



**DAIKENグループ
CSR報告書 2008**

Sustainability Report 2008

永遠の調和を目指して。

大建工業株式会社

資源循環型企業のリーディングカンパニー

「人、環境、社会の永遠の調和を目指して」

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、

私たちの考える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、

私たちはその答えを追求し続けます。

編集方針

DAIKENグループでは、2003年度から「環境報告書」(2002年度活動報告)を毎年発行し、環境活動を中心に情報を開示してまいりましたが、2006年度より社会的活動のウエイトをより高めた「社会・環境報告書」へとリニューアルいたしました。さらに今年から「CSR報告書」へと名称を変更し、【人、環境、社会の永遠の調和】を目指すDAIKENグループのCSR(企業の社会的責任)活動全般をまとめた年次報告書として発行いたします。

本報告書では、CSR経営の考え方やマネジメント体制などについて明確に示すとともに、2007年度の活動内容につきましては、社会性報告と環境報告の2つの視点からそれぞれの活動をより具体的に、各種データを盛り込みながら報告しております。

さらにこれら報告と併せて、今年で生産を開始して50年という節目の年を迎えた「インシュレーションボード(商品名=ダイケンボード)」を、記念特集として取り上げております。当社グループのCSRの原点とも言える「インシュレーションボード事業」の歴史や需要創造に向けた取り組みを紹介することで、サステナブル(持続可能)社会の実現を目指す当社グループの企業姿勢が、より明確に皆様に伝わるものと考えております。

■構成内容

CSR報告書2008は、「冊子版」と「Web版」で構成されています。

冊子版 全48ページ Web版 <http://www.daiken.jp/csr/index.html>

「Web版」につきましては、DAIKENグループ・6社7工場の環境活動実施状況(サイトデータ)についても詳しくレポートしております。

■対象範囲

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。

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。

■対象期間

2007年度(2007年4月～2008年3月)を報告対象期間としています。

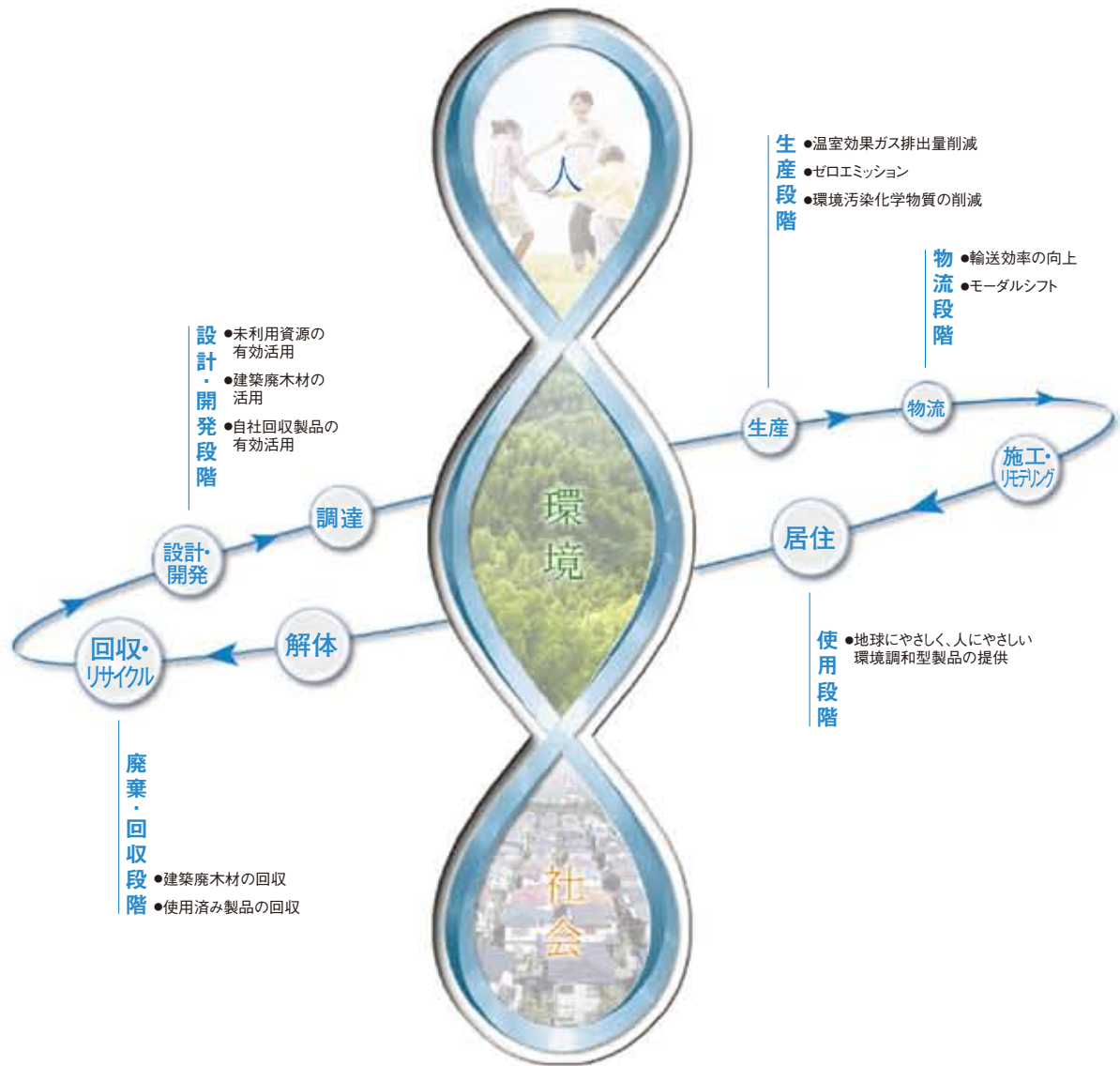
ただし、一部のデータおよび活動内容は、2008年度の情報も含めています。

■発行時期

2008年8月(次回発行は2009年8月)

■本報告書に関するお問い合わせ先

大建工業株式会社 経営企画部 広報室
〒530-8210 大阪市北区堂島1丁目6番20号(堂島アバンザ)
TEL:06-6452-6320 FAX:06-6452-6071



CONTENTS

DAIKENグループの概要

- 1 編集方針
- 3 会社概要
- 4 事業内容
- 5 トップメッセージ

CSRマネジメント

- 7 DAIKENグループのCSR
- 9 CSR活動の取り組み
- 11 コーポレート・ガバナンス
- 12 コンプライアンス
- 13 リスクマネジメント
- 14 **記念特集：「インシュレーションボード事業50周年」**
- 18 **人と社会にやさしい(社会性報告)**
- 19 **ハイライト：「お客様の理想の音環境づくりをサポート」**
- 21 お客様とともに
- 23 従業員とともに
- 25 お取引先とともに
- 26 株主・投資家とともに

27 地域社会とともに

28 環境にやさしい(環境報告)

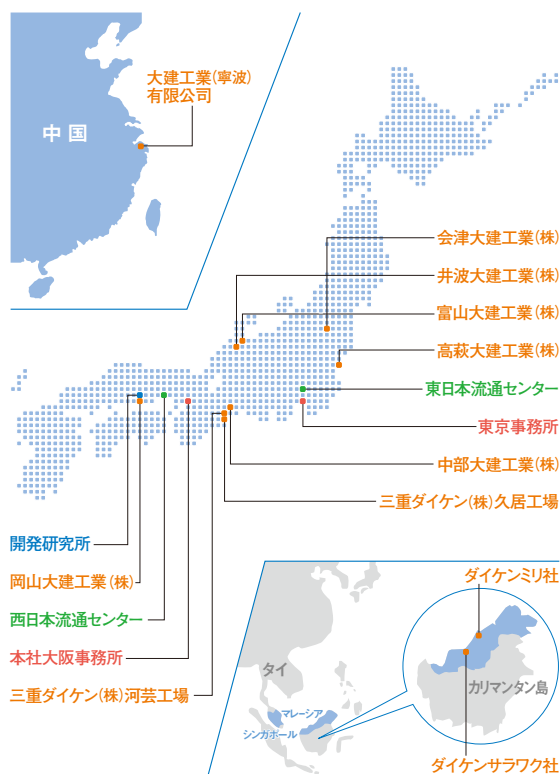
- 29 **ハイライト：「温室効果ガス排出量、京都議定書の目標を大幅クリア！」**
- 31 DAIKENグループ環境方針
- 32 環境マネジメントシステム
- 33 第二次中期環境計画の目標と活動結果
- 35 第三次中期環境計画の骨子
- 36 環境会計
- 37 生産活動における環境負荷
- 38 温室効果ガス排出量の削減
- 39 廃棄物の削減
- 40 化学物質の管理
- 41 再生資源・未利用資源の有効活用とエコ製品
- 43 サステナブルな資源活用への取り組み
- 44 環境コミュニケーション
- 45 第三者意見
- 46 社会・環境活動年表

DAIKENグループの概要

■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	1945年9月26日
資本金	131億5,003万円 (2008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	3,414人 (連結、2008年3月末現在)
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、仙台、新潟、宇都宮、東京、 名古屋、金沢、大阪、広島、高松、 福岡
海外拠点	シンガポール、上海

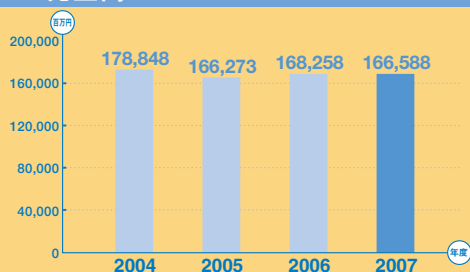
■グループネットワーク



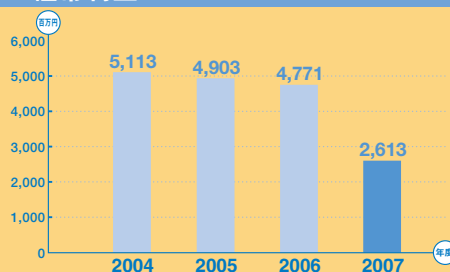
●関係会社数

	国内	海外
連結会社	23	3
関連会社	4	0

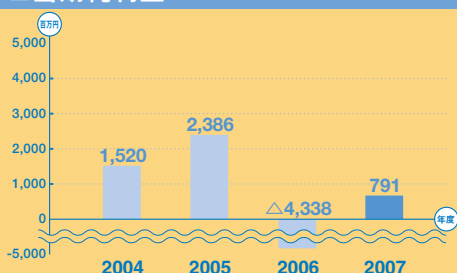
■売上高



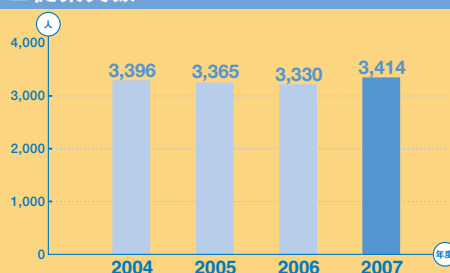
■経常利益



■当期純利益



■従業員数



■事業内容

[住宅・マンション用建材]

安全、安心、快適はもちろん、健康にも留意して製品を設計しています



DAIKENグループでは、内装材、住宅機器、下地材など広範囲な建材製品群を製造・販売しています。これらDAIKENの住宅建材・機器はアスベストを含まず、ホルムアルデヒドの含有量を低く抑えるなど、常にユーザーの健康に留意して設計されています。さらに、使いやすさ、加齢による種々の変化への気配りがなされたエイジングサポート製品を提案するなど、ユニバーサルな住まいづくりを進めています。



[ビル・公共施設・産業用エコ資材]

DAIKENグループの製品は人々が集まる数多くの共有空間に使われています

DAIKEN製品は多くの人々が働き、ショッピングを楽しむオフィスビルや店舗でも幅広く使われています。関西国際空港や東京都庁舎で広く使用されている『ダイロートン』はDAIKENが誇る天井材の1つです。二次加工用の資材を供給する産業資材の分野もまたDAIKENの得意分野です。店舗・ホールの内装材やオフィス家具などの資材として製品を幅広く供給しています。



マーケティング・営業

顧客本意の営業・広報活動を行っています

DAIKENは2つの大型物流倉庫を拠点に全国のお客様への即納体制を整えるとともに、各主要都市にショールームを設け、ご活用いただいています。その他、DAIKEN製品に対する知識や理解を深めていただく機会として、新製品発表会やフェア、研修会等を開催し、お客様に役立つ情報を数多く提供しています。

海外活動

企業コンセプト「アメニティ・デザイン」を海外でも展開しています

エンジニアリング事業として、主要な海外のプロジェクトに参加し、数多くの施工実績をあげています。また生産分野では、中国とマレーシアにそれぞれ現地法人を合計3社設立しています。うちダイケンサラワク社では、マレーシア・サラワク州政府が提唱するリサイクル型森林経営プロジェクトに参画し、2002年から植林事業を積極的に展開しています。



これからも、常に「新しい」を追求し続けます

意欲的な研究、革新的なコンセプト、そして高水準のテクノロジーによって、時代の先端をいく製品を生み出しています。インシュレーションボードやロックウール天井材、そして未利用資源を活用した環境にやさしい無機質エンジニアリングパネル『ダイライト』などのDAIKENを代表する製品は、建材の新しいスタンダードを作り出しました。

環境と調和のとれた生産拠点の実現を目指してまいります

DAIKENは国内外に17ヶ所のグループ生産会社を擁しています。各社では、最新鋭のコンピュータによる生産ラインのシステム化と、熟練技術者の技能の融合により、均質で安定した品質の製品が生み出されています。また、全生産拠点において、DAIKEN環境方針に基づいて工場内部および周辺地域で環境活動を推進しています。

研究開発

生産設備・品質管理

地球環境の保護、 快適な住環境づくりを通じて社会に貢献

企業は社会の一員であり、社会からの信頼なくして存続することはできません。この「社会から信頼を得ること」こそCSRの本質であり、「地球環境の保護と、より快適な住環境づくりを通じて社会貢献すること」が、DAIKENグループのCSRであると考えています。

もちろん、企業として社会的責任を果たすためには、従業員一人ひとりの正しい意識と行動のもとコンプライアンス経営を実践することが大前提となります。

「正しいことを全うすることが企業価値の源泉となる」こうした考えのもと、当社グループでは、従来からコンプライアンスを最も重要な経営課題と位置付け、その徹底を図ってまいりました。今後につきましても、経営トップから従業員一人ひとりに至るまで、行っていることが誰にどんな影響を与えるのか、それは顧客のためになる行為か、社会に胸を張れる行為か、DAIKENの価値を高める行為かを自問し行動する、そういう企業文化が当社グループにしっかりと根付くよう、精力的に取り組んでまいります。

インシュレーションボードが CSR経営の原点

DAIKENグループでは、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】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を提供することで、CSR経営を推進してまいりました。その原点は、今からちょうど50年前の1958年、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(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。

1960年代、天井材として一世風靡したインシュレーションボードは、その後、優れた断熱性を活かし下地材や畳床など様々な用途で活躍の場を広げ、住宅の省エネ化に貢献してきました。今や主原料である木材チップの約90%は建築解体古材で占められるようになり、マテリアルリサイクル(廃棄物を「材料」にして、別の製品を作る再利用法

のこと)を推進するエコ素材として社会からの評価もいっそう高まっています。

さらに、製造過程におきましては、石化製品である接着剤をほとんど使用せず、繊維同士の絡み合いでボード化される製法を採用。また、生産工場にバイオマスボイラーを導入することで温室効果ガスの削減にも大きく寄与するなど、“原料”“製造過程”“製品(性能)”のあらゆる面において環境への配慮が施された製品として、インシュレーションボードは皆様からご愛顧いただいております。

エコ素材の開発・需要創造に挑戦

当社はこの50年の間に『インシュレーションボード』を皮切りに、製鉄の副産物であるスラグウールを主原料とする『ダイロートン』、木質材料を有効活用した『MDF(商品名=テクウッド)』、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『ダイライト』など、再生資源や未利用資源を主原料としたエコ素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生み出すことで、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。

また、温室効果ガスの排出量削減につきましては、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)への燃料転換や、バイオマスボイラーの設置を積極的に推進しております。これらの活動により当社グループは、京都議定書の削減目標「1990年度比マイナス6%」を、対象期間(2008年度～2012年度)の前年度にあたる2007年度においてすでにクリアし、それ以上の削減(約16%)を達成することができました。

現在、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。つまり、当社のエコ素材事業が果たすべき社会的責任は、今まで以上に大きく、重くなったということです。

