

CSRは経営そのものです。

アルプス電気では、CSRは経営そのものと捉えています。
企業理念を具現化する5つの経営姿勢を通じ、CSR活動を進めることにより、
ステークホルダーの皆様から信頼される企業を目指しています。

Corporate Social Responsibility



－ 5つの経営姿勢 －



価値の追究
[製品・技術]

地球との調和
[環境]

顧客との共生
[業界・社会]

公正な経営
[統制・管理]

個の尊重
[社員・職場]

当社のCSRの考え方

社員一人ひとりが、「宇宙船地球号」の一員である
自覚と行動をもって、社会に貢献して参ります。

CSRは経営そのもの

企業が持続的に成長するためには利益を創出するだけでなく、社員を始めその企業を取り巻く株主・顧客・サプライヤーや地域住民などのステークホルダーからの支持・信頼を得ることが不可欠です。CSRという言葉は最近になって頻繁に耳にするようになりましたが、アルプス電気では創業時の精神を体現した社訓に「信用の蓄積」や「社会奉仕」の大切さを謳っており、永年にわたり経営の礎としてきました。更に創立50周年に制定した企業理念には「アルプスは人と地球に喜ばれる新たな価値を創造します。」を掲げました。アルプス電気は、環境調和を目指すとともに、人と地球との共生の姿を探り続けていきます。



代表取締役社長
片岡政隆

倫理観、道徳観の醸成

ここ数年、食品偽装を始めとしたさまざまな企業の不祥事が世間を騒がせています。私は、いくら法律やルールを整備してこれらを防止しようとしても、すべてを解決することは難しいと思っています。CSRとは何も特別なことをするのではなく、会社を構成する社員一人ひとりが、倫理観や道徳観をもって行動することによって関係するすべての人々の信頼を得ていくものではないでしょうか。当社では、これからもルール化・管理強化だけでなく、社員一人ひとりの倫理観・道徳観の醸成に努めていきたいと考えています。

「宇宙船地球号」の一員として

1997年に地球環境に関する取り決めを定めた「京都議定書」が採択され、各国で活動が始まっています。日本としては、CO₂を主体とする温室効果ガスを2012年までに1990年比で6%減少させなければなりません。ここ数年、各産業界あげてこの目標をクリアすべく各種活動がなされていますが、残念ながら国全体では目標数値には達していないのが現状です。この地球を健全に保つために、温室効果ガスの削減を企業の努力だけでなく、増加傾向にある家庭部門にも働きかけ、地球人あげての取り組みにしなければならぬと思っています。当社でも、積極的にこれらの課題に取り組み、CO₂排出量の削減のみならず、材料の歩留まり向上、小型化による使用材料の削減、生産工程での技術革新や生産管理システムの見直しによる無駄の排除など、消費エネルギーの削減にも努力して参ります。

宇宙から見た地球は、青い海と白い雲で覆われた、幻想的な「宇宙船地球号」です。この美しい地球を、次世代に継続して残していくためにも、従来からの企業としての取り組みに加え、社員一人ひとりが環境問題を、自分の、家庭の問題と捉え、実践することを目指します。

CSRマネジメント

CSRマネジメント体制

事業活動とCSR活動を一体化

アルプス電気では、「CSRは経営そのもの」であり、事業活動とCSR活動を一体化して進めることが重要であると考えています。

2006年は、4月に「CSR委員会」、並びに経営企画室内に当委員会事務局及びグループ全体のCSR活動推進母体を担う「CSR推進グループ」を設置しました。更に同年10月に、国内外拠点ごとにCSR責任者及び推進者を設置し、グローバルのCSRマネジメント体制を構築しました。

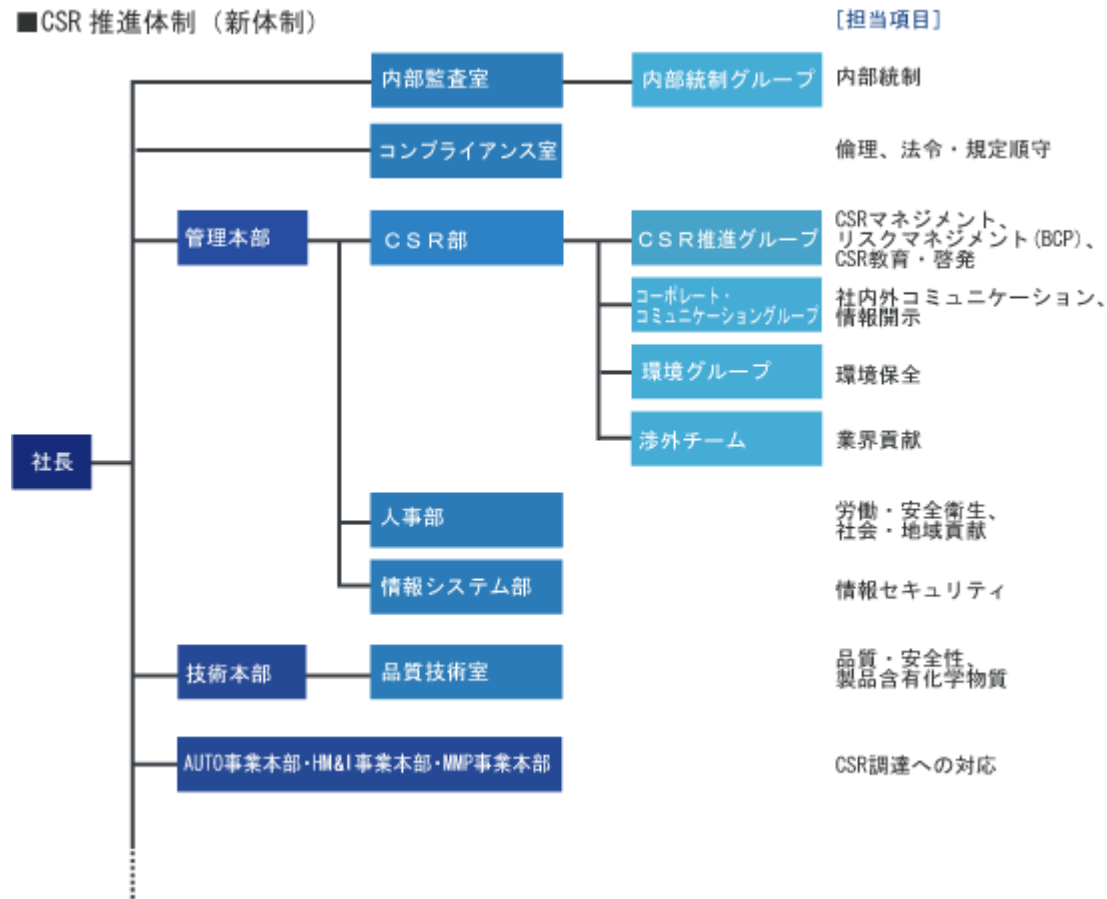
2007年度は、国内外各拠点のCSR活動の実態把握を目的に、CSRセルフチェックを行いました。その結果に基づいて拠点ごとのCSR方針・活動計画を策定し、CSR責任者及び推進者を通じて、全社的に展開しています。以降年1回、定期的にCSRセルフチェックを行い、各拠点の取り組みの進捗を確認しています。

2008年4月には、通常業務として定着したコンプライアンス、情報開示などを定常組織へ機能移管するとともに、CSR教育を強化していくため、CSR委員会を改組しました。また2008年度より、アルプスグループの基幹会社であるアルパイン、アルプス物流とともに、3社のCSR委員長や事務局が集まるグループCSR委員会を年1回、事務局連絡会を定期的に開催するなど、グループにおけるCSR推進体制の強化を図っています。

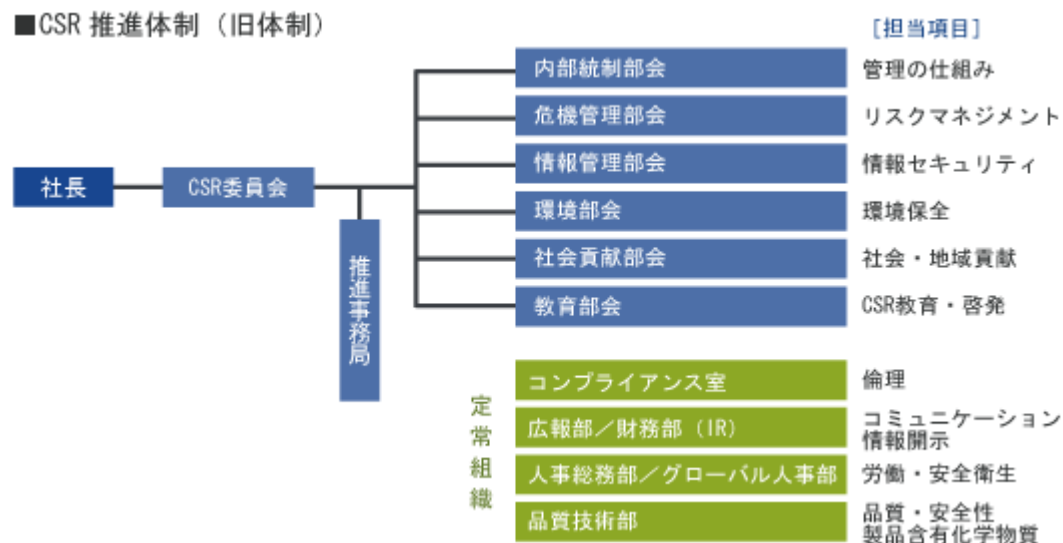
こうして3年かけて、CSR推進体制の基盤を構築してまいりました。そして2009年4月、構造改革に伴う組織変更により、CSR部が設置されたことを契機にCSR委員会を発展的に解消し、定常組織にてCSR推進を行う体制へ変更致しました。

今後はCSR部が主管となり、その他関連部門との連携を強化し、事業活動とCSR活動の更なる一体化を進めてまいります。

■ CSR 推進体制（新体制）



■ CSR 推進体制（旧体制）



CSR中期計画

アルプスグループ CSR中期基本方針



第1次CSR中期計画活動実績、2009年度短期計画
 ↑ 詳細データは巻末のデータ集をご参照ください。

アルプス電気では、2006年をCSR元年と位置付け、これまで各拠点・部門で独自に進めてきた活動を統合した「2006～2008年度CSR中期計画」を策定し、第5次中期経営計画に織り込みました。CSR中期目標として、2006年度はCSR推進体制の整備、2007年度はCSR推進のグローバル展開、そして2008年度はグループCSR推進体制整備の着手を掲げ、経営計画に合わせてCSR活動のPDCAサイクルを回しています。

2008年度：グループCSR推進体制の整備に着手

マネジメント面の目標

2006～2008年度 CSR中期計画	2008年度の目標 (2008年4月1日～2009年3月31日)	2008年度の実績 (2008年4月1日～2009年3月31日)	自己 評価
「RC委員会」を「CSR委員会」に改組、「総合部会(3G)」「CC部会」「環境部会」の3部会制とする。 また、CSR推進事務局を設置する。	<ul style="list-style-type: none"> ● CSRセルフチェック結果の分析とヒアリング調査による回答データの精度向上。 ● CSR課題のPDCAサイクル構築着手。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 一部拠点にてヒアリング調査を実施。 ● 社会からのCSR要請事項を各部会/部門が対応担当し、CSR委員会にて進捗状況を報告。 	◎
国内外拠点単位でCSR責任者を設置し、グループ・グローバルのCSRマネジメント体制を構築する。	<ul style="list-style-type: none"> ● アルプスグループCSR推進体制の構築、強化。 	<ul style="list-style-type: none"> ● グループCSR委員会を開催。 	◎
CSR教育・普及・啓発の企画・推進により、社員一人ひとりの日常的CSR活動とする。	<ul style="list-style-type: none"> ● CSR教育の専任部署設置による体制強化、階層別CSR教育の充実。 	<ul style="list-style-type: none"> ● CSR委員会傘下に教育部会を設置。 ● 一部の階層別集合研修にてCSR教育を実施。 	◎

自己評価 ◎:達成済み ○:順調に進行中 △:遅れています

社会性の目標(ステークホルダーに向けて)

2006～2008年度 CSR中期計画	2008年度の目標 (2008年4月1日～2009年3月31日)	2008年度の実績 (2008年4月1日～2009年3月31日)	自己 評価
【お客様】			
<p>今後お客様からの要請が増加、多様化すると考えられる「CSR要請」 「CSR調達」に柔軟かつ迅速に応えられるグループCSR体制を整える。また、「CSRアンケート」「CSR監査」に的確に対応する体制を整える。</p> <p>電子部品事業として、CSRのPDCA状況(パフォーマンス)に関するお客様からのさまざまな質問に対して回答できるようにする。</p>	<ul style="list-style-type: none"> お客様窓口である営業部門が主体的にお客様からのCSR要請に対応できる体制の整備。 	<ul style="list-style-type: none"> 営業部門にお客様からのCSR要請に対応する担当者を設置。 	◎
【サプライヤー】			
CSR推進ガイドブックを策定する。	<ul style="list-style-type: none"> サプライヤーミーティングで当社のCSR活動を説明し、理解と協力を要請。 	<ul style="list-style-type: none"> サプライヤーミーティング及び事業方針説明会にて、当社のCSRへの取り組みを説明。 	◎
上記ガイドブックによる調査を通し、サプライヤーのCSRを推進する。	<ul style="list-style-type: none"> セットメーカーの動向を注視のうえ、調査実施を判断。 	<ul style="list-style-type: none"> セットメーカー及び同業他社の動向を確認の上、調査実施を保留とした。 	△
【株主・投資家】			
国内及び海外の株主・投資家に向け、より分かりやすく、充実した広報と情報開示を行う。	<ul style="list-style-type: none"> より分かりやすく充実したIR広報と情報開示を目指し、IR発行誌を改善。 株券の電子化実施に向けた啓発と準備。 	<ul style="list-style-type: none"> 株主通信では、主要指標をグラフ化して見やすくし、また財務諸表を簡略化して表記し、コメントを付すなど、見方の工夫を行った。 株主通信や社内報などを通じて、株券電子化に向けた準備を促し、移行後のフォローも行った。 	◎
【会社構成員と家族】			
海外の労働環境について、実態把握を行い、そのうえで必要な人事面の基準策定を行う。	<ul style="list-style-type: none"> 「グローバル人事指針」に基き、各海外拠点の人事制度の整備、見直しを支援。 	<ul style="list-style-type: none"> 各海外拠点の主要な規定類の整備状況を確認し、不足点を強化。 	◎
国内協力会社の労働環境整備のため、協力会社各社と管理基準について十分な検討を行い、必要なルールを明確化する。	<ul style="list-style-type: none"> 協力会社各社の労働環境把握調査に着手。 	<ul style="list-style-type: none"> 経営環境の激変に伴い、具体的な展開は保留した。 	△
【社会】			
グローバル各拠点について、各国における地域とのコミュニケーションの実態把握を行う。	<ul style="list-style-type: none"> CSR課題に対する全社対応方針、施策を策定し、社内展開を図る。 	<ul style="list-style-type: none"> 各拠点のお客様からの要請事項に対する全社方針を策定し全拠点に展開。 	◎
実態把握のうえで、各拠点ごとの方針及び目標を定め、推進する。	<ul style="list-style-type: none"> 第1次CSR中期計画の最終年度として、目標達成に努める。 国内外拠点ごとに第2次CSR中期計画を策定。 	<ul style="list-style-type: none"> 第1次CSR中期計画については一部未達成。継続して課題に取り組む。 経営環境の激変に伴い、第2次CSR中期計画の策定を延期。 	△
アルプスのCSRへの取り組みを広くすべてのステークホルダーへ伝える。	<ul style="list-style-type: none"> ホームページ(CSRサイト)、CSRレポートの更なる充実。 	<ul style="list-style-type: none"> CSRレポートをダイジェスト版と位置づけ、掲載内容を特に訴求したいポイントに絞って読みやすい、分かりやすい構成とした。 ホームページ(CSRサイト)にて全ての情報を網羅し、詳細情報を読める構成とした。 	◎

【業界・財界】			
電子部品業界におけるCSRの継続的発展に貢献する。	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境を重点テーマとして、JEITAを始めとする業界団体と連携し、エレクトロニクス業界の共通課題に継続して取り組む。 	<ul style="list-style-type: none"> ● グリーンIT推進協議会に参画し、IT・エレクトロニクス技術による地球温暖化対策の推進に貢献。 	◎
【公的機関】			
各機関と連携し、CSRの継続的発展に貢献する。	<ul style="list-style-type: none"> ● 本業の「ものづくり」を通じて、公的機関との連携を図り、社会に貢献する。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 継続して行政機関と連携した「ものづくり教室」を主催。 	◎

自己評価 ◎:達成済み ○:順調に進行中 △:遅れています

環境面の目標

2006～2008年度 CSR中期計画	2008年度の目標 (2008年4月1日～2009年3月31日)	2008年度の実績 (2008年4月1日～2009年3月31日)	自己 評価
グローバルな環境マネジメント体制の構築に取り組む。	<ul style="list-style-type: none"> ● グローバル環境マネジメント体制の構築。 ● 環境教育の充実化。 	<ul style="list-style-type: none"> ● グローバル環境パフォーマンスデータ収集システムの構築。 	△
「第5次環境保全中期行動計画」を電子部品事業内に周知し、そのうえで、各拠点ごとの計画を策定・推進する。	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境リスクマネジメントの海外展開着手。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 海外拠点の実態調査の実施。 	◎

自己評価 ◎:達成済み ○:順調に進行中 △:遅れています

価値の追究

人とメディアの快適なコミュニケーションを目指して、
時代や環境の変化を捉えた技術・製品の開発に取り組んでいます。

アルプス電気は、「美しい電子部品を究める」ことを通じて、人々の生活の豊かさと地球環境の安定を両立させることに努めています。この美しさには、Right(最適な)、Unique(独自性)、Green(環境にやさしい)という3つの価値が含まれています。ものづくりの上流工程である開発・設計の段階で、この3つの価値を満たすことが、開発における重要なポイントとなります。たとえば「磁気センサ」は、GMRヘッドの技術・人的資源を活用し、従来品より感度が良く、また一つのセンサで2種類のデータの検出を実現しました。当社の技術の独自性により、お客様のニーズを満たすとともに、磁石・センサの量を半減できるなど、省エネ・省資源にも貢献しています。

こうした価値の追究には、マーケットインの視点が不可欠です。技術者がお客様の元に足を運び、入手した情報を基に開発するなど、「自らの手がけた技術や製品が世に出る喜び」を味わえる組織づくりを進めています。夢を形にする、生き生きした企業風土こそ、価値を具現化する力の源泉と考えているからです。



取締役
技術・品質担当
栗山 年弘

価値の追究

美しい電子部品の追究

アルプス電気は「美しい電子部品を究める」ことを通じて、人と社会を豊かに、そして便利にする新しい価値を追究しています。私たちの暮らしに欠かせないものとなっている電気・電子機器。その高性能化、多機能化、コンパクト化を支えているのが、機械の内側でさまざまな役割を担う電子部品です。アルプス電気の電子部品は、自動車や家電製品、携帯電話、パソコン、プリンタ、ゲーム機など、あらゆる商品に搭載され、利便性と安全性を両立した豊かな暮らしづくりに貢献しています。

「美しい」電子部品とは

「美しい」という言葉には、アルプス電気が提供する製品の本質となる3つの価値が含まれています。

Right 最適性	ニーズやコンセプトに対し外観や雰囲気、価格、機能、性能、品質などが過不足なく備わった、トータルバランスの美しさ
Unique 独自性	アルプス電気らしい独自の価値が組み込まれ、機能や性能はもちろん、製品全体の鋭いコンセプトが醸し出す品位による美しさ
Green 環境にやさしい	部材への配慮のみならず、最終製品として使用される時の低環境負荷、リサイクルのしやすさなど製品ライフサイクル全体へ配慮した美しさ

お客様のニーズに応える製品の開発

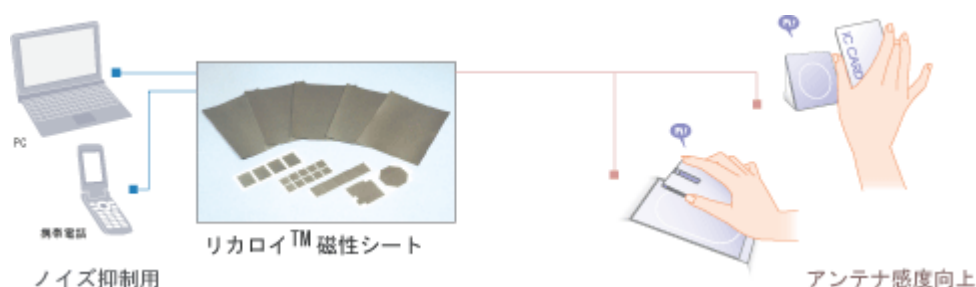
現在の私たちの生活の中で、テレビ、携帯電話などの放送や通信にさまざまな電波が使われ、私たちの身の回りを飛び交っています。飛び交う電波同士が干渉し合い、機器間で正常なデータが受信できなくなるなどの、通信障害を起こす電波をノイズといいます。このノイズは、携帯電話など、デジタル機器自体の内部においても発生します。こうしたデジタル機器内のノイズ対策としてアルプス電気は、磁性材料の研究・開発に取り組みをとおして培った固有技術を活かし、「ノイズ抑制用磁性シートリカロイ™」を開発しました。

また、ノイズ抑制用途以外にも、“電波を効率よく集める”目的にも磁性シートは活躍しています。「RFID用磁性シートリカロイ™」は、「Suica®」(※1)などの非接触ICカードや「おサイフケータイ®」(※2)などに使われているRFIDシステムにおいて、電波を効率よく集め、アンテナの感度を向上させ、通信状態の安定化に貢献しています。

更なる性能向上を目指して、ノイズ抑制用磁性シートリカロイ™では、業界最高レベルのノイズ抑制効果(当社従来品比、約20%向上)を、RFID用磁性シートリカロイ™でも、業界最高レベルの磁気の通しやすさ(当社従来品比、約25%向上)を達成した製品をラインアップに加えました。今後も固有技術を活かし、磁性材料の応用製品の開発を重ね、新たな素材でデジタル社会を支えていきます。

