



 株式会社前田製作所



もくじ

コーポレートメッセージ	2
トップメッセージ	4
マエダの取組み	6
販売・レンタル・サービスの取組み	11
自社製品・製造の取組み	19
新技術・新事業への取組み	30
グループ会社の取組み	
(株)ネオックス	32
(株)サンネットワークマエダ	33
(株)マエダオールサポート	34
コーポレートガバナンス・社会貢献	35
環境、経済、社会の統合的な向上の実現を目指すために	
環境経営	38
環境データ・環境会計	42
環境教育訓練	46
地球人の一員として	47

愛知県花『カキツバタ』

在原業平朝臣が現在の知立市八橋を訪れたとき、そのあたりの花の美しさに旅情をなぐさめ、カキツバタの5字を詠み込んでうたった（伊勢物語）と伝えられています。昭和29年、NHK・全日本観光連盟などの共催により、郷土の花（県の花）に選定されました。

（文章引用：愛知県ホームページより）



「より高い品質と技術の追求」

日ごとに進化する技術環境の中、持続可能な企業であり続けるためには、未来を見据え現状より常に一步先を行く品質と技術を持ち続けることが必要です。

常にお客さまが満足する技術を提供し続け、篤い信頼を得なければなりません。また、全てのステークホルダーの皆さまから信頼される企業でなければなりません。

前田製作所は、社員一人ひとりが創業以来、社是の「誠実・意欲・技術」を鑑とし、創業理念である「良い仕事をして顧客の信頼を得る」ことを愚直に実践してきました。

ISO9001の認証を1995年に取得し、マネジメントシステムを通して高品質の商製品やサービスを、また営業活動においては、お客さまとのコミュニケーションを深めることで、確かなニーズを捉え、お客さまのより高い満足度を得ることを目指してきました。

前田製作所は一つ一つの技術やお客さまとの信頼関係を大切にし、品質に一切妥協せず、それらを積み重ね高い品質と技術を提供します。

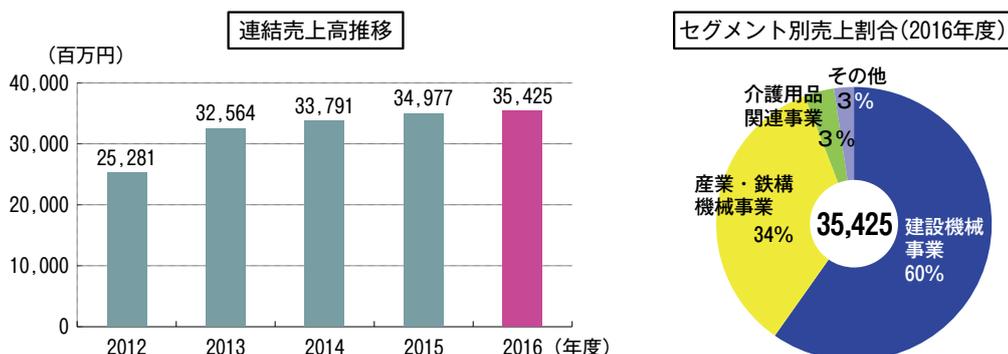
そしてこれからも、社会から「技術のマエダ」と評されるべく、より高い品質と技術を追求し、全てのステークホルダーのお役にたつ企業であり続けます。

本報告書について

- Web上 <http://www.maesei.co.jp>
- 対象期間 2016年4月1日から2017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・レポーティング・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 558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 マエダオールサポート（企業損害保険代理店）
 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
- ▶ クローラクレーン
- ▶ カーゴクレーン
- ▶ 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
- ▶ 土木機器、工場設備、特装車両、水門、橋梁、各種加工

新規事業

- ▶ 電気・電子制御の設計
- ▶ 合金微粉末製造の取組み

トップメッセージ

確かな技術で社会に貢献する

成長へのテイクオフ

2016年度は、新たな中期三カ年経営計画の初年度でありました。

新中期三カ年経営計画では、外部の環境変化に耐えうる真に強い経営基盤をスピード感と行動力をもって確立し、持続的な成長を軌道に乗せるため「成長へのテイクオフ」をスローガンに掲げ、中期経営基本目標を達成することを目指しています。

そして中期重点「経営戦略」として

1. コアビジネスの強化
2. ビジネス領域の拡大
3. 人財開発活動の強化
4. 安全・健康・コンプライアンスの徹底

を実施して企業価値の最大化を図っていきます。

目標に向かい全社一丸となって、それぞれの部門で作成した活動計画に基づき企業活動を行ったところ、2014年度の過去最高益を更新することができました。

自然災害への支援

地震や豪雨被害等、自然災害は日本各地で発生しています。

これらの災害に対し、当社では社員による募金活動はもとより、当社で製造している機械を通して復興支援に協力をしています。

2016年4月以降に発生しました熊本地震の際も、全国優良石材店の会（全優石）の依頼に応じ、「かにクレーン MC235C」を現地販売店を通して無料貸し出しを行いました。

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

当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。

今回の報告書のテーマは、先輩が培った品質と技術を現役世代がいかに受け継ぎ時代にあったものにしていくかを「品質と技術の追求」として特集しています。

事業活動やCSR活動への取組みについて、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連携し、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り組めます

- 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 CO₂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

マエダの取組み

前田製作所ではより良い職場環境を作るために様々な活動に取り組んでいます。その中心的な活動として女性活躍の推進に力を注いでいます。また、ものづくりを行う会社として高い技術力を維持、向上させていくために教育の実施や資格取得を奨励することにより、技術の伝承を実現させています。

1. 女性活躍の推進

2016年4月の「女性活躍推進法」施行に伴い、当社の現状について検討した結果、次の2つの課題が判明いたしました。

- 課題① 全採用者に占める女性採用者の割合が低い
- 課題② 管理職に占める女性割合が低い

1.1 行動計画

上記した2つの課題を受け、2016年4月から2021年3月までの5年間を計画期間として、長野労働局に次の2点を目標とした行動計画を提出しました。

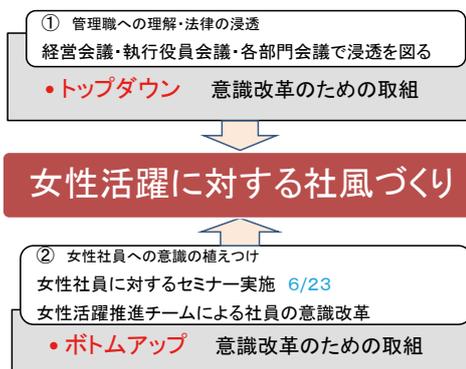
- 目標① 採用者に占める女性採用者の割合を15%以上にする
- 目標② 管理職に占める女性割合を2%以上にする

1.2 女性活躍推進チームの起ち上げ

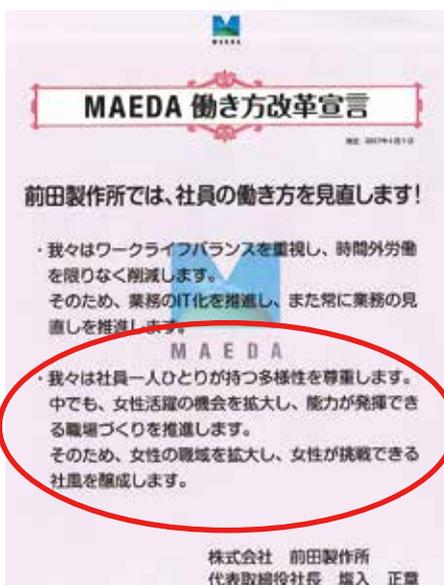
具体的な活動として、2016年9月に女性活躍推進チームを起ち上げ、女性社員の意識調査を行い、女性の意識や会社の不備・不足事項等について明確にし、目標を達成するために克服すべき課題を女性の目線から、経営者に提案しました。



女性社員に対する説明会



1.3 MAEDA 働き方改革宣言



トップメッセージである「MAEDA 働き方改革宣言」を公表し女性の働き方指針を全社に向け発信しました。この宣言に基づき女性社員が輝ける・活躍できる場を拡大させることを目標に毎日推進活動しております。

我々は社員一人ひとりが持つ多様性を尊重します。中でも、女性活躍の機会を拡大し能力が発揮できる職場づくりを推進します。そのため、女性の職域を拡大し、女性が挑戦できる社風を醸成します。

2. 技術の伝承

ものづくりにおいて技術力は必要不可欠であり、それを常に維持・向上していく必要があります。当社では技能教育やコンクールへの参加、資格取得を奨励することにより、日々技術力を磨いています。そして、単に技術力を追い求めるだけではなく、マナー教育等を行い、人としての成長も促しています。

2.1 長野県溶接コンクールへの参加

当社では技術の伝承を目的に毎年社内での溶接コンクールを開催しています。また、長野県溶接コンクールへの参加も行っています。レベルの高い環境に挑戦することにより、更なる技術の向上を目指しています。



大会への対策検討



練習風景

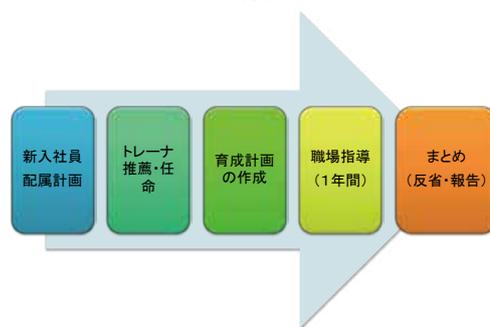
2.2 技能教育

経験豊富なベテラン社員が講師となり、技術力向上のために若手社員に技能教育を行っております。

また、資格取得の奨励制度作成に取組み、社員一人ひとりが常に向上心をもってスキルアップをしていけるように環境を整えています。

新入社員には先輩社員がトレーナーとして1年間付き添い教育を行うトレーナー制度があり、この制度により、新入社員とのコミュニケーションの促進、現場への早期適応を実現しています。

トレーナー制度の仕組み



2.3 マナー教育

コミュニケーションの基本となる挨拶の重要性について再考し、正しい基本マナーを身に付けることを目的に、本社、名古屋、三重の3会場で1年をかけて全社員を対象にマナー教育を実施しました。



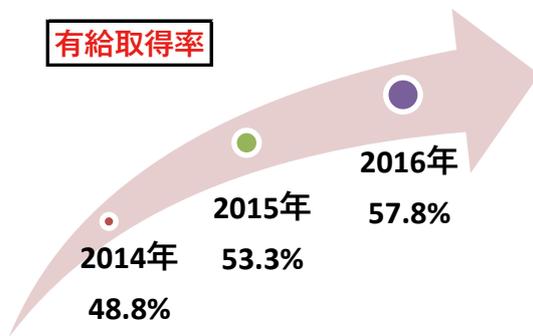
本社会場



名古屋会場

3. 職場環境の改善

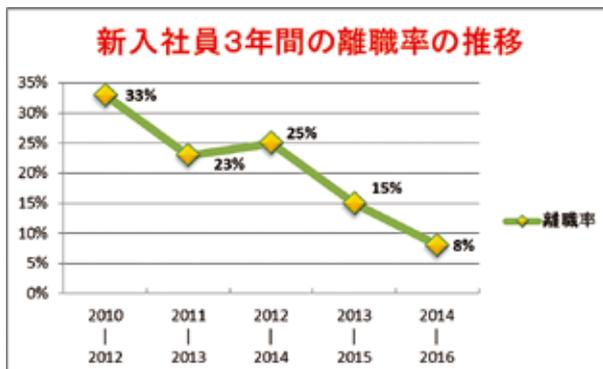
社員一人ひとりが働きやすい職場にしていくためには休暇制度の充実や日々のフォローが重要になります。当社の有給休暇の取得率は上昇傾向にあり、出産をした女性の育休取得率、復職率も100%となっています。これは全国平均の8割を上回るものです。また、社員交流の場としてリフレッシュスペースを設けるなど施設の改善も行っています。



リフレッシュスペース

3.1 離職率の低減

当社では離職率の低減にも力を入れています。内定者に対して懇親会の実施や面談等の適切なフォローを行うことにより、良いイメージを持って入社できる環境を整えています。入社後もトレーナ制度によって、早い段階で仕事に慣れていけるような環境になっています。こうした努力によってここ数年間の新入社員の離職率は減少傾向にあります。



内定者懇親会

3.2 全社イベントの開催

社員同士の交流を深め、より働きやすい環境を作っていくために、全社でのイベントを開催しました。

ホテルを利用して懇親会を行い、社員によるバンド演奏等が行われ大いに盛り上がりました。その翌日にはソフトボール大会を開催し、普段はなかなか見ることのできない元気に体を動かす姿を見ることができました。



懇親会、ソフトボール大会の様子

4. 安全衛生

安全衛生の品質とは

- ・ 1年間無事故無災害であった。
 - ・ 疾病等での長期休業者がいなかった。
- 結果でのゼロ災害ではなく、教育計画に基づき安全衛生教育を実施し、定期健康診断を全社員が受診し、再検査項目があった社員は自主的に医療機関を受診する。そしてストレスチェックを受けて自身の心の健康にも気を配る。
- そのようなプロセスを実践していくことが安全衛生の品質と考えています。

4.1 社員全員での安全への誓い

例年6月の第2土曜日に本社（長野）と名古屋支店の2会場で同時に実施している安全大会を、2016年度は全役員、社員が一堂に会して長野で実施いたしました。

当大会では、聴講だけの大会ではなく、社員参加型の大会とするため、講師としてヒサエスタイルの長島寿恵先生をお招きし、「自然治癒力を高める健康法」という演題で、その場でできる体操を組み込みながら楽しくするためにご講演をさせていただきました。

