

社会との共存と地球環境との調和をめざして



セイコーインスツル株式会社
環境経営推進部

千葉県千葉市美浜区中瀬1-8 〒261-8507
電話番号:043-211-1111(代表)
043-211-1149(直通)
ファクシミリ:043-211-8019
<http://www.sii.co.jp/eco/>



古紙のリサイクルに取り組むオフィス
町内会と、森林の再生に取り組む岩手
県岩手町との連携により実現した「森
の町内会—関係に寄与した紙—」を
本文用紙に使用しています。



印刷は、大豆油インキを使用し、有害な廃液を排出しない水なし印刷を採用しています。



SIIグループの商品は身近なパーソナル機器からレストランやタクシーで使用する機器、オフィスや研究所、工場などの設備として、また、部品類は多くの製品のキーパーツとして社会のあらゆるところで皆様にご利用いただいております。ここではご利用場面にあわせてSIIグループと社会とのかかわりをご紹介します。



機械式ウオッチ
伝統の精密技術の結晶、機械式ウオッチ。温かみのある時を刻み続けます。

ウオッチムーブメント
クォーツムーブメントは世界的なベストセラー。機械ムーブメントは世代を超えて愛用される製品です。

ハードディスク用部品
ウオッチで培った精密加工技術を活かしたハードディスクドライブ用部品です。

全自動内面研削盤
小径ベアリング、車載部品を高精度、高効率に研削する省スペースなCNC内面研削盤です。



液晶デバイス
液晶パネル、バックライトなどの開発、光学設計力、実装技術により、薄型で美しい表示を実現。

CMOS IC
小型、低消費電力、高信頼性。モバイル機器から家電製品、車載電表まで幅広くサポート。

水晶振動子
フォトリソグラフィー技術により小型・高精度化を実現。低消費電力化にも貢献しています。

マイクロ電池
モバイル機器のメモリや時計機能を確実にバックアップし、安心を提供しています。



データ通信カード PHS音声端末
無線通信や小型端末の技術を駆使してユビキタス社会の進化に貢献。

無線決済端末
無線でカード決済をサポートするクレビコ。多くのタクシー会社で導入されています。

オーダーエントリーシステム
外食産業向けオーダーングシステムです。レストラン、居酒屋、ゴルフ場などで幅広く活躍中です。

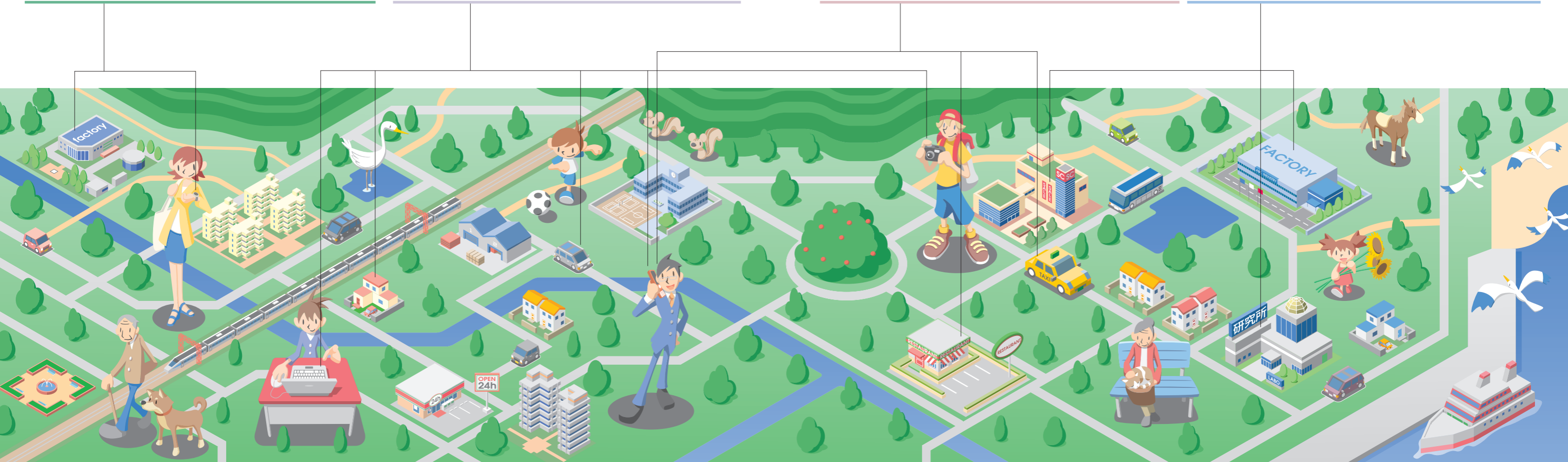
電子辞書
ビジネスパーソンや医学・翻訳のスペシャリスト、学生のための電子辞書を提供しています。

サーマルプリンタ（メカ・ユニット・周辺機器）
POS、医療計測、物流などの業種に小型・軽量・高速なサーマル印字式の製品を提供しています。

大判プリンタ・プロッタ
高速出力・高画質をコンセプトに各種設計現場やサイン業界のニーズに答えています。

ネットワーク製品
ブロードバンド製品や通信装置、サーバなどを統合・管理する製品を提供しています。

放射線スペクトル分析装置
放射線を精密に測定します。学術研究や安全管理に幅広く利用されています。



会社概要

社名：セイコーインスツル株式会社
 設立：1937年（昭和12年）9月7日
 資本金：72.5億円
 決算期：2月（年1回）
 事業内容：

【メカトロ】

ウオッチ、ウオッチムーブメント、小型精密部品、HDD部品、工作機械、小型サーマルプリンタなど

【電子デバイス】

CMOS IC、液晶ディスプレイ、マイクロ電池、水晶振動子、インクジェットプリンタ用ヘッドなど

【システムアプリケーション】

オーダーエントリーシステム、データ通信カード、無線決済システム、電子辞書、大判プリンタ・プロッタなど

【科学機器】

分析・計測機器など

【その他】

ネットワーク通信機器など

年間売上高：(2007年度単独) 1,498億円

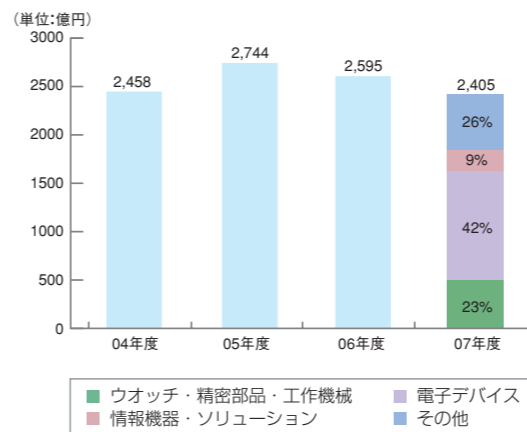
(2007年度連結) 2,405億円

従業員数：(単独) 3,030名 (出向者760名を含む)

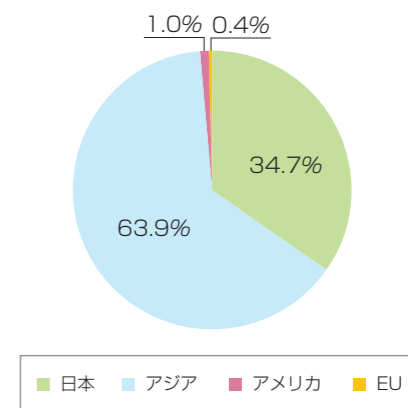
(2008年2月29日現在)

(連結) 13,062名

売上高推移(連結)



従業員比率(連結)





「社会に貢献できる企業に育てていきたい」



誇れる企業体質を創る

SIIは昨年、創立70周年を迎えることが出来ました。これは多くのお客様やお取引先様、地域社会の皆様からのご支援と先輩諸氏の長年に亘る努力の賜物であり、深く感謝申し上げます。1937年、SIIは服部時計店（現、セイコーホールディングス株式会社）の腕時計専門工場として設立され、その後、第二次世界大戦での戦災からの復興を果たし、1964年の東京オリンピックでは公式時計を担当し、『セイコー』の技術力を世界に証明しました。1970年代以降はクォーツウオッチへの技術革新を先導し、その後の多角化を経て現在に至っています。この歳月をあらためて振り返り、私たちの経営や行動の根底にあったものが、『時』という普遍の概念と理念に掲げている『誠実、信頼、感謝』という基本姿勢であることを再度確信しました。

この理念には、どのような仕事にも誠実さをもって取り組み、社会やお客様との相互の信頼関係を重んじ、全てのステークホルダーに対する感謝の気持ちを大切にするという意味が込められており、あらゆる事業活動における共通の価値観となっています。この理念を土台に、私たちは『NEXT SIIを創る』ことを経営方針として掲げ、その実現のため健全で合理的な『お客様重視の経営』を進め、経済や社会の様々な変化の下でも持続的に成果をあげられる真に強い企業体質作りに取り組んでいます。

CSRの取り組みについても、これまでの活動を維持・発展させ、『誇れる企業体質』の実現に向け、ステークホルダーとの信頼関係の強化、幅広い情報開示やコミュニケーションの推進、地域と社会への参加や貢献などを図ってまいります。

社会問題への取り組み

私たちを取り巻く社会には、依然として人権、労働、貧困などに関する課題が山積しています。企業が国境を超えて活動範囲を世界へ広げている現在、各地域の健全で持続的な発展に寄与することが不可欠であり、企業に対する期待も益々高まっています。企業が地域や社会の課題を認識し、それらの解決に向けた取り組みに参画することは、社会の中で経済活動を通して恩恵を受けている者として果たすべき責任といえます。私たちSIIもこれらの責任を果たすため、微力ながら協力をしていきたいと考えています。

地球環境問題への取り組み

地球温暖化への対応は世界が取り組むべき喫緊の課題であり、私たち製造業は技術と知恵を駆使してCO₂の排出を抑制することを強く期待されています。SIIの2007年度のCO₂排出量は、国内拠点においては前年実績を下回ったものの海外拠点では増加したため、前年に比べ横ばいとなり、残念ながら目標達成には至りませんでした。設備の省エネ化等により部分的には削減しましたが、生産の増加がそれを押し戻した結果となってしまいました。

今後も、更に積極的に省エネ設備への転換等を図り、生産工程においては新たな生産技術の投入により一層の効率化を目指します。また、社員一人ひとりの意識も高め、職場でも家庭においても温暖化防止に取り組むよう注力いたします。

持続可能な社会とSII

もともとSIIは腕時計製造において、時計の小型化薄型化や、IC・モータなどの消費エネルギーの極小化に力を注いできました。この省資源、省エネなどの『匠』、『小』、『省』の技術は、小型電子デバイスや小型情報端末の中に、優位性を持たせる技術として受け継がれています。『匠・小・省』の技術を一層高度化し継承する

ため、雫石高級時計工房の設立やプロフェッショナル人材制度、SYO技塾の創設などの施策を展開しています。一方、この技術を応用し、様々な環境負荷を低減させた『グリーン商品』や『ハイグレードグリーン商品』を製品化しています。このような製品の提供を通して、持続可能な社会の実現へ寄与したいと考えています。

人材と会社を育てる

SIIでは『ワイワイガヤガヤ』と称してどんどん議論するように社員に呼びかけています。それに応じ、多くのワイワイガヤガヤが自発的に湧き起こりました。分野を異にする営業担当者や、技術者、本社スタッフによる意見交換会などです。問題点や課題に対する意識が高まり、可能性をもとめる社員同士の交流の場が出来ました。議論が人を成長させ視野が広がり、新しい発想が生まれて意欲も高まります。

一方、企業組織が拡大し、事業が多岐に亘り多国籍化していくに連れ、背景や考え方の異なる人々が一緒に働く環境が生まれ、そこに内部統制の重要性が増してきます。信頼性と効率性の高い組織づくりのため、内部統制システムの整備を進めていますが、それは同時に理念や『匠・小・省』の技術、更には社会や環境を大切に思う心など、これまで守ってきた良い文化や風土をより強固に組織に根付かせ、継承する過程も含まれています。

このように、人づくり・組織づくりも考えながら『NEXT SII』の基盤を整備し、同時に、ステークホルダーや社会の期待を理解しながらCSRや環境活動を推進し、社会に貢献できる企業に育てていく所存です。

本報告書をお読みいただき、忌憚のないご意見とご指導を賜れば幸いです。どうぞ宜しくお願い申し上げます。

セイコーインスツル株式会社
代表取締役社長

新保雅文

Contents

SIIグループ概要	1
ごあいさつ	3
トピックス	6
ハイライト	
匠小省の技術・技能	7
暮らしのなかにSIIの電子デバイス	9
時を創り、時を活かし、時を豊かに	11
SIIグループのCSR	13
SIIグループのマネジメント	
コーポレート・ガバナンス	15
コンプライアンス	16
リスクマネジメント	17
情報セキュリティ	17
知的財産活動	18
社会性報告	
お客様への責任	19
サプライヤーの皆様への責任	22
社員とともに	23
地域・社会とともに	26
環境報告	
SIIグループの環境経営	29
環境目標と実績/環境会計	31
事業活動と環境負荷	33
拠点概要と環境負荷	35
環境に配慮した製品	37
ものづくりでの取り組み	
地球温暖化防止への取り組み	41
物流での取り組み	42
3R活動(リデュース・リユース・リサイクル)	43
化学物質管理	44
工場の環境保全と環境リスクマネジメント	45
環境活動のあゆみ	46

編集方針

・本報告書はSIIグループの環境活動や社会性への取り組みをステークホルダーの皆様に分かりやすく報告することを目的に発行しています。
 ・作成にあたっては環境省発行の「環境報告書ガイドライン(2007年版)」など各種ガイドラインを参照しました。

報告対象範囲

・セイコーインスツル(株)の各事業所、営業所、ならびに関連会社。
 *環境報告は国内9拠点、海外7拠点(ISO14001認証取得)を中心に報告しています。
 *2007年11月(株)エスアイアイ・マイクロパーツを吸収合併しました(現 仙台事業所)

報告対象期間

・2007年度(2007年3月~2008年2月)の活動実績を中心に作成しています。
 *一部それ以前からの取り組みや最新の活動報告も含まれています。

お問い合わせ先

千葉県千葉市美浜区中瀬1-8 〒261-8507
 セイコーインスツル株式会社
 環境経営推進部
 TEL: 043-211-1149
 FAX: 043-211-8019
 ホームページ <http://www.sii.co.jp/eco/>

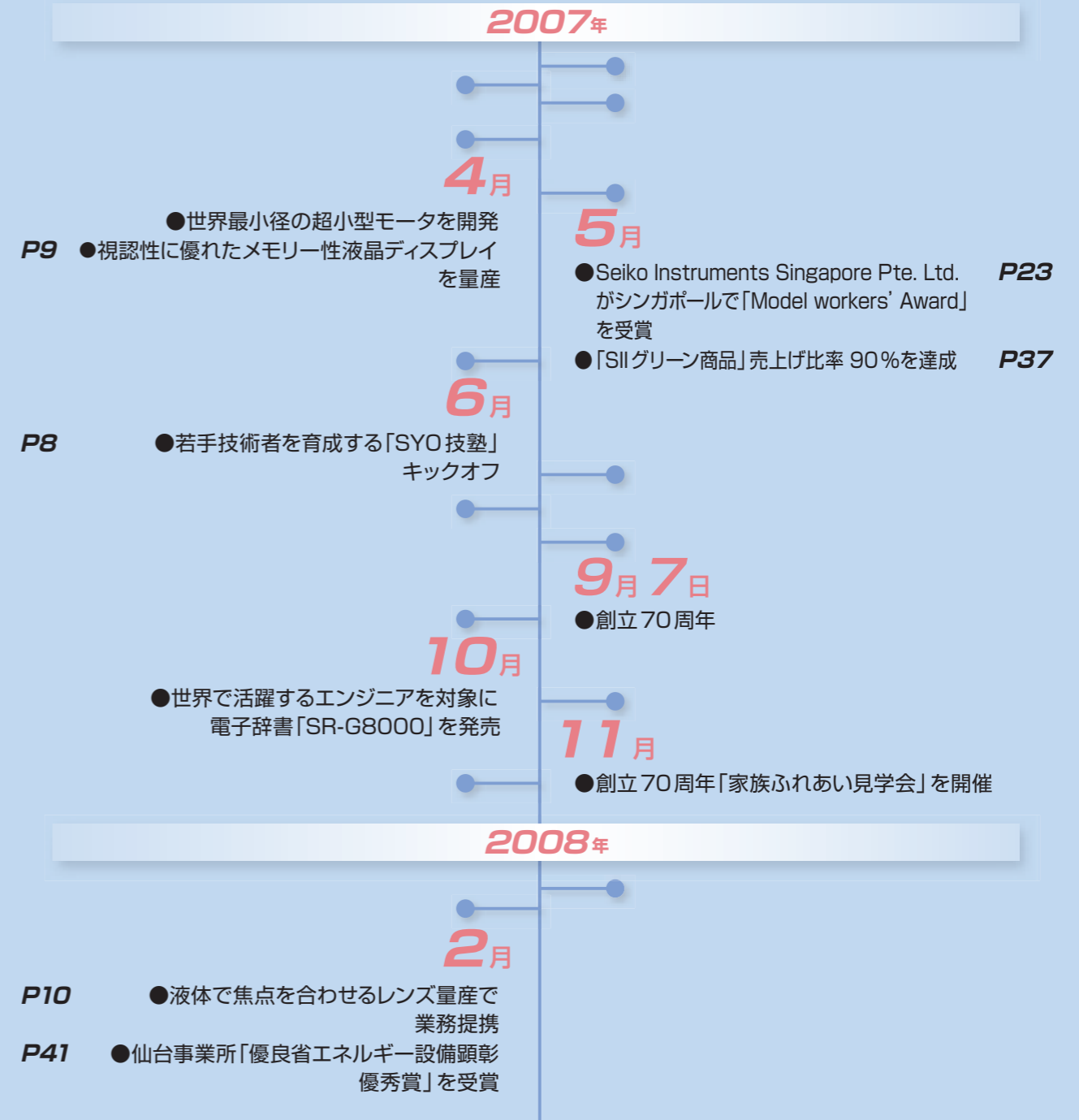
本報告書に掲載していない詳細な情報や最新情報はホームページをご覧ください。

本文中には  で表記しています。

<http://www.sii.co.jp/eco/>

トピックス

2007年3月~2008年2月



創立70周年「家族ふれあい見学会」

2007年9月7日、SIIは創立70周年を迎えました。11月にはSIIグループ社員の家族を対象に70周年を記念して「家族ふれあい見学会」を幕張本社ビルで開催しました。476名の方が参加し、機械式腕時計の組立実演や館内をめぐるスタンプラリーなど、さまざまな催し物を通じて、社員の家族にSIIへの理解を深めていただきました。



スタンプラリーのゴール(社長室)



機械式腕時計の組立実演



匠小省の技術・技能

誰もが真似できない繊細な技術や技能をもって、新しい価値を創造する「匠」発想。精密細密な加工を施す技、小型にまとめあげる技術。徹底的にエネルギーマネジメントされた製品とそれを生み出す製造技術。私たちは、保有するこれらのコアコンピタンスに基づき、「SYO」ism (ショウイズム) という技術理念を掲げ、社会に貢献できる新しい価値を創造していきます。

UV-LIGA 技術

時計のように機械的な動作をする製品には、歯車やバネなどの微細な機械部品が搭載されています。これらの機械部品は加工精度を向上させることで、従来は困難であった新しい機能を製品に付加することが可能になります。また、近年では、多様なニーズにこたえるため、多種少量生産に適した生産システムの開発が重要になってきています。