このことをわれわれ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・需要創造に挑戦してまいります。

一歩先行く快適な住まいの創造を目指して

DAIKENグループでは、これらエコ素材事業の強化と並行して、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と言っても過言ではありません。

そして現在、暮らしの中心に位置する“住まい=住宅”については、住宅の安全性や品質の向上に重点を置いた「住生活基本法」や「200年住宅構想」によって、“量”から“質”への転換が急速に進められようとしています。

社会が住宅に求める“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当社は考えます。さらに、ホームシアターニーズの高まりやペット共生住宅の増加などに代表される、多様化するライフスタイルに対応できる製品も求められるでしょう。

住宅の“質”の向上は、私たち住宅産業に携わる企業に課せられた社会的責任です。DAIKENグループは、これら社会の要請に応えるため、エコ素材や空間性能へのこだわりを通じて高めてきた開発力・技術力に加え、時代の動向を見抜く洞察力や先見性を大いに発揮し、一歩先行く快適な住まいの創造を目指してまいります。

DAIKENグループのCSRに対する考え方や具体的な活動について、皆様に分かりやすくお伝えし、より深くご理解いただくために、従来の「社会・環境報告書」を2008年度から「CSR報告書」に変更いたしました。ぜひ、ご一読いただき、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。

2008年8月

代表取締役社長 澤木良次

『地球にやさしく、人にやさしい

住まいづくり』を目指し

CSR経営を

推進してまいります



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」を実践してきた私たちだからこそ、今、新たに「CSRとは何か」を考えたいと思います。

【人と空間・環境の調和をテーマに顧客本位の経営を行う】。
創業以来、このDAIKEN経営理念は『インシュレーションボード』を始め、数々の再生資源や未利用資源を主原料としたエコ素材に受け継がれ、具現化されています。また、断熱・吸音・調湿・耐震性に優れた製品を数多く生み出し、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。

今日、時代はいっそう環境志向を強め、人が暮らす住まいについては、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において、その価値が問われるようになりました。私たちが果さなければならないCSR（社会的責任）、それは、「人」「社会」「環境」というDAIKENのステークホルダーに支持される住まいづくりであると改めて認識します。

■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答えるとともに、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」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・発生防止に努めます。
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。

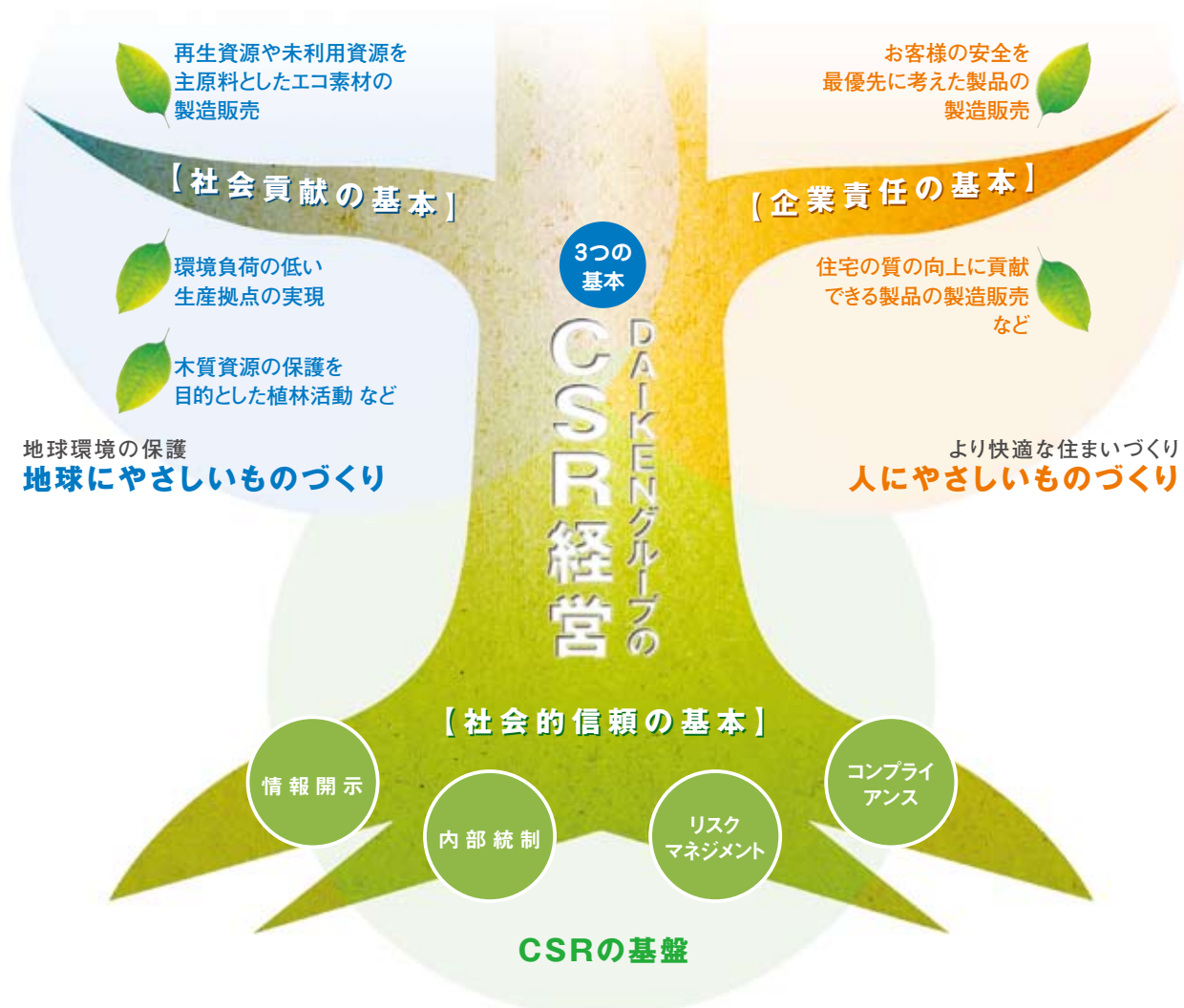
■DAIKENグループのCSRとビジョン

資源循環型企業のリーディングカンパニー 人、環境、社会の永遠の調和を目指して

地球にやさしく、人にやさしい「環境発想のものづくり」を通じて、持続可能な循環型社会を実現することが、DAIKENグループに課せられた社会的責任（CSR）であると考えます。

「地球にやさしいものづくり」とは【社会貢献の基本】のこと。再生資源や未利用資源を主原料としたエコ素材の製造販売や、環境負荷の低い生産拠点の実現、そして植林活動などを通じて“地球環境の保護”を進めてまいります。

「人にやさしいものづくり」とは【企業責任の基本】と捉えることができます。お客様の安全を最優先に考えた製品の製造販売と、耐震性能・空気性能・省エネ性能といった住宅の質の向上に貢献できる製品の製造販売を通じ、“より快適な住まい”の実現を目指してまいります。これにCSRの基盤である「コンプライアンス」「リスクマネジメント」「内部統制」「情報開示」、すなわち【社会的信頼の基本】を加えた3つの【基本】で、CSR経営を進めてまいります。



ビジョン エコ素材で暮らし価値を上げます

CSR活動の取り組み

さらなるCSR活動の推進に向けて、DAIKENグループでは独自の方針のもと、社員一人ひとりが社会貢献に対する高い意識を持って行動しています。

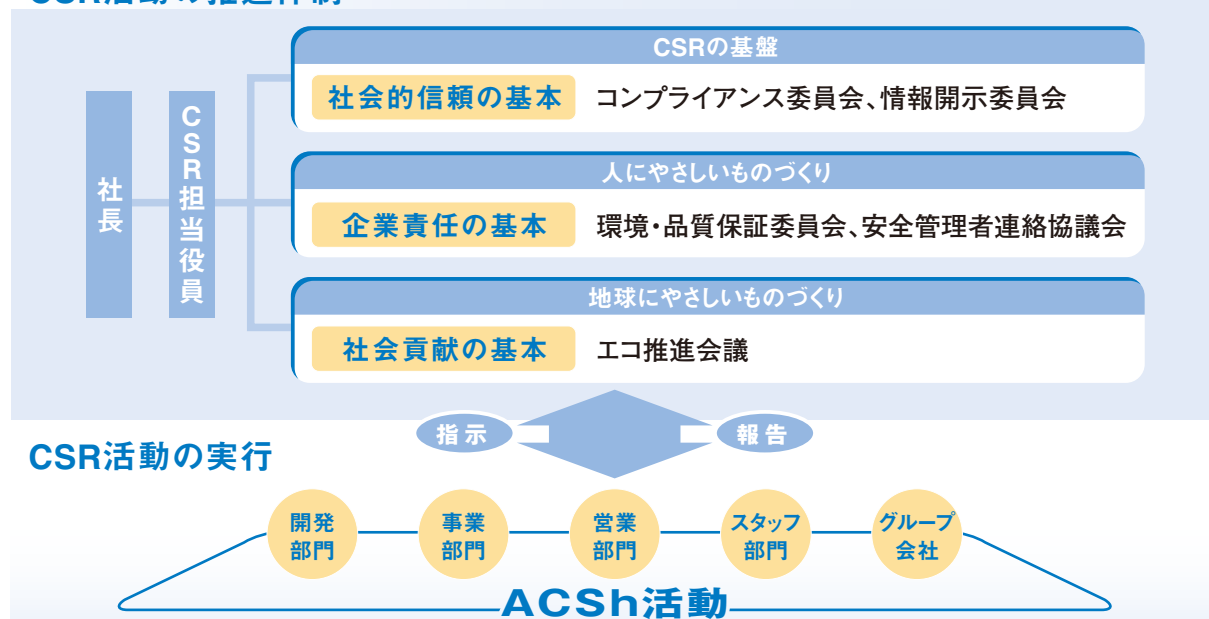
■CSR活動推進体制

DAIKENグループではCSR活動の推進に向け、【社会的信頼の基本】【企業責任の基本】【社会貢献の基本】の3つの項目において委員会や協議会を設置し、それぞれの活動を推進・強化しています。

さらに、経営理念に掲げた「顧客本位の経営」を、経営トップ

をはじめ全社員の行動レベルにまでブレイクダウンするための全社実践活動として、『ACSh活動』を2002年から展開しています。「顧客本位の経営」=「CSR経営」であると私たちは考えます。『ACSh活動』を通じてCSR意識の啓発と実践に取り組むことで、経営理念の具現化を追求してまいります。

CSR活動の推進体制



■各CSR推進委員会の取り組みテーマ

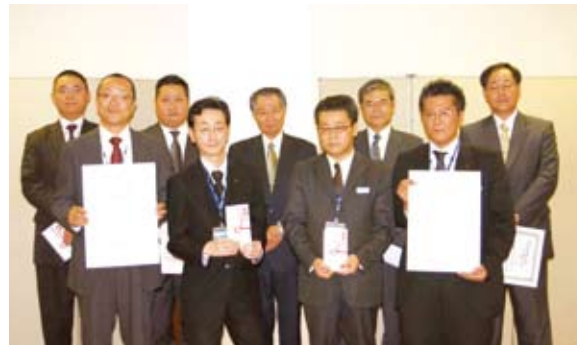
	2007年度のテーマ	2008年度のテーマ
コンプライアンス委員会	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス推進活動の再確認と周知徹底 グループ全体におけるリスクへの継続対応&リスクの見直しと対応策の作成 新法への対応 	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス推進活動の再確認と周知徹底 グループ全体におけるリスクへの継続対応&リスクの見直しと対応策の作成 (リスク管理手法のレベルアップを図る)
情報開示委員会	<ul style="list-style-type: none"> 半期報告書および有価証券報告書など財務報告の適正性の確保 	<ul style="list-style-type: none"> 四半期報告書および有価証券報告書など財務報告の適正性の確保
環境・品質保証委員会	<ul style="list-style-type: none"> 第二次中期環境計画に基づく全社活動の推進 コンプライアンス重視の品質確保 	<ul style="list-style-type: none"> 第三次中期環境計画の策定及び全社活動の推進 コンプライアンス重視の品質確保
安全管理者連絡協議会	<ul style="list-style-type: none"> ものづくり強化の活動を通じての安全力向上 	<ul style="list-style-type: none"> 連結子会社も含めたDAIKENグループとして「災害ゼロ」達成
エコ推進会議	<ul style="list-style-type: none"> エコ素材事業拡大による環境負荷の低減 	<ul style="list-style-type: none"> エコ50キャンペーンによる環境先進企業としての取り組み強化

■ACSh活動について

ACSh活動のACShは、Action for Customers Standard & Hopeの頭文字をつなぎ合わせた造語で、直訳すると“顧客スタンダードと期待に応える実践活動”となり、「顧客の期待・信頼に応える実践活動」を意味しています。また、“アクシュ”という読み方には、「顧客との握手」の意味も込められています。ACSh活動は今年で7年目を迎え、毎年定められる全社テーマのもと、全社約200チームがよりいっそうの「顧客満足」を目指し様々な活動を展開しています。2007年度は、メーカーの原点である「顧客本意のものづくりと商品・情報・サービスの提供」をテーマに、全社実践活動を進めてまいりました。今年4月には、全チームの中から選抜された代表4チームが役員・部門長に対して活動内容と成果を発表する「第6回ACSh活動成果発表会」を開催し、ACSh活動のさらなる推進とレベルアップに努めています。

そして2008年度は、京都議定書の実効初年度にあたり、

企業への環境への取り組みに対するステークホルダーの期待がこれまで以上に高まっていることを受け、全社テーマを「エコ活動の実践」としました。環境に配慮した製品の提供や地球温暖化ガスの削減といったものづくりを通じた活動から、エコオフィスやエコドライブといった身近なエコ活動まで、全社員一人ひとりが「今、環境のために何ができるのか？」を考え、行動してまいります。



第6回ACSh活動成果発表会にて

■2008年度におけるCSR活動について

DAIKENグループでは、「CSR経営を徹底する」ことを2008年度からスタートした中期経営計画の経営方針のひとつに位置付けています。

そこで、2008年から2010年の期間中におけるCSR活動

をより実効性のあるものにするため、「CSR活動方針」を定めました。今後、活動方針の周知徹底を図り、DAIKENグループ全体の企業活動として、CSR活動に取り組んでまいります。

〈CSR活動方針〉

①CSR経営

社会の一員として存続・活動する前提条件であり、DAIKENグループ全体の企業活動として取り組む。

②環境経営

エコ素材の製造販売を通して、地球にやさしい環境負荷低減活動を進める。

③消費者保護

消費者の安全・安心・健康・快適・利便性を追求した製品・サービスを提供する。

④コンプライアンス

各人の責任と権限をハッキリさせて、当たり前のことを当たり前に行える会社になる。

⑤リスク管理

想定される事件・事故・災害に対する対策を事前に立て、万への適切対処の備えをする。

⑥内部統制

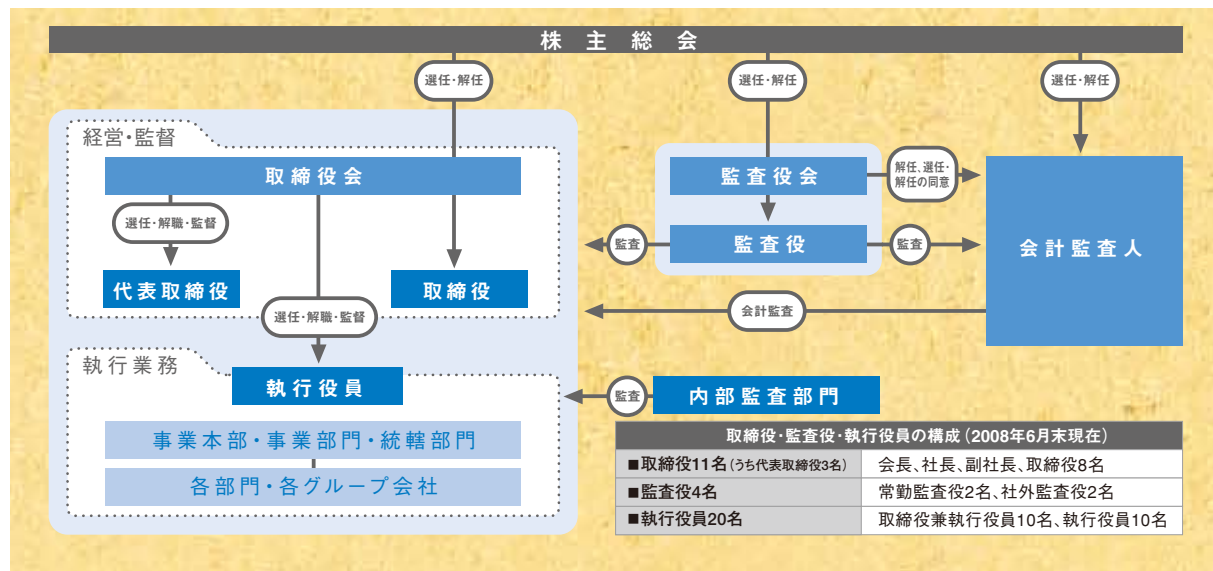
各部門がその役割を十分果たし、また財務・経理処理が適正かをチェックし、安定した健全性を保持する。

