

環境報告書 2011

JUKI CORPORATION
Environmental report

Mind & Technology

JUKIグループの企業理念

全世界に広がるJUKIグループすべての従業員が、グループが掲げる企業理念、経営基本方針、社員行動指針のもと、より優れた製品の研究、開発、製造、サービスの提供に努めています。

コーポレートスローガン

Mind & Technology

心の通う技術とお客様第一主義で社会に役立つ製品を創造します

企業理念

JUKIは、ここに集い、
人々のしあわせを実現し、
社会に貢献する

JUKIは、技術を創造し、
進化させ、新しい価値を生み出す

経営基本方針

総合品質経営を推進する

柔軟で芯の強い人と
組織をつくる

国際社会に適合する
経営を行う

社員行動指針

お客様の立場にたって考え、
スピーディーに行動する

自らの目標をたて、役割を
果たし、それをさらに拡げる

誠実な国際人として行動する

JUKI企業行動規範

JUKIは、企業理念を実現するため、ここに「企業行動規範」を制定します。

JUKIは、この行動規範に則り、全ての法律、国際ルールおよびその精神を遵守するとともに、社会的良識をもって行動します。

JUKIは、公正な競争を通じ会社の利益を追求するのみならず、顧客、株主、取引先、社員にとってはもちろんのこと、広く社会にとっても、存在価値のある企業を目指します。

- 1 社会的に有用な製品・サービスを安全性や個人情報・顧客情報の保護に十分配慮して開発、提供し、消費者・顧客の満足と信頼を獲得するように努めます。
- 2 商取引においては、公正、透明、自由な競争を行い、また政治、行政とは健全な関係を保ちます。
- 3 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報を積極的かつ公正に開示します。
- 4 社員一人ひとりの多様性、人格、個性を尊重すると共に、安全で働きやすい環境を確保するように努めます。
- 5 地球環境を大切にし、資源の有効活用、資源のリサイクル、省エネルギーに積極的に取り組みます。
- 6 よき企業市民として、地域社会との交流を深め、地域の社会活動への参加等を通じて、広く社会貢献に努めます。
- 7 社会の秩序や企業の健全な活動に悪影響を及ぼす反社会的な個人・団体には毅然たる態度で対応します。
- 8 国際的な事業活動においては、国際ルールや現地の法律の遵守はもとより、その文化や慣習を尊重し、現地の発展に貢献するように努めます。

万一、「企業行動規範」に反するような事態が発生したときには、経営トップは、断固として責任ある対応をします。

編集方針

本報告書は、JUKIグループの環境保全についての考え方や、2010年度における取り組み、実績や様々なステークホルダーの皆様に向けた社会的責任を明確にし、分かり易く伝えることを目的に発行しております。

2011年度版では、JUKIのコーポレートスローガンである「Mind & Technology」を体現する取り組みとして「人に、地球にやさしい製品づくり」と「縫製研究所の取り組み」を特集として紹介しています。是非ご覧下さい。

この報告書をもとに、ステークホルダーの皆様とさらなるコミュニケーションをとり、様々なご意見やご感想、また、ご懸念される事項などをお聞かせ頂き、JUKIグループが皆様にとって必要な企業となるための指針にしていきたいと思っております。

また、2011年度版では、冊子での発行を避け、WEBサイトに掲載することで環境面にも配慮しています。

対象期間

本報告書に掲載のデータ集計対象期間は2010年度(国内は2010年4月1日～2011年3月31日、海外は2010年1月1日～2010年12月31日)ですが、一部それ以外の内容も含まれます。

報告範囲

JUKIとJUKIグループ製造会社の環境への取り組みを中心に掲載しています。

参照ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン」(2007年版)

発行時期

発行月：2011年6月

前回発行：2010年7月 次回発行：2012年6月(予定)

なお、本報告書について皆様の率直なご意見、ご感想をいただきたく、アンケート用紙を添付いたしました。次回報告書作成時の参考とさせていただきますので、ぜひご回答ください。

お問い合わせ

JUKI株式会社 経営企画部
〒206-8551 東京都多摩市鶴牧2-11-1
TEL.042-357-2397 FAX.042-357-2399

※企業情報全般についてはホームページをご覧ください。
<http://www.juki.co.jp>

免責事項

本報告書には、JUKIグループ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などの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基づいた仮定なしの判断であり、諸条件の変化によって、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。

また、各報告データは端数処理のために合計が合わない項目があります。読者の皆様には、以上をご了承いただきますようお願いいたします。

- 2 JUKIグループの企業理念
- 4 トップメッセージ
- 5 東北地方太平洋沖地震への対応
- 6 特集
 1. JUKI製品のMind & Technology
人に、地球にやさしい製品づくり
 2. 縫製業界のムダを減らし、生産性を上げる
JUKI縫製研究所の取り組み

環境報告

- 12 環境ビジョン
- 13 2010年度環境目標と結果
- 14 環境マネジメント
- 16 環境パフォーマンス
- 17 事業活動による環境への影響
- 18 温室効果ガス削減への取り組み
- 19 グリーン調達への対応
- 20 省資源への取り組み
- 21 化学物質への対応

社会性報告

- 22 ステークホルダーへの責任
- 23 マネジメント体制
- 24 お客様とともに
- 26 従業員とともに
- 27 株主・投資家とともに
- 27 お取引先とともに
- 28 社会とともに
- 29 第三者意見
- 30 JUKIグループ概要

Top Message

トップメッセージ

「Mind & Technology」と「お客様第一主義」の実践で 社会から信頼され、必要とされる企業を目指します

この度の東日本大震災により被災された皆様に心よりお見舞いを申し上げます。

2010年度は、急激な円高による影響を受けたものの、中国をはじめその他アジア地域での需要が拡大、当初の業績目標を達成し、リーマンショック以降、念願であった「復活」を果たしました。これはひとえに、世界中のお客様からご支援、ご支持をいただいた結果であり、あらためて感謝申し上げます。

そして、JUKIのコーポレート・スローガンである「Mind & Technology」(心の通う技術)と「お客様第一主義」、常に

お客様から学び、お客様とともに新たな価値をつくっていく、という「マーケットインの経営」の実践の成果と考えています。

さて、そのような中で環境に対する取り組みもJUKIの経営活動と切っても切れない、まさに一体となった活動が求められています。JUKI本社をはじめとして、私たちの環境活動は、製造グループ会社も含め、環境の国際規格 ISO14001に基づいた仕組みの構築や維持改善を進めてきています。2011年4月には、世界各地にある全製造グループ会社におけるISO14001の認証取得が完了しました。これをひとつの区切りとし、さらにレベルアップした本来業務と一体化した環境活動、グループとしての環境マネジメントのさらなる強化に取り組んでまいります。

また、節電対応はすでに企業の環境に対する取り組みのひとつとして実施しておりますが、2011年度は、大きな節電目標の達成に向け努力いたします。

2011年私たちは「復活」から「飛躍」へ、JUKIグループ一丸となつての取り組みをさらに進めます。そして“グローバルなものづくり企業として、21世紀を生き抜くことができる強い企業”をスローガンに、社会から信頼され、必要とされる企業を目指してまいります。今後とも、一層のご支援をよろしくお願い申し上げます。



JUKI株式会社
取締役社長

清原 晃

東北地方太平洋沖地震への対応

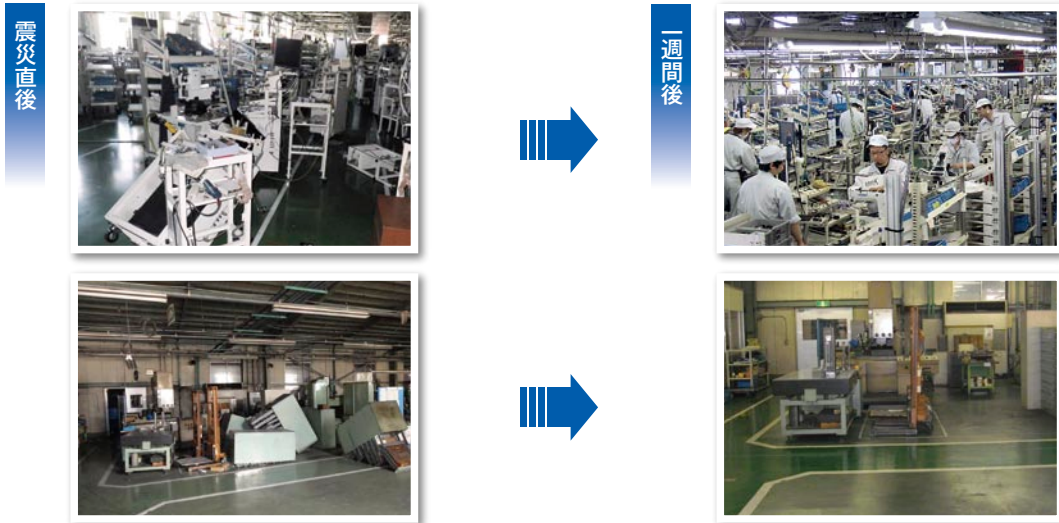
2011年3月11日14時46分、三陸沖を震源地とするマグニチュード9.0という、日本国内観測史上最大の地震が発生し、地震と津波に加え、東京電力福島原発の放射能漏れ汚染など、東北地方を中心に1都9県にわたる甚大な被害をもたらしました。JUKIでは社長を本部長とする危機対策本部を地震発生直後に設置し、グループ会社における被害状況や従業員の安否確認、お客様への対応指示など迅速な対応を図りました。

大田原工場（栃木県）では建家や設備の一部に被害を受けたものの、従業員の懸命な復旧活動により1週間で生産を再開させました。それ以外の本社（東京都多摩市）、秋田県の3社（JUKI電子工業（株）、JUKI吉野工業（株）、JUKI秋田精密（株））、JUKI会津（株）（福島県）、（株）鈴民精密工業所（新潟県）では幸いにも大きな被害はありませんでした。

JUKI大田原工場の被害状況と復旧・復興内容

	被害状況	復旧足取り状況		
		3月	4月	5月
工場棟	照明の落下、柱・床の亀裂、鉄骨支柱の割れ	■■■	■■■■	
機械工場	治具、刃物、折損。マシニングセンタ機械スレによるシステム・かみ合わせ故障	■■■	■■■■	
塗装工場	天井落下、小物塗装ラインのコンベア落下	■■■	■■■■	
組立工場	製品散乱	■■■	■■■■	
自動倉庫	3割程度の部品の落下	■■■	■■■■	
事務棟	天井落ち、照明破損、窓ガラス全破損	■■■	■■■■	

7月完了予定



地震で製品が散乱しましたが、懸命な復旧作業により1週間後には生産を再開（組立工場）

被災されたお客様対応 ～被害を受けたJUKI製品の修理支援～

工業用ミシン、家庭用ミシン、表面実装関連装置、データエントリー装置において、震災で損傷を受けたJUKI製品の「修理技術料」の無料サービスを行いました。震災発生時より5月までに350台以上の依頼があり、中には残念ながら水没し修理不可能なものもありましたが、鋭意対応いたしました。このサービスは、2011年9月30日受付分まで実施する予定です。

被災地の復興のために ～義援金の寄付～

被災された方の救済や被災地の復興に役立てていただくために、JUKIおよびJUKIグループ会社、役職員一同、JUKI労働組合等から、総額1,000万円の義援金を、日本赤十字社を通じて寄付しました。



日本赤十字社を通じて義援金を寄付しました

人に、地球にやさしい 製品づくり

JUKIはものづくり企業として常に「より使いやすく」「より効率的に」「より環境にやさしく」を考え、製品を開発してきました。JUKI製品そのものがJUKIのMind & Technologyの結果です。



機能性を高め、トップシェアを誇る JUKIの“想い”の体現

消費電力
30%削減

工業用ミシン

消費電力を大幅削減 AMS シリーズ (AMS-210EN, AMS-221EN, AMS-224E)

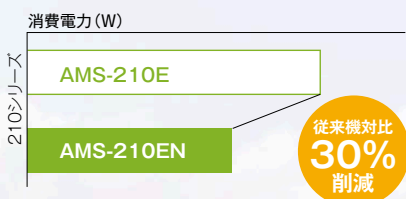
入力機能付き電子サイクルマシン



● 経済性に優れた省電力設計

ミシンの駆動にはエネルギー伝達に優れた小型ACサーボモーターによるダイレクトドライブ方式を、素材を送る押えのX-Y駆動には重さ・縫い目長さに合わせて最小の電力でパルスモーターを駆動するエンコーダー制御方式を採用しました。この技術によりAMS-210ENシリーズでは当社従来機と比較して消費電力を30%削減しています。

● 消費電力比較

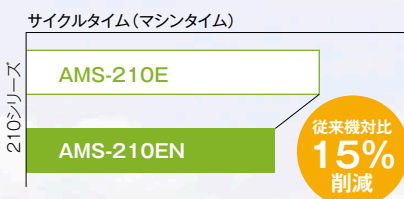


※縫製条件/ピッチ4mm、200針、待機5秒、押え上げ1回
AMS-210EN: 2,800sti/min
AMS-210E : ピッチ4mm時の最高縫い速度

● 生産性の向上

AMSシリーズは、業界トップの縫い速度2,800sti/minを実現。サイクルタイムを短縮(AMS-210ENシリーズ: 従来機比15%短縮)し生産性向上に貢献したことにより、縫製時間の短縮が図れ、電気使用量の削減、オペレーターの負担軽減につながりました。また大型のカラー液晶タッチパネルでデータ入力や編集が行え、段取り時間の短縮が図れます。オペレーターの入力ミスも減り材料のムダを省きます。

