

環境報告書 2007

対象期間：2006 年度（2006 年 3 月～2007 年 2 月）

対象範囲：【国内】スター精密（全事業所 5 拠点）

子会社（全 6 社）

販売代理店（2 社）

【海外】子会社（主要生産拠点 2 社）

当社の活動を中心に、子会社・販売代理店の関連会社についても一部記載



スター精密株式会社

目 次

■ 目次	1
■ ごあいさつ	2
■ 環境憲章	2
■ 会社概要	3
■ 環境目的・目標と活動実績	4
■ 環境会計	5
■ 環境マネジメント	7
・ 環境活動体系	7
・ 環境マネジメント推進体制	7
・ ISO14001 認証取得の歩み	8
・ 環境監査	9
・ 法令順守の状況	10
・ 環境教育、緊急時の対応	11
■ 廃棄物の削減、再資源化活動の推進	13
■ 省エネルギーの推進	15
■ 省資源の推進	17
■ 環境配慮への取り組み	18
■ 環境汚染リスクの低減	22
■ 環境に配慮した製品作り	23
■ 社会貢献活動	25
■ 環境コミュニケーション	29
■ 2007 年度に向けて	29
■ スター精密(株)のあゆみ	29

ごあいさつ

CSR（企業の社会的責任）とは

当社の考える企業の社会的責任とは「資本と労働、経営、社会の四者の協力と誠実で公正な企業活動を通して付加価値（成果）を生み出し、それをどのように配分していくのか、その道筋やルールを確立し、実行していくこと」である。

その結果として、株主様をはじめとする全てのステークホルダーから喜ばれ、存在価値のある企業になる為に、人間尊重を揺るぎない基盤として、革新的行動をもって社会に貢献していくことを目指しています。

まだまだ小さい力ではありますが、これまでもそうであったように、これからも着実に一歩ずつ前進できるよう全従業員一丸となって努力してまいります。



取締役社長 鈴木俊弘

環境憲章

環境理念

当社は情報関連技術と小型精密加工、組立をコアとする技術集団として、環境管理活動を企業の重要課題と位置づけ、地球環境と調和した社会の実現に貢献すべく、事業活動を推進し、社会的責任を果たします。

環境基本方針

- 1) 全社活動、製品、サービスにかかわる環境側面のうち、以下の項目を環境管理重点テーマとして、取り組みます。各事業部（各工場）は、活動テーマを設定した環境方針を作成し、実施します。
 - ＊ 廃棄物の削減、再利用、リサイクル活動を推進します。
 - ＊ 資源の有効利用と省エネルギーを推進します。
 - ＊ 有害物質の使用削減及び化学物質の適正管理を行います。
 - ＊ 環境に配慮した製品の開発・製造・サービスを推進します。
 - ＊ グリーン購入を推進します。
 - ＊ 社内外に対する環境コミュニケーションの推進を行います。
- 2) 環境管理システムの継続的改善と汚染の予防活動を行います。
- 3) 環境側面に関連する法規、規制、地域協定を順守するとともに自主基準を定め取り組みます。
- 4) 全社の環境活動状況および社会環境、利害関係者の要請を把握し、環境基本方針を見直します。

この環境憲章は、当社全従業員及び供給者に周知するとともに、一般の方にも開示します。

会社概要

社 名 スター精密株式会社

創 業 1947 年 2 月

設 立 1950 年 7 月

代 表 者 取締役社長 鈴木 俊弘

資 本 金 127 億 2 千 1 百万円

従業員数 628 名 (2007 年 2 月現在)

(注)契約社員等の年間平均雇用人員 172 名を除く

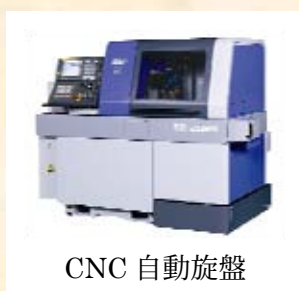
- 営業品目
- ・特機 (大型プリンタ、小型プリンタ、カードリーダーライタ)
 - ・コンポーネント (電子ブザー、マイクロフォン、スピーカー、レシーバー)
 - ・工作機械 (CNC 自動旋盤等工作機械)
 - ・精密部品 (腕時計部品、通信機器用・自動車用・医療用等部品)



プリンタ



小型音響部品



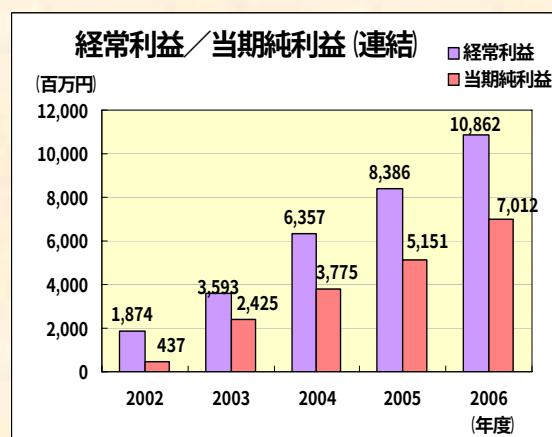
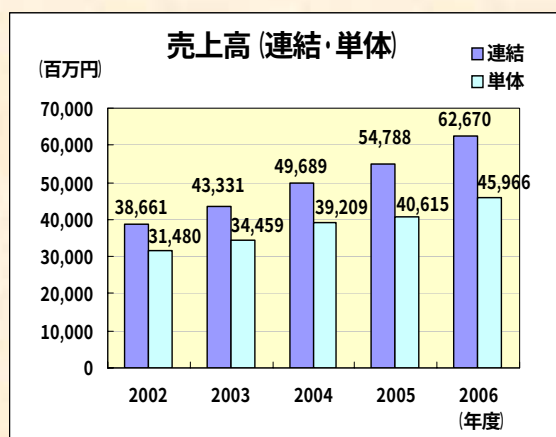
CNC 自動旋盤



精密部品

売 上 高 (2007 年 2 月期) 連結：626 億 7 千万円 単体：459 億 6 千 6 百万円

*売上高／経常利益／当期純利益の推移



環境目的・目標と活動実績

No	環境目的	環境目標	活動実績	評価	参照頁
1	廃棄物の削減、再資源化活動の推進	産業廃棄物の再資源化 (再資源化率 98.7%以上)	今まで再資源化出来なかった廃棄物の再資源化体制を確立し、国内関連会社を含めた全体での再資源化率 98.6%を達成した	○	P13
2	省エネルギーの推進	電力量の削減	ウォームビズ、クールビズの実施等により事業所の電力使用量を前年比 3.8%(原単位)削減した	○	P16
		排出ガスの削減 (維持管理項目)	社用車保有台数の削減及びアイドリングストップの励行を実施	○	P16 P19
3	省資源の推進	コピー数量の削減	「紙を使用しない業務方法の検討」により、事業所のコピー紙購入量を前年比 18.2%(原単位)削減した	○	P17
		グリーン購入の推進 (維持管理項目)	「事務用品グリーン購入基準」に基づき、グリーン購入を推進した	○	P17
4	環境汚染リスクの低減	化学物質の削減	切削油・研削液の脱塩素化、安全性の高い物質への変更、化学物質の適正管理を実施した	○	P22
		環境負荷物質の含有物低減	RoHS 対応チェックのため、蛍光X線分析装置による部品測定を実施した	○	P22
5	環境に配慮した製品作り	環境配慮型製品の研究・開発	WEEE・RoHS への対応 省エネ・省資源設計を推進	△	P23
6	環境コミュニケーション	環境教育・内部コミュニケーション (維持管理項目)	環境一般セミナー(入門・環境報告書)、環境マニュアルセミナー、環境影響評価セミナー、環境法令セミナー、廃棄物セミナー、内部監査員養成・スキルアップセミナー等の環境教育を実施及び環境関連の外部セミナー・講習会を受講した	○	P11
		国内子会社の ISO14001 認証取得	国内子会社 全 6 社について、2007 年 2 月までに ISO14001 の認証取得を完了した	○	P8
7	業務効率の改善	自部署独自の改善テーマ設定	自部署業務プロセスの IN・OUT を見直し、結果として環境改善に効果が出る目標値・施策を各ブロックで設定して活動を行った	△	—