⑦情報開示

経営の透明性を高め、問題点にも素早く気付ける体質にし、社内外からの絶大な信頼を得る。

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従業員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

内部統制の体制整備を推進する「内部統制部」にて、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

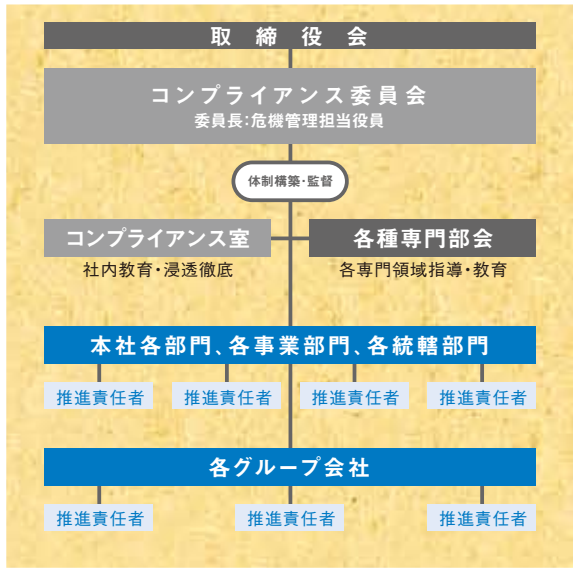
社長直轄の内部監査部門にて、業務全般に関し、法令、定款および社内規程の順守状況、職務執行の手續きおよび内容の妥当性などにつき、定期的に内部監査を実施し、指摘・提言事項の改善履行状況についてもフォローアップ監査を実施しています。

グループ会社対応

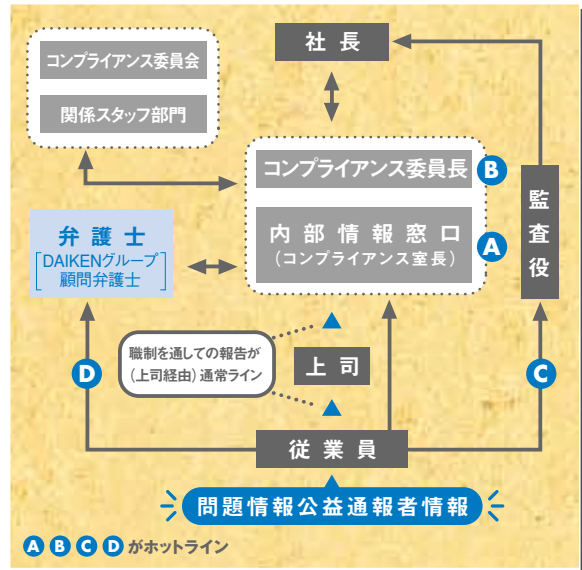
子会社ごとに主管部門および担当役員を定め、経営管理および経営指導にあたるとともに、業務の適正を確保しています。各子会社に、当該部門のコンプライアンス推進責任者を置くとともに、コンプライアンス体制、リスク管理体制を構築しており、業務活動全般についても内部統制部による内部監査の対象とし、当社グループとしての内部監査体制を構築しています。

DAIKENグループでは、役員や従業員の一人ひとりが法令順守はもちろん、高い企業倫理と社会への使命感を大切に、事業を展開しています。そして、その継続的推進を目指して、グループ各社におけるコンプライアンス推進の組織体制を整備するとともにコンプライアンス教育・啓発活動を行っています。

■コンプライアンス推進体制



■内部情報の報告フロー



コンプライアンス委員会

DAIKENグループでは、グループ全体の企業倫理や法令順守意識を社内に浸透させ、違法行為を未然に防ぐ仕組みを構築し、コンプライアンス体制を推進することを目的とした「コンプライアンス委員会」を設置しています。日々の活動を通じて、お客様をはじめ社会に心から信頼される企業を目指して、よりいっそう努力していきます。

各種専門部会

DAIKENグループにおけるコンプライアンスの推進に関して、「全社リスクと判断される重要課題」と認められた場合にはコンプライアンス委員会のもと、各種専門部会を設置します。時期を逸することなく、迅速かつ的確な対策を講じることで、DAIKENグループにおけるコンプライアンスの推進を図ります。

内部情報の報告に関する制度 公益通報者保護法への対応

DAIKENグループでは内部情報の報告についてルール化し、法令・会社規則等の違反の未然防止並びに早期発見に取り組んでいます。

グループ従業員は法令や規則違反などの内部情報がある場合には職制を通じて報告する義務を負っており、もし職制を通じて報告したにもかかわらず是正されない場合や職制を通じての報告が困難な場合には、直接報告できるホットラインを整備しています。

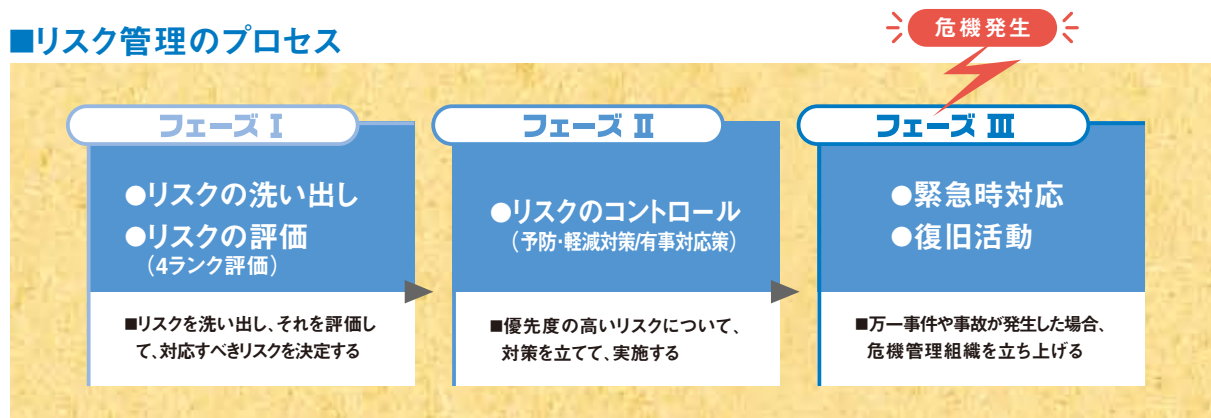
防火構造認定の取り消しについて

2008年5月22日付け国土交通省の通知に基づき、当社の防火構造認定PC030BE-0432が取り消しとなりました。取り消し理由につきましては、この認定に使用可能な構成部材の範囲が当社の認識より拡大された形で認定が下りていたことに気付かなかったことにあります。国土交通省による大臣認定対象品のサンプル試験で当該大臣認定が対象となった際に、国土交通省からの指摘で初めてこれを知り、同省の指示のもと、認定試験に合格したものは異なる構成部材で再試験を行った結果、基準値に届かず認定の取り消しになった次第であります。もちろん、出荷しております製品は認定試験に合格した仕様と同じ製品です。しかし、認定を取り消されたのは事実であり、重く受け止めております。また、認定書記載の不行き届きについて、今回、国土交通省から指摘されるまで気付かなかった点につきましては、当社の理解不足以外のなにもありません。今回の件を受け、社内に「大臣認定点検委員会」を立ち上げました。今後、二度とこのような事態が起こらないよう、認定の範囲などに理解不足がないか、認定書の内容のチェックを徹底してまいります。

リスクマネジメント

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)するとともに、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。

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、2007年度にはインサイダー取引防止対策の強化を実施しました。

内部統制

会社法による当社の「内部統制システム構築の基本方針」は、2006年5月16日に開催された取締役会において決議し開示されています。また、経営環境の変化等に対応するため、必要に応じて見直しを図っています。金融商品取引法による「財務報告に係る内部統制」については、当社内部において、違法行為や不正・ミスやエラーなどが行われることなく、組織が健全かつ有効・効率的に運営されるよう各業務で所定の基準や手続きを定め、それに基づいて管理・監視・保証を行う仕組みを、「全社

統制」「IT全社統制」「決算・財務報告」「業務処理」の各プロセスの範囲で検討し、改善を図っております。具体的には、『①経営者の意向を充分反映した規程・マニュアルの整備 ②規程・マニュアルの中での職務権限の明確化 ③管理職者による統制活動の適切な実行とその証跡 ④兼務すべきでない職務の分離 ⑤無権限者によるシステムへのアクセスの制限』の仕組みづくりに取り組みました。2008年度より運用・評価を開始します。



インシュレーションボードは、 DAIKENグループのCSRをカタチにしています。

発売開始から50年。インシュレーションボードは、断熱性、透湿性、遮音性などにより住まいの“質”を高め、日々の快適な暮らしを支え続けてきました。外壁下地材や床下地材、畳床などに用いられるインシュレーションボードの働きは、DAIKENが社会に果す役割と同じで、日常目に見え

ることは少ないですが、人や地球環境、社会に対してやさしくあることを基本に、その性能を大いに発揮しています。インシュレーションボードには、DAIKENグループのCSRへの思いが息づいています。

人にやさしい



シックハウスの原因となるホルムアルデヒドをほとんど含まない「健康仕様」。優れた断熱、防音、調湿効果で、健康で快適な住空間を実現します。

環境にやさしい

主原料の約90%に建築廃木材を有効利用。環境配慮の優等生として環境負荷低減に大きく寄与しています。

社会にやさしい

災害発生時、断熱性や緩衝性を活かし、避難所用の床敷きとして被災地に寄贈。プライバシーを保持するため仕切り材としても活用されるなど、社会に貢献しています。

■インシュレーションボードとは？

繊維板の種類

「インシュレーションボード (Insulation Board)」とは、木材チップなどを高温高圧で蒸してほぐした繊維をすき出し、乾燥して固めた繊維板・ファイバーボードの一種です。

インシュレーションボードの原料と用途

インシュレーションボードの原料は、建築物を解体した古材や合板・製材などの端材が主で、資源をできる限り活用した環境にやさしい建材です。主に養生材や内装下地材、畳床などに使われています。



●大量に搬入される木材チップ



●岡山大建工業(株)のインシュレーションボード製造ライン



DAIKENグループ エコの原点を見つめて

インシュレーションボード事業がスタートした1958年。この年こそ、DAIKENグループの環境経営の出発点であり、合板を軸とした事業から新建材を軸とした事業へと会社のドメインを大きく転換した、DAIKENの原点ともいべき年です。

今回、「インシュレーションボード事業50周年」を記念して、当時の事業立ち上げの様子を振り返り、この事業に込められた環境への想いを再認識することで、資源循環型社会へのさらなる貢献につなげていきます。



●岡山工場の建設風景

合板事業を通じ、木質資源の重要性を認識

終戦間もない1945年の創業当初、私たち大建工業は当時の主力事業であった合板分野において、生産技術の向上や開発技術の強化という目の前の課題に懸命に取り組んでいました。そのような中、耐水性を有する特殊合板の製造技術確立に成功。物資が不足していた住宅・建築業界に新しい価値ある建材を提供することとなり、マーケットは飛躍的に拡大し、大建工業の信用も大きく向上しました。一方で、私たちは合板事業の問題点について認識せざるを得なくなりました。合板の生産には良質な原木が必要であり、そのうえ使えるのは一本の丸太の半分程度。合板事業がいかに資源を浪費しているかを痛感させられたのです。この時点で、木質資源の重要性を深く認識したDAIKENは木材工業に携わるメーカーとして、真摯に会社と業界そして地球の将来と向き合い、新しい事業への参入を模索し始めました。

いち早いエコロジー認識がインシュレーションボード参入を後押し

模索の末、私たちが選択したのが、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（IB）の事業化でした。原木の質を問わず、貴重な木質資源のほとんどを使用できる点で、地球環境に与えるメリットははかりしれません。

その後、海外からサンプルや資料を取り寄せて調査・検討を行い、日本でも国際規格に合致した高品質なIBが製造できると判断し、IBの事業化が正式に決定しました。

HISTORY

1958	木質資源の有効活用をテーマに事業スタート
1959	『ダイケンボード』発売
1965	日本経済の成長の加速とともに、『ダイケンボード』が急伸
1973	『たたみボード』発売
1977	当社第2のIB生産拠点・高萩工場（現高萩大建工業（株））が竣工
1981	建築基準法の改正を受け、『断熱ボード』の受注が活発化
1989	『たたみボード』が急成長
1992	『たたみボード』など木質繊維板製品がエコマーク取得
2002	『吸ホル養生ボード』を発売し、大ヒット製品に
2006	家庭用除湿材『除湿工房』発売
2008	さらなる新規用途開発とリサイクルシステムの確立へ

製造担当者 VOICE の声

使い道のなかった素材からモノをつくる、

IBの大きな特長の一つとして、地球環境に配慮した原料を使っている点が挙げられますが、50年の間で原料となる素材は徐々に移り変わっています。当初は木材を無駄なく使うための原木チップでしたが、現在、IB主原料の約90%が建築解体古材です。そのためDAIKENでは、異物が混入していたり、木材として品質が落ちる廃材を原料として活用できるよう



●完成した岡山工場

●岡山工場のフォーミングマシン

事業立ち上げの原動力は「使命感」と「成功への想い」

事業化にあたっては相当のパワーが必要となりましたが、戦後、ゼロからスタートした特殊合板の分野において、技術開発力をもとに短期間でトップに立った自信、そして若さがDAIKENにはありました。実際、IB事業が軌道に乗るまで様々な課題が立ちふさがりましたが、課題克服に向けた原動力となったものこそ、全従業員が共有したビッグプロジェクトを任されたという「使命感」と「絶対成功させるという想い」でした。

1958年2月、設備資金のみで当時のDAIKEN資本金（8,000万円）の25倍に相当する20億円もの巨費を投じて、岡山工場（現岡山建大工業（株））の建設が始まりました。同年12月には生産を開始、翌1959年から『ダイケンボード』として、シージングボードや天井材、壁材などの販売がいにスタートしました。

現状に安住することなく、新たなチャレンジへ

発売当時から現在に至るまで、市場のニーズは大きく変化してきましたが、IBはそれに的確に対応してきました。天井材に始まり、断熱下地ボード、たたみボード、直近では養生ボードと私たちは絶えず新規用途開発を進めてきました。技術開発においても、それは同じです。原料や接着剤、塗料、設備など、様々な分野において常に改善活動を進め、品質向上、コストダウンを実現してきました。

これからも、IBは進化し続けます。現在、時代の要請にマッチしたエコ素材であるということでIBは注目を集めていますが、まだ取り組むべき課題は残されています。例えば、製造過程におけるエネルギー消費の削減や、リサイクルシステムの確立などです。

IB誕生以来の50年は、挑戦の歴史でした。そこには、様々な教訓が含まれており、学ぶべきことがあります。今改めて50年を振り返り、私たちは今後も現状に安住することなく、製品開発、技術革新と新しいチャレンジを続けていこうとより固く決意します。

木材に関する業界において、荒廃した国内森林の保護や木質資源の有効活用が課題となりつつあった当時、DAIKENは1952年ごろから、廃材などを活用できる繊維板の調査・研究をスタート。そして、独自の高い事業としてインシュレーションボードに着目した。

住宅の建築戸数のめざましい伸びとともに、天井材を中心とし、インシュレーションボードの需要が急増、相次いで生産ラインを増設。その後、商品開発、キャンペーン販促にも力を入れ、DAIKENインシュレーションボードの認知が高まる。

法律の改正によって、家づくりの様々な工法において、シージングボードの壁倍率（建物の変形やゆがみを抑える働きについての壁の強さ）が認定される。省エネ性に加え、強度も認められたことで、外壁下地材としての評価が高まり、受注がいっそう活発化。

