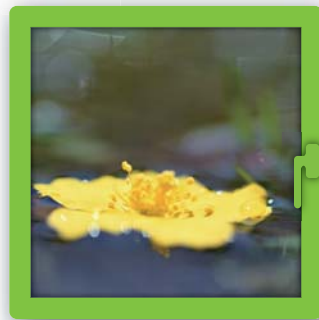
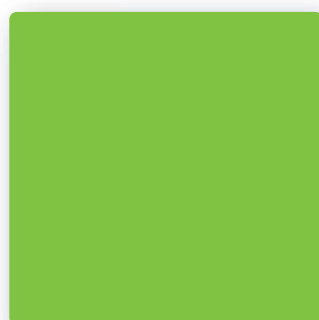
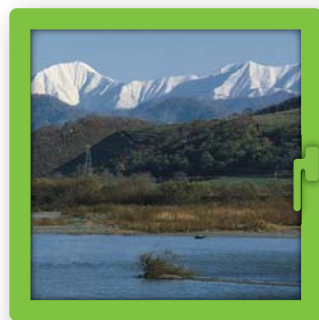
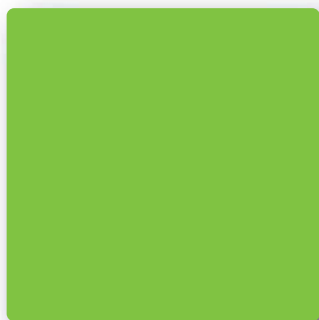
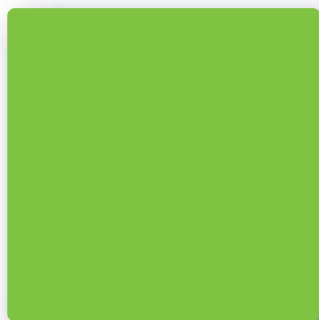


三協・立山ホールディングスグループ
CSR報告書 2009

Sankyo-Tateyama Holdings Group
Corporate Social Responsibility Report



CSR報告書2009 Contents

ごあいさつ	03
三協・立山ホールディングス概要	04
経営理念と行動指針	05

CSR活動の推進

CSR活動の推進	06~07
コンプライアンスの推進	08
コーポレートガバナンス	09
情報セキュリティの確保	10

社会性報告

お客様とともに	11~13
株主とともに	14
従業員とともに	15~17
取引先とともに	18
地域社会とともに	19~20

商品における取り組み

マーケットインの基本姿勢	21~22
環境・UDに配慮したマーケットイン	23~27

環境への取り組み

環境基本理念と環境とのかかわり	28
環境行動目標と実績	29~30
環境マネジメントシステム	31
地球温暖化対策(省エネルギーと省資源)	32~34
廃棄物対策と化学物質対策	35~36
法規制遵守	37~38
環境測定結果	39~40
環境会計	41
主要指標一覧	42
環境保全活動の歩みとグループのこの一年	43
第三者意見	44

●「CSR報告書2009」の発行にあたって

三協・立山ホールディングスグループでは、ステークホルダーの皆様への適切な情報開示を重要と考えています。

2001年に「環境報告書」として環境保全活動に関する情報開示をスタートしました。2005年からは「社会・環境報告書」として社会性に関する取り組みについても報告してきました。そして2007年からは、より自主的に社会的責任を果たしていく姿勢を明示し、タイトルを「CSR報告書」と改め、現在に至っています。

本報告書では経営の基盤となる「CSR活動の推進」、社会に対してのさまざまな取り組みをご紹介します「社会性報告」、安全・安心、使いやすさ、環境に配慮した商品をご紹介します「商品における取り組み」、環境保全活動の進捗やパフォーマンスをお伝えする「環境への取り組み」の4つを本編の柱として構成しています。

なお、読みやすさへの配慮のため、昨年度に続きユニバーサルデザインフォントを使用しています。また、本年もWeb版のみの発行となります。

●対象期間

2008年4月1日から2009年3月31日

活動内容については、一部2007年度以前のもの、および2009年度のものも含まれます。

●対象範囲

三協・立山ホールディングス

三協立山アルミ

新湊工場、佐加野工場、福光工場、
氷見工場、福岡工場、福野工場、
福岡西工場、射水工場、(茨城工場)

三協マテリアル

高岡工場、高岡西工場、石川工場、
新湊東工場

タテヤマアドバンス

横浜工場

関連会社

ST物流サービス、富山合金、協立アルミ、
三協化成、三協工機、サンクリエイト、
タテヤマメタックス、三精工業

※()は休止中

●参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」

環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2006」

※GRI(Global Reporting Initiative):企業のサステナビリティ報告に関する国際的なガイドラインの作成とその普及を目的に1997年に設立された国際機関

ツインリーフはコミュニケーションシンボル

私たちは、このマークを介して、お客様、お得意様、株主様、投資家はもちろん、地域の方々や社員との良好なコミュニケーションを築けるように願っています。ツインリーフは、「社会と私たち」「お客様と私たち」「環境と私たち」……など社会との関係において心と心を結ぶシンボルです。



Sankyo-Tateyama
Holdings Group

ごあいさつ

経営理念のもと、社会的責任を遂行

三協・立山ホールディングスグループは、「新しい価値を創造し、豊かな暮らしの実現に貢献します」の経営理念のもと、健全な企業活動を通じて信頼を築き、持続的に発展することが企業の社会的責任であると認識しています。

私たちのCSR憲章では、「健全な企業活動」、「社会との調和」、「環境との調和」、「人間尊重」の4つを原則としており、これらをもとに個々のテーマを掲げて行動しています。具体的には、「製品の安全性確保に関する基本方針」を定め、より一層お客様に安心してお使いいただく製品を提供することや、仕事と子育てを両立しながら働くことのできる職場環境づくりへの積極的な取り組みなど、さまざまなステークホルダーの方々に満足して頂けるよう行動し、さらなるグループ企業の価値向上に努めています。

改革を進め、信頼関係の構築を

当グループでは、経営理念と常に向き合い、雇用や地域経済への貢献を念頭に置き事業を行っています。しかし未曾有の大不況と言われる経済環境の中、特に建材事業における市場環境、業績は非常に厳しいものがあります。

これを踏まえて、工場再編や適正な人員配置など将来に向けた体制の整備を急ぎ、健全な企業活動を継続するための改革を進めています。効率的で透明度の高い経営基盤を整備するとともに、当グループの経営の原点に立ってステークホルダーの方々との信頼関係をこれからもしっかりと築いていきます。

環境問題に取り組み、豊かな暮らしの実現を

当グループでは、環境基本理念・環境方針などを展開し、環境問題に積極的に取り組んでいます。昨年7月に行われた洞爺湖サミットをはじめとする、世の中の環境問題に対する動向に常に注意を払い、適切な対応を心がけています。また、廃棄物削減や省エネルギー、地球温暖化防止対策など社会的影響の高い課題についても、生産部門だけでなく全事業所で継続して取り組んでいます。

商品開発の分野では、「採風」や「採光」といった“自然”を利用した環境にやさしい商品の展開やリフォーム事業の推進など、当グループの技術を活かした商品やサービスを提供することで、循環型社会、低炭素社会の形成に貢献します。これからも、環境との調和を図り豊かな暮らしの実現に努めていきます。

2009年8月



(左 会長 右 社長)

三協・立山ホールディングス株式会社
代表取締役会長

川 村 人 志

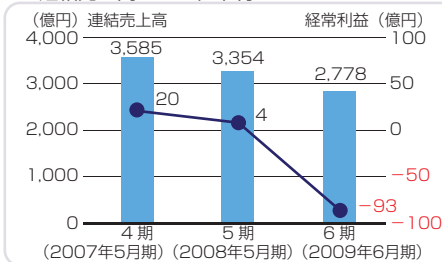
代表取締役社長

要 明 英 雄

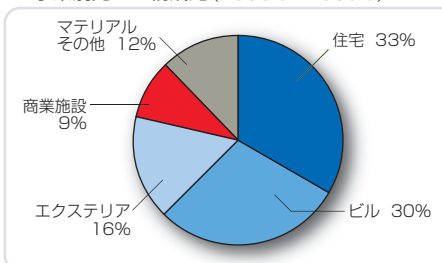
■ 三協・立山ホールディングス概要 (2009年5月31日現在)

会社名 三協・立山ホールディングス株式会社
設立年月日 2003年12月1日
事業内容 アルミニウム製住宅用建材、ビル用建材、マテリアル商品、商業施設等の開発・製造・加工・販売を主として行う子会社の株式を保有することにより当該子会社の事業活動を管理すること。
所在地 富山県高岡市早川70番地
代表者 代表取締役会長 川村 人志
 代表取締役社長 要明 英雄
URL <http://www.sthdg.co.jp/>
資本金 150億円
従業員数 106名
連結従業員数 10,099名
連結売上高 2,777億67百万円、経常損益93億32百万円
総資産 2,275億89百万円

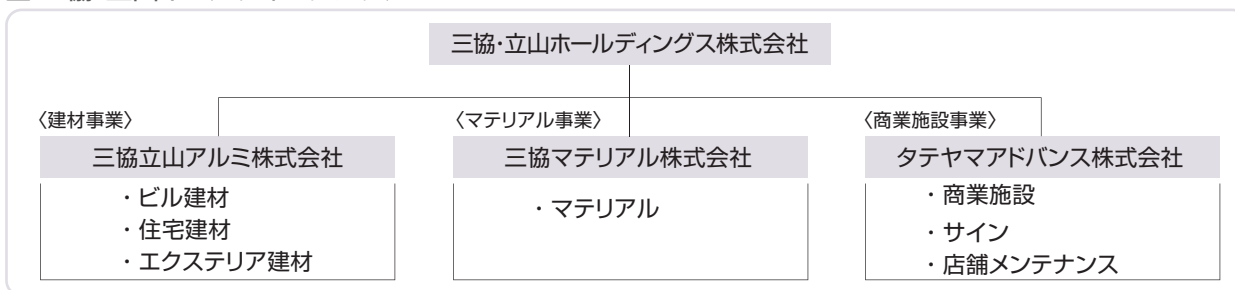
■ 連結売上高および経常利益



■ 事業別売上構成比 (2008.6~2009.5)



■ 三協・立山ホールディングスグループ



■ グループ事業内容

〈建材事業〉

●ビル建材

中低層から高層・超高層まで、オフィスビル、集合住宅、学校、病院、店舗など各種用途に最適な開口部を、地域や環境によって異なるニーズへ最新の技術で応えて提案しています。

特に、ビル建築物の省エネやCO₂排出抑制に貢献できる環境配慮型商品の技術開発や循環型社会の実現に貢献するビル・集合住宅の改装分野へも積極的に提案しています。



●住宅建材

「人にやさしい」「地球にやさしい」「安全・安心」をコンセプトに安心して快適に暮らせる商品として玄関ドア、サッシ、インテリア建材をお届けしています。

また、自然との共生をコンセプトとした環境にやさしい家づくりも積極的に提案しています。さらには住まいを建てたその先をサポートするリフォーム事業も展開しています。



●エクステリア建材

エクステリア市場は、戸建住宅をはじめ公共施設や高欄、道路パーキングなどにおよび、エコロジーやユニバーサルデザイン(UD)などの社会的ニーズを背景に広がりを見せています。

当社では、業界で初めて通路シェルターに太陽電池を組み込んだ「M.シェードシェルター」を商品化しました。また、UD錠の門扉やデザイナーとのコラボレーションによるポストなど、時代を先取りした商品を生み出しています。



三協立山アルミ

〈マテリアル事業〉

三協マテリアル

環境問題を最重要課題とし「低炭素社会」の実現に向けさまざまな分野で貢献しています。新たな創エネルギーとして期待される太陽光発電機器をはじめ車両の軽量化に向けた技術開発、電子制御装置などの冷却ヒートシンクの高性能化、省エネルギー対策により急成長しているLED照明や液晶パネル分野においても多数の採用実績があります。



〈商業施設事業〉

タテヤマアドバンス

「人間に快適な商業空間を創造するスペースクリエーター」を目指し、「売れる店舗づくり」をお客様と共に創造しています。屋内外のサイン・看板・陳列棚などの豊富な商品ラインナップを取り揃えており、さらに省エネルギー・ユニバーサルデザイン・リサイクル・安全性をキーワードとした、「お客様専用商品」の提案も積極的に行っています。

商品のみならず店舗づくりの提案から施工・メンテナンスまで幅広くサポートしています。



経営理念と行動指針

三協・立山ホールディングスグループでは経営理念および行動指針を策定し、持ち株会社三協・立山ホールディングスのもと、三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンスも含めたCSRの推進を図っています。

経営理念

新しい価値を創造し、豊かな暮らしの実現に貢献します

私達の使命は、商品・サービスをはじめ、様々な企業活動を通じて、人々が暮らす快適な空間と満足される生活づくりに貢献していくことであり、そこに企業としての存在意義があると考えています。

お客様、市場、そして社会からの期待に的確かつ誠実にお応えできる企業力を育み、豊かな暮らしの実現を目指し、社会の発展に貢献してまいります。

行動指針

豊かな創造力と確かな技術で、人々に快適な空間を提供します。

顧客満足を常に意識し、プロフェッショナルとして信念を持って仕事にあたることで、お客様のニーズに的確に応え、新しい価値を提供し続けていきます。

健全な企業活動を通じて、常に信頼される存在であり続けます。

社会的に存在意義のある会社であり続け、当社に関わる人々(ステークホルダー)と共に発展し続けます。

環境との調和をはかり、明るい未来の実現に貢献します。

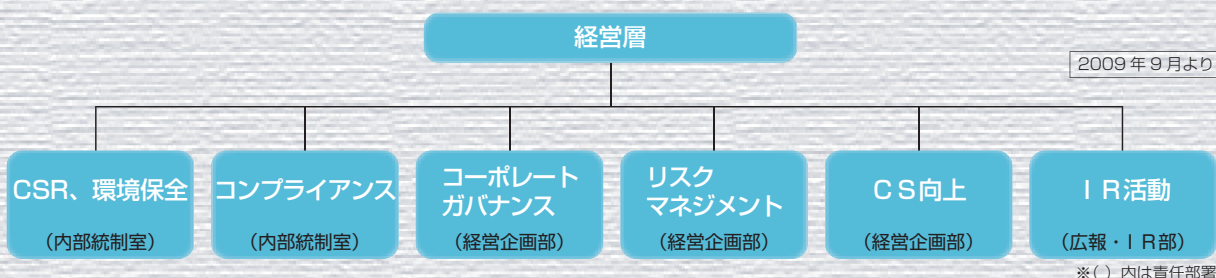
人と社会にやさしい商品・サービスの提供をはじめ、当グループのすべての活動において環境を優先的に考え行動していきます。

個性を活かし、総合力を発揮できる魅力ある企業風土を育みます。

個々が、自己研鑽に励み個性を磨くと共に、協力し切磋琢磨することで総合力を発揮できる魅力があり、働き甲斐のある企業となります。

CSR推進体制

三協・立山ホールディングスグループは、2003年12月発足と同時に経営理念を定めました。これを受けてCSR推進体制を構築し、現在に至っています。



CSR活動の推進 (1)

当グループは、CSRを経営の最重要課題と位置付け、CSRの推進により社会からの信頼確保に努めています。
 CSR:Corporate Social Responsibility(企業の社会的責任)

CSR推進の取り組み

当グループでは2006年6月にCSR推進室(現 内部統制室CSR・コンプライアンス推進グループ)を設置し、推進体制を整えました。2007年7月にはCSR憲章、CSR行動規範を制定し、社員が日常の企業活動、個人行動において社会的責任を果たせるようCSRの意識付けを行っています。また2008年8月には、「CSR活動の推進」に関する会長メッセージを社員に周知し、CSR意識の定着と活動の積極的な推進を図っています。

CSR憲章、CSR行動規範

当グループのCSR憲章は、「健全な企業活動」「社会との調和」「環境との調和」「人間尊重」の4原則で企業の社会的責任の領域を明示し、それに基づいてCSR行動規範で企業の社会的責任を果たす行動を規定しています。

CSR活動の推進

CSRにかかわる活動は、関連部署で各々推進しています。2008年度の主な活動項目は、下表の通りです。

2009年度も関連部署でCSR活動に取り組み、レベルアップを図っていきます。

CSR憲章	CSR行動規範	要素	活動項目および該当頁	
健全な企業活動	1.お客様の立場での行動、商品の開発	①お客様第一の視点での行動 ②お客様課題解決への取り組み ③お客様の立場に立った商品、サービスの提供	1.CS 2.顧客要望に応える商品提供	顧客満足向上活動の推進—— p11~13 使いやすさを追求した商品の提供—— p21~27
	2.法令、企業倫理、取引、公的機関等への適正な対応	④法令、企業倫理、社内規程等の遵守 ⑤自由な競争、公正な取引 ⑥接待、贈答などの制限 ⑦公的機関との厳正な取引および協力	3.コンプライアンス	CSR憲章、CSR行動規範の定着状況の把握とさらなる定着対策の実施—— p6~7 コンプライアンス意識の定着—— p8 金融商品取引法(J-SOX法)への対応—— p9
	3.反社会的勢力への毅然な態度	⑧会社の利益と対立するような行為の禁止 ⑨反社会的勢力への毅然たる対応	4.コーポレートガバナンス	内部統制の強化—— p9
	4.会社の情報、財産、資産、お客様の情報の厳重かつ適正な管理	⑩機密情報の管理徹底 ⑪インサイダー取引の禁止 ⑫知的財産の保護と活用 ⑬会社資産の保護 ⑭企業情報の積極開示	5.リスクマネジメント 6.情報セキュリティ	グループ・リスク管理体制の構築—— p9 お客様情報の管理の徹底—— p10
社会との調和	1.社会貢献活動の実践	①社会との相互理解 ②社会貢献活動の実践	1.コミュニケーション 2.社会貢献	ステークホルダーとのコミュニケーションの充実—— p14,20 社会貢献活動を重んずる企業風土の醸成—— p19~20 地域に根ざした社会貢献活動の推進—— p19~20
環境との調和	1.環境保全活動	①環境保全活動の実践	1.環境保全	コスト削減につながる環境保全活動の推進—— p28~41
	2.環境負荷の少ない商品の提供	②環境負荷の少ない商品提供および技術革新推進 ③情報開示および地域環境保全活動の参画・支援	2.環境商品・技術	LC*CO ₂ を低減した環境配慮商品の開発※LC:ライフサイクル—— p21~27 太陽光発電商品の開発—— p25 新しい環境商品の開発—— p23~27 環境負荷低減生産技術の開発—— p26
人間尊重	1.基本的人権の尊重と安全、健康な職場づくり	①基本的人権の尊重と不当労働の排除 ②安全・健康・自由闊達な職場の構築 ③公正な人事評価	1.組織・人づくり 2.安全衛生	ワーク・ライフバランスの実現—— p15 ポジティブアクションの推進—— p16 従業員満足度向上—— p17 雇用の充実—— p15~17 心身の健康度の向上—— p17

CSR活動の推進 (2)

今年度活動報告

CSR研修会の開催

CSRについての理解を促進するため、2008年度は一般職掌を対象に研修会を3回開催しました。研修は、「CSRの必要性」「CSRの視点」「当グループの取り組み状況」を説明した後「ケーススタディ」を行い、皆でCSRについて考えることにより理解を深めています。研修会終了後には、CSRについて理解できたかアンケート調査を行っており、調査結果は次回の研修会に役立てていく予定です。



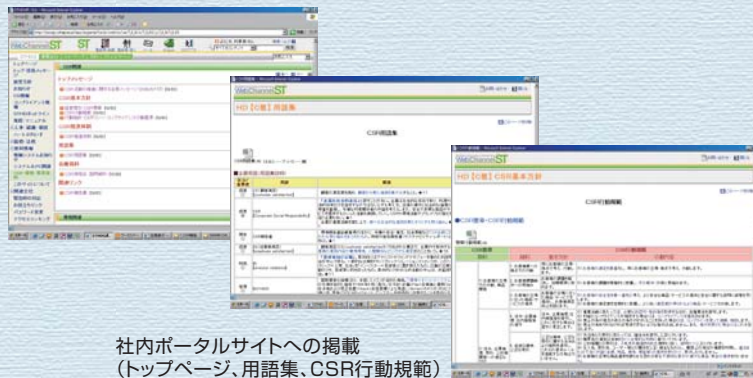
CSR研修風景

研修会参加者からは、次のような感想がありました。

- 改めて社会的責任について考える機会になりました。
- 大切な考え方ですが、行き過ぎると企業活動の妨げになると思います。
- CSRを意識して行動することが大切だと感じました。もうひとつ、指導者の認識も重要だと思います。
- 表面上のCSRでなく、実際に個々の実務で対外的に接している従業員、業務についても細かくやっていくべきと思う。
- 日々の生活、日々の業務で何気なく行動していることが、社会へのマイナスになる可能性を秘めていることが理解できた。今後はCSR的思考・行動をとるようにしていきたい。

