

## 価値の追究 [ 製品・技術 ]



- ▶ [美しい電子部品の追究](#)
- ▶ [新たな価値の創造](#)

## 地球との調和 [ 環境 ]



- ▶ [環境経営の推進](#)
- ▶ [環境会計](#)
- ▶ [環境負荷の全体像](#)
- ▶ [物質収支の詳細\(サイトレポート\)](#)
- ▶ [環境保全中期行動計画](#)
- ▶ [環境負荷の少ない製品づくり](#)
- ▶ [地球温暖化の防止](#)
- ▶ [廃棄物の削減](#)
- ▶ [環境リスクへの対策](#)

## 顧客との共生 [ 業界・社会 ]



- ▶ [品質向上に向けて](#)
- ▶ [CS向上に向けて](#)
- ▶ [サプライヤーとの相互発展に向けて](#)
- ▶ [業界の発展に貢献](#)
- ▶ [社会・世界への貢献](#)

## 公正な経営 [ 統制・管理 ]



- ▶ [コーポレートガバナンス](#)
- ▶ [コンプライアンス](#)
- ▶ [リスクマネジメント](#)
- ▶ [情報セキュリティ](#)
- ▶ [株主・投資家のために](#)

## 個の尊重 [ 社員・職場 ]



- ▶ [グローバルな人材活用](#)
- ▶ [教育・研修制度](#)
- ▶ [社員コミュニケーション](#)
- ▶ [安全で健康に働ける職場づくり](#)

## 企業ビジョン

### 企業理念

---

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。

### 事業領域

---

美しい電子部品を究めます。

－人とメディアの快適なコミュニケーションをめざして－

### 経営姿勢

---

#### 価値の追究

私たちは、新たな価値の創造を追究する経営をめざします。

#### 地球との調和

私たちは、地球に優しく環境に調和する経営をめざします。

#### 顧客との共生

私たちは、お客様から学び素早く応える経営をめざします。

#### 公正な経営

私たちは、世界的な視点に立った公正な経営をめざします。

#### 個の尊重

私たちは、社員の情熱を引き出し活かす経営をめざします。

### 行動指針

---

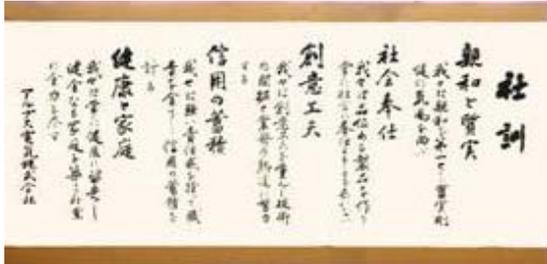
1. 柔軟な思考と挑戦的行動で新しい価値を実現する。
2. 美しい自然を守り、貴重な資源を大切にする。
3. スピードある判断と実践でお客様の期待に応える。
4. 世界のルールや文化の理解に努めフェアに行動する。
5. 専門性を追究しプロフェッショナルな集団を志向する。

## 企業ビジョン

### 社訓

アルプスグループのすべての原点は、ここにあります。

アルプス電気の創業の精神である「社訓」は、創立10周年を機に定められました。理想とすべきものづくりのあり方や、果たすべき社会的責任、人にかかる思いなどが謳われ、アルプスグループの企業活動を推進する礎となっています。



#### 親和と質実

- 一、我々は親和を第一とし質実剛健の気風を尚ぶ。

#### 社会奉仕

- 一、我々は品位ある製品を作り常に社会に奉仕することを忘れない。

#### 創意工夫

- 一、我々は創意工夫を重んじ技術の開拓と業務の熟達に努力する。

#### 信用の蓄積

- 一、我々は強い責任感を以って職責を全うし信用の蓄積を計る。

#### 健康と家庭

- 一、我々は常に健康に留意し健全なる家庭を築き社業に全力を尽くす。

## 5つの経営姿勢

---

アルプス電気は「5つの経営姿勢」を通じて  
CSR活動を進めています。

### 価値の追究

私たちは、新たな価値の創造を追究する経営をめざします。

### 地球との調和

私たちは、地球に優しく環境に調和する経営をめざします。

### 顧客との共生

私たちは、お客様から学び素早く応える経営をめざします。

### 公正な経営

私たちは、世界的な視点に立った公正な経営をめざします。

### 個の尊重

私たちは、社員の情熱を引き出し活かす経営をめざします。

アルプス電気は、「CSRは経営そのもの」と考えています。

創業時の精神を体現した社訓に「信用の蓄積」や「社会奉仕」が謳われており、長年にわたり経営の礎としてきました。さらに、創立50周年を機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、これを具現化する「5つの経営姿勢」を策定しました。事業活動とCSR活動を一体化して進め、経営姿勢を通じて当社を取り巻くさまざまなステークホルダーの皆様の期待に応えるとともに、人と地球との共生の姿を探り続けていきます。

## 価値の追究

「美しい電子部品」を構成する3つの価値を通じて、時代の先端を行く新しい電子部品、技術の革新を追究します。

アルプス電気は、「メカトロニクス技術」や「複合化技術」、「アナログ技術」をベースに、高機能・高品質なデバイスと、それらを複合化したモジュール、システム製品を生み出しています。そしてこれらの電子部品は「美しい電子部品を究める」という普遍的な“ものづくり”の姿勢を通じてさまざまな価値を創造しています。

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、製品づくりに活かされています。Right(最適な)ではデバイスの軽薄短小化や高次元化を重視した技術の深耕をはかり、外観や雰囲気、価格、機能、性能、品質のトータルなバランスを。またUnique(独自性)では、当社の独自の価値が組み込まれた製品全体のコンセプトが醸し出す品位を。さらにGreen(環境にやさしい)では、最終製品の省電力化や高効率エネルギーを実現する「グリーンデバイス」への対応や、リサイクルのしやすさなど製品ライフサイクル全体への配慮を、それぞれ「美しさ」と定めて追究しています

こうした価値の追究には、つねにマーケットインの視点が不可欠です。お客様と深く付き合い、機器全体の開発思想を分かち合いながら一緒に夢を形にする、届けるユーザーを思い描き、そこで部品が果たすべき役割を見定めて技術・製品を開発する姿勢こそ、価値を具現化する力の源泉と考えています。



取締役  
技術・品質担当  
**天岸 義忠**

## 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

最適な

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

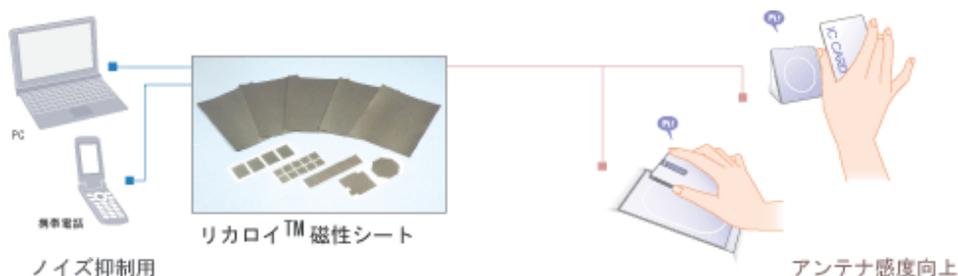
現在の私たちの生活の中で、テレビ、携帯電話などの放送や通信にさまざまな電波が使われ、私たちの身の回りを飛び交っています。飛び交う電波同士が干渉し合い、機器間で正常なデータが受信できなくなるなどの、通信障害を起こす電波をノイズといいますが、このノイズは、携帯電話など、デジタル機器自体の内部においても発生します。こうしたデジタル機器内のノイズ対策としてアルプス電気は、磁性材料の研究・開発に取り組みをとおして培った固有技術を活かし、「ノイズ抑制用磁性シート リカロイ™」を開発しました。

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。

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。



## 「CEATEC JAPAN 2010」

アルプス電気は、アジア最大級の最先端IT・エレクトロニクス総合展の「CEATEC JAPAN」に毎年出展しています。2010年度のCEATEC JAPANは「Digital Harmony—もっと快適に、もっとエコに」をテーマに開催され、当社では「グリーンデバイス」を出展し、低炭素社会の実現に向けた取り組みを紹介しました。また、テレビ向けのジェスチャー入力モジュールの実働展示を行い、次世代の入力デバイスとして提案しました。ご来場いただいたお客様に実際の製品に触れていただくことで、当社の製品や技術力をご理解いただくと共に、その場でいただいたお客様の声を新たな価値創造にいかしています。



CEATEC JAPAN 2010当社展示ブース



当社のコア技術や製品の価値を伝えると共に  
お客様より貴重な声をいただく

## 価値の追究

### 新たな価値の創造

#### 低炭素社会の実現に向けた価値の創造

アルプス電気は低炭素社会の実現に向けて、全社を挙げてグリーンデバイス事業に取り組んでいます。その一環として、高効率電力変換デバイスの開発・応用と、小型電力制御デバイスの開発を推進するため、2010年5月17日に(株)産業革新機構(INCJ)と「アルプス・グリーンデバイス(株)」を設立しました。磁性粉末材料「リカロイ™」と薄膜プロセス技術を応用し、電力ロスを抑えた独自のリアクトルやパワーインダクタを開発。また、HV(ハイブリッド車)／EV(電気自動車)やスマートメータの本格化に向けた、独自構造の小型電流センサを提供します。新会社ではオープンイノベーションを積極的に推進するなど、アルプス電気グループ全体でグリーンデバイスにおける世界標準の獲得を目指していきます。

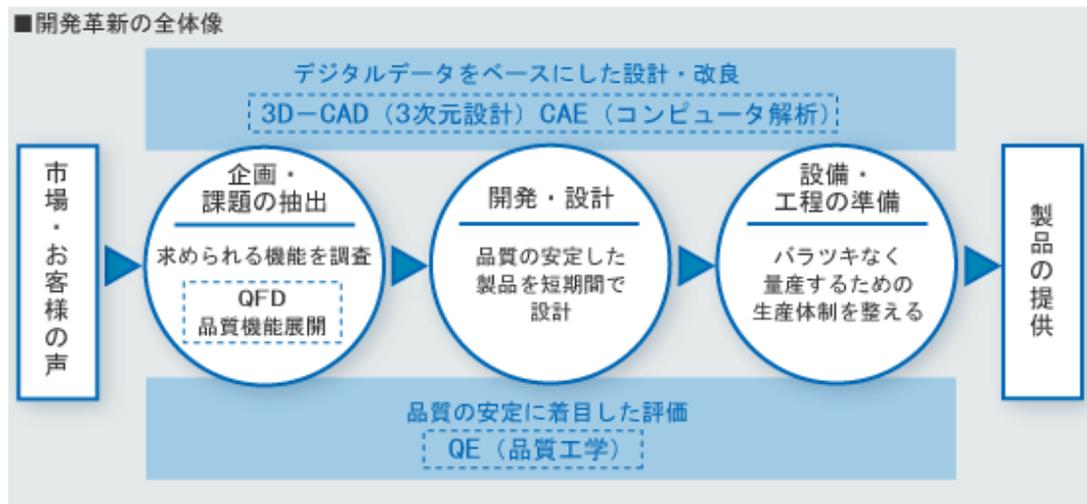
#### 新たな価値の創造

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、「今後必ず求められる製品」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、より短期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

