

環境報告書 **2012**
JUKI CORPORATION Environmental report

Mind & Technology

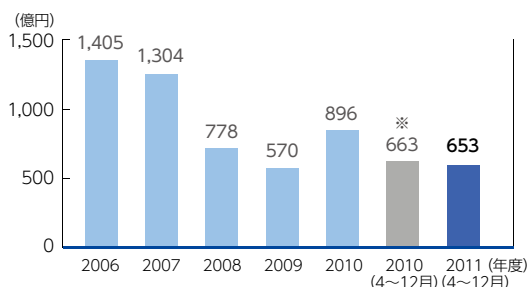


JUKIグループ概要

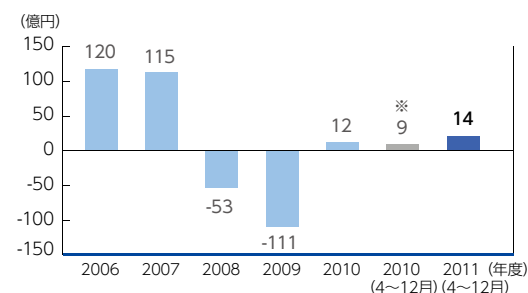
JUKI株式会社 会社概要

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 14,659名 東京証券取引所第一部上場 決算期12月
売上高	440億円
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	1,210名

●売上高(連結)



●経常利益(連結)



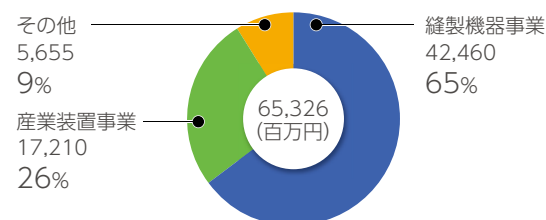
当社は2011年度より、当社グループの連結ベースでの予算編成や業績管理等、事業運営の効率化等を図るため、連結決算日を毎年12月31日に変更いたしました。これに伴い、その経過期間となる2011年度は、2011年4月1日から2011年12月31日までの9ヶ月決算となっております。

※参考として前年同期(2010年度4月~12月)の実績を表示しています。

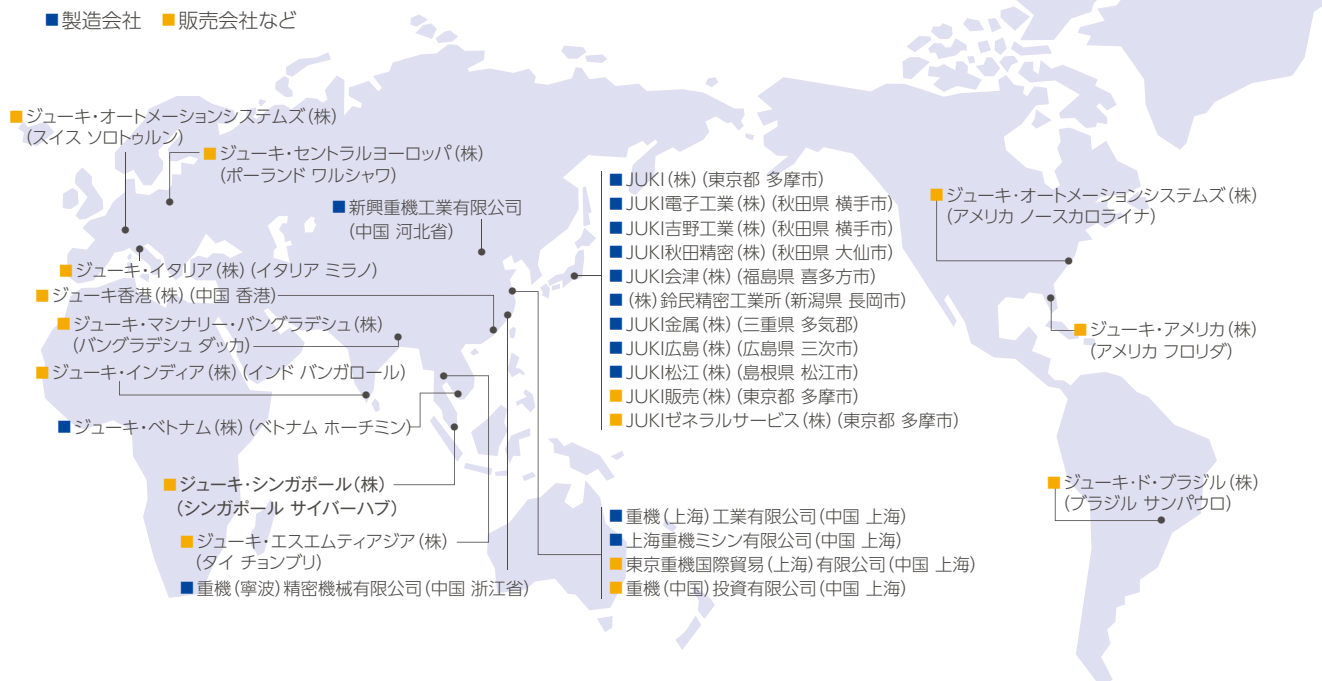
JUKIグループ グループ概要

連結子会社数	32社
売上高	653億円
従業員数	6,685名
事業セグメント	縫製機器、産業装置、その他

●セグメント別業績 売上高(2011年度)



主なグループ会社



CONTENTS

JUKI環境報告書2012

- 02 JUKIグループ概要
- 04 JUKIグループの企業理念
- 05 トップメッセージ
- 06 特集
 - 1. 東日本大震災へのJUKIグループの対応
震災における顧客への復興支援
 - 08 2. JUKI製品のMind&Technology
人に、地球にやさしい製品づくり
 - 10 3. JUKI製品のMind&Technology
エコプロダクツ製品の変遷

環境報告

- 12 環境ビジョン
- 13 2011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
- 20 省資源への取り組み
- 22 化学物質への対応
- 23 グリーン調達への対応

社会性報告

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

対象期間

本報告書に掲載のデータ集計対象期間は、2011年1月1日～2011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)

事業紹介

縫製機器事業

世界の Apparel (衣料) 生産を支える工業用ミシン

Apparelだけでなく、靴、靴、家具、自動車シートなどの製造分野で広範囲に活用されています。

世界約170カ国をカバーする販売・サービスネットワークで世界中のお客様から強い支持をいただいています。



LK-1900ANシリーズ

ハイグレードな縫製機能が豊かなソーイングライフを実現する家庭用ミシン

実用ミシンからキルト縫いなどに適した機種、そしてプロの方の厳しい要求にも応える職業用、小型ロックミシンまで、幅広い層のお客様からの支持をいただいています。



HZL-G200

産業装置事業

モジュラーマウンタのパイオニア

現在広く普及しているモジュラー方式(複数台のマウンタを接続してラインを構築する方式)を業界で初めて提唱いたしました。

高速機「FX-3R」をはじめ、低価格チップマウンタから汎用機まで幅広い品揃えと充実したサポート・販売体制で、全世界のお客様から高い支持をいただいています。



KE-3010/KE-3020V/KE-3020VR

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、2011年度における取り組み、実績やさまざま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、わかり易く伝えることを目的に発行しております。

2012年度版では、東日本大震災におけるJUKIの復興支援の取り組み、環境配慮製品とその変遷を紹介しています。是非ご覧ください。

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、懸念される事項などをお聞かせいただき、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。

免責事項

本報告書には、JUKIグループの過去と現在の実事だけでなく、発行日時点における計画や見直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いし判断であり、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。

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、それをさらに広げる

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。

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

東日本大震災により被災された皆様に心よりお見舞い申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興をお祈り申し上げます。

2011年は、欧州の財政危機と経済・金融の不安、歴史的な円高、そして、中国及びインドの金融引き締め等、世界経済にも大きな変化が起きた年でした。

こうした中で、JUKIは中期経営計画「Jナンバーワンプラン」をスタートさせ、「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」の実現を目指し、経営の枠組みや運営を大きく改革しました。

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。

また、去年は、東日本大震災によりJUKIのお客様も大きな被害を受けられました。お客様の早期復旧・復興を支援することは私たちの使命であり、全社一丸となって取り組みました。

これも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」の実践であり、これからも社会から信頼され、必要とされる企業を目指します。

2012年、私たちの環境・社会活動は、本来業務と一体化した活動をさらにレベルアップし、グループとしてのマネジメントのさらなる強化に取り組みます。

今後とも一層のご支援とご指導を賜りますようお願い申し上げます。

JUKI株式会社
取締役社長

清原 晃



震災における顧客への復興支援

2011年3月11日に発生した東日本大震災は、JUKIのお客様も大きな被害を受けられ、JUKIとJUKIグループは、早期復旧・復興を支援し全社一丸となって取り組みました。特に、工業用ミシン、チップマウンタ、データエントリーシステムのお客様に対しては、工場の復旧、一刻も早い生産再開に向け、お客様と一体となった取り組みを行い、地域の復興にも寄与しています。

ここでは、お客様からの要望にどのように対応していったのか、被害の大きかったお客様への支援についてご報告します。



「何としても工場を再開させる」…その強い信念に応えるために ～縫製機器事業の取り組み-イタバシニット様への復旧支援～

東北は日本屈指のアパレル生産地です。そのためJUKI製品をご利用いただいている縫製工場が数多くあります。東日本大震災発生後、私たちJUKI販売の従業員は、お客様のために何ができるのか、今、何が必要なのかを考え、東北にある営業所の中から4拠点7名が協力し、特に被害の大きかったお客様6社の復旧支援に力を尽くしました。

縫製機器事業の対応

長年JUKIのミシンをご利用いただいている、イタバシニット株式会社様。その気仙沼事業所(工場)は、年間50万着を生産する同社の主力工場でしたが、津波により屋根と柱の一部を残し、全壊に近い被害を受けられました。

震災後の惨状に、希望を失い涙するイタバシニット社員の姿をご覧になった吉田社長が、「何としても工場を再開させる」と決意されました。その熱意が工場再建に向けて社員様、そして私たちJUKIを動かしました。

現場に駆けつけると、女性社員の皆さんが瓦礫となった何十kgもあるミシンの撤去作業をされていました。私たちも大型の裁断機の分解・撤去や床掃除などを手伝いました。

イタバシニット様のご要望は2ヶ月後の5月中に「工場を再建させる」というもので、ミシンなどの設備を4月中旬に揃えてほしいという要望でした。通常では考えられない納期でしたが、直接JUKI本社まで電話をかけてこられた吉田社長の熱意に、「絶対間に合わせる」との思いで設備の確保に動きました。

JUKIは、5月の工場再開に向けて、ミシンだけでなくアイロンや検査機など、生産に必要な設備全般の調達を任せられました。イタバシニット様の生産システムにあわせたミシンの手配や、同社の熊谷工場3階で眠っていた裁断機の移設も担当しました。クレーン車を使い、窓から約2トンもある裁断機を降ろすのは経験がなく、JUKI販売スタッフは汗だくになりながら移設を完了させました。