CSR情報の提供

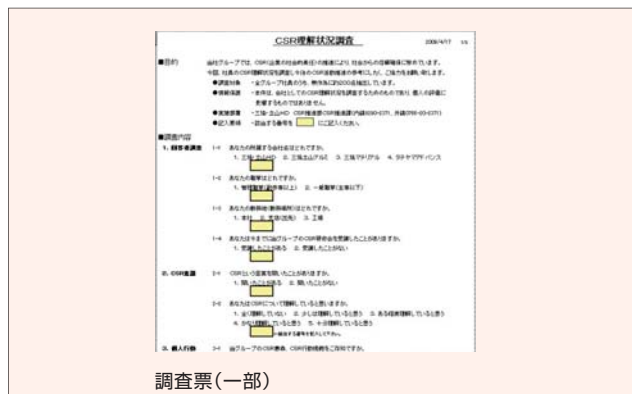
CSRについての理解を深めるため、CSRに関する情報を社内ポータルサイトや社内報に掲載しています。掲載内容は、トップメッセージ、用語集、CSR憲章、CSR行動規範、研修会説明資料などです。新規な情報があった場合は、随時更新して掲載しています。



社内ポータルサイトへの掲載
(トップページ、用語集、CSR行動規範)

CSRの理解状況調査の実施

当グループでは研修会の開催や、情報の提供によりCSR意識の定着に努めていますが、社員がCSRについてどの程度理解しているか把握するため、理解状況調査を実施しました。調査結果は、今後のCSRの重点施策に反映させていく予定です。



調査票(一部)

外部との交流

当グループではCSRの取り組みの幅を広げるため、加盟団体等社外との情報交換の場をもっています。2008年度は10月に中部標準化懇話会と交流し、当グループのCSRの取り組みを説明するとともに、意見交換を行いました。

今後も継続的に外部との交流を図り、CSR推進に役立てていく予定です。

【意見交換の主な項目】

- ・パソコンの情報セキュリティへの対応
- ・CSR推進体制のあり方
- ・CO₂排出量の評価方法
- ・従業員満足度調査の実施
- ・労働時間の管理 等

コンプライアンスの推進

コンプライアンス推進体制

コンプライアンスは、三協・立山ホールディングスグループにとって経営の重要事項の一つであると捉え、推進専任部署としてコンプライアンス推進室を2004年7月に設置しました。取締役会長を委員長とする「三協・立山ホールディングスグループコンプライアンス委員会」を設け、コンプライアンス推進基本方針に基づき、活動を進めています。

【コンプライアンス推進 基本方針】(三協・立山ホールディングスグループ)

- ① 全役職員が当社グループの社会的な使命と責任を認識し、法令・企業倫理・社内規程を誠実に遵守します。
- ② コンプライアンスに最大の価値を置き、利益とコンプライアンスが相反する場合には、コンプライアンスを優先させます。
- ③ 外部から不正・不当な要求がなされても断固として拒否します。
- ④ グループ内でコンプライアンスに関する問題が生じた場合には直ちにこれを是正します。

2004年10月に内部通報制度を導入し、コンプライアンス委員会事務局長を通報先とする、通称「コンプライン」の運用を開始しました。現在は、この「コンプライン」の運用をとおりして風通しの良い職場作りに努めています。

2005年2月に小冊子「コンプライアンス行動基準」をグループ企業の全員に配布し、周知徹底を図っています。また、新入社員、新任管理職、新任コンプライアンスリーダー、新規加入会社を対象とする研修を定期的を実施しています。

さらに、当社子会社でもコンプライアンス推進体制の整備を図っており、グループ全体でコンプライアンス意識の定着に努めています。



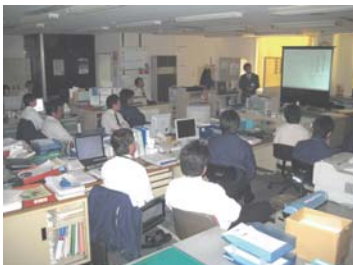
小冊子「コンプライアンス行動基準」

今年度活動報告

各種研修活動

2008年度は、前年に引き続き、全国に点在する販売会社での研修に注力しました。またテレビ会議システムを使用した、コンプライアンスリーダー研修のほか、管理職、主事を対象にテーマを絞った研修会も実施し、社員一人ひとりへの意識の強化を図りました。

さらにe-ラーニング「コンプライアンス入門講座第2弾」を作成して、グループ社員を対象に研修を実施しました。



販売会社での研修風景

コンプライアンス推進体制の充実

「コンプライン」では、通報・相談の受付方法を、従来の社内ポータルサイトによるホットライン、電話、意見箱、FAXに加え、専用のE-mailアドレスを設け、より活用しやすくしました。

また、「コンプライアンス情報」をポータルサイトのトップページに掲載し、グループ各社を含めた企業集団全体の意識の定着を目指しています。

社内規程、ガイドラインのほか、実施済み研修会資料や貸出教材などの情報を掲載することにより、職場でのコンプライアンスの推進に活用できるようにしました。

■品質保証体制の強化

本年1月の三協立山アルミでの「防火樹脂サッシ問題」では、社外有識者(弁護士)を加えた調査委員会を設置し原因究明を行うとともに、その結果を踏まえ再発防止策を策定いたしました。開発プロセス・チェック体制の見直しと強化、関係法規・公的認定商品の申請ルールなどの再教育、全役職員へのコンプライアンスの徹底を行い、信頼の回復に努めております。

当社グループでは、CSR行動規範を基本方針として、お客様の安全性を第一優先に考え、より安全な商品・サービスの提供を心がけてまいります。

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンスの基本的な考え方

当グループは、株主などのステークホルダーとの信頼を築き、ともに発展していくことを経営の基本方針としています。そのために、コーポレートガバナンスの強化を図り企業価値の向上に努めることが、経営の重要課題の一つと位置付けています。

具体的には、持ち株会社体制のもと経営の監督と業務執行を分離して、当社はグループ経営計画および経営戦略の策

定、傘下のグループ会社の監視・監督とともに、ステークホルダーへの説明責任を果たし透明性を確保していくことが重要な役割であると認識しています。一方、グループ会社は、それぞれの事業領域と機能の中で明確な事業責任を負い、市場競争力をより一層強化することでグループ全体の企業価値向上を図っていきます。

コーポレートガバナンス体制の状況

取締役会、経営会議

当社は社内取締役6名(平成21年5月末)で取締役会を構成しています。経営に関わる意思決定・業務執行の迅速化など効率面を重視した構成としています。取締役会は毎月開催しグループ全体の基本的な経営戦略の決定とグループ経営全般の監督を行っています。また、経営会議を毎月開催しグループ全体の経営課題について迅速に意思決定を行っています。

監査役監査、内部監査の状況

当社は監査役制度を採用しています。2名の社外監査役を含む4名の監査役は、取締役会および必要に応じて経営会議などの重要な会議・委員会に出席し意見を述べるなど、業務執行の全般にわたって監督機能の充実に努めています。内部監査部門を当社および主要子会社に設置し、グループ各社の業務運営に対する監査を定期的実施しています。

内部統制、リスク管理体制の状況

内部統制システムの構築、J-SOX法

当社は2006年5月23日に開催した取締役会において「内部統制システム構築に関する基本方針」を決議しました。当グループの主要会社でも内部統制システム構築に関する基本方針を決議しており、グループ全体で内部統制システムの充実に努めています。

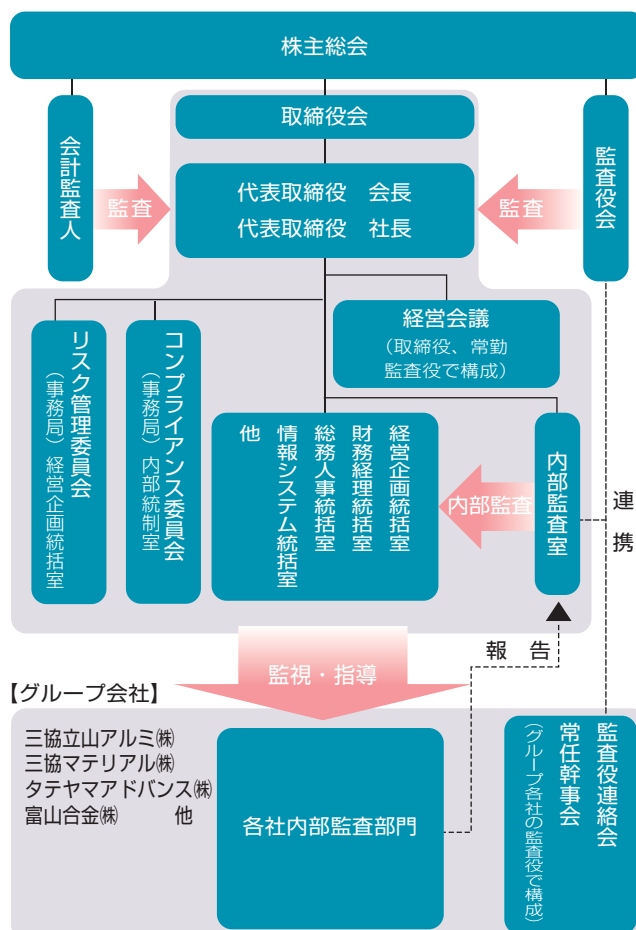
また、金融商品取引法に基づく内部統制報告制度(いわゆるJ-SOX法)に対応するため、財務経理統括室長を責任者とするプロジェクト体制で準備を進めてきました。財務報告の信頼性を目的とした本制度の趣旨を理解し、当グループに適した内部統制の整備とその評価制度の構築を図っていきます。

リスク管理の基本的考え方と体制の構築

当社はリスク管理の実践を通じ、事業の継続・安定的発展を確保していくことをリスク管理の基本方針としています。リスク管理委員会を設置し、リスク管理状況の把握の一元化に努めています。なお、リスクの定義としては、①事業目的の達成に向けての「不確実性」、②事業・会社の経営の基盤を揺るがすものとしています。

また、当社に関わる不測事態の発生に対してはグループで連携し迅速かつ適切に対応策を講じるために緊急時の組織体制を含めた危機管理規程および同マニュアルを整備し、損失ならびに損害を最小限に抑える体制を整えています。

■ コーポレートガバナンス体制



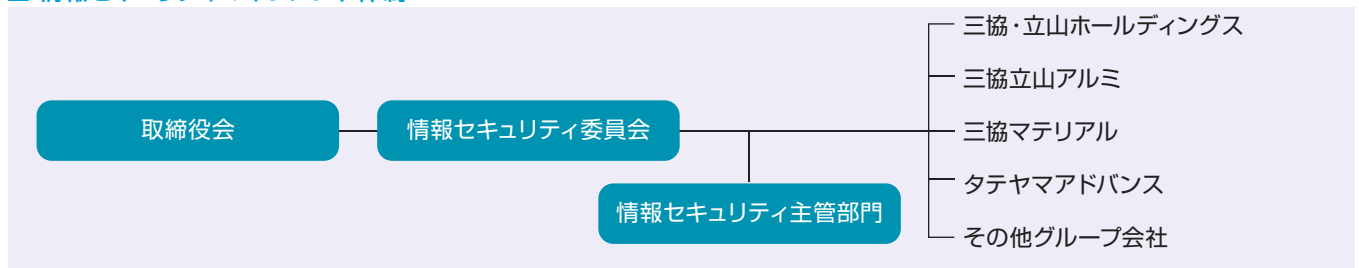
情報セキュリティの確保

情報セキュリティマネジメント体制

三協・立山ホールディングスグループの情報資産保護や機密保護の問題に対処する基本的姿勢を明確にするために、情報セキュリティ管理規程を定めています。

また必要に応じて適正な情報セキュリティ対策を行えるように、関連規程の見直しを実施し、その遵守に努めています。

■ 情報セキュリティマネジメント体制



情報セキュリティ確保への主な施策

人的なセキュリティ施策

三協・立山ホールディングスグループ全体の情報セキュリティ対策を推進するために「情報セキュリティ委員会」を設け、情報漏洩防止・コンピュータウィルス感染防止などの管理強化、およびセキュリティ事故発生時に適切な対応を行えるよう、部門ごとに「情報セキュリティ責任者」を設けています。

また、「コンピュータセキュリティに関する教育の実施」や、「重要なリスクに対する認識の強化」など、社員への教育・啓発を定期的に行っています。

物理的なセキュリティ施策

当社は、ホストコンピュータのあるマシン室を、「アクセス管理エリア」に指定し、部外者や不審人物などを入室させないよう、指紋認証電錠による入出管理設備や監視カメラを設置しています。また、情報センタービルには、赤外線センサー監視装置を設置することで、執務者不在時のセキュリティを強化しています。

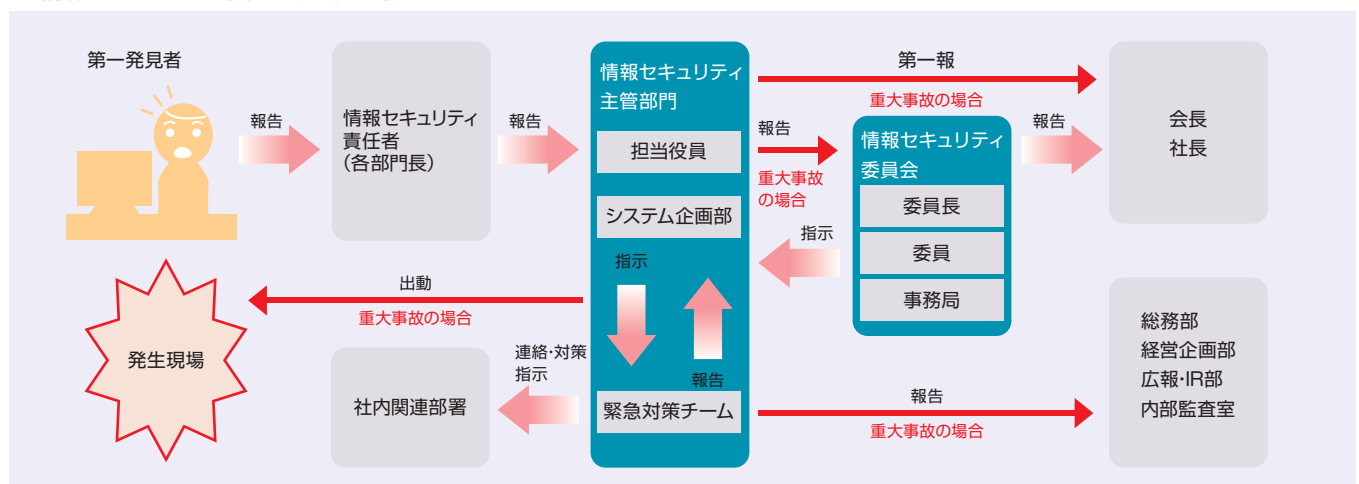
技術的なセキュリティ施策

三協・立山ホールディングスグループでは、コンピュータネットワークに対する外部からの侵入を防止するための対策と監視を実施しています。加えて、社内ネットワークに接続されたコンピュータなどの機器においても監視を行っています。

情報漏洩対策として、パソコン利用時には個人別の認証を行い、管理の強化を図っています。この個人別の認証により、社員が適切な権限に基づいて情報を扱うように統制を行っています。

コンピュータウィルス対策として、全パソコンにウィルス対策ソフトを導入し逐次チェックを施しています。また、モバイル機器持ち出し時の盗難に備えて、暗号化ソフトをインストールした専用パソコンのみを持ち出し可能とし、機密情報漏洩対策を講じています。

■ 情報セキュリティ事故発見時の対応フロー



お客様とともに (1)

お客様にご満足いただくために

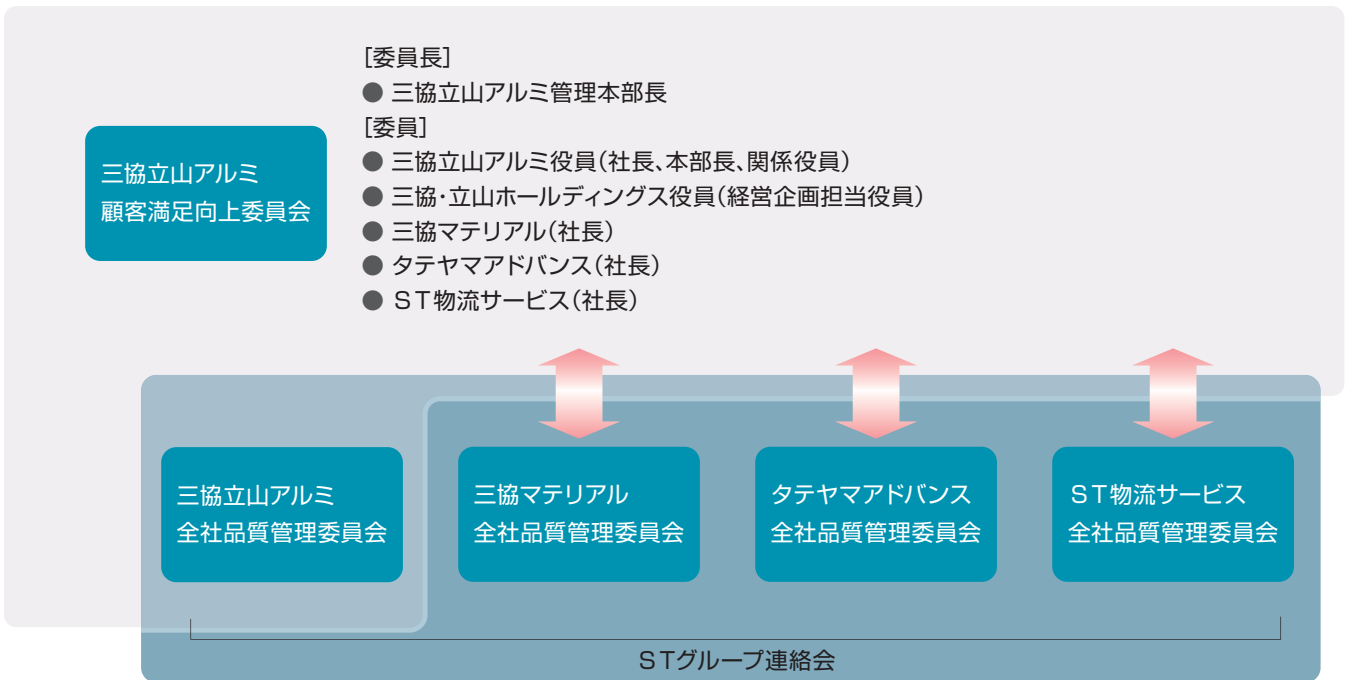
私たちは、信用と信頼を大切にしています。信用と信頼は、消費者やお得意様を含めた全てのお客様の期待に応える日頃の活動の中で、少しずつ醸成されていくものと認識しています。そして、企業活動の一つひとつがお客様満足につながることを念頭において、社員一人ひとりが日々の業務に取り組んでいます。

これらの認識に基づき、三協立山アルミでは顧客満足向上委員会(CS委員会)を設置して、品質向上も含めた顧客満足に関する会社方針や重要課題の審議と決定を行っています。

また、事業会社の三協立山アルミ・三協マテリアル・タテヤマアドバンスと物流会社のST物流サービスの4社間で、品質連絡会を設置し、CSや品質の向上に関する方針や施策について連携を図っています。

消費者の安全と製品の安全性に関わるPL(製造物責任)への対応として、三協立山アルミではグループ会社全体を対象とするPL委員会体制を構築し、CS委員会と連携しながら信用と信頼の維持向上に努めています。

■ 顧客満足推進体制



私たちが大切にしているもの【CSポリシー】

- ・お客様満足を第一とし、常に“お客様の立場・視点で考え行動”しよう。
- ・お客様の意見に耳を傾け、“期待や問題点をしっかりと把握”しよう。
- ・お客様の満足実現に向け、“創意・工夫で改善、提案”しよう。
- ・お客様の“満足こそが仕事の成果”であると心がけよう。
- ・お客様の満足を、“共にわかち合えることに感謝”しよう。

私たちは常にこの指針に従い、日常の企業活動の中でお客様満足の向上に努めていきます。

※CSポリシーは、経営理念、行動指針とともに携帯用カードとして当グループ内に勤務する役員・社員・派遣社員など全員に配布され、個々人の指針としています

お客様とともに (2)