SIIは、金属部品の高精度加工と多種少量生産に適した生産システムとして、UV-LIGA* 技術を開発しています。UV-LIGAとは、フォトリソグラフィによって高精度な型を形成し、その型に対して転写性のよい電鍍(厚めっき)を行うことで、高精度な部品や金型を得る方法です。

UV-LIGA技術によって、「厚さ250μmの歯車の一歯ごとに幅70μmのスリットを形成する」といった従来の機械加工では困難な形状を製作することができました。このスリットを形成することで、歯にバネ性をもたせ、相手の歯との隙間(バックラッシュ)がない輪列を構成することができ、位置センサーを搭載することなく高精度な位置決めが可能な製品を提供できると考えています。

* UV-LIGA: 紫外線(Ultraviolet)露光によるLIGA技術のことであり、LIGAは、Lithographie(リソグラフィー)、Galvanoformung(メッキ)、Abformung(鋳型成型)を意味するドイツ語の頭文字の略語です。



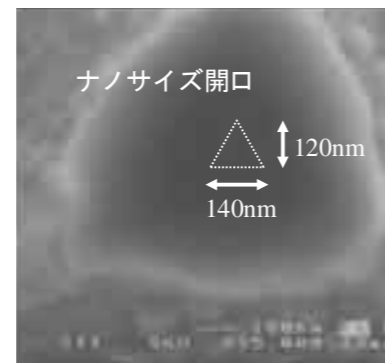
UV-LIGA技術で製作した歯車の走査型電子顕微鏡像
通常の歯車(左)とバックラッシュ防止歯車(右)

ハイブリッド磁気記録ヘッドの技術

ハードディスクの記録容量は年々増加し、単位面積当たりの記録密度は今後数年で1テラビット/平方インチを超えると予測されています。このような超高密度記録を実現する新規原理として、近接場光をナノサイズ熱源に利用し、極微小領域を局所的に加熱して磁気記録を行う熱アシスト磁気記録が期待されています。近接場光とは光の波長よりも小さな空間にとどまって、伝播することのない特殊な光です。

SIIは、プローブ顕微鏡* 開発において蓄積してきた技術の一つに、ナノレベルの加工技術を用いて微小な光学的開口を作製し、近接場光を発生させる技術を持っています。現在、近接場光を発生させる素子を磁気記録装置に使われるヘッドアセンブリに搭載した近接場光ヘッドの試作開発を進めています。この技術により、今後産業界や家庭においてますます増大する種々の情報を、小型・軽量・省電力の装置に記憶させる大容量ハードディスク装置の実現に貢献したいと考えています。

* プローブ顕微鏡: 先端を尖らせた探針と物質表面の間に働く様々な相互作用を検出し、微小領域の表面形状観察、局所特性計測を行う装置。



開口のエッジに近接場光を局在させる光学的開口の作製結果(電子顕微鏡像)

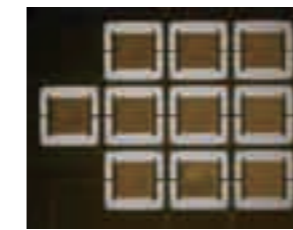


光導入部に光ファイバを利用することで薄型を実現した近接場光ヘッドをサスペンションアームに搭載したアセンブリ

MEMS 技術を用いたデバイス技術

MEMS* 技術では、平面的な半導体加工に加え、縦方向への高精度加工が実現でき、センサーデバイスなどに新たな機能の発現や付加が可能となります。SIIは、MEMS技術を利用した計測機器、電子機器搭載のセンサーデバイスの研究開発に取り組んでいます。Siウェハーの貫通加工やその貫通穴上への薄膜センサー形成で、これまでと比較して10倍以上感度の高いX線センサーを実現しました。また、原子、分子レベルで表面形状などを計測できる走査型プローブ顕微鏡のセンサーとして、ピエゾ抵抗体を極微小な領域に組み込んだ、自己検知型カンチレバーの製品化を実現しました。

* MEMS: Micro Electro Mechanical Systems技術の略で、半導体の製造技術を応用し、電気と機械を融合した微細加工方法。



高感度X線センサー



自己検知カンチレバー

専用画像処理を用いた検査装置の開発

工場で加工された小型精密部品における良品と不良品の差は、寸法不良以外にわずかなキズや形状不良などに起因するため、感度・感性に優れる人の目による外観検査にたよってきました。SIIは、このような検査工程を自動化すべく精密部品の極わずかな違いも検出できる、専用の検査装置の開発に取り組んでいます。例えば、精密小径部品の偏芯量測定器では、画像処理技術を用いて外径と内径穴の偏芯量をマイクロメートル単位で瞬時に測定・判別・仕分けをすることができます。また、リアルタイムに生産個数や測定データが得られるため、万一の工程不良発生時にも迅速に前工程へのフィードバックが可能になります。これらは生産歩留まりの向上や生産の合理化にもつながっていきます。



小径部品の偏芯量測定器

ワイワイ、ガヤガヤ、この機会を逃すな — SYO 技塾



SIIの次代を担う若手技術者の人材育成を目的として、2007年4月に「SYO技塾」をスタートしました。技術者のレベルアップと、ものづくりの技術力向上を目指しています。塾では塾生が抱えるさまざまな技術課題をテーマにして、CAEや品質工学、機器分析、評価技術など科学的な手法のアドバイスを盛り込みながら全員でワイワイガヤガヤと討議を行い、解決に向けての取り組みを行っています。さらに、高張研一様(ものづくり松下村塾塾頭)の講演会開催をはじめ、「トヨタかんぱん方式」を実践されている企業の工場見学、品質工学発表大会への参加など精力的に活動し、技術力の肉付けを行いました。この活動を通じて、技術者である塾生の成長はもちろん、効率的で革新的な仕事の進め方で膨大な試作を削減するとともに、環境に配慮した優れた品質の製品を世に送り出していきたいと考えています。



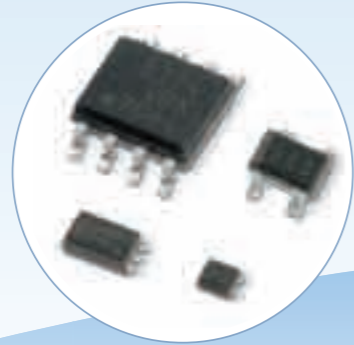
SYO技塾活動は単に科学的手法の活用を学ぶだけでなく、ものの見方や考え方を含め、技術者としてのセンスを磨きながら技術の総合力UPを図る活動を目指しています。



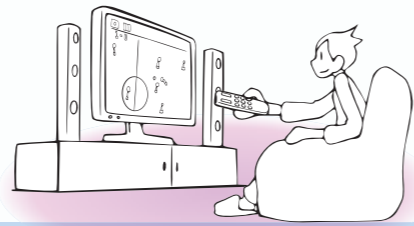
塾長 木原 弘之



暮らしのなかにSIIの電子デバイス



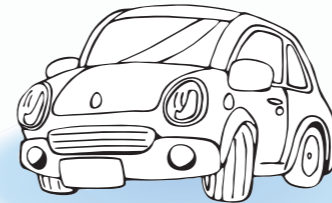
携帯電話やデジタルカメラをはじめとするモバイル機器に、TVやエアコンなどの家電製品に、カーナビゲーションや車載電装などの自動車用に、電子デバイスの活躍の場は様々な分野に広がっています。SIIの電子デバイスは、時計製造で培った小型・省エネルギー・細密化を実現する技術、小さなものを高品質で作り出すノウハウ、新しい価値を生み出す知恵と工夫で、お客様の想像を超える製品と



なって、便利で快適な暮らしをサポートしています。

環境の面においても、小型化・省エネルギー化された製品の提供はもちろん、製造工程も含め、あらゆる側面から環境に配慮したものづくりを実行しています。

私たちSIIにしかできない技術やノウハウを活かし、より地球環境と共存し、より便利で快適な暮らしの実現に貢献します。



進化する電子デバイス

電源オフでも画像をキープ

メモリー性液晶ディスプレイ

「メモリー性」という名の通り、電気を切った後も表示し続けることができ、表示内容を変えるとしか電力を必要としないため、消費電力を大幅に削減することができます。スーパーマーケットの電子棚札、電子ブックや電子新聞など紙媒体に変わる技術として期待されています。電子ペーパー端末を一台持っていれば、色々な場面で容易にさまざまな文書を読む時代になりつつあります。SIIでは、フランスのNemoptic社の保有する技術を使用し、携帯電話向けLCD製造で培った匠の生産技術で量産しています。



世界初

チップ形電気二重層キャパシタ

世界で初めてチップ（四角）形で、セラミックスパッケージを採用した電気二重層キャパシタです。四角にすることで端子一体形のすっきりとした形状に仕上がりに、これまでのコイン（丸）形では困難とされていた0.9mmの厚さを達成し、業界最小・最薄※を実現しました。さらに堅牢なセラミックパッケージの採用により、長期間安心してお使いいただけます。携帯電話などの電池交換時のバックアップ用電源として使われ、小型携帯機器に求められる小型化、薄型化に対応できる、画期的な製品です。

※2008年2月当社調べ



液体で焦点を合わせる

液体レンズ

容器に閉じ込めた液滴の形状を電圧で制御することで、焦点距離を変えることができるレンズです。フランスのVarioptic社の技術であり、SIIでは同社と共同で量産化技術の開発を行っています。人間の眼に非常に近い構造を持っており、すばやくピントを合わせたり、見るものに視線を動かすことも可能になります。将来は、動きまわる子供



にピントを合わせるカメラや、振動・手ぶれがあってもピントを合わせ続けることが可能なカメラができます。

太陽電池から高効率にエネルギーを抽出

太陽電池充電コントローラ

単セルの太陽電池などの0.4V程度の超低電圧源から昇圧し、二次電池へ充電することができる太陽電池充電コントローラです。太陽光の変化に伴う電流と電圧の変動に対応して、常に発電する電力が最高になるように制御するMPPT（最大電力出力点追従機能）を搭載し、高効率に二次電池へ充電できます。太陽電池とメンテナンスフリーバッテリーを組み合わせれば、商用電源のない場所でもLED照明などの設置が可能になります。



時を創り、時を活かし、時を豊かに

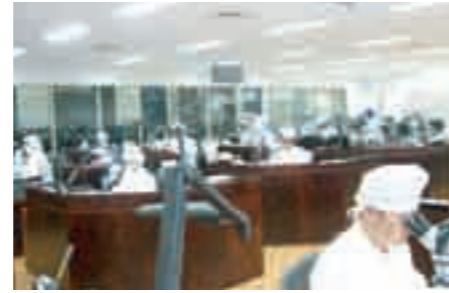
「時を創り、時を活かし、時を豊かに」これはSIIグループのコーポレートアイデンティティです。様々な角度から「時」とかかわっています。

機械式時計のふるさとに 零石高級時計工房

「日本の機械式時計のふるさとになろう」こうした想いで産声をあげた零石高級時計工房は、2008年、4年目を迎えました。年を追うごとに工房の存在も全国に知れ渡り、工房を訪れる見学者も、今では年間2000人を越えるまでに至りました。電池で動くクォーツ時計しか知らない子供達は機械式時計に新たな発見、ご年配の方は懐かしさで立ち止まり、遠方からも足を運ばれる機械式時計ファンのお客様には、ゆっくりと時間をかけてそのこだわりを見学していただく…こうして、訪れて下さったお客様に感動と共感をお届けすることが、機械式時計復興の原点と考え、日々取り組んでおります。

「時を創り、時を活かし、時を豊かに」する零石発の高級機械式時計は、部品製造の先進テクノロジーと、匠の技による組立を融合させた工房の『ものづくり』とともに、『ものごたづくり』へも進化しはじめ、新たな歴史を刻み始めています。

※零石高級時計工房はSIIの国内の腕時計製造拠点である盛岡セイコー工業（岩手県岩手郡零石町）の中にあります。



工房の様子



見学の様子

伝統と匠 漆芸時計の開発

漆には一万年の耐久性があり、工芸に多用されてきた美しい螺鈿（らでん）や蒔絵・沈金といった技法には良質の漆が欠かせません。漆器は英語で“japan”と呼ばれるように日本を代表する伝統工芸です。現在、日本一・世界一良質の漆の産地と言われているのは岩手県二戸市の浄法寺地区です。

この世界一良質な漆産地に魅せられ、盛岡市に在住する世界的漆芸作家・全龍福（チョン・ヨンボク）氏と、零石高級時計工房の卓越した技を持つ時計技師とによるコラボレーションが、日本ならではのオリジナル漆芸時計を生み出しました。中尊寺金色堂をテーマにしたクレドール「典雅」や「NODE」は、SIIの技術・技能を結集した世界最高峰の12振動ムーブメントや極薄ムーブメントを用い、外装とムーブには繊細な彫刻や漆芸を精緻な感性と極限の技で施したものです。正にこの地でのみ創作可能な、名人と匠による日本オリジナル商品であり、「零石高級時計工房」設立コンセプトの体現商品といえます。



典雅

技能の伝承

SIIでは、機械式腕時計の技能の伝承のために、さまざまな取り組みをしています。

いわて機械時計士技能評価：時計の技能評価を通じて、技能の普及と向上、および日本での機械式時計技術の継承を目指して、盛岡セイコー工業が2006年5月に創設しました。試験は、時計の分解掃除、精度調整、バンド調整などの実技と学科からなり、「IW岩手ウオッチマイスター」、「一級」、「二級」の3つの等級で技能を認定します。この制度は岩手県の技能評価認定制度第1号にも認定されており、合格すると岩手県知事認定の合格証が授与されます。2007年度は47名が受験し、7名が合格しました。

メカ時計セミナー：盛岡セイコー工業は2007年7月に第一回メカ時計セミナーを開催しました。機械式時計の高い技術と魅力に触れていただくことで、機械式時計のファンを増やすことを狙いとしています。講師は、零石高級時計工房の技能士らがつとめ、SII製機械式ムーブメント搭載腕時計を教材として使用し、時計の分解・洗浄・注油・組立作業を行いました。遠く神戸の時計ファンを含め20名が参加し、終了後は参加者全員に修了証を授与しました。

時計研修センター：社内における腕時計に関する理論や技術、技能の教育システムを体系化し、機械式腕時計の開発、設計、製造、修理に携わる人材のレベルアップを図っていくため2006年4月に設立しました。入門から上級時計士までのコースが設定され、腕時計の品質を支える技術者・技能者の養成を行い、SIIの機械式時計の技術力の継承と進化を図っています。



技能評価の実技の様子

彫金師 照井 清 黄綬褒章受章

機械式腕時計の彫金を行う照井清が、二〇〇七年秋の黄綬褒章を受章しました。
照井は一九七〇年、入社して以来、一貫して腕時計の外装（ケースや文字板等）加工に従事し、貴金属ケースや高級文字板の製造において、数多くの考案、改善を重ねてきました。一九九五年より、機械式腕時計の彫金を手掛け、高級機械式スケルトン時計へ超微細な彫金を施す卓越した技能を駆使し、国産腕時計の工芸品としての価値向上に貢献してきました。また、機械式時計の製造に必要な、

研磨・切削、ろう付け等の技能も習得し、国産高級機械式腕時計の復権に大きく貢献し、これらの功績が認められたものです。
※黄綬褒章…業務に精励して人々の模範である方を対象に与えられる褒章



照井 清

信頼の時刻

電子社会の安全・安心を支える「クロノトラスト」時刻配信サービス

「クロノトラスト」とはクロノス（時の神）とトラスト（信頼）を組み合わせた造語で、SIIの時刻配信・監査サービスの名称です。近年、デジタル通信網が発達し、大量の電子情報を瞬時に交換共有できる基盤が確立された一方で、痕跡を一切残すことなく流通できるデジタルデータの性質から、なりすまし、改竄などによる不安も多く存在しています。安心してブロードバンド基盤の利便性を享受するためには、情報の確からしさを保証する「いつ」を担保する仕組みが必須となります。

「クロノトラスト」はPKI※技術と高精度時刻管理技術とでセキュアな時刻をネット上に提供し、この「いつ」を担保するサービスです。安心・安全な時刻が入手できると、データや事象がその時刻によって特定され、その時点で存在していたことが立証できます。これにより、たとえば、知的財産、契約書、映像、議事録、ボイスメモなど、自らの財産や立場を守ることが可能になります。今後、情報爆発時代を迎え、実社会においてデジタルエビデンスの需要がますます拡大します。私たちは、「信頼の時刻」を提供することで電子社会の安全・安心に貢献していきます。

※PKI：Public Key Infrastructure の略で「公開鍵基盤」と訳されます。「公開鍵暗号方式」という特殊な暗号技術を用いることで、暗号化、デジタル署名、認証といった様々なセキュリティ対策が実現できます。



SIIグループのCSR (Corporate Social Responsibility = 企業の社会的責任)

SIIグループの社会的責任は理念の中にその原点があります。SIIの理念「誠実、信頼、感謝」は、SIIと社会・ステークホルダーとのかかわり方の基本姿勢を示すものです。いつの時代にあっても社会やステークホルダーから必要とされ、信頼され続ける存在でありたいと考えています。

理念とCSR

どのような仕事にも「誠実」に取り組み、社会やステークホルダーとの「信頼」関係を重んじ、全てのステークホルダーに対する「感謝」の気持ちを大切にします。この理念を基に、CSRとしてSIIがとるべき行動を検討し、「SII企業行動憲章」にまとめました。

理念とコーポレートアイデンティティー



SII企業行動憲章 (2005年10月制定)

SIIグループは、経済的な利益を求めただけでなく、いつの時代にあっても社会から必要とされ、信頼される存在でありたいと考えています。SIIグループは、次の基本姿勢に則り、社会とステークホルダーへ新しい価値を提供し、また約束を果たすとともに、持続可能な社会の創造を目指します。

<基本姿勢> 誠実、信頼、感謝

どんな仕事にも誠実さをもって取り組み、社会やステークホルダーとの相互の信頼関係を重んじ、感謝の気持ちを大切にします。

<社会とステークホルダーへ提供するもの>

「時を創り、時を活かし、時を豊かに」を使命とし、「匠・ときめき」の発想と「勤勉・創造」の行動で、社会・環境との「共存・調和」を図りながら、社会的に有用で、安全性と品質が高い製品やサービス、新しい価値を提供します。

<社会とステークホルダーへの約束>

【誠実な企業活動】

- 遵法はもとより、情報を正しく管理し、倫理的で公正、誠実な企業活動を行います。
- 政治や行政との健全な関係を保ち、社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力には、毅然とした態度で対応します。

【人間尊重】

- 社員の人格と多様性を尊重し、働きやすい環境を実現します。成長を支援し、公正な評価と処遇に努めます。
- 事業活動において関わる全ての人々の人権と人格を尊重します。

【環境との調和】

- 環境問題への取り組みは人類共通の課題と認識し、自主的、積極的に推進します。

【社会との共存】

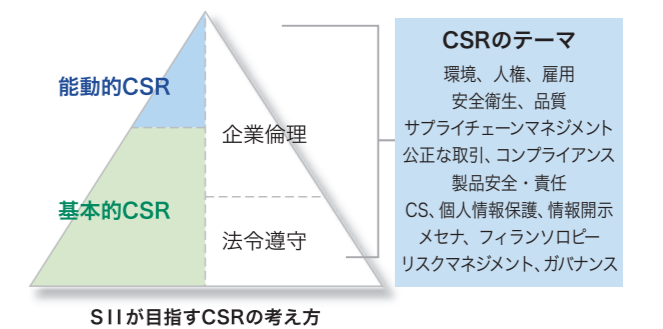
- 社会と対話し、企業情報の開示に努め、開かれた企業を目指します。
- 「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行います。
- 国際的な事業活動においても、この憲章に従い、各国の発展に貢献する経営を行います。

