



株式会社前田製作所

CSR 報告書 2014

CSR Report 2014



# はじめに

## 1. はじめに

情報化社会は、日を追って伝達する速さ、量とも、飛躍的に高まっています。私たちが普段なにげなく触れている情報は、人との会話、紙面からWEBによる電子媒体へと変化しています。

現代の情報は一端発信すると瞬く間に広がりますので、誤った情報を発信することは、社会を混乱させ、発信者自身が社会的責任を負う破目にもなりかねません。

私たち前田製作所はすべてのステークホルダーの皆さまと適切なコミュニケーションを図り、正確で透明性ある情報開示を行うことを常に心掛け取り組んでいます。

## 2. 本報告書について

- Web上 <http://www.maesei.co.jp>
- 対象期間 2013年4月1日から2014年3月31日まで
- 参考とした 環境省「環境報告書ガイドライン（2012年度版）」  
ガイドライン GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン第4版」  
ISO26000
- 対象範囲 前田製作所及び関係グループ会社全拠点の活動

当社CSR報告書は2011年から発行し、今年で4年目となります。

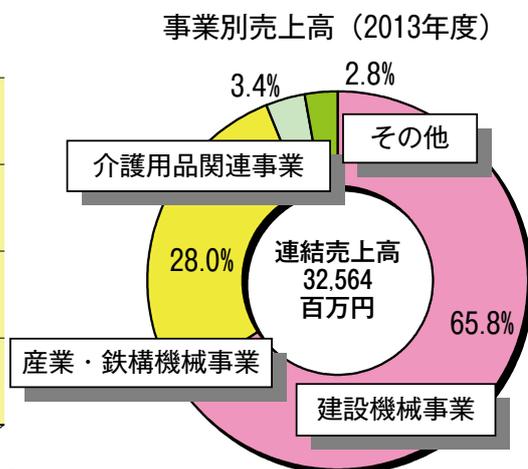
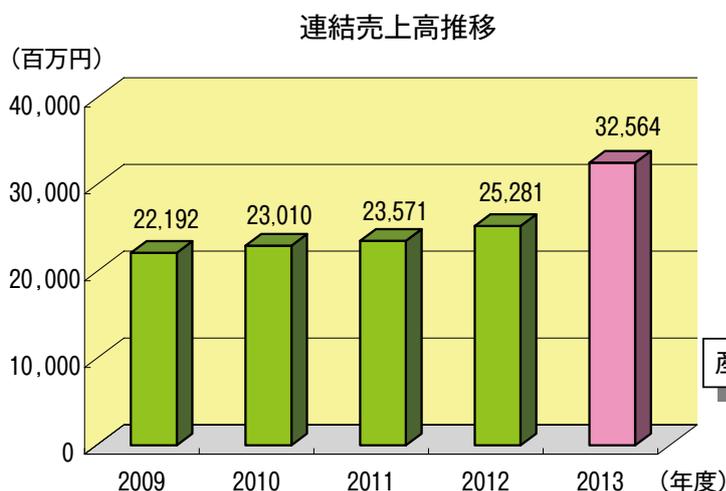
今回のテーマは、マエダ企業行動憲章の第3項に掲げている「コミュニケーションと情報開示」について、私たちが現在取り組んでいる事業活動や出来事をステークホルダーの皆さまにわかりやすく紹介しています。

### マエダ企業行動憲章

#### 3. コミュニケーションと情報開示

私たちは、企業情報を適切に管理するとともに、適時・適切に開示し、ステークホルダーのみなさまとの対話に努めます。また、社内の円滑なコミュニケーションを図り、風通しの良い企業風土の醸成を図ります。

## 3. 企業情報



会社名 株式会社前田製作所  
設立 1962年11月  
本社所在地 長野県長野市篠ノ井御幣川1095  
代表者 代表取締役社長 塩入 正章  
資本金 31億6千万円  
従業員数 526名（単体・パート従業員は含まない）  
関連会社 株式会社 ネオックス（油圧シリンダ等の油圧機器の製造）  
株式会社 フォードマエダ（フォードジャパンリミテッド特約販売店）  
株式会社 サンネットワークマエダ（介護用品卸レンタル及び販売事業）

## 4. 主な事業内容

### 4.1 建設機械事業

甲信・名古屋地区4県（長野・山梨・愛知・三重）を営業エリアに、国内最大規模のコマツの総販売代理店として、建設機械販売及び点検・整備からレンタル事業まで提供しております。

お客さまとのコミュニケーションを大切にし、現場のあらゆる声に迅速に対応ができるよう、日々技術の向上に努め、お客さまのニーズを全面的にサポートしております。

#### ①建設機械販売・サービス事業エリア

コマツ甲信（長野県、山梨県）

コマツ名古屋（愛知県岡崎市以西、三重県津市以北）

#### ②建設機械レンタル事業エリア

レンタル21（長野県、山梨県、愛知県、三重県）

### 4.2 産業機械事業

マスメディアで取り上げられました「かにクレーン」を始め、油圧技術を駆使した当社オリジナル製品の開発・販売やお客さまの需要や要求に応じた機械設備の個別受注を行っております。設計・製造・販売を一貫して行い、お客さまとコミュニケーションを図り課題に取り組みながら様々なご提案をし、魅力ある製品づくりに努めております。

新しい取り組みとして、日本は近い将来、高齢化率が一層進み、それに伴い介護の需要が増えてくることから、当社は、保有する技術を介護分野で活かすことが社会的責任と捉え、研究開発をしております。

既に車椅子タイヤ洗浄機（クルット）やメンテナンス専用テーブル（らくらく回転リフター）を商品化しております。

当社はこれからも社会のニーズに応じ、保有する技術を結集した商品をステークホルダーの皆さまに提供していきます。



運ん太郎 LD06



らくらく回転リフター80

## もくじ

はじめに	1
トップメッセージ	4
コミュニケーションから生まれた商品	6
オリジナル技術とコミュニケーション	8
お客さまとのコミュニケーション	14
環境レポート	
環境経営	17
環境データ	19
環境コミュニケーション	24
企業倫理と情報開示	27
企業内コミュニケーション	
従業員とのコミュニケーション	29
安全衛生	31
グループでのコミュニケーション	
(株)ネオックス	33
(株)サンネットワークマエダ	34
(株)フォードマエダ	35
地域とのコミュニケーション	36



### 表紙の写真について

松本市島立にあるアカマツ。通称、三本松。  
樹齢300年、樹高25m、目通り幹囲4.65m。  
日本アルプスを望む長野自動車道脇にあり、  
千国街道沿いに生えた松と推定されます。

## トップメッセージ

### □□ 人にやさしく豊かな未来を創造する □□

#### 地球との共生

地球温暖化問題は COP において気候変動枠組条約加盟国の中で毎年議論されていますが、各国の利害との闘ぎ合いで一向に進んでいないのが現状です。しかし、地球は確実に温暖化への道を辿っています。また、日本人口は、世界人口とは異なり、2008年から減少しており、今後、高齢化が一層進み国全体の活力の低下が懸念されているところです。日本経済はアベノミクス効果で大企業を中心に景気の上向きが伝えられていますが、未だ地方には、その効果は浸透していません。このように、私たちを取り巻く社会環境は、CSR活動の基本となるトリプルボトムライン全てにおいて、決して満足できる環境ではありません。

しかし、私たちは、持続可能な社会を創るため、自分たちでできることを少しずつ実施していかないと、未来はないものと考えています。

#### 変革と成長への挑戦

前田製作所をとりまく経営環境は2013年度、消費税増税や四次排ガス規制の導入前による特需により、売上と利益を伸ばすことができました。しかし、新年度においてはそのような追い風は期待できず、建設業従事者の不足、資材の高騰等、建設業をとりまく環境は非常に厳しいものがあります。

新中期経営計画で掲げた「変革と成長への挑戦」を社員一人ひとりが吟味し、かみ砕いて、実践していくことが企業を成長させる原動力と考えております。

#### マエダの CSR

社会から求められる企業の社会的責任を果たしていくため前田製作所は、社是である

## 社 是

技 意 誠  
術 欲 実

企業の活力ある発展と社会への貢献を達成するため、「社是」の実践を通して、広く社会から信頼される存在であり続けます

- 1 ステークホルダーの皆様に「誠実」さをもって接します
- 2 真に豊かな社会の創造を目指して常に「意欲」を持ってチャレンジします
- 3 優れた「技術」と質の高いサービスを提供します

## 企業行動憲章

私たちは、関係法令の遵守はもちろんのこと、以下の10箇条を誠実に実行することにより、良き企業市民としての責任を果たします

- 1 お客様の満足
- 2 製品安全と品質・技術の追求
- 3 コミュニケーションと情報開示
- 4 公正な競争
- 5 安全で快適な職場の創出
- 6 環境への配慮
- 7 社会貢献活動
- 8 国際ルールの遵守
- 9 企業倫理の徹底
- 10 社会の秩序と安全の重視

「誠実・意欲・技術」を社員全員が同じ信念で活動できるように、より具体的な行動を示した「企業行動憲章」や「環境綱領」、「品質方針」、「安全衛生方針」を制定しています。これらの行動指針を愚直に実施するためには、社内における役員・社員の円滑なコミュニケーションを図り、問題点を抽出し解決・改善していく企業風土を醸成することが大切です。そして、企業を取り巻くステークホルダーの皆様には、当社の活動について透明性な情報開示をするとともに良好なコミュニケーションの場を提供していきたいと考えております。

今回の報告書のテーマは、企業行動憲章の一項目である「コミュニケーションと情報開示」です。事業活動及びCSRへの取組みについて、皆様のご意見、ご要望、ご叱責をお寄せいただければ幸いです。前田製作所はこれからもすべてのステークホルダーの皆様とともに飛躍していく所存ですので、今後ともご支援、ご協力をよろしくお願い申し上げます。



代表取締役社長 塩入正章

## 環境綱領

製品の開発・製造や販売・レンタル事業を通じて地球環境保全に貢献する企業となるべく以下の項目に取組みます

- 1 事業活動全般について環境マネジメントシステムによる継続的改善を推進する
- 2 環境関連の法規、規制、業界その他の基準を順守する
- 3 CO<sub>2</sub>排出量の削減及び使用資源・使用エネルギーの削減に努める
- 4 環境に有益な影響を与える事業活動を推進する
- 5 新規事業、新商品・製品開発の過程において、人と環境の調和を最優先する
- 6 CSR報告書などを通じて企業を取り巻くステークホルダーなど広く社会に公表し、相互理解を深める

## 品質方針

「品質至上」を基本理念に顧客が安心と信頼のもとに満足感をもって使用することができる安全と品質を提供する

- 1 魅力ある製品造りに徹してお客さまの期待に応え、満足を得ることを基本とする
- 2 関連する法規、業界基準を遵守し、設計・製造・販売・サービスの質の向上を図る
- 3 顧客要求事項への適合と品質マネジメントシステムの継続的改善により有効性を確保する
- 4 品質目標を定めて定期的な見直しにより、常に最高の安全と品質に挑戦する
- 5 社員全員がそれぞれの役割を認識し、品質目標の達成に努める

## 安全衛生方針

「安全は、会社の良心である」を安全行動の基本理念とし、安全と健康を最優先とする企業文化とするため以下の方針に基づき、活動します

- 1 安全三原則の遵守  
「安全三原則」を一人ひとりが身につけ、労働災害、交通事故、心身の不調の無い完全無災害を達成させます
  - ①整理整頓の徹底
  - ②点検整備の徹底
  - ③作業手順に則た作業
- 2 災害防止対策  
安全衛生に関する法令や社内規定類を遵守し、安全を阻害する危険要因を予測し、作業に即応した災害防止対策を実行します

