

SOCIAL & ENVIRONMENTAL REPORT 2011

社会・環境報告書2011

—— 対象期間:2010年度(2010年3月~2011年2月) ——

I N D E X

I N D E X	0 1
-----------------	-----

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

環境マネジメント	22
環境目的・目標と活動実績	27
事業活動に伴う環境負荷	28
環境会計	31
CO ₂ 排出量削減～温暖化防止のために～	32
環境汚染リスクの低減・リスク管理	35
廃棄物の削減・再資源化活動の推進	39
環境配慮への取り組み	40
環境に配慮した製品作り	40
社会・環境報告書発行について	42

ごあいさつ

事業継続という社会的責任

東日本大震災は被災地のみならず日本全体に影を落とすほどの計り知れない影響をもたらしました。被災者の方々には心からお見舞いを申し上げますとともに、一日も早い復興をお祈りいたします。

この震災の影響は企業活動にもおよび、生産・物流の停止・停滞を各所に引き起こしました。事業継続計画(BCP)を備えていた大企業でさえもその影響を免れなかったすさまじい天災を前にして、改めてリスクに備えることの難しさを痛感させられた次第です。

現代社会においては、ある企業の活動が停止するということは、単にその企業単体の業績悪化を意味するのではなく、当事者が予想もしなかったような広範囲の社会に影響をもたらす事態につながることを理解しておかねばなりません。この意味において、いかなる事態においても企業活動の継続を保証することはCSRすなわち企業の社会的責任の根本をなす要素のひとつであろうと考えます。

当社は、企業活動を通して社会の持続的発展に寄与することを目指す企業としてさらに強固なリスク対応力を身につけ、社会からの信頼と期待に応えられる存在となることを目指します。

引き続き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。

2011年5月

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 597名(2011年2月28日現在)

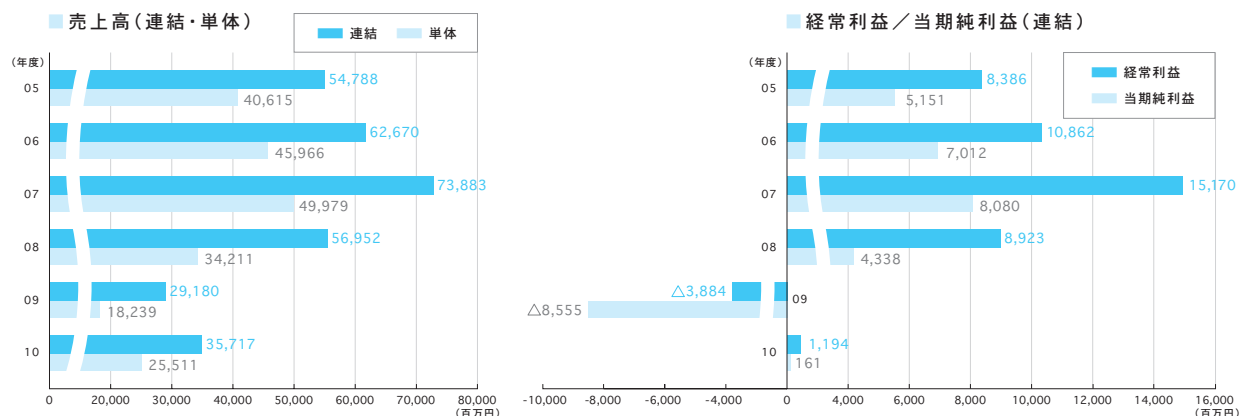
(注)契約社員等の年間平均雇用人員105名を除く

営 業 品 目

- 1.特機(小型プリンタ、カードリーダーライタ)
- 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:357億1千7百万円 単体:255億1千1百万円(2011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 (2011年5月現在)

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 (生産会社)
- スターメタル(株) (生産会社)

主 な 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 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)
- スターマイクロニクス プレジジョン(タイランド)Co., LTD(SMPT) (タイ:生産会社)



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。

自動車や携帯電話等の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、高音質のレシーバーなどを製品化し、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ヘッドフォン等の音響ユニットの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。

デバイス製品

電子ブザー



マイクロフォン



スピーカー



レシーバー



ユニット製品

ヘッドフォン



マイクロフォンユニット



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



PC・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」を社内を設置して、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、スター精密グループの役員・従業員一人ひとりは、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およ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、当社全従業員および供給者に周知するとともに、一般の方にも開示します。

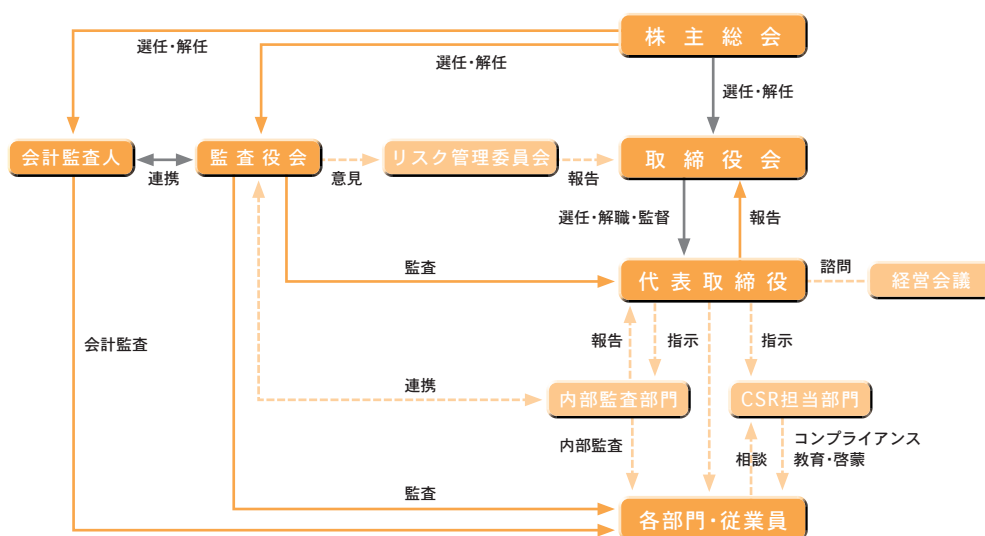
コーポレート・ガバナンス

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)に基づいた内部統制システム構築については、2010年度は内部統制の有効性評価を行い、2011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」を提出しました。今後とも、内部統制システムの整備・強化を図ります。

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憲章・行動規範は、コンプライアンスに関する詳細な説明とともに、「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」にまとめられ、子会社を含む国内全従業員に配布されています。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。2010年度は全社の管理職を対象に、業務を進めるなかで誰もが経験しそうなコンプライアンスと利益追求のはざ間に置かれたときの「気付き」を促すことをテーマとしたeラーニングを実施しました。