SIIが考えるCSR

SIIは、CSRとは社会の一員としての企業が継続的な発展を目指しながら、社会と企業との調和を重んじることと考えています。

基本的CSRと能動的CSR

SIIはCSRを基本的CSRと能動的CSRという2つの見方で捉えています。基本的CSRは、法令で定められたことを守り、企業倫理にかなった行動を取ることで、公正に秩序を守り信頼を得る、企業の基盤ともいえるべき責任です。能動的CSRは、法令遵守のような義務的なものではなく、ステークホルダーにとって有意義な価値を積極的に提供し、一人ひとりの満足を高めていくものです。



CSR活動の目標と実績

SIIでは、社長を委員長とするCSR委員会が全社のCSR活動を推進しています。

	項目	2007年度の主な実施項目	目標達成度	関連ページ	2008年度の目標・計画
マネジメント	コーポレート・ガバナンス	●CIC(コーポレート・インターナル・コントロール) 本部を設置	○	P15	●内部統制システムの定着化
	コンプライアンス	●コンプライアンス意識調査の実施 ●ヘルプラインの利用範囲の取引先への拡張	○	P16	●オンラインクイズ形式のコンプライアンス教育の継続実施 ●コンプライアンス意識調査の結果を踏まえた啓発施策の実施
	リスクマネジメント	●本社部門からのリスクマネジメント活動の展開 ●事業別リスクマネジメント活動の展開	○	P17	●本社部門、事業別リスクマネジメントの継続展開 ●緊急時対応体制の見直し
社会性報告	お客様への責任	●CSセルフアセスメントの実施 ●品質、製品安全向上の継続的取り組み ●業務プロセス点検の実施 ●ユニバーサルデザインの推進	○	P19～21	●お客様満足度向上への継続的取り組み ●品質、製品安全向上の継続的取り組み ●業務プロセス点検の継続実施 ●ユニバーサルデザインの継続推進
	サプライヤーの皆様への責任	●CSR、遵法、グリーン購入を基本とした調達部門教育の実施(国内拠点) ●グローバル購買管理マニュアルの完成(海外拠点)	○	P22	●教育、監査、サプライヤー認定制度の更なる充実(国内拠点) ●海外拠点の教育体系構築(海外拠点)
	社員とともに	●海外HRメンバーに研修実施(CSR、RM、技術・技能・ノウハウの伝承、人材育成など) ●ポジティブアクション検証 ●[SIIグループ労働安全衛生基本方針]の制定 ●健康づくりの推進	○	P23～25	●海外関連会社ごとの人間尊重の文書化 ●中国労働契約法対応の人事制度の再構築 ●海外拠点の作業環境点検 ●健康づくりの継続推進
	地域・社会とともに	●各拠点での地域への貢献 ●体験学習、インターンシップの受け入れ	○	P26～28	●各拠点での地域貢献の継続実施 ●体験学習、インターンシップの受け入れ継続
環境報告	環境への責任	●SIIグリーン商品の売上比率の向上 ●CO ₂ 排出量の削減 ●廃棄物総発生量の削減 ●PRTR法対象物質等の排出量の削減	△	P29～46	●SIIハイグレードグリーン商品の創出 ●CO ₂ 排出量の削減 ●ゼロエミッションのレベル向上

コーポレート・ガバナンス

SIIグループは、ステークホルダーの信頼を獲得し、期待に応えていくには、利益の追求に向けた競争力の強化だけでなく、どのように経営を監視して、適切な会社運営につなげていくかが重要だと考えます。

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

SIIは、経営の透明性、公正性の確保を重要な経営課題の一つとして位置付けております。その実現のために、組織体制や仕組みを整備するとともに、必要な施策を実施し、ステークホルダーの皆様の理解を得ながら企業価値の向上に取り組んでいくことが、SIIグループのコーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方です。

コーポレート・ガバナンス体制の状況

(1) 会社の機関の内容

SIIは、監査役会設置会社として、取締役会と監査役・監査役会により、取締役の職務執行の監督及び監査を行っています。なお、SIIの国内子会社は、会社の規模にかかわらず、取締役会と監査役を設置しています。

● 取締役会 (2007年度は13回開催)

取締役6名(うち社外取締役2名)で構成され、社外取締役・社外監査役からの指摘や意見も踏まえ、経営に対する監督及びSIIグループに関する重要な経営判断を行っています。

● 監査役会 (2007年度は13回開催)

監査役4名(うち社外監査役3名)で構成され、定期的な監査を実施し、監査結果等について監査役相互に意見交換を行い、監査の実効性の確保に努めています。常勤監査役は経営戦略会議等の重要会議への出席、代表取

締役・各部門長との定例会合、各事業所・国内外の関係会社に対する往査、重要な決裁書類等の閲覧を通じ、取締役の職務執行を監査しています。

● 内部監査

SIIの内部監査機能としては、代表取締役社長直轄の内部監査部門である経営監査室を設置しています。経営監査室は、監査計画に基づき執行部門及び国内外の関係会社の内部監査を行っています。また、品質、輸出入管理、環境などの各種監査も担当部門によって実施しています。

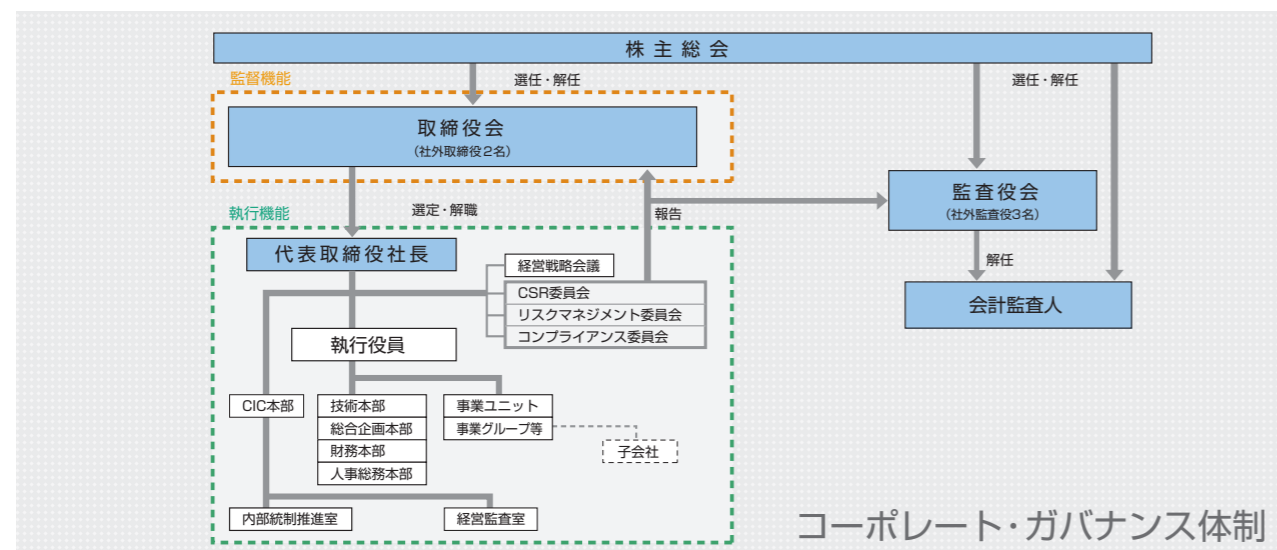
(2) 内部統制システムの整備

SIIは、コンプライアンスを徹底し、財務報告の信頼性を確保するとともに、有効かつ効率的に業務を遂行する観点から、内部統制システムを企業活動に欠かせない仕組みであると認識して、継続的改善に努めています。

2006年5月の会社法施行に対応し、同年5月の取締役会にて「内部統制システムの基本方針」を決議しています。内部統制システムが適切に機能するよう、構築済みの体制についても、この方針に従い、見直しの必要がないか検討し、整備していきます。

また、2008年3月1日付けで、経営監査及び内部統制機能を強化し、全社的に推進するため、既存の経営監査室と新設の内部統制推進室で構成した、CIC(コーポレート・インターナル・コントロール)本部を新たに設置し、同本部を中心として、内部統制システムの整備を推進し、モニタリングをより充実、強化する取り組みを開始しています。

内部統制システムの基本方針



コーポレート・ガバナンス体制

コンプライアンス

法令その他の社内外のルールを守り、倫理的で公正、誠実な活動を行うことは、企業活動の基本であると考え、コンプライアンスの徹底に努めています。

コンプライアンス体制

2001年にコンプライアンス委員会を設置し、コンプライアンス意識の普及啓発、個々の問題事例発生時の対策検討等を行っています。コンプライアンスの重要性から社長がコンプライアンス委員会の委員長を務めています。

また、内部統制システムの基本方針に従い、コンプライアンス委員会を中心として、コンプライアンス体制のさらなる充実・向上を図っています。

SII行動規範・行動ガイドライン

SII企業行動憲章の内容を実践し、社会とステークホルダーへの約束を果たすために、SIIグループの全ての役員・社員が遵守しなければならない基本的事項を定めた、SII行動規範を制定しています。

2007年度には、さらに国内向けの行動ガイドラインを新たに制定し、具体的かつ詳細な行動基準を明示し、遵法と倫理的行動の徹底を図っています。

SII行動規範

内部通報制度

社内においてコンプライアンスに反する行為を発見した場合に通報ができるよう、社外弁護士を窓口とするSIIヘルプラインを設置しています。また、上司、同僚の行動に疑問を持った場合などに相談ができるよう、社内に相談窓口も設置しています。

更に2007年度には、当社社員によるコンプライアンスに反する行為について取引先の皆様からの情報提供も受けられるよう、取引先の皆様にもSIIヘルプラインをご利用いただけるようにしました。

2007年度の相談窓口への相談件数は7件、SIIヘルプラインへの通報は1件でした。

コンプライアンス教育

コンプライアンスの徹底のため、継続的かつ網羅的な教育を実施しています。2007年度も全社員回答必須のオンラインクイズ形式の教育を、国内のSIIグループの全ての役員・社員に実施しました。

また、海外子会社の事務部門のスタッフ向けにも、行動規範の教育を実施しました。

安全保障輸出管理に対する対応

輸出管理の重要性と関係法令・社内ルールを理解・認識し、各部門・関連会社において適切な輸出管理がなされるよう、各事業部門に対して定期的に輸出管理教育を実施するとともに、監査も実施しています。

コンプライアンス意識調査を実施

今までの普及啓発活動により、コンプライアンス意識がSIIグループ内にどの程度浸透・定着しているのか把握し、次の具体的な普及啓発・教育等の施策につなげるために、国内のSIIグループの全社員・役員を対象としてコンプライアンス意識調査を実施しました。

調査の結果、職種・職場・階層によってコンプライアンス意識の浸透度にばらつきがあり、普及啓発の手法、教育のやり方等について、見直す必要があることがわかり、どのような手法・やり方がより効果的か再検討しています。

今後も定期的に意識調査を行い、課題・問題点を抽出して、施策の見直し等を行ってまいります。

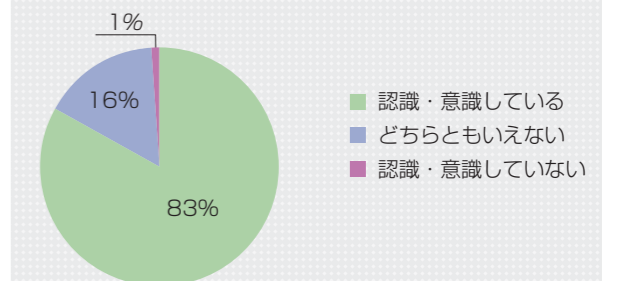
実施期間：2008年2月1日～3月10日

対象者：SII及び国内関連会社の社員および役員

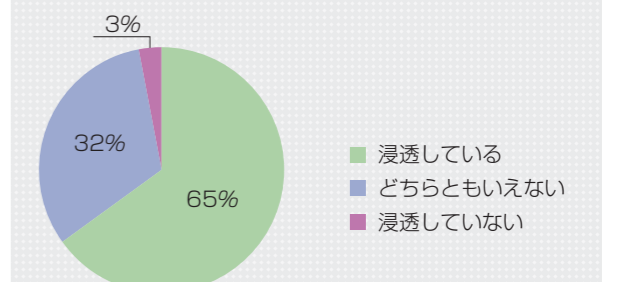
回答者：3,081名

回答率：74.4%

Q1 自分の業務に関する法律・ルールを認識・意識して仕事をしていますか？



Q2 法律・ルールの遵守は重要だという意識が、あなたの部門には浸透していますか？



リスクマネジメント

SIIグループは、事業活動に重大な影響を与える様々なリスクに対して、最適に管理することでステークホルダーの皆様が安心・安全をお届けしたいと考えています。

リスクマネジメント体制

社長が委員長を務めるリスクマネジメント委員会を設置し、リスクマネジメント意識の普及啓発とリスクマネジメント体制の構築を進めてきました。内部統制システムの基本方針に従い、更に充実したリスクマネジメント体制の整備に取り組んでいます。

全社リスクマネジメントの取り組み

SIIグループ全体の事業活動にかかわるコンプライアンス・リスクの総合的評価に取り組み、対応を検討する活動を進めています。

本社部門を中心に行ってきたリスクマネジメント委員会活動を、2007年度からは事業部門へも展開しています。これまでも事業リスクの確認は行ってきましたが、共通の視点にたった横断的な活動が可能な体制に整えるため、教育を実施し、各事業部門での取り組みを開始しました。

事業継続上のリスクマネジメント

生産工場では、リスク発生時においても継続的な製品の供給を目指し、生産を中断させないリスクマネジメントを実施しています。職場内の作業改善レベルの活動から、設備投資を必要とする抜本的な改善まで体系的に取り組んでいます。

新規の工場建設では、免震構造を取り入れるなど、真に強い製造体制構築を実現する対策を検討しています。

情報セキュリティ

ITインフラの進展に伴い、情報セキュリティに関する企業の責任は、ますます重大なものとなってきています。SIIグループでは様々な視点から情報セキュリティに努めています。

情報セキュリティの考え方

お客様をはじめ、企業をとりまくステークホルダーの方々からお預かりする個人情報等の様々な情報を保護し、機密情報の漏洩を防ぐことは、企業の社会的責任として、極めて重要です。

『10分ルール、2時間ルール』

SIIは、実際にリスクが懸念される事例が発生した場合のトップへの情報伝達を、『10分ルール、2時間ルール』に定め運用しています。

このルールは『経営に影響する可能性のあるリスクを、本社内で発生した場合は10分以内に、本社以外で起きた場合は2時間以内に社長へ知らせる』というものです。トップへの早い伝達がリスクを極小化するという考えのもと、ルールには伝達形態や職制の事前チェック等の方法は意図的に定めていません。まずは早い報告を優先して、第一報の内容が不十分でも報告を歓迎することを宣言しており、リスクマネジメントへの効果だけでなく、風通しのよいスピード感のある組織文化の醸成を目指した活動として定着しています。

災害時への備え

災害発生時には、交通遮断などから、一時的に帰宅が困難になることが予測されています。国内拠点では、3年計画で水・食料、寝具、その他の防災備蓄を準備しています。2007年度は2年度目にあたり、水・食料は、全社員用2日間分までの備蓄を確保しました。2008年度には3日分の備蓄量とする予定です。また、近隣企業、住民の方々との災害時協力も想定しながら、計画を進めています。

SIIでは、これらの情報を管理する情報システムを、グループの重要な資産と位置付け、情報システムに起因して事業運営に支障を来すということのないよう、管理面、物理面、技術面から情報セキュリティの強化を図っています。

●管理面からの取り組み

「情報システム・セキュリティ・ポリシー」を、情報セキュリティに関する基本原則として制定しています。また、ポリシーに基づき、システムの安定稼働、データの安全管理、システムおよびデータの不測の事態からの早期回復を図るべく、各種規定・ガイドラインを整備しています。

また、従来のシステム監査に加え、内部統制に関わる監査の充実も関係部門と開始しました。

今後は、ポリシー、規定等の体系を総合的に見直し、これらの周知徹底を図る教育プログラムを策定・実施し、全社的な情報セキュリティ管理体制の整備、充実を図っていきます。

●物理面からの取り組み

情報資産としてのシステムやデータを保管するサーバー

の集約を計画的に進めてきましたが、2007年度でほぼ完了しました。

●技術面からの取り組み

情報セキュリティ・ツールの評価、導入を推進し、スパム・メール対策の強化、アクセス・ログ解析の強化による不正アクセス対策、電子メール・アーカイブの更なる充実を実施しました。

また、シンクライアント化の導入等、社内の情報を極力外部に持ち出すことのない環境を意識した、各種ツールの評価・調査を継続的に行っています。

今後は中期的な情報セキュリティ・ツールの導入計画を策定していきます。

個人情報保護への取り組み

SIIでは、個人情報保護ポリシーを制定し、個人情報保護に関する社内規定を整備しています。

不注意による個人情報の紛失や漏洩の根絶を目指して、社員一人ひとりが社内ルールを遵守すると共に、紛失・漏洩に対して注意する意識を持って行動するよう、継続的な意識づけ、教育・啓発を行っています。

知的財産活動

SIIグループでは、様々な組織や技術領域で研究開発を先端的に追求し、また統合シナジーを発揮させています。知的財産活動は、これらの成果を最大限に展開し、知的な資産として獲得し活用するための不可欠な取り組みです。

知的財産活動の基本方針と体制

中・長期方針「知的財産を尊重・重視する企業風土の醸成」を掲げ、知的財産部門、研究開発部門、生産技術開発部門とで三位一体の活動を行うとともに、事業戦略に沿った知的財産活動を目指し、各事業部門と協働で知的財産活動に取り組んでいます。

2008年3月現在、SIIグループで保有している特許は、国内で約1600件、海外では約2800件です。

発明補償制度

発明を奨励し、SIIの技術競争力向上に資するために、1965年度から発明管理規定等の規定・基準類を整備し、発明者に対する補償制度を運用しています。

改正特許法35条に対応して2005年4月に導入された新たな補償制度その他の発明者への褒賞制度は、発明者にとって魅力があり、より強い特許の取得を促す制度

なっています。

2007年度もこの制度により、優秀発明ほう賞、社外実績補償、社内実績補償に数多くの件数が認定され、発明者に対する補償が行われました。

啓発・研修制度

全社員の知的財産に関するモチベーションを向上させ、強い権利の取得・他社権利侵害回避のための知識を習得するために、各社員のレベルにあわせて設定した教育コースを設け、継続した教育に取り組んでいます。

知的財産関連団体への活動支援

知的財産関連団体に積極的に委員・講師を派遣し、当該団体から特許庁に対する提言への寄与、地域の知財戦略実現・推進へのサポートなど、知財立国へむけた活動の支援を行っています。

お客様への責任

SIIグループは「合理的&お客様をみた経営の実行」を経営の基本スタンスとして掲げています。お客様の声を大切に、そして、安心して安全な商品とサービスをお届けしたいと考えています。

安心、安全をお届けするために

SIIはお客様にお届けする製品を、安全に、そして安心してお使いいただくために、全グループを挙げて品質マネジメントシステムの認証（ISO9001、ISO/TS16949等）を取得し、さらに製品安全への取り組みや電気用品安全法などの各国技術法規制の遵守を含めた幅広い品質保証活動を展開しています。

