

CSR レポート2009

Corporate Social Responsibility











PACIFIC 太平洋工業株式会社



トップメッセージ

平時から有事へ、そして長期へ

代表取締役社長

小川信也

CSRレポート2009発刊にあたって

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。
3号目となる2009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/jpn/company/csr_report.html

対象期間
2008年4月1日～2009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
2009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）

2008年度は、米国に端を発した世界同時不況による自動車産業の大減産の影響を受け、当社も上場来初の赤字決算を余儀なくされました。100年に一度と言われる厳しい状況の中で、当社が社会から信頼される企業であり続けるためには、一刻も早くこの経済情勢に対応できるスリムな企業体質を築き上げ、収益力を向上させることが最優先課題だと考えています。いま一度創業の精神に立ち返り、グループをあげてこの難局を乗り越えてまいりたいと思います。

このような事業環境の急変を受け、中期経営計画の見直しにも着手しました。新中期経営計画「OCEAN-12」は、「平時から有事へ、そして長期へ」という状況を踏まえ、ヒト・モノ・カネの限られたリソースの中で、安全・環境・品質・生産・原価面での足元固めの基盤戦略構築と、選択と集中による企業体質革新を図ってまいる所存です。技術については、固有技術の更なる深化と融合により、既存事業の競争力強化と高付加価値製品への構造転換を着実に実行してまいります。

また、厳しい経営環境におきましても、CO_2の削減や燃費向上といった自動車産業が抱える地球温暖化対策の課題については、積極的に取り組んでまいります。環境に優しい製品・技術の開発、環境負荷低減に配慮したものづくりを更に加速させ、ものづくりを通じて社会の持続的な発展に貢献してまいりたいと思っております。

今後更なる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により、皆様から信頼・期待される「真のグローカル企業」へと進化を図ってまいる所存でございますので、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。

◆CONTENTS◆

トップメッセージ …… 01
特集１　座談会　社長と語る私達の CSR …… 03
特集２　太平洋里山の森活動スタート …… 07
特集３　環境に優しい製品や工法開発を加速 …… 11
会社概要 …… 13
経営的側面の報告 …… 17
経営計画 …… 18
CSR マネジメント・内部統制 …… 19
コーポレートガバナンス・コンプライアンス …… 20
リスクマネジメント・情報セキュリティ …… 21
BCP（事業継続計画） …… 22
社会的側面の報告 …… 23
お客様とともに …… 24
株主・投資家とともに …… 25
お取引先とともに …… 26
従業員とともに …… 27
地域社会とともに …… 29
環境的側面の報告 …… 31
環境マネジメント …… 32
環境負荷低減 …… 35
環境に優しい製品・技術の開発 …… 37
地域環境との共生 …… 38
ファクトリーデータ …… 39
第三者意見 …… 40
経営指標 …… 41
太平洋工業グループ 80 年のあゆみ …… 42

特集１　ＣＳＲレポート２００９座談会

社長と語る

私達のCSR



未曾有の世界同時不況に直面し、当社も大変厳しい経営環境にあります。この難局を乗り切るために、私達はどのような危機感を持って行動すべきか、また、厳しい時代だからこそ取り組むべき太平洋工業のCSRとは何かを、社長と中堅・若手社員が語り合いました。

「100年に一度」と言われる世界経済の悪化に直面し、私達自動車業界も大変厳しい状況が続いています。この難局を乗り切るために、私達は今、何をすべきでしょうか。

小川社長　太平洋工業は世界各国で地域に根ざした事業活動を展開し、その地域の発展に貢献するグローカル企業でありたいと考えています。健全な事業活動こそがCSRの基礎であり、我々メーカーは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が重要です。今回の世界同時不況の影響で、当社も上場以来初の赤字決算を余儀なくされました。依然厳しい経営環境が続いていますが、何としても早期に黒字化を果たすことが最優先課題です。利益をあげて雇用を守り、きちんと税金を納める、これこそがまさに企業の社会的責任であると考えます。

2010年を最終年度とした中期経営計画「OCEAN-10」は、成長戦略を掲げ事業規模の拡充に邁進してきましたが、外部環境激変の中で中断をし、緊急の収益改善活動を実施しました。固定費削減としての投資抑制、原価改善や経費削減、労務費削減などの諸施策を実施し、仕入先に対しては「つなぎ融資制度」を導入するなど、グループ一丸となってこの危機に立ち向かっています。まさに平時から有事へと舵を切ったわけです。

新中期経営計画**「OCEAN-12」**▶P18は、平時から有事へ、そして長期へという状況を踏まえて、選択と集中による企業体質革新と、ヒト・モノ・カネの限られたリソースの中で、知恵を使って組み立て、最大の効果を出せる事業体質への変革をめざしています。足元固めと次世代への対応を含め、一刻も早く現在の経済状況に対応できるスリムな企業体質へと変革し、確実に収益をあげる体制をつくり上げていくことが最優先です。

こうした厳しい状況の時こそ企業体質を変えるチャンスであり、本当に強い人づくりができると考えます。皆さんにとっても良い経験ができる絶好のチャンスです。「若手を仕込む」ことで、次世代への布石を打っていきたいと思います。皆さんには強い意志を持って自分を磨き、新しい価値観で仕事に取り組み、5年後、10年後の会社を背負っていく力をぜひ身につけて欲しいですね。

このような厳しい企業環境の中で、中堅、若手社員の皆さんは、それぞれの立場でどのような抱負を持っていますか。

田中　今、やるべきことはあらゆることを変えること、つまり「チェンジ」だと思います。ひとつは仕事のやり方のチェンジ、もうひとつは危機感の持ち方のチェンジです。私達が変わらなければならないと考えているように、お客様も変化を求めています。そのニーズに応えるためには、これまでの発想や手法は通用しなくなりました。変えていいことも悪いこともありますが、変えてダメだったらやり直して、一番いい方法を追求すればいいのだと考えています。

今やるべきことは「チェンジ」

窪田　これまではお金をかけて設備を導入してきましたが、厳しい状況の中では、今の設備を生かして品質や稼働率をどう高めるかが重要になります。原理原則に立ち返って細かい所にメスを入れ、問題点を明確にする中で、次のステップが見えてきます。今はものづくりの地盤を固める時期なのではないでしょうか。そのためには、頭を柔軟にすることが大切です。これまでは当たり前と思っていたことをもう一度一から見直してみるような姿勢が求められますね。

笠原　私は直接お客様と接する機会が多いのですが、お客様との人間関係を密にして信頼関係を築き上げることが重要であると考えています。問題解決能力をはじめ、自身のスキルアップを図ることが必要ではないでしょうか。

劉　私は原価管理の仕事をする中で、会社の危機をダイレクトに数字で実感しています。新しい変化を読み解いて、新しい方法を考え出していかなければなりません。一つひとつの結果を見て、次の改善にどうつなぐかという生きた問題解決能力が必要です。一人で抱え込むのではなく、各部署との連携を取りながら、全社で今のやり方を変えていくことが重要ですね。

田宮　皆さんのお話を聞いて、危機感が全社に浸透し、皆が仕事のやり方を変えなければいけない…と考えていることがよく分かりました。残業の減少や勤務シフトの変更等により社員の給与は減っていますが、今は会社が危機を乗り越えて、大きく前進する我慢の時だと思います。人事部は会社の旗振り役ですから、一丸となって変化に挑戦しなければなりません。コストの削減など、もっと効率的な仕事のやり方を考えて、会社のお手本になれるよう知恵を絞っています。

小川社長　皆さんがそれぞれの立場で強い危機感を持ち、これまでのやり方を変えていかなければならない、という強い思いに燃えていることを心強く感じました。この環境を変革のチャンスと捉え、従来の発想を超えた対応が必要です。原理原則に立ち戻り、効率を上げ、コミュニケーションを密にして、全社一丸となって合知合力でこの難局を乗り切っていきましょう。また、厳しい時代においてもCSRは不変のものであり、CSRの取り組みはますます重要性を持つと考えます。ステークホルダーの期待・要請に応え、企業価値を高めるCSRを更に加速する必要があります。

ステークホルダーの期待に応える太平洋工業のCSRとはどのようなことだと思いますか。

笠原　営業の立場で言えば、高度化・多様化するお客様のニーズにお応えすることが第一優先ですね。我々は**お客様に信頼され満足していただける安全で高品質な製品やサービス** ▶P24 を提供する義務と責任があります。お客様とのコミュニケーションを密にしてご要望や情報をしっかりキャッチし、全社に伝えていくこと、技術力を更に高め、顧客満足の向上に努めていくことが大切であると思います。

田宮　当社には**AED**（自動体外式除細動器）▶P29 がありますが、私の自宅の周りにはそのような対応をしている会社はありません。ただ社員だけのための会社ではなく、地域に役立ち、地域から認められる会社にしたいですね。災害時には救助活動を行ったり、会社の施設を提供したり、社会に役立つ会社でありたいと思います。そして皆さんから太平洋は社風が良く、いい社員が揃っていると言われるようになりたいですね。活力のある若手社員も増えましたし、会社全体が若手をはじめ社員の人財育成に力を入れ、全体をレベルアップさせようという意欲が高まってきているので、とても期待が持てます。


AED 救命講習

座談会メンバー紹介


事業本部
第二事業部　生産技術部　担当員

窪田（くぼた）　寛之（ひろゆき）
バルブの鍛造、塑性加工等の生産技術業務


技術本部
技術部　第一技術課　主任

田中（たなか）　実一（よしかず）
樹脂製エンジンカバーの開発業務


企画管理本部
人事部

田宮（たみや）　亜矢子（あやこ）
労務・賃金、継続雇用関係業務


事業本部
第一事業部　第一営業部

笠原（かさはら）　健司（けんじ）
カーメーカー向け営業業務


事業本部
第一事業部　管理部

劉（りゅう）　偉（い）
事業部管理、原価業務



自動車産業に携わる当社においては、地球温暖化対策への取り組みは大きな経営課題ですが…。

田中　技術本部では、自動車の軽量化による燃費向上をめざした製品開発に注力しています。私が携わっているエンジンカバーは、2006年に軽量化世界一としてトヨタ軽量化・特別賞をいただきましたが、それに満足せず、新しい技術で更に進化をめざして取り組んでいます。お客様の期待に応える**技術・製品開発を通じて、低炭素社会の実現に貢献** ▶P37 していきたいです。



エンジンカバー

小川社長　当社の軽量化技術は、お客様からも高い評価を得ています。今後ますます地球環境保全に向けた取り組みが求められる中、将来ビジョンをしっかり描き、環境をテーマとした付加価値の高い製品の開発を加速していかねばなりませんね。

窪田　生産技術にとってのステークホルダーは、対外的には設備メーカーや商社です。取引の立場上こちらが強くなりがちですが、決しておごることなく、お互いの技術力を高め合っていく**パートナーという考え方で接し** ▶P26 Win-Winの関係を築くことが重要だと思います。社内的なステークホルダーである製造や技術部門とは、いかに良い製品ができる工程を造り込むか、という共通目標の下に一丸となっています。私達がCSRを実行していくためには、自分がどこに所属していても、お互いを尊重し、お互いに貢献し合うんだ、という思いを持ち合うことが重要だと思います。

今、ダイバーシティ・マネジメントが求められていますが、外国人という視点でどうお考えですか？

劉　私は、会社は自分の人生の価値を創造するための大切な場だと捉えています。当社は通訳や翻訳業務だけでなく、日本人と外国人の差別なく平等な立場で仕事をさせていただける環境にあり、大変感謝しています。多様な人財が個性と能力を発揮できる環境づくりに取り組んでいる会社だと感じます。私以外にも研修生や実習生として当社に来ている外国人がたくさんいますが、本国へ帰って日本で得た技術や知識を生かすことは、個人にとっても国にとっても大変良いことです。異文化や価値観を理解し認め合うことから新しい価値が生まれ、それが活性化やグローバル化に繋がると思います。

小川社長　皆さんそれぞれの立場で、当社のCSRのあり方について語ってもらいましたが、CSRでは他にも**コンプライアンスの徹底やコーポレートガバナンス、リスクマネジメントの推進** ▶P20 など、健全で透明性の高い企業経営や、良き企業市民としての積極的な社会貢献活動が求められています。2009年２月から活動を開始した**「太平洋里山の森」** ▶P07 も、環境保全と社会貢献を目的とした良き企業市民活動の一環です。


「太平洋里山の森」植樹祭

関係するステークホルダーも多様化する中で、私達は様々なステークホルダーとのコミュニケーションを充実させ、価値観を共有し、連携・協力していくことが不可欠です。ステークホルダーとのWin-Win関係を構築し、真のグローカル企業への進化をめざして、今後更なるCSR経営の充実を図っていきたいと思います。

当社は岐阜県のワーク・ライフ・バランス ▶P28 **モデル企業に選定され、取り組みを実施しています。ワーク・ライフ・バランスについて、どのような思いがありますか。**

田宮　私は二度の出産・育児休暇を経験しました。こうして仕事を続けられるのも家族の協力あってのことです。私は育児休業ばかりに目がいっていましたが、ライフサイクル、境遇、価値観などによって、人それぞれライフは多様です。人事部としても社員の様々なシーンで利用できる制度を構築していかなければならないと思います。制度を生かし、ライフを充実させるためには、まず自分の仕事をきっちりやり遂げて、周囲と協力して進めていく必要があります。そのためにも仕事のやり方を変えていかなければならないでしょうね。

笠原　仕事の充実と個人生活の充実は、密接に繋がっていますから、片方が崩れると、もう一方もダメになります。両方のバランスをとって、それぞれに相乗効果が及ぶようにしなければなりません。仕事面の充実を得るためには、まず自分の仕事に対してプライドを持つことが必要です。それが

「絆と成長」



個人の生活を豊かにし、その心の余裕が更に仕事の充実度を高めていくのだと思います。

田中　仕事面の充実ということでは、当社の**P-KI活動（職場風土活性化活動）**▶P27は大変よい取り組みです。ワイガヤが活発になり、皆が本音でコミュニケーションできるようになって職場の雰囲気がガラリと明るくなりました。仕事のミスが減り、良いアウトプットができるようになったので、毎日充実感と達成感を感じて家に帰れます。お陰で家族と一緒の時間も増えて、家庭の幸せを味わえるようになりました。



P－KI 活動

窪田　まったくその通りですね。毎日の仕事に達成感を感じながら、早く帰宅できるようになると、家族とふれあう余裕もできて、家族の笑顔も自然に増えます。仕事のやりがいを感じられるようにするためには、自分が役立っていることを確認できるような職場づくりが大切です。上司は常に部下に感謝の念を伝えたいものです。また、個人としては、仕事の悩みを抱え込まないで、上司や同僚に打ち明けながら、自分の中で解決していく方法を身につけていくことが必要です。

劉　私も以前は仕事がすべてでしたが、結婚して子供が生まれてからは、家族との生活が仕事と対立するようになりました。最近は時間管理が徹底されるようになって、仕事の充実と家族の幸せが両立できるようになってきました。

「はつらつ職場づくり」宣言

1. 法令を遵守し、危険ゼロの安全な職場をつくります。
2. 業務効率の向上と適正な時間管理により、ゆとりある充実した生活を実現します。
3. 円滑なコミュニケーションと健康管理により、心と体の健康づくりを推進します。

