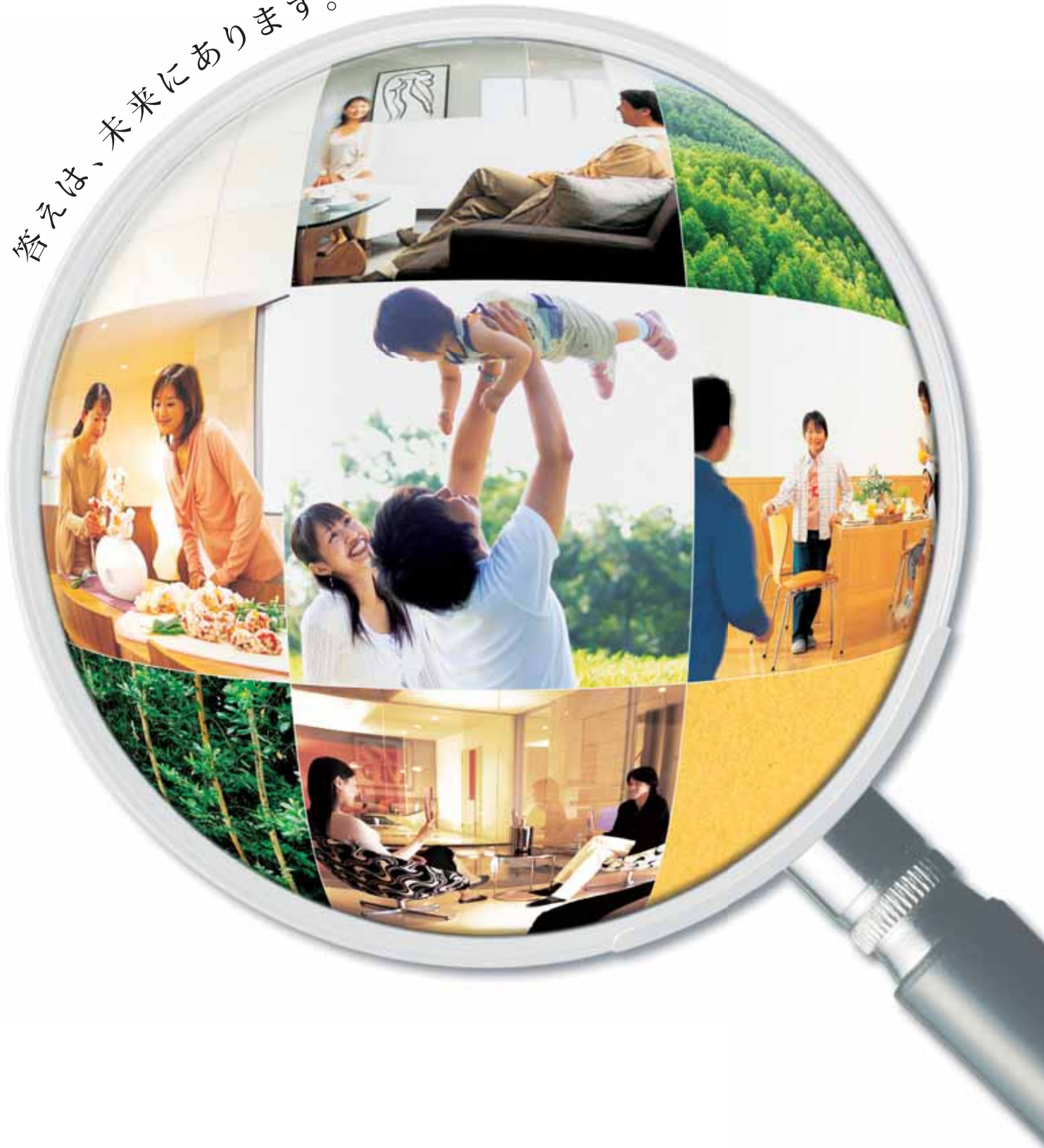


答えは、未来にあります。



私たちDAIKENグループは、
人と社会と環境のために果たすべき役割を
見つめ直し、さらなる社会貢献活動に
取り組んでいきます。

DAIKENグループは、「人と空間・環境の調和」をテーマに、
環境発想のものづくりで、地球環境と人々の暮らしに貢献してきました。
その原点であるインシュレーションボードの事業化から、昨年でちょうど半世紀。
これを機会に、社会の一員として社会の持続的発展のために何ができるかを
今一度見つめ直し、DAIKENだからこそできるものづくりを通じて、
人と社会と環境に新たな「価値」をお届けしていきます。

編集方針

DAIKENグループでは、CSR(企業の社会的責任)への取り組み・考え方について、より多くのステークホルダーの皆様にお伝えしたいと考え、2008年度からCSR報告書を発行しています。(2003~2005年度は「環境報告書」、2006・2007年度は「社会・環境報告書」)

編集にあたっては、専門家の方だけではなく、一般の方にもご理解いただけるように、写真や図表等を使いながら、分かりやすい表現・デザインを心がけています。本報告書を通じて、当社の取り組みに対してご意見・ご感想を頂戴し、CSR活動をさらに充実させていきたいと考えています。

■報告書の構成

本報告書は、重要性が高いと思われるテーマに絞ったダイジェスト版「冊子(本誌)」とCSR活動における情報をすべて網羅したフルレポート版「Web」の2つから構成されています。

■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9社10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

2008年度(2008年4月~2009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、2009年度の情報も含めています。

■発行時期

2009年8月(次回発行は2010年8月予定)

■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

ダイジェスト版

冊子 全32ページ

DAIKENが特に力を入れているCSR活動をテーマとした特集を中心に、これからのビジョンや2008年度の主な活動実績について、わかりやすい報告を心がけています。

フルレポート版

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

2008年度のCSR活動全般について、より具体的で、幅広い内容の情報開示を行なっています。詳細なパフォーマンスデータや過去の事例、関連情報などは、こちらでご覧いただけます。

人と空間・環境の調和をテーマに 顧客本位の経営を行う

経営理念
企業行動基準

●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安全・安心で、社会に有用な商品・サービスの提供

商品の安全確保を企業の社会的責任と認識し、安全に機能し、安心して使用できる商品の提供に取り組みます。またお客様に対する説明責任の遂行や製品事故への誠実な対応に努め、より安全・安心で、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

地球にやさしい、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、社会への迅速かつ確か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。

CONTENTS

1	編集方針
2	経営理念・企業行動基準
3	トップメッセージ
5	DAIKENのCSRビジョン
6	CSR活動計画と実績
7	DAIKENの事業とCSR

特集

9	 エコ50から ECONEXTへ <small>特集.1</small>
13	 「エコ50」 活動実績報告 <small>特集.2</small>
15	 DAIKENの 「安全・安心」への 取り組み <small>特集.3</small>

CSRサマリー&ディベロップメント

●CSRマネジメント
20 コーポレート・ガバナンス
21 コンプライアンス/リスクマネジメント
22 CSR活動推進体制
●環境報告
23 DAIKENグループの環境方針
24 生産活動における環境負荷
25 第三次中期環境計画
27 製品開発における環境負荷低減への取り組み

28	第三者意見
29	会社概要
30	CSR活動年表



木質繊維と木材チップ

地球のために次世代のエコを見つめ、 「エコ素材で暮らし価値を上げます」

地球環境に配慮したエコ素材を手掛けて 半世紀

『エコ素材で暮らし価値を上げます』—これがDAIKENグループのCSRビジョンです。

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、私たち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2つの命題を両立させるため、今から51年前の1958年、当社が選択したのが、廃木材なども含めて木質資源を無駄なく活用できるエコ素材「インシュレーションボード」の事業化です。

この事業を原点に、その後も製板技術を発展させ、住まいづくりに欠かせない機能を付加しながら、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」「ハードボード」、そして火山性ガラス質材料（火山灰）を独自の技術で実用化した「ダイライト」など、木質系から無機系まで様々なジャンルのエコ素材を生み出してきました。

時代に先駆けた「住まいの質」を提案

それと同時に、私たちが目指したのは豊かな生活を生み出すための住宅の“質”の向上です。社会が求める住宅の“質”とは何かを探求し、エコ素材の特性を活かした製品開発を積極的に行うことで、エコにプラスアルファの“機能”を付加した、当社ならではの高性能建材を提供してきました。





木質繊維板の製造工程



インシュレーションボードを利用した製品
(たたみフローアー)

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、調湿といった機能のほとんどは、DAIKENがスタンダード化したものといっても過言ではありません。そう言い切れるほど、日本の住宅における質的向上の牽引役として、DAIKENが果してきた役割は非常に大きかったと自負しております。

急速に進められる住宅の“量から質への転換”

そして現在、地球温暖化をはじめとする環境問題が深刻化する中、環境重視・資源保護・豊かな生活の調和を実現することが、企業の社会的責任として今まで以上に強く求められています。また、住宅につきましては、耐久性や耐震性に優れ、世代を超えて長期に住むことができる住宅づくりを促進する「長期優良住宅法」が今年6月から施行されるなど、住宅の“量から質への転換”が急速に進められています。

一般的に日本の住宅の寿命は約30年程度とされ、あたかも消費財のごとく古くなった住宅は壊されて建て替えられてきました。このようなスクラップ&ビルドが繰り返し行なわれるということは、解体時に排出される産業廃棄物の増加に直結するだけに、環境への影響も少なくありません。つまり、長期間住み続けられる住宅づくりは、良質なストック住宅を増やすという観点だけでなく、環境負荷の低減という観点からも、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もあります。

エコ素材を軸に、【環境発想のものづくり】を目指します

「環境保護」と「住宅の“質”の向上」は、社会の要請であると同時に、エコ素材事業の特性そのものでもあります。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、重くなってきています。また、お客様のエコ素材に対する期待も高まって

おり、ここ数年でエコ素材が活躍するフィールドは、住宅用途から産業用途へ、日本市場から世界市場へと急速に拡大しています。

現在、私たちを取り巻く状況は、100年に一度といわれる世界規模での金融・経済危機をはじめ深刻な地球環境問題など、過去に経験したことのないような大きな転換期にあるといえます。だからこそ、「お客様・社会から必要とされ、信頼される企業であり続ける」ために取り組むべきことは何か?今一度、原点に立ち返り、見つめ直すとともに、エコ素材に取り組んで50年という実績を活かし、業界のリーディングカンパニーとして、次世代につながる「ECONEXT」の実現に向けて挑戦してまいります。そして、地球環境の保護と快適な住まいづくりに貢献してきたという確固たる“自信”と、今後もエコ素材の開発・需要創造に果敢に挑戦していくというゆるぎない“決意”をもって、地球にやさしく、人にやさしい【環境発想のものづくり】に取り組んでまいります。

2009年8月



資源循環型企業のリーディングカンパニーとして、 人と環境が共生できる 持続可能な社会の実現を目指します。

DAIKENグループは、「環境発想のものづくり」を通じて、人々の豊かな暮らしを支えるとともに、持続可能な循環型社会を実現するために、【社会的信頼の基本】【社会貢献の基本】【企業責任の基本】の3つを【基本】に、CSR経営を推進していきます。

●社会的信頼の基本

すべての人々からの信頼を得るために、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」の充実に努めます。