### オフラインでの機能性評価

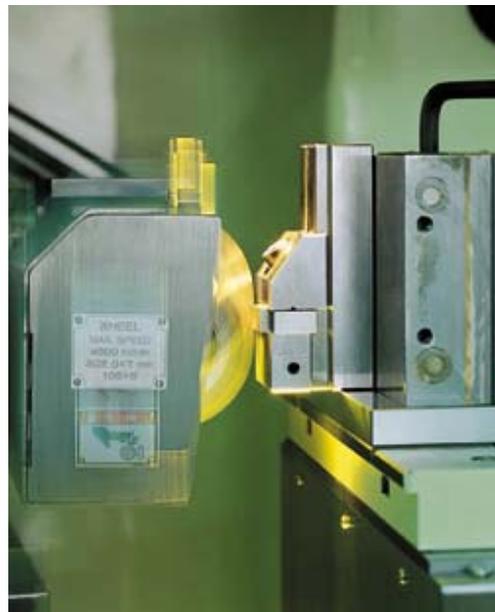
製品を量産する前の最終段階では、品質保証部による製品の評価を行っています。そこでは品質にバラツキがないか、お客様にご迷惑をかけることがないかを、最短で確実に判定する必要があります。より正確を期すために、アルプス電気では製品仕様書との整合性を評価する従来の「スペック評価」という方法に替わって、機能の安定性を評価する「機能性評価」を導入しました。これによって、お客様の本来の用途に即した評価が可能になったと同時に、評価の所要時間も従来の1/3以下に短縮されています。



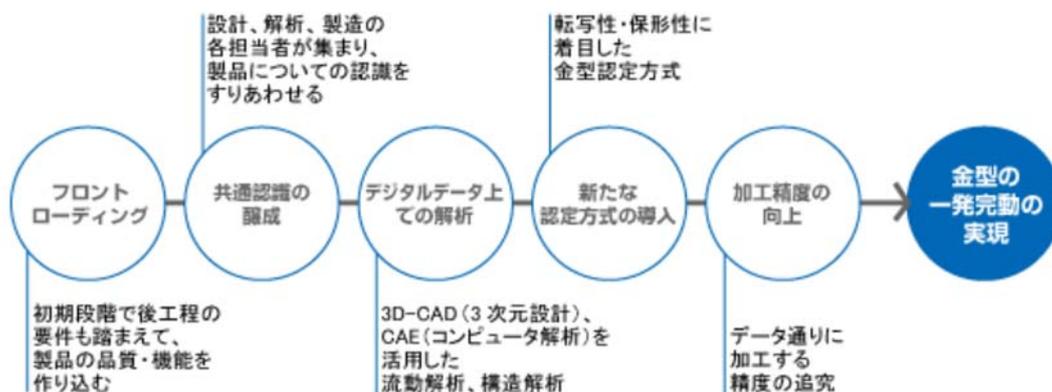
専用装置を使用して機能の安定性を評価

### 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。

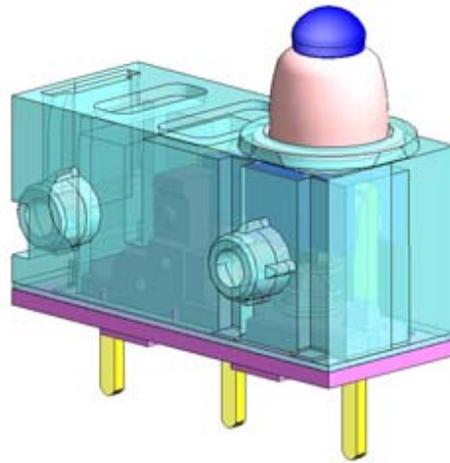


金型部品の研削加工



### 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一つであるスイッチ。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・マニュ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  
**米谷 信彦**

## 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。国内外全ての生産事業所で認証取得を完了し、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年に環境保全中期行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。2009年度からは、第6次環境保全中期行動計画に基づき活動しています。



第三者審査の様子

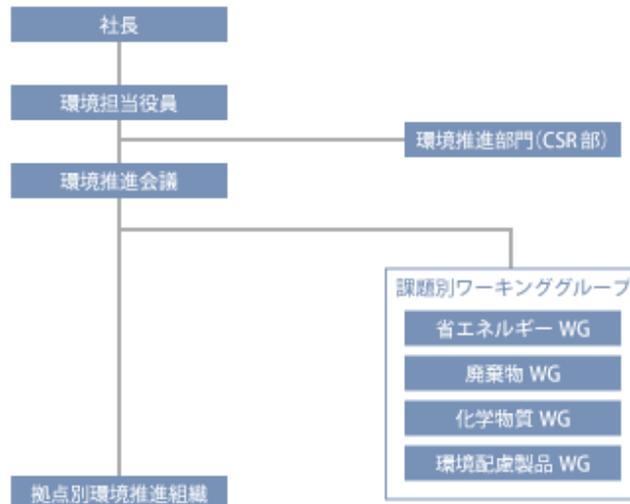
### 法令の順守

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。2010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、角田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、議長である環境担当役員と各国内拠点の代表者からなる「環境推進会議」で決定されます。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。環境推進会議の事務局である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。さらに環境推進会議の下には、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(2011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掲示板による環境啓発活動

社内イントラネットの掲示板で、環境問題に関してテスト形式で学んでいく、「MOTTAINAI」という環境啓発活動を行っています。実際にLED電球や電球型蛍光灯に付け替えした経験や効果などの身近な題材をテーマにした穴埋め問題を解きながら、環境について考え、活動に結びつけていくことを目的としています。

CSR部\_環境G MOTTAINAI 2010年\_01月(No.80)

**【森田家の省エネ取り組み状況 ver2】**

※前年度に記入済、右欄に「1」(平均)を入力して下さい。

結果	0									
氏名										

語句: 1. 経済的にも得 2. 25% 3. CO<sub>2</sub> 4. 太陽光 5. 72mm  
 6. 夏熱 7. LED電球 8. 品切れ 9. コードレスホソ 10. ライフスタイル

回答欄:	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

解答、ありがとうございます。"一言コメント・感想等"も記入して下さい。(または、チェック欄  をクリックして下さい)

チェック欄	<input type="checkbox"/> 新知識	<input type="checkbox"/> 環境に關心	<input type="checkbox"/> 将来に希望	<input type="checkbox"/> 身近な貢献	<input type="checkbox"/> コスト削減を
-------	------------------------------	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------	---------------------------------

ポイント記入

※ CSR部 環境G 森田 ※

### 省エネ・CO<sub>2</sub>削減活動 **【森田家の省エネ取り組み状況 ver2】**

さて、今月は昨年5月より開始しました「我が家での省エネ実践状況」について振り返り、問題とさせて頂きました。地帯的な面でもやや異なる部分もあるかと思いますが、御参考と成れば幸いです。今まで皆様からご意見を頂きました「オール家電にした」、「夏の制熱工事をした」、「白熱電球は使っていない」、「緑のカーテンを实践」等々、他日常活動面での皆様のレベルにはまだまだ及びません。今後順次取り組んで行きたいと考えてます。

#### 1. 実績(目標含む)項目一覧とその状況

【削減要因のイメージ】

報告	時期	項目	備考	従来(月間)	現在(月間)	単位	(A)削減(kwh)/月
1.	5月~	白熱球⇒電球型蛍光灯へ付け替え(分)	本行計画18時間/日(取組中)	648	594	kwh	-54
	7~9月	エアコンの24時間稼働時、冷房稼働時	しんきゅうさんで設置	116.7	70.0	kwh	-46.7
	7月~	(LED)の子供の勉強机の照明停止	照明器具で作業に	3.6	0	kwh	-3.6
	9月~	家族乗車への乗り換え(徒歩)	燃費 (SmartCar)も、歩行距離増	83.7	33.2	L	-50.5
0	11月~	7~9月、冬準備(不凍)	高級の雪かき機	60.0	0.0	kwh	-60.0

日本国内社員向けの「MOTTAINAI」問題例

### 社内報などでの情報発信

毎月発行される社内報で、国内の全生産拠点の月々のCO<sub>2</sub>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」では、「チャレンジ25キャンペーン」への参加を勧めたり、エコ検定に合格した社員の話などを紹介するなどの環境に関する話題提供を行っています。更に、家庭で排出するCO<sub>2</sub>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、社員の意識向上を図っています。



社内報に国内全生産拠点の月々のCO<sub>2</sub>排出量及び原単位の掲載

## 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。

2010年度の費用額、投資額は、経済状況は回復しつつあるものの、2009年度に比較して減少しました。

(※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です。

#### 2010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	
		'09	'10	'09	'10
事業エリア内コスト	公害防止 温暖化対策	41.6	20.4	288.4	210.0
上下流コスト	グリーン調達、化学物質 管理データベース	0.0	16.5	82.8	89.6
管理活動コスト	ISO14001認証の維持	0.0	0.0	110.4	105.4
研究開発コスト	—	0.0	0.0	12.0	0.2
社会活動コスト	地域清掃活動	0.0	0.0	5.8	11.5
環境損傷コスト	土壌・地下水浄化	0.0	0.0	20.6	0.8
その他コスト	—	0.0	0.0	0.0	0.0
合計		41.6	36.9	520.1	417.4

(※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

#### 2010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	
	'09	'10
有価物売却益	522.0	718.3
省エネルギーによる経費削減	213.8	64.3
合計	735.8	782.6

