

アメニティデザイン企業



社会・環境報告書 2007

Social & Environmental Report 2007



大建工業株式会社

マレーシア・サラワク州に広がる植林エリア

目次

目次／編集方針	01
会社概要	03
事業内容	04
トップメッセージ	05
経営理念／企業行動基準	07
コーポレート・ガバナンス	08
コンプライアンス	09
リスクマネジメント	10

ハイライト1

未利用資源の有効活用に挑む 11



不屈のDNAで生み出した、
無機系耐力面材「ダイライト」
～不毛の「シラス台地」を緑に変えた、
未利用資源へのこだわり～

ハイライト2

木質資源の保護・有効活用に挑む 14



新たな「循環型の森づくり」を、
マレーシアから
～国境を越えて受け継がれるDAIKEN-DNA～

ハイライト3

ユニバーサルデザイン発想のモノづくりを追求 17



ユニバーサルデザインに基づいた発想で
様々な人へよりよい製品の提供を目指す
～ユーザーにとって本当によりよいもの
を見つける「UD検証」～

TOPICS 19

環境報告

DAIKEN 環境方針	21
環境マネジメントシステム	22
第二次中期環境計画の目標と達成状況	23
環境会計	25
生産活動における環境負荷	26
温室効果ガス排出量の削減	27
廃棄物の削減	29
化学物質の管理	30
再生資源・未利用資源の有効活用とエコ製品	31
サステナブルな資源活用への取り組み	32
環境コミュニケーション	33

社会性報告

お客様とともに	35
従業員とともに	37
お取引先とともに	39
株主・投資家とともに	40
地域社会とともに	41

サイト別データ

井波大建工業(株)／中部大建工業(株)	42
岡山大建工業(株)／高萩大建工業(株)	43
三重ダイケン(株)河芸工場／久居工場	44
富山大建工業(株)／ 各サイトの主要データ	45
DAIKEN 環境年表	46

編集方針

DAIKENグループは、2003年から「環境報告書」を発行してきました。2006年より社会的側面についての記載を充実させ、「社会・環境報告書」として発行しています。全般にわたり、活動内容やデータを多角的に報告することを心がけるとともに、活動のバックボーンにある考え方や姿勢の紹介に重点を置いています。

■対象範囲

対象組織

環境報告:大建工業(株)と主要な製造グループ会社6社7工場のパフォーマンスデータおよび活動内容を記載しました。

社会性報告:当社グループ全体の活動報告を基本としています。

対象期間

2006年度(2006年4月～2007年3月)を報告対象期間としています。ただし、一部のデータおよび活動内容は、2007年度の情報も含めています。

■発行時期

2007年8月(次回発行は2008年8月予定)

表紙の写真



ダイケンサラワク社が2002年から植林に取り組んでいるサラワクの森林。早成樹の選択植樹により、かつての伐採地は数年の間に緑の森へと姿を変えました。

本報告書に関するお問い合わせ先

大建工業株式会社 環境・品質保証室
〒530-8210

大阪市北区堂島1丁目6番20号(堂島アバンザ)
TEL:06-6452-6366 FAX:06-6452-6092
E-mail:D8530@dmail.daiken.co.jp

地球にやさしく 人にやさしい 住まいづくりを目指して

サステナブル社会の実現に向けた モノづくりの技術と思想を、 永く未来へ受け継いでいきます。

人々の暮らす住まい、社会、そして自然環境。それらの相互のつながりと調和の中にDAIKENの事業は成り立っています。このかけがえのない関係性と向き合い、より快適な住まいづくりに貢献していくことが、わたしたちの考えるCSR（企業の社会的責任）です。持続可能な循環型社会を実現するために、メーカーとしてどのような形で寄与していくことができるのか。一人ひとりが考え、行動することを通して、わたしたちはその答えを追求し続けます。

■会社概要

商号 / 大建工業株式会社
DAIKEN CORPORATION

本店 / 富山県南砺市井波1番地1
TEL:0763-82-5850(代)

本社大阪事務所 / 大阪市北区堂島1丁目6番20号
TEL:06-6452-6321(代)

ホームページ / <http://www.daiken.jp/>

設立 / 昭和20年9月26日

資本金 / 131億5,003万円
(2007年3月末現在)

業種 / 建築材料および住宅設備機器の製造と販売

上場 / 東証第1部、大証第1部

証券番号 / 7905

従業員数 / 3,330人
(連結、2007年3月末現在)

■事業活動拠点

大建工業(株)

事務所 / 本社大阪事務所
東京事務所

研究所 / 開発研究所(岡山)

営業所 / 札幌、旭川、帯広、盛岡、仙台、青森、秋田、山形、郡山、新潟、長野、長岡、松本、宇都宮、水戸、群馬、つくば、熊谷、我孫子、山梨、多摩、埼玉、千葉、東京、横浜、静岡、厚木、名古屋、浜松、岐阜、三重、三河、富山、金沢、福井、大阪、京都、和歌山、兵庫、岡山、広島、福山、山口、高松、徳島、松山、高知、福岡、北九州、長崎、大分、熊本、宮崎、鹿児島、沖縄

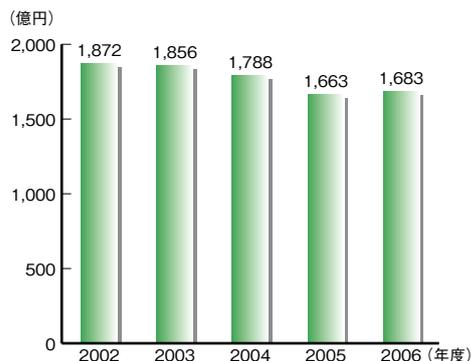
流通センター / 東日本(埼玉)、西日本(兵庫)

子会社 / 井波大建工業(株)(富山)
中部大建工業(株)(愛知)
岡山大建工業(株)(岡山)
高萩大建工業(株)(茨城)
富山大建工業(株)(富山)
三重ダイケン(株)(三重)
大建工業(寧波)有限公司(中国)
ダイケンサラワク社(マレーシア)
ダイケンミリ社(マレーシア)
他 計26社(2007年3月末現在)

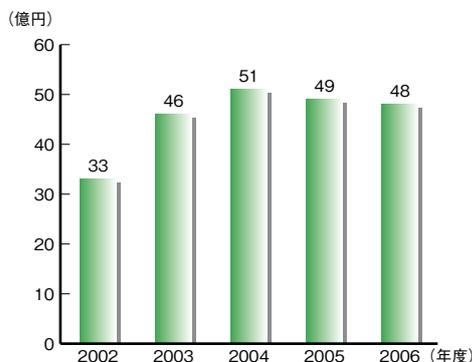
関連会社 / エコテクノ(株)(神奈川)
他 計4社(2007年3月末現在)

2007年4月に井波ダイケンプロダクツ(株)は井波大建工業(株)に中部ダイケンプロダクツ(株)は中部大建工業(株)に西日本ダイケンプロダクツ(株)は岡山大建工業(株)に東日本ダイケンプロダクツ(株)は高萩大建工業(株)に商号を変更しました。

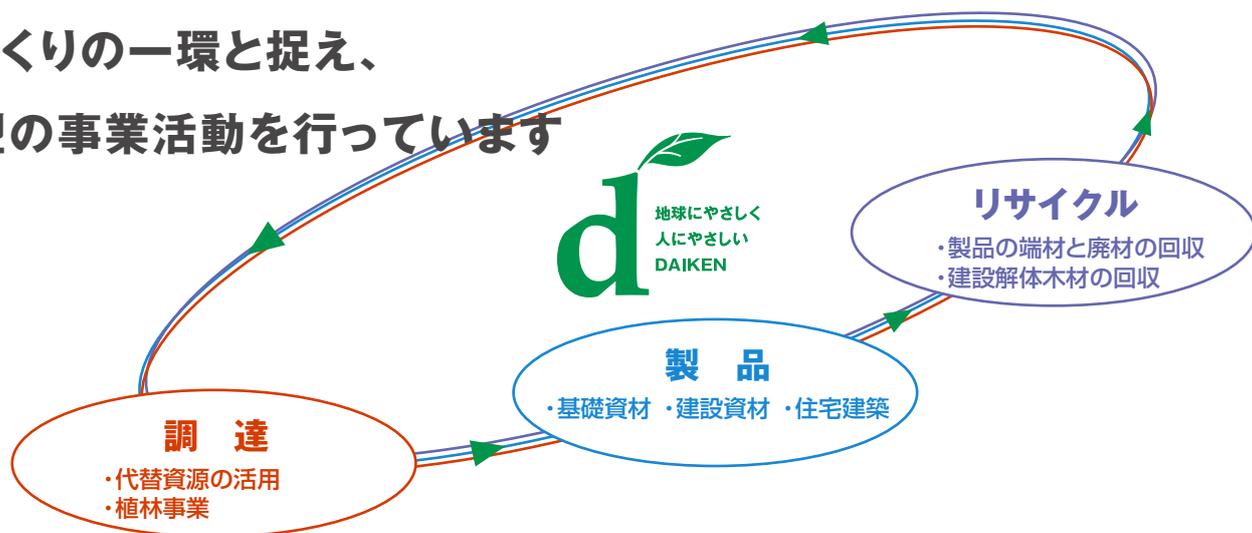
■売上高



■経常利益



調達からリサイクルまでを モノづくりの一環と捉え、 循環型の事業活動を行っています



調達

環境配慮と資源確保を両立するため、さまざまな代替資源の利用や植林事業に取り組んでいます。

■代替資源の活用

シラス（火山灰）を活用したダイライト。リサイクル木材などを活用したMDF・インシュレーションボード。南洋材に代わる資源の活用を推進しています。



ダイケンミリ・チップヤード

■植林事業

2002年からマレーシア・サラワク州にて植林事業をスタートさせ、木質資源の保護にも精力的に取り組んでいます。



マレーシア・サラワク州の植林地

製品

基礎資材から内装建材・設備機器、住宅に至るまで、人と環境にやさしい製品を幅広く提供します。

■基礎資材

ダイライト耐力面材をはじめ、環境に配慮しながら安全・安心という基本性能を追求し、耐震性、耐火性にすぐれた製品を提供しています。



ダイライト耐力面材

■建設資材

VOCへの対応や代替資源の積極利用、リモデルを通して、住む人の健康と地球環境に配慮した製品を提供しています。



収納・建具のハイグレードシリーズ“INOMA-V”

■住宅建築

環境性能にすぐれたDAIKENの建設資材を活用し、健康・快適に過ごせる住宅の建築を行っています。



DAIKENの資材を利用した住宅

リサイクル

製品の端材・廃材の回収、及び建設解体木材の再利用により、環境負荷の低減に貢献しています。

■製品の端材・廃材の回収

製品の端材や廃材などを回収し、製品の原料として再利用する事業に取り組んでいます。



回収用カゴ

■建設解体木材の回収

首都圏の建設解体木材や廃パレットをグループ会社のエコテクノ（株）で木材チップに加工し、木材製品の原料や燃料として再生利用しています。



廃材運搬車



加工された木材チップ

資源循環型企業のリーディング・カンパニーとして エコ素材の開発・需要創造に積極的に取り組んでまいります

人と空間・環境の 調和を目指して

人も住まいも地球環境の一部です。私たちの暮らしは環境と密接な関係にあるということは言うまでもないでしょう。

今日、時代はいっそう環境志向を強め、企業の社会的使命として環境重視、資源保護への取り組みが強く求められています。また、暮らしの中心に位置する“住まい=住宅”については、安全・安心という基本性能と、健康・快適という生活性能の両面から、住宅そのものの価値が問われています。つまり、私たち住宅産業に携わる企業は、地球環境と住環境という2つの側面から社会的責任が課せられているというわけです。

DAIKENグループは、これら社会の要請に応えるため、【人と空間・環境の調和をテーマに顧客本位の経営を行う】という経営理念のもと、地球環境に配慮した製品、そして健康で快適な住環境を創出する製品の提供を続けております。

エコ活動のスタートは インシュレーションボードから

DAIKENの歴史はエコ活動の歴史と言っても過言ではありません。そのスタートは、今からおよそ半世紀前、昭和33年の『インシュレーションボード（商品名=ダイケンボード）』の生産開始にまでさかのぼります。木材工業の原材料となる“木”は自然の産物であり、限りある貴重な資源です。一方、われわれメーカーは、優れた製品を広く供給し、社会への貢献に努めることが使命。この“木質資源の保護”と“メーカーとしての発展”という相反するテーマを両立させるため、当社が選択したのが、廃材なども含めて木質資源を無駄なく活

用できる『インシュレーションボード』の事業化でした。この事業に着手した当初、主原料である木材チップは合板や製材の端材を活用していましたが、今や木材チップの約90%は建設解体木材で占められるようになりました。これだけ廃材を活用する資材はほかになく、『インシュレーションボード』が環境配慮の優等生として高く評価されているゆえんでもあります。

エコ素材事業を築き、 コア事業へと成長

その後当社は、木質材料を有効活用した『MDF（商品名=テクウッド）』、そして火山性ガラス質材料（火山灰）を全く独自の技術で実用化した『火山性ガラス質複層板（商品名=ダイライト）』など、再生資源や未利用資源を主原料とした基礎資材をいくつも開発してきました。そして、これら環境配慮型の基礎資材を建材や住機製品、産業用途に広く活用し、断熱・吸音・調湿・耐震性に優れた当社ならではの製品を数多く産み出すことで、エコ素材事業という新たなジャンルを築き、当社のコア事業へと成長させてきたのです。

昨年、インドネシアやマレーシアといった原木産出国で環境保護に伴う原木丸太の伐採規制が強化されたことで、丸太・合板の調達難と価格暴騰、いわゆる“第2次ウッドショック”に日本市場は見舞われました。さらに、今年に入ってロシアが原木輸出関税の大幅アップを表明するなど、今後の動向についてもさらなる悪化を想定せざるを得ない状況にあります。わが国は現在、世界的な木質資源の需給構造の変化によって、木質資源の大転換期を迎えているのです。

その結果、合板代替素材として『インシュレーションボード』や『MDF』などのエコ素材に対する注目が高ま

り、需要の急速な伸びへとつながりました。今後、この傾向はさらに加速するものと考えられます。

つまり、貴重な木質資源の有効活用、環境問題の先行き、資源をめぐる国際情勢などを考えたとき、当社エコ素材事業が果たすべき社会的責任は極めて大きく、重いということです。このことを私たちはしっかりと受け止め、【資源循環型企業のリーディング・カンパニー】として、今後もエコ素材の開発・需要創造に積極的に取り組んでいきたいと考えております。

一步先行く 快適な住まいを創造

DAIKENグループでは、これらエコ素材事業の強化と並行して、安全・安心で誰もが快適に暮らせる理想の“住まい”の実現を目指し、常に時代に先駆けた「住まいの質」を提案してまいりました。今や住まいづくりにおいて当たり前になっている断熱、吸音、防音、不燃、低VOC、といった機能のほとんどすべては、当社が普及に取り組み、スタンダード化したものと言っても過言ではないでしょう。

そして現在、社会が住まいに求める「質」とは、耐震性能であり、空気性能であり、省エネ性能であると私たちは考えます。さらに、これに高齢社会への対応力も加わります。そこで当社グループでは、ハイレベルな耐震・防耐火性能を誇る耐力面材『ダイライト』や、健康で快適な空気環境を実現する高性能な調湿建材『さらりあ』、ランニングコストを大幅に軽減することができる高効率床暖房システム、そしてユニバーサルデザイン製品など、機能性に富んだ製品の開発・提案活動を通じて、ひとクラス上の住環境の実現に注力しております。

今後につきましても、長年積み重ねてきたエコ素材

へのこだわりと、空間性能へのこだわりをベースに、一步先行く快適な住まいの創造を目指してまいります。

それと同時に、お客様に安全な製品を供給することも大切な使命です。お客様の安全を最優先に考え事業活動を行うことこそ、企業が果たすべき社会的責任の中でも根幹を成すものです。DAIKENグループでは、全社で「安全品質」への意識を高めるとともに、製品の安全基準を明確に定め、品質管理を徹底することで、今まで以上に「安全品質」の向上に努めてまいります。

本報告書では、当社グループの環境・社会に対する考え方と2006年度の取り組みを紹介しています。創業以来、地球にやさしく、人にやさしい「環境発想のものづくり」を実践してきたパイオニア企業として、今後も業界をリードしていくため、皆様から率直なご意見をお聞かせいただければ幸いです。

代表取締役社長 井邊博行



「環境基本法」や「住宅性能表示制度」など数々の法令・制度が制定され、環境配慮、顧客本位の経営がますます重視される時代を迎えています。「人と空間・環境の調和」を経営理念に掲げるDAIKENグループでは、役員・従業員の行動原則として「企業行動基準」を制定し、その実践に努めています。

経営理念

人と空間・環境の調和をテーマに顧客本位の経営を行う

企業行動基準

1. 法令等の順守

法令の順守はもとより、それらの精神を尊重し、社会的良識を持って行動します。

2. 社会に有用な商品、サービスの提供

中長期の視点に立った経営を心がけ、多様化するお客さまニーズに的確に応えるとともに、省資源・省エネルギー・再資源化など地球環境に配慮し、健康・快適・安心をベースに、社会に有用な商品・サービスの提供に努めます。

3. 公正な取引

公正かつ自由な競争の確保が市場経済の基本ルールとの認識のもとに事業活動を行い、また、政治・行政との健全かつ正常で透明な関係を維持します。

4. 企業情報の開示

株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションをはかり、積極的に企業情報を正確かつ公正に、適時開示します。