品質基本方針

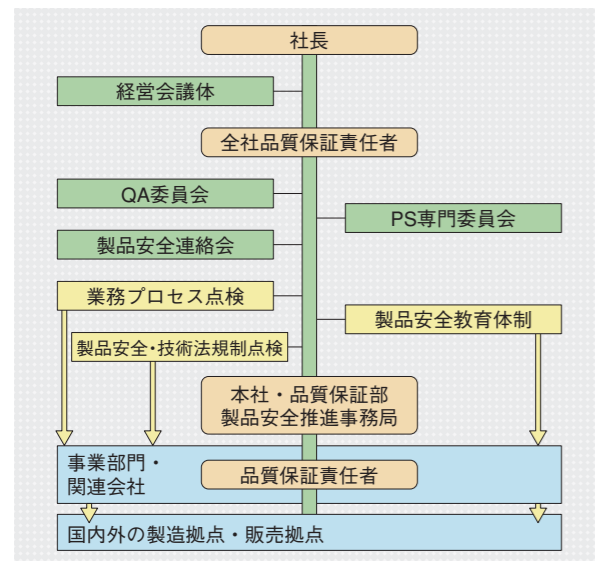
「お客様価値を創造するQ（Quality品質）、C（Costコスト）、D（Delivery納期）、S（Safety&Service製品安全及びサービス）を提供する」

これはSIIグループの品質基本方針です。品質のみならず、コストも納期もそして製品の安全性も含め、お客様にご満足いただきたい、という私たちの強い意志が込められています。

品質保証推進体制

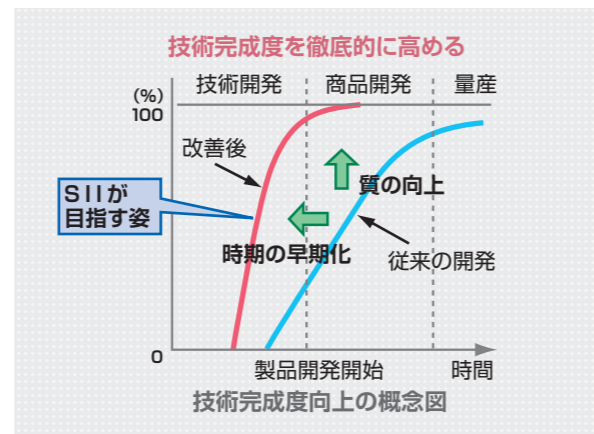
社長のもと、全社品質保証責任者を最高責任者として、各事業部門に品質保証責任者を置き、SIIグループ全体の品質保証体制、及び製品安全推進体制を構築しています。

品質基本方針に基づき、各事業部門は品質保証活動を展開し、また、本社品質保証部門は、生産技術開発部門や機器分析部門と協力し、各事業部の品質保証部門との情報共有化、支援、教育、監査を通じて全社活動を展開しています。



品質向上をめざして～技術完成度を徹底的に高める～

SIIが品質向上活動として特に力を入れて推進しているのが、開発・設計段階で品質を造り込み、技術完成度を徹底的に高めることです。品質問題や品質のパラツキの原因を遡っていくと、多くの場合、開発設計段階にその原因があります。この開発・設計段階から、品質を造り込み、信頼性を高めていくことが品質の向上には極めて重要だと考えています。この実現のために、品質工学やCAE、機器分析などを活用して、技術者のものの考え方やものの見方を高める、設計条件や加工条件の多くのパラメータの同時最適化による品質ばらつき最小化を図る、評価の効率化とシミュレーションによる開発・設計のスピードを上げる、ことに取り組んでいます。



業務プロセス点検で技術開発力とものづくり力をUP

本社品質保証部門による「業務プロセス点検」を、海外を含めた全事業部門に対して毎年実施しています。これは結果だけでなく、品質を作り込むために、開発から製造にいたる業務の全プロセスが確実に実施されているか、基本に忠実か、意識が高いか、工夫がされているか、改善が進んでいるか、管理が行き届いているかなどの点検を実施しているものです。継続的に実施することにより技術開発力、ものづくり力が高まってきたことを実感しています。

一つの事例は全グループの事例に

SIIでは一つの活動事例を全グループに水平展開するために、様々な取り組みをしています。毎年開催している「事例紹介キャラバン」や「もの創りときめきフォーラム」での事例紹介のほか、2007年度は新たに若手の技術者を対象に、技術者育成の問題解決塾「SYO技塾」を立ち上げました。（P8参照）

製品安全を確かなものに

SIIの製品安全への基本的な考えは、PL/PS（製造物責任/製品安全）方針に則り、「お客様へ安全な製品、サービスを確実に提供し、お客様の安心と信頼を高めること」です。

私たちは、製品の安全性と安全技術の向上を目的に、QA委員会の下部組織として製品安全連絡会を設置しています。この連絡会では、製品安全のさまざまな課題解決や標準化などの改善活動を実施するとともに、SIIグループが販売する全製品について、定期的に製品安全・技術法規制点検を実施し、販売製品の安全性と各国技術法規制への適合状態を検証しています。



製品安全・技術法規制点検の様子

製品安全の危機管理体制は、全社品質保証責任者を中心に、本社品質保証部門、各事業部門の品質保証責任者、法務部門・広報部門などの関係部門で構成するPS（Product Safety）専門委員会からなっています。万が一、事故などが発生した場合は、経営トップへ重要情報を10分以内に報告ルールに則って素早く伝えるとともに、全社の情報の共有化を図り、問題の早期解決と未然防止に向けた全社水平展開を実施しています。

また、製品安全意識の向上と安全技術者を育成するために、定期的な製品安全教育を開催しています。

お客様の声を大切に

お客様からのお問合せやご相談などをお受けする窓口として、「SIIお客様相談室」を設置しています。SIIお客様相談室では、迅速で正確、誠実な対応を心掛け、お客様に満足いただけるよう努めています。

お客様相談室専用電話の他、電子辞書製品、ウォッチ製品に関する専用窓口電話をそれぞれ設置し、また、SIIのホームページの製品別お問合せフォームからも承っております。

お客様からお寄せいただきましたご意見、ご要望、お困りの声などについては、関係する事業部との連携のもと、お客様へお返事させていただくとともに、製品の品質改善など、有効に活用させていただいています。

また、お預かりいたしました製品の修理サポートの実施内容に関して、アンケートを実施し、お客様にご満足いただけるアフターサービスの品質向上にも更に力を注いでいます。

「価格.comプロダクトアワード2007」電子辞書部門で金賞・銀賞を受賞

2008年2月、価格.comが主催する「価格.comプロダクトアワード2007」の電子辞書部門で、「SR-ME7200」と「SR-G10000」が金賞と銀賞を受賞しました。

価格.comプロダクトアワードは価格.comに蓄積された約730万件の書き込みとレビューに基づいて受賞製品を選定するという価格.comならではの選考方法です。

金賞の「SR-ME7200」は、1年以上にわたり市場から好評を得ているモデルです。小さくても英語のコンテンツが豊富でしかも高機能。リーズナブルな値段もユーザーに評価いただきました。銀賞の「SR-G10000」は、はっきり見やすい「くつきリアル（R）液晶」をはじめ搭載した電子辞書で、プロフェッショナルモデルとして根強い支持をいただいています。

今回の受賞を励みに、今後もお客様に支持される商品を提供し続けていきます。



金賞受賞の「SR-ME7200」

お客様満足の上に向けて

SIIではCustomer Creationを目指しC2推進委員会を設置し、継続的に「お客さま満足度向上」活動を全社的に推進してきました。2007年度は過去の活動実績を総括するために、全社の営業部門責任者に対してセルフアセスメントを実施し、各事業でのCS浸透度を自己評価しました。このセルフアセスメントは、1. CS基本方針、2. マネジメント、3. プロセス、4. 担当者の意欲・スキルに関する36の質問に営業部門責任者が自ら回答するものです。この中でCS推進力に注目し、個人による推進力と組織による推進力の強さを分析した結果、SIIでは個人のCS推進力は総じて高い一方で、組織推進力には事業間でバラツキがあることが課題として抽出されました。今回の分析結果は全営業部門で共有され、部門間で意見交換を行いながら改善活動を行っています。

ユニバーサルデザインへの取り組み

SIIのモノづくり思想の原点は腕時計で培った文化にあり、小型化、薄型化、多機能化という時計開発の流れの中に装着性やインターフェース性を追求すると同時に、ユーザーの嗜好を巧みに織り込んできた歴史にあると考えています。現在、SIIの製品は多岐にわたっていますが、歴史の中で育ててきたユーザー中心の独特な考え方はユニバーサルデザインの中に根幹として活かしていきたいと考えています。ユニバーサルデザインをテーマに取り組み始めてから3年目ですが、<人に誠実であること>を基本的な考えとし、<気配り><多様さ><美しさ>の3つを柱として各事業部へのアプローチを進めています。

人に誠実であること。

Universal Designは人の多様性を認め、創造的に対処していくものづくりです。

気配り

想定したユーザーにとって、解りやすく使いやすいものであること。

多様さ

様々なユーザーが、個々の条件、嗜好、用途のあったものを選択できること。

美しさ

想定したユーザーに高い満足と共感を提供できること。

2007年度は色彩やフォントを中心としたユニバーサルデザインガイドラインの作成、社内でのレクチャーを通じ、製品への展開の検討を始めました。今後は製品ごとの特徴にあったユニバーサルデザインの方向性を見出し、「人に誠実であること」という共通認識を原動力とし、活動を展開していきます。

マルチファンクションプロッタがBERTL社より最優秀製品賞を受賞

(株)セイコーアイ・インフォテックの大判マルチファンクションプロッタ「Teriostar LP-1010」は、米国BERTL社が選ぶワークグループモノクロ大判多機能プリンタ部門で最優秀製品賞「BERTL's BEST 2008」を受賞しました。

BERTL社は、デジタルイメージング機器の評価を行う米国の国際的な独立評価機関です。「BERTL's BEST」は、BERTL社が過去1年間に亘って多くの機器をユーザー視点で評価試験を行い、中でも最も優れた製品に贈られる賞です。

今回、LP-1010は、最高ランクの5つ星の評価をいただきました。

LP-1010は、A0サイズの出力に対応しながら、幅1,150mm×奥行き552mmとA1機並のコンパクト設計で設置面積の省スペース化を実現しました。さらに、最新のプリントエンジン・コントローラにより、A1:6.2枚/分、A0:3.4枚/分の高速出力と、600DPIの高画質を実現、エンジニアリングから印刷用途まで幅広い市場に対応しています。

また、業界初の機能として、消耗部品である感光ドラムをカートリッジ化し、お客様による感光ドラムの交換を可能にしました。これにより、ダウンタイム(使用できない時間)の大幅な短縮に貢献しています。



サプライヤーの皆様への責任

SIIグループは、サプライヤーの皆様とのパートナーシップを大切に、公正で誠実な購買活動を進めています。

購買方針

SIIでは以下の購買方針のもとで、購買活動を進めています。

SIIグループ購買方針

1. 国内外を問わず市場価格を追求し、お客様の要望に応え信頼を得ることに努めます。
2. 誠実で公平な取引を前提にサプライヤーとパートナーシップを強化し、共にWin-Winの関係を築きます。
3. 倫理、遵法をはじめとしたコンプライアンスを強化し、誠実な購買活動を実行します。
4. グリーン購入活動を推進します。有害物質の含有/使用がなく、環境への負荷がより少ない物品を購入します。
5. 上記を含めて購買部門の改革・強化に継続的に取り組んでいきます。

サプライヤー認定制度と認定基準

SIIでは、サプライヤー認定委員会を設置し、サプライヤー認定基準を用いて公平な取引先選定を図るとともに、購買サプライチェーンでCSR体制を構築していきます。認定サプライヤーを、単一事業の取引に限定することなく、グループ全体のサプライヤーとしてパートナーシップ強化に努めます。

SIIグループのサプライヤー認定基準

- 誠実で公平な取引、人間尊重、社会との共存等を実行するための仕組み
- 安定した経営状況
- 環境管理体制
- 品質管理体制
- 機密情報/納期/生産等の管理体制

2004年度に開始したサプライヤー認定制度は、2007年度末時点で国内におけるサプライヤーのほぼ全ての審査を完了し、約1500社を認定登録いたしました。

今後は運用の定着化を進めるとともに、海外のサプライヤーの認定に向けた取り組みを開始します。

誠実な購買活動

誠実で公正な取引をしていくために次の活動をしています。

下請代金支払遅延等防止法(下請法)の遵守

下請法は購買活動において特に重要な法律です。本社に下請法事務局を置き、公正取引委員会などの関係機関からの最新情報入手、日常業務における適切な指導、下請法の教育・監査等を通じてグループの購買関係者との連携のもと遵守に取り組んでいます。

通報窓口の設置

当社社員による違法行為・反倫理的行為について気づかれた取引先の皆様から情報提供が受けられるよう、ヘルプラインを設置しました。(P16参照)

購買部門基礎教育

購買業務に関わる基礎知識の修得を目的として、購買担当者と管理者をはじめ、近年では設計/製造/生産管理等の部門にも教育対象範囲を広げています。1997年の教育開始以降延べ858名が受講しています。

2008年度からは対象範囲を海外拠点に広げます。

購買監査

本社購買部門が国内25購買部門を訪問し、「購買業務の内部統制」「下請法遵守」「グリーン購入活動」について監査を実施しています。

毎年上期に改善事項の指摘、改善方法の指導を行い、さらに下期にフォロー監査を実施し、確実に改善がされているかをチェックします。

海外拠点を含めた購買活動に向けて

これまで国内拠点を中心に進めてきたグループのマネジメントシステムを海外拠点に広げるべく、2007年度は第一歩として実態調査および基礎教育を海外5拠点で実施しました。

また、これに先立ち、SIIグループ購買管理マニュアルの2007年度の改版では、英語版、中国語版を加え、グローバル版として発行しました。今後、海外拠点へ教育を含めて展開を図ります。



海外拠点での教育の様子

社員とともに

SIIグループは社員一人ひとりの人格と多様性を尊重し、働きやすい職場の実現を目指しています。

社員に対する支援

SIIは人事制度において公正・公平を前提にして、努力と成果が適正に評価されることを基本に、能力の開発やキャリアの構築を支援しています。

人事ポリシー

- 自分のキャリア・評価に対して自ら責任をもつ自立・自己責任型人材を育成する。
- 会社の目的に合った個人のキャリアデザインを実現するための能力開発を推進する。
- 属人的な要素を排し、個の職務価値・顕在能力・業績による処遇・評価を重視する。
- 上司と部下の良好なコミュニケーションを通じた活性化された組織・風土を構築する。
- 事業の持続的発展ができるようにするために後継者への着実な技術・技能・ノウハウの伝承を推進する。

海外拠点を含め全SIIグループの人事制度を統一

SIIでは、属人的な要素をはずし、個の職務価値・顕在能力・業績を軸とした新賃金制度の導入を契機に、人事ポリシーを反映した人事制度を、海外拠点を含む全SIIグループで構築してきました。2009年4月には全ての拠

点で構築が完了する予定で、国内・海外のどの拠点においてもSIIグループとしての同じ価値観・評価基準をもった制度を運用していきます。

この制度は、各々の国の法律遵守はもちろん、文化にも配慮しながらローカル社員とともに構築しています。

ワークライフバランスの実現に向けて

仕事と家庭の両立、次世代育成への支援として育児・介護に関する各種制度を定めています。2008年3月からは、育児休職期間を従来の子の2歳の誕生日から3歳の誕生日まで延長し、介護休職も被介護者一名については、これまでの1年の休職から最大2年間の延長が可能、介護短時間勤務も3年間可能としました。この他、休暇制度では医療休暇の半日単位での取得を可能にするなど、各種制度の更なる拡充を図りました。

今後も、社員が仕事と家庭生活を両立できるよう働きやすい職場環境の実現に努めていきます。

【制度と利用実績】(国内)

制度	2006年	2007年
育児休職	22名	17名
育児短時間勤務	28名	21名
介護休職制度	0名	2名
介護短時間勤務	0名	0名

Seiko Instruments Singapore Pte. Ltd. が「Model workers' Award」を受賞

2007年5月、Seiko Instruments Singapore Pte. Ltd. (略称：SIS)は、新賃金制度について先進的な取り組みとしてシンガポール政府から評価され、シンガポールの全国労働組合連合会 (NTUC) から表彰を受けました。新賃金制度は社員個人の能力と実績を正當に評価するSIIグループ共通の制度であり、SISでは2005年11月から導入しています。

また、SISは2007年11月に開催されたシンガポール政労使三者フォーラムにおいても、先進的な取り組みが定着している企業の一つとして事例発表を行いました。



事例発表の様子

社員のキャリア開発・構築に対する支援

SIIは、自立・自己責任型人材の育成を進めています。社員が自らキャリア開発を実現できる支援制度を大きく二つに分けて展開しています。

1. 社員の自立的なキャリアデザインの支援
ポイント年齢 (28歳から48歳までの5歳ごと) に到達した社員に、自らのキャリアをデザインするための研修を実施しています。
2. 社内でのキャリア構築の支援
個人の意欲を尊重し、キャリア選択の幅を広げる制度として「社内公募制度」、「フリーエージェント (FA) 制度」、「公募留学制度」があります。

技術・技能の伝承 ～プロフェッショナル人材制度～

SIIでは2005年度より「プロフェッショナル人材制度」を導入しています。この制度は、技術・技能の伝承および後継者の育成を目的に、SIIの継続的な発展に寄与する高度な専門性 (技術・技能) を保有している社員をプロフェッショナル人材として認定するものです。知財、法務、開発・設計業務などを専門とするスペシャリストと、加工、組立など製造業務を専門とするマイスターのコースがあり、上級者にはゴールド、シルバーといったレベルが設定されています。

2008年3月現在、39名のスペシャリストと20名のマイスターが認定され、それぞれの分野で活躍し、後継者を育成しています。

高齢者雇用の推進

SIIは、高齢者雇用に積極的に推進しています。2006年よりSIIグループ内の業務をサポートすることを目的とした高齢者雇用会社である「株式会社セシカ」を設立しています。2007年度の嘱託再雇用者は定年退職者の約30%でした。

労働組合との関係

SIIの労働組合とは健全で安定した労使関係にあります。定期的に「労使委員会」を開催し、課題や社員の労働条件について双方が納得するまで協議を行っています。2007年度は労使共催で外部講師による被評定者研修を開催し、目標管理制度の理解とコミュニケーションスキルの理解促進を図りました。

グローバルな人材育成の推進

海外拠点のローカル社員を対象に、さまざまなセミナーを実施しました。

セミナー内容は、スタッフを対象にした「ビジネスマナーと仕事の進め方」、「ビジネススキルと姿勢」をはじめ、人事部門を対象にした「CSR」、「リスクマネジメント」、「技術・技能・ノウハウの伝承」、「人材育成」まで多岐にわたり、計5回20日間実施しました。今後も海外拠点のローカル人材の育成を推進していきます。



セミナーの様子

安心して働ける職場環境

SIIでは、工場災害及び労働災害の未然防止や社員の健康推進を通じ、高いレベルの安全を追求し、快適な職場環境づくりに継続的に取り組んでいます。

SIIグループ全体での安全・衛生管理体制へ

SIIでは事業所単位での安全管理組織に加え、グループ横断で安全管理を統括するSIIグループ安全管理運営機構を構築しています。SIIグループ内の業務に携わる関係者全員の安全・快適性を視点に、安全・衛生に関する継続的改善に取り組んでいます。

