



社会・環境報告書2009

S O C I A L & E N V I R O N M E N T A L R E P O R T 2 0 0 9

対 象 期 間 : 2008年度(2008年3月~2009年2月)



スター精密株式会社

経 営

ごあいさつ・・・02

会社概要・・・02

事業概要・・・04

企業理念・・・06

社 会

コーポレート・ガバナンス・・・08

コンプライアンス・・・09

リスクマネジメント・・・10

お客様との関わり・・・12

取引先との関わり・・・13

株主・投資家との関わり・・・14

従業員との関わり・・・15

地域・社会との関わり・・・18

環 境

環境目的・目標と活動実績・・・23

環境会計・・・24

環境マネジメント・・・26

廃棄物の削減・再資源化活動の推進・・・31

省エネルギーの推進・・・32

省資源の推進・・・35

環境配慮への取り組み・・・37

環境汚染リスクの低減・リスク管理・・・38

環境に配慮した製品作り・・・41

社会・環境報告書発行について・・・43

ごあいさつ

当社の社会的責任とは

当社は設立以来、半世紀以上にわたり小型精密加工・組立技術をコアに高付加価値製品を創り出し、販売および生産を海外に展開し、グローバル企業として成長してきました。2008年に発生した米国の金融危機を発端に世界経済は急激な変化をみせており、非常に厳しい事業環境のなかにあります。当社がこれまで重視してきました「企業の社会的責任(CSR)」への対応は変えることなく、さらなる充実を図っていくことが重要と考えています。

とりわけ製造業である当社にとって、環境問題は避けて通ることができないことであると認識しており、事業を広く世界に展開する企業としてグローバルな視点での環境保護への取り組みを推進する必要があります。こうしたことから昨年11月、企業行動規範の改正を行い環境保護に向けてさらなる積極姿勢を打ち出すとともに、海外子会社まで含めたグループ全体での規範統一を行いました。

企業は社会の一端を担うものであり、また社会とともに発展していく存在でなくてはなりません。当社がこれまで成長を続けてこれたのは、その技術力もさることながら、信頼されるスターブランドを築くために従業員一人ひとりがお客様や社会に対して誠実に行動するという企業文化に寄るところが大きいと確信しています。当社は、これまで培ってきた優れた企業文化をさらに発展させ、社会・環境・経済においてバランスの取れた企業活動を進めることで、社会の持続的発展に寄与することを目指します。

皆様からのご理解とご支援をいただけますようお願い申し上げます。

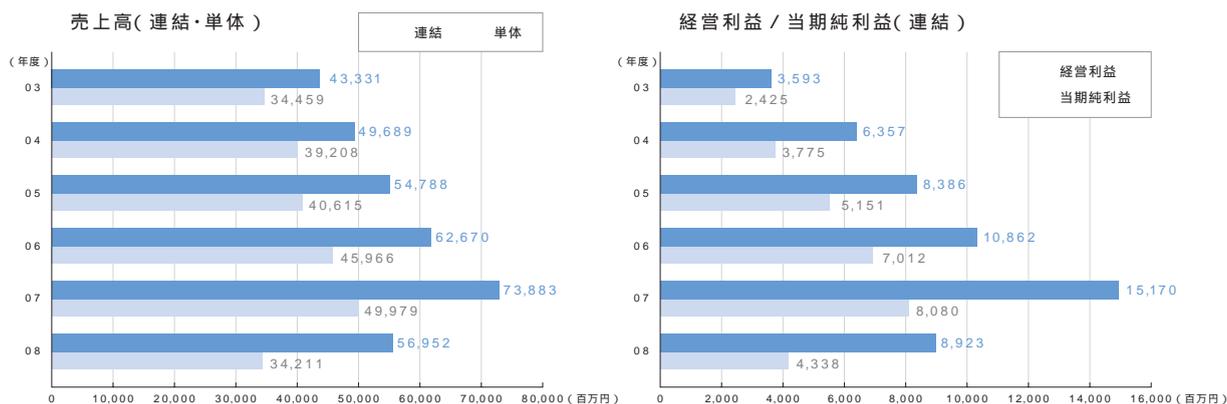


取締役社長 佐藤 肇

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 佐藤 肇
資本金	127億2千1百万円
従業員数	639名(2009年2月28日現在)
	(注)契約社員等の年間平均雇用人員155名を除く
営業品目	1.特機(小型プリンタ、カードリーダー) 2.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) 3.工作機械(CNC自動旋盤等工作機械) 4.精密部品(腕時計部品、通信機器用・自動車用・医療用等部品)
売上高	連結:569億5千2百万円 単体:342億1千1百万円(2009年2月期)

売上高 / 経常利益 / 当期純利益の推移



事業所およびスターグループ・ネットワーク (2009年5月28日現在)

事業所	本社 品質技術センター 特機事業部 庵原工場 コンポーネント事業部 庵原工場 機械事業部 菊川工場、東京営業所、大阪営業所、名古屋営業所、諏訪営業所 精密部品事業部 富士見工場
国内子会社	(株)ミクロ札幌 (生産会社) (株)ミクロ富士見 (その他) スターメタル(株) (生産会社) (株)ミクロ菊川 (生産会社)
主 なる 海外子会社	スターマイクロニクス アメリカ・INC(SMA) (アメリカ:販売会社) スターマイクロニクス アジア・LTD(SMH) (香港:販売会社) スターマイクロニクス ヨーロッパ・LTD(SME) (イギリス:販売会社) 天星精密有限公司 (香港:生産会社) 斯大精密(大連)有限公司 (中国:生産会社) スターマイクロニクス・AG(SMAG) (スイス:販売会社) スターマイクロニクスGB・LTD(SMGB) (イギリス:販売会社) スターマイクロニクス・GmbH(SMGH) (ドイツ:販売会社) スターCNCマシンツールCorp.(SMTC) (アメリカ:販売会社) スターアメリカ ホールディング・INC(SAH) (アメリカ:持株会社) 上海星栄精機有限公司 (中国:生産会社) スターマシンツール フランス・SAS(SMTF) (フランス:販売会社) 上海星昂機械有限公司 (中国:販売会社) スターマイクロニクス(タイランド)Co., LTD(SMTL) (タイ:販売会社) S&K プレシジョン テクノロジーズ(タイランド)Co., LTD(S&K) (タイ:生産会社) スターマイクロニクス・AB(SMAB) (スウェーデン:販売会社)



事業概要

当社は、常に成長する分野に身を置き、成長する地域に事業展開するグローバルグループ経営を目指しています。グローバルな視点での企画・開発・販売の最適化、環境管理活動の推進を重点施策として、社会的責任を果たすとともに、企業価値の増大に努めています。

特機事業

伝統の精密加工技術と先端エレクトロニクスの融合で、独自のメカトロニクス技術を確立

当社が、創業以来培ってきた精密加工技術に先端エレクトロニクス技術を融合させることで生まれた独自のメカトロニクス技術。特機事業の小型プリンタ、リライトカードリーダー・ライタの製品は、しっかりとしたメカトロニクス技術を土台として創り出されています。

様々な市場に合わせた製品開発で、特機事業の製品は世界各地の多彩な分野で活躍しています。また、海外での生産体制もいち早く確立し、グローバルに先進技術と高品質を追求する姿勢が、信頼のスターブランドを支えています。



小型プリンタ



リライトカードリーダー・ライタ

コンポーネント事業

「音」への探求から生まれた超小型・薄型、高音質の技術を背景に、世界市場で当社の小型音響部品が勇躍

携帯電話や各種デジタル機器に搭載される当社の小型音響部品。

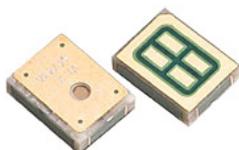
これまでに世界最小のマイクロフォン、高音質のレーザーなどを製品化し、世界市場をリードしてきました。また、更なる高付加価値製品として高性能小型ヘッドフォンのOEM供給も拡大しています。これは、常に小型音響部品に求められるニーズに応え、精密加工技術をコアとして、あらゆる角度から「音」を追求し続けてきたことによるものです。

今後も小型音響部品の総合メーカーとして、高音質・高性能の製品を提供していきます。

電子ブザー



マイクロフォン



スピーカー



レーザー



工作機械事業

ニーズを知り尽くしたユーザーがつくる、ユーザーのための高性能マシン

当社の工作機械製造の歴史は、自社で部品を加工するために自ら部品用加工機を製造したことに始まりました。当社のマシンは、「ユーザーが、ユーザーのために作るマシン」の考えのもとに生み出されています。

グローバル展開は、1962年の自動旋盤のイギリス向け輸出に端を発し、現在では欧米をはじめ、世界の生産拠点として注目を集めるアジアでも生産・販売・サービス体制を構築しています。

また、独自の新世代最適制御技術であるスターモーションコントロールシステムを開発するなど最新の技術をもって常にユーザーニーズに応えています。

CNC自動旋盤等工作機械



精密部品事業

精密加工技術で培ったノウハウを活かし、最先端分野の加工領域へ

当社の原点ともいえるのが精密加工技術であり、現在も腕時計部品の加工では、国内トップクラスのポジションを築いています。

そこで培った技術を活用し、医療用、通信機器用、自動車用、パソコン・各種デジタル関連機器用など時代の先端を行く分野にも積極的に領域を拡大しています。

当社は、切削・塑性加工・表面処理・組立と、精密部品加工の一貫生産体制を整えている数少ないメーカーのひとつです。社内の総合的な知識・技術体系を常に発展させ、新たな精密加工分野に挑戦し続けています。

腕時計部品



医療用部品



パソコン・各種デジタル
関連機器用部品



企業理念

当社では「スター精密グループ行動憲章」と「行動規範」を策定し、また「コンプライアンス委員会」を社内に設置して、コンプライアンス体制の推進基盤としています。スター精密が社会にとって価値ある企業であり続けること、社会から信頼される企業であり続けることを常に心におき、事業活動にあたるのが私たちの務めです。

企業理念

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であり、人間尊重を揺るぎない基盤として、顧客第一主義を前提に、収益性の向上を目指し、革新的行動をもって社会に貢献する。