5. 環境問題への積極的取組

地球にやさしく、人にやさしい企業活動を基軸に、これに係るすべてのサイクルの環境への影響を認識し、環境負荷を低減する活動に、自主的、積極的に取り組みます。

6. 社会貢献

企業の利益と社会の利益を調和させ、「良き企業市民」としての役割を積極的に果たします。

7. 働きやすい職場環境の実現

従業員のゆとりと豊かさを実現し、安全で働きやすい環境を確保すると共に、従業員の人格・個性を最大限に尊重し、自由闊達で創造性の発揮できる企業風土を実現します。

8. 反社会的勢力および団体との対決

市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会勢力および団体とは断固として対決します。

9. 国際協調

諸外国の習慣および文化を尊重し、平和を守り、現地の発展に貢献する経営を行います。

10. 周知徹底

「企業行動基準」の周知徹底と社内体制の整備を行います。

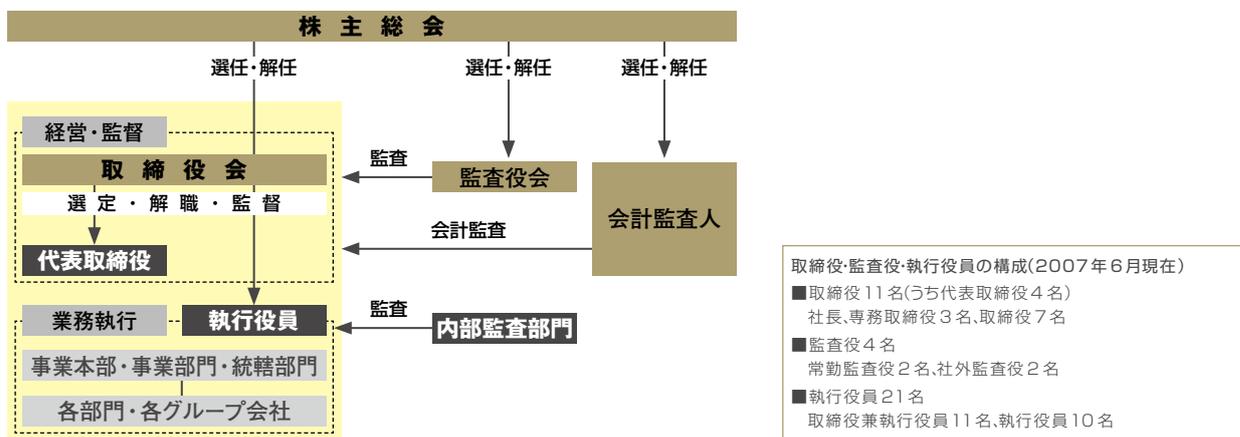
11. 率先垂範

経営者は、自ら率先垂範し、「企業行動基準」の精神の実現に努め、万一、「企業行動基準」の内容に反するような事態が発生した場合には、経営者自ら問題解決にあたり、原因究明・再発防止に努めます。

また、社会への迅速かつ的確な情報公開を行うと共に、権限と責任を明確にしたうえで、自らも含めて厳正な処分を行います。

企業価値の継続的な増大を目指して、効率が高く、健全で透明性の高い経営が実現できるよう、経営体制や経営組織を整備し、必要な施策を実施していくことが、当社のコーポレート・ガバナンスに関する取り組みの基本的な考え方であり、経営上の最も重要な課題のひとつと位置付けています。

コーポレート・ガバナンス体制



取締役会・執行役員制度

当社は、従来の取締役と監査役という枠組みの中で、監督と執行の分離を進めていく体制として、執行役員制度を導入しており、コンプライアンス経営の軸となる「経営理念」「企業行動基準」を定め、この行動基準に則って取締役および役職者、使用人は職務を執行しています。

監査役会

監査役は、内部統制部および会計監査人と連携して、取締役の職務執行の適正性について監査を実行しています。

コンプライアンス

危機管理担当役員を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置し、グループ全体のコンプライアンス体制を構築し統轄管理するとともに、コンプライアンス室が、具体策の推進と予防策の徹底、教育などを行っています。

内部統制

財務報告および会計処理の内部統制の体制整備を推進する「内部統制部」を設け、会計基準その他関連する諸法令を順守し、財務報告の適正を確保するための体制の充実を図っています。

内部監査

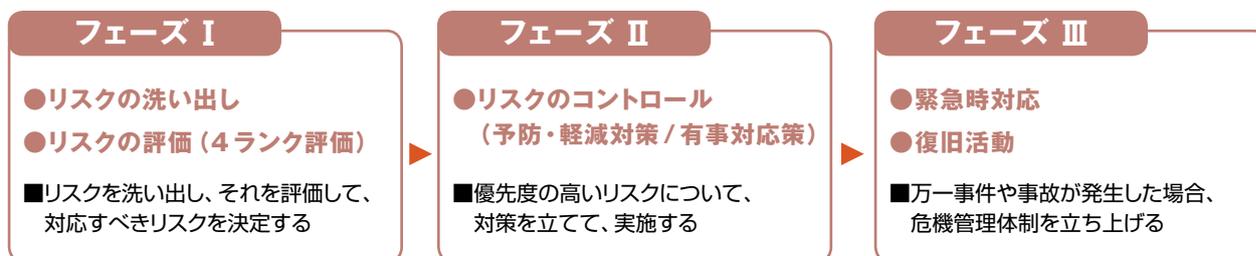
社長直轄の「内部統制部」を設置し、業務全般に関し、法令、定款および社内規程の順守状況、職務執行の手続きおよび内容の妥当性などにつき、定期的に内部監査を実施し、指摘・提言事項の改善履行状況についてもフォローアップ監査を実施しています。

グループ会社対応

子会社ごとに主管部門および担当役員を定め、経営管理および経営指導に当たるとともに、業務の適性を確保しています。各子会社に、当該部門のコンプライアンス推進責任者を置くとともに、コンプライアンス体制、リスク管理体制を構築しており、業務活動全般についても内部統制部による内部監査の対象とし、当社グループとしての内部監査体制を構築しています。

企業経営およびステークホルダーに重大な影響を及ぼす
 様々なリスクの発生を最大限に排除して、継続的な発展を維持するために、
 DAIKENグループ全体でリスクマネジメントに取り組んでいます。

リスク管理のプロセス



リスクマネジメントプロセス

2006年度にDAIKENグループ全体でリスクマネジメントプロセスを標準化しました。この周知徹底のために、コンプライアンス推進担当者(=リスク管理推進担当者)を対象に、リスク管理研修会を実施。さらに、各部門とグループ各社でも、全従業員を対象に同様の研修会を実施しました。そして、標準化されたプロセスによってDAIKENグループの各部門、各社でリスクリストの見直しとリスクの再評価を行い、優先度の高いリスクに対して対策を講じました。

それ以降、半年(半期)毎に、リスクリストの見直しとリスクの再評価を実施し、それを踏まえてリスク対策を講じています。また、半年(半期)毎に、リスクマネジメントの取り組み計画(P)を策定し、それを実施(D)すると共に、実施状況を評価(C)し、次期への対応(A)を検討して、次期の計画にフィードバックしています。これによって、PDCAを廻し、継続的に改善を図り、リスク発生の防止に努めています。

安否確認サービス「e-革新きずな」

近年、地震などの防災対策への関心がずいぶん高まってきました。DAIKENグループでも、阪神・淡路大震災での貴重な経験を生かし、さまざまな対策を整備、拡充してまいりました。「e-革新きずな」は、災害が発生した際にDAIKENグループ従業員の安否確認状況をオンラインで把握できるシステムです。平成19年3月25日に発生した能登沖地震でも被災地周辺における従業員の迅速な安否確認に役立ちました。



安否確認のオンライン画面

リスク対策

DAIKENグループのリスク対策として、2005年度に、災害対策、情報セキュリティ対策、個人情報保護対策、コンピューターシステムダウン対策、品質性能不適合防止対策等を実施しました。2006年度は、消費生活用製品安全法(消安法)対応、下請代金支払遅延等防止法(下請法)順守対策、交通違反・事故防止対策等を実施しました。

● 下請代金支払遅延等防止法(下請法) 順守のための取組

■ 公正取引委員会からの下請法の順守を求める通知ならびに、当社の解説をDAIKENグループに通知し、周知を徹底させました。また、下請取引を行っている事業所に、公正取引委員会主催の「下請取引適正化推進講習会」を受講させ、意識と知識の向上を図りました。

・下請取引適正化推進講習会の対象事業所
 事業推進部、名古屋建材部、音響内装建材部、住機部、直需部、東部特販部、セトウチ化工(株)、三重ダイケン(株)、富山住機(株)、ダイケン物流(株)、富山大建工業(株)、(株)ダイウッド、(株)ダイフィット、高萩大建工業(株)、岡山大建工業(株)、井波大建工業(株)、中部大建工業(株)

■ 公正取引委員会が報道発表した下請法違反事例をまとめてDAIKENグループに通知し、注意を喚起しました。さらに、公正取引委員会からの下請取引に関する定期調査を機に、各事業所の対応状況を再確認しました。

・定期調査を実施した部門
 名古屋建材部、音響内装建材部、ダイライト・岡山FB事業部、高萩FB事業部、住機部、直需部、東部特販部、西部特販部、畳材部、マンション部、建装部



九州のシラス台地

不屈のDNAで生み出した、 無機系耐力面材「ダイライト」

～不毛の「シラス台地」を緑に変えた、未利用資源へのこだわり～

自然界に大量に存在しながら使い道のなかったシラスに着目し、
高強度、防耐火性、軽さを備えた無機系耐力面材「ダイライト」を開発したDAIKEN。
世界でも類を見ない新建材開発のストーリーを紹介します。

DAIKEN創業より続く 「よりよい住み心地」へのこだわり

DAIKENは創業当初から「よりよい住み心地」を追求し、数多くの建材を開発してきました。

湿度の高い日本では、優れた吸湿性と加工性の良さから、木材が住宅建材として好まれてきました。しかし近年は、住宅の高気密化が進んだため、湿気が屋内に滞留してしまい、その結果、木材が腐りやすくなったり、カビやシロアリの発生が問題になってきました。結露や腐朽を防ぐためには、吸湿性だけでなく透湿性をもたせることも必要です。

また地震の多い日本では、耐震性や防耐火性も求めら

れます。

セメント板やけい酸カルシウム板など、従来の無機系パネルでも、耐震性や耐久性は得られますが、透湿性はなく加工性に難があるため、住宅用の構造部材として用いるには不向きです。

DAIKENでは、創業当初から森林資源不足の問題に着目し、木材に代わる未利用資源を活用した住宅用建材の開発に取り組み続けてきました。

日本の風土にあう建材づくりのため、さらには森林資源不足に備えるため、『透湿性に優れ、軽量でありながら高強度の無機質パネル』という前例のない開発プロジェクトが始まりました。



「ダイライト」で使用されるシラス、九州より海路で運ばれてきます



世界最大級の容量を持つ、シラス加工設備

新建材の素材として シラス（火山灰）に着目

もともとDAIKENには、未利用資源活用のパイオニア企業として、無機系建材に関するノウハウの蓄積がありました。豊富なノウハウの中からプロジェクトメンバーが注目したのが、製鉄の副産物であるスラグウールを主原料とする「ロックウール板」。しかし、強度を出すためには厚みを増す必要があり、その分、重量が増え加工性が低下するという難題が立ちはだかりました。

試行錯誤を繰り返す中、プロジェクトの中心メンバーである岡山大建工業 高工場次長が出したアイデアは、建材を三層構造にすることでした。これは一層目と三層目にロックウール板を使用し、二層目に軽量素材を挟もうとするもの。これならば、条件にかなう建材ができるのではないかと、考えたのです。

そこで重要なのが、二層目に使う素材です。理想の素材を探すメンバーたちが目をつけたのが、かねてより交流のあった鹿児島島の研究所で研究されていたシラス（火山灰）でした。不燃性・耐水性・耐久性などといった性質に加え、軽さというメリットまで持ち合わせている点で、芯材に最適な素材だったのです。

しかし、シラスであれば何でも良いというわけではなく、一定の条件がありました。それは「粒の大きさが揃っている」と「成分が揃っている」こと。大きさにばらつきがあれば強度が出ませんし、成分が揃っていなければ、板としての品質が安定しません。

条件にかなったシラスを求め、国内だけでなく世界中からサンプルを収集しました。その結果、シラスの採取地として候補に挙がったのは6、7ヶ所。運搬方法やコストの面から、最終的に決定したのは九州・シラス台地のシラスでした。

100億の設備投資と 何度も重ねた試行錯誤

一度に大量のシラスを建材として加工することは、世界でも例のないことでした。そのため、一から製造用設備をつくり出さなくてはなりません。手本のない状態での設備開発は、プロジェクトメンバーたちを苦しめました。「専門メーカーには、途中で匙（さじ）を投げられました。ただ、専門家も逃げ出すような難題でも『やってやろう』と思う人間が、うちの会社にはたくさんいるんです」と、高工場次長。

シラスを建材用に加工した後も、三層構造をいかにしてつくり出すかという課題が待っていました。専用の設備のない中で様々な手段を試してみた結果、既製の物から使用できそうな部分を組み合わせることに。メンバーは何度も海外へ飛び、様々な設備を視察し、部分的に使えるような技術を取り入れ、さらには独自に改良を加えながら問題を一つひとつクリアしていきました。そして、これら地道な活動の積み重ねと、100億円にも及ぶ資金を投入した結果、世界に前例のない画期的な製造ラインが誕生したのです。『絶対にできる』という保証もない中、それでもメンバーたちがあきらめなかったのは、DAIKENに流れる不屈のDNAに突き動かされてのことでした。

幾度にもわたる試行錯誤の末に、無機系耐力面材「ダイライト」はできあがりました。「燃えない」「腐らない」「シロアリに強い」全く新しい建材の誕生です。

スムーズに進む「ダイライト」の製造工程。
ここまでたどり着くまでに、メンバーたちによる様々な試行錯誤がありました



制御室



塗装ライン



製板工程

10年先を見据えた技術が、 約40万戸以上の普及を実現した

今までにない新たな事業を始めたら、最初の10年は忍耐が必要な導入期であると、岡山大建工業の長谷川社長は語ります。「導入期を越えたら、次の10年は成熟期。その頃には、世間のライフスタイルも事業開始直後から変化しています。常にライフサイクルの一步先を見据えて、ひたむきに開発していくことが大事なのです。」1997年の発売当初こそ無機系耐力面材『ダイライト』に対する世間の関心は薄かったものの、全国各地で多発する巨大地震によって住宅の耐震性・耐火性への関心は高まり、さらに世界的に環境保護が叫ばれるようになるにつれ、その存在価値が評価されるようになりました。それまでの無機系パネルでは有り得なかった“軽量でありながら強度が高い”という最大の特長と、木材と異なり未利用な無機資源を使える点が、時代のニーズに合致したといえます。

2006年現在、「ダイライト」を使って建てられた住まいは約40万戸。「安全・安心の住まいづくり」というDAIKENのこだわりが、多くの人々に快適な生活をお届けしました。

不毛のシラス台地に 緑が生まれた

「ダイライト」開発のカギとなったシラス。稲作に向かず土石流の原因でもあるシラスは、現地の人々にとって「百害あって一利なし」の存在でした。

現在、「ダイライト」に使用したシラスの採取跡にあるのは、DAIKENと地元の採掘業者によって敷かれた客土。そのうちの2万平方メートルは、地元の人々が開墾し、畑として利用されています。DAIKENが地元の業者や人々と力を合わせることで、不毛の地に緑が見え始めています。

