

# Minebea Group CSR Report 2010

ミネベアグループCSRレポート

# 目次

目次・編集方針・会社概要	1
トップコミットメント	3
社会の中のミネベア製品	5

## 第1章 マネジメント報告 PAGE

ミネベアグループのCSR	7
コーポレートガバナンス	9
コンプライアンス	11
リスクマネジメント	13

## 第2章 環境報告 PAGE

2050年に向けたミネベアの環境への取り組み	14
環境マネジメント	15
製品における環境への取り組み	23
地球温暖化防止の取り組み	25
資源の有効活用の取り組み	27
環境負荷物質削減の取り組み	29

## 第3章 社会性報告 PAGE

お客様とのかかわり	31
従業員とのかかわり	33
地域社会・国際社会とのかかわり	37
お取引先様とのかかわり	39
株主の皆様とのかかわり	40

# 編集方針

ミネベアでは、2003年度より「ミネベアグループ環境レポート」を発行してきましたが、本年度よりミネベアにおけるCSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任) についての取り組みを報告する「ミネベアグループCSRレポート」を発行することといたしました。

初年度となる本CSRレポートは、ミネベアにおけるCSRに対する考え方、経営の健全性や透明性を維持するための活動について報告している「マネジメント報告」、ミネベアが事業をする上で密接に関係するお客様、従業員、地域社会・国際社会、お取引先様、株主の皆様、環境といったステークホルダーごとに考え方や活動を報告している「環境報告」と「社会性報告」の部分から構成されています。

CSRレポートの発行は、読者の皆様であるステークホルダーとのコミュニケーションの一つであると考え、適切で分かりやすい報告を心掛けています。読者の皆様には、当社CSR活動について率直なご意見・ご感想をお聞かせいただければ幸いです。

なお、当社CSR活動およびCSRレポートについて第三者意見をいただいております。本年度はWEBページに掲載しておりますので、下記URLよりご覧下さい。

第三者意見  
 和文：<http://www.minebea.co.jp/environment/index.html>  
 英文：<http://www.minebea.co.jp/english/environment/index.html>

- 報告書の対象範囲  
ミネベアおよびグループ会社40社
- 報告書の対象期間  
2010年3月期(2009年4月1日～2010年3月31日)  
ただし、上記期間以前や2010年度の活動も一部含まれています。
- 発行情報  
2010年11月発行(次回:2011年9月発行予定)
- 参考にしたガイドライン  
GRI「サステナビリティレポートガイドライン2006」  
環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」
- 報告書に関するお問い合わせ  
ミネベア株式会社 CSR推進本部 CSR推進室  
TEL:03-5434-8653

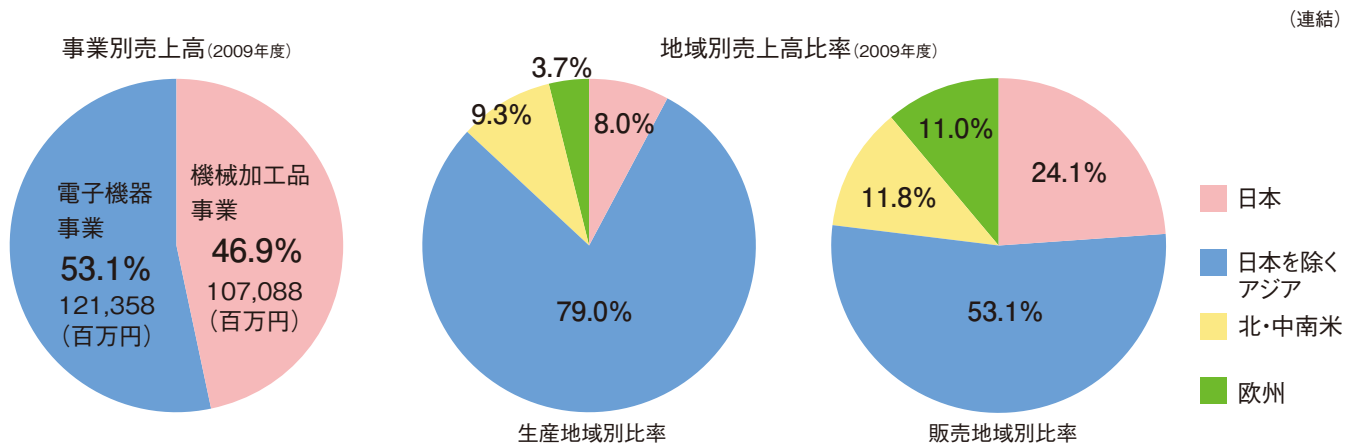
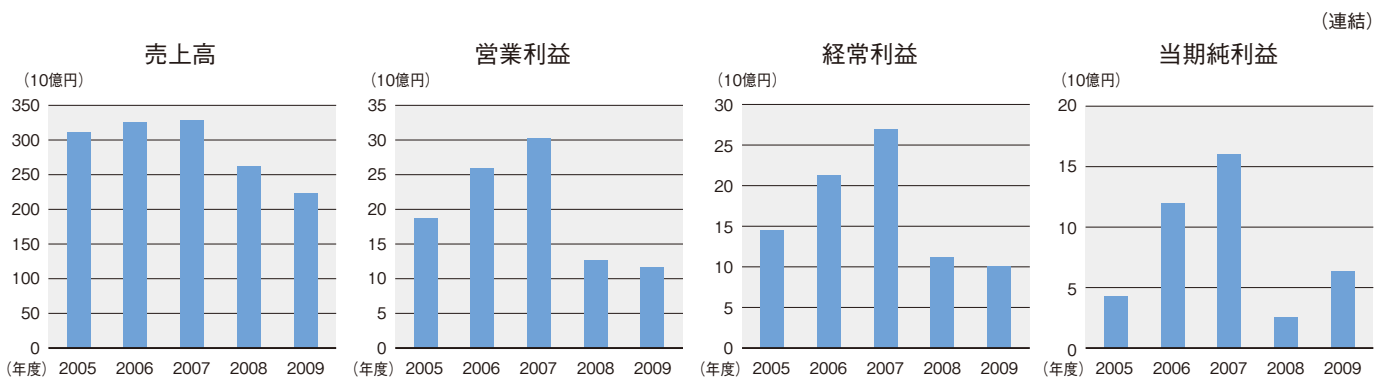


# 会社概要

[ 2010年3月末時点 ]



社 名：ミネベア株式会社 (Minebea Co., Ltd.)  
 本社所在地：〒389-0293 長野県北佐久郡御代田町大字御代田 4106-73  
 TEL：0267-32-2200  
 東京本部所在地：〒153-8662 東京都目黒区下目黒 1-8-1 アルコタワー 19F  
 TEL：03-5434-8611  
 設立年月日：1951年7月16日  
 資 本 金：68,258百万円  
 代 表 者：代表取締役 社長執行役員 貝沼 由久 (かいぬま よしひさ)  
 事 業 内 容：機械加工品事業、回転機器事業、電子機器事業など  
 売 上 高：連結 228,446百万円 単独 158,011百万円  
 営 業 利 益：連結 12,059百万円 単独 556百万円  
 経 常 利 益：連結 10,203百万円 単独 6,753百万円  
 当期純利益：連結 6,662百万円 単独 5,221百万円  
 従 業 員 数：連結 49,091人 単独 2,814人  
 連結子会社数：38社



# トップコミットメント

「真摯なものづくり」の追求、それがステークホルダーとの良好な関係と持続的な成長につながる、ミネベアはそう信じています。

## 「ものづくり」への情熱こそ ミネベアの原点

私たちミネベアは、2011年に創立60周年を迎えます。長きにわたり事業を続けてこられた背景には、「真摯なものづくり」への情熱とこだわりがあったと自負しています。「真摯なものづくり」とは、より高い品質の製品を誰よりもより多く効率的に生産し、世の中に提供することを意味しています。企業は厳しい市場競争の中を生き抜かねばなりません、私たちは健全な競争にむしろ積極的に参加することで、こうした信念・哲学を培ってきました。

競争の中で無駄を廃し、究極の効率化、最適化を追求する——私たちが言う「ものづくり」にはこうした思想が含まれているのです。また、「真摯なものづくり」を追求する過程においては、ミネベアにかかわるすべての人々との対話を通し、良好な関係を築き、守ろうとする姿勢が不可欠です。こうした考え方は、代々の経営者たちによって受け継がれてきました。

そして、従業員やお客様、株主の皆様、地域社会、国際社会といったステークホルダーの皆様とどのような関係性を築くべきかについては、約15年前に作られた、ミネベアの経営方針である「五つの心得」に明確に記されています。これは、ミネベアが社会的責任を果たすための基本的な考え方であり、ミネベアらしさをかたちづくるすべての活動の原点となっています。

## 効率化の追求で環境負荷を低減

私たちは創業より、あらゆる面で無駄のない製造ラインの構築、エネルギー効率の最大化などを追求してきました。製造プロセスから無駄を排除し、そして製品自体の機能や効率を追求することが、ひいては省エネルギーや省資源、廃棄物の削減など環境負荷の低減につながるのです。

私たちは1972年のシンガポール進出をはじめとして、タイ、中国、北米、欧州など海外に製造の場を拡げ、地域とともに成長してきました。その中で、タイ工場や上海工場の工場排水100%リサイクルや、地域に適した省エネルギー対応など、設備投資を含めた取り組みを積極的に進めてきました。また、各国の法規制遵守に留まらず、自主的に高いレベルの基準を設けた製造拠点の整備と管理を行ってきました。それは環境への配慮だけではなく、私たちの誠実な対応によってその国や地域の人たちに受け入れられることが、長期的な事

業継続を可能とし、各地で究極のものづくりを実現する礎(いしずえ)になると考えているからです。

そうした取り組みが、結果的に「環境に配慮した企業」として米国やタイ、中国の政府機関から環境関連の表彰をいただくなど、各地でのご評価につながったものと考えています。

## ステークホルダーとの対話

効率化や無駄をなくすことによる環境配慮、地域社会との信頼関係の醸成と同様に、従業員、お客様、株主の皆様、国際社会、お取引先様との良好な関係を目指すことによりミネベアの「ものづくり」が実現されます。

例えば、製品をつくるのは一人一人の従業員であり、従業員にとって働きやすい最適な環境を整えることは、無駄のない効率的なものづくりにつながります。そのため私たちは、従業員の声に耳を傾けて率直に対話を重ね、会社としてできることを一つ一つ実行してきました。例えば、気温の高いタイでは、従業員の要望に応じて送迎用バスや製造現場、食堂などに冷房設備を早い段階から導入し、より良い職場環境づくりに力を入れてきました。冷房の導入だけを見れば環境負荷を高めているように映るかもしれませんが、こうした取り組みが従業員の士気および現場の生産性を高め、結果として最も無駄のない効率的なものづくりの実現につながるのです。

ミネベアは、1970年代初頭より海外生産を行っています。約40年間にわたりそれぞれの拠点で良好な労使関係を維持しています。それはこうした地道な対話の積み重ねによるものと考えています。これからもミネベアの「真摯なものづくり」の実現に向けて、従業員をはじめとしてすべてのステークホルダーとコミュニケーションを図り、信頼関係を一層高めることに努めていきたいと考えています。

## 総合力・多様性を生かし、 真のグローバル企業へ

ミネベアは、1970年代から成長の場を海外に求めて事業を展開してきました。現在は、世界16カ国に製造拠点があり、さまざまなバックグラウンドの従業員が、互いに切磋琢磨するグローバル企業として、海外拠点同士がサポートしあえるほどにまで成長しました。

私は社長に就任して以来、ミネベアの総合力と多様性が最

大限に発揮されるようグループ内の組織改編に力を入れています。例えば、配置転換や業務支援、研修を所属や地域の垣根を越えてグローバルに行うなどの取り組みを積極的に進めています。

多種多様な製品を生み出している国際色豊かな人材が、それぞれの強みと能力を融合させて、より良い製品づくりができるよう、ミネベアグループの真のグローバル化を目指していきたいと考えています。

## ミネベアの原点をつなぎ、未来へ

こうして、これまでにミネベアが築いてきた「ものづくり」の哲学を、次世代を支える世界中の従業員に深く染み込ませ、40年後のミネベア100周年に向けた基盤をつくるのが、私の重要な責務の一つと考えています。

そのためには、これまで以上に従業員とのコミュニケーションを大切にしなければなりません。同時に、時代の変化、社会からの要請の変化に柔軟に対応していくために、社外のステークホルダーとの対話を一層積極的に行っていく

必要があります。

そこで、私たちに求められている社会的な責任を果たしていく上で社内外との窓口および社内調整の役割を担う部署として、2009年にCSR推進本部を設置いたしました。また、2010年には「ミネベアグループのCSR基本方針」を策定し、会社の方向性と従業員の意識を一つにしていきます。

私たちは、これからもミネベアらしさの象徴である「真摯なものづくり」を時代に合わせて進化させ、いつまでも社会に役立つ企業でありたいと願っています。

今回、ミネベアとして初めてCSR報告書を発行します。この報告書を通じて、皆様に私たちの事業活動を知っていただき、また、ご意見を頂戴して今後の企業活動に反映させてまいります。たくさんの皆様からの忌憚ないご意見をお待ちしております。

代表取締役 社長執行役員  
貝沼由久

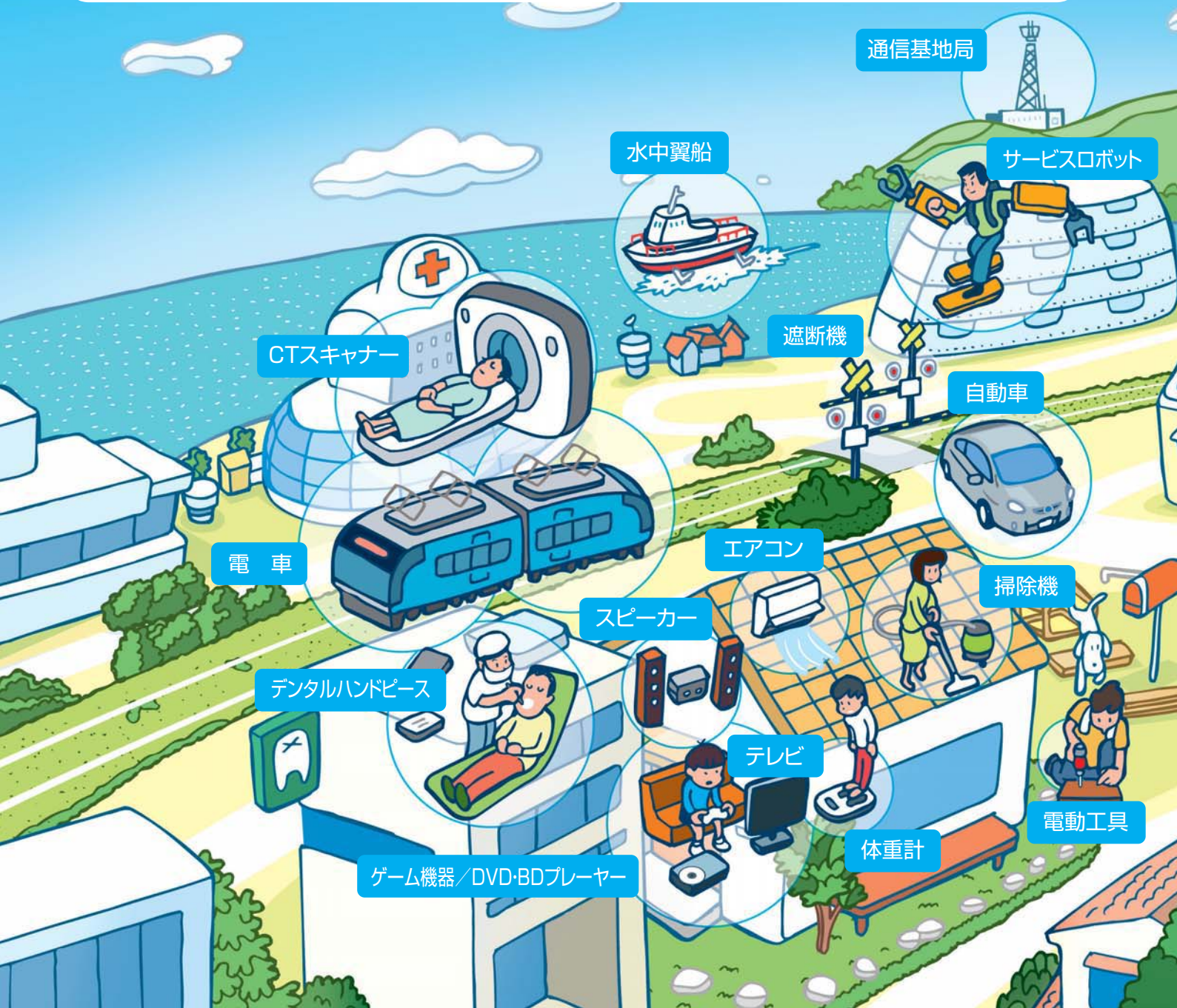
貝沼由久



# 社会の中のミネベア製品

わたしたちが製造するボールベアリングやモーター、電子機器は、さまざまな最終製品に組み込まれ、人々の生活を支え、豊かな社会の実現に貢献しています。

このページでは、普段は目にする事の少ないわたしたちの製品が、社会の中でどのように役立っているかを紹介します。



## 機械加工品

【製品】  
ボールベアリング／ロッドエンド・スフェリカルベアリング／  
ローラーベアリング／ファスナー／ピボットアッセンブリー／  
精密機械加工品

【製品用途】  
パソコン、HDD、情報通信機器、  
OA機器、家電製品、AV機器、  
現金自動預払機、自動車、航空機



## 回転機器

【製品】  
HDD 用スピンドルモーター／小型精密モーター／  
ステッピングモーター／ブラシレスモーター／ファンモーター／  
HMSM(多機能機器冷却システム)

