



# CSR Report 2016



株式会社前田製作所



# もくじ

はじめに	2
トップメッセージ	4
マエダの人財育成への取組み	6
販売・サービス商品の取組み	12
自社製造・製品の取組み	
産機事業部	16
機鉄事業部	20
開発商品の取組み	23
グループ会社の取組み	
(株)ネオックス	25
(株)フォードマエダ	26
(株)サンネットワークマエダ	27
CSR・コンプライアンス	29
持続可能な社会の実現に向けて	
環境経営	31
環境データ・環境会計	33
環境啓発・教育による人財育成	39
地球人の一員としての人財育成	40

## 長野県花『りんどう』

やや乾いた山地や草地に自生し、9～11月ごろ紫色の美しい花を咲かせます。茎は30～60cmで、大きいものは1mくらいのももあります。気品あるこの花が咲くと秋の深まりを感じます。 (長野県ホームページより)



# 「企業にとって人とは何か」

その昔「人は城、人は石垣、人は堀」といわれ、ヒトの大切さを説いていました。今や多くの企業では「人材」ではなく「人財」と捉えています。

弊社では、リーマンショック等の企業体力を損なう状況に陥っても、解雇等の措置をとらずに社員を守ってきた自負があります。

また、社員もそれに応えて目標に向かい努力を積み重ねた結果、ステークホルダーの皆さまに受け入れていただき、半世紀以上にわたり会社を存続しています。

**創業理念である「良い仕事をして顧客の信頼を得る」を具現化し、社会と共に発展していくためには、良い仕事ができる社員、顧客の信頼を得られる社員の存在なくして叶いません。**

**縁あって採用した社員に、「人財」になるべき各種教育を実施し、育成していくことにより、更なる信頼をステークホルダーの皆さまより受けられるように努めていきます。**

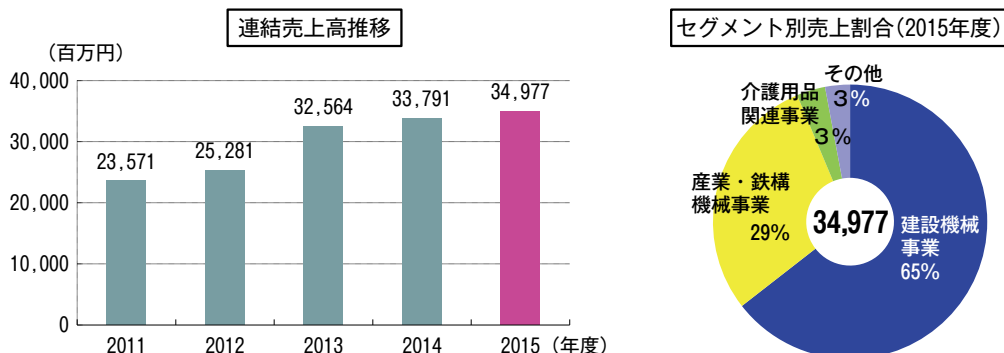


## 本報告書について

- Web上 <http://www.maesei.co.jp>
- 対象期間 2015年4月1日から2016年3月31日までの活動を対象としています。
- 対象範囲 前田製作所及び関連会社すべてを含みます。
- 参考としたガイドライン GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第4版」  
ISO26000（社会的責任に関する手引き）  
環境省「環境報告ガイドライン（2012年版）」

## 企業情報

会社名	株式会社 前田製作所 MAEDA SEISAKUSHO CO., LTD.
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	31億6,000万円
従業員数	550名
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（介護用品レンタル及び販売事業）



## 主な事業内容

### 建設機械事業

- ▶ 建機商品 建設機械販売・サービス事業エリア  
コマツ甲信（長野県、山梨県全県）
- ▶ 建機サービス コマツ名古屋（愛知県岡崎市以西、三重県津市以北）
- ▶ 建機レンタル 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）

### 産業・鉄構機械等事業

- ▶ かにクレーン 【ミニクローラクレーン】
- ▶ クローラクレーン 【テレスコピック式クレーン】
- ▶ カーゴクレーン・NEOX 【トラック架装用クレーン】
- ▶ 運ん太郎、まきえもん 【運搬台車、凍結防止剤散布装置】
- ▶ アーティキュレート式ダンプトラック・MDT 【坑内用ダンプトラック】
- ▶ 土木機器、工場設備、特装車両、水門・橋梁、各種加工 【受注製品】

### 新規事業

- ▶ 車いす・歩行車タイヤ洗浄機クルット・らくらく回転リフター 【介護メンテ用品開発】
- ▶ 電機・電子制御の設計 【新製品開発】
- ▶ ソフト水熱プロセスの活用・合金微粉末製造の取組み 【新事業領域の拡大】

## トップメッセージ

# 人にやさしく豊かな未来を創造する

### 熊本地震被害へのお見舞い

2011年3月11日発生の東日本大震災及び翌日の長野県北部地震で被害を受けた企業として、2016年4月14日以降熊本県と大分県で相次いで発生した熊本地震により、お亡くなりになられた方々に謹んでお悔やみを申し上げますとともに、被災されました皆さまに心からお見舞いを申し上げます。

また、被災地においては一日も早い復旧を心よりお祈りいたします。

弊社では日本赤十字社へ義援金の寄託をするとともに、弊社で製造しています機械を通して復興支援へのご協力を検討していますので、その状況につきましては2017年度 CSR 報告書でご報告いたします。

### スピードを持って行動する年

2015年度は中期三カ年経営計画「変革と成長への挑戦」の最終年度でしたが、建設投資の減少、四次排ガス規制前駆け込み需要後の余剰感も漂い始める等、決して追い風ではない状況下にありました。しかし、全社一丸となり計画に向き合い真摯に活動を展開したところ、売り上げ高、利益ともに年度計画を達成し、合わせて中期三カ年経営計画の基本目標も達成できました。2016年度は新たな中期三カ年経営計画がスタートする節目の年となり、キーワードとして「スピード感」と「行動力」を掲げて向っていきます。

イギリスのEU離脱による金融市場の不安定化や日本経済に対する悪影響という懸念が広がっていますが、全社員が重点活動を理解し自ら行動することで、受け身ではない前向き思考に転換し、ビジネスチャンスを作り出し経営目標の達成を目指して活動していきます。

### マエダのCSR

前田製作所では、社是「誠実・意欲・技術」の精神に基づいたCSR活動を推進しています。

## 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へ「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

弊社の社是は簡潔に表現されているため社員全員が社是の精神を同じベクトルで実践することができるよう、より詳細に定めた「企業行動憲章」や「環境綱領」、「品質方針」、「安全衛生方針」を補完指針として制定しています。また、これらの指針について社員全員に理念を共有してもらうため、各階層、職場単位に教育を行っています。

教育基本はあいさつができる人ですので、元気な声でのあいさつがいきかう風通しのよい清廉潔白な企業風土の醸成に努めていきます。

今回の報告書のテーマは、企業は人なりといわれていますが「人財育成」です。事業活動やCSR活動への取り組みについて、皆さまのご意見、ご要望、ご叱責をお寄せいただければ幸いです。

前田製作所は持続可能な社会実現に向けてステークホルダーの皆さまといっしょに、今後とも歩んでいく所存ですので、ご支援、ご協力を賜りますよう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

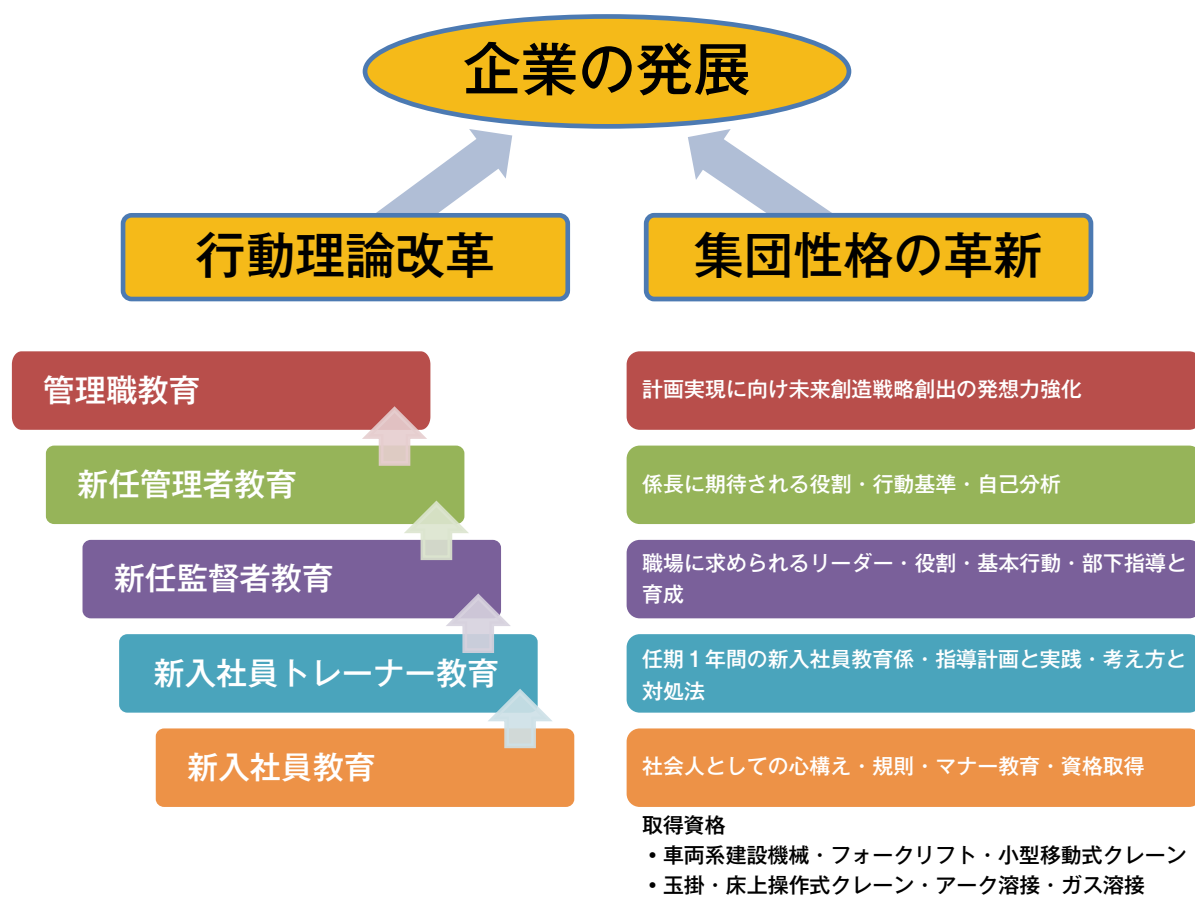
# マエダの人財育成への取組み

「誠実」「意欲」「技術」の社是のもと、マエダ DNA を継承する人財の育成に取り組んでいます。また、社員が誇りとやりがいを持って働くことができるよう、ワークライフバランスの推進等、より良い職場環境づくりに取り組んでいます。