SIIグループ労働安全衛生方針を制定

2008年3月に「SIIグループ労働安全衛生方針」を定めました。

SIIグループ労働安全衛生方針

基本理念

SIIグループは、国内・海外で働くすべての社員が安全で、安心して働ける労働安全衛生環境の維持向上と、すべての社員が心身ともに健康であることが企業体質の根幹をなすものと考え、基本方針を定め事業活動を行います。

基本方針

1. 労働災害の撲滅と健康の増進を図り、安全衛生水準の向上に努めます。
2. 安全衛生リスクの低減を図るため、社内体制を整備し、目標を定めて継続的改善を行い、快適な職場づくりに努めます。
3. SIIグループ労働安全衛生方針並びにその他必要事項を当社で働くすべての社員に周知し、安全意識高揚を図ります。
4. 労働安全衛生に関する法規制、当社が同意するその他要求事項およびSIIグループ内の規定、基準を遵守します。

すべての社員が「安全で、安心して働ける」、すべての社員が「心身ともに健康である」ことが、企業を支える根幹をなすものと考え、基本理念に表明しています。今後、海外拠点を含むSIIグループのすべての拠点において、更に現場の安全性を継続的に改善、向上させていきます。

2007年度は、年間3回の安全職場巡回点検、総合防災訓練、作業現場や事務居室内の火災予防点検などを実施しました。

社員の心身の健康を支援

社員の健康づくり活動は、会社、労働組合、健康保険組合との連携により進めています。

メンタルヘルスケア

2007年度は産業医によるセミナーを4回開催しまし

た。2008年度はラインケア*を中心にセミナーを開催します。また、外部専門機関による相談窓口も設置しています。

健康障害の防止

過重労働に対しては労働時間管理の徹底と長時間残業者に対する産業医の面談の義務付けなどを実施しています。また、海外赴任者に対しては2年ごとに産業医が巡回し、健康相談を実施しています。

家族と一緒に健康づくり

肩こり・腰痛予防などの実践を交えた健康セミナーや、家族も一緒に参加できるウォーキングの開催を継続的に開催しています。2007年度、ウォーキングを3回開催し延べ169名が参加しました。

2008年度からは健康診断の役割が大きく変わることになります。特に40歳以上の人を中心に内臓脂肪型肥満（メタボリックシンドローム）に着目した健診の実施と、その結果をもとに、予備群といわれる人々には生活・栄養・運動指導を行なうこととなります。早期発見、早期治療よりも、未病時からの健康づくりを社員と一緒に取り組んでいきます。

*ラインケア：管理職による職場のメンタルヘルスケア

人命救助のために～普通救命講習会の実施～

AED*（自動体外式除細動器）の導入に伴い、各拠点では普通救命講習会の開催に定期的に取り組んでいます。2007年度は国内拠点では全250名が受講しました。講習会では消防署員の指導のもと、倒れている人の発見から、通報、心臓マッサージ、AED装着など一連の救命処置を行いました。受講者からは「人間が社会生活を営む上で必要不可欠なスキル」という感想も寄せられました。SIIグループの社員が1人でも多く救命技能を身につけられるように今後も積極的に救命講習を計画していきます。

*AED: Automated External Defibrillator

心臓発作を起こして突然倒れた人の心臓に電気ショックを与えることにより、再び正しいリズムに戻し蘇生するための治療機器。



講習会の様子

地域・社会とともに

SIIグループでは、「良き企業市民」として本業を活かした活動や地域社会への貢献などを通じて、社会との共存を目指しています。

Think the Earth プロジェクトへの参加

Think the Earth

Think the Earth プロジェクトは「エコロジーとエコノミーの共存」をテーマに2001年に発足したNPO（非営利団体）です。環境や社会問題への無関心とあきらめの心こそ最大の課題ととらえ、ビジネスを通じて社会に貢献する仕組みを提供し、誰もが参加できるプロジェクトとして、日常生活のなかで地球や世界との関わりについて考え、行動するきっかけづくりを行っています。

Think the Earth プロジェクトから生まれる商品やサービスの売上の一部は、プロジェクトの活動を支えるとともに、NPO、NGOの支援にも使われています。

SIIはプロジェクト発足時より事業パートナーとして参加し、プロジェクトとして初の製品となった地球時計「wn-1」（北半球版）、その後南半球をイメージした「ws-1」を開発しました。wn-1とws-1はおかげさまで完売し、2007年秋にはアルミ素材を使った「wn-2」を発売、ミラー仕上げの北半球に、白で大陸が描かれた「silver」も加わりました。これらの地球時計を通じて地球について考え、行動するきっかけにして欲しいと願っています。



wn-2は地球針（24時間針）を持つ“watch”で、この“watch”には「地球を見る」と「地球の時計」とふたつの意味があります。地球温暖化をはじめ、地球規模の問題を、ふだんの暮らしの中で「自分のこと」と感じて行動するきっかけになることを願っています。

Think the Earth プロジェクトのホームページ
http://www.thinktheearth.net/jp/



（財）新世代研究所はSIIの出資により1993年に設立されました。新しい科学技術の研究概念の創出や次世代を担う若手研究者の育成などの事業を行い、もって人類社会の発展とその基盤である学術の振興に寄与することを目的としています。学術領域としては“ナノサイエンス”に着目し、その研究の黎明期からユニークな研究プロジェクトを進めてきました。

「時を計る」研究会

時計は日本の誇る産業の一つです。ATIでは時計技術の歴史や産業、さらに時計という機器の特徴である文化、人の感性なども含めた様々な観点から「時」をとらえ、「時」を考えていく研究会を設置しました。科学研究とは異なる香りをもつユニークな研究活動を展開していきたいと考えています。

研究会

専門領域を超えた異なる発想をもつ研究者による調査研究活動を通じて新しい研究概念を創出することを目的としています。現在第V期として5研究会を推進しています。得られた研究成果は新しい研究プロジェクトの形成や学会等での専門的研究会の開催等に結実しています。

ATI国際フォーラム

研究会等での成果を世界に発信し国際的な学術交流を促進するため、国際会議などへの協賛と参画を進めています。

研究助成

独創的、萌芽的研究の提案と新しい研究領域の開拓を奨励することをねらいとし、若手研究者への研究費助成を実施しています。本助成の意義は次第に広く認識されつつあり、学界からの期待が増えています。現在までに220名を超える研究テーマを助成してきました。



国際フォーラムの様子

ATIフォーラム（公開市民講座）

科学技術研究から社会・文化の話題に至るまで最新の潮流を紹介し、知的好奇心への要求に応え新時代の潮流を考える公開講座を年2回開催しています。

ATIのホームページ <http://www.ati.or.jp/>

SII 幕張ビルでクリスマスイルミネーションを実施

SIIでは、毎年クリスマスの時期に、SII本社幕張ビルの外壁を利用したクリスマスイルミネーションを実施しています。これは、地域のみなさまをはじめ、多くの方々に楽しんでいただくためのSIIからのクリスマスプレゼントです。クリスマスイルミネーションは高さ約80mにもおよぶ巨大なアートです。総面積8,300㎡のガラスカーテンウォールで構成される外壁面の窓に取り付けられた約1,200台のブラインドを開閉することにより、室内照明でデザインが形づくられます。このデザインは社員からデザインを公募しています。2007年度の入選作は「プレゼントを運ぶトナカイ」でした。遠くからでも見ることができ、またSII幕張ビルは東関東自動車道に面しているため、車の中からもイルミネーションを楽しんでいただくことができました。

また、クリスマスイルミネーション実施に際し消費した電力に相当する費用と同額を、環境保全への取り組みとして、ちば環境再生基金に寄付させていただきました。



ビルの壁面を彩る「プレゼントを運ぶトナカイ」

●中国四川大地震災害に対しSIIグループ中国現地法人各社は被災者の方々、被災地域に対して各社が所属する行政区を通じて義援金を寄付させていただきました。マンマーサイクロン災害に対しても日本赤十字社を通じて義援金を寄付させていただきました。

●「洋楽翻訳選手権」は全国の中学生・高校生を対象に2004年から行われてきました。普段、学習の場面で愛用いただいている電子辞書を、勉強のみならず、もっと楽しく触れられる機会を提供させていただくことを目的として、延べ8万4000通を超える応募をいただきました。5回目となる2008年からは、名前も「全国洋楽翻訳選手権」と改め、株式会社アルク主催での開催となり、SIIは特別協賛としてコンテストをサポートします。

子供向けホームページ「ときをまなぼう」

セイコーグループ*3社は、時に関わる企業として、子供たちが「時や時間」について考えるきっかけとなり、また親や先生など大人と子供と一緒に楽しむことができるホームページというコンセプトで、2000年6月10日「時の記念日」より「ときをまなぼう」を開設しています。時と時間の不思議をクイズ形式で展開する「不思議クイズ」、時計といろいろな人との関わりを紹介する「時計と人」、時と時計の話を世界中から集めて紹介する「時と暮らし」など、楽しく分かりやすい内容を毎月更新しています。これからも、限りある大切な「時」をより一層意味のあるもの、価値のあるものとして21世紀を担う子供たちに伝えていきます。



ホームページの画面

ときをまなぼうのホームページ <http://www.kodomo-seiko.com/>

*セイコーグループ: セイコーホールディングス(株)、セイコーエプソン(株)、セイコーインスツル(株)

WBCSDへの参加

SIIは、セイコーグループとして、WBCSD（持続可能な発展のための世界経済人会議）に加盟しています。WBCSDは、「経済成長」、「環境保全」、「社会的公平」という3本の柱による持続可能な発展に対して、決意を共有する200社を超える国際企業からなる連合体です。持続可能な発展に関連した問題の解決に産業界のリーダーシップをとることや、企業の社会的責任の向上に寄与することを使命としています。



WBCSDのホームページ <http://www.wbcd.org/>

地域への貢献

エスアイアイ・ナノテクノロジー(株)では、社員による環境活動グループ「SIIナノテク・グリーンクラブ」を発足させ、社員の環境意識を向上させるとともに、楽しく息の長い社会貢献活動を行っています。

●「NPO富士山クラブ」会員活動

富士山の自然環境保護活動を行うNPO法人富士山クラブに法人会員として加入し、富士山クラブが実施する清掃活動や環境保全活動に積極的に参加しました。

●富士山一斉清掃活動

小山町、御殿場市、富士宮市が毎年夏に共同で行う、富士山の須走口、御殿場口、富士宮口の清掃活動に参加しました。

●地域清掃活動

SIIナノテクの本社（東京都中央区）ならびに主要拠点である小山事業所（静岡県）の地域清掃を行いました。



富士山清掃の様子

体験学習への協力

幕張本社と高塚事業所（千葉県）は千葉県が主催する「キャリア教育先端技術体験プログラム」の一環である職場体験学習に協力しました。初日は千葉県の中高生20名が幕張本社を訪れショールームを見学、その後2日間は6名の生徒が高塚事業所半導体製造部を訪れ、製造工程の説明や実際に半導体が使われている製品の内部を見るなど、3日間にわたり普段はできない体験をしていただくことができました。



製造工程の説明をうける生徒たち

校外学習への協力

大野事業所（千葉県）では地元の小学校の生活科の授業である「町大好き」に協力しました。これは「自分の住んでいる町を探検し、いろいろな場所や人に出会いながら町への愛着を深める」ことを目的とした授業です。時計の彫金工程を見学した児童は、顕微鏡を使いながらの作業に驚き、感動していました。

また、後日、イラスト入りのお手紙を寄せていただきました。



児童からいただいた手紙

地域への貢献

Seiko Instruments (H.K.) Ltd. (以下SIH) は「フレンズ・オブ・ジ・アース」が主催する「植樹チャレンジ」に参加しました。これは2006年の山火事で焼失した元朗の大欖郊野公園にて行われた「植樹、ハイキング、自己鍛錬」を組み合わせたユニークな環境保全活動です。参加者は植樹を行うだけでなく、荒れた坂道を登り、苗木や植樹に必要な道具を運ばなければなりません。SIHチームはチャレンジの最低要件をクリアし「森林を守ろう、自然を保護しよう」というメッセージの普及に貢献することができました。

また、SIHは環境保全と環境教育に取り組むNGO「グリーン・パワー」が主催するフラッグ販売運動にも参加しました。

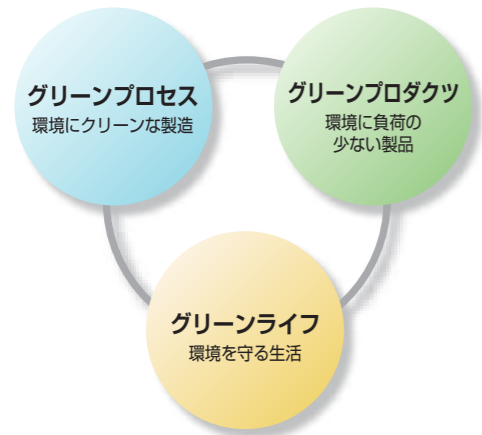


大欖郊野公園と社員

SIIグループの環境経営

SIIグループでは3つのグリーン「グリーンプロセス・グリーンプロダクツ・グリーンライフ」を基本コンセプトとするグリーンプランを策定し環境経営を実践しています。

グリーンプラン概念図



SIIグループ環境方針

環境理念

SIIグループは良き企業市民として、企業活動と地球環境との調和をめざし、環境の保全と継続的向上に努め、全ての生命と共生できる持続可能な社会の実現に貢献する。

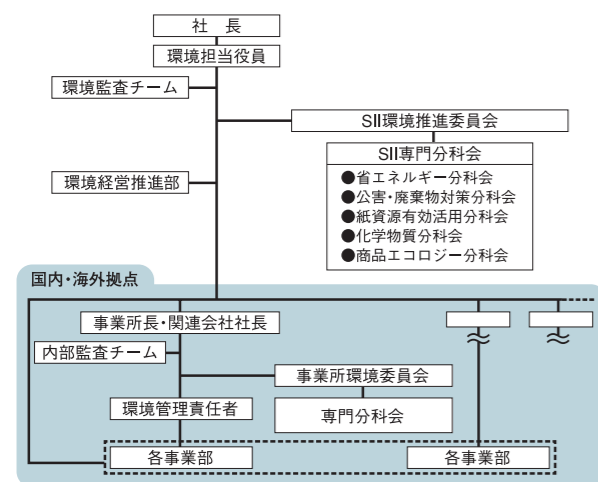
環境活動指針

1. 環境マネジメントシステムを維持し、かつ継続的な改善を図る。
2. 環境関連の法規制、協定等を遵守し、環境汚染の未然防止を図る。
3. 製品・サービスを通じて環境保全に貢献する。
4. 環境負荷を継続的に低減するために次の項目に取り組む。
 - (1) ライフサイクルにわたって環境負荷を低減した

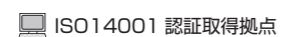
- 製品・サービスを提供する。
- (2) 省エネルギーを徹底し、地球温暖化防止に努める。
- (3) リデュースを始めとする3Rに努め、地球資源の有効利用を図る。
- (4) 化学物質による環境リスクを低減させるとともに、有害物質の排除を推進する。
5. あらゆる製品・部品・サービスの調達に際し『グリーン購入』を推進する。
6. 内部環境監査を実施し、自主管理の向上を図る。
7. 環境に関する社会活動により、社会に貢献する。
8. 全社員に環境教育を徹底し、意識の向上を図ると共に、一人ひとりが身近な生活においても環境保全に努める。
9. 環境マネジメントシステムの運用状況について、社会各層に積極的な情報開示を図る。

環境経営推進体制

セイコーインスツルの社長のもと、環境担当役員を最高責任者として、マネジメントシステムの推進体制を構築し、本社の環境経営推進部が事務局となり、各拠点や事業部と協力しながら推進しています。グループ全体として、また各拠点においてもPlan-Do-Check-Actのサイクルを確実に回しています。



SIIでは国内、海外の主要拠点でISO14001 認定取得をしています。(P35、36 参照)



内部環境監査

内部監査は、環境マネジメントシステムとパフォーマンスの継続的な向上を主眼に、客観性・独立性を保ちながら実施しています。監査員は、他の拠点や本社からも参加することにより、高い有効性と拠点間の情報交換による相乗的な効果を狙っています。

2007年度の内部監査の指摘件数は国内拠点263件、海外拠点165件で、指摘内容は教育訓練に関する指摘が一番多く83件という結果でした。

内部監査の信頼性を上げていくためには、内部監査員の育成が必須です。SIIでは内部監査員教育を定期的に開催していますが、2007年度は新たに環境内部監査員のリフレッシュ講座を新設し、監査員のレベルアップを図りました。また、「SII環境監査員認定制度」を設けています。

環境監査員教育修了者	536名
SII環境監査員	22名
公式環境審査員:12名 (CEAR*環境審査員)	主任審査員 6名 審査員 1名 審査員補 5名

*CEAR:環境マネジメントシステム審査員評価登録センター

全社環境教育

SII本社が主催する環境教育は、一般教育、専門教育、社内資格者養成教育の3つに大別されます。その教育カリキュラムは毎年見直しを行い、年度の環境教育計画を策定し、各拠点に受講を要請します。2007年度の本社主催の教育には163名(累計2,297名)が参加しました。本社主催の他、各拠点でも独自の環境教育や啓発活動を実施しています。

2007年度は新たに環境内部監査員のリフレッシュ講座を新設しました。また、省エネルギー講座では栃木事業所をモデル工場として外部講師により、環境施設の現場を巡回しながら問題点を抽出する実践的な教育を実施しました。

本社主催の環境教育

一般教育

種類	対象
地球環境問題とSIIグループの取り組み	新入社員
環境保全活動講座中堅社員コース	中堅社員
環境保全活動講座管理者コース	管理者
環境保全活動講座営業担当者コース	営業担当者

専門教育

種類	対象
廃棄物管理講座	・取扱従事者
化学物質管理講座	・環境設備運転者
省エネルギー講座	・生産・製造技術者
環境配慮型製品講座	開発担当者

社員資格者養成教育

種類	対象
環境内部監査員養成講座	各拠点の資格者候補
環境内部監査員リフレッシュ講座	上記講座受講者

緊急事態への対応訓練

各拠点では緊急事態を想定し、対応策やコミュニケーションに関する手順書を整備しています。定期的な手順書に基づいた緊急事態対応訓練を実施し、手順書の有効性を確認することにより、汚染物質の拡大防止の方法を実践で習得しています。

また、タンクローリーからタンクへの補給など敷地内での作業には、外部の方々にもご協力いただき、共同訓練を行っています。



化学物質漏洩時の対応訓練の様子

日本政策投資銀行の「環境配慮型経営促進事業」融資制度で最上位ランクを2年連続で取得

日本政策投資銀行が実施する「環境配慮型経営促進事業」融資制度の審査を受け、「環境への配慮に対する取り組みが特に先進的」との総合評価で最上位ランクに認定されました。2006年度に続き、精密機器メーカーでは初となる2年連続での最高ランク評価をいただきました。

「環境配慮型経営促進事業」融資制度は、日本政策投資銀行が開発したスクリーニングシステム(格付システム)により、企業の環境経営度を評点化して優れた企業を選定し、得点に応じて3段階の適用金利を設定する「環境格付」の専門手法を導入した融資制度です。

審査の結果、SIIは製品ライフサイクルの各段階において環境保全に配慮した事業活動を推進していることや、環境ラベルタイプIIに相当する「SIIグリーン商品」や、さらに環境性能の高い「SIIハイグレードグリーン商品」ラベル制度を導入し環境配慮型製品を創出していることなどが、高く評価されました。



