

# CSRレポート 2008

Corporate Social Responsibility



- 01 目次
- 02 トップメッセージ
- 03 特集 ものづくりは人づくり —— 技術・技能の伝承
- 07 企業プロフィール
- 09 事業概要
- 13 社員座談会 —— 社会に根を下ろそう。  
さらに役立つ企業になろう。

## 経営的側面の報告 >>>

- 15 企業理念・経営理念
- 16 経営計画
- 17 CSR マネジメント
- 18 コーポレートガバナンス・内部統制・コンプライアンス
- 19 リスクマネジメント

## CSRレポート2008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。

2号目となる2008年度版は、昨年度よりページ数を増やし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](http://www.pacific-ind.co.jp/jpn/company/csr_report.html)

## 社会的側面の報告 >>>

- 21 社会性報告
- 22 お客様とともに
- 23 株主・投資家とともに
- 24 取引先とともに
- 25 従業員とともに
- 28 地域社会とともに

## 環境的側面の報告 >>>

- 31 環境性報告
- 32 環境マネジメント
- 35 環境負荷低減
- 37 環境に優しい製品
- 38 地域環境との調和・コミュニケーション
- 39 経営指標
- 41 第三者意見
- 42 太平洋工業グループのあゆみ

### 対象期間

2007年4月1日～2008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

2008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

環境報告書ガイドライン(2003年度版)

## ものづくりを通じて、社会の持続的な発展に貢献 「真のグローバル企業」への進化をめざして

皆様には、日頃より格別のご高配を賜り厚くお礼申し上げます。

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、社会の持続的な発展に貢献していくことを経営の基本姿勢として事業を営んでいます。

昨今の世界的な金融不安、急激な円高、原油・原材料価格の高騰、地球環境問題、企業の社会的責任に対する意識の高まりなど、当社を取り巻く経営環境は予想以上に大きく変化しています。このような時代の変化に機敏に対応し、これを飛躍への好機と捉え、今一度足元をしっかりと固めることが肝要であると考えています。安全・品質・原価の見直し、研究開発の推進、環境保全への取り組みなど、諸施策をスピード感を持って着実に実行してまいります。中でもCO<sub>2</sub>の削減、燃費向上、軽量化等への取り組みは、自動車産業にとって非常に大きな課題です。環境に優しい製品・技術の開発、環境負荷の低減に配慮したものづくりを着実に推進し、環境保全の向上に努めてまいります。

また、これらの活動を推進するのに重要なのは「人財」です。今までも増して人財育成に注力し、経営基盤の強化と企業体質革新を図ってまいり所存です。

当社は、創業100周年への一里塚として、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。ビジョンの中では、企業倫理・社会的責任を中核に「ものづくり」のできる「人づくり」を進め、「コーポレートブランド」を高めていくことを“めざす企業像”として明示するとともに、CSRを経営の最重要課題と位置付けています。近年、持続可能な社会づくりに向けて、社会が企業に求める価値は変化し、関係するステークホルダーも多様化しています。ステークホルダーとのWin-Win関係を構築し、太平洋工業の存在そのものがCSRと言われるような「真のグローバル企業」への進化をめざして、今後更なるCSR経営の充実と、豊かな社会の実現に貢献するものづくりを推進してまいります。

当社は、昨年はじめてCSRレポートを発行させていただき、今回の発行が2回目となります。当社の経営・マネジメント姿勢、社会性、環境性の取り組みならびに本レポートに対する皆様からの忌憚のないご意見と、一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長

小川信也



# 特集

A special feature article»

ものづくりは人づくり

# 技術・技能の伝

## クルマづくりを支えたある技術員の48年

1台あたり約2万点。クルマに必要なパーツの点数である。自動車タイヤのパルブコアからスタートし、自動車用プレス・樹脂製品、電子・制御機器製品、次世代パルブのTPMS (タイヤ空気圧監視システム) 等を手がける太平洋工業。自動車産業の裏方として、自動車の進化を支えてきた。1点1点のパーツに込められた品質へのこだわりと情熱。ものづくりのDNAは今も脈々と息づいている。坂野壽彦 (さかのとしひこ) 64歳。センターボデーピラー、オイルパン、フードヒンジなどのプレス部品を製造する西大垣工場にあって、今も若手の技術指導にあたる。一人の技術員をとおして、当社のもので作りを振り返ってみた。



# 承

## “現地・現物・現認”で磨いた技術を、次の世代に

**太** 平洋工業西大垣工場。プレス事業の本拠地である。東京ドーム約2個分の広い敷地に建つ巨大な工場には、トランスファープレスや順送プレスなどの大型プレス機や自動溶接ロボットが立ち並ぶ。ドーン、ドーン、ドーン。プレスの加工音が漏れる通路を坂野壽彦が歩く。

「坂野さん、ちょっと相談していいですか？」

孫のような若い社員たちから次々と声が掛かる。

「どんなことだ？」

坂野が近づき、なにかを一言二言つぶやくように話す。

「そうですか。そんなことですか」

若い社員がふっきたように持ち場に戻り作業を続ける。

坂野の肩書は、「第一事業部 製造技術部 技術員室」。課長待遇である。高齢者継続雇用制度により、定年後も長年にわたって培った経験や知識・技能を活かし、技術・技能の伝承に取り組むプレス加工のスペシャリストだ。

64歳の今も毎日出社し、ときには夕方5時過ぎから、若手に金属プレス加工やプレス金型の取り付け調整の講座などを開き、自ら講師役を買って出る。

「私らの若いころは、“現地・現物・現認”で、先輩の仕事盗んで覚える、だけでしたから…」

## 金型技術との格闘

**プ** レス加工で生まれる部品の多くは、金型の完成度でその出来栄えが左右される。

太平洋工業では、養老工場で金型を造っているが、昔の金型の精度は今ほど精緻なものではなく、使っているうちにたびたび不具合が発生した。

金型の修繕は、本来なら保全部署の仕事であった。だが、保全には夜勤がないため、夜間作業時に磨耗などで変形した金型は、自分たちで修理をやらなければならなかった。

「肉盛りと称して溶接棒材（熱処理が簡単な合金の工具鋼材）で間に合わせの修理を施し、仕事を続けたものです」

プレス技術の奥深さを知ることで、いつしか坂野の興味は金型にも向かうことになる。

「金型の原理を知りたいと、機械の取扱説明書などもよく読みましたね」

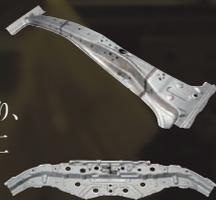
ささいな疑問もおろそかにしない向上心。やがて会社の後押しもあり、入社から10年の経験を経て、金属プレス加工技能士などさまざまな技能資格への挑戦が始まる。後に「プレス金型取り付け調整特別教育講師」などの資格を取得、“匠の技”を磨いていった。

## プレス加工とは

プレス機械に上型と下型一対の金型を取り付け、その間に板状の鋼材を挟み込み、機械で圧力を加えることにより、鋼材を変形した部品に加工する技術。

「切断、打抜き、曲げ、絞り」等の加工方法があり、複雑な形状を造るには、何回かに分けたプレス工程により、段階的に完成品に仕上げていく。

近年はハイテン材（高張力鋼板）やアルミ材が主流となり、複雑な形状の絞り工程では、高度な技術が求められる。



## 品質改善活動の 最前線に立つ

1969年、トヨタ自動車が「トヨタ品質管理賞制度」を創設。それに併せて太平洋工業でも164のQCサークルが生まれ、不良率低減活動や工数低減活動に着手する。この活動は、翌年、トヨタ品質管理賞優秀賞の栄誉を担うことになる。

「うれしかったですね。第三者が私たちの努力を認めてくれたのです」

すでに中堅社員として歩み始めていた坂野が、当時を振り返る。

この受賞を機に、「パシフィック TQ 大賞」も制定され、品質に対する社員の思いは一気に高まりを見せる。

「QCの7つ道具などの教育が実施され、品質保証に対する認識が進み、より良い製品づくりにみんなが燃えていました」

坂野も東海支部・岐阜支部のQCサークル大会で不良品対策や生産性向上の事例を発表することになる。

「1975年くらいでしょうか。同僚の一人が小型プレス設備で、スライド下降中に作業員が誤って手を入れようとしても手が入らないような安全対策を考えました。これは凄いなと思いました。QC活動は、ものづくりの現場を大きく変えましたね」

管理職から監督職へ、そして現場の第一線の作業員へ。徹底した品質教育が一人ひとりを変え、太平洋工業を変えていった。

## 四位一体のものづくり

太平洋工業のものづくりの精神は、それを支えてきた一人ひとりの中に息づいている。当社が「人材」を、「人財」と呼ぶ所以もここにある。

「品質は工程で造り込む」をモットーとする当社は、お客様の要望に応える品質保証を、これまで積み上げた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基本に浸透させてきた。

1970年から当社に導入されたTPSは、トヨタの「かんばん方式」としても知られる。

「徹底してムダを省く、ジャストインタイムがしっかり



岐阜県の技能検定員を務める坂野は、社内でプレス加工技術の作業指導も行っている。

浸透しました」。坂野もその効能を認める。

1992年からスタートしたTPMは、5Sと自主保全を中心とした効率的な製造現場づくりをめざす活動で「ものづくりで一流をめざす」という方針を掲げ、全員参加で取り組んだ。

「自分の設備は自分で守る」をテーマに、各職場では多能工の養成と固有技術・技能のスキルアップが行われ、社内には多くの自主保全技能士が誕生しました。改善の楽しみを実感する社員が増えましたね」

TQMIは、かつてのQCの進化版である。「なぜなぜ」の疑問を5回繰り返しながら、改善に向けた提案をひねり出す。4つめのISOは、品質の国際標準規格として知られる。グローバル企業としてのパスポートであり、企業の信頼そのものである。



### ※用語解説

TPS：Toyota Production Systemの略。

かんばん方式に代表されるトヨタ生産方式のこと。1982年には、太平洋工業でも「現場改善研究会」が開催され、翌年には「トヨタ生産方式自主研究会」に改編され、「改善」に向けてリーダー養成の役割を担う。

TPM：Total Productive Maintenanceの略。

全員参加の生産保全活動のこと。人と設備の体質改善を図り、企業体質そのものを強化する活動で、1996年には「TPM優秀賞第一類」を受賞。「災害ゼロ・不良ゼロ・故障ゼロ」など、あらゆるロスを未然防止する仕組みを現地現物で構築する。

TQM：Total Quality Managementの略。

総合的品質管理のこと。1960年代から始まったQC(Quality Control)をさらに進め、「なぜなぜ」の疑問を繰り返すことで、新たな改善策を探る。

ISO：International Organization for Standardizationの略。

国際標準化機構が発行している国際規格で、品質保証のISO 9000の他、環境マネジメントシステムであるISO 14000が知られる。



湾でスタートした。続いて1999年には、米国オハイオ州にパシフィック・マニファクチャリング・オハイオ(PMO)を設立。米国でもプレス製品の生産に着手する。

2つの工場の立ち上げにも坂野の出番が来た。

「現場を知り尽くしているということで重宝なのでしょうね」

工場のレイアウトから始めて

機械の据え付け、そして従業員の教育まで。坂野には、豊富な経験知に裏打ちされた問題解決能力が備わっていた。

「技術の伝承は、言葉だけではないですね」

坂野が語りかけると、言葉が通じないはずの海外の従業員たちもうなずいた。

坂野が始めた講義と実技の繰り返し、人々をたくましくした。



## 安全第一・品質第一・お客様第一

“安 全第一・品質第一・お客様第一”

オールトヨタのモットーとして知られるこの言葉を、太平洋工業も真剣に受け止めてきた。

「安全は作業の入口、“品質は作業の出口”。われわれ作業者が片時も忘れてはいけない古くて新しい課題です」  
 厳しい顔で坂野が語った。

その先にあるのはお客様だけ…。お客様に出す前に、完璧な製品を仕上げなければならない。

「自分たちの担当工程で悪いものは造らない、次の工程に決して悪いものは流さない」

開発、調達、生産、販売、サービスに至るすべての工程で今、自工程完結を徹底しようとしている。

## ものづくりのグローバル化

バルブコアから出発した太平洋工業は、先行したバルブ事業でいち早く世界的シェアを獲得した。1984年には台湾に太平洋汽門工業股份有限公司を設立。翌年から海外生産を開始した。それから遅れること2年、トヨタの台湾進出に合わせてプレス事業も台

## 再び現場で

坂野がクルマの部品づくりに関わって48年。この間、クルマも部品を造る技術も大きく変化した。

最近では燃料費の高騰やエコドライブへの関心の高まりから、自動車の軽量化が求められ、部品を形づくる鋼材にも強度とともに軽量化が進められている。プレス部品も普通鋼板の他に防錆鋼板、薄くて強いハイテン材、アルミ材などに変わりつつあり、加工にも新たな苦勞が加わった。

「1回や2回の失敗ではあきらめないこと。自分たちでなんとかしようと挑戦することが大切」

ものを造るのは人、ものを造るには当然ながら知識・技術・技能が必要となる。そのためにはまず人づくりから始めなければならない。

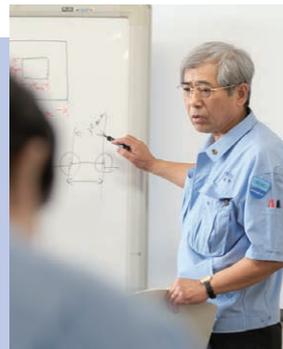
プレス機械の自動化が進み、金型も進化する中、ただ黙っていても技術力の裏づけとなる固有技術はどんどん失われかねない。