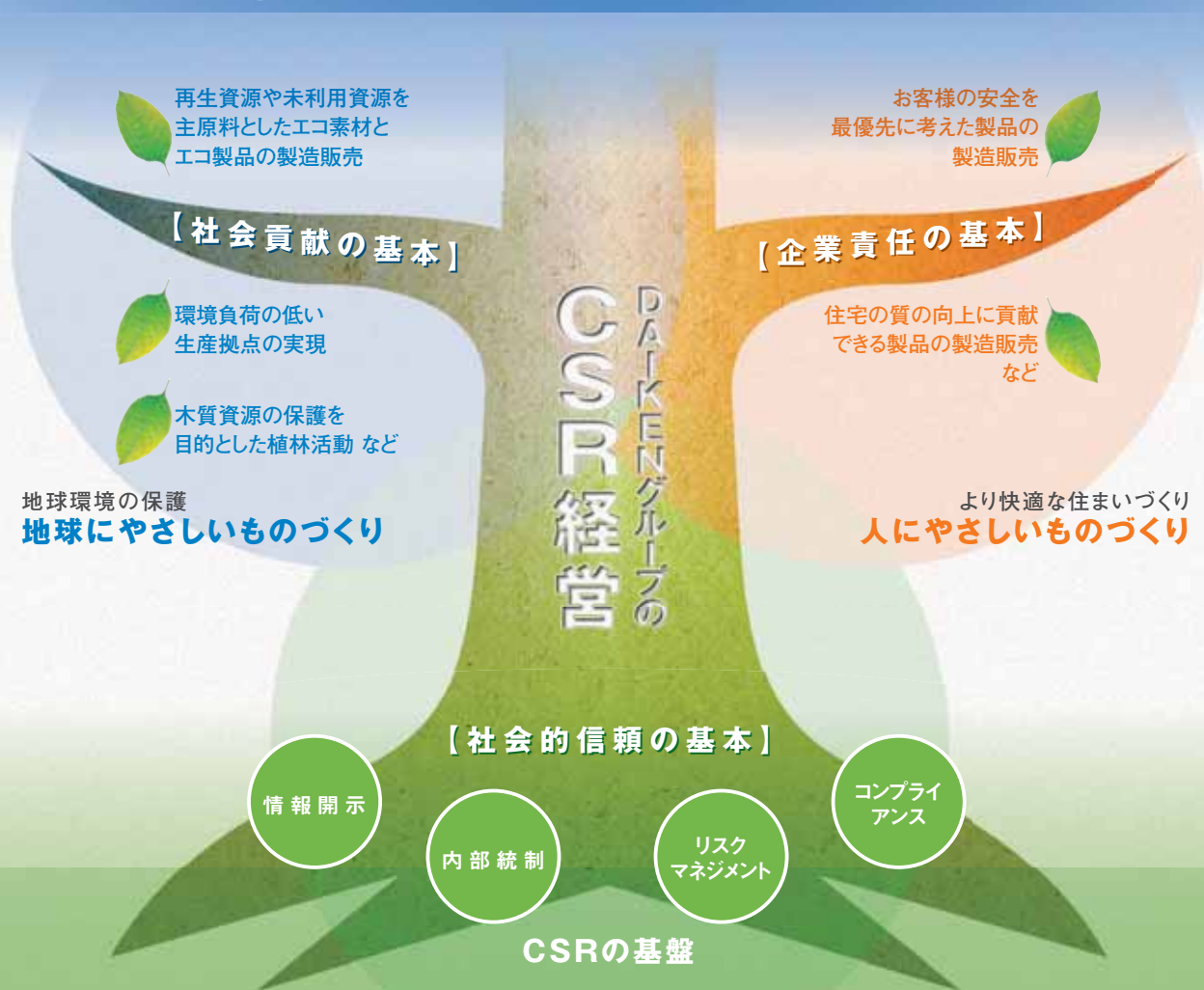
●社会貢献の基本

エコ素材の製造販売や、環境負荷の低い生産拠点の実現、木材資源の保護を目的とした植林活動など、“地球にやさしいものづくり”を進めます。

●企業責任の基本

お客様の安全・安心を考えた製品の製造販売と、住宅の質の向上に貢献できる製品の製造販売を通じ、“人にやさしいものづくり”を目指します。

CSRビジョン エコ素材で暮らし価値を上げます



DAIKENグループのCSR活動における、 2008年度の主な実績は下記の通りです。

CSR活動計画
と実績

	テーマ	2008年度			
		課題	実績	評価	
社会的信頼の基本	コーポレート・ガバナンス	全社統制	●各種規定、マニュアルの整備	●内部統制システムの整備とチェックの実施	○
	コンプライアンス	決算・財務報告	●財務報告の適正性の確保	●監査報告書において指摘事項無し	○
	リスクマネジメント	コンプライアンス意識の浸透	●コンプライアンス教育プログラムの実施	●Web通信教育プログラム「情報セキュリティ編」「コンプライアンス編」開講	○
	情報開示	全社リスク対応の強化	●リスクの見直しとリスクの再評価をし、重要リスクにつき対策を立て実行する	●半年ごとに実施	○
企業責任の基本	お客様に対する責任	適切な情報開示	●情報開示フローの整備	●「重大製品事故への対応ガイドライン」を制定	○
		安全・安心なものづくり	●品質マネジメントシステムの強化	●製品安全に関する自主行動計画を策定	○
		環境配慮型製品の開発	●再生材料と植林木合板の活用促進	●植林木利用のフロー用エコ台板を開発	○
	従業員に対する責任	人にやさしい製品の開発	●ユニバーサルデザイン製品の拡充	●車イスでも扉を開けやすい吊戸の開発 ●滑りに配慮した床材の発売	○
		安全・衛生 能力開発・人材育成	●適正な労働時間への取り組み	●連続年次有給休暇取得制度の推進	△
	取引先に対する責任	●社員教育プログラムの充実	●Web通信教育システムを開講	○	
		CSR調達	●合法的かつ持続可能な木材の調達	●フロー用植林木合板の安定的な調達確保 ●森林認証の取得	○
		株主・投資家に対する責任	IR情報の適切な開示	●投資家への積極的な情報開示	●機関投資家ならびに証券アナリストとのミーティングの開催 ●決算説明会の定期開催
	社会貢献活動		●地域住民との信頼関係の構築 ●生物多様性の保全	●地域ボランティアへの参加 ●伊藤忠グループ森林再生プログラムへ参加(ボルネオ)	○
	社会貢献の基本	資源回収・リサイクルシステム	●木質繊維板回収システムの仕組みづくりと運用	●新たに産業廃棄物広域認定を取得対象:木質繊維板	○
地球にやさしいものづくり		森林資源の保全	●マレーシアでの植林	●植栽面積800haの植林を実施	○
環境コミュニケーション		●環境コミュニケーションの充実	●「エコプロダクツ展」等展示会への出展 ●ホームページに「エココンテンツ」を公開 ●CSR報告書の発行	○	

(※)「環境負荷低減」に関する各種データはP25に掲載しています。

○:達成 △:一部未達成 ×:未達成

DAIKENの
事業とCSR

人、環境、社会の 永遠の調和を目指して

シラス (火山灰)



スラグウール (製鉄の副産物)



あまり利用されていなかった資源を有効活用しています

未利用
資源

ガイドラインを制定し、環境に
配慮された資材調達に取り組ん
でいます

グリーン
調達

環境にやさしい



再資源化 木材チップ

住宅解体時に発生する廃材など
を木材チップにし、IBやMDFの
原料としてリサイクルしています

安全・安心・環境に配慮した
製品の開発に努めています

設計
開発

解体

耐震改修や簡単なメンテナ
ンスで、長期にわたり強固で
住みやすい家を提案します

リモデル

居

快適な
住まいをつくる
DAIKEN製品

当社の独自の技術とノウハウにより生まれた、安全・安心・環境に配慮した
建材・住宅機器は、日本中の住宅で活躍しています

室内ドア



収納



天井材



壁材

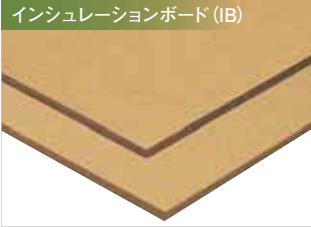


家族を守る安全な家づくり。人々が快適に過ごせる住空間づくり。
地球の未来を輝かせる環境保全活動。DAIKENの事業活動が創りたいのは、
社会の大きな安心“大丈夫”と皆様の笑顔です。

未利用資源や再生材料から生まれたエコ素材は、当社建材製品のほか、
各種産業用の資材として利用されています

エコ素材

インシュレーションボード (IB)



MDF



ダイロートン



ダイライト



建築解体古材、未利用資源、植林木などの利用を進め、
資源循環型事業を目指します

生産

木材チップを燃料とするバイオマス
ボイラーを積極的に活用し、環境
負荷の低い生産を目指します



バイオマスボイラー

流通

効率的な輸送によりCO₂排出
量削減に取り組んでいます



養生ボード

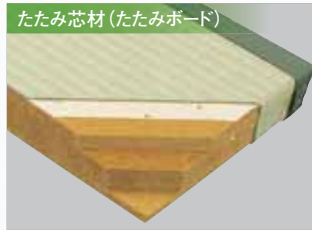
施工

養生ボード回収リサイクル
システムを構築しました

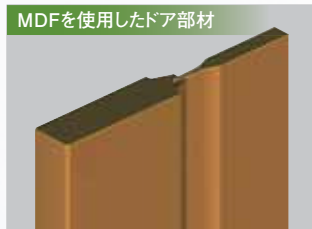
健康・快適な住まいづくりに
役立つ建材を提供します

エコ製品

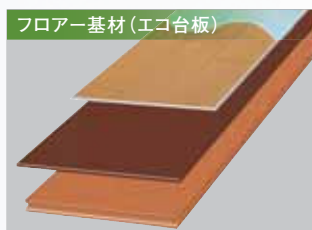
エコ素材を活用したエコ製品は、当社
の主力製品として提供しています



たたみ芯材 (たたみボード)



MDFを使用したドア部材



フローア-基材 (エコ台板)

人にやさしい

床材



床暖房



階段・手すり



建築音響製品





ECONEXTをテーマに、DAIKENグループ相手は、木質材料学、木材加工学、バイオ環境共生・資源循環型社会について研究インシュレーションボード50周年を終え資源との関係を見つめ直し、未来の展望

環境リーディングカンパニーとして、視線はさらに50年先へ。

大建工業株式会社 代表取締役社長

**木材を利用することは、二酸化炭素の削減につながる。
なぜなら、木材の内部には炭素を固体として蓄えられるから。**

澤木：木材の端材などを原料として活用するインシュレーションボード(以下「IB」)開発から50年を経て、木材と地球環境とのかかわりの深さを改めて実感しています。今、地球環境を考えるうえで重要なキーワードとなっている「低炭素社会」ですが、井上先生の専門のお立場からは、どのようにお考えですか。

井上：最近、よく使われる「低炭素社会」という言い方ですが、私は、少々違和感を覚えています。というのも、本来、意味するところは、「低二酸化炭素」、すなわち、「二酸化炭素の排出が少ない社会」ということ。私流に言えば、「高炭素・低二酸化炭素社会」なんです。そもそも、地球上の炭素の総量は一定です。あるときは気体、あるときは固体のいずれかに含まれ、存在しています。そして地球温暖化を緩和するためには、大気中の二酸化炭素、つまり気体の炭素を減らさなければなりません。気体の炭素を減らすということは、固体の炭素を増やすことを意味しています。木材は、乾燥重量の約50%が炭素ですから、固体の炭素を増やすには、木材を増やせば良いということになります。ですから、木材を扱う私たちは、むしろ「高炭素社会」を目指すべきではないでしょうか。

澤木：地球上に樹木や木材が増えれば、固体の炭素の量が増え、二酸化炭素の量が減るということですね。つまり、木造住宅に使用される木材はもちろん、IBやMDFなどDAIKENの木質素材やそれを利用した木質製品にも同じことが言える、と。

井上：はい、その通りです。森林の持つ機能の一つ「炭素貯蔵機能」を考えると、都市に木造住宅や木質製品が増えることは、そこに森林ができるのと同じことです。耐久性の高い、長く愛用してもらえる木質製品を提供することは、それだけで御社は地球環境に貢献していると言えます。

澤木：昭和30年代までは、合板をつくるのに木材の約50%しか使

えなかったのが、IB開発以降は、木材を100%有効利用できるようになりました。当時、「エコ」なんて言葉は一般的ではない時代でしたから、「もったいない」という意識が強かったのだと思いますが、それが資源の有効活用のスタートでした。