## 1. 人財の育成

### 1.1 階層別教育

その節目に必要な知識・マネジメント能力等の向上を目指した職位別教育を実施しています。



(新任管理者教育)



(新任監督者教育)

## 1.2 技能教育

お客さまのニーズにお応えするために、高い技術力の維持・発展と、技術者の能力向上を目的とした技能教育を実施しています。

入社後は経験年数に応じた資格取得を目指し、OJTを中心とした技能教育を行っています。

また、資格難易度を評価できる技能職群の人事制度改革に取組み、資格取得のバックアップを計画的に実施し、社員のスキル向上の意欲をサポートしています。

## 1.3 溶接コンクールの開催

当社では技術の伝承を目的に毎年溶接コンクールを開催しており、今回で第19回を数えました。



(開会式)



(本選風景)

## 2. ダイバーシティへの取り組み

ダイバーシティを通して多様な個性、個の力を認め合い、誰もが活躍できる、働きやすく働き甲斐のある職場作りを目指します。

まずは女性活躍推進に向け、行動計画を作成し活動していきます。



## 3. 採用活動

「人財育成の入り口は採用から」と考え、入社する前に当社の概要を知ってもらうため、採用内定者と接点を多くしています。

面談、懇親会の開催、通信教育の受講等、会社を身近に感じてもらい、入社後もスムーズに社会人としてのスタートを切れるような工夫をしています。

先輩社員による1年間のトレーナー制度を採用しており、コミュニケーションを高めることで、離職率も減少傾向にあります。



(内定者懇親会)



## 4. ワークライフバランス

社員一人ひとりが誇りとやりがいを持って働くことができるよう、「ワーク・ライフ・バランス」の充実を図るための支援体制を整えています。

### 4.1 育児・介護支援制度

法改正が進み子育て支援制度が整備されている中、当社は雇用の多様化に真剣に取り組む、社員がゆとりを持って働ける職場環境を充実させ、仕事とプライベートを両立させることを重要と考えています。2016年3月末時点で、4名が育児休暇取得中です。

#### 4.1.1 仕事と家庭の両立支援サービス

仕事と家庭（介護・育児など）の両立を進めるうえで、全てを自身で抱えることなく、家事代行等を上手に活用するために、家庭代行サービス等、優待を含め会社で斡旋しています。

- 生活太助（セコムグループ）…家事代行、住まいの手入れ、家財の手入れなど
- ニチイ学館…掃除代行、家事手伝い、産前・産後サービス、子供安心サービスなど
- 東京個別指導学院…子供の「個別指導」

### 4.2 心の健康づくり

私たちは、「安全で快適な職場の創出」に基づき、社員の身体だけでなく、心の健康づくりを推進するため「メンタルヘルスケア推進方針」、「心の健康づくり実施要領」を掲げ安心して働ける職場づくりに取り組んでいます。

#### 4.2.1 ストレスチェック

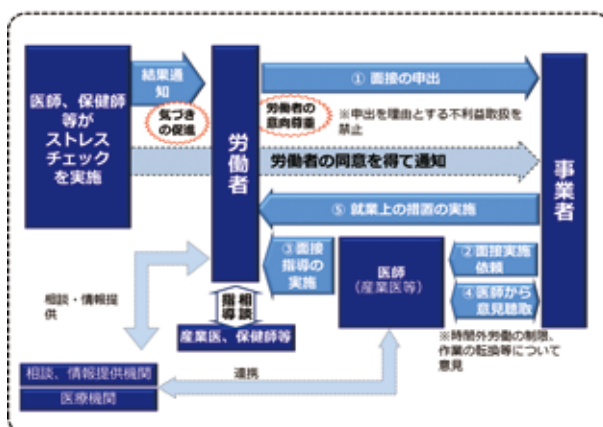
2015年12月1日よりストレスチェック制度が義務づけられることとなりました。

当社では、心の健康も体の健康と同じく、早期発見・早期対応が第一と考え、2011年より「ストレス診断」・「ストレス学習」を全社員が受診するようにしています。

##### 【実施内容】

厚生労働省指導による「職業性ストレス簡易調査票」をもとに、パソコンで57項目の質問に答えて診断をします。

ストレスチェック制度の流れ



## 5. 自主的なクラブ活動

業務以外の自主的なクラブ活動を認め、会社で活動費用の補助を行っています。



(マエダ野球部)



(マラソンクラブ・マエダッシュ)

## 安全衛生

### 1. 安全衛生の更なる進化のために

#### あんぜんプロジェクトへの参加

労働災害のない日本を目指して、働く方の安全に一生懸命に取り組む、「働く人」、「企業」、「家族」が元気になる職場を創る。という厚生労働省の提唱に賛同し、あんぜんプロジェクトのメンバーとして登録し活動しています。



### 2. 事故ゼロを目指して人財育成

当社を含む複数の企業による交通安全自主活動 YDC（ヤングドライバーズクラブ）に 30歳未満の社員が参加し、他企業の方々と親交を図るとともに、全国交通安全運動では街頭啓発活動に参加し企業人として成長できるようにしています。



(基本姿勢の説明)



(スラローム運転)

上記写真は、YDC が夜間の自動車教習所を借りて、安全運転の基本と夜間走行の基本について、警察官から実技を交えた指導を受けているところです。

### 3. ゼロ災害を目指して

#### 3.1 役員安全パトロール

「安全はトップの決意から」ということで、定期的に本社事業場では全国安全週間及び衛生週間に役員安全パトロールを実施し、本社外事業場では「役員懇談会」で役員が事業所を訪れた時を利用して懇談会前に安全パトロールを実施しています。

役員から指摘された事項は、事務局が写真と指摘事項を一覧表にして改善を指示し、後日改善状況をチェックしています。

	不具合・好事例写真	指摘事項
1		<p>構内全てにおいてだが、置場表示がなく、同じものでもあちらこちらに置かれている。</p> <p>また、表示と異なる物が置かれている（写真は「車両置き場」表示に対して、スクリーンが置かれている）</p>

指摘事項は不具合についてだけ言及するのではなく、良い点についても good として評価しています。

### 3.2 店社安全パトロールと請負業者安全教育



(安全パトロール)



(安全教育)

公共工事を安全に納期通りに実施するために、店社安全パトロール及び請負業者安全教育に力を入れて実施しています。

その結果として、一括有期保険料率では減率の適用を受けています。

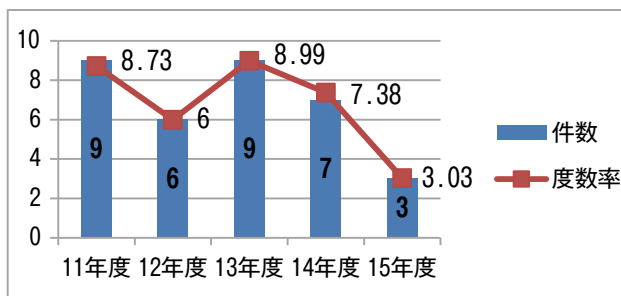
## 4. 安全成績

当社の安全目標は「労働災害ゼロ、交通事故ゼロ」としています。

労働災害では、全災害度数率を採用しており、どんな些細な負傷でも本部に報告を求め、対策会議を実施し、それを全社に水平展開をして類似災害の撲滅及び災害の未然防止に役立っています。また、交通事故に関しては当社側の過失ゼロ以外は全て事故件数としています。

### 4.1 労働災害

労災件数と度数率

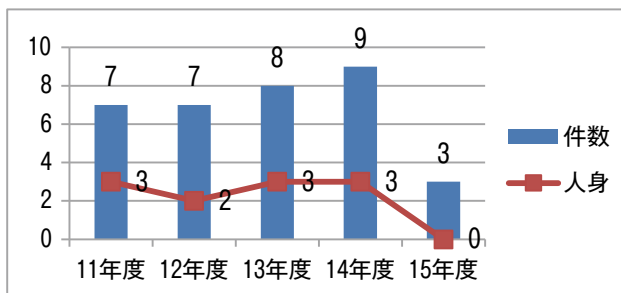


KYKにおいては、全員が必ず発言するために、KYKボードを新調し、KYT基礎4ランド法を改良した手順書を作成し、KYKを実施しています。

また、リスクアセスメントにおいては、ヒヤリハットに基づくRAを実施し災害の芽を事前に摘み取っています。

### 4.2 交通事故

事故件数と人身件数



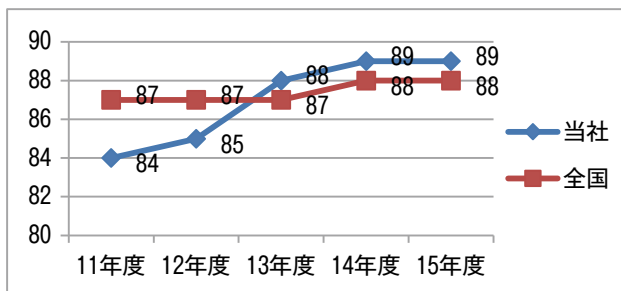
当社は営業活動や点検・整備活動等に300台の車両を使用しています。

営業車では年間走行距離が5万キロという車両も珍しくありません。

その中で15年度は前年度に比べて大幅に事故件数を減少させるとともに、人身事故の発生はありませんでした。

### 4.3 SDカード（運転記録証明書）

SDカード取得率



全役員及び関係会社を含めた全社員に対し、SDカード申請を義務として実施しています。

3年連続で全国取得率を上回っています。また、35年以上無事故・無違反の者が9名います。

## 5. 人財と地域を守る

### 5.1 社員を守る

当社の営業エリアには、大規模な災害となることが予想されている東南海地震の想定地域が含まれています。

地震による津波の被害が想定される事業場では、避難指定場所までの避難訓練を実施するなど日頃から災害への対応を心がけています。

また、災害発生時人財でもある社員の安否確認を迅速に行うために、社員各自の使用するスマートフォン、携帯電話、パソコンなどの連絡手段を使った安否確認システムを運用しています。



(名古屋支店対策本部)



(安否・被災状況確認)

### 5.2 地域を守る

平成27年度千曲川・犀川総合水防演習が5月23日3,000名規模で本社所在地である長野市篠ノ井で行われ、当社からも自衛消防団25名が水防土のう積みに参加しました。当日は、警察・消防・自衛隊も参加し、水防活動・避難訓練・ヘリによる救出訓練と本番さながらの演習が繰り広げられました。



(演習場への移動)



(整列し作業指示)



(土のう作り)



(土のう積み)

