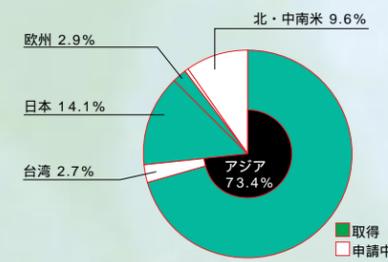


環境保全

ミネベアは、環境保全を最重要テーマの一つとして認識してきました。世界中の全拠点において環境保全活動に徹底的に取り組んできており、地域社会に歓迎される企業活動を実践しております。グループ全体の生産量の90%を生産する拠点で環境マネジメントシステムの国際規格「ISO14001」の認証を取得済みであり、残りの工場での取得準備を進めております。

ミネベア・グループの地域別製造拠点の「ISO14001」取得状況



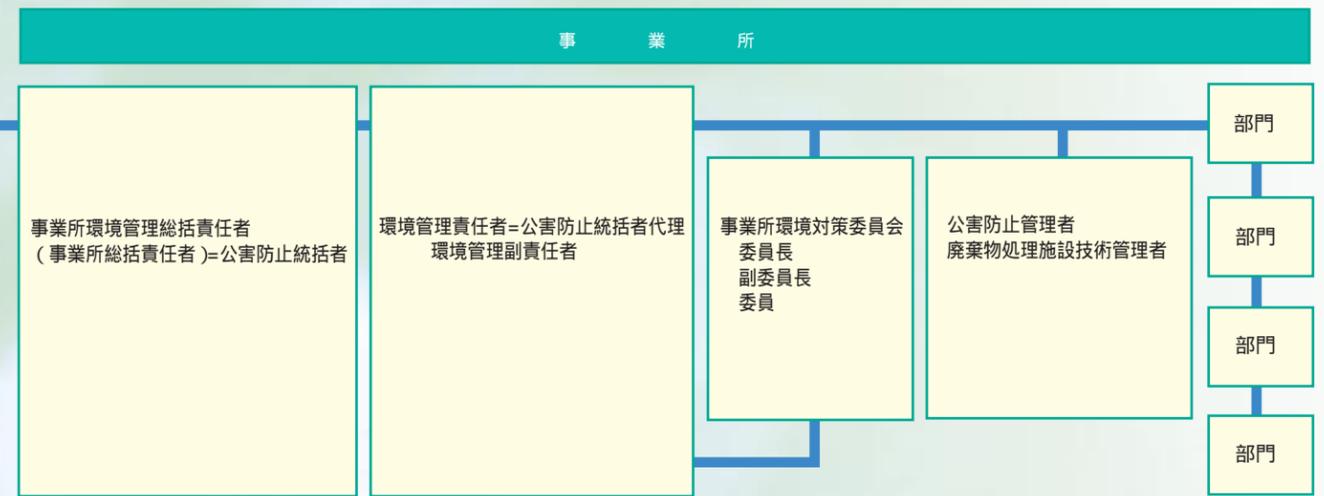
日本
1997年4月に軽井沢製作所がベアリング・メーカーとして世界で初めて「ISO14001」を取得。1999年1月末までに国内全製造拠点が取得。

アジア(日本を除く)
1997年10月にグループ全体の約60%の生産量を占めるタイの製造拠点が4地域、7社、30部門で一括同時取得。同年12月に中国の全製造拠点で、また1998年1月にシンガポール全拠点で取得。

北・中南米
現在、審査中の製造拠点を含め、1999年中に全製造拠点で取得する予定。

欧州
1997年4月に英国の子会社Rose Bearings Ltd. リンカーン工場が、1999年2月に同社スキグネス工場が取得。1998年2月にドイツの子会社Precision-Motors Deutsche-Minebea GmbHが取得。

ミネベアの環境マネジメントシステム組織体系



環境問題への取り組み

1991年 洗浄剤として使用される特定フロンやエタンの使用全廃に向けてフロン対策委員会を組織。

1993年 特定フロンやエタンを一切使わない、脱酸素純水洗浄装置を開発し、ベアリング・メーカーとして世界で初めて全製造・組立工程での洗浄剤としての特定フロン及びエタンの使用を全廃。

ミネベア本社及びタイの子会社が、特定フロン及びエタンの使用を全廃し、ミネベア独自に開発した洗浄装置

と大規模な廃水処理施設を公開する等、環境保護の促進に尽力した点が評価されて、米国環境保護庁(EPA)より「オゾン層保護賞」を受賞。

フロン対策委員会を発展的に組織変更し、環境対策委員会をスタート。

「ミネベア環境憲章」を作成。

1995年 当時の代表取締役社長の荻野五郎が米国環境保護庁より「オゾン層保護賞」の個人賞を受賞。



米国環境保護庁よりミネベア・グループに贈られた「ベスト・オブ・ザ・ベスト オゾン層保護賞」

1996年 中国子会社Minebea Electronics & Hi-Tech Components (Shanghai) Ltd. が、同社工場が立地する淀山湖及びその湖畔の環境保護を目的として「上海美侖淀山湖環境保護基金」を設立。

1997年 4月、ミネベアのマザー工場である軽井沢製作所と英国子会社Rose Bearings Ltd. のリンカーン工場がベアリング・メーカーとして世界で初めて環境マネジメントシステムの国際規格「ISO14001」の認証を取得。その後、タイの子会社8社10工場、及び中国の2工場も同認証を取得。

ミネベア・グループが米国環境保護庁より「ベスト・オブ・ザ・ベスト オゾン層保護賞」を受賞。

1998年 1月、シンガポール工場が「ISO14001」の認証を取得。その後、国内の子会社3社5工場、及びドイツの子会社1社が取得。

1999年 国内の1工場と英国子会社の1工場が「ISO14001」の認証を取得。

(1999年6月29日現在)

取締役及び監査役



代表取締役社長
山本 次男

専務取締役



三枝 正人



貝沼 由久



山岸 孝行



小原 陸郎

常務取締役



水上 龍介



山口 喬



瀬ノ上 顕治



丸田 富弘



道正 光一

取締役

沢村 貞夫

平尾 明洋

大木 貞彦

仲 卓也

清水 征夫

山中 雅義

眞瀬 俊二

加藤木 洋治

長田 政光

藤澤 進

松岡 敦

チャンチャイ・リータヴォン

竹内 留四郎

常勤監査役

森 慎一

市川 光雄

阿知波 健夫

内田 稔朗

(1999年6月29日現在)