当社は、平成20年2月 日本政策投資銀行 (DBJ) より環境格付融資を受け、格付結果は「環境への配慮に対する取り組みが特に先進的」と評価されました。

環境目標と実績

2007年度の結果と中期計画

2007年度の結果は国内拠点、海外拠点共に目標値に対して多くの項目で達成には至りませんでした。しかし国内拠点においてはCO₂排出量、廃棄物発生量ともに昨年実績より削減することができました。

環境パフォーマンス指標				評価(○:達成 ×:未達成)				
	取り組み項目	2007年度目標	2007年度実績	評価	関連ページ	2008年度目標	中期目標	
製品関連	環境配慮型製品の創出	一般製品	92%	97.9%	○	P37~	94%以上に維持する	一般製品のSIIグリーン商品の売上比率を96%以上に維持する
		大型製品	30%	27.9%	×		35%	大型製品のSIIグリーン商品の売上比率を2010年度末までに50%以上にする
	含有化学物質の全廃	製品へのカドミウム、六価クロム、水銀、鉛の含有を全廃する ²	全廃	95.2% ²	×	P39	95%以上に維持する	製品へのカドミウム、六価クロム、水銀、鉛の非含有達成率を95%以上に維持する ²
		製品へのポリ塩化ビニルの含有を全廃する ³	全廃	95.0%	×		95%以上に維持する	製品へのポリ塩化ビニルの非含有達成率を95%以上に維持する ³
国内拠点	地球温暖化防止対策 ⁴	CO ₂ 排出量を削減する	69,803トン-CO ₂	72,722トン-CO ₂ 前年度比 -1.1%	×	P41~	原単位1%/年向上(71,631トン-CO ₂ 以下)	エネルギー起源のCO ₂ 排出量を2010年度末までに1990年度比9%削減する(76,706トン-CO ₂ →69,803トン-CO ₂)
	廃棄物削減と再資源化	廃棄物総発生量を削減する	2,747トン	2,784トン 前年度比 -7%	×	P43	2,665トン	廃棄物の総発生量を2010年度末までに2000年度比50%削減する(4,322トン→2,161トン)
	化学物質削減と管理	PRTR法対象物質等の排出量を削減する ⁵	25トン ⁶	26トン 前年度比 -1%	×	P44	24.9トン 前年度比 -5%	PRTR法対象物質+自主管理物質(HFC類、PFC類、SF ₆)+VOCの排出量を前年比5%削減する。
	水使用量削減	水使用量を削減する	963千m ³ 前年度比 -1%	871千m ³ 前年度比 -10%	○	P43	862千m ³ 前年度比 -1%	水使用量を毎年前年度比1%削減する
海外拠点	地球温暖化防止対策	CO ₂ 排出量を削減する	42,743トン-CO ₂ 前年度比 -1%	44,010トン-CO ₂ 前年度比 +1.9%	×	P41~	43,570トン-CO ₂ 前年度比 -1%	CO ₂ 排出量を毎年前年度比1%削減する
	廃棄物削減と再資源化	廃棄物総発生量を毎年前年度比3%削減する	3,616トン 前年度比 -3%	3,820トン 前年度比 +2%	×	P43	再資源化率55% ⁷	再資源化率を3ポイント向上する
	事務用紙使用量削減	毎年3%削減する	40.4トン 前年度比 -3%	36.9トン 前年度比 -11%	○	—	35.8トン 前年度比 -3%	事務用紙使用量を毎年前年度比3%削減する
	水使用量削減	水使用量を削減する	661千m ³ 前年度比 -1%	637千m ³ 前年度比 -5%	○	P45	630千m ³ 前年度比 -1%	水使用量を毎年前年度比1%削減する

環境マネジメント指標		取り組み項目
環境マネジメントシステム	Webでのサイトレポートの充実を図る	業務に密着した取り組みテーマの充実を図る
地域・社会貢献	社員が参画できる環境活動での地域・社会貢献に取り組む	

*1:2007年度より一般製品と大型製品とに分けて目標値を設定しました。
 *2:EU圏向け製品は2006年5月末に全廃達成しました。
 *3:安全規格上で使用するものや代替が困難なものは除きます。
 *4:CO₂以外の温室効果ガス(HFC類、PFC類、SF₆)の排出量は、集計上のミスが判明し、18,694トン-CO₂(2007年度)であることがわかりました。2008年度以後は改めて目標を立てて削減活動を展開します。また、集計システムの改善を行いミスの再発防止を図りました。
 *5:PRTR法で定めている対象物質の他、自主管理物質(HFC類、PFC類、SF₆)、揮発性有機化合物(VOC)を含みます。
 *6:2007年10月目標値を設定しました。
 *7:2008年度より再資源化率の向上に注力し、目標値を設定し取り組んでいきます。

環境会計

SIIグループでは環境活動にかかるコストとその効果を定量的に把握、評価する環境会計を1999年度より導入しています。集計にあたっては環境省のガイドラインを参考に「SII環境会計集計ガイドライン」を策定し行っています。

2007年度の集計の結果、投資額は約1,433百万円で、費用額は約2,481百万円と、共に前年度より増加しました。主な増加要因は、工場増設によるものです。

環境保全コスト		集計範囲:国内9拠点 対象期間:2007年3月1日~2008年2月29日		(単位:百万円)
分類	内容	投資額 ^{*1}	費用額 ^{*2}	
(1) 事業エリア内コスト				
内訳	①公害防止コスト	水質、大気、騒音、振動など公害防止に関すること	382.2	392.3
	②地球環境保全コスト	地球温暖化防止、オゾン層保護などに関すること	574.9	409.4
	③資源循環コスト	省資源、廃棄物の削減・リサイクル、購入抑制など	323.8	384.2
(2) 上・下流コスト	環境配慮型製品の製造 製品・容器包装等のリサイクルなど	146.4	156.5	
(3) 管理活動コスト	環境教育、環境情報の開示 環境マネジメントシステムの運用など	0.0	298.6	
(4) 研究開発コスト	環境に関する研究開発など	5.3	236.8	
(5) 社会活動コスト	環境保護団体、地域への支援など	0.0	5.1	
(6) 環境損傷コスト	土壌汚染修復費など	0.0	598.0	
合計		1,432.6	2,480.9	

*1 投資額は2007年度半年のみの投資額です。全額を環境保全コストと判断できない場合は按分集計を行っています。
 *2 費用額には2006年以前の減価償却費を含んでいます。(投資額を設備は5年、施設は10年で均等に分割して算出) 全額を環境保全コストと判断できない場合は按分集計を行っています。

環境保全効果		(単位:百万円)
環境負荷	削減量('06-'07)(前年度比較)	
CO ₂	808トン-CO ₂	
用水	102千m ³	
紙資源	11トン	
産業廃棄物	138トン	
一般廃棄物	78トン	

新規材料購入抑制量^{*3} 単年度効果 587トン

*3 廃油、廃プラなどをリサイクルして再利用した量を、新規購入抑制量として算出しています。

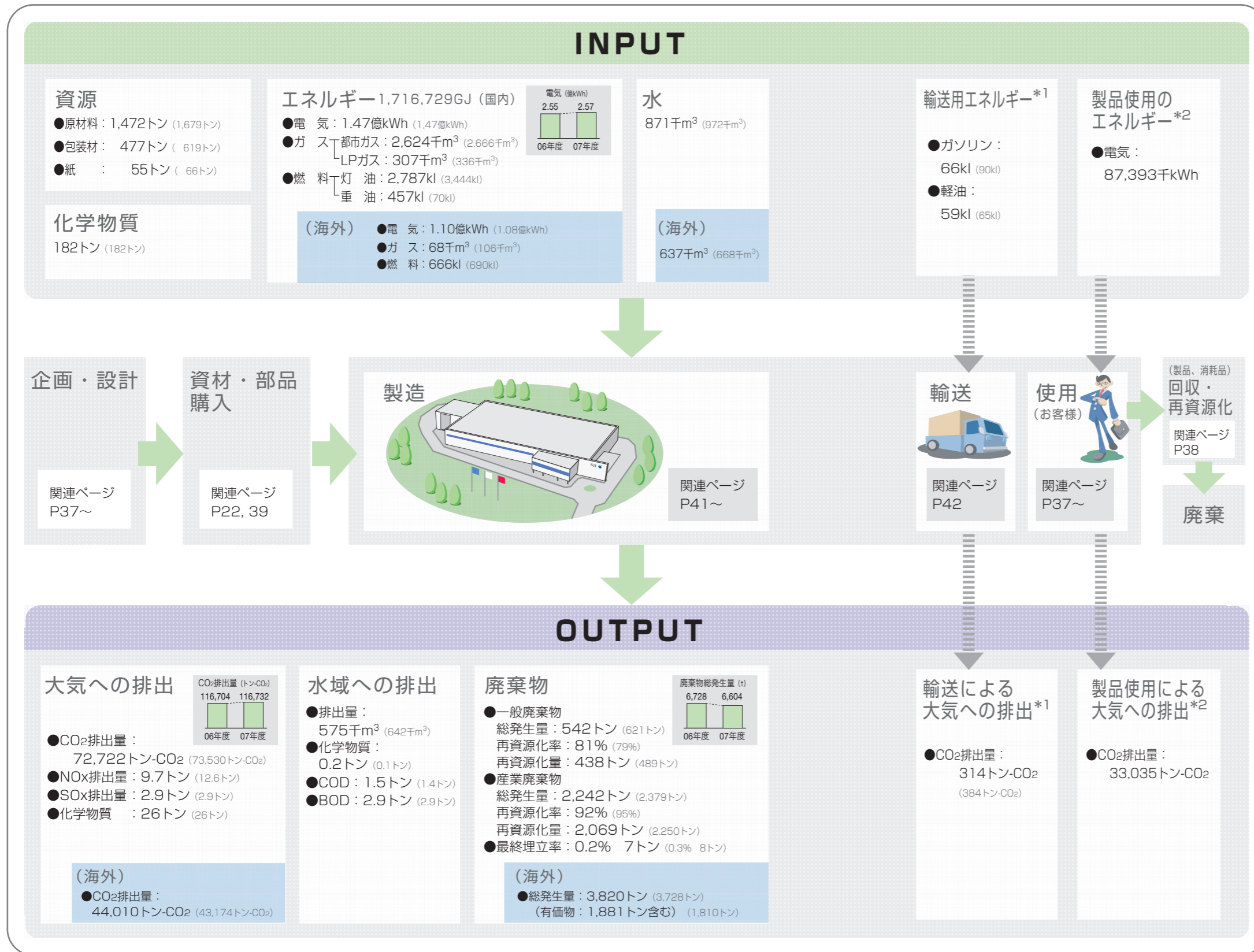
*4 *3の材料購入抑制量を金額換算し、新規購入抑制金額として算出しています。

環境活動に伴う経済効果		(単位:百万円)
実質効果の内容	実質効果金額(前年度比較)	
省エネルギーによる費用削減	-47.5	
省資源による費用の削減(水)	5.5	
省資源による費用の削減(紙)	1.0	
廃棄物処理費用の削減	-2.4	
有価物など売却による収入	34.6	単年度効果
新規材料購入抑制金額 ^{*4}	410.0	単年度効果
合計	401.2	

環境リスク回避効果試算	単年度効果	試算効果
大気、水質汚染などによる操業停止回避		290.5
不法投棄などによる罰則の回避・その他		57.2
合計		347.7
経済効果総合計		748.9

SIIグループは、環境負荷を製品のライフサイクルを通して的確に把握していくことは環境活動の基本だと考えています。2007年度の環境負荷の概要は次の通りです。

()は2006年度の実績



INPUT (内容説明)

- 原材料：生産に使用する金属材料、プラスチック材料、ガラス材料などの一部を対象
- 包装材：容器包装リサイクル法の対象となる紙・プラスチック
- 紙：社内で使用するコピー用紙、プリンター用紙
- 化学物質：PRTR対象物質とHFC類、PFC類、SF₆、VOC
- 電気：電力会社からの購入電力
- ガス：都市ガス、LPガス
- 燃料：灯油、重油
- 水：上水、工業用水、地下水

*1：国内のSIIグループ間の輸送のみを対象

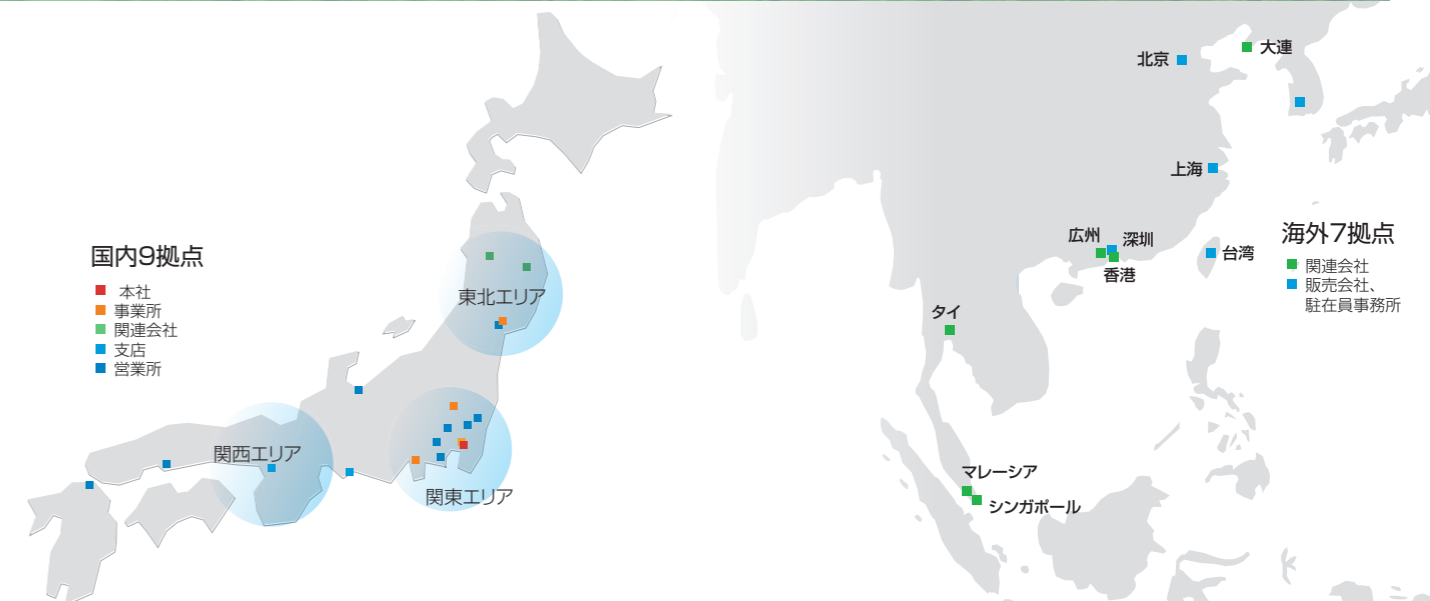
*2：2007年度SIIグリーン商品認定品を対象に1年間の使用で推計

OUTPUT (内容説明)

- CO₂：電気、ガス、油、冷温水などの使用により発生する二酸化炭素
- NO_x：ガス、油などの使用により発生する窒素酸化物
- SO_x：油などの使用により発生する硫酸酸化物
- ※NO_x、SO_xは大気汚染防止法で規制されるばい煙発生施設を設置している事業所に限定
- 化学物質：PRTR対象物質とHFC類、PFC類、SF₆、VOCの大気・水域への排出量
- 排水：河川、下水道への排水
- COD：汚濁負荷量
- ※水質汚濁防止法の総量規制対象事業所に限定
- BOD：汚濁負荷量
- ※水質汚濁防止法の特定施設設置事業所に限定
- 一般廃棄物：事業活動に伴い発生する廃棄物のうち、紙ゴミ、生ごみなど
- 産業廃棄物：事業活動に伴い発生する廃油、廃酸、廃アルカリ、廃プラ、燃え殻、汚泥など
- 最終埋立率：廃棄物総発生量に対する最終埋立処分量の比率

SIIグループの環境活動の対象である国内9拠点和海外7拠点の事業概要と環境負荷データです。

東北エリア		IN	OUT
■仙台事業所 ISO14001認証取得：1999年2月 所在地 宮城県仙台市 事業概要 電池、キャパシタなどの電子部品、精密機器材料の製造など		エネルギー ●電力：14,939kWh ●LPガス：280km ³	●CO ₂ 排出量：7,353トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：136トン ●再資源量：124トン (有価物含む)
■盛岡セイコー工業株式会社 (略称：MSI) ISO14001認証取得：1997年4月 所在地 岩手県岩手郡雫石町 事業概要 ウォッチの一貫生産及び製造技術開発、ウォッチ部品の製造など、隼石高級時計工房		エネルギー ●電力：20,263kWh ●重油：19kl ●灯油：1,195kl ●LPガス：21km ³	●CO ₂ 排出量：10,922トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：519トン ●再資源量：490トン (有価物含む)
■エスアイアイ・マイクロテクノ株式会社 (略称：SMT) ISO14001認証取得：1997年4月 所在地 秋田県大仙市 事業概要 携帯電話用LCD、LCMの製造、ICパッケージ実装など		エネルギー ●電力：20,856kWh ●灯油：1,141kl ●LPガス：2km ³	●CO ₂ 排出量：10,849トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：334トン ●再資源量：284トン (有価物含む)
関東エリア		IN	OUT
■本社・幕張事業所 ※仙台・大宮・水戸・立川・横浜営業所含む ISO14001認証取得：2001年10月 所在地 千葉県千葉市美浜区 事業概要 SIIグループの本社機能、時計、電子辞書、IT関連機器の開発・販売および電子部品の営業など		エネルギー ●電力：9,409kWh ●都市ガス：25km ³ ●地域冷暖房：19,213GJ	●CO ₂ 排出量：4,246トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：201トン ●再資源量：174トン (有価物含む)
■高塚事業所 ※水戸・筑波営業所含む ISO14001認証取得：1996年11月 所在地 千葉県松戸市 事業概要 CMOS ICの開発・製造およびマイクロテクノロジー・電子デバイスの開発、マイクロメカトロニクスの開発・設計・生産技術など		エネルギー ●電力：58,390kWh ●重油：47kl ●都市ガス：2,453km ³	●CO ₂ 排出量：28,041トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：983トン ●再資源量：831トン (有価物含む)
■大野事業所 ISO14001認証取得：1999年3月 所在地 千葉県市川市 事業概要 切削工具、治具、精密部品、小物自動車部品の製造・販売など		エネルギー ●電力：6,541kWh ●都市ガス：145km ³	●CO ₂ 排出量：2,828トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：292トン ●再資源量：292トン (有価物含む)
■エスアイアイ・ナノテクノロジー株式会社 (小山事業所) ISO14001認証取得：1998年8月 所在地 静岡県駿東郡小山町 事業概要 分析・計測機器、音響機器の開発・製造など		エネルギー ●電力：5,120kWh ●重油：8kl ●灯油：451kl ●LPガス：4km ³	●CO ₂ 排出量：3,137トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：81トン ●再資源量：75トン (有価物含む)
■栃木事業所 ISO14001認証取得：1998年2月 所在地 栃木県栃木市 事業概要 水晶振動子の製造など		エネルギー ●電力：11,310kWh ●重油：382kl ●灯油：0.3kl ●LPガス：0.3km ³	●CO ₂ 排出量：5,345トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：237トン ●再資源量：237トン (有価物含む)
関西エリア		IN	OUT
■大阪支店 ISO14001認証取得：2002年9月 所在地 大阪府豊中市 事業概要 電子部品、分析・計測機器、情報機器及び関連製品などの営業・技術サポート・アフターサービスなど		エネルギー ●電力：377kWh ●地域冷暖房：1,113GJ	●CO ₂ 排出量：179トン-CO ₂

