

CSRレポート 2007

Corporate Social Responsibility Report



太平洋工業株式会社

CONTENTS

ごあいさつ

02

企業プロフィール

03-04

企業ビジョン

05-08

2006年度ハイライト

企業経営姿勢

09-10

CSRマネジメント

社会性報告

11-16

株主さまとの関わり
お客さま・取引先さまとの関わり
地域社会との関わり
従業員との関わり

環境性報告

17-22

環境マネジメント
環境に優しい製品・技術の開発
環境負荷低減の取組み
地域環境との調和・共生

編集方針

太平洋工業は、「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」という企業理念に基づき、CSRを経営の最重要課題として位置づけています。

近年、CSRへの社会的関心が高まる中、当社のこれまでの事業活動や社内外における各種取組みをより多くの皆様にご理解いただくため、このたびはじめてCSRレポートを発行しご報告させていただきます。

本レポートの発行にあたっては、現実をありのままに捉え、当社の企業経営姿勢、社会性報告、環境性報告をわかりやすく誠実にお伝えするよう努めました。

より一層社会から信頼され、期待される企業をめざし、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションの充実を図るとともに、日々の事業活動に根ざしたCSRへの取組みを強化してまいります。

対象期間

2006年4月1日～2007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

当社および太平洋工業グループ

発行日

2007年11月

発行部署

太平洋工業株式会社 総務部
TEL 0584-93-0113

参考としたガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」

ごあいさつ

当社の歴史は、1930年（昭和5年）、国内の自動車生産台数がわずか450台という時代に、自動車産業の先見性を見極め、自動車用バルブコアの国産化に踏み出したことに始まります。その後、自動車用プレス・樹脂製品、電子・制御機器製品、次世代バルブのTPMS（タイヤ空気圧監視システム）等を開発し、成長を遂げてまいりました。これもひとえにステークホルダーの皆様のお力添えによるものと深く感謝いたしております。

近年、社会が企業に求める価値が変化し、収益性や成長性に加え、いかに社会の持続的発展に貢献しているかが重視されるようになってきました。当社は、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、これらのミッションをいかに果たすことができるかを中長期ビジョンの中で策定し、その実現に向けて取り組んでいます。

現在は、その具体的アクションプランとして、2010年に向けた中期経営計画「OCEAN-10」を推進しています。この期を「第2の創業」と位置づけ、「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」をめざして、7大戦略を展開しています。

当社のCSRに対する取組みをご紹介しますのは本レポートがはじめてであり、地道に活動を継続してまいりました社会的取組みや環境活動について情報を開示させていただきました。今後は更に内容を充実し、皆様とのコミュニケーションを深めてまいりたいと思っております。どうかご一読の上、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

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」



企業プロフィール

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)

〒503-8603
岐阜県大垣市久徳町100番地
TEL 0584-91-1111 (大代表)



