

Minebea Group CSR Report 2012

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
タイで発生した洪水の被害と対応	5
社会の中のミネベア製品	7

特集1 プレシジョンを追求する ボールベアリング	9
------------------------------------	---

特集2 お取引先様と考えるCSR	13
-------------------------	----

マネジメント報告

ミネベアグループのCSR	17
コーポレートガバナンス	18
コンプライアンス	19
リスクマネジメント	20
CSR推進活動の目標と実績	21

社会性報告

お客様とのかかわり	23
従業員とのかかわり	25
地域社会・国際社会とのかかわり	29
お取引先様とのかかわり	31
株主の皆様とのかかわり	32

環境報告

環境マネジメント	33
地球温暖化防止の取り組み	36
資源の有効活用の取り組み	37
環境負荷物質削減の取り組み	38
製品における環境への取り組み	39

第三者意見	40
-------	----

編集方針

ミネベアグループでは、ステークホルダーの皆様当社グループのCSRに対する考え方、取り組みについてお伝えするために、毎年CSRレポートを発行しています。本年度は、当社グループの代表的な取り組みを掲載した本レポートに加え、当社グループホームページにて、その他の取り組みや詳細データについても報告しています。

CSRレポートを発行して3年目となる本年度は、昨年定めた2011年度CSR目標に対するレビューを実施しました。この結果に基づき、2012年度CSR目標およびCSR中期目標を新たに策定し、「マネジメント報告」の中で報告しています。

また、2011年度は当社グループの主要生産拠点であるタイで洪水が発生し、当社グループの工場も浸水被害などの影響を受けました。洪水における当社グループの被害と対応について報告しています。

CSRレポートの発行は、読者であるステークホルダーの皆様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。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。

■報告書の対象範囲

ミネベアおよびグループ会社44社

■報告書の対象期間

2012年3月期（2011年4月1日～2012年3月31日）

ただし、上記期間以前や2012年度の活動も一部含まれています。

■発行情報

2012年9月発行（前回：2011年9月発行）（次回：2013年9月発行予定）

■CSRホームページURL

<http://www.minebea.co.jp/environment/index.html>

■参考にしたガイドライン

財団法人日本規格協会「ISO26000:2010」

GRI「サステナビリティレポートガイドライン第3.1版」

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 財務・コンプライアンス推進部門 CSR推進室

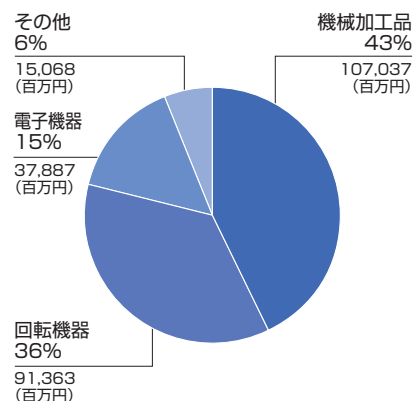
TEL:03-5434-8653

会社概要

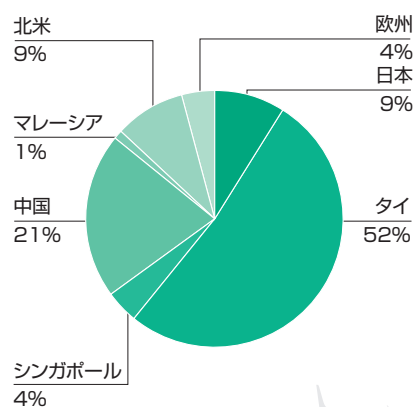
(2012年3月末時点)

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 ☎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19階 ☎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：251,358百万円
営業利益	連結：8,599百万円
経常利益	連結：6,499百万円
当期純利益	連結：5,922百万円
従業員数	連結：51,406人
連結子会社数	40社

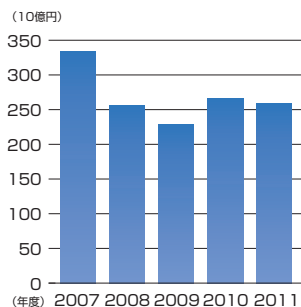
■事業別売上高 (2011年度)



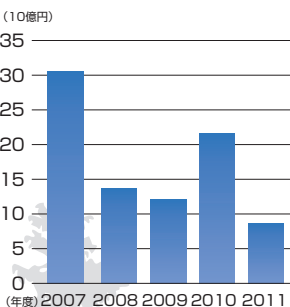
■地域別生産高 (2011年度)



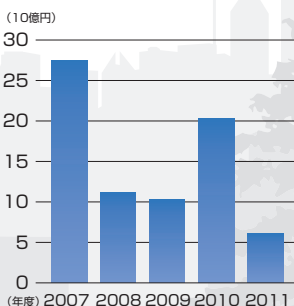
■売上高



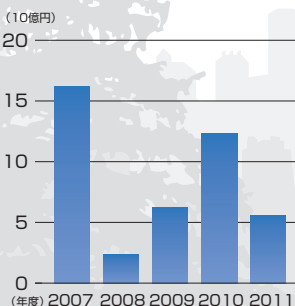
■営業利益



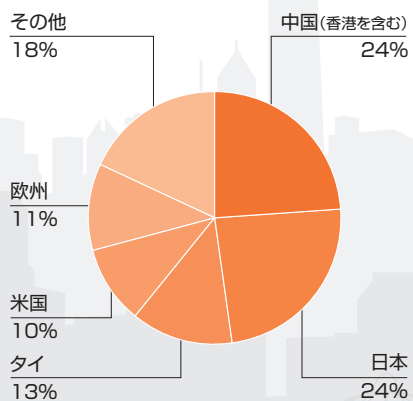
■経常利益



■当期純利益



■地域別売上高 (2011年度)



トップコミットメント

2011年度を振り返って

ミネベアグループは、CSR基本方針として「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する」と定めています。2011年度は、当社グループにとって、これまで積み重ねてきた「真摯なものづくり」が試され、このCSR基本方針の真価を問われた一年でした。

東日本大震災による原子力発電所事故は、我が国のエネルギーの需要と供給のあり方に関して社会経済構造全体に及ぶパラダイム・シフトと言っても過言ではない影響を与えることになりました。必要とされるエネルギーをどのように供給するか、また供給されるエネルギーをどのように最適配分するかについて、国家レベルで議論が行われていますが、この中で、エネルギー消費の削減は産業界から一般家庭までが問題意識を共有し取り組むべき喫緊の課題です。

当社グループでは、私たちが生産する製品の高度化を進めることが、直接、間接的にエネルギー消費の削減につながると考え、安全で省エネルギー、省資源に役立つ製品の開発に引き続き取り組んでまいります。

東日本大震災は当社を含めたサプライチェーンに大きな影響を与えました。さらにタイにおける大洪水は、タイの5つの製造拠点のうち2つの拠点到浸水被害をもたらすだけでなく、日系企業をはじめ当地に進出している数多くの製造業が長期にわたって操業停止を余儀なくされるなど、大きな被害をもたらしました。予期せぬ大災害の発生は、電力供給をはじめとしたライフライン、生産・流通の分断や混乱、さらには従業員の生活の根幹にも影響を及ぼすなど、私たちが乗り越えなくてはならないさまざまな課題を投げかけました。

当社グループでは、タイの生産拠点で世界的に高いシェアを持つ製品群を生産しており、このことは当社グループの企業価値の源泉の一つであると同時に、重い供給責任を負うことでもあります。私たちはこの供給責任を全うすべく、生産施設に対する緊急の洪水対策、重機・生産設備の確保、早期の復旧のためのさまざまな対策、従業



ミネベア株式会社
代表取締役 社長執行役員

貝沼由久

員の安全および通勤の確保など全社的BCP(事業継続計画およびマネジメント)対応を行いました。また、災害復旧の過程では、大規模洪水が環境への影響をもたらしていないことを調査、確認の上で、生産活動の再開に着手するなど、CSR基本方針に則した取り組みを実施しました。

さらに、2012年1月にCSR推進の取り組みの一つとして、国連グローバル・コンパクトへの参加を表明しました。当社グループは世界各地に事業拠点をもち、さまざまなバックグラウンドの従業員が、良好なコミュニケーションの下、切磋琢磨し、ものづくりの価値を高め合ってきたグローバル企業であると自負しています。当社グループがグローバル企業として社会的責任を果たしていくために、国連グローバル・コンパクトの10原則を守ることは当然のことと考えています。これまでも積極的に対応してきましたが、今回の参加を機にあらためて自覚をし、取り組みのレベルを高めてまいります。

また、2011年度は新たな取り組みに挑戦した年でもありました。お取引先様との協力関係を強化し、サプライチェーン全体でのCSR推進を目指すためのCSR調達ガイ

ドライン制定のほか、お取引先様から率直なご意見を頂くためのサプライヤー・ダイアログを実施するなど、当社グループのものづくりに対する考え方をご理解いただき、意見交換を行う場も設定しました。このダイアログを多くのお取引先様と共にCSR活動を高め合う取り組みの第一歩と位置付け、2015年度にグローバルでのCSR調達の枠組みを構築することを目指し、取り組みを進めてまいります。

環境対応については、これまでの「環境ビジョン」を「環境方針」に改定し、自ら開発した環境保護技術を公開することや、事業活動が生物多様性に影響を与える可能性を認識し、自然界の保護に努めるなどの「国際社会への貢献」を織り込み、内容の充実を図りました。

昨年、第三者意見においてご指摘を頂いていたCSR中期目標の策定については、2011年度に策定したCSR目標に対する活動実績への評価を基に、2015年度に向けた目標として新たに策定しました。今後、定めた中期目標の実現に向けて取り組みを加速させてまいります。

「真摯なものづくり」を原点に 供給者責任を全うします

タイにおける洪水では、私も現地対策本部に合流し、指揮を執りました。そこで見たものは、従業員一人ひとりが自分たちの職場を守ろうという強い意志を持って災害に立ち向かっている姿でした。炎天下、1日当たり3,000名を超える従業員が決して笑顔を失うことなく、防水堤防の構築に進んで協力してくれたのです。

当社グループの経営の基本方針である「五つの心得」には、「従業員が誇りを持てる会社でなければならない」と書かれています。今回の洪水対応では、まさにこれが根付き実践されている姿を目にすることができました。こうした従業員の気持ちがこの難局を乗り越える大きな力に

なつたと感じ、大変に勇気づけられました。

依然として厳しい経営環境は続きますが、災害を乗り越えた団結力を武器に、2012年度から始まる新中期事業計画を着実に実施してまいります。

当社グループの原点、強みは「真摯なものづくり」であり、それを支える「人」にあります。これまで培ってきた自社のノウハウ、強みを生かして引き続き海外における事業の拡大を図るとともに、グループ全体におけるBCPを整備、強化することで、世界中に多くのお客様を持つ供給者としての責任を今後も全うしてまいります。

社会とともに歩み、 持続的発展を目指します

私は社長に就任して以来、当社グループの総合力を高めるための施策に注力してきました。そして当社グループで働く一人ひとりが、ものづくりへの情熱を持ち、切磋琢磨し合うことが「真摯なものづくり」の追求へとつながることをあらためて感じているところです。創立60周年を機にその思いを新たにするためコーポレートメッセージ「Passion to Exceed Precision」を定め、「単なる精密を超えた『超精密なものづくり』を目指すこと、また単なる精密部品メーカーを超える新しい形のメーカーを目指すことに向けた従業員一人ひとりの情熱」という意味をこの言葉に込めました。このメッセージを合言葉に、グローバル社会の一員として当社グループの持続的な発展を目指し、情熱を持ってさまざまな取り組みを進めていきたいと考えています。

本レポートの発行を通じて、読者の皆様に当社グループの事業活動やCSRの取り組みの進捗をご覧いただくとともに、多くの皆様から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。皆様からの忌憚のないご意見をお待ちしております。

国連グローバル・コンパクトの支持

国連グローバル・コンパクトとは

国連グローバル・コンパクトは、2000年にアナン前国連事務総長の提唱により創設され、潘基文（パン・ギムン）現国連事務総長も明確な支持を表明している、「各企業が責任ある創造的なリーダーシップを発揮することによって、社会の良き一員として行動し、持続的な成長を実現するための世界的な枠づくりに参加する自発的な取り組み」です。

CSRにかかわる人権の保護、不当な労働の排除、環境への対応、そして腐敗の防止のグローバル・コンパクト10原則に賛同する、世界で10,000以上の企業、団体（うち約7,000が企業）が、その実現に向けて努力を継続しています。



タイで発生した 洪水の被害と対応

2011年10月、タイの中部を中心に発生した洪水は、日本企業を含む多くの企業に深刻な被害を与えました。ミネベアグループにおいても、タイの現地法人での操業停止や、工場建屋への浸水(ロジャナ工場、ナワナコン工場)などの被害を受けましたが、当社グループの3つの大規模工場は被害を受けることなく、生産能力を維持することができました。こうした背景には、被害を最小限に食い止めようとする多くの従業員の姿がありました。厳しい環境の中での作業でしたが、従業員は笑顔を絶やすことなく、一人ひとりが会社を守るために作業に取り組みました。

本特集では、洪水発生時から刻々と変化する状況に対し、当社グループが実施した対策・取り組みについてのまとめと、そこで対応に当たる従業員の姿について報告します。



洪水の被害状況と対応

10月1日	洪水の影響で一部従業員の通勤に支障が開始。	11日	この日より社長執行役員が現地対策会議に参加。タイ政府との折衝も実施。 ロップリ工場敷地内の水は減少。バンバイン工場でもこの日より数多くの従業員、駐在員の協力を得て土のう積みを実施。ヘリコプターによる周辺地域の情報収集を開始。	19日	臨時危機管理委員会招集。アユタヤ工場周辺の水位は低下傾向へ。
3日	洪水対策支援のため軽井沢工場施設部より施設部長、他1名が渡泰。	12日	社長執行役員離泰。	20日	バンバイン工場操業再開。アユタヤ工場送電復旧し、操業再開準備を始める。 社長執行役員帰国。
5日	アユタヤ工場周囲で土盛堤防構築作業を開始。	14日	社長執行役員帰国。夕刻便で再び渡泰。 ナワナコン工業団地閉鎖。	21日	冠水対策として従業員の通勤にダンプカーの使用を開始。ナワナコン工場内部に浸水。
6日	ロップリ工場家族寮周辺が冠水。ロジャナ工場で土のう積み開始。	15日	従業員の安全確保のためバンバイン工場操業停止。土盛堤防構築作業は継続。被災地域支援のタイ陸軍部隊がバンバイン工場に到着し、堤防構築作業の指導など支援を開始。バンバイン工場に部隊駐屯場所を提供。	24日	バンコク市内の浸水が始まる。
7日	現地対策本部(バンバイン)と緊急対策本部(目黒)を立ち上げ。ロジャナ工場、アユタヤ工場が停電と断水のため操業停止。ロジャナ工業団地より操業停止要請。	17日	ナワナコン工業団地退避命令。この日、バンバイン工場では現地従業員、駐在員、出張者、役員など3,149名が作業。	25日	アユタヤ工場操業再開。
8日	アユタヤ工場家族寮敷地冠水。ロジャナ工業団地が冠水により閉鎖。バンバイン工場にショベルカー15台、ダンプカー15台を投入し、工場周囲に土盛堤防構築作業を開始。	18日	ナワナコン工場浸水。工場内部への浸水を最小限にする対策を実施。工場内の水をポンプで排水。アユタヤ工場上水道復旧。	28日	ロジャナ工場より金型、在庫の回収を開始。
9日	アユタヤ工場の土盛堤防が完成し、さらに従業員、駐在員の協力を得て土のう積みを行う。周辺水位が上昇。洪水対策支援のため人事総務部リスク管理担当者1名が渡泰。	11月9日		11月9日	ロジャナ工業団地排水開始。
10日	社長執行役員、副社長執行役員や専務執行役員をはじめとした経営幹部が新工場開所式のため渡泰。そのまま現地対策本部に参加。ロジャナ工場1階フロア水没。	10日		10日	ナワナコン工場の工作機械の整備作業を開始。
				18日	ナワナコン工業団地排水開始。
				23日	ロジャナ工場の水位が床面以下に低下、復旧作業開始。
				30日	ナワナコン工場の水位が床面以下に低下、復旧作業を開始。

