



Canon Sustainability Report 2006

Canon

make it possible with canon



世界の繁栄と人類の幸福のために

お読みいただくにあたって

本報告書は、キヤノンのグローバルな事業活動における「持続可能な社会の実現」に向けた取り組みについて、ステークホルダーの皆様への説明責任を果たし、さらなる活動の向上につながる双方向コミュニケーションを促進していくことを目的として、毎年発行しています。

記述編集にあたっては、幅広いステークホルダーの皆様のニーズを反映させること、そして多くの方々に理解しやすいようキヤノンの活動を体系的にまとめることを基本方針とし、和文版と英文版を発行しています。なお、「[P00](#)」は参照ページを表しています。

また、本文中に下記「WEBマーク」のある記載項目は、キヤノンのWEBサイト (canon.jp/ecology/report/sustainability.html) でより詳細な情報を掲載していることを示しています。



報告対象範囲

原則として、2005年度(2005年1月1日から12月31日)の連結会計範囲の経済・社会・環境の3側面にかかわる活動を中心に報告しています。

なお、環境面の報告範囲は、キヤノンの事業拠点活動(開発・生産・販売)だけでなく、サプライヤーでの原料・部品製造、お客様による使用など、ライフサイクル全体を対象としています(詳細はP33:「中期環境目標」に記載しています)。また、事業所活動の集計範囲は、P53を参照してください。

重要な目標・取り組みなどについては、補足的に2004年度以前や2006年度以降の情報も記載しています。また、対象地域や組織が限定されている情報については個別に明示しています。

第三者意見書

2002年の報告書から、客観性を高めるために第三者意見書の掲載を開始し、英国サステナビリティ社にその支援をお願いしています。本報告書では、読者が包括的な情報にもとづいてキヤノンに対する見解を深められるように、異なる立場をもつ2団体の有識者からご意見をいただきました [P69](#)。

参考になっているガイドライン

- ・ GRI「サステナビリティリポーティングガイドライン 2002」
- ・ 環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」
- ・ 環境省「環境会計ガイドライン2005年度版」

読者の皆様からのフィードバック

キヤノンは、本報告書に対する皆様からのご意見・ご感想をいただき、今後のサステナビリティ活動を充実させたいと考えています。同封するアンケート用紙などにより、ご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。
(FAX: 03-3758-8225, E-mail: eco@web.canon.co.jp)

その他

- ・ 「キヤノン販売株式会社」は、2006年4月1日から「キヤノンマーケティングジャパン株式会社」に社名変更しています。
- ・ 開示データにつきましては、算出方法や対象拠点などの拡大により、過去データの見直しを行っています。したがって、一部昨年の開示データと異なる部分があります。

「サステナビリティ報告書2006」の主な特徴

本報告書では以下の通り、構成面・内容面について充実させました。

構成面

- 1 従来の「社会性報告」を、「マネジメント体制」と「キャノンとステークホルダー」という二つの章に分割し、活動内容を体系的に理解できるようにしました。
- 2 従来の「ハイライト」「パフォーマンスデータ」を廃止し、記載内容に応じて本文中に適切に配置することで、情報の重複を極力なくしました。
- 3 個々の記述に関する詳細な情報については、キャノンのWEBサイト(canon.jp/ecology/report/sustainability.html)で開示するようにしました。

内容面

- 1 「ビジョンと戦略」
 - キャノングループの中長期経営計画「グローバル優良企業グループ構想」フェーズI(1996-2000)・フェーズII(2001-2005)の結果、およびフェーズIII(2006-2010)の重要戦略を記載しました [P7-12](#)。
 - 2010年ビジョン「総合指標:ファクター2」を記載しました [P15-16](#)。
- 2 「人と環境に配慮した製品」
 - 従来の「省エネルギー」「省資源」「有害物質廃除」に加え、「人にやさしい製品配慮」を記載しました [P17-21](#)。
- 3 「マネジメント体制」
 - 多様なリスクへの対応策として、「情報セキュリティ」と「物理セキュリティ」に関する記載を加えました [P27-28](#)。
 - 研究開発型企業としてのサステナブルな活動の根幹となる「知的財産活動」を記載しました [P29-31](#)。
- 4 「キャノンと地球環境」
 - 「中期環境目標(2004-2005)の成果」と「新中期環境目標(2006-2008)の策定」を記載しました [P33-34](#)。

会社概要 (2006年5月23日現在)

商号	キャノン株式会社(Canon Inc.)
設立	1937年8月10日
本社所在地	東京都大田区下丸子3-30-2
代表取締役会長	御手洗富士夫
代表取締役社長	内田恒二
資本金	174,438百万円
(2005年12月31日現在)	
グループ会社数	連結子会社200社
(2005年12月31日現在)	持分法適用会社13社

目次

経営者からのメッセージ	3
キャノングループの概要	5
ビジョンと戦略	7
グローバル優良企業グループ構想	8
サステナビリティの追求	13
人と環境に配慮した製品	17
パーソナル向け製品	18
ビジネス向け製品	20
インダストリー向け製品	21
マネジメント体制	22
コーポレートガバナンス	23
コンプライアンス	25
セキュリティ	27
知的財産活動	29
キャノンと地球環境	32
中期環境目標	33
環境マネジメント	35
製品の環境配慮	40
事業拠点の環境活動	47
物流における環境配慮	51
環境報告対象事業所	53
キャノンとステークホルダー	54
お客様とのかかわり	55
株主・投資家とのかかわり	59
従業員とのかかわり	61
さまざまな人々とのかかわり	65
サプライヤーとのかかわり	67
GRIガイドライン対照表	68
第三者意見書	69

免責事項

本報告書には、キャノンの過去と現在の事実だけでなく、発行日時点における計画や見通し、経営方針・経営戦略にもとづいた将来予測が含まれています。この将来予測は、記述した時点で入手できた情報にもとづいた仮定ないし判断であり、諸与件の変化によって、将来の事業活動の結果や事象が予測とは異なったものとなる可能性があります。読者の皆様には、以上をご了承いただきますようお願い申し上げます。

「共生」の理念のもと、 地球環境・社会のサステナビリティを追求してまいります。

キャノンの企業理念「共生」は、文化、習慣、言語、民族などの違いを問わずに、すべての人類が末永く共に生き、共に働いて、幸せに暮らしていける社会をめざしています。こうした社会はまさに「持続的(サステナブル)な繁栄が可能な社会」にほかなりません。キャノンは、その実現に貢献するべく、企業としての成長・発展はもちろんのこと、環境保証、コンプライアンス、人材育成などにもさらに注力し、グループ一丸となって企業活動を進めております。

1996年、キャノンは「共生」の理念のもと、真のグローバルエクセレントカンパニーをめざす、中長期経営計画「グローバル優良企業グループ構想」をスタートしました。フェーズⅠ(1996-2000)およびフェーズⅡ(2001-2005)においては、積極的な財務改革と主力事業の強化を図り、2000年から6期連続で増収増益を達成するなど、高収益体質を磐石なものとすることができました。

2006年から始めたフェーズⅢ(-2010)では、この高収益体質を維持しつつ、イノベーションによる事業の多角化および国際化を一層推進し、「健全なる拡大」を図ってまいります。そして、2010年には主要な経営指標のすべてにおいて世界のトップ100社となることをめざします。

キャノンは、サステナブルな社会の基盤である地球環境が脅かされている状況は、見過ごすことのできない課題であると、強く認識しています。なかでも地球温暖化問

題については、2005年2月に国際的な枠組みである京都議定書が発効したこともあり、一層強力に取り組んでいく必要があると考えています。

キャノンは環境問題に対し、あらゆる製品のライフサイクルと全世界の事業活動を対象として、環境保全と経済発展を両立させる「資源生産性の最大化」を追求してまいりました。

2003年には、この考えを具体的に実践していく指標として、2010年ビジョン「総合指標:ファクター2」を掲げ、高度な環境配慮技術の開発や管理体制の強化などにより、全世界のグループ会社が一体となって目標達成に邁進しております。

また、「真のグローバルエクセレントカンパニー」となるためには、私たちキャノングループの一人ひとりが、それにふさわしい規律と規範を身につけ、行動していくことが重要です。キャノンは、全世界の経営層、従業員に対して、コンプライアンス教育を徹底するとともに、創業以来の「三自の精神」にもとづく「自立した強い個人」の育成を図っています。さらに、コーポレート・ガバナンスの体制強化にも取り組んでいます。

キャノンは今後もサステナビリティ活動を一層推進いたします。それには株主、世界各地のサプライヤーやお客様をはじめとする多様なステークホルダーの皆様からの協力を欠かすことができません。今後ともみなさまの温かなご理解とご支援のほど、よろしくお願い申し上げます。



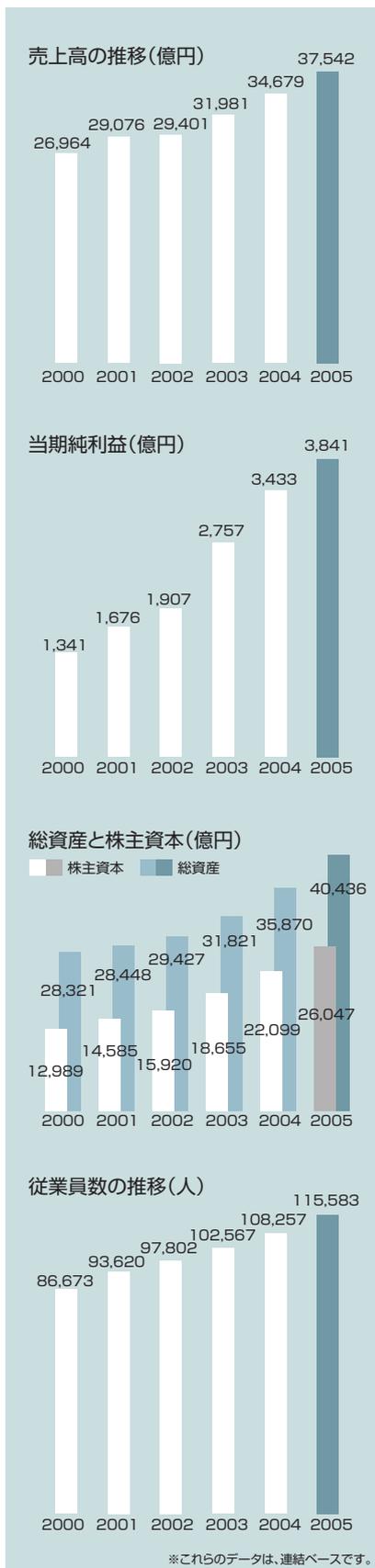
キヤノン株式会社
代表取締役会長

御手洗富夫

キヤノン株式会社
代表取締役社長

内田恒二

「多角化」と「グローバル化」、
——それがキヤノングループの基本戦略です。

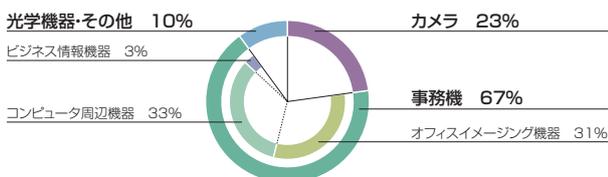


多角化
—事業と製品—

さまざまなシーンに
信頼の「CANON」ブランドを
お届けしています。

1934年に35ミリフォーカルプレーンシャッターカメラを日本で初めて試作して以来、キヤノンはカメラメーカーとして成長するとともに、光学技術を活かして医療機器や事務機などの分野にも事業を展開。独自技術を基盤とした事業の多角化を積極的に推進し、暮らしやビジネス、産業、医療など多彩なシーンに信頼の「CANON」ブランドをお届けしています。

製品別の売上高構成比



地域別の売上高構成比



地域別の従業員構成比



1937年の創業時から世界を視野に事業を展開してきたキヤノンは、米州や欧州、アジア各地域に販売・生産・研究開発拠点を開設し、地域に根ざした活動を積極的に展開してきました。現在は、世界各国・地域に200社の連結子会社(2005年12月31日現在)を擁し、グループの従業員の約58%が海外で活躍。地域別の売上高構成比も海外売上が77%を占めています。

グローバル化
—市場と拠点—

地域に根ざした活動を
グローバルに展開しています。

Personal

パーソナル向け製品

- デジタル一眼レフカメラ
- コンパクトデジタルカメラ
- デジタルビデオカメラ
- コンパクトフォトプリンタ
- フィルムカメラ
- レンズ
- 双眼鏡
- イメージスキャナ
- パーソナルPPC/デジタルPPC
- インクジェットプリンタ
- インクジェット複合機
- ファクシミリ



デジタル一眼レフカメラ
EOS 30D



インクジェットプリンタ
PIXUS MP500

Business

ビジネス向け製品

- オフィスカラー/モノクロネットワーク複合機
- フルカラー複写機
- カラー/モノクロLBP・レーザ複合機
- トナー・感光ドラム・トナーカートリッジ
- ドキュメントソリューション
- インターネットサービス
- 大判インクジェットプリンタ
- 液晶プロジェクター
- ビジュアルコミュニケーション機器



オフィスカラー複合機
IR C3220N



レーザビームプリンタ
Satera LBP5900

Industry

インダストリー向け製品

- 半導体露光装置
- 液晶露光装置
- 放送機器
- デジタルラジオグラフィ
- 眼科機器
- コンポーネント



放送機器
DIGISUPER 100 xs



デジタルラジオグラフィ
CXDI-50G

Asia & Oceania

日本・アジア・オセアニア

日本では、新事業の開拓に注力しているほか、キヤノンマーケティングジャパンを中心にお客様との関係強化を図っています。アジア地域では、中国を中心に各国で販売・生産・開発活動を強化。オセアニア地域では、ソリューションビジネスやデジタルイメージング技術の開発を行っています。



Americas

米州

キヤノンU.S.A.は、南北アメリカを統括する本社として、販売エリアを細分化し、きめ細かなニーズに対応するカスタマイズ販売の強化に取り組んでいます。また、研究開発拠点、生産拠点を置き、地域としての独自性を追求しています。



Europe, Africa & Middle east

欧州・アフリカ・中近東

欧州では、キヤノンヨーロッパを中心に、欧州全域へとビジネスを広げながら、ロシア、中近東、アフリカなどへの市場開拓を進めています。生産活動や地域に密着した研究開発にも注力しており、独自の事業化をめざしています。





ビジョンと戦略

真のグローバルエクセレント カンパニーをめざして。

1996年、キャノンは、「共生」の理念のもと、
永遠に技術で社会に貢献し続け、世界各地で親しまれ、尊敬される企業をめざす
中長期経営計画「グローバル優良企業グループ構想」を発表しました。
以来、キャノンは、5年ごとの中期計画「フェーズI」「フェーズII」を通じて
さまざまな経営革新活動を推進し、
フェーズIIが終了した2005年には6期連続の増収増益を果たすなど、
高収益企業としての地歩を築いてきました。
そして2006年、キャノンは高収益体質を確保しながら「健全なる拡大」を実現していく
新たな中期計画「フェーズIII」を開始。主要な経営指標で世界のトップ100社に入る
「真のグローバルエクセレントカンパニー」をめざします。
また、グローバルに事業を展開する企業の当然の責務として、
地球環境や事業活動にともなう多様なステークホルダーとの共生を図る活動を
さらに強化し、サステナブルな社会構築への貢献をめざしていきます。

企業理念
「共生」

中長期経営計画「グローバル優良企業グループ構想」

フェーズ I・II
1996-2005

「強固な財務体質の構築」
「すべての主力事業でNo.1」

フェーズ III
2006-2010

「革新、そして
健全なる拡大を」

サステナビリティの追求



グローバル優良企業グループ構想「フェーズI・II」

市場No.1製品の創出に向け、さまざまな改革を推進しました。

フェーズ I (1996-2000)

「強固な財務体質の構築」をテーマに、21世紀に向けた改革を断行

1995年当時、キヤノンは2兆900億円弱の連結売上を計上する一方で、8,400億円の借入金を抱え、有利子負債依存度が33.6%に達するなど、製造業として必要な長期的な研究投資を維持することが困難な財務状況にありました。

そこで「グローバル優良企業グループ構想」フェーズIでは、「強固な財務体質の構築」をテーマに、「部分最適から全体最適へ」、「売上主義から利益優先主義へ」と経営の意識改革を進めるとともに、生産方式や開発インフラ、グローバルロジスティクスなど全事業に共通する課題を解決していく「経営革新活動」を開始。21世紀に向けた経営の総仕上げを実施しました。

フェーズ II (2001-2005)

「すべての主力事業でNo.1」を目標に製品力を徹底強化

「グローバル優良企業グループ構想」フェーズIIでは、フェーズIで築いた強固な財務基盤に立ち、「全主力事業世界No.1」を目標に、全世界のあらゆる関係会社、部門で製品力の徹底強化を図りました。その結果、2005年には6期連続最高益を達成したほか、経営革新活動を開始する前年の1995年と比較して売上高は1.8倍、純利益は6.2倍、ROEも6.5%から16.8%となり、真のグローバルエクセレントカンパニーへと歩み始めました。

意識改革

事業別の連結業績評価制度を導入して「部分最適から全体最適」を実現

グループの経営の合理化・最適化を図るために、1997年から事業部ごとに子会社や関連会社を含めた連結決算を取り入れ、「連結業績評価制度」を導入。グループ共通の課題を解決していく「経営革新活動」とも相まって、事業部と販売会社、生産会社との壁が次第になくなり、共通の目的や目標のもと、相互に連携しながら問題解決していく体制が整いました。

「売上主義から利益優先主義」へ、キャッシュフロー重視の経営を推進

企業として持続的に成長・発展していくために不可欠な「利益」を追求するために、キャッシュフロー・マネジメントを導入。損益計算書重視からバランスシート重視の経営に切り替えました。こうした考えのもと、パソコンなど7つの不採算事業から撤退するとともに、「生産革新活動」や「開発革新活動」などをスタートしました。

グローバル優良企業グループ構想(フェーズI・II 1996-2005)

ビジョン 永遠に技術で貢献し続け、世界で親しまれ、尊敬される企業をめざす

目標

1. すべての主力事業が世界No.1であること
2. 次々と新しい事業を創出する研究開発力を持つこと
3. 長期投資に耐えられる強固な財務体質を持つこと
4. 全社員が理想に向かって挑戦する気概に溢れ、自らの仕事に誇りを持つ社風を築くこと

意識改革

- 全体最適の追求
- 利益志向への転換

連結経営の推進

- 「連結事業本部別業績計算制度」の導入(1997年)
- 事業本部別の連結決算
- 事業本部別の業績評価

企業の4つの目的

- 社員の生活の安定
- 株主への利益還元
- 社会への貢献
- 存続への先行投資

企業革新

- キャッシュフロー経営の実行
- 不採算事業からの撤退

生産革新

- コンペア方式からセル方式へ
- 多能工の活躍
- 知恵テク(自分のツールは自分で作る)
- ジャストインタイムの実施

開発革新

- 3D-CADの完全導入
- カラーテクニカルセンター、カラースタジアムの設置
- 「試作レス」への挑戦

販売革新

- 販売子会社の再編・統合
- ソリューションビジネスの強化
- 汎欧ビジネス体制の構築
- 中国およびアジアビジネスの強化

新多角化

- 本社新規事業の育成
基礎研究の強化
- グループ多角化
各社の自主事業強化
- 国際多角化
世界三極体制の確立

生産革新

「セル生産方式」による 「生産革新活動」を推進

キヤノンは、多品種少量生産や生産量の変動に柔軟に対応するために、2002年末までに「ベルトコンベア方式」をすべて取り止め、一人で複数の工程を処理する「セル生産方式」を全世界54カ所の工場に導入。社員のアイデアを採用した手づくりの治具や工具を活用する「知恵テク」や、各種製造装置、金型などの内製化による設備投資の削減、ジャストインタイム方式の導入やインライン加工による部品在庫の削減などを進めました。また、全世界で商品コードを統一し、部品調達から生産、販売、物流までの一連の情報をつなぐサプライチェーンマネジメントを導入。これらさまざまな角度から生産革新を展開することで、売上高原価率を10ポイント以上改善しました。



セル生産方式の導入は、従業員のモチベーション向上とともに、ベルトコンベアの廃止などによるCO₂排出量の削減にも寄与しました(写真はキヤノンベトナムにおける「知恵テク」)

開発革新

開発期間短縮・コスト低減をめざして 「開発革新活動」を推進

キヤノンは、2001年までに3次元CADシステムを全社に100%導入。実機を用いずコンピュータのシミュレーションで仮想試作や仮想実験を行う「試作レス」を推進し、設計精度や品質・安全性を格段に高めるとともに、製品開発期間の大幅な短縮とコスト低減を実現しました。また、エンジンの制御技術や通信、アプリケーションなどの技術をプラットフォーム化(複数の製品間で共通して使用できるように)することで、さらなる開発期間の短縮と品質向上を実現。新製品の市場投入が早まったことで、陳腐化による市場価値の下落を避けながら常に競争力のある製品を投入できるようになりました。



3次元CADシステムの導入により「試作レス」を推進しました

「Canon EXPO 2005」を開催しました

キヤノンは、2005年9月から10月にかけて、「Canon EXPO 2005」をニューヨーク、パリ、東京の3都市において開催しました。このイベントは、「グローバル優良企業グループ構想」フェーズI・IIの集大成としての各種製品ラインナップと、フェーズIIIに向けた新製品や先端技術を展示することで、キヤノンがめざす方向性やビジョンを多くの来場者の方々と共有することを目的として行われました。

会場では、「SED」「プロジェクション」「有機EL」などの新たなディスプレイを展示。映像機器の高度なクロスメディアイメージング——静止画から動画、映像から情報までを網羅する映像入出

力機器の高度なコラボレーションを紹介しました。

会期中は、法人顧客や地域の販売会社や代理店などのパートナー企業、マスコミ関係者、従業員やその家族が訪れ、3会場の来場者の合計は、40,000名以上にのぼりました。



■さまざまな革新

米州・欧州・アジアで販売革新を展開

キヤノンU.S.A.では、製品単体の販売からソリューション販売へとビジネスモデルの転換を進めました。また、コンシューマ分野においても、サービスやサポートのインフラ整備やオペレーション改革を進め、顧客満足の上昇を図りました。

キヤノンヨーロッパでは、各国で独立した活動を行っていた販売会社を統合的に運営していく「汎欧改革」を推進しました。マーケティング、財務、物流などを一元管理する新たな基幹システムを導入することで、ビジネスプロセスの標準化を推進。運営コストも削減しました。

アジアでは「キヤノン・アジア・マーケティング・グループ」として、シンガポール、香港、中国の3拠点体制を敷き、統括本社となるキヤノン中国を北京に設置。2003年には15の支店、7つの倉庫を設置し、販売・サービス網を拡充しました。

日本では、グループ会社を再編して販売・サービス網の重複を解消し、効率化を図りました。



ヨーロッパでは国別に設置していたコールセンターを1つに集約しました

環境保証活動の総合指標「ファクター2」を導入

キヤノンは、製品ライフサイクル全体において環境保証活動と経済活動のベクトルを一致させていく「資源生産性の最大化」という考えのもと、環境効率(連結売上高÷ライフサイクルCO₂排出量)を2000年比で2倍以上にする2010年ビジョン「総合指標:ファクター2」を導入しました **P15**。

フェーズ II 最終年(2005年)に発表された主な外部評価

「フォーチュン」誌の「世界の企業トップ500」※1

- 世界での総売上 **154**位、利益96位
(2005年7月25日号)

※1 2004年の連結決算数値による評価

「ビジネス・ウィーク」誌のグローバル・ブランド・ランキング※2

- 世界で **35**位
(2005年8月1日号)

※2 将来の収益予想にもとづくブランド価値によるランキング

「フィナンシャル・タイムズ」紙の「FT Global 500」※3

- 世界で **106**位
- 世界の電気・電子機器部門で **2**位
(2005年6月16日付)

※3 時価総額(1株当たり価格と発行済み株式数をかけた数値)での評価

「サステナビリティ投資インデックス」※4への組み入れ

- FTSE4Good Global 100 Index
- Dow Jones Sustainability World Index
など **P60**

※4 企業の財務状況だけでなく、環境や社会的な側面も評価し、優れた企業を選定したもの

グローバル優良企業グループ構想「フェーズⅢ」

グローバル化、ブロードバンド化を見据えて、事業の「健全なる拡大」を進めていきます。

フェーズⅢ (2006-2010)

主要な経営指標における

世界のトップ100社入りをめざして

2006年には、「グローバル優良企業グループ構想」のフェーズⅢがスタートしました。フェーズⅢでは、この10年間で培ってきた健全な利益体質と財務バランスを維持しつつ、「経済のグローバル化」「ネットワークのブロードバンド化」という世界の潮流を踏まえ、イノベーションによって生み出される新事業を加えた「健全なる拡大」を図っていきます。そのために、5つの重要戦略を推進し、最終年の2010年には売上や純利益、株主資本比率、時価総額など主要な経営指標のすべてにおいて世界のトップ100社に入ることをめざします。

世界の潮流

- 経済のグローバル化
- ネットワークのブロードバンド化

「健全なる拡大」

5つの重要戦略

- 現行主力事業の圧倒的世界No.1の実現とディスプレイ三事業の確立
- 国際競争力を維持する新生産方式の確立
- 多角化による業容拡大と世界三極体制の確立
- 次世代事業ドメインの設定と必要な技術力の蓄積
- 永続的企業革新を推進する真に自律した強い企業人の育成

■ 現行主力事業の圧倒的世界No.1の実現とディスプレイ三事業の確立

キヤノンは、フェーズⅡによって強化し、成長を支えてきた現行事業のすべての分野で世界No.1の地位を維持・獲得していくとともに、イメージング機器分野の主力製品として新たにディスプレイ事業—「SED」「プロジェクション」「有機EL」—などの製品化に取り組んでいきます。なかでも、今後はSEDパネルの本格的な量産技術、ローコスト技術の開発に注力していきます。また、プロジェクションは、教育・ビジネス用の大型ディスプレイへ、有機ELは自社製品への搭載を計画しています。

さらに、これら事業の育成・強化をめざして、本社研究開発部門の強化を図り、各事業部の開発を一層強力にバックアップしていきます。



SEDは、自然な色再現や奥行き感のあるリアルな映像表現力、鮮明な動画表示のほか、省スペース、省エネルギーなどの特徴を有しています(試作機)



リアプロジェクションディスプレイは、キヤノンが得意とする光学技術を駆使し、薄型でありながら明るさや色再現性に優れた映像を映し出します(試作機)

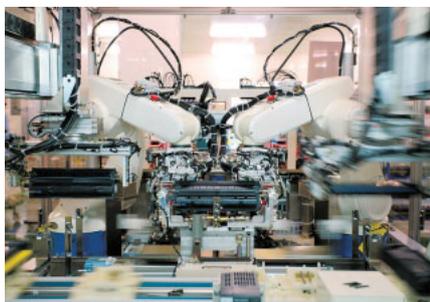


有機ELディスプレイは、明るく高精細で色再現性にも優れ、撮影した画像を高画質で見ることができます(試作機)

国際競争力を維持する 新生産方式の確立

キヤノンは、ものづくりのさらなる強化に向け、労働集約的な組立工程を生産性の高い自動機やロボットの導入などによって装置産業化していく必要があると考えています。また、グローバルな競争に勝つためには、変化に迅速に対応することも必要です。

こうした観点から、キヤノンは開発と生産技術、製造現場が三位一体となって知恵を出し合い、自動化ラインの開発に取り組んでいます。また、調達活動の効率化、キーコンポーネントやキーデバイスの内製化なども継続して推進していきます。



トナーカートリッジの自動組立ライン。人手に代わってロボットが組み立てを行います

多角化による業容拡大と 世界三極体制の確立

フェーズIIで推進してきた多角化をさらに推進していきます。そのために、ディスプレイ三事業や事務機のソリューションビジネス、産業用プリンタ、デジタルラジオグラフィなどの多角化とともに、国内製造事業会社の自主事業の拡大を推進していきます。また、欧米では地域統括販社が資本を投下し、生産会社を核とした新規事業に取り組んでいきます。



業務や目的に応じ、複合機の機能や操作のカスタマイズを可能にするMEAP技術によって、ソリューションビジネスの強化を図っていきます

次世代事業ドメインの設定と 必要な技術力の蓄積

2010年以降の新しい事業ドメインを探索するために、新しい技術分野をリサーチしていきます。また、先端技術研究棟を活用した基礎から最先端までの研究や、世界有数の研究機関・大学との産学連携も積極的に進めていきます。研究開発費は、2004年の2,750億円(売上の8%)を、将来的には年間5,000億円程度の規模とする計画です。



2005年8月、東京工業大学と「先端材料とイメージング技術」に関する包括的な連携協定書を締結しました

永続的企業革新を推進する 真に自律した強い企業人の育成

社会から信頼される社員、人材づくりという視点から、教育や研修をさらに強化するとともに、グローバルリーダーの育成に一層注力していきます。また、人事施策についても、真に自律した強い企業人を育成すべく、一層の公平性を追求していきます。



セル生産での新人研修(キヤノンベトナム)

サステナビリティの追求

グローバルエクセレントカンパニーとして重要性を増す「地球環境とステークホルダーとの共生」を追求していきます。

キヤノンは2006年から、多角化と国際化を一層推進し、事業の「健全なる拡大」を実現していく「グローバル優良企業グループ構想」フェーズⅢに入りました。このことは、「共生」の理念のもと、持続可能(サステナブル)な社会構築への貢献をめざすキヤノンにとって、「地球環境」と「ステークホルダー」とのサステナビリティの追求が今後さらに重要性を増していくことを意味しています。

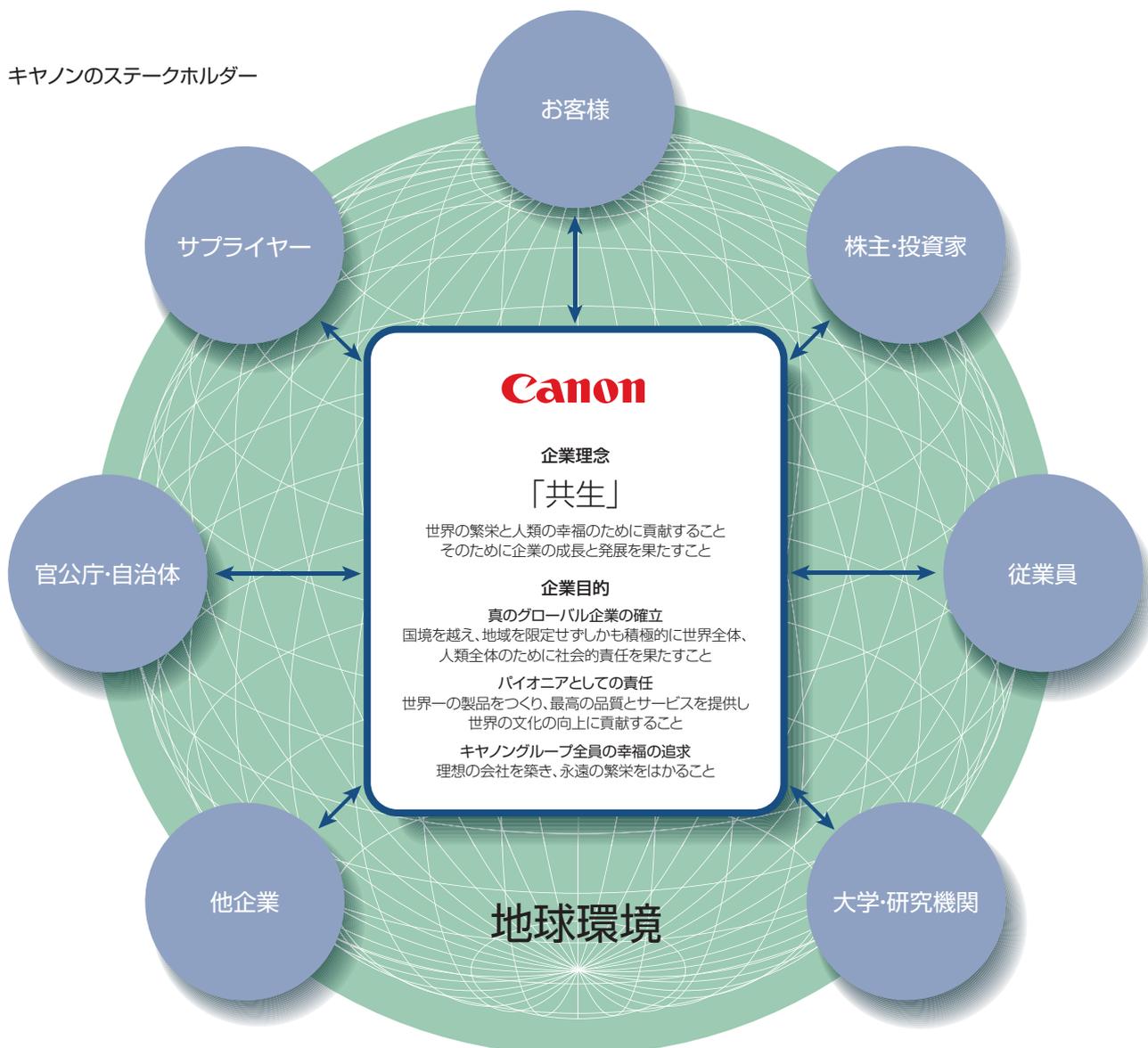
なかでも、自社の事業活動の継続性はもちろん、サステナブルな社会の前提であり基盤でもある地球環境がおびやかされて

いる状況は、キヤノンにとって見逃すことのできない問題です。

こうした認識に立ち、キヤノンは地球環境のサステナビリティの実現を最重要課題の一つと捉え、「資源生産性の最大化」をテーマとした環境保証活動をより強力に推進していきます。

