



2014 CSR報告書



2014 CSR報告書について

目次

●2014 CSR報告書について	1
●トップメッセージ	2
●会社案内	3
●光学技研の行動規範	4
●光学技研のCSRの取り組み	5
●品質・環境に対する取り組み	7
●保安防災に対する取り組み	17
●労働安全衛生・人権に対する取り組み	18
●化学物質管理に対する取り組み	21
●製品・サービスの品質と安全、情報セキュリティ	22
●社会とのかかわり	23

編集方針

当社は2007年度より毎年「環境報告書」を発行してまいりました。2011年度からは名称を「CSR報告書」と改め、CSRの観点を含めた報告内容の充実化に努めております。本報告書により当社のCSRに対する取り組み状況を皆様に開示するとともに、皆様との重要なコミュニケーションツールとして活用できればと考えております。

報告書の情報開示

本報告書は当社HPにてPDF版を公開しています。HPでは当社に関する様々な情報を記載していますので是非ご覧下さい。当社HP: <http://www.kogakugiken.co.jp/>

報告書の対象期間と範囲

対象期間: 2014年4月1日～2015年3月31日
対象範囲: 本社及び長谷事業所 長谷研究開発センター

次回発行予定

2016年5月～6月

報告書の作成部門及び質問、お問い合わせなどのご連絡先

株式会社光学技研 品質管理部
〒243-0033 神奈川県厚木市温水135番地
TEL.046-225-6711 FAX.046-225-6681

トップメッセージ

新たな成長のために事業活動とCSRのつながりを強化



株式会社光学技研
代表取締役
岡田 幸勝

当社は、結晶やガラス素材の高精度加工技術を軸とした「モノづくり」企業であり、高付加価値な加工の提供を通じて、お客様の研究開発等を支援してまいりました。今後もこの事業活動を通じて、社会の発展に貢献していくとともに、技術面だけでなく、CSRをより一層充実させていきたいと考えております。当社では、ここ数年、CSRの向上を目指した取り組みを全社的に展開し、CSRと業務の結びつきを強めてまいりました。新たな成長のため、事業活動とCSRのつながりをさらに強化させていくことが必要だと感じております。

2014年度は、新たな中期経営計画である「Next K Plan II」がスタートし、次のステージに向けての活動を開始しました。「Next K Plan II」の1年目の活動結果を本報告書に示しましたが、残念ながら目標未達となってしまった項目もあり、厳しいスタートになったと実感しています。当社を取り巻く環境も常に変化しており、その変化にどう対応していくかが課題となっていますが、この困難な状況を打破していくためにも2年目以降はさらに努力を重ね、CSRを含めた総合力を高めて、計画を着実に実行できるよう挑戦していきたいと考えております。

各従業員が当社のCSRの考え方を共有し、事業活動を通じてお客様や社会に対して、当社らしい価値を提供し続けられるよう、全社一丸となって今後も取り組んでいきますので、皆様方のご指導、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

トピックス

●ファミリーデーの開催(2014年8月23日)

従業員の家族を職場に招待して、家族の方々に職場への理解を深めて頂きました。



●厚木高校の企業訪問(2014年9月26日)

厚木高校の進路行事として当社を訪問され、当社の技術や起業・経営について学んで頂きました。



会社案内

会社概要

会社名	株式会社 光学技研 (英文社名) Kogakugiken Corporation	
代表者	岡田 幸勝	
所在地	本社	〒243-0033 神奈川県厚木市温水135番地 代表・営業部 TEL 046-224-2555 FAX 046-224-8007
	長谷事業所 長谷研究開発センター	〒243-0036 神奈川県厚木市長谷260番地28 TEL 046-250-5700 FAX 046-250-5711
設 立	1978年 6月 1日	
資本金	5,000万円	
従業員数	55名(2015年3月末現在)	
事業内容	1.光学製品の設計・開発及び製造 2.光学結晶及びガラス部品の試作加工	
経営理念と ビジョン	● 経営理念 独自の技術を開発し、既存の技術をも国内外のトップレベルとし、お客様に満足して頂ける総合的なバランスの良い会社を目指します。 ● ビジョン ・結晶加工技術で圧倒的な優位を維持し、そうしたニッチ市場で極めて高いシェアを誇るトップ企業となる。 ・顧客満足を向上させ、社員も十分に満足できる収益を上げるとともに、倫理、人権、環境等の各面で社会的企業責任を果たしうる企業となる。 ・スピーディな対応を行うとともに、高品質を追及し利益と価値を生み出す技術力を構築する企業となる。	



本社



長谷事業所
長谷研究開発センター

光学技研の行動規範

当社は「社会の一員」としてその事業活動において社会の要請や期待に応えるため、2011年9月に「株式会社光学技研 行動規範」を制定し、公開しています。

「株式会社光学技研 行動規範」

私たちは、当社が掲げる「経営理念」並びに「目指しているビジョン」を実現するために、1人ひとりが遵守する「行動規範」を次のように定め、社会から信頼を得る企業として成長し続けるように努めます。

1. 基本事項

(1) 人権の尊重

私たちは、1人ひとりの人権を尊重します。

(2) 法令の遵守

私たちは、法令を遵守し、違法行為を行いません。

(3) 社会とのコミュニケーションの促進

私たちは、社会の声に積極的に耳を傾け、「開かれた企業」として社会とのコミュニケーションの促進をはかります。

2. お客様からの信頼獲得

私たちは、お客様の要望に応えた安全で良質な製品を提供できるよう努めます。

3. お取引先様との信頼関係の確立

私たちは、お取引先様との契約を尊重し、透明性の高い公正で健全な関係を築き上げ、十分なコミュニケーションを行うことで、相互の反映を考えた取引を行うように努めます。

4. 政治・行政との健全な関係

私たちは、政治・行政との健全な関係を維持するために、法令を遵守し適切に対応します。

5. 環境保全への寄与

私たちは、環境に配慮した企業活動を行い、環境と経済が調和した持続可能な社会の構築に寄与します。

6. 情報管理について

(1) 業務情報の取扱いについて

私たちは、業務情報を法令及び社内諸規則、規定等に則り適切に保護・管理します。

(2) 情報セキュリティについて

私たちは、情報セキュリティ対策を確実に実施します。在職中に得た機密情報は退職後であっても他者に開示しません。また、利用もしません。

(3) 個人情報の取扱いについて

私たちは、個人情報保護の重要性を認識し、適切な個人情報の取得、利用及び提供を行います。

7. 輸出入管理について

私たちは、国際取引に関し、関連法令等を順守した適切な対応を行います。

8. 知的財産について

私たちは、知的財産の適切な確保・維持に努め、他社や他人の知的財産権を侵害しません。

9. 経理処理について

私たちは、法令及び社内諸規則、規定等を遵守し、事実に基づいた正しい経理処理を行います。

10. 職場環境について

私たちは、全員が協力して、働きやすい職場環境を実現します。

11. 反社会的勢力への対処

私たちは、社会秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力、団体に対しては、毅然とした態度で臨み、あらゆる関係を持ちません。

光学技研のCSRの取り組み

光学技研の倫理・コンプライアンス基本方針

当社は2008年6月に「倫理・コンプライアンス基本方針」を社内外に公開し、この基本方針に基づきCSRの取り組みを開始しました。

倫理・コンプライアンス基本方針

株式会社光学技研は、コンプライアンス（法令遵守）は当然なこととし、事業活動に伴うネガティブな影響を社会に及ぼさないよう、主体的に活動することを基本とし、次の方針に積極的に取り組みます。