貝沼社長執行役員ほかによるナワナコン工場内部の状況確認



各工場に周辺水位の定点観測地点を設け、多いときには2時間ごとの観測を行った



重機で作った土盛りにシートをかぶせた土盛堤防。規模が大きいため、大人数での共同作業となる



合計45台のショベルカー、ダンプカーを投入した





避難所での食事の配給



地域住民への食料配布。幹線道路以外ほとんど冠水しているため、ボートを使っての作業となる



1日も早い生産再開を目指し、足元に水が残る中で整備作業を開始。給電も復活しておらず、高温、多湿の厳しい環境下での作業となった



バンパイン工場西側の2重堤防内の水圧調整池の水位をポンプで管理

ステークホルダーへの対応

●お客様への対応

お客様への供給責任を果たすため、一時的な在庫の積み増しや、外注を増やすことで対応しました。輸送においても航空便、船便の出発時間に確実に間に合わせるために、通行可能なルートの確認や渋滞情報を社内各部署で共有し、出荷時間の調整を行いました。

また、現地対策本部では自社ヘリコプターによる洪水の状況確認をほぼ毎日実施するとともに、要請のあったお客様拠点の状況確認を行いました。日本に設置した緊急対策本部では、プレスリリースを6回発表し、被災状況をお伝えしました。

●地域住民への支援

今回の洪水では、工場周辺に住む地域住民にも多くの被害が発生しました。当社グループでは、緊急支援物資の配布や土のうの提供を行い、被災した地域住民を支援しました。また、バンパイン工場ではタイ陸軍部隊に駐屯場所を提供し、被災地支援に向かう軍の後方支援を行いました。今後も地域住民の復旧支援を継続していきます。

●従業員とともに取り組んだ洪水対策

洪水被害を最小限に食い止めるために実施した、土盛堤防構築や排水作業などには、多くの従業員の力が不可欠でした。自分たちの会社を守ろうと、従業員の士気は高く、募集枠を超

えるボランティアの参加や、休日、夜間の作業も快く引き受けてくれる姿がありました。

当社グループでは、作業に当たる従業員の安全衛生管理を徹底し、二次被害の防止に努めました。また、帰宅、通勤が困難となった従業員約500名のために、工場の空スペースを一時避難所として開放したほか、操業停止したロジャナ工場、ナワナコン工場の従業員については配置転換を実施し、全従業員の継続雇用に努めました。こうした、従業員の雇用や安全を守るという会社の意思が従業員に伝わり、信頼関係がさらに深まったことが、難局を乗り越える大きな力となりました。

また、当社グループでは約13,000名の従業員に見舞金の支給を行ったほか、当社グループ全世界の拠点からよせられた義援金を活用して、住宅の被災が特に深刻だった146名の従業員に、壊れた家屋の修理、復旧のための給付金を支給しました。

●環境影響調査の実施

機械や洗浄機からの油、化学物質の流出がありました。廃油、廃液や油分の付着した乾燥汚泥などは、法律にのっとり処理しました。また、各拠点で水質調査、土壌調査を実施し、重金属、化学物質などの流出が環境に影響を与えないレベルであることを確認しました。

復旧活動・今後の災害対策

当社グループでは、今回の経験を教訓として、将来の洪水に備えた対策強化を進めています。

浸水被害のあったロジャナ工場、ナワナコン工場では、機械類の全面的な入れ替えおよび整備作業と、建屋内外の清掃を実施し、2012年9月に完全復旧する予定です。この2工場は工業団地内に立地しており、工業団地全体での洪水対策の強化(堤防の建設)が実施されていますが、独自の災害対策として、工場建屋を鉄板で補強し、建屋内に水が浸入しないよう対策をとっています。また、バンパイン工場、アユタヤ工場では、今回の洪水時の水位データを基に、3~4倍規模の洪水にも耐えうる堤防を建設しました(2012年7月完成)。

今回の洪水では、工場の浸水被害以外にも、従業員の出勤が困難だったことや電気の供給が不安定になったことなどにより工場の稼働が低下した期間が生じました。供給責任の観点から、他工場でのバックアップ体制の整備や、在庫戦略の見直しを実施するなど、今回の経験を今後の対策強化に生かしています。

従業員一人ひとりが会社を守るという強い意志を持ち、協力してこの難局に臨んだことで当社グループの団結力は一層強くなったと確信しています。今後もこの団結力を生かし、災害対策の強化に取り組んでいきます。



多くの従業員が日没後も作業を続けた



ロジャナ工場ダイバーによって回収された金型。部品の生産再開への重要な一歩となった



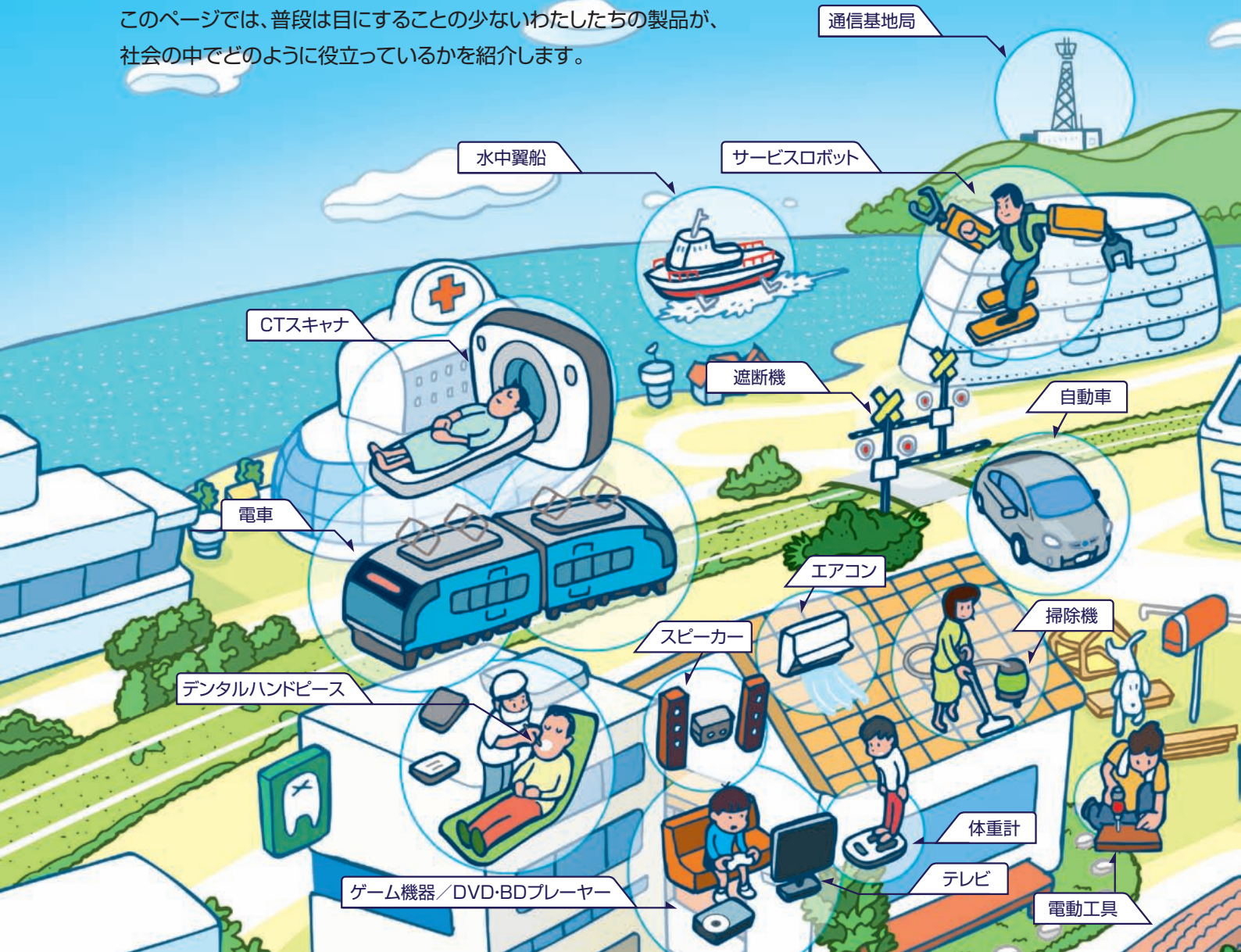
自宅が被災した従業員のため、新ベアリング工場の空スペースを一時避難所とした。避難所の従業員も毎日職場へ出勤し、そして防水作業へ参加した



バンパイン工場に新設した堤防

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。



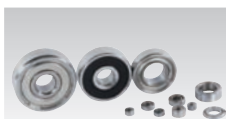
機械加工品

●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

●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





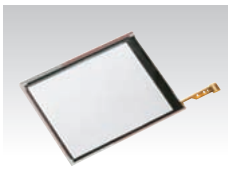
電子機器

●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／HMSM(多機能機器冷却システム)／次世代入力機器

●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

スピーカー／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



トップコメント
タイ洪水
社会のSD/SDN製品
特集
マネジメント報告
社会性報告
環境報告



プレジジョンを追求する ボールベアリング

ミネベアグループの歴史は、ものづくりに対して真摯に挑戦を続けてきた日々の積み重ねによるもの。ボールベアリングの製造により培われたミネベアグループのものづくりの哲学について振り返る。

日本初の極小ボールベアリング 専門メーカーとして

ミネベアの歴史は、今から約60年前、1951年にさかのぼる。日本初の極小ボールベアリング専門メーカーとして、従業員10名程度の町工場からのスタートだった。

極小ボールベアリングは主に飛行機の計器類に使われていたが、戦後間もない当時、日本企業でこうした超精密工業製品を製造できる専門メーカーは存在しなかった。そんな中、将来的に飛行機の需要拡大が見込まれ、また日本にもこうした超精密工業製品を製造する技術力が必要と

される時代が来ると考えて極小ボールベアリング製造を開始した。製品の特殊性や日本国内に適切な生産設備が無い中でのチャレンジだったこともあり、創業当時は試行錯誤の日々が続いた。

それでも1950年代後半には、技術者の努力により製造技術が確立される。高品質な製品はアメリカ市場で認められ、ミネベアは売上を急速に伸ばしていく。1963年には軽井沢に最新鋭の機械設備を整えた工場を建設。高品質なものづくりに加え大量生産に対応した現在の製造基盤を確立した。その後、世界各地で拡大するベアリング需要に応えるため、1972年のシンガポールに始まり、

タイや中国に進出するなど事業を拡大。現在ではグローバルに展開する8つのボールベアリング工場を中心に事業部全体として約1万名の従業員が働き、月に約2億5,000万個のベアリングを生産するまでに至る。



故・高橋精一郎社長の下、試行錯誤の日々が続いた



1960年代、拡張工事が続く軽井沢工場

ボールベアリングの役割

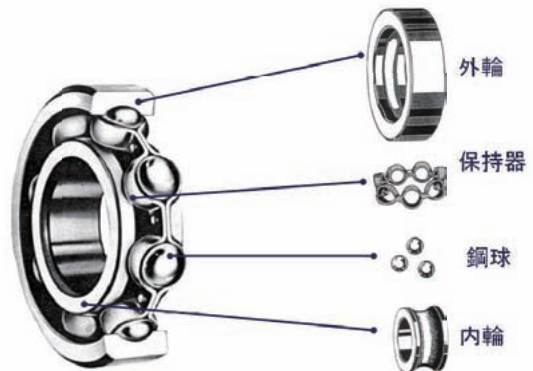
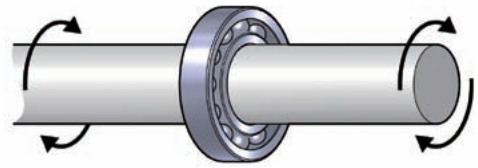
車の車軸から扇風機、ハードディスクドライブ(以下HDD)など、世の中にあるさまざまな機械製品の中には回転運動を利用したものが多く存在する。ボールベアリングはそういった回転部分にかかる力を支え、摩擦を少なくして機械を滑らかに動かすために使われている。回転する軸を受けることから軸受とも呼ばれている。大きさは腕時計に入るほどの米粒より小さいものから、発電所や工場で使われる1メートルを超える大きなものまであり、ミネベアはベアリングの外径寸法が30ミリメートル以下のミニチュア・ボールベアリングおよび、小径ボールベアリングの製造を行っている。

ボールベアリングの構造

ボールベアリングは主に4つの部品で構成されている。大きいリング(外輪)と小さいリング(内輪)の間にボール(鋼球)が入っており、ボールがぶつかり合わないよう保持器を取り付けている。現在の構造は、1500年頃にレオナルド・ダ・ヴィンチによって、馬車の車軸にかかる摩擦を抑えるために発明された。それからおよそ500年たった現代でも、基本的な構造は変わらないシンプルな作りになっている。

ボールベアリングの精密さ

ボールベアリングの役割とは摩擦を低減し、軸を滑らかに回すことである。現代のボールベアリングは極限までその精密さを追求している。その一例をあげるとボールが転がる溝の部分、いかに完璧な円(真円)に近づけるかということが重要なポイントとなる。ミネベアがつくり込むこの溝は、真円との誤差が10万分の1ミリ単位のレベルという超高精度である。



高品質なものづくりへの飽くなき情熱

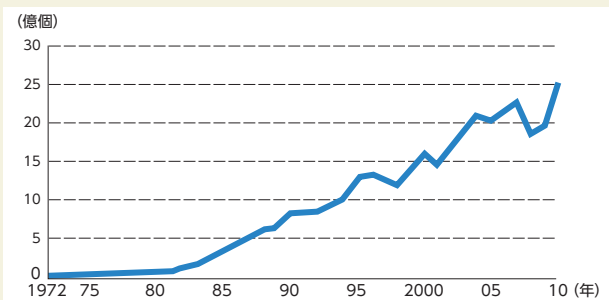
ボールベアリングに求められる最も大切な性能は、摩擦を制御し、いかに滑らかに軽く回転させるか、ということ。それも最終的に航空機や自動車、精密機器などありとあらゆる機械の中に組み込まれることになるため、どんな使用環境においてもその滑らかさ、軽さが失われないことが重要だ。そして時代の変化に伴う最終製品、機械類の多様化、複雑化とともに、ベアリングにもさらなる小型化、回転の高速性、耐久性および長寿命化、回転によるノイズの低減など、さまざまな性能の向上が求められるようになってきた。

これに応えるためミネベアでは、開発・設計から製造、検査に至るまで、すべての工程を丁寧に見直し、地道な改良を積み上げることで、着実に改良を図ってきた。しかし、ボールベアリング自体は非常にシンプルな構造であり、より良いものをつくるためにはベアリングを構成する部品の精度を極限まで高める必要があった。そこでミネベアでは、内輪と外輪だけでなくその他の構成部品の内製化に踏み切る決断を行う。現在では、保持器、フタ、ボールの自社製造を実現。また、回転をスムーズにする潤滑油まで自社で独自開発している。さらに、サブマイクロメートル(1

万分の1ミリメートル)という極小レベルでの制御が可能な研削装置や、組立機を自社で開発。事業の垂直統合を図ることで、製造能力の高度化と、生産ラインの自動化を実現した。今日では、研削、研磨、組立工程で使用する製造装置のほぼすべてが自社製だ。

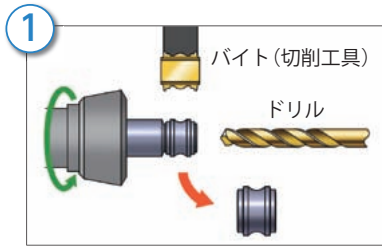
また、いくら素晴らしい設計で品質が良い製品でも、価格が高くては、お客様から注文をいただけない。コスト競争力の強化のため、製造工程をあらゆる角度から見直して製品の発注から納品までに要する時間を短縮、歩留まり向上に取り組んだ。また、すべての機械が常にベストの状態稼働できるよう機械の保守メンテナンスにも力を入れることで、他社よりも安い製品を市場に供給する挑戦を続けた。ここにも垂直統合を図ってきた利点が生かされている。

▶年間生産数量の推移



ボールベアリングの製造工程

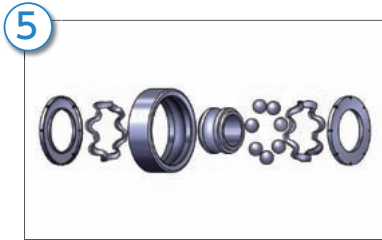
ボールベアリングの製造は主に次の5つの工程に分けられる。



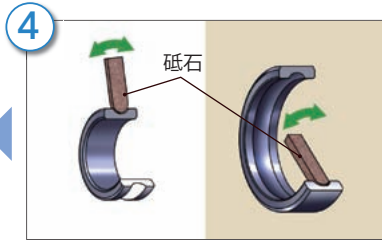
1 切削工程
ドリルやバイトといった工具を使用して材料となる棒材からリング状に成形し、部品を切り出す工程。



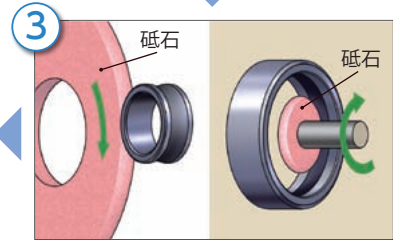
2 熱処理工程
耐荷重性能の向上や長寿命化を目的として、部品の硬度を高めるために焼き入れを行う工程。