## 販売・サービス商品の取組み

私たち建設機械本部は、建設機械でトップシェアを誇るコマツの総販売代理店として、長野・山梨・愛知・三重の4県で事業を展開しており、機械の販売・修理・レンタルを通じ、総合力でお客さまと向き合い、お客さまから選ばれ続けられる存在となるために、高い目標を掲げ、活動を展開しております。

また、お客さまに対し、さまざまなご提案と教育支援のお手伝いをさせていただき、人財育成の構築に力を注いでおります。



### 1. お客さまに対する提案活動

生産年齢人口が減少することが予測される中、建設分野においても、生産性向上が避けられない課題です。当社では国土交通省が進める ICT (i-Construction) 塔載機械のレンタル機をいち早く導入し、建設現場の安全性確保と、生産・品質向上のため、工法提案を定期的に行っております。



(お客さまに対する工法説明会)



(当社レンタル機による実機説明)

### 国土交通省 i-Construction への取組み

'15年度	'16年度～	'20年度
11月27日 国土交通省から i-Construction の発表あり	<b>i-Construction 推進</b>	
	20%強が対象工事	『全ての案件』で i-Construction が義務化

## 2. お客様の人財育成に協力

当社では、社内外の垣根を越え、お客様に対し、新入社員教育を始め安全教育等を行い高い評価を得ております。また、実機にて正しい操作・修理のやり方を伝承し人財育成に貢献しております。



(お客様への実機教育)



(お客様への教育)



(お客様対象現場指導)

新入社員教育においては、建設機械の機能・構造の概要、建機に係る一般的知識及び安全作業の心得を説明させていただき、業務にお役立ていただくことを目的としております。

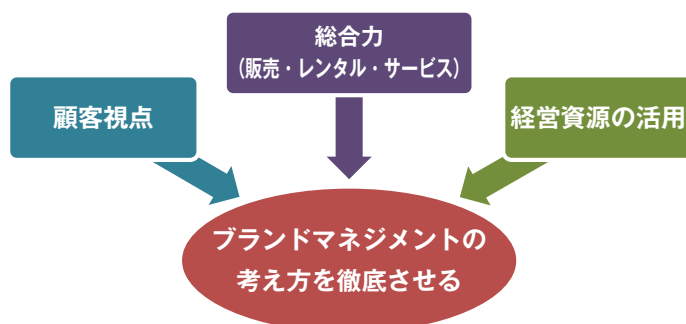
安全教育では、災害事例の紹介、工場・道具類整頓方法、作業時の正しい服装等の指導を行い、お客様の安全に貢献しております。

## 3. ブランドマネジメント活動の考え方

建設機械本部ではブランドマネジメント活動を2013年度より行っております。

ブランドマネジメントの基本的な考えは、『顧客視点』です。

日々の活動を通じ、『顧客視点』に立ち、お客様を理解することから、現場の問題点をお客様と共有し改善提案等を行うことを通じ、信頼性を高め、関係性を向上させる活動です。



(お客様に対する提案活動)

### 3.1 ブランドマネジメント活動発表大会



建設機械本部では、ブランドマネジメント活動発表大会を開催し、活動の実践・取組みを通じ、社員一同が新たな気づきや知見を共有し、今後の活動に対し水平展開をし、人財育成・組織能力の向上を図っております。

## 4. 先端技能と安全職場

### 4.1 メーカー総代理店としての先端技能取得

当社は長野県、山梨県、愛知県、三重県においてコマツの総販売店です。高度で均一な技術の提供をするために社内研修に加え、メーカー施設で計画されるさまざまな研修に参加することで先端マシン技術や、最新の情報知識を高めています。これらの研修受講などを通してメーカーが認定する技能検定資格の取得にもチャレンジしております。



(座学による知識の取得)



(実習による技能の向上)

### 4.2 安全な職場作り

すべての原点が安全であるという基本理念のもと、当社では安全面についての社員教育に取り組んでおります。部門責任者による毎月の現場パトロールや安全部門を中心とした期ごとの現場指導と社員一人ひとりの面談による安全意識の向上を進めております。



(安全部門による現場指導会)



(年2回行う社員との安全面談)

## 5. お客様の機械の品質を維持するため、より高度な技術持つ集団への取組み

### 5.1 技術の伝承

お客様の機械の保守を担当するサービスマンは、若手から高い技術を持つ中堅やベテランまで幅広い年齢層にわたっております。

人財育成として建設機械整備技能士の国家資格の取得はもちろんのこと、高度な先端技術を取得するためさまざまな教育を実施していますが、なかでも専任の技術教育担当者を配置し各地を繰り返し巡回し経験に応じ、すべての階層がより高い技術を取得する技術伝承教育に力を注いでおります。

技術者はこれを通して国が認定する技能資格取得にもチャレンジします。



(中堅：測定機器の取扱い)



(若手：溶接技術向上)

### 5.2 社内技能大会

サービスマンとして技術レベルを実践形式で競い合うことで、より高いチャレンジ精神を培っています。社内大会での上位入賞者は、各地域のコマツグループのサービスマンが競い合う地区大会を経て毎年10月に開催される全国大会へ出場します。



(開会式)



(車体競技)



(溶接競技)

高度な電子機器が搭載され、また環境規制からクリーンな排気ガス対策が施された最新の建設機械に対応する知識はもちろんのこと、溶接技術やお客様へのアドバイス能力を競技し、レベルアップすべき点を本人と上司が確認し合うことでサービスマンの人財育成を図っております。

若手及び中堅の育成を主目的として実施し、全国大会はもちろんのこと、地区大会・社内大会の上位入賞者は高い評価を受けることで、より高い技術取得を目指しております。



# 自社製造・製品の取組み

## 産機事業部

### 1. 人財育成

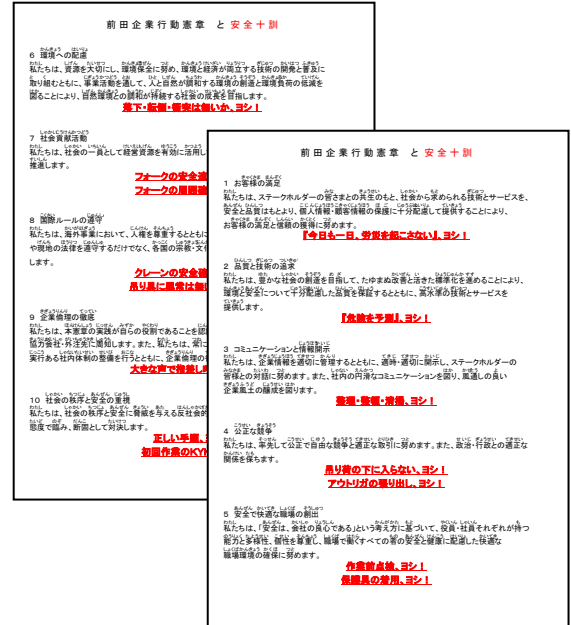
#### 1.1 安全教育



(危険予知勉強会)

安全第一を徹底するため、定期的に危険作業に関する勉強会を開いています。

安全十訓を独自に決め、毎日の朝礼時に作業者全員で復唱することにより、安全意識の向上を図っています。



(安全十訓)

#### 1.2 品質教育



(新入社員教育)

不良を発生させないための教育として、新人をベテランが指導するOJT（オン・ザ・ジョブ・トレーニング）を実施しています。

また、締め付け工具（トルクレンチ）や添加剤（ロックタイト）の取り扱いの基礎知識を習得するため、メーカーによる教育を定期的実施しています。

#### 1.3 6Sの徹底



(6S活動)

安全管理と品質管理の大前提は、6S（整理・整頓・清掃・清潔・躰・習慣）の徹底です。

その重要性について、朝礼等で教育を行っています。

当社は6Sを重視しており、毎日、時間を設けて実施しています。

## 1.4 ものづくり研修室

中期重点戦略である「人財開発活動の推進」の具体的な活動として、人材育成委員会及び産機人材育成委員会にて「技術のマエダ」を継承するための後継者育成と企業価値の向上を目的とした「ものづくり研修室」の検討を進めました。

また、お手本にしたい会社にもご協力いただき工場見学と教育に関する意見交換をさせていただきました。

### 1.4.1 「ものづくり研修室」に関する取組みは以下の通りです。

#### (1) 必要な技能・技術の明確化

- ①各職種（技能職、技術職、一般職）において、現在保有している専門技能・技術・知識。
- ②各職種（技能職、技術職、一般職）において、各専門分野に新たに必要とされる技能・技術・知識。

#### (2) 必要な経営資源の明確化

- ①東工場の旧事務所をリニューアルして「ものづくり研修室」を新設する。
- ②「ものづくり研修室」に必要な教育用設備を導入する。

#### (3) 実施要領等ルール of 明確化

- ①各部門の2016年度教育計画実施に必要な実施要領、ルール整備を進める。
- ②実技試験の訓練場所として必要な実施要領、ルールの整備を進める。
- ③教育体系の見直しを進める。



### 1.4.2 今期（2015年度）導入した主な研修用機材

- (1) 空圧トレーニングキット
- (2) 締付トルク研修用機材（トルクレンチ）
- (3) 測定研修用機材（ノギス、マイクロメーター、ダイヤルゲージ、シリンダゲージ、ハイトゲージ、回転計、テスター）
- (4) 3D測定器

## 2. お客様とのコミュニケーション

### 2.1 出会いから広がる MAEDA の輪を大切にしています。



MT210  
(建設技術フェア：愛知県)



MC305CRME2  
(サービス講習会：前田製作所本社)



(European Tour：前田製作所本社)



LC383M-5  
(自動車メーカーへの納入指導：インドネシア)

### 2.2 環境に優しい製品（電動仕様）をお客さまにご提案しています。

電動モータに切り替えることで排気ガスが出ない環境に優しい作業が可能です。  
新築やリニューアル、メンテナンス等、建築物の中の作業現場で活躍しています。



MC285CRME2  
(ショッピングモール内の設備据付)



MC305CRME2  
(ディスプレイや看板の据付)

### 3. 新分野への積極的な取組み

#### 3.1.1 新しいビジネス領域の創出

中期経営計画の重点施策である「新しいビジネス領域の創出」として「新分野への積極的な取組み」を推進しました。

#### 3.1.2 これまでの取組み

①「平成24年度補正 林野庁事業 先進的的林業機械緊急実証・普及事業」

林業現場施業の生産性と採算性の向上のため、地域の実情に応じた事業規模ベースで新たに開発された機械を導入し実証を行う事業に参画しました。

◇油圧式架線集材機を開発

②「平成26年度 林野庁事業 次世代架線系高性能林業機械等開発推進事業」

IT技術等を活用し、安全性と省エネルギー化などに優れ、急傾斜地等における効率的な作業システムに対応した林業機械の開発。

◇安全性と生産性向上のため、無線操作化と搬器自動走行制御を開発

#### 3.1.3 本年度の取組み

①「平成27年度 林野庁事業 次世代架線系高性能林業機械等開発推進事業」

本格的な利用期を迎えている森林資源を有効活用し、林業の成長産業化を実現するために急傾斜地における低コストで効率的な作業システムに対応した架線系林業機械の開発に取り組みました。