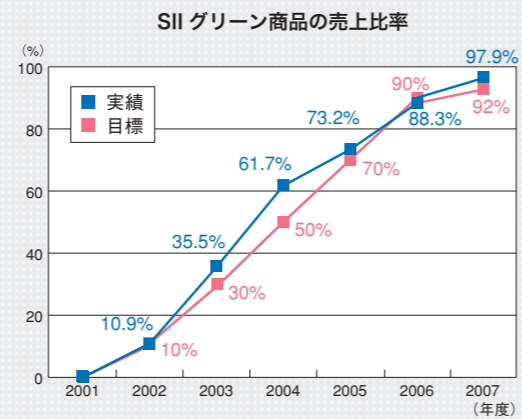


中国エリア		IN	OUT
■大連精工電子有限公司 (略称：DSI) ISO14001認証取得：2001年6月 所在地 大連 事業概要 ウォッチ部品・電子制御ABSシステム用部品・小型治工具及び刃具の製造と販売		エネルギー ●電力：8,327kWh ●ガス：68km ³ ●蒸気：3kt	●CO ₂ 排出量：3,356トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：222トン ●有価物量：128トン
■広州精工電子有限公司 (略称：GSI) ISO14001認証取得：2003年7月 所在地 広州 事業概要 液晶表示モジュールの製造・販売		エネルギー ●電力：12,165kWh ●重油：624kl	●CO ₂ 排出量：6,322トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：1,037トン
■広州精工技術有限公司 (略称：GSW) ISO14001認証取得：2005年3月 所在地 広州 事業概要 ウォッチ部品の製造・組立及び販売		エネルギー ●電力：3,823kWh ●重油：43kl	●CO ₂ 排出量：1,573トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：98トン
■Seiko Instruments (H.K.) Ltd. (略称：SIH) ISO14001認証取得：2005年3月 所在地 香港 事業概要 ウォッチ・音響機器などの製造・電子部品の製造・販売など		エネルギー ●電力：691kWh	●CO ₂ 排出量：264トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：6トン
東南アジアエリア		IN	OUT
■Seiko Instruments Singapore Pte.Ltd. (略称：SIS) ISO14001認証取得：1997年5月 所在地 シンガポール 事業概要 ウォッチムーブメント/部品・サーマルプリンタの製造、電子部品・計測分析機器の販売		エネルギー ●電力：20,982kWh	●CO ₂ 排出量：8,001トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：315トン ●有価物量：141トン
■Seiko Instruments (Thailand) Ltd. (略称：SIT) ISO14001認証取得：2002年3月 所在地 タイ 事業概要 ハードディスクドライブ (HDD) 部品の製造		エネルギー ●電力：54,037kWh	●CO ₂ 排出量：20,600トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：2,038トン ●有価物量：1,451トン
■Instruments Technology (Johor) Sdn.Bhd (略称：INTECH) ISO14001認証取得：2002年10月 所在地 マレーシア 事業概要 ウォッチムーブメント組立/部品製造		エネルギー ●電力：10,198kWh	●CO ₂ 排出量：3,889トン-CO ₂ 廃棄物 ●総発生量：104トン ●有価物量：71トン

メーカーであるSIIグループにとって環境に配慮した製品を創り出し、社会に提供していくことは使命と考えます。企画・設計の段階から製品のライフサイクルに考慮し製品づくりを行っています。

2007年度の総括

- 「SIIグリーン商品の売上比率」の実績は97.9%で、目標の92%を達成することができました。
(一部の大型製品は除く)
- SIIハイグレードグリーン商品は6製品群、16製品が認定されました。
- 製品含有化学物質の全廃活動の実績は、RoHS指令対象物質は達成率95.2%、ポリ塩化ビニルは95.0%でした。(EU圏向けの製品は2006年5月末に全廃達成済みです)



SIIグリーン商品・SIIハイグレードグリーン商品

SIIでは、私たちの環境配慮型製品を広く知っていただくために、2001年12月より環境ラベルタイプII (ISO14021) に相当する『SIIグリーン商品ラベル』制度を導入しています。

『SIIグリーン商品』は、SIIが独自に定めた5段階評価方式の環境配慮基準 (SIIグリーン商品基準) に基づき評価を行い、5点満点中平均点が3.5点以上をクリアした商品に対して認定するものです。

SIIグリーン商品基準は2年に1度の見直しを義務付け、2007年度は全製品について見直しを実施しました。

さらに、2006年10月よりSIIグリーン商品の中でも極めて環境性能の高い商品を認定する『SIIハイグレードグリーン商品』制度を導入しています。この制度ではSIIグリーン商品認定基準を満たした上に、付加条件の必須項目、及び選択項目7項目のうち一つ以上を満たした製品を、SIIハイグレードグリーン商品として認定しています。



SIIハイグレードグリーン商品の認定基準

SIIグリーン商品基準の環境配慮評価項目

No	環境配慮項目
1	使用時消費電力
2	待機時消費電力
3	製品の重量
4	再使用部品・リサイクル材料使用部品使用
5	使用済製品のリサイクル可能性
6	製品の長寿命化
7	物品への含有回避物質*の含有抑制
8	物品への条件付含有禁止物質*の含有禁止
9	物品への含有禁止物質*の含有禁止
10	梱包の小型化・軽量化
11	梱包での発泡材使用抑制
12	梱包での塩ビ、重金属使用回避
13	製造工程での省エネ
14	製造工程での省資源
15	製造工程での使用回避物質*の使用抑制
16	製造工程での使用禁止物質*の使用禁止
17	グリーン購入の実施
18	解体作業容易性
19	分別作業容易性
20	取説等への情報開示

*当社基準

基本条件	SIIグリーン商品認定基準を満たしている。 (SIIグリーン商品基準評価項目による評価の平均点が3.5点以上)
付加条件	必須 LCA(*) 評価を実施している
	選択

LCAの実施

SIIは、2001年からLCAの試行を開始し、この試行結果のノウハウをまとめた「SII LCAガイドライン」をベースに水平展開を進めてきました。2006年10月に導入したハイグレードグリーン商品の認定条件の一つにLCAの実施を加えることで、LCAの実施を普及させるとともに、実施結果の開示の機会を増やす仕組みを整備しました。

※ LCA: Life Cycle Assessment の略。原材料の採取から製造、流通、使用、廃棄までの製品の一生にわたる環境負荷を定量的に分析・評価し、改善につなげる手法。

SII ハイグレードグリーン商品の事例

ウォッチムーブメントPC21J

- 無水銀酸化銀電池SR626SWを搭載し、新技術で環境負荷低減に貢献
- 継続的な生産性向上で、生産工程の省エネ・省資源化に大きく貢献



生産工程の省エネ・省資源
長年に渡り生産性向上を継続

化学物質
無水銀酸化銀電池の普及に貢献

●優れた環境配慮項目

「PC21J」は、SII製品の中で最も多く製造しているクォーツ腕時計のムーブメント (駆動装置) です。長年に渡り生産工程の合理化を進め、生産性を向上させ続けてきたことで、生産工程の省エネ・省資源化に大きく貢献しています。

また、当社仙台事業所で開発・製造し、既にSIIハイグレードグリーン商品に認定済みの無水銀酸化銀電池を搭載することで、無水銀酸化銀電池の普及に貢献し、更なる環境負荷の低減を進めています。

社内向けの生産設備でも環境配慮

SIIでは、社内向けの生産設備においても、環境に配慮した取り組みを実施しています。生産設備開発部門では「環境に配慮した設備開発の実施」を目標に掲げ、推進しています。

時計部品の製造設備である、カム式自動旋盤LT-4の開発に当たって、外販製品向けのSIIグリーン商品基準を基にしたチェックシートを作成し、環境アセスメントを実施しました。この結果、設備の小型軽量化、慣らし運転不要化や段取替時間の大幅削減などの効果を検証することができました。

また、開発段階で出願する特許に対して、「匠・小・省ポイント」を算出する評価シートを作成し、特許環境評価を実施しました。これにより、アイデア段階から環境配慮意識を高めるようにしています。

生産設備開発の内容は多種多様であるため、チェックシートの見直し改善を進めて、環境配慮の対象範囲を広げていく予定です。



SIIグリーン商品の事例

飲食店向けオーダーリングシステム シャトルシリーズ Scute (エスキュート)

システム導入に係わるメニュー登録作業や各種設定作業の簡素化を実現し、低コストでの導入を可能にしました。従来、導入が難しかった個店や小規模な飲食店舗に適した「シンプルだけど気ばり上手」な新しいタイプのオーダーリングシステムです。



●主な環境配慮項目

使用時消費電力はハンディーターミナルが30%、マルチプリンタが67%、また、製品重量はマルチプリンタが38%の大幅削減*を達成するなど、シリーズ全体で省エネ・省資源に大きく貢献しました。

基板実装半田の鉛フリー化、ハンディーターミナルの内部配線では塩化ビニルを一切含まない電線を採用、さらに部品の歩留向上や部品削減による組立工数削減など、生産工程での省エネ・省資源も実現しています。

※いずれも当社同等価格帯である従来製品の機能換算比

回収と再資源化

SIIでは資源の有効活用のため使用済みの製品や消耗品の回収と再資源化に取り組んでいます。

●カートリッジの回収

大判プリンタ・プロッタの使用済みトナーカートリッジ、廃トナーボトル等は回収を行っています。回収センターに集められたカートリッジ等は、分解し、素材毎にきめ細かく分別を行い、リサイクルしています。プラスチック類は破碎し、再びプラスチックの材料になります。金属類は、素材として再利用します。このような適正な処理フローにより、回収したトナーカートリッジの約90%がリサイクル可能となっています。

●データ通信カードの回収

モバイル・リサイクル・ネットワークに参加し、データ通信カードの回収・リサイクルを実施しています。

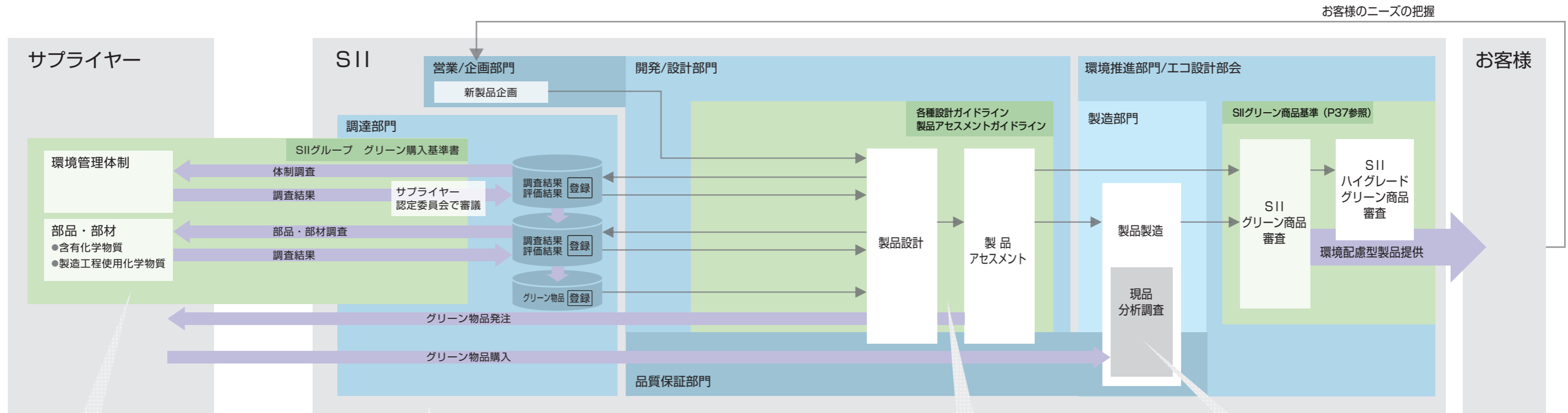
●二次電池の回収

有限責任中間法人JBRCに参画し、小形二次電池のリサイクルを実施しています。

●容器包装の回収

財団法人日本容器包装リサイクル協会に委託し、回収・リサイクルしています。

グリーン購入からグリーン商品創出までの流れ



グリーン購入の取り組み

環境配慮型製品の創出には、部品や材料の一つひとつに及ぶまで環境に配慮していることが不可欠です。SIIでは、1999年より開発/設計、品質、調達部門が連携をとりグリーン購入活動の取り組みを開始し、品質や価格だけの判断だけでなく、より環境負荷の少ない商品を購入しています。生産材については「SIIグループ グリーン購入基準書」を用いてサプライヤーの環境管理体制や特定化学物質の含有/使用の有無を調査し、下記項目をすべてクリアした物品をグリーン物品として認定しています。

- ・環境管理体制がSIIグリーン基準を満たしている
- ・物品に禁止物質が含有されていない
- ・物品の製造工程において禁止物質が使用されていない

このように、グリーン物品に認定された商品を優先して購入しています。また、生産材の他に、事務用品からOA機器などいたるまで積極的にグリーン購入に取り組んでいます。事務用品類は電子購買システムを利用し、環境負荷の少ない商品を優先的に登録し、購入者が容易にグリーン購入できる仕組みを確立しています。

製品含有化学物質の管理

SIIでは、RoHS指令*の対象となる鉛、カドミウム、6価クロム、水銀、そしてSII独自にポリ塩化ビニルを全廃対象物質と定め、全廃を目標に活動してきました。結果はRoHS指令対象物質の全廃達成率95.2%で全廃は達成できず、ポリ塩化ビニルについても代替品の品質が安定せず全廃に至りませんでした。しかし電子部品など、最終製品に組み込まれる製品は、ほぼ100%達成するとともに、顧客からの規制以上の要求（含有閾値など）への対応も実施しています。また、部品点数が数万点にもおよぶ大型プリンタやネットワーク機器においても代替部品・部材選定および基板改版などの設計変更を実施した結果、EU向け製品については100% RoHS指令に対応することができました。さらに、REACH規則、PFOS規制など、新たな化学物質規制への対応も始めています。

*RoHS 指令:2003年2月発効のEU指令。2006年7月以降、EU圏内の市場に出される電気・電子機器に対し、カドミウム、六価クロム、水銀、鉛、PBB、PBDEの6物質の使用を禁止するもの。

環境に配慮した設計

SIIでは、各種設計ガイドライン、製品アセスメントガイドラインに基づいて、製品のライフサイクルに渡る環境負荷低減に配慮した設計を行なっています。関連する他のガイドラインや基準はもとより、お客様のニーズの把握を含めて、各部門との情報交換など連携を取りながら、環境配慮型製品の提供に努めています。

SIIグリーン商品 蛍光X線分析装置SEA1200VX

エスアイアイ・ナノテクノロジー（株）の蛍光X線分析装置SEA1200VXは、独自に開発した高計数率検出器「Vortex」の採用により感度向上と測定効率大幅アップを実現しました。測定時間短縮による消費電力の削減、検出器・プリント基板などのメンテナンス性の考慮、SII規定の含有禁止物質の非含有、製造や輸送段階でCO₂の排出を伴う液化窒素の不使用などにより、SIIグリーン商品に認定されています。測定対象物を非破壊でスピーディに測定することができる蛍光X線分析装置は、EUのRoHS指令への対応のほか、子供向けおもちゃへの鉛の含有や、土壌汚染、食品中の有害物質など幅広い分野において検査装置として採用されています。私たちは、蛍光X線分析装置の開発・製造・販売を通して、身の周りの品々の検査・管理をサポートし、人々が安心して暮らせる環境づくりに貢献しています。

自社の蛍光X線分析装置を使って分析

部品・部材への有害物質の非含有を保証するために、グリーン購入基準書による調査の他に、特定化学物質が混入されやすい部品・部材については、製造現場に自社の蛍光X線分析装置を導入し規制物質の混入防止を確認しています。



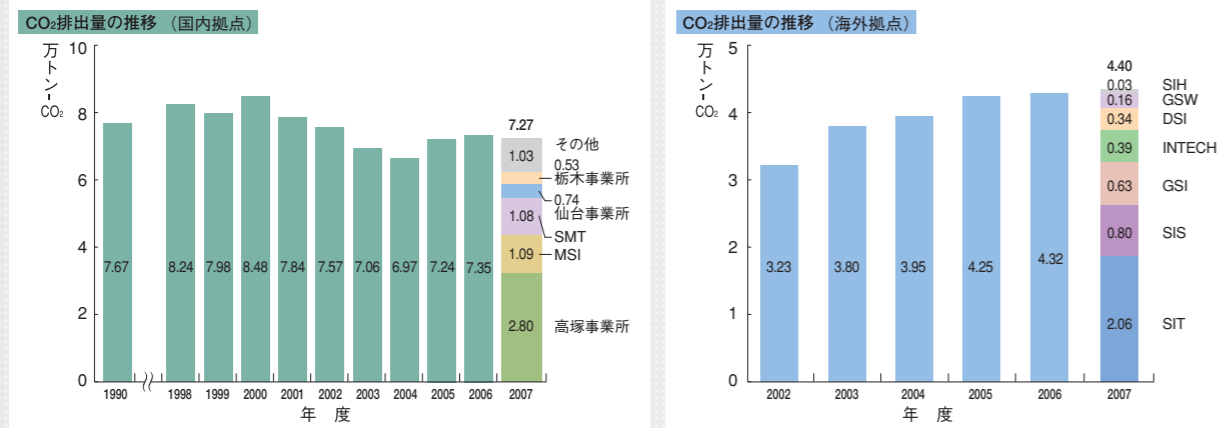
中国科学儀器發展年会で受賞

2008年3月中国科学儀器發展年会で、SEA1200VXが「科学機器優秀新製品」として表彰されました。2006年から2007年にかけて発売された科学機器製品の中から選ばれたもので、RoHS指令が注目されている中、液化窒素レスタイプながら、高い分解能と感度を有することが認められたものです。

地球温暖化防止への取り組み

SIIグループではものづくりの現場やオフィスでの省エネ、私たちが提供する製品の省エネと、全事業活動を通じて地球温暖化防止に取り組んでいます。

2007年度の総括



国内 CO₂排出量 72,722トン-CO₂
(前年度比-1.1% 808トン-CO₂削減)

海外 CO₂排出量 44,010トン-CO₂
(前年度比+1.9% 836トン-CO₂増加)

※正式な社名はP35・P36を御覧ください。

地球温暖化対策の考え方と現状

SIIにおけるエネルギーを起源とする二酸化炭素(CO₂)の排出は、国内、海外拠点ともに2007年度の目標は達成できませんでした。未達の要因は、国内拠点では主に電子デバイス製品の生産増によるものであり、海外拠点においてはハードディスク用部品やウオッチ関係製品の生産増のためです。しかし、国内拠点では高効率の設備導入などにより前年度実績より削減しました。排出量削減に向けた主な取り組みは以下の通りです。

- 既存施設を中心とした設備の省エネ対策
フリークーリングシステムの導入、省エネ型設備の導入、適正な運転と管理
- 製造プロセスでの効率化
- 照明・OA機器の節電、適正な温度設定

2007年度はこれまでの省エネ施策に加え、主要な排出要因を中心に大型投資を伴う省エネテーマを掘り起こし、実施の検討をするなど、骨太の活動をスタートさせました。

CO₂以外の地球温暖化物質

SIIではCO₂以外の地球温暖化物質としてPFCやSF₆を主に半導体製造工程で使用しています。2007年度までのデータ集計過程に錯誤があり、使用量の値に誤りがあることが判りました。CO₂に換算した排出量は次の通りです。