本社外観

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

東京証券取引所第一部、
名古屋証券取引所第一部上場

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

国内拠点

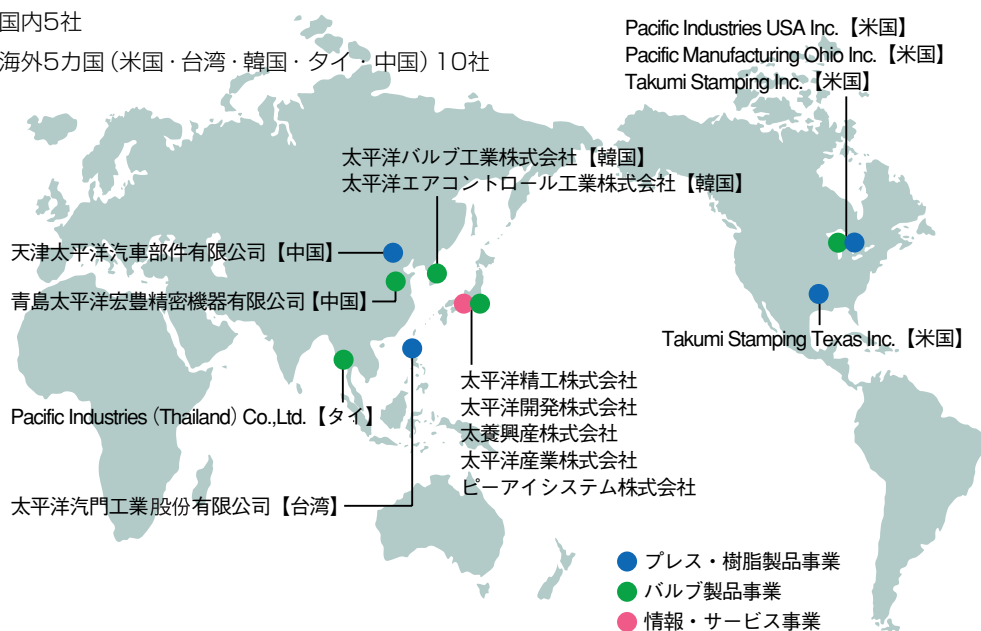
国内6工場（西大垣・北大垣・東大垣・養老・美濃・九州）

東京支店、PACIFIC TERA HOUSE、PACIFIC TOYOTA CITY OFFICE

グループ会社

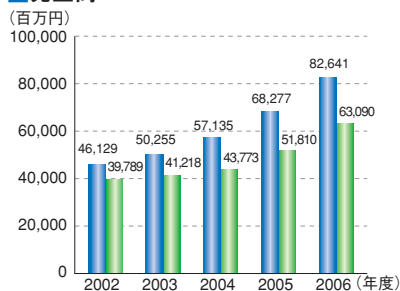
国内5社

海外5カ国（米国・台湾・韓国・タイ・中国）10社

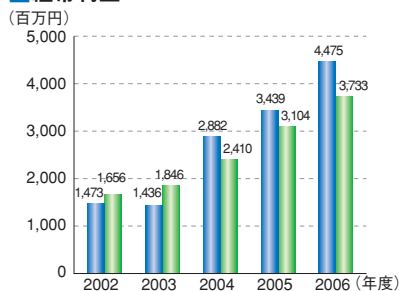


経営概況

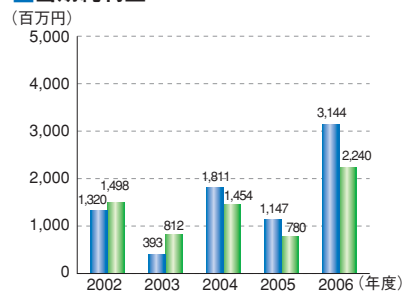
売上高



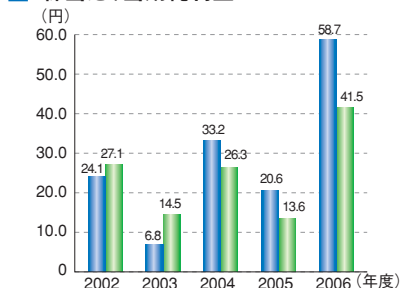
経常利益



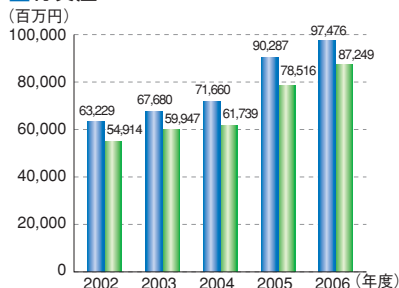
当期純利益



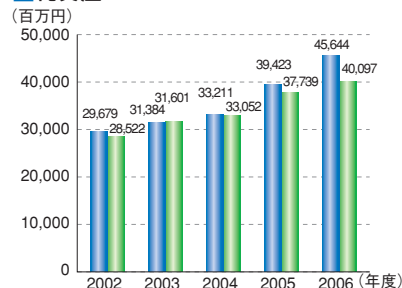
1株当たり当期純利益



総資産



純資産



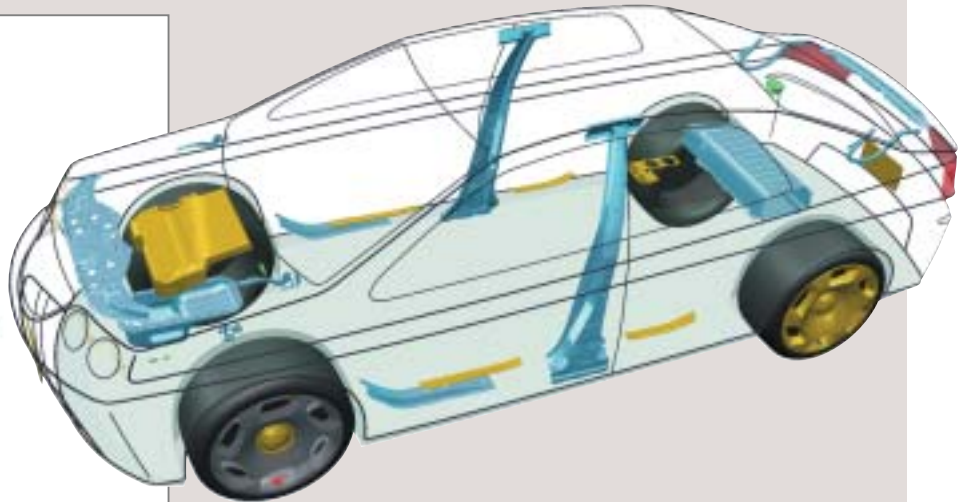
主要製品

自動車製品

プレス製品



樹脂製品



タイヤバルブ製品



TPMS製品



制御機器製品



家電製品



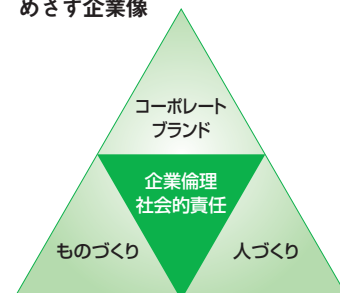
100周年に向けての一里塚として・・・ トップクラスのグローバルな部品メーカーをめざす・・・ 私たちのミッションです

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。

ビジョンのめざす企業像は、企業倫理・社会的責任を中核に、“コーポレートブランド”という「玉づくり」と「ものづくり」のできる「人づくり」を進め、お客様にPACIFICブランドを提供し、信頼と技術を買っていただくことです。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、新事業を創生していくとともに、付加価値の高い事業構造への変革をめざしています。

めざす企業像



事業の方向性

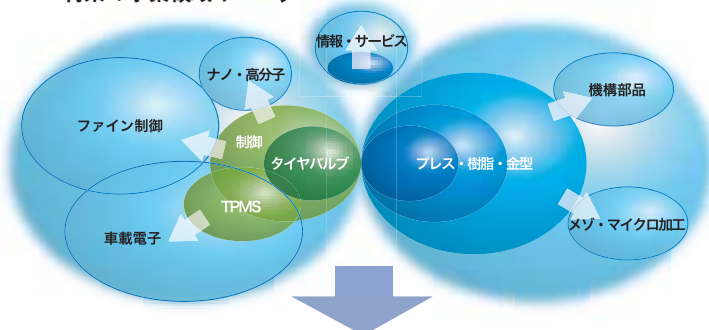
(1) 事業領域

- 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
- 環境にやさしい技術・製品・工法を確立し、環境負荷を画期的に低減

将来の事業領域イメージ



2015年目標	連結売上高	1,500億円
	連結経常利益率	10%
	海外比率	50%以上

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。

OCEAN-10の7大戦略

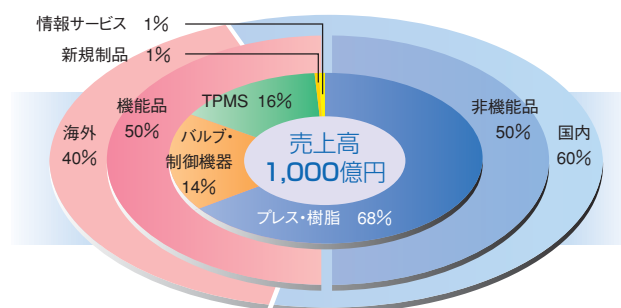
技術と海外

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. 超短期生産・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



Topic 1

世界最軽量エンジンカバーを開発
トヨタ自動車「軽量化・特別賞」受賞

エンジンの低騒音化や燃費向上のための軽量化ニーズが高まる中、当社はナノテクノロジーで低密度なナイロン樹脂材料を開発し、新工法である発泡サイレンサーと併せた効率的な設計で、防音・防振技術に優れた世界最軽量のエンジンカバーを開発しました。エンジン重量1g低減をめぐる厳しい技術競争の中、LS460に搭載されたエンジンカバーは、従来比23%の重量低減を実現し、2006年度トヨタ自動車「軽量化・特別賞」を受賞する栄誉に輝きました。今後も環境にやさしい技術・製品・工法を確立し、地球環境保全に貢献していきたいと考えています。



Topic 2

スズキ自動車のベストパートナーに選定

インモールド成形によるセンターオーナメントを納入しているスズキ自動車より、2006年度の「ベストパートナー」に選定されました。「ベストパートナー」は、スズキ自動車の取引先の中で、品質・納期・コスト等の総合的な評価が年間を通し優秀な取引先に贈られる栄誉ある賞で、当社の日頃の取組みが評価されたものです。



Topic 3

海外拠点の拡充

中国天津のプレス工場が稼働

2005年4月に中国に設立した「天津太平洋汽車部件有限公司」は、2006年6月に工場が完成し、カローラのボディ部品の生産を開始しました。



北米で樹脂事業開始

1999年から北米でプレス事業を展開しているPacific Manufacturing Ohio Inc.に、2006年10月新たに樹脂・塗装工場を建設し、エンジンカバー等の樹脂製品の生産・納入を開始しました。



Topic 4

国内拠点を整備

東大垣工場第3工場建設とオイルパン生産体制整備

プレス製品の高負荷に対応するため、2006年11月東大垣工場に第3工場を建設しました。また、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、ガソリンエンジン用オイルパン等をトヨタ自動車から受注し、2008年内の生産移管に向けて、オイルパンのプレス・溶接・塗装の一貫生産ラインを新設中です。