◇移動・据付の容易化、配置の自由度を向上するとともに積み降ろしコストを削減するために分解型油圧式架線集材機を開発



(分解型油圧式架線集材機)



(現地検討会)

## 機鉄事業部

### 1. 機鉄事業部の人財育成—お客さまの発展に貢献し続けるために

#### 1.1 機鉄事業部が考える人財育成

技術革新のスピードが速い昨今、技術・技能・知識の維持、さらにはレベルアップ、その伝承に「人財育成」は不可欠です。

育った人財が仕事に貢献し、機鉄事業部の成長に寄与します。そうすることにより更に高いレベルの育成が可能となり仕事の質・範囲が格段に向上し、新しいお客さまの開拓、新しい製品やサービスの創出も可能と考えます。

#### 1.2 お客さまへの貢献

お客さまの「要求仕様」「期待」がより高い方向に変わっても、人財育成によって成長すれば、そのご要望にお応えすることができます。

それによってお客さまの品質・性能・生産性・安全性向上に貢献することができれば、我々の評価として返ってくると考え、人財育成を基本とする技術・技能・知識のレベルアップと伝承を継続的に行います。

### 2. 営業部門の人財育成



(定例ミーティング：長野営業所)



(定例ミーティング：東京営業所)

#### 2.1 営業所単位でのOJT

定例ミーティングを単なる営業情報発表の場とせず、各担当者が「困っていること」「判断ができないこと」などを提議し先輩や技術者、類似物件経験者からアドバイスを受け、次のステップに進むことができる場としています。

一品モノのモノづくりが主体の機鉄事業部では、このようにして営業スキルを向上させています。



また、「女性活躍推進」への取組みとして、業務中心である女性所員もミーティングに参加し、営業所が置かれている状況、営業情報・営業活動を把握しています。

担当者が外出や不在の際でも対応ができるよう、強力なサポーターとして一層の活躍を期待し積極的な参画を目指しています。



(現場での技術指導)

## 2.2 外部講習活用による OFF-JT と通信教育による自己啓発

**技術セミナー** 関連部署にご依頼ください

何をつくればいいか？何を提供すればいいか？がまったくわからない…モノが売れない！サービスがヒットしない時代の切り札！

**顧客の潜在ニーズを巧みに読み解く「観察工学」入門**

顧客に選ばれる提案型営業を極める

2か月 受講料 17,280円(税込)

**提案型営業を極める**

効果的な提案を行うための「商談設計力」が身につきます。

**特徴**

- 受講者自身の営業経験を振り返り、顧客との関係性強化に向けた課題を明確化できるカリキュラムです。
- 「顧客に提供する知識・情報」と「商品に関する知識・情報」を構造的・体系的に結びつけ、効果的な提案を行うための「商談設計の技術」を身につけることができます。
- 営業活動で活用できるフォーマットやシートを通して、実践的に学習できます。

**カリキュラム**

- ① 商談設計を学ぶ意義
- ② 営業活動と目標
- ③ 営業活動に必要な知識
- ④ ランクアップセールス

**商談設計の全体像を学ぶ**

- ① 商談設計に必要な情報の収集と整理
- ② 商談の課題を整理する
- ③ 商談における交渉の技術

**マーケティングにおける今日の動向をわかりやすく解説しています。**

▶テキスト 2冊 ▶別冊 1冊

(外部講習)

(通信教育)

社内企画の研修も有効ですが、一定のスキルを持つ人には外部講習により更に高い営業スキルを身につけることを推奨しています。そして大事なことは各員が「もっと技術・技能・知識を身につけたい」という気持ちです。自己啓発の意味からも、通信教育も有効と考え積極的な受講を推進しています。

## 3. 製造部門の人財育成

モノづくりの根幹を担う製造部門の人財育成は非常に重要です。お客さまの求める品質・性能を提供し、その期待に応えるためには、モノづくりの高い技術と技能を維持・伝承し、一層向上させる必要があります。

### 3.1 人財育成の計画

人財開発活動の強化	<ul style="list-style-type: none"> <li>工場全体のボトムアップ</li> <li>実作業を多く経験することにより個人の作業レベルを向上させる。</li> <li>専門技能を高める</li> <li>また、製造課内にて溶接機械加工技術の勉強会を開催し作業の知識の向上を図り、技能資格取得に努める。</li> </ul>	作業スキル評価点	70点
		資格取得数	14件

年度活動計画書の重点実施項目として取り上げています。

資格について、誰に何をいつ取得させるのか計画的に進めています。

区分	研修・セミナー名	教育訓練のニーズ	年度計画数	年度末カバー率	有効性評価 A B C 高い やや高 普通	主催	参加者	教育スケジュール											
								4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月		
資格	溶接技術者評価試験 SA-2F	溶接技術	都度		A B C	長野県溶接協会						7/8 上田				10/1 長野 10/2 須坂 10/21 上田	1/13 上田		
	溶接技術者評価試験 A-2F	溶接技術	都度		A B C	長野県溶接協会						7/8 上田				10/1 長野 10/2 須坂 10/21 上田	1/13 上田		
	溶接技術者評価試験 SA-2V	溶接技術	都度		A B C	長野県溶接協会						7/8 上田				10/1 長野 10/2 須坂 10/21 上田	1/13 上田		
取得	技能講習 玉掛・天井クレーン	クレーン作業資格取得	都度		A B C	労働基準協会	4/5~8 長野												
	技能講習 プレス作業	プレス作業資格取得	都度		A B C	労働基準協会								9/8~9 中野		12/5~6 上田			
	技能講習 高所作業車	高所作業車操作資格取得	都度		A B C	労働基準協会													
取得	技能講習 フォークリフト	フォークリフト運転操作資格取得	都度		A B C	労働基準協会													

### 3.2 資格取得に向けた社内教育



(溶接指導)

先輩社員から資格取得やスキルアップのために、空き時間を活用して指導を受けています。経験者からの指導・助言は技術・技能の伝承に欠かせません。効果的で重要な教育を集中的に行っています。



(技能検定に向けた講習)

### 3.3 外部機関を活用した知識およびスキルアップ活動 OFF-JT

2016年度 油圧技術講習会概要

開催地: <講習内容> Rexroth/ Boschグループ 油圧講習項目  
<運営> Rexroth/ Boschグループ 油圧講習項目

1. 講習内容

講習コース及び科目	講師	製品系				専機系				情報系		
		ポンプモータ	バルブ	油圧系 / サーボ系	アクチュエータ	油圧	電機	制御	その他	油圧	電機	
初級	油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術	○	○	○	○					○	○	○
中級	油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術	○	○	○	○					○	○	○
上級	油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術 油圧基礎技術	○	○	○	○					○	○	○

2. 開催結果 (件数)

コース	開始	終了	期間	参加人数(人)		
				延長	出席者	合計
初級1	5/17(木)	5/17(木)	1日	5	18	23
初級2	5/18(金)	5/18(金)	1日	5	18	23
初級3	5/19(土)	5/19(土)	1日	5	18	23
初級4	5/20(日)	5/20(日)	1日	5	18	23
初級5	5/21(月)	5/21(月)	1日	5	18	23

3. 開催結果 (件数)

講習コース	参加人数
初級コース	92
中級コース	92
上級コース	92

メーカー主催の技術講習会を積極的に活用し、専門知識の習得にチャレンジしています。



(お客さまによる指導)

装置を納入するお客さまの技術部門の方にお越しいただき、その使い方、用途、要望事項などを直接指導をいただいています。独りよがりなモノづくりではなく、お客さまの要求品質を満足させるモノづくりを目指しています。

### 4. モノづくり部門としてのお客さまへの協力



(仕様の確認)



(取扱い説明)

シールドマシンの要求品質が満足されているか、お客さま立会いのもとで検査します。

また、現場での稼働がスムーズにいくよう併せて取扱説明を行います。

デモンストレーションにより、今お客さまが困っていることを明確にし、解決策を提案しています。



(デモンストレーション)



(運転確認)

実際の作業状況を想定したテスト時に、納入設備の操作方法、メンテナンス方法を指導します。

# 開発商品の取組み

## 新規事業部

### 1. 新しい視点で商品開発活動を進められる人財教育活動

研究開発が目的となりがちな技術者目線を、ユーザーニーズを理解し、オープンイノベーションも活用していけるような人財教育活動を行っています。

#### 1.1 技術者自身が展示会参加を企画・出展

自分たちが進めているテーマを、しっかりした事業へと結びつけていく、あるいは、お客さまが本当に必要としている商品を生み出していくには、自社技術とユーザーニーズとの違いや進むべき市場・技術の見極めを行い、製品化につなげられる能力を持つ人財が必要と考えております。

私たちは、「製品化につなげられる能力」を持てるように、以下の活動に力を入れています。

- 技術者へのマーケティング教育
- 技術者による展示会への出展
- 技術者によるお客さまニーズの調査
- 新人トレーナー教育の実施

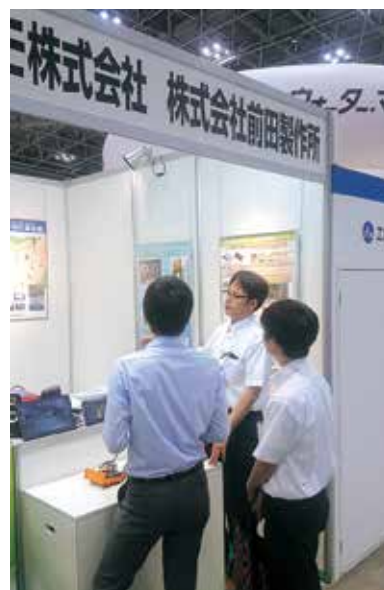
これらの活動を通して、情報収集能力、有望な市場を見つけ出す能力、コミュニケーション能力の向上を図っています。

#### 1.2 安全会議の定期開催による安全教育の推進

技術開発業務は、多種多様な現場作業があります。新規事業部では毎月、安全会議を実施し、専門知識やヒヤリハット体験の共有など従業員の安全確保に努めています。

#### 1.3 外部機関との連携による先端教育の実施

さまざまな産学官連携団体に所属し、セミナーや講演会を通じ最新の技術情報を取得・活用しています。



(展示会で来場者の対応をする技術者)

#### ●2015年度 新入社員●



粉末G 青島 貴弘さん  
(トレーナー 峯村 和寿さん)