- 2006年度:15,505トン-CO₂
- 2007年度:18,694トン-CO₂

現在、2009年度に排出量削減を目指し除害設備導入の検討を進めています。

「優良省エネルギー設備顕彰」優秀賞を受賞

2008年2月、仙台事業所の導入したフリークーリングシステムは「優良省エネルギー設備顕彰」で社団法人日本冷凍空調設備工業連合会会長賞優秀賞を受賞しました。これは優れた省エネの空調設備を施工・導入した事業者を表彰するもので、仙台事業所は導入企業として表彰を受けました。仙台事業所では工場内の空調用冷水を作る吸収冷水機にフリークーリングシステムを導入し、冬場の冷たい外気を有効利用することにより燃料の消費量を抑えることができました。(施工:(株)日立ビルシステム様)



拠点での取り組み事例

- 高塚事業所はエネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)で定める第一種エネルギー管理指定工場に該当します。2007年10月、同法に基づくエネルギーの使用の合理化に関する状況などの現地調査を受け一定基準を達成することができました。
- エスアイアイ・マイクロテクノ(株)はエネルギー設備の効率化を図りました。設備の熱源を評価し、灯油式から電気式の高効率ターボ冷凍機への切り替えや、フリークーリングシステムの導入により、従来と比較し、年間1,097トン-CO₂の削減につながりました。
- 広州精工技術有限公司(略称:GSW)では、工場内の不要な照明を調査し、必要な照度を保ちながら約571本の蛍光灯を削減しました。
- Seiko Instruments Singapore Pte.Ltd.(略称:SIS)ではCFC12を冷媒とする冷凍機の廃止に取り組みました。高効率の冷凍機に切り替えたことにより従来機よりエネルギー消費を11%削減できます。また、分散していたエア・コンプレッサーとドライヤーを集約し圧縮空気供給システムを改善しました。これによりコンプレッサーの稼働を4台から3台に抑えることができました。



新規に導入した冷凍機

一人ひとりができることへの取り組み

SIIは環境省が提唱する地球温暖化防止に関する数々のキャンペーンに参加しています。

- 京都議定書の目標を達成するための国民的プロジェクト「チーム・マイナス6%」に参加しています。環境省が提唱する「COOL BIZ」に賛同し、実施しています。(6月～9月)
- 環境省が呼びかける「ライトダウンキャンペーン」に協力し、幕張本社ビルの屋上広告灯と地上広告灯をライトダウンすると同時に、家庭でのライトダウンも呼びかけました。



社内ポスター

- SIIでは社内報を季報で発行しています。2008年春号では「地球温暖化」を特集で取り上げ、社員への啓発を図りました。また、SIIオリジナルエコバッグを製作、社員に配布しました。レジ袋削減という身近なことから「グリーンライフ」を実践できるように呼びかけました。
- 映画「不都合な真実」の上映会を社内で実施しました。その他、社内のイントラネットを利用した環境専用の掲示板「エコタウン」を通じて「COOL BIZ」への呼びかけやクイズ形式で環境問題を考える「それいけ!エコクイズ」など、身近で参加できる話題も発信しています。



オリジナルエコバッグ

拠点での事例

広州精工電子有限公司(略称:GSI)では、社員の環境意識調査を実施しました。これは社員の環境保全への意識と理解度の把握と、今後の活動への反映を狙ったものです。環境教育の頻度が、半年に一回のときに行った調査では「完全に理解」は約40%でした。その結果を受けて、教育頻度を一ヶ月一回に増やし再調査した結果、「完全に理解」は約70%と増加し、教育の効果を確認することができました。

物流での取り組み

地道な物流の効率化を通じて環境負荷の低減に努めています。

物流での取り組みの考え方と現状

SIIでは、包装・荷役・輸送・保管といった様々な場面で環境に配慮しています。梱包材や緩衝材は可能な限り再利用し、資源の有効利用を図っています。梱包材の小型化・軽量化などの環境配慮は「SIIグリーン商品」(P37参照)の評価項目でもあり

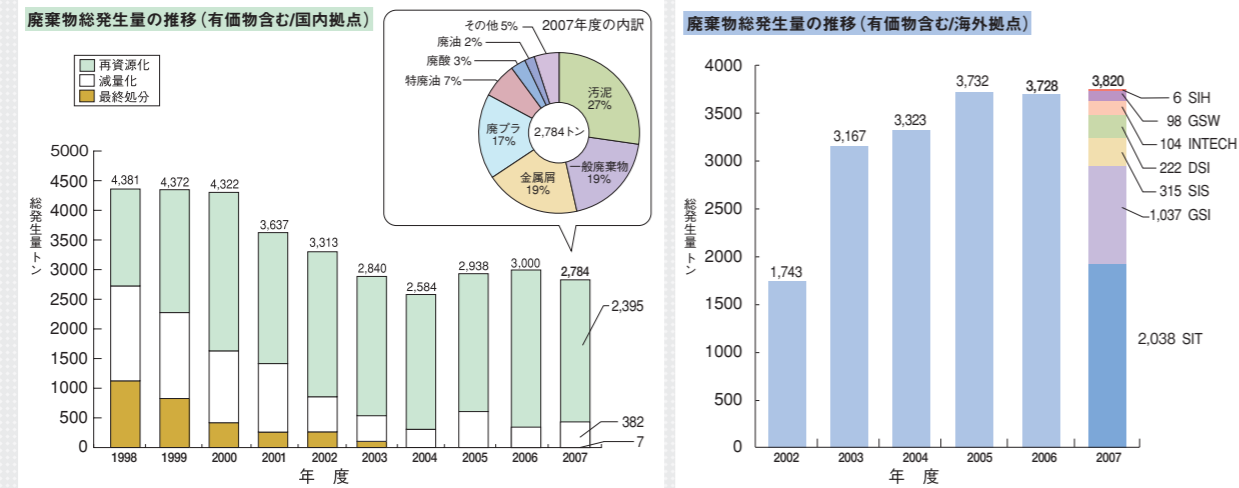
ます。また、搬送用パレットは材質の切り替えなど、耐久性や輸送時の負荷の軽減にも配慮しています。その他、輸送では単独でのチャーター便から混載便の利用を推進しています。SIIは省エネ法の荷主となる事業者には該当しませんが、今後もデータ把握を行いながら輸送におけるCO₂削減にも継続して取り組んでいきます。

3R活動（リデュース・リユース・リサイクル）

メーカーとして限られた資源を大切に使うのは重要な使命です。SIIグループではすべての工程において資源をより有効に活用できるよう努めています。

2007年度の総括

●廃棄物削減



国内廃棄物総発生量 2,784トン
(前年度比-7% 216トン削減)

海外廃棄物総発生量 3,820トン
(前年度比+2% 92トン増加)

●水使用量削減

国内拠点の水使用量は 871 千m³ で目標を達成できました。(前年度比 -10% 102 千m³ 削減)
海外拠点の水使用量は 637 千m³ で目標を達成できました。(前年度比 -5% 31 千m³ 削減)

※正式な社名はP35・P36を御覧ください。

3R活動の考え方と現状

2007年度における廃棄物総発生量は、国内、海外拠点ともに2007年度の目標は達成できませんでした。未達の要因は、国内拠点では主に電子デバイス製品の生産増に伴う増加によるものですが、前年度より発生量は削減しました。海外拠点においては、電子デバイス製品やウオッチ関係製品の生産増により増加しました。

また、廃棄物の再資源化に関しては、国内では「ゼロエミッション活動」の質の向上を目指しています。これまでの最終処分率3%から1%を目標に、現在の処理方法を再確認し、より有効な再資源化を図る方法へと転換を進めています。国内の全生産拠点においては、概ね2/3の廃

棄物処理について再検証を終了しました。

海外では全ての生産拠点でリサイクル率の改善活動を進め、資源の有効利用を図っています。特に切削油や洗浄用溶剤、成型用プラスチックの再生利用などで大きなリサイクル効果をあげています。

廃棄物処理委託先の監査

SIIでは廃棄物処理委託先の現地確認を定期的に行っています。本社環境部門も同行し複数の目で確認すると共に、複数の拠点から処理を委託している場合は情報の共有化を図っています。

拠点での取り組み事例

Seiko Instruments(Thailand)Ltd.(略称:SIT)では研削加工工程での水溶性研削液の再利用に取り組みました。これまで廃棄していた研削液を汚泥処理装置にかけ再利用することで投入量を15%削減できました。また、有害廃棄物の処理委託先の監査を行い、委託先の環境マネジメントシステムと適正処理の確認を行いました。



廃棄物処理委託先監査の様子

化学物質管理

SIIグループにとって化学物質を正しく安全に管理していくことは、リスクマネジメントの上でも重要だと考えます。また、管理だけでなく、製造工程での自主的な使用全廃や削減、および製品への含有全廃や削減にも取り組んでいます。

2007年度の総括

化学物質の削減を目指し、年間排出量の2007年度目標を25トンと設定しました。(2007年10月)
2007年度の排出量の実績はPRTR法対象物質、自

主管理物質 (HFC類、PFC類、SF₆) および揮発性有機化合物 (VOC) を合わせ26トンと、新しく設定した目標は達成できませんでした。

化学物質管理の考え方と現状

製造工程で使用する化学物質については、管理対象としてPRTR法対象物質だけでなく、SIIで独自に指定した自主管理物質(21物質)と、VOC(揮発性有機化合物、100物質)を加え、環境負荷の低減に努めています。海外拠点においては塩素系溶剤の全廃にも取り組んでいます。

また、製品については含有される特定化学物質を全廃・削減する活動や、グリーン購入を推進しています。「SIIグリーン商品」の評価項目に、製品含有化学物質や工程使用化学物質の基準を設けることで、グリーン商品の創出を通して、システム的に化学物質の削減や全廃が進むよう展開しています。

PRTRの結果

2007年度のPRTRの結果は次の通りです。取扱量は、2006年度に比べ、225kg減少しました。

2-アミノエタノールを全廃したため、約6トン減少しましたが、一方、キシレンやふっ化水素及びその水溶性塩が各々約3トン増えたため、取扱量の合計値としては大きな変化はありませんでした。

■2007年度PRTR調査結果(国内拠点のPRTR対象物質のみ)

(単位:kg)

化学物質名	取扱量	排出				移動		リサイクル	消費	除去処理
		①大気への排出	②公共水域への排出	③事業所における土壌への排出	④事業所における埋立処分	⑤下水道への廃水の移動	⑥廃棄物の事業所外への移動			
アンチモン及びその化合物	1,324	0	0	0	0	0	1,059	265	0	
エチルベンゼン	615	158	0	0	0	0	457	0	0	
キシレン	21,992	2,326	0	0	0	0	19,664	0	2	
クロム及び3価クロム化合物	8	0	0	0	0	0	2	0	6	
酢酸2-エトキシエチル	8,289	414	0	0	0	0	83	0	7,792	
無機シアン化合物 (錯塩及びシアン酸塩を除く)	513	9	0	0	0	0	200	0	304	
水銀及びその化合物	180	0	0	0	0	0	3	177	0	
1,3,5-トリメチルベンゼン	1,242	37	0	0	0	0	1,180	0	25	
トルエン	2,614	2,004	0	0	0	0	610	0	0	
鉛及びその化合物	7	0	0	0	0	0	0	5	2	
ニッケル化合物	2,303	0	15	0	0	0	1,268	418	602	
フェノール	2,532	380	0	0	0	0	2,025	0	127	
ふっ化水素及びその水溶性塩	40,265	1,173	46	0	0	0	16,074	0	215	
ほう素及びその化合物	123	0	107	0	0	0	11	4	1	
ポリ(オキシエチレン) =ノニルフェニルエーテル	46	0	0	0	0	0	0	23	0	
マンガン及びその化合物	3,736	0	0	0	0	0	1,022	0	2,714	
合計	85,789	6,501	168	0	0	0	42,599	1,509	3,981	

* PRTR (Pollutant Release and Transfer Register 化学物質排出移動量届出制度) 化学物質の取扱量、環境中への排出量、廃棄物に含まれて事業所外へ移動する量などを把握・集計し、公表する制度。企業はこの制度の対象となる化学物質について集計し、行政機関に年に1回届ける。

ものづくりでの取り組み

工場の環境保全と環境リスクマネジメント

SIIグループの製造拠点では緊急事態を想定した設備上のリスク対策を行い、工場の環境保全につとめています。

土壌汚染対策のその後について

千葉県市川市の弊社事業所跡地における土壌汚染については、直ちに公表した上で住民の皆様へ説明会を実施し、行政の指導をいただきながら浄化工事を進めてきました。

今回の汚染は敷地内部の汚染でしたが、社会的責任と環境保全の観点から、情報開示の上で自主的に浄化を実施しました。2008年3月末をもって工事を完了し、行政へ報告書を提出しました。

拠点での取り組み事例

Instruments Technology (Johor) Sdn.Bhd (略称：INTECH) のLarkin工場では排水処理の改善を行いました。より確実に効率的な排水処理ができるよう、従来の污水处理タンクと未使用であったタンクを統合し、長時間エアレーション活性汚泥システムを採用する污水处理プラントへ改良しました。両タンクを最大限に活用することより、改良後のプラントは従来を上回る日平均排水量225ℓに対応できます。



処理タンクの上部

大連精工電子有限公司（略称：DSI）での取り組み

私たちDSIが中国大連経済技術開発区で操業を開始して17年が経ちました。開発区という名の通り日々開発が進む中で、環境と調和した企業を目指し鋭意取り組んでいます。



工場長 土橋 俊男 総経理 山口 正人

オイルパンレスへの挑戦

DSIでは、時計部品、自動車用ABS部品などを切削する600台以上のカム式自動旋盤を所有しています。部品を切削する際には切削油が飛散するため、オイルパンという受けを機械の下に設置するのが一般的ですが、私たちは「一滴の油も無駄にしない」という意識のもと、オイルパンレスに挑戦しました。

機械のオーバーホールや漏れ箇所の修復、また、作業方法の改善や作業員の意識改革などによって、切削油の飛散や漏れはなくなり、オイルパンレスを達成することができました。これによって切削油の使用量の削減、作業スペースの有効利用にもつながりました。これからも無駄にしない気持ちを大切に社員一同取り組んでいきます。



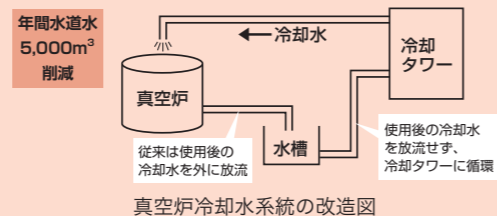
オイルパンレスの自動旋盤

中国では年々環境に関する法律も厳しくなっているため、日々、勉強です。法規制遵守はもちろんですが自主的な活動も重要です。設備の改善をはじめ、省エネ型蛍光灯器具の評価まで幅広く取り組んでいます。これからも、より環境に配慮していきます。



環境施設管理課 李宗正

- CFC12を冷媒とする空調機の廃止のため、大規模な更新に取り組みました。44台あった空調機をすべて新規空調機に切り替え、これによりCO₂排出量は年間259トン-CO₂削減できました。
- 真空炉で使用する冷却水の再利用に取り組みました。冷却水システムを改造し、年間5,000m³の水道水を削減できました。



環境活動のあゆみ

会社沿革	環境活動
1881年 服部金太郎が服部時計店(現セイコーホールディングス株式会社)を創業	
1937年 セイコーグループのウオッチ製造会社として第二精工舎(現セイコーインスツル株式会社)を設立	
1964年 セイコーグループが東京オリンピックで公式計時を担当	
1967年 スイスのニューシャテル天文台コンクールで上位入賞を独占	
1969年 セイコーグループで世界初アナログクォーツウオッチを発売	
1970年 世界初 CMOS ICを搭載したクォーツウオッチを発売 多角化分野へ本格進出	
1983年 社名をセイコー電子工業株式会社に改称	
1988年 世界初 多品種少量生産ウオッチムーブメント自動組立システムを完成	12月 「フロン対策推進委員会」発足
1992年 世界初 フルコンテンツタイプの電子辞書を発売 セイコーグループがソウルセロナオリンピックで公式計時を担当	8月 国内拠点で特定フロン全廃 12月 環境対策推進室設立(現 環境経営推進部)
1993年 幕張新都心に本社ビルを移転	4月 環境保全行動計画「グリーンプラン」策定 通産省(現 経済産業省)提出 8月 古紙回収車「クリーンアロー号」導入 11月 国内・海外拠点でトリクロロエタン全廃 海外拠点で特定フロン全廃
1994年 セイコーグループがリレハンメルオリンピックで公式計時を担当	4月 エネルギー、廃棄物、紙資源削減の月次管理スタート
1995年	8月 経営幹部会にて環境マネジメントシステム導入キックオフ
1996年	8月 環境報告書の発行開始 11月 高塚事業所 SIIグループ初のISO14001認証取得
1997年 社名をセイコーインスツルメンツ株式会社に改称	12月 アイドリング・ストップキャンペーン開始
1998年 セイコーグループが長野オリンピックで公式計時を担当	2月 SII化学物質ガイドマニュアル発行
1999年 日本初 無線カード決済サービス「クレビコ」を開始	3月 国内主要製造拠点ISO14001認証取得完了 国内主要拠点で塩素系溶剤(トリクロロエチレン、塩化メチレン)全廃 10月 SIIグループグリーン購入基準書発行
2000年	2月 環境会計導入 11月 大野事業所 SIIグループ初のゼロエミッション達成
2001年	10月 本社・幕張事業所 非製造拠点で初めてISO14001認証取得 12月 SIIグリーン商品ラベル制度導入
2004年 社名をセイコーインスツル株式会社に改称 第一回全国高等学校電子辞書洋楽翻訳選手権を開催 機械式腕時計生産の「零石高級時計工房」を開設	3月 国内主要拠点でゼロエミッション達成 8月 環境報告書で社会性の報告を開始 10月 鉛はんだ全廃達成
2005年 水銀・鉛を使わない無水銀酸化銀電池を開発	7月 環境報告書の名称を社会・環境報告書に改称
2006年 実用品の機械式腕時計としては世界最高の12振動/秒 ムーブメントを開発	10月 SIIハイグレードグリーン商品ラベル制度導入 11月 日本政策投資銀行の「環境配慮型経営促進事業」融資制度で最上位ランクを取得
2007年 世界最小径(直径0.95mm)の超小型モータを開発	5月 「SIIグリーン商品」売上比率90%を達成

■環境関連社外表彰

- 1996年10月 SIIグループ京葉地区6事業所古紙リサイクル活動「リサイクル推進協議会会長賞」受賞
- 1998年 6月 SIIマイクロテクノ株式会社 秋田県「環境大賞」受賞
- 1998年 6月 盛岡セイコー工業株式会社 岩手県「環境保全優良事業所」受賞
- 2000年 5月 幕張ビル「千葉市特定建築物環境衛生管理協議会会長賞」受賞
- 2005年 2月 栃木事業所「関東地区電気使用合理化委員会委員長賞最優秀賞」受賞
盛岡セイコー工業株式会社「東北七県電力活用推進委員会委員長賞」受賞
- 2006年 2月 栃木事業所「エネルギー管理優良工場 関東経済産業局長賞」受賞
- 2007年 2月 盛岡セイコー工業株式会社「エネルギー管理優良工場 東北経済産業局長賞」受賞
- 2008年 2月 仙台事業所「優良省エネルギー設備顕彰 日本冷凍空調設備工業連合会会長賞 優秀賞」受賞