2010 CSR レポート

Corporate Social Responsibility

PACIFIC 太平洋工業株式会社

太平洋工業株式会社
CSR レポート 2010

TOP MESSAGE

トップメッセージ

80年をエネルギーに

CONTENTS

01 トップメッセージ・編集方針・目次
03 会社概要
07 特集1
トップ対談 ―太平洋工業のCSR―
代表取締役社長 小川信也×杉山涼子氏
11 特集2
創業８０年のあゆみ
13 特集3
サステナブルな成長へ―新長期ビジョン策定
15 特集4
自動車の安全・安心と地球温暖化防止に貢献する次世代バルブ“TPMS”
17 特集5
燃費向上をめざした自動車の軽量化と環境に優しいものづくり
19 経営的側面の報告
20 マネジメント
23 社会的側面の報告
24 お客様とともに
25 株主・投資家とともに
26 お取引先とともに
27 従業員とともに
30 地域社会とともに
33 環境的側面の報告
34 環境マネジメント
36 地域環境との調和
37 環境負荷低減
39 経営指標
40 第三者意見

1930年（昭和5年）に日本で初めて自動車用バルブコアの国産化に挑み創業した太平洋工業は、2010年8月8日、創業80周年を迎えることができました。これもひとえに、当社と関わる全てのステークホルダーの皆様のご支援、ご協力の賜物と心より感謝いたしております。

自動車産業を取り巻く環境は、中国・インド等の新興国の追い上げ、エコカーの急速な拡大といった大きな構造変化により、グローバル競争がますます激化しています。こうした厳しい経営環境の中、生き残りをかけ、次の創業100周年への一里塚として、2020年をめざした長期ビジョン「Pacific Glocal Vision 2020」(＝PGV2020)を策定しました。PGV2020では、それぞれの「あるべき姿」を明確にし、その実現に向かって何をするのか・・・ということを具体的な施策に落とし込んでいます。中でもCSRの取り組みは企業経営の最重要課題と位置づけており、今後更なる「CSRの深化」に取り組んでまいる所存です。

地球環境に優しいものづくりをめざして

自動車産業に携わる一員として、地球環境問題への対応は最優先課題です。省資源、省エネルギーに継続的に取り組む一方、CO_2削減や自動車の小型化・軽量化による燃費向上、環境に優しい製品・工法の開発、環境負荷低減に配慮したものづくりを更に加速しております。また、人と地球が共生できる車社会をめざし、「環境性」「安全性」「快適性」を追求した研究開発、こだわりのものづくりを推進し、低炭素社会の実現に貢献してまいります。

■ CSRレポート2010 編集方針

太平洋工業は、持続可能な社会の構築に向けて、より多くのステークホルダーの皆様との双方向コミュニケーションの充実を図るため、2007年より「CSRレポート」を発行しています。
4号目となる2010年度版は、内容の充実を図るとともに、日々の事業活動に根ざしたCSRの取り組みを、経済性・社会性・環境性の側面から、具体的にわかりやすくご報告することに努めました。皆様の忌憚のないご意見をお待ちしております。
尚、本レポートは、以下のウェブサイトからもご覧いただけます。
http://www.pacific-ind.co.jp

対象期間	2009年4月1日～2010年3月31日 （一部発行時点での最新情報を記載しています）
対象範囲	当社および一部太平洋工業グループを含む
発行日	2010年10月31日
発行部署	太平洋工業株式会社　総務部 TEL 0584-93-0113　FAX 0584-92-1804
参考としたガイドライン	環境報告ガイドライン(2007年度版)

次の100周年に向け、未来を切り拓く・・・

人間尊重の経営をめざして

当社は、やりがいのある仕事と充実した私生活のバランスをとりながら、個々人の能力を最大限に発揮できる環境・風土づくりに力を入れています。事業のグローバル化が進む中、更なる成長をめざすためにグローバル人財の育成が不可欠です。各国のさまざまな文化や慣習、歴史など多様性を尊重し、より一層人財を活かす経営を進めてまいります。

社会との共生をめざして

当社は、全てのステークホルダーの皆様にオープンで誠実に対応し、Win-Winの関係を構築することをめざしています。環境保全と社会貢献の一環として2009年2月から開始しました「太平洋里山の森」活動は、地域一体となった総合的な里山づくりとして定着してまいりました。私達はそれぞれの地域にしっかり根をおろし、良き企業市民としての責任を果たすとともに、積極的な社会貢献活動を推進し、「社会との共生」をめざしてまいります。

「真のグローカル企業」への進化をめざして

当社は、社会から信頼され期待される健全な事業活動こそがCSRの基礎であると認識し、ステークホルダーの皆様とともに持続的に成長していくことをめざしています。近年、社会が企業に求める価値は多様化していますが、更なるCSR経営の充実と、ステークホルダーの皆様との双方向コミュニケーションの充実を図り、社会から信頼され期待される「真のグローカル企業（地域に生きる世界企業）」へと進化していくこと・・・それが長期ビジョンPGV2020の達成に繋がっていくと考えています。

皆様には、引き続き変わらぬご支援とご指導を賜りますようお願い申し上げますとともに、本レポートに対する忌憚のないご意見を頂戴できれば幸いに存じます。

代表取締役社長

小川信也

CORPORATE PROFILE

会社概要

社　　名	太平洋工業株式会社 PACIFIC INDUSTRIAL CO., LTD.
設　　立	1930年8月8日
所 在 地	[本社] 岐阜県大垣市久徳町100番地 TEL 0584-91-1111（大代表）
代 表 者	代表取締役社長　小川 信也
資 本 金	43億2,000万円
株式上場	東京証券取引所・名古屋証券取引所市場第一部上場
証券コード	7250
社 員 数	1,660名
事業内容	自動車部品、家電製品、電子機器製品等の 製造ならびに販売
売 上 高	782億円（'09年度連結） 607億円（'09年度単独）
経常利益	35億円（'09年度連結） 19億円（'09年度単独）
国内拠点	国内 7工場
関係会社	国内子会社 4社 海外子会社 8社（米国・中国・台湾・韓国・タイ） 関連会社 1社

国内拠点・関係会社

●日本

太平洋工業

■本社・西大垣工場

■東大垣工場

■養老工場

■九州工場

■東北工場

■北大垣工場

■美濃工場

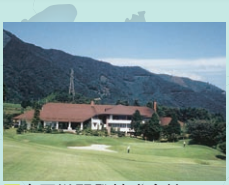
■東京支店

■PACIFIC TERA HOUSE

■パシフィックトヨタシティ オフィス

■■PECホールディングス株式会社

■太平洋産業株式会社


■太平洋開発株式会社
■太養興産株式会社

■ピーアイシステム株式会社

Japan

Asia

●アジア

■■太平洋汽門工業股份有限公司

■太平洋バルブ工業株式会社

■太平洋エアコントロール工業株式会社

■Pacific Industries (Thailand) Co., Ltd.

■青島太平洋宏豊精密機器有限公司

■天津太平洋汽車部件有限公司

Close-up　クローズアップ

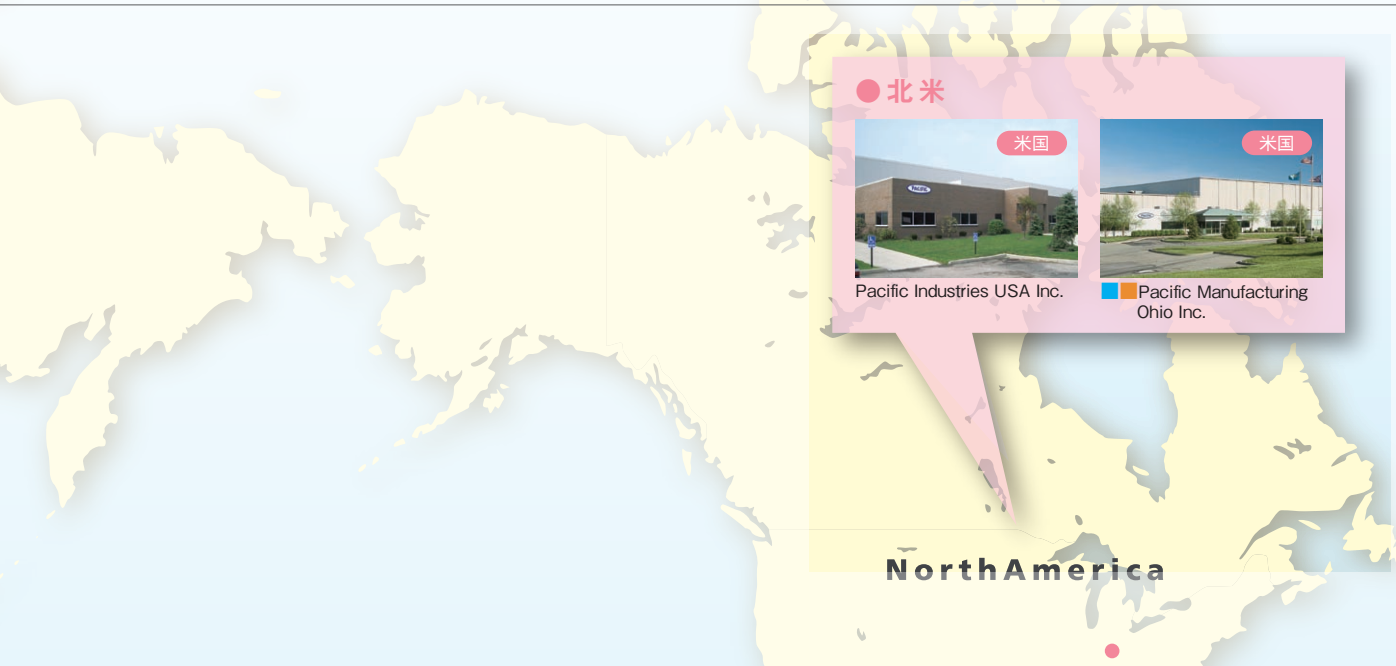
プレス・樹脂製品事業の新拠点として東北工場が稼動開始。東北・中部・九州の三拠点体制が整いました。

国内７番目の拠点として宮城県栗原市に新設した「東北工場」は、2010年５月より本格稼動を開始し、ホイールキャップの塗装・組付加工、ハイブリッドカー用バッテリーケースの溶接・脱脂洗浄・組付加工を行っています。東北・中部・九州の三拠点体制が整い、更なる品質・サービスの向上と、地域に根ざした事業活動を推進しています。

東北工場概要

所在地	宮城県栗原市栗駒猿飛来大長根６
土地面積	約89,000m²
延床面積	約5,600m²
社員数	約20名

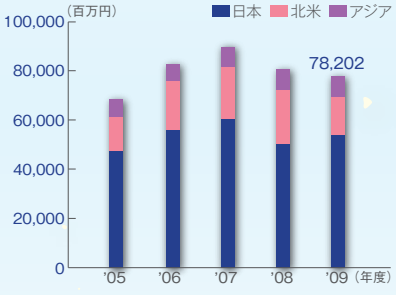
■プレス・樹脂製品事業　■バルブ製品事業　■情報・サービス事業



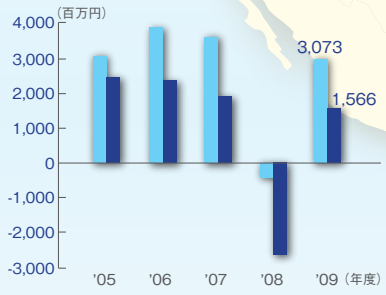
業績ハイライト

■連結 ■単独

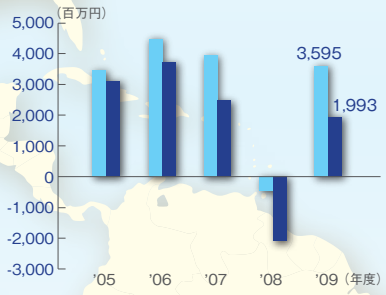
■地域別売上高



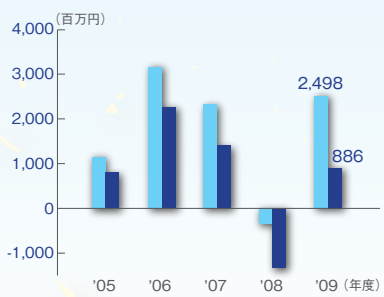
■営業利益



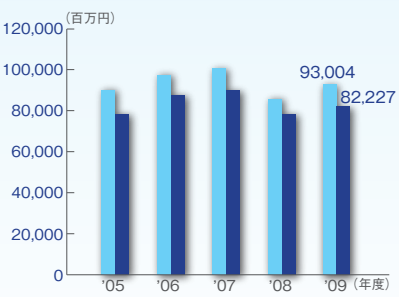
■経常利益



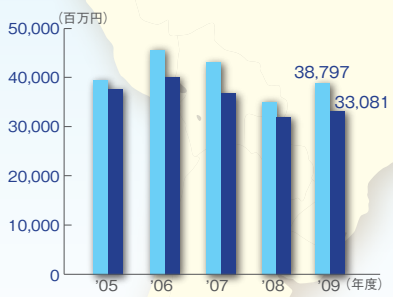
■当期純利益

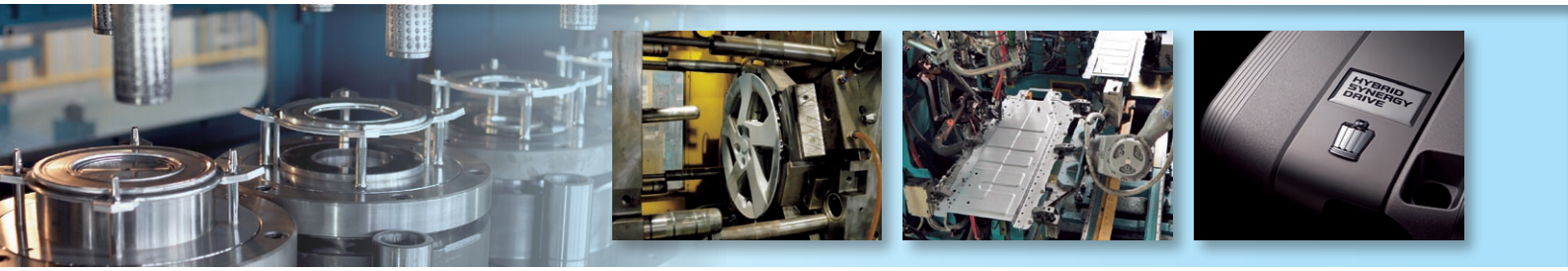


■総資産



■純資産

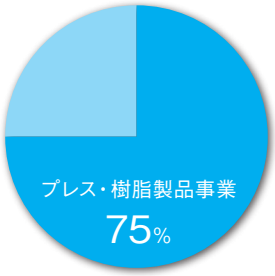




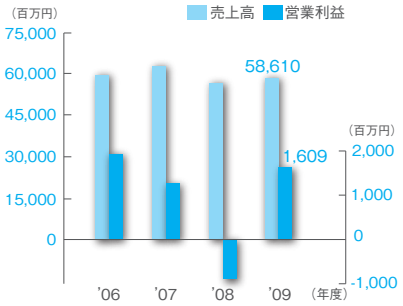
プレス・樹脂製品事業

当社はトヨタ自動車を主要顧客とする自動車用プレス・樹脂製品の総合メーカーで、自動車の骨格となる車体部品や、ヒンジ・バッテリーケース等の機能部品、オイルパン等のエンジン周辺部品、エンジンカバーやホイールキャップをはじめとする樹脂製内外装品の生産を行っています。また、精密プレス技術によるエンジン・トランスミッション部品にも参入し、高度加工技術の専門メーカーとして小型化、軽量化、低コスト化はもちろんのこと、お客様のニーズに対応した付加価値の高い製品・サービスの提供に努めています。

■事業別売上構成比



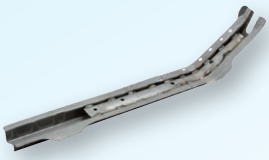
■売上高・営業利益



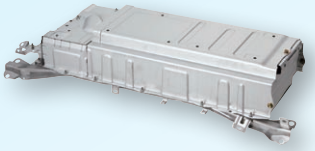
■ プレス製品

センターボデーピラー

リンフォースフード ロックフック


フロントサイドメンバーリア

バックドアオープニング


ハイブリッドバッテリーケース

ラッゲージヒンジ

フードヒンジ

オイルパン

キャリアプレート

■ 樹脂製品

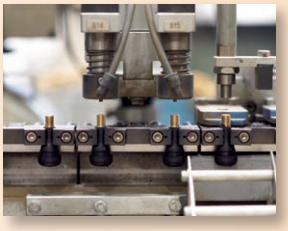
バンパープロテクター

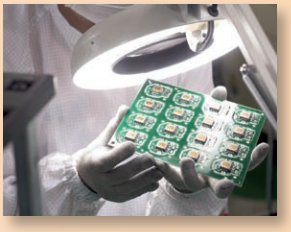
エンジンカバー

スペアタイヤカバー

ホイールキャップ

センターオーナメント



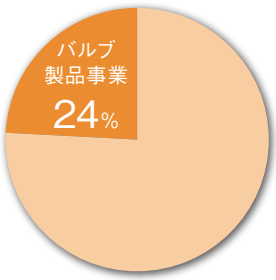


バルブ製品事業

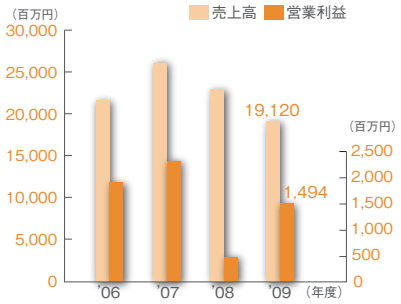
創業製品であるタイヤバルブ製品は、世界No.1品質と技術力で国内トップメーカーとしての地位を確立するとともに、グローバル生産・販売体制で、国内はもとより海外でも高いシェアを誇っています。