また、安全活動の結果として優秀な成績を達成した事業所に表彰が行われました。

4.2 安全の見える化

安全宣言活動

全ての工場及び事業所において、安全宣言活動を実施しています。

内容は、労働災害を発生させないために、3項目の実施事項をそれぞれの工場及び事業所ごとに定め、最低限それを愚直に行うというものです。

安全宣言は全ての社員の目に触れる場所に掲示し、全所属員が共通認識を持つようにしています。



講師講演



講師指導の下の体操



事業所安全表彰



本社事業所安全宣言

4.3 交通安全への誓い

①交通安全教育

当社では、新入社員への交通安全教育時に警察庁方式運転適性検査（K-2）を従来より取り入れ交通指導の資料としていましたが、2016年度より新たに、機器を用いたCRT 運転適性検査を取り入れ、新入社員及び近年に交通事故を起こした社員に対し実施し、専門家より個別に運転時の癖等について指導を受けました。



CRT 運転適正検査

②ストップ転倒災害

厚生労働省が推進しています、STOP！転倒災害の一環として、当社では自社敷地内はもちろんのこと小学生の通学路の除雪も社員が率先して実施しています。

当社において、転倒災害の発生はありませんでした。



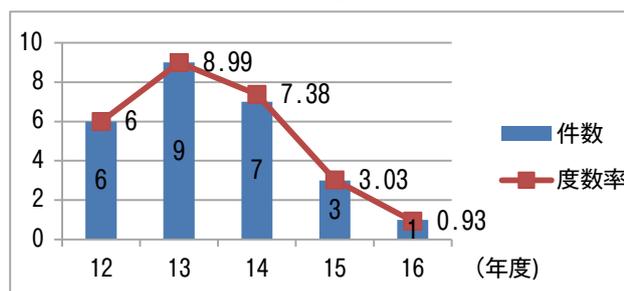
敷地外除雪

5. 安全成績

5.1 労働災害

KYK、リスクアセスメント、安全サークル活動等を通して、危険の先取りを推進した結果、不本意ながら1件の不休業災害を発生させてしまいましたが、度数率は過去5年間で初めて「1」を割り込むことができました。

労災件数と度数率

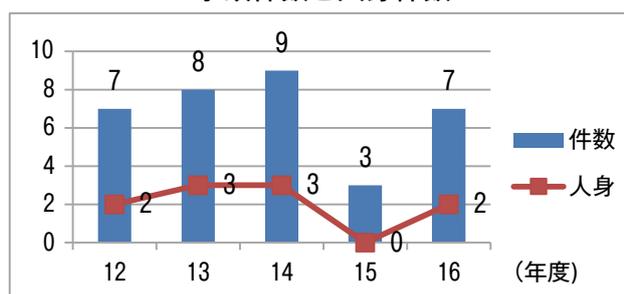


5.2 交通事故

2015年度 発生件数3件 内人身事故0件から、2016年度は発生件数7件内人身事故2件と、大幅に悪い成績となってしまいました。

事故原因としては、わき見運転が主となっています。

事故件数と人身件数

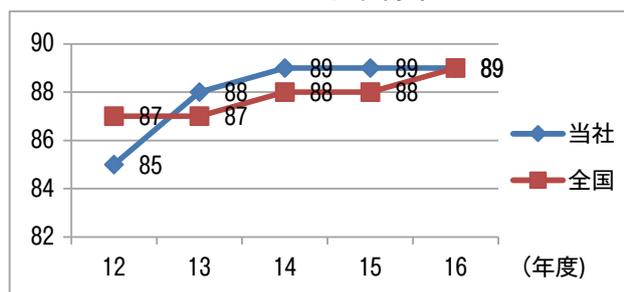


5.3 SD カード（運転記録証明書）

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。

当社（関係会社含め718名）の交通違反の主な物はスピード超過（26件）、携帯電話（16件）、一時停止（13件）です。

SDカード取得率



販売・レンタル・サービスの取組み（建設機械本部）

前田製作所は、建設機械の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、建設機械の販売・レンタル・サービスを通じ、お客さまそれぞれのニーズに沿った経営～業務全般に関する情報や、建設機械現場における生産性向上・サービスメンテナンスにおけるご提案を行っております。

また、定期的な社内外の教育を行い、人材育成の構築・技術の伝承に力を注いでおります。



の販売・レンタル・サービスの取組み

1. 技術技能大会における技術の追求

当社ではコマツが主催する技術技能大会（ATC大会）において、毎年多くの社員が技能・技術を争い、全国大会へと勝ち進んでおります。

※ ATC（ADVANCED TECHNIC CONTEST）高度な技能・技術の競技大会



ATC大会の実施



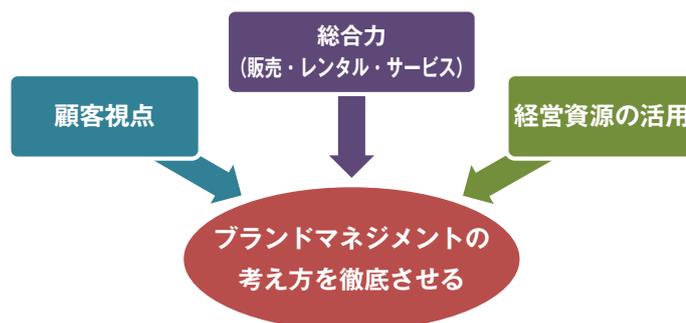
先輩社員の技術指導

日々の整備技術の伝承が“技術のマエダ”として認識され、お客さまに対しクオリティの高いサービスを常にご提供しております。

2. ブランドマネジメント活動

当社では、ブランドマネジメント活動を積極的に推進しております。

ブランドマネジメント活動とは、常に『顧客視点』に立ち、現場の問題点をお客さまと共有し、改善提案を行うことを通じて、お客さまの信頼性を高め、関係性を向上させる活動です。



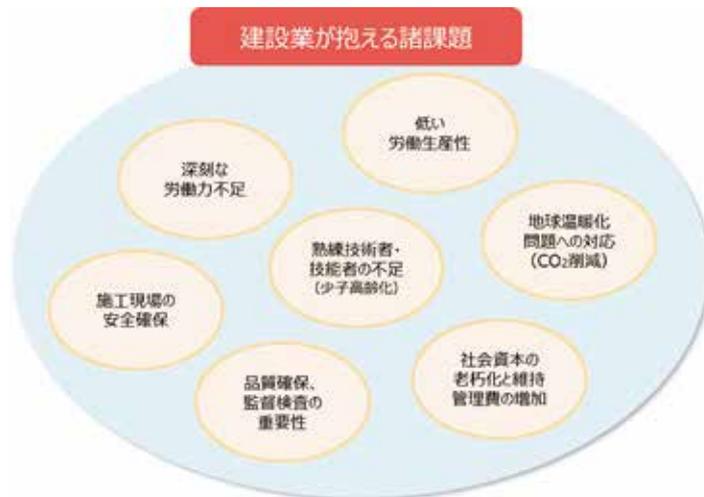
また、ブランドマネジメント発表大会を定期的で開催し、活動の取組み・実践を通じ、社員一同が新たな気づきや知見を共有し、今後の活動において水平展開を図っております。

この活動を通じ、お客さまからの信頼度を高めると同時に、組織力のレベルを向上させたいとも考えております。



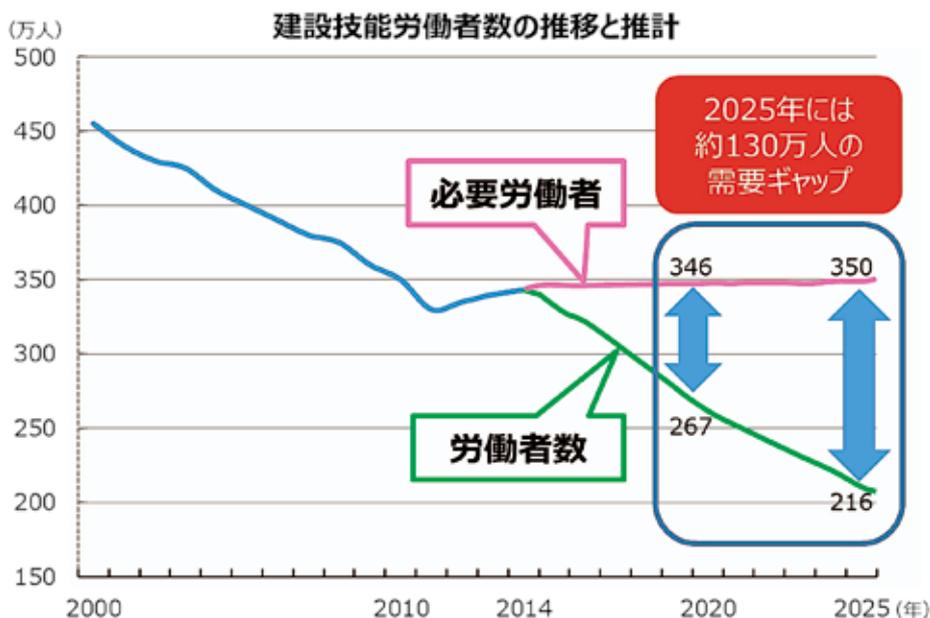
3. i-Construction への取組み

建設業が抱える諸課題～生産性向上が急務



建設現場の生産性向上は常に課題となってきましたが、現在では生産年齢人口の減少による人手不足の対処が深刻な問題となっております。現在、約340万人いる建設技能労働者は、少子高齢化により、8年後の2025年には130万人の需給ギャップが発生すると予測されております。

この問題に対処するためには、建設現場の生産性向上に「いますぐ」取組む必要があるのです。



<参照> 総務省「労働調査」、一般財団法人日本建設業連合会「再生と進化に向けて～建設業の長期ビジョン～」

4. ICT（情報化施工、i-Construction）への取組み

4.1 ICT（情報化施工、i-Construction）の歴史

4.1.1 情報化施工

2008年7月、国土交通省が「情報化施工推進戦略」を発表、続いて11月には中部地方整備局にて「建設 ICT 導入研究会（現在の建設 ICT 導入普及研究会）」を立ち上げました。

当社では2009年より情報化施工への取組みを開始し、同年5月には建設 ICT 導入研究会へ「プロジェクト会員」として加盟しました。

同時にレンタル部門ではいち早く情報化施工機器を導入し、お客さまへご提案をいたしました。

4.1.2 i-Construction

情報化施工が浸透する中、国土交通省が2015年秋に発表した「i-Construction」は、2016年4月より始まり、当社はコマツのソリューションサービス「スマートコンストラクション」をお客さまにご提案し、各地でご採用いただいております。

国土交通省の取組み		'08年度～	'09年度	'13年度～	'15年度	'16年度～	'17年度	'20年度	将来
情報化施工推進戦略	第1次 '08～'12	7月31日 策定		情報化施工の普及・促進を図る					
	第2次 '13～'17			3月29日 策定	→				
i-Construction	'15～				11月24日 発表	i-Construction 推進 ICT技術の全面的な活用を図る ICT土工を全面的に実施 → 全工事対象へ → 全機導入で i-Construction 標準化			
国土交通省・中部地方整備局		建設ICT導入普及研究会発足							
前田製作所		情報化施工取組み開始		建設ICT導入研究会加盟		スマートコンストラクション開始			

4.2 体制

4.2.1 専任担当者の配置

甲信地区、名古屋地区それぞれに担当者を配置し、きめ細かなサービスの提供により、お客さまの満足と信頼の獲得に日々努めております。

4.2.2 ICT 関連保有機

情報化施工、i-Construction に対応する様々な機器・機械を豊富に取り揃え、お客さまのニーズに合った商品をご提案しております。

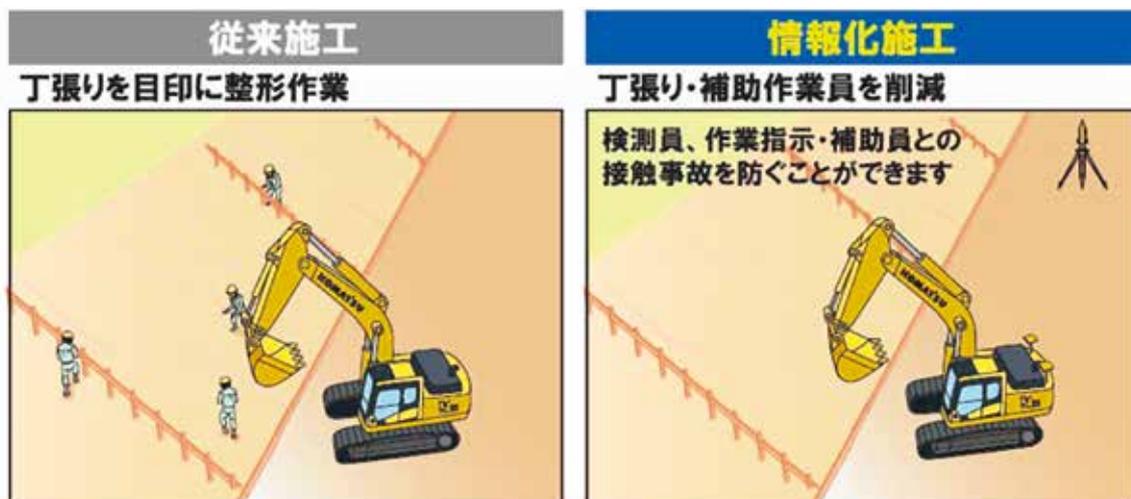


トータルステーションと
油圧ショベル ICT 仕様車

4.3 活動内容

4.3.1 ICT 活用工事へのご提案

国・県などの公共工事で発注される ICT 活用工事を始め、様々な現場でも活用していただくために、お客さまに対し、機械のご説明、予定現場の確認、ご提案、また稼働現場での支援などを幅広く行っております。