スター精密グループ行動憲章

わたしたち、スター精密の役員・従業員一人ひとり、法令を遵守し、企業人・社会人として求められる価値観・倫理観によって誠実に行動します。

- 1 社会的に有用で、安全かつ高品質な製品・サービスを提供します。
- 2 誠実で公正な事業活動を行います。
- 3 企業情報を積極的かつ公正に開示し、適切な情報管理を行います。
- 4 ゆとりと豊かさの実現を目指し、人間尊重に基づいた事業活動を行います。
- 5 地球環境に配慮し、環境保全活動を積極的に推進します。
- 6 「良き企業市民」として社会貢献活動に積極的に取り組みます。
- 7 グローバル企業として海外各地の文化や慣習を尊重し、国際社会に貢献します。
- 8 法令その他の社会規範および自ら定めたルールを遵守し、良識に従い行動します。
- 9 経営トップは本憲章の精神の実現が自らの役割であることを認識し、その責務を全うします。

スター精密環境憲章

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。

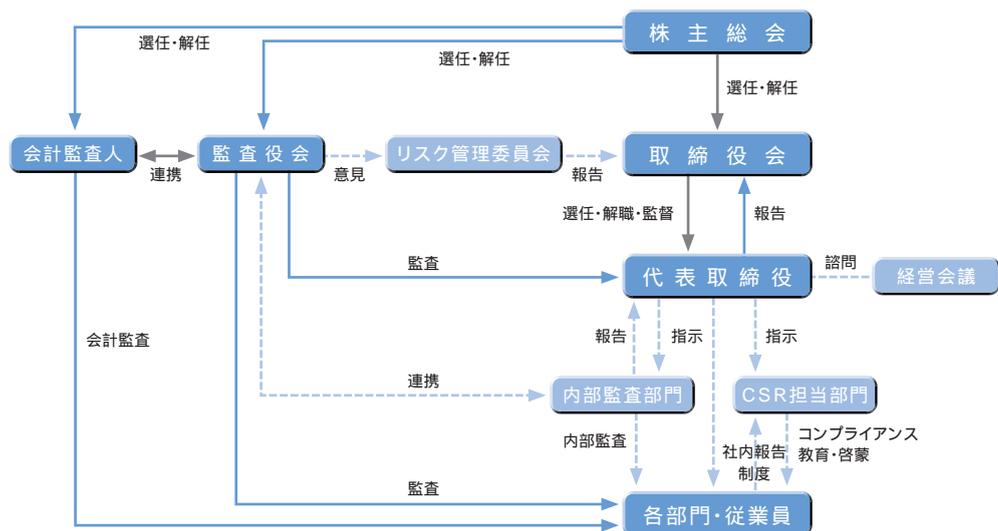
コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンス体制

当社では、企業価値の持続的な拡大に向け透明かつ効率的な経営に努め、その成果を、株主をはじめとするステークホルダーに適切に配分していくことが、企業に期待される社会的責任であり、コーポレート・ガバナンスの基本であると考えています。

当社は監査役制度を採用しており、取締役会による迅速かつ合理的な意思決定と機動的な業務執行に努める一方、意思決定と業務執行における公正性の確保の観点から、常勤を含め監査役全員を社外監査役としています。また、会計監査については、有限責任監査法人トーマツと監査契約を締結しており、監査役会と連携した適正な監査を受けています。

さらに、法令および企業倫理の遵守を徹底するため、コンプライアンス活動を推進する専任部署を設置するほか、「スター精密グループ行動憲章」・「スター精密グループ行動規範」を制定しています。また、「リスク管理委員会」が企業をとり巻くリスクを定期的に評価し、リスク対応にあたるなど、リスク管理体制を確立しています。



内部統制システムの整備

金融商品取引法(J - SOX法)に基づいて、財務報告にかかわる内部統制構築のため、当社では専任チーム「内部統制プロジェクト」を設置し、内部統制システムの整備を進めてきました。内部統制システムの文書化と整備のフェーズはすでに完了しており、2009年度は次ステップとして内部統制の有効性評価に入ることとなります。2010年2月期決算で、内部統制を有効と宣言する「内部統制報告書」提出を目指して、内部統制システムの整備・強化を引き続き図ります。

コンプライアンス

当社では、「スター精密グループ行動憲章」と「スター精密グループ行動規範」を制定し、当社グループの全従業員に適用しています。また「コンプライアンス委員会」を社内に設置して、コンプライアンス体制の推進基盤としています。

スター精密グループ行動規範については、コンプライアンス・CSR活動のレベルアップや社内外における環境意識向上を踏まえて、2008年11月に改正を行いました。これに、行動規範とコンプライアンスに関する詳細な説明を合わせ、「スター精密グループ行動憲章・行動規範～コンプライアンス実践の手引き」として冊子化し、子会社を含む国内全従業員に配布しました。また、海外子会社には英・仏・独・中の4ヶ国語に翻訳し、配布しています。

eラーニング、集合研修など全社レベルの基礎教育や、社内報、社内ホームページなどを通じた啓蒙活動により、社内におけるコンプライアンスの理解を深めています。2008年度は販売職を対象に、法律解説など営業活動にかかわる専門知識を養う社内セミナーを全社で実施しました。



スター精密グループ
行動憲章・行動規範



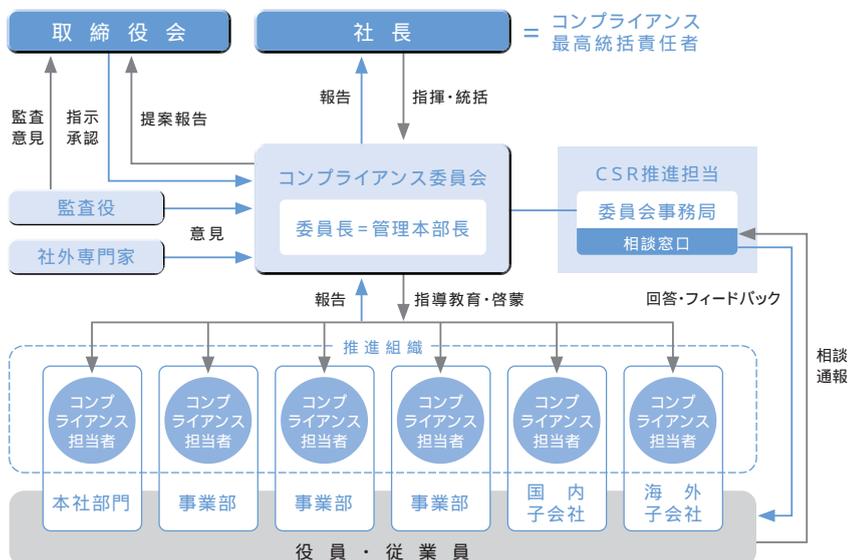
販売職向けコンプライアンス
セミナーの様子

コンプライアンス推進体制

当社では、「コンプライアンス規程」を制定し、コンプライアンス推進体制を下図のように定めています。

コンプライアンスの基本方針（「コンプライアンス規程」より）

- 1 会社は、コンプライアンスの不徹底が社の経営基盤を揺るがし得ることを十分に認識し、コンプライアンスの徹底を経営の基本原則として位置づける。
- 2 当社は、グローバルな事業活動において、世界に通用するコンプライアンス体制をもって事業推進する。
- 3 当社は、前項のコンプライアンス活動を展開し、これをもって株主・顧客・地域から高く評価され、広く社会からの信頼を蓄積しゆるぎないものとして確立する。



コンプライアンス相談窓口制度

当社では、社内におけるコンプライアンス問題の芽を早期に摘み取ることと、コンプライアンスについての社内の理解度を高めることを目的として、「コンプライアンス相談窓口に関する規程」を制定しています。

コンプライアンス委員会事務局にコンプライアンス相談窓口を設け、海外まで含めた全グループ従業員からコンプライアンス違反にかかわる相談・通報を受け付けています。また、コンプライアンスにかかわる疑問や悩みなどにも答え、コンプライアンスに対する社内の理解を深めています。

また、2008年度には当社の一大生産拠点である大連工場(斯大精密(大連)有限公司)内にも現地のコンプライアンス委員会とコンプライアンス相談窓口を設置し、本社との連携を取りながらいち早い対応が取れる体制を整えました。

職制による自浄作用に加え、このコンプライアンス相談窓口制度の運用によって、自らコンプライアンス問題を発見して解決する会社の自浄能力を高め、全グループでコンプライアンスの強化を図っています。

リスクマネジメント

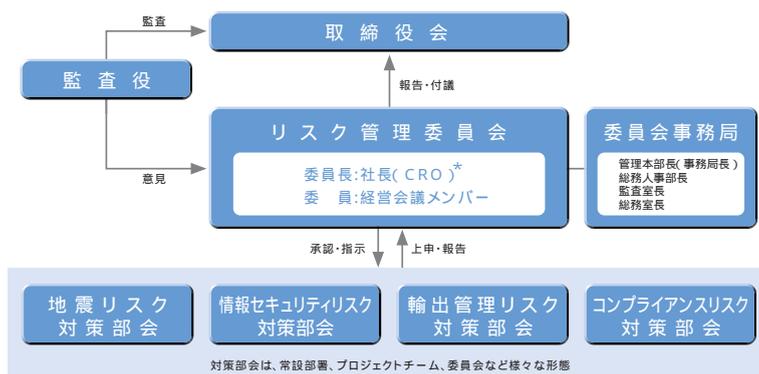
企業は、事業を取り巻くあらゆるリスクを予測して日常の予防活動を行い、万一の事態に備えた対策を事前に準備しそれを実践できるようにしておかなければなりません。当社では、このような日常の予防活動と緊急時対応の双方を合わせた「リスク管理規程」を制定し、社内のリスク管理体制を下図のように定めています。

リスク管理の基本方針(「リスク管理規程」より)

会社は、経営の健全性および企業価値の信頼性を確保するため、リスク管理を経営の重要課題と位置づけ、以下の事項を実践する。

- 1 経営上のさまざまなリスクを認識し、危機の発生を未然に防止するとともに、危機による被害と社会への影響の極小化を図るために合理的でかつ適切な事前対応を行う。
- 2 リスクごとに管理方針を定め、組織的な体制による継続的な管理サイクルを維持する。
- 3 重大な事態が発生した場合は人々の安全を第一に、会社資産の保全と事業の速やかな回復を図り、企業の社会的責任を果たすべく最大限努力する。