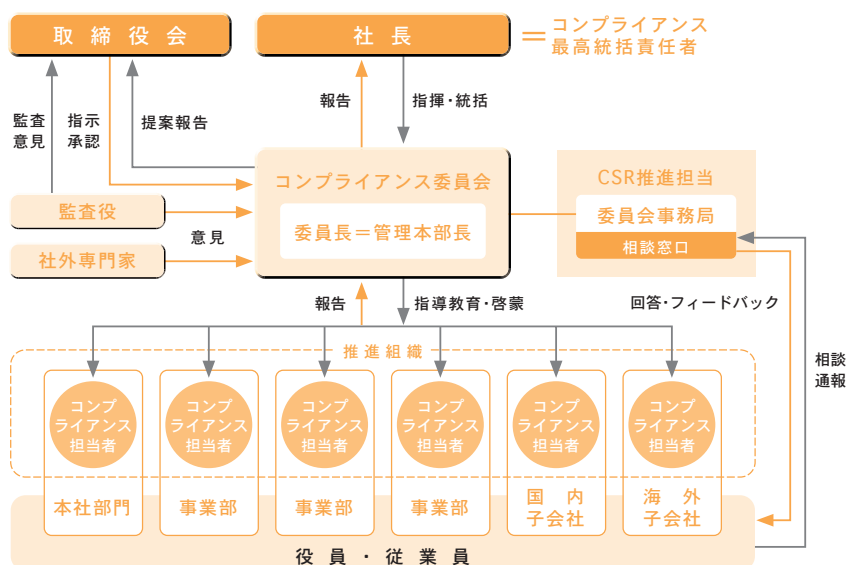
スター精密グループ行動憲章・
行動規範

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、当社の海外主要生産拠点である斯大精密(大連)有限公司については、現地にコンプライアンス委員会とコンプライアンス相談窓口が設置されており、本社との連携を取りながらいち早い対応が取れる体制となっています。

職制による自浄作用に加え、この相談窓口制度の運用によって、自ら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

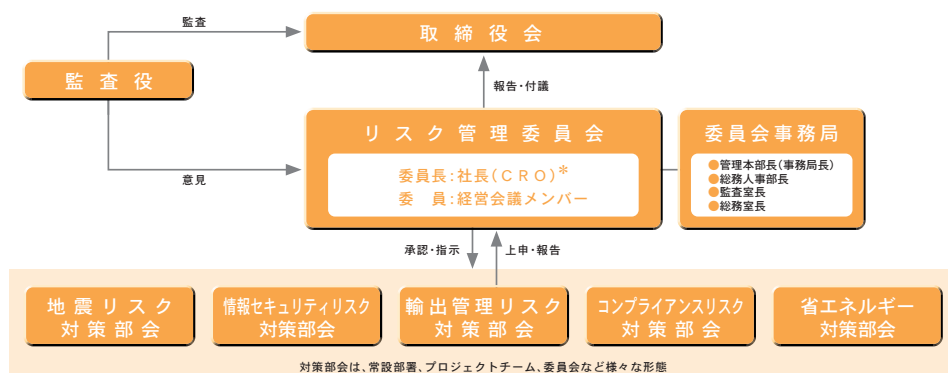
企業は、事業を取り巻くあらゆるリスクを予測して日常の予防活動を行い、万一の事態に備えた対策を事前に準備しそれを実践できるようにしておかなければなりません。当社では、このような日常の予防活動と緊急時対応の双方を合わせた「リスク管理規程」を制定し、社内のリスク管理体制を下図のように定めています。なお、地球温暖化への対応機運が高まるなか、環境保護に向けた企業対応をひとつのリスクと捉え、改正省エネ法の施行にも呼応しながら社内の省エネを推進する中心組織となる「省エネルギー対策部会」を立ち上げ、2010年4月、リスク管理委員会における対策部会のひとつとして設置しました。

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処を行う。
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

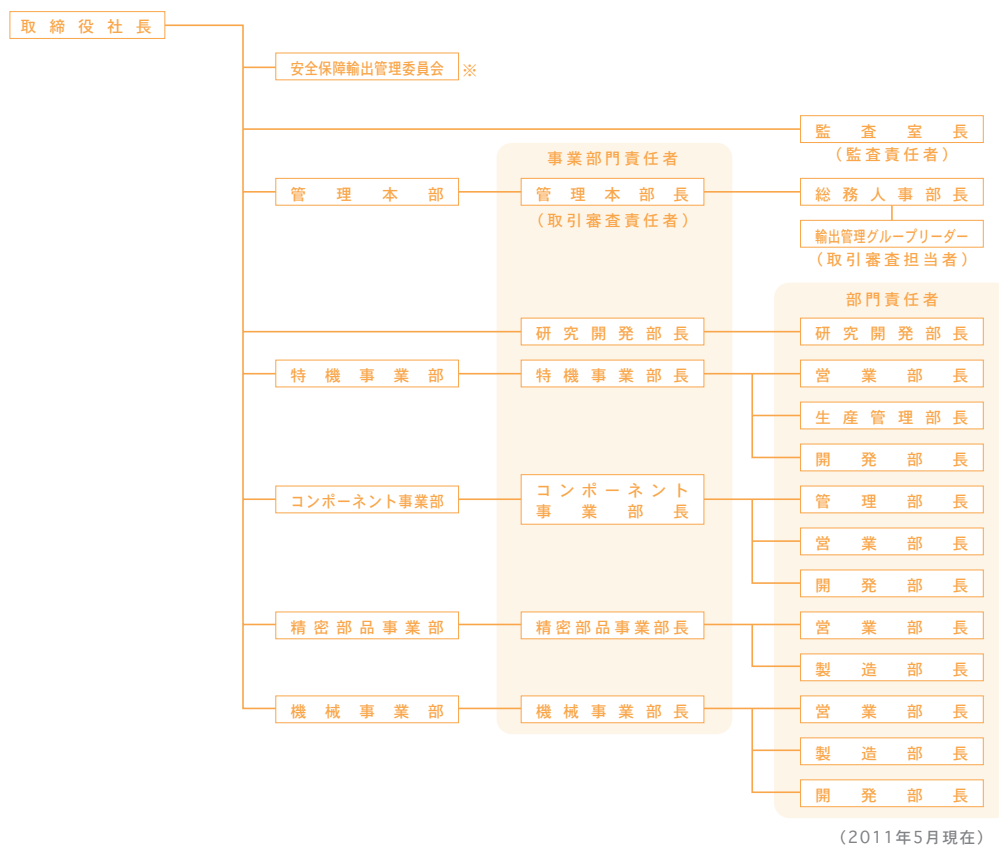


* CRO(Chief Risk Officer) リスク管理最高統括責任者

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



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い、不備がみられた部分については補強および解体・撤去の対策を行いました。

また、地震発生後のすばやい復旧と事業再開を行うために、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、特機事業および機械事業の製品認定試験、電気安全規格申請を主な業務とし、製品の品質向上を目指して日々活動を行っています。

今後は、試験品質の向上を目的に、国際的な試験所規格であるISO/IEC17025に基づいた試験所認定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

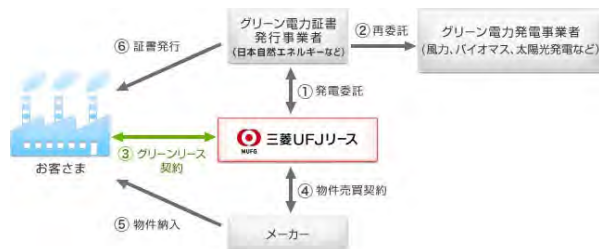
当社のCNC自動旋盤は、先進的な省エネ化など環境対応機種として三菱UFJリース(株)のグリーンリースの対象となっています。

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」として割当分配するシステムです。

(詳細については三菱UFJリース(株)のホームページを参照願います。)



※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

すべての取引先と常に公正かつ適正な取引を行うよう、「スター精密グループ行動規範」に遵守事項を設け、全従業員に配布しています。

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。

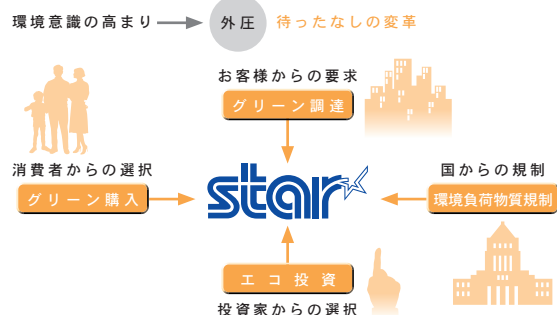
関係取引先につきましても本活動へのご理解をいただき、当社に搬入する製品・部品・原材料等のグリーン調達、含有する環境負荷物質およびその生産工程で使用する化学物質の含有物低減および安全性の高い物質への変更等、環境への取り組みや環境教育の実施にご協力をいただいています。

