



大平洋金属株式会社

# 環境・社会報告書 2016

Sustainability  
report

環境・社会報告書2016



## 大平洋金属株式会社

東京本店 〒100-0004 東京都千代田区大手町1-6-1 (大手町ビル)

八戸本社 (製造所) 〒031-8617 青森県八戸市大字河原木字遠山新田5-2

<http://www.pacific-metals.co.jp/>

### ●お問い合わせ先

品質・環境管理室

TEL: 0178-47-7281

FAX: 0178-47-7259

E-Mail: [Kankyoun@pacific-metals.co.jp](mailto:Kankyoun@pacific-metals.co.jp)



適切に管理された森林からの原料を含む「FSC®認証紙」、  
VOC (揮発性有機化合物) 成分ゼロの「100%植物性インキ」を使用し、  
有害物質の使用量が少なく環境にやさしい「水なし印刷」方式で印刷しました。



大平洋金属株式会社

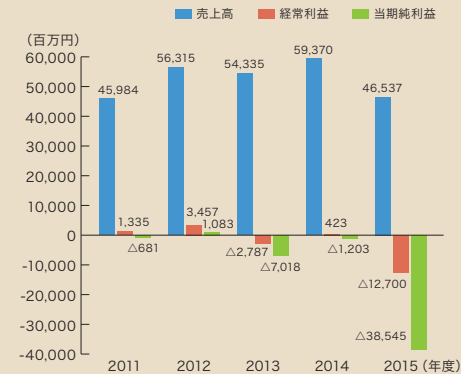
## 目次

2	会社概要	17	コーポレートガバナンス
2	環境・社会報告書2016の編集にあたって	19	統合マネジメントシステム
3	トップメッセージ	23	IMS目標と達成状況
5	大平洋金属の連結子会社および関連会社	25	品質管理の取り組み
7	新中期経営計画PAMCO-30の策定	27	環境負荷低減の取り組み
9	技術伝承と人財育成	31	地域社会とのコミュニケーション
11	環境に配慮した製造プロセス ～フェロニッケル製造工程～	33	株主・投資家の皆様とのコミュニケーション
13	環境に貢献するサービス ～廃棄物リサイクル事業～	35	従業員とともに
15	環境負荷の少ないエコ商品 ～循環型社会に貢献するスラグ製品～	37	第三者意見
		38	第三者意見を受けて

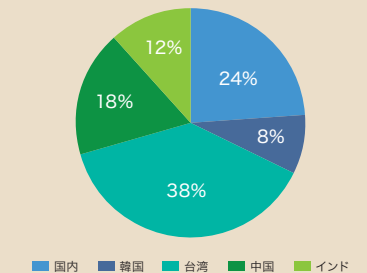
## 会社概要 (2016年3月31日現在)

社名	大平洋金属株式会社 (PACIFIC METALS CO.,LTD.)
代表者名	代表取締役社長 佐々木 朗
創立	1949年(昭和24年)12月1日
年商	46,537百万円(単体)
従業員数	435名(単体)
資本金	139億円
事業所	東京本店 / 八戸本社(製造所) / 大阪事務所 / 仙台事務所 / フィリピン事務所 / ジャカルタ事務所
生産品目	フェロニッケル、スラグ加工品

■財務関連指標



■地域別販売数量構成比(フェロニッケル)



## 環境・社会報告書2016の編集にあたって

### ●編集方針

本報告書は、大平洋金属株式会社の事業活動とそれに対する統合マネジメントシステムの取り組みについて、ステークホルダーの皆様に分かりやすくお伝えすることを目標としています。本報告書は、環境、品質、労働安全衛生の活動をアピールするとともに、中期経営計画やIR活動等、社会面の記事を充実させ、株主・投資家も含めたステークホルダーの皆様へさらなる情報公開を行うことを目的としました。

### ●報告対象範囲

大平洋金属株式会社(国内事業所)  
※活動内容には、一部グループ会社を含みます。

### ●報告期間

2015年度(2015年4月1日～2016年3月31日)  
※活動内容については、一部2014年度以前の内容や2016年度以降の予定を含みます。

発行月：2016年11月

### ●参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」  
GRI「サステナビリティ・レポートガイドライン第4版」

### ●公開媒体

冊子  
当社Webサイト  
[URL] <http://www.pacific-metals.co.jp/environment/report.php>  
※冊子版とWeb掲載PDF版の報告範囲は同じです。

### ●免責事項

本報告書に掲載した内容は、過去の事実だけでなく、記述時点で入手できた情報に基づく予定や見通しを含んでいます。そのため、将来の活動内容や結果が掲載内容と異なったものとなる可能性があることをご了承ください。





## 総合力世界トップクラスフェロニッケルメーカーを目指し、 企業価値の向上に努めます

### 経営環境が急激に変化する中で 企業に求められること

当社を取り巻く事業環境は激変し、中国経済の減速や原油などの資源相場暴落、不透明な国際金融市場やニッケル鉱石価格の高騰など、前中期経営計画PAMCO-27策定時には予想しえなかった状況に直面し、当社は非常に厳しい経営を強いられています。

このような状況の中、当社は収益性の改善を目指し、操業コスト低減や業務効率化などに取り組んできましたが、ニッケル鉱石価格の高騰、ニッケル鉱石の品位低下に伴う製錬コストの増大などの影響は大きく、事業環境の急激な変化に対応できる企業体質と経営戦略が求められています。

### ■ 新中期経営計画PAMCO-30の策定

当社は、この厳しい経営環境に対応できる基盤を確立し、より強靱な企業体質の構築と、成長戦略による企業価値向上のため、「総合力世界トップクラスフェロニッケルメーカー」を目指すことを長期ビジョンとして掲げるとともに、新中期経営計画PAMCO-30を策定しました。

前中期経営計画であるPAMCO-27については、当社の最も重要な課題であるニッケル鉱石調達長期安定化をはじめ、顧客満足度の追求によるお客様との信頼関係継続、IMSによる環境・安全対策の強化、コンプライアンス・内部統制の強化で確実な成果を上げることができました。しかしながら、新たな販路拡大や生産量の安定化などについては、課題を残す結果となりました。

PAMCO-27の結果を踏まえ、PAMCO-30はフェロ

ニッケルの生産・販売施策の強化、収益性の強化に取り組むほか、引き続きニッケル鉱石の長期安定的な調達や技術力・現場力の強化、環境・安全衛生対策の強化やコンプライアンス・ガバナンスの強化も重点施策として取り組みます。

また、PAMCO-30は長期ビジョン達成に向けた、厳しい経営環境を踏まえた基盤固めと種まきのプロセスと考えております。

### ■ 当社を支える技術と信頼

当社の事業において、ニッケル鉱石の安定的な調達が最重要課題であり、資源国および鉱石供給会社との連携は必須です。当社は、これまでの技術支援等の取り組みや適正な取引により、資源国および鉱石供給会社から厚い信頼を得ております。また、お客様にも当社の高品質な製品にご満足頂いており、誠実なCS活動により信頼関係を維持しております。一方、資源を調達している海外の政府や取引先では環境保全を大変重視しています。

当社は、世界で最高レベルの厳しさを誇る日本の環境関連法規を順守し、さらに青森県、八戸市と結んだ協定で法規制よりもさらに厳しい基準を達成しており、それを実現する環境対策技術においても、世界のフェロニッケルメーカーをリードしてまいります。一時的な利益に終始せず、環境対策、安全対策などCSRの取り組みを積極的に行うことが企業の持続的な発展につながると考えています。

また、当社の高い製錬技術は従業員によって維持され、進展しています。一方で、従業員の世代交代に伴い、ベテランの技術をいかに若い世代に引き継ぐかが課題となっております。当社では従業員の年齢構成なども踏まえ、数年前より組織的な技術伝承活動を実施しており、製造技術だけでなく、品質・環境・労働安全衛生など製造を支える技術の伝承を強化しております。

### ■ 企業価値向上に向けて

世界のステンレス需要は、インドや中国などの新興国で伸び続けることが予測され、ステンレスの原料である当社のフェロニッケルの需要がなくなることはありません。現在は苦しい経営状況が続いていますが、全社一丸となってこの危機を乗り越えていきたいと考えています。もちろん、コスト削減を優先するあまり、安全やコンプライアンスをおろそかにすることは絶対に許されません。規律を守り、災害を起こさない努力を今後も継続してまいります。

お客様や取引先からの信頼を支えているのは当社の従業員です。当社の従業員にはその自覚と誇りをもって業務をしてほしいと考えています。従業員が努力し苦勞した成果が当社の企業価値を作り出しています。これは当社が持続的に発展していくための原資と考えています。

近年採用する学生が当社を選ぶ理由の1つに「環境対策をしっかりしているので信頼感がある」というものがあります。環境や社会的な取り組みを確実にを行い、アピールすることは、あらゆるステークホルダーからの信頼につながることを実感しております。

今後とも収支基盤の強化とともに、環境・社会の取り組みも努力し続けることで当社に対する信頼と企業価値の向上に努めてまいります。

本報告書を通じ、当社の環境・社会に関するさまざまな取り組みをご理解いただき、忌憚のないご意見をいただければ幸いです。

代表取締役社長

佐々木 朗

# 大平洋金属の関連会社

大平洋金属の関連会社は独自の高度な技術や経験を活かし、それぞれの事業で社会の発展に寄与しています。また、事業活動においては環境への配慮と労働安全衛生の確保に努めています。