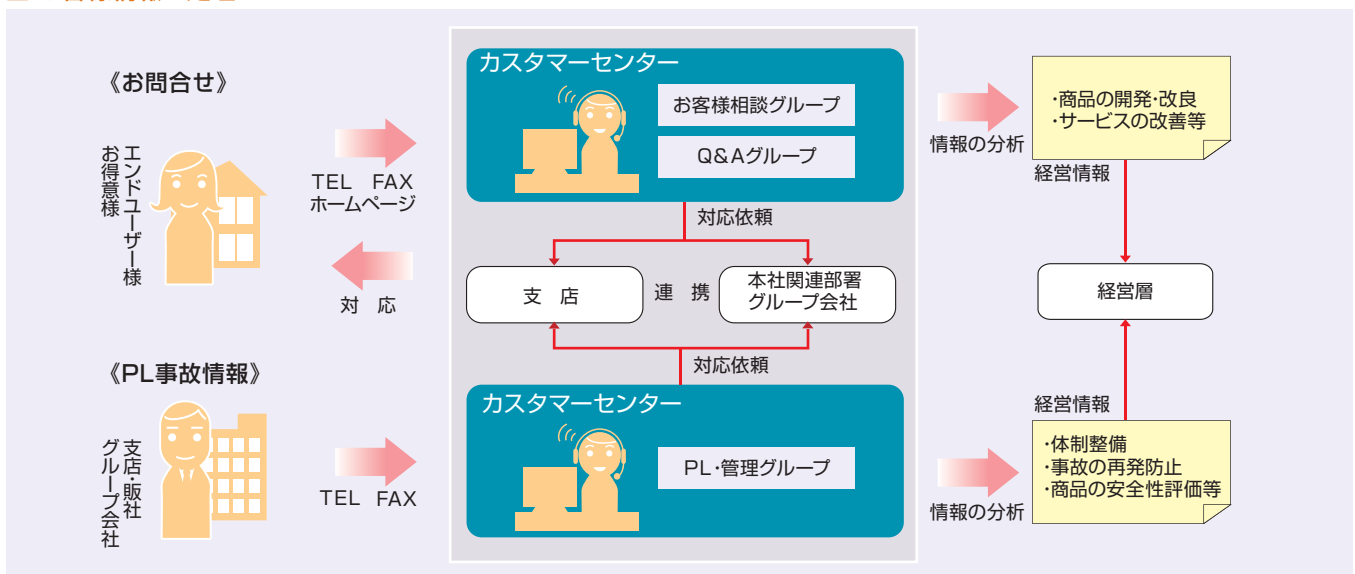
お客様の声を生かすために

三協立山アルミは、エンドユーザーとお得意先を含めたお客様からの相談窓口として、的確に早く回答できるようカスタマーセンターを設置し、電話、FAX、ホームページなどからお問合せをいただけるようにしています。一つひとつのお問合せを真摯に受け止め、「お客様満足第一」の考え方で対応することはもちろん、会社を代表する窓口として信用と信頼を担っているという自覚をもった対応を心がけ、本社関連部署や支店と連携しながら迅速な対応に努めています。

また、日々お客様から寄せられるお問合せを蓄積し、お客様の声として系統立てて整理、分類し、さまざまな角度から分析を行いつつ課題を抽出しています。これらの課題を経営情報として経営トップや関係部署へフィードバックを行い、商品の開発・改良やサービスの改善などに役立てています。

さらに、「消費者満足」「顧客満足」を第一に、ホームページやカタログなどの情報提供ツールをよりわかりやすく、お客様へより良い情報となるよう改善に努めています。

■ お客様情報の処理フロー



安心してご使用していただくために

三協立山アルミは、製品の安全性確保とおお客様の安全確保に関する法令、安全に関する基準を遵守しています。開発段階では、製品の安全性確保を目的として、製品のリスクアセスメントを実施し、リスクレベルの「見える化」による安全性の評価を行い、使う人の立場に立って、より使いやすい、安全な製品作りに取り組んでいます。また、取扱説明書や注意ラベルに限らず、カタログの記載内容についても不正競争防止法、消費者基本法を含め、所属工業会のガイドラインに沿っているかについて事前にチェックし、必要な情報について明確かつ平易に表示するよう取り組んでいます。

当社製品に関わる事故が発生した場合、速やかに必要な関連情報を収集し、お客様の視点に立った迅速かつ適切な事故処理を行うとともに、製品事故については法令に基づき所轄官庁へ報告を行います。

また、事故原因の究明とともに今後の再発防止に向けた取り組みを進めています。

製品の安全性確保に関する基本方針

当グループでは、これまで開発・製造・販売する製品の安全・安心への取り組みを進めてきました。

より一層、お客様に安心してお使いいただく製品を提供するために、自主行動基準として「製品安全宣言」「製品の安全性確保に関する基本方針」を定め、グループ各社の活動において製品の安全性確保を最優先に企業活動を行ってまいります。

【製品安全宣言】

三協・立山ホールディングスのグループ各社は、お客様に安心してお使いいただける安全な製品を提供するために、グループ各社の活動において製品の安全性確保を最優先に考え行動していきます。

お客様とともに (3)

CS活動状況

当社ではCSポリシーの実践を目的に「CS単位活動」をグループ会社を含めて行っています。

この活動は日々の業務をお客様視点で見直し、CS向上を具現化していく活動であり、2002年より開始し2008年度は三協マテリアル、タテヤマアドバンスを含めて380単位(グループ)、3,881名が参加しました。

この取り組みを通じて、日頃のCS活動の積極的推進やベストプラクティス(優秀事例)の横展開によるCS活動のレベルアップを図り、より一層の『お客様満足向上』を目指します。

対象組織	登録単位	参加人数
グループ全体	380単位	3,881名
三協立山アルミ支店・販売	237単位	2,227名
三協立山アルミ本社、 三協・立山ホールディングス	87単位	1,061名
三協マテリアル	21単位	181名
タテヤマアドバンス	35単位	412名

三協立山アルミの 活動事例「商品提案書」の改善

お客様である設計事務所の方々には、商品選定にあたりカタログや施工例集を見ていただいていたのですが、「もっとわかりやすく、お客様の役に立つ提案書を作ろう!」ということで活動を開始しました。お客様が実際の施工現場を見に行くことができる範囲での施工例写真と、その図面を付けた「提案書」を考案し、お客様の意見・要望を取り入れながら何度も手直して作り上げました。

今では「これなら施主の方に説明しやすく使いやすい」と言っていただけのような提案書となり、お客様に喜んでいただいています。



商品提案書(例)

販売会社(株式会社三協テック富山 富山支店)より 三協立山アルミの 『お客様満足』状況について

最近の傾向として家を新築される方の年齢が若くなってきています。若い方は商品の品質はもちろんデザイン、アフターメンテナンスに関する要望が多く、お客様視点での営業活動がこれまで以上に求められているところです。

三協立山アルミはアフターメンテの相談にもレスポンス良く対応していただいております。お施主様をはじめビルダー様などから評価されています。販売後は販売店任せのメーカーが少ない中、三協立山アルミの対応は信頼感、安心感につながっています。これからは非営業部門の対応がより良くなることを希望しております。

我々販売会社としても三協立山アルミの協力のもと、お客様主体の意識と行動を高め、より一層の信頼獲得を目指したく思います。



株式会社三協テック富山 富山支店
住宅建材部次長 齊藤 稔



三協立山アルミ株式会社 関西ビル建材支店 STER部
手摺建築課課長 土田浩司(後列左端)

株主とともに

利益配分に関する基本方針

当社は、グループ全体の経営基盤の強化と収益力向上によって、継続的な企業価値の向上を図り、株主の皆様のご期待に応えていきたいと考えています。

配当につきましては、業績状況や内部留保の充実などを勘案した上で、安定的な配当を継続して実施することを基本方針としています。なお、配当は、中間および期末の年2回実施することとしています。

IR※活動

IR活動は広報・IR部が担当しており、株主、投資家を始めとするあらゆるステークホルダーの皆様へ、当グループの企業活動に対する理解を促進し、適正に評価していただくために、企業情報を適時・適切に開示しています。当社ホームページ上に決算概要をタイムリーに掲載するとともに、関連部署と連携して社外への各種重要情報の説明会や開示を行い、経営の透明性と迅速性で公平・正確なディスクロージャーに努めています。

2008年度は、機関投資家・アナリストに対し、スモールミーティング開催をはじめ、工場見学会などを実施しました。加えて、国内の主要な機関投資家を訪問し、活発な意見交換を行いました。

投資家およびアナリストの皆さまからいただいたご意見や助言などは、適宜、経営幹部にフィードバックし、今後の経営に活かすように努めています。

※IR(Investor Relations、インベスター・リレーションズ):企業が株主や投資家に対し、投資判断に必要な情報を適時、公平、継続して提供する活動全般

主なIR活動

- ・機関投資家・アナリスト向け決算説明会
- ・国内機関投資家・アナリスト個別訪問による決算説明
- ・機関投資家・アナリスト向け工場見学会開催
- ・各種投資家からの電話その他の問い合わせ対応
- ・ホームページへの決算概要、その他重要情報の掲載

情報開示の考え方

情報開示基準

当社は、証券取引法などの諸法令ならびに証券取引所の定める適時開示規則に準拠した情報開示に努めるほか、当社の判断に基づいて、当社をより理解していただくために有効と思われる情報についても、迅速な情報開示に努めます。

情報開示の方法

適時開示規則に該当する情報開示は、同規則に従い、東京証券取引所の提供するTDnet(適時開示情報伝達システム)を通じて行います。規則などに該当しない情報についても、投資判断に影響を及ぼすと思われる情報は、その重要度および緊急性に応じて、適宜、適切な方法で速やかに開示いたします。

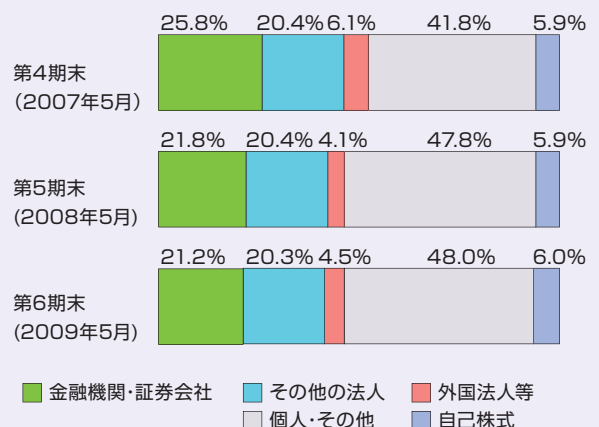
株主構成(平成21年5月31日現在)

発行可能株式総数	496,000,000株
発行済株式の総数	324,596,314株
株主数	29,561名

所有者別株式分布状況 第6期末(2009年5月)

区分	株式数	比率
政府・地方公共団体	1,000	0.0
金融機関	66,835,706	20.6
証券会社	1,853,152	0.6
その他の法人	65,886,076	20.3
外国法人等	14,699,564	4.5
個人・その他	155,925,049	48.0
自己株式	19,395,767	6.0
計	324,596,314	100.0

株主構成の推移



従業員とともに(1)

[人事制度について]

基本理念

当グループの人事制度の理念は、新しい価値を創造できる人材を育成することです。キーワードとしては「多様性の尊重」「チャレンジ精神の醸成」「従業員満足」の3つがあげられます。

「多様性の尊重」として、能力開発やキャリア形成における個性を伸ばすための各種の教育・研修制度、障がい者雇用の促進、ワーク・ライフ・バランスの推進があります。「チャレンジ

精神の醸成」としては、自己実現を目指す従業員に対して、本人の希望による異動が可能な社内公募制度などを導入し、本人の意思と責任によるキャリア形成の機会を設けています。「従業員満足度」の向上としては、遺児育英年金制度や法定を上回る育児・介護休業制度などの福利厚生充実があげられます。

ワーク・ライフ・バランスの推進

当グループでは、2008年6月に従業員の仕事と生活の調和を目指した「ワーク・ライフ・バランス宣言」を提唱しました。内容は以下のとおりです。

- 1.仕事と生活の調和の重要性を認識します。
- 2.健康を害するような長時間残業を撲滅します。
- 3.年次有給休暇の取得を促進します。

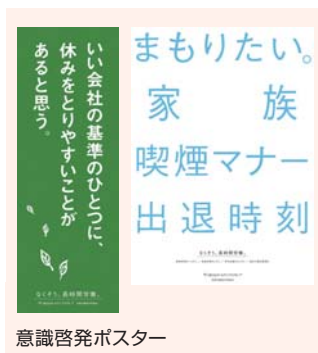
長時間労働削減に向けた取り組み

当グループでは、残業を削減し、有休の取得を促進するために、2008年度は4つの取り組みを行いました。

- ①意識啓発ポスターの掲示
- ②ノー残業ダイの実施
- ③メモリアル休暇の新設
- ④有休の計画取得

意識啓発ポスターは、各職場に毎月配布し、全社を上げて、長時間労働の削減に本気で取り組んでいく意識付けを行いました。

また誕生日は「メモリアル休暇」とし、有休取得促進日としました。さらに、各自が保有する有休のうち、このメモリアル休暇を含めた年間4日間に関しては、計画的に取得できるよう、年度初めにまとめて申請するという取り組みを始めました。



意識啓発ポスター

育児支援に関する取り組み

仕事と家庭の両立支援制度として、育児・介護休業制度、育児・介護短時間勤務制度があります。

育児休業制度は利用者が多く、休業者がスムーズに復職できるよう本年より「職場復帰プログラム」を導入しました。休業期間終了後には、利用者のほとんどが復職しています。休業期間は法律では、最長で1歳の誕生日の前日までの取得とされていますが、当社ではもう1日プラスして、1歳の誕生日までの取得をできるようにしました。2008年には6名の男性社員も育児休業を利用しました。

また、育児・介護短時間勤務制度は、保育園や施設への送迎のために、一日の労働時間を最大2時間まで短縮できる制度です。育児短時間勤務制度は、昨年12月に利用期間をこれまでの小学校就学前までから、小学3年生の学年末までとしたことで、子育て期間の従業員がより、安心して働けるよう充実させました。常時50人前後の社員が利用しています。

育児・介護休業取得者数

	2006年	2007年	2008年	2009年 (1月~5月)
育児休業人数	33人 (全て女性)	31人 (全て女性)	43人 (内男性6名)	13人 (全て女性)
育児休業取得率	87%	96%	88%	—
介護休業人数	1人 (男性)	3人 (全て女性)	1人 (女性)	0人

「職場復帰プログラム」を体験しました



職場復帰プログラムを体験して
休業中に会社の方と接する機会が少なかったため新しい情報が得られず、不安もありました。しかし、会社から「職場復帰プログラム実施」の案内を頂き、職場復帰直前・直後講習を受け、復職に向け心の準備ができました。育児休業の取得は3度目でしたが、講習の中で改めて両立支援

制度を確認できました。復職後は育児短時間勤務制度を利用することを所属長に伝え、安心して復職することができました。
**三協マテリアル株式会社
石川工場皮膜課 小川香織**

職場復帰支援を実施して

当課では、休業から復職する社員に少しでも早く休業前の仕事の勤を取り戻してもらいたいと

いう思いから復職の際の面談による講習は以前から行っていました。また復職者を支援する育児短時間勤務制度の利用は、課員のライフスタイルに無理がかけられない働き方を推進するとともに、職場全体の業務を見直すよい機会となりました。

同工場皮膜課 田代隆行

従業員とともに(2)

[人事制度について]

ポジティブ・アクションの推進

2008年6月から男女がともに個性と能力を発揮することを旨とした「ポジティブ・アクションの推進」を実施しました。女性管理職登用にに向けた研修や制度などを実施し、2009年4月には3名の女性管理職が誕生しました。

女性の管理職への登用

当グループでは、2009年4月現在、管理職に占める女性比率は0.3%となっています。この比率を2012年度に0.6%、2017年度には2.4%へ引き上げるという目標値を掲げ、女性管理職を育成するための「ビジネスリーダー養成セミナー」「上級キャリアアップセミナー」などの研修会の実施、「メンター制度」などの取り組みを行っています。

メンター制度:直属の上司以外の管理職などが相談相手になり、仕事の進め方や今後のキャリア形成などについて助言する制度。



上級キャリアアップセミナー

能力開発

業務遂行に必要なスキル向上に自ら進んで取り組む従業員を支援するために各種制度を設けています。資格取得に対する報奨制度「ビジネスライセンス手当」や、学習手段を提供する「通信教育制度」「社内e-ラーニング」などがあげられます。また、目指すビジネススタイルから取り組むべき能力開発のテーマを選択する「能力開発ナビ」など、従業員の能力開発をサポートしています。

女性社員とその上司を対象とした研修会

「ウーマンキャリアカフェ」を実施

当グループにおいて、女性の活躍が進まない理由の一つとして、上司が女性社員に必要以上に気を遣ったり、男性の何気ない言動や行動が、女性社員のモチベーションを低下させているといった、男女の相互理解の不足があることがわかりました。

そこで2008年度は、女性社員とその上司が、お互いを理解し合う場として、両者が参加する集合研修「ウーマンキャリアカフェ」を開催しました。

この研修では、女性社員グループと上司グループに分かれ、ディスカッションを行いました。

同じ問題について、他部署の社員と意見交換を行う中で、問題意識の共有や、各自が抱える問題の解決策などについて盛んな議論が行われました。



グループディスカッションの様子

階層別研修

新入社員をはじめ、入社1年次、2年次、3年次のフォローアップ、また、昇格のタイミングを捉えて、その段階の従業員として必要な知識とスキルの習得、業務マインドの向上を目的に階層別研修を実施しています。

新任主事研修



「メンター制度」に参加しました



メンター制度に参加して私はビル建材の商品開発を担当していますが、ビル建材以外の営業の第一線で活躍されている方のお話を聞くことは、刺激になるでしょうし、開発業務にも参考になると思い参加しました。私は、仕事の中で納得がいかないことがあっても、妥協してしまうことがあり、そのことをメンターに相談すると「曖昧な妥協をせず、自分から周りを動かすよう働き掛けてみては？」とアドバイスをいただきました。今後はメンターのアドバイスを胸に、自分の考えをしっかりと持って仕事に取り組んでいきたいと思っています。

三協立山アルミ株式会社
ビル建材本部ビル商品部
商品開発課主任 川上美子

メンターを終えて
メンターとしての経験は、自分にとってこれまでの会社人生を見直す良い機会となりました。

メンター制度は、前向きな社員の能力を引き出し、応援してあげるための会社の制度として、必要だと思います。答えがしっかり出てくるまでは何年か継続して行って、メンターという役割も、いろんな人に経験してもらいたいですね。

同社取締役
エクステリア建材本部
本部長 大森義雅

従業員とともに(3)

[人事制度について]

障がい者雇用

当グループでは障がいをもつ従業員が2009年6月1日時点で136人勤務しています。障がい者の働きやすい職場環境を整備するなど、すべての子会社が法定雇用率1.8%を達成することを目標に積極的に障がい者の雇用を推進しています。

障がい者雇用率状況

グループ会社	障がい者雇用率
三協立山アルミ	1.88%
三協マテリアル	2.16%
タテヤマアドバンス	1.44%

遺児育英年金制度

遺児育英年金制度は従業員が在職中に死亡(または、高度の障がいとなり)退職した場合に、遺児(子供)に対して奨学資金を援助する制度です。この制度は従業員が安心して働くため労働組合と共同で行っている福利厚生施策で、子供が18歳(高校卒業)になるまで援助するものです。

社内公募

従業員の希望と能力を人事異動に反映させるための制度として「自己申告制度」「人材社内公募制度」「人材FA制度」を導入しています。

これらの制度は、人事異動に市場原理を導入するという会社側の理念と、選択肢を広げてキャリア形成を行うという従業員側の理念の整合をとったもので、自己選択、自己責任により自らのキャリアを切り拓くために設けられた制度です。

従業員満足度調査

社内における風通しの向上を目的に「従業員満足度調査」を実施しています。

「会社評価」「組織構造」「職務遂行」「人間関係」「風土厚生」について全社員を対象に調査を行い、結果は社内ポータルに公開するとともに各部門へフィードバックし、人事施策の改善や各部門での職場改善の指標として役立てています。

[労働安全衛生について]