ガソリンエンジン用オイルパン

九州工場稼働

岐阜県外初のプレス・樹脂工場として、福岡県小竹町に2006年12月完成した九州工場は、2007年1月からエンジンカバー等の樹脂製品の生産・納入を開始しました。



Topic 5

TPMS (タイヤ空気圧監視システム) の需要拡大
Tire Pressure Monitoring System

TPMSとは

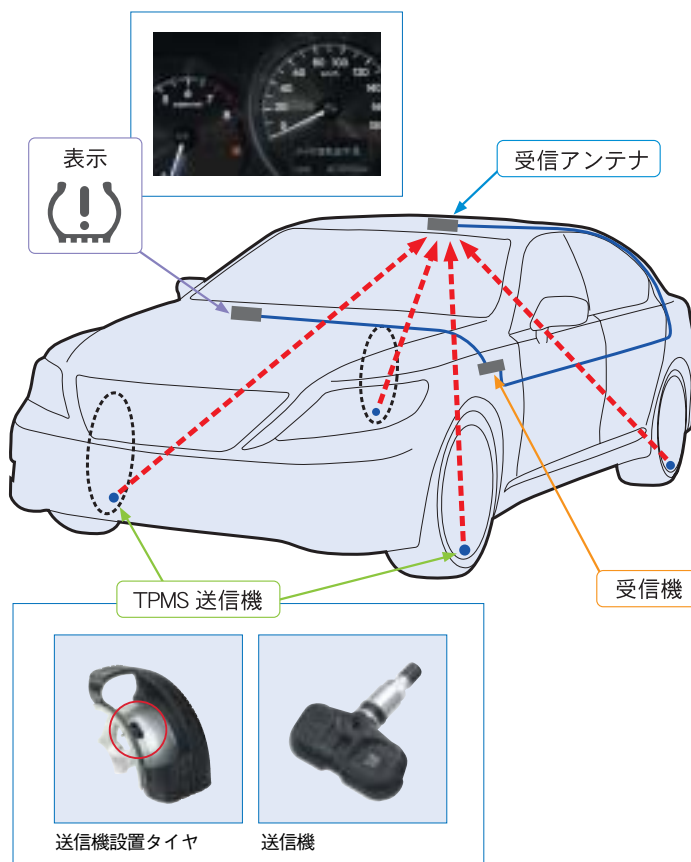
TPMS (タイヤ空気圧監視システム) は、タイヤ内部に装着する送信機内のセンサーでタイヤの空気圧と温度を直接測定し、その情報を無線で車体側の受信機に送り、ドライバーに知らせるシステムで、送信機、受信機、受信アンテナ、表示器で構成されています。

TPMSは自動車走行の安全性 (タイヤ空気圧低下未熟防止による危険回避) のみならず、適切な空気圧を保つことによる燃費の向上 (CO₂削減)、タイヤ寿命向上による省資源・廃棄物削減への貢献など、環境に配慮した製品としても大きく注目されています。

TPMSの特徴

- (1) タイヤ内圧を直接測定するため、正確で複輪も個別に測定
- (2) 各国の電波法に対応し、仕向け先は日本、北米、欧州
- (3) 車両の停止中、走行中にかかわらず、短時間の内に測定
- (4) 僅かな空気漏れも検出可能
- (5) 長寿命、高信頼性

システム概要



column | TPMSの開発とTREAD法の制定

TPMSは、当社のバルブ事業、制御機器事業、メカトロ事業で培った技術をベースに開発された車載電装部品で、その開発の歴史は古く1960年代に遡ります。タイヤ空気圧を運転席でモニタするというのは、タイヤバルブメーカーにとって長年の研究課題でした。1990年代に入り、安価で過酷なタイヤ環境に耐えうる小型圧力センサーが登場したことで開発は加速化し、1990年代後半には主にランフラットタイヤ用TPMSの開発が進められていました。

高温多湿で急速回転するタイヤの中に取り付けるだけに、デバイスの信頼性が大変重要であり、数え切れないほどのテストを実施し量産化に成功、2001年1月からトヨタのレクサスクーペ (ソアラ) に標準装備されました。

そのような中、2000年米国でタイヤのバーストによる自動車の横転死亡事故が多発したことに端を発し、同年11月、

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ました。既にTPMSの生産を開始していた当社にとっては、まさに事業拡大のビックチャンスとなり、現在は当社の中核を担う製品として成長を遂げています。



2006年9月、TPMS送信機生産累計1,000万個達成記念

TPMSでパリダカ2007に参戦 〈2007年1月〉

パリからダカルまでの約1万kmを3週間かけて走破する世界一過酷なレース「パリダカ」。当社のTPMSが、市販車無改造グループに参戦したTeam Land Cruiser TOYOTA AUTO BODYのランドクルーザーHDJ100のアシスタントカーに搭載され、サポート役を果たしました。



環境効果

空気圧を適正に保つことにより、二酸化炭素排出量を自動車1台当たり年間100kg-CO₂削減*。

併せてタイヤ寿命が長くなることによる省資源、廃棄物削減に貢献。

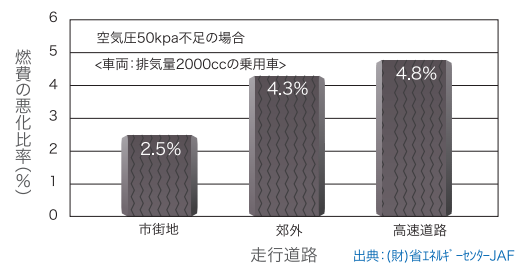
※空気圧50kps、不足時郊外走行、燃費悪化率4.3%
年間走行距離1万km 適正空気圧での燃費：11km/Lで試算

加速的なものづくり体制の強化

TREAD法の成立に伴って米国の需要が急拡大し、TPMSの売上は2005年度46億円、2006年度92億円、2007年度は140億円を見込んでいます。2006年9月には、北大垣工場にTPMSの第4号生産ラインを増設し、更に2007年6月に第5・6号ラインを増設して年間1,600万個の生産体制を確立しました。

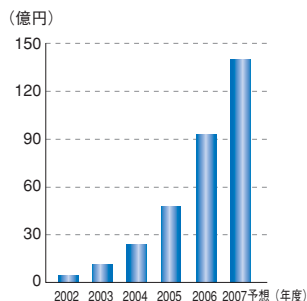
現在、世界シェア15%前後ですが、タイヤバルブと同じく世界シェア25%を目標に、開発力・生産力を強化し、シェアアップを図るとともに、次世代技術による開発を推進していきます。

空気圧不足による燃費悪化率

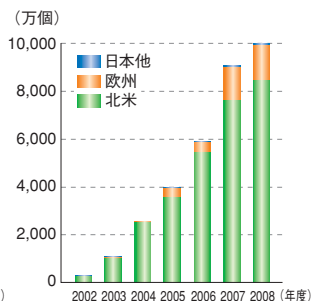


TPMS組立機

TPMS売上高



TPMS市場規模予測



TPMSクリーンルーム

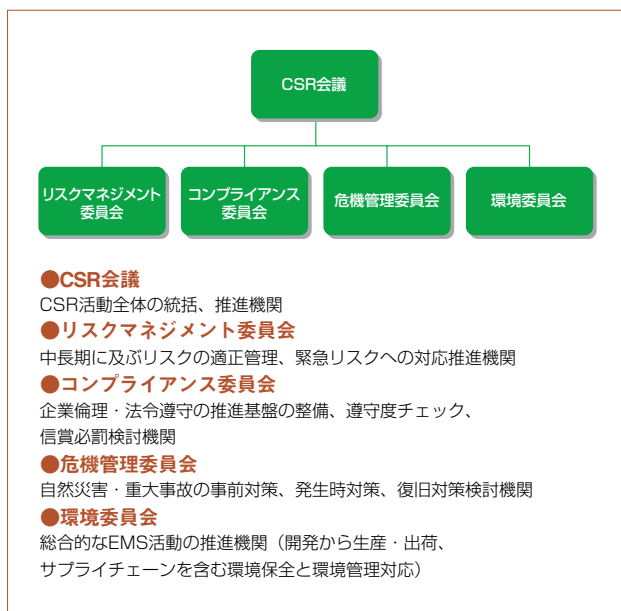
CSRマネジメント

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ています。経済・環境・社会との調和を保ち、ステークホルダーとの真の共存関係を構築してまいります。

CSR推進体制

当社は、法令はもとよりその精神を遵守することは企業の基本的な責務と認識し、公正な企業活動を通じ、ステークホルダーの皆様から信頼される、社会に貢献できる企業をめざしています。コンプライアンスの徹底、リスクマネジメントの充実を図るとともに、経営理念に“オープンでクリエイティブな経営”、“e-companyの実現”を掲げ、財務情報をはじめとした当社グループの経営の透明性を高めるため、IRの充実にも努めています。また、長期ビジョンの中には、社会的責任を果たすための具体的アクションプランを織り込み、全社をあげてCSR経営に取り組んでいます。