# コミュニケーションから生まれた商品

## 新規事業部が目指すコミュニケーション

- ・介護業界従事者の労務負担を軽減
- ・環境の3Rを考え、資源を有効に活用できる製品を開発

## 1. 介護用品メンテナンス機器の開発・販売

高齢化が進む中、介護・福祉用品の需要はますます高まっており、介護用品のメンテナンス省力化機器などお客さまニーズに合わせた装置を開発し、社会への貢献を果たして行きます。

### 1.1 車いす・歩行車 タイヤ洗浄機「クルット」

様々な形状の車いす、歩行車のタイヤに柔軟に対応し、手洗いでは時間の掛かるタイヤ洗浄作業を簡単にスピーディーに行うことができます。

本装置の大きな特徴は弊社特許による2台同時洗浄が可能です。

#### 【特徴】

- ・2台同時洗浄可能で処理能力2倍
- ・手作業で行われている車椅子のタイヤ洗浄を自動化
- ・形状の異なる車いすでも、短時間での脱着を実現

 Clutto

特許出願済

特願2012-23764



### 1.2 車いす・歩行車 メンテナンス専用リフトテーブル「らくらく回転リフター」

車いす、歩行車を安全に使うためには保守、整備が必要です。従来は無理な姿勢での重量作業が必要でしたが、本製品を使うことにより作業者の負担を大幅に軽減できます。

今までの40kg仕様に加え、より大きなものもあれば…というお客さまニーズに応え新たに80kg仕様をシリーズ化し、発売しました。

#### 【特徴】

- ・低い高さで車いすを載せ、作業しやすい高さに昇降可能
- ・フリーローラーを装備することでタイヤが回転できるため、ラップ巻きが簡単
- ・テーブルが回転するので、作業者の立ち位置を変えることなくメンテナンス可能

### らくらく回転リフター-40

特許出願済

特願2013-74403



2013年6月発売

シリーズ化!



### らくらく回転リフター-80

意匠登録済

意願2014-1911



2014年7月新発売

## 2. ソフト水熱プロセス処理

### 2.1 ソフト水熱プロセス技術

ソフト水熱プロセスとは、100℃～200℃の高温高圧水蒸気で、乾燥水蒸気 加圧熱水及び飽和水蒸気の各状態を制御し、水のみで他の化学薬品を使うことなく、滅菌、及び有機物質の分解・抽出・乾燥を行う技術です。この、コア技術を応用し独創的なアプリケーションの研究・開発・ご提案を展開しております。



### 2.2 ソフト水熱プロセスのアプリケーション

#### ①使用済きのご培地再生処理装置（プロト機）

特許認定済：特許第5534309号、特許出願済：特願2013-138787

環境省「平成24年度環境研究総合推進費 次世代循環型社会形成推進技術基盤整備事業」に採択されております

従来使い回しができなかった使用済きのご培地をリサイクルする装置です。

この装置の開発により、廃棄物がゼロとなると共に、きのこ生産コストが削減され、きのこ生産者には理想的なシステムとなっています。



きのこ栽培後の使用済培地を

使用済きのご培地再生処理装置で処理

再生培地を  
きのこ栽培にリサイクル!

#### ②藻油抽出装置（プロト機） 特許出願済：特願2013-106424

現在、藻油（緑原油）の抽出は、藻に、ヘキサン、エタノール等の有機溶剤を使用しての抽出、あるいは、加圧搾りの、2種類の方法で行われていますが、実用規模では、抽出に苦慮されています。ソフト水熱プロセスにより藻から緑原油を抽出する装置では、藻油抽出に有機溶剤を全く使用しないため、抽出後の廃棄処理工程が不要となり、脱脂された藻も、多用途に利用可能となる高付加価値な装置となっています。



#### ③滅菌装置（プロト機）

特許出願済：特願2014-100656～産学官連携共同開発商品～

既存の滅菌装置は、オートクレーブ（高圧水蒸気滅菌装置）で行っていますが、本装置は、滅菌工程後に乾燥工程を入れて滅菌を行っています。

ソフト水熱プロセスにより蒸気飽和度100%を下回らないよう制御しながら蒸気を流通させることにより、滅菌工程と乾燥工程を同時に行う事が可能となりました。

この方式により滅菌時間の短縮が可能となり、乾燥工程のいらぬ滅菌装置となっています。



# オリジナル技術とコミュニケーション

## 1. 地球温暖化対策の一翼を担う

### 1.1 森林の管理による二酸化炭素削減

1997年に気候変動枠組条約に関する議定書として採択された『京都議定書』によると地球温暖化の原因となる温室効果ガスの一種である二酸化炭素（CO<sub>2</sub>）等について、1990年を基準年として約束期間内に日本は6%削減を定められています。そのうちの65%について森林により大気中から二酸化炭素等を取り除くとされており、管理された森林の成長こそがその目標達成に繋がるとしています。

私たちはこの森林の管理に必要な林業機械を普及させることで二酸化炭素の削減に貢献すべく活動中です。その第一歩として2013年度は林野庁の補助事業に参加し、急峻な地形で伐木の集材に利用される集材機を開発しました。

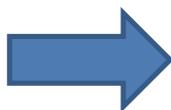
### 1.2 林業業界へ革新をおこす油圧式集材機



油圧式集材機 FY273



伐木の集材シーン



機械式に比べ簡素化された油圧式の操作レバー

従来の機械式は複数のレバーを同時に操作しなければならず熟練された技術を必要とし危険も伴いました。そのため集材機離れが進みました。しかし、完全油圧制御としたことでワンレバーのみで3胴ドラムの同調を実現し、操作性・安全性を飛躍的に向上させ、また、エンジンの静粛性、振動の少なさからオペレータの作業環境は大きく改善されました。これにより再び集材機が見直される気運が高まっています。

更に林野庁主催の林業機械化シンポジウムや（一社）日本林業経営者協会等での発表を通しメーカーとして林業業界への進出を果たし、現在、機械の普及活動に取り組んでいます。

## 2. 展示会・ミーティング

私たちは、お客さまの声を大切にします。

国内・海外の展示会への出展を通してお客さまのニーズを把握し、お客さまにとって有用な「技術」と「サービス」を提供します。

また、地元の催しなどに、かにクレーンの実機展示を行い、子供連れの家族にも「かにクレーン」を身近に感じていただいています。



長野びんずる「はたらく車ショー」(長野県)



庵治ストーンフェア(香川県)



岡崎ストーンフェア(愛知県)



Vertikal Days(イギリス マージーサイド)



Conexpo(アメリカ ラスベガス)



海外の販売代理店会議(前田製作所 本社)

### 3. コミュニケーション結果を形に

#### 3.1 設計者自ら情報収集

国内、海外で行われる展示会には設計者自ら出向きお客さまと意見を交わし、お客さまから得られた貴重な情報を次の製品開発につなげています。



国内展示会



海外展示会

#### 3.2 日々行われる製品改良

より良い製品にするため日々設計変更を実施しています。お客さまの要望のみならず、社内からの改善要望も積極的に取り入れて製品改良を行っています。



製品改良試験の実施



設計変更申請

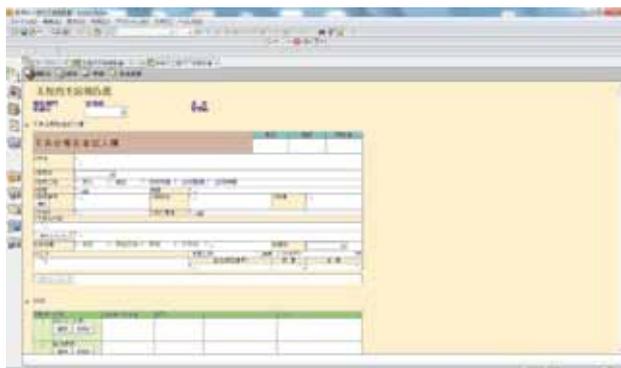
#### 3.3 お客さまの声を形に

好評を頂いている運搬台車のシリーズ製品を開発しました。この“LD06 運ん太郎 Jr”は「もっと狭い場所を通りたい」というお客さまの声を形にした新製品です。



## 4. 製品の製造

### 4.1 品質不良の発生から再発防止まで

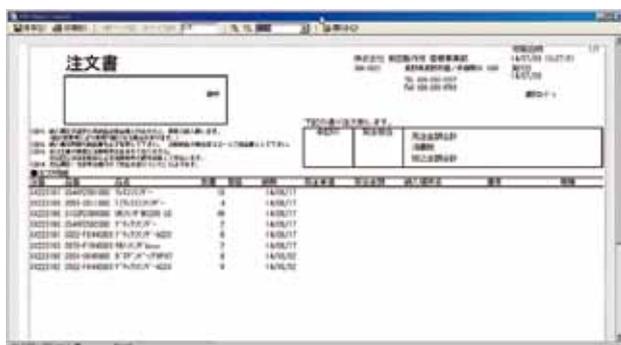


工程内不良報告書

生産工程で品質不良が発生すると、電子化された報告書を作成します。

原因の究明と再発防止対策を関係者が速やかに協議、決定して、その報告書に追記します。報告から対策まで一連の流れを遅滞無く行い、品質の向上に努めています。

### 4.2 資材発注業務のIT化



生産用資材を協力業者に発注する際は、電子メールによる自動メール発注システムを用いています。これにより、業務の効率化と紙使用量の削減を図っています。

### 4.3 コミュニケーション



塗装用治具製作

協力業者からは、コストダウンや品質向上のための様々なご提案をいただきます。

例えば、工場内で働く、塗装業者から作業効率化を図るための治具を提案をされた場合、製作し貸与しています。こうしたコミュニケーションを協力業者ととり、良好な関係を築いています。



小学生の工場見学

地域貢献活動の一環として、小学生の工場見学を受け入れています。

見学が有意義になるよう、機械の作り方や仕組み、作業する時の注意点などを、解りやすく説明するよう心掛けています。

## 5. Engineer to Order 個別仕様のモノづくり

機鉄事業部では、「お客さまの要求仕様」に基づき「個別受注品＝一品モノ」の設計・製造を、高い技術・技能で行い、お客さまの満足が得られる高い品質のモノづくりを目指しています。

お客さまは自身の競争力を確保するために、様々な要求仕様を投掛けてきます。わたくしたちは同じものを繰り返し作らないからこそ、高いレベルで技術・技能を維持することを心掛け信頼度の確保を目指しています。



「要求仕様」以外に、お客さまは何を求めているのか？今はそのキーワードやヒントを見つけ出すことが重要です。

お客様の抱えている問題点や課題を共有し、その解決のために必要なものを併せてご提案することが必要となっています。

お客さまが必要とするモノの品質・性能・安全を満足させることこそわれわれが目指すべきモノづくりです。

### 5.1 モノづくりの評価



MDT30E4i ダンプトラック

第4次排出ガス規制対応エンジンを搭載した、アーティキュレートダンプトラックの実走試験。トンネル工事には欠かせません。

お客さま・担当者による実機評価会を行い、更なる品質向上を目指し検討会を実施しています。



Φ2280泥水加圧式シールド掘進機

納入前のお客さまによる寸法検査お立会の風景。要求仕事の通りに出来上がっているか、お客さまにご確認・評価いただきます。



かにクレーン除染仕様機

かにクレーンブーム先端に洗浄ノズルを取付け、実際の除染現場にて能力評価を実施し、更なる除染効率アップを図ります。



自動車空調アルミパイプ自動成型ライン  
自動車エアコン用のアルミパイプを加工する自動ライン設備の完成立会状況。  
生産性向上を満足できる設備かを検証。



JR 西日本 白山総合車両所（北陸新幹線の車両基地）内のトレーバースー  
トレーバースーは車両基地などで鉄道車両を移動させる台車。車両整備をスムーズに行うために必要不可欠なものです。E7系車両が奥に見えますが、重要な任務を担っています。  
新幹線運行に十分な性能・品質が確保されているか実車を用いた評価をいただいています。

