

SHARP



シャープ 環境・社会報告書 2006



表紙について

亀山第2工場の壁面に設置された結晶薄膜シースルー太陽電池モジュール。適度な彩光によって居室内の照明コストの低減が図れ、夏季には直射日光を遮ることで、冷房維持効果も得られます。

目次

CSR(企業の社会的責任)の考え方	2
人と地球へのメッセージ	3
マネジメント体制	5
シャープグループの概要	7
特集	
次代を拓くシャープの「モノづくり」	9
2005ハイライト	
① フランスSMFがスーパーグリーンファクトリーに	15
② 植物系塗料を実用化	17
③ ポジティブ・アクションの推進	19
④ メキシコSEMEXの地域社会貢献活動	21
トピックス 小集団活動「R-CATS」の推進	23
環境とシャープ	
環境に対する方針・目標・実績	25
スーパーグリーンマネジメントの推進	27
スーパーグリーンテクノロジーの開発	31
スーパーグリーンプロダクト・デバイスの創出	33
スーパーグリーンファクトリーの実現	35
温室効果ガスの排出抑制	36
廃棄物の排出抑制と再資源化	37
化学物質の適正管理とリスクマネジメント	38
環境に配慮した物流・包装	39
スーパーグリーンリサイクルの展開	40
環境コミュニケーションの推進	41
社会とシャープ	
お客さまとともに	
お客さま満足の向上と品質・安全性の確保	43
情報セキュリティの強化	45
株主・投資家とともに	
適切な利益還元と情報開示	46
お取引先さまとともに	
仕入先さま、販売店さまとの共存共栄	47
従業員とともに	
公平で働きやすく、成長できる職場づくり	49
地域とともに	
企業市民としての社会貢献活動	51
第三者審査報告書	53
WEB掲載情報一覧	54

編集にあたって

■全体の構成について

本報告書は、全体を大きく4つに分けて構成しました。

巻頭の「特集」では、モノづくりを通じて社会に貢献するシャープの基本姿勢を、電卓、液晶、太陽光発電の3つの事業でわかりやすく紹介するとともに、「ハイライト」では2005年度のトピックスを環境と社会性の2つの側面からピックアップしました。

「環境とシャープ」ではシャープの環境への取り組み方針と目標・実績を中心に、「社会とシャープ」ではステークホルダーごとに取り組みを報告しました。

■ホームページとの連動について

本報告書は、シャープグループの環境・社会活動について、要点を絞り込んで報告しています。具体的な事例や詳細データなどはホームページの「社会環境活動」の環境・社会報告書のページ(<http://www.sharp.co.jp/corporate/eco/report2006>)に掲載しています。

掲載項目についてはページの下段に記載するとともに、最終ページにその一覧を掲載しています。

■対象期間や範囲について

対象期間:2005年度(2005年4月~2006年3月)。ただし、これ以前の実績、これ以降の方針や目標・計画などについても一部記載しています。

対象範囲:シャープ株式会社および国内・海外の子会社・関連会社の環境的側面、社会的側面。

対象組織:シャープ株式会社および国内・海外の子会社・関連会社。ただし、環境パフォーマンスデータの集計範囲は下表の通りです。

環境パフォーマンスデータ集計対象事業所(会社):

シャープ(株)および連結対象子会社。ただし、生産事業所(会社)については、非連結子会社および関連会社も含まれます。

生産事業所(会社)	40(国内17、海外23)
非生産事業所(会社)	32(国内10、海外22)

本文中では、シャープ株式会社を「シャープ(株)」「当社」と表記し、シャープグループを「シャープ」「シャープグループ」「当社グループ」と表記することで区別しました。

■参考にしたガイドライン

- ・環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」
- ・グローバル・リポーティング・イニシアティブ(GRI)「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン2002」
- ・環境省「環境会計ガイドライン2005年版」
- ・環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン2002年度版」

■次回発行予定

2007年6月(1999年以来、毎年発行)

■お問い合わせ先:シャープ株式会社 担当部門は以下の通り。

環境安全本部 環境企画推進部 Tel 06-6625-0438 Fax 06-6625-0153
 CSR推進室 Tel 06-6625-1167 Fax 06-6625-1274
 〒545-8522 大阪市阿倍野区長池町22番22号
 E-mail:eco-info@sharp.co.jp

シャープは、「モノづくり」を通じて 社会に貢献します

「他社が真似するような商品をつくれ」。シャープの創業者早川徳次が残したメッセージには、メーカーとして、次の時代のニーズをいち早くかたちにすることで社会に貢献するという、経営の考え方が凝縮されています。歴代の経営者は、それぞれ言葉の表現は違うものの、メーカーとして、モノづくりを通じて社会に貢献し、信頼される企業をめざす経営を実践してきました。

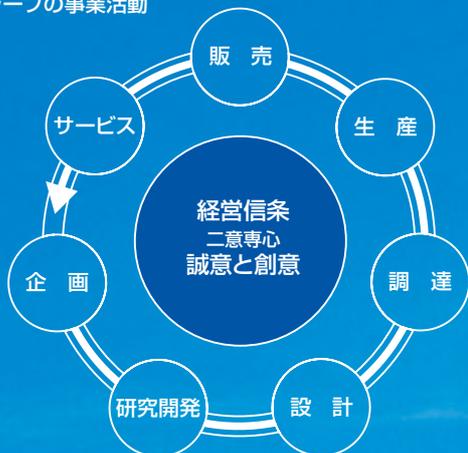
1973年、この創業以来不変の精神を、経営理念・経営信条として明文化しました。シャープがめざす姿である経営理念には、「世界の文化と福祉の向上に貢献する」などの言葉で、ステークホルダーとの共存共栄をめざす、今日のCSR[※]に通じる思想が明確に盛り込まれています。経営信条には「誠意と創意」を掲げ、経営理念を実現するために全社員が堅持すべき信念として徹底しています。

本報告書では、シャープにおけるさまざまなCSRへの取り組みをご紹介します。これらの取り組みの一つひとつが、常に「誠意と創意」の軸がぶれることなく事業活動が行われていることを検証するための指標となります。

シャープがCSRへの取り組みを通じてめざすゴールは、事業活動を通じて経営理念を実現することにほかなりません。シャープはこれからも、創業以来脈々と流れる創意の遺伝子とともに、オンリーワン商品や新しいライフスタイルを提案し、皆さまから信頼される企業であり続けます。

■すべての事業プロセスで「誠意と創意」をもって業務を行い、経営理念を実現する

シャープの事業活動



- 経営信条はすべての事業活動の中心となる軸。
- 「誠意」とは、すべての周囲の人に、どうすれば本当に役立つ、喜ばれるかを考えて仕事をする事。
- 「創意」とは、現状に満足せず、より高い付加価値を追求し、そのために常に工夫と改善に取り組むこと。

経営理念

いたずらに規模のみを追わず、誠意と独自の技術をもって、
広く世界の文化と福祉の向上に貢献する。
会社に働く人々の能力開発と生活福祉の向上に努め、
会社の発展と一人一人の幸せとの一致をはかる。
株主、取引先をはじめ、全ての協力者との相互繁栄を期す。

経営信条

二意専心
誠意と創意

この二意に溢れる仕事こそ、人々に心からの満足と
喜びをもたらす真に社会への貢献となる。

誠意は人の道なり、すべての仕事にまごころを
和は力なり、共に信じて結束を
礼儀は美なり、互いに感謝と尊敬を
創意は進歩なり、常に工夫と改善を
勇気は生き甲斐の源なり、進んで取り組み困難に

※ CSR: Corporate Social Responsibility

経営理念の実現

- 事業活動を通じた社会貢献の視点
「世界の文化と福祉の向上」
- 従業員に対する視点
「会社の発展と一人一人の幸せとの一致」
- ステークホルダーに対する視点
「全ての協力者との相互繁栄」

環境を基本に据えた「モノづくり」で 持続可能な社会の実現に貢献します



シャープ株式会社
取締役社長

高橋 勝彦

アイドリフライン IEEEマイルストーン[®]認定を受けて

シャープは“だれでも手軽に使える計算機”の実現をめざして電卓の研究開発に取り組み、1964年に世界初のオウルトランジスタ電卓を創出しました。当時の技術者たちは無我夢中で開発に取り組み、その後も、世界初のIC/LSI電卓や、液晶電卓などを実現し、開発の過程で確立したLSIや液晶、太陽電池などの新技術は、後のエレクトロニクス産業の発展に貢献しました。

2005年12月、これらの業績があらためて評価され、栄誉ある「IEEEマイルストーン」に認定されました。

これを機に、モノづくりを通じて社会への貢献を果たすシャープの経営姿勢をあらためて認識し、今後の取り組みに一層磨きをかけたいと考えます。

環境を基本に据えたモノづくり

さて、今日のモノづくりにおいて、まず心がけねばならないことは環境への配慮です。いかに便利な商品であっても、それが地球の環境や人の健康を害するようでは、優れた商品とは言えません。

シャープは1998年から商品の環境性能の向上に本格的に取り組み、2004年からはデバイスも含めて取り組みを一層強化しています。

2006年度からは、商品やデバイスの製品ライフサイクル全般にわたって環境影響を評価するシステムの運用を本格的に開始し、環境配慮設計を更に徹底し、取り組んでいます。

「環境先進企業」をめざす

シャープは2004年度に中期目標を「環境先進企業」と定め、あらゆる企業活動において、環境配慮性を一段と高める取り組みを進めています。

生産工場においては、環境負荷を極限まで低減する取り組みをグローバルに進めており、環境配慮性の高い工場をグリーンファクトリーおよびスーパーグリーンファクトリーに認定する取り組みを展開しています。

国内の当社生産工場は、すでに2004年度中にすべてグリーンファクトリーになりました。中でも生産規模の大きい亀山と三重の液晶工場については、徹底して先進の環境対応をはかり、いずれもスーパーグリーンファクトリーになっています。亀山工場では、第2工場の建設を機に、世界最大の5MW太陽光発電システムの設置や国内最大クラスの1MW燃料電池の導入など、さらに進んだ環境技術を導入しています。

また、海外の工場も、2005年度には全22拠点中8拠点がグリーンファクトリーの基準を達成し、中でもフ



ランスの事務機工場は、海外の工場ですべてをグリーンファクトリーになりました。

2007年度までに、海外を含めたシャープグループの工場すべてをグリーンファクトリーとする計画です。

この他、最先端の環境技術の開発や独自の環境マネジメントシステムの導入、あるいは全社員を対象とする環境研修の実施など、幅広い取り組みを進めています。

「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」の実現

環境問題の中でも地球温暖化は、ひととき重要な課題であると認識しています。

シャープは、この課題に対処するべく、2004年に企業ビジョン「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」を設定しました。事業活動による温室効果ガスの排出量を極力抑制する一方、生産した太陽電池による創エネルギーと新製品の省エネルギー効果による温室効果ガスの削減量を大きく拡大し、2010年度までに削減量が排出量を上回るようにします。

2005年のシャープの太陽電池生産量は、428MW(前年比132%)に達し、6年連続で世界No.1を記録しました。今後もさらに生産を拡大し、世界中の国々にクリーンエネルギーを提供するとともに、ビジョンの達成をめざします。

社会からの信頼をより一層高めるCSRの取り組み

モノづくりの基盤となる技術はもちろんのこと、あらゆるノウハウ創出の鍵は、人材の育成にあります。誰もが十分に能力を発揮していきいきと活躍できるように、シャープは、将来の経営幹部を育成する「リーダーシップ・プログラム」や、女性社員のより一層の戦力化を図る「ポジティブ・アクション」など、各種の人材育成プログラムを積極的に展開しています。

また、CSRにおいても、シャープグループのみならず、協力会社や調達先など、事業プロセスに関わるお取引先との連携を一層深め、取り組みを強化してまいります。

シャープは創業以来、世の中になかったモノ、次の時代に求められるモノを創出し、新たな市場を創造することで社会への貢献を進めてまいりました。今後も、経営信条「誠意と創意」のもと、社会的使命を果たしてまいります。皆様からの忌憚のないご意見をお待ちしています。

2006年6月

※ IEEEマイルストーン:世界最大の電気・電子学会であるIEEEが電気・電子技術およびその関連分野において、社会に貢献した重要な歴史的偉業を称えるために1983年に制定。

長年培ってきた「モノづくり」への取り組みを強化し、経営のスピードアップと質の向上を図っています

企業倫理・コンプライアンスの徹底、内部統制の強化、監査機能の充実などにより、取締役、監査役制度を一層強化しながら、コーポレート・ガバナンス／マネジメント体制を充実していきます。

コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

当社の事業分野は、「商品」と「デバイス」の開発、生産、販売とその範囲が明瞭で、かつ相互の関連性と専門性が高いため、各部門の執行責任を有する取締役がお互いに意見交換した上で意思決定を行うことにより、互いの経営責任が明確になり、迅速かつ効率的な業務執行ができるとともに、相互に監督することにより監督機能も高まると考えています。

また、監査役4名のうち社外監査役3名としており、経営の健全性を高めています。

そのため、経営と“モノづくり”の現場が一体となり事業拡充を進めることができる現在の取締役、監査役制度を一層強化しながら、コーポレート・ガバナンスの充実を進めています。

コーポレート・ガバナンス体制の充実

コーポレート・ガバナンス体制の充実を図り、経営の透明性・健全性を確保するために、以下の取り組みを実施しています。特に、昨今その重要性が高まっている内部統制については、本年5月に施行された「会社法」も踏まえ、取締役会の諮問機関として「内部統制委員会」を新設するなど、積極的な強化を行っています。

- 取締役任期の2年から1年への短縮。(2003年6月)
- 内部監査部門を統合した「総合監査室」を設立し、業務執行部門からの独立性の観点から、副社長傘下に配置。(2006年4月)
- 当社株券等の大量買付け行為に関する対応プラン(買収防衛策)の導入。(2006年4月)
- 取締役会の諮問機関として、「内部統制委員会」を設置。(2006年5月)
- 社外有識者から幅広い視点でのご意見・ご提案を伺い、経営判断に生かす場として「アドバイザリーボード」を設置。(2006年7月)

シャープグループ企業行動憲章／シャープ行動規範

当社は、「経営理念」「経営信条」を実現するための行動指針を、1998年に制定し、全従業員への徹底を図ってきました。

2005年5月には、あらためて企業倫理・コンプライアンスを最重視するとともに、CSRの視点から内容の充実を図り、グループ企業の行動原則である「シャープグループ企業行動憲章」と、役員・従業員の行動規準である「シャープ行動規範」へと、2度目の改定を行いました。

シャープグループにおける共通基準として、世界各国のグループ会社に適用しています。

CSR・BRM活動の推進

シャープでは、事業環境の変化に機敏に対応しながら法令違反や損失リスクを排除していくBRM(ビジネス・リスク・マネジメント)への取り組みも重要であるとの考え方から、CSRとBRMの活動を連携させて推進しています。

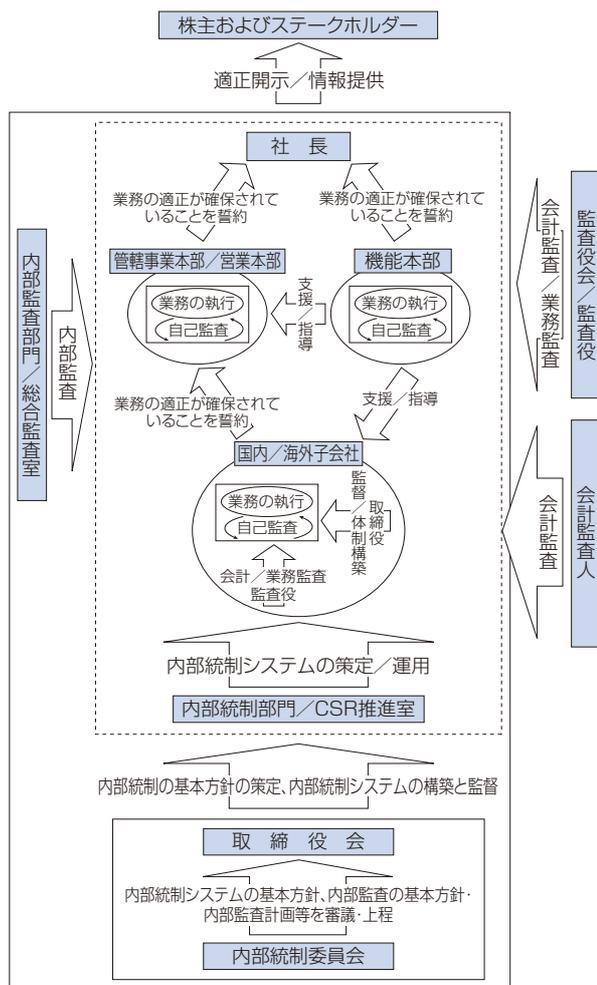
経営管理担当副社長以下、全事業本部長および全機能本部長等をメンバーとする「CSR・BRM委員会」を年2回開催し、その取り組み方針・活動計画・推進状況を審議・確認しています。

また、経営企画統轄役員の傘下に「CSR推進室」を配置し、グループ全体の施策を企画・推進しています。

各部門においては、生産・品質部門のみならず、商品企画、技術部門から販売、調達、管理部門に至るまで全職種・部門を対象に、シャープ独自の小集団活動「R-CATS^{*}」を展開し、日常業務の問題や課題をCSRの視点で考え、職場全員がその解決に取り組むことでCSRマインドの定着を図っています。

* R-CATS: Revolution-Creative Action Teams。23ページもご覧下さい。

■ コーポレート・ガバナンス/内部統制体系図



不適正な金品の授受・支出の防止

シャープは、正々堂々の経営の実践を旨とし、「シャープグループ企業行動憲章/シャープ行動規範」において、強要・賄賂等の腐敗の防止、および寄付金等の適正な処理のための行動規準を明記しています。

当社では寄付金等の支出について「寄付金等審査委員会」での審査を義務付けており、利益供与や不正支出を発生させない仕組みを構築しています。

企業倫理・コンプライアンス徹底のために

企業倫理の確立・維持とコンプライアンスは、企業が最低限果たさなければならない社会的責任です。

シャープ(株)および国内関係会社では、事業を推進する上で法令等を逸脱することがないように、それぞれの本部・会社に「法務責任者」を配置しています。また、リーガルマインドの醸成とコンプライアンスの徹底を図るため、次のようなさまざまな継続的な教育を実施しています。

今後とも、国内はもとより海外拠点においても、コンプライアンスの徹底を継続的に図ります。

<ul style="list-style-type: none"> 「シャープグループ企業行動憲章」/「シャープ行動規範」の管理職徹底会および全職場研修会(2005年度)
<ul style="list-style-type: none"> 階層別研修[管理職・新入社員等](毎年)
<ul style="list-style-type: none"> 専門分野別研修/WEB講座 [独占禁止法、下請法、知的財産権関連法、輸出管理関連法、労働関連法等](随時)
<ul style="list-style-type: none"> 全従業員対象eラーニング: <ul style="list-style-type: none"> 環境(2004年度) 個人情報保護(2004年度) CSR(2005年度) 情報セキュリティ・個人情報保護(2005年度) 法務・コンプライアンス(2006年度)

コンプライアンス通報・相談窓口 「クリスタル・ホットライン」

シャープ(株)および国内関係会社では、コンプライアンスなどに関する、従業員などからの通報・相談窓口として「クリスタル・ホットライン」を設置しています。

この通報・相談窓口では、従来より、派遣社員およびシャープ事業所構内で業務頂いているお取引先の社員も対象にしておりましたが、本年4月1日に施行された「公益通報者保護法」の趣旨に沿って、社外のお取引先の社員にも、同様にご利用頂けるようにしました。

通報・相談者については、通報・相談を行ったことによる不利益な取り扱いは一切行わないことを明確に規定しています。

商品と電子部品の融合により事業を展開しています

シャープの事業は、家電製品や情報機器などの「エレクトロニクス機器」と電機製品の基幹部品を提供する「電子部品等」から成り立っています。

独自技術に基づいたキーデバイスの開発とその応用商品を手がけることにより、世の中になく「オンリーワン商品・デバイス」を創出し、お客さまに感動を与え、新たな市場を創造すべく積極的な事業活動を展開しています。

会社概要

社名 シャープ株式会社
 本社所在地 大阪市阿倍野区長池町22番22号
 代表 取締役社長 町田勝彦
 創業 1912年9月15日
 事業内容 AV・通信機器、電化機器、情報機器、LSI、液晶、その他電子部品などの製造・販売
 資本金 2,046億7,551万8,238円
 従業員数 46,872人(国内29,484人、海外17,388人)

※2006年3月31日現在
 ※従業員数はシャープ株式会社および連結子会社

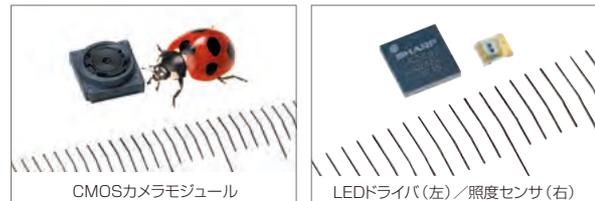
■主要製品

AV・通信機器



液晶カラーテレビ/カラーテレビ/テレビデオ/プロジェクター/デジタル放送受信機/DVDレコーダー/DVDプレーヤー/ビデオデッキ/1ビットデジタルオーディオ/MDプレーヤー/CDステレオ/MDピックアップ/ファクシミリ/電話機/携帯電話機/PHS電話機

LSI



フラッシュメモリ/複合メモリ/CCD・CMOSイメージャ/液晶用LSI/マイコン

電化機器



冷蔵庫/電子レンジ/ウォーターオープン/エアコン/洗濯機/ドラム式乾燥洗濯機/掃除機/石油暖房機器/電気暖房機器/空気清浄機/除湿機/小型調理機器

液晶



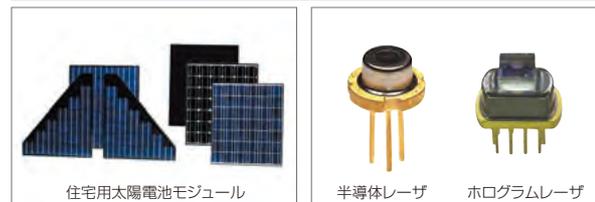
TFT液晶ディスプレイモジュール/デューティー液晶ディスプレイモジュール/システム液晶ディスプレイモジュール/ELディスプレイモジュール

情報機器



パーソナルコンピュータ/パーソナルモバイルツール/モバイルコミュニケーション端末/電子辞書/電卓/POSシステム機器/ハンディターミナル機器/電子レジスタ/液晶カラーモニター/インフォメーションディスプレイ/パソコン用ソフトウェア/デジタル複合機/静電複写機/各種パソコン周辺機器/各種複合機・複写機およびプリンタ用消耗品/FA機器/洗浄機

その他電子部品



電子チューナ/高周波・赤外線通信ユニット/ネットワーク部品/衛星放送用部品/半導体レーザー/ホログラムレーザー/DVDピックアップ/光半導体/レギュレータ/スイッチング電源/太陽電池/LED/アナログIC

オンリーワン戦略の強化で、企業価値の増大をめざします

2005年度の事業概況

シャープでは、新たなライフスタイルを提案するオンリーワン商品の創出と、これを支える高付加価値デバイスの開発強化に取り組みました。エレクトロニクス機器では、本格的なデジタルハイビジョン時代の到来に合わせ、先進のフルハイビジョン液晶カラーテレビのラインアップをより強化し、世界市場での販売拡大を図りました。また、独自の高性能デバイスを搭載した携帯電話などの特長商品の拡充に努め、一層の収益力向上に取り組みました。

一方、電子部品等では、大型液晶カラーテレビ用の液晶パネルの旺盛な需要に対応し、亀山第1工場の生産能力を段階的に拡大するとともに、さらに安定した供給体制を構築するため、新たに第2工場の建設に着手しました。

また、太陽電池についても、薄膜太陽電池モジュールの量産を開始するなど、引き続き積極的な事業活動を推進してきました。

その結果、2005年度の連結業績は以下の通り、売上高・営業利益・当期純利益それぞれ過去最高を更新しました。

2006年度の事業展開

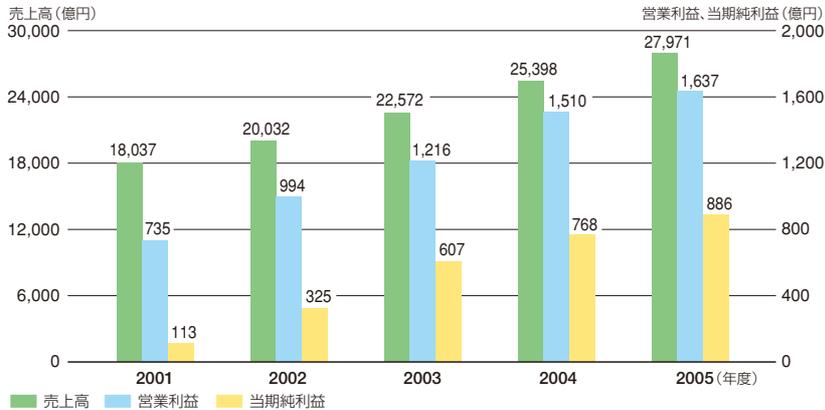
2006年度は一層の飛躍を図るべく、引き続きオンリーワン戦略を推し進め、収益力の向上と企業価値の増大に取り組みます。

エレクトロニクス機器では、液晶カラーテレビのさらなる事業拡大に向け、世界市場においてフルハイビジョンモデルの拡充に努めるとともに、画質や機能を高める新技術の開発や、グローバル生産体制の構築に取り組み、競争力を一層強化します。また、新サービスに対応した独自の高性能携帯電話など、業界をリードする商品の創出に努めます。