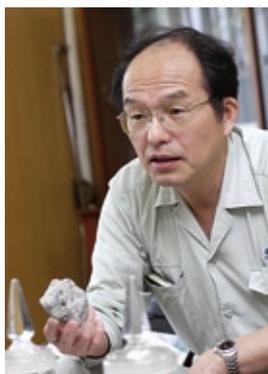
かつて長谷川社長は、実際にシラス採取地跡に赴いたことがあります。



田畑に生まれ変わったシラス台地

「不毛の地と言われた場所に田んぼが広がり、米が実っていたんです。あれには、とても感動しました。」

信念とともに続けてきた未利用資源の開発が、社会の役に立っていると感じた瞬間でした。不屈のDNAは、もうひとつの大きな成果をもたらしたのです。



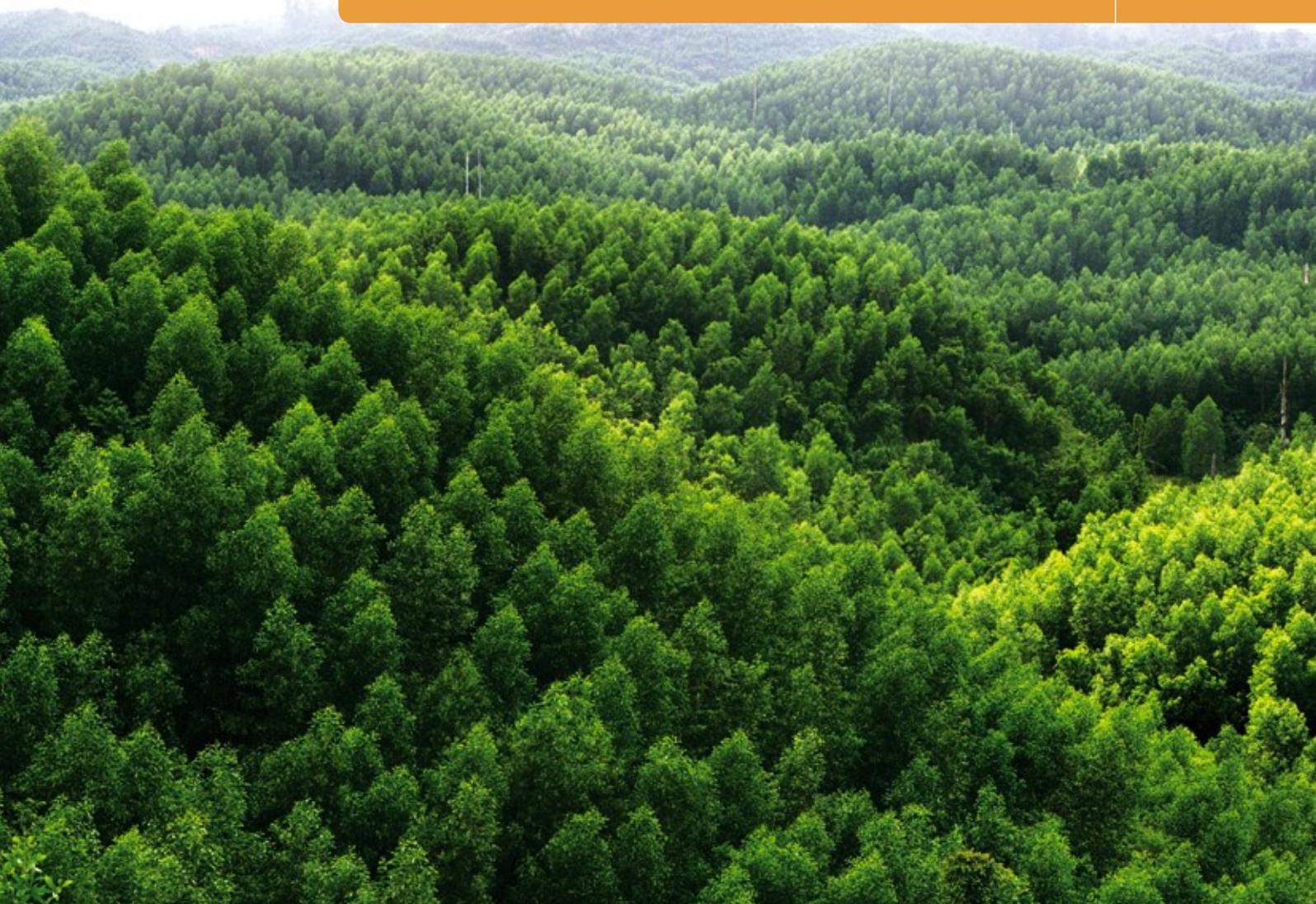
岡山大建工業(株)
代表取締役社長 長谷川 泰之

「未利用資源を活かしつつ、日本の風土に合った建材づくりを目指しました」



岡山大建工業(株)
工場次長 高 秋夫

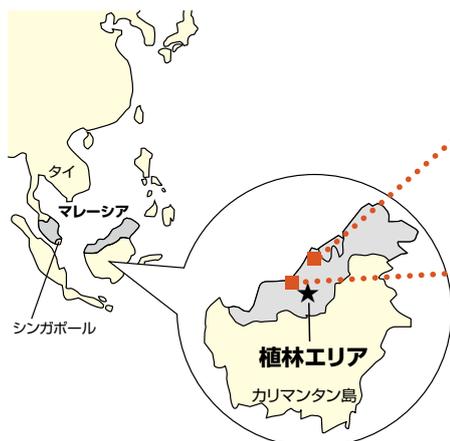
「今までにないことをやるのですから、一般的な技術論理に反する方法でも試みました」



マレーシア・サラワク州に広がる植林エリア

新たな『循環型の森づくり』を、マレーシアから ～国境を越えて受け継がれるDAIKEN-DNA～

森林資源が減少し、良質な原木の調達が難しくなりつつある中で、その代替資源として注目を集めているのがMDFやインシュレーションボードなどの木質ボードです。DAIKENではこうした市場環境の変化をいち早く予見し、1994年にMDFの生産拠点としてマレーシアに「ダイケンサラワク社」を設立。さらに2005年には、同じサラワク州に「ダイケンミリ社」が新たに加わり、現在、2工場体制でMDFの生産を行っています。また「ダイケンサラワク社」では、MDFの生産と並行して2002年から植林事業をスタートさせるなど、木質資源を有効活用するだけでなく保護することにも精力的に取り組んでいます。



◆ダイケンミリ社<Daiken Miri Sendirian Berhad>

所在地：マレーシア サラワク州 ミリ市 クアラバラム工業地帯
設立：2005年2月(工場操業開始：1997年4月)
従業員数：207名(日本人スタッフ・9名)
敷地面積：77,400平方メートル

◆ダイケンサラワク社<Daiken Sarawak Sendirian Berhad>

所在地：マレーシア サラワク州 ビンツル市 キドゥロン工業地帯
設立：1994年2月(工場操業開始：1996年6月)
従業員数：188名(日本人スタッフ・8名)
敷地面積：128,000平方メートル(MDF工場) + 48,000平方メートル(チップ工場)



ダイケンサラワク社・正面入り口



ダイケンサラワク社・事務所スタッフ

わずか10年で、 安心と信頼のブランドを確立

DAIKENがMDFの事業化計画をスタートさせたのは1992年。当時は、南洋材の乱伐が社会問題化し、原木の伐採規制などで木材・合板価格が急騰するという、ちょうど現在の木材市場と同様の状況下にありました。当社は近い将来、南洋材合板が不足し、最悪の場合使えなくなるケースもあり得ると判断。木質資源の有効活用と製品価格の安定化を図るため、南洋材合板の代替資材としてMDF事業への参入を決断し、1994年、マレーシアのサラワク州ピンツル市に「ダイケンサラワク社」を設立しました。

ダイケンサラワク社では、MDF<中質繊維板：商品名テクウッド>の本格生産を始めて1～2年目は住宅着工数の減少などの影響を受け苦戦を強いられることになりましたが、3年目に入ると販売は軌道に乗り始め、1999年度には単年度で黒字を達成。日本市場におけるMDFのニーズが、急速に低ホル化へと移行する中、ダイケンサラワク社がそれにスピーディーに対応したことなどが、販売拡大の大きな要因となりました。その後、ダイケンサラワク社ではフル生産状態が続き、国内で3番目のシェアを獲得するまでに実績を拡大。生産開始からわずか10年足らずで、『テクウッド』は安心と信頼のブランドを確立することができました。

そして2005年には、新たにサラワク州において現地MDF会社を買収し、「ダイケンミリ社」を設立。これにより、MDFの供給体制をそれまでの約2倍に増強しました。

海外におけるDAIKEN初の本格的な設備投資として、全く手探り状態の中からMDF事業をスタートさせたダイケンサラワク社と、同社で培った技術と経験を注入す

ることで、品質の向上が図られているダイケンミリ社。現在、両社では年間23万立方メートルの『テクウッド』を生産しており（2006年度実績）、それらは日本市場を中心に世界各国に供給されています。

持続的に、 価値ある製品を提供することが使命

MDFには、表面、木口が緻密で、ルーター切削・曲面加工が容易という特長があり、ドア面材・ドア枠、システムキッチンの面材、カウンター天板、腰壁や床材などの建材・住機用途を始め、家具類にまで幅広く使われています。

ただし、日本ではMDFをはじめとする木質ボードの普及率はそれほど高くないのが実状です。世界的に見れば、合板とボードの普及率が3：7であるのに対し、日本での割合は正反対の7：3。日本は合板の大量生産国であり、大量輸入国であるというわけです。とはいえ、原木の枯渇などの理由で良質な合板の安定供給が困難になってきている昨今、リサイクル可能なエコマテリアルへの転換が大きな課題となっているのも事実。政府も廃材を使う木質ボードに対してはグリーン購入法を適用し、需要の転換を図っています。

つまり、木材資源を取り巻く環境を考えれば、合板から順次、MDFに代表される木質ボードに替わっていくことは避けられない状況にあるということです。そこで重要になってくるのが「木質ボードの用途開発」と、原料供給のライフラインである「森林資源の存続」。これらは、今後の木質ボードの需要拡大を見据えた時、どちらも欠かすことのできない、まさしく“車の両輪”と言える課題なのです。

だからこそDAIKENでは、自社のみならず、地球規模の視野から、「持続的に」「価値ある製品を」提供するための仕組みづくりに取り組み続けているのです。



ダイケンミリ社・チップヤード



ダイケンミリ社・工場外観



ダイケンミリ社・事務所スタッフ

循環型資源形成に向け、 植林事業に着手

カリマンタン島の北側、マレーシア・サラワク州。ここに、「ダイケンサラワク社」が管理する広大な植林地があります。1998年、同社はサラワク州政府が提唱する持続可能な森林経営（SFM＝サステナブル・フォレスト・マネジメント）に参画し、5,500ヘクタール（東京ドーム約1,200個分相当）の植林地使用許可を得て、2002年から植林事業をスタートさせました。植える、切る、使う、また植える…そうした循環型の資源形成をコンセプトに、2008年までの7年計画で植林活動が行われています。樹種は、マレーシアの気候にあった交配種であるアカシアハイブリッドとアカシアスーパーバルクの広葉樹2種類。これらは1年で4～5m成長します。2002年に植えられた23万2,000本の苗木は、すでに平均20m強にまで成長しており、かつての伐採地は数年の間に緑の森へと変貌しました。現在のところ、ダイケンサラワク社とダイケンミリ社のMDF用チップは、近隣の製材工場から出る広葉樹の端材で100%ま

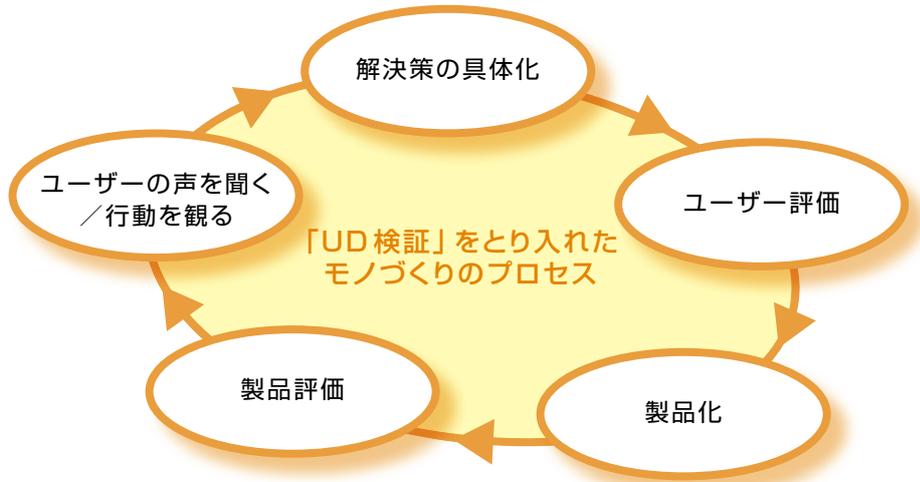


アカシアハイブリッドの苗木

かなわっていますが、伐採規制が進む中、将来的には原材料調達の問題がクローズアップされることは間違いありません。すでにDAIKENは自社で植林した材をMDFの原材料として利用する技術を確立しており、今後、製材工場から出る端材が減少した場合、伐期を待つ自社で植林した材を利用していく計画です。

現地化・国際化に向けて、 人材の採用・育成に注力

現在、ダイケンサラワク社・ダイケンミリ社ともに主体となって勤務しているのは現地で幹部候補生として採用し、日本で研修を終えた現地のスタッフです。日本人社員は両社でわずか20人不足。権限委譲により彼らが中心となり、各々約200人の従業員の先頭に立って行動するなど、現地主導型の組織として稼働しています。言葉も習慣も文化も違うマレーシアで、DAIKENのモノづくりに対する姿勢やこだわり、言い換えるなら『モノづくりのDNA』は、蓄積された技術や経験とともに着実に継承されつつあります。



ユニバーサルデザインに基づいた発想で 様々な人へよりよい製品の提供を目指す

～ユーザーにとって本当によりよいものを見つける「UD検証」～

ユニバーサルデザインが普及するにつれ、誰にとっても使いやすく、快適な製品への社会的ニーズが高まっています。DAIKENでは、ユーザー視点に立ったモノづくりを徹底するUD検証を行うことで、「より快適で、より便利な製品」の提供を追求しています。

現代社会におけるモノづくりの課題

ユニバーサルデザイン（以下UD）の概念が登場して以来、誰にとっても快適で、使いやすい製品の提供を目指して、企業は独自の取り組みを行なっています。その結果、今日ではUD発想の製品は様々なシーンで使用されるようになり、それらは私たちの暮らしを支え、豊かにしてくれています。

一方でライフスタイルの多様化、たとえば核家族化や高齢化社会の進行は、今まで以上にユーザーや、製品が使用されている状況を想定することを難しくしています。誰にとっても快適な製品を追求する以上、これからはそうした“想定外”のケースまで十分に考慮した製品開発を行なうことが、メーカーに求められる課題であるとDAIKENは考えます。

モノづくりに対するDAIKENの姿勢

UD発想に基づいたモノづくりを追求するDAIKENの姿勢を、デザイン研究所UDセンターの内村さんはこう話します。「まず人が当然のように感じている状況を、『そういうものだ』と思わずに、改めて考え直します。例えば、荷物をいっぱい持ったままドアを開けられなくて困っている人がいるとします。それなら、少ない力で開閉でき、かつ開口幅の広いドアがあれば解決するし、車椅子を利用する人にとっても快適な製品となります」。様々な人の生活のワンシーンに細かく目を向け、今までの日常生活をさらに快適にするためのポイントを見つけだし、モノづくりにも繋げていきます。その手がかりとなるのがDAIKENの「UD検証」です。



手が届きやすい把手の位置であるか、力を入れずに楽に開けられるか等を検証します。特に子供は少しの年齢差で全く違う使い方をしていることなども発見できます



手すりの使いごちをいろいろな方に検証してもらい、確かめていきます

さらなる快適性を見つける「UD検証」

「UD検証」とは、高齢者や子供を含めた一般生活者の数十名に試作品を体験してもらい、製品の快適性や利便性を追求するための検証プロセスです。ここでは単に製品の検証を行なうだけでなく、「こうすればもっと快適になるのでは」というポイントを発見し、よりよいモノづくりに活かしていくことを目的としています。あらゆるタイプの方が、製品を思い思いに使ってもらっている様子を丹念にチェックし、検証することではじめて、机上では想定されなかった改良のポイントを発見することができます。このように一つ一つの製品の細部にまでこだわり、快適性を追求することで、より快適で、より便利なUD発想の製品を実現できるのです。

「すべての人にとって快適であることを目指すのはとて

も困難です。しかし、私たちはそれをあきらめず、理想に近づくため、一人でも多くの人のためになることを追求していくことが大切だと思うのです」と内村さんは語ります。

より快適でより便利な製品の真の実現を目指していくDAIKENの努力はこれからも続いていきます。

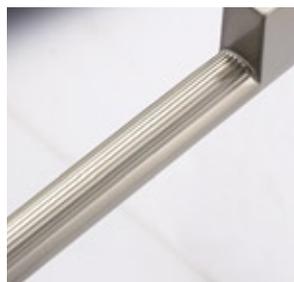


デザイン研究所 UDセンター
内村 恵美

ユニバーサルデザイン発想から生まれたDAIKEN製品の一例

ハンドル (INOMA-Vシリーズ) 使いやすさを追求したハンドル形状

ハンドルの裏側をラウンド形状とするとともに、ストライプ状の溝を設け、フィット感と滑りにくさを向上させました



ハンドル裏側



ストレートタイプ (鏡面ニッケル)



ラウンドタイプ (サテンニッケル)

蓄光製品群「アカリード」 夜間の視認性をサポート

蓄えた光が夜間の階段の昇り降りや、廊下での歩行をサポートし、スムーズな移動が可能になります



昼間 (光を蓄えます)



夜間 (消灯時に発光します)

「地球にやさしく、人にやさしいモノづくり」の活動実績をご紹介します。

植林木合板を活用した環境配慮型床材を発売。

DAIKENは環境配慮型床材シリーズとして、2006年4月にネオテック耐傷性フローア「ビューティア」を、11月に同「ジュエリアート」を発売しました。

同シリーズでは地球環境に配慮し、基材に植林木合板と樹脂強化層を組み合わせたエコ基材（エコベースフローアボード）を採用しています。これまで植林木は成長が早い反面、材質が柔らかいため、“傷つきやすい”“収縮が激しい”など、フローア基材とするにはいくつかの欠点がありました。そこで当社では使用する植林木樹種の組み合わせの見直しや特殊強化層を組み合わせるなどして、耐傷性フローア基材としての性能を備えたエコベースフローアボードの開発に成功しました。

また、表面化粧材には特殊強化化粧シート（ニューブラバ）を採用。一般天然木フローアと比べ、直射日光による日焼けや干割れがほとんどないうえに、摩耗に強く熱によるヒビ割れが発生しにくいなど、優れた耐久性を実現

しました。エコベースフローアボードとニューブラバを組み合わせることで、車イスやキャスター付き家具などにも対応でき、床暖房にも安心して使用できます。

環境保護の観点から、フローア基材となる天然木の南洋材はますます入手難となってくることは明らかです。両製品は、植林木という循環・管理可能な木材を活用した床材として高い評価をいただいています。