## エネルギー・資源系事業関連会社

### 株式会社大平洋エネルギーセンター

内燃力発電設備による発電事業

● 資本金：1億円 ● 創立：1997年1月 ● 所在地：青森（本社・工場）

### 株式会社大平洋ガスセンター

酸素ガス、窒素ガス及びアルゴンガスの製造並びに販売

● 資本金：4億3千2百万円 ● 創立：1989年11月 ● 所在地：青森（本社・工場）

## 鉄鋼事業関連会社

### 大平洋製鋼株式会社

普通鋼鍛鋼品、特殊鋼鍛鋼品、ステンレス鋼鍛鋼品、NTロール、その他各種大型鍛鋼品の製造販売

● 資本金：7億円 ● 創立：1984年7月 ● 所在地：富山（本社・工場）

### 大平洋特殊铸造株式会社

耐熱鋳鋼品、耐摩耗鋳鋼品、ステンレス鋳鋼品、精密鋳造品、埋設水道管用ステンレス継手、電子ビーム穴明加工品の製造並びに販売

● 資本金：4億9千万円 ● 創立：1984年7月 ● 所在地：東京（本社）、新潟（工場）

### 米子製鋼株式会社

鋳鋼品及び換熱器の製造販売

● 資本金：1億円 ● 創立：1957年5月 ● 所在地：鳥取（本社・工場）

## 商社事業関連会社

### 株式会社パシフィックソーワ

鋳鍛鋼品、各種産業機械、油圧機器、金属粉末、MIM製品、各種資材の販売

● 資本金：4億3千2百万円 ● 創立：1956年10月 ● 所在地：東京（本社）

### 太平洋興産株式会社

当社の鋳滓処理、細骨材の販売及び運搬請負業務並びに不動産事業

● 資本金：5千万円 ● 創立：1985年12月 ● 所在地：青森（本社）

## 産業機械事業関連会社

### 大平洋ランダム株式会社

光通信部材、炭化けい素系研削材及び半導体部材の製造並びに販売

● 資本金：4億円 ● 創立：1983年6月

● 所在地：富山（本社・工場）

### 大平洋機工株式会社

スラリーポンプ・汚泥ポンプ・各種ミキサを中心とした一般産業用機械製造業

● 資本金：4億9千万円 ● 創立：1984年7月

● 所在地：千葉（本社・工場）

## 鋳山事業関連会社

### リオ・チュバ・ニッケル鋳山株式会社 - Rio Tuba Nickel Mining Corporation

ニッケル鋳石の採掘、販売

● 資本金：25.5億ペソ ● 創立：1969年7月

● 所在地：フィリピン

### タガニート鋳山株式会社 - Taganito Mining Corporation

ニッケル鋳石の採掘、販売

● 資本金：40億ペソ ● 創立：1987年3月

● 所在地：フィリピン



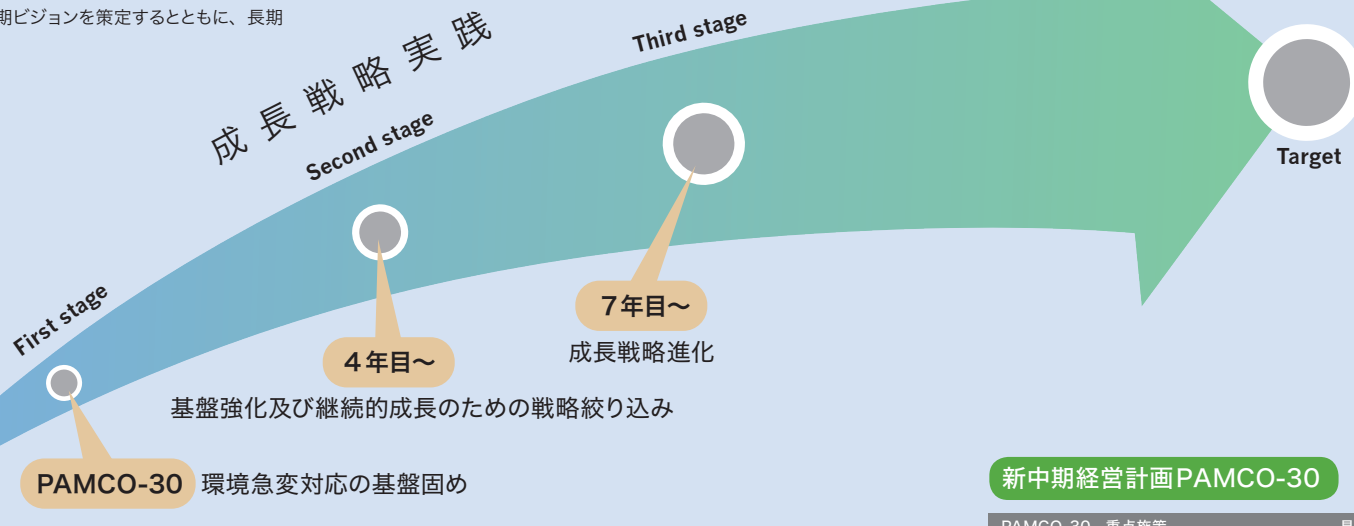
# 新中期経営計画PAMCO-30の策定

総合力世界トップクラスのフェロニッケルメーカーを目指して

当社は、会社経営基盤の一層の強化・効率化を目的に前中期経営計画PAMCO-27を策定、推し進めてきました。しかしながら、当該期間中は、中国経済減速と原油価格などの資源相場暴落、ニッケル鉱石価格の高騰等、計画時では想定できなかった厳しい経営環境となり、トータルコスト削減などを強化してきましたが、厳しい結果となりました。


そこで、新たに長期ビジョンを策定するとともに、長期

ビジョンを踏まえ、いかなる事業環境でも利益の出せる強靱な企業体質の構築並びに成長戦略による企業価値向上のため、新中期経営計画(以下、PAMCO-30)を策定しました。



**長期ビジョン**  
総合力世界トップクラスのフェロニッケルメーカー

**中期経営計画 PAMCO-30達成に向けて**



取締役 常務執行役員  
経営企画室長  
小出 啓一

この度、当社は新中期経営計画PAMCO-30を策定しました。経営企画室は、PAMCO-30達成のため、社長の参謀として経営者を補佐する羅針盤となるべく、会社経営の専門部署として2016年に新たに設置されました。長期ビジョン「総合力世界トップクラスのフェロニッケルメーカー」を目指して総力を挙げて邁進していくこととなりますが、中期経営計画の最終目標を達成するための具体的な方策はこれからが勝負であり、現在の厳しい経営環境の中で、当社がいかにして持続的に発展していくかが最大の経営課題です。

こうした経営課題について、戦略を検討し経営陣に提言するという重要な任務が当室には課せられています。任務は難しい課題ばかりですが、関係各部署と緊密に連携しながら、当室に配属された精鋭4名とともに、さまざまな経営課題に全力を挙げて対応していきます。

## 前中期経営計画PAMCO-27の主な成果

PAMCO-27 策定時の重点目標	活動結果	評価
①ニッケル資源調達長期安定化	既存鉱山会社との関係継続、増量対応 新規鉱山会社と長期買鉱契約締結	達成 達成
②販売取引先との連携強化および販路拡大	既存取引先の顧客満足度追求、信頼関係継続 事業環境の悪化およびニッケル鉱石事情急変による操業対応等、数量増に影響、販路拡大は大きな進捗なし	達成 未達
③設備投資および生産・操業効率の向上と安定化、環境対策	操業改善を進めているものの、ニッケル鉱石事情急変による操業対応など、数量安定化は未達成 環境基準を厳守、環境報告書の発行を継続	未達 達成
④安全衛生対策の充実	IMS 統合による安全衛生施策強化	達成
⑤コンプライアンス、内部統制の充実	CGコードの情報開示など、目標を明確化	達成

## 新中期経営計画PAMCO-30

PAMCO-30 重点施策	具体的施策
①フェロニッケルの生産・販売施策の強化	・八戸製造所を最大稼働し生産することを基本施策とし、将来の鉱石調達のリスクおよび生産拡大を踏まえた海外製錬の展開も視野に入れた生産戦略の推進 ・当社製品の優位性を生かした差別化およびCS活動向上 ・既存取引先との長期契約および拡販の道筋追求
②ニッケル資源調達の安定化	・ニッケル鉱石の長期安定調達と最適な調達コストの追求 ・将来の湿式製錬事業への方向性追求
③収益性の強化	・高効率の製錬技術の開発などを含む低コスト生産体制の追求 ・将来の収益基盤の強化のため新規事業の創出
④技術力・現場力の強化	・人材の育成のための階層別教育プログラムおよび人事施策を構築
⑤環境対策および労働安全衛生対策の強化	・社内自主管理の徹底による大気・水質汚濁防止および省エネ推進による地球温暖化防止などの環境保護対策のさらなる強化 ・心身両面での健康管理の強化および安全風土の醸成による安全意識の高揚を図り、無災害の樹立
⑥コンプライアンス、ガバナンス体制の強化	・内部統制システムの充実 ・コンプライアンスの強化

# 技術伝承と人財育成



当社の高品質な製品製造を支えているのは当社従業員の技術です。その技術を世代を超えて受け継いでいくために、当社では各組織において創意工夫した教育訓練プログラムを作成し技術伝承と人財育成を行っています。

## 製造現場における人財育成と技術伝承

育成担当：製造二課 沢口 洋八

### ■ 改善を重ねてきた教育プログラム

「やってみせ、言って聞かせて、させてみて、褒めてやらねば、人は動かじ」という山本五十六の名言を、製造二課の人財育成の方針とし、若手従業員に対し、定年退職後再雇用された熟練従業員によるきめ細かい指導を実施しています。

課内で作成した「製造二課製造員資格認定表」に基づき計画表を作成し教育を行っています。さらに、熟練従業員による若手従業員への技術の伝承として「熟練従業員による技術伝承マップ」を作成し指導教育を実施しています。

過去には、現場での教育や技術伝承はOJTのみで実施しており、現場で先輩の作業を見て覚える形で習得してきました。しかし、製造二課には高熱作業があり、安

全性を高めるためには、作業を体系化するとともに手順を標準化し、確実に教育訓練することが必要です。現場の班長は操業を中心に考えなければならぬため、若手従業員のきめ細かい教育までは手が回らない現実もありました。そこで、作業を標準化し、熟練従業員が若手従業員の教育を専任で実施し育成することで、若手従業員の教育を充実させることができました。

また、製造二課では、以前は教育期間3か月で現場に配属していましたが、勤続1年未満の従業員が2～3件立て続けにけがをする事態がありました。そのため、教育指導方法を見直し、それまでの3倍の教育期間を取り、9か月間製造技術だけでなく安全などについてもしっかりと丁寧な指導をする形に見直しました。それにより、若手従業員のけがは大幅に減少しました。

### ■ 人財育成における課題

人財育成にあたり課題の1つとなっているのは従業員

の年齢構成であり、30歳台の従業員が非常に少ないことです。勤続10年未満と20年以上の二極化しており、どのようにコミュニケーションをとったらよいか課題になっています。そのため、指導・相談・報告がしやすい雰囲気作りを大切にしています。

また、熟練従業員においても教えるためのノウハウを蓄積しているところであり、少しずつ資料を改善しながら指導しています。

## 熟練従業員の思い

熟練従業員：製造二課 大下 勝範

指導するときには、まずは通常作業の手順を、作業標準書に則り作業の準備から丁寧な指導を行っています。通常作業ができるようになったら、止電した時にしかできない設備の修理作業などの非常作業を教えています。

若手従業員の皆さんには、あらゆる作業において、一つひとつ丁寧な、手抜きをしないことを指導しています。手抜き作業を習得してしまうと、それが標準作業になってしまう可能性があります。また、作業中の危険に

対する意識の向上も重要です。作業標準書通りに作業をしていても、ちょっとした事のミスがけがや事故に繋がるので、作業中は気を緩めないよう、しっかりと指導しています。

私たち熟練従業員が教えたことを、若手従業員がその次の世代にも教えていかなければならないので、確実に、正確に作業を覚えてほしいと思っています。

## 若手従業員の思い

若手従業員：製造二課 下村 勇斗

技術指導をいただく際は、一つひとつの作業の意味を理解し、何が危険なのかを考えながら教えてもらっています。熟練従業員の方に教育担当としてマンツーマンで教えていただけるので、わからないこともすぐに質問ができ大変心強いです。疑問に思ったことはそのままにせず、必ず確認するようにしています。

私も入社4年目となり、後輩も入社してきています。熟練従業員の方や先輩に教えて頂いた技術を正確に吸収し、自分が教える立場になった時に役立てたいと思います。



# 環境に配慮した製造プロセス

## ～フェロニッケル製造工程～

当社は、ステンレス鋼の主原料となるフェロニッケルを主力製品として製造しており、フェロニッケル製造において、国内第1位、世界第3位のシェアを獲得しています。世界トップレベルの製錬技術を活かし、世界最大級の電気炉による効率的な製造を行っています。

電気炉高温排ガスを鉍石の乾燥工程に利用することによるエネルギー使用量の削減や、廃棄物をニッケル鉍石と一緒に製錬することによるリサイクルなど、環境負荷低減のための工夫を行っています。