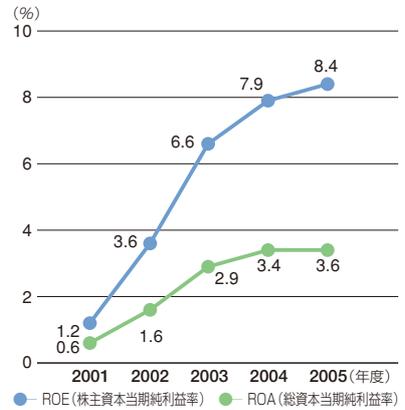
電子部品等では、革新的生産性を実現する亀山第2工場を新たに稼働させ、大型液晶カラーテレビ用液晶パネルの安定供給体制の強化を図るほか、モバイル機器用液晶パネルの販売を積極的に推進します。また、太陽電池の多彩なラインアップの展開や、生産能力の増強、技術革新に取り組みます。

その他、新たなモノづくりを支える技術開発・生産革新への取り組み、徹底したローコスト・オペレーションの推進などの施策を積極的に展開し、一段と業容の拡大に努めます。

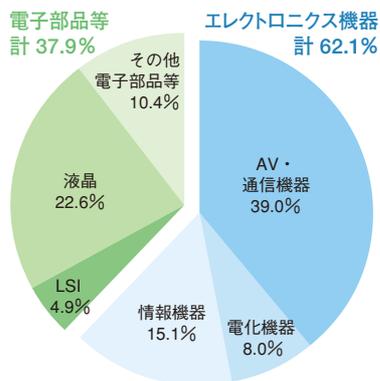
■売上高・営業利益・当期純利益の推移(連結)



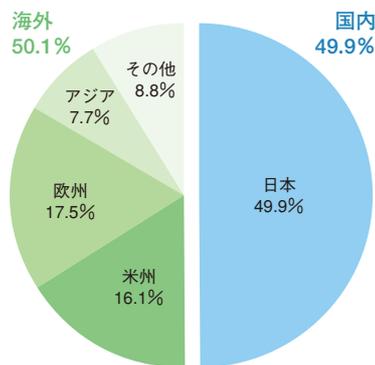
■主要経営指標の推移(連結)



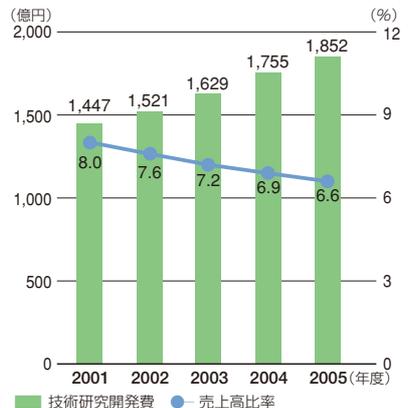
■2005年度部門別売上高構成比(連結)



■2005年度地域別売上高構成比(連結)



■技術研究開発費の推移(連結)



特集 | 次代を拓くシャープの「モノづくり」

シャープは、いつの時代にあっても「誠意と創意」を発揮して、次の時代に求められるモノづくりに挑戦し、新たな時代を切り開いてきました。その歩みと将来に向けての取り組みを、「電卓」「液晶」「太陽光発電」という3つの事業を例にとりてご紹介します。



IEEEより贈呈された銘板(右後)と、『IEEEマイルストーン』に認定されたシャープの電子式卓上計算機4種
左からオールトランジスタ電卓CS-10A、IC電卓CS-16A、LSI電卓QT-8D、液晶電卓EL-805

シャープの電卓における先駆的な業績が、『IEEEマイルストーン』に認定されました

世界最大の電気・電子学会であるIEEE^{*1}は、1983年に『IEEEマイルストーン』を制定しました。これは、電気・電子技術およびその関連分野において、社会に貢献した歴史的偉業を称えるもので、これまでに認定されたのはポルタの電池やフレミングの二極管など、世界で65件ほどです。

2005年12月、シャープの1964年から1973年にかけての電子式卓上計算機(電卓)の開発が、その『IEEEマイルストーン』に認定されました。日本で5件目^{*2}、国内の情報機器分野では初めての認定です。

シャープは、1964年に世界初のオールトランジスタ・ダイオードによる電子式卓上計算機を商品化したのに続き、世界初のIC/LSI電卓(1967/1969年)や、液晶ディスプレイとCMOS-LSIを採用したポケットサイズの液晶電卓(1973年)などを次々に商品化しました。

こうした電卓の小型化、低消費電力化への革新的な取り組みが、電卓の世界的な普及拡大を促進しました。

LSI産業の発展につながった
技術革新が再評価されたことは、
大きな意義があります

電卓開発の当時から
共同研究などでご支援いただいた
兵庫県立大学教授
大学院応用情報科学研究科長
大阪大学名誉教授
工学博士 白川 功さま



シャープの電卓開発では、LSIの設計へのCADの採用や論理シミュレーション用のFORTRANコンパイラーの開発など、その後のLSI産業の発展につながる画期的な技術が開発の過程で誕生しています。

当時の技術者たちは無我夢中で取り組んでいましたから、世界初とは意識せずにやっていたのですが、今回、シャープの電卓が『IEEEマイルストーン』に認定されたことは、そうした技術革新を再評価する意味でも大きな意義があると思います。

^{*1} IEEE (正式名称: The Institute of Electrical and Electronics Engineers, Inc.)
アメリカに本部のある世界最大の電気・電子技術者による非営利団体組織(学会)。

^{*2} 日本では八木アンテナ(1995年)、富士山頂レーダー(2000年)、東海道新幹線(2000年)、セイコークォーツ(2004年)の4件が認定されており、シャープの電卓が5件目。

創業以来のシャープのオンリーワン商品



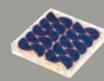
1915
早川式繰出鉛筆「シャープペンシル」
独創的な芯の繰出し装置を発明。シャープの社名は商品名「エバー・レディー・シャープペンシル」に由来。



1925
国産第1号鉱石ラジオ
関東大震災後、大阪での再起をめざした創業者早川は、鉱石ラジオセットの組立てに成功。



1953
国産第1号テレビ
1931年に、テレビの研究に着手し、1951年に国産第1号のテレビの試作に成功。1953年1月に発売。



1963
太陽電池モジュール
1959年に太陽電池の開発を開始、1963年には量産化に成功。



1992
液晶ビデオカメラ「液晶ビューカム」
ビューファインダーの代わりに液晶モニターを見ながら撮影できる世界初のビデオカメラ。



2000年
除菌イオン搭載の空気清浄機
空中浮遊カビ菌などを除去する「プラスマクラスターイオン」による空気浄化技術を世界で初めて開発。



2001
液晶カラーテレビ「AQUOS」
薄型・軽量・省スペースで省エネ・省資源・長寿命の21世紀のテレビとして発売。



2004
ウォーターオープン「ヘルシオ」
水で焼く新発想の調理器。300℃の過熱水蒸気を利用して、健康調理を実現。



液晶ディスプレイ技術の進化が高度情報通信社会の発展を促進しています

1973年に電卓の表示装置として、液晶ディスプレイを世界で初めて実用化したシャープの技術者たちは、当時から液晶による「壁掛けテレビ」をめざしていました。その夢を実現するために、数字・文字表示からグラフィック表示へ、モノクロ表示からカラー表示へ、静止画から動画へ、小画面から大画面へと、液晶ディスプレイの技術革新を粘り強く積み重ねてきました。

技術者たちの夢だった「壁掛けテレビ」は、いま液晶カラーテレビ「AQUOS」で実現しています。AQUOSは、環境の時代にふさわしいテレビとして、省エネ・省資源・省スペースという特長に加えて、リサイクル性を考慮した設計、環境に配慮した部品・部材の採用など、環境性能を徹底的に高めています。

また、液晶ディスプレイは、ノートパソコン、携帯電話、カーナビゲーション、デジタルカメラなどさまざまな機器に搭載され、当時の技術者の想像を超えたモバイルの世界をつくりだしました。さらに、遠隔医療で高度な医療診断を可能にする超高精細のモニター、自動車のインパネや航空機のコックピットでの情報表示など、液晶ディスプレイの役割は進展する高度情報通信社会でさらに重要性を増しています。

電卓の開発が今日の「IC」「液晶」「太陽電池」事業へと発展しました

同時に、これらの開発過程で確立した技術は、その後のエレクトロニクス産業の発展に大きく貢献しています。例えば、1969年のMOS-LSI電卓は、初めて民生用にLSIを採用し、今日の巨大なLSI産業を創出するきっかけになりました。また、電卓の小型化・低消費電力化を実現するために採用した液晶ディスプレイや、さらに、その後の電卓の電源として採用した太陽電池は、現在の液晶テレビや太陽光発電システムへと発展しています。

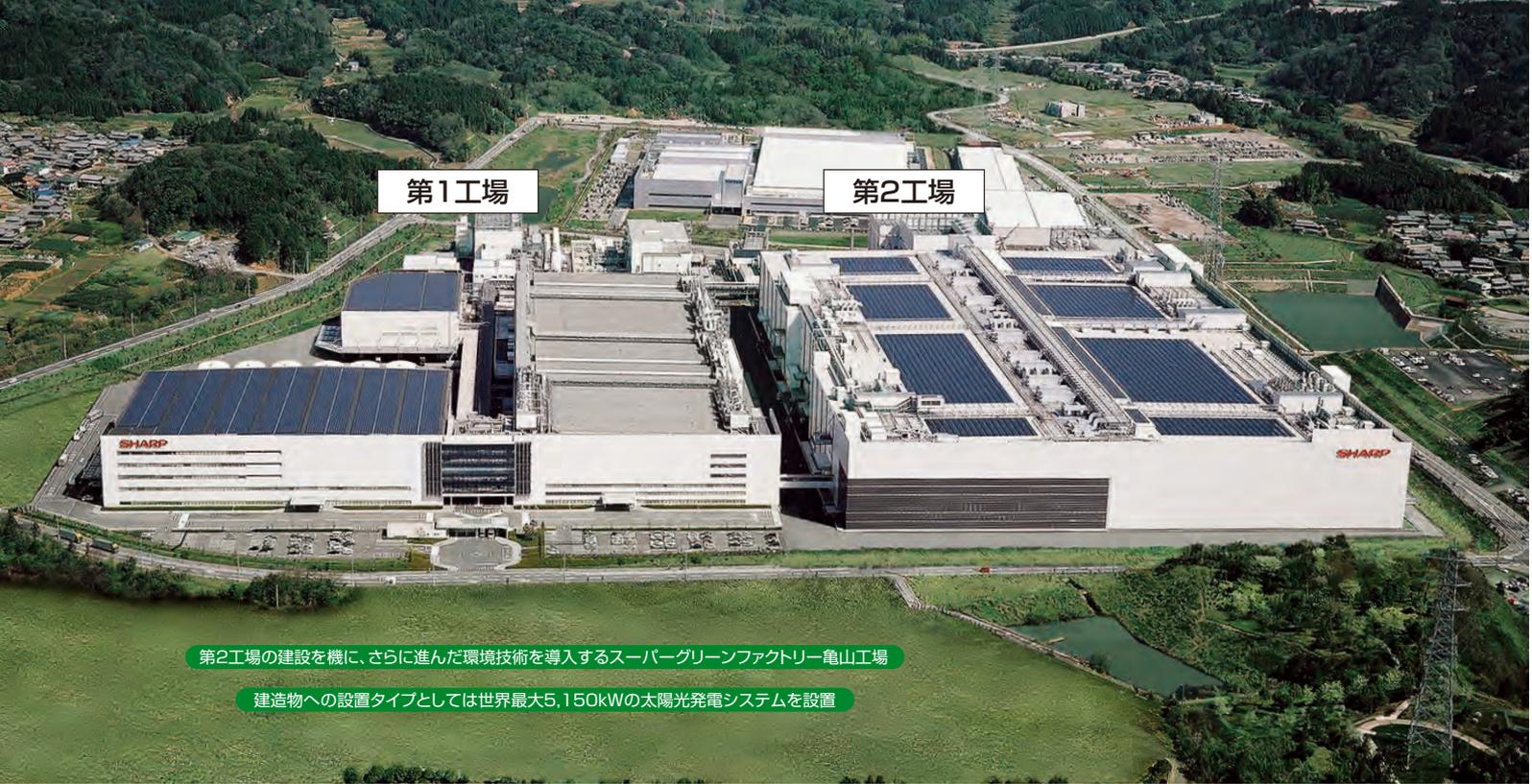
創業者 早川徳次の口癖であった「真似される商品をつくれ」というのは、次の時代に求められる商品、言い換えれば他社が追随する本流の商品をいち早く創ることに他なりません。『IEEEマイルストーン』に認定された電卓の開発は、まさにその心意気を受け継いだ取り組みであり、シャープのモノづくりの精神を象徴するものです。

車の安全を一層高める 液晶ディスプレイの開発に 取り組みます

車載用液晶モジュールの
開発を担当している
モバイル液晶第1事業本部
設計センター 第2開発部
部長 薬師川 英樹



車載用の液晶モジュールには、最先端の技術に加えて、品質・サポートなども含めたメーカーとしての総合力が求められます。最近では、液晶ディスプレイはドライバーの死角を補完するモニターにも採用されていますし、今後は、今までにない統合表示ができるインパネ用としても採用されるでしょう。より一層信頼性の高い液晶モジュールの開発で、「安全」「安心」「快適」な車の実現に貢献したいと考えます。



第2工場の建設を機に、さらに進んだ環境技術を導入するスーパーグリーンファクトリー 亀山工場

建造物への設置タイプとしては世界最大5,150kWの太陽光発電システムを設置



工場全体の電力の約1/3を自家発電するコ・ジェネレーションシステム



国内最大1,000kW燃料電池システム



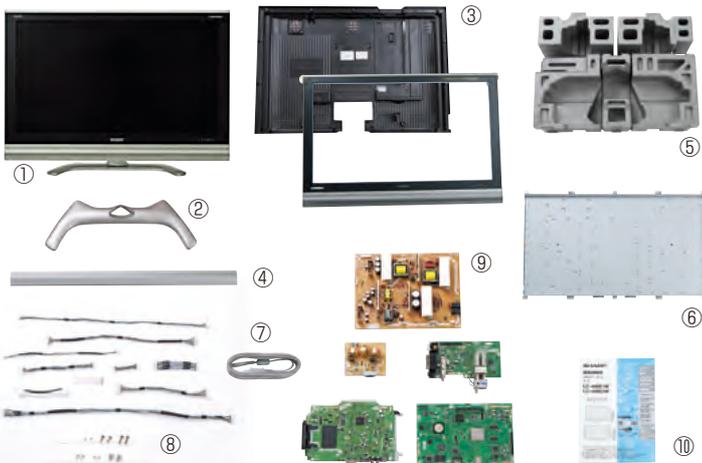
工程排水を100%リサイクルする排水設備



瞬時電圧低下時に電力を供給する10MVA 超電導電力貯蔵装置

■AQUOSの環境配慮

スーパーグリーンファクトリー 亀山工場で生産されるAQUOSは、環境の時代にふさわしいテレビとして、省エネ・省資源・省スペースという特長に加えて、リサイクル性を考慮した設計、グリーン材料の採用など、環境性能を徹底的に高めています。



①環境配慮設計のAQUOS LC-45BE1W ②再生材を混合した樹脂と植物系塗料を採用したスタンド ③焼却時にダイオキシンなどの有害物質が発生しにくいノンハロゲン樹脂を採用したキャビネット ④リサイクルしやすい金属材料を使用したスピーカーネット ⑤再生発泡スチロールを採用した梱包用緩衝材 ⑥有害重金属の六価クロムを含まない、クロムフリー鋼板を採用したシャーシ ⑦ハロゲンフリー電線を採用した電源コード・配線 ⑧有害重金属の六価クロムを含まないビス、ナット類 ⑨無鉛はんだを採用した基板 ⑩古紙100%の再生紙と植物性大豆油インキを使用した取扱説明書

シャープの亀山工場が環境保全と地域との共生のモデルとなっています

シャープが2004年1月に立ち上げた亀山工場は、液晶パネルの生産から液晶テレビの組立てまでを行う、世界初の一貫生産工場です。亀山工場の建設にあたり、シャープは地域社会との共生がもっとも大切と考え、生産に伴う環境負荷を低減することに全力で取り組みました。亀山工場の徹底した環境配慮は、2004年の三重県「日本環境経営大賞」での環境経営パール大賞や2006年「日本水大賞」での経済産業大臣賞の受賞などの評価をいただきました。

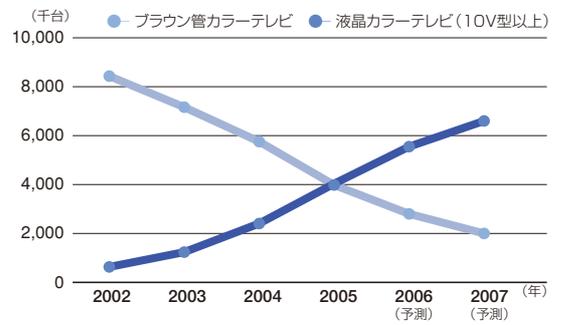
現在、亀山工場では世界初の第8世代マザーガラスを採用する第2工場の建設を進めています。第1工場に導入したさまざまな環境技術をさらに進化させるとともに、建造物への設置タイプとして世界最大5,150kWの太陽光発電システムや国内最大1,000kWの燃料電池システムをはじめとする最新・最強の環境技術を導入して、さらに進化した

■「第8回日本水大賞」で経済産業大臣賞を受賞

「亀山工場における製造工程排水の100%リサイクル」が、日本水大賞委員会主催の「第8回日本水大賞」で経済産業大臣賞を受賞しました。日本水大賞は、安全な水、きれいな水、おいしい水にあふれる21世紀の日本と地球をめざし、水循環系の健全化に寄与することを目的として、環境省他6省をはじめ多数の水関係の団体が後援して毎年実施されています。

亀山工場はこのほか、2004年に第1回「日経ものづくり大賞」と第3回「日本環境経営大賞」の「環境経営パール大賞」を受賞しています。

■カラーテレビ国内出荷台数推移



ブラウン管テレビと比較して、省エネ・省資源・省スペースを特長とする液晶テレビの需要は年々大幅に拡大しており、2005年に出荷台数でブラウン管テレビを上回りました。

データ出所: JEITA「AV主要品目世界需要予測」(2006年2月)

「エコシティ・亀山」の実現に向けて、今後も良きパートナーシップを

亀山市長
田中 亮太 さま



シャープ亀山工場が本格稼働して2年半が経過しましたが、この間に高品質の製品を次々と世界に送り出し、今日の隆々たる社運を招来されましたことは、誠にご同慶にたえないところで、地元市長として、衷心より敬意を表する次第です。

さて、我が地域は、三重県のクリスタルバレー構想の下、数多くの企業が立地し、「ものづくり・日本」の復権をなす地域として、全国から高い注目を集めております。こうした中、地域住民の願いは、環境と共生した都市づくりにあります。企業と市民と行政が一体となって「エコシティ・亀山」を実現することが、私の責務であると考えております。今後とも、良きパートナーシップを保ち、共に高め合いながら進んでいきましょう。



第2工場の壁面には、結晶薄膜シーソー太陽電池モジュールを設置

最先端の環境配慮型工場をめざしています。また、効率面でも生産革新により、第1工場に比べて約2倍(45V型換算)の投資生産性を実現し、大型液晶テレビの需要増に対応する安定した供給体制を構築していきます。

亀山工場は、地方自治体と企業の協創による日本のものづくりのモデルケースとしても注目を集めています。シャープが液晶工場を建設したことで、液晶関連の企業が誘致され、周辺産業も含めて新規雇用の創出、地域経済・社会の発展につながっているほか、亀山工場で生産される液晶テレビはお客様から高品質と評価をいただき、「亀山ブランド」として指名買いされるほどになっています。

シャープは、今後も地域とのより良い共生をはかり、事業活動を通して地域社会への貢献を果たしていきます。

地域の方々に気軽に利用していただける見学スポットを設けます

亀山工場の環境保全に取り組む
AVC液晶事業本部
亀山環境安全推進センター
副参事 深谷 百合子



世界最大規模の太陽光発電システムをご覧いただけるソーラー・スポットをはじめ、亀山工場の最先端の環境技術をご紹介するエコ・スポットを設置します。地域の方々に気軽にお越しいただき、小・中学生の理科など、環境教育のお役に立つような場になりたいと考えています。こうした取り組みを通して、地域とのつながりをさらに強めたいと思っています。



ドイツ・マイツのサッカースタジアム



三重県鈴鹿市の新庁舎に採用された「シーズルー型太陽電池」



モンゴルなどで活躍する小型太陽光発電システム



モンゴル国ノヨン村の分散型太陽光発電システム



日本工業大学



オランダ・アムステルダムの「オランダ中央銀行」



ソーラーアカデミー風景

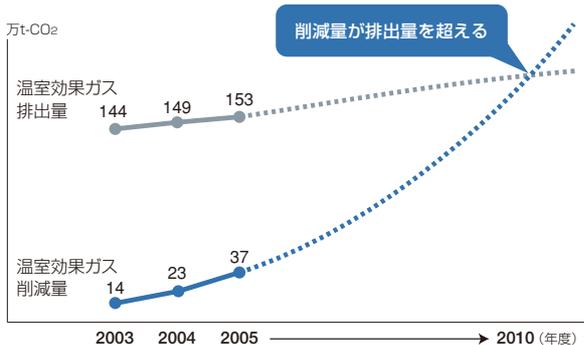
シャープは世界NO.1の太陽電池メーカーとして「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」をめざします

地表に降り注ぐ太陽光エネルギーの1時間分は、全人類が1年間に消費するエネルギーの量に匹敵します。この自然の恵みを電気エネルギーに変換する太陽光発電は、発電時に温室効果ガスを発生させないクリーンエネルギーとして、今、世界中から期待を集めています。

シャープは1959年に太陽電池の開発に着手し、1963年には量産化に成功しました。当初から人工衛星や灯台など、過酷な条件下で使用される太陽電池の開発に取り組み、シリコン（単結晶、多結晶、薄膜系）や化合物など多様な材料から用途に応じた太陽電池をつくる技術をはじめ、発電システムの構築に必要な幅広い技術を蓄積してきました。近年急激に拡大した住宅用、産業用の太陽光発電システムでは、その経験を活かした開発と生産で市場を牽引してきました。その結果、シャープの太陽電池生産量は、2000年から6年連続で世界No.1となっています。

太陽電池のトップメーカーとして、環境保全への取り組みをより明確にするために、シャープは企業ビジョン「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」を打ち出しました。

■ 企業ビジョン「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」



「シャープが全世界での事業活動で排出する温室効果ガスの量」を可能な限り抑制する一方、「シャープが生産した太陽電池による創エネルギーと新商品の省エネルギー効果による温室効果ガス削減量」を大きく拡大することで、2010年度までに温室効果ガスの削減量が、排出量を上回るようにします。シャープの2005年度の温室効果ガス排出量は約153万t-CO₂*1。それに対して、シャープが2004年度までの20年間に生産した太陽電池の2005年度の想定発電量は約878GWh*2、これは約37万t-CO₂の温室効果ガス削減量に相当します*3。

(注)上のグラフの温室効果ガス削減量の数字は、太陽電池の発電によるもので、新商品の省エネ効果による削減量は含んでいません。

*1 詳細は36ページをご覧ください。

*2 シャープの1985年～2004年の20年間の太陽電池累計生産量844MWから算出。

*3 電気事業連合会発表の使用端CO₂排出原単位0.421kg/kWh(2004年度)を用いて算出。



「2030年に全電力の10%」の
目標に向け、さらにスピードアップ
して欲しいですね

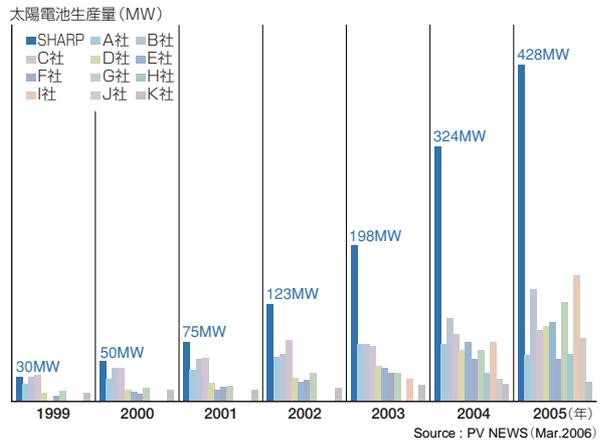
21世紀のエネルギーネットワークと
太陽光発電システムを
研究テーマにされている
東京農工大学大学院
共生科学技術研究院
生存科学研究拠点
教授 黒川 浩助さま

シャープは意欲的な生産拡大計画や薄膜タイプの太陽電池の開発などで業界をリードされ、大変心強い限りです。しかしながら、2030年に全電力の10%を太陽光発電で賄うという構想※を実現するためには、さらにスピードを上げて取り組んでいただく必要があります。

それと、太陽電池が環境面で優れていることを、エコマークの取得など第三者機関の評価も活用して、明確にアピールしていただきたいですね。

※ (独)新エネルギー・産業技術総合開発機構 (NEDO) の「2030年に向けた太陽光発電ロードマップ (PV2030)」

■ シャープの太陽電池生産量推移



シャープの太陽電池生産量は、2000年から2005年まで、6年連続世界No.1です。今後も旺盛な需要にお応えするとともに、地球環境保全に貢献するべく、大幅な増産を計画しています。

高効率で低コストの太陽電池の 製品化をめざしています

最新の太陽電池の開発に携わる
ソーラーシステム事業本部
ソーラーシステム開発センター
第1開発室
室長 兼岩 実



宇宙用の化合物系太陽電池は住宅用に比べてはるかに高効率ですが、コスト面が課題となって住宅用にはまだ実用化できていません。その課題を克服するために、これまで蓄積した技術をさまざまな角度から追求しています。幅広い太陽電池を手がけるシャープだからこそできる、画期的な太陽電池の開発をめざしています。

コストダウンと新技術・新商品の開発で さらにスピードを上げた普及をめざします

「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」を実現するためには、太陽電池の生産を今後も継続して大幅に拡大していかなければなりません。シャープでは47年にわたって積み重ねてきた独自の技術をもとに、一層の高性能化と低価格化を進め、新たな用途につながる新商品の開発に注力していきます。