ジュエリアート（ミュージホワイ）

ダイライトの耐震性を実大モデルで実証。

DAIKENは信州大学と防災科学技術研究所（茨城県つくば市）とともに、「良質な住宅の提供」をテーマとした研究を進めており、その研究の一環として、2006年9月、耐力面材・ダイライトの耐震性を検証する「大型実大振動台実験」（於：防災科学技術研究所）を実施しました。実験ではダイライトMSを耐力面材仕様としたモデル棟と筋交い仕様のモデル棟を振動台に並べ、建築基準法で想定する中地震（震度4相当）及び大地震（震度6相当）に加えて、建築基準法では想定外となる極大地震（震度7相当・阪神淡路大震災レベル）の地震波を連続的に加震し、その損傷程度を調べました。その結果、「これに耐えれば、実際の住宅は十分に持つ」（信州大学五十田助教授）と言われる過酷な実験において、両棟とも設計通りの耐震性を確認できました。特にダイライトを用いたモデル棟は、筋交いと比べて損傷が著しく少なく、揺れも最小で24%、最大で66%少なかったという結果でした。

DAIKENでは、更に詳細なデータ分析を行なった上で、様々な製品に反映させ、製品開発を進めてまいります。



振動台に並べられた2棟の木造軸組工法住宅。
右はダイライトを使用、左は筋交いを使用している

環境報告

住宅建材を提供する企業として
何よりも環境との調和にこだわりたい

DAIKEN 環境方針

地球環境問題は、世界各国が重視する国際課題として、ますます重要性が高まっています。当社は環境経営こそ事業の根幹ととらえ、より一層の環境活動の推進に取り組んでいます。

DAIKEN 環境方針

理念

大建工業は半世紀にわたり、再生資源や未利用資源の有効活用による素材の開発と健康で快適な住環境の創出を通して、社会に「地球と人へのやさしさ」を提供してきたパイオニア企業である。

住宅建材・設備を事業のコアとする当社にとって、環境経営は事業の根幹そのものであり、さらに積極的に取り組むことによって、持続的発展の可能な社会の実現に貢献する。

方針

“地球にやさしく、人にやさしいモノ作り”を基軸として、これにかかわるすべてのサイクルの環境への影響を認識し、環境負荷を低減する活動に全社で取り組む。



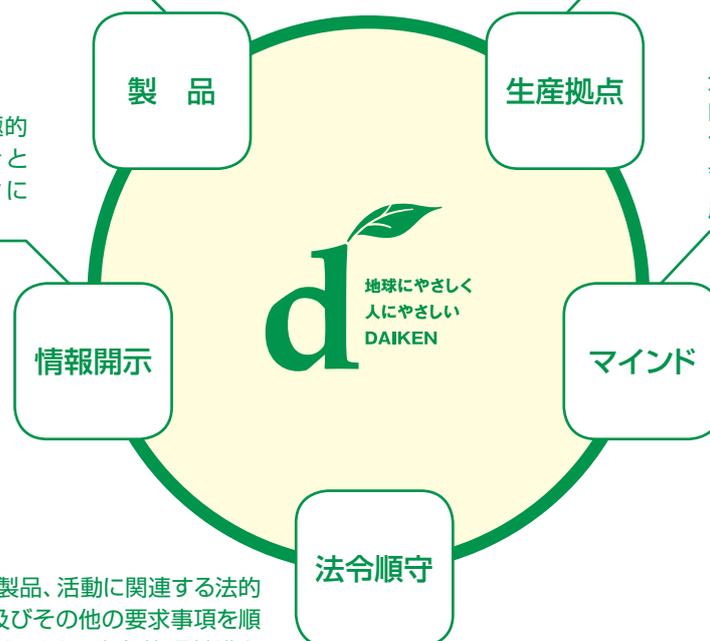
地球環境と健康で快適な室内環境に配慮した「環境調和型製品」の拡充を図ります。

環境汚染の予防、省エネルギー及び廃棄物の削減に向け、継続的改善を図ることにより、環境負荷の低い生産拠点を実現します。

環境に関する情報を積極的に開示し、利害関係者とのコミュニケーションに努めます。

全社的な環境活動「Daiken Eco-Action」を推進することで、全従業員の環境マインドを育成し、日常業務の中で環境配慮活動を実践します。

当社の製品、活動に関連する法的規制、及びその他の要求事項を順守します。また、自主管理基準を設定し、これを順守します。



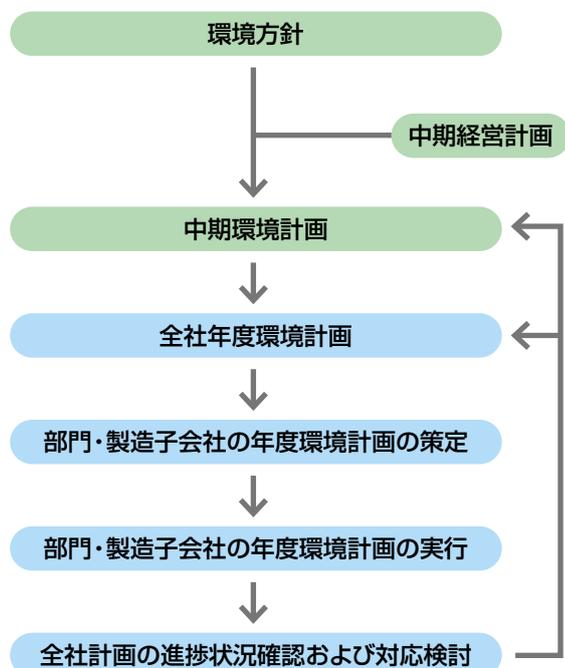
環境マネジメントシステム

DAIKEN 環境方針と第二次中期環境計画 (2005年度～2007年度) を達成するために、製造子会社を含めたグループ全体の環境マネジメントシステムの維持・向上を図り、環境保全活動を推進します。

推進フロー

環境マネジメントシステムの維持・向上に努めています。

環境方針および中期経営計画に沿って策定した中期環境計画をもとに、部門・製造子会社にて年度環境計画を策定し、実行しています。その活動の進捗管理を行い、次年度の計画に反映することで、環境マネジメントシステムの維持・向上に努めています。

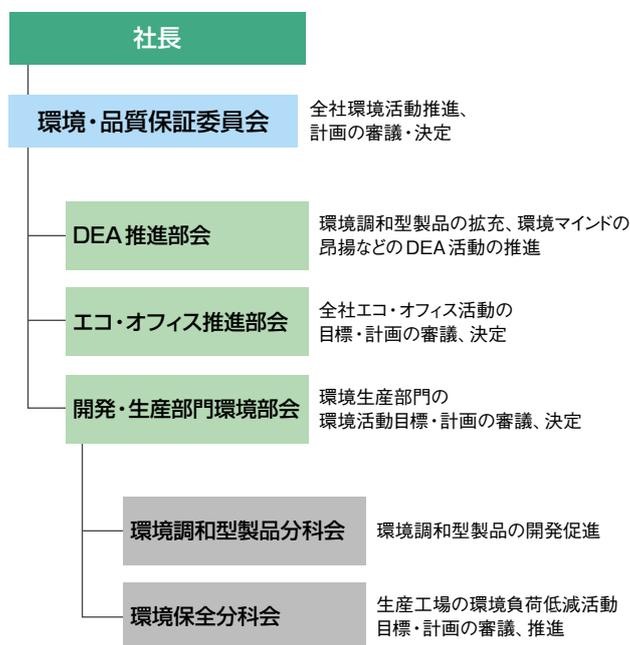


推進体制

目標の達成に向けて一丸となって取り組みます。

環境マネジメントシステム活動の推進のために、環境・品質保証委員会、開発・生産部門環境部会、DEA推進部会、エコ・オフィス推進部会、環境保全分科会などによる推進体制を整備しています。

●推進体制



セトウチ化工(株)がISO14001 認証を取得

国際規格ISO14001は、地球環境を維持し持続可能な事業活動を推進していくための重要な仕組みと考え、認証取得を推進しています。

2006年11月に、セトウチ化工(株)が新たに認証を取得しました。今後もグループ会社の認証取得を順次拡大していく予定です。

2007年3月末現在のDAIKENグループの認証取得状況は、右表の通りです。

●ISO14001 認証取得事業所・グループ会社(2007年3月末現在)

事業所・グループ会社名	左記に含まれる組織	取得年月
岡山大建工業(株)	FB工場	1998年5月
	ダイライト工場	2005年6月[拡大]
高萩大建工業(株)		2001年3月
井波大建工業(株)		2001年10月
大建工業(株)名古屋建材部	中部大建工業(株)	2004年3月
	三重ダイケン(株)	2006年2月[拡大]
富山大建工業(株)		2005年3月
セトウチ化工(株)		2006年11月

第二次中期環境計画の目標と達成状況

2005年度より環境経営の対象範囲を拡大し、
「第二次中期環境計画」(2005年度～2007年度)に基づいた活動を実施しています。

「第二次中期環境計画」および2006年度の活動実績は、下表の通りです。

重点課題と取組み内容		中期目標 (2007年度)	基準年実績値 (2004年度)
環境マネジメントシステムを構築する	環境マネジメントシステム (EMS) 対象会社の拡大	三重ダイケン (株) を2005年度よりEMS対象会社に加える。	—
		連結子会社3社をEMS対象会社に加えるための準備を2007年度までに完了する。	—
環境と人にやさしい製品を積極的に供給する	南洋材合板の使用量削減	南洋材合板から植林木合板・LVL等への転換を図り、南洋材使用量を20%以上削減する。	110千トン/年
	グリーン調達の推進	全社の取り組みを見直し、充実する。	グリーン調達ガイドライン (初版)
環境負荷の低い生産拠点を實現する	温室効果ガス排出量の削減	温室効果ガス排出量を2004年度比20%以上削減する。	149千トン/年
	廃棄物の削減	廃棄物の減量 (リデュース) と社内リサイクルを推進し、社外排出量を7,000トン/年以下にする。(2004年度比40%以上削減)	12,800トン/年
		少なくとも5工場のゼロエミッションを達成する。	1工場 (中部大建)
PRTR対象化学物質の環境への排出量・移動量の削減	PRTR対象化学物質の排出量・移動量を110トン/年以下にする。(2004年度比75%削減)	438トン/年	
廃材の回収・リサイクルを拡大する	残材/端材、使用済み製品の回収量の拡大	インシュレーションボード、ダイロートン、ダイライト、古畳の回収量を3,000トン/年以上にする。(2004年度比2倍以上)	1,500トン/年
	建設解体木材の回収量の増大	建設解体木材の回収量 (処理量) を70,000トン/年以上にする。	51,700トン/年
環境コミュニケーションと社会貢献活動を推進する	環境コミュニケーションの充実	環境報告書並びにホームページを充実する。近隣住民、お客様との環境コミュニケーションを充実する。	環境報告書 ホームページ 見学会
	社会貢献活動の推進	社会貢献活動を積極的に推進する。	・マレーシアでの植林 ・工場周辺の清掃

第二次中期環境計画の基本的考え／方針

環境経営をさらにすすめ、環境先進企業の地位を獲得する。

1. 地球にやさしく、人にやさしいモノ作りを基軸として、これにかかわるすべてのサイクルの環境への影響を認識し、環境負荷を低減する活動に DAIKEN グループ全体で取り組む。
2. 環境保全活動を通して新たな経済効果を生み出し、企業の存続・発展に寄与する。

2006年度		評価	2006年度の達成状況	掲載ページ
目標	実績			
—	—		三重ダイケン(株)は2005年度に計画通り拡大認証を完了。	
対象3社の環境実態把握と実施計画の推進	計画通り実施	○	1) セトウチ化工(株)が、ISO14001 認証を取得した。 2) 富山住機(株)とサンキ(株)が、「エコアクション21」に基づくEMSを展開すべく、実績を把握し、目標を設定した。	P22
10%削減	29%削減	◎	1) 植林木合板を基材とする木質フローアを発売 2) 原料調達を原木から合板に変更 3) MDFやパーティクルボードの使用比率の向上などにより達成した。	P32
改訂版の作成	計画通り実施	○	計画通り、改訂版を作成した。	—
10%削減	22%削減	◎	1) LNGへの燃料転換推進 2) バイオマスエネルギーの有効利用 3) 稼働設備の見直し徹底などにより達成した。	P27
9,000トン/年	9,822トン/年	△	社外排出量を昨年より933トン削減したが、目標は達成できなかった。 (2004年度比23%削減)	P29
3工場	2工場 [中部大建工業(株) 高萩大建工業(株)]	△	中部大建工業(株)と高萩大建工業(株)のゼロエミッションを維持するに留まった。	P29
131トン/年	66トン/年 (85%削減)	◎	PRTR対象化学物質の排出量・移動量は計画を大幅に上回った。 (2004年度比85%削減)	P30
2,500トン/年	1,401トン/年	×	回収量は、2004年度とほぼ同等であった。	P32
65,000トン/年	78,590トン/年	◎	フル稼働で、回収量(処理量)は目標を大幅に上回った。	P32
各取り組みの充実	計画通り実施	○	1) 「社会・環境報告書2006」を全国400図書館、159大学に配布し、情報公開の対象を拡大した。 2) 地域の学校や自治体、経済団体向けに工場見学を実施した。	P33
継続実施	継続実施	○	植林活動、工場周辺地域の清掃を継続実施した。	P14 P41

評価…既に中期目標を達成=◎、2006年度目標を達成=○、年度目標は達成できなかったが目標に近づいた=△、目標達成に向けた改善ができなかった=×

環境会計

環境会計を導入することで、DAIKENグループの環境保全活動における費用対効果を把握し、効率的な環境経営を推進しています。

集計方法について

- [集計範囲] DAIKENグループ6社7工場
- [対象期間] 2006年4月1日～2007年3月31日
- [準拠したガイドライン] 環境省の環境会計ガイドライン2005年版
- [集計方法] 当社「環境会計実施規程」に基づいて集計

環境保全コスト

- 2006年度環境投資額は約5千7百万円、環境保全費用は約9億3千万円となりました。
- 環境省のガイドラインによる2006年度の分類別の割合は、事業エリア内コスト63%、上・下流コスト14%、管理活動コスト12%、研究開発コスト10%になります。

(単位：百万円)

環境省ガイドライン分類	当社区分	2005年度		2006年度		主な取り組み内容
		投資	費用	投資	費用	
事業エリア内コスト	公害防止	105.2	276.6	32.1	279.7	大気汚染防止、水質汚濁防止
	地球温暖化防止・省エネ	2.5	35.9	1.5	32.3	ロス低減、燃料転換、バイオマスエネルギー活用
	産廃リサイクル等	1.3	146.2	20.4	182.3	ダイロートン、ダイライト等の再生利用
	産廃削減・処理等	0.0	148.5	0.0	93.5	歩留まり向上、埋立量の削減
	小計	109.0	607.3	54.0	587.8	
上・下流コスト	グリーン調達	0.0	220.9	0.0	129.5	PRTR対象化学物質削減、F☆☆☆☆対応、低VOC化
	廃材回収	0.0	0.1	0.0	0.0	インシュレーションボード、ダイライト等の端材回収
	小計	0.0	221.0	0.0	129.5	
管理活動コスト	EMSの整備	0.0	103.1	0.0	87.8	ISO14001認証維持、社会・環境報告書作成
	環境負荷監視	2.1	30.7	2.6	27.2	環境パフォーマンスの測定
	小計	2.1	133.9	2.6	115.0	
研究開発コスト	エコ&ヘルシー製品開発	0.0	107.5	0.0	94.4	低VOC化、調湿建材の拡充
	環境負荷低減技術開発等	0.0	0.3	0.0	0.4	PRTR対象化学物質削減
	小計	0.0	107.8	0.0	94.8	
社会活動コスト	社会活動	0.0	0.3	0.0	0.1	工場周辺の清掃、整備
環境損傷対応コスト	環境損傷対応	0.0	0.0	0.0	0.3	
合計		111.1	1,070.3	56.6	927.5	

集計条件 ・減価償却費、リース料を費用に計上しました。
 ・人件費は、業務時間比率からの算出または時間集計からの算出により集計しました。

環境保全効果

- 温室効果ガス排出量、PRTR対象化学物質排出量・移動量、産業廃棄物社外排出量について、下記のように削減しました。

	2005年度	増減率	2006年度
温室効果ガス排出量	128千トン	10%削減	115千トン
PRTR対象化学物質排出量・移動量	95トン	30%削減	66トン
産業廃棄物社外排出量	10,755トン	9%削減	9,822トン

環境保全経済効果

- エネルギーコストの大幅削減などにより、合計では約10億円の経済効果となりました。

(単位：百万円)

ガイドライン分類	項目	増減額
環境コスト	エネルギーコスト	454.0
	水資源投入コスト	8.4
	産廃リサイクルコスト	25.1
	産廃処理処分コスト	16.3
	上・下流コスト	グリーン調達コスト
	計	560.2
経済効果	グリーン調達経済効果	440.9
合計		1,001.1