ワラ床に替わって、調湿性や断熱性に優れる『たたみボード』が急速に普及。インシュレーションボード製品の販売量の50%以上を占めるまでに成長する。

インシュレーションボードのクッション性を活かし、落下物や衝撃から床表面を保護する養生ボードを開発。衝撃吸収性に優れ、砂などのかみ込み傷の防止にも効果的で、発売後またたく間に大ヒット製品となる。

DAIKENのDNA

な製造技術とノウハウを考え出し、磨き続けてきました。今、住宅着工数の減少などを要因に建築解体古材でさえも手に入りにくい時代となり、私たちはまた新しい素材に目を向けています。それまで使われていなかった素材を使って、モノをつくる。そして、社会と自然の好循環を維持する製品を実現する。DAIKENのDNAは、50年前からずっと生き続けています。



FB製造部 FB製板課長
伊丹 和正



商品開発部 FB開発担当リーダー
鍵谷 幸治

さらなる需要創造、用途展開への挑戦

50年前、欧米から製造技術が導入されたIBは、現地では主に断熱材として使用されていました。しかしDAIKENでは、IBを単なる断熱製品ではなく素材として認識し、その様々な性質を活かせる用途開発に努めてきました。エコロジーであることはもちろん、時代のニーズを先見した用途展開、新しい市場での需要創造に注力し、IBが持つ性能を引き出し、発揮させています。IBは時代とともにカタチを変えながら、より人に、環境に、社会にやさしい製品であり続けます。

■時代のニーズを予測して進化した、製品ラインアップ

昭和34年、DAIKEN IB製品の発売にあたっては、アメリカの市場を参考にビルボードやシージングボードなどの素板製品を主とし、二次加工製品を従としてスタートしました。しかし、日本とアメリカの市場環境は大きく異なり、まもなく二次加工製品が販売の主力となっていきました。その中心となったのが天井材であり、昭和40年代になって『ダイケンボード』は吸音・断熱性能や寸法精度、デザイン性に優れた天井材として市場を席巻しました。さらに昭和40年代前半、当社は先のニーズを予測し、新製品の開発に取り組んでいました。昭和48年発売、現在の主力製品のひとつ『たたみボード』です。ダニやカビの発生を抑え、断熱性に優れた建材たたみです。発売当初の反響は大きくなかったものの、平成に入り、衛生や健康といったキーワードからも『たたみボード』は注目を集め、ワラ床に替わり急速に普及することとなりました。

現在の主なIB製品ラインアップ

たたみボード	ダイケンたたみボード	
床下地材	ビルボード、床コンビボード、エコヘルボード	
外壁 屋根下地材	シージングボードIC、アセダスR、アセダスD、スーパーαIIN、ビルボード、エコヘルボード	
押入壁材	さらりあ・収納壁材、収納ボード、押入れボードQ	
天井材	ダイケンボード・しずか400	
その他	吸ホル養生ボード、ペット用トイレ消臭マット、土木目地、避難所ボード など	

■住宅用建材からエンドユーザー商品、非住宅へ、さらに広がるIBの可能性

現在、IBは住宅用建材以外の市場でもその力を発揮しています。断熱性、調湿性とは別の、クッション性という新たな性能を活かし製品化した養生ボードがその代表です。ベニヤ板や発泡系シートを敷く従来の養生方法には、落下物の傷を防ぎきれない、施工者にとって歩きにくいなどの課題がありました。DAIKENの『吸ホル養生ボード』はそれらを解決しました。また、調湿という機能を特化させて、市販の除湿材よりも吸湿スピードに優れた『除湿工房』を開発。押入れなどの湿気を取り除く家庭用除湿材としてホームセンターを中心に販売しています。

■エコロジーの次へ、DAIKENの新たな挑戦

エコはこれからも重要な切り口のひとつですが、DAIKENはさらに新しいテーマに挑みます。代表的な例が、地震などの災害発生時、避難所生活を余儀なくされた方々のために開発した『避難所ボード』です。冷え込みを防ぎ、やわらかな感触で被災者への体の負担を軽減するとともに、床と間仕切のどちらにも使用できるので、プライバシーの保護にも役立ちます。自治体からの注目度も高く、『避難所ボード』を通じて社会貢献も果したいと考えます。IBの可能性は無限です。発想ひとつで、新たな価値を生み出すことができます。技術とニーズをリンクさせる柔軟な発想を持って、これからも社会に役立つ用途開発に挑戦し続けます。



●避難所ボード

人と社会にやさしい



- 18 **人と社会にやさしい** (社会性報告)
- 19 **ハイライト**
「お客様の理想の音環境づくりをサポート」
- 21 お客様とともに
- 23 従業員とともに
- 25 お取引先とともに
- 26 株主・投資家とともに
- 27 地域社会とともに

お客様の理想の音環境づくりをサポート

～年間2000件にも及ぶ防音相談を通じ、
お客様一人ひとりにオリジナル・サウンドデザインを提案～

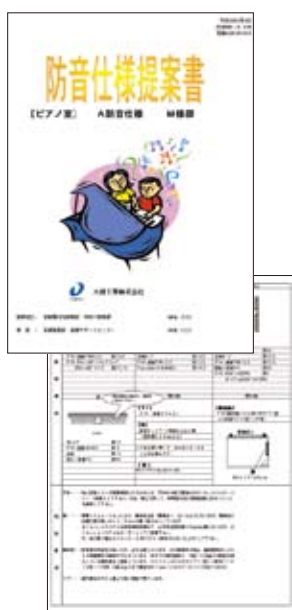
“音”は生活と切り離すことのできない重要な要素です。“音”と上手く付き合うことで、住まいはより楽しく快適なものになります。ただし、“音”に対するユーザーの要望は千差万別。生活騒音の防音に始まり、ホームシアターやピアノ室、オーディオルームといった、より高度な防音性と美しい音響効果が求められるケースまで様々です。吸音性に優れたインシュレーションボードの発売以来、理想の音環境づくりに取り組んできたDAIKENでは、長年培ってきた経験と先進の技術、そして多彩な製品ラインナップを駆使して、お客様一人ひとりにとってご満足いただけるオリジナル・サウンドデザインを提案しています。

音響事業部
サポート技術担当
青木 克実



■お客様のニーズを把握し、 最適な音響空間を提案

東京と岡山にあるサポートセンターには、お客様ご自身をはじめ、販売店様や工務店様などあらゆるルートを通じて、暮らしを取り巻く様々な音に関する相談が寄せられます。サポートセンターでは、電話による回答の他、ピアノ室やオーディオルームを作りたいといった相談について、部屋の用途や防音レベルなどお客様の要望に合わせて、個別に仕様提案書を作成しています。

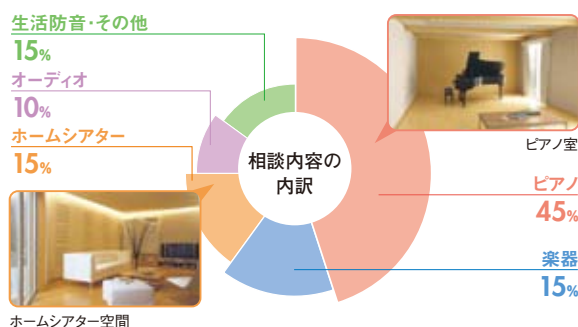


▲各種音響製品の必要数をはじめ、遮音性能や音響効果などが記載された仕様提案書

仕様提案書の作成件数は、年間およそ2000件。具体的には、提供いただいた図面をベースに、お客様のニーズにマッチする遮音性能と音響効果（残響時間）が得られるよう、天井・壁・床・ドア・換気扇などの仕様提案を行います。

「最近では、家庭にしながら映画やコンサートといった映像を、迫力ある音響とともに楽しみたいとの市場ニーズが高まる一方、住宅の高気密化によって住宅内の生活音が目立つようになり、『静かな部屋で暮らしたい』『プライベートを守りたい』との声も高まっています」とサポート業務に携わる音響事業部の青木さんは語ります。

●防音相談会における相談内容の内訳（2006年度～2008年度）



■新宿コーディネートプラザで 防音相談会を開催

サポートセンターでは、より詳しい説明を希望されるお客様向けに、新宿コーディネートプラザにて防音相談会（予約制）



▲新宿コーディネートプラザの外観

を月4回開催しており、昨年度は120組のお客様にお越しいただきました。相談時間は約90分。お客様のニーズを的確に把握し、提案の方向性、つまり遮音性能のランクや残響時間などを設定します。音の大小の感覚や響きの好みは人それぞれ違うため、この感覚的な部分を共有することがオリジナル・サウンドデザインを提案する上で非常に重要です。そこで防音相談会では、音響体感ルームや騒音計を用いることで、どれ位の音を出すのか、どの程度まで音を防ぎたいのかなど、具体的な数値を示しながら、お客様が求める理想の音環境を把握していきます。さらに、できるだけ実際に近いケースを想定できるよう、音を出す時間帯や周辺の環境などについても細かくヒアリングを実施。その上でサポートセンターのスタッフが音の専門家としてのアドバイスを加えな

がら、最終的なサウンドデザインの設計を行い、後日、その設計に基づいた仕様提案書を提出します。

オリジナル・サウンドデザインのために

- 丁寧なヒアリングで、ニーズを的確に把握
- 音を数値化して、感覚的なニーズも共有化
- 音響体感ルームで、お客様ご自身に音についてより知ってもらう

■音の高低による聞こえ方の違いに、お客様から驚きの声

ある日の相談内容は、新築一戸建の物件で、地下室をアコースティック中心のミニコンサートが開催できるような本格的防音ルームにしたいというもの。

「最適な音響提案と、周辺住民から苦情が出ない防音提案をお願いしたい」とのお客様の要望に対し、音響事業部の青木さんはきめ細かなヒアリングや音響体感ルームでの音の実測などを通じて、お客様の理想の音環境を絞り込んでいきました。



▲防音相談の様子。細かなヒアリングや音響体感ルームでの音の実測を通じて、お客様の理想の音環境を絞り込む青木さん

相談終了後、お客様に感想をうかがったところ、「音について分かっているつもりでしたが、体感してみると全然違いました。特に音の高低による、音の伝わり方、音の漏れ方の違いには驚きましたね。分かりやすい説明で、いい勉強になりました」との声が返ってきました。

■音を防ぐだけでなく、音を楽しむ

「天井材や壁材、下地材、防音ドア、防音換気扇など、ここまで多種多様な防音・音響製品をラインアップしているのはDAIKENだけ。今後も、防音・音響性能が高いことはもちろん、デザイン性も兼ね備えた製品を積極的に投入し、お客様の多様なニーズに機能性とデザイン性の両面からアプローチしていきたいと思います」と青木さん。【音を防ぐだけでなく、音を楽しむ】これがDAIKENの提案するサウンドデザインです。心からくつろげる快適な空間づくりに向け、“音”を切り口としたDAIKENの挑戦はこれからも続きます。



音響担当者
VOICE
の声

お客様の夢をかなえるための“お手伝い”

お客様のニーズがどこにあるのか、図面だけでは見えにくい場合もありますので、営業スタッフに確認するなどできるだけその部分を明確に把握するよう気をつけています。憧れのシアタールームや、音大やプロを目指す方のピアノ室など、図面にはお客様の夢が詰まっています。そんな夢をかなえるための“お手伝い”が、私たちの仕事です。楽しく、やりがいを持って取り組んでいます。



音響事業部 サポート技術担当
城村 瑞絵

お客様とともに

「安全」な住まいを提供するだけでなく、そこに暮らすお客様との接点の場をつくり、常に「安心」の快適生活を実感していただけるよう様々なアプローチを行っています。

独自UD(ユニバーサルデザイン)への取り組み

「安心・安全・便利・快適・健康」という5つのポイントをもとに、製品ひとつひとつに工夫を凝らし、“住む人の目線”からものづくりを追求しています。

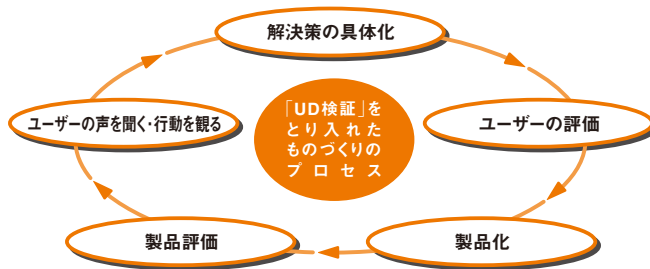
■DAIKEN-UDの定義

一般にUDとは、「すべての人のためのデザイン」と捉えられており、その対象はあくまで製品単体です。しかし、私たちDAIKENグループはそこから一步踏み込み、製品がセットされる住環境・住空間までをUDの対象として捉え、「より多くの人たちが、住まう喜びを感じられる製品と空間」の提供をDAIKEN-UDの目標としています。つまり、当社製品が住居に使用されたときの使いやすさ、さらには空間全体としての居心地の良さを常に考えています。



■さらなる快適性を見つける「UD検証」

「UD検証」では、高齢者や子供を含む数十名の一般生活者に試作品を体験してもらいます。年齢、性別、体格の違う様々な人が製品を思い思いに使う様子を検証することで、机上では想定されなかった改良ポイントを発見することができ、さらに快適性、利便性を高めたものづくりにつながります。当社は、ひとつひとつの製品の細部にまでこだわり、快適性を追求した製品づくりを行っています。



■ユニバーサルデザイン発想から生まれたDAIKEN製品の一例

<p>使いやすさを追求したハンドル ショートストロークレバーハンドル レリーフアート</p> <p>従来のレバーハンドル30度に対し、わずかに約10度動かすだけでドアの開閉ができる高齢者の方にもやさしいつくりを実現しました。</p>	<p>安全性に配慮した手摺 グリップ付丸棒ストレート システム手摺35型</p> <p>握った際に滑り止めとして機能する凹凸を設けることで、手摺の安全性をより高めました。</p>
 <p>ショートストロークレバーハンドル</p>  <p>レリーフアート施工例</p>	 <p>グリップ付丸棒ストレート</p>  <p>滑り止めイメージ図</p>

UD開発者の声

当たり前前の仕組みを、当たり前と思わないこと

UDによる開発にあたっては、日常を当たり前と思わず、毎日のなげない行動がもっと簡単にできるのではと疑うことを大切にしています。現在は、感性試験を中心としていますが、今後は人間工学的な試験も併せ、よりDAIKEN-UDの完成度を高めていきます。



開発研究所 居住性研究室
入山 朋之

お客様とDAIKENグループの接点

お客様と直接コミュニケーションをとれる施設、機会の拡大に努めています。一般の方にも分かりやすく、かつ多くの情報を発信することで、広く社会に安心をお届けします。

■コーディネートプラザ

全国14ヶ所のコーディネートプラザでは、カタログなどで伝えきれない製品の機能や性能を、お客様に分かりやすく展示・説明しています。製品サンプルを豊富に展示し、実物確認にお応えするとともに、実際のインテリアコーディネートを見て、触って、ご確認いただけます。



金沢CPの空間展示コーナー

■環境測定分析センター

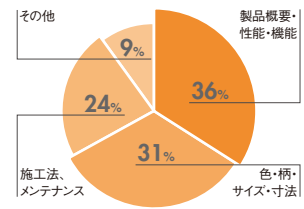
ホルムアルデヒド・VOC（揮発性有機化合物）の室内濃度測定、アスベストの空气中濃度測定や建材・天然鉱物中の含有分析、さらに床の衝撃音や遮音などの防音性能測定などを行っています。

各種建材が使用されている住環境の安全性や機能を科学的に測定・分析し、生活者の皆様の不安や疑問の解消、そして新しい建材の開発・製造に役立てています。



■お客様相談室

迅速・正確・丁寧をモットーに、当社製品とカタログに関するあらゆるお問い合わせに真摯に対応しています。年間3万件にもものぼる「お客様の声」は大切にお預かりし、より安全・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。



●2007年度のお問い合わせ内容

■各種展示会

2007～2008年にかけて、『日経住まいのリフォーム博』、『リモデルスタイルフェア（東京会場）』など、主にエンドユーザーを対象とする各種の展示会に出展しました。住まいに対する関心や要求が高まる一般のお客様に対して、建材の知識や選択肢の提供、不安や疑問の解消を行うことの重要性を再認識し、今後も積極的に出展を図ります。