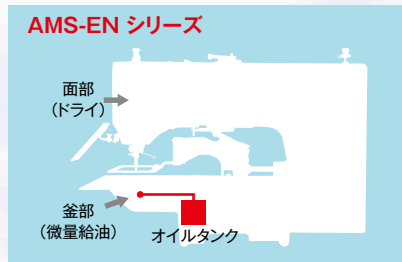
● サイクルタイム比較



※縫製条件/ピッチ4mm、200針
AMS-210EN: 2,800sti/min
AMS-210E : ピッチ4mm時の最高縫い速度

● 環境にやさしいセミドライヘッド

AMSシリーズは、JUKIがすでに多くの機種で推進している先進的なドライ化技術を採用しています。ミシン面部(針棒部・天秤部)はグリス潤滑、釜部はオイルタンクからの微量給油です。ドライ化技術により、縫製品の油污れが減少し、洗浄剤の使用量を削減できるので、環境にやさしい製品です。工場内の油污れもなくなり労働環境も改善されます。



給油図

※消費電力、サイクルタイム比較はAMS-210ENシリーズです。AMS-221EN, AMS-224Eシリーズも同様の改善が図られたマシンです。

家庭用ミシン

縫い品質のこだわりと
消費／待機電力の削減に成功

EXCEED シリーズ

家庭用コンピューターミシン

EXCEEDシリーズはお客様のニーズを根本から見直し、お客様の視点に立った商品開発を企画段階から実施し、開発を行いました。

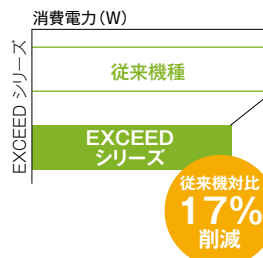
●BOX送り化による縫いの安定化

『ミシンは縫製機器である』ことを大前提とした本機種の魅力のひとつが、BOX送りによる縫いの安定化です。EXCEEDシリーズには魅力のある機能が多数ありますが、企画時より特にこだわったのがこの機能であり、送り歯を水平に保ちながら布を送ることで、縫い縮みや布ズレ、直進性や生地への縫い始めの安定化を実現しています。本来の縫製機器の役割を十分に果たすだけでなく、顧客満足という付加価値を与えることができると確信し、家庭用ミシンの決定版として自信を持ってリリースしました。

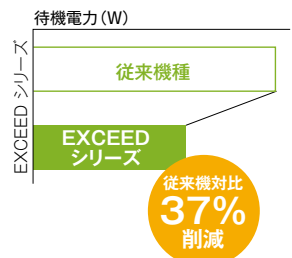
消費電力
17%削減



●消費電力比較



●待機電力比較



●消費電力・待機電力の大幅削減

上記のメカ機構を支える電気制御においては、電源・駆動モーターの見直しを行い、またランプのLED化等による低消費電力化を実現しました。

待機電力は従来の類似機種より37%の削減、消費電力は17%の削減に成功しました。

産業装置

幅広い生産ニーズに対応する
高品質な生産ラインの構成が可能に

KE-3020 / KE-3020R

高速汎用マウンター

2010年9月に発売した高速汎用マウンターKE-3020/KE-3020Rは、すでに発売中の高速モジュラーマウンターFX-3と連結し電動テープフィーダーを装着することで、幅広い生産ニーズに対応する高品質な生産ラインの構成が可能な新製品です。

消費電力
25%削減



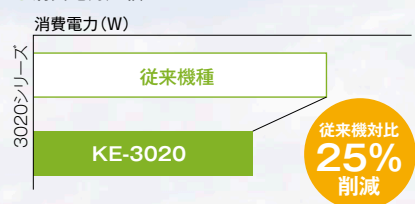
●消費電力の大幅削減

電子部品を供給装置から電子基板へと移動・搭載する機構の駆動方式を変更することにより、高い動作効率を実現。その結果、生産性を従来機よりも向上させつつ、消費電力の大幅な削減（従来機比25%削減）を実現しました。

●既存の資源を無駄なく有効活用

KE-3020/KE-3020RはFX-3同様に、一括交換台車（フィーダーを一括交換するユニット）単位で、電動式と従来のメカ式のテープフィーダーを併用できる業界初の仕様を採用しています。お客様の既存の資源を無駄なく有効活用でき経済性・投資効率に優れ、合わせて省資源化にも寄与しています。

●消費電力比較



縫製業界のムダを減らし、生産性を上げる

JUKI縫製研究所の取り組み

戦後、工業用ミシンの販売を開始したJUKIは、1959年にソフトサービスを提供する縫製研究所を設立しました。それから半世紀以上が経過し、現在では製品の普及だけにとどまらず、製品現場の環境改善や人材育成、さらには途上国の産業振興にも貢献しています。

アパレル生産業界とともに歩んできたJUKI縫製研究所のこれまでと、今後にかける熱い想いをご紹介します。



JUKI縫製研究所の50年

誕生のころ

JUKI(当時は東京重機工業)は戦後の復興期にいち早くミシンの開発に乗り出しました。1947年には家庭用ミシンを、続いて1953年には工業用ミシンの発売を開始します。その中で工業用ミシンの1号機となったのが、高速回転天秤ミシンでした。これを拡販するために縫製工場を訪問。そこで目にしたのは、いわゆる家内工業的な産業構造であり、近代的な工場運営とはほど遠いものでした。それまでJUKIの製造工場として生産効率向上を使命と考えていた当社の従業員にとって、このような工場はムダの宝庫に見えたのです。

「工業用ミシンを買っていただくことも重要だが、この勤と経験に頼った旧態依然とした工場運営を、データをもとにした科学的な管理に基づくものにしなければ、縫製産業の未来はない」。そう考えたトップが翌年、社内で縫製生産システムの研究を指示しました。その成果をもとに、工場近代化の支援を行う専門部門として、1959年(昭和34年)に独立させたのが「縫製能率研究所」であり、これが「縫製研究所(1997年改称)」のスタートです。

社会では、前年の1958年に日本貿易振興会(JETRO)が発足、1万円札が発行され、翌1960年には池田内閣の「国民所得倍増計画」が発表されるなど、日本経済が高度成長期に向かい始めていました。その後、日本の縫製産業は急成長を遂げ、輸出産業の花形として外貨獲得のエースになっていきました。



昭和30~40年代 (1955~1974)

縫製能率研究所の設立により日本の縫製業界に同研究所が開発した「ジューキ・シンクロ・システム」が広く浸透し、縫製業界に生産革命をもたらしました。同時に、縫製能率研究所による「シンクロ教室」などの生産性向上支援活動は、顧客企業へのソフトサービスを行う斬新なマーケティング活動として大きな注目を集め、活動を通してJUKIの工業用ミシンの拡販に寄与することとなりました。

昭和40年代(1965~)からは、ミシンメーカーの中にある業界初の「コンサルタント・チーム」として、日本各地のアパレル生産工場の指導を実施しました。「シンクロ教室」から発展した「管理者養成教室」などを通して縫製業界の生産管理マネージャーの育成に大いに貢献しました。

「ジューキ・シンクロ・システム」とは

JUKIの工業用ミシンの性能と機能を100%活用するために開発された縫製生産システムです。JUKIは「ジューキ・シンクロ・システム」を生産性向上につながるサービスとして有償で提供しました。そして、このシステムを導入した縫製工場の生産効率を飛躍させたことから、次々に導入指導の依頼が来るようになりました。こうして「ジューキ・シンクロ・システム」が一気に縫製工場へ浸透していったのです。



昭和50~平成元年代 (1975~1997)

昭和50年代(1975~)になると、日本市場では大量生産から多品種少量生産のニーズが高まり、これに対応して縫製業界向けに多くの生産システムが提案されました。JUKIでも「ジュキ・ユニット・シンクロ・システム(JUSS)」を発表し、国内はもとより海外でもセミナーを開催するなど普及活動を行いました。

昭和60年代(1985~)には、多品種極少量短サイクル生産の傾向がさらに強まり、縫製業界は少人数多能工ラインで対応しました。縫製研究所(1997年改称)が開発したQRSシステムや個別生産ユニットの導入が進みました。同時に人件費の高騰によって、台湾・中国・東南アジアへと世界的に縫製産地の移動が進むこととなりました。

平成10年代~ (1998~)

日本や先進国内の縫製産地で縫製企業の減少が続きました。その一方で、世界的に見ると縫製産地は人件費の安さをベースに移動し、東南アジア・中国に集中していきました。特に中国は、材料入手のしやすさ、人件費の安さ、縫製機械設備関連企業の増加などで、世界最大の縫製産地に成長しました。

縫製研究所の活動も、縫製産地の海外への移動に合わせてグローバル化を進めました。海外ローカルスタッフの育成を図り、現在、日本のみならず、東南アジア・中国市場に専任のスタッフを配置し、きめの細かい生産性向上ソフトサービスを展開しています。

2008年に設立から50年を迎えた縫製研究所はますます存在価値を高めています。

工場診断とプラント設計

縫製研究所の仕事 ①

縫製研究所は、生産システムの提案だけでなく、生産工場そのものの効率化を図るべく、工場診断、プラント設計も行い、納品前から納品後においても、独自の縫製生産システムに基づき一貫したサービスを行っています。

工場診断は、工業用ミシンの導入後、当初想定していた量の生産ができるようになった段階で、さらなる生産効率を向上させる目的で実施します。さまざまなIE(インダストリアル・エンジニアリング)手法を用いて、問題点や作業のムダ、運搬や材料のロスを洗い出します。さらにラインのバランスをとるためのミシンの配置換えなどの提案も行います。現状分析・調査・レイアウト変更を含め、1社平均約3日間をかけた

て工場の診断を行います。

プラント設計は、工業用マシンメーカーならではの知識を活かし、工場の計画生産数をもとに必要な設備と人員の規模を検討、提案するものです。お客様から提供いただいた縫製サンプルから工程を分析し、必要な設備の種類と台数、オペレーターの人数などのプランを作成します。ご要望に応じて設備のレイアウトも設計します。



工場診断風景

システムを定着させるセミナー

縫製研究所の仕事 ②

縫製研究所では、縫製生産システムの導入やコンサルティングだけでなく、システムを定着させるために重要な人材育成活動にも取り組んでおり、各種人材育成研修を開催しています。

1960年にスタートした「シンクロ教室」は、現在管理職対象の「マネジメントセミナー」となり、毎年7月に大田原那須研修センターで開催し、今日の縫製業界を支えるリーダーの育成に取り組んでいます。また、個別のお客様を対象にしたインハウスセミナーも要請に応じて行っています。お客様の生産拠点が海外に移るとともに、セミナーも海外で開催することが多くなっています。

最近では、セミナーと工場診断を組み合わせた「セミナーOJT」という新しい取り組みも行っています。これは、自分たちで問題を発見して改善することで、自分たちの力で生産性を向上させることができるという自信が付き、お客様に好評を博しています。

JUKIは、単に機能性能に優れた製品を売るだけでなく、こうしたソフトのサービスを充実させることで、お客様の継続的な生産性向上を支援しているのです。



セミナー風景

未来へ向けて～環境負荷低減と付加価値の創出～

縫製産業から近代的なアパレル生産産業への転換に取り組んだJUKI縫製研究所。これからは環境にやさしく、高付加価値を創出する産業にしていくことで本当の意味での近代化に挑戦していきます。

JUKI縫製研究所は半世紀以上にわたり、ソフトサービスの提供によるお客様の生産性向上を支援してきました。こうした取り組みは、生産現場の環境改善や業界の発展にもつながっています。

工業用ミシンには、サーボモーターを用いた省電力・省エネルギータイプや、オゾン層の破壊につながるシミ抜き材を使わないで済むオイルフリーのドライ型ミシンがあり、機器選定にあたってこれらの環境配慮型ミシンを優先的に提案しています。

また、5S(整理、整頓、清潔、清掃、躰)の観点から工場内の

ムダなスペースを削減することも可能です。ムダな作業など価値を生み出さない作業を、価値を生み出す作業に変えていく、そうした縫製研究所の取り組みが、縫製産業を近代的なアパレル生産産業へと転換する推進力になったと、私たちは自負しています。



VOICE

お客様の声

5Sの実践により、生産効率12～13%UP

こころのこもったものづくりは、適切な環境配慮から

当社では、縫製研究所よりさまざまな指導・セミナーを受け実践しています。5Sの指導としては、縫製に必要な工具類の工具形状に合わせた置き場を設置することで、ものの紛失や探す時間を削減したり、生産ラインでは「見える化」の実践として、工程間に棚をつくり、前工程の完成品を置き、ライン全体の進捗状況を全員で認識することで、作業効率を12～13%向上させました。また5Sの発表会も行い、お互いが切磋琢磨することで、チームワークの向上にもなりました。

当社は作り手の繊細なところが不可欠と考え、人のこころに響くものづくりを目指しています。これは「環境が



パーツの見える化



ライン工程

良くなければ良い仕事はできない」との考えであり、縫製研究所の5Sの考えと相通じるところがあります。良い環境作りは工程だけではなく、工場全体で幅広く実施し、たとえば工場のデマンド(使用電力量)の従業員全員の認識による啓発や、高熱を発生する設備や工場の屋根に断熱を施すことで、空調にかかる電力量の削減だけでなく、ES(従業員満足)による作業効率向上を目指すための「作業環境の改善」にもつながりました。