また、カーエアコン・ルームエアコン等の空調・冷媒を制御する制御機器製品や次世代バルブとして開発したTPMS送信機は、お客様のニーズに対応し、次世代技術による更なる深化と、環境に優しい製品開発を推進しています。

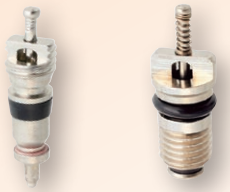
■事業別売上構成比



■売上高・営業利益



■ タイヤバルブ製品



バルブコア

チューブレスバルブ

チューブバルブ

■ 制御機器製品

リリーフバルブ

チャージバルブ

チェックバルブ

■TPMS製品

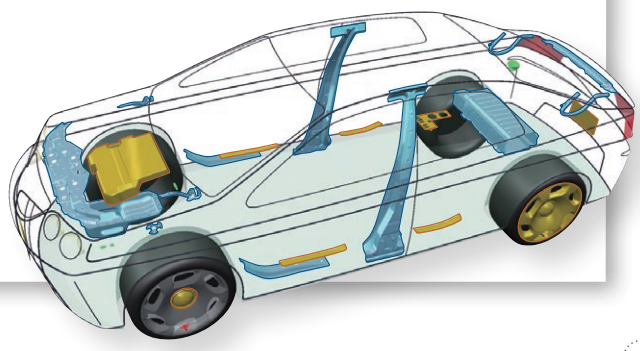
送信機

■ 家電製品

電動膨張弁

■ 電子機器製品

電動リール



特集 1

トップ対談

太平洋工業のCSR

創業80周年を迎え、社会が求める課題と

太平洋工業株式会社　代表取締役社長

小川　信也

この一年を振り返って

杉山：リーマンショック以来、主要産業が軒並み生産調整に向かうなど厳しい局面が続いており、御社においても昨年のCSRレポートの社員座談会では「チェンジ」をテーマに問題意識を共有されましたが、この一年はいかがでしたか。

小川：急激な事業環境変化を受けて取り組んだ「緊急収益改善活動」は、原価改善や設備投資抑制、生産体制の見直し、経費削減等を徹底的に行い、まさに全社一丸となって活動しました。エコカー減税等の効果もあり、一年で黒字転換を果たすことができましたが、皆が痛みを分かち合い、仕入先を含めグループ全体でこの有事を乗り切ったと言えます。

杉山：厳しい中でもなんとか復調のきっかけがつかめたと言うことですね。

小川：しかしながら、ここに来て円高の動きも加わり、新たな課題も出てきています。特に、中国やインドが台風の目となり、自動車産業は大きな構造変化が起きています。ハイブリッド自動車や電気自動車の加速度的な普及とともに、燃費のよい小型車が主役に躍り出て、コスト競争が激化しています。こうした構造変化にどう立ち向かっていくかが大変重要であると思っています。

杉山：昨年から「OCEAN-12」という中期経営計画を進められていますが、この構造変化に対応できそうでしょうか。

小川：「OCEAN-12」では、限られたリソースで成果を出し、企業体質をよりスリムで強固なものに変えていきます。更に今年1月からは、原価＝総コスト30%削減をめざす「原革30活動」を開始しました。「OCEAN-12」と「原革30活動」の両輪で徹底的にものづくり構造を見直し、足元固めの基盤戦略を構築します。「原革30活動」は2年間で安全・品質・設計・生産・管理・原価の6つの革新で原価革新を実現します。スタッフの15%に当たる60人をこの活動の専任としました。残る85%で従来業務を担うわけですから、革新と改善どちらも大変です。

創業から80周年を迎えて

杉山：御社とは、メーカーとマスメディアといった異業種ではありますが、地域企業同士として、祖父の代からのおつきあいです。小川社長は、14年前に社長になられたとのことですが、創業80周年を迎えられた伝統あるこの会社を、どのような思いでけん引されてこられたのでしょうか。

小川：岐阜新聞・岐阜放送の歴代社長を務められたおじい様・お父様には、社外監査役などをお引き受けいただき、長年に亘りご指導を賜りました。私が社長に就任したのは1996年で、ちょうど海外展開を本格化しようとしていた時期と重なります。スピード感をもって、「オープンでクリエイティブな経営」を心がけてきました。もう一つの経営理念は、ISO14001の受審の折に、ecology（環境）などのeといった意味も含めて、「e-companyの実現」としました。先達が築き上げた技術や品質、ものづくりの精神を継承しつつ、更にステップアップして、社会から期待される「いい会社」にしていきたいとの思いを表現しました。

杉山：小川社長のお話から、常にスピード感をもって一歩先に向かう強い信念といったものを感じます。全てに対してオープンであるということは、CSRの基本として大変重要なことですね。厳しい経済社会情勢の中ですが、岐阜県を代

グローカルの視点で向きあう

株式会社杉山・栗原環境事務所　取締役
富士常葉大学　社会環境学部　教授

杉山　涼子 氏

杉山 涼子（すぎやま りょうこ）氏 略歴

岐阜県岐阜市出身
大阪大学工学部環境工学科卒業、米国インディアナ大学大学院修士課程修了(生態学専攻)
1996年、株式会社杉山・栗原環境事務所設立、著書に『リサイクル世界の先進都市から』(共著・リサイクル文化社)など。
株式会社岐阜新聞社・株式会社岐阜放送取締役

表する企業として、地域に元気を与えるような情報発信を続けていただきたいと期待しております。地元のマスメディアとしてもご協力できることがあろうかと思います。

ものづくりと社会・環境への貢献

杉山：太平洋工業の歴史は、技術に立脚して進化してきたと言えると思いますが、あらためて太平洋工業のものづくりについてお聞かせいただけますか。

小川：創業者は私の祖父にあたる小川宗一です。繊維の街として知られた大垣市に、自動車用バルブコアの国産化をめざして1930年8月に太平洋工業合名会社を設立しました。国内の自動車生産台数がわずか450台という時代に、自動車産業の先見性を見極め起業したわけですが、空気という目に見えないものが相手ですから、製品化までには幾多の苦難があったと聞いています。国産化に成功した後は、バルブコアのパイオニアとして、高技術・高品質で国内市場を独占し、海外への輸出も拡大しました。現在、バルブコアは1日に200万本生産しています。

90年代になって、次世代バルブとして開発してきたのがTPMS（タイヤ空気圧監視システム）です。タイヤの空気圧や温度の異常をドライバーに知らせるシステムで、米国では安全性向上のために法律で装着が義務づけられています。

杉山：最近、エコドライブがさかんに言われていますが、エンジン性能やボディの軽量化と並んで、タイヤの空気圧が燃費に影響を与えるようですね。

小川：ころがり性能も含めて、タイヤによる燃費への影響率は2割程度あるとされています。もともとは安全性向上のために開発されたTPMSですが、タイヤ空気圧を適性に保つことで燃費が向上し、CO_2削減にも効果があることから、今では環境問題への対応策として注目されるようになりました。2012年には欧州、2013年には韓国で法規化され、日本・中国でも法規化に向けた検討が進んでいます。こうした環境に優しい製品開発・生産技術開発、CO_2を発生させないものづくりは、地球環境保全のために我々が最優先に取り組んでいかねばならない課題です。

杉山：確かに、地球環境問題への対応は、自動車産業にとって大きな課題ですね。

小川：当社では、CO_2排出量削減、小型化・軽量化による燃費向上、有害化学物質の根絶、廃棄物の削減といった課題に取り組んでいます。軽量化による燃費向上を目的に開発したプリウスのホイールキャップは、当社がデザインから設計・生産までを手がけ、空気の流れを整流化することにより空力性能の向上（燃費向上）に貢献しています。また、メッキの代替技術として開発した光輝フィルムインサート成形技術を応用し、スマートエントリーシステムに対応した「インジウムフィルム・アウトサイドドアハンドル」の開発では、トヨタ自動車様から2009年度技術開発賞（プロジェクト賞）を頂戴しました。

杉山：見映えがいいというだけでなく、とことん軽量化や低コストにこだわり、なおかつ燃費性能を通してCO_2削減にも貢献しているのですね。

小川：製造工程においては、VOC有機溶剤の削減といった課題も残っています。燃やすと有害物質はなくなりますが、代わりにCO_2が発生します。ホイールキャップやエンジンカバーは、水溶性の塗料に切り替えるなどの対応を更に加速

特集 1

トップ対談

太平洋工業のCSR

創業80周年を迎え、グローカルの視点で社会が求める課題と向きあう

して進めています。

杉山：私も廃棄物の問題に関わっていますので、Reduce（廃棄物の発生抑制）・Reuse（再使用）・Recycle（再資源化）からなる 3R の大切さは理解しています。いま、個々の部品ごとの細やかな対応を知るにつれ、「エコ」はきれいごとではなく、ものづくりの現場での大変さが支えているのだと痛感しました。ただ、日本は欧米に比べて環境問題の規制が後手後手になっていると感じます。ポスト京都議定書の温室効果ガス削減目標の共有が頓挫しているものの、旧鳩山内閣では2020年までに25%削減が宣言され、気候変動防止は待ったなしの状況です。これをチャンスと捉え、御社としてもイノベーションを起こしていく必要があるのではないでしょうか。

小川：排出権取引といった制度もありますが、これらに頼らずできるよう、設備や製品の環境対応を進めていきたいと思っています。

杉山：最近の環境対応では、“見える化”が一つの流れになっていますが、何か取り組んでいらっしゃることはありますか。

小川：この CSR レポートも“見える化”の一つの手段です。環境の取り組みをお金に置き換えて開示する環境会計もありますが、まだ試算の段階です。各工場では地元住民の代表者や行政担当者を会社にお招きし、定期的に地域懇談会を開催して当社の取り組みを知っていただく機会を設けています。良い所だけを“見せる化”するのではなく、悪い所も含めて“見える化”し、誠実に対応することが大切です。

杉山：せっかくさまざまな取り組みを行っているのですから、もっと一般の方にアピールするような分かりやすい“見える化”に努められてはいかがでしょうか。PDCA サイクルを回すのにも役立つと思います。

小川：良いご意見をいただきました。CSR の国際規格である ISO26000 も年内に発行される見込みですので、今後はそういったものも参考にしながら、目標を具体的に考えて“見える化”していく必要があると思います。工場のオープン化なども考えていきたいと思います。

着実に進むグローカル経営

杉山：グローカル経営という考え方はいつ頃から生まれたものですか。

小川：創業以来、大垣の地（ローカル）でお世話になってきて、2004 年に、2015 年をめざした長期ビジョン「Pacific Glocal Vision 2015」を発表し、世界（グローバル）を舞台に成長し、それぞれの地域（ローカル）の発展に貢献したいという思いを込めて「グローカル」という言葉を使うようになりました。海外拠点がある５カ国には、人種・宗教・社会習慣などさまざまな側面があり、外から進出した企業はその国の法律を守っているだけではダメで、その地域に暮らす人々の中にしっかり根をおろす必要があると気づきました。

杉山：その地域の人財を活かすという意味でもグローカル経営が必要ですね。

小川：社員一人ひとりがグローバルな視点や能力を身につけて、どこの国でも同じ品質の製品ができるよう技術力を高めなくてはなりません。現地化の促進、人財育成が急務であり、現地人財を積極的に活用したマネジメント体制の確立が必要です。そのためにも、人種や能力の違いを活かすダイバーシティの考えもグローカル経営に必須の要素となります。

杉山：より良い事業活動を行うには、それぞれの地域でしっかり雇用を守り、信頼されることが基本となりますね。

小川：社員やその家族だけでなく、顧客、取引先・仕入先、株主・投資家、地域社会の全ての皆様とのより良い関係が欠かせません。太平洋工業はそれぞれの地域の習慣や文化を尊重しつつ、良い会社だと言われる企業をめざしています。グローバルだからと言って、大垣で空洞化が起こってしまうようではいけないと考えています。地域から信頼され、太平洋工業で働きたいと思っていただけるような魅力ある会社にすることが大切だと思っています。

杉山：新たに東北工場ができて、御社にとってのローカルも一つ増えましたね。

小川：東北工場は、宮城県栗原市に国内７番目の生産拠点として設立し、2010 年５月から本格稼動を開始しました。栗原市から遊休工場を借り受けて設備投資を抑制し、物流費の削減とともに効率化により CO_2 削減にも寄与しています。

東北工場設立にあたり、宮城県ならびに栗原市と立地協定を締結。（右が宮城県：村井嘉浩知事　左が栗原市：佐藤勇市長）

生産拠点の分散は、東南海地震などの災害リスクを分散する役割もあります。災害後の速やかな生産復旧は、ものづくり企業の CSR として重要なことであり、当社も BCP（事業継続計画）の対策を進めています。

実は私がつけているこの藍染のネクタイは、宮城県栗原市の佐藤勇市長から頂戴したものなんです。

杉山：藍染ですか。鮮やかなきれいな色ですね。

小川：栗原市は 2008 年の岩手・宮城内陸地震の被災地で、地震によって水質が悪化し、一時藍染ができなくなったそうです。こうした地域の伝統技術や自然由来の技術を守っていくことも「ものづくり」の国として重要なことだと思います。

杉山：日本の強さはやはり「ものづくり」であり、ものづくり企業の復活なくして、日本経済の復活はあり得ませんものね。「ものづくり」の重要性について、社会的にもっと見直されるべきだと思います。環境に優しい暮らしを支えるのは、最新の技術と長年培われた技とが一体となってこその「ものづくり」であると思います。

一人ひとりの思いを2030年（100周年）へ

杉山：一瞬先を見通すことが難しい時代になっています。そんな中、あえて 20 年先の 100 周年への思いを聞くのは無謀でしょうか。

小川：現在、世界同時不況の渦中にあって当社を取り巻く環境も厳しさを増しており、これを乗り切るためには大胆な構造改革が必要です。「OCEAN-12」で固めた足元から、次の成長へと大きな一歩を踏み出すため、100 周年への一里塚として、2020 年に向けた長期ビジョン「Pacific Glocal Vision 2020」を策定しました。2020 年から現在を眺め、トップクラスのグローカルな部品メーカーとして、世界のトップ集団に位置し、成長し続けるためには何をすべきか……。ビジョンづくりに関わる一人ひとりが自分たちはこう成長したいというプランを形にして、社内で議論を行い、太平洋グループとしての夢とミッションを明確にしました。

杉山：ギャップを認識しながら理想像を追いかけるということですね。

小川：80 周年では、当社の歴史を振り返る資料に、海外各社の歴史を追加したリーフレットを作成し、それぞれの言語に翻訳して全社員に配布しました。太平洋グループ社員全員の意識の共有が目的です。

海外会社も、本社から与えられるビジョンや指示をただ受けるのではなく、自分の会社をどのように伸ばしていくか、どうしたらそれが可能なのか、知恵を出し合い、次の 100 周年へ向けて、オール太平洋で成長への布石を打っていきたいと思っています。

太平洋工業の原点は、ものづくりを通じて社会に貢献することです。社員とともに今後更なる CSR 経営を進め、ステークホルダーの皆様との双方向コミュニケーションの充実を図り、皆様から信頼され期待される「真のグローカル企業」への進化を図っていきたいと思っています。

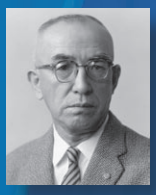
杉山：本日のお話で、太平洋工業のオープンな社風、人財を大切にし、それぞれの地域を愛する姿勢を強く感じました。これからは循環型社会、低炭素社会と並んで、自然共生社会をめざした取り組みが求められます。今年は名古屋で生物多様性条約第 10 回締約国会議（COP10）が開催された記念すべき年ですが、私たちはこの問題にもっと関心を寄せる必要があると思います。すでに地元での植樹活動など自然との共生をめざした活動にも励まれており、今後もこのような活動を広げていただきたいと思います。山紫水明の地、岐阜で生まれ岐阜で育った者として、太平洋工業がグローカル企業としてますますご発展されますことを心より願っております。

特集2

創業80年のあゆみ
バルブコアから次世代バルブのTPMSへ

太平洋工業は、2010年8月8日、創業80周年を迎えました。当社のあゆみは、1930年（昭和5年）、創業者小川宗一が国内の自動車生産台数わずか450台という時代に、自動車産業の先見性を見極め、資本金5,000円、従業員10人で自動車用バルブコアの国産化に踏み出したことに始まります。戦後混乱期には、工場閉鎖に追い込まれるなど会社存続の危機もありましたが、激動の時代を乗り越え、その後新たにプレス事業がスタート。創業のバルブ製品に加え、自動車用プレス・樹脂製品、電子・制御機器製品、次世代バルブであるTPMS等を開発・生産し、グローカル企業（地域に生きる世界企業）へと進化を遂げてきました。

自動車産業は今、かつてない厳しい事業環境にありますが、80年間に培われた「ものづくり」の精神を受け継ぎ、グループ一丸となってこの難局に立ち向かい、次なる100周年に向けてさらなる飛躍をめざしていきたいと考えています。