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



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



投資家情報

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。

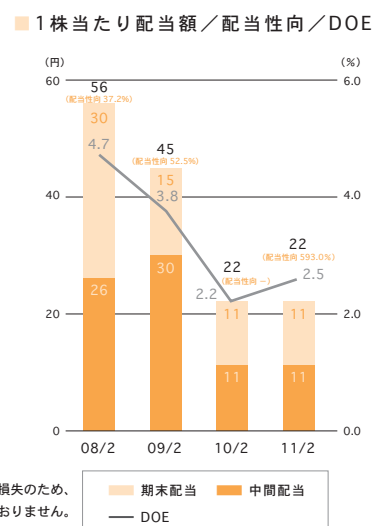
また、総会終了後には、当社への理解をいっそう深めていただけるよう、本社ショールームにおいて製品紹介をさせていただく機会も設けています。

株主還元

株主還元については、配当性向(連結)40%以上を目標にDOE(連結株主資本配当率)を勘案しながら実施していきたいと考えております。

2011年2月期の配当についてはDOEを考慮し前期末と同様の11円とさせていただきました。

これにより、2011年2月期の配当金は中間配当の11円とあわせて年間22円となりました。



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・人柄を知る上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」を受け止められるように努めています。

再雇用制度

2006年4月に施行された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」に対応し、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、希望者を再雇用しています。

ライフプランセミナー

65歳まで生きがいを持って働こうという考え方が広がるなか、当社では、40歳代後半の従業員を対象にライフプランセミナーを実施しています。自身の将来を考え、それに備えるために社内の各種制度や公的年金などの社会保険の基礎知識や、マネープラン作成などのノウハウを身に付け、退職した後の人生まで視野に入れた生涯設計に役立てるための機会としています。



ライフプランセミナーの様子

障害者雇用

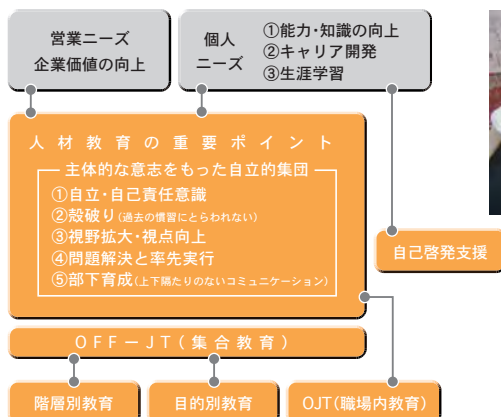
当社では、障害者雇用に対する専門的な管理を行い、各自の特性に合わせた職域の開拓を行うことで労働環境の整備を進め、社会的に要請が高まっている障害者の雇用促進を図ることを目指しています。

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2011年2月末時点の障害者雇用率は、2.2%（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、目的に応じたセミナー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。



研修の様子

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、熟練工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。

メンタルヘルスクエア

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クエアを目的として、社内にメンタルヘルスに関する相談窓口を設置しています。また、当社産業医を外部の指定診療機関に設定するとともに、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、メンタルヘルスクエアを行っています。



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ひと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、2010年度の労働災害は、業務災害が4件および通勤災害が1件でした。

「交通事故の防止」

従業員が無事故無違反を徹底することにより、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。当社では、業務中に社用車を運転する従業員には「社内免許証」の取得を義務付けており、取得者には運転適性検査を行うなど従業員の安全運転意識の高揚を図っています。

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)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指定場所以外での禁煙を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おり、いざというときに備えて従業員全員が対応できるよう、受講を進めています。



社内に設置されたAED



実技講習の様子

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いをします。

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。

地域・社会貢献活動

当社では、企業の社会的責任への対応を進めるなか、従業員の協力を得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、これらの貢献活動に継続的に協力しています。

大浜海岸の清掃奉仕活動

静岡市環境保全推進協力が主催する清掃奉仕活動は、昨年までの三保真崎海岸から本年は大浜海岸に場所を移して2010年6月5日(土)に実施されました。当社は毎年この清掃奉仕活動に社内から有志を募っていますが、今回は従業員18名とその家族8名、計26名が参加しました。当日は初夏のさわやかな陽気に恵まれ、同会の会員企業55社からの参加者650名が30分かけて1kmの海岸線を清掃しました。



興津川クリーン作戦

2010年9月4日(土)に、静岡市環境保全推進協力和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、当社からは従業員有志14名とその家族3名の計17名が参加しました。当日は市内から約1,000名が参加し、約30分の作業で1,070kgのゴミが回収されました。例年行っている活動ではありますが、年を追うごとにゴミの量が確実に減っているのは喜ばしい事実です。



中国(大連)での活動

中国・大連にある当社の海外主要生産拠点、斯大精密(大連)有限公司では2010年4月10日(土)、大連市緑化委員会事務所主催の植樹活動に有志31名が参加しました。大連市内13ヶ所に総勢100名でイチョウ600本を2時間かけて植樹しました。

また、同公司では近隣にある大黒山への山登りイベントを週末に開催していますが、2010年5月29日(土)には山登りをしながらゴミを拾うという試みを初めて行った結果、イベントに204名が参加。4時間で56袋のゴミが収集されました。



森林保護に配慮した紙の使用

当社が本社を置く静岡は山林資産の豊富な県のひとつですが、杉などを植林した人工林は人の手が入らないと荒廃が進んでしまいます。間伐をしっかりと行うことは森林を健全に保ち、生物多様性の保護につながります。当社では県が推進する森林保護活動「ふじのくに森の町内会」に協賛し、同会を通じて印刷用紙を購入することで間伐材を使った紙の利用を進めています。

「ふじのくに森の町内会」の
紙を使った社内報



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、従業員の協力を得て、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。

※従業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。

寄贈実績報告

【2010年8月】ジョイセフへ

使用済み切手 22,863枚、メータースタンプ 2,851枚

マッチングギフト(会社寄付) 50,000円

※使用済み切手は、「途上国に再生自転車を贈る運動」に役立てられます。

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。

【2011年2月】日本国際ボランティアセンター(JVC)へ

書き損じはがき 136枚、メータースタンプ 850枚、

使用済みプリペイドカード 1,434枚

マッチングギフト(会社寄付) 50,000円

※医療における人道支援や農業振興指導などに役立てられます。

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ことができず、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。2010年度は、延べ204名の従業員の協力が得られました。



当社は献血サポーターに登録しています。



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

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毎年ノーカーデー運動を実施しています。
2010年度は昨年に引き続き、春・秋それぞれ2週間ずつの期間を設けて実施しました。



実施報告

- ・期間: 2010年 5月10日(月)～21日(金)
10月18日(月)～29日(金)
- ・実施者: 93名
- ・延べ実施日数: 297日
- ・エコ通勤距離: 4,643km
- ・削減したCO₂量: 1,068 kg(燃費10kmで計算)

カーボン・オフセット

当社では京都議定書の温室効果ガス削減目標に鑑み、2007年から2012年までの5年間に当社として削減すべきCO₂排出量を算定し、これに相当する5,000トンのCO₂排出権を2008年8月、「排出権信託受益権」としてみずほ信託銀行から購入しています。これによるCO₂排出量削減を利用して2010年4月にリリースした「エコプリンタ」TSP100ECOにおける生産時に発生するCO₂と5年間の使用における消費・待機電力を相殺する「カーボン・オフセット」を行っています。費用は100%当社が負担しますので、「エコプリンタ」のユーザーの方々は新たな負担なく、環境保護にご参加いただけます。(詳細は当社ホームページをご覧ください。)