今後もこころのこもった当社にしかできないソーイングを提供していきたいと思っています。そのためさらなるムダの削減、効率アップができるよう、縫製研究所とマインド・技術の両面でパートナーを組み、取り組んでいきたいと願っております。



ソーイングアサヒ株式会社
代表取締役社長
高橋 英一郎様

VOICE

現地ローカルスタッフの声

大手ニット工場にて、生産性が27.4%向上

今後の役割は、お客様のニーズに合わせた高効率な生産ができるソフト面のサポート

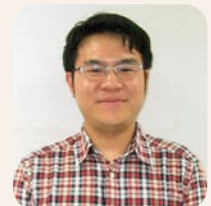
私たち中国縫製研究中心は、中国国内の大手縫製工場に対して、工場診断、生産管理セミナー、プラント設計等のソフト面のサービスを実施しています。

JUKI本社の縫製研究所の指導により、さまざまな生産システム・管理手法や仕事に対する姿勢を学ぶことができ、昨年は中国大手ニット工場にて工場診断を実施した結果、生産性を27.4%向上させることに成功しました。

また、弊所内スタッフ教育に関してはスキル面だけでなく、自ら積極的に活動することでさらなる成長を促すようにしています。

中国においても日本と同様、近年の労働力不足、生産コスト高、多品種少量生産といった問題がありますが、旺盛な中国国内の需要増加に伴いアパレル産業は拡大していくと考えられます。今後、JUKIが担うべき役割は、お客様のニーズに合わせた省エネ設備等の紹介だけでなく、より効率の高い生産ができるソフト面のサポートだと考えています。

私たちの役目は、これまでの研修で学んだことを活かし、お客様とWin-Winの関係を築いていくことであり、それは目標でもあります。



重機(中国)投資有限公司
華東営業部縫製研究中心
副所長
韓 偉光

JUKI 縫製研究所インタビュー

縫製研究所の役割と想い

世界のアパレル生産業界の発展のために



JUKI縫製研究所の活動は、日本国内にとどまらず、世界の縫製産地となったアジア・中国へと広がっています。アパレル生産業界の発展に向けた役割と3人のキーマンの想いをお聞きました。

海外ローカルスタッフの成長を こんなに早く感じられるのがうれしい

ローカルスタッフの早期育成が、今の私に課せられた重要な使命です。私たちの得たノウハウをどうやってローカルスタッフに届けるかが課題です。そのためスキルチャートの作成と面談を重ね、自分のレベルや弱点を把握してもらった上で、最短で成長してもらえるような仕組みを構築しています。その努力が実を結び、今では、私が10年かかっていたことを2~3年でできるようになりました。



縫製機器ユニット
カスタマーサポート部
縫製研究所
第一グループリーダー
佐々木 哲

ミシンを使って喜んでいただき さらに町おこしにも貢献できる

縫製は、人手を使っているんな外貨を獲得できるいわば町おこしみたいな産業なんです。中国やバングラデシュなど、人はいるけど仕事がないといった地域に出向き、今までなかった管理手法やオペレーションを教える。それによって生産性が上がり国力が上がる。そこに携わることができるのは、大きな喜びです。工場診断報告会が終わって拍手で送られたり、サインを求められたりしたこともありました(笑)。



縫製機器ユニット
カスタマーサポート部
縫製研究所
第二グループリーダー
楠見 正樹

縫製工場の環境改善にも貢献し、 お客様とWin-Winの関係を構築したい

今後は海外でも大量生産から多品種少量生産へのシフトが進み、かつて日本の縫製工場で起きた変化が出てくると予想されます。お客様の生産環境は常に変化しており、縫製研究所では、そうした変化を見越した問題解決をする仕組みをつくり、新しい提案やソリューションを提供することで、品質・生産性、さらには利益向上に貢献していきたいと考えています。「継続は変化なり」。つまり国内外の変化に一步先んじた対応をし続けることでお客様満足を得ること。それこそが縫製研究所が存在価値を持ち、継続して成長するための道だと確信しています。

JUKIのお客様サービス部門のひとつとして、お客様にサービスを提供して喜んでいただき、利益向上によってJUKI製品の購入につながるサイクルを構築し、お客様とWin-Winの関係を築いていきたいと思っております。

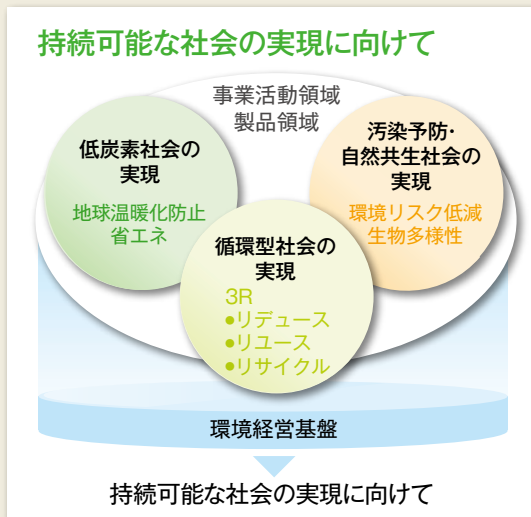
縫製機器ユニット
カスタマーサポート部
縫製研究所
所長
山田 昭



環境ビジョン

JUKIグループでは、「環境理念」と「環境行動指針」を定めて、これに基づいた日常的な活動を展開しています。環境負荷の低減、省資源・省エネルギー、リサイクルなどのさまざまな環境保全活動を、「ECO MIND」のもとで全社的に推進しています。

JUKIグループ 環境保全活動の考え方



JUKIグループは、持続可能な社会の実現に貢献すべく、「低炭素社会の実現」、「循環型社会の実現」、「汚染予防・自然共生社会の実現」の3つの領域で環境経営を実践しています。

そしてこれらをすべてのステークホルダーの皆様へ、より具体的に示すため「環境理念」、「環境行動指針」からなる「ECO MIND宣言」を行っています。

「ECO MIND宣言」は、JUKIのコーポレートスローガン「Mind & Technology」に含まれる「品質」「顧客満足」「人間性尊重」のMindに、「環境」のMindを加えることを意味しています。これに基づき、JUKIグループが具体的に環境への取り組みを進めるための指針「環境保全ガイドライン」を策定し、JUKIグループとしての環境保全活動を実践しています。また、情報交換や水平展開を行い、グループ全体のレベルアップを図っています。

ECO MIND宣言

環境理念

JUKIグループは、企業活動が広く地球環境と密接に関わっていることを認識し、

1. 環境に配慮した企業活動により、地域と社会に貢献する。
2. 環境にやさしい製品を世界の人々に提供する。
3. 持続的な活動を通じて、よりよい地球環境を次世代にひきつぐ役割を果たす。



環境行動指針

1. 事業活動全般にわたって省エネルギーを推進し、地球温暖化防止に努める。また3R(リデュース・リユース・リサイクル)の実践により資源の有効利用を図る。
2. 環境への影響に配慮した企画、研究、開発、調達、生産を行い、より環境負荷の少ない製品を提供する。
3. グローバル企業として、事業展開する全ての国や地域の特性に応じた環境保全活動を通して、その国や地域に貢献する。
4. 環境関連法規制及び同意するその他の要求事項を順守するとともに、環境汚染を予防する。
5. 環境情報の公開を積極的に行う。
6. 教育・啓発活動を通じ、社員一人ひとりは「環境意識」の向上を図り、環境保全活動を実践する。

VOICE

本業を通じて持続可能な社会の実現に貢献

今日、企業が取り組むべき社会課題はたいへん多様化しています。中でも地球温暖化防止をはじめとする地球環境問題に対する取り組みに関しては、強い対応が求められています。

私たちは、すでに事業活動全域において省資源、省エネルギー、汚染予防に努めてきました。

環境負荷の少ない製品・サービスの提供、生産工程における無駄の排除など継続的に環境負荷の低減を図っています。これらは同時にコスト削減へもつながり、私たち自身の成長の糧にもなっています。

私たちは、地球環境の保全と経済発展を両立させた持続可能な社会の実現のため、お客様へ価値ある製品の提供、我々自身の事業活動におけるさらなる環境負荷低減を進める活動を今後も推進していきます。



JUKI(株) 常務取締役
経営企画部 部長

中村 宏

2010年度環境目標と結果

JUKIグループでは、共通の目標とそれぞれの事業の実態に合った目標を設定し、その成果を確認しながら環境保全活動を推進しています。
CO₂排出量の削減、廃棄物総排出量の削減をはじめ、具体的な環境目標を設定しています。

JUKIグループの環境目標

環境目標	対象	目標値	結果	2010年度の反省と今後の取り組み
CO ₂ 排出量の削減	全グループ会社	05年度比総量27%削減	達成率:96%	2010年度は生産量の増大に伴いJUKIグループとしてCO ₂ で96%、廃棄物総排出量で84%の計画達成率となりました。 2011年度、グループ全体の製造会社を束ねる生産センター主導のもと、生産企画・資材企画などがグループ全体の最適化を進めることで、環境面における、ムリ・ムダを削減していきます。
	国内製造会社	05年度比総量28%削減	達成率:102%	
	海外製造会社	05年度比総量29%削減	達成率:87%	
	本社	05年度比総量4.8%増	達成率:96%	
廃棄物総排出量の削減	全グループ会社	05年度比総量21%削減	達成率:84%	日本社社屋売却に伴う、特別廃棄物を除く
	国内製造会社	05年度比総量28%削減	達成率:81%	
	海外製造会社	05年度比総量12%削減	達成率:87%	
	本社	05年度比総量13.5%削減	達成率:108%	
グリーン調達の推進	JUKIグループ共通	グリーン調達適合品の出荷・有害化学物質規制違反 0件	違反 0件	2009年度に発生したグリーン調達不適合は、2010年度の適切な再発防止策により0件となりました。2011年度も継続して取り組みを行います。
環境法規制の順守		違反件数 0件	違反 0件	

特集

環境報告

社会性報告

JUKI本社の環境目標

環境目標	対象	目標値	結果	2010年度の反省と今後の取り組み	
環境配慮製品への取り組み	① 新製品の「JUKI ECO PRODUCTS」認定	開発部門 市場導入新機種設計企画目標達成 100%	達成:全部門	2010年度、「ECO PRODUCTS」「新製品の消費電力削減」とも目標を達成しました。2011年度も継続して取り組みを行います。	
	② 新製品の消費電力削減	開発部門 市場導入新機種従来機種比削減達成 100%	達成:全部門		
	③ 「JUKI ECO PRODUCTS」環境への取り組みのPR展開	工業用マシン営業部門	展示会でのECO PRODUCTSや環境への取り組みPR	達成率:117%	継続して取り組みます。 2010年度は、各事業セグメントごとに目標を設定し、取り組みを行いました。2011年度は新組織であるユニット単位での目標展開を行います。
		産業装置営業部門	展示会での環境への取り組みアピール	達成率:85%	
家庭用マシン営業部門	環境配慮製品の拡販	達成率:74%			
OA用紙購入量の削減	本社	05年度比67.5%削減	達成率:92%	2010年度よりプリンター・コピーFAXの複合機を全部門に導入。2005年度比67.5%削減という意欲的目標に取り組みました。2011年度もこれをベースにさらに削減を目指します。	
環境意識・環境知識の向上	本社	環境教育の計画実施100%	達成率:88%	継続して取り組みます。	
環境情報の積極的公開	本社	環境報告書の継続発行、目標順守率	達成率:100%	継続して取り組みます。	

※このデータは、P30に掲載したJUKIと国内・海外製造グループ会社の目標と2010年度の結果についてまとめたものです。
※全グループ会社は、JUKI本社を含めた大田原工場および製造グループ会社のデータを合計した数値です。

2010年度結果を受けて

2010年度を振り返ると、成長著しい新興国に向けたエントリーモデルの投入等により、計画を大幅に上回る生産を実施いたしました。その結果、CO₂・廃棄物において目標未達のグループ会社もありました。一方、メーカーとしてお客様へ提供する製品づくりにおける目標については100%の達成を果たすことができました。

2010年度の結果を受け、特にパフォーマンス系の目標未達成については、2011年度の取り組みにおいて改善を図るとともに、環境配慮製品づくりの強化をさらに進めます。

環境マネジメント

JUKIグループでは、各事業に伴う環境負荷を低減し、持続可能な社会の構築を目指しています。そのため、グループ各社の環境推進体制のもとで、環境管理責任者を置き、環境活動への取り組みを推進、継続的な改善を図っています。

環境マネジメントの推進

JUKIグループは、地球温暖化への取り組みをはじめとする環境目標等の全社展開の管理部門を、2009年11月に、主管としていたCSR環境部から経営企画部に移管し、より経営と一体となった活動を推進しています。

本社を含むJUKIグループの環境目標については、会社の最高決定機関である「経営戦略会議」で討議・決定しています。また、これらの目標展開や方策実施、環境保全活動の実行力を向上させるため、環境保全推進チームを設置し活動しています。2011年4月の組織改革に伴い、事業部別のセグメントチームから機能別のユニット・センターチームへと変更し、各チームの事務局も一本化することで、よりスピーディに効率良く環境保全活動を推進していきます。

ISO14001取得状況

2011年4月、上海重機ミシン有限公司において、すでに取得していたISO9001との統合した形でISO14001の認証取得を完了しました。これでJUKIとすべてのグループ製造会社でISO14001の認証取得を完了しました。今後、グループ全体のさらなるレベルアップした活動を目指します。