### 鉍石運搬・乾燥工程

原料となる鉍石等は船舶によって運ばれ、一度貯鉍場にストックされます。鉍石等は貯鉍場からコンベアで製造所内へ運ばれ、乾燥炉で乾燥させます。

#### 鉍石運搬コンベア

荷下ろしが終わった鉍石等を、全長2.4kmに及ぶコンベアで工場まで運びます。



### 煅焼工程

乾燥した鉍石を煅焼設備（ロータリーキルン）で熱処理し、水分の除去等を行います。

#### ロータリーキルン

全長100mを超える煅焼設備であり、乾燥した鉍石等を約1,000度まで熱し、熱処理します。



### 製錬工程

世界最大級の電気炉3基により、効率的にフェロニッケルを製錬します。電気炉の高温排ガスは乾燥工程での熱源として利用し、エネルギー使用量を低減しています。

#### フェロニッケル製錬電気炉

世界最大級の電気炉であり、鉍石等を約1,500度の熱で溶かし、フェロニッケルを製錬します。

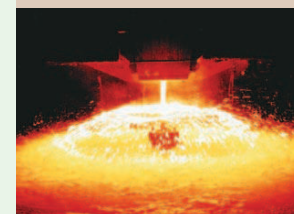


### casting 工程

製錬したフェロニッケル（溶湯）を20kgのインゴットと、粒状のショットに成型し、製品にします。

#### ショット casting

溶湯を水槽内の水で急冷し、小さな粒状に仕上げます。



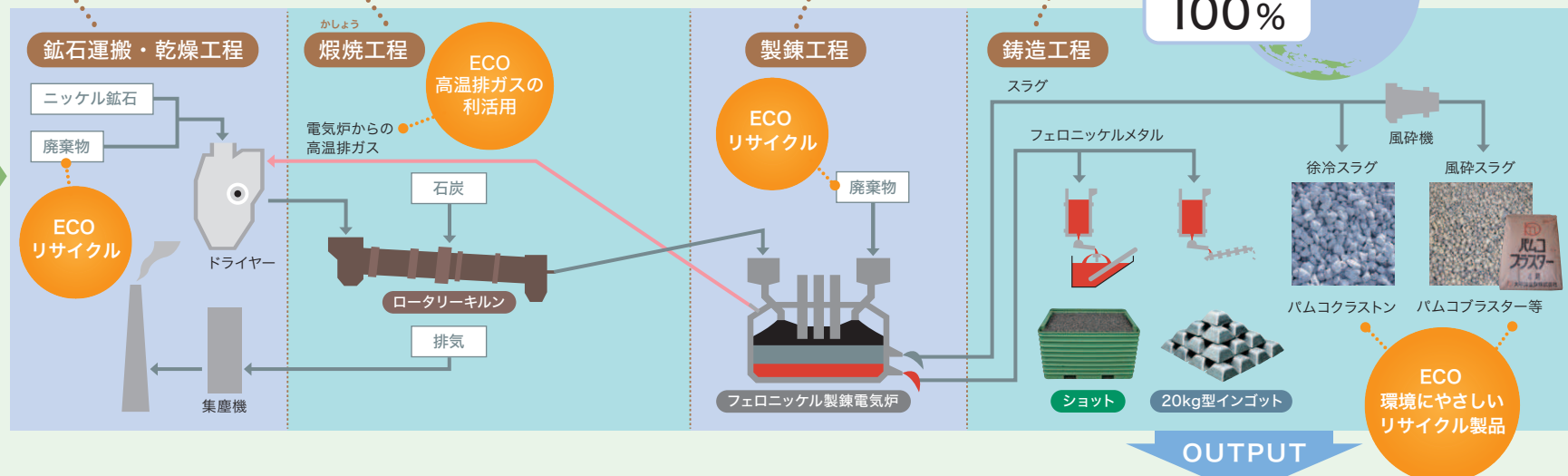
#### インゴット casting

溶湯を鑄型に流し込んで20kgのインゴットに仕上げます。



### フェロニッケル製造工程

INPUT			
主な原料	ニッケル鉍石 (Wet)	289	万t
	副原料	34	万t
総エネルギー		2,022	万GJ
工業用水		699	万m <sup>3</sup>



製品	フェロニッケル (gross)	24.8	万t	大気放出	CO <sub>2</sub>	155	万t
資源リサイクル	フェロニッケルスラグ	158	万t		SO <sub>x</sub>	2,049	t
排水	放流水	530	万m <sup>3</sup>		NO <sub>x</sub>	2,944	t
					ばいじん	51	t

# 環境に貢献するサービス

## ～廃棄物リサイクル事業～

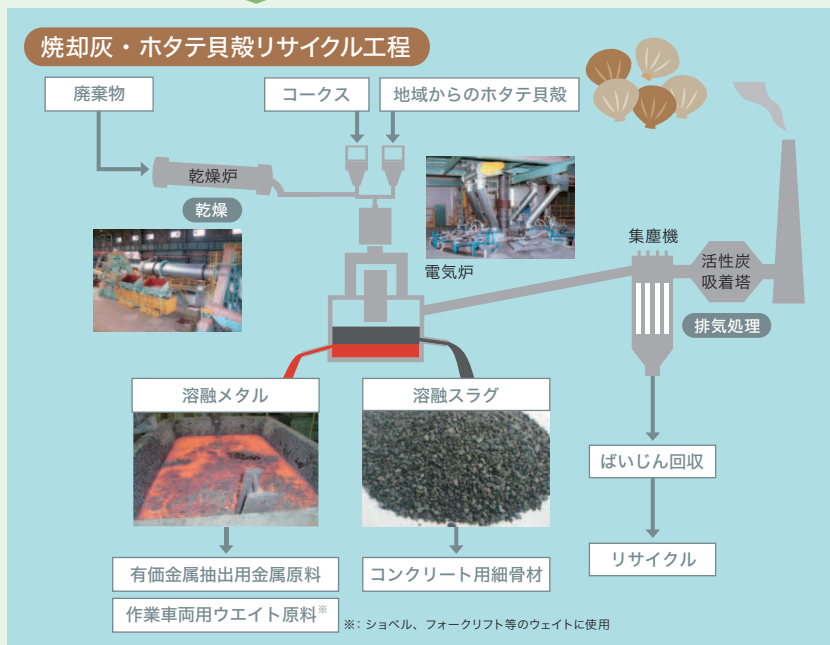
当社は、フェロニッケル製錬で培った高度な技術を活用し、廃棄物リサイクル事業を行っています。

焼却灰・ホタテ貝殻リサイクル施設では、県内市町村で発生する一般廃棄物の焼却灰や産業廃棄物、ホタテ貝殻を直流電気炉で熔融し、金属原料とコンクリート用細骨材（人工砂利）にリサイクルしています。

青森県で処理が課題となっているホタテ貝殻を原料の一つとして活用することで、地域の廃棄物リサイクルに貢献しています。また、炭酸カルシウムを含むホタテ貝殻を塩基度調整材として使用することにより、焼却灰からの重金属の分離を促進することができます。

主な原料	廃棄物	2,813	t	総エネルギー	9	万GJ
	ホタテ貝殻	447	t	工業用水	2,038	m <sup>3</sup>
	社内発生屑	3,195	t			
	副原料	2,070	t			

INPUT



OUTPUT

製品	熔融メタル	251	t	大気放出	CO <sub>2</sub>	1,847	t
	熔融スラグ	6,026	t		SO <sub>x</sub>	0.09	t
廃棄物	ばいじん等	209	t		NO <sub>x</sub>	1.26	t
排水	放流水	0	m <sup>3</sup>		ばいじん	0.03	t

## 廃棄物リサイクル事業の紹介

当社は廃棄物処理業者として、法規制を順守し、適正にリサイクル処理を実施しています。処理後に産出される熔融スラグは、コンクリート用細骨材等として販売しており、熔融スラグ利用コンクリート二次製品やアスファルト合材は、青森県リサイクル製品として認定されています。同様に産出される熔融メタルは、重機のウェ

イト原料としての活用や銅原料として金属精錬会社に販売しています。さらに、処理工程で排出されるばいじんについても回収し、リサイクルしています。

当社は優良産業廃棄物処理業者認定制度における優良認定取得を目指し、廃棄物処理情報について、ホームページ等で積極的に情報公開に努めています。

◆廃棄物処理情報公開ホームページ <http://www.pacific-metals.co.jp/environment/waste.html>

## 受け入れ可能な産業廃棄物

産業廃棄物	燃え殻、汚泥、廃油、廃プラスチック類、木くず、動植物性残渣、ゴムくず、ばいじん（廃油を含むものに限り）、紙くず、繊維くず、金属くず、（ガラスくず、コンクリートくずおよび陶磁器くず）、鋳さい等
特別管理産業廃棄物	燃え殻、ばいじん、汚泥等

### ■産業廃棄物の焼却・溶融処理能力

事業の区分：中間処理

施設の種別	溶融施設（焼却灰・ホタテ貝殻リサイクル施設） 廃棄物焼却炉2号
設置場所	青森県八戸市大字河原木字海岸20番2,21番2
設置年月日	平成15年7月
許可番号	00221013322
処理能力	79.6t/日（24時間稼働）
燃え殻	70t/日
ばいじん	70t/日
汚泥	12.8t/日
動植物性残渣	8.4t/日
金属くず	1.7t/日
ガラスくず、コンクリートくず および陶磁器くず	11.3t/日
鋳さい	11.3t/日

### ■特別管理産業廃棄物の焼却・溶融処理能力

事業の区分：中間処理

施設の種別	溶融施設（焼却灰・ホタテ貝殻リサイクル施設） 廃棄物焼却炉2号
設置場所	青森県八戸市大字河原木字海岸20番2,21番2
設置年月日	平成15年7月
許可番号	00271013322
処理能力	79.6t/日（24時間稼働）
燃え殻	70.0t/日
ばいじん	12.8t/日
汚泥	12.8t/日

## あおもりエコタウンへの参画

当社では、廃棄物リサイクル事業を通じて「あおもりエコタウン」に参画し、地域のゼロエミッション達成に貢献しています。

あおもりエコタウンは、ある産業の副産物や廃棄物を別の産業において有効利用することにより、社会全体で

資源を循環させ、トータルで廃棄物をゼロにするゼロエミッションを基本構想としています。

当社は、本事業に参画することで、地域産業の連携・活性化、資源のリサイクル・廃棄物の発生抑制を通じた環境調和型まちづくりに貢献していきます。



# 環境負荷の少ないエコ商品

～循環型社会に貢献するスラグ製品～

## 副産物の有効活用

フェロニッケル製造工程から副産物として得られるフェロニッケルスラグを再資源化し、幅広い用途に利用できる魅力ある製品として販売しています。

徐冷法と風砕法という2種類の冷却方法を用い、独自に開発した手法を駆使して、性質の異なる複数の製品を製造しています。当社のスラグ製品は、建設用資材をはじめ、地盤改良材やコンクリート細骨材など、天然骨材の代替品として活用されるほか、肥料用副原料として農産物の育成にも活用されています。新たな用途として、超高強度コンクリート(200N/mm<sup>2</sup>以上)のコンクリート細骨材として活用され、日本建築総合試験所の生産技術証明を受けたプレキャストコンクリート製品の出荷が開始されています。

また、軟弱地盤を締固めるための改良材としての活用も始まり、地盤改良材として東日本大震災で被災した石巻市で、当社のスラグ製品が使用されています。

当社のスラグ製品は構成成分が安定しており、天然資源と同等、またはそれ以上の品質を持っています。そ

のため、天然資源の節減だけでなく、循環型社会の形成にも寄与しています。

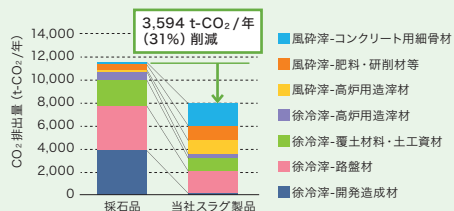
## 環境負荷の少ないエコ製品

当社のスラグ製品は、有害物質を含まないため環境に優しく高い安全性を誇り、環境負荷低減にも貢献するものとして注目されています。

LCA<sup>\*1</sup> による評価でも、採石品<sup>\*2</sup> に比べCO<sub>2</sub>排出量を削減できることを確認しています。

※1: Life Cycle Assessmentの略 ※2: 天然の石を採取・採掘して製造した製品

### ■スラグ製品の環境貢献度



天然砂より密度が大きい良質の人工砂

## コンクリート細骨材 パムコサンド

パムコサンドは、フェロニッケルスラグを風砕処理して製造する人工砂です。粒形が丸く、品質が安定しており、天然砂以上に優れた特徴を持つコンクリート用砂です。

**特徴** ●粒形が丸く、流動性が高い。 ●品質が安定している。

●比重が大きい。

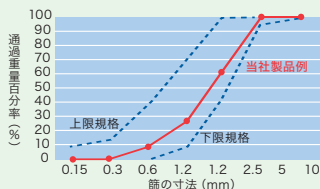
**種類と用途** FNS5-0.3A (粒径5~0.3mm): 天然砂の品質改善等に使用する混合用粗目砂

FNS5A (粒径5mm以下): コンクリート用細骨材(単独使用可能)

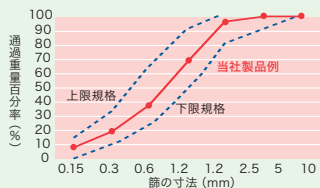
### 性質と試験値

特徴	FNS5-0.3A		FNS5A	
	規定値	実質平均値	規定値	実質平均値
表乾密度 (g/cm <sup>3</sup> )	-	2.82	-	2.93
絶乾密度 (g/cm <sup>3</sup> )	2.70以上	2.79	2.70以上	2.90
吸水率 (%)	3.0以下	1.00	3.0以下	0.89
単位容積質量 (kg/l)	1.50以上	1.72	1.50以上	1.84
洗い試験損失量 (%)	-	0.1	-	4.3
粗粒率	4.10±0.20	4.01	2.60±0.20	2.73