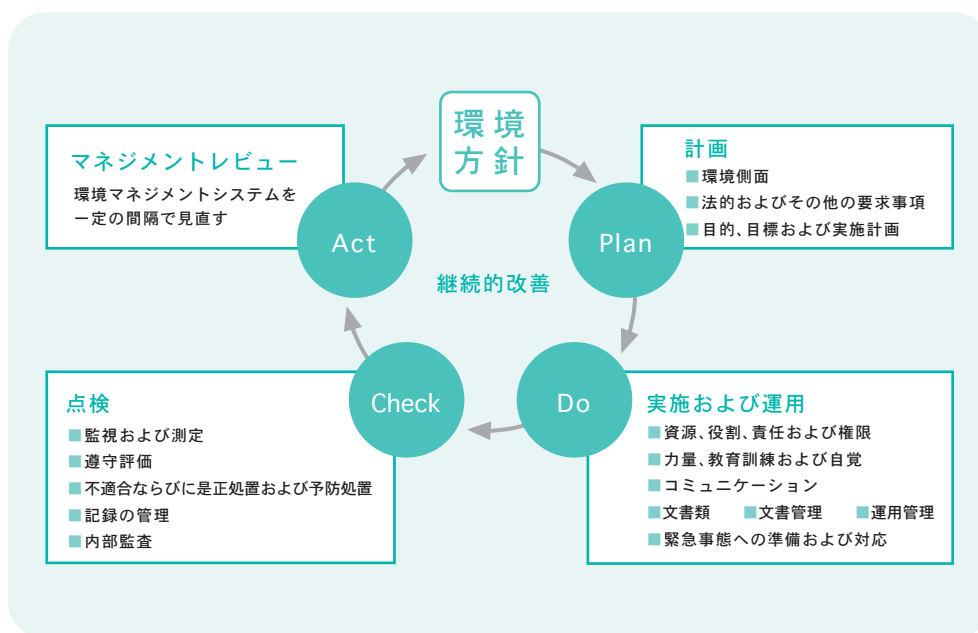


カーボン・オフセットの対象となるエコプリンタ

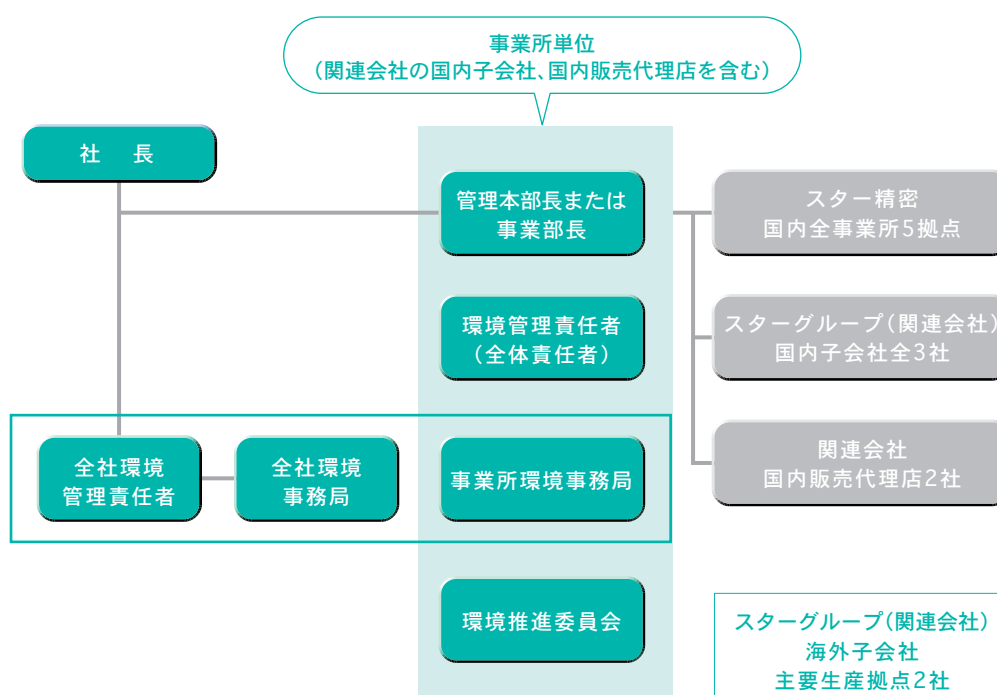
環境マネジメント

当社グループでは、下記のように環境マネジメント推進体制を構築し、内部環境監査の強化や従業員への環境教育、環境負荷の低減活動などに取り組んでいます。

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4拠点、国内子会社全3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
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
管理本部、研究開発部	本社工場	2001年	9月取得
(自己適合宣言 2010年9月)			

【子会社】

スターメタル株式会社 製造部	2006年	4月取得
スターメタル株式会社 板金部	2007年	3月取得
株式会社ミクロ札幌	2007年	3月取得
株式会社ミクロ富士見	2006年	10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

自己適合宣言

本社工場は2001年にISO14001環境マネジメントシステムの認証を取得し、3年ごとの更新審査および毎年の維持審査を受審してきました。

当工場では、2009年にメッキ加工部門が他工場に移管したことにより環境負荷がほとんどなくなったことや、環境マネジメントシステムによる活動も組織に定着したことから、従来のような外部認証機関による適合宣言から自己適合宣言に移行することを決定しました。2010年7月に実施した内部環境監査を通じてISO14001:2004規格の要求事項に適合していることを確認し、2010年9月、ISO14001自己適合宣言を行いました。

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、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。



監査員トレーニングの様子

外部環境監査

ISO14001を認証取得した事業所および関連会社で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

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。

2010年度(国内)は、環境入門セミナー、環境マニュアルセミナー、環境影響評価セミナー、廃棄物セミナー、内部監査員養成セミナー、環境法規セミナー等を実施しました。

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 ※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

資格者	保有者数 (2010年度取得者数)	資格者	保有者数 (2010年度取得者数)
安全管理者	5(1)	危険物取扱者	78(0)
衛生管理者	12(0)	毒物劇物取扱責任者	3(0)
公害防止管理者	10(0)	エックス線作業主任者	1(0)
特別管理産業廃棄物管理責任者	18(1)	有機溶剤作業主任者	34(1)
防火管理者	9(0)	特定化学物質等作業主任者	7(0)
エネルギー管理企画推進者	3(3)		

(注)当社のみ。国内関連会社を除く。

緊急時の対応

想定しうる事故・緊急事態（地震、台風、爆発、火災、停電、化学物質の漏洩・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。