## 5.2 モノづくりの技術・技能



技術のレベルアップと伝承、技能向上を絶えず念頭に置き、求められる品質・性能・安全の達成を追及し続けます。  
モノづくりの原点である人材育成はお客様が求める品質提供に欠かせません。

## 6. 機鉄事業部の社会への義務

公共工事の施工においては、近隣皆さまの安全確保のため通路確保等を行っています。また、土手、河川のゴミ拾いを行い、現場周辺の美化にも努めています。

近隣の皆さまとのコミュニケーションも信頼獲得には大切なことと考えます。



## お客さまとのコミュニケーション

### 『お客さまに選ばれ続けられる存在になるために』

私たち建設機械本部は、コマツ製品の総販売代理店として、長野・山梨・愛知・三重4県で事業を展開し、販売・点検・整備・機械レンタルを通じて、お客さまに有益な情報・サービスの提供をおこなっております。

お客さまに選ばれ続けられる存在になるために、積極的なコミュニケーションによって、お客さまの真の目標を導き出すことにより、『顧客視点』にたち、お客さまの理想を実現するための活動をおこなっております。



### 1. 提案活動 『お客さまのニーズに合った商品・工法のご提供』

#### 1.1 地球環境負荷低減 『ハイブリッド油圧ショベル』

CO<sub>2</sub>削減・燃費低減はお客さまにとって、大きな関心事となっております。あらゆる現場で環境負荷低減や現場近隣への配慮が求められる中で、ハイブリッド油圧ショベルが、お客さまの要望にお応えしています。



#### 1.2 現場循環型工法『環境リサイクル商品』



コスト削減・環境負荷低減はお客さまにとって大きな課題となっております。工事現場で発生する建設副産物を現場内でリサイクルし、建設副産物を有効活用することで、コスト・環境負荷低減に寄与しております。当社では、様々な環境リサイクル商品を取り揃え、お客さまのニーズ合った、商品・工法のご提供をしております。



## 2. ブランドマネジメント『顧客目標の達成が活動の起点』

当社ではお客さまの理想を実現するためのお手伝いとして、ブランドマネジメント活動を展開しております。

ブランドマネジメント活動の基本的な考え方は『顧客視点』です。お客さまが考えている重要な視点とは、結果や形状だけではなく、そこまでにいきつくプロセスが大切だと考えます。それらプロセスを実現するために、あらゆる経営資源を使い、価値ある提案をご提供することと、お客さまと、その先のことを考えて、現在の問題点を共有化しながら、『見える化』を図ることによってWIN-WINの関係を構築することが目的です。

お客さまとのコミュニケーションを深め、『顧客視点』に立ち、お客さまとともにミーティング参加、工法提案等をおこなっております。



お客さまへの工法提案



お客さまとのミーティング参加

### 2.1 ブランドマネジメント社内発表大会

私たちはブランドマネジメント活動結果を社内発表大会にて報告し、社内で水平展開をおこない、今後の活動に役立てております。

2013年度は6チームが発表し大変有意義な大会となりました。



## 3. 展示会の開催『感謝の気持ちを込めて』

当社ではお客さまへ日頃の感謝と、より一層のコミュニケーションを深めるために、定期的に展示会を開催しています。実際の機械等をご覧いただき、お客さまの生の声をお聞かせいただける“場”とも考えております。また、お子さま連れのお客さまも多く来場され、お仕事を通しての“家族のふれあいの場”であると大変喜ばれております。



# 環境レポート

## 1. 2013年度環境方針

1. 社員一人ひとりが「前田版エコポイント」を活用し、環境貢献活動を充実する。
2. 視点を変えた事故・緊急事態を想定し、対応訓練を実施する。
3. 本来業務の販売・サービス及び設計・製造を通じ、環境負荷を低減する。
4. 環境活動を事業の中で戦略的に捉え、システムの見直しにより効率化を推進する。

上記「環境方針」を受け、各エリアの環境推進委員を中心に具体的な取り組みを展開しました。

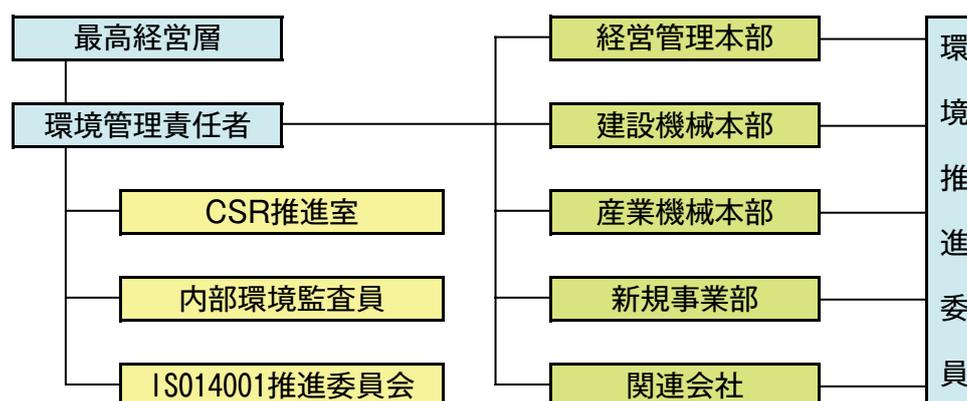
1. → ①「前田版エコポイント」の登録人数を増やすため、CSR推進室も支援しました。  
⇒【13. 地球人の一員としてのコミュニケーション】をご覧ください。
2. → ②高圧ガス運搬時の事故を想定した訓練を実施しました。  
⇒【12. 教育訓練を通じたコミュニケーション】をご覧ください。
3. → ③各部門で本来業務（オリジナル活動）の環境目標を設定し、活動しました。  
⇒【10. 環境啓発による社員とのコミュニケーション】をご覧ください。
4. → ④当社の環境活動を事業活動の中で捉え、環境負荷の低減を推進しました。  
⇒【5. 環境負荷の概況】をご覧ください。

## 2. 環境経営活動の体制と展開

当社の環境経営は、ISO14001推進委員会（環境管理責任者を長とし各部門の代表で組織）が、環境マネジメントシステムの構築と維持管理に関する諸施策の審議を行い、経営トップに上申して管理レベルの向上を図っています。

ISO14001推進委員会の下部組織として課題別にフレキシブルにワーキンググループを設置し、問題点抽出と対策立案を行っています。

また、環境マネジメントシステムの活動単位となる各事業所に環境推進委員を置き、活動の推進と進捗管理に対する責任と権限を付与しています。



### 3. 環境関連法対応状況

環境に関する法律・規制、自治体の条例及び業界の順守事項については、ISO14001推進委員会で内容を特定しています。

また、これら順守事項を常に最新管理するため、定期的に調査・見直しを実施しています。

主な法令・条例	内容	実施部門
○大気汚染防止法	・ばい煙発生施設の届出 ・ばい煙量等の測定	(株)ネオックス
○水質汚濁防止法	・特定施設の届出 ・排出水の汚染状態の測定	(株)ネオックス 本社・工場
○浄化槽法	・定期水質検査 ・定期点検及び清掃の実施	設置事業所
○騒音・振動規制法	・特定施設の届出 ・騒音の測定	設置事業所
○廃棄物の処理及び清掃に関する法律	・産業廃棄物の適正処理 (保管・業者委託・特別管理産業廃棄物)	全事業所
○PCB 特別措置法	・PCB 廃棄物保管状況の届出	保管2事業所
○工場立地法	・特定工場の届出	本社・工場
○消防法 ○火災予防条例 ○PRTR 法	・危険物貯蔵所の許可 ・少量危険物貯蔵所の届出 ・第1種指定化学物質の使用・取扱量の把握及び排出量・移動量の届出	設置事業所 本社・工場 (株)ネオックス
○特定工場における公害防止組織の整備に関する法律	・総括者・管理者の届出 ・汚染物質の排出測定	(株)ネオックス
○環境教育推進法	・環境保全の意欲の増進及び環境教育	全事業所

### 4. 環境監査

#### 4.1 内部環境監査

当社の環境マネジメントシステムが、ISO14001：2004規格要求事項に適合し、適切に運用され継続的に改善が図られているか確認するために、内部環境監査を行っています。

内部環境監査における指摘事項は、監査終了後1ヶ月を目処にフォローアップ監査で内部環境監査員が改善の確認をしています。

2013年度内部環境監査結果	
日程	2013年6月
要観察項目	71件（前年度82件）

#### 4.2 外部審査

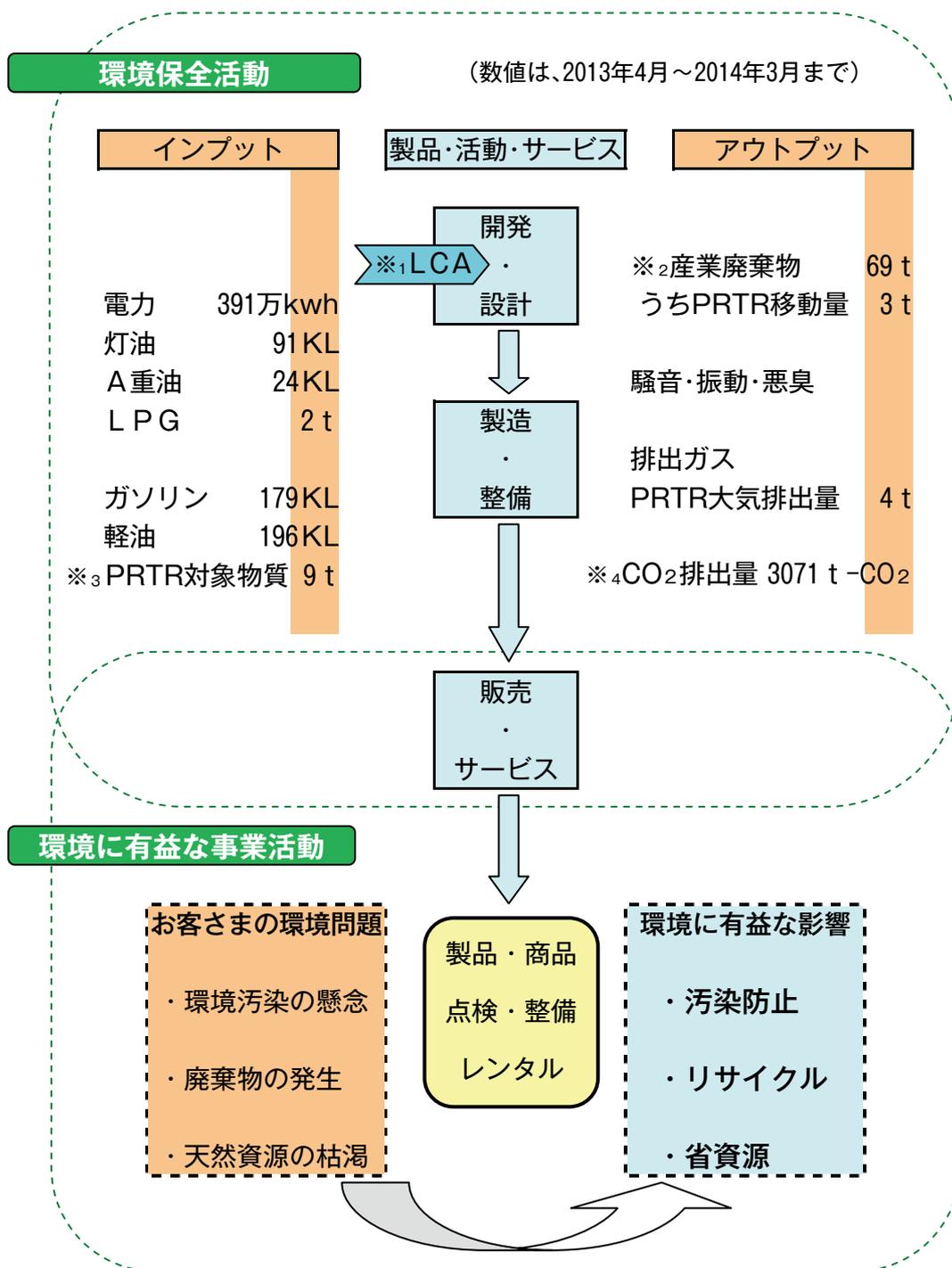
2013年度の外部審査（定期審査）結果は、右表の通りとなりましたが、審査登録機関より「ISO14001規格に基づく環境マネジメントシステムが包括的に継続して満足している」との判定結果をいただきました。