2006年7月、労使で「はつらつ職場づくり」を宣言

小川社長　当社は2006年に「はつらつ職場づくり宣言」をし、新しい時代の成果配分の一つと考えてワーク・ライフ・バランスの取り組みを開始しました。仕事に対する取り組み姿勢を変えて自分の時間を充実させようという考え方は、業務効率の改善や社員のモラールの向上にも繋がります。仕事を含めた生き方全般に対する価値観の変化は、会社にとっても個人にとっても大いにプラスになると思いますね。当社のワーク・ライフ・バランスのスローガンは「絆と成長」です。家族の強い絆があってこそ、個人の成長がある。職場がしっかりした絆で結ばれているから、会社は発展できる。社会の太い絆が地域の発展に繋がる。これが私たちの基本的な考え方です。ワークもしっかりこなし、ライフも充実していてこそ、双方がお互いに影響を与え合いどちらもが幸せになれるのです。「絆と成長」は皆の価値観を変える上でも、大きな力になっています。この考え方こそが、CSRの本質かもしれません。今はまだ意識してCSRを実施していますが、自然とCSRが実践できる社風、そういう人財を仕込んでいくことが重要ですね。太平洋工業には、技術・品質を最優先に、顧客の信頼を築き上げ、改善と革新に努めてきた「ものづくり」の精神がDNAとして継承されています。先人達から受け継いできた良い社風を更に高め、これからもグループ一丸となって「経済」「環境」「社会」それぞれの活動を深化させることで、太平洋工業のCSRを進化させていきたいと思います。



座談会を受けて（司会）



企画管理本部
総務部　部長
（CSR推進部門）
林（はやし）　貴久（たかひさ）

今回、「私達のCSR」をテーマに、小川社長と中堅・若手社員による座談会を企画したところ、大変活発な座談会となり、非常に有意義な機会になりました。現在の厳しい経営環境下、社長の発言にもある通り、中堅・若手社員も強い危機感を持ち、それぞれの立場でCSRを認識し実践していることをあらためて実感しました。

しかしながら、今回の座談会は一部のスタッフ系社員によるものであり、まだまだ社員全員にCSRが浸透していると言えるわけではありません。この座談会を良いきっかけとして社内の意識高揚を図り、社員一人ひとりにCSRを根付かせ、CSRを企業風土として定着させる努力をしていきます。

特集2

～豊かな自然を守り育む“里山づくり”を推進～

太平洋 里山の森 活動スタート



太平洋工業は、里山活動を通じて生物多様性の保全に取り組むとともに、かけがえのない豊かな自然環境を次世代へ引き継ぐための環境教育活動を推進していきます。



「太平洋里山の森」の概要

太平洋グループ5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、岐阜県大垣市上石津町内の「太平洋里山の森」において、森林づくり活動をスタートさせました。

この活動は、2009年2月から10年間の計画で、地域の安全・安心で潤いのある生活空間を守るための森林整備や、里山を利用した森林環境教育の推進など、地域一体となった総合的な里山づくりを推進していくものです。特に森林環境教育では、「太平洋里山の森」を森林環境教育やボランティア活動の場とし、活動に参加する人々が、その活動を通じて人と自然との関係を学び、循環型社会について意識を持ってもらうことや、森林・環境問題等への理解を深める機会とします。

2009年3月に開催された第1回植樹祭では、太平洋グループの社員とその家族、地域住民ら約350名が参加し、ヤマザクラやコナラ、クリなどの苗木を植樹しました。



岐阜県が推進する「企業との協働による森林づくり」の7例目として、2009年2月、岐阜県庁で行なわれた締結式で、岐阜県・大垣市・太平洋グループの三者が協定書に署名しました。



太平洋里山の森

所　在　地：大垣市上石津町前ケ瀬上多良入会地内
（所有者）上多良財産区・前ケ瀬財産区及び太平洋グループ会社

協定面積：5.28ヘクタール

協定期間：2009年2月12日～2019年3月31日（10年間）





植樹エリア（0.37ha）

社員やその家族、地元住民と協働による植樹活動

［内容］　広葉樹の植栽及び下草刈り

（本数）　約1500本

（樹種）　コナラ、コジイ、クリ、ヤマザクラ 等

■今回植えた木について（コナラ、クリ、ヤマザクラ）

植樹エリアには、里山の機能と景観を考慮し、日本の里山を代表する落葉広葉樹のコナラやクリ、里山を彩る美しい野生のヤマザクラを植樹しました。コナラは伐採すると容易に萌芽し、かつては薪炭材や水田の緑肥として重要な樹種でした。

保育エリア（4.91ha）

森林整備及び森林環境教育フィールド整備

［内容］　除伐、間伐、下草刈り、遊歩道整備、ビオトープの設置 等

■人と自然が調和した里山のまち“上石津町”

豊かな自然に恵まれた大垣市上石津町では、人と自然が調和した里山のまちをめざし、2002年に「里山ハーモニー計画」を策定。新しい里山コミュニティの形成、里山景観の再生と継承、地球に優しい循環型社会の実現の3つを「上石津の未来づくり指針」として掲げ、里山を生かしたまちづくりを推進しています。これに賛同し、当社も関係の深いこの地で、里山活動をスタートすることになりました。

市民の生活環境に重要な里山の現状

里山とは、人里の近くにあり、草刈りや余分な木の伐採など、人の手が加わることでその生態系を維持している山を言います。

かつての里山は、燃料となる薪や炭、畑の肥料となる落ち葉など生活に必要なものを山からまかない、人が利用することで豊かな自然のバランスが保たれていました。1950～60年の燃料革命による生活様式の変化に伴い、人の手が加わることのなくなった里山は、放置されて荒廃が進み、生物多様性の低下（動植物等の生態系が失われること）や地域の特色ある景観が失われつつあります。

1992年に開催された世界環境会議において、森林や自然の「持続的利用」と「生物多様性の保障」という考え方が確認され、人々の環境意識の高まりに比例し、荒廃した里山を再生しようとする意識も高まりをみせ、里山保全活動が、行政や企業、市民参加の森づくりとして活発化し始めました。

里山の特色と機能

都市近郊や集落周辺の二次林や雑木林を主体とした自然林

- 資源生産
- 水源涵養・水質浄化
- 土砂流出・崩壊防止
- 野生生物の生息・生育環境
- 都市微気候の緩和
- 大気浄化・緩衝緑地・避難空間
- 感性・想像力涵養・文化の継承の場
- レクリエーション・リフレッシュ・交流の場
- 環境学習の場

里山の機能を十分に発揮させることにより、里山は地域づくり、人づくり、文化の創造・継承に貢献する

太平洋里山の森 第一回植樹祭を開催

2009年3月7日、太平洋グループの社員・家族、岐阜県・大垣市の関係者、地域住民ら約350名が参加し、記念式典と第一回目の植樹活動が行われました。参加者は、ヤマザクラやコナラ(どんぐり)、クリ等の小さな苗木を一本ずつ植樹。自分の名前や思いを記した木札を据え付け、木々の成長を祈りました。社員や家族の交流とともに、地域の皆様との新たな交流も生まれ、笑顔あふれる大変有意義な活動となりました。



第一回 植樹祭アルバム



岐阜県・大垣市・地元財産区と記念植樹。







社員や家族、地域の皆さんが一緒になって、楽しく植樹活動を行いました。



■「太平洋里山の森」の森林づくり効果

「太平洋里山の森」による森林づくりは、CO_2削減という点では規模や影響は決して大きくはないものの、この取り組みを通して生物多様性保護や地域との共生など、多面的なプラスの影響が見込まれます。これを継続的に行っていくことにより、里山が回復し、更なる効果をもたらすと考えています。

※前頁「市民の生活環境に重要な里山の現状」参照

●温室効果ガス削減効果

今回の森林整備計画書に基づく森林づくり活動を実施した場合に見込まれる二酸化炭素吸収量は、約213トン(10年間)※と算定できます。

※約90台分の自家用車1年間の排出量に相当(1台あたり年2,300kg排出)

■第30回全国豊かな海づくり大会の協賛

全国豊かな海づくり大会は、水産資源の維持培養と海や湖沼・河川を取り巻く環境の保全意識を高めることを目的とした環境行事で、第30回大会は岐阜県で行われます。当社はその協賛事業の一環として、太平洋里山の森におけるモミジの植樹とどんぐり拾いを行い、拾ったどんぐりを植えて苗木に育て、森へ返す活動を進めていきます。

ステークホルダーの声



岐阜県林政部
部長
森　勝

地域と共に私たちの生活環境に重要な里山を守り育てる取り組みは、まさに県が推進している県民協働による森林づくりであります。今後も皆さんで里山づくりを推進され、CSR活動のモデル事例として県内外へ発信されることを期待しております。



社団法人かみいしづ緑の村公社
常務理事
鈴木　利通

今や地球環境の清浄化は世界の最も注目する重要な課題であり、CO_2削減は現代に生きる我々の義務であります。今回の「太平洋里山の森」事業はまさに時代に即した事業であり、人々が、緑の大切さを実感できる、最高の教育の場となるものと期待しております。



大垣市上石津町堂ノ上
自治会長
森下　博

我々地域住民は、身近な所で企業が森林活動を行うことを大変喜んでおり、共に協力し、活動していきたいと思っています。現在、かみいしづ緑の村公園の整備が進められており、太平洋里山の森を含めた周辺一帯が、住民の憩いの場となるよう願っています。



社員の家族
三輪　絵里奈

お父さんといっしょにスコップでいっしょうけんめいにあなをほって、小さな木をうえました。さむい日だったけどたのしかったです。早く大きくなって、トトロがすんでるような大きな木のある森になるのがたのしみです。



小川社長も子供達と一緒に記念植樹。







子供達が木の枝・どんぐりを使ったネイチャークラフトや木のペンダント作りを行いました。



地域の皆さんが、温かい「しし汁」をふるまってくれました。





植樹祭の思い出の絵を描きました。

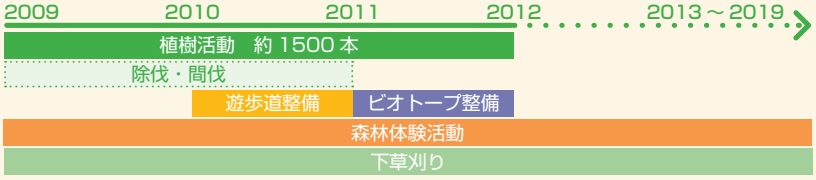


今後の活動

～環境保全の大切さへの気付き～

「太平洋里山の森」活動は、様々な機会や場を設けて自然に触れ、環境意識やボランティアマインドの育成を図ることを目的としています。今後は、森林整備活動の推進とともに、隣接する「社団法人かみいしづ緑の村公社」や岐阜県・大垣市と協働し、自然とのふれあいの中で、参加者一人ひとりが生物多様性の重要性や地球環境の素晴らしさ・大切さへの気付きを実感してもらう環境教育活動を推進していきます。

今後の予定





夏に行われたボランティアによる下草刈り

特集３

環境に優しい製品や工法開発を加速

新型プリウスの当社主要製品にみるこだわりのものづくり

地球温暖化防止のため、自動車の燃費向上やCO_2排出量削減など、環境性能への要求がますます高まりを見せています。そのような中、2009年５月に発売された新型プリウスは、ハイブリッドシステムの性能・燃費の向上や、小型化・軽量化・低コスト化に取り組み、世界最高レベルの燃費性能を実現しています。

当社では、新型プリウスの45部品を生産しており、燃費向上に向けた小型化、軽量化の取り組み、環境に優しい製品・工法開発に力を入れています。

これからも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いきます。

新型プリウスの当社の主要製品



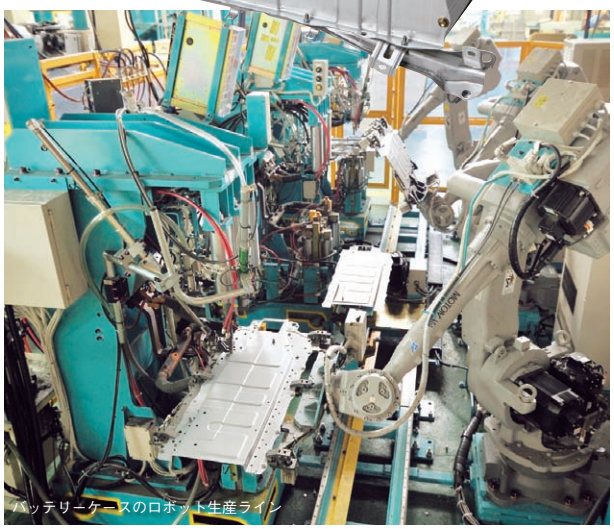
新型プリウス

ハイブリッドバッテリーケース

当社は、プリウスやレクサス等のハイブリッド車のバッテリー（電池）を格納するケースを生産しています。バッテリー性能劣化を防止するための冷却構造や高圧電気回路の絶縁対策を考慮し、ケースの小型化・軽量化に取り組んでいます。



バッテリーケース

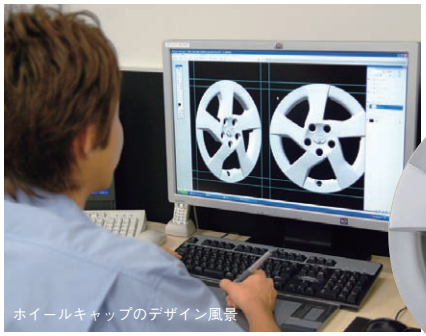


バッテリーケースのロボット生産ライン

ホイールキャップ

新型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・生産までを手がけています。ホイールキャップを軽量のアルミホイールに装着し、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）に寄与しています。

センターマークは、当社が開発した光輝フィルムインサート成形技術を用い、100％リサイクルを可能としています。



ホイールキャップのデザイン風景



ホイールキャップ

プレート，ジェネレーターローターエンド

新型プリウスの発電機用の部品として採用された高精度プレス製品。積層コア外周部の浮き上がりを抑え、発電用モーターの性能確保による燃費向上に寄与するとともに、独自の工程設計による※ネットシェイプ工法により、軽量化・低コスト化を実現しています。

当社の高精度プレス製品は、プレスと※冷間鍛造の複合成形により、軽量・低コスト・高機能・高精度なオンリーワンのものづくりを実現し、環境に配慮した新技術として今最も注目されています。


ネットシェイプ工法による生産設備


プレート

※ネットシェイプ工法
ネットシェイプとは、加工に必要な素材材料を製品重量に極限まで近づけ、材料を有効活用する加工技術です。主に冷間鍛造を主体に切削等の無駄をなくし、材料を削減することで、省資源、省エネルギー（高効率エネルギー生産）に貢献する環境に優しい加工技術です。

※冷間鍛造
金属材料を常温で金型を用いて圧縮成型することを冷間鍛造といいます。金型の設計が非常に難しく、高度な技術と経験が必要です。

バックドアロアインナー、センタールーフリンフォース

当社は、成形が難しいといわれる980MPa級高張力鋼板やアルミ材を使用した多数のプレス製品を開発し、軽量化による燃費向上とコストダウンを実現しています。

軽量素材を使用した車の骨格部品においても強い剛性を持たせ、安全性を確保しています。


1500t・800t プレス機の設備

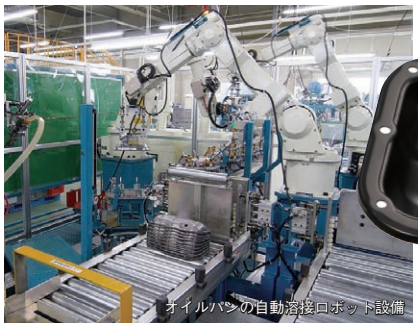

バックドアロアインナー


センタールーフリンフォース

オイルパン

オイルパンは、車のエンジンの下に搭載される部品で、エンジン内を巡回したエンジンオイルを溜める役割を果たします。最適形状化とオイル流れの整流化により、エンジンの効率アップに寄与しています。