※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

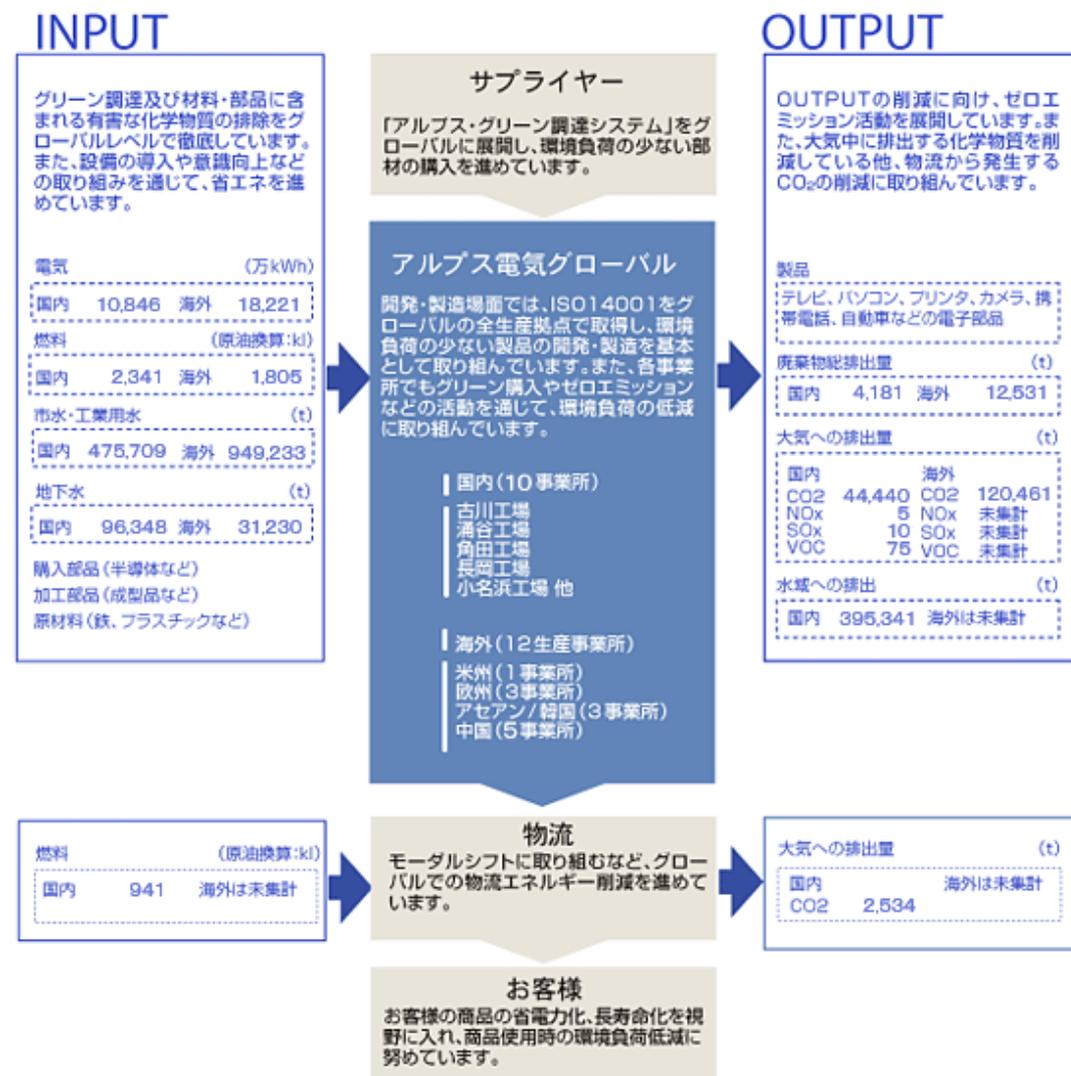
## 地球との調和

## 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



## 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 <sub>2</sub> 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	1,845	567	9,791	93,000	1,003	8
涌谷工場	1,587	333	8,074	28,302	907	7
角田工場	1,788	441	7,841	48,649	1,229	2
北原工場	498	20	2,304	9,753	75	0
小名浜工場	398	25	1,868	15,678	86	2
平工場	553	335	3,386	18,981	265	10
長岡工場	3,310	440	15,893	232,219	443	43
仙台開発センター	214	182	1,332	13,856	13	0
本社	256	2	1,166	11,912	74	0

## 海外主要拠点

海外生産拠点	電気 (万kWh)	燃料 (原油換算) (kL)	水使用量 (t)	CO <sub>2</sub> 排出量 (t)	廃棄物 排出量 (t)
韓国アルプス	1,816	425	16,646	8,397	1,742
アルプス・マレーシア	2,798	79	293,400	12,261	2,524
丹東アルプス	329	50	37,735	2,699	48
大連アルプス	2,792	114	99,153	22,326	3,063
天津アルプス	1,560	64	95,755	12,524	374
無錫アルプス	3,378	192	179,997	27,462	1,560
寧波アルプス	2,411	326	165,875	19,072	865
アルプス・アイルランド	310	129	5,339	1,903	505
アルプス・ヨーロッパドルトムント工場	417	208	3,001	1,858	304
アルプス・チェコ	228	179	2,481	1,582	267
アルコム・エレクトロニクス	2,173	39	18,059	10,305	1,280

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
ニッケル	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0
銀及びその水溶性化合物	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0
トルエン	2.3	1.7	0.0	0.0	0.6
メチルナフタレン	5.5	0.0	0.0	0.0	0.0

## 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	1.6	0.0	0.0	0.0	0.2
銀及びその水溶性化合物	2.8	0.0	0.0	0.0	0.1
メチルナフタレン	3.3	0.0	0.0	0.0	0.0

## 角田工場

(t/年)

項目	取扱量	排出量		移動量	
		大気	水域	下水道	処理委託
メチルナフタレン	5.0	0.0	0.0	0.0	0.0

## 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	1.4	0.0	0.0	0.0	0.1

## 平工場

(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	1.1	0.0	0.0	0.0	0.2
キシレン	5.2	1.9	0.0	0.0	0.4
1, 2, 4-トリメチルベンゼン	5.0	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
キシレン	14.1	13.2	0.0	0.0	0.9
トルエン	7.5	7.3	0.0	0.0	0.2
メチルナフタレン	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0
エチルベンゼン	11.2	10.5	0.0	0.0	0.7
ペルオキシニ硫酸の水溶性塩	2.7	0.0	0.0	0.0	2.7

北原工場、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6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います。

2010年度は計画の2年目に当たりますが、各目標に対して概ね順調に推移しています。

#### 第6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（2009～2012年度）	2010年度の活動実績	2010年度の自己評価
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。	海外拠点との活動項目の共有化	○
環境リスクへの対応	国内事業所は現在の体制を維持する。	環境リスクマップデータの更新	○
	海外事業所の環境リスクを把握し、低減を行う。	海外拠点の調査準備	△
環境効率	環境効率指標の検討、導入	環境効率指標の調査活動を実施、時期尚早と結論付け	△
環境コミュニケーション	(1) 報告書の定期的な発行	(1) CSRレポート(WEB版)を発行(2010年7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	○
	(3) 事業所環境情報の公開の推進	(3) 情報公開項目の検討中	○
環境教育	(1) 体系的な環境教育の推進	(1) 新入社員、新任マネージャー、海外赴任者向け環境教育を実施	○
	(2) 家庭への啓発活動の推進	(2) 社報、社内誌、イントラネットなどで啓発活動を実施	○
	(3) グローバル環境教育の検討、実施	(3) 教育内容の継続検討	△
環境会計	環境会計の定着化、集計範囲の拡大	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 (2009～2012年度)	2010年度の活動実績	2010年度の自己評価
環境配慮設計	(1) LCAの推進	(1) 実施要領の発行、LCA実施事例の拡大、二酸化炭素排出量簡易計算ツール用の原単位の更新	○
	(2) 環境負荷効率の検討、試行	(2) 環境効率指標の調査活動を実施、時期尚早と結論付け(調査は継続)。製品の環境貢献量(二酸化炭素排出量)の算出方法を検討、その具体的手法を確立	△
含有化学物質管理	(1) 化学物質の新たな管理体制の構築	(1) 新管理システム構築にむけての準備を完了	○
	(2) 含有禁止物質の不使用状態の維持	(2) 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	○
	(3) 環境負荷物質の削減	(3) RoHS/ELV指令の適用除外項目改定に伴う環境負荷物質管理基準の改定	○
グリーン調達	グリーン調達の深耕	「アルプス・グリーン調達基準」の改訂及び伝達	○

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 (2009～2012年度)	2010年度の活動実績	2010年度の自己評価
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)	(1) 二酸化炭素排出量 49,122トン 2008～2010年度平均 52,341トン 基準年(1990年)度比 43.0%減(改善)	○
	(2) 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)	(2) 二酸化炭素排出量(生産高原単位) 49.8トン/億円 基準年(2007年)度比 16.3%減(改善) 前年(2009年)度比 3.9%減(改善)	○
	(3) 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排出量の改善(削減)を毎年前年度比1%行う。(日本)	(3) 二酸化炭素削減量 721トン 前年(2009年)度比 1.42%減(改善)	○
	(4) 海外拠点におけるエネルギーの削減 エネルギー消費にともなう二酸化炭素の2012年度の排出量削減目標を拠点毎に設定し、実行する。	(4) 各拠点で目標値を設定	○
	(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)	(5) 温室効果ガス排出量(二酸化炭素除く)は二酸化炭素換算で1500～2000トンで推移	○