5 組立工程
外輪、内輪、ボール、保持器を組み合わせ、また、より滑らかに回転するようにグリスまたはオイルを注入し、フタを閉じる。こうした手順で、お客様の求める特性に合わせて、適切な構成部材を組み立てる工程。



4 研磨工程
内外輪に加工されたボールが転がる溝をナノメートル単位(1マイクロメートルの千分の一)の精度まで磨く工程。



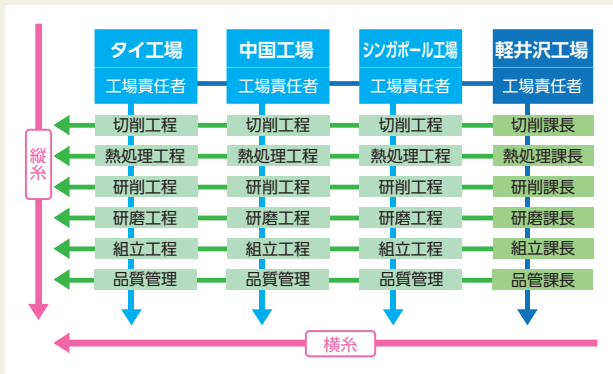
3 研削工程
材料の表面を砥石で削り、必要な寸法や精度につくり込む工程。外径、内径、巾といった外側の面、および、内外輪に加工する重要な内部構造であるボールが転がる溝をマイクロメートル単位(1ミリメートルの千分の一)で削り込む。

世界のどこでも均一な製品製造を実現する

極めて細かく高度な精度が求められる極小ボールベアリングにおいては、同じ材料、同じ製造装置を使用したからといって、必ずしもまったく同じ製品がつけるとは限らない。そうした中、国内外8工場で均一な製品製造を可能にしている考え方が、ミネベア独自の縦糸／横糸理論だ。

まず縦糸だが、これまで培ってきた一貫生産のノウハウを基に、各工場の責任者が生産工程の始めから終わりまでを縦方向に見通し、徹底的にマネジメントすることを意味する。その一方で横糸とは、マザー工場となっている軽井沢工場の各工程責任者が海外7工場すべてにおけるその工程を横方向に客観的な目でマネジメントすることを意

▶ 均一な製品製造「縦糸／横糸」概念図



味している。このとき、各工程責任者はまるで隣の工場に行く感覚で、海外工場へ頻りに赴き、技術指導を行うことが特徴だ。この縦糸と横糸が組み合わさって、世界中のどの工場でも均一な製品が高い生産性をもって製造される仕組みを実現している。

こうした均一な品質づくりは一見すると海外工場への一方的なやり方の押し付けに映るかもしれないが、ミネベアでは同時に進出先地域の文化、習慣を最大限尊重し事業の現地化を図ることを基本姿勢として貫いてきた。現地従業員を積極的に幹部に登用し、現地役員、従業員を主体とした工場運営を進めている。日本と同じことを別の地域で実現するためには、逆に最大限その地域に合ったやり方にカスタマイズすることこそが、比較的早い時期から海外に進出しノウハウをためてきたミネベアにおける信念となっている。

一緒に汗をかき姿勢がチーム力を育てる

また、ミネベアでは海外展開の目的は単なる労働力確保ではなく、より良い製品を量産することという観点から長期的投資を基本としている。従って、新たに建てる工場にはすべて、その時点での最新鋭機器を導入しているほか、前述のマネジメントの現地化を積極的に進めるとも

に、従業員教育についても時間と手間など将来への投資を惜しまない。

製造現場では実際に目の前でやってみせることを基本とし、新しい工場を立ち上げる際には、現地で雇用した従業員に、座学だけではなく、既に稼働している他の工場で実地研修を受けさせるということを徹底してきた。その後も日常的に軽井沢工場の技術者が各工場へ出向き、直接、繰り返しやってみせ、やらせてみてノウハウを伝える。さらに、各工場は良きライバルとして互いに競い合いながら技術の開発、習得に取り組んでおり、切磋琢磨して技術革新を進める風土が根付いている。なお、新たに開発された技術は、マザー工場の軽井沢工場で検証、採用され、すぐに全工場で共有される仕組みになっている。

特に表彰や奨励制度があるわけではないにもかかわらず、従業員が熱心に新技術の研究に取り組むのは、言葉や文化は違って、ものづくりへの思いを共有できているからこそ。工場を新設する際には、日本から応援に行った従業員が現地従業員とともに床のモップ拭きをするなど、一緒に汗をかく姿勢を徹底していることが、全工場におけるチームミネベアの一体感と、従業員間における揺るぎない信頼関係を生み出している。

時代の要請に応え続けるために

ミネベアのものづくりへの思いは、極小ボールベアリングの世界シェアNo.1メーカーとなった今でも創業当時と変わることはない。すなわちそれは、社会から必要とされる製品、技術を最適な方法で世の中に提供していくこと、つまり「人よりも、よりよき品を、より安く、より早く、より多く」につくることに尽きる。しかし時代が変化する中で、産業の米とも呼ばれるベアリングへ求められる進化への要請はとどまることを知らない。

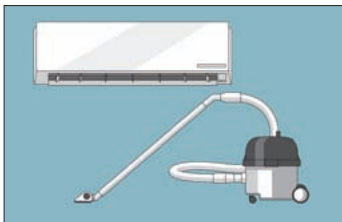
例えば、水や血液、化学薬品に晒される医療機器向けの耐食性を従来の20倍以上にまで高めたベアリングの実現。薄型化が極限まで進むノートパソコン搭載用HDD向けベアリングでは幅を従来の約2ミリから半分の1ミリに近づける研究努力が続く。また、自動車の環境負荷低減を実現するターボチャージャー用ボールベアリングでも、より過酷な高温、高回転の環境下で安定して作動する製品を継続開発中だ。

その一方で、ベアリングのトップメーカーとして供給責任を果たしていくことの重要性も強く認識している。昨年、2011年にはタイで大洪水が発生し、ベアリング製造工場もその一部は操業を約2週間停止する事態となったが、グローバル展開している他工場での生産増強により、また、かねてから1カ月程度操業が止まったとしても製品の供給には滞りが起きないように、戦略的に部品および製品の在庫を持つ体制を整えてきたことで、お客様への影響を最小限にとどめることが可能となった。

創業以来60年余りのミネベアの歩みは、ものづくりに対して、まさに愚直なまでに真摯な挑戦を続けてきた日々の積み重ねだったといえる。そして、その中で育まれてきたものづくりの哲学「人よりも、よりよき品を、より安く、より早く、より多く」は、これからもミネベアが社会へ貢献し責任を果たしていく上で中心的な考えであり続けるだろう。今後もお客様、従業員、地域社会などすべてのステークホルダーの要請に応え、社会から期待される企業であり続けるために、ものづくりを通じたミネベアの挑戦は続いてゆく。

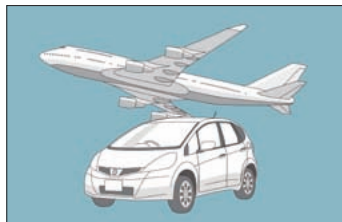
ボールベアリングの用途

ボールベアリングは、私たちの生活を支えるありとあらゆる機械製品に組み込まれている。例えば、エアコンや掃除機などの家電製品や、自動車、飛行機などの乗り物、パソコンやコピー機などの情報通信機器に至るまで、社会の中で幅広く活躍している。



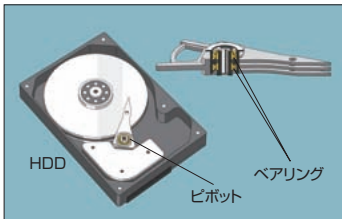
家電製品(エアコン・掃除機など)

摩擦抵抗を少なくし省エネルギーに貢献しているほか、回転時のノイズを低減し、静音化にも対応している。



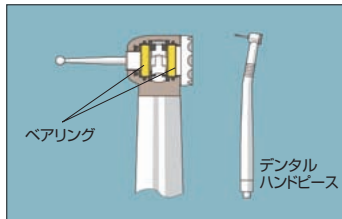
乗り物(自動車・飛行機など)

ベアリングの長寿命化を実現することで、乗り物の信頼性に貢献している。なお、自動車には1台当たり100個以上のベアリングが使われており、求められる性能も多岐にわたる。



情報通信機器(HDD・コピー機など)

パソコンの薄型化に対応するために、HDDに使われるピボット(HDDの磁気ヘッドアクチュエーターを支える軸受)用ベアリングにも薄型化が求められている。ほぼ1ミリメートルという薄さである。



その他(デンタルハンドピースなど)

そのほかにも社会のあらゆる場所でベアリングが活躍している。歯科医で使われるデンタルハンドピースには、超高速回転に耐えられるだけでなく、水に晒される環境でもさびにくいベアリングとなっている。



お取引先様と考えるCSR

CSR調達を推進していくため、2012年に「CSR調達ガイドライン」を制定したミネベアグループ。
この考え方をどう広く浸透させ、どのように実践に移していくのか。
2012年4月26日にお取引先様とともに話し合いました。

はじめに—ミネベアのCSR調達方針

ミネベア(今仲) 本日はご参加いただきましてありがとうございます。ミネベアでは2年前にCSR推進室を立ち上げ、経営方針としてCSRを大いに推進していくと宣言いたしました。本日は第1回のサプライヤー・ダイアログということで、ぜひ忌憚のないご意見を頂戴し、弊社のCSR全般の推進とCSR調達の発展に生かしていきたいと思っています。



ミネベア 今仲

ミネベア(岩谷) では最初に、当社のCSR調達の考え方についてご説明させていただきます。

企業の社会的責任とは、一企業だけで果たせるものではありません。CSR調達についても、お取引先様のご理解を得て、共に取り組んでいただく必要があります。

そこでミネベアでは2012年、お取引先様に向けて、従来のミネベアグループ行動規範をベースに、「労働」「安全衛生」「環境保全」「倫理的経営」の4題目29の項目から構成される「ミネベアグループCSR調達ガイドライン」を制定。また、これまで「法令の遵守」「オープンドア」「公平・公正」「グリーン調達」「機密保護」を掲げていた資材調達基本方針についても、新たに6項目目として「CSR調達」を加

えました。この2つを、5~6月にホームページに掲載するとともに、国内のお取引先様に配布する予定です。

また並行して、お取引先様にCSR調達についての自己評価をしていただく「CSR自己チェックシート」を作成する予定です。2013年4月以降に国内のお取引先様に配布を開始し、その結果を基に、2015年までに現状把握を進めたいと考えています。



ミネベア 岩谷

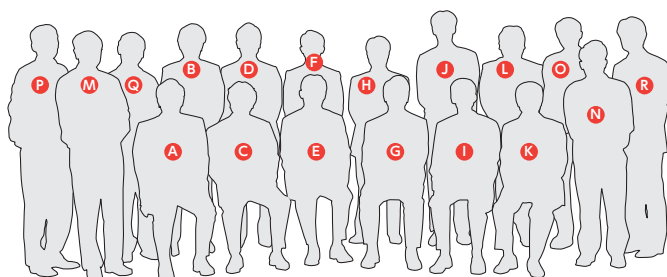
各社のCSR活動の現状

水上 では、お取引先様にも、それぞれ自社のCSR活動概要についてコメントいただけますでしょうか。

協同油脂(渡辺氏) 協同油脂では、潤滑油メーカーとして「トライボロジー(摩擦)精神の実践を通じて産業界に貢献する」ことを社会的責任の根幹と考えています。特にまだ「CSR」という枠組みでの活動はしていませんが、産業界と学術界の橋渡しとなるトライボロジー研究会の運営をはじめ、環境マネジメント、省エネ貢献製品、障がい者雇用、コンプライアンスなどの分野でも取り組みを進めています。

日亜化学工業(赤木氏) 私ども日亜化学工業は「勉強し

▶ サプライヤー・ダイアログ参加者



A	協同油脂株式会社	営業第一部 部長	渡辺 一彦 氏
B	協同油脂株式会社	営業第一部 主任	伊藤 裕二 氏
C	住友金属工業株式会社	総務部 次長	芳賀 律 氏
D	住友金属工業株式会社	薄板営業部 薄板輸出室 課長	足立 匡 氏
E	日亜化学工業株式会社	第二部門 生産本部 副本部長	赤木 正雄 氏
F	日亜化学工業株式会社	第二部門 営業本部 名古屋営業部 第一課 係長	小暮 展靖 氏
G	株式会社フジクラ	コーポレート企画室 副室長	瀧本 英樹 氏
H	株式会社フジクラ	電子・電装営業第一部 係長	和佐 篤史 氏
I	富士プリント工業株式会社	取締役 事業本部 本部長	富田 教幸 氏
J	富士プリント工業株式会社	事業本部 本社事業部 営業1課 1係 係長	島上 守 氏
K	ポーライト株式会社	総務部 総務課 課長	大嶋 伸吉 氏
L	ポーライト株式会社	営業部 熊谷営業所 所長	長谷川 武 氏
M	ミネベア株式会社	常務執行役員 財務・コンプライアンス推進部門担当	今仲 政幸 氏
N	ミネベア株式会社	常務執行役員 調達・物流部門担当	相場 高志 氏
O	ミネベア株式会社	調達・物流部門 資材部長	岩谷 守 氏
P	ミネベア株式会社	CSR推進室 室長	石河 正樹 氏
Q	ミネベア株式会社	CSR推進室	小林 秀紀 氏
R	株式会社クラン	CSRコンサルタント	水上 武彦 氏

よう、よく考えてよく働こう、そして世界一の製品を創ろう」を行動指針に、「日本でのものづくり」にこだわり続けてきました。「取引先に愛されない会社は持続しない」をモットーに、「協力企業や地域周辺企業と共に発展していく」ことを目指しています。

ポーライト(大嶋氏) ポーライトは今年の創業60周年を機に、社員行動指針とポーライト行動憲章を策定しました。ただ、本業を通じての社会貢献には力を入れているものの、それにプラスして何ができるかについては人的、資金的な制約があること、また海外での事業展開も進めていますので、海外に同じ行動憲章を持っていけるのかという議論もあって、まだ社外に配布する段階には至っていません。

富士プリント工業(富田氏) 私たち富士プリント工業も2011年5月に新たに経営理念を策定しましたので、それを全うすることで社会的責任を果たしていこうと考えています。また、ステークホルダーごとに目標を定めるとともに、コミュニケーションの重要性を強く認識しています。例えば、お取引先様に関しても懇親会などを定期的に行うとともに、主要10社様には株主にもなっていただいで、ご意見を経営に生かしています。



富士プリント工業 富田氏

水上 ステークホルダーごとの目標実現に向け、CSR推進委員会などの組織は特に置かれていないのでしょうか。

富士プリント工業(富田氏) 置いていません。ただ、毎年年度初めに行う「方針説明会」では、今年度のグループごとのCSR方針について、社長と私、それから各グループ責任者が宣言を行います。その後も毎月の月次会議で、取り組みの進捗状況と今後について報告するなど、CSRを経営課題と位置付けて取り組むことで、PDCAサイクルの実

現を目指しています。

住友金属工業(芳賀氏) 住友金属工業では、2010年に社長をトップとするCSR委員会を設置しました。2011年3月には企業理念を制定するとともに、企業行動規範も改定して社内およびグループ内への浸透を図っているところです。技術、品質、サービス、そしてCSRの面からも当社の価値を高めて、社会から信頼される会社となるために取り組みを進めていきたいと考えています。

水上 委員会設置には何かきっかけはあったのですか。

住友金属工業(芳賀氏) 特にありませんが、総務部として「せつかくさまざまな分野でCSRに取り組んでいるのに、その全体像が社内あるいは社外に見えていない、社としてきちんと取り組むべきだ」と提案しました。

フジクラ(瀧本氏) フジクラも、2009年にあらためてCSRの取り組み体制を整備しました。社長を責任者とするCSR委員会を立ち上げ、その下部組織として「経営」「社会」「環境」の3つのワーキングチームを設置。各グループがそれぞれ3年ごとに重点方針を策定し、各部門とグループ会社の推進チームの双方向で情報をやりとりしながら取り組みを進めています。

水上 こちらは何か、体制整備のきっかけは。

フジクラ(瀧本氏) お客様からのCSRに関するアンケート回答の要請が年30件ほど来るのですが、きちんとした体制がないので答えられないということが重なって。「体制整備して本格的に取り組むべき時期だ」という認識を持ちました。