トヨタ自動車のガソリンエンジン用オイルパンのほぼ全量を生産する当社では、プレス・溶接・塗装の一貫生産ラインで、年間600万個の生産体制を確立しています。

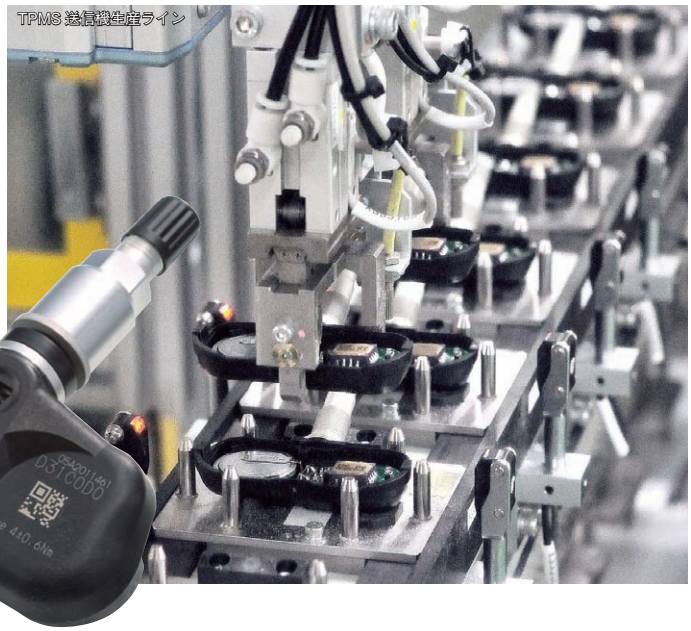

オイルパンの自動溶接ロボット設備


オイルパン

TPMS(タイヤ空気圧監視システム)送信機

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、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、ドライバーに無線で異常を知らせるシステムです。自動車の安全走行のみならず、タイヤ空気圧を適正に保つことで、燃費向上、CO_2削減に寄与しています。

米国では法規制によりTPMSの装着が義務づけられているため、米国で販売される新型プリウスには当社のTPMS送信機が装着されています。米国に続き2012年には欧州でもTPMS装着の法規化が決定し、今後更なる市場拡大が見込まれています。


TPMS 送信機生産ライン

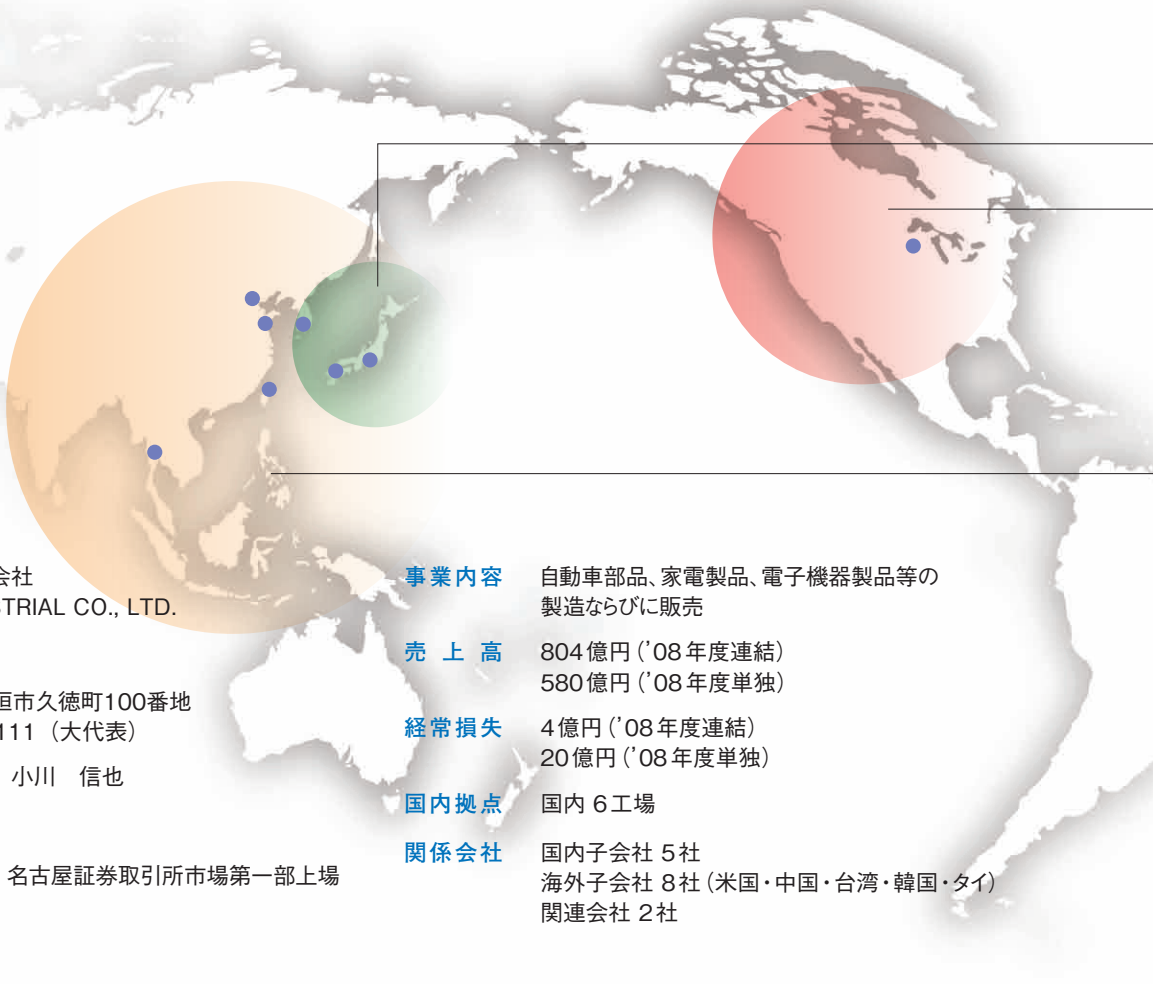

TPMS 送信機





会社概要

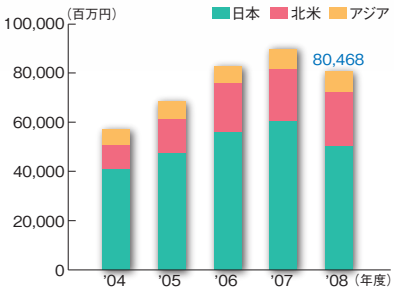
太平洋工業は、1930年（昭和5年）に自動車用バルブコアの国産化をめざし創業以来、タイヤバルブ製品をはじめ、自動車用プレス・樹脂製品、電子・制御機器製品等を開発し、成長を遂げてまいりました。更に、現在では海外5カ国に生産拠点を持つグローバル経営を展開し、世界の自動車産業に貢献しています。



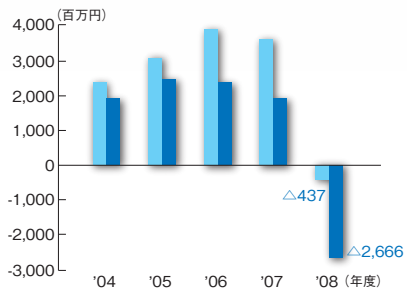
社　　名	太平洋工業株式会社 PACIFIC INDUSTRIAL CO., LTD.
設　　立	1930年8月8日
所 在 地	[本社] 岐阜県大垣市久徳町100番地 TEL 0584-91-1111（大代表）
代 表 者	代表取締役社長　小川　信也
資 本 金	43億2,000万円
株式上場	東京証券取引所・名古屋証券取引所市場第一部上場
証券コード	7250
社 員 数	1,660名

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	804億円（'08年度連結） 580億円（'08年度単独）
経常損失	4億円（'08年度連結） 20億円（'08年度単独）
国内拠点	国内 6工場
関係会社	国内子会社 5社 海外子会社 8社（米国・中国・台湾・韓国・タイ） 関連会社 2社

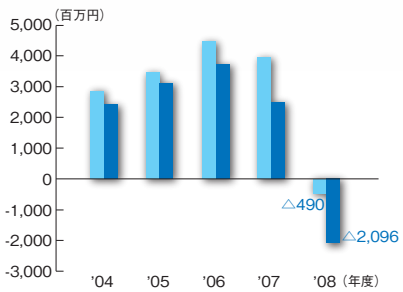
■地域別売上高



■営業利益

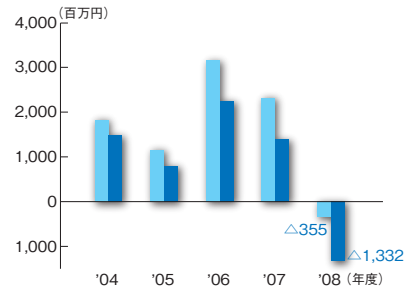


■経常利益

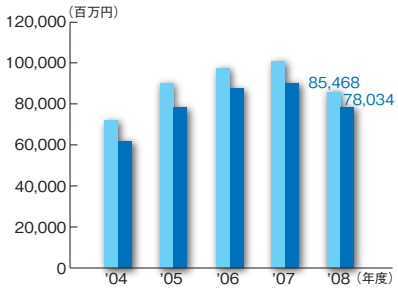


連結　単独

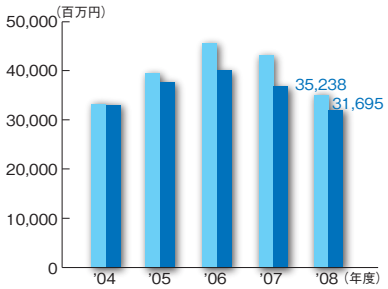
■当期純利益



■総資産



■純資産



●プレス・樹脂製品事業　●バルブ製品事業　●情報・サービス事業

日本 Japan


●本社・西大垣工場


●東大垣工場


●養老工場


●九州工場


●北大垣工場


●美濃工場


●PACIFIC TERA HOUSE


●東京支店


●パシフィック トヨタシティ オフィス

太平洋工業


●●PECホールディングス株式会社


●太平洋開発株式会社
●太養興産株式会社


●太平洋産業株式会社


●ピーアイシステム株式会社


●十字工業株式会社

北米 NorthAmerica

米国


Pacific Industries USA Inc.

米国


●●Pacific Manufacturing Ohio Inc.

アジア Asia

台湾


●●太平洋汽門工業股份有限公司

韓国


●太平洋バルブ工業株式会社

韓国


●太平洋エアコントロール工業株式会社

タイ


●Pacific Industries (Thailand) Co., Ltd.

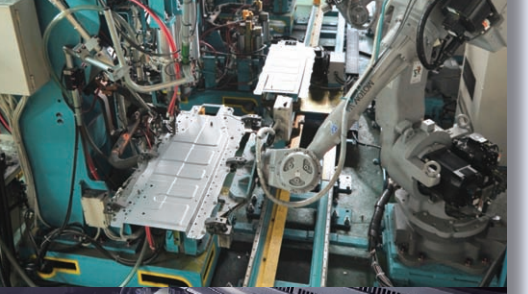
中国



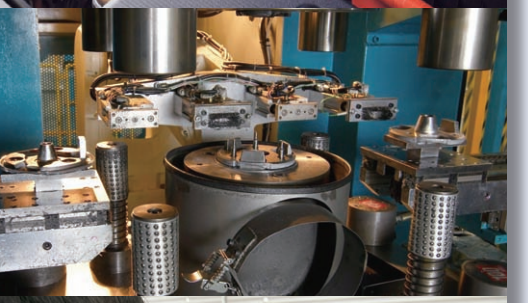
●青島太平洋宏豊精密機器有限公司

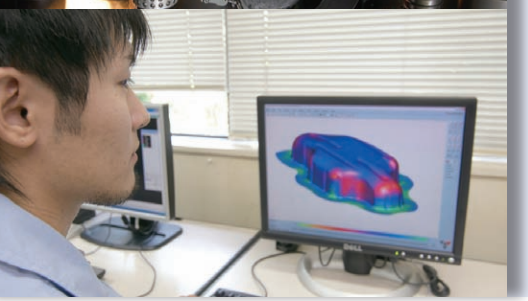
中国


●天津太平洋汽車部件有限公司







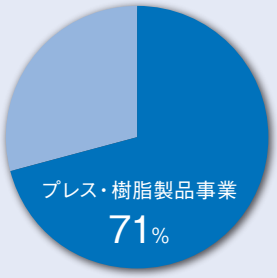


プレス・樹脂製品事業

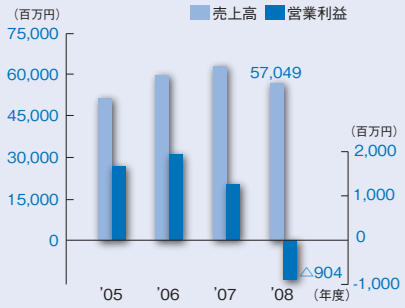
STAMPING and MOLDING PRODUCTS

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軽量化、低コスト化はもちろんのこと、高強度、高剛性等に対応した付加価値の高い製品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

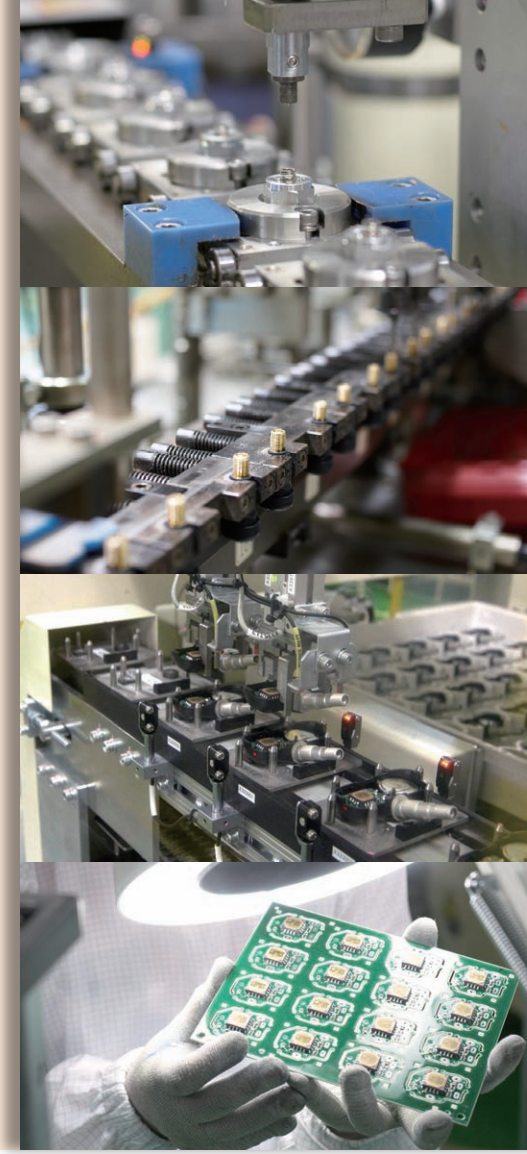

ホイールキャップ


センターオーナメント

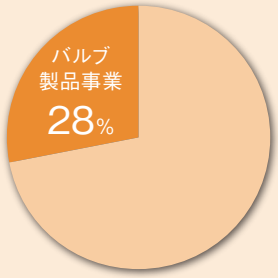
バルブ製品事業

VALVE PRODUCTS

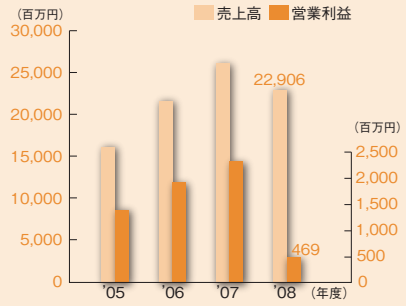
タイヤバルブ事業は、当社創業の事業であり国内トップメーカーとして、タイヤメーカーの良きパートナーとしての地位を築いてまいりました。今では、市場ニーズに即応しグローバル生産、販売対応を行っています。制御機器事業では、タイヤバルブ事業で蓄積したシール技術をカーエアコン、ルームエアコン、冷蔵庫等の空調・冷凍制御に応用し、お客様のニーズにお応えするとともにお客様と一体となった活動により、開発・提案型メーカーへの発展をめざしています。