基本理念

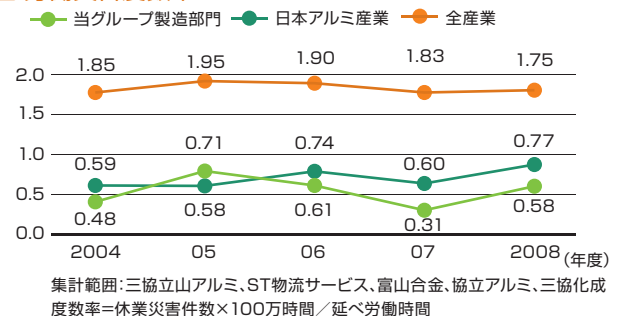
当グループは、安全衛生の確保は企業の社会的責任(CSR)であることの認識を高め、働く人一人ひとり、けが・病気に「させない」「起こさせない」という強い信念と愛情のもと、職場の危険を先取りする危険源の低減活動を進めています。

また、働く源である元気なからだところの健康づくりにも積極的に取り組んでいます。

安全活動

リスクアセスメントの継続実施により災害防止対策を推進しています。また、新たな目で危険箇所の抽出・改善を行うため、安全担当者、労働組合、グループ会社でチームを編成し、各工場を巡視して事業所間の活動のレベル合せを行っています。

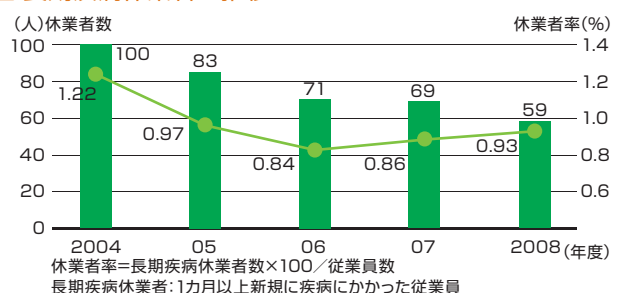
労働災害度数率



健康活動

長期疾病休業者数の減少を図るため、従業員の疾病予防・改善を行う上で、基本となる健康診断結果を基に有所見者に対し、再受診の勧奨や保健指導などのフォローを行っています。今年、メタボ健診を行い特定保健指導を試行的に実施しました。また、管理者に健康管理の必要性について教育を行うなど、健康管理の意識の高揚に努めています。また過労死を防ぐために、労働時間が長い従業員への産業医による面接指導も行っています。

長期疾病休業者の推移



取引先様とともに（グリーン調達）

三協・立山ホールディングスグループでは、環境への負荷が少ない資材などの優先調達（グリーン調達）を取引先様とともに推進するために、2001年7月に「グリーン調達ガイドライン」（2008年7月に第2版に改訂）を制定しました。これに基づいて取引先様への環境に対する取り組みを促進するとともに、エコ商品購入の促進に努めています。

取引先様への環境に対する取り組みの促進

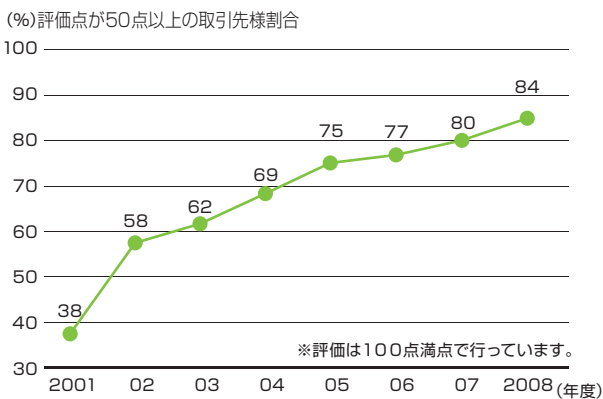
取引先様への環境に対する取り組みを促進するため、2001年から「環境への取り組み評価」を行っています。評価結果は取引先様に報告し、評価点の低い項目の改善に取り組んでもらっています。このため、評価点が50点以上の取引先様の割合は毎年向上し、2008年度は84%となり前年度に比べ4ポイント向上しました。

また取引先様からの納入品について環境負荷低減への取り組みを促進するため、2006年度から「納入品アンケート

調査」による「納入品評価」を行っています。2008年度は、調査対象や調査項目などを見直し、見直し後初めての調査および評価を行いました。その結果、評価点が60点以上の取引先様の割合は、87%となりました。

今後もこれを継続的に調査・評価することにより、環境負荷の少ない部品、材料の調達を取引先様とともに推進していきます。

■ 取引先様の企業姿勢評価結果

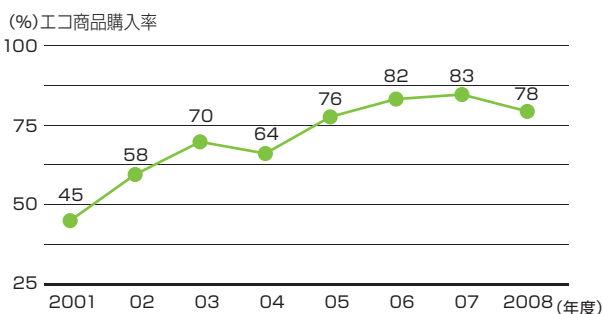


■ 納入品アンケート調査フォーマット例

エコ商品購入の促進

事務用品、作業服、OA機器などの一般品については、エコ商品の購入を促進しています。事務用品においては、2008年度は、主にイレギュラー発注の監視(毎月)などに取り組まれました。しかし、会社全体の経費見直しの中で、事務用品についても大幅な切替が行われた結果、エコ商品数が減少し、2008年度にはエコ商品購入率が78%となり、前年度より5ポイント低下しました。

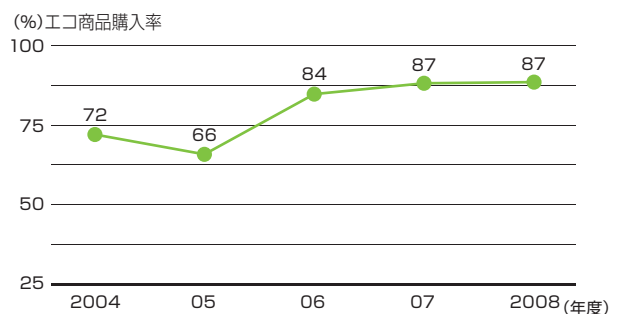
■ 事務用品のエコ用品購入実績



今後は経費削減の影響が少ない可能な範囲でエコ商品への切替を推進していきたいと考えます。

作業服においては2004年度からエコ商品の購入に取り組んでおり、2008年度は、切替可能な商品が見つからなかったこともあり、エコ商品購入率は前年度と同じ87%となりました。今後はこれを下回ることはないように維持・向上を目指していきます。

■ 作業服のエコ用品購入実績



地域社会とともに (1)

三協・立山ホールディングスグループはCSR報告書などの情報を開示するとともに、地域社会の一員として、社会貢献活動やコミュニケーション活動など、地域との共生に向けた活動に積極的に取り組んでいます。

社会貢献活動

「クールビズ、ウォームビズ運動」の実施

当グループは、環境省が地球温暖化防止国民運動として提唱する「クールビズ運動」「ウォームビズ運動」に賛同し、2005年度より継続して実施しています。2008年度は実施期間を昨年度同様6～9月(クールビズ)、11～3月(ウォームビズ)とし、特にクールビズ運動では、ネクタイ・上着を不着用とし、お客様へのご理解と社員への啓発を図るため、ポスターを掲示し推進しました。



クールビズ推進ポスター

「ノーマイカーデー」の実施

当グループは2002年よりノーマイカーデー宣言事業所として県や市の実施運動に参画し、社員に理解と参加、協力の呼びかけを継続して行っています。(グループでは毎月第二水曜日をノーマイカーデーの日として設置し、統一して実施)

「2008年度高岡市民ノーマイカーデー」実施結果

内 訳	第13回 2008年10月1日	第14回 2009年4月8日
参加対象者数 (三協立山本社内勤務者)	1,200人	1,054人
ノーマイカー実施者数 (通常ノーマイカー通勤者含む)	263人 (21.9%)	223人 (21.2%)
実施日の通勤方法		
・公共交通機関利用者	24人	17人
・自転車通勤者	91人	72人
・徒歩通勤者	66人	57人
・その他(他車に同乗等)	82人	77人
削減延べ往復距離数	2,890km	2,277km
削減 CO ₂ 排出量	668kg-CO ₂	526kg-CO ₂

「エコドライブ宣言事業者」への参加(富山支店)

エコドライブとやま推進協議会では、エコドライブ推進大運動の目標として、「2010年度燃料使用量を2005年度比で3%以上削減」を掲げており、当グループも、この取り組みに協力参加し、富山支店として宣言登録を行いました。2008年度は、「エコドライブ10」の実践や、車両1台の更新(軽自動車の導入)により、前年度と比べて平均燃費が向上し、富山支店目標の1%削減(530リットル/年の削減)を達成しました。

「献血」の実施

当グループは、尊い人命を守るため、毎年富山県赤十字血液センターの献血活動に協力しています。(年3回 4、8、12月に実施)

献血の参加実績

内 訳	夏の献血 2008年8月	年末の献血 2008年12月	春の献血 2009年4月
受付者数	319名	309名	351名
献血者数	277名	268名	299名
200ml 献血者数	54名	25名	26名
400ml 献血者数	223名	243名	273名

「クリーン作戦」の実施

各事業所では、通勤路を中心に周辺地域の清掃・美化活動を定期的に行っています。



本社



高岡工場

消防団員活動支援

三協立山アルミは、従業員の消防団業務に支援協力を行っています。この取り組み姿勢が認められ、8月9日、富山県知事から感謝状をいただきました。



感謝状

これは、従業員の消防団業務に支援を行い、安心安全な県づくりに寄与した事業所に贈られるものです。

自動体外式除細動器(AED)を設置

職場や家庭などでの急病や大ケガの際は、救急車が到着するまでの救急処置が生死を決することがあります。当グループでは、そのような事態に備えて自動体外式除細動器(AED)を本社や各工場などに設置してあります。

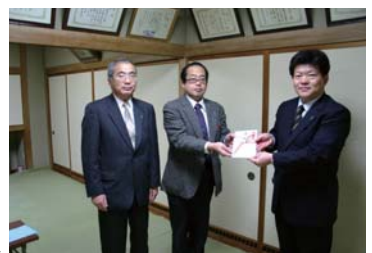
また、定期的に「救命講習」を行い、AEDの操作方法も含めて迅速な救急処置対応ができるように努めています。



AED

「松原大樹君を救う会」へ募金協力

当グループは、「松原大樹君の心臓移植」に対する支援として、大樹君が一日も早く元気になって平常の生活に戻れることを願い、社員から募金を募るなどをして集めた義援金を事務局へ寄付しました。大樹君は3月31日にアメリカで無事手術を受け、その後の経過も順調とのことです。



「救う会」へ目録贈呈

地域社会とともに (2)

コミュニケーション活動

「みどりの里親の集い」に参加

当グループでは、森林保全活動として県などが主催するイベントに参加しています。

2008年10月11日に頼成の森(富山県砺波市)で、富山県などが主催の「みどりの里親の集い」が開催されました。このイベントは、森でどんぐりを拾って家で苗を育ててもらい、翌年の秋にその苗を植樹するというもので、環境保全にも貢献できるというものです。参加者は約160名で当グループからは、社員の家族も含めて13名が参加しました。

このイベントは社会貢献・環境教育の面だけではなく、社員の交流の場、家族への楽しみの機会を提供する意味でも貴重であると思いますので、今後も継続して参加していきたいと考えます。



開会の挨拶



どんぐり拾い



鉢植え



お弁当とキノコ鍋

サマーフェスティバルの開催

毎年夏に三協立山アルミ エーエル会館前駐車場において、労働組合主催(会社協賛)による恒例のサマー・フェスティバルを開催しています。2008年度は8月12日に開催し、当日は従業員による模擬店やステージイベントなども行われ、近隣住民や特養老人施設を含め大勢の方々を招き、楽しい交流の場となっています。



模擬店やステージイベント



「インターンシップ」への受け入れ

三協立山アルミでは、毎年、学校や協会などのインターンシップ事業に協力し、学生たちを受け入れています。2008年度は、18名の方々が参加し、就業研修を行いました。仕事とはどういうものなのか実際に体験することにより学んできたものと思います。

今後も積極的に受け入れを継続していきます。



就業研修風景
生産技術部(上)
経理、財務部(下)

受け入れ実績

受け入れ日	研修先	学年	人数
2008年 7月9日~10日	生産技術部	高校2年	3名
7月7日~11日	ビル建材本部設計部	中学2年	2名
8月18日~29日	商品試験部 生産技術部	大学3年 工専4年	5名
9月30日~10月2日	生産技術部	高校2年	3名
11月19日~21日	福野工場	高校2年	3名
2009年 3月2日~5日	経理、財務部	高校1年	2名
合計			18名

情報開示

ステークホルダーへの発信

当社ホームページでは、会社動向やIR情報、CSR報告書などの開示を行っています。また、環境測定結果(各事業所の大気・水質に係わる法規制の遵守状況)についても掲載しています。

URL <http://www.sthdg.co.jp/>



マーケットインの基本姿勢 (1)

環境配慮とユニバーサルデザインに基づいて開発

三協立山アルミは、商品・サービスの購買者のニーズを優先し、マーケットインをベースとした全体最適システムから生活視点で商品開発を行い、『才気ある発想』『洗練された表現』と『賢い方策』でお客様の期待にお応えします。

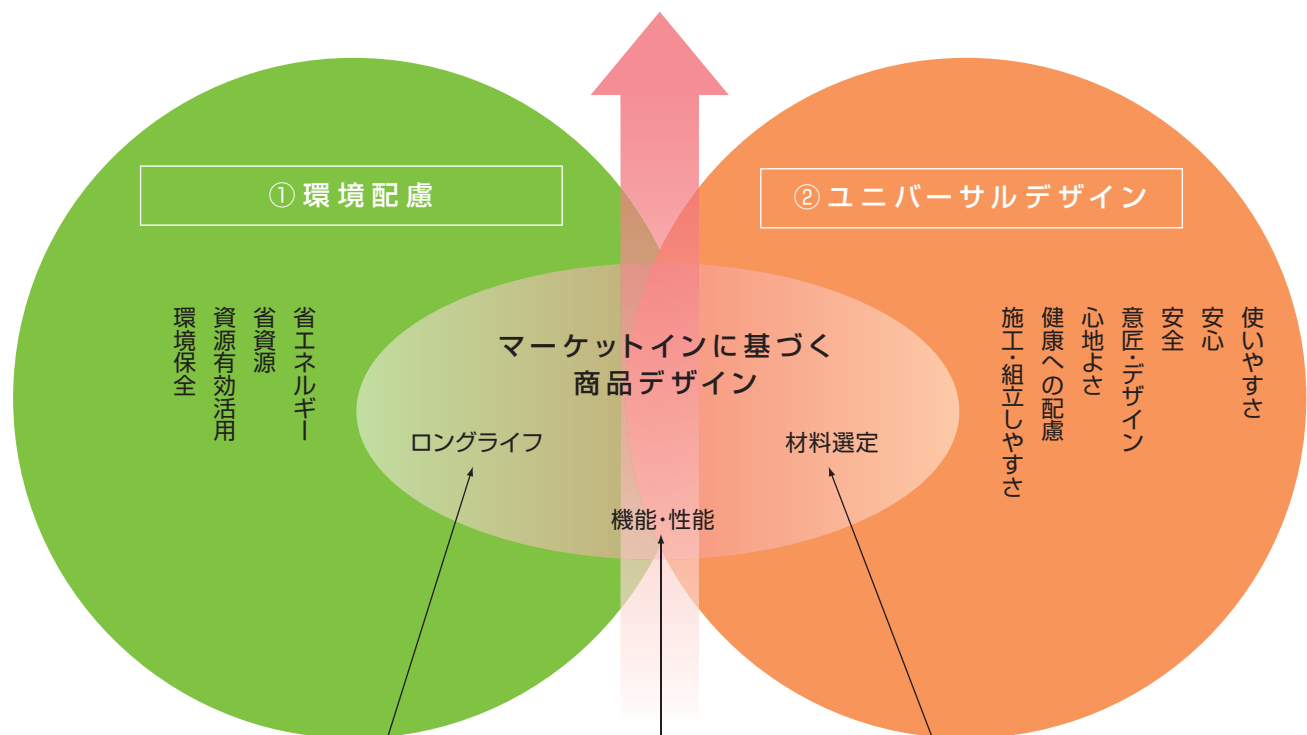
具体的には、全ての新規開発商品において①環境配慮と②ユニバーサルデザインに基づいた商品開発を進めています。

- ①環境配慮においては、グループ全体で統一した「環境配慮設計に関する設計指針」を基本として商品開発を行っています。この中では、「省エネルギー」「省資源」「資源有効活用」「環境保全」の四つのコンセプトに基づき、材料選定、生産、流通、施工、使用から解体・廃棄までのライフサイクルでの環境負荷低減に努めています。
- ②ユニバーサルデザインにおいては、「使いやすさ」「安心」「安全」「意匠・デザイン」「心地よさ」「健康への配慮」「施工・組立しやすさ」の七つのコンセプトに基づき、より多くのお客様に喜んで使っていただけるよう努めています。

商品開発理念

環境配慮とユニバーサルデザインを基本に「材料選定」「機能・性能」「ロングライフ」の三つの要素を使う人の立場に配慮して商品に盛り込み、提案しています。

安全・安心で快適な空間と生活



商品の機能・性能を長期間にわたって維持できるように、耐久性、メンテナンス性やリフォームの容易性を高めます。また、商品の長寿命化とともにリサイクルの容易性にも配慮します。

商品としての基本的な機能・性能を確保するとともに、さらに使いやすく意匠に優れた商品の提供を行います。また、省エネルギー・CO₂削減に貢献する商品の提供も行っていきます。

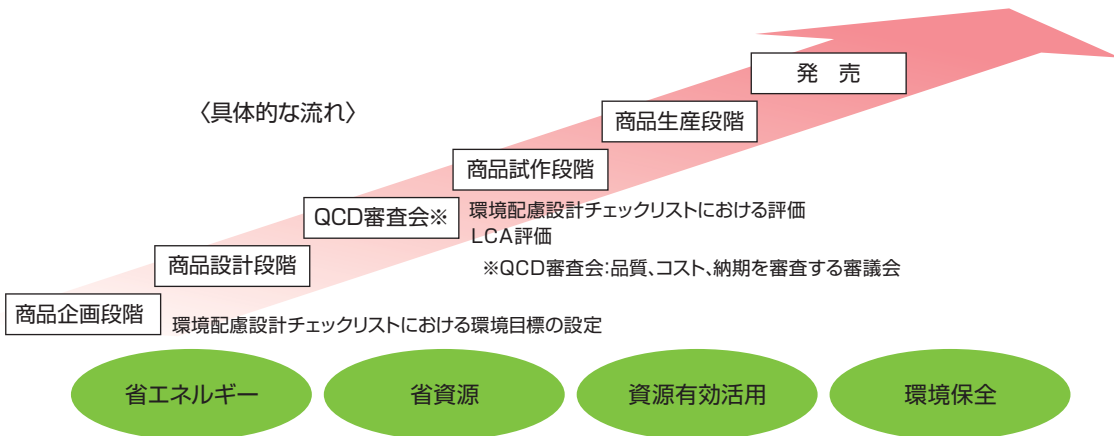
材料使用量の抑制や、リサイクル性向上など、資源を大切に使うよう配慮した「材料選定」を、商品設計時に折り込んでいます。有害物質の使用制限も徹底します。

マーケットインの基本姿勢 (2)

開発方針

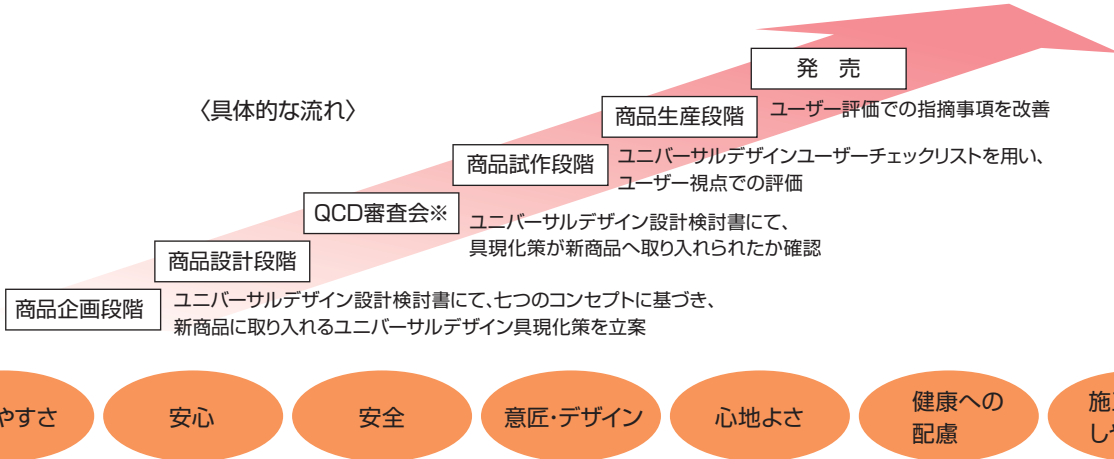
① 環境配慮

全ての新規開発商品について、43の環境配慮項目を評価する「環境配慮設計チェックリスト」による製品アセスメントを実施します。同時に、製品の環境負荷を定量的に把握するための「LCA評価」を実施し、環境負荷低減を目的とした商品開発を進めています。