### ■FNS5-0.3A



### ■FNS5A



研削時に粉じんの発生が非常に少ない人工砂

## 研削材 パムコブラスター

パムコブラスターは、風砕スラグを規定の粒度ごとに分級回収した研削材です。粒子の形状が丸く硬度が高いため、天然砂にはない特色を持っています。研削時に粉じんの発生が非常に少なく、作業性に優れた研削材です。また施工物への粒子片の突き刺さりがないため、塗装後の発錆防止効果もあります。

### 特徴

- 形状が丸いため、母材の研削が少なく、仕上がり面が平滑である。
- 硬度が高く、天然砂と比較し作業速度に優れる。また、繰り返し使用することができる。
- 研削時の粉じん発生が少なく、作業性に優れる。 ●化学的に安定しており、貯蔵中の変質がない。

### 種類と用途

パムコブラスター (2、3、4、5、4G号): 研削材

### 性質と試験値

特徴	パムコブラスター	珪砂	銅滓
単位面積当り使用量 (kg/m <sup>2</sup> )	23.8	33.3	19.4
単位時間当り使用量 (kg/h)	297	372	210
単位時間当り作業量 (m <sup>2</sup> /h)	12.4	11.2	10.8
粉じん発生量 (mg/m <sup>3</sup> )	88	191	260
一回使用後の破壊率 (%)	12	40	60
試験条件	研削前鋼板表面状況: C (赤さび板) 仕上げ表面状況: Sa2-1/2 使用材料種類: 4号		

凍結融解抵抗性に優れた人工石

## 土木用資材 パムコクラストン

パムコクラストンは徐冷スラグを破砕し、粒度調整した土木用資材です。パムコクラストンには、パムコクラストンとクラッシュランスラグがあり、パムコクラストン-5mm品<sup>\*</sup>(スラグ加工品砂)は、山砂の代替品として凍上抑制層に使用されています。クラッシュランスラグ(CS-20、CS-40)は、締固め後の路床支持力が高く、施工が容易です。また、凍結融解抵抗性に優れていることから、寒冷地での道路用材料として効果的です。\*: 粒径が5mm以下の製品

### 特徴

- 路盤材として十分な強度を有する。 ●寒冷地での路盤材として適している。
- 少ない締固め作業で所定の強さが得られる。
- 表層舗装面のひび割れが少ない。 ●冬季における路盤の凍上を防止する。

### 種類と用途

パムコクラストン-5mm: 路床材  
クラッシュランスラグ CS-20、CS-40: 路盤材

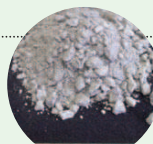
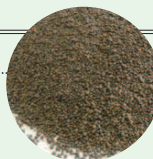
### 性質と試験値

■路床材 (パムコクラストン)

特徴	パムコクラストン-5mm	
土粒子の比重	3.060	
含水比 (%)	8.0	
湿潤密度 (g/cm <sup>3</sup> )	2.266	
乾燥密度 (g/cm <sup>3</sup> )	2.097	
間隙比	0.459	
飽和度 (%)	23.21	
凍上率 (%)	0	
力学的特徴	最適含水比 (%)	8.56
	最大乾燥密度 (g/cm <sup>3</sup> )	2.342
	三軸圧縮	試験条件 圧密排水試験
	透水試験	試験条件 定水位
	粘着力 (kgf/cm <sup>2</sup> )	0.741
	せん断抵抗角 (度)	40.996
	含水比 (%)	7.5
	透水係数 (cm/sec)	1.65×10 <sup>-2</sup>

■路盤材 (クラッシュランスラグ)

特徴	クラッシュラン C-20相当品	クラッシュラン C-40相当品	
物理的性質	絶乾密度 (g/cm <sup>3</sup> )	2.90	2.91
	吸水率 (%)	1.99	2.10
	すりへり減量 (%)	27.1	28.3
	安定性 (%)	8.4	6.9
	塑性指数	N.P	N.P
	最大乾燥密度 (g/cm <sup>3</sup> )	2.424	2.391
	最適含水比 (%)	7.18	5.55
修正CBR値 (%)	44.2	49.1	



# コーポレートガバナンス

当社は、企業価値の向上を目指し、迅速な意思決定と経営の効率化を図るとともに、監督機能の強化によって経営の透明性や健全性を確保することで、コーポレートガバナンスの強化・充実を図っています。その中で、リスクマネジメントおよびコンプライアンスに関する対応も確実に進めています。

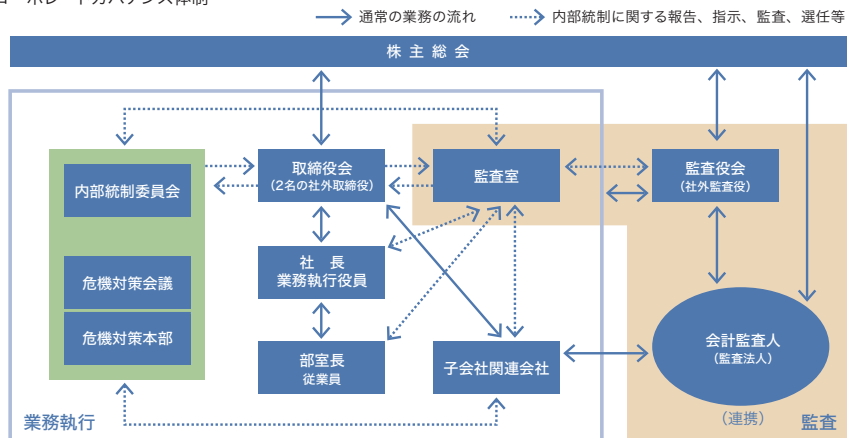
## コーポレートガバナンス体制

当社は、取締役・監査役制度を中心にコーポレートガバナンスの充実を図り、公正で透明性のある経営機構を構築することを基本的な考えとしています。

当社の経営体制は、2016年6月より社外取締役を1名増員し、社外取締役2名を含む取締役9名、社外監査役

3名を含む監査役4名で構成されています。また、意思決定と業務執行機能を分離するため執行役員制度を導入し、意思決定の迅速化と事業環境変化への対応力強化を図っています。

### ■コーポレートガバナンス体制



#### ●取締役会

取締役会は、経営環境の変化に迅速かつ適切に対応するため、毎月の取締役会開催に加え、取締役間で随時打ち合わせを行い、迅速な対応、効率的業務の執行および取締役間の業務の執行監視を行っています。

#### ●経営計画委員会

経営計画委員会は、取締役および所管部長・室長により構成し、会社の業務運営方針および経営計画（原案）を策定し、社長に答申します。社長は答申に基づき当該計画を取締役に提案します。

#### ●監査役会

監査役会は、取締役の公正な業務執行を期するため

に監査を行います。独立性を確保するため、4名中3名が社外監査役（非常勤）で構成され、非常勤を含めた監査役全員がすべての取締役会に出席できる体制にしています。

#### ●内部監査体制および監査役・監査法人との連携

内部監査に関しては、監査室（2名）を設置し、組織・制度監査、業務監査、会計監査等を行い当社グループ全体の「財務報告に関わる内部統制の評価」等を実施しています。

監査役監査は常勤監査役1名を中心に4名の監査役が年次監査計画を作成し、それに基づき監査を行っています。

監査役と監査室および会計監査人の相互連携につい

ては、監査報告会を年4回実施し連携を図っています。監査役と監査室においても相互連携を図るために随時情報交換の場所を設置し、監査計画の実施状況の確認および調整ができるような体制を整えています。

社外取締役には監査状況を監査室から取締役会を通じて報告しています。

#### ●会計監査等

会計監査については、専門の監査法人が実施しています。また、法令順守に基づいた経営を行うため、法律上の判断が必要となる場合は、随時顧問弁護士に確認ができる体制を整えています。

また、2015年11月に「コーポレートガバナンスに関する基本方針」を制定し公表しました。この基本方針は、当社のコーポレートガバナンスの考え方や枠組みを示し、株主をはじめとするステークホルダーの皆様に、当社の経営が適正で透明性の高いものであることをご理解いただくことを目的としています。

さらに全従業員を対象に、内部統制の基礎知識を学ぶビデオ研修を実施し、当社従業員として適正な行動を心掛けることを啓発しました。

## リスクマネジメント

企業を取り巻く環境は変化が早く、さまざまなリスクが存在し、複雑化しています。このような経営環境の中で、事業をリスクから守るため、当社ではさまざまな対策を講じています。

大規模な事故や災害、不祥事等への対処については、「危機管理規定」を制定し、平常時より「危機対策会議」において事故や災害などを想定した対策を講じ、有事の際には、「危機対策本部」を設置し、社長を本部長として対応することを規定しています。

経営管理上のリスクについては、取締役会に上程し、対応を決定しています。また、日常業務におけるリスクは、管理規定や業務マニュアルなどを作成することで対応しています。

## コンプライアンス

当社は、「経営方針」、「企業倫理規範」、「企業行動基準」を取締役会で制定し、法規制等の順守を掲げています。また、これらの方針や規範等に基づいた業務の執行を確保するため、取締役会の諮問機関として内部統制委員会を設置し、管理することでコンプライアンスを推進しています。

当社は、コンプライアンス並びに社会的規範の順守に関して以下を掲げ、取締役をはじめとする役員および従業員全員が認識し、業務を遂行しています。

1. コンプライアンスおよび社会的規範並びに社会的良識に基づいた企業活動を行う。
2. 社会の秩序・安全を脅かす反社会的勢力と絶縁し、健全な企業活動を行う。
3. 国際的企業活動において、国際ルールや現地の法令を順守し、また現地の文化や習慣を尊重し、その国の発展に貢献する企業活動を行う。

当社の業務における法令順守を確保するため、全ての部署において、関係法令等の定期的順守状況の把握と問題点の抽出を行い、四半期毎に点検を実施しています。その結果は、取締役会に報告を行っています。

コンプライアンス教育として、新入従業員、管理職等へ映像研修を行い、コンプライアンスの重要性について認識を深めています。

## 反社会的勢力排除の取り組み

当社は、反社会的勢力および団体等とは一切の関係を持たないこと、また、反社会的勢力および団体などからの要求を断固として拒否することを規定しています。従来から担当窓口を設置して情報を一元管理するとともに、警察や特殊暴力防止対策連合会などの関連団体と連携する体制を整えています。また、従業員への啓発として「不当要求の手口と対応」等の映像研修を行っています。



# 統合マネジメントシステム

当社は、品質管理、環境管理、労働安全衛生管理の3つのマネジメントシステムを、統合マネジメントシステム(Integrated Management System : IMS)として統合し、運用しています。PAMCO-30における目標達成のツールとして、このシステムを最大限に活用していきます。

## 経営方針

1. 当社グループ全体の経営戦略を一体化して、グループ各社のシナジー効果を最大限に発揮すること。
2. 世界に誇る製錬技術の開発と品質向上に全力を傾注し、経営の効率化と競争力で世界有数の基盤を確立すること。
3. コンプライアンスを推進すること。
4. 公正・透明・自由な競争を通して、適正な利益を確保すること。
5. かけがえない地球を守るため、あらゆる環境問題に積極的に取り組むこと。
6. 従業員の個性を伸ばし創造性を十分に発揮させるとともに、物心両面のゆとりと豊かさを追求し、生きがいのある職場を実現すること。
7. 広く社会との交流を進め公正な企業情報を積極的に開示すること。

## 品質・環境・労働安全衛生方針 (IMS方針)

私たちは、環境との調和に配慮したフェロニッケル及びスラグ製品の生産を通じ、地域社会への安心と、お客様への信頼・満足を提供し、当社で働く全ての人にとって安全で快適な職場を実現するため、品質・環境・労働安全衛生マネジメントシステムを統合した活動方針をここに定め、全てのステークホルダーの信頼に応えられるよう全社一丸となって取り組んでまいります。

### 【統合マネジメントシステム方針】

1. 創意工夫と技術力を生かし、お客様に満足して頂ける製品の提供に努めます。
2. 環境側面の徹底管理により環境影響の未然防止に努めます。
3. ゼロ災害達成に向けたあらゆる取組みを推進し、安心して働ける職場づくりを目指します。
4. 国内や海外の関係する法律、規制及び地域社会が求める要求事項を順守します。