井上：“もったいない=Mottainai”は、今や世界共通語にもなっている資源保護の原点ですね。木材は、人間のライフサイクルの中で持続的に再生産可能な唯一の資材です。森林圏で成長する樹木の量が、生活圏で使う樹木の量を超えない限り、永久に使い続けることができる資材なのです。

また、適切に管理された森林であれば、成長した樹木は、むしろ伐採して木材として利用した方が良いのです。伐採後の土地に新しい苗木を植えると、その苗木は大気中の二酸化炭素を吸収して育ってくれるので、結果的に地球環境保全に貢献できることになります。

澤木：そして、それが森林保全にもつながるということですね。当社では、マレーシアのサラワク州にMDFの製造工場をつくり、生産拠点を確保していますが、同時に5,500haの土地を州政府から借り受け、植林活動を行っています。今では、当社が国内の生産活動で排出するCO₂を上回る量を、この森林が吸収できるほどに育っています。

井上：環境保全には、そうした地道な活動が大切ですね。マレーシアの工場には、地元の人が従事されているのですか？

澤木：はい、地元で約200人の従業員を雇用しています。

井上：それは、地域経済への活性化にもつながっていますね。途上国においては、地域が経済的に自立できるようになることが大切です。現地の従業員の方々にも、木材利用と環境貢献について学べる機会を与えてあげてください。自分たちが携わる製品に誇りを持って作業してもらえれば、嬉しいじゃありませんか。

ECONEXTへ

木の代表・澤木良次が熱く語った。対談の
マス利用学を通じてアジア地域における
究する東京大学 准教授・井上雅文氏。
た今、原点に立ち返り、地球環境と木材
を考える。

木材資源の持つ環境調和性を、 もっと社会にアピールすべき時。

東京大学 アジア生物資源環境研究センター 准教授

井上
雅文



木材は、多機能を併せ持つ優秀な素材。 しかも、ほぼ永久に持続可能な資材である。

井上：マレーシアでの植林活動の成果は、いかがですか？

澤木：2002年に植林したアカシアマンギウムの木が直径25cmほどに生長し、その一部を使って、MDF化の試作を行っています。当初はMDF用の木質チップにする予定だったのですが、木材の質が良いので、もっと有効活用するために合板用材としてもトライアルを開始しています。他にも、マレーシアでは奨学金制度を設けたり、オランウータンの森の再生活動にも参画したり、積極的に支援しています。

井上：素晴らしいことですね。

澤木：昨年、IB事業50年を記念して取り組んだ「エコ50キャンペーン」を通じて初めてわかったことがありますね。私も知らなかったんですが、50年前、IBの生産工場を岡山に建設した記念に中国山地に森を買い、森林資源愛護の思想を後世に伝えるために植林を開始していたらしいのです。それらの木々は、今では、立派な森に育っています。

井上：50年前には、「地球環境」とか「循環型社会」なんていう具体的な思想はなかったのでしょうか、そうした意識を根底に持って事業を続けてこられたということですね。最近、消費者の方々も環境に対する意識が高くなっていますから、御社のそういう活動について、もっと知ってもらう機会をつくってみればどうでしょうか。

澤木：そうですね。住宅メーカーでも「環境にやさしい」というコンセプトの住宅が好評のようです。

井上：今年、エコカー減税が導入されてハイブリッドカーが売り上げを伸ばしているようですが、住宅や建材の分野でも、「エコ住宅減税」とか「エコ建材減税」といった政策を導入してほしいですね。

澤木：本当ですね。それは、ぜひ実現してほしいです。

井上：そのためにも、業界のリーダーとして、御社が先頭に立ってアピールしなければなりませんよ。また、木質建材の良さをもっと知ってもらう活動も必要ですね。例えば、木材は、鉄やアルミなど

他の素材に比べて、加工に要するエネルギーが格段に少なくなくて済むことや、木材中に炭素が貯蔵されていることなどです。

澤木：そうですね。また、木材は加工しやすいうえに、断熱、調湿、吸音など、様々な機能を併せ持つ、総合的に優秀な素材ですから。

井上：一つの機能だけを取り上げたら、木材より優れた材料はあります。でも、そういう素材は、その機能に特化して開発したもので、やはり一長一短の場合がほとんど。その点、木材は多くの機能において、おおそ優等生であると言われています。木材は「オール4」の材料なんです。

ところで、内閣府の調査によると、これから家を建てる人の8割以上が木造住宅を希望しているそうですよ。

澤木：住宅メーカー様からも「建て替えるなら木造建築に」というお施主様が多いと聞いています。これからは、家を建てるお施主様すなわちエンドユーザーの方が私たちのお客様であるという意識を持ち、もっと当社の“エコ”を知っていただけるように事業展開をしていかなければ、と実感しています。



特集.1

エコ50から
ECONEXTへ



DAIKEN = 循環型社会のリーディングカンパニーとして、 業界全体に大いなる変革をもたらしてほしい。

井上： DAIKENさんは地球環境保護にさまざまな貢献をされているのに、それがあまり知られていないのが残念ですね。木質建材業界全体としても、そうしたアピールが弱すぎます。自分たちが、「いかに地球環境に貢献しているか」について、きちんと認識して、整理し、もっと社会に訴えるべきだと思いますが……。

澤木： おっしゃるとおりです。他の業界に比べて、少し出遅れたかもしれないませんが(笑)、業界のリーディングカンパニーとしての自覚を持って、エンドユーザーの方にまで分かりやすくお伝えしていかなければ、と考えています。

井上： まずは、会社として、自社製品がどのように環境貢献しているかを整理することが大切です。加えて、木質建材あるいは木材利用そのものが、どういった環境性能を持つのかを考えてください。そして、業界が一丸となって、これらを声高に訴えていくことが大事だと思います。業界のリーディングカンパニーとして御社がフラッグシップを務めることが重要です。御社がリードすることで、業界全体が追従してくれるでしょう。

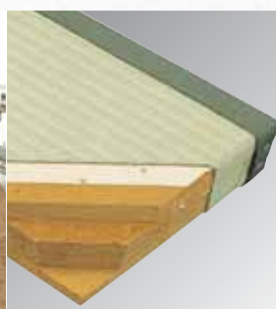
澤木： 特に、建築業者や工務店の皆様は、木造の家を建てるのが炭素の固定化になっていると理解されていない、あるいは知っているも伝えないことが多い。環境面でも、自分の仕事にもっと誇りを持って良いと思いますね。

井上： 地球規模での環境貢献も、業界トップがやれば、他の企業にも「やらなければ」という意識が芽生えるでしょう。こういう活動は波及することが大事なんです。

澤木： 従来、フローリングの床材のほとんどは、天然のラワン材の合板をフロー台板にしていたのですが、2年ほど前からある大手の住宅メーカーが、環境配慮からやめました。そして、当社のMDFを中心とした床材に変えたんです。でも、一般の工務店さんなどは、まだそうした意識は低いので、これからでしょうね。

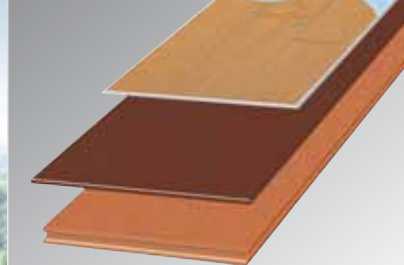
井上： 住宅メーカーにとって、積極的にエコ素材を選択していくことは、大企業としての責任でもあります。やはり消費者の要望がベースにあるのだと思います。例えば、家を新築された施主の方が、お祝いに来てくれたお客様に、「この床材は、熱帯雨林を伐採してつくったのではなくて、廃材や端材をリサイクルしたMDFというエコ素材でできているんだ。」なんて、環境自慢をしている状況を思い浮かべると、嬉しいじゃありませんか。今や、そういう時代なんです。

澤木： ええ。実際に、MDFの床材で大手住宅メーカーから表彰状をいただきました。MDFには、環境の面でどういう意義があるかを解説したマニュアルをつくり、住宅メーカーの営業の方にお渡ししたんです。すると、多くの施主の方から反応があり、ご購入の決め手になったということです。



大建工業株式会社 代表取締役社長

澤木良次



機能性、アメニティ性、環境調和性…

社会が求める新たな性能を備えた木質素材の未来像を求めて。

井上：今までの話で、木材の環境調和性については、ほぼお分かりいただけたと思います。しかし、いくら環境に良いといっても、建材・素材としての機能性がなければ意味がありません。そして、人とかかわりにおいて、アメニティ性も必要です。木材は、そういうすべての要素がうまく調和した材料なのです。

澤木：機能性、アメニティ性に加え、今は環境調和性というモノサシが増えている。私たちは、それらを踏まえて、新しい素材開発にあたっています。

井上：未来を志向した新しい木質材料の開発ですね。

澤木：今年は、次の時代を見据えた取り組み“ECONEXT”の1年目にあたり、DAIKENとしてやるべきことを明確にしなくてはならないと考えています。

漠然とした未来像ではなく、具体的な目標を掲げ、期限を設け、行動計画やロードマップを掲げていくことになるでしょう。

井上：京都でCOP3(1997年京都で開催された気候変動枠組条約第3回締約国会議)が開催されて十数年。特に、この数年は、環境に対する社会の意識が加率的に強くなっています。木質建材業界をリードする御社としては、社会に向けてのPRを行うとともに、常にエンドユーザーの視点に立った商品開発が求められているのではないのでしょうか。

澤木：あまり知られていないのですが、木造住宅でDAIKENの素材が使われている確率はかなり高いのです。しかし、材料、素材として使用されることがほとんどなので、知らない人が多い。今までは、仕方ないと思っていたのですが、今後は、その辺りをもっときちんと

伝えていく必要がありますね。

井上：会社の経営面でも大切な要素になってくると思います。床材の環境保証書をつくって、その環境性能をエンドユーザーの方に直に伝えるとか……いろんなアイデアが浮かびますね。ぜひ、実行してください。

澤木：そうですね。製品情報の提供をはじめ、マレーシアにおける当社の活動のPRや、実際の活動ごとに二酸化炭素削減効果を数値に換算して表示するなど、様々なことが考えられます。

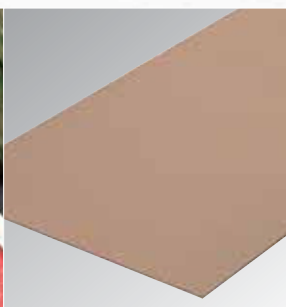
井上：中でも、マレーシアでの活動は、非常に興味深いですね。ところで、最近、現地で実施されている特徴的な研究開発は何ですか？

澤木：これも“Mottainai”発想ですが、油を絞り終えた油やし(オイルパーム)の空果房のリサイクル活用に取り組んでいます。現段階では、空果房を燃料用に加工したものを合板メーカーへ提供し、代わりにMDFの原料になる木材端材を受け取るというモデルを検討しています。また、油やしの木のさらなる有効活用について研究中です。

井上：オイルパームの空果房のように、今まで有効利用できなかった資源について、積極的に用途開発することは、大変意味のあることです。しかも、すべてをマレーシア国内で行っているのは有意義ですね。

澤木：合板に代わるエコ素材として、MDFの需要は、今後ますます伸びると予想しています。さらに事業を強化し、環境保護、社会貢献につなげてまいります。いろいろと貴重なご意見をお聞かせいただいて、今後の事業展開の大きなヒントになりました。どうもありがとうございました。

井上：こちらこそ、非常に光栄です。今後のDAIKENさんにますます期待しています。



特集.2



2 DAIKENエコフォーラム

「エコ50」活動実施報告 2008年4月～2009年3月

1958年にエコ素材の原点となる「インシュレーションボード (IB)」の生産を開始して50年を迎えた2008年度は、「エコ50キャンペーン」を展開。DAIKENのエコの原点を見つめ直し、これからのエコ活動を推進するため、社内外のステークホルダーとともに、エコ事業の推進をはじめ、様々な実践活動に取り組みました。