上記指摘事項に対する改善は、該当受審部門において改善を完了しています。また、ISO1400推進委員会で審査結果の対応検討を行い、全社に水平展開してシステム改善に繋がっています。

2013年度外部審査（定期審査）	
グッドポイント	1件
改善の機会	10件

## 5. 環境負荷の概況

当社の設計・製造・販売・サービスの工程の中で、環境に与える負荷の状況と環境に有益な事業活動の概念を表したものです。



※<sub>1</sub> LCA：ライフ・サイクル・アセスメント

※<sub>2</sub> 産業廃棄物：焼却・埋立処分されるもの

※<sub>3</sub> PRTR対象物質：使用・取扱量が1トン以上の事業所の合計

※<sub>4</sub> CO<sub>2</sub>排出量：使用した電力や重油など（インプットの欄）に「CO<sub>2</sub>排出係数」（地球温暖化対策推進法に基づく環境省の算出方法ガイドライン）を乗じて算出。

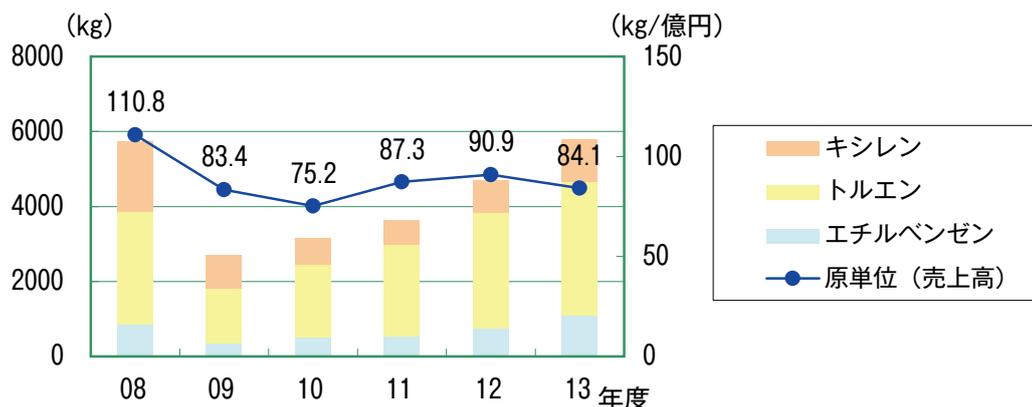
## 6. 化学物質の管理

### 6.1 本社・工場

2013年度は、クレーンなど自社商品の大型機種が前年度比で増加し、化学物質の使用量も増加しましたが、原単位（売上高当たり）は、2012年度の90.9に対し84.1と改善されました。なお、キシレン、トルエン、エチルベンゼンの合計使用量は、2008年度比で90.1%と減少しています。

今後とも特定化学物質の含有率が低いものへの転換を推進し、環境負荷低減を図ります。

#### ○自社商品の第1種指定化学物質（塗料・シンナー）使用量推移



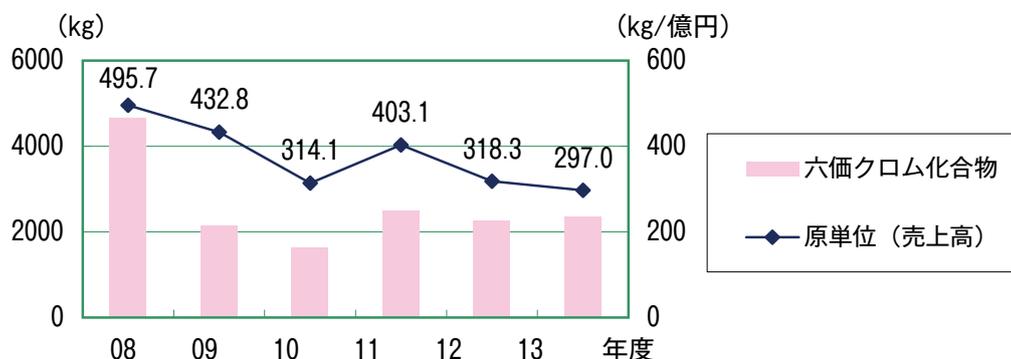
年 度	08	09	10	11	12	13
第1種指定化学物質使用量 (kg)	5,747	2,712	3,160	3,638	4,697	5,781
自社製品売上高 (億円)	51.9	32.5	42.0	41.7	51.7	68.7

### 6.2 関係会社

(株)ネオックスの六価クロム化合物は、シリンダーのメッキ加工に使用しています。

2013年度は、売上が向上し前年度比で使用量（注1）も増加しましたが、原単位では改善しました。今後とも化学物質の適正な管理とメッキ廃液のリサイクル化などの改善により、環境負荷低減を推進します。

#### ○(株)ネオックスの特定第1種指定化学物質（六価クロム）使用量推移



年 度	08	09	10	11	12	13
六価クロム化合物 (kg) *	4,674	2,138	1,643	2,499	2,260	2,364
売上高 (億円)	9.43	4.94	5.23	6.20	7.10	7.96

\* 特定第1種指定化学物質（注1）使用量にメッキ槽の入替量は含まれていません。

## 7. 地球温暖化防止（CO<sub>2</sub>排出量削減）

### 7.1 環境目的及び目標

#### ○環境目的

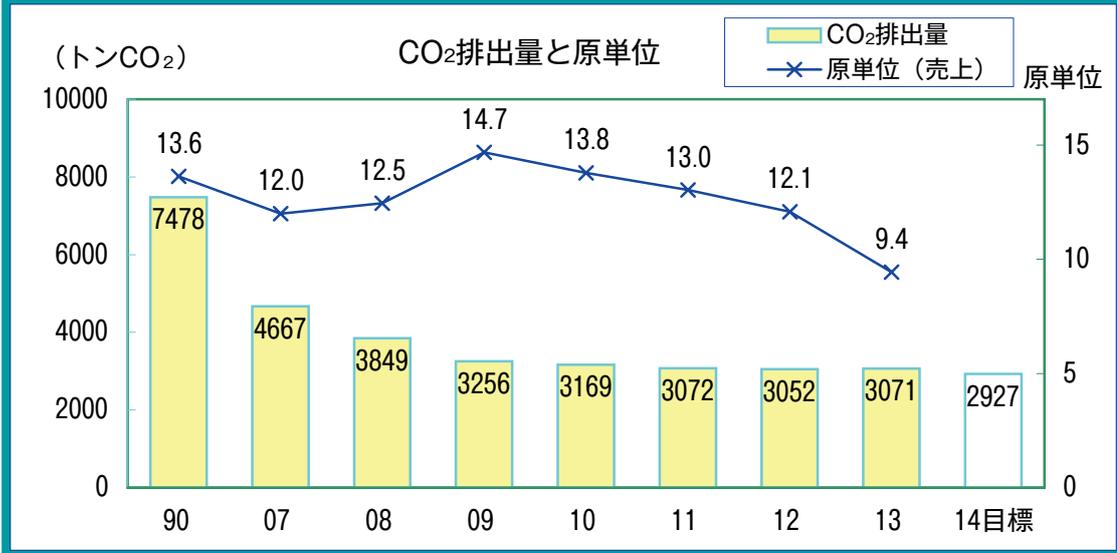
地球温暖化防止対策を推進し CO<sub>2</sub>排出量を2015年度までに2012年度比で6%削減し、94%にする

[全社排出量を2015年度までに2,897トン CO<sub>2</sub>にする]

#### ○2013年度環境目標

CO<sub>2</sub>排出量を2012年度比で2%削減する

[全社排出量を3,016トン CO<sub>2</sub>にする（売上原単位13.0）]



### 7.2 取り組み結果

各エリア・部門は、設定された目標に対して独自の方策を立案し、削減活動を推進しました。

#### (1) 目標達成のための方策

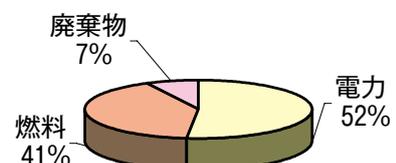
- ①電 気：・LED 蛍光灯への切り替え推進
  - ・夏季のクールビズと冬季のウォームビズ ※<sub>1</sub>
  - ・待機電力削減用コンセント、パソコンの省エネモード設定
- ②燃 料：・エコドライブ、※<sub>2</sub> KOMTRAX による車両移動の効率化維持
- ③廃棄物：・分別による可燃ごみの削減、その他産業廃棄物削減の方策実施による

#### (2) 取り組み実績と今後の課題

2013年度のCO<sub>2</sub>排出量は、3,071トンと目標未達となり、前年比で0.6%増加しましたが、売上高当たりの原単位は2012年度の12.1に対し9.4と改善されました。

※<sub>1</sub> 地球温暖化防止のため「クールビズ」は夏のエアコンの温度設定を28℃に、「ウォームビズ」は過度に暖房に頼り過ぎないビジネススタイルです。  
 ※<sub>2</sub> KOMTRAX（コムトラックス）とは、インターネットによる車両管理システムです。