取り組み項目	行動目標 (2009～2012年度)	2010年度の活動実績	2010年度の自己評価	
資源循環	(1) ゼロエミッションの維持・向上 2012年度の廃棄物の再資源化率を98%とする。(日本) 2012年度の廃棄物再資源化率目標を拠点毎に設定し、実行する。(グローバル)	(1) (日本) 再資源化率 97.9% 前年度 (2009年) 度比 1.0%増 (改善)  (グローバル) 各拠点で目標値を設定	○  ○	
	(2) 総排出量の削減 2012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)	(2) 廃棄物総排出量 (生産高原単位) 4.24トン/億円 基準年 (2007年) 度比 13.5%減 (改善) 前年度 (2009年) 度比 3.7%減 (改善)	○	
	(3) 電子manifestの推進 電子manifestの利用を推進する。(日本)	(3) manifestの電子化率 60.8% 前年度 (2009年) 度比 7.6%増 (改善)	○	
	(4) 紙使用の削減 2012年度の紙使用量を2007年度に比べて10%削減する。(日本) 2012年度の紙使用量の削減目標を拠点毎に設定し、実行する。(グローバル)	(4) (日本)紙使用量 39.5トン 基準年 (2007年) 度比 51.9%減 (改善) 前年度 (2009年) 度比 22.2%減 (改善)  (グローバル) 各拠点で目標値を設定	○  ○	
	(5) 水使用量の削減 2012年度の水使用量を2007年度に比べて13%削減する。(日本)	(5) 水使用量 475,709トン 基準年 (2007年) 度比 28.5%減 (改善) 前年度 (2009年) 度比 1.4%減 (改善)	○	
	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。	(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	○
		(2) VOC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) 2012年度のVOC排出量目標を拠点毎に設定し、実行する。(グローバル)	(2) (日本)VOC排出量 75トン 基準年 (2000年) 度比 85.6%減 (改善) 前年度 (2009年) 度比 8.6%減 (改善)  (グローバル) 各拠点で目標値を設定	◎  ○
(3) PRTR法第1種指定化学物質の削減 2012年度のPRTR法第1種指定化学物質の環境への排出量削減目標を拠点毎に設定し、実行する。(日本・グローバル)		(3) (日本、グローバル) 各拠点で目標値を設定	○	
グリーン購入	(1) 事務用品のグリーン購入の推進	(1) 本社、各事業所で事務用品のグリーン購入を推進	○	
	(2) 社有車のグリーン購入の推進	(2) 新規購入・リースではエコカーを購入	○	
物流対策	環境に配慮した物流を推進する。	梱包廃棄物の削減、輸送効率化の実施	○	
緑化	緑化を推進する。	各事業所で植樹活動を実施	○	
生物多様性	生物多様性に関し「学ぶ」「知らせる」「為す」の3つのステップを進める。(日本)	目標を設定 (2011年度に製品アセスメント実施要領に生物多様性配慮項目を追加)	○	
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	○	

自己評価 ◎:達成 ○:一部未達成 △:未達成

## 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。そのほかにも新会社（アルプス・グリーンデバイス株式会社）を設立し、低炭素社会実現に貢献するための電力変換機器および電力制御機器開発を行っています。

### ライフサイクルアセスメントを導入したものづくり

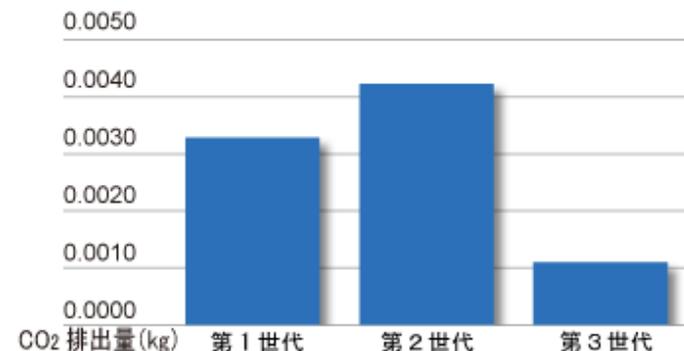
環境負荷を考慮した製品設計を行うことは、製造業では欠かせない取り組みになっています。当社では、製品アセスメント(※1)の一つの手法として、2005年度から各ライフサイクルステージにおける環境負荷を洗い出し、評価項目を設定して総合的な視点で判断する「LCA(ライフサイクルアセスメント)」を導入しています。現在は構成部材と自社の製造工程について評価を行っており、更に継続的に実施するための仕組みを検討しています。

(※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タイプタクトスイッチ® 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 CO<sub>2</sub> 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年に施行されたEUの「REACH規則」は、化学物質に関する、登録、届出、情報伝達等を要求しています。アルプス電気は、このREACH規則に確実に対応していくために、登録対象物質の有無、届出対象物質の有無についての調査を完了しています(2011年3月現在)。また、化学物質の製品含有情報伝達についても、社内に専門組織を設けて対応しています。さらに、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、国内の業界の枠を超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に取り組んでいます。

化学物質の製品含有情報伝達シート

## グリーン調達への推進

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、CO<sub>2</sub>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

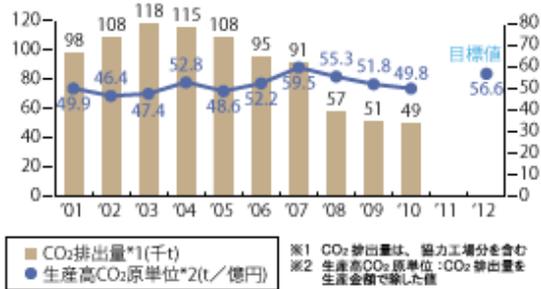
## 地球との調和

### 地球温暖化の防止

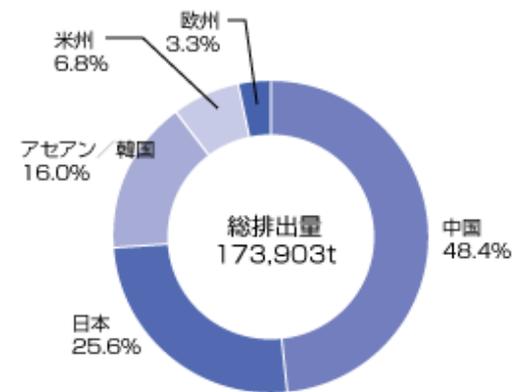
アルプス電気では、CO<sub>2</sub>排出量の削減を行うために高効率機器の導入、省エネ型の生産設備への改善などのハード面を改善するとともに、コンプレッサーや空調機器などの運転方法改善や、定期的な省エネ巡回活動による意識付けを行っています。

2010年度のCO<sub>2</sub>排出量は49,122トンで、前年度から引き続き削減でき、原単位についても改善できました。

CO<sub>2</sub> 排出量の推移 (対象:アルプス電気)



CO<sub>2</sub>排出量(対象:アルプス電気グローバル)



## 各拠点での取り組み

### アルコム・エレクトロニクス

メキシコの省エネ基金FIDEが主催する2009年度エネルギー節減コンテストにおいて、アルコム・エレクトロニクスが中規模事業者クラスで第2位を獲得しました。同社では、断熱材の位置や高効率冷却装置への置き換え、空調効率の改善などの取り組みによって、2008年度比22%のエネルギー節減を達成しました。



人事部  
アレハンドロ・セグラ・ラ  
ドロン・デ・ゲバラ

今回のコンテストに参加することにより他の参加企業の省エネプロジェクトの情報を知り得たことは有意義でした。また、保税加工地域でこの種のイベントに参加する企業が少ないなかで、当社が参加することを決定したことをうれしく思っています。

### 本社

本社ビル(東京都)は、2007年から建て替えを進め、2010年4月に竣工しました。完成した新本社ビルはビルエネルギー管理システム(BEMS)を導入して「見える化」を進める一方、中央監視装置により建物内で使用される様々な機器を効率的に運転しています。例えば、夏場の空調については電気料金の安い夜間に蓄熱(冷水)し、それを昼間の冷房深夜電力を利用して使います。また、負荷に応じた熱源機の台数制御を行ったり、外気条件が良い場合には外気を取り入れる外気冷房制御を行ったりすることなどにより空調の負荷を低減しています。このような取り組みを行った結果、電力量を2007年度比で28.4%削減(単位面積当たり)することができました。なお、本社ビルは2010年4月に建築物の環境性能を評価する「CASBEE」(建築物総合環境性能評価システム)でSランク(最高ランク)の評価を得ました。



新本社ビル

## 地球との調和

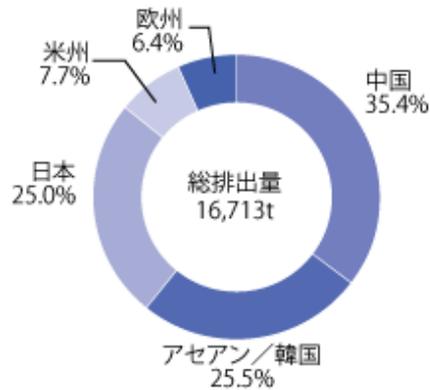
### 廃棄物の削減

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。

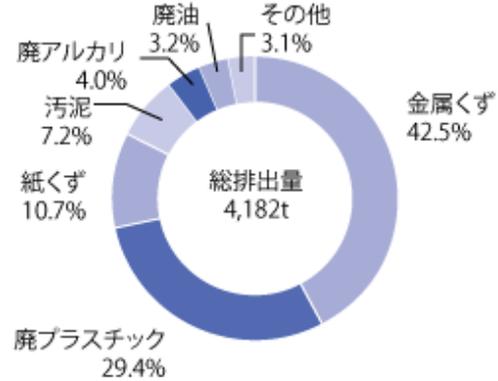
第6次環境保全中期行動計画では、第5次計画に引き続き廃棄物量の削減に取り組むほかに、再資源化の例外としていた一部の廃棄物の再資源化に取り組み再資源化率の向上を図っています。2010年度は生産工程での改善などにより廃棄物量、生産高原単位、再資源化率はすべて改善しました。

※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。

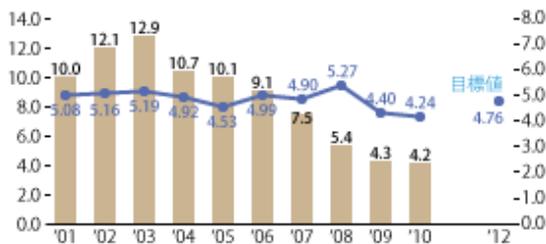
廃棄物の排出量 (対象:アルプス電気グローバル)



廃棄物の種類と内訳 (対象:アルプス電気)



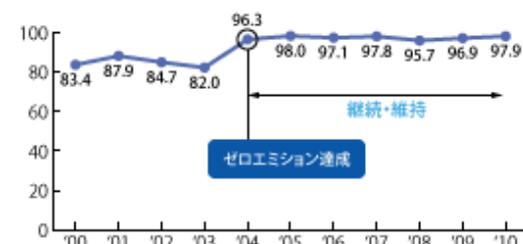
廃棄物総排出量の推移 (対象:アルプス電気)



■ 総排出量(千t)  
● 生産高廃棄物原価単位(t/億円)

※1 総排出量：社外に不要物として排出している廃棄物と有価物の量の合計  
※2 生産高廃棄物原価単位：廃棄物の総排出量を生産金額で除した値

再資源化率の推移 (対象:アルプス電気グローバル)



● 再資源化率(%)

※1 再資源化率：再資源化量の総排出量に占める割合  
※2 2009年度について、ゼロエミッションの対象となっていない残りの3.1%は、浄化槽汚泥などの一般廃棄物の一部です。