この方針は、当社の全従業員及び、協力会社従業員へ周知するとともに、広く公表し方針の実現に努めます。また、この方針に基づく目的・目標を定め、マネジメントシステムの有効性向上のために継続的な改善を行います。

2016年4月25日  
大平洋金属株式会社  
代表取締役社長  
**佐々木 朗**

## 経営と一体となったIMSに向けて

取締役 専務執行役員  
(IMS管理責任者)  
**藤山 環**



当社は1998年に初めてQMSを構築するとともにISO9001の認証を取得し、それを継続することによってマネジメントシステム(MS)の基本的な考え方、手順についての理解を深めてきました。

そして11年後の2009年にEMS、さらに2012年にはOHSAS18001の認証を取得しましたが、それぞれでの運用は重複が多く、効率化の点からこれら

のMSを統合したIMSを構築し、2015年にはそれぞれのMSの同時認証更新などMSの運用において大幅な効率化を図ることができました。

また、QMSおよびEMSの目標に関しては一定の活動成果が得られているものの、OHSASの安全目標については依然として「ゼロ災害」という目標の達成には至らず、さらなるブラッシュアップの必要性を感じています。

今後のIMSについては、2016年度からスタートした新中期経営計画PAMCO-30における品質、環境、安全衛生の部分での目標達成のためのツールとして、経営計画に取り込んで活用していきたいと考えています。

## IMS体制

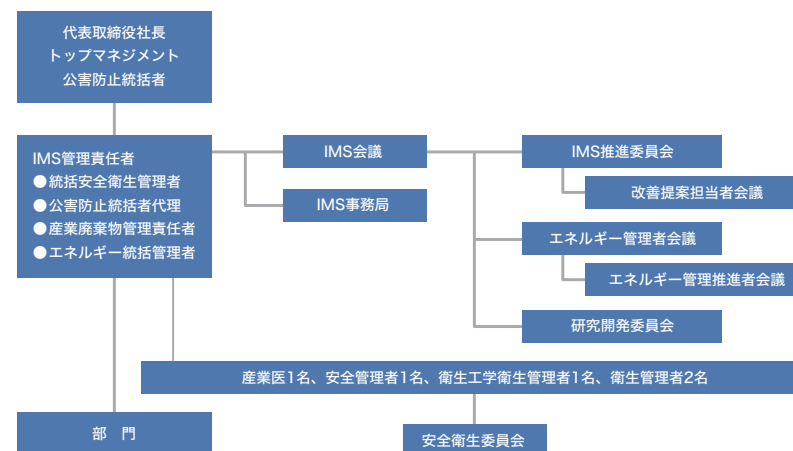
当社の統合マネジメントシステムは、ISO9001、ISO14001およびOHSAS18001の要求事項に基づき、このシステムに適用される製造・製品に伴う品質性能、環境面の影響、職場に潜在するリスクを管理し、継続的改善を図ることを目的としています。

IMS体制は代表取締役社長をトップマネジメントとし、

最高審議機関としてIMS会議を設置しています。体制をIMSとして一元化したことで、会議の開催回数の削減や、指示系統の統合等、効率化につながっています。

IMS会議は毎月開催し、会社全体のIMS目標の設定や進捗管理を始めIMSの重要事項を審議・報告しています。

### ■IMS体制図



## 内部監査

統合マネジメントシステムの内部監査を2015年8月から9月にかけて実施しました。監査の結果、軽微な不適合が32件、改善の機会が71件検出されました。特に規定類改訂に伴う実施事項の遅れや不備が散見されました。今後はIMS推進委員会で改訂内容の説明や、システム運用に必要な事項に関する勉強会を定期的を実施します。その他の運用上や文書上の軽微な指摘については、全て是正処置が完了しています。

## ISO認証登録

当社は、ISO9001、ISO14001、およびOHSAS 18001を認証登録し維持しています。2015年度は、統合審査として、3つのシステムの審査を同時に受審しました。

その結果、マネジメントシステムに重大な不備はなく、認証登録が維持されました。

審査の中で、改善の機会として50件の指摘がありましたが、事務局および各部署が処置計画を立て、是正・改善に取り組んでいます。また、良い点として評価された事項は11件ありました。



統合審査の様子

### ■認証登録情報

認証規格	登録範囲	登録番号	有効期限	初回登録
ISO9001:2008	八戸本社 東京本店	0314	2018年 2月15日	1998年4月9日
ISO14001:2004		E1998		2009年3月19日
OHSAS18001:2007		H063		2012年2月16日

## サプライチェーンマネジメント

### ・業務請負会社の皆様への協力依頼

当社は、供給者および請負者の評価選定基準を定め、その基準に基づき評価選定を行っています。調達時には、供給者または請負者に対し、評価選定基準の概要を購買情報等で明確にした上で、事前に伝達し、公正な取引に努めています。

有害物を含んだ材料を購入する場合など、購買品が大きな環境影響を生じさせる可能性がある場合は、環境影響を評価し、必要な措置を講じています。また、当社において環境に大きな影響を持つ、もしくはその可能性があるとして特定した業務を委託する場合は、委託業者に関連手順と要求事項を通知するとともに、順守状況を1年に1回確認しています。

### ・グリーン購入の取り組み

ISO14001認証登録メーカーの製品やサービスなど環境負荷低減に努めるサプライヤー様から優先して製品・サービスを購入する方針を定めています。また、エコマークやグリーンマーク認定商品を優先的に購入しています。その他、製品納入時における車両のアイドリングストップ奨励等を行っています。

### ・原材料調達時の生物多様性保全

当社は、フェロニッケルの原料となるニッケル鉱石をフィリピンから輸入しています。現地では、鉱山法で鉱石採掘後も種々の規制が設けられ、鉱石採掘後の跡地は、可能な限り原状回復と植林(リハビリテーション)をすることが義務付けられています。

当社は、鉱石採掘後のリハビリテーションを促進するため、鉱石の調達先である現地の採掘業者様に対して、リハビリテーションの現地確認と各鉱山の植生を調べ情報交換しています。

## 環境会計および安全会計

2015年度の環境会計および安全会計の集計結果を以下に示します。

環境会計については全体で約8億円の費用を投じてい

ます。事業エリア内コストのうち資源循環コストが最も多く、主にフェロニッケル製造工程で排出される汚泥や、煉瓦くずを自社でリサイクルする際の費用となっています。これらの資源循環コストにより、当社のゼロエミッションが達成されています。また、公害防止コストとして、ばいじんを抑制する集塵機や排水終末処理施設の維持

管理などの公害防止対策に適切に費用を投じています。

安全会計については全体で約1.7億円の費用を投じています。2015年度は海岸の安全対策のための工事を実施したほか、災害や事故を防ぐための設備対応等を実施しました。

### ■環境会計の集計結果(環境保全コスト)

分類	主な内容	費用(万円)
(1) 事業エリア内コスト	(1)-1 公害防止コスト	19,853
	集塵機維持費 排水終末処理施設維持費 脱硝用アンモニア水購入費	
	(1)-2 地球環境保全コスト	323
	省エネ関係教育費	
	(1)-3 資源循環コスト	42,952
	自社発生廃棄物の自社処理費用	
(2) 上・下流コスト	-	0
(3) 管理活動コスト	ISO審査費 構内緑化・管理費 環境・社会報告書作成費 各種モニタリング装置維持管理費	2,469
(4) 研究開発コスト	-	0
(5) 社会活動コスト	近隣一般道路清掃費	20
(6) 環境損傷対応コスト	汚染負荷量賦課金	12,926
合計		78,541

### ■安全会計の集計結果

分類	金額(万円)
(1) 設備投資(安全対策工事等)	7,631
(2) 安全関連修繕費	6,634
(3) 衛生関連修繕費	1,962
(4) 防災関連修繕費	319
合計	16,546

## 法規制順守の取り組み

当社は、法規制等の順守をIMS活動の最も重要な項目の1つに位置づけ、順守に関する手順を定めるとともに、定期的に現場や書類等の監視・点検を行っています。2015年度は法規制や基準の重大な違反はありませんでした。

品質管理活動においては、品質規格を順守するため製品の分析を徹底し、製品が品質規格や有害物質規制を順守していることを確認しています。環境および労働安全衛生活動に関しては、各部署で関連する法律の確認および順守評価を実施しています。環境法規制については、法規制値、協定値より厳しい「自主管理値」を定め、自主管理値の順守状況を毎月点検しています。

2015年度は廃棄物保管施設の保管基準の超過、活

性炭吸着塔からの排ガスの漏えいが発生しました。保管施設においては保管基準をラインで明示するとともに、排ガス漏れについては応急処置を行い、吸着塔を更新しました。また、再発防止対策として管理に関する教育を実施しました。

労働安全衛生に関しては、Vプーリー交換作業における作業手順違反、およびクレーン巻き上げドラムへの巻き込まれ事故が発生しました。これらに対し、実技教育を実施し、教育有効性評価まで実施するとともに、ドラムへの巻き込まれ事故については、不適合是正処置報告書を発行しました。対策実施の進捗を管理するとともに、類似作業も含めて対策の有効性評価を実施しました。



# IMS目標と達成状況

2015年度の目標は、2014年度より項目を絞り重点指向による活動としました。特に、原価低減に関するテーマ、労働安全衛生に関するテーマを重点項目としました。

2016年度は新中期経営計画PAMCO-30に関連した目標テーマを設定し活動します。品質に関する目標の

うち2015年度未達となった原価低減テーマについても2016年度実施するほか環境に関しては省エネルギー活動や粉じん対策の強化、安全衛生に関しては引き続き安全風土の醸成等に力を入れていきます。

◎：達成 ○：概ね達成 △：未達成

IMS方針	2015年度IMS目標	2015年度実績	達成状況	今後の取り組み	掲載ページ
<b>1. 【品質】</b> 創意工夫と技術力を生かし、お客様のニーズに応える質の高い製品を提供します	顧客満足度の向上のため、顧客のニーズと市場動向を把握し、望まれる製品への改善を推進する。	出荷ロット内ニッケル品位のばらつきを、1%以内に低減するため、電気炉毎に目標ニッケル品位を設定し、生産管理を実施した。また、製品在庫の管理方法を見直した結果、顧客ニーズに合う製品供給という当面の目標は達成できた。	◎	顧客との対話を通じニーズを発掘し、改善を進める。	P.25-26
	製品の安定供給のために、資源を確保し、安定操業を継続するための対策を立案・実施する。	探鉱・鉱山開発の支援の結果、新規鉱山からの輸入見通しが立った。  設備トラブルの原因を究明し対策に結び付けた結果、フェロニッケルおよび風砕スラグ製造設備稼働率が向上した。	◎	新規鉱山からの輸入実現に向けた取り組みを進める。  稼働率の向上が一過性か、継続したものであるのか、今後有効性を確認していく。	
	技術力・現場力を一層高め、原価低減を強力に押し進める。	製造工程における各種原価低減策を検討した。特に、物流に関わるテーマを中心に、テーマ毎に部署を横断したチームを編成し活動した。低減策の実現には時間を要するので、複数年度に渡った活動となる。	△	原価低減策の実施に向け取り組みを進める。	
<b>2. 【環境】</b> 省エネルギー、省資源、リサイクルに努め、環境負荷の低減及び、汚染の予防に努めます	キルンばいじん量の変動する要因の洗い出しと、個々の要因への対策を検討する。	ばいじん量の変動要因として、キルンに投入したペレットの再発じんが上げられた。粉砕しにくいペレットを、安定的に造粒することが課題である。	△	安定的造粒に必要な要素を解明する。	P.27-30
	フェロニッケル、グロストン当たりのエネルギー原単位を、創意工夫を尽くし、昨年度比1%以上削減する。	各種省エネテーマを選定し活動を行ったが、目標の1%達成には僅かに届かなかった。	△	今後も創意工夫を尽くし、1%以上の削減を目指す。	
<b>3. 【労働安全衛生】</b> 労働災害ゼロの達成に向け、リスク管理の徹底と明るい快適な職場をつくります	従業員の安全意識向上のために、「安全風土の醸成」のための方策を立案・実施する。	「安全意識及び安全行動」のチェックシートを活用し、各部署グループ単位に現状把握・目標設定を行い活動した。安全意識が向上した、との意見が多数寄せられた。	○	安全風土は、一年の取り組みで形作られるものではないことから、長期的な取り組みを行う。	P.35-36
	職場の作業環境改善、従業員の意識改革のため作業の基本である3S運動に取り組む。	3S運動（整理・整頓・清掃）は各部署が工夫して取り組んだ結果、社内全体の3S状況は目に見えて改善した。	◎	3S運動の対象範囲の拡大や、内容のレベルアップなど、継続した取り組みを行う。	