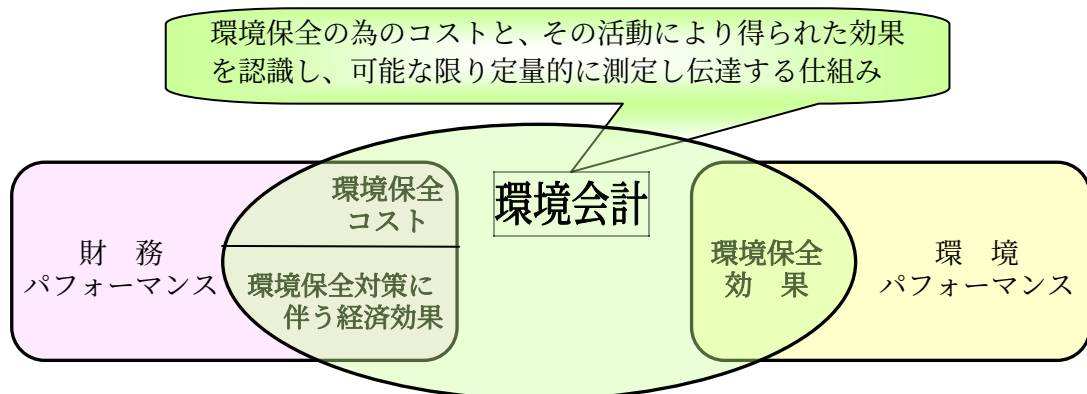
(注) 対象範囲：国内（スター精密・関連会社）のみ、海外（関連会社）は除く

原単位：単体売上高（百万円当たり）を採用

【評価】 ○：目標ほぼ達成（80%以上）、 △：目標未達成（50～80%）、 ×：目標未達成（50%未満）

環境会計

環境会計のしくみ



集計結果

＊ 対象期間：2006年度（2006年3月～2007年2月）

＊ 集計範囲：国内（スター精密・関連会社）のみ、海外（関連会社）は除く

（注）2006年度より、関連会社についても環境会計の集計を実施しました。

なお集計にあたっては、環境省の環境会計ガイドラインを参考にしています。

1. 環境保全コスト

① 投資額・・・設備、機器の購入金額など

- ・ **スター精密**：投資額は630万円で、前年度比16,989万円の減少となりました。主な内訳は、受水槽交換工事・空調ドレン水処理装置（公害防止コスト）、遮熱フィルム貼り地球環境保全コスト）などです。
- ・ **関連会社**：投資額は2,836万円。主な内訳は、オイルミスト局所集塵装置取付け・少量危険物貯蔵庫・喫煙所設置（公害防止コスト）、省エネタイプエアコンへの更新（地球環境保全コスト）などです

② 費用額・・・環境関連設備の維持、管理費用、廃棄物処理、環境改善の費用など

- ・ **スター精密**：費用額は6,701万円で、前年度比339万円の減少。主な内訳は、設備の維持管理・アスベスト調査費（公害防止コスト）、廃棄物の処理（資源循環コスト）、ISO14001外部審査・EMS整備運用人件費・緑地帯管理（管理活動コスト）などです。
- ・ **関連会社**：投資額は2,335万円。主な内訳は、設備の維持管理（公害防止コスト）、瀬名川工場フロン回収破壊工事費（地球環境保全コスト）、廃棄物の処理・瀬名川工場石綿含有材処理（資源循環コスト）、ISO14001外部審査・EMS整備運用人件費・緑地帯管理（管理活動コスト）などです。

2. 環境保全効果

- ・ 環境保全効果の詳細については、表に記載されている参照頁をご覧ください。

3. 環境保全対策に伴う経済効果

① 収 益

- ・ 廃棄物の有価物売却収益が、**スター精密** 331万円、**関連会社** 1,438万円ありました。

② 費用削減

- ・ **スター精密**：前年度比で1,307万円費用が増加しました。費用削減はありませんでした。

環境保全コスト

(注)原価償却費は含まない。

(単位:万円)

分 類		主な取組内容	スター 精密		関連 会社	
			投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気・水質・土壌の汚染防止	426	2,308	2,117	297
	地球環境保全コスト	省エネルギー	200	2	719	70
	資源循環コスト	廃棄物の処理・処分	0	1,020	0	1,238
上・下流コスト		グリーン購入差額	0	0	0	0
管理活動コスト		EMS 運用、教育、敷地内緑化	4	2,952	0	730
研究開発コスト		研究開発、WEEE・RoHS 対応	0	292	0	0
社会活動コスト		寄付、支援	0	127	0	0
環境損傷対応コスト		土壌・水質汚染の修復	0	0	0	0
合 計			630	6,701	2,836	2,335

環境保全効果

(注)原単位：単体売上高(百万円当たり)を採用

分 類				2005年度		2006年度		ｽ-精密 増減量	関連会社 増減量	参照 頁	
				ｽ-精密	関連会社	ｽ-精密	関連会社				
事業エリア内コストに対応	投入	エネルギー	電力使用量	千 kwh	10,754	7,123	11,289	6,794	535	△329	P16
			原単位	千 kwh/百万円	0.26	—	0.25	—	△0.01	—	
			重油使用量	kℓ	121	0	101	3	△20	3	P16
			原単位	kℓ/百万円	0.003	—	0.002	—	△0.001	—	
			LPG 使用量	kg	5,719	25,123	8,305	29,160	2,586	4,037	—
			原単位	Kg/百万円	0.141	—	0.181	—	0.04	—	
			滴注剤使用量	ℓ	7,476	—	7,678	—	202	0	—
			原単位	ℓ/百万円	0.184	—	0.167	—	△0.017	—	
			ガソリン使用量	ℓ	34,575	17,380	32,741	21,057	△1,834	3,677	P16
			原単位	ℓ/百万円	0.851	—	0.712	—	△0.139	—	
			軽油使用量	ℓ	4,576	3,934	5,052	3,893	476	△41	—
			原単位	ℓ/百万円	0.113	—	0.110	—	△0.003	—	
			総エネルギー量	GJ	112,389	72,142	116,973	69,338	4,584	△2,804	P15
			原単位	GJ/百万円	2.77	—	2.54	—	△0.23	—	
	水	水使用量	m3	36,425	6,931	37,075	6,361	650	△570	P17	
		原単位	m3/百万円	0.90	—	0.81	—	△0.09	—		
	資源	コピー紙購入量	千枚	4,293	459	4,362	495	69	36	P17	
		原単位	千枚/百万円	0.11	—	0.09	—	△0.02	—		
	排出	大気	CO2 排出量	t	4,601	2,819	4,758	2,764	157	△55	P15
			原単位	t/百万円	0.11	—	0.10	—	△0.01	—	
		廃棄物	総発生量	t	433	—	461	378	28	—	P13
			原単位	t/百万円	0.011	—	0.010	—	△0.001	—	
			再資源化量	t	427	—	457	370	30	—	P13
			再資源化不可量	t	6	—	4	8	△2	—	P13
		再資源化率	%	98.7	—	99.1	97.8	0.4	—	P13	

環境保全対策に伴う経済効果

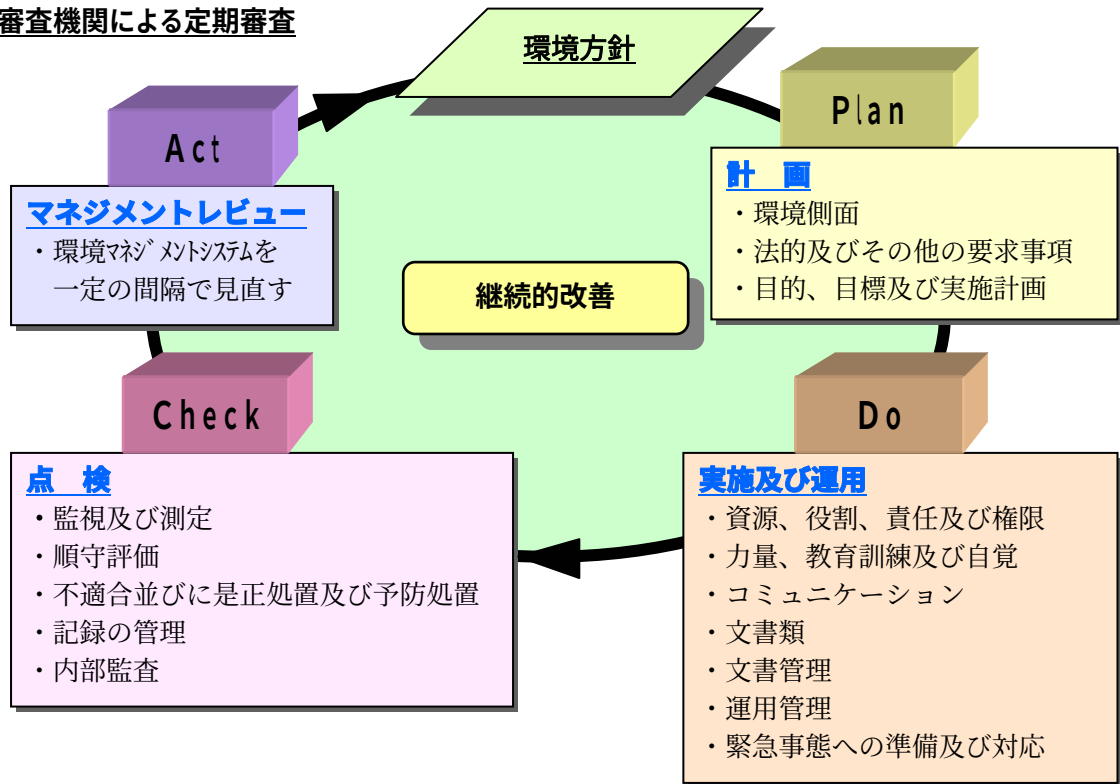
(単位:万円)

分 類		スター精密	関連会社
		効果	効果
収 益	事業活動廃棄物の有価物売却益	331	1,438
費用削減 (前年比)	総エネルギー費(電力・重油・LPG・滴注剤・ガソリン・軽油)の削減	△1,179	—
	水道水・井水使用費の削減	2	—
	コピー紙購入費の削減	45	—
	廃棄物処理費の削減	△175	—
	その他	0	—
合 計		△976	1,438