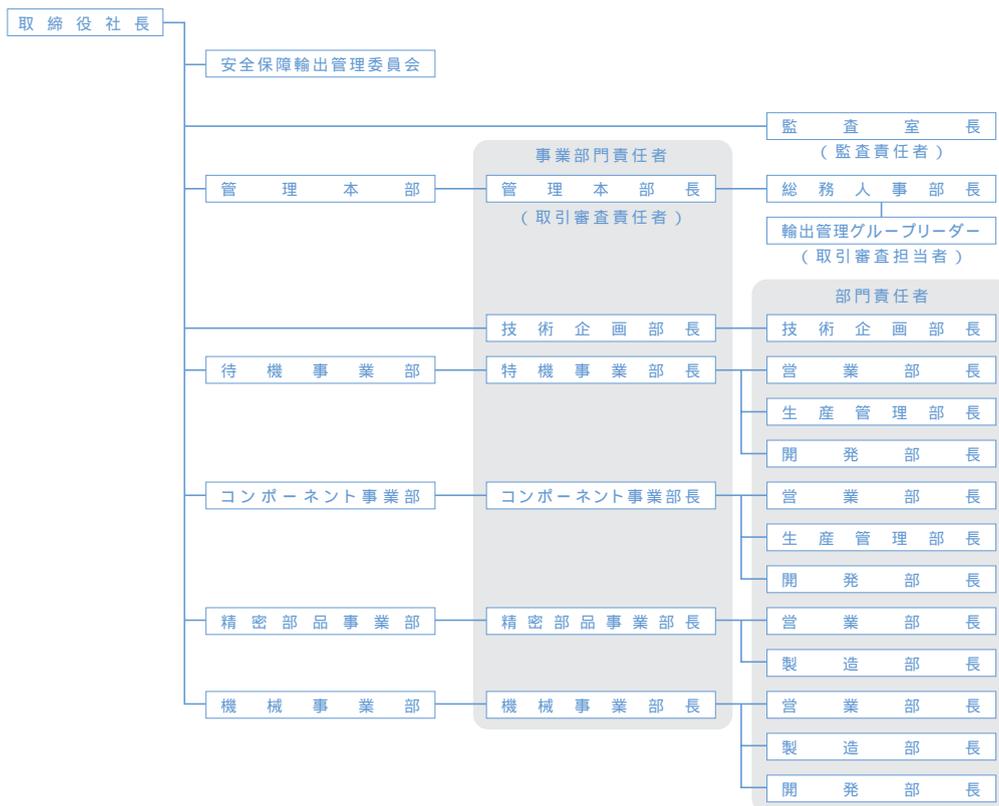
リスクマネジメント体制



安全 保障 輸 出 管 理

当社では、安全保障輸出管理体制を整備し、国際的な平和および安全の維持を目的として規制(リスト規制、キャッチオール規制)されている貨物(武器、大量破壊兵器等の開発・製造に寄与する関連資機材、通常兵器関連の汎用品)やこれらに関する技術の輸出等を、「安全保障輸出管理規程」に基づき行っています。また、全社レベルの基礎教育や、社内ホームページなどでの安全保障輸出管理の理解を広める活動も行っています。

安全 保障 輸 出 管 理 体 制



(2009年5月28日現在)

情報 セキュリティ 管理

情報漏洩や個人情報紛失といった報道が目につくように、情報セキュリティ管理の不備が大きな信用問題となっています。

保有する情報およびシステムが正確かつ安全に運営されるよう、当社における情報資産の全般的セキュリティ管理方針を定めた「情報セキュリティ管理規程」を制定しています。

地震 リスク 管理

東海地震が予測されている地域に本拠を置く当社は、「地震リスク対策部会」を設置して地震リスクへの対応を進めています。これまで、各事業所建物の耐震診断を行ない、各工場の設備が予想最大震度にも耐えうる強度を持っているかを確認しました。この中で本社工場の一部の建物については県の定める耐震強度を満たしていないことがわかり、オフィスや生産設備移動の上、除去工事を進めています。

また、地震発生後のすばやい復旧と事業再開を確保すべく、BCP(事業継続計画)の策定に向けて現在、作業を進めています。

お客様との関わり

製品の品質

品質保証活動

世界中で広く愛されているスターブランドの成長を支えているのは、グローバルな競争にも打ち勝つ高い品質です。品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001やISO13485(医療機器)、ISO/TS16949(自動車産業)を取得するなど、常に最高レベルの品質を追求し、維持する体制を作り上げています。なお、品質管理業務については「品質管理規程」に基づき行っています。

「品質技術センター」は各種試験機器を備え、コンポーネント事業および特機事業の製品認定試験、電気安全規格申請を主業務とし、製品の品質向上を目指して業務を行っています。

将来的には、国際的に認定された試験所であることを表すISO17025の取得や他社の評価を受託することも念頭に入れつつ、多くの優れた技術者を支援できる場にしていく考えです。



品質技術センター

技能・技術の伝授

お客様に高い品質の製品をお届けするためには、必要な技能・技術を持った人材の育成が欠かせません。特に工作機械の製造において、機械の性能向上には熟練を要する「きさげ作業」という“匠の技”が必要となります。

この作業は、機械加工に置き換えることができず、人間の力に頼らざるを得ません。ベテランから若手への技術伝承が重要な要素となります。



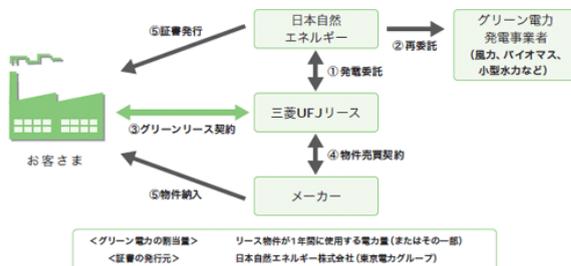
“匠の技”「きさげ作業」

環境対応に優れた機械

当社のCNC自動旋盤は、先進的な省エネ化など環境対応に優れた機械として三菱UFJリース(株)のグリーンリースの対象機種に選定されています。

お客様が、対象機種を三菱UFJリース(株)とのリース契約で導入すれば、リース物件はグリーン電力でまかなわれていると認められ、「グリーン電力証書」が発行されます(対象はリース物件が1年間に消費する電力量)。

グリーンリースとは、三菱UFJリース(株)が、グリーン電力での発電を「日本自然エネルギー(株)」経由で発電事業者へ委託し、そこで得られた環境価値(発電実績)を対象機種(環境対応に優れた機械・設備を設定)のリース契約を介して希望するお客様へ「グリーン電力証書」として割当配分するシステムです。(詳細については三菱UFJリース(株)のホームページを参照いたします。)



本図は了承を得て三菱UFJリース(株)のホームページより転載したものです。

個人情報保護

当社では、個人情報保護法に基づいて、顧客情報・取引先情報・株主情報・従業員情報などの個人情報の管理に関して、「個人情報管理規程」を制定しています。

さらに「会社支給携帯電話の取り扱い」や「ノートPCの紛失、盗難による情報漏洩防止対策について」などの社内連絡文書で具体的な注意喚起を図っています。

個人情報は、「会社のモノ」ではなく、「お預かりしている他人の財産」として、当社の保有する個人情報が漏洩することのないように適切に管理しています。

取引先との関わり

当社では、品質、価格、納期を追求した調達はもちろんのこと、法令遵守、人権尊重、環境配慮への取り組みを働きかけて、取引先とのパートナーシップの強化を図っています。

適正取引

購入先との適正取引（「スター精密グループ行動規範」より）

- 1 購入先・製造委託先等との取引は、良識と誠実さをもって、公平かつ公正に行います。
- 2 購入先・製造委託先等を選定する場合には、品質、価格、納期、技術力、環境への配慮、社会的責任への対応等客観的な基準に基づいて公平に比較、評価し、最適な取引先を決定します。
- 3 購入先・製造委託先等の選定や評価に影響力を持つ立場を利用して、特定の購入先・製造委託先に有利な待遇を与えるような行為はしません。
- 4 個人として、購入先や製造委託先等との取引においてリベートやコミッション、謝礼等は受け取りません。
- 5 下請事業者と取引を行う際には、下請法を十分に理解したうえで支払遅延等の行為を行わないように留意します。

環境活動への取り組み

当社では、企業の社会的責任として環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証取得を行い、環境方針に基づき環境活動を推進しています。

関係取引先につきましても本活動へのご理解をいただき、当社に搬入する製品・部品・原材料等のグリーン調達、含有する環境負荷物質およびその生産工程で使用する化学物質の含有物低減および安全性の高い物質への変更等、環境への取り組みや環境教育の実施にご協力をいただいています。

グリーン購入 / グリーン調達

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を推進しています。

また、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ガイドラインを制定しています。

環境を巡る動き

環境意識の高まり → 外圧 待たなしの変革



株主・投資家との関わり

ディスクロージャー方針

当社では、東京証券取引所の定める適時開示規則に従い、適時・適正な情報の開示を行っています。また、適時開示規則に該当しない情報であっても、株主や投資家の皆様に当社を理解していただくために有用と判断されるものについては、積極的に開示を行っています。

IR活動

当社では、株主、投資家、アナリストなどに向けてIR活動を実施しています。

年2回のアナリスト向け決算説明会をはじめ、個人投資家向け会社説明会、機関投資家との個別ミーティングなど積極的なIR活動を展開しています。

また、タイムリーで正確な経営情報を開示するために、「報告書(STAR'S REPORT)」、「アニュアルレポート」、「有価証券報告書」など、さまざまなツールを用意しています。

特にホームページによる開示を公平な情報開示のための重要な手段と認識しており、当該情報を速やかにホームページ上の「投資家情報」に掲載しています。



個人投資家向け会社説明会

株主総会

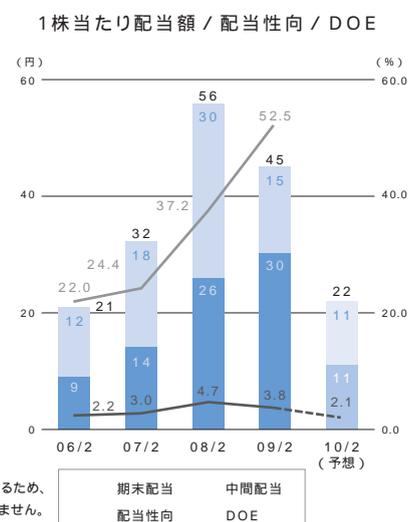
当社では、毎年5月に定時株主総会を開催しています。招集通知の英訳をWebサイトに掲載するなど、議決権を行使するにあたり十分に議案内容をご理解いただけるよう努めています。

