



ミネベア上海工場敷地内の池と蓮の花  
上海工場敷地内に造成された池の周囲には木々や植物が繁り、サギ  
等の野鳥も飛来する自然豊かなビオトープとなっています。

2005年7月14日撮影

ビオトープ( Biotope ): 野生生物が共存共栄できる生態系をもつ地域。また、  
小動物、昆虫などが共生できる生息空間を保全、造成した地域

ミネベアグループ  
環境レポート

2005

2004年4月ー2005年3月

## 目次

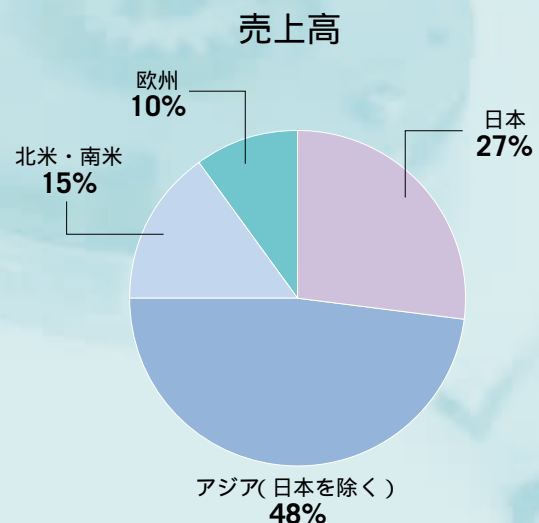
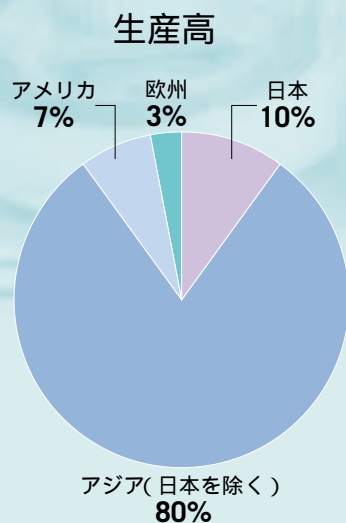
会社概要		環境保全計画と進捗状況	10
ミネベア製品紹介	1	製品と環境配慮設計	13
編集方針	1	グリーン調達	16
ごあいさつ	2	物流の環境配慮	18
ミネベア環境ビジョン	3	事業所における環境保全活動	19
環境保全データの対象範囲	4	環境教育	21
環境マネジメントシステム	5	環境コミュニケーション	22
ミネベアの環境負荷	6	環境社会活動	24
環境会計	9		

## 会社概要

### ミネベア株式会社

設立年月日	1951年7月16日	営業利益	(2004年4月1日～2005年3月31日)
資本金	(2005年3月31日現在) 68,258百万円	連結	14,083百万円
		単独	1,946百万円
売上高	(2004年4月1日～2005年3月31日)	経常利益	(2004年4月1日～2005年3月31日)
	連結 294,422百万円	連結	10,206百万円
	単独 185,232百万円	単独	11,057百万円
事業別連結売上高	(2004年4月1日～2005年3月31日)	当期純利益	(2004年4月1日～2005年3月31日)
機械加工品事業	116,105百万円(39%)	連結	5,581百万円
電子機器事業	178,317百万円(61%)	単独	3,504百万円
		従業員数	(2005年3月31日現在)
		連結	48,473人
		単独	2,292人

### 地域別連結生産・売上高比率 (2004年4月1日～2005年3月31日)



## ミネベア製品紹介

### 機械加工製品

#### ベアリング及びベアリング関連製品

ミニチュア・ボールベアリング  
小径ボールベアリング  
シャフト一体型ボールベアリング  
ロッドエンドベアリング  
スフェリカルベアリング  
ローラーベアリング  
ジャーナルベアリング  
ピボットアッセンブリー  
テーブガイド

#### その他機械加工製品

航空機用・自動車用ネジ類  
特殊機器  
電磁クラッチ / 電磁ブレーキ

### 電子機器製品

#### 回転機器製品

ハードディスクドライブ (HDD) 用  
スピンドルモーター  
ファンモーター  
ハイブリッド型ステッピングモーター  
PMステッピングモーター  
ブラシ付DCモーター  
振動モーター  
ブラシレスDCモーター  
VRレゾルバ

#### その他電子機器製品

パソコン (PC) 用キーボード  
スピーカー  
エレクトロデバイス製品  
光磁気ディスクドライブ (MOD)  
液晶用ライティングデバイス  
フロッピーディスクドライブ (FDD) 用磁気ヘッド  
バックライトインバーター  
計測機器  
ひずみゲージ、ロードセル

## 編集方針

本報告書は、ミネベア株式会社とそのグループ企業(以下、ミネベア)が取り組む環境保全活動を多くの方々に紹介し、ご理解いただくために作成しました。

本報告書の作成にあたっては、環境省による「環境報告書ガイドライン2003年度版」を参考にしました。

専門用語、あるいは日常用語としてなじみのない用語については、それぞれの記載ページ下部に用語説明を添えました。

「環境報告書ガイドライン2003年度版」との対応一覧表

環境報告書ガイドライン項目	記載ページ
1. 基本的項目	
1)経営責任者の結言(総括及び契約を含む)	P2
2)報告にあたっての基本的要件(対象組織・期間・分野)	P4
3)事業概要等	表紙裏
2. 事業活動における環境配慮の方針・目標・実績等の総括	
4)事業活動における環境配慮の方針	P3
5)事業活動における環境配慮の取組に関する目標、計画及び実績等の総括	P10 - 12
6)事業活動のマテリアルバランス	P6
7)環境会計情報の総括	P9
3. 環境マネジメントに関する状況	
8)環境マネジメントシステムの状況	P5
9)環境に配慮したサプライチェーンマネジメント等の状況	P16 - 17
10)環境に配慮した新技術等の研究開発の状況	P13 - 15
11)環境情報開示、環境コミュニケーションの状況	P22 - 23
12)環境に関する規制遵守の状況	P8
13)環境に関する社会貢献活動の状況	P24 - 25
4. 事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況	
14)総エネルギー投入量及びその低減対策	P6 - 7, 19 - 20
15)総物質投入量及びその低減対策	P6
16)水資源投入量及びその低減対策	P6
17)温室効果ガス等の大気への排出量及びその低減対策	P6 - 7, 18 - 20
18)化学物質排出量・移動量及びその低減対策	P7
19)総製品生産量又は販売量	表紙裏
20)廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P6 - 7
21)総排水量及びその低減対策	P6
22)輸送に関わる環境負荷の状況及びその低減対策	P18
23)グリーン購入の状況及びその推進方策	P16 - 17
24)環境負荷の低減に資する商品、サービスの状況	P13 - 15
5. 社会的取組の状況	
25)社会的取組の状況	P24 - 25



代表取締役 社長執行役員  
山岸孝行

人工衛星ボストーク1号で人類初の無重力宇宙空間を飛行したソ連の宇宙飛行士ガガーリンは、大気圏外から見た地球の美しさに感動し、「地球は青かった」と言ったそうです。それから約半世紀近く、44年たった今、私たち人類はこの青い美しい地球を守る努力、これを真剣に行わなければならないという局面に自らを導いてしまっております。

地球環境破壊が進んでいると叫ばれているこの時代に、この美しい地球に生を受けている、個人であれ、企業であれ、環境保全は自らが行わなければならない義務の一つでもあります。

ミネベアは環境保全活動をいち早く経営の重要課題とし、企業活動によって生じる環境への負荷を最小限にすべく取り組んできております。同時に、しっかりしたビジョンを持った基本方針を掲げ、地球環境問題に取り組む組織を作り、国を問わず同じレベルでの活動を行っております。そして、環境保全活動は企業にとって未来永劫に続いていく経営課題であるという認識を強く持ち、企業活動を続けて参ります。

この環境レポートはミネベアの環境保全活動の証でもあります。今後もミネベアグループをあげて更なる推進に努めて参ります。私たちミネベアの環境保全活動について多くの方々にご理解をいただき、皆様とともに地球環境を大切にしていきたいと考えております。ご支援をよろしくお願い申し上げます。

2005年8月

山岸孝行

代表取締役 社長執行役員  
山岸 孝行



取締役 専務執行役員  
環境管理担当 水上龍介

愛知万博が盛況のうちに開催されています。この万博はメインテーマに「自然の叡智」を、サブテーマに「循環型社会」を掲げ、従来までの文明と国の威信をかけた開発型の万国博覧会とはその趣を異にしています。また、「循環型社会の実現と自然との共生」を前面に立て、会場の設計には生命と自然環境との関わりを問ひかける試みがなされており、深遠な道理を探る時宜を得た博覧会として各国から歓迎されています。