「新しい問題解決には、常に固有技術を熟知した人材が必要です」

坂野がこだわったプレスや金型の固有技術。「ものづくりは人づくり」という言葉が響いた。

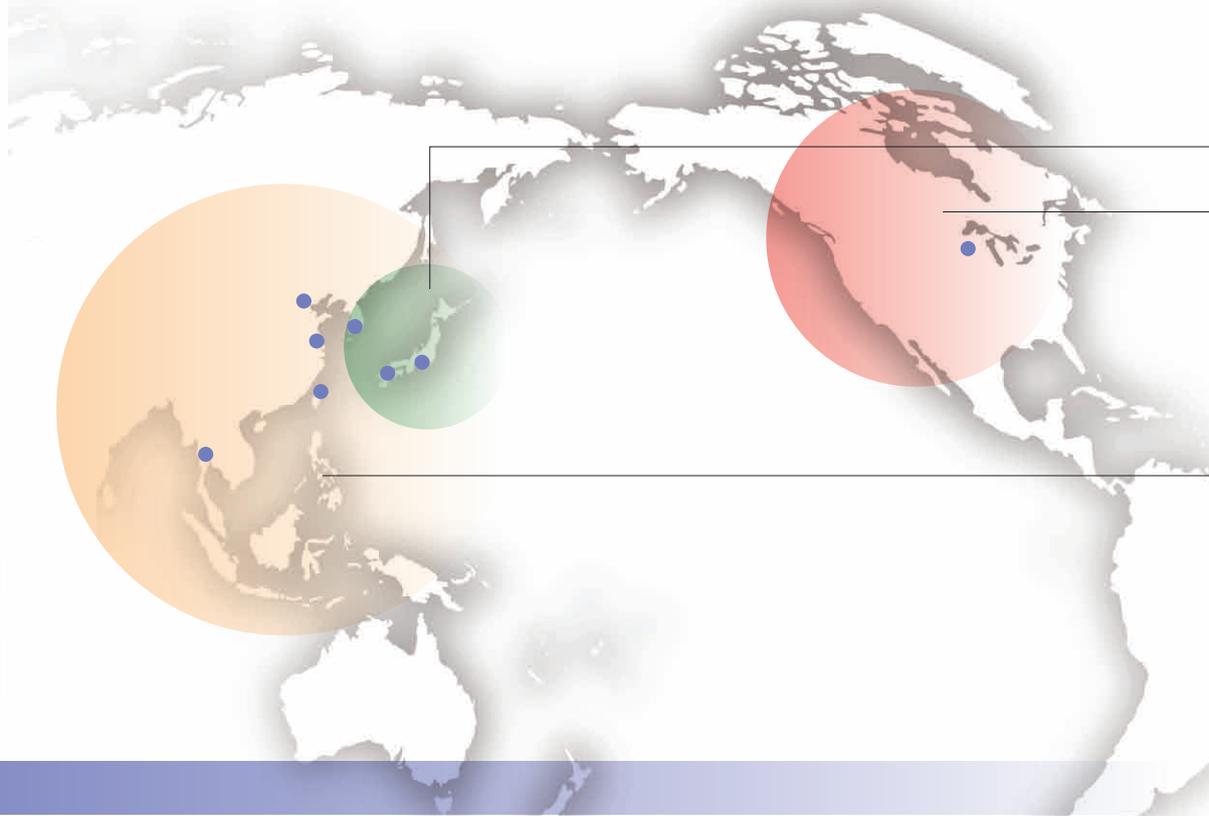
## チャンスがあればもっと資格を。

太平洋工業には、「特殊資格表彰規定」があり、社員の資格取得を推奨している。坂野が、これまでに取得した各種技能資格や講師資格だけで24個。64歳の今も新しい国家試験や技能資格に挑戦することを生きがいとしている。社内には、坂野の指導を受けた技能士が多数誕生し、ものづくりは人づくりの精神が受け継がれている。



# 企業プロフィール

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。さらに、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。



## 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1部上場

**証券コード** 7250

**社員数** 1,650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** 898億円('07年度連結)  
703億円('07年度単独)

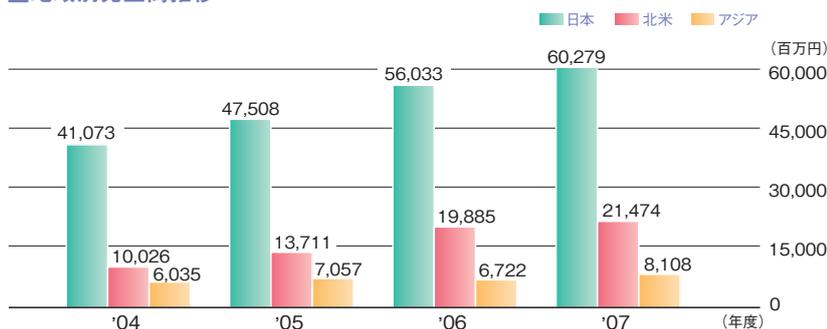
**経常利益** 39億円('07年度連結)  
25億円('07年度単独)

**国内拠点** 国内 6工場

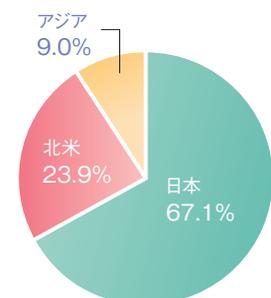
**関係会社** 国内子会社 4社  
海外子会社 8社(米国・中国・台湾・韓国・タイ)  
関連会社 2社

## 地域別売上高

■地域別売上高推移



■地域別売上高割合(2007年度)



# PROFILE

● 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



● パシフィック横浜シティ 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

## 北米 North America

米国



Pacific Industries USA Inc.

米国



● ● Pacific Manufacturing Ohio Inc.

米国



● Takumi Stamping 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

# 事業概要

当社は、プレス・樹脂製品事業、バルブ製品事業、情報・サービス事業の3つのセグメントで事業を展開しています。プレス・樹脂製品は、設計から生産にいたる総合的な技術力で、付加価値の高い商品の提供に努めるとともに、国内外拠点の強化・拡充を推進しています。

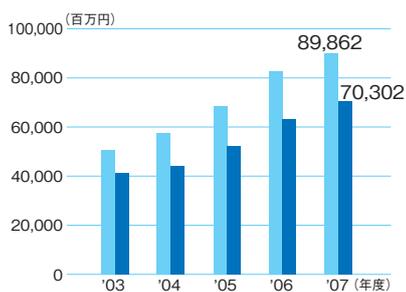
創業製品であるバルブコアは国内100%、海外25%の高いシェアを誇り、PACIFICブランドを確立しています。また、当社の保有技術を複合化して開発したTPMS送信機は、生産の拡大と次世代技術による開発を推進しています。

当社の2007年度の経営成績は、連結売上高898億62百万円（前期比8.7%増）と9期連続の増収となり、過去最高の売上高を達成しました。国内外で顧客ニーズに適應した製品の拡販や需要の増加に的確に対応するとともに、技術開発や品質の維持・向上、原価改善、生産性向上などに努めてまいりましたが、大型投資・税制改正による減価償却費の増加や急激な円高による為替差損の発生などにより、利益面では、連結経常利益39億76百万円（前期比11.1%減）、連結当期純利益23億35百万円（前期比25.7%減）となりました。

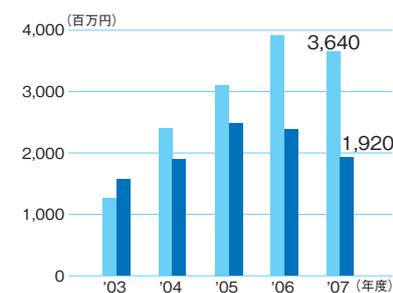
## 決算ハイライト

■ 連結  
■ 単独

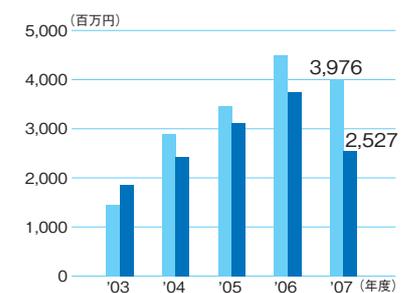
### ■ 売上高



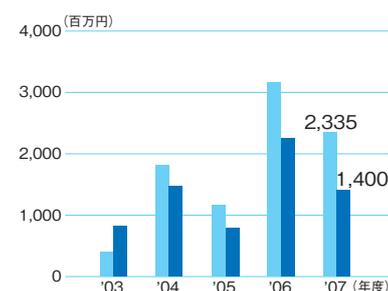
### ■ 営業利益



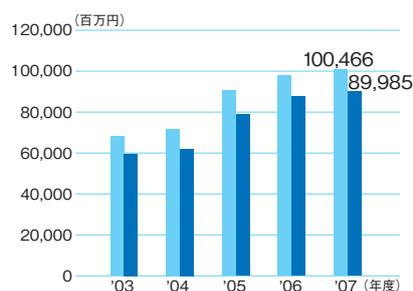
### ■ 経常利益



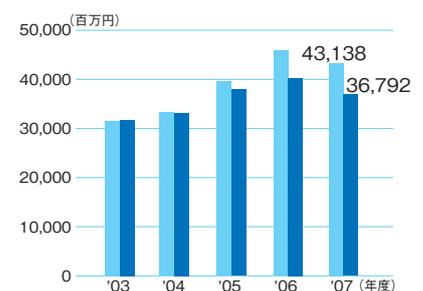
### ■ 当期純利益



### ■ 総資産



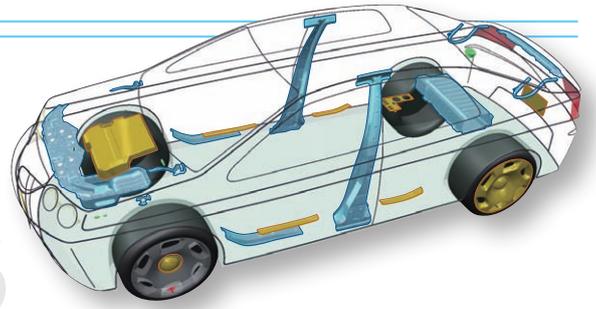
### ■ 純資産



## 主要製品

# Products

## プレス製品



オイルパン



センターボデービラー



フードヒンジ



ラッゲージヒンジ



キャリアプレート



ハイブリッドバッテリーケース



リインフォースフード ロックフック



フロントサイドメンバーA



バックドアオープニング

## 樹脂製品



エンジンカバー



ホイールキャップ



センターオーナメント



スペアタイヤカバー



バンパープロテクター

## 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

## TPMS製品



送信機

## 制御機器製品



リリーフバルブ



チャージバルブ



コモンレール用チェックバルブ



## 家電製品

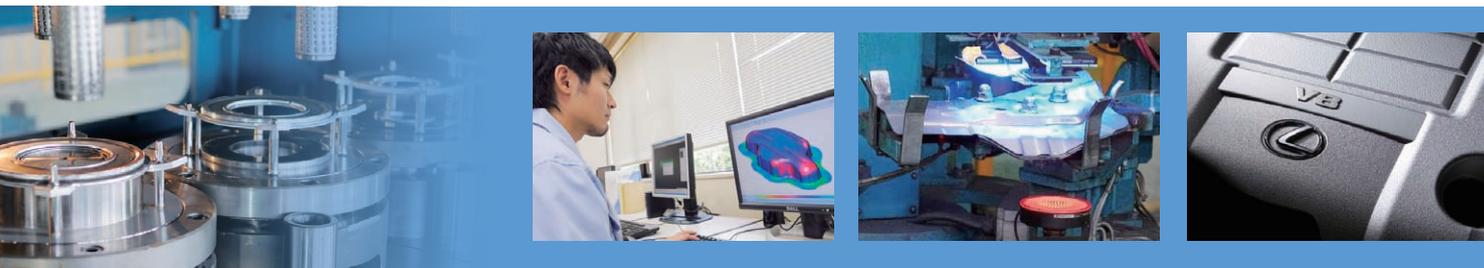


電動膨張弁

## 電子機器製品



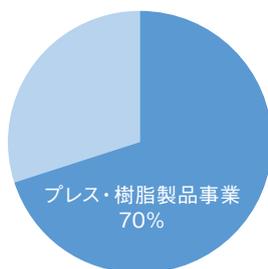
電動リール



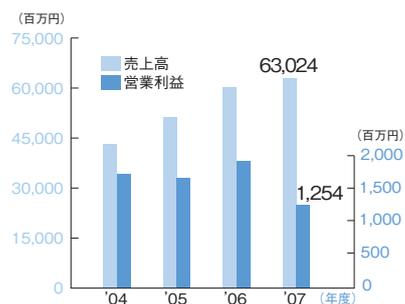
## プレス・樹脂製品事業

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新規参入し、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



### 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。

従来から生産しているディーゼルエンジン用オイルパンに加え、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当社で生産することとなり、2008年6月、東大垣工場にオイルパンのプレス・溶接・塗装の一貫生産ラインを新設。年間600万個の生産体制を確立し、生産を強化しています。

### ハイブリッドバッテリーケース

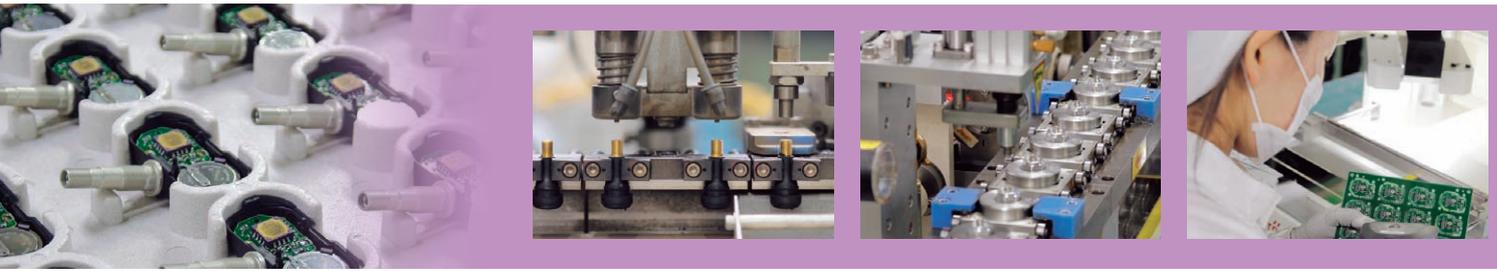
トヨタのハイブリッド車のバッテリー（電池）を格納するケースを生産しています。バッテリー性能劣化を防止するための冷却構造や高圧電気回路の絶縁対策を考慮しながら、電池、機器部の改良を行い、ケースのコンパクト設計で更なる小型化・軽量化を図っています。