② ユニバーサルデザイン

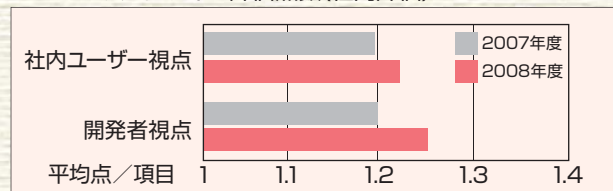
「ユニバーサルデザイン設計検討書」にて商品へのユニバーサルデザインの取り入れを図った設計を行っています。さらには「ユニバーサルデザインユーザーチェックリスト」にてお客様の視点に立った商品評価も実施し、より多くのお客様に喜んで使っていただけるような商品開発を進めています。



【社内評価結果】

2007年度より本格的に新商品へのユニバーサルデザインの取り組みを実施し、2008年度の「ユニバーサルデザインの評価点数(社内評価)」は前年度よりも高い結果となりました。

ユニバーサルデザイン評価点数(社内評価)



環境・UDに配慮したマーケットイン【ビル建材】

オフィスビルやマンションなどに使用される商品群において、自然エネルギーや空調機能を組み合わせた商品、複層ガラスにも標準対応した商品、アルミ樹脂複合商品など、環境配慮を重視した商品開発に取り組んでいます。また、新規開発商品では「環境配慮設計チェックリスト」による製品アセスメントを実施し、お客様に満足していただける商品の開発を進めています。

バルコニーデッキ材 『ユニバーサルデッキ』

「ユニバーサルデッキ」は、ノンレールサッシとの組み合わせにより、居室とバルコニーに段差のないフルフラットな空間を作り出すことができます。デッキ材の「木粉入り樹脂」は、水に強く反りなどの変形が少ない素材です。また、環境にも配慮し、廃材を破碎して作った木粉を使用しています。



VOICE

「木粉入り樹脂」タイプは、木粉とプラスチックを配合し木の風合いを再現したデッキ材で



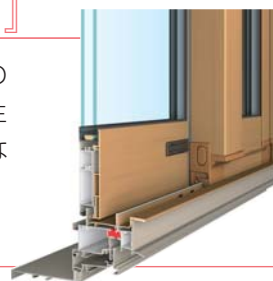
す。木の風合いを生かしながら、耐候性などの性能を確保し生産性を安定させることは難しかったのですが、木粉量や色の調合などの条件を変えて何度も試験を繰り返すことで商品を確認しました。

三協立山アルミ株式会社 ビル商品部
商品開発課 大西久夫

低層ビル用アルミ樹脂複合サッシ 『マディオ (MADiO) BJ』

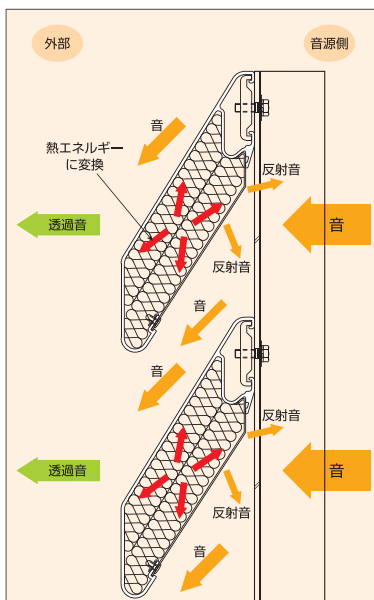
「マディオBJ」は、住宅用アルミ樹脂複合サッシ「マディオJ」をベースに、寒冷地の低層ビル向け商品として開発しました。高い断熱性能を持つ「マディオJ」の特長を生かし、ALC、RC※構造の建物でも冷暖房効果の向上をはかり、省エネルギーにつなげることができます。

※ALC：軽量気泡コンクリート RC：鉄筋コンクリート



外装防音ルーバー 『トーンスクリーン』

工場、商業施設からの機械騒音(冷却塔、屋外機)などを抑制する外装ルーバーです。ルーバー内部に組み込まれた吸音材によって音が吸収され、通気を確保しながら外部への騒音流出を低減します。また、外から枠が見えない構造で意匠性にも配慮しています。



VOICE

音の通過を抑制するだけでなく、ルーバー自体の風騒音の発生を低減させるため、試作と風洞実験を繰り返し行いました。軽くて扱いやすいルーバーだけで通気性と騒音抑制が期待できますので、自信を持ってお届けできる商品になったと思います。



三協立山アルミ株式会社 ビル商品部
商品開発課 朝日信一

環境・UDに配慮したマーケットイン [住宅建材]

玄関ドア・引戸、サッシ、インテリアなどの住宅建材においては、環境配慮や安全安心配慮を最重要視して商品開発を進めています。また、社内のUD(ユニバーサルデザイン)審査会などにて商品の自社評価を行い、常にお客様目線での商品づくりを目指しています。今後もさらなる『住環境』向上に努めていきます。

セーフティ玄関引戸 『MK』

スピードを感知して障子がストップする、ママとキッズに優しい玄関引戸です。

特長①…2008年グッドデザイン賞受賞の引戸ブレーキ装置『セーフキーパー』を標準搭載

特長②…ラッチ付きハンドルを標準装備



セーフキーパー：バンッと強く閉まる前に障子がストップし、万一の事故への配慮をしています。

障子を閉める際にはね返りを防ぐラッチ付ハンドルを採用しています。子供にハンドルを持って開閉するという基本操作を教えることができます。

VOICE

元気いっぱいの子供たちを見守る工夫がたくさん盛りこまれた玄関引戸があったら、ママも安心できると思いカタチにしました。安全性を一番に考え、デザイン性も重視したユニバーサルデザイン商品です。モダンな外観にマッチして、安心感もあり、明るいエントランスが演出できると思います。



三協立山アルミ株式会社 住宅商品部
商品企画管理課 角谷千映

採風格子窓 『ウインカム』

防犯や突然の雨に配慮しながら、自然風を取り込むことができる賢い窓です。環境に配慮し、自然の風を楽しめる機能にあふれた窓です。

特長①…1つの窓で効率の良い通風・採光

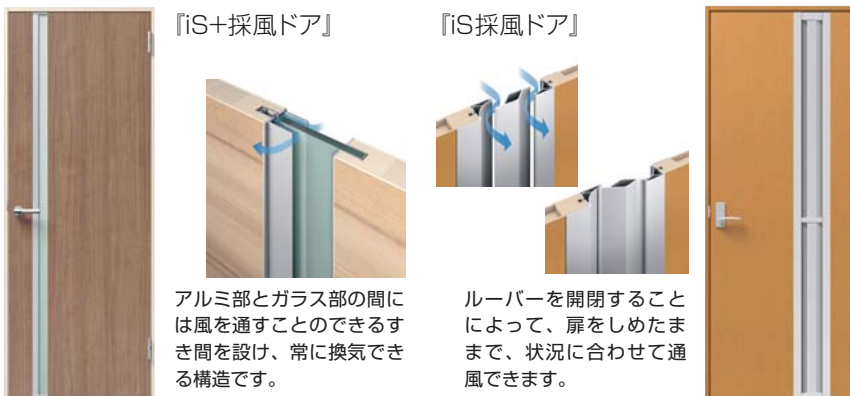
特長②…防犯に配慮しながら通風

特長③…天候を気にせず通風



インテリア建材 『ウッデリア iS+採風ドア』『ウッデリア iS採風ドア』

2008年グッドデザイン賞受賞の『iS+採風ドア』は、扉を閉めながら換気ができます。換気部は、ドアデザインを損なわないよう見えない設計になっています。さらに、地球環境、住宅環境に配慮し、新しく『iS採風ドア』を発売しました。ドアに装備されているルーバーの調整によって、プライバシーを守りながら取り入れる風を調整できる新しい室内建材です。



『iS+採風ドア』

『iS採風ドア』

アルミ部とガラス部の間には風を通すことのできるすき間を設け、常に換気できる構造です。

ルーバーを開閉することによって、扉をしめたままで、状況に合わせて通風できます。

VOICE

快適な住まい作りのお手伝いがないか…環境にやさしい商品がつかれないか…の思いから開発しました。木製扉にアルミとガラスを組み込んだスタイリッシュなデザインは、モダンな空間に調和します。また、プライバシーを守りながら自然の風を楽しみたい方にもお勧めです。



三協立山アルミ株式会社 住宅商品部
商品開発三課 須賀陽一

環境・UDに配慮したマーケットイン [エクステリア建材]

エクステリア商品は、屋外に単独で施工する商品でもあり、使いやすいことはもちろんのこと耐久性にも配慮し、デザインも町並みや周囲の景観にうまく溶け込むような商品の開発を進めています。

〈ソーラー対応〉 大開口シェード 『M.シェード』 カーポート 『G-1』

太陽光発電はCO₂を排出しないクリーンで無尽蔵なエネルギーであり、化石燃料に替わる新エネルギーの中心的な存在として注目されています。今回は、『M.シェード』『G-1』に太陽電池を搭載することで、環境に配慮した地球にやさしい商品を提案しています。



ショッピングセンター「イオンモール広島祇園」にも太陽光発電システムを搭載したM.シェードシェルターが採用されました。

VOICE

商品化のなかで一番のポイントとなったのは、住宅用として流通している発電効率に優れた太陽電池をいかにうまく商品に取り込むかでした。屋根パネルとして組み込む方法と屋根の上に載せる方法を検討しましたが、太陽光発電の普及に配慮し、価格を抑えつつ施工性に優れた「屋根の上に載せる方法」を採用しました。

三協立山アルミ株式会社
エクステリア商品部 商品開発一課 大石 明



カーポート 『M.ウォーク』

これまでのカーポートでは実現できなかった、躯体の凹凸やダクトなどの障害物を避けて壁際まで屋根で覆うことが可能です。写真のように玄関前からカースペースまで屋根で覆うことで、雨の日に荷物を抱えて傘がさせない場合でも、濡れることなく車に乗り込むことができます。



形材門扉・フェンス 『エクモアX(エックス)』

使う人の年齢・能力などにかかわらず、誰もが使いやすいデザインや性能を目指したユニバーサルデザイン仕様の錠前を開発しました。富山大学 芸術文化学部と共同で研究開発した、人間工学に基づいた設計です。



VOICE

今回のユニバーサルデザイン錠(UD錠)は、使われ方を明確にして開発を進めました。着目したのは、両手で荷物を抱えている時、あるいは赤ちゃんを抱いている時など、両手がふさがっている状況です。その状況下で、誰もが使いやすい形状にしたのがこのUD錠です。使われ方を明確にすることで、ハンドル形状や寸法について検討箇所がはっきりし、チーム内の方向性も変わることなく進めることができました。

三協立山アルミ株式会社 エクステリア商品部 商品開発二課 鮎谷 浩



環境・UDに配慮したマーケットイン [マテリアル]

「環境配慮」は、マテリアル分野の製品開発でも大きな柱です。

マグネシウム押出型材

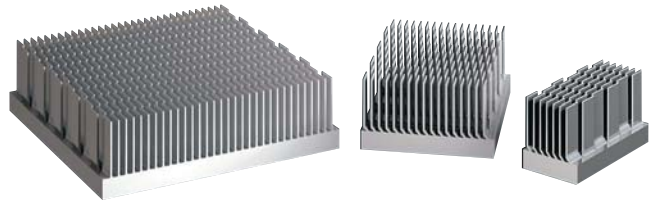
マグネシウムは、その軽さから環境負荷低減への貢献が期待されている金属です。当社では、マグネシウムの加工技術を確立し、さまざまな用途への普及に取り組んでいます。これまでにカメラレンズの鏡筒やノートパソコンの天板に採用されています。また、自動車や産業機械分野などのニーズに応じて幅広(350mm)押出コイル材の成形技術を開発しました。



アルミヒートシンク オフセットSSタイプ

ヒートシンクは、半導体などの熱を放熱する部品です。一般には空気にふれる表面積が多いほど放熱性がよくなるので、多数のフィンを立てた形状をしています。

オフセットタイプでは、フィンを根元で折り曲げ加工することで、互い違いになるように配置します。ファンから送られてくる空気がフィンにまんべんなく当たるため、放熱効率が大幅に高くなっています。



三次元熱流体シミュレーションで、さまざまな形状や配置を検討して開発しました。

アルミ押出型材を用いて作られたヒートシンクは優れた性能で広く普及しており、当社ではさらなる軽量化や放熱性向上にたゆみなく取り組んでいます。近年は、コンピュータ・シミュレーションによって放熱性の高い形状・配置を検討していますが、今回商品化したオフセットタイプもそうした試行錯誤の中から生まれてきた方法です。図のように、空気の通り道にフィンを配置することで、従来製品と比較すると大幅に放熱性が向上しています。

家電製品やパソコンなどは小型化が進んでおり、ヒートシンクもより小さくすることが求められています。フィンの高さが1/2で従来型とほぼ同じ放熱能力を持つ「オフセットSSタイプ」は、今後さまざまな分野に採用されていくと思われます。

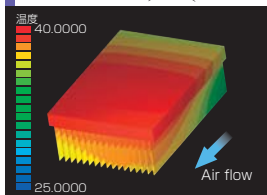
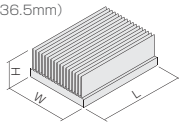
VOICE

ヒートシンクは、年々高い放熱効率と省スペース化が求められています。これに応えるため、オフセットタイプや高トングタイプ(フィンが高く、間隔が狭いもの)といった高度の押出・加工技術を必要とする商品を開発しています。ヒートシンクの性能向上は、冷却ファンの消費電力削減にもなりますので、環境配慮の点からも、さらに性能アップに取り組みたいと考えています。

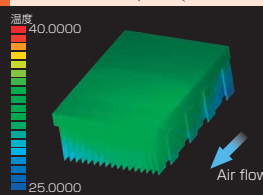
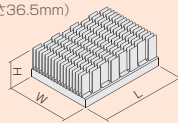
三協マテリアル株式会社 営業統括部商品技術課 笹田顕珠



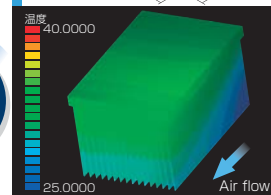
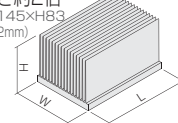
くし形ヒートシンク(従来型)
W107×L145×H50
(フィン高さ36.5mm)



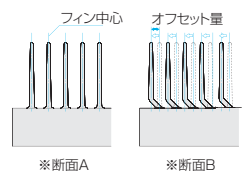
オフセットSSタイプ(新型)
W107×L145×H50
(フィン高さ36.5mm)



くし形ヒートシンク(従来型)
フィン高さ約2倍
W100×L145×H83
(フィン高さ72mm)



オフセットとはアルミ押出型材製ヒートシンク(※断面A)のフィン中心を基準にして、その基準からフィンをずらすこと(※断面B)を意味しています。



※上記温度分布図は、3次元熱流体シミュレーションによる解析結果です(風速3m/s時)。

放熱性
約30%向上

フィン高さ1/2で
同等性能以上
(約30%軽量化)
(風速2m/s以上の時)

環境・UDに配慮したマーケットイン [商業施設・サイン]



日本最大級の環境展示会『エコプロダクツ2008』に出展
もの作り店作りから考える環境配慮の取り組みについて、たくさんの来場者にご紹介しました。中でもLED商品は省電力で長寿命といった利点から、特に注目度の高い商品となりました。



※『エコプロダクツ2008』は、エコプロダクツの普及と循環型社会の実現を目指した展示会です。
会期：2008年12月11日～13日
会場：東京ビッグサイト
主催：(社)産業環境管理協会、日本経済新聞社
来場者数：173,917名

LED棚下照明 (商業施設部門)

商業施設部門では、LED棚下照明を展示し、大変ご好評をいただきました。このLEDは従来品の蛍光灯と比べ、消費電力が約50%削減され、寿命は約8倍なので、電気料金やメンテナンス費などを軽減できます。電力によるCO₂排出量も半分なので、環境にやさしいお店作りを実現できます。



このLEDは従来の蛍光灯と比べ紫外線が少ないため、陳列商品の色焼けを軽減できます。



VOICE

環境面だけでなく、お客様にとって使い勝手が良くなるように工夫しました。商品陳列棚用に特化して設計したので、従来の棚下照明(蛍光灯型)と比べ、仕器への納まりがよくなり、取扱いがしやすくなりました。



タテヤマアドバンス株式会社 商品開発部
商業施設商品企画グループ 春日 哲

LED光源スタンドサイン[LDS] (サイン部門)

当社の規格看板では初のLED光源を使用した商品を発売しました。CO₂削減など市場からの要望も高まり長寿命・低消費電力のLEDは時代のニーズに合ったこれからのスタンダード光源と考え、スタンドサイン・突出しサイン・ポールサインの商品に採用しました。

今後もLED光源を使用した幅広い商品展開によりお客様の要望にお応えします。



VOICE

今回の商品はLEDと導光板の利点を生かしたスマートな薄型サインに仕上げようと設計を進めました。メンテナンス時には部品の交換などが簡単に行えるようにフレームの構造を工夫しました。また、さまざまなニーズにお応えできるよう、同商品のシリーズ展開やオプションアイテムの追加にも対応可能な商品に仕上げました。



タテヤマアドバンス株式会社 商品開発部
サイン商品開発ニグループ(横浜) 田口 光

環境基本理念と環境とのかかわり

三協・立山ホールディングスグループは、グループで定められた経営理念・グループ指針に基づき、環境基本理念、環境方針などを展開し、環境問題については最重要課題として位置付け取り組んでいます。

環境スローガン

環境基本理念

環境方針

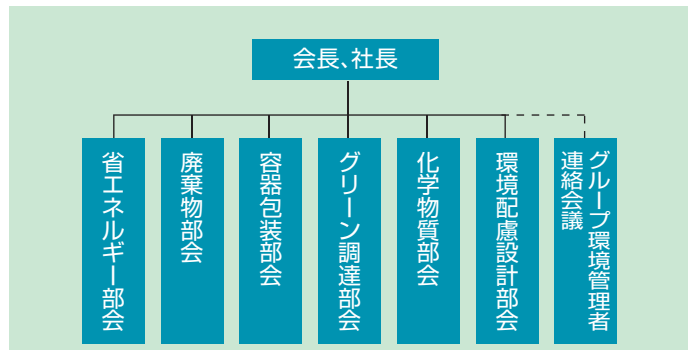
創ろう美しい地球を

三協・立山ホールディングスグループは、地球環境問題を最重要課題として認識し、全ての事業活動を通じ地域や地球の環境保全に取り組み、人と自然にやさしい豊かな社会づくりに貢献いたします。