創業者　小川 宗一

一宮市で毛織業を営む兄の出資を得て、29歳で起業。「精密時計を造るよりむずかしい･･･」と言われた自動車用バルブコアの開発に挑み、国産化を果たす。
経営者として天性ともいうべき資質を持ち、太平洋工業発展の礎石を築いた。

バルブコアとは

タイヤに空気を入れるバルブの芯として空気圧を保持する部品。

創業当時の箱入りバルブコア

太平洋工業合名会社を設立

1930年（昭和5年）、バルブコアの国産化をめざし創業。当初は外国製品をまねて造ったが空気もれが激しく、製品化までは苦難の道のりが続いた。

1930年

バルブコアの実用新案権取得

1936年、バルブコアの頭部を固定する開発で実用新案権を取得して以降は国内市場を独占。高い品質で海外への輸出も増加。

チューブバルブ　チューブレスバルブ

タイヤバルブの生産開始

1941年、バルブコアとタイヤバルブの一貫生産体制を確立。1957年には、チューブレスタイヤ用のバルブをいち早く実用化。実用新案権と特許取得によりトップメーカーとしての地位を確立。

チャージバルブ　リリーフバルブ

制御機器製品を開発

1970年、タイヤバルブで培ったエアーシール技術を応用し、カーエアコンやルームエアコン等の空調・冷媒機器の流体を制御するチャージバルブ、リリーフバルブ等を開発。

株式の上場

事業拡大に伴う資金調達のため、1962年、名証第二部に上場。その後、1970年に東証・名証第一部へ上場を果たす。

1950年

プレス事業スタート

1949年、プレス事業がスタート。戦後初の乗用車トヨペットのホイールキャップを納入。ラジエーターグリル、オイルパン、ラゲージヒンジなどを相次いで生産開始。

西大垣工場建設

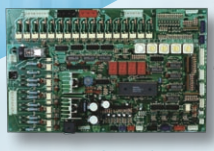
1960年、プレスからメッキ・塗装までの一貫生産を行う「西大垣工場」を建設しプレス事業を拡大。

1930・8　自動車用バルブコアの生産を開始
太平洋工業合名会社を設立し、
1936・8　バルブコアの実用新案権を取得
1938・4　太平洋工業株式会社に改組し、新工場を建設
1941・3　タイヤバルブの生産を開始
桜井自動車工器株式会社を吸収合併し、
1946・8　トヨタ自動車工業株式会社との取引を開始
1949・4　自動車用プレス製品の納入を開始
1953・5　パシフィック商工株式会社を吸収合併
1954・7　バルブコアで日本工業規格表示許可工場に認定
1960・4　東京支店を開設
・11　西大垣工場を新設し、プレス事業を拡充
1961・1　太平洋精工株式会社を設立
1962・10　株式を名古屋証券取引所市場第二部に上場
1970・8　株式を東京・名古屋証券取引所市場第一部に上場
・12　トヨタ自動車工業株式会社からトヨタ品質管理賞優秀賞を受賞
1972・4　太平洋開発株式会社を設立
・9　北大垣工場を新設し、タイヤバルブ事業を拡充
1974・12　太平洋産業株式会社を設立
1977・9　タイヤバルブ・バルブコアの専門工場として美濃工場を新設

と進化。さらなる飛躍をめざして・・・

海外拠点設立
1984年、当社初のバルブ事業の海外拠点として、台湾に「太平洋汽門工業股份有限公司」を設立。その後、韓国、米国、タイ、中国へと拠点を拡大しグローバル化を推進。

次世代バルブTPMS開発
1999年、長年培った技術を複合し、バルブに付加価値をつけたIT時代の次世代バルブとしてTPMS送信機を開発。米国でTPMS装着が法規化され需要が拡大し、当社の中核を担う製品に成長した。2010年1月には、生産累計5,000万個を達成。



◀冷暖房同時制御可能なマルチエアコンコントローラ

電子機器製品を開発
1981年、マイコン搭載エレクトロニクス製品として、セントラルヒーティングコントローラを開発。その後、釣具コントローラ等を開発し、メカトロ事業がスタート。

バルブコア100億本、タイヤバルブ50億本達成
2002年、海外生産を含めた生産累計で、バルブコア100億本、タイヤバルブ50億本を達成。バルブコア100億本を並べると28万km、地球7周分の長さに相当する。

2010年

九州工場

東北工場

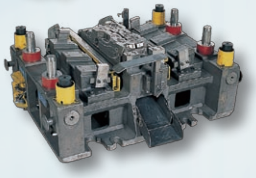
国内三拠点体制確立
2006年に九州工場を設立、2010年に東北工場を設立し、プレス・樹脂製品事業の中部・九州・東北の三拠点体制を確立。

軽量化特別賞
世界最軽量のエンジンカバーを開発し、2006年度トヨタ軽量化・特別賞を受賞。

1980年

樹脂成形・金型事業開始
1979年、自動車の軽量化と高意匠化対応のため樹脂成形加工をスタート。
1982年には、CAD/CAMシステムが配備された新鋭工場を建設し、プレス用金型事業がスタート。

海外拠点設立
プレス・樹脂製品事業の海外拠点として、1999年、米国に「Pacific Manufacturing Ohio Inc.」、2005年には中国に「天津太平洋汽車部件有限公司」を設立。



1982・10 プレス用金型の専門工場として養老工場を新設
1984・6 台湾に太平洋汽門工業股份有限公司を設立
1987・5 韓国に太平洋バルブ工業株式会社を設立
1987・12 ピーアイシステム株式会社を設立
1988・7 米国にPACIFIC INDUSTRIES USA INC.を設立
1989・3 タイにPACIFIC INDUSTRIES(THAILAND)CO.LTD.を設立
1990・11 樹脂製品の専門工場として、東大垣工場を新設
1996・10 社団法人日本プラントメンテナンス協会からTPM優秀賞を受賞
1997・1 パシフィック・テラハウスを開設
1998・1 トヨタ自動車株式会社からトヨタ技術開発賞を受賞
1998・6 緑化優良工場として、内閣総理大臣賞を受賞(北大垣工場)
1999・5 ISO9001の認証を全社取得
1999・7 PACIFIC MANUFACTURING OHIO INC.を設立
PACIFIC INDUSTRIES USA INC.を持株会社として、
2000・10 ISO14001の認証を全社取得
2000・10 中国に青島太平洋宏豊精密機器有限公司を設立
2000・12 TPMS(タイヤ空気圧監視システム)送信機の生産開始
2001・2 米国に合弁会社TAKUMI STAMPING INC.を設立
2001・8 本館を新築
2002・11 タイヤバルブ50億本達成
グローバル生産累計バルブコア100億本、
2004・6 執行役員制度導入
2004・8 パシフィック・グローカル・ビジョン2015を発表
2004・9 韓国に太平洋エアコントロール工業株式会社を設立
2005・4 中国に天津太平洋汽車部件有限公司を設立
2005・12 太養興産株式会社を設立
2006・11 パシフィック・トヨタシティ・オフィスを開設
2006・12 プレス・樹脂製品の生産工場として九州工場を新設
2007・2 トヨタ自動車株式会社から軽量化・特別賞を受賞
2009・2 「太平洋里山の森」活動スタート
2010・2 トヨタ自動車株式会社から品質管理優秀賞を受賞
2010・5 プレス・樹脂製品の生産工場として東北工場を新設
2010・9 太平洋産業株式会社が十字工業株式会社を吸収合併

特集 3

サステナブルな成長へ ―― 新長期ビジョン策定

「PACIFIC GLOCAL VISION 2020」

▶創業 100 周年に向けての一里塚として、新たな取り組みをスタート

長引く不況の中、自動車産業の急激かつグローバルな構造転換、地球規模の環境問題・エネルギー問題、企業の社会的責任、グローバル化・技術革新など、我々を取り巻く環境は、予想をはるかに越えるスピードで大きく変化しています。こうした環境変化を大きなチャンスと捉え、創業80周年の節目を機に、これからの10 年を見据えた長期ビジョン「PACIFIC GLOCAL VISION 2020」を策定し、私たちグループの夢とミッションを明確にしました。

1. めざす企業像

- 企業価値を高め、ステークホルダーにとって“なくてはならないグローカル企業”
- オープンでフェアな企業倫理にもとづき、社会的責任を実践する企業
- 社員が夢を描き、創造力とチャレンジ精神を発揮し、自己実現・自己成長する企業
- “こだわりのものづくり”で、新しい価値を創造し、地域の発展に貢献する企業
- ５つの“シンカ”（深化・進化・新化・真価・信加）を追求する企業

2. 事業の方向性

事業領域

- **基幹事業としての自動車関連事業領域の拡大**
  - 既存事業の競争力向上で、グローカル経営基盤の強化・拡充
  - ＴＰＭＳ（タイヤ空気圧監視システム）の世界的トップ企業としての地位を確立
  - 環境・安全・ＩＴなど自動車の将来ニーズに対応した新技術・新製品・新工法で事業拡充
- **新規事業領域の拡大**
  - 新たに生み出す技術と、高度なものづくり力・マーケティング力で新事業分野を開拓
  - 産学官連携・アライアンスで、新たなビジネスモデルを確立し、新規事業領域を拡大

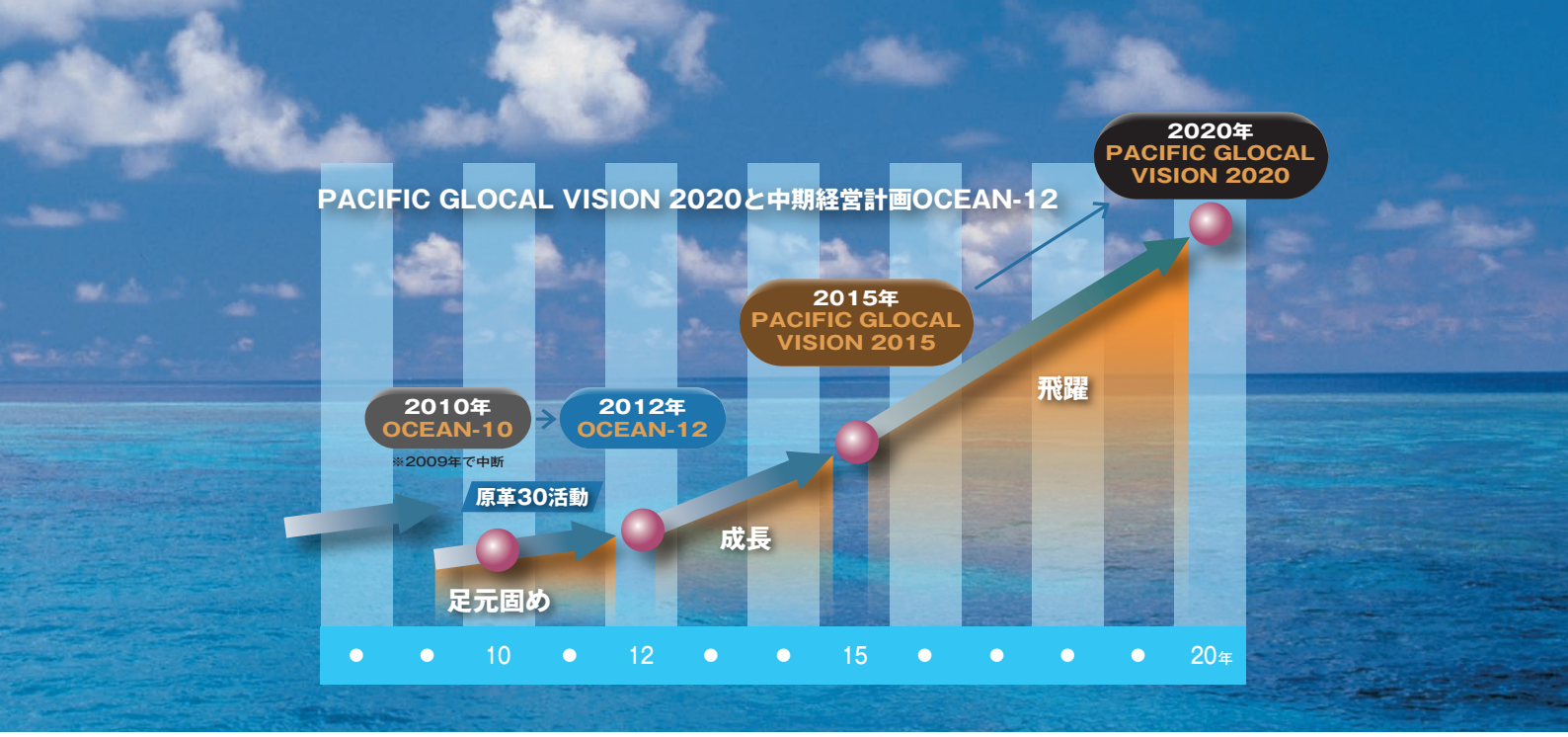
製品・コア技術

- 高度設計技術・加工技術の専門メーカーとして、トップ技術をリード
- 環境にやさしい技術・製品・工法を確立し、環境負荷を画期的に低減

3. 機能のあり方

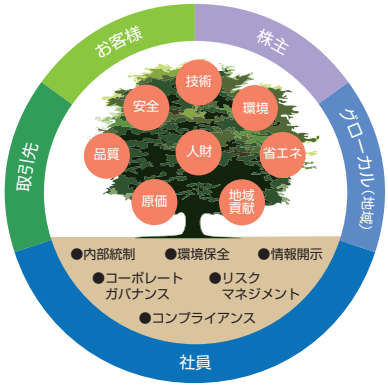
- 「連結経営」から「融合経営」により、CSR と企業価値最大化の実現
- 市場ニーズを先取りした製品開発に向けた開発体制の実現
- 革新・斬新的な工法開発で最適・最強のグローバル生産体制の実現
- 自工程完結と四位一体のものづくりで、業界 No.1 の※SQCDD の実現
- オープンで公平な世界最適・グリーン調達の実現
- 人にやさしく、環境にやさしい、安全・安心して働けるゼロエミッション職場の実現
- グローカルに活躍できる人財育成と「絆と成長」をめざすワークライフバランスの実現

※ SQCDD：Safety（安全） Quality（品質） Cost（価格） Delivery（納期） Development（開発）



CSRのトライアングル

CSRのサークル



5つの“シンカ”

深化：保有技術・技能・知見を深める
進化：製品・工法の革新
新化：新製品・新技術の開発
真価：ステークホルダーにとって良い企業
信加：コンプライアンス、ワークライフバランスなど企業活動のベース

中期経営計画「OCEAN-12」（2010～2012年）

「PACIFIC GLOCAL VISION 2020」の実現に向けた具体的なアクションプランとして、2012年度を最終年度とする中期経営計画「OCEAN－12」と、「6つの革新」で総コストの30%を削減し、収益構造を革新する「原革30活動」を推進しています。限られたリソースを最大限に活かし、足元固めの基盤戦略構築と、企業構造の画期的革新をめざしています。

トップクラスのグローカルな部品メーカーを目指す

キーワード **「技術と海外」・「ものづくりは人づくり」・「CSRと環境保全」**

「限られたリソースで成果出し」
「CSR・足元固めと技術開発」

（1）CSR：グループでコンプライアンス
（2）事 業：「選択と集中」で連結経営
（3）収 益：画期的原価低減と事業別採算
（4）投 資：償却内投資と早期回収
（5）環 境：環境に配慮した製品・工程・工場でCO_2削減
（6）開 発：新技術・材料・工法で低コスト・軽量化開発
（7）財 務：有利子負債の圧縮とIFRS対応
（8）人 財：グローカル人財育成、ワークライフバランス

原革30活動（2010～2011年）

① 安全革新　④ 生産革新
② 品質革新　⑤ 管理革新
③ 設計革新　⑥ 原価革新

▶ 6つの革新で総コスト30%削減

■「原革30活動」の進め方

1. OCEAN-12の15の革新プロジェクトをスタッフの15%(60名)を専任化し活動
2. 既存業務・日常管理を85%の人員で効率化
3. ターゲット車種・製品・工程を、2011年までに総コストで30%革新
4. 活動を通じ、現地現物で次世代人財を育成

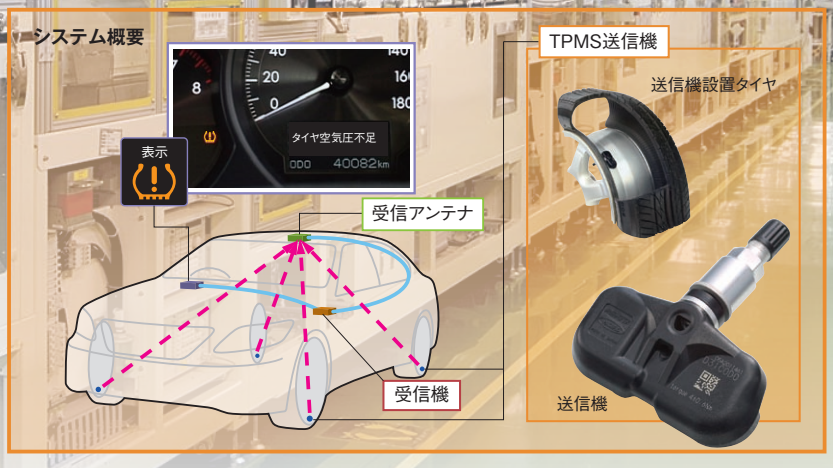
特集 4

自動車の安全・安心と地球温暖化防止

Tire Pressure Monitoring System（タイヤ空気圧監視システム）

TPMSとは…

自動車用バルブコアで創業した当社が、長年培った保有・固有技術を活かし、バルブに付加価値をつけた次世代バルブとして開発したのがTPMS送信機です。TPMSは、タイヤの空気圧や温度を送信機内のセンサーで直接測定し、その情報を無線で車体側の受信機に送り、ドライバーに異常を知らせるシステムです。送信機、受信アンテナ、受信機、表示器からなるこのシステムの内、当社は送信機の生産を行っています。