ご提案内容の一例（従来施工と情報化施工の比較）

4.3.2 建設技術フェア in 中部への出展

国土交通省中部地方整備局が主催し、産・学・官の技術交流の場となっている建設技術フェア（毎年10月頃に開催）に過去6年間連続出展し、ICT 機械を PR しております。



建設技術フェア



コマツ油圧ショベルと前田製作所かにクレーン

4.3.3 展示会での PR 活動

「お客さま感謝フェア」と銘打ち開催している展示会でも、ICT 建機などを展示・試乗していただいております。



ICT 建機体感



ドローンのデモフライト

5. お客様の声 【稼働事例】

5.1 【i-Constructionで『新たなる挑戦』】 太啓建設株式会社様（愛知県豊田市）

【会社紹介】



太啓建設は実戦能力をもつプロ集団です。失敗を恐れず自ら汗を流し、高い志と情熱を抱き、感動ある世の中を築き上げる企業です。今21世紀の時代は大きく変わろうとしています。労務者の不足や高齢化、若手就労者の確保等で業界全体で悩まされています。そんな新時代に向け、私たちは i-Construction で『新たなる挑戦』をしています。専門部署を立ち上げて積極的に取組んでおり、建設現場での生産性向上を目指すとともに、若者へのイメージアップを図り、『夢のある建設現場』を創造しています。

【稼働事例】

太啓建設は数々の現場で ICT 建機を使用しています。公共工事はもちろん、民間工事でも積極的に使用しています。

初めて活用する現場担当者は『分からないことはしたくない』や『難しそうだから嫌だな』とよく言いますが、使用してみると『もう、この機械がないと施工ができない』とまで言う担当者もいます。

丁張設置作業や測量作業から解放され、工事書類の処理等、今までは現場作業を終えてから行っていた業務もこなせます。



造成工事 油圧ショベル ICT 仕様車

工期が短い現場では、マシンコントロールブルドーザが活躍してくれました。荒整形から仕上げまで一気に施工していくため施工スピードが速くとても助かりました。

また、施工の進捗もブルドーザの画面で確認できるため、進捗を把握して工程の組み直しや、材料の手配にも役立ちました。

経験の浅いオペレータが操作しても高品質な施工ができ、熟練オペレータには、更なる施工効率のアップを実現できました。



民間駐車場工事 ブルドーザ ICT 仕様車

i-Construction には図面の作成や現場の準備が必要になりますが、前田製作所（レンタル21）と協力体制を構築することで、現場担当者に負担が掛からずスムーズに現場導入でき、今後も積極的に現場に導入して活用していきます。

また、データを蓄積して活用することが i-Construction の目的であるため、今後どの様に活用していくかが、課題となっております。ICT 建機はまだまだ特殊な機械として見られることも多いですが、近い将来あらゆる現場で ICT 建機が稼働する日が来ると考えております。

5.2 【ICTで愛と夢のある現場の実現へ】 アイトム建設株式会社様（三重県四日市市）

【会社紹介】



アイトム建設は創業62年を迎えます。土木建設部門を中心に道路舗装、橋梁、などインフラの環境整備に取り組んできました。

特に道路舗装工事では県内でもトップクラスの実績を持ち、高速道路や主要国道など、三重県内のインフラ整備を支えています。

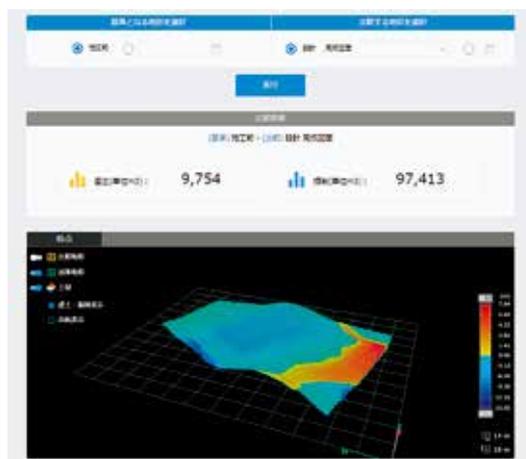
【稼働事例】

アイトム建設は国交省が進める i-Construction を積極的に実施しています。

初めて行う作業に、戸惑いなどもありました。

しかし、ドローンによる測量を行うことで通常測量に比べ測量の手間・日数の減少や、コマツのクラウドサービス【komconnect】を活用することで、現場にいなくても事務所のパソコンやスマートフォンで進捗管理が可能になりました。

今までの現場にはなかった新しい技術を活用し利便性を実感しました。



現場の進捗管理が見える komconnect



油圧ショベル ICT 仕様車に搭載された
ステレオカメラ

ICT 活用工事では発注者の指定工事ということもあり、i-Construction を実施することとなりました。

レンタル会社を決める際、今までの実績や ICT に関して進んでいるイメージのあった前田製作所（レンタル21）に依頼しました。

当工事では多くの土が動く現場なので日々の土量管理が非常に大切になってきます。

そこで、ICT 建機が作業をしていない場所の土量も把握するため、油圧ショベル ICT 仕様車に搭載されているステレオカメラを活用することで日々の土量が見える化され進捗管理に役立ちました。

「愛と夢と技術で豊かな未来を創造する」という企業理念をもとに今後も常に先を読み、時代の要請に適応した能力とバイタリティで歴史を積み重ねていきます。

現在、ドローンを自社で保有するなど最新技術を積極的に取り入れています。

近い将来は i-Construction における【測量】・【3次元データ作成】・【出来形納品】工程の大部分を自社で行っていきたいと考えております。

5.3 【技術革新で地域貢献と業界けん引を目指す!!】 湯澤工業株式会社様（山梨県南アルプス市）

【会社紹介】



1958年創業の湯澤工業は、一般土木・産廃・リサイクル業に携わり、地場に根付いた企業を目指し経営を行っております。

企業理念である「技術と人と人」とは、我が社がお客さま・地域の皆さまなど様々な「人と人」に支えられ成長してきた企業であり、技術を磨き「人」を大切にし恩返しをしたいとの思いを込めております。そのためには、基本に忠実でありながらも最先端技術を積極的に導入し活用していくことが重要であり、その役割が我が社にはあると考えます。県内建設業・地域社会の活性化のために日々邁進しております。

【稼働事例】

・ ICT 建機での地域貢献

河川の堤防工事で ICT 建機を活用しました。前田製作所（レンタル21）にご指南いただき、情報化施工による高精度な施工ができました。

また、南アルプス市の子供向け向けイベントに前田製作所の協力を得て ICT 建機を展示。一般の皆さまに最先端技術を紹介し建設業の今と未来を体感いただきました。子供達のキラキラした瞳の奥に、建設業界の力強い未来が見えた気がします。



ICT 建機による施工とイベント風景



災害復旧工事

・ 特殊機械を活用した災害復旧施工

突発的に発生する災害に対する復旧工事でも最先端技術を活用しています。崖崩れの復旧工事では、レンタル21よりラジコン建機をレンタルし安全かつ迅速な施工を実施。前田製作所のネットワークを生かし即座に対応していただきました。

また、大水による河川工事では移動式土質改良機をレンタル活用。危険時にすぐ退避できる体制をとりながら現地の材料（砂利・河川水）を有効活用でき、安全で効率的な施工ができました。

【ブランドマネジメント活動を共に行って…】

前田製作所が推進するブランドマネジメント活動をともに進めています。「顧客視点」で活動すること、ともに成長していくことに、共感を覚え我が社も成長させていただいています。今後も良きパートナーとして、ともに成長する関係でありたいと考えています。



社長（左）に対して提案説明

自社製品・製造の取組み（産業機械本部）

自社製品・製造については、当社では量産品と個別受注品の2つの部門に分け企画から販売・メンテナンスまで一貫して行っています。量産品には代表的な製品としてミニクローラクレーン（通称：かにクレーン）、クローラクレーン（CCシリーズ）があります。個別受注品には、ダム関連機器（水門設備ほか）、トンネル関連機器（シールドマシンほか）、工場設備（生産ライン設備ほか）があります。

将来にわたって持続してお客さまから信頼されるため、自社製品・製造部門である産業機械本部では、ISO9001認証を取得し、技術の伝承と高い品質の維持のため、社員に必要な教育を定期的、また随時行っています。

1. 量産品

「作業する人を中心に考えた、より安全・安心なクレーンづくり」

量産品の代表的な製品である、かにクレーン、クローラクレーンにおいてはお客さまから使いやすい機械であり、作業員を何人か雇い入れたような気になるとご好評をいただき、国内シェア第1位の評価をいただいております。

東京オリンピック関連工事、都市再開発工事、高速道路網整備工事等の現場において、当社のクローラクレーンはなくてはならない存在になっています。



都市部地下鉄工事現場



防潮堤工事現場

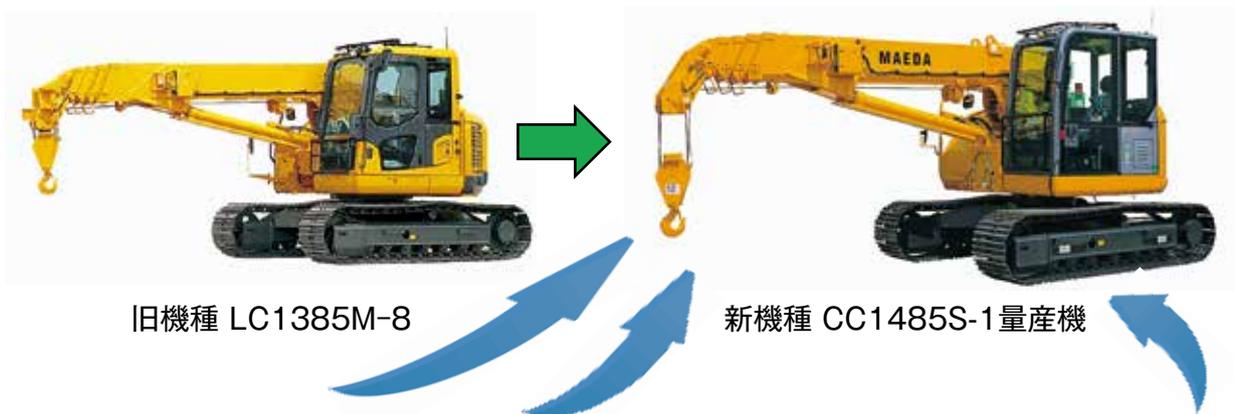
1.1 製品開発の取組み（CC1485S-1）

新機種 CC1485S-1は旧機種 LC1385M-8のフルモデルチェンジですが、大きく異なるのは全ての部品を自社開発したことです。旧機種はコマツのベースマシンを使用して機械を作りあげておりましたが、新機種はエンジン選定から始まり、下部走行体、運転席周辺、機体電子制御・過負荷防止装置等、全て自社で企画開発しました。クレーンの伸縮部分（ブーム）とキャビン（運転席）は専門メーカーと協力して開発しました。

開発で苦労したのはエンジン性能評価と機体電子制御・過負荷防止装置の品質確保です。

エンジンは電子制御が進み様々なセンサが取り付けられています。温度・気圧などを規定値内に収めないとエンジン本来の性能が発揮できないので、試験・改良に多くの工数がかかりましたが、設計者一人ひとりのアイデアと頑張りにより、エンジンメーカーの規定値内に収めることができました。

機体電子制御・過負荷防止装置を自社開発するに当たり、新規事業部と共同で、どこまでが必要な機能か一から見直しをしました。ソフト制御は様々なアイデアを具現化できる可能性があります。開発者としてはあれもこれも搭載したいと思うのですが、ユーザの立場になって考え本当に必要な機能だけに集約しました。



1.2 作業する人の安全・安心に配慮した設計開発

作業する人とは、機械を製造する製造現場、機械を作業現場で使用する機械使用者、そして機械のメンテナンスを実施していただく、機械整備者のことをいいます。

「作業する人の安全・安心」を配慮して、機械の設計を行っています。

特にCCシリーズに織り込んだ技術

	製造現場	機械使用者	機械整備者
新型モニタ搭載	○	○	○
後方カメラ搭載		○	
リンクスライドドア採用	○	○	

(○は安全・安心を支える技術)

1.2.1 新型モニタ

これまでは、過負荷防止装置の表示部は協力会社に製作・製造を依頼し機械に組み入れていましたが、CCシリーズでは自社技術の向上と、過負荷防止装置に加えてより多くの安全・安心情報を表示させるため、自社開発に取り組みました。

「見える化」を向上させるものとして

- ・クレーン状況、故障状態
- ・センサ関係のエラー
- ・後方安全確認

があります。



クレーン作業時



消耗品一覧表示

車体情報、モーメントリミッタ情報、後方モニタ機能を一元化した新型モニタ。

1.2.2 後方カメラの採用

都市型工事の性質上、狭所での作業が多くなります。

後方カメラを搭載したことにより、オペレータの死角となっていた後方を見ることができ、作業員や構築物等の接触事故が防止され、安心作業に大きく役立っています。



後方カメラ

1.2.3 リンクスライドドア

過酷な作業現場においても砂や埃によるドア開閉のトラブルが発生しにくいリンクスライドドアを採用し、オペレータの運転席への乗降がしやすくなっております。

また、キャビン自体を自社企画することで、キャビン組み付け時にキャビン内に入る必要がないようにし、安全作業と作業時間の低減に結びついています。



リンクスライドドア

1.3 開発設計、製造に携わって（担当者座談会）

当社として過去最高益を生み出した原動力ともいえる、クローラクレーン（CC1485S-1）の開発設計・製造に携わった社員の声を聴いてみました。

Q：新型モニタ開発で苦労した点は

A：モニタに機械の状態を「見える化」させていくか、どんな状態をお客さまが知りたいのか？ということ念頭に、6ヶ月という納期の中で試行錯誤して開発しましたが、これまでの機械でできたことができない、計算上はクレーンが停止する場面で止まらないなど苦労の連続でした。