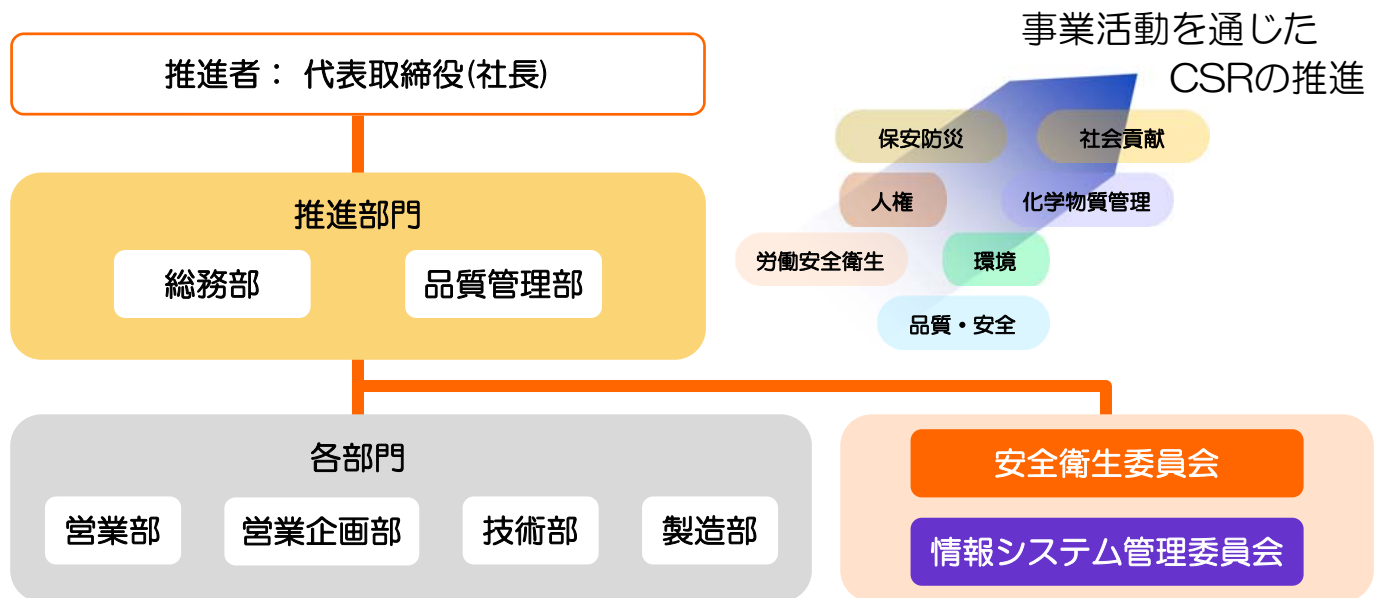
1. 汚職、恐喝、横領、あるいは不適切な利益供与・受領など、倫理やコンプライアンスに照らして問題のある活動には関与しません。
2. 法令違反、逸脱、過失等があった場合には、それを率直に認め、すみやかに是正措置と再発防止措置を講じます。
3. 企業秘密（トレードシークレット）情報の重要性を認識し、適正な管理と保護を徹底するとともに、技術・ノウハウなどの知的財産権を尊重・擁護します。
4. 利害関係者に対して企業情報を法令の定めるところに従って的確に開示します。
5. 国内外の市場において、常に公正・透明・自由な競争・取引を行います。
6. 企業活動を通じて、社会発展に寄与するとともに、地域貢献に努めます。
7. 社内体制の整備に努めるとともに、社内外を問わず、問題のある活動等について内報した者の秘密を守ります。
8. 当方針を社員に周知徹底し、倫理・コンプライアンス遵守に基づく行動に取り組みます。

— この倫理・コンプライアンス基本方針は社内外に公開します —

光学技研のCSRの取り組み

CSR推進体制

当社は代表取締役(社長)を推進者とし、総務部及び品質管理部を推進部門として、全社的なCSR活動を展開しています。各部署での活動の他に、安全衛生委員会、情報システム管理委員会を設置してCSRの向上に努めています。



CSR教育

当社では、社内でのCSR教育として、定期的(年1回程度)に勉強会を実施しています。2014年度も例年と同様、8月にCSR、営業秘密、情報セキュリティをテーマとした勉強会を行いました。従業員に対してCSR活動の周知を図り、CSR向上への意識を共有化することで、全社的な取り組みを強化していきたいと考えています。また、11月には神奈川県警察サイバー犯罪対策課の方が本社に来社され、サイバー攻撃の現状と対策について講義を行って頂き、その講義内容を社内に周知しました。



CSR勉強会の様子

品質・環境に対する取り組み

光学技研の品質・環境統合方針

当社は2004年7月にISO14001を認証取得し、品質・環境統合方針を社内全体に展開するとともに、品質・環境統合マネジメントシステムによる品質改善活動及び環境保全活動を進めています。

品質・環境統合方針

株式会社光学技研は、顧客要求事項を満たすために、「CO2排出量の抑制及び削減」や「生物多様性の保全」など地域及び地球の環境保全及び汚染の防止に努め、経営理念である「国内外のトップレベルの技術力」を発揮し、品質・環境に配慮した製品の提供を目指します。また、その事業活動を通じ、以下の取り組みを実施します。

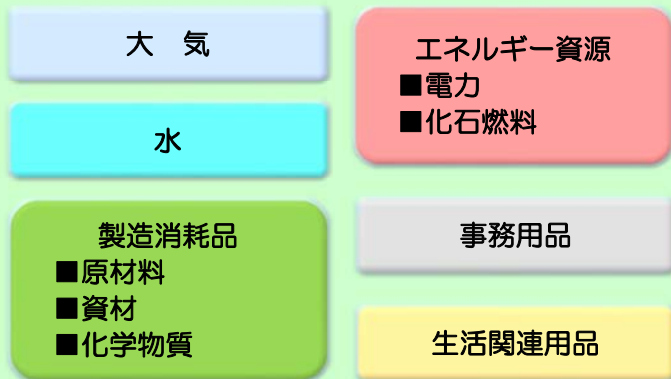
1. 品質・環境統合方針を達成するために、品質及び環境の目的・目標を設定して活動し、品質及び環境のパフォーマンス向上に努め、品質・環境統合マネジメントシステムの継続的な改善を図ります。
2. 品質・環境に関連する法令、規制及び当社が同意するその他の要求事項を順守します。
3. 次の事項を重点課題として取り組みます。
 - 1) 顧客満足の向上
 - 2) 高品質の追求
 - 3) 利益と価値を生み出す技術力の構築
 - 4) 環境負荷低減の推進
 - 5) 化学物質管理体制の強化
4. 当社のために働くすべての人に対して、品質・環境の適切な情報を提供し、それらの教育を実施し、意識向上を図ります。
5. この品質・環境統合方針は、当社のために働くすべての人に配布して周知します。

— この品質・環境統合方針は社内外に公開します —

品質・環境に対する取り組み

光学技研の事業における環境とのかかわりと環境負荷

INPUT

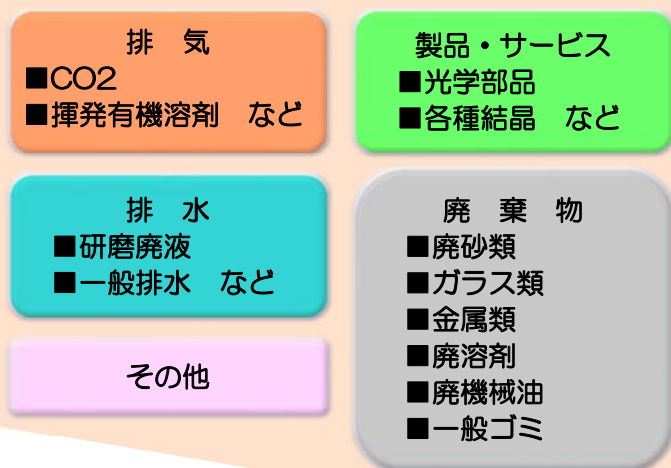


INPUT		本社+長谷	単位
エネルギーなど	電力	1,411,090	kWh
	ガス	0.173	トン
	ガソリン	1.893	kL
	水	1,073	トン
PRTR指定物質	トルエン	0.366	トン
消耗品	コピー用紙	82,500	枚