私たちもこの万博のテーマから逸脱することのないよう「自然との調和」を追い求め、企業の発展に全力を尽くして参りたいと考えています。

さて、今、産業界で最大の関心事は、RoHS（特定有害物質の使用制限）に代表される有害物質の問題です。有害物質を使い続けることは環境を損なうだけでなく人類の健康を阻害し、ひいてはその生活環境を脅かす事態になりかねない危険性ははらんでいます。この問題を早急に解決し、安全な製品を世に送り出すことが現代に生きる企業人の責務と考えています。

この問題に対しては、多くの企業が国籍や企業の枠を超え、お互いの知恵を出しあいながら解決の糸口を模索しています。私たちも、ミネベアの生産活動にご協力いただいているの方々を対象に各国で説明会を開催し、その持つ情報や知識を開示してきました。このように、お互いの協力の輪のなかで人類の安全が確保される社会の実現を目指すことこそが、「叡智」と呼ばれるものであらうと思えます。

ミネベアは、自然の教えに従って環境保全活動を続けていくことを基本とし、多くの方々の信頼に応える企業でありたいと願っています。皆様の更なるご支援ご鞭撻をお願い申し上げます。

2005年8月

水上龍介

取締役 専務執行役員  
環境管理担当  
水上 龍介



**Minebea**

## ミネベアの環境ビジョン

1993年8月26日制定

2005年7月 1日改定

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

### 環境保全活動の基本方針

#### 1. 環境に配慮した製品の開発、設計

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

#### 2. 生産時の環境配慮

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

#### 3. 流通時の環境配慮

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

#### 4. 国、地方自治体、周辺地域への環境配慮

国、地方自治体の環境法令、規制を遵守すると共に、立地する周辺地域の環境保全に努めます。

#### 5. 海外活動への環境配慮

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

#### 6. 環境監査

各工場、事業所の環境監査を定期的に行い、環境マネジメントシステムを維持、改善します。

#### 7. 社員への環境教育

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

#### 8. 環境ビジョンの遵守

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

ミネベア株式会社  
代表取締役 社長執行役員  
山岸 孝行

## 期間

対象期間：2005年3月期（2004年4月1日～2005年3月31日）  
（但し、活動事例紹介等においては一部2006年3月期も含まれます）

## 製造拠点

ミネベアグループの主な製造拠点は、以下のとおりです。

### 欧州

英国  
NMB-Minebea UK Ltd.  
・Lincoln Plant  
・Skegness Plant

### ドイツ

Precision Motors Deutsche Minebea GmbH

### 日本

ミネベア株式会社  
・軽井沢工場  
・松井田工場  
・佐久工場  
・藤沢工場  
・大森工場  
・浜松工場

ミネベア - 松下モータ株式会社  
・軽井沢事業所  
・浜松事業所  
・米子事業所

エヌ・エム・ビー電子精工株式会社

### 北米

米国  
Hansen Corporation  
New Hampshire Ball Bearings, Inc.  
・Peterborough Plant  
・Laconia Plant  
・Chatsworth Plant



### アジア

タイ  
NMB Thai Ltd.  
Pelmech Thai Ltd.  
Minebea Thai Ltd.  
・Bang Pa-in Plant  
・Rojana Plant  
・Lop Buri Plant

NMB Hi-Tech Bearings Ltd.  
NMB Precision Balls Ltd.  
Minebea Electronics (Thailand) Co.,Ltd.  
Power Electronics of Minebea Co.,Ltd.  
Thai Minebea - Matsushita Motor Co.,Ltd.  
・Bang Pa-in Plant  
・Lop Buri Plant

### 中国

上海美蓓亚精密机电有限公司  
・上海工場  
・西岑工場

上海順鼎科技有限公司

### シンガポール

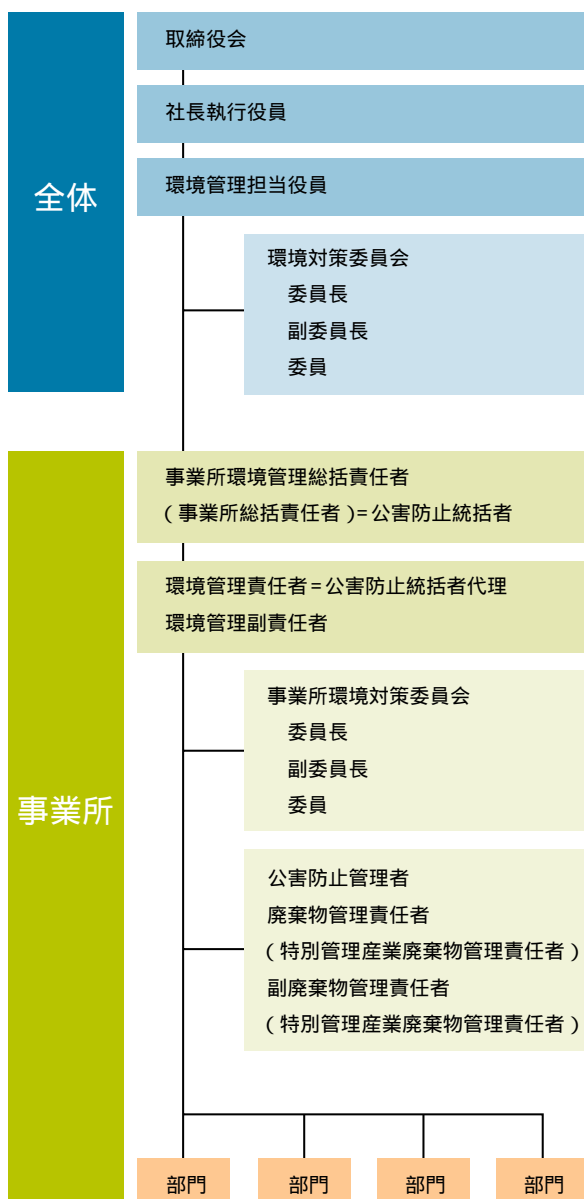
NMB Singapore Ltd.  
・Chai Chee Plant  
・Jurong Plant (Tool & Die Div.)

Pelmech Industries (Pte.) Ltd.

ミネベアは、環境保全活動を経営上の最重要テーマの一つとして認識し、取り組んでいます。全体的な取り組みに対しては、環境管理担当役員のもとに組織された「環境対策委員会」がグループの活動施策を審議します。

そして、環境保全活動の実践は、グループ環境対策委員会の決定事項や関係法令、事業所が所在する地域、行政の指導等に従いながら、「事業所環境対策委員会」が中心となり、事業所ごとに推進しています。

## ミネベアグループの環境マネジメント組織



環境管理担当役員出席により開催された環境マネジメント会議（タイ）



生産現場の環境監査（シンガポール）

ミネベアは、世界9カ国に29カ所の製造拠点、13カ国に44カ所の販売拠点を展開するグローバル企業です。

事業活動による環境負荷は、原材料、エネルギーの使用といったインプットの要素と、CO<sub>2</sub>、廃棄物、製品出荷といったアウトプットの要素とに大別することができます。

ミネベアグループ全製造拠点の2005年3月期の環境状況を紹介します。

## ミネベアの環境負荷とマテリアルバランス<sup>(注11)</sup>

### エネルギー

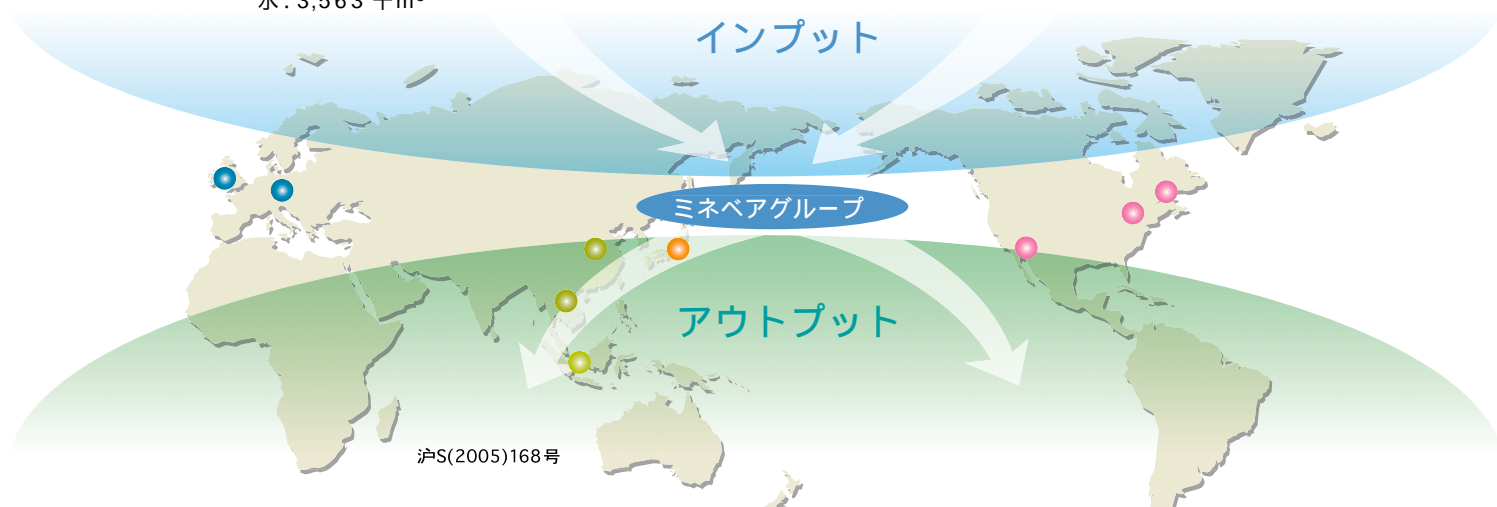
電力: 804,435 千kwh  
LPG: 1,995 トン  
都市ガス: 3,982 千m<sup>3</sup>  
油: 3,904 千リットル  
水: 3,563 千m<sup>3</sup>