Q：新型モニタで製造現場ではどのような変化がありましたか

A：組み上げた機械の試運転時にモニタで機械の状況を瞬時に確認できるようになり、エラーが出た際の不具合箇所確認までの時間が激減され、トラブル回避時間の低減が図れるようになりました。

Q：設計時に織り込んだ技術とは

A：キャビンも自社企画としましたが、オペレータ室の居住性の良さは勿論のこと、従来キャビンを組み付ける時に吊り上げたキャビンの中で作業している状況を見て、楽に安全に組み付けられるキャビンを目指しました。

Q：CCシリーズになって製造現場での変化は

A：CCシリーズの部品の共通化が図られ、部品点数が減少し、また部品 ASS'Y として納入されるため生産工数の低減ができました。

Q：CCを通して技術と品質の追求はできましたか

A：CCを市場導入してからも、お客さまからの改良要望はあります。お客さまにご迷惑をおかけするトラブルもありますが、スピード感をもって対応するよう努力しています。

Q：今後の課題は

A：品質方針の「品質至上」を基本理念として、全てのお客さまに安心し、信頼していただける製品の開発・製造に邁進していきます。



苦労したエンジン周り



組立やすくしたキャビン

1.4 製造

1.4.1 品質向上教育



組立不良が発生した場合は『KFB（工程内不良撲滅）活動』を都度開催し、不良の原因を話し合い、再発防止対策を決め、作業者全員に周知し、同様の不良が発生しないようにしています。



作業者のスキルアップのため、定期的に講習会を開催しています。

2016年度は、『塗装の基礎知識』『ネジ添加剤の基礎知識』『ヒューマンエラー防止』を開催しました。

1.4.2 完成検査



製品の組立完了後、性能品質検査を1台ごとに実施しています。

検査項目は140項目あり、全ての検査に合格したものが出荷されます。

1.4.3 品質維持



品質管理に不可欠なのは、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、時間を決めて実施しています。

1.5 お客さまとの出会い

1.5.1 展示会への参加

お客さまからのご意見・ご要望を大切にし、製品の品質向上や使いやすさ向上に努めています。



岡崎ストーンフェア



庵治ストーンフェア

1.5.2 市場調査

稼働現場を訪問し、「どのような使われ方をしているか」「お客さまのニーズに合っているか」を確認し、新製品開発に役立てています。



駅前再開発工事



高速道関連工事

1.5.3 サービス講習会

自社サービス担当者、サービス協力会社さまへのサービス講習会を開催し、サービス技術力の向上を図っています。



サービス担当者向け講習会



2. 個別受注品

2.1 品質と技術の追求

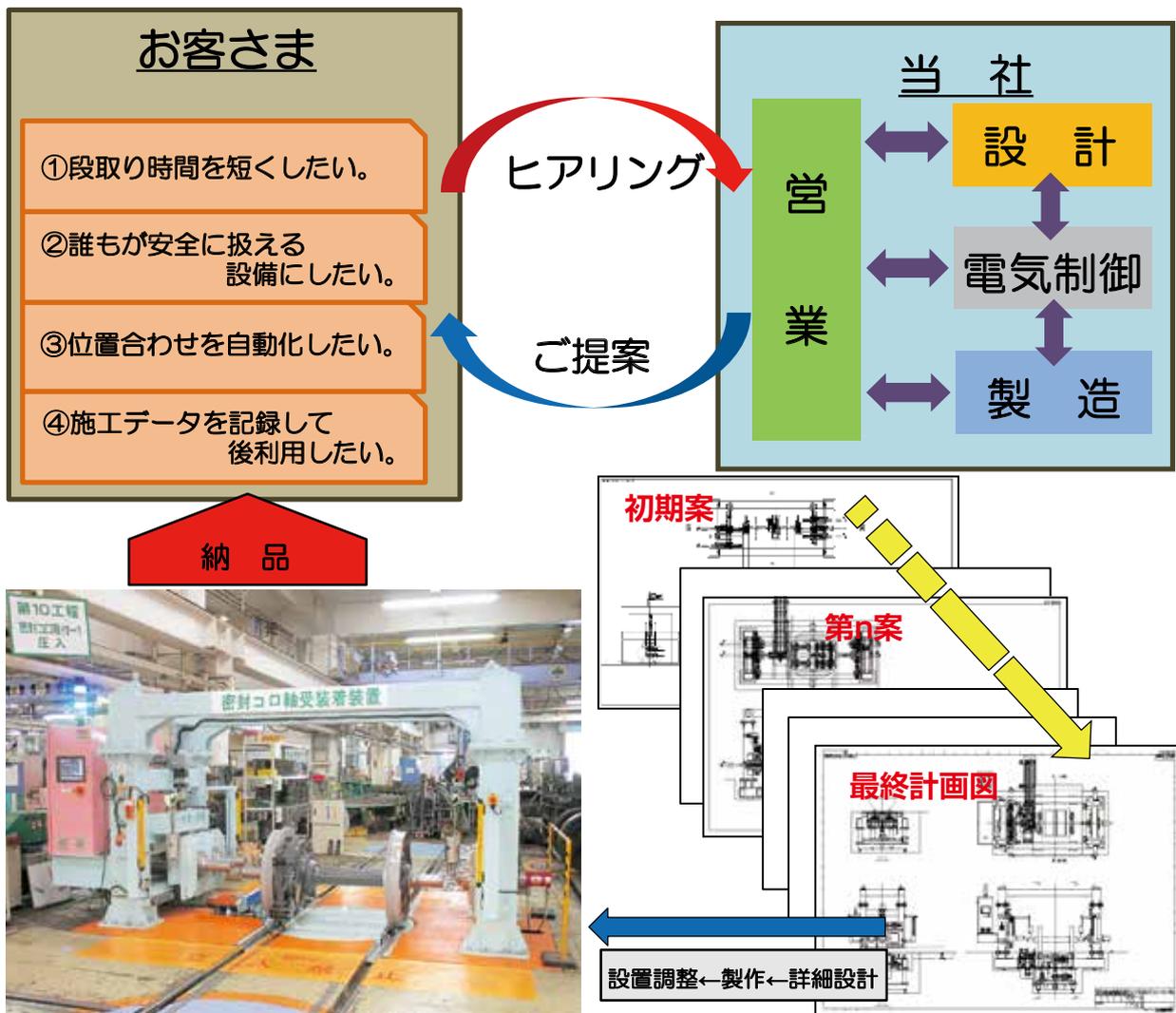
個別受注品については、お客さまの思い描く製品実現に向け様々な要望・細かな要求に対応するべくものづくりに取り組んでおります。

2.1.1 お客さまの希望を叶えるものづくり技術提案

お客さまの希望を叶えるべく、部門の枠を越え営業、設計、製造、電気制御各担当者がチームを組みそれぞれの立場から意見を出し合いお客さまへ提案。新たなるお客さまの要望に応え要求事項を満足するためにデザインレビューを重ね製品として完成させていきます。



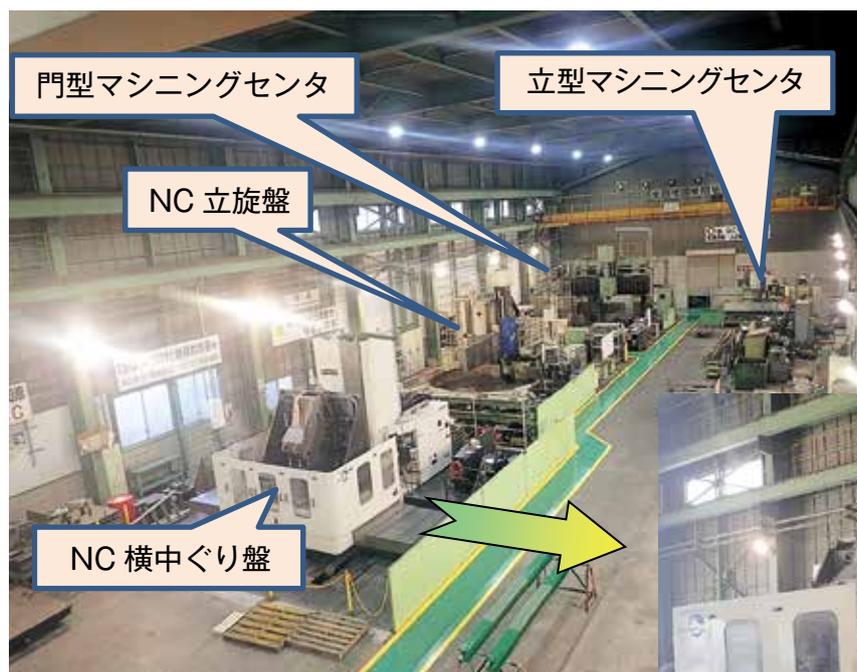
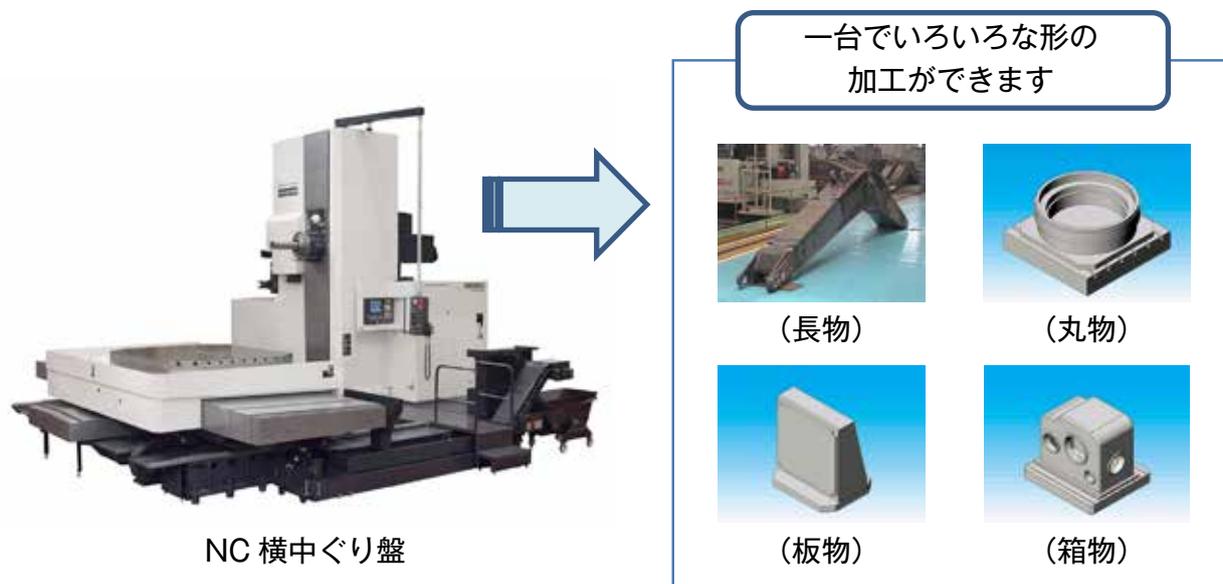
デザインレビュー



2.2 お客さまに安心して頂ける品質のものづくり

2.2.1 新たな加工機の導入

県内では数少ない各種大型加工機保有企業として、さらなる高品質の提供を追求するために、2016年度は新たにNC横中ぐり盤を導入しました。



工場レイアウトの変更

この導入により加工工程の省略、加工時間の短縮が可能となりました。また、大きさ故に移動させることが困難だった既存の機械も、これを期にレイアウトを変え、ムリ・ムダ・ムラの削減を図り作業性の向上を図りました。



NC 中ぐり盤作動中

2.2.2 作り手の技量アップ

作り手のスキルアップを図る為、各種資格取得にも力を入れています。

2016年度からは同系列の資格でもより難易度の高い資格取得に挑戦。

特に最近挑戦した機械加工マシニング1級試験では、他県での受験にもかかわらず合格。見事1位2位を獲得し県知事賞を頂くことができました。

3. 品質保証

3.1 生産性改善による収益と品質の向上

3.1.1 品質不良解析の強化と製品フィードバック推進による一斉対策発生抑止

ヒューマンエラーを防止するため、「TQC 掲示板」を場内3カ所に掲示しました。それによりヒューマンエラーが起因するクレーム件数が前年比20%減少しました。

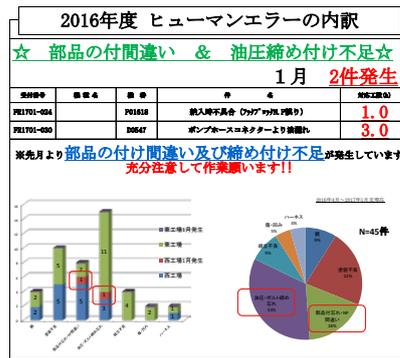
3.2 クレーム情報の分析により、再発防止及び対策案

3.2.1 毎月の発生件数を、各製造グループのデータに分けて情報掲示

どんなクレームが何件発生しているのか
(締め忘れ・塗装不良・部品付け忘れなど)
グラフにして掲示を行う。



掲示板



掲示内容①グラフにより見える化



掲示内容②不具合内容の見える化

3.2.2 ヒューマンエラー防止注意事項

ポカミス6項目を取り上げて注意を促すよう掲示

ポカミス 6項目を充分理解して撲滅しよう!!