現在、トヨタのプリウスをはじめ多くの車種に搭載されています。

### 高精度プレス

高精度プレスは、板金成形の優れた生産性を活かし、冷間鍛造の持つ高精度/高機能/差厚成形を複合した加工技術で、当社が早くから着目して実用化した新技術です。高効率な加工により、低コストの実現と、ネットシェイプ工法による環境に優しいものづくりを推進しています。

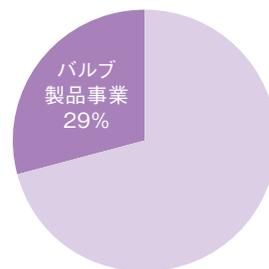
2005年12月より一部ミッション部品の生産に着手、エンジン・トランスミッション等高機能部品の本格生産開始に伴い、養老工場に製造ラインを新設し、生産体制の強化を推進しています。



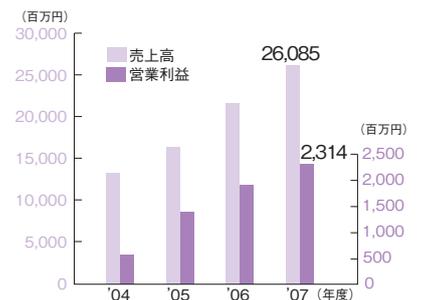
## バルブ製品事業

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

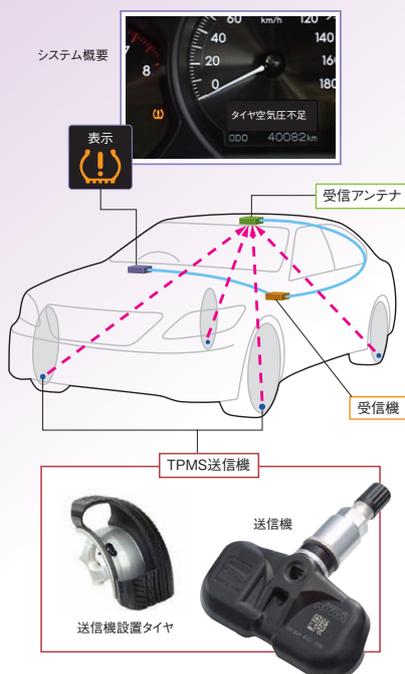


■売上高・営業利益



### コモンレール用チェックバルブ

コモンレールシステムとは、ディーゼルエンジンの燃料噴射圧力を高圧化し、排ガス低減と燃費向上ができるシステムで、当社のチェックバルブは、インジェクタの制御精度を安定化し、システム効率を向上させる機能を持っています。軽油以外にオイル、ガソリン等にも使用可能であり、環境に優しい製品として、今後更に生産を拡充する予定です。



### TPMS送信機

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

##### 適正空気圧で安全走行、燃費向上

TPMSとは、タイヤ内部に装着する送信機内のセンサでタイヤの空気圧と温度を直接測定し、その情報を無線で車体側の受信機に送り、運転席の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、表示器からなり、当社は送信機を生産しています。送信機は、センサ部と電池からなり、1個わずか35グラム。タイヤの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。またタイヤの空気圧を適正に保つことにより燃費が向上し、CO<sub>2</sub>削減にも貢献しています。TPMSは安全性のみならず、環境に優しい製品としても注目されています。

##### TREAD法制定に伴う需要拡大

2000年、米国で自動車の安全性に関する規制「TREAD法」が成立。2007年9月から米国で販売される新車には100%TPMSの装着が義務づけられ、当社の中核を担う製品として急速に拡大を続けてきました。米国市場の需要拡大に対応するため、年間1,600万個の生産体制を確立し、次世代技術による開発を推進しています。

# 社員座談会



## 社会に根を下ろそう。 さらに役立つ企業になろう。

### ■これぞ太平洋工業のCSR

—CSRレポートも今年で2回目となります。CSRを一人ひとりがどのように捉えてゆくべきか、皆さんのご意見をお聞かせください。

竹中 会社は、一日の大半、人生の大半を過ごす場です。私の仕事である人事は、会社という組織の中で、一人ひとりの従業員が各自の成長を実感しながら仕事に取り組めるようにすることが大切だと考えています。

安田 一昔前までは、会社といえば利益追求でした。それだけでは社会との関係がぎくしゃくするというのでCSRのような考え方が生まれてきたと思っています。ただ、社内の会議などで一人ひとりの声を聞くと、「業務に忙しく、CSRや環境の取り組みは二の次」という声も聞かれます。CSRや環境が業務

のベースになるよう意識改革に取り組みたいと思います。

—ガソリンの高騰や少子高齢化で自動車産業を取り巻く経営環境も厳しくなっていますね。

安田 今のように厳しくなると、一昔前なら「儲けにすぐにつながらないことは止めよう」という声も出たはずですが。今の時代は、社会としっかり向き合わなければ生き残れません。

日比 資材グループで仕事をしていると、会社の置かれた状況の厳しさも伝わりますが、購買側という優位な立場を使って下請けに無理強いすることがないようにとも指導されています。両者がWin-Winの関係を維持するには、相手の立場にも配慮が必要です。

—日比さんは新人ですが、CSRについてはどのような教育を受けましたか。



執行役員  
企画管理本部 副本部長  
若野 恒永(もしの・つねなが)

総務部・経理部の担当執行役員。地域産業の活性化に向けて大垣市に拠点をおくものづくり企業14社をとりまとめ、CSR委員会委員長として地震に強い地域づくりなどに取り組む。



CSR本部  
品質環境監査室 室長  
安田 治夫(やすだ・はるお)

品質と環境の統括責任者。ISO9001や14001の審査作業などに取り組むとともに各事業部・工場と連携し、環境保全から品質の維持向上などにも取り組む。

日比 新人教育で「太平洋工業がめざすCSR」というテーマの教育がありました。CSRの大前提ともなる「太平洋工業グループ倫理方針・行動基準」の教育を受け、太平洋で働く人間としてあるべき姿を学びました。

若野 CSRは会社の事業継続に欠かせぬものです。利益を上げて雇用を守る、給与を支払う、あるいは税金を納めるといった経済性に加え、社会性という新しい評価基準も加わりました。こういったことを皆が認識することが重要です。

—従業員の働き甲斐という意味では、どのような取り組みをされていますか。

竹中 生き方の多様化が進み、仕事と生活のワークライフバランスがますます重要になってきます。育児休暇は女性がとるものだという固定観念がありますが、当社では男女を問わず育児休暇がとれるだけでなく、子どもが生まれた場合、2歳まで育児休暇がとれるしくみになっています。

若野 このような制度が根づくには、経営層を含めた企業風土の改革も進めていかないといけないでしょうね。

## ■温暖化問題に挑む

—洞爺湖サミットではCO<sub>2</sub>の削減が話題になりました。

若野 当社が属する自動車部品工業会では独自に1990年度比マイナス7%の目標を掲げて取り組んでいます。

安田 1990年度比で売上規模が1.5倍に膨らんでおり、CO<sub>2</sub>の排出量は増加傾向にあります。「お金をかければできるもの」「お金をかけなくてもできるもの」など取り組みを整理して再チャレンジしています。

竹中 工場等で懸命に削減努力を続けているのは理解しますが、全社的に見ればまだ意識の低い部分もあるのではないのでしょうか。人のいない会議室に電灯がついていたり、打合せロビーのクーラーがつけっぱなしというケースも時々見られます。

日比 半年前まで学生だった身分からすると、会社というのは温度調節からゴミの分別に至るまで、CO<sub>2</sub>の削減をここまです意識しているのかと驚いています。

安田 新しい設備を導入する際には、CO<sub>2</sub>換算で従来比どれくらいのCO<sub>2</sub>が低減できるのかが決裁の条件となっています。また、ある工場ではエネルギー源として重油を使用してきましたが、重油が高騰する中で、CO<sub>2</sub>発生係数の低い電気へ切り替えることにより年間2,000トンのCO<sub>2</sub>削減ができました。

## ■地域貢献と人づくり

—大垣市は災害に強い街づくりをめざしています。太平洋工業はどのような役割を果たせますか。

若野 企業が果たす役割には、“自助”と“共助”の2つがあります。自助は、太平洋工業自身がしっかり地震対策をやること、共助は地域ぐるみで取り組むべき課題です。

竹中 当社の工場などの施設は一般の家屋に比べると耐震構造も強化されています。近隣の家屋が倒壊したような場合に、会社の社屋や駐車場などを一時的な避難場所として提供することはできるだろうと思います。

日比 当社には大勢の社員がいます。工場が稼働中などの場合は、近隣の被災者に対する救出活動もできるかもしれません。

若野 当社の危機管理委員会では、工場建屋の補強に取り組むとともに、防護団の組織化に5年ほど前から取り組んでいます。

日比 2005年8月に迎えた創業75周年で、地域にAED(自動体外式除細動器)を30台ほど寄贈したという話を聞いています。いざという場合にAEDを有効に活かせるよう、AEDの操作ができる救命士を社内に育てていくことも大切だと思います。

—お話を聞いているとCSRも人づくりがポイントになりそうですね。CSRの人財をどう育てていきますか。

若野 会社組織の中で、どこまで環境やCSRを意識化させることができるかだと思います。4つの委員会を具体的に展開していくとともに、社内報などを使った啓発活動も進めています。これまでに「環境」「地震」「コンプライアンス」などのテーマを取り上げました。全体の認識の深化を図りつつ、実際にどこまで進んだかのPDCAを回していきたいと考えています。



企画管理本部  
人事部 課長  
竹中 拓也(たけなか・たくや)

人事部労務グループにおいて人事政策と労務管理を担当。働く人の仕事と生活の調和をめざすワークライフバランスの確立に向けたプロジェクトの立ち上げに奮闘中。



企画管理本部  
総務部  
日比 真梨子(ひび・まりこ)

総務部資材グループの新人社員。資材の購入から納期のフォロー、価格調整までを手がける資材グループにあって、金属材料に関する業務やISO事務局業務を担当。

# 経営的側面の報告

## Management

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。



## グローバル経営

### 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

### PACIFICの行動指針

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

### PACIFICの技術開発指針

<b>P</b> recision	精密	・高精度加工技術 ・緻密な現象観察と解析
<b>A</b> ctive	能動	・めざす姿実現に向けての活動
<b>C</b> reative	創造	・発想の転換、独創、違いの本質究明
<b>I</b> nventive	発明	・特許の取得、差別化、優位性の確保
<b>F</b> ine	洗練	・スマートな技術・製品
<b>I</b> mprove	進歩	・昨日より今日、今日より明日
<b>C</b> 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バルな部品メーカーをめざす・・・ 私たちのミッションです。

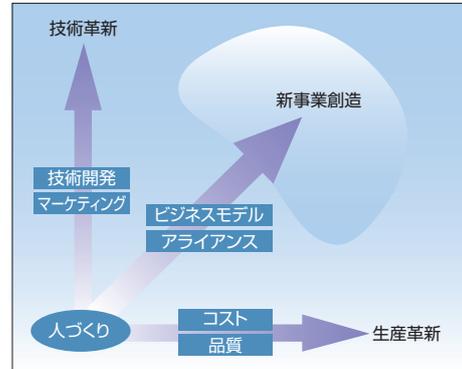
## PACIFIC GLOCAL VISION 2015

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。

### ■事業の方向性



### ■事業の方向性

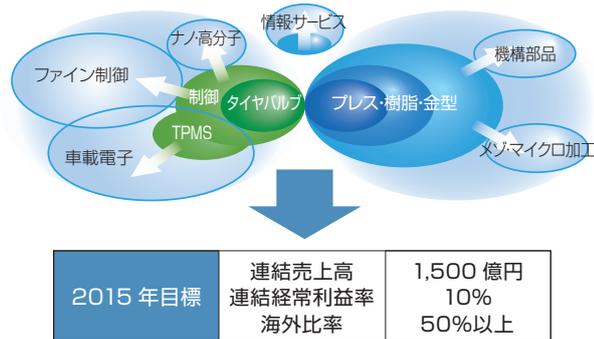
#### (1) 事業領域

- 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-10」

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年度を最終年度とした中期経営計画「OCEAN-10」を策定しています。OCEAN-10では、「技術と海外」、「ものづくりは人づくり」をキーワードに、「トップクラスのグローバルな部品メーカー」をめざした7大戦略を実行しています。

2008年度は「OCEAN-10」をローリングし、2012年に向けた「OCEAN-12」を策定中です。

## OCEAN-10の7大戦略

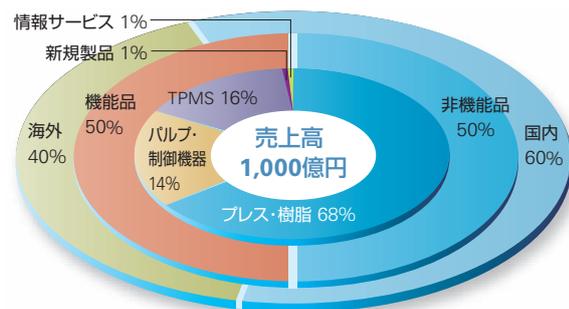
### ■技術と海外

1. 技術ロードマップに基づく、TPMSに続く複合的な商品・生産技術の確立
2. CSR・環境保全に努め、グローバル展開に向けた既存・新規拠点の整備・拡充

### ■ものづくりは人づくり

3. 投資・収益基盤を強化するための戦略的コスト活動
4. 超短期生準・垂直立上の実現
5. 顧客の絶対的信頼を勝ち取るための「危険ゼロ」「不良ゼロ」活動
6. 2015年ビジョンの実現を担うグローバル人財の育成
7. 資本の効率性を考慮した戦略的財務の確立