一方で、多様なステークホルダーの皆様とのコミュニケーションをこれまで以上に推進し、さらに強固な協力関係、信頼関係の構築を通じて、真のグローバルエクセレントカンパニーをめざしていきます。

キヤノンのステークホルダー



「資源生産性の最大化」をテーマに、環境保証活動と経済活動という二つのベクトルを一致させていくことをめざしています。

キヤノンは、環境保証活動と経済活動の二つのベクトルを一致させていくことをめざして、「資源生産性の最大化」を推進しています。これは、製品のライフサイクル全体にわたって、環境効率(価値÷環境負荷)を高めながら製品やサービスの質を高めていく、いわば最小の資源で最大の価値を生み出していく環境保証活動の方針です。

2003年には、「資源生産性の最大化」をより具体的に実践していくために、2010年を最終年度とした「2010年ビジョン[総合指標:ファクター2]」を掲げました。この指標は、2010年のライフサイクル全体での環境効率(連結売上高÷ライフサイクルCO₂排出量)を、2000年を基準として、2010年までに2倍以上にすることを意味しています。また、そのマイルストーンとして、中期環境目標(2004-2005)を定め、2005年はほぼすべての個別目標を達成しました **P33**。

今後3年間の新たな計画としては、2008年のファクター目標値を1.7とする「新中期環境目標(2006-2008)」

P33 を定めています。キヤノンは、この目標値を各事業本部・事業所単位の目標に落とし込み、2010年ビジョン「総合指標:ファクター2」に向けて、グループ全体の環境保証活動を推進していきます。

キヤノングループ環境憲章

企業理念「共生」

世界の繁栄と人類の幸福のために貢献すること
そのために企業の成長と発展を果たすこと

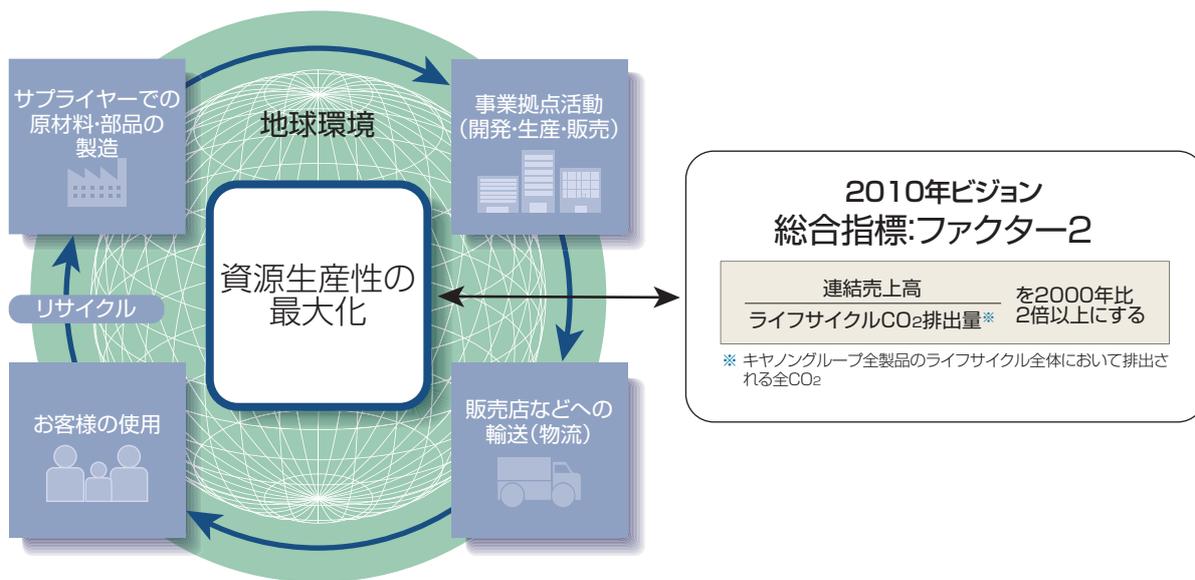
環境保証理念

世界の繁栄と人類の幸福のため、
資源生産性の最大化を追求し、
持続的発展が可能な社会の構築に貢献する。

環境保証基本方針

すべての企業活動、製品、およびサービスにおいて、
環境と経済の一致をめざし(EQCD思想)、
資源生産性の革新的な改善により、
“環境負荷の少ない製品”を提供するとともに、
人の健康と安全および自然環境を脅かす、
反社会的行為を排除する。

キヤノンの環境保証活動



2010年ビジョン 「総合指標:ファクター2」の進捗

「ライフサイクルCO₂」と「ファクター」

キャノンの事業活動のライフサイクル(流れ)は、①サプライヤーでの原材料・部品の製造、②キャノンでの事業拠点活動(開発・生産・販売)、③販売店などへの輸送(物流)、④お客様の使用、という大きく4つのステージに分類できます。2005年のこれら環境負荷^{*1}のマテリアルバランス^{*2}をまとめると、右図(P16)のようになります。

このうち、代表的な温室効果ガスであるCO₂を集計したライフサイクルCO₂排出量と連結売上高との比率(連結売上高÷ライフサイクルCO₂排出量)で示される数値を環境効率とし、基準年の環境効率に対する比率を「ファクター」と呼んでいます。そして、この環境効率を、2000年を基準として2010年までに2倍にすること、つまり、原単位(売上高当たりのCO₂排出量)を2分の1にすることを目標としています。

2005年のファクター

2005年のファクターは、1.41(2000年環境効率の1.41倍)を達成しました。これは、連結売上高が2000年の2.70兆円から2005年に3.75兆円へと増加したのに対し、主に製品の省エネルギー化や小型・軽量化設計などによるお客様使用時、原材料・部品製造時の環境負荷低減を進めていったことから、ライフサイクル全体でのCO₂排出量が2000年の609.8万トンから600.9万トンへと抑制できたことに起因します。

キャノンは、2010年ビジョンである「ファクター2」の達成に向けた活動を推進していくとともに、今後はより適切なファクターの把握も検討していきます。その一環として、今回は製品単価の変動を考慮し、年度によって変化する製品単価を一定と考えた場合のファクター^{*3}を試算しました。この考えにもとづくと、すでにファクターが1.87まで改善されています。キャノンは今後もファクターの研究を進め、より適切な算出方法を確立し導入していく方針です。

※1 環境負荷

人や企業の活動により、自然環境に与える人為的影響(負荷)のこと

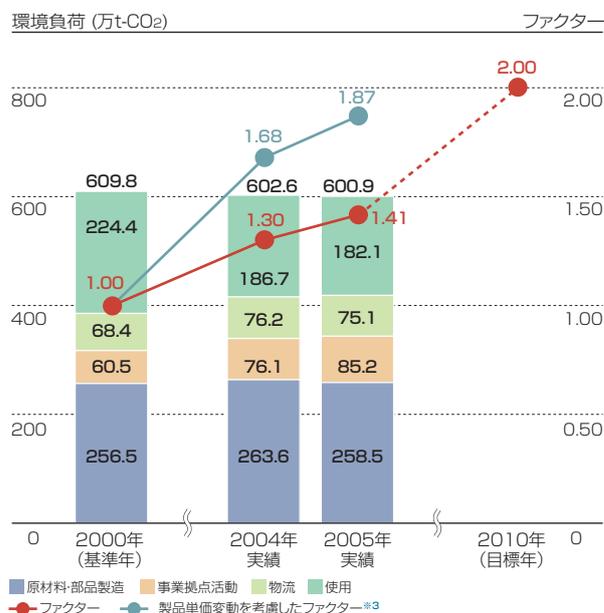
※2 マテリアルバランス

企業の事業活動における資源・エネルギーの投入量および環境負荷物質(廃棄物含む)排出量を表したもの

※3 製品単価変動を考慮したファクターの求め方

- ① 製品をいくつかのセグメントに分け、そのセグメント毎に平均製品単価を算出
- ② 上記平均製品単価の2000年(基準年)単価に対する変化率をセグメントごとの売上に反映し、全体の売上高を補正
- ③ 補正した全体の売上高をライフサイクルCO₂排出量で割って求めた値(環境効率)よりファクターを算出

環境負荷とファクターの目標、実績値の推移



「ファクター2」の集計について

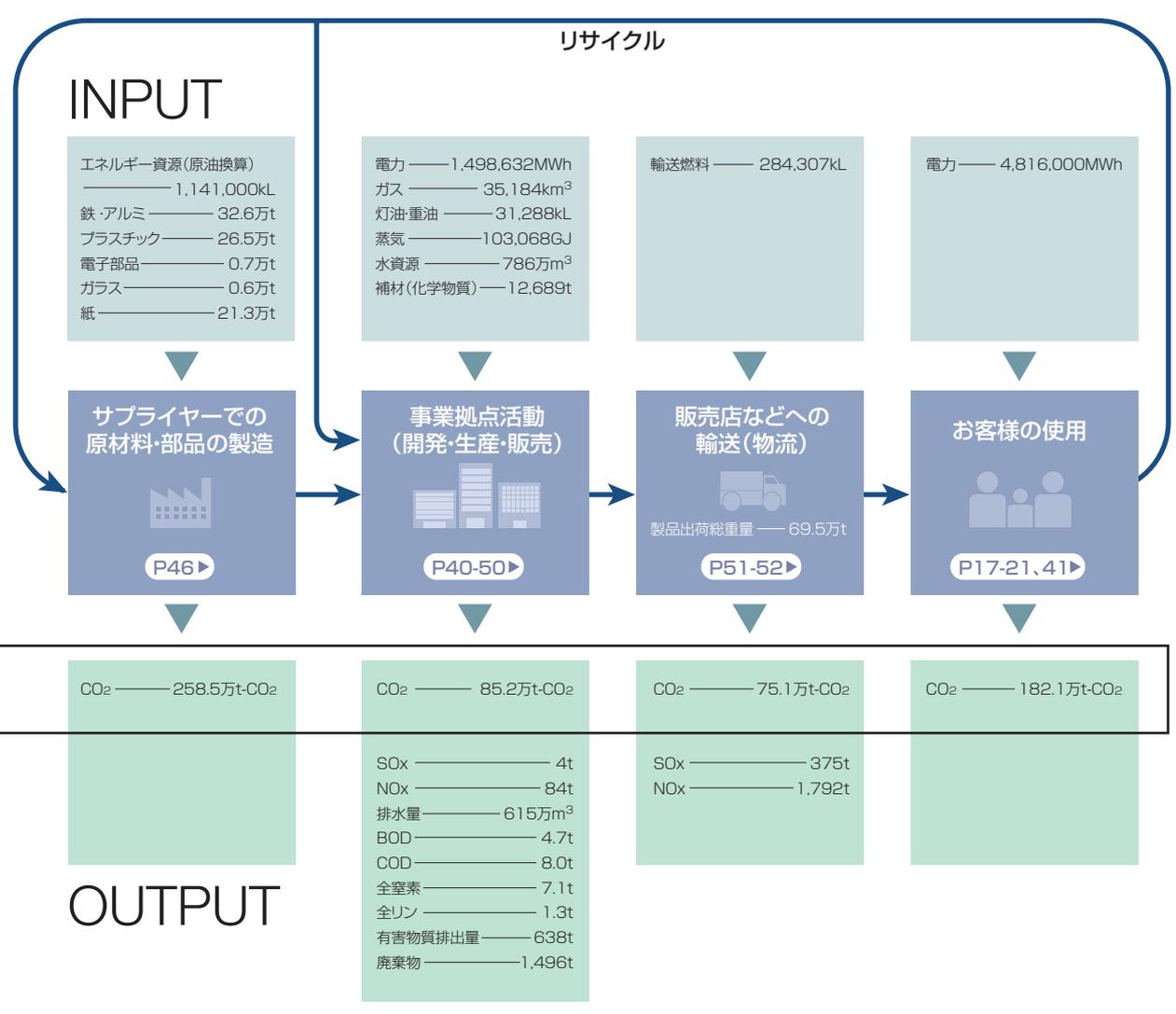


CO₂集計の基本的な考え方

京都議定書で取り上げられた温室効果ガスのうち、エネルギー系温室効果ガスであるCO₂を集計の対象としています(非エネルギー系温室効果ガスを含む総排出量についてはP47を参照)。基準年は2000年としていますが、今後データ集計の精度の向上などにより、基準年を含め過去のデータを修正する場合があります。また、2000年の数値は、海外の物流環境負荷のデータがないため、出荷情報からの推計値となっています。

CO₂換算係数については、各年の地域別係数を使用し、国内は環境省・電気事業連合会の公表値、海外はIEA(International Energy Agency:国際エネルギー機関)の各地域の公表値を使用しています(事業拠点活動の対象範囲はP53の記載のうち、国内外販売会社を除くすべての拠点)。お客様使用については、2000年の環境省の公表値を使用し、対象年度の出荷製品が平均使用年数において消費する電力量をCO₂換算しています。その他のCO₂換算係数については、JEMAI-LCA(LCAソフト:産業環境管理協会)の係数を使用しています。

2005年のマテリアルバランスCO₂排出量の状況



「日本環境効率フォーラム会長賞」(環境効率アワード2005)と「経済産業省産業技術環境局長賞」(LCA日本フォーラム表彰)を受賞しました

キヤノンは、日本環境効率フォーラムが主催する「環境効率アワード2005」で同フォーラム会長賞を受賞しました。この賞は、環境効率向上に積極的に取り組み、その発展と普及に優れた成果をあげた企業に対して与えられるもので、キヤノンが独自に掲げた環境総合指標「2010年ビジョン:ファクター2」の策定と推進活動が環境効率を活用する先進的な取り組みとして評価されました。

また、同時にLCA日本フォーラムが主催する「LCA日本フォーラ

ム表彰」で経済産業省産業技術環境局長賞を受賞しました。この賞は、LCA手法^{*1}にかかわるとくに優れた取り組みを表彰するもので、キヤノンは、エコリーフ^{*2}などの環境情報の公開活動を通じて、組織的な製品開発活動を行っている点が評価されました。



^{*1} LCA手法
Life Cycle Assessmentの略。ある製品が製造・使用・廃棄あるいは再使用されるまでのすべての段階を通じて、環境にどんな影響を与えるかを評価する手法

^{*2} エコリーフ(エコラベルタイプⅢ)
<http://web.canon.jp/ecology/ecolabel/>



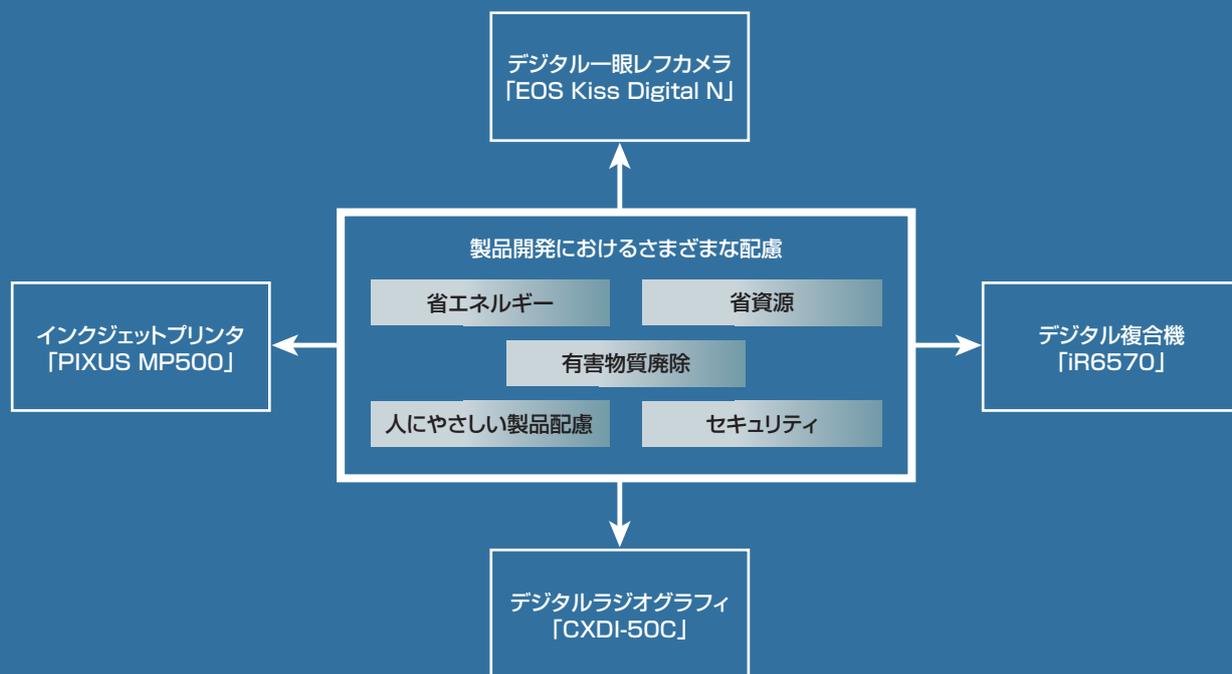
人と環境に配慮した製品

「省エネルギー」「省資源」「有害物質廃除」とともに、人にやさしい製品づくりをさらに追求しました。

キヤノンは、製品開発にあたって「省エネルギー」「省資源」「有害物質廃除」という3つの重点課題に取り組むことで、環境負荷の低減をめざしています。

また、環境への配慮とともに、ユーザビリティの追求を基本とした「人にやさしい製品配慮」や「セキュリティ」対策などにも注力しています。

キヤノンは、今後もこうした製品づくりに取り組んでいくことで企業理念である「共生」を実現していきます。



デジタル一眼レフカメラ「EOS Kiss Digital N」

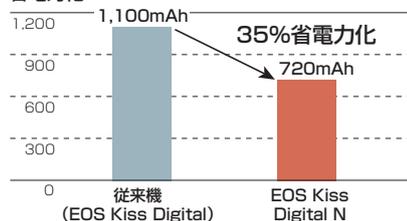
キヤノンは、原材料ステージでの環境負荷が全ライフサイクルの80%を占めるカメラの省資源化に積極的に取り組んでいます。また、操作性の向上やコンパクト化など、ユーザビリティの向上にも注力しています。

省エネルギー

さらなる省電力化を推進

高性能映像エンジン「DIGIC II」による処理の高速化や「CMOSセンサー」の採用など、省電力回路設計を進めたことで、当社従来機(EOS Kiss Digital)と比較して約35%の省電力化を果たしました。その結果、電池を大幅に小型化したにもかかわらず、フル充電時での撮影可能枚数は従来機と同様となっています。

省電力化



省資源

カメラ本体を小型・軽量化

高密度回路設計による基板の小型化や小型電池の採用、モーターの小型化などにより、当社従来機(EOS Kiss Digital)に比べて重量で13%、体積で25%削減しました。

有害物質廃除

RoHS指令に対応

代替物質の開発によりRoHS指令に対応しています [P45](#)。

人にやさしい製品配慮

高度な操作性を実現

ボディ上部に配置された電子ダイヤルやモードダイヤル、十字キーなどにより、優れた基本操作性を実現するとともに、美しく見やすい1.8型TFT液晶モニターを採用しています。



操作性に優れたダイヤル部

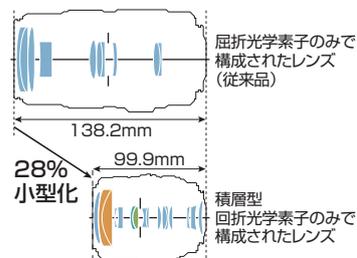
わかりやすいマニュアルを作成

「EOS Kiss Digital N」の使用説明書は、携帯性を考慮したA6サイズという厳しい条件にもかかわらず、わかりやすくするためのさまざまな工夫がなされ、総合的にバランスがとれている点が評価され、「日本マニュアルコンテスト2005」において、カメラ・事務機器メーカーで初めての年度大賞「Manual of the Year」を受賞しました。



EOS用交換レンズ製品でも小型化を実現しました

「EF70-300mm F4.5-5.6 DO IS USM」では、新たに開発した3積層型DOレンズ(積層型回折光学素子)を搭載することにより、屈折光学素子のみで構成された同クラスのレンズと比較して全長で約28%の小型化を実現しました。



ビジョンと戦略

人と環境に配慮した製品

マネジメント体制

キヤノンと地球環境

キヤノンとステークホルダー

インクジェットプリンタ「PIXUS MP500」

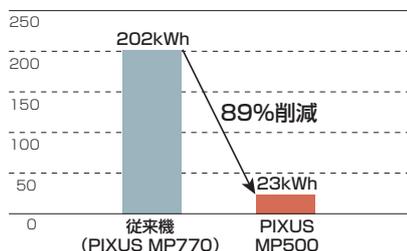
「速い、美しい」というプリンターとしての機能向上を図るとともに、小型化による省資源化や使用時における省エネルギーなど、環境に配慮した製品設計を行っています。

省エネルギー

消費電力量を削減

動作時、待機時、電源オフ時と、すべての使用モードにおいて省エネ技術を導入することで、当社従来機(PIXUS MP770)と比較してライフサイクル消費電力量を89%削減しました。

ライフサイクル消費電力量*



※ 電力量算出の条件

1日当たりの「電源OFF」の状態を16時間とし、残り8時間のなかで、プリント、スキャン、コピー、それぞれをカラー:5枚、モノクロ:5枚の連続動作に有する時間を「動作」、それ以外を「待機」とする。ライフサイクル電力消費量=「1日当たりの消費電力量」×年間日数(240日=20日×12カ月)×使用年数(5年)

省資源

小型・軽量化を実現

スキャナ部の小型・軽量化やプリントヘッド部、回路基板の小型化技術を導入し、当社従来機(PIXUS MP770)と比較して容積を36%、質量を23%削減しました。

有害物質廃除

RoHS指令に対応

代替技術によりRoHS指令に対応しています [P45](#)。



人にやさしい製品配慮

手軽に使える操作パネル

チルト式のカラー液晶モニターを採用したことで、画面表示を見ながら操作ができます。操作ボタンも大きく、使いやすい配置で、用紙の選択、画像補正、トリミングまで、パソコンを使わずに手軽に行えます。



チルト式のカラー液晶モニターを採用

カメラダイレクト機能を搭載

パソコンを使わずに、デジタルカメラやデジタルビデオカメラとケーブルでつなぐだけでダイレクトプリントができる業界標準規格「PictBridge」に対応しています。



「PictBridge」に対応
(写真のプリンタは「PIXUS MP950」です)

環境への取り組みが高く評価され、「第2回エコプロダクツ大賞」を受賞しました

「PIXUS MP500」は2005年12月、エコプロダクツ大賞推進協議会主催の「第2回エコプロダクツ大賞※1」を受賞しました。今回の受賞は、製品の小型軽量化や消費電力削減に加え、「Type III環境ラベル※2」による環境情報開示や、カートリッジ回収を通じたベルマーク運動への参加などの環境配慮が評価されたことによります。



※1 エコプロダクツ大賞

2004年に創設され、日本におけるエコプロダクツのさらなる普及を図ることを目的に、環境負荷の低減に配慮した優れた製品・サービス(エコプロダクツ)を表彰

※2 Type III環境ラベル

製品の環境情報の公開形態として、国際規格がISO/TR14025として発行しているもので、製品のライフサイクル全体における環境負荷を定量情報として開示するラベル

デジタル複合機「iR6570」

製品使用時のエネルギー消費量削減などの環境配慮や操作性・快適性などユーザビリティに配慮した設計を行うとともに、オフィス情報機器に不可欠なセキュリティにも対応しています。

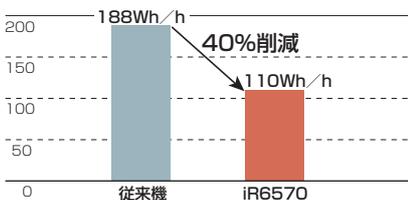
省エネルギー

クラス最高のエネルギー消費効率を実現
キヤノン独自の「IH定着方式※1」を採用し、従来機と比較して大幅なウォームアップタイムの短縮、省エネルギーを実現。毎分61～70枚の出カクラスで最高(2006年3月現在)のエネルギー消費効率(110Wh/h)を達成しました。この技術によって、キヤノン(株)は5年連続8度目となる「省エネ大賞」を受賞※2しました。

※1 IH(Induction Heating)定着方式
電磁誘導熱を利用し、定着ローラを直接加熱する定着方式

※2 (財)省エネルギーセンター主催「平成17年度(第16回)省エネ大賞」において、「iR6570」「iR6570N」「iR5570」「iR5570N」の4機種が、「省エネルギーセンター会長賞」を受賞。「iR5570」は毎分51～60枚の出カクラスで最高(2006年3月現在)のエネルギー消費効率(55Wh/h)を達成

エネルギー消費効率※



※ エネルギー消費効率
省エネ法で定める測定方法(対象はモノクロ複写機)にもとづいた1時間当たりの消費電力量

省資源

耐久性を向上

耐久性の優れたA-Siドラムの採用により、感光体として劣化することがほとんどなく、長期にわたって高いパフォーマンスを実現します。また、ディンプル加工底板や角柱構造フレームなどの高耐久パーツを採用しています。

「クローズドリサイクルプラスチック材」を使用

クローズドリサイクルプラスチック材(回収した製品から取り出したプラスチックを再びプラスチック部品の材料として活用)を外装に使用しています。

セキュリティ

使用時の情報漏洩を防止

使用時における情報漏洩を防ぐために、本体ハードディスク内に生成される原稿データの暗号化機能や自動消去機能、印刷データや送信するPDFデータの暗号化機能など、多彩なセキュリティ機能を備えています。

有害物質廃除

RoHS指令に対応

代替技術によりRoHS指令に対応しています (P45)。

人にやさしい製品配慮

見やすく、使いやすい大型カラー液晶タッチパネルを採用

オペレーションパネルには、見やすい大型カラー液晶タッチパネルを採用。直感的なメニュー画面により、初めての方でも無駄の無い操作が可能です。



見やすく、使いやすい大型カラー液晶タッチパネル

アクセシビリティを向上

オプションとして、操作や設定を音声でサポートする音声ガイダンス機能や、パソコンからの遠隔操作機能を設けました。これらオフィス機器のアクセシビリティ技術が評価され、キヤノンU.S.A.(米国)は2005年11月に「Louis Braille賞※」を受賞しました。

※ Louis Braille賞
米国の「視覚障害者協会」が、目の不自由な方々のビジネス社会への参画をサポートする企業や団体、個人を表彰



オプション「音声ガイダンスキット-A2」を追加することで、操作・設定時に音声によるサポートが可能



この写真は、オプションとして「サイドペーパーデッキ-V1」「サドルフィニッシャー-T2」を装着したものです

デジタルラジオグラフィ「CXDI-50C」

キヤノンのデジタルラジオグラフィは、「どこまでも人にやさしい医療」を開発コンセプトに、患者への負担を軽減したX線撮影はもちろん、災害被災地や考古学調査での撮影などのさまざまな用途で使用されています。

省エネルギー

消費電力量を削減

2000年モデルの製品(CXDI-11)と比べ、消費電力量を47%削減しました。

省資源

軽量化を実現

重量を2000年モデルの製品(CXDI-11)に比べて79%、当社従来モデル(CXDI-40EG)に比べて36%削減しました。また、デジタル化により、フィルム・現像液など消耗品を使わないため、使用過程での産業廃棄物もありません。



有害物質廃除

RoHS指令の対象有害物質を廃除

医療機はRoHS指令の対象外ですが、キヤノンでは対象6有害物質の代替に対応しています [P45](#)。

セキュリティ

患者情報の漏洩を防止

不正アクセスを防止するために、ユーザー認証機能や使用履歴のログ出力機能を設けています。これらは、米国の医療機関に適用されるセキュリティ基準「HIPAA」に対応しています。

人にやさしい製品配慮

被曝線量を削減

当社従来製品(CXDI-40EG)に比べてセンサー総合感度が向上したため、より少ない被曝線量でX線撮影ができる、患者にやさしい製品となっています。

ポータブル化によって用途を拡大

ポータブル化・高感度化により、一般のX線室撮影以外にも、病室回診撮影(モバイル)、身障者撮影、動物撮影、考古学調査など、さまざまな場面で使用されています。また、ポータブル型のため、僻地や災害被災地のように診療施設がない地域でも使用されています。



「Canon EXPO 2005」で病院回診撮影の様子を紹介しました

「平成17年度全国発明表彰」で「恩賜発明賞※」を受賞しました

2005年7月、キヤノンの「リアルタイムX線撮影装置用大画面センサーの発明(特許第3066944号)」が、社団法人発明協会が主催する「平成17年度全国発明表彰式」において最高位である「恩賜発明賞」を受賞しました。キヤノンは、これまでフィルムが主流であったX線撮影の完全デジタル化を実現。この技術を用いたデジタルラジオグラフィはフィルムレスで、現像廃液処理が不要になるとともに被曝線量も低いこ



とから、「患者にも環境にもやさしい」製品である点が高く評価されました。今後は、センサーの高感度化・高速化により、X線動画撮影も可能になるため、キヤノンでは新たな診断法の提案を通じてより一層医学、医療の発展に寄与していきます。

※ 恩賜発明賞

科学技術的に秀でた進歩性を有し、かつ実施効果が顕著で科学技術の向上、および産業の発展に寄与していると認められた功績顕著な発明者に対する賞(起源は1919年に開催された第1回帝国発明表彰)。キヤノンは、1994年の「バブルジェットプリンタ装置の発明」での受賞に次いで2度目の受賞

マネジメント体制

コーポレート・ガバナンス

ガバナンス体制	23
各種専門委員会の活動	24

コンプライアンス

キャノングループ行動規範	25
コンプライアンス推進体制	25
従業員への意識啓発	25
相談窓口の設置	26

セキュリティ

セキュリティに関する考え方	27
安全保障輸出規制への取り組み	28

知的財産活動

知的財産活動の基本方針	29
知的財産管理体制	30
特許の出願状況	31
知的財産に関する政策に協力	31

コーポレート・ガバナンス

健全で透明性の高い企業経営を推進するために、
監査体制の構築や各種専門委員会の設置などにより、ガバナンス体制の強化に努めています。

ガバナンス体制

キャノンのコーポレート・ガバナンスは、商法にもとづく株主総会・取締役会・監査役会に加え、全役員が参加する経営会議や、重要テーマごとに設置される各種経営専門委員会で構築しており、経営監理室を中心とする独自の内部監査体制や、経営状況についての情報開示体制などを通じて適切な運営に努めています。

取締役

キャノン(株)の取締役は26名で、社外取締役は採用していません。取締役は、経営の意思決定を合理的かつ効率的に行うことをめざし、重要案件については、全役員が参加する月ごとの取締役会のほか、経営会議で決定します。経営会議は随時開催しており、経営戦略委員会で方向づけられた重要案件について、全役員および討議テーマに関する部門担当者が具体的な実行計画を決定します。

さらに、各事業本部間を横断する組織として、重要経営テーマごとに各種経営専門委員会を設置しています。各委員会は迅速かつ合理的な意思決定をめざすとともに、各事業本部の取り組みを補完、チェックする役割を担っています。

監査

監査役

キャノン(株)の監査役は5名で、うち3名はキャノンと人的・資本的関係や取引関係、その他の利害関係のない社外監査役です。監査役会は、既定の監査方針や業務分担に従い、取締役会・

経営会議・各種経営専門委員会への出席、取締役などからの営業報告の聴取、重要な決議書類などの閲覧、さらに業務および財産の状況調査などを通じて厳正な監査を実施しています。

外部監査

外部監査については、監査法人の独立性強化を目的に、監査業務と他の委託業務の分離を図る「監査および非監査業務のための事前承認の方針と手続き」に関する規程を定め、監査契約の内容やその金額について監査役会が事前に承認する制度を導入しています。

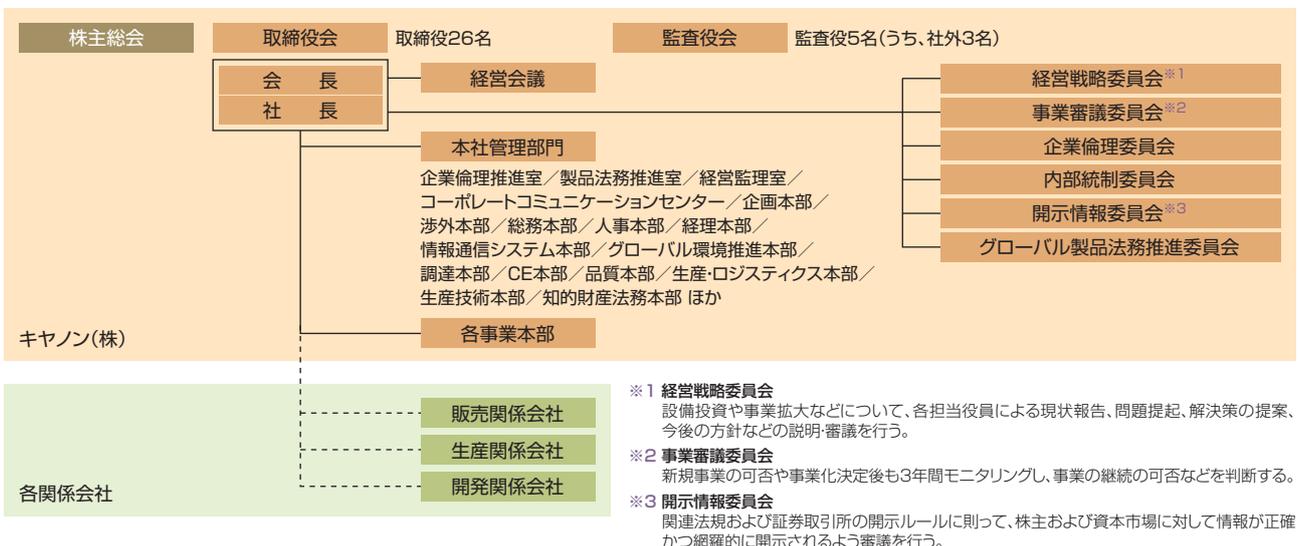
内部監査

内部監査部門である「経営監理室」が、遵法・リスクマネジメント・内部統制システムなどの現状を監査し、評価と提言を行っています。また、製品の品質・環境保全・セキュリティ・個人情報保護・安全保障輸出管理などの各種監査は、それぞれの統括部門が経営監理室と連携して実施しています。