タイヤ空気圧の適正化で燃費が向上
環境に優しい製品として注目されるTPMS

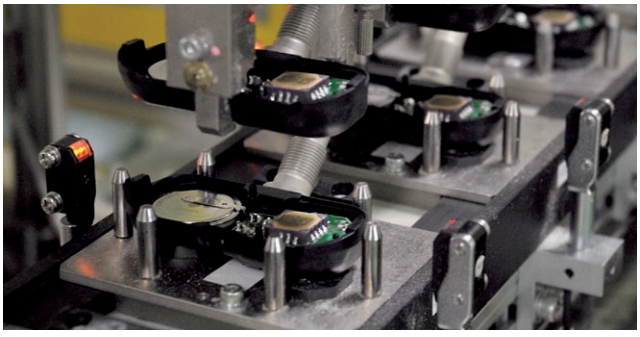
自動車の低燃費化には、タイヤのころがり抵抗を低減させることが有効とされています。TPMSを使用してタイヤの空気圧を適正に保つことにより、ころがり抵抗を低減し、低燃費化を実現できるということから、燃費向上、CO_2削減に寄与する環境に優しい製品としてTPMSが注目されるようになりました。また、タイヤ寿命が向上することで、省資源・廃棄物削減にも貢献しています。

■ 空気圧不足による燃費の悪化率

空気圧50kPa不足の場合
〈車両：排気量2000ccの乗用車〉

出典：財省エネルギーセンターJAF

タイヤの空気圧が適正値より50kPa(0.5kg/cm²)不足した場合、**市街地で2%程度**、**郊外で4%程度**、それぞれ**燃費が悪化する**と言われています。また、安全運転のためにも定期的な空気圧の点検が必要です。



TPMS送信機は、センサー部と電池からなり、1個わずか35グラム。タイヤ内部に装着するため「最も過酷な環境で使われる車載電子部品」と言われています。

クリーンルーム内で生産されるTPMS送信機は、年間1,600万個の生産体制を確立し、日本で一貫生産を行っています。

に貢献する次世代バルブ“TPMS”

欧州市場(28ヶ国)
法規化：2012年11月

韓国市場
法規化：2013年1月

米国市場
法規化：2007年9月

中国市場
法規化検討中

日本市場
法規化検討中

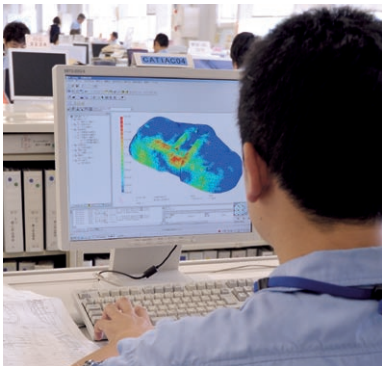
2012年、欧州で法規化決定 グローバルに広がるTPMS市場

米国では自動車の安全性に関する規制から、2007 年より TPMS の装着が義務づけられていますが、欧州では、環境問題への対応として、2012 年から TPMS 装着の法規化が決定しました。2013 年には韓国で法規化が決定しており、日本・中国でも法規化が検討されています。TPMS は、自動車の安全・安心の実現と、地球温暖化防止に貢献する環境配慮製品として、世界中から注目され、今後更なる市場拡大が見込まれています。

こうした各国の法規化の流れを受け、市場競争の激化が予想されますが、当社は、これからも車社会の持続的な発展と地球環境保護をめざし、次世代技術による開発で TPMS の更なる進化に挑戦していきます。

■ 各国の電波法に対応した TPMS 送信機の開発

タイヤの空気圧・温度の異常は、送信機内のセンサーで感知し、無線で受信機に送られます。各国では「電波法」が定められており、周波数がそれぞれ異なるため、各国の電波法に適応した TPMS 送信機の開発を行っています。



■ 小型化・軽量化・機能アップ

各国の法規化により、TPMS 搭載車種が大幅に拡大されます。小型車から大型車まで多様な車型に対応できる製品、機能を有した TPMS 送信機の開発を加速しています。

■ 環境に優しいものづくり

TPMS 送信機の基盤には鉛が使用されていますが、ELV 指令を受けて、鉛フリーへの対応を進めています。

VOICE TPMS送信機開発者の声

技術本部 技術部 技術四課
課長
林 義則

TPMS送信機は、タイヤ内部に装着するため、振動、広温度範囲(-40～120℃)、高湿状態、タイヤ内の化学物質に耐える設計が必要です。そのため構造設計、無線通信、耐環境性考慮など様々な要素技術が必要となります。特に、広い温度範囲で通信性能(RF出力)を確保するのが苦労する点です。タイヤへの装着性を確保するため、送信機の大きさには制約があり、その中でどれだけ放射効率の良いアンテナとするか、また電池寿命を確保しつつ、どれだけ高出力を確保するかが課題となります。これらの試行錯誤を繰り返しながら、より良い設計を追求していくとともに、小型化・低コスト化に向け、今後更なる改善に努めていきます。

特集 5

燃費向上をめざした自動車の軽量化と環境に優しいものづくり

近年、資源の枯渇、CO_2削減といった環境問題から、電気自動車やハイブリッド自動車等の開発が活発化しています。また、自動車の軽量化は、運動性能の向上だけでなく、燃費向上による環境対応という社会的な側面から、ますますその要求が高まっています。当社では、人と地球が共生できるクルマ社会をめざして、「環境性」「安全性」「快適性」を追及したこだわりのものづくりを推進し、燃費向上に向けた軽量化の取り組み、環境に優しいものづくりを加速しています。

世界最軽量ホイールキャップと空力ホイールキャップの開発

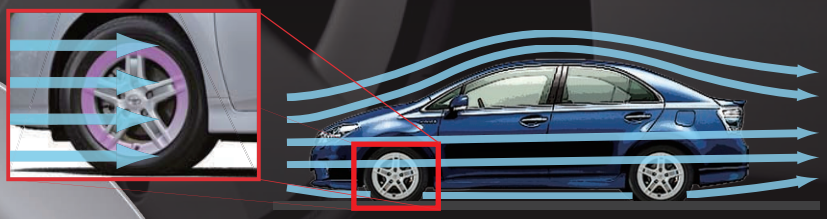
当社は、製品企画からデザイン、材料開発、製品設計、評価・解析、生産にいたる一貫生産体制を確立し、先端技術と独自のデザインを生かした製品提案、総合的なものづくりを推進しています。

主要製品である自動車外装製品のホイールキャップは、燃費向上を目的とした軽量化に取り組み、CAE(コンピュータシミレーション)による流動解析ならびにキャップの板厚を限界まで薄くする薄肉設計、高流動樹脂の材料開発により、世界最軽量のホイールキャップを実現しています。また、当社が開発した空力ホイールキャップは、意匠性の向上と軽量化(燃費向上)の両立を実現し、トヨタのプリウスやSAIなど多くの車種に採用されています。

環境面では、めっきの代替技術としてインモールド成形技術※1やフィルムインサート成形技術※2を用いたホイールキャップ・センターオーナメントを開発し、生産時に発生する環境負荷物質の削減とともに、リサイクルを100%可能とした環境に優しい製品・工法開発に努めています。

※1「成形」と「転写絵付け」を一体化させた成形同時転写工法
※2 特殊光輝フィルムを金型に装着し射出成形の樹脂に融着させることで、深絞り一体製品を造る工法

空力ホイールキャップとは…



ホイールキャップ外周部にフラット面を設定し、タイヤ周りの空気の流れを整流化することによって、空力性能の向上(燃費の向上)を図っています。
軽量の汎用アルミホイールに、空力ホイールキャップを組み合わせることで、意匠性の向上と軽量化の両立を実現しました。

■空力ホイールキャップの効果

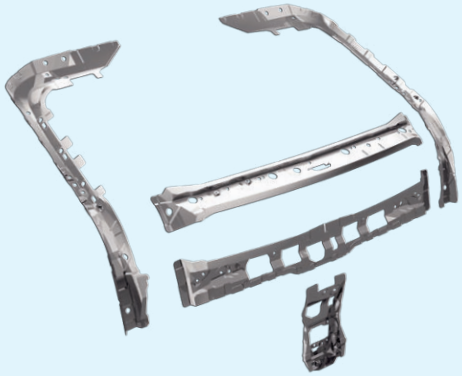
同意匠オールアルミホイール比 **19**kg / 台 低減

プレス製品のアルミニウム化・ハイテン化による軽量化の取り組み

当社では、軽量化による燃費向上を目的に、アルミニウム材や超高張力鋼板(＝ハイテン材)を使用したプレス製品を幅広く生産しています。従来の鉄に比べて、アルミニウム材は柔らかく伸びにくいという特性から、プレス成形が非常に難しいと言われていますが、当社では、製品設計段階で形状の造り込みに CAE を活用し、より良い製品形状の開発・提案を行うとともに、最少最適工法で安定した品質の製品加工を実現しています。

トヨタのプリウスに採用されているバックドアオープニングは、軽量なアルミニウム材を使用し、高度な深絞り加工・曲げ加工技術で、強度、高剛性、安全性を確保するとともに、質量においては、従来品比 50%の重量低減を実現しています。また、接合方法として、抵抗溶接やカシメ工法など製品用途に応じた最適工法を適用し、溶接設備面においては、インバータ化やサーボ化を図り、CO_2 削減に寄与したものづくりを推進しています。

バックドアオープニングの構成部品



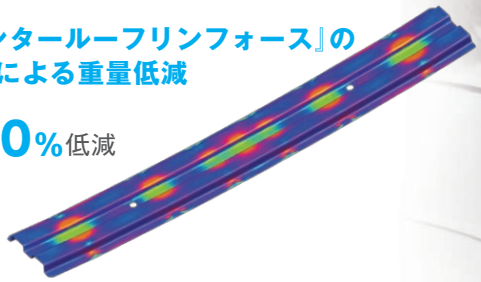
■ プリウス『バックドアオープニング』のアルミ化による重量低減

従来品比 **50%** 低減

ハイテン材も伸びにくくひずみやすいという特性から、プレス成形をする際に応力(元に戻ろうとする力)が発生します。当社では、CAE を活用し、ハイテン材のひずみ等の応力を制御する技術開発で、高精度なプレス加工を実現しています。板厚低減と部品点数の削減を図り、軽量化と環境に優しいものづくりを推進しています。

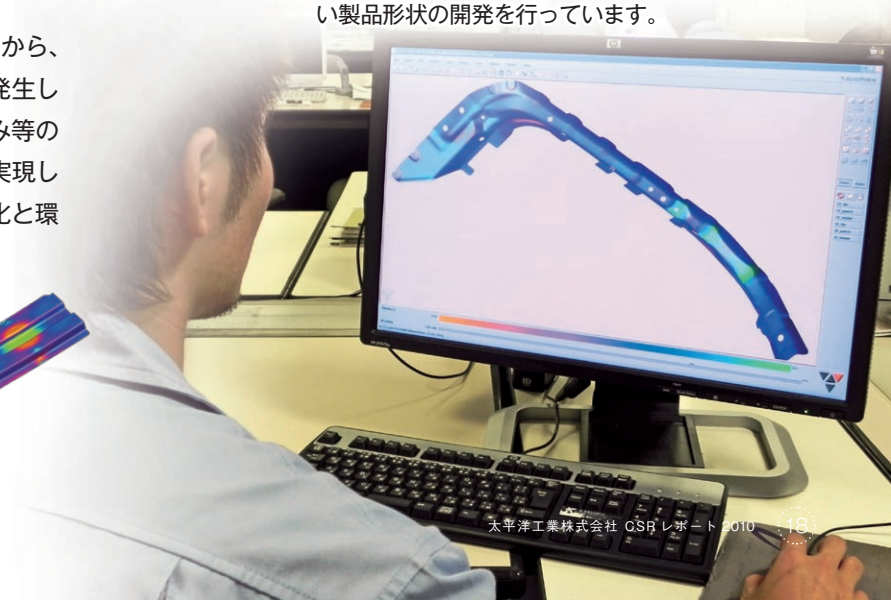
■ プラド『センタールーフリンフォース』のハイテン化による重量低減

従来品比 **20%** 低減



CAE 解析

CAE(コンピューターシミュレーション)解析により製品のひずみや伸びを評価し、より良い製品形状の開発を行っています。



REPORTING 01 for Management

経営的側面の報告

太平洋工業は、企業理念に基づいて社会的責任を自覚し、社会の持続的発展に貢献していくことを経営の最重要課題と捉えています。コーポレート・ガバナンス、コンプライアンスなど内部統制の強化・充実を図るとともに、これらのミッションを果たすため、中長期経営計画を策定し、その実現に向けて取り組んでいます。

グローカル経営

企業理念

わが社はメーカーとして

1. 技術開発に努め、お客様の要望に応えた高いレベルの商品を提供していきます。
2. 人間尊重を基本に、社員が“働く楽しみ”、“創る満足”を得る“場”を提供していきます。
3. 地球環境保全に努め、社会から期待される“良い会社”でありつづけます。

経営理念

「オープンでクリエイティブな経営」
「e-companyの実現」

■ e-company とは

engineering	：技術を売り物に
ecology	：環境に配慮し
e-business	：ｅビジネス
emotional	：活力に溢れ
efficiency	：効率的に仕事をし
enrich	：収益を確保しながら
enjoy	：豊かな生活を楽しむ

PACIFIC の行動指針

P rinciple	**基本**	基本を確認、基本に徹する
A ction	**実行**	自ら考え、自ら実行
C reation	**創造**	創造は喜び。創意工夫をこらす
I nnovation	**革新**	現状維持は後退。革新で明日を開け
F airness	**公正**	事実の把握、客観的基準で判断
I nformation	**情報**	確実な報・連・相と徹底議論
C hallenge	**挑戦**	失敗を恐れるな

PACIFIC の技術開発指針

P recision	**精密**	高精度加工技術・緻密な現象観察と解析
A ctive	**能動**	めざす姿実現に向けての活動
C reative	**創造**	発想の転換、独創、違いの本質究明
I nventive	**発明**	特許の取得、差別化、優位性の確保
F ine	**洗練**	スマートな技術・製品
I mprove	**進歩**	昨日より今日、今日より明日
C omposite	**総合**	技術の複合・合成・集積

for Management
経営的側面の報告

マネジメント

太平洋工業は、経営の効率性と企業活動の公正性や透明性を維持・向上させるためのマネジメント体制を構築し、CSR経営の継続的な推進を図っています。

CSRマネジメント

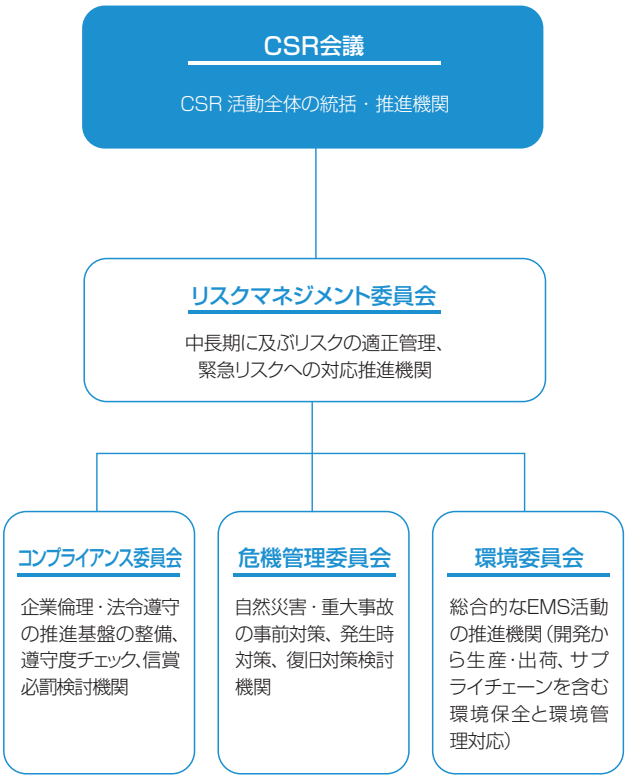
当社は、社会から信頼され期待される健全な事業活動こそがCSRの基礎であると認識し、各国・各地域のあらゆる事業活動を通じて、社会の持続的な発展に貢献できる「真のグローカル企業」をめざしています。

経済・環境・社会との調和を保ち、オープンで公正なコミュニケーションの充実を図るとともに、社員、お客様、取引先、株主、地域社会など、すべてのステークホルダーの皆様とWin-Win関係を構築することが、最も重要であると考えています。