- ①事業活動における環境負荷低減
- ②環境配慮商品の充実・推進
- ③環境経営および環境リスクへの対応
- ④環境コミュニケーションの促進

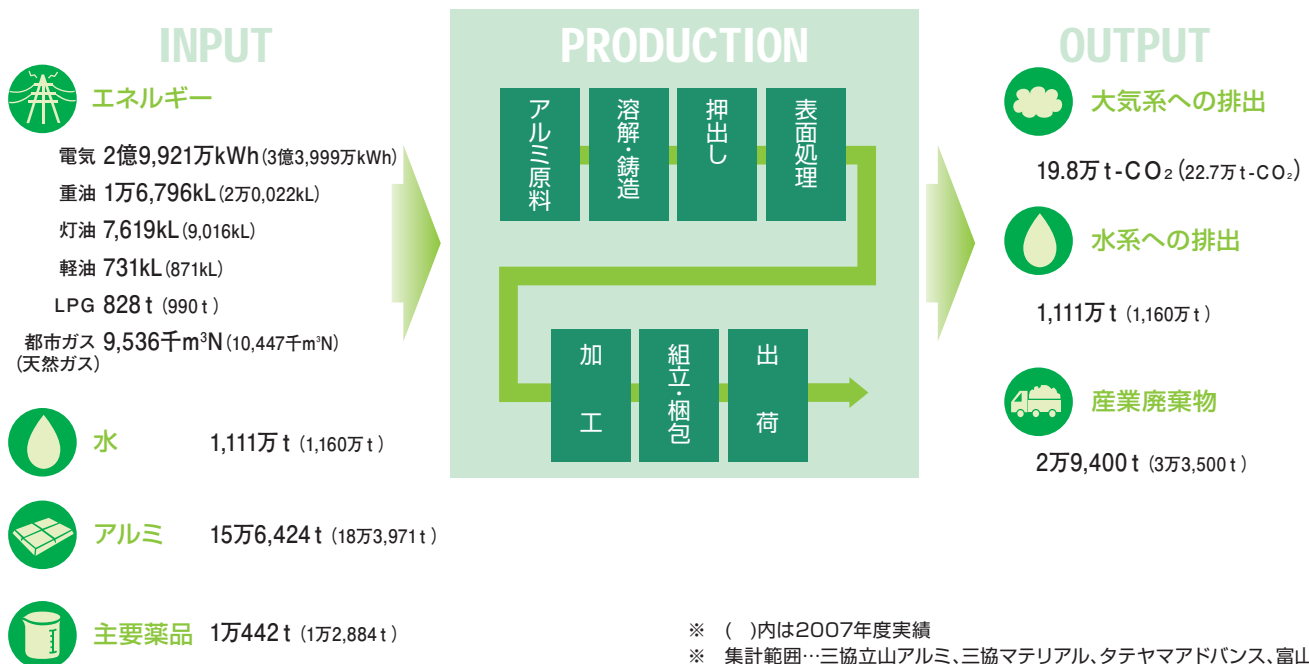
推進体制・部会

当グループの環境政策については、課題別部会を設置し、具体的に展開しています。



環境とのかかわり

当グループでは、主にリサイクルが容易なアルミニウムを材料とし、エネルギーや水、化学物質を使用して商品づくりを行っています。その過程として、資源の消費、廃棄物やCO₂の発生という形で、環境に負荷を与えています。このような負荷を低減するためのさまざまな活動を通じて、地域や地球の環境保全に取り組んでいます。



※ ()内は2007年度実績
 ※ 集計範囲…三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンス、富山合金 (但し、産業廃棄物は三協立山アルミの本社、富山合金を除く)

環境行動目標と実績 (1)

三協・立山ホールディングスグループは2007年度からの中期目標(3年間)を設定し、環境への取り組みを進めてきました。ここでは、2008年度の目標と実績をまとめました。

2008年度は、当グループの第2次中期計画(2007年度～2009年度)の2年目の活動実施年度でした。環境負荷低減の中で省エネルギー対策では、エネルギー消費量およびCO₂排出量は原単位として各々7.3%、6.5%増加しまし

た。これはエネルギー高効率設備の更新・導入、非稼動時消費エネルギーの削減、エアー設備漏れ箇所の削減など地道な省エネ活動を実施しましたが、生産量減少分をカバーしきれなかったためです。

中期環境行動目標(2007年度～2009年度)

環境方針	取り組み項目	中期環境行動目標(2007年度～2009年度)
事業活動における環境負荷の低減	省エネルギー対策 (地球温暖化対策)	<ul style="list-style-type: none"> ・エネルギー消費量を2006年度比 2009年度 生産量原単位 全体で3%削減 ・CO₂排出量を2006年度比 2009年度 生産量原単位 全体で3%削減 (長期目標) ・CO₂排出量を1990年度比 2010年度 6%削減 ・CO₂排出量を物流分野で2006年度比 2009年度 全体で3%削減
	廃棄物対策	<ul style="list-style-type: none"> ・2009年度までに工場部門の産業廃棄物 リサイクル率 98.5%以上目指す ・工場部門の産業廃棄物排出量を2006年度比 2009年度 全体で5%削減 ・バイオディーゼル燃料への有効利用
	省梱包の推進	<ul style="list-style-type: none"> ・包装・梱包資材の減量化を図る ・梱包レス化を推進する ・梱包材料の転換・統一を推進する
	化学物質のリスク低減	<ul style="list-style-type: none"> ・PRTR対象物質を2006年度比 2009年度までに10%削減
環境配慮商品の 充実・推進	グリーン調達	<ul style="list-style-type: none"> ・グリーン購入の拡大展開 (OA機器、制服、自動車など) ・グリーン調達ガイドラインの第2版策定
	環境配慮商品新製品の開発 LCAの各事業本部での運用 (LCA：ライフサイクルアセスメント)	<ul style="list-style-type: none"> ・環境配慮商品の継続的な発売 ・環境配慮設計チェックリストの継続的運用 ・新規開発商品の使用段階も含めたLCA適用
環境経営および 環境リスクへの対応	環境管理、監視体制の強化 環境マネジメントシステムの充実 環境データシステムの拡大 産業廃棄物管理の徹底 土壌汚染防止	<ul style="list-style-type: none"> ・環境パトロール、監査方法の見直し ・グループ会社構成を考慮したEMS構築の充実 (EMS：環境マネジメントシステム) ・出先店所、販社の環境データ収集 ・継続的な処理業者への視察および電子マニフェストの導入 ・環境影響評価の継続的実施および汚染土壌撤去
環境コミュニケーション の促進	情報開示 CSR報告書の発行 地域社会との共生 関係団体への参画 環境教育	<ul style="list-style-type: none"> ・年1回の発行 ホームページで公開 ・関係諸団体への継続的な参画 ・植林活動への参画 ・外部環境講習会・セミナーなどへの受講推進 ・e-ラーニングの継続的実施

環境行動目標と実績 (2)

廃棄物対策では、全ての工場でゼロエミッションを達成し、総合リサイクル率をアップすることができました。省梱包の推進では、包装、梱包資材が原単位として5.8%増加しました。グリーン調達では、作業服のエコ商品購入率を高いレベルで維持しました。化学物質の低減では、PRTR物質

の取り扱い量を20.4%削減しました。

CSR活動では、e-ラーニング、外部環境講習会・セミナーなどの受講を推進し啓発活動に取り組んでいます。今後ともCSR活動を主眼とした環境管理活動を継続的に進めていきます。

2008年度の活動目標と実績

 : 目標達成  : 目標未達

環境方針	取り組み項目	2008年度 目標	2008年度 実績	自己評価	掲載ページ
事業活動における環境負荷の低減	省エネルギー対策 (地球温暖化対策)	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー消費量を2006年度比生産量原単位 全体で2%削減 CO₂排出量を2006年度比生産量原単位 全体で2%削減 CO₂排出量を物流分野で2006年度比全体で2%削減 	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー消費量 生産量原単位 7.3%増加 CO₂排出量 生産量原単位 6.5%増加 (長期目標) CO₂排出量 1990年度比 27.6%削減 物流分野でCO₂排出量 37.0%削減 	   	P32 P33
	廃棄物対策	<ul style="list-style-type: none"> 産業廃棄物リサイクル率を98.2%以上(全工場トータル) 工場部門の産業廃棄物排出量を2006年度比全体で4%削減 廃食用油のバイオディーゼル燃料化 	<ul style="list-style-type: none"> 産業廃棄物リサイクル率98.5%(全工場トータル)ゼロエミッション達成工場 全ての工場 工場部門の産業廃棄物排出量を2006年度比全体で25.6%削減 廃食用油のバイオディーゼル燃料化(ゼロエミッション:リサイクル率97%以上) 	  	P35 P36
	省梱包の推進	<ul style="list-style-type: none"> 包装、梱包資材の使用量を2007年度比生産量原単位 1.5%削減 	<ul style="list-style-type: none"> 包装、梱包資材の使用量を2007年度比生産量原単位5.8%増加 		P34
	化学物質のリスク低減	<ul style="list-style-type: none"> PRTR対象物質を2006年度比5%削減 	<ul style="list-style-type: none"> PRTR対象物質を2006年度比20.4%削減 		P36
環境配慮商品の充実・推進	グリーン調達	<ul style="list-style-type: none"> エコ商品購入率 事務用品83%以上、作業服88%以上 グリーン調達ガイドラインの第2版策定 	<ul style="list-style-type: none"> エコ商品購入率 事務用品78%、作業服87% グリーン調達ガイドラインの第2版周知 	 	P18
	環境配慮商品新製品の開発 LCAの各事業本部での運用	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮設計チェックリストの継続実施 	<ul style="list-style-type: none"> 新規開発商品は「環境配慮設計チェックリスト」で100%評価 		P21 P27
環境経営および環境リスクへの対応	環境管理、監視体制の強化	<ul style="list-style-type: none"> 工場間及び関連会社の環境パトロール継続実施 	<ul style="list-style-type: none"> 全ての工場、関連会社の環境パトロール実施 		P31
	環境マネジメントシステムの充実	<ul style="list-style-type: none"> 非生産系関連会社での認証取得 	<ul style="list-style-type: none"> ST物流サービス 2008年9月取得 		P31
	環境データシステムの拡大	<ul style="list-style-type: none"> 出先店所、販社の環境データ収集 	<ul style="list-style-type: none"> 出先店所、販社の環境データ収集 	 	P36
	産業廃棄物管理の徹底	<ul style="list-style-type: none"> 継続的な処理業者への視察 電子マニフェストの導入 	<ul style="list-style-type: none"> 継続的な処理業者への視察 三協立山アルミ本社他3工場で導入 	 	P36
	土壌汚染防止	<ul style="list-style-type: none"> 環境影響評価の継続的実施および汚染土壌撤去 	<ul style="list-style-type: none"> 奈呉センターの汚染土壌撤去(継続中)および高岡工場の汚染土壌撤去完了 		P38
環境コミュニケーションの促進	情報開示 CSR報告書の発行	<ul style="list-style-type: none"> 社会・経済の取り組みを拡大したCSR報告書の発行 	<ul style="list-style-type: none"> CSR報告書の発行 		
	地域社会との共生 関係団体への参画	<ul style="list-style-type: none"> 関係諸団体への積極的な参加 	<ul style="list-style-type: none"> 関係諸団体への参加 		P19 P20
	環境教育	<ul style="list-style-type: none"> 外部講習会・セミナーなどへの受講推進 e-ラーニングの継続的実施 	<ul style="list-style-type: none"> 外部講習会・セミナーなどへの受講推進 e-ラーニングの継続的実施 		P31

環境マネジメントシステム

ISO14001の認証取得について

当グループでは、全ての工場および生産系関連会社において、ISO14001を認証取得済みです。また、非生産系関連会社のST物流サービスが2008年度に取得しました。

今後の取り組みとして、グループ環境管理者連絡会議を定期的に行い、各工場・事業所・関連会社で情報を共有することで、環境マネジメントシステムをさらに充実させていきます。

環境教育

環境保全活動を全社的に推進していくためには、社員一人ひとりの環境保全に対する意識向上が大切です。当グループではより多くの社員が環境問題について理解を深め、自らの問題として捉えて主体的に改善に取り組むことができるように、「環境基礎教育講座(環境e-ラーニング)」(2007年3月に開講したWebベース上のオンライン研修システム)や「環境家計簿」(2006年度より企画した家庭でのCO₂削減の取り組み)などを継続して実施しています。

■ 環境家計簿2008



環境事故

2008年度は、緊急事態対応訓練やグループ全体の環境パトロールでの危険箇所改善指導などで、環境管理体制の整備・環境保全意識の向上に取り組みました。その結果、工場敷地内での薬品漏れなど数件発生しましたが、訓練の成果もあり迅速な対応をしたことで、工場敷地外への漏れはありませんでした。

今後も継続的に環境保全意識のレベルアップを推進し、環境事故の未然防止に努めます。

緊急事態対応(氷見工場の例)

氷見工場では、自然災害や火災および油流出事故などの緊急事態に対して、適切な対応処理ができるよう緊急事態対応手順に基づいた「総合防災訓練」を年1回、4月末に実施しています。氷見消防署の協力を得て、あわせて地元の区長さんにも事前に訓練案内を提出することで「地域とのコミュニケーション」をはかりながら、氷見工場内の従業員全員を対象に実施しています。

緊急時における指揮命令、収容人員の把握、役割分担などを明確にして訓練することが重要となってきます。よって訓練実施後は、対応能力の向上をはかるため、消防署の方から講評を受け、役割分担・状況想定を見直し、訓練内容を都度、改善していくことで緊急事態対応訓練が有効性のある実践的なものとなるように努めています。



総合防災訓練風景(氷見工場)

環境パトロール

当グループでは、環境事故の未然防止と環境保全意識の向上を目的に、関連会社も含めて全工場環境パトロールを年1回実施しています。届出書類が法令に準拠しているか、環境測定データが基準値を外れていないか、タンク類が液漏れを起こす危険性がないかなどについて書類チェックおよび現場確認を行っています。

2008年度は、法令違反に該当するものではありませんでしたが、廃棄物置場や土のう・吸着マットの収納ボックスなどにおいて表示の分かりづらいものがあったため、改善しています。



福岡工場

石川工場

地球温暖化対策 (省エネルギーと省資源) (1)

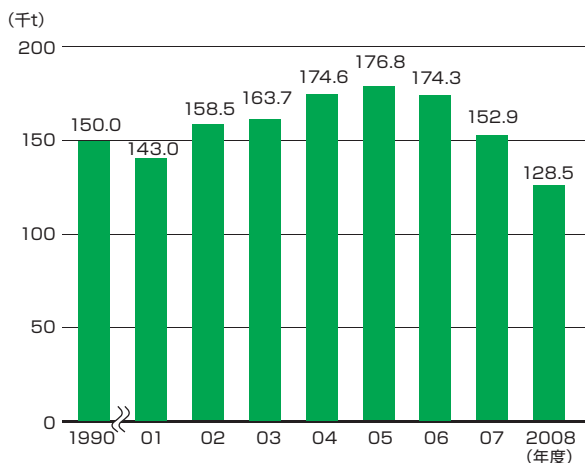
三協・立山ホールディングスグループでは、地球環境問題を人類共通の最重要課題として認識しており、省エネ活動をはじめとする地球温暖化対策に継続的に取り組み、地道な活動を進めてきました。

CO₂排出量とエネルギー使用量

2008年度のCO₂排出量の総量は、2006年度比で21.5%(約30千t-CO₂)削減しました。1990年度比でも27.6%(約65千t-CO₂)の削減となり、長期目標である6%減の目標を大きく上回っています。これは主に生産量減の影響によるものですが、その他として使用エネルギーを重油、灯油からCO₂排出係数の小さい都市ガスに変更したことや、日頃からの地道な省エネ活動によるものも含んでいます。

しかしながらCO₂排出量の生産量原単位は、省エネ活動以上に生産量減少に伴う維持電力の影響が大きく、2006年度比で6.5%増加しました。また、エネルギーの生産量原単位も同様に7.3%増加しました。

生産量の推移



省エネルギー施策

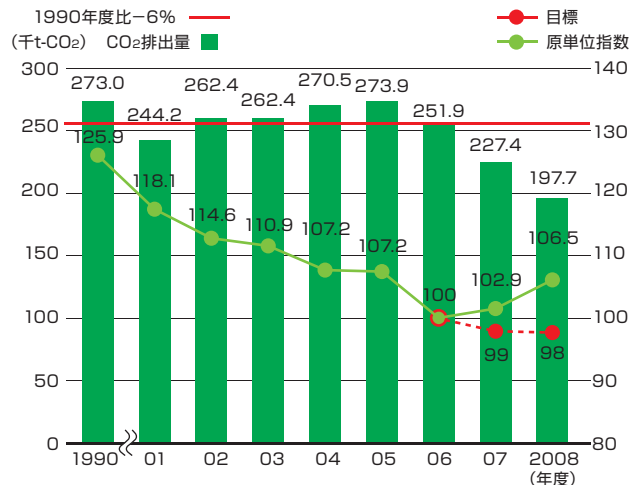
生産・工場部門にて、

- (1) エネルギー高効率設備の更新、導入
- (2) 固定エネルギーの運転時間の短縮や非稼働時消費エネルギーの削減
- (3) エアー設備漏れ箇所への徹底削減
- (4) 流体負荷のダンパー、バルブなどのインバータ化

に取り組んできました。

またエネルギー消費量の多い事業所の省エネルギー診断の実施、生産部門で行った過去の省エネ施策を他の工場でも水平展開が図りやすいよう設備ごとに公開しました。

CO₂排出量と生産量原単位の推移

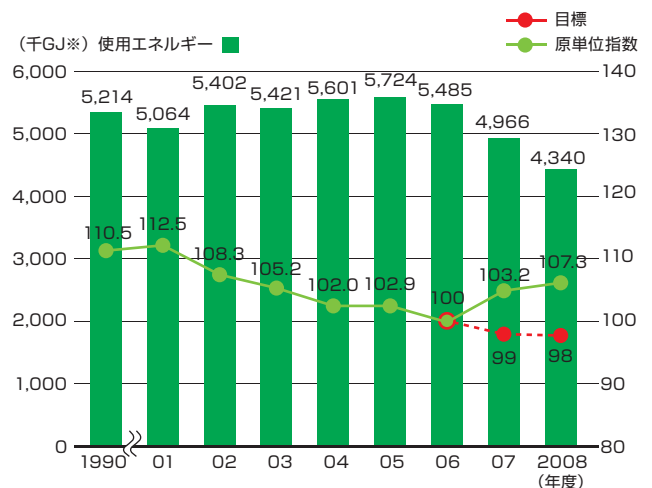


〈算出根拠〉

地球温暖化対策の推進に関する法律に定められる排出係数による1999年度以降のCO₂排出量はCO₂換算係数変動の影響を除き、企業努力によるCO₂排出量の増減を示すため、1999年度CO₂換算係数(0.357kgCO₂/kWh)で算出しています。

※2005年度より横浜工場のデータを含めています。

エネルギー使用量と生産量原単位の推移



〈算出根拠〉

電力: エネルギー使用の合理化に関する法律施行規制熱使用: 資源エネルギー庁「エネルギー源別発熱量表」

※2005年度より横浜工場のデータを含めています。

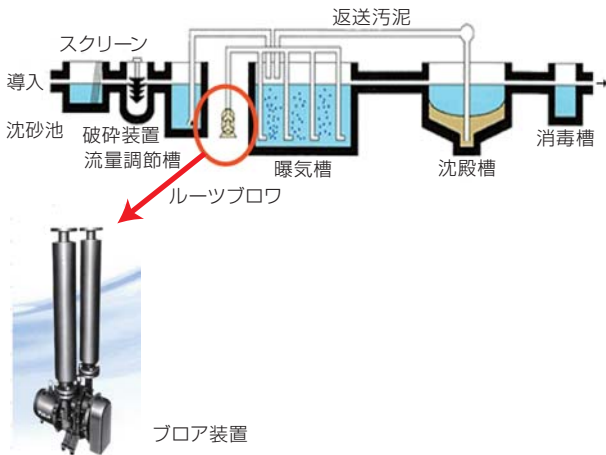
※GJ: ギガジュール

地球温暖化対策 (省エネルギーと省資源) (2)

省エネルギーの活動事例 (佐加野工場、新湊東工場、本社)

佐加野工場 (ばっ気プロアの省エネ)

ばっ気プロアとは生活廃水処理場のばっ気槽を循環するプロア装置であり24時間稼動していました。しかし、処理能力に対して流入量が少ないため、装置を間欠運転することにしました。これにより、電力量を50%(66kWh/日)削減することができました。

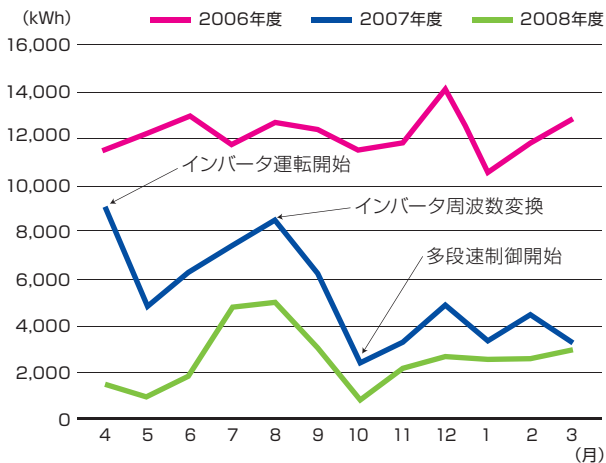


本社 (ポンプ、クーリングタワーの省エネ)

事務所冷暖房の熱源水ポンプにインバータを設置し、循環流量を適正に調整することでポンプ電力を削減しました。さらに各階の空調機の運転状況に合わせ、流量制御したところ1年間で使用電力量を56%、2年間で79%低減することができ、41tのCO₂排出量を削減することができました。