内部監査の主な担当部門と内容一覧

経営監理室	経営監査、業務監査、会計監査、サーベンス・オクスリー法対応内部統制監査、コンプライアンス監査(法令/社内規程/社会的規範・倫理などの遵守状況について)など
品質本部	品質保証活動について
グローバル環境推進本部	環境マネジメントと環境管理上の実績について
情報通信システム本部	ITなど情報面の安全確保について
総務本部	物理面の安全確保について
生産・ロジスティクス本部	安全保障輸出管理について
調達本部	調達コンプライアンスについて

コーポレート・ガバナンス体制(2006年6月1日現在)



各種専門委員会の活動

企業倫理委員会の活動

2004年に発足した「企業倫理委員会」は、キヤノン(株)の社長を委員長、役員・各本部の責任者を委員とし、キヤノンの遵法・企業倫理に関する方針や各種施策を年4回の委員会で検討・承認しています。委員会の性格上、常勤監査役もオブザーバーとして会議に参加しています。

企業倫理委員会の目標は、(1)遵法・企業倫理意識をグループ全体に浸透させ、グループ共通の価値観としてこれを共有すること、(2)事業活動における意思決定に際して確実に遵法・企業倫理を意識する企業風土を醸成し、事業活動の透明性・健全性を高めること、の2つです。

2005年の委員会では、定例メンバーだけではなく、海外統括会社の社長や国内グループ会社の社長全員に参加を呼びかけ、各社トップが率先してコンプライアンスの徹底を図ることを確認しました。



企業倫理委員会の風景

内部統制委員会の活動

2004年に発足した「内部統制委員会」は、キヤノン(株)の社長を委員長に、全役員および全グループ会社の経営者が参加し、グループ内部統制の体制を構築する組織です。同委員会は、米国のSEC登録企業を対象としたサーベンス・オクスリー法※(米国企業改革法)404条が定める財務報告の信頼性確保にとどまらず、業務の真の有効性と効率性の確立および関連法規や規則、社内規程の遵守も含め、グループ全体の内部統制体制の

見直しを推進することを目的としています。

2005年は、404条が適用される2006年に向けて、財務諸表の信頼性確保に関連する具体的な業務プロセスや文書の改善・強化を中心とした活動を展開しました。今後は、これらプロセスや文書を維持・管理するための体制の構築と、より効率的な業務フローの確立に向けて、活動レベルをさらに高めていきます。

※ サーベンス・オクスリー法(米国企業改革法)

米国で相次いだ大企業の不正会計事件を受け、2002年7月に成立。株式市場に対する投資家の信頼を回復するため、コーポレート・ガバナンスの実効性の強化や監査委員会および外部監査人の独立性の強化が図られるとともに、経営者個人の罰則規定が盛り込まれている。

グローバル製品法務推進委員会の活動

「グローバル製品法務推進委員会」は、1987年に設立以来、国内外の各種法規制に戦略的・機動的かつ先進的に対応することを目的に、テーマごとにワーキンググループを編成するなどして、その動向調査や分析、情報管理体制の改善を図っています。また、主要法規への対応のためのガイドライン・ガイドブック・法規制白書(IT、環境、中国など)の作成・発行や全社員への周知徹底、グループの関連部門を対象とした法律対応業務サポートなど、各種の取り組みを実効的に機能させるための活動を展開しています。

近年は、個人情報保護や営業秘密管理・技術流出防止などをテーマに管理体制の整備・強化に積極的に取り組んでいます。

グローバル製品法務推進委員会の主な活動領域

- 輸出規制
- 個人情報保護
- 営業秘密管理
- IT
- 環境
(REACH、WEEE、RoHSなど)
- 製造物責任(PL)
- 国際税法、独禁法
- 地域法(米国、欧州、中国など)
- ディスアビリティ
- アフターサービス
- 著作権の法律の動向など

コンプライアンス

従業員に企業倫理・法令遵守への意識啓発を図るとともに、違法行為の未然防止・早期発見に努めています。

キヤノングループ行動規範

キヤノンが「真のグローバルエクセレントカンパニー」となるためには、グループを取り巻く多様なステークホルダーと良好な関係を保つとともに、さまざまな社会的責任をまっとうしていかなければなりません。その目的達成のためには、一人ひとりの役員や従業員が自覚をもち、公正、誠実かつ適法に事業活動を行うことが不可欠です。

こうした認識をもとに、キヤノン(株)は2001年、1992年に制定した「キヤノン行動規範」をグローバルに展開していくために「キヤノングループ行動規範」として刷新。グループの役員・従業員が業務遂行において守るべき規準としています。また、行動規範の内容をより具体的に理解し、適切な行動に反映していくために、2004年に「キヤノングループ行動規範事例集」を作成・配布しました。

「キヤノングループ行動規範」は、日本語版のほか、英語、フランス語、中国語など10言語に翻訳され、グループ各社でその浸透に努めています。



「キヤノングループ行動規範」冊子

「キヤノングループ行動規範」の項目

経営姿勢

社会への貢献

優れた製品の提供／消費者保護／地球環境保護／
社会文化貢献／コミュニケーション

公正な事業活動

公正競争の実践／企業倫理の堅持／適切な情報提供

役員・社員行動規範

1. 企業倫理と法の遵守
公正・誠実／適法な業務遂行／ルール of 適正解釈
2. 会社資産の管理
資産の厳格管理／不正利用の禁止／知的財産権の保護
3. 情報の管理
ルールに基づく取り扱い／私的利用の禁止／
インサイダー取引の禁止／他社情報の不正取得の禁止／
他社情報の適切な取り扱い
4. 利益相反と公私の区別
利益相反の回避／贈与・接待・利益供与の禁止／
未公開株式の取得禁止
5. 職場環境の維持・向上
個人の尊重と差別の禁止／セクシャルハラスメントの禁止／
銃刀・薬物の持込禁止

コンプライアンス推進体制

「企業倫理委員会」(P24) で決定した方針や施策は、企業倫理推進室の統括のもと、各本部組織および各グループ会社のコンプライアンス担当者を中心に実行に移されます。

また、安全保障輸出規制・環境規制・製品安全規制などの個別の法令や規制については、各担当部門が教育プログラムを策定・実施するなど遵守体制の整備・構築に取り組んでいます。

海外グループ会社についても、経営層・法務部門・人事部門などが中心となって、現地法令に則したコンプライアンス推進活動を進めています。



コンプライアンス担当者の連絡会

従業員への意識啓発

コンプライアンス週間

キヤノン(株)では、上期と下期の年2回、特定の週を「コンプライアンス週間」として指定し、従業員一人ひとりが遵法や企業倫理を自らの問題として理解・認識するための機会を設けています。

期間中には職場ごとに会議を開催し、実際の業務における遵法や企業倫理に関するテーマについて議論を行います。各人が自分の担当業務と照らしあわせて、より具体的にコンプライアンスの意味や行動内容を検証していくなど、講習などの受身の教育プログラムでは得られない効果を上げています。普段は忙しい社員たちからも、「職場会議に参加することでコンプライアンスに関する疑問点が解消し、日々の意識も高まる」といった意見が多く寄せられています。

「コンプライアンス週間」を通じて各職場から寄せられた意見は、「企業倫理委員会」に報告されるとともに、企業倫理推進室が中心となって分析結果を従業員にフィードバック。社内のコンプライアンス推進体制の整備に役立てています。

なお、「コンプライアンス週間」は、国内グループ会社でも実施しています。



コンプライアンス週間のポスター

コンプライアンス教育

キヤノン(株)では、高い倫理観と遵法意識を社員に根づかせるために、次のような取り組みを行っています。

■階層別研修

毎年1月と7月に新任部長および新任課長を対象とするコンプライアンス教育を実施し、管理職として強い問題意識をもち、業務にあたるよう指導しています。2006年からは新任課長代理研修も始まりました。また、毎年4月には新入社員を、毎月月初には中間採用者を対象とした教育プログラムを実施し、コンプライアンス経営を徹底する会社の姿勢や法令遵守の重要性などについて説明しています。



新入社員研修の風景

■法令講習会

業務を行う上でとくに注意が必要となる法令を取り上げ、関連する事業部門を対象とした講習会を実施しています。2005年には、景表法と独占禁止法の講習会を行いました。

■イントラネットでの情報発信

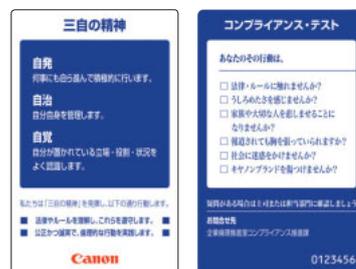
キヤノン(株)では、より日常的な意識啓発の手段として、イントラネット上に「コンプライアンス総合サイト」を開設し、社内規則やコンプライアンスに関するさまざまな情報を従業員に提供するとともに、注意喚起を要するテーマを取り上げ、「Compliance Newsletter」として発信しています。

コンプライアンス・カードの配布

キヤノンは創立以来、普遍的な行動指針として「三自の精神(自発・自治・自覚)」**P61**を掲げています。

2005年には、真のグローバルエクセレントカンパニーとして発展を遂げるためには、すべての役員・従業員が「三自の精神」を発揮し、高い倫理観と遵法精神を備えた自律した個人として行動することが不可欠であるという認識にもとづき、企業倫理委員会の審議を経て、国内外の全グループの役員・従業員にコンプライアンス・カードを配布。このカードを常に携帯することで、日頃から「三自の精神」を発揮して業務を遂行すること、法律を遵守し倫理的行動を実践することに努めています。

コンプライアンス・カードは日本語のほか、16言語に翻訳し、海外のグループ会社でも配布しています。また、カードの配布にあわせて、地域の事情を踏まえたコンプライアンス教育を実施しています。



コンプライアンス・カード

相談窓口の設置

キヤノン(株)では、コンプライアンス相談窓口を設け、違法行為の温床を自浄作用で取り除くよう努めています。相談窓口では、相談者の秘密を守ること、相談したことで人事上の不利益を受けないことを保証しています。また、従業員は、コンプライアンス担当部門だけでなく、すべての取締役・監査役に対して電子メールで相談することができます。

キヤノンマーケティングジャパングループにおいても、法令や企業倫理に反する事実を知った従業員が経営層などに直接通報できる「スピークアップ制度」を設けています。

TOPICS

海外におけるコンプライアンス推進活動

キヤノンは、グループ全社を挙げてコンプライアンスの推進およびその基盤となる「三自の精神」の周知徹底に取り組んでいます。これらの活動は、地域統括本社を中心に行われており、ヨーロッパでは、独自のキャラクターを用いた「三自の精神」の教育ビデオを作成し、26カ国、約1万人の従業員がビデオを用いた教育プログラムに参加しています。北米では、すべての役員・従業員約1万人に法令遵守に関する誓約書の提出を義務づけており、今後はイ

ントラネットを活用したコンプライアンストレーニング・プログラムを順次実施していく予定です。

また、中国では、経営トップが従業員に語りかけるメッセージビデオを使用した研修を行うとともに、取引先に対しても公正・誠実な関係維持を呼びかけています。



三自の精神を解説した社内報記事(ヨーロッパ)

セキュリティ

事業活動の障害となり得る多種多様のリスクを排除するために、「情報セキュリティ」や「個人情報の保護」などのセキュリティ対策を推進しています。

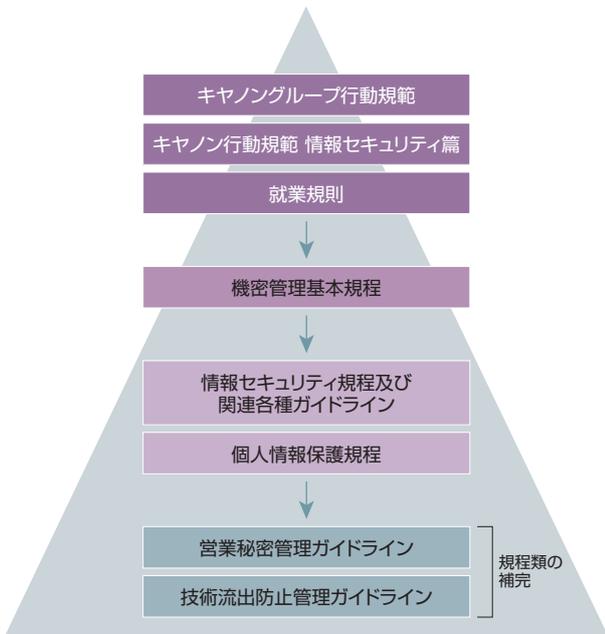
セキュリティに関する考え方

キャノンは、多様化するリスクから企業と従業員を守り、社会からの信頼を維持していくためには、万全のリスク管理体制を整え、また万一の際に迅速かつ柔軟に対応できる危機管理体制を構築していく必要があると考えています。

こうした考えにもとづき、キャノンは、「キャノン行動規範 情報セキュリティ篇」のなかで、セキュリティに関して、「情報は企業が生み出す価値の源泉であり、情報管理の巧拙は企業の生死を決する」と明記しています。キャノンは、これに則り、お客様や取引先などから入手した情報の漏洩リスク要因を洗い出し、詳細な規程・指針を定めてリスクの排除に努めています。また、建物や敷地内への不法侵入も盗難や情報漏洩につながることから、物理的なセキュリティについても「情報セキュリティ篇」のなかで管理体制や行動規範を示しています。

こうした取り組みのほか、キャノンは国際的な規制・ルールにもとづく「安全保障輸出規制」についても厳格な体制を構築し、管理レベルの維持・向上に取り組んでいます。

セキュリティルール体系



情報セキュリティの強化に向けて

■基本方針と重点目標

企業の重要な機密情報や個人情報の流出事故が多発するなか、「個人情報保護法」や「サーベンス・オクスリー法」^{P24} など情報管理における法規制の整備が進んでいます。

キャノンでは、こうした情勢を踏まえて、「情報漏洩防止対策の強化」「全社員に対する情報セキュリティ意識の向上」「グローバルレベルでのセキュリティ管理体制の強化」という3つの目標を掲げ、情報セキュリティの強化に取り組んでいます。

- 「情報セキュリティ」対策の継続的な見直しと実施
- グローバルマネジメント体制の強化

■情報漏洩事故の未然防止と従業員の意識向上

キャノンは、従来から情報漏洩事故を未然に防止するためのパソコンやeメール使用時のルール整備や、従業員の意識向上を目的としたe-learningを用いた従業員教育を実施してきました。

2005年5月からは、これらに加え、イントラネットに情報セキュリティ専用サイト「セキュリティサイト」を開設。情報セキュリティの重要性や具体的な対策についてわかりやすく解説したコンテンツや最新情報を月ごとに掲載、更新しています。



イントラネット上の情報セキュリティ専用サイト

TOPICS

情報セキュリティのコンサルティングビジネスを展開

キャノンマーケティングジャングループでは、グループ内で実践してきた情報セキュリティマネジメントのノウハウをもとに、2004年から外部の企業に対して、プライバシーマークの取得や情報セキュリティマネジメントシステム (ISMS) 認証の取得支援などのコンサルティングサービスを提供しています。今後は、情報セキュリティシステムの監査や改善策の提案など、お客様の情報セキュリティマネジメントをトータルに支援していく方針です。

個人情報の保護

キヤノン(株)は、2002年に個人情報保護に関するプロジェクトを立ち上げるとともに、2003年にプライバシーマークを取得しました。また、その後も、個人情報保護マニュアルの改訂や各部門の内規の作成を進め、2005年からはe-learningによる従業員教育を開始するなど、管理レベルの維持・向上を図っています。

また、国内の主なグループ会社34社でもプライバシーマークの取得を進めており、2006年1月末時点で9社が取得を完了し、19社が申請を完了。残る6社も2006年1月、2月の申請をめざして準備を進めています。

今後は、ネットワークを利用した個人情報の国際間移動がますます増加することが予想されることから、グローバルな個人情報保護方針やアクションプランを策定し、海外グループ会社においてもグループで統一した個人情報の管理を推進していきます。

営業秘密管理・技術流出防止管理

多様な事業を世界各地で展開するキヤノンにとって、業務上の秘密情報や技術情報を適切に保護・管理することは、事業継続上の重要なテーマです。そこでキヤノン(株)では、2002年からアジア諸国および中国の生産会社の社長とキヤノン(株)の担当役員による定期会議を開催。技術流出の防止について、各社での実効的な取り組み策を討議し、対応策を徹底しています。

また、2003年に経済産業省が公表した「営業秘密管理指針」(国内の不正競争防止法対応)、「技術流出指針」(知的財産保護体制が確立されていない国への技術流出防止)を受け、2004年に「営業秘密管理ガイドライン」「技術流出防止管理ガイドライン」を策定しました。さらに2005年には、営業秘密管理のための社内システムとして「Doctors(営業秘密管理システム)」を構築し、営業秘密情報の適切な管理に向けたインフラ整備を進めるとともに、アジア生産会社への赴任者向けの研修プログラムに機密情報管理研修を組み入れ、実務担当者の意識啓発を図っています。

物理セキュリティの強化に向けて

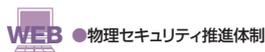
■基本方針

キヤノンでは、「防災」「防犯」「安全衛生」を徹底するために、各拠点で以下の3つの方針にもとづき、物理セキュリティ体制の強化に努めています。

- ①全入構者(従業員、納品業者、お客様)の出入りルートを、セキュリティ・構内安全・利便性の観点から最適化を図るため、物理セキュリティに関する拠点グランドデザインを設定する。
- ②会社資産(物、情報など)の持ち出し、不審物品の持ち込み、

不審者の入構を全面的に防止するため、外周警備、構内警備を徹底する。

- ③構内の諸室への出入は、当該する管理者の許可を得た者に限定し、入退室の全履歴を一括管理できる仕組みを構築する。



■「統一入構管理システム」を導入

キヤノンは、物理セキュリティの基盤システムとして「統一入構管理システム」を導入しています。このシステムは、非接触ICカードを搭載したIDカードによって施設や個々のオフィスルームへの入退出を管理・制限するもので、クリーンルームや開発拠点など、より高いセキュリティ管理が必要となる施設・オフィスでは生体認証による入退出管理も行っています。個々の入退出記録は「統一入構管理システム」に記録され、厳重に保管・管理されています。

また、防犯カメラやマグネットセンサ、フラッパーゲートなど、施設の設定機器を統合的に制御するコントローラシステムを採用し、入退出記録とともに情報を一元化することで、効率的かつセキュアな情報管理を実施しています。将来は、入退室履歴情報を安否確認や安全管理面で活用したり、キヤノンのカメラ技術を活用した防犯体制をさらに強化していく方針です。

安全保障輸出規制への取り組み

日本を含め、世界の平和と安全を願う国々は、軍事転用可能な汎用の貨物や技術の輸出を、国際的な取り決めに従って厳格に規制しています。

そこでキヤノン(株)では、「キヤノン輸出関連法規遵守規程」や「米国再輸出規制遵守規程」を定めるとともに、各部門の輸出管理責任者が「取引先と取引内容についての一次審査」「貨物と技術の一次該非判定」を実施し、その後輸出審査を行う生産・ロジスティクス本部が最終審査・判定を行うダブルチェック体制を構築しています。

また、安全保障に関する問題は、グループ全体として取り組む必要があることから、各社の業務内容を考慮した社内規程の作成や運用の指導・支援を行うなど、管理レベルの維持・向上に取り組んでいます。さらに、刻々と変化する世界情勢に即応していくために、適宜、研修やセミナーを行うほか、従業員向けパンフレットを発行しています。



知的財産活動

キヤノンでは、知的財産権を「事業展開を支援する重要な活動」と位置づけ、自社の知的財産権を守るとともに、第三者の知的財産権を尊重するための組織体制やルールの整備に力を注いでいます。

知的財産活動の基本方針

キヤノンは、創業当時から積極的な研究開発活動を続けており、独自技術を組み込んだ製品を開発し、新市場や新顧客を創造していく研究開発型企業として成功を収めてきました。こうした背景から、キヤノンでは、研究開発活動の成果は製品と知的財産権であるという考えが根づいています。そして、知的財産活動(知財活動)の目的を「事業展開の支援」と明確に位置づけ、自社の知的財産権を有効活用することで、新規事業分野への参入、事業の多角化、生産販売地域の世界展開を行うなど、あらゆる局面で知的財産を意識した活動を推進しています。

また、キヤノンの事業を脅かす自社製品の模倣や知的財産権の侵害に対しては、守りを徹底して固めています。同時に、他社の知的財産権を尊重するために、自社製品が他社の知的財産権を侵害することのないよう、製品開発の規程類などで明確なルールを定め、研究・開発段階から十分な第三者権利調査を実施しています。

さらに、こうした姿勢やルールを徹底することは、クロスライセンスや共同研究などの他社および外部の研究機関との適切でスムーズな提携を実現し、自社保有の特許だけではなしえない大きな成果を創出することにもつながっています。

このように、キヤノンは研究開発型企業として、自社はもちろん、外部の企業・団体・個人の知的財産を尊重し、適切に対応していくことで、産業界の健全な発展に貢献することをめざしています。

知的財産活動の基本方針

- 研究開発活動の成果は製品と知的財産である。
- 知的財産活動は事業展開を支援する重要な活動である。
- 自社の知的財産権を守るとともに、他社の知的財産を尊重し、適切に対応する。

知的財産活動に対する風土

自社の知的財産を積極的に確保するとともに、外部の知的財産を尊重していくために、キヤノンでは、従来から研究開発を担う従業員に対し「レポートよりも特許(発明提案書)を書け」「文献より特許公報を読め」というスローガンを掲げ、日常の研究開発と並行してこれらを実践するよう推奨しています。

発明提案書を書くことは、自らの研究開発活動をそれ以前の技術、つまり先行技術と比較し、客観的に把握して体系的にまとめることであり、最終的な成果の一つである特許(知的財産)の取得につながります。

また、特許公報を「技術情報」として読むことで、当該技術分野における解決すべき技術課題や解決のための着目点などのバックグラウンドのほか、先行技術、当該技術分野での競合他社動向、トレンドを知ることができます。さらに、「権利情報」として読むことで、事業展開上注意が必要な権利者存在の有無を知ることができます。

キヤノンでは、こうした意義を研究者一人ひとりが認識し、実感していくことで、常により高い開発目標を掲げ続ける企業文化が定着しています。

「ソリューションサービス」での特許を重視

インターネット技術の利用拡大など、社会のネットワーク化が急速に進むなか、個々の機器や装置固有の機能だけでなく、複数の機器・装置をネットワークで連携させたソリューションサービスが大きな価値をもつようになってきました。

そこでキヤノンは、従来の機器・装置中心の発明だけでなく、顧客起点でアイデアを出し、発明を見出す活動を強化しています。

その結果、ソリューション自体のアイデアはもちろん、そのソリューションを実行するために必要な装置の機能を考えるなど、今までには出ることがなかった多くの発明を見出すことができました。

TOPICS

「知財功労賞」において「経済産業大臣表彰」を受賞

キヤノン(株)は、わが国の産業財産権制度を有効に活用し、円滑な運営・発展に貢献した企業が表彰される「知財功労賞(主催:経済産業省)」において、意匠活用優良企業として経済産業大臣表彰を受けました。受賞の対象となったのは、キヤノンのデジタルカメラやインクジェットプリンタなどの意匠で、とくに右記のポイントが評価されました。

- グッドデザイン賞受賞の第1号企業として、創業以来一貫してデザインを重視している。
- 「キヤノンテイスト」として商品群に統一性をもたせたデザイン戦略を推進し、優れたデザインにより製品の売上、業界シェアを拡大している。
- 重要なデザインについては関連デザインの意匠権を取得するなど、必要に応じて戦略的に意匠権のポートフォリオを構築している。



表彰式には、知的財産法務本部長の田中信義専務取締役(当時:常務取締役)が出席し、中川昭一経済産業大臣(当時)より、表彰状が授与されました。

知的財産管理体制

研究開発拠点のグローバル展開が進むなか、キヤノンは、一貫した知的財産戦略のもとで活動を展開していくために、世界本社の機能を有するキヤノン(株)の知的財産法務本部を中心とした“中央集権的知的財産管理体制”を構築しています。

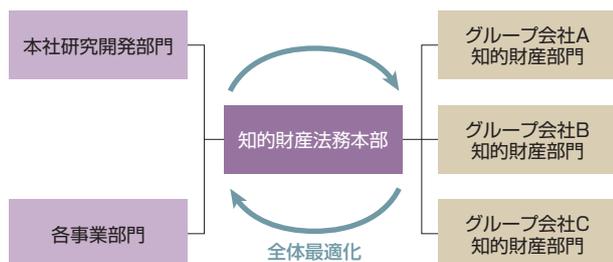
具体的には、本社研究開発部門、各事業部門、そしてグループ会社の知的財産案件を、知財ポートフォリオの全体最適化という視点から管理しています。たとえば、保有特許を他社(第三者)とライセンス契約する場合は、知的財産法務本部が全体調整をした上で承認するというステップを踏むことで、グループとして適正な知的財産ポートフォリオを保つようにしています。なお、このポートフォリオは定期的に見直すことで、必要な権利だけが維持されるよう常に管理しています。

また、グループ会社においては、各社の知的財産部門とキヤノン(株)の知的財産法務本部との間で、それぞれの役割と責任、活動方針の策定プロセスなどを「グローバルキヤノンにおける発明およびノウハウの取扱いに関する基本方針」「グローバルキヤノンにおける商標権(サービスマークを含む)の取扱いに関する基本方針」などのグローバル・マネジメント・ルールで規定しています。

さらに、グループでの情報共有を図るために、年2回、春と秋に「知的財産サミット」を開催。秋の知的財産サミットでは、グループ会社の社長が集まる「知的財産会議」も開催し、グループ各社の経営トップ間で知的財産に関する社会の動向や各社の取り組みなどの情報・認識を共有するとともに、知的財産関係の問題に対して常に迅速な行動がとれるようにしています。

加えて近年は、国内外のグループ会社における知的財産活動をより強化するために、知的財産法務本部に所属する従業員がローテーションでグループ会社に出向し、知的財産活動のレベルアップ、人材育成などに取り組んでいます。

知的財産の中央集権的管理体制



発明の質を向上させていく「PGA」を展開

キヤノンは、「知的財産活動は事業展開を支援する重要な活動である」という認識のもと、研究開発者と知的財産部員の緊密な連携を実現する「PGA(Patent Grade-up Activity)」と呼ぶ活動を展開しています。

これは、各開発現場において、開発担当者と知的財産部員が議論し、提案された発明について、「発明の本質がしっかりと見定められているか」「より上位の技術概念を含む発明として表現でき得るか」、また「実施可能な具体的内容が開示されているか」などを確認しています。

また、日本で早期に特許を成立させるべき件、海外でも特許を成立させるべき件などの観点での評価付けも行っています。

このような活動により、キヤノンはアイデア段階から発明の本質を探り、発明の質の向上に努めています。

さらに、実際の出願に際しては、事前に社内の特許情報検索システムやグループの調査会社であるキヤノン技術情報サービスなどを活用して徹底した先行技術調査を行っています。

模倣品に対する取り組み

トナー、インクカートリッジ、カメラバッテリーなど、純正品を真似た模倣品がアジア地域を中心として生産・販売され、社会問題化しています。このような模倣品は、純正品販売の機会を損失させることのみならず、純正品と誤認して購入したお客様に対して、品質問題などのご迷惑をかけ、ブランドの信用力を著しく貶める深刻な問題を起こす可能性があります。

こうした観点から、キヤノンでは、商標権にもとづく模倣品対策として、各国での取締りに協力することはもちろん、模倣品が国境を越えて拡散している現状を踏まえ、各国税関に対して、模倣品の輸入差止めを積極的に働きかけています。

なお、2005年からは、再犯防止効果の向上を図るため、当局に刑事事件として扱ってもらえるよう、各種工業会の会員企業と共同で摘発を働きかけるなど、企業の垣根を越えた業界全体での活動を推進しました。

純正消耗品, 方显佳能本色。

認“真”, 就要远离假冒伪劣!

Canon

純正消耗品に込められたキヤノンの独自技術を訴求する中国での広告

特許の出願状況

早くから事業のグローバル化を推進してきたキャノンでは、日本での特許出願以上に、海外での出願を重視してきました。

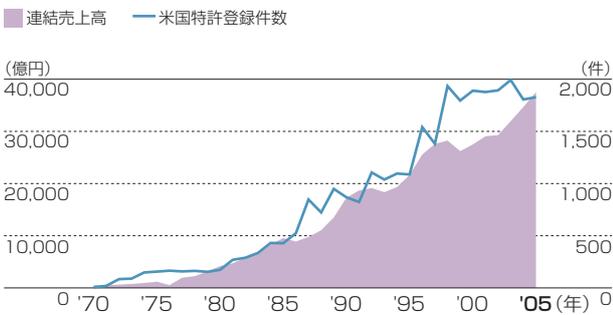
その結果、特許・実用新案の保有件数は、2005年末において世界全体で約78,000件、このうち、日本が約26,000件、北米が約24,000件、欧州が約22,000件、その他が約6,000件となっています。

海外出願に際しては、地域ごとに事業戦略や技術・製品動向を踏まえて出願戦略を綿密に立て、必要な国や地域を見極めた上で出願するようにしています。

なかでも、高度な技術をもつ企業が多く、また市場規模も大きい米国への出願については、事業拡大、技術提携の双方の視点から力を入れており、米国特許件数は、ほぼ連結売上高の年次推移に合致する伸びを示しています。

また、近年は技術革新が著しいアジア地域での特許出願を重視しています。なかでも中国は一大生産拠点かつ大消費国になっていることから、出願を強化しています。

連結売上高と米国特許登録件数



●米国特許登録件数上位10社(2005年)
●中国特許公開件数の企業別推移(2002年~2005年)

知的財産に関する政策に協力

日本政府は2003年から、わが国産業の国際競争力の強化を図るために、知的財産の創造、保護および活用に関する施策を集中的かつ計画的に推進する「知的財産戦略本部^{※1}」を設置しています。

この本部長にキャノン(株)社長の御手洗富士夫(現会長)が任命され、2005年は「スピーディーな産学連携実現のための現場の実態に応じた柔軟な運用ルール」の策定の必要性、「特許審査の迅速化」「模倣品対策」「技術標準に関連する知的財産権の取り扱い」「海外への技術流出の対応」などに関して意見を申し述べるなど、2005年6月に発表された「知的財産推進計画2005^{※2}」の策定に協力しました。また、2006年に発表される「知的財産推進計画2006」の策定に向けた協力を継続しています。

一方、2005年11月に発足した知的財産戦略本部の下部組織である専門調査会の一つ「知的創造サイクル専門調査会」には、委員としてキャノン(株)の知的財産法務本部長である田中信義が参加し、創造・保護・活用分野に関する課題、知的財産人材育成のための総合戦略、知的財産の広がりに対応した国際ルールの構築などについて意見を申し述べています。

キャノン(株)は、このほかにも知的財産協会、各種工業会などにも委員を多数派遣し、知的財産の面から、わが国産業の国際競争力の強化体制づくりに協力しています。

※1 知的財産戦略本部
知的財産の創造、保護および活用に関する施策を推進することを目的とし、内閣総理大臣を本部長に閣僚・有識者を本部長として構成される。

※2 知的財産推進計画2005
「模倣品・海賊版対策の抜本的強化」「世界をリードする知財制度の構築」「中小ベンチャー企業を支援」「産学官連携の加速化」「文化創造国家づくり」「知財人材育成の総合戦略の推進」「官民による戦略的な国際標準化活動」などをポイントに、日本政府の現状認識や活動方針、行動計画などが記載されている。

TOPICS

従業員と対話を重ねて職務発明制度を改訂

近年の知的財産権に対する関心の高まりを背景に、2005年4月に特許法第35条が改正され、新しい職務発明制度が施行されました。新しい職務発明制度は、職務発明の対価の決定について、企業と従業員との間の「自主的な取り決め」に委ねることを原則としています。

キャノンでは、従業員との協議によって取り決めを行うことが、企業活動の将来予測を踏まえた納得度の高い制度づくりにつながり、ま

た研究開発意欲も高まるという観点から、2005年2月から、知的財産法務本部が中心となり、「発明・考案・創作に関する取扱規程」の一部改訂および新設に関する従業員との協議を開始しました。具体的には、各研究開発拠点で説明会を実施したほか、イントラネットや印刷物を活用し、原案に対する理解促進を図りました。さらに、従業員から募集した質問や意見を集約して回答するほか、イントラネットでこれら協議の状況を継続的に開示するなど、従業員の納得度が高い規程づくりを進め、2005年6月に新たな規程を発表しました。

キヤノンと地球環境

中期環境目標	33
--------	----

環境マネジメント

環境経営システム	35
環境会計・マテリアルフローコスト会計	37
環境教育	38
環境ビジネスの展開	39

製品の環境配慮

目標設定と管理	40
環境配慮製品の規格適合	41
地球温暖化防止と省エネルギー	41
省資源活動	42
有害物質廃除	45

事業拠点の環境活動

地球温暖化防止と省エネルギー	47
省資源活動	48
有害物質廃除	49

物流における環境配慮

エコ物流活動	51
--------	----

環境報告対象事業所	53
-----------	----

中期環境目標

2005年の環境目標をほぼすべての項目において達成。
 今後は、さらに高い目標を掲げ、活動を推進していきます。

中期環境目標(2004-2005)の主な成果

中期環境目標(2004-2005)の最終年にあたる2005年は、2010年を最終年としてめざしている「総合指標:ファクター2」において、ファクター1.41に達しました。その主な成果は以下の通りです(2005年の実績は詳細を含めてP34の表参照)。