## 各拠点での取り組み

### 韓国アルプス

韓国アルプスでは従来有機溶剤などの廃油は焼却していましたが、中間処理業者で精製を行い、セメント工場で燃料として有効利用できるようになりました。これにより焼却時に発生していた汚染物質を削減できたと共に処理コストを削減が達成できました。



管理TEAM

金容遠

従来は水分が多量に含まれた廃油などの指定廃棄物は焼却処理を実施して、処理時に二次汚染物質が発生するとともに多大な処理費用がかかっていました。当社がある光州・全南地域内にある廃有機溶剤リサイクル会社は零細業者が多く、他地域のリサイクル会社も模索しましたが、長距離移動による時間的な制約や処理コストの問題がありました。今回の変更により当社で発生した廃油（廃有機溶剤、廃潤滑油、廃切削油、廃塗料、廃シンナー等）のような多様な性状の廃棄物を処理費用なしで処理することになったのはむしろのこと、廃棄物をリサイクルすることにより二次汚染物質発生を除去できる効果を出した点でやりがいを感じました。

### 本社

本社(東京都)では2008年から「エコキャップ運動」に参加しています。エコキャップ運動とはペットボトルのキャップの売却代金を「エコキャップ推進協議会」を通じて「NPO法人世界の子供にワクチンを 日本委員会」に寄付し、途上国の子供にワクチンを送るものです。2010年度はキャップ236,324個、ワクチンに換算して176人分になりました。



各職場に置かれたキャップの回収箱

## 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、2010年度は86%削減でき、目標を達成しました。

(※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)

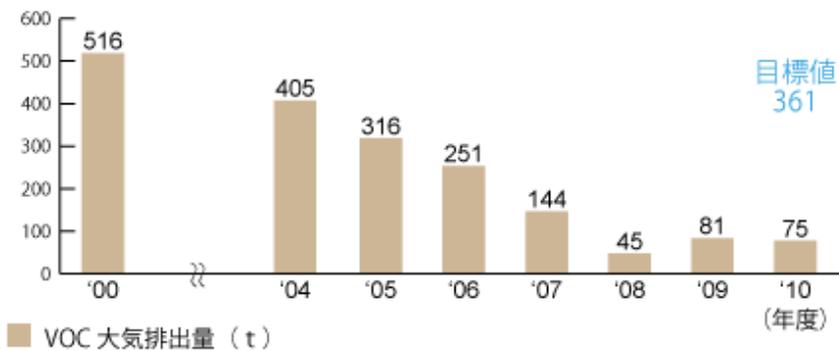
単位：(t)

項目	取扱量		排出量				移動量			
			大気		水域		下水道		処理委託	
	'09	'10	'09	'10	'09	'10	'09	'10	'09	'10
無機シアン化合物	2.7	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2
ニッケル	1.7	2.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0
ニッケル化合物	1.1	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2
銀及びその水溶性化合物	6.2	6.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.4
鉛及びその化合物	2.1	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	1.4	19.8	1.2	15.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	1.3
トルエン	34.3	10.1	32.6	9.4	0.0	0.0	0.0	0.0	1.6	0.8
メチルナフタレン	-	18.5	-	0.1	-	0.0	-	0.0	-	0.0
1,2,4-トリメチルベンゼン	-	5.3	-	0.0	-	0.0	-	0.0	-	0.0
エチルベンゼン	-	11.2	-	10.5	-	0.0	-	0.0	-	0.7
ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	-	2.7	-	0.0	-	0.0	-	0.0	-	2.7

※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です。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、タンクローリー駐車場所の防液堤設置、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、万が一の場合に備えて「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。

また、1999年より実施した国内の有機塩素系化合物による地下水汚染対策は全て終了しています。



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を検証

## 各拠点での取り組み

### 大連アルプス

大連アルプス(中国)にて、洗浄等で用いている揮発性有機溶剤のアセトンやイソプロピールアルコール(IPA)のリサイクル装置を導入し、約5トン/月の改善を行いました。これにより購入量が全体で約52%の削減ができました。



第3製造部  
劉文勝

工程内での継続的な消費量削減のため、メッキの変色防止処理用のイソプロピールアルコール削減に向け2010年6月にリサイクル装置を導入しました。

本装置導入とともに自動的にリサイクル並びにメッキ槽への自動供給が行われるように改善し、結果として、導入前の使用量5.5t/月から、導入後は2.3t/月と約6割の購入量削減が図れました。また、環境への負担も軽減できました。

### 長岡工場

長岡工場(新潟県)では、粉末の処理に用いる有機溶剤のヘキサンからより引火点が高く、人体への影響も少ないイソプロピールアルコール(IPA)に変更しました。また、工程で使用したIPAを有効利用するために、IPA廃液を再生する蒸留装置を導入しました。これにより、これまで年間約36キロリットル使用しているIPAのうち、70%を工程内でリサイクルできるようになり、購入量を削減することができました。



IPA蒸留装置

## 顧客との共生

「フェイス・トゥ・フェイス」でのコミュニケーションを大切にして、ステークホルダーの皆様との「共生」を目指します。

アルプス電気は、約40,000種類の電子部品を全世界約2,000社の自動車、家電、モバイル機器、産業機器などの顧客企業へ供給しています。営業と技術開発を一体化、生産機能を一元化した機能別事業体制により、全世界のさまざまな市場の変化や技術トレンドを把握し、よりスピーディーかつ的確にお客様のあらゆるニーズに応えています。

そのために、常にお客様の視点に立った提案を行うことを実践しています。自動車メーカーを例にとれば、自動車のエレクトロニクス化が進む中で、私たちアルプス電気に対する要求は高度化し、操作デバイスやセンサなど民生機器で培った電子部品開発のノウハウを活かした提案を行う機会が増えています。潜在需要を掘り起こすような新しい製品を積極的に提案するには、お客様の視点に立ち、何を必要としているのか、どのような課題を抱えているのか、どういうメリットがあるのか、を考えることが何より重要です。開発パートナーとして、つねに心強い存在になるために、私たちはフェイス・トゥ・フェイスのコミュニケーションを欠かしません。

またお客様だけではなく、サプライヤーとの間でも適切な情報開示・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。さらに業界においては、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きます。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。私たちは常にお客様をはじめ、サプライヤー、業界、地域社会の皆様など、アルプス電気を取り巻くステークホルダーの皆様との共生、相互発展を願っています。



取締役  
AUTO事業本部長  
**木本 隆**

## 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

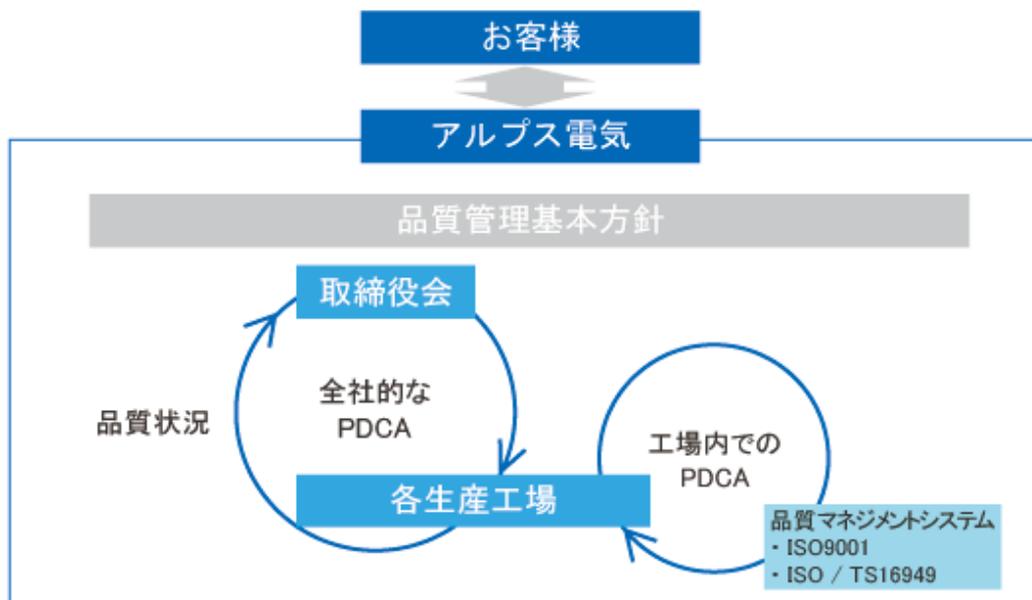
全社方針である「品質管理基本方針」を受けて年度毎に品質方針を定め、品質マネジメントシステムを構築して活動し、改善を行っています。

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、お客様にご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工程、最終ユーザー様の使用段階で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採用しました。個々の製品が「正常な機能であること」を検証し、これに機能の安定性を短時間で評価する方法を併用することで、不具合品の流出防止に効果を発揮しています。現在は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QEについての社員教育では、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内容になっています。これらの取り組みを継続し、今後もお客様に喜んでいただける品質の製品を提供していきます。



QEについての基礎講義を実施

## 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」を定期的で開催。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。

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。



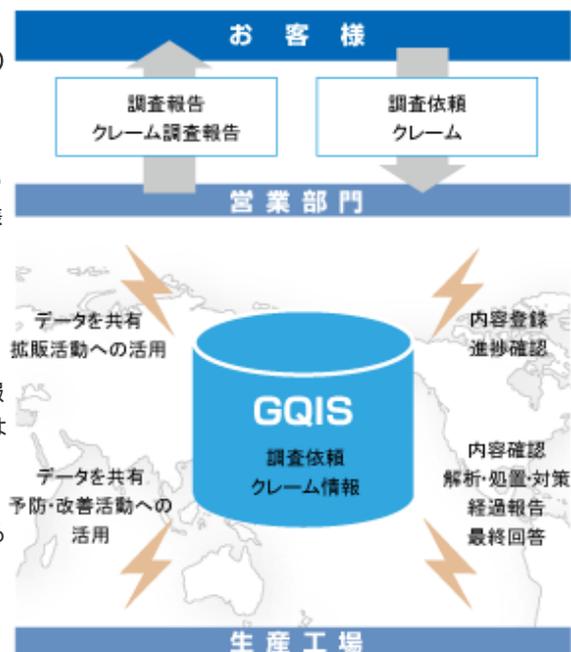
古川工場(宮城県)にて開催した「グローバルセールス&マーケティング・カンファレンス」の様相

#### 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いただ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てています。



## 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」を定期的に行い、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.グリーン調達への推進  
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