光学技研

製造部	技術部
・研磨加工全般 ・光学組立、調整 ・接着、コンタクト ・結晶軸出し ・切断、研削、自動研磨加工 ・（受入・中間・最終）検査 ・（手拭・自動）洗浄 ・成膜治具入れ ・新規加工技術開発、製造支援 ・製造管理業務全般 ・製造関連品の購入 ・供給者（取引先） ・請負者（外注先） ・成膜加工	・新規製品化に伴う技術開発、製造支援
	営業部、営業企画部
	・営業業務全般
	総務部
	・経理、庶務全般 ・備品、一般消耗品購入
	品質管理部
	・品質管理 ・ISO管理業務

OUTPUT



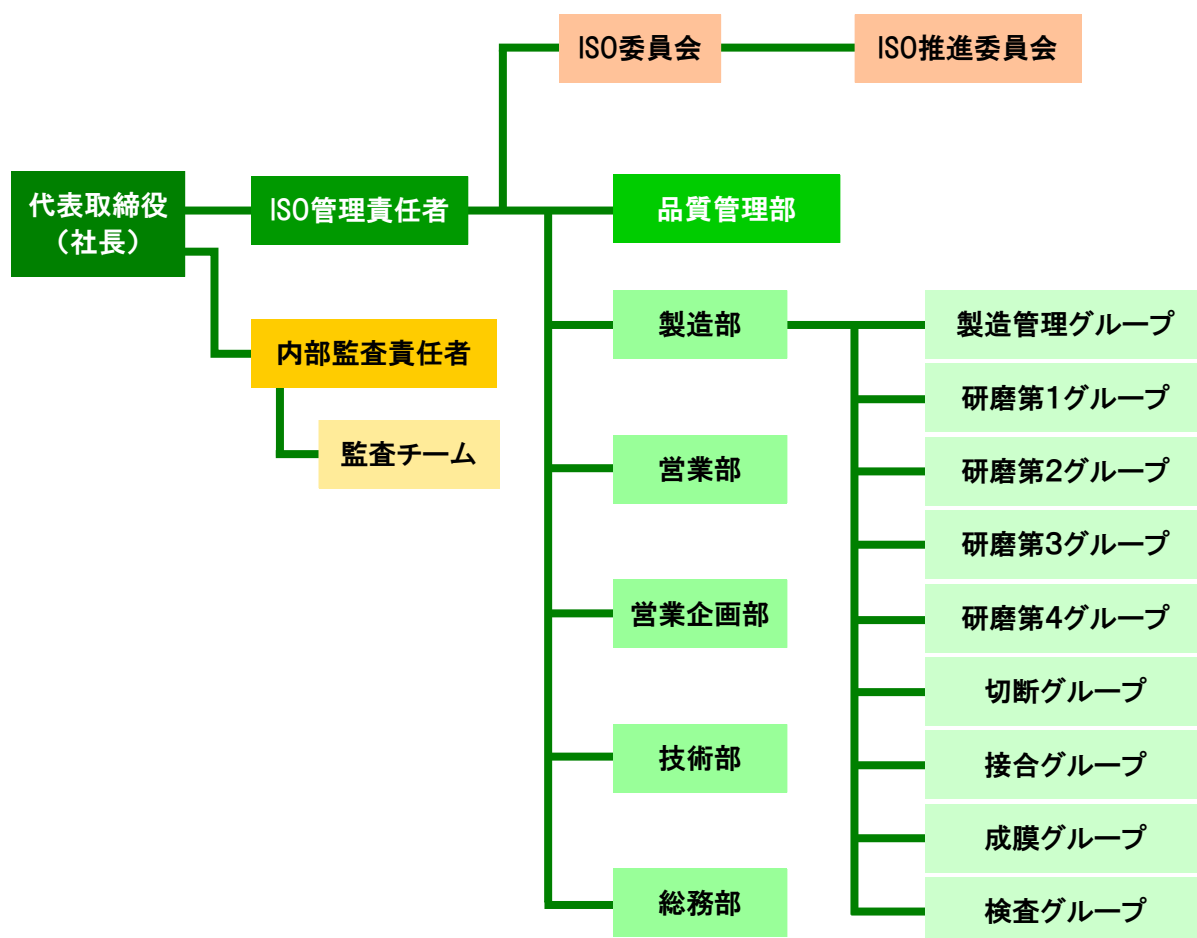
OUTPUT		本社+長谷	単位
CO2排出	電力	747.9	トン
	ガス	0.52	トン
	ガソリン	4.39	トン
排水	研磨廃液	64.63	トン
PRTR指定物質	トルエン	0.366	トン
廃棄物	排出量	2.965	トン

品質・環境に対する取り組み

光学技研の品質・環境推進体制

当社はISO9001(2002年3月認証取得)及びISO14001(2004年7月認証取得)に適合した品質・環境統合マネジメントシステムを構築し、品質・環境管理活動を実施しています。この活動はISO管理責任者及び品質管理部が中心となり、各部門へ展開されます。

品質・環境推進体制図



ISO委員会、ISO推進委員会

ISO委員会は品質・環境統合マネジメントシステムの運用についての検討及び審議を行う委員会であり、品質・環境目的及び目標の設定検討や目標の進捗状況の管理を行うため、原則として月1回定期的に開催しています。最近では、品質・環境目標にCSRの内容を含めた項目が増えていますので、このISO委員会でCSR活動の管理も実質的に行っており、改善のためのPDCAを回していくプロセスを確立しています。また、ISO推進委員会は主に品質・環境統合マネジメントシステムの改善に関する協議を行うための委員会です。これら委員会を含む上記組織体系により、外部環境(国内外の法規制や社会的ニーズ等)の変化に対応できる体制を整えています。

内部監査の実施

ISO9001及びISO14001の適合性、品質・環境統合マニュアル及び規程・手順書類の順守、施行状況ならびに品質・環境の目標設定、進捗、達成状況等を確認するため、内部監査を年1回以上定期的に実施しています。内部監査は内部監査責任者が中心となって計画の策定、監査チームの編成が行われ、監査チームが各部署の監査を実施します。近年、厳しさが増している製品含有化学物質管理に関しては、重点項目の1つに含めて内部監査を実施しており、法規制やお客様の要求事項への対応状況を確認しています。

品質・環境に対する取り組み

2014年度 品質・環境活動の実績と今後の目標

2014年度の品質・環境活動の実績を以下に示します。2014年度は当社の新たな中期経営計画「Next K Plan II」のスタートの年であり、1年目の目標達成に向けた施策を各部門で行いました。

2014年度 品質目的・目標とその達成状況

品質目標に対する評価結果としては、全社目標である2項目のうち、1項目は達成、1項目は未達成となりました。部門別の項目で見ると5項目で目標達成、5項目で目標未達成となりました。

※評価結果…○：達成、△：概ね達成（一部未達の項目あり）、×：未達成

目 的		実施部門	2014年度 品質目標	結 果
Next K Plan II (平成26～28年度) 【重要課題】 1. 基板技術の充実と開発力の融合 2. 業務改善促進によるコスト削減 3. 保有財産の有効的活用 4. 未来志向に基づいた人材育成		全社	・売上高 650百万円(税抜) ^{注1)}	×
			・次世代に向けた経営基盤の整備	○
高品質の追求	業務改善活動の推進	製造部	・業務改善提出件数 →各グループでメンバー数の1.0倍／年 以上	○
	不適合の最小化と人的要因ポカミスの抑制	品質管理部	・重大又はその他と分類される「不具合対策書」件数 →「製造受注書」発行件数の2%以下	○
			・ポカミス発生件数 →「製造受注書」発行件数の3%以下、 人的要因の比率 60%以下	○
利益と価値を生み出す技術力の構築	製造能力の向上	製造部	・労働時間当たりの加工高率の伸び →過去3年平均の1%以上	×
	経費の効率的な支出	総務部	・売上高販売管理比率 36.0%以下 ^{注1)}	×
	自社製品開発可能な体制の構築	技術部	・製品提案 45件／年	○
顧客満足の上 向	売上高増加	営業部	・売上高 650百万円(税抜) ^{注1)}	×
			・光通信用関連売上高: 10百万円 ^{注1)}	○
			・レーザー関連売上高: 440百万円 ^{注1)}	×
			・試作／その他売上高: 200百万円 ^{注1)}	×