### ■2010年数値目標と売上構成



## CSRマネジメント～「社会から信頼・期待される真のグローバル企業」をめざして

### ■ CSR推進体制

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「真のグローバル企業」をめざしています。

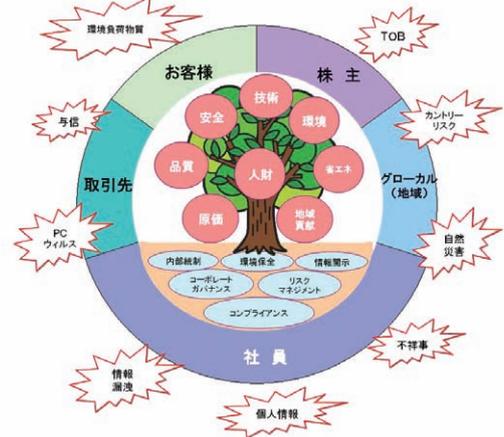
経済・環境・社会との調和を保ち、オープンで公正なコミュニケーションの充実を図るとともに、社員、お客様、取引先、株主、地域社会など、すべてのステークホルダーの皆様とWin-Win関係を構築することが、最も重要であると考えています。

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。

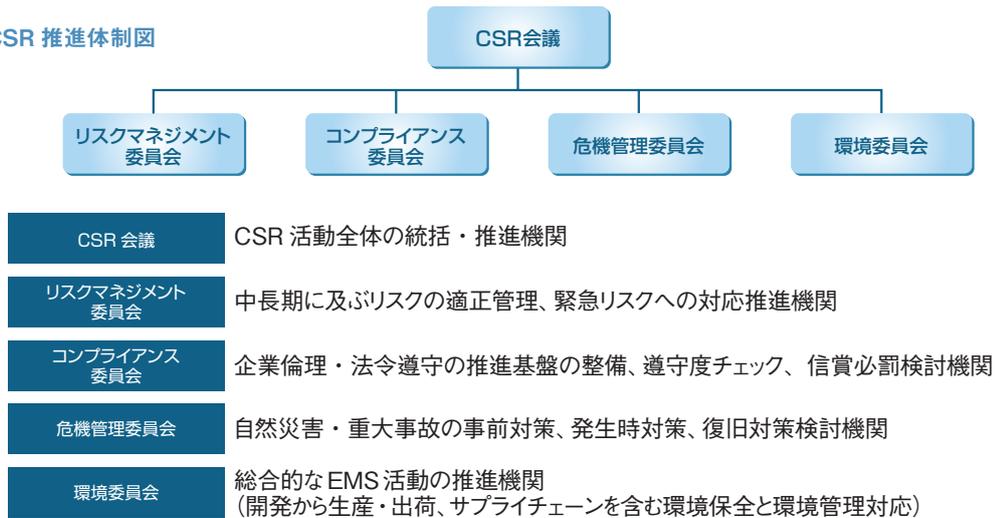
また、CSRを実践する具体的アクションプランを、長期ビジョン・中期経営計画などの経営戦略に組み込んで、事業活動を遂行する中で実践するとともに、これらをマネジメントする体制やしくみの充実に努めています。

2005年度からは、社長を本部長とするCSR本部を設置し、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。2006年度には、社長直轄の「監査室」を設置し、内部監査の充実を図るとともに、「品質環境監査室」を設置し、品質及び環境の統括・監査を強化し、活動の推進を図っています。

### ■ CSRの考え方



### ■ CSR推進体制図



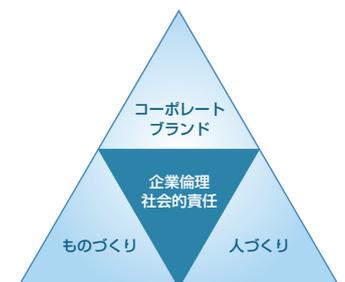
### ■ PACIFIC GLOCAL VISION 2015 のめざす企業像

当社は、企業倫理・社会的責任を中核に、「ものづくり」のできる「人づくり」を進め、「コーポレートブランド」を高めていくことをCSRの3つの大きな柱として定め、活動に取り組んでいます。長期ビジョン「PACIFIC GLOCAL VISION 2015」で

は、2015年の太平洋工業グループの姿を4つの「めざす企業像」として定め、それを実現していくための事業展開・機能・マネジメント・風土のあり方と目標を示しています。

#### めざす企業像

- コーポレートブランドを高め、ステークホルダーにとって“なくてはならない企業”
- オープンでフェアな企業倫理を確立し、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、QCDの新しい価値を創造し、地域の発展に貢献する企業





■ 太平洋工業グループ倫理方針

コンプライアンスの目的と基本的考え方	コンプライアンスへの私たちの取り組み方針
(1) 法令を守ります。 (2) 社会の期待に応えます。 (3) 自分たちでつくったルールを守ります。	(1) 不正・不祥事をしない、させない組織風土づくり (2) 一人ひとりの良識とプロ意識に基づく行動と学び (3) リーダー層によるコンプライアンスの実践と率先垂範 (4) 顧客、取引先、地域社会との長期的観点でWin-Win関係構築 (5) 方針や基準等の遵守に向けた継続的改善のしくみづくり

■ 倫理・苦情相談窓口の設置

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、疑問に思った時に相談できる「倫理・苦情相談窓口」を設置しています。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守り、一切不利益な対応を受けることがないように保護しています。

リスクマネジメント

■ リスクマネジメント体制

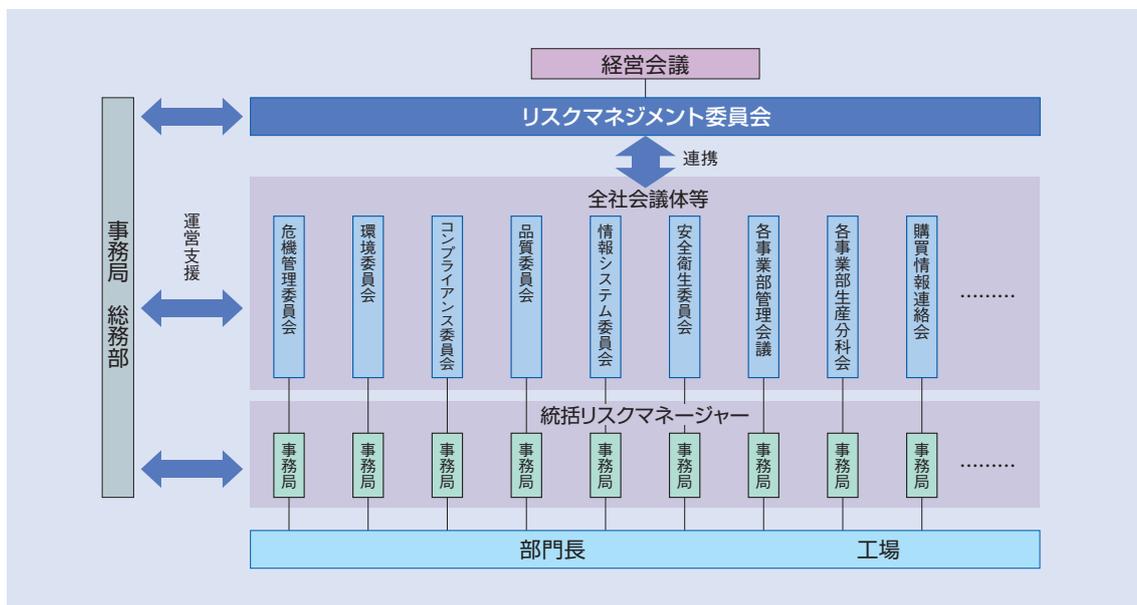
事業活動を行う上で重要な影響を及ぼすリスクを把握し、適切な対応をとるため、2008年3月「リスクマネジメント規定」「リスクマネジメント実施要領」を策定し、太平洋工業グループのリスクマネジメント体制を構築しました。危機管理委員会をはじめとする全社会議体や各部門において、リスクの抽出・分析・評価・対応を実施しています。

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



## ■ BCP(事業継続計画)の推進

当社では、地震などの自然災害が発生し、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限にとどめつつ、事業の継続あるいは早期復旧を可能とするために、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。

### (1) 従業員の安否確認

災害発生時に、社員やその家族の安否確認を迅速に行うことができるよう、「安否確認システム」を導入しています。定期的に安否確認訓練を実施し、社員への意識付けを行っています。



#### 安否確認システム

災害発生時、携帯メール等で安否報告を一斉回答する。

### (2) 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最優先で進めている他、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を進めています。



#### 耐震補強対策

1981年以前の建屋に対し耐震診断、耐震補強を進めている。

### (3) 製品・サービスの供給関係

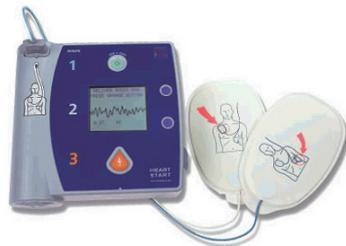
生産活動の継続に向け、被災地以外での工場における代替生産、社内における安全在庫の検討を進めています。また、仕入先に対して、地震対策事例の紹介や指導を行い、仕入先における地震対策の推進に協力しています。

### (4) 情報システムのバックアップ

基幹システムおよびサーバーなどのIT主要設備の耐震化を図るとともに、データのバックアップを強化し、地震・火災・水害などの災害に備えています。

### (5) 地域との共助・地域貢献

企業が果たす役割には「自助」と「共助」があります。「共助」とは、企業と地域が連携した活動を行うことであり、当社は社会の一員として、地域の被害軽減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積極的に検討しています。



#### AED（自動体外式除細動器）

当社75周年時には各工場が立地する市町村にAEDを寄贈。各工場内に設置するAEDは地域への貸し出しも可能である。

### (6) 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。



#### 全社一斉防災訓練

デジタル無線を使用し、全社の被災状況を確認。



#### 地震発生時の行動基準

地震発生時の行動等を明記し、全社員に配布している。

## ■ 情報セキュリティ

当社は、「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。現代の高度情報化社会において、情報システムの破壊、不正使用、改ざんは企業活動の停止をも意味します。また、個人情報保護法が施行され、企業の社会的責任が問われる今日において、情報漏洩は企業イメージや信用の低下に繋がります。当社は、このような情報にかかわる脅威から情報資産を保護するため、「情報

セキュリティ基本方針」を策定し、情報セキュリティの確保に努めるとともに、自動監視システムを導入する等、セキュリティの強化に努めています。

また、社員一人ひとりのセキュリティ意識向上のため、eラーニングを活用し「事例で学ぶ情報セキュリティ」、「ネットワーク脅威に対する防御」等の教育を実施し、周知徹底を図っています。

# 社会的側面の報告

## Social Report

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。



## 社会に根ざす



### CSR 担当役員より

企画管理本部本部長 CSR本部副本部長  
取締役常務執行役員

### 鈴木 千可司

当社は、世界（グローバル）を舞台に成長を図り、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から、「グローバル」という言葉を使用しています。ステークホルダーの皆様から信頼され期待される真のグローバル企業になることが、太平洋工業グループのCSRの基本的な考え方です。

国内外の法令・社会的規範の遵守はもちろんのこと、コーポレートガバナンス、リスクマネジメントなど内部統制の充実を図り、経営の透明性を強化すること、また、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。

その原動力となるのは「人」です。社員一人ひとりに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を一層強化・充実させてまいります。

お客様  
お客様第一主義  
品質至上主義  
▶P.22

地域社会・国際社会  
環境保全  
社会貢献  
▶P.28

太平洋工業  
グループ

株主・投資家  
企業価値向上  
情報開示  
▶P.23

従業員  
人間尊重  
相互信頼  
▶P.25

取引先  
共存共栄  
▶P.24

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。

## 安全第一、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ISO 9001を全社が認証取得し、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)

## 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を開発理念に、PACIFICの技術開発指針を策定し、お客様に新たな価値を創出する企業をめざしています。

また、「ものづくりは人づくり」を理念に、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



## 開発・設計段階からの品質保証

お客様にご満足いただける高品質な製品を提供するため、設計・開発段階から造り込みを行うとともに、十分な信頼性試験・評価を行い、品質の向上に努めています。



電子顕微鏡による解析



3次元測定器で金型精度、製品精度を計測



材料に有害な物質が含まれていないかをチェック



お客様とともに

For Society



# 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。

## 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月から株主総会集中日を避け、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。株主様と当社役員が直接お話しする機会を設け、双方向コミュニケーションの充実を図っています。



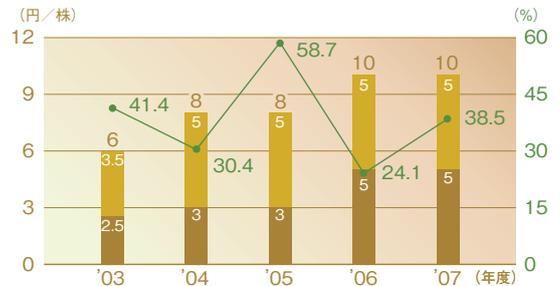
株主懇談会

株主総会

## 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。こうした方針のもと、2008年3月期の1株当たり年間配当金は、10円とさせていただきます。

## ■配当金・配当性向(単独)



決算説明会

名証 IR エキスポ

## 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」や証券会社が主催するIRフェアへの出展を積極的に行っています。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。