(※1) Suica®は東日本旅客鉄道(株)の登録商標です。

(※2) おサイフケータイ®は(株)NTTドコモの登録商標です。



「ALPS SHOW 2008」

2008年9月25日から26日の2日間、グランドプリンスホテル新高輪(東京・品川)にて、「ALPS SHOW 2008」を開催しました。ステークホルダーの皆様にご覧いただき、当社の最新製品や技術を紹介することを目的として1966年より始め、現在では隔年で開催しています。

35回目となった今回は、前回の2006年と同様に「YOU MEET COMFORT」をテーマに掲げ、当社の多彩なコア技術と固有技術を更に進化・融合させた新製品や新技術を多数展示しました。

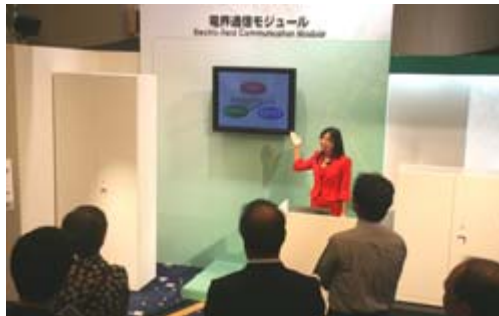
前回より広がった会場を、「コアテクノロジー」「センシングデバイス」「オートモーティブ」といった11のブースに分け、多くの展示台を使ってそれぞれの製品や技術を詳細に紹介できるようにしました。「ALPS SHOW」でいただいたお客様の声は、営業部門、開発・設計部門で共有し、具体的なビジネスに向けて多角的な視点で分析・検討を行い、技術・製品開発計画に反映しています。



前回より広がった会場に、多数の展示台を設置



写真(左)豊富なバラエティ展開を進めているセンシングデバイスを紹介



写真(右)プレゼンテーションステージを設け、高周波技術を紹介

価値の追究

新たな価値の創造

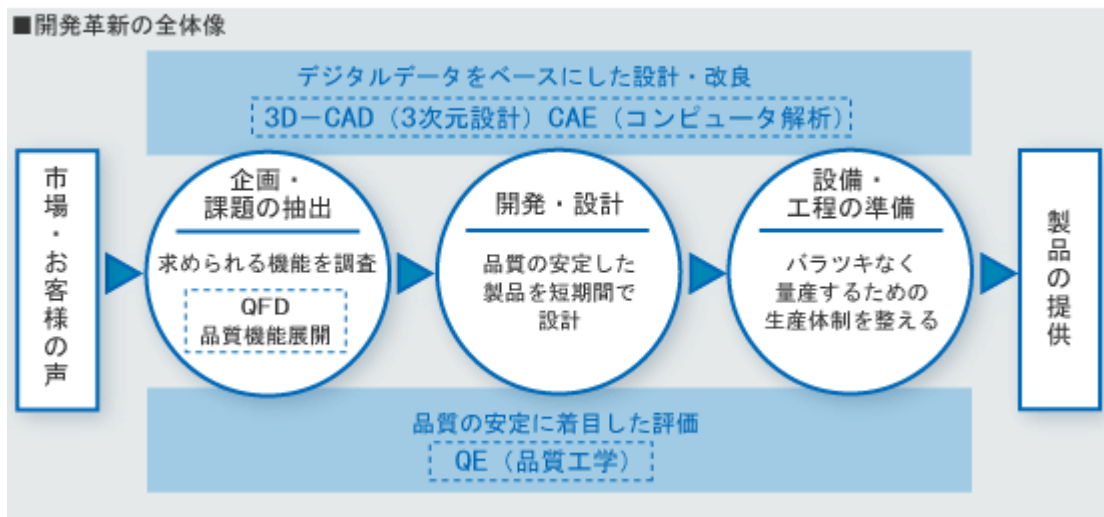
新たな価値をすみやかに提供するアルプス電気の開発革新

エレクトロニクス業界は市場の変化が速く、常に新しい電子部品を開発し、提案していくことが求められます。お客様からのご要望はさまざまですが、特に重要視されるのは「安定した品質」。もちろん、市場の変化に対応していくために開発期間を短縮することは必須です。しかし、製品設計や検査に十分な時間を取れず、品質が低下して異常品が流出してしまえば意味がありません。

そこでアルプス電気では、2002年度から「一発完動」をキーワードに、開発の仕方を革新しています。「一発完動」とは、どの製品も一発で完全に動くこと、すなわち品質にバラツキのない製品を提供することです。そのために、品質工学などを活用したさまざまな手法を取り入れています。

まずは、ニーズの先取りです。QFD(品質機能展開)を用いてお客様のニーズとシーズを調査し、「今後必ず求められていく製品」の企画を練り上げていきます。続いて、IT技術の徹底活用。3D-CAD(3次元設計)やCAE(コンピュータ解析)を使ってデジタルデータ上で製品の機能や品質を作り込み、試作・試験にかかる時間やコストを抑えます。そして、製品評価の早期実施。開発の早い段階からQE(品質工学)を活用して品質を検証することで、異常品の流出を予防します。

これらの手法の導入によって、確かな品質の製品を迅速に提供できるようになっただけでなく、市場のニーズを先取りした製品提案も可能になりました。今後も、より短時間で品質の安定した製品を提供できるよう、取り組みの定着化に努めていきます。



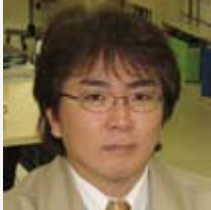
取り組み事例

OLPC「XO」向けにハイブリッドタイプのグライドポイント™を開発

NPO団体であるOLPC(The One Laptop Per Child)のノートPC「XO」は、発展途上国の子供たちに低価格で先進国と同様の教育を提供することを目的に開発されたものです。この「XO」のタッチパッド部には当社オリジナルのセンサパッドが搭載されています。市販されているノートPCのタッチパッド部分には、指先での操作を想定した静電容量センサ「グライドポイント™」が使われていますが、ノートPC「XO」には「子供たちがペンで絵や文字を書けるように」というOLPCからのニーズに応え、静電容量センサと抵抗式タブレットを組み合わせたオリジナル製品を提案しています。



ハイブリッドタイプグライドポイント™



HMI事業本部
第4技術部
近道 孝

この製品の開発、設計を担当しました。指と専用のペンの両方で操作できるタッチパッドは他にも電磁式タイプが考えられましたが、高価なため今回のニーズには合いませんでした。そこで比較的成本の低い抵抗式タブレットと静電容量センサを組み合わせることを考えました。抵抗式タブレットからのノイズが影響して静電容量センサが誤動作するなどの課題があり苦労しましたが、一つ一つ解決していきました。また、既存のパソコンで使われる操作パネル板では、ペンで操作すると表面が傷だらけになってしまうことから、シート表面が簡単に傷付かないように、硬いパネル板を開発し耐久性を向上させました。この開発で蓄積したノウハウを他の製品に展開し、より高品質で使い勝手の良い製品を開発していきます。

オフラインでの機能性評価

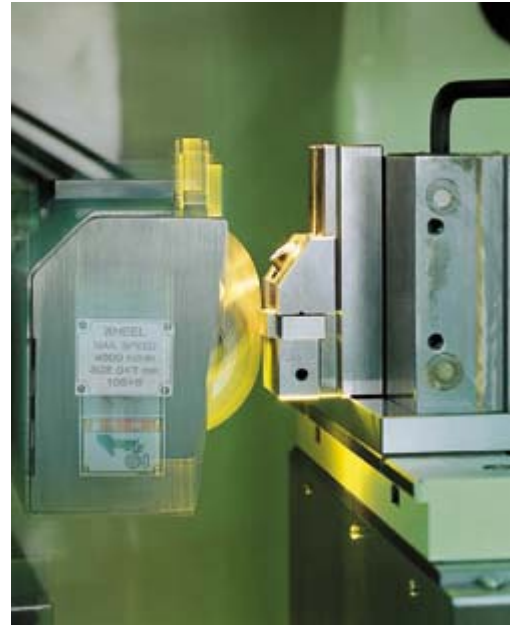
製品を量産する前の最終段階では、品質保証部による製品の評価を行っています。ここでは品質にバラツキがないか、お客様にご迷惑をかけることがないかを、最短で確実に判定する必要があります。より正確を期すために、アルプス電気では製品仕様書との整合性を評価する従来の「スペック評価」という方法に替わって、機能の安定性を評価する「機能性評価」を導入しました。これによって、お客様の本来の用途に即した評価が可能になったと同時に、評価の所要時間も従来の1/3以下に短縮されています。



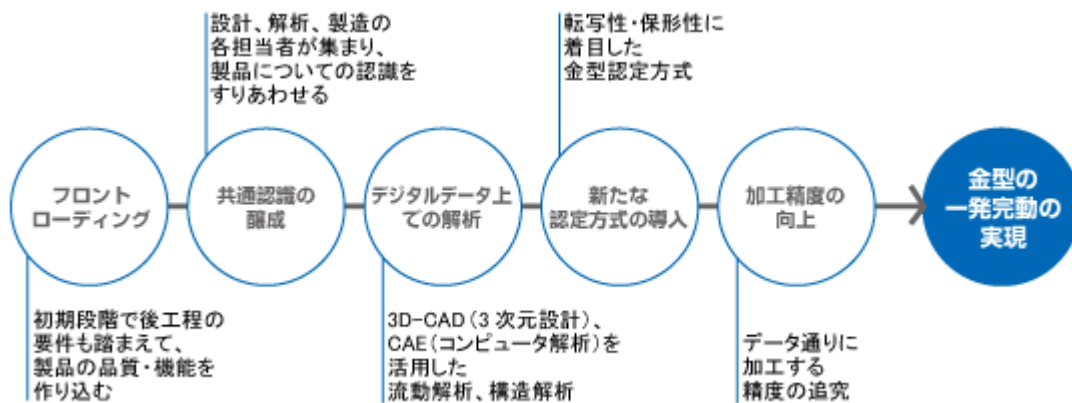
専用装置を使用して機能の安定性を評価

金型の一発完動の実現

これまでの金型製造は、試作を繰り返して少しずつ修正を加えていくという工程を踏むのが主流でした。現在はその過程で発生するコストを抑えるため、「一発完動」という考え方に基づいた作業工程を組み立てています。加工精度を高めつつ、デジタルデータによる設計、CAE(コンピュータ解析)の活用、製品の開発段階からQE(品質工学)による機能の安定性の検証、新しい金型認定方式などを取り入れています。その結果、製造期間が短縮されただけでなく、品質も大幅に向上するなどの成果がでています。

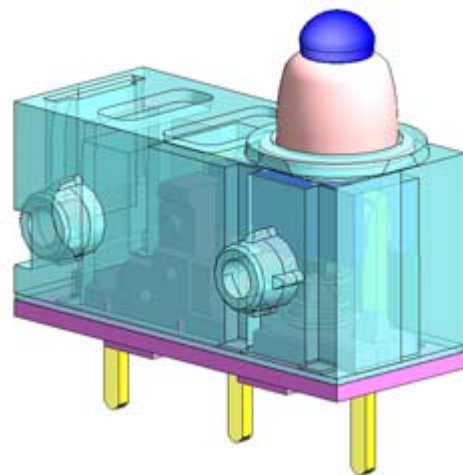


金型部品の研削加工



製品開発期間の短縮と機能安定化の実現

アルプス電気の主力製品のひとつであるスイッチ。市場の変化が早く、お客様の要望に常に応えていくためには、すみやかで的確な製品開発と小型化・高精度化技術が不可欠です。この課題に対し、当社は「DM(デジタル・マニファクチュアリング)活動」という独自の手法を用いて取り組んでいます。DM活動とは、市場が求める機能を想定して製品を設計し、シミュレーションを重ねて機能の安定性を高めていく手法です。これを、設計段階から生産体制の準備、量産までのすべての開発プロセスに適用します。これにより開発にかかる期間が従来よりも大幅に短縮され、機能の安定した製品を迅速に提供することが可能になりました。



スイッチの3D-CAD図面

地球との調和

「宇宙船地球号」の一員として、事業活動とのバランスのとれた環境調和型の経営を進めています。

ものづくりを本業とするアルプス電気にとって、環境保全活動は、CSRの中でもきわめて重要な責務です。当社はこれまでも「美しい電子部品」の条件にGreen(環境にやさしい)を掲げ、エネルギー効率や材料効率の高い“軽薄短小”の部品づくり、生産工程での省エネ活動やゼロエミッションなどに積極的に取り組んできました。同時に、環境保全中期行動計画を推進し、従来の個別の活動を統一することで、より効率的、効果的な環境負荷の低減を実現しています。

世界中で事業を展開する当社は、「宇宙船地球号」の一員として存在を認められる企業でなければなりません。良識ある地球市民としての存在価値を向上させていくため、今後もアルプスグループ全体でグローバルに事業活動と環境活動を一体化させ、環境調和型の経営を推進していきます。

更に今後は、社員の家庭生活においても、環境に配慮したライフスタイルを浸透させたいと考えています。当社のグループ社員の家族を合わせれば、約10万人以上の環境効果が期待できます。「地球との調和」の実現は、社員一人ひとりの環境意識と行動にかかっているのです。



常務取締役
管理本部長
甲斐 政志

地球との調和

環境経営の推進

アルプス電気は「宇宙船地球号」の一員として、環境問題を重大な経営課題の一つと考えています。積極的かつ予防的な環境保全活動に取り組むために、1994年に環境憲章を定めるとともに中期計画を策定し、全社的に活動してきました。

現在はこれを更に発展させ、グローバルな体制の構築、「美しい電子部品」の要素の一つである「Green」すなわち環境負荷の低い製品の提供、事業活動における環境負荷低減を進めています。

アルプスグループ 環境憲章

基本理念

アルプスは地球社会の一員として
社会の持続可能な発展のため
卓越した技術に支えられた事業活動と
社員行動を通じて、美しい自然を守り
貴重な資源を大切にします

行動指針

私たちはいつも環境保全に心掛け

1. 環境を意識した製品開発に取り組みます
2. 環境にやさしい生産・販売に取り組みます
3. モノを大切にします
4. ムダを省きます
5. リサイクルに努めます

環境マネジメントシステム

当社では環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001を、環境経営にとって重要なツールと捉えています。2006年度までに生産系の国内9事業所、及び海外14事業所すべてで認証取得を完了しました。認証を取得した事業所は、ISO14001の規格に則り、内部環境監査を年に1回以上実施しています。

また、1994年に環境保全活動計画を開始して以来、3年ごとに中期計画を策定し、更に拠点ごとに個別の計画を策定・実行しています。2008年度は第5次環境保全中期行動計画の最終年度でしたが、一部の目標については未達に終わりました。また、2009年度からの活動に備えて、第6次環境保全中期行動計画を策定しています。



第三者審査の様子

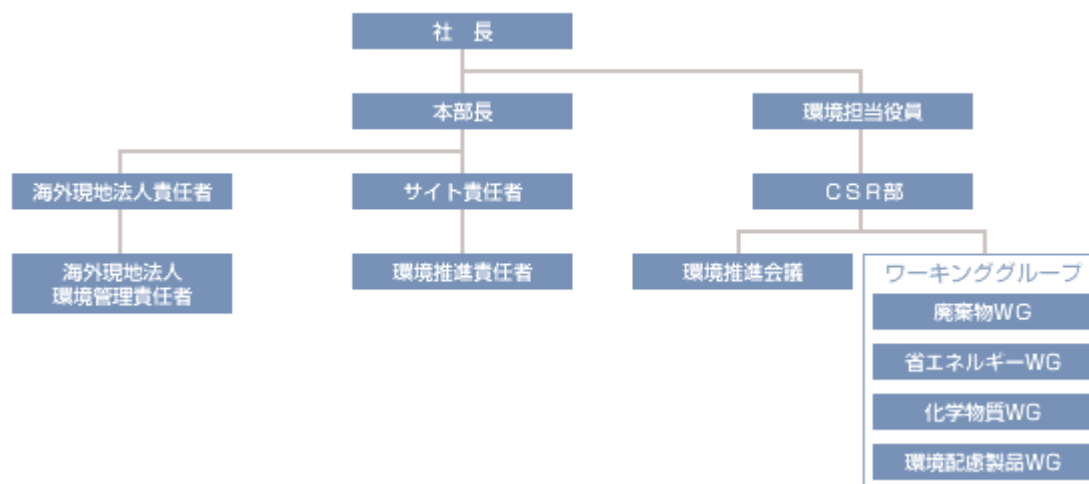
法令の順守

各国で定められた環境関連の法規制よりも、更に厳しい自主基準を設けて順守に努めています。2008年度は環境関連の罰金・訴訟・事故はありませんでした。しかし、長岡工場において騒音に関する近隣住民からの苦情が2件あり、これについては適切に対応しています。

環境経営の推進体制

環境経営に関する方針、施策は、各拠点の代表者からなる「環境推進会議」で審議・検討を行い、環境担当役員により決定されます。決定された方針・施策は、国内では環境推進会議で展開され、海外では海外現地法人の責任者及び環境管理責任者によって推進されています。環境推進会議を主催するCSR部は環境担当役員の下に置かれ、全社環境施策の立案、情報収集などを通じて環境経営を推進しています。更にCSR部の下には、温暖化対策や廃棄物などの個別課題について検討する「ワーキンググループ」を設置しています。

環境経営推進体制図（2009年6月現在）



環境教育

2008年4月より地球温暖化をテーマに、社内イントラネットを利用した「eラーニング」を開始しました。また、新入社員や新任マネージャーなどに対し、本社にて社員の職能資格に応じた環境教育を実施しています。各工場では、社員の業務内容に合わせた環境教育や、内部環境監査員研修などの専門教育を実施。この他に、海外生産拠点では国や地域の法規制や慣習に沿った、実効性の高い教育を事業所ごとに実施しています。



新任マネージャーに対して環境教育を実施

社内イントラネットによるeラーニング

社内イントラネットでの「eラーニング」では地球温暖化の原因や温暖化による地球環境への影響、電機電子業界の環境への取り組み、アルプス電気の取り組みを解説しています。更に、会社だけでなく、家庭でもできるCO₂削減の取り組み例も合わせて紹介。社員一人ひとりの地球の温暖化に対する意識の向上を図っています。



日本国内社員向けに実施されたeラーニング教材の画面

環境ニュースの配信

毎月発行される社内報で、国内の全生産拠点の月々のCO₂総排出量や原単位の掲載を2008年の4月から始めています。こうした環境保全に関する情報を常に社員へ発信することにより、社員の環境への気付きを促しています。また、アルプスグループ各社社員へ配布するグループ報「アルプス」で、家庭でもできるCO₂削減方法などをまとめた連載企画を始めています。例えば、白熱電球から電球型蛍光灯への交換や、暖房・冷房の再設定などちょっとした心掛けや行動がCO₂削減につながることを紹介しています。更に、家庭で排出するCO₂の量をチェックできる「環境家計簿」をグループ社員に提供しています。



社内報に国内全生産拠点の月々のCO₂排出量及び原単位を掲載



グループ報「アルプス」にて、家庭でもできるCO₂削減方法を紹介

地球との調和

ISO14001取得事業所一覧

国内事業所

事業所名	登録日
相馬工場	1998年08月14日
角田工場	
古川工場	1998年10月30日
涌谷工場	
北原工場	
小名浜工場	1998年11月27日
平工場	
長岡工場	1999年12月24日

海外事業所

	事業所名	登録日
アイルランド	アルプス・アイルランド	1997年04月09日
ドイツ	アルプス・ヨーロッパ ドルトムント工場	2000年07月03日
マレーシア	アルプス・マレーシア ジェンカ工場	2000年09月12日
韓国	韓国アルプス	2001年06月18日
メキシコ	アルコム・エレクトロニクス	2001年12月6日
中国	無錫アルプス	2002年03月20日
中国	大連アルプス	2002年06月14日
マレーシア	アルプス・マレーシア ニライ工場	2002年08月12日
チェコ	アルプス・チェコ	2003年01月15日
中国	上海アルプス	2004年01月06日
中国	寧波アルプス	2004年06月01日
中国	天津アルプス	2004年12月11日
イギリス	アルプス・U.K.	2005年11月30日
中国	丹東アルプス	2006年09月20日

地球との調和

環境会計

2000年度より、環境省のガイドラインを参考に環境会計(※1)を導入し、環境コストと経済効果を把握しています。

2008年度の費用額は、2007年度と比較して経済状況などにより減少しました。投資額が増大しているのは本社新社屋に導入したBEMS(ビルエネルギーマネジメントシステム)に関連する投資を計上しているためです。経済効果については、生産変動による有価物量の減少と素材市場の急落により、2007年度に比べ有価物の売却益が減少しました。

(※1)環境会計：持続可能な社会の構築に向けて、企業が環境業績向上に要した費用を明確にするため、会計として計算したものを。

2008年度の環境コスト(対象：アルプス電気)

単位：百万円

分類	主な内容	投資額		費用額	
		'07	'08	'07	'08
事業エリア内コスト	公害防止 廃棄物再資源化	75.5	413.1	625.8	380.1
上下流コスト	グリーン調達、化学物質 管理データベース	10.0	17.2	160.8	159.3
管理活動コスト	ISO14001認証の維持	0.0	0.0	169.5	143.1
研究開発コスト	—	0.0	0.0	20.0	21.3
社会活動コスト	地域清掃活動	0.2	0.0	11.1	12.4
環境損傷コスト	土壌・地下水浄化	0.0	2.5	143.4	1.7
その他コスト	—	0.0	0.0	0.0	0.0
合計		85.7	432.8	1130.7	717.8

(※1) 環境コストについては、環境保全を主目的とした投資・費用のみを全額集計し、按分集計は行っていません

(※2) 投資額は、設備投資額、リース費総額の合計

(※3) 費用額は、維持管理費、減価償却費、当期リース費の合計

2008年度の環境保全対策による経済効果(対象：アルプス電気)