また、総会終了後には、当社への理解をいっそう深めていただけるよう、本社ショールームにおいて製品紹介をさせていただく機会も設けています。

株主還元

利益配分については、配当と自己株式取得の合計額の連結純利益に対する比率を「株主還元性向」として、中期的には60%を目標に、現金配当を主体としながら機動的な自己株式取得・消却を行っていく方針です。また、資本効率と配当性向を勘案したDOE(株主資本配当率)もあわせて考慮してまいります。

2009年2月期末の配当については、減収減益となりましたので前期末に比べ15円減配の15円とさせていただきます。これにより、2009年2月期の配当金は中間配当の30円とあわせ45円となり、配当性向は52.5%となりました。また、2010年2月期の配当については、業績見通しは当期損失と厳しい状況ではありますがDOEなどに鑑み、年間で22円(中間、期末ともに11円)を予定しております。



2010年2月期(予想)は当期純利益がマイナスとなるため、配当性向を算出しておりません。

従業員との関わり

雇 用

採用に関する方針

当社では、従来より一貫して人物本位の採用をおこなっています。選考方法も、人物・人柄を知るうえで直接向き合って話をすることが一番と考え、面接を主体とした採用方針を掲げています。また、選考の際は若手社員から役員まで幅広い層が面接官として立ち会うことで、より多角的な視点を持って「その人となり」というところを受け止められるように努めています。

再雇用制度

65歳までの継続的な雇用機会の提供を義務付ける「改正高年齢者雇用安定法」が、2006年4月に施行されました。これに対応して当社では、正社員の60歳以降の雇用について、希望者全員に対して子会社を通じて65歳(契約は1年更新)までの継続雇用を保証する再雇用制度を実施しています。また、契約従業員についても、希望者を子会社で再雇用しています。

障害者雇用

当社では、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。行政を含めた地域からの期待は大変高いものがあり、地域への貢献も合わせ、当社の社会的責任を果たすもののひとつと考えています。当社の2009年2月末時点の障害者雇用率は、2.27%(法定雇用率は1.8%)となっています。

人材の育成

教育研修

当社では、人材育成のために新入社員、中堅社員から管理職にいたるまでの段階的な教育に加え、セミナーや勉強会を随時開催しています。さらに自主的な能力開発をサポートする通信教育制度を充実させています。なお、人材育成については、下図のポイントに基づき行っています。



技能士資格取得報奨制度

会社全体としての技能系のレベル維持・向上を図るには、ベテラン従業員の持っている技能の継承をスムーズに行うことと、多能工化の推進が不可欠です。

当社では、技能者の技能修得意欲の向上を目的に、国家資格である技能士の資格取得を推進する制度を導入しています。

働きやすい職場環境づくり

育児・介護休業制度

当社では、子育てや介護が必要となった従業員には、安心して働けるように育児休業制度、介護休業制度を設け、育児や介護に取り組みやすい環境を整備しています。

職場では、従業員の休業時、復帰時のフォロー協力体制も整っています。

メンタルヘルスケア

労働環境が著しく変化する現代においては、職場におけるメンタル不調者は急激に増大しています。当社では、従業員のストレスや悩みを解消するためのメンタルヘルスケアを目的として、社員全員を対象にメンタルヘルスセミナーを実施しています。

社内にメンタルヘルスに関する相談窓口を設置。また、当社産業医を外部の指定診療機関に設定し、従業員の受診・相談にも応じています。

更に、2006年度より外部カウンセリングサービス(EAP:従業員支援プログラム)を導入し、メンタルヘルスケア対策の強化に努めています。



人権尊重・差別禁止

当社では、従業員の人権を尊重し、差別や嫌がらせのない職場環境づくりのため、「スター精密グループ行動規範」に基づき行動しています。

また、職場におけるストレスの一つにセクハラの問題があげられますが、セクハラに関する相談窓口としてホットラインを設置し、対応を図っています。なお、コンプライアンス委員会事務局に設置されている「コンプライアンス相談窓口」でもセクハラに関する相談を受け付けています。

労使関係

当社では、労働組合と経営者が、労働条件や人事諸制度について定期的に交渉・協議を行う意見交換の場として経労協議会(中央経労協議会・支部経労協議会)を設けており、相互信頼に立った労使関係を築いています。

労働安全衛生

労働災害の防止(安全衛生管理)

従業員の安全衛生意識の高揚をはかり、災害や疾病の予防を目的として、当社では、各事業所に「安全衛生委員会」を設置しています。委員会は毎月1度開催され、日常の安全衛生に関わる指導・教育や工場内のパトロールなど、安全衛生向上に向けた活動に取り組んでいます。

なお、2008年度の労働災害(業務災害および通勤災害)は13件でした。

通勤災害の防止

交通事故防止活動の一環として、静岡県安全運転管理協会の「交通事故防止コンクール」に、当社が使用する業務用車両ならびに従業員の通勤用車両を対象として毎年参加しており、交通事故の一扫を図ることを目的としています。

従業員が無事故無違反を目指すことにより、事業所の発展・運転者の安全・地域社会の交通安全に貢献できます。

また、菊川地区安全運転管理協会の「交通事故防止コンクール」にも1チーム5名編成で毎年参加しています。

作業環境の測定

当社では、有機溶剤・特定化学物質を使用している屋内作業場で、年2回の作業環境測定を実施しています。測定結果は、第1管理区分と評価され、排気装置などの管理の継続的維持に努めています。

健康管理

当社では、定期健康診断(年1回)・特殊健康診断(年2回:有機溶剤使用者・電離放射線業務従事者対象)を実施するとともに、人間ドック補助制度により人間ドックが割引料金で受診でき、また、福利厚生制度によりスポーツ施設が割引料金で利用できるなど、従業員の健康増進を支援しています。

2008年度からはメタボリックシンドロームへの対策として、40歳以上の被保険者・被扶養者に対する「特定検診」と「特定保健指導」が導入され、従業員とその家族の健康管理をサポートしています。

受動喫煙防止対策

健康増進法の遵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、当社では、各事業所に「喫煙室」を設置し、これ以外の場所は全館禁煙としています。また、受動喫煙の防止という趣旨から、来社されるお客様にも館内での禁煙にご協力いただいています。

普通救命講習の受講

当社では、防災訓練の一環として「普通救命講習会」を所轄の消防署のご協力により毎年実施しています。応急手当や出血時の対応、心肺停止時の蘇生法、AEDの使い方など、シミュレーションや実技を交えた内容となっています。いざというときに誰もが対応できるよう、従業員全員の受講を進めています。



社内に設置されたAED

地域・社会との関わり

社会貢献活動の推進

社会貢献活動の基本方針

当社では、「スター精密グループ行動規範」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います。地域清掃奉仕活動への参加やNGO・NPO支援など、地域社会・国際社会との関わりを強めて、継続的に展開していきたいと思ひます。

社会への貢献(「スター精密グループ行動規範」より)

- (1) 企業市民として積極的に社会貢献活動に参加し、社会の発展に寄与します。
地域社会への協力、国際社会への貢献などの継続的な社会貢献活動の実施に努めます。
- (2) 従業員の自発的な社会貢献活動参加を支援します。
- (3) 当社グループの取り組む社会貢献活動を広く社会に発信し、社会とのコミュニケーションを図ります。

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。

ボランティア情報の提供

当社は、「静岡市社会福祉協議会」や「静岡県ボランティア協会」の法人会員となっています。

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従業員のために、これらのボランティア組織のボランティア活動情報(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います。



地域社会における貢献活動

三保真崎海岸の清掃奉仕活動

2008年6月7日(土)に、静岡市環境保全推進協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34名とその家族14名の計48名が参加しました。当日は、同会の会員企業66社から1,240名が参加し、約1時間の作業で可燃ゴミ1,410キロ、不燃ゴミ820キロが回収されました。



清掃活動の様子



当社参加者の皆さん

興津川クリーン作戦

2008年9月6日(土)に、静岡市環境保全推進協会と興津川保全市民会議共催の興津川流域清掃奉仕活動が行われ、当社からは社員有志17名とその家族2名の計19名が参加しました。当日は市内の企業35社から1,100名が参加し、約1時間の作業で1,250キロのゴミが回収されました。



清掃活動の様子



当社参加者の皆さん

「東遠学園祭り」

「東遠学園祭り」は、掛川市近郊にある障害をもった方々が通う施設「東遠学園」で年一度行われる学園祭です。2008年12月13日(日)に行われたこの催しに、当社から今回2名がボランティアとして参加し、バザー品販売などのお手伝いをしました。バザーの品々も近隣の方や周辺の企業から寄せられたもので、あいにくの雨模様ではありましたが、大勢の来場者でにぎわいました。



当日の様子

収集ボランティア

NGO、NPOなど社会貢献活動団体は、活動を支援する法人や個人からの会費収入や寄付のほか、使用済み切手などを回収して活動資金の一助としています。

当社においても、誰でも参加できる身近なボランティアとして、社員の協力を得て、使用済み切手、メータースタンプ、使用済みプリペイドカード、外国コイン、ベルマーク、書き損じハガキ、読まなくなった本、使用済みチケットを対象収集物とし、収集したものをオイスカ、ユニセフ、県ボランティア協会などに寄贈し支援を行っています。なお、当社はマッチングギフト()でも支援を行っています。

社員の行う寄付に対し、会社が上乗せ寄付を行うこと。当社では、所定の基準により収集物を金額換算し、その金額に対して会社が上乗せ寄付をしています。

寄贈実績

【2008年8月】ピースウィンズジャパンへ

本146冊、マッチングギフト(会社寄付)40,000円

世界各地での災害・紛争など人道危機に対する支援活動に役立てられます。

【2009年2月】ジョイセフとオイスカへ

使用済みはがき267枚、メータースタンプ3,259枚、ベルマーク7,830点、

マッチングギフト(会社寄付) 50,000円

ベルマーク7,830点、はがき267枚で・・・

オイスカ「子供の森」計画では、ベルマーク約100点、書き損じはがき約4枚で子供たちが植える苗木1本を買うことができます。ベルマーク7,830点は苗木78本分、はがき267枚は苗木66本分に相当します。

