

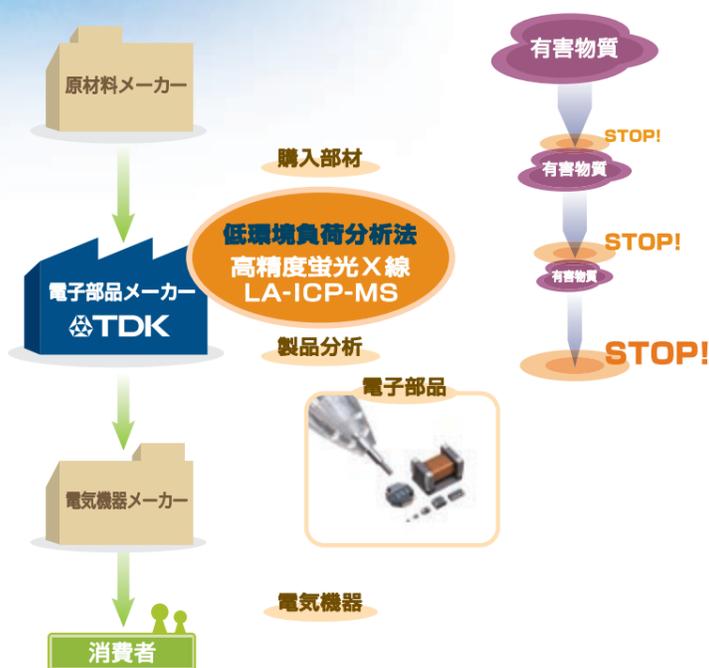
環境負荷の少ない分析技術で有害物質を阻止 「地球環境大賞」を受賞

—— 最高位の評価を受けました ——

2008年2月20日、「第17回地球環境大賞」の受賞者が発表され、当社は「環境負荷の少ない分析技術を用いて有害物質を含む製品の市場流出を阻止する仕組み」が評価され、最高位の「大賞」を受賞いたしました。当社のこれまでの環境活動が社会的にも高く認められたことの証しとなりました。

電子部品メーカーの使命として

電子・電気機器は、原材料メーカー、部品メーカー、機器メーカーという経路をたどって、市場に提供されています。電子部品メーカーである当社は、有害物質を含む機器が市場に提供され有害物質が拡散することを防ぐために、電子部品の購入部材、製造プロセス、製品の各段階で有害物質を排除してまいりました。そのための有害物質の精密分析をより低い環境負荷で行う技術開発を進めており、その取り組みが大賞に評価されました。以下のような環境負荷の低減が実現しております。



受賞のポイント

■ 電子部品の構成部材別に分析が可能で、かつ環境負荷の少ない手法として「LA-ICP-MS（レーザーアブレーション誘導結合プラズマ質量分析装置）」による有害物質の分析技術を開発。この分析技術により、従来法と比較して90%以上の試薬使用量の削減、約60%のCO₂排出量の削減を実現。



LA-ICP-MS
(レーザーアブレーション誘導結合プラズマ質量分析装置)

■ はんだを用いる工程については、蛍光X線分析装置を用いた簡易分析法を開発し、鉛の含有率管理を実施。この方法でCO₂排出量を80%削減。



蛍光X線分析装置



ISO17025 試験所認定を取得した平沢工場

■ 電子部品業界に先駆けて有害物質の分析についての「ISO17025 試験所認定」を取得し、国際的に通用する分析値の保証体制を確立。

これら先進的な技術について、有害物質を排除した電気・電子機器製品の市場供給をいっそう促進するために、当社では技術情報を学会やセミナーなどで広く公開しています。こうした姿勢も高く評価されました。

地球環境大賞について

「地球環境大賞」は、フジサンケイグループが主催し「産業の発展と地球環境の共生」を目指して、財団法人世界自然保護基金ジャパン (WWFジャパン、名誉総裁・秋篠宮殿下) の特別協力を得て、1992年に創設され、持続可能な循環型社会の実現に貢献している企業、自治体、学校、市民グループを毎年表彰しています。また、経済産業省、環境省、文部科学省、国土交通省が後援、社団法人日本経済団体連合会が協力しています。