—青島さんのコメント—  
峯村さんからの的確な指導のおかげで、正しい作業方法が身につき、自分でも驚くくらい危険予知が分かるようになりました。  
また、最新技術に触れる機会が多く、自己能力の向上を肌で感じるすることができます。



(安全会議実施風景)



(外部機関で事例を発表する技術者)



## 2. 環境社会ニーズに貢献する商品開発活動

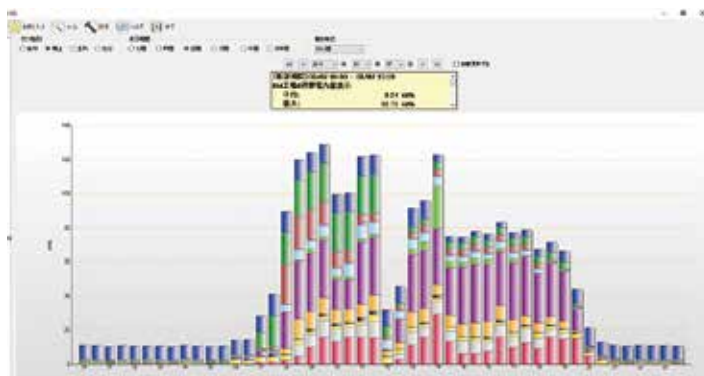
ユーザーニーズと技術開発の融合を目指し、さまざまな商品開発活動を推進しています。

### 2.1 電力消費量の見える化による省電力化の推進



(工場内での稼働状況)

社内の電力消費量を視覚的に分かるようにすることで、社員一人ひとりの省エネ意識の向上を図り、ピーク電力の削減や電力使用量の抑制による環境負荷低減に貢献しています。



(各フロア別で電力量を表示)

### 2.2 制御技術の集材機への適用により省力化と安全作業の実現

林業に使われる架線集材機の制御システムを開発し、熟練オペレータの操作技術がなくとも、簡単に集材作業ができるようになりました。

伐採場所及び集材機付近の2箇所において、切替えによりそれぞれの作業者がラジコンで操作することができます。また、3つのドラムの同調を電子制御で行い、操作者の負担軽減をするとともに、登録地点までの自動走行を実現しています。



(集材機操作パネル部)



(ラジコン)▶

### 2.3 ソフト水熱理論の洗浄装置への応用による環境負荷低減

現在、工業用洗浄の多くは、界面活性剤を主成分とした洗浄剤や、有機溶剤を用いて行われています。昨今の環境意識の高まりから、より環境負荷の少ない洗浄剤や洗浄方法の採用が進んでいます。

本装置では、前述のような洗浄剤や有機溶剤を一切使用せず、ソフト水熱理論に基づき、水蒸気（高温の水）だけで工業用加工部品の脱脂、洗浄を行います。



(洗浄装置)

# グループ会社の取組み

## 株式会社ネオックス

新潟県と長野県の県境にあり信濃川沿いに位置しております。

当社のある津南町は、日本有数の河岸段丘地帯であり9段にも及ぶ段丘段数などから日本最大規模と言われております。

この段丘に囲まれながら、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の設計・製造・販売を営んでおります。



### 1. 当社のお客さま

当社は各種機械のシリンダの製造を行い、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。

(平成14年2月 ISO14001 認証取得)  
(平成16年1月 ISO 9001 認証取得)

### 3. 人財育成

ISO9001・ISO14001での年度教育計画の立案により生産性・安全及び環境配慮の人財育成を実施しています。全社員を対象にスキルアップを奨励し、通信教育の斡旋・溶接コンクールへの参加等、実作業以外のスキル取得も勧めています。OJTによる職場単位でのスキルアップ、また安全においてはフォークリフト及び玉掛けの技能講習は製造作業にかかわる全社員の取得が完了しています。

### 4. 社会貢献、地域との繋がり

#### 近隣小学校の工場見学受け入れ

平成28年1月、町内の芦ヶ崎小学校5年生が来社。スライドを使用し当社や製品についての説明、また実際に工場を見ながら製造工程の説明をしました。

その他過去実績として、平成21年に津南小学校(町内)5年生、平成23年に上郷小学校(町内)5年生、平成26年に栄小学校(長野県)5年生など町内外問わず近隣の小学校からの工場見学依頼を受け入れており、地域の子供達の社会学習に協力しています。



# 株式会社フォードマエダ

## 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. 人財育成

フォードでは、「外国車」を扱っていますので、全社員がそれぞれの専門性を身につけていないとお客さまから信頼を得られないと考え、人財育成＝教育の徹底と考えています。

### 1.1 営業マン能力向上教育

フォード車の良さをお客さまに納得して頂いてご購入して頂き、足としてご利用いただく。

ご購入して頂くためには、「お金」に代わるフォード車の良さを営業マン自らが頭に叩き込んでお客さまと交渉し、その結果としてご契約をしていただきます。

フォードでは、日本各地のディーラー社員を集めて集合教育を実施しています。

当社もこの教育には計画的に全営業マンを派遣し、知識の向上に役立てています。



(フォード営業マン集合教育)

### 1.2 サービスマン能力向上教育

フォード正規ディーラーとしては、お客さまから点検修理でお預かりした車両を確実に整備し、お客さまが安心してご乗車できるようにしてお返しするのが当社の義務と考えています。

そのために、普段からの研鑽はもちろんですが、車両に対する専門知識の習得が基本となります。当社では専門知識習得のため、フォードが開催するサービスマン教育に派遣しています。



(サービスマン集合教育)

### 1.3 保険業務能力向上教育

当社はハイグレードディーラー認定代理店と認定されています。

また保険業務に携わる社員は、損害保険プランナーの資格を有していますが、次々と損保会社から提案される商品を理解すべく、損保会社より日々教育を受け、お客さまに自信を持って各種保険をご提案できるよう努めています。また、不幸にもお客さまが事故に遭われた際に迅速に対応できるようにしています。



(保険業務講習会)

# 株式会社サンネットワークマエダ

## 1. 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。

高齢社会において長期的に成長が期待できる分野であり、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り受け、事業を開始しました。

現在は長野・山梨・愛知・三重の4県で11店舗を展開し、地域に密着した迅速なサービスの提供に努めております。

## 2. 人財育成

当社は前田製作所のグループ会社として、創業理念『良い仕事をして顧客の信頼を得る』と社是『誠実・意欲・技術』の精神を受け継ぎ事業展開しております。

この創業理念と社是を実現するためには、社員一人ひとりの業務に必要な力量を向上させなくてはなりません。そのために力量表を作成し、OJT等の教育・訓練を実施し、力量アップを図っています。

力量表と教育訓練計画										
SH2-72005-飯田-1-1 期間：2015年10月～2016年9月 サンネットワーク 受注・納品(共通1)に必要な力量 <input type="checkbox"/> 営業 <input type="checkbox"/> 配送 <input type="checkbox"/> 業務								作成日：2015年10月 承認 作成		
A)力量表・・・部署に必要な力量表(受注・納品・集荷及び関連法令条例知識・業務知識・顧客対応)										必要な公的資格・修了
工程・区分	商品知識				法的知識		マナー		接客	
項目番号	J1	J2	J3	J4	J5	J6	J7	J8	A	B
必要な力量	カタログ商品の名前、種類、特徴が理解できている。	主力商品の価格を理解している。	お客様の希望に合った商品を選定し、特長やリスクを説明できる。	商品の安全で正しい使い方を理解している。	介護保険について理解している。	社会人としてのマナーが身に付いており、失礼のない接客ができる。	お客様の要件に対し、適切な対応、又は担当者へ取次ぐ事ができる。		該福祉用具専門相	
氏名									計画	実績
A	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎		●	
B	△	△	△	△	△	◎	△		—	—

受注・納品・集荷及び関連法令や条例の知識・業務知識・顧客対応と、それぞれの部署に応じた必要となる「力量」を社員が獲得するために、現状の力量を把握し、個人別に教育・訓練計画表を作成し、個々に必要な教育を実施することにより力量を獲得させています。

B)教育・訓練計画表・・・力量の番号：J1からJ16まで及び該当のA・B・Cを計画欄に記入する。例：J3と計画欄に記載、終了すれば、●打点。

氏名	計画 実施 計画 実施 計画	2015年			2016年									通年	
		10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
B					J1	J2									
B					J5					J3	J4	J7			

社員が福祉用具に関する専門知識を身につけ、質の高いサービスを提供できるよう「福祉用具専門相談員」の資格取得を推進しています。

福祉用具専門相談員とは、介護保険の指定を受けた福祉用具貸与・販売事業所に2名以上の配置が義務付けられている専門職です。他の介護保険サービスの専門職と連携しながら、高齢者の自立した生活を福祉用具でサポートします。



### 3. 品質管理

## 品質方針

お客様の安全・安心を最優先に考え  
『キレイな商品』・『顧客満足度の高いサービス』  
を継続的に提供する。

- 1、関連する法規、業界基準を遵守し、サービスの質の向上を図ります。
- 2、ISO9001の品質マネジメントシステム規格への適合と継続的改善による有効性の向上を図ります。
- 3、お客様の発展に貢献する為に品質マネジメントシステムを効果的に実施することにより、企業の成長と発展を実現します。
- 4、品質方針を全社員に伝達し理解と浸透をはかると共に品質目標実現のため全社的に教育を推進します。

2015年4月1日  
代表取締役社長 宮下 俊二  
株式会社サンネットワークマエダ

「お客さまの安全・安心を最優先に考え、『キレイな商品』・『顧客満足度の高いサービス』を継続的に提供する。」

という目的を実現していくために品質方針を定め、PDCAを回しながらスパイラルアップを図ってまいります。

当社では2016年度品質管理の国際規格ISO9001の認証登録を目指しています。

「キレイな商品」とは

商品は清掃、消毒がされており清潔さを感じさせ、手入れが万全であり、前の利用者を感じさせない商品のことです。

「顧客満足度の高いサービス」とは

組配対応等、福祉用具貸与事業者が望んでいる対応のことです。

### 4. お客さまの信頼を得るために

(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、清潔な商品を提供することで、取扱者・ご利用者さまの安心に努めています。

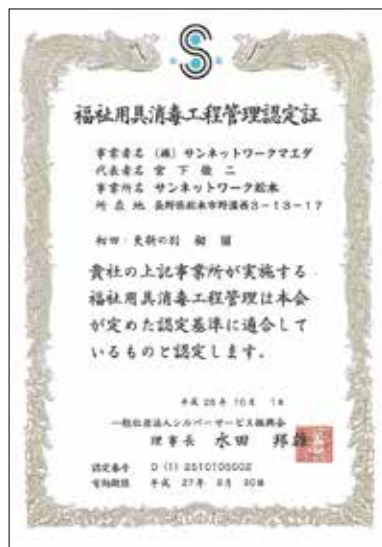
(2) 安心して使用していただくため、修理・調整を行い最終チェックに合格したものを提供しています。