メータースタンプは「母と子の健康と命を守るホワイトリボン運動」に役立てられます。

日本赤十字社の出張献血

人の生命を維持する血液は未だ人工的に作る事ができず、長期保存もできないため、医療に必要な血液は善意の献血によって支えられています。

当社では、従業員の協力を得て日本赤十字社による出張献血を年2回、全事業所で実施しています。2008年度は、延べ228名の従業員の協力が得られました。



献血協力への呼びかけ



日本赤十字社による献血実施(本社工場)

地域教育支援活動

当社では、中学生・高校生の勤労観、職業観を培うための「職場体験学習」や「インターンシップ(学外実習)」の場を提供し、中学生・高校生の受け入れ協力を行っています。

職場体験学習の受け入れ

2008年度は、5月28日から3日間、本社工場の研究開発部で静岡市立東豊田中学校の2年生男子4名を、11月27日から2日間、庵原工場で静岡市立清水興津中学校の2年生女子2名を、職場体験学習としてそれぞれ受け入れました。

研究開発部では、VBAを使ったプログラミング、はんだ付け、CADを使った設計など、庵原工場では製品評価や開発、検査・解析など製品が市場に出るまでの過程の作業を体験してもらい、普通の授業では接することのできない貴重な時間を持ってもらえたと思います。



はんだ付け作業に挑戦



顕微鏡を使った検査

インターンシップの受け入れ

8月18日から31日までの10日間、富士見工場と菊川工場の製造部で沼津工業高等専門学校(専門学校)の学生1名のインターンシップ(学外実習)を受け入れました。ナットの外観検査やSEMによるナット表面の黒点観察、LS全検検証、CAD学習、シャフトの寸法測定からこれら検査結果の報告書作成までさまざまな作業を経験するとともに、学校とはまた異なる企業の現場の雰囲気にも接し、有意義な体験をしてもらえたと思います。



検査現場で

地域文化支援活動

当社では、地域文化振興のために各種の協賛を行なっています。

音楽・演劇などの芸術振興支援

静岡音楽館AOIの「コンサートシリーズ2008-09」に協賛を行いました。静岡音楽館AOIは、多彩なプログラムによる自主公演活動を行っており、1995年に静岡県内初の室内音楽専用ホールとして誕生して以来、地域の文化拠点のひとつとなっています。

また、劇団四季のミュージカル「美女と野獣」静岡公演に対しても協賛しました。当社のこうした協賛支援は、地域における文化芸術振興に役立つものと期待しています。

静岡県立大学ゼミへの協力

静岡県立大学の国際関係学部でのゼミでは、毎年国際的な視野に立った社会貢献活動を展開しています。2008年は、多様な価値観を学ぶことを目的に、高校生・外国人留学生・静岡県立大学生が主体となって旅行を組み立てる企画が行われ、当社では、この企画に賛同して運営費の一部を寄付しました。

地球温暖化防止に向けて

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省エネ活動が求められています。当社においても、ノーカーデー運動、ライトダウンキャンペーンなどの省エネ活動を定例実施しています。

ノーカーデー運動

2008年度は、6月9日と10月6日の週をノーカーデー週間とし、静岡市内の事業所に車・バイクで通勤する従業員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:2008年6月9日(月)~13日(金)
10月6日(月)~10日(金)

実施者:117名

延べ実施日数:211日

エコ通勤距離:3,291km

削減したCO₂量:757kg(燃費10kmで計算)

2Lペットボトルに換算すると:193,041本

排出権信託の購入

温暖化対策のひとつとして、当社は2008年8月、みずほ信託銀行が一括購入した温室効果ガス排出権を小口に分けた「排出権信託」の購入を行いました。

購入を行ったのは5,000トンのCO₂排出権で、京都議定書の温室効果ガス削減目標に鑑み、当社として2007年から2012年までの5年間に削減すべきCO₂排出量を算定し、これに相当する量を「排出権信託受益権」として購入したものです。

今後、京都議定書の約束期限である2012年までに全量を日本政府に無償譲渡し、カーボンオフセットを実行することになります。

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 (国内関連会社を含む 全体での再資源化率99%)	国内関連会社を含めた全体での 再資源化率99.6%を達成		P31
2	省エネルギーの推進	電力量の削減 (維持管理項目)	使用量は、対前年度比で6.9%の削減 原単位では、売上高減少により対 前年度比で35.9%増加		P32
		排出ガスの削減 (維持管理項目)	使用量は、対前年度比で0.02%(総量 45)の削減 原単位は対前年度比で45.8%増加 社用車のガソリン使用量を削減する 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 台数の削減を実施		P33
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、コピー紙購入量を前年度比 11.0%削減		P35
		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		P36
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		P38
		環境負荷物質の含有物低減	副資材RoHS 管理のためのデータ ベースを作成し効率的に管理 蛍光X線分析装置による部品測定を実施		P38
5	環境に配慮した製品作り	環境配慮型製品の 研究・開発	省エネ・省資源設計を推進 グリーン調達手引きを作成		P41
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)	各種社内セミナーの実施 (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・ブラッシュアップセミナー 環境報告書2008セミナー等 環境関連の外部セミナー・講習会 を受講		P28
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	△	—
8	環境重視で社会へ 貢献するために 環境経営を強化	省エネ、生産性を重視した 設備稼働の構築	部品合格率の向上活動実施	△	—
		安全でクリーンな 工場の実現	5S活動の実施	△	—

(注)対象範囲: 国内(当社・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%)、x:目標未達成(50%未満)

環境会計

環境会計のしくみ



環境保全の為のコストと、その活動により得られた効果を認識し、可能な限り定量的に測定し伝達する仕組み

集計結果

1 環境保全コスト

投資額……設備、機器の購入金額など

【当 社】投資額は1,568万円で、前年度比1,293万円の増加となりました。内訳は、油庫設置工事(公害防止コスト)、空調機・照明器具の入れ替え、デマンドコントロール装置設置工事(地球環境保全コスト)です。

【関連会社】投資額は240万円。内訳は、廃油庫設置工事(公害防止コスト)です。

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

【当 社】費用額は5,965万円で、前年度比373万円の減少。主な内訳は、設備の維持管理費(公害防止コスト)、廃棄物の処理費(資源循環コスト)、ISO14001外部審査・EMS整備運用人件費・緑地帯管理費・蛍光X線受入測定および関連業務(管理活動コスト)などです。

【関連会社】投資額は1,449万円。主な内訳は、設備の維持管理(公害防止コスト)、廃棄物の処理費(資源循環コスト)、ISO14001外部審査・EMS整備運用人件費・緑地帯管理費(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、次ページの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

収益……廃棄物の有価物売却収益が、【当 社】406万円、

【関連会社】908万円ありました。

費用削減……【当 社】前年度比で138万円の費用削減ができました。

【関連会社】前年度比で35万円(廃棄物処理費)の費用削減ができました。

対象期間：2008年度(2008年3月～2009年2月)

集計範囲：国内(当社・関連会社)のみ、海外(関連会社)は除く

(注) 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。

環境保全コスト

(単位:千円)

分類	主な取組内容	当社		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	700	14,743	2,400	4,867
	地球環境保全コスト	9,380	3,153	0	0
	資源循環コスト	0	8,853	0	3,363
上・下流コスト	グリーン購入差額	0	1,950	0	1,171
管理活動コスト	EMS 運用、教育、敷地内緑化	5,600	28,384	0	5,087
研究開発コスト	研究開発、WEEE・RoHS 対応	0	1,978	0	0
社会活動コスト	寄付、支援	0	605	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		15,680	59,666	2,400	14,488

(注) 減価償却費は含まない。

環境保全効果

分類	2007年度		2008年度		当社 増減量	関連会社 増減量	参照頁			
	当社	関連会社	当社	関連会社						
事業 エリア内 コスト に 対 応	電力使用量	千kwh	11,689	6,463	10,884	5,663	△ 805	△ 800	P32	
		原単位	千kwh/百万円	0.235	—	0.318	—	0.083		—
	重油使用量	k	99	3	63	6	△ 36	3	P34	
		原単位	k / 百万円	0.002	—	0.002	—	0		—
	LPG使用量	kg	8,660	38,511	9,443	61,357	355	22,846	—	
		原単位	k / 百万円	0.173	—	0.276	—	0.103		—
	滴注剤使用量			7,493	—	6,948	—	△ 545	—	—
		原単位	/ 百万円	0.150	—	0.203	—	0.053	—	
	ガソリン使用量			28,241	20,157	28,196	15,352	△ 45	△ 4,805	P34
		原単位	/ 百万円	0.565	—	0.824	—	0.259	—	
	軽油使用量			4,836	4,110	3,016	2,604	△ 1,820	△ 1,506	—
		原単位	/ 百万円	0.097	—	0.088	—	△ 0.009	—	
	水	水使用量	m ³	35,329	6,792	36,076	7,545	747	753	P35
		原単位	m ³ /百万円	0.707	—	1.057	—	0.350	—	
	資源	コピー紙購入量	千枚	4,355	604	3,877	441	△ 478	△ 163	P35
		原単位	千枚/百万円	0.087	—	0.113	—	0.026	—	
大気	CO ₂ 排出量	t	6,028	3,288	5,417	2,924	△ 611	△ 364	P32	
	原単位	t/百万円	0.121	—	0.158	—	0.037	—		
排 棄 物	総発生量	t	402	370	0,010	308	△ 77	△ 63	P31	
	原単位	t/百万円	0.008	—	324	—	0.002	—		
	再資源化量	t	400	369	1	306	△ 76	0		
	再資源化不可量	t	2	1	99.6	0	△ 1	△ 1		
再資源化率	%	99.6	99.6	—	99.9	0	0.3	—		

(注)原単位:単体売上高(百万円当たり)を採用

2007,2008年度について使用エネルギーの換算係数に誤りがあり、CO₂排出量の数値を修正しました。(2010年6月25日)