「CSR本部」は社長が本部長の任にあたり、「CSR会議」では、全社的な重要課題に対応するため、取締役を委員長とする4つの専門部会（リスクマネジメント・コンプライアンス・危機管理・環境）を設置し、経営や企業行動のあり方についての審議、モニタリングを実施しています。



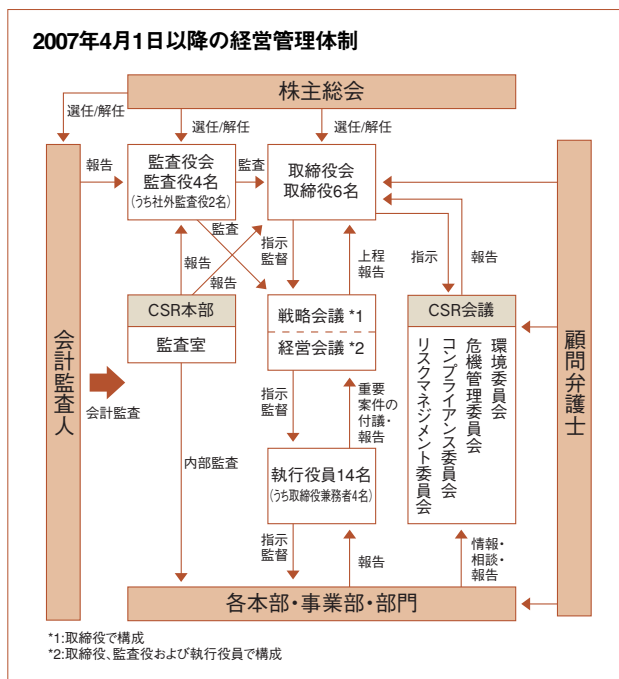
コーポレートガバナンス

当社は監査役制度を採用し、監査役4名のうち社外監査役2名を選任しています。

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・検討をしています。

また、執行役員制度を導入し、経営監視機能と業務執行機能を分離し、役割・責任の明確化と意思決定の迅速化を図っています。

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。



内部統制システムの整備

2006年5月の会社法施行に伴い内部統制基本方針を策定し、企業の内部統制システムの整備を進めています。特に「財務計算に関する書類その他の情報の適正化を確保するための体制の評価」の適用開始に向け、プロジェクト体制を組み、内部統制報告書の作成および監査法人による監査証明を受けるための準備を進めています。

コンプライアンス

当社は、コンプライアンスの徹底を企業経営における最重要課題の一つとして位置づけ、2003年8月に企業倫理制度を導入しました。企業倫理の重要性を改めて認識し、「企業理念」「経営理念」「PACIFIC行動指針」に則した企業活動を行い、法令・社内規程・社会的規範を遵守し、ステークホルダーの皆様からより信頼される会社の実現をめざしています。

PACIFICの行動指針

Principle	基本	●基本を確認、基本に徹する
Action	実行	●自ら考え、自ら実行
Creation	創造	●創造は喜び。創意工夫をこらす
Innovation	革新	●現状維持は後退。革新で明日を開け
Fairness	公正	●事実の把握、客観的基準で判断
Information	情報	●確実な報・連・相と徹底議論
Challenge	挑戦	●失敗を恐れるな

(1) 倫理・苦情相談窓口の設置

当社役員・社員、関係会社役員・社員、外部業務関係者等の法令違反・不正等に関する問題の通報・相談を受け付ける窓口を設置しています。

(2) 教育・啓発

コンプライアンスの啓蒙・定着に向け、2006年度にはスタッフ社員を対象とした「インサイダー取引セミナー」「下請法セミナー」等の教育を実施し、意識の醸成を図っています。

下請法の遵守

2006年度は「下請代金支払遅延防止法（下請法）」遵守に向け全社で講習会を開催し、役員、管理職、スタッフが受講しました。取引先の発注から支払いの日常業務での留意点を認識し、法遵守の意識を一層高めました。こうした活動を継続し、法令遵守に対する理解・意識付けを行うとともに、適切な対応の推進と社内の徹底を図っています。

リスクマネジメント：危機管理体制の構築

(1) 危機管理委員会

当社は、2003年度に東海・東南海地震への対応を前提とした全社組織として、危機管理委員会を設置しました。危機管理委員会は、震度6の地震発生時に社員の安全を確保するとともに、復旧に際し、主要製品ラインの稼動が可能となるよう、地震対策を推進していくことを目的としています。

(2) 防護団

各工場には、災害による被害を最小限に抑え、早期に生産を復旧するための活動を効果的に行うことを目的として、防護団を整備しています。

(3) 地震対策

①ハード面

建物の耐震診断と耐震補強対策は、1971年（旧耐震基準）以前の建物を最優先に進めており、2007年度からは、1981年（新耐震基準）以前の建物の耐震診断も開始しています。また、設備の転倒・落下防止対策も進めているところです。



美濃工場耐震補強対策

②ソフト面

2006年には、災害発生時に社員やその家族の安否確認を迅速に行なうことを目的として「安否確認システム」を導入、また、地震発生後の従業員の対応を具体的に記した「社員行動基準書」を全社に配布しました。

(4) 訓練・教育

毎年10月には、昼勤・夜勤の2回、生産ラインを停止し、全社一斉防災訓練を実施する他、毎月発刊する社内報に危機管理に関する情報を掲載し、社員の防災意識の啓蒙を図っています。



防災訓練では、デジタル無線を使用し全社の被災状況確認



安否確認システム

災害発生時、従業員の安否状況を迅速に確認することを目的として2006年に導入。定期的に安否報告訓練を実施し、社員への意識付けを行っています。

社員行動基準書

地震発生時の行動基準の他、自宅での日常の準備についても明記しています。



株主さまとの関わり

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、安定的な配当金の還元、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、多くの株主様にご出席いただけるよう2001年6月から株主総会の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を設置しています。株主様と当社役員との意見交換を行い、コミュニケーションの充実を図っています。



定時株主総会

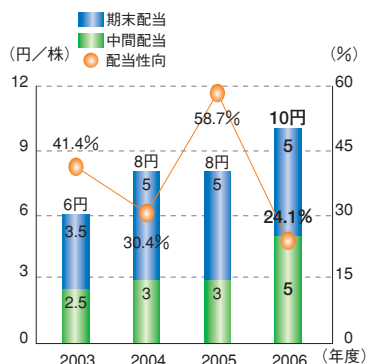


株主懇談会

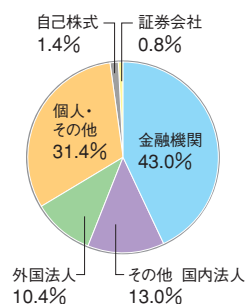
株主還元

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、業績や配当性向、内部留保等を総合的に判断し、安定的な配当の継続を行うことを基本方針としています。2007年3月期は、業績の拡大に伴った株主還元として、1株当たり配当を前期の8円から10円に増配しました。

配当金の推移／配当性向



所有者別株式分布状況



決算説明会・IRミーティングの開催

主に証券アナリスト・機関投資家を対象とした決算説明会を年2回、中間決算、期末決算の発表後に東京で開催しています。また、機関投資家からの要請による個別面談も実施し、幅広い情報開示に努めています。



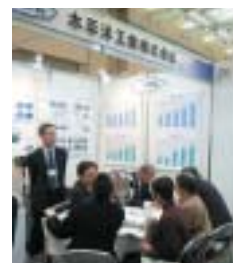
東京で開催された決算説明会

IRイベント参加

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イベントへ積極的に参加しています。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、一般投資家の皆様との対話を重視したIR活動を進めています。



名証IRエキスポ



IR情報の開示

「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、多様なコミュニケーションツールを当社ホームページに掲載し、タイムリーな情報開示に努めています。