生産活動における環境負荷

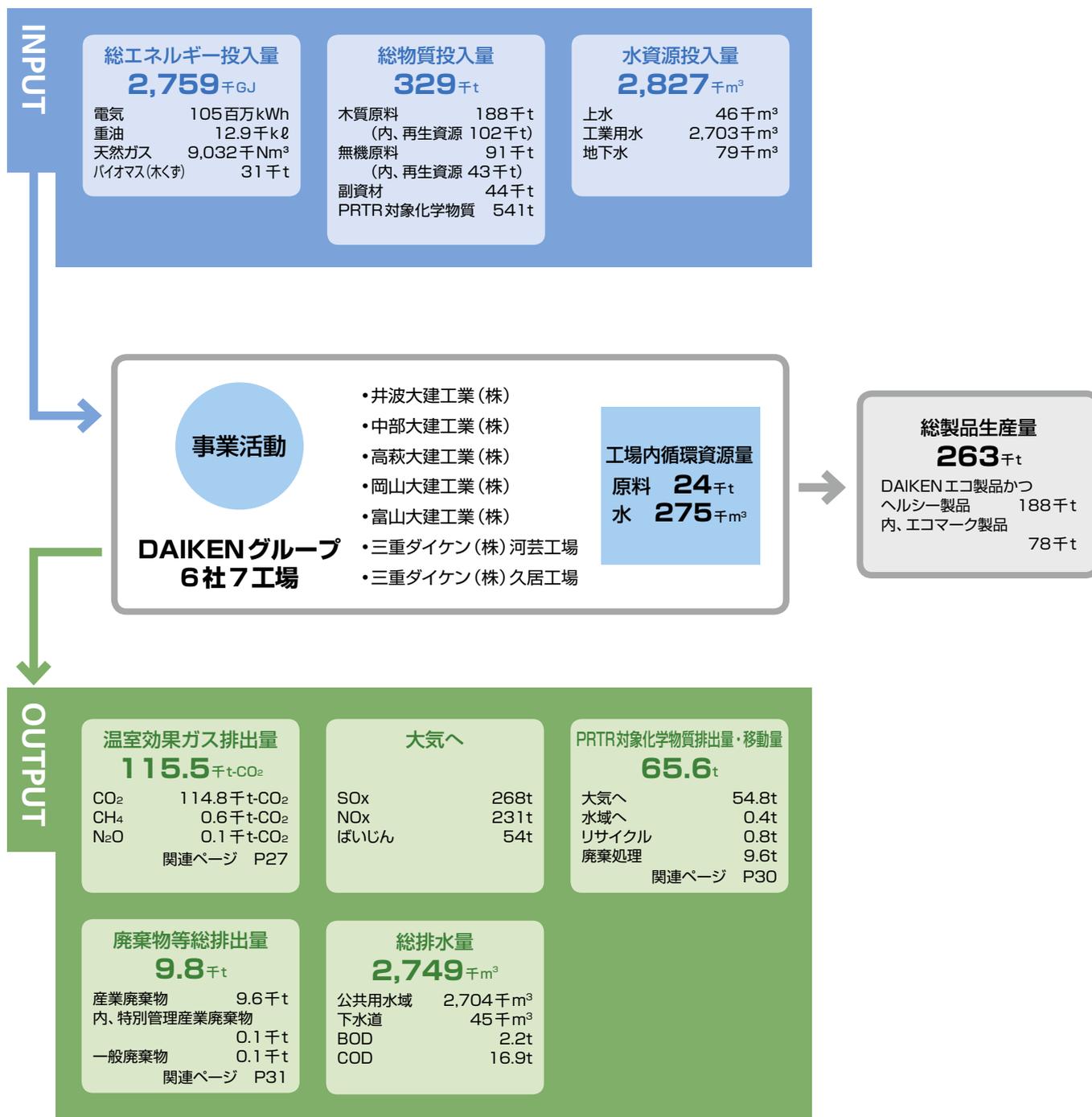
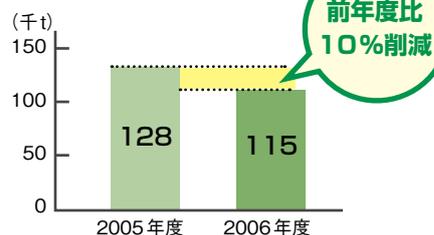
DAIKENグループでは、事業活動全般における環境への影響を把握し、環境負荷の低減に積極的に取り組んでおります。

2006年度における環境負荷の概要

2006年度は、重油から天然ガスへのエネルギー転換をより一層推進させた結果、温室効果ガス排出量を前年比10%削減させるなど、環境負荷の低減を大きく進めることができました。詳細については、各関連ページを参照ください。

主要工場における2006年度の環境負荷の概要は下記の通りです。

●温室効果ガス排出量 (CO₂換算)



温室効果ガス排出量の削減

京都議定書で掲げられた目標達成に向け、現在、国として様々な対策が実施されています。
DAIKENグループでも、この目標達成に貢献するべく、積極的に取り組んでいます。

中期目標

2007年度までに温室効果ガス排出量を2004年度比20%以上削減

2007年度を最終年度とする第二次中期環境計画において、
温室効果ガス排出量については20%の削減目標を掲げて取り組み、
1年早い目標達成を実現しました。



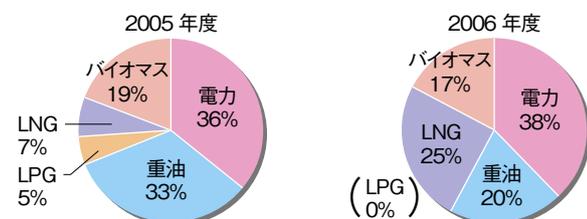
燃料転換への取り組み

温室効果ガス排出量の少ない
天然ガスへの燃料転換を進めています。

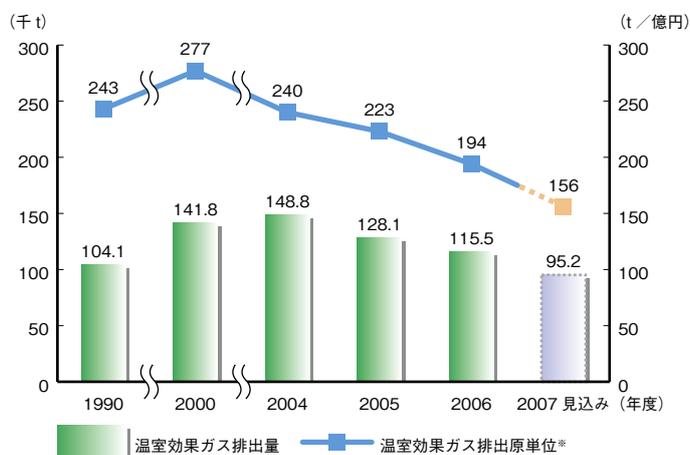
DAIKENでは、重油・LPGなどの石油系のエネルギー燃料から、より環境負荷の少ない天然ガス (LNG) への燃料転換を推進しています。LNGは石油に比べて地球温暖化の原因となるCO₂の発生が少ないことから、クリーンエネルギーのひとつとして注目を集めている資源です。

2006年度では、LNGへの転換を一層図り、使用エネルギーの重油とLPGの割合は、2005年度に比べ18ポイント削減しました。燃料転換により、温室効果ガス排出量 (CO₂換算) は確実に減少しています。今後はバイオマスエネルギーへの転換にも積極的に取り組んでいきます。

●使用エネルギー燃料別割合



●温室効果ガス排出量 (CO₂換算) の推移



*原単位＝環境負荷物質の排出量／売上高

バイオマスボイラーの運転開始

グループ2工場で運転を開始し、
温室効果ガス排出量の大幅削減を目指します。

2007年6月より、高萩大建工業 (株)、岡山大建工業 (株) でバイオマスボイラーの運転を開始しました。両工場あわせて、温室効果ガスの排出量を年間で2万トン削減できる見込みです。

この結果、2007年度の温室効果ガスの排出量は、1990年度の排出量10万4千トンに9%下回る9万5千トンとなり、京都議定書の目標「1990年度比マイナス6%」を達成できる見通しです。

現在は、1990年度と比べ生産規模が拡大していますが、左下グラフの通り、排出原単位を着実に低減できたことが、温室効果ガスの排出量削減に貢献しています。



高萩大建工業 (株) のバイオマスボイラー



岡山大建工業 (株) のバイオマスボイラー

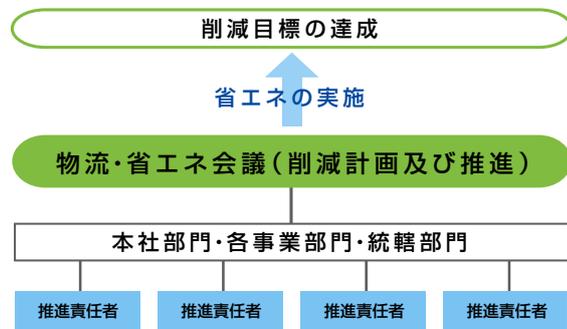
物流の環境負荷低減

「物流・省エネ会議」のもと、
物流効率の見直しを進めます。

昨年4月に施行された改正省エネ法により、荷主側の事業者に対しても環境負荷低減への取り組みが義務付けられることになりました。これに伴い、DAIKENでは「物流・省エネ会議」で実施案を作成・検討し、以下のような物流の合理化による温室効果ガスの排出量削減を推進しています。

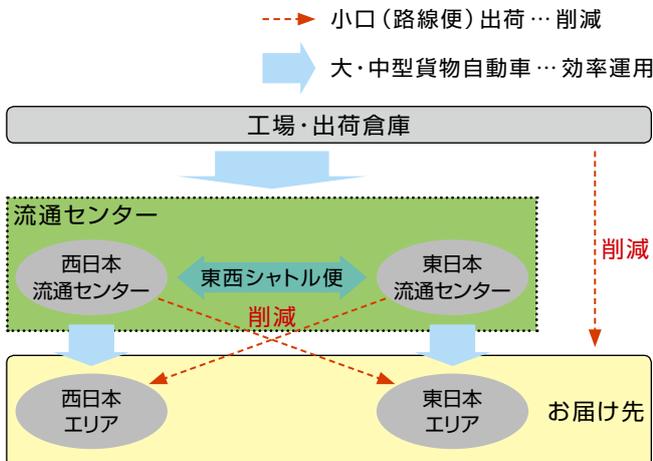
取り組み課題

- ① 全社レベルでの最適物流を通じた省エネ輸配送実現
- ② 小ロット輸配送の削減
- ③ 輸配送モードの変更による費用対効果の見直し
- ④ 貨物輸送事業者との連携
- ⑤ 出荷量の平準化による積載率の向上と車輛台数の削減



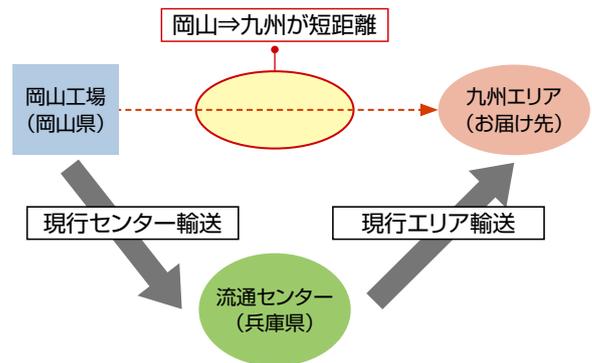
工場や流通センターからの 小口出荷の削減に取り組んでいます。

工場・小口直送から流通センター経由にて商品をお客様にお届けし、流通センターでは東西センター間で新たにシャトル便の運用を開始し、小口出荷を削減することにより、物流の省エネに貢献しています。



V字輸送を削減し、
輸送効率の向上に努めています。

V字輸送とは、出荷元へ逆戻りしてくる輸送経路、あるいは届け先へ遠回りする輸送経路のことです。2006年4月～2007年1月までに8輸送ルートにてV字輸送の削減に取り組み、310万トンキロ(全社の1.5%)の輸送量削減を実現しました。



モーダルシフトの推進

鉄道での輸送に切り替えることで
CO₂排出量を削減しています。

岡山大建工業(株)では、貨物輸送において鉄道によるコンテナ輸送化の推進が顕著だったことから、中国モーダルシフト推進協議会(事務局:国土交通省中国運輸局)主催の「モーダルシフト優良荷主表彰」を、3年連続受賞しました。

モーダルシフトとは、トラックによる長距離幹線貨物輸送を、“地球にやさしく、より効率的な”大量輸送機関である海運または鉄道に転換することです。これにより、配送時のCO₂排出量は87%削減できました。同社は、製品のコンテナ化によるさらなる輸送効率化を推進しており、今後も一層のCO₂排出量削減を目指しています。



モーダルシフト優良荷主表彰を3年連続受賞(左から平成16年度、17年度、18年度)

廃棄物の削減

資源の有効活用の一環として、廃棄物排出量の削減を推進するとともに、ゼロエミッション（廃棄物の社外埋め立て比率1%以下）の推進に力を入れています。

中期目標

2007年度までに社外排出量を2004年度比40%削減

2006年度では社外排出量を2004年度から2,937tを削減(23%)し、9,822tとしましたが、目標であった9,000tには至りませんでした。



廃棄物発生量の削減

材料転換を推進し、廃棄物の発生を抑制します。

DAIKENグループ主要7工場において発生した廃棄物の総重量は47,158tで、2005年度から8,697t削減しました。その要因としては、特に富山大建工業(株)において原木から合板購入へシフトさせることで材料転換を推進できたことが挙げられます。また、井波大建工業(株)では、木質ペレット製造装置を導入し、木屑廃棄物を資源として再利用する取り組みも効果を上げています。



木屑から製造された木質ペレット

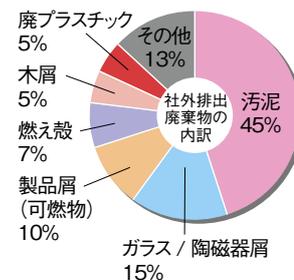
●総発生量の推移



社外排出量の削減

リサイクル設備を活用し、一層の削減に努めます。

2006年度における廃棄物のうち、社外へ排出した量は9,822tでした。2005年度から933t削減しましたが、2006年度の目標だった9,000tには及びませんでした。これは社外排出量の45%を占める汚泥をリサイクルする設備の設置・稼働計画の遅れによるものです。2007年4月から、このリサイクル設備の稼働を開始しています。



●社外排出量と社外埋め立て量の推移



ゼロエミッションおよび社外埋め立て量削減への取り組み

DAIKENグループは、社外埋め立て比率1%以下をゼロエミッションと定義しています。第二次中期環境計画では、ゼロエミッション工場を2007年までに5工場まで増やすことを目標に活動しています。

また、社外埋め立て量の削減については、DAIKENグループ全体の86%を占める岡山大建工業(株)の活動が鍵となってきます。同

社では2007年4月より汚泥をリサイクルする「原料再生設備」の稼働を開始しました。これにより2007年度は汚泥の社外排出量の大幅削減を見込んでいます。

岡山大建工業(株)は、このような廃棄物削減への取り組みが評価され、2006年8月、岡山県から「岡山エコ事業所」の認定を受けました。



本格稼働を開始した岡山大建工業(株)の原料再生設備

化学物質の管理

DAIKENグループでは環境や健康に配慮した製品づくりを進めることに早くから取り組んできました。PRTR対象化学物質の排出量・移動量の削減も積極的な取り組みを行って成果を挙げています。

中期目標

2007年度までにPRTR対象化学物質排出量・移動量を2004年度比75%削減

PRTR対象化学物質は、人の健康や生態系に有害なおそれがあるとして、排出量・移動量の把握と行政庁への報告が義務づけられています。

当社グループは、代替品採用などを積極的にすすめ、2004年度比で85%削減できました。



PRTR対象化学物質の排出量・移動量の削減

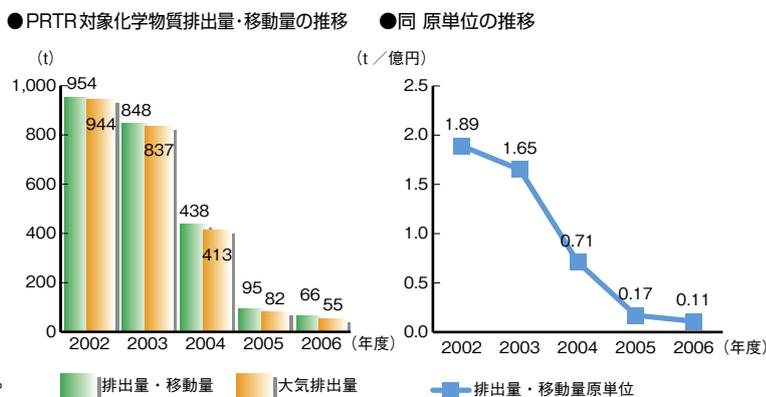
年々順調に、目標値を上回る削減を実現しています。

2006年度のPRTR対象化学物質の排出量・移動量は2004年度比で85%と大幅に削減できました。

具体策として

- ① PRTR対象化学物質の代替品への切り替え
 - ② 使用材料(合板)の製造から購入への切り替え
 - ③ 使用樹脂の使用量の削減および残液の再利用
- などにより大きな成果が上がりました。

また新規材料を購入する際には、MSDS(化学物質等安全データシート)、安全性、関係法規等を確認する環境評価を実施し、その登録・管理・記録を徹底しています。



● PRTR対象化学物質受け払い表 (7工場計)

(単位 t/年)

PRTR対象化学物質	使用分含有量	環境への排出量・移動量				消費量(製品等)及び除去処分量(分解、反応等)
		大気排出	水域排水	産廃排出	計	
2-アミノエタノール	0.1	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0
エチルベンゼン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
エチレングリコール	6.5	3.2	0.0	0.0	3.2	3.4
キシレン	24.6	23.8	0.0	0.6	24.4	0.3
ジイソシアネート(第2種)	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
1,3ジクロロ-2-プロパノール	0.5	0.5	0.0	0.0	0.5	0.0
塩化メチレン	1.7	1.7	0.0	0.0	1.7	0.0
スチレン	106.1	2.6	0.0	7.3	9.9	96.2
1,3,5トリメチルベンゼン	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
トルエン	28.7	16.4	0.0	0.8	17.2	11.5
ヒドラジン	0.3	0.0	0.3	0.0	0.4	0.0
フェノール	132.8	6.5	0.0	0.0	6.5	126.3
フタル酸ジ-n-ブチル	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
ホウ素およびその化合物	58.8	0.0	0.0	0.0	0.0	58.8
ポリ(オキシエチレン)ノニルフェニルエーテル	28.4	0.0	0.0	1.7	1.7	26.7
ホルムアルデヒド	149.2	0.0	0.0	0.0	0.0	149.2
無水マレイン酸	2.1	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0
メタクリル酸メチル	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
計(トン)	541.3	54.8	0.4	10.4	65.6	475.7