単位：百万円

分類	金額	
	'07	'08
有価物売却益	1448.7	951.0
省エネルギーによる経費削減	93.2	110.2
合計	1541.9	1061.2

※経済効果は、分別回収によってリサイクルされた排出物の売上金及び省エネルギーによって節減した電気・燃料などの経費であり、みなし効果は含めていません

地球との調和

環境負荷の全体像

アルプス電気では、2000年度から物質収支の報告を始め、2003年度からは海外の情報も加えています。ただし海外については情報収集体制の未整備などにより、日本国内に比べて一部のデータの把握が遅れています。海外における環境負荷は、生産の拡大に伴いINPUT、OUTPUTともに増加しており、アルプス電気グローバルに占める割合も上昇しています。

今後、海外におけるパフォーマンスデータの収集体制を整備し、情報を活用しながら環境負荷の低減を進めていきます。

アルプス電気の物質収支

INPUT

グリーン調達及び材料・部品に含まれる有害な化学物質の排除をグローバルレベルで徹底しています。また、設備の導入や意識向上などの取り組みを通じて、省エネを進めています。

電気	(万kWh)	
国内	12,042	海外 15,246
燃料	(原油換算:kl)	
国内	2,709	海外 1,566
市水・工業用水	(t)	
国内	535,322	海外 828,036
地下水	(t)	
国内	101,205	海外 26,469
購入部品(半導体など)		
加工部品(成型品など)		
原材料(鉄、プラスチックなど)		

サプライヤー
「アルプス・グリーン調達システム」をグローバルに展開し、環境負荷の少ない部材の購入を進めています。

アルプス電気グローバル
開発・製造場面では、ISO14001をグローバルの全生産拠点で取得し、環境負荷の少ない製品の開発・製造を基本として取り組んでいます。また、各事業所でもグリーン購入やゼロエミッションなどの活動を通じて、環境負荷の低減に取り組んでいます。

- 国内(12事業所)
 - 古川工場
 - 涌谷工場
 - 角田工場
 - 長岡工場
 - 小名浜工場 他
- 海外(14生産事業所)
 - 米州(1事業所)
 - 欧州(4事業所)
 - アセアン/韓国(3事業所)
 - 中国(6事業所)

OUTPUT

OUTPUTの削減に向け、ゼロエミッション活動を展開しています。また、大気中に排出する化学物質を削減している他、物流から発生するCO₂の削減に取り組んでいます。

製品
テレビ、パソコン、プリンタ、カメラ、携帯電話、自動車などの電子部品

廃棄物総排出量	(t)	
国内	5,440	海外 8,951
大気への排出量	(t)	
国内	CO ₂ 57,422	海外 CO ₂ 98,489
	NOx 15	NOx 未集計
	SOx 9	SOx 未集計
	VOC 45	VOC 未集計
水域への排出量	(t)	
国内	486,967	海外は未集計

燃料	(原油換算:kl)	
国内	898	海外は未集計

物流
モーダルシフトに取り組むなど、グローバルでの物流エネルギー削減を進めています。

大気への排出量	(t)	
国内	CO ₂ 2,387	海外は未集計

お客様
お客様の商品の省電力化、長寿命化を視野に入れ、商品使用時の環境負荷低減に努めています。

地球との調和

物質収支の詳細(サイトレポート)

各工場ごとの物質収支

国内主要拠点

国内主要拠点	電気 (万kWh)	燃料 (原油換算) (kL)	CO ₂ 排出量 (t)	市水 使用量 (t)	廃棄物 排出量 (t)	VOC大気 排出量 (t)
古川工場	1,919	546	9,507	78,706	1,615	17
涌谷工場	1,693	237	7,845	29,947	1,107	12
角田工場	1,605	429	7,877	52,676	1,139	0
北原工場	436	17	1,872	11,093	91	0
長岡工場	3,484	520	16,015	231,673	738	15
相馬工場	802	158	3,780	22,074	236	2
小名浜工場	627	55	2,773	27,072	194	4
平工場	622	240	3,243	27,806	149	1
仙台開発センター	400	462	2,599	30,782	32	0
本社	331	6	1,403	13,611	114	0
合計	11,921	2,672	56,913	525,440	5,415	51

海外主要拠点

海外生産拠点	電気 (万kWh)	燃料 (原油換算) (kL)	CO ₂ 排出量 (t)	水使用量 (t)	廃棄物 排出量 (t)
韓国アルプス	1,543	217	7,055	14,630	891
アルプス・マレーシア	2,865	256	12,704	327,491	1,467
丹東アルプス	131	67	1,210	26,924	40
大連アルプス	2,257	104	18,063	64,796	2,285
天津アルプス	1,286	50	10,271	83,800	509
上海アルプス	617	0	4,860	52,096	29
無錫アルプス	2,196	44	17,423	164,934	901
寧波アルプス	901	35	7,189	49,726	322
アルプス・アイルランド	523	411	3,766	5,259	540
アルプス・U.K.	118	95	908	4,859	2
アルプス・ヨーロッパ ドルトムント工場	364	195	1,882	2,171	427
アルプス・チェコ	435	53	2,680	11,655	318
アルコム・エレクトロニクス	2,011	42	10,478	19,695	1,219
合計	15,246	1,569	98,489	828,036	8,951

購入した電力の二酸化炭素換算係数はGHGプロトコルの係数を用いています。

PRTR法対象物質データ

古川工場

(t/年)

項目	取扱量	排出量		移動量	
		大気	水域	下水道	処理委託
無機シアン化合物	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0
ニッケル	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0
ニッケル化合物	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0
銀及びその水溶性化合物	2.1	0.0	0.0	0.0	0.0
鉛及びその化合物	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	1.2	0.2	0.0	0.0	1.0
トルエン	11.0	2.5	0.0	0.0	8.4

涌谷工場

(t/年)

項目	取扱量	排出量		移動量	
		大気	水域	下水道	処理委託
無機シアン化合物	1.7	0.0	0.0	0.0	0.3
ニッケル	1.5	0.0	0.0	0.0	0.1
ニッケル化合物	0.6	0.0	0.0	0.0	0.1
銀及びその水溶性化合物	3.2	0.0	0.0	0.0	0.1
鉛及びその化合物	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0

長岡工場

(t/年)

項目	取扱量	排出量		移動量	
		大気	水域	下水道	処理委託
トルエン	5.8	5.8	0.0	0.0	0.0

相馬工場

(t/年)

項目	取扱量	排出量		移動量	
		大気	水域	下水道	処理委託
トルエン	0.6	0.2	0.0	0.0	0.4

小名浜工場

(t/年)

項目	取扱量	排出量		移動量	
		大気	水域	下水道	処理委託
銀及びその水溶性化合物	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0

項目	取扱量	排出量		移動量	
		大気	水域	下水道	処理委託
銀及びその水溶性化合物	0.8	0.0	0.0	0.0	0.2

角田工場、仙台開発センター、本社は該当なし


地球との調和

環境保全中期行動計画

環境経営の実現に向けて

アルプス電気では、「第5次環境保全中期行動計画」として、温室効果ガスや廃棄物の削減、化学物質管理などの取り組みに対し、具体的な数値目標を掲げて活動してきました。

この計画の最終年にあたる2008年度は、事業所から排出されるCO₂や廃棄物については、生産高の変動により排出量は急減したものの、原単位は増加し悪化しています。その他の目標については概ね達成しています。また、2009年度から始まる「第6次環境保全中期行動計画」(2009～2011年度)を新たに制定しました。

 第5次-6次環境保全中期行動計画
↑ 詳細データは巻末のデータ集をご参照ください。

第5次環境保全中期行動計画の目標と実績

マネジメント 環境経営の実現のために、組織体制を構築するとともに社員一人ひとりの環境マインドを向上させる

取り組み項目	行動目標(2006～2008年度)	2008年度の活動実績	2008年度の自己評価
環境マネジメントシステム	海外事業所との連携強化	環境パフォーマンスデータ収集システムの構築	◎
環境コミュニケーション	①報告書の定期的な発行	①CSRレポートを発行(2008年6月)	◎
	②インターネットを用いた情報発信	②ホームページによる情報発信	◎
環境教育	①体系的な環境教育の推進	①eラーニング、新入社員、新任マネージャー教育を実施	◎
	②家庭への啓発活動の推進	②社内誌などで啓発活動を実施	◎
環境会計	環境会計の定着化	コスト、効果の集計を実施	◎

自己評価 ◎:達成 ○:一部未達成 △:未達成

製品における取り組み 製品の開発・設計段階から環境に配慮することにより製品の環境負荷を低減する

取り組み項目	行動目標(2006～2008年度)	2008年度の活動実績	2008年度の自己評価
環境配慮設計	①環境に配慮した設計・開発の推進	①製品アセスメント規定の発行による統一化実施	◎
	②LCAの試行	②LCA実施上の課題整理と展開の方向性決定 (JEITA電子部品のLCAガイドに即した、要領作成着手)	◎
含有化学物質管理	①含有禁止物質の不使用状態の維持(コンプライアンスの確保)	①コンプライアンス確保を確実に実行するための社内の管理体制整備と環境負荷物質管理基準の改定実施	◎
	②環境負荷物質の削減	②適用除外項目に対する代替技術情報の把握と調達実施	◎
グリーン調達	グリーン調達の深耕	「アルプス・グリーン調達システム」の改訂と説明会実施	◎

自己評価 ◎:達成 ○:一部未達成 △:未達成

事業所における取り組み 生産活動やオフィスから生じる環境負荷を低減する

取り組み項目	行動目標(2006～2008年度)	2008年度の活動実績	2008年度の自己評価
地球温暖化防止	① CO2排出量の削減 エネルギー消費に伴うCO2の2010年度の排出量を2004年度に比べて生産高原単位で15%削減する	①CO2排出量(生産高原単位)61.4t/億円 2004年度比15.9%増(悪化) 2007年度比10.8%増(悪化)	△
	②温室効果ガス(CO2以外)の排出削減 液体PFC/HFCの使用(生産用)を2010年度末までに全廃する	②液体PFC/HFCの使用(生産用)を全廃(2006年6月)	◎
資源循環	①ゼロエミッションの維持・向上	①ゼロエミッションの活動範囲を国内生産子会社に拡大し、活動中	◎
	②廃棄物総排出量の削減 2008年度の廃棄物総排出量を2004年度に比べて生産高原単位で15%削減する	②廃棄物総排出量(生産高原単位)5.27t/億円 2004年度比7.0%増(悪化) 2007年度比7.4%増(悪化)	△
	③紙使用量の削減 2008年度の紙使用量を2004年度に比べて20%削減する	③紙使用量74.2t 2004年度比37.5%減(改善) 2007年度比9.7%減(改善)	◎
化学物質管理と排出削減	①化学物質の適正管理 海外拠点を含む化学物質の適正管理を推進し、汚染のリスクを低減する	①緊急時のリスク把握、漏洩防止のための施設の設置及び訓練の実施	◎
	②VOC排出量の削減 2010年度のVOC排出量を2000年度に比べて30%削減する	②VOC排出量45t 2000年度比91.3%減(改善) 2007年度比68.9%減(改善)	◎
グリーン購入	事務用品・社有車のグリーン購入の推進	本社、各事業所で事務用品のグリーン購入を推進	◎
物流対策	環境に配慮した物流の推進	モーダルシフトの実施、梱包廃棄物の削減、輸送効率化	◎
緑化	緑化の推進	各事業所で植樹活動を実施	◎
地域社会との関係強化	地域に対する社会貢献活動の推進	各事業所で周辺の清掃活動を実施	◎

自己評価 ◎:達成 ○:一部未達成 △:未達成

第6次環境保全中期行動計画の目標

マネジメント 環境経営の実現のために、組織体制を構築するとともに社員一人ひとりの環境マインドを向上させる

取り組み項目	行動目標(2009～2011年度)
2014年度目標	必要な項目について2014年度までの目標を2009年度に検討し、設定する
環境マネジメントシステム	海外生産拠点との連携強化を行い、目標を共有化する
環境リスクへの対応	①国内事業所は現在の体制を維持する ②海外事業所の環境リスクを把握し、低減を行う
環境効率	環境効率指標の検討、導入
環境コミュニケーション	①報告書の定期的な発行 ②インターネットを用いた情報発信 ③事業所環境情報の公開の推進
環境教育	①体系的な環境教育の推進 ②家庭への啓発活動の推進 ③グローバル環境教育の検討、実施
環境会計	環境会計の定着化、集計範囲の拡大

製品における取り組み 製品の開発・設計段階から環境に配慮することにより製品の環境負荷を低減する

取り組み項目	行動目標(2009～2011年度)
環境配慮設計	①LCAの推進 ②環境負荷効率の検討、試行
含有化学物質管理	①化学物質の新たな管理体制の構築 ②含有禁止物質の不使用状態の維持 ③環境負荷物質の削減
グリーン調達	グリーン調達の深耕

事業所における取り組み 生産活動やオフィスから生じる環境負荷を低減する

取り組み項目	行動目標(2009～2011年度)
地球温暖化防止	<p>①温室効果ガスの排出抑制 2008～2012年(5年間)の平均で温室効果ガス排出量を1990年比で20%削減する(日本)</p> <p>②二酸化炭素排出量の削減 エネルギー消費に伴う二酸化炭素の2012年度の排出量を2007年度に比べて生産高原単位で5%削減する(日本)</p> <p>③二酸化炭素排出量の削減 エネルギー消費に伴う二酸化炭素排出量の改善(削減)を毎年前年度比1%行う(日本)</p> <p>④エネルギー削減目標の設定 2009年度にエネルギー削減に関する目標を設定し、実行する(グローバル)</p> <p>⑤二酸化炭素を除く温室効果ガスの排出抑制 二酸化炭素を除く温室効果ガスの排出量は2007年度の排出レベルで抑制する(日本)</p>
資源循環	<p>①ゼロエミッションの維持・向上 2011年度の廃棄物の再資源化率を98%とする(日本) 2009年度に再資源化率に関する目標を設定し、実行する(グローバル)</p> <p>②総排出量の削減 2011年度の廃棄物総排出量を2007年度に比べて生産高原単位で3%削減する(日本)</p> <p>③電子マニフェストの推進 電子マニフェストの利用を推進する(日本)</p> <p>④紙使用の削減 2011年度の紙使用量を2007年度に比べて8%削減する(日本) 2009年度に目標を設定し、実行する(グローバル)</p> <p>⑤水使用量の削減 2011年度の水使用量を2007年度に比べて10%削減する(日本)</p>
化学物質管理と排出削減	<p>①化学物質の適正管理 化学物質の適正管理を推進し、汚染のリスクを低減する</p> <p>②VOC排出量の削減 2010年度のVOC排出量を2000年度に比べて30%削減する(日本) 2009年度にVOC削減目標を設定し、実行する(グローバル)</p> <p>③PRTR法第1種指定化学物質の削減 2009年度にPRTR法第1種指定化学物質について目標を設定し、削減を行う(日本、グローバル)</p>
グリーン購入	<p>①事務用品のグリーン購入の推進</p> <p>②社有車のグリーン購入の推進</p>
物流対策	環境に配慮した物流を推進する
緑化	緑化を推進する
生物多様性	2009年度に検討を行い、目標を設定する
地域社会との関係強化	地域に対する社会貢献活動を推進する

地球との調和

環境負荷の少ない製品づくり

近年、環境負荷に関連する要求はますます多様化し、使用する素材やリサイクル方法など、柔軟な対応が必要となっています。アルプス電気では特に、製品に含有する規制化学物質の使用削減、小型化による資源の有効活用、消費電力の削減による温暖化対応などを重視した考え方を製品アセスメントに取り入れています。新たな規制に対しても素早く対応できるよう、取り組みを進めています。

ライフサイクルアセスメントを導入したものづくり

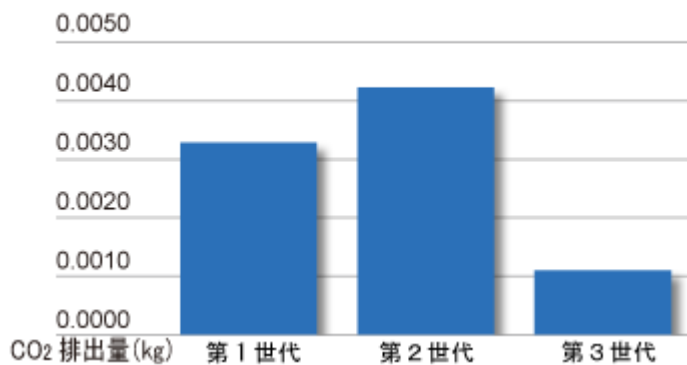
環境負荷を考慮した製品設計を行うことは、製造業では欠かせない取り組みになっています。当社では、製品アセスメント(※1)の一つの手法として、2005年度から各ライフサイクルステージにおける環境負荷を洗い出し、評価項目を設定して総合的な視点で判断する「LCA(ライフサイクルアセスメント)」を導入しています。現在は構成部材と自社の製造工程について評価を行っており、更に継続的に実施するための仕組みを検討しています。

(※1) 製品アセスメント: 製品の開発段階で、その製品の環境負荷をあらかじめ評価し、その軽減措置を製品の中に作り込む手法。

SMDタイプTSW新旧機種LCA比較

製品	第1世代	第2世代	第3世代
製品写真			
量産開始年	1987年	1991年	2009年
重量	0.24g	0.09g	0.0055g

タクトスイッチ新旧機種 CO₂ 排出量比較



グローバルでの製品含有化学物質の管理

近年、製品に含有される化学物質について、法規制やお客様からなど、社会的要請がますます厳しくなっています。

アルプス電気では、有害な化学物質を使用しない製品設計を進めています。更に材料・部品の調達から製品の組み立て加工・出荷までのプロセスでも有害な物質を排除するために、グローバルでの管理体制を導入しています。

例えば、サプライヤーから納入する部材については、化学物質含有情報を入手してデータベース管理を行っています。このデータベースは国内外の全拠点から閲覧でき、設計・受入検査・製造・出荷の各段階にて法規制への適合を確認し、お客様へのタイムリーな情報提供にも活用しています。

REACH規則への対応

2007年6月1日に、EUの新しい化学物質規制「REACH規則」が施行、2008年10月9日には高懸念物質（SVHC）候補物質（15物質）（※1）が欧州化学品庁から公表されました。アルプス電気は、法規制関連情報及び関連業界の動向情報を収集するとともに、社内にて専門組織を設けて対応を進めています。また、2006年度より「アーティクルマネジメント推進協議会（JAMP）」に参画し、国内の各業界の枠を越えたサプライチェーン全体で、製品含有化学物質情報を共有するための仕組みづくりを推進しています。その中で部品メーカーとしての観点から、ツールや仕組みの検証・提案などを行っています。



仙台開発センター(宮城県)にて、「REACH規制」についての説明会を実施

(※1) 高懸念物質：発がん性物質や、高蓄積性物質など、人体に有害とされている物質。EU化学品庁が定める。

グリーン調達の推進

安全で環境に配慮した製品を供給するため、管理体制の整っているサプライヤーから有害物質を含まない原材料・部品を調達するグリーン調達を進めています。当社基準の「グリーン調達基準書」をサプライヤーに提示し、各社の環境への取り組みを評価する「環境企業評価」と、原材料・部品に当社指定禁止物質が含まれていないことを確認する「部材評価」を実施しています。

また、インターネットを使用した「アルプス・グリーン調達システム」をグローバルに展開し、「環境企業評価」と「部材評価」のデータを共有・活用しています。



日本語、英語、中国語版を作成し、グローバルに展開

地球にやさしい物流の促進

当社では物流における環境負荷を低減するため、アルプスグループの基幹会社であるアルプス物流と協力し、「地球にやさしい物流の促進」に貢献しています。

具体的な取り組みとしては、繰り返し利用可能な「通い箱」を利用したり、近距離輸送の荷崩れ防止用ラッピングフィルムを廃止するなどして、廃棄物の削減に力を入れています。また、梱包箱を標準化し、納入ルートを随時見直すことで輸送効率を向上し、ガソリンの消費削減にも取り組んでいます。他にも、輸送の際にJRの鉄道コンテナを活用する「モーダルシフト」を実施することで、トラック輸送を減らし、CO₂排出量の大幅な削減を実現しています。更に、トラックを使用する場合でもエコドライブを促進するため、「エコドライブ10カ条」を作成し、作業時の基準として掲げています。



通い箱(トラックに積み込まれているグレーの箱)を活用



モーダルシフトで使用しているJRの鉄道コンテナ

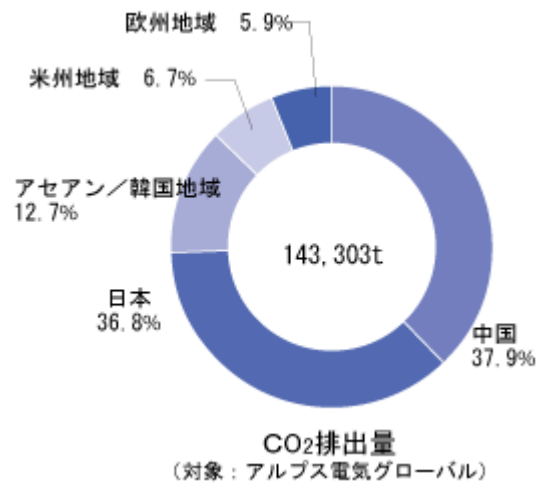
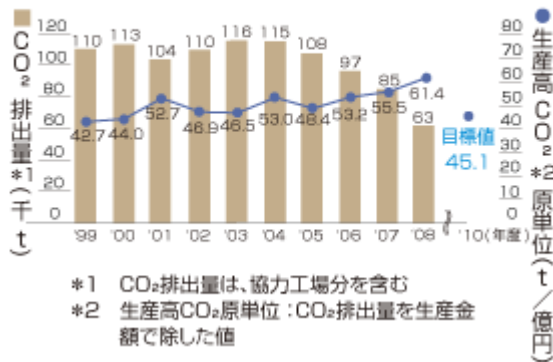
地球との調和

地球温暖化の防止

アルプス電気では、CO₂ 排出量の生産高原単位を2010 年度までに2004 年度比で15%削減することを目標に掲げ、取り組みを進めています。高効率機器の導入、省エネ型の生産設備への切り替え、効率の悪い発電機の廃止など、ハード面を改善するとともに、コンプレッサーや空調機器などの運転方法改善や、定期的な省エネ巡回活動による意識付けを行っています。