■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

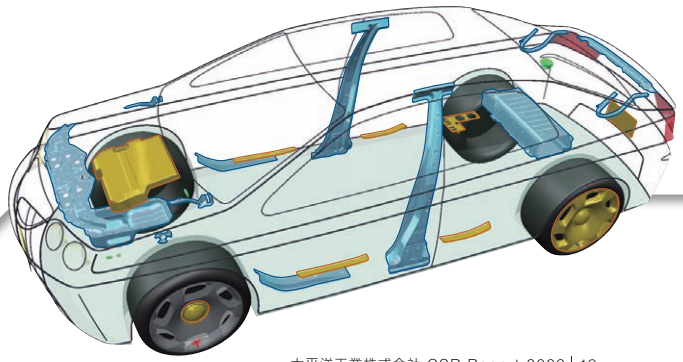


電動膨張弁

電子機器製品



電動リール



グローカル経営

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、中長期ビジョンを策定し、その実現に向けて取り組んでいます。

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

100周年に向けての一里塚として・・・
トップクラスのグローカルな部品メーカーをめざす・・・
私たちのミッションです。

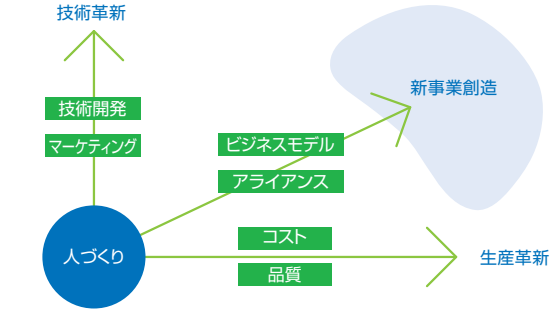
PACIFIC GLOCAL VISION 2015

2030年に迎える創業100周年の一里塚として、2015年をめざした長期ビジョン「PACIFIC GLOCAL VISION 2015」を策定しています。2015年の太平洋工業グループの姿を「めざす企業像」として定め、それを実現していくためのミッションを明確化しました。

基幹事業としての自動車関連事業領域の拡大はもとより、技術革新と生産革新のできる人づくりにより、新技術・新製品のビジネスモデル化を構築し、新事業の創生と、付加価値の高い事業構造への変革をめざしています。

尚、2010年度には、2020年に向けた「PACIFIC GLOCAL VISION 2020」を策定する計画としています。

●事業の方向性

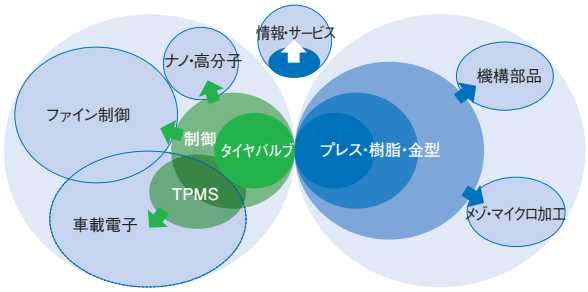


事業の方向性

① 事業領域
- ●基幹事業としての自動車関連事業領域の拡大
- ●新規事業領域の拡大

② 製品・コア技術
- ●高度加工技術の専門メーカーとして、トップシェア・トップ技術でリード
- ●環境に優しい技術・製品・工法を確立し、環境負荷を画期的に低減

●将来の事業領域イメージ



中期経営計画「OCEAN-12」

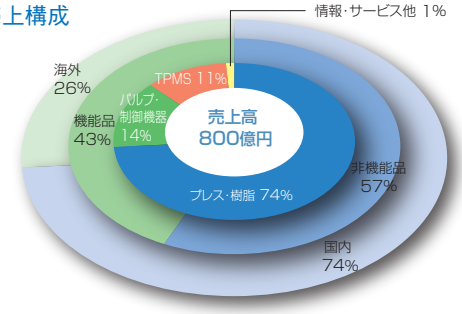
トップクラスのグローカルな部品メーカーを目指す

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」

数値目標

連結売上高800億円、連結経常利益40億円(売上高比5%)
連結有利子負債1/3圧縮('09年比)

●2012年数値目標と売上構成



OCEAN-12　2010年度～2012年度

「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

長期ビジョンの実現に向けた具体的アクションプランとして、2010年を最終年度に推進してきました中期経営計画「OCEAN-10」は、世界的な経済環境の急変を受けて中断をし、2012年度を最終年度とした新中期経営計画「OCEAN-12」へと見直しを実施しました。

平時から有事へ、そして長期へという状況の中で、足元固めの基盤戦略を構築するとともに、企業の体質革新をめざしています。

また、今後も事業環境の変化に対応するため、中期経営計画の設定期間は3年とし、スピーディーかつ着実な経営を図ってまいります。

マネジメント

For **Management**

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～社会から信頼・期待される「真のグローカル企業」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、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。

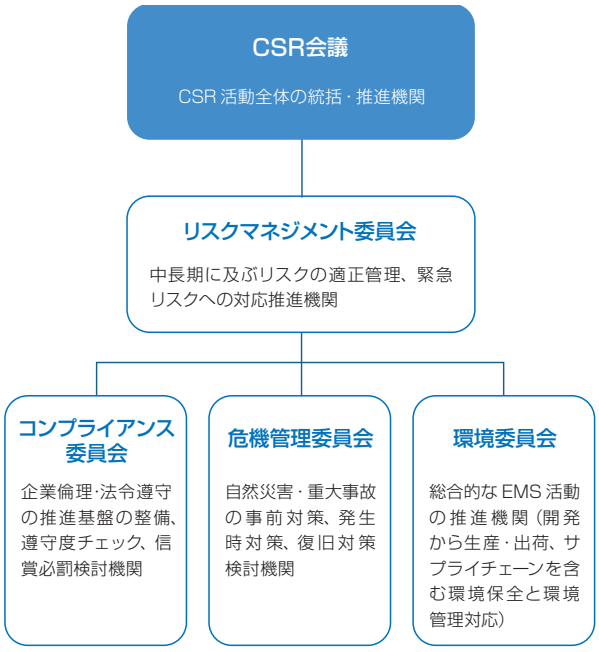
経済・環境・社会との調和を保ち、オープンで公正なコミュニケーションの充実を図るとともに、社員、お客様、取引先、株主、地域社会など、すべてのステークホルダーの皆様とWin-Win関係を構築することが、最も重要であると考えています。

昨今、当社を取り巻く環境は大きく変化していますが、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、当社グループの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、全社をあげてCSR経営に取り組んでいます。

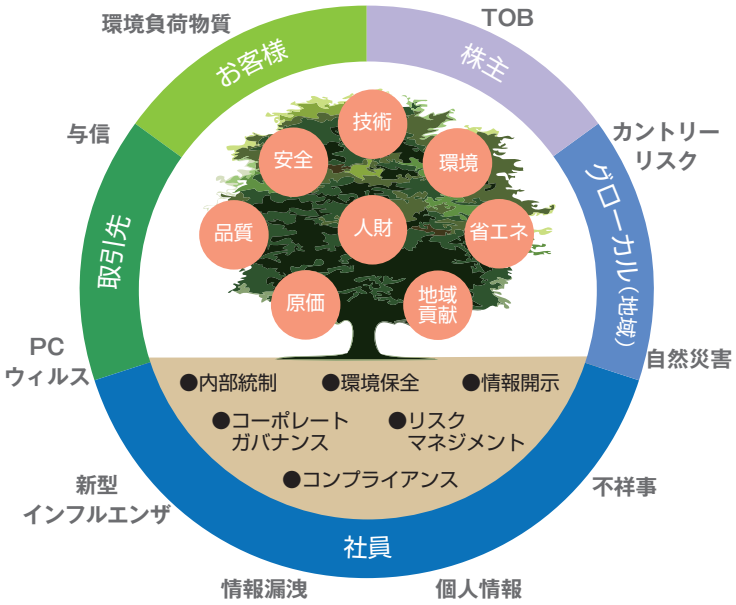
また、CSRを実践する具体的アクションプランを、長期ビジョン・中期経営計画などの経営戦略に組み込んで、事業活動を遂行する中で実践するとともに、これらをマネジメントする体制やしくみの充実に努めています。

● 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。

内部統制の強化

当社では、金融商品取引法による内部統制報告制度（通称J－SOX）が、2009年3月期から適用開始となりました。2006年より国内外の全連結対象子会社と持分法適用会社を含めて、関連する内部統制のしくみを点検・整備して文書化し、決めたルールに従って適切に運用できるように準備を進めました。その実績や内部監査結果などを踏まえ、2009年3月期決算日時点の内部統制は有効である旨の「内部統制報告書」を作成し、会計監査人の無限定適正意見とともに提出しました。2年目を迎えたJ－SOXは、リスク・アプローチの考え方を一層強く意識して、内部統制の有効性向上と運用の効率化に努めています。また経済環境の激変やCSR意識の増大などに伴い、J－SOX以外の内部統制についても、内部監査対象範囲の拡大と強化を進めています。

コーポレートガバナンス

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。

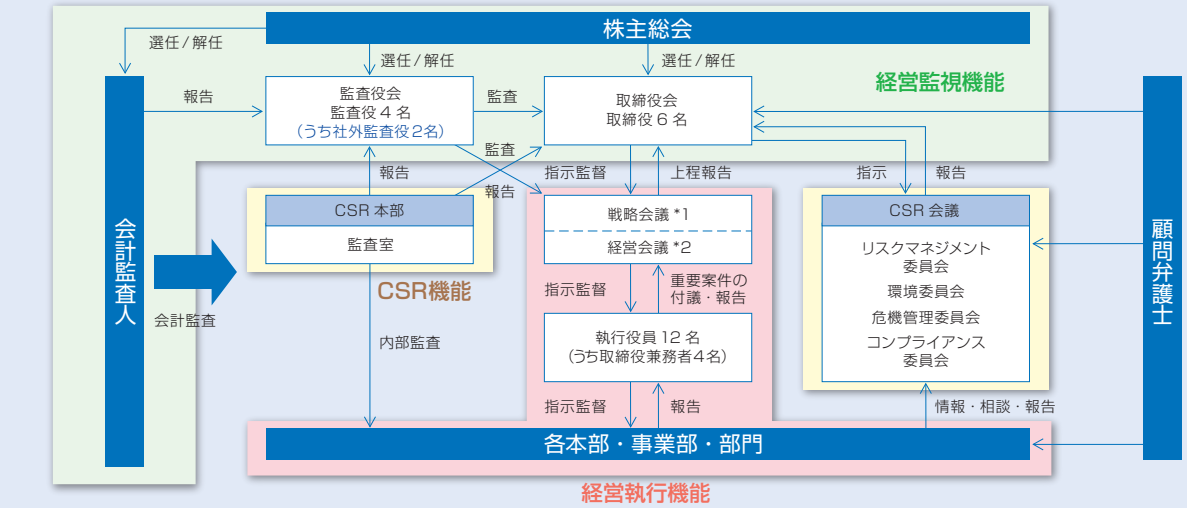
経営を監視するしくみとして監査役制度を採用し、監査役4名中2名を社外監査役とすることで、企業行動の透明性を高めています。

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6名とし、取締役任期は1年としています。

●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」を明文化し、国内および海外会社においてもその精神を共有しています。コンプライアンスを法令遵守だけに留めず、ステークホルダーの期待に応えるという視点で捉え、社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、CSR本部長を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置し、全社的なコンプライアンス推進体制を構築しています。コンプライアンス委員会は、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等、コンプライアンスの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。コンプライアンス・チェックシートを使用して遵守状況を把握するなど、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。

コンプライアンス教育の実施

2008年度は、役員とコンプライアンス責任者を対象としたコンプライアンス基礎教育を実施するとともに、全スタッフを対象に「eラーニング」によるコンプライアンス理解度テストを実施しました。また、インサイダー取引に関する認識を一層高めるため、名古屋証券取引所から講師を招き、社内セミナーを実施しました。トップ層から社員一人ひとりに至るまで、法令遵守に対する理解・意識付けを行い、コンプライアンスの浸透を図っています。



インサイダー教育

倫理・苦情相談窓口の設置

当社では、コンプライアンスに関する通報・相談窓口として、「倫理・苦情相談窓口」を設置しています。倫理方針・行動基準に違反する行為が行われていたり、コンプライアンス上問題と思われる事実を確認した時、疑問に思った時に、社員だけでなくお取引先などの方からも、通報・相談を受け付けています。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

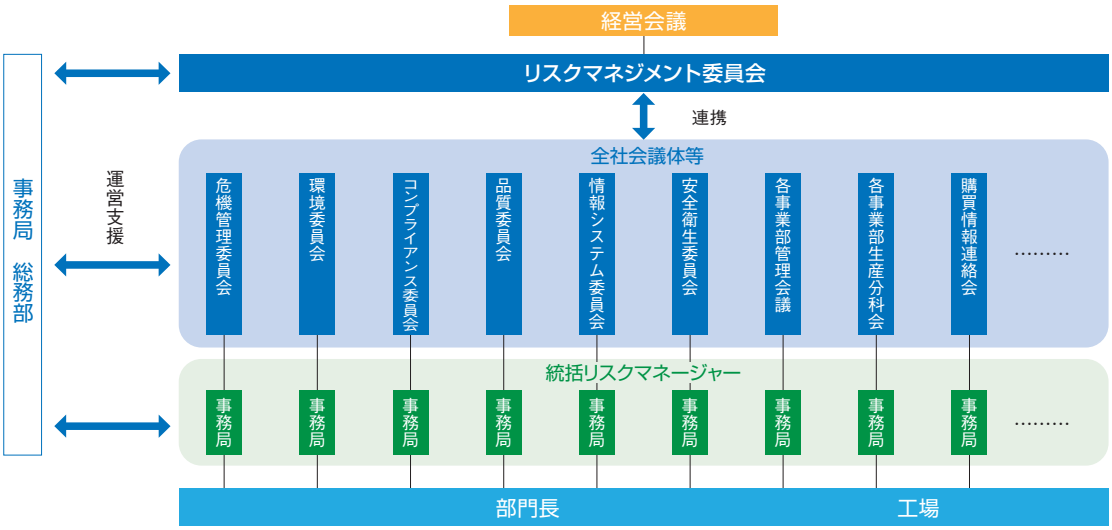
リスクマネジメント体制

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「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。

●リスクの一元管理体制図



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、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。

昨今、情報漏えいに関する事件が頻繁に発生し、企業における情報セキュリティの重要性が一層高まる中、2008年度は「IT規定」を発行し、情報セキュリティポリシーを明確にしました。

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、内部の統制として、ID管理の高度化、情報セキュリティ監査の実施等、制度の充実を図っています。また、eラーニングを利用した定期的な教育を行い、社員一人ひとりの意識の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、平常時に行な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。

事務所・工場の被害軽減

建物の耐震診断と耐震補強対策を計画的に進めている他、設備の転倒・落下防止対策、窓ガラスの飛散防止対策なども並行して各工場で進めています。



耐震補強対策
1981年以前の建屋に対し耐震診断、耐震補強を推進

製品・サービスの供給関係

生産活動の継続に向け、被災地以外での工場における代替生産、社内における安全在庫の検討を進めています。また、仕入先に対し、地震対策事例の紹介や指導を行い、仕入先における地震対策の推進に協力しています。

地域との共助・地域貢献

災害発生時、当社は社会の一員として、地域の被害軽減に積極的に協力するとともに、企業が保有している組織力（人材）や資機材・技術の提供、従業員による救助活動、一時避難所としての社有施設の開放などを検討しています。

また、当社は大垣市CSR委員会リーダー会社として、大垣市内の企業・事業所の地震対策の一助となるよう、市内企業と協力し「地震対策マニュアル」と「個別対策事例集」を作成しました。