1 天然木南洋材の資源保護活動

世界中で年間1,300万haの森林が失われている、といわれる今、DAIKENは持続可能な木材利用を推進するために取り組んでいます。

●フロー台板のエコ化を推進

従来、木質フローリングの基材には、一般的に天然の南洋材が使用されていましたが、伐採による森林減少は、地球温暖化の原因ともいわれています。DAIKENはこれに代わるフロー基材として、管理された植林木と木材端材を原料とするMDF（中質繊維板）を活用したエコフロー台板を開発。2006年に生産をスタートし、2008年度は25%、2011年度には70%以上をこのエコ台板に切り替えることを宣言しました。2009年は、国産の植林木を活用するなど、さらなる推進を図っています。

●森林認証 (FSC/CoC認証) を取得

DAIKENは2008年11月17日付けでFSCのCoC認証（認証書番号:SGS-COC-005439）を取得しました。これにより、森林認証を受けた床材を供給できる体制を構築しています。森林認証制度とは、森林の管理や伐採が環境や地域社会に配慮して行われているかどうかを、信頼できるシステムで評価する制度で、森林管理認証 (FM認証) と加工流通過程での管理の認証 (CoC認証) があります。当社が取得したのは CoC (Chain of Custody) 認証です。

●マレーシアで植林を推進

ダイケンサラワク社 (DSK) では、マレーシア・サラワク州政府が提唱する「持続可能な森林計画」に参画。5,500haの植林地を借り受け、植林を始めてから7年が経過しました。2002年

1月に初めて植林したアカシヤマンギユウムの苗木は、いまや平均径約20cm、高さ約25m (2009年1月現在) に成長し、すでに森を形成しています。2008年度末の植林面積は3,370haに達し、実行面積のほぼ全域に広がっています。2008年度におけるCO₂吸収固定量は推定で約12万トン。2008年度の国内生産拠点 (9社10工場) のエネルギー起源CO₂排出量を上回る量です。

2 取引先とともにエコを考える

●DAIKENエコフォーラムを開催

2008年11月13～15日の3日間、50年前にIB生産を開始した岡山の地で、「エコフォーラム」を開催しました。お得意先オーナー様にご参加いただき、IBの生い立ちやエコ素材の環境先進性、機能などを展示した「DAIKENアイビー記念館」見学会や講演会を実施。資源循環型のリーディングカンパニーを目指すDAIKENのエコ事業の意義、環境貢献性への理解を深めていただきました。

●環境配慮型製品の販売でCO₂削減

エコ素材およびエコ素材を使用した製品の拡販を通じて、環境保全に貢献しようと、お取引先様の協力のもと「エコ50販売コンテスト」を実施しました。このコンテストを通じて販売されたエコ製品は、CO₂削減量に換算すると約2万トン。150万本の杉の成木が1年間に吸収する量に相当します。

●エコプロダクツ展

“未来に広がるエコ素材「木質繊維」”をテーマに、12月11日から13日の3日間、環境展示会『エコプロダクツ2008』に出展し、



4 会津大建・バイオマスボイラー



7 洞爺湖サミット記念「環境総合展2008」

ビジネス層からエンドユーザー、環境NPO・NGO団体など幅広い来場者に、IBとその製品群をアピールしました。今回はIBの環境性を紹介するだけでなく、会場でIBの使い方についてアイデアを募集するなど、来場者とともにエコ用途拡大を考え、エコ意識を高めるための場として展開しました。

3 エコ素材の拡大

●MDF生産拠点の拡大

DAIKENでは廃木材や端材を有効活用するIBやMDF、さらには製鉄スラグや火山灰など未利用資源を主原料とするダイライト、ロックウール板など、多種多様なエコ素材や製品を生産しています。2009年2月には合板に代わるエコ素材の主力であるMDFの新たな生産拠点として「ダイケン・ニュージーランド社」を創業。これによって、DAIKENのMDFの供給能力は日本最大となりました。

4 環境負荷低減

●会津大建にもバイオマスボイラー導入

2007年度に高萩大建工業、岡山大建工業でバイオマスボイラーを導入し、温室効果ガス排出量を大幅に削減。2008年度には会津大建工業にも新設・稼働し、さらに年間1.2万トン削減できました。これにより、使用エネルギーに対するバイオマスエネルギーの比率は、2007年度の33%から2008年度は38%に高まりました。

環境配慮活動でDBJ最高ランクの環境格付を取得しました

2009年3月、大建工業は環境への配慮に対する取り組みが「特に先進的」との評価を受け、日本政策投資銀行(DBJ)から最高ランクの環境格付を取得しました。DAIKENのエコ素材事業が、廃棄物の再資源化や木質資源の有効活用を通じて循環型社会の構築に貢献していることや、その先見性および継続実績などが高く評価されたものです。

5 社員のエコ活動

●新入社員による植林活動

2009年4月10～11日、DAIKENの新入社員が岡山県新見市の社有林でヒノキ330本の植樹と間伐を行いました。当社の事業の原点、環境保護の大切さを身をもって経験し、社員のエコ意識向上につなげようというねらいです。「木の素晴らしさ、大切さ、育てる苦労など、エコの原点を感じることができた」と、参加した社員からも好評でした。

6 社会貢献

●オランウータンの森再生に参画

WWF(世界自然保護基金)による「森林再生プログラム～蘇れオランウータンの森～」の活動に参画します。環境植林の対象地域はマレーシア・サバ州北ウルセガマ地区(ボルネオ島北東部)で、WWFでは総面積2,400haの森林再生活動を実施し、そのうち967ha(東京都港区の約半分の面積)の森林再生を担う伊藤忠グループの一員として支援します。

7 お客様とともにエコを考える

●洞爺湖サミット記念「環境総合展2008」

6月19～21日、札幌ドームで開催された北海道洞爺湖サミット記念「環境総合展2008」には、約8万人が来場しました。DAIKENのエコ製品の魅力をエンドユーザーに訴求する絶好の機会として、エコ製品のダイライト、IB、さらりあ〜とを出展し、環境発想のものづくりとCO₂削減の取り組みについてアピールしました。会場では、特に調湿機能のある「さらりあ〜と」が注目を集めていました。

お客様の安全を最優先に、 人にやさしいものづくりを目指して

お客様に安心してご使用いただける製品を提供することは、DAIKENグループのCSRの基本の一つです。「安全・安心」へのニーズがますます高まる中、新たに「製品の安全に関する基本方針」を策定するなど、製品の安全管理体制をより強化し、安全性・信頼性の高いものづくりとサービスの提供に取り組んでいます。

製品安全の観点で、企業内体制を再構築

2009年4月に「長期使用製品安全点検・表示制度」が設けられるなど、行政による安全施策が強化される中、DAIKENグループでも2007年より企業内の製品安全体制の見直しを進めより安全性の高い製品・サービスを提供できるよう取り組んで参りました。これらを包括した自主行動計画「大建工業グループの製品安全行動計画」を、2009年度より本格的に運用しています。

●企業行動基準を改定

2008年10月、製品の安全性をさらに強化するため、「企業行動基準」の第2項を次のとおり改定しました。

「社会に有用な商品・サービスの提供」

商品の安全確保を企業の社会的責任と認識し、安全に機能し、安心して使用できる商品の提供に取り組みます。またお客様に対する説明責任の遂行や製品事故への誠実な対応に努め、より安全・安心で、社会に有用な商品・サービスの提供に努めます。

●基本方針を策定

2008年10月、「製品の安全に関する基本方針」を次のとおり制定しました。グループ内の意識改革を徹底するとともに、製品安全へのDAIKENの意思と決意をステークホルダーの皆様、顧客の皆様に向け、発信しています。

「製品の安全に関する基本方針」

大建工業株式会社及び大建工業グループ各社(以下「当社」といいます)は、製品の安全確保を企業の社会的責任と認識し、経営の重要課題に位置づけ、以下のとおり製品の安全に関する基本方針を定め、安全に機能し、安心して使用できる製品の提供に取り組みます。また、お客様に対する説明責任の遂行や製品事故への誠実な対応に努めます。

1 安全・安心で、社会に有用な製品の提供

当社は、消費生活用製品安全法及びその他の製品安全に関連する法令を遵守することはもとより法令の趣旨を十分認識し、お客様に対して、より安全・安心で、社会に有用な製品の提供に努めます。

2 社内体制の整備・強化

当社は、製品安全確保のための仕組みの見直し、必要な書類の整備、全社横断的な製品安全担当部署の設置等、社内体制の整備・強化を図ります。

3 情報提供

当社は、製品の安全で正しい使用法や取り扱いに対する注意等、適切な情報をお客様に提供いたします。

4 製品事故情報の収集・開示

当社は、製品事故に関する情報について、社内情報伝達ルートを整備するとともに、お客様及び取引関係者からの積極的な情報収集、並びにお客様に対して当社が保有する製品事故に関する情報の適切な提供・開示に努めます。

5 製品事故の報告

当社は、重大な製品事故が発生した場合には、法令に基づき、監督官庁等に対して迅速に報告いたします。

6 製品回収の実施

当社は、法令や各種ガイドラインに準拠した手順書を制定し、製品回収が必要と認められた場合は、被害拡大を防止するため、迅速に実施いたします。

7 再発防止策の策定

当社は、製品事故が発生した場合には、迅速にその原因を究明し、再発防止策を策定し、必要な措置を講じます。

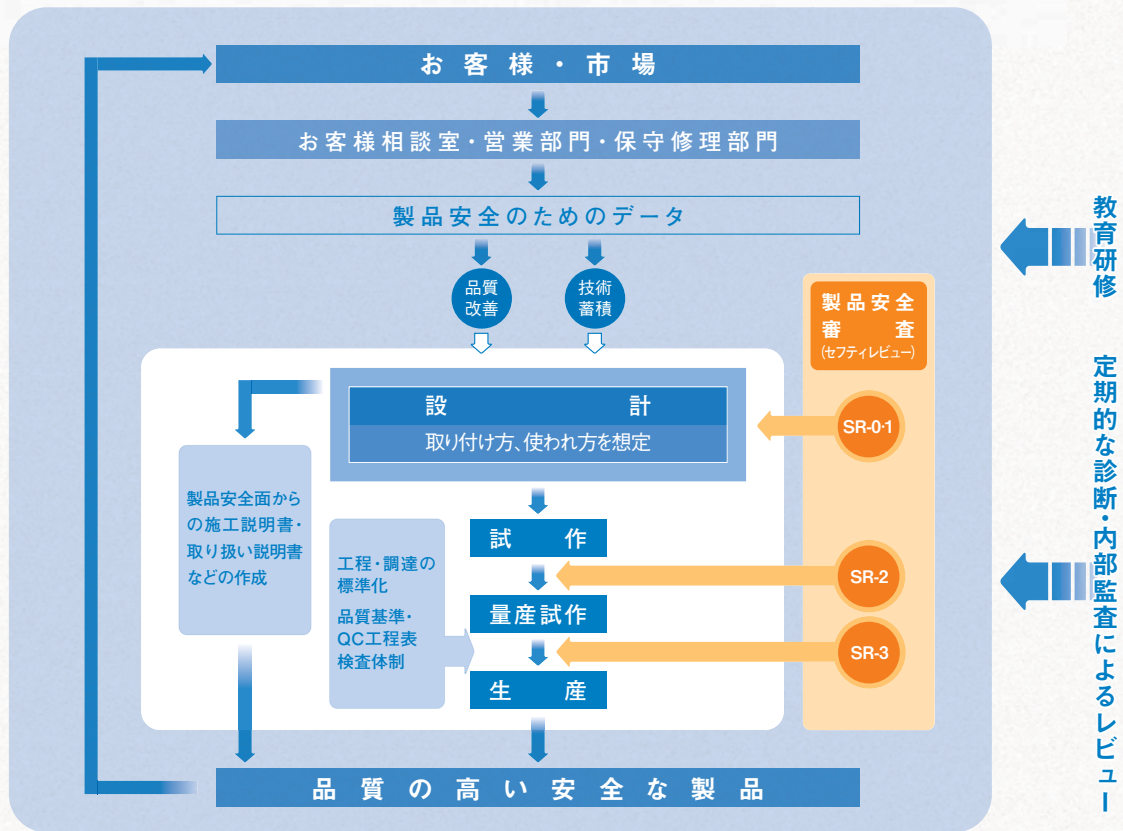
8 周知徹底、運用評価

当社は、法令及び本基本方針の周知徹底を図るため、社内関係者に対して、教育・研修を実施するとともに、製品の品質と安全性の管理・運用状況を定期的に確認します。



●安全な製品を提供するために

お客様に安心して製品をご使用いただける体制を整えています。具体的には、商品の企画段階から生産に至るまで、3段階の製品安全審査を設け、各段階で安全性、品質性能、環境配慮を評価。最終のSR-3をクリアした安全で品質の高い製品だけが本生産されることになります。また、施工説明書・取り扱い説明書など、製品を正しく施工・使用していただくためのツールを作成し、提供しています。製品化された後は、お客様に使用していただいた上でのデータを集積し、品質改善と技術向上に生かすとともに、このシステムがきちんと運用されるよう、定期的なレビュー、教育研修を行い、より安全な製品づくりに取り組んでいます。