2008年度のCO₂排出量は63,471トンで、昨年度から引き続き削減できていますが、原単位は分母となる生産金額の変動による影響により、大きく悪化しました。

CO₂ 排出量の推移
(対象：アルプス電気)



各拠点での取り組み

長岡工場

長岡工場(新潟県)では、電力需要を補うために自家発電を行ってきましたが、電源品質ニーズの変化とCO₂排出抑制の観点から発電機を廃止し、全てを商用電力に切り替えました。また、生産冷却水のポンプをインバータ化するなど電力利用の効率化に努めています。



MMP事業本部
第1製造部
小林 徹

私が長岡工場で工場施設管理という立場で省エネ活動に携わり、10年あまり経過しました。2003年からは製造部門のメンバーも加わって組織的に省エネ活動にあたり、重油焚き熱源から超高効率チラーへの転換、高周波電源ユニットの高効率型への更新等それぞれのメンバーが精力的に取り組んでいます。省エネ活動は中断せず、継続的に改善する必要があります。また、この活動は機器やシステムをよく観察し、その動作や設定などに疑問を持つことから始まります。よく観察することで運転の余裕度やむだが見え、これらを改善することで省エネにつながります。今後も観察を怠らず、継続的な省エネに努め、地球温暖化防止に貢献していきます。

小名浜工場・平工場

小名浜工場、平工場(福島県)は、福島県が主催する地球温暖化対策活動である「福島議定書」事業所関係で最優秀賞を受賞しました。福島議定書は2006年度から福島県が地球温暖化防止活動に取り組んだ学校などの教育機関を対象に表彰してきた制度で、2008年度からは、一般の事業所からも広く参加を募っていました。

同工場では、子会社である錦電子(株)と一緒に「チョイエコ活動」を展開しました。生産工程の改善などで2005年度比で40%の二酸化炭素削減を達成する一方、省エネパトロールやエコドライブ講習会の実施など、社員の二酸化炭素削減に対する意識向上施策を行い今回の受賞となりました。



県知事より小名浜工場第2品質保証部長へ最優秀賞を授与

角田工場

角田工場(宮城県)では、従来、工場の電力の不足を補うためにレンタル設備による自家発電を行ってきましたが、燃料である重油の高騰、機器の契約更新を機に電力会社からの電力購入に切り替え、2008年5月に特高変電所の稼働を開始しました。効率の悪い自家発電の廃止と共に特高変電所の稼働により、工場への供給電圧が従来よりも高くなり、送電時のロスが低減されCO₂発生量の低減に結びつきます。また、これ以外にも電力の安定供給が得られるほか、コスト削減などの効果がありました。



新たに稼働した特高変電所

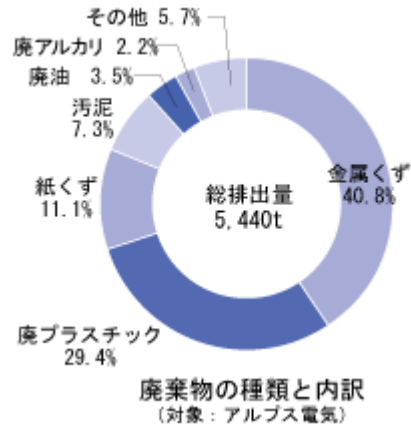
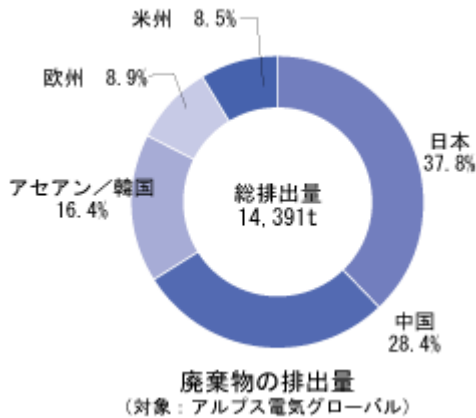
地球との調和

廃棄物の削減

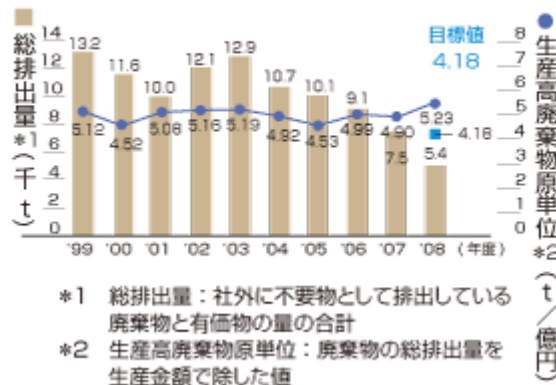
アルプス電気では、2001年度から事務所や生産現場から出るすべての排出物を再資源化する「ゼロエミッション※活動」に取り組み、2004年度末までに国内の全事業部で達成しました。

第5次環境保全中期行動計画では廃棄物の量そのものを削減していくために、2008年度までに生産高原単位を2004年度比で15%削減する目標を掲げ取り組んできましたが、排出量は削減できたものの生産金額の変動により原単位は悪化しました。紙の使用量については、2008年度までに2004年度比で20%削減を目標に活動を進め、37%の削減を達成しました。

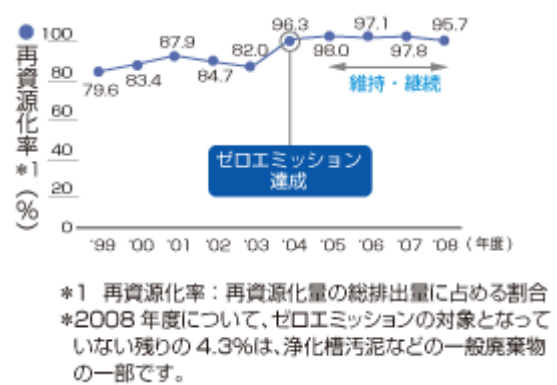
※ ゼロエミッション：あらゆる廃棄物を原材料などとして有効活用し、廃棄物を一切出さない資源循環型の社会システム。1994年に国連大学が提唱。



廃棄物総排出量の推移 (対象：アルプス電気)



再資源化率の推移 (対象：アルプス電気)



各拠点での取り組み

相馬工場

相馬工場(福島県)は、2008年10月21日、「平成20年度リデュース・リユース・リサイクル(3R)推進功労者等表彰」(主催:リデュース・リユース・リサイクル推進協議会)において、「リデュース・リユース・リサイクル推進協議会会長賞」を受賞しました。今回の受賞は、3Rの取り組みの継続性、独自性、地域貢献などが評価されたものです。

当工場では、1998年よりリサイクル率の向上及び廃棄物総量の削減に向けた取り組みを続け、2008年度では、リサイクル率99.7%を達成し、廃棄物量も、1998年度に比べ84%減の236トンまで抑えるにいたっています。

リサイクル率の向上の取り組み例としては、「分ければ資源、混ぜればゴミ」を合言葉に、職場ごとに廃棄回収ボックスの設置。最終廃棄物置き場も、ごみ置き場から再資源物置き場への変革に努め、2000年3月より「エコステーション」として整備しました。今では、一般廃棄物、産業廃棄物、特別管理産業廃棄物をあわせ81種類の分別を実施し、リサイクルを推進しています。また、馬糞を用い工場内で出たシュレッダーくずやちり紙と混ぜ、廃棄物のたい肥化を行っています。



製造部長(相馬工場環境管理責任者)をはじめ、関連会社の社員が事業部を代表して受賞



HMI事業本部
第1品質保証部
立石 正明

相馬工場のゼロエミッション活動では、推進事務局のみが先行せず、実際にごみの分別作業を総括する総務部門の理解を得て、工場全体の活動として協力を促しました。活動を推進するために各部門に置いた廃棄物担当者にも分別基準などを社員一人ひとりに理解してもらいながら進めました。今回、全国規模のコンクールで受賞できたことは、これまでの活動の継続性や効果が評価された結果で事務局として大変うれしく思っています。これからも工場内の活動にとどまらず、社員やその家族一人ひとりが家庭へ、地域へと、この活動を広げ、社会に寄与できるようになることを目指します。

天津アルプス

天津アルプス(中国)では、塗装工程で発生する廃液をろ過することで水と固形物に分離し廃棄物を削減する取り組みを行っています。

この取り組みにより月に3.0トン廃棄物として処理委託していた廃液は1.3トンになりました。分離した水は工程で再利用しています。

涌谷工場

涌谷工場(宮城県)では、印刷工程の洗浄などで用いる有機溶剤のアセトン廃液を再生する蒸留装置を導入しました。これにより、これまで社外で年間21,600リットル再資源化していたアセトンのうち、8,400リットルを工程内でリサイクル、再利用できるようになり、社外への輸送によるエネルギーなどを削減することができました。現在さらに蒸留装置を増やすことも検討しています。



アセトン廃液を再生する蒸留装置

地球との調和

環境リスクへの対策

不慮の事故や災害などによる環境汚染を始めとした環境リスクに対応するため、環境マネジメントシステムを使用した緊急事態対応の取り組みを進めています。化学物質による汚染リスクに対しては、工場ごとにリスクマップを作成して定期的に更新を行い、化学物質を取り扱う施設や作業場所、過去に発生したリスクを明確にしています。

化学物質の適正使用と排出抑制

アルプス電気では、化学物質を適正に使用するために「環境負荷物質管理基準」を定め、製品及び工程で使用する化学物質を規制しています。

VOC(※1)については、大気への排出を抑制するため、溶剤の変更や管理の強化などの取り組みを進めています。結果、2010年度までに排出量を2000年度比30%削減するという目標に対し、2008年度は91%削減できました。

(※1)VOC: Volatile Organic Compounds、揮発性有機化合物。常温常圧で空气中に容易に揮発する有機化合物で、塗料や部品の洗浄などに使用される。大気中に放出されると太陽光で化学変化し、有害な物質が発生するとされている。

PRTR法対象物質調査結果(対象：アルプス電気)

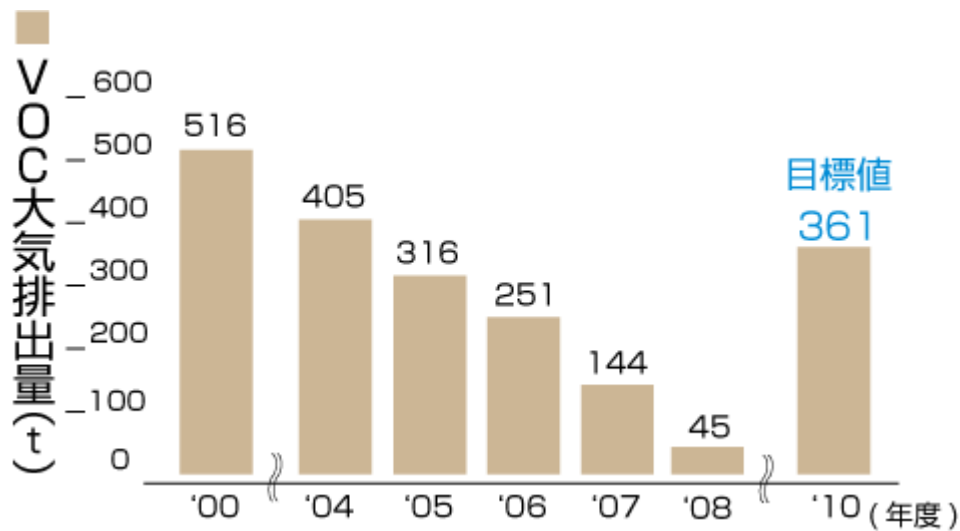
単位：(t)

項目	取扱量		排出量				移動量			
			大気		水域		下水道		処理委託	
	'07	'08	'07	'08	'07	'08	'07	'08	'07	'08
無機シアン化合物	6.1	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6	0.3
ニッケル	5.1	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.1
ニッケル化合物	4.9	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0	0.1
銀及びその水溶性化合物	10.5	8.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.3
鉛及びその化合物	5.1	3.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.2
エチレングリコール	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7	0.0
キシレン	0.6	1.3	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	1.0
トルエン	12.9	17.5	4.8	8.6	0.0	0.0	0.0	0.0	7.9	8.9

※データの対象範囲は国内生産子会社を含む。

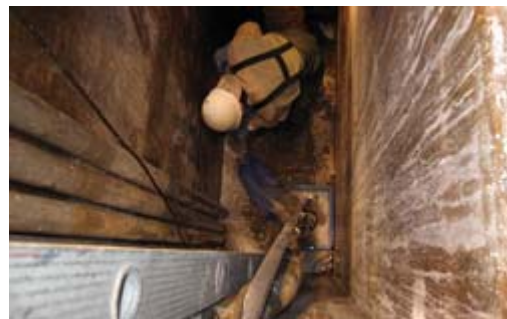
※PRTR法: Pollutant Release and Transfer Register。環境への化学物質排出量を把握することで、事業者の自主的な化学物質管理を促すことを目的に1999年に制定。事業者は指定された化学物質の排出量の届出を行い、国が集計して公表する。

VOC排出量の推移(対象：アルプス電気)



環境リスク対策

アルプス電気では、不慮の事故や災害による環境汚染リスクを事前に抑制するために、各種対策を講じています。一つは、工場ごとの「環境リスクマップ」作成と定期的な更新。環境リスクマップとは、工場の図面上に化学物質や廃棄物を扱う場所を明示したもの。事故が起こりやすい場所を可視化し、過去に発生したリスクも明示し共有することで、環境リスクの低減につなげています。もう一つは設備面の強化。地下埋設配管の地上化や、配管の二重化、タンクローリー停場所の防液堤設置、漏洩センサの設置などの対策を実施し、リスクの低減に努めています。また、万一の場合に備えて「緊急事態対応計画」を作成し、計画に基づく訓練を定期的に行っています。



長岡工場(新潟県)にて、重油が漏洩したケースを想定し、対応手順・対策キットの作業性などを検証

土壌・地下水の浄化

1999年、国内4工場にて有機塩素系化合物による土壌・地下水汚染が判明しました。より効率的に浄化を進めるために、2003年度からは従来の手法(揚水暴気法)に変えて「嫌気性バイオ法」を用いて、継続的に浄化を実施しています。「嫌気性バイオ法」とは栄養剤を地下水に直接注入し、敷地内に生息する微生物を培養することで、汚染物質の分解を促進させるという手法です。この導入によって汚染物質の濃度は順調に低下し、現在ではすべての事業所で、浄化作業が終了しました。今後も、浄化後の確認のためのモニタリングを行っていきます。



過去に涌谷工場(宮城県)で使用した、地下水に栄養剤を注入するための装置

各拠点での取り組み

無錫アルプス

無錫アルプス(中国)にて2007年から稼働しためっき工程における排水は、国の定める飲料水レベルまで処理し、下水に放流しています。排水データは、24時間監視体制にあり、そのデータは無錫市環境センターへもオンラインで配信されています。また、排水を生かし構内で飼育している金魚もいきいきと泳いでいます。



排水オンラインシステムと排水による金魚飼育



無錫アルプス
第1製造部

沙曉峰

シャ・シャオフエン

めっき工程における排水管理の仕事をしています。無錫アルプスでは、スイッチ、コネクタの接点に使用される金、銀めっきのため毒劇物を使用しており、排水管理は非常に重要な仕事です。中国有数の景勝地である太湖流域にある無錫市は、環境モデル地域に指定されています。その地で企業活動している一員として、排水管理という仕事に責任と誇りを持ち、いつまでもきれいな太湖を守ることに貢献していきたいと思っています。

アルプスヨーロッパ ドルトムント工場

ドルトムント工場(ドイツ)では、年に2回BUS監査と呼ばれる内部監査を実施しています。BUSとは防火(Brandshutz)、環境(Umwelt)、安全(Sicherheit)を意味し、自然環境上のリスクと同時に、消火器や危険物の管理などや万一の時に社員に危害が及ばないよう、火災や事故などのリスクの低減するための規定に基づいて監査を行っています。

顧客との共生

**お客様、サプライヤー、業界、地域社会など、
アルプス電気を取り巻くステークホルダーとの共生を目指します。**

変化の激しい今日のビジネス環境においては、将来の市場動向を見据えてロードマップを描き、お客様に対して、新製品や新技術などに関する、価値ある情報を提供し続けることが不可欠です。アルプス電気では、価値ある情報を継続的に創出するために、グローバルに情報収集を行い、10年先の事業戦略を立案し、各国営業責任者から成る会議などを通じてスピーディーにPDCAを回しています。そしてお客様やサプライヤーとの間で適切な情報開示・共有化を行い、有言実行によりパートナーとしての信頼関係を築き、サプライチェーン全体でWIN-WINの関係を発展させていきたいと考えています。

また業界においては、時に共同開発や技術提携を行いながら、時に良きライバルとして切磋琢磨を繰り返して業界全体の活性化を図っています。地域社会においては、事業活動や人的交流により地域の活性化に寄与していきます。当社の発展は、これら「顧客との共生」なしにありえません。この相互発展こそ、我々の願いなのです。



専務取締役
MMP事業本部長
安岡 洋三

顧客との共生

品質向上に向けて

アルプス電気の製品は、当社のお客様であるセットメーカーの商品に組み込まれ、その機能を支える重要な役割を担って、最終消費者の皆様にお使いいただいています。お客様や最終消費者の皆様にご満足いただける「美しい電子部品」とサービスを提供するために、たゆまぬ改善を続け、社員全員で品質の向上にチャレンジしています。加えて、お客様の暗黙のご要求にも応えられるような製品を評価する、新しい技術の開発にも取り組んでいます。

品質管理の方針

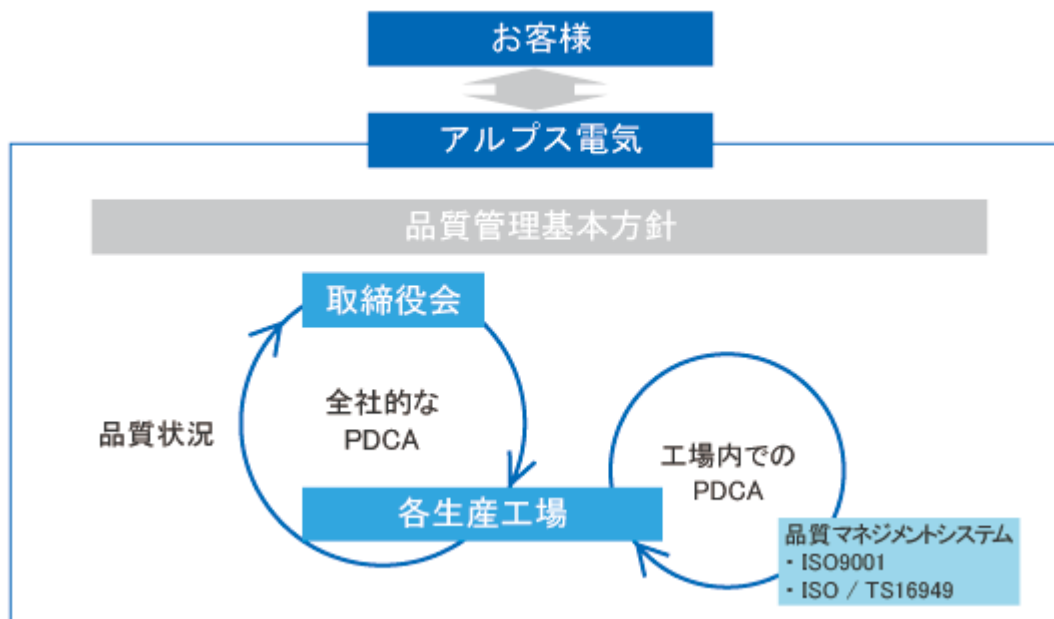
全社方針である「品質管理基本方針」を受けて各生産工場で品質方針を定め、品質マネジメントシステムを構築して活動し、改善を行っています。

各生産工場の品質実績や課題は、個別の取り組み改善に終わることなく全社の品質状況として定期的に取り締役に報告され、全社での品質向上に向けた改善に結び付けています。

■品質管理基本方針

アルプス電気は、お客様に満足していただける、
卓越した製品とサービスを提供する。

■品質保証体制



品質マネジメントシステム

品質マネジメントシステムの国際規格は、すべての部門が品質保証を通じて顧客満足向上を実現していることを証明するものであり、ビジネスを行っていくうえで必要不可欠なものです。当社では海外工場を含むすべての生産工場において、2005年度までにISO9001を取得しています。また、自動車業界向けの製品を生産している工場では、ISO/TS16949の認証取得を完了しました。今後も更なる品質マネジメントシステムの改善に努めていきます。

品質向上のための取り組み

従来、製品の品質検査を行う場合は、お客様と合意した製品仕様書との適合性を確認するのが原則でした。しかし、それだけではお客様からのご要望に応えられず、仕様書に表れない不具合品となることもあります。

そこでアルプス電気では、QE(品質工学)を活用した新しい評価手法を取り入れています。コンピュータで微妙な差を検出し、機能の安定性を短時間で確実に判定する手法で、異常品の流出防止に効果が発揮されています。現在はこの評価手法を海外工場へも導入するため、適用製品の拡大に取り組んでいます。またこの活動を支えるために、QEについての社員教育を行っています。技術の習得だけでなく、「異常品を流出させない」という強い意思も共有できるよう、内容を工夫しています。これらの取り組みを継続し、今後もお客様に一段と喜んで頂ける製品を提供していきます。



新入社員へ、QEについての基礎講義を実施



各現地法人のQE推進担当が集まり交流会を開催し、活動事例を報告

顧客との共生

CS向上に向けて

アルプス電気のお客様は、消費者の元に届く最終製品を組み立てるセットメーカー、あるいはその組み立てに必要な部品を製造するメーカーです。お客様の商品にとって常に必要とされる製品を提供するためには、市場や消費者のニーズを見据え、お客様が求められる製品や技術を事前に見通し準備しておく「待ち受け」が重要だと考えています。