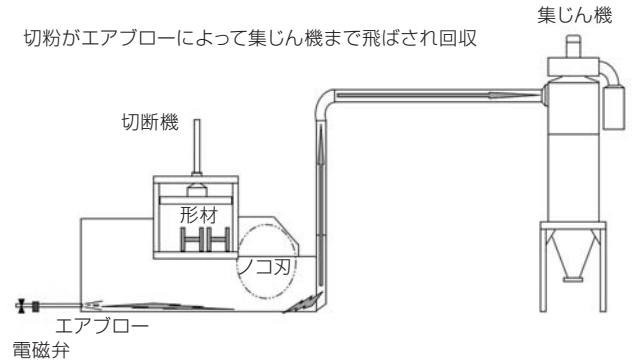
また、夏期のクーリングタワーの運転台数の見直しにより運転時間を約半分にすることが可能となり、さらに7tのCO₂排出量を削減することができました。

■ ポンプの使用電力



新湊東工場 (押出工程での省エネ)

押出工程において、型材の定尺切断時に発生する切粉が集じん機にて100%集じんされずに切断機内に堆積します。そこで、圧縮空気を使用して集じん機側に吹き飛ばすようになっています。エア配管には手動のストップバルブは取り付けられていますが操作されることはなく、稼動中の待機時や稼動停止時も常にエアブローしていました。改善策として、電磁弁を設置し、切断時+5秒間のみエアブローを行うように適正化を図りました。この改善により、使用電力量を20MWh/年(11t-CO₂/年)削減することができました。



オフィスでの省エネルギー活動

事務部門では「省エネガイドライン」を継続的に遵守しながら「クールビズ」、「ノー残業デー」などの活動を進め、無駄なエネルギーは使用しないようにしています。省エネパトロールでは空調使用時の室温管理状況や、離席時のパソコンモニターが切れているかなどチェックして省エネ意識の定着を図っています。

また、省エネパトロールに各部署から参加してもらうことで全体の意識高揚が図られています。

照明の改善として点滅区画の色分けと照明スイッチの色分けとリンクし一目で解るようにして、こまめに点滅をするようにしました。

点滅区域とスイッチの色別化



地球温暖化対策（省エネルギーと省資源）（3）

物流での取り組み

物流倉庫の照明機器更新による省エネ

物流倉庫の蛍光灯580台分を省エネ仕様の蛍光灯に更新しました。

具体的には従来110ワット2灯式のを省エネ仕様蛍光灯86ワット1灯式に更新しました。その結果、使用電力量は従来の約半分となり、CO₂排出量を年間49.6t削減することができました。

《従来》
110ワット2灯式



(直下750ルクス)



《改善》
省エネ仕様蛍光灯
86ワット1灯式



(直下1250ルクス)

省梱包への取り組み

行動目標として梱包資材の削減、梱包レスの推進、材質転換・統一化の3つの柱を掲げ、活動しています。

2008年度は、2007年度比生産量原単位1.5%削減を目標に活動を推進してきましたが、スチール商品の梱包量が増えたため、5.8%の増加となりました。

活動の事例として、玄関ドアの外装ケースをダブルダンボールシートからシングルダンボールシート蛇腹折り・緩衝材一体構造にすることで、品質性能を損なわずにダンボール使用量を削減しました。その結果、梱包材の廃棄物量は4.3kg/セットから3.8kg/セットに削減されました。

玄関ドア梱包全体風景



《従来》

外装ケースがダブルダンボールシート+ハニカム緩衝材



開梱



梱包材廃棄物姿



《改善》

外装ケースがシングルダンボールシート蛇腹折り・緩衝材一体構造



開梱



梱包材廃棄物姿

廃棄物対策と化学物質対策(1)

三協・立山ホールディングスグループでは生産工程から定常的に発生する産業廃棄物の排出量抑制とゼロエミッション(リサイクル率97%以上)継続に取り組んでいます。化学物質対策では目標を見直し、有害な化学物質の使用量および排出量のさらなる削減に努めています。

産業廃棄物排出実績

2008年度の産業廃棄物排出量は2006年度比25.6%削減(10千t減)と「2008年度削減目標:2006年度比4%削減」を達成することができました。これは主に生産量が減少したことによるものですが、廃プラスチック類の一部有価物化も排出量削減に寄与しています。

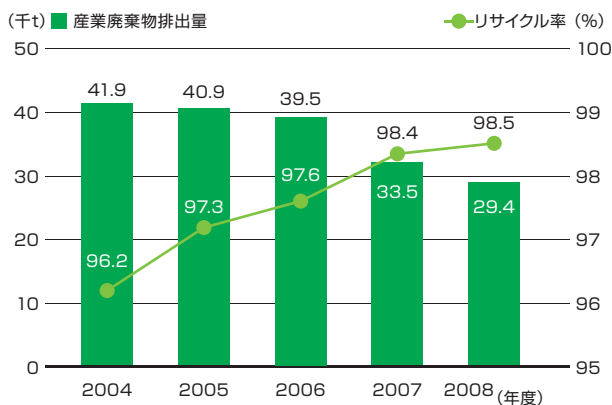
産業廃棄物リサイクル率は全体で98.5%になり、目標としていた「2008年度リサイクル率98.2%以上」を達成することができました。これは以下の対策を一昨年より実施していて、運用が軌道に乗ってきたことによるものです。

- ①EDスラリー※脱水機のフル稼働
- ②アルカリ汚泥のリデュース化
- ③アルミ樹脂複合材屑・混合切粉のリサイクル化

2009年度は産業廃棄物排出量の削減およびリサイクル率向上をさらに推進し、2009年度中期目標の達成を目指します。

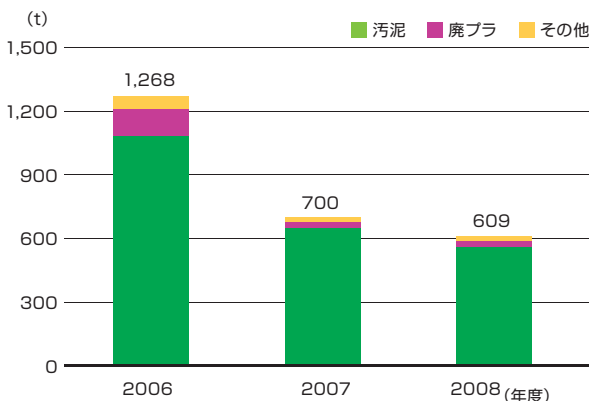
※ED:電着塗装、スラリー:どろどろした粥(かゆ)状のもの。

産業廃棄物排出量とリサイクル率の推移



※リサイクル率は有価物を含めて計算しています。

産業廃棄物埋立量の推移



ゼロエミッション達成状況

2008年度は新たに横浜工場が達成し、全ての工場でゼロエミッションを達成しました。

工場ごとの産業廃棄物排出量とリサイクル率

工場	産業廃棄物排出量(t)	リサイクル率(%)
佐加野	47	100
福光	114	99.7
福野	81	99.1
氷見	31	100
新湊	783	99.7
射水	21,691	97.8
高岡	24	100
高岡西	154	100
福岡	3,951	100
石川	1,839	99.7
横浜	702	100
合計	29,418	98.5

3R取り組み事例

廃食用油のバイオディーゼル燃料化

当グループは2007年度より廃食用油のバイオディーゼル燃料(BDF)化に取り組んでいます。2008年度はグループ全体で1,080リットルの廃食用油を中間処理業者でBDF化しました。

BDFはディーゼル用燃料として使われている軽油より地球にやさしいクリーンな代替燃料として、国が積極的に導入を推進しているバイオマスエネルギーの一つであり、今後もBDF化を推進します。



廃食用油

廃プラスチック類の有価物化

当グループから排出される廃プラスチック類は従来、固形燃料の原料としてリサイクルされていましたが、PEフィルム、PPバンド、マスキングフィルムなどは一部の工場、マテリアルリサイクルの原料として、有価で売却しています。マテリアルリサイクルの原料として売却するには紙類などの異物を取り除く必要があり、作業工程に分別作業を取り込んで対応しています。



有価物化されるPEフィルム類

廃棄物対策と化学物質対策 (2)

オフィス部門での取り組み

三協・立山ホールディングスと三協立山アルミの各本社人員で構成する本社廃棄物部会では、一般廃棄物削減を目標として活動しています。取り組みとして、古紙分別回収の徹底や機密文書を有価物として売却することで、一般廃棄物排出量を2008年度は133トンと2006年度比41%削減しました。

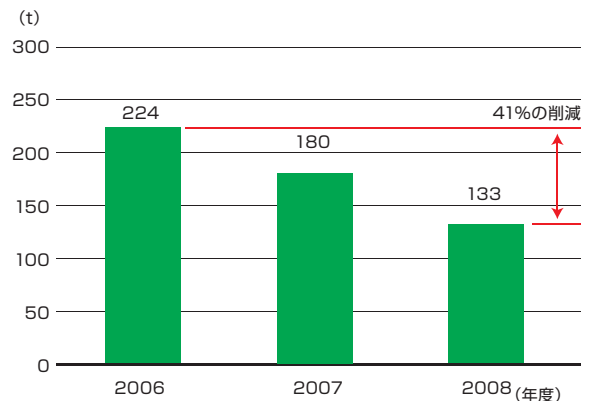
支店・営業所・販社の取り組みについては、2008年3月より約150箇所の事業所から、産業廃棄物排出量のデータ収集を開始し、廃棄物3Rへの理解を深めるよう取り組んでいます。

電子マニフェストの導入

当グループは、電子マニフェストの特徴である法令の遵守、データの透明性、事務処理の効率化を推進するため、電子マニフェストの導入に取り組んでいます。

2008年度は、各工場で電子マニフェスト制度の説明会を実施し、電子マニフェスト登録者がパソコン操作をできるようにしました。現在、三協立山アルミ本社、本社別館、新湊工場、福光工場、福岡工場の5事業所で電子マニフェストを導入しています。

■ 一般廃棄物排出量の推移



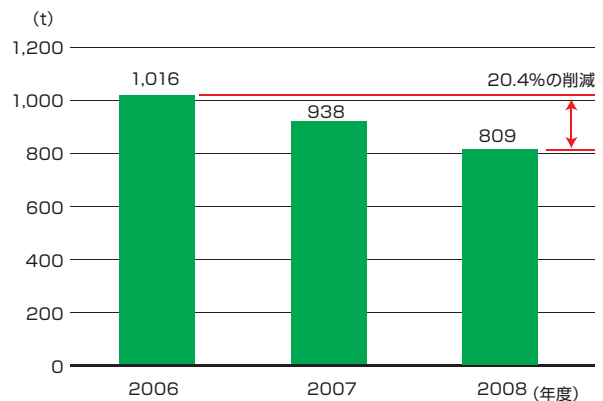
電子マニフェスト加入状況

化学物質ガイドラインの運用、化学物質使用量の削減

当グループは、「化学物質ガイドライン」を制定し運用しています。「化学物質ガイドライン」運用の目的は、商品に使用する部品・部材などに含有する環境負荷物質について、使用禁止レベル(禁止・削減・管理)を明確にし、環境品質を維持・向上することです。

化学物質使用量の削減については、目標値の見直しをしました。2008年度はPRTR対象物質において2006年度比5%削減を目標に活動し、実績は20.4%の削減となりました。主な削減理由は生産量減によるものですが、アルミビレットのニッケル含有率を減らしたのも要因の一つです。

■ PRTR該当物質使用量の推移



法規制遵守(1)

三協・立山ホールディングスグループでは、環境に関する法規制の遵守を基本として、事業活動を進めています。事業活動に係わる法律や各地域における協定書などの遵守はもちろんのこと、より厳しい自主基準を設けて管理しています。

化学物質管理

当グループでは、PRTR法対象物質の管理および排出量の削減に努めています。

関連会社も含めた2008年度のPRTR※法に基づく報告対象物質の取扱量の合計は、809トンです。

このうち、大気、水域への排出量は、取扱量の28% (228トン/年)に相当し、その内の多く(209トン/年)が大気に排出されています。(公共水域へ19トン排出しています)

大気排出量が多い物質は、塗装工程での溶剤かつフォークリフト燃料成分でもあるトルエン、キシレン、エチルベ

ンゼンの3物質とラッピング接着工程の溶剤であるジクロロメタンであり、計4物質で大気排出量の90%を占めています。

排出量の削減では、新湊工場および佐加野工場でのフォークリフト台数削減や協立アルミでの静電塗装廃止などにより大気への排出量は前年度比で3%削減、2006年度比では19%削減しました。

なお、PRTR届出義務対象化学物質の排出量、移動量などを以下に示します。

※PRTR(Pollutant Release and Transfer Register：環境汚染物質排出・移動登録)

PRTR届出義務対象物質(関連会社含む)

集計期間：2008年4月～2009年3月

集計範囲：13事業所…三協立山アルミ(4)、三協マテリアル(3)、タテヤマアドバンス、富山合金、協立アルミ、三協化成、タテヤマメタックス、三精工業

(単位：t/年 ただし、ダイオキシン類はmg-TEQ)

番号	化学物質名	主な用途	取扱量	排出量			移動量		除去処理量	消費量
				大気	水域	土壌	リサイクル	廃棄物		
25	アンチモン及びその化合物	難燃剤	4.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	3.9
40	エチルベンゼン	製品塗装、車輛燃料	35.6	32.5	0.0	0.0	3.0	0.0	0.0	0.0
63	キシレン	製品塗装、車輛燃料	101.9	75.5	0.0	0.0	6.0	0.3	0.0	0.0
68	クロム及び3価クロム化合物	表面処理 / 電気クロムメッキ	30.0	0.0	0.0	0.0	0.4	8.8	0.0	20.7
69	6価クロム化合物	電気亜鉛メッキ メッキ工程	9.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	8.7	0.0
145	ジクロロメタン	ラッピング接着	47.2	46.5	0.0	0.0	0.0	0.7	0.0	0.0
179	ダイオキシン類	—	0.0	475.1	0.3	0.0	0.0	83.1	0.0	0.0
207	銅水溶性塩	電気銅メッキ	37.3	0.0	0.4	0.0	0.0	1.5	0.0	35.5
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	製品塗装	2.8	2.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
227	トルエン	製品塗装、車輛燃料	83.7	51.3	0.0	0.0	31.1	1.3	0.0	0.0
230	鉛及びその化合物	廃プラに含有、アルミビレットの原料に配合、硬質塩ビの安定剤	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3
231	ニッケル	表面処理	42.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	42.0
232	ニッケル化合物	表面処理	62.1	0.0	4.0	0.0	1.0	7.5	0.0	34.6
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	シーリング剤、塩ビの可塑剤	288.1	0.0	0.0	0.0	8.6	0.1	0.0	279.2
283	フッ化水素及びその水溶性塩	アルミビレット製造時の溶湯除滓剤	7.7	0.4	2.5	0.0	0.5	2.8	0.0	1.5
304	ホウ素及びその化合物	表面処理	13.1	0.0	9.3	0.0	0.5	1.9	0.0	1.4
309	ポリノニルフェノールエーテル	脱脂剤	2.8	0.0	2.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
311	マンガン及びその化合物	アルミビレットの原料に配合	39.6	0.0	0.2	0.0	0.8	0.5	0.0	38.2
合計			808.6	209.0	19.2	0.0	52.1	26.1	8.7	458.3

※上記集計表には、PRTR届出に必要な取扱量に達していない事業所の実績は含まれていません。

※リサイクル：対象物質を再生業者に引き渡した量

※除去処理量：除去処理を目的に対象物質が中和・分解・反応処理などにより他の物質に変化させた量

※消費量：対象物質が反応原料として消費された量、または製品に含有もしくは付着して場外に持ち出される量

法規制遵守 (2)

ダイオキシン管理

富山合金の本社工場と西工場には、ダイオキシン類特定施設としてアルミ溶解炉とそこから発生するガスを処理する廃ガス洗浄施設がありますが、測定値は基準を大幅に下回っています。

■ダイオキシン濃度測定結果(富山合金本社工場)

特定施設の名称	大気排出測定			水域排出測定		
	排出ガス量 (m ³ N/日)	基準 (ng-TEQ/m ³ N)	測定結果	排水量 (m ³ /日)	基準 (pg-TEQ/L)	測定結果
アルミ溶解炉	1,087,200	5	1.30	—	—	—
廃ガス洗浄施設	—	—	—	5,000	10	0.15

■ダイオキシン濃度測定結果(富山合金西工場)

特定施設の名称	大気排出測定			水域排出測定		
	排出ガス量 (m ³ N/日)	基準 (ng-TEQ/m ³ N)	測定結果	排水量 (m ³ /日)	基準 (pg-TEQ/L)	測定結果
アルミ溶解炉	126,240	1	0.022	—	—	—
回転式溶解炉	1,060,800	1	0.0079	—	—	—
廃ガス洗浄施設	—	—	—	2,700	10	0.0009

土壌復旧の取り組み

三協立山アルミ奈呉センター

1988年に他社から購入した土地の一部分にフッ素が含有していたことが、2007年に判明しました。そこで、2008年3月にフッ素が含有している土壌の撤去を開始しました。撤去しなければならない土壌は約2,000トンあり、今年中に撤去を完了する予定です。

高岡工場

土壌履歴調査で、過去にアルミスラッジが埋設されていることが判明しました。分析の結果、鉛が含有基準を超えていましたので、約2,000トンの土壌を5月までに撤去しました。



三協立山アルミ奈呉センター
土壌撤去工事



高岡工場土壌撤去工事

アスベスト対策

当グループの建物におけるアスベスト使用面積は約6万5千m²です。アスベスト対策工事は、一部の営業所を除きほぼ100%完了しました。工事未完の営業所においては、2009年度中に完了の予定です。

PCB管理

当グループでは、PCBを含む電気工作物、蛍光灯安定器について廃棄物処理法の基準に沿って適正に保管・管理しています。高濃度PCB廃棄物で電気工作物を124台、蛍光灯安定器を679台、微量PCB混入廃棄物を32台保管しています。使用中での微量PCB混入電気工作物は51台で、微量PCB混入の可能性がある電気工作物は391台です。前年度に10台の高濃度PCB廃棄物(電気工作物)を適正に処理し、残りの124台については、定められた期限までに計画的に処理する予定です。

■PCB管理対象機器台数一覧

単位：台

拠点名	高濃度PCB廃棄物 (使用中含む)		微量PCB混入 廃棄物台数	微量PCB混入 使用中電気 工作物台数	微量PCB混入の 可能性がある 電気工作 物台数
	電気工作 物台数	蛍光灯安定 器台数	(分別サンプル数)		
新 湊	0	0	1	7	21
佐加野	15	54	0	0	0
高 岡	2	74	3	0	0
福 光	35	277	6	0	9
福 岡	0	0	8	25	0
氷 見	0	0	0	0	3
茨 城	0	0	0	0	2
福 野	0	0	3	4	3
福岡西	0	0	0	1	0
射水	32	22	0	14	113
高岡西	24	0	0	0	51
石 川	0	0	0	0	118
三協立山アルミ本社	7	59	7	0	17
三協立山アルミ本社別館	0	0	0	0	12
横浜	5	38	0	0	0
タテヤマメタックス	0	0	0	0	3
富山合金	0 ^{*2}	155	1	0	0
三精工業	2	0	0	0	14
三協化成	0	0	1	0	4
三協工機	0 ^{*3}	0	0	0	0
サンクリエイト	0	0	0	0	0
協立アルミ	2	0	0	0	21
三精建材	0	0	2	0	0
合計	124	679	32	51	391

※1 上記集計表には、使用中の蛍光灯安定器でPCB含有の有無が未確認のものについては含まれていません。

※2 平成21年1月に7台処分済

※3 平成21年2月に3台処分済

環境測定結果 (1)

各事業所の大気・水質にかかる法規制の遵守状況を公開します。

(2008年度実績)

項目	単位	本社		佐加野工場		福光工場		福野工場		氷見工場			
		基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績		
排出ガス	SO _x 濃度	ppm	—	—	490以下	43	—	—	—	—	—	—	
	ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	—	—	0.15以下	<0.01	0.3以下	<0.01	0.15以下	<0.01	0.3以下	<0.01
		乾燥炉	g/m ³ N	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	窒素酸化物	ボイラー	ppm	—	—	150以下	140	180以下	180	150以下	122	180以下	100
乾燥炉		ppm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
公共用水域	pH		5.8~8.6	5.8~7.3	6.5~8.5	6.0~8.3	5.8~8.6	7.5	5.8~8.5	7.1	5.8~8.6	6.8~7.5	
	BOD	mg/l	20以下	7.3	20以下	16.2	20以下	1.2	20以下	0.7	30以下	7.4	
	COD	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	SS	mg/l	20以下	5	30以下	28.4	—	—	10以下	3	50以下	5	
	油分	mg/l	5以下	1	3以下	<0.5	—	—	3以下	<1	15以下	<1	
	ホウ素	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	クロム	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	フッ素	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