# 品質管理の取り組み

当社は、ISO9001品質マネジメントシステム(Quality Management System : QMS)および工業標準化法に基づき、全社一丸となって、お客様をはじめとするステークホルダーの皆様から信頼される製品を提供するため、品質管理活動を推進しています。

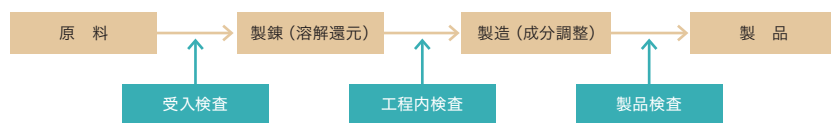
## 大平洋金属における品質管理

当社は、統合マネジメントシステム方針として、二つの品質に関連した方針を掲げています。一つは、顧客満足度の向上を目的とした「創意工夫と技術力を生かし、お客様に満足して頂ける製品の提供」、もう一つは、ステークホルダーからの信頼確保を目的とした「国内や海外の関係する法律、規制および地域社会が求める要求事項の順守」です。当社はこれらの方針に基づき高品質でお客様満足度の高い製品の販売に努めています。

また、昨今、さまざまな製品の品質に関するデータの

改ざんや、スラグ等の販売管理において不適切な事例が問題となっていますが、当社は統合マネジメントの方針に加え、日本鉄鋼連盟の「鉄鋼業における品質保証体制強化に向けたガイドライン」および日本鉱業協会の「非鉄スラグ製品の製造・販売ガイドライン」に従った品質管理体制を構築しています。製品の品質規格を満たすとともに、顧客の要望に応え、かつ環境汚染のない安全で質の高い製品を常に提供できるように品質管理活動を行っています。

### ■検査例(フェロニッケル製品)



## 2015年度の主な活動と実績

顧客満足度向上のために、フェロニッケル製品については、顧客の要望するニッケル品位のばらつきが少なく、かつ取り扱いやすい形状の製品の提供、並びに希望納期への確実な対応を行うことにより、お客様から高い評価を頂きました。

スラグ製品(フェロニッケルスラグ製品、熔融スラグ製品)については、以前より定期的に土壤汚染防止法に基づく溶出量試験、含有量試験を実施することで安全性を常に確認していますが、さらにお客様からのご要望に基づいた化学成分、粒度等を調製し提供することで、高い顧客満足を得ています。

また、JISマーク表示制度の認証製品の「フェロニッケルスラグ細骨材」の認証維持審査に合格し、JISマーク表示の認証が継続されました。



受入検査



フェロニッケル製品検査

## 業務改善につながる品質管理教育

2015年度は、次の2つの品質管理教育を当社の業務改善に有効な教育と位置付け、重点的に実施し成果が得られました。

一つ目は、若手技術者(20歳代)を対象とした「品質管理と統計的手法のセミナー」です。このセミナーは、若手の問題解決能力の向上を目的に、品質管理の基礎と統計的手法を1年間に渡り、延べ150時間程度の講義及びテストを実施しました。また受講者が研修と並行して職場の問題や課題を改善研究テーマとして取り組み、研修した手法を改善に活用しその成果を発表しました。2015年度の修了者は、11名で、それぞれの改善研究テーマで成果を上げています。

二つ目は、品質・環境・安全に関する問題の原因を究明するための手法の一つである「なぜなぜ分析セミナー」です。このセミナーは、管理職も含めた従業員を対象に問題の原因究明能力の向上のため、品質管理室、環境管理室及び安全衛生管理室の各室の従業員が講師を務め、手法を教育するとともに、受講者の職場の問題と一緒に考えるセミナーです。2014年度から年4回程度定期的には実施していますが、毎回受講者も多く、実際の職場の問題に対して「なぜなぜ分析」を実施し、その結果を改善に役立てています。

これらのセミナーは今後も継続し、品質管理のみならず業務改善にも役立つ教育を目指し、関係部署と連携して実施していきます。

## ISO/IEC 17025の試験所認定取得

原料受入検査や製品出荷検査時の信頼性を向上することを目的として、ISO/IEC 17025の試験所認定取得を推進しています。

ISO/IEC 17025 は国際的な認定であり、当社では、2012年にフェロニッケル中の化学成分の化学分析方法について認定を取得しました。

当社の分析では、管理図\*などのデータ分析を用いた精度管理体制を構築し、分析ミス等による異常値の監視を徹底しています。また、JAB(日本適合性認定協会)が主催する技能試験に参加し、力量の維持・向上に努

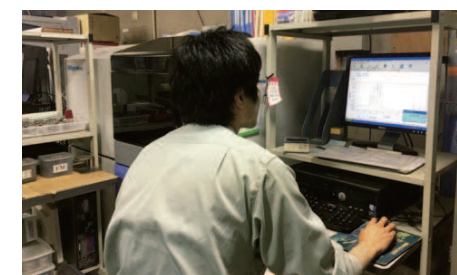
めています。これらの取り組みにより、資源の調達先である鉱山会社およびお客様からも、当社の分析技術の信頼性にご納得を頂いております。

2016年度にはフェロニッケル中の化学成分の蛍光エックス線分析方法、ニッケル鉱石中のニッケルの化学分析方法についてISO/IEC 17025の拡大認定を予定しており、より一層、製品や原料の品質管理に寄与していきます。

\*管理図：安定した品質を維持するため、製品のばらつきをデータで把握し、グラフ化して管理する品質管理の手法の1つ



ISO/IEC 17025試験所認定証



蛍光エックス線分析

## 今後の課題と方向性

フェロニッケル製品においては、原料であるニッケル鉱石のニッケル品位や性状の変化に対応した設備の改善、および製造方法の見直しによる安定操業の維持に継続して取り組んでいきます。

フェロニッケルスラグ製品においては、特に風砕スラグ製品の品種毎の製造方法の見直しによる生産量の向上を図ります。また、2016年度からは第三者審査機関による「スラグ製品の製造・販売ガイドラインの順守状況審査」が実施されますので、このガイドラインの順守に努めていきます。



# 環境負荷低減の取り組み

当社は、全作業に関し環境側面の抽出を行い、環境への影響が大きいものをIMS目標に取り上げ、環境負荷低減に取り組んでいます。連続モニタリングシステムによる監視・管理、排水終末処理施設による処理等、大気、水域への環境負荷の低減に努めてきました。また、エネルギー効率の向上、排水の再利用、副産物の再資源化にも積極的に取り組んでいます。

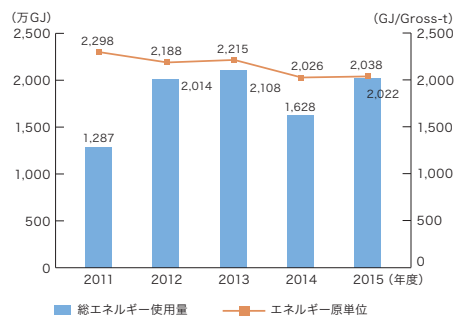
## 地球温暖化抑制・省エネルギー活動

当社は、フェロニッケル製錬をはじめとする事業活動で多くのエネルギーを消費し、それに伴い温室効果ガスを排出しています。原料となるニッケル鉱石の品位低下により、より多くの鉱石を製錬する必要があることから、エネルギー使用量は増加傾向となっています。また、上記のエネルギー使用量増加に加え、購入電力のCO<sub>2</sub>排出原単位が悪化したことにより、CO<sub>2</sub>排出量も増加傾向です。

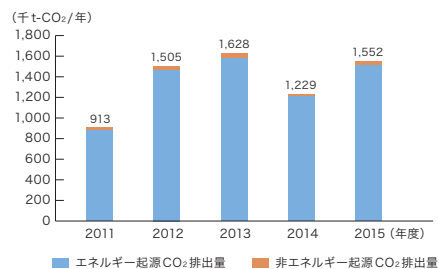
そのため、製造工程において、電気炉高温排ガスをニッケル鉱石の乾燥工程に利用し、重油およびLNGの使用量を削減する等、エネルギーの効率的な活用に取り組んでいます。2015年度はロータリッドライヤー管体からの放散熱を防止するため、断熱塗料を塗布したり、大型ファンをインバータ化する取り組みを行いました。今後はスラグ冷却場の地下温水の有効活用を検討するとともに、いかにエネルギー消費を少なくし、生産性を維持するについても検討していきます。

また、フロン排出抑制法の改正により、業務用のエアコン・冷凍冷蔵機器の管理者に機器およびフロン類の適切な管理が義務付けられたため、当社も環境管理規定を改訂し、四半期毎の簡易点検と、冷媒フロン類取扱技術者による定期点検の実施を開始しました。点検の結果、報告が必要な漏えい等はありませんでした。この点検により、フロン類の管理体制を確立することができました。

■総エネルギー使用量



■CO<sub>2</sub>排出量



### 工場排水を利用した小水力発電装置の実験実施

八戸地域の産学官連携プロジェクトとして、東北建機工業(株)、八戸工業高等専門学校と共同で、小水力発電装置を開発し実験を実施しました。工場内の配管を流れる排水を使用して発電する仕組みで、配水パイプを流れる水と水車の羽根との高低差が生み出す水流の力で水車を回転させます。24時間にわたり常時200Wの発電が可能となるため、非常用電源としての活用が見込まれます。今後も排水終末処理施設で処理した排水の有効活用について積極的に取り組んでいきます。



小水力発電装置

## 大気汚染防止活動

当社が排出する主な大気汚染物質は、ばい煙に含まれるSOx、NOx、ばいじんです。ロータリーキルン等の製造設備や自家発電設備から発生するばい煙を抑制するため、テレメータによる常時監視、硫黄分の低い燃料への転換、自家発電所への脱硝装置の設置、電気集塵機の更新等の対策を講じ、大気汚染物質の排出を削減しています。

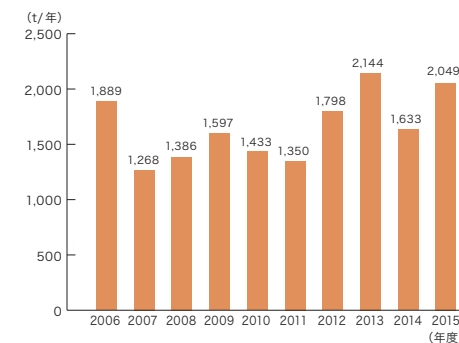
また、原料となるニッケル鉱石の運搬等で発生する粉じんの対策も行っています。粉じんは鉱石運搬用のベルトコンベアや堆積場から発生するほか、破砕機、電気炉等からも発生し、建屋内にも堆積します。粉じん対策として、屋外では飛散防止のため散水やダストモニターによる常時監視、屋内では集塵機の設置やバキュームによる吸引清掃を行っています。

2015年度は、乾燥炉に設置されているダストモニター2台を最新の機器に更新しました。この更新により、より精度の高い正確な管理が可能となり、バグフィルターの手検回数が減ることで費用削減にもつながりました。