1. うっかりミス

やろうとした動作は正しいが、チャンとできなかったミス

- ◎やるべきことを正しい手順でしない、余計なことをしてミスを起こす。
- ◎やるべきことを忘れてしまう。(省略エラー)
- ◎やらなくても良いことをしてしまう。(実行エラー)
- ◎やるべきところまでやらない。(達成度不十分)

2. 思い込みミス

計画を考える段階でやろうとした事が、そもそも間違っていた

ベテランに意外と多い。

- ◎勘違い ◎早とちり ◎思い込み ◎認識や判断の段階で犯すミス

1. 勝手な思い込みによりミスを起こす。
2. 自分なりの解釈をしてしまうことでエラーが発生する。
3. いったん思い込んでしまうとそれが間違っていることに気がつくのが難しくなる。

3. し忘れミス

記憶の過程でのエラー、不正確な記憶、目標の見失い物忘れ

- ◎忘れ物 (朝、財布を忘れるなど)
- ◎スイッチの切り忘れ。
- ◎鍵をかけるのを忘れる。
- ◎何をしようとしていたか忘れる。

記憶の過程でのエラー、不正確な記憶、目標の見失い物忘れ

4. 分かっているがやらない

守るルールが分かっているが、意識的にルールを破る

- ◎面倒だから、やらない。
- ◎どうせ、やらなくても分からないから、手順通りやらない。
- ◎改善の為にいつもと違う方法に変更。(事前に技術検証無しに変更)

5. 意思疎通不足

- ◎伝えたいつもりが正しく伝わっていない。
- ◎教育不足、本人に作業の狙いが理解されていない。
- ◎手順通り身についていない。
- ◎変更点について良く理解していなかった。

6. 確認ミス

◎やるべきこと、やったことをしっかり確認していない場合。

- ◎複数人数でチェックする際などに、よりエラーが発生しやすい傾向がある。

「自分に見落としがあっても大丈夫だろう…」という心理

品質保証部

ポカミス6項目の掲示

4. 技術の伝承

4.1 ものづくり研修室・溶接機械加工道場の開設

当社のコア技術である、『溶接』『機械加工』『油圧』『電気』など、ものづくりのベースとなる技術を、伝承習得する目的のもと【ものづくり研修室】、【溶接・機械加工道場】を開設しました。

【ものづくり研修室】は2015年度に開設し、2016年度から活動開始しております。

【溶接・機械加工道場】は2016年9月に開設しました。

4.2 伝承活動

4.2.1 【溶接・機械加工道場】

2015年に新設した【モノづくり研修室】につづき計装工場の一部をリニューアルし、当社のコア技術の一つである溶接技術の伝承を確固たるものにするため、道場を新設しました。

・教育内容

- ①半自動溶接
- ②アーク溶接
- ③旋盤加工
- ④フライス加工



「溶接・機械加工道場」新設

4.2.2 溶接定期講習

溶接技術は実地を通じて人から人へ伝承していく部分が多く、開設した【溶接・機械加工道場】にて若手社員を対象とした、溶接定期講習を開催しています。

2016年度受講生11名

講習時間：一人当り毎月 3時間/回



溶接定期講習

4.2.3 特別教育の開催

社内認定を中心とした、特別教育を開催しています。



アーク溶接



自由研削といしの取替え

4.2.4 技能検定サポート教育

技能検定合格のためのサポートも併せて行っています。



技能検定試験結果（2016年度）

機械加工マシニング	1級	2名	合格
機械検査	2級	1名	合格
構造物鉄工	2級	1名	合格

5. 人材育成強化

5.1 改善活動の推進

QC検定取得を推進することによって、基本的なQC手法やQC的な考え方を身につけることにより、常に問題意識を持ち、活発で質の高い小集団活動ができる人材の育成を目指しています。

5.2 やりがいのある職場づくり

私たちの製品がどのような人々と関わっているのか、お役に立っているのかを自分の目で見て、自身のやりがいにつなげて欲しいという思いから現場見学会を行っています。

2015年のお客さまの現場での自社製品の稼働状況見学につき、今年は自身の前工程であるサプライヤさまにご協力いただき、工場見学させていただきました。

サプライヤさま各社からどのように部品が作られているか、私たちの知らない苦労話や部品製作のコツなどをお聞きすることができ、サプライヤさまが納期と高い品質を守っていただいていることを肌で感じる機会となりました。



サプライヤさまでの工場見学

6. 既存技術を生かした新分野への積極的取組み

2013年の国の事業「先進的林業機械緊急実証・普及事業」から継続的に参画している林業分野への取組みですが「平成28年度林野庁委託事業 林業技術革新プロジェクトのうち森林作業システム高度化技術開発事業」として「燃費等を抑制できる油圧集材機の開発」に取組みました。

6.1 2013年度の取組み

- ☆3胴完全油圧制御
- ☆インターロック機能搭載
- ☆バックテンション調整機能搭載
- ☆ジョイスティック操作レバー採用

安全で誰もができる集材機

6.2 2014年度の取組み

- ☆無線操作の実現⇒先山荷掛手が搬器を目視し集材機を遠隔操作
- ☆搬器の自動走行⇒ドラム回転数により搬器位置・走行を制御
- ☆監視カメラ・モニタ⇒ドラムをプロセッサより遠隔監視

生産性・安全性を向上できる普及機

6.3 2015年度の取組み

- ☆「ユニット化」：ウインチユニットとパワーユニットに分割
- ☆ユニット当たり重量の軽量化により、輸送、据え付けコスト低減

可搬性・設置場所の汎用性の向上

6.4 2016年度の取組み

- ☆油圧回路の改良による燃費の向上
- ☆エンジン制御の見直しによる燃費の向上
- ☆集材機の輸送と設置を簡略化し輸送コスト削減につながる機構の実現

燃費等を抑制できる油圧集材機の開発

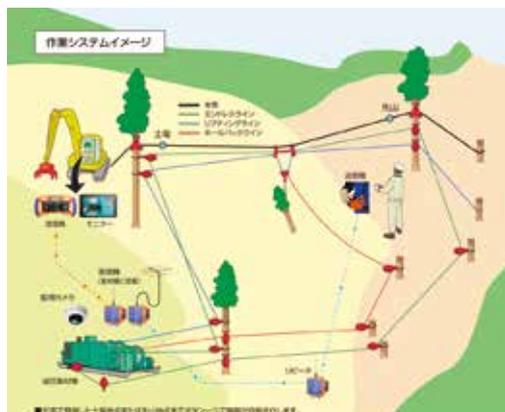
10%以上の燃費低減達成



第2回検討委員会（本社・講堂）



第3回検討委員会（信州大学農学部・伊那市）



油圧式架線集材機の概要



平成28年度林野庁委託事業（集材機）

新技術・新事業への取組み（新規事業部）

1. 新規事業における『技術』の追求

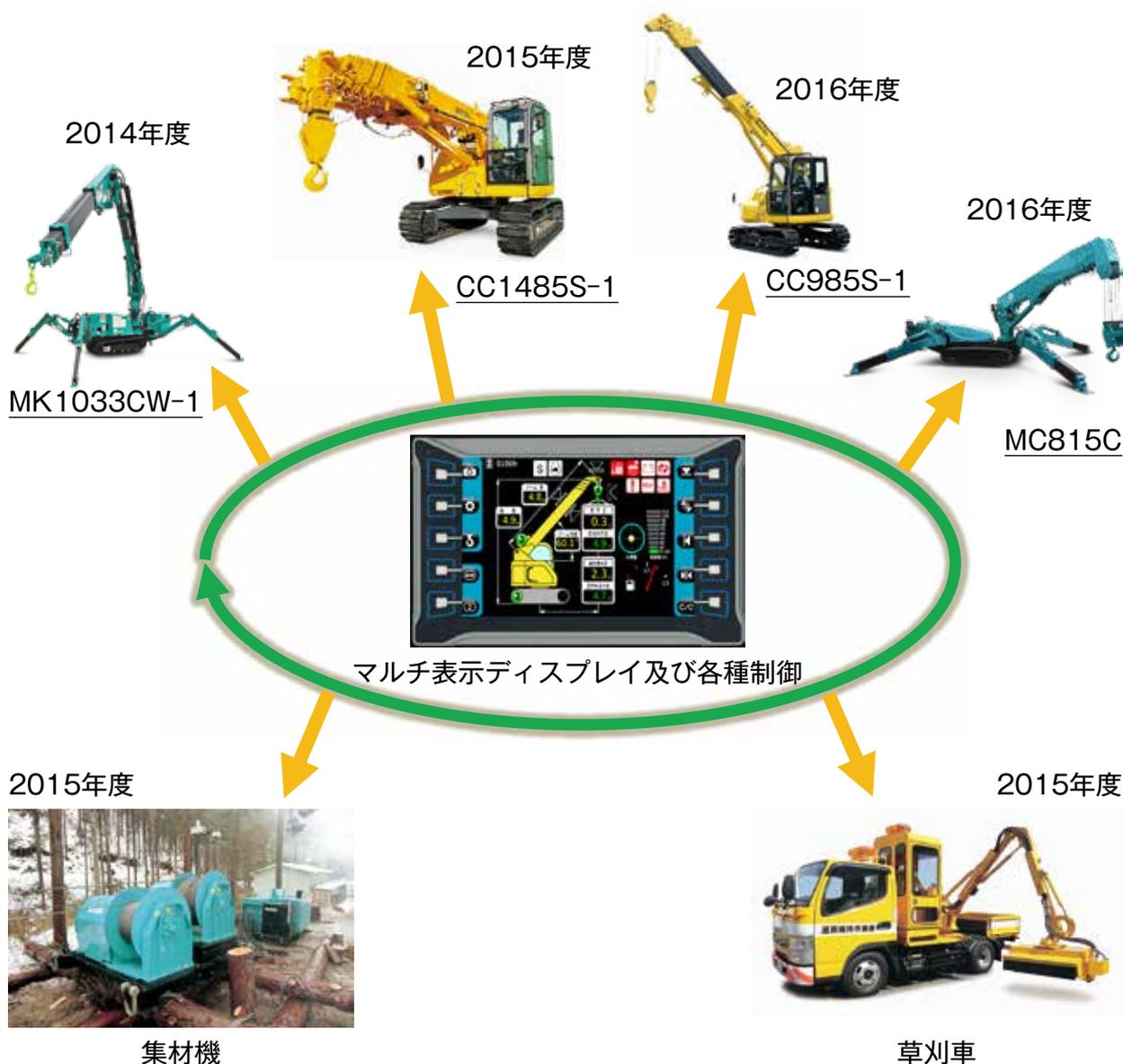
持続可能な企業活動を推進するために、当社は新規事業として未来に向けた新しいビジネスを創造しております。

具体的には、電気制御技術を応用し、モーメントリミッタ（過負荷防止装置）の開発やICT技術の確立、また省電力社会達成に不可欠な素材である合金微粉末の量産製造も行っています。

1.1 「モーメントリミッタ」(過負荷防止装置) による安全・安心の提供

私たちが担当した制御ソフトを使用するモーメントリミッタ（過負荷防止装置）は、クレーンの転倒を防止するために操作を自動で停止させ、安全なクレーン作業を行うために最も重要な装置です。

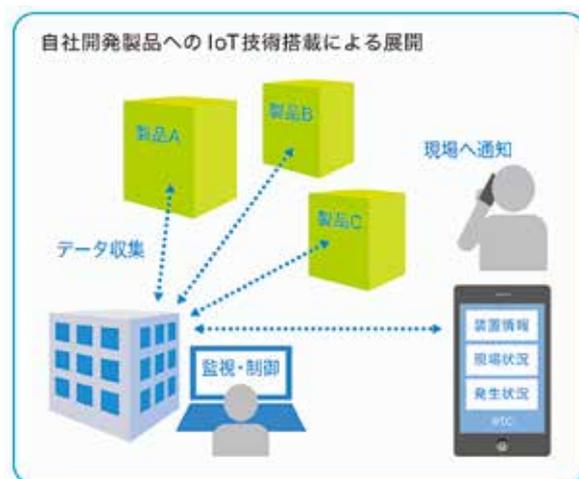
今日では自社クレーン製品に搭載されるだけでなく、モーメントリミッタ制御技術を応用展開し様々な機械への搭載が進んでいます。