### 原材料・部品

鋼材: 約 56,000 トン  
樹脂: 約 20,400 トン  
電子部品  
梱包材料

### 化学物質

PRTR 物質<sup>(注7)</sup>: 13.6 トン  
日本国内のみ



### 大気

CO<sub>2</sub><sup>(注1)</sup>: 515,981 トン  
NOx<sup>(注2)</sup>  
SOx<sup>(注3)</sup>  
ばいじん<sup>(注10)</sup>

### 廃棄物

「廃棄物等」として社外に排出した量: 37,243 トン  
社外に排出した後に再生利用された量: 28,750 トン  
埋立て廃棄物: 4,869 トン

### 化学物質

PRTR 物質<sup>(注7)</sup>: 12.2 トン  
日本国内のみ

### 水域

排水: 3,300 千m<sup>3</sup>  
pH<sup>(注4)</sup>  
COD<sup>(注5)</sup>  
BOD<sup>(注6)</sup>  
SS<sup>(注8)</sup>  
ノルマルヘキサン抽出物質<sup>(注9)</sup>

### 製品

ベアリング  
モーター  
キーボード  
スピーカー  
電子デバイス  
計測機器  
他

#### 用語説明

注1 CO<sub>2</sub>: 二酸化炭素

注2 NOx: 窒素酸化物

注3 SOx: 硫黄酸化物

注1-注3は、石炭、石油、ガソリンなどを燃やすことにより発生する。火力発電、工場ボイラー、自動車/トラックの排ガスなどが主な発生源。

注4 pH: ペーハー

酸性かアルカリ性を示す尺度。pH7が中性。7より小さいほど酸性が強く、7より大きいほどアルカリ性が強い。

注5 COD: 化学的酸素要求量

水中の有機物(汚れ)を酸化剤によって酸化するのに消費される酸素量。BOD測定と比べ短時間に測定できるが、信頼性は劣る。CODは一般的に海、湖沼への排水監視に用いられる。

注6 BOD: 生物学的酸素要求量

水中の有機物(汚れ)を細菌が食べて分解するときに消費される酸素量。BODが大きいほど汚れが多い。測定に5日間を要す。BODは一般的に河川への排水監視に用いられる。

注7 PRTR 物質

PRTR法(化学物質管理促進法/日本国内法)により排出量・移動量を把握し、届け出を定められた化学物質。

海外については取りまとめ中。

注8 SS: 懸濁物質

水中に浮遊している物質の量。数値が大きいほど水質汚染が著しい。

注9 ノルマルヘキサン抽出物質

水に含まれる揮発しにくい油や洗剤などを、ノルマルヘキサンという薬品で抽出した物質。当報告書では鉱油量を表す。

注10 ばいじん

燃焼、加熱及び化学反応などにより発生する排出ガス中に含まれる粒子状物質。

注11 マテリアルバランス

物質のインプット/アウトプット収支。



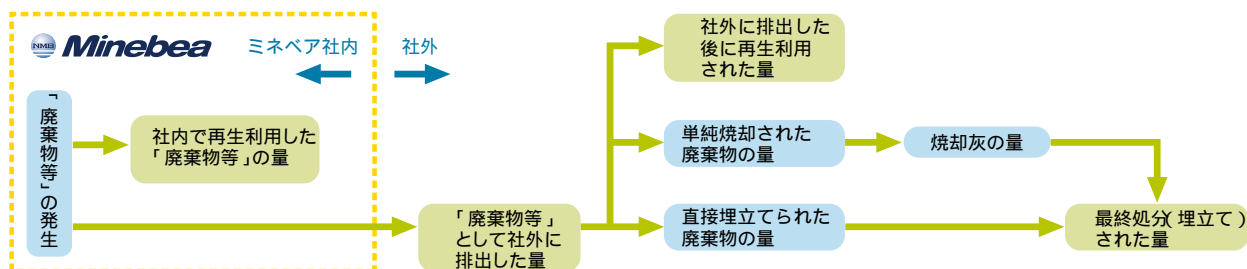
## エネルギーの年間使用量 & CO<sub>2</sub> 排出量(2005年3月期)

エネルギー	単位	日本	タイ	中国	シンガポール	英国	ドイツ	米国	合計
電力	千 kwh	51,722	526,295	96,309	70,454	19,461	1,809	38,385	804,435
灯油	kリットル	70	0	388	0	0	0	6	464
A重油	kリットル	1,265	0	12	0	0	0	0	1,277
軽油	kリットル	10	892	189	0	320	4	170	1,585
ガソリン	kリットル	27	392	86	62	0	9	2	578
LPG	トン	663	1,091	173	18	0	0	50	1,995
都市ガス	千 m <sup>3</sup>	496	0	0	0	1,804	75	1,607	3,982
水	千 m <sup>3</sup>	245	2,603	289	222	131	0	73	3,563
CO <sub>2</sub> 排出量	トン	26,278	317,040	77,817	53,884	13,771	1,076	26,115	515,981

注) 電力のCO<sub>2</sub>排出量を算出する際の係数は、日本国内については環境省発行の「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン」を、海外については「GHG プロトコル」及び「CDM / JI 事業調査」で使用される係数を参考にしました。  
 昨年の「ミネベアグループ環境レポート2004」で公表したグループ各国のCO<sub>2</sub>排出量は、日本国内の係数を用いて計算してしまったため、誤った数値となっております。

## 廃棄物

区分	日本	タイ	中国	シンガポール	英国	ドイツ	米国	合計
社内で再生利用した「廃棄物等」 <sup>(注1)</sup> の量	133	162	1,655	559	6	0	26	2,541
「廃棄物等」として社外に排出した量	1,408	15,624	8,655	7,103	1,903	44	2,506	37,243
社外に排出した後に再生利用された量	363	13,972	6,976	4,901	594	32	1,912	28,750
最終処分(埋立て)された量	204	1,652	0	1,129	1,305	6	573	4,869



## PRTR 物質の取扱・移動量(日本国内の状況 / 行政への届出物質)

物質番号	物質名	取扱量	排出量			移動量		事業所
			大気	水域	埋立て	廃棄物量		
69	6 価クロム化合物	1.7	0	0	0	1.1	藤沢	
144	HCFC-225	10.8	10.6	0	0	0.2	軽井沢	
232	ニッケル化合物	1.1	0	0	0	0.3	藤沢	

### 用語説明

注1 廃棄物等  
 有価物、リサイクル物も含み、事業活動から発生したすべての不要物(廃棄物)

## 水質、大気の汚染防止

### 水質監視状況

日本

項目	法令基準	自主基準	最大	平均
pH	5.8 ~ 8.6	6.0 ~ 8.0	7.7	7.5
COD	40	30	6.2	3.6
BOD	40	30	9.3	3.3
SS	60	55	48.0	21.8
ノルマルヘキサン抽出物質	5	5	<1.0	<1.0

項目	法令基準	自主基準	最大	平均
pH	5.8 ~ 8.6	6.0 ~ 8.0	7.6	7.1
COD	40	20	9.0	5.2
BOD	25	20	2.8	1.0
SS	40	25	8.6	2.7
ノルマルヘキサン抽出物質	5	5	<1.0	<1.0

項目	法令基準	自主基準	最大	平均
pH	5.8 ~ 8.6	6.6 ~ 7.8	7.5	7.2
COD	60	30	13.0	8.0
BOD	60	30	24.0	6.2
SS	90	10	7.0	3.5
ノルマルヘキサン抽出物質	5	2	1.0	<1.0