ミネベア(今仲) 委員会には専任の方はいらっしゃるのですか。

フジクラ(瀧本氏) 環境部門は専任の方がいます。社会、経営については私が統括しています。

ミネベアのCSR調達ガイドラインについて

水上 では、ミネベアのCSR調達ガイドラインについてのご意見、ご質問を頂きたいと思います。

日亜化学工業(赤木氏) 従来の基本方針であった「法令の遵守」「公平・公正」なども、広い意味ではCSRに含まれるかと思うのですが、それと今回のガイドラインとは位置付けは違うのでしょうか。

ミネベア(岩谷) おっしゃるとおり、従来の基本方針に含まれる部分もあるのですが、今回は「労働」「安全衛生」などのCSRの4項目にあらためてフォーカスしたという形です。



ポーライト 大嶋氏

ポーライト(大嶋氏) 弊社自身はこの内容であれば対応可能ですし、一次のお取引先様についてはある程度まで確認できると思います。しかしその先の二次三次となってくるとなかなか難しい部分がある。どこまで対応の必要があるのかというのを教えていただきたいですね。

富士プリント工業(富田氏) 同様の問題は私たちも感じます。特に規模の小さいお取引先様になると、管理そのものはできていても文書化、記録化がされていないところが多い。報告書を出してもらうのも難しい状況で、どう進めていけばいいのか…。

ミネベア(相場) それについては、我々ミネベアも同じ悩みを持っています。二次三次まで深く入って確認するのは非常に難しいし、特に海外のお取引先様への指導はなかなか困難です。ただ、「じゃあ無理だからやらない」というのではなく、ガイドラインについて少しでも理解を深めていただき、同じ方向に向かって一緒にやっということを伝えたい。そこから徐々に理解を広げていっていただければと思っています。

日亜化学工業(赤木氏) その際に、ISOなどへの取り組みの一部にあるように「計画を立てる、記録を取る」ことそのものが目的になって形骸化しないようにしたいですね。言葉は悪いけれど各社の自己満足で終わらないように、どの部分が足りないのか、どの部分に取り組むべきなのかを常に考えながら進めていく必要があると思います。

水上 CSR調達について、かなり進んだ取り組みをされているとお聞きしているのがフジクラ様なのですが、今お話に出ました、二次三次のお取引先様や海外のお取引先様についてはどのように対応されていますか。

フジクラ(瀧本氏) もともと、当社が本格的にCSR調達に

取り組み始めたきっかけが、タイの二次お取引先様の運営状況がCSRの観点から問題があるということで、現地NPOの立ち入り調査を受けたことなんです。これまで我々としては、自分たちが十分CSRを徹底できているわけでもないのに、お取引先様にお願いするのはどうかという思いもあったのですが、基本的な姿勢だけでも示して、必要なことは要請していかないといつまでも変わらないと考えるようになりました。



フジクラ 瀧本氏

そこでまず、2010年には国内の全お取引先様にCSR調達に関するアンケート調査を実施しました。海外のお取引先様については、翌2011年度に実施する予定でしたが、タイの洪水被害のため中止になってしまいました。体制が整い次第再度進めていきたいと考えています。

ミネベア(小林) 国内、海外、それぞれ対象は何社くらいですか。

フジクラ(瀧本氏) 国内は約500社。海外は何段階かに分けて実施予定で、第一段階で300社くらいを考えていました。

水上 結果はいかがでしたか。

フジクラ(瀧本氏) もちろん非常に高評価のお取引先様もありましたが、そうでないところがあったのも事実です。それについては、あらためてヒアリングをするとともに、場合によっては直接伺いするという事も考えています。

ミネベア(今仲) やはりアンケートは大事ですね。配布することで、受け取ったお取引先様にCSR調達について考えていただく機会をつくることができますし、我々も海外のお取引先様を含めて、まずアンケートを実施するのが出発点かなと思います。

ミネベアに期待すること

水上 今後、ガイドラインに沿ってCSR調達を実現していくために、ミネベアに期待したいことなどはいかがでしょう。

ポーライト(大嶋氏) 例えば化学物質規制などについて、規模の小さいお取引先様には正式な証明書の提出を求めにくい場合がありますので、零細企業についてはこういった形の証明でも大丈夫だという提示があれば助かりますね。また、お取引先様に対してどういう指導をすればうまくいくのかといったアドバイスも頂ければと思います。



ダイアログの様子

協同油脂(渡辺氏) 特に海外のお取引先様では、化学物質の使用などについて問い合わせても「公開しない」という回答が来ることも多いということもご理解いただきたいです。また、数値データなどを提出しなくてはならない場合は、どうしても分析費用などが発生しますから、それについてもご考慮いただければ大変ありがたいです。



協同油脂 渡辺氏

富士プリント工業(富田氏) 今日のように直接顔を合わせる機会をつくっていただける、それだけでこの後のやりやすさがまったく違うと感じます。我々も、いきなり全お取引先様は無理でも、幾つかの会社を対象にこうした機会をつくって、それを徐々に全体に波及させていくなど、「人と人のつながり」で前進していくような形を考えたいですね。

フジクラ(瀧本氏) 先進的な取り組みを進めておられる企業さんのお話を聞くことで、たくさんあるテーマの中から「まずこれに取り組むべきではないか」ということも見えてくるので、その意味でもこうした場をつくっていただけるのはありがたいです。



日亜化学工業 赤木氏

日亜化学工業(赤木氏) 今日の話の中でも出たように、社外からの要請は会社を動かす大きなきっかけになりますので、アンケートはぜひやっていただきたい。また、特に我々は「日本でのものづくり」にこだわるあまり、海外での経験や知見が弱い部分がありますので、海外でのCSR展開、指導についても提言を頂ければと思います。

住友金属工業(芳賀氏) アンケート実施に当たっては、結果をぜひ各社にフィードバックいただきたいですね。「他社に比べてここがまだ足りない」といったことを指摘頂ければ、社内でCSR調達を推進していく上での大きな力にもなると思いますので。



住友金属工業 芳賀氏

水上 各社のご意見からも、顧客とお取引先様とのコミ

ュニケーションの重要性を強く感じますね。住友金属工業様は、「社協一体」という理念を掲げて、その辺りに非常に力を入れられているとお聞きしましたが。

住友金属工業(芳賀氏) コンプライアンスや安全管理、品質管理などのさまざまな活動について、協力会社の皆様と一体となって進めています。同じ場所で同じように取り組みをしながら、共にレベルアップしていこうという考え方で。

また、当社で製造した鋼材が実際に使用されるお客様のところを、製鉄所のベテラン社員が定期的に訪問して、きちんと一定の品質のものが納入されているかなどを確認し、お客様の声を製鉄所にフィードバックする「品質巡回」という取り組みも続けています。

おわりに—CSR調達とは何か

水上 CSRとは、企業としてステークホルダーから信頼を得る活動で、一義的には、事業を通じて社会に不利益を及ぼさないことです。近年は、CSRとして自社の影響力が及ぶサプライチェーンにおける責任を果たすことが世界的な共通認識となっています。CSR調達とは、まずは顧客とお取引先様が協力して、サプライチェーン全体で社会に対して不利益を及ぼさないように活動することですが、今日のお話から、顧客とお取引先様が相互に利益の出る関係となり、サプライチェーン全体で社会に価値を生み出していくことの重要性を感じました。

その推進に向けて、最後にミネベアから一言お願いいたします。

ミネベア(相場) 本日頂いたご意見、ご要望をこれからの生産、調達活動に反映させ、また皆様とさらなる飛躍をしていきたいと思えます。昨今は特に、レアアース(希土類元素)の調達問題もますますクローズアップされていますし、そうした状況にも対応しながら、我々もしっかりと社会的責任を果たしていきます。本日はありがとうございました。



ミネベア 相場

ミネベアグループのCSR



基本的な考え方

ミネベアグループは、企業は法令の遵守だけではなく、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な発展に貢献することが使命であると考えています。この使命を果たすため、当社グループでは、経営の基本方針「五つの心得」と、これを基本とした「ミネベアグループのCSR基本方針」および「ミネベアグループのCSR実践に向けた活動方針」を策定し、取り組みを進めています。

ミネベアグループのステークホルダー

ミネベアグループは、「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「環境」をステークホルダー（利害関係者）として分類しています。当社グループでは、CSR活動に取り組む上で、各ステークホルダーとのコミュニケーションを通じて、その期待に応えることが欠かせないと考えています。

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」ことを通じて、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」を遵守していきます。

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・要請に応えるとともに、企業活動の透明性向上と説明責任を果たしていきます。

▶ ミネベアグループのステークホルダー



コーポレートガバナンス



基本的な考え方

ミネベアグループは、経営の基本方針である「五つの心得」に従い、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います。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。

コーポレートガバナンス体制

ミネベアでは、取締役を10名体制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、全4名のうち3名を社外監査役（うち1名は常勤監査役）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取り、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。

● 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

ミネベアは、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。

▶ 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

ミネベアは、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、2012年3月31日現在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有限責任あずさ監査法人は、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。

コーポレートガバナンスの詳細は、ミネベアグループホームページ (http://www.minebea.co.jp/company/aboutus/governance/policy_system/index.html) をご参照ください。

コンプライアンス



基本的な考え方と推進体制

ミネベアグループは、コンプライアンスの実践がCSR推進において欠くことのできない要素であるという認識のもと、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とらえ、企業経営における重要なファクターであると考えています。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規範となる「ミネベアグループ行動規範」「ミネベアグループ役員・従業員行動指針」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。

当社グループでは、社長執行役員をコンプライアンスの最高責任者とし、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財務・コンプライアンス推進部門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、研修の実施や、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

ミネベアグループでは、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。2011年度は、新入社員研修と新任係長職研修、新任課長職研修にて実施し、224名が受講しました。また、2011年度は従業員のコンプライアンス意識強化を目的に、DVDによる研修を実施し、2,641名の従業員が受講しました。

このほか、昨今相次ぐ企業不祥事の多発により、コンプライアンス経営の強化が一層求められていることから、役員向けのコンプライアンス研修を実施し、社長以下執行役員33名が社外弁護士を講師に招いた講義を受講しました。



新入社員研修の様子

また、金融商品取引法で規定されるインサイダー取引規制を分かりやすく解説したイーラーニング研修を実施し、967名の従業員が受講しました。

内部通報制度

ミネベアグループでは、「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、従業員一人ひとり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社内と社外にそれぞれ設置しています。

輸出入管理の取り組み

ミネベアグループは、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、東京税関より「特別輸入者」と「特定輸出者」の認証を受けています。

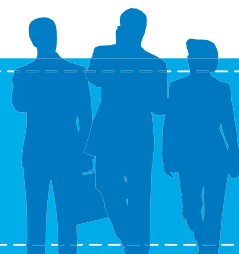
今後のコンプライアンス推進について

従業員一人ひとりがコンプライアンスの意識を持って、事業活動に取り組む企業風土を定着させるために、従業員の意識と知識の充実をより一層深めていく必要があると考えています。今後は海外を含めたグループ全体でのコンプライアンス推進体制の強化、効果的・効率的なコンプライアンス教育活動の実施に取り組んでいきます。

また、独占禁止法などに関する研修を今後も継続的に実施し、違反事件の未然防止に努めていきます。

「ミネベアグループ行動規範」および「ミネベアグループ役員・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。

リスクマネジメント



基本的な考え方

ミネベアグループでは、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、危機管理は極めて重要な施策であると考えています。危機管理体制や、事前の予防対策、緊急事態発生時の対応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、想定されるさまざまなリスクに備えています。

危機管理体制

ミネベアグループでは、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、継続的に監視しています。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。

2011年度は、タイで発生した洪水に対応し、緊急対策本部（目黒）を立ち上げました。現地対策本部と綿密に情報共有を図り、お客様からのお問い合わせなどに対応しました（タイで発生した洪水での取り組みはP.5参照）。

情報セキュリティ

●情報セキュリティ体制

ミネベアグループでは、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。

また、常務執行役員を長とする「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。

●情報セキュリティ教育

ミネベアグループでは、従業員の情報セキュリティへ

の意識向上を目的に、情報セキュリティ教育を実施しています。年1回の情報セキュリティに関する説明会の実施、新入社員や中途採用社員に対する入社時の教育のほか、情報セキュリティタスクフォースによる個別指導を実施しています。2012年3月から7月にかけて、情報セキュリティに関する説明会を実施し、派遣社員、協力会社従業員を含む10,326名の従業員が参加しました。

今後も教育を通じて、情報セキュリティに関する禁止事項の確認や、セキュリティ事故につながりやすい注意点などを共有し、従業員の意識向上に役立てていきます。

●個人情報保護の取り組み

ミネベア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」にのっと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

ミネベアグループでは、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ともに、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います。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います。

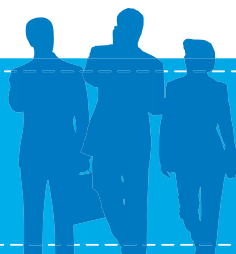
●BCP策定講座開催

ミネベアグループでは、BCP策定講座を軽井沢工場、浜松工場で2011年度から2012年度にかけて開催しました。軽井沢工場では延べ180名、浜松工場でも延べ180名が受講し、BCPの基礎的な内容を理解したほか、自分たちでBCPを策定することに取り組みしました。

●全社的なBCP策定に向けて

ミネベアグループでは、リスク管理体制を強化し、2011年度、2012年度に実施したBCP策定講座で得られた従業員の意見やアイデアをBCPに盛り込み、2012年度には全社的なBCPの策定、運用を開始、社内に定着させていくことを目標に取り組みを進めています。

CSR推進活動の目標と実績



▶ 2011年度実績と2012年度および中期目標

		2011年度目標	2011年度実績
マネジメント	CSRマネジメント	CSRマネジメントのPDCA推進体制構築 CSR	CSR目標の進捗を共有する部門横断のCSRワーキンググループを立ち上げ
		ステークホルダー・エンゲージメントの推進 CSR	お取引先様とのステークホルダー・ダイアログをアレンジ
		CSRの社内浸透活動の推進 CSR	CSRレポート2011の発行に合わせて社長メッセージを発信、社内報でCSRの考え方やミネベアのCSR活動を紹介
	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	海外を含むコンプライアンス体制の強化 コンプライアンス	コンプライアンス相談窓口の対象者を海外駐在の日本人に拡大
	コンプライアンス研修の継続実施とイーラーニング導入 コンプライアンス	階層別研修を継続実施するとともに、階層別研修を受けていない全従業員にDVDによる拠点別研修を実施。また、イーラーニングを導入	
	BCPの策定推進 人事総務	国内の全事業所/部門にBCP担当者を設置し、担当者向けにBCP策定のセミナーを開催	
	国内拠点の防災体制強化 人事総務	災害対策本部、マニュアル、安否確認システム、地震早期予報システムおよび災害用備蓄を整備	
社会	お客様とのかかわり	重大品質問題の処理およびレビュー体制の強化 品質マネジメント	「重大品質問題発生時の社内手続に関する細則」を発行し、再発防止策のレビュー実施を明確化
		製品安全ガイドラインに沿った、リコールハンドブックの作成 品質マネジメント	製品安全ガイドラインに沿って、リコールハンドブックを作成
		品質保証体制強化のための、品質マネジメントシステム(QMS)国際規格の認証取得推進 品質マネジメント	複合製品事業部のISO13485の認証取得
		韓国およびシンガポール(上級資格)におけるAEO (Authorized Economic Operator) 認定取得推進 物流	韓国でのAEOおよびシンガポールでのSTP(Secure Trade Partnership)-Plus(AEOと同等)取得に向けた準備を推進
		誤配送等を防止するための製品のバーコード管理の推進 物流	PMモーターとファンモーター製品について、バーコード管理に向けた準備を推進
	従業員とのかかわり	人権尊重に対する教育の強化 人事総務	コンプライアンス研修を通じた人権教育を実施、赴任前研修でハラスメントに関して教育
		グローバル展開に対応した人材育成および活用の強化 人事総務	グローバル人事総務ミーティングを開催し、教育研修体制等を共有、海外赴任前研修の推進、海外赴任のローテーション強化
		ワークライフバランスに関する取り組みの推進 人事総務	社内報を通じたワークライフバランスの啓蒙活動実施、本社で女性の活躍をより広げるための女性向け研修を実施
		障がい者雇用の法定雇用率達成と雇用維持 人事総務	障がい者雇用率1.91%、経験のある指導役によるフォローの推進
	地域社会・国際社会 とのかかわり	ミネベアグループとしての社会貢献活動方針策定に着手 CSR	「ミネベアグループ行動規範を基本として、各地域の状況に応じた対応を中心に社会貢献活動を行っています。」という考え方を整理
	お取引先様 とのかかわり	下請法研修および下請法に関する自主監査の実施 資材	ミネベア本社および国内拠点における下請法研修(217名)および自主監査(5拠点、6回)を実施
		CSR調達枠組み構築 資材	ミネベアグループ行動規範をベースとしたCSR調達ガイドラインを作成
	株主の皆様 とのかかわり	中期事業計画の進捗および施策に関する積極的な情報開示の推進 IR	株主総会、年2回の報告書送付、WEBなどを通じ、中期事業計画の情報開示を推進
		国内外の投資家との積極的なコミュニケーションの推進 IR	合計年4回の機関投資家、証券アナリスト向け決算説明会および決算説明電話会議、年1回の欧米アジアでの投資家訪問などを推進
環境	環境マネジメント	ISO14001の取得(米子工場等) 環境	米子工場および第一精密産業中国工場でのISO14001取得
		環境ビジョンの見直し 環境	環境ビジョンを環境方針に改定することとし、一部内容の見直し案を策定
	地球温暖化防止の 取り組み	ミネベアグループの中長期CO ₂ 排出量削減目標の設定 環境	2010年度を基準年として、2015年度までにCO ₂ 排出量を生産高原単位で毎年1%、合計5%削減する目標を設定
		全世界のミネベアグループ工場のCO ₂ 排出量削減(基準年を定めて、総量と原単位の両方を示す) 環境	2010年度を基準年として、CO ₂ を3,069トン削減したが、生産高原単位では約6.3%増加
		グループ全体の物流におけるCO ₂ 排出量の把握 物流	日本国内物流および海外の航空、船舶物流のCO ₂ 排出量を把握
	資源の有効活用の 取り組み	エネルギー消費の低減に向けた最適な輸送手段の活用推進 物流	中国華南地区でのファンモーターの輸送を船舶、航空機から一部鉄道に変更
		全世界のミネベアグループ工場の最終理処分量<4,000トン/年 環境	全世界のミネベアグループ工場の最終理処分量は、4,061トン
		ミネベアのゼロエミッションの定義化と現状調査 環境	自他社のゼロエミッションの現状調査を実施し、ゼロエミッションの定義案を策定
		工場放流水の減量 環境	工場放流水を235,000トン減量
	環境負荷物質削減の 取り組み	国際間輸送における「通い箱化」の検討と実施 物流	従来のタイからお客様への一方に加え、タイとカンボジア間でトラック輸送による双方向の「通い箱化」に向け準備を推進
		環境法令/自主基準値の違反ゼロ 環境	環境法令/自主基準の違反ゼロ
		土壌/地下水汚染の確認事業所(一関工場)における浄化対策を完了 環境	一関工場における土壌/地下水汚染の浄化対策を完了
		ミネベアグループ工場の化学物質使用量を管理 環境	化学物質を効率的に管理するため、新規化学物質使用申請データベースを構築
	製品における環境への 取り組み	環境/パトロールの100%実施 環境	環境/パトロールを100%実施
廃棄物処分業者の定期現地監査の実施 環境		廃棄物処分業者の定期現地監査を実施	
ミネベアグリーンプロダクツ(環境配慮製品)の基準設定 環境		ミネベアグリーンプロダクツの選定基準案策定	
	省エネルギー、省資源、廃棄物削減に貢献する製品、技術の開発 環境	潤滑油不要な軽量軸受などを開発	