1.2 ICT 技術の取込による IoT 製品の実現

私たちは、ICT 技術を「生産性向上」「ムリムダの排除」「省エネ化」などの課題解決に有効なインフラ・ツールとして捉え製品開発の指標と考えております。

Linux、無線、カメラ、画像処理などをベース技術と捉え積極的に活用、提案することで、新サービスの構築や新製品の創出につなげていきます。



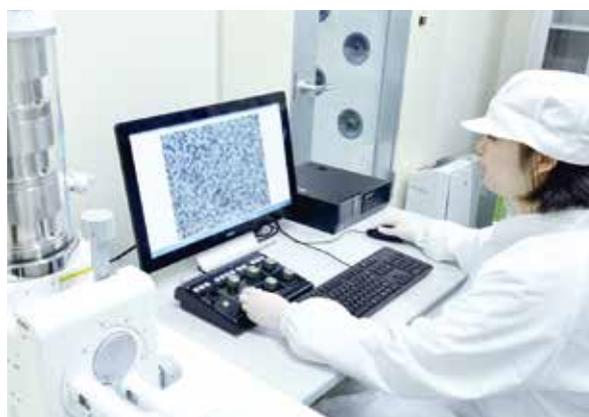
ICT 技術を用いた製品イメージ

2. 新規事業部における『品質』の追求

合金微粉末製造においては、お客さまに安全、安心をお届けするため、国際規格に適合した品質保証体制を確立し、実行しています。

2.1 合金微粉末製造事業について

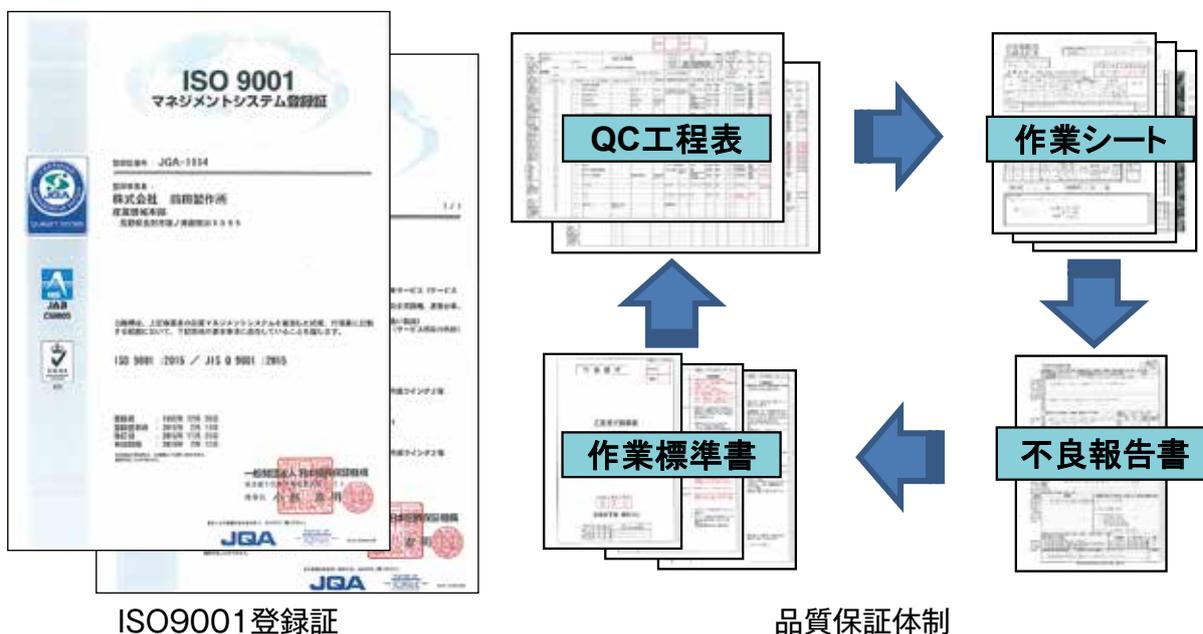
近年、省電力社会達成のため、電子制御機器等で使用される接合材の品質は高温耐性が要求されています。新規事業部では、この要求に応えることができる合金微粉末の量産製造を行っています。



電子顕微鏡による品質確認の様子

2.2 ISO9001への取組みについて

ユーザからの品質要求に応えるべく、2016年度には産業機械本部の ISO9001 の登録範囲に合金微粉末を加え、認証取得し国際規格に適合した品質保証管理体制を構築し、日々安全・安心である品質の提供を追求しながら活動を推進しています。



ISO9001登録証

品質保証体制

グループ会社の取組み

株式会社ネオックス

ネオックスは、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及び工場があります。

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の設計・製造・販売です。



1. 株式会社ネオックスのお客さま

ネオックスは各種機械のシリンダの製造を行い、納品先は前田製作所をはじめとした機械器具等の製造会社です。最高の品質を提供することがお客さまへの答えであると信じております。



2. 「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。

2002年2月 ISO14001 認証取得：2004年1月 ISO14001 認証取得

3. 品質・加工技術の追求

3.1 最新の加工機の導入

最新の複合加工機（コンピューター制御で稼働し旋盤とマシニングセンタの機能を合わせた加工機）の導入設置を継続しており、夜間の無人稼働を実施し生産量をアップさせています。

3.2 錆びないピストンロッド（硬質クロムめっき）

油圧シリンダの重要部品であるピストンロッド表面には硬質クロムめっき加工がされています。めっきの品質により製品寿命が左右される場合があるため、高耐食であることが重要です。

研磨工程及びめっき液の管理及び改善を実施し耐食性試験（CASS 試験64時間）において、実力値No.9.5以上を継続中です。



旋盤機能付きマシニングセンタ

全自動クロムめっき装置

ピストンロッド研磨工程

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(株)と連携し、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)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(株)の事業エリアを譲り受け、事業を開始しました。

現在は、長野県・山梨県・愛知県・三重県の4県で10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. 品質と技術の追求

福祉用具貸与・販売サービスは、介護保険制度の居宅サービスの一つとして位置づけられ、介護が必要な高齢者向けの商品提供が主な業務となります。

2.1 品質

サンネットワークマエダは2016年7月にISO9001の認証を取得し、「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。という品質方針のもと、品質の向上を常に念頭におき活動しています。

『キレイな商品』とは

商品の洗浄消毒が十分行われ清潔さを感じさせ、点検手入れが行き届き、前のご利用者さま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

ご利用者やそのご家族が望むより良い対応を福祉用具貸与事業者と共に考え行動することです。

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。

2.2 技術

お客さまに清潔で安心な福祉用具をご利用いただくために、シルバーマーク(※)を取得しています。

- (1) レンタルから戻った商品は、オゾンガス消毒・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ご提供することで、ご利用者やご家族の安心に務めています。
- (2) 安心して商品をご利用いただくために、点検・調整を確実にを行い、最終チェックで合格となった商品だけをご提供しています。

※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正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



洗浄



オゾン消毒

株式会社マエダオールサポート

事業活動

- 1987年 (株)フォードマエダ設立 フォードジャパンリミテッド特約販売店
- 2004年 (株)フォードマエダ 長野保険センター開設
- 2016年 (株)フォードマエダ から (株)マエダオールサポート へ社名変更
(フォードジャパン日本撤退に伴う措置)

フォード車の正規ディーラーとして会社を設立し、埼玉県鶴ヶ島市に店舗を構え、地域に密着した車両販売・カーメンテナンス事業を展開してまいりましたが、フォードジャパン日本撤退に伴い、社名を新たに(株)マエダオールサポートと変更し、長野保険センターの企業損害保険代理店を更に強化して、グループ企業・社員をはじめとして地域の皆さまや企業の多種多様な損害保険ニーズにお応えしています。

1. 保険とは

保険は「形の見えない商品であり、使い心地を確かめることもできません。」故に、誠実な対応が第一と考えています。

2. 品質と技術の追求

マエダオールサポートでは、「損害保険代理店の品質」＝「契約者様の継続契約率」と考え業務にあたっております。

損害保険会社からは次々と多種多様な商品が発売されます。

その内容を理解し、お客さまのニーズにあった情報を提供できるよう、保険会社主催の勉強会に参加する、社内で特性を研究する等研鑽を重ねています。

万一ご利用いただくお客さまが不幸にも事故に遭われた際は、ご一報をいただいてから迅速に対応できるよう、過去の事例等をもとに研修を行い、お客さまが抱える不安の解消を図ることを第一と考えています。



保険センター入り口



保険会社主催勉強会

3. インターネット契約サービス

マエダオールサポートホームページ上より
・海外旅行保険
・バイク自賠責保険
が簡単に申し込める窓口を開設しています。

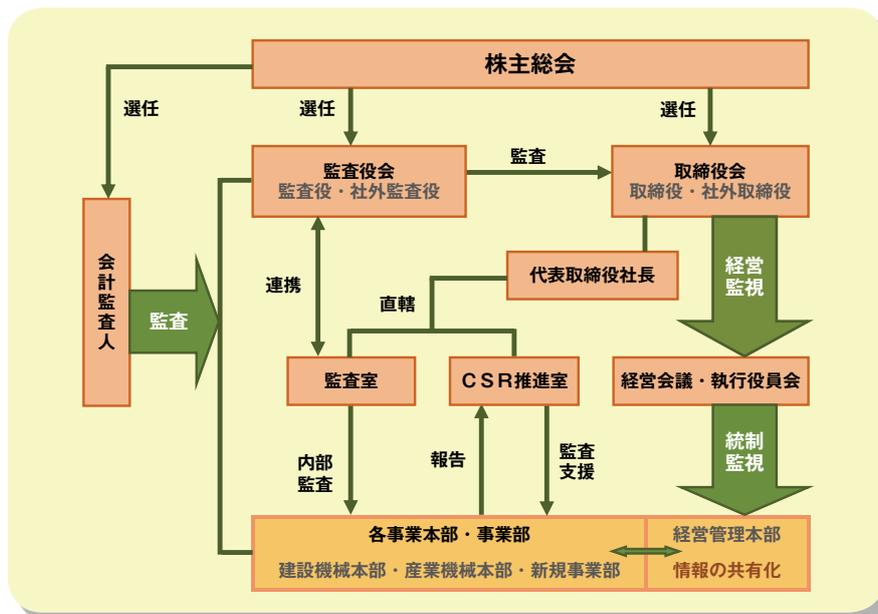


マエダオールサポートホームページ

コーポレートガバナンス・社会貢献

1. コーポレートガバナンス

当社におけるコンプライアンスとは、事業を遂行するうえで最も大切かつ重要な規範であると認識しています。当社は、コンプライアンスを順守することが経営の健全性、公平性ならびに透明性を示すものと確信しています。コンプライアンス違反の未然防止や再発防止に向け、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必要があると考えております。



2. リスク管理

2.1 リスク管理

リスク管理について当社では、危機・リスクを事前に予測し、未然防止を図り、万が一、危機・リスクが発生した場合には、被害を最小限に留めることを基本方針として、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体制を執っています。

危機・リスクは、人的被害、物的被害、経済的被害、信用失墜の4種類に分け、被害により3つのレベルに分類し対応管理しています。

レベル	内容	責任部門
A	企業活動に与える影響が極めて大きいリスク	危機管理対策本部
B	会社への影響は軽微で事業本部のみ影響するリスク	事業本部
C	事業所の問題として対応可能なリスク	各事業所

2.2 事業継続計画

東日本大震災での教訓をもとに当社では、従業員及びその家族の生命・安全を確保のうへ、各事業所の被害状況を把握し二次災害の防止を行うとともに、被災事業所への支援並びに周辺地域からの救助要請に応えることを事業継続に対する基本方針とした事業継続計画（BCP）を設けております。

3. CSR・コンプライアンス

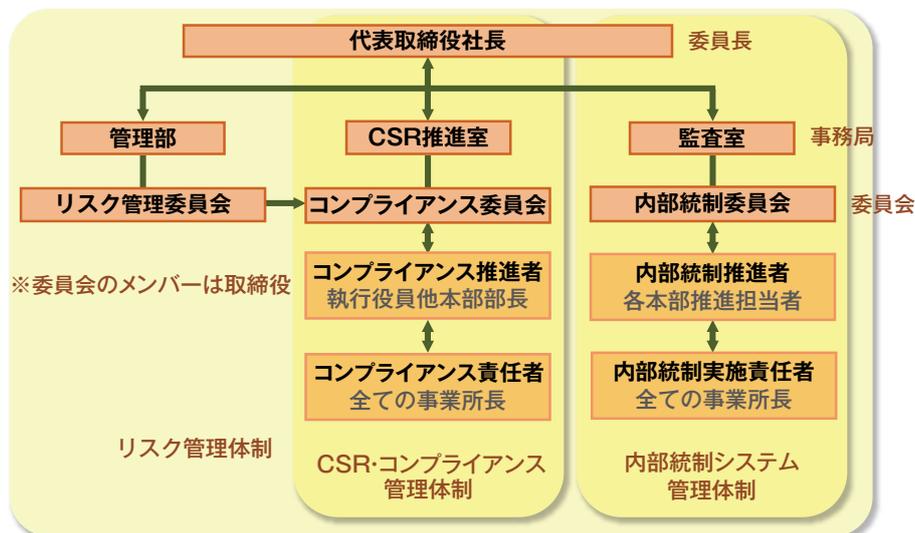
3.1 CSR・コンプライアンス

CSR・コンプライアンスについての最高機関として、コンプライアンス委員会を設置しています。委員会では、CSR・コンプライアンスについての課題や今後の方向性について討議ならびに統制を行っています。また、コンプライアンスについては、年2回コンプライアンスチェックシートによる自主点検を全事業所で実施しています。合わせて、抜き打ちでコンプライアンス監査を行い、違反の未然防止や知識および意識の向上を図っております。

社員一人ひとりが社是の精神を正しく実践するために当社では、小冊子「企業行動憲章」を配付し、機会あるごとに確認できるようにしています。また、CSR・コンプライアンス教育を定期・随時実施し、企業倫理のレベルアップを図っております。

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、対象事業所への改善指導や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な取扱いから保護するための内部通報システムを設けております。通報窓口として、女性窓口や社外窓口（顧問弁護士）があります。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。

5. 社会貢献

5.1 小学生を対象とした工場見学

長野県特産のりんごが色づき始める秋頃になると、毎年近郊の小学校が、本社工場に社会科見学に来ます。

訪れた小学生は、当社の看板商品である「かにクレーン」が、工場の中でどのように作られてゆくか、その組立の流れを工場の中で見学します。

工場見学の後には、屋外に出て、「かにクレーン」が実際に動いている様子を見学してもらいます。



見学した小学生に渡す記念品



工場の見学

折りたたまれた「かにクレーン」を、当社の社員がサポートしながら、小学生自身が前進させたり後進させてみたり、操作を体験させています。

恐る恐る操作レバーを引く女の子、一巡した後にもう一回体験をしに列に並び直す子供たち、操作体験の時間は、とっても賑やかに騒がしくなる一時となります。



かにクレーン作動の見学

「かにクレーン」の足を張り出した独特な姿が、小学生の関心を惹くのか、記念品としているトミカの「かにクレーン」が、小学生の皆さんに喜ばれていて、当社での社会科見学は訪問した小学生に大変好評をいただいています。