2006年には人工衛星用太陽電池で長年培った設計技術を、新たに住宅用太陽電池に応用し、信頼性を大幅に高めた太陽電池モジュールを発売しました。これらの商品では、太陽電池の世界的な需要の拡大で、供給が逼迫するシリコンの使用量を薄型化によって減少させるとともに、耐久性を高めることに成功しました。

一方、シャープは、クリーンエネルギーや地球環境の大切さを伝えることも、太陽電池メーカーとしての大切な役割であると考えています。そのために、2004年10月から「ソーラーアカデミー活動」を展開しています。これは専任のスタッフが各地の学校や市民講座に出向き、環境問題やクリーンエネルギーについて、クイズや手作りの教材を用いてわかりやすく紹介する活動で、参加する人たちは熱心そのもの。これまでに開催したアカデミーの参加者は、累計で3,860名(2006年3月31日現在)に達しています。

シャープは、次代を担う子供たちに環境保全の大切さを伝えるとともに、絶え間ない技術革新で太陽光発電の普及を一層促進し、持続可能な社会の実現をめざします。



企業人ならではの環境教育を 熱く子供たちに伝えています

「ソーラーアカデミー」で
学校や一般講座で
講師を担当する
ソーラーシステム事業本部
システム設計センター
ソーラーアカデミー
チーフ 星加 文彦

環境技術は刻々と変化しています。企業が持っている最新の情報は、教育現場で非常に新鮮に感じてもらえ、今では小学校から高校まで授業のご依頼があります。今後は教育コンテンツの拡大や教材開発も必要ですが、環境教育でもっとも大切なものは「熱意」。地球環境を守るんだという真摯な思いを、これからも伝えていきたいと思っています。

フランスのSMFが、海外で初めて スーパーグリーンファクトリーを実現しました

シャープのグリーンファクトリー推進計画は、海外にも着実に浸透し、SMF※がスーパーグリーンファクトリーの基準をクリアしました。

※SMF：Sharp Manufacturing France S.A.の略。事務機の生産拠点。



さらなる挑戦として「持続可能な発展」をめざします



SMF社長
ジャック・ビュクロン

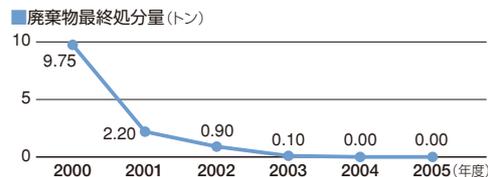
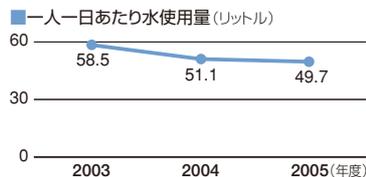
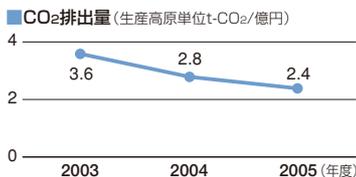
SMFは、シャープの海外拠点として最初にスーパーグリーンファクトリーになることをめざして、2004年7月から本格的に取り組みを開始しました。私自身は、70年代から環境問題に関心を持っていましたので、環境保全を優先事項とするシャープで働けることを誇りに思っています。

環境問題への取り組みを成功させるには、「永続的に改善に取り組む積極的な姿勢」と「従業員から経営者に至るまですべての社員の参加」の2本柱が重要です。この考えのもと、全社員一丸となった取り組みのおかげで、最初の目標であるスーパーグリーンファクトリーの認定を達成できました。

さらなる挑戦として「持続可能な発展」を掲げ、努力し続けていきます。

「我々は地球を祖先から受け継いだのではない。子孫から借りているのである」
アメリカ原住民の諺を引用したフランスの作家、アントワーヌ・ド・サン＝テグジュペリの言葉

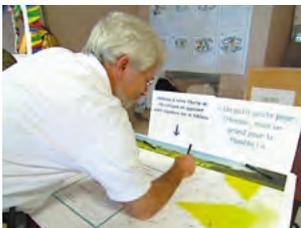
〈SMFの環境パフォーマンス推移〉



■ SMFにおける多様な環境取り組みの中の事例(詳細はWEBに掲載)



「グリーンマインド活動」上位3チーム



エコ市民憲章への署名



暖房管理システムの導入



梱包材の設計改善



新しい自動栓による節水



真空粉塵回収システムの導入



環境にやさしい洗剤への切り替え



相乗り通勤の実施



生ゴミの堆肥化



事務所のゴミの分別

アルザス地方で最初にISO14001を取得

1989年5月に複写機の生産拠点として設立されたSMFは、フランスの北東部、ワインの産地として有名なアルザス地方にあります。現在は、デジタル複合機を中心に生産を行っており、社員数は約200名です。

ISO14001の取得(1996年9月)がアルザス地方で最初、フランスで11番目ということからもわかるとおり、環境への取り組みは先行しています。特に1990年代後半から、積極的な取り組みを展開し、CO₂排出量、水使用量、廃棄物最終処分量など、着実に減少し、廃棄物は2004年にゼロエミッションを達成し、その後も継続しています。

海外初のスーパーグリーンファクトリーをめざした取り組み

ビュクロン社長のリーダーシップのもとにスタートした取り組みの中心は「グリーンマインド活動」です。

シャープのスーパーグリーンファクトリーの認定は2004年度から。初年度の亀山工場に続いて2005年度には三重工場が認定基準をクリアしました。そうした中で2004年7月、SMFの「グリーンマインド活動」は、全社員の約1/3にあたる60名(15チーム)の参加を得て開始されました。2005年3月には全社員の前で成果発表を行い、上位3チームを表彰、その後も継続して展開された活動の成果がスーパーグリーンファクトリーの認定につながりました。

幹部のリーダーシップは言うに及びませんが、亀山や三重の工場が専門家の知恵と先端技術によって認定を得たのに対し、SMFは、全社員に浸透した環境保全への意識と行動が認定につながったものと言えます。



今後も「持続可能な発展」をめざして、活動を展開します

私たちは、環境保全と環境意識向上を任務として、社内横断的に編成されたチームです。2005年には、60人の社員が15グループに分かれて精力的に実施した「グリーンマインド活動」が大きな成果を収め、スーパーグリーンファクトリーの認定につながりました。今後も「持続可能な発展」をめざして、さらなる環境保全活動を展開していきます。

SMFの環境モニタリングチーム

写真左から品質課オーブンザック課長、フリード係長、総務・人事課ランゲンフェルト課長、技術課ダルボ課長、サプライチェーン担当アンベア統轄、生産部シュワルツ部長

植物系塗料の実用化で 資源循環型社会への新たな一歩を踏み出しました

シャープは、トウモロコシを原料とする植物系塗料を関西ペイント株式会社と共同で開発し、家電製品のプラスチック部品に塗装する技術を、世界で初めて実用化しました。



世界標準の塗料とするべく、さらに研究開発を進めます



植物系塗料を
共同開発いただいた
関西ペイント株式会社
工業塗料本部
第1技術部
部長 大西 和彦 さま

循環型社会をキーワードとして植物系塗料の基礎研究を始めたのは数年前。環境に優しい植物系塗料に注目いただき、共同開発によって世界で初めて家電製品のプラスチック部品に実用化できたことを大変光栄に思っております。今後は世界標準塗料とするべく研究開発を進め、「ONLY 1」「NEXT 1」の技術を確認したいと考えております。

■ 植物系塗料の環境配慮循環チャート

植物系塗料は、焼却処理された場合でも、排出するCO₂はトウモロコシが成長の過程で吸収したものであるため、大気中のCO₂を増加させることにはなりません。



世界で初めて*トウモロコシを原料とする植物系塗料を
スタンド部分に採用した液晶テレビ AQUOS

※2006年1月26日現在。家電製品として。



LC-45BE1W

LC-45BE2W

大半が埋立または焼却処理される 塗装付き廃プラスチック

石油などの化石資源を原料とするプラスチックは、焼却すると大気中にCO₂を発生させることになります。シャープでは、回収した廃プラスチックを家電新製品の部材として繰り返し再利用する「自己循環型マテリアルリサイクル」を2001年に実用化し、廃プラスチックの再生利用量の拡大に取り組んできました。

しかし、廃プラスチックの中でも塗装付きプラスチックは、硬い塗膜の混入によって素材の特性が著しく低下するため再生利用することが難しく、大半が埋立もしくは焼却処理されています。シャープは、この塗装付き廃プラスチックの再生利用技術を研究する中で植物系塗料に着目し、2004年4月から関西ペイント株式会社と共同で開発を進めてきました。



自己循環型マテリアルリサイクル技術は、2004年4月に日本工業新聞社主催の第13回地球環境大賞において文部科学大臣賞を受賞(写真左上)、さらに2005年6月には、(社)プラスチック成形加工学会主催の第15回(平成16年度)「青木固」技術賞を受賞しました(写真上右)。

また、植物系塗料は、2006年5月に(社)大阪工研協会主催の第56回(平成18年度)工業技術賞を受賞しました(写真下)。

世界で初めて植物系塗料による プラスチック部品が誕生

漆器に代表されるように、植物系塗料は古くから私たちの身近にありました。しかし、従来の植物系塗料は、塗膜の硬さや素材への付着性が充分でなく、乾燥にも時間がかかるため、大量生産される工業製品に使用することは困難でした。そこで、トウモロコシを原料とするデンブンを改質し、分子量の調整や硬化剤の最適化などにより、付着性や塗膜の硬さといった耐久性や、光沢や質感などの品質面の向上に取り組んできました。

そして、2年近くに及ぶ研究開発を経て、一般的な化石資源由来塗料と同等の性能をもつ植物系塗料の開発に成功し、2006年3月発売の液晶テレビAQUOSのスタンド部分に採用、世界で初めて家電製品のプラスチック部品に塗装する技術を実用化しました。

植物は成長の過程でCO₂を取り込みます。植物系塗料によるCO₂削減効果は、このほど実用化した45V型AQUOSのスタンド部分で1台約24g。仮に2005年度のAQUOS総生産台数約400万台すべてに同程度の植物系塗料が使われたと仮定すると、CO₂削減量は96トン。これは森林29ha(東京ドーム2.6個分)もの削減効果に相当します。

シャープは、今後、植物系塗料をエアコンや洗濯機などの白物家電にも採用する計画です。また、2005年7月に開発した「植物系プラスチックと廃プラスチックのブレンド技術」と合わせて、植物由来の資源の利用を今後大きく拡大し、家電製品の環境負荷低減に取り組んでいきます。

未来を見据えた「オンリーワン環境技術」に取り組みます



環境調和型材料の研究開発を指揮する
環境安全本部
環境技術開発部
部長 隅田 憲武

今つくっている製品がリサイクルされるのはおよそ10年後、中には20年使われるケースも考えられます。リサイクル技術の開発は、時間軸が非常に長い仕事です。今ある流れだけにとらわれるのではなく、未来を見据えて新しい流れをつくり出すような「オンリーワン環境技術」の開発に取り組んでいます。

植物系が「あたりまえ」と言われるような技術を確立したい

植物系塗料が家電以外でも使われるようになれば、環境保全に非常に大きな貢献ができます。そういう流れが生まれるように、性能をさらに高めていきます。また、廃家電品からの回収材や植物系プラスチックの利活用と併せて、化石資源の新規投入量を低減し、資源循環型社会の実現に貢献したいと考えています。



植物系塗料の研究開発を担当した
環境安全本部
環境技術開発部
主事 福嶋 容子

多様な人材の育成と活用をめざし、 全社でポジティブ・アクションを推進しています

「全社ポジティブ・アクション推進運動」に取り組むシャープでは、女性が活躍できる職域の拡大や女性管理職比率の向上をめざし、能力・意欲のある女性社員のより確実な戦力化を図る人材育成策「女性社員の戦力化プログラム」を推進しています。

※ポジティブ・アクション：男女労働者の間に事実上生じている差があるとき、それを解消しようと、企業が行う自主的かつ積極的な取り組み(男女雇用機会均等法に規定)。



■女性社員の戦力化プログラム



■「女性社員の戦力化プログラム」の主な施策と目標値

主な施策		目 標		
		スタート時	目標値 (達成時期)	実 績
「ニューフェースプログラム」の展開 (重点活躍部門(職域)※1の拡大)	重点活躍部門(職域)数	22部門	50部門 (2005年度末)	71部門(2006年3月) ☆目標達成
女性主事(準管理職)25%運動※2の展開	全女性社員に占める主事の割合	17.3%	25% (2007年度末)	19.8%(2006年4月)
女性管理職への登用プログラム	女性管理職数	21名	60名 (2007年度末)	28名(2006年4月)
一般女性社員の能力育成 (小集団活動でのリーダーに登用)	女性社員リーダー数	131名	250名 (2005年度末)	171名(2006年3月) ☆2006年度上期250名 達成に向け継続推進

※1 女性比率3割以上および女性の能力・適正を発揮しやすい部門 ※2 シャープ(株)のみ



2005年12月からスタートした各事業所ポジティブ・アクション推進チーム。全社で23チーム編成され、さまざまな意見が交わされている。

オンリーワン戦略を支える人材育成策として「女性社員の戦力化プログラム」を推進

グローバル化するビジネスにおいては人材の多様性の考えが進み、女性の活用は重要な経営要素となっています。シャープはこれまでも「女性管理職の登用」や「勤務制度の改定」などに取り組んできましたが、さらに強化するため、2004年10月、人事部に女性活躍推進の専任部門である「ポジティブ・アクション推進プロジェクトチーム」を新設しました。

人事申告などの人事データを分析するとともに、女性社員を対象としたヒアリングや、全管理職と女性社員への意識調査などを実施し、能力・意欲のある女性社員の着実な戦力化を図る「女性社員の戦力化プログラム」を策定しました。

女性社員の「単なる優遇策」ではなく、全社員の能力を引き出すことをめざした「ビジネス戦略」

シャープの「全社ポジティブ・アクション推進運動」は、女性社員のための「単なる優遇策」ではなく、全社員の能力を最大限に引き出すことをめざした「ビジネス戦略」です。その中で、能力を引き出す余地が「男性より女性の方が大きく残されている」という考え方をベースに進めています。

今後、女性管理職候補者の研修や現女性管理職によるメンター制度を実施し、女性管理職数の拡大に向けての取り組みを本格化させます。

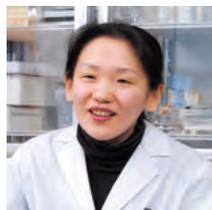
ポジティブ・アクションの活動や動向を全社員が身近に感じられるよう、社内イントラネットに「男女いきいき応援サイト」を開設し、仕事と家庭の両立支援やステップアップのための情報提供、社員のメッセージ紹介などを行っています。

仕事と家庭の両立支援のための制度を拡充

すでに導入している仕事と出産・育児に関する休暇・休職などの諸制度に加え、2006年4月には「育児退職再雇用保証制度」を新設し、育児短時間勤務制度の期間を延長しました。また、不妊治療のための休暇・休職制度と、グループファイナンス会社による不妊治療融資制度を新たに設けました。

女性活躍推進の「女性社員の戦力化プログラム」と、仕事と家庭の両立を支援する各種制度の拡充により、男女を問わず一人ひとりの多彩な能力がいきいきと発揮できる職場づくりをめざしていきます。

社会全体にインパクトがあるような取り組みに



ディスプレイ技術開発本部
表示技術研究所
第3研究部
主事 寺西 知子

子育てをしながら働く女性の背後には、それをサポートし、理解してくれる男性がいると思います。私の場合も、夫の協力や職場の理解、また「育児支援勤務」などの制度もあって、次世代ディスプレイの研究開発という最先端の研究に取り組んでいます。ポジティブ・アクション推進によって、『普通に活躍できる社会が次世代の女性たちにとっては当たり前]になればいいですね。

今ある業務に精一杯取り組むことが基本



ドキュメントシステム事業本部
ドキュメントシステム事業部
商品企画部
主事 豊田 三千代

どんな仕事でも『自分が納得できるよう精一杯取り組みたい』というのが、私の仕事に対する基本的な考え方です。それは結婚後も、育児をしながら働く今も同じです。子供が3歳なので宿泊を伴う出張や残業への対応は、主人の都合もあって制限されますが、それでも事業企画などやりがいのある仕事を任せてもらえることに感謝しています。これからも担当業務に精一杯取り組むことで、自分自身のレベルアップを図っていきたいですね。

誰もが働きやすい会社になることを期待



電子デバイス営業本部
第1統轄営業部
販社営業部
主事 高島 香代

入社時から海外営業部門に所属し、海外のお客さまを担当するなどの経験を積んできました。上司は男女に関係なく公平に接し、私を含め部下のキャリアについても親身に考えてくれています。この「全社ポジティブ・アクション推進運動」が浸透することで、性別・年齢を問わず、誰にとっても働きやすい会社になることを期待しています。

個性や強みを発揮できる職場をめざして

当プロジェクトチームを発足し、事業所でのヒアリングや全社アンケート調査を通じ、女性社員たちの本音の声を聞き、働くことへの意欲を強く感じています。今回策定した「女性社員の戦力化プログラム」によって活躍する女性社員が増え、そのことで男性社員もこれまで以上に自分の個性や強みを発揮できる職場になるよう取り組んでいきます。



人事本部
ポジティブ・アクション
推進プロジェクトチーム
チーフ 森 仁美

SEMEX敷地内の託児所と診療所が地域社会に大きく貢献しています

SEMEX*とメキシコ社会保険庁が協同で公共託児所と診療所を開設。公共施設が不足している地元バハ・カリフォルニア州ロサリート市における地域貢献の優良事例として、市や州から注目を集めています。

*SEMEX: Sharp Electronica Mexico S.A. de C.V.の略。家電製品の生産拠点。



幼稚園に行くのが子供が楽しみにしています



幼稚園の授業が終わった後も、私の仕事が終わるまで施設内で預かってもらえるので安心ですし、大変助かっています。子供も毎日幼稚園に行くのを楽しみにしています。

託児所を利用している
SEMEX従業員
マリア・デ・アンヘル・マルティネスさんと
アブリルちゃん

サービスや施設そのものに満足しています



この近くの工場で働き、この子を預けるようになってもう1年以上になります。託児所の施設とそのサービスについては非常に満足しています。

託児所の利用者
アマンド・コントラス、
ミッシェル・マルシャルさんご夫妻と
ソフィアちゃん

近くの工場に勤務しているので助かっています

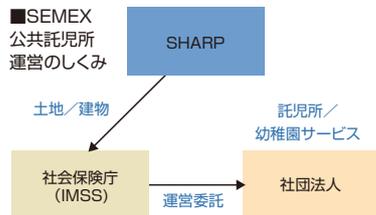


仕事を得るために、メキシコ南部からこちらに移り住んで来たばかりです。この近くの工場に勤めているので、託児所サービスがあって本当に助かっています。

託児所の利用者
カルラ・サガステ・グスマンさんと
キンバリーちゃん



託児所玄関



SEMEX社屋

SEMEXが土地・建物を無償で提供し、公共託児所を開設

SEMEXがあるバハ・カリフォルニア州ロサリート市は、アメリカ国境から南20kmのメキシコ西海岸に位置し、1995年に隣接するティファナ市から独立した若い市です。市制施行に伴う急激な都市化と人口の大幅増加によって、病院、学校、託児所などの公共施設が慢性的に不足しています。

SEMEXでは、メキシコ社会保険庁からの要請を受け、また従業員の福利厚生充実にもつながることから、「公共託児所」として敷地内の土地・建物を無償で提供することにしました。SEMEXの託児所は、ロサリート市で初の公共託児所であるとともに、国と企業が協同で行うプロジェクトとなったのです。

地域住民の子供も幅広く受け入れ、州内最大規模の託児施設に

2001年10月の託児所の開所にあたり、当初、SEMEX従業員以外の地域住民の子供たちの比率は全体の10%程度と想定していました。しかし、実際の比率は予想を大きく上回り、40%になりました。充実した施設と優れたサービスへの評判も高まり、現在では地域の子供たちは、全体の約半分までになっています。

また、2003年には保護者からの要望で「幼稚園」を併設。2006年2月現在、託児所（満4歳まで）216名、幼稚園（4歳から6歳まで）56名が在籍し、その規模はバハ・カリフォルニア州にある95か所の社会保険庁運

営の託児施設の中で最も大きなもののひとつとなっています。

託児所が開設されたことで、SEMEXの従業員は子供と一緒に出勤・退社ができることで、安心して仕事に専念できることになりました。また、地域の住民を幅広く受け入れていることで、企業敷地内の託児所としては他に類を見ない地域貢献のケースとして、市や州から注目されています。

個人、企業、官庁が一体となって誕生した診療所

急速に発展しているロサリート市では医療施設も不足しています。この状況を踏まえSEMEXはメキシコ社会保険庁に対して、託児所隣りの敷地内に公共診療所を協同で開設することを提案し、実現することになりました。公共診療所の建設にあたっては、ロサリート市長が中心となって、市民に「カブレトン（テレビメディアを通じた寄付の呼びかけ）」を行い、個人や地元企業からの献金も集められました。

このように、個人、企業、官庁一体の協力のもとで誕生に至った診療所は、2006年5月にオープン。近所で診察を受けられないという地域住民のこれまでの悩みを解消できると期待されています。同時に、SEMEX従業員とその家族も恩恵を受けられ、今まで以上に業務に専念できる環境が整うことになりました。

SEMEXでは、今後ともこうした地域に密着した活動を通じて、地域社会に貢献できる企業をめざしていきます。

5年間の勤務は、自分にとっての勉強になっています



託児所責任者
マルガリータ・ムングイアさん

中学校校長の仕事を終え、隣のティファナ市の託児所開設責任者として勤めた後、5年前にこの託児所の責任者となりました。子供を持つ責任や大切さを、若い父母に理解してもらうことが託児所の重要な役割だと考えています。

子供たちには、自分の子供のように接しています



保育士
ラウラ・コルドバさん

公立託児所ということで、年間を通じた教育プログラムがあるのがいいですね。週のはじめに作成した授業計画書をもとに指導を行い、週末には子供たちがどれくらい達成できたのかを確認しています。

代表として誇りに思っています



SEMEX社長
原田信雄

当社敷地内に設置した託児所と診療所が、地域住民の方々に喜ばれていることをうれしく思います。SEMEXが地域経済の発展に貢献することはもとより、地域社会に対して還元を行う姿勢を今後も大切にしていきたいと思っています。

小集団活動「R-CATS」が CSRの実践に大きな役割を果たしています

シャープは、グローバルな規模で小集団活動「R-CATS(Revolution(革新)-Creative・Action・Teams)」を展開しています。CSRの視点で日常業務の中の身近な問題や課題を取り上げ、職場全員が協力してその解決をめざしています。



R-CATSの活動成果を競う大会を、国内では年2回、海外は環太平洋、アジア、中国の地域ごとに年1回開催しています。



QualityのQをイメージしたマーク。心の質、製品の質、仕事の質の向上に全員が心を合わせて(with one accord)取り組むことを表したものの。

CSRの視点で取り組むオンリーワンの小集団活動

シャープの小集団活動は、1966年にテレビ生産工場から始めて以来、40年の歴史を持っています。R-CATSはこの小集団活動をさらに活性化させるため、2003年からグローバルな取り組みとして開始し、2006年3月現在、国内は3,024チーム27,529人、海外は23拠点1,673チーム16,602人が、取り組んでいます。

R-CATSは生産部門だけでなく、間接部門において海外拠点を含めた全部門が参加するという、他に例を見ないシャープ独自のオンリーワンの小集団活動であり、CSRの視点で職場に密接する重要課題をテーマに選定し、活動しています。

無駄を削る、品質を向上する、安全性を確保するなど、業務の効率化や改善に取り組むことは、シャープはもとよりお客様をはじめとしたステークホルダーへの貢献につながります。また、CSRの視点でR-CATSのテーマを設定することで職場全員が環境保全やコンプライアンス、CS(顧客満足)の向上などに、心を合わせて取り組むことができます。

シャープでは、R-CATSを、「人」と「組織」の力を最大限に高める「経営活動そのもの」と位置づけています。そしてグローバルな規模のあらゆる部門で取り組むR-CATSは、CSRの実践に大きな役割を果たしています。

第一線現場を活かすR-CATSで、CSRの考え方を浸透させたい

自分たちの職場の問題を、チームで改善していくR-CATSは、『人づくり』『組織づくり』に大きな効果をあげています。そして、『モノづくりを通して社会への責任を果たしていく』というシャープのCSRの考え方を、R-CATSという第一線現場が経営に直結する仕組みを活用し、浸透させることをめざしています。



CS推進本部 品質戦略室 (R-CATS全社推進事務局) 参事 高木 美作恵

環境とシャープ

環境先進企業をめざして

環境に対する方針・目標・実績

スーパーグリーンマネジメントの推進

スーパーグリーンテクノロジーの開発

スーパーグリーンプロダクト・デバイスの創出

スーパーグリーンファクトリーの実現

温室効果ガスの排出抑制

廃棄物の排出抑制と再資源化

化学物質の適正管理とリスクマネジメント

環境に配慮した物流・包装

スーパーグリーンリサイクルの展開

環境コミュニケーションの推進



環境に対する方針・目標・実績

環境基本理念のもと、シャープグループ企業行動憲章およびシャープ行動規範に定められた環境への取り組み方針に沿って、事業活動のあらゆる側面で環境保全活動を進めています。2004年度に設定した中期目標「環境先進企業」ならびに企業ビジョン「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」の実現に向けて、今後さらに環境保全への取り組みを強化します。

環境基本理念

誠意と創意をもって「人と地球にやさしい企業」に徹する

シャープグループ企業行動憲章

地球環境保全への貢献

地球環境保全に貢献する独自技術の開発を強化するとともに、環境に配慮した商品の開発や事業活動を行い、環境保全に対する一層の責任を果たします。

全文はWEBをご覧ください

シャープ行動規範

1. 環境保全のために
2. 環境配慮型商品・サービスの開発および事業活動のために

全文はWEBをご覧ください

主な目標と2005年度の実績

中期目標に「環境先進企業」を掲げて2年目となる2005年度は、初年度に構築した仕組みが着実に成果につながりました。

まず技術においては、プラスチックの自己循環型マテリアルリサイクルが順調に拡大する中、新たに植物系プラスチックと廃プラスチックのブレンド技術を開発。また、植物系塗料がAQUOSのスタンドで実用化し、易解体締結部品も電話機で実用化、さらにマイクロナノバブル技術を福山のLSI工場に導入。いずれも有望な環境技術として、今後の発展が期待できます。