地球への感謝といたわりを念頭に

4月22日に行われた授賞式で、当社の澤部肇会長は次のように挨拶を述べました。「私どものお客様であるセットメーカー様が安全、安心、便利、快適、そして省エネ、省資源、環境対応ということを強く標榜されておりますが、その目的を達するに際して私どもの果たさねばならない役割と責任は極めて重いものと自覚しております。本日の表彰を機に、改めて地球への感謝といたわりを強く念頭に置いて、少しでも社会のお役に立てるよう、微力を尽くしてまいります」



「第17回地球環境大賞」を授与される澤部会長(左)
写真提供: フジサンケイグループ



右から澤部会長、大石昌弘(素材解析センター)、中村喜一(品質保証部)、中田昭雄(素材解析センター長)、吉田知生(素材解析センター)、阿部徹(素材解析センター)

「第17回地球環境大賞」を受賞

企業情報 ▶ 社会・環境活動 (CSR) ▶ 環境との関わり ▶ TOPICS (映像でもご覧いただけます)

URL <http://www.tdk.co.jp/csr/kankyo/index.htm>

環境活動はモノづくりの中で エネルギー使用量の低減

——生産活動を巻き込んだ省エネルギー活動への転換——

地球温暖化対策は、私たち人類にとって待ったなしとなっています。製造業における温暖化への影響の大半は、生産活動によるエネルギー使用です。
当社では、2010年度までに「CO₂排出量を1990年度比7%削減(日本)」を達成するために、従来のユーティリティ中心の省エネルギー活動から、生産活動を核とした省エネルギー施策を展開してまいります。

現状のコスト改善を超えるために

従来、当社では主に工場の施設担当者が中心となって、さまざまな省エネルギー活動を推進してきました。しかし、製造業における省エネルギー活動は、生産変動に合わせた生産現場の柔軟な対応が要求されます。そのためには、省エネルギー活動が「工場原価(Factory Cost)」にどれだけ寄与するかを明確にする必要があります。

改善のポイントを絞りこむ

当社では多種の電子部品を製造しているため、製造工程は多岐にわたりますが、主にエネルギーを使用している設備としては、

- 1 電子部品の素材を製造するための熱利用設備(焼成工程など)
- 2 電子部品の品質を確保するための生産用空調設備(クリーンルームなど)
- 3 生産設備の搬送動力などに使う圧縮空気

の3つがエネルギー使用量全体の約60%を占めています。

目標の達成には、これらの設備改善が早急に必要と判断し、エネルギー技術者を推進リーダーとした分科会活動を発足させました。

温暖化対策サミットの開催

こうした考えを全社の主要なエネルギー技術者に定着させることを目的として、2008年5月に温暖化対策サミットを開催。当日は、3つの分科会に分かれて「工場原価(Factory Cost)」を明らかにし、「生産工程の固定エネルギーを減らすこと」を目標に、活発なディスカッションを行いました。参加者からは「空調負荷バランスの可視化により、改善に役立てたい」、「原価の意識がはっきりしてきた」、「測定の重要さがわかってきた」など、前向きな声が多く出されました。



今後の活動

温暖化対策サミットで、分科会の活動がキックオフしました。今後は分科会リーダーが中心となり、定期的に分科会を開催し、設備ごとの目標効率の設定と実行に向けて活動していきます。