排出量内訳 □電力 □燃料 □廃棄物



## 8. 産業廃棄物排出量削減

### 8.1 環境目的及び目標

○環境目的

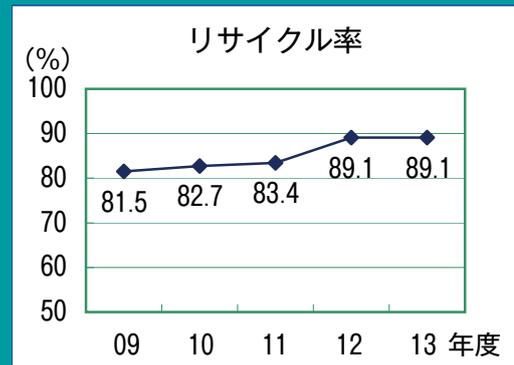
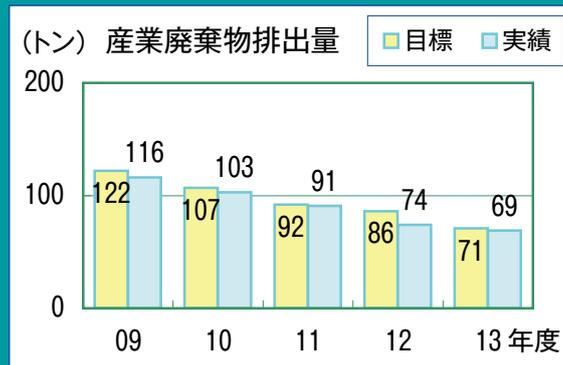
3Rを推進し、産業廃棄物排出量を2015年度までに2012年度比で10%削減し90%にする

[全社排出量を2015年度までに66トンにする（売上原単位0.4）]

○2013年度環境目標

産業廃棄物排出量を2012年度比で3.5%削減する

[全社排出量を71トンにする（売上原単位0.4）]



※産業廃棄物とは、環境目的及び目標を達成するために当社が定めた用語で、焼却・埋立処分される廃棄物をいいます。

### 8.2 取り組み結果

(1) 目標達成のための方策

各エリア・部門は、事業所の実態に合った方策で ※<sub>1</sub> 3Rを推進しました。

①分別：・混合廃棄物を削減するため一般廃棄物と産業廃棄物を適正に分別する。

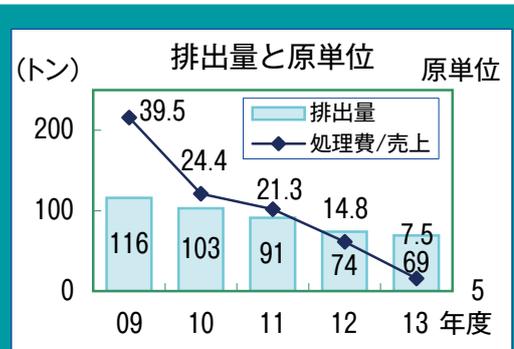
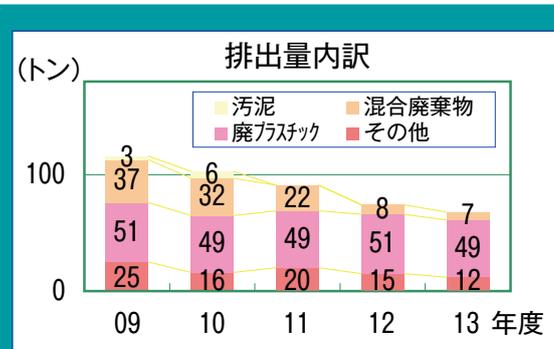
・廃油や金属くずなど有価物を分別しリサイクルを推進する。

②委託：・リサイクル業者への委託ルートを本社、支店単位で開拓する。

(2) 取り組み実績と今後の課題

2013年度の産業廃棄物の排出量は、69トンとなり削減目標を達成しました。また、リサイクル率も前年と同率でした。

2013年度以降も、産業廃棄物の削減とリサイクルを推進していきます。



※<sub>1</sub> 3R（スリーアール）とは、環境と経済が両立した循環型社会を形成していくためのキーワードです。

Reduce（リデュース）発生抑制 Reuse（リユース）再使用 Recycle（リサイクル）再資源化

## 9. 環境会計

### ●環境保全コスト

環境保全コスト区分		環境保全コスト区分		2011年度		2012年度		2013年度	
大区分	中区分	費用 (千円)	%	費用 (千円)	%	費用 (千円)	%	費用 (千円)	%
事業所内 コスト	公害防止 コスト	大気汚染防止		5		5		3,504	
		水質汚濁防止		8,559		7,047		3,568	
		土壌・地下水汚染防止		0		0		0	
		騒音、振動防止		194		194		194	
		地盤沈下防止		0		0		0	
		その他公害防止		589		2,224		1,652	
		小計	9,347	7.8	9,470	4.5	8,918	4.2	
	地球環境保全 コスト	温暖化防止・省エネルギー	4,527		62,911		6,618		
		オゾン層破壊防止、その他	0		0		0		
		小計	4,527	3.8	62,911	29.9	6,618	3.1	
	資源循環 コスト	産業廃棄物削減、リサイクル	2,903		4,730		2,611		
		節水、雨水利用等コスト	0		0		0		
		廃棄物処理費	6,029		9,417		10,568		
小計		8,932	7.5	14,147	6.7	13,179	6.3		
事業所内コスト計		22,806	19.1	86,528	41.1	28,715	13.6		
上・下流コスト	グリーン購入のためのコスト	0		0		0			
	環境配慮設計コスト	603		879		2,400			
	小計	603	0.5	879	0.4	2,400	1.1		
管理活動コスト	環境教育費用	8,047		7,871		7,062			
	EMS 運用コスト	26,700		26,660		25,975			
	環境負荷の監視・測定	876		814		779			
	環境関連部門コスト	0		0		0			
	小計	35,623	29.8	34,345	16.8	33,816	16.1		
研究活動コスト	研究活動コスト	60,349	50.6	87,889	41.7	240,018	113.9		
社会活動コスト	周辺美化対策コスト	0		0		0			
	地域支援・環境関連基金・寄附等	0		0		0			
	情報公開・環境広告コスト	0		0		0			
	小計	0	0.0	0	0.0	0	0.0		
環境損傷コスト	土壌汚染、自然破壊等の修復コスト	0		0		0			
	環境の損傷に対応する引当金	0		0		0			
	環境保全に関わる和解金、補償金	0		0		0			
	小計	0	0.0	0	0.0	0	0.0		
環境保全コスト	合計	119,381	100	210,641	100	304,949	100		

※設備・施設の償却費は含まれません。

### ●環境保全効果

項目		2011年度	2012年度	2013年度	
事業所 エリア	産業廃棄物、 リサイクル	総排出量（産業廃棄物＋リサイクル）	549 トン	677 トン	634 トン
		産業廃棄物排出量	91 トン	74 トン	69 トン
		基準年比（2002年度）	15 %	12 %	11 %
		リサイクル率	83 %	89 %	89 %
		リサイクル量	458 トン	603 トン	565 トン
事業活動 CO <sub>2</sub>	事業活動 CO <sub>2</sub>	3,072 t/CO <sub>2</sub>	3,052 t/CO <sub>2</sub>	3,071 t/CO <sub>2</sub>	
	1990年度比	41 %	41 %	41 %	
省エネルギー 省資源	用紙購入量	1,931 千枚	1,815 千枚	1,970 千枚	
	基準年比（2000年度）	92 %	87 %	94 %	
	電力使用量	3,465 千 kWh	3,682 千 kWh	3,910 千 kWh	
	基準年比（2000年度）	73 %	77 %	82 %	

※1990年の事業活動 CO<sub>2</sub>排出量は推定値7,478 t / CO<sub>2</sub>

※基準年比で、2002年度比は環境目的及び目標に設定した活動、2000年度比は維持活動です。

### ●環境負荷原単位指標

項目	2011年度	2012年度	2013年度
事業活動 CO <sub>2</sub> 排出量 ÷ 売上高（t-CO <sub>2</sub> / 億円）	13.02	12.06	9.42
産業廃棄物排出量 ÷ 売上高（トン / 億円）	0.39	0.29	0.21
産業廃棄物処理費 ÷ 売上高（億円 / 億円）	0.02 %	0.01 %	0.01 %

## 環境コミュニケーション

当社は、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環境保全活動を展開するにあたり、地球人としての自覚をもち、自ら積極的に本来業務を通じた環境保全活動を推進できるよう社員の育成に取り組んでいます。

### 10. 環境啓発による社員とのコミュニケーション

#### 10.1 オリジナル活動の表彰

各エリア・部門が推進する本来業務に直結した環境負荷削減活動（オリジナル活動）の効果・成果に対する表彰を行い、下記事業所が受賞しました。

受賞部門	環境目標	内容・課題等
○優良賞 建設機械本部 身延営業所	環境機械レンタル 売上高を向上する	①中部横断自動車道関連工事への環境機械レンタル受注 拡大のためのPR及び工事フォロー ②管内砂利組合への脱水ケーキ処理の提案
○優良賞 (株)ネオックス	製品アセスメント を実施し評価点を 向上する	製品アセスメントを実施し購入資材・社内加工負荷・廃 棄物を極力押さえた設計がされているかチェックして原 価低減へも繋げる。 【定期審査グッドポイント】
○努力賞 経営管理本部 管理部	本社ビル蛍光灯を LED化し環境負 荷を低減する	【平成25年度エネルギー使用合理化事業者支援事業】 補助金活用による。電気料：蛍光灯約300万円/年→推算 約150万円/年

### 11. 環境情報の提供

#### 11.1 加入団体

当社は、行政、環境関連団体に加入し、参加団体とのコミュニケーションを図ると共に地域、業界の環境保全活動推進に参加・貢献しています。

加入団体（\*敬称略 順不同）

- 一般社団法人長野県環境保全協会
- 長野市「ながのエコ・サークル」

#### 11.2 活動のあゆみ

当社が歩んできた主な活動です。環境保全活動から、CSR戦略の充実により、全てのステークホルダーから信頼される企業づくりを推進いたします。

（2010年以前は『CSR報告書2012』をご覧ください）

年 度	活 動
2011年度	●全社環境目的を達成 ●「環境報告書」を「CSR報告書」に統合しホームページに掲載
2012年度	●全社ISO14001：2004更新審査 ●全社環境目的を達成

## 12. 教育訓練を通じたコミュニケーション

### 12.1 階層別環境教育

全従業員・構成員（場内協力業者含む）がそれぞれの役割・責任を認識し、日々の業務の中で環境活動を推進するため、階層別の教育を実施しています。

- 新入社員教育 ・入社時に実施（環境関連基本教育）
- 環境推進委員教育 ・毎年4月実施（事務局による環境方針、活動計画等解説）
- 一般社員教育 ・毎年4月実施（所属長による環境方針、活動計画解説）

### 12.2 内部環境監査員教育

内部環境監査員の養成や監査レベルの向上を図るため、教育を実施しています。

- 内部環境監査員リフレッシュ教育 ・内部環境監査員の能力維持、レベルアップ
- 内部環境監査員養成教育 ・新たな内部環境監査員として認定

### 12.3 環境に関する専門教育

各エリア・部門が必要な教育を特定し、計画を策定して教育を実施しています。

- 特定業務要員教育・特定業務（レンタル機の出庫点検、メッキ液廃水処理等）の手順書に基づく職場教育、講習会への参加等
- 専門教育 ・危険物取扱者、環境公害（水質汚濁等）防止の測定業務者への教育

### 12.4 事故・緊急事態対応訓練

事故発生・緊急事態発生時の対応について、各事業所毎に模擬訓練（1回/年）を教育計画に織込み、関係者の実践教育および手順の有効性のテストを実施しています。

2013年度は、環境方針に示された『視点を変えた事故・緊急事態を想定し、対応訓練を実施する』を受け、高圧ガスの運搬車両の緊急事態を想定した訓練を建設機械本部の支店単位で実施しました。

#### 高圧ガスの運搬車両の緊急事態を想定した訓練

##### 消火器による初期消火

[本社工場]



##### 一般高圧防災事業所と現場の保全



[桑名営業所]