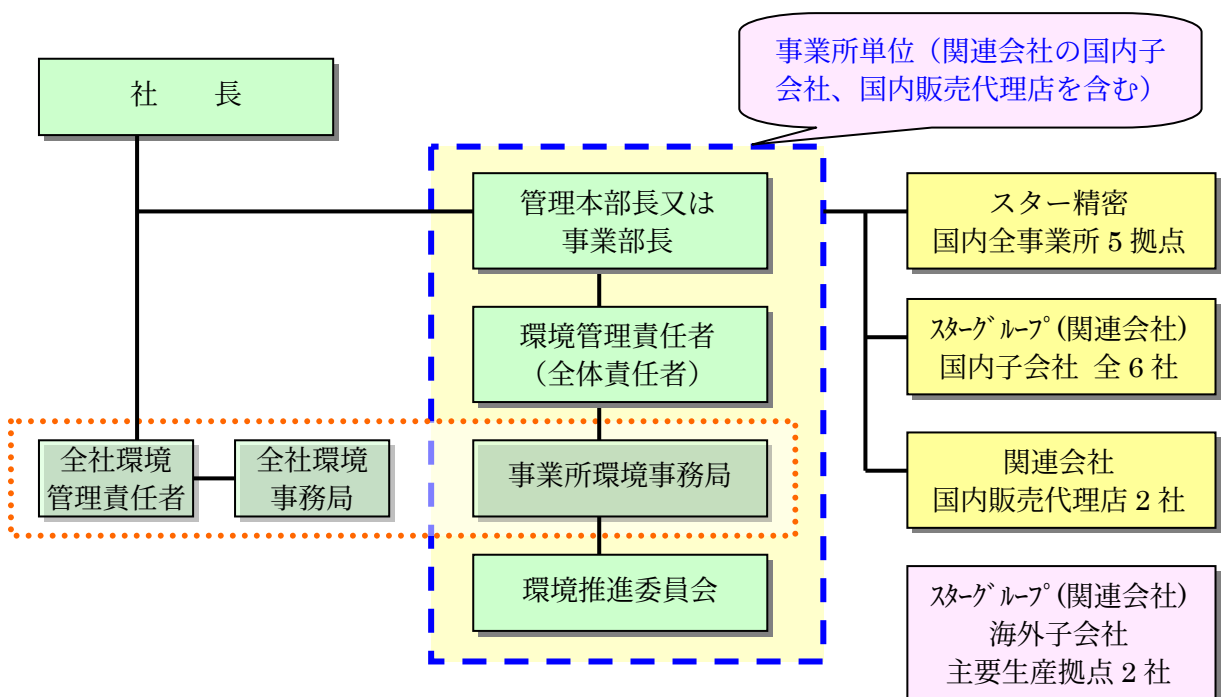
環境マネジメント

環境活動体系

審査機関による定期審査



環境マネジメント推進体制



ISO14001 認証取得の歩み

当社は、ISO14001 の認証取得を、国内全事業所 5 拠点、国内販売代理店 2 社及び海外子会社の主要生産拠点 2 社において完了しております。

2006 年度においては、全ての国内子会社 6 社においても ISO14001 の認証取得を完了しました。今後も、関連会社を含めた全体での環境活動推進体制を強化すべく活動を展開してまいります。

ISO14001 認証取得の歩み

【国 内】

スター精密（事業所）

・特機事業部	庵原工場	：	2001 年	3 月取得
・コンポーネント事業部	中吉田工場	：	2001 年	3 月取得
・管理本部、研究開発部	本社工場	：	2001 年	9 月取得
・精密部品事業部	富士見工場	：	2002 年	2 月取得
・機械事業部	菊川工場	：	2002 年	3 月取得

子会社

・東新精機 株式会社	：	2006 年	4 月取得
・株式会社 ミクロ富士見	：	2006 年	9 月取得
・株式会社 ミクロ岳美	：	2006 年	10 月取得
・株式会社 ミクロ札幌	：	2007 年	3 月取得
・株式会社 ミクロ菊川	：	2007 年	3 月取得
・オーエスメタル 株式会社	：	2007 年	3 月取得

販売代理店

・株式会社 C.M.I.	本社・大阪営業所	：	2006 年	1 月取得
・株式会社 ムーブ		：	2006 年	1 月取得

【海 外】

子会社（主要生産拠点）

・斯大精密（大連）有限公司（中国・大連市）	：	2002 年	5 月取得
・上海星栄精機 有限公司（中国・上海市）	：	2003 年	2 月取得



国内子会社 ISO14001 拡張審査の様子

環境監査

内部環境監査

環境マネジメントシステムの適合性と有効性及び環境マネジメントプログラムの適切性、法令順守の状況などを確認するため、国内各事業所及び関連会社では毎年定期的に内部環境監査を実施しています。内部監査を実施する人のレベルを高めるため、内部環境監査員スキルアップセミナーも実施しています。

また、内部監査時の不適合事項については「内部環境監査総括報告書」を作成し、経営者が年度末に行う環境マネジメントレビューのインプット情報として提出し、次年度へのレベルアップにつなげています。



内部環境監査の様子



外部環境監査

ISO14001 の認証取得を行なった国内事業所及び関連会社においては、外部審査機関による年1回毎の維持審査、3年毎の更新審査により環境監査（環境マネジメントシステム審査）を行っています。

審査の結果については、経営者が年度末に行う環境マネジメントレビューのインプット情報として提出し、次年度へのレベルアップにつなげています。



環境マネジメントシステム審査の様子

法令順守の状況

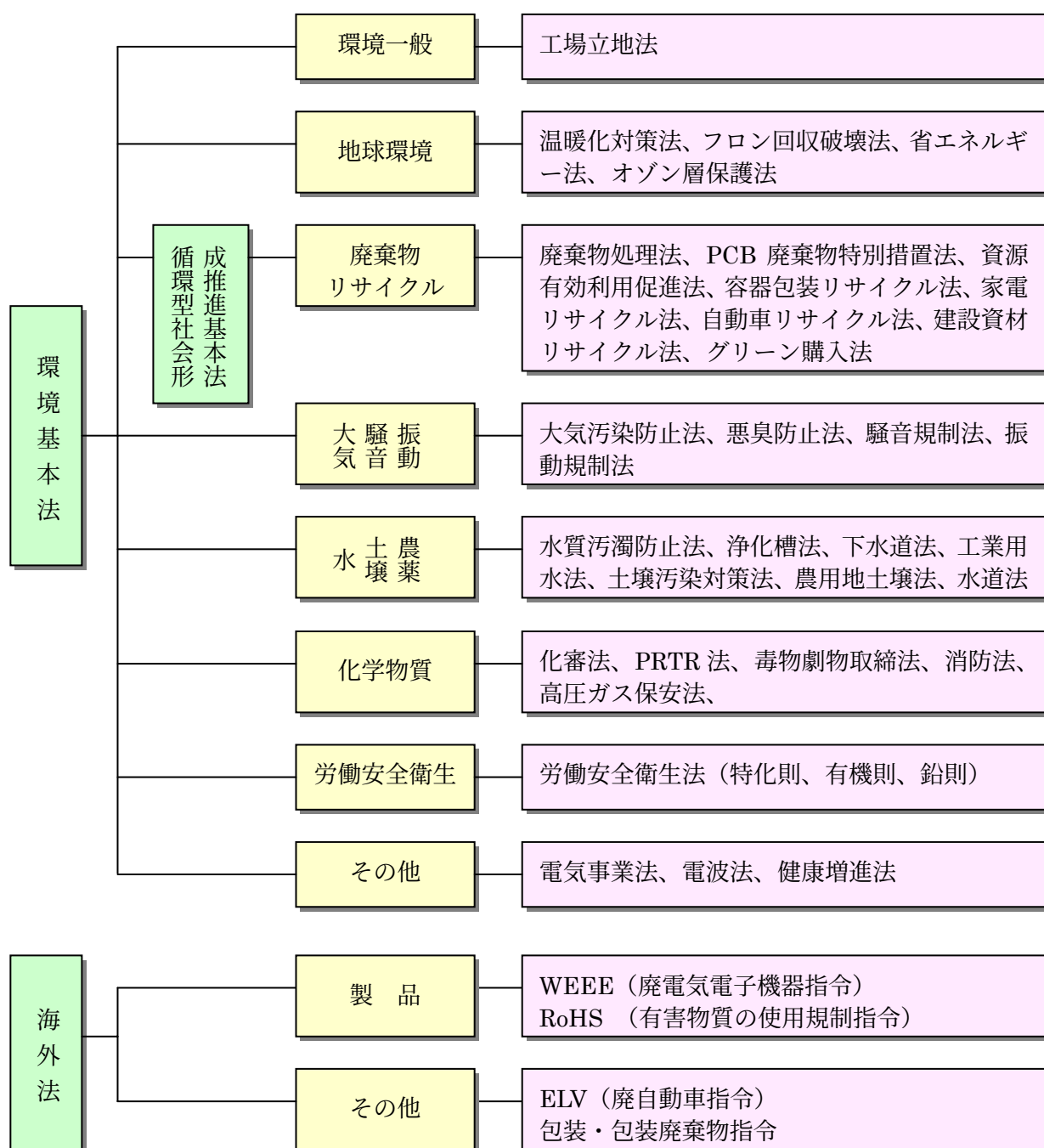
当社（国内関連会社を含む）では、環境側面に関連する法令について「環境法令適用規定」に定め、該当する法令については「監視・測定項目一覧表」に従い順法性を評価しています。

法順守の記録は、測定結果を管理値と照合し適合していることを確認し、環境記録として保管しています。また、設備、施設の設置時、導入時あるいは変更時、廃棄時には設備、施設のアセスメントを実施し順法性の評価を行っています。