2007年10月に開催された「日経住まいのリフォーム博」の当社展示ブース

アフターサービスにも注力 DAIKENパーツショップ開設

2008年2月21日、Webサイトを通じてアフターメンテナンス用部品を販売する、補修部品販売サイト「DAIKENパーツショップ」を開設しました。一般のお客様にも、よりスムーズに当社製品をご購入いただけるよう、各パーツの拡大写真やイラストを掲載するとともに、丁番の左右の判別といった一般の方が迷うであろう項目について細やかな解説を追加するなど工夫を加えております。



ドア、クローク、玄関収納等の丁番、レバー、把手など約150点を販売

従業員とともに

「企業風土の改革」「モチベーションアップ」「経営目標、中期経営計画の達成」の3つを人事理念として掲げ、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。

充実して働ける職場環境づくり

会社も個人もともに成長する企業を目指して、スキルアップを応援する様々な取り組みの他、人事制度、育児支援、メンタルヘルスケア、社内コミュニケーションの推進など、いつまでも安心して働ける職場環境づくりを進めています。

■人事制度

DAIKENグループは、「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を採用しています。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する人事制度です。

■ライフプランセミナー

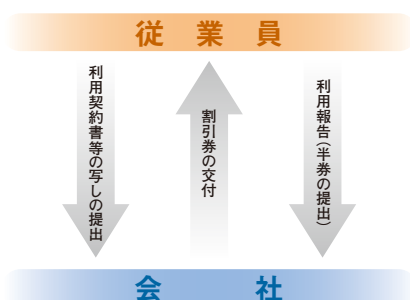
55歳の従業員を対象に、定年退職後の生活を就業中から意識して人生設計をしていただくためのセミナーを実施しています。外部講師と提携し、国の年金制度や退職後の生活費・税金などについて具体的にシミュレーションしています。



■育児支援

仕事と育児の両立を支援するため、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、従業員の経済的な負担を軽減するとともに、会社から育児支援機関を紹介し、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



■定年退職者再雇用制度

2006年の「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、定年退職者のまだまだ働きたい意欲に応えています。

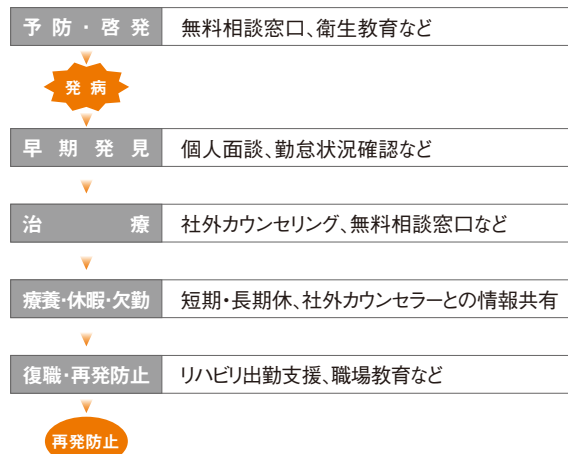
■博士号取得の支援

DAIKENグループでは、研究開発者・技術者が勤務しながら博士号を取得できるよう支援しています。企業に勤める人にとって、時間的および経済的理由から難しい博士号の取得を、当社が学位取得にかかる費用を負担することでバックアップします。

■メンタルヘルスケア

従業員が長期にわたって健康に仕事を続けられるよう支援しています。DAIKENグループでは、組織的に従業員の健康保持と増進を図るとともに、職務につくことが難しく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



従業員に対するスキルアップサポート

■製品研修会

営業スタッフのセールスエンジニアとしてのスキルアップを目的に、防音や階段・床暖房など各種製品の研修会を実施しています。2007年11月には、新製品のポジショニングと機能や性能、価値を体感して新製品の知識を習得する「2008年新製品研修会」が開催され、営業スタッフを中心に約500名が参加しました。従業員の一ひとりが、自社製品について理解を深めるよう支援しています。



■海外視察研修

2008年1月、開発者・技術者育成の一環として、海外視察研修を実施しました。DAIKENグループの開発担当スタッフを中心とする7名が参加し、当社のエコ素材事業の基幹のひとつであるMDF工場（マレーシア）を主体に、今後の生産拠点として有望なベトナムを視察しました。当社の重要課題でもある海外市場開拓・調達の推進に向け、海外でも通用する技術者の育成に努めています。



■キャリアに関する論文の募集

岡山大建工業（株）では、30歳未満の若手社員の育成を目的に論文を募集しており、昨年は53名が応募しました。テーマは「10年後の自分」や「2007年度を乗り切るときの自分の役割」などで、若手社員にとって自分のキャリアについて考え、見つめ直す機会となっています。なお、社内表彰を受けた15名のうち、1名が労働組合の上部団体であるUIゼンセン同盟主催の弁論大会で中国ブロックに出場を果し、敢闘賞を受賞しました。



社内コミュニケーションの活性化

■ダイケンミリ・アニュアルディナー

ダイケンミリ社（マレーシア）では、年1回の社員慰労パーティとして、アニュアルディナーが開催されています。ダイケンミリ全従業員とその家族、関係者を含め約500名が出席し、互いの労をねぎらい、より結束を固めます。2007年度は工場操業10周年を迎え、勤続10年の方々の表彰が行われました。



■ウォーク大会

2007年10月27日、グループ会社のセトウチ化工（株）関係者による「第4回セトウチ30kmウォーク大会」が行われました。遠くは北海道、東京などからもDAIKENグループ関係者が集まり、総勢127名が参加する大会となりました。従業員の親睦を深めることに加え、ゴミを拾う清掃活動も行いながら歩く、環境にやさしい催しとして、たくさんの方々にご協力いただきました。



■夏祭り

中部大建工業（株）と井波大建工業（株）では、夏の恒例行事として夏祭りが開催されています。2007年も食べ放題や飲み放題の屋台コーナーをはじめ、子ども限定のくじ引き、豪華賞品が当たる大抽選大会などで大いに盛り上がり、従業員間の交流を深めました。



従業員の業務効率化に貢献 テレビ会議システム運用スタート

DAIKENの主要拠点6ヶ所（大阪・東京・岡山・井波・名古屋・高萩）を結ぶ、テレビ会議の運用を開始しました。会議のためにかかる交通費・宿泊費などの出張経費と移動時間のロスを削減しながら、テレビによる映像と音声を用い、遠隔地との十分なコミュニケーションを実現することによって、情報の共有と伝達のスピードを早め、各従業員の業務効率化に貢献しています。



TOPIC

お取引先とともに

ビジネスパートナーとの相互理解を深め、環境に配慮した資材調達、お取引を通じて、ともに理想の住環境づくりに貢献していきます。

仕入先の皆様との取り組み〈グリーン調達〉

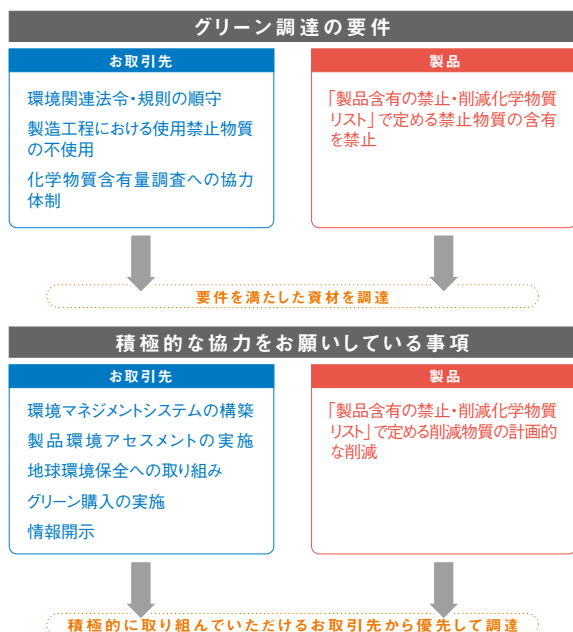
DAIKENグループの経営理念である【人と空間・環境の調和】を実践する具体的な手段として、独自に「グリーン調達ガイドライン」を定め、地球環境保全活動を推進しています。

仕入先の皆様には、環境保全活動に関する課題を共有してもらい、環境に配慮された安全で適正な資材を提供していただけるようご協力をお願いしています。また、当社グループの環境保全活動をご理解いただき、ともに積極的に取り組んでいただけるお取引先からの資材調達を優先しています。

■DAIKENグループ〈グリーン調達〉の考え方

- 環境保全活動を推進しているお取引先からの調達
- 環境負荷が少なく、指定有害物質を含まない資材および製品の調達
- 木材・木製品については、合法性が確認できるもの、または持続可能性に配慮されたものを調達

グリーン調達の仕組み



流通・施工業者様との取り組み

DAIKENグループでは、流通・施工業者様とともによりよい住まいづくりをいっそう推進していくため、様々な情報発信を行っています。その一環として、岡山大建工業（株）の敷地内に、カタログなどでは伝えきれない製品の機能・性能や施工を体感、実習していただける製品研修施設『テクニカルスペース岡山』を2006年にオープンしました。2007年度につきましては、全国各地から270組・1553名の流通・施工業者様が来場され、当社の目指す理想の住環境に共感いただきました。



また、昨年は全国の販売店様を対象とする販売コンテスト『TDコラボグランプリ2007』を実施。12月には本コンテストに入賞された有力販売店様など239社・353名をお招きして「表彰式典・感謝のつどい」を開催し、当社製品の販売取り扱いに対する感謝を表すとともに、エコ素材事業を軸とするDAIKENグループの経営方針を共有いただく機会としました。



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、DAIKENグループでは、企業情報開示方針に基づいた、正確、公正かつ適時をモットーとする情報開示を推進しています。

IR活動

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。直接、間接を問わず、豊富な情報提供を通じて、株主の皆様はもちろん、広く社会とのコミュニケーションを図っています。

■情報提供

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「アニュアルレポート（英語版）」を発行。各種IRツールは当社Webサイトに掲載し、株主・投資家の皆様に対して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。



■工場見学会

2008年2月、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）にて、証券アナリストや投資家の皆様を対象とする工場見学会を開催しました。生産設備を実際に見ていただくことで、よりいっそう当社事業への理解を深めていただくことができました。参加アナリストからは、「エコ素材事業の魅力が存分に伝わった」との感想もいただきました。



■決算説明会

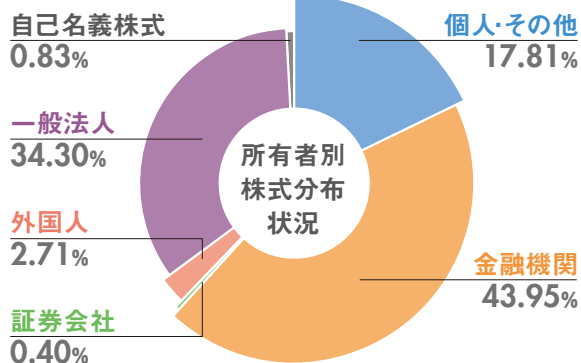
2007年度は、年2回の決算発表時に証券アナリストと機関投資家を対象とする決算説明会を開催し、決算概要や業績計画などの説明を行いました。さらに今後の戦略シナリオとして、“エコ素材事業の拡充”や“非住宅分野の開拓・拡大”“海外市場の開拓”などを具体的目標として挙げ、解説しました。

株式の状況

2008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 **6,604**名

●株主分布状況



●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(%)
伊藤忠商事株式会社	20,696	15.81
伊藤忠建材株式会社	5,480	4.19
株式会社三井住友銀行	4,934	3.77
三井住友海上火災保険株式会社	4,880	3.73
住友生命保険相互会社	4,656	3.56
住友信託銀行株式会社	4,440	3.39
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	4,090	3.13
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	4,054	3.10
株式会社みずほコーポレート銀行	3,500	2.67
日本生命保険相互会社	3,409	2.61

地域社会とともに

DAIKENグループでは、地域の皆様との交流を深め、信頼関係を重視したうえでの社会貢献活動を国内外で積極的に行っています。

■地域の皆様との交流活動

DAIKEN自らイベントを企画するなど、意欲的に地域住民の方々とのコミュニケーションを図る活動に取り組んでいます。

●活動実績

井波大建工業(株)

南砺市で開催された『いなみ国際木彫刻キャンプ07』に協賛し、芸術文化推進のため寄付金を贈りました。

三重ダイケン(株)

津市夏祭りの催し物に参加する近隣住民の踊りの練習のため、休日の構内を練習場として提供しました。

高萩大建工業(株)

第29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)

近隣住民の方や従業員参加による夏祭りを開催しました。



▲高萩市産業祭の出展ブース
(高萩大建工業(株))



▲8月4日に開催された夏祭り
(中部大建工業(株))

■災害支援活動

2008年1月23日、高萩大建工業(株)操業30周年記念の一環として、茨城県高萩市に『避難所ボード』145枚を寄贈しました。搬入搬出が容易で、床面などの冷え込みから体を守るこのボードは、今後、地震等の万が一の災害時に活用される予定です。



目録を手渡す高萩大建工業(株)の津田社長(写真右)

■地域教育活動

工場見学や作業体験を通じて、事業内容を深く理解いただくとともに、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

井波大建工業(株)

県内の中学生4名が職場見学を、高校生12名が工場見学を行いました。また、高校生5名をインターンシップとして受け入れました。

岡山大建工業(株)

県内の高校生33名が、社会実習の一環として工場見学を行いました。

高萩大建工業(株)

県内の高校生50名が、社会実習の一環として工場見学を行いました。

■美化活動

地域社会の一員として、植樹や清掃活動に取り組み、美しい街づくりに貢献できるよう様々な活動を展開しました。



▲赤浜海岸清掃 高萩大建工業(株)



▲河芸海岸清掃 三重ダイケン(株)河芸工場



▲工場周辺の清掃活動 井波大建工業(株)



▲河津桜30本植樹 岡山大建工業(株)

木材関連の勉学に励む学生を援助 マレーシア・サラワク州で奨学基金設立

当社は、歴代役員で積み立てていた相互会積立金を廃止するに伴い、その資金を当社と深い関係にあるマレーシアで木材関連の勉学に励む学生を対象に、『大建奨学資金』として約11万マレーシア・リングギット(日本円で400万円)を寄付しました。学生への支援は、奨学金制度の運用で実績のある現地木材協会を通じて行われることになっており、今後もDAIKENグループとして、奨学金寄付の継続を検討しています。



サラワク木材協会のダトレオチャイ会長と握手を交わす井波会長(当時社長)▲

環境にやさしい



- 28 **環境にやさしい** (環境報告)
- 29 **ハイライト:「温室効果ガス排出量、
京都議定書の目標を大幅クリア!」**
- 31 DAIKENグループ環境方針
- 32 環境マネジメントシステム
- 33 第二次中期環境計画の目標と活動結果
- 35 第三次中期環境計画の骨子
- 36 環境会計
- 37 生産活動における環境負荷
- 38 温室効果ガス排出量の削減
- 39 廃棄物の削減
- 40 化学物質の管理
- 41 再生資源・未利用資源の有効活用とエコ製品
- 43 サステナブルな資源活用への取り組み
- 44 環境コミュニケーション
- 45 第三者意見
- 46 社会・環境活動年表

温室効果ガス排出量、 京都議定書の目標を大幅クリア!