注1) 下期にかけて以下のように目標値修正

売上高: 750百万円→650百万円、光通信用売上高: 40百万円→10百万円、レーザー関連売上高: 480百万円→440百万円、
試作／その他売上高: 230百万円→200百万円、売上高販売管理比率: 31.0%以下→36.0%以下

品質・環境に対する取り組み

2014年度 環境目的・目標とその達成状況

環境目標に対する評価結果としては、実施10部門のうち、8部門で目標達成、2部門で目標未達成となりました。昨年度と比較すると、実施部門が1部門増加して10部門となり、目標を達成した部門も増加(7部門→8部門)していますが、全体的には昨年度とほぼ同様な達成度合いとなりました。

※評価結果…○:達成、△:概ね達成(一部未達の項目あり)、×:未達成

目 的		実施部門	2014年度 環境目標	結 果
環境負荷 低減の推進	機械加工消耗品のリユース	製造部 切断グループ	・廃水晶のリユース…異なる製品加工への水平展開 対象:水晶センサー加工 廃水晶1個あたりの再利用回数1回以上	○
	研磨安定生産	製造部 研磨第1～ 第4グループ	・サファイア波長板 安定生産の確立・標準化推進 良品率調査	○
	梱包方法及び梱包 材料の選定	製造部 検査グループ	・梱包資材の見直し スチロールケース及びパッキンの使用低減: 出荷件数の60%以下	○
	接合工程内検査 実施による後工程 の効率化	製造部 接合グループ	・接合工程内検査実施率 50%以上	○
	作業効率の向上	製造部 成膜グループ	・製品加工における成膜テスト回数の低減 製造受注書1件あたりの成膜テスト回数 2.5回以内	○
	生産効率の向上	製造部 製造管理 グループ	・製造起因による工程変更日数の低減 工程変更日数10日/月 以内	○
	環境配慮製品の 販売	営業部	・CLB0結晶拡販 売上高: 140百万円	×
	職場環境の向上	総務部	・働きやすい職場環境への改善提案 3件以上/年	○
	CO2排出量の抑制 及び削減	品質管理部	・「CO2排出量の抑制及び削減」又は「生物多様性の保全」 につながる環境管理活動の提案 2件以上/年 ・提案活動の総括(提案件数と実施状況)	○
	生物多様性の 保全			
化学物質 管理体制 の強化	有毒物質を用いな い光学部品の製品 化 一般的に有毒物質 を用いている光学 部品と同等の性能 を持ち有毒物質を 使用しない製品の 開発	技術部	・環境配慮製品の開発・リリース ・販促活動支援	×

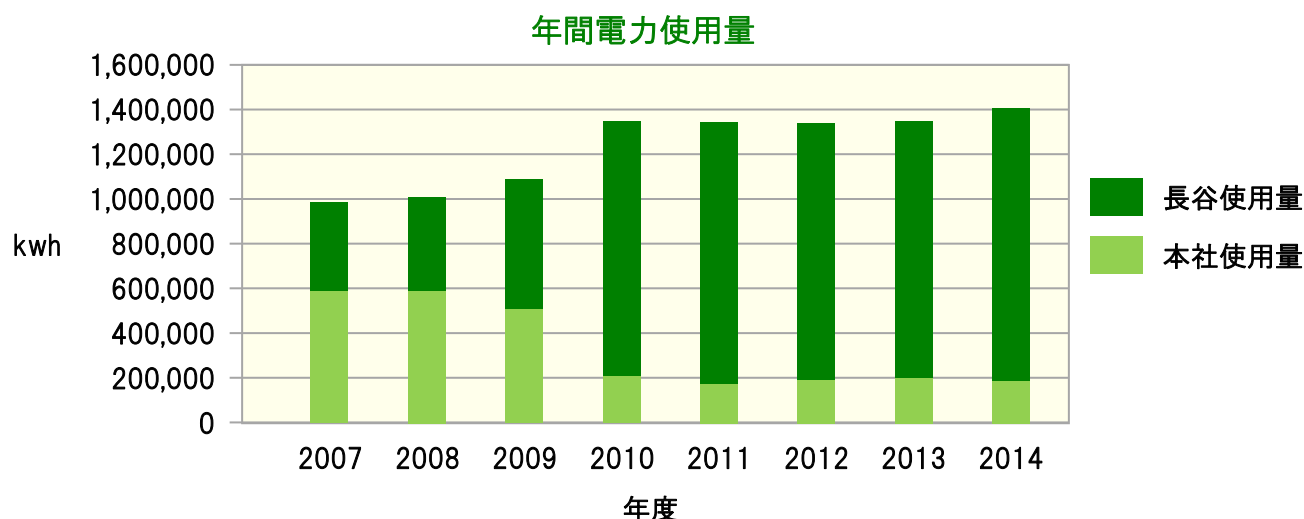
品質・環境に対する取り組み

2014年度環境維持活動の実施状況

電力及びコピー用紙の使用量、廃棄物及び研磨廃液排出量の削減活動については、数年前より維持管理項目としていましたが、昨年度途中から省エネ法を法的要求事項とし、エネルギー使用量の削減活動を強化していくことにしました。当社はエネルギー使用量(原油換算値)が1500kl/年未満であるため、省エネ法に基づく特定事業者には該当しませんが、省エネ法で定められた義務を果たしていけるよう、努力していきたいと考えています。

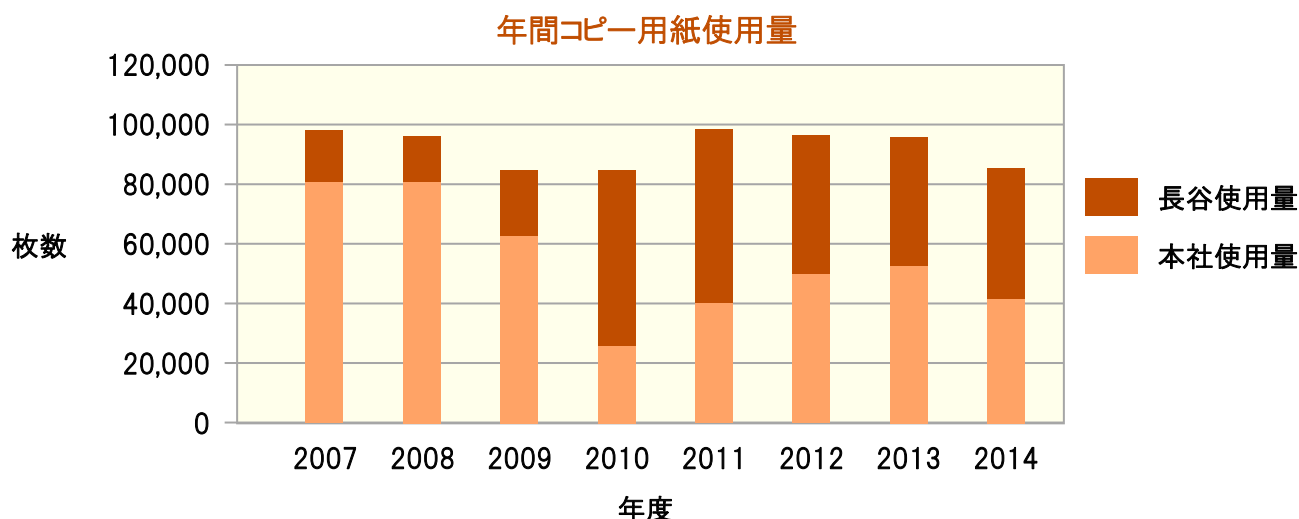
(1)電力使用量の推移

過去8年間の電力使用量の推移を以下に示します。2010年度以降は、長谷研究開発センターの本格稼働により電力使用量が2009年度以前よりも増加しましたが、最近5年間の全社使用量は、ほぼ横ばいで推移しています。