■目標設定へのステップ

	実施内容			施策展開
	第1ステップ 測定・現状分析	第2ステップ 基準設定	第3ステップ 目標値設定	
焼成炉	・熱効率の定義 ・熱勘定基準 ・熱測定	・熱勘定実施率80% ・目標熱効率η設定 ・モデル事業所設定	・モデルラインの設定 ・改善計画の作成	旧ライン・ 新ライン展開
空調	・空調効率の定義 ・空調設備設計基準 ・エネルギー測定	・分析実施率50% ・目標効率η設定 ・モデル事業所設定	・モデル工程の設定 ・改善計画の作成	モデル工程の 全社展開
圧縮機	・圧縮空気の要求元 分析による現状把握 ・圧縮機効率の定義	・圧縮機設置基準 ・圧縮機効率η設定 ・モデル事業所設定	・モデル工程の設定	

■推進担当者からのコメント



焼成・乾燥リーダー/
鳥海・稲倉工場
フェライト生産技術課
石井 弘和

1.熱利用設備(焼成炉・乾燥炉など)

「温暖化対策サミットでは、“エネルギー費が2倍になっても利益が出せる焼成炉とは”という視点で議論をしましたが、今後は、定期的に焼成分科会を開催し、メンバーの意見を取り入れた「焼成炉の設計基準書」を作り込んでいきます。」



空調リーダー/
三隈川工場
工場管理課施設係
松葉 紀文

2.生産エリア空調(クリーンルーム)

「クリーンルームは、クリーン度を確保するために多くのエネルギーを投入しています。今後分科会では、測定によるエネルギー収支バランスを把握し、10年後のクリーンルームのありたい姿をイメージした理想目標を立てていきます。」



圧縮空気リーダー/
TDK羽後株式会社 大内工場
施設管理課
東海林 正隆

3.コンプレッサー (圧縮空気を使っている生産設備)

「今後分科会では、圧縮機以外の動力検討の目を養いながら、“この工程・設備に圧縮空気は本当に必要なのだろうか?”そんな疑問を持って現場をまわり、設備や工程における圧縮空気の適正圧力基準を作り込んでいきます。」

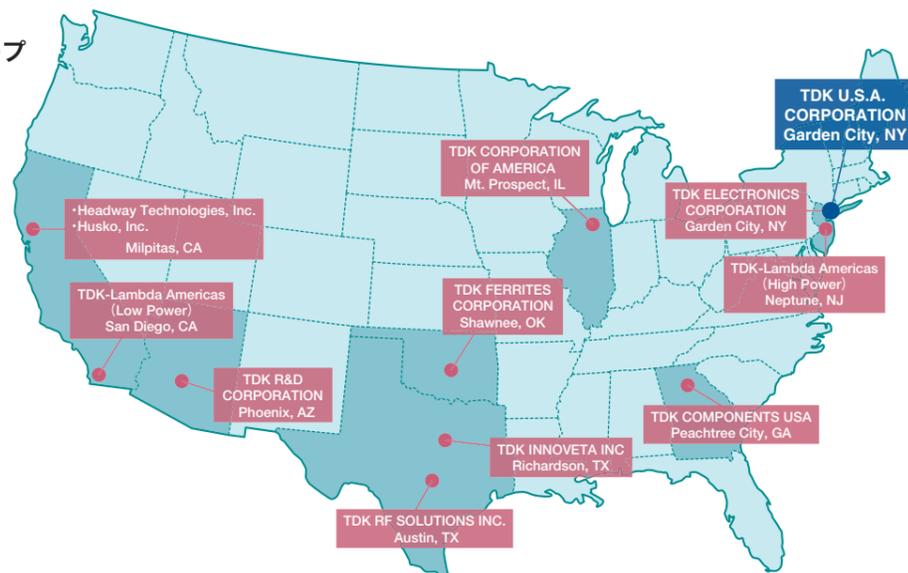
グローバルでのコンプライアンスの取り組み 米州地区 コンプライアンス会議の開催

—— 倫理的な事業活動の推進に向けて ——

2008年5月13、14日の両日、ニューヨーク州ガーデンシティにある米州地域統括会社 TDK U.S.A. Corporation (以下、TUC) にて、米州支部倫理協議会のもと、米州地区 TDK グループ全社のコンプライアンス・オフィサー (Corporate Compliance Officers: CCO's) が一堂に会し、初のコンプライアンス会議が開催されました。