製品安全審査 SRシステム

DAIKENでは、SR(Safety, quality and environment Review)方式の評価プロセスを導入しています。事業部内と本部にそれぞれSR-0-1、SR-2、SR-3の3段階を設け、新製品が顧客ニーズを満たし、意図したとおり設計・開発されているかどうかを各段階で評価します。

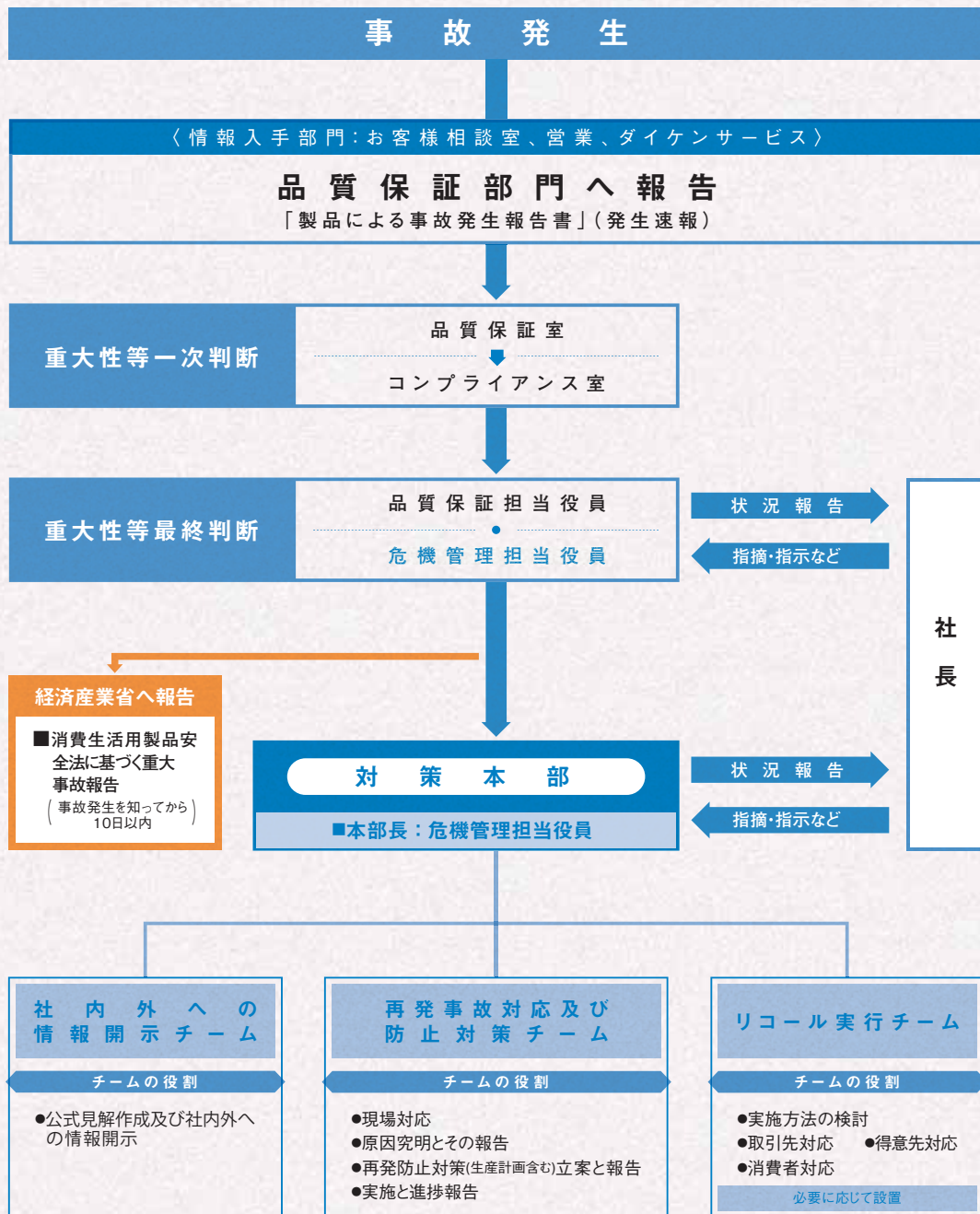
●安全性、信頼性について、社内レベルアップ

安全に機能し安心して使用できる製品を提供するため、2008年度は各事業所の品質管理体制、および品質管理に必要な文書類の見直しに取り組みました。安全・安心な製品をつくりあげるには、企画・設計の段階から、安全性、信頼性に関するお客様の要求をもれなくリストアップして、製品に取り入れる必要があります。そのために、2008年5月、DAIKENグループの開発担当者および品質保証担当者57名を集め、社外より講師を招いての品質機能展開セミナーを実施し、社員のレベルアップを図りました。

セミナー受講者は担当する新製品や既存製品の品質表、QC工程表などの見直し・改定を行い、新たな品質基準に基づいて、より安全性・信頼性の高い製品開発に取り組んでいます。

●重大製品事故への対応ガイドライン

重大な製品事故が発生した場合、事故の拡大を防止し、再発をさせないことが、最大の急務となります。DAIKENでは、そのために必要な対応の手順や判断基準について、ガイドラインを策定しました。消費生活用製品に限らず、当社の製品で製品事故が発生した、または重大な製品事故に発展する予兆が発見された場合は、このガイドラインを適用して対応します。



企画・設計から、製造、施工、使用まで、 すべてのプロセスで「安全・安心」を 目指しています。



DAIKENでは、製品をご愛用いただいているお客様の信頼にお応えできるよう、品質向上に取り組んでいます。ここでは、その一例として、住機製品での取組みの一部を紹介します。

■シーン1 企画・設計時における安全配慮を強化

品質基準や調達のあり方、作業標準などについて見直し、過去に発生した製品トラブルや、取り付けによる不具合などの情報をもとに、現行製品について確認・検討を行い、改善を図っています。

今後は、製品の企画・設計の段階での安全配慮ポイントをより充実させ、製品の安全性強化に反映していきます。

■シーン3 施工説明書を分かりやすく

安全な製品づくりを行っても、それが正しく施工されなければ意味がありません。DAIKENでは、全製品に施工説明書を完備していますが、残念ながら、取り付け不備による不具合はゼロになりません。特に新製品の場合は、従来の感覚で施工されたために耐久性が損なわれ、不具合が発生することがあります。改めて施工説明書を見直し、より施工者に分かりやすいように、図解を増やしたり、取り付け手順を明確にしたりするなど、改善を図っています。



■シーン2 作業標準の見直し

DAIKENグループ内の生産工場はもとより、部品、部材のサプライヤー、さらには外部の生産協力会社の品質管理基準を製品安全の観点から見直しをお願いし、同時に、実際に現場に赴き、作業にばらつきが発生しないよう、点検・改善を行うなど共同で取り組んでいます。今後は年1回の定期点検を実施するなど、安全化の徹底を図っていきます。また、部品は耐久基準テストをクリアしたもので、取り付け方によっては経年劣化の度合いが異なることがあります。こうした差異をなくすため、誰が作業をしても同じ性能が確保できるように、取り付け方法を標準化しています。



■シーン4 お手入れノートを作成

製品を安全に長く使用していただくためには、日頃のお手入れが大切です。DAIKENでは、お客様向けに「お手入れノート」を作成し、正しいお手入れ方法を紹介しています。また、内容も随時見直して改定を重ね、きめ細かい安全対策を行っています。





CSRサマリー & ディベロップメント

DAIKENにおけるCSR活動の
推進基盤と、それに基づく2008
年度活動結果を、数値・データに
示してご報告いたします。

CSRサマリー&ディベロップメント

●CSRマネジメント

- 20 コーポレート・ガバナンス
- 21 コンプライアンス/リスクマネジメント
- 22 CSR活動推進体制

●環境報告

- 23 DAIKENグループの環境方針
- 24 生産活動における環境負荷
- 25 第三次中期環境計画
- 27 製品開発における環境負荷
低減への取り組み

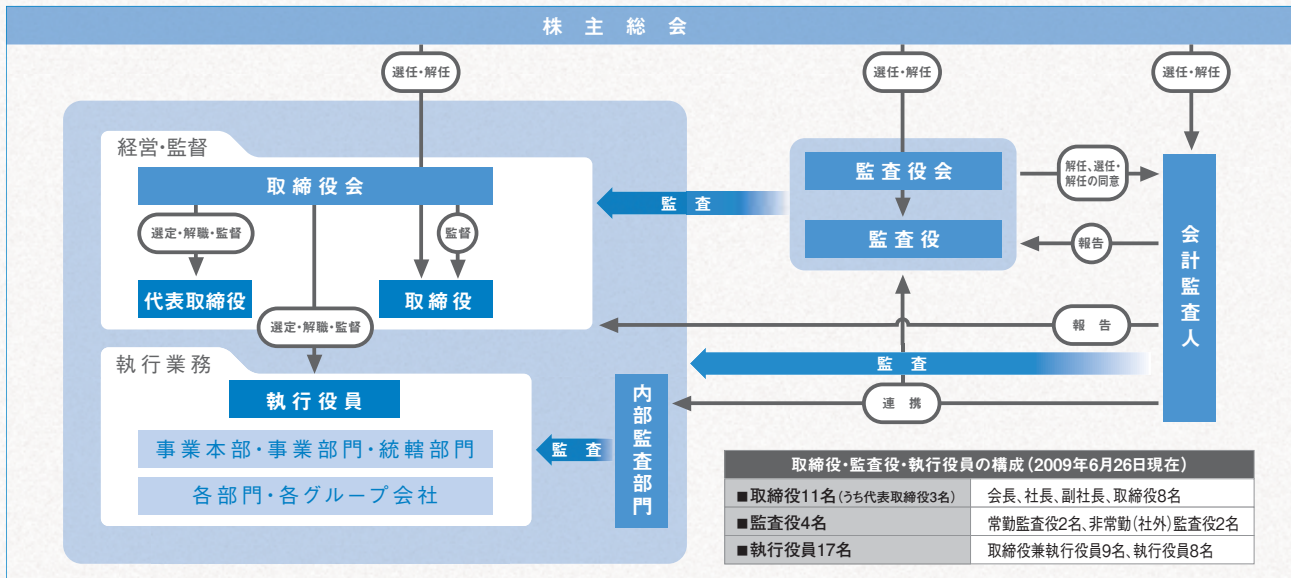
- 28 第三者意見
- 29 会社概要
- 30 CSR活動年表

コーポレート・ガバナンス

当社のコーポレート・ガバナンスに関する取り組みは、企業価値の継続的増大を目指すための、効率的で透明性の高い経営の実現に基づいています。

今後も継続的に、経営体制や経営組織を整備し、必要な施策を実施していきます。

●コーポレート・ガバナンス体制



取締役会・執行役員制度

取締役会は経営に関する重要事項を決定するとともに、取締役の職務の執行を監督しています。また、執行役員制度は、取締役会意思決定の迅速化、監督機能の強化のため採用しており、執行役員は、各社内規程に従い一定分野の業務執行に従事し、取締役会に定期的に報告し、効率的な業務執行に努めています。