ダイオキシン類(mg)	—	46.5	0.0	51.4	97.9	—
-------------	---	------	-----	------	------	---

注) PRTR関係法令による特定化学物質の排出量・移動量の届け出の対象となる年間取扱量は、特定第一種指定化学物質で0.5t/年以上、第一種指定化学物質で1t/年以上ですが、それ以下の化学物質も記載しています。0.1t/年未満は省略しました。

VOC排出量の管理

VOC排出規制対象設備での測定値管理を適切に実施しています。

大気汚染防止法改正(2006年度施行)による当社グループのVOC排出規制対象設備について、3工場、5設備の届け出を行いました。各設備でのVOC測定値は排出基準値以内です。今後も適切な管理を行い、削減に努めます。

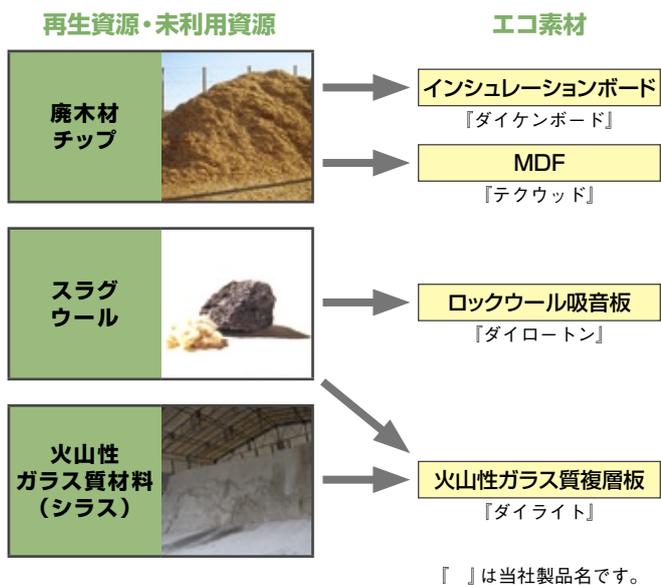
再生資源・未利用資源の有効活用とエコ製品

DAIKENグループは、エコロジー思想のもと、再生資源や未利用資源の有効活用に積極的に取り組み、資源の枯渇防止に努めています。

再生資源・未利用資源とエコ素材

環境にやさしい素材・製品の開発に取り組んでいます。

当社グループは、創業以来、廃木材チップ、製鉄の副産物であるスラグを繊維化したスラグウール、未利用資源である火山性ガラス質材料（シラス）を主原料とした、エコ素材開発を手がけてきました。これらのエコ素材から、多くのエコマーク認定商品が生み出されています。



●エコマーク認定商品一覧

エコ素材	認定商品名	認定番号
インシュレーションボード	通気ボード・アセダスR	05 111 005
	床コンビボード	05 111 006
	ビルボード	05 111 007
	ダイケンボード	05 111 008
	クロージットボードQ	05 111 009
	押入ボード	05 111 010
	通気シージング・アセダスD	05 111 011
	シージングボードIC	05 111 012
	吸ホル養生ボード	05 111 013
	たたみボード	05 111 014
ロックウール吸音板	ダイロートン	03 123 047
	さらりあ・天井材	04 123 017
(リサイクルウッド)	すぐデッキた	07 123 003

エコ素材とエコ製品用途例

さまざまな用途にエコ素材を展開しています。

当社グループのエコ素材は、住宅用の建設資材や壁材、床材、天井材などの建築材料の基礎資材に多く用いられています。

エコ素材	エコ製品 用途例			
インシュレーションボード	<ul style="list-style-type: none"> 床、壁用保護材 畳床芯材 押入れ、収納壁材 外壁下地材 	養生ボード	畳床	収納ボード
MDF	<ul style="list-style-type: none"> 造作材用基材 ドア面材用基材 壁材用基材 フローア用基材 	巾木	腰壁材芯材	リビングドア
ロックウール吸音板	<ul style="list-style-type: none"> 一般住宅用天井材 一般住宅用壁材 ビル店舗用天井材 	住宅用天井材	壁材	ビル・店舗用天井材
火山性ガラス質複層板	<ul style="list-style-type: none"> 耐力面材 化粧壁材 	外装用下地材	耐震改修用壁材	化粧壁材

サステナブルな資源活用への取り組み

DAIKENグループでは、南洋材の使用量削減、廃材・端材等の再生利用、建設解体木材等の回収など、環境負荷削減活動に積極的に取り組んでいます。

南洋材の使用量削減

熱帯雨林（南洋材）の減少は重要な環境問題であり、各国政府も伐採規制を強化し、森林資源の保護に努めています。DAIKENグループでは、南洋材の使用量削減に積極的に取り組み、2006年度は、2004年度比で29%を削減しました。



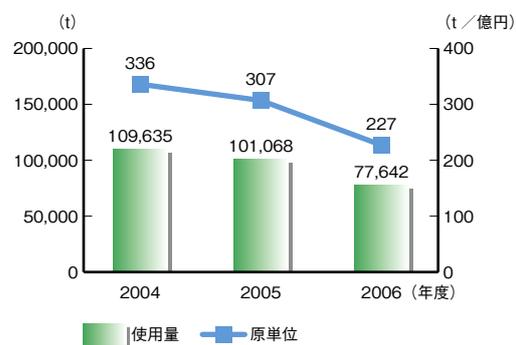
南洋材使用量の削減

熱帯雨林の保護に継続して努めます。

2006年度は削減が大きく進み、前年度比23%減の23,426t、2004年度比では29%減にあたる31,993tを削減することができました。

今後はフロー合板の植林木合板への転換を中心に、南洋材使用量の一層の削減を推進していきます。

●南洋材使用量の推移



廃材・端材・使用済み製品の回収

限られた資源の再生利用に取り組んでいます。

納入した製品の端材や廃材を建築現場や納入先のメーカーから回収し原料としてリサイクルする活動と、使用済みの古量を回収しセメントの原燃料として再利用する活動に取り組んでいます。2006年度では、インシュレーションボードおよびたたみボードの端材回収は前年度より増加しましたが、古量については処理費用の問題があり、回収量は減少しました。

●廃材・端材・使用済み製品の回収量

(単位：t)

項目	年度	2002	2003	2004	2005	2006
インシュレーションボード たたみボード		431	410	1,042	1,072	1,168
ダイロートン		94	48	58	38	5
ダイライト		283	346	233	306	224
古量		196	172	122	74	5
合計		1,004	976	1,455	1,490	1,402

建設解体木材の回収

廃材の再生利用を

積極的に推進しています。

首都圏の建設解体木材や廃パレット等を回収し、木材チップに加工して、建材の原料やバイオマス燃料として再生利用する廃木材リサイクル事業をエコテクノ(株)で行っています。2006年度の処理量は78,590tで、前年度より大幅に増加しました。廃木材チップは、市場での需要が増加しており、処理量の拡大を計画しています。



エコテクノ(株)

環境コミュニケーション

幅広いステークホルダーの皆様に対して、報告書の発行やホームページ、各種イベントの参加を通じてDAIKENグループの環境への取り組みをお伝えしています。

「社会・環境報告書」の発行

ステークホルダーの皆様は、私たちの活動を紹介します。

DAIKENグループの環境および社会への取り組みをより多くのステークホルダーの皆様へ理解していただくために、2006年度では従来の環境報告書をあらため「社会・環境報告書」として発行し、大学(約160カ所)や公立図書館(約400カ所)などにも配布しました。また、当社ホームページにも、社会・環境報告書をはじめとした当社グループのさまざまな活動を紹介します。



社会・環境報告書 2006



当社ホームページの社会・環境活動のページ

地域住民の方からのご指摘と対応

迅速に原因を究明し、再発防止に取り組んでいます。

2006年度は地域住民の方から、3件のご指摘をいただきました。それぞれ迅速に対応するとともに再発防止対策を実施しました。

運搬中の木質パレットが公道に落下／井波大建工業(株)

原因はトラックの荷台固定治具が老朽化し、外れたためです。直ちに回収し道路を清掃しました。

エアーカーテン運転音の騒音／井波大建工業(株)

騒音の原因となった操作ができないように、構造を変更しました。

排気ダクトからの白煙、におい／高萩大建工業(株)

水蒸気に木材の成分が混ざって排気されたことが原因です。設備と運転技術の改善に取り組みました。

「たたみボード」のリサイクル性をアピール

～「環境フェスティバル21」の協賛を通じて～

当社は、2006年11月に大阪で開催された「環境フェスティバル21」(主催:環境フェスティバル運営委員会、読売新聞大阪本社)に協賛しました。これは不要なものを交換やリメイクする体験を通じてリサイクルを身近に感じてもらう

イベントで、期間中には約15,000人が来場し、会場は大いに盛り上がりました。そのなかで当社はダイケン畳を提供し、様々なイベントに活用してもらうとともに、「たたみボード」のリサイクル性をアピールするいい機会となりました。



当社が提供した畳の上で、環境問題にまつわる紙芝居が行われている様子

地域とのコミュニケーション活動

地域社会の一員として
環境貢献活動を行っています。

DAIKENグループでは、それぞれのグループ会社が独自の視点で地域社会への環境貢献を目指してコミュニケーション活動を展開しています。その一例をダイジェスト的に紹介します。

●活動実績

岡山大建工業(株)

2006年11月岡山市が主催する環境パートナーシップ交流会に参加し、同社の環境への取り組みについて発表しました。

井波大建工業(株)

社団法人富山県経営者協会内「環境委員会」に参画し、富山県内の各企業と環境諸問題について情報交換を行っています。2006年度には、産業廃棄物処理施設見学会や電子マニフェスト説明会などに参加しました。

高萩大建工業(株)

2006年11月埼玉県戸田市役所の環境クリーン室様(約40名)が、同社のリサイクル設備を見学されました。

セトウチ化工(株)

2006年11月、「第3回セトウチ30kmウォーク大会」を開催しました。同社の従業員やOB、取引先の方々86名が全国から参加しました。あわせてウォーキング中にコース周辺のゴミ拾いを実施しました。



社会性報告

暮らしと地球に配慮したものづくりが
私たちの住まいづくりの大切なテーマです



お客様とともに

より安心を実感できる住環境づくりを目指して、
さまざまな角度から製品の安全を確かめ、皆様にお届けしています。

安全・安心な暮らしをお届けするために

「安全・安心」は住まいの基本品質であり、建材のプロフェッショナルとして最も重視すべき社会的責任でもあります。DAIKENでは、お客様に安全な“住環境”を提供するために、製品の性能や安全性を正しく検証するとともに、その“住生活”に確かな安心をお届けできるよう、お客様の不安や疑問にお応えしています。



大型実大振動台実験の様子

お客様の不安や疑問への対応

コーディネートプラザ

4カ所リニューアル

「商品についてもっと知りたい」の要望に、
見て、触って、きちんと納得していただけます。

全国15カ所のコーディネートプラザ（以下CP）では、カタログなどでは伝えきれない製品の機能や性能を、お客様にわかりやすく展示・説明しています。2006年度は、広島、福岡、名古屋、金沢の4カ所の展示ブースをリニューアルしました。福岡CPでは新たに階段室を設置し、暗がりでも見やすい、アカリードのブルー発光を体験できます。また名古屋CPでは、お客様のご要望にお応えして防音室をリビングシアター用にリニューアルし、ご好評をいただいています。



リビングシアター防音室（名古屋CP）

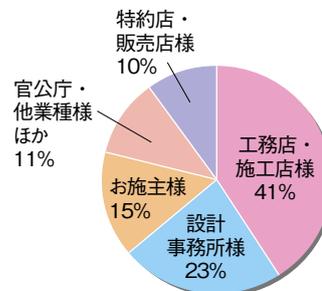
お客様相談室

お客様の声 約**3**万件

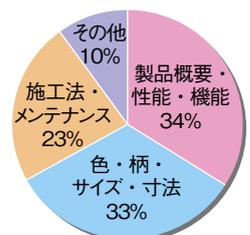
お客様の声をより安全で安心な
製品開発に役立てています。

お客様相談室では、迅速・正確・丁寧をモットーに、購入ご検討時の製品やカタログに関してはもちろん、ご購入後のご意見・ご質問、修理や部品などのお問い合わせにも幅広く対応しています。相談室へのお問い合わせは、年間で約3万件に上ります。貴重な「お客様の声」として記録・分析し、より安全で安心な製品開発に役立てるべく、開発・製造部門にフィードバックしています。

●お客様の構成



●お問い合わせの内容



「信頼される品質提供」へのこだわり

環境測定分析センター

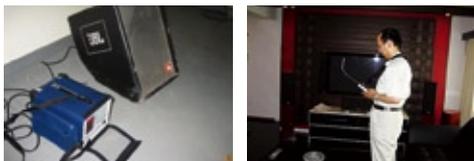
分析件数 約 **350** 件/年

「大丈夫かしら？」の不安を科学的に解明します。

2002年に、ホルムアルデヒド・VOC（揮発性有機化合物）の室内濃度測定を開始して以来6年目を迎え、分析データも充実しています。各種建材が使用されている住環境を測定・分析することにより、様々なニーズを掘り起こし、建材の開発や製造に生かしております。分析対象もホルムアルデヒド・VOCに加え、アスベストの空气中濃度測定や建材・天然鉱物中の含有分析、さらに床の衝撃音や遮音などの防音性能測定など、お客様のご要望に幅広くお応えしております。



VOC測定…ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、スチレン、エチルベンゼン等の濃度を測定します。



防音性能測定…雑音発生器にて音を発生させ、隣戸や隣室から透過してくる音を、どれだけ遮ることができるかを測定します。

テクニカルスペース

約 **300** 組来場/年

カタログでは伝えきれない、本当の性能を体感いただけます。

昨年6月、岡山大建工業（株）敷地内に製品研修施設「テクニカルスペース岡山」をオープンしました。施設は、耐震や防音、調湿性能など、製品のさまざまな機能・性能を体感いただける製品研修棟と、ダイライトや床暖房などの施工を体験・研修できる施工研修棟からなり、流通業者様や住宅供給者様が実際の暮らしに近い形で商品を実感いただける場としてご利用いただいております。

ご来場いただく皆様に、当社の目指す理想の住環境に共感とご理解をいただくことで、よりよい住まいづくりに貢献しています。



テクニカルスペース岡山



第5回 ACS活動成果発表会にて

《ACS活動 — Action for Customers Standard & Hope —》 企業の持続性を高める、“顧客本位”発想の意識改革

今年で6年目を迎えている「ACS活動」は、経営理念である“顧客本位”発想による行動・意識改革の取り組みで、全社約200チームが、より一層の「顧客満足」による「業績向上」を目指し、様々な活動を展開しています。当社が長期的・持続的に存続していくためには、お客様から期待される製品やサービスを提供することが不可欠であり、そのためには、常に

顧客目線で企業風土と社員の意識改革を重ね、さらなるレベルアップを図っていく必要があります。2007年は、「社内意識の改革」からより高いレベルを目指し、メーカーの原点である「顧客本位のモノづくりと商品・情報・サービスの提供」をテーマとして全社活動を進めてまいります。（ACS活動 事務局）

従業員とともに

DAIKENグループは、従業員一人ひとりが、いきいきと充実して働ける環境づくりを進めています。

会社も個人も共に成長する企業を目指して

DAIKENグループでは、従業員がさらに意欲的に働ける環境をつくるため、人事制度を刷新するとともに、育児支援、メンタルヘルスケア、定年退職者再雇用制度、ライフプランセミナーの開催など、いつまでも安心して働けるようさまざまな取り組みを進めています。

DAIKENの人事理念(目指すゴール)



新人事制度

個人のチャレンジ精神を尊重し、公正な評価でステップアップを応援します。

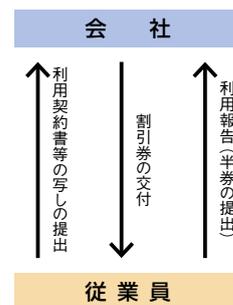
2007年度よりDAIKENグループでは「やればやっただけ評価され、相応の処遇と報酬がある」というプロセス重視・結果重視の人事制度へ移行しました。成果主義の進展、年功序列の崩壊、コンプライアンスといった世の中の動向、また製造部門の分社化や契約社員の増加などによる人員構成の変化を背景に、新制度では「資格制度」「処遇」「評価」「人材育成と活用」の4つの側面において大幅な刷新を図っています。

育児支援

従業員の立場に立って身近な支援から力を入れています。

仕事と育児の両立を積極的に支援することを目的に、こども未来財団と協定を締結しています。(社)全国ベビーシッター協会が発行する「ベビーシッター育児支援割引券」の導入により、従業員の費用負担を軽減するとともに、会社から育児支援機関を紹介することで、困ったときに安心してサービスを利用できる環境を用意しています。

●育児支援のしくみ



新人事制度の特色

資格制度 能力・行動力・実績重視

能力・行動力・実績を持つ社員が、さらに上のステージで活躍できる制度としました。また、契約社員の資格制度も導入し、その戦略化を図っています。

処遇 年功要素を極力排除

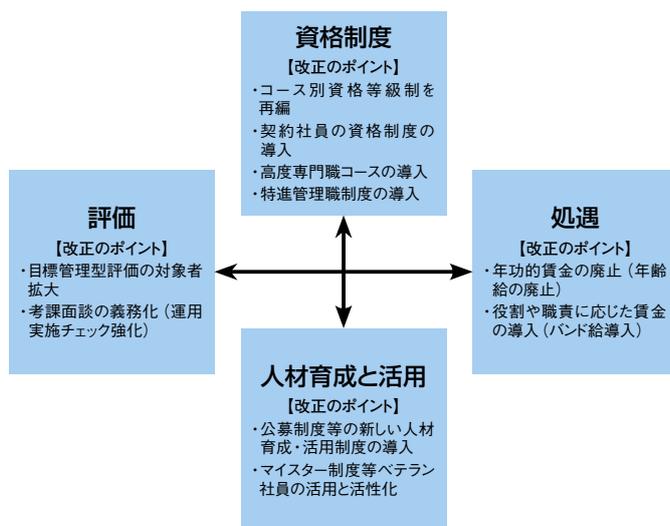
資格・役割・実績などに応じた賃金体系に移行すべく、年功的賃金を廃止し、バンド給を導入しました。