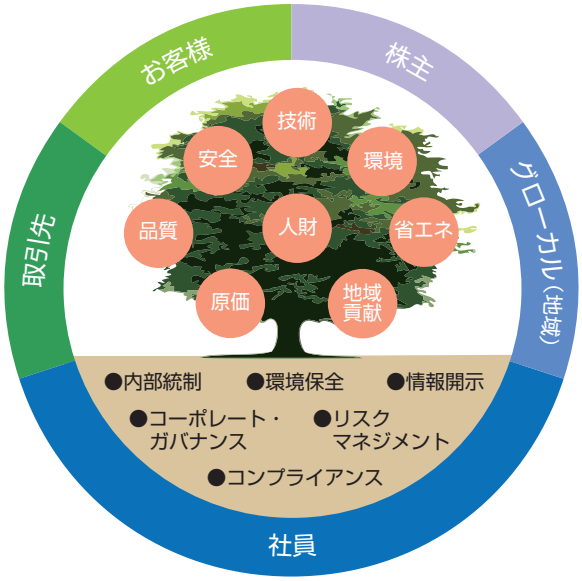
コーポレート・ガバナンスの強化、コンプライアンスの徹底、リスクマネジメントの推進など、内部統制の充実を図るとともに、経営の透明性を高めるため、適時適切な情報開示やIR活動の強化に努めています。また、中長期経営計画にCSR活動の更なる深化を経営戦略として掲げ、全社をあげてCSR経営に取り組んでいます。

■ CSR 推進体制図

リスクマネジメントをベースに、コンプライアンス・危機管理・環境の4つの専門委員会を設け、活動を実施しています。



■ CSR の考え方



様々なリスクや脅威の中で、ステークホルダーの皆様から信頼・期待される企業であり続けるために、コンプライアンスやリスクマネジメント等をすべての事業活動の根幹と位置づけています。

CSR方針策定

当社では、企業のあらゆる活動にCSR視点を取り入れることの重要性を認識し、2010年度に「太平洋工業グループCSR方針」を新たに策定しました。このCSR方針は、企業理念をステークホルダーとの関係を念頭においてまとめたもので、当社の果たすべき使命と役割を明文化しています。この方針に則り、すべての従業員一人ひとりが日々の業務の中でCSRを実践し、ステークホルダーの期待に応えていくことを目標にしています。

コーポレート・ガバナンスの強化

当社は、経営に対する監視機能を強化するとともに、経営執行における迅速な対応を図るため、経営監視機能と経営執行機能を明確に分離しています。

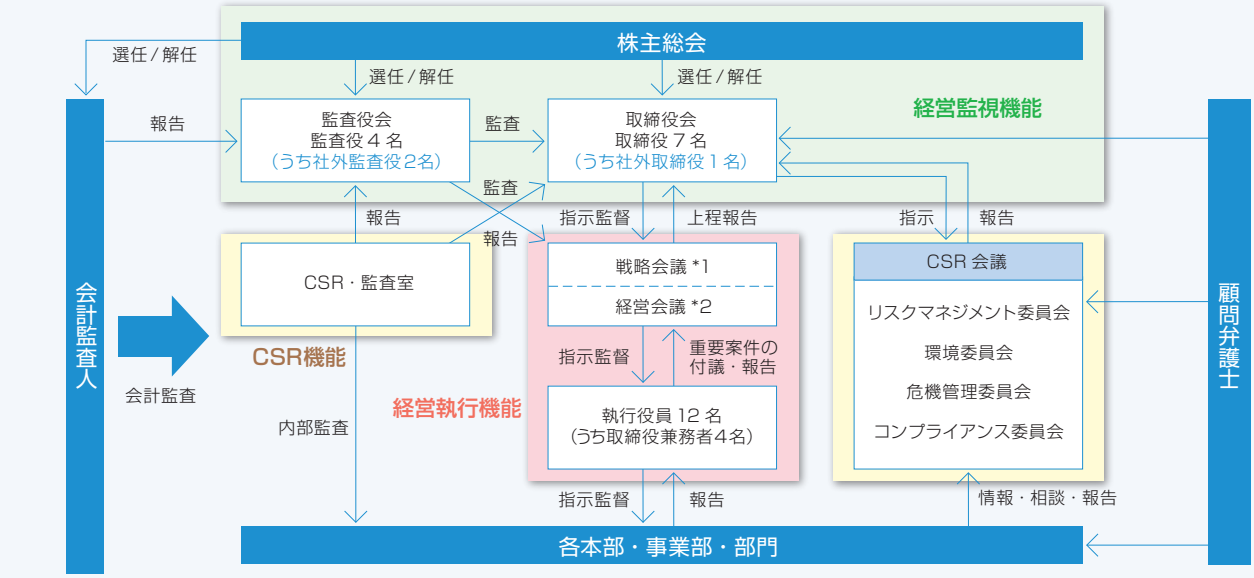
経営を監視するしくみとして監査役制度を採用し、社外監査役２名を含めた監査役４名が、内部監査部門と緊密に連携し業務監査を行っています。

事業推進にあたっては執行役員制度を導入し、役割・責任の明確化と意思決定の迅速化を図っています。

経営管理組織としては、株主総会、取締役会、監査役会、会計監査人等の法律上の機能に加え、戦略会議・経営会議において経営上の重要案件および経営戦略等の審議・検討を行っています。

取締役会は、経営の基本方針の決定と業務執行の監督を行う機関と位置づけ、その機能を効果的・迅速に果たすため、取締役の数を７名とし、取締役任期は１年としています。2010年６月より、意思決定に第三者の視点を加え、経営の透明性・客観性を確保するため、社外取締役１名を選任しました。

■ コーポレート・ガバナンス体制図

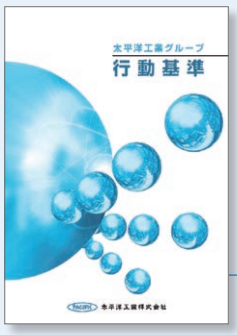


*1：取締役で構成　*2：取締役、監査役および執行役員で構成

コンプライアンスの取り組み

基本的な考え方

当社は、コンプライアンスを企業経営における最重要課題の一つとして位置づけ、全社一丸となってコンプライアンスを推進しています。「太平洋工業グループ倫理方針」は、国内外グループでその精神を共有しています。また、コンプライアンスをステークスホルダーの期待に応えるという視点で捉え、従業員一人ひとりが高い倫理観を持って行動するための指針として「太平洋工業グループ行動基準」を作成し、全社員に周知徹底しています。



●太平洋工業グループ行動基準
6カ国語に翻訳し、グループ会社に展開しています。

コンプライアンスの推進・チェック体制

当社は、全社的なコンプライアンス推進体制として「コンプライアンス委員会」を設置し、コンプライアンスの浸透・定着のための推進活動をはじめ、不祥事の未然防止や早期対応、コンプライアンス徹底に向けた継続的改善を行っています。

更に、各部門には「コンプライアンス責任者」を任命し、部門内の教育・啓蒙とリスク管理体制の強化を図っています。各部門におけるコンプライアンスのPDCAを確実に回し、一層の定着を図っています。

コンプライアンスの啓発・教育

当社では、10月と3月をコンプライアンス推進月間と定め、コンプライアンスに対する理解・意識付けを図っています。2009年度は、階層別教育・専門教育に加え、役員・管理職を対象としたコンプライアンスセミナー、全スタッフを対象としたeラーニングによる理解度テスト等を実施しました。また、社内報のシリーズ掲載や啓発メールの配信、啓発ポスターを社内掲示するなどし、コンプライアンス意識の高揚と浸透に努めています。

● コンプライアンス啓発ポスター

● コンプライアンスセミナー

倫理・苦情相談窓口の設置

当社では、法令・行動基準・社内規定の違反やその恐れのある行為を発見・予見した場合、従業員が通報・相談する窓口として、「倫理・苦情相談窓口」を設置しています。また、お取引先などの方からの通報・相談も受け付けています。通報・相談内容は、細心の注意を払って速やかに事実関係を調査し、直ちに問題処理にあたります。また、通報・相談者のプライバシーを厳守するとともに、通報・相談したことで不利益を被ることがないよう保護しています。

リスクマネジメント

事業活動を行う上で重要な影響を及ぼすリスクを把握し、適切な対応をとるため、2008年3月に「リスクマネジメント規定」、「リスクマネジメント実施要領」を策定し、太平洋工業グループのリスクマネジメント体制を構築しました。危機管理委員会をはじめとする全社会議体や各部門において、リスクの抽出・分析・評価・対応を実施しています。

リスクマネジメント委員会は、全社リスクを一元的に管理するとともに、重要リスクの対応方針、対応方法を審議し、対応状況の確認を行っています。PDCAのサイクルに則り、継続的なリスク管理を行うことにより、リスクの未然防止や低減、リスク発生時の対応に努めています。

国内・海外の子会社においても、各社に統括リスクマネージャーを設置。各社の状況や事業形態に沿った活動を推進し、グローバルでのリスクマネジメントを推進しています。

情報セキュリティ

当社では、「情報システム委員会」を設置し、「情報セキュリティポリシー」、「IT規定」等を定め、全社の情報セキュリティマネジメントを推進しています。

外部からの脅威に対する防御や社内監視等については、システムによる技術的な対応を行うとともに、ID管理の高度化、情報セキュリティ監査の実施等、内部統制の充実を図っています。また、eラーニングによる教育を定期的に実施し、従業員一人ひとりの意識向上を図っています。

BCP（事業継続計画）の推進

当社では、地震などの自然災害の発生や新型インフルエンザの感染拡大など、緊急事態に遭遇した場合において、事業資産の損害を最小にとどめつつ、事業の継続あるいは早期復旧を可能とするため、平常時に行うべき活動や緊急時における事業継続のための方法、手段などを取り決めておく事業継続計画（BCP：Business Continuity Plan）の対策を進めています。

● 全社一斉防災訓練
年1回、生産ラインを停止し、全社一斉防災訓練を実施。

● 図上訓練
2009年度は災害発生時に備え、災害統括本部の意思決定を目的とした図上訓練を実施。

● 緊急地震速報システム
2010年8月、東海地震想定域である岐阜県内5工場に「緊急地震速報システム」を導入しました。

REPORTING 02 for Society

社会的側面の報告

企業の持続的発展のためには、ステークホルダー（お客様、株主・投資家、取引先、従業員、地域社会・国際社会）との健全な関係維持が不可欠です。あらゆるステークホルダーとの双方向コミュニケーションを重視し、社会に根ざした企業活動を展開していきます。

社会に息づく

CSR 担当役員より

取締役副社長
畑　康則

太平洋工業は、社会から信頼される健全な事業活動こそがCSRの基礎であると認識し、ものづくりを通じて社会の持続的発展に貢献していくことを経営の基本としています。お客様をはじめ株主・お取引先・従業員・地域社会等のステークホルダーと共に学び、対等・公平な立場で利益を分かち合えるWin-Win関係を築いていくことが重要であると考えます。

2009年度は、ステークホルダーとの双方向コミュニケーションの向上や、良き企業市民としての社会貢献活動の充実、ワークライフバランスの取り組み強化等を重点にCSRを推進してきました。今後は更に、CSの向上、情報開示によるコミュニケーションの向上、サプライチェーンでのCSR推進、人財育成の強化に努めてまいります。

厳しい経営環境においてもCSRは不変であり、ステークホルダーにとって“なくてはならない企業”となるよう、今後もCSRの深化に向けて前進してまいる所存です。

02 Sec. 1

for Society
社会的側面の報告

お客様とともに

太平洋工業は、「安全第一、品質第一、お客様第一」を基本に、お客様に満足していただける魅力ある製品・サービスの提供をめざし、“こだわりのものづくり”を推進しています。

● トヨタ品質管理優秀賞を受賞

● トヨタ技術開発賞を受賞した「ドアハンドル」

トヨタ自動車様より「技術開発賞」・「品質管理優秀賞」を受賞

当社は、スマートエントリーシステムに対応したインジウムフィルム・アウトサイドドアハンドルの開発により、2009年度「トヨタ技術開発賞」を受賞するとともに、海外・仕入先を含めた太平洋工業グループ全体での品質期待値の達成、品質管理活動が評価され、2009年度「トヨタ品質管理優秀賞」を受賞しました。

品質第一、お客様第一

当社は、「技術開発に努め、お客様の要望に応えた高いレベルの商品を提供していきます」という企業理念を掲げ、「お客様第一主義」「品質至上主義」で企業活動を行っています。ISO9001は全事業所で認証取得し、開発から生産に至るまでの一貫した品質管理体制を更に強固なものにしています。

● ISO9001 登録証

自工程完結活動

世界No.1品質とコスト競争力実現のため、設計・生産準備の段階から品質の造り込みを行うとともに、「品質は工程で造り込む」の考えのもと、「工程内不良ゼロ」への取り組み、「自工程完結活動」を国内外の拠点で推進しています。本質的な品質の追求を行い、※SQCDDでNo.1のものづくりをめざしています。

※SQCDD：Safety（安全）
Quality（品質）
Cost（価格）
Delivery（納期）
Development（開発）

● ダントツ工程づくり活動

技術開発・ものづくりの理念

当社は、「ものづくりは人づくり」をキーワードに、技術と技能の両輪で、TPS（人・仕組みの効率）、TPM（設備の効率）、TQM（品質・管理の効率）、ISO（情報の効率）の四位一体のものづくりを推進し、従業員の総合力アップとものづくり力の更なる向上に努めています。

● 四位一体のものづくりイメージ図

● ものづくりグローカル大会
毎年11月には、「ものづくりグローカル大会」を開催し、海外会社も含めた品質改善優秀事例の発表を行っています。

CS（顧客満足度）の向上

当社では、定期的に顧客満足度調査を行い、継続的改善に努めるとともに、お客様からの期待やニーズにお応えするためのCS向上に取り組んでいます。お客様に当社の新技術や商品企画をご紹介する「技術展示会」等も開催しています。

● 技術展示会

02 Sec. 2

for Society
社会的側面の報告

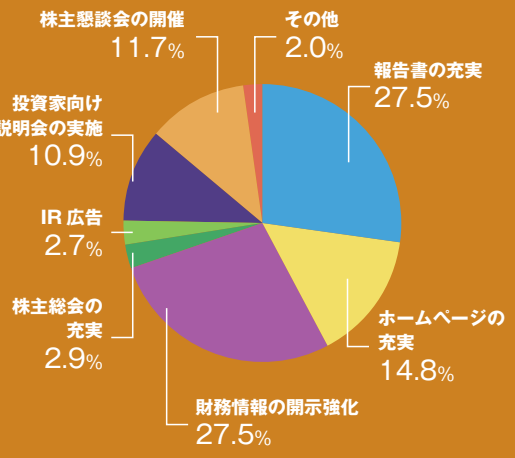
株主・投資家とともに

太平洋工業は、株主・投資家の皆様からの信頼と期待に応えるため、安定的な配当金による還元、適切な情報開示に努めるとともに、IR活動を通じて積極的なコミュニケーションの向上を図っています。

● 名証 IR エキスポ

株主アンケートを実施

株主の皆様のご意見やご要望を今後のIR活動に反映させるため、株主アンケートを実施しました。報告書やホームページの充実、財務情報の開示強化等を望まれており、今後は各種コミュニケーションツールの充実に努めてまいります。



情報開示・コミュニケーション活動に望むこと

開かれた株主総会

当社は“開かれた株主総会”をめざして、2001年6月から土曜日開催を続けています。株主総会終了後には、株主懇談会を開催し、株主の皆様と当社役員が直接お話する機会を設け、双方向コミュニケーションの充実を図っています。

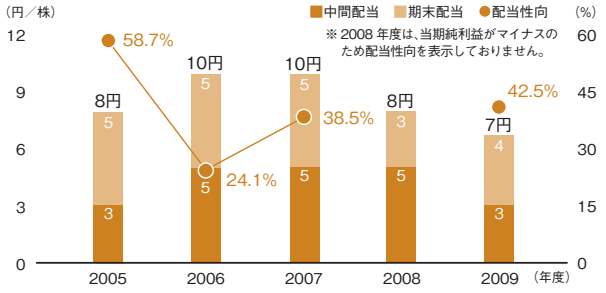
● 株主総会

● 株主懇談会

株主還元

当社は株主の皆様への利益還元を重要な経営課題のひとつとして認識しています。剰余金の配当については、安定的な配当の継続を基本に、業績および配当性向を総合的に勘案し実施しています。2010年3月期は、1株当たり年間配当金7円（昨年比−1円）とさせていただきました。

■ 配当金・配当性向（単独）



適時適切な情報開示とIR活動

当社は、透明性の高い企業情報・財務情報などの適時適切な開示と、積極的なコミュニケーションに努めています。アナリスト・機関投資家向けに、決算説明会を年2回（第2四半期決算、期末決算の発表後）東京で開催するとともに、個別面談の要請にもお応えしています。

また、個人投資家向けには、名古屋証券取引所主催の「名証IRエキスポ」に継続的に出展しています。経営トップ自ら会社概要や事業の見通し等の説明を行い、個人投資家の皆様との対話を重視したIR活動を推進しています。

● 決算説明会

ウェブサイト等での情報提供

当社ホームページには、「決算短信」「有価証券報告書」「株主向け報告書」「決算説明会資料」「CSRレポート」等の多様なコミュニケーションツールを掲載し、タイムリーな情報開示に努めています。

当社HP→http://www.pacific-ind.co.jp

● 株主向け報告書

02 Sec. 3

for Society
社会的側面の報告

お取引先とともに

太平洋工業は、お取引先とともに成長し、対等・公平な立場で利益を分かち合える強固なパートナーシップを築くことが重要であると考えています。

● CSR 講演会

サプライチェーン全体でCSR推進

CSRの取り組みは、お取引先との相互信頼に立脚し一体となって推進することが重要であると考えています。2010年7月には、お取引先にも参加いただき「CSRはなぜ必要か」というテーマで講演会を開催しました。また、社会からの期待を認識し課題を共有するため、2010年度中に「CSRガイドライン」を作成し、サプライチェーン全体でCSRを推進していきます。