工場建設は震災直後の混乱により資材が思うように調達できなかったため、突貫工事となりました。再開日の5月16日は、床はガタガタ、窓にはブルーシートも見える中での稼働となり、JUKIスタッフも終日マシンのサポートに立ち会いました。

1年が経過しましたが、イタバシニット様独自の生産システムの復旧はまだこれからですし、完全復旧へは長い道のりが残っています。ただ、明るさを取り戻された気仙沼工場の今泉部長はじめ、社員の皆様のためにも、一日も早く元の状態に戻れるよう、これからもサポートを続けていきます。

(2012年2月末現在)



震災前のイタバシニット様外観



現在のイタバシニット様(2012年2月撮影)



震災直後のイタバシニット様

産業装置事業の対応

東日本大震災発生後、JUKIでは対策チームを編成し、お客様リストを作成。設備復旧の要望にお応えすべく対応を行いました。

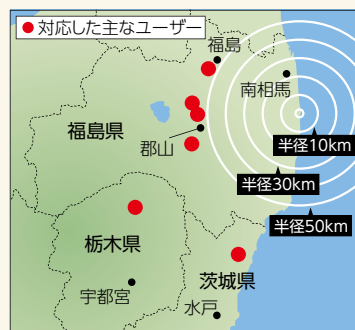
震災発生から3日後の14日までに、ほとんどのお客様の状況把握を終え、さらにその3日後の17日から順次対応を開始しました。

最初に復旧支援に取り掛かった、栃木県の東芝メディカルシステムズ(株)様では、「余震が止まらない」「高速道路の復旧が完全でない」「食料もあるかわからない」「ガソリン補給できるかわからない」など、先行きがとても不安な状況の中、設備復旧に努めました。

また、岩手県のYDKコミュニケーションズ様では移動手段が何も無いと思われる中で、大阪・伊丹空港経由で移動する手段を探し出し設備復旧の要望に応じました。

特に福島県では、JUKI危機対策本部のガイドラインに従い、サー

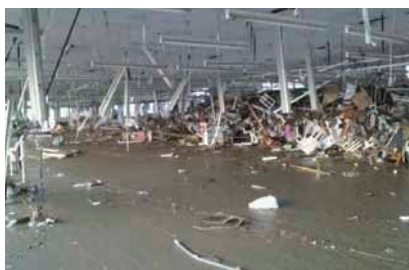
ベイメータによる放射線の測定、フィルムバッジによる外部被曝線量測定によって作業員の安全管理を実施した上で、原発事故による影響を受ける危険性がある中での作業に従事し、お客様の復興支援を実施しました。



訪問ユーザー:18社
(内、設備復旧支援ユーザーは9社で、58台に対して実施しました。)



震災前のイタバシニット様工場内



震災直後の工場内



工場内の時計。津波が襲った時刻で時計が止まっている



修復中の工場。この建物を復旧させ、ここでも縫製の生産を始める予定。震災後の2011年5月、仕事を再開した時はこの工場を使った。泥だらけのミシンなどを運び出し、床は張ったものの、窓ガラスも入ってなく、窓はブルーシートで覆って生産を再開した。



左写真の隣に建設した縫製工場。すべて立ちミシン。イタバシニット様独自の生産システムも復活させるため、この工場だけでは狭く、左の建物を復旧中。

「働く場所がある」それだけでも、社員にとっては大きな希望になるんです。

机もロッカーもパソコンも、そしてミシン、裁断機、生産システム(ハンガーシステム)など、すべてを「津波」で流され、工場は瓦礫の山となりました。避難所生活を強いられることになった社員もいます。そして、大変残念なことに、子供を迎えに戻った一名の社員が命を落としました。

そんな状況の中でも、吉田社長の「工場復旧宣言」を受け、工場再開に向けて3月21日より毎日50数名の社員が出社し、泥だらけになりながら自らの手で瓦礫の撤去を行いました。水道・電気・ガスも途絶えたまま、往復のガソリンも手に入らないため、何キロもある道を自転車、あるいは徒

歩で通いました。春の暖かさまでは程遠く、瓦礫の撤去は凍える寒さでしたが、寒さも筋肉痛もアドレナリン全開で吹き飛ばしました。

仮工場ながらも震災から2ヶ月後の5月16日に再開することができたのは、工場再開をお待ちいただいたお客様、建家建設に尽力いただいた地元の大工さん、そして設備調達や搬入・設置など、ハード面だけでなく人的支援で、どんなことにも応えてくれたJUKIさんたちのお蔭です。

震災から1年が経過しましたが、現在も震災前の50%しかが復旧できていません。当社が少しでも早く元の姿に戻ることが、地域に貢献できるこ

イタバシニット株式会社 気仙沼事業所
部長 今泉 茂喜様

VOICE

とだと感じています。JUKIさんには、これからもパートナーとして、未永くご支援をいただきたいと思えます。



イタバシニット気仙沼工場の今泉部長様(左)とJUKI販売(株)南東北支店長代理・佐藤幸男

人に、地球にやさしい 製品づくり

柔へひきつく、地球のいのち



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



工業用
マシン

AP-876 ポケットセッター (海外向けジーンズ仕様)

AP-876は、ポケット付け一連の工程をフルオート化し、高い生産性と安定した品質を実現した自動機です。ジーンズなどの後ポケットは商品の顔ともいえ、そのでき映えは商品の価値を左右する重要な工程です。AP-876は、簡単な操作で脱技能化に貢献し、安定した高品質のポケット付けを実現します。

ポケット型
折り込み
ゲージ



ポケット型は、従来品より構成部品点数を削減し低価格化しております。また、型のたわみ防止により、ズレや膨らみのないシャープなポケット折りが得られます。

環境配慮事項

AP-876は、ポケット付け一連の工程を9.9秒/ポケットで行います。一般汎用機でAP-876と同等量の生産を行うには、1本針本縫自動糸切りマシン5台、閉止マシン1台、アイロン(バキュームボード含む)2台の計8台(8名)が必要です。AP-876はこれを1台(1名)で行え、大幅な使用設備、人員の削減が可能となり省力化および省電力化に大きく貢献します。また、型の送りにエンコーダー制御などを取り入れ、当社従来機に比べ消費電力を12%削減しています。

開発担当者



縫製機器開発部
第十三設計グループ
菅 宏彰

ポケット折りを型の形状、大小に関係なく、折り品質の安定化を図るため、折り込みゲージの折り刃形状検討、折りタイミングの調整には苦勞しました。ユーザー調整により1つの折りゲージで多種多様なポケット形状の縫製を実現しています。



家庭用
ミシン

HZL-G シリーズ

Gシリーズは、基本性能を重視し、薄物・厚物などあらゆる素材に幅広く対応しつつ、前シリーズから踏襲した機能を多く盛り込んだ家庭用ミシンです。

環境配慮事項

Gシリーズは、縫い品質向上に重点を置いています。工業用の技術を踏襲したBOX送りは前シリーズからの機能でもあり、送り歯を水平に保ちながら布を送ることで、縫い縮みや布ズレの防止、直進性や生地での縫い始めの安定化を実現しています。縫い品質の向上は、布・糸のムダの排除、縫製時間短縮による省エネへの寄与だけでなく、お客様に快適さを与える大きな機能となります。

この他、LEDランプの採用、共用化部品率の向上、製造工数の削減も実現できています。

営業担当者

Gシリーズは、布送りの強さに加え、生地の段部への対応も抜群です。実用縫いやボタンホールなどの使いやすい縫い模様と広い懐を備えていますので、洋裁やパッチワークキルトなどにも幅広く活用できます。2012年は、1月に東京国際キルトフェスティバルへ出展。今後は海外のキルトショーへもアテンドし、顧客の裾野を広げ、ミシンの良さをお伝えしていきたいと思っています。

縫製機器ユニット
営業推進部 営業推進グループ
横田 加奈子



自動糸切り
機構

糸切りボタンを押すと上下糸を同時に必要最小限の長さにかつ切ることができるので、糸のムダの削減と作業時間の効率UPにつながります。(国内: G200、海外: G210で採用)

産業装置

KE-3010/KE-3020V/ KE-3020VR

カメラによる画像認識性能を向上。ノズルに吸着された各部品をノンストップで連続撮像し、並行して画像認識を行う新技術を採用。従来機に比べ、63%も生産性を向上しました(画像認識部品の搭載時)。



最大160
品種の部品が
1台のマウンダー
装着可能



電動ダブルレーンフィーダ EF08HDIはEF08HSと同じ幅17mmのサイズながら、EF08HSの倍の2本の8mmテープを装着可能。装着部品種数が2倍になることで、多品種少量生産の段取り替え回数を大幅に削減することが可能になります。

環境配慮事項

メカ式と電動式の両方のフィーダに対応。お客様の既存の資産を活かしつつ、電動ダブルレーンフィーダなどの対応により、微小部品搭載や多品種生産への対応力を強化しました。

消費電力削減

従来機種と比較して基本性能当たりの消費電力を約30%削減、また待機時の消費電力を約40%削減しました。

汎用ビジョンティーチング

これまで難しかった異形部品などのデータ作成もガイダンスに従いながらの操作により、誰でも簡単にビジョンデータが作成可能です。これによりお客様のデータ作成の負担を大幅に軽減します。

開発担当者



産業装置開発部
第十二設計グループ
佐々木 良

ノンストップ認識では、移動している部品を撮像するため、照明が非常にシビアでした。シャッタータイミングと照明ピークのズレによる光量のムラや初回認識時の光量不足などの問題があり、苦労しました。

エコプロダクツ製品の変遷

JUKI環境配慮型製品は、30機種となっており(2011年12月現在)、ほぼすべての開発機種へ浸透しています。

部品調達、製造、輸送、使用、リサイクル・廃棄までの製品ライフサイクル全般において、環境に配慮した製品づくりを行っています。2009年3月から「JUKIエコプロダクツ認定制度」がスタートし、開発段階で環境に関する38項目の評価を行い、その結果、特に高いレベルで環境配慮を実現した製品を「JUKI ECO PRODUCTS」として認定しています。

■ 主なアセスメント項目

	材料・物品調達段階	製造・流通段階	使用段階	リサイクル・廃棄段階
環境安全・保水性	有害物質の排除・削減		騒音・振動の低減	環境負荷物質の分離容易性
省資源化	原材料の減量化		長期使用性	
	リサイクル材料の活用			
省エネ化		輸送効率の向上	消費電力の削減	
			消耗剤の消費量削減	
リサイクル性				再資源化
				分離・分別容易性

DDL-9000B

DDL-9000Bはミシン稼働率を25%とした場合、Vベルトタイプのエレクトロモーター従来機と比べ70%以上、Vベルトタイプのサーボモーター従来機で20%以上の消費電力削減を実現しています。