法規制の順守

ミシンやチップマウンターの製造工程では、電気や重油・ガスなどの燃料の使用、ばい煙・粉じん・騒音や振動の発生、油・化学物質の使用や排出など、さまざまな環境負荷が発生し、それらについての法的基準が設けられています。本社では、特別管理産業廃棄物であるPCB（ポリ塩化ビフェニル）コンデンサを2010年11月に日本環境安全事業（株）において適正に処分いたしました。



また各製造グループ会社では、これらのさまざまな法的基準をクリアするため、監視・測定の方法や頻度、設備の維持管理方法を含めた社内規定に基づき管理を徹底しています。2010年度は、改正省エネ法義務履行初年度であり、JUKIとJUKI会津（株）の2社において、対象事業者として、行政への届け出等適正な措置をとっています。2010年度の法令違反はありませんでした。

内部監査と外部審査

JUKIグループではISO14001を取得しているグループ会社において、各社の環境マネジメントシステムが有効に機能しているかどうかを、内部監査と外部審査の双方で確認しています。本社では2010年4月に第3回の更新審査を実施しました。認証取得後10年目となることで有効性の確認を重点に審査を行うとともに、同年11月からの内部監査では、被監査部門による自己監査を行い、本監査ではそのフォローと本来業務の取り組み・活動の啓発を中心に行うことで、内部監査の充実を図りました。

※2010年4月の本社での審査では1件の検出課題がありましたが、内部にて是正を完了しています。



環境コミュニケーション

JUKIグループでは、地域・行政と環境コミュニケーションを図っています。

コミュニケーション事例 1 (株) 鈴民精密工業所

新潟県eco事業所に指定されました

この制度は、省エネ対策や新エネルギー導入など、CO₂の排出削減に積極的に取り組む中小事業所が、社会から評価される仕組みづくりを促進するために新潟県が2009年に発足した制度です。

(株)鈴民精密工業所では、CO₂排出削減計画に基づき取り組みを進め、認定基準を満たす実績を上げた事業所として審査、認定されました。制度発足の初年度としては、県内99事業所が申請し70事業所が認定されています。



コミュニケーション事例 2 縫製機器ユニット

2011年2月インド・ニューデリーでの第7回エコプロダクツ国際展に出展しました

エコプロダクツ国際展はアジア地域最大級の国際環境展です。JUKIは、唯一ミシンメーカーとして出展、ECO PRODUCTS認定製品を中心に、従業員の環境への取り組みのほか、開発/製造/物流/販売について、お客様へ製品が手渡されるまでの環境活動をパネルおよび製品でアピールし、ミシン一台一台に想いが込められていることを伝えました。



コミュニケーション事例 3 JUKI(株) 大田原工場

地域への排水状況説明と工場見学を実施

2010年7月に排水経路の清掃を水利組合員の方々へ行いました。また、10月には地元区長、水利組合長、大田原市役所生活環境課職員の方など関係者を招き、適正な排水であることを説明、その後排水処理施設と工場をご案内し、大田原工場の活動をご理解いただきました。



コミュニケーション事例 4 JUKI松江(株)

松江市姉妹都市・中国銀川市の工場視察受入企業との意見交換を実施しました

2010年11月24日に松江市の姉妹都市である中国銀川市の環境保全局局長・課長の2名様と松江市環境局・課長の1名様が、工場視察に来社されました。行政指導と企業自主的取り組みについて意見交換を行いました。行政的環境基準順守の自主的取り組みに関心を示されました。

環境教育の推進・強化をしています。

JUKIでは、「本来業務」と一体化した活動を推進しています

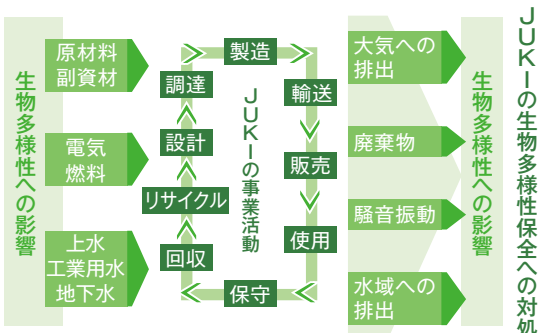
「環境」と「業務」を別括りでない「本来業務」と一体化した活動の推進に取り組んでおり、教育においてもこの啓発・推進活動が中心となっています。

JUKIでは、2009年度に本来業務と環境が理解できるように、演習も交えた研修プログラムを作成し、2011年度には外部教育なども活用し、研修プログラムのさらなる充実を図る計画です。

このほか、「環境ベーシック研修」の実施(4、8月)、技術系の従業員に対しては、「技術者のための環境教育」(6、10月)を実施。1984年から継続して行っている「技術力調査」の中に「省エネ」や「リサイクル」など、環境に関する項目についても取り入れており、計画的に環境教育を実施しています。

JUKIと生物多様性の関わり

生物多様性への影響を最小限とするための活動を行っています



JUKIグループの事業活動は生物多様性と深く関わりがあることを認識し、製品ライフサイクルの各ステージにおける生物多様性への影響を最小限とするため、さまざまな活動を行っています。

たとえば製品の設計段階では、製品の環境アセスメントを実施し、省資源、省エネルギー、生産効率、輸送効率、リサイクル性などライフサイクル全般のアセスメントを実施した上で商品化を行います。また、資材の調達段階では、JUKIグループグリーン調達ガイドラインに基づいたグリーン調達を実践し、環境負荷が高い有害物質を含まない調達を行うなど生物多様性を脅かすことのない事業活動を行っています。

環境パフォーマンス

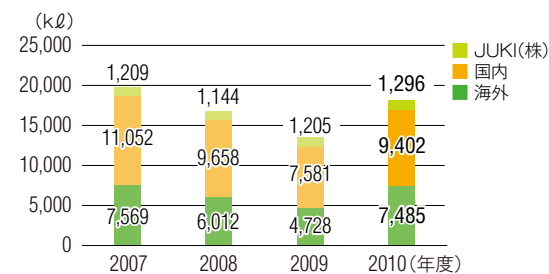
過去4年間の環境パフォーマンスデータは以下のとおりです。

今後パフォーマンスの種類を充実させるとともに、環境パフォーマンスの改善を進めていきます。

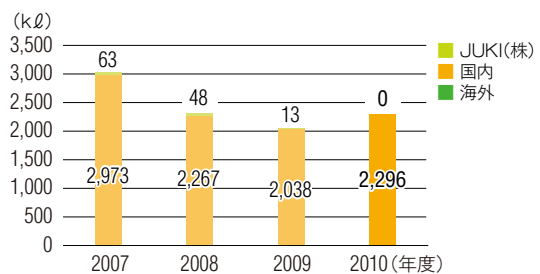
	項目	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
JUKI	CO ₂	2,938 t-CO ₂	2,724 t-CO ₂	2,953 t-CO ₂	3,309 t-CO ₂
	電力	4,699 千kWh	4,448 千kWh	4,685 千kWh	5,039 千kWh
	A重油	62 kℓ	48 kℓ	13 kℓ	0 kℓ
	都市ガス	12 千m ³	9 千m ³	102 千m ³	192 千m ³
	ガソリン	59 kℓ	46 kℓ	45 kℓ	48 kℓ
	水	17 千m ³	16 千m ³	14 千m ³	13 千m ³
	排水	14 千m ³	13 千m ³	13 千m ³	22 千m ³
	廃棄物最終処分量	0.0346 t	0.05 t	0.00 t	0.00 t
	廃棄物等総排出量	114 t	103 t	181 t	105 t
	国内製造グループ会社	CO ₂	37,461 t-CO ₂	29,313 t-CO ₂	23,299 t-CO ₂
電力		42,966 千kWh	37,547 千kWh	29,474 千kWh	36,550 千kWh
灯油		306 kℓ	138 kℓ	177 kℓ	202 kℓ
A重油		2,947 kℓ	2,247 kℓ	2,020 kℓ	2,276 kℓ
液化石油ガス (LPG)		438 t	344 t	276 t	386 t
ガソリン		92 kℓ	76 kℓ	45 kℓ	64 kℓ
軽油		113 kℓ	76 kℓ	35 kℓ	49 kℓ
アセチレン		127 kg	135 kg	36 kg	0 kg
コークス		934,960 kg	192,660 kg	0 kg	0 kg
メタノール		5,760 kg	2,880 kg	0 kg	0 kg
水		387 千m ³	321 千m ³	262 千m ³	333 千m ³
排水		339 千m ³	279 千m ³	242 千m ³	276 千m ³
廃棄物最終処分量		612 t	618 t	620 t	604 t
廃棄物等総排出量		7,094 t	5,814 t	3,473 t	5,103 t
海外製造グループ会社	CO ₂	20,074 t-CO ₂	15,601 t-CO ₂	12,146 t-CO ₂	19,887 t-CO ₂
	電力	29,426 千kWh	23,373 千kWh	18,379 千kWh	29,098 千kWh
	灯油	1.4 kℓ	0 kℓ	0 kℓ	0 kℓ
	都市ガス	90 千m ³	53 千m ³	0 千m ³	0 千m ³
	液化石油ガス (LPG)	839 t	581 t	445 t	839 t
	ガソリン	111 kℓ	99 kℓ	77 kℓ	111 kℓ
	軽油	296 kℓ	204 kℓ	166 kℓ	325 kℓ
	アセチレン	900 kg	609 kg	24 kg	24 kg
	天然ガス (NG)	0 Nm ³	4,078 Nm ³	23,552 Nm ³	49,598 Nm ³
	水	408 千m ³	346 千m ³	248 千m ³	347 千m ³
	排水	366 千m ³	313 千m ³	213 千m ³	312 千m ³
	廃棄物最終処分量	1,780 t	1,090 t	1,226 t	1,557 t
	廃棄物等総排出量	4,074 t	2,646 t	2,415 t	4,192 t

※このデータは、P30に掲載したJUKIと製造グループ会社のパフォーマンスについてまとめたものです。
 ※JUKI大田原工場のデータは国内製造グループ会社に含まれています。

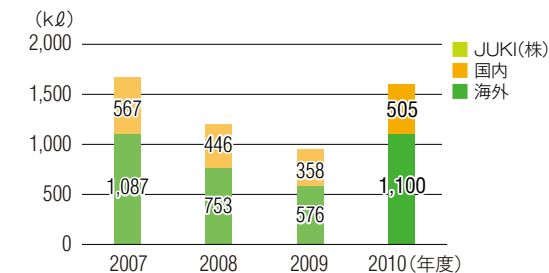
電力 (原油換算)



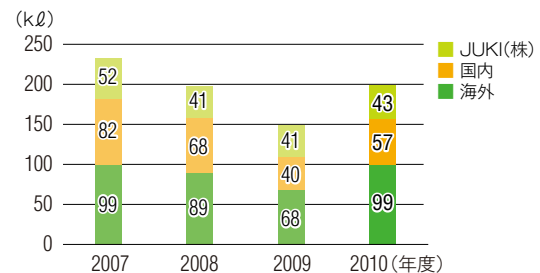
A重油 (原油換算)



液化石油ガス (LPG) (原油換算)

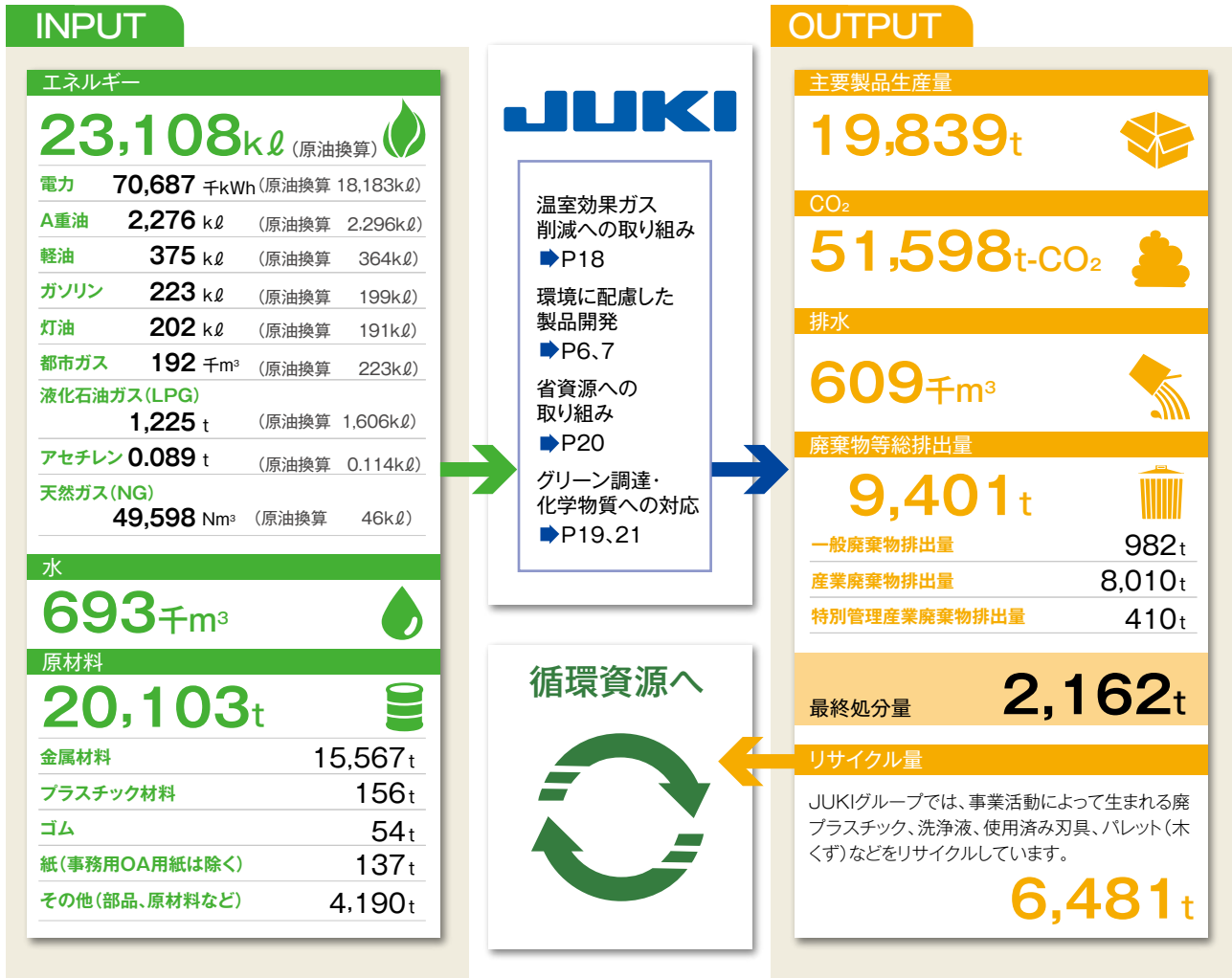


ガソリン (原油換算)