## 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他、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

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。  
その実現のため、オープンでフェアな取引に努め、  
相互に連携を深めながらお客様満足の上に取り組みんでいます。



# 取引先とともに

## 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。

## 下請法の遵守

2007年度は「自動車産業適正取引ガイドライン」をテーマにした下請法講習会を開催し、管理・監督職ならびに購買担当をはじめとする事務・技術スタッフ220名が受講しました。ガイドラインが要請する取引の公正・適正化への対応を具体的に説明し、理解を深めるとともに、下請法遵守に対する意識をより一層高めました。こうした活動を継続し、法令遵守に対する理解・意識付けと適切な対応の推進、社内の徹底を図っています。



下請法講習会

## 仕入先様との相互発展

当社は、長期的視点で仕入先様と相互に発展を図る取引関係をめざしており、そのためには仕入先様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」を定期的で開催しています。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。



会社方針説明会

## 太平洋グローバル会の活動

「太平洋グローバル会」は、当社に部品・金型などを納入する主要仕入先37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年に再編成し活動を開始しました。

「第1部会」・「第2部会」・「金型部会」の3部会に分かれ、部会活動としては、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。研究会活動としては安全・衛生の相互パトロール実施、また、危機管理研究会では3つの分科会を設けて活動を行っています。

これらの活動を通じ、安全・品質・危機管理体制等の相互の向上を図っています。



研究会活動



相互パトロール



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

当社では社員を「人材」ではなく、「人財」と表現しています。大切な「人財」である社員が、グローバルな人財(地域に根ざしグローバルに活躍できる人)となるよう、「ものづくりは人づくり」の考えに基づき、諸活動を展開しています。

人づくりでは、コア人財の確保・育成に努め、また技能・技術の伝承と国際人財づくりに注力しています。人財育成の根幹は、社員一人ひとりの自己啓発、現場での教育・訓練(OJT)、OJTを補完する集合教育(OFF-JT)を三位一体で行い、個人の能力を最大限引き出せるように人財育成を推進しています。

2008年からは教育訓練プログラムをリニューアルし、階層別、職能別教育の内容を更に充実しました。

グローバル人財育成では、米国等への短期海外留学・研修、海外ビジネスセミナー、異文化講座への参加、語学研修、海外赴任前研修等を実施しています。

また、2006年からは中期経営計画「OCEAN-10」の実現に向けて、人財ロードマップづくりに着手し、社員のめざす姿の明確化、各ステージでのスキル・要件の明確化、スキル・要件を満たすための育成プログラムを構築し、若手社員を中心としたスキルの向上、モチベーションアップを図っています。

### VOICE

#### 職場先輩制度

若手人財育成プログラムの一環として、2007年度から開始したのが「職場先輩制度」です。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。

#### ● 職場先輩・後輩社員の声

第1事業部 生産技術部 中村 桂(先輩社員)

常に目的意識を持ち、「繰り返し考える力」を身に付けるよう指導しました。職場先輩制度は、新入社員の早期育成はもとより、指導力の向上等、自分自身が成長し、レベルアップが図れたと実感しています。

第1事業部 生産技術部 馬淵敬行(後輩社員)

自分の仕事の「あるべき姿」をイメージし、問題が発生した場合も、まず自分で考えることをとことん指導されました。常に成長できる仕事の与え方をいただき、やりきる力と問題解決能力が向上したと思います。



馬淵 敬行  
Takayuki Mabuchi

中村 桂  
Kei Nakamura

### 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。毎年開催される「ものづくりグローバル大会」には、海外会社社員も来日し、改善事例発表を行っています。「ものづくりは人づくり」を基本にカイゼンの国際化を推進し、太平洋グループ全体のものづくり力のレベルアップを図っています。

また、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」」の小冊子を発行。全社員に配布し、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。



ものづくりの基本の「き」の小冊子



ものづくりグローバル大会

### 職場風土活性化活動

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-KI)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。



職場風土活性化活動 P-KI

## ワークライフバランスの取り組み

当社では、次世代育成支援対策推進法の施行に伴い、仕事と育児の両立を支援するための制度の充実等、働きやすい職場環境づくりを推進しています。

2005年4月から3年間の行動計画を定め、①小学校就学前の子を持つ親の育児勤務時間の見直し(始業・終業時間の繰上げ・繰下げの拡大)、②ノー残業デーの実施と徹底、③有給休暇取得の推進(1人年間10日以上取得するしくみの拡充)等に取り組みました。その活動結果が一定の基準を満たしたことから、2008年3月、次世代育成支援対策推進法の認定マー

ク(愛称「くるみん」)を取得しました。

また、2008年7月には厚生労働省よりワークライフバランスのモデル企業に選定されました。介護休業制度の見直しやOJT・OFF-JTを通じた業務の効率化等、ワークライフバランスの実現に向け、更に取り組みを強化しています。



次世代認定マーク「くるみん」

### VOICE

#### 育児休暇を取得して

私は、2度の育休をそれぞれ約1年間取得させていただきました。2人目の育休は長男が3歳の時でしたので、子供と接する時間も多くとれ有意義な日々を過ごすことができました。

復帰後は、時間を有効的に使う事を常に意識し、仕事も集中して効率よく終えるよう努力しています。当社には有休取得推進制度もあるため、計画的に有休を取得し、子供の行事に参加するなど仕事と育児のバランスに努めています。

2008年4月からは育休が2年取得できるようになり、女性の活躍推進のためにも多くの人が制度を有効活用されることを期待します。



第2事業部 生産管理部購買グループ 渡邊 直子  
Naoko Watanabe

## 高齢者の継続雇用を推進

2006年4月の高齢者雇用安定法の改正を機に、60歳定年後も、本人の就労希望を尊重し、引き続き嘱託社員として継続雇用する制度を導入しました。これは、若手社員の急増と団塊世代社員の定年がピークを迎える中、嘱託社員が長年の経験や知識・技術・技能を活かしたベテランとして、高い能力を発揮するとともに、技術・技能の伝承をすることを目的としています。

今後は嘱託社員がよりはたつたつとして働ける職場

環境の整備と制度の充実を推進していきます。

また、56歳の時点で「年金ライフプランセミナー」を開催し、老後の生活を夫婦で考える場を設ける等、定年退職後の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。



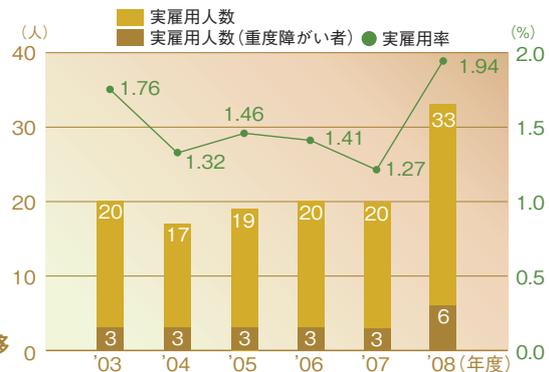
年金ライフプランセミナー

## 障がい者の雇用拡大

当社では法令遵守と地域貢献を目的として障がい者雇用を推進し、障がい者が働きやすい職場環境でいきいきと活躍しています。2008年6月現在33名の障がい者が在籍しており、その雇用率は法定雇用率の1.8%を上回る1.94%となっています。

今後も、障がい者に相応しい職場の模索・創設に取り組み、安全で働きやすい職場づくりを構築していきます。

■過去6年間の障がい者雇用の推移



## 社員・家族とのコミュニケーション

社員・家族のコミュニケーションの向上を目的としたリクレーション大会「ワイワイフェスタ」を毎年開催しています。職場対抗のソフトバレーボールや、子供向けアトラクション等、盛りだくさんの企画で年々参加者も増え、昨年は社員・家族合わせて約1,200名が参加しました。会場は歓声と笑顔で満ち溢れ、日頃の運動不足解消とともに職場のチームワークが強まり、太平洋ファミリーであることを実感する1日となります。



ワイワイフェスタ

## 安全方針

当社は安全第一を基本とし、働く全ての人々が、健康で安全・安心に働ける職場環境を実現するため、「安全方針」を掲げ、安全衛生活動に取り組んでいます。



安全大会での指差し呼称

## 安全管理活動

当社は、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)を柱として、組織的に安全管理活動を推進しています。OSHMSに沿った管理体系のしくみづくり、職場のリスクを抽出・低減するリスクアセス

## 安全・安心な職場づくり

労働災害を低減するため、リスクアセスメント以外にも、以下のような取り組みを実施しています。

### (1)安全マップ

GGKY(現地・現物・危険予知)活動、ヒヤリハット、安全パトロール等で抽出した職場の危険箇所・危険作業・対策を「安全マップ」に集約して各職場に掲示し、「見える化」を図るとともに、安全作業の啓蒙・意識高揚に努めています。

### (2)安全の番人活動

安全の番人とは安全に関するスキルを熟知し権限を有する人で、事業場の安全衛生活動を指導、監視します。2006年から事業場ごとに任命、活動を開始しました。

### (3)安全教育

従来より行っていました安全机上教育に加え、2007年から外部機関での体感教育受講や一部事業場でのデモ機による体感教育を開始しました。

## 心と体の健康づくり

健康保険組合と連携した「禁煙と健康づくり」(ヘルスマチャレンジ)を実施しています。運動メニューから自分にあった種目を選び3ヵ月間継続する活動で、2007年度は参加率76%、目標達成は29%でした。2008年からはこの運動をメタボリック対策の保健指導対象として推進していく予定です。

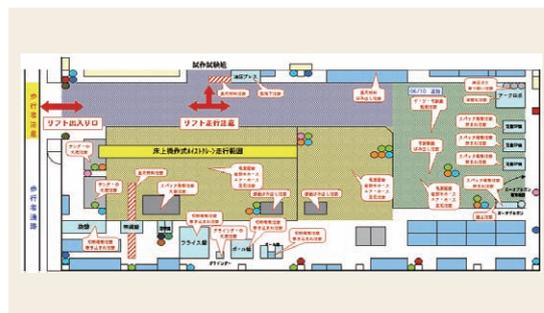
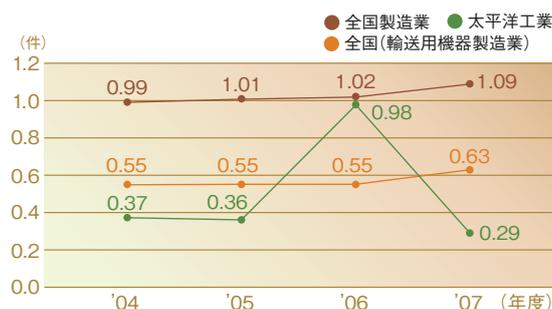
心の健康づくりでは、メンタルヘルスの向上に取り組んでいます。ラインケアとして管理・監督者が部下の悩みを聴く「リスナー教育」を5年前から実施しており、メンタル問題の未然防止と早期発見に努めてい

## 安全方針

- 1.労働災害撲滅をめざし、安全・安心な「はつらつ職場」づくりに努めます。
- 2.法規制を遵守するとともに、抑止目標を定め、安全向上に努めます。
- 3.リスクアセスメントを実践し、労働災害ゼロに向けた継続的な改善に取り組めます。
- 4.社員への教育・訓練・啓蒙に努め、安全・健康意識の高揚を図ります。
- 5.この安全方針を全社員および国内外関係会社ならびに全ての取引先に周知徹底し、一体となって安全活動を推進します。

の定着を推進し、組織的にリスク低減を図っています。海外においてもグローバルな安全管理活動を推進し、工場労災についても国内と同様の管理を行い、情報の共有化と継続的改善を図っています。

## ■休業災害度数率(労働時間100万時間当たりの休業件数)



安全マップ

ます。また、発症から復帰までの支援のしくみを標準化し、全社員に周知し、対策に取り組んでいます。

月間45時間以上の時間外労働者に対しては、希望者または産業医の判断で産業医面談を実施し、メンタル問題の早期発見、健康障害防止に努めています。



産業医面談



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。

## 大垣地域産業活性化研究会： CSR委員会活動の推進

当社は、大垣地域産業活性化研究会:CSR委員会の委員長会社として、会員企業間のもとより、地域と協同・連携することにより、災害に強い地域をつくることを目的に活動しています。東海・東南海地震に備えた危機管理体制の構築は、企業と地域が一体になって早急に取り組む大きな課題です。当社は地域企業のリーダー的な役割を果たすとともに、社会の一員として、地域の継続的な発展に寄与する、地域に根ざした「良き企業市民」活動を推進しています。



地震対策  
 マニュアル

地震対策事例集

大垣市 CSR 委員会が発表した地震対策事例集には、当社事例が多数掲載されています。

## 十万石祭り

地域の活性化と交流を図るため、毎年大垣市で開催される十万石祭りに「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



子供たちに風船をプレゼント

## 太平洋開発が大垣市に車両と苗木寄贈

ゴルフ場を経営する太平洋開発が、養老カントリークラブ開場30周年を記念し、日頃からお世話になっている地元・上石津の地域振興と景観整備に役立ててもらおうと、四輪駆動車1台と花桃の苗木50本を寄贈しました。



太平洋開発が大垣市長に目録を贈呈

## 産学官連携に貢献

産学官連携支援組織として2001年に設立された「岐阜大学地域交流協会」は、当社社長が初代会長として立ち上げ・拡大に尽力するとともに、会社としても共同研究による新製品開発の推進など、学外から岐阜大学を支援しながら大学の技術シーズの活用を進めています。岐阜大学の共同研究・受託研究数は、全国でも17位(2006年度)と大変高いレベルにあり、県内のものづくり企業を中心に200以上の団体・企業が参加して、産学官連携の実施と支援を行っています。