中国

項目	法令基準	自主基準	最大	平均
pH	6 ~ 9	7 ~ 8	8.0	7.7
COD	60	20	18.3	11.3
BOD	15	5	3.4	1.5
SS	70	10	9.0	5.0
ノルマルヘキサン抽出物質	3	1	1.0	0.7

項目	法令基準	自主基準	最大	平均
pH	6 ~ 9	7 ~ 8	8.0	7.6
COD	60	20	19.0	11.9
BOD	15	5	4.2	1.6
SS	70	10	9.0	6.0
ノルマルヘキサン抽出物質	3	1	1.0	0.7

タイ

項目	法令基準	自主基準	最大	平均
pH	5.5 ~ 9.0	6.5 ~ 8.5	8.3	7.6
COD	120	80	38.1	34.3
BOD	20	18	5.1	3.4
SS	50	20	3.9	2.6
ノルマルヘキサン抽出物質	5	5	0.8	0.7

項目	法令基準	自主基準	最大	平均
pH	5.5 ~ 9.0	6.5 ~ 8.5	8.2	7.9
COD	120	80	49.5	35.1
BOD	20	18	7.6	5.0
SS	50	20	11.1	9.1
ノルマルヘキサン抽出物質	5	5	2.6	2.3

項目	工業団地基準	自主基準	最大	平均
pH	5.5 ~ 9.0	6.5 ~ 8.0	7.3	7.0
COD	1,250	1,000	351.0	233.7
BOD	1,000	500	70.0	60.3
SS	200	150	28.0	15.5
ノルマルヘキサン抽出物質	10	10	4.3	2.2

項目	法令基準	自主基準	最大	平均
pH	5.5 ~ 9.0	6.5 ~ 8.5	7.6	7.5
COD	120	80	27.2	22.0
BOD	20	18	3.0	3.0
SS	50	20	2.2	1.2
ノルマルヘキサン抽出物質	5	5	0.5	0.5

### 大気監視状況

軽井沢工場(吸収式600トンボイラー)

項目	単位	法令基準	自主基準	最大	平均
ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.3	0.25	0.007	0.007
窒素酸化物(NO <sub>x</sub> )	ppm	180	150	81	81
硫黄酸化物(SO <sub>x</sub> )	m <sup>3</sup> N/h	1.2	1.0	0.33	0.33

藤沢工場(セクショナル型温水ボイラー)

項目	単位	法令基準	自主基準	最大	平均
ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.3	0.15	—	<0.001
窒素酸化物(NO <sub>x</sub> )	ppm	150	80	77	65
硫黄酸化物(SO <sub>x</sub> )	m <sup>3</sup> N/h	0.525	0.250	0.006	0.006

浜松工場(吸収式冷温水発生機)

項目	単位	法令基準	自主基準	最大	平均
ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.3	0.2	—	<0.01
窒素酸化物(NO <sub>x</sub> )	ppm	180	100	77	72
硫黄酸化物(SO <sub>x</sub> )	m <sup>3</sup> N/h	—	—	—	—

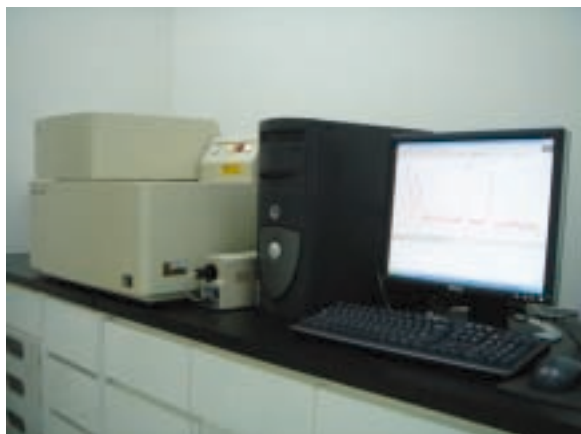


藤沢工場の総合排水処理センター

環境保全活動を経済的な指標で捉える環境会計が、経営上重要な要素となっています。即ち、環境保全活動によって生じる費用情報の枠組みを経営判断にゆだね、適切で効果的な環境投資を進めることを目的としています。当社の環境会計の考え方は、環境省の「環境会計ガイドライン」に準拠しています。また、海外工場も同様の考え方で費用の集計をはかりました。

## 対象範囲

対象期間：2005年3月期  
 (2004年4月1日～2005年3月31日)  
 集計範囲：集計範囲は、4ページの「環境保全データの対象範囲」に示したミネベア株式会社及びミネベアグループ企業各社です。



受入部品、原材料中の有害物質の有無、含有量を分析するためにタイのバンパイン工場に導入されたXRF（エネルギー分散型蛍光X線装置）

## ミネベアグループの環境保全コスト

(単位：百万円)

分類	環境保全コスト		対象範囲合計	
	主な取組内容	投資額合計	費用額合計	
1 生産・サービス活動により事業エリア内に生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業内エリアコスト)	内訳、のとおりに	570	2,000	
内訳	公害防止コスト	93	659	
	地球環境保全コスト	183	896	
	資源循環コスト	294	445	
2 生産・サービス活動に伴って上流または下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上下流コスト)	グリーン調達に伴う分析装置の設置及び材料分析費用 納入者との契約に関わる印刷・収入印紙代など	15	40	
3 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	環境マネジメント組織の件数及び環境マネジメントシステムの維持管理費用など	10	209	
4 研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)	水洗浄装置の研究開発費用など	16	50	
5 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	緑化、景観保持のための整備費用など スマトラ島沖地震被害援助金 スペシャルオリンピックス長野大会への援助金など	0	98	
6 環境損傷に対するコスト(環境損傷コスト)	土壌汚染を修復するための土壌入れ替え費用及び浄化装置の運転・維持管理・減価償却費など	0	134	
その他のコスト	化学物質管理のためのシステム構築費用など	9	24	
合計		620	2,555	

換算レート：1シンガポールドル=65.2円、1パーツ=2.7円、1人民元=13.0円、1ポンド=202.0円、1ユーロ=138.9円、1米ドル=107.4円

ミネベアが2005年3月期に取り組んだ環境保全活動の計画とその実績・成果、及び2006年3月期の取組計画を総括し、紹介します。さらに代表的な取組事例や実績・成果については、詳細ページにも詳しく紹介しましたので、そちらもご覧ください。

## 製品の取り組み

2005年3月期の計画	2005年3月期の活動実績 / 成果	2006年3月期の計画	詳細ページ
<b>【有害化学物質の廃止、削減】</b> 1. 鉛フリーはんだへの切り換え 2004年12月完了  2. 6価クロムの廃止 2004年12月完了 但し、自動車用ネジ 2005年6月完了  3. スピーカーボックス外装材の非塩化ビニール化を推進	1. 鉛フリーはんだへの切り換え 80%切り換え完了 残り20%については、客先指示及び調達部品の遅れにより延期  2. 6価クロムの廃止 電子機器製品の廃止完了 但し、自動車用ネジに関しては、客先指示により延期  3. スピーカーボックス外装材の非塩化ビニール化 継続取組中	1. 全製品(一部特殊製品除く)のRoHS対応  2. 自動車用ネジの6価クロム廃止 客先指示により切り換えを実施する  3. スピーカーボックス外装材の非塩化ビニール化を推進	14
<b>【省エネルギー / 地球温暖化の防止】</b> 継続実施	1. 高精度・高品質ベアリングの環境への貢献  2. 中型白色LED光源バックライト、RGBバックライトの開発	継続実施	15

## 調達の取り組み

2005年3月期の計画	2005年3月期の活動実績 / 成果	2006年3月期の計画	詳細ページ
<b>【グリーン調達】</b> 1. 「ミネベアグループグリーン調達管理要領」の発行  2. グリーン調達の本格開始	1. 「ミネベアグループグリーン調達管理要領」を発行  2. 主要調達拠点において「グリーン調達説明会」を開催	グリーン調達の継続実施	16
			17

## 物流の取り組み

2005年3月期の計画	2005年3月期の活動実績 / 成果	2006年3月期の計画	詳細ページ
<b>【物流の環境配慮】</b> エネルギー消費の少ない輸送手段の利用拡大	1. ディーゼル車規制への監視開始  2. エネルギー消費の少ない輸送手段の継続	1. エネルギー消費の少ない輸送手段の利用拡大  2. 環境負荷の少ない梱包材料の採用	18

注)本表の計画は、一定の前提のもとに作成した将来の計画であり、実際は、さまざまな要素により、これら計画とは異なる場合がありますので、ご了承ください。当社と取引を行う際には、当社担当者までお問い合わせください。