事業活動による環境への影響

JUKI製品は、部品や材料に貴重な資源を使用し、多くのエネルギー・資源を使って製造されています。このためJUKIグループでは、事業に関連する環境負荷を明らかにして資源・エネルギーを有効に活用する取り組みを推進しています。



特集

環境報告

社会性報告

※このデータは、P30に掲載したJUKIと国内・海外製造グループ会社のパフォーマンスについてまとめたものです。
 ※原材料については、一部把握できていないグループ会社もあります。
 ※JUKI大田原工場のデータは国内製造グループ会社に含まれています。

INPUT

原油換算：異なるエネルギー量を共通の尺度で比較するために発熱量を用いて、原油の量に換算したもの

電力：工場やオフィスで使用する電力会社からの購買電力

A重油：常用発電機、ボイラー、暖房機の燃料

軽油：トラックの燃料

ガソリン：社用車の燃料

灯油：暖房用(温風機)の燃料

液化石油ガス：塗装設備の乾燥炉を加熱するための燃料

アセチレン：主に設備修理時、鉄板切断や、ガス溶接の燃料

天然ガス：食堂での調理や浴室給湯などに使用

金属材料、プラスチック材料、ゴム：部品の材料

紙：輸送用ダンボール、製品の梱包、荷崩れ防止用および製造工程での製品の打コン防止用

OUTPUT

CO₂：電気や燃料の使用に伴い発生

一般廃棄物：家庭や企業などから排出される廃棄物のうち、産業廃棄物以外のもの。ここでは事業活動の中で排出される生ごみなどの生活ごみや、紙ごみなどを含む

産業廃棄物：工場などの事業活動に伴って排出される廃棄物のうち、法律で定められた20種類の廃棄物。鋳物に使用した廃砂、パレット(木くず)、切削油、開発製品の試験研究に使用した試作機などを含む

特別管理産業廃棄物：産業廃棄物の中で、爆発性、毒性、感染性が高く、人の健康や生活環境に被害を生ずる恐れがあるもので、特に厳重な管理が必要。古いコンデンサなどに含まれるPCBなど

最終処分：廃棄物でリサイクルできないものを埋立処理すること

リサイクル：資源として再生して有効利用すること

温室効果ガス削減への取り組み

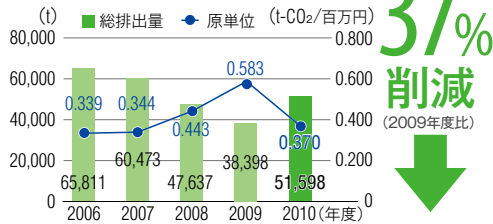
地球温暖化に最も大きな影響を及ぼす温室効果ガスCO₂(二酸化炭素)。

このCO₂排出量を削減するため、生産拠点となる各工場では電力や化石燃料の使用量削減、製品の輸送では環境負荷の少ない鉄道輸送へモーダルシフトを推進するなど、積極的な活動を進めています。

CO₂排出量の削減

省エネ巡視にて エネルギー削減を徹底

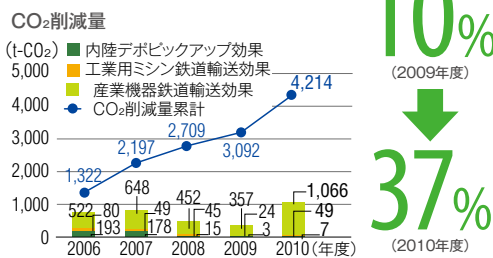
CO₂排出量の推移



JUKIグループでは、CO₂排出要因の7割以上を占める電力使用量を削減するため、生産方法や設備稼働時間の見直しをはじめ、さまざまな取り組みを行っています。2010年度、JUKI本社では省エネ巡視を行い、電灯の間引きや不使用コンセントを抜くなど、電力削減を徹底。また毎月のCO₂排出量を掲示板へ掲載することで、従業員への啓発を行っています。2010年度のJUKIグループ全体では売上高原単位で前年比37%のCO₂排出量の削減ができました。

物流段階でのCO₂削減の取り組み

工業用ミシンの鉄道輸送比率、 10%→37%と、大幅にUP



JUKIグループは、産業装置のチップマウンター出荷拠点(秋田県横手市)からのコンテナ内陸輸送における盛岡貨物ターミナル駅インランド・デポ*の積極活用により2010年4月には鉄道輸送比率100%を達成しました。

一方で工業用ミシンの鉄道輸送比率は従来10%台だったものが、2010年10月~2011年2月の期間の集計は37%と、大幅な改善が見られました。これは、物流事業者、船社、他業界輸入業者などを巻き込み空コンテナを効率的に出荷拠点(栃木県大田原市)に運び込み、鉄道利用の一層の利便化を図ったことによるものです。

*インランド・デポ：内陸地に設置された海上コンテナ用ターミナル

生産段階でのCO₂削減の取り組み

JUKIグループでは、生産段階でのCO₂排出削減を行うことで、コスト削減・生産効率向上に寄与すべく取り組みを進めています。

グループ会社	2010年度の主な取り組み
JUKI(株)大田原工場	塗装の焼付け温度の低温化への挑戦によるエネルギー削減
(株)鈴鹿精密工業所	デマンド自動制御装置を設置。これにより契約電力量を超えようとした場合に、空調機をシャットダウンし、ピーク電力を抑制
JUKI会津(株)	高温熱処理炉のヒーター張替えおよび断熱材交換による効率UP
JUKI広島(株)	コンプレッサの設定圧を下げ、使用電力量を削減
JUKI松江(株)	塗装工程の集中稼働によるLPG削減
新興重機工業有限公司	2010年10月に省エネタイプへ切替、約5.6万kWhの電力量を削減

Pick Up

低温化への挑戦による エネルギー削減

『バランスの取れた品質と価格』を基本テーマとして塗装焼付けの低温化に取り組みました。塗装品質を落とさずコストを下げるには、現状の塗装を根本から見直しが必要となり、材料のコストダウンはもちろんのこと、エネルギーの削減をするには思いきった発想が必要なため、塗装メーカーと協力し、新低温(上、下塗料)が完成いたしました。効果はLPGを20%削減し、さらにシーラー(キシレン)の廃止もできました。

VOICE

コンプレッサの切替えて、約5.6万kWhの電力量を削減

新興重機工業有限公司では、2010年10月、サーボタイプコンプレッサへ切替えたことにより、送風効率が上がり、ほかのコンプレッサと連動して圧縮ガス需要量に合わせた運用が可能となったことで、3カ月間で約5.6万kWhの電力量(CO₂換算で約22t-CO₂)を削減できました。



オフィスでの取り組み

冷暖房中心から
換気・外気
取り入れ量の抑制で、
使用エネルギー削減



JUKI本社が使用するエネルギー（電気・都市ガス・水道）の50%以上は、「空調」に使用されています。温室効果ガス削減には、空調運転の改善は避けて通れず、空調負荷を削減するため、季節別標準温度を設定しました。一例ですが、冷暖房中心から換気およびCO₂濃度を監視しながら外気取り入れ量の抑制を基本に運転することで、使用エネルギーを削減しました。

環境報告

グリーン調達への対応

環境への影響に配慮した製品をお客様へ提供するために、2004年8月に「JUKIグループグリーン調達ガイドライン」を制定し、グリーン調達活動を行っています。新たな環境規制に対しても積極的に対応し、「JUKIグループグリーン調達ガイドライン」の更新を随時行っています。

グリーン調達への取り組み

REACH等、新たな規制に対する
製品適合活動を推進



EU REACH規則^{*1}や各国の新たな化学物質規制に対応していくため、「JUKIグループグリーン調達ガイドライン」の改訂を行いました。このガイドラインに基づき、SVHC^{*2}等新たな規制物質に対する製品適合活動を進めました。

また、今回のガイドライン改訂では、有害物質調査のJUKIオリジナル調査表から業界標準のJAMP^{*3}調査ツールを採用し、サプライチェーンによる有害物質調査を実施しています。ガイドラインの改訂にあたっては、改訂主旨とその内容および新たな調査方式の導入について、国内外生産拠点の関係者とお取引先への説明会を実施しました。調査実施では新たな方式であり、理解と定着を取引先とともに進めています。

※1 REACH規則：

欧州連合における人の健康や環境の保護のための欧州議会および欧州理事会規則。生産者・輸入者は、生産品・輸入品の全化学物質（1トン/年以上）の、人類・地球環境への影響についての調査・欧州化学物質庁への申請・登録を義務付けられる。

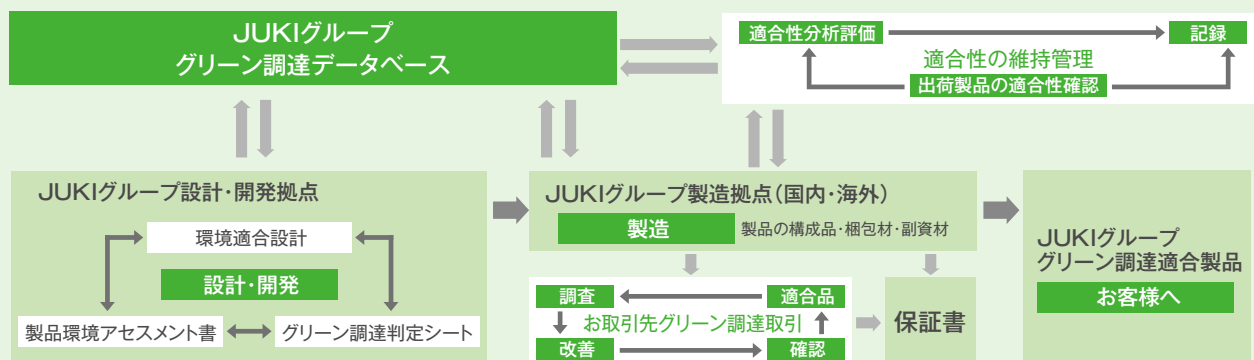
※2 SVHC：

高懸念物質「Substances of Very High Concern」の略。発がん性物質や遺伝子異常を引き起こす物質など、人の健康や環境に対して深刻な悪影響を及ぼす可能性のある物質を指す。

※3 JAMP：

アーティクルマネジメント推進協議会（JAMP: Joint Article Management Promotion-consortium）。アーティクル（部品や成形品等）内に含有する化学物質等の情報を適切に管理し、サプライチェーンの中で円滑に開示・伝達するための具体的な仕組み。

グリーン調達の流れ



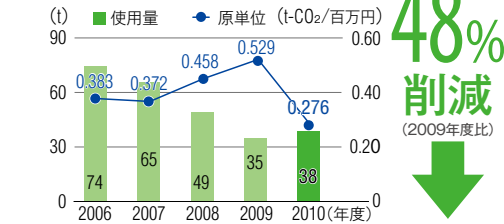
省資源への取り組み

コピーやプリンターで使用するOA用紙の削減や有効活用、事務所や工場から排出される廃棄物の削減など、日々の事業活動の中で、3R(リデュース・リユース・リサイクル)の省資源活動を継続しています。

紙資源の有効活用

複合機導入などで、2009年度比 原単位約48%の削減

用紙購入量の推移

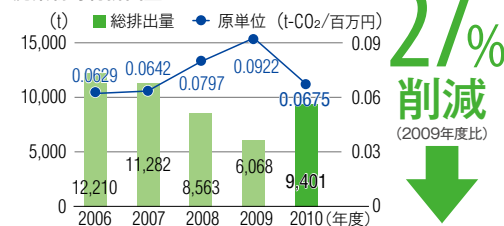


JUKIグループでは、PCでの会議実施、販促資料のデータ化、OA用紙の裏紙使用・集約印刷の徹底、メールの活用等によるペーパーレス化を推進しています。JUKI本社では、2010年4月よりほぼすべての部署にて、コピー、FAX等が1台で可能な複合機に切替えました。その結果、各個人の出力枚数が認識できるなど意識づけが進み、過去より継続して用紙購入量を削減しています。JUKIグループ全体でも前年比原単位48%の削減となりました。また、本社・大田原工場において、OA用紙購入ルートの一歩化によりコスト削減も図れています。

廃棄物の削減

金属くず・廃油のリサイクルや紙類の有価売却などの活動を実施

廃棄物等総排出量



JUKIグループでは、廃プラスチック、洗浄液、使用済み刃具、パレット(木くず)、ダンボールのリサイクル推進など、各工場にて廃棄物削減に取り組んでいます。2010年度JUKI松江(株)の取り組みとして、加工で発生する金属くず・廃油ともにリサイクル率100%を達成しています。