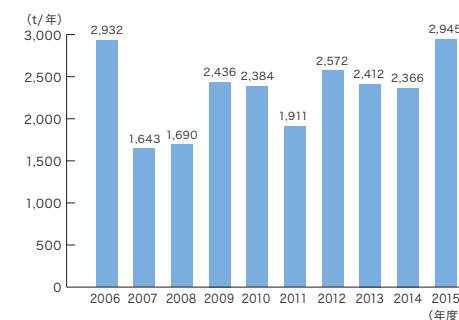


ダストモニター

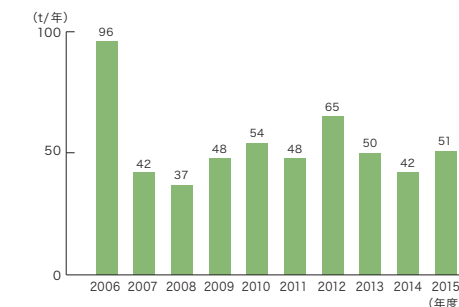
■SOx排出量



■NOx排出量



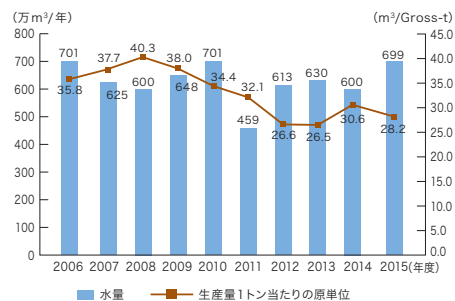
■ばいじん排出量



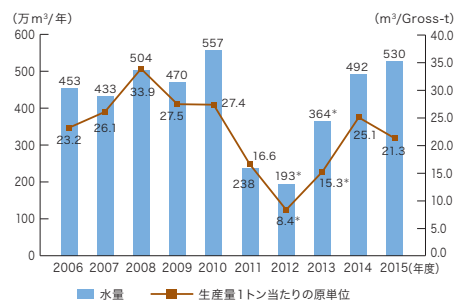
## 水質汚濁防止活動

当社では、主に電気炉本体の冷却とフェロニッケルスラグ冷却のために水を使用していますが、使用する水の多くは循環利用しています。排水については、定期点検に加え、連続監視モニターによるリアルタイム監視や従

### ■給水量

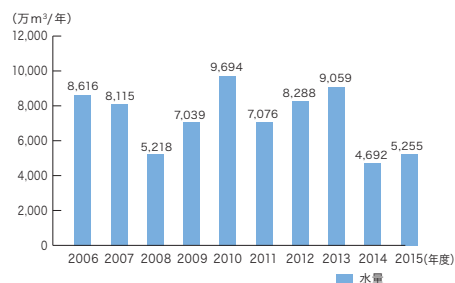


### ■総排水量



\*総排水量における2012年度および2013年度のデータについては、計測器の故障により正確なデータが把握できなかったため参考値

### ■循環利用水量



業員による巡視など日々の管理を徹底しています。また、2013年度に運用を開始した排水終末処理施設で排水を全量処理することにより、2015年度も排水の協定値超過は0件でした。



排水終末処理施設

## 化学物質管理活動

化学物質に関する規制は、国内外ともに規制強化が進められています。当社は、化学物質の管理を徹底するとともに、有害物質の環境への排出を削減する取り組みを実施しています。

納入業者には、化学物質使用による環境汚染や健康障害を防止するため、化学物質等安全データシート(SDS)の提出を求めるほか、購入量、使用量、保管量を毎月確認し、使用量の削減や過剰在庫の抑制に向け活動しています。

PRTR制度に基づき、届出対象物質の排出量、移動量を把握し、毎年行政への届け出を行っています。2015年度のPRTR届出対象物質は、表に示す4種類でした。

PCB含有機器は、法規制等に則り適切に管理するとともに、順次処分を実施しています。大型変圧器の微量PCB含有絶縁油については、日本シーガテック株式会社、北東北興産有限公司と協力し、処理実施に向け青森県と計画を進めています。石綿製品の管理、処分についても、法規制等に則り実施しています。

また、当社のフェロニッケル製造工程からは、有害物質であるニッケル化合物が排出されます。そのため、ニ

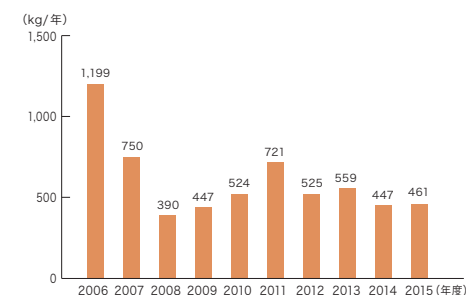
ッケル化合物を当社の最も重要な管理項目とし、ダストモニターの設置や集塵機の更新などの対策を講じてきました。この対策の結果、2007年度以前と比較すると、大幅にニッケル化合物の大気排出量を削減することができました。ニッケルを含む粉じん飛散防止対策として、散水車による散水、モータースイーパーによる清掃を行っています。2015年度より専属の要員を配置し、24時間体制での散水を実施しました。

今後もニッケル化合物の排出抑制や安全性に関する研究開発を行うとともに、ニッケル化合物をはじめとする有害物質の監視をより一層強化し、排出抑制に取り組んでいきます。

### ■2015年度PRTR届出対象物質

		ニッケル化合物 (kg/年)	クロームおよび三価クローム化合物 (kg/年)	マンガンおよびその化合物 (kg/年)	ダイオキシン類 (mg/年)
排出量	大気	413	171	79	0.18
	水域	48	0	0	0
	土壌	0	0	0	0
	所内埋立	0	0	0	0
移動量	社外廃棄物	0	0	0	0

### ■ニッケル化合物排出量



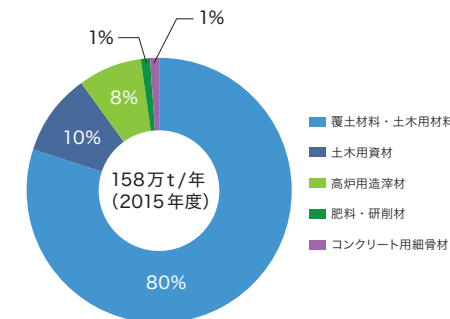
## 循環型社会に向けた取り組み

2015年度は副産物として158万トンのフェロニッケルスラグが産出されました。フェロニッケルスラグは、鉱石からニッケル分、鉄分を抽出した残さであり、シリカとマグネシアが主成分となっています。有害物質が含まれないため、覆土材料、土木用資材などに有効利用され、全量リサイクルしています。

また、当社では、フェロニッケル製造工程や自家発電施設等から、汚泥、廃油などの廃棄物が発生します。これらの廃棄物については、社内の廃棄物処理施設においてリサイクルしています。社内で処理できない廃棄物については、委託先の廃棄物処理業者で全量リサイクルを行っているため、当社は廃棄物のゼロエミッションを達成しています。

また、2007年から「あおもりエコタウン」に参画し、1社だけでなく近隣の複数社相互で、廃棄物を資源として有効利用することができ、地域のゼロエミッションにも貢献しています。

### ■フェロニッケルスラグの用途





# 地域社会とのコミュニケーション

当社は、地域社会とのつながりを大切に、清掃活動や工場見学会などを実施するとともに、地域の諸団体への協賛や地域イベントへの参加など地域活性化に努めています。また、展示会や交流会にも積極的に参加し、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを図っています。

## 工場周辺の清掃活動

当社は、地域環境美化と社会貢献を目的に工場周辺の清掃活動を行っています。2015年度は、7月に総務部・経理部のメンバーで正門前から運河沿いの駐車場を清掃しました。10月には、当社従業員だけでなく協力会社からも参加いただき、約40名で当社工場周辺および臨海道路の清掃を実施しました。本活動は7年目となり、例年に比べ、たばこの吸い殻等のごみが減少傾向にあります。今後も清掃活動を継続していきます。



清掃活動の様子

## 地域の清掃活動

当社は原材料や製品の運搬の際に臨港地区の公道を使用しているため、当社所有の道路清掃専用車両を用いて、路面のクリーン化に努めています。2015年度はフェロニッケルスラグを運搬している八戸市是川地区において、4月と11月に清掃活動を行いました。



専用車両による道路清掃

## 工場見学会の実施

八戸工業高校による「地域企業を知るための見学会」に協力し、生徒を対象とした工場見学会を毎年行っています。2015年度は7月に材料技術科の生徒35名と先生方が参加し、フェロニッケル製造工程および廃棄物リサイクル事業を見学しました。今後も、工場見学を通じて地域の子どもたちにもものづくりの魅力を伝えていきます。



廃棄物リサイクル事業の説明を聞く生徒達

## ニッケル4社 環境・安全交流会への参加

当社は、ニッケルを製造する他企業3社とともに、各社の環境・安全に関わる問題点について情報共有する目的で2009年に「環境・安全交流会」を発足しました。これまで、各社の環境対策、ニッケルに関する法規制の動向、労働安全衛生の取り組み等について事例発表し意見交換を行ってきました。最近、2011年に発生した東日本大震災を期に、防災対策について継続して意見交換を行っています。

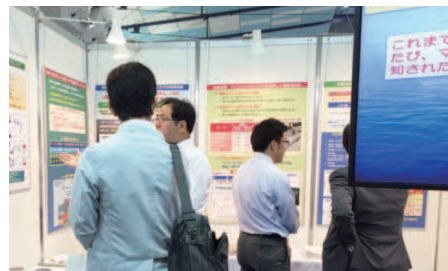
2015年度に行われた交流会では、品質管理をテーマに加え各社の取り組みを共有し、議論しました。当社からは、ISO17025の取得、ニッケル鉱石の受入検査から出荷検査における品位差の改善等について報告しました。この交流会に参加することによって、ニッケル製造業に共通する課題の解決に向け、各社の動向や取組事例について情報共有ができることから、非常に有意義なコミュニケーションの場となっています。

## 展示会への参加

### EE東北'15

「EE 東北'15」が2015年6月3日と4日の2日間、仙台市宮城野区の「夢メッセみやぎ」で開催されました。「EE 東北」は、産学官一体となって建設事業に関わる新技術を公開する展示会であり、今回で25回目の開催となります。

当社は、日本鉱業協会非鉄スラグ委員会の一員として出展に参加し、「フェロニッケルスラグを使用した道路用材料」の紹介を行いました。2015年度は出展者数310、出展技術数845、来場者数14,000人と過去最大規模となりました。



EE東北'15での展示

### 第8回青森土木フォーラム

2015年11月7日に、青森市の県民福祉プラザ県民ホールにて「第8回青森土木フォーラム」が開催され、当社は路盤材のポスターを出展しました。当フォーラムは、青森県民の土木工学・土木事業の理解を深めることを目的とし、八戸工業大学を中心として産学官が連携した展示会です。



路盤材のポスター展示

### 仙台防災未来フォーラム2016

仙台市が、国連防災世界会議1周年記念イベントとして、2016年3月12日に開催した「仙台防災未来フォーラム2016」に当社も出展しました。当フォーラムは、東北・仙台を中心とした防災・減災に関する技術紹介の展示会であり、約2,500名が来場しました。当社は宮城県での震災復興資材として使用されたスラグ製品を紹介しました。



地盤改良材として使用されたスラグ製品の展示

## 地域社会への貢献

当社は、地域社会との共生を目指し、地域の諸団体への寄付や協賛を行っています。2015年度もこれまでに引き続き、さまざまな森づくり・人づくり活動の活性化を進めている「青森県緑化推進委員会」への寄付をはじめ、「八戸市を緑にする会」、「八戸年中行事協賛会」に協賛し、地域の活性化に貢献しました。

## 地域イベントへの参加

当社が八戸本社（製造所）を置く八戸市では、多くの地域イベント・伝統行事が行われています。

特に、東北有数の華やかさを誇る「八戸三社大祭」および伝統芸能である「八戸えんぶり」は八戸地域を代表する大イベントであり、当社の従業員も積極的に参加し、お祭りを盛り上げています。

# 株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

- 当社は、株主・投資家の皆様に適正でわかりやすい情報開示に努めております。ホームページを活用した各種IR情報の公表を中心に、説明会の開催、株主の皆様向けの工場見学等を行っています。

## IR活動

当社は、IR担当取締役を中心にIR委員会を設置し、全ての株主の皆様と建設的な対話を促進するための体制整備を行っています。

当社は、定時株主総会を毎年6月に開催するとともに、中間・期末決算の際にも決算説明会を実施し、株主・投資家の皆様に対し当社事業の業績や計画、戦略等を説明しています。

また、当社は株主の皆様への利益還元についても重要な経営課題の一つとして位置付けており、企業体質の充実・強化を図りつつ、利益配当金によって株主の皆様への利益還元を努めています。毎事業年度における配当の回数は中間配当と期末配当の年2回を基本方針としており、これらの剰余金の配当の決定は取締役会が行っています。