Feature

■ 最新小型サーボモーターの採用

駆動元に最新の小型サーボモーターを採用。高トルク運転、広範囲な速度での運転が可能であり、省エネルギー、高効率なモーターです。このモーターをパワーのロスなくミシンに伝えるダイレクトドライブ方式で搭載し、消費電力削減はもちろんのこと、応答性、立上り、停止精度、針貫通力に優れています。



■ 先進のドライ技術が、油汚れを防ぎます

油汚れの主な要因となる面部をドライ化したセミドライヘッドタイプ、釜部までドライ化した完全ドライヘッドタイプは、今までのドライ化ミシンをさらに進化させました。



消費電力 **20%** 削減
[従来機種比]

時代を反映させた エコプロダクツの進化

合計
12機種

消費電力 **17%** 削減
[従来機種比]

この新型コントロールボックスには、ミシン初の省エネモードを搭載し、モーターが回転していない待機時の消費電力を約20%削減しています。

2009
エコプロダクツ
製品認定制度誕生

2000-2008

- 2008年 製品環境アセスメント規定制定
- 2008年 EU REACH予備登録対応
- 2006年 EU RoHS指令対応
- 2005年 EU廃棄適合設計規定制定
- 2004年 グリーン調達ガイドライン制定
- 2003年 環境保全ガイドライン制定
- 2001年 ISO14001 認証取得
- 2000年 環境マネジメントマニュアル制定



従来の送り機構と異なり、ぬいの核となる釜、天秤、針棒、送りのバランスを見直し、送り歯を水平に保ちながら布を送ることで、ぬい縮みや布ズレに対し効果を発揮します。

HZL-F シリーズ

EXCEEDシリーズは、ミシンの本質である「ぬい」を根本から見直し、直線はさらにまっすぐ、模様ぬいは布を選ばず安定した形状を保ち続けます。工業用ミシンの技術で確立されたぬい品質、ぬい性能を実現。ワンランク上の作品づくりを目指す方に、ご満足いただける家庭用ミシンの決定版です。

Feature

■ LEDランプ搭載

環境に配慮したLEDランプを搭載することで、消費電力を削減しています。またランプ寿命も延びました。



■ 送り力の大幅な向上

直進性や生地へのぬい始めなど、快適なぬい心地を提供します。





AMS-224EN

待機電力 **45%** 削減
 [従来機種 AMS-224C
 との比較]

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と、すでに多くの機種で採用しているJUKIの先進的なドライ化技術により、縫製製品を油污れから守ります。

合計
30機種

2011
終了時点で

待機電力 **39%** 削減
 [従来機種比]

TL-30 シリーズ

TL-30シリーズはぬい品質にこだわった直線専用の本格派ミンです。多様な素材に、優美で安定したぬい品質が実感できます。見た目に美しく、着る人にやさしい洗練された最高の仕上がりに加え、ご家庭でも楽しめる“ミシンキルト”など、幅広いソーイングにも対応しています。



Feature

■ 自動糸切り機能付
コントローラー

EXCEEDの仕様を踏襲し
共通化しました。



■ LEDランプ採用

ハロゲンランプからLEDランプに変更し、目にやさしく、長時間の仕様でも熱くならず、ランプの寿命も格段に延びました。



合計
24機種

2010



LH-3500Aシリーズは全てのモデルにセミドライヘッドを採用し、面部(針棒部)からの油污れを防止しています。

LH-3500A シリーズ

消費電力 **21%** 削減
 [従来機種比]
 (※LH-3528A-7での数値)

①エコオイル方式(循環式)

釜部周辺からアンダーカバーに落ちたオイルは、循環用フィルターでゴミやホコリをろ過され、オイルタンクに戻ります。この方式により給油の手間とオイルの使用量が低減されます。

②クリーンオイル方式

釜周辺部からアンダーカバーに落ちたオイルをタンクに戻さず、常にクリーンなオイルのみを釜に供給します。

Feature

■ 大釜仕様

「大釜仕様」(写真上)は1.7倍釜を採用。太糸縫製時の下糸交換頻度を低減します。



開発者コメント

JUKIはその時代を反映し、顧客が求めている根本は何か?マーケットごとの環境ニーズを見極め開発を行ってきました。

今後もさまざまな環境課題の解決とともに、魅力品質を盛り込んだ新製品を開発してゆきます。

縫製機器開発部
第一設計グループ
山本 博嗣

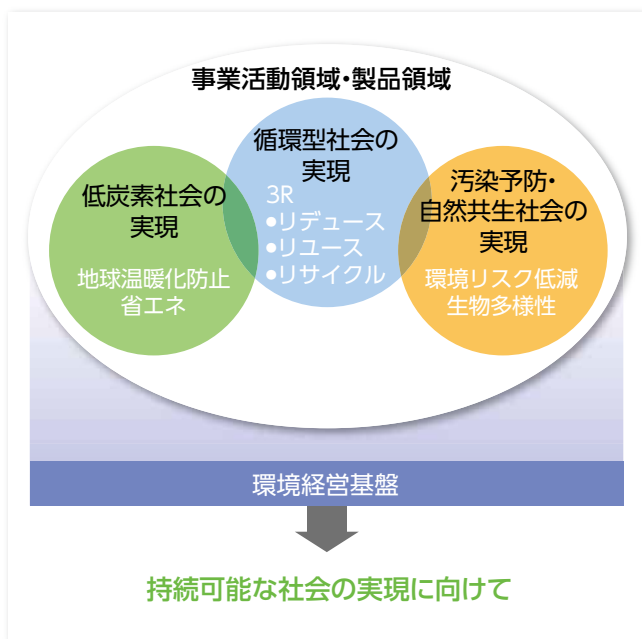


環境ビジョン

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「環境理念」「環境行動指針」を定めています。これに基づき、「環境保全ガイドライン」を策定しています。また、情報交換ならびに水平展開を行い、グループ全体のレベルアップを図っています。



Pick Up

本業を通じての環境活動の充実を図る

VOICE

私たちは、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。本業でも、環境負荷の少ない製品・サービスの提供、生産工程におけるムダの排除など継続的に環境負荷の低減を図っています。

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に我々ができることは、本業を通じての環境活動が最も効率的であると考えます。この考えを徹底し、意識を高めるため、管理職・内部監査員をはじめ多くの部門へ環境教育を実施してゆくことが今年度の重要課題のひとつです。

JUKI(株)
 上席執行役員
 総務部 部長
 中村 宏



● 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。

2011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	2011年度の反省と今後の取り組み
CO ₂ 排出量の削減	国内製造会社	05年度比売上高原単位7%増加	達成率:104%	【CO₂】 国内の東北および東京電力管内においては電力使用制限もあり、目標を達成しました。 【廃棄物】 本社では、廃棄物扱いであった上用紙を有価売却に変更するなどの活動効果で廃棄物削減を推進した効果が表れました。 国内製造G会社では、生産政策による外注品の内製への切り替えなどによる廃材などの増加が主要因となり未達となりました。 2012年度も、前年度同様グループ全体の製造会社では、原単位目標を掲げ、生産センターが主導しグループ全体の最適化を進めることで、ムリ・ムダを削減していきます。
	海外製造会社	05年度比売上高原単位40%削減	達成率:93%	
	本社	05年度比総量4%増加	達成率:113%	
廃棄物総排出量の削減	国内製造会社	05年度比売上高原単位46%増加	達成率:86%	グリーン調達不適合は、10年度に引き続き、11年度も0件となりました。12年度も継続して取り組みを行います。
	海外製造会社	05年度比売上高原単位22%削減	達成率:107%	
	本社	05年度比総量16%削減	達成率:106%	
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	グリーン調達不適合は、10年度に引き続き、11年度も0件となりました。12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	

JUKI本社の環境目標

環境目標	対象	目標値	結果	2011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%	達成率:100%	2012年度も継続して取り組みを行います。「ECO PRODUCTS」認定は達成。「消費電力削減」は未達が1機種ありましたが、単位稼働あたりの消費電力は削減できており、概ね達成しているといえます。	
	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 100%	達成:12機種 未達成:1機種		
	③ 「JUKI ECO PRODUCTS」、環境への取り組みのPR展開	縫製機器ユニット	実施計画進捗率 100%	達成率:100%	継続して取り組みます。2011年度は、新組織であるユニットごとに目標を設定し、取り組みを行ってまいりました。2012年度も同様に取り組みます。
		産業装置ユニット	実施計画進捗率 100%	達成率:100%	
総務部	実施計画進捗率 100%	達成率:100%			
OA用紙購入量削減	本社	05年度比66%削減	達成率:88%	2005年度比66%削減という意欲的目標に取り組みました。2012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	環境教育の実施計画実施100%	達成率:67%	継続して取り組みます。	

※このデータは、P2に掲載したJUKI(株)と国内・海外製造グループ会社の目標と2011年度の結果についてまとめたものです。
 ※JUKIグループ全体の数値は、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。

2011年度結果を受けて

2011年度を振り返ると、電力使用制限への対応を行い、国内のCO₂排出目標は達成できました。
 一方で目標達成できなかった、特に環境教育に関しては、

本来業務からの環境活動を推進するという社長、事務局の考えを反映できるよう教育計画を作成し、目標達成へ向けて取り組んでゆきます。

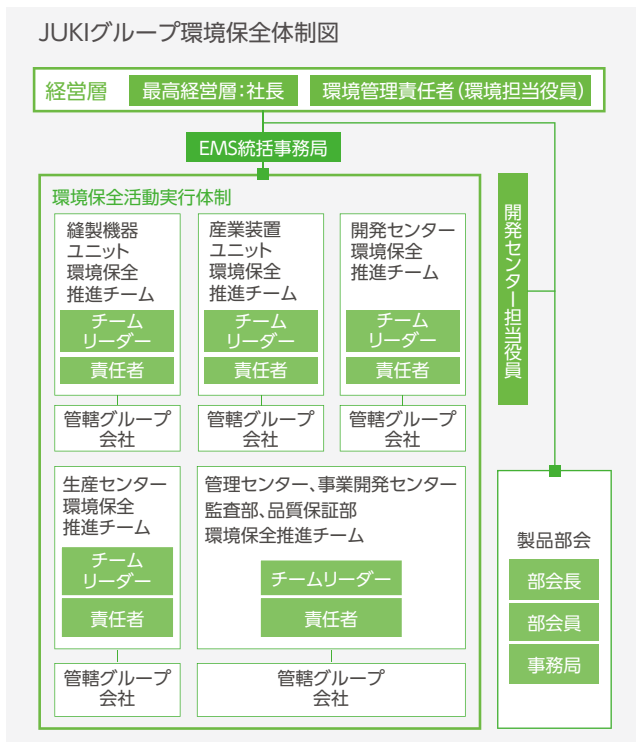
環境マネジメント

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などの全社展開の管理部門を2011年6月に、これまで主管としていた経営企画部から総務部に移管したことで、重複していた環境業務を削減し、よりスリム化し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。