購買基本方針

1 オープンで公正な取引

当社はグローバルな視点に立ち、国内外、取引実績の有無を問わず、オープンで公平・公正な購買をめざしています。お客様の要望に応えた高いレベルの商品を提供するため、品質・価格・納期に加え、技術開発力、継続的な改善に取り組む姿勢・体制等を総合的に評価し、最適なお取引先を決定しています。

2 パートナーシップ

お取引先との相互信頼に基づき、長期的な共存・共栄の実現をめざしています。また、お取引先とのコミュニケーションを密にし、事業の目標・課題の共有化とともに、成果をシェアし、一体となった競争力の強化を図ります。

3 環境

当社は環境理念である「地球環境保全に努め、社会から期待される“良い会社”であり続けます」に基づき環境に配慮したお取引先から「グリーン調達」をめざし環境に優しい部品・資材等の購入を積極的に推進しています。お取引先には、環境マネジメントシステムの構築と環境負荷物質の低減、管理をお願いしています。

4 法令遵守

当社では、商取引に関する諸法の精神を尊重し、法規を遵守して購買活動を行っています。

お取引先との相互発展

当社の取り組み方針や事業の目標・課題を共有して一体化を図るため、「会社方針説明会」、「経営者懇談会」を定期的に開催し、相互の信頼関係の発展に努めています。また、お取引先の品質・価格・納期・安全・マネジメント向上の取り組みとレベルアップを図るため、評価制度を導入し、優秀なお取引先を毎年表彰しています。

● 会社方針説明会

危機管理と事業継続対策

2009年の新型インフルエンザ感染拡大を受け、お取引先にも参加いただき「新型インフルエンザ対策説明会」を開催しました。従業員と家族の生命・健康を第一に、社内での感染が拡大しないよう会社として早期に準備し、サプライチェーンでの事業継続を図っています。

● 新型インフルエンザ対策説明会

太平洋グローカル会の活動

太平洋グローカル会は、当社に部品・金型などを納入する主要38社で構成される団体で、相互の信頼関係のもとに経営基盤の強化、ものづくり力の向上を図ることを目的として、3部会に分かれて活動しています。各種講演会への参加、工場見学会の開催、相互安全パトロールの実施、会員各社の品質向上活動、地震に備えた耐震対策、BCP、CSR等のテーマについて、各研究会に分かれ活動しています。

● 工場見学会

02 Sec. 4

for Society
社会的側面の報告

従業員とともに

太平洋工業は、企業理念に「人間尊重」を掲げ、従業員が心身ともに健康で安心して働ける職場づくりと、働きがいと誇りを持ち、創造力・チャレンジ精神を発揮できる環境・しくみづくりを推進しています。

● 創業 80 周年記念式典

● 80 周年リーフレット
太平洋工業80年の歴史と海外各社の歴史を各国語に翻訳して配布したリーフレット

創業80周年記念式典を盛大に開催

約100名のご来賓をお招きし、本社・西大垣工場で開催された創業80周年記念式典の模様は、テレビ会議システムを使用して国内9拠点に配信されました。今後も先達が築き上げてきた太平洋のDNAを継承し、次の100周年に向け、全員で新たなパシフィックを創り上げていく決意を新たにしました。

ワークライフバランスの推進

当社では、社員が夢や希望を抱き、やりがいのある仕事と充実した私生活のバランスを取りながら、持っている能力を最大限に発揮できるような環境・風土づくりに力を入れています。2008年には厚生労働省より「仕事と生活の調和推進モデル事業所」に選定されました。また、各諸団体の要望から行政等と連携を図り、県内各地で当社の取り組み事例を発表しています。働きやすい環境づくりや多様な労働条件の整備など、人事諸制度の変更に加え、従業員一人ひとりが仕事と生活の調和を実感できるよう、意識改革や諸施策の実行に努め、更なるワークライフバランス実現に向けた取り組みを強化しています。

ワークライフバランスのスローガン

「絆と成長」

- **家族の絆、個人の成長**
- **職場の絆、会社の成長**
- **社会の絆、地域の発展**

● ワークライフバランスで表彰
2009年9月、岐阜県より「平成21年度岐阜県男女がともにいきいきと暮らせる社会づくり表彰」を受賞。

● 「経済 Trend」5月号で事例紹介
日本経済団体連合会が発行する月刊誌「経済Trend」に、ものづくり企業における推進事例として当社のワークライフバランスの取り組みが紹介されました。

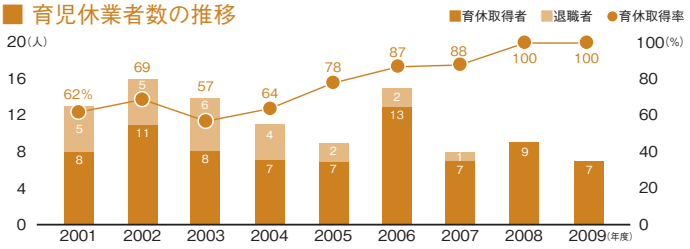
仕事と育児の両立支援

育児休業及び介護休業の休業期間は、法定の基準を上回る2年間としており、2008年度以降は、育児休業取得率は100%となっています。育児休業取得者に対しては、休業前や休業中、休業後の支援を実施することにより、安心して子育てができ、職場復帰への適応を円滑に行うために「育児休業復帰支援プログラム」に取り組んでいます。

また、小学校就学前の子と同居し養育する従業員は、1日各60分の範囲で「始業時間の繰下げ」「終業時間の繰上げ」「時差出勤」ができ、多様な働き方を選択できる制度を整備しています。当社では会社ぐるみ、職場ぐるみの育児支援ができる環境・風土づくりをめざしています。

厚生労働省より、次世代育成支援に積極的な企業として、2008年3月、次世代認定マーク「くるみん」を取得。

■ 育児休業者数の推移



育児休業復帰支援プログラム

産休・育休前教育 → 休業中サポート → 復帰前フォロー → 復帰前教育 → 復帰後フォロー

労働時間の適正化

当社では、総労働時間短縮と社員の心身の健康のため、労使が連携して有給休暇の取得推進（年間10日以上/人）、長時間労働の削減に取り組んでいます。週1回ノー残業デーを設けるとともに、業務効率の向上と適正な時間管理を推進し、働きやすい職場環境づくりに努めています。

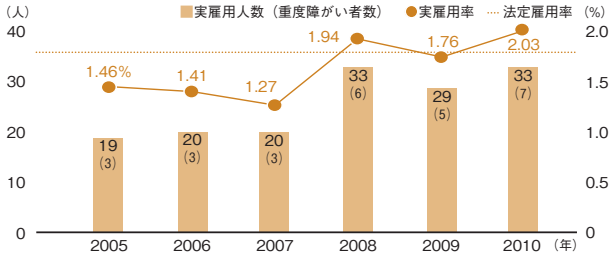
高齢者雇用の取り組み

当社では、定年退職後の再雇用制度として「E社員制度」を導入しています。長年培ってきた豊富な経験や知識、技術・技能を引き続き活用することで、働きがいを感じてもらうとともに、技術・技能の伝承を推進しています。2009年度の定年退職者に占める再雇用者の割合は63%となっています。

障がい者雇用の取り組み

当社では、障がい者が活躍できる職場を確保し、自立を支援するため、障がい者雇用に努めています。2009年度は、特別支援学校からの就労体験の受入れ等も行い、新規採用を図りました。2010年6月現在の障がい者雇用数は33名、障がい者雇用率は2.03%で、法定雇用率の1.80%を達成しています。今後は更なる雇用拡大と、安全で働きがいのある職場環境づくりに取り組んでいきます。

■ 障がい者雇用の推移



グローバル人財育成

当社では、従業員は会社の財産であるとの考えから「人材」を「人財」と表現し、次世代人財育成を推進しています。事業のグローバル展開・拡大に伴い、海外で働く従業員は年々増加しており、幅広い業務経験と海外出張や海外短期留学、語学研修等の充実により、国際社会を舞台に活躍できる人財を育成しています。

また、グローバル化が加速する中、海外会社の現地人財の育成・登用が不可欠であり、現地従業員をリーダーとして育成し、優秀な人財を幹部に抜擢することで従業員のモチベーションアップを図っています。更に、海外会社の若手技術者を定期的に日本での研修生として受入れ、グループ全体でグローバル人財育成を推進しています。

VOICE 中国人研修生の声

天津太平洋汽車部件有限公司（TPA社）からの中国人研修生

キョウ　タオ
許　燾

自動車産業のグローバル競争が激化する中、原価低減を図るには「現地化」が急務であり、金型・設備等の現地化推進のため、1年間の予定で研修に来日しています。日本では、品質、生産、原価を考慮した金型及び溶接設備の工程設計手法を学んでいます。中国のTPA社に戻ってからは、日本で学んだ様々な技術を活かし、生産技術のスペシャリストとして生産準備の現地化と現調化を実現し、TPA社の発展に貢献したいと思っています。短い研修期間ですが、技術面の向上とともに日本語を学び、日本文化に触れることで、更に自分自身を成長させたいと思っています。

ものづくり力の強化

現地現物による改善、サークル活動も活発に行い、ものづくり力の強化と技術・技能伝承に力を入れています。“ものづくりは人づくり”をキーワードに、座学のみならず「TPS道場」での実践教育の実施や、積極的に技能検定に取り組み、技能向上に努めています。

● TPS道場での実践教育

● 技能検定の実技訓練

● ものづくりの基本の「き」
7カ国対応で作成した小冊子

職場風土活性化活動（P-KI活動）

当社ではスタッフ部門を対象に、組織と個人の成長をめざした職場風土活性化活動（P-KI活動）を推進しています。上司と部下のコミュニケーションを活性化させ、業務を見える化（仕事の質・量）し、問題点を皆で共有し知恵を出し合うことで、仕事のやり方とマネジメントの革新を図っています。この活動を通じて、自分自身が変わること、仕事のやり方を変えることの積み重ねが、仕事の質と効率の向上を促し、「職場力」の向上に繋がっています。

● 職場ミーティング

● 成果発表会

VOICE P-KI活動推進者の声

技術本部　技術部
主査

山本　雅彦

P−KI活動では、小日程ボードを使い、毎朝1～2週間のやるべきことをチームで話し合います。課題や問題があればチームメンバー全員で協力し、「合知合力」で解決していきます。また、上司と部下とが思いをぶつけ合い、合意して仕事を進めるため、コミュニケーションを大切にしています。この活動を通じて、過去の慣習から脱却して仕事のやり方が変わってきたことを実感し、話し合うことの重要性に気付きました。私たちの成長に終わりはないわけですから、人の成長、ビジネスの成功に向かって、今後も元気ハツラツと活動を続けていきたいと思います。

心と身体の健康づくり

当社では従業員の心身両面の健康維持に取り組んでいます。メンタルヘルス教育をはじめ、保健指導や健康相談等の支援活動を実施し、メンタル問題の未然防止と早期発見に努めています。また、「特定健康診査・特定保健指導」では、メタボリック対策としての保健指導を行うなど、従業員の健康管理にとどまらず、健康増進に向けた取り組みを強化しています。

● 健康づくりセミナー

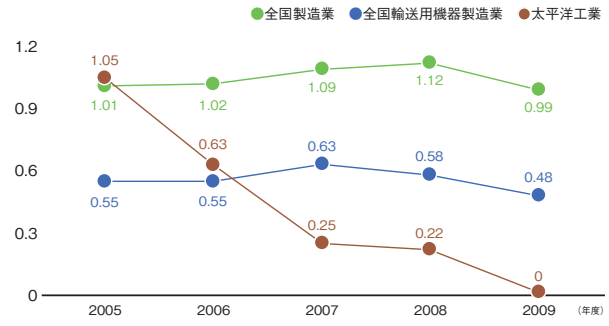
● 看護士による食育指導

安心・安全な職場づくり

当社は安全第一を基本とし、全ての従業員が健康で安全・安心に働ける職場環境の実現をめざしています。リスクアセスメントを推進し、組織的なリスクの低減と労働災害ゼロに向けた継続的改善を図っています。安全教育の新手法として開始した安全体感教育は、2009年度にはスタッフを含む全従業員（1,730名）が受講を完了しました。

● 安全体感教育

■ 休業災害度数率グラフ（労働時間100万時間当たりの休業者数）



AEDを使用した救命講習

当社では、各拠点にAED（自動体外式除細動器）を1台ずつ設置しています。社内で消防署や看護士による救命講習を実施し、心肺蘇生法やAEDの操作方法について実践教育を行っています。一人でも多くの社内救命士を養成することは、地域での救命体制向上にも繋がることから、今後も継続的に推進していく予定です。

● AEDを使用した救命講習

労使のコミュニケーション

当社は、毎月1回労使懇談会・労使協議会を開催し、雇用の安定や労働条件、安全衛生、生産・販売活動などの課題に対する議論の場を持ち、意思の疎通を図っています。会社と労働組合は、互いの立場や考え方の違いを尊重するとともに、相互信頼による会社の永続的な発展をめざし、健全な労使関係の維持・強化に努めています。

02 Sec. 5

for Society
社会的側面の報告

地域社会とともに

太平洋工業は、社会の持続的な発展に貢献するため、「良き企業市民」として積極的に社会貢献活動を推進し、地域の皆様から信頼される企業をめざしています。

● 大垣市長に寄付目録贈呈

創業80周年を記念し自治体へ寄付

2010年8月、当社創業80周年を記念して、大垣市をはじめ、各工場などが所在する県内外7自治体（大垣市・神戸町・養老町・垂井町・美濃市・小竹町・栗原市）に対し、青少年の健全育成に役立てていただくことを目的に、総額550万円の寄付を行いました。

ぎふ清流国体・ぎふ清流大会の協賛と女子ソフトテニス部の強化

当社は、2012年に岐阜県で開催予定の「ぎふ清流国体・ぎふ清流大会オフィシャルスポンサー」として協賛を行っています。2010年9月27日に、岐阜県庁において贈呈式が行われ、小川社長から古田肇知事へ協賛金ボードが手渡されました。

また、当社ではソフトテニスを会社のシンボルスポーツとして、永年に亘り選手育成に力を入れています。女子ソフトテニス部は、岐阜県からの強化指定を受け、2012年の岐阜国体に向けて日々活動を行っています。また、大垣市を拠点とする「大垣ミナモソフトボールクラブ」の発足に伴い、地元企業として選手の受入れも行っています。こうした活動は、地域活性化のための社会貢献活動でもあり、ぎふ清流国体・ぎふ清流大会の成功に向けて、今後も会社をあげて支援していく予定です。

● 古田知事に協賛金ボードを贈呈

● 国体優勝をめざして活動を強化する女子ソフトテニス部

地域との交流 ～十万石祭り～

当社は、地域の活性化と交流を深めるため、スポーツ・文化事業等のイベントに協賛し、良き企業市民としての活動を積極的に推進しています。大垣市の十万石祭りでは、若手社員によるみこしのパフォーマンスと南中ソーラン演舞を披露し、地元の祭りを大いに盛り上げています。

● 十万石祭りでの南中ソーラン演舞と企業みこしの練り歩き

「Make: Ogaki Meeting」に出展

当社は、岐阜県、中部圏のIT・ものづくり産業の発展に寄与することを目的として開催された「Make: Ogaki Meeting」に協賛・出展しました。出品者の作品展示やデモを見て触れて、ものづくりの楽しさを体感できるこのイベントには、大勢の子供達も参加しました。地域活性化のため、今後もこうしたイベントに積極的に参加するとともに、ものづくりの楽しさを広く伝えていければと思います。

● Make: Ogaki Meeting 展示会
TPMS送信機とワイヤレスエアチェッカーの技術を用いたWonder Cardの神経衰弱で楽しむ子供達。

工場見学の受入と企業展への出展

当社は、ものづくりの現場をより多くの方に知っていただくため、大学や高校などの学生を対象としたインターンシップ（就業体験）や、工場見学等の受け入れを行っています。

美濃工場では、地域の文化祭行事の一環として、地元住民の工場見学会の受け入れを実施しました。また、地域で開催されるものづくりテクノフェアや産業展、企業展等にも積極的に出展し、当社の製品や技術、ものづくりの魅力をアピールしています。

● 工場見学

子供達から届いた企業展の感想文

タイの小学校に教育用備品寄贈

タイのPacific Industries (Thailand) Co., Ltd.が、創業20周年を記念し、近隣の小学校3校にDVDプレーヤーやプロジェクター、コピー機、書籍等を寄贈しました。贈呈セレモニーには、各校代表の生徒らが出席し、お礼の言葉と感謝状をいただきました。タイでは、特に地方の小さな小学校で備品が不足している現状があり、今後も継続して寄付を行っていく予定です。

● 創業 20 周年記念式典での贈呈セレモニー

ボランティア清掃活動

当社は、大垣市クリーン作戦や揖斐川クリーン作戦、「Make a CHANGE Day」等のボランティア清掃に積極的に参加しています。また、定期的に各工場周辺のゴミ拾いなど美化清掃活動を行っており、地域の一員として身近な環境保全に取り組んでいます。