JUKI本社では、環境活動を始めて10年が経過し、「紙・ごみ・電気」の削減はもちろんですが、有効性の部分として、紙類の有価売却を実施するとともに、コスト意識に目を向けごみ分別だけでなく、資源を発掘する活動を展開しています。

梱包資材の削減

梱包資材削減のため、 グループ会社で通い箱化を継続実施中

JUKIグループでは、梱包資材などを削減するために、部品などの輸送に使用するダンボールを、再生利用可能な「通い箱」へ切替えています。

重機(寧波)精密機械有限公司では、部品の納入から出荷までを通い箱化にすることによりCO₂の削減と合わせて輸送品質の確保ができ、大きな効果も期待できます。近郊の取引先からはじまり、今後も継続した展開が環境保全への大きな役割と受け止め取り組んでいます。

JUKI会津(株)でも、大型部品(発電用タービン等)の輸送に通い箱を活用しています。これにより緩衝材が不要になり、省資源・廃棄物削減につながっています。

VOICE

通い箱使用の推進強化

試作品の梱包状態に関して過剰梱包かどうかを 評価・フィードバック

新興重機工業有限公司では、2008年からダンボールの通い箱化を推進しています。2010年に生産量アップと合わせて、さらに通い箱を投入しました。部品使用后、通い箱を整理し梱包します。重機(寧波)精密機械有限公司と新興重機工業有限公司間の部品運輸の定期便を利用して、空き通い箱を取引先へ返送します。これにより通い箱のリサイクル使用に取り組んでいます。また、自家現地調達品も試作評価の段階で、試作品の梱包状態に関して過剰梱包かどうかを評価した上で、取引先へ評価結果と改善提案をフィードバックし、試作評価の段階より梱包資材の削減に取り組んでいます。



新興重機工業有限公司
生産管理課
秦 徳林

化学物質への対応

JUKIグループでは、グリーン調達への対応はもとより、生産工程で使用する化学物質の低減など、環境負荷低減に継続して取り組んでいます。

化学物質の管理

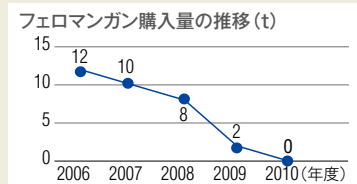
JUKIグループでは、マシン、チップマウンターなどの製造工程で化学物質を使用していますが、環境への負荷を最小限にするよう管理を強化しています。

グループ会社	2010年度の主な取り組み
JUKI(株)総務部	PCBコンデンサの適正処分
JUKI会津(株)	防錆剤の除去用溶剤を有機溶剤系からアルコールベース(バイオエタノール系)の洗浄液に試験移行
JUKI金属(株)	PRTR法*の第一種指定化学物質、マンガン化合物の配合量管理の実施
JUKI松江(株)	毒劇物の管理の自己監査を実施
上海重機マシン有限公司	サプライヤーからの納入部品検査で有害化学物質を検出。流出の未然防止
ジューキベトナム(株)	蛍光X線分析器を導入し、含有有害化学物質の定期分析を実施

PRTR法: 事業者が対象化学物質を排出・移動した際にその量を把握し国に届け出る制度

Pick Up マンガン化合物・PRTR法の届け出が不要に

マシン鋳物は、銑鉄と鉄スクラップを溶解しカーボン、マンガン合金等を添加して鋳造しています。過去、PRTR対象物質であるマンガン合金を年間1t以上購入していました。マンガン含有量の多い鉄スクラップの配合量を管理することにより、マンガン合金の購入量が減り、環境への排出を少なくすることができました。



環境汚染の防止

JUKIグループでは、化学物質や燃料などの生産設備への受け入れや保管・使用にあたり、漏えいなどによる汚染防止の取り組みを徹底しています。

グループ会社	2010年度の主な取り組み
JUKI(株)総務部	排水槽の水質分析の構築(配管ルート別の排水槽と流れ込む品目別の検査実施)
JUKI(株)大田原工場	排水分析・ばい煙測定・作業環境測定の実施
JUKI吉野工業(株)	水質汚濁防止法第3条に基づき、工場から排水される水質について自主基準値を設定し監視、測定を実施
(株)鈴精精密工業所	排水設備において、夏場のBOD*値の上昇を防ぐために定期的な放水の実施
JUKI広島(株)	バレル排水のアルカリ値低減活動(希硫酸による中和)
JUKI松江(株)	排水処理のpH管理異常を緊急事態に特定し、2011年2月に緊急事態訓練とレビューを実施

BOD: 「生物化学的酸素要求量」の略。河川や工場排水中の有機物が微生物によって無機化あるいはガス化されるときに必要とされる酸素量

Pick Up 排水槽の水質分析の実施

JUKI本社技術棟にある実験室の流し台の配管経路と、ビルピット内に10カ所ある雑排水槽を照らし合わせた上で、各実験室で使用している薬品類と該当する検査項目を絞り込み、計量分析を実施しています。また、毎年実施している化学物質調査シートやMSDS*の確認、使用部門への聞き取り調査、廃液類を適正に処分するための産業廃棄物処理契約など、環境汚染を防止する枠組みを構築しています。



MSDS: 「化学物質等安全データシート」の略。化学物質を安全に取り扱うための情報(成分、廃棄方法、緊急時の処置方法など)が記載されたデータシート。製造事業者から該当製品ごとに発行される

有害化学物質の削減

JUKIグループでは、化学物質の削減に取り組んでいます。化学物質排出量を軽減する製造方法への切り替えなどを進めています。

グループ会社	2010年度の主な取り組み
JUKI(株)生産企画部	設計段階から規制物質を含まない材料・方法を採用するため、採用段階で適合判断ツールによる適合材採用を実施 お取引先より有害物質含有調査表を収集、グリーン調達適合化の推進、「JUKI ECO PRODUCTS」認定制度へ反映 製品に有害物質を組み込まないよう、すべての拠点に蛍光X線分析機を導入 適合材の採用や分析確認を通じ、継続的な有害化学物質の削減
JUKI(株)大田原工場	製品採用部品の適合を確認するため、納入取引先からの調査回答による適合確認と納入品受入分析による適合確認の結果、不適合件数は0件
JUKI吉野工業(株)	水溶性切削油の腐敗に伴う排出抑制のため、切削油の選択、ろ過装置導入による使用期間延長の取り組み
(株)鈴精精密工業所	環境負荷低減と火災予防を目的に切削液を油性から水溶性に変更
JUKI松江(株)	部品塗装の有機溶剤塗料から粉体塗料への移行

Pick Up 油性から水溶性の切削液に変更

(株)鈴精精密工業所の横型マシンングセンターは全部で18台です。そのうち15台は油性から水溶性の切削液に変更しました。これは、環境負荷低減と夜間無人で稼動していることから、火災防止の観点で変更しました。



ステークホルダーへの責任

ステークホルダーに充分配慮した企業活動に徹し、互いの利益を実現させること。それが企業価値の向上につながると、JUKIグループは考えています。私たちは、すべてのステークホルダーに必要とされる企業を目指します。

お客様

JUKIグループが提供する商品やサービスを末永くご利用いただくことで、お客様にとっての生涯価値を最大限に高めることを保証。お客様と私たちとの間で永続的な信頼の絆を深めていける関係を目指します。



お取引先

お取引先との「共存共栄」という観点から、①公正で公平な競争、②契約順守、③定期的な市況説明、④「JUKIグループグリーン調達ガイドライン」の説明と啓発などを通じ、互いに切磋琢磨し成長していける関係の構築に努めます。



株主

財務体質のさらなる改善と株主価値の向上を図るとともに、安定的な配当を実施するよう努めています。また、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションを積極的に行うために、企業情報を積極的かつ公平に開示しています。



ステークホルダーとの関わり

従業員

JUKIグループが目指すのは、国籍・人種・性別を超えて雇用と成長の機会を提供するグローバル企業。事業展開するそれぞれの国で、従業員がいきいきと働ける組織・風土を確立し、ES(従業員満足)の向上を図ります。



社会

良き企業市民として地域社会との交流を深めています。また、国際的な事業活動においては、国際ルールや現地の法律の順守はもとより、その文化や習慣を尊重し、現地の発展に貢献するよう努めています。同時に、環境問題にも真摯に取り組むことで、社会から見ても価値あり魅力ある企業となることを目指します。



マネジメント体制

JUKIグループではガバナンス体制の充実に努め、経営の迅速化・効率化と質の向上を図るとともに、広く社会に信頼される企業を目指してコンプライアンス体制を強化しています。また、グループ全体を対象としたリスク管理を行っています。

コーポレート・ガバナンス

JUKIでは、取締役会のもとに経営戦略会議を組織し、経営の迅速性、機動性の向上を図るとともに、業務執行の円滑化と責任の明確化を図るため、2010年6月にはそれまでのチーフオフィサー制に変わり、担当役員制を導入しました。経営戦略会議には取締役をはじめ、担当執行役員などの部門責任者も出席し、さまざまな角度から活発な議論を行っています。また監査役のもとに監査役室を置き、役員の職務執行を厳正に監視しています。さらに監査役とは別に設けられた監査部は、内部監査組織として各部門・子会社の業務を監査しグループ全体を監督する機能を担っています。

金融商取引法への対応

金融商品取引法に基づく内部統制報告制度について2010年度も財務報告に関わる内部統制は有効と評価されました。これで当該制度がスタートして以来3年間財務報告に関わる内部統制は有効と評価されたことになり、JUKIグループの財務報告に関する統制が良好で、財務のガバナンス体制に問題がないことを客観的に評価いただいた結果と考えます。また、定着した内部監査体制の中での評価が実施され内部監査人の評価レベルも向上していきました。2011年度は、金融庁の実施基準の見直し結果を反映して、さらに効率的な評価を実施いたします。

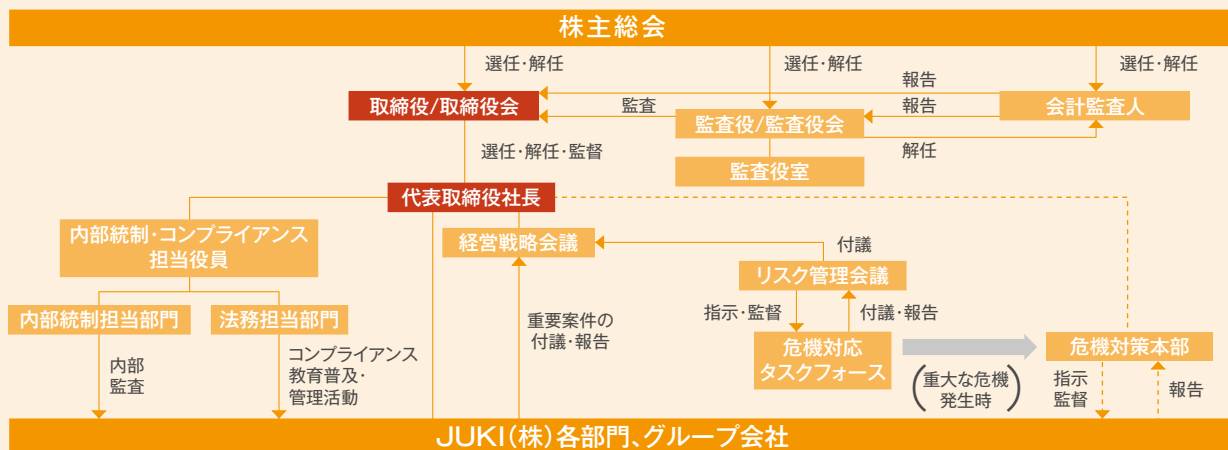
コンプライアンス

JUKIグループは、お客様をはじめとして広く社会の皆様から信頼され、社会にとって存在価値のある企業グループであり続けることを目指してコンプライアンスを重要な経営基盤と位置づけています。JUKIの従業員はもちろんのこと、グループ会社の役員および従業員は、法令順守や良識を持った行動などについて解説されている「JUKI役員・社員行動規範」に則って行動するよう、教育で徹底するとともに、従業員からの相談・疑問などに対しては、JUKIおよびグループ会社に相談窓口を設置して迅速に対応しています。また、コンプライアンスに関わる重要なリスクについては、リスク管理会議において管理しています。

リスクマネジメント

JUKIグループではリスク管理体制として、リスク管理会議を設置しています。リスク管理会議においては、全社的リスクおよび重要リスクについて管理し、必要な場合はリスク低減のための改善対策を取ることを指示しています。また、天災、火災や爆発、PL(製造物責任)に関わる問題、工場廃水による環境問題などの危機の発生(リスクの顕在化)に備え、危機対応タスクフォースを設置し、対応措置を検討、実行できる体制を整備しています。3月の東日本大震災発生時には、社長を本部長とする「危機対策本部」を即日設け、グループ会社などへの対策指示など迅速な危機管理を実施しました。

■ コーポレート・ガバナンス体制図



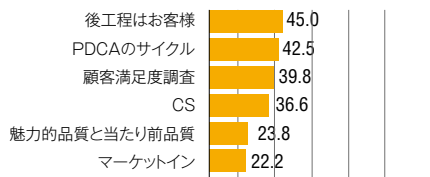
お客様とともに

お客様からのお問い合わせや要望にお応えするだけでなく、安心・安全な製品の提供とCS(顧客満足)の向上に積極的に取り組んでいます。
お客様とJUKIとの間に深い絆が結ばれ、良い関係を続けていけるように努めています。