評価 「何をするのか」を明確化

全社員それぞれが具体的に「何をするのか」(目的)を明確にして行動することを重視しています。

人材育成と活用 新たな制度で活性化を図る

新しい人材育成・活用制度を導入し、人材の活性化を図ります。

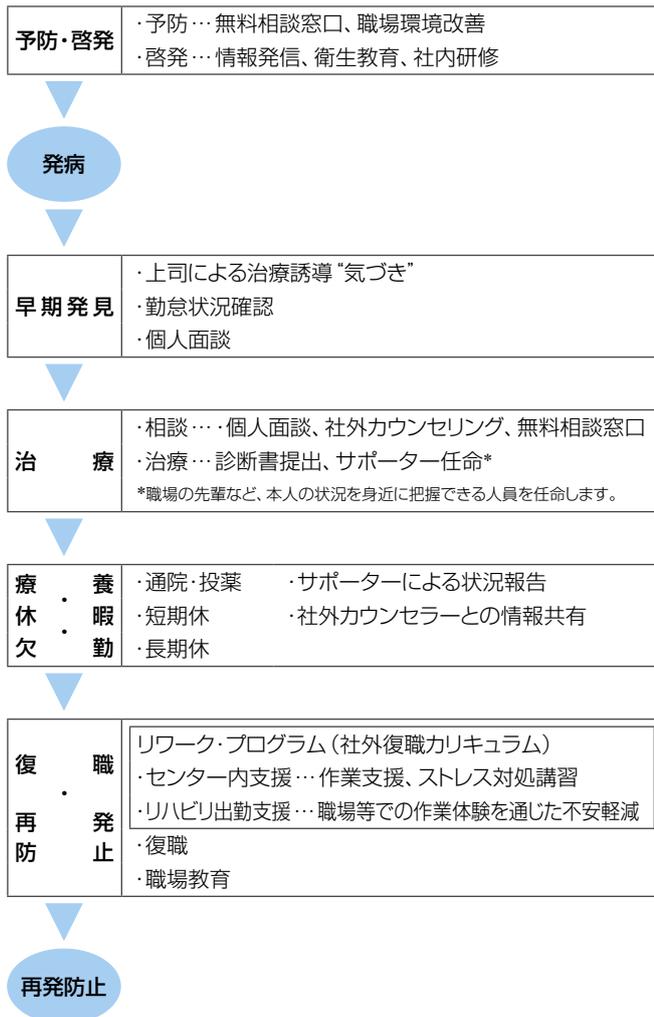


メンタルヘルスケア

心と体の健康を 会社全体でサポートします。

従業員が長年にわたって健康に仕事を続けられるよう支援することは、会社としての重要な責務です。当社では、組織的に従業員の健康保持と増進を図るとともに、職務継続不能になった従業員に対するケアや再発防止に努めています。

●メンタルヘルス対応フロー



定年退職者再雇用制度

「まだまだ働きたい」という人の 前向きな挑戦に応えます。

2006年4月からの「高齢者雇用安定法」の改正に対応し「定年退職者再雇用制度」を設けています。定年退職者の経験、技術、技能または公的資格などを活用することにより、定年退職者に働く機会を提供することを目的としています。

ライフプランセミナーの開催

退職後もよりよく暮らせるよう、 情報提供に努めています。

55歳の従業員を対象に、定年退職後の生活を就業中から意識して人生設計をしていただくためのセミナーを実施しています。

外部講師と提携し、国の年金制度や退職後の生活費・税金などについて具体的にシミュレーションしています。



ライフプランセミナーの様子

VOICE



開発研究所 知的財産課 課長 濱田 三和

仕事と子育てとの両立が人生のプラスに

わが家には保育所通いの子供が2人いるため、母親にしか対応できない時などにお休みをいただいています。子育ては私にとってパワーの源。仕事と子育てとの両立は大変な面も多いですが、私はこれをマイナスではなく、むしろ人生のプラスの要素と捉えて、職場でも常に積極的なチャレンジを心掛けています。私が所属する開発研究所・知的財産課では、新技術・新製品の特許(ア

イデア)、意匠(デザイン)、商標(ネーミング)などの権利化と保護に関する業務を行っており、関与する領域は多岐にわたります。今後は、業務を通じて蓄積した専門知識を生かし、さらなるランクアップを目指したいと考えています。40年近い会社人生の中で、子育てに手が掛かるのはほんの数年です。子育てにも仕事にも安心して取り組める環境が、さらに広がっていくことを願っています。

お取引先とともに

お取引先と、より良好なパートナーシップを築き、
理想の住環境づくりにともに貢献していきます。

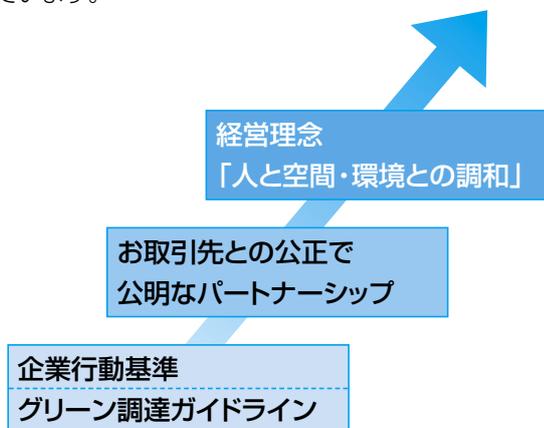
責任ある製品供給と、快適な住まいづくりのために

良質な製品提供で社会に貢献し続けるにあたり、適正な資源調達先の確保は、メーカーの重要な務めです。
DAIKENは、当社グループと協業関係にあるすべてのお取引先を大切なビジネスパートナーと考え、
相互の信頼と公正な取引を重視した経営を行っています。

環境にやさしく安全な資材の調達

公正・公明なパートナーシップを通じて 適正な資源調達に努めています。

DAIKENグループが経営理念とする「人と空間・環境との調和」を推進するには、お取引先にご協力いただき、環境に配慮された、安全で適正な資材を提供いただくことが不可欠です。そのためにDAIKENグループでは、企業行動基準に「公正な取引」を掲げ、お取引先との公正で公明なパートナーシップの構築に努めています。また、その具体的指針としては、2004年より「グリーン調達ガイドライン」を定め、環境に配慮し、安全・安心な資材・材料の調達を推進しています。



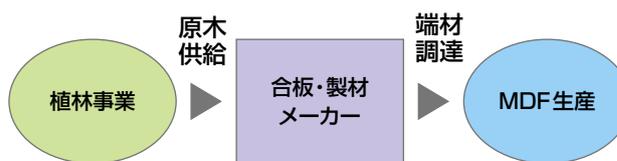
サステナブルな資源調達への取り組み

マレーシアの合板企業と 相互に木材の有効利用を進めています。

住宅用合板の原材料には、東南アジアの南洋材が多く使われています。しかし近年は、自然林保護のために東南アジア各国で伐採規制が強化され、他方では中国、インドの木材需要の高まりを背景として、木材資源調達は世界的に逼迫した状況にあります。

こうした中、DAIKENグループは、南洋材合板の生産地であるマレーシアに2つのMDF生産工場を保有し、合板生産の際に排出される木質資源をMDF生産へ有効活用しています。またこれと並行して植林事業を推進し、合板工場等から資源を調達するだけでなく、今後は原木の供給も行う計画です。このように現地の合板や製材工場とのパートナーシップを強化することにより、木材資源の安定調達への取り組みを進めていきます。

●マレーシアでの植林事業とMDF生産



VOICE



エコテクノ(株)社長 関藤 史郎

木材チップの安定供給への取り組み エコテクノ(株)

木材チップには、製品の材料となる「材料チップ」のほか、バイオマスボイラーなどの燃料となる「燃料チップ」があります。現在、重油価格の高騰や温暖化問題の対策などで、燃料チップへの需要が高まっています。

当社は、3年前に大規模な廃材処理設備をいち早く完成させ、首都圏の建設解体木材や廃パレットなどの集荷体制を整え、廃木材の調達・再資源化を推進してきました。

今後、ますます木材チップへの需要は高まってくると見込まれます。建設解体木材の集荷体制、再資源化の設備強化を行い、木材チップを供給していきます。

株主・投資家とともに

適正な株価の形成や企業価値の向上を目指して、「正確」「公正」「タイムリー」な情報開示を推進しています。

企業情報開示方針

DAIKENグループでは、企業行動基準において定めた情報開示方針のもと、広くオープンに企業情報の提示・開示に努めています。

DAIKEN 情報開示方針

株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションをはかり、積極的に企業情報を正確かつ公正に、適時開示します。

IR 活動

情報開示方針に基づき、積極的なコミュニケーションを図っています。

当社グループでは、適正な株価の形成や企業価値の向上を目的に、IR（インベスター・リレーションズ）活動に取り組んでいます。

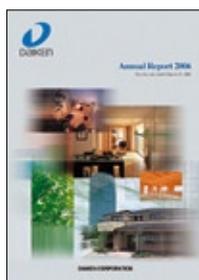
2006年度は、年2回の決算発表時に機関投資家およびアナリストを対象とする決算説明会を実施したほか、個別の訪問取材にも積極的に対応しました。その他、当社グループの主力工場の一つである岡山大建工業（株）において工場見学会を開催するなど、機関投資家やアナリストとのコミュニケーションの強化を図っています。

さらに、個人投資家向けとして半期ごとの事業活動をまとめた株主通信「D-REPORT」を、また、海外の投資家向けとして年間の事業活動をまとめた報告書「アニュアルレポート（英語版）」を発行。これら各種IRツールを、当社ホームページに掲載することで、株主・投資家の皆様に対し、迅速かつ公平に経営戦略や財務情報などの企業情報をお伝えしています。

今後につきましても、情報発信のさらなる充実を図り、株主や投資家の皆様とのコミュニケーションを強化すると共に、IR活動を通じていただいた皆様の意見を社内にてフィードバックし、経営に反映させるよう努めてまいります。



Dレポート



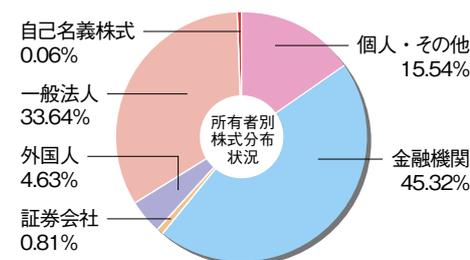
アニュアルレポート

株式の状況

平成19年3月31日現在における株式の状況は以下の通りです。

- ・発行可能株式総数：398,218,000株
- ・発行済株式の総数：130,875,219株
- ・株主数：6,293名

・株式分布状況



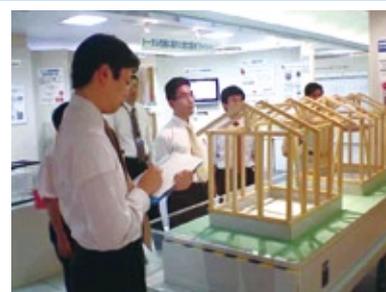
・大株主の状況

株主名	当社への出資状況	
	持株数(千株)	持株比率(%)
伊藤忠商事(株)	20,696	15.81
日本マスタートラスト信託銀行(株)(信託口)	5,682	4.34
伊藤忠建材(株)	5,480	4.19
(株)三井住友銀行	4,934	3.77
三井住友海上火災保険(株)	4,880	3.73
日本トラスティ・サービス信託銀行(株)(信託口)	4,677	3.57
住友生命保険相互会社	4,656	3.56
住友信託銀行(株)	4,440	3.39
(株)みずほコーポレート銀行	3,500	2.67
日興シティ信託銀行(株)(投信口)	3,490	2.67

機関投資家・アナリストとのコミュニケーション 岡山大建工業（株）にて工場見学会を開催

投資家の皆様へDAIKENグループの事業をご理解いただくため、証券アナリストと投資家の皆様を対象に、2006年7月と2007年2月の2回、ダイライトやインシュレーションボードなどエコ素材を主に生産する岡山大建工業（株）の工場見学会を開催しました。また、同社施設内にある2006年6月にオープンした

製品研修施設『テクニカルスペース岡山』の見学も併せて行いました。生産現場を実際にご覧いただくとともに、当社各種製品の機能・性能を体感いただくことで、より一層、当社事業への理解を深めていただくことができました。



製品研修施設「テクニカルスペース岡山」で行われたアナリスト・投資家向け見学会。

地域社会とともに

DAIKENグループでは、積極的な活動やコミュニケーションを通じて、地域社会の皆様との信頼関係を重視した社会貢献活動を行っています。

地域の皆様との交流活動

地域住民の方と交流を深めるため、イベントに参加するだけでなく自ら企画し地元の方に参加を働きかけるなど、積極的に活動しています。

●活動実績

高萩大建工業(株)

第28回高萩市産業祭に出展し、地域住民の方との交流を深めました。

中部大建工業(株)

近隣の住民の方や従業員による夏祭りを開催し、多くの方に参加いただきました。

岡山大建工業(株)

水産物の地産地消を推進する「とれたて岡山魚フェスタ」に協賛し、イベント用に畳を提供しました。



高萩市産業祭風景/高萩大建工業(株)



夏祭り風景/中部大建工業(株)

地域の防犯活動

地域の防犯活動にも積極的に取り組みました。中部大建工業(株)にて毎月ゼロの付く日には街頭で交通安全を指導し、高萩大建工業(株)では毎月月初めに立哨して従業員の交通安全啓蒙に努めました。また、富山大建工業(株)で周辺の企業団体とともに月2回の防犯活動パトロールを行いました。



立哨風景/高萩大建工業(株)



防犯活動パトロール風景/富山大建工業(株)

地域教育活動

工場見学や作業体験を通じて、事業内容への理解を深めると共に、地域の子どもたちへの教育活動もサポートしています。

●活動実績

三重ダイケン(株)久居工場

県内の高校生5名が、総合学習の一環として職業調査の目的で工場見学をされました。

岡山大建工業(株)

県内の高校生2校78名がモノづくり学習の一環として工場見学をされました。

井波大建工業(株)

地元の中学校で行われている「14才の挑戦」(14才の中学生に社会経験をさせる制度)に3名、県内高校生のインターンシップに7名を受け入れました。

高萩大建工業(株)

地元の小、中学校の教員の方が、郷土学習教育の目的で工場見学をされました。

工場周辺の美化活動

地域市民の一員として、積極的に地域の美化活動に取り組みました。地域住民や地元の企業と一緒に行ったものや、グループ会社独自で行ったものなど、地域に応じてさまざまな活動を展開しました。



工場団地協力会に働きかけ、工場周辺の清掃や空き缶を回収/三重ダイケン(株)久居工場



工場周辺の側溝の除草、清掃/富山大建工業(株)

災害支援活動

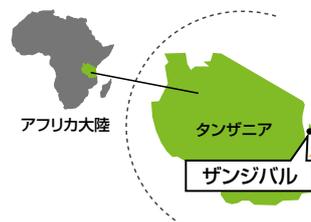
2007年3月25日、北陸3県を襲った能登半島地震で被害を被った石川県輪島市に避難所用のボードを750枚寄贈しました。被災者や災害対策本部から、「このボードは床面の寒さや冷え込みから、体を守ってくれてありがたい。」と評価をいただきました。

ザンジバル柔道連盟に140畳の「柔道畳」を寄贈。

国境を超えた交流で、スポーツの振興に貢献。

2007年4月、DAIKENではタンザニア連合共和国のザンジバル柔道連盟に対して「柔道畳」140畳を寄贈しました。当社とザンジバル柔道連盟との交流は、1993年に50畳の柔道畳を寄贈したことに始まり、以来、2002年のザン

ジバル武道館の建設の際に139畳を寄贈するなど、折に触れて支援を行ってきました。今後も、ザンジバル柔道界および広くスポーツ・文化の振興を願うとともに、地域の発展に協力をしていきたいと考えています。



2006年度 当社グループ・6社7工場の環境活動実施状況

井波大建工業(株)

〒932-0298 富山県南砺市井波 1-1 TEL: 0763-82-5850



事業内容: 室内ドア、造作材、階段部材の製造

土地面積: 55,000m²

従業員数: 283名

ISO14001 認証取得年月: 2001年10月

●主な環境活動の実施状況

- ・従来焼却していた木屑をペレット化し、発電用ボイラーの燃料として、再生利用を図った。
- ・連結子会社に、環境マネジメントシステムを展開すべく準備を進めた。

●環境トラブル

- ・工場排水分析でBOD値が自主管理値を大きくオーバーした。原因は、汚泥菌が死滅したため、汚泥菌を投入し改善を図った。

●PRTR対象化学物質の排出量・移動量

(Kg/年)

物質	大気	水域	廃棄物
ジクロロメタン	1,700	0	2
ダイオキシン類 (mg)	-	-	-

●汚染防止

大気

物質	設備	規制値	自主管理値	実績最大値	
SOx	Nm ³ /h	ボイラー	21.2	19.08	0.07
NOx	ppm	ボイラー	450	405	300
ばいじん	g/Nm ³	ボイラー	0.4	0.36	0.01