前年に引き続き訪れる小学校や噂を聞きつけた近くの小学校の社会科見学の要望が重なり、何校かの小学校には残念ながら工場見学受入のお断りをしているほどの人気となっています。

5.2 信州魅力発信プロジェクトへの協賛

長野市では、歴史・伝統を生かした長野らしい「おもてなしの心」を駅前広場で表現し、来訪するお客さまをお迎えするため、長野駅「門前回廊」に提灯の設置をしています。浅草の浅草寺の提灯のような大きさはありませんが、それでも結構大きな提灯が、長野駅前で皆さんをお迎えします。

長野市に本社のある企業として、当社はこの「信州魅力発信プロジェクト」に協賛をしています。



長野駅前広場と協賛している提灯

環境、経済、社会の統合的な向上の実現を目指すために

1. 2016年度環境方針

地球温暖化、資源の枯渇、生物多様性の減少など、人類の生存基盤に関わる環境問題は悪化の一途をたどっています。環境問題は、人間の生活や経済社会活動などにより、意識的又は無意識的に生じていることから、このような経済社会システムには環境配慮を織り込むことが重要です。

現在、さまざまな経済・社会的課題が生じていますが、環境問題とも密接に関係しており、また複合性があることから、環境、経済、社会の統合的な向上の実現を目指す必要があります。

そこで、2016年度は、私たち一人ひとりが環境配慮の視点を持ち、これらの実現に寄与していきます。

記

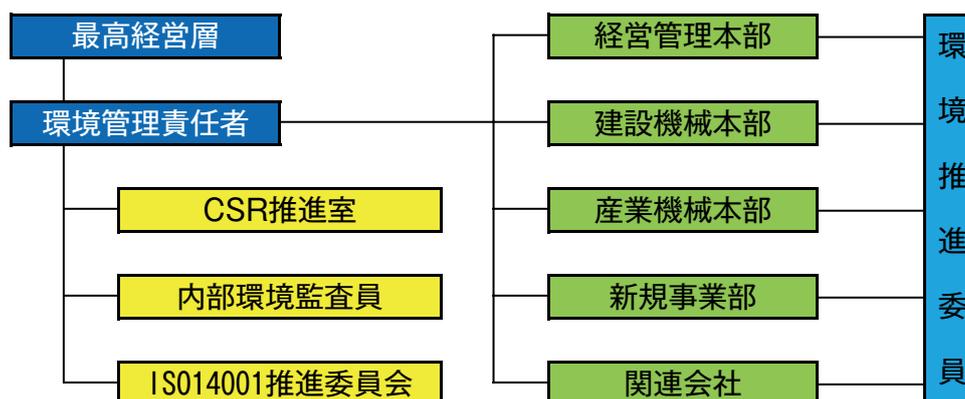
1. 内部環境監査員の更なるレベルアップにより、活動の活性化を推進する。
2. CO₂排出量と産業廃棄物排出量の大幅な削減を目指すため、方策を見直す。
3. ISO14001：2015年版の運用を開始し、マネジメントシステムの統合を図る。

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
○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 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	・統括者・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、ISO14001：2015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。

2016年度の内部環境監査は、2015年版移行への対応を図るため、新規要求事項を重点に監査計画を策定し、「不適合基準ガイドライン」に合致する項目は、不適合を指摘するように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。

4.2 外部審査

2016年度の外部審査(定期/移行/変更審査)は、ISO9001：2015とISO14001：2015の統合プログラムで受審しました。審査登録機関より「品質マネジメントシステム/環境マネジメントシステムの統合化の取組みの準備も鋭意推進されてることが確認できた」との判断をいただきました。

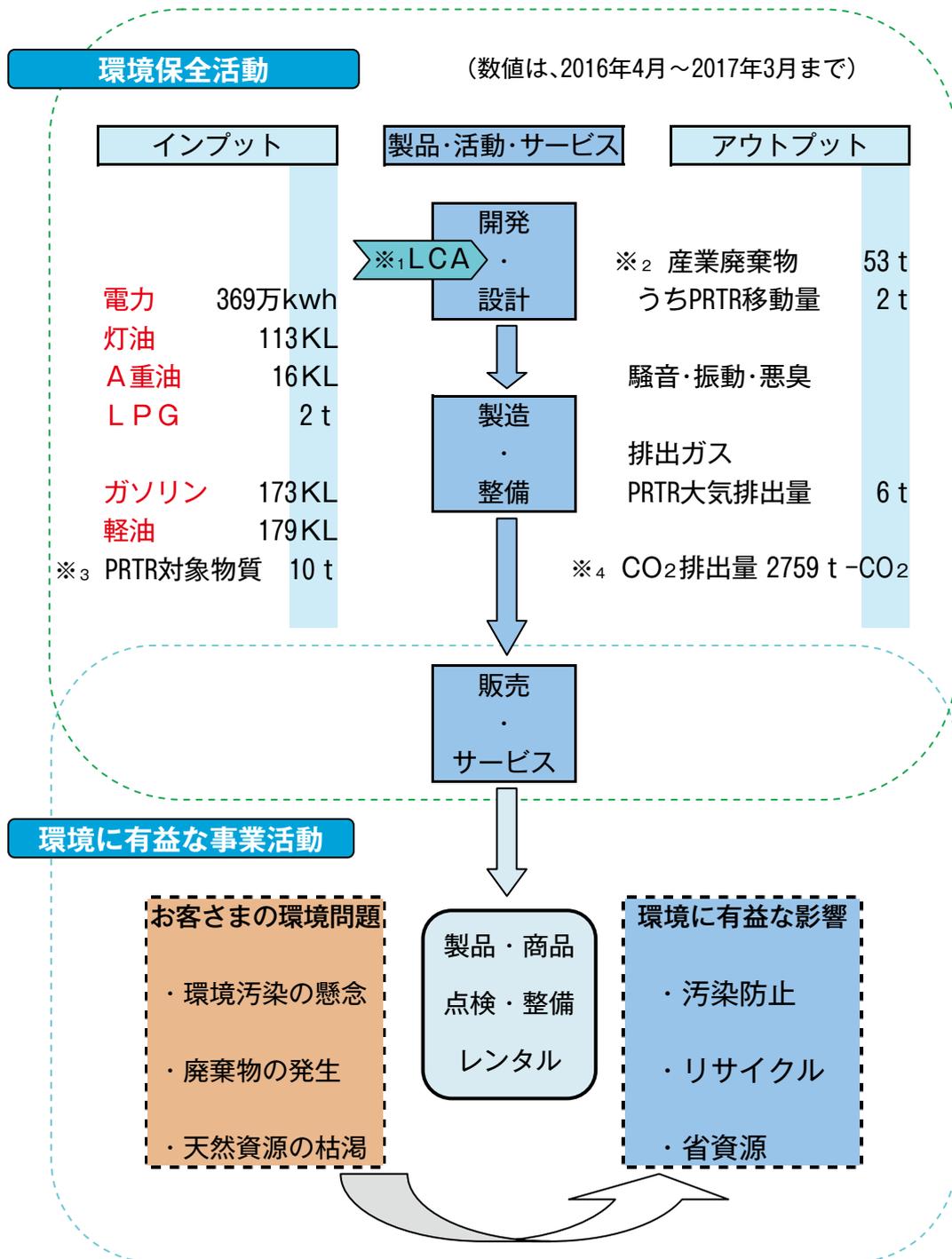
上記指摘事項に対する改善は、該当受審部門において改善を完了しています。また、推進委員会で審査結果の対応検討を行い、全社に水平展開してシステム改善に繋げています。

2016年度内部環境監査結果	
不適合事項	1件(前年度 3件)
要観察項目	88件(前年度52件)

2016年度外部審査結果	
グッドポイント	5件
改善の機会	19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、主な環境データと表した情報を開示します。



※₁ LCA：ライフ・サイクル・アセスメント

※₂ 産業廃棄物：焼却・埋立処分されるもの

※₃ PRTR 対象物質：使用・取扱量が1トン以上の事業所の合計

※₄ CO₂排出量：使用した電力や重油など（インプットの欄）に「CO₂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。

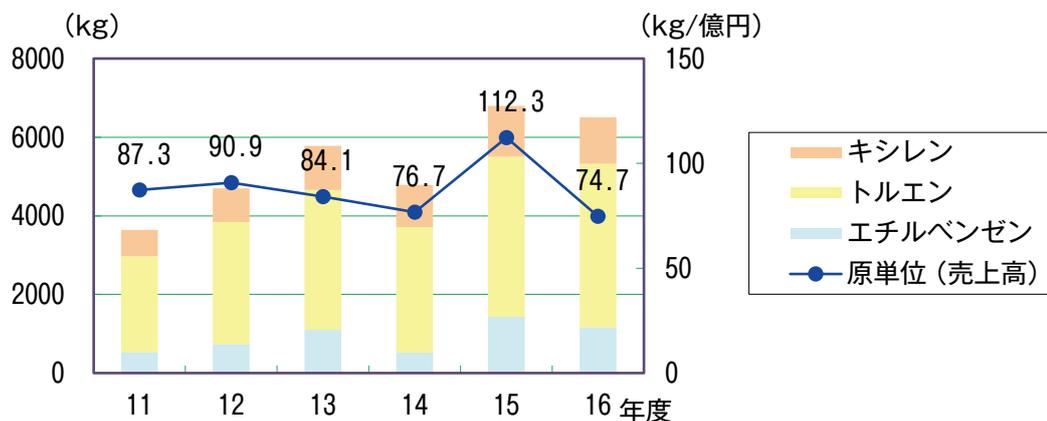
6. 化学物質の管理

6.1 本社・工場

2016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46.8%伸長しました。しかし、使用量は減少し、原単位（売上高）も改善しました。

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	11	12	13	14	15	16
第1種指定化学物質使用量 (kg)	3,638	4,697	5,781	4,786	6,794	6,508
自社商品売上高 (億円)	41.7	51.7	68.7	62.4	60.5	74.7

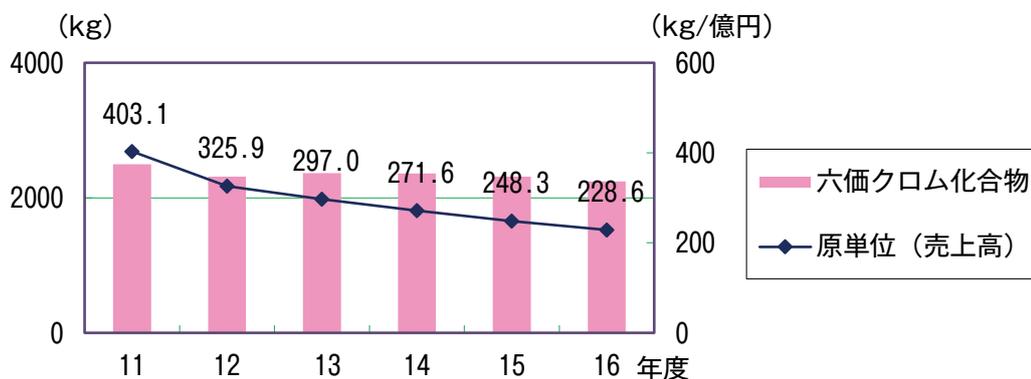
6.2 関係会社

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

2016年度は、売上高が増加しましたが、使用量、原単位ともに改善しました。

今後とも化学物質の適正な管理とめっき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	11	12	13	14	15	16
六価クロム化合物 (kg)	2,499	2,260	2,364	2,360	2,364	2,243
売上高 (億円)	6.20	7.10	7.96	8.69	9.31	9.81

7. 地球温暖化防止（CO₂排出量削減）

7.1 環境目的及び目標

2016年度は、新たな環境目的（中期計画）を次のとおり設定し、実施計画を策定しました。

○環境目的

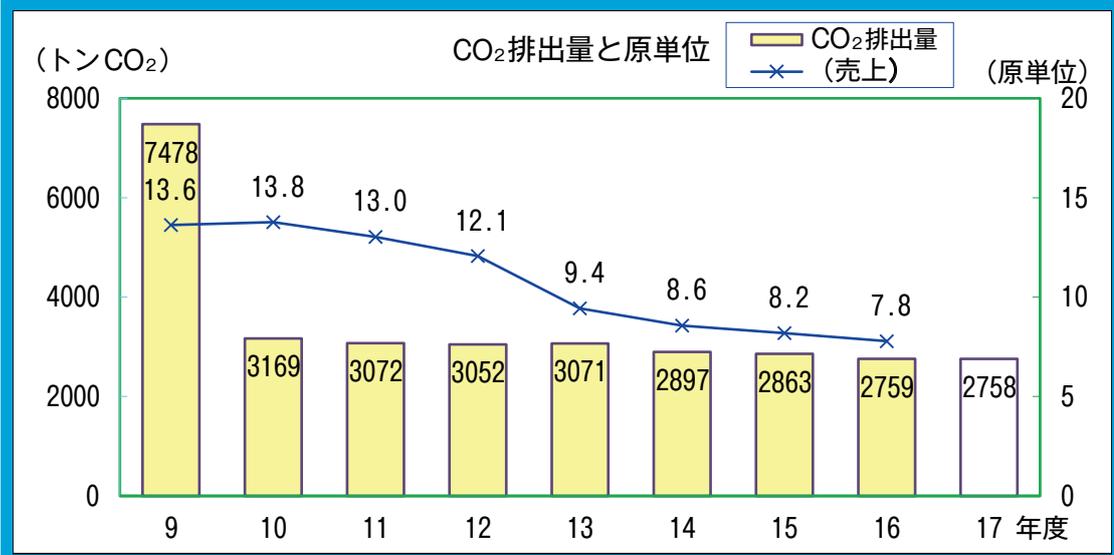
地球温暖化防止対策を推進し CO₂排出量を2018年度までに2015年度比で1.2%削減し、98.8%にする