次に商品・デバイスにおいては、4種のグリーンプロダクト・デバイスいずれも売上構成比目標を達成。2006年度からは、LCAシステムを本格的に活用できる体制を構築しており、環境性能向上への取り組みが、さらに拡大・進化します。

また、工場においては、海外の生産拠点の環境負荷低減の動きが顕著です。2007年度までにすべてグリーンファクトリー達成という計画を、2004年11月に世界環境会議で発表し、その後各地域の環境会議でフォローアップしたことが、各拠点での取り組みを加速させました。

3年目を迎え、「環境先進企業」に向けて、俄然回転のスピードが増しています。

活動区分	取り組みテーマ	重点取り組み項目
環境経営	環境マネジメントシステムの強化・拡充	シャープ独自の環境マネジメントシステム(S-EMS)の運用拡大
		ISO14001認証取得推進
	環境経営推進ツールの確立	環境管理会計の導入と環境経営推進ツールの開発
	環境教育活動	環境研修の実施
企画・設計	3R技術確立	プラスチックの自己循環型マテリアルリサイクルの促進
		易解体性部品の量産化技術の開発
		液晶テレビリサイクル技術の確立
	部品・材料の安全性向上	商品の含有化学物質削減
	グリーンプロダクト開発	グリーンシール商品の売上構成比拡大※1 スーパーグリーンプロダクトの売上構成比拡大
	グリーンデバイス開発	グリーンデバイスの売上構成比拡大※2 スーパーグリーンデバイスの売上構成比拡大
生産	グリーンファクトリー化の促進	グリーンファクトリー(GF)およびスーパーグリーンファクトリー(SGF)の実現
	温室効果ガスの排出抑制	二酸化炭素排出量(生産高原単位)の削減
	廃棄物の排出抑制と資源化	廃棄物排出量(生産高原単位)の削減と有価物化推進
	有害化学物質のリスク低減	重点管理化学物質排出リスクの低減
物流	物流に伴うCO ₂ 削減	モーダルシフトの推進
リサイクル	使用済み商品のリサイクル	リサイクルシステムの拡充
社会面	社会貢献活動	環境社会貢献活動の拡充

※1 グリーンシール商品の売上構成比には、スーパーグリーンプロダクトの売上を含みます。

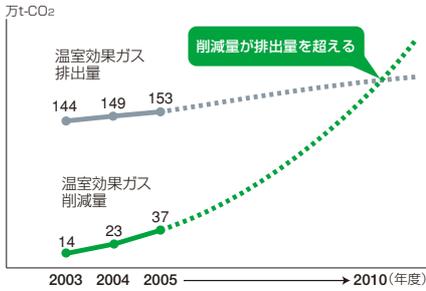
※2 グリーンデバイスの売上構成比にはスーパーグリーンデバイスの売上を含みます。

※3 廃棄物排出量に有価物量を加えたもの

※4 実質生産高原単位(t-CO₂/億円)=CO₂排出量(t-CO₂)÷(生産高(億円)÷日銀による国内企業物価指数:電気機器の部)

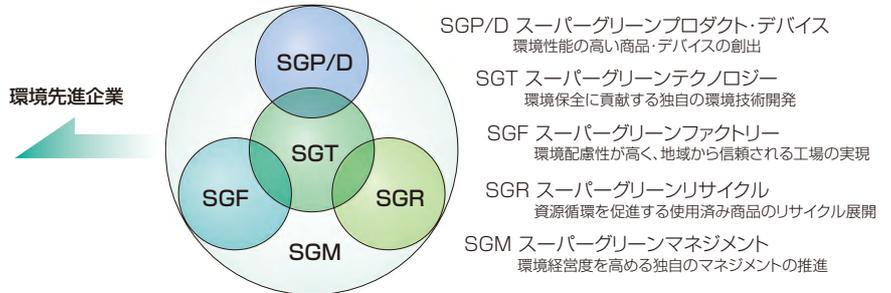
企業ビジョン

「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」



詳細はP.13をご覧ください

環境先進企業の実現をめざす「スーパーグリーン戦略」



自己評価 ◎：目標以上に達成 ○：目標通り達成 △：達成率80%以上 ×：達成率80%未満

2005年度目標	2005年度実績	自己評価	2006年度目標	2008年度目標
国内全非生産拠点(累計50カ所)にS-EMS導入完了	国内全非生産拠点(累計51カ所)にS-EMS導入完了	○	海外10生産会社(事業所)にS-EMS導入	国内・海外全生産事業所(会社)にS-EMS導入完了(累計39)
海外全非生産連結子会社で認証取得完了(累計21社)	海外非生産連結子会社3社で取得完了(累計20社)	△	海外全非生産連結子会社で取得完了(累計21社)	-
環境管理会計の導入 国内全生産事業所(会社)	環境経営推進ツール(人件費)の導入 環境経営推進ツール(エネルギー管理)の開発	○	環境経営推進ツール(エネルギー管理)の導入	環境経営推進ツール導入完了
一般：e-ラーニング継続実施 専門：継続実施 コンプライアンス：欧米拠点で実施	一般：新入社員、中途採用社員対象にe-ラーニング実施 専門：環境マスター研修6回実施(68名参加) コンプライアンス：4地域で実施	○	一般：海外での研修継続 専門：統合MS監査員の養成 コンプライアンス：法規制研修継続	一般：海外での研修継続 専門：海外環境マスター養成 コンプライアンス：海外現場相互研修実施
再生プラスチックの新品への投入量500t	約520t投入	◎	600t	1,000t
通信機器への搭載	家庭用電話機の子機充電機に搭載	○	AV機器用易解体性部品の開発	AV機器への搭載
液晶テレビ筐体材料のリサイクル技術開発	液晶テレビ筐体材料のリサイクル技術開発	○	液晶パネルからのインジウム回収技術実証試験実施	液晶パネルからのインジウム回収技術実用化
欧州向け全商品と全ての地域向け新商品についてRoHS指令に対応	欧州向け全商品と一部の地域向けを除く新商品についてRoHS指令に対応完了	△	-	-
グリーンシール商品 売上構成比80%	約87%	◎	85%	90%
スーパーグリーンプロダクト 売上構成比20%	約35%	◎	30%	40%
グリーンデバイス 売上構成比40%	約51%	◎	65%	85%
スーパーグリーンデバイス 売上構成比5%	約7%	◎	10%	20%
国内：シャープ(株)生産事業所 平均環境性能改善率 2003年度比11% 国内子会社・関連会社 GF4	国内：シャープ(株)生産事業所 平均環境性能改善率 2003年度比約16% 国内子会社・関連会社 GF3	△	国内：シャープ(株)生産事業所 SGF5 GF5 国内子会社・関連会社 GF5	<2007年度目標> シャープ(株)生産事業所 全てスーパーグリーンファクトリー(SGF) 国内・海外生産事業所(子会社・関連会社) 全てグリーンファクトリー(GF)以上
海外：GF4	海外：SGF1 GF7	◎	海外：SGF1 GF14	
国内：商品事業所 前年度比2%削減 デバイス事業所 前年度比5%削減	国内：商品事業所 前年度比約12%削減 デバイス事業所 前年度比約2.5%増	×	国内：商品事業所 前年度比2%削減(毎年度) デバイス事業所 前年度比5%削減(II)	国内：<2010年度目標> 実質生産高原単位※4で1990年度比25%削減
海外：全生産事業所 前年度比2%削減	海外：全生産事業所 前年度比約15%削減	◎	海外：全生産事業所 前年度比2%削減(毎年度)	
国内：有価物化推進 有価物化率14%	国内：有価物化推進 有価物化率約13%	△	国内：廃棄物排出量を生産高原単位で前年比3%削減(毎年度)	
海外：廃棄物他排出量※3を生産高原単位で前年度比2%削減	海外：廃棄物他排出量を生産高原単位で前年度比約17%削減	◎	海外：廃棄物他排出量を生産高原単位で前年度比2%削減(毎年度)	
シャープ(株)生産事業所において、排出リスクを2003年度比30%以上低減	約48%低減	◎	2003年度比55%以上低減	2003年度比60%以上削減
鉄道貨物輸送(コンテナ輸送)900本/月 二酸化炭素排出量の削減 3,500t-CO ₂	963本/月 約4,133t-CO ₂	◎	1,050本/月 4,400t-CO ₂	1,250本/月 5,200t-CO ₂
欧州リサイクルシステムの円滑な運用開始	リサイクル制度が確立された国から運用を開始	○	国内家電リサイクルの強化	リサイクル技術のグローバル展開
国内：SGC活動参加従業員数のべ30,000名(29拠点) (ほぼ全従業員数) 海外：対象主要拠点数の拡大(30拠点)	国内：のべ27,108名(30拠点) 海外：対象主要拠点数の拡大(25拠点)	△	国内：全国7カ所で「シャープの森」を展開 海外：各主要拠点でのSGC活動の定着	国内：<2007年度目標> 全国10カ所で「シャープの森」を展開 海外：各主要拠点でのSGC活動の定着

スーパーグリーンマネジメントの推進

環境安全本部を中心とする環境経営推進体制のもとで、事業部業績評価への環境項目の織り込みや独自の環境マネジメントシステムS-EMS※1の導入、環境管理会計の活用、環境教育の推進など、環境経営の強化と従業員の環境保全意識の向上に継続的に取り組んでいます。

2005年度の目標	実績	2006年度の目標	2008年度の目標
● 国内全非生産拠点(累計50カ所)にS-EMS導入完了	→ ● 国内全非生産拠点(累計51カ所)にS-EMS導入完了	● 海外10生産会社(事業所)にS-EMS導入	● 国内・海外全生産事業所(会社)にS-EMS導入完了(累計39)
● 海外全非生産連結子会社※2でISO14001認証取得完了(累計21社)	→ ● 海外非生産連結子会社3社で取得完了(累計20社)	● 海外全非生産連結子会社※2で取得完了(累計21社)	—
		● 統合マネジメントシステム認証の取得(シャープ(株)2事業所)	● 統合マネジメントシステム認証の取得(シャープ(株)7事業所)

※1 Sharp-Environmental Management System

※2 従業員数30名未満の会社を除く

環境安全本部を中心とする環境経営推進体制

環境安全本部では、環境担当役員のもと、シャープグループの環境経営施策の最高議決機関として環境戦略会議を開催し、環境方針・戦略・目標などの重要事項を審議・決定しています。また、全社環境会議を開催し、具体的な活動施策についての審議や各事業所の活動計画・実績についての報告を行っています。

また、世界環境会議を隔年で開催し、環境方針・戦略・目標の徹底を図るとともに、各拠点からの事例報告や特定のテーマについて集中審議をしています。米州、欧州、ASEAN、中国の各地域でも環境会議を開催しています。

環境安全本部と各拠点の環境部門は、緊密に連携しながら、委員会やプロジェクトチーム、ワーキンググループなどを随時発足させて、特定テーマでの課題抽出や施策立案を推進しています。

事業部業績評価への環境項目の織り込み

当社では、各事業部の会社経営への貢献度を半期ごとに評価する「事業部業績貢献度評価制度」に、2000年度から環境項目を加え、環境への取り組みの強化を図っています。

2004年度は、環境項目をグリーンプロダクト・デバイス売上構成比と温暖化防止ファクター向上率の重点2項目に絞り込みましたが、工場の環境性能向上への取り組みが十分に評価されない面がありました。

そこで2005年度からは、新たに環境安全事故防止達成度と化学物質リスク削減計画達成度の2つを加え、4項目で事業部の業績評価に反映しています。

今後も、的確な環境項目を設定し、事業部の環境経営度を高めるとともに、シャープグループトータルの目標や企業ビジョンの達成を促進していきます。

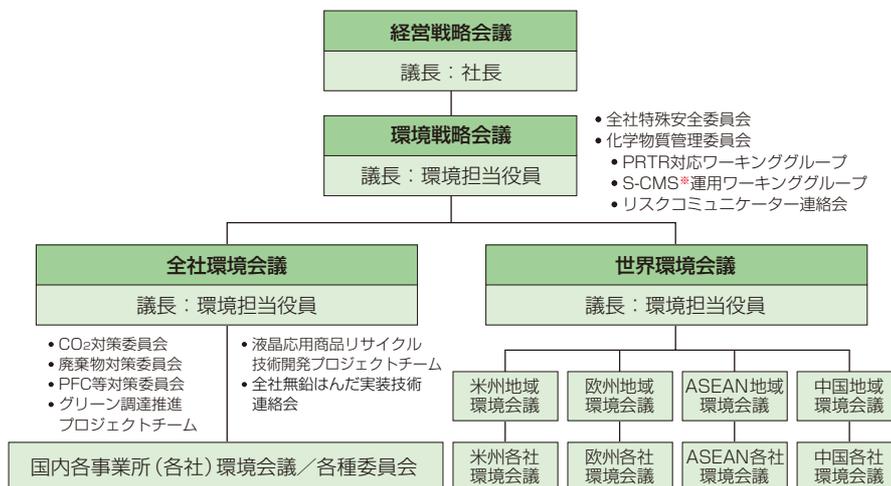
ISO14001認証の取得と統合マネジメントシステムの構築

事業活動にともなう環境負荷を継続的に低減するためのマネジメントツールとして、ISO14001の認証取得を推進しています。取得対象事業所(会社)は、基本的に、当社および国内外の連結子会社としていますが、生産事業所(会社)については、非連結の子会社および関連会社も含めて国内外全事業所(会社)を対象としています。

1995年から取得を開始し、国内外の全生産事業所(会社)で取得を完了しています(国内17、海外22)。非生産事業所(会社)においても、国内ではすでに全事業所(会社)※2が取得済みで、2006年度中には海外全連結子会社(累計21社)※2で取得を完了する計画です。

また、国内では2006年度から品質マネジメントシステムとの統合マネジメントシステム構築の取り組みを開始しました。

環境経営推進体制



※ S-CMS: Sharp Chemical Management System (シャープ化学物質管理システム)



第1回中国環境会議(2005年9月8日上海)

シャープ版環境マネジメントシステム(S-EMS)の導入

ISO14001を基本に環境コンプライアンスの徹底と環境取り組みのさらなる充実をめざして、ISO規格にシャープ独自の管理項目(49項目)を加えたS-EMS規格を策定し、2002年度から各事業所(会社)への導入を進めています。

2004年度までに、国内の10生産事業所に導入し、2005年度には国内の全非生産拠点(累計51カ所)^{*}への導入を完了しました。さらに国内・海外の生産会社(事業所)への導入を進めており、2007年度には国内・海外全生産事業所(会社)への導入を完了する計画です。

^{*} 従業員数30名未満の拠点を除く

■ S-EMSの推進



S-EMS 監査員の養成

S-EMSの推進には、ISO14001の内部監査員に求められる以上の高いスキルを持つ監査員が必要になります。そこで環境安全本部では、「S-EMS監査員資格制度」を設けて「S-EMS監査員養成研修」を実施し、修了者を有資格者として登録しています。登録者はすでに全国で550名を超えています。

グリーン監査の実施

環境安全本部は、S-EMSの導入事業所に対して「グリーン監査」を実施しています。これは、S-EMSの運用状況の確認に、環境方針の徹底、環境パフォーマンス・環境コンプライアンス・作業安全性についての審査を加えた総合的な監査です。これによって各事業所の環境マネジメントのレベルアップを図るとともに、S-EMSがさらに効果的なシステムとなるよう、内容の改善・拡充を進めています。

2005年度は、三原と亀山の事業所でグリーン監査を実施し、2004年度と合わせて国内の10生産事業所で第1回のグリーン監査を終了しました。いずれの事業所も「不適合」事項はなく、S-EMSが着実に運用されていることを確認しました。

環境法規制研修の実施

環境法令遵守体制強化の一環として、環境安全本部では、2005年度から環境法規制研修を開始しました。

環境法規制は、従来の大気汚染や水質汚濁などの防止を目的とするものに加えて、昨今は製品に含まれる有害化学物質の排除や環境性能の改善を求めるものが増加しています。

2005年度は国内および海外の最新の法規制動向について、奈良、三重、広島の3事業所で実施しました。今後も他の事業所も含めて継続して実施します。



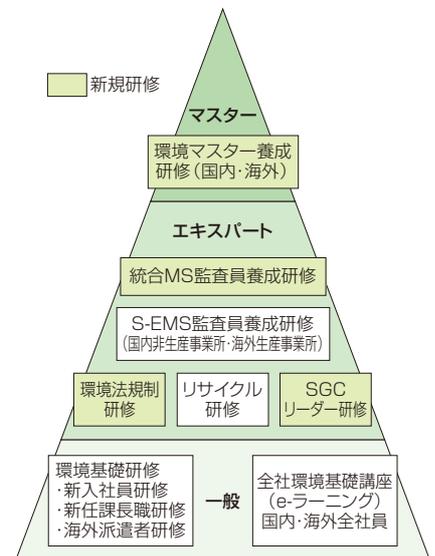
奈良事業所での環境法規制研修

環境教育の推進

従業員一人ひとりが環境への意識を高め、積極的に環境保全活動に参画することをめざし、「マスター」、「エキスパート」、「一般」の3コースに分けて環境教育を推進しています。

「マスター」では、技術、製品、生産の各分野にまたがる総合的な知識の修得をもとに、環境経営の要となるリーダーの育成を図っています。「エキスパート」では、各業務にかかわる環境法規制や専門能力の修得を目的とする研修を実施しています。そして「一般」では、環境基礎知識の修得とマインドの向上を図るために、全社員もしくは階層別(新入社員、管理職など)にe-ラーニング等を活用して実施しています。

■ 環境教育・研修体系



2005年度環境会計

シャープでは、環境保全にかかわるコストと効果を定量的に把握し、環境経営の実践に役立てるため、1999年度から環境会計を導入しています。昨年度から環境省の「環境会計ガイドライン2005」に沿った開示方式を採用しています。

環境保全コストの推移

投資額は亀山工場の大型投資が完了し、前年度比約60%減となりました。費用額は排ガスや排水の処理費用が多くを占めており、生産の伸張にともない、廃棄物関係の費用が増加しました。

経済効果の推移

実質効果は、省エネ対策と資源循環対策の結果、約2.4億円増加しました。推定効果は、太陽光発電事業の順調な拡大に伴う発電量の伸びにより、約110億円増となりました。

環境保全活動分類 ()内:環境省の「環境会計ガイドライン」に基づく分類	主な取り組み内容	環境保全コスト (百万円)		経済効果 (百万円)		環境保全効果			参考 頁
		投資額	費用額	実質効果	推定効果	物理的效果		推定効果	
環境経営 (管理活動)	・環境マネジメントシステムの運用 ・環境経営の推進 ・環境教育活動	0.5	1,337	-	-	環境経営の推進			27 30
						マスター	68名	-	
						エキスパート	484名	-	
						一般	4,827名	-	
企画・設計 (研究開発)	・太陽光発電の研究開発 ・再生プラスチックの自己循環型マテリアルリサイクルの推進 ・環境基礎技術研究開発	-	1,006	-	21,894	環境配慮型商品の提供 (百万円)			31 34
						グリーンシール商品売上構成比	86.6%	-	
						スーパーグリーンプロダクト売上構成比	34.6%	-	
						太陽光発電による総発電量	877,951MWh	20,193	
						(同上)によるCO ₂ 排出抑制量	369,618t-CO ₂	1,342	
						省エネ商品による省電力量	14,642MWh	337	
						(同上)によるCO ₂ 排出抑制量	6,164t-CO ₂	22	
温室効果ガスの 排出抑制 (地球環境保全)	・PFC類除外装置導入 ・太陽光発電の設置 ・省エネルギー設備の導入	391	1,610	1,340	2,852	電力・燃料の使用削減による温室効果ガスの排出削減 (百万円)			35 38
						CO ₂ 排出削減量	97,147t-CO ₂	352	
						PFC類排出削減量	688,639GWPt	2,500	
廃棄物の排出削減 と再資源化 (資源循環)	・廃棄物排出削減と有価物化の推進 ・用水の循環利用	263	3,435	1,096	-	廃棄物の再資源化・適正処理			35 38
						廃棄物再資源化量	117,485t	-	
						水の循環的利用量	13,733km ³	-	
公害防止 (公害防止)	・スクラバーの設置 ・排ガス処理システムの設置	1,719	4,289	-	-	環境関連法規制遵守 大気汚染・水質汚濁・騒音・振動の防止 リスクマネジメントの推進 化学物質の適正管理と排出削減 土壌汚染リスクの低減			
リサイクル・物流 (上下流)	・使用済み商品の回収・リサイクル・適正処理の推進	0	71	54	15	使用済み商品の回収リサイクル適正処理 (百万円)			39 40
						使用済みパソコン資源再利用量	23.3t	-	
						使用済み複写機再資源化重量	2,154t	-	
						使用済み家電4品目再商品化重量	36,320t	-	
						物流時の環境負荷低減			
CO ₂ 排出抑制量	4,133t-CO ₂	15							
						低公害車導入台数	310台	-	
社会性	・社会貢献活動の展開	0	60	-	-	環境社会貢献活動			51
						SGC活動参加従業員数	のべ27,108名	-	52
合計		2,374	11,808	2,490	24,761				

用語説明

<環境保全コスト>

環境保全活動に係る諸経費、人件費、投資とこれに伴う減価償却費

<経済効果>

実質効果：省エネの取り組み、水のリサイクル利用などで節約された費用や有価物の売却益など、直接的に金額で把握できる経済効果

推定効果：直接的に金額で表示できないものを金額換算した経済効果

温室効果ガス削減量の金額換算と、太陽光発電や省エネ商品使用による節電金額を計上しています

(1) 温室効果ガス排出削減量の金額換算：CO₂1t当りの金額3,630円(25.46ユーロ/t-CO₂)

(2) 節電量の金額換算：1kWh当りの電力単価23円

集計対象範囲

シャープ(株)の栃木、八尾、広島、奈良、葛城、福山、三重、天理、三原、亀山、田辺、本社の各事業所、およびシャープマニファクチャリングシステム(株)、シャープ新潟電子工業(株)の全14事業所(会社)。

集計対象期間

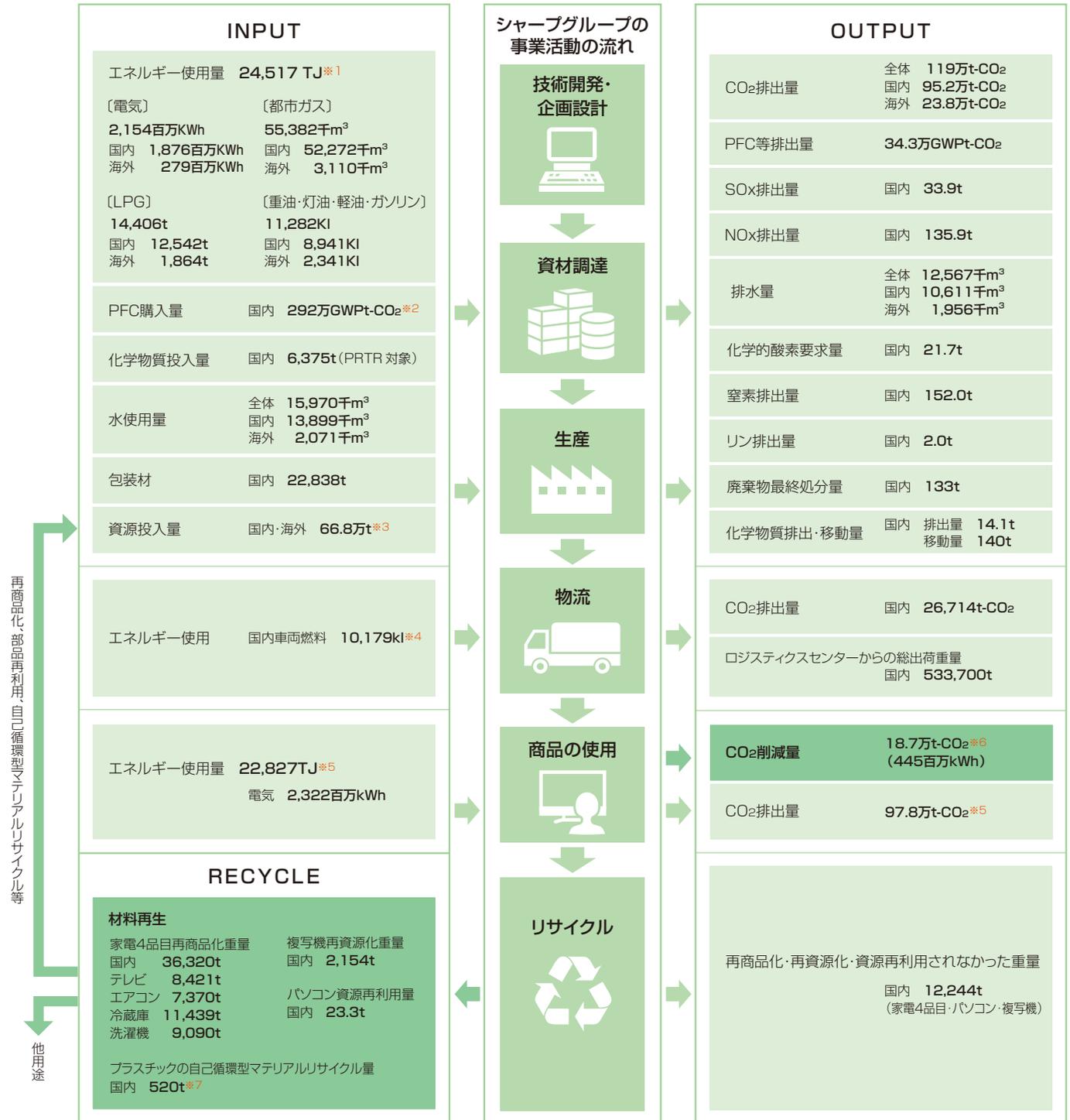
2005年4月1日～2006年3月31日

参考にしたガイドライン

環境省「環境会計ガイドライン2005年版」

事業活動と環境とのかかわり

シャープでは、事業活動と環境との関わりを数値で的確に把握した上で環境経営を進めています。事業活動のそれぞれの段階における現状の数値を、施策の立案や成果の分析・評価に活用することで、効果的な環境負荷の低減をめざしています。