● ボランティア清掃

障がい者作業所による お菓子の社内販売

当社では、大垣市内の障がい者共同作業所にて製作したお菓子等の社内販売を定期的に行っています。社会福祉への貢献という観点から、今後も継続的に行っていく予定です。

● お菓子の販売

小川科学技術財団の活動

小川科学技術財団は、公益社団法人として、岐阜県内において科学技術に関する学術・教育及び試験研究を行っている研究者や産業振興団体等に助成を行い、科学技術の振興と発展に貢献しています。2009年度は11件、350万円の助成を行い、設立（1985年）からの助成件数は241件、助成総額は7,500万円を超えました。

● 2009 年助成金贈呈式

TOPICS
トピックス

TOPICS 1 「太平洋里山の森」における環境推進活動

当社は、岐阜県ならびに大垣市と「企業との協働による森林づくり」協定を締結し、2009年から岐阜県大垣市上石津町内の「太平洋里山の森」において、地域一体となった総合的な里山づくり活動を推進しています。2010年6月に岐阜県で開催された第30回全国豊かな海づくり大会（ぎふ長良川大会）の協賛事業として、どんぐりの苗木を育てる取り組みや、もみじやコナラ、栗の苗木を植樹する活動を行いました。毎年定期的に実施する植樹活動や森林体験活動には、社員やその家族、地域の皆様などが多数ボランティアで参加し、里山づくりを通じた交流とともに、環境に対する意識を深めていただく良い機会となっています。

植樹活動には、第30回全国豊かな海づくり大会(ぎふ長良川 大会)のイメージキャラクター「ヤマリン」も参加しました。

TOPICS 2 ＦＣ岐阜によるサッカー教室開催

2010年3月には、J2に所属する「FC岐阜」の選手が太平洋里山の森活動に参加し、子供達と一緒に植樹活動を行いました。その後、地元のサッカークラブや社員の子供達が多数参加し、サッカー教室を開催。選手の指導により、バランスゲームやミニゲーム、キックターゲットなどを楽しみました。

当社は株主としてFC岐阜に出資し、グループをあげて応援しています。

REPORTING 03 for Environment

環境的側面の報告

太平洋工業は、自動車産業の一端を担う企業として、地球温暖化や環境汚染といった環境問題をグループを挙げて取り組み、環境保全活動を推進しています。

環境との調和

環境機能担当役員より

企画管理本部本部長
取締役専務執行役員
鈴木 千可司

当社は、メーカーとしての原点に立ち返り、環境に優しい製品・技術の開発を強化するとともに、開発・生産・廃棄・リサイクルに至るすべての工程において、環境保全と環境負荷削減に配慮したものづくりを推進し、事業活動を通じて低炭素社会の実現に貢献してまいりたいと思っております。

2009年度は、エネルギー源の見直しやエネルギー効率の改善等、地道な活動によりCO_2排出量は目標をほぼ達成することができました。また、環境保全活動として「太平洋里山の森」活動の充実を図り、「第30回全国豊かな海づくり大会(ぎふ長良川大会)」ならびに、「生物多様性条約第10回締約国会議」にも協賛・参画しました。2009年度の里山活動参加者は、延べ1,000人を超え、地域一体となった里山づくりを推進することで、参加者の環境意識の高揚を図っています。

当社は、CO_2の削減や燃費向上といった自動車産業が抱える課題についても積極的に取り組み、従業員一人ひとりが高い意識と強い危機感を持って環境保全活動を一層推進していきたいと考えています。

03 Sec. 1

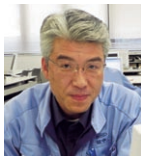
for Environment
環境的側面の報告

環境マネジメント

太平洋工業は、環境への対応を経営の重要課題と位置づけ、環境理念、環境方針のもと、環境マネジメントの強化を図り、組織的な取り組みを推進しています。

● ISO14001 外部定期審査

VOICE EMS副管理責任者の声



第一事業部　製造技術部
部長

田中　浩一

EMS活動開始当初は、"節約"といった縮小イメージの活動に捉えがちでしたが、今では、環境対策は効率化だけでなく企業活動の持続的な発展には欠かせないものだという本質が理解できるようになってきました。環境に対する考え方・取り組みが従業員にも浸透し、個々の意識は格段に向上しています。厳しい経営状況の中、環境目標・目的の達成には、まだまだ課題は多くありますが、CO_2の原単位削減活動や、塗料メーカーと共同で行う低VOC塗料（水溶性塗料）開発など、環境マネジメントを企業力に変える取り組みを強力に推進していきます。

環境理念と環境方針

当社では、3つの経営理念のひとつに「環境理念」を掲げています。地球環境は、人類および企業にとっても存立の基盤であり、環境保全は責務であると考えています。社会から期待される "良い会社" をめざし、5つの環境方針を定めて、事業活動のすべての段階で環境保全に配慮し、行動しています。

環境理念

「地球環境保全に努め、社会から期待される "良い会社" でありつづけます。」

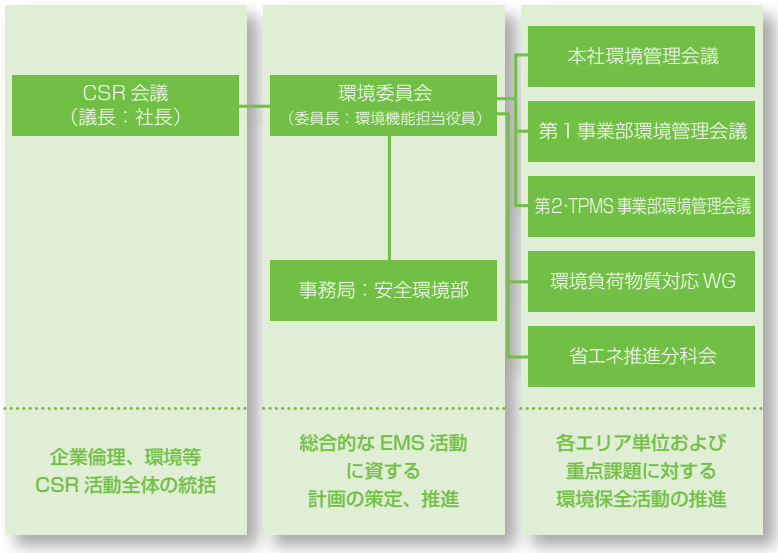
環境方針

- 環境に優しい製品の提供、および環境負荷の低減に配慮した開発から生産・出荷までの生産活動等を通じて、社会に貢献することをめざすとともに、地域社会との共生を図ります。
- 事業活動の諸条件を反映した環境目的・目標を設定し、環境保全の向上に努めます。
- 法規制、地域条例、業界ガイドラインはもとより、当社の自主管理基準を定め遵守します。
- 内部環境監査を定期的に実施し、環境マネジメントシステムの定着と有効性の向上を図り、環境の継続的改善および汚染の予防に努めます。
- この環境方針を全社員および当社のために働くすべての人に周知徹底するとともに、外部に開示します。

環境活動推進体制

当社は、環境マネジメントの最高意思決定機関として、「環境委員会」を設置しています。環境委員会はCSR会議の下部組織で、環境機能担当役員が委員長を務め、総合的な環境保全活動に関する方針・計画の策定と活動のフォローを行っています。また、各事業部の特性に則した環境保全活動の推進と管理徹底のため、事業部毎に「環境管理会議」などの推進組織を置いています。2009年には「環境負荷物質対応ワーキンググループ」を発足し、重点課題である化学物質に関わる対応を強化しました。更に2010年1月には、「エネルギーの使用の合理化に関する法律」の改正に伴い「省エネ推進分科会」を発足し、体制整備と取り組み強化を図っています。

■ 環境活動推進体制



環境目的・目標

2009年度 環境目的・目標と評価	目的	目標	実績	活動内容	評価
①環境に優しい製品、技術の開発	2010年までの 重点開発件数:10件	2009年の重点開発件数: 2件	開発件数 2件	2件の開発は、顧客より高い評価を受け、特に「インジウムフィルム・アウトサイドドアハンドル」の開発では、2009年度トヨタ技術開発賞(プロジェクト賞)を受賞。	○
② CO_2 排出量の削減	2008～2012年度の平均で 1990年度比7% 削減	2009年度は排出総量 23,200t以下	排出総量 23,554t	CO_2排出量削減の各種対応を進め、2009年度は1,500tの削減を実施したが、CO_2排出総量では、若干目標を下回った。	△
③廃棄物削減(マテリアルリサイクル除く)	2010年度内に 2001年度比55% 削減	2009年度は2001年度比 50% 削減	2001年度比 67.4%削減	廃ゴム等のマテリアル化を推進した結果、目標を上回り、廃棄物削減が大きく進んだ。	○
④ VOC 大気排出量の削減	2010年度内に2000年度比 30% 削減	2009年度は2005年度比 40% 削減	2005年度比 0.1%増	塗装小型スプレーガンの導入や塗着率の向上に努めたが、本格的対策となっておらず、削減目標40%に対し0.1% 増となった。塗料の水溶性化等の取り組みを加速し、今後更なる削減に努める。	×

2010年度 環境目的・目標	目的	目標
①環境に優しい製品、技術の開発	2010～2012年度の3年間に9件の重点研究開発を実施する	2010年の重点研究開発件数：3 件
② CO_2 排出量の削減	2008 ～ 2012年度の平均で 1990年度比 7%削減	全社のエネルギー原単位を 3%削減
	2009年度の売上原単位を 2012年度までに 12%削減	CO_2 排出量 21,620t 以下
③廃棄物削減(マテリアルリサイクル除く)	2012年度内に 2001年度比 60%削減	2010年度内に 2001年度比 55%削減
④ VOC 大気排出量の削減	2015年度内に 2000 年度比 40%削減	2010年度内に 2000年度比 30%削減

ISO14001の取得状況

当社では、ISO14001の認証取得はメーカーとしての必須要件として捉え、グループ会社を含めたグローバルな環境マネジメントシステム(EMS)の積極的な構築と維持に努めています。

● ISO14001 登録証

■ グループ会社の ISO14001 取得状況

区分		グループ会社名	認証取得年月
国　内		太平洋精工株式会社	2001年12月
海外	米国	Pacific Manufacturing Ohio Inc.	2004年 6月
	台湾	太平洋汽門工業股份有限公司	2003年 7月
	韓国	太平洋バルブ工業株式会社	2007年12月
	タイ	Pacific Industries (Thailand) Co.,Ltd.	2007年 7月
	中国	青島太平洋宏豊精密機器有限公司	2007年11月
		天津太平洋汽車部件有限公司	2009年 3月

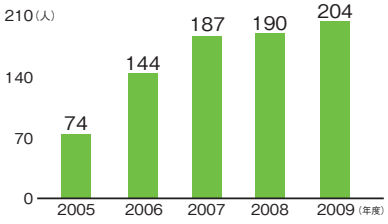
環境の外部監査と内部監査

当社では、環境マネジメントシステムの適正な運用及び継続的な改善を図るため、「外部機関による審査」と併せ、「内部監査」と「マネジメントレビュー(トップ点検)」を実施しています。内部監査は、相互監査による率直な議論・意見・提案を行う重要な機会とし、全体レベルの向上を図っています。2009年度は、新たに14名が内部監査員の資格を取得し、監査員は全社で204名となりました。

■ 監査体制

監査種類	周期	監査者	対象	内容
内部監査	年1回	内部監査員	全部署	全部署に自覚を促し改善提案を掘り起こす
マネジメントレビュー(トップ点検)	年1回	社長・役員 管理責任者	全部署	内部監査の結果をフォローし、改善を指示
外部審査	年1回 (3年毎更新)	認証機関	全部署	ISO14001に適合し有効に活動しているかを審査

■ 内部監査員の推移



● EMS 外部監査

環境教育

当社では、従業員一人ひとりが環境に対する理解と意識向上を図り、全員参加による環境保全活動を推進するため、様々な環境教育や啓蒙活動を実施しています。社内事例を盛り込んだ教育テキストを使用するEMS初級教育、社内法令教育・専門教育の実施や、内部監査員のレベルアップに取り組んでいます。

03 Sec. 2

for Environment
環境的側面の報告

地域環境との調和

太平洋工業は、地域との共生の理念を具現化するため「環境」をキーワードにした工場づくりに取り組むとともに、環境コミュニケーションの充実を図っています。

● 里山活動

里山活動を通じた環境保全

当社は、2010年に岐阜県で開催された第30回全国豊かな海づくり大会（ぎふ長良川大会）ならびに名古屋市で開催された生物多様性条約第10回締約国会議（COP10）に協賛・参画しました。その協賛事業の一環である太平洋里山の森では、地域一体となった里山づくり活動を通じて、生物多様性の保全に取り組むとともに次世代に向けた環境教育活動を推進しています。

岐阜県環境配慮事業所（E工場）登録

当社の北大垣工場と東大垣工場は、地球環境保全対策に対し優れた取り組みを進めている事業所として、2003年に「岐阜県環境配慮事業所（略称：E工場）」の認定を受け、現在も登録更新を続けています。

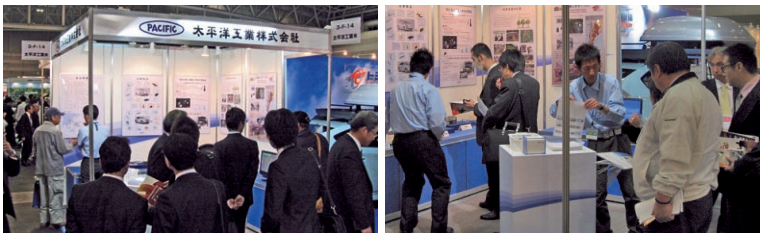
東大垣工場
登録証

北大垣工場
登録証

メッセナゴヤ2009に出展

当社は毎年メッセナゴヤに出展しています。「安全・安心・信頼」をテーマに開催された「メッセナゴヤ2009」では、TPMS送信機やポケッタブルエアチェッカー、エンジンカバー等の製品を展示し、当社の環境に対する取り組みや技術を紹介しました。

● メッセナゴヤ 2009



リスクコミュニケーション活動の推進

当社では、近隣住民の皆様や行政担当者を会社にお招きし、各工場毎に定期的に地域懇談会を開催しています。当社の環境保全活動や安全の取り組み、CSRの取り組みをご紹介するとともに、実際に工場をご覧いただき意見交換を行っています。こうした機会を設けることで、双方向コミュニケーションの充実を図っています。

● リスクコミュニケーション・地域懇談会

エコ安全ドライブ活動の推進

当社は、自動車産業に携わる一員として「エコ安全ドライブ」活動を推進しています。従業員全員にエコ安全ドライブのパンフレット・ステッカーを配布したり、社内報に特集を掲載し意識高揚を図っています。岐阜県地球温暖化防止基本条例に定める自動車通勤環境配慮規定を受け、エコドライブの推進、エコ安全運転診断テストを各工場で開催し、従業員一人ひとりが取り組む地球環境保全活動を展開しています。

● エコ安全運転診断

03 Sec. 3

for Environment
環境的側面の報告

環境負荷低減

製造工程から発生する環境負荷物質の低減活動は厳しいものがありますが、温室効果ガスの抑制など待ったなしの課題を前に、環境改善への取り組みを加速化させています。

● 東大垣工場の LNG サテライト

乾燥炉バーナーの燃料として LNG（液化天然ガス）を導入

東大垣工場では、乾燥炉バーナーの熱源をA重油からLNG（液化天然ガス）に転換し、エネルギー源の見直しを行っています。A重油と比較すると、年間約750トンのCO_2削減効果となっています。

CO_2排出量の削減

自動車部品工業会では、CO_2排出量削減について「2008～2012年度の平均値で1990年度排出量のマイナス7%以下」という目標を掲げています。当社は部品工業会の一員として、この目標達成に向け、削減活動に取り組んでいます。

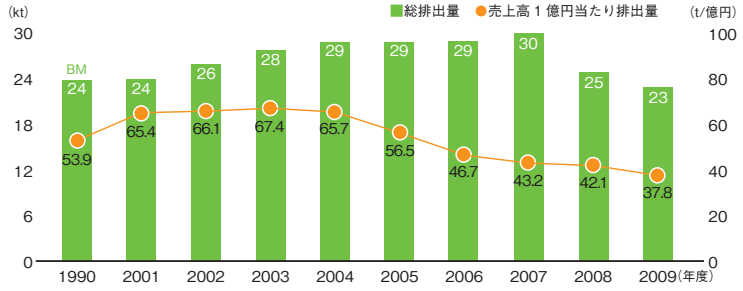
工場では、エネルギー源の見直しを行うとともに、設備更新・新設時には、CO_2排出量を導入可否の判断基準の一つとし、エネルギー効率の高い生産設備への転換を図っています。また、ボイラーや乾燥炉バーナー等の運転管理の効率化を図り、大型ボイラーを停止し、小型ボイラーに分散して運転をする等の取り組みも開始しました。

物流面では、東北工場の設立（2010年5月本格稼動開始）により、従来の大垣から東北までの輸送距離が大幅に短縮され、物流におけるCO_2削減としても効果を出しています。

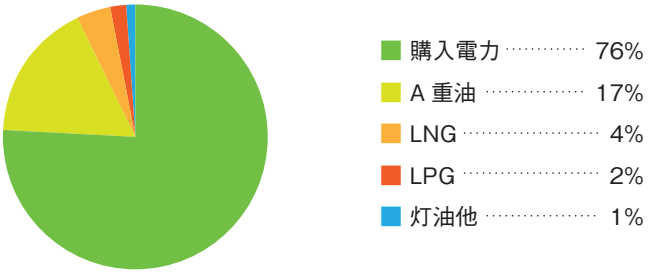
事務部門では、消費電力の少ないパソコンの導入、テレビ会議システムの有効活用によるCO_2削減等、グリーンITの取り組みを強化しています。