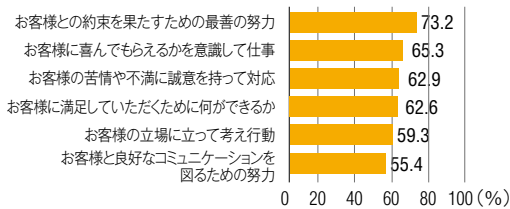
JUKIグループとしてのCSの考え方

JUKIおよびJUKIグループ従業員に対してCSマインド(意識)調査を実施しました。

■ CS用語についての「知っている割合」



■ CS意識が行動につながっている割合



「お客様第一主義の徹底」、「マーケットインの経営体制の強化」を具現化するには、その活動を支える「人の意識」をCS志向に変えていくことが求められます。そこで、2010年度はCS意識向上を目指し、海外も含めたJUKIグループ全従業員を対象に、CSに関する認識度合(知識)、日ごろの実践(行動)、結果としてのパフォーマンス(成果)という3つの視点から、それぞれ10問程度のアンケートによる「CSマインド調査」を行い、JUKIグループ全従業員の70%にあたる4,855人から回答をいただきました。

その結果、「知識」はやや低めだが、マインドの表出である「行動」は比較的良好、しかし行動の「結果」は必ずしも明確ではない」という実態が明らかとなりました。この結果に基づき2011年度はCSのさらなる向上に向け、従業員の意識をCS志向に変えていくための普及/啓発活動を進めていきます。

縫製機器ユニット CSの取り組み

お客様と積極的に関わり、良好な関係づくりを目指します。

国や文化の違いもありますが、お客様の声はJUKIとの間に深い絆が結ばれるほど、厳しい内容や、逆に想像以上に喜んでいただけることもあり、多くのお客様とコミュニケーションが取れる良い関係を継続して築いていけるように努めます。

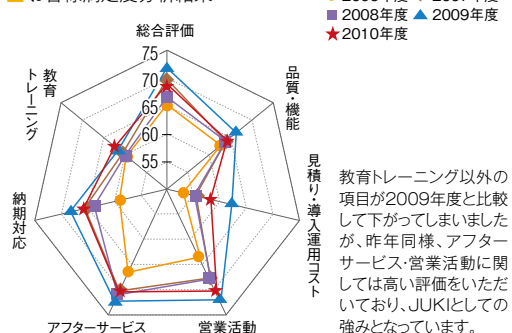
新製品発売直後のお客様の声を、通常製品とは異なる特別な管理体制で受け止めるようにしています。お客様の満足度やねらった品質がどのように受け止められているのか等を製品情報として収集すべく、積極的にお客様と関わる「S1調査」を実施しています。

また、上記調査中は、多くの情報の中で不具合があれば、全部門を挙げて対応を図る管理体制で解決を図り、初期対応を充実させることで、安心・安全な製品の提供を安定して行えるようにしています。

産業装置ユニット CSの取り組み

安定した機器稼働・効率の良い機器運用をお客様に提供する活動を行いました。

■ お客様満足度分析結果



産業装置ユニットでは、基板に電子部品を配置するチップマウンターの企画、販売、メンテナンスまでを行っています。

2004年度から取り組んでいるCSアンケート調査では「品質・機能」、「アフターサービス」など、6つの項目の総合評価で顧客満足度の分析を行い、継続的にサービス品質の向上を図っています。

中でもカスタマーサポート部においては、2010年度の主な取り組みとし、安定した機器(マウンター)の稼働と効率の良い機器の運用をお客様に提供するための活動を行ってきました。特に定期点検、トレーニング、ソリューションメニューの充実を行いました。

今年度も引き続き、各種サービスメニューの充実とお客様のニーズに合ったサービスをご提供し、お客様にご満足いただけるよう活動していきます。

品質保証

「グループ共通ものづくりルールの再整備」などを実施しました。

2010年度の主な取り組み

- 「グループ共通ものづくりルールの再整備」
- 「品質責任者連絡会の設置」
- 「社内品質教育の実施」
- 「QC検定の受検推進」

お客様に喜ばれ、満足いただける製品/サービスを提供し続けることによって、お客様と強い絆で結ばれることが私たちの願いです。この願いを実現するため、総合品質経営を継続的に推進しています。2010年度は、ものづくりノウハウ/知識の蓄積共有化を目指した「グループ共通ものづくりルールの再整備」、品質情報/課題の共有化と横連携を目指した「品質責任者連絡会の設置」、品質意識の高揚と力量向上を目指した「社内品質教育の実施」や「QC検定の受検推進」などを中心に活動しました。

製品安全

製品安全設計を行うための教育、啓発活動を精力的に実施しました。

2010年度の主な取り組み

- 「製品安全のすすめ方」
- 「製品安全チェックリストの使い方」
- 「安全規格の理解」

JUKIグループは、お客様により安全で安心できる製品を継続的にお届けするため、製品安全に適用される法令/規則の順守はもとより、お客様の安全を最優先とする風土づくり、製品安全情報の積極的な開示、製品安全リスクアセスメントによる製品安全のつくり込み、製品安全問題に対する再発防止/未然防止の徹底といった取り組みを継続的に推進しています。

品質問題発生時の対応

リスクアセスメントの実施と製品事故情報報告・公表制度に基づく情報開示を実施しました。

リスクアセスメントテーブル

		発生した場合の影響度		
		1	2	3
発生頻度	1	1	3	7
	2	2	5	8
	3	4	6	9

※表内の数字は、「結果の重大性」を示す順位で、数値が低いほどリスクが高くなります

JUKIグループで製造販売する製品は100%良品が前提ですが、万が一品質に問題が発生した場合は、迅速かつ確実に処理を行い、問題の拡散を防止することによってお客様の迷惑度を最小限に抑える活動を進めています。中でも発生した品質問題を、影響度と頻度の両面からリスク評価する「リスクアセスメント活動」、また、製品安全に関わる問題が発生した場合の重大製品事故情報報告・公表制度に基づく「お客様への迅速な情報開示」などを積極的に推進しています。

お客様の声反映事例

新商品開発／特注商品提案書などお客様の生の声を関連部門に伝達しています。

縫製機器ユニット・営業技術室は世界各国のお客様に修理サービスやクレーム対応、オペレーターや保全担当者への技術指導などアフターサービスを中心に活動をしています。

お客様の工場訪問時にはお客様の要望を取り入れた技術セミナーや難素材・難工程への対応方法の指導を通して作業性の向上や効果的な機能活用を図り、省エネや作業効率アップを提案しています。また、お受けした要望や提案に対しては、新商品開発／特注商品提案書や技術対策書などで関連部門に伝達しています。

これからもお客様の要望に迅速に対応できるようアフターサービス活動への取り組みを強化していきます。

VOICE

被災されたお客様から装置復旧の応援依頼を受け、15社の対応を実施しました。

産業装置ユニットでは、震度5弱以上の地震が発生した場合、「地震発生時の対応標準」に従い国内営業グループとカスタマーサポート部のお客様に連絡を取り装置状況を確認し、お客様の要請に従ってサービス員を派遣するように標準化されています。

今回の東日本大震災においても、産業装置ユニットHPへの震災地区対応方法の掲示や、3月14日までに関東から東北にかけて157社と連絡を取り、16社のお客様から装置復旧の応援依頼を受

けました。カスタマーサポート部では、交通状況・現地状況を把握し、3月17日から活動を開始、3月31日までに15社の対応を完了しました。この間、延べ9名にて現地対応を行いました。また、日常業務の工数を補うため、西日本・中部日本の営業所とも連携を取り、深夜・休日のお客様コール対応を行い、産業装置ユニット全体で、被災されたお客様サポートを行いました。今後も、震災時には従業員の安全を確保しながら、CS向上につながる活動を行いたいと思います。

従業員とともに

JUKIグループでは、人材活用を目的としたローテーションの仕組みづくりや、働きやすい職場環境を目指して両立支援の推進や制度の充実に努めています。また、メンタル面のサポートにも重点を置き、従業員の健康管理に努めています。

人材に対する考え方

JUKIグループではグローバル事業を支えるのは強い人材基盤であると考えます。

多様な研修機会等で、従業員一人ひとりの能力発揮と育成に努めています。



研修会風景

JUKIグループは、事業の担い手である人材を世界中に求め、営業、生産、開発、そして管理の各分野で十分に競える力を持つ人材を育て活かす経営を目指しています。

海外グループ会社の役員に現地従業員を積極的に登用し、常時150名を越えるグループ従業員が出向や長期出張などで交流し、毎年、海外の従業員も対象にした年間特別表彰も実施しています。

多様な経験と学びの機会をグループ会社に広げることが従業員一人ひとりの成長およびJUKIグループの発展、そして世界での社会貢献につながるものと考えています。

障がい者雇用

JUKIおよび国内グループ会社では2010年において40名近くの障がい者の方々が活躍しています。

重要な社会貢献として、事業環境の変化に関係なく、常に障がい者の方へできる限りの雇用機会を提供すべく努めています。障がい者設備環境の整備、適正職場への配置、職務内容の工夫など、障害の有無に関わりなく従業員が能力を最大限発揮し、働けるよう心がけています。

メンタルヘルスと健康

心の診断も含めた定期健康診断の実施、生活習慣病予防の取り組み、長時間勤務者の個別検診など就業管理も行っています。

JUKIでは従業員の心と体、双方の健康維持と増進が大切と考え、常に適切な予防と対応ができることを目指しています。

心の診断も含めた定期健康診断を実施し、健康保険組合と協力して生活習慣病予防の取り組みや必要な就業制限措置などで対応しています。

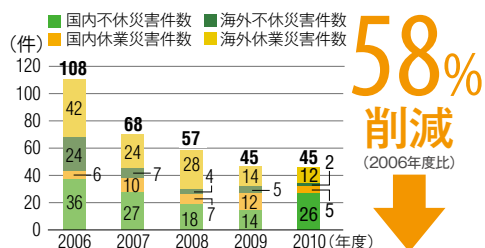
人材育成制度

JUKIでは社会的な責任を果たし、経営理念を体現できる従業員、専門技能や知識の向上とともに、グローバルに活躍できるリーダーの育成に努めています。

JUKIでは、指導員制度によるOJTをはじめ集合研修、個別研修、通信教育による自己啓発など、経営管理から営業、開発、製造、品質管理、資材購買などまで幅広い分野にわたりコースを用意し、技術者・技能者には資格取得、検定合格のための支援も行っています。

労働安全衛生

労災撲滅活動に取り組んでいます。



快適で安全な職場を維持するため、JUKIグループ全体で労災撲滅活動に取り組んでいます。発生してしまった災害の再発防止対策はもちろんですが、未然防止の観点から、製造グループでは災害リスクを事前に把握し、予想されるリスクを事前に低減するため、グループ全体でリスクアセスメントの実施強化を推進しています。リスクの抽出⇒リスクの評価⇒リスク低減計画の策定と実施⇒効果確認、のリスク低減活動を実施し、労災撲滅に取り組んでいます。

株主・投資家とともに

JUKIグループは、株主や投資家の皆様への適時かつ正確な情報公開を通して、経営の透明性を高めていきたいと考えています。株主や投資家の皆様からいただいたご意見を参考に、ご期待に応えられるよう努めていきます。

IR説明会

年2回の決算説明会を開催しています。



2010年5月に実施した
決算説明会

投資家の方々にJUKIへの理解を深めていただくとともに、長期に株式を保有していただける安定株主を増やすために、年2回の決算説明会の開催や、証券アナリスト・ファンドマネージャーに対する個別取材の対応を行っています。また、ホームページには、決算短信や有価証券報告書、事業報告書(株主の皆様へ)などの決算関連資料のほかにも、経営方針や事業内容など、理解を深めていただくための情報も積極的に開示しています。

株主総会

2010年6月に「第95回定時株主総会」を開催。前年を上回る多数の一般株主の皆様がご来場されました。

株主の皆様とのコミュニケーションを図り、弊社事業へより一層の理解を深めていただくため、総会終了後には、主力製品の見学会も実施しています。今後もより開かれた総会にするため集中日を避けた開催日とするなど、さまざまな工夫をしていきます。

お取引先とともに

JUKIグループは、地球企業の一員として、お取引先とともにグリーン調達を推進しています。公平で公正な取引に注力し、お取引先とともに技術力の向上に努め、共存共栄を目指しています。また、説明会や研修を通して、お取引先とのコミュニケーションを強化しています。

調達方針

審査基準に適合するお取引先には、「保証納入認定証」を交付しました。



お取引先の選定にあたっては、「取引先審査表」による公正な評価のもと、選定しています。国内外を問わず、要求する品質・コスト・納期の条件を満たすことに加え、法令や社会規範の順守、基本的人権の尊重、「JUKIグループグリーン調達ガイドライン」への適合、労働安全衛生への取り組み、知的財産保護への取り組みなどを評価し、決定しています。

協力会社との交流

協力会社との交流会を行っています。



協力会社との交流会

2011年1月には、多数のお取引先を招いて多摩本社で初めて新年会を開催しました。JUKIのトップならびに関係者が新年の挨拶を行い、日ごろのご協力・ご支援に対する感謝の気持ちを表すことにより、一層の信頼関係を築くことができました。海外においても、お取引先とのパートナーシップ強化に努めています。中国では、重機(寧波)精密機械有限公司が、現地のお取引先を招いて協力を開催し、調達方針の説明、優秀取引先の表彰を行いました。