● 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。

内部監査の手法として、被監査部門自ら監査を実施する「気づきの審査=自己審査」を2年前から実施し、監査チームに判定を仰ぐ方法を取り入れています。本監査で改善推奨を受ける前に各部門の環境活動についてスパイラルアップを図ることができました。

● ISO14001取得状況

JUKIグループでは、本社を含め、全製造グループ会社にてISO14001の認証取得を受けています。

上海重機ミシン(有)では、昨年4月の認証を契機に、新入社員への基礎教育(考え方・節電・資源分別など)を開始し、内部監査員教育では地球環境問題、中国の環境関連法まで踏み込んだ教育を行いました。またイベントとして、意識向上を狙いとした全社員による構内清掃を実施しました。



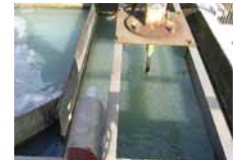
上海重機ミシン(有)での構内清掃活動

● 法規制の順守

グループワイドの取り組みとして、本社スタッフが、国内グループ会社5社を対象に、2011年4月に改正された廃棄物処理法等の環境関連法規の現地確認・法順守根拠の確認を実施しました。実務レベルでの順守状況チェック・改善事項を推奨するなど、法順守の質の向上を図っています。2011年度は5事業所で実施し、今後は国外グループ会社へ展開を図ります。



JUKI金属(株)鑄造工程



大田原工場JUKI排水処理センター

Pick Up

海外での取り組み

新興重機工業(有)では、2003年にISO14001を認証取得しました。毎年適用可能な法的要求事項を特定し、中国国内の環境関係法への順守を図り、生産経営活動を展開しています。構内では、社内規定に基づき決められた監視・測定方法や設備維持の管理を徹底しています。

2011年9月に廊坊市環境保護局より、環境影響の監査を受けました。監査報告では、生産経営活動による汚水・騒音・大気へのばい煙の排出および産業廃棄物の管理が中国環境関係法の要求事項への適合性を証明されています。環境保全への取り組みの積み重ねで、2003年からこれまでの環境法への違反は0件でした。



環境教育の推進・強化

●JUKI会津(株)

新入社員や派遣社員など、全員に個人・会社単位のできる3Rの推奨から地球規模の温暖化問題に関する取り組みなどの環境教育を実施しています。なお勤務者の95%以上がマイカー通勤のため、「エコドライブ10項目」教育は温室効果ガス低減のみならず、ガソリン代低減にも寄与しています。

●新興重機工業(有)

入社教育プログラムを活用し、JUKI環境理念や環境方針、省エネ・ごみ分別などについて環境ベーシック教育を持続的に実施しています。環境知識・意識の高い人材を育成するために、定期的に規格認証機関にて開催する環境関係シンポジウムへも参加しています。2011年6月には「エネルギー節約・排出削減およびEMSへの運用」と、「RoHS・REACH指令改定情報のスコープ」のテーマ講演へ各4名参加することにより、概要を把握し、積極的に社内EMSへの運用、EU指令の対応を図っています。

●重機(上海)工業(有)

環境委員会を2007年より発足し、従業員一丸となって環境意識の向上を進める中で、環境活動を実施しています。

※主な活動

植樹／環境関係展示会への見学／環境知識コンテスト／テトラパック回収による事務用紙交換活動／廃棄物処理メーカーへの訪問／環境保護の優秀工場への見学

環境教育については入社時に環境保護の基礎知識教育や、“ごみ分別”教育などを行い、全社員が習慣的に行動できる様に取り組んでいます。



2011年度環境委員会環境知識コンテスト時の集合写真

環境コミュニケーション事例

●JUKI会津(株)

行政主催の「エコドライブ講習会」に初参加しました。自動車教習所で1時間程度の低燃費走行技術を受講し、その後教習所教官の指導のもと、実際に公道でエコドライブを実践して燃費計測を行いました。また希望者は温室効果ガスを排出しない電気自動車に試乗し、教習所内を走行体験できました。

●JUKI金属(株)

2011年7月、環境改善活動に関する概況について、地域住民の皆様に関心のある粉塵、臭気、騒音への「対策内容の説明と今後更なるご理解とご協力を得るための説明会を開催しました。環境面で鋳物工場は、地域住民の皆様との共生が最優先になります。これからも近隣住

民の苦情への対策は優先して予算化し、実施状況の説明会を行っています。



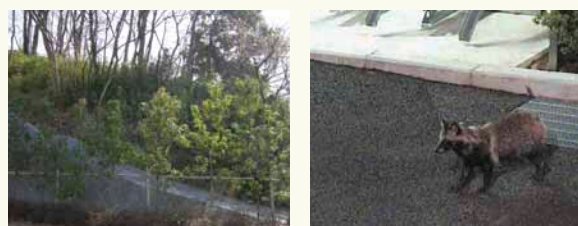
地域住民の皆様への説明会

●JUKI広島(株)

地域住民の皆様とのコミュニケーションを図る一環で、社員による工業団地内でのごみ拾いを年一回行っております。今後も継続していく予定です。

生物多様性の取り組み

JUKI本社ビルは開発が進んだ多摩丘陵に位置しています。今でも残された少ない自然の中で野生の狸が生息しています。本社敷地内の小さな雑木林も狸の縄張りのひとつです。野生生物の種の保存の意味から、手を加えずに自然の姿で見守っています。



2011年7月、雑木林近くにて、防犯カメラで狸の生息を確認

環境パフォーマンス

過去5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。

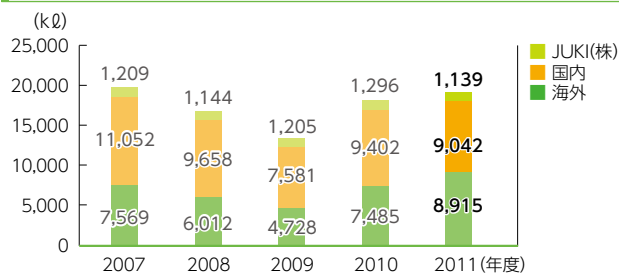
	項目	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度
JUKI	CO ₂	2,938 t-CO ₂	2,724 t-CO ₂	2,953 t-CO ₂	3,309 t-CO ₂	2,849 t-CO ₂
	電力	4,699 千kWh	4,448 千kWh	4,685 千kWh	5,039 千kWh	4,427 千kWh
	灯油	0 kℓ	0 kℓ	0 kℓ	0.3 kℓ	0.3 kℓ
	A重油	62 kℓ	48 kℓ	13 kℓ	0 kℓ	0 kℓ
	都市ガス	12 千m ³	9 千m ³	102 千m ³	192 千m ³	134 千m ³
	ガソリン	59 kℓ	46 kℓ	45 kℓ	48 kℓ	44 kℓ
	水	17 千m ³	16 千m ³	14 千m ³	13 千m ³	11 千m ³
	排水	14 千m ³	13 千m ³	13 千m ³	22 千m ³	21 千m ³
	廃棄物最終処分量	0.03 t	0.05 t	0 t	0 t	0 t
	廃棄物等総排出量	114 t	103 t	181 t	105 t	57 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	28,402 t-CO ₂	26,737 t-CO ₂
	電力	42,966 千kWh	37,547 千kWh	29,474 千kWh	36,550 千kWh	35,153 千kWh
	灯油	306 kℓ	138 kℓ	177 kℓ	202 kℓ	193 kℓ
	A重油	2,947 kℓ	2,247 kℓ	2,020 kℓ	2,276 kℓ	1,996 kℓ
	液化石油ガス (LPG)	438 t	344 t	276 t	386 t	368 t
	ガソリン	92 kℓ	76 kℓ	45 kℓ	64 kℓ	59 kℓ
	軽油	113 kℓ	76 kℓ	35 kℓ	49 kℓ	42 kℓ
	アセチレン	127 kg	135 kg	36 kg	65 kg	86 kg
	コークス	934,960 kg	192,660 kg	0 kg	0 kg	0 kg
	メタノール	5,760 kg	2,880 kg	0 kg	0 kg	0 kg
	水	387 千m ³	321 千m ³	262 千m ³	333 千m ³	260 千m ³
	排水	339 千m ³	279 千m ³	242 千m ³	276 千m ³	234 千m ³
	廃棄物最終処分量	612 t	618 t	620 t	604 t	485 t
	廃棄物等総排出量	7,094 t	5,814 t	3,473 t	5,103 t	5,521 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	23,743 t-CO ₂
	電力	29,426 千kWh	23,373 千kWh	18,379 千kWh	29,098 千kWh	34,660 千kWh
	灯油	1.4 kℓ	0 kℓ	0 kℓ	0 kℓ	2 kℓ
	都市ガス	90 千m ³	53 千m ³	0 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	1,054 t
	ガソリン	111 kℓ	99 kℓ	77 kℓ	111 kℓ	120 kℓ
	軽油	296 kℓ	204 kℓ	166 kℓ	325 kℓ	361 kℓ
	アセチレン	900 kg	609 kg	24 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	69,505 Nm ³
	水	408 千m ³	346 千m ³	248 千m ³	347 千m ³	320 千m ³
	排水	366 千m ³	313 千m ³	213 千m ³	312 千m ³	281 千m ³
	廃棄物最終処分量	1,780 t	1,090 t	1,226 t	1,557 t	1,486 t
	廃棄物等総排出量	4,074 t	2,646 t	2,415 t	4,192 t	4,582 t

※このデータは、P2に掲載したJUKI(株)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。

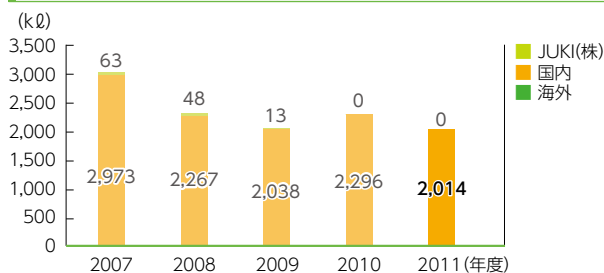
※JUKI大田原工場のデータは国内製造グループ会社に含まれています。

※2011年度のデータに関しては、1月-12月の集計です。

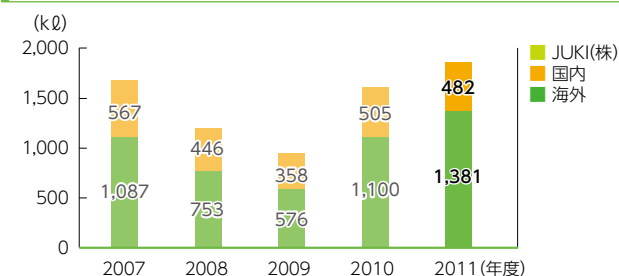
電力(原油換算)