2006 年度においては、国内全事業所及び関連会社で環境法令や排出基準などの順守に努めた結果、近隣住民の方の苦情を含め、規制の違反はありませんでした。

当社環境側面に関連する法令

（注）国内各事業所及び関連会社で該当する法令、適用する法令は異なります



環境教育、緊急時の対応

当社（国内関連会社を含む）では、環境活動のレベルを維持し、向上させていくためには、社員一人一人の意識改革が必要だと考えています。そのため新入社員から経営層に至るまでを対象として一般教育、階層別教育、推進者教育、専門教育の4つの柱からなる教育の機会を設けています。2006年度については、環境一般セミナー（入門・環境報告書）、環境マニュアルセミナー、環境影響評価セミナー、環境法令セミナー、廃棄物セミナー、内部監査員養成・スキルアップセミナー等の環境教育を実施、及び環境関連の外部セミナー・講習会を受講しました。

また、環境に影響を与える万一の事故に備えて、緊急時に向け訓練を実施しています。

2006年度においては、全事業所及び関連会社で環境問題を引き起こす可能性のあった事故・汚染はありませんでした。

環境教育体系

教育区分	受講対象者	社内外セミナー内容
一般教育	一般社員	入門セミナー、一般セミナー、廃棄物分別
階層別教育	管理職	管理者セミナー
	経営者	経営者セミナー
推進者教育	環境推進委員	環境マニュアルセミナー（文書管理を含む）
★ （社内環境有資格者）	環境側面調査担当	環境影響評価セミナー
	内部環境監査員	監査員養成セミナー（社内・社外） ★
	環境法令責任者	環境法規セミナー ★
	公的環境有資格者	法規制に基づく資格セミナー／試験
	購入依頼担当者	グリーン購入セミナー
	廃棄物責任者	廃棄物セミナー
	有害物質取扱者	公的環境有資格者によるOJT ★
	騒音測定者	社内環境有資格者によるOJT ★

環境関連の公的環境有資格者

資格名	保有者数 (2006年度取得者数)	資格名	保有者数 (2006年度取得者数)
環境マネジメントシステム審査員	1 (0)	危険物取扱者	67 (13)
安全管理者	7 (2)	毒物劇物取扱責任者	5 (1)
衛生管理者	18 (2)	エックス線作業主任者	1 (0)
公害防止管理者	19 (4)	有機溶剤作業主任者	32 (0)
特別管理産業廃棄物管理責任者	20 (1)	特定化学物質等作業主任者	5 (0)
防火管理者	11 (1)		

（注）2006年度は国内関連会社をカウントしました



環境教育(環境法令セミナー)の様子

事故・緊急事態の訓練

当社（国内関連会社を含む）では、想定しうる事態（地震、台風、爆発、火災、停電、漏洩、飛散等）を考慮し、関係者の教育と手順書に基づいた模擬訓練（人・設備）を毎年計画し、実施しています。また、緊急時に備えた手順書の評価も同時に行っています。

● 防災訓練



屋外消火栓の放水訓練の様子（菊川工場）



消火訓練の様子（菊川工場）



消火訓練の様子（中吉田工場）

● 模擬訓練



浸炭炉火災避難訓練の様子（本社工場）

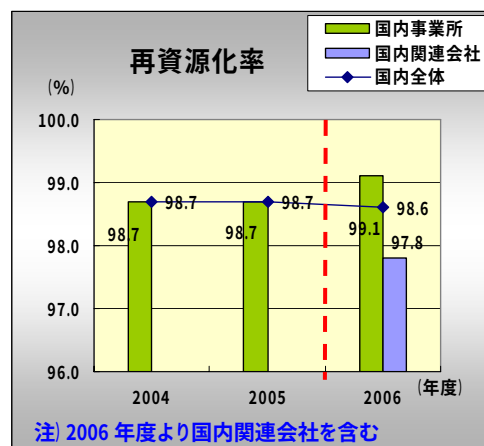
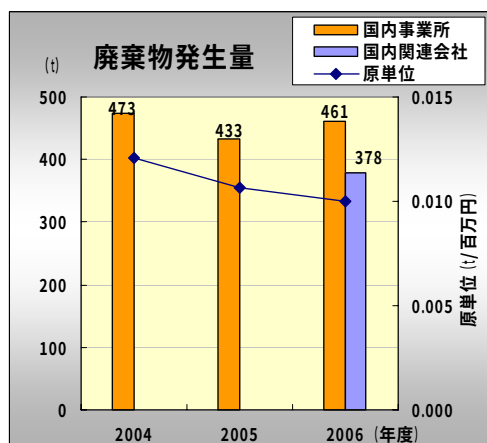


油漏洩時対応訓練の様子（富士見工場）

廃棄物の削減、再資源化活動の推進

(注) 対象範囲：国内（スター精密・関連会社）のみ、海外（関連会社）は除く

廃棄物発生量、再資源化率の推移



廃棄物発生量、再資源化率

- ・スター精密：廃棄物発生量は前年比で、6.5%(総量 28 t)の増加となりましたが、原単位では 9.1%削減できました。総量での増加の主要因は、特機事業部の引越し準備及び機械事業部の不用品整理により廃棄物が増加しました。
- ・ゼロエミッション活動として、埋立ゴミ、可燃ゴミの分解・分別の推進及び今まで再資源化出来なかった廃棄物の再資源化体制を確立した結果、当社再資源化率 99.1%(前年度 98.7%)を達成しました。また、国内関連会社を含めた全体での再資源化率は、98.6%となりました。
- ・再資源化率は向上してきましたが、廃棄物発生量が増加しているため、今後はリデュース（発生抑制）活動の強化が必要となります。

再資源化不可物の削減

再資源化不可物である埋立ゴミ、可燃ゴミの削減に関しては、分解・分別の推進及び再資源化体制を確立し推進を図っています。

今まで、埋立ゴミとして処理していた分解困難品について、業者との再資源化の検討を行ない、「雑品」として再資源化が可能となりました。

また、埋立ゴミを集積場所に持ち込む際は、管理部署の確認をとるようにして、立会いで分解・分別の指導を行うようにした結果、埋立ゴミが激減しました。

その時指導した内容で、分別が分からない物について「分別不明の廃棄物分別例」として一覧表にまとめ掲示しました。



廃棄物分別手順



廃棄物集積場所（本社工場）

ゼロエミッション

1. ゼロエミッションとは

- ・「廃棄物ゼロ」
廃棄物として捨てるものを必ず活用（再資源化）して、無駄に燃やしたり、埋めたりしないようにすること。
- ・各社によって目指すゼロエミッションは異なる。（各社独自に定義を設定する。）

2. 当社のゼロエミッションの定義・目標

- ・ **ステップ1**：2004 年度中に再資源化率 98%以上を達成する（スター精密のみ）
- ・ **ステップ2**：2007 年度中に再資源化率 99%を達成する（国内関連会社を含む）

（注）再資源化率（%）＝（再資源化量 ÷ 廃棄物の総排出量）× 100

3. ゼロエミッションの手段（3R）

①リデュース（Reduce：発生抑制）

省資源化や長寿命化といった取り組みを通じて、資源利用効率を高め、廃棄物の発生そのものを抑える。

②リユース（Reuse：再使用〔再利用〕）・・・《再資源化》

一旦使用された製品を回収し、必要に応じ適切な処置を施して製品として再利用を図る。又は、再使用可能な部品の利用を図る。

③リサイクル（Recycle：再生利用）・・・《再資源化》

一旦使用された製品や製造に伴い発生した副産物を回収し、原材料として再利用又は焼却熱のエネルギーとしての再利用。



4. 実績

- ・ 2004 年度中に、ゼロエミッションのステップ1は達成しました。
- ・ 2006 年度は、今まで再資源化出来なかった廃棄物(吸い殻・灰、枯葉等)の再資源化体制を確立し、国内関連会社を含めた全体での再資源化率 98.6%を達成しました。

5. 今後の対応

マテリアルリサイクルの次のステップとしてサーマルリサイクルも取り入れて、2007 年度中に、国内関連会社を含めた全体での再資源化率 99%の達成を目指します。

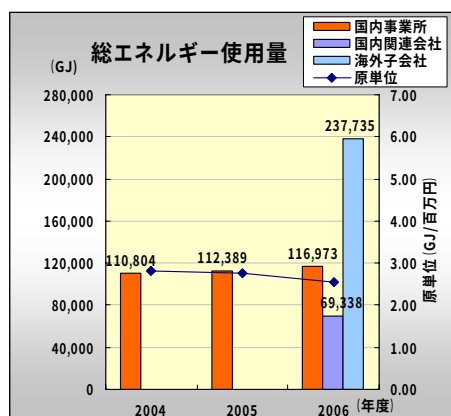
6. 課題

再資源化率は向上しましたが、廃棄物発生量が増加しているため、今後は更なるリデュース（発生抑制）活動の強化が必要となります。

省エネルギーの推進

(注) 対象範囲：国内（スター精密・関連会社）のみ、海外（関連会社）は除く
 総エネルギー使用量・CO₂ 排出量は、海外（関連会社）を含む

総エネルギー使用量の推移

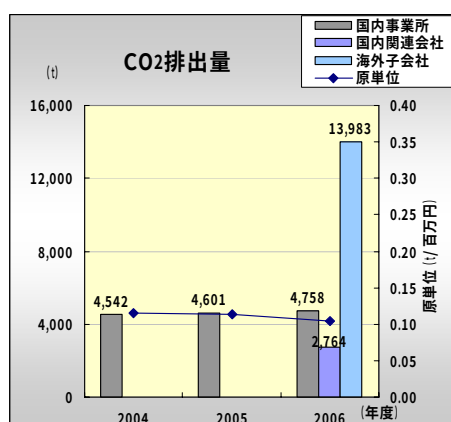


総エネルギー使用量

- ・スター精密：前年比で、4.1%(総量 4,584GJ)の増加となりましたが、原単位では 8.3%削減できました。

(注) ・2004 年 8 月 精密部品(事) 瀬名川工場を閉鎖・統合
 ・2005 年 9 月 機械(事) 新工場棟稼働
 [東新精機(株)11 月入居] 及び生産増大
 ・2006 年 3 月 コンポ-ネット(事) 品質技術センター稼働
 ・2007 年 1 月 瀬名川工場を解体