製品に関する項目では、主要な製品で環境ラベルを取得し、省エネルギー・省資源技術の開発を進めた結果、主要製品での稼働・待機時の消費エネルギーの削減や小型・軽量化に関する目標をほぼ達成しました。また、有害物質廃除では、RoHS指令対応のための体制構築が完了したことから、今後想定される法規制への対応を前倒しして始めたほか、RoHS指令対応製品も順次商品化しました。

一方、事業拠点活動に関する項目では、総温室効果ガス排出量(CO₂換算)の売上高原単位を、高効率な省エネ設備の導入などによって4%削減(国内:2000年電力CO₂排出係数で換算)しました。廃棄物削減では、新規拠点の増加により、総発生量が

目標値まで届かなかったものの、内部循環利用を大幅に拡大したほか、海外全17事業拠点で埋立廃棄物ゼロを達成しました。有害化学物質廃除では、PRTR法対象物質排出量の2005年削減目標を大幅に上回ることができました。

また、グループでの環境経営の強化を図るべく、ISO14001のグループ統合認証の取得を2005年からの3カ年計画で推進しており、2005年は「Step1」としてキヤノン(株)13拠点、関係会社28社の統合認証を取得しました。

新中期環境目標(2006-2008)を策定

2005年は、「総合指標:ファクター2」の達成のためのマイルストーンとして、2008年の目標値「ファクター1.7」を設定しました。また、個別目標では「環境経営目標」や「製品環境目標」「事業拠点環境目標」「共通環境目標」など4分野25項目を設定。環境保証体制の整備やセグメント別の製品目標の追求、キヤノンエコファクトリー認定制度の導入など、グループ丸となってこれら目標達成に向けて邁進していきます。

新中期環境目標(2006-2008)

2008年グループ総合目標 ファクター1.7の達成

環境経営目標		目標達成年
環境保証体制	製品のライフサイクルにおける環境保証体制の整備	2007
	ISO14001の統合認証の範囲拡大(Step3) ^{※1}	2007
マテリアルフローコスト会計	マテリアルフローコスト会計のグローバル展開	2007
製品環境目標		目標達成年
エコプロダクト	新情報開示制度の構築	2007
地球温暖化防止と省エネルギー	製品セグメント別トップレベルの省エネ達成	2008
省資源	製品セグメント別トップレベルの小型軽量化達成	2008
	3R対応設計標準の改訂	2007
化学物質管理	製品化学物質の管理体制の完全運用	2006
	環境影響24物質の総量把握と段階的削減	2008
情報用紙	環境対応用紙 ^{※2} の推進	2008

※1 P35「ISO14001統合認証に向けた3ステップ」参照
 ※2 森林認証用紙、再生紙、ECF漂白用紙など
 ※3 事業系一般廃棄物の埋立て量：2004年比20%削減
 ※4 海外は、低排出ガス車が国の基準で定義されている場合、自主目標を設定

事業拠点環境目標		目標達成年
地球温暖化防止と省エネルギー	売上高CO ₂ 原単位：2000年比10%以上削減	2008
省資源	廃棄物外部処理委託量(市場回収分・内部循環利用分を除く)売上高原単位：2000年比44%削減	2008
	「埋立廃棄物ゼロ」活動フェーズ2の展開 ^{※3}	2008
	水使用量売上高原単位：2000年比25%削減	2008
化学物質管理	オフィスで使用する紙使用量売上高原単位：2005年比10%削減	2008
	管理化学物質排出量：2000年比60%削減	2008
	PRTR法対象物質排出量：2000年比78%削減	2008
	重点管理化学物質排出量：2004年比15%削減(クロロベンゼン、トルエン、メタノール、IPA)	2008
エコファクトリー	地域統括販売会社の管理化学物質の管理体制構築	2007
	キヤノンエコファクトリー認定制度の設定とグローバル展開	2007

共通環境目標		目標達成年
人材育成	e-learningによる環境教育のグローバル展開	2007
	環境プロフェッショナル育成プログラムの展開	2008
グリーン購入	グリーン調達基準書(購買品編)の改訂と完全遵守	2008
輸送	物流における売上高CO ₂ 原単位：2000年比20%削減(グローバル)	2008
	営業車の低排出ガス車導入率90%(国内) ^{※4}	2008

2010年ビジョン

総合目標		目標達成年	2005年実績	詳細記述ページ
ファクター2	売上高/ライフサイクルCO ₂ 排出量を2000年比2倍以上	2010	ファクター 1.41を達成	P.14-16

中期環境目標と2005年実績評価

項目	目標達成年	2005年実績	対中期目標評価	詳細記述ページ
製品に関する目標				
環境配慮製品の規格適合	グリーン購入法適合(適合率No.1)	2005	93.8%適合(45/48製品)	○
	主要環境ラベルの取得・適合	2005	エコマーク(対象は複写機・プリンタのみ):82.1%適合(32/39製品)、事務機製品で各国環境ラベルを取得(台湾、韓国、タイ、香港、シンガポール)	○
地球温暖化防止と省エネルギー	国際エネルギースタープログラム取得(取得率No.1)	2005	93.5%取得(43/46製品)	○
	稼働・待機時消費エネルギー:2000年比30%削減	2005	事務機主要製品(新エンジン)で目標達成	◎
	省エネ法100%対応(複写機)	2005	全製品で100%要求基準を達成(15製品中15製品で対応)	◎
省資源活動	欧州、日本、アジア、北米の再資源化体制の構築	2005	各地域別に回収リサイクルスキーム構築中	○
	製品回収の再資源化率(質量比):90%以上	2005	複写機:98.1%、カートリッジ:100%達成	◎
	再使用/再生資源の使用(全機種)(リユース部品、再生樹脂材料)	2005	再使用/再生資源の使用:LBP、IJプリンタ、大判プリンタのほぼ全製品で使用、複写機一部でも使用(総使用量5,458t)	○
	小型・軽量化:2000年比15%削減	2005	事務機主要製品(新エンジン)でほぼ目標達成	○
	設計時リサイクル可能率(質量比):75%以上(リユース、マテリアルリサイクル)	2005	一部製品群を除きWEEEの基準では達成済み	○
	設計時再資源化可能率(質量比):85%以上(含むサーマルリサイクル)	2005	WEEE指令基準:リサイクル可能率(質量比)65%、再資源化可能率(質量比)75%	
有害物質廃除	グリーンプラスチックの使用(製品・包装)	2005	分科会にて、採用評価の技術検討を実施中 PLA(ポリ乳酸)系材料の梱包用ノドを採用予定	○
	RoHS指令対応 2004年末全製品対応※1	2004	カラー複合機iR C6800シリーズ、デジタル一眼レフカメラEOS-1D Mark IIなど、対応製品の商品化	○
	樹脂種削減と筐体材料の統一	2005	樹脂材種:2003年比22%削減、筐体樹脂材料は一部製品を除きノンハロゲン化を達成	○
	筐体材料100%ノンハロゲン化	2005	紙フェノール系基板(FR1):ノンハロゲン化80%完了	○
	プリント基板の有害物質代替のノンハロゲン化	2005	紙フェノール系基板(FR1):ノンハロゲン化80%完了	○
製品使用時の環境保全	PVC(ポリ塩化ビニル)代替 AC-DCハーネスへ採用促進	2005	PVC代替=技術的に代替可能性のある材料を選定	○
	騒音 主要環境基準に適合	2005	BA基準※2(騒音・エミッション基準): LBPの新製品で全機種適合	○
管理	粉塵・VOC・オゾン 主要環境基準に適合	2005		○
管理	デザインレビューでのLCA-LCCの導入完了	2004	LCA評価システム2004年完成、LCC評価システム: インクジェットプリンタの2005年トライアル評価	○

事業拠点活動に関する目標

地球温暖化防止と省エネルギー	売上高CO ₂ 原単位:2000年比5%削減	2005	4%削減(2000年電力CO ₂ 排出係数で算定(国内))	○
省資源活動	内部循環利用率:2000年比40%向上	2005	79.2%向上 国内事業所の紙の内部循環が大幅に向上	◎
	廃棄物総発生量:2000年比25%削減	2005	15%削減(2000年以降の新規拠点を除く場合19.4%削減)	×(○)
有害物質廃除	埋立廃棄物ゼロ(国内は2003年達成)	2005	海外埋立廃棄物ゼロ:全拠点で目標達成(17事業拠点)	◎
	有害物質排出量:2000年比50%削減	2005	49%削減	○
輸送	PRTR制度対象物質排出量:2000年比60%削減	2005	77%削減	◎
	売上高CO ₂ 原単位:2000年比20%削減	2006	24%削減(国内)、モーダルシフト拡大 (参考:海外物流は、2003年より集計開始)	◎

グループ共通目標

人材育成	グループ内環境教育システムの再構築(職種別、階層別)	2005	環境教育の体系・内容・仕組みの見直し(環境教育<自覚>プログラム/営業販売部門向け環境教育プログラムの準備、ほか)	◎
社会貢献	新たな社会貢献プログラムの実施	2005	子供写真プロジェクトと写真展開催、「中国野生動物撮影キャンプ」プロジェクトへの支援	◎
コミュニケーション	双方向コミュニケーションシステムの確立	2005	消費者および大学生を対象とした環境に関する懇談会を実施	◎
	製品の環境効率指標の公開	2004	LCAプロジェクト(経済産業省)開発のLIME手法の試行実施・公開(LCAフォーラム)	○
EMS	ISO14001統合認証取得	2005	ISO14001統合認証の取得を推進(3カ年計画:2005~2007) Step1統合認証取得完了(キャンノ(株)13拠点、関係会社28社)	◎
	環境情報管理システムのグローバル展開	2005	海外生産拠点へ環境会計導入	○
環境事業	地球環境浄化事業の確立	2005	新VOC除去装置の開発・試作機制作、環境分析装置販売、環境経営コンサルティング・ITサービス強化	◎

中期環境目標に対し、100%以上達成=◎、70%以上達成=○。定性目標の場合は、包括的に達成していれば◎、推進(過年度より改善)していれば○

※1 2004年末全製品対応=2004年末までに体制構築を完了し、2005年以降の新製品は原則としてRoHS指令対応

※2 BA基準=ブルーエンジェル(ドイツの環境ラベル)の騒音、エミッション基準

環境マネジメント

グローバルに環境保全活動を推進していくために、グループ全体の環境マネジメント体制を強化しています。

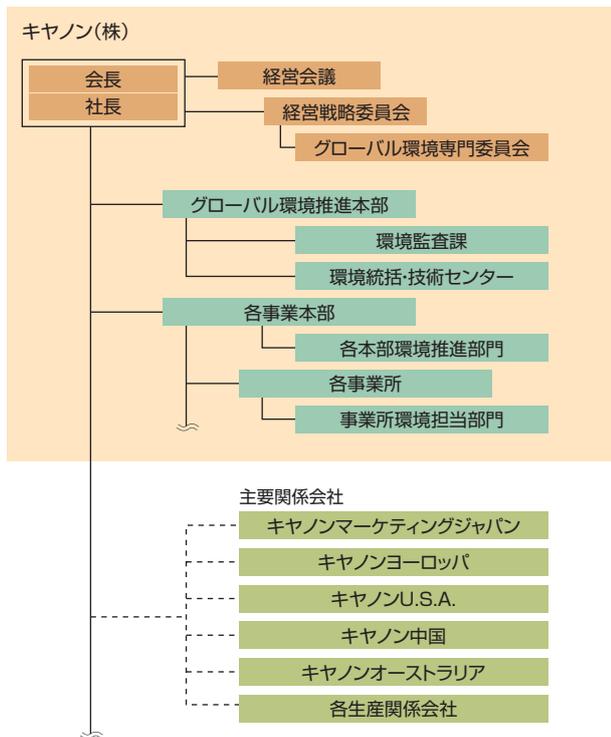
環境経営システム

グローバル環境推進体制

キヤノンは、世界各地のグループ会社とともに環境経営を推進していくために、2002年に「グローバル環境推進本部」を発足。その直轄組織として環境戦略の立案・推進と環境関連技術の開発促進を担う「環境統括・技術センター」、環境関連技術の事業化を担う「環境事業化推進センター」を置いています。また、各事業本部・事業所・主要関係会社には各組織の環境保証活動を推進する担当部門・担当者を置き、グローバル環境推進本部が策定した中期環境目標の達成状況や環境保証規程類の順守状況のマネジメントを徹底するとともに、その情報をグローバル環境推進本部と共有することで、グループ全体の正確な状況把握と迅速な意志決定を実現しています。

さらに、2003年には「グローバル環境推進本部」を軸とした環境マネジメント体制に加え、グループ共通の課題に取り組む「経営戦略委員会」の直轄組織として、「グローバル環境専門委員会」を設置。環境保証活動にかかわる全社横断的な取り組みを推進しています。

グローバル環境推進体制



WEB ● 地域別環境会議の開催

環境業績評価制度

キヤノンでは、従来からグループ各社の経営状況を評価する「連結業績評価制度」を運用してきました。2001年からは、この制度に「環境業績評価」も組み入れ、各事業本部と主要な生産関係会社・販売関係会社で運用しています。

この環境業績評価は、環境マネジメント体制の整備状況や、事業を通じて排出した環境負荷とその削減対策の成果などをグローバル環境推進本部が評価し、得点化するもので、連結業績評価の総得点中約10%を占めます。そして、この評価結果は、半期ごとにグループ内で発表しています。キヤノンでは、環境経営のレベルアップをめざして、今後も新規の項目を追加するなど、継続的に評価方法を見直し、制度を改善していきます。

ISO14001 統合認証取得

キヤノン(株)は、1995年にISO14001規格の前身であるBS7750規格の認証を日本で初めて取得して以来、国内外の生産・販売拠点それぞれで環境マネジメントシステム(EMS)を構築してきました。

また、今後はグループ全体の環境経営を強化していくことがますます重要になるこ



認証書(Step1)

とから、2004年にグループ全体でISO14001統合認証を取得することを決定し、EMSを見直しました(P36の図参照)。2007年までにキヤノン(株)の13事業拠点、関係会社125社、外部従業員を含む約14万人(予定)を対象とした統合認証を取得することをめざしています。

2005年は、その第一ステップとして、キヤノン(株)の13事業拠点と国内関係会社22社、ヨーロッパの6販売会社で統合認証を取得しました。

ISO14001 統合認証に向けた3ステップ

Step1 ▶ 2005年	審査開始3月、認証取得8月完了
対象グループ会社	● 国内事業拠点 ● 国内生産会社 ● ヨーロッパ販売会社の一部
Step2 ▶ 2006年	審査開始6月、認証取得11月予定
対象グループ会社	● 海外生産会社 ● ヨーロッパ販売会社の一部 ● オセアニア販売会社の一部 ● アジアの地域統括販売会社 (キヤノン中国、キヤノンシンガポール、キヤノン香港)
Step3 ▶ 2007年	審査開始6月、認証取得8月予定
対象グループ会社	● 海外販売会社(アジア、オセアニア、アメリカ) ● キヤノンマーケティングジャングループ※ ● ヨーロッパ販売会社の一部

※ キヤノンマーケティングジャングループ
2000年12月にマルチサイト方式でISO14001認証取得
URL: canon.jp/ecology/iso14001/index.html

環境監査

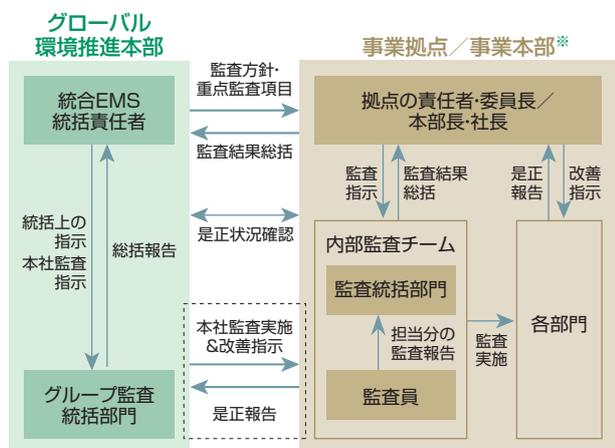
グループ全体でISO14001統合認証を取得していくために、現在、グループ各社の環境監査を統括するキャノン(株)が中心となって内部環境監査体制の再編成を進めています。

2005年は、各事業拠点の内部環境監査に加え、各製品事業本部による製品アセスメントや製品化学物質保証などの監査を開始しました。また、環境監査に関する共通ルールとしてISO19011規格(環境・品質監査の国際規格)をもとにした「環境監査共通手続き」を作成し、国内外の主要な事業拠点のイントラネットで参照できるようにしました。

これらの内部監査結果は、分析を加えた上で、社長によるマネジメントレビューの資料として活用していくとともに、次年度以降の監査方針に反映していく計画です。

2005年のキャノン(株)を対象とした環境監査では、法規制に関する重大な問題はありませんでした。従って、2006年以降の重要課題は、各事業拠点でのEMS運用、製品化学物質保証に関する手順・内規を確立していくことであると考えています。

内部監査体制



※ 2005年は新たに事業本部の監査を実施

環境リスクマネジメント

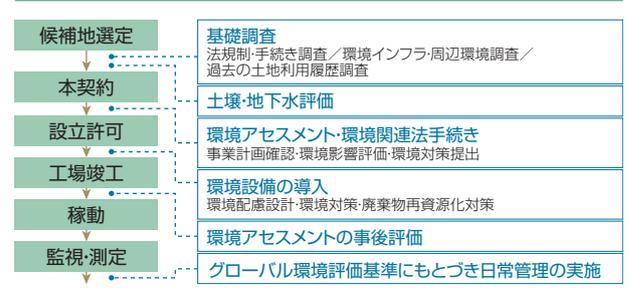
キャノンは、環境保証活動を推進するにあたって、環境法規制を上回る独自の厳しい基準を設定し、1990年から国内・海外の環境管理に適用しています。

また、1993年には、「建物・構築物建設計画における環境保証基本事項」を追加し、生産プロセス、製造装置、建物・構築物などの新設・更新・改造時の環境負荷予防措置を検証してきました。さらに、排水、土壌、大気、悪臭、騒音、振動などについての日常的な管理では、社内外の環境計量士による環境負荷の分析評価を実施してきました。

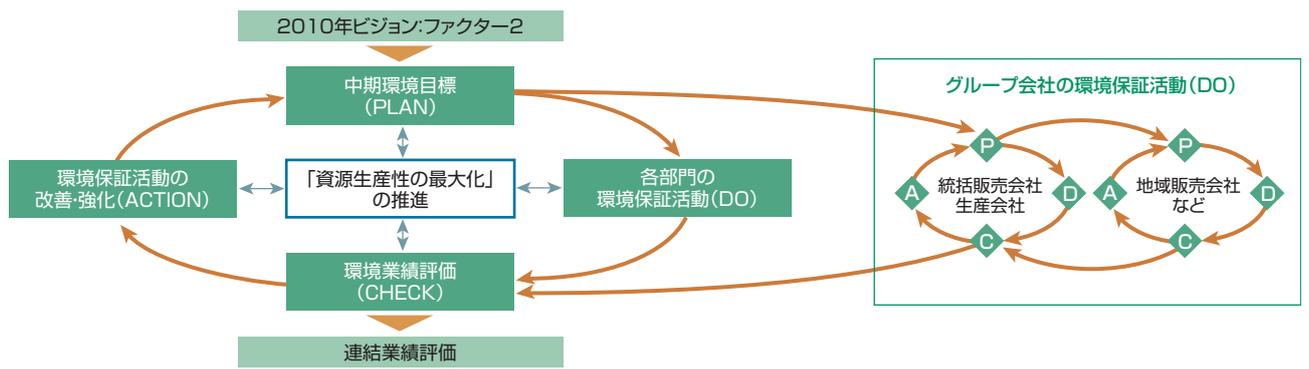
2004年には、不測の事態が起こった際の「緊急対応手続き」を定めるとともに、総合的な判断と適切な対応を可能にする体制を構築しました。たとえば各事業拠点では、汚染予防措置として、あらゆる方向から漏洩状況が確認できる6面点検型排水処理設備を導入したほか、天災などによって廃油が漏洩した際には、オイルフェンスの操作訓練を経験した者が対応して外部流出を防ぐこと、同時に管理担当部門に伝達することなどをマニュアル化しています。

これらのリスクマネジメントもあり、2005年は環境への重大な影響を与える事故・災害などはありませんでした。

工場・施設建設のための環境リスクマネジメントフロー



キャノンの環境経営システム



環境会計・ マテリアルフローコスト会計

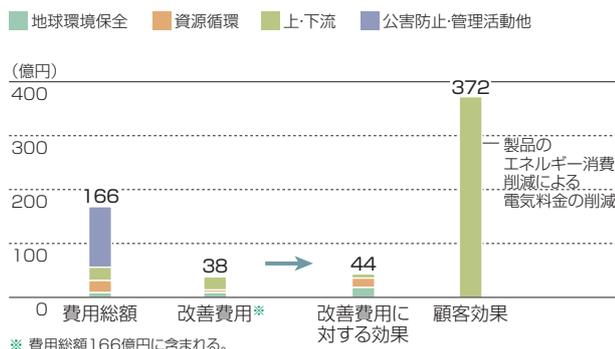
環境会計で費用対効果を把握

キヤノンは、1983年に環境会計を導入して以来、集計範囲を広げ、精度を高めながら、経営資源が最適に投資されているのか否かを判断する材料として活用してきました。

また、2005年2月に環境省の「環境会計ガイドライン」が改訂されたことを踏まえ、対象範囲を従来の国内主要関係会社から海外主要関係会社まで拡大しています。

キヤノンの2005年の環境会計は、環境保全にともなう経済効果を得るための改善費用38億円をはじめとする環境保全コストとして費用166億円を投入し、その効果は44億円となっています。

環境会計でみる2005年の効果



「マテリアルフローコスト会計」を グローバルに展開

「マテリアルフローコスト会計」とは、環境先進国ドイツで生まれた管理会計法の一つで、生産工程で生じるロスについても、その物量・原価データなどを算出・管理するというものです。最終的に商品として出荷される「正の製品」に対し、その生産工程で生じる廃棄物、それに関連する加工費、廃棄物処理費用などを「負の製品」と位置づけ、その発生状況を分析し、コストを把握・削減することで、環境負荷の低減とコストダウンを同時に追求できるという特徴をもっています。

キヤノンは、2001年からマテリアルフローコスト会計の導入を開始し、2006年1月までに国内の主要12拠点、中国、マレーシア、タイ、ベトナムにある6つの生産拠点で導入しています。

この手法はキヤノンにとって、とくに「投入資源(原材料など)」の削減、それによる「廃棄物削減」「コストダウン」に大きな成果をもたらすものとなっています。また、生産工程で使用する資源

(エネルギー、水、溶剤など)の投入状況も詳細に把握できることから、「省エネルギー」や「省資源」などの環境保証活動を進める上でも有用です。

今後は、2007年までに全世界の生産拠点にマテリアルフローコスト会計を導入し、グループ全体の環境保証活動を効率化・活性化していきたいと考えています。

グループ会社の「マテリアルフローコスト会計」導入状況

導入年	社名
2003	キヤノン宇都宮工場
	キヤノン化成
	キヤノン取手事業所(化成品)
	大分キヤノン
	キヤノン電子
2004	福島キヤノン
	大分キヤノンマテリアル
	上野キヤノンマテリアル
	キヤノンエコロジーインダストリー
	キヤノンファインテック福井事業所
2005	キヤノンオプトマレーシア
	キヤノン珠海
	キヤノンプレジジョン
	キヤノンハイテクタイランド
	キヤノンベトナム
2006	長浜キヤノン
	台湾キヤノン
	キヤノンエンジニアリングタイランド

■「マテリアルフローコスト会計」の導入試行事例

キヤノン宇都宮工場

キヤノン宇都宮工場では、2001年にレンズ加工工程にマテリアルフローコスト会計を導入試行。総コストに占めていたロスの大部分は荒研削工程で発生するレンズの研磨スラッジであることが判明しました。そこで、原材料メーカーの協力のもとニアシェイブ(肉厚の薄いレンズ)を採用し、これによって環境負荷削減とコストダウンの両面を実現しました。

キヤノン化成

キヤノン化成では、2003年から全生産工程にマテリアルフローコスト会計を導入しています。2005年は、カートリッジの部品製造における材料加工ロスの改善などによって、1,800トン/年の廃棄物を削減しました。また、処分費用、原材料の投入量削減によって、1.2億円のコストを削減しました。

環境教育

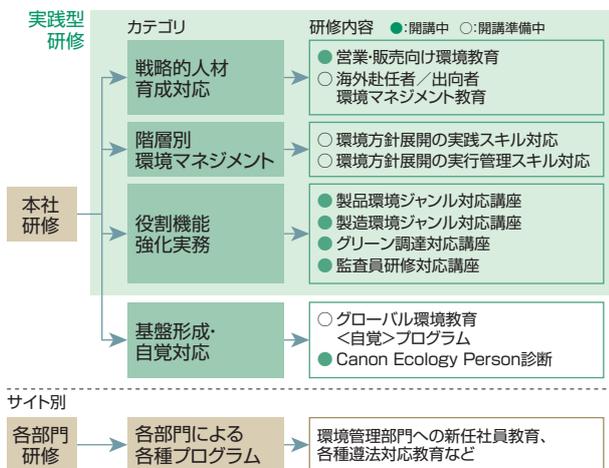
新しい環境教育体系を構築

キヤノンは、1989年から環境教育・啓発活動を本格化し、2004年から従業員が自ら行動を省みる「Canon Ecology Person診断」を開始するなど、従業員一人ひとりの自発性を重視した環境意識の向上を追求してきました。

2005年は、環境教育の体系・内容・仕組みを「必要な知識を、必要な人材に、必要な時期に提供する」という観点から見直し、重要な教育テーマや環境教育部門の機能、対象者に応じた教育目的・教育手段を明確化しました。

今後は、環境意識の向上に加えて、各職場で実践的な環境保証活動の推進を中核的に担う環境コア人材の養成をグローバルに進めていきます。

新しい環境教育体系の全体構造



環境教育をグローバルに展開

キヤノンは、2006年から2008年までの新中期環境目標の一つである「e-learningによる環境教育のグローバル展開」の達成に向けて、2006年6月から二つのe-learningプログラムを開始します。

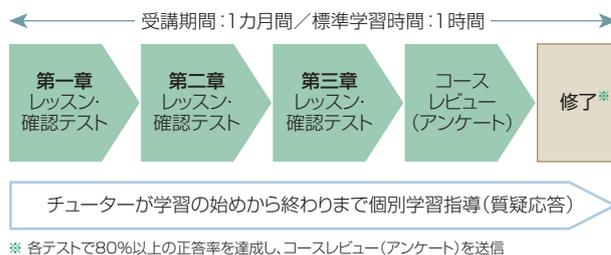
その一つである「キヤノングローバル環境教育<自覚>プログラム」は、地球環境問題に関する正しい知識を深め、「キヤノンの統合EMSで定める自覚4項目（環境方針、環境側面、役割・責任、規程の手順）」と「グループの環境保証活動」への理解を深めるプログラムです。

もう一つの「営業・販売部門向け環境教育プログラム」は、営業・販売部門の従業員を対象に、キヤノン製品の環境特性やグ

ループの環境保証活動について学ぶプログラムです。

キヤノンは、これら二つのプログラムを、日本語・英語・中国語圏で実施し、順次その他の言語圏へも展開していく予定です。実施にあたっては、グループ全体で効率的かつ効果的に展開できるよう、チューターが学習の始めから終わりまで、質疑応答を含めて個別に学習指導をしていく新しい仕組みをスタートします。

e-learningによる環境教育フロー



IM(3R対応)環境教育講座を新設

キヤノンでは、製品のエンドオブライフ（回収・運搬・分解・再利用・廃棄）における再資源化率の向上と、それを担う技術者の育成を目的に、従来から製品環境基礎研修のなかでインバースマニユファクチャリング(IM)に関する教育を実施してきました。

2005年は、この教育を「IM環境教育講座」として独立させ、第一回目の講座をキヤノンエコロジーインダストリーで開催。製品解体の実習やリサイクルコスト・環境配慮設計の重要性に関する研修を実施しました。

今後は国内拠点で四半期に一度、同様の研修を開催する計画で、将来の海外拠点への展開も検討していきます。



製品解体の実習風景

営業・販売部門向け環境教育を実施

2005年11月、東京・品川にあるキヤノンマーケティングジャパンの本社で、営業・販売部門の従業員174名を対象とした製品環境研修「知って得する製品環境」を実施しました。

この研修は、お客様にキヤノンの環境への取り組みをわかりやすくお伝えできるようにすることを目的としたもので、製品の環境特性のほか、キヤノンの環境経営、環境技術への取り組みなどを2時間にわたって説明しました。

今後は大阪をはじめとした他の営業拠点でも同様の研修を実施する予定です。

環境ビジネスの展開

キヤノン環境ソリューション

国内のグループ会社では、2004年から、キヤノンが長年にわたって培ってきた環境に関する技術・ノウハウ、環境浄化技術や環境分析・評価技術、環境経営に関するコンサルティング、環境関連業務を効率化するITの導入手法などをトータルにお客様に提供する「キヤノン環境ソリューション」を本格展開しています。

■環境経営コンサルティング

2005年は、環境経営の基本となるEMS運用の支援をはじめ、環境報告書の作成支援、生産工程で生じるロスに着目したマテリアルフローコスト会計の導入支援などのコンサルティングサービスを、製造業のお客様を中心に提供しました。

■サービスラインナップを拡大

OA機器の配置や稼働率に関するエネルギーロスに着目して、2005年12月からオフィスの省エネルギー化を実現するコンサルティングサービスを開始しました。

また、企業内における製品含有化学物質管理を支援する「製品含有化学物質保証体制構築支援サービス」も同時期に開始しました。これは、キヤノンが有志企業とともに設立した「グリーン調達調査共通化協議会(JGPSSI)」 **P46** が発行する製品含有化学物質管理ガイドラインにもとづいて、製品含有化学物質のマネジメントシステム構築を支援するサービスです。

■環境経営ITサービス

2005年は、グリーン調達業務の効率化や、製品・部品に含まれる化学物質のデータ管理を支援するグリーン調達調査支援システムを、主に電気・電子部品分野のお客様に販売しました。

■環境技術のビジネス展開

キヤノンは、2003年の「土壌汚染対策法」施行を機に、環境省の指定調査機関の認定を受け、土壌地下水の環境調査・評価および汚染地の浄化対策エンジニアリング事業を立ち上げました。

現在は、これまで培ってきた環境分析技術を活かし、超微量分析やRoHS指令への対応支援、アスベストについての環境分析など技術サポートに注力しています。また、有害物質の無害化技術をベースとしたいくつかの環境機器製品を開発しています。

新型のVOC除去装置を開発

大気汚染の原因物質であるVOC(揮発性有機化合物)の排出抑制に向けて2004年に「大気汚染防止法」が改正され、2006年4月から施行されます。これによって、印刷・塗装をはじめ多くの業界で、2010年までにVOC排出量を2000年比で30%削減することが義務づけられます。また、今後さらに規制が強化されることが予想されます。

このような状況にあって、現在、各業界ではVOC排出抑制対策が進められていますが、事業者には中小企業も多く、大型VOC除去装置の導入にともなう投資や維持コストは大きな負担となります。

そこでキヤノンでは、グループ内で排出されるVOC除去のために開発したキヤノン独自のプラズマ技術を応用して、高性能かつ小型のVOC除去装置の製品化に向けた準備を進めています。



新型VOC除去装置(試作機)

TOPICS

環境分析装置「IA-Lab」を開発

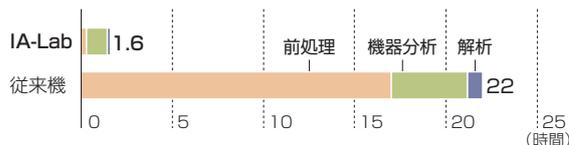
煩雑な作業と長時間にわたる前処理を必要としていた樹脂中添加剂の測定を効率化するために、キヤノンアネルパテクニクスは前処理なしで樹脂中添加剂を測定できる分析装置を開発。従来は難しかったRoHS指令規制対象物質の臭素系難燃剤(PBB、PBDE)の検査も可能にしました。

今後は、安定剤・可塑剤として添加する塩素化パラフィン・フタル酸エステルなどのグリーン調達管理物質やVOC(揮発性有機物質)にも適用できるよう改善していく計画です。



環境分析装置「IA-Lab」

測定時間の従来比較



WEB ●環境対応用紙の販売

製品の環境配慮

製品のライフサイクル全体を踏まえ、環境に配慮した開発・設計や、リサイクルの仕組みの構築などを行っています。

目標設定と管理

製品の環境配慮に対する基本的な考え方

キヤノンの製品ライフサイクルのなかで、直接・間接を問わず、環境に及ぼす影響がとくに大きいのは、サプライヤーでの原材料・部品の製造やお客様の製品使用にともなう電力使用です **P16**。また、社会からは、地球温暖化問題への対応や使用済み製品の資源活用、製品廃棄による環境汚染の未然防止など早急な対応が求められています。

こうした状況のなか、キヤノンは、環境保証活動の重要課題として「地球温暖化防止と省エネルギー」「省資源活動」「有害物質廃除」を掲げ、環境配慮製品の開発に取り組むと同時に、主要な「環境配慮製品の規格適合」、さらにはこれらの活動を加速させるための「管理」の強化などについて20項目の目標を設定し、取り組んでいます **P34**。