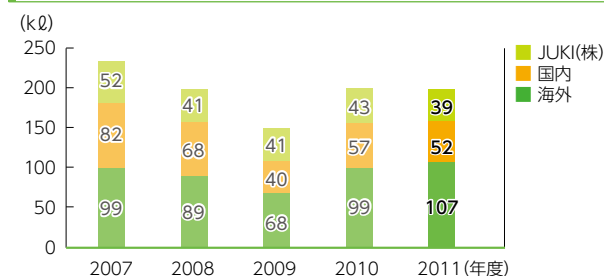
A重油(原油換算)



液化石油ガス(LPG)(原油換算)

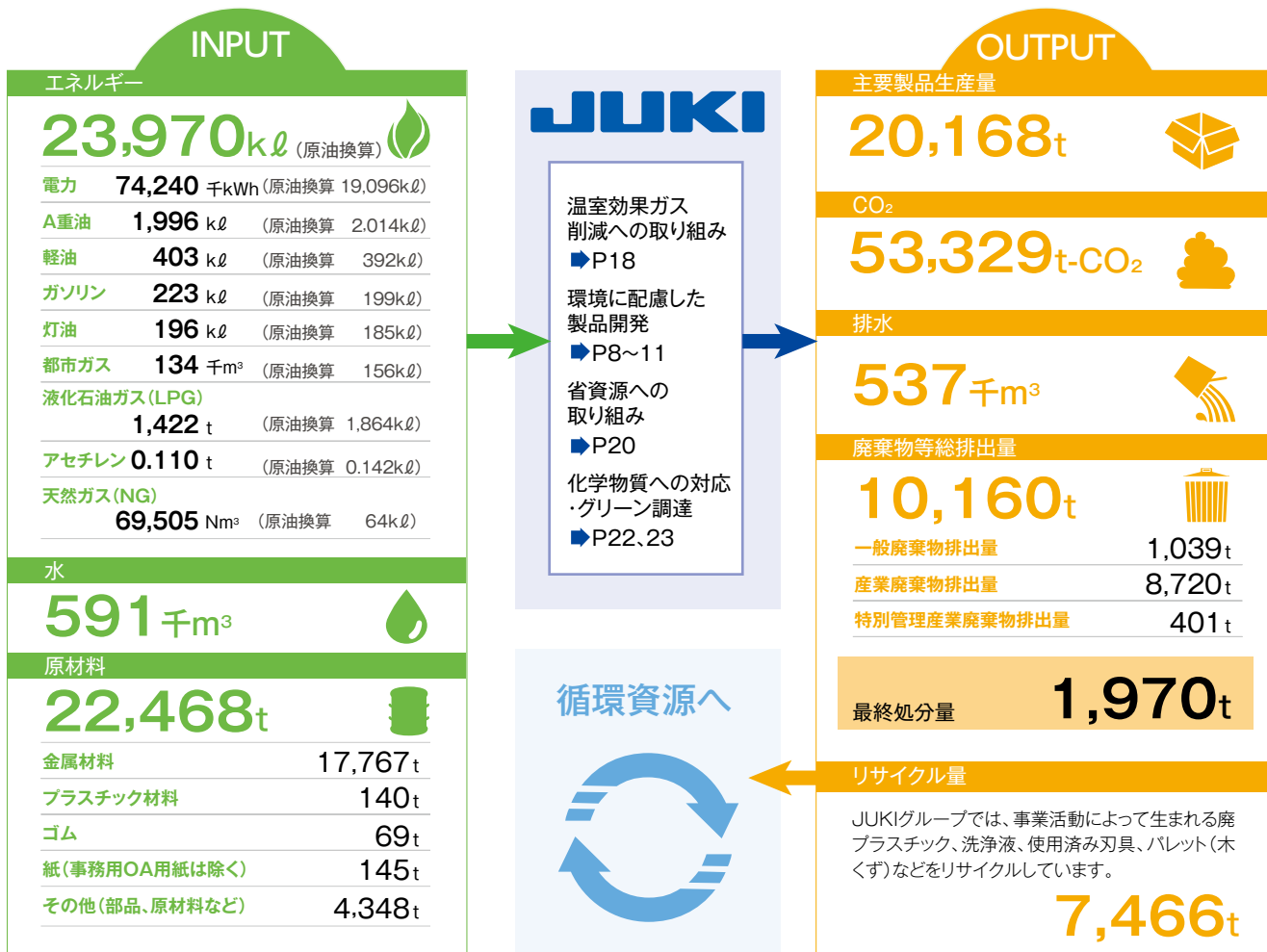


ガソリン(原油換算)



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。



※このデータは、P2に掲載したJUKI(株)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。
 ※2011年度のデータに関しては、1月-12月の集計です。

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:常用発電機の燃料、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:塗装施設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

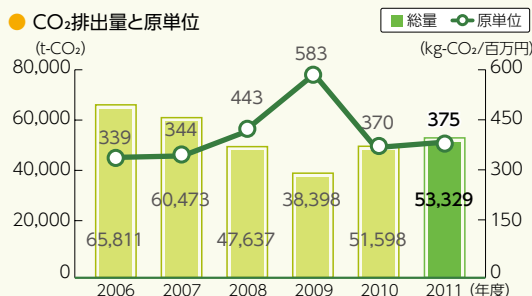
リサイクル:資源として再生して有効利用すること

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。

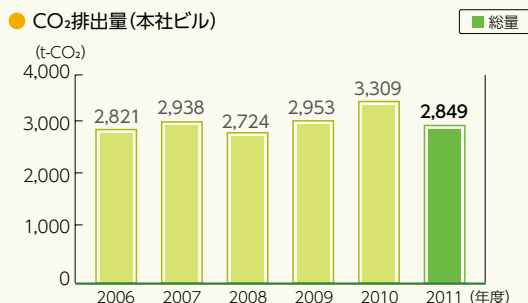
Pick Up

CO₂排出量を2009年度比
原単位約36%削減しました



Pick Up

本社ビル全体のエネルギー消費量
14%削減しました (前年比)



プレス金型にて箱曲げ化することで、
ベンダー・溶接工程の負荷を削減でき、
またバリ取り工程も廃止できました



生産性向上に取り組み、
使用エネルギーを削減できました



CO₂排出量の削減

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。

JUKI本社ビルでは「夏・冬の省エネ」を実施するにあたり総務部門、設備管理部門にて省エネ実施案を検討し、エネルギー消費の1/2以上を占める空調を中心に、ブラインド開閉時間の取り決め、洗面台温水器運転台数の削減などを実施しました。

また各居室に温湿度計を設置し、同時に室内温湿度管理値を公表することで「温熱環境の見える化」を実施した結果、省エネ意識が高まりました。省エネ巡視では、見てわかる省エネチェック(ムダな照明点灯)、過度な冷暖房の温度チェックを行い、その結果、2011年度の本社ビル全体のエネルギー消費量はCO₂換算で前年比約14%の削減ができました。

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。

● JUKI松江(株)

塗装工程においてLPG使用量削減に取り組みました。低温塗料の導入により塗装焼きつけ温度を下げ、LPG使用量を削減しました。また、生産量に合わせて塗装ラインを計画的に集中稼働させ、LPG燃焼時間を短縮しました。結果として、2011年度は前年度対比23.6%のLPG使用量削減を達成することができました。

● JUKI秋田精密(株)

箱曲げ化によるベンダー・溶接工数の削減、バリ取り工程を廃止しています。改善前は2部品の構成で、ベンダー・溶接工程に負荷が掛かっていましたが、プレス金型にて箱曲げ化することで、工数が削減でき、又レーザーの加工ジョイントを溶接の角部に移動したことで溶接加工時にジョイントの凸部が溶けるため、バリ取り工程も廃止できました。

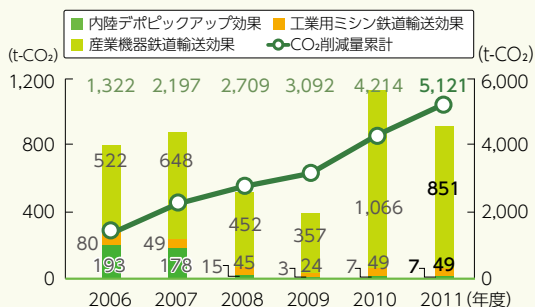
● JUKI(株)大田原工場

組み立て工程の編成を改善することでムダを無くし、生産効率を上げることにより、少ないエネルギーで製品が完成できる取り組みを行いました。フレーム加工においては、加工方法・順序を見直して、加工動作(NCプログラム)のムダを省いたり、切削刃物の工夫により短時間で加工が完了する取り組みを行いました。上記取り組みの結果、設備稼働率を向上させた生産による温室効果ガス削減を図りました。

Pick Up

異業種との共同物流にも
鉄道輸送を利用し、積極的に
グリーン物流を推進しています

● 輸送時のCO₂削減量



※2009年度より「輸送機関別の輸送トンキロあたりCO₂排出原単位」を「ロジスティクス分野におけるCO₂排出量算定方法共同ガイドライン」に則って変更し、それ以前の数値もさかのぼって修正しています。

家電メーカーとの共同物流に
取り組んでいます



JUKI大田原工場と東芝メディカルシステムズ(株)様との共同物流により効率的なモーダルシフトが実現しました。

中央監視室での集中コントロールにより
空調温度を管理しています



11年度の夏場のピークカットは前年比24%の削減ができました。

従業員にうちわを配布しました



● 物流段階でのCO₂削減の取り組み

JUKIグループは産業装置(秋田県横手市)および工業用マシン(栃木県大田原市)の出荷拠点から海上コンテナの内陸輸送に於いて、トラック輸送を鉄道輸送へと変更し、物流段階でのCO₂削減を実施しています。又、上海からの部品の輸入はSSE(上海スーパーエクスプレス)を利用し、本来空輸していた輸送経路を海上輸送+鉄道輸送にモーダルシフトするなど、積極的にグリーン物流を推進しています。

最近では業界を超えた家電メーカーなどとの鉄道輸送による共同物流にも取り組んでおり、その先駆的な物流改善の実践は物流業界紙などでも頻りに紹介されています。

● JUKI電子工業(株)

環境改善の一環として、梱包材の削減と梱包・開梱工数の低減を図るため、[DAY CARRY*]を継続運用し、秋田3社間の通い箱化を進めるなど、グループ全体で省資源、省エネ活動に取り組んでおります。これによりグループ会社間の連携も深まってきました。

※DAY CARRY…空いたトラックを利用して秋田3社間で最適な部品供給を行う仕組み。

● JUKI松江(株)

2011年よりJUKI大田原工場(栃木)への工業用マシンの搬送は、栃木県の企業(東芝メディカルシステムズ(株)様)の関西向け荷物を降ろしたあとの帰り便(従来は空コンテナ)を利用しています。共同物流により、効率的なモーダルシフトが実現しました。将来的にはJUKI広島(株)からの荷物や海外調達部品もこれに積み合わせて鉄道輸送する構想もあります。