監査役会

監査役会は社外監査役2名を含む4名で構成し、監査役は、執行常務会等の重要な会議に出席しながら、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。

内部監査

社長直轄の内部統制部にて、業務全般に関し、法令、定款および社内規程の順守状況、職務執行の手続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。

グループ全体対応

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り、業務の適正を確保しています。各子会社にリスクマネジメント&コンプライアンス推進責任者を置くと同時に、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。

●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。

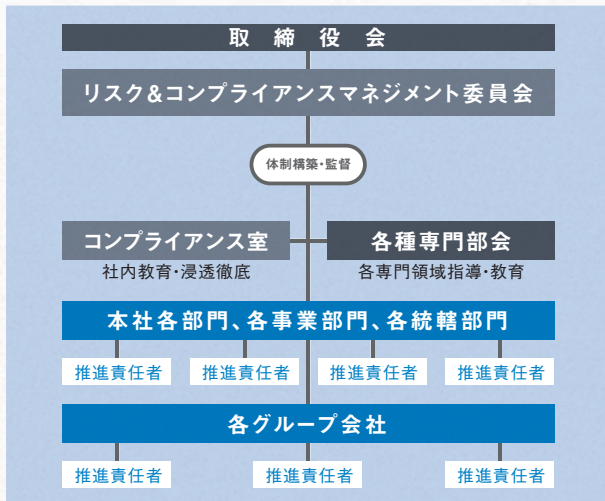
金融商品取引法による「財務報告に係る内部統制」については、当社内部において、違法行為や不正・ミスやエラーなどが行われること無く、組織が健全かつ有効・効率的に運営されるよう各業務で所定の基準や手続を定めています。それに基づき、管理・監視・保証を行う仕組みを、「全社統制」「IT全般統制」「決算・財務報告」「業務処理」の各プロセスの範囲で検討し、改善を図っています。

具体的には、『①経営者の意向を十分反映した規定・マニュアルの整備 ②規定・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・評価を開始しています。

コンプライアンス／リスクマネジメント

コンプライアンスの軸となる「経営理念」「企業行動基準」を定め、従業員一人ひとりが行動基準に則り、事業を展開しています。また、企業経営に影響を及ぼす様々なリスクを排除し、継続的な発展を維持するためのマネジメントにも積極的に取り組んでいます。

●リスク&コンプライアンス推進体制



リスク&コンプライアンスマネジメント委員会

「リスク&コンプライアンスマネジメント委員会」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。

コンプライアンス教育

DAIKENグループでは、コンプライアンスを継続的な企業風土として根付かせるため、集合研修や通信教育など啓蒙・教育活動を推進してきました。2008年度はコンプライアンスの推進をより一層強化する観点から、Web通信教育システム「D-Learning」による研修方法を活用し「情報セキュリティの向上」「管理職のためのコンプライアンス」等を実施し周知徹底を図りました。今後も同方法を継続実施していきます。

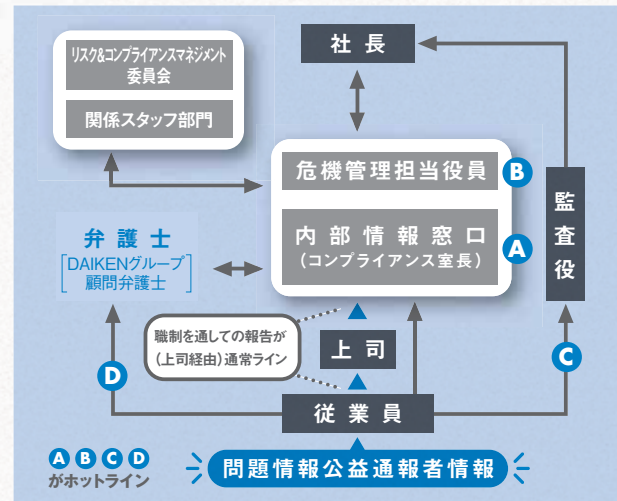
リスク管理

グループ全体における各種リスクの洗い出し・評価・対応等の管理体制を有効に機能させるため、規程・マニュアルを定め、委員会を設置して定期的に検証を実施しています。

リスク対策

近年におけるDAIKENグループのリスク対策として、2007年度はインサイダー取引防止対策を強化し、2008年度には「DAIKENグループの製品安全行動計画」を整備、構築しました。2009年度から本格的に運用を開始します。

●内部情報の報告フロー



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。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(Plan)を策定し、それを実施(Do)するとともに、実施状況の評価(Check)し、次期への対応(Action)を検討して、次期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。

「防火構造認定取り消しの件」について

防火構造認定(PC030BE-0432)が、国土交通省が実施した大臣認定対象品のサンプル試験にて、所定性能に届かず、平成20年5月22日に取り消しになりました。

取り消しの理由は、当該認定書に記載された構成部材の範囲が、当社販売の壁構造より広い範囲で読めることで、認定試験構造と異なる構成部材にてサンプル試験が実施され、認定基準値を下回ったことによるものです。

認定取り消し後、国土交通省住宅局建築指導課の指示により、当該物件37件を特定し、1件を除き、お施主様の了解のもと、建築基準法に適合する対策を講じ、特定行政庁の法適合確認を得ました。

これは、大臣認定に対する当社の理解不足が招いた結果であり、この事実を厳粛に受け止め、品質保証担当役員を委員長とする大臣認定点検委員会を設置し、社外弁護士も加えて当社保有の他認定の法適合性の確認を行うとともに、開発プロセスでのチェック、教育の強化など再発防止策を実施しております。

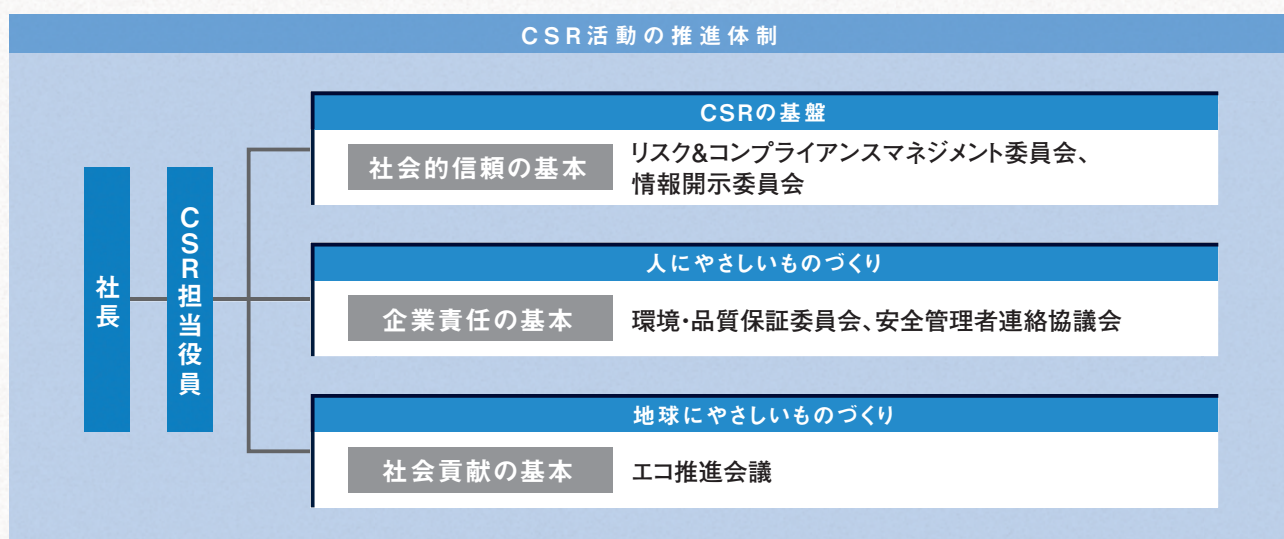
今回の件に関しまして、皆様方には多大なご迷惑とご心配をおかけしましたことを深くお詫び申し上げます。

CSR活動推進体制

DAIKENグループでは独自の方針のもと、従業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。今後もエコ活動を推進し、さらなるCSR活動の強化を図ります。

●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。



●2008年度 CSR実践活動の報告

DAIKENグループでは2002年より、顧客の期待・信頼に応える実践活動としてACSh活動(Action for Customers Standard & Hope)を日常のCSR実践活動として展開してきました。2008年度は「チームマイナス6%」活動を活性化すべく、『エコ活動の実践』を全社テーマに取り組みました。全150チームが節電や紙の節約、エコドライブの実践や、DAIKENのエコ製品の拡販など、自分たちの業務の中で活動できる身近なテーマ(全297項目、一例は下記参照)を掲げて取り組み、新しい業務や習慣のスタンダード化を実現しました。

「ACSh活動のエコテーマ例」	
•電気、自動車の使い方の見直し	•生産効率化
•暖房、クーラー使用時の温度調節	•DAIKENエコ製品の販売拡大
•紙の有効利用	•ごみ・廃棄物の処理 など

また、時代が変化する中、7年間の「ACSh活動」の趣旨と成果を踏まえ、今一度「顧客満足」の原点に立ち返る必要性が出てきました。2009年度からは、顧客満足活動を方針管理の「全社共通項目」として位置づけ、成果に直結する業務目標として継続、強化していきます。一方、「エコ活動の実践」では、折からの改正省エネ法への対応を踏まえ、2009年度からオフィス毎に消費電力などのエネルギー使用量が見える化し、活動成果を明確にすることで、「チームマイナス6%」マインドと成果の向上を目指していきます。さらに、これらの活動を支えるものとして、原点に戻り、あらゆる業務の基本となる6S活動(整理、整頓、清掃、清潔、躰、スマイル)を職場活動として強化し、「エコ活動」の成果向上に取り組んでいきます。

DAIKENグループの環境方針

DAIKENグループは、環境に関する社会動向や事業活動の変化など、グループを取り巻く経営環境の変化に適応するため、2008年7月、「DAIKEN環境方針」を改訂し、この方針に基づき環境負荷低減活動に取り組んでいます。

●環境方針

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

すべ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

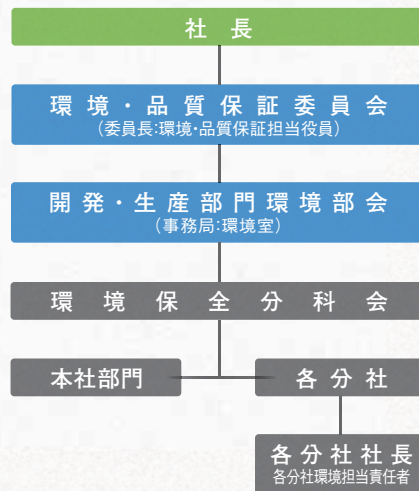
すべてのステークホルダーに対し、積極的な環境情報の発信に努めるとともに、地域社会とのコミュニケーションの充実を図ります。

●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・評価を行なっています。また、本社部門と各分社とで構成される生産・開発環境部会、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化を図っています。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。