製品環境情報システム

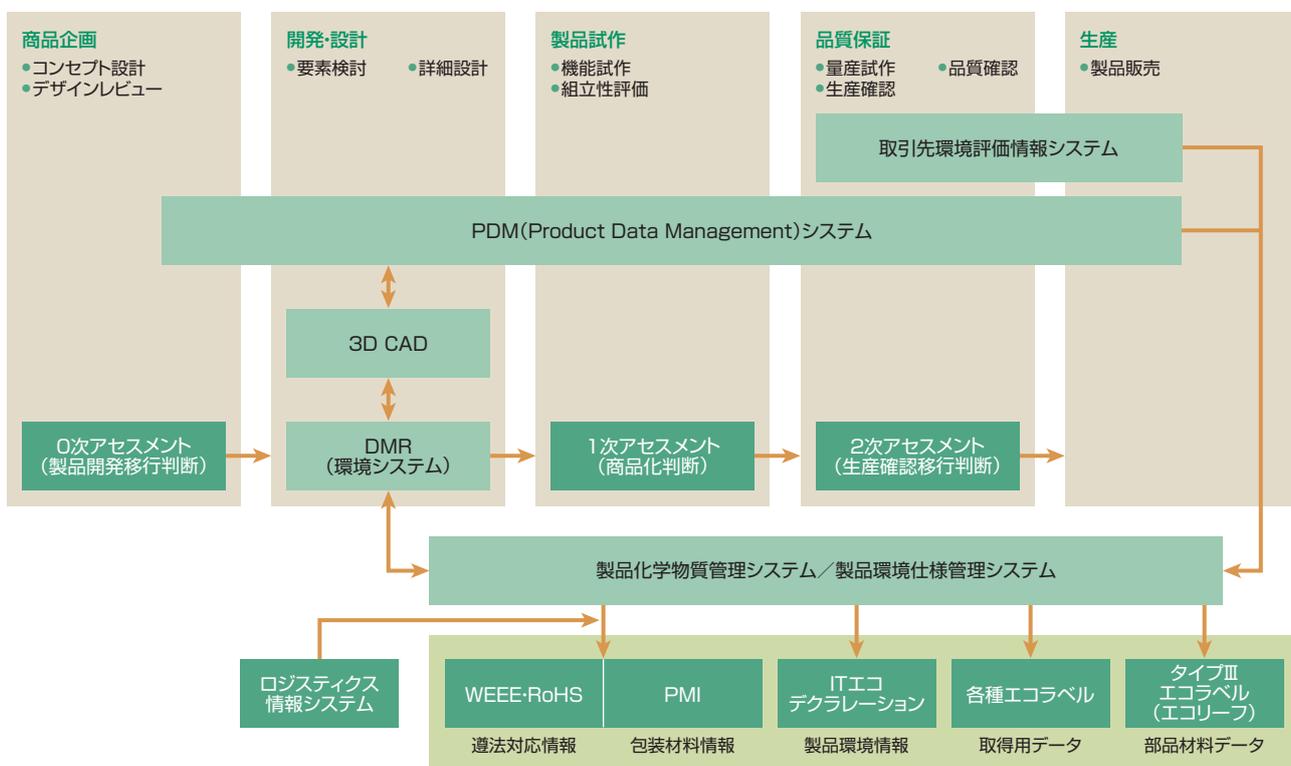
キヤノンは、製品の開発・設計から製品試作、品質保証、生産など各部門で収集した製品に関する環境情報をイントラネット上に集約した製品環境情報システムを構築。このシステムを活用し開発設計や調達、生産などの各部門が環境配慮製品の開発に必要な情報を入手しています。

開発拠点では、3次元CADシステムを導入し、デジタルデータを利用して組立・解体性やユーザビリティ、安全性、駆動機構などの機能を検証する支援ツール、DMR(デジタルモックアップレビュー)を活用した試作レスを実現しています。この支援ツールに、環境対応項目を評価するアプリケーションを開発、追加することで、開発設計の初期段階から、リサイクル適合性評価やWEEE・RoHS指令適合評価、LCA・LCC評価、製品アセスメント*集計評価などを実施しています。

一方、各製品の環境情報を蓄積・管理するITシステムも構築しており、開発設計部門をはじめ多くの関係部門で個別製品の環境情報を共有しています。

*** 製品アセスメント**
製品の開発段階で、その製品の環境負荷をあらかじめ評価し、軽減措置を製品のなかにつくり込むこと

製品環境情報システム



ビジョンと戦略

人と環境に配慮した製品

マネジメント体制

キヤノンと地球環境

キヤノンとステークホルダー

環境配慮製品の規格適合

2005年の規格適合状況

キヤノンは、製品の企画段階から、グリーン購入法や国際エネルギースタープログラム、エコマークなどへの規格適合を重視しています。

2005年のグリーン購入法対象製品の適合率は93.8%となり、2004年より2.4%向上しました。また、国際エネルギースタープログラムへの適合率は93.5%と高い水準で推移しています。現在、さらに厳しい基準へと改訂が進められている同プログラムについては、基準改訂後もすべての対象製品が適合することを目標に製品開発を進めています。エコマークについては、従来からの対象製品の取得率は82.1%と、2004年比で13.3%向上しました。また、2005年3月からトナーカートリッジについても認定基準が設定され、2005年末時点ですでに15シリーズが認定を取得しています。

一方、海外におけるエコラベルの認証取得についても積極的に対応しており、2005年はタイのグリーンラベル、台湾のグリーンマーク、中国の環境保護標章などの認定を取得しました。

なお、開発段階から製品の安全性の評価体制を強化するために、キヤノンのケミカルエミッション試験所が業界に先駆けて、ドイツのエコラベル制度の適合性を判断する試験所として認証を取得 **P56** したほか、ISO/IEC 17025認証もあわせて取得しました。こうした体制により、複写機やレーザービームプリンタなどの「製品使用時の環境保全(エミッション評価など)」を推進しています。

2005年環境配慮製品の規格適合

機種/項目	グリーン購入法	エコマーク	国際エネルギースタープログラム
複写機/複合機	16/19(84%)	16/19(84%)	16/19(84%)
ファクシミリ	3/3(100%)	—	3/3(100%)
レーザービームプリンタ	6/6(100%)	5/6(83%)	6/6(100%)
インクジェットプリンタ	10/10(100%)	10/10(100%)	10/10(100%)
大判プリンタ	4/4(100%)	1/4(25%)	5/5(100%)
イメージスキャナ	6/6(100%)	—	3/3(100%)
合計	45/48(94%)	32/39(82%)	43/46(94%)

※ 数値は規格適合数/販売製品数、()内は規格適合率
 ※ エコマークには、ファクシミリ、スキャナの規格なし

▶ 参考サイト: cweb.canon.jp/ecology/product.html
 環境配慮製品

WEB ● トナーカートリッジのエコマーク取得

地球温暖化防止と省エネルギー

製品の省エネルギー対応

キヤノンの製品ライフサイクルで発生するすべての環境負荷のうち、約30%は製品使用時のエネルギー消費が占めています。そこでキヤノンは、製品が消費するエネルギー量の削減を重要課題と位置づけ、2005年を最終年とする中期環境目標の一つに「国際エネルギースタープログラム取得率No.1」「稼働・待機時消費エネルギー:2000年比30%削減」「省エネ法100%対応(複写機)」を掲げ、開発段階からの省エネルギー対策を積極的に進めてきました。

その結果、2005年の売上高が2000年比で31%増加したにもかかわらず、製品使用時のエネルギー消費量(CO₂排出量換算)は2000年比224万トンから21%削減の177万トンになりました。

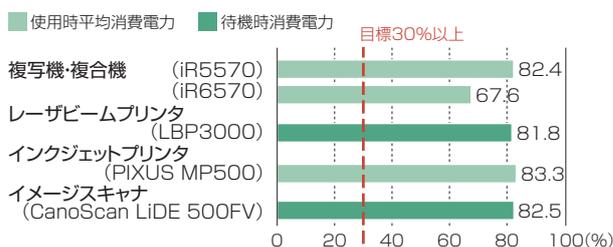
稼働・待機時消費エネルギー削減

キヤノンは、2004年から製品の稼働・待機時のエネルギー消費について、2000年比30%以上削減という目標達成に取り組み、2005年12月には事務機主要製品(新エンジン)において目標を達成しました。

複写機・複合機やレーザービームプリンタにおいては、プリンタのウォームアップタイムを大幅に短縮するオンデマンド定着技術やIH(Induction Heating)定着技術などの省エネルギー技術を採用し、その対応範囲を高速機やカラー機にも広げています。

2005年は、中高速機においてトップクラスの省エネ性能をもつ白黒複写機・複合機「iR5570」「iR6570」シリーズの販売数を拡大しました。また、パーソナル向け製品としては、稼働時・待機時・電源オフ時といったすべての使用モードにおいて省エネ技術を導入したインクジェットプリンタ「PIXUS(ピクサス) iPシリーズ」およびインクジェット複合機「MPシリーズ」のラインナップを拡充しました。

事務機主要製品の稼働・待機時消費エネルギー削減率(2000年販売製品比)



WEB ● 省エネ法100%対応
 ● オフィス用事務機に搭載しているキヤノン独自の省エネルギー技術

省資源活動

製品の省資源化に向けて

キヤノンは、循環型社会に対応するグローバル企業をめざして、お客様から回収した使用済み製品を解体・分別して再利用する、高効率の材料再資源化を推進しています。その一貫として、回収した製品・ユニット・部品を洗浄・部品交換・検査して生産ラインで再利用する一連の「インパースマニファクチャリング(IM)活動」を展開しています。

IM活動を通じて得られた材料再資源化に関する有益な情報は、製品の企画部門や開発・設計部門にフィードバックされています。また、IM活動の運用状況などの管理情報は、回収・リサイクル拠点や販売会社だけでなく、各事業部でも幅広く利用されています。

キヤノンは、今後もグローバルレベルで、あるいは地域レベルで経済性や効率を追求し、製品群別のリサイクル体制の再構築やIM活動の基本となるリデュース・リユース・リサイクルの3R※活動と再資源化の技術開発に取り組んでいきます。

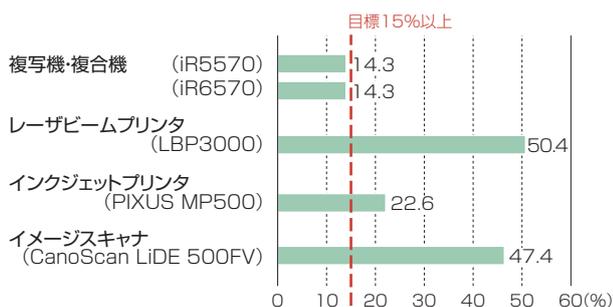
※ 3R

廃棄物削減に向けた3つの対策「リデュース(Reduce=廃棄物の発生抑制)」「リユース(Reuse=再使用)」「リサイクル(Recycle=再資源化)」の頭文字を示す言葉。リユースには、部品のリユースのほか、再使用できる部品を使って新しい製品を組み上げるリマニファクチャリングがある。また、リサイクルには、マテリアルリサイクル(廃棄物を原材料として利用)、ケミカルリサイクル(化学処理により、廃棄物を他の物質に転換して利用)、サーマルリサイクル(廃棄物焼却時の熱を利用)の3種類があり、広義ではリユースの意味も含んでいる。

小型・軽量化

キヤノンは、2005年までに製品の重量を2000年比で15%以上削減することを目標に、新製品の小型・軽量化に取り組んできました。その結果、デザインや設計面での制約、機器の機能拡張などの理由から、対応が困難な一部製品群を除き、事務機の主要な新製品で、ほぼ目標を達成しました。

事務機主要製品の小型・軽量化率(2000年販売製品比)



リサイクル配慮設計

キヤノンは、リサイクル(リユース、マテリアルリサイクル)可能率(質量比)75%、再資源化(含むサーマルリサイクル)可能率(質量比)85%とすることを目標に、開発・設計段階での活動を推進してきました。

その結果、2005年に製品アセスメント **P40** 評価を実施した主要事務機製品は、EU加盟国に求められているWEEE指令※(廃電気・電子機器リサイクル指令)の基準(リサイクル可能率(質量比):65%、再資源化可能率(質量比):75%)をクリアしました。

また同指令で、廃製品を分別・回収し、適正処理することが要請されている部品・材料については、リサイクラーへの情報提供が不可欠であるため、体制構築の準備を進めています。

※ WEEE指令

Waste Electrical and Electronic Equipmentの略。廃棄される電気電子機器の環境汚染に対する予防を目的に、使用済みとなった機器の回収・リサイクルをメーカーに義務づけるEU指令

回収品の再資源化を推進

海外の各地域統括販売会社では、2005年の回収製品の再資源化率(質量比)を90%以上にすると同時に、回収率自体の向上をめざし、地域ごとに最適なりサイクル体制を独自に再構築してきました。その結果、外部への回収・処理委託を含め、複写機は98%、カートリッジ(トナー、インク)は100%(サーマルリサイクル含む)の再資源化率を達成しました。

また、日本においては、従来から実施しているカートリッジ回収プログラムに加え、2005年からはベルマーク運動に参加。ベルマーク教育助成財団に登録されている国内の学校を対象に、回収した使用済みカートリッジの量に応じてベルマーク点数を付与する活動を開始しました。

▶ 参考サイト: cweb.canon.jp/ecology/recycle6.html

ベルマーク運動のご案内

製品の回収実績と再資源化率

	2001	2002	2003	2004	2005(再資源化率)
複写機(千台)	112	144	137	142	122(98.1%)
トナーカートリッジ(t)	14,441	15,554	15,773	16,760	19,713(100%)
インクカートリッジ(t)	26.0	51.0	70.0	75.0	75.6(100%)

※ インクカートリッジは国内の回収のみ

■リユース部品・再生樹脂材料を使用

キヤノンは、1992年以来、複写機のリマニュファクチュアリング[※]をグローバルに展開し、1999年からは部品リユース活動を開始しました。また、消耗品については1990年より世界規模の「トナーカートリッジ回収リサイクルプログラム」を開始しました。これは、回収したカートリッジを機種ごとに分別した後、部品や材料をリユース・リサイクルするものです。さらに、2002年にはキヤノンエコロジーインダストリーに業界初の自動トナーカートリッジリサイクルプラントを導入しました。

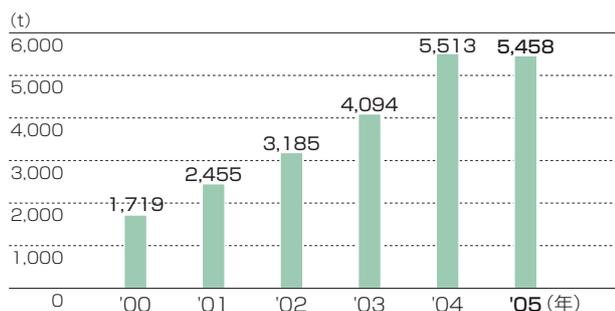
プラスチック材料リサイクルの取り組みとしては、複写機の給紙カセットの回収を全国展開し、回収した樹脂(HIPS材)は、洗浄・異物除去などの前処理を日本で行った後、タイへ輸送し、同国の樹脂メーカーでm-PPE材(変性ポリフェニレンエーテル樹脂)にリサイクル。バーজন材と同等の品質・安全性を確保した上でインクジェットプリンタの電源ボックスのカバーに使用しています。

これらの活動により、ほぼ全製品で再使用資源(リユース部品)、あるいは再生資源(再生樹脂材料)が使用され、2005年の使用量は、5,458トンとなりました。

※ リマニュファクチュアリング

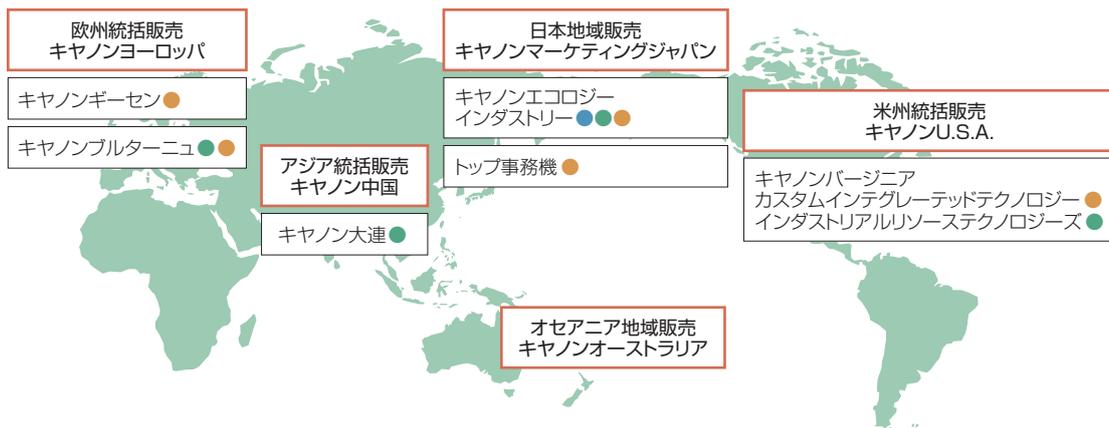
回収した製品を分解し、再使用できる部品と磨耗・劣化した部品を選別した後、洗浄や部品の交換などの作業を経て、新品と同じ品質基準を確保しながら製品の再生を行うこと

再使用／再生資源使用量の推移



世界リサイクル体制

リサイクル拠点
 ● 複写機
 ● トナーカートリッジ
 ● インクカートリッジ



複写機リマニュファクチュアリング(「Refreshed」シリーズ)

キヤノンは現在、日本・米州・欧州の3拠点で複写機のリマニュファクチュアリングを行っています。

日本では使用済みのデジタル複合機をリマニュファクチュアリングした「Refreshed」シリーズ3機種(iR3310F-R・iR3310FL-R・iR6010-R)を2005年8月から順次販売しています。これらの製品は、独自のプラスト洗浄技術(粒子を高速で噴射して表面の汚れを削り落とす)を確立したことにより、外装部品も再利用することが可能になるなど、新品同等の性能と信頼性を確保しながら、重量比で最大89%の部品再利用率を



Refreshedシリーズ「iR6010-R」

達成しています。また、製造段階までに発生する環境負荷を、リユースあるいはリサイクル部品をまったく使用しない新品に比べて80%以上(CO₂排出量換算)削減しています。

世界各地域での再資源化体制を構築

ヨーロッパでは、2003年2月に欧州連合(EU)によるWEEE指令(廃電気・電子機器リサイクル指令)が発効したことから、EU加盟各国は関連する法律などを制定・整備するとともに、製品の回収・リサイクル・再資源化を実施するためのインフラ構築に取り組んでいます。

こうしたなか、キヤノンはこれまで、拡大生産者責任を果たすべく、製品への分別回収マーク表示、ユーザーへの情報提供の対応などのWEEE指令対応を推進してきました。

一方、EU25カ国への販売を担当する各国販売会社は、欧州統括販売会社のマネジメントのもと、ビジネス、パーソナル向け製品に関して、自国のリサイクルコンソーシアムへの参画、あるいは、独自のリサイクルスキームの構築を進めています。各国法

に従い、生産者登録を行い、収集およびリサイクルシステム費用の分担に寄与しています。2006年3月現在、オーストリア、ベルギー、フィンランド、ドイツ、アイルランド、ルクセンブルク、オランダ、ノルウェー、スペイン、スウェーデン、スイスの販売会社がリサイクル対応の体制整備を完了しています。

日本においても、使用済みの複写機や事業系の事務機器製品を回収・リサイクルする事業を、キヤノンマーケティングジャパンが中心となって推進しています。3R対応拠点の整備をすでに完了し、グループモデル地域として効率的なリサイクル活動を開始したほか、アジア全体および各地域でのリサイクルスキーム構築についても検討しています。

キヤノンオーストラリアでは、下取り機の解体と再資源化処理の外部委託を開始しており、また、北米では2005年3月までにパーソナル向け製品の回収プログラムを導入しています。

国内リサイクル拠点の整備

キヤノンは、これまで日本国内で回収した使用済み製品の再資源化処理を、複数の外部処理業者に委託※していました。2004年から、この業務をグループ会社であるキヤノンエコロジーインダストリーとトップ事務機、北海道と沖縄の外部処理業者2社の計4社に集約し、国内のリサイクル拠点を整備しました。

また、使用済み製品については、全国9カ所の回収センターで主に事務機製品を対象に回収業務を行い、製品リサイクル率の向上に取り組んでいます。

※ トナーカートリッジは従来よりキヤノン内で処理

■キヤノンブルターニュのリサイクル事業

キヤノンブルターニュでは、従来からトナーカートリッジのリサイクルを行ってきました。2004年9月からは、EUのWEEE指令発効を受け、キヤノンフランスと共同で主要製品の工場内リサイクル事業に取り組んでいます。現在、フランスの8カ所のストックポイントで回収した製品をキヤノンブルターニュに搬入し、分解・分別などの処理を施した後、マテリアルリサイクルやサーマルリサイクルなどを行っています。

その結果、2005年時点で再資源化率100%（700トン相当）を達成し、そのうち部品・材料への再生率は78%（550トン相当）に達しました。また、設備改善などにも取り組み、回収製品を処理する能力は年初の2倍（1時間当たり105kg）となりました。

今後は、キヤノンヨーロッパと共同で、ヨーロッパ各地に回収地域を拡大していくとともに、再使用できる部品をさらに増やしていく方針です。

※ リサイクル対象製品
複写機、レーザービームプリンタ、インクジェットプリンタ、ファックス、スキャナ、ビデオカメラ、カメラ



回収製品の解体風景(キヤノンブルターニュ)

WEB ●再生プラスチックを利用した屋根瓦「ARDOISE」

国内の製品回収の仕組みと拠点



有害物質廃除

製品の有害物質廃除に向けて

キヤノンは、製品含有化学物質に関する環境保証体制をグループとして構築するとともに、法律や業界の自主規制より厳しい社内基準を遵守して製品開発に取り組んでいます。

■特定化学物質の廃絶・代替

キヤノンは、有害物質を廃絶するために、1997年から製品環境影響物質の把握・管理を推進してきました。有害6物質の廃絶・代替が不可欠なEU(欧州連合)RoHS指令^{※1}にもいち早く対応し、2004年春から業界に先駆けてカラー複合機「iR C6800」シリーズ、デジタル一眼レフカメラ「EOS-1D Mark II」、インクジェットプリンタ「PIXUS iP1500」など、RoHS指令対応^{※2}製品の商品化を実現しています。

また、J-Moss^{※3}(電気・電子機器の特定化学物質の含有表示に関する新JIS規格)が2005年12月に公示されたことを受けて、同規格を準用し、すでに国内で販売しているRoHS指令対応商品を「J-Moss グリーンマーク表示商品」としてWEBサイトに公開しました。なお、対象商品は、パーソナル向けおよびビジネス/プロフェッショナル向けの電気・電子機器本体製品です。



グリーンマーク

※1 RoHS指令

Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipmentの略。2006年7月1日以降にEU域内に上市される電気・電子製品を対象に、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭化ジフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の6物質群の使用を制限する、EU(欧州連合)が実施する有害物質規制

※2 RoHS指令対応

RoHS指令で除外項目とされている製品、部品、材料を除く。指令の細部で審議中の事項については、既存の化学物質規制に関連する法基準を参考にキヤノン独自の基準を作成し適用

※3 J-Moss

正式名称は「電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示方法(the marking of presence of the specific chemical substances for electrical and electronic equipment)」。特定の電気・電子製品に関して有害物質の含有を表示することを義務づけたもの(非含有時の表示については任意)

▶参考サイト:

cweb.canon.jp/ecology/j-moss/disclosure.html

詳細は「情報公開の背景」を参照

■樹脂種削減と筐体[※]材料の統一を促進

キヤノンは、製品に使用する樹脂材料を共通化して樹脂種を削減するとともに、各樹脂種において筐体材料に用いるハロゲン系難燃剤を含む樹脂グレード数の削減を推進してきました。

2005年にはグループ全体で調達する樹脂グレード数を2003年比22%削減。一方、事務機用筐体に使用される樹脂材料をリン系難燃剤や難燃剤フリーのグレードへ代替するなど、ハロゲン系難燃剤の削減を推進し、100%ノンハロゲン化を達成しました。

※ 筐体

製品やその構成部品などの外側のカバー

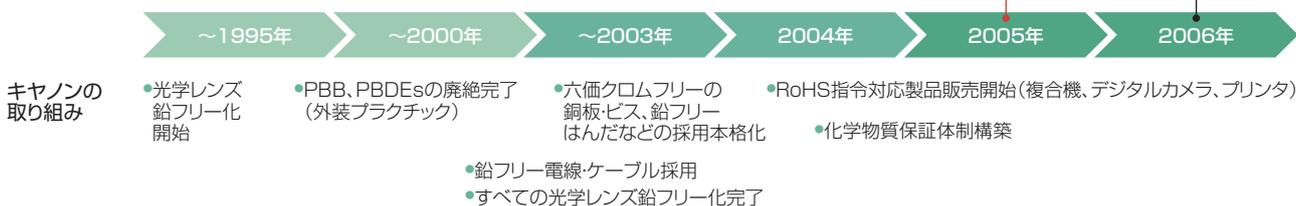
■回路基板をノンハロゲン化

キヤノンが製品に使用している回路基板には、リジッドの配線基板(PWB)、高密度実装積層基板(ガラスエポキシ系)、フレキシブルフラットケーブル(FFC)、フレキシブルプリント回路基板(FPC)などがあり、それぞれ難燃性が要求されることから主にハロゲン系難燃剤を使用しています。キヤノンは、これら回路基板のなかでも、最も多く使われるPWBの一つである紙フェノール系片面基板のノンハロゲン化を推進してきました。

2005年は、紙フェノール系片面基板の約80%をノンハロゲン化するとともに、製品からのVOC(揮発性有機化合物)排出低減の観点から、低臭気タイプの材料を導入するための量産評価試験を実施しました。また同時に、他の回路基板における臭素系難燃剤の代替の開発・評価を進めています。

キヤノンのRoHS指令対応

規制/
キヤノン目標



製品含有化学物質保証体制の構築

キヤノンでは、製品を構成する部品・材料の調達先である約3,000社のサプライヤーに対し、1997年に策定した「グリーン調達基準書」を配布し、これを遵守していただけるサプライヤーからの優先購入を進めてきました。

そして2003年には、EU(欧州連合)が制定した有害物質規制であるRoHS指令をはじめ、さらに厳しくなることが予想される将来的な法規制にも対応するために、「グリーン調達基準書」の遵守をサプライヤーとの取引条件とし、製品に含有される化学物質に関する保証体制を構築しました。

キヤノンの製品含有化学物質保証は、「部品材料の評価」とその評価の信頼性を強化するための「サプライヤーの仕組みの評価」によって行っています。

「部品材料の評価」については、キヤノンからサプライヤーに含有化学物質の調査を依頼し、その結果をデータベース化してグループ内で共有し、新製品の開発などに活用しています。

また、「サプライヤーの仕組みの評価」については、サプライヤーが自社製品に含有される化学物質を管理する仕組みをもつことなどを「グリーン調達基準書」に定め、キヤノンはサプライヤーの仕組みに関する「取引先環境評価」を行い、合格したサプライヤーのみと取引を行っています。



取引先環境評価の「合格証」

製品含有化学物質保証の基本的な考え方



製品含有化学物質保証体制の維持に向けて

キヤノンは、製品含有化学物質保証体制を維持していくためには、サプライヤーの負荷を軽減することが重要であると考え、以下の二つのテーマを掲げて活動しています。

- ① 部品・材料の調査項目を業界内で統一
 - 調査対象物質の統一
 - 調査報告用の回答フォーマットの統一
- ② サプライヤーの製品含有化学物質情報を管理する仕組みを統一
 - 「製品含有化学物質管理ガイドライン」(グリーン調達共通化協議会発行)の普及

■ 部品・材料の調査項目を業界内で統一

従来、キヤノンを含む電気・電子機器業界各社では、サプライヤーから提出される化学物質調査結果をもとにグリーン調達を推進してきました。

しかし、各社の調査対象物質と調査報告用の回答フォーマットが共通化されていないため、調査するサプライヤーの負担が大きくなり、調査回答の遅れ、回答データの精度、効率性などに問題が生じていました。

こうした問題を解消するため、2001年、キヤノンは調査対象物質の共通化を業界各社に呼びかけ、賛同いただけただけ有志企業とともに「グリーン調達調査共通化協議会」を発足しました。

協議会は、調査対象となる化学物質や調査報告用の回答フォーマットを共通化し、その運用方法のガイドラインを策定。キヤノンを含む協議会参加企業では、このガイドラインを使用して化学物質調査を行っています。さらに、このガイドラインを国際標準化するための検討を進め、米国・欧州それぞれの電気機器関連工業会と協議してきました。その結果、2005年5月には調査対象物質を24物質とすることに合意しています。

▶ 参考サイト: canon.jp/ecology/procurement/index.html
グリーン調達の環境活動

▶ 参考サイト: home.jeita.or.jp/eps/
グリーン調達調査共通化協議会

■ サプライヤーの製品含有化学物質情報を管理する仕組みを統一

現在、電気・電子機器業界では、グリーン調達調査の信頼性を担保するために、サプライヤー自らが部品・材料に含有する化学物質情報を収集・管理する仕組みを構築することが重要であるという認識が広まっています。しかし、こうした仕組みの構築を調査側が部品・材料メーカー各社に個別に要求することは、サプライヤーの負荷増加にもつながり、効率的ではありません。

そこで、キヤノンは今後、2005年にグリーン調達共通化協議会が発行した「製品含有化学物質管理ガイドライン」を、部品・材料業界において標準化していきたいと考えています。

事業拠点の環境活動

「省エネルギー」「省資源」「有害物質廃除」など個別テーマごとに目標を設定し、製品製造にともなう環境負荷低減に努めています。

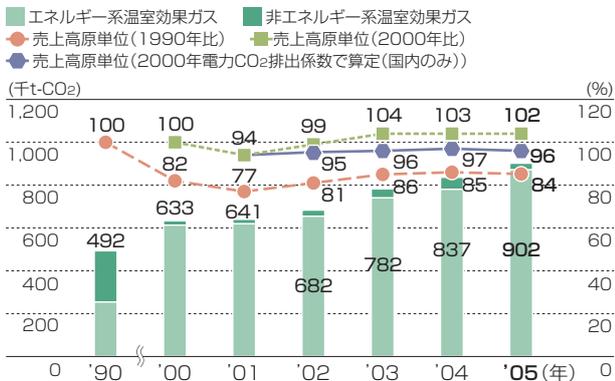
地球温暖化防止と省エネルギー

温室効果ガスの削減に向けて

キヤノンは、地球温暖化問題の重要性を早くから認識し、京都議定書^{※1}の採択に先駆けて、1996年に「グローバル環境推進委員会」の直轄組織として「事業所省エネルギー専門委員会」を設立。以来、温暖化防止のための技術開発やエネルギー消費の多い生産設備、空調設備の改善など、グループ横断的に省エネルギー活動を推進してきました。

また、1998年には「PFC(パーフルオロカーボン)等対策分科会」を設置し、PFCs、HFCs、SF₆といったCO₂以外の温室効果ガスの削減にも取り組み、洗浄や溶媒、噴射剤などに使用していた同物質を1999年までに廃絶。半導体製造時に排出される温室効果ガスについても燃焼除害装置^{※2}の導入によって排出削減に取り組んでいます。

総温室効果ガス排出量推移



※ キヤノンの総温室効果ガス排出量の集計の基本的な考え方

京都議定書で定める総温室効果ガス、すなわち、エネルギー系温室効果ガスであるCO₂と非エネルギー系温室効果ガスであるPFCs、HFCs、SF₆、N₂Oを合算。CO₂換算係数については、各年の地域別係数を使用し、国内は環境省・電気事業連合会の公表値、海外はIEA(International Energy Agency:国際エネルギー機関)の各地域の公表値を使用(集計対象範囲はP53を参照)

2005年地域別エネルギー使用実績

	電気 (MWh)	ガス (km ³)	油 (kL)	その他 (蒸気・地域冷暖房) (MJ)
日本地域	1,173,532	32,550	30,740	59,653,770
アメリカ地域	50,520	71	0	0
ヨーロッパ地域	16,981	334	0	1,155,744
アジア地域 (除く日本地域)	257,599	2,229	548	42,258,240
合計	1,498,632	35,184	31,288	103,067,754

さらに2005年からは、これらの取り組みを一層強化していくために、各事業本部別に温室効果ガス削減の中・長期的な目標を設定。それぞれ関連する事業拠点と連携し、目標達成に向けた活動を推進しています。

しかし、キヤノンは現在、中長期経営計画「グローバル優良企業グループ構想」のもと、新規事業の立ち上げや増産、構造改革を目的とした新規事業拠点の設立や設備増強などの事業拡大を積極的に進めており、その影響から2005年のCO₂総排出量は対前年比で7.8%増加し、90万トン・CO₂となりました。

ただし、売上高原単位は前年より1ポイント下がり2000年比4%減となりました。

※1 京都議定書

地球温暖化防止のために、CO₂排出削減について先進各国の定量目標を定めたもので、1997年に採択され、2005年2月16日に発効

※2 燃焼除害装置

製造工程から出た処理ガスをバーナー部で燃やすことにより分解、無害化する装置

電機電子業界の自主目標をクリア

電機電子4団体^{※1}は、共同で業界全体の自主行動計画に関するガイドライン作成に取り組み、地球温暖化防止についても、「2010年までに1990年比で実質生産高CO₂原単位^{※2}を25%削減」という業界独自の目標を設定しています。

キヤノンは2005年に1990年比31%削減を達成し、この業界目標をすでにクリアしています。

※1 電機電子4団体

(社)電子情報技術産業協会、情報通信ネットワーク産業協会、(社)ビジネス機械・情報システム産業協会、(社)日本電機工業会の4団体

※2 実質生産高CO₂原単位

生産高を日銀国内企業物価指数にて補正した値。製品の構成変化、多機能化や市場価格の下落といった業界構造変化を踏まえ、数量原単位に限りなく近づける手法として、これまでの「名目生産高」に代えて、デフレータにより補正した「実質生産高」を評価指標としている。