更に、お客様と直接コミュニケーションを持つ世界各地の営業が、お客様の視点に立ってこれらの製品や技術の提案を行うことにより、お客様のビジネスシナリオを進化させることができると考えます。これらの考えを具現化することにより、当社の製品がお客様の商品を通じて社会に貢献し続けることを目指しています。

お客様満足度向上に向けた取り組み

アルプス電気は、お客様から求められる製品や技術を事前に準備するために、営業部門では主要市場ごとにトレンドや特徴をまとめた「製品ロードマップ」を作成し、市場が求める製品の企画・開発・設計を構想しています。お客様へ開発した製品と必要なソリューションをタイムリーに提供することが、私たちにとって重要な役割であると考えています。更に、営業部門の目標・方針の展開と、その進捗状況の確認、新たな課題認識を行う「グローバルセールス&マーケティング・カンファレンス」を年に4回開催。世界各国の各営業拠点の責任者が集い、事業のシナリオや進捗の確認、見直しを行い、よりお客様や市場が求める製品開発につなげています。



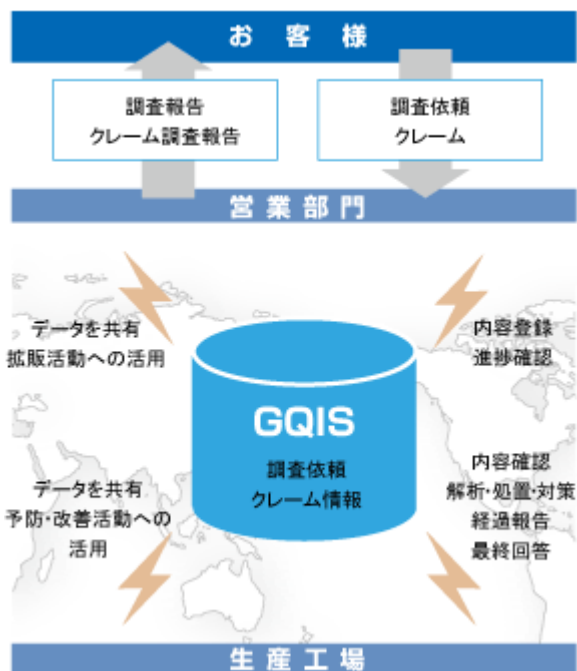
古川工場(宮城県)にて開催した「グローバルセールス&マーケティング・カンファレンス」の様相

また、お客様のクレームや製品の解析依頼などは、イントラネット上のシステム「GQIS(Global Quality Information System)」に登録し、製造部門からの回答状況やお客様の満足度をグローバルレベルで確認できるシステムを運用しています。

コラム:

GQIS(Global Quality Information System)の運用

製品に対するお客様からの調査依頼やクレームは、より安心してお使い頂ける製品をつくるための貴重な情報です。当社では、お客様から寄せられた調査依頼やクレーム情報を一元管理するシステム「GQIS」を構築しています。調査依頼やクレームを受けると、営業担当者が「GQIS」に入力し、国内外の生産拠点と情報を共有して対応を行います。入力された情報は管理者・関係者が随時内容を精査し、納期に対する進捗管理を行って、回答のスピードアップを図っています。更に情報の傾向を分析することで、今後の拡販活動、品質改善や予防処置にも役立っています。



お客様満足に向けた社員教育

お客様のニーズに的確に応えられる営業力を養うため、営業部門では各種研修・教育を実施しています。

新入社員には、早期に第一線でお客様を担当できるよう、ベテラン社員による基礎力を重視した個別指導を実施しています。また、社員が講師となって行う「営業大学」を定期的に開催し、製品情報や市場動向を始め、貿易管理や化学物質規制、サプライチェーンといった分野まで、知識の拡充を図っています。他にも、製品の構造をより深く理解するために、QFD(品質機能展開)や調達部品、金型部門に関する教育・実習も行っています。

また、若手から中堅社員までを対象として、技術部門、生産企画部門や資材調達部門とのジョブローテーションも実施。幅広い経験と知識を持った社員の養成に努めています。



「営業方針説明会」

毎年半期ごとの方針説明会を開催。支店、営業所にも出張して開催しています。



「営業大学」

社員が講師となって、最新製品や技術、金型、品質、貿易、環境対応などさまざまなテーマで講義を行い、営業活動に必要な知識を学んでいます。テレビ会議をつなぎ、支店や営業所にいる社員も参加しています。

顧客との共生

サプライヤーとの相互発展に向けて

品質・納期・価格・環境保全・CSRなど、お客様のあらゆる要求に応えるためには、サプライヤーとの協力が不可欠です。アルプス電気として定める「購買基本姿勢」「購買方針」を基にサプライヤーとの連携を強化し、サプライチェーンにおける責任を果たしていきます。

■購買基本姿勢

誠実を基本とし、サプライヤーを公平に接遇すると共に、常にサプライヤーとの間に清廉な関係を保つ一方、秘密事項を厳守し、信頼ある協力関係を確保する購買業務を遂行いたします。

購買方針

- 1.法令・社会規範の遵守
各国・地域の関連する法令・社会規範(人権・労働、安全・衛生、環境等)の遵守
- 2.グリーン調達推進
管理体制を整備し、省エネ・省資源・有害物質を含まない等、環境負荷の少ない資材の調達推進
- 3.安定供給の取り組み
リスクに対する事前検討を行ない、品質・納期・価格・環境面から安定した供給の取り組み
- 4.継続した改善活動の推進
品質・納期・価格・技術面における継続した改善活動の推進
- 5.パートナーシップの重視
相互の強みを活かしたWin-Winの関係構築
- 6.ITの活用推進
ITの活用による情報共有化を図り、連携して業務効率改善・リードタイム短縮・相互リスク低減の推進

グリーン調達推進

安全で環境に配慮した製品を供給するため、管理体制の整っているサプライヤーから有害物質を含まない原材料・部品を調達するグリーン調達を進めています。当社基準の「グリーン調達基準書」をサプライヤーに提示し、各社の環境への取り組みを評価する「環境企業評価」と、原材料・部品に当社指定禁止物質が含まれていないことを確認する「部材評価」を実施しています。また、インターネットを使用した「アルプス・グリーン調達システム」をグローバルに展開し、「環境企業評価」と「部材評価」のデータを共有・活用しています。



日本語、英語、中国語版を作成し、グローバルに展開

サプライヤーとのコミュニケーション

優れた製品を提供するためには、品質・納期・価格・技術・環境対策などに優れたサプライヤーと、長期にわたる信頼に基づいた体制の構築が欠かせません。サプライヤーはその道のプロであるとのスタンスに立ち、相互の強みを生かしたWin-Winの関係構築を目指し、コミュニケーションの機会を設けています。

2008年度は4月に各拠点が主要なサプライヤーに対して事業方針を説明している他、「技術交流会」を随時開催し、新製品や新技術の情報共有を図りました。また、日本のみならずアジア・アセアン地区及びヨーロッパ地区でも「ビジネスパートナーミーティング」を開催し、サプライヤーとの強固なパートナーシップの構築を図っています。



サプライヤー間の情報交換の場として、
歓談を主とした懇親会も開催

トータル在庫削減の推進

継続的な協力関係にあるサプライヤーとの間で、インターネットを活用した発注管理システム「ODDESY(On-Demand Delivery System)」を運用しています。市場からの要求を共有化することにより、情報の停滞をなくし、相互にスピーディな対応を図ることで、トータルな在庫の削減につなげています。現在は国内拠点のみならず、韓国・中国(天津、大連、深セン)・マレーシア・米国でも運用を開始しています。

顧客との共生

業界の発展に貢献

アルプス電気では、さまざまな企業が互いに競争し、かつ協力し合いながら切磋琢磨を続けることが、業界全体の成長や社会の発展につながるものと考えています。お客様であるセットメーカーやサプライヤーと連携して優れた電子部品を提供し、お客様の商品価値の向上や消費者の利便性に貢献するとともに、各種の業界団体や学会に参画して共通課題に取り組むなど、業界全体との共生、発展を目指しています。

サプライチェーン全体でのCSR推進体制の構築

近年エレクトロニクス業界では、一企業だけでなく取引先やパートナーを含んだ、サプライチェーン全体でCSRを推進することが求められています。しかし、CSRに対する理解や進め方は企業によって異なり、多くの企業がサプライヤーとの間で共通理解やコミュニケーションを深めることに苦心していました。そこでJEITA(※1)は「サプライチェーンCSR推進ガイドブック」を策定し、エレクトロニクス業界各社が共通に利用できるガイドブックとチェックシートを作成しました。当社も作成にあたってのワーキンググループに参画。公正取引、環境対応、製品の品質、労働者の人権や安全など、当業界に求められる共通的なCSR項目を取りまとめ、相互理解を深めることに貢献しました。



(左)CSR項目の解説
(右)チェックシート

(※1)JEITA (Japan Electronics and Information Technology Industries Association) : 社団法人電子情報技術産業協会。電子情報技術産業の総合的な発展を目的とした業界団体。

技術の革新と伝承

JEITAの常任理事会社として、総合政策部会、電子部品部会、環境委員会や標準・安全委員会などさまざまな部会・委員会に参画し、業界共通の課題解決や規格制定に協力しています。また、電気・電子情報連携推進協議会や、グリーンIT推進協議会にも参加し、業界の情報連携システムの整備や、IT・エレクトロニクス技術による地球温暖化対策の推進に協力しています。他にもCIAJ(情報通信ネットワーク産業協会)やJAPIA(日本自動車部品工業会)など約200の外部団体や委員会や学会にも参画し、技術の革新と伝承に取り組んでいます。

品質工学研究発表大会で銀賞受賞

2008年6月に開催された第16回品質工学研究発表大会にて品質工学論文賞の銀賞を受賞しました。この賞は、品質工学の優秀論文に授与されるもので、今回は2007年の学会誌に掲載された論文37編より、金賞1編と銀賞3編が選ばれました。受賞した論文の表題は、「品質工学を活用したシステム設計手法－磁気センシングシステムの最適化－」で、品質工学が推奨しているシステム全体を捉えての最適化を実践し、品質工学の有効性を実証したことが高く評価されました。複雑で時間がかかるシミュレーションを、工夫により一定の計算式に置き換えたことが成功の鍵となりました。



第16回品質工学研究発表大会にて品質工学論文賞の銀賞を受賞



MMP事業本部
第2技術部

山田 幸光

「磁気センシングシステムの最適化」という新規分野のテーマにどう取り組むのか分からなかったことが、品質工学を用いたきっかけでした。品質工学そのものも初めての取り組みのため、疑心暗鬼でした。しかし、品質工学特有の効率的な開発テクニックを知れば知るほど、物理・電気・ソフトの各要素が入り込むシステムの性格の強いテーマには良い手法と分かりました。この手法と考え方は、他の磁気センサモジュール開発にも生かし、短期間での量産立ち上げで有効活用することができるなど、今後増えていくシステム要素の高い製品へ活用したいと考えています。

「相双技塾」への参画

相馬工場(福島県)は、福島県相双地方振興局が主催している「相双技塾」に参画しています。この「相双技塾」は、福島県相馬および双葉(相双)地区で、産学官の連携による「産業人材育成プログラム」を推進するものです。2008年6月20日に実施された同塾の視察研修「高速・高密度実装技術の見学」では、開催地として、相馬工場が選ばれました。当日は、16社41名の方々が来訪。高速マウント実装機、高密度実装機などの生産設備や生産ラインを見学するとともに、質疑応答も活発に行なわれ、大変充実した内容となりました。



高密度実装機などの生産設備や生産ラインを見学

顧客との共生

社会・世界への貢献

当社の企業理念に基づいて活動方針と行動指針を策定し、社会貢献活動に取り組んでいます。

活動方針は、社会との持続的発展に努めること。活動の主要領域は、環境保全、社会福祉・災害救援、地域貢献、教育支援、スポーツ・芸術文化支援の5領域としています。宇宙船地球号の一員として共存共栄を図りながら、豊かな社会の実現を目指して、事業活動・社員一人ひとりの行動を通じ、積極的に社会貢献活動に取り組めます。

行動指針としては、いずれも持続性があること、社員の納得・共感を得られること、当社が大切にしている「もったいない」「ものづくり」といったテーマに合致していること、人材の育成につながること、地域・社会の期待に応えることなどを定め、活動を展開しています。

環境保全活動

環境保全に貢献するには、事業活動での取り組みに加えて、社員一人ひとりの意識高揚と責任を持った行動が必要不可欠です。「環境憲章」に基づく事業活動を継続するとともに、一人ひとりが家庭や地域社会においても率先して活動の輪を広げていけるよう、さまざまな視点から取り組みを推進していきます。

2008年度の主な取り組み

携帯電話用電池、レジ袋の回収活動を実施

中国ではエネルギー節約と環境保護の観点から、2008年6月よりレジ袋として使われているビニール袋の使用を制限する規制を導入しています。また、携帯電話用電池は使い捨て方式のため、正しく回収されずに廃棄され、環境への負荷が懸念されています。

このような背景から、無錫アルプス(中国無錫市)の工会(中国における労働組合的な組織)では、地元映画館や携帯電話メーカー、携帯電話通信会社と協力して、レジ袋と携帯電話用使い捨て電池の回収活動を2008年8月1日から約1カ月間行いました。家庭にあるレジ袋や携帯電話用使い捨て電池を映画館に持って行くと、エコバックと交換でき、そのほかにも映画鑑賞券やその他景品が当たる抽選会などを行いました。無錫アルプスは、映画鑑賞券の費用を負担すると共に、エコバックを作成、無償で提供しました。

効果的なPR活動が功を奏し、レジ袋は合計1,800枚、携帯電話用使い捨て電池は2,000個近くが回収できました。



家から持ってきたビニール袋とエコバックを交換



無錫アルプス
第四製造部
陳 建国
チェン・ジエンクオ

無錫市の自然環境保全に貢献したいという思いからこの活動を企画しました。PR活動の効果もあり、予想より多くの市民の方々に参加していただき、活動の成功を実感しています。企画立案から実施まで、映画館の皆さんを始めとする多くの人の協力も成功の大きなポイントでした。今後もこのような地域社会に貢献できる活動を続けていきたいと思っています。

地域清掃活動で表彰

2008年7月15日、宮城県涌谷町で行われた建町記念式典にて、アルプス電気涌谷工場の労働委員会が、長年にわたる地域清掃活動の貢献を認められ、涌谷町長より表彰状を授与されました。10年以上前より社員が工場周辺などの清掃活動を毎年行っていることが評価されたものです。今後も地域の方々に喜ばれるように地道に活動を継続していきます。



涌谷町長より授与された表彰状

社会福祉・災害救援活動

社会にはさまざまな価値観が存在しますが、誰もが自分らしく生きることのできる社会を実現するためには、一人ひとりがその違いを認め合い、お互いを尊重することが大切です。当社では単なる物質的支援だけでなく、交流を通じた心の豊かさにつながる取り組みを広く実施していきます。また、国際社会の一員として世界各地で発生した大規模災害の被災地に対し、救援活動を実施していきます。

2008年度の主な取り組み

中国四川大地震被災地に義援金

2008年5月12日に発生した中国四川大地震。私たちアルプス電気グループは、中国に15拠点を展開しており「企業として何か出来ることはないか」との思いから、翌月、日本赤十字社を通して、被災地へ義援金を贈りました。これは、社員からの募金と会社からの拠出金を合わせた、労使一体の取り組みで、現地での救助活動や救援物資の購入、復興支援に役立てられています。



当社人事部長および労働委員会代表より小切手を
受け取る日本赤十字社総務部組織推進部長(右)

地域貢献活動

地域に密着した企業として、地域社会とともに育ってきた当社には、地域社会・市民とのコミュニケーションが欠かせません。よき企業市民であるとの認識に立ち、地域の活性化や地域との連携強化を図るため、各拠点において地域に根ざした特色ある活動を展開していきます。

2008年度の主な取り組み

地域市民と交流

国内の各事業所では、毎年、地域の皆様にもご参加いただけるサマーフェスティバルを開催しています。2008年度は各事業所ごと約5,000人を超える方々に来場いただき、盆踊りやコンサート、模擬店、花火などをお楽しみいただきました。宮城県の古川工場では、古川工業高校の生徒のみなさんによるブレイクダンスの披露や、福島県の相馬工場では、地元ラジオ局でPRいただいたこともあり8,500人規模となるなど大盛況となりました。このように、サマーフェスティバルは、地域の皆様との交流を深める大切な時間となっています。



約6,000名の方々が訪れた涌谷工場の夏祭り

「市の発展に貢献」と表彰

2008年10月1日に行われた角田市（宮城県）の市制施行50周年記念式典で、アルプス電気角田工場が同市の発展に貢献した企業として表彰されました。角田工場は長年にわたり、夏祭りや花火大会を同市と協同での開催や、社員による工場周辺地域の清掃や献血活動を毎年行っています。また、角田市に住む親子を招いた工作教室を無料で提供したり、市内の中学生や高校生の工場見学やインターンシップを受け入れたりもしています。こうした活動が認められ、今回の表彰となりました。



角田市長より角田工場第3製造部長へ感謝状を授与

教育支援活動

当社の原点は「ものづくり」です。未来を担う若い世代に対して、「ものづくり」の素晴らしさや企業活動そのものを伝えていくことは、製造業の重要な社会的責務であり、エレクトロニクス産業の発展、社会全体の持続的発展にもつながるものと考えます。「ものづくりで社会に貢献」をキャッチフレーズに掲げ、ものづくり企業の特性を生かした取り組みを実施していきます。

2008年度の主な取り組み

大学への講師派遣

アルプス電気では、未来に向けた人材育成の観点から複数の大学に社員を講師として派遣し、研究や開発の進め方についての特別講義を行なっています。例えば、2004年から岩手大学大学院のカリキュラムの一つである「研究マネジメント論」でアルプス電気における先行開発実践事例などを紹介しています。また、2008年1月に香川大学、6月に千歳科学技術大学でも同様の講義を行ないました。特に香川大学では、同大学院を修了した入社2年目の社員も講義の一部を担当し、企業での研究・開発の取り組みが身近に感じてもらえるように試み、好評を博しました。今後は、更に特別講義を行う大学の枠を広げていく予定です。



千歳科学技術大学にて、企業における研究・開発の現場についての講義を実施

岩手大学大学院への人材育成支援

アルプス電気は、当社の主要事業所がある東北地区の産業力強化、地域社会の活性化を目指して、2005年から3年間、「産学官連携コンソーシアム」に参画しました。これは、地元の大学と企業が密に連携し、技術開発（ものづくり）と、人材育成（人づくり）の両面から地域社会の基盤強化を推進するものです。

人材育成の一環として、岩手大学大学院工学研究科からの「教育の実践性を向上させたい」という要請に応えるため、当社の技能研修所が主体となり、金型製造に関する教育システムの構築・カリキュラム充実に取り組み、当社が制作した「金型研修用テキスト」を授業用教材として、2007年9月に贈呈しました。その後も当社社員やOBが工学部客員教授として品質工学(QE)の講義も行なっています。



岩手大学工学部に教育テキストを贈呈

産学官連携コンソーシアムとは

「産学官連携コンソーシアム」は、地元の大学と企業が密に連携し、技術開発（ものづくり）と、人材育成（人づくり）の両面から地域社会の体質強化を推進するものです。技術開発の観点からは、経済産業省の推進する「地域モノ作り革新枠」に参画し、2006年度より岩手大学、山形大学、山形工業技術センター、東北地域企業20数社とともに、「次世代情報家電・自動車用高度部材の生産技術の開発」を、事業責任者として推進しています。

ここでは当社のDM(デジタルマニュファクチュアリング)活動をベースに、開発から量産までにかかる時間を短縮するシステムの構築、地域への普及を目指しています。人材育成については、「製造中核人材育成事業」として、当社の技能研修所が金型製造に関する教育システムを構築しています。岩手大学の授業科目「品質工学特論」に社員を講師として派遣したり、技能研修所で開発した教育システムの検証を岩手大学に委託するなど、相互の協力関係を築いています。

インターンシップ制度

当社では、高度な専門性を有する技術系人材の育成を念頭に、社会的貢献、大学・高専教育のニーズの反映、組織の活性化、大学・高専とのパイプづくり、実習生から刺激を得る、求める人材の育成などの観点から、就職を望む学生が実際に企業の現場に入って、業務を体験する「インターンシップ」制度を導入しています。

自分の学んでいる学問と仕事を結び付けて考えてほしいという狙いから、実習テーマを事前に提示し、そのテーマに対しインターンシップを希望する学生を学校からの推薦で受け入れています。学生を受け入れるにあたり、期間は、高専生2週間、大学・大学院生は3週間から5カ月間と幅を設けています。2008年度は高専生18名、大学・大学院生の14名を始め、全体で計48名を受け入れました。今後も単に学生の就業のみを目的とした就業体験型インターンシップではなく、ものづくり実践の場で問題発見・解決能力を養い、成果の達成を学ぶことを希望する学生を積極的に受け入れていきたいと考えています。



現場で学ぶ中国からのインターンシップ生

技能研修所

アルプス電気は、中国をはじめとする海外での生産体制の強化、及び協力会社の技術レベルを向上させ、自立を促すことを狙いとして、技能を組織的に継承するために「技能研修所」を設置しています。1999年の開設以来、自立できる現場力を持たせることを念頭に、アルプス電気社内に限らず、協力会社の社員のみならずにも金型技術を伝授してきました。

更に、中国など海外の生産拠点の社員の“匠の技”の継承にも目を向け、これまでに129名の海外からの研修生が修了しています。金型技術研修の滞在期間は3～6カ月で、金型知識・技能の習得はもちろんのこと、アルプス電気のもの

づくりの考え方を身に付けてもらうことも重要視しています。研修中は研修所内の施設に宿泊し、国籍に関わらず朝のラジオ体操とその後の日本語での3分間スピーチで一日が始まります。また、一日の終わりには「研修報告」を日本語で作成します。日本人でも文章化するのが難しい技術的な内容を、海外からの研修生が日本語で話し、書くのは大変な作業ですが、指導員や研修所スタッフによるサポートを得て、徐々に充実した日本語表現による報告がされています。

