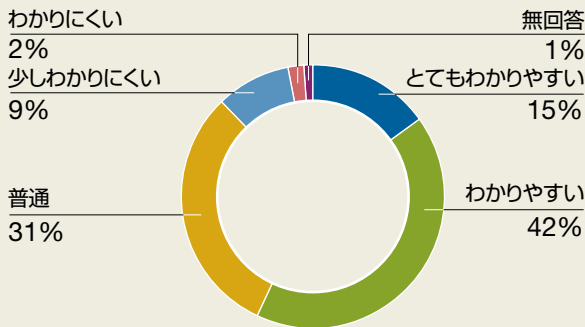
※ スコープ3排出量：直接排出量(スコープ1)と電力などの使用に伴う間接排出量(スコープ2)を除く、その他の間接排出量

「コニカミノルタCSRレポート2009」アンケート結果

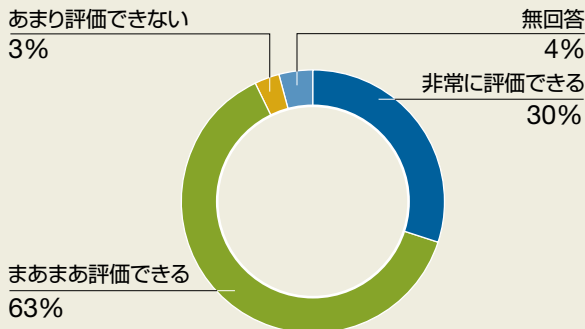
2009年度版のCSRレポートについて、合計290名の方からご回答をいただきました。

お寄せいただいた貴重なご意見は、CSRレポート制作および今後のCSR活動に活かしてまいります。

レポートのわかりやすさ



コニカミノルタのCSR活動について



いただいたご意見から

レポートについて

- 全体像が見えにくい。体系が把握できる工夫がほしい。
- 個々の取り組みについてもっと具体的な事例を紹介してほしい。
- お客様満足向上への取り組みの記事は、事業ごとの特色が表現されていて、興味深く読んだ。反面、表面的で、もっと入り込んだ部分も知りたいと感じた。
- コニカミノルタ自身がまだ課題と考えている項目について、第三者の意見としてそれを挙げるだけでなく、会社としての見解を記述すべきと思う。

コニカミノルタのCSR活動について

- 最先端技術の取り組みや社会的テーマの将来展望を知りたい。
- 将来に向けた環境技術への貢献を期待している。
- 使用済み製品のリサイクルについての方針を示してほしい。
- さらに医療関連の製品開発を進め、事業を通じて社会に貢献してほしい。
- “コニカミノルタらしさ”が感じられる活動があるとよいと思う。

SRI(社会的責任投資)調査機関の評価

コニカミノルタホールディングス(株)は、2010年1月、世界の代表的なSRI評価会社、SAM(Sustainable Asset Management)社によるCSR格付で、「シルバークラス」に選定されました。



SAM社は毎年、世界約2,500社を対象に、経済、社会、環境の側面から企業の持続可能性についての評価を行い、とくに優秀な企業を「ゴールド(金)」「シルバー(銀)」「ブロンズ(銅)」のクラスに分類しています。2010年1月の発表によると、97社がゴールド、84社がシルバー、65社がブロンズの評価を受けています。

なお、コニカミノルタは現在、英国のFTSEグループによる「FTSE4Good Global Index」、米国のダウジョーンズ社とスイスのSAM社によるDJSI(Dow Jones Sustainability Index)2009のAsia Pacific部門、日本のモーニングスター社による「モーニングスター社会的責任投資株価指数」(MS-SRI)、それぞれの構成銘柄に選定されています。また、ベルギーに拠点を置く社会的責任投資の推進団体フォーラム・エティベルの「Ethibel Pioneer」および「Ethibel Excellence」の投資ユニバースに選定されています。(選定状況は、2010年5月1日現在)





KONICA MINOLTA

コニカミノルタ ホールディングス株式会社

コニカミノルタ ビジネステクノロジーズ株式会社

コニカミノルタ オプト株式会社

コニカミノルタ エムジー株式会社

コニカミノルタ センシング株式会社

コニカミノルタ テクノロジーセンター株式会社

コニカミノルタ ビジネスエキスパート株式会社

コニカミノルタ IJ株式会社

コニカミノルタ プラネタリウム株式会社

コニカミノルタ ホールディングス株式会社

〒100-0005 東京都千代田区丸の内1-6-1

お問い合わせ先

CSR推進部

TEL:03-6250-2120 FAX:03-3218-1363

E-mail:csr-support@konicaminolta.jp

<http://konicaminolta.jp>



この報告書は、環境に配慮したFSC認証紙と「大豆油インキ」を使用して印刷されています。