～バイオマスボイラーの積極稼働で、
自然循環型のエネルギー活用の仕組みを構築～

京都議定書の採択から10年、2008年は第1約束期間(2008～2012年)が始まる年です。京都議定書で掲げられた目標達成に向け、国、企業、さらに国民の一人ひとりが様々な取り組みを行っています。旧来、資源の有効活用というカタチで環境保護に取り組んできたDAIKENですが、近年、環境における最重要課題として取り上げられる温室効果ガス排出量の削減についても、積極的に取り組んでいます。

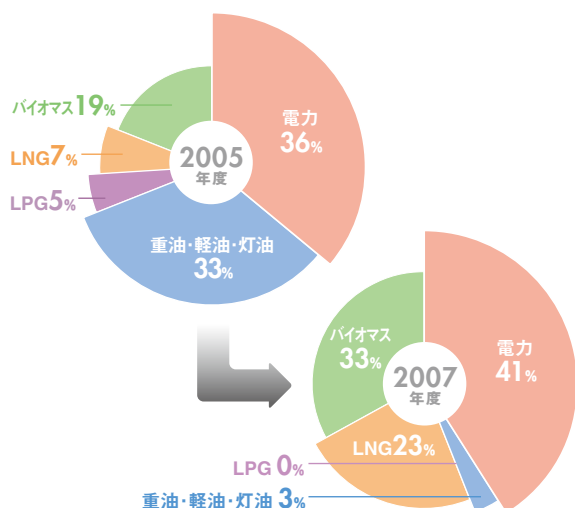


▲岡山大建工業(株)のバイオマスボイラー

■燃料転換への取り組みを開始し、 温室効果ガス排出量削減を促進

2002年度、温室効果ガス排出量の削減について具体的な活動方針を盛り込んだ「中期環境計画」を策定し、当社の取り組みは始まりました。当初は省エネ型機器の導入、稼働効率向上などの比較的小規模な取り組みでしたが、2005年度より重油・LPGなどの石油系燃料から、温室効果ガス排出量の少ない天然ガス(LNG)への燃料転換を開始。さらに2007年度には、2基のバイオマスボイラーを新設・稼働し、これまで以上にバイオマス燃料の有効活用に取り組みました。このような取り組みにより、使用エネルギーの割合は、この2年間で大きく変わり、バイオマスエネルギーが14ポイント増加、重油等が30ポイント減少し、温室効果ガス排出量が減少しました。

●使用エネルギーの割合



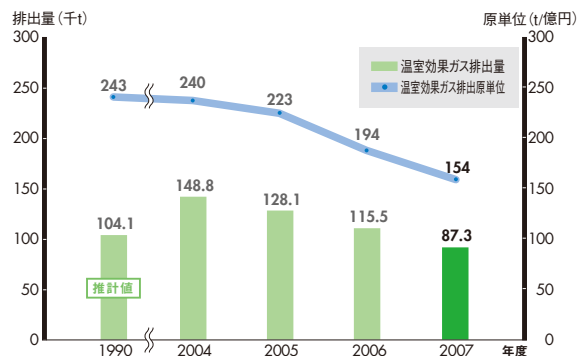
■バイオマスボイラーの積極稼働

高萩大建工業(株)、岡山大建工業(株)では、2007年度より、これまで使用していた重油ボイラーからバイオマスボイラーに切り替え、稼働を始めました。これにより、2007年度の温室効果ガスの排出量は、1990年度の10万4,000トン(推計値)に対して8万7,000トンとなり、京都議定書のわが国の目標である「1990年度比マイナス6%」を上回る約16%の削減ができました。また、2008年8月には、会津大建工業(株)に新たに1基が完成、稼働する予定です。現在は、1990年当時と比べ生産規模が拡大していますが、グラフの通り、排出量原単位を着実に低減してきたことが、温室効果ガスの排出量削減につながっています。



▲バイオマスボイラーの燃料倉庫

●温室効果ガス排出量(CO₂換算)と原単位*の推移



電力のCO₂換算係数は、活動の成果を評価するため固定値(0.378トン-CO₂/MWh)を使用しています。
※原単位=環境負荷物質の排出量/売上高

■「自主参加型国内排出量取引制度」への参加

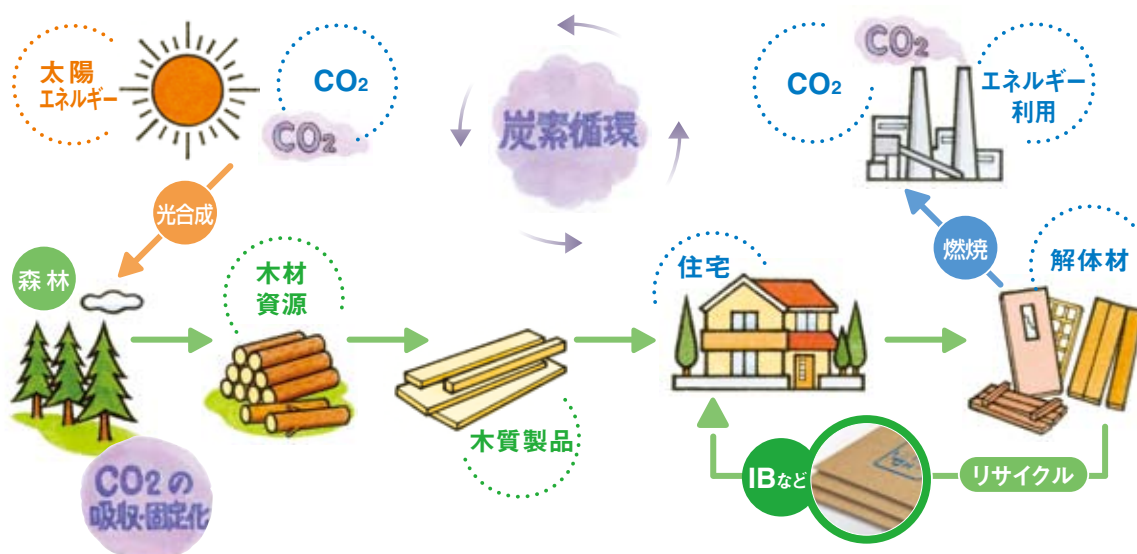
DAIKENグループは、環境省が進める「自主参加型国内排出量取引制度」に参加しています。これは、温室効果ガスの費用効率的かつ確実な削減と、国内排出量取引制度に関する知見・経験の蓄積を目的とする制度で、削減活動の結果については、第三者の検証を受けます。2006年度事業には岡山大建工業（株）、高萩大建工業（株）が、2007年度事業には会津大建工業（株）が参加し、CO₂排出量削減に取り組んでいます。

■社員一人ひとりが環境経営をしっかりと意識

DAIKENグループでは、社内報などで環境に関する情報や具体的な活動を紹介し、社員全員の環境に対する意識を高めています。これが温室効果ガス排出量の削減などの環境負荷低減活動の成果につながっています。これからも社員一人ひとりが地球環境保護への認識を深め、より積極的に活動していきます。

木質資源の有効活用

木材は、地球にやさしい生物材料資源で、加工時のエネルギーが少なく、解体後も、チップ化・繊維化することで、原料としてリサイクルできます。原料としてリサイクルできない廃木材は、燃焼させて燃焼エネルギーを有効利用しています。木材は燃焼させるとCO₂が発生しますが、木材の成長過程で光合成によりCO₂を吸収しており、ライフサイクル全体で見ると大気中のCO₂を増加させず、収支はゼロであると考えられています。



環境担当者
VOICE
の声

循環型社会、低炭素社会の実現に向けて

第二次中期環境計画を受けて、温室効果ガス排出量の削減に取り組んできた結果、これまでの重油依存体質から抜け出し、再生可能エネルギーであるバイオマスエネルギーの使用割合が増えてきました。今後、さらにバイオマスエネルギーを活用していくには、間伐、植林など森林の適切な管理をはじめとして、木質資源の循環利用の拡大が重要になってくると考えています。また、バイオマスボイラー稼動に伴うばいじん等の廃棄物対策にも取り組んでいます。



環境・品質保証室
伊藤 英嗣

DAIKENグループ 環境方針

環境に関する社会動向や事業活動の変化など、DAIKENグループを取り巻く経営環境の変化に適應するため、このたび、「DAIKEN環境方針」を以下のとおり改定しました。

基本理念

DAIKENグループは、地球にやさしい、人にやさしい企業活動を基軸に、環境負荷を低減する活動に取り組み、持続可能な社会の健全な発展に貢献していきます。

基本方針

全ての事業活動において地球環境、住環境、地域社会への影響を適正に評価し、環境に配慮した活動に積極的に取り組みます。

1. 資源循環型社会への貢献

資源の有限性を認識し、木材資源や鉱物資源をはじめとした有用な地球資源の循環型利用に積極的に取り組みます。

2. 事業活動における環境負荷の低減

地球温暖化防止や廃棄物削減など様々な環境問題に対し、これにかかわる事業活動のすべてのサイクルにおける環境への影響を評価し、環境負荷を低減する活動に取り組みます。

3. 環境に配慮した製品開発

製品のライフサイクルの各段階において、環境負荷低減に配慮した商品開発に取り組みます。

4. 法的規制およびその他の要求事項の順守

環境活動に関連する法的規制およびその他の要求事項を順守します。そのために自主管理基準を設定し、これを順守します。

5. 環境コミュニケーションの充実

すべてのステークホルダーに対し、積極的な環境情報の発信に努めるとともに、地域社会とのコミュニケーションの充実を図ります。

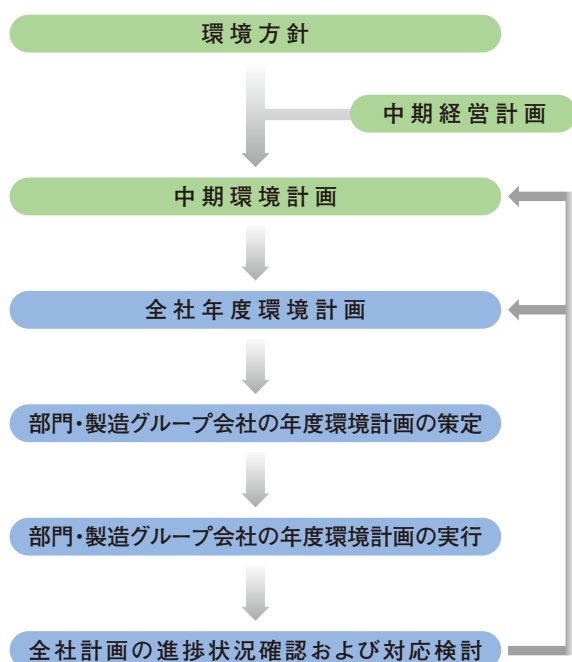
環境マネジメントシステム

DAIKEN環境方針、および第二次中期環境計画（2005年度～2007年度）を達成するため、グループ全体で環境マネジメントシステムの維持・向上に励み、環境保全活動に取り組んでいます。

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

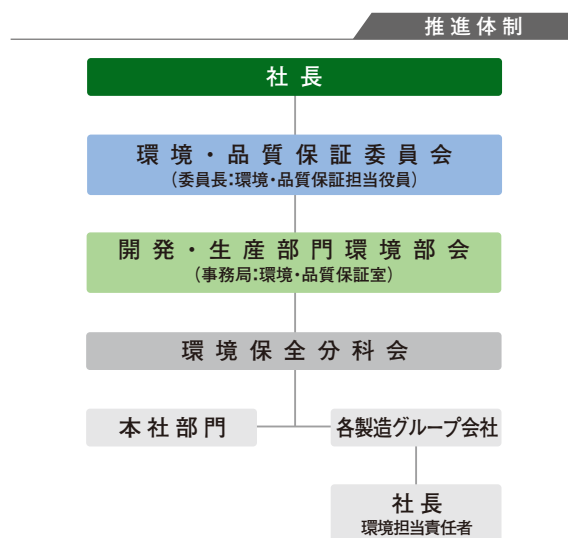
環境方針および中期経営計画に沿って策定した中期環境計画をもとに、部門・製造グループ会社は、年度環境計画を策定し、実行しています。その活動の進捗管理を行い、次年度の計画に反映することで、環境マネジメントシステムの維持・向上に努めています。



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

DAIKENグループでは、環境・品質保証担当役員が委員長を務める「環境・品質保証委員会」にて、グループの中期環境計画の策定および環境活動の進捗把握・評価を行っています。また、本社部門と各製造グループ会社とで構成される開発・生産部門環境部会、環境保全分科会では、中期環境目標の達成状況の把握並びに相互の情報共有を図っています。各グループ会社においては、環境担当責任者を定め、目標の管理・達成に努めています。



ダイケンサラワク社（マレーシア）がISO14001認証を取得

地球環境を維持し、事業活動を持続可能なものにしていくための重要な仕組みとして、国際規格ISO14001の認証取得を推進しています。2007年5月には、ダイケンサラワク社が新たに認証取得しました。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。

PICK UP

●ISO14001認証取得事業所・グループ会社（2008年3月末現在）

事業所・グループ会社名	左記に含まれる範囲	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
ダイケンサラワク社		2007年5月

第二次中期環境計画（2005年度～2007年度）の目標と活動結果

第二次中期環境計画では、5つの重点課題に対し10項目の活動目標を設定し、概ね目標は達成しました。目標未達の項目については、今後も引き続き問題点を明確にし、改善を図っていきます。

重点課題と取り組み内容		中期目標（2007年度）	基準年実績 （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。	11万トン／年
	グリーン調達推進	全社の取り組みを見直し、充実する。	—
環境負荷の低い生産拠点を実現する	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。	14万9,000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）	1万2,800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。
	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7万トン／年以上にする。	5万1,700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／Webサイトによる情報の充実 ・見学会の実施
	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、人にやさしいものづくりを基軸として、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。

2007年度実績	3ヶ年の総括	評価	掲載ページ
—	三重ダイケン(株)をEMS対象会社に加えるとともに、国内連結子会社3社にEMSを導入し、グループのEMS拡大を推進した。 三重ダイケン(株)…2005年ISO14001拡大認証取得 セトウチ化工(株)…2006年ISO14001認証取得 サンキ(株)、富山住機(株)…2007年より、「エコアクション21」運用開始 また、海外連結子会社1社にEMSを導入した。 ダイケンサラワク社…2007年ISO14001認証取得	○	P32
連結子会社2社【サンキ(株)、富山住機(株)】で、「エコアクション21」によるEMSの運用を開始			
2004年度比37%削減の6万9,000トン／年	「合板事業の終結と繊維板事業の拡大」「MDF等のリサイクルボードの使用比率の向上」「植林木合板を基材とする木質フロアーの開発・拡充」等により、南洋材使用量を大幅削減した。	◎	P43
グリーン調達ガイドライン(改訂版)の運用を開始。 植林木フロアーの森林認証取得に着手。	調達先に対する要件として、「環境保全への積極的な推進」「納入品に使用されている化学物質に関する情報提供」「使用禁止物質不使用証明書の提出」等を盛り込んだグリーン調達ガイドライン改訂版を作成し、運用を開始した。また、木材の合法性確保として、植林木を活用した木質フロアーの森林認証取得に着手した。	○	P25
2004年度比41%削減の8万7,000トン／年	設備の省エネ運転や省エネ設備の導入を進めるとともに、排出量の多い事業所でのLNGへの燃料転換やバイオマスエネルギーの有効活用により、温室効果ガス排出量、原単位とも大幅に削減した。	◎	P29 P30 P38
1万2,500トン／年	2006年までは削減活動が順調に進んだが、2007年度は、社外排出量の多い事業所のリサイクル設備の稼働が計画より大きく遅れたことと、新設したバイオマスボイラーのばいじんの社外処理の増加により、前年度(社外排出量:実績9,822トン／年)を大きく上回った。	×	P39
2工場がゼロエミッションを維持 (中部大建工業(株)、高萩大建工業(株))	経済的に有効なリサイクル方法・技術が得られず、目標は達成できなかった。	×	
71トン／年 (2004年度比84%削減)	製品の低VOC化をはじめ、環境負荷の少ない化学物質への代替等の取り組みにより、計画を大幅に上回る成果が得られた。	◎	P40
1,300トン／年 (2004年度比0.85倍)	回収にかかわる処理コスト(廃棄との価格差)が回収の実績に大きく左右した。インシュレーションボード以外の品目においては、価格差を吸収できる有効な施策を講じることができなかったため、目標を大きく下回った。	×	—
7万4,000トン／年	2005年から目標は達成し維持してきたが、2007年の処理量は「改正建築基準法」の影響による解体物件の減少が大きく、前年度(実績7万8,590トン／年)より減少した。	◎	—
●全国400図書館、160国立私立大学への「社会・環境報告書」配布を継続実施 ●環境ホームページを刷新 ●一般消費者向けエコブック発刊 ●学校や自治体向けの工場見学会を継続実施	社会性報告を充実した「社会・環境報告書」や新たなエコ情報誌を発行するとともに、情報公開の対象を拡大し、環境コミュニケーションの充実を図った。	○	P27 P44
●マレーシア植林継続実施 ●工場周辺の清掃実施 ●マレーシア・サラワク州で奨学基金を設立	2002年よりマレーシアで実施している植林の面積は、2007年度末時点で2,570ヘクタールに達した。また、サラワク州の木材産業発展のため、サラワク州学生を対象とした奨学基金を設立した。	○	P27 P43