「日本で作ろうと海外で作ろうと“アルプス電気の電子部品”に変わりはない」という事業展開の基本的な考え方に基づき、海外からの研修生を受け入れています。アルプス電気の製品への信頼を維持するには、海外でも日本と同等の技術力を持たなければなりません。特に、コアテクノロジーと位置付ける金型技術は必須です。技能研修所は、アルプス電気グループ全体の技術力を下支えし、基盤を固める重要な役割を担っています。



熟練者の指導で技術習得に励む

スポーツ・芸術文化支援活動

社会とのかかわりの中で、芸術・文化及びスポーツといった人々の心身を豊かにする分野の支援を行います。個の活動を通じて人々の情操を育み、交流の輪を広げ、豊かな社会づくりに貢献します。これらの活動を行う中で、さまざまなステークホルダーとの対話を試み、社会との調和や共生を目指す魅力ある会社への土台づくりを推進します。

公正な経営

世界中のステークホルダーの皆様の信頼を得て永続的に
企業価値を向上させていくために、フェアで誠実な経営を進めていきます。

アルプス電気は企業市民としてステークホルダーの皆様の信頼を得るため、バランスのとれたフェアな経営を行っています。そのためにコーポレートガバナンスの充実、内部統制システムの整備(業務プロセス見える化)、コンプライアンスや情報管理の体制づくり、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションに力を入れています。何より重視しているのは、これらを実践する社員一人ひとりの「自助の精神、自律の精神」の醸成です。

いかに優れたシステムやルールを導入したとしても、それを実践する人間が自ら「誠実さ」を心掛けない限り、形骸化を免れません。「その行いは誠実なのか?」「商いの道に反していないか?」といった問いかけが常に組織内で行われ、一人ひとりがこの言葉を自問自答し続け、自らを律することが重要です。当社は、そうした企業風土の維持・向上に永続的に取り組むとともに、迅速で適切な情報開示により、透明性の高い経営を続けて参ります。当社の企業価値の向上は、愚直なまでに誠実な日々の積み重ねの上に成り立つのです。



取締役
管理副本部長
梅原 潤一

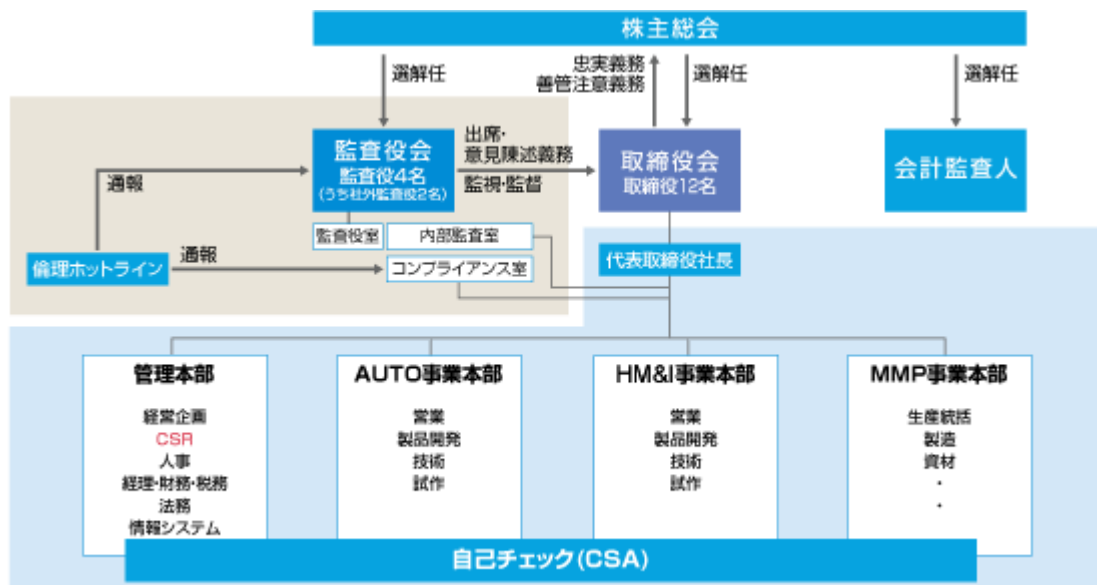
公正な経営

コーポレートガバナンス

アルプス電気では、コーポレートガバナンスを「企業価値を増大するために、経営層に対し適正かつ効率的な意思決定と業務執行、並びにステークホルダーに対する迅速な結果報告を動機付け、健全かつ効率的で透明性のある経営を実現する仕組みの構築・運用」と定義しています。この方針をベースに、経営の健全性の確保や効率性の向上を図りながら、コーポレートガバナンスの充実・強化に取り組んでいます。

コーポレートガバナンスの推進体制

アルプス電気では、コーポレートガバナンスの充実・強化のため、監査役制度を採用しています。また取締役会にて審議・報告する前に、コンプライアンス室及び法務部による適法性審査や経理部による投融資審査を行うなど、健全性や効率性を高めることに努めています。



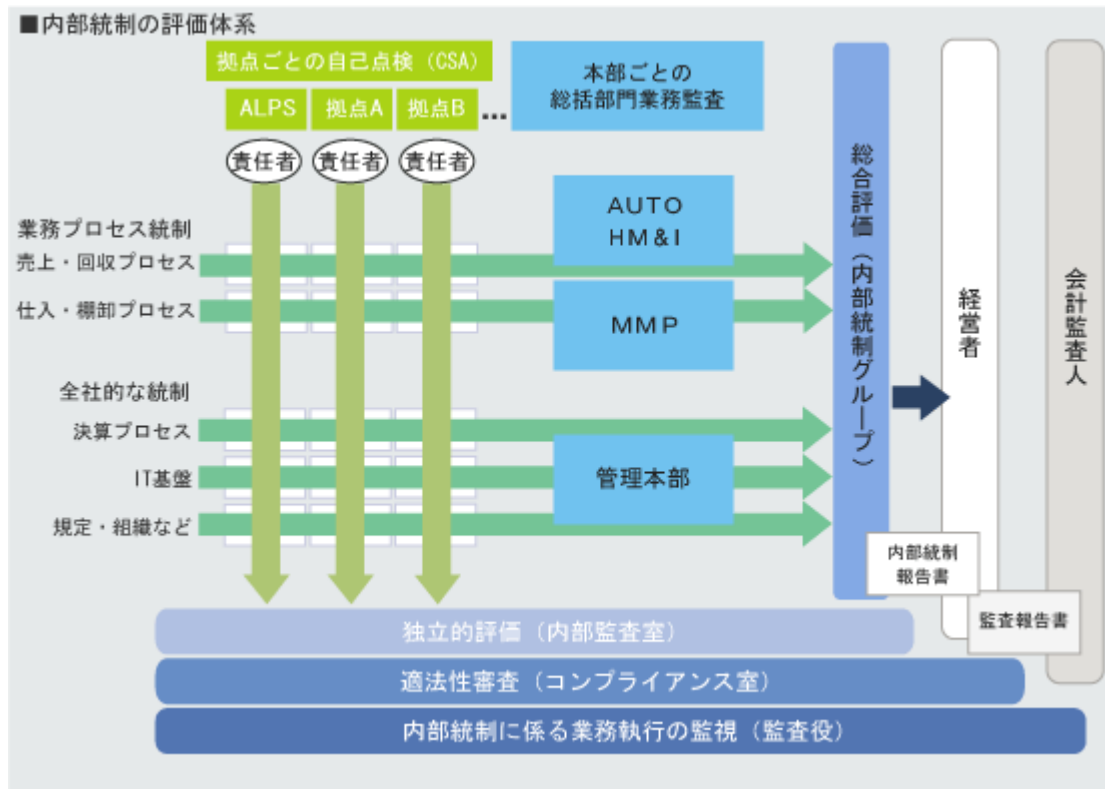
アルプス電気コーポレートガバナンス体制図

内部統制システムの整備

2008年度より、「金融商品取引法」に基づく「財務報告に係る内部統制」が適用されました。内部統制とは、嘘や不正、誤りがないように会社内部の仕組みを点検することです。アルプス電気では、2006年10月から全社で内部統制の構築を目指して取り組んできました。

合言葉は「リスクの見える化」「ルール見える化」「プロセス見える化」。売り上げや仕入れなど、各業務プロセスに潜むリスクを顕在化して低減させるため、業務手順の文書化や各種規定類の整備を進めてきました。現場に根ざした活動にしていくため、プロセスごとに分科会を組織し、また海外現地法人にも裾野を広げ、それぞれが自律的に活動を進めています。

内部統制をより確実なものとするため、毎年各拠点が内部統制の整備・運用状況を自己点検し、主管部門・内部監査室が総合的に評価し、全社の仕組みが有効に機能しているか判断します。そして各部門が連結経営の視点で部門業務監査を自律的に行い、問題がある場合は自主的に改善を行っていきます。これにより財務報告の信頼性を高めるとともに、業務の革新につなげ、信頼される経営のための体制と仕組みの構築を目指していきます。



公正な経営

コンプライアンス

アルプス電気では、「フェアに行動する(違法・不正をしない)」ことを常に経営姿勢の中核に据えています。コンプライアンスの基本理念と行動指針を示した「グループコンプライアンス憲章」はその一つの表れです。2003年度に制定されたこの憲章は、日本語・英語・中国語を基本として現地の言語に翻訳され、世界中で展開しています。

コンプライアンスの推進にあたっては、本社のコンプライアンス室と世界7地域に配属されたコンプライアンスオフィサーが、グローバルで連携しながら展開しています。今後は、中国、アセアン、欧州地域においても、最適な通報体制の検討を進めます。

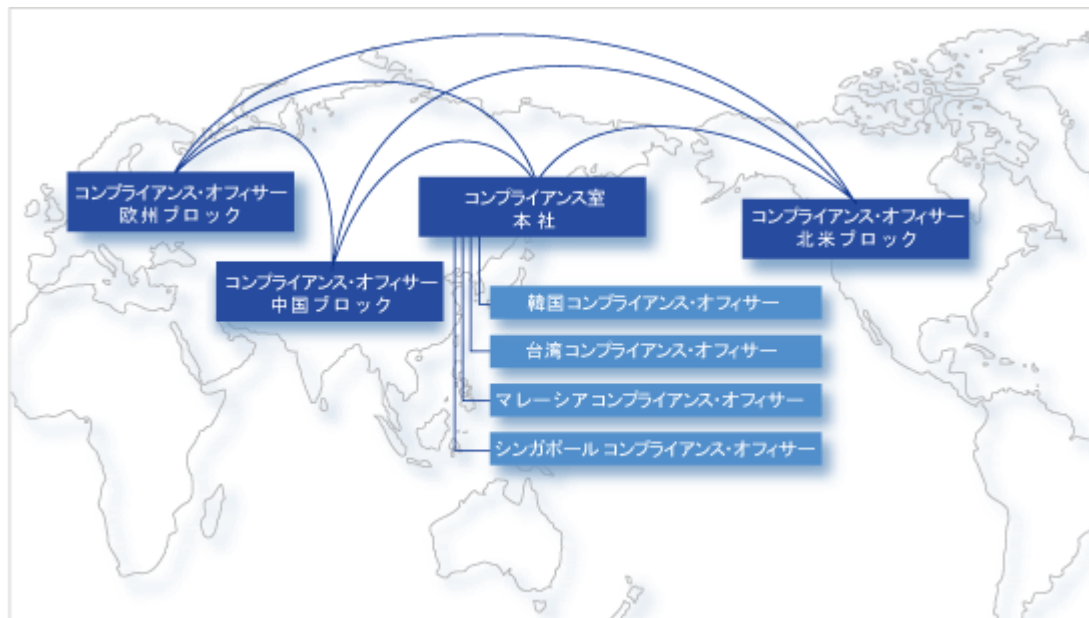
コンプライアンス憲章

基本理念

アルプスは国際社会の一員として、社会とともに発展し、社会に貢献し続けるため、公正な経営と事業活動を目指すと共に、良識と責任ある行動をとります。

行動指針

1. 事業に係る法令を遵守することはもとより、反社会的行為に関与しないよう、良識ある言動に努めます。
2. 海外においては、その文化や習慣を尊重し、現地の発展に貢献する経営を行います。
3. 常に製品のより高度な安全性と品質を目指すと共に、公正な企業間取引、競争を行い、行政との健全な関係を保ちます。
4. 株主をはじめとする関係者各位に対し、企業情報を公正に開示します。
5. 安全で働き易い職場環境を確保すると共に、従業員の人格、個性を尊重します。
6. 社会の不利益となるような言動を行わず、物・金銭・情報などの社会財産の適切な管理、使用に努めます。



コンプライアンス推進体制図

社員へのコンプライアンス教育

公正に行動するためには、まずはその行為がコンプライアンス上グレーゾーンか否かに気づくことが大切です。当社のコンプライアンス教育では、実際の業務内での「気づき」を促進できるよう、内容を工夫しています。

具体的には、定常の集合研修に加え、当社独自のコンテンツによる「eラーニング教育」に力を入れています。一昨年の『初級コンプライアンスeラーニング』に続いて、2008年度には経営を支えていく中堅層の社員を対象とした『中級編コンプライアンスeラーニング』を実施しました。2009年度の計画では、営業社員を主な対象として事業上特にリスクが高いと考えられる独占禁止法に関するeラーニングを予定しています。

ALPS


1-1 企業コンプライアンスが求められる背景

「あの会社、本当に大丈夫か？ルール守れるのか？」

違法・不正が起きないよう、社員に行動指針や倫理観を示して日々取り組んでいくことが重要

さらに昨今では自己責任よりも広い『企業の社会的責任(=CSR)』という観点で会社は見られています。

「社会的責任」には、「違法・不正な行為はしない」というコンプライアンスの側面と、「社会に積極的に貢献する」という社会貢献の側面が含まれています。




ALPS

2-3 インサイダー取引行為

X(男・46歳)は、株式会社A社の営業マネージャーである。

とある東京本社で行われた会議の帰り、Xは新幹線の車内で株式市況をチェックしていたところ、相場全体は上昇したのに対し、A社の株価は少し下げて取引を終えていた。

そこで、Xは子供の入学金を捻出するという事情もあつて今のうちに売って利益を確保しようと考え、保有するA社の株式3000株を携帯のwebサイトから翌日の取引開始直後に全株を売却する注文予約を出していた。



日本国内社員向けに実施されたeラーニング教材の画面

コンプライアンス・ニュースの発信

アルプス電気では、日々の業務の中でコンプライアンスの意識を喚起させることを狙いとして、世間で起きたコンプライアンス違反事例をタイムリーに情報発信しています。2008年度は、13本のニュースを発信しました。単に事例を伝えるのではなく、当社ではどのようなリスクがあるか、どうすべきだったのか、当社の社内規則ではどう規定されているかなども併せて紹介。ニュースは、イントラネットの掲示や、メールによって配信しています。

第 812 号 2009 年 2 月 2 日発行

ALPS Compliance News

下請法違反の自主申告 ～悪水が盆に溢れることも～

昨年 12 月に発行したコンプライアンス・ニュース第 810 号に続いて、今回は下請法関係のテーマで最近の状況をご紹介します。

● 下請法違反の自主申告

公正取引委員会(公取委)は、昨年 12 月 17 日付で「下請法違反行為を自主的に申し出て改善報告書の取組について」と題するプレスリリースを発表いたしました。これは下請法の趣旨に関する新たなガイドラインとも見えるもので、その要旨は、下請法違反行為をした事業者が、①公取委に対して自発的な申告をした場合、②下請事業者に対する不利な処分を回避するための処置を講じていると認められるときは、罰金となる違反行為は下請法で禁止されていると認め、罰金を減額、没収、課金免除などです。

● 悪水が盆に溢れる？

下請法違反行為が行われた場合は、その後に自主申告しようが下請事業者の平均利益を回復する措置を取らうが、違反の事実が広く知られてはなりません。しかし他方で、一定の要件の下では罰金と罰金以上の金額に相当する罰金に減額される場合があります。罰金と罰金以上の金額に相当する罰金に減額されることにより下請事業者の利益の早期回復につながることも期待されたもので、結果的には今後ますます違反ケースといえることができます。

● 当社における下請法違反の発生リスク

発注の場においては、常に (3) 発注側の立場で購買部門

中央経理部門での下請法違反の事例が報告されていますので、厳密に下請法違反行為を防止することは標準的に行うとされています。しかし、事業活動は人が行うものですから、コスト削減や短期利益などで業務効率化を追求するあまりに下請法の定めるルールを無視したり、ルールを知らずに行ったり下請法違反を犯してしまうということが絶対に起こらないとは断言できません。

● 万一下請法に違反してしまったら

皆さんが業務を行う過程において何らかのきっかけで下請法に違反するおそれのある行為を発生させた場合は、速やかに対応の方向で準備して、改善報告を提出して下さい。その際には (3) 発注側や他部署の協力を受けることも有効です。その結果、下請法違反の発生がなかったことが認められた場合は、上記の罰金の運用ルールに照らして当該下請事業者の平均利益を回復する措置をとり、罰金を一円に減額し申し出るようにして下さい。

人間ですから、時に過ちを犯すこともやむを得ないと思います。問題は、過ちを犯したときにそれを隠蔽してしまうことです。善後策を持って過ちを治めることが重要です。

発行：ALPSコンプライアンス室
発行：9時～18時 03-6499-8117 内線 2-22-2344
E-mail: koki.kanagaki@alps.com

イントラネットに掲示されている
コンプライアンス・ニュース

輸出入業務におけるコンプライアンスの取り組み

2007年12月、アルプス電気は「コンプライアンス通関承認」を全国で初めて輸出入同時に取得しました。

コンプライアンス通関承認とは、貨物の安全の向上と輸出入手続きの効率化を目的とし、法令順守体制の整備された企業に対して、簡易な輸出入通関手続きを認める制度です。本制度の承認を受けることにより、当社の法令順守体制が認められただけでなく、各種書類の提出が不要になるなど、輸出入にかかわる時間と経費を削減することができます。

今後もこの法令順守体制維持の取り組みを続け、社会から信頼される企業を目指すとともに、世界中のお客様へ迅速に製品をお届けしていきます。



東京税関長より、当社貿易管理担当役員へ承認証授与

公正な経営

リスクマネジメント

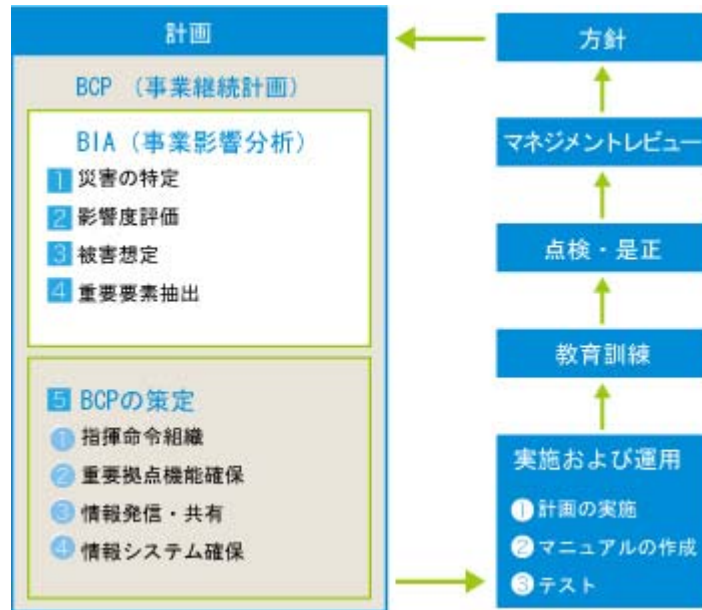
アルプス電気では、CSR部が主管となり、リスクマネジメントを推進しています。主に地震や火災などの災害発生時の対応や、新型インフルエンザなどへの予防的措置を検討しています。また、BCP(事業継続計画)の策定や、各拠点の状況を踏まえた個別の危機管理マニュアルの作成指導などを行い、全社的に体系化されたリスク管理体制の整備を進めています。

BCPの策定・進捗状況

アルプス電気では、リスクマネジメントを重要な経営課題の一つとして捉え、BCM(事業継続マネジメント)の観点で取り組んでいます。

具体的には、地震や火災などの災害が発生した際に、事業を中断させる恐れのあるリスクを特定し、事業への影響度を検証します。この結果に基づいて、優先的に対応が必要なリスクを抽出し、予防・防護・復旧対策を設け、負荷の最小化を図るBCP(事業継続計画)を策定します。BCPは定期的に有効性を評価し、必要があれば修正を加えていきます。

2007年度に、リスクが特定された製品群に対して試験的にBCPを策定しました。現在はその有効性を評価したうえで、他の製品群にも展開し、最終的には全社共通の「BCP基本方針書」を策定するべく、取り組みを継続中です。



BCM(事業継続マネジメント)

地震への対策

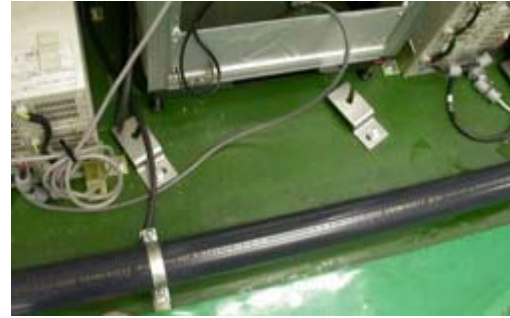
当社はこれまでに、宮城県沖(2002年11月)、宮城県三陸南(2003年5月)、新潟県中越(2004年10月)、そして2007年7月の新潟中越沖と、震度6~7レベルの大規模地震を経験しています。

これらの被災経験より、すべての国内製造拠点において、大型設備の床への固定やオープン棚からの落下防止等の防護対策を徹底し、「危機管理マニュアル」を都度見直してきました。2004年の新潟中越地震では生産復旧までに10日間を要していましたが、これらの取り組みを進めたことで、2007年の中越沖地震被災時には、1日で復旧・生産開始という成果がでています。