岐阜県は全国的にも有数の金型生産県であり、産学官連携活動の盛り上がりの中から大垣市と岐阜大学、金型企業が中心となって2006年に「岐阜大学金型創成技術センター」を設立。大学での金型研究がスタートし、当社も共同研究を推進するとともに金型技術の伝承・高

度化に貢献しています。

また、大垣市が主催する「ものづくり名工塾」では、当社の金型技術者が、ものづくりにおける金型の重要性を指導する等、産学官一体となった次世代人材育成に取り組んでいます。



ものづくり名工塾で金型指導

## モーターフェスティバル・コルモラーニ 2007

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、2007年は約22万人（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。また、2007年は「ものづくり岐阜テクノフェア」が隣接

する会場で同時開催され、当社は、技術や製品を紹介する企業展示を行い、イベントを盛り上げました。



モーターフェスティバル・コルモラーニ 2007

## 全日本学生フォーミュラ大会の支援

(社)自動車技術会が主催する全日本学生フォーミュラ大会は、学生のものづくり力の向上と、将来の自動車産業を担う人材育成のため、産学官連携で運営されています。当社は、地元岐阜大学の学生メンバーが加盟するフォーミュラプロジェクトにスポンサーとして活動支援を行っています。今後も地域貢献と若手人材の育成を目的に、活動資金援助、技術提携も視野に入れた支援活動を推進していきたいと考えています。



全日本学生フォーミュラ大会



天津太平洋汽車部件有限公司が義援金寄付

## 災害復興支援

ミャンマーで発生したサイクロンと中国四川大地震の被災者救援を目的として、社内で義援金募金活動を行い、大垣市を通じて日本赤十字社に寄付しました。当社の中国子会社である天津太平洋汽車部件有限公司においても、中国四川大地震被災者に天津空港保税区を通じて義援金を寄付しました。

## 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

### コラム

## カンボジアの井戸建設支援

不衛生な川の水を利用するカンボジアの農村地帯では、感染症等の病気による死亡率が高く、井戸は大変貴重です。現地では約3万円で井戸1基を建設することができ、それによって30世帯(約300人)の人々の生活が潤うようになります。当社のボランティアクラブでは、毎年井戸の建設資金を寄付し、貧困に苦しむカンボジアの人々への支援を行っています。



寄付者「太平洋工業ボランティアクラブ」の看板が掲げられたポンプ式井戸

## ボランティア清掃

定期的に各工場周辺の清掃活動を実施するとともに、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も積極的に参加しています。2008年4月には、地元自治会より、日頃の地域活動に対して感謝状をいただきました。今後も地域との密接な連携と協調を図り、良き企業市民としての役割を果たしてまいります。



大垣市南久徳自治会からの感謝状

## 財団法人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・教育およ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217件、助成総額は6,800万円を超え、2007年度は11件、300万円の助成を行いました。



助成金贈呈式

## 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、小中学校や工業高校などからの要望により工場見学の受入れを行っています。



工場見学



インターンシップ指導風景

## インターンシップの受入れ

大学、高専、県内の工業高校などの学生を対象に、インターンシップ(就業体験)の受入れを毎年行っています。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。2007年には、米国ノートルダム大学の学生の受入れも実施しました。

インターンシップを通して、望ましい勤労観、職業観の育成に役立てるとともに、学校では学ぶことのできないような社会における対人関係の大切さなどを実際に経験し、感じ学んでいただいています。

### VOICE

#### 「インターンシップを終えて」の感想文より

工業高校の学生が、インターンシップ体験で、シーケンス制御ボックスの組み付けに取り組みました。

- 学校でやっていることは仕事というより実習に近いものだったので、働くことの大変さを実感した。インターンシップで学んだことは、今後の進路や学校生活の中でもぜひ活かしていきたい。
- インターンシップで最初に教わったことは、安全が一番大切だということだ。ただ製品を製作すれば良いというものではなく、安全が製品や会社の信頼性に影響することがわかった。

# 環境的側面の報告

## Environment Report

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むべき重要な課題と認識し、環境保全活動に取り組んでいます。



## 環境との調和



### 環境保全担当役員より

技術本部本部長 事業本部副本部長

取締役専務執行役員 **大庭 正晴**

近年、地球環境問題に対する関心はますます高まっており、企業においても環境保全に努め、社会の持続的な発展にいかに関与できているかが問われています。

当社は、3つの企業理念の実現に向け企業活動を行っていますが、基本となるのは「ものづくり」を通して人間の幸せと地球環境の保全をめざすことだと考えています。

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、生産から出荷に至るまでの全ての工程において、環境保全に配慮した生産活動を行い、地域との共生に資する工場づくりを推進しています。

また、地球温暖化問題とエネルギー問題への対応は、更に強い危機意識を持って取り組んでまいり所存です。

環境  
マネジメント  
環境理念  
環境方針  
▶ P.32

工場と環境  
地下水浄化  
緑と花の工場  
▶ P.38

太平洋工業  
グループ

環境負荷低減  
CO<sub>2</sub>削減  
廃棄物削減  
▶ P.35

環境に  
優しい製品  
防音・防振技術  
軽量化技術  
▶ P.37



太平洋工業は、  
環境への対応を経営の重要課題のひとつと位置づけ、  
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

- 1 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。
- 2 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。
- 3 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。
- 4 内部環境監査を定期的を実施し、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。
- 5 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。

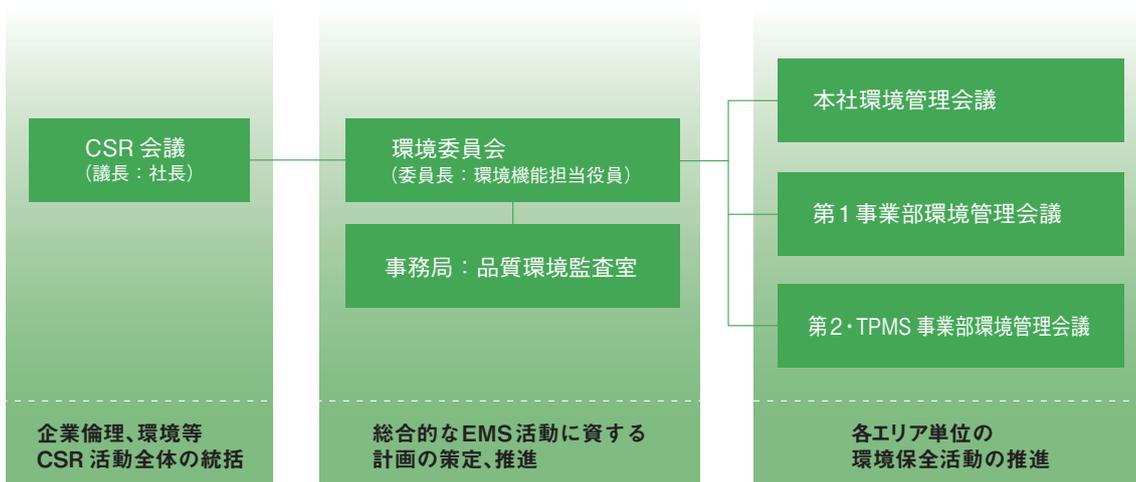
### 環境活動推進体制

環境委員会は、社長が議長を務めるCSR会議の下部委員会として、総合的な環境保全活動に関する計画の策定と活動のフォローを行っています。環境委員会の下部組織としては、本社と第1事業部、第2・TPMS事業部の各エリアの環境活動を統括する3つ

の環境管理会議があります。

品質環境監査室は、環境マネジメントシステムの維持管理の他、環境委員会の事務局として全社的環境目標の達成や課題解決に向けた活動を行い、全体の統括を行っています。

#### 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<sub>2</sub>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。

2007年度は、生産物量が大きく増加する中で、厳しい結果となりました。2008年度は、目標達成に向け削減アイテムの幅を広げ、強力に推進していきます。

### ■環境目的・目標

	目的	目標	実績	
2007年度環境活動	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	2007年の重点開発件数: 2件	2件
	2. CO <sub>2</sub> 排出量の削減	2010年度までに1990年度比7%削減	2007年度は600tを削減	475t
	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	2007年度は2001年度比 40%削減	▲24%
	4. VOC大気排出量の削減	2010年度内に2000年度比30%削減	2007年度は2005年度比 10%削減	+8%

	目的	目標	
2008年度環境活動	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	2008年の重点開発件数: 4件
	2. CO <sub>2</sub> 排出量の削減	2008~2012年度の平均で1990年度比7%削減	2008年度は1,700tを削減 排出総量24,800t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	2008年度は2007年度比 27%削減
	4. VOC大気排出量の削減	2010年度内に2000年度比30%削減	2008年度は2007年度比 28%削減

## ISO14001の取得状況

ISO14001の認証取得はメーカーとして必須の要件と考えています。国内6工場のうち、一昨年に稼動した九州工場を除く5工場が、2000年に認証を取得しています。九州工場についても、近々に認証取得を予定しています。国内グループ3社は2001年に取得、海外グループ会社についても、順次取得し、中国の天津太平洋も、2010年までには取得する予定です。



### ■グループ会社のISO14001 取得状況

区分	会社名	認証取得年月
国内	ピーアイシステム株式会社	2001年12月
	太平洋開発株式会社	2001年12月
	太平洋精工株式会社	2001年12月
海外	Pacific Manufacturing Ohio Inc.	2004年 6月
	Takumi Stamping Inc.	2007年 1月
	太平洋汽門工業股份有限公司	2003年 7月
	太平洋バルブ工業株式会社	2007年12月
	Pacific Industries (Thailand) Co.,Ltd.	2007年 7月
	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	2010年(予定)	

## 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。当社に關係する全員が、環境保全活動について、PDCAを回して継続的に環境改善活動を行っているか、法令を含むすべての要求事項を遵守しているかを毎年監査しています。内部監査は、相互監査による全体レベルの向上に向け、社内の仕組みや運用を理解した者同士が率直な議論・意見・提案を行うことのできる重要な機会として位置づけています。

### 2007年度の監査実施状況

#### (1)内部監査(2007年7月)

2007年度は、①有効な環境側面の抽出と評価、②環境関連法令の順守状況を重点項目として内部監査を行い、必要な是正処置を通して全社のレベルアップを図りました。

#### (2)外部審査(2007年9月)

外部機関による定期審査として全社で受審した結果、ISO14001の継続が認定されました。また、審査を通じ、環境に優しい製品の提供、環境負荷の低減に配慮した生産活動などで、これまでよ



内部監査風景

### 内部監査員教育

ISO環境教育は、一般教育の他に、最近では内部監査員教育の充実によって、監査技術の習得とともに環境意識の一層の向上を図っています。

この環境監査員教育についてもPDCAを回して、レベルアップを図り、現在では10人に1人が内部監査員の資格を取得しています。

### 監査体制

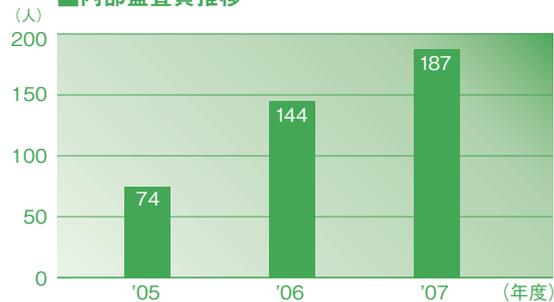
監査種類	周期	監査者	対象	内容
内部監査	年1回	内部監査員	全部署	全部署に自覚を促し改善提案を掘り起こす
マネジメントレビュー(トップ点検)	年1回	社長・役員管理責任者	全部署	内部監査の結果をフォローし、改善を指示
外部審査	年1回(3年毎更新)	認証機関	全部署	ISO14001に適合し有効に活動しているかを審査

り活動の幅が広がり、有益な成果が認められるとの評価をいただきました。

#### (3)マネジメントレビュー(2008年2月)

経営トップによるマネジメントレビューでは、目標達成への意識をさらに高め、全社、各部門、各担当に至るまで、それぞれの役割を明確にして、高い目標に向かい全力で取り組むよう指示がありました。

### 内部監査員推移



## コラム

### 「太平洋の森」プロジェクト始動

森林は地球温暖化の最大の要因であるCO<sub>2</sub>を吸収する機能がありますが、自然循環の中ではもっと多機能な役割を担っており、特に水の循環には欠かせない役割があります。山に降った雨を豊かな森が「緑のダム」として蓄え、やがて森の養分を含んだ水は海へと注ぎ込み、豊かな海洋資源を育むのです。

岐阜県は国内有数の森林県で、濃尾平野と山々の境には、昔からの豊かな里山が数多く残っていますが、時代とともに使われなくなり、荒れ果ててしまった里山も見られるようになりました。

そこで、この地を中心に発展してきた当社は、里山再生の一助となる森林づくり活動「太平洋の森」プロジェクトを開始することにしました。



# 環境負荷低減

生産物量が増加する中で、製造工程から発生する環境負荷物質の総量を低減するのは、険しい道のりですが、地球温暖化をはじめとした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<sub>2</sub>排出量の削減

自動車部品工業会では、CO<sub>2</sub>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。

工場では生産設備の更新・新設時に、CO<sub>2</sub>発生量を導入可否の判断基準の一つとし、より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、重油使用の発電機を停止し、購入電力に切り替える等CO<sub>2</sub>低減に向けて、エネルギー源の見直しも行っています。

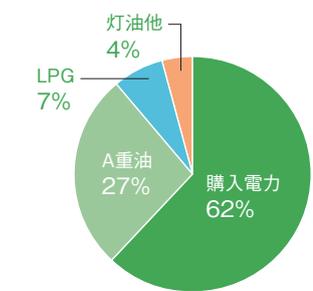
さらに、ボイラーの使用状況を調査し、不要なボイラーは停止するなど設備の運用面でも見直しを進めるとともに、物流面ではトラックの輸送経路、荷姿の見直し等を行っています。事務部門は、消費電力の少ないパソコンの導入やクールビズを採用するなどの取り組みを行っています。