※1 TJ=10¹²J

※2 地球温暖化係数。地球温暖化に対する影響の大きさをCO₂重量に換算した値。

※3 2005年度に出荷した主要15品目の製品質量(推計)と生産事業所の廃棄物発生量との合計。

※4 推計値

※5 2005年度に出荷した主要14品目が1年間に排出するCO₂量、エネルギー使用量を推計。各商品の消費電力量に基づいて算出。

※6 2005年に出荷した太陽電池の1年間の発電量(kWh)およびCO₂削減量(t-CO₂)

※7 詳細は32ページをご覧ください。

スーパーグリーンテクノロジーの開発

企業ビジョン「2010年 地球温暖化負荷ゼロ企業」の実現に向けて、商品やデバイスの環境性能を高め、生産における負荷を低減するためには、優れた環境技術の開発が不可欠です。

シャープでは、特に重要度の高い環境技術を「オンリーワン環境技術」に認定し、全社の技術開発戦略のもとに開発を進めています。

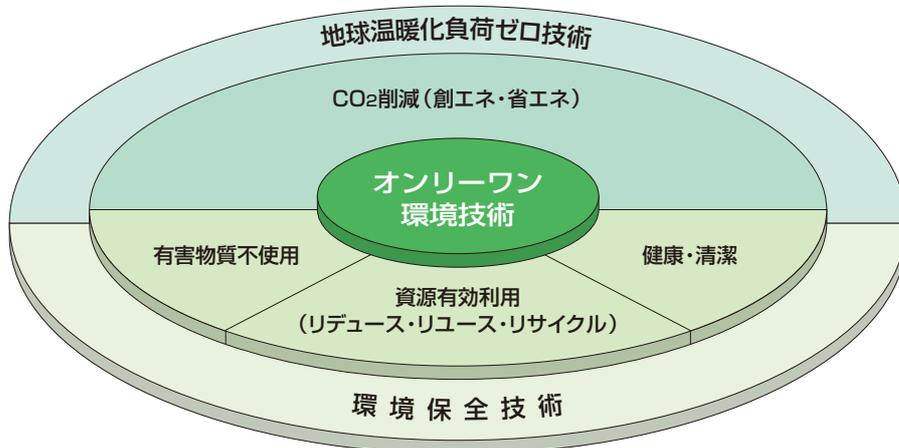
2005年度の目標	実績	2006年度の目標	2008年度の目標
● プラスチックの自己循環型マテリアルリサイクルの促進 再生プラスチックの新品への投入量500t	➔ 再生プラスチックを 新品に約520t投入	● 再生プラスチックの 新品への投入量600t	● 再生プラスチックの 新品への投入量1,000t
● 易解体性部品の量産化技術の開発 通信機器への搭載	➔ 家庭用電話機 子機充電機に搭載	● AV機器用易解体性部品の開発	● AV機器への搭載
● 液晶テレビリサイクル技術の確立 液晶テレビ筐体材料のリサイクル技術開発	➔ 液晶テレビ筐体材料の リサイクル技術開発	● 液晶パネルからの インジウム回収技術実証試験実施	● 液晶パネルからの インジウム回収技術実用化

オンリーワン環境技術の開発

シャープでは、環境技術を、「地球温暖化負荷ゼロ技術」とその他の「環境保全技術」に大別し、さらに、後者を「資源有効利用」「有害物質不使用」「健康・清潔」の3分野に分類しています。

これら5つの分野にわたる環境技術の中で、特に重要度の高いテーマを「オンリーワン環境技術」に認定し、全社の技術開発戦略のもとに開発を推進しています。地球環境保全に貢献する独自の環境技術「スーパーグリーンテクノロジー」は、そうした取り組みの中から生まれています。

■ スーパーグリーンテクノロジーを生むオンリーワン環境技術開発分野



マイクロナノバブル※1による廃液処理技術

2005年、シャープは独自の現象廃液微生物処理技術※2に、マイクロナノバブル技術を融合することにより、世界で初めて、半導体工場から排出される排水中の窒素を無希釈で90%以上除去する技術を開発しました。

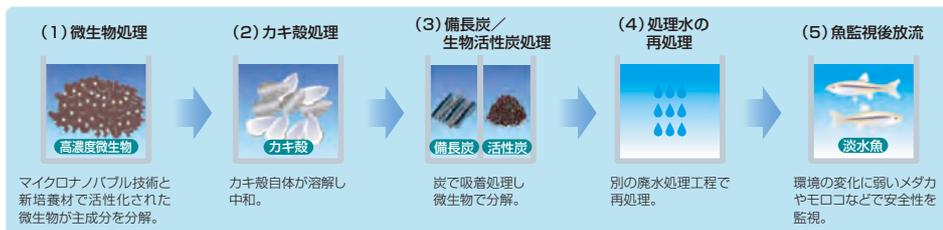
この新手法は、微生物処理技術に、マ

イクロナノバブル技術と微生物濃度を約2倍に高濃度培養できる新規微生物培養材を融合し、微生物をより活性化することで、窒素含有排水を希釈することなく処理できることを特長としています。さらに、汚泥が発生しないため、廃棄物の削減にも貢献します。

※1 マイクロナノバブル技術:徳山工業高等専門学校の大成博文教授らにより、1980年代初めから独自に開発された技術で、通常は直径数ミリメートルの気泡をマイクロからナノメートルレベル近くまで小さくし、主にダム貯水池の水質浄化や水産養殖などに活用されている。

※2 現象廃液微生物処理技術:現象廃液を、微生物などの自然の力を活用して浄化する独自システム。1999年、リサイクル推進功労者等表彰にて通産大臣賞受賞。

■ マイクロナノバブルを用いた排水の無希釈窒素処理プロセス(福山事業所の半導体工場)



左の工程(1)(3)における微生物の活性化、高密度化プロセス



プラスチックの自己循環型マテリアルリサイクル技術

1999年より、家電4品目※1から回収した廃プラスチックを家電新製品の部材として繰り返し再利用する「自己循環型マテリアルリサイクル」の技術開発に取り組み、2001年に実用化しました。2005年度には再生プラスチックの使用量を約520トンまで拡大しました。

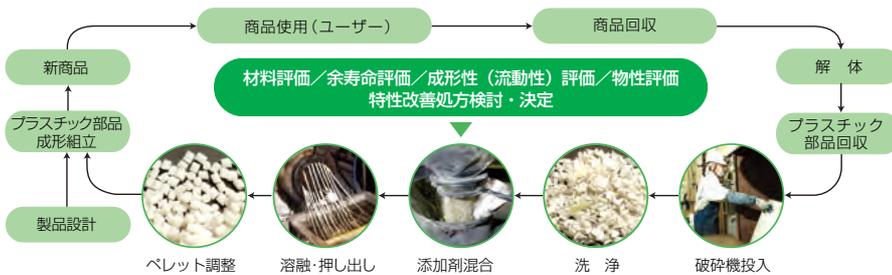
また、植物系プラスチック（ポリ乳酸）と廃プラスチック（ポリプロピレン）のブレンド技術をスターライト工業株式会社と、

植物系塗料※2を関西ペイント株式会社とそれぞれ共同開発しました。

この自己循環型マテリアルリサイクル技術と植物系プラスチックおよび塗料の利用技術によって、プラスチックの原材料を化石資源系からリサイクル材料系・植物系へと転換し、再生可能な材料の使用量を拡大していきます。

※1 家電4品目：エアコン、テレビ、冷蔵庫、洗濯機。
 ※2 植物系塗料：P.17・18参照。

■ プラスチックの自己循環型マテリアルリサイクル・フロー



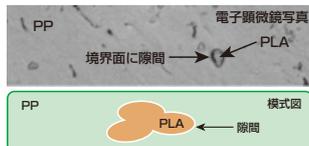
■ プラスチックの自己循環型マテリアルリサイクルの目標と実績（2006年度版）

回収部材	材質	技術内容	再利用部材	リサイクル材使用量 (t/年)					
				2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度(目標)
洗濯機	水槽	・特性調整 ・寿命改善	洗濯機水槽	40	80	190	180	180	180
	脱水槽/バラサ	・成形性調整 ・特性調整 ・寿命改善	冷蔵庫用部材	—	—	—	80	80	80
テレビ	バックキャビネット	・非難燃PPの選別 ・寿命改善 ・耐熱性改善	エアコン用部材	—	—	10	20	10	5
		・物性調整 ・寿命改善	冷蔵庫用部材	—	—	15	40	20	15
冷蔵庫	野菜ケース	・物性調整 ・寿命改善	冷蔵庫用部材	—	—	—	35	90	160
	棚板	・素材の選別 ・物性調整 ・寿命改善	エアコン・冷蔵庫用部材	—	—	5	—	—	—
合計				40	80	270	420	520	600

■ 植物系プラスチックと廃プラスチックのブレンド技術

単純ブレンド

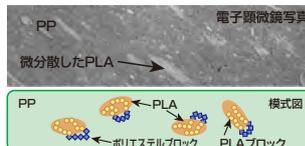
PLAとPPを一般的な方法で混合した状態



植物系プラスチック（ポリ乳酸：PLA）と廃プラスチック（ポリプロピレン：PP）を混合すると、両材料は互いになじみ難いため、PLAとPPの境界面に隙間ができ、物性（耐衝撃性、耐熱性など）が大きく低下する

相容化剤配合

相容化剤の配合により、PLAが微分散した状態



相容化剤を配合することにより、PLAを微分散させ、相容化剤のPLAとなじみやすい部分がPLA側に、PPになじみやすい部分がPP側に位置する。PLAとPPの境界面の隙間がなくなることで物性が改善する。

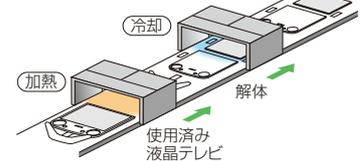
易解体設計技術

2003年度より、NECTーキン株式会社、株式会社ユニオン精密、東海大学と共同で、使用済み製品の解体を容易にする締結部品の開発に取り組んでいます。この締結部品は、ねじとTiNi系※の形状記憶合金ワッシャで構成しており、製品の使用時はワッシャが閉じていますが（図1）、加熱すると広がり（図2）、締結部品を容易に解体することができます（図3）。

2005年度はこの締結部品をコードレス電話機（CJ-N77CL/N773W）の子機充電器で実用化しました。今後は家電製品にも展開する計画です。

※ TiNi系：チタン（Ti）とニッケル

■ 形状記憶合金を用いたワッシャと加熱による自動解体イメージ



液晶応用商品リサイクル技術

2003年度より、液晶応用商品のリサイクル技術の開発に取り組み、これまでに液晶パネルのリサイクルガイドラインおよび水銀バックライトを安全に取り外すためのガイドラインを策定してきました。

2005年度は液晶テレビのキャビネット※のマテリアルリサイクル技術を開発しました。近い将来の液晶テレビのリサイクル実施に向けて、今後もリサイクル技術の開発を推進します。

※ キャビネットの材料はPC（ポリカーボネート）+ABS（アクリロニトリルブタジエンスチレン）+りん系難燃剤

スーパーグリーンプロダクト・デバイスの創出

シャープは、商品やデバイスの環境性能を継続的に高めるために、ガイドラインを毎年改訂して評価基準を徐々に厳しくするとともに、より高い目標を設定しています。2005年度は、その取り組みの成果として、グリーンシール商品やスーパーグリーンプロダクト、グリーンデバイスの売上構成比拡大目標を達成するとともに、スーパーグリーンデバイスの初年度売上構成比目標をクリアしました。

2005年度の目標	実績	2006年度の目標	2008年度の目標
● グリーンシール商品売上構成比80%	→ 約87%	● 85%	● 90%
● スーパーグリーンプロダクト売上構成比20%	→ 約35%	● 30%	● 40%
● グリーンデバイス売上構成比40%	→ 約51%	● 65%	● 85%
● スーパーグリーンデバイス売上構成比5%	→ 約7%	● 10%	● 20%

グリーンシール商品の売上構成比には、スーパーグリーンプロダクトの売上を、また、グリーンデバイスの売上構成比にはスーパーグリーンデバイスの売上をそれぞれ含みます。

全ての商品をグリーンプロダクトに

シャープは環境配慮型商品を「グリーンプロダクト」と呼び、7つのコンセプトをもとに設計目標と設計ノウハウをまとめた「グリーンプロダクトガイドライン」を1998年12月に策定し、国内外の全ての設計・生産事業所で運用しています。

商品の開発にあたっては、まず、ガイドラインを活用して、あらゆる観点から環境配慮性を高めるべく、商品の企画を行い、「グリーンプロダクト基準書」の評価項目に沿って具体的な目標を設定します。そして試作・量産段階で、設定した目標の達成度を判定します。

2005年度は、48の評価項目の90%以上を満たすことをグリーンプロダクトの判定基準とし、全ての新商品がこの基準を満たしました。

グリーンプロダクトのコンセプト

- 省エネ** エネルギー効率が良く、エネルギー使用の少ない商品
消費電力・待機時消費電力の削減や
冷房・暖房効率アップ
- 安全性** 安全に使用できる商品
人体や地球に悪影響を与える物質の廃止・削減
- 省資源** 省資源化を考慮した商品
商品および包装の使用材料の削減と
水、洗剤など資源の節約
- リサイクル** リサイクルに配慮した商品
再使用、再資源化しやすい材料の採用と
材質表示
- 再生材料** 再生材を使用した商品
プラスチック再生材の採用や部品の再使用
- 長期使用** 長寿命に考慮した商品
アップグレードが可能な商品づくりや
修理しやすい構造設計
- 解体性** 解体性に配慮した商品
分離、分解しやすい構造設計

グリーンシール商品とスーパーグリーンプロダクトの認定

1998年4月から、国内向け商品の中で特に優れた環境性能を持つ商品を「グリーンシール商品」に、また、2004年10月から、グリーンシール商品の中でも極めて環境性能の高い商品を「スーパーグリーンプロダクト」にそれぞれ認定しています。

前者は、「環境性能評価基準必須4項目」の全てと「環境対訴求基準」の1つ以上

を満たし、「環境性能評価基準」で100点満点中70点以上、また、後者はそれに「RoHS指令※対応」と「エコラベル取得」を加えた上で「環境性能評価基準」90点以上という基準を認定条件としています。

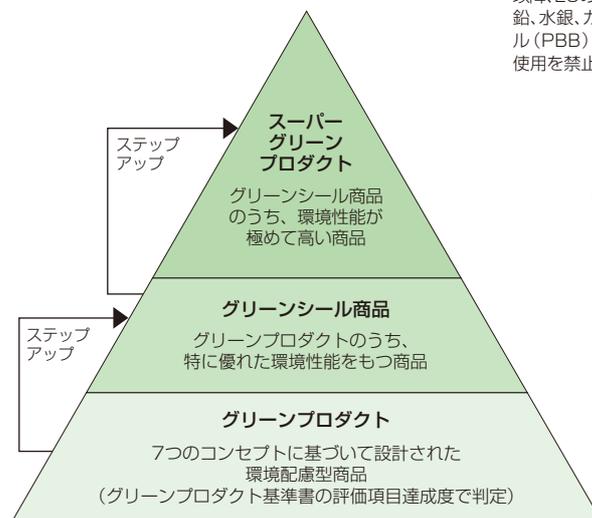
2005年度の両者の売上構成比は、いずれも目標を上回りました。今後さらに売上構成比を高めていく計画です。

グリーンシール商品とスーパーグリーンプロダクトの評価・認定基準(2005年度)

項目	グリーンシール商品	スーパーグリーンプロダクト
I 環境配慮性	・環境対訴求基準のうち1つ以上を満たしていること	・他社商品に比べて、圧倒的に優れた環境配慮がされていること
II 環境性能評価基準 (100点満点)	・必須4項目を満たしていること	
	地球温暖化対応 低消費電力、 高エネルギー効率など 20点	資源有効利用 リサイクル設計、 省資源など 20点
	有害化学物質代替 RoHS指令への対応など 35点	
	70点以上	90点以上

I、II、を満たすことを条件としています。

シャープのグリーンプロダクト

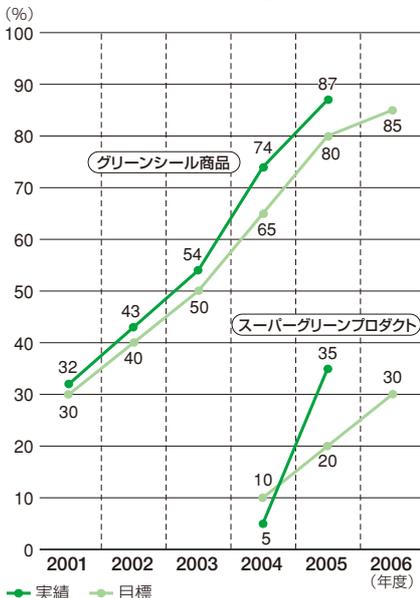


※ RoHS指令：「電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限」に関するEU指令。2006年7月1日以降、EUの市場に投入される電子・電気機器について、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニール(PBB)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)の使用を禁止している。



グリーンシール例

■ グリーンシール商品とスーパーグリーン製品の売上構成比推移



2004年度のスーパーグリーンプロダクトは下期のみ

■ 環境性能評価基準必須4項目 (2005年度)

項目	詳細
省エネ	・消費電力、待機時消費電力が前モデル以下など
3R	・分離分解が容易にできる、もしくは、アップグレードが可能
安全性	・無鉛はんだを1枚以上の基板に採用
包装	・発泡スチロールを廃止 (製品質量10kg未満の商品) ・リサイクル材の使用比率を増やしていること、または包装材の使用総量が前モデル以下 (製品質量10kg以上の商品)

■ グリーンシール商品環境対外訴求基準 (2005年度)

項目	詳細
省エネ 創エネ	消費電力 ・各カテゴリ区分における業界トップ機種 待機電力 ・各カテゴリ区分における業界トップ機種 ・0.1W以下 (リモコン待受商品) ・1.0W以下 (電話機、FAX、パソコン) 創エネ ・変換効率業界トップ
3R	運転時省資源 ・各カテゴリ区分における業界トップ機種 (節水・節洗剤 など) 小型/軽量化 ・各カテゴリ区分における業界トップ機種 ・従来機種比30%以上の削減 リサイクル材料 ・マテリアルリサイクルによってリサイクルされた材料の使用
安全性	グリーン材料 ・ハロゲン系難燃材の廃止、塩ビの代替化 ・地球温暖化係数の低い冷媒の使用 ・RoHS対応が完了している
エコマーク	エコマーク取得 (財)日本環境協会認定のエコマークを取得
その他	独自技術 ・環境配慮性を客観的に評価できる当社技術

■ グリーンデバイスとスーパーグリーンデバイスの認定

シャープは環境配慮型デバイスを「グリーンデバイス」と呼び、7つのコンセプトをもとに開発基準と評価方法をまとめたガイドラインを2004年4月から運用しています。また、2005年度からは、グリーンデバイスを上回る厳しい基準※を満たすデバイスを、新たに「スーパーグリーンデバイス」として認定しています。

プロセスとしては、まず企画段階あらゆる観点から環境配慮性を検討し、「グリーンデバイス基準書」の評価項目に沿って具体的な目標を設定します。そして、試作・量産段階で目標の達成度を判定して認定を行います。

2005年度は、グリーンデバイスおよびスーパーグリーンデバイスともに売上構成比目標を達成しました。今後さらに売上構成比を高めていく計画です。

※ グリーンデバイスとスーパーグリーンデバイスの2005年度の認定基準：「環境性能評価基準」21項目 (うち必須9項目) の90%以上の達成をグリーンデバイスの認定基準とし、スーパーグリーンデバイスについては、グリーンデバイスの「環境対外訴求基準」の1つ以上が業界No.1もしくは業界初であること、かつ「環境性能評価基準」21項目 (うち必須10項目) の95%以上の達成を認定基準とした。スーパーグリーンデバイスの一部は、2004年度に開発したものを2005年度の基準で認定。

■ グリーンデバイスのコンセプト

省エネ	消費電力(量)の削減、待機電力を前モデルより削減すること
リサイクル	標準化されたプラスチックの使用、および分離・分解が容易なことなど (対象:液晶デバイス)
省資源	質量および容積を前モデルより削減すること
グリーン材料	RoHS指令対応やシャープ基準の禁止物質を含んでいないことなど
長寿命化	部品・消耗品を交換することにより寿命を延ばすことなど (対象:液晶デバイス)
包装	包装材料を削減することなど
情報開示	含有化学物質についての情報開示が可能であること

■ 製品環境総合評価システムの運用開始

これまでに蓄積した環境配慮型商品・デバイスの開発・評価に関するノウハウとLCA(ライフサイクルアセスメント)のノウハウを融合した「製品環境総合評価システム」を開発し、2005年3月に社内イントラネット上に構築しました。

WEB化により、開発プロセスを効率化するとともに、設計ノウハウや開発データの電子データベース化で、LCA評価や次の開発へのフィードバックが容易となることから、環境配慮設計の一層の促進と設計・評価の精度向上が期待できます。

このシステムは、2006年4月から国内の全商品・デバイス事業本部で運用を開始しました。2006年度中に、海外の設計・生産拠点にも導入する計画です。

■ グリーン調達の推進

シャープは2000年度に「グリーン調達ガイドライン」を策定し、調達先企業とともに、部品・材料レベルから環境配慮性を高める取り組みを進めています。

2003年度からは、「部品・材料含有化学物質調査マニュアル」を策定し、グリーン調達調査共通化協議会 (JGPSSI) ※で定められた調査対象物質の含有状況を調査するとともに、RoHS指令への対応を開始しました。同指令への対応は、2005年末までに欧州向け全商品について完了し、2005年度末までに一部地域を除く新商品について完了しました。

2005年度は、「グリーン調達ガイドライン」と「部品・材料含有化学物質調査マニュアル」を改訂し、WEB利用による調査回答システムを導入しました。2006年度は、海外にも展開する計画です。

※ グリーン調達調査共通化協議会：当社を含む電子・電気機器メーカーを中心とする有志企業86社および5団体で構成される、部品・材料に含有される化学物質調査の共通化を図る協議会。

スーパーグリーンファクトリーの実現

シャープは、全世界の生産事業所で、環境配慮性を高める取り組みを計画的に推進しています。具体的には、独自の評価基準をもとに、環境配慮性の高い工場をグリーンファクトリー、極めて環境配慮性の高い工場をスーパーグリーンファクトリーにそれぞれ認定しています。2007年度までに、国内外のシャープグループ全生産事業所をグリーンファクトリー以上とする計画です。

2005年度の目標	実績	2006年度の目標	2007年度の目標
シャープ(株)生産事業所：10 (2004年度までにSGF2、GF8達成済み) ● 平均環境性能改善率 2003年度比11% →	約16%	● SGF 5 GF 5	● 全てSGF
国内生産事業所(子会社・関連会社)：7 ● GF 4 →	GF 3	● GF 5	● 全てGF以上
海外生産事業所(子会社・関連会社)：22 ● GF 4 →	SGF 1 GF 7	● SGF 1 GF 14	● 全てGF以上

SGF:スーパーグリーンファクトリー、GF:グリーンファクトリー

全ての工場をグリーンファクトリーに

シャープは、高い環境配慮性を備えた工場を「グリーンファクトリー」と呼び、10のコンセプトをもとに基本方針とノウハウをまとめた「グリーンファクトリーガイドライン」を策定し、国内は1999年度から、海外は2001年度から、全ての生産事業所に導入しています。

2003年度からは、評価基準を設けて社内認定する取り組みを開始しました。

2007年度までにシャープ(株)全生産事業所をスーパーグリーンファクトリーとし、グループ全生産事業所をグリーンファクトリー以上とする計画です。

■ グリーンファクトリーのコンセプト

温室効果ガス	温室効果ガスの排出が ミニマムである
エネルギー	エネルギーの消費が ミニマムである
廃棄物	廃棄物の排出がミニマムである
資源	資源の消費がミニマムである
化学物質	化学物質による環境汚染や事故の リスクがミニマムである
大気・水・土壌	大気・水系・土壌への環境負荷が ミニマムである
自然共生	事業所内外の自然の維持・回復に 努めている
地域共生	地域との共生を図っている
環境意識	従業員の環境への意識が高い
情報開示	環境に関する情報を開示している

グリーンファクトリーとスーパーグリーンファクトリーの認定

5つの分野にわたって定量化された21の環境性能評価項目において、100点満点中70点以上をグリーンファクトリー、90点以上をスーパーグリーンファクトリーに認定します。

新規工場の場合は、計画段階からスーパーグリーンファクトリーをめざし、環境アセスメントに基づくアプローチで高い環境配慮性を実現します。

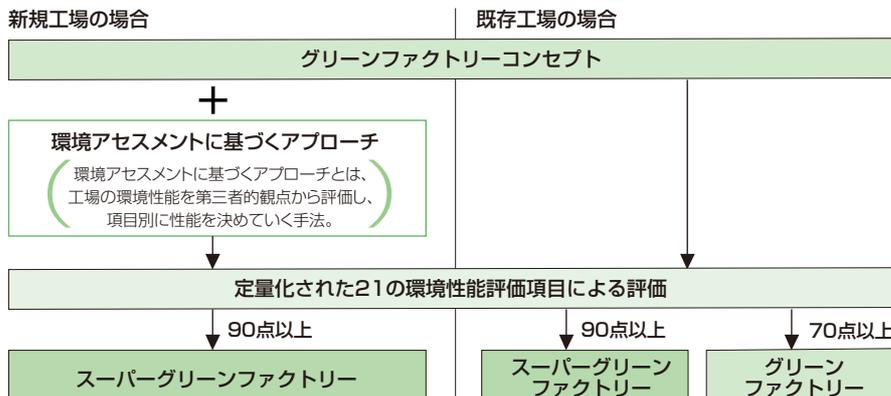
また、既存工場の場合は、環境性能の継続的改善によって環境配慮性を高め、段階的にレベルアップをはかります。