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



### 5. 笑顔の世界へ

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、毎年 JICA を通じて世界各地の福祉施設に車いすや杖などを寄贈しています。

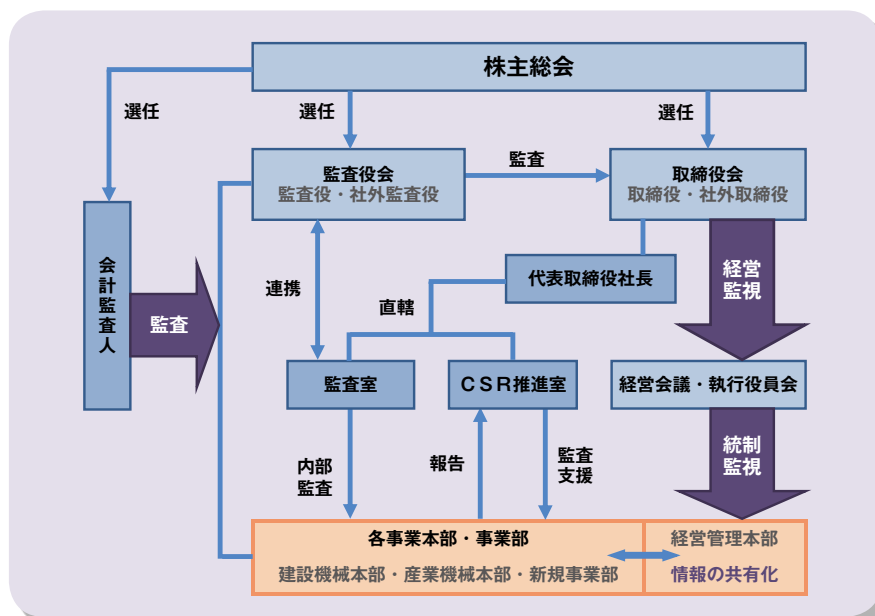


（スリランカ）

# CSR・コンプライアンス

## 1. コーポレートガバナンス体制

企業不祥事は企業の存在を危うくしかねないため、当社はコンプライアンスの重要性を認識し、事業活動に関する説明責任や、経営の効率性、健全性、公平性ならびに透明性を含めて経営体制の整備を進めています。また、株主の皆さまやお客さまをはじめ、あらゆるステークホルダーと良好な関係を築き、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。

近年多発する巨大地震に備え、当社では東海地震を想定した事業継続計画（BCP）を構築しています。

2015年度は、地震発生を想定した訓練を2回実施しております。



## 3. CSR・コンプライアンス

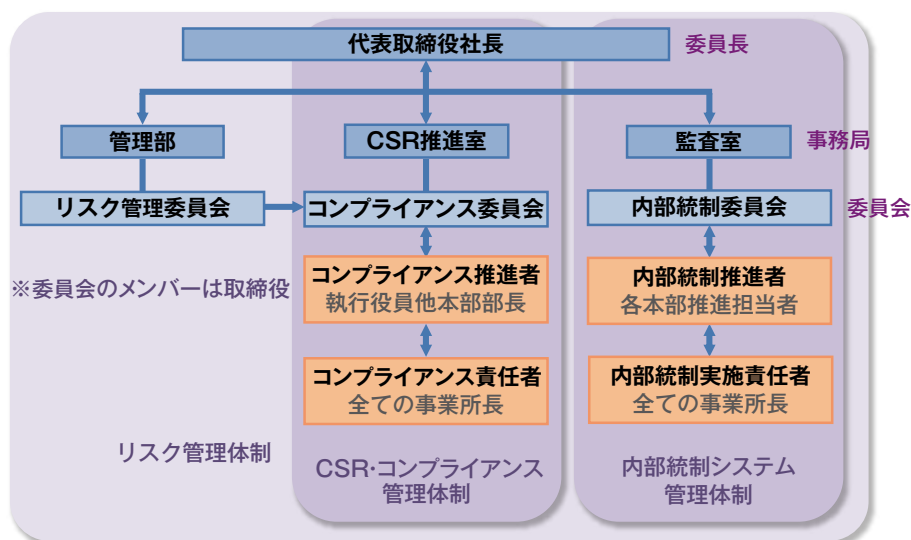
### 3.1 CSR・コンプライアンス体制

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、コンプライアンス監査を随時実施し、コンプライアンス意識の向上と徹底を図っております。また、企業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」を、機会あるごとに社員一人ひとりが確認できるように携帯用冊子「マエダ企業行動憲章」を配布しています。社員の企業倫理の向上を目的に CSR・コンプライアンス教育を、定期・随時実施しております。

### 3.2 個人情報・特定個人情報の管理

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「個人情報管理の基本方針」（プライバシーポリシー）を、特定個人情報（マイナンバー）の管理については、「番号法」に基づき、「特定個人情報の適性な取扱いに関する方針」を制定し、厳格に保護・管理を行っています。



## 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さまに対する社会的責任を果たすことを目的とし、経営環境からもたらされる経営リスクを事前に抑止する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、違反や問題のあった事項については委員会への報告とイントラネット上の全社掲示板に事例を掲示することで、再発防止を図っています。

### 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、通報した社員に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。また、社外のステークホルダーからの通報やご意見を受付ける場としてホームページ上に窓口を設け、コンプライアンスの徹底を図っています。

# 持続可能な社会の実現に向けて

## 1. 2015年度環境方針

私たちにとって、日常生活や経済活動は地球上の自然環境の中で営まれており、経済・社会の活動はその基盤となる環境を持続可能に利用できることが前提になっていることを忘れてはいけません。地球環境は人類生存の基盤となるものですが、時として人間の経済活動に伴う負荷が地球環境に悪影響を及ぼすことがあります。

私たちが目指すべき社会は、温室効果ガスの発生を極力抑制した低炭素社会であり、自然共生社会であり、また循環型社会でなければなりません。またその実現のためには私たち一人ひとりが地球環境の現状を認識し、さまざまな場面で環境問題について主体的に考え、行動を起こしていく必要があります。

2015年度は、環境保全と経済活動とを融合させ、これら課題の解決に貢献していきます。

### 記

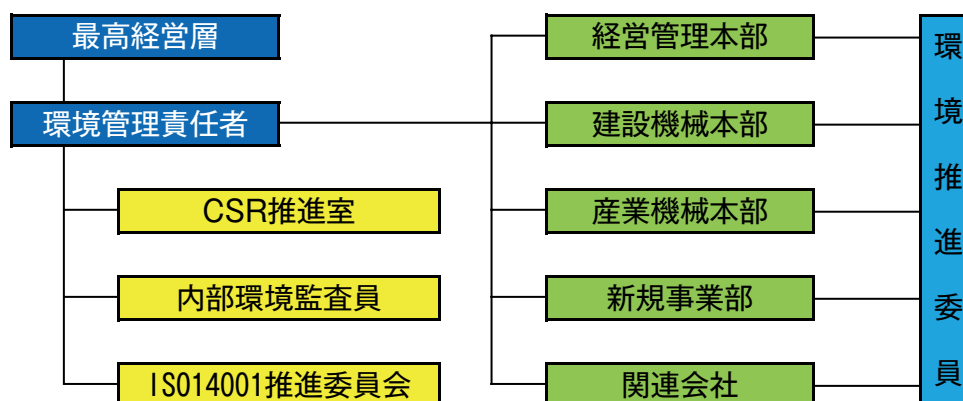
1. 環境負荷低減をコスト低減と捉え、CO<sub>2</sub>と産業廃棄物の排出量を削減する。
2. 内部環境監査員のレベルアップにより、マネジメントシステムの改善を推進する。
3. ISO改定に向けて、マネジメントシステムの統合を視野に入れた準備をする。

## 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
○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1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。

2015年度の内部環境監査は、最低限やっていなくてはならないものの基準を「不適合基準ガイドライン」に示して評価の平準化を図り、厳しい目で監査を実施しました。

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。

2015年度内部環境監査結果	
日程	2015年6月
不適合事項	3件 (前年度 2件)
要観察項目	52件 (前年度81件)

#### 4.2 外部審査

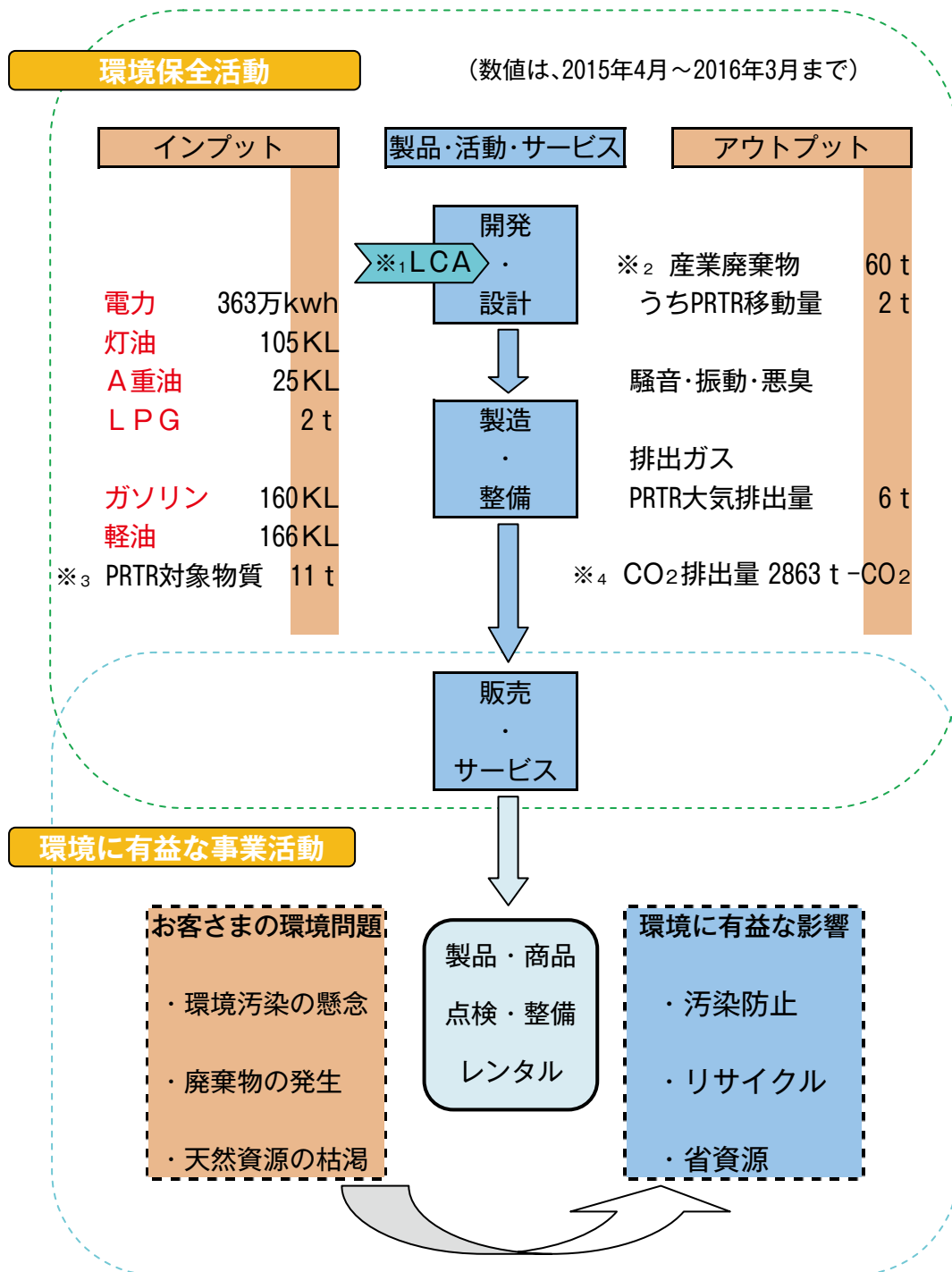
2015年度の外部審査(更新審査)結果は、右表の通りとなりましたが、審査登録機関より「環境マネジメントシステム活動が適切に実施され、環境パフォーマンスの改善に対して有効に寄与していることが確認でき、引き続き継続的改善が期待できる」との判断をいただきました。