地震対策マニュアル



個別対策事例集

訓練・教育

当社では毎年1回、昼勤・夜勤時に生産ラインを停止し、全社一斉防災訓練を実施しています。災害統括本部設営訓練や各防護団による消防訓練、救護訓練などの他に、デジタル無線や衛星携帯電話を使用して全社被災状況の確認などを行い、災害時に社員が迅速、かつ適切な緊急対応が行えるよう、より実践に近い訓練を実施することで、社員の防災意識の高揚を図っています。





防災訓練
応急手当の指導とデジタル無線を使用した全社被災状況確認訓練

新型インフルエンザ対策

当社では、従業員や家族の生命・健康を第一に考え、グループ全体で新型インフルエンザに対するハード・ソフト双方での防疫努力を行っています。マスク、体温計、アルコール消毒液等の防疫用品の備蓄や、新型インフルエンザ対応基準の作成、国内と海外の情報連絡体制の構築等を実施した他、講演会の開催や社内報での特集掲載、社内ホームページによる情報提供を行い、社員への啓蒙を図っています。今後は、社内感染拡大に備えた事業継続の検討を進め、強毒性・弱毒性どちらにも対応できるマニュアルの改訂と、海外会社における体制の整備を進めていきます。



体温測定
マスク着用のルール化や毎朝の体温測定を実施



インフルエンザ講演会
社内で新型インフルエンザの講演会を開催

ボイス VOICE　新型インフルエンザ対策本部

企画管理本部　安全環境部 部長　近藤敏郎

当社では、2009年5月に新型インフルエンザが発生・感染拡大してきたとの報道を受け、すぐに「新型インフルエンザ対策本部」を立ち上げ、社内対応の見直しを検討し、対策を進めてきました。毎週1回対策本部会議を開催し、国内・海外の感染状況の確認を行うとともに、発熱時の連絡・報告の手順の作成や海外出張者・海外出向者の帰国対応ルールの策定などを行いました。また、当社独自の危機管理レベルを設定し、グループ全体で感染拡大状況に対応した防疫対策を実施しています。

現在、BCP（事業継続計画）の策定を進めており、年内の完成を目途に全社で対応を図っています。



社会に息づく

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。

太平洋工業グループ

お客様
お客様第一主義、品質至上主義 ▶ P.24

株主・投資家
企業価値向上、情報開示 ▶ P.25

取引先
共存共栄 ▶ P.26

従業員
人間尊重，相互信頼 ▶ P.27

地域社会・国際社会
環境保全、社会貢献 ▶ P.29



ＣＳＲ本部本部長
取締役副社長
畑　康則

CSR 担当役員より

太平洋工業は、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。

当社が社会から信頼され期待される、真のグローカル企業へと進化するためには、株主をはじめ顧客・取引先・社員・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の関係を築いていくことが重要であると考えます。

また、国内外の法令・企業倫理の遵守はもちろんのこと、コーポレートガバナンス体制の更なる強化、CSの向上、サプライチェーンでのCSRの推進、人財育成の強化とともに、良き企業市民として、それぞれの国や地域に根ざした事業活動、社会貢献活動を行うことが肝要であると考えます。

2008年度は、ステークホルダーとのコミュニケーションの向上や、太平洋里山の森活動を通じた社会貢献、ワーク・ライフ・バランスのモデル企業としての取り組み等を重点テーマにCSRを推進してきました。まだまだなすべきことは多々ありますが、皆様からの信頼を獲得し、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、更なるCSRの進化に向けて前進してまいる所存です。

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。

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（品質理念）を掲げるとともに品質方針を全社員に展開し、「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。品質管理重点項目を明確にして品質目標を設定し、全社員が品質管理活動を推進して品質の維持向上に努めています。

品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001は全社認証取得し、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。

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取り組んでいます。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）

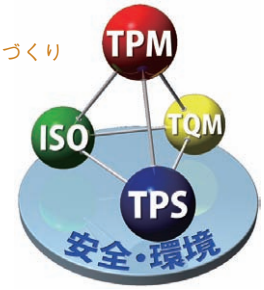


図面DR（設計検討会）

技術開発・ものづくりの理念

当社は、カスタマーディライト世界No.1を技術開発理念に、新たな価値を創出する開発・提案型企業をめざしています。「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、社員一人ひとり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



CS（お客様満足度）の向上

当社では、営業部や品質保証部がお客様から収集した情報をもとに定期的に満足度調査を行い、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。当社の新技術や商品企画をお客様にご紹介する「技術展示会」の実施等、顧客満足度の向上に繋がる様々な活動を展開しています。



技術展示会

● 2008年度の納入先からの主な表彰

品質第一、お客様第一の方針に基づいた活動の成果として、お客様各社から表彰を受けました。

受賞内容	お客様	表彰理由
生産準備活動における短期間での設計変更感謝状	トヨタ車体株式会社	緊急設変対応
ゼロ賞	トヨタ自動車株式会社（本社工場）	品質不具合ゼロ
ベストパートナー	スズキ自動車株式会社	品質・納期遵守等の総合評価
原価改善活動感謝状	トヨタ自動車株式会社	原価低減への貢献
品質管理優良賞	トヨタ自動車株式会社	品質への評価
品質管理部門優秀賞	関東自動車工業株式会社	品質への評価
品質改善努力賞	トヨタ自動車株式会社	品質への評価
優秀会社表彰努力賞	パナソニックEVエナジー株式会社	QCDへの評価

株主・投資家とともに

For **Society**

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。

開かれた株主総会

当社は“開かれた総会”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、当社の近況をお知らせするとともに、会場には事業や新製品をご理解いただくための各種展示ブースを設置しています。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

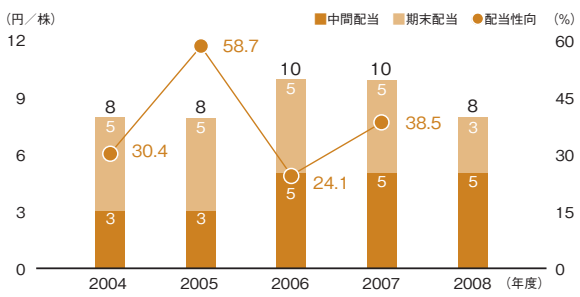


株主懇談会

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と捉え、1株当たり利益の継続的増加に努めています。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。2009年3月期は、世界的な景気減速の影響を受け、上場来初の赤字決算を余儀なくされたため、利益水準と今後の事業環境等を踏まえ、1株当たり年間配当金8円（昨年比2円減配）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、株主・投資家の皆様と長期的・安定的な信頼関係を構築するためには、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が重要と考えています。証券アナリスト・機関投資家の皆様には、決算説明会を年2回（中間決算、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、情報開示に努めています。

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」への出展を継続的に行っています。当社ブースでは、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

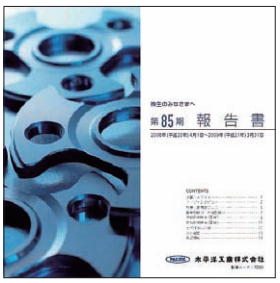


名証IRエキスポ

ウェブサイト等での情報提供

当社ホームページ（IR情報サイト）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」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るほか、ご要望に応じてCSRレポートの冊子を提供しています。

株主向け報告書



ホームページ



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。

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っています。

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。

下請法の遵守

2008年度は「自動車産業適正ガイドライン説明会」を開催し、63社のお取引先に出席いただきました。ガイドラインが要請する取引の公正・適正化について、当社の下請法遵守に対する対応を具体的に説明し、お取引先にも遵守をお願いしました。こうした活動を継続することにより、サプライチェーンでのコンプライアンスの徹底を推進しています。



自動車産業適正ガイドライン説明会

お取引先との相互発展

当社は、長期的視点でお取引先と相互に発展を図る取引関係をめざしており、そのためにはお取引先との親密なコミュニケーションを促進し、信頼関係を築くことが重要であると考えています。経営・安全・品質・環境・法令遵守など多岐にわたる当社の取り組み方針をお伝えするとともに、事業の目標や課題を共有して一体化するため、「会社方針説明会」や「経営者懇談会」を定期的に開催しています。これにより、相互の信頼関係の発展を図り、より良きパートナーとしての関係の継続を推進しています。

また、お取引先の品質・価格・納期・安全・マネジメントの向上への取り組みとレベルアップを図るため、2008年度から表彰制度を開始しました。



会社方針説明会

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、2006年に再編し、活動を行っています。

「第1部会」「第2部会」「金型部会」の3部会に分かれ、活動としては、各種講演会への参加、工場見学会の開催等を行っています。研究会活動として、安全衛生の会による相互安全パトロールの実施、危機管理テーマ研究会では東海・東南海地震に備えた「社員の安全確保」「建物の耐震化」「生産体制の早期復旧」、品質テーマ研究会では「品質向上」について取り組んでいます。



研究会活動



工場見学

従業員とともに

For Society

太平洋工業は、企業理念に「人間尊重」を掲げ、社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。

人財育成の考え方・取り組み

当社では、社員は会社の財産であるとの考えから「人材」を「人財」と表現しています。厳しい環境変化の中で「人財育成」は重要な課題と認識し、「ものづくりは人づくり」というキーワードのもと諸施策を展開しています。2006年からグローカルな人財（地域に根ざしグローバルに活躍できる人）を育成するための人財ロードマップづくりに着手し、2008年には多様化する時代のニーズ、当社固有のニーズに応じた教育訓練プログラムを再整備しました。2009年度からは更に「若手を仕込む」という観点で次世代人財育成に注力しています。

職場先輩制度

若手人財育成プログラムの一環として、2007年度から開始した「職場先輩制度」では、各職場に配属された新入社員を先輩がマンツーマンで指導し強力にサポートします。新入社員の早期育成とともに、先輩社員の指導力や問題解決能力向上をめざしています。

ものづくり力の強化

現地現物による改善、サークル活動等も活発に行い、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。2008年には当社のものづくりの基本行動を指し示す〝ものづくりの基本の「き」〟小冊子を発行し、安全・品質などに対する基本行動の社内共有化を図っています。



7カ国対応で作成したものづくりの基本の「き」小冊子

職場風土活性化活動（P－KI活動）

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－K I 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（仕事の質・量）を見える化し、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。



P－KI 活動

高齢者の継続雇用制度

当社は、2001年4月に60歳定年社員を継続的に雇用する「E社員制度」を導入し、2006年4月の高齢者雇用安定法の改正を機に、より充実した制度へと改正しました。定年後も長年培ってきた豊富な知恵や知識、技術・技能を生かし、ベテラン社員として高い能力を発揮するとともに、技術・技能を伝承することを目的としています。

2008年度の定年対象者の継続勤務率は82%となっています。高齢者の継続就労意欲は高く、今後は、よりはつらつと働ける職場環境の整備と制度の充実を推進していきます。



年金ライフプランセミナー

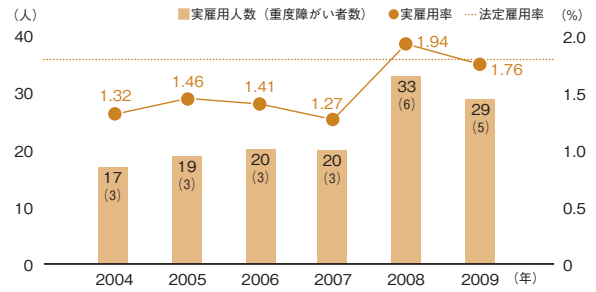
56歳時点で実施する「年金ライフプランセミナー」では、老後の生活を夫婦で考える場を設ける等、セカンドライフの充実ときめ細かいサービス・情報の提供を行っています。

障がい者の雇用

当社では2009年6月現在、29名の障がい者が在籍し、各職場で活躍しています。

2007年度からは、ハローワークの求人活動を中心に採用活動を行い、障がい者の雇用拡大に努めてきました。今後は、2010年7月の障害者雇用促進法の改正に向け、更なる雇用拡大を図るとともに、安全でより働きやすい職場環境の整備や障がい者に相応しい職場の模索・創設に取り組んでいきます。

●過去6年間の障がい者雇用の推移



ワーク・ライフ・バランスの推進

当社では、次世代育成支援対策推進法の施行以来、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7月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、労使協同によるワーク・ライフ・バランス・アクションプログラムを策定し、スローガンと取り組み内容をまとめました。

また、ワーク・ライフ・バランスの活動と男女共同参画社会づくりを積極的に推進し、その功績が顕著な事業者として、2009年1月には大垣市から「平成20年度大垣市男と女のかがやきまちづくり表彰」を、2009年9月には岐阜県から「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」を受けました。

更に、こうした当社の取り組みを県民へ広く紹介したいとの各諸団体の要望から行政と連携を図り、県内各地で当社の先進事例を発表し、ワーク・ライフ・バランスの普及に努めています。

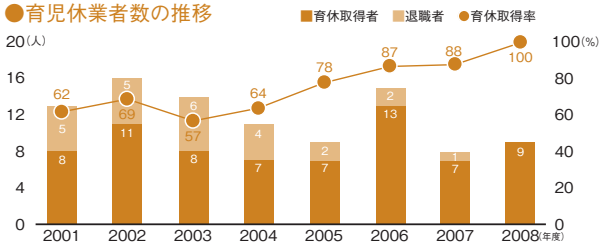


厚生労働省より、次世代育成支援に積極的な企業として、2008年3月、次世代認定マーク「くるみん」を取得しました。

育児休業の取得状況

育児休業及び介護休業は、休業期間を法定の基準を上回る2年に見直しました。これにより、現在は育児休業を取得する4人に1人が2年間の休業を申請し、育児に専念しています。また、2008年度は出産を機に退職する社員がはじめて0名となりました。

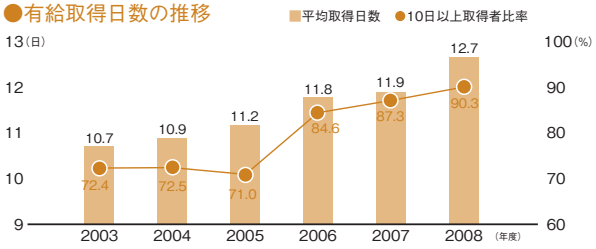
●育児休業者数の推移



有給休暇の取得状況

当社は、総労働時間短縮を目的に、1人年間10日以上有給休暇を取得するという取り組みを労使で実施しています。2008年度は、年間1人平均12.7日を取得し、国内企業の平均取得日数8.2日(厚生労働省発表:2008年度実績)を大きく上回る取得日数となりました。

●有給取得日数の推移



ボイス VOICE 育児休業を取得して

事業本部　第一事業部　管理部　美濃羽真由美

私は、子供が1歳の誕生日を迎えるまでの1年間、育児休業を取得させていただきました。初めての育児で慣れない生活にも、仕事を気にせず育児に集中することができ、また、日々いろんな成長を見せてくれる子供と貴重な時間を過ごせたことは、心からの喜びです。

職場復帰後は、有休取得推進制度を利用して計画的に有給休暇を取得し、保育園の行事に参加しています。これからも会社の制度を有効活用し、仕事と育児の両立を図り、ワーク・ライフ・バランスの実現に努めていきたいと思います。

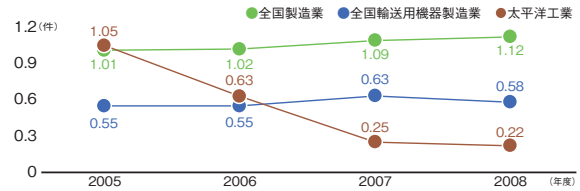


安心・安全な職場づくり

当社は安全第一を基本とし、すべ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。2008年度からは、全社員を対象に安全教育の新手法としてデモ機による安全体感教育を開始しました。作業に潜む危険を擬似体験することによって安全(危険)に対する感度を高め、安全意識の高揚を図っています。


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件数)