推進体制



PICK UP

DAIKENグループ全体での、ISO14001認証取得を目指します。

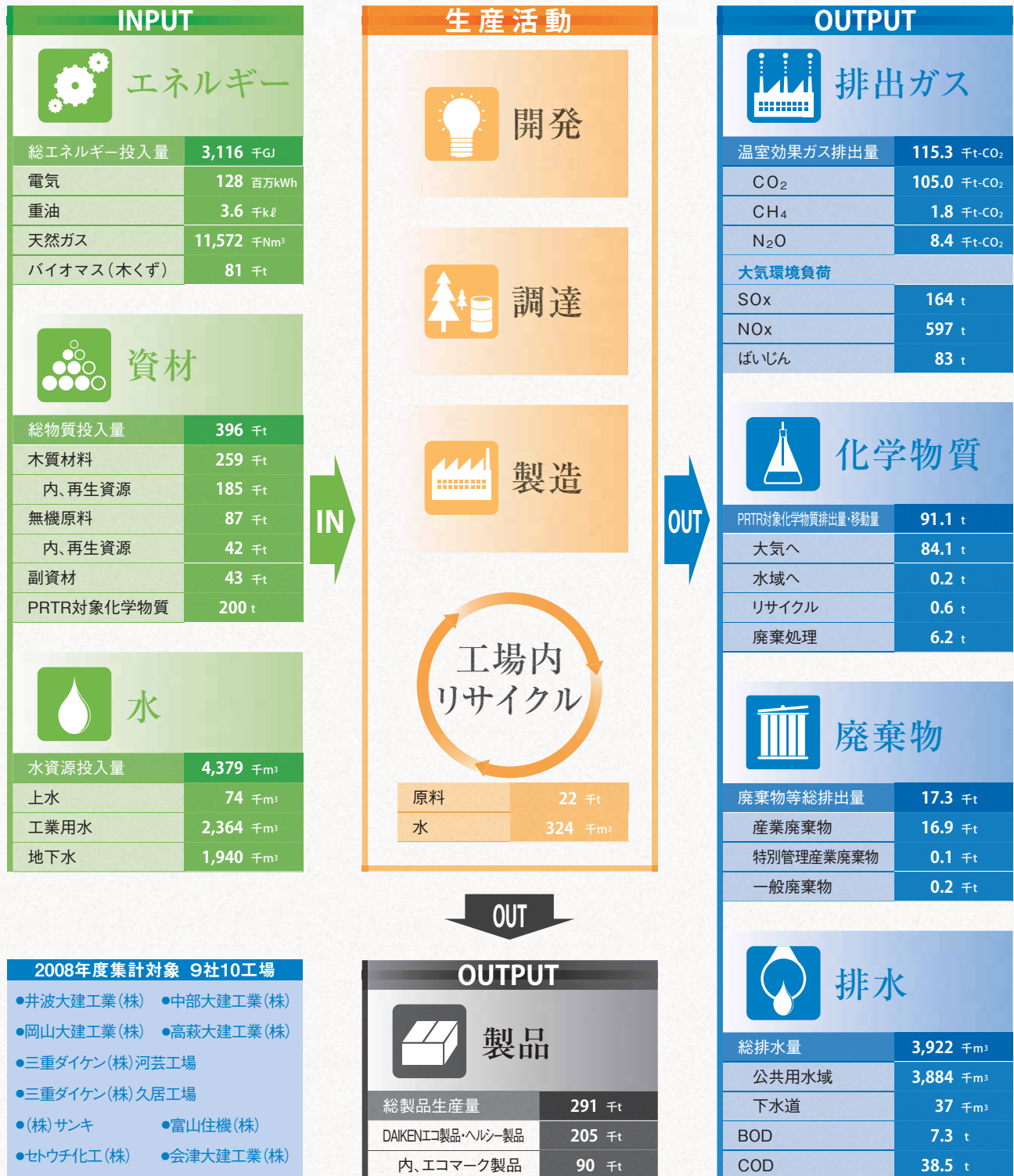
現在、当社の事業部門やグループ会社は、個別の環境マネジメントシステムでISO認証を取得しています。今後、事業活動における環境配慮をさらに高めるべく、環境マネジメントシステムを再構築し、グループ全体での認証取得を目指していきます。

●ISO14001認証取得事業所・グループ会社(2008年3月末現在)

事業部名・会社名	左記に含まれる範囲	取得年月
高萩FB事業部	高萩大建工業(株)	2001年3月
内装材事業部	中部大建工業(株)	2004年5月
	三重ダイケン(株)	2006年2月【拡大】
岡山大建工業(株)		1998年5月
井波大建工業(株)		2001年10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
●本社	スタッフ・販売部門	2010年取得予定
●グループ統合	本社と上記国内グループ会社	2011年統合予定

生産活動における環境負荷

生産活動における環境負荷の全体像を把握し、その負荷低減に努めています。

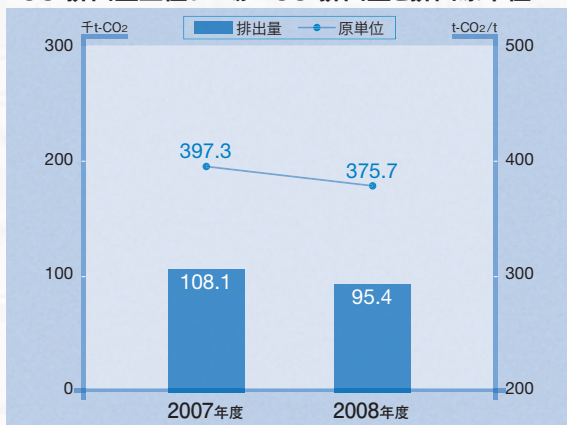


第三次中期環境計画

DAIKENグループでは、資源循環型社会と低炭素社会の実現に向けて、すべての事業活動において具体的な目標を設定し、環境保全活動に取り組んでいます。

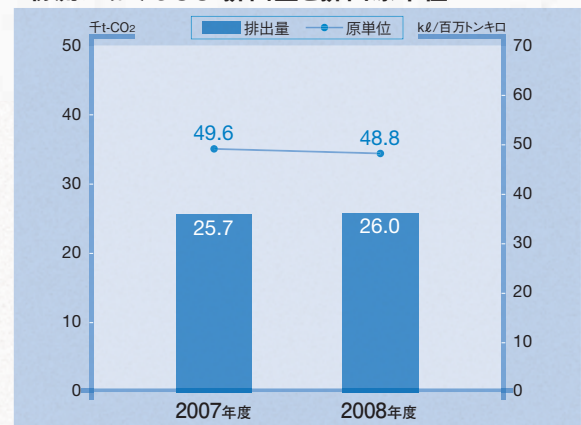
取り組み内容		指標
1 資源循環型社会への貢献	エコ素材の市場拡大	エコ素材の売上高
	木質繊維板回収システムの仕組みづくりと運用	木質繊維板の回収・リサイクル量
	マレーシアでの植林活動の継続実施	-
	社有林の適正管理	-
2 事業活動における環境負荷の低減	対象範囲の拡大	環境パフォーマンスデータ集計対象事業所数
	地球温暖化防止(低炭素社会への貢献)	CO ₂ 排出量・排出原単位
	廃棄物削減の推進 ●3R推進 ●廃棄物総排出量・社外埋立量の削減	社外埋立量
	グリーン調達 ●合法性木材調達基準の制定・運用	合板の合法性確認
	化学物質の適正管理	PRTR対象化学物質排出量移動量
	LCA手法の活用 環境負荷把握・低減の促進	LCA手法の展開
3 製品開発における環境負荷の低減		
4 法的規制およびその他の要求事項の順守	環境関連法規制等の順守状況を監視する仕組みづくりと実践	-
5 環境コミュニケーションの充実	レポートの発行・Webサイト等による適切な情報公開の実施	-
	工場見学等による情報公開	-

●CO₂排出量上位6工場のCO₂排出量と排出原単位※



※排出原単位=CO₂排出量/生産重量

●物流におけるCO₂排出量と排出原単位※



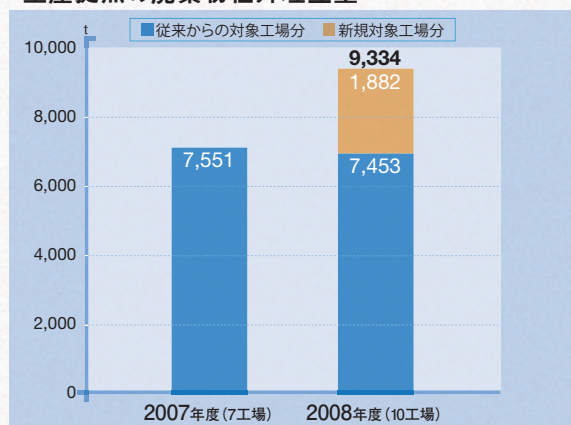
※排出原単位=エネルギー使用量(原油換算)/輸送量

- 集計対象 ●6社 7工場：井波大建工業、中部大建工業、岡山大建工業、高萩大建工業、三重ダイケン(河芸工場・久居工場)、富山大建工業
 ●9社10工場：井波大建工業、中部大建工業、岡山大建工業、高萩大建工業、三重ダイケン(河芸工場・久居工場)、会津大建工業、富山住機、サンキ、セトウチ化工
 ●上位6工場：井波大建工業、岡山大建工業、高萩大建工業、三重ダイケン(河芸工場・久居工場)、会津大建工業

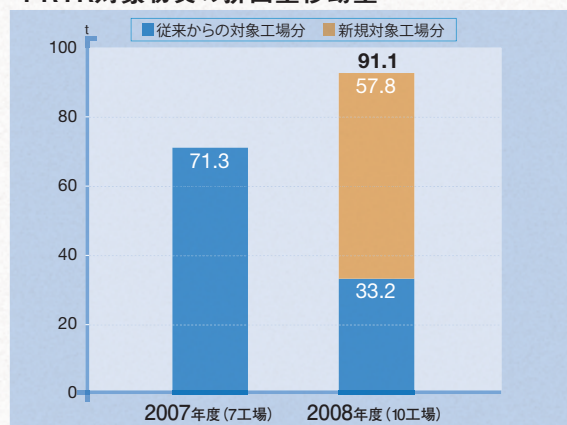
2008年度実績		評価	2010年度目標
売上高は、前年同等。エコ50活動展開の一環として、エコ素材の拡販を目的とした販売コンテストを実施		★★	経済情勢の激変につき目標の見直し中
産業廃棄物処理広域認定を取得し、体制を整備		★★	3,000トン/年以上
800haの植栽面積追加実施(2008年11月~2009年6月)		★★★	マレーシアでの植林活動を継続
候補地の選定、伐採・植栽計画の立案		★★	適正な運営管理の実施
パフォーマンスデータの収集範囲を 6社7工場から9社10工場に拡大(内訳:1工場減、4工場増)		★★★	9社10工場における確実な活動実施
生産)温室効果ガス排出量	115.3千トン-CO ₂ (10工場) 95.4千トン-CO ₂ (上位6工場)	★★★	グループ全体で年1%以上削減
排出原単位	前年比5.4%減(上位6工場)		
物流)CO ₂ 排出量	26.0千トン-CO ₂		
排出原単位	前年比1.6%減		
事務)2010年度報告義務化に向け、集計法を改良			
9,334トン(10工場) ●社外埋立量の50%が燃え殻、煤塵、25%が汚泥。 燃え殻・煤塵の削減は、共通課題。従来からの対象工場分 7,453トン/年		★★	2007年度実績以下 【7,500トン/年以下(7工場)】
●グリーン調達ガイドラインを改訂し、合法性木材の調達に関する要件を規定 ●植林木フロアの森林認証を取得		★★★	100%
91.1トン/年(10工場) 従来からの対象工場分 33.2トン/年		★★	2007年度実績維持 【71.1トン/年以下(7工場)】
LCA手法の導入・定着 ●経済産業省の『製品グリーンパフォーマンス高度化推進事業』に参加し、4製品のLCA推計		★★★	主要製品のLCA推計が完了
グループ共通化に向け、検討		★★	仕組みを、グループ共通化して運用
CSRレポート発刊、エコサイトWeb創設		★★★	Webを有効活用した情報公開
工場見学等の継続実施		★★★	工場見学等の実施