CSR推進活動の目標と実績

ミネベアグループでは、CSRの取り組みを進める上で、PDCA (Plan・Do・Check・Action) のサイクルを適

切に回してマネジメントしていくことが重要であると考え、CSR目標を定め取り組んでいます。また、CSR推進活動を計画的に進めていくため、新たに2015年度を目指した中期目標を策定しました。

評価	2012年度目標	中期目標(2015年度めど)
○	<ul style="list-style-type: none"> CSRのPDCAマネジメントの継続的推進 CSR CSRの社内浸透活動の継続的推進 CSR 	<ul style="list-style-type: none"> 海外拠点を含む、グループ全体でのCSRマネジメント推進 CSR グローバルスタンダードにのっとったPDCAマネジメントの高度化 CSR 海外拠点を含む、グループ全体でのCSR浸透活動の推進 CSR
○		
○		
○	<ul style="list-style-type: none"> 国内外拠点におけるコンプライアンス体制の継続的強化 コンプライアンス 海外拠点における研修強化 コンプライアンス 国内外拠点でのBCP策定と運用開始 人事総務 国内拠点の防災体制の継続強化 人事総務 タイの洪水に対するリスクマネジメント体制強化 人事総務 	<ul style="list-style-type: none"> グローバルコンプライアンス体制の構築 コンプライアンス グループ全体としてのBCP策定と訓練等を通じた定着 人事総務
○		
○		
○		
○		
○	<ul style="list-style-type: none"> 「品質マネジメント管理規程」を改定し、製品安全強化のための設計段階および製造段階でのリスクアセスメントの実施を明確化 品質マネジメント 品質保証体制強化のための、品質マネジメントシステム(QMS)国際規格の、設計・製造をスコープとする認証取得推進の枠組みづくり 品質マネジメント シンガポールSTP-Plusの認定取得、韓国およびEUでの認定取得準備 物流 	<ul style="list-style-type: none"> 製品のライフサイクルステージにおける製品安全アセスメントの体制づくり 品質マネジメント 全製品のバーコード化の推進 物流
○		
○		
○		
○		
○	<ul style="list-style-type: none"> 人権尊重に対する教育の継続的強化 人事総務 グローバル展開に対応した人材育成および活用の継続的強化 人事総務 ワークライフバランスに関する取り組みの継続的推進 人事総務 障がい者雇用の法定雇用率達成と雇用維持 人事総務 	<ul style="list-style-type: none"> グローバルでの事業の拡大、発展を積極的に推進するための人材育成強化 人事総務 社会的要請を積極的にくみ取りつつ、従業員が生き生きと働くための施策推進 人事総務
○		
○		
○		
○	<ul style="list-style-type: none"> 国内拠点で、地域社会のニーズを理解するためのダイアログを実施 CSR 	<ul style="list-style-type: none"> 国内外拠点で、地域との対話によるニーズ理解を踏まえた社会貢献活動を展開 CSR
○		
○		
○		
○	<ul style="list-style-type: none"> お取引先様とのステークホルダーダイアログの実施 資材 資材調達基本方針へのCSRの追記、CSR調達ガイドラインの発行、CSR自己チェックシート策定など、CSR調達の推進 資材 	<ul style="list-style-type: none"> 国内お取引先様に対するCSR自己チェックシートを用いたCSR調達の推進 資材 海外お取引先様へのCSR調達の展開 資材
○		
○		
○		
○	<ul style="list-style-type: none"> 中期事業計画の進捗および施策に関する積極的な情報開示の継続的推進 IR 国内外の投資家との積極的なコミュニケーションの継続的推進 IR 	<ul style="list-style-type: none"> より多くの株主、投資家の皆様にミネベアへの理解を深めていただけるよう、積極的な情報開示とコミュニケーションの継続 IR
○		
△		
○		
×	<ul style="list-style-type: none"> ISO14001の取得(蘇州工場、第一精密産業本社)および取得準備(ミネベア東京本部、カンボジア工場) 環境 環境方針の改定 環境 2010年度を基準年として、CO₂排出量を生産高原単位で2%削減 環境 グループ全体の物流におけるCO₂排出量を定期的に報告できるよう、システム等の仕組みを整備 物流 物流効率向上によるCO₂排出削減に向けた梱包箱の改善 物流 全世界のミネベアグループ工場の最終埋立処分量<4,000トン/年 環境 新規化学物質使用申請データベースの運用開始 環境 ミネベアグリーンプロダクツの選定基準策定 環境 	<ul style="list-style-type: none"> 2010年度を基準年として、CO₂を生産高原単位で5%削減 環境 梱包箱改善のさらなる展開 物流 最終埋立処分量の大幅削減 環境
○		
○		
×		
△		
○		
△		
○		
○		
△		
○		
○		

CSR CSR推進室 **コンプライアンス** コンプライアンス推進室 **品質マネジメント** 品質マネジメント支援室
物流 物流部 **人事総務** 人事総務部 **資材** 資材部 **IR** IR室 **環境** グループ環境管理部

お客様とのかかわり

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」「スピード」のすべてにおいてお客様の満足をいただき、「最も信頼できる部品メーカー」としての地位の維持、向上に努めています。

そのため、製品設計およ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います。

品質マネジメント

●品質マネジメント体制

ミネベアグループは、1995年度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、2007年度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、各製造本部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、各事業部、本部における品質マネジメントシステムの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。

品質向上の取り組み

●品質マネジメントシステム認証の取得推進

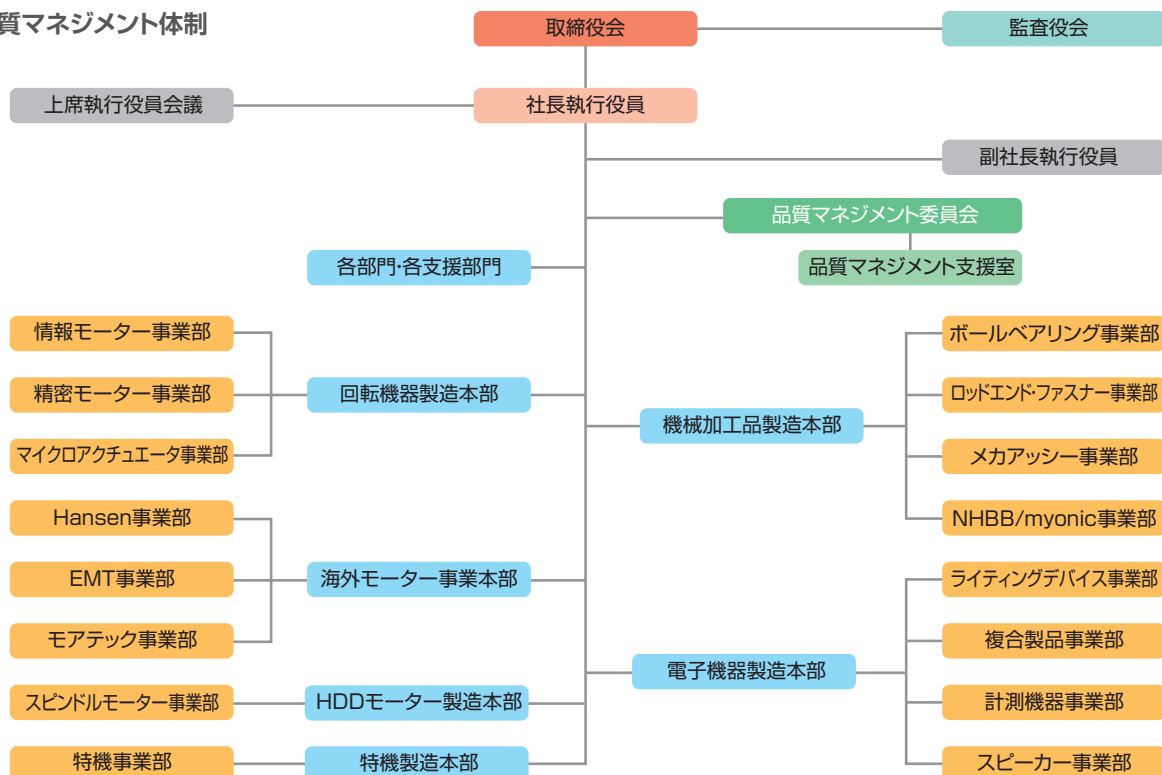
ミネベアグループでは、各事業部において品質マネジメントシステム(QMS)規格の認証取得を推進しています。

2011年度は、複合製品事業部の製造部門が医療機器のQMS(ISO13485)規格の認証を取得しました。

●QC検定試験への対応

ミネベアグループでは従業員個々の品質管理能力、改

▶品質マネジメント体制





善能力の向上が、ひいては当社グループの品質向上につながるとの考えから、2008年9月より一般財団法人日本規格協会および一般財団法人日本科学技術連盟が主催、実施している品質管理検定（QC検定）を推奨しています。従業員には受講費用の支給のほか、品質管理の知識向上のためのテキストを配布しています。2011年度は110名が受験し、うち85名が合格しています。現在、グループ累計で検定に合格しているものは274名います。

●タイの品質改善活動チームへの研修

2011年度、さらなる品質向上に向けた取り組みとして、タイの各事業部の代表者6名による「品質改善活動チーム」への研修を実施しました。研修は浜松工場にて2週間実施し、品質保証に関する講義や、品質の問題解決のためのアプローチ方法について実習を行いました。



研修の様子

●AEO取得推進について

ミネベアグループでは、貿易や物流を適正かつ効率的に行うため、物流管理の強化、改善を行っています。この一環としてシンガポール、韓国、EUにおいてAEO（Authorized Economic Operator）の認証取得に向けて取り組みを開始しました。シンガポールについては、2012年末をめどに認証を取得する計画です。

●誤配送防止のためのバーコード管理

ミネベアグループでは、製品の誤配送を防止するため、バーコードによる物流管理を実施しています。ベアリング製品については、全世界の販社倉庫における入出庫時の検品作業で、バーコードによる型式、仕様の確認を行うことを義務付けています。また、2011年度より、PMモーター製品についてもバーコードによる管理を開始したほか、ファンモーター製品についても運用開始に向けて準備を進めています。

製品に関する情報開示

ミネベア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、含有化学物質情報もお客様のご要求に基づき、お取引先様より入手した含有化学物質情報を基に情報伝達しています。

なお、スピーカーやキーボード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

ミネベアグループでは、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

ミネベアグループの製品、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、品質マネジメント管理規程にのっとり、必要な対応が決定されます。

2011年度は、重大品質問題が発生した際の社内手続をより明確にするために、「重大品質問題発生時の社内手続に関する細則」を発行しました。また、キーボードなど消費者に直接提供する製品に対し、該当する事業部向けに「リコールガイドライン」を作成しました。

今後の課題・目標

製品のライフサイクルステージにおける製品安全について、アセスメントを行う手順づくりと体制強化を目指します。また、品質マネジメントシステム認証取得の推進も引き続き実施していきます。

物流面については、AEOの認証取得推進と、全製品でのバーコード管理を目指します。

従業員とのかかわり

基本的な考え方

ミネベアグループは、創業以来、従業員を最も重要な財産と位置付け、「五つの心得」に「従業員が誇りを持つ会社でなければならない」と定めています。当社グループのすべての従業員が健康で、安全に働くことができ、一人ひとりがその能力を十分に発揮できるよう、職場環境の整備、向上に努めています。

▶ ミネベアグループの従業員数

(2012年3月時点)

	全従業員			日本人 海外 駐在員	合計
	男性	女性	計		
日本	2,796	572	3,368	0	3,368
北米	1,138	758	1,896	22	1,918
欧州	674	358	1,032	25	1,057
アジア圏	10,767	33,885	44,652	411	45,063
合計	15,375	35,573	50,948	458	51,406

人材育成

ミネベアグループでは、「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、新任課長職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。

▶ 国内での主な階層別研修 (2011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。 ◎ 経営方針、行動規範などを学ぶとともに会社の規則、制度、組織を理解する。
若手社員研修	入社2年目の社員	◎ 自身の目標を立て、自立的にかつ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取るべきかを考える。 ◎ 職場で期待される役割を理解し、周囲への主体的な働き掛けを学ぶ。
中堅社員研修 II	入社10年目程度の社員	◎ 自分の仕事、会社の仕事の意味と価値を、顧客・マーケット視点からとらえなおすことで、仕事の価値(質)を向上させる。
新任係長職研修	新任係長	◎ 管理監督者である係長として期待される役割を理解する。 ◎ 自職場の問題を職場リーダーの観点から他者を巻き込んで解決する力を養う。
新任課長職研修	新任課長	◎ 経営革新の基本を学ぶ。また複数部門横断的、経営的視点を持ち、部門の課題を解決できる考え方や手法を学ぶ。

※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1度実施しています。

● ブラザーシスター制度

2010年4月より、国内営業部の従業員向けにブラザーシスター制度を試験導入し、2011年度から本格始動しています。この制度は、新入社員一人に対して、若手従業員一人が教育担当として就くというものです。業務における教育指導のほか、仕事以外の悩みも気軽に相談できる関係作りを支援し、新入社員が独り立ちできるようサポートしています。2011年度は12名の新入社員がこの制度を利用し、業務に取り組みました。

■ ブラザーシスター制度を利用して

配属されたばかりの時は、周りには知らない人ばかりで硬くなっていましたが、年齢の近い先輩がブラザー役として就いていただいたことで、先輩を通して社内、社外問わず多くの人とのつながりができたことがブラザーシスター制度の大きなメリットだと思います。

経験の無いわたしが自分らしく仕事ができるようにいつも気遣っていただき、時にはプライベートで一緒に飲みに行き、小さな悩みの相談を聞いてもらうなど支えていただきました。