環境保全対策に伴う経済効果

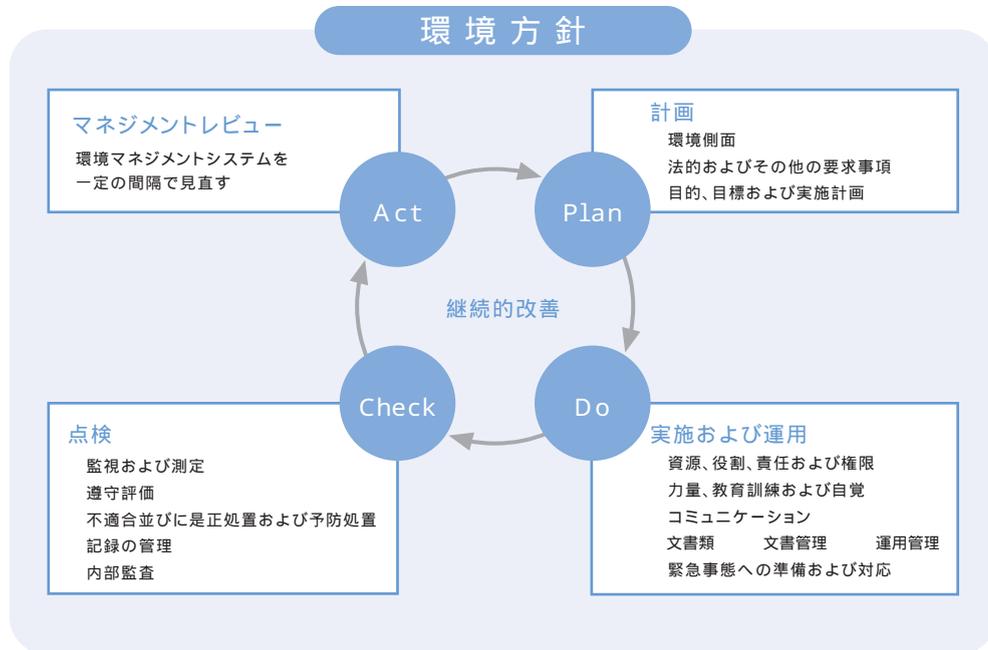
(単位:千円)

分類	当社	関連会社
	効果	効果
収 益	事業活動廃棄物の有価物売却益	9,082
費 用 削 減 (前年度比)	総エネルギー費(電力・重油・LPG・滴注剤・ガソリン・軽油)の削減	△ 1,257
	水道水・井水使用費の削減	245
	コピー紙購入費の削減	△ 10
	廃棄物処理費の削減	354
	その他	0
合 計	5,442	3,843

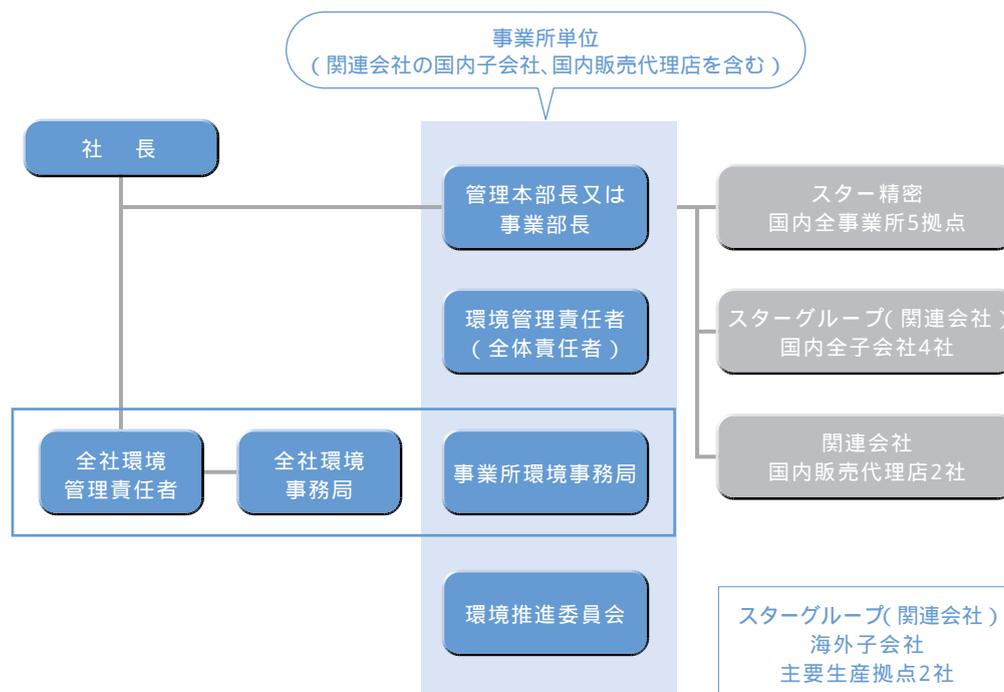
(注) は費用の増加

環境マネジメント

環境活動体系



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、国内全子会社4社、国内販売代理店2社および海外子会社の主要生産拠点2社において完了しています。

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いきます。

国内

【当事業所】

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	庵原工場	2001年	3月取得
管理本部、技術企画部	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】

スターメタル株式会社	製造部(旧東新精機(株))	2006年	4月取得
スターメタル株式会社	板金部(旧オースメタル(株))	2007年	3月取得
株式会社ミクロ富士見	業務統括部	2006年	9月取得
株式会社ミクロ富士見	製造統括部(旧(株)加岳美)	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

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

【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

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および環境マネジメントプログラムの適切性、法令遵守の状況などを確認するため、国内各事業所およ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。内部監査のレベルを高めるため、内部環境監査員に対しての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。



監査員トレーニングの様子

外部環境監査

ISO14001の認証取得を行なった国内事業所およ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。



環境監査の様子

環境教育

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、社員一人ひとり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。

2008年度は、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、環境法規セミナー、廃棄物セミナー、内部監査員養成・スキルアップセミナー、環境報告書2008セミナー、環境負荷低減に向けて「石けん」使用を勧める環境教育セミナー等を実施したほか、環境関連の外部セミナー・講習会を受講しました。

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)
専門教育	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	

社内環境有資格者



環境法令セミナーの様子



監査員養成セミナーの様子

環境関連の公的環境有資格者

資格者	保有者数 (2008年度取得者数)	資格者	保有者数 (2008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	75(2)
安全管理者	4(0)	毒物劇物取扱責任者	3(0)
衛生管理者	16(0)	エックス線作業主任者	1(0)
公害防止管理者	17(0)	有機溶剤作業主任者	35(6)
特別管理産業廃棄物管理責任者	23(5)	特定化学物質等作業主任者	7(0)
防火管理者	11(0)		

(注)当社のみ。国内関連会社を除く。

緊急時の対応

当社(国内関連会社を含む)では、想定しうる事故・緊急事態(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)および防災訓練を毎年計画し実施しています。また、手順書の評価も同時に行っています。

2008年度は、全事業所および関連会社において環境問題を引き起こす可能性のあった事故・汚染が2件ありました。菊川工場において2008年4月25日に発生した污水管破裂事故、および、同じく菊川工場で2008年5月29日発生した設備機械の油圧装置溶接不良による油圧作動油流出事故ですが、いずれも近隣への汚水流出や外部への影響を及ぼすなどの被害は未然に防止できました。

模擬訓練



油漏洩時対応訓練の様子(菊川工場)



液化窒素ガスボンベの倒壊、損傷による液化窒素の漏洩訓練の様子(本社工場)

防災訓練



避難訓練の様子(庵原工場)



消火訓練の様子(菊川工場)

法令遵守の状況

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。

法遵守の記録は、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、廃棄時においては設備、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。

2008年度は、国内全事業所および関連会社において、環境法令や排出基準などの遵守に努めた結果、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

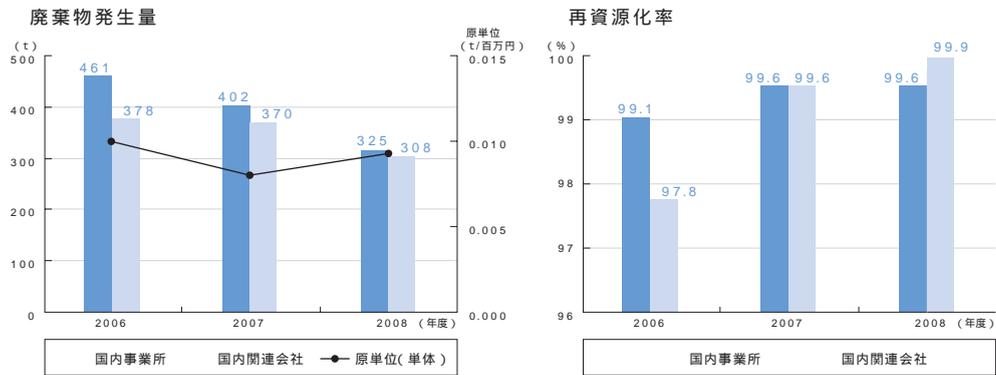


(注)国内各事業所および関連会社で該当する法令、適用する法令は異なります。

廃棄物の削減・再資源化活動の推進

当社(国内関連会社を含む)では、企業活動に伴って排出する廃棄物を「廃棄物処理法」に基づく適正処理および自主的活動推進のため、「廃棄物管理規定」を作成し運用を行っています。

廃棄物発生量・再資源化率の推移



当社の廃棄物発生量は、前年度比で19.2%(77t)の削減となりました。

原単位では、売上高の減少により対前年度で25%の増加となりましたが、総量では引き続き減少しています。総量での削減の主要因は、機械事業部および特機事業部での金属クズ発生量が減少したためです。

再資源化率については、国内事業所での再資源化率99.6%(前年度99.6%)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も99.6%となりました。主要因は、2007年度からサーマルリサイクルを再資源化として認める考え方を採用したためです。

また、埋立ゴミについては、立会いでの分解・分別の指導を行い再資源化の向上に努めています。

ゼロエミッション活動

1 当社のゼロエミッションの定義・目標・実績

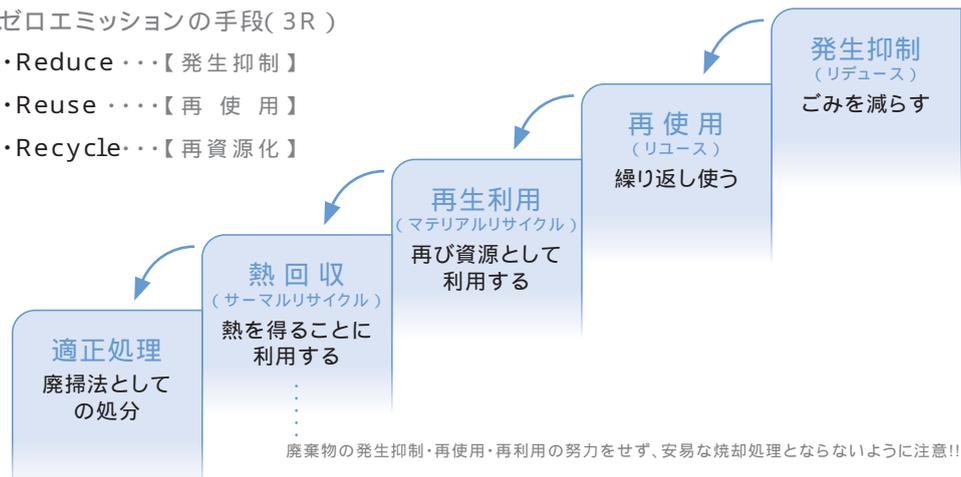
ステップ1【目標】2004年度中に再資源化率98%以上(当社のみ)【実績】98.7%