## 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。

2010年度は「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主要サプライヤーとの情報交換会を開催する等、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、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の副会長会社として、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、グリーンIT推進協議会にも参加し、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)など多数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ASI賞 受賞

2010年6月に開催された第18回品質工学研究発表大会において、当社の論文2テーマが品質工学会ASI賞を受賞しました。この賞は、品質改善技術についての企業・団体のニーズを捉え、支援する米国の非営利団体The American Supplier Institute(ASI)により、学会誌「品質工学」に掲載された論文の中から、米国での品質工学の普及に貢献する事例・論文に贈られるものです。受賞した2つの論文は、電子部品の機能性評価による品質保証をテーマにしたもので、1つは「新製品認定評価」ともう1つは「生産システムへの品質工学の導入」について述べたものです。今回、1年間に発表された35編の論文の中から選出され、受賞しました。

## 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んでいます。

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。



大田区主催による多摩川河川敷清掃活動に参加する本社(東京都)社員

## 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。



長岡工場(新潟県)が、新潟県安全運転管理者協会より、「事故防止推進事業所」として表彰



古川工場(宮城県)が、長年にわたる献血活動に対して「宮城県知事褒章」を受章



東日本大震災発生時、帰宅困難者に休憩所として本社(東京都)1階ロビーを開放

## 地域貢献活動

地域に密着し、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。良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。



社員の家族や地域の方々との交流のために国内各事業所でサマーフェスティバルを開催

## 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。



中国人大学生日本訪問プロジェクト(中国日本商会と日中友好協会主催)に参画



日本の大学に留学中の外国人学生をインターンシップ生として受け入れ



大田区と「大田ものづくり・科学スクール」を共催し、次世代にもものづくりの楽しさを伝える。  
2003年11月よりスタートし、1,000名以上が参加。

## 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**

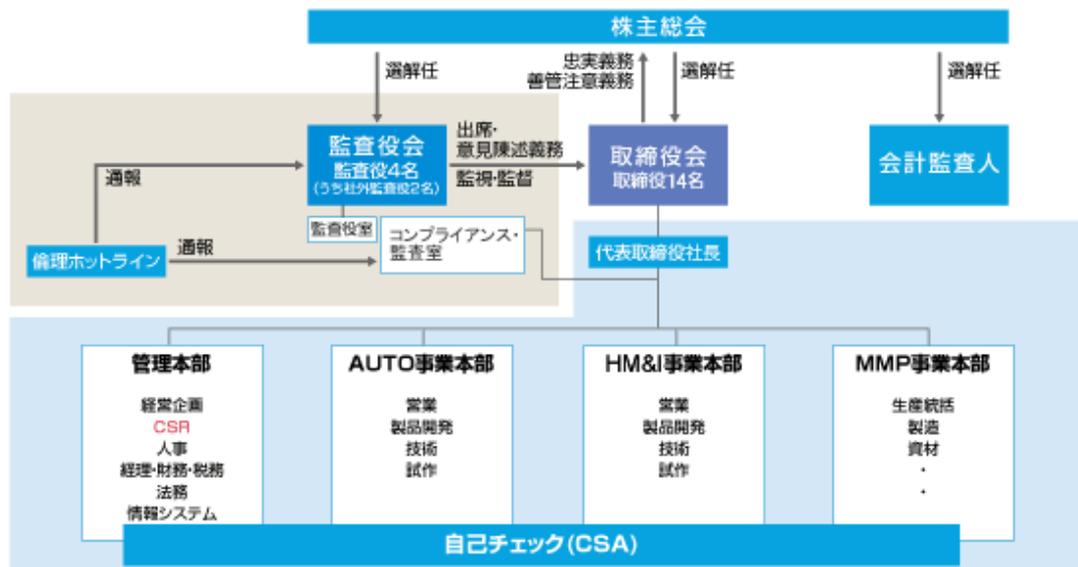
## 公正な経営

### 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。この方針の下に、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体制

アルプス電気では、監査役会と会計監査人、内部監査部門が連携の上、経営執行上の監視・監督を行うなど、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に努めています。また、取締役会は機動的な運営が可能な規模になっており、月1回の定例会開催に加え、必要に応じて臨時開催を行い、重要事項をすべて付議し、十分な討議を経た上で決議を行っています。更に、内部統制の強化を目的とした取締役会付議基準の見直しや、取締役会にて審議・報告する前に、コーポレートスタッフによる適法性や投融資審査を含む事前確認制度などの、しくみを準備しています。

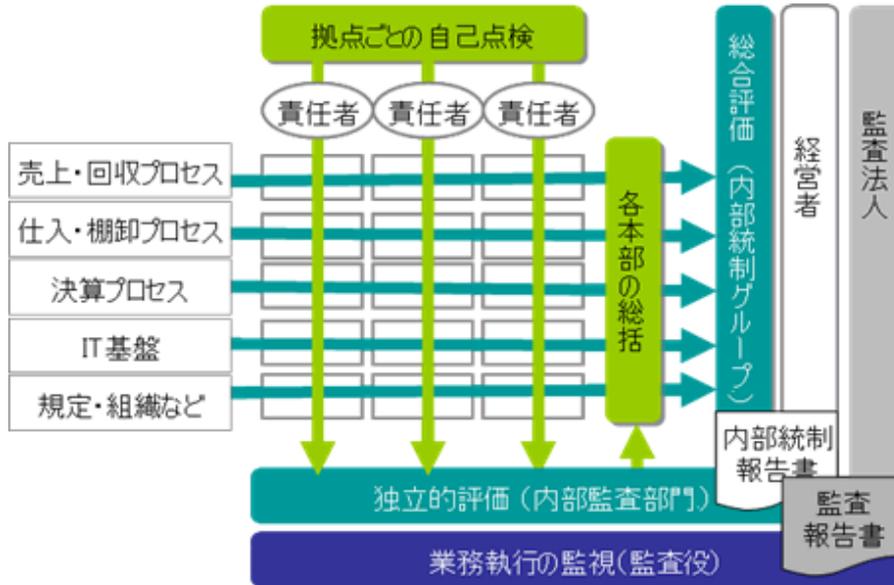


アルプス電気コーポレートガバナンス体制図

## 内部統制の構築と評価

2008年度より、金融商品取引法に基づき、財務報告に係る内部統制を評価し、内部統制報告書を開示しています。

各拠点が内部統制の整備・運用状況を自己点検し、内部監査部門が独立的に評価し、全社の仕組みが有効に機能しているか検証するとともに、継続的に改善に取り組んでいます。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維持発展と効率的な業務運営を構築していきます。



## 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・監査室と世界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。

#### グループ・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

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。2010年度は、18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 42 号 2010 年 2 月 16 日発行

## ALPS Compliance News

### ホームページの改修

～不正アクセス防止法違反と不正ログイン～

読者や管理側のホームページが所蔵からの攻撃により強制で閲覧されるケースが少なからず発生しています。最近でも、管理側のパソコンが感染状態検知センサーが検知し、2月29日に当社を不正アクセス防止法違反の嫌疑で逮捕したことを公表しました。窃盗罪以外の嫌疑で逮捕されたのは、システム管理業務を担当している社員が、「社内での移動が危なかったことを平氣に言い、感染状態の発生を思い知らせたり」と感染側のホームページ（HP）に約20回に亘り悪意のパソコン（PC）から動画機内のパスワードを使って不正ログインし、2万円の費用をシステムを攻撃したとされています。当社側で監視が厳密に行われていたパスワードを変更して知らなかったとしています。



**■ 不正アクセス防止法とは**  
不正アクセス防止法は、輸入のPCやサーバーを勝手に強制してPCやサーバーに、不正に不正ログインしたり、不正ログインを発生させて被害を及ぼす行為を罰則として禁止する法律です。不正アクセスした場合は、1年以上の有期懲役または10万円以下の罰金が科せられます。本件では、窃盗が事実であるとは断定されず、窃盗が成立すれば、この窃盗罪に法律の定めも範囲で罰金が科せられることになります。

**■ 不正ログインとは**  
不正ログインとは、不正ログインのパスワードを不正に取得し、これを不正ログインのパスワードとして、不正ログインを行うことです。不正ログインは、不正ログインのパスワードを不正に取得し、これを不正ログインのパスワードとして、不正ログインを行うことです。不正ログインのパスワードを不正に取得し、これを不正ログインのパスワードとして、不正ログインを行うことです。

**■ 不正の被害を発生しないことの重要性**  
不正ログインは、不正ログインのパスワードを不正に取得し、これを不正ログインのパスワードとして、不正ログインを行うことです。不正ログインのパスワードを不正に取得し、これを不正ログインのパスワードとして、不正ログインを行うことです。不正ログインのパスワードを不正に取得し、これを不正ログインのパスワードとして、不正ログインを行うことです。

発行：2010年2月16日  
発行：2010年2月16日  
E-mail: [hr@alps.com](mailto:hr@alps.com)

イントラネットに掲載されている  
コンプライアンス・ニュース

## 公正な経営

### リスクマネジメント

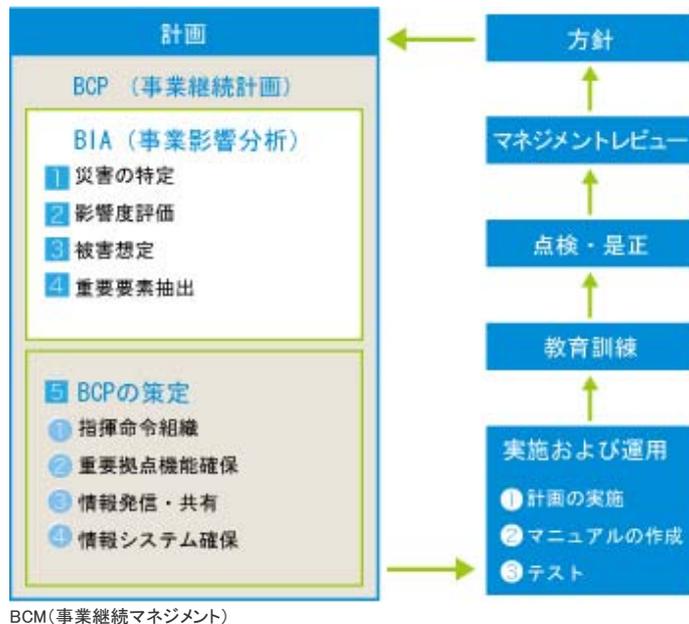
アルプス電気では、CSR部が主管となり、リスクマネジメントを推進しています。主に地震や火災などの災害並びに新型インフルエンザなどへの対応を実施しています。また、BCP(事業継続計画)の策定や、各拠点の状況を踏まえた個別の危機管理マニュアルの作成指導などを行い、全社的に体系化されたリスク管理体制の整備を進めています。