● オフィスでの取り組み

JUKI本社において、11年度は夏場のピークカット15%OFFが最重要課題でした。

夏季の空調標準温度を28℃に設定し、中央監視室で集中コントロールし、執務室個別の調整は行わない運用を徹底しました。クービズの徹底や居室照度を1000lx以下にするなどの見直しをするとともに、従業員へ環境川柳を入れたうちわの配布をするなど、省エネを負担に感じさせない取り組みを実施しました。

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。

Pick Up

(株)鈴民精密工業所の一部屋根を断熱塗装に



腐食により老朽化した工場の一部屋根を断熱塗装に切り替えました

Pick Up

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しました



クーラースカーフを配布し、熱中症を防止しました



● 省資源への取り組み

● (株)鈴民精密工業所

2011年夏、東日本大震災の影響により東北電力管内では7/1～9/9(被災地では9/2)まで電力の使用制限令が発令されました。当社においては従来活動してきたCO₂の削減活動とともに、とりわけ省エネ・節電への取組みを強力に推進しました。蛍光灯の間引きについては、照度計をもとに工場内の蛍光灯を計160本間引きし、さらにPC50台を全て省エネモードに切替え、さらには腐食により老朽化した工場の一部屋根を断熱塗装に切替えることにより、真夏日においてもエアコン2台(150kWh×2台)の間引き運転が可能となり、大きな省エネ成果につながりました。

● JUKI会津(株)

鑄型の品質を向上することで不良品が減少し、結果として廃棄物の削減につながりました。取組みとしましては1年間かけて鑄型を形成するコーティング液のpH値、粘度、砂の付着量のデータを収集・分析し、最適な管理方法を確立させました。ほかには真空ポンプ装置にオイルフィルター(ろ過)を取り付けて、オイルの寿命を延ばしました。

● 省資源への取り組み・震災後の対応

● JUKI会津(株)

震災直後のエネルギー不足に対応するために職場、役職、年齢、性別を問わず、複数の従業員が1台の車で出退勤する「カーシェアリング」を実施しました。また事務所では暖房の使用を控え、室内でもダウンジャケットなどの上着を着こむ「スーパーウォームビズ」を励行しました。グループ会社の(株)鈴民精密工業所から高速道路全面ストップの中、災害支援物資としてガソリンなどを供給していただき、深く感謝しております。

● JUKI(株)大田原工場

福島第一原発事故の影響による電気使用制限令に対応しました。使用電力ピークとなる時間帯の電力削減のため、製造現場の勤務をシフトし分散を図ったり、オンタイムで電力使用量を把握、監視しながら全従業員が協力して規制電力を超えないように対応しました。また冷房の間引き運転などでの熱中症防止策として、全従業員にクーラースカーフを配布して体調不良者が出ない配慮を行い、夏を乗り切りました。

廃油リサイクル場



廃棄物の分別による有価売却



左から
 ・ダンボール箱廃棄専用
 ・ほかのリサイクル品専用
 ・金属廃棄品専用
 ・含油雑巾専用
 ・生ごみ専用

再利用できるウエスへ切り替えました



梱包資材の削減に取り組みました



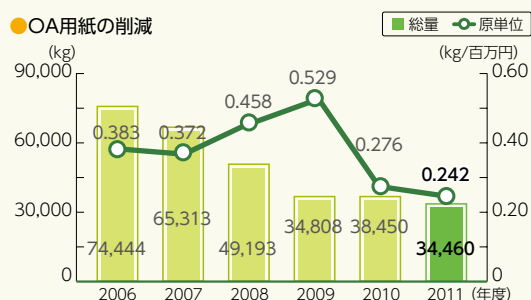
焼入れ・表面処理部品梱包材の
 通い箱化



プラスチックのトレイの活用により、
 ビニール袋の削減をしています。

Pick Up

ペーパーレス化、複合機導入などで、
 2010年度比、原単位約12%の削減



● 廃棄物の削減

JUKI本社では、長年の課題であった開発で廃棄するミシン油のリサイクル処理を実施しました。以前は蒸留処理していたものをプラント燃料として再利用することでリサイクルしています。

● 重機(寧波)精密機械(有)

加工で発生する金属屑・ダンボール、紙、ともに有価売却を実施し、リサイクル率100%を達成しています。従来焼却していた廃軍手と廃雑巾を有資格処理業者へ依頼することにより、有害ガスの排出を大幅に削減しました。また、裏紙を印刷・メモ帳へ活用し、処分時は、処理業者へ売却しています。

● 重機(上海)工業(有)

今まで組立課で使用していたウエスの再利用を試みましたが、表面に“のり”が付着しており、吸水性が悪く、洗濯後は収縮が大きいため、“使い捨てウエス”とっておりました。しかし、2011年下期には吸水性が良く、丈夫で洗濯しやすい循環用に切替えることができたことで、現在では700kg/月⇒150kg/月へウエス使用量を低減しました。

● 梱包資材の削減について

● JUKI吉野工業(株)

JUKI電子工業(株)へ納入している産業装置および工程内で発生する焼入れ・表面処理部品の発送に使用する梱包資材を通い箱化することにより、ダンボール、クッション材の削減が可能となるなど、環境負荷低減活動に積極的に取り組んでいます。今後も引き続き通い箱化を推進するとともに、梱包サイズの見直しにより梱包資材の削減を目指します。

● JUKI秋田精密(株)

梱包のトレイ化によるビニール袋の削減を実施しています。ガラスバブル塗装で傷がつきやすいため、ビニール袋にて一個ずつ梱包していましたが、プラスチックのトレイに入れることにより、ビニール袋の削減ができました。梱包方法を継続的に見直し、環境貢献活動に取り組んでおります。

● 紙資源の削減

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、メールの活用などによるペーパーレス化を推進しています。JUKI本社では、コピー、FAXなどが1台で可能になる複合機に切替えたことで、各部門・個人の出力枚数を認識できるなど意識づけが進んだことで、さらに用紙購入量の削減が進んでいます。JUKIグループ全体でも2010年度比原単位12%の削減となりました。

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。

Pick Up

JUKI本社ビルの化学物質使用量データ

全社集計	全化学物質		
	調達実績量 (kg)	使用実績量 (kg)	保有量 (kg)
	2,476	2,048	1,158

全社集計	PRTR法該当物質		
	調達実績量 (kg)	使用実績量 (kg)	保有量 (kg)
	37	20	62
法規判定	非該当		

全社集計	適正管理化学物質		
	調達実績量 (kg)	使用実績量 (kg)	保有量 (kg)
	71	65	81
法規判定	非該当		



ベンゼンなしの溶剤の測定報告書

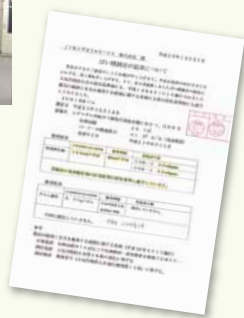
緊急事態発生時の環境汚染を防ぐ為に、あらゆるリスクを想定した訓練を行っています。



ガス吸収式冷温水機



緊急事態の模擬訓練



ばい煙測定の結果 (JUKI本社ビル)

窒素酸化物	
大気汚染防止法基準値	150vol PPM
都条例	45vol PPM
測定値	25vol PPM

ダスト濃度	
大気汚染防止法基準値	0.05g/Nm ³
都条例	
測定値	0.005g/Nm ³

● 化学物質の管理

本社ビル全体の化学物質使用量の8割は洗剤や薬剤が占めています。技術開発部門で使用されるPRTR法該当物質、適正管理化学物質の適正な管理と合わせて、洗剤などについても環境影響に配慮した取り組みを進めています。

● 重機(上海)工業(有)

化学物質使用量の低減および化学物質含有廃棄物排出量の削減を進めることにより、健全な作業環境を構築し、環境負荷を低減するために、原材料及び補助材料の選定段階から改善活動を行っています。

塗装課、組立課および副資材購買の活動により、表面洗浄用溶剤をベンゼン含有の物からグリーン製品へと切替えました。

またJUKI(株)大田原工場の塗装課技術改善に啓発され、当社塗装課は1年あまりの試行錯誤を通して、“シーラー作業廃止”の見通しを立てることができ、その効果に期待しています。

● 新興重機工業(有)

ミシンフレームの前処理工程、塗装工程で有機溶剤や溶剤・粉体塗料などの化学物質を使用しています。塗装品質を維持した中で、環境負荷を最小限にするよう、塗料使用量の最適化・塗料廃棄量の最小化を方針として管理を進捗しています。定期的に化学品の出入庫・使用量をチェックし、生産量に合う保管量の最小化を図っています。化学品取り扱い有資格者が4名おり、火災や環境汚染事故などの緊急事態に備えています。

● 環境汚染の防止

● JUKI吉野工業(株)

毎年1回、地震、台風、洪水の発生により灯油の屋外タンク(少量危険物貯タンク)からの配管が破損し、灯油が漏洩した場合を想定し、緊急事態の模擬訓練を実施しております。

訓練内容は、「緊急事態の対応手順」として標準化しており、それに従い、実施しています。

実施後は訓練記録として、「緊急事態模擬訓練記録書」を作成し、有効性の評価を実施しています。

● JUKI本社

ガス吸収式冷温水機のばい煙測定を年2回実施し、大気汚染防止に努めています。

実施にあたり、測定委託先の許可証・測定機器の校正証明を取り寄せ、信頼度を高めています。

中国生産拠点(上海工業、新興重機、上海重機、重機寧波)で有害物質分析を実施しています



定期的に化学品の出入庫・使用量をチェックしています



生産量に合う保管量の最小化を図っています。

有害化学物質の削減

2011年改定のグリーン調達ガイドラインを基に、設計段階からの規制物質を含まない材料・方法を採用するため、採用段階での適合判断ツールの改定を行い、適合材採用を実施しました。

また、サプライチェーンでの有害物質含有調査表をお取引先から収集し、グリーン調達適合化を推進。さらには、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線分析機を導入し、適合材採用や分析確認を通じ、継続的な有害化学物質の削減を進めています。

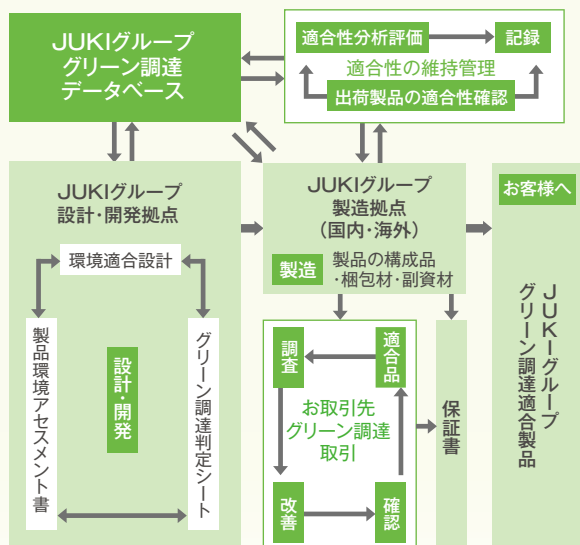
● (株) 鈴民精密工業所

法令の改定を定期的にチェックするとともに管理の手間を少なくするために、できるだけ同等の効果が得られ、取り扱いの規制が少ない薬品へと切替えていけるよう取り組んでいます。