(2)コピー用紙使用量の推移

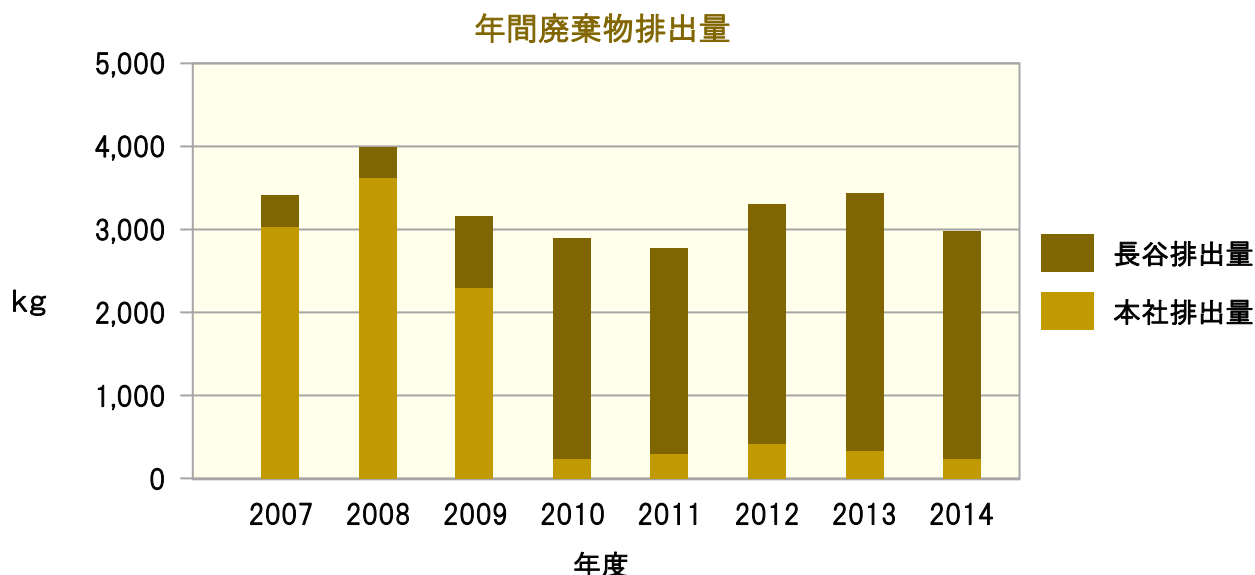
過去8年間のコピー用紙使用量の推移を以下に示します。2014年度は、2009～2010年度並みの使用量となり、維持管理基準値以下の目標レベルを達成しました。来年度も引き続き、この傾向が維持できるよう削減活動の取り組みを継続していきたいと考えています。



品質・環境に対する取り組み

(3) 廃棄物排出量の推移

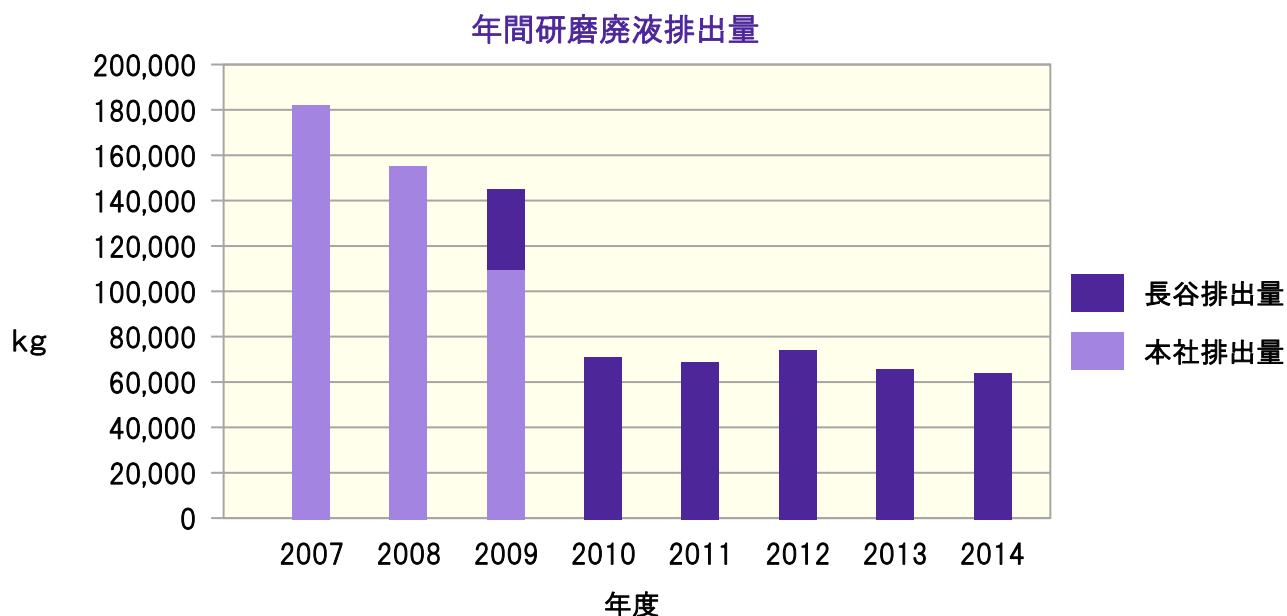
過去8年間の廃棄物排出量の推移を以下に示します。2014年度は、2010～2011年度と同様に排出量を3,000kg未満に抑えることができ、良好な結果となりました。今後も適切に環境維持活動を実施し、現在のレベルを維持できるよう努力していきます。



注) ここでの廃棄物とは一般廃棄物(一般ゴミ、ビン類、カン類、ペットボトル)、産業廃棄物(金属くず、ガラス、廃砂、廃油、蒸着物質)のことを指します。

(4) 研磨廃液排出量の推移

過去8年間の研磨廃液排出量の推移を以下に示します。2014年度は、最近5年間で最も排出量が少なくなり、良好な結果となりました。今後も削減活動を継続し、可能な限り排出量を抑制していきたいと考えています。



品質・環境に対する取り組み

2015年度 品質目的・目標

「Next K Plan II」の2年目にあたる2015年度の品質目的・目標を以下の表に示します。2015年度も2014年度に引き続き、厳しい経営環境となることが予想されますが、全社目標達成のため、最大限努力していきたいと考えております。各部門の目標に関しては、2014年度からの継続したテーマとなっています。

目 的		実施部門	2015年度 品質目標
Next K Plan II (平成26～28年度) 【重要課題】 1. 基板技術の充実と開発力の融合 2. 業務改善促進によるコスト削減 3. 保有財産の有効的活用 4. 未来志向に基づいた人材育成		全社	・売上高 700百万円(税抜) ・次世代に向けた経営基盤の整備
高品質の追求	業務改善活動の推進	製造部	・業務改善提出件数 →各グループでメンバー数の1.5倍/年 以上
	不適合の最小化と人的要因ポカミスの抑制	品質管理部	・重大又はその他と分類される「不具合対策書」件数 →「製造受注書」発行件数の1.5%以下 ・ポカミス発生件数 →製造受注書」発行件数の3%以下、 人的要因の比率 55%以下
利益と価値を生み出す技術力の構築	製造能力の向上	製造部	・労働時間当たりの加工高率の伸び →過去3年平均の1%以上
	経費の効率的な支出	総務部	・売上高販売管理比率 32.0%以下
	自社製品開発可能な体制の構築	技術部	・製品提案 45件/年
顧客満足の上 売上高増加		営業部	・売上高 500百万円(税抜) ①光通信売上高(国内) 50百万円 ②レーザー関連売上高(国内) 295百万円 ③試作/その他(国内) 155百万円
		営業企画部	・売上高 200百万円(税抜) ①レーザー関連売上高(海外) 5百万円 ②CLBO結晶売上高(国内・海外) 150百万円 ③試作/その他 売上高(海外) 45百万円

品質・環境に対する取り組み

2015年度 環境目的・目標

2015年度の環境目的及び目標を以下の表に示します。当社では基本的に3ヶ年計画でテーマを設定し、環境活動を行っています。2015年度は全11部門のうち、5部門が新規テーマで活動を開始しました。