国内生産拠点におけるエネルギー系温室効果ガス排出量推移 (電機電子4団体目標に対する実績)



※ 電機電子4団体における京都議定書の対応範囲として、エネルギー系温室効果ガスであるCO₂について国内生産拠点(キヤノン(株):5拠点、国内生産会社:25拠点)を範囲として集計

● 燃焼式除害装置の導入により温室効果ガス排出量を削減
● 地球温暖化防止運動「チーム・マイナス6%」活動に参加

省資源活動

廃棄物の削減に向けて

1990年当時、キヤノンは国内事業所のみで年間35,000トンの廃棄物を埋立処分していましたが、廃棄物の分別・回収による再資源化などの3R活動を推進した結果、2003年12月に国内の全生産拠点で埋立廃棄物ゼロ^{※1}を達成。さらに2005年12月には、海外の全生産拠点(17拠点)で埋立廃棄物ゼロを達成しました。

また、廃棄物総発生量^{※2}の削減に向けて、2003年に策定した中期環境目標では、2005年までに廃棄物総発生量を2000年比25%まで削減するという目標数値を設定。廃棄物の内部循環利用率向上をめざし、国内外の資源循環ルートを整備するとともに、グループ各社が排出した廃棄物を社外の処理業者で再資源化し、原材料や部品として再利用する仕組みを確立しました。

この結果、2005年における廃棄物の内部循環利用量は2000年の9倍となる1.8万トンとなりました。しかし、廃棄物総発生量は生産量の増加が影響し、中期環境目標に掲げた目標よりも9.7ポイント少ない2000年比15.3%減にとどまりました。

今後は、2006年に策定した2008年目標「廃棄物外部処理

委託量^{※3}「売上高原単位:2000年比44%削減」の達成に向けて引き続き廃棄物の発生抑制に取り組みます。さらに、試作レス推進活動やマテリアルフローコスト会計など、グループ全体の経営効率改善にもつなげる活動を推進していきます。

※1 埋立廃棄物ゼロ

事業所から発生するすべての廃棄物(ただし、行政指導によりキヤノンが独自に再資源化ルートを選定できないものは除く)が100%再資源化されていること。中間処理後の残さがわずかでも埋立処分された場合は埋立廃棄物ゼロとはしない。

※2 廃棄物総発生量

再資源化物、有価物、減量化物、埋立廃棄物の合計(内部循環利用分は除く)

※3 廃棄物外部処理委託量

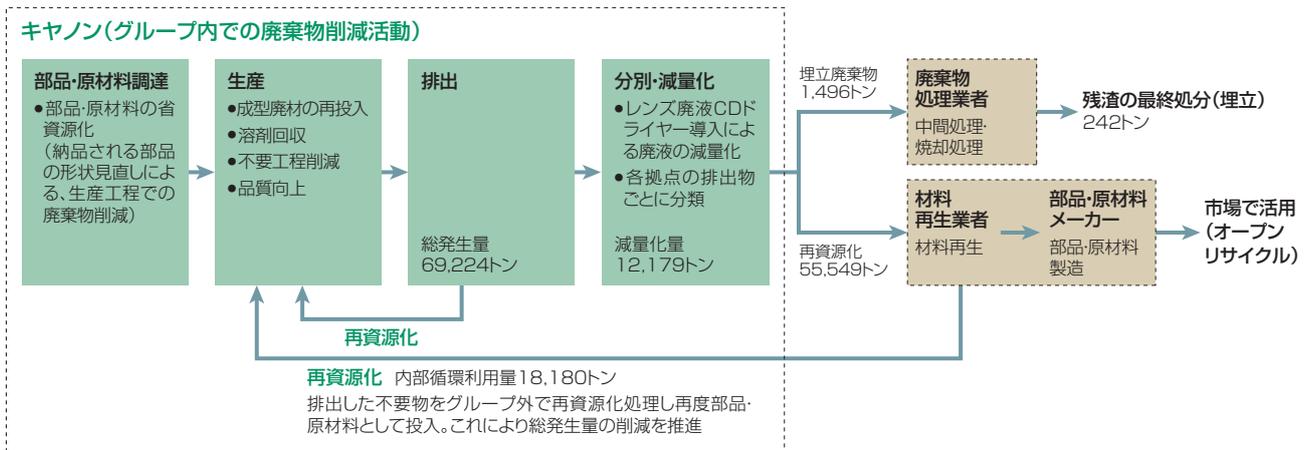
再資源化物、有価物、埋立廃棄物の合計(内部循環利用分は除く)

廃棄物総発生量・埋立廃棄物量の推移



※ 2005年末埋立廃棄物ゼロ達成。1,496トンは行政指導によりキヤノンで処理できない廃棄物量

廃棄物処理フロー



ビジョンと戦略

人と環境に配慮した製品

マネジメント体制

キヤノンと地球環境

キヤノンとステークホルダー

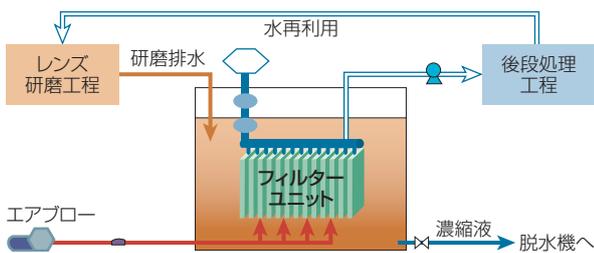
水資源の使用量削減に向けて

キヤノンは年間786万m³の水資源を使用しています。そのうち32%が製造工程に用いられるもので、とくにレンズ製造や半導体製造で多くの水を使用しています。

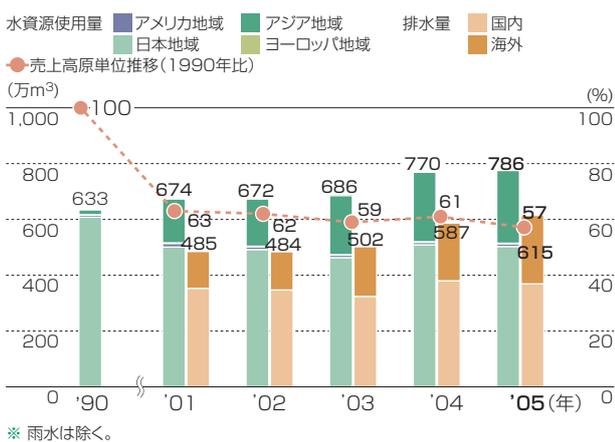
そこで、キヤノンは1996年以降、富士裾野リサーチパークや大分キヤノンマテリアル、平塚事業所、綾瀬事業所、宇都宮工場、キヤノン珠海、大分キヤノンに順次クローズドリサイクルのシステムを導入。製造工程で使用した水の浄化・再利用を促進し、水使用の抑制と排水量の削減に取り組んでいます。

2005年12月に新棟を建設した宇都宮工場では、レンズ洗浄やレンズ研磨で発生する排水のクローズドリサイクルシステムを導入しました。このシステムには、少ないエネルギーコストで回収水のリユースを実現する有機膜法のろ過装置を採用し、年間約5万トンの水削減を見込んでいます。

水のクローズドリサイクル



総水資源使用量・排水量の推移



有害物質廃除

有害物質排出量の削減に向けて

キヤノンでは、生産で使われる有害物質について、廃絶や削減を推進しています。また、廃絶や削減が困難なものは、大気・水域などへの排出を抑制することを基本方針としています。

こうした考えのもと、約2,000種の管理対象物質を「A.使用廃絶」「B.使用削減」「C.排出抑制」という3つの管理レベルに分類し、それぞれのレベルに応じた対策を実施。オゾン層破壊物質であるフロン、地球温暖化物質であるPFCs・HFCs、発ガン性が疑われている特定塩素系有機溶剤など、有害性の高いA、Bランクの廃絶・削減目標をすでに達成しています。

さらに、2004年からはCランクに分類した管理対象物質の排出抑制に力を入れています。これらの取り組みの結果、2005年には「PRTR制度*対象物質排出量：2000年比60%削減」という中期環境目標を大幅に上回る77%削減を達成しました。

また、「有害物質排出量：2000年比50%削減」という目標については、2005年時点で49%削減と中期環境目標をわずかに下回る結果となりましたが、管理対象物質の排出比率（排出量/取扱量）については着実に低減しています。

今後は、2008年を最終年として設定した「管理化学物質（有害物質）排出量：2000年比60%削減」「PRTR制度対象物質：2000年比78%削減」という目標達成に向けて、積極的な排出削減対策を講じ、排出量の絶対値を削減していきたいと考えています。

有害物質排出量削減の推移



* PRTR制度
化学物質排出移動量届出制度。PRTRはPollutant Release and Transfer Registerの略で、化学物質の環境への排出量および廃棄物に含まれて移動する量を登録届出、公表する仕組み



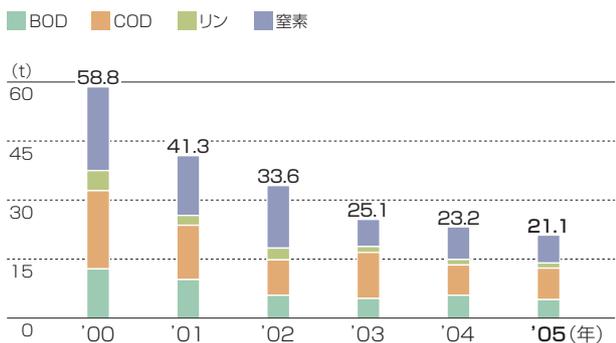
大気や水域への影響

キャンソンは、大気汚染や酸性雨の主要因となるNOx(窒素酸化物)^{※1}やSOx(硫黄酸化物)^{※2}をはじめ、水域への環境負荷指標であるBOD(生物化学的酸素要求量)^{※3}、COD(化学的酸素要求量)^{※4}、水域への環境負荷物質であるリン、窒素など、事業拠点から排出される環境負荷の削減に取り組んでいます。

具体的には、重油からSOxがほとんど発生しない灯油への燃料転換や有害物質使用の廃絶を進めるほか、スクラバーや活性炭吸着フィルターなどの大気汚染物質除害装置や最新の排水処理装置を設置しています。

また、地域ごとに定められている規制やキャンソンが独自に定めた基準をもとに、各事業所から排出している環境負荷を定期的に測定しています。2005年は生産量の増加が影響し、増加傾向となっています。

水域への環境負荷の推移



※ 国内事業拠点からの排水総量×水質測定値年間平均値より算出(ただし、下水道への排出分は除く)。対象拠点拡大のため、過去のデータについても再集計を実施

- ※1 NOx(窒素酸化物)
大気汚染や酸性雨、光化学スモッグの主原因で、燃料中の窒素分の酸化や高温燃焼時に空気中の窒素ガスが酸化されることにより発生
- ※2 SOx(硫黄酸化物)
大気汚染や酸性雨の主原因で、石油や石炭などの化石燃料を燃焼することにより発生
- ※3 BOD(生物化学的酸素要求量)
水中の有機物を微生物が分解する時に消費する酸素量
- ※4 COD(化学的酸素要求量)
水中の有機物を酸化剤で酸化するのに消費される酸素量

▶ 参考サイト:
web.canon.jp/ecology/report/ap_index.html
測定データ

土壌・地下水汚染の浄化状況

キャンソンでは、土壌・地下水環境の保全を重要視し、1980年代から、過去の有害物質使用履歴をもとに自主的な調査を継続的に実施しています。自社事業用地の土壌や地下水から、法定水準を超える量の汚染物質が発見された場合は、原因の解明および環境影響評価を行うとともに、速やかに行政に報告し、指導を仰ぎながら対応しています。

2005年には、拠点の再配置計画にもとづく施設の建て替えを契機に、これまで困難だった構築物下の調査を11拠点で実施しました。土壌汚染対策法や社内基準の項目にもとづく調査の結果、新たに下丸子本所で土壌、玉川事業所で地下水の環境基準値超過が判明し、行政に報告しつつ適切な対策を講じています(下記表参照)。なお、キャンソンでは、これらの事業用地の汚染物質となったトリクロロエチレンやテトラクロロエチレンなど塩素系有機化合物の使用を2003年に廃絶しています。

WEB ● 主な廃絶物質一覧

土壌・地下水の浄化状況

地下水

	行政届出年	主な汚染物質	主な浄化対策
取手	1998	トリクロロエチレン	揚水曝気(ばっき)活性炭処理(地下水層原位置ソイルフラッシング法)
福島	1990	シス-1,2-ジクロロエチレン	揚水曝気(ばっき)活性炭処理
鹿沼	1990	テトラクロロエチレン	揚水曝気(ばっき)活性炭処理
岩井	2002	1,1-ジクロロエチレン	揚水曝気(ばっき)活性炭処理
キャンソンプレジジョン東京	2004	シス-1,2-ジクロロエチレン	薬注処理(現在経過観察中)
玉川	2005	テトラクロロエチレン	詳細調査中

土壌

	行政届出年	主な汚染物質	主な浄化対策
目黒	2003	シス-1,2-ジクロロエチレン	土壌掘削除去、薬注処理(土壌掘削除去完了、現在経過観察中)
キャンソンプレジジョン東京	2004	シス-1,2-ジクロロエチレン	土壌掘削除去、薬注処理(現在経過観察中)
ニスカ敷島	2004	トリクロロエチレン	土壌掘削除去(完了)
下丸子(R棟、旧CD棟)	2003	トリクロロエチレン	土壌掘削除去、薬注処理(現在経過観察中)
	2005	シス-1,2-ジクロロエチレン	

物流における環境配慮

輸送の効率化によるCO₂の削減や、環境負荷の低い製品梱包材の導入など、物流過程における環境負荷の低減を進めています。

エコ物流活動

輸送にともなうCO₂排出量削減に向けて

キヤノンは、「物流過程で発生するCO₂を2006年までに売上高原単位:2000年比20%削減」という目標を2002年に掲げました。その達成に向け、同年「ロジスティクス環境対応ワーキンググループ」を設置。国内では「部品調達物流」「生産拠点物流」「製品幹線物流」「製品顧客販売物流」「包装材」という5つの分科会を設けて、モーダルシフトや積載効率の向上などを継続的に推進しています。

こうした活動の結果、2005年の国内の物流にともなうCO₂総排出量は3.3万トンとなり、売上高原単位は2000年比で24%減少しました。

また、国内だけでなく海外を含めたグループ全体で物流過程におけるCO₂排出量を削減していくために、2003年から生産・販売拠点間などの国際輸送や海外域内輸送にともなって発生するCO₂排出量の集計を開始しました。2004年には、国内の

物流におけるCO₂排出量の推移(国内)



物流と同等のペースでCO₂を削減していくために、グローバルで活動を開始。欧州ではモーダルシフトの推進を積極的に進め、徐々に効果が現れてきました。

さらに2005年は、国際間輸送における航空出荷の減少などにより、売上高原単位は2003年比で7%減少しました。

- WEB**
- 物流におけるグループ全体のCO₂排出量の推移把握
 - 直送(ダイレクト出荷)による中間物流の削減
 - ダイバージョン(仕向先変更)による倉庫間輸送の削減
 - コンテナラウンドユースによる空車走行の削減
 - 低排出ガス車の導入

■モーダルシフト※を推進

キヤノンは、CO₂総排出量の削減に向けて、「モーダルシフト」を国内外で推進しています。

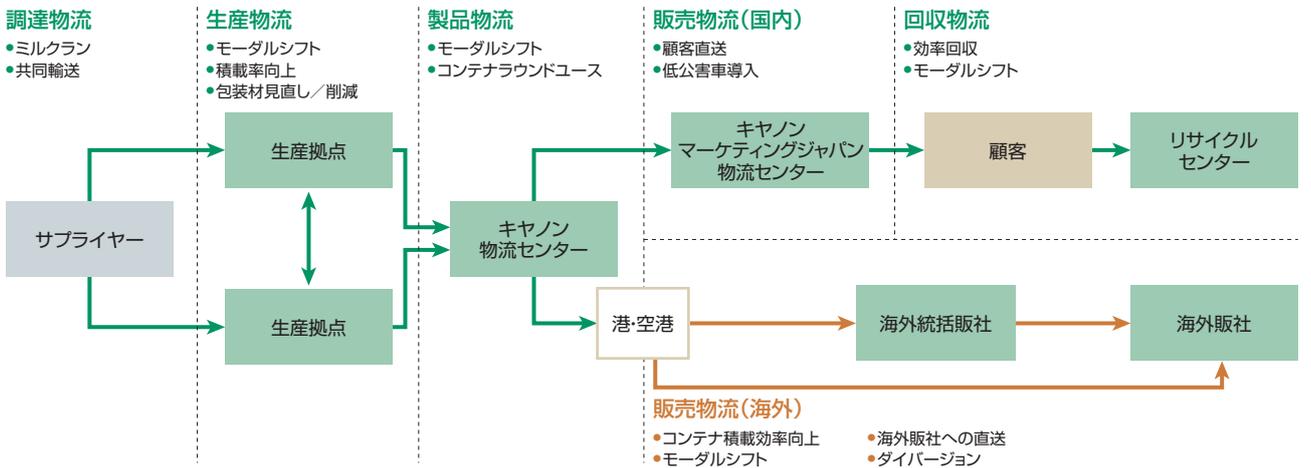
国内では2002年から、グループの生産拠点間の部品物流や、各エリアの販売物流センターへの製品幹線物流に船舶・鉄道を積極的に利用しています。とくに製品幹線物流では、物流事業者と共同で大型の専用コンテナを開発するなど、鉄道輸送の使用比率向上に注力しており、2005年には国土交通省が推奨する「エコレールマーク」制度の企業認定をいち早く取得しました。また、リサイクルのための回収物流においても、回収拠点からリサイクル拠点までの輸送の一部で鉄道利用を開始しました。

海外においても、たとえば欧州では、オランダにある地域統括販売会社の物流センターから、各国の倉庫への製品輸送の一部に鉄道を利用しており、今後は船舶も利用していく予定です。また、輸入製品の一部では、港から各国の倉庫に向けて鉄道やフィーダー船を利用しています。

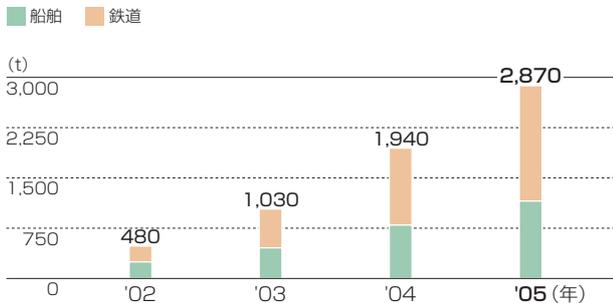


※ モーダルシフト
より環境負荷の少ない輸送手段に切り替えること。1トンの貨物を1キロメートル運ぶ際のCO₂排出量では、トラック輸送に比べて鉄道は約8分の1、船舶は約4分の1となる。

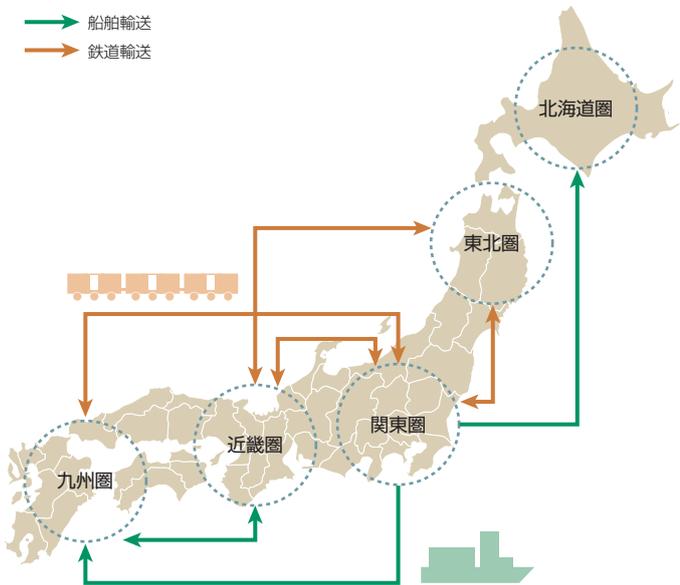
物流における環境対応活動(国内生産品の例)



モーダルシフトによるCO₂削減量の推移 (国内)



モーダルシフトの推進

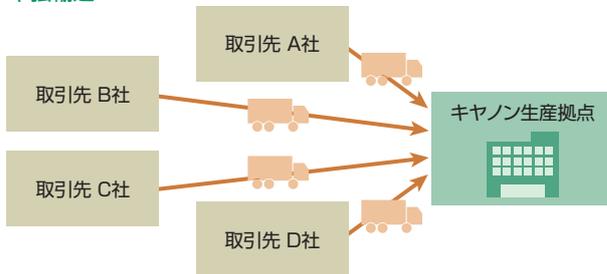


巡回集荷(ミルクラン)を採用

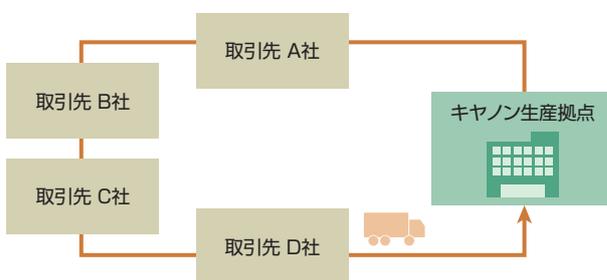
キヤノン(株)は、国内外での部品調達において、運送会社が複数の取引先を巡回しながら部品を集荷し、搬入するミルクランを推進しています。混載輸送とすることで、取引先の各社が個別に搬入するよりも輸送車両の積載効率を高められることから、部品調達に要する車両数および輸送距離の削減に効果を上げています。

巡回集荷(ミルクラン)の仕組み

単独輸送



巡回集荷(ミルクラン)



TOPICS

環境負荷の低い製品梱包材を採用

製品梱包材に生分解性プラスチックを採用

キヤノンは、2006年から医療機器製品の梱包用バンドを石油系材料から生分解性プラスチック(ポリ乳酸)に随時切替えを行っていく予定です。

このバンドは、とうもろこしなど人間の手で生産可能な植物由来原料から製造されるため、焼却される場合でも有毒ガスの発生はありません。

また、仮に埋め立てられる場合でも、土中の微生物によって、水と二酸化炭素*に分解されます。

* この二酸化炭素は、植物が大气中から取り込んだものであり、新たに生成されるものではないと考えられている。



生分解性プラスチックバンド

輸送効率を高めるトナーカートリッジ用新包装材を導入

キヤノンは、空気圧を利用して緩衝機能を高めたトナーカートリッジ用の緩衝包装材「AIR SHELL」を2005年から導入しました。この包装材を使用することにより、商品パッケージのサイズが30%縮小。その結果、積載効率が向上し、輸送時のCO₂排出量を従来比で20%削減しました。



「AIR SHELL」。2004年度World Star Packaging Competitionにて「World Star賞」を受賞

環境報告対象事業所

事業拠点活動の集計範囲については、下記の範囲とし、4地域(日本、アメリカ、ヨーロッパ、アジア)に分類し、集計。地域限定の場合は明示。海外販売関係会社については、製品リサイクル、ISO14001認証取得データのみ集計・記載。

名称	所在地	事業内容
キヤノン株式会社(14事業所)		
下丸子本社	東京都	研究開発部門、本社管理部門、事業部ほか
矢向事業所	神奈川県	インクジェットプリンタおよび大判プリンタ本体・インクジェット化成品の開発
玉川事業所	神奈川県	インクジェットプリンタ本体・インクジェット化成品の開発
小杉事業所	神奈川県	映像事務機のソフトウェアの開発
平塚事業所	神奈川県	ディスプレイの研究開発、半導体デバイスの生産
綾瀬事業所	神奈川県	ディスプレイの研究開発、半導体デバイスの研究開発・生産
富士裾野リサーチパーク	静岡県	電子写真技術などの研究開発
宇都宮工場	栃木県	EFLレンズ、ビデオ・放送局用・事務機用・液晶プロジェクター用レンズほか、特殊光学レンズの生産
取手事業所	茨城県	映像事務機、化成品の生産および電子写真技術などの開発、量産試作、量産支援、化成品の生産
阿見事業所	茨城県	液晶露光装置の生産、FA機器・金型の設計・生産
宇都宮光学機器事業所	栃木県	半導体製造装置の開発・生産・サービス、液晶露光装置の開発
光学技術研究所	栃木県	光学技術の研究開発、放送機器の開発・販売
上里事業所	埼玉県	医療機器用デバイスの開発
つくばパーツセンター	茨城県	商品の保管および国内外への出荷管理

国内販売関係会社

名称	所在地	事業内容
キヤノンマーケティングジャパン(株) ^{*1}	東京都	キヤノン製品ならびに関連ソリューションの国内マーケティング

国内生産関係会社(17社25事業所)

キヤノン電子(株)本社・株父工場	埼玉県	磁気/事務機コンポーネントドキュメントスキャナハンディターミナルの開発・生産・販売
キヤノン電子(株)美里事業所	埼玉県	IMS・事務機コンポ事業
キヤノン電子(株)赤城工場	群馬県	レーザービームプリンタ
キヤノンファインテック(株)本社・茨城工場	茨城県	事務機器・事務機周辺機器・産業用プリンタ・化成品の開発・製造・販売
キヤノンファインテック(株)三鷹事業所	東京都	インクジェット製品の開発、販売
キヤノンファインテック(株)甲府事業所	山梨県	ページプリンタ、デジタル複合機、大判プリンタ/プロッタ、化成品の製造
キヤノンファインテック(株)福井事業所	福井県	情報用紙、機能性材料など化成品の開発、製造
ニスカ(株)	山梨県	OA機器、光学計測機器の開発・製造・販売
トップ事務機(株)	滋賀県	複写機リサイクル事業、化成品事業、複写機周辺機器受託
キヤノンプレジジョン(株)本社・北和徳工場	青森県	トナーカートリッジの生産
キヤノンプレジジョン(株)石渡工場	青森県	マイクロモータの開発・生産、センサーの生産
キヤノン化成(株)本社・筑波事業所	茨城県	トナーカートリッジの生産
キヤノン化成(株)岩間事業所	茨城県	トナーカートリッジの生産
キヤノン化成(株)石下事業所	茨城県	事務機ゴム部品の製造
大分キヤノン(株)	大分県	一眼レフカメラ、デジタルカメラ、デジタルビデオカメラ、ビジュアルコミュニケーションカメラほか
宮崎ダイシンキヤノン(株)	宮崎県	デジタルカメラ、実装
キヤノンオプトロン(株)	茨城県	光学結晶(半導体露光装置用・カメラ用・天体用)、蒸着材料の開発・生産・販売
キヤノン・コンポーネンツ(株)	埼玉県	イメージセンサー、プリント基板、インクジェットカートリッジ、医療機器の開発・生産・販売
長浜キヤノン(株)	滋賀県	レーザービームプリンタ、トナーカートリッジ、A-Siドラム、
大分キヤノンマテリアル(株)	大分県	複写機・プリンタの化成品
キヤノンセミコンダクターエキップメント(株)	茨城県	半導体製造装置関連製品の開発・生産
キヤノンエコロジーインダストリー(株)	茨城県	事務機および消耗品などキヤノン製品の修理、リサイクル
上野キヤノンマテリアル(株)	三重県	複写機・プリンタの化成品
福島キヤノン(株)	福島県	インクジェットプリンタヘッド、インクタンク・プリンタの生産、キヤノン製品ソフト評価
イガリモールド(株) ^{*2}	茨城県	精密プラスチック金型の設計、製作

*1 キヤノン販売(株)は、2006年4月より社名をキヤノンマーケティングジャパン(株)に変更

*2 矢向事業所およびイガリモールド(株)を報告対象に追加

名称	国/地域	事業内容
海外生産関係会社(15社15事業所)		
Canon Virginia, Inc.	U.S.A.	トナーカートリッジ、複写機トナー、OEM製品、金型
Custom Integrated Technology, Inc.	U.S.A.	事務機の修理、リマニュファクチャリング
Industrial Resource Technologies, Inc.	U.S.A.	トナーカートリッジのリサイクル
Canon Giessen GmbH	Germany	複写機の製造およびリマニュファクチャリング、トナーの充填、半導体製造装置の修理
Canon Bretagne S.A.S.	France	複写機トナーカートリッジの製造およびリサイクル、電子実装基板の組立、梱包、アフターサービス
台湾キヤノン股份有限公司	Taiwan	一眼レフ・コンパクトカメラ、EFSレンズ他各種レンズ、精密金型
Canon Opto (Malaysia) Sdn. Bhd.	Malaysia	デジタルカメラ、EFLレンズ、光学用レンズ部品
Canon Hi-Tech (Thailand) Ltd.	Thailand	インクジェットプリンタ、パーソナル複写機、ファクシミリ、MFP
Canon Engineering (Thailand) Ltd.	Thailand	射出成形金型、射出成形部品
キヤノン大連事務機有限公司	China	トナーカートリッジの製造およびリサイクル、レーザービームプリンタ、MFPの製造
キヤノン珠海有限公司	China	コンパクトカメラ、デジタルカメラ、レーザービームプリンタ、MFP、イメージスキャナ、コンタクトイメージセンサ
Canon Vietnam Co., Ltd.	Vietnam	インクジェットプリンタ
キヤノン(中山)事務機有限公司	China	レーザービームプリンタ
キヤノン(蘇州)有限公司	China	カラーおよびモノクロMFP、カラーレーザービームプリンタの製造・販売
キヤノンファインテック(蘇州)事務機有限公司	China	事務機器、事務機器周辺機などの製造・販売

海外販売関係会社(29社)

Canon U.S.A., Inc.	U.S.A.	全事業製品
Canon Canada, Inc.	Canada	全事業製品
Canon Business Solutions, West, Inc.	U.S.A.	事務機
Canon Business Solutions, Central, Inc.	U.S.A.	事務機
Canon Business Solutions, East, Inc.	U.S.A.	事務機
Canon Financial Services, Inc.	U.S.A.	全事業製品のファイナンスリース
Canon Latin America, Inc.	U.S.A.	全事業製品
Canon Panama, S.A.	Panama	カメラを除く全事業製品
Canon do Brasil Indústria e Comércio Limitada	Brazil	複写機、ファクシミリ、画像ファイリング、デジタルカメラ
Canon Chile, S.A.	Chile	全事業製品
Canon Mexicana S.de R.L. de C.V.	Mexico	全事業製品
Canon Europa N.V.	Netherlands	全事業製品
Canon (UK) Ltd.	United Kingdom	全事業製品
Canon Deutschland GmbH	Germany	全事業製品
Canon France S.A.S	France	全事業製品
Canon Italia S.p.A.	Italy	全事業製品
Canon (Schweiz) A.G.	Switzerland	全事業製品
Canon Nederland N.V.	Netherlands	全事業製品
Canon Danmark A/S	Denmark	全事業製品
Canon España, S.A.	Spain	全事業製品
Canon Svenska AB	Sweden	全事業製品
Canon Norge A/S	Norway	全事業製品
Canon Oy	Finland	全事業製品
Canon Belgium N.V./S.A.	Belgium	全事業製品
Canon GmbH	Austria	全事業製品
Canon Singapore Pte. Ltd.	Singapore	全事業製品
Canon Hongkong Co., Ltd.	Hong Kong	全事業製品
キヤノン(中国)有限公司	China	全事業製品
Canon Australia Pty. Ltd.	Australia	全事業製品

▶ 参考サイト: web.canon.jp/corp/list02.html
グループ会社情報

お客様とのかかわり

キヤノンは、品質に対する指針「Canon Quality」をもとにグローバルな品質保証体制を整備しています。

Canon Qualityの実現に向けて

キヤノンがめざす品質

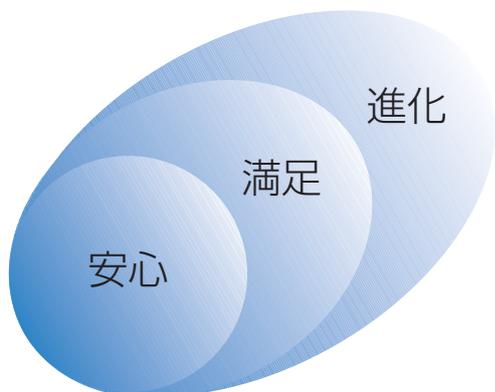
キヤノンは、企業目的である「世界一の製品をつくり、最高の品質とサービスを提供し、世界の文化の向上に貢献すること」を実現するために、①お客様のニーズを見極め、最新の技術を利用し、高品質で優れた製品と迅速なサービスを提供すること、②製品やサービスの不具合により消費者の身体や財産を損なうことのないよう万全を期すこと、を柱とした品質向上に努めています。

お客様に「キヤノン製品を買ってよかった」と心から思っただけためには、製品の耐久性や安全性を高め、「安心」を提供することはもちろん、使いやすさ・わかりやすさ、心のかもったきめ細かなサポートやサービスによる「満足」を提供することが欠かせません。さらに、絶え間ない時代の変化に対応しながら、将来のニーズにも応えられるよう製品やサービスの品質を「進化」させていくことも必要です。

キヤノンは、この「安心」「満足」「進化」の3つの指針を「Canon Quality」として掲げ、製品の企画・開発・生産、さらには販売・サービスに至るすべての段階において、この指針にもとづく品質活動をグローバルに推進しています。