項目	単位	新湊工場		射水工場		富山合金		三協化成		協立アルミ			
		基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績		
排出ガス	SO _x 濃度	ppm	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	0.2以下	<0.01	0.3以下	<0.01	—	—	—	—	0.15以下	<0.01
		乾燥炉	g/m ³ N	—	—	0.15以下	<0.01	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	g/m ³ N	—	—	0.15以下	0.06	0.15以下	0.02	—	—	—	—
		溶解炉	g/m ³ N	—	—	—	—	0.15以下	0.12	—	—	—	—
	窒素酸化物	ボイラー	ppm	150以下	80	180以下	78	—	—	—	—	150以下	127
		乾燥炉	ppm	—	—	230以下	120	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	ppm	—	—	180以下	100	120以下	73	—	—	—	—
溶解炉		ppm	—	—	—	—	150以下	136	—	—	—	—	
ダイオキシン	焼却炉	ng-TEQ/m ³ N	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	溶解炉	ng-TEQ/m ³ N	—	—	—	—	5以下	0.15	—	—	—	—	
公共用水域	pH		6.0~8.5	6.6~8.0	6.0~8.5	5.8~8.3	5.5~8.5	7.3~7.9	5.8~8.6	7.2~8.1	6.0~8.0	6.9~7.8	
	BOD	mg/l	—	—	20以下	6.6	—	—	10以下	1.4	15以下	1.7	
	COD	mg/l	20以下	6.2	20以下	6.7	20以下	4.5	—	—	—	—	
	SS	mg/l	50以下	<5	50以下	15	50以下	7	10以下	5	15以下	10	
	油分	mg/l	3以下	<0.5	2以下	<0.5	3以下	0.7	3以下	<0.5	4以下	<1	
	ホウ素	mg/l	10以下	1.7	10以下	2.3	—	—	—	—	1以下	<0.1	
	クロム	mg/l	2以下	<0.2	—	—	—	—	—	—	0.2以下	<0.2	
	六価クロム	mg/l	0.5以下	<0.02	—	—	—	—	—	—	0.02以下	<0.02	
	フッ素	mg/l	15以下	<1	8以下	<0.2	—	—	—	—	1以下	<1	
	ダイオキシン	pg-TEQ/L	—	—	—	—	10以下	0.15	—	—	—	—	

①基準値は、国・県・市町村で定めた値と同等かもしくはより厳しい値に設定しています。

②-の項目は基準値がないか対象施設のない項目です。

③略称で表記した項目の内容は次のとおりです。SO_x：硫黄酸化物濃度、NO_x：窒素酸化物濃度、pH：水素イオン濃度、BOD：生物化学的酸素要求量、COD：化学的酸素要求量、SS：水中懸濁物質濃度

④「<」は数値が表示データ未満であることを示します。

⑤佐加野工場および射水工場のpH基準値外は、大雨（酸性雨）による一時的なものです。その後の測定結果では、基準値内となっています。

⑥福岡西工場には、大気・水質にかかる法規制対象施設がないためすべて「—」表示となっています。

⑦茨城工場は、休止中のためすべて「—」表示となっています。

環境測定結果 (2)

各事業所の大気・水質にかかる法規制の遵守状況を公開します。

(2008年度実績)

項目	単位	高岡工場		高岡西工場		福岡工場		福岡西工場		石川工場				
		基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績			
排出ガス	SO _x 濃度	ボイラー	K値	—	—	—	—	—	—	—	—	8.00以下	0.35	
		乾燥炉	K値	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8.00以下	<0.01
		溶解炉	K値	—	—	2.34以下 5.00以下	0.13 0.01	—	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	K値	—	—	2.34以下 5.00以下	<0.01 0.02	—	—	—	—	—	8.00以下	<0.01
		発電所	K値	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8.00以下	2.7
	ばいじん	ボイラー	g/m ³ N	—	—	—	—	0.3以下	不検出	—	—	—	0.3以下	<0.01
		乾燥炉	g/m ³ N	—	—	—	—	0.2以下	不検出	—	—	—	0.2以下	<0.01
		溶解炉	g/m ³ N	—	—	0.1以下 0.2以下 0.3以下	<0.01 0.02 <0.01	—	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	g/m ³ N	—	—	0.25以下	0.06	0.2以下	不検出	—	—	—	0.2以下	<0.01
		発電所	g/m ³ N	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.1以下	0.01
	窒素酸化物	ボイラー	ppm	—	—	—	—	180以下	95	—	—	—	180以下	130
		乾燥炉	ppm	—	—	—	—	230以下	51	—	—	—	230以下	16
		溶解炉	ppm	—	—	180以下 200以下	51 65	—	—	—	—	—	—	—
		加熱炉	ppm	—	—	180以下 200以下	79 57	180以下	47	—	—	—	180以下	92
		発電所	ppm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	950以下	720
公共水域	pH		5.8~8.6	6.8~7.5	5.8~8.6	7.5~8.0	5.8~8.6	6.7~7.7	—	—	—	5.8~8.6	5.9~7.4	
	BOD	mg/l	25以下	19	25以下	5.5	20以下	12	—	—	—	30以下	12	
	SS	mg/l	120以下	23	120以下	6	10以下	6	—	—	—	30以下	9	
	油分	mg/l	5以下	0.6	5以下	2.9	5以下	<1	—	—	—	5以下	<1	
	ホウ素	mg/l	—	—	—	—	10以下	2.7	—	—	—	10以下	6.3	
	クロム	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2以下	<0.2	
	フッ素	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8以下	<1	

項目	単位	茨城工場		タテヤマアドバンス 横浜工場		タテヤマメタックス 西朴木工場		三精工業 本社工場		三精工業 有機工場	
		基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績	基準値	実績
pH		—	—	5.0~9.0	6.3~8.1	5.8~8.6	7.2~7.9	6.0~8.0	7.1	6.0~8.0	7.1
BOD	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
COD	mg/l	—	—	—	—	30以下	7.9	20以下	5.2	20以下	3.6
SS	mg/l	—	—	—	—	70以下	7	20以下	<2	20以下	<2
油分	mg/l	—	—	—	—	3以下	1	3以下	<0.5	3以下	<0.5
クロム	mg/l	—	—	2以下	0.37	—	—	—	—	0.3以下	<0.05
六価クロム	mg/l	—	—	0.5以下	0.11	—	—	—	—	0.15以下	<0.05
亜鉛	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	3以下	0.6
溶解性鉄	mg/l	—	—	3以下	0.17	—	—	—	—	5以下	0.1
シアン	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	0.25以下	<0.05
ホウ素	mg/l	—	—	10以下	9.7	—	—	—	—	—	—
フッ素	mg/l	—	—	8以下	2	—	—	—	—	—	—
銅	mg/l	—	—	1以下	0.8	—	—	—	—	—	—
ニッケル	mg/l	—	—	1以下	0.9	—	—	—	—	—	—

環境会計

三協・立山ホールディングスグループでは、環境省発行の環境会計ガイドライン2005年版に基づき環境保全に係わる費用と効果を定量的に把握して環境投資と効果を評価しています。

[2008年度]環境会計結果

■環境保全コスト

単位:千円

環境保全コストの分類	主な取り組みの内容	設備投資		費用	
		2007年度	2008年度	2007年度	2008年度
1. 事業エリア内コスト	事業エリア内で生じる環境負荷の抑制	374,039	135,190	723,879	617,630
内 訳	1)公害防止コスト	310,206	112,432	274,136	197,920
	2)地球環境保全コスト	63,833	22,758	2,773	23,156
	3)資源循環コスト	0	0	446,970	396,554
2. 上・下流コスト	グリーン購入、容器包装の適正化、緩衝材の再利用など	0	0	339	2,072
3. 管理活動コスト	環境マネジメント、環境教育、環境測定、土壌調査など	0	0	150,590	133,862
4. 研究開発コスト	環境負荷抑制のための研究開発など	196,185	184,703	183,956	175,996
5. 社会活動コスト	自然保護、美化、景観等の環境改善	0	0	7,066	2,611
6. 環境損傷コスト	—	0	0	0	0
合 計		570,224	319,893	1,065,830	932,171

※費用には人件費含む 減価償却費は財務会計と同一基準で算出

※汚染負荷量賦課金は、独立行政法人環境再生保全機構に対する納付金

■環境保全効果(CO₂換算)

効果の内容	2007年度		2008年度	
	環境負荷削減量(t-CO ₂)	前年度比削減率(%)	環境負荷削減量(t-CO ₂)	前年度比削減率(%)
二酸化炭素	24,510	9.7	29,665	13.0

■環境保全対策に伴う経済効果

単位:千円

効果の内容	2006年度	2007年度	2008年度
1. 省エネによるコスト削減	67,500	57,372	77,927
2. 有価物売却益	214,283	295,943	183,252
3. ダンボール、緩衝材の削減	11,089	15,156	37,990
合 計	292,872	368,471	299,169

■環境負荷総量内訳

単位:t-CO₂

	2006年度	2007年度	2008年度
電気	135,110	121,377	106,817
重油	64,577	57,910	48,761
灯油	29,583	22,630	19,124
LPG	3,476	2,991	2,501
都市ガス	19,134	22,461	20,502
環境負荷総量	251,880	227,370	197,705

■環境会計要約情報の直近3年間の推移表

	2006年度	2007年度	2008年度
1. 環境保全コスト			
投資額(千円)	837,990	570,224	319,893
費用額(千円)	1,231,878	1,065,830	932,171
2. 環境保全効果に関する環境パフォーマンス指標			
総エネルギー投入量(千GJ)	5,485	4,966	4,340
水資源投入量(万t)	1,180	1,160	1,111
CO ₂ 排出量(万t-CO ₂)	25.2	22.7	19.8
産業廃棄物排出量(万t)	4.0	3.4	2.9
総排水量(万t)	1,180	1,160	1,111
3. 環境保全対策に伴う経済効果			
実質的効果(千円)	292,931	368,628	299,169

※集計期間: 2008年6月1日~2009年5月31日

※集計範囲:

1. 環境保全コスト、環境保全対策に伴う経済効果は三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンス
2. 環境保全効果、環境負荷総量内訳は、三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンス、富山合金(ただし、産業廃棄物は三協立山アルミ本社、富山合金を除く)

2008年度環境会計の分析

2008年度の環境保全コストとして、設備投資に3億20百万円、費用に9億32百万円を投入しました。設備投資の主なものとしてアスベスト対策工事に1億12百万円、費用の主なものとして廃棄物処理に1億96百万円投入しました。

設備投資は2007年度に比べて2億50百万円減少、費用は1億34百万円減少しました。

環境保全効果(CO₂換算)の削減量は3万t-CO₂で削減率は13%でした。

環境保全対策に伴う経済効果は2億99百万円で2007年度比18.8%減少しました。

主要指標一覧 (環境報告ガイドライン2007年版準拠)

[2008年度] 主要な環境パフォーマンス指標などの推移

項目	報告対象期間	2006年4月 ～2007年3月	2007年4月 ～2008年3月	2008年4月 ～2009年3月	集計範囲	本報告の 掲載頁
総エネルギー投入量	[千GJ]	5,485	4,966	4,340	グループ会社、 富山合金	P32
主要原料投入量	[千トン]	211	184	156	グループ会社	P28
水資源投入量	[千トン]	11,800	11,600	11,110	グループ会社、 富山合金	P28
温室効果ガス排出量	[千トン-CO ₂]	252	227	198	グループ会社、 富山合金	P32
産業廃棄物排出量	[千トン]	39.5	33.5	29.4	グループ会社	P35
産業廃棄物埋立量	[千トン]	1.3	0.7	0.6	グループ会社	P35
PRTR対象物質取扱量	[トン]	1,016	938	809	グループ会社、 関連会社	P36
化学物質トルエンの排出量	[トン]	78	55	51	グループ会社、 関連会社	P37
化学物質キシレンの排出量	[トン]	90	75	76	グループ会社、 関連会社	P37
総資産	[百万円]	293,819	265,370	227,589	グループ会社	P4
売上高	[百万円]	358,478	335,439	277,767	グループ会社	P4

■環境に関する特記事項

- ・エネルギー高効率設備の更新、導入
- ・固定エネルギーの運転時間の短縮や非稼働時消費エネルギーの削減
- ・PEフィルムなど廃プラスチック類の有価物化
- ・廃食用油のバイオディーゼル燃料化

■環境に関する規制遵守の状況

- ・規制当局から指導、勧告、命令、処分を伴う環境関連法規制などの違反はありませんでした。
- ・全国20ヵ所の工場を対象に環境監査を実施した結果、環境関連法規制などに違反するものはありませんでした。

■報告対象組織・期間・分野

(1) 報告対象組織

三協・立山ホールディングス、三協立山アルミ、三協マテリアル、タテヤマアドバンス、ST物流サービス、富山合金、協立アルミ、三協化成、三協工機、サンクリエイト、タテヤマメタックス、三精工業

(2) 報告対象期間、発行日および前回・次回発行日

報告対象期間: 2008年4月1日から2009年3月31日
(一部2008年6月1日から2009年5月31日)
発行月: 2009年8月
前回発行月: 2008年8月 次回発行月: 2010年8月

(3) 報告対象分野

環境的側面、社会的側面

(4) 作成部署および連絡先

三協・立山ホールディングス株式会社
内部統制室 CSR・コンプライアンス推進グループ

電話: 0766-20-2550
FAX: 0766-20-2082

(5) WebサイトのURL

<http://www.sthdg.co.jp/>

環境保全活動の歩みとグループのこの一年

〈環境保全活動の歩み〉

- 1967年 ・公害対策基本法制定
- 1971年 ・本社技術部に公害防止対策部署を設置
[三協アルミ] (以降 各工場に環境保全課を設置)
- 1993年 ・環境基本法制定
・ボランティアプラン策定[三協アルミ]
(環境理念・環境スローガンの制定)
- 1996年 ・特定フロン全廃完了
- 1998年 ・福光、福野工場の表面処理設備廃止
(トリクロロエチレンの使用を廃止)
- 1999年 ・立山合金 石川工場(現 石川工場)、本社工場
(現 高岡西工場) ISO14001 認証取得
・全社の環境方針制定[三協アルミ]
(課題別委員会の設置、活動開始)
・環境施設部に環境管理課を設置[三協アルミ]
- 2000年 ・循環型社会形成推進基本法の制定
・リサイクル関連法の施行
・新湊工場、氷見工場 ISO14001 認証取得
・佐加野工場の表面処理設備廃止
・氷見工場 焼却炉廃止
・本社生産本部に環境対策部を設置[立山アルミ]
- 2001年 ・環境報告書の発行[三協アルミ]
・福岡工場トリクロロエチレンの使用廃止
(グループ会社トリクロロエチレン全廃)
・福野工場、佐加野工場 ISO14001 認証取得
・富山軽金属(現 射水工場) ISO14001 認証取得
・富山合金 ISO14001 認証取得
・佐加野工場 焼却炉廃止
・社内向け「環境宣言」発表[立山アルミ]
(テーマ別委員会の設置、活動開始)
- 2002年 ・行動指針の社員カード発行[三協アルミ]
・高岡工場 ISO14001 認証取得
・新湊マテリアル工場(現 射水工場)、福岡工場
焼却炉廃止(STプロダクツにて焼却炉全廃)
- 2003年 ・「環境への取り組み」をホームページに掲載
[立山アルミ]
・福光工場、福岡工場 ISO14001 認証取得
- 2004年 ・福岡西工場、茨城工場 ISO14001 認証取得
・三協化成 ISO14001 認証取得
- 2005年 ・新湊マテリアル工場(現 射水工場)、新湊工場
都市ガス(天然ガス)の導入
- 2006年 ・三精工業、タテヤマメタックス、三協工機、
サンクリエイト、協立アルミ ISO14001 認証取得
- 2007年 ・横浜工場 ISO14001 認証取得
- 2008年 ・「チーム・マイナス6%」参加
・横浜工場 ISO14001 を拡大取得
・福岡工場 押出および表面処理設備休止、射水工場へ
集約

〈グループのこの一年〉

- 2008.5 ・STプロダクツ 福岡西工場生産中止
- 2008.6 ・三協立山アルミとSTプロダクツが合併し、名称を「三協立山アルミ」とする
・新湊マテリアル工場が射水工場に名称変更
・三協・立山HDグループ ワーク・ライフ・バランス宣言
・三協マテリアル高岡工場 日本アルミニウム協会 平成19年度労働安全表彰の特別優良賞を受賞
- 2008.7 ・「製品の安全性確保に関する基本方針」公表
・第4回三協立山アルミ建築フォーラム 開催
・男女共同参画推進事業所に富山県より認定
・三協・立山HDグループ 第5期(2008年5月期)決算を公表
- 2008.8 ・「CSR活動の推進に関する会長メッセージ」発信
・三協・立山HD 「第5回定時株主総会」開催
・三協・立山HDグループ 「CSR報告書2008」発行
- 2008.10 ・建築家隈研吾氏のデザインによる「アルミ形材製ディスプレイシステム」を高岡市の文化拠点再整備事業「金屋町楽市」に展示
・室内ドア、引戸「ウッデリアIS+採風タイプ」/サッシ・引戸のブレーキ機構「セーフキーパー」の2商品が2008年度グッドデザイン賞を受賞
- 2008.11 ・「ARM-S」特許が『平成20年度中部地方発明表彰』で発明奨励賞を受賞
- 2008.12 ・タテヤマアドバンス エコプロダクツ2008 出展
- 2009.1 ・三協立山アルミ緊急記者会見 「樹脂製サッシ防火設備個別認定仕様について」
- 2009.2 ・住宅用冷暖房輻射パネルを旭化成ホームズと共同開発
- 2009.5 ・富山合金 自動車技術会「技術開発賞」を受賞
・三協立山アルミ トヨタ自動車表彰 「トヨタホーム部材部門 品質管理 優秀賞」 受賞
・三協・立山HD 大阪証券取引所における株式の上場廃止
- 2009.6 ・三協・立山HDグループ 「経営方針発表会」開催
・三協立山アルミ ビル建材本部 環境・改装事業に特化した「STER事業部」の新設
・外壁改修工事を効率よく安全に行う「R-V工法」を東急建設株式会社と共同開発

※三協・立山HD:三協・立山ホールディングス

第三者意見

三協・立山ホールディングスグループ 「CSR報告書2009」を読んで



神戸大学大学院経営学研究科
教授 國部 克彦

CSR活動の体系化

今年度の報告書では、冒頭にCSR憲章、CSR行動規範、活動項目の対応表を掲載しており、CSR活動が体系化されてきたことがみてとれます。今後は、コンプライアンスを含めて可能なところから定量的もしくは定性的な目標を設定することによって、CSR活動のPDCAサイクルを回すところまで、展開して行ってほしいと思います。

ステイクホルダー別の詳細な報告

当グループのCSR報告書では、ステイクホルダー別の詳細な情報開示が特徴のひとつです。顧客、株主、従業員、取引先、地域社会について、積極的な活動が実施されていることが分かります。特に、従業員に関しては、ワークライフバランスやポジティブアクションが強調されており、働きやすい職場作りに努力している様子がうかがえます。

マーケットインによるCSR

もうひとつの特徴はマーケットインの思考が強調されていることです。ユニバーサルデザインや環境配慮を取り入れた商品開

発は、本業を通じたCSR活動として高く評価することができます。この面での活動をより強化していくためには、ユニバーサルデザインや環境配慮の程度を何らかの方法で計測もしくは段階分けすることによって、マーケットインによるCSRの展開を定量的に見える化することも有効と考えます。特に、環境面に関しては、「グリーン製品」としてカテゴリー化することも検討可能でしょう。

地域社会への貢献を

地域社会への貢献については、2ページにわたって詳しく開示されており、様々な活動がなされていることが分かります。しかし、当グループの地域貢献は、視野を広げるともっと多岐にわたっていると思います。たとえば、地域の活性化は、CSRの最も重要なテーマのひとつです。当グループは、各地域で経済や社会面で中核的な役割を担っているはずですので、この面での地域貢献をCSR経営の一環に取り込むことも検討できると思います。これも重要な本業を通じた社会貢献です。



**Sankyo-Tateyama
Holdings Group**

三協・立山ホールディングス株式会社

内部統制室 CSR・コンプライアンス推進グループ
〒933-8610 富山高岡市早川70番地
電話 0766-20-2550 FAX 0766-20-2082
ホームページアドレス <http://www.sthdg.co.jp/>

発行 2009年8月