2015年度外部審査(更新審査)	
グッドポイント	1件
改善の機会	8件

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、ISO14001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げています。

## 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、主な環境データと表した情報を開示します。



※<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。

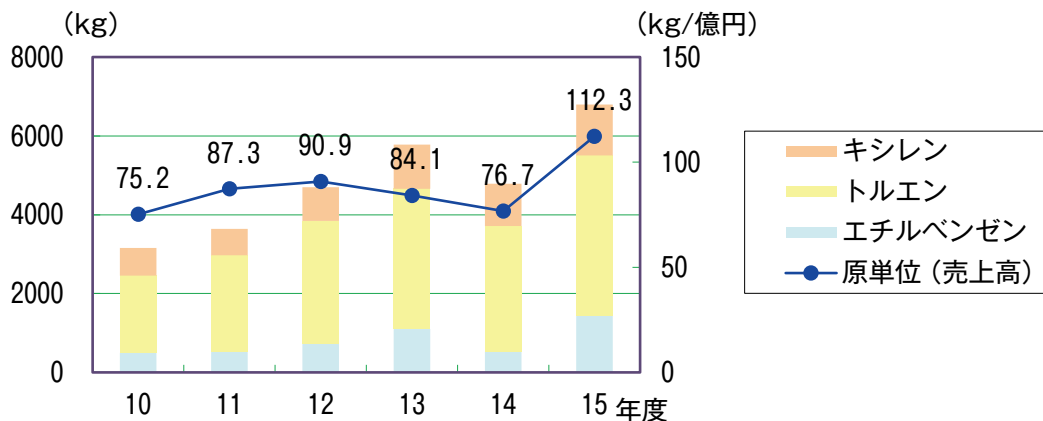
## 6. 化学物質の管理

### 6.1 本社・工場

2015年度は、主力自社商品である「かにクレーン」の売上高は、前年度比ほぼ横ばいでしたが、「クローラクレーン」の売上高が前年度比7.8%増加しました。それに伴い、使用量が増加し、原単位（売上高）も悪化しました。

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	10	11	12	13	14	15
第1種指定化学物質使用量 (kg)	3,160	3,638	4,697	5,781	4,786	6,794
自社商品売上高 (億円)	42.0	41.7	51.7	68.7	62.4	60.5

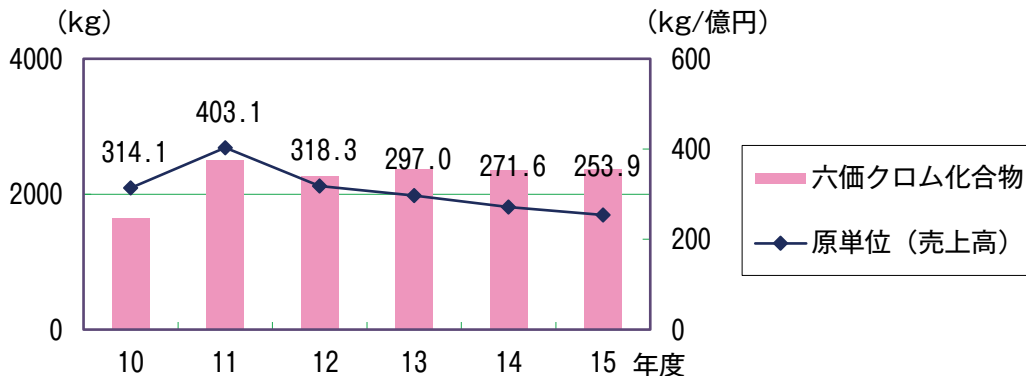
### 6.2 グループ会社

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

2015年度は、売上高が増加しましたが、原単位は改善しました。

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	10	11	12	13	14	15
六価クロム化合物 (kg) *	1,643	2,499	2,260	2,364	2,360	2,364
売上高 (億円)	5.23	6.20	7.10	7.96	8.69	9.31

\* 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

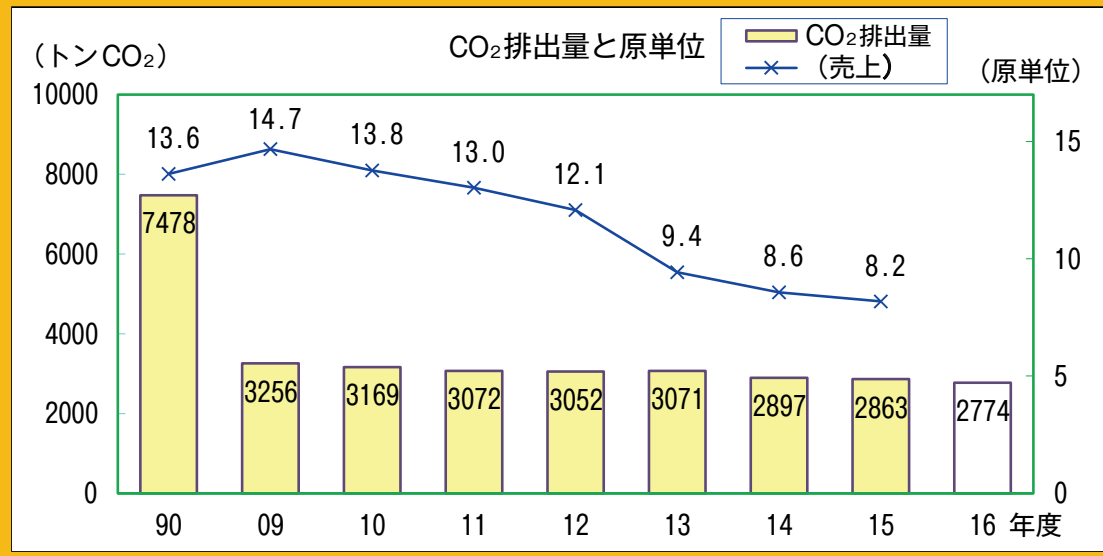
地球温暖化防止対策を推進し CO<sub>2</sub>排出量を2015年度までに2012年度比で6%削減し、94%にする

[全社排出量を2015年度までに2,890トン CO<sub>2</sub>にする]

#### ○2015年度環境目標

CO<sub>2</sub>排出量を2014年度比で0.86%削減する

[全社排出量を2,890トン CO<sub>2</sub>にする（売上原単位12.9）]



### 7.2 取組み結果

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

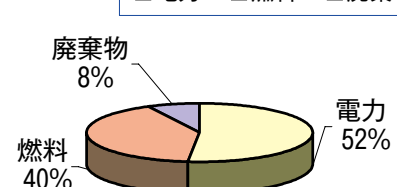
- ①電 気：・使用量削減のため電力監視システムを設置（本社工場）  
・夏季のクールビズと冬季のウォームビズ ※<sub>1</sub>  
・待機電力削減用コンセント、パソコンの省エネモード設定
- ②燃 料：・エコドライブ、KOMTRAX ※<sub>2</sub>による車両移動の効率化維持
- ③廃棄物：・分別による可燃ごみの削減、その他産業廃棄物削減の方策実施による

#### (2) 取組み実績と今後の課題

2015年度のCO<sub>2</sub>排出量は、2,863トンと目標をクリアーし前年比で1.2%削減して環境目的も達成しました。また、売上高の原単位も2014年度の8.6に対し8.2と改善されています。

※<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



## 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

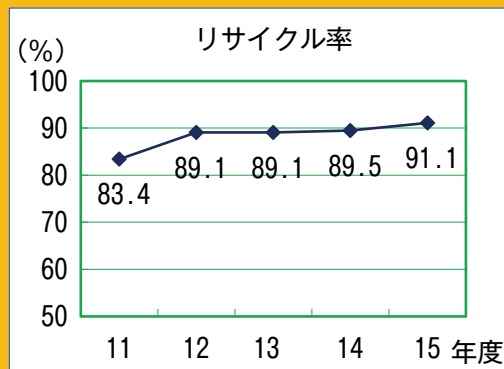
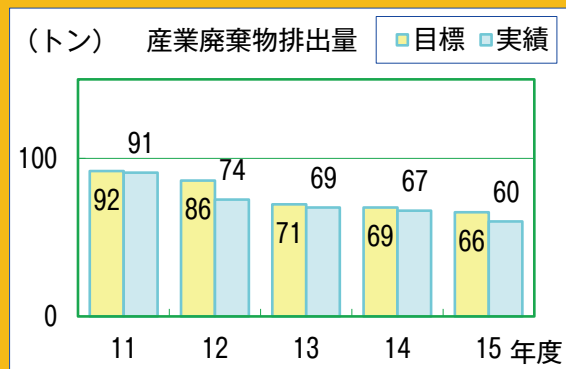
3Rを推進し、産業廃棄物排出量を2015年度までに2012年度比で10%削減し90%にする

[全社排出量を2015年度までに66トンにする（売上原単位0.35）]

○2015年度環境目標

産業廃棄物排出量を2014年度比で0.75%削減する

[全社排出量を66トンにする（売上原単位0.35）]



※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3R ※<sub>1</sub>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。