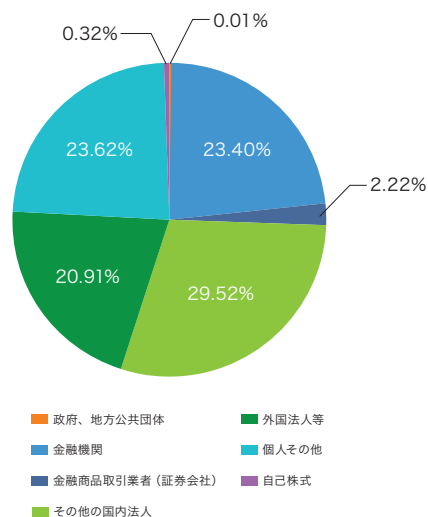
大変遺憾ではありますが、2015年度は当期純損失を計上したことから、配当方針に基づき中間・期末ともに利益配当金を見送らせていただいています。

## 株主・投資家の皆様との対話

IRに関するアナリスト・機関投資家向けの説明会を年2回定期的に行っているほか、八戸製造所の見学会を開催しています。

株主の皆様からのご意見は、取締役会議長中心に取締役会全体に確実に共有されるよう努めています。また、株主の皆様との対話を行う際は、インサイダー情報の管理を適切に行うとともに、株主間での情報格差を生じさせないように十分留意しています。

■当社の株主構成

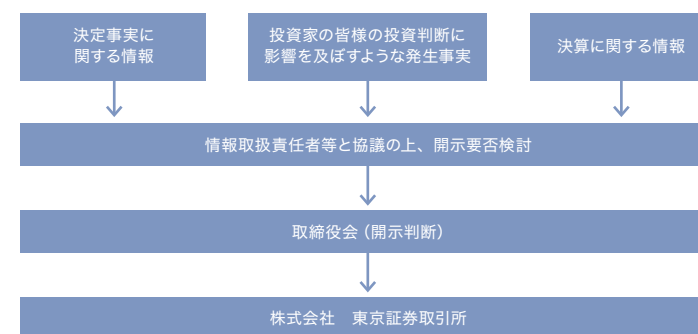


## 情報開示

当社の「コーポレートガバナンスに関する基本方針」に定める情報開示方針に基づき、各種情報を当社ホームページを中心に適時適切に開示しています。

当社は、決定事実に関する情報、投資家の皆様の投資判断に影響を及ぼすような発生事実、決算に関する情報に関し、適時開示体制を構築しています。そのよう

な情報や事実が発生した場合はその情報を社内関係部署で開示の要否を検討し、取締役会での開示判断を行います。開示の判断が決定された場合は、東京証券取引所に開示する体制をとっています。その体制を下記に示します。



IRに関する資料として、決算短信、適時開示資料、アナリスト・機関投資家向け決算説明会資料を当社ホームページの「投資家の皆様へ」のページに掲載しています。URL：<https://www.pacific-metals.co.jp/ir/index.html>

株主総会に関しては、株主が議案の内容を十分に精査し、権利を適切に行使することができるよう、株主総会招集通知の早期発送を行っています。さらに、当該招集通知の発送日前に証券取引所や当社ホームページでの開示を行っています。

### ■投資家の皆様向けのホームページ



### ■株主の皆様向けの冊子





# 従業員とともに

当社は、従業員の現場力を強みとして事業を行っており、従業員が安心・安全に働ける作業環境を確保することが重要であると認識しています。そのため、職場に潜むリスク対策を推進し、労働安全の確保、メンタルヘルス教育や作業環境測定などの衛生面での対策の充実、災害を想定した防災訓練の確実な実施に努めています。

## 2015年度の労働安全活動

2014年度までの労働安全衛生活動（各種安全衛生巡視、リスクアセスメント、社内安全衛生教育、安全衛生行事）に加えて、2015年度よりIMS活動として「安全風土の醸成」および「3S活動」について取り組みました。

「安全風土の醸成」に向けては、「安全風土のセルフチェックシート」を活用し、各部署でPDCAを回す仕組みを導入しています。「安全風土のセルフチェックシート」で現状を把握し、その結果を踏まえて目標設定を行い、達成に向けて活動することでレベルアップを目指します。目標の達成状況を確認するため、再度年度末にチェックした結果、概ね各部署とも目標を達成することができました。

「3S活動」については、各部署で取り組み場所を決めて整理・整頓・清掃活動を実施し、さらにパトロール等によりその実施状況を確認しました。その結果、問題なく実施されていました。



3Sパトロール

また、中央労働災害防止協会で開催している「安全行動調査」を実施しました。「安全行動調査」とは、各個人の調査票（78項目）の回答結果をコンピュータで評価し、統計学的に個人がエラーを起こす傾向や、そのエラーの

背景にある性格的な特徴を知るものです。2015年度は個人毎の「安全行動調査」の結果をもとに、個人および各部署で設定した小グループ単位での弱点評価を実施しました。

2016年度以降は、個人および小グループの弱点克服に向けた目標を立て、上司と話し合って進捗を管理する「弱点克服」活動を進め、会社全体としての「安全風土の醸成」のレベルアップを目指していきます。なお、この「安全風土の醸成」のレベル評価については数年後に再調査・診断を実施し、レベル向上を確認する予定です。

## 2015年度の衛生活動

2015年度の衛生教育については、「ストレスチェック制度」の導入義務化に向けた社内規定の作成や管理監督者を対象とした教育、また海外渡航時の予防接種に関する研修会、運動教室を行いました。今後は高ストレス者への対応など、従業員のさらなる健康の増進に取り組んでいきます。

職場改善活動として、嘱託産業医による職場巡視を月1回、衛生管理者による職場巡視を週1回、定期的に実施し、従業員の健康へ影響を及ぼす衛生状態がないかを確認し、不具合箇所は指摘し、是正しています。



衛生管理者による職場巡視

また、作業環境測定を年2回定期的に実施しています。粉じん測定については、粉じん飛散箇所のベルトコンベアへのカバー設置、湿式集塵機への集塵ダクト・吸引フードの増設、発塵設備へのミスト噴霧による湿潤化等の対策を講じ、管理区分をⅠもしくはⅡに低減することができました。今後も定期測定において、対策の維持状況を確認するとともにニッケル化合物や騒音測定で管理区分Ⅱ・Ⅲの作業場については、引き続き設備の改善対策を進めていきます。



作業環境測定

## 2015年度の防災活動

2015年度は、10月に総合防災訓練、3月に津波避難訓練を全社で実施しました。

総合防災訓練では、可搬ポンプを用いて初期消火および延焼防止訓練を競技形式で実施した結果、訓練参加者全員が、可搬ポンプの操作方法を習得し、火災発生時の初動対応の大切さについて再確認することができました。

津波避難訓練では、今までの応用として構内放送とトランシーバーからの指示だけで、指定された避難場所へ避難する訓練を実施しました。訓練後に話し合いの場を設け、一人ひとりから出された意見を共有することで、防災意識の向上が図られました。

また、防災意識向上の一環として2015年度は管理監督者を対象とした災害図上訓練を10回実施しました。当訓練は、机上でさまざまな想定に基づいて参加者が対応を考える訓練です。

2016年度より通勤時に津波が発生した場合、どのような行動をするのかという想定で新入従業員を対象に実施し、班長クラスにも訓練を実施する計画です。当訓練は、防災に限らずさまざまな状況を想定し、参加者の立場に応じて自由なアレンジが可能な手法であるため、今後は労働災害や事故を想定とした訓練にも活用していきたいと考えています。



延焼防止訓練



津波避難訓練

## 第三者意見



株式会社八戸インテリジェントプラザ  
常務取締役所長  
松坂 洋司 様

大平洋金属株式会社（以下、大平洋金属）「環境・社会報告書2016」で開示されている内容に対しての、第三者の見地から下記の通り重要な項目や、記載内容についての意見です。今後の事業運営並びに各種取り組みの参考になれば幸いです。

### トップメッセージ

なぜ「新中期経営計画PAMCO-30」の策定が必要なのか、企業価値の向上に向け今後何を強化して実行していくのか等が明確に表現され、トップの強い決意を感じます。

### 新中期経営計画PAMCO-30の策定

ターゲットに向けた成長実践過程や具体的な施策も明記されていますが、第三者から見ると「前中期経営計画PAMCO-27」と「新中期経営計画PAMCO-30」ではどの部分が新しい施策なのか、どの施策が前中期経営計画の施策を引き継いでいるのかが、容易に判断できないような感じがします。

### 技術伝承と人材育成

「人材を確保できるかどうか、その企業の存続に直結する」とも言われている時代ですが、技術の伝承に積極的に取り組んでいる様子が、実際の現場の“教える側”、“受ける側”を主に紹介され好印象を受けました。

### 環境に配慮した製造プロセス 環境に貢献するサービス 環境負荷の少ないエコ商品

「総合力世界トップクラスのフェロニッケルメーカー」を目指す企業の意気込みが感じられ、分かりやすく環境に配慮した製造プロセスや環境貢献サービス、エコ商品が紹介されています。後に紹介している「統合マネジメントシステム」の環境要求事項への対応であることを、もっと全面に出しても良いのではないかと感じました。

### 株式会社八戸インテリジェントプラザの紹介

株式会社八戸インテリジェントプラザは、平成元年5月に地域振興整備公団（当時）、関係自治体及び地域企業で設立された第三セクターです。地域産業支援の拠点となるため産学官連携のもとに、研究開発支援・人材育成・交流促進・情報提供等を通して豊かな地域社会の形成、地域産業の高度化への取り組みを進めています。

所在地 〒039-2245  
青森県八戸市北インター工業団地1丁目4番43号

事業概要 研究開発事業 研究開発支援事業 人材育成事業  
調査受託事業 情報提供事業 交流促進事業  
テナント賃貸業



### コーポレートガバナンス

大平洋金属の企業価値の向上を目指すために、コーポレートガバナンス体制が明確に表されています。体制の役割を適正に遂行し、もし課題やリスクがあれば今後、積極的な開示と対応展開を希望します。

### 統合マネジメントシステム

統合マネジメントシステムについて、IMS体制、各取り組み、そして目標の達成状況が紹介されています。「新中期経営計画PAMCO-30」における目標達成のツールとしての位置づけですので、しっかりと対応をして、成果有るアウトプットを希望します。

### IMS目標と達成状況 品質管理の取り組み 環境負荷低減の取り組み

目標の達成状況で定量的な判断が可能な項目は積極的に数字にて報告した方が分かりやすいと感じました。また成果の取り組みについての掲載ページに、達成状況にリンクした具体的な取り組み内容の掲載が少ないように感じました。

### 地域社会とのコミュニケーション 株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

地域との多種なつながりが記載され好事例も多く、意識の高さを感じました。今後は活動の評価、顧客満足度の公開も希望します。

### 従業員とともに

労働安全衛生活動、衛生活動もIMS活動として統括的な取り組みが見られます。再発防止対策としての「ヒヤリハット活動」や職場内の「改善提案制度」についても掲載を希望します。

### まとめ

本報告書は会社の経営計画を明確にし、目指すゴールへ具体的な施策が記載され、その意気込みが感じられます。また、統合マネジメントシステム（IMS）の運用による品質、環境、安全管理の取り組みも充実しています。加えて記載内容にCSRの記載の充実を望みます。

他社の報告書も「CSR報告書」として中期経営計画の進捗状況、CSR、環境、コミュニケーション、コーポレートガバナンスを盛り込む報告書が多くなっています。今後はCSR報告書への統合の検討も希望します。

## 第三者意見を受けて



上席執行役員  
品質・環境管理室長  
猪股 吉晴

松坂洋司常務取締役所長におかれましては、お忙しい中、当社の「環境・社会報告書2016」に第三者意見をご寄稿頂き深く感謝いたします。

本環境社会報告書の各項目内容に対してお褒めの評価を賜り誠にありがとうございます。

一方、環境、品質、労働安全衛生、コミュニケーション、及びCSR等に関して数々のご提案がありましたので真摯に受け止め、ご期待に添えるように改善してまいります。

今後の統合マネジメントシステムに関しましては、ISO9001：2015年版及びISO14001：2015年版の規格への移行、並びにOHSAS18001においてはISO45001の新規格への移行を進め、より経営計画と連動した活動の推進を行い、利害関係者のニーズ及び期待に添えるように努力していきたいと考えております。