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。

グリーン調達の流れ



● グリーン調達

2011年、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」の改定や有害物質調査の業界標準のJAMP調査ツール(AIS、MSDSplus)を新たに採用し、さらなる適合活動をスタートさせました。

スタートにあたっては、国内外のお取引先への説明会の開催を実施し、その理解を深めてきました。

そして2011年度は、グリーン調達ガイドラインや調査ツールでの具体的な取り組みを進めました。進める中で、お取引先や関係者の戸惑いもありましたが、一つひとつ理解を深める取り組みを通じ、新たな調査ツールの活用も軌道に乗ってきております。

また、新たな管理物質の増加や中国RoHS、EU RoHS指令の改正がなされ、その対応を進めてきました。

とりわけ、EU改正RoHS指令については、2012年度の大きな取り組み事項としてその適合活動を進めてまいります。

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。

● ステークホルダーとの関わり



株主	お客様	お取引先	従業員	社会
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。	JUKIグループが提供する商品やサービスを未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。	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。	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は、経営の健全性・効率性を確保する観点から、コーポレート・ガバナンス体制の適切な維持・運用を最重要課題のひとつと位置づけ、その整備と充実に努めております。また、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まいります。経営戦略会議には、取締役をはじめ、執行役員や部門責任者も出席し、経営に関する基本方針などについてさまざまな角度から審議しています。当社の内部監査の組織としては、監査部を設置しており、当社各部門および子会社に対する業務監査を行っています。また、監査役監査は、監査役会が定めた監査方針、業務分担などに従い、監査部および会計監査人と連携を取りながら実施しており、監査役を補佐する組織として監査役室を設置しております。

● 金融商品取引法への対応

金融商品取引法に基づく内部統制報告制度について2011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2008年度に当制度がスタートして以来、4年間継続して有効と評価されたことになり、制度として定着してまいりました。また、内部監査人の評価レベルも、海外グループ会社内の内部監査人の任命など、内部監査体制が再整備されたことで一段と向上しております。2011年度は決算日変更に伴い、9ヶ月の変則決算で評価期間が大幅に圧縮されましたが、金融庁の実施基準の見直し結果を反映した効率的な評価の実施と、被監査部門のご協力により、納期通りに評価を完了することができました。次年度も、2011年度を継承する中で、さらなる効率的で漏れの無い評価を実施してまいります。

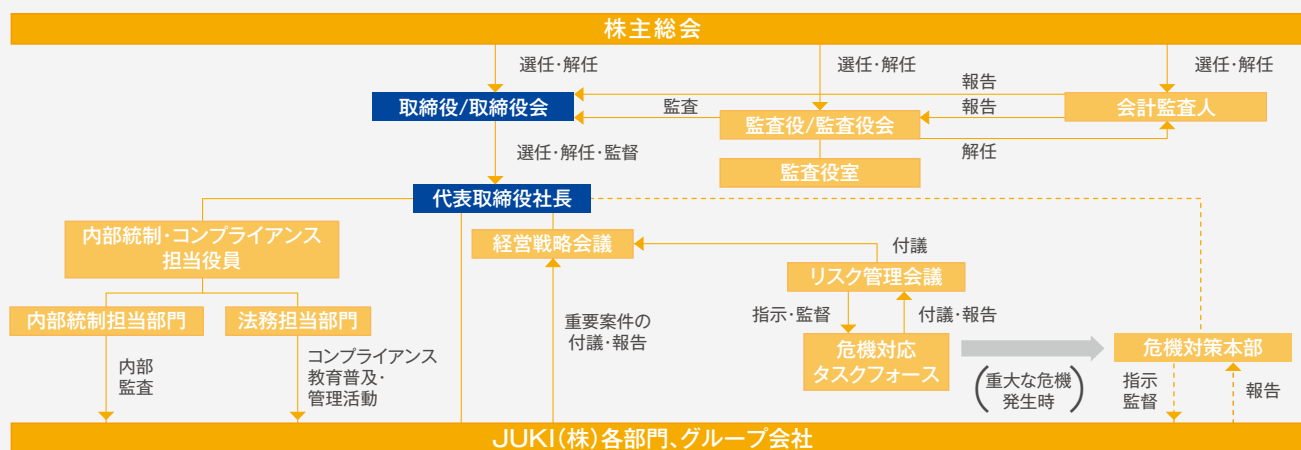
● コンプライアンス

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す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。2011年3月の東日本大震災発生時には、社長を危機対策本部長とする「危機対策本部」を即日設け、グループへの対策指示など、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。

● 縫製機器ユニットCSへの取り組み

本社ショールームにて、工業用・家庭用ミシンを常設し、お客様・来訪者のアテンド、各種セミナーも実施中。

ミシンのショールームであるソーイングセンターでは、約50種類の工業用ミシンと約15種類の家庭用ミシンを常設してお客様をはじめとする来訪者のアテンドや縫い見本の作成を行っております。実際にミシンを使用しての縫い相談や試し縫い等の確認を購入前に行っていただく事ができます。

また、購入して頂いた製品を十分に活用頂くために、技術的な問い合わせ、修理、メンテナンス、技術指導といった技術面のサポートを行い、アフターサービスやビフォーアフターサービスに力を入れ取り組んでおります。

よりミシンを有効にご活用いただきたいお客様への教育訓練として、『ミシン技術研修』や『ミシンと縫いのセミナー』などのコースを準備しており、基礎知識の習得から、更なる専門知識の習得まで目的にあわせたセミナーも実施しております。



ミシン技術研修



ミシンショールーム見学

● 産業装置ユニットCSへの取り組み

日本、中国で、CSアンケート調査を実施し、お客様の声を反映した改善活動を行いました。

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。



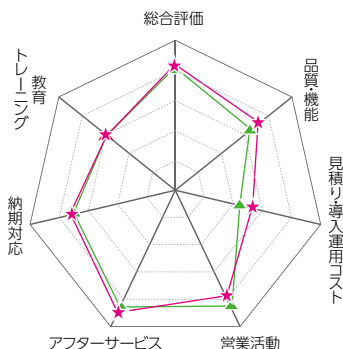
チップマウンター
ショールーム見学

2011年度の主な活動としては、

- ①震災対応として、お客様のご要望にお応えし、早急な支援活動を行いました。
- ②タイの洪水対応として、浸水した装置の確認から稼動するまでの支援を現地で行いました。
- ③安定した機器(マウンタ)の稼動と効率の良い機器の運用をご提供するための活動として、お客様のもとで、ともに改善活動を実施いたしました。
- ④お客様の声を反映し、お客様コール受付窓口の一本化、カリキュラムの改善などを行いました。

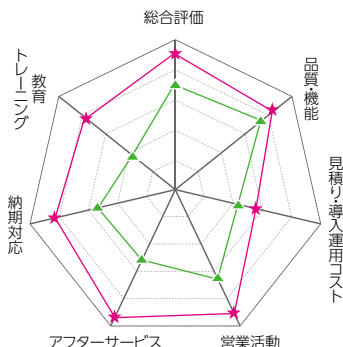
今年度も引き続き、お客様のニーズにあったサービスをご提供してまいります。

■ 産装お客様満足度分析結果(日本)



▲ 2010年度 ★ 2011年度
2010年度と比較して、総合評価がアップいたしました。昨年と同様、アフターサービスに関しては高い評価をいただいております。JUKIとしての強みとなっています。

■ 産装お客様満足度分析結果(中国)

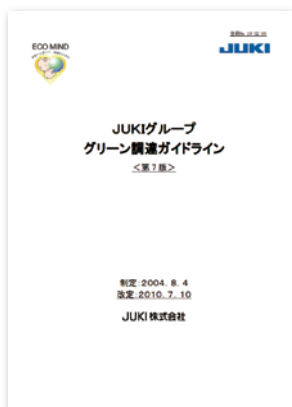


▲ 2010年度 ★ 2011年度
2010年度と比較して、すべての項目がアップいたしました。中でも納期対応、アフターサービスに関しては、急上昇いたしました。

● 品質保証

「グループ共通ものづくりルールの再整備」などを継続しています。

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。2011年度も、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運営」、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」などの活動を継続しています。



● 製品安全

新製品、既存製品ともに安全を宣言しております。

環境への配慮とともに製品の安全性は、お客様へ安心してお使いいただくために各国の安全情報入手と最先端技術動向を捉えて製品提供をしております。特に2011年はユーロ圏で新たに追加された安全規制の制定にあわせて、新製品はもとより、過去に開発された製品も含めて見直しもを行い、公に宣言しておりますので、お客様には安心してご使用頂けます。

● 品質問題発生時の対応

品質に問題があるときには、発生原因の追究とスピーディな対応を進めています。

製品出荷は、100%良品とすべく仕組みの改善を図りながら行っていますが、万が一品質に問題があるときには、JUKIの販売会社を經由してお客様へ対応しております。品質問題の情報は、発生原因の追究とともにスピーディな対応にて進めておりますが、グローバルな展開に伴いまだ行き届いていない個所については、さまざまなネットワークを通してお客様からのお声を受け止めていきます。

Pick Up

品質と仕組みの維持を継続して製品を提供しております。

VOICE

2011年以降、東日本大震災による福島第一原発事故からの放射線による人体や環境への影響が大きな問題となっています。ものを構成する材料にはさまざまな種類があり、中には人体に影響するような物質を使ったほうが安価で容易にできる場合が多くあり、例えば、電子基板に多く用いられていたハンダ等には鉛が用いられていました。JUKIは人体や環境への影響を配慮した製品品質を保証すべく2004年にグリーン調達ガイドラインを発行するとともに、すべての取引様への指導と受入検査の充実を図り製品には組み込まれないようにしており、お客様には直接的に見えないところでも、仕組みの維持を継続して製品を提供しておりますので、お客様には安心してご使用いただけます。

品質保証部
商品監査グループ
園田 高久



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の理念・価値観に共感する人材を求め、社員への公正な評価・処遇を大切にします。

JUKIは、ものづくり企業として、社会的責任や顧客重視などその理念・価値観に共感する人材を世界に求め、その人材が国籍・文化の違いを超えて協力し、事業を発展させることを願っています。

そしてこの実現のために、グループ社員一人ひとりを実力と実績に応じて公正に評価し、個性を活かせるキャリアが実現できるように、適材適所配置、人材交流、事業の現地化、現地社員の幹部登用を積極的に進めています。