Canon Quality～安心・満足そして進化～

キヤノンは、お客様に安心と満足を感じていただける品質をお客様と共に創造し、お客様と共に持続的な繁栄をめざします



グローバル品質保証体制

Canon Qualityを実現していくためには、グループ全体で品質に関する目標を共有し、一丸となって品質保証活動を行うことが重要です。

そこでキヤノンは、2004年、それまで培ってきた品質保証の仕組みをベースに、品質を高めていくためのルールを記した「グローバル品質基本ルール」を制定しました。

国や地域に最適な品質保証体制を整備

キヤノンのグループ各社では、「グローバル品質基本ルール」をもとに、国や地域の特性に応じて独自の品質保証体制を構築しています。

これらの活動をサポートし、一層のレベルアップを実現していくために、キヤノン(株)の品質本部では、主要な地域へ専任スタッフを派遣し、現地のスタッフメンバーと交流しながら最適な品質保証体制の整備に取り組んでいます。

品質意識を高める啓発活動を実施

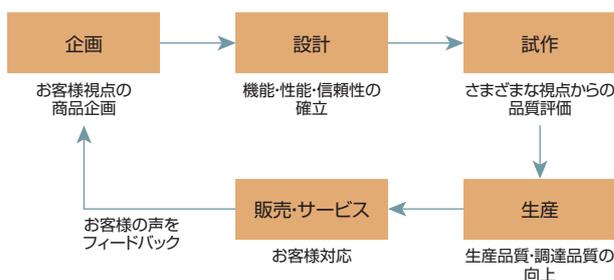
キヤノンは、グループ従業員の一人ひとりがCanon Qualityを十分に理解し、品質に対する意識を高めていくよう、品質の基礎から専門的な知識までさまざまな研修を実施しています。また、各種ガイドブックの発行や、品質向上活動を各種展示物によってわかりやすく紹介する「品質向上活動事例展示」、社内外の講演者による「品質講演」などのイベント、そして品質表彰制度などを活用して教育・啓発に努めています。

さらに、品質本部長が国内の事業所や世界のグループ会社を訪問して講話や討議を行うなど、品質への認識や理解度の向上に努めています。



品質本部長による講話

グローバル品質保証活動



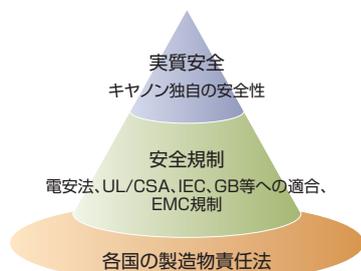
「安心」をご提供するために

安心してお使いいただける品質を追求

製品の安全性や耐久性は、お客様に「安心」してお使いいただく上で基本となる品質です。

そこでキヤノンは、法令で定められた安全基準だけでなく、お客様の立場に立った独自の「製品安全技術基準」を設定。これらをすべて満たす「実質安全」をめざして、設計・評価・製造の各段階で厳しい安全管理を行っています。

キヤノンが考える「実質安全性※」



※ 実質安全性
法律や条例などで規制されていないくとも、実際のお客様の立場でさまざまな利活用シーンを想定して安全性を確保する考え方

WEB ● 調達部品の品質向上
● コンピュータ・シミュレーション評価

品質リスクの考え方

キヤノンは、品質リスクを「製品の安全性に関する問題」だけでなく、「顧客に提供した製品またはサービスの品質に関連して発生し得る問題」全般を含むものと定義しています。

こうした考えにもとづき、お客様の生命・身体・財産の侵害や、キヤノンのブランドイメージの低下をもたらす問題を未然

に防止し、また万一発生した際にも迅速に対応する体制を整えています。

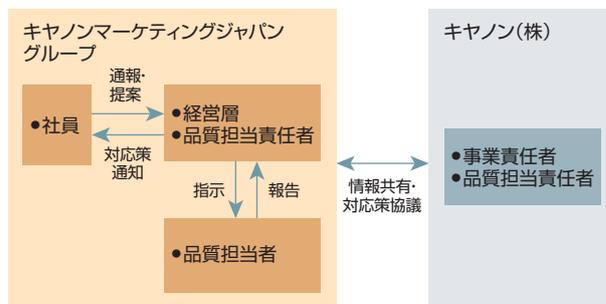
品質リスク発生時の対応

キヤノンでは、製品の品質や安全性に関する問題が発生した場合には、自社のWEBサイトで「重要なお知らせ」として速やかに情報を開示しています。また、お客様に重大な影響を及ぼすと判断した問題については、新聞各紙を通じて広く情報を開示するようルール化しています。

2005年は、複写機、レーザービームプリンタ、デジタルカメラ、デジタルビデオカメラ、レンズの一部に品質の不具合が生じたため、WEBサイトを通じて不具合の内容とその対応策を掲載し、後日、準備が整った段階で無償修理やファームウェアのアップデートなどに関するご案内を掲載しました。

また、キヤノンマーケティングジャパンのグループ会社では、お客様に提供する製品やサービスについて、社員が重要と認識した情報を経営層や品質担当者へ速やかに伝達し、キヤノン(株)と情報を共有しながら、正確な判断にもとづく的確な対応ができるよう、緊急連絡網(品質ホットライン)を運営しています。

品質ホットライン運用概念図



TOPICS

世界で認められた ケミカルエミッション試験所の技術を活かして 製品開発の初期段階から安全性を確保

ケミカルエミッション※の安全性に対するお客様の意識が高まるなか、キヤノンは、「ケミカルエミッション試験所」で製品の安全性評価・品質保証を行っています。

同試験所は、ドイツのエコラベル制度である「ブルーエンジェル」の適合性を判断する試験所として認定(2004年12月)されるとともに、日本適合性認定協会からの「ISO/IEC 17025」認定(2005年2月)も受けており、2つの認定をあわせもつ世界初の研究所として、国際標準機関であるECMA(欧州コンピュータ工業会)が推

進しているVOC測定の国際標準策定にも参画しています。

キヤノンは、ケミカルエミッションに関する独自の基準を定め、高い技術力をもつ試験所で製品の開発初期段階からケミカルエMISSIONを低減した品質をつくり込み、製品の安全性を確保。お客様に安心してご使用いただける製品をお届けしています。



カラー複合機のケミカルエMISSION試験風景

※ ケミカルエMISSION

VOC(Volatile Organic Compound:揮発性有機化合物)やオゾン・微粒子など、さまざまなものから放出される化学物質のこと

お客様の「満足」、そして品質のさらなる「進化」へ

人にやさしい製品の追求

近年、電子機器分野ではメーカー間の開発競争が激化し、次々と新しい製品が市場に投入されています。こうした市場競争を背景に製品の高度化・多機能化が加速度的に進むなか、キヤノンは製品の性能・機能だけを追求するのではなく、実際に製品を使うお客様にとっての機能性や操作性、利便性などを追求した「人にやさしい製品」づくりに取り組んでいます。

たとえば、製品の操作部に使用する表示文字や報知音、音声ガイドについては、高齢者や障害をもつ方々に評価していただき、読みやすい文字や聞き取りやすい音を分析。その結果を「テクニカルガイダンス」にまとめ、製品開発に活用しています。また、製品の企画・開発・評価に携わる従業員を対象に「アクセシビリティ研修」を実施し、使いやすい操作部の位置・レイアウトなどについて認識や知見を高めています。



アクセシビリティ研修

生理反応計測による“使用感”の研究

キヤノンは、製品を使用する際に起こる眼疲労や筋肉負荷を生理反応計測機器によって数値化し、ユーザーが最も快適に感じる映像表示や操作手順などに配慮した製品開発に取り組んでいます。

筋肉や関節にやさしい操作性を追求

複写機などを操作するときの筋肉電位や関節角度を測定し、身体への負荷が少ない動作・姿勢を追求しています。たとえば、重みのあるロール紙については、身体への負担が少ない姿勢でセットできるよう、筋電計などを使ってユーザーテストを行い、最も少ない筋力負荷でセットできる位置を検討しています。



ロール紙セット姿勢評価

人の感性を定量化し、最も心地よい映像と音を追求

人が美しいと感じる画像は、被写体や目的、環境によって異なるため、これまで色の定量的な測定や解析は困難といわれてきました。

そこでキヤノンは、全社横断的な開発プロジェクトを立ち上げ、人が感じる「美しさ」「心地よさ」の定量化に成功。この成果を受けて、キヤノンは現在、自社製品をどのように組み合わせても「キヤノン統一高画質カラー」が再現できる製品開発をめざして、開発ツールや評価・測定技術などの研究に取り組んでいます。

また、音声についても製品の動作音や周囲の騒音が使用者の聴覚に与える影響を研究し、最も聞き取りやすい音づくりを進めるとともに、動作音を抑制した静かな製品の開発に取り組んでいます。



「キヤノン統一高画質カラー」再現のための評価

WEB ●目にやさしい映像表示の研究

サービス&サポート向上への取り組み

キヤノンでは、お客様からの要望への迅速な対応を心がけ、製品情報の提供だけでなく使い方を提案するなど、さまざまなサポートを行っています。

WSSSの導入

キヤノンは、カメラやプリンタなどのコンシューマ製品をお使いいただいているお客様に高水準のサポートサービスを提供するために、「WSSS(Web Self-Service System)」を導入しています。

WSSSは、キヤノンのWEBサイトにFAQやトラブルシューティング方法、製品の仕様、取扱説明書、ドライバーのダウンロード方法などの情報を掲載することで、製品を使用する上で何らかの問題が発生した場合でも、サイトにアクセスすればお客様自身でいつでも問題を解決することができるようにしたシステムです。

2005年12月現在、WSSSは13の言語(日、米、仏、西、中、英、独、伊、蘭と北欧4言語)に対応しています。

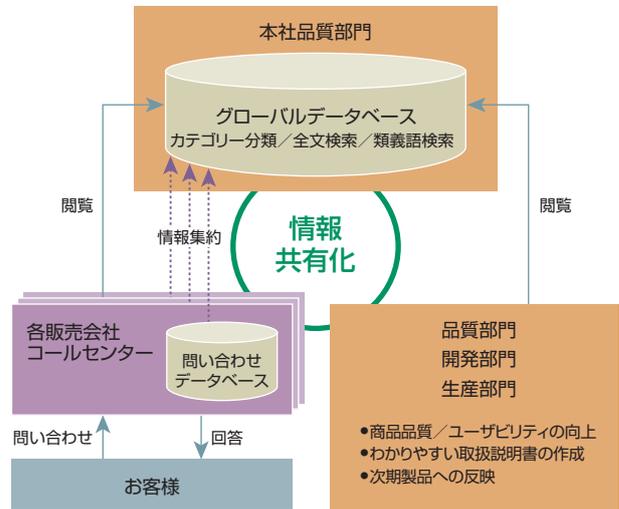
お客様の声を製品開発に反映

キヤノンは、お客様の視点に立った品質の創造をめざして、常にお客様の声に耳を傾け、積極的に製品開発に活かしています。

たとえば、各国の販売会社では、お客様からのお問い合わせ窓口としてコールセンターを設け、適切に対応するとともに、きめ細かなサポートに努めています。また、キヤノンでは、各国のコールセンターからの情報を本社のグローバルデータベースに集約して、それらを開発部門や生産部門、各国の販売会社が随時閲覧できる「CATS(コール情報分析システム)」を構築。開発部門や生産部門では、製品の品質や取扱説明書の改善、新製品の開発などに有効活用しています。

さらに、こうしたお客様からのお問い合わせ情報以外にも、顧客満足度調査やニーズ調査などを実施し、お客様のご要望を常に把握し続けるよう努めています。

コール情報分析システム



ビジョンと戦略

人と環境に配慮した製品

マネジメント体制

キヤノンと地球環境

キヤノンとステークホルダー

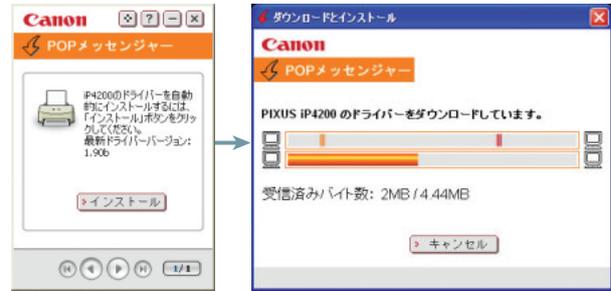
TOPICS

自動自己解決型サポートツール「Canon POPメッセージャー」の提供を開始

キヤノンマーケティングジャパンのグループ会社では、「顧客主語」をテーマにさまざまなサービス・サポート活動を展開しています。なかでも近年は、お客様が求める情報やサービスを正確かつ迅速に提供していく手段として、WEB活用に注力しています。

2003年から開始した「自動インストールサービス」もその一つです。これは、パソコンに接続されているキヤノン製プリンタやスキャナの診断をインターネットを通じて行い、最新ドライバーのインストールや設定の修復を自動的に行うサービスです。また、2005年3月からは、このサービスを発展させた「Canon POPメッセージャー(C-POP)」の提供を開始しました。お客様のパソコンに「C-POP」をインストールすることで、お客様が製品をパソコンに接続するたびに、自動的にドライバーに関する診断が行われ、何ら

かの問題がある場合には自動通知(POP UP)し、最新ドライバーのインストールや設定の修復が行われます。これによって、お客様は複雑な操作をすることなく、常に最新のドライバーを活用してキヤノン製品を使用することが可能となります。



通知(POP UP)画面でボタンを押すだけで、ドライバーのダウンロードとインストールが行われます

株主・投資家とのかかわり

公正かつ迅速な情報開示を推進するとともに、株主への安定的な利益還元を図っています。

株主・投資家との対話

キヤノン(株)は、東京証券取引所のほか、ニューヨーク、フランクフルト、大阪、名古屋、福岡、札幌の各資本市場に上場し、2005年12月末現在、約8億9千万株を発行し、約7万7千人の株主を擁しています。

株主や投資家・証券アナリストの皆様に対して、経営戦略・事業戦略・業績に関する情報を「正確」「公平」「タイムリー」に開示するために、キヤノン(株)では定期的な説明会を開催しているほか、最新の情報および各種開示資料を自社のWEBサイトに掲載しています。

また、情報開示の基準や手順・方法などについては、独自に「ディスクロージャーガイドライン(資本市場に対する情報開示原則)」を定め、公正かつ迅速な情報開示に努めています。

さらに、各証券取引所が定めている開示ルールの遵守を徹底するために、2005年4月に「開示情報委員会」を発足させ、開示すべき情報を網羅的かつ正確に開示する体制を整えました。

これらの活動を通して資本市場からの信頼を獲得し、適正な株価形成につなげるように努めています。また、株主・投資家の皆様から寄せられたご意見・ご要望などは、随時社内に関連部署にフィードバックし、自社の経営や事業運営の改善に役立てています。

▶ 参考サイト：www.canon.co.jp/ir/
株主・投資家向け情報

外国人投資家との対話

キヤノン(株)の外国人持ち株比率は、2004年12月末時点で過半数を超え、2005年12月末現在、51.1%となっています。

こうした状況を踏まえ、IR推進室では海外機関投資家向けの経営方針説明や決算説明カンファレンスコールを実施しているほか、欧米にIR拠点を設置し、海外の機関投資家との緊密なコミュニケーションに努めています。

また、自社のWEBサイトに掲載している英語版のIR情報についても常に日本語版と同レベルの情報を開示し、国内外での情報格差が出ないように体制をとっています。



キヤノン(株)IRサイト

■「Canon EXPO 2005」にあわせて 欧米でのIRミーティングを開催

キヤノン(株)は、2005年9月にニューヨークで、10月にパリで開催した製品技術展「Canon EXPO 2005」において、海外投資家を対象としたIRミーティングを催しました。

当日は、キヤノン(株)代表取締役社長の御手洗富士夫から当社の経営方針や事業戦略について説明をした後、参加者からの質問に丁寧に答えました。

TOPICS

「東京IR大会2005」で「IR優良企業大賞」を受賞

2005年12月に東京千代田区の帝国ホテルで行われた「東京IR大会2005」において、キヤノンは「IR優良企業大賞」を受賞しました。

この大会は、日本におけるIR活動の普及と質の向上に取り組む非営利団体「日本インベスター・リレーションズ(IR)協議会」(以下、JIRA)が1996年から毎年開催しているもので、毎回、IRの趣旨を深く理解し、積極的に活動に取り組み、市場関係者の高い支持を得るなどの優れた成果を上げた会員企業が表彰され



表彰式には、経理本部長である田中稔三専務取締役が出席し、JIRAの歌田勝弘会長から表彰状とトロフィーを授与されました。

ています。

「IR優良企業大賞」は2005年から新しく設置された賞で、過去に「IR優良企業賞」を3回受賞した会員企業に対して贈られるものです。キヤノンは2002年にJIRAに入会して以来、3度「IR優良企業賞」を受賞し、今回の「IR優良企業大賞」に輝きました。

評価のポイント

- 詳細なセグメント情報や業績変動要因などを、継続的に開示している。
- 経営トップがIRに前向きで、経営方針説明会で中・長期の経営計画や達成に向けての具体的な施策、進捗状況や株主還元の方針を明確に示している。
- 外国人投資家向けのIR活動にも積極的で、海外にも専任者を置いている。
- 個人投資家向けのIR活動をスタートさせ、説明会では社長自らが拡大戦略について語った。

個人投資家との対話

キャノン(株)では、より幅広い層の投資家の方々に株式を保有していただくために、2004年5月6日から1単元の株式の数を1,000株から100株に引き下げました。

これにあわせて、自社のWEBサイトに個人投資家向けポータルサイトを開設するとともに、個人投資家向けの会社説明会を実施しました。説明会はこれまで2004年9月と2005年9月の2回開催し、約400名の個人投資家が参加しました。

また、証券会社の営業員向けの説明会も随時実施するなど、個人投資家の方々に当社の経営状況を正しくご理解いただくための情報開示に取り組んでいます。

主なIR活動

主なイベント

- 社長による機関投資家・アナリスト向け経営方針説明会(年1回・150名程度)
- 機関投資家・アナリスト向け決算説明会(年4回・各回180名程度)
- 海外機関投資家向け決算説明カンファレンスコール(年4回)
- 国内機関投資家個別訪問による決算説明(年4回)
- 機関投資家・アナリスト向け事業説明会(年2回)
- 社長による個人投資家向け会社説明会(年1回・400名程度)
- 証券会社主催の投資家スモールミーティング(随時)
- 海外機関投資家訪問による経営方針説明(米国・欧州)
- 証券会社の営業員向けの会社説明会(随時)

日常的な業務

- 機関投資家・アナリストの取材への対応(年300件程度)
- 電話の問い合わせへの対応
- SRI(社会的責任投資)関連の調査票への対応

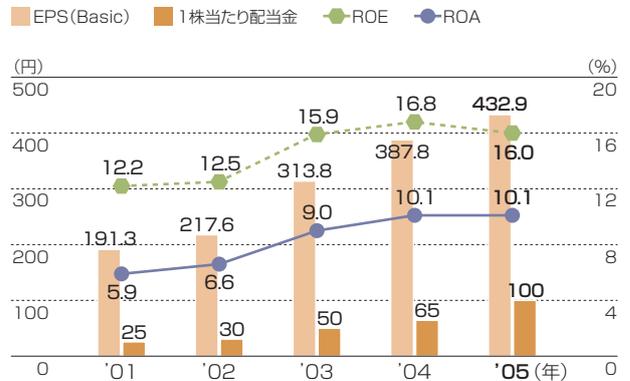
株主への利益還元

キャノン(株)は、株主への利益還元をより一層積極的に実施していくために、2005年12月に新しい方針を発表しました。

従来は、安定配当を基本に1株当たり配当金の増加に努めてきましたが、今後は、将来の投資計画やフリーキャッシュフローの状況を勘案しながら、連結ベースでの利益還元率を高め、より配当を重視した株主還元に取り組んでいく方針です。

この新しい株主還元方針にもとづき、2005年12月期の1株当たりの年間配当は、前期の65円から35円増配し、100円としました。

EPS・配当金の推移



企業格付け

キャノン(株)は現在、日系1社、米系2社から企業格付けを取得しています。現在取得している格付けは、良好な財務体質を反映して非常に高いレベルとなっています。

主な企業格付け

格付け機関	長期格付け	短期格付け
スタンダード・アンド・プアーズ	AA	A-1+
ムーディーズ	Aa2	—
格付投資情報センター	AA+	—

(2006年2月末現在)

サステナビリティ投資インデックスへの組み入れ状況

投資信託などの運用にあたって、企業の業績・財務状況だけでなく、環境や社会などの側面も評価基準に取り入れている「社会的責任投資(Socially Responsible Investment)」が注目されています。

キャノン(株)も、国内外のSRI評価機関から高い評価を受け、以下のようなインデックスに組み入れられています。

主なサステナビリティ投資インデックス

サステナビリティ投資インデックス	インデックス設定機関
FTSE4Good Global 100 Index	FTSE社(英国)
Dow Jones Sustainability World Index	Dow Jones社(米国)
Ethibel Sustainability Index Global	Ethibel社(ベルギー)
モーニングスター社会的責任投資株価指数	モーニングスター社(日本)

従業員とのかかわり

「共生」の理念や「三自の精神」にもとづく「行動指針」に則り、従業員・幹部教育を実施するとともに、公正・公平な評価を行っています。

従業員とのコミュニケーションと人材の活用

人事基本方針

「真のグローバルエクセレントカンパニー」を実現するためには、公正な労使関係を築き、深いコミュニケーションと実践的な教育により従業員のモチベーション向上を支援し、一人ひとりが「エクセレントパーソン」となることが必要です。

こうした認識にもとづき、キヤノンは、「共生」の理念を具現化する「行動指針」に則り、向上心・責任感・使命感を尊重する「人間尊重主義」や「実力主義」にもとづく公正・公平な評価を徹底するなど、「進取の気性」が発揮される企業風土の醸成を図るとともに、次代を担う従業員教育、幹部教育に注力しています。

行動指針と「三自の精神」

キヤノンの「行動指針」は、創業当時から掲げる「三自の精神」を原点としています。「三自」とは、自発・自治・自覚のことで、社員には、何ごとにも自ら進んで積極的に行い(自発)、自分自身を管理し(自治)、自分が置かれている立場・役割・状況をよく認識する(自覚)姿勢をもち、前向きに仕事に取り組むことを求めています。

行動指針

三自の精神	自発・自治・自覚の三自の精神をもって進む
実力主義	常に、行動力(V) 専門性(S) 創造力(O) 個性(P)を追求する
国際人主義	異文化を理解し、誠実かつ行動的な国際人をめざす
新家族主義	互いに信頼と理解を深め、和の精神をつらぬく
健康第一主義	健康と明朗をモットーとし、人格の涵養につとめる

労使関係

キヤノンは、全世界のグループで約11.6万人の従業員を擁しています。このうち、キヤノン(株)の従業員は約2万人で、グループ従業員全体に占める日本人の割合は、およそ42%。近年は、アジア地域における生産比率の上昇にともない、アジアを含む「その他地域」の従業員数が増加しています。

こうした状況を踏まえ、キヤノンはグループ各社が立地している各国の法律、雇用環境、文化などを尊重した人事制度の構築・運用を推進するほか、労働組合やそれに準じた組織を会社別に設立しています。

国内グループでは、7つの労働組合で構成する「キヤノングループ労働組合協議会」を開いており、ヨーロッパでは、EU加盟国のグループ各社で汎ヨーロッパレベルの労使協議会を開いています。

なお、グループ各社では、各国法、各社規程などにもとづく適切な人事管理を行っており、これまで児童労働や強制・義務労働に関する問題は発生していません。

キヤノン(株)の労使関係

キヤノン(株)は労働組合についてユニオンショップ制を採用しており、「キヤノン労働組合」の加入者数は、2005年末時点で16,173人となっています。労使間の協議は、毎月開催する「中央労使協議会」で行っており、それぞれのトップが多様なテーマで意見や情報を交換しています。また、賃金、労働時間、安全衛生などに関する各種委員会も設けており、労使協議の上で制度の新設や変更などを行っています。

自己成長・能力開発の支援

従業員のキャリアアップをサポート

キヤノンは、社員のモチベーションと専門性の向上を支援するため、さまざまな研修や認定・表彰制度を実施しています。とくに近年は、「強い個人」「強い組織」を実現するため、新任ライン管理職全員を対象に階層別のマネジメント研修を実施するなど、マネジメント層の育成に力を入れています。また、e-learningの積極的な導入をはじめ、研修の受講形態や内容の多様化も図っています。さらに、社員の自発的な参加をサポートするため、イントラネットで検索し、受講申し込み手続きができる「TOSS(Training Operation Support System)」を運用しています。

グループ各社でも、個々のニーズを取り入れたさまざまな研修を実施しています。たとえば、キヤノンヨーロッパでは、汎ヨーロッパレベルのe-learningや階層別研修を行っています。

国際研修

キヤノンは1980年から、海外の関係会社のマネージャー以上の従業員を対象に「東京セミナー」を実施しています。セミナーは10日間の日程で、キヤノンに対する理解度とマネージャーとしての自覚を高めると同時に、参加者同士の相互交流を促すことで日々の業務レベルや効率を向上させていくことを目的としています。セミナーは2005年で41回目を迎え、累積参加者は900名を超えました。

また、グローバルに活躍する経営幹部の育成を目的とする「CCEDP(Canon Corporate Executive Development Program)」を実施しているほか、毎年約15名の外国人留学生の研修生を受け入れています。

■キヤノン(株)の研修実績

キヤノン(株)は2005年、職場における人材育成(OJT)の主体となるすべてのライン部課長(約2,700名)を対象とした「ALP2005(Active Leaders' Program 2005)研修」を実施しました。また、約16,500名の一般従業員を対象に、新たに導入した人事制度について、評価する側と評価される側の双方に理解を促し、職場マネジメントを強化するために、「MAP2005(My Action Program 2005)研修」を実施しました。

■各種認定・表彰制度

キヤノンは、多様な認定・表彰制度を設けてグループ従業員の功績を評価しています。

社長表彰制度「Canon President Award of the Year」は、活動分野(経営・技術・生産・マーケティングなど)と製品分野(ヒット製品・キーコンポーネントなど)それぞれにおいて、社業発展への多大な貢献や目覚ましい事業貢献を表彰し、その栄誉を讃える制度です。また、発明および知的財産活動に貢献した社員に対する「発明表彰」や、会社の生産技術・生産革新の優れた活動に対する「生産革新表彰」、ものづくりを支える個人に特化した認定・表彰制度である「キヤノンの名匠(卓越した技能者)」「マイスター(超多能工)」、品質向上活動を評価する「品質表彰」などを実施。さらに2004年からは、優れた力を発揮している技術者を認定する「Member of the Canon Academy of Technology」を導入しました。

■キャリアマッチング制度の活用

キヤノンは、重要かつ緊急に人材を投入すべき事業・部門の要員の強化、組織の活性化、個人の主体的なキャリア形成と適材

適所の実現などを目的とした「キャリアマッチング制度(社内公募)」を設けています。

「役割給制度」を導入した2005年4月には、会社施策としての要員強化と個人のキャリア形成を一層融合し、社内における人材の流動化を積極的に図っていくよう、従来の制度を刷新しました。

キヤノン(株)では、2005年に128名の従業員からの応募がありました。

働きやすい職場環境づくり

多様性の確保と推進

キヤノンは、「キヤノングループ行動規範」に「個人の尊重と差別の禁止」「セクシャルハラスメントの禁止」を明記しています。この規範にもとづき、人事政策上の扱いはもちろん、グループの役員・従業員一人ひとりが職務上の地位や役割を問わず、人種、宗教、国籍、性別、年齢などを理由とした不当な差別をしないよう徹底し、公正かつ快適・安全な職場環境の保持に努めています。

■海外関係会社での現地化の推進

キヤノンは、各国販売会社の社長に現地採用者を登用し、日本人従業員が意思決定をサポートする地域主体の経営体制の構築を推進しています。

ヨーロッパ地域では、2005年末現在、約8割の関係会社で現地採用者が社長に赴任しています。

キヤノン教育体系

マネジメント研修	国際化研修	R&Dエンジニア研修	品質関連研修	知的財産・製品法務研修	調達部門研修	ものづくり人材育成研修		e-learning通信教育
管理者研修	CCEDP	電気・電子技術研修	信頼性関連研修	特許研修	関連法規研修	機械系技術・技能研修	デバイス、製品系技術・技能研修	マネジメント研修
生産部門マネジメント研修	東京セミナー	ソフトウェア／情報応用技術研修	品質リスク／製品安全関連研修	ソフトウェア研修	専門研修	射出・金型系技術・技能研修	コンピュータ(マイコン)ソフト研修	IT基礎研修
グローバルリーダー研修	海外赴任者研修	光技術研修	品質システム関連研修	意匠研修	品目別研修	FA系技術・技能研修	管理技術研修	語学研修
異業種交流研修	語学(英・中)研修	機械技術研修	ユーザビリティ／感性評価関連研修	商標研修	関連法規必須研修	レンズ系技術・技能研修	職種転換研修	ソフトウェア研修
一般者研修	海外技術留学・アジアトレーニング	材料技術研修	品質基礎研修	技術契約研修	調達基礎必須研修	電子・実装系技術・技能研修	研修生制度	分野別研修
ビジネススキル研修	中国管理者研修	先端技術研修		製品法務研修				集合研修補完(事前・事後)
ITリテラシー養成研修		管理技術研修						

■女性の活躍支援

キヤノンは、採用・処遇において性別による差別をしないことはもちろん、総合職と一般職などの区分も設けていません。また、女性の活躍やキャリア育成を重視し、意欲のある女性が長期的に活躍できる環境整備を積極的に推進しています。

キヤノン(株)の2005年末における平均勤続年数は、男性が16.9年であるのに対して、女性が17.4年となっています。また、女性管理職数は、課長代理職以上で126名となり、2004年末からの1年間で8.6%増加しました。

女性の活動支援のための諸施策

- 育児休業制度
- 短時間勤務制度
- 育児再就職制度
- セクシャルハラスメント相談室の設置

■障害者の雇用

キヤノンは、国連の提唱する「ノーマライゼーション」の理念を尊重し、新卒採用、キャリア採用における障害者採用を積極的に行っています。

雇用は、特例子会社を設けず、各グループ会社ごとに行っており、障害者と職場が相互に協力し合い、能力を発揮できる環境を整えています。

キヤノン(株)では、法定雇用率1.8%を上回る障害者雇用率を維持しています。

■定年後の再雇用

1977年に日本企業でいち早く60歳定年制を実現したキヤノン(株)は、1982年から63歳までの再雇用制度をスタートしました。また、2000年から定年後再雇用公募制度も導入し、2005年末では193名の再雇用者が在籍しており、長年蓄積してきた豊富な経験・知識を発揮しています。2005年は、206人の定年到達者のうち、65人を再雇用しました。

■賃金制度

キヤノン(株)は機会均等、公正・公平を追求した賃金制度を実現するために、1999年から従業員の評価・報酬体系を平等主義から実力主義へと見直してきました。2001年には定期昇給を廃止し、仕事の役割と成果に応じて賃金を支払う「役割給制度」を課長級以上の全管理職に導入。2005年からはすべての従業員にこの制度を適用することとしました。

「役割給制度」は、個々の「仕事」を基準とし、仕事の難易度な

どにもとづく役割等級によって給与の範囲を定め、その範囲内で年齢などに関係なく実力にもとづく評価を行い、給与を決定する制度です。また、賞与についても個人や会社の業績に連動する制度を採用しています。

なお、キヤノンU.S.A.やキヤノンヨーロッパなど欧米のグループ会社では、現地の慣習や風土にあわせて従来から職務にもとづく給与制度を実施しており、アジアの各拠点でも順次導入しています。

キヤノンは、これらの施策の結果がどのような影響を与えているかについて、適宜社内アンケート調査を行い、現状を把握。新たな施策立案につなげています。

キヤノン(株)従業員関連データ

	2001	2002	2003	2004	2005
定期事務系採用比率(男)	56.6%	56.5%	55.1%	66.2%	64.0%
定期事務系採用比率(女)	43.4%	43.5%	44.9%	33.8%	36.0%
育児休暇取得者(人)	138	113	107	113	86
介護休暇取得者(人)	25	12	18	7	12
社内公募・一般者(人)	107	163	128	120	49
社内公募・管理職(人)*	4	24	7	2	7

* 管理職を対象とした公募制度は、2001年10月より導入

TOPICS

「次世代育成支援対策推進法」への対応

急速な少子化が進行するなか、2005年4月から、企業に仕事と子育ての両立を促す「次世代育成支援対策推進法」が制定されました。

キヤノン(株)では、あらゆる従業員が個々の能力を最大限に発揮し、働きやすい職場環境となるよう、独自の「育児休業者支援プログラム」を導入するなど、法の主旨に積極的に対応しています。

Canon
ひまわりCLUB
このサイトは育児休業者を支援するため
労使で構築したポータルサイトです

■ 育児休業者支援 ■
このサイトは、育児休業者の職場復帰支援および
自立的な能力開発の支援を目的として労使で構築
したものです。
育児休業者のみなさまにタイムリーで正確なキヤ
ノン情報を提供し、会社や職場とのつながりを実感で
きるよう努めています。
是非、ひまわりCLUBを活用してください。

キヤノンライフ
e-Learning
キヤノン労働組合HP

ビデオニュース
育児休業者の手引き
C-WEL

キヤノン(株)の仕事と子育ての両立支援に関するイントラネットサイト
「ひまわりCLUB」

労働安全衛生

労働安全マネジメントシステムをグループで導入

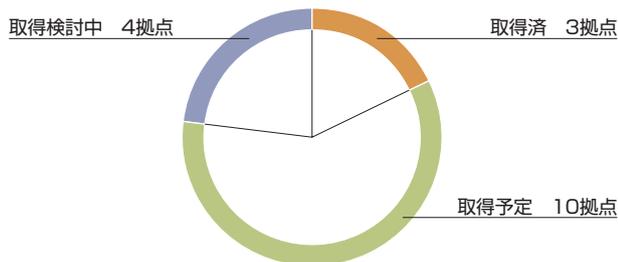
キヤノン(株)は、2000年に労働安全衛生マネジメントシステムの導入を開始し、2003年に社内監査体制を確立。現在は、国内を中心とした全生産拠点への導入をめざしています。