模擬訓練



油漏洩時対応訓練の様子（庵原工場）



化学物質漏洩対応訓練の様子（富士見工場）

防災訓練



避難訓練の様子（庵原工場）



消火訓練の様子（本社工場）

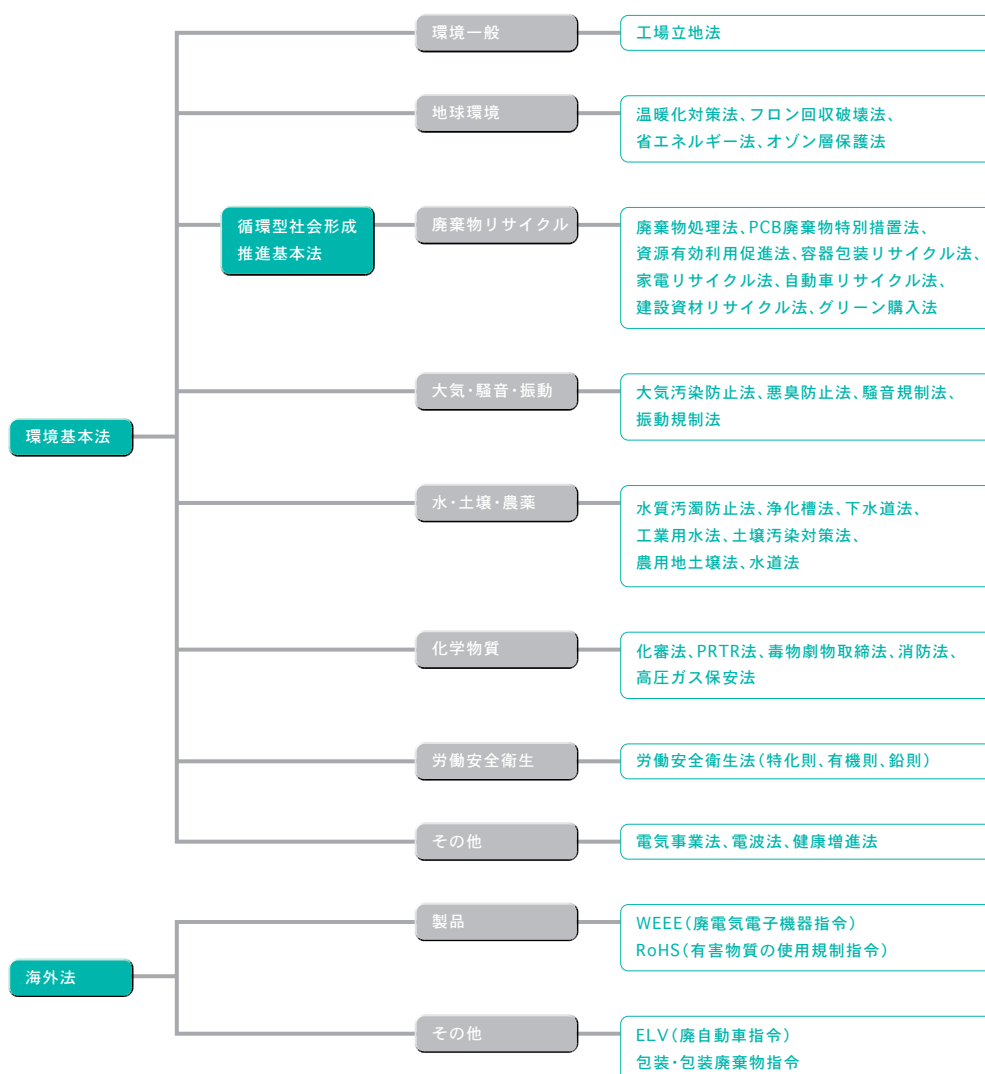
法令遵守の状況

国内各事業所および関連会社では、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。

2010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。

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
1	廃棄物の削減、 再資源化活動の推進	廃棄物排出量の削減	(国内)工作機械や精密部品などの生産量の増加により、発生量は対前年度比で3.8%増加。 (海外)発生量は対前年度比で13.1%増加。	△
		産業廃棄物の再資源化 (国内再資源化率99%)	(国内)再資源化率は99%を維持。	○
2	省エネルギーの推進	改正省エネ法対応	(国内)省エネルギー対策部会の設置。 管理標準/省エネ遵守事項の制定。身の回りの電力削減、待機電力のゼロ化の徹底を図った。	○
		電力量の削減	(国内)工作機械や精密部品などの生産量の増加により、使用電力量は対前年度比で14.5%増加。 使用電気の削減施策として、ルーフシェードによる遮熱対策や照明のLED化等を実施した。 (海外)使用電力量は対前年度比で1.7%増加。	△
3	環境汚染リスクの低減	RoHSへの対応	(機械)主力製品についてRoHS対応品の採用を積極的に進めた結果、機械本体の99.3%がRoHS対応品となった。	○
		REACH/PFOS等への対応	(特機、コンボ) サプライヤーからのSVHC情報をデータベース化し、情報共有化が完了した(データは随時更新)。	○
		グリーン調達への推進	(精密部品) グリーン調達に係わる法規・法令の最新情報を入手。この情報を基に、ガイドラインの見直しを来年度に実施予定。	○
4	環境に配慮した製品作り	環境配慮型製品の開発 (省エネ設計・製品リサイクル設計)	(特機)次世代エコプリンタとしての消費電力削減、薄紙対応、カッターの長寿命化が完了した。	○
			(特機)環境配慮型設計チェックシートを充実させ、エコプロフィールの作成およびWebへの公開が完了した。	○
			(機械)RoHS対応、切削時間の短縮化、消費電力の低減が図られた大型高機能機ST-38を開発。	○
5	業務効率の改善	健康管理情報の一元管理	(本社)データベース化が完了した。各種分析が行えるようになった。	○
		CAE (コンピュータ解析による設計支援)による開発支援	(本社)試作回数の低減により省エネ・省資源化が図れた	○

【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)

事業活動に伴う環境負荷

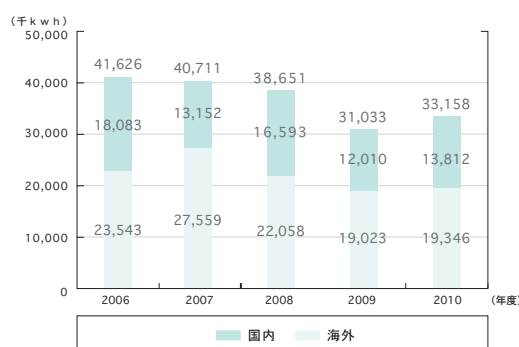
事業活動を行う過程で、様々な資源やエネルギーを使用する結果、CO₂排出や廃棄物の発生を伴います。当社では、それらの環境負荷を把握し、エネルギー使用量の削減、廃棄物発生量の削減、有害物質使用量の低減など環境負荷低減活動を推進しています。

2010年度は、工作機械や精密部品などの生産量の増加により、エネルギー使用量および廃棄物発生量が増加しました。

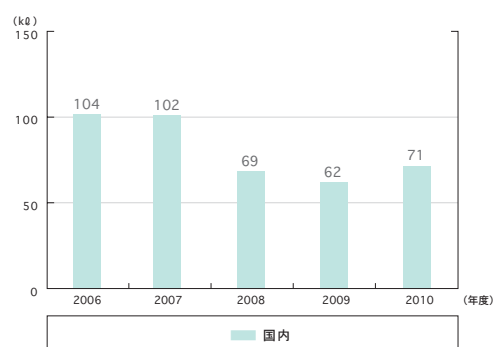
※集計範囲：国内（スター精密㈱および国内関連会社）、海外（斯大精密（大連）、上海星栄精機、SMPT：2009年度より）