【製品用途】  
パソコン、HDD、情報通信機器、OA機器、  
家電製品、携帯電話、AV機器、  
携帯電話の通信基地局、産業機械、自動車





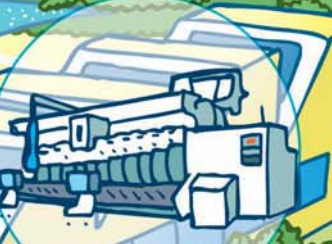
宇宙ロケット



航空機



複合機



産業機械



パソコン



ATM

デジタルカメラ

携帯電話

携帯音楽プレーヤー

釣具

### 電子機器

#### 【製品】

小型液晶用ライティングデバイス／カラーホイール／バックライトインバーター／各種計測機器

#### 【製品用途】

パソコン、デジタルカメラ、携帯電話、スマートフォン、携帯音楽プレーヤー、プロジェクター、計測機器、自動車、宇宙ロケット、サービスロボット



### その他

#### 【製品】

パソコン用キーボード／スピーカー／次世代入力機器／特殊機器

#### 【製品用途】

パソコン、スピーカー、AV機器、産業機械、防衛装備品



# ミネベアグループのCSR

グローバルに事業を展開する当社グループでは、グループ全体でCSRを推進するための体制づくりに取り組んでいます。

## 基本的な考え方

当社グループは、企業は法令の遵守のみならず、企業倫理に則した公正かつ適切な事業運営を通じて、地球環境および人類の持続可能性に貢献する使命を担っていると考えます。早くから海外での事業展開を進めてきた当社にとって、この使命を果たすためには、多様なステークホルダー（利害関係者）とのコミュニケーションを通じて、その期待に応えていくことが欠かせません。

当社グループのCSRを今後さらに推進していくためには、これらCSRにおける考え方をグループ全体で共有することが必要です。そのため、このたび新たに「ミネベアグループのCSR基本方針」および「CSR実践に向けた活動方針」（P.8参照）を策定しました。

## 当社グループのステークホルダー

当社グループでは、経営の基本方針「五つの心得」で示されている「従業員」、「お客様」、「株主の皆様」、「地域社会」、「国際社会」のほかに、「お取引先様」およびわたしたちの社会を支えている「地球環境」を主なステークホルダーと考えています。

当社グループの事業は、これらステークホルダーとの良好な関係の上で成り立っています。持続可能な社会の実現に向けて、ステークホルダーとのコミュニケーションを積極的に図り、今後も共に発展していける関係づくりを目指します。

### ■ ミネベアグループのステークホルダー





## 五つの心得

従業員が誇りを持てる会社でなければならない。  
お客様の信頼を得なければならない。  
株主の皆様のご期待に応えなければならない。  
地域社会に歓迎されなければならない。  
国際社会の発展に貢献しなければならない。

## ミネベアグループのCSR基本方針

ミネベアグループは、社会を支える精密部品メーカーとして、「信頼性が高く、エネルギー消費の少ない製品を安定的に供給し、広く普及させる」ことを通して、地球環境および人類の持続可能な発展に貢献します。

## ミネベアグループのCSR実践に向けた活動方針

### 1. 「五つの心得」と「行動規範」

CSR活動の推進に当たっては、「五つの心得」を基本として、適切な組織統治のもと、ミネベアグループ「行動規範」を順守していきます。

### 2. 継続的改善と意識向上

ミネベアグループの社会的責任、取り組むべき重要課題を理解した上で達成すべき目標を掲げ、実行とレビューを繰り返して、CSR活動を継続的に改善していきます。また、こうした活動を通して、従業員一人一人のCSRについての意識向上を図っていきます。

### 3. ステークホルダーとの対話

ステークホルダー（従業員、お客様、株主の皆様、地域社会、国際社会、お取引先様、環境など）との積極的な対話を通して、その期待・要請に応えると共に、企業活動の透明性向上と説明責任を果たしていきます。

# コーポレートガバナンス

ミネベアグループは社会的な責任を果たし、企業価値の最大化を図るため、健全で透明性の高い経営の実現に努めています。

## 基本的な考え方

ミネベアは、経営の基本方針である「五つの心得」に従い、株主の皆様・お取引先様・地域社会・国際社会・従業員をはじめとしたさまざまなステークホルダーに対して社会的な責任を遂行し企業価値を最大化することを経営目標としております。この経営目標達成のため、コーポレートガバナンスの充実を経営の重要な課題と位置付け、強化に努めています。

また、当社は会社経営の健全性の確保を図り、コーポレートガバナンスを強化するために、内部統制システムの確立、整備およびその拡充を推進しています。

## コーポレートガバナンス体制

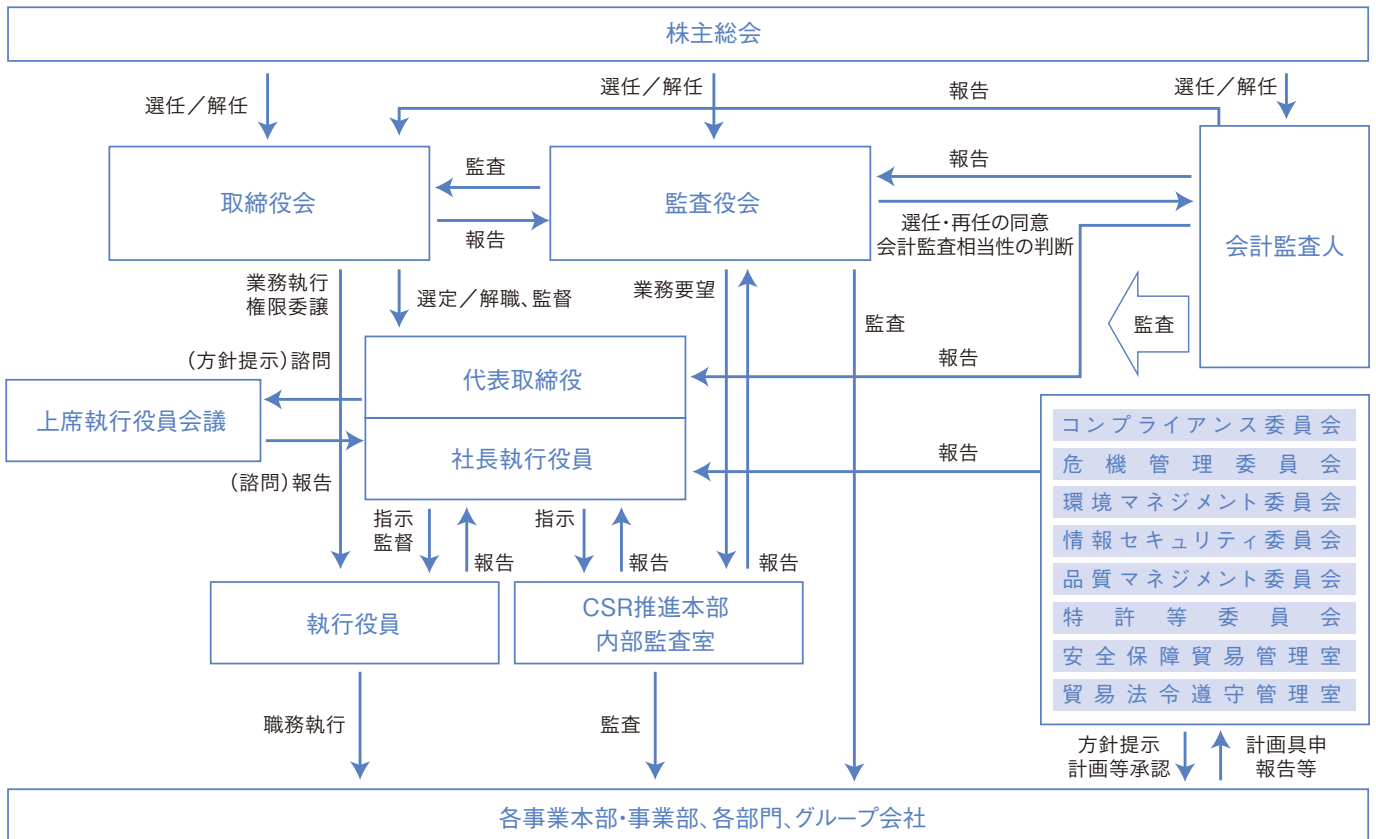
当社では、取締役を10名体制(うち8名が執行役員を兼務)にすることにより迅速で戦略性の高い経営判断を行うと同時に、執行役員制度導入により業務執行について、取締役から執行役員へ大幅な権限委譲を実施し、経営・監督機能と業務執行機能の役割を明確にしています。

なお、10名の取締役のうち2名が社外取締役であり、企業経営全般について助言を受けるとともに、業務執行機関に対する取締役会の監督機能の強化を図っています。

また、監査役につきましては、監査機能の強化・充実を図るため、4名体制(うち社外監査役3名)としています。

監査役は監査役会の開催や取締役会およびそのほか重要な会議への出席のほか、会計監査人、内部監査室と連携をとり、国内事業所および国内子会社ならびに海外子会社などへの監査を実施し、取締役の職務執行の監査を行っています。

### ■ ミネベアグループのコーポレートガバナンス体制



## 経営の監督機能

当社の経営の監督機能については、取締役10名による取締役会を重要な戦略的意思決定を行う最高決議機関として、迅速で戦略性の高い経営判断を行う体制とし、2名の社外取締役により企業経営全般についての助言を受けるとともに、業務執行機関に対する取締役会の監督機能の強化を図っています。

## 経営の執行機能

当社の経営の執行機能については、執行役員制度の導入により、執行役員に取締役の業務執行権限を委譲し、業務執行の活性化と迅速化を図り、その充実に努める体制を構築しています。

## 経営の監視機能

当社の経営の監視機能については、監査役4名(うち3名が社外監査役)による監視体制を構築しています。

また、当社では取締役に役付は設けないことで、取締役相互の監視体制の強化を図っています。

### 内部統制システムの整備

当社は自らの企業経営を規律する内部統制システムを確立することにより、コーポレートガバナンスを充実させ、企業としての社会的責任をより強く果たすとともに、企業価値の一層の向上を図ります。

このため当社は、会社経営の健全性の確保を具体化するため、「内部統制システムの整備の基本方針」を取締役会で決議しています。これに基づき、コンプライアンス体制、情報保存管理体制、リスク管理体制、効率的職務執行体制、グループ会社管理体制、監査に係る体制などを包括的に整備し、その強化に努めています。

また、「財務報告に係る内部統制システム」の円滑な定着・対応と、「会社法に基づく内部統制システム」への対応をより有機的・効率的に結び付けるため、2009年度に内部監査室、内部統制推進室およびコンプライアンス推進室の3室からなるCSR推進本部を組織し体制を強化しました。なお、CSR推進本部は2010年度、CSR推進室を新設し、4室となっています。

### 内部統制システムの体制

- (1) 取締役、執行役員および使用人の職務の執行が法令および定款に適合することを確保するための体制(コンプライアンス体制)
- (2) 取締役および執行役員の職務の執行に係る情報の保存および管理に関する体制(情報保存管理体制)
- (3) 損失の危険の管理に関する規程その他の体制(リスク管理体制)
- (4) 取締役および執行役員の職務の執行が効率的に行われていることを確保するための体制(効率的職務執行体制)
- (5) 会社および子会社からなる企業集団における業務の適正を確保するための体制(グループ会社管理体制)
- (6) 監査役の監査の実効性を確保するための体制(監査体制関連事項)

### 財務報告に係る内部統制

当社は、財務報告の信頼性を確保するため、内部統制に係る社内体制・システムを構築し、その充実を図っており、金融商品取引法に定められている財務報告に係る内部統制については、内部統制の基本的枠組みに準拠し、適切な整備、運用に努めました。

これらの整備、運用状況について、経営者は内部統制の有効性に関する評価を実施し、2009年度末日時点における当社グループの財務報告に係る内部統制は有効であると判断しました。なお、当社は金融商品取引法の定めに従い、この結果を「内部統制報告書」として提出しており、当社の監査人であるあずさ監査法人は、本報告書に対する監査を実施し、適正である旨の監査意見を表明しています。

# コンプライアンス

ミネベアグループは、一人一人が高い倫理観のもと公正かつ適正な事業活動に取り組むことができるよう、「グループ行動規範」を定めコンプライアンスを実践しています。

## 基本的な考え方と推進体制

当社グループでは、コンプライアンスの実践が当社CSR推進の一部であるとの認識のもと、コンプライアンスを法令遵守のみならず企業市民として企業倫理に則した活動と捉え、企業経営における重要なファクターと考えています。そのため、当社グループの役員・従業員が適切な行動を選択する際の指針となる「ミネベアグループ行動規範」を定め、公正かつ適正で、透明度の高い経営に努めています。2010年度には、この行動規範をもとに役員・従業員が守るべき具体的な項目を示した「ミネベアグループ役員・従業員行動指針」を策定しました。

全社一丸となりコンプライアンスを実践するため、当社では代表取締役社長執行役員をコンプライアンスの最高責任者とし、代表取締役社長執行役員の直属の組織であるコンプライアンス委員会にて、行動規範の運用、行動規範に対する重大な違反事例発生時の緊急対策の意思決定を行っています。また、コンプライアンス委員会の事務局をCSR推進本部コンプライアンス推進室が担当し、コンプライアンスの社内浸透のための教育・研修や、その他のコンプライアンス推進のための諸施策を実施しています。

## コンプライアンス教育

当社では、従業員のコンプライアンスへの理解を深めるため、階層別研修時のコンプライアンス教育を実施しています。2009年度は、新入社員から新任課長職までの各階層の従業員を対象に合計326人の従業員がコンプライアンス教育を受講しました。また、国内の部次長を対象とした研修に146名の従業員が参加したほか、タイやシンガポールでは営業管理職を対象とした法務コンプライアンス研修を実施しています。



コンプライアンス教育の様子

## 内部通報制度

当社では、「ミネベアグループ行動規範」に違反する行為や、法令違反行為などを未然に防ぐため、従業員一人一人が自らの行動や意思決定が本行動規範に違反するかどうか迷った場合、または本行動規範に違反する疑いのある行為を発見した場合に利用できる相談窓口を設置しています。相談窓口は社内相談窓口と社外相談窓口を設置し、通報者のプライバシーを厳守するとともに、不利益な扱いを受けることのないよう配慮しています。