2005年度は特に海外の生産工場が環境配慮性を大きく改善し、目標を上回るグリーンファクトリーが誕生しました。中でもフランスの事務機工場SMFIは、海外で初めてスーパーグリーンファクトリーを達成しました(P.15・16参照)。

■ 定量化された21の環境性能評価項目と評価ウエイト

環境性能評価項目	温室効果ガスの排出削減	化学物質の排出削減	産業廃棄物の適正処理	水使用量の削減	監視・安全・情報開示
	<ul style="list-style-type: none"> PF6等ガスの削減 可変供給制御推進 排熱の回収再利用 コージェネ導入 高効率機器導入 新エネルギー導入 原単位の連続改善 判断管理基準履行 	<ul style="list-style-type: none"> PRTR大気排出 PRTR水域排出 燃焼硫酸化物 各種臭気の対策 	<ul style="list-style-type: none"> ゼロエミッション 適正処理確認 有価物化の推進 	<ul style="list-style-type: none"> 雨水凝縮水の利用 生産洗浄水の回収 	<ul style="list-style-type: none"> 危険物防消火 特殊安全対策 中央監視の採用 環境情報の公開
評価ウエイト	30%	26%	14%	9%	21%

■ スーパーグリーンファクトリー実現のためのプロセス



温室効果ガスの排出抑制

シャープは、事業活動に伴う温室効果ガスの排出抑制に取り組んでいます。コ・ジェネレーションシステムや各種省エネ設備の導入、太陽光発電システムの設置や工場・オフィスでのきめ細かい省エネ活動などによって、エネルギー消費量を削減する一方、PFC類※1などの温室効果ガスについては、温暖化係数の低いガスへの代替や除害設備の導入などで排出を抑制しています。

2005年度の目標	実績	毎年度目標	中長期目標
二酸化炭素排出量を生産高原単位※2で ● 国内商品事業所 前年度比2%削減 ● 国内デバイス事業所 前年度比5%削減 ● 海外全生産事業所 前年度比2%削減	約12%削減 約2.5%増 約15%削減	● 前年度比2%削減 ● 前年度比5%削減 ● 前年度比2%削減	<2010年度目標> 二酸化炭素排出量を実質生産高原単位※3で ● 国内全生産事業所 1990年度比25%削減

国内の事業所はシャープ(株)の事業所のみ。海外の事業所は子会社および関連会社。
 シャープでは温室効果ガスの排出抑制効果を合理的に評価するために、生産高原単位という指標を用いています。
 ※2 生産高原単位 (t-CO₂/億円) = CO₂排出量 (t-CO₂) ÷ 生産高 (億円)
 ※3 実質生産高原単位 (t-CO₂/億円) = CO₂排出量 (t-CO₂) ÷ (生産高 (億円) ÷ 日銀による国内企業物価指数:電気機器の部)

スーパージェネレーターの実現/温室効果ガスの排出抑制

グループトータルでの排出抑制

2005年度のシャープグループの温室効果ガス排出量は、生産高原単位で前年度比11%削減することができました。総量については、生産の拡大に伴うCO₂排出量の増加を、省エネ施策やPFC類の大幅削減対策で相殺をはかりましたが、シャープ米子(株)の発足もあり、昨年をわずかに上回りました。

今後さらに排出抑制の取り組みを強化し、企業ビジョン「2010年地球温暖化負荷ゼロ企業」の実現をめざします。

二酸化炭素の排出抑制

海外の生産事業所では、グリーンファクトリーをめざした取り組みが効果を上げ、CO₂排出量は生産高原単位で前年度比約15%という大幅な削減を実現しました。国内も商品事業所が約12%の削減を実現する一方、デバイス事業所も、市況変化による出荷価格の大幅な下落にもかかわらず、微増にとどめました。

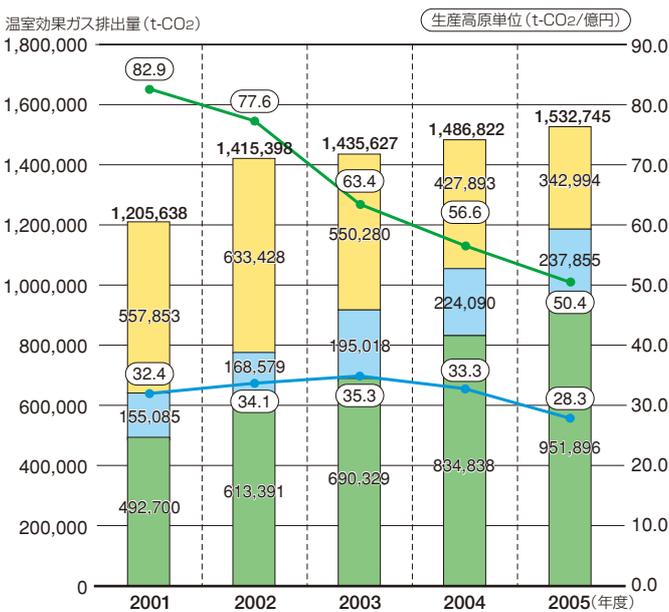
今後各種省エネ設備の導入や燃料転換、太陽光発電システムの設置などを進め、排出量の抑制をはかります。

PFC類などの排出抑制

PFC類やSF₆など、CO₂以外の温室効果ガスについては、温暖化係数の小さいガスへの代替や除害装置の導入によって、前年度比約20%の大幅削減を実現しました。除害装置については、ガスの種類や使用量に応じて処理方法を使い分け、90%以上の高分解効率を実現しています。

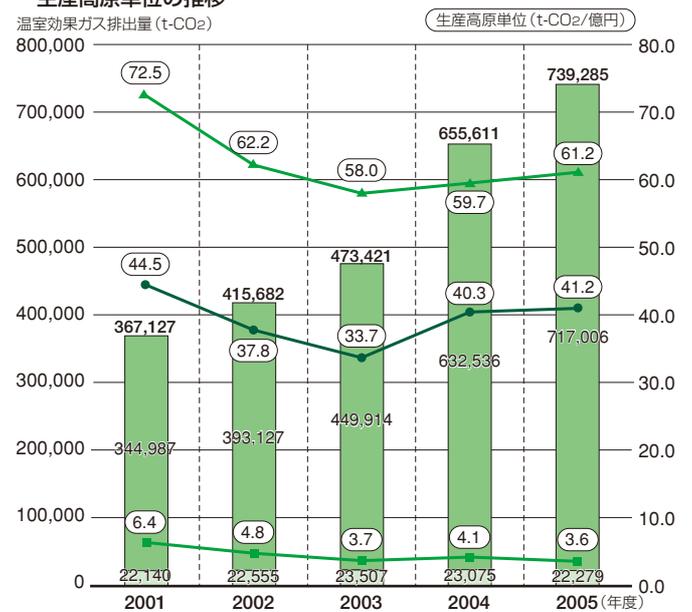
生産の拡大が続く亀山工場にはPFC類の排出源全てに除害装置を設置するなど、今後も排出量の削減を徹底します。

■ シャープグループの全温室効果ガス排出量と生産高原単位の推移



生産高原単位は、生産関連の排出量より算出
 2005年6月よりシャープ米子(株)を含む
 2003年度から国内の社員寮を除外

■ シャープ(株)生産事業所の事業内容別二酸化炭素排出量と生産高原単位の推移



商品系CO₂排出量 ● デバイス系CO₂排出量
 ● デバイス系生産高原単位 ● 全生産高原単位 ● 商品系生産高原単位

廃棄物の排出抑制と再資源化

シャープは廃棄物排出量^{※1}の抑制と再資源化に取り組んでおり、国内生産事業所(子会社・関連会社含む)トータルで5年連続ゼロエミッション^{※2}を達成しました。今後もゼロエミッションの継続と廃棄物排出量の抑制に取り組めます。また、水の利用においては、循環利用を徹底して受水量を抑制する取り組みを継続して推進します。

2005年度の目標	実績	毎年度目標
国内生産事業所(子会社・関連会社含む) 有価物化推進 ● 有価物化率 ^{※3} 14%	→ 有価物化率 約13%	● 廃棄物排出量(生産高原単位) ● 前年度比3%削減
海外生産事業所(子会社および関連会社) 廃棄物他排出量(生産高原単位) ● 前年度比2%削減	→ 前年度比 約17%削減	● 廃棄物他排出量(生産高原単位) ● 前年度比2%削減

- ※1 廃棄物排出量=産業廃棄物排出量+事業系一般廃棄物排出量
- ※2 シャープでは、廃棄物最終処分率=0.5%未満をゼロエミッションとしています。廃棄物最終処分率(%)=最終処分量/廃棄物他排出量(廃棄物排出量+有価物量)×100
2005年度より、分母を廃棄物総発生量から、より数字の小さい廃棄物他排出量(廃棄物排出量+有価物量)に変更し、ゼロエミッションの定義をより厳格にしました。
- ※3 有価物化率(%)=有価物量^{※4}/廃棄物他排出量(廃棄物排出量+有価物量)×100
- ※4 有価物量の定義を2005年度に見直し、収集・運搬費を差引きしても利益計上できるものだけを有価物としています。

国内生産事業所トータルで5年連続ゼロエミッション達成、海外では廃棄物他排出量を約17%削減

2005年度のシャープグループの廃棄物他排出量は、亀山工場や三重工場の生産拡大やシャープ米子(株)の発足などにより、前年比17%増加しました。しかしながら、再資源化を徹底した結果、国内生産事業所(子会社、関連会社含む)トータルの最終処分率は0.03%となり、2001年度から5年連続でゼロエミッ

ションを達成しました。

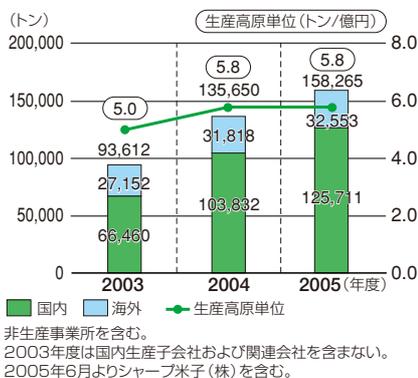
また、国内の有価物化率は13.4%とわずかに目標に届きませんでした。有価物量は前年度比2,748トン増加しました。

一方、海外生産事業所でもグリーンファクトリーの実現に向けて取り組みが大きく進展し、廃棄物他排出量を生産高原単位で前年度比17%と大幅に削減する

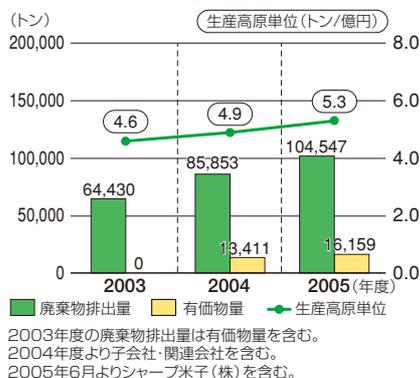
ことができました。

2006年度以降、国内は廃棄物の再資源化や有価物化への取り組みを継続して推進するとともに、廃棄物排出量を生産高原単位で毎年3%削減することをめざします。また、海外は廃棄物他排出量を生産高原単位で毎年2%削減することを継続してめざします。

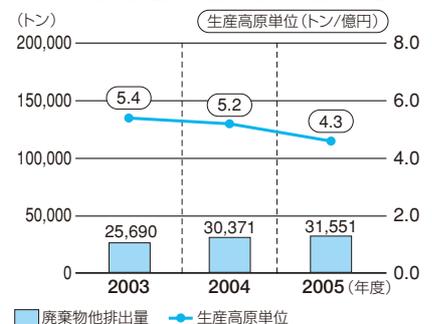
■ シャープグループの廃棄物他排出量の推移



■ 国内生産事業所の廃棄物排出量(生産高原単位)と有価物量の推移



■ 海外生産事業所(子会社・関連会社)の廃棄物他排出量(生産高原単位)の推移

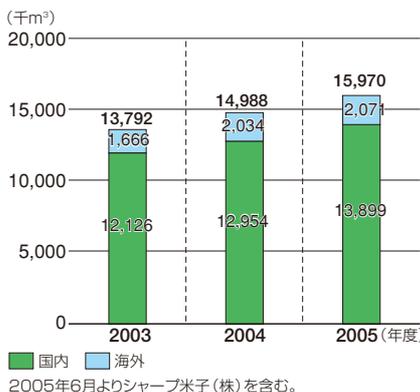


水の循環利用の推進

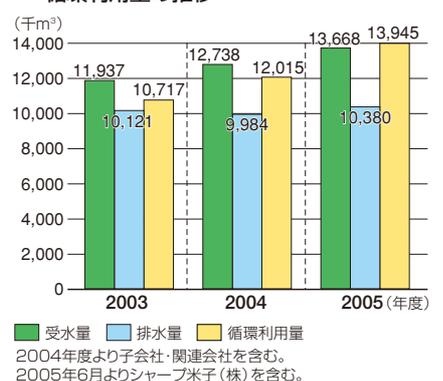
シャープグループでは亀山工場と三重工場を中心に水の循環利用を徹底しており、循環利用量は前年比16%増となりました。その結果、生産の大幅な拡大にもかかわらず、水の利用量は小さな伸びに抑制することができました。

今後も、水資源の有効利用に注力します。

■ シャープグループ水利用量(受水量)の推移



■ 国内生産事業所受水量・排水量・循環利用量の推移



化学物質の適正管理とリスクマネジメント

シャープは、使用する全ての化学物質を独自の化学物質管理システムで一元管理し、使用量と排出量の適正管理を行っています。重点管理化学物質については排出量の削減を進めており、特に健康影響のある化学物質はリスク評価を行い、優先的に削減を進めています。また、リスク情報の開示に努め、地域との良好なリスクコミュニケーションを図っています。

2005年度の目標	実績	2006年度の目標	2008年度の目標
シャープ(株)生産事業所 における排出リスク※1 ● 2003年度比30%以上低減	→ 2003年度比 約48%低減	● 2003年度比55%以上低減	● 2003年度比60%以上低減

※1 排出リスク：個々の化学物質ごとに「排出量(敷地境界線上濃度)×その物質が人の健康に与えるリスクの係数」で数値化し、大気に排出している全化学物質の数値を合算したものを排出リスクとする。

化学物質の適正管理

当社では、新規化学物質の導入段階および取り扱い設備設置段階において、環境・安全・健康面から、リスクアセスメント審査を義務付けています。また、教育・訓練や環境安全監査も実施しており、これらの取り組みで、事故防止と環境負荷低減を図っています。

国内の当社生産事業所全10拠点および海外生産事業所全22拠点中15拠点では、化学物質管理システムS-CMS※2を導入し、使用化学物質全ての使用量や排出量などを数量面から一元管理しています。

また、独自に定めた重点管理化学物質(PRTR※3制度対象354物質群に有害大気汚染物質など106物質群を加えた460物質群)の排出削減と適正管理を推進しています。

- ※2 S-CMS: Sharp - Chemical Management System
- ※3 PRTR: Pollutant Release and Transfer Register (環境汚染物質排出・移動登録)。
有害性のある化学物質の取扱い量や排出量などのデータをまとめて公表する仕組み。
- ※4 VOC: Volatile Organic Compounds (揮発性有機化合物)

化学物質の排出削減と排出リスクの低減

PRTR制度対象物質のうち、2005年度取扱量が500kg以上の物質は、当社全生産事業所合計で16物質、総取扱量は6,354t(前年度比155%)でした。取扱量は生産の拡大に伴って増加しましたが、除害処理の徹底やリサイクル推進などにより、2005年度の総排出量は12.4t、前年度比91%に削減できました。

また、昨年からリスク評価の考え方を導入し、健康影響のある化学物質を優先的に削減する取り組みを進めており、2005年度は、排出リスクを2003年度(基準年)比で約48%低減することができました。

2006年度は、4月に施行されたVOC※4排出規制への対応として、取扱量の多いVOCの排出削減を強化するなど、一層の削減を推進します。

リスクコミュニケーションと情報公開

事業活動に伴うリスク情報を公開し、事業者、近隣住民、行政等の関係者が相互理解することで、良好なコミュニケーションを図るため、国内各事業所にリスクコミュニケーターを選任・育成しています。

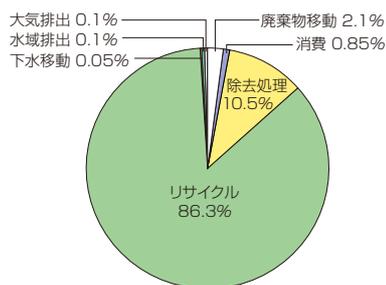
また、シャープフェスティバルでの環境展示や各事業所のサイトレポート公開などを通して、情報開示に努めています。

一方、1998年の土壌・地下水調査で、塩素系溶剤による汚染が確認された4事業所(奈良・八尾・天理・葛城)のうち、奈良事業所を除く3事業所では、バイオ処理等の対策で環境基準以下のレベルまで浄化が進みました。奈良事業所においても、浄化を進めており、進捗状況については、自治体と周辺にお住まいの方々を対象に定期的にご報告しています。



当社のLSI事業本部は、(社)環境情報科学センター主催の「PRTR大賞2005」において、永年にわたる地域とのリスクコミュニケーションの取り組みが評価され、大賞を受賞しました。

PRTR対象物質の行き先別内訳(当社)



大気・水域に排出した主な化学物質と排出量(当社)

主な化学物質	2005年度 排出量 (t)	排出量 構成比率 (%)	<参考> 2004年度 排出量 (t)	排出先
フッ化水素およびその水溶性塩	8.7	69.7	9.3	水域
2-アミノエタノール	1.8	14.3	1.9	大気
キシレン	0.6	4.7	0.5	
酢酸2-エトキシエチル	0.6	4.5	1.0	
フェノール	0.4	3.0	0.5	
1,3,5-トリメチルベンゼン	0.3	2.8	0.4	
その他	0.1	1.0	0.1	

環境に配慮した物流・包装

国内では2005年度に省エネ法が改正され、物流部門におけるより一層の省エネ対策が求められています。シャープは委託先の運送会社と協力し、物流における環境負荷を精緻に把握する体制を構築するとともに、輸送方法や積載効率の最適化など、荷主として可能な施策を実施し、環境負荷の低減に取り組んでいます。

2005年度の目標		実績	2006年度の目標		2008年度の目標	
● 鉄道貨物輸送(コンテナ輸送)	900本/月	→ 鉄道貨物輸送(コンテナ輸送) 963本/月	● 鉄道貨物輸送(コンテナ輸送)	1,050本/月	● 鉄道貨物輸送(コンテナ輸送)	1,250本/月
● 二酸化炭素排出量の削減	3,500t-CO ₂	→ 二酸化炭素排出量の削減 約4,133t-CO ₂	● 二酸化炭素排出量の削減	4,400t-CO ₂	● 二酸化炭素排出量の削減	5,200t-CO ₂

物流の省エネ推進体制を構築

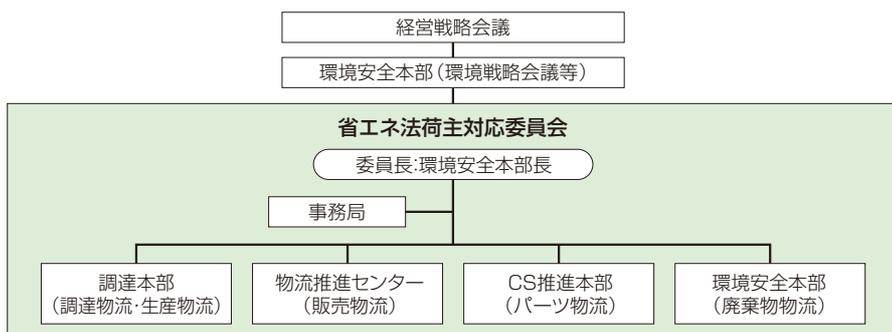
国内では物流における省エネ対策を強化するため、2005年度に「省エネ法荷主対応委員会」を設置しました。資材、物流、CS推進、環境の各部門が調達物流、生産物流、販売物流、パーツ物流※、廃棄物物流におけるCO₂排出量を把握し、物

流トータルでの効率的な省エネ対策を推進しています。

今後、この取り組みを海外にも展開し、国際間輸送、海外域内輸送(生産・販売拠点)も含めたグローバルな物流の省エネ体制を構築していきます。

※ 商品の修理・メンテナンス等、アフターサービスに使用する部品の物流。

■ 物流の省エネ推進体制



モーダルシフトの推進

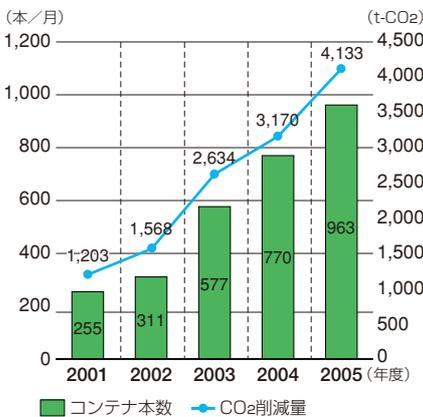
国内では商品の輸送を従来のトラック輸送から、鉄道や船舶など、より環境負荷の少ない輸送手段に切り替えるモーダルシフトを進めています。

2005年度は、月平均963本の鉄道輸送を実施し、トラック輸送の場合に比べ年間4,133t-CO₂(前年比130%)の二酸化炭素の排出を削減しました。

西日本ロジスティクスセンター広島駐在は、携帯電話の鉄道輸送比率を71.3%(前年度66.0%)と増加させたことが評価され、「モーダルシフト優良荷主※」として2年連続で表彰されました。

今後もモーダルシフトの拡大や、航空輸出入貨物の高速船輸送への切り替えに取り組めます。

■ コンテナ輸送本数/二酸化炭素削減量の推移



※ 中国モーダルシフト推進協議会と国土交通省中国運輸局の主催による、モーダルシフトを積極的に推進した荷主事業場を表彰する制度。

輸送効率の向上、低公害車両の導入

商品輸送時に一度に運び貨物量の最大化をめざした積載効率の向上や、生産拠点から物流拠点を経由せず直接消費地へ商品を輸送する工場直送の拡大による総輸送距離の削減に取り組んでいます。従来、中国生産拠点からの海上輸送による貨物は大阪に陸揚げした後、全国の消費地に陸上輸送していましたが、2005年度から首都圏や大阪、九州、北海道等、大型消費地に近い港へ分散して陸揚げすることで陸上輸送距離を削減しました。

また、委託先の輸送会社に低公害トラックの導入を促すとともに、国内のシャープグループで営業活動等に使用する業務用車両を2010年度までに全て低公害車にする取り組みを進め、2005年度は約3,900台の業務用車両に占める低公害車の比率は74.3%に達しました。

物流副資材の3R

物流現場における廃棄物の削減を目的として梱包材、緩衝材、搬送材などの3Rに取り組んでいます。

西日本ロジスティクスセンターおよび亀山ロジスティクスセンターでは、倉庫内での保管時に荷崩れ防止用梱包材として、繰り返し使用できるエコバンドの使用を推進しています。また西日本ロジスティクスセンターではストレッチフィルム※やプラスチックのリサイクル活動が評価され「全日本物流改善事例大会2005」で優秀事例賞を受賞しました。

※ ホコリ防止や防水、荷崩れ防止のために積み上げた商品に巻くポリエチレン製フィルム。

スーパーグリーンリサイクルの展開

シャープは、「最終処分率ゼロをめざしたリサイクル率の向上」「リサイクルコスト低減につながるリサイクルシステムの高効率化」「リサイクル技術開発と商品・設計への反映」の3点をコンセプトとして、幅広く使用済み商品のリサイクルに取り組んでいます。

2005年度の目標	実績	2006年度の目標	2008年度の目標
● 欧州リサイクルシステムの円滑な運用開始	→ リサイクル制度が確立された国から運用を開始	● 国内家電リサイクルの強化	● リサイクル技術のグローバル展開

家電4品目(エアコン・テレビ・冷蔵庫・洗濯機)のリサイクル

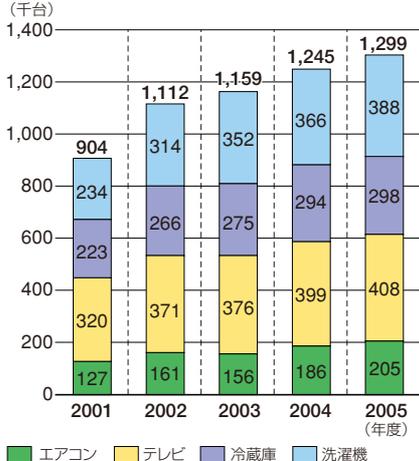
当社は家電メーカー5社*と協力して、全国に190カ所の指定引取場所と16カ所のリサイクルプラントを適正配置・運用し、高効率のリサイクルシステムを構築しています。

2005年度は家電リサイクル法(特定家庭用機器再商品化法)で定められた4品目約130万台(前年比104%)を回収し、リサイクルしました。リサイクルプラントにおける再商品化率については、4品目すべてにおいて法定基準をクリアしました。

今後も、対象商品の排出量増加や状況の変化に応じてシステムの改善を進めるとともに、再商品化率のさらなる向上に努めます。

* 三洋電機、ソニー、日立アプライアンス、富士通ゼネラル、三菱電機の5社(五十音順・(株)省略)

■ 当社家電4品目の再商品化処理台数の推移(千台)



■ 当社家電4品目の再商品化率(2005年度)(%)

	エアコン	テレビ	冷蔵庫	洗濯機
再商品化率	85	75	68	75
法定基準値	60	55	50	50

パソコンのリサイクル

「資源有効利用促進法」にもとづき、法人ユーザーなど事業系から出される使用済みパソコンおよび一般家庭からの使用済みパソコンのリサイクルを行なっています。

家庭系パソコンのリサイクルでは、業界共通で日本郵政公社と連携し、全国20,000カ所以上の郵便局を窓口とする「ゆうパック」による回収システムを構築し、運用しています。