社会とともに

JUKIグループは、世界に広がる販売ネットワークにより約170カ国のお客様と取引しています。世界各国において、それぞれの地域と良好な関係を築くことができるよう、JUKIグループ各社とともに取り組んでいきます。

社会科見学の受け入れ

JUKIグループでは、社会科の授業の一環として工場見学などの受け入れを実施しています。

JUKI松江(株)では資源・社会基盤整備に関する教育研究活動の支援として工場見学の受け入れを実施しています。10年度は、島根大学総合理工学部の学生69名を招き、工業用ミシンの生産現況からの技術課題を研究テーマにつなげられるか等について懇談しました。

大田原工場では、近隣学校より工業用マシン製造工程とショールームを見学していただいています。後日、感想やお礼を文集としていただき、従業員は素直なご意見を励みにしています。

本社でも、近隣の小学5年生43名を本社に招き、会社施設や製品ショールームの見学会を実施しました。建物全体のセキュリティなどを管理する集中監視室や、環境に配慮したルーフガーデン等を見学後、家庭用マシン第一号機の足踏みマシンと工業用マシンのボタン付けを実際に体験しました。子どもたちは、一瞬でボタンが付く様子に驚くと同時に、身近な生活とJUKI製品との関わりを学んでいただきました。



工業用のボタン付け専用マシンの体験



食堂の精算システムを熱心に見学体験

インターンシップ

JUKIグループでは、毎年近隣の大学生・高校生を対象にインターンシップ制度を実施し、就業体験の場を提供しています。

JUKI会津(株)では、養護学校からの知的障がい者の就業体験の場を提供しています。この制度をきっかけに入社した従業員も数多くおります。

JUKI松江(株)では、松江養護学校の生徒の方に、委託訓練等の就労支援を行っていただき、2011年4月採用となりました。1月には、知的障がい者の方に、塗装工程での職場体験実習をしていただきました。今後も障がい者の雇用に向けて実習等受け入れを継続していきます。

(株)鈴民精密工業所では、新潟工科大学3年生4名の就業体験を2週間行いました。実習は、梱包作業、熱処理準備作業などを行いました。

大田原工場では、近隣高校生3名を受け入れました。初日は緊張した様子でしたが、指導者などと少しずつコミュニケーションを取り、組み立て補助作業を行いました。この制度を通じて働きたいへんさ・大切さを学んでいただけたと思います。

JUKI本社でも、技術系大学生2名と、高校生1名の人事総務関係の職場体験を実施しました。



インターンシップにて実習を行う高校生

ホーチミン工科大学への奨学金

優秀な学生33名に対し、奨学金を贈呈

JUKIは、2010年10月、ホーチミン市工科大学の優秀な学生33名に対し、奨学金を贈呈しました。これはJUKIとホーチミン市工科大学との間の「相互協力プログラムに関する同意書」によるもので、今年で4回目を迎え、双方の緊密な関係を一層深めました。

式では、JUKI副社長とホーチミン市工科大学の副学長とで覚書が調印され、その後、一人ひとりの学生に奨学金の目録授与が行われました。こういった活動の継続により毎年ジューキ・ベトナム(株)にはホーチミン市工科大学から優秀な学生が入社しています。



奨学金の目録を受け取った学生の皆さん

第三者意見

「JUKI環境報告書2011」の記載内容について、崎田裕子氏から第三者意見をいただきました。ご意見や指導事項を次年度の活動に活かし、レベルアップを図っていきます。



ジャーナリスト・環境カウンセラー

崎田 裕子

生活者の視点で社会を見つめ、近年は環境問題、特に「環境型社会づくり」を中心テーマに講演や執筆活動に取り組みながら、環境省登録の環境カウンセラーとして環境学習の推進にも広く関わっている。

総合的な意見

東日本大震災では多くの尊い命が失われ、生活や仕事の場を失った方々も多く、被災されたご関係者に心からお見舞い申し上げます。

復興には多くの努力が必要ですが、JUKIグループも東北・関東地方に生産拠点を数多く持っておられます。リスク管理体制を活かして「緊急対策本部」を立ち上げ、迅速に復旧し、被災されたお客様対応を進めておられることに安堵いたしました。

トップメッセージのように、「心の通う技術」「お客様第一主義」を掲げて、社会的存在として高い意識を持っておられることに敬意を表します。

特集では効率性・環境性能の高い製品開発と共に、それを有効に活かす縫製生産システムを提供する「JUKI縫製研究所」が特集されています。

世界トップシェアの工業用マシンをはじめ、産業装置、家庭用マシンを軸に展開するグローバル企業として、環境性能の高い製品の生産は、世界の環境負荷削減に直結します。

また、これらの製品を導入した地域・国で、その性能を最大限に発揮して生産効率を高め、発展していただくために、プラント設計や技術セミナーなどフォローを徹底しておられる姿勢は、「技術とソフトで総合力を高める」ことが課題となっている日本の科学技術分野に示唆を与えており、投資家、業界関係者、消費者だけでなく、多様な分野の方々に、広く読んでいただきたい内容です。

環境側面

環境と経済の両立をめざし、本業で持続可能な社会づくりに貢献する、という理念のもと、消費電力を30%削減するAMSシリーズの開発など着々と実績を上げておられます。また、事業活動もJUKIグループ全体でISO14001を取得され、

売上高原単位で前年比37%のCO₂排出量削減を達成しているなど、高く評価します。

ただし、高機能製品を発展著しい途上国に強力に展開され、2010年の経営状況はみごとに「復活」した結果、グループ全体のCO₂や廃棄物など環境負荷削減の総量目標は達成されませんでした。

ここ数年、変化の大きいこの状況を環境報告書の読み手に的確に理解していただくために、環境目標と結果の表示に当たり、「総量目標」と結果だけでなく、「売上原単位」の変化も一覧表に記載するなど、削減努力の見える化を検討してもいいのではないのでしょうか。

もちろん、節電対応ともつながる総量削減も重要です。緊急の省エネ努力だけでは限度があり、化石燃料をCO₂排出の少ない天然ガスに転換したり、自家発電に再生可能エネルギーを導入するなど、中・長期的戦略が必要と考えます。

社会的側面

全グループ社員を対象にしたCS(顧客満足)調査では、理論より行動が根付いている前向きな結果が出ており、継続的な調査で、ステークホルダーへの配慮行動の結果まで、明確にさせていただくことを期待します。

社会との連携も重視され、見学受け入れ、インターンシップ、大学への奨学金など、先進事例が紹介されていますが、地域・国ごとに必要とされる内容を的確に把握して広げ、持続可能な地域づくりに貢献していただきたいと願っています。

また、環境報告書につけて配布しているアンケート結果を誌面に公表するなど、PDCAサイクルの見える化を検討してはいかがでしょうか。

今後に向けて

環境配慮企業が消費市場だけでなく金融市場でも高く評価される「環境と経済の好循環」創造が重要ですが、社会的責任投資残額が欧米諸国に比べて日本は低く、投資家や各種年金・保険運用者の関心が低いことが、課題となっています。投資対象企業として、環境報告書を含めて積極的に環境情報を発信すると共に、金融資産は環境を軸に運用するなど、新たな視点が求められます。

環境報告書をWEBによる発信に切り替えたのを機に、世界への情報発信を念頭にして、環境と成長の潮流を牽引していただきたいと期待します。

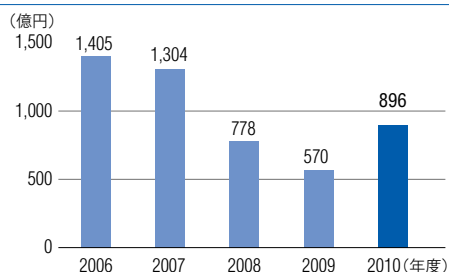
JUKIグループ概要

全世界に広がるJUKIグループすべての従業員が、グループが掲げる企業理念、経営基本方針、社員行動指針のもと、より優れた製品の研究、開発、製造、サービスの提供に努めています。

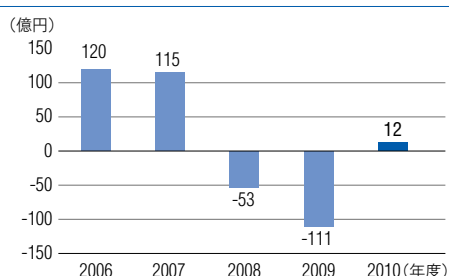
JUKI株式会社 会社概要

創立	1938年12月15日
資本金	159億50百万円
株式	発行済株式総数129,371千株 株主数 13,639名 東京証券取引所第一部上場 決算期3月
売上高	601億円
主要事業所	本社 〒206-8551 東京都多摩市鶴牧2-11-1 大田原工場 〒324-0011 栃木県大田原市北金丸1863
従業員数	1,190名

売上高(連結)



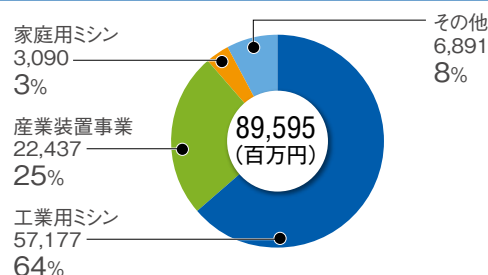
経常利益(連結)



JUKIグループ グループ概要

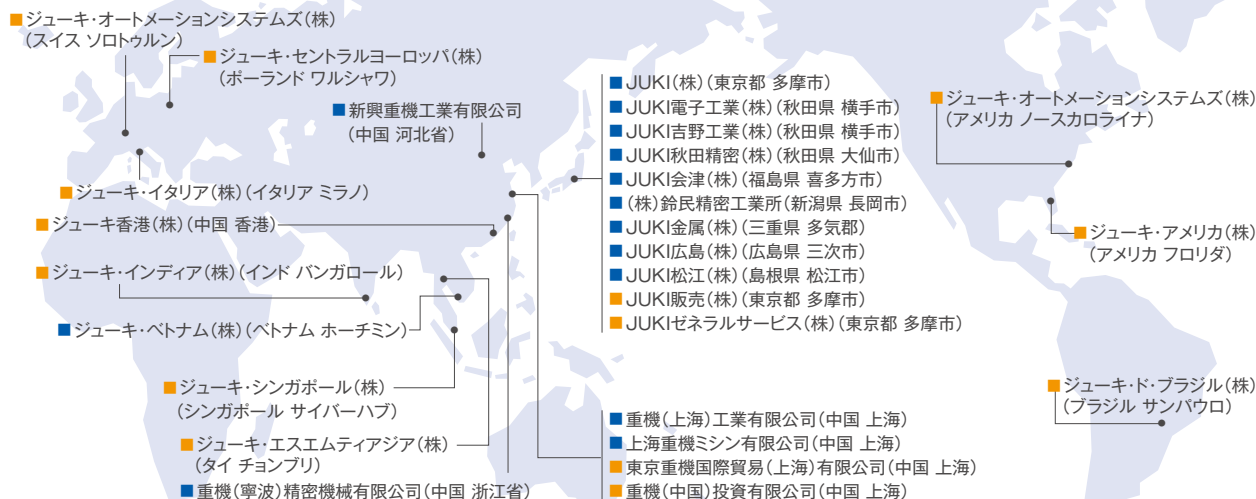
連結子会社数	32社
売上高	896億円
従業員数	6,613名
事業セグメント	工業用マシン、産業装置、家庭用マシン その他

セグメント別業績 売上高(2010年度)



主なグループ会社

■ 製造会社 ■ 販売会社など



事業紹介

工業用ミシン事業

工業用ミシンは、アパレル製品からソファーなどのインテリアまで、幅広い分野の縫製品を短時間で効率良く生産するミシンです。直線縫いやジグザグ縫い、ボタン付けなど、多種多様な専門縫製技術に特化した専用ミシンで、その多くが、高度な電子制御技術により、熟練した技能がなくても安定した縫いを可能にしています。

大切な素材を守り、高品質の縫いを実現する堅牢なJUKIミシンは、世界中の生産者から信頼を集め、工業用ミシン分野において不動の地位を築いています。



MF-7200D

MF-3620



DDL-9000B-DS



AB-1351



FX-3R

KE-3020



KE-2080



JX-100LED

産業装置事業

パソコンや携帯電話、家庭用電化製品など、私たちの暮らしを豊かにする工業製品には、電子部品を組み合わせたプリント基板が組み込まれています。それらの基板に電子部品を搭載するのが、チップマウンターと呼ばれる産業装置です。

JUKIは、最小の投資で最大の生産効率を生み出すモジュラーマウンターのパイオニアとして、小型化、薄型化、軽量化、多機能化の著しいエレクトロニクス業界に柔軟に対応。小規模な研究開発現場から世界の大工場にまで、一貫して高い実装技術を提供しています。

家庭用ミシン事業

JUKIの発展の礎であり、現在でもお客様向けにトップクラスの機能を提供し続ける家庭用ミシン。上糸の自動糸掛けや下糸自動供給、多彩な縫製パターンのほか、スキャナーから取り込んだイラストの刺繍等、卓越した技術で常にソーイングの幅を広げご家庭にものづくりの楽しさを提供しています。

暮らしの中での利便性を徹底的に追求したJUKIミシンは、どなたでも扱える手軽さを持ちながら高度な技術とその品質により、幅広いお客様から熱い支持を得ています。



HZL-E60



HZL-F600JP



TL-30DX



MO-114D

JUKI

JUKI株式会社

〒206-8551 東京都多摩市鶴牧2-11-1

TEL 042-357-2397

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

2011年6月24日発行