## 輸出入管理の取り組み

当社グループは、国際的な平和と安全の維持の観点から輸出入において物流部門を中心に関税法をはじめとする各種法令を遵守するための手順書・マニュアルを作成し、管理体制を整備しています。2007年度には、東京税関より優れた貨物管理、コンプライアンス管理などが実施されている事業者として「特例輸入者」と「特定輸出者」の認証を受けています。

## 今後のコンプライアンス推進について

グローバルに活動する当社グループにおけるコンプライアンス体制の高度化には、従業員一人一人のコンプライアンスに対する意識と知識の充実を一層進めていく必要があります。今年度は特にe-ラーニングを取り入れたコンプライアンス研修、イントラネットでのコンプライアンス・データベースの充実などに重点的に取り組んで参ります。

ミネベアグループ行動規範及び役員・従業員行動指針の詳細は、ミネベアグループホームページ (<http://www.minebea.co.jp/company/aboutus/Conduct/declaration/index.html>) をご参照ください。

## ミネベアグループ行動規範(項目)

2005年10月3日制定  
2009年7月1日改定

### 1. 労働

ミネベアグループは、従業員の人権を尊重し、尊厳をもって扱い、労働に関して以下の基準を遵守します。

- (1) 雇用の自主性
- (2) 児童労働の禁止
- (3) 差別の禁止
- (4) 非人道的な扱いの禁止
- (5) 最低賃金
- (6) 労働時間
- (7) 結社の自由

### 2. 安全衛生

ミネベアグループは、製品・サービスの質、製造の一貫性、および従業員のモラルの向上は、安全で健康的な職場環境により実現するものと認識し、安全衛生に関して以下の基準を遵守します。

- (1) 機械装置の安全対策
- (2) 衛生
- (3) 安全
- (4) 緊急災害時対応
- (5) 労働災害・業務上疾病
- (6) 身体的負荷がかかる作業
- (7) 寮および食堂

### 3. 環境保全

ミネベアグループは、国際的に通用する製品の製造には環境への十分な配慮が不可欠であると認識し、製造過程において生じる自然環境への悪影響を最小限に抑え、人体の安全と健康を確保します。また同時に、ミネベアグループは環境に関する以下の基準を遵守します。

- (1) 製品に含有する物質の規制
- (2) 化学物質並びに環境汚染物質
- (3) 排水・廃棄物
- (4) 大気汚染
- (5) 環境に関する認可および報告
- (6) 汚染防止策・省資源化

### 4. 倫理的経営

企業の社会的責任を果たし、企業価値を高めるために、ミネベアグループは高潔な倫理観を持つとともに、以下の基準を遵守します。

- (1) 汚職、恐喝、横領の禁止
- (2) 情報開示
- (3) 贈収賄の禁止
- (4) 公正な取引、広告、競争
- (5) 地域貢献
- (6) 知的財産権の保護
- (7) 公正な株式の取引
- (8) 輸出入
- (9) 反社会的勢力への対応

## ミネベアグループ役員・従業員 行動指針(項目)

2010年10月1日制定

「ミネベアグループ役員・従業員行動指針」は、ミネベアグループの全ての役員・従業員が遵守すべき、行動の基準として定めています。ミネベアグループの全ての役員・従業員は、本行動指針を読んで、理解し、遵守するものとします。

### <コンプライアンス>

1. 法令・社内規則等の遵守、倫理的な事業活動の遂行
2. ミネベアグループの信用・名誉の維持

### <多様性>

3. 各国・地域の文化や慣習の尊重

### <労働>

4. 基本的人権の尊重
5. ハラスメントの禁止
6. ワーク・ライフ・バランスの実践

### <安全衛生>

7. 健全かつ安全な職場の維持

### <環境>

8. 環境に配慮した事業活動

### <倫理的経営>

9. 情報の適時適切な開示
10. 機密情報及び個人情報保護
11. 不適切な接待・贈答の禁止
12. 公正かつ自由な競争及び取引
13. 知的財産権の保護
14. インサイダー取引の防止
15. 製品・資材等の輸出入等についての適正な手続
16. 反社会的勢力への対応
17. 会社資産の保護
18. 利益相反行為の禁止

### <社会貢献>

19. 社会に有用な製品の提供
20. 地域への貢献

### <国際社会との共生>

21. 国際ルールの遵守及び現地社会への貢献

### <コンプライアンス体制>

22. 社内通報

# リスクマネジメント

ミネベアグループでは事業を継続して発展させていくために、的確にリスクを把握してマネージする危機管理体制を整えています。

## 基本的な考え方

当社グループでは、リスクが顕在化した場合、その対応によっては企業経営の根幹に影響を及ぼす恐れがあるとして、企業経営において危機管理は極めて重要な施策であると考えています。事前の予防対策や緊急事態が発生した際にどのように行動すべきか、当社グループとしてどのような体制を構築するのかなどについて定めた「ミネベアグループ危機管理基本規程」を制定し、経営への影響を最小限に食い止めるために、危機管理体制の整備・強化に取り組んでいます。

## 危機管理体制

当社グループでは、代表取締役社長執行役員を危機管理の最高責任者とし、「危機管理委員会」にて危機管理における重要な意思決定を行っています。予防的な取り組みとして、事前に具体的なリスクを想定・分類し、継続的に監視するとともに、万が一危機事案が発生した場合には、事態の緊急度からレベルを1～3に分類し、危機管理委員会での協議を経て、緊急対策本部や現地対策本部の設置を行い、事態への迅速かつ的確な対応を行います。また、危機管理事案の内容により、当該事案の担当部署として主管部が任命され、当該事案についての危機予防対策の立案や実施を行う体制を整えています。

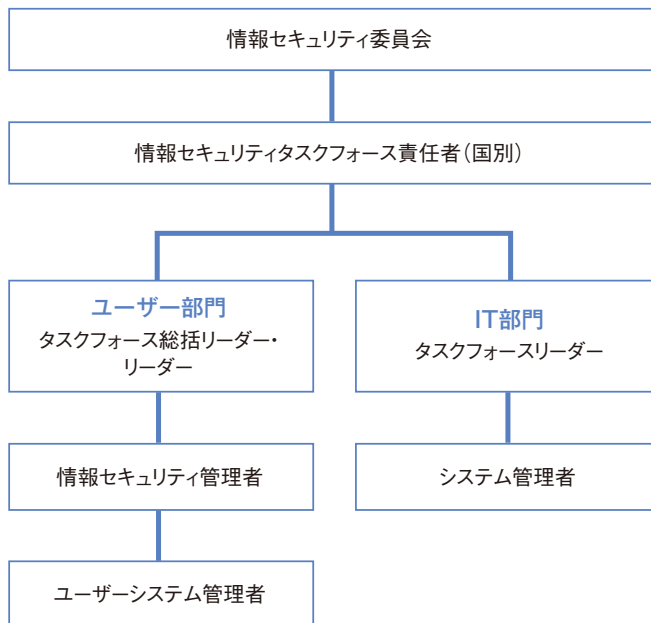
## 情報セキュリティ

### 情報セキュリティ体制

当社グループでは、ステークホルダーからお預かりした情報およびわたしたち自身の情報資産を守ることは信頼関係を築く上での責務と考え、「ミネベア及びミネベアグループ情報の保護(情報セキュリティ)に関する基本方針」を定め、その徹底に努めています。

情報資産の保護を目的とした、上席執行役員を長とする社長直属の「情報セキュリティ委員会」を設け、各国ごとの推進体制として「情報セキュリティタスクフォース」を編成しています。

### 情報セキュリティ体制



### 情報セキュリティ教育

当社グループでは、情報セキュリティの徹底のためには、何よりも従業員の意識向上が重要であると考えております。そのため、情報セキュリティタスクフォースを中心に情報セキュリティ教育の標準を明確にした上で、従業員への浸透に取り組んでいます。

### 個人情報保護の取り組み

当社グループで保有する個人情報については、「個人情報保護方針」に則り適切に管理するほか、その利用目的を明確にし、利用目的の範囲内での取り扱いを徹底しています。

### BCPの取り組み

当社グループでは、大規模災害、インフルエンザ、テロなどの緊急事態発生時に、従業員やその家族の安全を確保すると共に、世界トップシェアの製品を持つ部品メーカーとして、事業への影響を最小限に食い止め、お客様への供給責任を果たすため、ミネベアグループ危機管理基本規程を制定し対応を図っております。具体的には、緊急マニュアルの整備、工場の耐震補強、食料の備蓄、安否確認システムの導入などを実施しております。さらに今後リスク管理体制を強化し、全社的なBCP(事業継続計画)の策定に取り組んでいきます。

# 2050年に向けた ミネベアの環境への取り組み

## 環境管理担当役員より

1951年創業のミネベアは、2051年に100周年を迎えます。その前年の2050年は、世界各国政府をはじめ民間企業あるいは個人家庭などあらゆるレベルの取り組みの結果、人類の共通の目標である地球温暖化防止が成功するか、まだまだ努力が不足し事態が改善できていないかが、はっきりする年となります。

当社は、創業以来その製品の精密さとクリーン度を追求し実現してまいりました。さらに主力製品であるボールベアリングや小型モーターは社会において高効率と信頼性によって省エネルギーおよび省資源に貢献してまいりました。

しかしながら、2050年に向けた企業の環境への取り組みは今まで以上にスピードをあげる必要があります。積極

的に新技術の導入を行なうとともに、それらを自社の製品や生産工程に反映することが要求されます。

当社は、その生産活動のあらゆる局面で、エネルギー効率の高い施設、設備、プロセスを採用しCO<sub>2</sub>排出量の削減を図っております。また、材料、水資源などを大切に、工場からの廃棄物・排水が最小限となるよう、引き続き改善を行っていきます。

同時に、新しい社会のインフラを作るために必要となる高効率モーター、高効率照明、高効率エネルギー変換デバイス、およびそれらのエネルギーマネジメントのキーとなる制御技術やセンサーの開発に積極的に取り組みます。またそれらの実現に必要な新しい磁性材料をはじめ、新素材の開発と応用にも注力します。

さらに、それらの新製品が製造され使用され廃棄に至るすべての過程で、最小の環境負荷となるよう、安全性・信頼性・有害物質非含有に関して徹底した事前評価を行った上でお客様に提供します。

当社は、全ての従業員が明確な意識と責任感を持って環境活動に取り組めるよう組織の構築と啓蒙をおこないます。さらに活動の評価を定期的におこない、継続的改善を図っていきます。

また、お客様、お取引様、地域社会、国際社会に対してはこれらの情報開示を行い、環境技術面での社会貢献も果たしてまいります。

取締役 専務執行役員  
環境管理担当

平尾 明洋



# 環境マネジメント

近年、地球温暖化が原因と考えられる自然災害や海洋汚染などによる生態系の破壊、あるいは有害化学物質による人的被害など、地球規模の環境問題が発生しています。ミネベアグループは早期から環境問題に取り組んでおり、環境保全活動を全世界の拠点で展開しています。

## ミネベアの環境マネジメント

当社の環境マネジメントは、1991年7月に洗浄用特定フロンおよびエタンの全廃を目的とする「フロン対策委員会」が設置され、本格的に始まりました。この取り組みにより当社は、1993年4月に世界のペアリングメーカーに先駆けてグループ全ての工場における洗浄用特定フロンおよびエタンの使用を全廃することができました。

その後、経団連の「地球環境憲章」に準拠した当社の「環境憲章（現：環境ビジョン）」を制定し、これに従い、省エネルギー

や廃棄物削減対策などを進めてまいりました。

そして現在は、環境管理担当役員を長とする「環境マネジメント委員会」において、当社の将来にわたる環境政策を審議、決定しています。

当社グループでは、生産活動に直結した地球温暖化防止や資源保護、環境対応製品の創出に注力しています。また、新製品の販売や新工場の建設など、新たな事業活動が環境に与えるリスクの事前評価やその対策、さらには事業活動に関連するあらゆるステークホルダーとのコミュニケーションおよび社会貢献も重要な環境課題と捉えています。

## ミネベアの環境ビジョン

1993年 8月26日 制定  
2009年 4月1日 改定

ミネベアは、価値ある製品の製造を通して“ゆとり”と“豊かさ”を世界に提供すると共に、事業活動のすべての段階で環境への負荷の軽減と調和をはかり、快適な環境の維持・増進に貢献します。

### 環境保全活動の基本方針

#### 1. 環境に配慮した製品の開発、設計

「環境・健康・安全にとって有害な物質を含まない製品」、「エネルギー消費の少ない製品」、「3R(リデュース、リユース、リサイクル)を考慮した製品」等、開発、設計段階より、環境に配慮した製品開発に努めます。

#### 2. 生産時の環境配慮

「環境・健康・安全にとって有害な物質を含まない副資材の使用」、「歩留まりの向上」、「廃棄物の削減」、「生産エネルギー量の削減」等、環境に配慮した生産工程の構築、改善に努めます。

#### 3. 流通時の環境配慮

「環境・健康・安全にとって有害な物質を含まない梱包資材」、「3Rを考慮した梱包資材」の使用、「エネルギー消費、有害物質排出の少ない輸送手段の構築」に努めます。

#### 4. 国、地方自治体、周辺地域への環境配慮

国、地方自治体の環境法令・規則を遵守すると共に、立地する周辺地域の汚染の予防、環境保全に努めます。

#### 5. 海外活動への環境配慮

海外での生産、流通については、当該国の環境法令、規則を遵守し、立地する周辺地域の汚染の予防、環境保全に努めると共に、開発された環境保全技術を積極的に移転します。

#### 6. 環境監査

各工場、事業所の環境監査を定期的に行い、環境マネジメントシステムの継続的な維持、改善を行います。

#### 7. 社員への環境教育

社員への環境保全に関する教育を行い、職場及び家庭における環境保全活動を活発にします。

#### 8. 環境ビジョンの遵守

社員及びミネベア敷地内で活動を共にするすべての関係者は、この環境ビジョンに従い、環境に関する懸念を抱いた場合、直ちに管理者に報告します。報告を受けた管理者は、直ちにこれに対処します。



## 環境マネジメントシステム

### 環境マネジメント体制

当社グループの重要な環境政策は、「環境マネジメント委員会」において審議、決定されます。その後、各工場や事業本部の代表者で構成される「グループ環境対策委員会」にて、施策の具体的な展開方法などが検討されます。各事業所では、「事業所環境対策委員会」が中心となり、環境マネジメント委員会やグループ環境対策委員会で決定された施策を実践しています。

### 環境監査

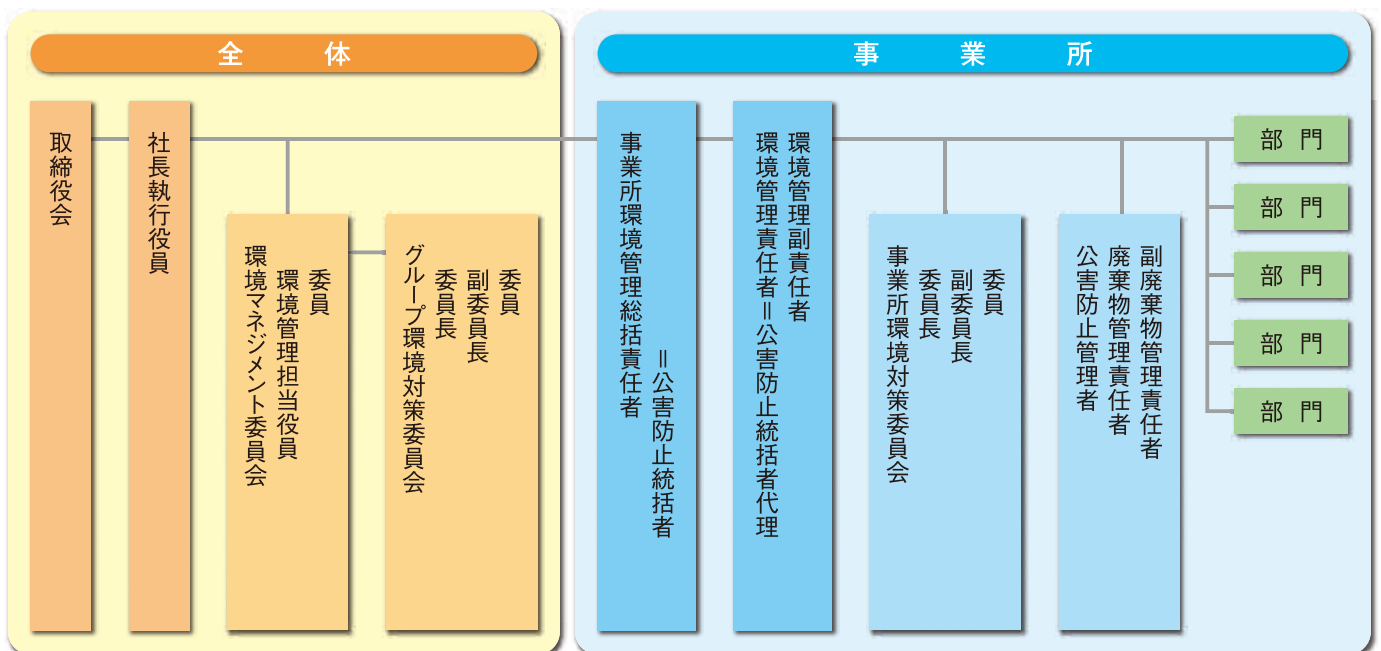
当社グループは、全世界の主要製造拠点においてISO14001認証を取得しています。この認証を維持するため、第三者機関による外部審査を年1回受けるとともに、社内の内部監査員による内部監査も年1回実施しています。