#### 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、影響の極小化を図る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、必要に応じて修正を加えています。

東日本大震災では、地震発生後直ちにBCPを発動し2週間後には全工場で生産活動を再開しました。今回の経験を踏まえBCPの見直しを行い、さらなるBCMの強化・充実を図っていきます。



#### 2011年東日本大震災

2011年3月11日に発生した東北地方太平洋沖地震により、宮城県および福島県内にある7拠点が被災しました。地震発生から20分後には、本社(東京都)に災害対策本部を立ち上げ、対応方針として(1)社員と家族の安否確認、(2)被災者の生活復旧支援、(3)工場復旧の優先順位を定めてアルプスグループ一丸となって活動しました。余震が続くなか、幾多の困難はあったものの、全社員の献身的な活動やお取引先からの支援、また支援物資のスムーズな輸送によって、復旧作業は予想以上のスピードで進み、一部の工場は1週間後に、また3月28日には全工場で生産活動を再開することができました。

国内外の多くのお客様が、当社からの部品供給が滞りラインがストップしてしまうことを危惧されたようですが、当社がいち早く生産を再開し遅滞無く納品したことによって、感謝の言葉をいただきました。

未曾有の大地震ながらも早期復旧ができたのは、過去の経験を活かした備えと、関係者との強固なネットワークが最大限の効果を発揮できたからだと考えています。今回の被災経験を踏まえ、リスクマネジメントの更なる強化・充実を図り、お客様を始めとするステークホルダーの皆様から信頼されるよう努めていきます。



地震対策(1) 備品の飛び出しを防止



地震対策(2) 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年度からトリ由来インフルエンザ(H5N1)を想定した対策検討を開始し、2007年度には社員に対し新型インフルエンザの基礎教育を実施しました。2008年度には「新型インフルエンザ対策に関する行動計画」の制定を通じ、対応体制と具体的なアクションを整備、2009年度には全社的に新型インフルエンザのBCP策定を行いました。

また2009年の新型インフルエンザ(H1N1)流行時には、これらの取り組みに基づき、国内外各拠点における感染予防対策を実施し、事業の継続に努めました。

今後は、インフルエンザ以外の感染症にも視野を広げて内容を充実化させ、更なる社員の安全と事業継続の確保に取り組めます。



「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

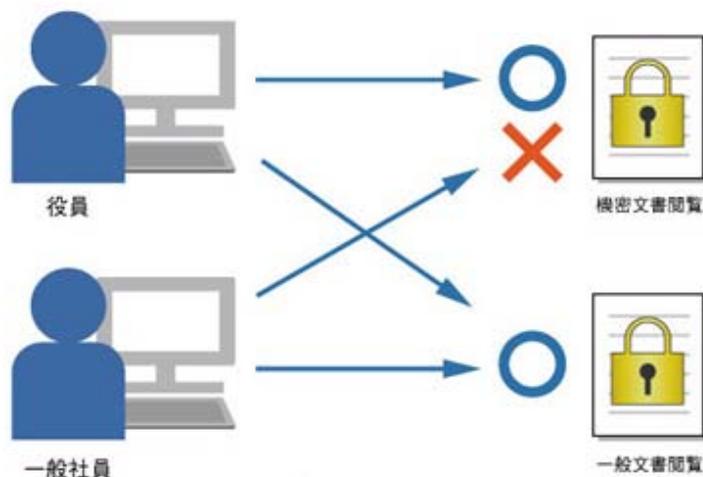
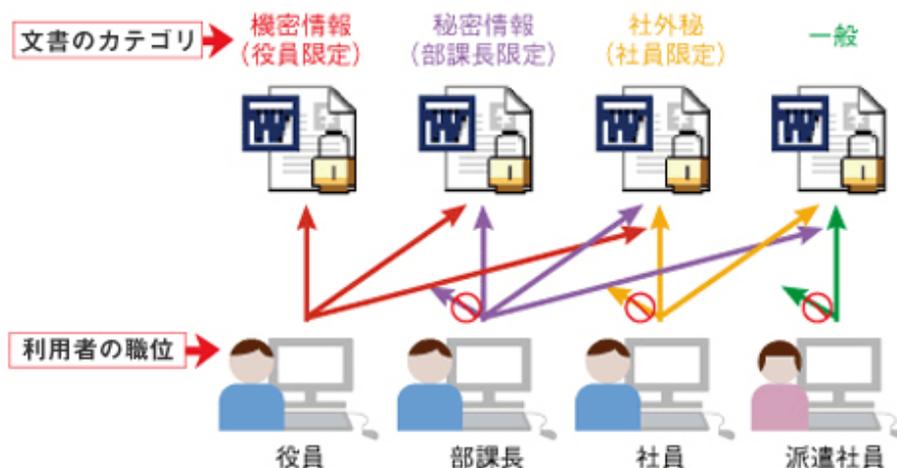
### 情報セキュリティ

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、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ています。その中で、従来はネットワークセキュリティを中心にしていた「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」を制定しています。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ています。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年度中に完了しました。

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、ID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など機械による監視システムの設置に加え、ID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。

また実際の業務場面では、セキュアプリントシステムも導入。ID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プリンターから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。

このように、社員の動きはIDカードを通じ自動的に記録され、情報のトレーサビリティを徹底しています。これらを通じ、ビジネスパートナーへ安心感、信頼感を与えるとともに、社員が安心して働ける職場づくりを行っています。

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。



ID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。

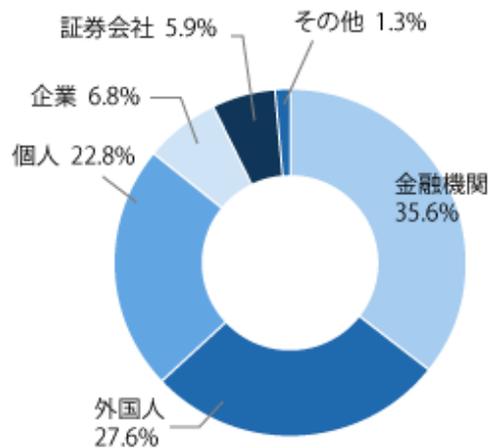
---

## 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ため、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、常に心掛けて取り組んでいます。

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)	8.87%
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 (信託口)	8.10%
三井住友海上火災保健康株式会社	2.30%
株式会社東芝	2.24%
JPモルガン証券株式会社	2.07%

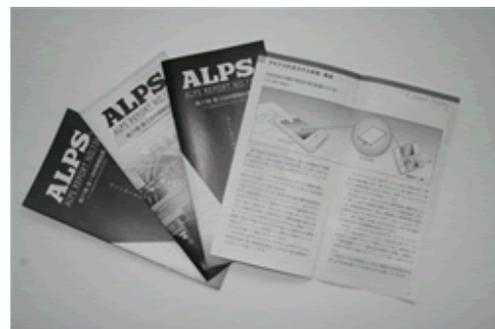
\* 2011年3月31日現在

### 公正・公平な情報開示

アルプス電気は、決算短信や有価証券報告書、適時開示資料など、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の継続的な発信を心がけています。また、株主の皆様に向けては、株主通信「アルプスレポート」を四半期決算に合わせて発行し(年4回)し、業績報告に加えて新製品、新技術などについて分かりやすく紹介しています。



「IR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が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、株主の皆様に対する利便性や透明性向上のため、集中日を避けた総会の開催や、2010年から義務付けられた議案に対する議決権行使の結果公表のため、当日ご出席いただいた株主様の行使分も含めた対応を行えるよう進めています。その他、機関投資家や証券アナリスト、及び報道・マスコミ関係の皆様には、四半期毎の決算説明会を開催するとともに、海外の大株主をはじめとした機関投資家の皆様に対し、年1~2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者向けの決算説明会

## 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。2010年9月、当社の顧客向けに2年に一度開催している当社のプライベートショー「ALPS SHOW」に合わせ、個人株主様をショーにご招待するとともに、株主向け説明会を行いました。当日はIR担当役員より、事業環境や当社の業況などをわかりやすくご説明するとともに、出席者の皆様からのご質問にもお答えし、「理解が深められた」などのコメントをいただきました。また、会期中にはアナリスト・機関投資家向け説明会を実施し、約50名の参加をいただくなど、大変有意義な機会となりました。



個人株主様向け事業環境説明会



CSR部

横山 直樹

2010年の株主総会より、上場会社に義務付けられた総会の上程議案の議決権の行使結果の公表を、当日ご出席いただいた株主様の分も反映させて行うことにいたしました。また、本社で個人株主様向け説明会を開催し、株主様との双方向の対話の場を設けました。このように、社会的要請や法的要件の充足と同時に、株主様の目線に立ったコミュニケーションを図ることで、株主の皆様当社の理解をより深めていただきたいと思います。

## 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

---

活き活きと交流できる場を作るとともに、一人ひとりがチャレンジできる多様な機会を創出し社員の自己実現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、活き活きと交流し、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、様々な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、創業期から一貫して変わらない家族的風土と共に真に情熱をもって仕事に取り組む社員を大切にする、「Work Hard、Study Hard、Play Hard」(よく働き、よく学び、よく遊べ)の企業風土が継承されています。このDNAを絶やさず、各社員が個性を發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いってほしいと思います。

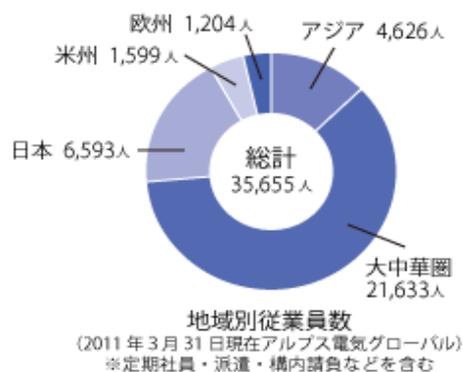


人事部長  
松山 慎二

## 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、プロセスを重視しながら発揮能力(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、日本国内だけではなく、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、現地法人採用の経営幹部から中堅クラスの社員です。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。2010年度末時点で、合計24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、今までにチェコ、ドイツ、アメリカ、アイルランド、マレーシア、フランス、イギリス、スウェーデンの出身者、合計84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

**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。

#### 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。本社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

#### 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、各グループ会社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、企画、執筆などの制作は、各グループ社員の手によって行われています。

他にも、経営情報の伝達を中心とした社内報「社報」をアルプス電気全社員に配布。また、グローバルには、アルプス電気の海外現地法人向けの情報共有ツールとして、英語版社内報「アルプス・グローブ」を発行しています。これは1991年に紙媒体としてスタートし、1999年に電子媒体化を図りました。ここでは、日本の「社報」に掲載された記事の中から、グローバルに共有すべき経営情報や、グループ報掲載のトピックスも抜粋して掲載しています。

## AlpsGlobe

News Flash for ALPS Management Information Vol.25 No.3 March 2012

### The 2011 off the Pacific coast of Tohoku Earthquake Affects 7 Alps Plants – Efforts Underway For Swift Resumption

Following the 2011 off the Pacific coast of Tohoku Earthquake, which struck Japan on March 11, operations were suspended at seven Alps facilities — Furukawa Plant, Kindaichi Plant, Wakayama Plant, Katsube Plant, Chusama Plant, Tama Plant and the Tohoku R&D Center.