ここ数年は大幅な売上増（1990年度比約1.6倍）、九州工場の新設、東大垣工場の増設等でエネルギーの使用量が増加し、CO<sub>2</sub>の総排出量としては2007年度で1990年度比約3割増加しています。しかし、売上高当たりのCO<sub>2</sub>発生量は約2割減となりました。

### CO<sub>2</sub>排出量の推移



### 2007年度エネルギー別CO<sub>2</sub>排出割合



## CO<sub>2</sub>削減のための取り組み

昨年度、当社の主力工場である西大垣工場と北大垣工場がNEDOの省エネ診断を受診し、エア、ボイラー、照明、生産機械などCO<sub>2</sub>換算で約1,400t/年の省エネ提案がありました。

この診断結果をベースに、さらに削減アイテムを積上げ、計画的にCO<sub>2</sub>削減への取り組みを強化しています。

### 高効率な設備を導入

これまで高効率変圧器、インバーターコンプレッサーの導入、照明器具の省エネ化など周辺機器のエネルギー効率化を進めてきましたが、最近では高効率な電動型射出成形機、インバータータイプの溶接機、CO<sub>2</sub>発生量の少ないLNG使用のED乾燥機(写真)を導入しています。



### トラック定期便の便数を削減

納入荷姿の改善や収納容器の見直しにより積載効率を向上させ、納入回数を削減することにより、40 t/年のCO<sub>2</sub>を削減しました。

その他、仕入先各社の単独便をミルクラン方式で巡回集荷することで、輸送効率を高め、エネルギーロスを低減する活動も行っています。



### テレビ会議システムの有効利用と拡大

テレビ会議はオフィスでできるCO<sub>2</sub>対策の有力な手段と考えています。これによって人の移動を抑制し、移動に伴うエネルギー消費を削減します。拠点間の会議や打合せに有効活用することで、コミュニケーションの活性化にも役立っています。今後もテレビ会議システムを充実し、海外をはじめ適用範囲の拡大と利用の促進を図っていきます。



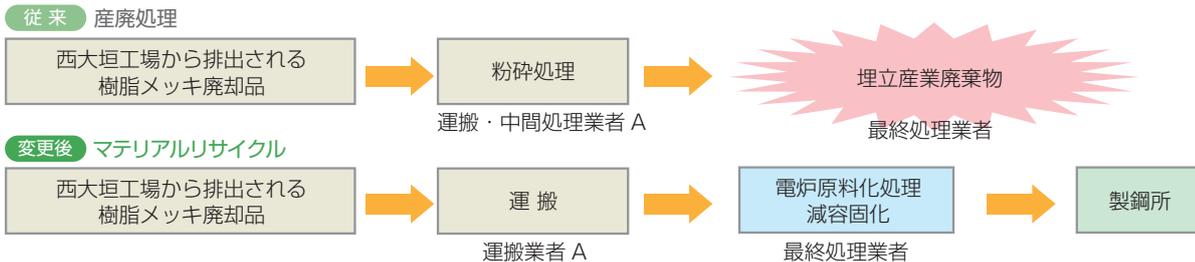
## 廃棄物の削減

資源の枯渇と価格高騰が喫緊の問題に挙げられる今、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、廃棄物の発生量（マテリアルリサイクル除く）は、2003年度を底に2004年度以降は生産の増加に削減が追いつかず、結果として発生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有効利用方法の探索に努めた結果、廃棄物は、2003年度レベルの発生量にまで抑制することができ、リサイクル率は、81.5%になりました。埋立廃棄物は年々減少しており、1998年度比で93%削減しています。

### ■ 廃棄物ルート変更削減事例



### ■ 廃棄物関連グラフ



## 自動車・家電業界の環境負荷物質に関する法規制対応

自動車、家電業界に対しては、特定化学物質の使用を禁止するELV指令、RoHS指令に加え、REACH規制への対応が必要となってきました。

当社では、規制に適合する製品開発を行うとともに、会社の情報・活動を一元管理し、確実な対応を図っています。

### ■ 環境負荷物質使用規制への当社の対応

規制物質	テーマ	対象製品	02年	03年	04年	05年	06年	07年
鉛 (pb)	電着塗料の鉛フリー化	電着製品		▲	●			
	はんだの鉛フリー化	電子部品				▲	●	
カドミウム (Cd)	黄銅のカドミフリー化	タイヤバルブ				▲	●	
六価クロム (Cr6+)	亜鉛めっきの六価クロムフリー化	ボルト・ナット類			▲		●	

▲ 着手 ● 完了 ■ 規制適用

## 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の削減努力をしています。特に、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。その結果、トルエンなど一定の成果が出た物質があるものの、全体としてまだ取り組みが不十分との反省に立ち、今後も負荷物質の低減や管理レベルの向上を図っていきます。

### ■ PRTR 対象物質排出・移動量

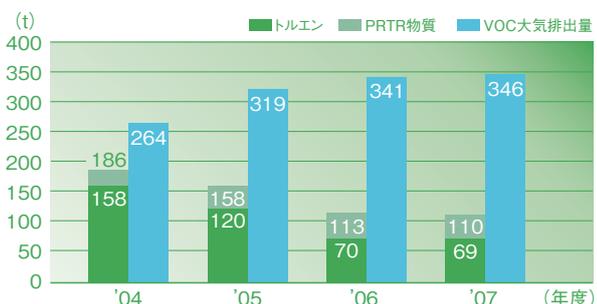
化学物質名	2004年	2005年	2006年	2007年
トルエン	158	120	70	69
キシレン	15	21	22	22
六価クロム化合物	1	1	0	1
ニッケル化合物	1	1	1	0
マンガンおよびその化合物	1	1	1	—
エチルベンゼン	7	11	15	14
亜鉛の水溶性化合物	0	0	0	—
エチレンジイソソルホン/エチルエーテルアセテート	2	1	1	1
1,3,5-トリメチルベンゼン	1	2	3	3

(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

## トルエンの大幅な削減

PRTR対象物質については、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、2004年度比で40%削減することができました。当社は現在、PRTR対象物質も含めたVOCの大気排出量の削減を課題としています。

### ■ PRTR対象物質とVOC大気排出量の推移



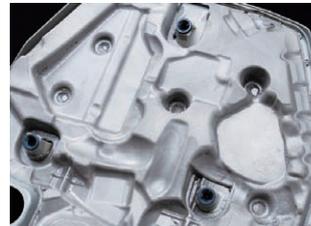


燃費向上を狙った軽量化やエンジンの低騒音化のニーズが高まる中、  
当社は発泡サイレンサーの防音・防振技術と、  
ナノテクノロジーによる低密度なナイロン樹脂材料を用いることにより、  
世界最軽量の自動車用エンジンカバーを開発しました。

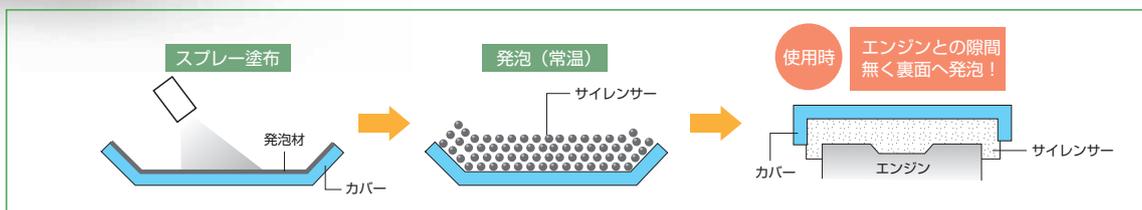
### 環境に優しい防音・防振技術

吸音効果の高い防音材料「発泡サイレンサー」を開発し、  
エンジンカバーの裏面に一体発泡させる技術確立しました。  
優れた防音・防振性能による高い静粛性で快適なドライブをサポートするとともに、  
周囲の人にも優しい低騒音設計によりエンジン騒音の従来比3dB低減を実現しました。

発泡サイレンサーはウレタン材料であり、エンジンルームの厳しい環境に耐えることができます。  
また、高い吸音・遮音・防振・制振性能を持ち、優れた防音性能を発揮します。



エンジンカバー裏面の発泡サイレンサー



### VOICE

### 世界一静かな車への挑戦

燃費向上の観点から軽量化が進む現在の車。鉄やアルミを薄くする、素材を鉄から樹脂に変える等の取り組みが行われている一方で、その代わりに「音が漏れる」という問題が発生しました。なんとか新しい防振技術を生み出すことはできないだろうか？と、さまざまなアイデアを検討した結果、浮上したのが「エンジンとカバーの間にポリウレタンを挟む」という案でした。そして何度も試行錯誤を繰り返して誕生したのが「発泡サイレンサー」。世界一静かな車、レクサスにも搭載されたこの技術が、いつか車のスタンダードになってくれれば…と思っています。



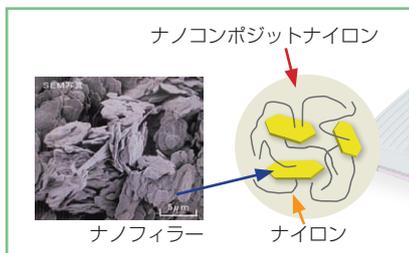
技術部 樹脂技術グループ 課長

上野 和重  
Kazushige Ueno

### 地球環境に優しい軽量化技術

材料メーカーと共同で、ナノテクノロジーを用いて低密度でありながら強度があり、流動性の高いナノコンポジットナイロン材料を開発しました。これを用い

て薄肉で軽量のエンジンカバーの設計が可能となり、従来製品比で2.3%の軽量化を実現。重量低減による燃費向上、CO<sub>2</sub>排出量削減に寄与しています。



密度 (ρ)	
従来ナイロン	1.35
ナノコンポジットナイロン	1.15
製品板厚 (mm)	
従来ナイロン	2.7
ナノコンポジットナイロン	2.5

### 環境負荷を低減する塗装技術

トルエン、キシレンといった有害な有機溶剤を使用しない塗装材料技術で、環境負荷を低減しています。また、塗装技術では塗着効率を向上させる技術開発でVOCの総排出量低減に取り組んでいます。





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んでいます。従来の工場では、環境リスクの視点から順次対策を進め、新しい工場には先進の環境技術を取り入れています。

## 工場周辺環境との調和

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にも心がけています。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。

の注意を払っています。

北大垣工場、東大垣工場では、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。

### 九州工場

#### 先進的なエコ工場

九州工場は周囲に田畑の広がる自然豊かな立地にあり、周辺環境には十分に配慮した工場づくりを心がけています。CO<sub>2</sub>発生量の少ないガスボイラーの採用や省エネ照明、さらに野外照明には周囲の水稻育成へ配慮してナトリウム灯を採用。また、塗装工程ではクローズド方式を導入し、ブースの水を工場外には排出しないなど地域の自然との調和にも配慮しています。



### 西大垣工場

#### 地下水の浄化

西大垣工場ではトリクロロエチレンについての地下水汚染対策を1999年5月から実施しています。2001年9月には地下水汚染対策を公表し、バリア井戸による揚水対策の他、現位置浄化対策として効果の高いコロイド鉄粉注入による浄化などさまざまな取り組みを行った結果、濃度は年々低下し、範囲も縮小しています。

また、毎年実施している工場敷地外の汚染物質測定では、開始以降全て不検出となっています。今後も、行政のご指導を受けながら引き続き浄化活動に努めてまいります。



### 北大垣工場

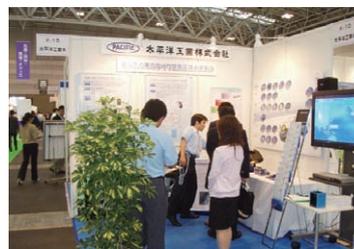
#### 緑と花が包む工場

1972年、「緑と花の工場」をコンセプトに建設された北大垣工場は、工場敷地内に84種・約7,000本ののぼる樹木が植えられています。春は桜、夏は夾竹桃、秋は紅葉、冬は山茶花など、1年を通じて人々の目を楽しませる緑地が広がっています。これらの緑化活動の取り組みが認められ、1998年には「緑化推進運動功労者内閣総理大臣賞」を受賞しています。今後も緑化活動を積極的に推進し、環境保全に努めてまいります。

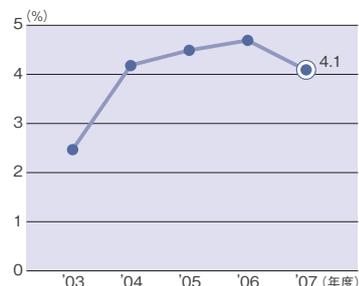


## 環境コミュニケーション

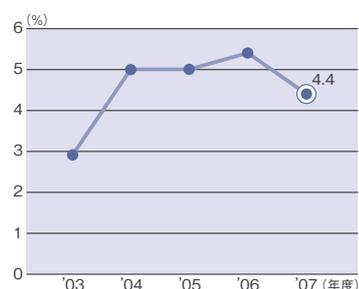
「愛・地球博」の理念を引き継いだ国際見本市「メッセナゴヤ2007」に出展しました。2007年度は「安全・安心・快適」をテーマに開催され、当社は「安全・環境」に対する取り組みとしてTPMS送信機を紹介しました。簡単・手軽に空気圧が測定できるポケットブルエアーチェッカーで、来場者にタイヤ空気圧を計測していただき、TPMSが安全性・低燃費(=CO<sub>2</sub>削減)・タイヤ寿命の向上(=廃棄物削減)に貢献する製品であることを幅広くアピールしました。