2005年度は事業系・家庭系パソコン(ノート、デスクトップ)約3,600台(前年比157%)、ディスプレイ約1,900台(前年比119%)を回収し、リサイクルしました。

複写機のリユース・リサイクル

当社では、使用済み複写機やトナーカートリッジのリユース・リサイクルを進めています。

回収した複写機の一部は、部品ごとに分解し、洗浄・検査を経て再び生産ラインに投入、新規部品も加えて新品と同等の性能・品質を保証する再生複写機として出荷しています。

2005年度は、複写機を約26,700台(前年比116%)回収し、再生複写機476台(前年比58%)を出荷しました。

また、トナーカートリッジについても約505,000個(前年比118%)を回収し、約249,000個(前年比101%)を再生トナーカートリッジとして出荷しました。

なお、リユース対象外の機種および部品は、素材ごとに分類し、再資源化しています。

海外Topics

欧州

EU加盟国では2003年公布の廃電気電子機器(WEEE*)指令に基づき、各国で工業会を中心としたリサイクルシステムの構築・運用が進められており、シャープもこれに参画しています。

ドイツではシャープの現地販売会社(SEE)とレーベ社、フィリップス社(独)の3社でリサイクルの共同組合「ProReturn」を設立し、回収やリサイクル処理業務の合理化やコストの低減を図っています。

* WEEE: Waste Electrical and Electronic Equipment

アメリカ

シャープの現地販売会社(SEC)は2002年より、連邦環境庁が全米各地域で推進するリサイクルプログラム“Plug-In To eCycling”にパートナーとして協力しています。2005年には155のリサイクルイベントを支援し、全米での廃家電リサイクルに貢献しました。この継続した活動により、5年連続で環境庁から表彰を受けています。



“Plug-In To eCycling”に協力しているSEC

環境コミュニケーションの推進

幅広いステークホルダーの方々との環境コミュニケーションを深めていくため、環境・社会報告書やホームページ、新聞広告など、さまざまなメディア、展示会を通じて環境情報の開示を進めています。また各事業所では独自のイベントや工場見学会、サイトレポートの配布など、地域に密着した取り組みを行なっています。

環境・社会報告書、 社会環境活動ホームページ

環境活動の年次報告書として1999年より環境報告書を発行しています。

2002年からは「社会」的側面、「経済」的側面なども含め、当社の活動全般についてまとめています。さらに2005年からは「環境・社会報告書」と名称を変え、社会性報告のより一層の充実を図っています。

2005年版では「環境コミュニケーション大賞※1」「環境報告優秀賞および「環境報告書賞※2」優秀賞を受賞しました。

ホームページでは、環境・社会報告書の内容を掲載するとともに、具体的な活動事例や詳細な環境負荷データなど、より専門的な内容を提供しています。

※1 (財)地球・人間環境フォーラムが主催し、環境省、日本経済新聞社が後援する環境報告書に関する表彰制度

※2 東洋経済新報社とグリーンリポーターズフォーラムの共催による環境報告書の表彰制度



環境・社会報告書2005
(日本語版・英語版・
中国語版)

社会環境活動ホームページURL
<http://www.sharp.co.jp/corporate/eco/>

新聞広告・コマーシャル

より多くの皆さまに、シャープの環境への取り組みを知っていただくため、新聞やテレビコマーシャルなどを通じて継続的に環境広告を展開しています。

2003年度より「エコロジークラスでいきましょう。シャープ。」をキャッチフレーズに、環境に配慮したライフスタイルを提案するテレビコマーシャルや、環境オンリーワン商品・技術・工場を題材とした新聞広告をシリーズ展開しています。

2005年6月5日(環境の日)から5日間連続で新聞掲載した環境シリーズ広告が、読売新聞社主催の第22回読売広告大賞において「読者が選ぶ広告の部」で最高賞の読者大賞を受賞しました。



新聞広告



テレビCM

展示会

国内外の展示会への参画を通じて、自社の環境技術、環境配慮型商品・デバイス、工場での環境取り組みなどをアピールしています。国内では「エコプロダクツ展」に2000年度から毎年出展しています。2005年度は「太陽光発電とエコロジークラス商品で“温暖化負荷ゼロ”をめざすシャープ」をテーマに、企業ビジョンをはじめとする環境への取り組みと環境技術、環境配慮型商品を紹介しました。

また海外では、2005年度は米国の「2005インターナショナルCES」ドイツの「IFA2005ベルリンショー」、タイの「エネルギー機器展」等、地域の主要ショーに出展しました。



エコプロダクツ2005



IFA 2005 ベルリンショー



福山事業所の対話集会

地域との交流

各事業所では、シャープフェスティバルなど独自の催しや工場見学会を開催し、近隣住民の皆さまとのコミュニケーションに努めています。また環境への取り組みをより一層理解いただくために、2004年より当社の全生産事業所でサイトレポートを発行し配布しています。

福山事業所ではリスクコミュニケーションの一環として、2005年7月に地域住民や市の関係者、有識者あわせて43名の方々にご参加いただき、対話集会を開催しました。

事業所の環境への取り組みや使用化学物質のリスクについてご説明し、参加者の方々からさまざまなご意見をいただきました。

福山事業所ではリスクコミュニケーションの一環として、2005年7月に地域住民や市の関係者、有識者あわせて43名の方々にご参加いただき、対話集会を開催しました。

社会とシャープ

社会から信頼される企業グループをめざして

お客さまとともに

お客さま満足の向上と品質・安全性の確保
情報セキュリティの強化

株主・投資家とともに

適切な利益還元と情報開示

お取引先さまとともに

仕入先さま、販売店さまとの共存共栄

従業員とともに

公平で働きやすく、成長できる職場づくり

地域とともに

企業市民としての社会貢献活動



お客さまとともに

お客さま満足の上と品質・安全性の確保

社会から信頼される企業であるために、シャープは、時代のニーズやお客さまの視点に立った商品づくり、サービスの提供を行っています。つねに、真摯にお客さまの声に耳をかたむけ、それらの声を新たな商品づくりやサービスの改善に生かしています。

CS※・品質に対する基本姿勢とビジョン

シャープは品質に対する基本姿勢として品質理念『品質第一 私たちの心です』をスローガンに常に社会の要請に応え、お客さまに満足いただける商品作りに取り組んでいます。

品質の保証に関しては、「お客さまに保証すべき品質」を全従業員に対して明らかにし、品質の継続的改善に全員参加で取り組んでいます。

また、商品の安全性についても、各国の安全規格や法規制の遵守はもとより、より厳しいシャープ独自の安全技術基準を定め、これを実行しています。

※ Customer Satisfaction (顧客満足)

品質第一 私たちの心です
Quality First in Heart and Mind

各事業所に掲示してある全社品質啓蒙スローガン

より早く、より確実なサービスの実現

シャープでは、「CS No.1企業を実現」をスローガンに、より早く、より確実なサービスの実現をめざし、CS革新活動に取り組んでいます。液晶テレビAQUOS専門のアフターサービス部門「AQUOSプラザ※」を開設したほか、修理対応後の商品の状態やサービス員の対応をお客さまに電話でお聞きし改善につなげる「いかがコール」などを実施しています。

※ 全国12ヶ所(札幌、仙台、さいたま、幕張、東京、横浜、名古屋、京都、大阪、阪神、広島、福岡)に開設。

最大限の満足をお届けする相談窓口づくり

「お買い物相談」「使い方相談」をはじめ商品に関するあらゆるご相談にお応えする「お客様相談センター」では、お客さまの立場で考え、期待される以上の対応を行い、最大限の満足を得ていただくことを最大の使命としています。

2005年度は、「使い方相談窓口」のフリーダイヤル化のほか、お客さまのライフスタイルの多様化やインターネットの普及に対応し、ホームページを活用した「Q&A情報」や「取扱説明書ダウンロードサービス」などのサポート内容を充実させ、よりお客さまにご満足いただける取り組みを実施しました。

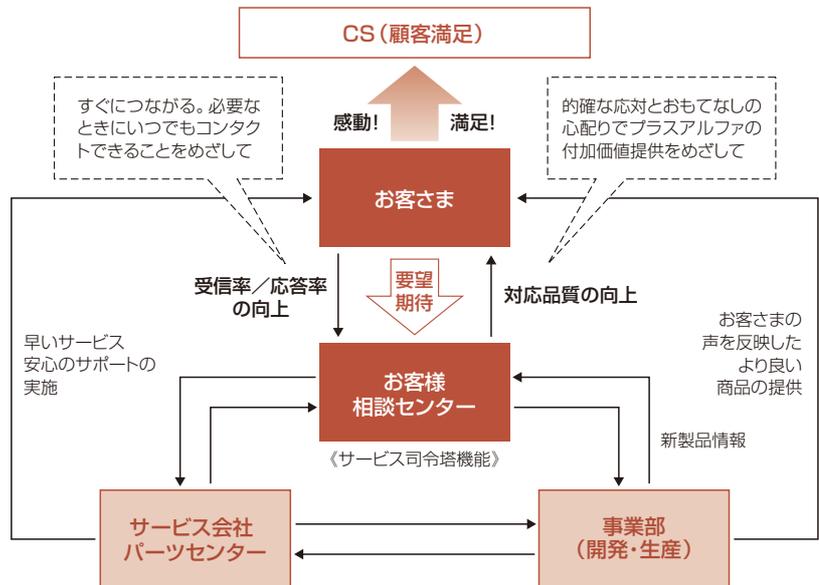


お客様相談センター

よりよい対応をめざしたスキルアップ研修

「お客様相談センター」の窓口における対応品質のさらなる向上のため、全相談員を対象とした「対応スキル研修」を行うとともに、コーチング研修を随時実施し、スキルアップを図っています。

■ お客様相談センターのミッション



誰にでも使いやすい商品をつくるために

ライフスタイルの多様化や、高齢化社会の進展などにより、お客さまに商品を快適に使っていただくためには、より一段の配慮や工夫が求められています。

シャープでは、商品開発の段階から、お客さまの使い方を知るためのテストや訪問調査などを行っています。訪問調査では、実際に商品を使っているお客さまからさまざまな意見をいただき、製品開発に活かしています。

こうした取り組みの積み重ねが、多くの方に使いやすい(ユニバーサルデザイン)商品の実現につながり、2005年度には「ユニバーサルデザイン配慮家電製品」(財団法人 家電製品協会)として17品目88機種が選定されました。



車イス使用の方を対象に、複合機の複写・印字用給紙トレイ部の使い勝手について調査



高齢者の身体や心理状況を作り手が理解するための試みとして、高齢者疑似体験器具を装着して洗濯機を操作

「ユーザビリティ・テスト」で使いやすさを検証

シャープでは、商品の「機能品質」だけでなく、使い勝手のよさを視点とした「利用品質」も重視しています。そこで、商品を実際に使用している場面を商品企画・開発担当者が観察し、使い勝手を検証する「ユーザビリティ・テスト」を全ての商品事業部門に導入しています。

このテストにより、商品企画・開発者自身が、商品の使いやすさを妨げる要因を自分の目で発見し、より使い勝手のよい商品づくりを実現しています。

迅速かつ正確に情報を開示

シャープでは、万が一商品が原因でお客さまに危害を加えたり、生命、身体および財産に損害を与える恐れがあると判明した場合の社内基準・体制を明確に定めています。発生した場合には、ただちに新聞やホームページなどを通じて情報を開示し、相談窓口を設置してご安心いただくとともに、お客さまの不利益を最小限に食い止めるよう努めます。

2005年度は、5月に単結晶タイプ太陽電池モジュール、8月にLEDディスプレイシステムの一部において不具合があり、無償点検・修理などについて速やかな情報開示を行ないました。

事例紹介

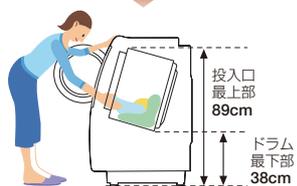
■ ドラム式乾燥洗濯機の改善



当社従来機 ES-DG703

改善前

ドラムの位置が低いので、腰がかがめないと衣類を取り出しにくい、といったご意見がありました。



当社新製品 ES-HG90

改善後

独自のハイドラム機構(投入口最上部89cm、最下部38cm)を採用し、ドラムの底の衣類も取り出しやすくなりました。

海外Topics CS No.1 企業をめざして

アメリカの販売会社SECが、アメリカ家電製品協会による家電メーカー16社を対象に実施した調査で、過去4年間に3度「CS No.1企業」として選出されました。

またインドネシアでは、販売会社SYA(現SEID)のお客様相談センターが、「顧客満足推進センター※」の「2005コールセンター賞」(家電製品部門)を受賞しました。

シャープでは、海外販売会社・生産拠点のサービス責任者、品質責任者による「グローバルサービス責任者会議」を毎年開催するなど、グローバルにサービス向上に取り組んでいます。

※ 市場調査会社のフロンティア社が企業の顧客満足度と顧客ロイヤリティの向上にむけて設立した組織。



「CS No.1企業」として選出されたSECの社員

お客さまとともに 情報セキュリティの強化

ITインフラが進展する中、情報セキュリティに関する企業責任はますます重大なものとなってきています。

シャープは情報管理体制の整備、情報インフラの安全性強化をさらに進めるとともに、従業員に対する教育研修なども充実させ、情報セキュリティや個人情報保護の面でも「信頼される企業」をめざしています。

大切な情報を守るための推進体制の拡充

シャープでは、お客さまをはじめステークホルダーの大切な情報や企業機密を守るため、情報セキュリティの強化に努めています。

2004年4月に情報セキュリティ推進部を設置、半期ごとに開催している「情報セキュリティ委員会」で国内全社の取

り組み状況の確認と施策の展開を行っています。

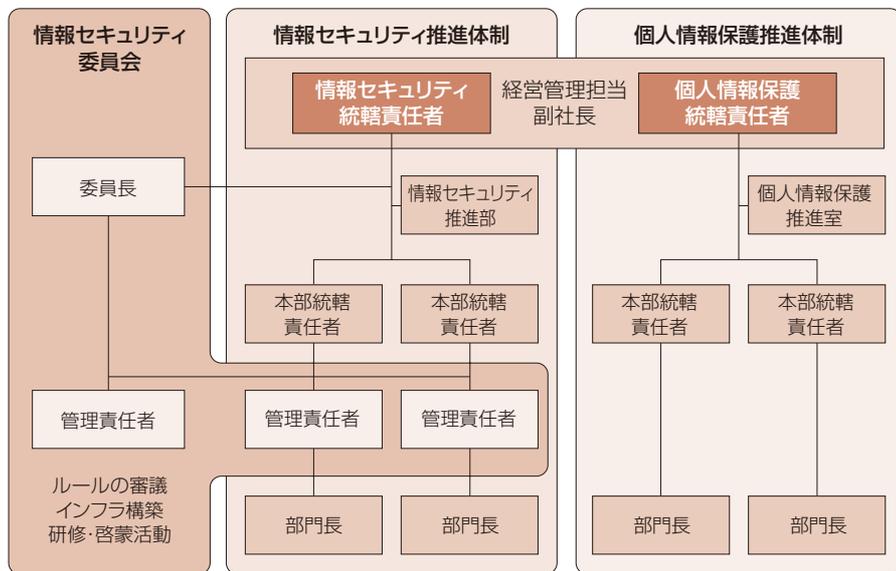
また、同年11月には個人情報保護推進室を設けて、情報セキュリティとともに個人情報保護の管理体制を確立し、安全管理に努めています。

セキュリティレベルの向上と、管理体制の強化

2005年4月に施行された個人情報保護法への対応として、個人情報の取り扱いに関する監査ルールを策定して計画的な監査を実施しています。

また、秘密保持・情報セキュリティ対策状況を効果的に把握するために、本部別のセルフチェック/評価制度を全社で導入し、情報セキュリティのレベル向上と管理体制の強化を推進しました。

■ 情報セキュリティ・個人情報保護の推進体制



海外拠点における推進体制の強化

海外については、従来から実施していた安全管理を徹底しながら、今後の管理体制強化に向けての実態調査を行い、国内と同様に情報セキュリティ向上のための推進体制を各国・各地域ごとに確立しています。

2006年度には海外全拠点共通となる規定および、現地の実態に合った基準の制定に向けた取り組みを推進する予定です。

e-ラーニング等による従業員への啓蒙・教育研修

全従業員に対しては、毎年、e-ラーニングを用いた「情報セキュリティ」と「個人情報保護」に関する研修を定期的に行っています。

さらに情報セキュリティの管理者に対しては、技術研修を定期的の実施しています。



株主・投資家とともに 適切な利益還元と情報開示

当社は、株主の皆さまへの利益還元を経営上の最重要課題の一つと考え、安定配当の維持を基本としながら、連結業績と財務状況などに応じて増配などの株主還元策を実施しています。また、迅速かつ正確、さらに幅広い情報開示によって経営の透明性を高めていくことが重要であると考え、2005年度は投資家情報ホームページを全面改訂し、より分かりやすい情報発信を行いました。

利益分配に関する基本方針

当社は、株主の皆さまへの利益還元を経営上の最重要課題の一つと考えています。安定配当の維持を基本として連結業績と財務状況などを勘案し、増配などの株主還元策を実施しています。2005年度の配当金は6年連続の増配となる、1株につき22円を実施しました。

また、株主資本の運用効率を高め、株主価値の一層の向上を図るため、必要に応じて金庫株制度^{*}の活用も進めていきます。そのほか、内部留保資金については、主に将来の成長分野への投資や特長商品、独自デバイスの開発、さらには海外展開や環境対策などに活用していきます。

^{*} 自社株式の取得・保有に関する法的制度。金庫株とは、企業が自社株式を買戻して手元に置いておくこと。自社株取得には、株主資本の減少によるROE(株主資本当期純利益率)の上昇などの効果がある。

■ 1株当たり当期純利益の推移(連結) (年度)

2001	2002	2003	2004	2005
10.10	29.37	55.37	70.04	80.85

(円)

■ 1株当たり配当金の推移 (年度)

2001	2002	2003	2004	2005
14	15	18	20	22

(円)

健全な財政状態の確保と 企業価値の拡大

シャープは、重点経営指標としてROE(株主資本当期純利益率)、フリー・キャッシュ・フローを掲げ、その向上をめざしています。

また、税引後営業利益から投下資本コストを差し引いたPCC(profit after capital cost)指標を活用することで、各事業部門の投資回収管理を徹底し、企業価値のさらなる拡大に努めています。

積極的なIR (インベスター・リレーション)活動

当社は、IR活動を通じて、投資家の皆さまとのコミュニケーションを積極的に進めています。

2005年度は、機関投資家・アナリストに対し、四半期ごとの決算説明会をはじめ、事業戦略説明会、工場見学会などを実施しました。さらに、国内外の主要な機関投資家を訪問し、活発な意見交換を行いました。

個人投資家に対しては、直接のコミュニケーションを図るために、個人向けの各種セミナーへ参加し、シャープの業績や事業戦略について説明しました。

また、投資家情報ホームページを全面改訂し、内容を充実させるとともに見やすさも改善しました。

投資家およびアナリストの皆さまからいただいたご意見や助言などは、適宜、経営幹部にフィードバックし、今後の経営に活かすよう努めています。



投資家情報のホームページ(トップページ)

国内外のSRIインデックス (株価指数)の構成銘柄に

当社は、ステークホルダーに対する情報開示の一環としてSRI^{*}(社会的責任投資)に関する各調査機関などからの調査に、誠実に対応しています。

2005年は、7月に新設された、アメリカのKLDグローバル・クライメイト100インデックス(地球温暖化原因の軽減に資する事業活動を行っている、世界の優良企業100社で構成された株価指数)ほか、以下のSRIインデックスの構成銘柄に選定されました。

- FTSE4Goodグローバル・インデックス(イギリス)(2005年9月)
- エティベル・サステナビリティ・インデックス(ベルギー)
- モーニングスター社会的責任投資株価指数(日本)(2005年9月)

^{*} SRI: Socially Responsible Investmentの略。財務上の業績だけでなく、環境・社会への対応の面からも社会的責任を果たしている企業に対して積極的な投資を行う、投資行動のこと。



株主総会

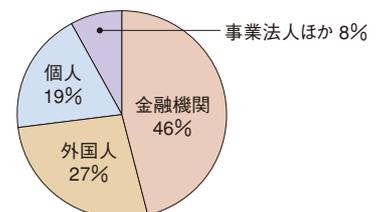
定時株主総会においては、総会集中日を回避した早期開催や、インターネットによる議決権行使の採用、英文招集通知のホームページの掲載など、議決権行使のための環境整備に努めています。

また、総会の翌日から一定期間、ホームページに映像などで総会の模様を公開し、総会に出席されなかった株主への情報公開の充実に努めています。

株主の構成

当社の株主数は、2006年3月末現在、103,894名となっており、所有者別の株式分布状況は以下の通りです。

■ 株主の構成



お取引先さまとともに 仕入先さま、販売店さまとの共存共栄

シャープの調達活動は、「国内外のすべての企業に公平な機会を設け、公平かつ公正な評価により、シャープが求める条件に合致した優れた材料・部品・設備を調達する」という基本方針のもとで行われています。また、CSRへの取り組みについては、お取引先さまを含めたサプライチェーン全体で活動しています。

国内外すべての企業に 公平な機会を設け、公正に評価

シャープでは、国内外すべての企業に公平な機会を設けて、公正な評価によって求める条件に合致したものを調達するという考え方のもと、国内外の多くのお取引先さまから材料・部品・設備の供給を受けています。

また、公平・公正な調達や相互協力・信頼関係の構築を進めていくことを明記した「基本購買方針」を定め、お取引先さまとの共存共栄を図っています。

サプライチェーン全体でCSRを果たすことを共通課題に

近年では、国内外の取引において、グループ内のみならず、お取引先さまを含めたサプライチェーン全体で、社会的責任を果たしていくことが求められています。

そこでシャープでは、2004年5月に「基本購買方針」を改定し、環境保全、法令遵守、秘密情報の保持、CSRの取り組みなどを盛り込みました。

さらに、2005年6月には、「基本購買方針」を再度改定し、CSRの視点を加味

した調達活動に関する事項の充実を中心に、お取引先さまへの要請事項を追加しました。この内容をホームページで公開するとともに、国内外のお取引先さまに書面で要請しました。

また、2006年3月には、「グリーン調達ガイドライン」を改訂し、サプライチェーン全体での環境保全への取り組みを強化しました。

シャープの基本購買方針

(2005年6月改定)

1. 購買活動の基本的な考え方

- 1) 公明正大を旨として、国内外すべての企業に公平な機会を設け、公正な評価のもとで購買活動をおこないます。
- 2) 法令、社会規範を遵守し、お取引先さまとの相互協力、信頼関係の構築に努めます。
- 3) 購買活動を通して、地球環境保全など社会的責任を果たしていきます。
- 4) 最適な品質とコストを追求します。

2. 具体的な購買活動取組み指針

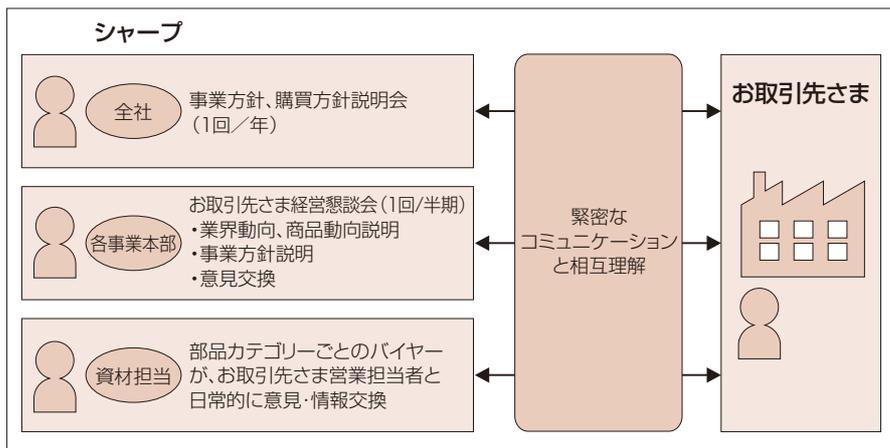
- 1) 公明正大な購買活動と最適なコストでの調達
- 2) 相互協力、信頼関係の構築
- 3) 環境保全
- 4) 最適な品質の確保
- 5) 適切な納期の確保と安定供給
- 6) 先行技術力

3. お取引先さまへのお願い事項

- 1) 法令と社会規範の遵守
- 2) 健全な事業経営の推進
- 3) 環境への配慮
- 4) 最適な品質とコストの確保
- 5) 資材の安定供給
- 6) 先行技術力
- 7) 秘密情報の保有

■ 緊密な対話で相互理解を追求

シャープでは、お取引先さまと良好な関係を築くために緊密なコミュニケーションを重ね、相互理解を深めています。



海外Topics 逆見本市への出展や技術セミナーの開催を積極的に推進

シャープでは、グローバル調達を拡大するために、国内外の逆見本市※への出展や、新素材・新部品の提案、新技術の紹介等を行う技術セミナーを積極的に開催しています。

2005年9月に上海で開催された逆見本市では、全体の来場者数が約4,000名にのぼる中、当社ブースにも多くの引き合いがありました。

※ 逆見本市：メーカーが調達したい部品材料を展示し、サプライヤーを開拓するために行なう見本市



上海で開催された逆見本市の会場風景

サプライヤーの皆さまと一体となったCSRへの取り組み

シャープでは、サプライチェーンに対するCSRの取り組みとして、2004年度より協力会社さまからスタートし、CSR説明会・研修会を実施してきました。この取り組みを通じて、各社におけるCSR推進体制の構築を図るとともに、各社自らがその状況を確認するためのチェックシートを作成し、自己チェックできるようにしています。

2005年度は、構内外製（業務）委託先※の責任者の方（146社218名）を対象に労務管理、安全衛生管理、環境保全、契約事項に関する説明会を実施しました。2006年度は業務委託先の現場責任者の方を対象に、事業所ごとに同様の説明会を開催していきます。