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。メンタルヘルスケアは、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。2008年度には、全社員にメンタルヘルス予防の小冊子を配布し、職場管理の重要性や社員自身のヘルスケアを啓蒙しています。

また、2008年度から始まった「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。

地域社会とともに

For Society

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。

AED（自動体外式除細動器）の寄贈

当社は2008年3月、独身寮（創発寮）移転を記念し、寮が所在する不破郡垂井町にAEDを寄贈しました。当社創業75周年の際には、大垣市をはじめ各工場が立地する市町村に30台のAEDを寄贈しており、地域の救急医療体制向上に役立てていただくための社会貢献活動を継続的に行っています。また、社内ではAEDの操作方法をはじめ、消防署による救命講習を実施し、社内救命士の養成を図っています。



垂井町に AED 寄贈



消防署による救命講習

O-KAKIプロジェクト



O-KAKIプロジェクトは、長崎の原爆で生き残った柿の木の苗を、平和のシンボルとして学校や企業などに植樹する活動で、当社はこのプロジェクト設立時から継続的な支援活動を行っています。2002年に企業への植樹第1号として当社に植樹された柿の木は、毎年大きな柿を実らせるまでに成長しました。

2008年度は、平和の尊さ、命の大切さを訴える小中学生3,000人による「O-KAKI大合唱」で、当社の若手社員が南中ソーラン演舞を披露し、イベントを盛り上げました。



O-KAKI 大合唱の南中ソーラン演舞

Pacific Industries (Thailand) Co., Ltd.がパソコンと卓球台を寄贈

タイのPacific Industries (Thailand) Co., Ltd.が、近隣の小学校にパソコンと卓球台を寄贈しました。贈呈セレモニーには、たくさんの生徒が出席し、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。





小学校での贈呈セレモニー

十万石祭り

当社は、地域の活性化と交流を深めるため、地元の祭りやスポーツ・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。中でも、毎年大垣市で開催される十万石祭りは「企業みこし」を担いで参加しています。恒例となった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は毎年好評を博し、祭りを大いに盛り上げています。



南中ソーラン演舞とみこしのパフォーマンス



企業みこしの練り歩き

モーターフェスティバル・コルモラーニ2008

モーターフェスティバル・コルモラーニは、「車文化」を全国に発信して岐阜県の新しい魅力を創造し、誘客による交流産業・地場産業の振興など岐阜県の活性化を図ることを目的とした、全国でも珍しい「産官一体型」の車の祭典です。スーパーカー、クラシックカーが一堂に会して、パレード、ロードパフォーマンス、展示等を行うもので、2008年は約23万人（各会場・沿道観覧者合計）が来場されました。当社は、県内の自動車関連企業という立場で第1回から協賛を行うとともに、企画・運営における全面的な支援を行っています。



全国からスーパーカー、クラシックカーが一堂に集結

インターンシップや工場見学の受入れ

当社は、ものづくりの現場をより多くの皆様に知っていただくため、大学や高校などの学生を対象に、インターンシップ（就業体験）や工場見学の受入れを行っています。インターンシップでは学校のニーズにお応えし、職場における実際的な知識や技術・技能を体験的に学習していただく場を提供しています。


インターンシップ指導風景


大垣市主催のものづくり体験講座で高校生を受入れ

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。安くておいしいと社員にも好評で、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

ボランティア清掃

当社は、大垣市クリーン作戦や揖斐川クリーン作戦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

小川科学技術財団の活動

小川科学技術財団は、科学技術の振興と地域産業の発展に寄与することを目的として、1985年に当社の創業者故小川宗一が設立した財団法人です。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。設立からの助成件数は230件、助成総額は7,000万円を超え、2008年度は13件、360万円の助成を行いました。



助成金贈呈式

環境との調和

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。

太平洋工業グループ

- **環境マネジメント** 環境理念・環境方針 ▶ P.32
- **環境負荷低減** CO2削減・廃棄物削減 ▶ P.35
- **環境に優しい製品・技術の開発** インジウムフィルムハンドルの開発 ▶ P.37
- **地域環境との共生** 工場・コミュニケーション ▶ P.38



企画管理本部本部長
取締役専務執行役員
鈴木　千可司

環境保全担当役員より

太平洋工業は、環境への対応を事業活動における最重要課題と捉え取り組みを行っています。

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、ものづくり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。

2008年度は、エネルギー源の見直しや生産体制の見直しによるエネルギー効率の改善等、地道な活動によりCO_2排出量は目標を達成することができました。また、新たな環境活動として「太平洋里山の森」活動をスタートさせました。地域一体となった里山づくりを推進し、循環型社会への理解や環境意識の高揚を図ることをねらいとしています。

大変厳しい経営環境下ではありますが、その中においても環境保全活動への取り組みは不変であり、更に強い危機意識を持って取り組んでまいる所存です。

環境マネジメント

For **Environment**

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行っています。

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

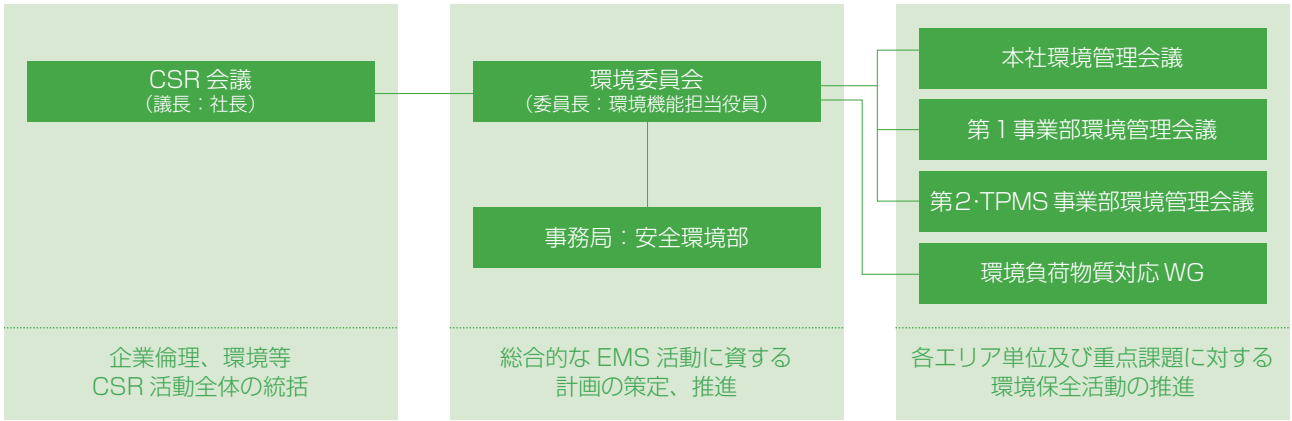
- 環境に優しい製品の提供、および環境負荷の低減に配慮した開発から生産・出荷までの生産活動等を通じて、社会に貢献することをめざすとともに、地域社会との共生を図ります。
- 事業活動の諸条件を反映した環境目的・目標を設定し、環境保全の向上に努めます。
- 法規制、地域条例、業界ガイドラインはもとより、当社の自主管理基準を定め遵守します。
- 内部環境監査を定期的に実施し、環境マネジメントシステムの定着と有効性の向上を図り、環境の継続的改善および汚染の予防に努めます。
- この環境方針を全社員および当社のために働くすべての人に周知徹底するとともに、外部に開示します。

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、社長が議長を務めるＣＳＲ会議の下部組織で、環境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、各事業部毎に「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。

●環境活動推進体制



環境目的・目標

当社は、①環境に優しい製品・技術の開発、②CO_2排出量の削減、③廃棄物削減、④VOC大気排出量の削減の４項目を全社の環境目標として活動しています。2008年度は、生産物量が大きく変動する中で、3項目の目標を達成しました。2009年度も引続き高い目標を掲げて活動を推進していきます。

●環境目的・目標

2008年度環境活動	目的	目標	評価	実績	評価
①環境に優しい製品、技術の開発 ▶P37	2010年までの重点開発件数: 10件	2008年の重点開発件数: 4件	開発内容は、顧客より高い評価を得た。	4件	○
②CO_2排出量の削減 ▶P35	2008～2012年度の平均で90年比7%削減	2008年度は排出総量24,800t以下	燃料転換（重油→LNG）の本格的稼働による削減や生産体制の変更を行い、予定通りの削減に繋がった。	24,425t	○
③廃棄物削減（マテリアルリサイクル除く） ▶P36	2010年度内に2001年度比55%削減	2008年度は2007年度比27%削減	課題であった、廃ゴム、廃プラスチックのマテリアル・サーマルリサイクル化により、廃棄物削減が大きく進んだ。	▲37%	○
④VOC大気排出量の削減 ▶P36	2010年度内に2000年度比30%削減	2008年度は2007年度比28%削減	脱脂溶剤の変更や廃油からのVOC回収などを進めたが、排出量の大半を占める塗料の水溶性化の目処はまだたっていない。	▲20%	×

2009年度環境活動	目的	目標
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
②CO_2排出量の削減	2008～2012年度の平均で90年比7%削減	2009年度は排出総量 23,200t以下
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
④VOC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

ISO14001の取得状況

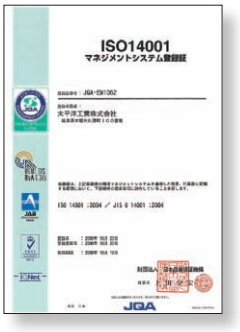
当社では、ISO14001の認証取得はメーカーとしての必須要件として捉え、グローバルな環境マネジメントシステム（EMS）の積極的な構築と維持に努めています。

国内６工場の内、九州工場を除く５工場が2000年に認証を取得しています。

グループ会社も順次認証を取得し、中国の天津太平洋汽車部件有限公司は、2009年３月に認証を取得しました。



ISO14001 審査風景



●グループ会社の ISO14001 取得状況

区分		グループ会社名	認証取得年月日
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

環境監査

当社では、環境マネジメントシステムの適正な運用および継続的な改善を図るため、「外部機関による審査」とあわせ、「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。当社に関係するすべての人が、環境保全活動についてPDCAを回した継続的改善を実施しているか、法令を含むすべての要求事項を遵守しているか等を毎年監査しています。

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。

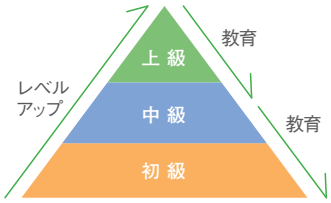
監査体制

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

内部監査員教育

当社では、監査技術の習得とともに環境意識の一層の向上をねらい、内部監査員教育の充実を図っています。2008年度は、内部監査員のレベルアップを目的に、リーダー教育（中級）を実施し、54名が受講しました。

現在は、社内で８人に１人が内部監査員の資格を取得しています。

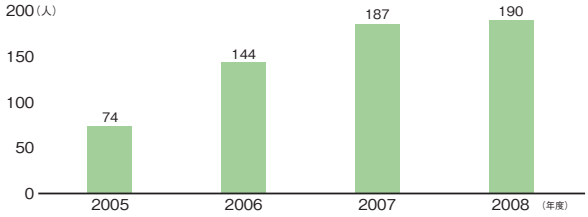


上級：外部講習教育（社内講師育成）

中級：内部監査員リーダー教育

初級：内部監査員資格取得教育

監査員推移（2009.2.28時点）





内部監査風景

環境教育・啓発活動

当社では、社員一人ひとりが環境への理解を深め、全員参加による環境活動を推進するため、様々な環境教育や啓蒙活動を通して、環境に対する理解と意識向上を図っています。

入社時の教育や、中堅社員・新任監督職を対象としたＥＭＳ初級教育は、階層別年間教育プログラムとして体系化し、社内事例を盛り込んだ教育テキストを作成し実施しています。

社内法令教育や専門教育、内部監査員の育成・レベルアップにも注力しており、2008年度のＥＭＳ内部監査員有資格者は190人となりました。

その他、毎月１回の環境月報発行や社内報での環境シリーズ特集掲載による啓発、また、子供の環境ポスター募集や家庭でできる環境活動の登録、太平洋里山の森活動等を通じて、社員や家族の環境意識高揚にも取り組んでいます。

2008年度の教育・啓発活動

1 社内報に“環境シリーズ－環境と健康を守る”を掲載
- ①ＰＲＴＲ－未規制化学物質の管理
- ②土壌汚染の防止と廃棄物の削減
- ③労働と安全の確保－ＭＳＤＳ制度
- ④リスクコミュニケーション－情報をわかりやすく伝える

2 社内法令教育
- ①劇毒物関係
- ②産業廃棄物関係

関係部署の工組長、一般スタッフ対象４回／延べ46人受講

3 環境委員会（年間4回）の開催、環境月報（毎月）の発行

4 内部監査員リーダー教育（54人）

5 入社時のＥＭＳ教育（125人）

6 初級教育－工組長対象（123人）

環境リスクマネジメント

当社では、環境に著しく影響を及ぼすようなリスク（法令違反、漏洩・汚染事故等）を洗い出し、環境委員会を中心に、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。

油類や化学物質等の漏洩事故や土壌汚染など緊急事態が発生した場合を想定し、「緊急事態管理規定」に基づいた対応手順を明確にしています。また、これらを定期的にレビューし、非常時に迅速な対応がとれるしくみを構築する等、環境リスクマネジメントの推進を図っています。

環境リスク	対策
1）酸・アルカリ、油類の漏洩	緊急事態管理規定による対応
2）PCB含有の電気工作物の漏洩	漏洩防止の受皿の設置と表示、施錠
3）産業廃棄物の不法投棄	契約、マニフェスト交付、現地点検実施
4）トリクロロエチレンの地下水汚染対策	揚水対策の管理、ばっき装置の定期清掃

環境負荷低減

For **Environment**

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きます。

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。

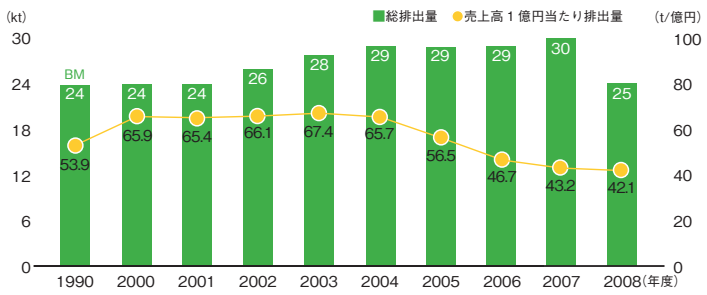
工場では、重油使用の発電機を停止して売電に切り替えたり、新設の乾燥炉のバーナーの熱源を重油からＬＮＧ（液化天然ガス）に転換するなど、エネルギー源の見直しを行っています。設備更新、新設時には、CO_2発生量を導入可否の判断基準の一つとし、エネルギー効率の高い電動型射出成形機、インバータータイプの溶接機導入など、高効率タイプの生産設備への転換を図っています。

また、ボイラーの使用状況を調査し、不要なボイラーは停止するなど設備の運用面でも見直しを進めるとともに、物流面ではトラックの輸送経路、荷姿の見直しを行っています。

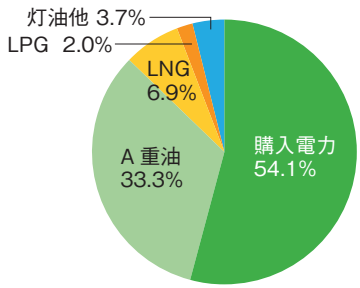
事務部門では、クールビズや消費電力の少ないパソコンの導入、テレビ会議システムの有効活用によるCO_2削減、グリーンＩＴの取り組みを強化しています。