## 事業所の取り組み

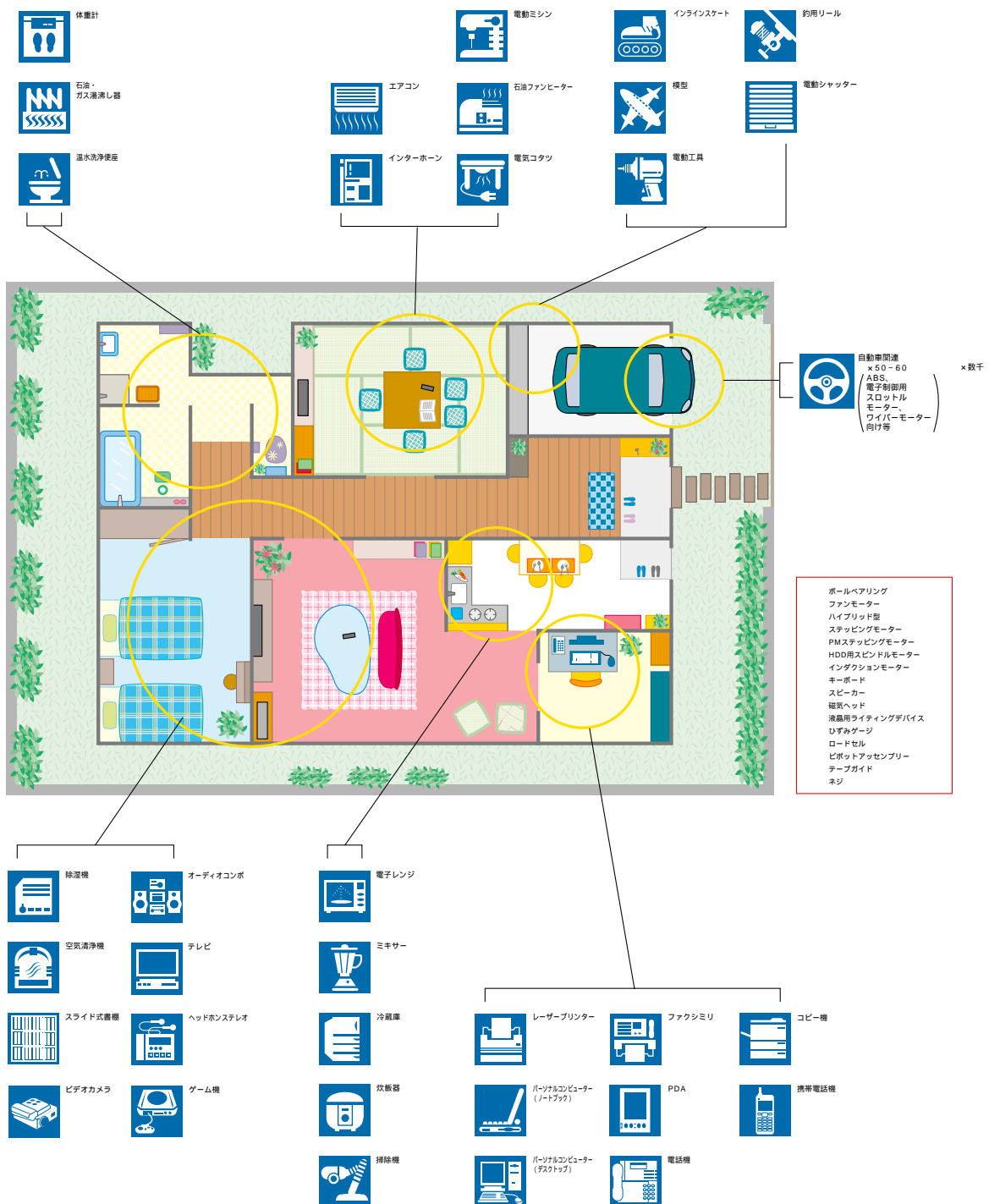
2005年3月期の計画	2005年3月期の活動実績/成果	2006年3月期の計画	詳細ページ
<b>【土壌/地下水汚染に対する取り組み】</b> 1. 環境法令/規制値を遵守 2. 汚染確認事業所における対策の継続実施	塩素系有機溶剤による汚染対策を継続実施 汚染濃度は大幅に改善 軽井沢工場/藤沢工場/旧一関工場跡地	1. 環境法令/規制値を遵守 2. 汚染確認事業所における対策の継続実施	20
<b>【オゾン層保護】</b> エアコン用冷凍機については、新設及び交換時にオゾン層破壊物質を使用しない機種に置き換える		エアコン用冷凍機については、新設及び交換時にオゾン層破壊物質を使用しない機種に置き換える	—
<b>【廃棄物の3R推進】</b> 1. 2006年3月までに廃棄物処理量を15%削減(2003年3月期比) 2. 米国、欧州を含めた処分量の把握	全世界のミネベアグループ工場最終(埋立て)処分量 2004年3月期 4,578トン 2005年3月期 4,869トン(6%増) <small>残念ながら、2005年3月期の廃棄物最終処分量は前期を上回る結果となりました。3R(リデュース、リユース、リサイクル)を推進し、改めて最終処分量の削減に取り組みます。</small>	2006年3月までに廃棄物処理量を15%削減(2003年3月期比)	7
<b>【水質汚濁防止】</b> 環境法令/自主規制値を遵守	1. 日本: 全工場において法令/自主基準値をクリアー 2. タイ: 全工場において法令/自主基準値をクリアー 2. 中国: 全工場において法令/自主基準値をクリアー	環境法令/自主規制値を遵守	8
<b>【大気汚染防止】</b> 環境法令/自主規制値を遵守	日本: 全工場において法令/自主基準値をクリアー	環境法令/自主規制値を遵守	8
<b>【省エネルギー/地球温暖化防止】</b> 電力使用量を前期比1%削減(原単位比)	1. 全世界のミネベアグループ工場電力使用量合計(実績) 2004年3月期 857,448千kwh 2005年3月期 804,435千kwh(6%減) 2. グリーン電力の購入 3. 省エネ対策事例 ・工場空気圧縮機(コンプレッサー)のインバーター化 ・照明のインバーター化 他 4. 工場緑化	電力使用量を前期比1%削減(原単位比)	7 19 20
<b>【化学物質の管理】</b> 1. MMDB- の運用充実 2. MMDB- (英語版)の構築	1. MMDB- の運用 ・登録商品数: 約3,000種 2. MMDB- 英語版完成	1. MMDB- の運用充実 2. MMDB- (英語版)の運用開始 3. 蛍光X線分析装置によるRoHS物質に対する部品受入管理開始	20
<b>【環境パトロール】</b> 1. 定例パトロールの継続実施 2. 廃棄物処分業者の定期現地監査の実施	1. 各事業所ごとに、事業所内及び周囲の環境パトロールを実施 2. 廃棄物処分業者の定期現地監査の実施	1. 定例パトロールの継続実施 2. 廃棄物処分業者の定期現地監査の実施	

## その他の取り組み

項目	2005年3月期の計画	2005年3月期の活動実績 / 成果	2006年3月期の計画	詳細ページ
環境教育	【新入社員教育】 継続実施	入社研修時及び部門配属時に、環境に関する新入社員教育を実施	継続実施	21
	【社内研修(内部監査員養成研修)】 継続実施	グループ内の内部監査員養成研修を実施。日本国内では2005年3月期に17名が受講(通算141名)	継続実施	21
	【一般社員教育】 継続実施	全従業員への定期的教育を実施	継続実施	—
	【緊急事態への備え】 継続実施	防災訓練、油の流出防止訓練等の実施	継続実施	21
環境コミュニケーション	【環境保全活動の紹介】 「環境レポート」の発行	1. ホームページよりミネベアの環境保全活動を紹介 2. 「ミネベアグループ環境レポート2004」を発行	「環境レポート」の発行	22
	【地域とのコミュニケーション】 地域コミュニケーションの継続	社内作文コンクールの実施	継続実施	23
環境社会活動	【清掃活動】 継続実施	各事業所単位で事業所周囲の清掃活動を実施	継続実施	—
	【植樹 / 工場緑化】 継続実施	各事業所にて実施	継続実施	—
	【地域環境保全活動への支援】 地域環境保全活動への支援	各事業所にて実施	継続実施	—
	【環境保護基金】 基金による地域環境保全活動の継続実施 上海ミネベア淀山湖環境保護基金(1996年4月設立) 基金総額: 1,100万元 (約1億4,600万円)	1. 基金による地域環境保全活動の実施 2. 上海美苻亚精密机电有限公司の藤澤総経理が、上海市環境保護先進個人賞を受賞	基金による地域環境保全活動の継続実施	25