目 的		実施部門	2015年度 環境目標
環境負荷 低減の推進	切断加工の安定 生産	製造部 切断グループ	・大型切断機による切断加工条件の確立 φ75 mm以上で研磨加工する材料切断の良品率90%以上
	研磨安定生産	製造部 研磨第1～ 第4グループ	・サファイア波長板 安定生産の確立・標準化推進 サファイアMT波長板の良品率 60%向上
	洗浄機の使用による 効率化	製造部 検査グループ	・新規洗浄機による洗浄条件の確立及び工程内良品率の向上 (水晶素材・形状に対応した洗浄条件出し 4件以上／年)
	接合工程内検査実 施による後工程の効 率化	製造部 接合グループ	・接合工程内検査実施率 55%以上
	作業効率の向上	製造部 成膜グループ	・製品加工における成膜テスト回数の低減 製造受注書1件あたりの成膜テスト回数 1.5回以内 ・EPD成膜装置(新規導入装置)テスト回数の調査
	生産効率の向上	製造部 製造管理 グループ	・指定納期(顧客希望納期)からの前倒し納品件数の調査
	利益率の向上	営業部	・支給品による受託加工件数の増大 受注件数全体の35%以上
	環境配慮製品の 販売	営業企画部	・CLBO結晶拡販 売上高: 150百万円
	職場環境の向上	総務部	・働きやすい職場環境への改善提案 3件以上／年 前年度の検討結果により、提案を実施 1件／年
	エネルギーの使用の 合理化	品質管理部	・エネルギー消費原単位※を過去3年間(2012～2014年度)の平 均値より1%以上低減する ※エネルギー消費原単位＝ エネルギー使用量(原油換算KL)／製造受注書発行件数
化学物質 管理体制 の強化	有毒物質を用いない 光学部品の製品化 一般的に有毒物質を 用いている光学部品 と同等の性能を持ち 有毒物質を使用しな い製品の開発	技術部	・環境配慮製品の開発、リリース ・販促支援活動

品質・環境に対する取り組み

CO2排出量抑制、生物多様性保全の取り組み

2014年度は、CO2排出量抑制及び生物多様性保全の取り組みとして、これまでに行ってきたサンパチェンス^{注)}の栽培の他に、新たにエコドライブの推進を図りました。社用車で利用しているトヨタレンタリースの「ECOドライブサポートキャンペーン」に参加し、社用車の平均燃費の全国ランキングを周知させることにより、従業員に対し燃費向上への意識を高めてもらうよう働きかけました。エコドライブは、CO2排出量抑制だけでなく、交通安全や経費削減にも繋がることなので、今後も積極的に取り組んでいく予定です。



2014年度に栽培したサンパチェンス

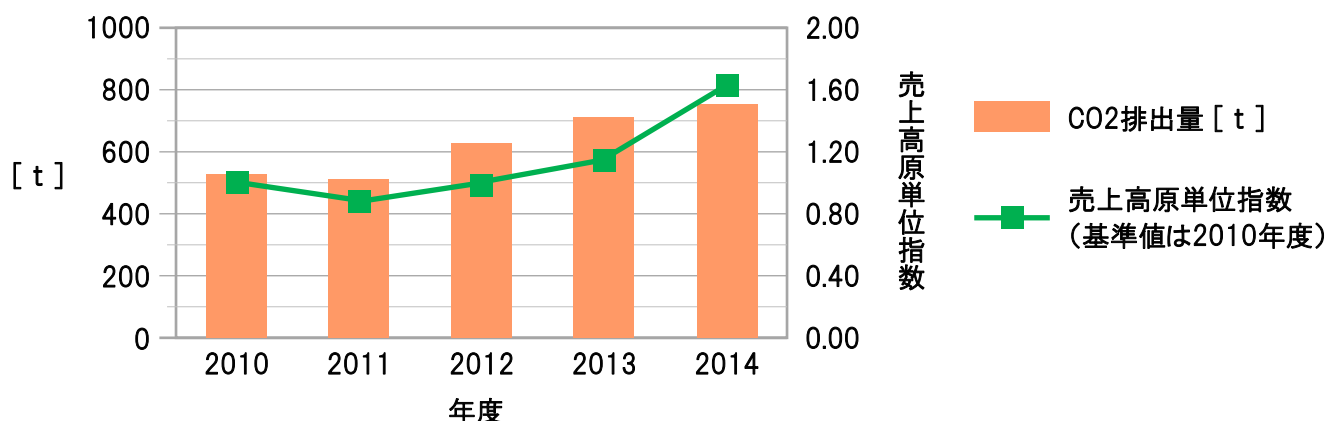
注) サンパチェンスは、従来の園芸植物に比べて二酸化窒素やホルムアルデヒドの浄化能力、二酸化炭素で高い吸収能力を発揮し、環境浄化植物と呼ばれています。



社用車全てにエコドライブステッカーを貼付けて、従業員に対しエコドライブの協力を要請しました。

CO2排出量

CO2排出量に関しては、2010年度よりCO2排出量の把握を開始し、2010年度の排出量を基準値とした2014年度までの推移は下表に示した通りです。2014年度は、CO2排出量の増加量が鈍化しましたが、売上高減少のため原単位指数が約0.48上昇しました。2015年度は、省エネ法を踏まえた活動を開始したこともあり、生産効率を向上させて売上高原単位指数を減少傾向に転じさせたいと考えております。



CO2排出量削減・生物多様性保全の取り組み状況

各部門の環境目標	水、エネルギー(電気、ガソリン、ガス)使用量削減	廃棄物の削減	環境法規制の遵守
達成:8部門 未達成:2部門	水: ○前年度比 15.2%削減 電気: ×前年度比 4.9%増加 ガソリン: ○前年度比 8.1%削減 ガス: ○前年度比 10.6%削減	○前年度比 13.7%削減	○違法行為等なし

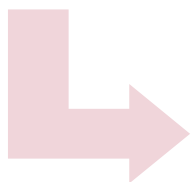
保安防災に対する取り組み

当社は大規模地震などの自然災害が発生した場合、必要に応じて対策本部を設置し、迅速な対応が取れる体制を整えています。また、BCPIに関しては、手引きの運用を3年前から開始し、その実効力を高めるための活動を継続して行っています。

防災対策の充実化

2014年度は、社内の防災対策の充実化をさらに進めるため、防災関係の展示会(オフィス防災EXPO)等に参加し、積極的な情報収集を行いました。展示会で得た情報を活用し、現場への防災グッズ(下写真)の導入を図りました。

現場に設置している棚へ落下防止ベルトを導入し、地震対策を強化しました。



防災訓練の実施

当社は年1回、地震・火災等を想定した防災訓練を実施しています。2014年度は実施予定日の天候が悪かったため、本社実施日の変更と長谷事業所での訓練内容の一部を中止しました。長谷事業所では、予定した訓練内容を全て実施することができませんでしたが、これまで行ってこなかった消火栓の使用訓練を実施しました。また、本社では、従来の訓練内容に加えて、折りたたみ式担架を使用した搬送訓練を実施するとともに、2013年度とは異なる代表者を対象として、大規模災害発生時の避難場所としている「ぼうさいの丘公園」までの避難経路確認と集合場所のチェックを行いました。

実施日	2014年10月15日	2014年10月28日
実施場所	長谷事業所	本社
参加者	41名	13名
訓練内容	・避難、集合場所確認、避難経路確認、通報 ・消火栓の使い方 (雨天のため、一部訓練内容中止)	・避難、集合場所確認、避難経路確認、通報 ・消火器の使い方 ・折りたたみ式担架を使用した搬送訓練 ・ぼうさいの丘公園までの避難訓練(代表者のみ)