CO₂ 排出量の推移



CO₂ 排出量

- ・スター精密：前年比で、3.4%(総量 157t)の増加となりましたが、原単位では 9.1%削減できました。総量での増加の主要因は、2005 年 9 月よりの機械事業部 新工場棟稼働及び生産増大です。

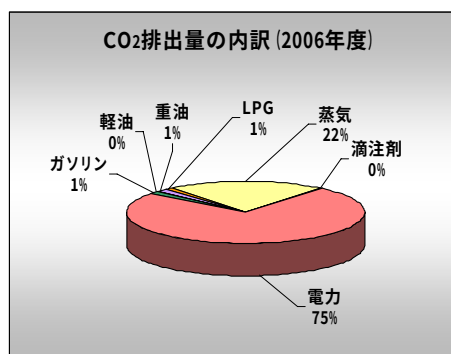
- ・CO₂ 排出量の内訳については、電力 75%、蒸気 22%(海外のみ)、重油 1%、ガソリン 1%の順となっています。

内容詳細については、下記のエネルギー主要項目の使用量の推移を参照して下さい。

- ・CO₂ 排出量の削減は、総量削減が基本ですが、生産減少による削減では意味がありません。業務の能率を向上させることが削減の手段として欠かすことができません。

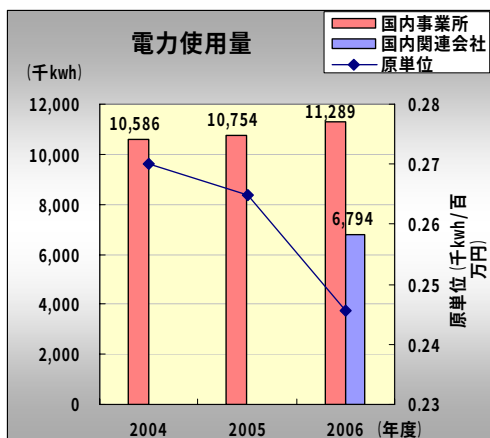
今後は、生産プロセスの見直しも視野に入れて削減活動を推進して行きます。

- ・当社は、生産拠点を海外に移管している現状を考えると、グローバルな視点に立ったスターグループ全体での CO₂ 排出量の削減が必要であると考えております。



エネルギー主要項目の使用量の推移

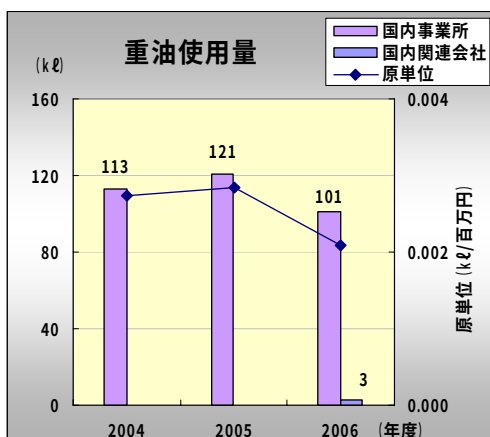
● 電力使用量



電力使用量

- ・スター精密：前年比で、5.0%(総量 535 千 kwh)の増加となりましたが、原単位では 3.8%削減できました。主要因は、2005 年 9 月よりの機械事業部 新工場棟稼動及び生産増大です。
- ・省エネガイドラインの実施、2005 年より実施したクールビズ、ウォームビズによる削減効果が出ています。

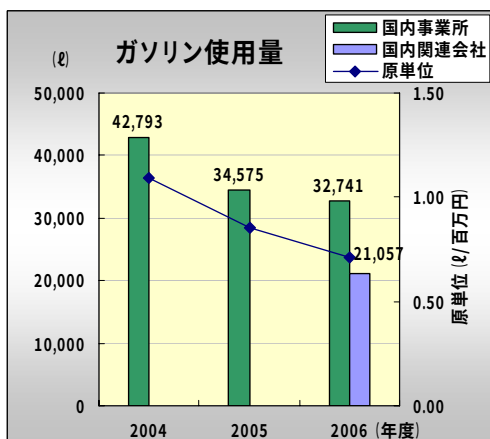
● 重油使用量



重油使用量

- ・スター精密：前年比で、16.5%(総量 20 kℓ)の削減となりましたが、原単位でも 3.3%削減できました。主要因は、暖冬による暖房設備の使用減少です。
- ・2005 年 8 月 特機事業部の空調設備を空冷式に変更した。(重油から電気に変更)

● ガソリン使用量



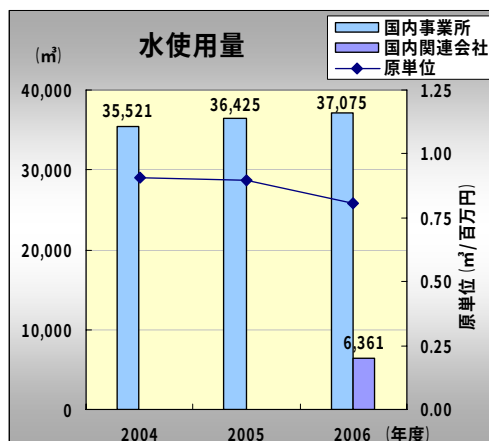
ガソリン使用量

- ・スター精密：前年比で、5.3%(総量 1,834ℓ)の削減となりましたが、原単位でも 16.3%削減できました。
- ・軽自動車、エコカー(ハイブリッドカー)の導入及び社用車保有台数の削減を実施しています。

省資源の推進

(注) 対象範囲：国内（スター精密・関連会社）のみ、海外（関連会社）は除く

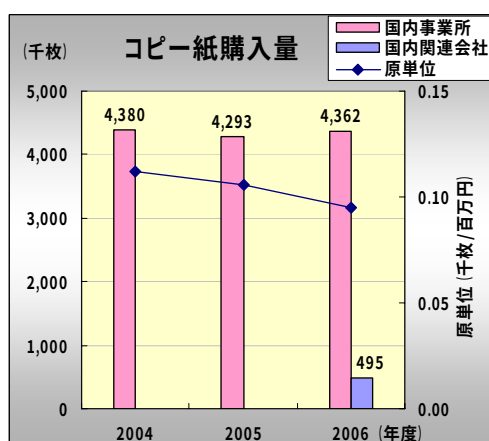
水使用量（水道水・井水）の推移



水使用量

- ・スター精密：前年比で、1.8%(総量 650 m³)の増加となりましたが、原単位では10%削減できました。
- ・熱処理設備冷却水リサイクル化の設備検討を行っています。

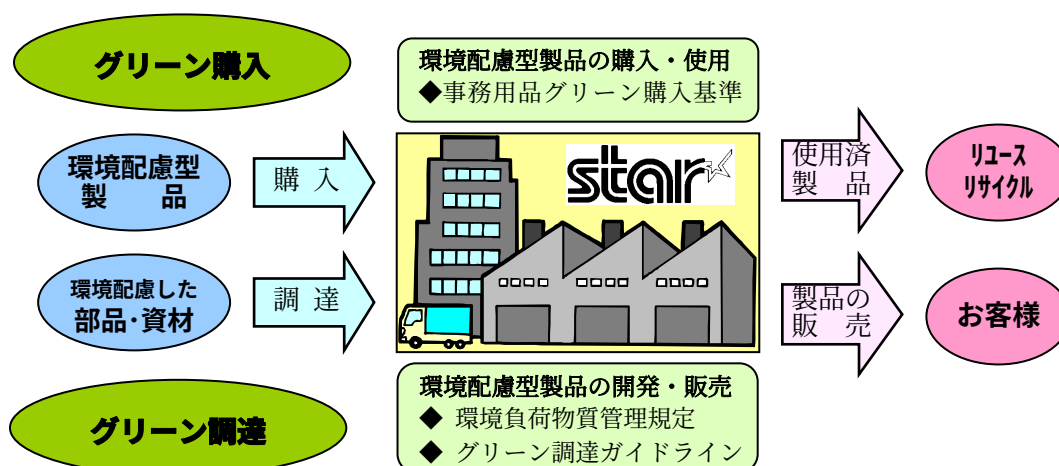
コピー紙購入量の推移



コピー紙購入量

- ・スター精密：前年比で、1.6%(総量 69 千枚)の増加となりましたが、原単位では18.2%削減できました。
- ・「紙を使用しない業務方法の検討」により、各種申請の Web 化、配付資料の見直し、LAN の活用などの改善を行いました。

グリーン購入／グリーン調達の推進



● グリーン購入

1. 定義

グリーン購入とは、環境配慮型製品を商品として購入し使用することと定義しています。

2. 目的

当社（関連会社を含む）では、企業活動を通して購入するものについて、環境負荷を総合的に低減し、地球環境保全と循環型社会構築に積極的かつ継続的に貢献することを目的としてグリーン購入活動を推進しています。