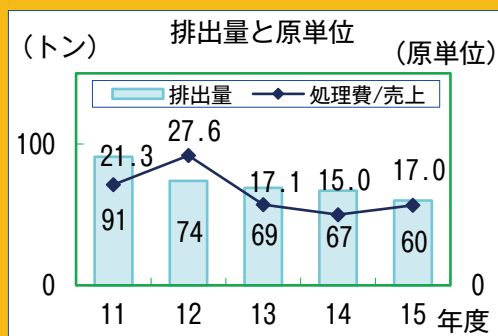
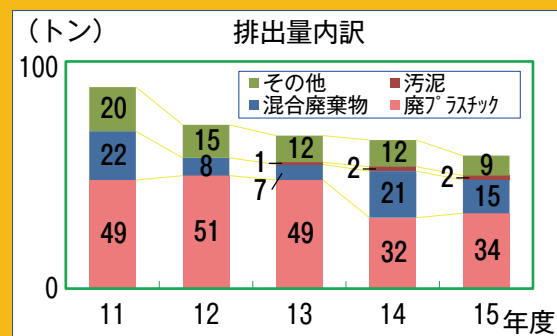
・廃油や金属くずなど有価物を分別しリサイクルを推進する。

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) 取組み実績と今後の課題

2015年度の産業廃棄物の排出量は、60トンとなり削減目標をクリアし環境目的も達成しました。また、リサイクル率も前年とほぼ同率でした。

2015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		2013年度		2014年度		2015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		3,504		25,005		5	
		水質汚濁防止		3,568		6,518		3,318	
		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		1,652		653		3,053	
		小計	8,918	2.9	32,370	10.3	6,570	3.1	
	地球環境保全 コスト	温暖化防止・省エネルギー		6,618		9,423		13,746	
		オゾン層破壊防止、その他		0		0		0	
		小計	6,618	2.2	9,423	3.0	13,746	6.5	
	資源循環 コスト	産業廃棄物削減、リサイクル		2,611		2,576		2,856	
		節水、雨水利用等コスト		0		0		0	
		廃棄物処理費		10,568		9,796		10,220	
小計		13,179	4.3	12,372	3.9	13,076	6.1		
事業所内コスト計		28,715	9.4	54,165	17.3	33,392	15.7		
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		2,400		2,246		1,440		
	小計	2,400	0.8	2,246	0.7	1,440	0.7		
管理活動コスト	環境教育費用		7,062		7,719		7,605		
	EMS 運用コスト		25,975		24,453		25,651		
	環境負荷の監視・測定		779		779		779		
	環境関連部門コスト		0		0		0		
	小計	33,816	11.1	32,951	10.5	34,035	16.0		
研究活動コスト	研究活動コスト		240,018	78.7	224,570	71.5	143,978	67.6	
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	304,949	100	313,932	100	212,845	100		

※設備・施設の償却費は含まれません。

### ●環境保全効果

項 目		2013年度	2014年度	2015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）	634 トン	636 トン	673 トン
		産業廃棄物排出量	69 トン	67 トン	60 トン
		基準年比（2002年度）	11 %	11 %	10 %
		リサイクル率	89 %	89 %	91 %
		リサイクル量	565 トン	569 トン	613 トン
	事業活動 CO <sub>2</sub>	事業活動 CO <sub>2</sub>	3,071 t/CO <sub>2</sub>	2,897 t/CO <sub>2</sub>	2,863 t/CO <sub>2</sub>
		1990年度比	41 %	39 %	38 %
	省エネルギー 省資源	用紙購入量	1,970 千枚	1,873 千枚	1,773 千枚
		基準年比（2000年度）	94 %	89 %	85 %
		電力使用量	3,910 千 kWh	3,849 千 kWh	3,637 千 kWh
基準年比（2000年度）		82 %	81 %	77 %	

※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	2013年度	2014年度	2015年度
事業活動 CO <sub>2</sub> 排出量 ÷ 売上高（t-CO <sub>2</sub> / 億円）	9.42	8.57	8.47
産業廃棄物排出量 ÷ 売上高（トン / 億円）	0.21	0.20	0.18
産業廃棄物処理費 ÷ 売上高（億円 / 億円）	0.01 %	0.01 %	0.01 %

## 持続可能な社会の実現に向けて

当社は、その実現に向けて一人ひとりが地球環境の現状を認識し、さまざまな場面で環境問題について主体的に考え、環境啓発、環境情報及び環境教育などを通じて行動を起こしてまいります。

## 10. 環境啓発による人財育成

### 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、2015年度は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) 産機本部産機事業部 製造課（西工場）	MCG 標準作業工数を削減する ('14年度比3%削減)	部品の納期通りの供給を進め改善活動を行い工数を削減した
(優良賞) 産機本部機鉄事業部 製造課（東工場）	自社製缶部品(LC785) 標準工数を削減する ('14年度比3%削減)	①部材調達を前倒し生産台数を一定量保った ②治具を製作し生産効率を向上させた ③作業工程・分担を明確化した
(努力賞) 建機本部甲信支店 車検センター	法定点検の実施件数を向上する ('14年度比5%向上)	①レンタル車両の確実な実施 ②長期未点検車の撲滅 ③出張点検の実施 ④車両管理の徹底 ⑤フロント、車両管理者とのスケジュール調整
(努力賞) 産機本部 技術部	新たな排出ガス規制適合 機械の開発	①排出ガス最新規制に適合した製品を計画通り市場導入した ②排出ガス最新規制に適合した製品開発を推進した
(努力賞) 新規事業部	電力監視システム設置による電気使用量の削減	①エアコンのこまめなスイッチ ON/OFF ②電力監視システムに無線を採用しコスト削減を図った

## 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ともに地域、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

- 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地球環境へ貢献できる企業づくりを推進します。

年 度	活 動
2015年度	●全社 ISO14001：2004更新審査 ●全社環境目的を達成

## 12. 環境教育訓練による人財育成

### 12.1 階層別環境教育

全社員・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、人財を育成しています。

- 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（法順守）

各エリア・部門が法順守に関する教育を特定し、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。

2015年度は、本社工場の西工場で火災が発生した想定で、従業員・構成員が、東サイトの避難場所へ集合する消防連携総合訓練を実施しました。

#### 本社工場・消防連携総合訓練



- ・避難誘導責任者が県道横断歩道橋で東サイトへ避難誘導



- ・東サイト、西サイトの合計247人が避難場所へ集合



- ・篠ノ井消防署員による取扱い説明



- ・初期消火責任者が炎へ消火器を噴射



## 13. 地球人の一員として全社員・家族を含めた人財育成

### 13.1 マエダ版エコポイント (Me-Pon) 制度

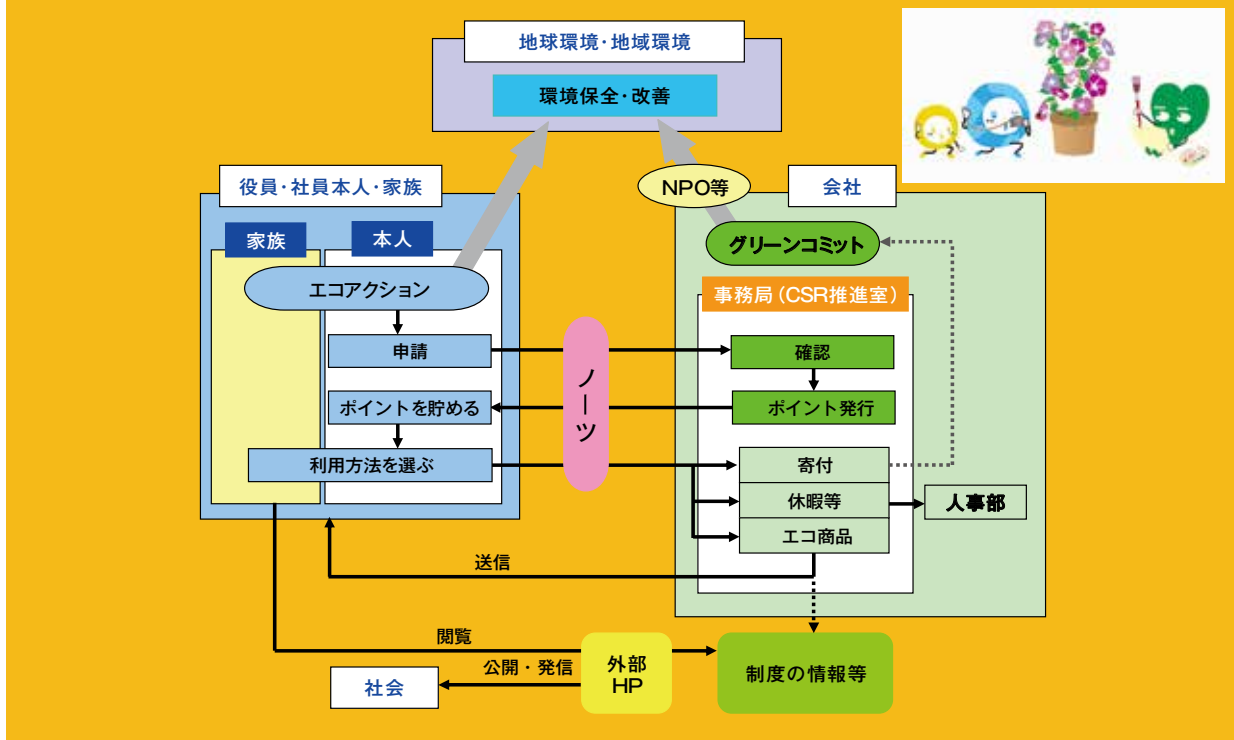
前田版エコポイント制度とは、前田建設工業グループの活動方針の主旨である、

- 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ました。

2015年度は、登録者数の増加はむろん、この制度活用の推進を図るため社員に働きかけ、実活動者数が2014年度比で10%増加しました。

### 13.2 『環境家計簿』

—環境家計簿をつけて、地球と家計にやさしい生活をしましょう—

環境家計簿とは、家庭での日常生活の中でどんな環境負荷が発生しているかCO<sub>2</sub>に換算する家計簿です。

毎月使用する電気、ガス、水道、ガソリン、燃えるごみなどの量に二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)を出す係数を掛けて、その家庭でのCO<sub>2</sub>排出量を計算します。環境家計簿をつけることにより、環境についての意識をもち、家計の点検、見直しを行うことができるのです。

※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

○テーマ「人財育成」について

1. 大変理解できた 2. 理解できる 3. 普通 4. あまり理解できない 5. 理解できない

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……………(P2)  
2. トップメッセージ……………(P4)  
3. マエダの人財育成への取組み……………(P6)  
4. 販売・サービス商品の取組み……………(P12)  
5. 自社製造・製品の取組み……………(P16)  
6. 開発商品の取組み……………(P23)  
7. グループ会社の取組み……………(P25)  
8. CSR・コンプライアンス……………(P29)  
9. 環境の取組み……………(P31)


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. 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-line box for providing comments or expectations.

 株式会社前田製作所

CSR推進室 2016年8月

〒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>



この印刷物は、環境に配慮した  
植物性インキを使用していま