今度はわたしがブラザー役として後輩に就くことになっていきたいと思います。私の経験をもとに、この制度の良さを伝えていきたいと思います。



国内営業部門
BA販売部
遠藤 成喜



● グローバル人材の育成

ミネベアグループはグローバルな人材育成を進めるために、従業員の活躍の場を広げていくことに取り組んでいます。

海外駐在する場合、その期間の上限を5年と定めたガイドラインに従い、多くの従業員がグローバルに活躍する機会を得られるよう配慮しています。

また海外現地法人に駐在中の日本人従業員には日本のプログラムに基づき、また、海外のローカルスタッフには各法人での研修プログラムに基づき管理職研修を実施し、グローバルレベルでの人材育成に取り組んでいます。

● グローバル人事総務ミーティング開催

ミネベアグループでは、2011年7月にアジア（タイ、上海、珠海、シンガポール、マレーシア）の現地人事総務責任者を集めたグローバル人事総務ミーティングを開催しました。労務課題や従業員育成、採用などに関して情報を共有しました。今後も定期的に開催し、各拠点における好事例を水平展開させていきます。

■ 海外赴任を経験して

入社後の約3年間を軽井沢工場のファンモータ事業部で勤務した後、NMB-Minebea-GmbH（ドイツ）に赴任して約10ヶ月が経ちました。

こちらでは日本とは言語や生活習慣の違いが有ることはもちろんですが、製品に対して求められるものも日本の市場とは異なります。

こういった市場環境の違いは現場に居なければ理解が難しいものであり、こちらではこちらのニーズに合った製品を提供することが必要だと実感しています。

まだまだ勉強の毎日ですが、ここで培った貴重な経験を活用し「売れる製品」の開発を行っていききたいと思います。



NMB-Minebea-GmbH
FAN R&D
福田 将也

公正な評価

ミネベアグループでは、従業員一人ひとりの能力と実績を、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ています。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となるよう、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。

多様な人材の活用

グローバルに事業展開するミネベアグループにとって、人材の多様性を前提とした人材力の強化が重要であると考えています。性別や年齢、国籍、障がいの有無など、多様な人材が能力を最大限に発揮できる環境づくりに努めています。

● グローバル人材の登用

ミネベアグループでは、グローバル展開に対応した人材育成および活用の強化を目標に取り組んでいます。取り組みの一環として、日本で学んでいる外国人留学生を積極的に採用しています。2012年度は、大卒新入社員60名のうち、5名の外国人を採用しました。

● 女性活用の推進

ミネベアグループの全世界での女性従業員数は約35,000名以上に上り、全体の約7割を占めています。そのため、女性従業員の管理職への登用については、今後も積極的に取り組み、女性従業員が継続的に能力を発揮し、活躍できる職場作りにも努めていきます。

2011年度は軽井沢工場、2012年度は東京本部にて女性従業員を対象に研修を開催しました。研修は女性従業員がより自分の職場に積極的に参加できるようになることを目的に、自分の業務における課題の洗い出しと、その改善策について上司に発表を行いました。

■ 女性管理職のコメント

わたしは、中国でカスタマーサービスの責任者をしています。中国市場の急速な発展に伴い、お客様から求められるものも複雑になってきました。こういった背景もあり、業務では日々課題と直面しています。しかし、同じ部署のメンバーだけでなく、上司や他の部署の方の支援もあり、お客様とのコミュニケーションを増やすなどの工夫で、課題を乗り越えています。また、家族の支えもありますが、三児の母として、仕事と育児を両立できる環境にとっても満足しています。ミネベアでのこうした貴重な経験を通じて、これからも多くのことを学んでいきたいと考えています。



美蓓亞貿易(香港)有限公司
営業部門 中国地域
シニアマネージャー
中国地域営業
カスタマーサービス統括
Dora Wong

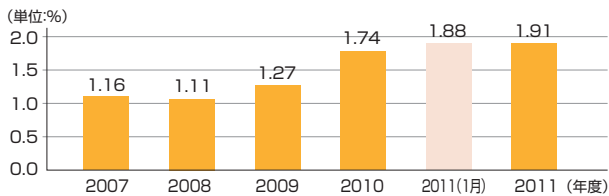
従業員とのかかわり

●障がい者雇用の取り組み

ミネベアグループでは、障がい者雇用に積極的に進め、2011年1月には法定雇用率(1.8%)を達成し、1.88%となりました。

障がいの有無にかかわらずすべての従業員がやりがいを持って働けるよう、職場によっては専門知識のある従業員が指導するなど、職場環境にも配慮した取り組みに努めていきます。

▶障がい者雇用率の推移



※昨年のレポートでは2010年度の数値が年間平均となっており、6月時点の数値である他年度と異なっていました。本レポートでは、政府報告月である6月付雇用実績で表記を統一しています。また、2011年1月に法定雇用率1.8%を達成したのでグラフにも表記しております。

●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、また若手従業員に技術やノウハウを継承し、引き継いでいけるように、国内のミネベアグループでは定年を62歳としています。また、「高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。

人権の尊重

企業におけるコンプライアンス(倫理法令遵守)の重要性をかんがみ、ミネベアグループでは、人種、年齢、性別、国籍、宗教などによる不当な差別を禁止しています。従業員に対しては、異文化の地域へ赴任となる従業員を行う赴任前研修のほか、各階層別教育の中で「ミネベアグループ役員・従業員行動指針」を用いて人権に対する教育を実施しています。さらに、内部通報制度ならびに相談窓口を設けることで、人権侵害防止に取り組んでいます。

働きやすい職場環境への取り組み

●多様な働き方の推進

ミネベアグループは従業員のワークライフバランスに

配慮することが、従業員のやりがいや充実感につながる、重要な課題であると考えています。

そのため、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、従業員がリフレッシュを図れるよう、「入社30年以上永年勤続者の海外旅行招待制度」を設けています。

利用者は年々増加しており、制度がしっかり機能している表れであると認識しています。

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

(2011年度)

制度名	内容	取得人数
育児休業制度	育児休業および育児短時間勤務の制度	60名
介護休業制度	介護休業および介護短時間勤務の制度	1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)	21名

■育児短時間勤務の制度を利用して

朝の30分育児短時間勤務の制度を利用していますが、通勤に時間がかかるので子どもを保育園へ送ってから出勤するのにちょうど良く、とてもありがたいです。以前は朝45分、夕方1時間と決まっていた制度ですが、2008年4月からは最大2時間で



軽井沢工場 人事総務部
友野 志づ代

選択できるようになりました。そのため、現在では利用の仕方がさまざま、1時間の方や1時間45分の方、最大の2時間という方もいますし、朝と帰りのどちらかだけの方もいれば両方の方もいます。制度が利用しやすくなれば、働きやすさにもつながりますので、こういった制度がより良くなってくれたらと思います。子どもの笑顔と「お母さん大好き」の言葉に元気をもらいながら、これからも仕事、育児などががんばっていきます!

●労使関係

ミネベアグループでは、「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。

安全衛生管理

ミネベアグループでは、製品・サービスの質、製造の一

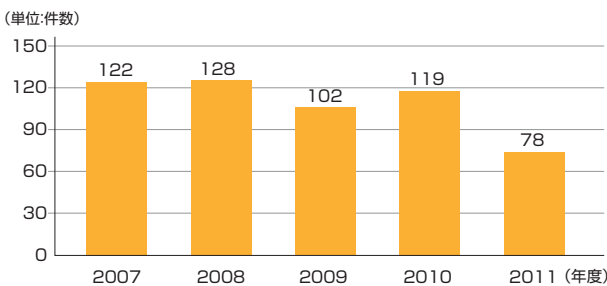


貫性、および従業員のモラル向上は、安全で衛生的な職場環境において実現すると考えています。

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に開催され、各部会の目標に対する活動結果が共有されています。また、当社グループの量産拠点であるタイ、中国、シンガポールの主要工場では、OHSAS18001の認証を取得しています。

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取られるとともに、それらの情報を全世界の全事業所と共有し、類似事故の再発防止に役立てています。

▶ 労働災害発生件数の推移



● 工場における定期パトロールの実施

軽井沢工場をはじめとした各工場では、月に1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危険個所の確認と改善依頼、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。



藤沢工場におけるパトロールの様子

● 健康管理の促進

ミネベアグループでは定期的に健康診断、健康相談を実施するほか、軽井沢工場では産業医が定期的に巡視するなど、各国の関連法規や各事業所の実情に合わせて、従業員の健康維持、向上に取り組んでいます。また、近年社会的関心が高まっている心の健康管理についても、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。

● 中国における安全衛生の取り組み

珠海工場では安全衛生委員会の年間スケジュールに基づき、月1回のパトロールを実施しています。

また、同時にミネベアグループ内で起きた災害を横展開し、類似事故が起きないように毎月1回の委員会を実施しています。

さらに法律法規に準じた訓練なども行っており、特に消防管理分科会主催で開催する年2回の避難訓練は毎年新入社員が多く入社することもあり、非常に重要な訓練となっています。

新入社員に対する新人研修において、安全衛生に関する教育を義務付け、現場に配属する前に正しい知識を身に付けられるよう取り組んでいます。また、配属後は現場にて、継続的に教育がなされ、災害のない職場を目指し、日々努力をしています。



避難訓練中の化学物質流出防止訓練の様子(珠海工場)

【 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、グローバルな規模でより拡大、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、また従業員を支える人事施策の実施に今後も継続して取り組んでいきます。

地域社会・国際社会とのかかわり

基本的な考え方

ミネベア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により、健全なパートナーシップを構築していくことが重要であると考えています。地域に根差した企業であるために、「五つの心得」を基本に、地域のニーズに合った社会貢献活動を実施しています。

国際社会への貢献

●「BOIフェア2011」への参加

ミネベアグループは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ます。このことから、2010年6月に社長執行役員がタイ投資委員会(BOI)※より名誉投資顧問の任命を受けました。

2012年1月には、「未来のために環境にやさしく」をメインテーマにタイで開催された「BOIフェア2011」に、社長執行役員がパネリストとして参加し、環境問題や経済問題につき、世界のビジネスリーダーとパネルディスカッションを行いました。

※タイ国内への投資奨励を担当する政府機関

●北米での取り組み

インターンシッププログラムの開催

アメリカのピーターボロー工場では、毎年、機械工学などを学ぶ現地大学生を対象にインターンシッププログラムを開催しています。

このプログラムは、学生が大学で学んでいる知識を実践し、より現実的な経験を体感できる場を提供することを目的としています。また同時に、就労体験を通じてビジネスマンと接することで、企業人としての姿勢を感じ、将来的な能力を高めてもらおうと考え、取り組みを行っています。

毎年、多くの応募の中から数名を選考し、プログラムに参加してもらっています。

CSR推進会議への参加

アメリカにあるベアリング製造子会社では、2011年4月に米国ベアリング製造業者協会(ABMA)主催で行われた会議に参加しました。

この会議は、講演や展示などを通してエネルギー効率と省エネルギーに関する優れた活動を共有するために開かれました。ミネベアグループの取り組みを発表するとともに、他のメンバー企業との交流を通してさまざまな事例を共有し、より学びを深めました。

■会議に参加して

会議では、ベアリング業界の環境対応に関する催しが多く行われました。わたしたちは、会議に参加するとともに、環境への負荷低減とビジネスパフォーマンスの向上の両立を目指す取り組みを発表し、多くの方々に興味を持ってもらいました。普段はライバルとして競い合う各社が、環境というトピックの下に、協力の意識を持って集まった非常に貴重な機会でした。こうした取り組みは、すべての参加者の取り組みを改善するものになると感じます。



New Hampshire Ball Bearings, Inc.
HiTech Division
Patti Carrier
Astro Division
Herb Parkhurst

●中国での取り組み

従業員による社会福祉支援

中国の珠海工場では、従業員ボランティアにより、敬老施設のお年寄りや福祉施設の子どもたちに対する支援物資の寄贈を行っています。

お年寄りや子どもに対して、従業員が出向いて月餅(中国のお菓子)などの食べ物や施設に必要な文具などの寄贈を行っています。また、訪問時には会話などの交流や、レクリエーションを通じて、施設の方々と親交を深めています。

ほかにも献血活動を行うなど、地域の福祉向上のためにさまざまな地域活動を行っています。



活動に参加した従業員

●欧州での取り組み

フランクフルト市ジャパンウィークへの参加

2011年は日独交流150周年を迎えたこともあり、長年ミネベアが活動するフランクフルト市では、多くの文化交流イベントが行われました。

ドイツの販売子会社では、公益財団法人国際親善協会が2011年11月にフランクフルト市で開催したジャパンウ



ィークへ協賛し、こうした文化交流イベントを積極的に支援しています。

ジャパンウィークでは、日本舞踊や茶道など日本の伝統文化や、アニメなどの近代文化をドイツの人々に紹介するだけでなく、ドイツ側からもさまざまな催しが開かれ日独の相互理解が促進され、親善を深めました。

●タイでの取り組み

教育への支援

ミネベアグループのタイ子会社では、近隣の学校への支援を通じて、子どもたちの教育環境の改善に貢献しています。2011年度は、ターク県のコミュニティ学習センターに新しい校舎を寄贈しました。この学校には小中学生150名が通学しています。

また、フォローアップとして年に2回近隣の学校を訪問し、支援を行っています。具体的には、児童への文具や制服などの寄贈や、学校の備品として本棚や椅子などの寄贈、古くなった校舎の修理など、学校運営の状況に合わせた支援を実施しています。



支援している学校への寄贈品

地域社会への貢献

●アマチュアスポーツ振興

NPO法人あさまハイランドスポーツクラブへの支援

軽井沢工場では、アマチュアスポーツ振興として、カーリングを支援しています。「長野からオリンピック選手を輩出したい」という、御代田町地域の人々の思いによってつくられたカーリング場は、その夢をかなえ、現在はNPO法人となり、会員の会費と当工場からの寄付により事業運営を行うクラブチームとなっています。

当工場からの寄付金の一部はカーリング大会の開催や、ジュニアチームや車いすチームの活動に利用されています。



カーリング大会の様子

地域に根差しながらも世界に通

用するカーリングの発展を、当工場は今後も引き続き支援していきます。

●緊急避難所の提供

藤沢工場では、海に近い立地であることから、所有する建物を、藤沢市と協力して、地域の津波避難ビルとして提供しています。

緊急時には1,700名を超える住民や観光客の緊急避難先として活用されます。



藤沢工場の提供する津波避難ビルの1つ

●「ふくろい遠州の花火2011」への協賛

浜松工場では、袋井市で行われている「ふくろい遠州の花火」に毎年協力しています。

この花火大会は、全国の花火職人がその技術を競い合い、多くの地域住民に感動を与えると同時に、全国有数の規模の花火大会として地域の発展に貢献しています。また、2011年度は、「届けよう希望のメッセージ」をテーマに、収益金の一部の寄付など、東日本大震災被災者への支援となる活動も行われました。

当工場では、地域の住民の方々との交流やその発展に対して、今後も取り組みを続けていきます。

●東日本大震災の支援について

ミネベアグループでは、東日本大震災に対して地震発生5日後に義援金5,000万円を拠出しました。2011年7月に会社創立60周年を迎えましたが、上記義援金の拠出とは別に、計画していた記念事業の費用を原則としてすべて復興支援に振り向けることとしました。

また全世界の当社グループ従業員より、1,196万円の義援金が集まり、日本へ送金しています。

今後も継続的に被災地の復興に向けて支援していきます。

今後の課題・目標

今後も国内外の地域貢献活動に積極的にかかわり、地域社会との信頼関係を深め、共に継続的に発展していける企業を目指していきます。

お取引先様とのかかわり

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」を配布し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。

2011年度は、サプライチェーンを通じたCSRの推進に向けて、資材調達基本方針に新たに6項目目として「CSR調達」を加えました。これに伴い、「ミネベアグループCSR調達ガイドライン*」を制定しました。

*資材調達基本方針、ミネベアグループCSR調達ガイドラインについてはミネベアグループホームページにて公開しています。

- 資材調達基本方針
<http://www.minebea.co.jp/procurements/policy/index.html>
- ミネベアグループCSR調達ガイドライン
<http://www.minebea.co.jp/procurements/csr/index.html>

お取引先様の選定

ミネベアグループでは、新規に取引を始める際に、お取引先様に対して当社グループの資材調達への考えに賛同いただくとともに、当社グループの資材調達基本方針を遵守するために新規取引業者の認定基準にのっとった確認を行っています。具体的には、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。2011年度は64社のお取引先様が当社の認定を受けました。

グリーン調達

ミネベアグループでは化学物質に関する各国の法令・規則への対応、お客様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。2011年度は当社グループ全体で1,861社のお取引先様にグリーン調達の対象として協力いただいています。

下請法への対応

ミネベアグループでは、お取引先様と対等、公正な取引関係を築くことを目指し、2011年度は国内の事業所を対象に下請法に関する自主監査を実施しました。監査の実施により、大きな違反はなかったことを確認しています。