## 13. 地球人の一員としてのコミュニケーション

### 13.1 マエダ版エコポイント (Me-Pon) 制度

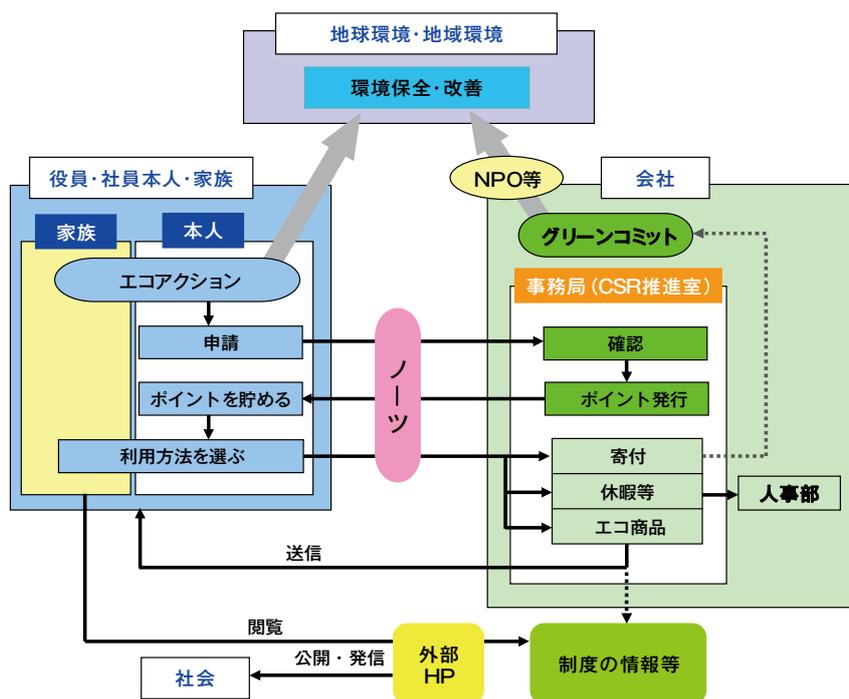
前田版エコポイント制度とは、前田建設工業グループの活動方針の主旨である、

- ①地球をステークホルダーと考え、地球人の一員として自覚すること
- ②全員で誇りをもって愚直に取り組むこと
- ③家族の皆さまと一緒に活動を進めていくこと

を、「業務外」でグループ構成員全員でコツコツと取り組み、活性化し、その結果を社会の皆さまに向けて発信し、コミュニケーションをしていく制度です。

#### 【Me-Pon の概略フロー】

全社員・家族を含めた全生活領域で環境活動を推進する独自の制度です。



この制度は、行った活動に対して個人にポイントを与え、集めたポイントによって商品と交換できるシステムとなっており、2012年1月より運用を開始し2013年度末までの累計で463名が登録しました。

### 13.2 『前田の森 佐久』 間伐作業ボランティア

「MAEDA グリーンコミット」とは、植樹や森林整備などの環境保全事業に、寄付およびボランティア活動を行い、自然とのコミュニケーションを深めています。

『前田の森 佐久』は、「MAEDA グリーンコミット」の中の1つの活動で前田建設工業の関東支店が取り組んでいます。『前田の森 佐久』は、長野県主催の「森の里親事業」で前田建設工業がその主旨に共感し、主体となって行っています。当社は、2013年も10月の間伐作業に参加しました。

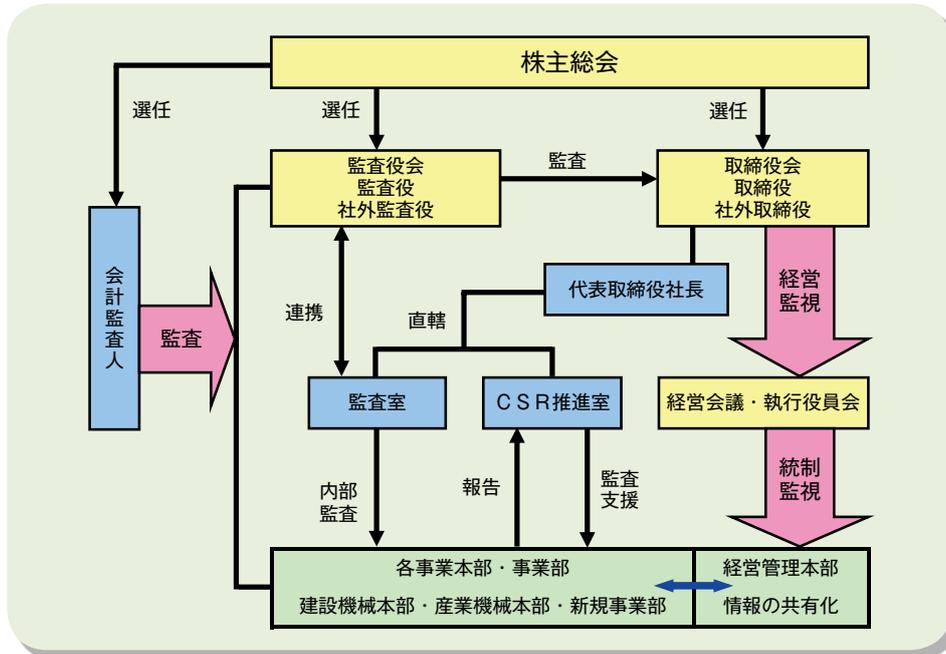


当社役員も大奮闘！

# 企業倫理と情報開示

## 1. コーポレートガバナンス体制

当社は、コンプライアンスの重要性を認識し、事業活動に対する説明責任や、より一層の経営の効率性、健全性、公平性ならびに透明性をめざして、経営体制の整備をすすめています。また、株主の皆様や一般のお客さまをはじめ、取引先、地域社会、社員など、あらゆるステークホルダーと十分なコミュニケーションを図り、適宜適切に情報開示していきます。そのためには、株主総会、取締役会、監査役会、執行役員会など、機関機能を一層強化・改善・整備しながら、コーポレート・ガバナンスを充実させていくことが必要と考えております。



## 2. リスク管理体制

「企業行動憲章」の実行を阻害するリスクに対して、当社では、「リスク管理方針」及び「リスク管理規程」を制定し、「リスク管理委員会」においてステークホルダーに重大な影響を及ぼすリスクの特定や対策等について討議し、発生しうるリスクに即時対応できるよう管理しています。加えて東日本大震災及び長野県北部地震を教訓にして、早期の事業再開や周辺地域からの救助要請に応えられる事業継続計画（BCP）を構築しています。このほか従業員及びその家族の安否を確認するシステムや全事業所を対象とした災害対策用品配付を行ない社員及び家族の安全の確保に努めています。

## 3. CSR・コンプライアンス

### 3.1 CSR・コンプライアンス体制

CSR・コンプライアンスに関する専門部署として社長直轄組織のCSR推進室を設置し、「コンプライアンス委員会」を運営しております。当社独自の「コンプライアンスチェックシート」により、全事業所を対象に自主点検を年2回定期的実施し、コンプライアンス意識の向上と徹底を図っております。

### 3.2 CSR・コンプライアンス方針とその周知

当社および社員が果たすべき社会的な役割と責任を明確にした「企業行動憲章」、「行動規範」、「倫理要綱」を、機会あるごとに社員一人ひとりが確認できるように「マエダ企業行動憲章」と題する携帯用冊子を配布し、朝礼で読み合わせ意識の向上を図って

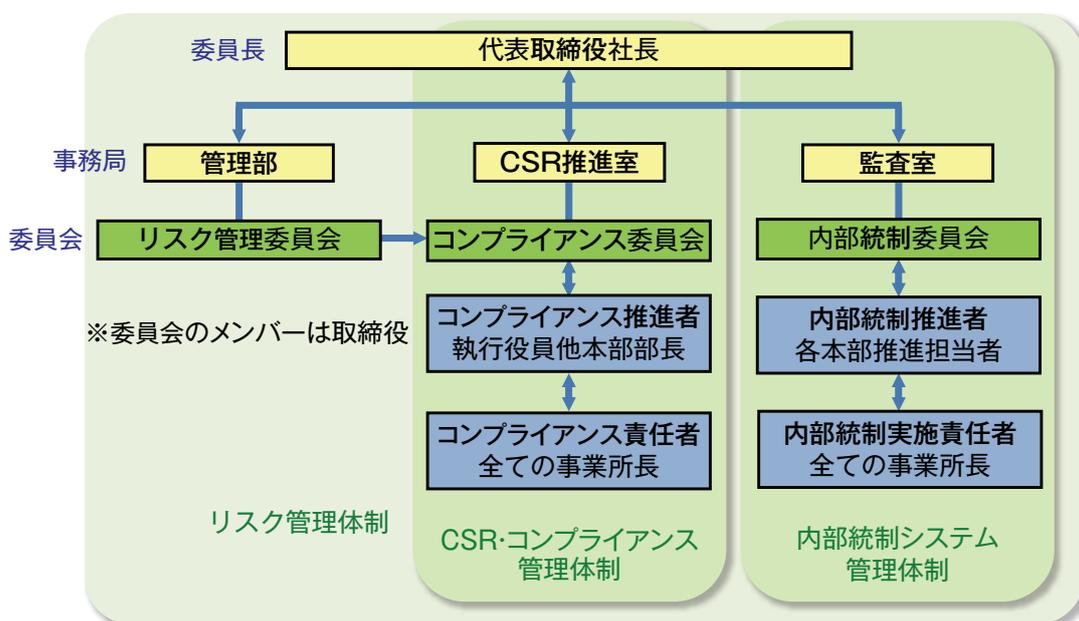
ます。また、「企業行動憲章」に基づいたCSR・コンプライアンス教育を対象者の知識に合わせ随時実施しています。

### 3.3 個人情報の管理

個人情報の管理については、「個人情報保護法」に定められた個人情報に関して「個人情報管理規則」を制定し、保護・管理を行っております。また、近年、社会問題視されているソーシャルメディアを通じた情報漏洩やコンピューターウイルスによる被害を防ぐため、「情報システムセキュリティー規則」を定めて漏洩やウイルス感染防止に努めております。

### 3.4 知的財産管理

当社は、「発明・考案取扱規定」を制定し、知的財産を管理する部署として知財グループを設置し、運営しております。また、著作権については社内のイントラネットを利用した掲示版により、取扱い方法について注意喚起しています。



## 4. 内部統制

### 4.1 内部統制システム

当社は、健全な事業活動を確保し、ステークホルダーの皆様に対する社会的責任を果たすため金融商品取引法で求められている内部統制報告制度に対応した「内部統制基本方針」を定め、内部統制システムの整備・運用体制を構築し、管理運営しています。

### 4.2 内部統制管理体制

内部統制に関する専門部署として社長直轄組織の監査室を設置し、「内部統制委員会」を運営しています。監査室は、内部統制システムに基づき全事業所を対象に、監査指導を随時実施しています。

違反や問題のあった事項については委員会に報告し、審議しています。

### 4.3 内部通報窓口（企業行動ヘルプライン・ホットライン）

公益通報者保護法に基づき当社では、企業の不祥事をいち早く発見し、通報した社員を不利益な取扱いから保護するための内部通報システムとして、「企業行動ヘルプライン・ホットライン」を設けております。このシステムは、社内のコンプライアンスを徹底する意味で非常に重要なことであると捉えています。当社では、通報窓口として社内（窓口として女性担当員もいます）と社外（顧問弁護士）に、また、社外からの通報やご意見を受け付けるために、ホームページ上に窓口を設け社外のステークホルダーとのコミュニケーションの場としております。