浜松工場で行われた環境マネジメントレビューの様子

### 法規制の遵守

当社グループの各事業所では、各種環境法令への遵守を確実なものとするため、国や周辺地域の法令基準を上回る自主基準値を設定し、管理を行っています。重要な監視項目については、定期的に第三者分析機関に依頼して測定を行い、行政への報告を行っています。



## 環境教育

### 基本的な考え方と2009年度の取り組み

ミネベアグループは、一人一人の環境意識の高まりが、やがて大きな輪となり、未来の地球環境を守り、育てることにつながるを考え、また「社内にとどまらず、家庭や地域においても積極的に環境保全に取り組んでもらいたい。」と考え、さまざまな環境教育を実施しています。2009年度に日本国内で実施した代表的な環境教育は以下のとおりです。

<b>1. 環境マネジメント基礎教育</b>	
・グループ採用新入社員への教育	75名
・事業所新入社員への教育	81名
・中途採用者への環境教育	45名
<b>2. 一般環境教育</b>	
・環境方針、目的・目標、実施計画などの教育	全従業員
・社内環境新聞「ハロー環境!」、社内報「志峰」	全従業員
<b>3. ISO14001内部監査員教育</b>	
・内部監査員 養成研修	18名
・内部監査員 リフレッシュ教育	81名
<b>4. 廃棄物管理教育</b>	
・適正な廃棄方法に関する教育	全従業員
<b>5. 緊急事態対応訓練</b>	
・災害を想定した避難、対応訓練	全従業員
・緊急事態を想定した設備・機器の対応訓練	93名

注記：上記教育は、グループ環境管理部および各工場の環境管理室が計画、主催した教育であり、職場などで独自に実施した教育は含まれません。また、表記の人数は、工場で実施された教育の延べ人数です。

### ISO14001 内部監査員養成研修

ISO14001環境マネジメントシステムでは、システムが適切かつ効果的に運営されているかについて、定期的に内部監査を行う必要があります。また、この場合の監査員は、客観的かつ公正な監査を行う必要があります。

当社では、外部監査員資格を持つ従業員やベテランの内部監査員が講師となり、毎年内部監査員養成研修を実施しています。この研修により、2010年3月までに216名の内部監査員が育ちました。



内部監査員養成研修：現場監査実習の様子

### 社内環境新聞「ハロー環境!」の発行

グループ環境管理部では、グループ全社の従業員に環境への配慮を呼びかけ、当社グループの環境への取り組みを伝えるため「ハロー環境!」を毎月発行しています。グループ内の環境問題だけでなく、従業員に広く環境への興味を持ってもらえるように、日常生活に関わる記事や自然環境の記事なども掲載しています。

2000年1月に浜松工場単独の環境新聞として第1号を発行してから、現在のグループ環境新聞2010年3月号まで、通算118号を発行しました。



ミネベアグループ環境新聞  
「ハロー環境!」

## 環境コミュニケーション

### 基本的な考え方

当社グループの環境保全活動をより多くの方々に知っていただくために、インターネットやさまざまな媒体(環境レポート、会社案内、アニュアルレポートなど)を通じて、その取り組みや成果を報告しています。また、地域の活動にも積極的に参加し、当社の環境への取り組みについて紹介する機会を設けています。

### 環境クリック募金(藤沢工場)

当社は、藤沢工場が所在する藤沢市が運営する「藤沢市環境クリック募金」へ協賛しています。この取り組みは、「市民の環境への意識高揚」、「企業の社会的貢献のPR」、「次世代を担う子どもたちの環境教育の充実を図る」を目的とした取り組みで、当社は2009年7月より協賛しています。募金方法は、参加企業の環境活動紹介ページにて「募金します」のアイコンをクリックするだけで、参加企業より1クリック5円をクリック者に代わって募金する仕組みとなっています。募金により藤沢市内の学校へ環境教育のための教材などが寄贈されます。

2009年度は、3,074クリック分15,370円の募金を行いました。

#### 【藤沢市環境クリック募金】

<http://fj4.city.fujisawa.kanagawa.jp/oneclick/index.php>



藤沢市クリック募金のミネベア募金ページ

## 生物多様性保全への取り組み

### 基本的な考え方

当社グループは、これまでにさまざまな環境保全活動に取り組んでいますが、近年重要視されている生物多様性の保全については、まずは事業所や工場周辺の自然環境における生物多様性の評価が重要と考えています。

事業活動と生物多様性保全の両立を目指し、地域社会との連携強化に取り組んでいきます。

### 自然豊かな調整池とその管理(浜松工場)

浜松工場は、周囲を山林と田畑に囲まれた自然豊かな土地に立地しています。そして、その周辺環境同様に、敷地内の雨水調整池にも豊かな自然環境が根付いています。池の中には水草が茂り、魚が泳ぎ、野鳥が羽を休め、トンボ、蝶をはじめとする多くの昆虫が見られます。当社では、この調整池を維持・管理するために、周囲の下草刈りや水路の掘り起こし、放水路のごみの除去などを行い、維持・管理活動を徹底しています。

今後も調整池の維持・管理活動を継続し、調整池周辺の生物多様性保全に取り組んでいきます。



浜松工場の調整池

## ミネベアの環境負荷

当社グループは、世界16カ国に30の製造拠点と37の販売拠点を有し、主力のベアリングや関連製品、その他機械製品、回転機器製品、電子機器製品など、多様な製品を生産、販売しています。

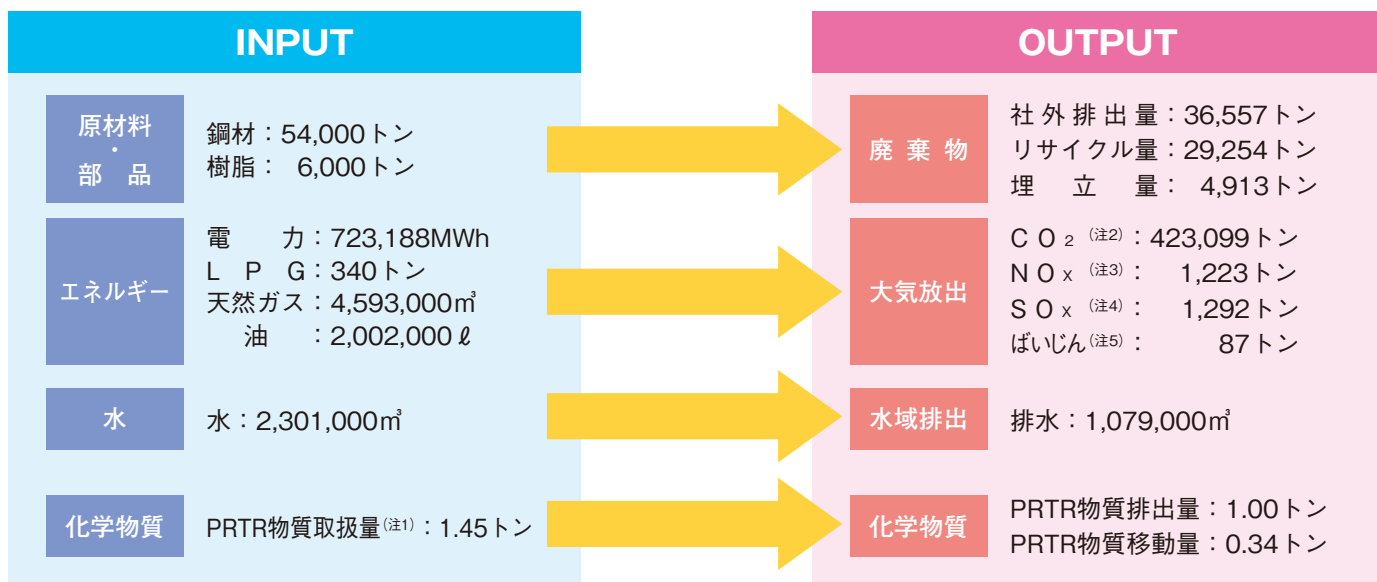
2009年度の当社グループ主要製造拠点における事業活動のインプット・アウトプットによる環境負荷は以下のようになります。

環境負荷を売上高の生産地域別比率から見た場合、当社グループは日本を除くアジア地域で約8割を消費あるいは排出していると推計されます。



工場排水ゼロを実現している中国・上海工場

中国上海工場・西岑工場は、上水道の水源となっている淀山湖に隣接しています。そのため両工場では、淀山湖の水質保全と市水の使用削減を目的に、全ての工場排水を飲料水と同等レベルまで浄化して100%再利用しています。(P. 28参照)



### 用語説明

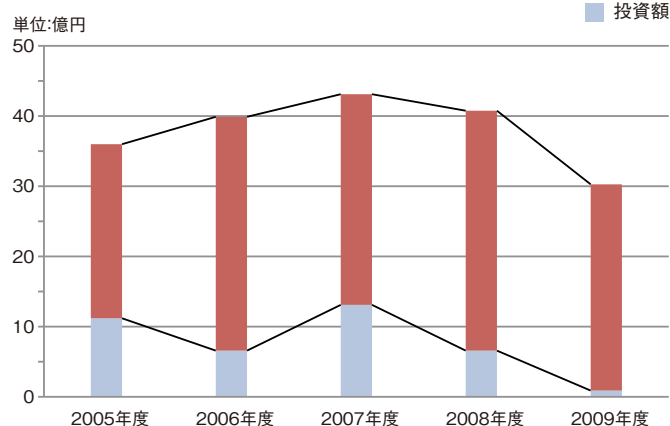
- 注1 PRTR物質  
PRTR法(化学物質管理促進法/日本国内法)により排出量・移動量を把握し、届け出ることを定められた化学物質。
- 注2 CO<sub>2</sub>：二酸化炭素
- 注3 NO<sub>x</sub>：窒素酸化物
- 注4 SO<sub>x</sub>：硫黄酸化物
- 注5 ばいじん：燃焼、加熱及び化学反応などにより発生する排出ガス中に含まれる粒子状物質

## 環境会計

当社グループは、環境保全活動を定量的に把握するために、環境省が発行する「環境会計ガイドライン2005年版」を参考に事業活動における環境保全コストを集計しています。

2009年度は、事業環境の悪化により、2008年度に比べ環境保全の新規投資が減少しました。

環境保全コスト推移



(単位：百万円)

環境保全コスト			対象範囲合計			
分類	主な取り組み内容		投資額合計	費用額合計		
1	生産・サービス活動により事業エリア内に生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト (事業内エリアコスト)		86	2,305		
	内訳	①公害防止コスト			7	529
		②地球環境保全コスト			53	1,226
		③資源循環コスト			26	550
2	生産・サービス活動に伴って上流または下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト (上下流コスト)	グリーン調達に伴う分析装置の設置及び材料分析費用。納入者との契約に関わる印刷・収入印紙代など	0	99		
3	管理活動における環境保全コスト (管理活動コスト)	環境マネジメント組織の人的費及び環境マネジメントシステムの維持管理費用など	2	311		
4	研究開発活動における環境保全コスト (研究開発コスト)	水洗浄装置の研究開発費用など	0	30		
5	社会活動における環境保全コスト (社会活動コスト)	緑地、景観保持のための整備費用など	0	2		
6	環境損傷に対するコスト (環境損傷コスト)	土壌汚染を修復するための土壌入れ替え費用及び浄化装置の運転・維持管理・減価償却費など	0	191		
合計			88	2,938		

換算レート：1米ドル=93.0円，1ユーロ=131.1円，1バーツ=2.7円，1人民元=13.6円，1シンガポールドル=64.9円，1ポンド=147.8円

## 環境保全計画

### 環境保全計画の制定

ミネベアグループでは、地球環境の持続可能性に貢献するために「ミネベアの環境ビジョン」をグループ全社に展開し、事業活動のすべての段階において環境配慮に取り組んでいます。この「ミネベアの環境ビジョン」を実現する具体的な施策として、環境保全計画を策定しグループ全社で目標達成に向けて取り組んでいます。

以下に2009年度に取り組んだ環境保全計画の主な取り組みとその実績・成果および2010年度の取り組み計画を紹介します。各取り組みの主な活動については、本レポートのP.23以降で詳しく紹介しています。

### 2009年度の総括

2009年度の環境保全計画については、おおむね計画通りの活動を実施することができました。

環境マネジメントでは、2008年度に引き続き環境監査、環境教育を継続し、製品における取り組みでは低消費電力に向けた磁石の研究開発を始めたほか、ミネベアグループ・グリーン調達管理要領の改訂など、より環境に良い製品開発に向け準備を進めました。また、事業所、物流における取り組みでは、世界的な不況による生産量の減少もありましたが、継続的な環境保全活動によりCO<sub>2</sub>排出量をはじめとする環境負荷が削減されました。

**評価** A…計画達成、良好状態の継続、 B…一部計画に未達あるいは継続中、 C…計画未達成および問題発生

カテゴリー	項目	2009年度 計画	2009年度 活動実績／成果	評価	2010年度 計画
環境マネジメント	環境監査	【内部環境監査】 継続実施	内部監査員による環境監査を実施	A	継続実施
		【外部環境監査】 継続実施	第三者認証機関による審査を実施	A	継続実施
	環境教育	【新入社員教育】 継続実施	入社研修時および部門配属時に、環境に関する新入社員教育を実施	A	継続実施
		【一般社員教育】 継続実施	全従業員への定期教育を実施	A	継続実施
		【緊急事態への備え】 継続実施	防災訓練、油の流出防止訓練などの実施	A	継続実施
		【社内研修 (内部監査員養成研修)】 継続実施	1.内部監査員養成研修を2010年3月に実施 受講者18名 2.内部監査員リフレッシュ研修を各工場の内部監査前に実施	A	継続実施
	環境 コミュニケーション	【環境保全活動の紹介】 「環境レポート」の発行	1.「ミネベアグループ環境レポート2009」を発行 2.ホームページにてミネベアの環境保全活動を紹介	A	「CSRレポート2010」 を発行し、環境保全 活動を紹介
		【地域とのコミュニケーション】 地域コミュニケーションの継続	1.地域住民を招いての納涼祭などの実施 2.藤沢市環境クリック募金への協賛	A	地域コミュニケーション の継続