本社での防災訓練の様子



ぼうさいの丘公園での集合場所

労働安全衛生・人権に対する取り組み

光学技研の労働安全衛生方針

当社は2008年6月に労働安全衛生方針を社内外に公開し、その方針のもと様々な取り組みを行っています。

労働安全衛生方針

光学技研は、安全確保が人間尊重の全ての活動に優先するものであり、健康が企業活力の基本であると認識し、次の方針を定めます。

1. 職場における労働安全衛生に関する危険（リスク）要因を除去し、快適な職場作りに努め、心身ともに健康の保持増進に努めます。なお、こうした危険要因が完全に除去しきれない場合には、適切な保護用品を提供します。
2. 職場に設置されている機械装置の安全対策を図るとともに、適正にメンテナンスを行います。
3. 労働安全衛生に関する法令及び当社が同意したその他の要求事項、ならびに社内規程を遵守します。
4. 緊急災害時には、社内で定めたルールに基づき、社員の安全を第一とした緊急対応策を取るとともに、緊急災害に備えた教育訓練を実施します。
5. 社員の安全をはかるなど労働災害の防止に努めますが、その発生時には状況を把握し、必要に応じた治療等を提供するとともに、労働基準監督署への報告、さらなる防止策などの是正措置を講じます。
6. 社員が身体的な負荷を過重にかかるような業務がある場合には、その状況を把握し、改善を行います。
7. 社内のトイレ、食堂その他の設備を常に清潔に維持するとともに、社内の安全確保、職場における適切なスペースの確保に努めます。
8. 当方針は全社員に周知徹底し、安全衛生意識の高揚をはかります。

— この労働安全衛生方針は社内外に公開します —

労働安全衛生・人権に対する取り組み

安全衛生活動の取り組み状況

当社は従業員の健康増進と職場の安全確保を推進するため、安全衛生委員会が中心となって積極的な活動を行っています。

労働災害件数の推移

年 度	休業災害件数	不休業災害件数
2014	0	1
2013	0	0
2012	0	0
2011	0	1
2010	0	1

注) 休業災害件数:ケガのため休業を余儀なくされる災害
不休業災害件数:ケガはしたものの休業には至らない災害

安全衛生活動の推進

2014年度 安全衛生活動スローガン
「高めよう一人ひとりの安全意識 広げよう心とからだの健康管理」

当社は日々の安全衛生活動を推進するため、月次で安全衛生委員会を開催し、労働災害の状況、健康診断の結果報告、日常安全活動のための協議・勉強会等を行っています。2014年度は、ここ数年定例で行っている各職場への安全衛生パトロール(10月)の他に、厚生労働省の「労働者の心の健康の保持増進のための指針」を受けて、当社でも「心の健康づくり計画」を策定するなど、メンタルヘルスケアに積極的に取り組みました。また、ゼロ災運動と危険予知訓練に関する勉強会の実施や、適宜リスクアセスメントを実施するなど労災防止に努めました。



2015年2月4日に医療法人弘徳会 愛光病院の大高正光先生を弊社にお招きして、メンタルヘルス講習会を開催致しました。

2014年度の活動実績

- 安全衛生パトロールと是正処置の実施
- メンタルヘルスケアに関する啓蒙活動の実施
- 作業環境測定の実施(1回/6か月)
- 定期健康診断、有機溶剤健康診断、電離放射線健康診断の実施
- 人間ドック、脳ドック、インフルエンザ予防接種受診の推奨
※人間ドック受診者数:23名(全従業員の約40%)
※脳ドック受診者数:2名(全従業員の約4%)
- 「ゼロ災運動と危険予知訓練」の勉強会実施
- リスクアセスメントの実施

労働安全衛生・人権に対する取り組み

光学技研の人事基本方針

当社は基本的人権を尊重し、以下の人事基本方針を定めています。2008年6月にこの人事基本方針を社内外に公開しました。

人事基本方針

株式会社光学技研は、国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、人間尊重の経営を行うことを基本とし、次の方針を定めます。

1. 社員一人ひとりの人格、個性、人権を尊重し、多様な能力に応じた雇用、能力開発、昇進の機会を公平に提供し、安全で働きやすい環境を確保します。
2. 製品またはサービスを提供するにあたり、いかなる種類の労働強制を用いません。
3. 労働法に則ってその最低年齢規定を遵守し、児童労働を用いません。
4. 性別、人種、年齢、国籍、民族、身体障害などの業務遂行に直接関係のない非合理的な理由に基づく差別をしません。
5. 社員に対する非人道的な扱いを絶対に起こさないようにします。
6. 賃金関連法を遵守するとともに、労働法に則って労働者の権利を尊重します。

— この人事基本方針は社内外に公開します —

働きやすい職場づくり

当社は2008年12月に「神奈川県子ども・子育て支援推進事業者」の認証を取得して以降、社員の子育て支援を積極的に行ってきました。子育て支援の具体的な行動計画を策定し、その計画に沿った取り組みを継続しております。当社では、有給休暇の取得率向上や所定外労働時間の縮小を図り、労働条件を整備するといった基本的な取り組みをベースとして、可能な限りこの取り組みを拡充させていきたいと考えております。当社のこうした取り組みを受けて、神奈川県「ワーク・ライフ・バランス実現事例」及び厚木市こども育成課が発行している「WORK-LIFE BALANCE 2014年度版」に当社女性社員のインタビュー記事が掲載されました。



化学物質管理に対する取り組み

当社は品質・環境統合方針の中で「化学物質管理体制の強化」を重点項目として掲げ、統合マネジメントシステムに基づき、化学物質関連の法規制やお客様の製品含有化学物質管理に関する要求事項に対応しております。化学物質管理は製品の安全性、環境保全に密接に関連していますので、今後も引き続き管理体制の強化に努めていきたいと考えております。

化学物質の管理

化学物質管理に関しては、以前より社内の各規程、手順書等に基づき確実に実施してまいりました。特に製品含有化学物質管理については、「製品含有化学物質管理規程」を定めて重点的に取り組んでおり、管理体制を構築しております。自社製品に関しても設計開発段階において、当社が定める使用禁止、使用制限物質の含有量を調査し、それら化学物質の含有情報を一元管理することで、いつでも開示できる体制を整えています。

製造工程で使用する化学物質については、原則としてSDS(MSDS)を入手し、成分情報等を把握するとともに、必要に応じて含有化学物質の調査を実施しています。当社の場合は、結晶等の加工がメインとなりますので、素材や研磨剤、溶剤、接着剤等の含有化学物質管理に対して細心の注意を払い、RoHS指令をはじめとする法規制の使用禁止物質の混入防止を図っています。また、化学物質管理を適切に行うことで、製造現場での安全面、環境面を向上させる取り組みを継続して行っています。

法規制、お客様の要求事項への対応

当社はRoHS指令、REACH規則などの法規制や、お客様からの製品含有化学物質に関する要求事項に対して、可能な限り迅速な対応が行えるよう社内の管理体制を整備しています。RoHS指令6物質(カドミウム、鉛、六価クロム、水銀、PBBs、PBDEs)や、REACH規則の高懸念物質(SVHC)、お客様の要求事項で禁止物質と指定されている化学物質に関しては、対象製品からの排除及び含有量の把握に努め、必要な情報をお客様へ提供しております。また、近年の米国の紛争鉱物開示規制についても、当社は直接の対象企業とはなっていませんが、お客様からご要望があれば、最大限の協力ができるよう取り組んでいます。

過去3年間の製品含有化学物質に関するお客様からの調査依頼件数と回答実績は下表に示した通りです。2014年度は全ての調査依頼に対して、期限内に回答を行っております。

年度	製品含有化学物質に関する調査依頼件数 (紛争鉱物調査含む)	回答件数		期限内回答率 実績(目標)
		期限内	期限超過	
2014	14件	14件	0件	100%(100%)
2013	21件	20件	1件	95%(100%)
2012	13件	10件	3件	77%(100%)