3. 基本的な考え方

購入の必要性を十分に考慮し、品質や価格だけでなく環境のことを考え、環境負荷ができるだけ小さい製品を、優先して購入する。

4. 対象物品

当社（関連会社を含む）が購入する「事務用品（文具、パソコン、備品など）」を、グリーン購入の対象物品とし、「事務用品グリーン購入基準」にて運用を行っています。

● グリーン調達

1. 定義

グリーン調達とは、環境配慮型製品を開発・販売するために、環境配慮した部品・資材を調達することと定義しています。

2. 目的

当社で生産する製品を構成する部品・材料・副資材・梱包材等に含有する環境負荷物質、およびその生産工程で使用する環境負荷物質について、含有禁止・全廃および適正管理の区分を明確にし、社内および社外に対し周知徹底を図ることを目的としてグリーン調達活動を推進しています。

3. 運用

当社「環境負荷物質管理規定」、「グリーン調達ガイドライン」にて運用を行っています。

環境配慮への取り組み

グリーン購入への配慮

社内の制服、印刷物等も、環境に優しいものを積極的に採用しています。

● 制服

PET（ポリエステル）65%素材利用の制服。（2000年秋より採用）
この制服はPETボトルなどが原料となっています。



● 印刷物

古紙配合率100%再生紙（R100）と、溶剤に植物性大豆油を使用した環境対応型インキ（SOY INK）を使用した印刷物には、社内報「Smile」、会社案内、事業報告書、アニュアルレポート、行動憲章・行動規範、封筒類、名刺等があります。

◆ SOY INK とは

印刷用インキに含まれる石油系溶剤の一部を大豆油に代替したものです。大気汚染の原因物質が少ない、紙と分離しやすくリサイクルにも適しているなどのメリットがあります。



省エネルギーへの配慮

当社では、社用車の燃料使用量を削減するために、軽自動車・エコカー(ハイブリッドカー)の導入、社用車保有台数の削減及びアイドリングストップの励行を実施しています。

● 社用車保有台数の推移

(単位:台)

種類 年度	普通自動車 (リース車)	普通自動車 (買取車)	軽自動車 (リース車)	ハイブリット車 (リース車)	計
2003 年度	50	7	7	1	65
2004 年度	48	7	7	2	64
2005 年度	43	8	8	4	63
2006 年度	44	8	7	4	63



軽自動車の導入



ハイブリッドカーの導入

環境側面への配慮

2006 年度においては、全ての国内子会社 6 社において ISO14001 の認証取得を完了しましたが、各子会社が持っている環境負荷を認識するために、法規制および当社「騒音・振動管理規定」、「土壤汚染防止規定」に基づき初回の環境測定を実施し、法順守状況を確認しました。

● 国内子会社の初回環境測定

サ社 項目	(株)ミクロ 富士見	(株)ミクロ 岳美	(株)ミクロ 札幌	(株)ミクロ 菊川	東新 精機(株)	オーエス メタル(株)
騒 音	—	○	○	○	○	○
振 動	—	○	—	—	—	—
土 壌	—	—	○	—	—	○
VOC	—	—	—	—	—	○

【評価】○：問題なし △：問題あり —：非該当



土壌サンプリングの様子

作業環境への配慮

● オイルミスト除去装置

(株)ミクロ菊川では、自動旋盤加工現場のオイルミスト除去対策として、現在行っている循環方式(空气中を飛散するオイルミストを集塵する方式)から局所集塵方式(各機械に集塵口を直接接続し集塵する方式)に替え、より集塵効率を上げ、空气中のクリーン度向上、床すべり防止策を行ないました。



オイルミスト除去装置(株)ミクロ菊川)

喫煙環境への配慮

これまで社内における喫煙問題については、各事業所独自の運用や喫煙者自身のマナーに委ねてきましたが、健康増進法の順守や職場の安全衛生配慮の観点から、厚生労働省の主導する「職場における喫煙対策のためのガイドライン」に基づき、下記のように社内の喫煙ルールを統一し、非喫煙者の受動喫煙防止に努めるものとなりました。

● 社内の喫煙ルール

社内の喫煙ルール（2005年12月9日 通達）

1. 非喫煙者に対する受動喫煙や共用スペースにおけるたばこ臭に配慮し、喫煙は喫煙室など所定の喫煙専用の場所で行なうものとするともに、喫煙者においてはマナーを順守する。
2. 喫煙専用の場所は、極力厚生労働省のガイドラインに準拠したものとし、運用に当たっては、清掃や火の始末などルールや責任者を定め、安全衛生上問題ないように運用する。



専用の喫煙室（菊川工場）



専用の喫煙室（本社工場）

工場棟への環境配慮

● 菊川工場の新工場棟

菊川工場 新工場棟は、2005年9月に完成した最新鋭設備を誇る工場棟です。

生産効率や物流・業務効率の向上、床暖房システム、置換換気システム、エネルギー効率を配慮した省エネタイプ空調パッケージの配置、直射日光の影響を受けにくい二重屋根構造、自動点灯・消灯の照明器具の環境配慮など、「こだわりや工夫」を至る所に取り入れています。



菊川工場 新工場棟

● 事務棟屋根の遮熱塗装

菊川工場では、省エネルギー対策として、事務棟屋根に遮熱塗装を行いました。その効果を試算した結果、最高気温が34.5℃のとき、事務棟3階の室内温度を最大2.0℃下げる効果があるとの結果となり、夏場の冷房効率の向上による使用電力の削減が期待できます。



遮熱塗装（菊川工場）
室内温度 最大2.0℃
下げる効果あり

アスベスト(石綿)問題への配慮

アスベストによる健康被害が叫ばれているなか、当社においても、当社所有の建物、自社製品についてアスベストが含有しているかを調査・把握し、対応方法を検討しておくことが企業の社会的責任となっております。

● 当社所有建物の調査報告

当社所有の建物（子会社を含む）における、アスベスト含有の有無を確認するために、建材分析・気中濃度分析の調査を行なった結果、アスベストの使用箇所は存在しているものの、アスベストの気中濃度は外部環境と同じレベルであり、石綿の飛散はないことが確認されました。

なお、アスベストの含有が確認された部位の改装・解体等の際には、適切な処置が必要となります。



気中濃度測定の様子

● 当社製品の調査報告

過去に生産した当社製品に関して、組み付けられている一部の購入部品（パッキン、ブレーキ材）にアスベストが含有していることが判明しましたが、アスベスト含有部材は密封または樹脂に含有しているものであります。いずれも飛散する恐れのない非飛散性のものであり、使用上においては人体への影響はありません。

なお、現在生産されている当社製品に関しては、アスベストの含有はありません。

工場解体への配慮

● 瀬名川工場の解体（建設廃材の有効利用）

2006年12月の㈱ミクロ富士見の本社移転をもって、瀬名川工場の解体を行いました。

なお、工場の解体については、「石綿障害予防規則」において適切な処置が必要となりますので、法令を順守した適切な処置を行ないました。

また、解体工事により現場から発生した建設廃材については、「建設資材リサイクル法」に基づき適切な処置が行なわれているかをリサイクル業者へ出向き確認を行ないました。

【リサイクル業者】：3R協議会会長賞受賞

循環型社会に向けて率先、継続的な活動を行い、実績を挙げている全国の個人やグループ、事業所を表彰する「リデュース・リユース、リサイクル協議会」の会長賞を平成15年に受賞しました。

リサイクル業者では、「自社内完結型100%再生処理工場」の実現に目標を置き、「可燃性廃棄物の高性能燃料化」、さらにこの燃料を使って石膏ボードや外壁材などの不燃物を焼成処理することにより「不燃性廃棄物の土木用資材への商品化」を実現する一環システム・プラントにより、建設廃材が有効利用されていました。



瀬名川工場 解体の様子



リサイクル業者の確認

環境汚染リスクの低減

化学物質の管理

当社（国内関連会社を含む）が取り扱う化学物質や危険物等を、その関連する法規制に基づき、購入・貯蔵・使用・廃棄まで環境に配慮して、安全・適正に管理する「有害物質管理規定」を作成し、運用を行っています。

PRTR法への対応

PRTR 法（環境汚染物質排出移動登録制度）は、多種多様な化学物質がどれくらい環境に排出されたか、あるいは下水又は廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みで、「化学物質排出把握管理促進法」により制度化されました。

第一種指定化学物質(354 物質)の年間取扱量 1t 以上、特定第一種指定化学物質(12 物質)の年間取扱量 0.5t 以上の対象化学物質を取り扱う事業者は排出量・移動量の把握及び届出をする必要があります。

PRTR の届出は、国内事業所及び関連会社ごとに実施していますが、国内事業所及び関連会社全体を集計しますと、届出は下表のような結果になりました。

● 国内事業所及び関連会社 全体の PRTR の届出

(単位：kg／年)

年度	物質 番号	対象化学物質名	用途	排出量			移動量		
				大気	水域	土壌	埋立	下水道	廃棄
2005	145	ジクロロメタン	メッキ	1,500	0	0	0	0	260
	232	ニッケル化合物	メッキ	0	0	0	0	2	420
	63	キシレン	塗装	940	0	0	0	0	310
	227	トルエン	塗装	2,300	0	0	0	0	310
2006	145	ジクロロメタン	メッキ	1,250	0	0	0	0	250
	232	ニッケル化合物	メッキ	0	0	0	0	2	520
	63	キシレン	塗装	1,500	0	0	0	0	74
	227	トルエン	塗装	1,800	0	0	0	0	1,200

WEEE & RoHS指令への対応

企業の物作り活動において、地球温暖化への配慮、製品リサイクルへの対応など、環境問題への配慮は必要不可欠となっています。

世界的に電子機器の分野において WEEE & RoHS 指令に伴う有害元素規制への対策が重要になっており、国内外のメーカーではこれらの法規に適合する商品開発と物質管理が最優先課題となっています。