2008年度は、CO_2総排出量目標24,800ｔ／年（全社）に対し、24,425ｔ／年という結果となり、目標を達成することができました。

● CO_2 排出量の推移



● 2008 年度エネルギー別 CO_2 排出割合



CO_2削減のための主な取り組み

・乾燥炉バーナーの燃料としてLNG（液化天然ガス）を導入

CO_2の削減効果はＡ重油を原料とした場合と比較して、年間約750トンの削減となっています。



東工場のＬＮＧサテライト

・設備投資と生産体制の見直しによるエネルギー効率の改善

２直の直間を短くし、工場で生産していない時間帯のエネルギー使用を少なくしました。また、深夜の工場非稼働時には、エネルギー使用が最小化になるよう管理しています。

●活動内容

運用改善	○設備稼働条件の見直し ○工場照明の省エネ ○工場稼動の集約化
新規設備	○省エネ型溶接設備の使用拡大 ○電動成形機導入 ○樹脂材料乾燥機の省エネ化
原動設備	○自家発電運転の見直し ○その他原動機運転の見直し

・テレビ会議システムの有効利用によるCO_2削減

当社は、国土交通省が発表している移動手段（乗り物）毎のCO_2排出量（輸送量当たりのCO_2排出量）に基づき、拠点間の移動距離と人数でCO_2排出量を計算し、テレビ会議を利用した効果を社内試算しています。2008年度は各拠点をはじめ海外会社にも新システムを導入し、適用範囲の拡大と利用促進を図った結果、全社で約266トンのCO_2削減効果が出たと試算しています。

今後もオフィスでできる環境保全活動として、テレビ会議システムの積極的な活用を推進していきます。



≪テレビ会議システム利用によるCO_2排出量の計算方法≫

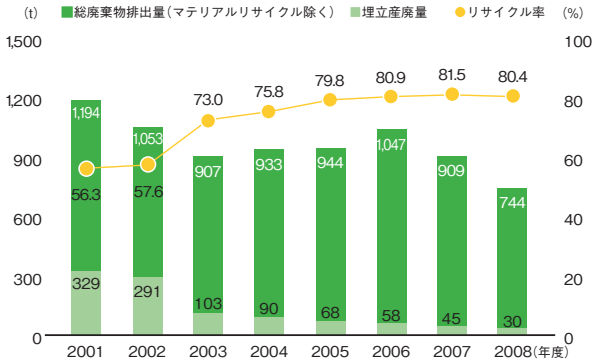
工場間の移動距離×移動手段（乗り物）毎のCO_2排出量×人数

廃棄物の削減

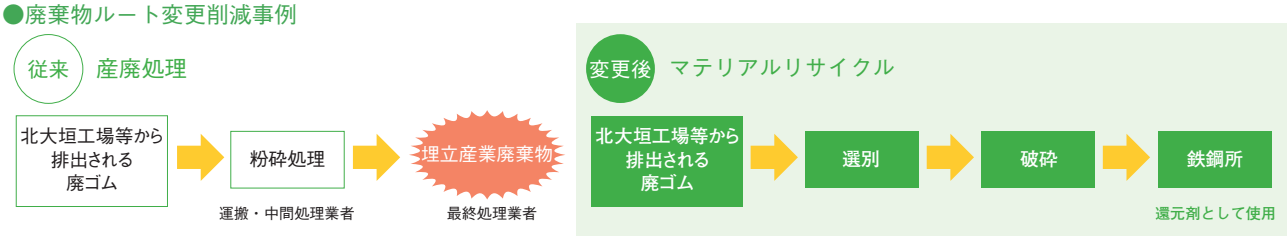
資源の有効利用を促進するために、廃棄物の発生抑制と再資源化は大変重要な課題です。しかし、廃棄物の排出量（マテリアルリサイクル除く）は、2003年度を底に2004年度以降は生産物量の増加に削減が追いつかず、結果として排出量は増加傾向にありました。

2007年度は、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年度は、廃ゴム等を中心にマテリアル化を推進しました。2008年度のリサイクル率は、前年比若干悪化していますが、80.4%となりました。埋立廃棄物は年々減少しており、1998年度比で95.1%削減しています。

●廃棄物関連グラフ



●廃棄物ルート変更削減事例



自動車・家電業界の環境負荷物質に関する法規制対応

日本では、人への有害性、環境蓄積性を防止するために、「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」が定められています。同様の主旨でEUでは、環境負荷物質含有を禁止・制限するELV指令、RoHS指令等があり、更にREACH規制への対応が必要になってきました。

当社では全社横断チームを編成することで、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委員会の下部組織として、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に対応しています。

化学物質管理

当社では、生産の各工程でさまざまな化学物質を使用しています。こうした化学物質を適正に管理し、環境負荷の高い物質については削減努力をしています。中でも、PRTR対象物質やVOC（揮発性有機化合物）の大気排出量削減については、取り組みを強化しています。

PRTR対象物質は、工程改善、代替技術の開発を進めながら使用量・排出量の継続的な削減を進めています。特に、当社では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、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し、全体で2005年度比40%削減することができました。

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ロボットティーチングを見直し、製品へ塗着しない塗料を削減する等の対策を取っています。

塗装工程



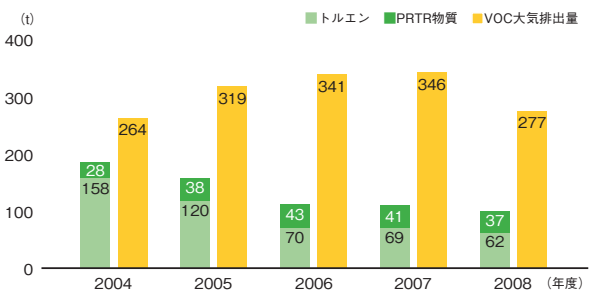
●PRTR対象物質排出・移動量

(t)

化学物質名	2004年	2005年	2006年	2007年	2008年
トルエン(t)	158	120	70	69	62
キシレン	15	21	22	22	20
六価クロム化合物	1	1	0	1	—
ニッケル化合物	1	1	1	0	—
マンガン及びその化合物	1	1	1	—	—
エチルベンゼン	7	11	15	14	14
亜鉛の水溶性化合物	0	0	0	—	—
エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート	2	1	1	1	1
1,3,5-トリメチルベンゼン	1	2	3	3	2

［届出基準］　化学物質の取扱量　第1種指定物質　1t以上／年間
特定物質　0.5t以上／年間

●PRTR対象物質とVOC大気排出量の推移



環境に優しい製品・技術の開発

For **Environment**

太平洋工業は、環境に優しい製品・技術・工法の開発を加速させるとともに、固有技術の更なる深化と融合により、高付加価値製品への構造転換を図っています。

ドアハンドルへの※インサート成形技術の応用

車のドアハンドルには、スマートエントリーシステムが多く採用されています。スマート機能は、センサー部の静電容量の変化を検知して開錠施錠するため、導電性があるめっき品のドアハンドルでは電波や静電容量の変化を検知できず、誤作動を起こす可能性が指摘されていました。

そこで当社は、めっき品の代替技術として、従来からセンターオーナメント等の製品で採用していた光輝フィルムインサート成形技術に着目。電波透過性や静電容量変化に対応可能な光輝フィルムを使用することで、スマート機能とめっき調の意匠の両立を実現させました。

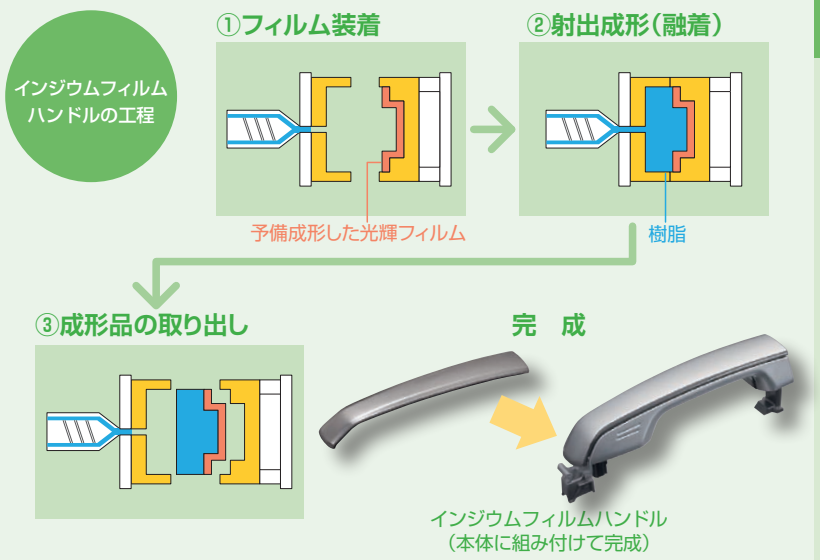
よりめっき品に近い高度な光輝フィルムの開発により、制限のあったドアハンドルの意匠幅が広がり、高い外観品質と信頼性を確立しました。



インジウムフィルムハンドル

※インサート成形技術とは

インサート成形とは、3次元形状に予備成形された光輝フィルム（金属蒸着）を金型にセットし、射出成形の樹脂と融着させることにより、深絞りフィルム一体製品を得る射出成形技術です。他の技術と比べて立体であり、意匠性が高く、当社では従来からセンターオーナメント等の自動車用外装樹脂製品に採用しています。



トヨタ自動車㈱より「技術開発賞」を受賞しました。



技術の部感謝状



表彰式

当社のインジウムフィルムハンドルは、高い外観品質と信頼性を確立し、車の商品性向上に寄与する技術が認められました。

環境に優しい製品技術

インサート成形技術を応用したドアハンドルは、めっきレスを実現する事でリサイクル100%を可能とした環境に優しい製品です。更に、インジェクション成形により、サイクルタイムを大幅に短縮し、生産性向上によるエネルギー削減にも寄与しています。

ボイス VOICE 開発者の声

技術本部　開発部　プロジェクト4グループ　主担当員　内藤実成



金属調外観とスマート機能を両立させたドアハンドル部品という世界初の試みで、開発当初は要求されるスペック、非導電性メカニズム等わからないことだらけでした。試作を始めてからも剥離を発生させないフィルム加工技術、よりめっきに近い外観品質のフィルム開発、フィルムのブツ不良対策など次々に課題がでてきましたが、原理原則を理解しながら、一つ一つ課題を克服していきました。短期間で量産化までこぎつけるのは楽な道のりではありませんでしたが、今後はスマートエントリーシステム適用車種が増えていくと考えられ、発展の足掛かりになればと思います。

地域環境との共生

For **Environment**

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。

岐阜県環境配慮事業所（E工場）登録

岐阜県では、水質汚濁、大気汚染等の地域環境の保全、化学物質の適正管理、廃棄物・リサイクル対策、地球環境保全対策及び緑化等の環境整備に関して、優れた取り組みを進めている事業所を「岐阜県環境配慮事業所（略称：E工場）」として登録する制度を進めています。当社は2003年に北大垣工場と東大垣工場がE工場の認定を受け、以降も継続な取り組みを推進し、登録更新を続けています。





振動・騒音の対策

当社は、特定施設であるプレス機械を有し、また民家と隣接する工場もあることから、従来より振動・騒音対策に注力しています。工場建設にあたっては防振・防音に配慮した建物・設備構造とし、周辺環境に配慮した工場づくりを推進しています。また、設備の定期的な測定を行い、各種対策の実施と規定値遵守に努めるとともに、地域住民との対話を重視しています。



防音・防振に配慮したプレス工場

排水処理の管理

西大垣工場には表面処理工程としてめっき工程と塗装工程があります。特にめっき工程では多くの化学薬品を使用しており、中でもクロムめっき等に使うクロム酸の処理には細心の注意を払い管理をしています。排水処理工程は、クロム排水とその他の排水の二系統で処理をしています。



排水処理上の一隅にあるビオトープ

オール電化の食堂建設

2008年12月に完成した東大垣工場の新食堂は、オール電化の厨房システムを採用するとともに周辺緑化に取り組み、環境に配慮した工場づくりを推進しています。



オール電化の厨房システム

環境コミュニケーション

当社では、各工場に隣接する地元自治会代表者をお招きして地域懇談会を開催したり、大学等のリスコミ講義に参加し、当社の環境保全活動やCSRの取り組みを紹介しています。

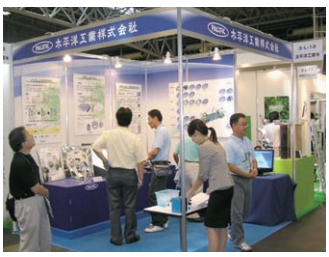
これらのリスクコミュニケーション活動は、地域の皆様の声を聴く良い機会であり、今後も継続的に開催し、双方向コミュニケーションの充実を図っていく予定です。



地域懇談会の様子

メッセナゴヤ2008に出展

「愛・地球博」の理念を引き継いだ見本市「メッセナゴヤ2008」に出展しました。「環境・エネルギー」をテーマに開催された今回は、めっきレス・塗装レス・リサイクルの３要素を兼ね備えた環境に優しい表面加飾成形技術製品（ホイールキャップ・センターオーナメント等）を展示し、当社の環境に対する取り組みや新技術を紹介しました。



メッセナゴヤ 2008の展示ブース

Factory Data

地域社会との共生を図るためには、環境に配慮した生産活動を行なうことが重要であると考えています。各工場では、大気・水質など環境保全に関する法令を遵守するのはもちろんのこと、地域の特性に応じた工場づくりを心がけています。特に「水の都大垣」を中心に発展してきた当社は、良質な水質の維持には細心の注意を払っています。

北大垣工場、東大垣工場では、一昨年度、岐阜県環境配慮事業所（E工場）の登録を更新し、環境全般に配慮した工場整備と環境活動のレベルアップに努めています。特に、自然豊かな立地にある北大垣工場、美濃工場では緑豊かな工場づくりを推進しています。

西大垣工場



所在地　岐阜県大垣市久徳町100番地
土地　93,300m²
建物　54,700m²
主な生産品目　自動車用プレス製品

水質データ

項目	規制値	最大	最小
PH	5.8～8.6	7.8	7.1
BOD	30mg/L	20.1	0.5 未満
SS	40mg/L	24.3	2.0
油分	5mg/L	4.1	0.5 未満
クロム含有量	1.0mg/L	0.33	0.04
溶解性鉄	2.5mg/L	0.99	0.1 未満
フッソ含有量	8mg/L	0.55	0.08 未満
銅	2.0mg/L	1.05	0.01 未満
亜鉛	2.0mg/L	0.67	0.17
Cr6+	0.25mg/L	0.04 未満	0.04 未満

PRTR物質排出・移動量（t）

トルエン	2.9
キシレン	2.1
六化クロム化合物	0.3
ニッケル化合物	0.3
エチルベンゼン	-
計	5.6

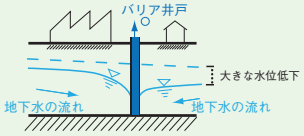
トピックス TOPICS 地下水浄化

西大垣工場ではトリクロロエチレンによる地下水汚染対策を1999年5月から実施しています。対策としてはバリア井戸による揚水対策の他、コロイド鉄粉注入による浄化対策も進め、濃度は年々低下しています。

また、毎年実施している工場敷地外の測定の結果は、開始以降全て不検出です。今後も、行政のご指導を受けながら引続き浄化活動に努めてまいります。

バリア井戸の原理

地下水の流れを変えて水位を低下させます。



東大垣工場



所在地　岐阜県大垣市浅西4丁目1番地1
土地　78,900m²
建物　37,000m²
主な生産品目　自動車及び家電用プレス・樹脂製品

水質データ

項目	規制値	最大	最小
PH	5.8～8.6	7.8	7.3
BOD	30mg/L	2.2	0.5 未満
SS	60mg/L	7.7	0.9
油分	10mg/L	2.5	0.5 未満
クロム含有量	1.0mg/L	0.02 未満	0.02 未満
溶解性鉄	2.5mg/L	0.14	0.1 未満
フッソ含有量	8mg/L	2.15	0.08 未満
銅	2.0mg/L	0.01 未満	0.01 未満
亜鉛	2.0mg/L	0.33	0.13
Cr6+	0.25mg/L	0.04 未満	0.04 未満