今後もより万全な防護・復旧体制づくりに注力していきます。



棚にベルトを取り付け、備品の飛び出しを防止



金具を使って設備を床に固定

新型インフルエンザへの対策

アルプス電気では、2004年度から新型インフルエンザ対策の検討を開始しています。2007年度は新型インフルエンザを社員に正しく認識してもらうために、基礎知識の教育を実施し、2008年度には「新型インフルエンザ対策に関する行動計画」を制定、平時及び新型インフルエンザ発生時における体制ならびに具体的な行動を明確化しました。同計画は、当社の危機管理マニュアルの一部として全社統一的に展開され、一歩踏み込んだ対策を実施しました。

今後も、社員の安全確保と事業継続を更に確実なものとするべく、内容の充実に取り組んでいきます。



「新型インフルエンザ対策に関する行動計画」



社員向け教育資料

公正な経営

情報セキュリティ

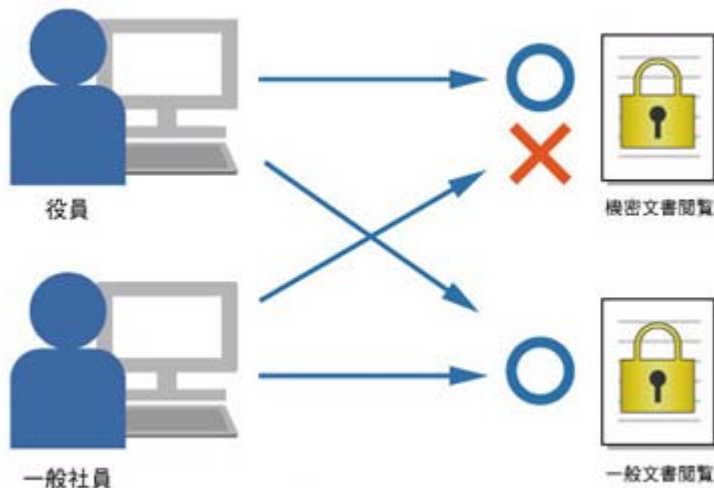
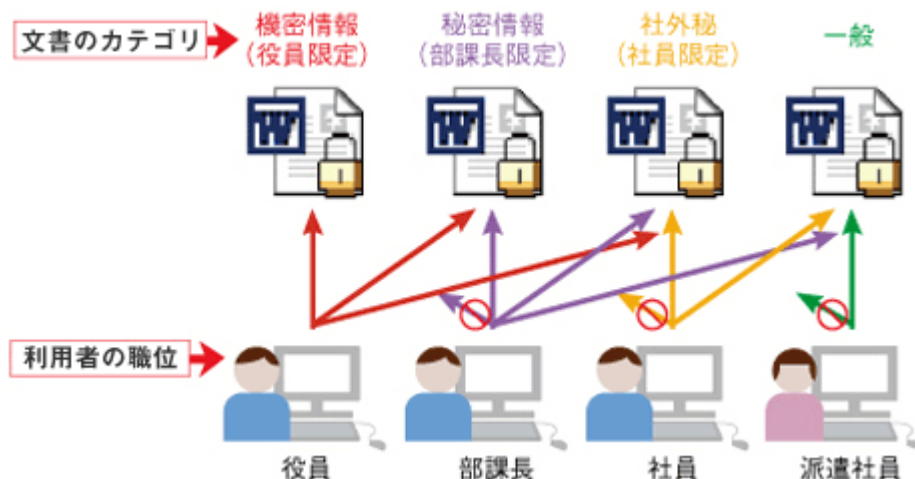
経営の基盤を揺るがす恐れのあるネットワーク上の課題である、情報の漏洩、損失、改ざんなどを排除し、情報ネットワークと情報システムを安定して運用していくために、情報システム部を中心に情報セキュリティ基盤を整備しています。情報セキュリティにかかわる規定の制定、教育計画の立案などを行い、各部門に配置されている情報管理責任者と連携して全社へ施策を推進しています。

情報セキュリティに関する取り組み

アルプス電気では、2008年度に管理面でのセキュリティ施策の一環として情報システム規定を国内および海外拠点に展開しました。その中で、従来はネットワークセキュリティを中心に行っていた「ネットワークセキュリティ規定」を見直し、情報システム全般のセキュリティ向上のために「情報セキュリティ規定」を制定しました。また、情報セキュリティの理解を深めるために社内作成のeラーニング教材を使って国内全社員に社員教育を実施しました。

また、当社では、情報漏洩防止には重点的に取り組んでおり、機密文書や社外秘の文書が外部に流出、漏洩することを防ぐ技術的対策として、文書自体を暗号化するソフトウェア「ドキュメントセキュリティ」をグローバル全拠点で導入を2008年度中に完了し、現在海外拠点での利用方法について改善を継続しています。

今後も引き続きグローバルでの運用の定着を図り、継続的に改善・対策ができる管理体制の整備に取り組んでいきます。



文書を暗号化して利用者を制限

新本社社屋のセキュリティ体制

2008年度は本社社屋の建て替えに当たり、オフィスを取り巻くさまざまなリスクに対応し、会社の財産である「人」「物」「情報」「資産」を守るため、ICカードによるセキュリティシステムを導入しました。

本社のセキュリティは、警備員の配置、監視カメラや人感センサーなど機械による監視システムの設置に加え、ICカードによる入出門時、機密情報を扱う職場への入退室時管理により、犯罪を抑止しています。また、こうしたセキュリティシステムの設置により、ビジネスパートナーへ安心感、信頼感を与えとともに、社員が安心して働ける職場づくりに努めています。

また実際の業務場面では、セキュアプリントシステムも導入。ICカードによって印刷記録を管理することで、情報への不正アクセス防止や印刷物の取り忘れ防止など情報漏洩のリスク低減を図っています。

これらハード面でのセキュリティ対策に留まらず、全社員に対し、「eラーニング」による情報セキュリティ教育を実施し、社員のモラルやマナーの向上などソフト面での取り組みも行っています。今後もハードとソフトの両面から、セキュリティ強化に取り組んでいきます。



ICカードによるセキュリティシステム

個人情報の保護

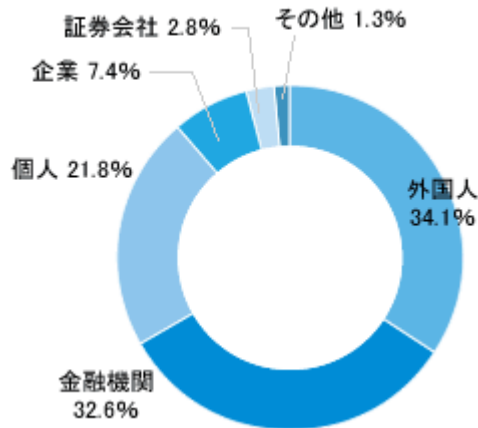
アルプスでは、個人情報保護の社会的重要性を強く認識し、個人情報管理の仕組みの策定、実施・維持改善活動を行っています。具体的には、「個人情報保護規定」を策定し、従業員への継続的な教育・啓蒙を実施しています。また情報管理責任者を置き、個人情報の適切な管理、情報セキュリティの安全対策も推進。個人情報への不正なアクセス、個人情報の紛失、改ざん、破壊、漏洩などの予防に努めています。

公正な経営

株主・投資家のために

アルプス電気は、株主・投資家の皆様から理解と信頼を得ることを目的に、正確かつ公平な情報開示を適時適切に行うことに努めています。また、株主総会や決算説明会などのさまざまな機会を通じて、株主・投資家を含めたステークホルダーの皆様への説明責任を果たすとともに、双方向のコミュニケーションと誠実な対応を常に心掛けた取り組みを行っています。

所有者別株式数構成



大株主の状況

日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社 (信託口)	6.85%
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	6.70%
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社 (信託口4G)	4.34%
三井住友海上火災保険株式会社	2.30%
株式会社東芝	2.24%

* 2009年3月31日現在

公正・公平な情報開示

アルプス電気は、決算短信など、法令や規則で開示が義務づけられた情報を公正に開示しています。当社ホームページでは、開示した情報を速やかに掲載するとともに、新製品情報や事業活動の最新ニュースなどを幅広く継続的に発信しています。また株主の皆様に向けては、株主通信「アルプスレポート」を年4回送付し、業績報告や新製品・新技術について分かりやすく紹介してきました。アルプスレポートは、2007年に実施した掲載記事の内容や見やすさに関するアンケートの結果を基に、更なる充実・改善を図っています。



「株主・投資家情報」のトップページ



株主通信「アルプスレポート」

株主・投資家とのコミュニケーション

アルプス電気では、当社に対する理解をより深めていただくために、株主・投資家の皆様と直接コミュニケーションできる機会を大切にしています。株主総会では、分かりやすく丁寧な説明を徹底し、併せて主要製品の展示や懇親会の開催を毎年継続して実施しています。また株主の皆様の利便性向上のために、2007年度から議決権行使のIT化、及び開催日の早期化を実施しました。その他、機関投資家・証券アナリスト及び報道関係の皆様には年2回の決算説明会を開催するとともに、海外の機関投資家の皆様に対しても年2回の直接訪問を行っています。



機関投資家・証券アナリスト及び報道関係の皆様への決算説明会

株主・投資家向けの説明会を開催

アルプス電気への理解をより深めていただくために、株主・投資家の皆様と直接、対話する機会を設けています。2008年9月25日・26日に開催した、当社のプライベートショー「ALPS SHOW 2008」に合わせて、個人株主様向けの説明会を併催しました。当日は、担当役員より事業環境や業況などをご説明するとともに、ご質問にお答えし、出席者の皆様から「理解が深められた」とのコメントもいただきました。また、25日には投資家様向け説明会も実施し、約60名の参加をいただくなど、当社への貴重なご意見を伺う、大変有意義な機会となりました。



担当役員が個人株主様に事業環境を説明



CSR部

横山 直樹

今回初めて、個人株主様向け説明会を開催しました。ご出席いただいた皆様には当社へのご理解を深めていただくとともに、当社と株主様との対話の場として、非常に意義深いものになりました。今後も継続して、このような機会を設けていきたいと考えています。

配当方針

アルプス電気の利益配当は、電子部品事業における連結業績をベースに、

- (1)株主への利益還元
- (2)将来の事業展開や競争力強化のための研究開発や設備投資
- (3)内部留保

これら3つのバランスを考慮し、決定することを基本方針としています。

個の尊重

生き生きと交流できる場を作るとともに、自立したプロとして成長できる環境を整え、社員の自己実現への挑戦を支援していきます。

グローバルに事業展開しているアルプス電気では、国籍や言語、文化慣習、性別などの異なる、多様な社員が働いています。その一人ひとりがお互いを理解し、尊重しながら、生き生きと交流し、創造的で自立したプロフェッショナルとして成長することが、当社の企業力の根幹と考えています。

「個の尊重」は、お互いを活性化し合う“場”の中で実現されるものです。そのために当社は、組織内のさまざまな双方向コミュニケーションのインフラや各種制度の整備を進めるとともに、スポーツ競技会の「ALPS WORLD」やプライベートショーの「ALPS SHOW」などの相互交流と自己実現・啓発の場を設け、「一つのアルプス」としての価値観の共有と、一体感の醸成に努めています。

当社には、「偉大なる町工場」と言われた創業期の家族的風土、「Work Hard、Study Hard、Play Hard」（よく働き、よく学び、よく遊ぶ）の企業風土が継承されています。このDNAを絶やさず、各社員が個性を発揮しながら力を合わせて働・学・遊のさまざまな領域に挑戦し、人間としての魅力を磨いてほしいと思います。

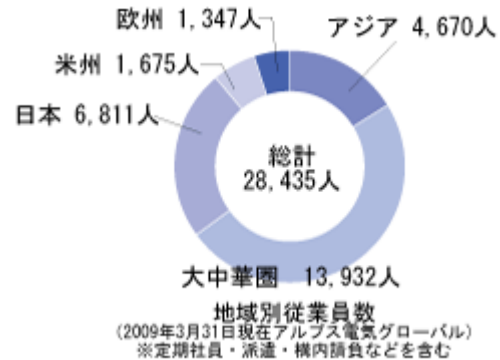


理事
管理副本部長
都築 仁

個の尊重

グローバルな人材活用

活力ある組織は、自立した個人の尊重、情熱を持って働ける環境づくりから始まります。創業以来大切にしてきた“人に賭ける”という哲学を普遍的なものとして、各国・地域の文化、慣習の違いなどに配慮し、アルプス電気グローバル全体での労働環境の向上を図っています。



人事制度

アルプス電気の社員制度は、経営姿勢の一つである「個の尊重」に立脚し、「人間性尊重」「集団精鋭」「自己啓発」を理念として構成されています。

具体的には、複数のコースを持つ職群別資格制度として、一人ひとりの適性・能力・意欲に応じた働き方を実現しています。

また、仕事の種類や求められる役割のレベルごとに期待される成果・能力などを明確にし、これを評価や能力開発上の基準としています。社員はこれに基づき業務上・能力開発上の目標を設定したうえで、業務遂行をしています。

能力開発については、中期的なキャリアデザインを行う「自己申告」や1年ごとの業務上・能力開発上の目標を設定する「目標管理」を中核となる取り組みとし、そこで描いたキャリアデザインを実現する為のサポートとして各種研修や自己啓発支援などを行っています。

評価・処遇については、目標管理で定めた目標の達成度合いなど、つまり潜在能力よりも発揮能力(業績)を重視した評価・処遇を行っています。

これらの社員制度の仕組みを通して、一人ひとりがより高いレベルの仕事に挑戦し、互いに切磋琢磨することで、社外でも通用するプロとして自立し、その結果としての集団精鋭を目指しています。

グローバルな人材活用への取り組み

ビジネスのグローバル化に伴って、社員の活躍の場もボーダーレスに拡大しています。アルプス電気は、日本国内だけでなく、海外現地法人に勤務する社員を含め、グローバルな視点で人材育成・人材活用を図っています。

現在は、海外現地法人の幹部となりえる人材の育成を目的とした海外現地法人社員の日本への出向制度(アルプス日本勤務制度)や海外の新卒者採用制度(IAP制度)、海外の大学からのインターンシップ生受け入れを推進し、人材面でのグローバル化に取り組んでいます。これらの活動を通じ、グローバルベースでの「より働きがいのある会社の実現」に向け、環境整備に取り組んでいます。

アルプス日本勤務制度

2006年10月から、グローバルレベルでの人材活用施策の一環として、海外現地法人幹部人材の育成を目的とした「アルプス日本勤務制度」をスタートさせました。参加の対象は、現地法人採用のマネージャークラスの社員です。プログラム参加者は2年間、日本国内で業務に従事し、その過程でリーダーとして不可欠な当社グループの独自の企業文化（アルプスイズム）を体得します。2008年度末時点で、合計21名の社員が海外より来日し、日本勤務制度に参加、もしくは継続中です。

グローバルな人材活用 — IAP制度

「IAP (International Associates Program) 制度」は、海外で新卒者を採用する制度です。ビジネス環境のグローバル化に伴い、多様な人材を確保し企業体質の強化を図ることを目的としています。

当制度は、1989年、人材のグローバル化を促進するため、アイルランド政府が実施していた「アイリッシュ・トレニー制度」に沿って、アイルランドの新卒者を採用したのが始まりです。2005年度以降は、アルプス電気の制度として各海外現地法人と連携して展開しており、現在はチェコ、ドイツ、アメリカ、アイルランド、マレーシアの出身者、合計14名が日本で勤務しています。

採用後は、日本で2年間のプログラムが組まれます。プログラム終了後も、多数が日本あるいは海外のアルプス電気グループで継続勤務しています。



人事部 人事グループ
Andrea Schuldt
アンドレア・シュルツ

イギリスの大学を卒業後、日本の大学院を経て、2008年に当制度でアルプス電気に入社しました。現在は人事部に所属し、IAP制度における採用や教育、育成に関する企画並びに制度運用の主担当者として、IAPメンバーのサポートに従事しています。

勤務して思うのは、グローバルな競争環境下においては、全世界的な経営戦略に加えて、グローバルでアルプス電気の企業文化や哲学を共有して一体感を醸成すると同時に、社員のグローバルコンピタンスの向上が必要だということです。これを通じて、会社全体のグローバルコンピタンスも強化できると考えています。これからもグローバルな社員間の連携と人脈づくりの強化を通じ、企業文化や哲学の共有化に貢献していきます。

個の尊重

教育・研修制度

社員一人ひとりの持つ個性を生かした能力開発を積極的に支援するために、各種教育・研修制度を充実させています。新入社員から中堅社員、幹部社員に至るまでの階層別研修、職能や課題別の教育などに加え、社員の自発的な能力開発を促す資格取得奨励制度や、通信教育の費用援助といった施策を実施しています。

女性を中心とした研修団の中国派遣

アルプス電気では女性社員の更なる活躍を狙いとして、幅広い学習・体験の機会を提供しています。例えば、2007年度より、女性を中心に構成した研修団を中国現地法人に派遣しています。

実施に当たっては、事前に自職場の課題をまとめたうえで現地に訪問します。訪問後も、「個人レポート」とグループによる研究成果をまとめた「グループレポート」を作成し、自職場並びに関連する職場の皆様の前で発表会を行いました。参加者一人ひとりの今後の業務領域の拡大や、それぞれの事業所における組織運営に生かすことを目的としています。



工場の見学を通じ、現場のアクティブな活動を体験する



現地の女性班長クラスの社員と、討議やヒアリングを実施

IAP日本語研修

アルプス電気は、IAP制度によって来日した外国籍社員に対して、多様な日本語学習機会を提供しています。本所で主管している日本語研修は、来日直後に5週間、その翌年の5月・9月に2週間、合計3回の定期集合研修を実施しています。更に通信教育による学習支援の他、配属先部門が独自にプログラムを提供しており、日本語能力試験でも大きな成果をあげています。



ディスカッションや発表など、方法を工夫しながら日本語を学習

中国製造実習

2003年度より、新入社員の製造実習を中国の現地法人で実施しています。実習期間は約1カ月間。製造実習以外にも地域行事への参加や、地元大学の学生との交流など、さまざまなプログラムを取り入れ、グローバル意識の醸成にも大きな成果を上げています。



新入社員(オレンジ色の服)が実習生として現地社員と同じラインに入り、実作業を学ぶ

キャリア開発を目的としたセミナー

より意欲的に業務に取り組むには、社員一人ひとりがライフキャリアの大切さに気付き、普段から意識することが重要です。アルプス電気では、2004年度から年に2回、30才前半の社員を対象としたキャリア開発のためのセミナーを開催しています。

セミナーでは、自分のキャリアの棚おろしと、今後の方向性の整理をサポートするためのプログラムを実施しています。講義や演習の他、ディスカッションを通じてキャリアへの理解を深めるとともに、個別のキャリアカウンセリングや過去の受講者による具体的事例紹介なども行っています。

参加した社員からはさまざまな気づきを得られたという声が届いており、毎回多くの社員が受講を希望する充実したセミナーとなっています。今後は他の年代の社員へ向けたセミナーなども開催し、更に支援を充実させていきます。



外部講師のインストラクションにより、個人のキャリアに対する啓発をはかる

個の尊重

社員コミュニケーション

環境変化のスピードが速い現代において、社員同士がいつでもリアルタイムで情報交換・共有が行えるような職場づくりや、各種ツールは欠かせません。また、事業をグローバルに展開するにあたり、世界各地で働く社員が互いの文化や習慣を理解し、尊重しながら「一つのアルプス」を感じてもらうことも大切だと考えています。これらを実現し、より社員同士の一体感を醸成するために、各種交流イベントや情報の交換・共有ツール整備に取り組んでいます。

顔の見えるコミュニケーションの促進

事業のグローバル化に伴い、世界各国のお客様、海外現地法人および当社の営業・技術・開発部門の更なる迅速な意思決定の必要性が高まっています。しかし、本社では遠隔地とのコミュニケーションには欠かすことのできないTV会議端末の絶対数が少ない、機能・品質が低い、端末を操作できる人が少ない、各拠点のTV会議システムがバラバラなど、さまざまな課題を抱えていました。

そこで2008年度の本社社屋の建て替えに当たり、競争力のある職場づくりを目標に掲げ、「コミュニケーション」と「スピード」をキーワードに、TV会議システム改革を行いました。全世界40拠点との同時接続や音声・画質の向上、並びに資料情報や画像をスムーズに送受信できる環境を整備したことで、誰でも簡単にTV会議の予約・操作ができるようになり、利用者も増えています。また、必要な時にすぐにTV会議を開催し、顔の見える双方向のコミュニケーションを行うことで、情報の共有化、意思決定の迅速化が図られています。

今後も顔の見えるコミュニケーションを大切にしながら、生産性向上に努めていきます。



場所を選ばないモバイル型テレビ会議システム

コミュニケーションツールの充実

アルプスグループでは、グループを横断したコミュニケーションツールとしてグループ報「～Feel One Spirit～アルプス」を2007年4月より展開しています。

従来、アルプス電気・アルパインの社内情報を中心とした社内報を発行、社員間のコミュニケーションツールとしてきました。しかし、グループの拡大にともない、より一層のグループとしての一体感醸成が必要と考え、アルプス電気、アルパイン、アルプス物流の基幹3社が中心となり、各会社グループの情報を掲載していくグループ報として発展させています。社員による社員のための手作りの社内報という考えを引き継ぎ、制作は、各グループ社員の手による企画、執筆、編集を行っています。

他にも、アルプス電気グローバルでの一体感を醸成するツールとして、イントラネット上の情報提供サイト「アルプス・グローバル・コミュニティ」を2005年11月より展開しています。ここでは、日本のグループ報に掲載された記事の中から、製品・技術に関する情報、日本での事業活動、海外現地法人の活動などを中心にトピックスを抽出し、英語に翻訳して掲載しています。



「アルプス・グローバル・コミュニティ」のトップ画面



グループ報「アルプス」

個の尊重

安全で健康に働ける職場づくり

社員一人ひとりの情熱を引き出すとともに、それぞれが能力を発揮していきいきと働くことができるよう、心身ともに安全で健康に働ける各種制度や職場づくりを目指しています。