評価 A…計画達成、良好状態の継続、 B…一部計画に未達あるいは継続中、 C…計画未達成および問題発生

カテゴリー	項目	2009年度 計画	2009年度 活動実績／成果	評価	2010年度 計画
製品における取り組み	低消費電力製品の開発	機械加工品と電子機器を組合せた複合製品(エレクトロ・メカニクス・ソリューション(EMS))の開発と製品化	NEDO((独)新エネルギー・産業技術総合開発機構)のイノベーション実用化助成事業に申請し、採択を得た。「ナノ組織、および異方性集中方向制御部材(磁石)の開発と回転機への応用」	A	省エネルギーに貢献する製品、技術の開発
	省資源	長寿命、高耐候性(注1)製品の開発と製品化	1. 高耐候性・長寿命、高性能ACファンモーターの製品化 2. 高耐食性ミニチュア・ベアリングの製品化 他	A	長寿命、高耐候性製品の開発と製品化
	製品含有化学物質の管理	サプライヤーチェーンを含めたグリーン調達の一環としての徹底	ミネベアグループ・グリーン調達管理要領の改訂作業を完了。発行は2010年度初頭	A	グリーン調達管理要領の改訂発行と社内外への周知
事業所における取り組み	省エネルギー／地球温暖化防止	使用エネルギーを前期比1%削減(売上高原単位比)	全世界のミネベアグループ工場 1.CO <sub>2</sub> 排出総量 2008年度 429,672トン 2009年度 423,099トン(-1.5%) 2.CO <sub>2</sub> 排出量(売上原単位比) 2008年度 1.68CO <sub>2</sub> トン／百万円 2009年度 1.85CO <sub>2</sub> トン／百万円(+10.4%) ※世界的不況による売上額減少による影響	B	全世界のミネベアグループ工場のCO <sub>2</sub> 排出量(売上原単位)を前年度比1%削減する。
	廃棄物抑制	廃棄物の最終(埋立)処分量の削減 < 5,000トン／年間	全世界のミネベアグループ工場 最終(埋立)処分量 2008年度 5,935トン 2009年度 4,913トン(-17.2%)	A	全世界のミネベアグループ工場の最終(埋立)処分量 < 4,500トン／年間
	水質汚濁防止	環境法令／自主基準値を遵守	グループ全工場において法令／自主基準値をクリアー	A	環境法令／自主基準値を遵守
	大気汚染防止	環境法令／自主基準値を遵守	グループ全工場において法令／自主基準値をクリアー	A	環境法令／自主基準値を遵守
	土壌／地下水汚染への取り組み	汚染確認事業所における浄化対策の継続実施	塩素系有機溶剤による汚染浄化対策を継続実施 岩手県金ヶ崎町の町有地の浄化完了	A	汚染確認事業所における浄化対策の継続実施
	化学物質の管理	MMDB-II(注2)の運用充実	コンピュータトラブルによるMMDB-IIの一時停止が復旧した	B	ミネベアグループ工場の化学物質使用量を管理
	環境パトロール	定期パトロールの実施	事業所ごとに実施	A	定期パトロールの実施
		廃棄物処分業者の定期現地監査の実施	事業所ごとに実施	A	廃棄物処分業者の定期現地監査の実施
物流における取り組み	省エネルギー	エネルギー消費の少ない輸送手段の利用拡大	船舶、鉄道を利用した輸送の継続実施 日本国内物流のCO <sub>2</sub> 排出量 2008年度 549トン 2009年度 408トン	A	エネルギー消費の少ない輸送手段の利用拡大
	省資源	梱包材、輸送方法の改善	発泡スチロールの新しいサイクルルートを開拓	A	梱包材、輸送方法の改善

## 用語説明

注1 耐 候 性：大気や風雨などの作用を受ける自然条件の中で、耐食性にすぐれた材料の性質。

注2 MMDB-II：ミネベアグループの工程で使用する化学物質のMSDS参照及び入庫管理のためのデータベース。

# 製品における環境への取り組み

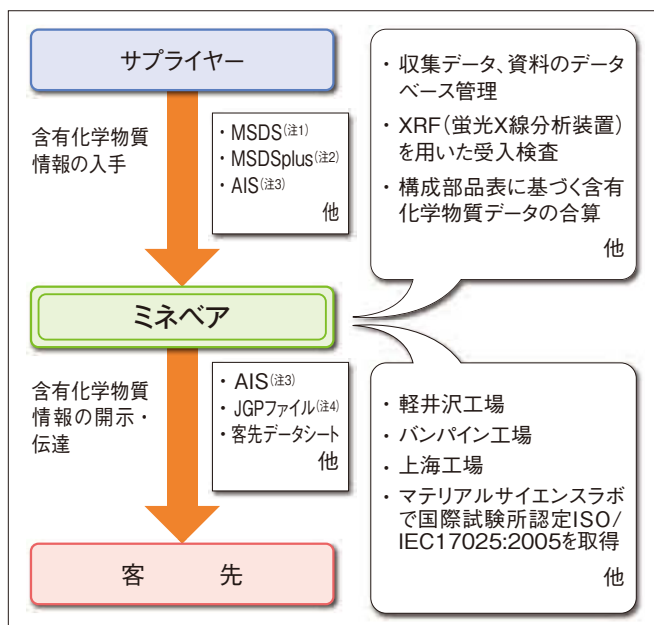
ミネベアグループの製品は、日常生活のさまざまな場面で使用される最終製品に組み込まれています。そのため、私たちは一つ一つの製品が環境負荷低減に貢献できるように製品の開発を行っております。

## 環境配慮製品における考え方

ベアリングやモーターをはじめとする当社グループの製品の多くは、部品としてお客様先の製品内に組み込まれ、その存在はほとんど外からは見ることはできません。しかし、さまざまな製品に組み込まれる部品だからこそ、環境負荷物質を排除した安全で省エネルギーや省資源、長寿命などに貢献する製品を提供していくことが重要であると考えています。

## 製品に含まれる環境負荷物質の管理

当社グループでは、「ミネベアグループグリーン調達管理要領」を発行し、お取引先様に対して有害物質を含まない製品（原材料、部品）の提供と、それらを実証するデータ、資料の提出をお願いしています。また、当社グループの受け入れ検査においてもXRF（蛍光X線分析装置）を用いて、RoHS指令物質の含有が無いことを確認しています。



## 省エネルギーに貢献する製品

### 高分解能、極小PM型ステッピングモーター<sup>(注5)</sup>

当社は、量産品としては世界最高の分解能を達成した2種類の極小パーマネント・マグネット型ステッピングモーター（以下PMステッピングモーター）を開発、商品化しました。

外径3.3mmサイズは、極小径ながら「1回転20ステップ」の微細な位置決めが可能であり、高機能化する携帯電話のカメラや、薄型ノートパソコンのブルーレイディスクドライブなど、従来製品では適用が難しかった小型・薄型デジタル製品に採用されています。一方、外径6mmサイズは、同サイズのPMステッピングモーターの量産品としては世界で初めて（当社調べ）「1回転40ステップ」（既存製品は20ステップ）の高分解能を実現し、デジタルカメラの精巧な位置決めや素早いオートフォーカス、また減速ギアが省略できることによる製品の小型軽量化・静音化、省エネルギー化などに貢献しています。



高分解能、極小PM型ステッピングモーター（左Φ3mm、右Φ6mm）

### 用語説明

- 注1 MSDS（Material Safety Data Sheet）：化学物質を安全に取り扱うために必要な情報（成分、性状、取り扱い法、緊急時の対処法など）を記載した情報伝達シート。
- 注2 MSDSplus：JAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）が推奨する化学物質や調合品（2種以上の化学物質混合物）の基本情報を伝達するためのシート。MSDSで不足する製品含有化学物質管理に必要な情報が記載される。
- 注3 AIS（Article Information sheet）：JAMPが推奨する製品の成形品（製品）の製品含有化学物質情報を伝達するための基本情報伝達シート。MSDSやMSDS Plus等を基に集計されたもの。
- 注4 JGPファイル：JGPSSI（グリーン調達調査共通化協議会）でグリーン調達調査用に定められた標準フォーマットのファイル。
- 注5 ステッピングモーター：電気信号を、機械的な動作に変換するモーター。与える電気信号の数だけ回転するという特性から、連続回転のみならず間欠駆動や、変速回転、正・逆回転などを行うことができます。プリンターやFAXなどの各種OA機器、パソコン周辺機器、デジタル機器、精密機器などの制御・位置決めに使われています。

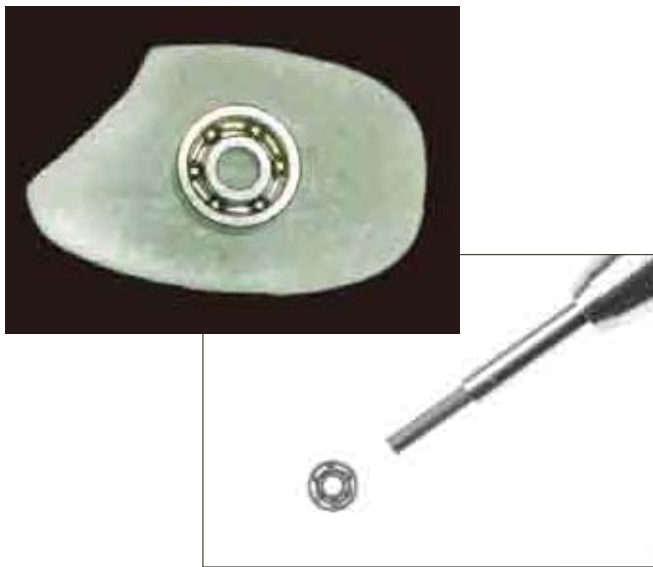


### 世界最小サイズ、外径 1.5mm の超極小ボールベアリング

当社グループは、通常ミニチュア・ボールベアリングと同じプレス鋼板保持器を持つ構造の量産品として「世界最小サイズ」(当社調べ)となる外径1.5mm、厚さ0.65mmの超極小ボールベアリングの製品化に成功し、販売を開始しました。

外径1.5mmの超極小ボールベアリングは、従来の最小サイズ品と同等の高い精度、耐久性、高剛性を保持しつつ、さらなる小型化を実現したものです。

新製品は、医療機器、マイクロモーターやマイクロマシンの駆動部分など、従来のボールベアリングでは対応できなかった分野での使用が期待されます。



世界最小サイズ、外径1.5mmの超極小ボールベアリング

### 省資源に貢献する製品

#### 高耐候性、長寿命、高性能 AC ファンモーター

当社グループは、工作機械などの過酷な環境で使用される製品や、太陽光発電・電気自動車の充電器など、屋外で使用される製品向けに、耐候性(耐油性・耐塵性)と長寿命を兼ね備えたACファンモーターを製品化しました。

製品のあらゆる環境下での耐候性を高めることで、ユーザーによるメンテナンスの手間を軽減すると同時にライフサイクルコストの低減に貢献します。

### エネルギー&環境技術に貢献する製品の開発

#### モーターの性能を向上させる磁石の研究開発 [NEDO 採択事業]

当社グループの主力製品であるモーターは、電気エネルギーを機械エネルギーに変換する機能部品ですが、モーターが駆動することによる消費電力は全消費電力の57%を占めるといわれています。当社は、このモーターの出力、効率を飛躍的に高める磁石の研究開発に取り組んでいます。

この研究開発は、NEDO(New Energy and Industrial Technology Development Organization: 独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構)より、平成21年度イノベーション実用化開発助成事業に採択され、国の重要産業技術として助成を得ています。



研究開発用成型装置による磁石の試作



高耐候性・長寿命、高性能ACファンモーター

# 地球温暖化防止の取り組み

ミネベアグループは、地球温暖化を防止するため、CO<sub>2</sub>削減への取り組みを経営の重要事項として取り組んでいます。

## 基本的な考え方

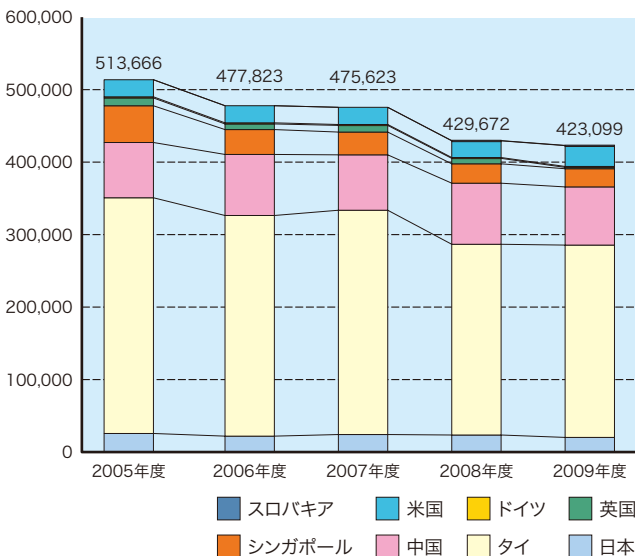
当社グループの事業活動から発生する温室効果ガスのほとんどは、エネルギー使用に伴うCO<sub>2</sub>です。その中でも電力の割合が95%以上を占めており、電力の使用に関する取り組みが重要であると考え、各工場が個別に省エネルギー活動に取り組んできました。2010年1月にはさらなる省エネルギー化を推進するために、各工場、事業部のノウハウを共有し、同じ視点、同じ目標で省エネルギー活動を推進する「省エネ推進部会」を発足しました。

## 2009年度の総括

2009年度の当社グループ全体のCO<sub>2</sub>排出量は、423,099トンでした。グループでのCO<sub>2</sub>排出量の集計を開始した2003年度の549,460トンと比較した場合、排出総量で約23%の減少を達成しました。これは、事業環境の悪化に伴う生産量減少の影響もありましたが、軽井沢工場で使用していた重油燃料の変更や当社グループにおける最大の生産拠点であるタイ工場の省エネ化といった取り組みの成果によります。

CO<sub>2</sub>排出量推移

単位：トン



## 事業所における取り組み

### 重油燃料の使用削減(軽井沢工場)

当社グループでは従来、工場空調の熱源としてA重油を燃料とするボイラーや冷温水発生機が各所で使用されてきました。しかし、A重油は燃焼により地球温暖化の原因となるCO<sub>2</sub>や人体に有害なばいじん、窒素酸化物を大気中に放出することから、軽井沢工場では工場近隣への都市ガスの敷設を機に、A重油焚きのボイラーと冷温水発生機を廃止し、都市ガスを燃料とする設備に変更しました。これにより、それまでの設備に比べCO<sub>2</sub>排出量を約24%削減することができました。



軽井沢工場の都市ガスボイラー

### 省エネ化工場の建設(タイオペレーション)

2008年6月より稼働を開始したタイ・バンパイン工場内の新工場(ベアリングの切削工場)は、「ミネベアで最も優れた省エネ工場」をコンセプトに建設されました。

切削工程は加工の難易度が高く、またエネルギー消費の大きい工程ですが、これまでは各生産拠点でそれぞれ部品生産から組立てまでを行ってきました。この切削工程を新工場に集約し、タイで育成した熟練工により生産を行い、タイ、シンガポールの各工場に部品を供給することで生産効率を高め、省エネルギー化にも寄与することができました。

また、新工場建設にあたっては外壁や屋根への遮熱塗料の利用や、生産時に排出される廃熱の有効利用などさまざまな省エネルギー対策を実施し、電力や水などのエネルギーコストを従来の当工場と比べ約45%削減することができました。このことにより、タイ・バンパイン工場はタイ国エネルギー省の主催する「2008年度タイランド・エネルギー賞」のコンテストにて「管理工場の省エネ最優秀賞」を受賞しました。

### 【新工場に採用された省エネルギー対策】

1. 建屋外壁と屋根の遮熱塗装
2. 高効率水冷ターボ冷凍機の採用
3. 高効率送風機の採用
4. 蛍光灯の電子式安定器の採用
5. 外灯・室内ダウンライトLEDの採用
6. 廃熱回収とCO<sub>2</sub>センサーによる外気取得制御の採用
7. 高効率型変圧器の採用

特に省エネ効果の高い対策については既存工場にも展開しております。



タイ・バンバイン工場内に建設された省エネ化工場

## オフィスにおける取り組み

### 照明削減の取り組み（東京本部）

当社グループのオフィスにおけるエネルギー消費の大半は空調と照明です。それぞれの事業所、営業所では過度の冷暖房に注意するとともに、業務に差し支えない範囲で照明を間引くなどして、省エネルギーに努めています。