ステップ2【目標】2007年度中に再資源化率99%(国内関連会社を含む)【実績】99.6%

(注)再資源化率(%)=(再資源化量÷廃棄物の総排出量)×100

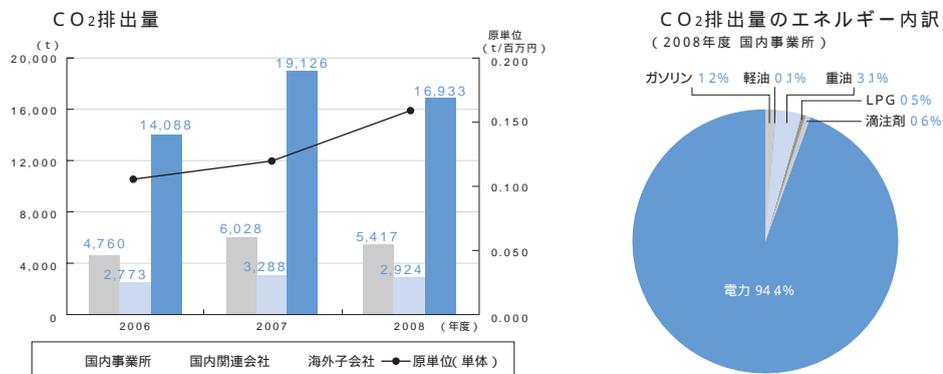
2. ゼロエミッションの手段(3R)

- ・Reduce・・・【発生抑制】
- ・Reuse・・・【再使用】
- ・Recycle・・・【再資源化】



省エネルギーの推進 ~ 温暖化防止のために ~

CO₂排出量の推移



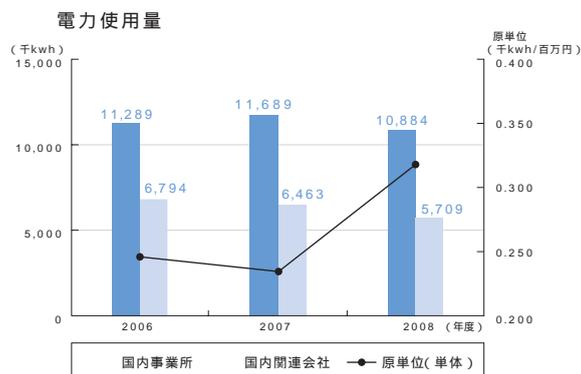
当社国内事業所のCO₂排出量は、前年度比で10.1%(611t)の削減となりました。原単位では、対前年度で30.8%の増加となりました。総量での削減の主要因は、工場統合によるエネルギー使用の合理化および景気後退のための機械生産減少による電力使用量の減少です。

CO₂排出量内訳については、電力94.4%、重油3.1%、ガソリン1.2%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。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います。

(注)2007,2008年度について使用エネルギーの換算係数に誤りがあり、CO₂排出量の推移とCO₂排出量のエネルギー内訳のグラフを修正しました。(2010年6月25日)

エネルギー使用量(主要項目)の推移



電力使用量

当社の電力使用量は、対前年度比で6.9%(805千kwh)の削減となりました。原単位では35.9%増加となりました。

省エネガイドラインによる省エネルギー推進、例年実施しているクールビズ、ウォームビズやライトダウンキャンペーンによる削減効果も出ています。

クールビズの実施

実施時期:6月～9月まで

冷房温度:28 設定

(製造現場、応接室などは対象外だが極力努力)

服 装:ノーネクタイ、制服非着用

(注)無理の無い範囲で弾力的に運用

ウォームビズの実施

実施時期:12月～3月まで

暖房温度:20 設定

服 装:防寒対策を奨励

(注)無理の無い範囲で弾力的に運用

ライトダウンキャンペーン

環境省の呼びかけに応じ、ライトアップ照明やネオン広告などの照明を控える「ライトダウンキャンペーン」に参加しました。

通常午後11時まで点灯させている本社・庵原・富士見の各工場の屋上広告灯(ロゴネオン)を2008年7月4日(金)～7日(月)の4日間、午後8時に消灯しました。

トピックス

「省エネ診断」の実施

改正省エネ法の対応として、さらなる省エネ推進に向けて、全事業所で財団法人省エネルギーセンターによる「省エネ診断」を受け、管理体制作りやエネルギー削減管理などのアドバイスを受けました。今後は、「誰でもできる省エネ改善の着眼点」に基づく省エネ意識向上にも取り組んでいきます。

「誰でもできる省エネ改善の着眼点」

やめるなぜこの設備が必要か?

とめるムダな運転はないか?

さげる運転条件の見直しの必要はないか?

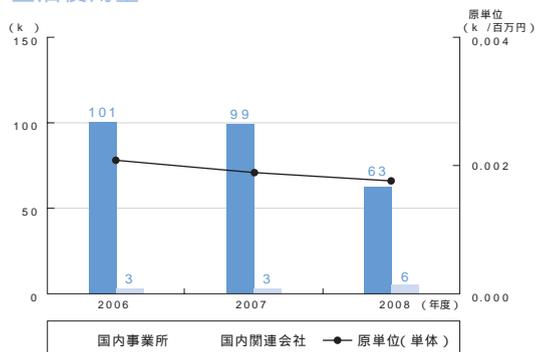
なおす正常に作動しているか?

ひろう 廃熱の回収・リサイクルできるものはないか?

かえる 効率の悪い機器はないか?

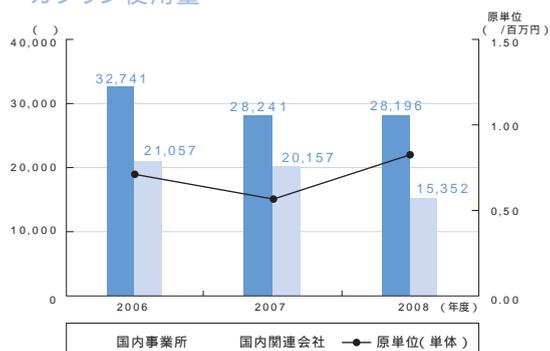


重油使用量



当社の重油使用量は、対前年度比で36.4% (総量36k) の削減となりました。原単位でも7.1%削減できました。

ガソリン使用量



当社のガソリン使用量は、対前年度比で0.02% (総量45) の削減となりました。原単位では45.8%増加しました。

社用車のガソリン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を行っています。また、省エネガイドラインで、アイドリングストップの励行を推奨しています。

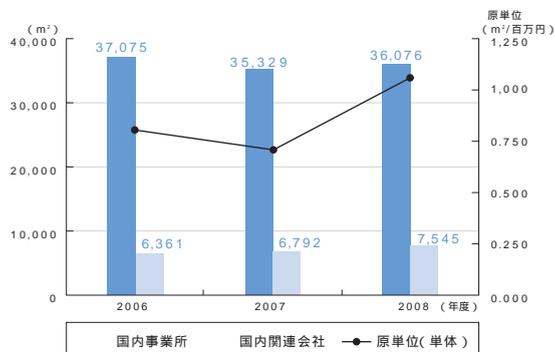
社用車保有台数の推移

(単位:台)

年度	種類	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
2006年度		44	8	7	4	63
2007年度		45	7	8	4	64
2008年度		42	7	8	3	60

省資源の推進

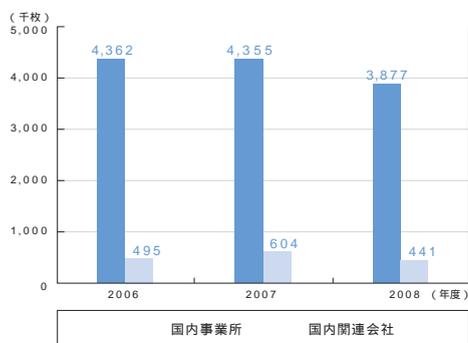
水使用量(水道水・井水)の推移



当社の水使用量は、対前年度比で2.1%(総量747m³)の増加となりました。原単位でも、24.6%増加でした。

総量での増加の主要因は、プリンタの評価試験に使用する高温高湿槽(井水使用)の稼働が、大幅に増加したためです。

コピー紙購入量の推移



当社のコピー紙購入量は、対前年度比で11.0%(総量478千枚)の削減となりました。「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継続的に行なっています。

グリーン購入 / グリーン調達

当社のグリーン購入 / グリーン調達



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、優先して購入します。

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

「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

制服・印刷物

当社では、環境に優しいものを積極的に採用しています。制服は、PETボトルを原料として利用しています。また、使用済みの制服については、住宅用断熱材や掃除用モップ等にリサイクルされています。社内報「Smile」、会社案内、報告書（STAR S REPORT）、アニュアルレポート、行動憲章・行動規範、封筒類などの印刷物は、再生紙と、溶剤に植物性大豆油を使用した環境対応型インキ（SOY INK）を使用しています。



制服

水質浄化への配慮

「中島浄化センター」の見学会

川や海の汚れの一番の原因は、誰もが当たり前毎日流す「生活排水」だと言われています。どのような方法で汚れた水をきれいにして川や海に放流しているかを知るため、静岡市「中島浄化センター」の見学会を2008年8月6日に実施しました。

水をきれいにするには、微生物が重要な役目を担っていることを学びました。



中島浄化センター見学会の様子

環境にやさしい「石けん」の使用開始

上記の見学会で、油や高濃度の合成洗剤は微生物が処理できず、微生物の力を弱めてしまうことを知り、企業としてもこうしたことへの配慮が必要であることに気づかされました。