◎…目標を大きく上回って達成できた。 ○…目標を達成できた。

△…目標を達成できなかったが、目標に近づいた。 ×…目標を大きく下回り、達成できなかった。

第三次中期環境計画（2008年度～2010年度）の骨子

グループ全体の環境経営をいっそう強化し、資源循環型の事業経営と、CO₂排出量の削減をはじめ環境負荷の低減活動に取り組みます。

重点課題	取り組み内容
1. 資源循環型社会への貢献	1) 「エコ素材」の市場拡大を図る。 2) インシュレーションボードの回収リサイクルを拡大すべく、養生ボードの回収システムの仕組みを作り、運用する。 3) マレーシアでの植林活動を継続実施する。
2. 事業活動における環境負荷の低減	対象範囲を拡大し、事業活動のすべてのサイクルにおいて環境負荷の低減に取り組む。 1) 事業活動におけるCO ₂ 排出量を削減する。 (生産) 対象サイトを拡大し、削減活動を推進する。 (物流) 「小口出荷の削減」「モーダルシフト」等、輸送効率の向上を図り、CO ₂ 排出量、排出原単位を削減する。 (営業・事務) チームマイナス6%活動と連動し、営業・事務部門のエコオフィス活動(節電、クールビズ、ウォームビズ等)を推進する。 2) 廃棄物の削減を推進する。 ・3Rを推進し、廃棄物総排出量/社外埋立量を削減する。 3) グリーン調達を推進する。 ・グリーン材料調達・購入比率目標を設定し、推進する。 ・合法性木材の調達基準を制定し、運用する。 4) 化学物質の適正管理を推進する。
3. 環境に配慮した製品開発	1) LCA(ライフサイクルアセスメント)手法を活用し、環境負荷の把握と低減を促進する。 2) 再生材料と植林木合板の活用を促進する。 3) 新規エコ製品の開発を推進する。
4. 法的規制およびその他の要求事項の順守	1) 廃棄物、大気、水質等の自主管理基準に基づき、適正に管理する。
5. 環境コミュニケーションの充実	1) レポートの発行/Webサイト等により情報公開する。 2) 工場見学等を実施し、情報公開する。 3) 社有林および海外植林地を適切に管理し、間伐材、残材、廃材等の有効活用を推進する。

環境会計

環境会計により、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たうえで、効率的な環境経営を実施しています。

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] 2007年4月1日～2008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

- 2007年度環境投資額は約19億円、環境保全費用は約10億円となりました。
- 環境省ガイドラインによる2007年度のカテゴリ別の割合は、事業エリア内コスト75%、上・下流コスト10%、管理活動コスト8%、研究開発コスト7%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	2006年度		2007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	32.1	279.7	17.5	338.0	大気汚染防止、水質汚濁防止
	地球温暖化防止・省エネ	1.5	32.3	1,762.2	147.6	バイオマスボイラーの設置
	産廃リサイクル等	20.4	182.3	0.0	132.5	埋め立て量の削減
	産廃削減・処理等	0.0	93.5	99.7	150.6	原料回収設備設置
	小計	54.1	587.8	1,879.4	768.8	
上・下流コスト	グリーン調達	0.0	129.5	0.0	102.2	PRTR対象化学物質削減、低VOC化
	廃材回収	0.0	0.0	0.0	0.0	
	小計	0.0	129.5	0.0	102.2	
管理活動コスト	EMSの整備	0.0	87.9	0.0	60.2	ISO14001認証維持
	環境負荷監視	2.6	27.2	0.0	23.1	パフォーマンスの測定
	小計	2.6	115.1	0.0	83.3	
研究開発コスト	エコ&ヘルシー製品開発	0.0	94.4	0.0	64.2	低VOC化、調湿建材の拡充
	環境負荷低減技術開発等	0.0	0.4	0.0	10.1	PRTR対象化学物質削減
	小計	0.0	94.8	0.0	74.2	
社会活動コスト	社会活動	0.0	0.1	4.3	1.9	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	0.3	0.0	1.0	
合 計		56.6	927.5	1,883.8	1,031.3	

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、下記のようにになりました。

	2006年度	増減率	2007年度
温室効果ガス排出量	11万5,000トン	24%削減	8万7,000トン
PRTR対象化学物質排出量・移動量	66トン	9%増加	71トン
産業廃棄物社外排出	9,822トン	27%増加	1万2,478トン

環境保全経済効果

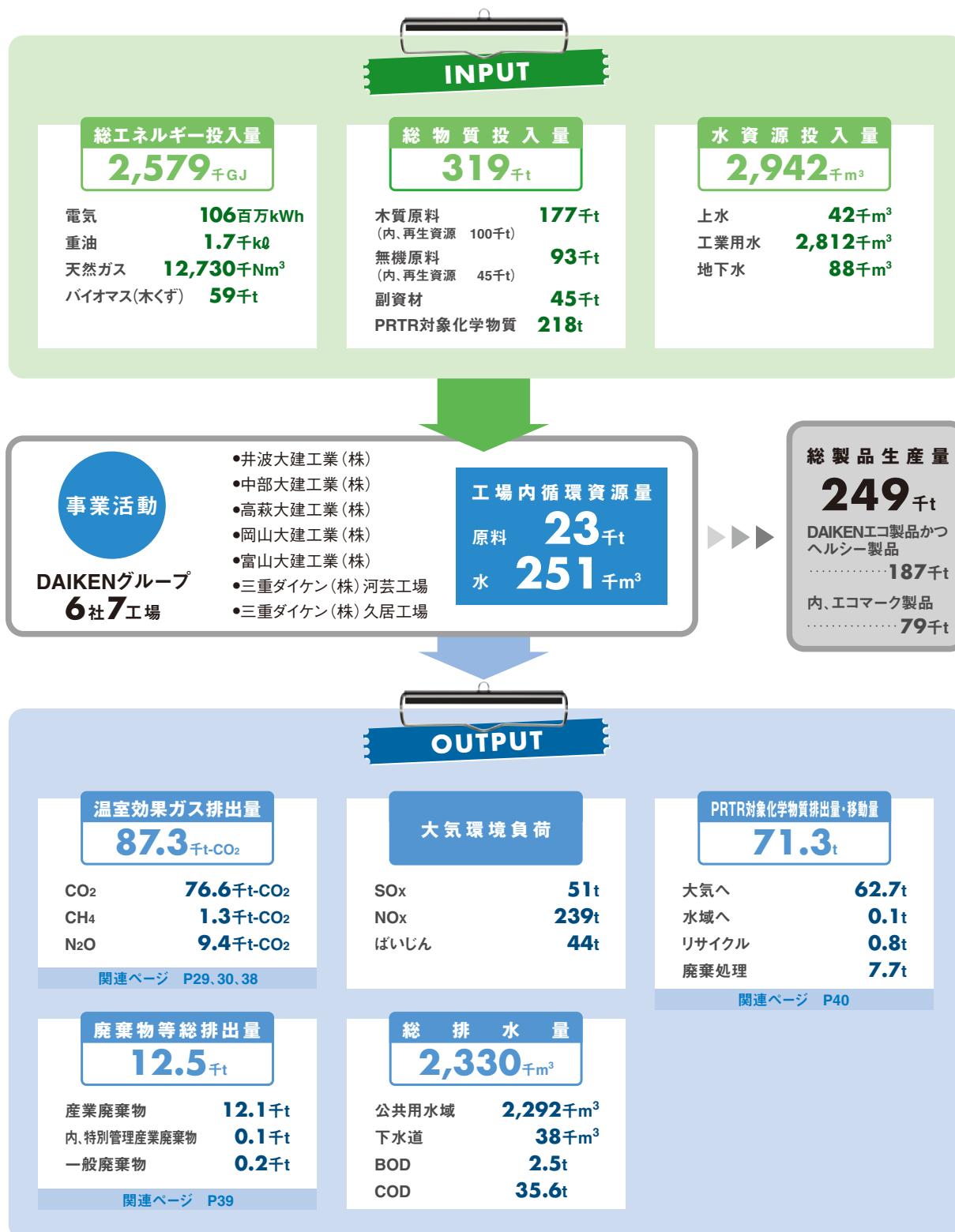
- エネルギーコストの大幅削減などにより、合計では4.6億円の経済効果となりました。

(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	506.2
	水資源投入コスト	-3.7
	産廃リサイクルコスト	41.9
	産廃処理処分コスト	-40.0
	上・下流コスト	26.6
	計	530.9
経済効果	グリーン調達経済効果	-70.3
合計		460.6

生産活動における環境負荷

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います。



温室効果ガス排出量の削減

製造、物流、営業・事務の各部門において、CO₂排出量の削減活動を推進しています。

生産活動による温室効果ガス排出量の削減

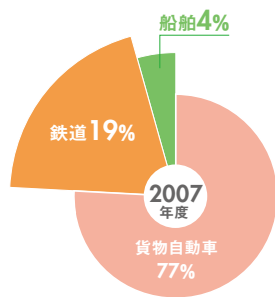
DAIKENグループの生産活動による2006年度のCO₂排出量は、事業活動全体の約80%を占めており、これまで設備の効率化運転、LNGへの燃料転換、バイオマスエネルギーの有効活用などによる削減活動に取り組んできました。2007年度は、岡山大建工業(株)と高萩大建工業(株)に新たに導入したバイオマスボイラーの稼働により、CO₂排出量、生産高原単位とも大幅に減少し、排出量は2004年度比41%削減の8万7,000トンになりました。これは、1990年度排出量(推計値)の約84%(16%削減)に相当します。

※温室効果ガス排出量と原単位の推移グラフはP29参照。

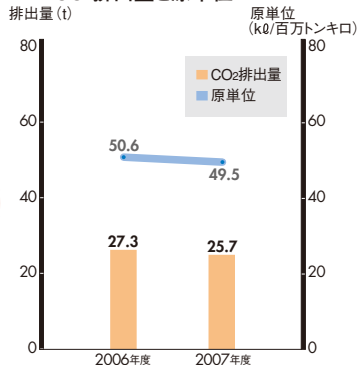
物流におけるCO₂排出量削減

2006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省エネルギーへの取り組みが義務付けられました。DAIKENグループでは、5年間で5%のエネルギー使用原単位低減のため、物流部門が中心となり、主な施策として「小口出荷の削減」「積載率の向上」「車両の大型化」「モーダルシフト」を掲げ、使用燃料、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。これまでトラックによる長距離輸送を鉄道や船舶に切り替えるモーダルシフトに積極的に取り組んだ結果、2007年度のモーダルシフトの輸送量は全輸送量の23%を占めています。こうした活動により、2007年度のCO₂排出量は、2006年度比6%削減の2万5,700トン、原単位は、2.2%削減の49.5k0/百万トンキロになりました。

●輸送手段別輸送量



●CO₂排出量と原単位



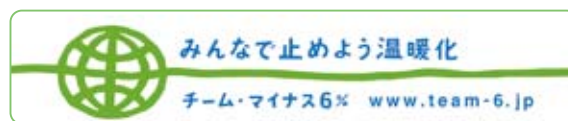
※CO₂排出量の算定対象範囲については、当社の所有権のある貨物の輸送範囲としています。

営業・事務部門での取り組み

営業・事務部門の2006年度のCO₂排出量は、事業活動全体では約2%の3,000トン弱ですが、地球温暖化防止におけるオフィス部門の取り組みの重要性を踏まえ、エコオフィス活動に取り組んでいきます。

チーム・マイナス6%に参加登録

地球温暖化防止に向け、エコオフィス活動の一環としてチームマイナス6%活動に参加しました。



DAIKENグループが取り組む、温室効果ガスを減らすための具体策

- ▶▶▶ 温度調節で減らそう
基本の冷暖房温度は夏季27℃以上・冬季23℃以下
- ▶▶▶ 自動車の使い方減らそう
公共交通機関の積極的な利用/車を離れるときはアイドリングストップ 急発進・急ブレーキを避ける
- ▶▶▶ 商品の選び方で減らそう
事務用品は環境配慮品を優先して購入
- ▶▶▶ 電気の使い方減らそう
部分消灯の実施/長時間使用していないOA機器等は電源OFF

植林でCO₂を年間8万トン吸収しています

植林活動も地球温暖化防止の有効な手段です。ダイケンサラワク社が2002年より実施している植林の総面積は、2007年度末で約2,570ヘクタールに達し、2007年度における年間CO₂吸収(固定量)は、約8万トン(推定値)という試算結果が得られました。この固定量は、2007年度の国内生産拠点(6社7工場)のエネルギー起源CO₂排出量の94%に相当します。



廃棄物の削減

環境負荷の低減を図るために、廃棄物の発生量と社外排出量の削減（リデュース）および廃棄物の再生利用（リサイクル）の拡大を主体に活動を進めてきました。

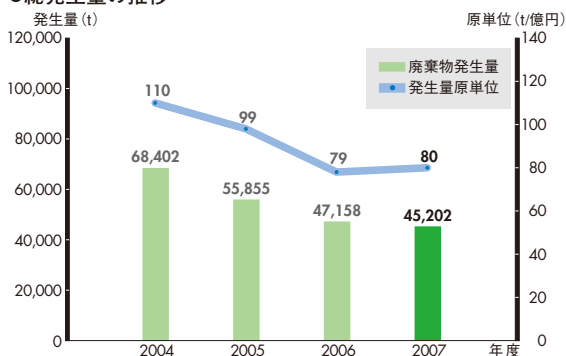
廃棄物発生量の削減

DAIKENグループ主要7工場における2007年度の廃棄物総発生量の目標は4万4,800トンでしたが、結果は前年度から1,956トン削減の4万5,202トンで目標は未達成でした。その主な原因は、製品歩留まりの悪化と新規設備であるバイオマスボイラーから発生するばいじんの増加でした。今後はこれらの対策（歩留まりの向上、ばいじんの削減とリサイクル化）を進め、発生量の削減に取り組めます。発生量の原単位はこの3年間で30トン／億円減少できました。

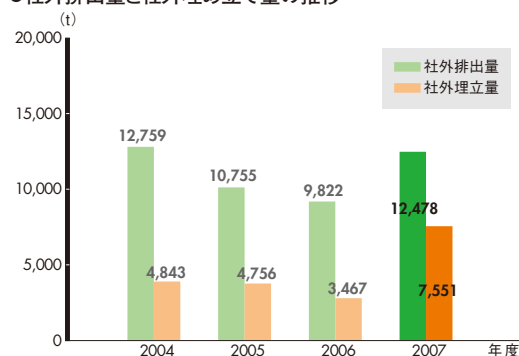
社外排出量の削減

2007年度の廃棄物の社外排出量は、前年度から2,656トン増加の1万2,478トンで、2007年度目標の7,000トン／年以下から大きく乖離し、未達成でした。また、社外埋立て量も前年度から4,044トンも大きく増加して7,551トン、埋立て比率は16.7%になり大きく悪化し、2001年度以来の減少が止まりました。主な原因は、岡山大建工業（株）で新設した汚泥リサイクル設備の稼働が計画より大きく遅れたこと、新設のバイオマスボイラーからのばいじんが予想より増加したことです。現在はリサイクル設備は順調に稼働しており、2008年度の削減に貢献できる予定です。

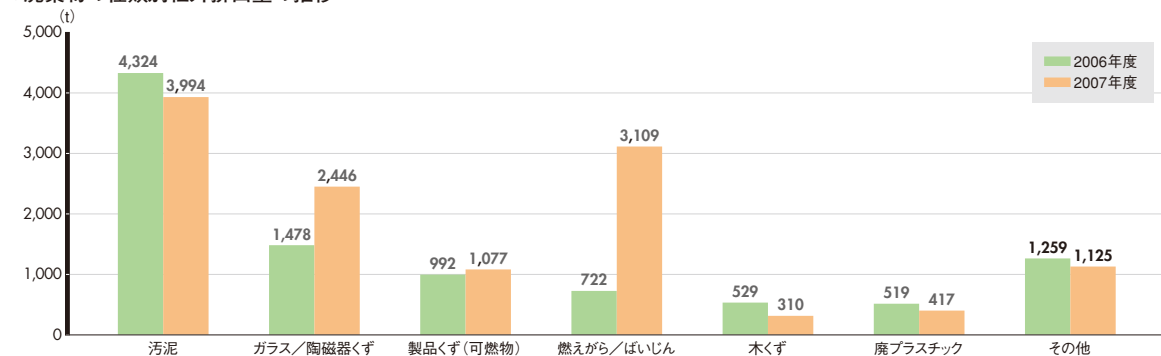
●総発生量の推移



●社外排出量と社外埋立て量の推移



●廃棄物の種類別社外排出量の推移



廃棄物処理の適正管理

DAIKENグループでは、2004年9月に「廃棄物管理規程」を制定し、事業活動から排出される廃棄物の減量化・再資源化により環境負荷を低減するとともに、廃棄物の管理及び処理を法令に従って適正に実施しています。