労働安全衛生

当社では、安全で健康に働ける職場環境が「働きがい」のある職場の基本であると考えています。そして、社員を始め同じ場所で働く方々の安全・衛生・健康面の管理を企業経営の一部として行っています。具体的な取り組みとしては、安全で快適な職場環境の形成に向けて、職場パトロールの実施による危険箇所の改善、緊急時の応急処置方法などの教育、実技訓練による社員の知識向上などがあります。また交通事故の予防対策としては、地元警察署からのご協力を頂いて交通安全講習会を実施しています。事故防止や安全運転の徹底に努めるよう、社員への呼びかけを行っています。近年注目されているメンタルヘルスの問題については、産業医、看護師、産業カウンセラーなどの健康管理スタッフによる予防施策の推進を行っています。社員からの相談には随時応じるなど、働きやすい環境を整備し、職務遂行のためのサポート体制の充実に取り組んでいます。

メンタルヘルス研修の実施

社員や管理職を対象に、「心の健康づくり」のための取り組みとして、メンタルヘルス研修を実施しています。また2004年度からは、各事業所で「精神衛生面も考慮した働きやすい環境づくり」として、全社員が利用できる相談室を開設。希望者は、決まった曜日に来室するカウンセラーから、カウンセリングが受けられます。

2007年度からは、メンタルヘルスの不調により休職した社員の復職支援制度を改め、「職場復帰プログラム」がスタートしています。復職直後の社員は大きなストレスを感じるため慎重な対応が必要であり、本プログラムでは社員ごとの事情に応じた支援を前提に、就業時間や担当業務、定期フォローのあり方など、ガイドラインをまとめています。



本社で実施した専任カウンセラーによるメンタルヘルス研修に、2日間で約200名の社員が参加

AED設置による職場安全の確保

アルプス電気の国内拠点では、救命活動に備え、AED（自動体外式除細動器）の設置を順次行っています。AEDは初めての人でも使える、とても効果のある医療機器ですが、AEDだけでは限界があります。人が倒れたときなどは、なかなか冷静に動けないものであり、日ごろの訓練とAEDに関する基礎知識を身に付けることが重要です。当社では、安全衛生活動の一環として、AEDの操作訓練講習会を継続的に開催し、AEDの使い方だけでなく119番への通報や心臓マッサージ（胸骨圧迫）なども含め、救命救急の方法を体験学習できる機会を社員へ提供しています。

今後もこれらの活動を通じて、一人でも多くの社員がAEDを操作できるように育成するとともに、AED機器の増設を行い、社員が安心・安全に働ける職場づくりに取り組んでいきます。



職場の近くに設置されており、万が一にもすぐ対応



アルプス・ビジネススクリーション
総務サービス部
藤木 一厚

職場での「万が一の事態」へ備えるため、ハード（AED設備）とソフト（操作者）、両方の視点で充実を図り、社員並びに来訪される皆様の更なる安心、安全の確保に努めていきます。

個人の健康増進への啓発

アルプス電気では、社員の健康維持増進を図るために、栄養士による健康講話や、日常生活の中で簡単に実践できる運動講座などを積極的に開催しています。近年では、社員が半年間実施する健康維持活動を自ら決め、自己申告する取り組みを開始。達成度合いに応じて、ささやかな賞品も用意するなど、会社の指導だけでなく、より自発的な活動を促しています。

「メタボリックシンドローム」の認知度が高まるにつれ、社員の健康増進に対する意識も高まっており、今後も社員一人ひとりの健康な生活への支援に取り組んでいきます。



日常生活で簡単に実践できる運動講座を開催

ダイバーシティー(多様性)のある職場づくり

アルプス電気では、国籍や言語、文化習慣、性別などの異なる多様な人材が持てる力を十分に発揮し、いきいきと活躍できる職場を作ることが、企業を強くと考えています。外国籍の新卒者を海外で採用する制度や日本勤務制度、短時間勤務制度など各種制度を整備するとともに、働く環境のインフラ整備にも取り組んでいます。

新本社社屋では、バリアフリー化、障がい者用トイレや手すり、搾乳室を設置しました。また、ユニバーサルデザインの家具什器を導入するなど、社員の多様性を尊重し、より快適に勤務できるインフラを整備しました。

今後も、各種制度とインフラの両面からダイバーシティー推進に取り組み、多様な人材の自己実現により、生産性向上及び競争優位性の確立を目指していきます。



障がい者用トイレ

危険ガスの取り扱いに関する講習会の開催

長岡工場(新潟県)では、新しい装置を導入する際、作業者に対して、同装置に使用する危険ガスの安全講習会を開催し、安全性の向上に努めています。講習会では、危険ガスの化学的特性や危険性、有害性などの知識習得に加え、ガスを吸引した際の対処法など、さまざまな状況に応じて適切に処置できるように教育しています。また、作業に直接関係しない社員も啓発の機会として多数参加し、知識の向上に努めています。このような日頃の安全衛生活動を確実に実施し、より安全な職場づくりに努めていきます。



外部講師の説明により、専門的な内容への理解が深まる

ワークライフバランス

少子高齢化の時代において、多様な人材活用はますます重要な経営課題となっていきます。これを促進するため、仕事と子育ての両立が実現できる雇用・就労環境を整備しています。すべての社員がその能力を十分に発揮することで自己実現できる環境を整備し、企業価値の最大化、従業員満足度の向上を目指します。

育児・介護休暇制度

次代の社会を担う子どもが健やかに生まれ、育成される環境整備を進めるために、当社では「次世代育成支援対策推進法」の施行に合わせて、2005年4月に「仕事と子育ての両立が実現できる雇用・就労環境の整備」を趣旨とした一般事業主行動計画を策定しました。短時間勤務制度の適用期間拡大や、育児を事由とした休暇を導入するなど、社員が子育てと仕事を両立しやすい職場環境の向上に努めるものです。またこれらの各種休暇制度を含めた、ワークライフバランスに関する社内外の諸制度を社員に周知する措置として、社内情報WEBサイトを作成し社員に公開しています。



「次世代育成支援ホームページ」のトップ画面。メニューから各制度の詳しい紹介ページへ進める

サーク・コーポレーションがワーク・ライフ最優秀賞受賞

アルプス電気の開発設計子会社であるサーク・コーポレーション(米国ユタ州)は、ユタ州が主催するワーク・ライフバランスに優れた企業を表彰する「Utah Work/Life Awards “Utah’s Best Places to Work”」で、2008年度の小規模企業(従業員50名以下)部門、最優秀賞を受賞しました。審査は「会社経営層への信頼」「職場での個の尊重」「地域との交流」「自然環境保全への取り組み」などの項目で行なわれ、「非常に先進的かつ、制度の柔軟性や率直な風土を持った企業である。また、社員が企業ミッションをよく理解し、自らの業務に反映している。会社は社員を非常に大切にしている。」との審査員評をいただくなど、全項目で高い評価を得ました。



「Utah Work/Life Awards」表彰状



サーク・コーポレーション 最高
財務責任者

Anna Williamson

アンナ・ウィリアムサン

今回の最優秀賞受賞は、職場を管理する者として、本当に嬉しいものです。社員が働きがいを感じる職場へと成長するため、社員制度の見直しやさまざまなワーク・ライフバランスの施策推進を行ってきましたが、受賞をきっかけに、社員の職場に対する誇りも深まったと感じています。

障がい者雇用の促進

アルプス電気では、健常者と障がい者がともに同じ職場で働き、互いに認め合うことを重視し、2006年度から、全社で「障害者雇用促進法」に基づいた雇用率目標値を設定しています。2008年度の当社雇用率実績は1.62%でしたが、2009年度は目標値を2.03%に設定し、法定雇用率1.8%を上回る取り組みを進めています。今後も雇用率を高めると同時に、障がい者が能力を存分に発揮できる職場環境の整備を続けます。

アルプス電気グローバル CSR計画



◆第1次中期計画(2006～2008年度)と実績

行動目標	主な実績	自己評価
マネジメント面の目標		
「RC委員会」を「CSR委員会」に改組、「総合部会(3G)」「CC部会」「環境部会」の3部会制とする。また、CSR推進事務局を設置する。	<ul style="list-style-type: none"> 2006年4月に「RC委員会」を「CSR委員会」へ改組すると共に、経営企画室傘下にCSR推進グループを新設。また、「CSR委員会規定」を制定。 社会からのCSR要請事項について、全社横断的事項は委員会、その他は定常組織にて対応する体制を整備。 アルプスCSRセルフチェックシートを作成し、国内外拠点でセルフチェックを定期的実施。 	◎
国内外拠点単位でCSR責任者を設置し、グループ・グローバルのCSRマネジメント体制を構築する。	<ul style="list-style-type: none"> 国内外拠点単位に、CSR責任者およびCSR推進者を設置し、CSRマネジメント体制を構築(2006年)。 グループ基幹会社3社(上場)から成る、グループCSR委員会、事務局連絡会を設置・運営(2008年)。 	◎
CSR教育・普及・啓発の企画・推進により、社員一人ひとりの日常的CSR活動とする。	<ul style="list-style-type: none"> CSRレポートに関する社員アンケートを毎年実施し、社員の理解度を測定。 各部門個別に実施していたコンプライアンス、環境、情報セキュリティに関する教育をCSR教育として体系化し、eラーニングを含めた教育を実施。 CSR委員会傘下に「教育部会」を設置し、階層別CSR教育をスタート。 	○
社会性の目標(ステークホルダーに向けて)		
お客様	<p>今後お客様からの要請が増加、多様化すると考えられる「CSR要請」「CSR調達」に柔軟かつ迅速に答えられるグループCSR体制を整える。また、「CSRアンケート」「CSR監査」に的確に対応する体制を整える。</p> <p>電子部品事業として、CSRのPDCA状況(パフォーマンス)に関するお客様からのさまざまな質問に対して回答できるようにする。</p>	◎
サプライヤー	<p>CSR推進ガイドブックを策定する。</p> <p>上記ガイドブックによる調査を通し、サプライヤーのCSRを推進する。</p>	◎
株主・投資家	<p>国内及び海外の株主・投資家に向け、より分かりやすく、充実した広報と情報開示を行う。</p> <p>株主アンケート調査結果に基づき、株主通信やホームページの読みやすさ、分かりやすさを改善。株主議決権行使のIT化や、株券電子化などの制度変更に対応し、株主・投資家の利便性を向上。</p>	◎
会社構成員と家族	<p>海外の労働環境について、実態把握を行い、そのうえで必要な人事面の基準策定を行う。</p> <p>国内協力会社の労働環境整備のため、協力会社社社と管理基準について十分な検討を行い、必要なルールを明確化する。</p>	○
社会	<p>グローバル各拠点について、各国における地域とのコミュニケーションの実態把握を行う。</p> <p>実態把握のうえで、各拠点ごとの方針及び目標を定め、推進する。</p> <p>アルプスのCSRへの取り組みを広くすべてのステークホルダーへ伝える。</p>	◎
業界・財界	<p>電子部品業界におけるCSRの継続的発展に貢献する。</p>	◎
公的機関	<p>各機関と連携し、CSRの継続的発展に貢献する。</p>	◎
環境面の目標		
グローバルな環境マネジメント体制の構築に取り組む。	<ul style="list-style-type: none"> グローバル環境マネジメント体制を構築。 国内拠点に加え、海外拠点の環境パフォーマンスデータ収集システムを構築。 	○
「第5次環境保全中期行動計画」を電子部品事業内に周知し、そのうえで、各拠点ごとの計画を策定・推進する。	<p>詳細は別添の「第5次環境保全中期行動計画」を参照</p>	—

自己評価 ◎:達成 ○:一部未達成 △:未達成

◆2009年度短期計画

CSR課題	行動目標(2009年4月1日～2010年3月31日)
CSRマネジメント	<ol style="list-style-type: none"> グループCSRマネジメントの強化 <ol style="list-style-type: none"> 第2次CSR中期計画の策定とモニタリング グループCSR委員会、事務局連絡会の内容充実 グループ子会社にCSR責任者・推進者設置によるグループCSR推進体制の強化 全拠点のCSR取組み状況データベースの定期更新 EICCへの具体的対応策検討
内部統制	<ol style="list-style-type: none"> 自律的な活動 <ol style="list-style-type: none"> CSA(自己チェック)による内部統制評価 各部門での部門業務監査の実施 内部統制定着のための啓蒙活動 継続的な改善 <ol style="list-style-type: none"> 評価基準、評価手順の明確化 不備事項の改善実施 プロセスや仕組み・制度の標準化による業務効率向上
リスクマネジメント	<ol style="list-style-type: none"> 危機管理規定・マニュアルの改定・整備によるBCM体制の構築 新型インフルエンザに対する行動計画の一部見直しと周知 外部からの問い合わせに対する回答体制・ルール明確化
情報セキュリティ	<ol style="list-style-type: none"> PC利用手引書の整備 eラーニングを利用した教育展開 ソフトウェアライセンス棚卸し、管理簡素化検討、準備 本社におけるPC操作ログ監査の実施と監査要綱の作成 海外拠点における情報漏洩ツール展開、アジア圏ログ監査方法検討 海外拠点における情報管理監査内容の検討 中国拠点におけるアンケート形式による情報管理監査実施
コンプライアンス	<ol style="list-style-type: none"> リスク管理 <ol style="list-style-type: none"> 意思決定に係る関連規定・ガイドラインの策定、展開、運用の推進 全社統制コンプライアンス施策の維持・改善 独禁法・外為法・会社法分野のチェック機能の強化 <ol style="list-style-type: none"> 独禁法相談窓口運用への参画・チェックと特定輸出者制度運用状況のモニタリング 取締役会議事録審査等を通じた決議事項執行状況のモニタリング
環境経営	<ol style="list-style-type: none"> 環境経営体制の整備 <ol style="list-style-type: none"> 海外拠点の現状把握と課題抽出 パフォーマンスデータにおける課題の把握と改善 環境教育:海外拠点の現状把握とコンテンツ作成 環境リスクへの対応 <ol style="list-style-type: none"> 海外拠点の環境リスクの把握
品質・安全性の確保	<ol style="list-style-type: none"> 製品含有化学物質でのコンプライアンス堅持 当社製品に起因する人命・火災・安全での事故発生防止
CSR調達への対応(サプライチェーン展開)	<ol style="list-style-type: none"> サプライヤーへのCSR調達展開手法の検討 サプライヤー管理全般の効率的な対応体制・方法の検討
ステークホルダー・コミュニケーション	<ol style="list-style-type: none"> ステークホルダーとのFace to faceコミュニケーションの強化 リスクコミュニケーション体制の強化
社会・地域貢献	<ol style="list-style-type: none"> 各拠点での地域清掃活動やものづくり教室など、これまで取り組んできた活動の継続・充実 "エコキャップ運動"への参画支援、全社展開 活動全体の把握、情報の共有化、周知の仕組み検討
労働・安全衛生	<ol style="list-style-type: none"> 国内拠点における法定障害者雇用率達成 労働安全衛生マネジメントシステムの導入促進 恒常的時間外労働の削減
CSR教育・啓発	<ol style="list-style-type: none"> CSR教育体系の整備 <ol style="list-style-type: none"> 階層別CSR教育の体系化 集合研修、eラーニングにおける教育内容の棲み分け CSR教育の企画・実施の調整・支援 <ol style="list-style-type: none"> eラーニングの実施:コンプライアンス、環境、情報管理 集合研修等の定常教育の内容の充実・実施

◆第5次の目標・実績(2006～2008年度)

◎:達成 ○:一部未達成 △:未達成

取り組み項目	行動目標(2006～2008年度)	2008年度の活動実績	2008年度の自己評価	
マネジメント 環境経営の実現のために、組織体制を構築するとともに従業員一人ひとりの環境マインドを向上させる。	環境マネジメントシステム	海外生産拠点との連携強化	◎	
	環境コミュニケーション	①報告書の定期的な発行	①CSRレポートを発行(2008年6月)	◎
		②インターネットを用いた情報発信	②ホームページによる情報発信	◎
	環境教育	①体系的な環境教育の推進	①eラーニング、新入社員、新任マネージャー教育を実施	◎
②家庭への啓発活動の推進		②社内誌などで啓発活動を実施	◎	
環境会計	環境会計の定着化	コスト、効果の集計を実施	◎	
製品における取り組み 製品の開発・設計段階から環境に配慮することにより製品の環境負荷を低減する。	環境配慮設計	①環境に配慮した設計・開発を推進する	①製品アセスメント規定の発行による統一化実施	◎
		②LCAの試行	②LCA実施上の課題整理と具体的展開の方向性決定(JEITA電子部品のLCAガイドに即した、要領作成着手)	◎
	含有化学物質管理	①含有禁止物質の不使用状態の維持(コンプライアンスの確保)	①コンプライアンス確保を確実に実行するための社内の管理体制整備と環境負荷物質管理基準の改定実施	◎
		②環境負荷物質の削減	②適用除外項目に対する代替技術情報の把握と調達実施	◎
グリーン調達	グリーン調達の深耕	「アルプス・グリーン調達システム」の改訂と説明会実施	◎	
事業所における取り組み 生産活動やオフィスから生じる環境負荷を低減する。	地球温暖化防止	①二酸化炭素排出量の削減: エネルギー消費にともなう二酸化炭素の2010年度の排出量を2004年度に比べて生産高原単位で15%削減する	①二酸化炭素排出量(生産高原単位) 61.4t/億円 2004年度比 15.9%増(悪化) 2007年度比 10.8%増(悪化)	△
		②温室効果ガス(二酸化炭素以外)の排出削減:液体PFC・HFCの使用(生産用)を2010年度末までに全廃する	②液体PFC/HFCの使用(生産用)を全廃(2006年6月)	◎
	資源循環	①ゼロエミッションの維持・向上	①ゼロエミッションの活動範囲を国内生産子会社に拡大し、活動中	◎
		②廃棄物総排出量の削減: 2008年度の廃棄物総排出量を2004年度に比べて生産高原単位で15%削減する	②廃棄物総排出量(生産高原単位) 5.27t/億円 2004年度比 7.0%増(悪化) 2007年度比 7.4%増(悪化)	△
		③紙使用量の削減: 2008年度の紙使用量を2004年度に比べて20%削減する	③紙使用量 74.2t 2004年度比 37.5%減(改善) 2007年度比 9.7%減(改善)	◎
	化学物質管理と排出削減	①化学物質の適正管理: 海外拠点を含む化学物質の適正管理を推進し、汚染のリスクを低減する	①緊急時のリスク把握、漏洩防止のための施設の設置及び訓練の実施	◎
		②VOC排出量の削減: 2010年度のVOC排出量を2000年度に比べて30%削減する	②VOC排出量 45t 2000年度比 91.3%減(改善) 2007年度比 68.9%減(改善)	◎
	グリーン購入	事務用品・社有車のグリーン購入を推進する	本社、各事業部で事務用品のグリーン購入を推進	◎
	物流対策	環境に配慮した物流を推進する	モーダルシフトの実施、梱包廃棄物の削減、輸送効率化	◎
	緑化	緑化を推進する	各事業所で植樹活動を実施	◎
地域社会との関係強化	地域に対する社会貢献活動を推進する	各事業所で周辺の清掃活動を実施	◎	

◆第6次の目標(2009～2011年度)

取り組み項目	行動目標(2009～2011年度)
2014年度目標	必要な項目について2014年度までの目標を2009年度に検討し、設定する
環境マネジメントシステム	海外生産拠点との連携強化を行い、目標を共有化する
環境リスクへの対応	①国内事業所は現在の体制を維持する
	②海外事業所の環境リスクを把握し、低減を行う
環境効率	環境効率指標の検討、導入
環境コミュニケーション	①報告書の定期的な発行
	②インターネットを用いた情報発信
	③事業所環境情報の公開の推進
環境教育	①体系的な環境教育の推進
	②家庭への啓発活動の推進
	③グローバル環境教育の検討、実施
環境会計	環境会計の定着化、集計範囲の拡大
環境配慮設計	①LCAの推進
	②環境負荷効率の検討、試行
含有化学物質管理	①化学物質の新たな管理体制の構築
	②含有禁止物質の不使用状態の維持
	③環境負荷物質の削減
グリーン調達	グリーン調達の深耕
地球温暖化防止	①温室効果ガスの排出抑制 2008～2012年(5年間)の平均で温室効果ガス排出量を1990年比で20%削減する(日本)
	②二酸化炭素排出量の削減 エネルギー消費に伴う二酸化炭素の2012年度の排出量を2007年度に比べて生産高原単位で5%削減する(日本)
	③二酸化炭素排出量の削減 エネルギー消費に伴う二酸化炭素排出量の改善(削減)を毎年前年度比1%行う(日本)
	④エネルギー削減目標の設定 2009年度にエネルギー削減に関する目標を設定し、実行する(グローバル)
	⑤二酸化炭素を除く温室効果ガスの排出抑制 二酸化炭素を除く温室効果ガスの排出量は2007年度の排出レベルで抑制する(日本)
資源循環	①ゼロエミッションの維持・向上 2011年度の廃棄物の再資源化率を98%とする(日本) 2009年度に再資源化率に関する目標を設定し、実行する(グローバル)
	②総排出量の削減 2011年度の廃棄物総排出量を2007年度に比べて生産高原単位で3%削減する(日本)
	③電子マニフェストの推進 電子マニフェストの利用を推進する(日本)
	④紙使用量の削減 2011年度の紙使用量を2007年度に比べて8%削減する(日本) 2009年度に目標を設定し、実行する(グローバル)
	⑤水使用量の削減 2011年度の水使用量を2007年度に比べて10%削減する(日本)
化学物質管理と排出削減	①化学物質の適正管理 化学物質の適正管理を推進し、汚染のリスクを低減する
	②VOC排出量の削減 2010年度のVOC排出量を2000年度に比べて30%削減する(日本) 2009年度にVOC削減目標を設定し、実行する(グローバル)
	③PRTR法第1種指定化学物質の削減 2009年度にPRTR法第1種指定化学物質について目標を設定し、削減を行う(日本、グローバル)
グリーン購入	①事務用品のグリーン購入の推進
	②社有車のグリーン購入の推進
物流対策	環境に配慮した物流を推進する
緑化	緑化を推進する
生物多様性	2009年度に検討を行い、目標を設定する
地域社会との関係強化	地域に対する社会貢献活動を推進する