# 企業内コミュニケーション

## □□ 従業員とのコミュニケーション

『私たちは、社内の円滑なコミュニケーションを図り、風通しの良い企業風土の醸成を図ります。』

【マエダ企業行動憲章より】

これは役員・社員が、本音で職場の問題点を語り、ともに解決・改善していくことが、会社の発展を継続させるために不可欠であると説いた一節です。

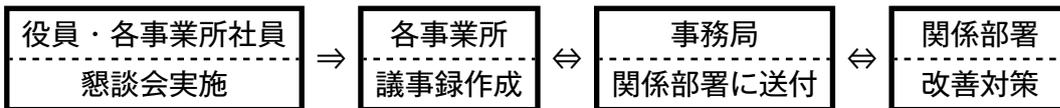
私たちは、社内のコミュニケーションをより活性化させるために、以下のことに重点を置き、全てのステークホルダーの皆さまや地域の皆さまの信頼にお応えできるよう努力しております。

- 1 役員・社員とのふれあい……………（役員職場懇談会）
- 2 上司・部下とのふれあい……………（ふれあいトーク）
- 3 コミュニケーション能力の向上……………（外部講師による各種教育・研修など）

### 1. 役員・社員とのふれあい（役員職場懇談会）

役員が社員一人ひとりと触れ合い、方針伝達・社員の考えなどを双方が直に話し合い「やりがい」と「やる気」が持てる職場づくりを目指すことを目的とし、2005年より継続しています。

【役員職場懇談会】の概要



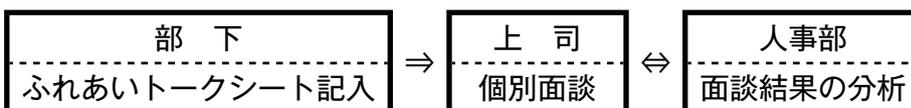
懇談会は事業所ごとに業務終了後に実施し、役員2～3名が出席します。その後のフォローは懇談会の議事録が関係部署に配布され、意見や改善項目に層別し、改善対策の立案・実施により、社員のモチベーション向上に繋がっています。

### 2. 上司・部下のふれあい（ふれあいトーク）

職場内では、仕事上の「報告・連絡」は上司と部下の間では必要不可欠な対話となり、それが多岐にわたる職場ほどコミュニケーションが密で良い職場と判断しがちですが、実際は仕事内容や仕事量などの相談が不足していることでコミュニケーションが十分な職場ではないこともあり得ます。

当社は、仕事に関すること、職場環境に関することなどで部下と上司が直接対話できる機会を『ふれあいトーク』と名付け実施しております。

【ふれあいトーク】の概要



全社員に「ふれあいトークシート」を配布し、記入後に所属長が回収し全員と個別面談を行い、人事部に送る。人事部は面談結果を集計したのち事業所にフィードバックするとともに、社員の不満・要望などの原因分析と人事管理に役立てています。

### 3. コミュニケーション能力の向上

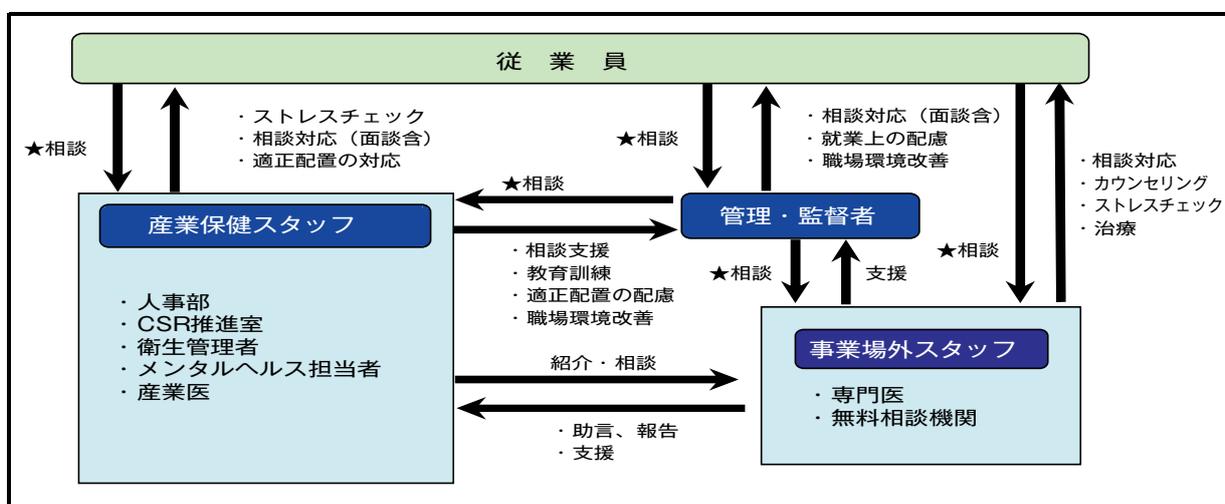
私たちは、職場内外におけるコミュニケーションの取り方について様々な状況下で対応できる教育や研修を受講し習得に努めております。

- 3.1 心の健康問題（メンタルヘルス）
- 3.2 管理監督者のコミュニケーション技術

#### 3.1 心の健康問題（メンタルヘルス）

従業員の心の健康は、従業員とその家族の幸福な生活のために、また会社の生産性及び活気のある職場づくりのために重要な課題であることを認識し、メンタルヘルス不調への対応だけでなく職場のコミュニケーションの活性化を含めた広い意味での心の健康づくりに取り組むことを目的としています。

下図は、心の問題を抱えた従業員が相談する窓口を明確化したものです。この中で部下からの相談への対応で重要な、「話を聴く」、「適切な情報提供」、「外部スタッフとの連携」などについて、迅速な対応が図れるよう取り組んでおります。



#### 3.2 管理監督者のコミュニケーション技術

コミュニケーションは、上司・部下を動かし仕事を進めるためのツールであり、組織活動を円滑に進めるための元となっています。

コミュニケーションの一つは、「意思や情報の伝達」があり、説得技術と言われています。上司・部下を仮想し、ロールプレイングによる訓練で技術習得を行っております。

また、相互理解を深め共感を呼ぶコミュニケーションである「相手の話を傾聴する」ことに関しては、メンタルヘルス教育・管理監督者教育において、繰り返し研修を実施しております。特に部下の話を聴くことについては、批判的・感情的な態度を避けることを学び、上司・部下のコミュニケーションが活性化する良薬となっております。

### 4. 人事に関する情報

#### ①社員の状況

就業人員※	523人
平均年齢	44.6歳
平均勤続年数	21.0年

※パート従業員は含まない

#### ②障がい者雇用率

09年度	10年度	11年度	12年度	13年度
1.38	1.46	1.11	1.55	1.68

## □□ 安全衛生

### 1. 安全管理体制

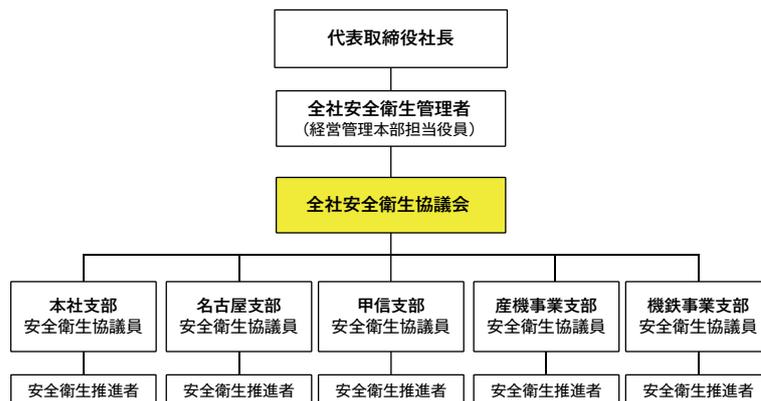
2013年度上期の労働災害多発を機に、安全衛生管理規程の大幅な改訂を行い、社内の安全管理体制の構築及び強化を行っています。

以前は法で定められた通りに事業所規模により安全衛生委員会を組織運営してきましたが、安全衛生委員会の上部組織として全社安全衛生協議会を組織しゼロ災害を目指しています。

#### ①全社安全協議員

全社を本社・支店・事業部という5支部とし、それぞれの支部で全社安全衛生協議会に参加する者を安全衛生協議員としました。

職務としては全社安全衛生計画の作成と反省、重大災害発生時等の対策協議及び全社への指示としています。

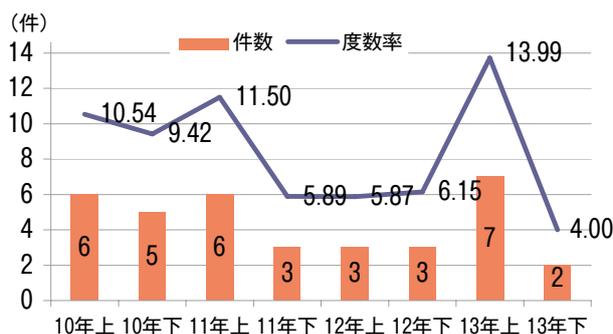


#### ②安全衛生推進者

支部傘下の事業所には、社員数に関わらずに安全衛生推進者を選任し、事業所の安全衛生の徹底を図っています。

### 2. 安全成績の推移

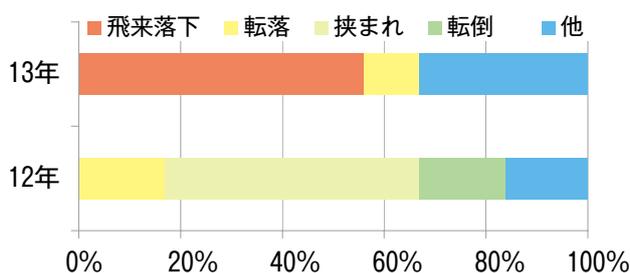
#### 2.1 災害件数と度数率



2011年下期より減少していた労働災害が2013年度上期に急に増加し、過去にない度数率となったため、下期には下記の対策を打ちました。

- ・全整備員に対する個人面談の実施
- ・役員による全拠点安全パトロール
- ・本部社員による全拠点安全パトロール
- ・過去労働災害を教材としたKYT (療養給付請求をしたものを災害件数としています)

#### 2.2 災害の型別内訳



2013年度は飛来落下災害が全体の50%を超えてしまいました。

原因としてはハンマー打撃作業時の災害が多くを占めています。

対策としては、可能な限りハンマー作業を無くし、油圧プレス機を使用することとし、新たに小型油圧プレス機を導入しました。

## 2.3 安全パトロール

当社は全事業所において毎月1回安全パトロールチェックリストに基づいた安全パトロールを実施し、設備機器の不具合はじめ、安全保護具の装着状況、各種工具の状況、車両の状況等をチェック、不具合点はその場で指導及び改善指示を出しています。