化学物質の管理

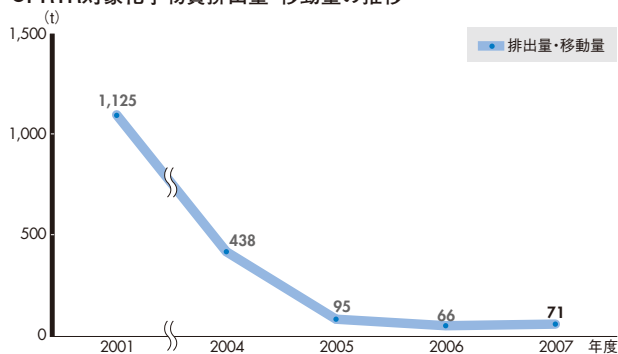
PRTR対象化学物質の代替を推進することで、年々順調に目標値を上回る削減を実現しています。

PRTR対象化学物質の排出量・移動量の削減

目標を上回る削減をし、目標レベルの維持に努めています

第二次中期環境計画では、PRTR対象化学物質の排出量・移動量を2007年度までに、110トン／年以下にする目標を掲げていました。対象化学物質の代替品への切り替え等を進めてきた結果、2005年度に目標を達成し、以降、目標レベルで維持しています。

●PRTR対象化学物質排出量・移動量の推移



●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	使用含有量	環境への排出量・移動量				消費量(製品等)および除去処分量(分解、反応等)
		大気排出	水域排水	産廃排出	計	
エチレングリコール	6.2	3.0	0.0	0.0	3.0	3.2
キシレン	24.8	22.9	0.0	0.6	23.4	1.4
シクロヘキシルアミン	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
1,3ジクロロ-2-プロパノール	0.4	0.4	0.0	0.0	0.4	0.0
塩化メチレン	13.0	13.0	0.0	0.0	13.0	0.0
スチレン	75.7	1.8	0.0	5.7	7.6	68.2
トルエン	17.6	16.4	0.0	1.0	17.3	0.3
ヒドラジン	0.2	0.0	0.1	0.0	0.1	0.1
フェノール	4.7	4.7	0.0	0.0	4.7	0.0
ホウ素およびその化合物	52.7	0.0	0.0	0.0	0.0	52.7
ポリオキシエチレンノニルフェニルエーテル	19.8	0.0	0.0	1.2	1.2	18.6
無水マレイン酸	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0
計	217.5	62.2	0.1	8.4	70.7	146.7

ダイオキシン類 (mg)	-	55.0	0.0	5.2	60.1	-
--------------	---	------	-----	-----	------	---

(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、0.1t以上の第一種指定化学物質も記載しています。

VOC排出量の管理

DAIKENグループにおける大気汚染防止法の対象となるVOC排出施設(岡山大建工業(株)3施設、中部大建工業(株)1施設)について、定期的に測定を実施し、測定値の管理を行っています。各施設とも2010年から適用される排出基準を満たしています。

再生資源・未利用資源の有効活用とエコ製品

独自のエコロジー技術を磨き、
再生資源や未利用資源を活かしたものづくりを進めています。

ダイライト

これまで使われていなかった資源を有効活用

自然界に大量に存在しながら使い道のなかった「シラス（火山灰）」に着目。製鉄の副産物であるスラグを繊維化したスラグウールを組み合わせることで、高強度・防耐火・高耐久という特性に加え、軽さを兼ね備えた無機質エンジニアリングパネル『ダイライト』が誕生しました。『ダイライト』は、安心・安全、快適な住まいづくりに貢献しています。

●ダイライトができるまで

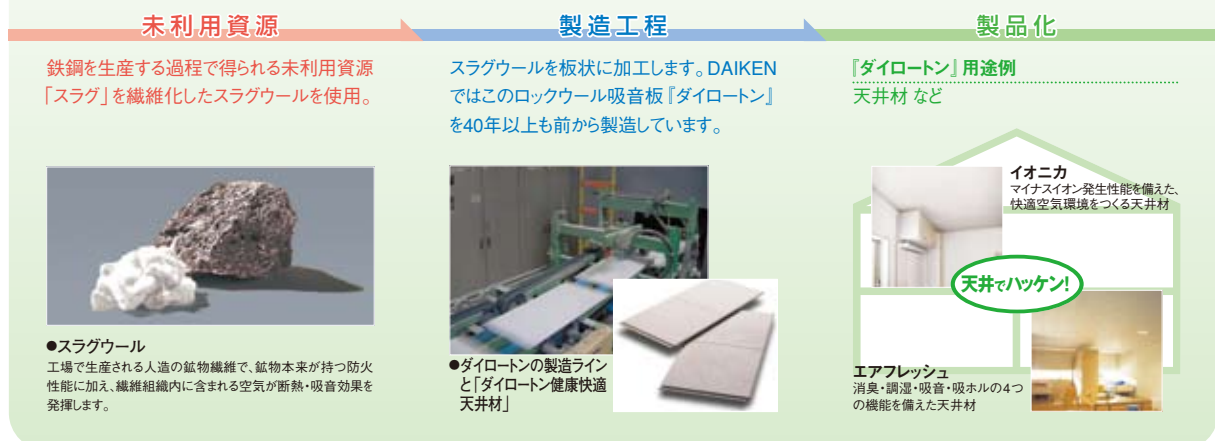


ダイロートン

鉄を生産する過程で出る副産物を有効活用

鉄鋼を生産する過程で得られる未利用資源「スラグ」に着目。スラグを繊維状に加工したスラグウールを主原料とした『ダイロートン』は、優れた吸音・防火・断熱性能を備えた天井材として、住宅の他、オフィスビルや公共施設など様々な空間で活躍しています。

●ダイロートンができるまで



インシュレーションボード 廃木材を有効活用

建築現場や製材所から出る「廃木材」に着目。木材資源を無駄なく製品に活用することで、地球にやさしいものづくりを実践しています。『インシュレーションボード』を基材にした数多くの製品はエコマークの認定商品であり、減少する森林資源の保護に貢献できる建材として「グリーン購入法」の特定調達品目に指定されています。

●インシュレーションボードができるまで



MDF 木質原料に再生資源を100%使用

製材工場や合板工場から出る「端材」に着目。マレーシア・サラワク州にあるダイケンサラワク社とダイケンミリ社では、近隣の製材・合板工場から出る端材で、MDFの原料となる木材チップを100%まかなっています。合板の代わりにMDFを多く使うことは、南洋材天然木の使用量の削減につながり、森林保護に貢献します。

●MDFができるまで

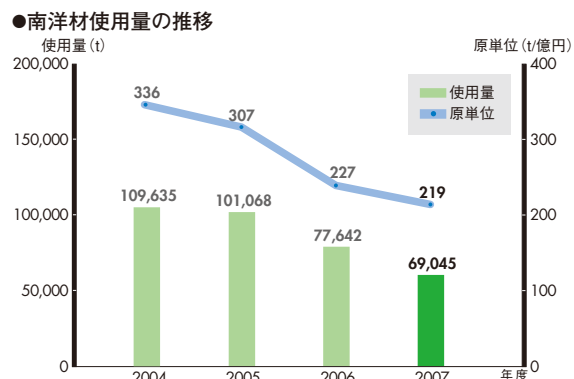


サステナブルな資源活用への取り組み

持続可能な循環型社会の実現に向け、
DAIKENグループでは木質資源の保護に積極的に取り組んでいます。

南洋材使用量の削減

DAIKENグループでは、木質資源の保護の一環として合板事業の終結と木質繊維板事業の拡大、循環・管理可能な植林木を活用したエコフロアの拡充やMDFなどのリサイクルボードへの切り替えなど、南洋材の使用量削減に積極的に取り組んでまいりました。その結果、2007年度には、2004年度比の37%減にあたる4万トンを削減できました。



植林事業について

ダイケンサラワク社では、マレーシア・サラワク州から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年より植林不適地(河川、林道、貯水池など)を除いた約3,500ヘクタールを対象に植林事業に取り組んでいます。2007年度末までに植樹した苗木の総数は286万本、面積は2,570ヘクタールに達しました。

さらにダイケンサラワク社では、2~3年後に伐期を迎える植林木の有効活用に向け、植林木を原料とするMDFの開発を進めるとともに、合板の原料として現地合板工場や製材工場に販売することを視野に入れた活動も展開中です。



マレーシア・サラワク州に広がる植林エリア

エコ素材を活用したフローア開発に力を入れています

従来、フローア基材には原料となる木材の性質から考えて、南洋材の使用が当たり前とされていましたが、当社は2005年に植林木利用合板と高性能MDFを組み合わせたハイブリッド基材『エコベースフローアボード』の開発に業界で初めて成功し、翌年、『ビューティア』『ジュエリアート』という環境配慮型床材を生み出しました。さらに2007年には、寸法安定性・耐水性を向上させたフローア基材用『特殊MDF』を開発し、『ドノウアーツリム6T』を誕生させました。



ドノウアーツリム6T

環境コミュニケーション

ステークホルダーの皆様に対して、報告書の発行やWebサイト、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」「DAIKEN ECO BOOK」の発行

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理解していただくために、「社会・環境報告書2007」（2008年度の本紙から「CSR報告書」へと名称変更）を発行しました。さらに2007年度、再生資源や未利用資源を主原料としたエコ素材の生産活動を軸に、DAIKENグループの環境に対する考え方を様々な数値やイラストを使って分かりやすく紹介したパンフレット「DAIKEN ECO BOOK」を発行しました。その他、ホームページにも当社グループの活動を紹介しています。



▲DAIKEN ECO BOOK



▲社会・環境報告書2007

環境展示会「エコプロダクツ2007」に出展

当社は、2007年12月に東京ビッグサイトで開催された環境展示会「エコプロダクツ2007」に出展しました。エコプロダクツ展は、「ダイエット!CO₂」をテーマに環境に配慮した製品やサービスを一堂に集めて紹介する国内最大規模の環境展示会で、出展数は企業、行政、研究機関など過去最多の632社・団体にのぼり、来場者も過去最多となる16万5,000人を記録するなど、会場は連日大いに賑わいました。当社は、『インシュレーションボード』『ダイロートン』『MDF』『ダイライト』の4つのエコ素材を取り上げ、再生資源・未利用資源を原料へと加工し、製品化するという一連の流れを現物サンプルを使って展示。そして、それらエコ素材が持つ断熱・調湿・消臭といった機能性を来場者が実際に体感できるように、様々な実験コーナーを設置することで、多くの来場者に当社の環境への取り組みを理解いただきました。



環境産業総合見本市「環境ビジネスメッセin岡山」に出展

岡山大建工業(株)は、2007年11月に岡山国際交流センターで開催された「環境ビジネスメッセin岡山(中四国から循環資源に関する新技術・ビジネスモデルを一堂に会した会合)」に岡山県代表として出展し、シラス(九州南部の火山堆積物)、スラグウール、建築廃木材などの再生・未利用資源を有効活用した製品開発・生産活動を紹介します。

とりわけ、不毛の台地だったシラス採取跡地が田畑になり、有効活用されている点に高い評価をいただきました。



第三者意見

CSR報告書を発行するにあたり、客観性を重視するため、第三者の方からのご意見をいただいています。本報告書のみならず、DAIKENグループの今後の活動にも反映させていきたいと考えています。



東京農工大学
大学院教授

服部 順昭

レポートの全体像と基本的な評価

CSR報告書2008について

大建工業は、インシュレーションボードを事業化して50周年を迎えられ、それを機会に、「社会・環境報告書」を「CSR報告書」に改められました。

企業は社会に対して事業、雇用、環境、社会倫理などの点で貢献するよう期待されています。この報告書の特集で取り上げられているインシュレーションボード（IB）は、その原料の約90%が建設解体木材であり、廃材の有効活用が図られていること、製造時に投入される全エネルギーの約1/3をバイオマスで賄っていることなどから、貴重な木材資源をマテリアルリサイクルとサーマルリサイクルのバランスを取って利用するシステムで生産されており、植林活動による木質資源の供給に取り組みられていることを合わせると、当該グループの事業活動は資源循環型社会の形成に大きく貢献していると評価できます。

環境問題への取り組み方について

前述のIBをはじめ、MDFなどの木質再生ボードを多用したエコ製品の提供や、燃料のバイオマスへの転換やエネルギーの有効利用によるCO₂削減、化学物質の適正管理など、環境問題への真摯な取り組みにより多くの成果を挙げていることがわかります。

今後は、製品の製造時だけでなく、輸送時、使用時、廃棄時など、どの事業のどの段階で、かつトータルで環境負荷が幾らなのか、ライフサイクルアセスメント（LCA）手法を取り入れた環境負荷評価を精度良く把握されることによって、取り組むべき課題を明確にし、より環境負荷の低い製品やサービスを提供されるよう、更なるステップアップを期待します。

結語

昨今は、環境への対応はもとより、消費者を重視し保護する企業経営が求められています。製品の安全や品質維持に関する取り組みも、次年度以降の報告書でより多く紹介されたほうがよいでしょう。

これからのCSR活動は、関連企業も含め、サプライチェーン全体で取り組むことが大切です。今後は、ステークホルダーとの一層の対話を通じて、事業活動全般の改善を図りながら、グループ全体で積極的かつ継続的にCSR活動されるよう期待します。



取締役CSR担当役員

伊藤 章倫

第三者意見をいただいて

当社のCSRの原点は、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生産を開始した1958年にまでさかのぼります。以来、再生資源・未利用資源を有効活用したエコ素材を生み出し、健康で快適な住空間づくりに貢献する高付加価値製品を提供するというDNAは、現在に至るまで脈々と受け継がれています。

今回、これらの取り組みについて評価いただくとともに、今後の活動のステップアップとして「LCA手法の取り入れ」についてご指摘いただきました。この点につきましては、現在の当社の大きな課題でもあり、ご指摘を踏まえ、今後この課題に本格的に取り組む、より環境負荷の低い製品・サービスの提供に努めてまいります。

また、製品の安全・品質に関する取り組みにつきましても、全社で意識を高め、品質管理を徹底するなど、今まで以上に安全・品質の向上に取り組むことで、CSR経営をより加速させていく所存です。

DAIKEN 社会・環境活動年表 (主な取り組み)

1958年	『ダイケンボード』の生産開始	
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	
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	「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 (Fc0)」、「E0」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 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 「Daiken-Eco-Action」スタート「エコ&ヘルシーキャンペーン」開始	
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 「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)	
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	
2007年	ダイケンサラワク社がISO14001認証取得 岡山大建工業(株)、高萩大建工業(株)でバイオマスボイラー稼働	
<p>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。</p>		

編集後記

2003年、「環境報告書」としてスタートした本書は、「社会・環境報告書」を経て、今年から「CSR報告書」と名称を変更して発行することとなりました。

そこで今回は、DAIKENのCSRに対する考え方や推進体制などについて、できるだけ分かりやすくお伝えすることを念頭に編集してきました。また、DAIKENグループのCSRの象徴として「インシュレーションボード」をピックアップし、表紙などのデザインとして全面的に採用するとともに、インシュレーションボード事業に賭けた想いや用途開発の歴史などを記念特集で取り上げました。

この他特集として、社会性報告では「オリジナル・サウンドデザイン提案活動」を、環境報告では「地球温暖化対策」を取り上げ、地球にやさしく、人にやさしい「環境発想のものづくり」を実践する当社の活動をより具体的に紹介しております。

今後もCSR報告書の発行をひとつのきっかけとして、CSR意識の啓発と活動のレベルアップを進めていきたいと考えております。皆様の忌憚のないご意見・ご感想をWebサイト (<http://www.daiken.jp/csr/index.html>) を通じてお寄せいただければ幸いです。

経営企画部 広報室



DAIKEN

<http://www.daiken.jp/>

大建工業株式会社

本報告書に関するお問い合わせ先

大建工業株式会社 経営企画部 広報室
〒530-8210 大阪市北区堂島1丁目6番20号(堂島アバンザ)
TEL:06-6452-6320 FAX:06-6452-6071

本報告書の内容は、インターネットでもご覧いただけます。

■ <http://www.daiken.jp/csr/index.html> ■

●2008年8月発行

表紙デザイン



当社エコ製品を代表する「インシュレーションボード (IB)」の生産開始から、今年で50周年を迎えます。この節目を記念して、今回の表紙デザインにはIB実物写真を用いています。

この冊子は環境保全のためFSC
認証紙(表紙を除く)と大豆油イ
ンキを使用しています。

大建工業は、チーム・マイナス6%に参加しています。



みんなで止めよう温暖化
チーム・マイナス6%