株主向け報告書



当社ホームページIR情報サイト

お客さま・取引先さまとの関わり

太平洋工業は、「安全第一、品質第一、お客様第一」の精神のもと、お客様に喜びと満足を与える価値ある商品の提供をめざし、“こだわりのものづくり”を推進しています。

品質保証

当社は、安全と環境保全をベースに、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行っていくことを基本としています。世界No.1品質とコスト競争力実現のため、設計・生産準備段階から品質のつくり込みを行うとともに、「工程内不良ゼロ」への取組み、「自工程完結」の工程づくりを推進しています。

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事業活動を推進しています。

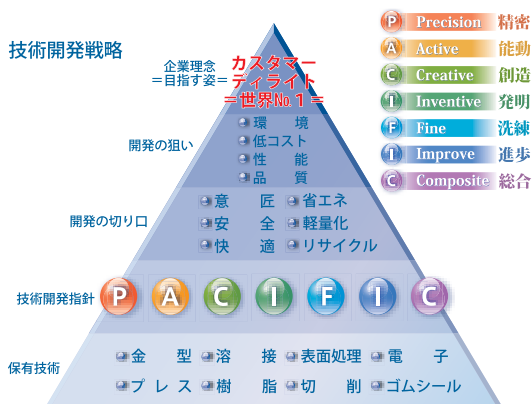
品質方針

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。

「品質は工程でつくり込む」をモットーに、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。

カスタマーディライト世界No.1

当社は、カスタマーディライト世界No.1を開発理念に、PACIFICの技術開発指針を策定し、新たな価値を創出する企業をめざしています。



購買基本方針

オープンで公正な取引

当社はグローバルな視点にたち、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。

パートナーシップ

長期的視点で、相互に繁栄を図る取引関係をめざしており、より強い信頼関係の構築に努めています。

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”でありつづけます」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、環境にやさしい部品・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。

法の遵守

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。

太平洋グローバル会の活動

主要仕入先37社で構成する「太平洋グローバル会」は、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5月に再編成され、活動を開始しました。第1部会、第2部会、金型部会の三部会に分かれ、経営・安全・品質・環境・ものづくり・危機管理（地震対策）等の研究会活動を実施しています。当社は各部会の研究テーマに応じてアドバイザーや講師を務め、活動を支援しています。これからも双方向のコミュニケーションを図り、互いに成長するパートナーシップを推進していきます。



地域社会との関わり

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

大垣地域産業活性化研究会：CSR委員会は、災害に強い企業を育成するとともに、会員企業間及び地域と連携し、災害に強い地域をつくることを目的として、大垣市内の企業13社で活動しています。

当社はCSR委員会の委員長会社として、リーダー的な役割を果たしています。会員企業は、人命第一を軸



CSR委員会事業主会議風景

とした地震対策の推進の他、企業としての地域貢献と共助の役割について、定期的に会合を催し、検討を進めています。

十万石祭りへ参加

地域の活性化と交流を図るため、毎年10月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。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。



若手社員による南中ソーラン演舞



子供達に風船プレゼント

ボランティア清掃

社員が毎年定期的に各工場周辺の清掃活動を行っています。また、大垣市クリーン作戦や揖斐川クリーン作戦等にも積極的に参加し、地域との共生を図っています。



災害復興支援

新潟県中越地震、スマトラ沖地震、米国大型ハリケーン「カトリーナ」、パキスタン北部地震等、国内外で発生した大規模な災害の被災者救援を目的として社内で募金活動を行い、義援金の寄贈を行っています。2006年はジャワ島地震、2007年は新潟県中越沖地震被災者へ日本赤十字社を通じ、寄付を行いました。



日本赤十字社に義援金寄託

地域住民の皆様との交流

当社の活動をより多くの方に知っていただくため、地域住民との懇談会を開催したり、子供達の工場見学等を受け入れています。2006年度は大垣市が主催する「チャレンジボランティアスクール」の子供達が当社の地震対策を見学しました。



地元自治会との懇談会



チャレンジボランティアスクール受入れ

インターンシップの受入れ

大学、高専、県内の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



制御盤製作の指導

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、感じ学んでいたいています。

モーターフェスティバル コルモラーニ2006

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」のイベントです。2006年度の来場者は20万人、経済波及効果は約10億円と推定され、地域活性化に大いに貢献しています。当社は、県内の自動車関連企業



全国からスーパーカー、クラシックカーが一堂に集結

という立場で第1回から協賛を行うとともに、社長が実行委員長を務める等、企画・運営の全面的な支援を行っています。

AEDの寄贈と救命士の養成

2005年には、当社創業75周年を記念し、地域の救急医療体制向上に役立てていただくため、各工場所在地の自治体や消防署に30台のAED（自動体外式除細動器）を寄贈しました。19台を寄贈した大垣市では、市役所、武道館、市民プール等主要18施設に設置されました。また、これを機に当社各工場にもAEDを1台ずつ設置し、約200名の社員が消防署による救命講習を受講しました。突然の心停止を起こした人の命を救うためには、



AEDを使用した救命訓練

AEDによる除細動とともに、迅速な心肺蘇生を行うことが重要であり、社内で一人でも多くの救命士を養成することは、地域での救命体制向上にもつながるとして、今後も積極的に推進していく予定です。

column | 財団法人 小川科学技術財団

当財団は、1985年（昭和60年）、太平洋工業の創業者である故小川宗一が、私財1億円を投じ、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に設立されました。その後、小川宗一夫人より太平洋工業株式（40万株）の追加寄付を受け、運営資金に充てられています。

岐阜県内において、科学技術に関する学術・教育・試験研究を行っている研究者や産業振興団体などを対象に助成金の交付を行っており、2005年には設立20周年を迎えました。設立からの助成件数は約200件、助成総額は6,500万円を超えました。未来を見つめ、テクノロジーに関わる新たな可能性を追求することが、真の持続可能な社会づくりに繋がると確信し、当財団は今後も更に充実した活動を行い、地域社会の発展に尽力したいと考えています。



財団法人 小川科学技術財団

The OGAWA Science and Technology Foundation

設立

1985年3月25日

基本財産

- (1) 預金 1億円
- (2) 株式 太平洋工業（株）40万株

理事長

小川信也（太平洋工業株式会社 取締役社長）

目的

科学技術に関する学術・教育及び試験研究を行う研究者、団体並びに産業振興団体等に対する助成を行うことにより、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います。

事業

- (1) 岐阜県内において、科学技術（機械・電気・電子・化学及びその関連分野）に関する学術・教育及び試験研究を行う研究者、団体等に対する助成金を交付する事業。
- (2) 岐阜県内において、科学技術（機械・電気・電子・化学及びその関連分野）に関する産業振興団体に対する助成金を交付する事業。
- (3) その他、当財団の目的達成に必要な事業。

従業員との関わり

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、働きがいと誇りをもち、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・取組み

当社では社員を「人材」ではなく、「人財」と称し位置づけています。大切な「財産」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）になるように「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、また技術・技能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

- ①社員一人ひとりの自己啓発
- ②現場での教育・訓練（OJT）
- ③OJT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。

グローバル人財育成では、米国他への短期海外留学・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、2007年からは中期経営計画「OCEAN-10」実現に向けて、人財ロードマップづくりに着手し、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等を図っています。

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皆で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。



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。毎年日本で開催される「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レベルアップを図っています。



現地現物による改善



ものづくりグローバル大会

労使で「はつらつ職場づくり宣言」

2006年7月、はつらつ職場づくりに取り組むことを労使で宣言し、8月には「はつらつ職場づくり宣言事業場」として、大垣労働基準監督署より登録証と盾が授与されました。今後一人ひとりが役割を認識し企業の社会的責任を自覚するとともに、ものづくりの出来るグローバル人財を目指します。