2009年度は、CO_2総排出量目標23,200t／年（全社）に対し、23,554t／年という結果となりました。わずかに目標を達成することはできませんでしたが、CO_2原単位（売上高1億円当たり排出量）は37.8t／億円となり、エネルギー効率では前年比10.2%改善されました。

■ CO_2 排出量の推移



■ 2009年度エネルギー別 CO_2 排出割合



■ CO_2 の削減事例

生産設備への蒸気供給のジャストインタイム化

タイヤバルブの生産では、加硫機等の加熱蒸気として6tの大型ボイラーを稼動していましたが、全体の蒸気負荷低減により稼動時間帯によって最低燃焼以下による蒸気ロスが発生。大型ボイラーを廃止し小型貫流ボイラーを導入することで、必要な工程に必要な時間だけ蒸気を供給する分散化方式に切り替え、エネルギーの大幅削減を図りました。

<削減効果>

A重油削減量：**144**kl／年

CO_2削減量：**390**t

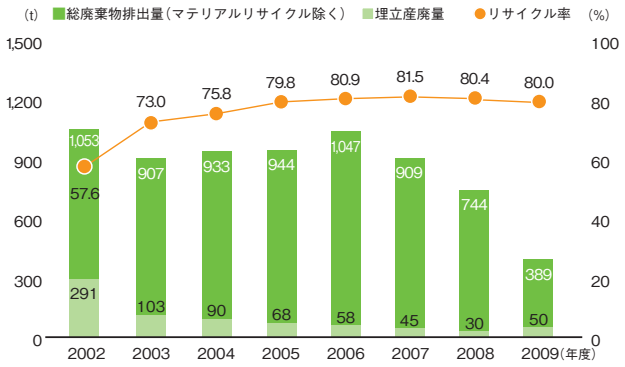
6t 大型ボイラー

0.2t 小型貫流ボイラー

廃棄物の削減

当社は、廃棄物発生量の削減と、発生した廃棄物を再資源化し、埋立廃棄物を削減する取り組みを推進しています。生産物量の増加に伴い、排出量は2004年度以降増加傾向にありましたが、2007年度から廃プラスチック、廃カーボン、塗料スラッジ等を中心にマテリアル化ルートの探索に努め、2008年度以降は、廃ゴム等を中心にマテリアル化を推進してきました。その結果、2009年度の総廃棄物排出量は389tとなり、前年度に比べ大きく減少しました。リサイクル率、埋立産廃量はほぼ横ばい状態が続いていますが、更なる低減に取り組んでいきます。

廃棄物関連グラフ

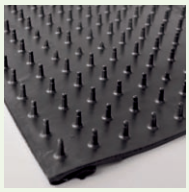


廃棄物の削減事例

チューブレスバルブのスクラッププレス成形

タイヤバルブの主要製品であるチューブレスバルブの生産において、環境に優しい次世代ゴム成形システムの新工法を開発(当社独自の金型構造の開発、ゴム注入方法の開発:特許取得)し、従来のスクラップゴムを5分の1に削減しました。併せて材料費の低減、生産性向上にも寄与しています。

チューブレスバルブ


改善前の
スクラップゴム

改善後の
スクラップゴム

自動車・家電業界の環境負荷物質に関する法規制対応

当社では、国内外の法令を遵守し、お客様からの要求にお応えするために、製品に含まれる化学物質の管理強化に取り組んでいます。環境負荷物質含有を禁止・制限するEU(欧州連合)のRoHS指令やELV指令、REACH規則への対応として、製品に使用する原材料や部品については、「環境負荷物質管理標準」を制定・運用し、規制物質が規制値を超えて含有することのないよう調達を進めています。

また、各部門の情報、活動を一元管理し、各部門が歩調を合わせた対応ができるよう、「環境負荷物質対応ワーキンググループ」を設置し、安全環境部が統括部署となって法規制への対応を推進しています。

材料に有害な物質が含まれていないかをチェック

化学物質管理

当社では、生産工程で使用する化学物質を適正に管理し、環境負荷の高い物質の削減活動を推進しています。

PRTR対象物質は、工程改善、代替技術の開発を進め、使用量・排出量の継続的な削減を進めています。特に、対象物質の大半を占める塗装工程から発生するトルエンについては、洗浄方法の見直し、トルエンレス洗浄シンナーの採用等で大幅に削減を進めてきました。また、PRTR対象物質も含めたVOCの大気排出量の削減では、大量にVOCを排出する塗装工程において、低圧スプレーガンへの切り替えや、高ハイソリッド塗料開発と、塗料水溶性化の実用化に向けた取り組みを推進しています。

2009年度は、生産物量増加の影響もあり目標未達となりましたが、今後、更なる削減を進めていきます。

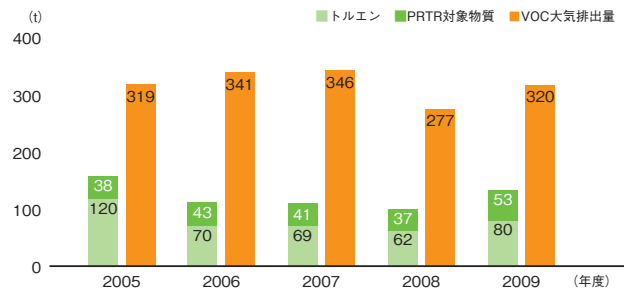
塗装やメッキの替わりに光輝フィルムを使用したインモールド転写工法で生産したセンターマーク

PRTR 対象物質排出・移動量

(単位:t)

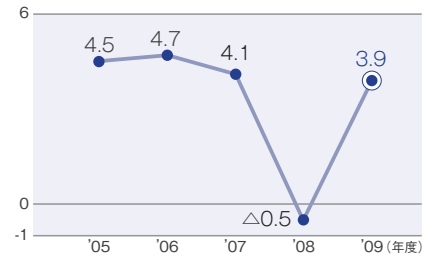
化学物質名	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年
トルエン	120	70	69	62	80
キシレン	21	22	22	20	27
エチルベンゼン	11	15	14	13	22
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	1	1	1	1	0
1,3,5-トリメチルベンゼン	2	3	3	2	4

PRTR対象物質とVOC大気排出量の推移

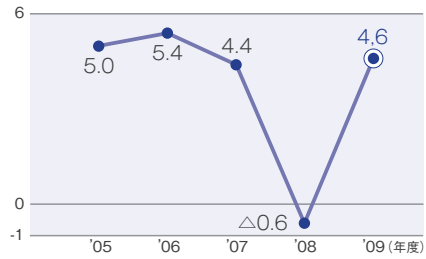


経営指標（連結）

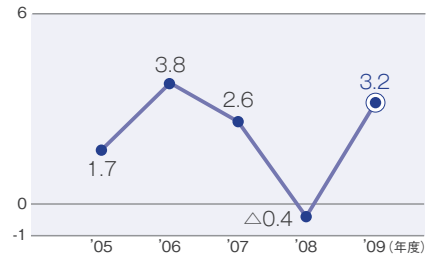
売上高営業利益率



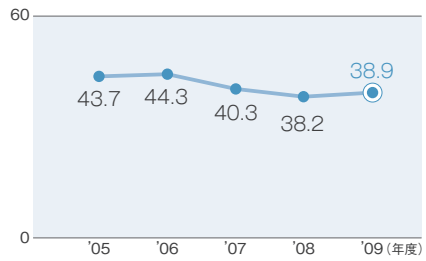
売上高経常利益率



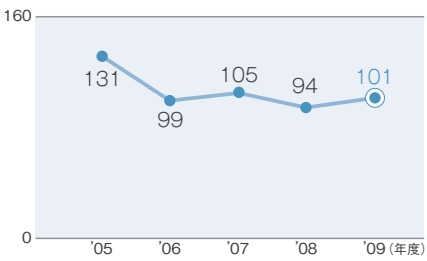
売上高当期純利益率



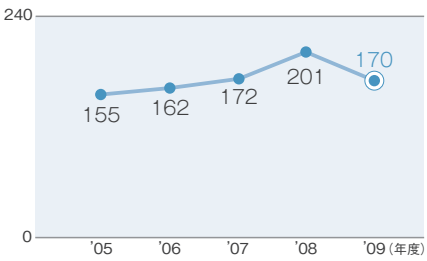
自己資本比率



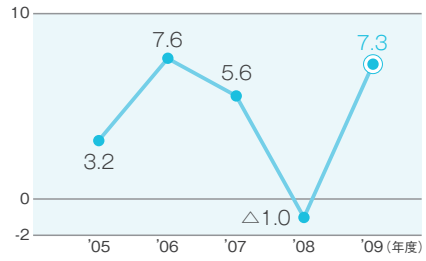
流動比率



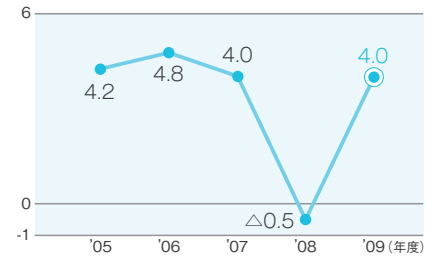
固定比率



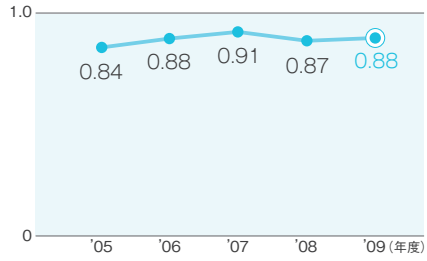
株主資本利益率（ROE）



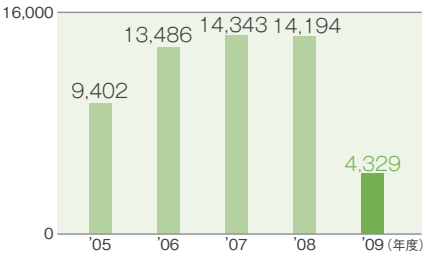
総資産経常利益率（ROA）



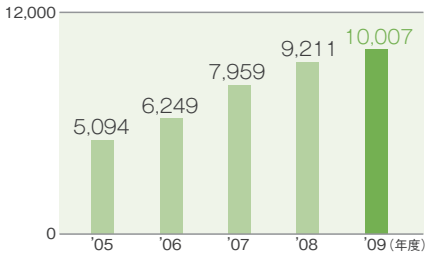
総資産回転率



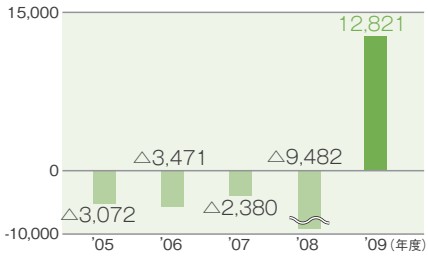
設備投資額



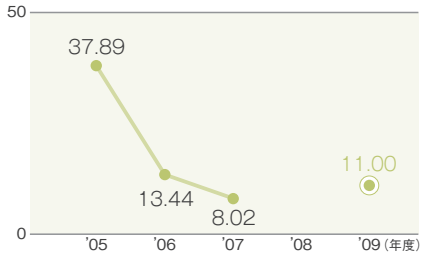
減価償却費



フリーキャッシュ・フロー

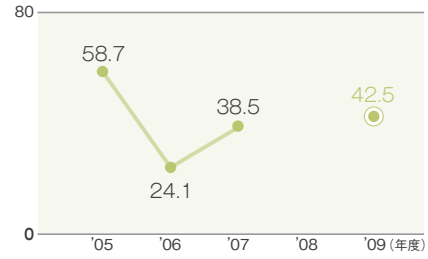


株価収益率（PER）

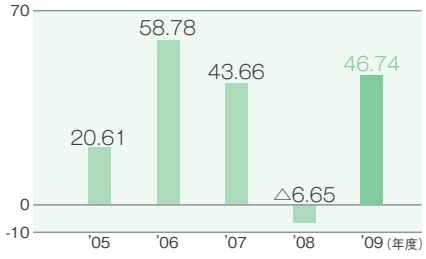


株価純資産倍率（PBR）

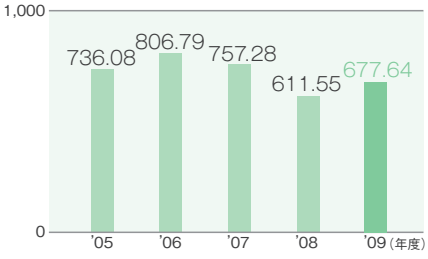
配当性向[個別]



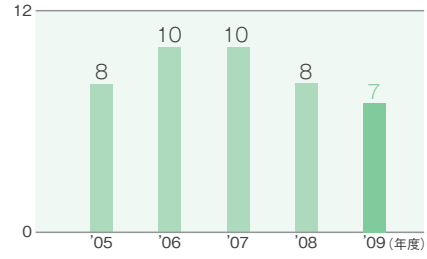
1株当たり当期純利益（EPS）



1株当たり純資産額（BPS）



1株当たり配当額



第三者意見

株式会社共立総合研究所

取締役社長　森　秀嗣

株式会社共立総合研究所

株式会社大垣共立銀行のシンクタンクとして1996年7月に設立。主に東海三県を対象エリアとして地域経済・産業・社会・文化・暮らしなどに関する調査研究活動を行い、特に名古屋経済圏全般、環境問題、NPO等の市民活動、外国人労働者問題などを中心に地域への情報発信を行っている。

まずもって、御社が創業80周年をお迎えになられたことに対して、心からお祝いを申し上げたいと思います。CSR報告書のトップコメントにある、「健全な事業活動こそがCSRの基礎であると認識し、ステークホルダーの皆様とともに持続的に成長していくことをめざします」という小川社長のお言葉通り、これまで刻まれた御社の輝かしい歴史こそが、誠実に事業活動へ取り組まれてきた実績を何よりも雄弁に物語っているものと確信いたします。

1．評価したい点

４回目となった今回のＣＳＲ報告書では、特集１の杉山涼子氏との対談により小川社長のお考えが分かりやすく引き出されており、御社のCSRへの取り組みが経営の理念といかに一体となって進められているのかについて網羅的に語られていることが印象に残るところです。それに続く特集２、３では具体的に御社の歴史とこれからの経営ビジョンが取りあげられ、さらに特集４、５では御社の優れた環境技術のなかでも特にアドバンテージをもつTPMSや軽量化の技術が分かりやすく紹介されており、今回のCSR報告書もこれまで同様、コミュニケーション･ツールとして工夫された構成となっています。

具体的な取り組みの中で特筆すべきは、サプライチェーン全体でCSRを推進していくため、「CSRガイドライン」を今年度中に定められることでしょう。アジア新興経済が台頭し、世界中の企業がしのぎを削るグローバル経済にあっては、欧米企業などがグローバル競争を生き抜く術としてCSRを戦略的に活用してきています。欧米のCSRではサプライチェーンにも対象が広げられ、これがグローバル･スタンダードとなろうとしており、今年、正式に発行されるISO26000はその動きを受けています。こうした動きに対して御社でも着実な対応が進んでいることは評価に値するでしょう。

2．今後への期待

杉山涼子氏からも提案されていますが、CSRへの個別の取り組みについて「見える化」に今後、一層取り組んでいただきたいと思います。とりわけ御社が以前から推進されているダイバーシティ・マネジメントについては、グローバル･スタンダードとなったCSRのなかでも重視される人権・労働に直結する課題であり、「見える化」することが戦略的な意味を持つものと思われます。今後もダイバーシティ・マネジメントのリーディング･カンパニーとしてその取り組みを牽引していかれることを期待します。

「第三者意見を受けて」

取締役 副社長　畑 康則

今年度のCSRレポートは、創業80周年を基軸に、外部有識者とのトップ対談や、ものづくり企業としての取り組みを過去・現在・未来の視点で紹介し、更なる読みやすさ、わかりやすさを追求しました。これらの内容から、当社のさまざまなCSRの取り組みが、経営理念と一体となって進められているという点に対し、一定の評価をいただきましたが、サプライチェーンを巻き込んだグローカルでのCSRの推進につきましては、一層活動を強化していかなければならない課題と認識しています。

共立総合研究所様のご指摘にもある通り、今後は2010年末に発行予定のISO26000に定める事項も参考にしながら、明確な目標立てとPDCAサイクルを実行し、CSR経営の更なる深化と「見える化」を推進してまいります。

www.pacific-ind.co.jp

表紙の絵は、当社社員の子供たちが環境について描いたポスターです。
かけがえのない地球を守るために何ができるか・・・
親子で会話をしながら環境への関心を高めてもらうことを目的に、
社内募集を行い、ロビーに展示をしています。
子供たちが絵に込めた心からのメッセージを
感じとっていただければ幸いです。

この CSR レポートには、森林に配慮して適切に管理された森林認証用紙 (FSC™ 認証用紙)、有害な VOC（揮発性有機化合物）成分が含まれていない植物性インキ、印刷時に浸し水を使用せず同じく VOC を大幅に低減する水なし印刷が採用されております。

PACIFIC 太平洋工業株式会社
〒503-8603 岐阜県大垣市久徳町100番地
TEL：0584-91-1111（大代表） FAX：0584-92-1804

VEGETABLE OIL INK

Waterless Printing. Naturally.

FSC www.fsc.org ミックス 責任ある木質資源を使用した紙 FSC™ C022915