投入量（主要項目）の推移

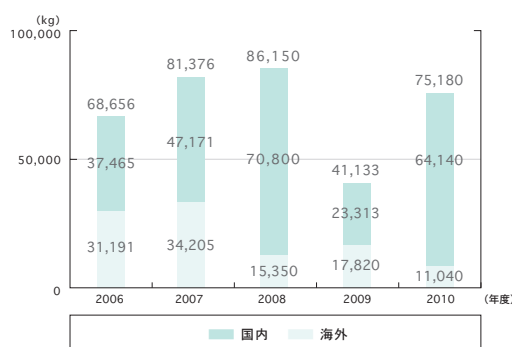
電力使用量



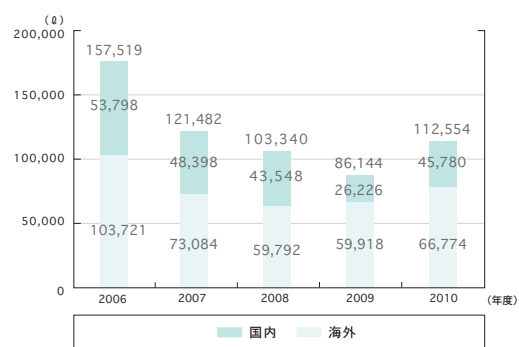
重油使用量



LPG使用量

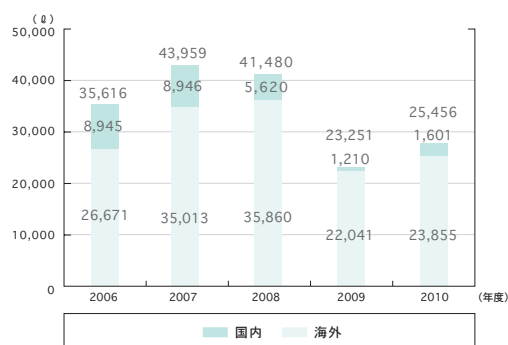


ガソリン使用量

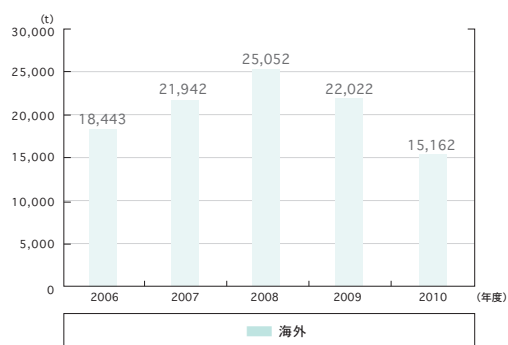


※2010年度は工作機械生産量増加による国内塗装工程の熱処理が増加したため、使用量が増えています。

軽油使用量

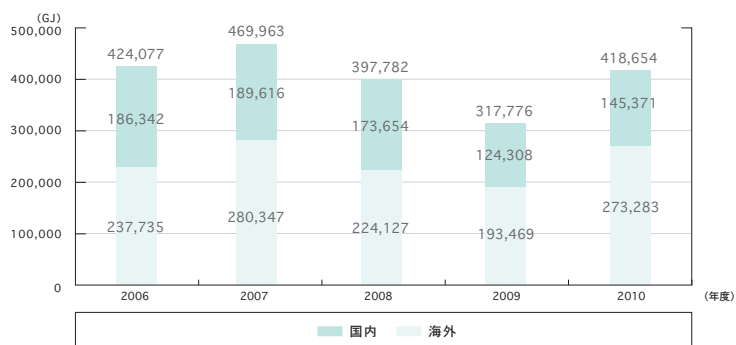


蒸気使用量



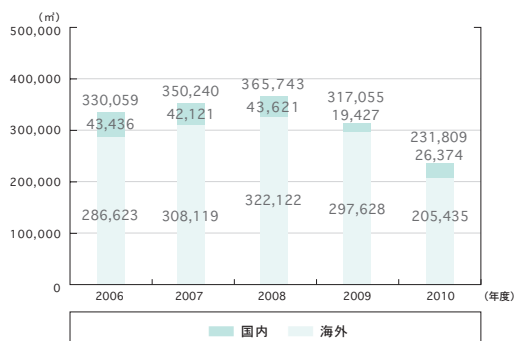
※海外生産工場における蒸気使用量は、生産活動の停滞による使用量の減少が2010年度上期まで続きましたが、2010年度下期は生産量が増加し、使用量も増えています。

総エネルギー使用量

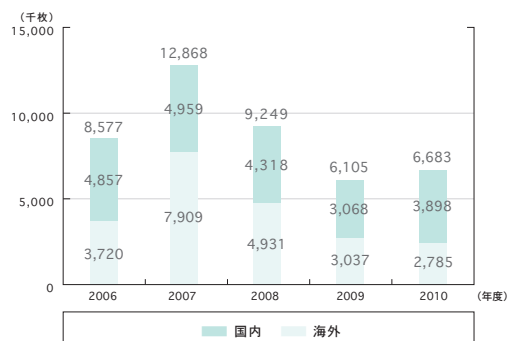


※海外のエネルギー換算係数は、国内の数値を使用しています。

水(水道水・井水)使用量

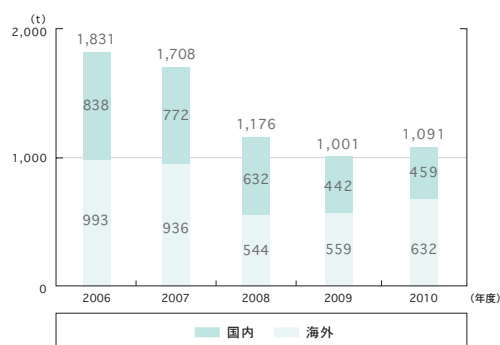


コピー紙購入量

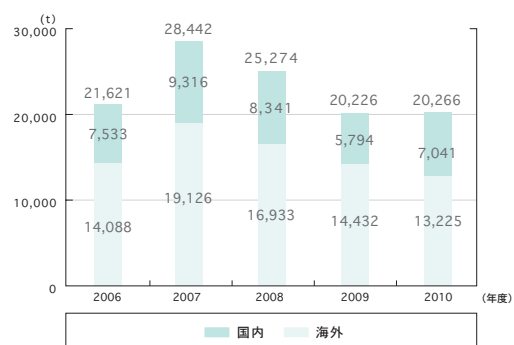


排出量（主要項目）の推移

廃棄物発生量



CO₂排出量



注)2010年度データ修正(2011年7月15日)

環境会計

環境保全コスト

(単位:千円)

分 類	主 な 取 組 内 容	国 内		海 外	
		投 資 額	費 用 額	投 資 額	費 用 額
事業	公害防止コスト	0	8,037	145	5,033
エリア内	地球環境保全コスト	3,547	640	0	725
コスト	資源循環コスト	0	8,463	0	58
上・下流コスト	グリーン購入差額	0	78	0	0
管理活動コスト	EMS 運用、教育、敷地内緑化	0	42,923	0	3,200
研究開発コスト	研究開発、WEEE・RoHS 対応	0	2,190	0	0
社会活動コスト	寄付、支援	0	496	0	0
環境損傷対応コスト	土壌・水質汚染の修復	0	0	0	110
合 計		3,547	62,827	145	9,126

(注)減価償却費は含まない。

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:千円)

分 類		国 内	海 外
		効 果	効 果
収 益	事業活動廃棄物の有価物売却益	9,317	34,245
費 用 削 減 (前 年 度 比)	総エネルギー費(電力・重油・L P G・滴注剤・ガソリン・軽油)の削減	△16,124	17,635
	水道水・井水使用費の削減	△2,130	8,739
	コピー紙購入費の削減	△9	202
	廃棄物処理費の削減	△1,275	△569
	その他	0	0
合 計		△10,221	60,252

(注)△は費用の増加。

1 環境保全コスト

①投資額…設備、機器の購入金額など

- ・国内:投資額は355万円。内訳は、菊川工場第5工場棟屋根遮熱パネルの設置、LED照明への交換(地球環境保全コスト)です。
- ・海外:投資額は15万円。内訳は、粉じんによる健康被害防止を図った溶接機、グラインダ専用部屋の設置(公害防止コスト)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

- ・国内:費用額は6,283万円。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。
- ・海外:費用額は913万円。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. 環境保全対策に伴う経済効果