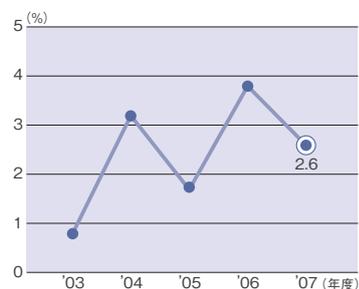
### ■ 売上高営業利益率



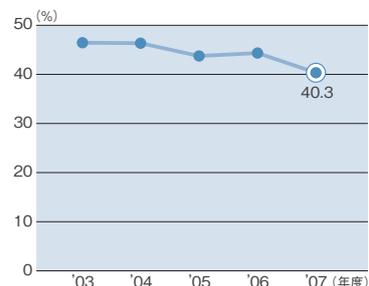
### ■ 売上高経常利益率



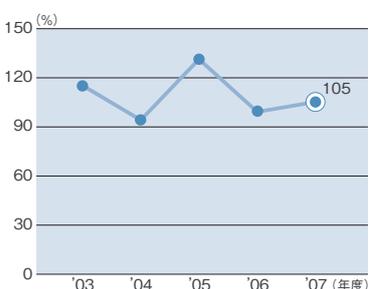
### ■ 売上高当期純利益率



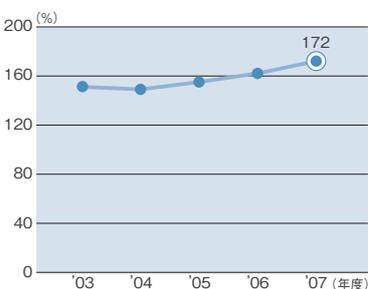
### ■ 自己資本比率



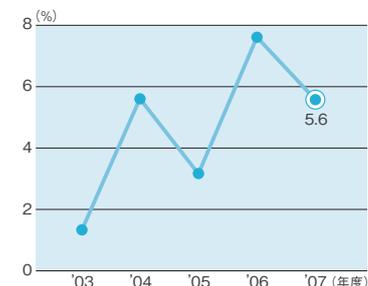
### ■ 流動比率



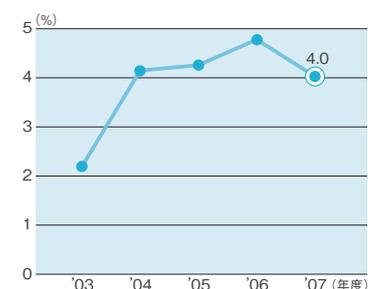
### ■ 固定比率



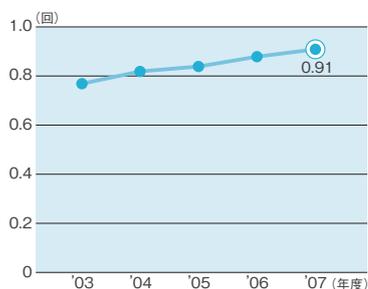
### ■ 株主資本利益率 (ROE)



### ■ 総資産経常利益率 (ROA)



### ■ 総資産回転率



	第80期 (2003年度)	第81期 (2004年度)	第82期 (2005年度)	第83期 (2006年度)	第84期 (2007年度)
売上高営業利益率 (%)	2.5	4.2	4.5	4.7	<b>4.1</b>
売上高経常利益率 (%)	2.9	5.0	5.0	5.4	<b>4.4</b>
売上高当期純利益率 (%)	0.8	3.2	1.7	3.8	<b>2.6</b>
自己資本比率 (%)	46.4	46.3	43.7	44.3	<b>40.3</b>
流動比率 (%)	115	94	131	99	<b>105</b>
固定比率 (%)	151	149	155	162	<b>172</b>
株主資本利益率 (ROE) (%)	1.3	5.6	3.2	7.6	<b>5.6</b>
総資産経常利益率 (ROA) (%)	2.2	4.1	4.2	4.8	<b>4.0</b>
総資産回転率 (回)	0.77	0.82	0.84	0.88	<b>0.91</b>

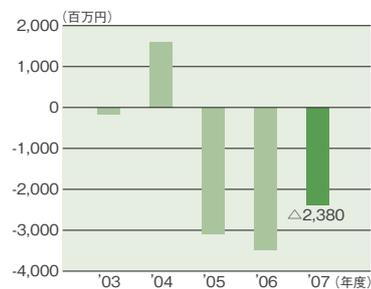
### ■設備投資額



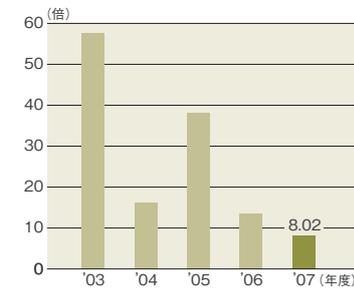
### ■減価償却費



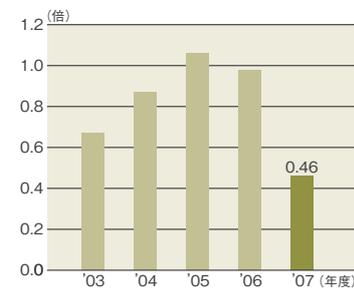
### ■フリーキャッシュフロー



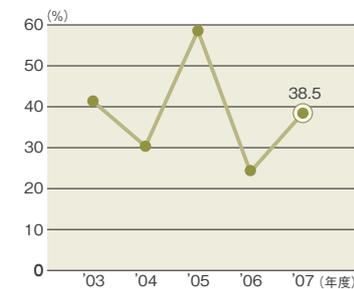
### ■株価収益率 (PER)



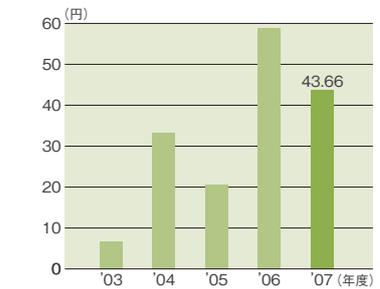
### ■株価純資産倍率 (PBR)



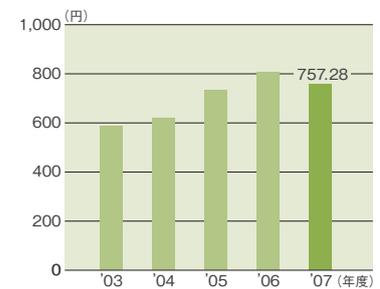
### ■配当性向 [個別]



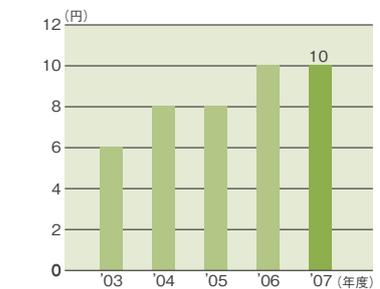
### ■1株当たり当期純利益 (EPS)



### ■1株当たり純資産額 (BPS)



### ■1株当たり配当額



	第80期 (2003年度)	第81期 (2004年度)	第82期 (2005年度)	第83期 (2006年度)	第84期 (2007年度)
設備投資額 (百万円)	4,338	5,949	9,402	13,486	<b>14,343</b>
減価償却費 (百万円)	4,861	4,841	5,094	6,249	<b>7,959</b>
フリーキャッシュフロー (百万円)	△156	1,605	△3,072	△3,471	△2,380
株価収益率 (PER) (倍)	57.44	16.20	37.89	13.44	<b>8.02</b>
株価純資産倍率 (PBR) (倍)	0.67	0.87	1.06	0.98	<b>0.46</b>
配当性向 [個別] (%)	41.4	30.4	58.7	24.1	<b>38.5</b>
1株当たり当期純利益 (EPS) (円)	6.79	33.20	20.61	58.78	<b>43.66</b>
1株当たり純資産額 (BPS) (円)	585.93	620.07	736.08	806.79	<b>757.28</b>
1株当たり配当額 (円)	6	8	8	10	<b>10</b>



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. 高く評価すべき点

巻頭の「ものづくりは人づくり～技術・技能の伝承」という特集では、自社におけるさまざまなCSR活動を分かりやすい読み物として伝えようとした点が高く評価されます。

また、社員座談会においても、CSRに対する社員の方の忌憚のない意見が披露され、できるだけ身近な話題からCSRの重要性について表現されたところに好感が持てました。

報告書全体としては、同社の企業理念である、

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。

という3つに則し、具体的な取り組み事例が紹介され、CSRの面でも着実に企業理念の具現化が図られていることが読み取れました。

グローバルな企業活動を展開される中にありながらも、企業市民としての立場を忘れず、地域産業の発展に向けて数々の取り組みを続けられる姿には、太平洋工業がめざす「グローバル」企業への確実な歩みが感じられます。

## 2. 今後、期待したい点

さて、ここからは、さらなるCSR報告書の充実を期待して、いくつかの側面から述べさせていただきます。

・環境への取り組みでは社員の意識向上が鍵となることがさまざまな調査で明らかとなっています。ISO14001でも社員の意識を高めるための環境教育の取り組みは重視されています。会社としてどのように社員の意識向上が行われたのか、他社のモデルとするためにも、是非その取り組みを伝えていただきたいと思います。

・現在、高齢者や障がい者、女性をはじめとした、多様な働き手とその能力を十分に発揮するための取り組み、ダイバーシティ・マネジメントが望まれています。今後、そのようなダイバーシティ・マネジメントの取り組みについて、直接雇用されている労働者だけでなく、派遣や業務請負など間接的に雇用されている労働者(特に若年、外国籍の労働者)も含めて報告して欲しいと思います。

・最後に、33ページでまとめられている環境目標・目的とその実績の表については、その達成状況についての自社評価も加味されることをお勧めします。

以上、太平洋工業が価値を置く、「人を中心にした」CSRへの取り組みが、今後もさらに発展していくことを期待したいと思います。

## 「第三者意見を受けて」 企画管理本部本部長 CSR本部副本部長 鈴木 千可司

当社は、社会から信頼される健全な事業活動こそがCSRの基礎であるという考えのもと、地道なCSR活動を推進してまいりました。

この度2回目のCSRレポート発行にあたり、共立総合研究所様より第三者意見をいただき、当社のCSR活動に対して一定の評価を頂戴したことに感謝申し上げるとともに、今後の課題として、ダイバーシティ・マネジメントの取り組みや、環境目標・目的に対する達成状況など、ステークホルダーの皆様によりわかりやすい情報を開示していく必要性を認識いたしました。

CSR活動を充実させるためには、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、お応えしていくことが大切と考えております。今回ご指摘いただいた点をさらに検討し、社会から信頼され期待される企業となるよう、努力を続けてまいります。

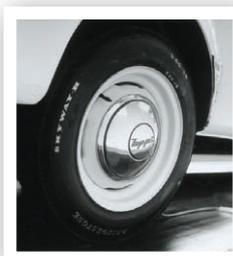
また、社員一人ひとりがCSRに対する意識を高め、確実な事業遂行とともに、社会への貢献、地球環境保全活動に取り組むことで、CSR経営をより加速させていく所存です。

# 太平洋工業グループのあゆみ

- 1930年 8月 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年 8月 バルブコアの実用新案権を取得
- 1938年 4月 太平洋工業株式会社に改組
- 1946年 8月 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年 7月 バルブコアで日本工業規格表示許可工場に認定
- 1960年 4月 東京支店を開設
- 1960年 11月 西大垣工場を新設し、プレス事業を拡充
- 1961年 1月 太平洋精工株式会社を設立
- 1970年 8月 株式を東京・名古屋証券取引所第一部に上場
- 1970年 12月 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年 4月 太平洋開発株式会社を設立
- 1972年 9月 北大垣工場を新設し、タイヤバルブ事業を拡充
- 1974年 12月 太平洋産業株式会社を設立
- 1977年 9月 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年 10月 プレス用金型の専門工場として養老工場を新設
- 1984年 6月 台湾に太平洋汽門工業股份有限公司を設立
- 1987年 5月 韓国に太平洋バルブ工業株式会社を設立
- 1987年 12月 ピーアイシステム株式会社を設立
- 1988年 7月 米国に PACIFIC INDUSTRIES USA INC. を設立
- 1989年 3月 タイに PACIFIC INDUSTRIES (THAILAND) CO.,LTD. を設立
- 1990年 11月 樹脂製品の専門工場として、東大垣工場を新設
- 1996年 10月 (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年 1月 PACIFIC TERA HOUSE を開設
- 1998年 1月 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)
- 1998年 6月 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年 5月 ISO9001 の認証を全社取得
- 1999年 7月 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年 10月 ISO14001 の認証を全社取得
- 2000年 10月 中国に青島太平洋宏豊精密機器有限公司を設立
- 2000年 12月 TPMS(タイヤ空気圧監視システム)送信機の生産開始
- 2001年 2月 米国に合併会社 TAKUMI STAMPING INC. を設立
- 2001年 8月 本館を新築
- 2002年 11月 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年 6月 執行役員制度導入
- 2004年 8月 PACIFIC GLOCAL VISION 2015 を発表
- 2004年 9月 韓国に太平洋エアコントロール工業株式会社を設立
- 2005年 1月 米国に合併会社 TAKUMI STAMPING TEXAS INC. を設立
- 2005年 4月 中国に天津太平洋汽車部件有限公司を設立
- 2005年 12月 太養興産株式会社を設立
- 2006年 11月 パシフィックトヨタシティオフィスを開設
- 2006年 12月 九州工場を新設
- 2007年 2月 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)



●大垣市美和町に本社工場新築  
1938年、株式会社に改組した時に本社工場を新築。



●トヨペットのホイールキャップ  
1949年、プレス製品の第1号としてトヨタ自動車へ納入。



●トヨタ品質管理優秀賞受賞  
1970年、トヨタ品質管理賞が制定された初年度に当社を含む4社が優秀賞を受賞。



●Pacific Manufacturing Ohio Inc. 設立  
1999年、米国にプレス事業の拠点として設立。



●天津太平洋汽車部件有限公司社設立  
2005年、中国天津にプレス事業の拠点として設立。

[www.pacific-ind.co.jp](http://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います。

 **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