水質

物質	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
排水量	m ³ /日	下水道投入口	-	-
BOD	mg/l	-	540	2700
COD	mg/l	-	-	-
SS	mg/l	-	540	620
pH	-	-	5~9	-

騒音

項目	場所	規制値	自主管理値	実績最大値		
騒音	昼間	dB	造作材工場	60	54	63
	朝・夕	dB		55	49	-
	夜間	dB		50	45	-

中部大建工業(株)

〒454-0049 愛知県名古屋市中川区清川町6-1 TEL: 052-361-1136



事業内容: WPC床材などの製造

土地面積: 19,924m²

従業員数: 66名

ISO14001 認証取得年月: 2004年5月

●主な環境活動の実施状況

- ・ゼロエミッションを維持した。
- ・環境目標(7項目)全項目において、目標を達成した。

●環境トラブル

- ・9月、工場排水分析でノルマルヘキサン抽出物質値が規制値をオーバーした。原因は、食堂厨房より種類残り汁を直接排水口に流していたため、再発防止策を実施した。

●PRTR対象化学物質の排出量・移動量

(Kg/年)

物質	大気	水域	廃棄物
キシレン	828	0	257
トルエン	3,558	0	410
スチレン	1,452	0	0
ヒドラジン	0	47	0
ダイオキシン類 (mg)	0	0	9.4

●汚染防止

大気

物質	設備	規制値	自主管理値	実績最大値	
SOx	Nm ³ /h	木屑ボイラー	1.0	0.9	0.024
NOx	ppm	木屑ボイラー	130	-	129
ばいじん	g/Nm ³	木屑ボイラー	0.18	0.135	0.014
ダイオキシン(排ガス)	ng-TEQ/m ³	木屑ボイラー	-	-	0.67
ダイオキシン(焼却灰)	ng-TEQ/g	木屑ボイラー	3	-	0.0

水質

物質	場所	規制値	自主管理値	実績最大値	
排水量	m ³ /日	排水口	-	-	
BOD	mg/l		2,000	1,800	840
SS	mg/l		600	540	71
pH	-		5~9	5.8~8.6	7.4
nヘキサン抽出	mg/l		30	27.0	31.0
ホウ素	mg/l		10	9.0	1未満
ふっ素	mg/l		8	7.2	0.1未満
フェノール類	mg/l		5	4.5	0.1未満

騒音

項目	場所	規制値	自主管理値	実績最大値		
騒音	昼間	dB	隣地境界線	70	70	70
	朝・夕	dB		65	65	60
	夜間	dB		55	55	55

岡山大建工業(株)

〒702-8045 岡山県岡山市海岸通2-5-8 TEL: 086-262-1137



事業内容: 木質繊維板、鉱物質繊維板、火山性ガラス質複層板、畳おもて(和紙)の製造

土地面積: 253,000m²

従業員数: 292名

ISO14001 認証取得年月: 1998年5月

●主な環境活動の実施状況

- ・ボイラー、ドライヤーの燃料を重油、LPG からLNGに転換を図った。
- ・設備化を進めていた木質バイオマスボイラーを設置した。
- ・污泥をリサイクルする「原料再生設備」を設置した。

●PRTR対象化学物質の排出量・移動量

物質	(Kg/年)		
	大気	水域	廃棄物
エチルベンゼン	7	0	0
エチレングリコール	3,173	0	0
キシレン	29	0	0
1,3-ジクロロ-2-プロパノール	454	0	0
1,3,5-トリメチルベンゼン	45	0	0
トルエン	161	0	0
フェノール	6,494	0	0
無水マレイン酸	21	0	0
ダイオキシン類(mg)	0.2	0	0

●汚染防止

大気

物質	設備	規制値	自主管理値	実績最大値	
SOx	Nm ³ /h	ボイラー4	16.4	16.4	13.0
SOx	Nm ³ /h	ボイラー5	16.4	16.4	14.3
NOx	ppm	ボイラー4	150(230)	220	91(195)
NOx	ppm	ボイラー5	230	220	211
NOx	ppm	焼却炉	-	-	-
ばいじん	g/Nm ³	ボイラー4	0.25→0.1	0.2	0.06
ばいじん	g/Nm ³	ボイラー5	0.25	0.2	0.08
ばいじん	g/Nm ³	焼却炉	-	-	-
ダイオキシン	ng-TEQ/g	焼却炉	10	-	0.07

()内は、燃転前の数値です。

水質

物質	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
排水量	m ³ /日	総合排水口	-	5,447
COD	mg/l		130	41
SS	mg/l		90	21
pH		5~9	-	7.2

騒音

項目	場所	協定値	自主管理値	実績最大値
騒音	昼間	dB	隣地境界線	70
				-
				70

高萩大建工業(株)

〒318-0001 茨城県高萩市赤浜160-1 TEL: 0293-23-6511



事業内容: 木質繊維板の製造

土地面積: 192,173m²

従業員数: 84名

ISO14001 認証取得年月: 2001年3月

●主な環境活動の実施状況

- ・ゼロエミッションを維持した。
- ・設備化工事を進めていた木質バイオマスボイラーを設置した。

●PRTR対象化学物質の排出量・移動量

物質	(Kg/年)		
	大気	水域	廃棄物
2-アミノエタノール	41	41	0
ヒドラジン	20	20	0
ダイオキシン類(mg)	3.4	0	1.1

●汚染防止

大気

物質	設備	規制値	自主管理値	実績最大値	
SOx	Nm ³ /h	ボイラー	29.0	-	18.0
NOx	ppm	ボイラー	150	-	145
ばいじん	g/Nm ³	ボイラー	0.25	-	0.14
ダイオキシン(排ガス)	ng/Nm ³	焼却炉	5	-	4.5
ダイオキシン(焼却灰)	ng-TEQ/g	焼却炉	3	-	0.016
ダイオキシン(飛灰)	ng-TEQ/g	焼却炉	3	-	1.8

水質

物質	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
排水量	m ³ /日	総合排水口	-	3,960
COD	mg/l		20	18
SS	mg/l		30	25
pH		5.0~9.0	6.0~8.5	7.6

騒音

項目	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
騒音	昼間	dB	隣地境界線	70
				-
				58
	朝・夕	dB		65
				-
				53
	夜間	dB		55
				-
				53



事業内容: 防音フロア、暖房床材、造作材などの製造
土地面積: 21,922m²

従業員数: 116名

ISO14001 認証取得年月: 2006年2月

●主な環境活動の実施状況

- ・設備の改善により、機械の空運転時間を削減した。
- ・ボイラーの清缶剤変更による公共用水域への排水改善などを実施した。

●PRTR対象化学物質の排出量・移動量

物質	(Kg/年)		
	大気	水域	廃棄物
トルエン	16	0	0
ヒドラジン	0	57	0
ダイオキシン類(mg): 焼却炉	16.6	0	27.5

●汚染防止

大気

物質	設備	規制値	自主管理値	実績最大値	
SOx	Nm ³ /h	ボイラー	6.46	-	0.035
NOx	ppm	ボイラー	350	-	198
ばいじん	g/Nm ³	ボイラー	0.3	-	0.22
塩化水素	mg/Nm ³	焼却炉	700	-	7.1
SOx	Nm ³ /h	焼却炉	1.75	-	0.043
ばいじん	g/Nm ³	焼却炉	0.25	-	0.24
ダイオキシン(排ガス)	ng/Nm ³	ボイラー	10	-	0.5
ダイオキシン(排ガス)	ng/Nm ³	焼却炉	10	-	0.14
ダイオキシン(燃え殻)	ng-TEQ/g	ボイラー	3	-	0.0
ダイオキシン(燃え殻)	ng-TEQ/g	焼却炉	3	-	0
ダイオキシン(ばいじん)	ng-TEQ/g	ボイラー	3	-	1.5
ダイオキシン(ばいじん)	ng-TEQ/g	焼却炉	3	-	0.26

水質

物質	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
BOD	mg/l	-	160	3.8
COD	mg/l	-	160	14
SS	mg/l	-	200	14
pH		-	5.8~8.6	8.5
nヘキサン抽出	mg/l	-	5	0.5未満
フェノール類	mg/l	-	5	0.025未満

騒音

項目	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
騒音	隣地境界線	70	-	70
	朝・夕	65	-	61
	夜間	60	-	60



事業内容: WPC床材、耐傷性フロアなどの製造
土地面積: 87,599m²

従業員数: 66名

ISO14001 認証取得年月: 2006年2月

●主な環境活動の実施状況

- ・廃棄物の発生量削減のため、残樹脂の再利用を実施した。
- ・騒音低減のため、敷地境界線側の設備の改善を行った。
- ・木屑ボイラー清缶剤のノンヒドラジン化を実施した。

●PRTR対象化学物質の排出量・移動量

物質	(Kg/年)		
	大気	水域	廃棄物
キシレン	382	0	255
スチレン	1,125	0	7,331
トルエン	669	0	446
ポリ(オキシエチレン)＝ノニルフェニルエーテル	0	0	1,587
クロム3価	0	0	1
エチレングリコール	12	0	0
ヒドラジン	25	0	3
ダイオキシン(mg)	23.5	0	13.4

●汚染防止

大気

物質	設備	規制値	自主管理値	実績最大値	
SOx	Nm ³ /h	ボイラー	7.09	-	0.248
NOx	ppm	ボイラー	350	-	235
ばいじん	g/Nm ³	ボイラー	0.3	-	0.28
ダイオキシン(排ガス)	ng/Nm ³	ボイラー	-	-	0.5
ダイオキシン(焼却灰)	ng-TEQ/g	ボイラー	3	-	0

水質

物質	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
BOD	mg/l	120	15	13
COD	mg/l	120	120	17
SS	mg/l	150	15	14
pH		5.8~8.6	5.8~8.6	8.2
nヘキサン抽出	mg/l	5	1.0	1.0

騒音

項目	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
騒音	隣地境界線	70	60	60
	朝・夕	65	55	55
	夜間	65	50	50

富山大建工業(株)

〒933-0226 富山県射水市堀江千石6 TEL: 0766-86-0585



事業内容: 車両用合板、建築用合板などの製造
 土地面積: 76,200m²
 従業員数: 96名
 ISO14001 認証取得年月: 2005年3月

●主な環境活動の実施状況

- ・代替材(エコ素材)製品への展開として、植林木を用いた製品を開発し、拡販を図った。
- ・主要接着剤の変更により、工業用水の削減を実施した。

●PRTR対象化学物質の排出量・移動量

物質	(Kg/年)		
	大気	水域	廃棄物
キシレン	22,606	0	0
トルエン	23,082	0	0
ヒドラジン	0	149	0
ダイオキシン類(mg)	2.8	0	0

●汚染防止

大気

物質	設備	規制値	自主管理値	実績最大値	
SOx	Nm ³ /h	ボイラー	4.21	-	0.08
NOx	ppm	ボイラー	350	-	230
ばいじん	g/Nm ³	ボイラー	0.3	-	0.01
ダイオキシン(排ガス)	ng/Nm ³	焼却炉	5	-	0.37
ダイオキシン(焼却灰)	ng-TEQ/g	焼却炉	3	-	0.0
ダイオキシン(飛灰)	ng-TEQ/g	焼却炉	3	-	0.034

水質

物質	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
COD	mg/l	160		7
SS	mg/l	200		6
pH		5~9		8.4
フェノール類	mg/l	5		0.1

騒音

項目	場所	規制値	自主管理値	実績最大値
騒音	昼間	dB	隣地境界線	70
	朝・夕	dB		65
	夜間	dB		65

各サイトの環境会計、産業廃棄物、地球温暖化防止・省エネルギー実績報告

●環境会計

内容		(千円)						
		井波大建工業(株)	中部大建工業(株)	岡山大建工業(株)	高萩大建工業(株)	三重ダイケン(株)河芸工場	三重ダイケン(株)久居工場	富山大建工業(株)
環境保全コスト	投資額	25,871	1,280	18,441	3,350	6,350	1,370	0
	費用額	217,382	62,233	318,464	135,060	30,918	79,063	84,387
環境保全経済効果		326,700	17,247	492,149	6,053	6,246	9,472	143,200

●産業廃棄物

項目	(t/年)						
	井波大建工業(株)	中部大建工業(株)	岡山大建工業(株)	高萩大建工業(株)	三重ダイケン(株)河芸工場	三重ダイケン(株)久居工場	富山大建工業(株)
総発生量	5,558	1,063	27,016	3,740	1,664	2,708	5,831
総排出量	450	340	5,606	1,293	284	380	1,683
再生利用量	184	339	2,496	1,258	250	215	1,067
熱回収量	3,733	723	0	236	1,347	2,328	3,473
単純焼却量	1,375	0	137	34	33	0	1,066
最終処分量	182	0.65	2,973	35	32	36	225

●地球温暖化防止・省エネルギー

項目							
	井波大建工業(株)	中部大建工業(株)	岡山大建工業(株)	高萩大建工業(株)	三重ダイケン(株)河芸工場	三重ダイケン(株)久居工場	富山大建工業(株)
温室効果ガス排出量(t-CO ₂)	3,261	1,912	85,470	16,500	2,225	3,031	2,783
購入電力消費量(千kWh)	8,282	4,335	57,334	16,460	4,655	7,367	6,775
重油消費量(kℓ)	25	86	9,426	3,186	141	38	26
LPG消費量(t)	0	0	0	109	0	0	0
LNG消費量(千Nm ³)	0	0	9,032	0	0	0	0

DAIKEN 環境年表 (主な取り組み)

- 1952年 『ダイケンボード』木質繊維板事業に着手
- 1959年 『ダイケンボード』発売
- 1964年 『ダイロートン』発売
- 1970年 大阪万博に「ホームコロジー」のテーマで出展
- 1979年 省エネ構法「トータル断熱」を発表、省エネキャンペーン展開
- 1980年 ショールーム「ホームコロジー館」開設
- 1989年 **経営理念「人と空間・環境の調和」制定**
- 1992年 『たたみボード』など木質繊維板製品がエコマーク取得
- 1993年 環境室(現:環境・品質保証室)を設置
環境委員会(現:環境・品質保証委員会)を設置
「DAIKEN地球環境行動指針」策定
『ダイロートン』がエコマーク取得
- 1995年 岡山工場が広域再生利用産業廃棄物処理者の指定取得
- 1996年 『ダイケンテクウッド』(MDF) 発売
- 1997年 **「DAIKEN地球環境行動指針」を「DAIKEN地球環境基本方針」に改定**
未利用資源を有効活用した『ダイライト』発売
- 1998年 岡山工場がISO14001認証取得
- 1999年 「DAIKENエコ基準」制定(2001年より認定、カタログ表示開始)
当社内装材製品のホルムアルデヒド放散量ランク「F1(Fco)」、「Eo」化スタート
- 2001年 高萩工場、井波工場がISO14001認証取得
当社内装材製品の低VOC化対策スタート
生産部門環境委員会および分科会を設置
マレーシアで植林事業に参画
- 2002年 **DAIKEN環境宣言**
「DAIKEN地球環境基本方針」を「DAIKEN環境方針」に改定
DEA推進部会設置
「Daiken-Eco-Action」スタート
「エコ&ヘルシーキャンペーン」開始
生産部門環境委員会を開発・生産部門環境部会に拡大(研究開発部門の参画)
環境会計構築部会を設置(2003年より環境会計運用開始)
高萩工場が広域再生利用指定産業廃棄物処理者の指定取得(2004年10月廃止届け)
- 2003年 当社内装材・住機製品のホルムアルデヒド放散量ランク「F☆☆☆☆」化実施
環境報告書初回発行
コンプライアンス委員会設置
「大建工業 企業行動基準」、「大建工業グループ コンプライアンスプログラム」策定
- 2004年 名古屋工場がISO14001認証取得
グループ会社「エコテクノ(株)」のチップ工場稼働
- 2005年 富山大建工業(株)がISO14001認証取得
西日本ダイケンプロダクツ(株)がISO14001認証範囲拡大(ダイライト工場を含めた)
DAIKENグループEMSを三重ダイケン(株)に拡大
創立60周年記念事業「DNAフェア2005」開催
- 2006年 名古屋建材部がISO14001認証範囲拡大(三重ダイケン(株)を含めた)
セトウチ化工(株)がISO14001認証取得

2003年10月に岡山工場は西日本ダイケンプロダクツ(株)(現・岡山大建工業(株))に、高萩工場は東日本ダイケンプロダクツ(株)(現・高萩大建工業(株))に分社化しました。2004年10月に名古屋工場は中部ダイケンプロダクツ(株)(現・中部大建工業(株))に、井波工場は井波ダイケンプロダクツ(株)(現・井波大建工業(株))に分社化しました。

編集後記

DAIKENグループの「社会・環境報告書2007」をお読みいただき、ありがとうございました。

当社グループは、2003年より発行していた「環境報告書」を、2006年より「社会・環境報告書」に改め、社会性報告の充実を図ってきましたが、まだまだ不十分な点が多々あるかと思えます。皆様からのご意見・ご指摘を添付のアンケート用紙にてお知らせいただければ幸いです。

皆様からの率直なご意見に耳を傾け、本当の意味での「環境先進企業」を目指して、皆様から愛され、信頼される企業になれるよう努力を重ねていく所存です。



大建工業株式会社

〒530-8210 大阪市北区堂島1丁目6番20号(堂島アバンザ)
<http://www.daiken.jp/>

お問合せ先:環境・品質保証室

TEL : 06-6452-6366 FAX : 06-6452-6092
E-mail : D8530@dmail.daiken.co.jp



この報告書は、FSC 認証紙および大豆油インキを使用しています。

2007年8月発行

[232-01] KH2007.8 回(P1.1-10)