①収 益

- ・廃棄物の有価物売却収益が、国内932万円、海外3,425万円ありました。

②費用削減

- ・国内:工作機械や精密部品などの生産量の増加により、エネルギー使用量が増加したため、総エネルギー費が大幅に増加しました。
- ・海外:生産活動の停滞による使用量の減少が2010年度上期まで続いたため、年間の総エネルギー費は減少しています。

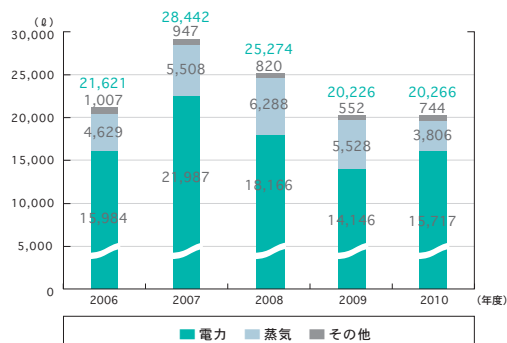
CO₂排出量削減 ～温暖化防止のために～

当社は、エネルギー使用量削減のための様々な取り組みを行い、地球温暖化防止を推進しています。

2010年度のCO₂排出量は、工作機械や精密部品などの生産量の増加により、前年度比40トンの増加となりました。

また当社では、さらなる省エネ推進を目指し、以下のような活動を進めています。

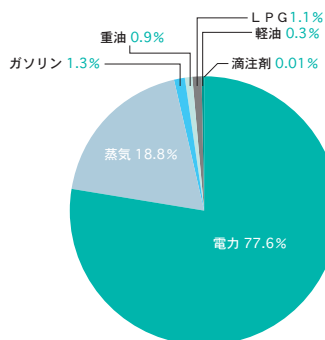
CO₂排出量種別推移



注)2009・2010年度のデータに間違いがあり、これを修正するとともに項目を集約化しました(2011年7月15日)

CO₂排出量の内訳

(2010年度 国内事業所)



クールビズ・ウォームビズの実施

〈クールビズ〉

- 1.実施時期：6月初め～9月末まで
- 2.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)
- 3.服 装：ノーネクタイ、制服非着用

〈ウォームビズ〉

- 1.実施時期：12月初め～3月末まで
- 2.実 温 度：22℃設定
- 3.服 装：防寒対策を奨励

ライトダウンキャンペーン

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2010年7月2日(金)～7日(水)の6日間、午後8時に消灯しました。

削減電力量は6日間で482kwhとなります。

ソーラー・LED照明灯の導入

本社構内の夜間照明にソーラー・LED照明灯を設置しています。太陽エネルギーを利用するためCO₂の排出につながるようなエネルギー消費は一切しない照明設備です。また、本社ショールームにおけるスポットライトはLED照明への交換を進めています。



ソーラー・LED照明灯

ルーフシェードによる遮熱対策

菊川工場第5工場棟の屋根の上面に、遮熱効果のあるパネルの設置を行いました。これにより夏場の急激な温度上昇が緩和され、設置前に比べ屋根表面温度を約2℃下げることができ、年間7,800kwhの空調電力の使用量削減につながりました。



ルーフシェード

社用車によるCO₂排出量を削減へ

社用車のCO₂排出量を削減するため、軽自動車・ハイブリット車の導入、社用車保有台数の削減、運転時にはアイドリングストップの励行を推進しています。

(単位: 台)

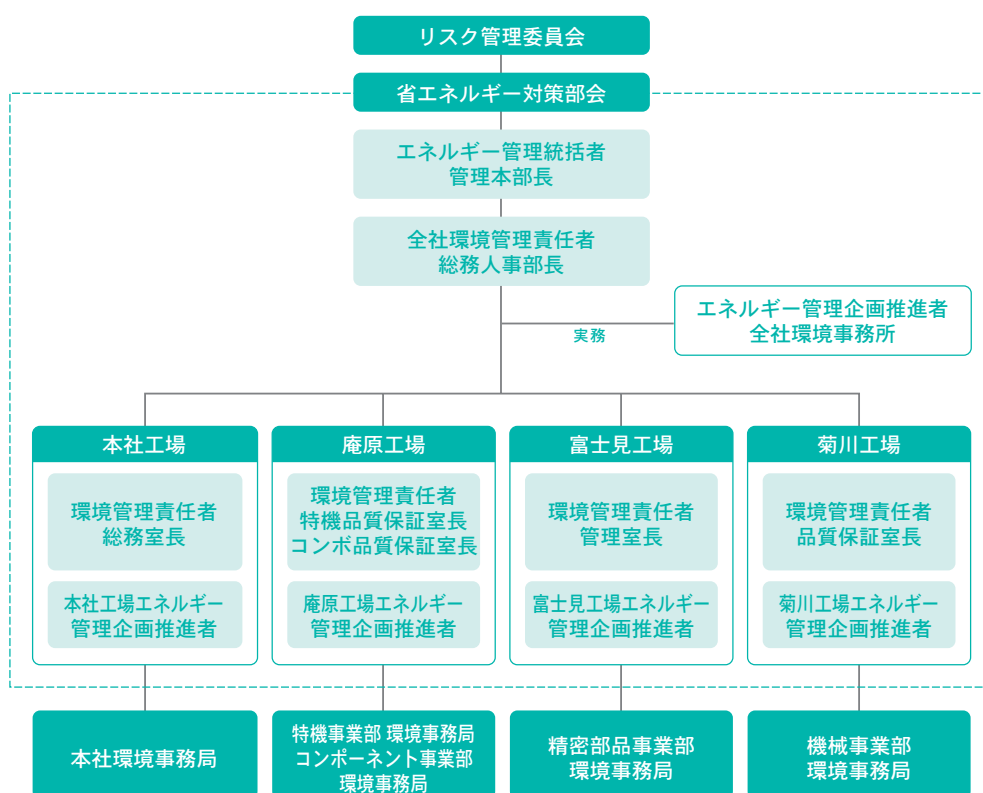
種類 年度	普通自動車 (リース車)	普通自動車 (買取車)	軽自動車 (リース車)	ハイブリット車 (リース車)	計
2009年度	39	6	8	4	57
2010年度	36	6	8	4	54

改正省エネ法への対応

省エネルギー対策部会の設置

京都議定書のCO₂排出量削減目標達成に向け、日本では「改正省エネ法」が2010年4月に施行されました。当社はこの改正法の対象事業者となるため、法令対応を全社的に進める組織として「省エネルギー対策部会」を2010年4月に立ち上げました。2010年度は、この組織を中心として社内にさまざまな省エネ施策を展開するなかで、下記のようなルール作りを行いました。

省エネルギー対策部会



従業員の「省エネ推進のための遵守事項」の制定

改正省エネ法では、事業者に原単位で年1%以上(5年間平均)の使用エネルギー削減を求めています。当社としては、エネルギー削減はまず「無駄な」エネルギーをゼロにすることを最初の取り組みとしました。2010年7月に「省エネ推進のための遵守事項」を制定し、従業員一人ひとりに対し、身の回りの電力節減および待機電力のゼロ化の徹底を図りました。

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。

P R T R 法への対応

毎年、PRTR法に基づき「第一種指定化学物質の排出量および移動量の届出」を行ってきましたが、有機溶剤(PRTR対象物質含有)を使用しない粉体塗装の採用や代替物質への変更等により年間取扱量が大きく減少し、届出の必要な事業所および関連会社はなくなりました。