● 障がい者雇用

就労機会の維持拡大と働きやすい環境づくりを心がけています。

JUKIグループは、障がい者の方々が生きがいをもって働ける職場を提供することに努めています。2011年12月現在、国内JUKIグループ会社で40名近くの方々が就労し、職種は技術、事務、技能と広がっています。

そして職場での働きやすい環境づくりのため、適性を配慮した職場への配置、業務内容の工夫、研修機会の提供、オフィスレイアウト変更や設備整備などを図っています。

● 人材育成制度

人材は重要な経営基盤としてさまざまな形で育成を推進しています。

人材を重要な経営基盤として位置づけ、ものづくり企業を担う人材、グループ会社のコア人材、本社のグローバル人材など強い向上心と情熱をもって働く人材の育成を目指しています。

人材育成はさまざまな形で進めています。OJTを基本にし、海外や工場などの現場経験の機会を増やし、基本的知識・スキルの獲得にはマネジメントや専門分野の研修を実施しています。そのほか人事評価制度、年間特別表彰・世界QC大会などの表彰・報奨制度、公的資格取得や通信講座受講などの自己啓発への支援などに取り組んでいます。

● メンタルヘルスと健康

血管年齢測定会を実施しました。

JUKI本社では、社員食堂委託先と連携し、ウェルネスフェアを実施しました。

健康食の展示や健康ドリンクの試飲や血管年齢測定を実施しました。健康診断結果の配布日と重なり、多くの参加者がありました。



本社食堂で行われた血管年齢測定



健康食の展示

● 中国の人材教育

中国グループ会社では、各会社の業務形態に合わせ人材教育を実施しています。

JUKIの中国グループ会社では、従業員の教育計画を立案し、積極的に取り組んでいます。

対象は中国国内の製造・営業・管理を含めた全グループ会社の従業員で、管理職・監督職・一般職・新入社員など、ほぼ全従業員が対象です。

内容は、経営・管理・専門などの分野に分け、管理・QC・安全・環境・語学やパソコン・マナー・社内規則なども幅広く行っています。また製造会社でも、加工・塗装・生産技術や製図・CADなど会社の業務形態に合わせ部門ごとに実施し、世界に通じるグローバルな人材育成に尽力しております。



世界QC大会の様相

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

機関投資家の皆様に向けたJUKI事業の理解促進。

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を積極的に開示しています。



2011年5月に実施した決算説明会

● 株主総会

個人株主の皆様に向けたJUKI事業の理解促進。

JUKIの事業の理解をより一層深めていただくために、事業の概況と決算内容をまとめた「株主の皆様へ」を全株主様に年2回送付しています。また、今年より機関・個人の投資家様からの問い合わせ窓口を一本化したため、回答内容の統一と、スピーディな対応ができるようになりました。さらに、株主総会終了後には、主力製品の見学会を実施しています。今後もJUKIの事業をより深くご理解いただけるように工夫していきます。



2011年6月に開催した定時株主総会

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

業界標準のJAMP調査ツールの活用も軌道に乗っています。

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。



お取引先研修会の模様

● 協力会社との交流

「JUKIお取引先研修会」を開催。

JUKI大田原工場において、11月にお取引先89社95名をお招きし「2011年度JUKIお取引先研修会」を開催しました。この研修会は取引の品質向上とJUKIとの共存共栄を目的に、毎年品質月間に開催しています。

今回は『グローバル時代における日本のものづくりの方向性』と題した講演を東京大学大学院経済学研究科ものづくり経営研究センター特任研究員 吉川良三先生にいただきました。なお特に優秀な結果を残されたお取引先7社に対し「感謝状」を授与し、納入品質保証審査基準に適合するお取引先49社には「保証納入認定書」を交付しました。



研修会での講演



研修会での表彰の模様

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。

● 社会貢献活動事例

東日本大震災の復旧・復興活動に尽力しました。

JUKI本社では、東日本大震災の被災地復興に役立てていただくため、JUKI製品の「無料修理」支援を行いました。工業用・家庭用ミシン、チップマウンタ、データエントリーシステムを合わせて241台を復旧させました。また、グループも含めて総額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。

(株)鈴民精密工業所では、04年と07年の中越地方の震災を経験し、その際、本社・グループ会社からの迅速・強力なご支援をいただいたことから、昨年の東日本大震災の際には、できるだけ早く可能な範囲での支援を行いました。

● コミュニケーション活動事例

グループ会社にて社会科見学・インターンシップを実施、地元行事へも参加しています。

(株)鈴民精密工業所では、地元の若者への就業経験の機会を提供し、当社PR・就職募集活動の一環として地元大学生のインターンシップの受け入れを毎年実施しております。

JUKI電子工業(株)では、地域の小中高等学校の社会科見学を受け入れています。昨年度は、112名の見学者がありました。学校のニーズに合わせ、「先輩に学ぶ職業講座」と題した職業観を高める取り組みも実施しています。

JUKI会津(株)では、地域密着イベント「ときめき商工フェアin喜多方」に07年から毎年参加しています。金属射出成形技術を用いたプレートに来場者が好きなイラストを描き、後日焼結してお届けするペンダント作成コーナーは好評です。

大田原工場では、近隣の高校生に作業を通じて社会人として働く大切さを学んでいただき、また、小学校の社会科授業として製造工程やショールームを見学いただいております。

また、地元自治会行事である「どんど焼き」へ参加し、労働基準監督署・商工会議所・警察署などの関係機関とも情報交換を行っています。

本社でも、ショールーム見学を積極的に進めています。昨年は京王線電車内広告で紹介されたこともあり、近隣小学生、服飾系学生の見学、また夏休み手づくり講習会参加者も含めて、見学者数が15%(前年比)増えました。



本社での夏休み手づくり講習会

Pick Up

● HEPZA20周年で表彰 ● JUKIベトナム(株)

ベトナム・ホーチミン市輸出加工区工業団地管理委員会(HEPZA)20周年記念式典が、7月HCM市人民委員会会場で開催され、JUKIベトナムはHEPZAから「HCM市輸出加工区工業団地の建設・発展に貢献した企業」として表彰されました。

表彰会社は56社で、そのうち日系企業は11社でした。また、HEPZAから優秀なワーカーとして、同社の製造2課Hangリーダーも個人表彰されました。HEPZAの次なる30周年、50周年でも表彰されるように、全社一丸で努力してまいります。



HEPZA20周年記念式典表彰式



HEPZAからいただいた表彰状

● 2011年度地域社会や社会貢献活動

鋳物生産技術競技会で三重県知事最優秀賞を受賞。

JUKI金属(株)では、鋳物生産技術競技会で三重県知事最優秀賞を受賞いたしました。できれば品質の良さが認められた賞ですが、従業員は環境にやさしい鋳物づくりを常に心がけています。歩留り率の向上による材料のムダ削減、不良低減活動による電気・CO₂削減に挑戦し続けており、11年度は対前年比2%の改善ができました。地域密着型企业として町の活性化にも貢献しています。

本社では、ショールーム見学時に「手づくり体験:ポケットティッシュ製作」を加えました。ミシンでお好みの刺繍を入れ、自分の手で仕立て、それをお持ち帰りいただいております。ミシンについて学び、触れ、ものづくりの体験ができることから、見学者の満足度が大きく向上しました。

第三者意見

「JUKI環境報告書2012」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 裕子氏

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

2011年3月11日の東日本大震災は、多くの地域に甚大な爪痕を残しました。けれど、特集1の「震災における顧客への復興支援」を拝見すると、工業用マシンを導入した工場の迅速な再開に向けて、関係者が一丸となって支援されるなど、復旧・復興に向けて努力された姿に感銘します。

JUKIの皆様が、震災直後から取引先企業の被災状況把握に努め、迅速な対応を取られた取り組みは、世界170か国に製造・販売網を持つグローバル企業としての大切な絆を、一層強くしたのではないかと思います。

今回の経験を活かし、甚大な災害に対応する防災体制や復旧・復興体制の構築に努め、企業としての信頼性を高めていただきたいと思います。

また、特集2,3では環境配慮製品への積極的な取り組みを強調しておられます。企業理念の「心の通う技術とお客様第一主義」具体化に向けて、2009年に製品のライフサイクル全体での環境配慮を徹底する「エコプロダクツ製品認定制度」を創設し、2011年末段階でほぼすべての30機種に浸透しているのは、大変素晴らしいことです。

製品による供給先地域の環境配慮への貢献は、特に急激な発展をとげるアジア諸国をはじめ、地球規模の環境課題に対応する流れとして、ますます重要になっています。

2012年6月にブラジルのリオデジャネイロで開催された国連の地球サミット「リオ+20」でも、グリーンエコノミー実現が最も重要なテーマとして取り上げられました。

特に、「持続可能な開発と貧困根絶に向けたグリーンエコノミー」を重視しており、単に技術による環境負荷削減

だけではなく、相手国、地域の人々のくらしや、歴史、文化に配慮した取り組みの重要性が謳われました。長年、工業用マシンによる産業づくりや、従業員教育の支援を含めて、相手国に配慮した関係を構築して来られた企業としての姿勢を、一層磨いていただきたいと思います。

環境報告

環境目標と結果を見ると、東日本大震災による原子力発電所事故で、夏場のエネルギー制約が顕在化した地域での大幅な節電などもあり、CO₂削減効果が出ています。今回は緊急対応でしたが、今後は恒常的に自主電源の確保や大幅な節電体制の整備など、定着に努め、結果的にコスト削減につながるよう努めていただきたいと思います。

なお、本社を含め全製造グループ会社でISO14001の認証を取得し、環境パフォーマンスを定量的に管理するなど、マネジメントシステムを構築しておられことを評価します。ただし、目標達成率が67%と低かった「環境教育」項目は、「教育計画を策定する」という改善策実施にあたり、社員の声を聞いて環境行動の実践につながる内容にするなど、計画策定方法から見直しをされてはいかがでしょうか。

また、重要性の高まる生物多様性に関しても、敷地内の生物保護だけでなく、たとえば工場など関連立地地域の自然環境保全への参加など、系統だって取り組まれることを期待します。

社会性報告

ステークホルダーへの責任を重視し、ガバナンス体制の充実に努めておられる点を評価します。なお、お客様や株主、お取引先、社会への配慮はもちろんですが、企業の活力の源は従業員の方々の笑顔にあると考えます。女性雇用や育児制度、労働安全など含め、定量的な情報把握とデータ公開にも努めていただきたいと思います。

2011年は、社会のきずなの重要性を再認識した年でもありました。グローバル企業として、持続可能な社会実現に向けて、力強く歩み続けていただきたいと思います。

JUKI

JUKI 株式会社

〒206-8551 東京都多摩市鶴牧2-11-1

TEL 042-357-2217

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

2012年5月31日発行