導入にあたっては、国際労働機関(ILO)のOSHMS^{※1}ガイドラインと厚生労働省の指針にもとづいて行われる中央労働災害防止協会による評価・コンサルティングの受け入れや、「適格OSHMS認定^{※2}」の取得を積極的に進めています。2005年には宇都宮工場と上野キヤノンマテリアルが適格OSHMS認定を新たに取得しました。

また、労働安全マネジメントシステムの導入とあわせて、研究開発を行う事業所においても、関係法令の遵守を前提とした「安全衛生監査基準」を新たに策定。対象事業所の監査を計画的に実施するなど全社的な労働安全衛生活動の強化を図っています。

海外でも積極的な活動を推進しており、キヤノンハイテクタイランドはタイの企業として初めてTIS 18001^{※3}の認証を取得したほか、OHSAS 18001^{※4}の認証も取得しています。2005年には、キヤノンエンジニアリングタイランドがTIS 18001とOHSAS 18001を同時に取得しました。

国内生産拠点における「適格OSHMS認定^{※2}」の取得状況



- ※1 OSHMS
労働安全衛生マネジメントシステム(Occupational Safety and Health Management Systems)
- ※2 適格OSHMS認定
中央労働災害防止協会(中災防)が依頼を受けた事業場の労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)について、JISHA方式適格OSHMS基準により評価し、当該基準に適合していると認められるものをJISHA方式適格OSHMS認定事業場(適格認定事業場)として認定するもの
- ※3 TIS 18001
タイの労働健康安全システム
- ※4 OHSAS 18001
国際的な労働安全衛生マネジメントシステムの認証制度

WEB ●労働災害発生率(休業度数率)の推移
●2005年労働災害件数(全世界)

労働災害撲滅

キヤノンは、労働安全マネジメントシステム導入のグループ展開とあわせて、地域ごとに労働災害の未然防止の基礎となる5S(整理・整頓・清掃・清潔・躰)活動を重点項目とした職場環境の改善を推進しています。2006年1月には、この活動を徹底するためグループ全社の従業員を対象に、5S活動の目的や法的根拠および事例などを明記した「5Sハンドブック」を発行しました。

国内のグループ生産拠点では、セル生産方式^{P9}を支える職場安全衛生基準を策定。作業のムリ・ムダを排除しつつ、労働安全衛生管理の維持・向上に努めており、福島キヤノンでは無災害労働時間が5,400万時間を超えるなどの成果が出ています。

無災害運動の主なポイント

- 災害原因の分析と類似災害の再発防止
- 設備導入に際しての安全点検
- 化学物質の労働衛生管理

健康保持・増進への取り組み

従業員の心と身体の健康管理は、充実した会社生活に欠かせない要素であり、活力ある組織の原動力でもあります。

こうした認識をもとに、国内の主要関係会社から構成されるキヤノン健康保険組合では、各地域の健康管理スタッフが種々の健康診断や健康教室、個別指導などを実施。「健康日本21」「健康増進法」の法制化を踏まえた生活習慣病の予防を徹底していくため、健康診断結果数値など国内グループ会社の統一目標を掲げて活動を推進しています。国内グループ会社の過去5年間の平均健康診断受診率は、ほぼ100%でした。

また、キヤノン(株)では、厚生労働省の指針にもとづき、心の健康診断や研修などメンタルヘルスケアに取り組むほか、SARS(重症急性呼吸器症候群)などの感染症予防セミナーなども開催しています。さらに、キヤノンハイテクタイランド、キヤノンエンジニアリングタイランドでは、緊急車の保有など緊急時の医療対応や健康教育の実施など、さまざまな活動を通じて従業員の健康管理をサポートしています。

メンタルヘルスケアへの取り組み

- セルフケア：心の定期健康診断(JMI)
- ラインによるケア：新任課長必須研修「メンタルヘルス研修」、課長代理クラスを対象とした「ストレスマネジメント研修」
- 事業所内産業保健スタッフなどによるケア：専門医、カウンセラー、個別相談窓口
- 事業所外資源によるケア：外部専門医の紹介

さまざまな人々とのかかわり

「共生」の理念のもと、人類すべてが豊かに暮らせる社会を実現するために、世界各地で社会貢献活動を展開しています。

社会貢献活動

社会貢献活動の方針

キヤノンは、良き企業市民の一員として、事業活動以外の側面でも社会的責任を果たすために、「環境保全」「社会福祉」「地域社会」「教育・学術」「芸術・文化・スポーツ」「人道・災害」の6分野を中心とした社会貢献活動に取り組んでいます。

これらの活動にあたっては、考え方や活動内容に賛同できる団体とのパートナーシップ構築、社員からの寄付に「マッチングギフト」を行うなど、幅広い社会貢献活動を展開しています。

▶ 参考サイト: canon.jp/scsa/

これらの活動については、冊子「キヤノン社会・文化支援活動2006/2007」でも詳しく紹介しています。上記のURLからPDF版をダウンロードできます。

環境保全

キヤノンヨーロッパは、1998年に企業では初めてとなる「WWF」(世界自然保護基金)のコンサベーション(自然保護)パートナーとなり、以来、WWFの活動を支



中国では、野生動物保護の活動家や研究者、カメラマンをサポート

援しています。

また、キヤノン中国は、映像の力で自然と野生動物の保護の推進を呼びかける、中国初の野生動物撮影研修・機材援助プログラム「中国野生動物撮影キャンプ」の単独スポンサーとなり、野生動物保護の活動家、研究者、カメラマンに、専門の撮影機材を貸し出しています。

社会福祉

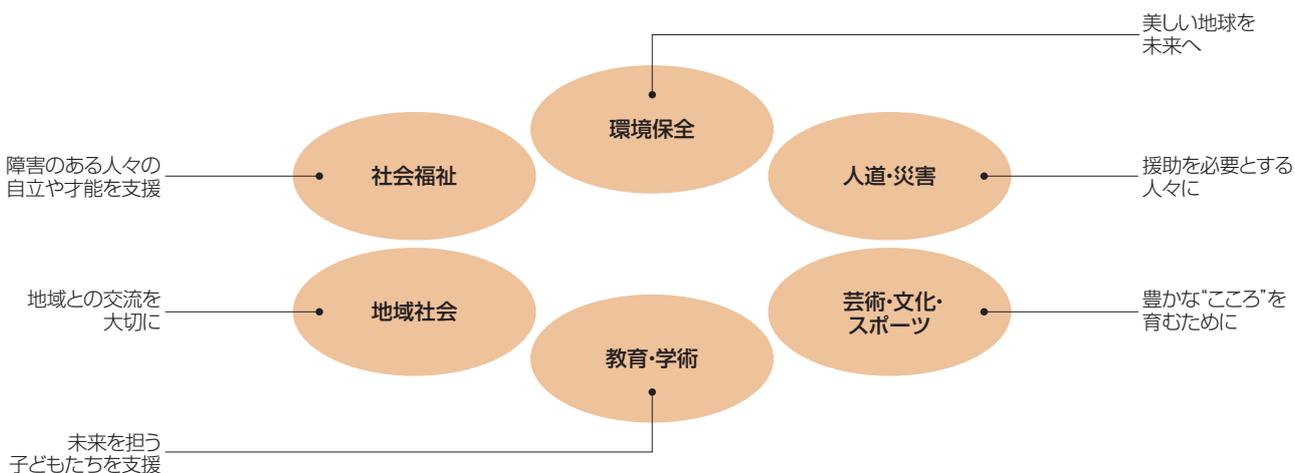
キヤノンU.S.A.は、1997年から児童誘拐などの問題に取り組んでいる団体「National Center for Missing & Exploited Children」に協力し、行方不明となっている児童の早期発見に向けてデジタルカメラやプリンタなどを提供しているほか、全国版の新聞や雑誌に行方不明の児童の写真を掲載する、公共広告キャンペーンを行っています。

また、キヤノンヨーロッパでは、100人を超える欧州有名プロサッカー選手にデジタルカメラを貸し出し、彼らが撮影した写真をもとに、写真展やオークションを行うプロジェクト「The Other Side of Football」をロンドンをはじめとするヨーロッパ各都市で開催。収益金はすべて欧州赤十字に寄付しました。



行方不明の子どもを早期発見するために寄付金を贈呈

社会・文化支援活動の主な分野



■地域社会

キヤノンUKは、地域の市民団体や慈善団体などの窓口となる社内組織「CARE」を1990年に発足し、以来、各団体が取り組んでいる地域のコミュニティづくりや教育活動、芸術・文化活動、人道支援活動、環境保全活動などを幅広く支援しています。

また、大分キヤノンマテリアルでは毎年、環境をテーマに地域の子もたちや地域住民の方々とコミュニケーションを図る「エコフェスタ」を開催。毎回1,000人を超える方が参加され、水の浄化実験などの環境体験学習や苗木の無料配布などを行っています。



「CARE」の活動の一環として社員が植樹



環境に関する実験などで地域住民の方々のコミュニケーションを図る「エコフェスタ」

■教育・学術

キヤノンU.S.A.とキヤノンカナダは、北米最大の環境科学コンテスト「キヤノン・エンヴァイロソンの」のスポンサーを務めています。このコンテストは環境に関する知識を5人1組のチーム同士で競い合うもので、毎年米国とカナダから50万人以上の高校生やボランティアが参加しています。

また、キヤノン大連では、1990年から大連市人民対外友好協会と協同で「キヤノン杯」日本語弁論大会を開催。日中両国の文化友好交流の促進と大連の経済発展に貢献する人材の育成を目的とした弁論大会には、毎年、大連市の学生・社会人などが数多く参加しています。



環境科学コンテストで課題を話し合う高校生



日本語弁論大会で日本語スピーチを披露する参加者

■芸術・文化・スポーツ

キヤノン(株)は、1991年から写真表現の新しい可能性に挑戦する新人写真家の発掘・育成・支援を目的とした文化支援プロジェクト「写真新世紀」を推進しています。

また、キヤノンヨーロッパは1992年から、オランダに本部を置く世界報道写真財団が開催する報道写真コンテスト「世界報道写真展」のコーポレートスポンサーとなっています。



1991年にスタートした「写真新世紀」からは、これまでに多くの新進写真家を輩出

■人道・災害支援

キヤノンは、米国南部で発生したハリケーン「カトリーナ」やパキスタン北部地震などの自然災害に対して、会社の寄付だけでなく、社員の募金活動による義援金の寄付を行い、被災者救済に役立てました。



緊急災害時には社内で募金活動を実施

■社員によるボランティア活動

Canon U.S.A.では、「American Cancer Society」(アメリカのがん撲滅を支援する団体)への支援の一環として、「Walk For Breast Cancer」(乳がん撲滅キャンペーン)に社員が参加しています。

また、キヤノンネザランドでは毎年、有志従業員でAMC病院を訪問。病院の子もたちが撮影した写真をプリントして家族に送る活動などを行っています。



子どもたちが撮影した写真をアルバムにして贈ったほか、病院へゲーム機を寄贈

サプライヤーとのかかわり

選定から調達にいたるまで、公正で、透明な取引を重視し、
サプライヤーとの良好な関係を構築しています。

サプライヤーとの 良好な関係の構築

資材調達の基本方針

環境に配慮しながら、高品質な商品を、適正価格で、タイムリーに、世界各国のお客様に提供するというキヤノンの「EQCD思想[※]」を実践するためには、資材供給元であるサプライヤーの協力が不可欠です。

この考えにもとづき、キヤノンは「資材調達基本方針」を定め、サプライヤー各社にキヤノンの基本姿勢をご理解いただき、サプライヤーとの良好な関係のもと、製品づくりを進めています。

資材調達基本方針

1. 資材調達活動を通じて社会に貢献するとともに、法律を守り、環境保全・資源保護等に充分配慮した取引に努めます。
2. 資材調達部門は、サプライヤーの皆様と共に、信義誠実の原則を守り、「共生の理念」の実現に向け資材調達活動を推進します。
3. キヤノンの企業理念である「世界人類との共生」に基づき、国内外すべての企業に平等に門戸を開放し、優秀かつ信頼のおけるサプライヤーとの取引を推進します。

※ EQCD思想

「Environment:環境保証ができれば作る資格がない」「Quality:品質が良くなければ売る資格がない」「Cost, Delivery:コスト、納期が達成できなければ競争する資格がない」というキヤノンの製品開発の基本方針

■ サプライヤーへの働きかけ

キヤノンでは、グループ各社各部門が連携しながら、既存のサプライヤーの事業所を定期的に訪問し、EQCDのさらなる強化に向けたさまざまな取り組みを実施。具体的には、現地での環境評価にもとづく指導・支援、品質の維持向上に向けた技術指導・支援、VA・VE(価値分析・価値工学)にもとづく共同提案、ジャストインタイムを強化する生産革新活動の指導・支援などを行っています。

また、各事業所・各生産関係会社では定期的にサプライヤーを対象とした方針説明会を開催し、事業計画や調達方針などについて説明しています。



化成品調達方針説明会(キヤノンマーケティングジャパンSタワーにて開催:2005年4月)

▶ 参考サイト: web.canon.jp/procurement/index.html
キヤノン資材調達情報

資材調達コンプライアンスの推進

キヤノンは、資材調達にかかわる法規制やルールを遵守することはもちろん、サプライヤーとの公正で透明な取引を徹底す

るために、2004年に「キヤノングループ調達行動規範」を策定しました。

調達行動規範は、「キヤノングループ行動規範」**P25**の下部規範として、調達部門の従業員一人ひとりが内容を正しく理解し、適切に行動することを定めています。

また、法令遵守と公正取引を強化徹底するために、調達本部内に専門部署を設け、内部監査 **P23** を実施しています。

公正で透明なサプライヤー選定

新規のサプライヤーについては、取引開始時に「地球環境保全」「部品供給体制」「財務状況」などの観点で、キヤノンが定めるサプライヤーの基準を満たしているかを審査します。

また、既存のサプライヤーについても、定期的に品質・コスト・納入・技術力・サービス力を評価(サプライヤー評価)しています。この結果をもとに推奨サプライヤーを登録した「サプライヤーパネル」のなかから、各事業所・各生産関係会社で購入サプライヤーを選定しています。

さらに、2005年からは、「キヤノングリーン調達基準」を満たすことを取引条件とし、キヤノン製品に使用される生産直接材のグリーン調達[※]の徹底を図っています。

※ グリーン調達

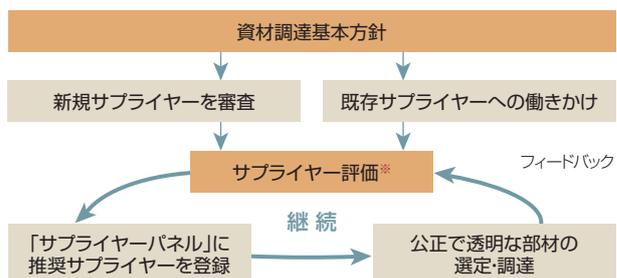
環境への負荷の少ない商品を優先的に調達すること

■ サプライヤー評価者研修を導入

キヤノンは、サプライヤー評価をより公正で、透明なものとするために、2005年からはサプライヤー評価者に対する研修を導入しました。この研修は評価基準の統一と評価者間のばらつき補正を目的としたもので、評価者アセスメントも実施しています。

また、これらの活動にもとづく適正な評価によって、サプライヤーの強みと弱みを把握し、それをサプライヤーと共有することにより、ともに成長、発展できるよう、サプライヤー評価の仕組みを活用していきます。

公正で透明な部材選定・調達のための仕組み



※ 評価基準の統一と評価者間のばらつきを補正するために評価者研修を実施

GRIガイドライン対照表

1.ビジョンと戦略		
1.1	ビジョンと戦略に関する声明	P.7-16
1.2	最高経営責任者の声明	P.3-4

2.報告組織の概要		
組織概要		
2.1	報告組織の名称	P.2
2.2	主な製品やサービス	P.5-6
2.3	事業構造	P.5-6, 16, 23, 35, 53
2.4	主要部門、子会社等	P.53
2.5	事業所の所在国名	P.53
2.6	企業形態(法的形態)	P.2, 53
2.7	対象市場の特質	P.5-6
2.8	組織規模	P.5-6
2.9	ステークホルダーのリスト、特質と関係	P.13, 54-67, 報告書WEB (環境保全に関する社会との連携)

報告書の範囲		
2.10	問い合わせ先	P.1, 裏表紙
2.11	報告期間	P.1
2.12	前回の報告書の発行日	報告書WEB
2.13	報告組織の範囲	P.1, 53
2.14	前回の報告書以降の重大な変更	P.53
2.15	時系列・報告組織間での比較のための基礎的事柄	P.53
2.16	以前発行の報告書記載情報についての修正	重要な変更点はなし

報告書の概要		
2.17	GRIガイドラインの適用	参考に使用
2.18	コストと効果の算出規準	P.13-16, 37, AR(会計基準他)
2.19	測定手法の前回報告書発行以降の大きな変更	重要な変更点はなし
2.20	正確性、網羅性、信頼性のための方針と取り組み	P.1, 14-16, AR(会計基準他)など
2.21	第三者保証書についての方針と取り組み	P.1, 69-70, 報告書WEB
2.22	追加情報の入手方法	URLなどの記載(該当ページ)

3.統治構造とマネジメントシステム		
構造と統治		
3.1	組織の統治構造	P.23, 35
3.2	独立している取締役、 執行権を持たない取締役の割合	P.23
3.3	取締役選任プロセス省略	(参考:P.23)
3.4	取締役会レベルにおける監督プロセス	P.23-24, 35
3.5	役員報酬と目標達成度との相関	省略(参考:P8, 35, 63)
3.6	組織構造と主務者	P.23, 35-36, FB
3.7	組織の使命と価値の声明(行動規範、原則、 パフォーマンス方針他)	P.13-14(経営理念), 25(行動規範), 61(行動指針)
3.8	株主による指導のメカニズム	P.23, 59-60

ステークホルダーの参画		
3.9	主要ステークホルダーの定義	P.13
3.10-12	ステークホルダーとの協議の手法、 協議から生じた情報の種類、活用状況	P.9, 13-14, 31(従業員との対話による 職務発明制度改訂), 55-62, 66-67, 報告書WEB(リスクコミュニケーション)

統括的方針およびマネジメントシステム		
3.13	予防的アプローチまたは予防原則	P.23-31
3.14-15	参加、支援している憲章、原則、各種団体他 報告書WEB(環境保全に関する社会との連携)	
3.16	上・下流での影響管理(方針とシステム)	●サプライチェーンマネジメント P.37(マテリアルフローコスト会計), 46, 51-52, 67
	●製品・サービス	P.14-16, P.28(安全保障輸出規制 への取り組み), P.29-31, 40-45
3.17	間接的な影響の管理のための取り組み	P.5-12, 14-16など
3.18	報告期間内の所在地・事業内容の変更	P.53
3.19	パフォーマンスのプログラムと手順	P.7-16, 23, 33-36, AR(監査報告書)など
3.20	マネジメントシステム認証状況	P.28(プライバシーマーク), 35(ISO14001), 64(OSHMS)

4.GRIガイドライン対照表		
4.1	GRIガイドライン対照表	P.68

5.パフォーマンス指標		
統合指標		
		P.14-16
経済的パフォーマンス指標		
顧客	EC1	P.5
投資家	EC6-7	AR
公共部門	EC8	AR
環境パフォーマンス指標		
原材料		
EN1	P.16, 報告書WEB(種類別物質投入量)	
EN2	P.42-44, 48(内部循環)	
エネルギー		
EN3-4, 18-19	P.15-16, 41, 47	
水		
EN5, 21-22	P.16, 49	
放出物、排出物および廃棄物		
EN8, EN30	P.16, 48	
EN9	既に廃絶(報告書WEB:廃絶物質一覧)	
EN10	P.50	
EN13	P.50	
製品とサービス		
EN14	P.16, 17-21, 41-45	
EN15	P.42-44	
輸送		
EN34	P.51-52	
その他全般		
EN35	P.37, 報告書WEB(環境会計)	
社会的パフォーマンス指標		
労働慣行と公正な労働条件		
雇用	LA1	P.5, 62
労働/労使関係	LA3-4	P.61
安全衛生	LA5-6	P.65, 報告書WEB (労働災害件数)
教育研修	LA9	P.63
多様性と機会	LA10-11	P.63-64
人権		
方針とマネジメント	HR1	P.61-63
差別対策	HR4	P.62
組合結成と団体交渉の自由	HR5	P.61
児童労働	HR6	P.61
強制・義務労働	HR7	P.61
社会		
地域社会	SO1, 4	P.65-66
製品責任		
顧客の安全衛生	PR1, 6	P.55-58
製品とサービス	PR2, 8	P.55-58
プライバシーの尊重	PR3	P.28

※ GRIガイドライン対照表は、サステナビリティ報告書についての国際的なガイドラインである「GRIガイドライン」の内容に沿い、読者が検索することを目的として作成しています。この表のなかの「AR」は「CANON ANNUAL REPORT 2005」、「FB」は「CANON FACT BOOK 2005/2006」、「報告書WEB」は、「サステナビリティ報告書のHTML版」を表わしています。

関連資料のURL
「GRIガイドライン」 www.globalreporting.org/guidelines/2002/2002Japanese.pdf
「CANON ANNUAL REPORT」「CANON FACT BOOK」 web.canon.jp/ir/library
「サステナビリティ報告書HTML版」 canon.jp/ecology/report/sustainability.html

第三者意見書

第三者意見書について

キャノンは、第三者意見書の目的は以下の二つにあると考えています。第一に、キャノンが読者の期待に沿った活動をしているか、また、将来活動しようとしているかについて、読者の皆様が判断するための参考情報を提供することです。第二に、意見書において指摘された課題を、今後のキャノンのサステナビリティ活動や、本報告書などを通じた情報開示の充実化に向け参考にさせていただくことです。

今回発行する本報告書「サステナビリティ報告書2006」では、前回発行の2005年度版に引き続き、前回と同じ2人の有識者(以下、コメンテーター)に第三者意見書[※]を委託しました。昨年と比べトリプルボトムライン(経済・環境・社会的側面)の内容を拡充した本報告書が、その記載情報やパフォーマンスの質、さまざまなステークホルダーの関与に関して、彼らの期待にどこまで応えているかについてのご意見をいただいています。

「サステナビリティ報告書」の第三者意見書を記載するにあたり、従来は、コメンテーターから報告書についての意見書を書面でいただき、その意見書で指摘された内容に対して、キャノンの回答を報告書に記載していました。今回は、本報告書

ドラフトを、コメンテーターに提出後、彼らとのダイアログ(電話会議)を行うことにより、従来にまして多様で深い意見交換を行うことができました。その場で改善点としてご意見いただいた点については、可能な限り本報告書にも反映しました。

こうしたダイアログでの主な内容、具体的には、優れていると評価された内容や、長期的に取り組むべき重要課題が、この第三者意見書に記載されています。さらに、詳細な指摘事項については、キャノンのWEBサイト(URL: canon.jp/ecology)にて記載しています。

このようなコメンテーターから指摘された課題や、その他のステークホルダーの皆様からのご意見を踏まえ、今後のキャノンのサステナビリティ活動の向上や、本報告書などを通じた情報開示の強化を図っていく所存です。また、この秋にも、コメンテーターとダイアログを行い、その内容を、次回報告書の企画に反映していく予定です。

なお、第三者意見書のプロセスや、その取り組みがどのように展開してきたかについても、キャノンのWEBサイト(URL: canon.jp/ecology)で開示しています。

※ 第三者意見書は、コメンテーターの個人的見解であり、所属する組織としての見解ではありません。

フォルカー・テュルク氏(ヴッパータル研究所)からの第三者意見



ヴッパータル研究所(気候・環境・エネルギー)
www.wupperinst.org
持続可能な生産・消費部門
ニューテクノロジープロジェクトマネージャー
フォルカー・テュルク

キャノン サステナビリティ報告書に対して第三者の立場から見解を述べるのは、これで三度目になります。そして今回、私は、キャノンが第三者意見を求めるにあたってコミットメントの質を一步前に進めたことを評価しています。

なお、以下の文書は、電話会議などを含めた、キャノンとのより意義深い対話の一部に過ぎず、実際には、本文書で取りあげた問題にとどまらず、その他の多くのさまざまな問題について議論しています。

編集上の改善点としては、WEBサイト上で詳細情報を開示することとし、印刷物である本報告書上にWEBサイトとのリンクを

明示することで、データの網羅性を損なうことなく、本報告書を理解しやすくしていることが挙げられます。

キャノンは、その企業理念である「共生」を追求しながら「環境・社会面でのサステナビリティの追求を通じて真のグローバルエクセレントカンパニーをめざす」という挑戦しがいのある方針を掲げています。その環境目標は、達成度の確認を行いやすい、明確な目標となっています。本報告書によると、多方面にわたり継続的に改善されており、2005年度までの中期環境目標の多くが達成されていることがわかります。私たちは、このことを賞賛します。そして、こうしたサステナビリティの追求を社会面にも広げていくべきであり、社会面の指標についても優先度と目標を定め、明らかにすべきであると考えます。たとえば、キャノンが従業員に「働きやすい労働環境」を提供し、事業を展開している各国で「法と社会規範にのっとった人材管理」を実施している、との記述を私たちは興味深く読んだのですが、環境目標と同様

に、こうした社会面での課題についても定量化が可能で、かつ達成度を確かめ続けることが可能な目標を記載すれば、報告書の価値はさらに高まるはずで、また、キャノンが考えるサステナビリティのための「社会分野における重要性」とは何かが明確になっていくことも期待しています。

キャノンが「トップ100企業」になるという目標にふさわしい活動をしていくために、私たちは現在のビジネス関連の指標に加えて、持続可能性を計る「ものさし」を少なくとも一つ、主要経営指標に含めることをお勧めします。本報告書の60ページに述べられているように、キャノンは主要なサステナビリティ投資インデックスに組み入れられています。このことは、持続可能性に関するパフォーマンスが投資家の関心事であり、企業全体のパフォーマンス評価においてより中心的な地位を与えられるべきであることを表しています。

キャノンは「パイオニア」として——パイオニアというのは「共生」の理念に内在する概念ですが——リーダーシップを示すべきであり、そのためにはコンプライアンスにとどまらない、より

高い目標を掲げる必要があります。こうしたリーダーシップを発揮していくにあたって参考になる行動原則として、国連グローバル・コンパクトや国連ミレニアム開発目標などの国際的な「イニシアチブ」、また、持続可能な消費に向けたさらなる努力などを挙げるすることができます。後者は、製品の使用方法と処分方法にかかわるものであり、たとえば、消費者への情報提供や教育を行ったり、リサイクル制度などに必要なインフラやメカニズムの構築を行政に働きかけることなどを意味します。このような活動には、より持続可能なグローバル社会の実現をめざして、既存のパートナーシップを強化し、新たなパートナーシップを構築していくことが必要です。

このような活動は、新たな価値観と文化を創造するというキャノンの挑戦にとって「基盤」ともいえるものになると私たちは確信しています。すなわち、業界、企業、サプライヤーや消費者を先導し、持続可能な生産と消費、これらがもたらす利益をさらに明らかにしていくものとなるでしょう。キャノンは、これまで同様のすばらしい努力を今後も続けていくと我々は考えます。

デビッド・サンモール・シール氏 (ASrIA)からの第三者意見



ASrIA (Association for Sustainable & Responsible Investment in Asia)
www.asria.org
ダイレクター
デビッド・サンモール・シール

全体として、今回の報告書はキャノンのWEBサイト上に掲載された有益な情報へのリンクが記載されるなど、前回に比べて読みやすさが増したと思います。サステナビリティの問題に対するキャノンのビジョンとコミットメントは、冒頭の経営者のメッセージからも強く伝わってきます。さまざまなステークホルダーの関心事を認識し、それらに応えることを重視していることは評価できますし、今後さらに、このポジティブなプロセスを深めてゆくことが可能であると考えます。例えば、EUの特定物質使用制限指令(RoHS)において対象となる有害化学物質、製品のライフサイクル全体にわたる地球温暖化対策(ファクター2)、知的財産保護方針やコーポレート・ガバナンスなど、投資家にとっての重大な関心事である複数の分野についてキャノンは有益な説明を行い、さらには業界におけるリーダーシップを示しています。環境に配慮した製品設計や、コンピュータを使った設計による試作品の削減などの対策は価値のあるものです。

しかし、社会および人権に関する問題、とくに弱者になりえる

場合のある従業員については、記載内容の質的向上が必要と考えます。方針は定まっており、「共生」の理念やキャノングループ行動規範などを通じてグループ全体によく行き渡っているように感じられます。しかし、従業員の安全衛生、日本以外における契約従業員や臨時雇用従業員の教育や労働条件、職場における多様性に関する方針について、本報告書はより具体的なデータを提供し、明確にする余地があるのではないのでしょうか。キャノンの資料調達方針は環境面において強固なもののですが、社会面においてはやはり具体性に欠けるように感じます。

キャノンは産業界のリーダーになるという目標をはっきりと明言しています。この難問に挑むにあたって、その明確な技術力や創意工夫の才を活かすのみならず、グループ内にグローバルな展望を育み、産業界とステークホルダーとの連携を強化し、サステナビリティ関連のコンプライアンスに注力することの重要性をキャノンが十分に認識していることは、報告書に何度となく示唆されています。キャノンがこれらをどれだけ達成できるかが、グローバル優良企業グループ構想のフェーズⅢにおける継続的な成功を保証するカギとなるでしょう。キャノンはサステナビリティ報告を開始して以来、めざましい進歩を遂げてきました。私は、キャノンが、継続的な挑戦しがいのある取り組みにおいて、さらに前進することを強く期待します。

Canon

キヤノン株式会社

〒146-8501 東京都大田区下丸子3-30-2

問い合わせ先:

TEL:03-3758-2111

E-mail:eco@web.canon.co.jp

URL:canon.jp/ecology

表紙写真

UNEP世界環境フォトコンテスト2004・2005

主催:UNEP(国連環境計画) 協賛:キヤノン株式会社

子供部門銅賞「自然と子供たち」(当写真は3枚組の一部です)

撮影者:ディン クン ヴォン チャン(ベトナム)

撮影地:ベトナム



R100
古紙パルプ配合率100%再生紙を使用

ご意見、ご感想をお寄せください。

[FAX 03-3758-8225]

この「サステナビリティ報告書2006」は、キヤノンの事業活動を通じて持続可能な社会の実現に向け貢献すべく、サステナビリティの全側面(経済・社会・環境)についての主要な取り組みについてご紹介しています。

皆様からいただく貴重なご意見等をふまえ、キヤノンのめざすこれらのサステナブル経営の実践に取り組み、そのご報告をこのサステナビリティ報告書を通じて行っていく所存です。

お手数ですが、このアンケートにご記入のうえ、FAXにてご返信くだされば幸いです。

キヤノン株式会社 グローバル環境推進本部 環境統括・技術センター (E-mail:eco@web.canon.co.jp)

■どのような立場でお読みになりましたか？

- | | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|--------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> お客様 | <input type="checkbox"/> 株主・投資家 | <input type="checkbox"/> 政府・行政関係 | <input type="checkbox"/> キヤノン事業所近隣住民 |
| <input type="checkbox"/> 企業・団体の環境ご担当 | <input type="checkbox"/> 研究・教育機関 | <input type="checkbox"/> 学生 | <input type="checkbox"/> 報道関係 |
| <input type="checkbox"/> 環境NGO・環境NPO | <input type="checkbox"/> 当社従業員・家族 | <input type="checkbox"/> その他 () | |

■この報告書の存在をどこでお知りになりましたか？

- | | | |
|------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 当社ホームページ | <input type="checkbox"/> 新聞・雑誌 () | <input type="checkbox"/> セミナー・展示会 () |
| <input type="checkbox"/> 当社営業担当者から | <input type="checkbox"/> その他 () | |

■この報告書についての評価をお教えてください。

・記載内容の充実度はいかかでしたか？

- たいへん充実している 充実している 少し不足している 不足している

(その理由等)

・わかりやすさ

- たいへんわかりやすい わかりやすい 少しわかりにくい わかりにくい

(その理由等)

■とくに興味を持たれた個所(ページタイトル)をご記入ください。(複数回答可)

- | | | | |
|---------------------------------------|--|--|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 経営者からのメッセージ | <input type="checkbox"/> グローバル優良企業グループ構想 | <input type="checkbox"/> サステナビリティの追求 | |
| <input type="checkbox"/> 人と環境に配慮した製品 | <input type="checkbox"/> コーポレート・ガバナンス | <input type="checkbox"/> コンプライアンス | |
| <input type="checkbox"/> セキュリティ | <input type="checkbox"/> 知的財産活動 | <input type="checkbox"/> 中期環境目標 | <input type="checkbox"/> 環境マネジメント |
| <input type="checkbox"/> 製品の環境配慮 | <input type="checkbox"/> 事業拠点の環境活動 | <input type="checkbox"/> 物流における環境配慮 | <input type="checkbox"/> お客様とのかかわり |
| <input type="checkbox"/> 株主・投資家とのかかわり | <input type="checkbox"/> 従業員とのかかわり | <input type="checkbox"/> さまざまな人々とのかかわり | |
| <input type="checkbox"/> サプライヤーとのかかわり | <input type="checkbox"/> 第三者意見書 | <input type="checkbox"/> その他 () | |

■報告内容についての具体的なご意見・ご指摘があればお聞かせください。(2005年版との比較も含む)

■キヤノンのサステナブル経営(経済・社会・環境)の実践についてどう評価されますか？

- 非常に評価できる 評価できる あまり評価できない まったく評価できない

上記の理由ほか、ご意見、ご感想、ご提言などがありましたら、ご記入ください。

ご協力ありがとうございました。(個人情報保護の観点から個人を特定できるご質問はいたしておりません。)