東京本部では、2009年度フロア全体の照明を見直し、全1,492本あった蛍光灯から139本を間引きました。これにより消費電力の削減量は年間11,693kWhで、CO<sub>2</sub>削減量に換算すると年間で約4トンの削減となります。

### CO<sub>2</sub>削減 / ライトダウンキャンペーンへの参加（日本の各事業所、営業所）

日本の各拠点では、毎年夏至の日と七夕の日に、環境省の主催で実施される「CO<sub>2</sub>削減/ライトダウンキャンペーン」に参加しています。これはライトアップに馴れた日常生活の中で、電気を消すことでいかに照明を使用しているかを実感し、地球温暖化問題について考えることを目的としたイベントです。

当社の各事業所、営業所は、この日を一斉帰宅日として、キャンペーンに参加しています。

## 物流・移動における取り組み

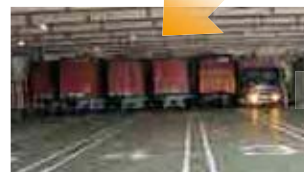
### モーダルシフトの取り組み

当社グループは、中国と日本との間における製品、機械設備、資材などの輸出入に上海～博多間を高速フェリーで、博多～東京間をJR貨物列車または内航船を利用しています。この輸送ルートを利用することで従来の上海～東京間を一般貨物船のみで輸送するよりも大幅にリードタイムを短縮し、しかも航空輸送に比べ、格段に少ないエネルギー消費量（CO<sub>2</sub>排出）で運搬できます。

リードタイムの短縮を果たし、かつ省エネルギー化が可能になった背景には、港湾大型クレーンを使用せずに直接トレーラーでコンテナの船積み、荷降しを行うことができる高速フェリー船（RORO船<sup>注1</sup>）の利用が大きく貢献しています。



海上コンテナのまま船積みし、荷降ろし



## 今後の目標・課題

環境保全計画の継続実施とともに、日本や各国政府が進めている「温室効果ガス2050年80%削減のためのビジョン」実現に取り組んでまいります。

### 用語説明

注1 RORO船(Roll on & Roll off 船) :

港湾の大型クレーンを使用せず、トラックコンテナのまま船積み、荷降ろしが可能であり、時間が短縮できる高速フェリー船。

# 資源の有効活用の取り組み

ミネベアグループは、一地球市民として限りある資源の有効利用のため  
 原材料の再資源化や廃棄物の削減、工場廃水の100%リサイクルに取り組んでいます。

## 基本的な考え方

当社グループでは、製品設計および製造工程という2つの側面から資源の有効利用に取り組んでいます。

製品設計の側面については、製品の小型化、軽量化や組立・分解の容易性などが重要であると考え、各製品における設計のマネジメントレビュー時にこれらを評価しています。

また、製造工程においては、歩留り向上で、材料の分別回収及び有効活用を行っています。

## 2009年度の取り組み結果

2009年度にミネベアグループで使用された主な原材料は、鋼材：約54,000トン、樹脂：約6,000トンでした。これは世界的な不況の影響もあり、2007年度と比較した場合、それぞれ30%以上減少しています。

## 事業所における取り組み

### 切り粉のブリケット化

タイの新切削工場では製造工程で発生する鋼材の切り粉を再資源化しています。

この切り粉には切削の際の油が多く含まれており、運搬効率の向上のため、工場内の圧縮設備で油を除去し、圧縮(ブリケット化)して資源回収業者に渡しております。



切り粉の回収・圧縮設備



ブリケット化された切り粉

### 樹脂成型ランナー部のリサイクル化

樹脂の射出成型<sup>(注1)</sup>においては、製品となる部分に樹脂を流すためのランナーと呼ぶ箇所がどうしても必要です。この部分が冷えて固まると不要部分となってしまいますが、材料としては製品とまったく同じです。したがって、このランナー部や不良成型品は、UL (アメリカ保険業者安全試験所) 認証の許容する範囲内で、かつ客先の了解が得られるものについては、材料リサイクルしています。



バージン材とリサイクル材がミックスされた樹脂ペレット



射出成型後に不要となったランナー部

### 廃棄物処理業者の定期監査

企業の事業活動から発生した廃棄物は、事業者が最終処分まで適正に処分しなければなりません。

この排出者責任の原則に基づき当社は、廃棄物処分を委託する業者とその処分場の定期監査を実施しています。



タイ/HAZARDOUS LANDFILL処分場の定期監査

#### 用語説明

注1 射出成型：加熱し、溶かした樹脂材料を金型の中に高圧力で流し込み、冷やして固める成型方法。複雑な形状の製品を大量に生産することに適しています。

## 廃棄物の削減

当社グループは、事業活動から発生する廃棄物を削減するよう努力していますが、現時点ですべての廃棄物をゼロとすることは困難です。やむなく発生する廃棄物については、後の廃棄物処理行程において可能な限りリサイクルし、最終的に埋め立て

処分される廃棄物を減らすよう努めています。

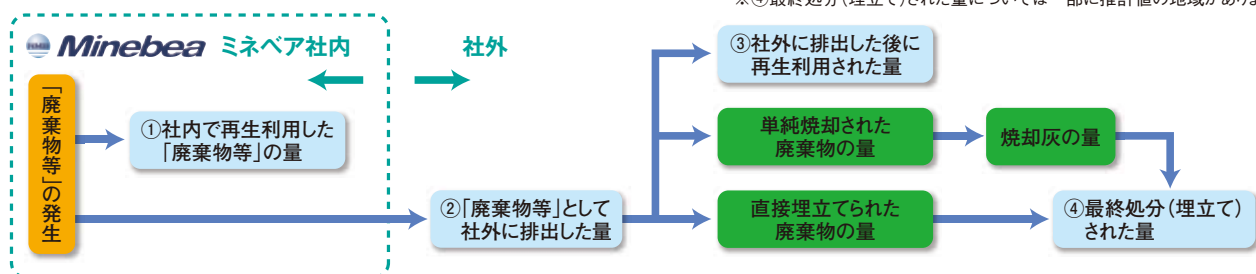
ただし廃棄物については、各国の事情により同じ廃棄物であっても異なる処分方法が定められるものもあります。2009年度には、当社グループ全体から約36,557トンの廃棄物が事業所外に排出され、そのうちの約4,900トン(13%)が埋め立て処分されたと推計されます。

2009年度の廃棄物等<sup>(注2)</sup>処理実績

(単位：トン)

区分	日本	タイ	中国	シンガポール	英国	ドイツ	米国	スロバキア	合計
①社内で再生利用した「廃棄物等」の量	0	868	1,419	76	30	0	783	0	3,176
②「廃棄物等」として社外に排出した量	1,478	22,318	7,758	2,929	460	46	1,447	121	36,557
③社外に排出した後に再生利用された量	1,044	18,581	6,643	2,071	164	36	625	90	29,254
④最終処分(埋立て)された量	42	3,737	111	536	44	1	434	8	4,913

※④最終処分(埋立て)された量については一部に推計値の地域があります。



## 水使用量の削減

タイ・バンパイン工場と中国の上海工場及び西岑工場は、工場排水を市水と同等の水質まで浄化して再利用する「工場排水ゼロシステム」を導入し、工場排水の100%リサイクルを実現しています。

また、「雨水再利用装置」を順次導入し、水資源の有効活用に関心を注いでいます。



タイ/バンパイン工場の雨水再利用装置と貯水池

**用語解説** 注2 廃棄物等：リサイクル物も含み、事業活動から発生した全ての不要物(廃棄物)。

### 物流における取り組み

従来の輸送時には、パレット上に積み重ねられたダンボール箱やプラスチックケースの荷崩れを防止するために、ストレッチフィルムを幾重にも巻き付ける方法で固定していましたが、これに使用されたストレッチフィルムは1回使用されただけで廃棄されていました。この対策として、当社の工場と倉庫間の輸送において、リユース可能なバンドを用いて荷崩れ防止を行っています。このバンドはおよそ1,000回リユースすることが可能です。



リユース可能な荷崩れ防止バンド

### 今後の目標・課題

今後も、資源の有効活用と廃棄物抑制の取り組みを推進するとともに、全事業所においてゼロエミッション(埋立て廃棄物ゼロ)を目指します。

## 環境負荷物質削減の取り組み

工場からの流出、放出を発端とする水質汚濁や大気汚染、土壌汚染などは周辺の地域社会にとって脅威になります。地域と共存する企業を目指している当社グループでは、環境負荷物質の削減は永遠に取り組みなければならない課題だと考えています。

### 基本的な考え方

当社グループの各工場では、各国、各地域の環境法令を遵守するため、法令基準を上回る自主基準値を設けて、日々の監視を行っています。また工場周囲で変色や異臭などの異常がないか、従業員による環境パトロールを実施しています。

### 2009年度の取り組み結果

2009年度、各工場の水質、大気などの監視項目において異常は見られませんでした。また、これらに関する苦情も寄せられていません。

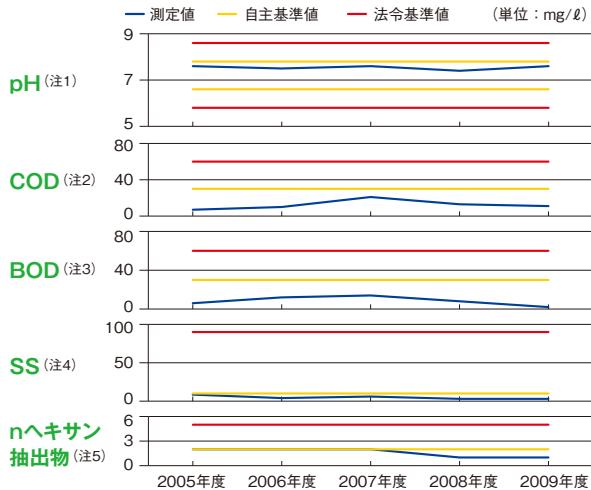
### 事業所における取り組み

#### 水質汚濁の防止

法律に基づく特定施設を有する工場や事業活動において環境負荷物質を使用し、公共用水域に排出する場合、工場では、排水処理設備を設置し、浄化した上で排水しなければなりません。

藤沢工場は、ファスナー工場の増設に伴い、排水処理設備の改修を行って、監視システムの強化や防液堤の容量拡大による環境負荷物質の緊急時対策を強化しました。

## 藤沢工場 水質監視状況



藤沢工場の排水処理設備

## 大気汚染の防止

当社グループでは、1993年4月にベアリングメーカーとして世界で初めて洗浄用特定フロンおよびエタンの全廃を達成するなど、大気汚染防止に早くから取り組んできました。2008年には、「地球温暖化防止の取り組み」の項(P25参照)で紹介したように、ボイラー燃料をA重油から都市ガスに転換したことで、ばいじんや窒素酸化物、硫黄酸化物の大気放出削減に貢献しました。

## 用語説明

- 注1 pH: ペーハー  
酸性かアルカリ性を示す尺度。pH7が中性。7より小さいほど酸性が強く、7より大きいほどアルカリ性が強い。
- 注2 COD: 化学的酸素要求量  
水中の有機物(汚れ)を酸化剤によって酸化するのに消費される酸素量。BOD測定と比べ短時間に測定できるが、信頼性は劣る。CODは一般的に海、湖沼への排水管理に用いられる。
- 注3 BOD: 生物学的酸素要求量  
水中の有機物(汚れ)を細菌が食べて分解するときに消費される酸素量。BODが大きいほど汚れが多い。測定に数日を要す。BODは一般的に河川への排水水監視に用いられる。
- 注4 SS: 懸濁物質  
水中に浮遊している物質の量。数値が大きいほど水質汚濁が著しい。
- 注5 nヘキサン抽出物:  
水に含まれる揮発しにくい油や洗剤などを、ノルマルヘキサンという薬品で抽出した物質。当報告書では鉱油量を表す。

## PRTR 対象物質の管理 (日本)

## 2009年度の報告実績

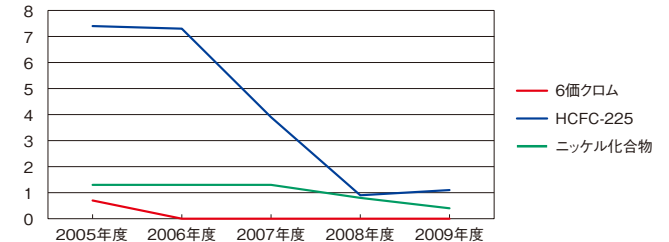
(単位: トン)

管理番号	物質名	取扱量	排出量			移動量
			大気	水域	埋立て	
144	HCFC-225	1.05	0.97			0.08
232	ニッケル化合物	0.4	0	0.03	0	0.26

日本国内の各事業所はPRTR法(化学物質排出把握管理促進法)に基づき、PRTR対象物質の取扱量、移動量を管理しています。

## PRTR物質取扱量推移

(単位: トン)



## 土壌 / 地下水汚染に対する取り組み

当社グループでは、かつて土壌、地下水汚染を発生させてしまった事業所があります。多くはVOC(塩素系有機溶剤)汚染ですが、一部事業所では重金属の土壌汚染もありました。汚染のあった工場や工場跡地では、当社の責任において汚染の浄化作業が進められています。

このうち、かつて当社が借用使用していた岩手県金ケ崎町の町有地は、2010年3月に浄化を完了し、5月に地域住民への浄化完了説明会を実施しました。



岩手県金ケ崎町有地の浄化を完了し、開催された説明会の様子(2010年5月25日)

## 今後の目標・課題

当社では、引き続き国内外の環境法令を遵守した事業活動を行うとともに、過去に発生させた環境汚染について、浄化作業を進めていきます。

# お客様とのかかわり

お客様に安全で、安心していただける高い品質の製品・サービスを提供することで、  
社会の期待に応えていきます。

## 基本的な考え方

ミネベアグループでは、「ミネベア品質方針」に基づき、「品質」、「コスト」、「供給力」及び「スピード」の全てにおいてお客様の満足を頂き、「最も信頼できる部品メーカー」としての地位の維持・向上に努めております。

そのため、製品設計及び工程設計段階におけるリスク・アセスメントの重点的な取り組みにより、お客様の信頼が得られる品質の高い製品の提供を実現しております。

## 品質マネジメント

### 品質マネジメント体制

当社グループは、1995年に製品安全憲章を制定するとともに製品安全委員会を設置し、各事業所において製品・サービスの安全性確保と事故の未然防止に取り組んできました。航空機部品に代表されるように、新しい分野への参入やお客様の求める品質・信頼性の高まりを受け、当社グループ全体で品質の継続的改