宣言文

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。

安全・衛生

当社では社員一人ひとりが安全で健康に働くことができるように「環境・作業・人」を切り口に、「危険ゼロの職場づくり」に地道に取り組んでいます。主な活動として、①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危険予知能

力を有する人で、事業場の安全衛生活動を指導・監視します。2006年から事業所毎に任命、活動を開始しました。

②安全マップ

職場単位で自職場の危険箇所・危険作業・対策を記載した「安全マップ」を作成、自職場に掲示し安全作業の啓蒙・意識高揚に努めています。2006年は全社で4,300件の危険箇所を抽出、危険度の高いものから対策しました。2007年からはリスクアセスメントを導入して更にステップアップを図っています。



安全大会での全員による指差し呼称

心とからだの健康づくり

健康保険組合と連携した「禁煙と健康づくり」（通称ヘルスマチュアレジ）を実施しています。この活動は運動メニューから自分にあった運動を選び、3ヶ月間毎日取り組み健康づくりを支援する活動で、2006年は参加率98%、目標達成は30%でした。今後はこれをメタボリック対策に繋げたいと考えています。

心の健康づくりでは、メンタルヘルス対策に取り組んでいます。管理職やスタッフには、メンタルヘルスケアに向けた教育を行い、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。また発症から復帰までの支援のしきみを標準化し、全社員に周知し、対策に取り組んでいます。

60歳以降の継続雇用制度

当社は60歳で定年になった社員を、嘱託社員として継続雇用する制度を2006年4月に導入し、年金受給開始年齢に合わせて雇用年齢を延長しています。更に2007年度からは、高い能力を有する社員に対し65歳まで雇用延長できる新制度に見直しました。

若年層社員の急増と団塊世代社員の定年退職がピークを迎える中、嘱託社員は永年の経験や知識・技能を生かしたベテランとしての高い能力を発揮するとともに、技術・技能伝承教育の役割も担っています。

今後も更に活躍の場を広げるべく、環境整備を進めています。



嘱託社員の徽章
嘱託社員に定年後も高いモチベーションを保って働いてもらうための証

育児休業制度

少子化が急速に進み、企業における社員の仕事と家庭の両立支援が重要視されています。育児休業を取得するには、周囲の理解や職場環境、人間関係が大切であり、当社はこれらの面で取得し易い環境を整えています。育児休業を取得した社員が、復帰後も元気に生き活きと働いている姿を会社の至るところで目にすることができます。現在、育児休業の期間や回数等、法令を上回る制度や男性が取得し易い制度の改訂に向け取り組みをしており、更に働きやすい職場作りをめざしています。



育児休業取得者数

年度	出産者	退職者	育休取得者
2004	9	2	7
2005	10	2	8
2006	17	4	13
合計	36	8	28

有給休暇の取得推進

当社では、総労働時間短縮を目的に、1人年間10日以上有休を取得するという取り組みを実施しています。その結果、2006年度の平均取得日数は12日でした。有休を取得することで家族サービスはもちろんのこと、余暇の有効活用によるモチベーションアップが図られ、社員は仕事と家庭を両立することができています。また、私傷病の際使用できる積立有休制度もあり、有休取得促進に役立っています。

海外赴任帯同者の再雇用制度

当社社員が海外赴任する際、その帯同のために退職した配偶者（当社社員に限る）を、帰国後に正社員として再雇用するという制度で、現在2名の再雇用者がいます。再雇用社員は、海外赴任中の経験を活かし、ブランクを感じさせない働きで、力を発揮しています。また、赴任中は帰国後の雇用が確保されていることで不安も解消され、生き活きと海外で生活しています。

環境マネジメント

国際的に環境問題が増大する中で、地球環境保全という大きな目的を達成するための一翼を担う企業の役割を認識し、以下の環境理念、環境基本方針を掲げ、環境保全活動を積極的に推進しています。

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。

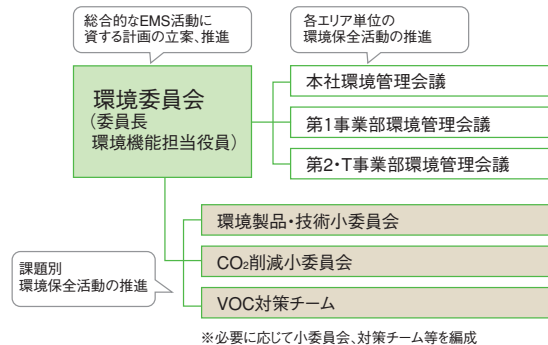
環境方針

- ①環境にやさしい製品の提供、及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環境マネジメントシステムが適切かどうかを評価するため、トップマネジメントによる見直しと内部環境監査を定期的を実施し、継続的改善及び汚染の予防に努めます。
- ⑤この環境方針は全社員及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。

環境推進活動体制

2006年度には、環境取組みをCSRの視点で統括し推進するため、「環境委員会」を「CSR本部」（委員長：小川社長）の専門委員会と位置づけを改めました。これにより推進体制の全体最適化を図り、より効率的な運営をめざす方針です。環境委員会は環境担当役員を委員長に経営幹部・各統括責任者が出席し、年4回、方針の策定・活動の進捗状況の検証・課題や解決策の検討を行っています。

当社の環境活動推進体制



環境目標

2006年度は、引き続き環境経営の基盤構築に向け、①環境に優しい製品・技術の開発、②エネルギー消費量削減、③産業廃棄物削減、④VOC使用量の削減の4項目で全社的な活動を行いました。2007年度からは、2010年の京都議定書の目標達成に向けて、より社会から信頼される環境管理の徹底を図るべく新たな目標を設定しました。

2006年度環境活動

	目的	目標	実績
環境に優しい製品、技術の開発	2010年度までに環境に優しい製品、技術の開発を（シナリオに沿って）行なう	2006年度は2010年までのシナリオを策定する	—
エネルギー消費量削減 (電力消費量原単位)	2007年度内に1998年度比 10%削減	2006年度は1998年度比 10%削減	▲11.5%
産業廃棄物削減 (マテリアルリサイクル除く)	2007年度内に2001年度比 40%削減	2006年度は2001年度比 35%削減	▲12%
VOC使用量の削減	2007年度内に2004年度比 35%削減	2006年度は2004年度比 20%削減	+22%

2007年度環境目標

	目的	目標
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
CO ₂ 排出量の削減	2010年度までに90年比 7%削減	2007年度は600tを削減
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
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

ISO14001の取得状況

当社では1999年から環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の構築活動を開始、2000年度までに国内主要5工場が認証を取得しました。海外関連グループ会社も2010年度までに取得を完了する予定です。

グループ会社のISO14001取得状況

区分	グループ会社名	ISO14001 取得年月
国内	ビ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	米国 Pacific Manufacturing Ohio Inc.	2004年 6月
	Takumi Stamping Inc.	2007年 1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(予定)
	タイ Pacific Industries (Thailand) Co., Ltd.	2007年 7月
	中国 青島太平洋豊精密機器有限公司	2007年11月(予定)
	天津太平洋汽車部件有限公司	2010年(予定)

内部環境監査員教育の強化

環境マネジメントシステムの継続的な改善、事業所における環境事故・災害の未然防止、開示すべき環境データの信頼性向上などを目的に、「内部監査」「外部審査」を定期的に行っています。また、環境専門教育の一環として内部環境監査員の養成にも注力し、2007年3月現在の登録者は147名に達しています。



ISO14001定期審査風景

環境関連法令の遵守

事業所の立地条件や事業内容から想定される環境リスク（環境事故・汚染・法令違反など）を特定し、未然防止とリスクの最小化に取り組んでいます。リスクマネジメントの推進にあたっては、基準を設定し、日常点検・監視測定とともに、毎年、緊急対応訓練を行っています。