また、下請法の理解推進を目的に各事業所で下請法に関する研修を実施し、217名の関係者が受講しました。



下請法研修の様子

コンゴ民主共和国産紛争鉱物への対応

ミネベアグループの製品には、原材料として金、タンタル、錫（すず）、タングステンなどが含まれており、アメリカの金融規制改革法案の動向を注視しています。既に調査用データベースを開設し、対応を進めていますが、お取引先様を含めた正式なアクションは、同法案のガイドライン発行後、開始する予定です。

お取引先様とのコミュニケーション

●CSRレポートの配布

ミネベアグループでは、CSRレポートを国内のお取引先様へ配布し、当社グループのCSRの考えをお伝えしています。2011年度は1,641社のお取引先様に送付し、69社からアンケートの回答を頂きました。回答いただいたアンケートの内容は次年度のCSR活動に活用しています。

今後の課題・目標

サプライチェーンを通じたCSRの推進に向けて、CSR調達の枠組み構築を目指します。具体的には「CSR自己チェックシート」を作成し、お取引先様に配布、回収する計画です。また、海外拠点への展開を進めていきます。

株主の皆様とのかかわり

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

ミネベアは、定時株主総会を毎年6月に開催しています。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います。

●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／決算説明電話会議を開催しています。説明資料については、ホームページ上でも同時に、またはできるだけ早く和英で公開しています。2011年度は新中期事業計画策定に伴う説明会を2月に開催しました。

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。

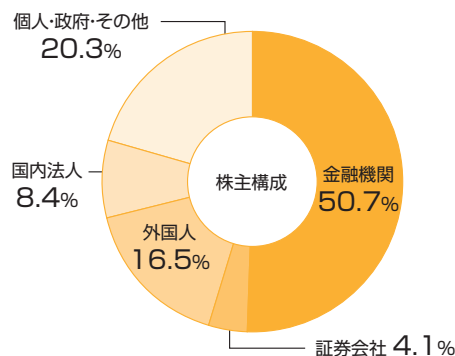
また、証券会社主催の投資家向けセミナーに参加したり、個別面談を多数行うなどの活動を積極的に行っています。

株主の皆様への還元

ミネベアは、2009年度の現社長執行役員就任時より、「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。2011年度には、東日本大震災やタイにおける大洪水の影響、レアアースの高騰、円高の影響などのビジネス環境の激変に対応すべく、新中期事業計画を発表し、計画の見直しを実施しました。また、これらのマイナス影響により大幅な減収減益となりましたが、期合計で一株当たり7円の配当を継続しています。

なお、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、2010年2月および2011年5月から6月にかけて自社株買いを実施しています。

▶株主構成 (2012年3月末時点)



IRホームページ

ミネベアのIRホームページが、大和インバスター・リレーションズ株式会社発表の「2011年インターネットIR・ベスト企業賞」と、モーニングスター株式会社ゴメス・コンサルティング事業部の「Gomez IRサイト総合ランキング2012金賞」「Gomez IRランキング業種別2位」を受賞しました。

また、日興アイ・アール株式会社発表の「2011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しました。



今後の課題・目標

今後も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、投資家の皆様にミネベアへの理解を深めていただけるよう取り組んでいきます。

環境マネジメント

基本的な考え方

ミネベアグループでは、環境マネジメントシステムを構築し、グループ全社にて環境保全に努めています。

これまで当社グループでは環境保全活動の取り組み方針として、「ミネベアの環境ビジョン」を制定し、取り組んできましたが、2012年度の内容改定に合わせて、「ミネベアグループ環境方針」に名称を改めました。また、新たに「国際社会への貢献」の方針を設け、当社グループが自ら開発した環境保護技術を公開することや、当社グループの事業活動が生物多様性に影響を与える可能性を認識し、自然界の保護に努めることを加えました。

「ミネベアグループ環境方針」に対する具体的な取り組みとして、エネルギー効率の高い設備、プロセスを採用し、CO₂を主とする温室効果ガス排出量の削減を進めていきます。また、原材料、水などの資源を保護するために、工場からの廃棄物、排水が最小限となるよう、取り組みを強化しています。同時に、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、新素材の開発などにも積極的に取り組み、環境に配慮した製品を供給していきます。

ミネベアグループ環境方針

1993年8月26日制定
2012年6月1日改定

ミネベアグループは、経営の基本である「五つの心得」に従って、環境に配慮した事業活動を行い、地球環境保護および人類の持続的な発展に貢献します。

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」、「高信頼性かつ長寿命の製品」をお客様に提供することを目指し、原材料・部品・副資材の選定にはじまり、製品の使用から廃棄に至る全ての過程で環境負荷の少ない製品の開発・設計に取り組めます。

② 生産時の環境配慮

「歩留まりの向上とスクラップの削減」、「使用するエネルギー量の削減」、「3R（リデュース、リユース、リサイクル）による廃棄物の削減」、「汚染の予防」等、環境に配慮した生産活動を行い、かつ継続的な改善に努めます。

③ 調達・物流時の環境配慮

「有害な物質を含まない原材料・部品および副資材の調達」、「CO₂排出量削減を含め環境負荷の少ない物流手段の選択」等により、調達と物流を環境に配慮したものとします。

④ 国・地方自治体・周辺地域への環境配慮

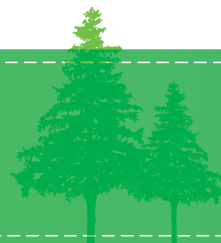
グループの事業所が立地する国、地方自治体の環境に関する法令、規則を遵守すると共に、地域社会の環境保護活動に協力することにより社会に貢献します。

⑤ 国際社会への貢献

自ら開発した環境保護技術は、これを広く社外に公開することにより、国際社会の環境保護活動に貢献します。また、グループの事業活動が自然界の生態系や生物多様性に影響を与える可能性を認識し、自然界の保護に努めます。

⑥ グループ従業員の環境保護意識の高揚

この環境方針をグループ全体に周知し、従業員一人ひとりが積極的に環境保護活動に取り組みます。



環境マネジメントシステム

●環境マネジメント体制

ミネベアグループでは、「ミネベアグループ環境方針」を実践するために、取締役会、社長執行役員をトップとした、環境マネジメント体制を構築しています。全体の推進組織として役員を中心とした環境マネジメント委員会と実務者によるグループ環境対策委員会を設置し、環境政策について迅速に対応できる体制としています。また、各事業所に事業所環境管理総括責任者と環境管理責任者を配し、部門ごとに具体的な環境保全活動を推進しています。

●環境監査

ミネベアグループでは、世界中の主要拠点においてISO14001認証の取得を推進しています。2011年度は、米子工場および第一精密産業中国工場において新たに認証を取得しました。この認証を維持するために、第三者機関による外部監査と、社内監査員による内部監査をそれぞれ年1回行っています。

また、内部監査実施のために、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、内部監査員の養成研修を毎年実施しています。



内部監査の様子(米子工場)

環境教育

●基本的な考え方と取り組み

ミネベアグループでは、一人ひとりの環境意識を高めるため、新入社員、中途採用社員全員を対象に環境マネジメント基礎教育を実施しています。また、一般環境教育として、ミネベアグループ環境方針や目的・目標、実施計

画などの教育を全従業員を対象に実施しています。

このほかにもISO14001内部監査員教育や、廃棄物管理教育、災害などの緊急事態を想定した訓練などを実施しています。

●グループ環境新聞「ハロー環境!」の発行

ミネベアグループでは毎月の決められた教育テーマに沿って、従業員が容易に読みやすく、学ぶことができる環境新聞「ハロー環境!」を発行し、環境教材として従業員に配布しています。

記事の内容はグループ内の環境活動だけでなく、日常生活にかかわる情報も掲載しています。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2012年3月号まで、通算142号を発行しました。

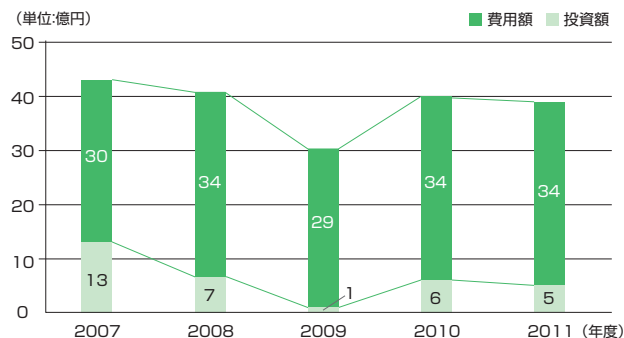


グループ環境新聞「ハロー環境!」

環境会計

ミネベアグループは、環境保全対策へのコストとその投資効果を認識するため、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、環境会計の集計を行っています。当社グループの2011年度の環境保全コストの総額は3,941百万円で、2010年度と同規模の取り組みを実施しました。

▶2007年度～2011年度の環境保全コストの推移



環境報告
 社会的報告
 マネジメント報告
 特集
 社会の中のミネベア製品
 タイ洪水
 ミネベア環境

環境マネジメント

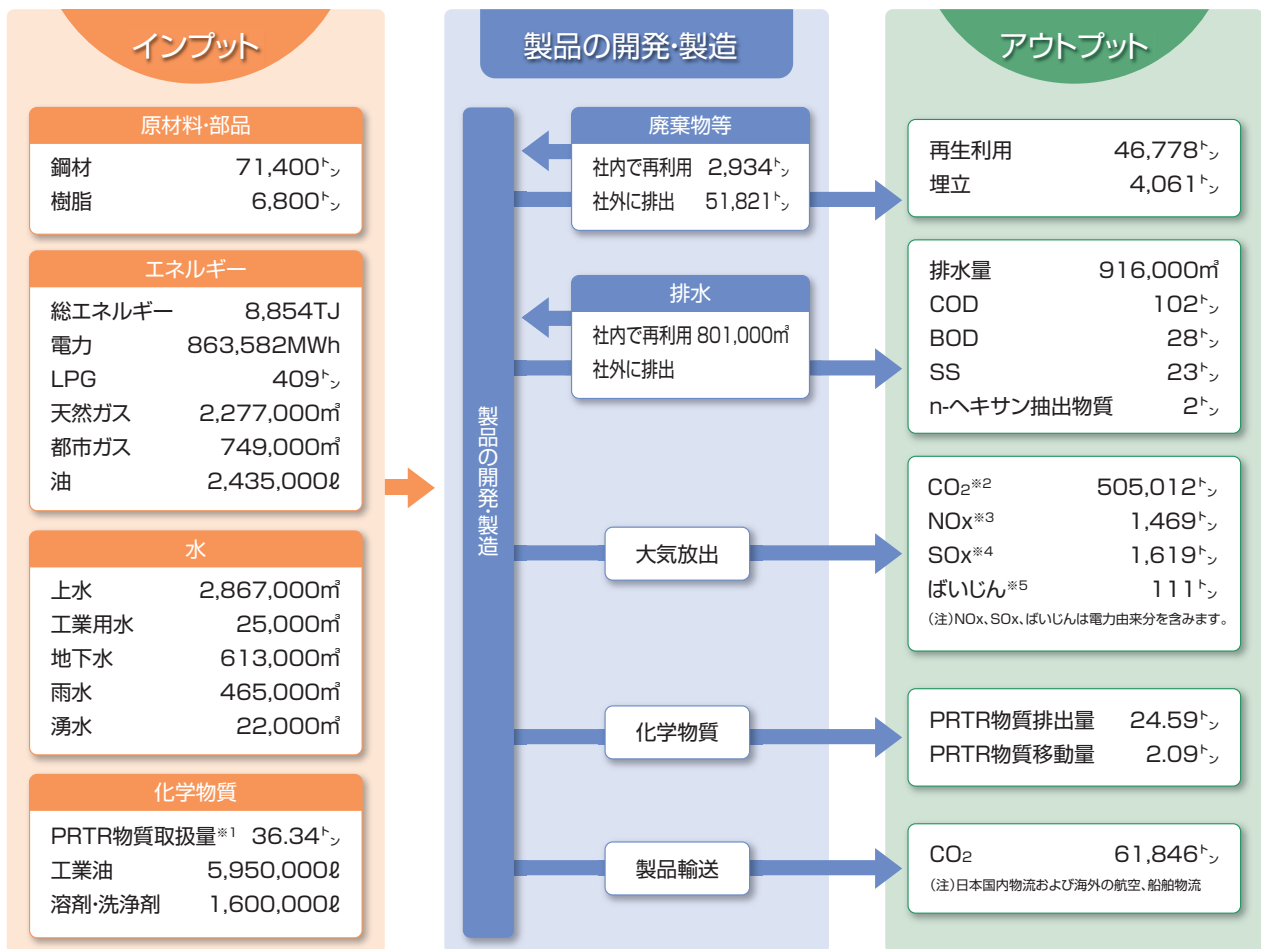
生物多様性保護への取り組み

ミネベアグループでは、2012年度に改定した「ミネベアグループ環境方針」に「国際社会への貢献」を加え、グループの事業活動が自然界の生態系や生物多様性に影響を与える可能性を認識し、自然界の保護に努めることを表明しました。具体的な取り組みとして、まず始めに当社グループと生物多様性とのかかわりを調査し、事業活動における影響を把握することが重要と考えています。その後、当社グループとしての活動方針を検討する予定です。

ミネベアの環境負荷

ミネベアグループは、世界18カ国に製造、販売拠点を

▶インプット・アウトプット(2011年度実績)



※1 PRTR物質：PRTR法(化学物質排出把握管理促進法/日本国内法)により排出量・移動量を把握し、届け出を定められた化学物質
 ※2 CO₂：二酸化炭素
 ※3 NOx：窒素酸化物
 ※4 SOx：硫黄酸化物
 ※5 ばいじん：燃焼、加熱およ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

有し、主力のベアリングをはじめとする機械加工品、回転機器、電子機器など、多様な製品を生産、販売しています。

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。

2011年度は、当社グループの最大生産拠点であるタイで、洪水による被害を受けました。タイにある全5工場のうち2工場で浸水被害が発生したことにより、長期にわたる生産の停止や減産を余儀なくされました。それに伴い、当社グループ全体での環境へのアウトプット量も全体的に減少しました。

2011年度の当社グループの環境負荷は以下のとおりです。

地球温暖化防止の取り組み



基本的な考え方

ミネベアグループでは、世界規模での課題となっている地球温暖化問題と、その影響によるエネルギー価格の上昇や異常気象の発生などが、事業活動の継続にも大きな影響を与えると考えています。

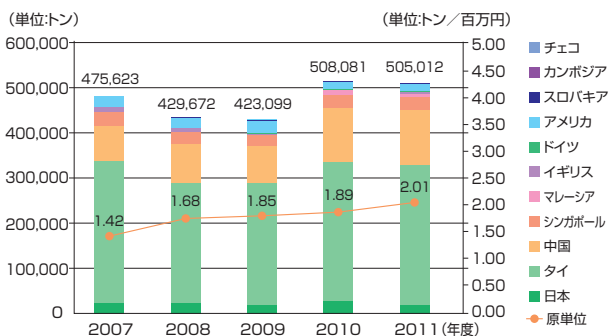
当社グループでは、地球温暖化問題に取り組むため、各事業所で積極的に省エネルギー対策を進めてきており、それぞれの代表的な対策を終えています。一方で、地球温暖化対策を全社的な活動へとステップアップするために、2010年1月に「省エネ推進部会」を発足させました。省エネ推進部会には全事業部より委員が選出され、これまでの活動で培ってきた知識、技術や省エネルギー対策の成功事例を共有しています。こうした事業部の知恵を横展開することで、地球温暖化防止に向け、グループ全体で取り組みを強化しています。

2011年度の取り組み結果

2011年度のミネベアグループ全体の総CO₂排出量は、505,012トンで、2010年度と比較して0.6%減少しました。一方、生産高原単位によりCO₂排出量をとらえた場合は、2.01トン/百万円で、2010年度より6.3%の増加となりました。この原因は、東日本大震災やタイでの洪水被害等により、2010年度に比べて生産性に悪影響を及ぼしたためと考えます。

また、2011年度はグループ全体の物流におけるCO₂排出量の把握に取り組みました。国内拠点で月ごとに把握するとともに、海外拠点においては航空、船舶物流についてのCO₂排出量を把握することができました。

▶ CO₂排出量推移(総量&原単位)



※製品輸送における排出量は含まれていません

事業所における取り組み

●東日本大震災後の電力不足への対応(日本)

2011年3月11日に発生した東日本大震災の影響により、東日本地域での電力不足が深刻な課題となりました。これに対応するため、ミネベアグループでは東京電力株式会社管内に所在する藤沢、松井田、大森の各工場、東京本部、営業所などにおいて積極的に節電に取り組みました。