善を図るため、2007年にグループ全体を対象とする品質マネジメント管理規程を制定し、体制の充実を図りました。

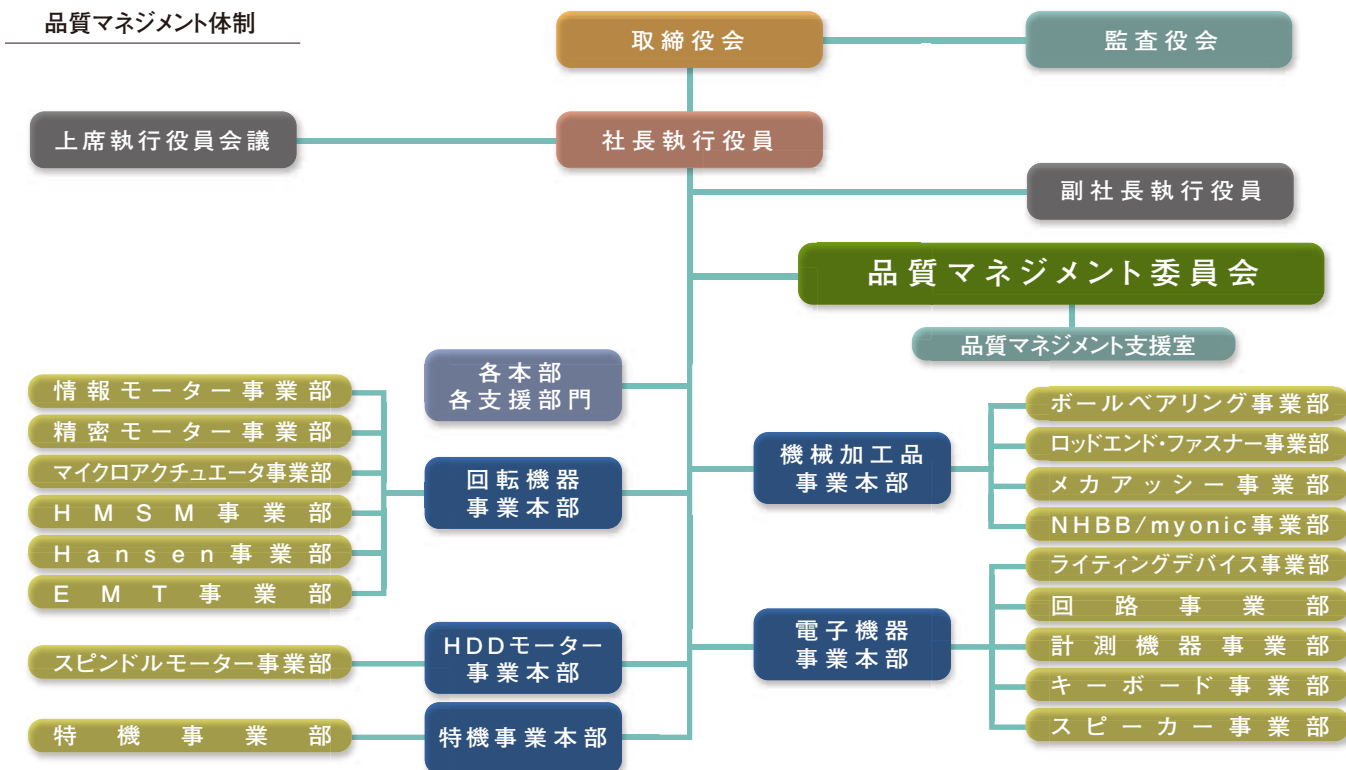
品質マネジメントシステムにおける最高責任者である社長執行役員の補佐および諮問機関として「品質マネジメント委員会」を設置し、各事業本部長もしくは事業部長が統括するそれぞれの品質マネジメントシステムとそれらのパフォーマンスを確認しています。

また、「品質マネジメント委員会」の事務局として、また各事業部、本部の品質マネジメントにおける改善点の指摘やアドバイス、品質保証・調査、重大な品質問題の対応などの支援を行う「品質マネジメント支援室」を設置しています。

### 品質マネジメントシステム認証の取得推進

当社グループでは、各事業部において品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001認証取得を推進しております。また、航空機業界向け規格のAS9100や自動車業界向けの規格であるISO/TS16949の認証取得も推進しています。

2009年度は、精密モーター事業部がISO/TS16949の認証取得をし、また、ライティングデバイス事業部が同規格の2010年度の取得に向けて取り組みを開始しました。





## 品質向上の取り組み

さらなる品質向上を目指し、2009年度は、リスクアセスメントの手法の研究として、事業部を横断した「DRBFM<sup>(注1)</sup>の研究事例発表会」を行いました。また、過去の品質問題をさかのぼって調査し、全社で共有できる「失敗の知識」データベースの拡充を推進しました。

### 製品に関する情報開示

当社グループが提供する製品は、消費者が手にする最終製品の中に組み込まれている部品がほとんどです。そのため、安全性情報はお客様のご要求に基づき情報提供しています。また、含有化学物質情報は、お客様のご要求に基づき、弊社お取引先様より入手した含有化学物質情報を元に情報伝達しています。

なお、スピーカーなどの一部の最終製品については、取り扱い説明書にて安全な取り扱いについての情報を掲載しています。

### お客様とのコミュニケーション

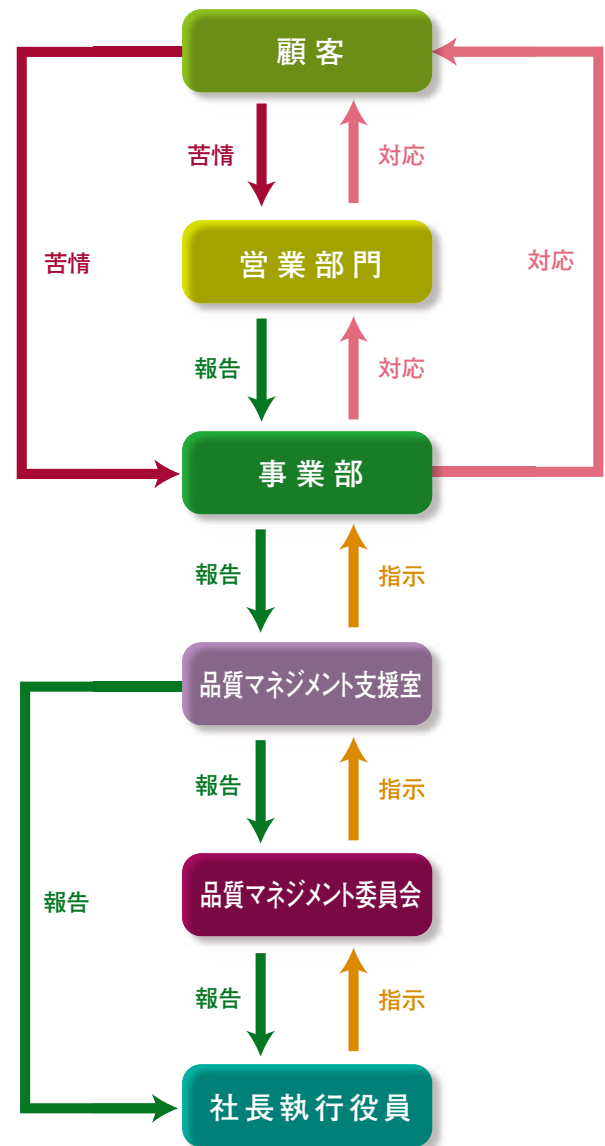
## お客様満足度調査

当社グループでは、各事業部が主体となってお客様満足度調査を実施しています。評価項目は、営業対応や不具合時の対応、製品の販売価格など多岐にわたり、その評価結果は各事業部の営業部門および開発部門にフィードバックされます。お客様から一定の基準を下回る評価を頂いた場合には、部門横断での改善が検討、実施されています。

## 品質問題への対応

当社グループの製品・サービスにおいて、万が一重大な品質問題が発生した場合には、品質マネジメント支援室を経由して社長執行役員および品質マネジメント委員会に報告され、必要な対応が決定されます。

注1 DRBFM(Design Review based on Failure Modeの略)は、トヨタ自動車によって開発された品質解析手法の一つ。変化点に焦点を合わせ、設計変更によって引き起こされる不具合事象を、デザインレビューを通して洗い出し、未然防止策を検討する手法。



## 今後の課題・目標

各事業本部・事業部での品質マネジメント体制の整備・強化を図るとともに、設計・開発における品質向上を推進し、また基盤技術の強化と新技術の育成により設計品質・製造品質など総合的な品質向上に取り組んでゆきます。

# 従業員とのかかわり

ミネベアグループは従業員の安全・健康に配慮し、また一人一人が成長できる職場環境を整備することで、従業員が誇りを持って、生き生きと働ける会社を目指します。

## 基本的な考え方

当社グループは、創業以来従業員を最も重要な財産と位置づけ、経営の基本方針として「従業員が誇りを持てる会社でなければならぬ」と定めています。そのため、世界各地のすべての従業員が健康で、安全に働くことができ、また一人一人がその能力を最大限に発揮できるよう職場環境の整備に努めています。

ミネベアグループの従業員数(2010年3月時点)

	本社員			日本人 海外 駐在員	合計
	男性	女性	計		
日本	2,606	577	3,183	—	3,183
北米	1,040	780	1,820	26	1,846
欧州	675	376	1,051	31	1,082
アジア圏	10,152	32,447	42,599	381	42,980
合計	14,473	34,180	48,653	438	49,091

## 人材育成

当社グループでは、「世界で活躍できるグローバルな視点」、「自らのアイデアを実現できる主体性」、「前向きなチャレンジ精神」を持った従業員を求める人材像とし、その育成に取り組んでいます。そのため、新入社員、中堅社員、新任課長などの階層別の集合研修を実施するとともに、専門知識の取得やスキル強化のための研修、OJT教育を実施しています。

## 公正な評価

当社グループでは、従業員一人一人の能力と実績を、公平性・公正性に最大限配慮した上で適正に評価し、処遇や報酬に反映させることで、意欲ある従業員が能力を十分発揮できる、そして働きがいを感じられる職場環境を作っています。今後も、役割と成果に基づく人事制度を基本として労働環境や雇用構造などの変化にも柔軟に対応できる人事施策を実施していきます。

国内での主な階層別研修(2009年度)

研修名	対象者	研修目的
新入社員研修	新入社員	・ 社会人としてのマナー、仕事への姿勢や進め方を習得する。 ・ 経営理念、行動規範などを学ぶと共に会社の規則、制度、組織を把握する。
若手社員研修	入社2年目の社員	・ 自身の目標を立て継続的に成長していく方法を学ぶ。 ・ 業務改善の基礎と、コミュニケーションの基本と重要性を学ぶ。
中堅社員研修I	入社5年目程度の社員	・ 自分の能力、なりたい姿を見直し、今後どのような行動をすべきかを考える。 ・ 中堅社員として期待される役割を理解し、周囲への主体的な働きかけについて学ぶ。
中堅社員研修II	入社10年目程度の社員	・ 自分の仕事、会社の仕事の意味、価値を外部(顧客・マーケット)視点からとらえる。
新任係長研修	新任係長	・ 管理監督職である係長として期待される役割を理解し、リーダーシップ、部下の指導・育成について学ぶ。
新任課長研修	新任課長	・ 経営革新の基本を学び、自チームの課題抽出、重要課題に対する施策、手段の検討・立案を行う。 ・ リーダーシップ、部下の指導・育成について学ぶ。

\*上記に加え、日本人海外駐在員向けとして、マネージャー研修、中堅社員研修の2種類を2年に一度実施しています。

## 安全衛生

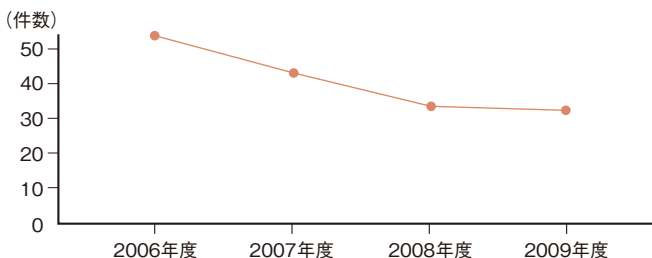
### 安全衛生管理

当社グループでは、製品・サービスの質、製造の一貫性、および従業員のモラルの向上は、安全で健康的な職場環境によって実現するものと考えています。

各工場では、安全作業や衛生などの各部会からなる安全衛生委員会を設置しています。安全衛生委員会は、定期的で開催され、各部会の目標に対する活動結果が共有されます。そして当社の量産拠点であるタイ、中国、シンガポールの主要工場においてOHSAS18001認証を取得しています。

また、万が一火災、労災、交通事故などの事故が発生した場合には、安全管理責任者を中心に原因の把握や適切な対応がとられるとともに、それらの情報が世界各国にある全事業所と共有され、類似事故の再発防止に役立てられています。

#### ミネベアグループの労働災害発生件数



### 軽井沢工場における定期パトロール

軽井沢工場では、月に一度の定期的なパトロールを実施し、前回の指摘事項の確認や新たな改善点の確認をしています。このパトロールにより、製造機器周辺の整理整頓や安全な取り扱いが必要な工具の適正保管、保護めがねや耳栓の使用などの徹底を図っています。



定期パトロールの様子

### 健康管理の促進

従業員の健康維持・促進のため、当社グループでは各国の関連法規と実情に合わせて、定期的に健康診断、健康相談を実施しています。また、近年重要視されている心の健康についても、産業医や産業カウンセラーなどに相談できるほか、メンタルヘルス講習会を開催するなど取り組みを強化しています。

### タイにおける安全衛生の取り組み

アユタヤ、バンパイン、ロジャナ、ロップリ、ナワナコンの5工場があるタイでは、従業員の約60%が働いており、ミネベアグループにおいて重要な拠点となっています。

これまで労働安全や健康促進に向けた取り組みを強化しており、2004年にはその取り組みが認められOHSAS18001を取得しました。また、タイ労働省が2003年に策定した「タイ労働規格(Thai Labor Standard: TLS8001)」についても認証を取得しており、認証取得3年目以降の条件である週の12時間以内の残業管理を実現しています。

安全衛生に関する教育については、法律により全従業員の40%以上に対し消防訓練の実施、またタイ政府からの規定により全従業員の50%以上に対しスキルアップのための研修、ならびに従業員のQOL(Quality of life:生活の質)向上のための教育を実施しています。



タイにおける安全教育

## 多様な人材の活用

### 女性活用の推進

グローバルに事業を展開する当社グループにとって、人材の多様性は重要な課題であると考えています。また全世界での女性従業員数は3万4千人以上に上り、全従業員の約7割を占めています。そのため、女性の管理職などの役職への登用については、今後とも積極的な取り組みを継続していきます。

### ベテラン従業員の再雇用の取り組み

高いスキルを持ち、意欲のある従業員が長く活躍できるように、国内の当社グループでは定年を満62歳としています。また「高年齢者等の雇用の安定等に関する法律」が施行されたことを受け、定年退職後も基本的に希望するすべての従業員に対して再雇用を行っています。

### 障がい者雇用の取り組み

ミネベアにおける2009年(6月1日時点)の障がい者雇用率は、1.27%となっています。今後、新たな職域の開拓を進め法定雇用率(1.8%)の達成を目指すとともに、グループ全体での障がい者雇用の促進に取り組んでいきます。

(参考:2010年8月時点の雇用率 1.74%)

ミネベアの障がい者雇用率 (%)

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
雇用率	1.10	1.16	1.16	1.11	1.27

### 人権の尊重

企業におけるコンプライアンス(倫理法令順守)の重要性に鑑み、当社グループでは、人種・年齢・性別・国籍・宗教等による不当な差別を禁止しています。更に、内部通報制度ならびに相談窓口を設ける事で、人権侵害防止に取り組んでおります。

## 働きやすい職場環境への取り組み

### 多様な働き方の推進

当社は、仕事と生活のバランスを保つことで従業員が意欲的に、そして誇りを持って働き続けられる環境整備に取り組んでいます。

出産・育児、介護などのさまざまなライフイベントに柔軟に対応できる制度や従業員の心身のリフレッシュを図る「リフレッシュ休暇」といった制度を設けています。2001年度には創業50周年記念として、勤続30年の従業員に対して家族と過ごす時間を持ってもらえるようアジア旅行を提供する「入社30年以上永年勤続者の海外旅行招待制度」を設けました。

今後も従業員が安心して働ける職場環境の整備・充実に努めていきます。

国内における主な福利厚生制度と利用者数(2009年度)

制度名	内容	取得人数(名)
育児休業制度	育児休業および育児短時間勤務の制度	35名
介護休業制度	介護休業および介護短時間勤務の制度	0名
入社30年以上永年勤続者の海外旅行招待制度	勤続30年の従業員と家族へのアジア旅行制度(タイ・中国(上海)・シンガポールのうち一カ国)	15名

### 労使関係

当社グループは、「ミネベアグループ行動規範」に示すように結社の自由を認め、労働環境や労働条件といった課題について、労働組合や従業員代表などと積極的にコミュニケーションを図り、良好な労使関係を築いています。

## 今後の課題・目標

「ものづくり」と「技術の強化」により、実現してきた高精度で高品質な製品の安定供給をグローバルな規模により拡大・発展させていくため、人材育成は欠かせない重要な要素であると認識し、世界に通用する人材の育成とノウハウの継承に取り組んでまいります。