環境面に配慮した製品の開発、販売促進



CLBO($\text{CsLiB}_6\text{O}_{10}$)結晶
インゴット

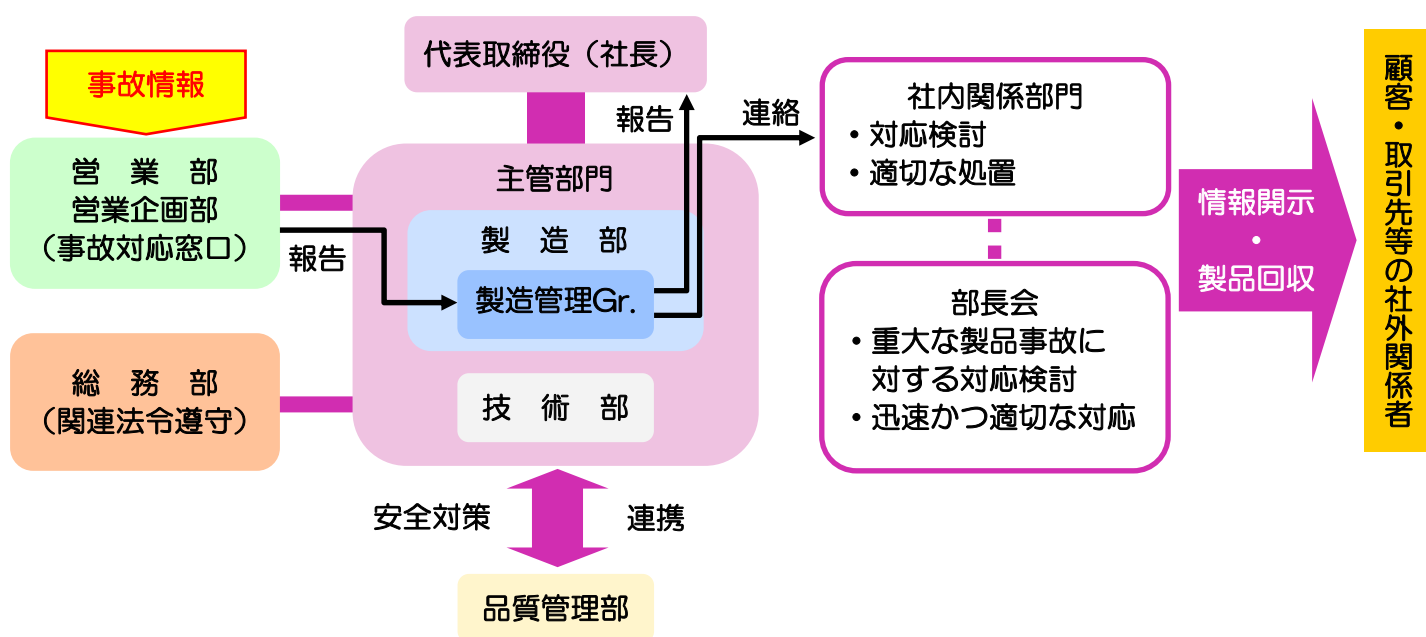
当社では、これまでに環境面に配慮した製品としてRoHS指令対応の大口径光アイソレータや小型の偏光無依存型光アイソレータの開発を行ってきました。また、ここ数年はCLBO結晶を環境配慮製品と位置づけて、その販売を促進しています。2014年度も引き続き環境配慮製品として、有毒物質を用いない光学部品の製品化を目指して活動を行うとともに、CLBO結晶の拡販に努めました。CLBO結晶は高出力の紫外線レーザーを発生させる波長変換素子であり、これを光源に利用することで、レーザー加工機装置の小型化と加工技術の高精度化が可能となります。加工技術の高精度化は、最終的に電子電気機器の小型化・軽量化に寄与しますので、今後も積極的に販売活動を行っていきと考えています。さらに、2015年度は新たな環境配慮製品のリリースを目標に活動を展開し、環境配慮製品の拡充と販促活動を推進していく予定です。

製品・サービスの品質と安全、情報セキュリティ

当社は経営理念及び行動規範に基づいて、お客様へ高品質で信頼性の高い製品・サービスを提供するとともに、製品安全の確保に努めております。また、情報セキュリティに関してもお客様の機密情報などが漏洩することがないように管理体制を整備しています。

品質管理、安全管理のための方針と体制

当社はISO9001を2002年3月に認証取得して以降、品質マネジメントシステムを構築し、品質管理体制の強化を図ってまいりました。最先端の測定設備による品質保証活動を積極的に展開し、高品質な製品をお客様に提供できるよう最善を尽くしております。また、安全管理については、「製品安全管理 標準」を定め、製品の安全確保のための体制を整えています。万が一、製品事故などが発生した際には、速やかな情報収集と適切な処置を実施し、再発防止の徹底と信頼性の向上に努めていきたいと考えています。これまでに製品事故など安全に関わる問題は発生したことはなく、2014年度も問題発生はありませんでした。2015年度も引き続き発生ゼロを維持し、安全の確保に努めていきます。



情報セキュリティ

当社は研究開発向け試作加工を主体としていますので、お客様の機密情報を扱うことが多くなります。そのため、情報管理を重視した経営を創業時から行っており、情報漏洩が起らないよう様々な取り組みを実施しています。社内において、「企業秘密管理規程」及び「情報システム管理規程」を定め、情報セキュリティ体制を整備するとともに、従業員に対して規程・ルールを浸透させることで情報セキュリティ事故の発生防止に努めています。これまでに情報漏洩などの問題は発生していませんが、昨今のインターネット上の脅威が増大していることを踏まえ、適切な対策を実施し、情報管理の強化を図っていきたいと考えています。

加工・測定環境の整備とサービス・品質保証による高付加価値



Zygo VerifireXPZ

当社は、素材評価からコーティングまでの社内一貫生産体制による高精度で高付加価値な加工を行っています。各工程において加工・測定環境の整備を図り、積極的に高精度計測機器を導入することによって超高精度加工を実現しています。2014年度は、新たに大型外周刃スライサー、12インチ対応レーザー干渉計（Zygo VerifireXPZ、左写真）を導入し、大きいサイズの素材にも対応できるよう設備の充実を図りました。また、徹底した秘密保持体制のもと、光学特性評価による品質保証や加工工程の履歴管理、ご支給材の取り位置、素子番号管理などにも力を入れて取り組んでおり、試作加工メーカーとしてのオンリーワンの「付加価値」を追求し続けております。

社会とのかかわり

当社はこれまでに地元学生のインターンシップ受け入れや、周辺地域の企業、学生に対して会社見学会を実施するなど地域社会とのコミュニケーションを大切にしてきました。地域の発展は当社にとっても重要であり、このような取り組みを今後も継続的に行っていきたいと考えています。事業を通じた社会貢献はもちろん、当社の特徴を活かした活動を幅広く実施し、社会とともに発展していけるよう努めていきます。

ファミリーデーの開催

2014年8月23日に当社で初めてファミリーデーを開催し、従業員の家族を職場に招待して、日々従業員を支えてくれている家族に職場に対する理解を深めて頂きました。今回の交流を通じて、それぞれの従業員に大事な家庭があるということを社内全体で再認識することができたと感じています。今後もこのようなワーク・ライフ・バランス推進の活動を継続して実施していきたいと考えています。



厚木高校の企業訪問受け入れ

2014年9月26日に進路行事の一環として、厚木高校の生徒が当社を訪問されました。先進の研究や生産技術及び起業・経営の実践について体験を通して深く学び、将来の職業や大学等での専攻分野を考える契機としたいということで、当社の岡田と戸田が講師を務めました。参加された生徒の皆様には、講義の他に施設見学や質疑応答を通じて、当社の事業内容や起業について学んで頂きましたので、この体験を今後の進路に活かしてもらいたいと考えています。



その他の活動

当社は身近な社会貢献活動として使用済み切手とエコキャップの回収・寄付活動を継続して行っています。2014年度も社員らの協力により、多くの使用済み切手とエコキャップを回収することができました。また、地元自治会への協力や長谷事業所における「厚木流通センターまちづくり協議会」への参加等を通じて周辺地域との交流を深めるとともに、当社の岡田がATSUMO(あつぎものづくりプロジェクト)の産学公連携担当理事や、神奈川県産業技術交流協会(神産協)の会員企業として過去に会長職を務めるなど、地元神奈川県の産業振興のために様々な協力を行っています。