[全社排出量を2018年度までに2,742トン CO₂にする]

○2016年度環境目標

CO₂排出量を2015年度比で0.57%削減する

[全社排出量を2,744トン CO₂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 ※₁
・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、※₂ KOMTRAX による稼働の効率化
- 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

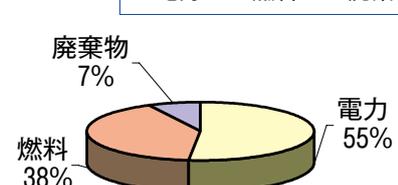
(2) 取組み実績と今後の課題

2016年度の CO₂排出量は、2,759トンと目標をクリアし前年比で3.6%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2015年度の8.2に対し7.8と改善されています。

※₁ 地球温暖化防止のため「クールビズ」は夏の室温を28℃設定に、「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。

※₂ 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

2016年度は、新たな環境目的（中期計画）を次のとおり設定し、実施計画を策定しました。

○環境目的

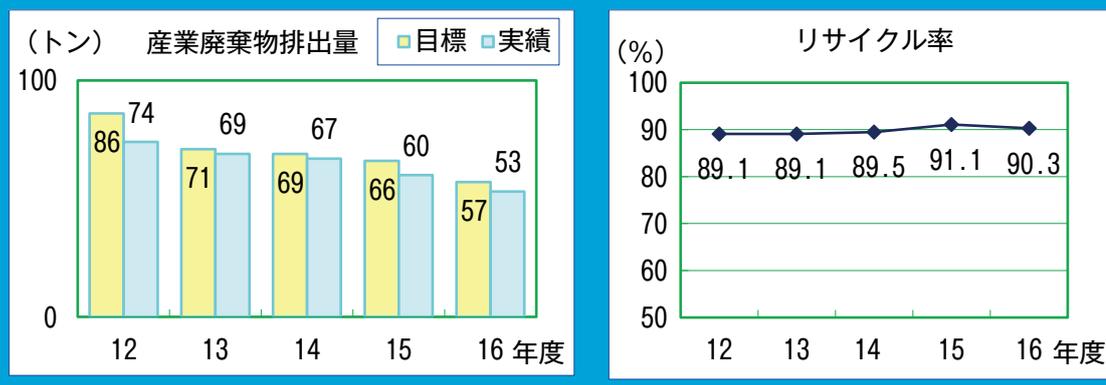
3Rを推進し、産業廃棄物排出量を2018年度までに2015年度比で23%削減し77%にする

[全社排出量を2018年度までに47トンにする（売上原単位0.35）]

○2016年度環境目標

産業廃棄物排出量を2015年度比で7.3%削減する

[全社排出量を57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※₁ 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。

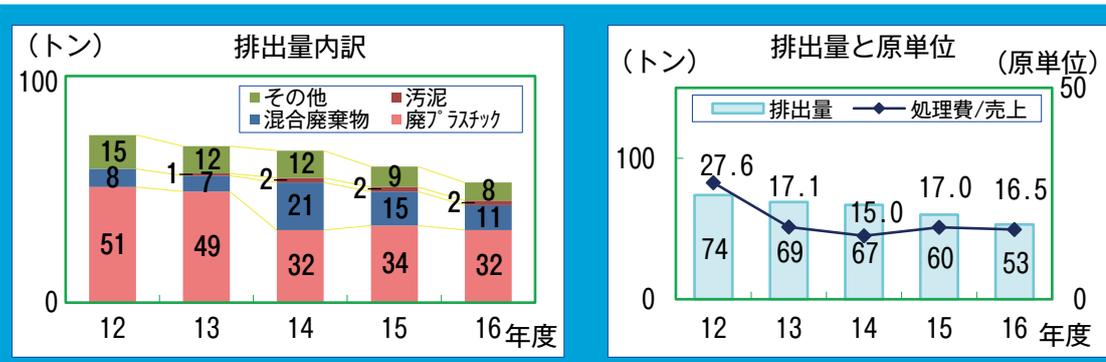
・廃油や金属くずなど有価物を分別しリサイクルを推進する。

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) 取組み実績と今後の課題

2016年度の産業廃棄物の排出量は、53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。

2016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。



※₁ 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		2014年度		2015年度		2016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		25,005		5		3,004		
		水質汚濁防止		6,518		3,318		4,818		
		土壌・地下水汚染防止		0		0		0		
		騒音、振動防止		194		194		193		
		地盤沈下防止		0		0		0		
		その他公害防止		653		3,053		652		
		小計			32,370	10.3	6,570	3.1	8,667	4.3
	地球環境保全 コスト	温暖化防止・省エネルギー			9,423		13,746		6,215	
		オゾン層破壊防止、その他			0		0		0	
		小計			9,423	3.0	13,746	6.5	6,215	3.1
	資源循環 コスト	産業廃棄物削減、リサイクル			2,576		2,856		2,575	
		節水、雨水利用等コスト			0		0		0	
		廃棄物処理費			9,796		10,220		7,393	
	小計			12,372	3.9	13,076	6.1	9,968	4.9	
	事業所内コスト計			54,165	17.3	33,392	15.7	24,850	12.2	
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			2,246		1,440		1,439		
	小計			2,246	0.7	1,440	0.7	1,439	0.7	
管理活動コスト	環境教育費用			7,719		7,605		7,314		
	EMS 運用コスト			24,453		25,651		25,215		
	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			32,951	10.5	34,035	16.0	33,308	16.4	
研究活動コスト	研究活動コスト			224,570	71.5	143,978	67.6	143,977	70.7	
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			313,932	100	212,845	100	203,574	100	

※設備・施設の償却費は含まれません。

●環境保全効果

項 目		2014年度	2015年度	2016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）	636 トン	673 トン	679 トン
		産業廃棄物排出量	67 トン	60 トン	53 トン
		基準年比（2002年度）	11 %	10 %	9 %
		リサイクル率	89 %	91 %	90 %
		リサイクル量	569 トン	613 トン	626 トン
事業活動 CO ₂	事業活動 CO ₂	2,897 t/CO ₂	2,863 t/CO ₂	2,759 t/CO ₂	
	1990年度比	39 %	38 %	37 %	
省エネルギー 省資源	用紙購入量	1,873 千枚	1,773 千枚	1,833 千枚	
	基準年比（2000年度）	89 %	85 %	87 %	
	電力使用量	3,849 千 kWh	3,637 千 kWh	3,690 千 kWh	
	基準年比（2000年度）	81 %	77 %	78 %	

※1990年の事業活動 CO₂排出量は推定値7,478 t / CO₂

※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	2014年度	2015年度	2016年度
事業活動 CO ₂ 排出量 ÷ 売上高（t-CO ₂ / 億円）	8.57	8.47	7.79
産業廃棄物排出量 ÷ 売上高（トン / 億円）	0.20	0.18	0.15
産業廃棄物処理費 ÷ 売上高（億円 / 億円）	0.01 %	0.01 %	0.01 %

環境、経済、社会の統合的な向上の実現を目指すために

当社は、その実現を目指すために、一人ひとりが環境配慮の視点を持ち、環境啓発、環境情報及び環境教育などを通じてこれらの実現に寄与してまいります。

10. 環境啓発

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、2016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 海外営業課	国内外における「かにクレーン電動仕様」の販売促進を図る	①工場および設備関連へのPR活動（デモ活動）を推進する ②欧州／米州を中心に電動仕様の販売強化を図る（ECOをPR）
(努力賞) 建機本部甲信支店 R北長野店	顧客に省エネ運転レポートを提出し省エネ運転の指導をする	コムトラックスを活用するに当たり、稼働率の上がる下期は発行がしやすかった。勉強会を開催しレベルの底上げを図る。
(努力賞) 建機本部甲信支店 身延営業所	環境関連のレンタル売上高を向上する	管内大型プロジェクト工事の工事フォロー及び提案により環境商品レンタルの売上高を拡大する
(努力賞) 産機本部機鉄事業部 製造課（東工場）	CCレボフレーム製作工数を低減する	産機製造課工程に沿ったジャストインタイムで納入。完成売上処理を製作完成事に実施。業務効率を図れ担当者は個別案件を平行して実行できた。
(努力賞) 新規事業部	粉体製造量に対する電力使用量を削減する	電力監視システムの応用・展開による ①クリーンルームの温度設定見直し ②送風機の回転数低減 ③デマンド制御の追加

11. 環境情報の提供

11.1 加入団体

当社は、行政、環境関連団体に参加し、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
2016年度	● ISO14001：2015定期／移行／変更審査 ● 全社環境目的及び目標を設定

12. 環境教育訓練

12.1 階層別環境教育

全役員・社員・構内協力業者がそれぞれの役割・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（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、めっき液廃水処理等）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。

2016年度は、本社ビルで火災が発生した想定で、自衛消防組織により通報、消火、避難の消防総合訓練を実施しました。

本社ビル消防総合訓練



- ・避難誘導者が介助者を非常階段で避難場所まで誘導



- ・消防署員がはしご車でビルの要救助者を救助



- ・水消火器による消火訓練



- ・消火栓用ホースによる放水訓練

13. 地球人の一員として

マエダ版エコポイント (Me-Pon) 制度

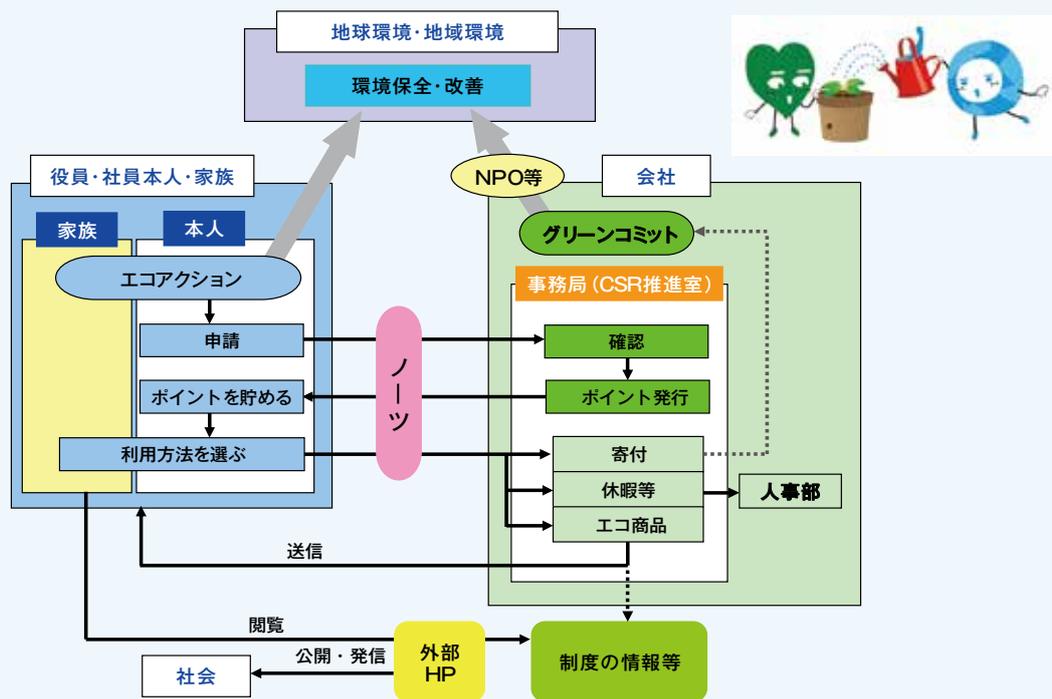
前田版エコポイント制度とは、前田建設工業グループの活動方針の主旨である、

- 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。

2016年度は、登録者数の増加はむろん、この制度活用を図るため社員に働きかけ実活動者の伸長を推進しました。

13.2 エコポイント

ーポイントの共通するキーワードは、「エコロジー・社会貢献・LOHAS・家族」ですー

キーワード	／商品（一例）
●エコロジー：環境への負荷を減らす活動	マイ箸・エコバッグ・自転車
●社会貢献：障がい者・発展途上国の自立支援	フェアトレード商品・障がい者支援
●LOHAS：環境と健康を志向するライフスタイル	オーガニック食品・無添加化粧品
●家族：地球環境問題について楽しく学ぶ	おもちゃ・書籍・図書等

当社は、独自の商品（サービス）の一例として「人間ドック補助」や「保養施設利用補助」があり、社員・家族が楽しくエコポイントを貯めて、素敵でエコな商品に交換しています。

※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「品質と技術の追求」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. コーポレートメッセージ (P2)
2. トップメッセージ (P4)
3. マエダの取組み (P6)
4. 販売・レンタル・サービスの取組み (P11)
5. 自社製品・製造の取組み (P19)
6. 新技術・新事業への取組み (P30)
7. グループ会社の取組み (P32)
8. コーポレートガバナンス・社会貢献 (P35)
9. 環境、経済、社会の統合的な向上の実現を目指すために (P38)

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。

キ
リ
ト
リ
線

 株式会社前田製作所

CSR推進室 2017年9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す。