しかし、化学物質の適正管理の観点から排出量および移動量とも、データ収集は継続していきます。

国内事業所および関連会社の2010年度PRTR対象物質は、以下のような結果となりました。

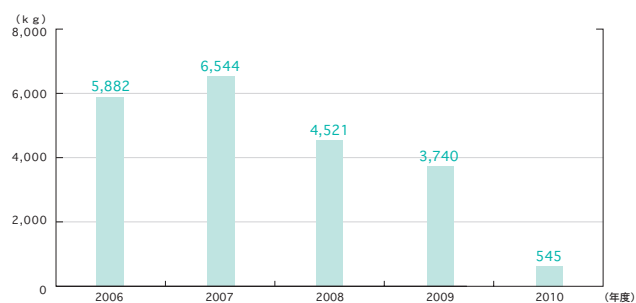
国内事業所および関連会社全体の P R T R の届出

(単位: kg)

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
2010	309	ニッケル化合物	メッキ	0	0	0	0	1	90
	300	トルエン	塗装	446	0	0	0	0	4
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	研磨	0	0	0	0	0	4
	合計			446	0	0	0	1	98

※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・公表する法律

PRTR物質の排出量・移動量推移



大気汚染対策

VOC排出量の削減（粉体塗装）

当社子会社のスターメタル(株)では、機械事業部の工作機械の板金部品の塗装作業に、有機溶剤（PRTR対象物質含有）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っています。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

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、および欧州での「エネルギー関連製品のエコデザインに関する枠組み指令」であるEuP指令では「2013年度欧州環境配慮設計要求事項」への対応を進めています。

また、CLP規則（化学品の分類、表示、包装に関するEU規則）に該当する化学品の届けも完了しました。

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」を使用しています。

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、部品測定を行うなど積極的な対応を行っています。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%の部品がRoHS対応品となっています。



蛍光X線分析装置（庵原工場）

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)による健康被害防止のため、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継続しています。

当社所有建物の調査報告・対応

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ため、定期的に建材分析・気中濃度分析調査を行っています。

分析結果は、外部環境と同じレベルであり、アスベストの飛散はないことが確認されています。

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、適切な処置を実施しています。



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はありません。

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

当社所有のPCB(対象機器:コンデンサー)については、「PCB廃棄物特別措置法」に基づき、本社工場で適切に保管・管理・届出を行ってきました。

今回、このPCBについて2010年7月専門処分業者への引き渡しを行い、処分が完了しました。

リサイクル

制服

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、ペット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。

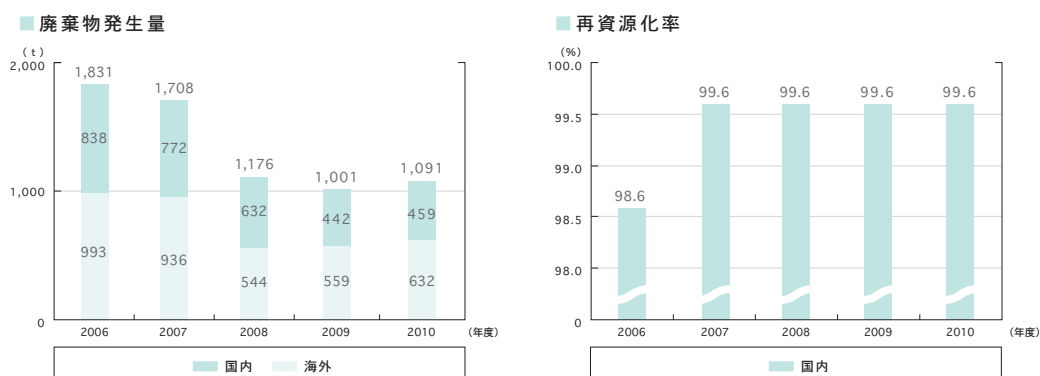


制服

廃棄物の削減・再資源化活動の推進

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



2010年度廃棄物発生量は、工作機械や精密部品などの生産量の増加により前年度比で90トンの増加となりました。

再資源化率については、前年同様に99.6%を達成しました。引き続き分解・分別の指導を行い、再資源化向上に努めていきます。

ゼロエミッション活動(国内)

1. 当社のゼロエミッションの定義・目標・実績

■【目標】再資源化率99%(国内関連会社を含む) 【実績】99.6%

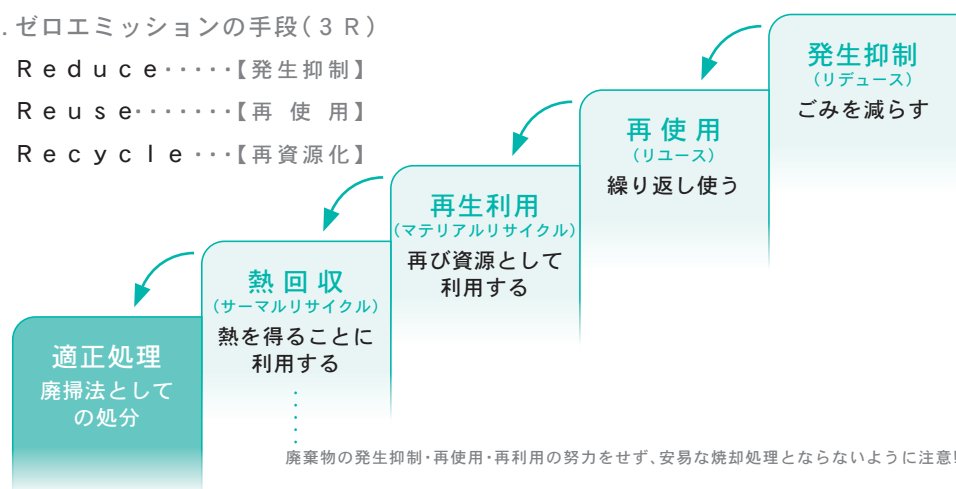
(注)再資源化率(%)=(再資源化量÷廃棄物の総排出量)×100

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】



※カーボン・オフセットについては、21ページをご覧ください。

工 作 機 械

スイス型自動旋盤 ST-38【省エネ・環境】

本機は、省エネと環境に配慮した大型高機能機です。

省エネでは、正面・背面同時加工による加工待機時間の徹底排除、当社独自のスターモーションコントロールシステムの採用による非切削時間の短縮、省エネ型油圧装置による待機中の消費電力の低減などにより、部品1個当たり平均4.5%の消費エネルギーを削減することができます。

また、外装の板金部品には有機溶剤を使用しない粉体塗装の採用やRoHS対応品の採用などにより、環境負荷低減を図っています。



スイス型自動旋盤ST-38

主力製品のRoHS対応とECOマーク

【RoHS対応】主力製品についてRoHS対応品を積極的に採用し、機械本体の99.3%がRoHS対応品となりました。

【ECOマーク】環境対応面において当社で設定する社内基準に適合した製品に対し「ECOマーク」を表示しています。

※社内基準とは、粉体塗装された外装カバー、RoHS部品対応率が99%以上の製品です。



ECOマーク

完 全 鉛 フ リ ー 化 へ の 取 り 組 み

小型音響部品

電子ブザーでは、鉛を含む鋼材(0.35wt%以下)および高融点半田についてはRoHS指令における適用除外となっていますが、顧客および環境への影響を最小限にするため代替材料や工法の切替を行い、完全鉛フリー化を進めています。その他のマイクロフォン、スピーカー、ヘッドフォン等についても、完全鉛フリー化およびREACHに配慮した物作りに取り組んでいます。



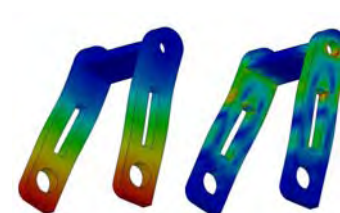
鉛フリー化の製品

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2001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