■地下水の浄化と管理

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。2001年9月に

は地下水汚染対策を公表し行政の指導を受けながら現在も対策実施中です。諸々の対策により、バリア井戸及び観測孔の濃度は低下しています。また工場敷地外のモニタリングを2001年11月以降定期的に測定しており、測定結果は開始以降全て不検出で推移しています。

■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って管理しています。排水処理工程は混濁しないようクロム排水とその他の排水の2系統で処理しています。



排水処理場の一角にあるビオトープ

■振動・騒音対策

当社の工場は特定施設であるプレス機械があることと、工場と宅地が隣接している所もあり、従来から振動・騒音対策には注力しています。各種設備への対策の他、協定値の遵守や住民との対話にも努めています。

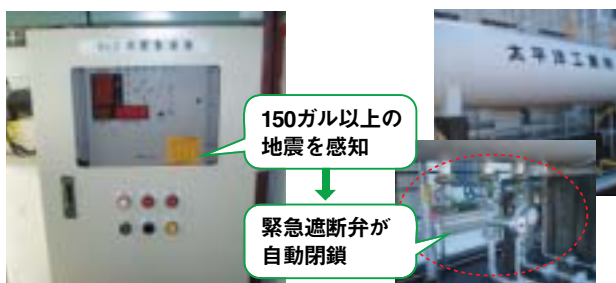


1500tプレス機防音ボックス

■地震対策

東海・東南海地震対策として、2003年度より建物の耐震診断・補強、工場内配管類の落下防止、窓ガラスの飛散防止などの対策を進めています。

また「自助」による自社の耐震対策の取組みとともに、地域社会の一員として、社員駐車場の避難場所としての活用等、「共助」の具体的な施策を検討中です。



地震警報器

環境に優しい製品・技術の開発

当社は、コア技術の進化で「オンリーワン」の自動車サプライヤーをめざすとともに、高度加工技術の専門メーカーとして、環境にやさしい技術・製品・工法の確立を実現する技術開発型企業をめざしています。

インモール転写技術とインサート成形技術の環境効果

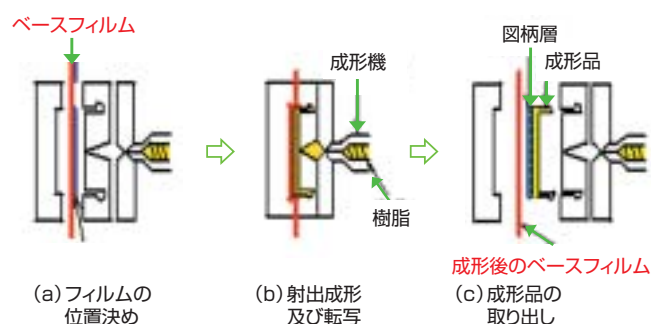
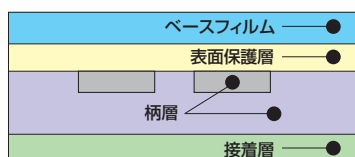
クロムめっき（湿式めっき）は、環境負荷物質である6価クロムなどの重金属を使用し、クロム酸処理、廃液処理などの各工程で環境負荷の大きい工法です。一方、インモール転写、インサート成形等の技術は、環境負荷物質をほとんど含まない乾式光輝フィルムを使用する環境にやさしい工法です。また、クロムめっき品は最終的に埋立産業廃棄処理しなければなりませんが、フィルム品はリサイクル100%可能です。



インモール転写技術

射出成形品の『成形』と『転写絵付け』を一体化させた新しい成形同時転写工法。箔送り装置で、転写箔を成形金型内に送り、正確に位置決めし、成形と同時にその熱圧を利用して転写絵付けを行います。

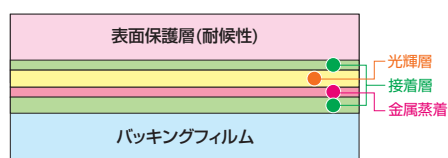
フィルム構成



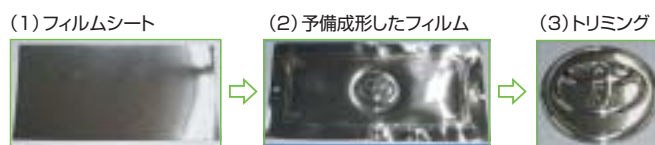
インサート成形技術

3次元形状に予備成形された特殊光輝フィルム（金属蒸着）を金型に装着し、射出成形の樹脂と融着させる事により、深絞りフィルム一体製品を得る射出成形技術です。深絞り性（意匠性）が高く自動車の外装樹脂成形品としてこの工法を開発したのは当社が日本初です。

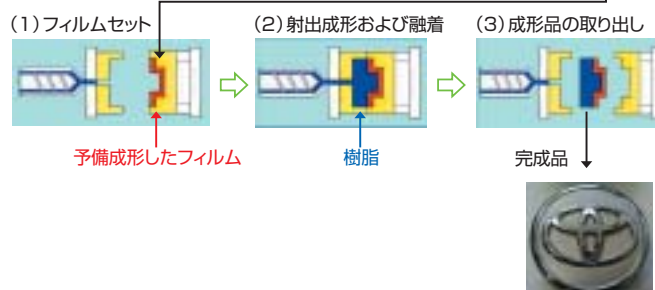
フィルム構成



フィルム加工工程



射出成形工程



環境負荷低減の取組み

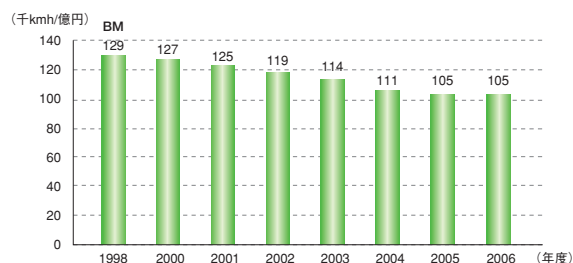
環境負荷物質の低減に向けては、製造・技術部門、本社オフィス部門も含めて活動を展開しています。近年は売上高の急激な増加から新たな課題もでてきています。そうした問題点をしっかりと見つめて、更なる環境負荷の低減に取り組んでいます。

省エネによるCO₂抑制

温室効果ガスの排出量の増加を原因とする地球温暖化は、私たちと将来世代の生存基盤に関わる重要な環境問題です。

事業の継続的な拡大の中で、CO₂排出抑制のために、更なる生産技術の改善や新技術の開発に取り組んでいます。環境負荷低減と生産性の向上を両立させるとともに、省エネ設備を積極的に導入することでエネルギー消費量の削減を図ります。

電力消費量原単位



これまでは電力消費量原単位の削減を主体に活動してきましたが、今後は化石燃料の削減、エネルギー源の転換も含めて、CO₂の削減に努めていきたいと考えています。

CO₂削減へ省エネ診断を受診

CO₂削減に向けて、さらなる省エネルギーを実現するためには、取組みを強力に推進する必要があります。

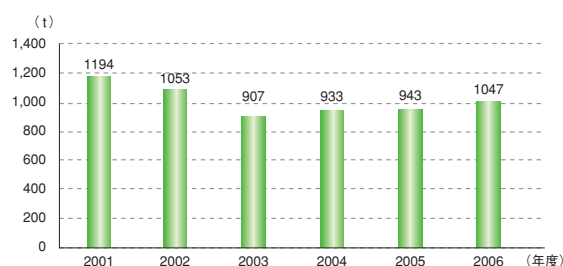
当社では、NEDO（新エネルギー・産業技術総合開発機構）による省エネ診断指導を受けることにし、第1種のエネルギー指定管理工場である西大垣工場と北大垣工場の2工場が受診しました。