★★★…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。

●生産拠点の廃棄物社外埋立量



●PRTR対象物質の排出量移動量



製品開発における環境負荷低減への取り組み

環境調和型製品の拡充

DAIKENグループは、2002年より、「地球にやさしいDAIKEN-エコ製品」と「人にやさしいDAIKEN-ヘルシー製品」の2つの環境調和型製品について独自の基準を設けて、その拡充に取り組んできました。現在、この2つの製品群を合わせた品目数は、当社全製品の70%を占めるまでに至っています。

しかしながら、近年のCO₂排出や化学物質管理に関する規制強化、環境情報の見える化への対応を考えると、より高度なレベルで

製品の安全性、環境保全性を確保し、適切な情報開示を行うとともに、製品のライフサイクルに対する配慮をさらに高めていく必要があると認識しています。

現在、このような状況を踏まえ、環境法規制や自主基準への適合性を評価するネガティブチェック項目の強化・充実と、LCA※1への取り組みも盛り込んだ製品基準を設定すべく、見直しを行っています。

LCAの取り組み

製品の製造時だけでなく、輸送時、使用時、廃棄時などのどの段階で、またはトータルで環境負荷がどれぐらいなのか?環境負荷を正確に把握することで、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するため、グループ全体でLCA手法の導入・構築に取り組んでいます。

●LCA導入に向けての取り組み

カーボンフットプリント(CFP)※2制度への対応を考慮しながら、2009年度中の主要製品のLCA推計完了を目指し、製品の環境負荷の適正評価に取り組んでいます。

その一環として、2008年度は、当社のグループ子会社、協力会社と協働して、平成20年度製品グリーンパフォーマンス高度化推進事業※3(GP事業)に参画し、製品の環境適合設計手法とLCA手法の導入・構築に取り組みました。

●LCA推計、CFP制度対応における当社の課題

当社製品は、木質材料を主材料としているものが多く、木質材料自体のインベントリデータが不足しています。これは、木質建材業界全体の共通課題でもあります。

このような状況を踏まえ、LCAを製品の設計段階から確実に運用するとともに、木質材料のデータ整備にも努め、製品の環境負荷低減に取り組んでいきます。

●製品のLCA推計状況

	主な製品	取り組み内容
エコ素材	インシュレーションボード	2008年度、インベントリデータ※4収集完了
	MDF	
	火山性ガラス質複層板 ロックウール板基材	2009年度、インベントリデータ収集継続
二次加工製品	木質フロア・クローゼット扉	2008年度、データ公開
	巾木	2008年度、インベントリデータ収集完了
	木質ドア・暖房床・畳表	2009年度、インベントリデータ収集開始

●木質フローリングのLCA分析結果(GP事業の成果事例集より)



●平成20年度GP事業への参画状況

事業部・グループ会社	対象商品
内装材事業 三重ダイケン	木質フローリング
高萩FB事業 高萩大建工業	たたみボード
住機製品事業部 井波大建工業 協力会社	巾木 クローゼット扉

※1.LCA(Life Cycle Assessment)

材料の調達から、製品の製造・輸送・使用・廃棄まで、製品のライフサイクル全般にわたる環境影響を評価する方法

※2.CFP(Carbon Footprint of Products)

製品がその生涯で排出する温室効果ガスの総量をCO₂換算で表したもの

※3.製品グリーンパフォーマンス高度化推進事業

産業と民生の両部門におけるCO₂排出量削減を効率的・効果的に促進し、エコプロダクツの市場の着実な普及拡大を図ることを目的とした経済産業省委託事業で、(社)産業環境管理協会が経済産業省から受託され、実施する事業

※4.インベントリデータ

ライフサイクルの各段階における環境負荷データ

第三者意見



東京農工大学 大学院 教授
農学府 環境資源物質科学専攻

服部 順昭

1972年
京都大学農学部林産工学卒業

2002年
東京農工大学農学部教授

2006年より現在に至る。

日本LCA学会理事、(社)日本
木材加工技術協会理事 等を
歴任。
2009年より、日本木材学会会長
を務める。

専門分野
ライフサイクルアセスメント、
レーザー加工、機能開発

「LCAの取り組み」によせて

昨年度のCSR報告書で述べさせてもらった「LCAの導入を!」という私の提案に対して、協力会社も含めたグループ全体でLCA手法による製品の評価や工程改善の評価を真摯に始められたことを評価します。具体的には、ボイラーの燃料を燃油からバイオマスに転換されて、インシュレーションボードを生産し、その転換前後のLCA評価をされたことです。この評価結果から、より環境負荷の低いものづくりやサービスを提供するにはどのような点に注意すればよいか把握されたことと思いますので、ボイラー以外の工程でも改善点のヒントを見つけられ、環境により優しい製品の製造を目指されることを期待します。

一般のLCAとは別に、昨年度から急に話題に上ようになったカーボンフットプリント(CFP)があります。これにも対応するには、CO₂を始めとする温室効果ガスの排出を精度良く捉えてLCAによる評価を行う必要があります。さらに、主力製品について業界がまとまって商品種別算定基準を策定され、木質素材のインベントリデータやCFPを整備されていく必要があります。御社が、このような状況を認識され、まずは、MDFなどの素材のデータ整備とそれらを活用した二次加工製品のLCA評価から始められ、業界のトップランナーとして、自社のみならず業界に対しても役割を果たされることを期待します。



取締役 常務執行役員
経営企画部長

伊藤 章倫

第三者意見を受けて

昨年に引き続き、服部教授より大変貴重なご意見をいただきました。

当社のCSRの原点は環境配慮、資源循環型のものづくりにあります。この点をさらに強化することがDAIKENグループに対する社会の期待(課題)と認識し、2008年度には「LCA手法の導入」に取り組み、今回の報告書で活動成果の一端を報告しました。今後もさらに、環境負荷の正確な把握に努めて参ります。また、今回のご指摘をふまえて、カーボンフットプリント制度へ対応を踏まえた取り組みへと更なるステップアップを図り、資源循環型社会のリーディングカンパニーとして、木質建材業界の発展と地球環境の保全に貢献していく所存です。

昨年のもうひとつのご指摘に、消費者重視の観点からの「製品の安全・安心への取り組み」があります。昨年10月に制定しました「製品の安全に関する基本方針」をはじめ、製品安全、品質管理の社内体制や具体的な取り組み事例などを紹介しました。

当社CSRの要は環境配慮のものづくり、お客様にとっての快適な住まいづくりと認識し、グループあげてCSR経営の強化に取り組んでまいります。

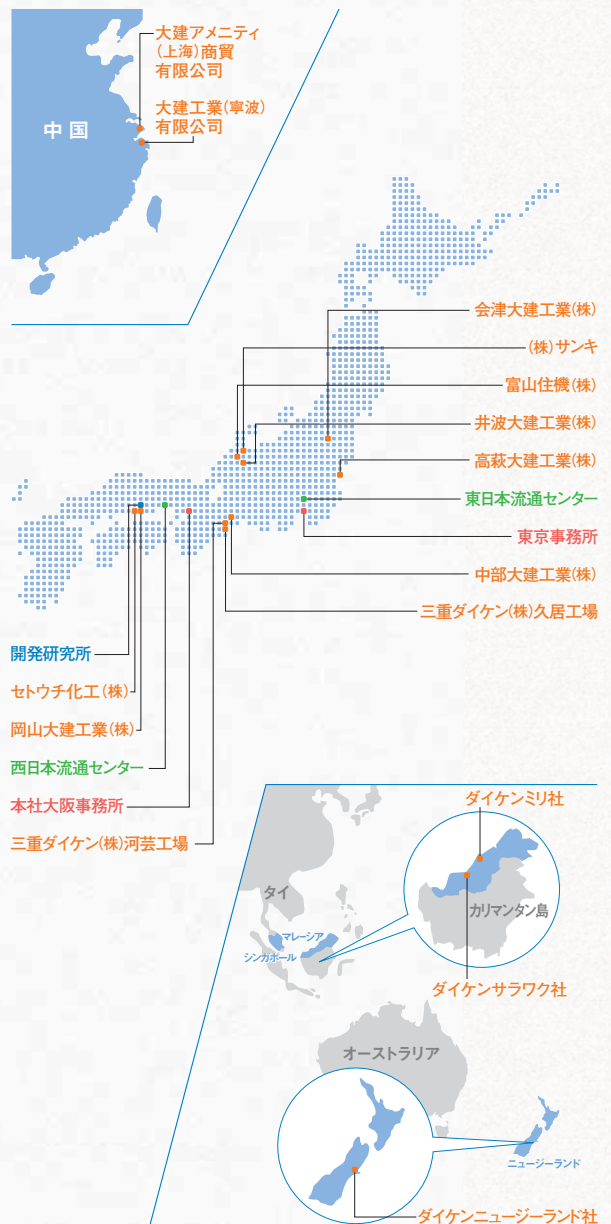
●会社概要

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	1945年9月26日
資本金	131億5,003万円 (2009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	3,252人 (連結、2009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、さいたま、東京、名古屋、金沢、大阪、広島、高松、福岡 他 計56カ所(2009年3月末現在)
海外拠点	シンガポール、上海、ミリ(マレーシア)、ソウル
事業内容	

- 木質繊維板(ダイケンボード)・鉱物質繊維板(ダイロートン) 火山性ガラス質複層板(ダイライト)・MDFの生産及び販売
- 住宅用内装建材(天井材・壁材・床材)の生産及び販売
- 住宅設備機器(室内ドア・収納・造作材)の生産及び販売
- 産業用・工業用資材の生産及び販売
- 集合住宅・中高層ビル・公共施設などのエンジニアリング
- 建築材料・エンジニアリングなどの輸出
- ハウジング事業ほか

●主な事業拠点

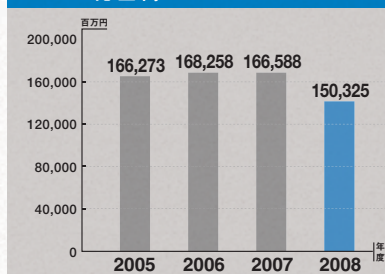
(2009年3月末現在)



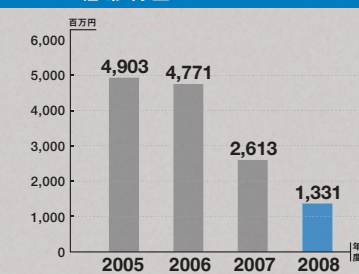
●関係会社数

	国内	海外
子会社	23	5
関連会社	3	0

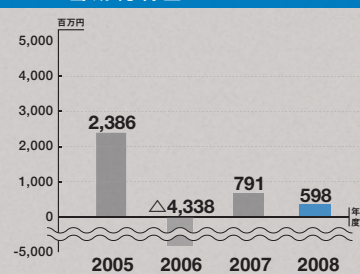
●売上高



●経常利益



●当期純利益



●DAIKEN CSR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	 <p>ダイケンボード発売当時の吸音板とステッカー</p>
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	 <p>ダイライト製造ライン</p>
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	 <p>マレーシア・サラワク州の植林エリア</p>
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	 <p>エコテクノ(株)のチップ工場</p>
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	
2008年	インシュレーションボード発売50周年を記念してエコ50キャンペーンを展開 会津大建工業(株)でバイオマスボイラー稼働 森林認証を取得 DBJ(日本政策投資銀行)環境格付で最高ランク取得 「製品安全行動計画」を定め、「製品の安全に関する基本方針」を策定	 <p>会津大建工業(株)バイオマスボイラー</p>
<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>		



Q 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 ●2009年8月発行

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/>

表紙デザイン

CSRの原点に立ち返り、取り組みを見つめ直すことで、人と環境と社会の豊かな未来に貢献したいというDAIKENの想いを表現しました。物事をしっかりと見つめるための“ルーペ”をモチーフに、その中にDAIKENが描く未来が見えるデザインです。