会議には CCO's のほか、TUC 法務部門、TUC の SOX コンプライアンス・コーディネータ、さらに TDK 本社など、合計 11 社から 26 名が出席しました。

■ 米州地区 TDKグループ



企業倫理、コンプライアンスに対する理解を深める

この会議は、TDKグループにおける「行動規範」の監視人として任命された CCO's の役割や責任を再確認するとともに、倫理的な事業活動に関する法律や、方針、考え方についての知識や理解を深めることを目的としたものです。会議では、米州支部倫理協議会会長であるフランク・スウィーニー社長兼 CEO、同倫理協議会員であるアニセト・エヴァンジェリスタ財務部長兼 CFO、スーザン・スパークス人事・アドミニストレーション部長から、「企業倫理」と「TDK 企業倫理・CSR 委員会」に関する理解を深める説明が進められました。

スウィーニー社長は、善悪の定義について、義務／権利などの視点に焦点を当て、こうした視点が実際の事業活動でいかに適用されるかについて、出席者とディスカッション形式で説明を行いました。スパークス氏は、TDKグループ全社の企業倫理行動を監督し、社会的に責任のある事業活動を推進するために設立されている「企業倫理・CSR 委員会」の活動を紹介。次に、企業倫理に対して違反行為が生じやすいビジネス状況を描いたビデオを上映後、こうした違反・不正行為を CCO's がいかに調査し、いかなる矯正措置を講じるべきかについて、エヴァンジェリスタ氏を中心に討論会を行いました。

法的視点での企業倫理

また、TUC 法務部からはジェフリー・ウィリアムズ法務部長とジェリー・ドーキン法務部副部長が、法的視点から見た企業倫理に関する講義を行いました。

ウィリアムズ氏は、職場における倫理を定める連邦法や、TDKグループ各社がコンプライアンス確立に向けて採用している主要な内部規定(例えば、独占禁止、環境、国際貿易、知的財産権、違法な金品供与等に関する規定)について解説。他方、ドーキン氏は、あらゆる規模の公共／民間企業に適用される連邦量刑指針について補足説明を行いました。

企業が社会的責任を果たす面で、内部監査プログラムの発動や倫理違反に対する自主的な報告など、コンプライアンスについては「積極的・先行的」に活動することが極めて重要だということが伝えられました。

さらに会議では、TUC と契約している法律事務所よりゲストスピーカーを迎え、内部告発について、また、社会と企業の利益を守るためにいかに対処すべきかについて講義を受けました。

内部告発への効果的な対応は、内部手続きに従って調査を実施し、自ら修正を図ることです。不祥事発生時の初期の対応は、社内コンプライアンス・プログラムの頑健さを判定する上で極めて重要であり、コンプライアンス違反に対する会社の責任を決定付けるものとなります。ゲスト・スピーカーからは、「情報管理や機密保持の徹底に対する企業ポリシーについて、定期的に従業員の意識向上を図ることが重要である」との指摘を受けました。



TUCメンバー(左から):
ジェフリー・G・ウィリアムズ(法務部長)、アニセト・エヴァンジェリスタ(財務部長兼 CFO)、
スーザン・スパークス(人事・アドミニストレーション統括部長)、フランク・スウィーニー(社長兼 CEO)

ジェリー・ドーキン法務部副部長

グループ全体のベスト・プラクティスのために

会議の締めくくりに、スウィーニー社長は、CCO's の役割は従業員の倫理教育であることを改めて強調し、この目的を達成するために、今回の TUC での取り組みで得られたノウハウや教材などを、グループ全体で活用していくことを訴えました。

企業倫理とコンプライアンスは絶えず発展を続ける極めて挑戦的な課題であり、会社全体での不断の取り組みが必要となります。米州支部倫理協議会は、グループ各社の企業倫理における「ベスト・プラクティス」の堅持に向け、引き続き研修教材などの各種教育資源を提供していく考えです。