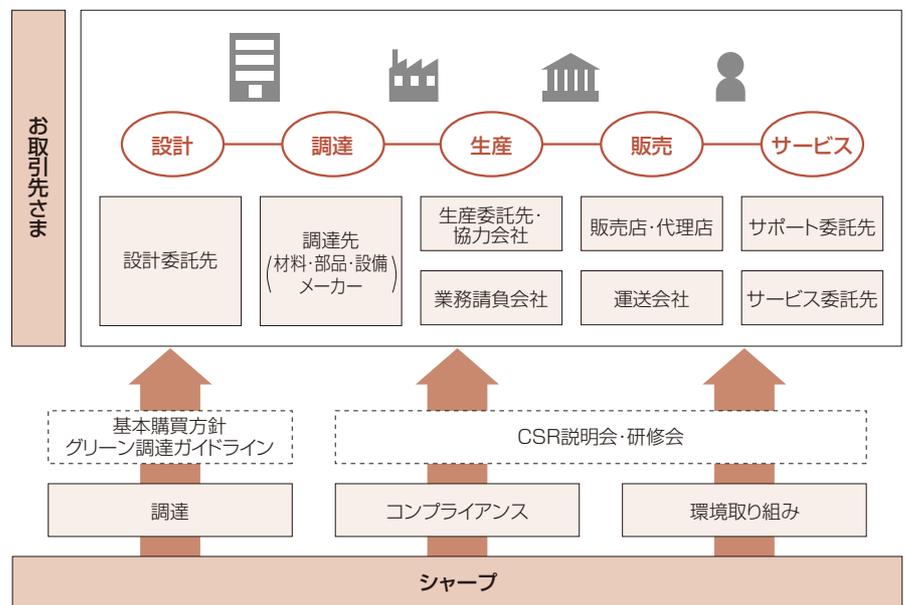
サプライチェーンへのCSRの取り組みを推進するため、各事業所にお取引先さまとの窓口部門である資材部門をはじめとする「サプライチェーンCSR推進者」を設定しました。

※ シャープの各事業所構内で生産・業務を委託しているお取引先さま

また、業界としてサプライヤーへの標準的な要請事項をまとめ、サプライヤーの皆さまが自らCSRの取り組みを確認できるようにするため、JEITA（社団法人電子情報技術産業協会）の「サプライ

チェーンCSRワーキンググループ」に参画し、業界各社のメンバーとともにCSRについてガイドブックの策定を検討しています。

■ サプライヤーの皆さまへのCSR展開



環境取り組みについての情報を提供

シャープでは、お取引先さまに対する環境関係の情報提供・交換を目的とする集合研修会『環境情報ネットワーク』を2005年5月と2006年2月に開催しました。全国から延べ97社（108名）にご参加いただき、2004年に規格改正されたISO14001への対応実例、法規制動向、廃棄物処理における注意事項などについての情報提供を行いました。

また、すでにISO14001認証取得している企業同士では環境への取り組みについての情報交換を行ったほか、未取得の企業については、必要最低限の環

境マネジメントシステムを構築する手法を紹介しました。

今後も引き続きお取引先さまとのコミュニケーションを大切に、環境への取り組みを強化します。



環境情報ネットワークの集合研修

販売店さまと一体となったCSR実践に向けての取り組み

販売店さまと直接的な関わりを持つ営業部門では、販売店さま向けにシャープ商品の環境性能を正しくご理解いただくための情報発信や研修の場を設けてきました。これら研修会の場で、シャープのCSRの考え方や取り組み等を紹介し、販売活動におけるCSRをとともに実践していくためのパートナーシップ構築をめざしています。

従業員とともに

公平で働きやすく、成長できる職場づくり

シャープは、働く人々の基本的人権と個人の尊厳を守るとともに、意欲ある者に挑戦のチャンスを与え、一人ひとりの多彩な能力をさらに伸ばしていくよう取り組んでいます。

また、すべての従業員が心身ともに健康で安全に働ける環境を築くことで、会社と従業員の成長を図りたいと考えています。

人事施策の基本方針

会社の発展と社員の幸せの一致を図るため、

- ・従業員の持つ技術や経験の蓄積を重視する「ストック経営」を実践します。
- ・適材適所を目指した柔軟な人材配置と成果主義・実力主義に徹した「公正な人事」を実践します。
- ・一人ひとりが専門的分野を深め、かつ幅広い知識・スキルを身につける「成長支援」を推進します。

基本的人権と個人の尊厳の尊重

シャープは「シャープグループ企業行動憲章」「シャープ行動規範」の中で、基本的人権および個人の尊厳を尊重するために、児童労働・強制労働の禁止を含む、企業方針および役員・従業員の行動指針を定めています。当社各事業所の「人権研修」などでこれらの徹底を図っています。

また、お取引先さまに対しても、シャープ基本購買方針に基づいて人権尊重に関する取り組みを要請しています。

対話を重視した良好な労使関係

シャープは、労使の信頼関係を重視しています。国内では労使トップによる「中央労使協議会」と、事業所ごとの「支部労使協議会」等、労使での協議を行う場を毎月設定し、経営環境や労使の課題について誠実に意見や情報の交換を行っています。

また、欧州では、1997年から「欧州労使協議会」を毎年開催しています。



中央労使協議会

従業員の自主性と多様性を尊重する人事制度・教育研修制度

シャープ(株)では計画的な人材育成を行うとともに、従業員一人ひとりの個性や意欲、創造性が発揮されるように、自主性と多様性を尊重した多彩な人事制度、教育研修制度を導入しています。

【次世代人材の育成制度】

- ・リーダーシップ・プログラム／チャレンジコース
- ・MOT(技術経営)プログラム
- ・モノづくり匠(たくみ)制度

【個々の能力・意欲等発揮のための制度】

- ・人事申告-キャリア開発制度／キャリア開発ローテーション
- ・公募エントリー制度
- ・SHINEプログラム(若手人材の海外拠点派遣制度)

【教育研修・自己啓発支援制度】

- ・職能別研修、専門分野研修
- ・通信教育講座、エッセンシャルコース
- ・ステップアップ・セルフアップ運動(資格取得奨励施策)



職能別研修

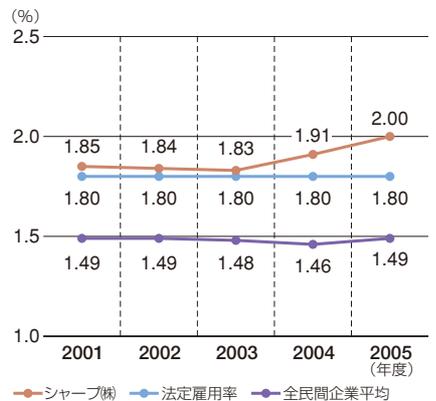
障がい者雇用の取り組み

シャープ(株)は、障がい者の雇用を創出するとともに自立を支援するため、社内に「シャープ障がい者雇用促進委員会」を設け、障がいを持つ従業員が働きやすい職場環境づくりと積極的な採用活動に取り組んでいます。

こうした取り組みの歴史は古く、1950年には失明軍人の再起のための分工場から「早川特選金属工場」を設立、その後身の「シャープ特選工業(株)」は、特例子会社として障がい者雇用の拡大に努力し続けています。

なお、当社の2005年度障がい者雇用率は2.00%となっています。

■ 障がい者雇用率



海外Topics 「マネジメントの現地化」を推進

シャープではグローバルに事業を展開する企業として、優秀な現地人材の育成と幹部への登用を進めています。特に海外販売会社トップへの登用を積極的に進めており、欧州では現在、地域の統轄責任者をはじめ、ほとんどの販売会社で現地人材が代表者となっています。

また、2003年度から海外拠点の幹部育成研修プログラムをスタートしています。このプログラムでは日本の当社研修所での集合研修に加え、スイスにあるビジネス

スクールでの研修を行い、シャープ独自の事業経営手法をはじめ、経営幹部に必要とされるスキルやリーダーシップを身につけるためのカリキュラムを実施しています。



海外拠点幹部の研修

労使で職場の安全衛生を協議し、推進

シャープ(株)では安全衛生の「基本理念」と「安全衛生方針」を定め、労働災害ゼロを目指して、毎年、具体的な目標と推進計画を策定しています。この内容を「全社安全衛生大会」および事業所ごとの「安全衛生大会」を通じて徹底し、全社運動として展開しています。

各事業所では、労使による「安全衛生委員会」を毎月開催し、事業所ごとの目標を設定して、さまざまな活動を展開。加えて、各事業所で定期的に「安全衛生連絡協議会」を開催し、構内で働く常駐お取引先さまの従業員の安全衛生の向上にも取り組んでいます。

また、2か月に1回、「中央安全衛生委員会」を労働組合と共同で開催。全社レベルでの安全衛生の推進状況の確認と、有効な取り組み事例の水平展開を行っています。

さらに、シャープ(株)の安全衛生担当者、労働組合、外部の会社等でチームを編成して各工場の安全衛生検査を実施。



常設備品類の点検

危険箇所や危険作業の洗い出しを行い、必要な安全対策を講じ、災害の

基本理念

シャープで働く全ての人が安全で健康に働ける職場環境を実現するため、安全衛生を最優先し、災害ゼロに向けて誠意と創意をもって取り組む。

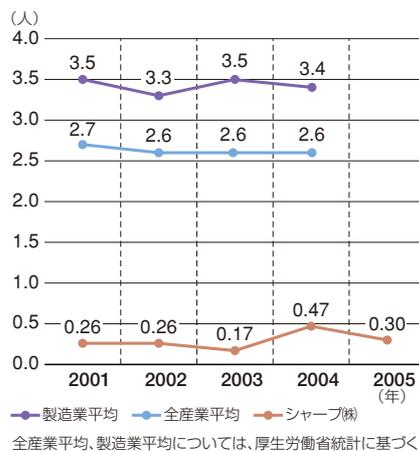
安全衛生方針

- ①ゼロ災害を目指す。
- ②一人ひとり自らが安全衛生に取り組む。
- ③ルールを守り、地域社会との共生に努める。

未然防止に取り組んでいます。

当社の、従業員千人あたりの年間の労働災害発生率を表す「年千人率」(休業4日以上)は、全産業・全製造業の平均を大きく下回っており、2005年は前年に比べ減少となりました。

■ 労働災害発生率(年千人率)の推移



メンタルヘルスケアへの取り組み

シャープ(株)では、「シャープストレスケア制度」を設け、メンタル疾患の予防・早期対応に取り組んでいます。配属・昇格・単身赴任、転勤、休業者の職場復帰等の環境変化を考慮した諸制度を導入するとともに、メンタル不調に対する正しい認識の浸透を図るための各種研修・啓蒙活動を実施。総合的な支援を行っています。

今後は、全従業員に対する定期的なメンタルチェックを実施し、セルフケアの充実による早期の気付きと対応の推進や、産業保健スタッフによる早期対応に取り組んでいきます。

■ 「シャープストレスケア制度」の内容

- ・ 主要事業所での専門医・産業カウンセラー等の配置による面接カウンセリング
- ・ 外部専門機関による電話相談・面接カウンセリング
- ・ 転勤を伴う人事異動、単身赴任者、昇格者等、環境変化のあった従業員全員対象のメンタルチェック面談
- ・ メンタルヘルスに関する冊子・マニュアルの配布
- ・ 専門家による管理職研修、メンタルヘルス講習会、イントラネットを活用した情報提供等による啓蒙活動
- ・ 産業医・所属部門が連携した、職場復帰時の支援プログラム

従業員と家族の健康づくりを「健康シャープ21」でサポート

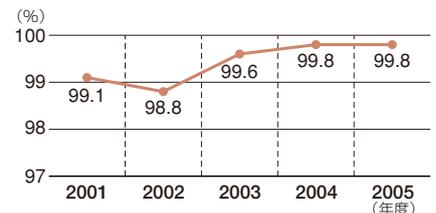
生活習慣病の増加が社会的、経済的にも大きな問題となっている中、シャープ(国内)では総合プログラム「健康シャープ21」を策定し、従業員とその家族の健康増進のサポートに取り組んでいます。このプログラムには、一人ひとりが自分の行動を変えていくことで生活習慣病の予防・改善をめざす自主参加型の健康づくり運動などを、盛り込んでいます。

健康増進の土台となる「定期健康診断」の2005年度国内全事業所の受診率は、99.8%となっています。また、健康診断で所見の見られた従業員に対して再検査や保健指導等のフォローを行っています。

今後は生活習慣病予備軍まで対象を広げ、食事・運動・喫煙などの習慣において行動の変化を促す仕組みづくり、およ

び健康の自己管理意識の高揚に取り組めます。

■ 健康診断受診率(国内)の推移



地域とともに

企業市民としての社会貢献活動

シャープは「シャープグリーンクラブ(SGC)」を推進母体として、国内外で地域に密着した社会貢献活動に取り組んでいます。さらに2004年度からはフラッグシップ活動として「シャープの森」の国内展開をすすめています。

地域に密着した活動を展開する「シャープグリーンクラブ(SGC)」

SGCは、環境ボランティア活動を中心とするさまざまな社会貢献活動を労使共同で企画・運営する組織として、2003年6月に発足しました。

事業所や営業・サービス拠点を活動単位として、「プロモータ」と呼ばれる推進リーダーを中心に地域に密着した活動を展開しています。

2005年度は、国内では大阪・奈良の拠点が合同で行なった奈良県若草山クリーンキャンペーン、大阪府長居公園クリーンアップをはじめ、全国で環境ボランティア活動を展開し、昨年度を約3,000名上回る27,108名の従業員が参加しました。

また、海外でも各拠点において植林活動や地域の清掃活動、学校での環境授業等、幅広い活動を行ないました。

優れた著書を表彰するアジア・太平洋賞に協賛

アジア・太平洋地域の政治・経済・外交・文化などに関する優れた著書を表彰する「アジア・太平洋賞」(毎日新聞社、アジア調査会主催)に協賛しています。2005年12月には第17回「アジア・太平洋賞」の表彰式が開催されました。

「アジア・太平洋賞」を通じ、アジア・太平洋地域の安定と発展に貢献しています。



第17回「アジア・太平洋賞」表彰式

「シャープの森」を国内に展開

SGCでは「森・いきもの・人のつながりを理解し、きずなを深め、地球環境への優しい心をはぐくむ」を基本コンセプトに、「シャープの森」づくりを当社の事業拠点のある都道府県に展開する計画を進めています。これは木々を植栽し育成することで森林の再生に貢献するとともに、自然とふれあえる場として従業員の環境マインドの一層の醸成に役立てることを目的とするものです。

2005年度は、前年度より植栽を開始した広島県「八本松吉川シャープの森」に次いで、大阪府岸和田市で「神於山(こ



大阪府、岸和田市とのアドプトフォレスト制度調印式

うのやま)シャープの森」づくりを開始し、2006年4月に1,800本の苗木の植栽を行ないました。この活動は大阪府のアドプトフォレスト制度^{※1}第1号として認定されました。さらに、2006年5月に三重県が創設した「三重県企業の森」^{※2}の第1号として参画を表明しました。

今後、2007年度までに国内10カ所に「シャープの森」を展開していきます。

^{※1} 森林を養子に見立て、里親となる企業との縁組を大阪府が仲人することにより、自然の保護・再生を促進する制度。

^{※2} 森林づくりへの県民参画を目指し、森林保全などの社会貢献活動を希望する企業・NPOと森林所有者との間を三重県が仲介する制度。



「神於山シャープの森」植栽イベント

インターンシップで約130名の学生を受け入れ

ビジネスの現場を体験してもらう場を提供することで、学生のキャリア形成を支援するため、インターンシップを実施しています。

2005年度は「ビジネス系インターンシップ」に文科系学生約80名、「技術系インターンシップ」に約50名が参加し、ビジネスの最前線で社員から指導・助言・支援を受けながら課題に取り組みました。

従業員の社会貢献活動を支援する休職・休暇制度

社会貢献活動への従業員の参加支援と意識向上を目的として、当社は「ボランティア休職制度」と「多目的休暇制度」を導入しています。

「ボランティア休職制度」では、社会貢献度の高いボランティア活動を行う場合、最長1年間の休職が可能です。

また、「多目的休暇制度」では、社会貢献活動や家族の看護などに利用できる特別休暇を年間8日付与しています。

国内外での地域社会貢献活動事例

■地域行事への支援活動

当社は、地元のさまざまな催しに協賛し、地域との交流を深めています。本社では「阿倍野ヒューマンドキュメンタリー映画祭」、奈良工場では「全国金魚すくい選手権大会」、栃木工場では「矢板たかはらマラソン大会」といったイベントに協賛しています。



奈良県大和郡山市で開催された「全国金魚すくい選手権大会」

■企業見学会などの開催

東京支社では、子供たちを対象とした科学イベントを、春・夏休みに実施しています。2005年度は「おもしろ科学実験教室」や「太陽電池セミナー」などの催しに400名を超える方々にご来場いただきました。

また、奈良県天理市の総合開発センターなどでは、主に中学生以下の児童を対象とした「職場体験学習会」を実施し、学校教育や進路指導に活用していただいています。



東京支社で開催した「おもしろ科学実験教室」

■事業内容を生かした人的協力支援

三重工場では、2003年から地元高校へ従業員講師を派遣し、「スーパーサイエンス講座」を行っており、2005年度は、液晶ディスプレイの原理や環境取組みをテーマとして実施しました。

奈良県葛城工場では、6月と11月に大阪府内の大学で従業員講師が、ソーラーシステムの特性や環境貢献をテーマとして講義を行いました。



三重県立相可高校での「スーパーサイエンス講座」

■各地営業・サービス拠点での地域社会貢献活動

全国各地の営業・サービス拠点でも、地域社会の一員として、近隣の公園・河川の美化活動など、地域社会貢献活動に積極的に参加しています。

2005年度は全国86拠点で従業員・家族・お取引先の方々延べ約13,800名が参加。地域コミュニティとの交流が一層深められました。



シャープ東京中央ビルメンバーの、東京都台東区「大江戸清掃隊」登録制度による美化活動

■若草山クリーンキャンペーンを毎年開催

奈良県若草山の環境保全の取り組みとして、2003年度より大阪・奈良の拠点が合同で「若草山クリーンキャンペーン」を行なっています。

2005年度は、従来の清掃活動から若草山原生種の萱を育てる活動へと発展させ、従業員やその家族など約1,200名が萱の株を植えました。



若草山クリーンキャンペーン

■野生動植物保護団体に加盟 (SUKM/イギリス)

SUKMでは、2005年12月、所在する北ウェールズ地方の野生動植物保護団体NWWT※の法人会員となりました。

今後、野生植物による敷地内の緑化や、同団体管理自然保護区でのボランティア活動への従業員・家族の参加などによる協力支援が予定されています。

※ NWWT (North Wales Wildlife Trust:北ウェールズ野生基金)



NWWTからSUKMへ法人会員認定証を授与

■アースデイ・イベントに参加 (SECL/カナダ)

SECLでは、環境団体「アースデイ・カナダ」の「環境指導者教育プログラム」を支援しています。

2005年4月の「アースデイ(地球の日)」には、社員と家族が、同団体主催の「グリーン・チーム・チャレンジ」での植樹や、地域の清掃イベントに参加するなど、環境社会貢献活動に取り組んでいます。



社員・家族が植樹に参加

■上海子供日本将棋大会をサポート (NSEC・SOCC・上海事務所/中国)

2000年から、シャープは、上海子供日本将棋大会のスポンサーとなっています。上海では、子供たち12万人の日本将棋人口があるといわれ、2005年のこの大会には上海の小・中学校・高校約170校から約2,000名の子供たちが参加。日中交流を支援しています。



上位入賞の子供たちの表彰式

■近隣小学校で環境教室を実施 (SSI/インドネシア)

SSIでは2005年9月、2006年3月に近隣の小学校を対象とした環境教室を実施。従業員が講師をつとめる授業の他、環境意識啓発のための塗り絵大会や詩の朗読コンテスト、環境イラストコンクールなどを行ないました。

また開催にあたって、ゴミ箱や植林のための果樹、掃除用具等を小学校に寄贈しました。



近隣小学校でのSSIによる環境教室

第三者審査報告書



「シャープ環境・社会報告書 2006」に対する独立第三者の審査報告書

平成 18 年 5 月 30 日

シャープ株式会社
取締役社長 町田 勝彦 殿

あずさサステナビリティ株式会社
(あずさ監査法人グループ)
大阪市中央区瓦町 3 丁目 6 番 5 号

代表取締役社長 魚住 隆太 
(環境主任審査員、環境計量士、公認会計士)

1. 審査目的及び対象範囲

審査の目的は、シャープ株式会社（以下、「会社」という。）が作成した「シャープ環境・社会報告書 2006」（以下、「環境・社会報告書」という。）に記載されている 2005 年度の環境パフォーマンス指標、社会性パフォーマンス指標及び環境会計指標（以下、「指標」という。）の信頼性について、独立した立場から当社の結論を表明することにある。環境・社会報告書の作成責任は会社の経営者にあり、当社の責任は独立した立場から環境・社会報告書の信頼性に関する結論を表明することにある。

2. 審査基準及び判断規準

当社は、「国際保証業務基準 (ISAE) 3000 (改訂版)」（平成 15 年 12 月 国際会計士連盟）を参考にして審査を行った。また、「環境報告書ガイドライン (2003 年度版)」（平成 16 年 3 月 環境省）、「GRI サステナビリティリポーティングガイドライン 2002」（平成 14 年 グローバル・リポーティング・イニシアティブ）及び「環境会計ガイドライン 2005 年版」（平成 17 年 2 月 環境省）等を参考にして会社が定めた作成基準を審査における判断規準とした。

3. 審査手続

当社の実施した主な審査手続は以下の通りである。

- ・ 環境・社会報告書の作成・開示方針についての質問
- ・ 指標に関して会社の定める基準を検討
- ・ 指標の把握方法及び集計プロセスについての質問並びに内部統制の整備・運用状況の評価
- ・ 会社が定めた基準に従って指標が把握、集計されているかについて、サンプリングによる原始証憑との照合並びに再計算の実施
- ・ 一部の工場に対する現場視察
- ・ 指標の表示の妥当性に関する検討

4. 審査の結論

当社は、上記審査手続を通じて結論の基礎となる十分かつ適切な証拠を入手した。

指標について、会社が定めた基準に基づいて把握、集計、開示がなされていないと認められる重要な事項は発見されなかった。

会社と当社との間にはわが国の公認会計士法の規定に準じて記載すべき利害関係はない。

以上

WEB掲載情報一覧

本報告書関連の「WEB掲載情報」は、シャープのホームページに掲載しています。以下のURLからご覧いただくことができます。
(掲載内容を予告なく更新・改訂・削除する可能性がありますので、あらかじめご了承ください)

<http://www.sharp.co.jp/corporate/eco/report2006>

報告書目次		WEB掲載情報	本報告書関連ページ
編集にあたって		■ 環境パフォーマンスデータ集計対象事業所(会社)	1
		■ GRIガイドライン対照表	
		■ 環境パフォーマンス指標算定基準	
CSR(企業の社会的責任)の考え方		-	-
人と地球へのメッセージ		-	-
マネジメント体制		■ シャープグループ企業行動憲章(全文)	5・6
		■ シャープ行動規範(全文)	
		■ シャープグループのCSR定着の取り組み	
		■ 国内営業活動におけるCSRの取り組み	
		■ 知的財産権の尊重	
シャープグループの概要	■ 決算情報	7・8	
特集 次代を拓くシャープの「モノづくり」		■ シャープの電卓が「IEEEマイルストーン」に認定	9~14
		■ 亀山工場	
		■ 太陽光発電システム	
2005ハイライト	① フランスSMFがスーパーグリーンファクトリーに	■ グリーンファクトリー	15・16
	② 植物系塗料を実用化	■ 環境技術開発事例	17・18
	③ ポジティブ・アクションの推進	■ 仕事と家庭の両立支援のための各種制度 ■ ポジティブ・アクション活動事例	19・20
	④ メキシコSEMEXの地域社会貢献活動	-	-
トピックス	小集団活動「R-CATS」の推進	-	-
環境とシャープ	環境に対する方針・目標・実績	■ シャープグループ企業行動憲章(全文)	25・26
		■ シャープ行動規範(全文)	
	スーパーグリーンマネジメントの推進	■ ISO14001認証取得事業所(会社)一覧 ■ 環境教育実施事例	27・28
	スーパーグリーンテクノロジーの開発	■ 環境技術開発事例	31・32
	スーパーグリーンプロダクト・デバイスの創出	■ グリーンプロダクト	33・34
		■ グリーンデバイス	
	スーパーグリーンファクトリーの実現	■ グリーン調達の評価項目	35
		■ グリーンファクトリー	
	温室効果ガスの排出抑制	■ 温室効果ガス削減事例	36
		■ 温室効果ガスに関するデータ	
	廃棄物の排出抑制と再資源化	■ 廃棄物排出削減事例	37
		■ 廃棄物に関するデータ	
		■ 水の有効利用事例	
	化学物質の適正管理とリスクマネジメント	■ 水の利用に関するデータ	38
■ 化学物質管理に関するデータ			
環境に配慮した物流・包装	■ 大気・水質に関するデータ	39	
	■ 包装材の使用量に関するデータ		
スーパーグリーンリサイクルの展開	■ 家電リサイクルの詳細情報	40	
	■ パソコンリサイクルの詳細情報		
	■ 使用済み商品のリサイクルに関するデータ		
環境コミュニケーションの推進	■ 広告ライブラリー	41	
	■ 地域との交流事例		
社会とシャープ	お客さまとともに	■ 品質保証体制	43・44
		■ 「ユニバーサルデザイン配慮製品」一覧	
		■ ISO9001認証取得事業所(会社)一覧	
		情報セキュリティの強化	-
	株主・投資家とともに	■ 投資家情報	46
	お取引先さまとともに	■ シャープ基本購買方針(全文)	47・48
		■ 人事制度・教育研修制度	
	従業員とともに	■ 人員関連データ	49・50
■ 災害リスクマネジメント			
地域とともに	■ 社会貢献活動事例	51・52	
-		国内生産事業所(会社)環境情報	-
-		環境に関わる歴史・表彰	-

SHARP

シャープ株式会社

〒545-8522 大阪市阿倍野区长池町22番22号

TEL.06-6621-1221(大代表)

<http://www.sharp.co.jp>