### タイに帰国後、日本での経験を活かしたい

私はタイから1年間のILO研修に参加するために日本にきました。現在、日本での滞在は8カ月目になりますが、ようやく少し日本語を話せるようになりました。最初の3カ月は浜松ILOセンターで語学研修を行い、今は軽井沢工場で統制業務、資材業務などの仕事の概要について勉強しています。帰国後に、日本で学んだことや日本語を業務に活用するなど、この経験を活かしたいと思います。また、日本語の勉強も続けていくつもりです。



NMB-Minebea Thai Ltd.,  
NMB-Bearing Div. Production Control  
**Chuleporn Iamtae**

### 仕事を通じて成長できることを誇りに感じています

1994年からミネベアで働いていますが、世界的な不況もある中、以来15年間にわたり中華圏とアジアにおけるベアリングの月間販売数量を6倍に増加させ、さらに成長し続けていることを誇りに思っています。私自身はベアリングの生産調整という仕事を通じて多くの貴重な経験をしてきました。なかでも、各国の事業所の現地メンバーと意思疎通ができるようになったことは、仕事上だけでなく、各国の文化も学びながら視野が広がるなど個人としての成長にもなっています。



NMB Singapore Limited.  
Singapore Sales Division Manager  
**Ricky Tan Tiam Huat**

### 中堅社員研修]を受講して

今回の研修では、自分が「中堅社員」であることを自覚するきっかけをいただきました。研修で学んだことを活かし、自分自身の仕事の傾向(特に短所部分)を意識して日常業務に取り組むことで、以前よりも少しゆとりを持てるようになったと感じています。研修期間は3日間でしたが、同じ中堅として働く他部署の方と交流ができたことも、仕事をしていく上でとてもいい刺激になりました。



ミネベア株式会社  
ボールベアリング事業部 顧客支援技術室  
**斉藤 真優美**

### 環境保護や地域貢献活動は従業員のモチベーションアップにもなっています

「花園のような工場ですね」と来場される皆様からお褒めの言葉をいただくほど、私達の工場はいつも花や緑の植物にあふれています。また、工場周辺だけでなく地域への環境保護活動や地域貢献活動にも積極的に、地道に取り組んでおり、私を含め多くの従業員はそのような姿勢をもった会社で働けることを嬉しく思っています。



上海美蓓亚精密机电有限公司・人事総務部  
高級経理  
**呂 青雲**

### 永年勤続旅行制度を利用して

勤続30年を迎えた2010年の4月、人事総務部より永年勤続旅行招待の通知をいただきました。心の中で自分をたたえ、心待ちにしていた家族に報告すると、早速旅行の計画に花が咲きました。7月下旬の家族3人でのシンガポール旅行を無事に終え、口には出さずとも、ありがたいの気持ち伝わる良い旅となり、家族の絆を深める機会となりました。



ミネベア株式会社  
物流部 物流業務部国内物流課  
原本配送センター 所長  
**沢本 洋**

### 育児休業・時短勤務制度を利用して感じたこと

育児休業から復帰した直後は、ブランクから不安を感じることもありましたが、時短勤務制度を利用することで無理なく仕事に復帰でき、また限られた時間でも集中して仕事に取り組んでいます。仕事と育児の両立は大変ですが、子どもが笑顔で迎えてくれるとご褒美ももらっているようで、以前より充実した日々を過ごしています。今後、男女問わずこの制度を利用する方が増えればと思います。



ミネベア株式会社  
財務・管理部門 経理部  
**住永 美沙**

# 地域社会・国際社会とのかかわり

ミネベアグループは、企業市民の一員として地域社会・国際社会への支援活動を通じて社会の発展に貢献します。

## 基本的な考え方

当社グループは、グローバルに事業を展開する企業として、地域社会との十分なコミュニケーションのもと、健全なパートナーシップを構築することが重要と考えています。地域に根差した企業であるために、地域のニーズにあった社会貢献活動を実施しています。

## 国際社会への貢献

### タイ投資委員会(BOI)の名誉投資顧問の任命

当社グループが1982年のアユタヤ工場設立から、タイへの投資に積極的に取り組んでいたことから、タイ国内への投資振興のために、投資に対する優遇措置を与える権限を持った政府機関であるタイ投資委員会より、2010年6月10日、当社の貝沼社長が名誉投資顧問に任命されました。今後は、日系企業の投資促進などについての提言を行うなどタイのさらなる発展に寄与していきます。



任命式の様子

### タイでの学校・図書館の建設

当社グループの主要な生産拠点であるタイでは、子どもたちへの教育支援活動に力をいれています。その一環としてターク県にあるメーファールアン校では、校舎の老朽化が進んでいたことから、350万バーツの寄付金を募り、校舎の建て替えと図書館を新設しました。これにより、70人程度であった生徒数が100人ほどまで就学できるようになりました。

今後はメーファールアン校隣に新しく中学校を建設するために寄付金を集めるなど、タイの子どもたちへの教育支援に一層力を入れています。



メーファールアン校に建設した新校舎と子供たち

## 環境教育の推進

### タイの学校への図書寄贈

タイでは子どもたちへの環境教育推進のため、工場周辺の学校へ環境やエネルギーをテーマとした図書の寄贈を行っています。2009年度は、メーファールアン校へ約200冊の図書を、ワット・ワンデンニヤー校へ107冊の図書を寄贈しました。



ワット・ワンデンニヤー校への図書寄贈の様子

### バンパイン工場における廃棄物分別知識講習会の開催

タイのバンパイン工場では2009年度、天然資源環境省環境促進局の職員と協力して工場地域のタンマナーワー学校にて「子どもたちへの廃棄物分別の知識講習会」を行いました。この講習会は、廃棄物分別への知識・認識を高め、再生再利用の推進を目的とし、2009年度は小学生279名、中学生228名の計507名の生徒に参加いただきました。また、併せて12個の分別回収箱を学校へ寄贈しました。



講習会の様子

### 子どもたちの意識向上で、社会的な問題の解決に貢献する

「廃棄物分別の知識講習会」は、ゴミの正しい処理方法を小中学生へ教えることで、子どもの頃からその大切さや分別への意識の向上を目的としています。この取り組みは、急増する廃棄物量や分別の不徹底などタイで重大な社会問題となっているゴミ問題の根本的な解決につながると考えています。今後も1年に1校以上の学校へ支援をしていきます。



NMB-Minebea Thai Ltd  
Secretary of CSR  
Pinphaka Nadej

## タイでの自然保護活動

タイでは、自然保護活動の一環として植林活動に積極的に参加しています。2007年度より参加しているブラジヨブ県の汽水域での植林活動では、マングローブの植林活動に30名の従業員が参加しました。2009年度は4万本の植林を実施し、活動を開始した2007年度から通算で10万本を植樹しました。

また、ロップリ県のチュンラシッド地域で行われているタイ王室主催の森林回復プロジェクトにも、当社従業員が30名参加しました。チュンラシッドのダム周辺に生育しているチークの植林や、在来魚の放流も行っており、2009年度は10万匹を放流しました。



植林活動の様子  
(チュンラシッド地域の森林回復プロジェクト)

## 地域社会への貢献

### 工場見学の受け入れ

ミネベアでは、小中学生を対象とした工場見学の受け入れを実施しています。2009年度は軽井沢工場と、藤沢工場にてそれぞれ受け入れを行い、工場見学のほか職場体験を実施しました。



### 車椅子用体重計の寄贈

2008年度よりミネベア製ロードセル(荷重変換器)が使われている車椅子用体重計の寄贈を行っています。2009年度は軽井沢工場のある長野県御代田町に1台、浜松工場近隣の袋井市立袋井市民病院に1台を寄贈しました。この体重計は車椅子に乗ったまま体重を量ることができ、福祉施設や病院のスタッフの作業軽減に役立っています。



「ハートピアみよた」での贈呈式の様子  
茂木御代田町長(左)への目録贈呈

## アマチュアスポーツ振興

ミネベアでは、アマチュアスポーツ振興として長野県御代田町の総合地域スポーツクラブ「カーリングホールみよた」の運営支援やベンチコートの寄贈を行っています。

そのほか、2009年度は「軽井沢国際カーリング選手権大会2009」の開催を支援しました。大会はチーム長野(女子)ほか、日本を含め世界9カ国から男女16のカーリングチームが集い、5日間の熱戦を繰り広げました。



## 藤沢工場での納涼祭

藤沢工場では、毎年夏休み前に納涼祭を開催しています。納涼祭ではさまざまなイベントを催し、従業員やその家族、地域住民の方々に楽しんでいただいています。



### 2010年度納涼祭を終えて

8月10日に行われた藤沢工場納涼祭は、社内や地域住民の方々を含めて来場者が1,000人以上となり予想以上の盛り上がりとなりました。2010年度の実行委員はわたしを含めて未経験者が多く、何から始めればよいのか分からず、各種の準備や当日の進行にも不安を感じることもありました。しかし、ステージイベントや縁日など、いろいろと工夫を凝らしたことで、多くの方に楽しんでいただくことができました。



ミネベア株式会社 藤沢工場  
健康管理実行委員会 副委員長  
池上 信久

## 今後の課題・目標

今後も国内外の地域貢献活動を通じて、地域社会との信頼関係を構築し、共に継続的に発展していける企業を目指します。

# お取引先様とのかかわり

公平・公正で自由な競争を通じてお取引先様と健全な関係を築くとともに、環境配慮などお取引先様と協力することで共に発展していきます。

## 基本的な考え方

ミネベアグループの事業は多くのお取引先様との関係に支えられています。当社グループでは「資材調達基本方針」を定め、これに基づき健全なパートナーシップを築いています。また、お取引先様には人権への配慮などを明記した「ミネベアグループ行動規範」へのご理解と協力をお願いするとともに、グリーン調達への協力を進めることで環境にも配慮した取引を推進しています。

### 資材調達基本方針

1. 法令の遵守  
商取引に関する諸法の精神を尊重し、法規に則り、調達活動を行います。
2. オープンドア  
国内・国外を問わず、自由な競争の原則に立った、最善の取引を行います。
3. 公平・公正  
取引先の選定にあたっては、品質・価格優位性・納期の確実性・アフターサービス・信頼性・技術力を総合的に勘案し、公正な競争原理に則って選定します。
4. グリーン調達  
環境の保全に努めた事業活動の展開のため、地球環境に配慮したものの調達に積極的に取り組みます。
5. 機密保護  
購買取引によって知り得た営業上・技術上の機密情報については厳格に管理し、お取引先の承諾なしに、外部には一切開示しないものとします。

## グリーン調達

当社グループでは、RoHS指令<sup>(注1)</sup>やREACH<sup>(注2)</sup>といった各国の法令・規則への対応、顧客要求の満足や環境負荷物質の削減を目的として、2004年7月より「ミネベアグループグリーン調達管理要領」を作成し、お取引先様に対して有害物質を含まない製品(原材料、部品、部材および包装・梱包材料)の提供と、証明書や分析結果報告書などの資料の提出をお願いしています。

注1 RoHS指令: EUで使用される電気・電子機器製品において有害6物質の使用を禁止する指令。

注2 REACH: 人の健康と環境保護を目的に、EUで施行された化学物質の登録、評価、認可および制限に関する規制。EU内で販売・使用される約3万種の化学物質について企業に登録と安全性評価を義務付けている。

## お取引先様の選定

当社グループでは、新規に取引を始める際に、お取引先様に対して当社の資材調達への考えに賛同いただくとともに、当社の資材購買活動方針を遵守するために「新規取引業者の認定基準」に則った確認を行っています。確認の主な内容としては、継続的な取引が可能であること、「ミネベアグループグリーン調達管理要領」を遵守できること、「ミネベアグループ行動規範」に賛同できることなど、10項目について確認を行い、必要に応じて工場の監査も実施しています。2009年度は65社のお取引先様が当社の認定を受けました。

## お取引先様とのコミュニケーション

ミネベアでは、「ミネベアグループグリーン調達管理要領」の改訂に伴うお取引先様への説明会など、お取引先様との適切なコミュニケーションを行っています。2009年度はパナソニック株式会社の情報モーター事業の譲渡に伴うお取引先様への説明会を、日本と中国の2カ所で開催しました。この説明会では、ミネベアとの取引関係がなかったお取引先様に対して、ミネベアの資材調達への考え方へのご理解をいただくことを目的に開催され、日本では84社112名の方に、中国では156社165名の方に参加いただきました。



お取引先様への説明会

## 今後の課題・目標

お取引先様とのコミュニケーションを通じて、品質向上のための価値観共有を図るとともに、人権や環境への配慮をより一層強化していきます。



## 株主の皆様とのかかわり

適切な情報開示に努めるとともに、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションを重視し、  
 そのご期待に応える経営を目指します。

### 適時開示 / ディスクロージャーポリシー

ミネベアは、法律・法令に沿って適時、適切な情報開示を行うとともに、ディスクロージャーポリシーを定め、積極的な情報開示に努めています。

### 株主の皆様とのコミュニケーション

#### 株主総会の実施など

当社は、定時株主総会を毎年6月に開催しております。また、年2回報告書を株主の皆様へ送付することにより、当社の経営状況や方針などについての理解を深めていただけるよう努めております。

#### 機関投資家とのコミュニケーション

機関投資家・証券アナリストの方を対象とした決算説明会および決算説明電話会議をそれぞれ年2回開催しています。2009年度は決算説明会を5月と11月に、決算説明電話会議を2月と8月にそれぞれ開催しました。

海外でも、米州、欧州、アジア地区でそれぞれ年1回1週間程度、投資家訪問を行っています。

また、証券会社主催の投資家向けセミナーに参加したり、個別面談を多数行うなどの活動を積極的に行っています。

#### 個人投資家とのコミュニケーション

2010年3月、当社は個人投資家向けの説明会を行い、当社社長がミネベアの事業概要や今後の取り組みについてご説明しました。

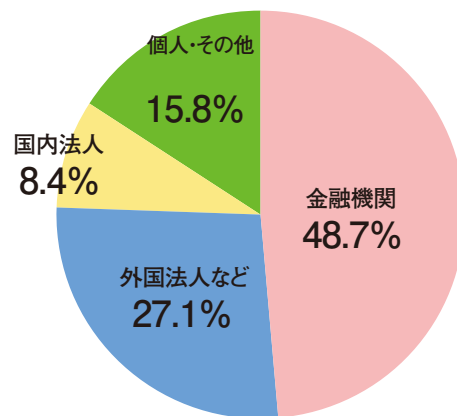
### 株主の皆様への還元

当社は、2009年度の現社長就任時より、「一株当たり利益の最大化を図り、企業価値の向上を目指す」、そして「ミネベア100周年の為の基礎固めを行う」という2つの目標を掲げて取り組んできました。初年度となる2009年度は世界同時不況の影響により、厳しい市場環境の中での事業運営となりましたが、期後半の販売増加に加え、さまざまなコスト削減努力が利益回復に寄与し、期合計で一株当たり7円の配当ができました。

また、経営環境の変化に対応した機動的な資本政策の遂行を

可能とするため、2008年11月および2010年2月に自社株買いを実施しています。

・株主構成(2010年度3月31日現在)



### IRホームページ

当社のIRホームページが、大和インベスター・リレーションズ発表の「2009年インターネットIR・ベスト企業賞」、ゴメス・コンサルティングの「Gomez IRサイト総合ランキング2010ベスト20企業」に入賞しました。

また、日興インベスター・リレーションズ発表の「2009年度全上場企業ホームページ充実度ランキング」にて総合ランキング最優秀サイトを受賞いたしました。



### 今後の課題・目標

今後とも、IR活動の充実により、株主の皆様とのコミュニケーションの場を広げ、より多くの株主・投資家の皆様当社への理解を深めていただけるよう取り組んでいきます。

# Minebea

**東京本部**

〒153-8662 東京都目黒区下目黒1-8-1

アルコタワー19階

Tel: 03-5434-8611 (代表)

Fax : 03-5434-8601

<http://www.minebea.co.jp/>



ミネベア株式会社は、国産木材を積極的に使って日本の森林を育てていくことが大切だと考え、林野庁が推進する「木づかい運動」を応援しています。

この冊子の制作により、長野県の木材が製紙原料として活用され、国内の森林によるCO<sub>2</sub>吸収量の拡大に貢献しています。