In an emergency address on the morning of March 14, President Kuroki said the company would place top priority on making sure employees were safe

and arranging delivery of emergency supplies.

President Kuroki's entire speech can be read on the "Disaster Response Information" News Bulletin board (Pages: 04000640278120010F8B7A4C7D16CA3FD044B432143BE501043F1000F10F0F042A02781000CE10B).

As of March 25, operations have already resumed at all plants in the region including the R&D center

### Importance of Examining the Enormous Implications of the TPP for Japan



I gave my previous morning address at Nagasaki Plant. When I arrived in Nagasaki I found a completely white landscape before my eyes as it had snowed just the night before. It was a wonderful sight for someone like me who lives in Tokyo, but local people must be finding snow removal quite a burden this winter.

After my address at Nagasaki Plant, I traveled to Alps Malaysia (ALMA) where I visited both the Hita and Suga plants over four days. During my previous visit in August 2010, my impression was that the plants were lagging in many areas, including IT. This time, however, I noticed tremendous improvements have been made thanks to ALMA's own efforts and the support of various departments at ALPS. Things are tough for ALMA as work volume has yet to pick up, but I believe President Suzuki and his team will turn the situation around and improve ALMA's profitability.

I also traveled to Daqing Alps (DQA) and Dalian Alps (ALDL) over four days from February 13. Usually I visit China in July and November. This year I decided

to visit in winter to experience first-hand the extreme cold which all local personnel and expatriate staff from Japan there have to face. The day I arrived in Daqing from Hita, the minimum temperature was minus 9°C and the maximum temperature minus 3°C.

At DQA, Masaki Shibuya recently took over from Akimasa Mizuta as president in July last year. Also from Japan, Mr. Okamura, Mr. Suzuki and Mr. Wakayama are currently working on establishing the overall production system and sales system, while Mr. Arai is training XF engineers and Mr. Osumi provides technical supervision for press and injection molds.

DQA's main function is the assembly of Alpine car radio prob-

「アルプス・グローブ」



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いただ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の使い方だけではなく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・ビジネスクリエーション  
人事サポート部  
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。

## 全国THP推進協議会より優良賞を受賞

2010年7月7日、涌谷工場(宮城県)が全国THP(Total Health promotion Plan)協議会より優良賞として表彰を受けました。これは、働く心とからだの健康づくり(THP)の推進に功績のあった事業場又は個人に贈られるもので、当社の10年以上にわたるTHPへの積極的な取り組みと、過去3年間重大な労災がないことなどが評価されたものです。当日は、全国で特に優秀であると認められた、当社を含む6事業場に優良賞が、その次点の4事業場に進歩賞が贈られました。



全国THP協議会より優良賞を受賞

## 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、企業を強くすると考えています。

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。

新本社工屋では、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

## 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つていきます。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

## 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おり、2010年6月1日現在法定雇用率を超えています。2011年度は雇用率2.0%を目標値に設定し、法定雇用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ていきます。

## 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

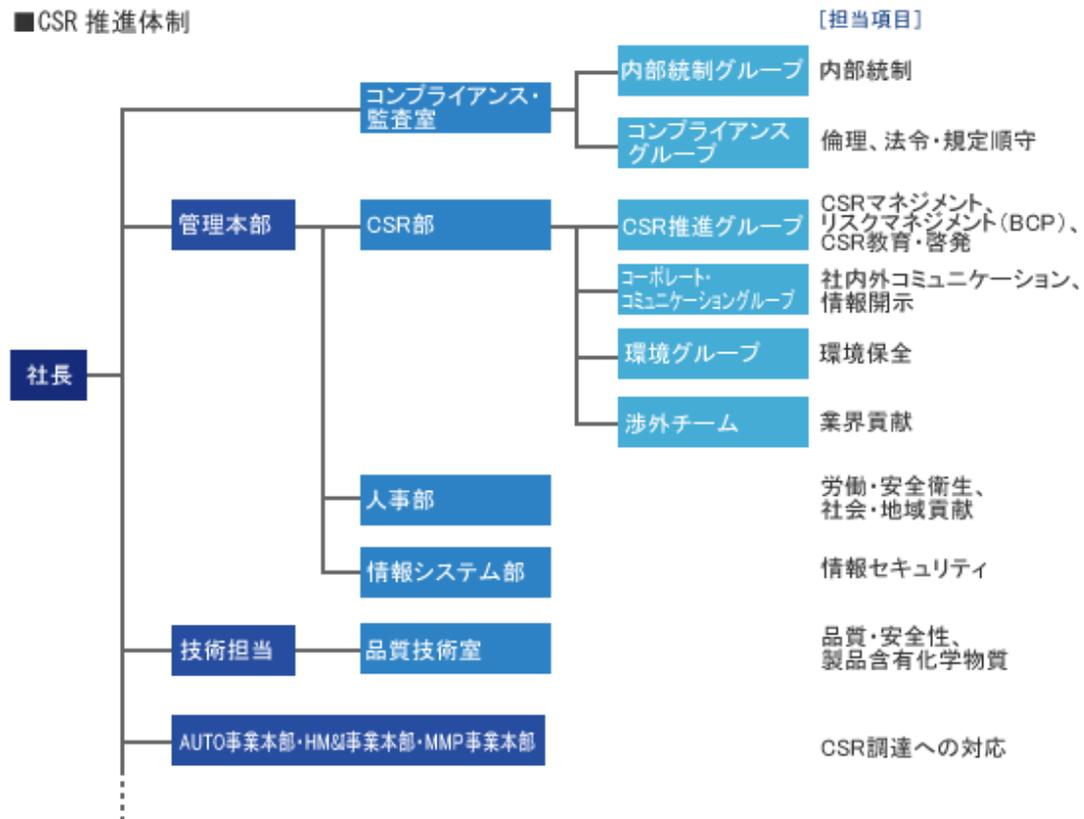
アルプス電気では、「CSRは経営そのもの」であり、事業活動とCSR活動を一体化して進めることが重要であると考えています。

2006年をCSR元年と位置づけ、代表取締役社長の直轄組織としてCSR委員会を設置し、グローバルならびにグループのCSR推進体制の基盤を構築してまいりました。

2009年4月の事業構造改革に伴う組織変更により、CSR部を設置すると同時に、CSR委員会を発展的に解消させ、定常組織にてCSR推進を行う体制へ変更しました。

新体制の下、2010年4月よりスタートした「第2次CSR中期方針」に則り、CSR部が主管となり、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実践しています。

#### ■ CSR 推進体制



## CSRマネジメント

### 2010年度CSR活動総括

アルプス電気では、2006年をCSR元年と位置づけ、「第1次CSR中期方針(2006～2008年度)」を策定し、グローバルならびにグループのCSR推進体制の基盤を構築してまいりました。金融経済危機による経営環境の急激な悪化を受け、2009年度の中期方針策定を延期とし、2010年度に、「第2次CSR中期方針(2010～2012年度)」を策定しました。この方針の下、さらにCSR活動を推進していきます。

第2次CSR中期活動方針(2010～2012年度)	
<b>1. ブランド力の復活(ブランド:ALPSロゴや社名が果たす約束)</b>	
・社員における「自信」と「誇り」の確保	
・社外に対する「信頼」と「好意」の獲得	
<b>2. 低炭素社会への貢献</b>	
・グリーンデバイスを創出する風土の醸成	
・第6次環境保全中期行動計画の達成	
・社員の環境意識の高揚と行動促進	
<b>3. 社会的要請への積極対応</b>	
・エレクトロニクス業界、自動車業界のCSR行動規範・基準への準拠	
・高まる企業情報開示の積極推進	

2010年度活動結果	
<b>1. ブランド力の復活(ブランド:ALPSロゴや社名が果たす約束)</b> ・ALPS SHOW及び新社屋見学会へのお客様、サプライヤー、社員家族を招待する等により、当社への理解促進 ・東日本大震災後、早期に全拠点が再稼動したことで、お客様、サプライヤー、株主などステークホルダーからの「信頼」を獲得	○
<b>2. 低炭素社会への貢献</b> ・第6次環境保全中期行動計画達成に向けて、2010度は計画どおり進捗し、各データは昨年度より改善 ・環境家計簿、環境ニュース発行等、継続した啓発により、社員個人の省エネ・節電活動を促進	○
<b>3. 社会的要請への積極対応</b> ・CSR監査において、指摘事項の改善を図り合格するなど、各種CSR基準への準拠レベル向上 ・サプライヤーに対してJIETA/EICCの準拠要請し、サプライチェーンで各種規範・基準へ準拠 ・レアアース供給問題、紛争鉱物関連の調査要請に対し、誠実な情報開示を実施	○

自己評価 ○:達成済み ○:順調に進行中 △:遅れています

2011年度CSR重点テーマ	
<b>1. リスクマネジメントの強化による「信頼」の獲得</b>	
災害に強い“ALPS”としてステークホルダーからの「信頼」を得る	
・サプライチェーンを含めたBCP構築・強化	
・段階的かつ長期にわたる新リスク(電力不足、余震など)のBCP策定	
<b>2. 地球温暖化への対応と環境保全</b>	
第6次環境保全中期行動計画の遂行、社員個人・家庭での省エネ・節電活動の推進	
<b>3. 多様なCSR要請への積極対応</b>	
サプライヤーとの協同による米国紛争鉱物規則や地球温暖化問題への対応	