今後、報告書を受けて省エネルギー活動のより一層の加速化を図っていく予定です。

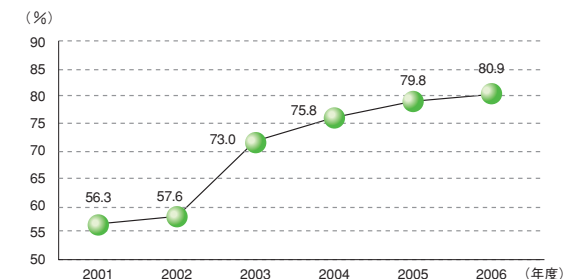
廃棄物の削減

貴重な天然資源を有効に使い、環境負荷を低減するためにも廃棄物の発生抑制と再資源化は重要な課題です。ゼロエミッションの達成を目標に、資源の有効利用を更に促進するために、廃棄物総発生量の抑制を目標とし、廃棄物の発生抑制に取り組んでいます。

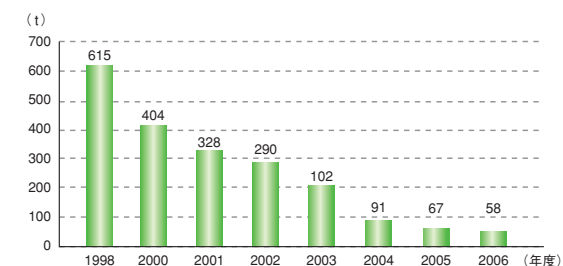
総産業廃棄物排出量（マテリアルリサイクル除く）



リサイクル率



埋立産業廃棄物の削減



埋立産業廃棄物の削減とリサイクル率の向上は成果が上がっていますが、廃棄物の総量は物量の増加に伴って、近年増加傾向にあります。資源循環の観点から取組みの強化を図っていきます。

自動車・家電業界の環境負荷物質に関する法規制と当社の対応

自動車や電気電子製品に対して指定化学物質の使用を禁止する規制がEU（欧州連合）から次々と発令されています。また、(社)日本自動車工業会では、「環境負荷物質削減に関する自主取組み」において新たな削減目標を公表しています。これは、世界でもトップクラスの厳しい規制（EU廃車指令と整合させた）となっています。当社では、欧州ELV対応による電着塗料の鉛フリー化など環境負荷物質の低減の取組みを先行実施しています。

ELV指令（使用済み自動車に関するEU指令）

EUの自動車リサイクル指令。鉛（Pb）、カドミウム（Cd）、水銀（Hg）、六価クロム（Cr6+）の4物質の原則使用禁止

2003年7月以降

RoHS指令（電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関するEU指令）

ELV指令の4物質に加え難燃性ハロゲン系物質PBB、PBDEを加えた6物質の原則使用禁止

2006年7月以降

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）	黄銅のカドミウムフリー化	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

PRTR法への対応

当社では、製品の材料・購入部品・生産で使用する化学物質を管理し、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、当社で最大の排出・移動量となっているトルエンについ

ては、洗浄用シンナーのトルエンレス化などを行い2004年度比で半減しています。

PRTR対象物質排出・移動量

単位:t

化学物質名	2004年度	2005年度	2006年度
トルエン	158.1	120.1	70.0
キシレン	15.4	21.2	21.6
六価クロム化合物	0.5	0.5	0.5
ニッケル化合物	0.6	0.6	0.5
マンガン及びその化合物	0.7	0.7	0.6
エチルベンゼン	7.0	11.0	15.1
亜鉛の水溶性化合物	0.1	0.1	0.1
ニチレングリコールモノチエルエーテルアセテート	2.1	1.4	1.1
1,3,5-トリメチルベンゼン	1.2	2.2	3.0
N-ニトロソフェニルアミン	0.0	0.0	0.0
メルカプト酢酸	0.0	0.0	0.0
コバルト及びその化合物	0.0	0.0	0.0

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

PRTR対象物質も含めたVOC（揮発性有機化合物）の大気排出量削減を課題としていますが、塗装部品等の物量増でVOC排出量としては増加傾向にあります。大幅な削減を図るべく、あらたに活動を開始しています。

グリーン調達

新規取引メーカーはISO14001を取得していることを原則としています。購入材料、部品に対し「環境負荷物質管理標準」を定め、それらが政府の安全と環境に関する法規制や顧客が要求する基準に適合していることを確認しています。また新規取引メーカーに対し、禁止物質、制限物質の非含有宣言書の提出を定めています。事務用品は環境に配慮された商品を、下記認定マークで確認して購入しています。

禁止物質	制限物質
アスベスト類	カドミウム、その化合物
ポリ塩化ビフェニール（PCB）	鉛、その化合物
ホルムアルデヒド	水銀、その化合物
特定有機スズ化合物	六価クロム化合物
他、2物質群	他、2物質群

●購入認定品

	認定機関
エコマーク	財)日本環境協会
グリーンマーク	財)古紙再生促進センター
再生紙使用マーク	社)全国都市清掃会議
GPNマーク	グリーン購入ネットワーク
グリーン購入法適合品	グリーン購入法(平成13年施行)

地域環境との調和・共生

環境にやさしい製品の提供、及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ることが重要と考えています。

環境にやさしい工場づくり

各工場・事業所では、操業に際して大気・水質などの環境保全に関する法令の遵守はもちろん、それぞれの自治体と「環境保全協定」を結び、地域環境の保全に努めています。環境全般に関して地域の特性に配慮し、共生かつ共栄しうる工場整備を心がけています。

九州でエコ工場建設

2006年12月福岡県小竹町工業団地に建設した九州工場は、環境保護の側面から、晴天時に工場照明を不要にできるトップライト（天窗）や、従来消費電力を40%削減できる省エネ照明、ガスボイラー（CO₂削減効果）を採用する等、「環境にやさしい工場」を目指しています。また、自然豊かな工場立地であることから、景観や自然との調和についても配慮した工場づくりを進めています。



トップライト（天窗）と省エネライトを採用

工場緑化で総理大臣賞受賞

工場での緑化は、工場が立地する地域の環境づくりに貢献することにより、地域社会と産業活動を調和させるとともに、緑豊かな明るい快適な職場環境を創造するものです。工場建設時から“緑と花の工場”をコンセプトに緑化活動に力を入れてきた北大垣工場は、長年にわたる成果を認められ、工場緑化では最高の栄誉である「緑化優良工場内閣総理大臣賞」を受賞しています。今後も地域環境に資するため、工場内緑化を積極的に推進していきます。

北大垣工場



緑化優良工場 内閣総理大臣賞
北大垣工場（1998年6月）



緑化優良工場 中部通産局長賞
美濃工場（1998年9月）

岐阜県環境配慮事業所（E工場）
北大垣工場・東大垣工場（2003年3月）



地域社会への情報公開

環境に関する方針や目的・目標は、従来より会社ホームページに掲載するとともに、来訪者へも配布しております。当社では、環境保全活動の進展にともない地域社会の理解獲得はもとより、ステークホルダーとのより広範囲な連携が必要になってきました。業種などの枠を超えた対外連携や情報発信に積極的に取組むとともに、すべてのステークホルダーとの環境コミュニケーションの充実に力を注いでいきます。

リスクコミュニケーション

2006年度は、地域自治会や中学生の工場見学、岐阜大学大学院のリスクミ講義に参加して当社の環境活動を説明し、理解を深めてもらいました。リスクコミュニケーションは、環境に対する取組みの情報公開の場であり、地域住民の声を聞く良い機会です。様々な機会を生かしながら継続していく考えです。



岐阜大学リスクミ



〒503-8603 岐阜県大垣市久徳町100番地
TEL 0584-91-1111 FAX 0584-92-1804
www.pacific-ind.co.jp