当社では、WEEE & RoHS 指令に該当する当社製品について、当社「環境負荷物質管理規定」、「グリーン調達ガイドライン」等に基づき運用を行なっています。

● WEEE：廃電気電子機器指令

EU加盟国は、電気電子機器の回収・リサイクルの法制定を義務づけられ、対象となる電気電子機器の製造販売者は、2005 年 8 月 13 日以降に出荷される製品について、使用済み製品の回収・リサイクルを義務づけられる。

● RoHS：有害物質の使用規制指令

2006 年 7 月 1 日以降、欧州域内で製造・販売される新しい電気電子機器が、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニール(PBB)、ポリ臭化ジフェニールエーテル(PBDE)の 6 化学物質を含有してはならない。

● 蛍光X線分析装置の導入

WEEE & RoHS指令に伴い、当社製品の化学物質含有量の調査並びに受入検査による部品の監視を行なうことにより、工程管理を含め取引先が正しく当社に部品を供給しているかを監視し、また、問題が発生した場合の工程への部品の投入を防止することを目的に「蛍光X線分析装置」を導入しました。

本指令及び中国RoHS：電子情報製品汚染防止管理弁法に該当する当社製品のプリンタについては、「蛍光X線分析装置」を導入し、部品受入測定を行なっています。

なお、当社製品の工作機械については、本指令については適用外となりますが、有害物質の低減の観点から「蛍光X線分析装置」を導入し、部品測定を行なうなど積極的な対応を行なっています。

SR-20RIIIでは、NC 制御装置等の一部を除き、機械本体の98%の部品をRoHS対応品としました。



蛍光X線分析装置（庵原工場）



蛍光X線分析装置（菊川工場）

環境に配慮した製品作り

当社は、特機、コンポーネント、工作機械などの主力製品も、スペース、エネルギーすべてを小さくすることが環境配慮のひとつとなると考えて、小型精密加工、組立をコアとする技術を活かし、製品の小型・薄型化及び使用段階での環境への負荷低減を推進し、積極的に省エネ・省資源設計を進めています。

また、鉛フリー対応をはじめ、WEEE & RoHS 指令に対応するなど、環境に配慮した製品の開発を積極的に進めています。

大型／小型プリンタ

● NX-200【小型化・省資源】

- ・大型プリンタでは、ダウンサイジング化に取り組み、新規汎用10インチサイズプリンタNX-200を開発しました。
- ・既存機種に対して設置面積を37%縮小し、かつ、メカニズムは部品流用率60%を超える省資源化を実現しました。



設置面積＝37%縮小

● TSP100PU【省エネ・省資源】

- ・小型プリンタでは、USBインターフェースの拡張規格であるPowered USBに対応したTSP100PUを製品化しました。
- ・USBインターフェースに電源供給用の専用端子が追加されたものでプリンタには電源が不要となり、省電力・省配線で印字が可能となりました。
- ・製品の梱包材へのマーク表示により、リサイクル化を推進しています。



マイクロフォン

● MAE-06B-S【小型化・薄型化】

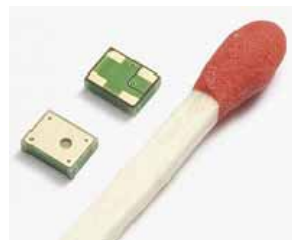
- ・超薄型の通信機器用エレクトレット・コンデンサ・マイクロフォンとして、MAE-06B-Sを開発しました。
世界的に広く採用されている ECM の安定した品質・性能を維持しながら、 $\phi 6\text{ mm} \times 0.6\text{ mm}$ 厚のサイズを実現しました。
- ・当社従来品では 0.9 mm 厚が最薄でしたが、今回新製品では 0.3 mm 厚のサイズダウンとなります。



薄型化 0.9 mm 厚 $\Rightarrow$ 0.6 mm 厚

● MAB-03A-T【小型化・薄型化】

- ・通信機器用の小型・薄型のリフロー対応マイクロフォンとして、MAB-03A-Tを開発しました。
当社が従来製品で培ったノウハウに加え、新たに基板積層技術、高耐熱性材料の導入により小型・薄型のリフロー対応化を実現しました。
- ・標準サイズ $3\text{ mm} \times 4\text{ mm} \times 1\text{ mm}$ 厚



小型・薄型 $3\text{ mm} \times 4\text{ mm} \times 1\text{ mm}$ 厚

工作機械

● SR-20RIII【高速化・省エネ】

- ・SR-20RIIIは、SR-20R IIの後続機として開発されました。
SR-20R IIと比較して早送り速度を1.5倍とし、当社独自の制御技術であるスターモーションコントロールを採用し、徹底したアイドルタイムの短縮により最大54%の非切削時間の短縮を実現させました。
- ・油圧レス化による待機中の消費電力は60%削減することができました。
- ・これにより、部品1個当たりの消費エネルギーを最大44%削減することができました。
- ・外装の板金部品は有機溶剤を使用しない粉体塗装を採用し製造段階での環境負荷の低減を図り、また、RoHS指令にも積極的に取り組み、NC制御装置等の一部を除き、機械本体の98%の部品をRoHS対応品としました。



消費エネルギー
(部品1個当たり)
＝最大44%削減

研究開発品

● マイクロポンプ【小型化・省エネ】

- ・クリーンなエネルギーとして今後の活用が期待される燃料電池分野において、ノートPCなどの小型燃料電池の燃料供給用ポンプとして利用が見込まれる各種マイクロポンプを開発しております。
- ・これらマイクロポンプは、小型・薄型、低消費電力、静音性を特長とした開発品であり、国内外の燃料電池開発企業・研究機関様より多くの引合いをいただき、燃料電池の製品化へ貢献しております。



社会貢献活動

当社は、「スター精密行動憲章」に宣言するとおり、CSR（企業の社会的責任）活動のひとつとして社会貢献活動に積極的に取り組んでおります。地域清掃奉仕活動への参加やNGO・NPO支援など、地域社会・国際社会とのかかわりを強めて、当社の身の丈にあった貢献活動を継続的に展開していきたいと思っております。

当社の社会貢献活動の基本方針（「スター精密行動憲章」より）

「良き企業市民」として社会貢献活動に積極的に取り組めます。

「行動憲章」実行の手引き

- (1) 社会とのかかわりを強く認識し、社会に有用な事業活動を行ないます。
- (2) 地域行事への参加や社会貢献活動を通して、地域振興および社会の活性化に協力します。
- (3) 従業員の自発的な社会参加を支援します。

トピックス

NGO・NPOの支援

当社は、2006年9月に「オイスカ」の法人会員となり、同時に、静岡県支部中部支局の設立発起人となりました。オイスカは、1962年から主にアジア太平洋地域で人材育成、農村振興、地球環境問題などに取り組んでいる国際NGOで、「国連地球サミット賞」を受賞するなど、その活動は国際機関および各国政府から高い評価を受けています。1991年にスタートした「子供の森」計画は、深刻な森林破壊問題をかかえるアジア太平洋諸国で、植林活動を通じて子供たちの緑を愛する心を育み、森と自然を再生させるプロジェクトです。

ボランティア情報

当社は、社員の自発的な社会貢献活動を支援するひとつとして、すでに会員となっている「静岡市社会福祉協議会」のほかに、2006年11月に「静岡県ボランティア協会」の法人会員となりました。

ボランティア活動に参加してみたい、関心はあるけれどどうやって始めたらいいかわからないという方のために、2006年11月より、静岡県ボランティア協会、静岡市社会福祉協議会等が提供する中部地区のボランティア情報（ボランティア募集情報、ボランティアイベントの案内など）を社内ホームページにて提供しております。

地域清掃活動

地球温暖化問題が深刻化するなか、海岸に漂着したゴミや不法投棄の廃棄物、また発生源である河川のゴミ・廃棄物は、行政、民間そして市民が協力して解決しなければならない問題です。

当社（国内関連会社を含む）においても、企業の社会的責任として環境活動に積極的に取り組むなか、社員の協力を得てこれらの地域清掃活動に協力しています。

● 三保真崎海岸の清掃奉仕活動

2006年6月3日(土)に、静岡市環境保全推進協力会主催の清掃奉仕活動が三保真崎海岸で行われ、当社からは社員有志23名とその家族7名の計30名が参加しました。当日は、初夏のさわやかな陽気にも恵まれ、同会に加盟する会員企業61社から810名が参加し、約1時間の作業で可燃ゴミ830kg、不燃ゴミ210kgが回収されました。



当社参加者の皆さん



清掃活動説明の様子

● 興津川クリーン作戦

2006年9月9日(土)に静岡市環境保全推進協力会と興津川保全市民会議共催の清掃奉仕活動が興津川流域で行われ、当社からは社員有志12名とその家族3名の計15名が参加しました。当日は、同会に加盟する会員企業など38社から640名が参加し、上流から河口付近までの9会場に分かれ、約1時間の作業で1,360kgのゴミが回収されました。



当社参加者の皆さん



清掃活動の様子

ノーカーデー運動

地球温暖化問題が深刻化するなか、企業の社会的責任としてモノづくりの現場におけるCO₂排出低減への取り組みや、公共交通機関の利用促進などの省エネ活動が求められています。