ミネベア製のボールベアリングやモーター、電子機器製品は家庭やオフィス、航空機、自動車などに数多く使用されています。ミニチュア・ボールベアリングを例にとれば、一般家庭で少なくとも100個、多い場合では200個程度、使用されているといわれています。ボールベアリングは転がり軸受けと呼ばれ、ボールの転がりを利用することによって摩擦を少なくし、スムーズな回転を得るための機械要素ですが、現在のような高度情報化社会では、莫大な量のミニチュア・ボールベアリングがオフィス機器や各家庭の生活機器に利用されており、機器の小型化や省エネルギー、長寿命化などに貢献しています。

私たちの生活に不可欠なミネベア製品



## 有害化学物質に配慮した製品

### ■ ベアリングのRoHS指令対応完了

パソコンやプリンター、コピー機などの情報通信機器、エアコンやクリーナー、ビデオカメラなどの家電製品などにミネベアのベアリングは数多く使用されています。

ミネベアの主力製品であるベアリングは、いち早くRoHS指令<sup>(注1)</sup>対策を進め、現在は同指令に基づく有害化学物質の排除に成功しました。



### ■ 自動車用ネジの6価クロム対策

自動車に広く使用されるネジは、錆の防止のために「クロメート処理」が施されてきました。この成分中に有害物質の「6価クロム」が含まれることが問題視されており、ELV指令<sup>(注2)</sup>においても規制対象物質にあげられています。

ミネベアの自動車ネジ生産の拠点である藤沢工場では、この対策として6価クロムフリーのクロメート処理設備を導入し、各客先の要求に対応しています。

#### 用語説明

##### 注1 RoHS指令

EUにおける「電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する指令」。2006年7月1日以降に上市する電気電子機器には、鉛、水銀、カドミウム、6価クロム、ポリ臭化ビフェニル(PBB)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)が含まれてはならないとされている。

##### 注2 ELV指令

EUにおける「ELV(廃棄車両)に関する指令」。使用済み自動車の廃棄時の環境負荷の低減、リサイクル性の向上などに関する指令。2003年7月以降、原則として鉛、カドミウム、水銀、6価クロムが含まれてはならないとされている。



## 省エネルギー / 地球温暖化防止に配慮した製品

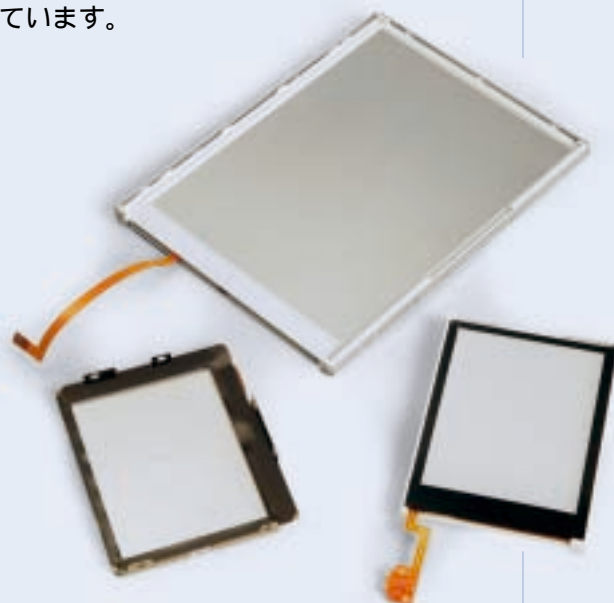
### ■ 高精度・高品質ベアリングの環境への貢献 (ボールベアリング、流体軸受等)

ベアリングの精度の決め手となるのは「外輪と内輪の溝の真円度」「ボールの真球度」「構成部品の精度」などであり、これらの要素を徹底的に高めることによりベアリング精度の向上が可能となります。

ミネベアは、50年以上にわたり蓄積されたノウ

ハウが生かされた自社製の工作機械やメンテナンス技術、生産ラインの配置をベースに、すべての構成部品を社内で生産し、絶えず高精度・高品質を追求しています。

これら高精度・高品質のベアリングは、情報通信機器、家電製品、自動車等の高精度化だけではなく、長寿命化、省エネルギー化、省資源化等にも貢献しています。



### ■ 中型白色LED光源バックライトの開発

近年、FPD(フラットパネルディスプレイ)<sup>(注1)</sup>の発展は著しく、携帯電話から大型テレビまで、その活躍の範囲を広げています。このFPDの発展を支える重要なパーツがバックライトです。

従来6~10インチ程度の中型液晶モジュールは、冷陰極管(CCFL管)を光源として製品化されていましたが、ミネベアは白色LED<sup>(注2)</sup>を光源に使用するバックライトを開発しました。

新型バックライトは、LEDの特性からCCFL管バックライトにはない広範囲にわたる連続可変調光を可能にしているとともに、ミネベア独自の放熱設計技術によりLEDの放熱効果が大幅に向上し、低消費電力化と長寿命化が実現されています。また、CCFL管は人体に有害な水銀を含んでいますが、新型LED光源バックライトは、鉛フリー化に加え、水銀フリー化も達成しています。

#### 用語説明

注1 FPD(Flat Panel Display)  
従来のブラウン管式に代わる液晶方式、プラズマ方式などの技術を用いた薄型の画像表示装置。

注2 LED(Light Emitting Diode): 発光ダイオード  
電流を流すと発光する半導体素子。白色LEDが開発され、従来の表示装置への使用だけでなく、自動車ランプ、蛍光灯等に代わる光源として利用が拡大している。

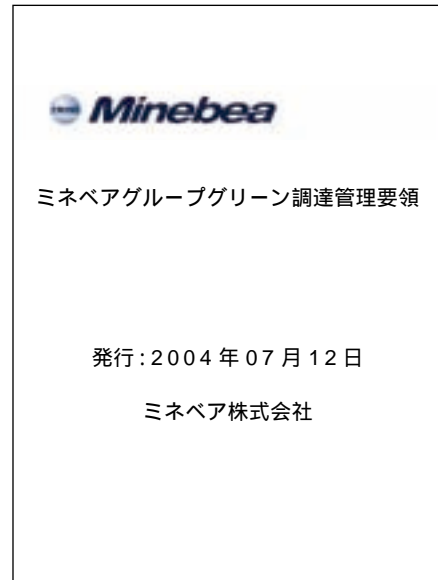
ミネベアは、環境保全に積極的に取り組んでいる取引先から、「有害物質を含まない」、「製造工程で有害物質を使用しない」などの環境に配慮した製品を優先的に購入しています。

## 「ミネベアグループグリーン調達管理要領」の発行

ミネベアグループの主要客先である電気電子機器メーカー、自動車メーカーにおいては、「グリーン調達」は一般化しました。

これら客先の要求に応えるためにミネベアは、さらに上流の部品・原材料メーカーに対して同様の要求を行う必要があります。

そのため、ミネベアグループは2004年7月に「ミネベアグループグリーン調達管理要領」を発行し、取引先に対して「環境に配慮した資材」の提供をお願いしています。



## ミネベア使用禁止化学物質

ミネベアグループは、欧州指令をはじめとする国内外の環境法令・取り決めに基づき、ミネベア製品を構成する部品、原材料、梱包材料等に含有してはならない化学物質を定めています。

これら物質には使用部位、禁止期日を別途設定しているものがあります。

詳しくは、「ミネベアグループグリーン調達管理要領（発行：2004年7月12日）」をご覧ください。

物質名	
金属及び金属化合物(金属には合金を含む)	
1	カドミウム及びその化合物
2	6価クロム化合物
3	鉛及びその化合物
4	水銀及びその化合物
5	ビス(トリブチルスズ)=オキシド(TBTO)
6	・トリブチルスズ類(TBT類) ・トリフェニルスズ類(TPT類)
ハロゲン系有機化合物	
7	ポリ臭化ビフェニル(PBB)
8	ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE)
9	ポリ塩化ビフェニル類(PCB)類
10	ポリ塩化ナフタレン類(PCN)類
11	ポリ塩化ターフェニル類(PCT)類
12	短鎖型塩化パラフィン
その他	
13	アスベスト(石綿)
14	アゾ染料・顔料
15	オゾン層破壊物質
16	放射性物質
17	ホルムアルデヒド
18	ダイオキシン類
19	ポリ塩化ビニル及びその混合物

### ミネベアグループグリーン調達説明会の開催

ミネベアがグリーン調達を実践し、活動を確実なものとしていくためには、この管理要領に記載された内容、ミネベアの考えをお取引先様に十分に理解していただき、ご協力を得ていかなければなりません。