また、水門等の公共工事現場においては、工事現場周辺を通行する住民や通行車両に危険を及ぼさないよう、第三者災害を絶対に起こさせない安全対策を実施しています。

店社安全パトロールは工期中毎月1回以上は行い、特にクレーン作業等が計画されている日を優先的に行っています。



## 3. 安全教育

### 3.1 社員対象の安全教育

「安全目標：災害ゼロ件」を達成するための方策の一つとして社内安全教育を実施しています。

内容は、KYT トレーナーによる KYK 教育・RST トレーナーによる職長養成教育及び再教育・リスクアセスメント教育となっています。

### 3.2 お客さま対象の安全教育

お客さまとのコミュニケーションの一部として以下の教育を実施しています。

- ①お客さま主催の安全大会に講師として参加し、クレーン作業時の災害防止及び玉掛け作業の災害防止等について講演しています。

- ②お客さまの技能向上教育

お客さまのご要望にお応えし、玉掛け技能講習修了者を対象とした能力向上教育を行い、お客さまと共に学んでいます。

(右：能力向上教育座学と実技)



## 4. 健康で働くために

### 4.1 定期健康診断

2012年度2013年度と2年連続して健診受診率（人間ドック受診者含む）が100%となり、社員の健康に対する意識が強くなっています。

また、人間ドックも35歳以上の社員には会社が補助金を支給し受診しやすい環境整備をしています。

今後は、健診結果で有所見が出た社員に対する医療機関受診の促進をどのように展開し、医療機関受診率を向上させるかが大きな課題です。

### 4.2 特殊健康診断

実施する特殊健診は、有機溶剤等健診・特定化学物質健診・じん肺健診の3項目となります。

当社では社内協力業者を含め全ての該当者に受診を義務付け、受診率は100%となっています。

# グループでのコミュニケーション

## □□ (株)ネオックス

新潟県と長野県の県境に位置し、豪雪と美味しいコシヒカリで有名な新潟県中魚沼郡津南町に事務所&工場があります。事業内容は移動式クレーン・高所作業車・油圧ショベルなどに使われる油圧シリンダーの設計・製造・販売です。



### 1. 当社のお客さま

- 1.1 当社は各種機械のシリンダーの製造を行い、納品先は親会社の前田製作所をはじめとした機械器具等の製造会社です。



### 2. 品質

「品質至上」を基本理念とした品質方針

- ①魅力ある製品づくりに徹してお客さまの期待に応える満足を提供することを基本とする。
- ②関連する法規、業界基準を遵守し、設計・開発および製造の質の向上を図る。
- ③要求事項への適合と品質マネジメントシステムの継続的改善により有効性を確保。
- ④品質目標を定めて定期的な見直しにより常に最高の品質に挑戦する。
- ⑤社員は組織の役割を理解し、品質方針・目標を達成するための研鑽に努める。

### 3. お客さまとのコミュニケーション

当社では、半期ごとに顧客満足度調査を実施しており「製品評価」・「品質管理」・「コスト」・「納期」の4つのカテゴリからお客さまの生の声をお聞きして製品の改善・改良に取り組んでおります。

### 4. 地域とのコミュニケーション

- 4.1 津南町異業種交流会会員…行政への要望及び毎年恒例の従業員交流会に参加
- 4.2 津南町観光協会会員…夏期、津南ひまわり広場の駐車場整理員として協力
- 4.3 津南町商工会工業部会員…技術研修会への参加や、町内美化運動（工場付近 R117線沿いの空き缶、ゴミ拾い）等に参加

津南町は有数の豪雪地帯として知られ、降雪時期となると各社の報道でもとりあげられます。雪国であるが故に地域社会との結び付きも強く、地域の各種行事にも社員を派遣して協力しています。



町内美化運動



津南ひまわり広場（駐車場整理員）

## □□ (株)サンネットワークマエダ

### サンネットワークマエダの事業活動

前田製作所は経営戦略の一環として、2005年4月にサンネットワーク中部(株)と提携し、介護用品卸レンタル及び販売事業に参画してまいりました。

高齢化社会において長期的に成長が期待出来る分野であり、社会的貢献ができる事業として2008年9月に株式会社サンネットワークマエダを設立し、同年10月にサンネットワーク中部の事業エリアを譲受け、事業を開始しました

## 2. 会社理念

2000年4月より介護保険制度が施行され、その利用者は高齢化の進行と共に増加しております。

介護保険制度は、企業分野において従来の官から官民の協調による民間活力により、多様なニーズに応えるべく施行された制度であります。中でも在宅介護の充実が利用者ニーズであり、従来の物を所有する時代から機能を利用する時代に生まれた新しいサービスである、福祉用具レンタルの貢献が求められています。

福祉用具レンタルにおいては、迅速なデリバリー・清潔な商品の提供・福祉用具使用に対する各種補償制度の充実が重要であり、より顧客に密着したサービスを提供している福祉用具貸与事業者の後方支援が、利用者の視点に立った最適なサービスと考えています。

「福祉用具の貸与を通じて、お客さまと共にご利用者さまの自立を支援する事」これが私たちの目標です。

## 3. 品質

お客さま・ご利用者さまに安心、安全のサービスの提供のため、下記を実施しています。

- 1) レンタルから戻った商品は、オゾンガス消毒・微酸性電解水消毒・逆性石けん消毒等の消毒と清拭を行い、清潔な商品の提供により、取扱者・ご利用者さまの安心に努めています。
- 2) 安心して使用していただくため、修理・調整を行い最終チェックに合格したものを提供しています。

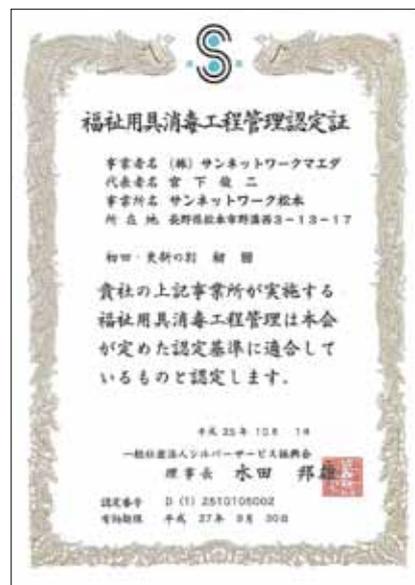
2013年度にシルバーマーク(※)を取得しました。

### ※福祉用具の消毒工程管理認定制度

福祉用具の安全衛生管理が適切に行われていることを第三者が確認し、その結果を利用者に表示する仕組みとして運営されています。

実施主体 一般社団法人シルバーサービス振興会

福祉用具消毒工程管理認定証	
三重	D(1)2510105001
松本	D(1)2510105002
名古屋	D(1)2602105003
上田	D(1)2602105004



#### 4. お客様との繋がり

お客様（福祉用具貸与事業所）に最新の情報を提供できるように、「福祉用具研修会」を開催し、支援しています。

2013年度は3回開催しました。

- ・2013年6月  
テーマ1「福祉用具を活用して動かす介護」  
テーマ2「高齢者・障がい者等の住環境整備」
- ・2013年11月（長野県）  
テーマ「床ずれ予防対策の極意」
- ・2014年2月（愛知県）  
テーマ「床ずれ予防対策の極意」



#### 5. 社会貢献活動

- 1) 独立行政法人国際協力機構（JICA）  
青年海外協力隊「世界の笑顔のために」  
プログラムに賛同し、車いすを寄贈しました。（エルサルバドル共和国）

## □□ (株)フォードマエダ

#### フォードマエダの事業活動

1987年に埼玉県入間郡鶴ヶ島町（現：鶴ヶ島市）にフォード正規ディーラーとして設立し西埼玉鶴ヶ島店をオープン。

フォード車・各種中古車の販売とアフターサービス、一般の車検及び点検・整備、各種保険のお取り扱いをしています。2004年には長野市篠ノ井に長野保険センターを開設し、グループ企業をはじめ地域の皆さまからの多種多様な保険ニーズにお応えいたしております。



#### 1. お客様とのコミュニケーション

車両購入、点検整備、各種保険等自動車に関するすべてのことにおいて、フォードマエダに相談してよかった。と言っていただけるように、お客様に出会った瞬間からコミュニケーションを大切にしております。

#### 2. エコへのお手伝い

フォードが新たに開発した次世代の低燃費エンジン「エコブースト」は、単に速い馬であった自動車を速くて楽しいそして低燃費の自動車に変身させ、そのバリエーションは増え続けております。

今後もエコブースト搭載車両の販売と確実に整備された中古車の販売をとおしてエコのお手伝いをし、お客様から車検や点検・整備で入庫頂いた車両にも確かな技術により満足いただける作業を行いエコの推進を図っていきます。



・ Ford 1.0-liter EcoBoost® engine

# 地域とのコミュニケーション

## 1. 社会貢献への取り組み

1.1 2013年7月、日本赤十字社を通じ「東日本大震災義援金」として建設機械本部名古屋支店開催の展示会収益の一部を寄贈いたしました。

わずかな支援ですが復興の一助になることを切に願います。



於：日本赤十字社長野県支部

1.2 2014年2月豪雪では、JR中央線に甚大な輸送被害が発生しましたが、建設機械本部JRチームが鉄道の復旧と安全輸送確保のために尽力いたしました。その功績を評価していただき、東日本旅客鉄道株式会社さまより感謝状を頂戴しました。



## 2. 地域の一員として

近隣小学校に当社社屋を一部解放しています。毎年恒例となった、当社ビル11階での小学3年生の授業風景です。児童たちは、自分達の暮らす街並みを見下ろし、「僕の家・私の家があった!」と大きな歓声を上げています。



## 3. 事業継続計画の推進

ステークホルダーの一員でもある社員の健康・安全、また、BCP（事業継続計画）の一環として、2013年度は名古屋支店／愛知営業所の建て替えを実施しました。万が一の災害においては、当社東海地区の対策拠点となります。



## 4. IR活動への取り組み

当社では年に2回、決算説明会を開催しています。出席者は主に、株主様、お取引先、金融機関、マスコミ、そして当社OBの方々です。

当社役員とステークホルダーの皆さまとの重要なコミュニケーションの場と位置付け、適切な情報開示に努めています。



決算説明会

※該当する項目に [○] をご記入ください。

Q1. この報告書について、どのようにお感じになりましたか？

○情報量

1. 大変充実している 2. 充実している 3. 普通 4. やや物足りない 5. 物足りない

○取組みの内容

1. 大変評価できる 2. 評価できる 3. 普通 4. あまり評価できない 5. 評価できない

Q2. この報告書の記載事項で、特に興味を持たれたのはどの記事ですか？

(いくつでも結構です)

1. はじめに (P1)  
2. トップメッセージ (P4)  
3. コミュニケーションから生まれた商品 (P6)  
4. オリジナル技術とコミュニケーション (P8)  
5. お客様とのコミュニケーション (P14)  
6. 環境レポート (P17)  
7. 企業倫理と情報開示 (P27)  
8. 企業内コミュニケーション (P29)  
9. グループでのコミュニケーション (P33)  
10. 地域とのコミュニケーション (P36)

Q3. 当社の CSR や環境への取組み・方針について、ご理解いただけましたか？

1. 十分に理解し、期待している 2. 理解できた 3. 普通  
4. あまり理解できない 5. 期待もせず、理解もできない

Q4. 当社の「CSR 報告書2014」をどちらでご覧いただきましたか？

1. 冊子  
2. Web  
①弊社ホームページ ② CSR JAPAN ③ CSR 図書館.net

Q5. 今後の当社 CSR 活動へ期待すること、

ご意見・ご希望などがありましたらお聞かせください。

Empty dashed box for providing comments or expectations for future CSR activities.



# 株式会社前田製作所

2014年8月

## CSR 推進室

〒388-8522

長野県長野市篠ノ井御幣川1095

TEL 026-292-2229

HP <http://www.maesei.co.jp>