この対応のひとつとして、当社では環境にやさしい「石けん」への理解を高め、環境意識を広める活動に取り組んでいます。8月から9月にかけて本社・庵原・富士見の各工場において、「生活の森グループ」の講師を招き、環境教育セミナー「石けん」()を開催しました。また、社内の洗い場では環境にやさしい「石けん」への切り替えを行いました。「石けん」の購入費用は「生活の森グループ」の環境教育活動費となり、市民活動の一助となっています。

生活の森グループが薦める「石けん」は、天然動植物油脂を原料としており、微生物が分解しやすく、1日で100%自然に還り、動植物にも安全です。



環境教育セミナーの様子

環境汚染リスクの低減・リスク管理

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(化学物質排出把握管理促進法)は、有害性のある化学物質の排出量、移動量のデータを把握・集計・公表する仕組みで、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・移動量の把握および届出をする必要があります。

国内事業所および関連会社のPRTRの届出は、集計すると下表のような結果になりました。

国内事業所および関連会社全体の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	公共水域	事業所内土壌	事業所内埋立	下水道放流	事業所外廃棄物
2007	145	ジクロロメタン	メッキ	1,500	0	0	0	0	250
	232	ニッケル化合物	メッキ	0	0	0	0	1	500
	227	トルエン	塗装	1,500	0	0	0	0	770
2008	145	ジクロロメタン	メッキ	1,500	0	0	0	0	500
	232	ニッケル化合物	メッキ	0	0	0	0	1	550
	227	トルエン	塗装	830	0	0	0	0	360

EU環境規制への対応

EU(欧州連合)による環境規制については、EU域内にとどまらず世界各国へ大きな影響を与え、日本の多くの製造業が何らかの対応を迫られている状況です。当社では、WEEE&RoHS指令に該当する当社製品について、「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っています。また、REACH規則、EuP指令への対応検討も進めています。

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日以降に出荷された製品について、使用済み製品の回収・リサイクルを義務づけられています。

RoHS(有害物質使用規制)指令

2006年7月1日以降、EU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化学物質を含有することはできません。

REACH規則(新化学品規制)

EU域内で年間1t以上の化学物質を製造・輸入する事業者は、当該物質の特定や危険性に関する情報を登録しなければ販売できません。2007年6月1日から施行。2008年6月1日から12月1日の間に予備登録しておけば、最大11年以内に正式登録することになります。

EuP(エコデザイン)指令

EU域内での販売が、年間20万台を超えるエネルギー使用製品について、環境配慮設計の要件(適合製品にはCEマーキングを貼付)を満たさなければ今後販売できなくなります。現在実施措置導入に向けての検討が進んでいます。

蛍光 X 線分析装置の導入

当社では、WEEE & RoHS 指令に該当する当社製品のプリンタについて、部品の化学物質含有量の調査ならびに受入検査を行うことを目的に「蛍光 X 線分析装置」を導入しました。

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。主力製品については、NC 制御装置等の一部を除き、機械本体の 99.3% 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）

大気汚染対策

VOC 排出量の削減（粉体塗装）

当社社会のスターメタル（株）では、機械事業部の CNC 自動旋盤の板金部品の塗装作業に、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した。

「粉体塗装」は、環境に配慮した塗装方法として注目されている技術です。従来の溶剤塗装は、液体塗料とシンナーを使用しますが、粉体塗装では、粉末状塗料を塗装機で帯電させて噴霧し、製品に付着させた後、加熱して定着させる塗装法です。

環境効果として、大気汚染物質（VOC）の排出を半減し、産業廃棄物の 1/3 を削減することが可能となります。



粉体塗装の様子

土壌汚染対策

当社（国内子会社を含む）では、保有・使用する土地および新規購入する土地の土壌汚染防止を図り、適正に管理するために、「土壌汚染防止規定」を作成し運用を行っています。



土壌サンプリングの様子

騒音・振動対策

当社（国内子会社を含む）では、法遵守のために行う騒音・振動の測定・管理方法について、「騒音・振動管理規定」を作成し運用を行っています。



騒音測定の様子

アスベスト対策

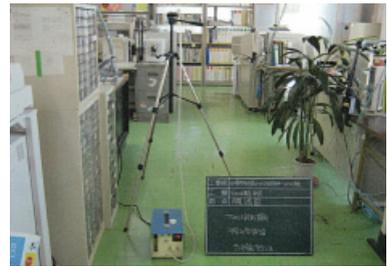
アスベスト(石綿)による健康被害が叫ばれているなか、当社においても、「石綿障害予防規則」に従い、当社所有の建物・自社製品にアスベストが含有していないか調査を実施し、対応方法について検討を行いました。

当社所有建物の調査報告・対応

これまでの調査により、当社所有の建物(子会社を含む)の一部にアスベストが使われていることが確認されているため、定期的に建材分析・気中濃度分析調査を行なっています。

こうした分析調査において、当社(子会社を含む)における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を確認していますが、今後とも定期確認を継続していきます。

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ので記録を保存します。



気中濃度測定の様子

当社製品の調査報告・対応

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、いずれも飛散する恐れのないものです。

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。

PCB管理

当社(国内子会社を含む)では、「PCB廃棄物特別措置法」に基づきPCBを保管・管理しています。また、PCB保管および処分状況の届出についても毎年行っています。

PCB処理に関しては、「PCB廃棄物特別措置法」で2016年までにPCB処理を完了することが義務付けられています。国の計画によりPCB処理施設の整備が進められ、順次稼働している状況です。

当社(国内子会社を含む)のPCB(対象機器:コンデンサー)については、既に委託処理の登録を済ませ順番待ちの状態となっており、今後のPCB処理施設の整備計画にあわせて処理を完了する方向で進んでいます。

工場解体への配慮

2008年12月より本社工場のレイアウト変更に伴い、本社工場3号棟の取り壊しが行なわれました。

解体については、「石綿障害予防規則」に則って、また、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」に則って、適切な処理を行いました。



本社工場3号棟解体工事の様子

環境に配慮した製品作り

当社では、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います。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・薄型化およ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。

プリンタ

TUP500【部品共通化・省スペース化・リサイクル対応】

KIOSK市場向けに、オープンフレームサーマルプリンタ

「TUP500」シリーズを開発しました。

本製品は、既存製品の部品共通化を最大限に設計配慮することで、金型流用率55%(部品種で105点/190点中(電子部品を除く))を達成し、省資源化を実現しました。また、部品共通化を図りながら、一回り小さな製品のシリーズ化を実現することで、お客様の省スペース設計にも対応可能となりました。

更に、組立式ダンボールを使用した梱包箱の採用により、従来製品に比べて20%の梱包材使用削減を達成しました。



プリンタ TUP500

マイクロフォン

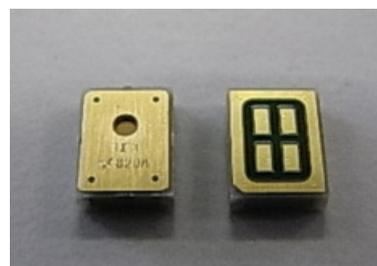
MAB-03A-T-D1【小型化・角型化】

通信機器用の面実装型・角型のマイクロフォンとして、4mm×3mmサイズのMAB-03A-T-D1を開発しました。

この製造方法では、基板を積層し、約500個のマイクロフォンを一度に製造します。

特徴としては、従来の丸型から角型とすることで、基板部品の使用効率が従来の33%から59%にアップし、廃棄する部分が大幅に削減されています。(弊社直径4mmマイクとの対比)

更に、作業効率向上により、組立時間が36%削減されています。



マイクロフォン MAB-03A-T-D1

ステレオヘッドフォン

PH-002シリーズ

ポータブルミュージックプレーヤー用途で市場が急拡大しているカナル型ステレオヘッドフォンPH-002シリーズを開発しました。

内部の発音体は、当社で開発されたバランスドアーマチュアレーサーを搭載しており、低消費電力で高効率の出力が得られます。

特徴としては、従来品PH-001シリーズに対し、全面的に設計を見直し、接着剤の使用量を90%以上削減することができました。これにより、接着剤塗布工程の効率も上がり、品質が安定、ライン上の省エネにも貢献しています。



ステレオヘッドフォン PH-002

CNC自動旋盤

SR-20J【省エネ・環境対応】

2008年5月に販売を開始したCNC自動旋盤SR-20Jシリーズは、当社製品の特徴である高剛性で安定した精度の長時間連続加工を実現しています。特に短尺部品加工を得意とする「SR-20J typeN」は、当社独自の主軸筒すべり案内面構造の採用と専用材料供給装置との組み合わせにより当社の既存同シリーズ製品の残材長さ202mmを最小で35mmまで短縮しました。材料の末端まで加工することにより廃材の量を減らし、材料費削減を可能にしています。

環境対応としては油圧装置の廃止と加工時間短縮により「SR-20J typeC」は当社の既存同シリーズ製品と比較して製品1個当たりの消費エネルギーを51%削減しました。

RoHS指令にも積極的に取り組み、機械本体の99%の部品をRoHS対応品としました。

外装の板金部品に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した。



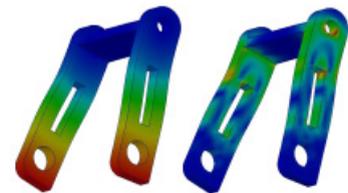
CNC自動旋盤SR-20J

コンピュータ解析による設計支援

CAE【省エネ・省資源】

当社では、線形/非線形解析をはじめとするCAE(コンピュータ解析による設計支援)手法を製品開発に積極的に導入しています。

これにより開発段階での試作回数の低減による省エネ・省資源化が可能となり、さらに製品段階でのより少ない材料で機能を実現することによる省資源化も可能となりました。



CAEによる構造改善

社会・環境報告書発行について

当社では2002年より「環境報告書」を発行し、環境活動に関する情報公開を開始しました。
2007年度報告からは記載領域を環境分野だけでなく社会や経済分野における活動まで拡大し、新たに「社会・環境報告書」として発行しています。
なお、エネルギー節減・省資源など環境配慮の観点から、当社の「社会・環境報告書」は冊子発行をしていません。
本報告書はPDF形式で、当社公式ホームページにおいて公開しています。



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

当報告書の内容に関するお問い合わせは下記までお願いします。

スター精密株式会社 管理本部 総務人事部 総務室 CSR推進グループ

TEL 054 - 263 - 1302 FAX 054 - 263 - 1057