このため、ミネベアは国内外の主要な原材料、部品等の調達拠点において「グリーン調達説明会」を開催し、お取引先様への説明を開始しました。

2004年11月の説明会開始からこれまでに、およそ700社のお取引先様に聴講いただきました。



日本



香港



タイ

### ホームページからグリーン調達活動を紹介

ミネベアのグリーン調達活動については、インターネット上でも紹介しています。

お取引先様、お客様において、ミネベアのグリーン調達活動を詳しくお知りになりたい方は、以下のURLをご覧ください。

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



ミネベアのグリーン調達を紹介するホームページ

製品の環境負荷をライフサイクル全般から捉えた場合、物流段階の環境負荷の低減も重要な項目です。ミネベアは、CO<sub>2</sub>や大気汚染物質の排出に配慮した物流に取り組んでいます。

## 物流の環境配慮

### ディーゼル車規制の監視(藤沢工場)

2003年10月から東京、千葉、埼玉、神奈川の条例で定める粒子状物質(PM)の排出基準を満たさないディーゼル車は1都3県の走行が禁止されています。

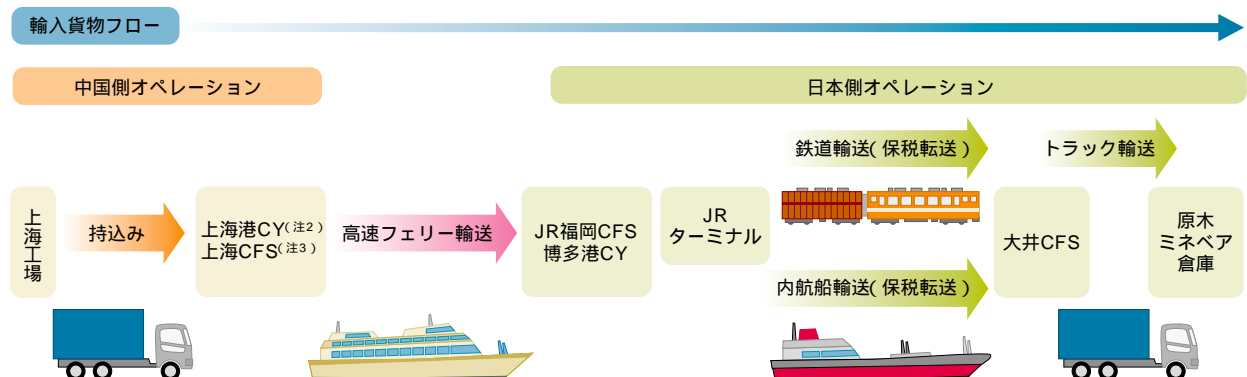
藤沢工場に乗り入れるトラック等のディーゼル車については、定期的に守衛所で車検証等を確認して、ディーゼル車規制の遵守状況を監視しています。



藤沢工場の守衛所で実施しているディーゼル車の車検証確認

### エネルギー消費の少ない輸送手段の採用

ミネベアは、上海～博多間を高速フェリーで輸送し、博多～東京間をJR貨物列車または内航船を利用することで、上海～東京間の輸送リードタイム<sup>(注1)</sup>を一般船舶輸送に比べ8日～9日間短縮しつつ、しかも航空輸送と比べた場合、格段にエネルギー消費(CO<sub>2</sub>排出)の少ない輸送手段を採用しています。



#### 用語説明

注1 輸送リードタイム  
工場出荷アレンジの開始から原木ミネベア倉庫搬入までの期間。

注2 CY( Container Yard )  
船会社によって指定された埠頭地区の海上コンテナ置場。  
注3 CFS( Container Freight Station )  
船会社が積載貨物を海上コンテナから取り出す場所。

「企業は、その生産活動の基盤となっている地域社会に貢献し、その地域社会に迷惑をかけないことが基本である」これは、1993年6月に当時の荻野社長がミネベア環境対策委員会で述べた言葉です。

この姿勢は今も変わることなく全世界のミネベアグループで受け継がれ、環境保全への努力、取り組みが行われています。これら事業所における活動事例を紹介します。

### 省エネルギー / 地球温暖化防止の取り組み

#### グリーン電力の購入

(上海美蓓亚精密机电有限公司)

上海美蓓亚精密机电有限公司(以下、上海ミネベア)は、2005年6月12日、上海市のグリーン電力購入第1期に参画する企業として、上海市政府より表彰されました。

上海市の弘基休閒広場で行われた表彰式では、合計15社の企業(当局関係組織を含む)が表彰されました。

グリーン電力とは、太陽エネルギーや風力エネルギーなどの自然エネルギーで発電された電力を指します。この電力を使用するメリットは、二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)の排出を削減し、地球温暖化防止に大きな効果があります。

上海市は海に面して、風力発電所の立地に適した場所が多く、上海ミネベアは、7月末から電力供給を受ける予定です。

#### 工場設備のインバーター化(浜松工場)

浜松工場では省エネルギー化への取り組みとして、工場設備のインバーター化を積極的に進めています。2004年度は、照明機器、上水ポンプ、大型空調機モーター等のインバーター化を実施し、その省エネルギー効果は年間約10万kwh(約150万円)に達します。これは、浜松工場の2005年3月期総使用電力量の約1.6%に相当します。



上海市より授与されたグリーン電力購入の表彰状



グリーン電力購入調印式典にて、周禹鵬 上海市副市长(右)と藤澤 進総経理



浜松工場の上水ポンプ制御盤に取り付けられたインバーター装置

### ■ グリーン工場の認定(タイ)

タイ国王妃72歳の記念行事として行われたグリーン工場の審査において、バンパイン、アユタヤ及びロジャナの各工場は、2004年10月28日にタイ政府機関のグリーン工場認証を取得しました。

ミネベアは、工場建設時より積極的に事業所内の緑化を行ってきましたが、特に今回認定の対象となった3工場は、従業員に冷涼な憩いの場を提供するとともに、地球温暖化の防止に貢献しています。

### ■ 有害化学物質の管理

#### ■ 蛍光X線分析装置を用いた部品受入管理(タイ、中国)

ヨーロッパにおけるRoHS指令、ELV指令を中心に、製品に含まれる有害化学物質(鉛、水銀、カドミウム、6価クロム、PBB、PBDE)を規制する動きが世界中で始まっています。

これらの規制に対して、ミネベアはグリーン調達を開始し、有害化学物質を含まない原料、部材の購入に努めています。ミネベアは主要生産工場を有するタイと中国に、短時間で複数の化学物質の分析を行うことができる最新型の蛍光X線分析装置(通称:XRF)を導入し、有害化学物質の含有を部品受入検査時に分析できる体制を整えました。

### ■ 土壌/地下水汚染に対する取り組み

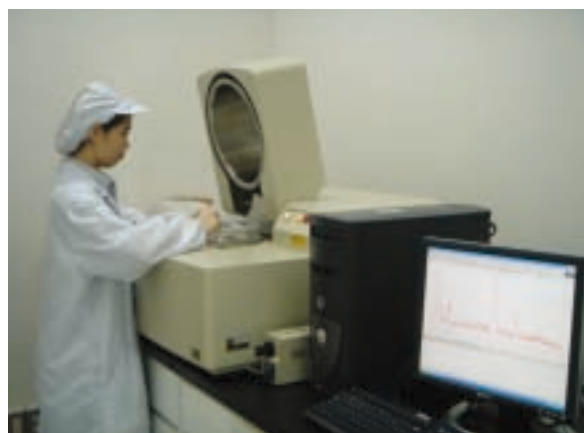
#### ■ 塩素系有機溶剤による汚染と対策

テトラクロロエチレンやトリクロロエチレンといった塩素系有機溶剤は、その優れた洗浄性から多くの精密部品やコンピューター・電子部品の洗浄に大量に使われてきました。

しかし、設備や容器から漏れ出したこれらの液体や蒸気は、水や空気より重いことから地下の土壌や地下水に浸透し、長期間蓄積されてきました。



事業所内に樹木の生い茂るタイ・バンパイン工場  
(正面入口より、事業所内メイン通路をのぞむ)



XRF(蛍光X線分析装置)を用いた受入検査の導入(タイ・バンパイン工場)

ミネベアでもこれらの溶剤を過去に使用していたことから自主的に調査を行った結果、軽井沢工場、藤沢工場、大森工場、旧一関工場跡地で地下水の汚染が確認されました。

ミネベアは、その結果を管轄する行政に報告するとともに、行政の指導を受けながら土壌、地下水の汚染改善に取り組んでいます。

ミネベアは、環境マネジメントシステムを維持・発展させ、社員のスキルアップをはかり、緊急災害時の被害を最小限に食い止めるために、それぞれの状況に応じた環境教育・訓練を実施しています。