当社においても、社員の協力を得てノーカーデー運動を定例実施しています

● ノーカーデー・キャンペーン

2006年度は、11月6日(月)～10日(金)をノーカーデー週間とし、静岡市内の事業所に通勤のマイカー通勤者を対象にノーカーデー運動を実施しました。

実 施 報 告

- ・期間： 2006年11月6日(月)～10日(金)
- ・実 施 者： 21名(参加率5.8%)
- ・延べ実施日数： 37日
- ・エコ通勤距離： 618km
- 削減したCO₂量： 142kg(燃費10kmで計算)
- 2リットルペットボトルに換算すると： 36,234本

トピックス

安全運転管理推進事業所

静岡県警より当社が2006年度の安全運転管理推進事業所に指定されました。指定期間は、2006年4月1日より2007年3月31日の1年間です。安全運転管理推進事業所活動の一環として、安全運転意識を高めてもらうために各事業所に警察官を講師に招き安全運転講習会を開催いたしました。



当社フェンスの横断幕

献血運動

● 日本赤十字社の出張献血

毎年恒例となっている機械事業部 菊川工場での献血が、2006年3月24日に行われました。菊川工場事務棟の受付前に献血車が到着し、忙しい業務の合間をぬって33名が献血に協力しました。機械事業部は3年前には15年間にわたる献血への協力が認められ、日本赤十字社より銀色有功賞をいただきました。それ以降も積極的に協力を続けて今年で18年目になります。



日本赤十字社の献血車（菊川工場）

教育支援活動

● 職業体験学習の受け入れ

富士見工場では、2006年11月24日に静岡市立中島中学校から2年生の男子生徒3名の職業体験学習の受け入れを行いました。生徒達には、身の回りで使われている金属部品やプラスチック部品がどうやって加工されているのかを理解してもらいたいと思い、金属加工とプラスチック成形加工を体験してもらいました。



金属加工体験の様子(富士見工場)

収集ボランティア

誰でも参加できる身近な社会貢献として、2006年11月1日より収集ボランティアをはじめました。ベルマーク、書き損じはがき、使用済み切手、メータースタンプ、使用済みプリカ、外国コインを対象収集物とし、全社（国内子会社を含む）に協力を呼びかけています。収集したものは、NGO・NPO等の団体に寄贈し、社会貢献活動資金の一助となっています。

● ベルマーク・書き損じハガキの寄贈

2007年2月にベルマークと書き損じハガキをオイスカ「子供の森」に寄贈しました。

実績報告

- ・期間： 2006年11月～2007年2月
- ・ベルマーク 1,369枚(3417点)：苗木 34本分
- ・書き損じハガキ 57枚：苗木 14本分計 48本分



寄贈したベルマーク

オイスカからのお礼状

地域文化貢献

当社では、地域文化への貢献のために各種の協賛を行なっています。

● 静岡音楽館AOIへの協賛

当社では、地域文化への貢献の一環として、静岡音楽館AOI「コンサートシリーズ2006-07」への協賛を行いました。

静岡音楽館AOIは、1995年に静岡県内初の室内音楽専用ホールとして誕生以来、多彩なプログラムによる自主公演活動を行っており地域の文化拠点のひとつとして親しまれています。

● 劇団四季への協賛

また、当社は劇団四季の静岡公演に対しても協賛を行っています。2006年の夏には「コーラスライン」、秋には「ミュージカル異国の丘」の公演がそれぞれ行われ好評を博しました。



『コーラスライン』撮影：下坂敦俊

障害者雇用の促進

● 特例子会社の設立

当社では、当社の子会社である(株)ミクロ富士見が「障害者の雇用促進等に関する法律」に定める子会社の特例的取り扱い（特例子会社）の申請を行い、2005年1月に正式認定を受けました。特例子会社により障害者雇用に対する専門的な管理を行い、各自の特性に合わせた職域の開拓を行うことで労働環境の整備を進め、社会的に要請が高まっている障害者の雇用促進を図ることを目指しています。

2006年度現在、静岡県内には特例子会社は7社しかありません。特に中部地区においては当社を含めて2社しかないことから、行政を含めた地域からの期待は大変高いものとなっています。特例子会社の設立は、当社の社会的責任を果たし、地域に対する貢献も併せて果たすことができます。

環境コミュニケーション

内部コミュニケーションのツールとして、イントラネットを活用しています。

全社的環境情報は、当社社内報「Smile」及び自社内ホームページ、パブリックホルダー掲示板に掲載しています。

外部の利害関係者からのコミュニケーションについては担当窓口を決めて、「コミュニケーション受付・処理記録」を利用し、処置を行っています。

当社の環境活動に関する情報を公開するため2002年より環境報告書の発行を始め、今回で6回目となります。冊子での環境報告書の作成は、紙の削減方針として行っておりませんが、ホームページ上で環境報告書を公開しています。

URL 環境活動 <http://www.star-m.jp/company/co05.htm>

この環境報告書に関するお問い合わせは、CSR 推進室にお願いします。

TEL：054-263-1302 FAX：054-263-1330

2007 年度に向けて

当社は、ISO14001 の認証取得を、国内全事業所 5 拠点、国内販売代理店 2 社及び海外子会社の主要生産拠点 2 社において完了しております。

国内子会社に関しても、弊社の連結経営の視点から環境経営の範囲と考え、企業の社会的責任（CSR）としてスターグループ全体での環境活動推進体制を強化すべく、2006 年度は全ての国内子会社 6 社においても ISO14001 の認証取得を完了しました。

認証取得はやっとスタート台についた状態ですので、今後は ISO14001 を“経営のツール”、“改善のツール”として有効に活用し、関連会社を含めた全体での環境活動推進体制を強化すべく活動を展開してまいります。

2007 年度は、引き続き「地球温暖化問題への対応」、「製造業として製品における環境対応」、「環境の視点での社会貢献」等の課題にも取り組んでまいります。

全社環境事務局

スター精密(株)のあゆみ

1950年～

- 1950 年 7 月 腕時計ならびにカメラ用部分品等の製造、販売を目的として、静岡市手越（現静岡市駿河区手越）にて資本金 500 千円をもって(株)スター製作所を設立
- 1958 年 8 月 カム式自動旋盤の販売を開始

1960年～

- 1960 年 10 月 腕時計用ネジの量産を目的として、シチズン時計(株)との共同出資により東海精密(株)を設立
- 1965 年 9 月 東海精密(株)を吸収合併し、スター精密(株)に社名変更

1970年～

- 1971年 9月 本社を現在地へ移転
電子ブザーの製造、販売を開始
- 1976年 10月 CNC 自動旋盤の製造、販売を開始
- 1977年 1月 米国ニューヨークに現地法人スターマイクロニクス アメリカ・INC を設立
- 1979年 7月 小型プリンタの製造、販売を開始

1980年～

- 1981年 10月 名古屋証券取引所市場第二部に株式を上場
電子プリンタの製造、販売を開始
- 1983年 5月 清水市七ツ新屋(現静岡市清水区七ツ新屋)に庵原工場を新設
- 9月 香港に現地法人スターマイクロニクス アジア・LTD を設立
- 1984年 4月 静岡県小笠郡菊川町(現菊川市)に菊川工場を新設
- 8月 名古屋証券取引所市場第一部に株式を変更上場
- 11月 英国ロンドンに現地法人スターマイクロニクス UK・LTD を設立
(2003年6月に現社名スターマイクロニクス ヨーロッパ・LTD に社名変更)
- 1989年 1月 中国大連市に現地法人斯大精密(大連)有限公司を設立

1990年～

- 1990年 10月 東京証券取引所市場第一部に株式を上場
- 1991年 10月 スイス・チューリッヒに現地法人スターマイクロニクス・AG を設立
- 1992年 2月 英国ダーバイシャーに現地法人 A&S プレシジョン マシンツールズ・LTD
を設立(2003年10月に現社名スターマイクロニクス GB・LTD に社名変更)
- 1995年 8月 米国ニューヨークに現地法人スターCNC マシンツール Corp. を設立
(旧社名ハーシュマン Corp. 1997年9月に社名変更)
- 1996年 7月 電子ブザー部門において ISO9001 認証を取得
- 8月 独国内ロイエンブルグに現地法人ラグロ WH・GmbH&Co.KG を設立
- 1997年 10月 小型プリンタおよび情報機器部門において ISO9001 認証を取得
- 1998年 12月 清水市長崎(現静岡市清水区長崎)に富士見工場を新設
- 1999年 3月 工作機械部門において ISO9001 認証を取得

2000年～

- 2000年 1月 精密部品において ISO9002 認証を取得(2003年3月 ISO9001 に移行)
- 2000年 3月 マイクロフォン、スピーカー、レーザーの製造・販売を開始
- 8月 米国デラウェアに現地法人スターアメリカ ホールディング・INC を設立
- 2001年 3月 電子機器系3工場において ISO14001 認証を取得
- 4月 中国大連市の現地法人大連三得電子有限公司を子会社化
中国上海市に現地法人上海星榮精機有限公司を設立
- 9月 本社工場において ISO14001 認証を取得
- 2002年 2月 富士見工場において ISO14001 認証を取得
- 3月 菊川工場において ISO14001 認証を取得
- 12月 中国上海市に現地法人上海星昂機械有限公司を設立
- 2004年 6月 独国内4子会社をスターマイクロニクス・GmbH に合併統合
- 2005年 3月 タイ・サムトプラカーン市に現地法人スターマイクロニクス(タイランド)
Co.,LTD を設立
- 9月 菊川工場に新工場棟を増設
- 2006年 1月 富士見工場において ISO13485 認証を取得
- 3月 コンポーネント事業部において ISO/TS16949 認証を取得
- 2007年 4月 タイ・アユタヤに現地法人 S&K プレシジョン テクノロジーズ(タイランド)
Co., LTD を設立