PRTR物質排出・移動量（t）

トルエン	45
キシレン	17
エチルベンゼン	13
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、3、5-トリメチルベンゼン	2.1
計	78.1

北大垣工場



所在地　岐阜県安八郡神戸町
土地　96,700m²
建物　36,100m²
主な生産品目　タイヤバルブ
空調制御機器製品
電子機器製品
TPMS製品

水質データ

項目	規制値	最大	最小
PH	5.8～8.6	7.6	7.2
BOD	20mg/L	3.2	0.5 未満
SS	20mg/L	4.6	0.5 未満
油分	5mg/L	1	0.5 未満
銅	2.4mg/L	0.02	0.02 未満
亜鉛	2.0mg/L	0.23	0.02 未満
Cr6+	0.4mg/L	0.04 未満	0.04 未満
Cd	0.08mg/L	0.08 未満	0.08 未満
溶解性鉄	8mg/L	0.10 未満	0.10 未満

PRTR 該当物質なし

美濃工場



所在地　岐阜県美濃市須原550番地
土地　46,200m²
建物　10,800m²
主な生産品目　タイヤバルブ
バルブコア

水質データ

項目	規制値	最大	最小
PH	5.8～8.6	7.4	6.8
BOD	20mg/L	4.3	0.5
SS	20mg/L	11.6	1.1
油分	5mg/L	0.91	0.5 未満
銅	2.4mg/L	0.04	0.02 未満
亜鉛	2.0mg/L	0.29	0.02 未満

PRTR物質排出・移動量（t）

トルエン	14
キシレン	1.1
計	15.1

養老工場



所在地　岐阜県養老郡養老町船附
土地　26,000m²
建物　8,200m²
主な生産品目　金属プレス用金型
高精度プレス製品

水質データ

項目	規制値	最大	最小
PH	5.8～8.6	7.7	6.3
BOD	60mg/L	34.6	1
SS	70mg/L	19.2	0.33
ノルマルヘキサン	5mg/L	1.6	0.5 未満

PRTR 該当物質なし

第三者意見



株式会社 共立総合研究所
取締役社長 牧野 司郎

株式会社共立総合研究所

大垣共立銀行のシンクタンクとして平成８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。

1.評価したい点

昨年来、企業を取り巻く社会経済環境は大きく変わりました。厳しい経営環境を迎えた今、企業のCSRへの取り組みも、より経営のベクトルと合致しているかが鍵となる時代になったと言えるでしょう。その意味で、「収益力を向上させることが最優先課題」とトップメッセージで掲げられ、座談会「社長と語る私達のCSR」の冒頭でも、「利益をあげて雇用を守り、きちんと税金を納める、これこそがまさに企業の社会的責任」と小川社長が明確に示されたことは、まず評価すべき点であると考えます。

レポート全体としては、各特集を通じて同社CSRの本質がしっかりと表現されています。座談会「社長と語る私達のCSR」では、社員の“チェンジ”に向けた想いだけでなく、“ダイバーシティマネジメント”や“ワークライフバランス”についての意識と実践にも触れることで、同社の様々な顔が伝わってきます。特にワークライフバランスについては、岐阜県から表彰を受けるなど、高い評価を得ている理由が“絆と成長”というスローガンの下に実践された取り組みから明らかにされ、企業風土まで感じ取ることができます。また、「環境に優しい製品や工法開発を加速」では、新型プリウスに関連し、いかに同社の企業生産活動が環境負荷軽減に役立っているかがわかりやすく表されています。一般の人々にとって理解が難しいＢtoＢの業界にあって、時宜を捉えた伝える工夫がなされていると評価されます。

新たな取り組みである「太平洋里山の森」は、地域と協働した環境保全への取り組みであり、地域のリーディングカンパニーとして高く評価されるところです。CO_2削減や生物多様性保護など、環境問題について地球規模で考え地域から行動を起こす姿勢は、“真のグローカル企業”を目指す同社の着実な一歩と言えるでしょう。

2.今後への期待

座談会を受けてのコメントに、「まだまだ社員全員にCSRが浸透していると言えるわけではありません」とあるように、今まさに経営のベクトルにあわせたCSRの展開が歩みを始めたところではないかと思います。座談会でそれぞれの社員が発言された“チェンジ”が、今後どのような形で具現化され経営に影響をもたらすのか、今後はそのような取り組みを紹介いただければと思います。

様々な“チェンジ”を原動力に、今後ますます太平洋工業が発展されることを期待します。

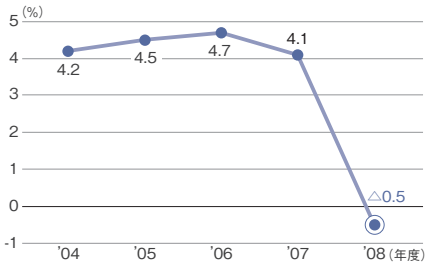
「第三者意見を受けて」

CSR本部本部長　取締役副社長　畑 康則

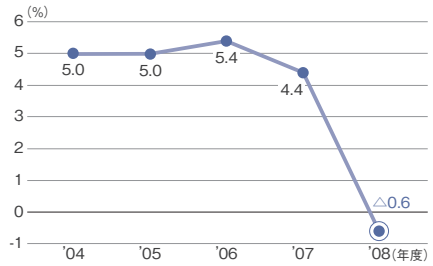
太平洋工業のCSRを更に深化させるためには、ステークホルダーの皆様のご意見・ご要望を真摯に受け止め、継続的に活動のチェックをしていくことが大変重要だと考えています。CSRレポート2009では、昨年に引き続き株式会社共立総合研究所様に第三者意見をお願いしました。3回目の発行となる今回のレポートでは、座談会や太平洋里山の森活動などの特集企画の内容を中心に、弊社のCSR活動に対して一定の評価をいただきましたが、まだまだ課題も多くあります。厳しい経営環境の中で、社員一人ひとりが危機感を持って変革に取り組むとともに、CSRを根付かせ、企業風土として定着させることが重要です。更なる継続的改善によりレベルアップを図り、太平洋グループ、更にはサプライチェーンを含めたグローカルでのCSR経営を加速してまいる所存です。

経営指標

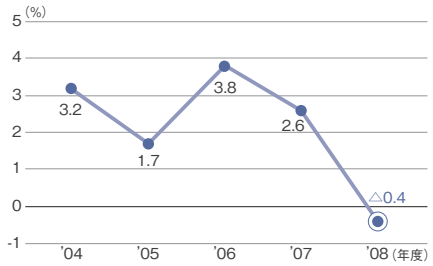
■売上高営業利益率



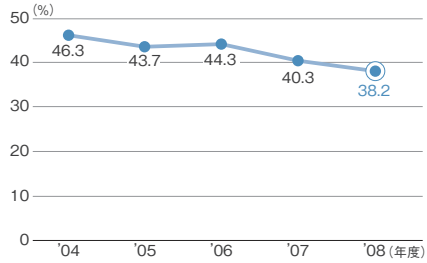
■売上高経常利益率



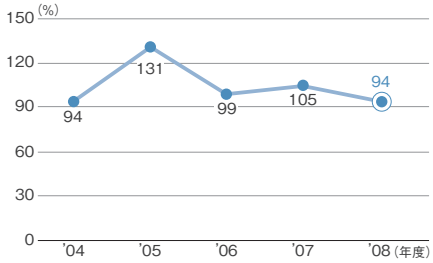
■売上高当期純利益率



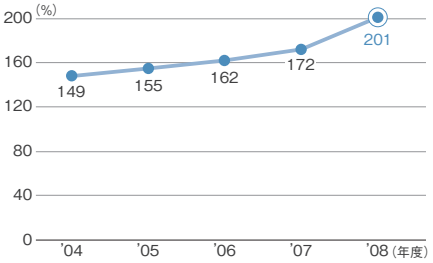
■自己資本比率



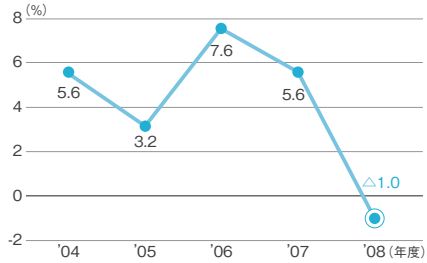
■流動比率



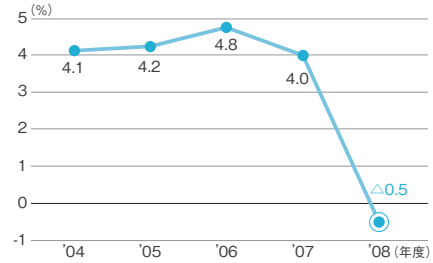
■固定比率



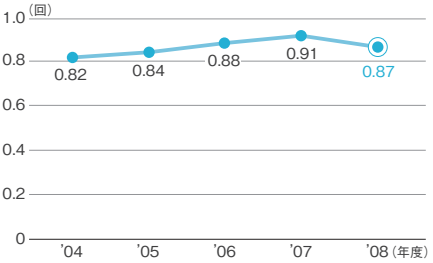
■株主資本利益率（ROE）



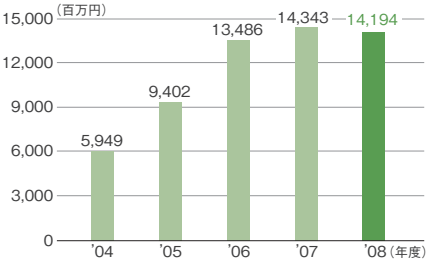
■総資産経常利益率（ROA）



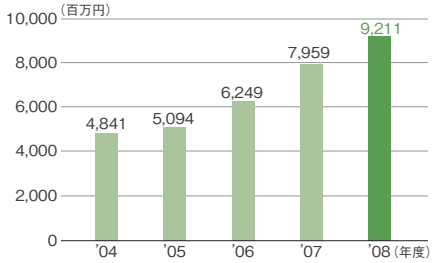
■総資産回転率



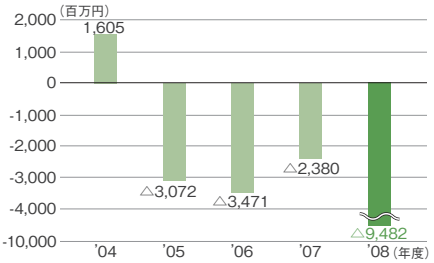
■設備投資額



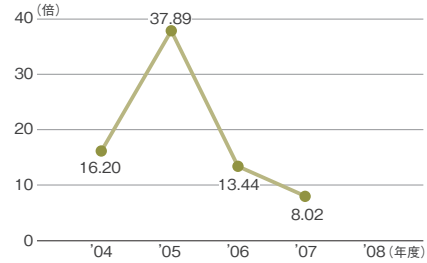
■減価償却費



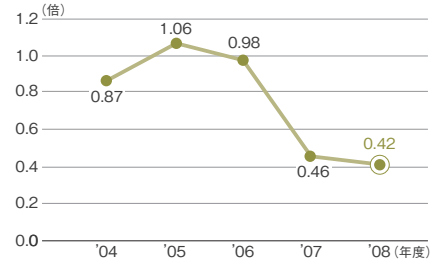
■フリーキャッシュ・フロー



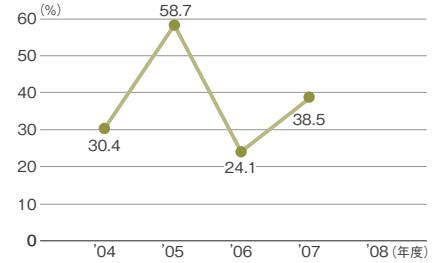
■株価収益率（PER）



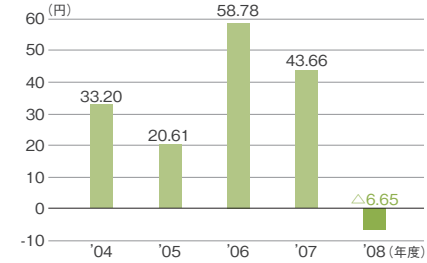
■株価純資産倍率（PBR）



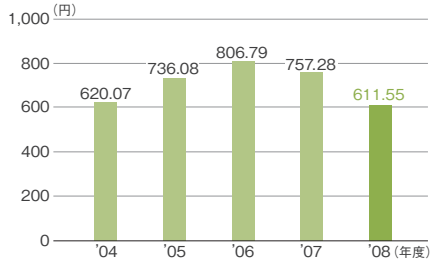
■配当性向［個別］



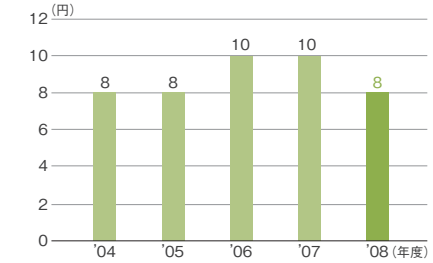
■1株当たり当期純利益（EPS）



■1株当たり純資産額（BPS）



■1株当たり配当額

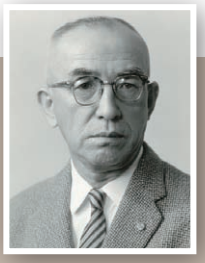


太平洋工業グループ80年のあゆみ

1930. 8	太平洋工業合名会社を設立し、自動車用バルブコアの生産を開始
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
1946. 8	トヨタ自動車工業株式会社の協力工場として、自動車用プレス製品の生産開始
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
1970. 8	株式を東京・名古屋証券取引所第一部に上場
.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
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
.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)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	PACIFIC TERA HOUSE 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(インモールド転写技術)
. 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
. 7	PACIFIC INDUSTRIES USA INC.を持株会社として、米国にPACIFIC INDUSTRIES AIR CONTROLS INC.および PACIFIC MANUFACTURING OHIO INC.を設立
2000.10	ISO14001の認証を全社取得
.10	中国に青島太平洋宏豊精密機器有限公司を設立
.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
. 8	本館を新築
2002.11	グローバル生産累計バルブコア100億本、タイヤバルブ50億本達成
2004. 6	執行役員制度導入
. 8	PACIFIC GLOCAL VISION 2015を発表
. 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. 1	米国に合弁会社TAKUMI STAMPING TEXAS INC.を設立
. 4	中国に天津太平洋汽車部件有限公司を設立
.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
.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(Vバンクカバー)
2009. 2	「太平洋里山の森」活動スタート
.3	十字工業株式会社を100%子会社化

1930

太平洋工業合名会社を設立し、自動車用バルブコアの生産開始



1930年（昭和5年）、創業者小川宗一が資本金5千円、従業員10名で自動車用バルブコアの国産化に踏み出す。



1932年（昭和7年）頃の箱入りバルブコア。当時はバルブインサイドと呼ばれていた。



バルブコア独占のきっかけとなった実用新案登録証。

1938

太平洋工業株式会社に改組



株式会社に改組し本社工場を新築。



1938年（昭和13年）頃の工場内作業風景。

1949

トヨペットのホイールキャップ納入。



1949年（昭和24年）、プレス製品の第1号としてトヨタ自動車へ納入。

1984

台湾に太平洋汽門工業股份有限公司設立



台湾・台中市にバルブ事業初の海外拠点を設立。

1998

緑化優良工場として、内閣総理大臣賞を受賞（北大垣工場）



「緑と花の工場」をコンセプトに、現在も緑化活動を積極的に推進し環境保全に努めている。

2005

天津太平洋汽車部件有限公司設立



中国・天津市にプレス事業の拠点を設立。

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

PRINTED WITH SOY INK
Naturelan Printing. Naturally.
FSC ミックス品
FSC認証林及び管理された森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SA-COC-1442
© 1996 Forest Stewardship Council