以下にその一例を紹介します。

- ① 昼の生産を夜間にシフト
- ② 照明の間引き
- ③ 昼の電力ピーク時のエアコンの停止、消灯
- ④ 事務所内の業務エリアを集中し、エアコン使用エリアを縮小
- ⑤ ポロシャツなど涼しい作業服の着用
- ⑥ 植物による窓辺の緑のカーテン



緑のカーテンによる節電の取り組み(藤沢工場)

今後の目標・課題

ミネベアグループでは、2010年度を基準として、2015年度までにCO₂排出量を生産高原単位で毎年1%、合計5%削減する計画です。また、2012年度目標として、グループ全体の物流におけるCO₂排出量を定期的に報告できるよう、システム等の仕組みを整備していきます。

2030年、2050年といった将来の長期的な展望としては、IPCC(気候変動に関する政府間パネル)や各国の政策などを注視し、地球温暖化防止の取り組みを進めていきます。

資源の有効活用の取り組み



基本的な考え方

ミネベアグループの製品に欠かせない金属、プラスチックなどの原材料や、エネルギー源となる石油、天然ガスなどは、その使用量に限りがあります。また、電子機器製品に不可欠なレアアース（希土類元素）は、埋蔵量が少ない上に産出国が限られるため、輸出制限などを受けやすくなっています。

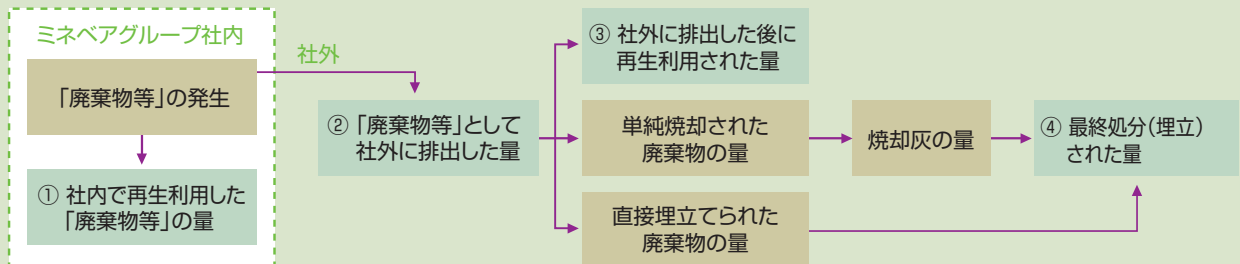
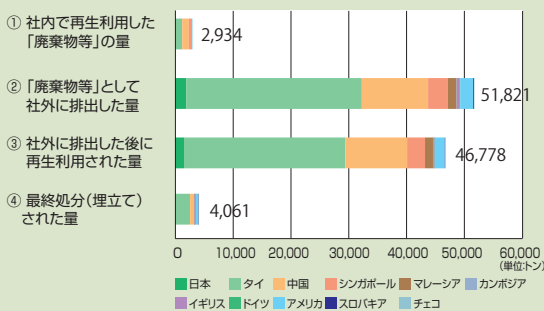
当社グループでは、事業活動の継続のためには資源の有効活用が重要であると考え、経営的な視点から取り組みを行っています。

2011年度の取り組み結果

2011年度にミネベアグループ全体で使用された主な原材料は、鋼材:約71,400トン、樹脂:約6,800トンでした。2010年度と比較した場合、およそ8%増加しました。一方、当社グループから社外に排出された後、最終処分（埋立）された廃棄物量は4,061トンと、2010年度とほぼ同量でしたが、目標の4,000トン以下を達成できませんでした。

また、当社グループではタイや中国の量産工場において、工場内で発生した排水を可能な限りリサイクルし、工場外に排出しない「排水ゼロ」工場を目指しています。

▶ 廃棄物等処理実績(2011年度実績)



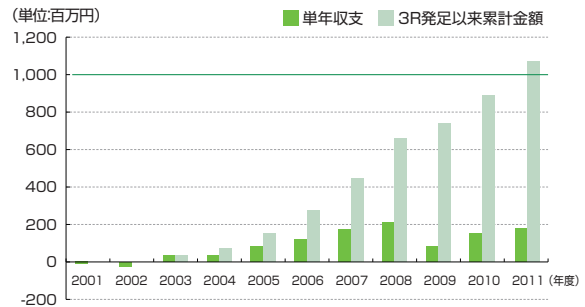
2011年度は新たにアユタヤ工場において排水ゼロシステムが稼働したことにより、当社グループにおける工場放水量を235,000トン減量することができました。

事業所における取り組み

● 3R活動の累積収益が10億円突破(上海工場)

上海工場では、2003年に3R (リデュース/リユース/リサイクル) 委員会を発足し、産業廃棄物の有効利用と削減に取り組んできました。取り組みを開始した当初は、産業廃棄物の多くを費用をかけ処理していましたが、廃棄物の分別回収に取り組むことで、一部のものは売却が可能になりました。この取り組みにより、活動開始からおよそ9年で廃棄物の資源売却額が累計で10億円を突破しました。

▶ 上海工場の3R収支グラフ



今後の目標・課題

ミネベアグループは、埋立処分される廃棄物の最終処分量の削減に取り組んでいます。

2012年度の最終処分量は、前年度に引き続き4,000トン以下を目指します。また、現在、埋立処分されている廃棄物の性状調査や市場分析などにも取り組み、今後数年を掛けて大幅な削減を目指します。

環境負荷物質削減の取り組み

基本的な考え方

工場からの流出、放出を発端とする水質汚濁、大気汚染や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。ミネベアグループでは、地域との共存が事業活動において不可欠であるとの考えから、環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

2011年度の取り組み結果

ミネベアグループでは、各国、各地域の環境法令を遵守するために、法令基準を上回る自主基準を設け、日々の監視を行っています。2011年度は環境法令や自主基準に違反するような事象はありませんでした。さらに、工場からの漏洩や異臭、騒音、振動などの異常がないか確認する環境パトロールをすべての工場で実施し、周辺地域へ与える影響についても監視しています。

また、2011年度は当社グループで使用する化学物質使用量を効率的に管理するために、新たに使用する化学物質についてデータベースを構築しました。データベースは2012年度に運用開始する予定です。

事業所における取り組み

●工場排水の浄化

ミネベアグループでは、排水を河川に放流する際、工場保有の排水処理設備で使用済みの廃水を基準値内まで浄化しています。また、各国および所在地域の法令に従って、排水中のpH^{*1}（ペーハー）、COD^{*2}（化学的酸素要求量）、BOD^{*3}（生物化学的酸素要求量）、SS^{*4}（懸濁物質）、ノルマルヘキサン抽出物質^{*5}（油分）などを定期的に測定し、自主的に工場排水の監視を行っています。

2011年度、各工場の監視項目に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。

※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なり、7より大きいほどアルカリ性が強い。

※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測定と比べ短時間で測定できるが、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。

※3 BOD（生物化学的酸素要求量）

水中の有機物（汚れ）を微生物が分解するときに必要とする酸素量。BODが大きいほど水質は悪い。測定に数日を要する。BODは一般的に河川への排水監視に用いられる。

※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。

※5 ノルマルヘキサン抽出物質

水に含まれる揮発性の油や洗剤などを、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。

●廃棄物、リサイクル処分場の定期視察（日本、タイ、中国、他）

各工場、事業所から排出される廃棄物には、それぞれの工場、事業所内で再使用、再利用が難しいものがあります。こうした廃棄物は廃棄物処理業者に委託し、処分しています。

ミネベアグループでは、信頼できる処理業者を選定し処分を委託するとともに、定期的に処分場に赴き、その処理、管理状態などを視察しています。廃棄物の処理工程において、土壌、水質、大気などへの環境汚染を引き起こさないよう、今後も処理業者と協力し、取り組んでいきます。



浜松工場従業員による処分場視察の様子

●一関工場の土壌浄化完了

ミネベアグループでは、かつてVOC（揮発性有機化合物）の塩素系有機溶剤により、土壌や地下水の汚染を起こした事業所があります。汚染のあった工場や跡地では、当社グループの責任において浄化作業を進めています。

一関工場でも同様の汚染が確認されていましたが、これまで自主的に浄化作業に取り組み、2011年10月に浄化を完了し、一関保健所および一関市に対して浄化完了報告を行いました。



土壌浄化を完了した一関工場

今後の目標・課題

ミネベアグループは、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。

製品における環境への取り組み

基本的な考え方

ベアリングやモーターをはじめとする、ミネベアグループの製品は、その多くが部品としてお客様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ができません。しかし、さまざまな製品に組み込まれる部品だからこそ、有害な環境負荷物質を含まない安全な製品であることや、省エネルギー、省資源、長寿命といった、ライフサイクル全体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ます。

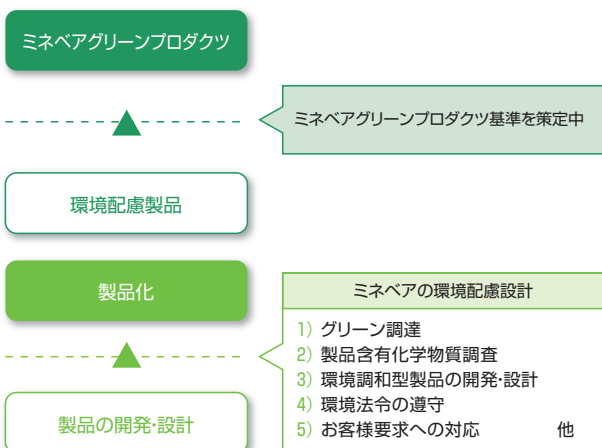
ミネベアグリーンプロダクツ

●ミネベアグリーンプロダクツとは

ミネベアグループの製造、販売する製品は、開発・設計段階より各国の環境法令やお客様の環境要求事項に従い、自主的にも製品含有化学物質調査や製品アセスメントなどを行っている「環境配慮型製品」です。

当社グループでは、省エネルギー、地球温暖化防止への貢献、省資源、循環型社会への貢献などといった観点から、特に秀でた性能や特徴を持つ製品を「ミネベアグリーンプロダクツ」として認定するべく、基準の策定に取り組んでいます。

▶ミネベアグリーンプロダクツ選定工程



●製品事例:潤滑剤不要の航空機軸受

ミネベアグループは長野県工業技術総合センターと共同で、油などの潤滑剤を使わなくても摩擦係数が低い航空機用軸受新部材「無潤滑摺動部材」を開発しました。ミネベアの耐久性に優れる「PTFE系*ファブリックラ

イナー」と、長野県工業技術総合センターが開発したカーボンナノチューブなどの粒子を混ぜ強度を高めた「チタン合金」とを組み合わせたもので、寿命が従来の2～3倍に伸びるほか、重量が3割程度軽くなり、航空機の燃費向上にも貢献します。

*PTFE(Polytetrafluoroethylene)
フッ素原子と炭素原子からなる耐熱性、耐薬品性に優れた樹脂。



無潤滑摺動部材(製品イメージ)

寿命
従来の2～3倍

重量
従来の3割程度減

●製品事例:消費電力を約85%削減した小型デジタル変換モジュール

ミネベアグループは当社グループ従来製品の4分の1のサイズで、消費電力を約85%削減した小型デジタル変換モジュール「CSD-892-73」を開発し、販売開始しました。

このデジタル表示器は、FA機器などに組み込まれたセンサーが出力する電気信号をデジタル変換して、数値表示する小型モジュールで、制御盤などに組み込まれて使用されます。

変換モジュールの操作機能を大幅に省略することで、小型化、省電力化を達成しました。



小型デジタル変換モジュールCSD-892-73

今後の目標・課題

ミネベアグループは、今後も引き続き社会の具体的なニーズを的確に察知し、安全で省エネルギー、省資源に貢献する製品の開発に取り組んでいきます。

また、2012年度中に「ミネベアグリーンプロダクツ」の選定基準を策定するため、取り組みを進めていきます。

第三者意見

ミネベアグループCSRレポートを拝読して



株式会社日本政策投資銀行
環境・CSR部長

竹ヶ原 啓介氏

環境報告書からCSR報告書へ移行して3年目にあたる2012年版の報告書は、幾つかの点でエポックメイキングな存在です。一言でまとめてしまえば、昨年版で一挙に体系化が進んだグループCSR経営像の作り込みが進展し、その経緯が極めて印象的に報告されているということに尽きる訳ですが、構成要素に分解してみると、ミネベアグループのCSR経営を知るうえで強いメッセージ性を備えたトピックスが巧みに配置されていることに気付かされます。

まず、昨年度策定されたCSR目標について詳細なレビューが行われるとともに、いよいよ2015年度に向けた中期目標が提示された点を挙げる事ができます。トップメッセージで貝沼社長が強調されているようにグローバル企業として目指すべきCSR像が提示されており、グループの個性を強く反映した目標が提示されています。

次に、ステークホルダーを意識した情報開示が徹底されている点です。今回は象徴的な3つのコンテンツが提供されました。まず、タイでの洪水対策を巡る報告は、均一な品質づくりと現地化を通じて営々と築き上げてきた従業員との信頼関係を浮かび上がらせています。同時に、洪水発生から復旧までを時系列で再現しつつ、これを踏まえたバックアップ体制の整備や在庫戦略の見直しといった本格的な事業継続マネジメント対応で締めくくる記述は、対顧客への供給者責任の真髓を端的に示してくれる好例です。

第二に、創業60周年を踏まえてグループの原点を振り返る

特集1は、広範なステークホルダーに対してグループCSR経営の根幹にあるものをあらためて伝えるうえで良質のメッセージ性を備えています。

最後に、今回のハイライトともいえる特集2サプライヤー・ダイアログです。2012年に新たに制定されたCSR調達ガイドラインを題材に、ホットイシューであるバリューチェーンへの取り組みを、サプライヤーとの対話を通じて提示するアプローチは先駆的であり、非常に優れた報告です。海外まで含めた広範なサプライヤーに対する要請の徹底を遠望しつつも、まずは基本姿勢を示し対話を通じて相互理解を進めていくというコンセンサスは、業種を超えた普遍性を備えていると感じました。

この他にも、環境方針への改定に合わせて国際社会や自然界という新たなステークホルダーが明示的に追加されたことやグローバルコンパクトへの参加、社会性の記述の充実など、変更点は多岐にわたりますが、特筆すべきは、これだけ豊富なコンテンツを取り入れながら、情報の選定、ウェブとのすみ分けにより非常にコンパクトで読みやすい報告書に仕上がっている点です。

今後は、ステークホルダーとの積極的な対話を一層進展させ、グローバル企業としてのCSRモデルを確立することを期待したいと思います。また、対話の対象拡大に加え、その深さを追求する趣旨で、サプライヤー・ダイアログで要請されたフィードバックを実施し、然るべきタイミングでエッセンスを報告いただければと思います。中期目標に向けたさらなる飛躍を期待しております。

竹ヶ原 啓介氏

一橋大学法学部卒業後、日本開発銀行(現 株式会社日本政策投資銀行)に入行。調査部や政策企画部、フランクフルト首席駐在員などを経て、現職。その他、環境省「環境産業市場規模検討会」委員、「環境成長エンジン研究会」委員、内閣官房「環境未来都市推進ボード」、「環境未来都市評価・調査検討会」委員などを務める。

第三者意見をいただいて



常務執行役員
財務・コンプライアンス推進部門担当
今仲 政幸

竹ヶ原様にはCSRレポート発行初年度である2010年度より、継続的にご意見を頂いており、ミネベアグループのCSR推進における重要な課題をご指摘いただいております。

3年目となる本年度においても、貴重なご意見、ご期待の言葉を頂きありがとうございました。本年度はタイでの洪水に対する報告や、2つの特集記事などを掲載しましたが、そうした情報開示を高く評価いただき、大いに勇気付けられました。

昨年の課題となっておりましたCSR中長期目標については、2011年度CSR目標の進捗を共有する、部門横断のCSRワーキンググループを立ち上げ、2012年度目標および、2015年度を目指した中期目標として策定しました。中期目標の達成に向けては、ミネベアグループにおけるCSRマネジメントのPDCA推進体制のさらなる強化に加え、ご指摘いただきましたように、ステークホルダーとの積極的な対話が重要であると考えております。

また、2011年度CSR目標の取り組み結果においても、未達成のものや、さらなる努力が必要なものがあり、課題として認識しております。引き続きCSR活動の改善を図り、レベルアップに努めてまいります。

Minebea

Passion to Exceed Precision

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/>



この印刷物に使用している用紙は、森を元気にするための間伐と間伐材の有効活用に役立ちます。



ミネベアグループは、林野庁が推進する「木づかい運動」を応援しています。この冊子の制作には、国産木材が製紙原料として活用されています。国産材を積極的に活用することで、日本の森林が整備され、CO₂の吸収量拡大に貢献します。