### 内部監査員養成研修

ミネベアでは、内部監査を充実させるために、内部監査員の養成研修を毎年実施しています。

指導にあたっては、社内のISO14001審査員有資格者が講師を務め、2日間にわたって中身の濃い研修を行っています。ISO14001システムや地球環境問題、環境技術、環境法令、内部監査の手続き等の講義も行います。

その後チームごとに監査のまとめを行い、発表・討議をし合う本格的な内容です。環境管理担当役員の訓話もあり、非常に有効な研修となっています。

研修修了者には、環境管理担当役員から修了証が手渡されます。2005年3月までに141名が研修を受け、各事業所で内部監査員として活躍しています。



環境管理担当役員による訓話



現場での監査実習

### 新入社員教育

ミネベアでは新入社員を対象に、毎年入社時に集合教育を行っています。

環境に関する教育もその重要な一環であり、ミネベアの環境ビジョン、環境マネジメントシステム、環境活動等について説明し、社会人、ミネベアの企業人としての理解、認識を持って行動するよう指導しています。

教育終了後に提出してもらったレポート内容を見ると、全員が環境保全活動に深い理解を示していることがうかがえます。



環境対策委員長による新入社員への環境教育

### 環境防災訓練（軽井沢工場）

地震や火災、油の流出等を想定し、緊急時の対応として社員全員で、毎年訓練を実施しています。対策本部を即座に設け、その指示のもとに全員が役割を果たします。

人命保護の観点から、工場の入退場を各人が磁気カードで行い、避難状況をコンピューターで管理できるシステムも導入しています。



軽井沢工場で実施された環境防災訓練

企業の社会的責任として、環境保全等に関する取り組み・成果の公表が求められています。ミネベアはインターネット及び環境レポートの発行を通じて、これらの情報発信を行っています。また、社内においても従業員の環境保全活動に対する意見を積極的に取り上げています。

### ■ ホームページから環境保全活動を紹介

ミネベアは、当社の環境保全に対する理念や取組内容、活動履歴等をホームページを通じて紹介しています。

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

ご意見、お問い合わせ等につきましては、本誌裏表紙の「お問い合わせ先」にて受け付けています。



ミネベアの環境対策を紹介するホームページ

### ■ 「ミネベアグループ 環境レポート」の発行

近年、事業者自らが、事業活動における環境保全への取り組みを公表し、社会への説明を行うことの重要性が認識されるようになりました。

ミネベアもこのような観点から、2003年3月期より「ミネベアグループ環境レポート」を発行しています。

ミネベアは、「ミネベアグループ環境レポート」を発行するにあたり、環境省発行の「環境報告書ガイドライン」を参考にして、より多くの方々にご理解いただけるよう情報公開に努めました。



「ミネベアグループ 環境レポート 2004」



## ■ 上海美蓓亚精密机电有限公司

### 創立10周年・作文コンクール

上海ミネベアの創立10周年を記念して、労働組合主催の作文コンクールが行われました。

各部門から選出された従業員の、業務を通じて感じたことや今後の取り組みについて執筆した作品の選考を重ね、2004年10月20日に授賞式を開催し、入選作品の発表及び表彰を行いました。

すべての作文に、各人の業務に対する積極的な取り組みや、ミネベアの環境マネジメント活動への理解、協力に関する文章がたくさん盛り込まれており、上海工場の従業員が日頃から環境問題をたいへん重要視していることがわかりました。

入選者及び入選作品は右のとおりです。



創立10周年を迎えた上海ミネベア / 上海工場

特等賞	題名
王菁菁(ファンモーター)	飛躍し続けるミネベア
一等賞	
張燕(施設部)	我が家ミネベア
沈韶華(ファンモーター)	世界から喝采を浴びよう
二等賞	
楊建鋒(ファンモーター)	進化し続けるミネベア
鄒静(人事総務部)	上海のミネベア
樊笑燕(施設部)	習慣からミネベアを理解する
三等賞	
沈栄栄(ベアリング)	“上海美蓓亚精密机电有限公司” 私の思い

## ■ 当社従業員の子息が環境をテーマにした作文コンクールで最優秀賞を受賞

WWF Japan(財団法人世界自然保護基金ジャパン)とボルボ・カーズ・ジャパンが主催した作文コンクール「かけがえのない地球を大切に」で、技術本部の井上いずみさんの長女茜さん(中学2年生)が最優秀賞10名のひとりに選ばれました。

全国の中学生・高校生を対象としたこのコン

クールには3万5千通を超える応募があり、最優秀賞に中学生7名、高校生3名が選ばれました。

2005年2月24日にスウェーデン大使館で行われた授賞式にはWWF Japan 名誉総裁である秋篠宮殿下、妃殿下も出席され、受賞者にお言葉をかけられました。

地球環境保全、持続可能な循環型社会の構築のため、ミネベアは行政、地域、教育機関等とも有効なパートナーシップを築き、社会貢献活動を推進しています。

■ スマトラ島沖地震・津波災害に救援金を寄付

ミネベアは、2004年12月26日にインドネシアのスマトラ島沖で発生した大地震と津波で、インド洋沿岸各地では多くの人々が被災しました。

ミネベアは被災された地域の方々に、以下のとおり、救援金の寄付を行いました。

1. インド洋沿岸の被災各地に対して、日本赤十字社を通じて500万円の寄付
2. ミネベアの最大生産拠点であるタイ国に対して、550万パーツ（約1,375万円）の寄付

タイ国への寄付金のうち、50万パーツはミネベア(タイ国)従業員からの寄付によるものです。



タクシン・タイ国首相への寄付金の贈与。写真右よりタクシン・タイ国首相、山中ミネベア東南アジア総支配人、フティチャイ ミネベア タイ取締役

■ 2005年スペシャルオリンピックス冬季世界大会・長野への寄付

ミネベアは、スポーツを通じて知的発達障害者の自立と社会参加を促すとともに、国際交流の増進を目指すことを趣旨とした2005年スペシャルオリンピックス冬季世界大会(2005年2月26日から3月5日、長野県で開催)へ500万円を寄付しました。

これは、ミネベアが長野県に本社を置く企業であり、また、当社の企業理念である「地域社会に歓迎されること」、並びに「国際社会の発展に貢献すること」に根ざしたものです。



2005年スペシャルオリンピックス冬季世界大会主催者より贈られた感謝状

中国製造子会社の藤澤進総経理が  
上海市環境保護先進個人賞を受賞

2004年5月27日に、ミネベアの中国製造子会社 上海美蓓亚精密机电有限公司の藤澤進 総経理(社長)が、上海市環境保護局より上海市環境保護先進個人賞を受賞しました。

同賞は、2年に一度授与される賞で、環境保護において著しい業績を残し、優れた貢献を行ったグループ38団体、個人63名が受賞しましたが、藤澤総経理は唯一の外国人としての受賞となりました。



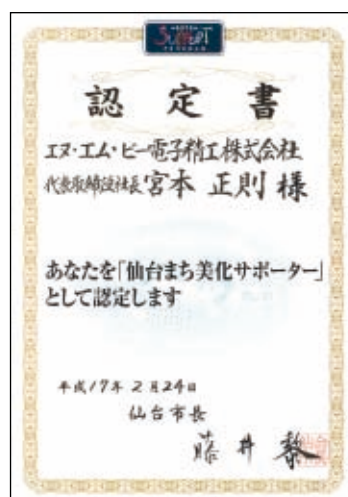
上海市より藤澤総経理に授与された証書

「仙台まち美化サポートプログラム」への参加  
(エヌ・エム・ビー電子精工)

エヌ・エム・ビー電子精工(仙台市)は、仙台市と市民・事業者とのパートナーシップで取り組む、新しいまち美化システム「仙台まち美化サポート・プログラム」にサポーターとして参加し、事業所周辺の除草、ゴミ拾い等を行っています。



仙台まち美化サポートプログラムに参加するエヌ・エム・ビー電子精工(株)



仙台まち美化サポートプログラムへの参加認定書



**ネベア株式会社**

**東京本部**

153-8662 東京都目黒区下目黒1-8-1  
ルコタワー19階  
Tel : 03-5434-8611(代表)  
Fax : 03-5434-8601  
<http://www.minebea.co.jp/>

問い合わせ先

**ループ環境管理部門**

軽井沢環境管理室)  
389-0293 長野県北佐久郡御代田町大字御代田4106-73  
Tel : 0267-31-1378  
Fax : 0267-31-1347

環境保全活動の紹介サイト

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



この環境レポートは、古紙配合率100%の再生紙を使用し、大豆油インクを使用して印刷しています。

Copyright 2005 Minebea Co., Ltd.  
Printed in Japan