

ULVAC

60
years



ULVAC REPORT 2012
CSR & Annual Report

アルバックグループについて

すべてのステークホルダーに対して責任を果たすこと。

そして最先端の技術を研究開発し、社会に貢献することがアルバックグループのCSRです。

アルバックグループの事業内容

- ▶ 真空機器事業 ▶ 真空応用事業



▶ 材料・部材

- ・スパッタリングターゲット材料
- ・高融点活性金属材料及び部品製作
- ・ナノメタルインク



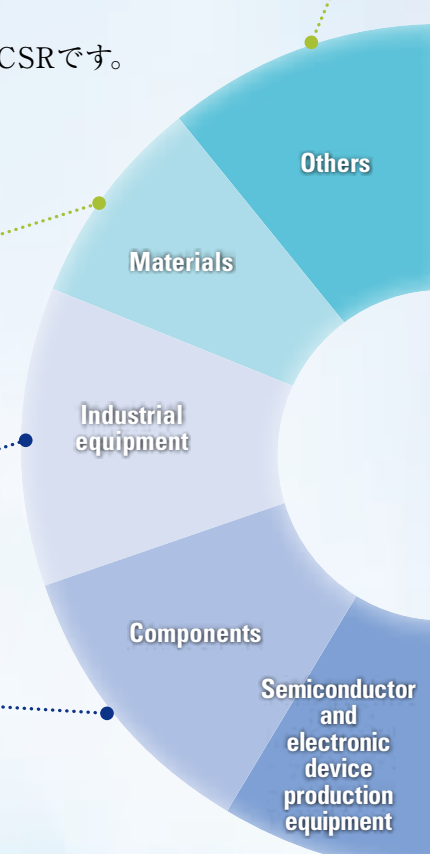
▶ 一般産業用装置

- ・真空巻取蒸着装置
- ・真空熱処理炉・真空ろう付け炉
- ・真空溶解炉 ・希土類永久磁石大量生産装置
- ・真空焼結炉 ・凍結真空乾燥装置



▶ コンポーネント

- ・真空ポンプ ・各種真空計
- ・ヘリウムリークディテクタ
- ・質量分析計 ・表面形状測定装置
- ・太陽電池測定装置



アルバックグループ60年の歩み

<p>▶1952年 日本真空技術株式会社設立</p>	<p>▶1955年 大森工場を開設、国産装置の製造に着手</p>	<p>▶1956～1959年 東洋精機真空研究所との合併(1956年)、徳田製作所からの技術者の移籍(1959年)により真空総合メーカーとして事業を拡充</p>	<p>▶1959年 横浜工場開設</p>	<p>▶1964年 アルバック初の海外現地法人を香港に設立</p>	<p>▶1960年 真空溶解炉や真空蒸留装置など重厚長大産業向け大型真空装置を次々と開発</p>	<p>▶1968年 茅ヶ崎本社・工場完成</p>	<p>▶1972年 アルバック初の本格的な研究機関として超材料研究所開設</p>	<p>▶1976年 世界初のコンピューター制御による全自動真空蒸着装置「システム731」をIBMに納入</p>	<p>▶1986年 世界初のマルチチャンバー型スパッタリング装置「MCHシリーズ」が多くの半導体メーカーから好評を博す</p>	<p>▶1988年 ハードディスク向け製造装置「SHDシリーズ」が世界的にヒット</p>	<p>▶1990年 半導体製造装置の専門工場として富士裾野工場開設</p>
--------------------------------	--------------------------------------	--	--------------------------	---------------------------------------	--	------------------------------	--	---	---	--	---

Vacuum Equipment Business & Vacuum Application Business

FPD・PV
production
equipment



▶ その他

- ・表面解析装置
- ・制御装置
- ・委託加工



▶ FPD製造装置

- ・液晶ディスプレイ製造装置
- ・プラズマディスプレイ製造装置
- ・有機EL製造装置
- ・インクジェットプリンティング装置



▶ PV製造装置

- ・薄膜シリコン系太陽電池製造装置
- ・結晶系太陽電池製造装置
- ・化合物系太陽電池製造装置
- ・太陽光発電・電気自動車急速充電システム



▶ 半導体及び電子部品製造装置

- ・半導体（メモリ、パワー半導体など）製造装置
- ・LED製造装置
- ・電子部品製造装置



東京証券取引所市場第一部上場



茅ヶ崎本社・工場

▶1995年
中国に真空ポンプ
の生産拠点、韓国
に販売・サービス拠
点を設立

▶2001年
半導体技術研究所開設

- ▶2004年 茅ヶ崎本社・工場新社屋完成
- ▶2004年 東京証券取引所市場第一部上場
- ▶2004年 中国蘇州に本格的な真空装置の生産拠点設立

▶2005年
韓国に大型液晶ディスプレイ製造装置の大規模生産拠点設立

▶2006年
台湾に大型液晶ディスプレイ製造装置の生産子会社設立

▶2007年
材料の開発・製造を担う千葉富里工場開設

▶2011年
韓国に超材料研究所設立

2000

2010

▶1992年
FPD事業の礎を築いたLCD用枚葉式成膜装置
「SMDシリーズ」をリリース



▶2007年
薄膜太陽電池一貫製造ラインを受注



▶2008年
LED向け量産用ドライエッチング装置
「NE-950EX」をリリース

▶2008年
ポストFPD事業として、希土類磁石の大量生産装
置「Magrise (マグライズ)」や「薄膜リチウム二次
電池一貫量産技術」を開発

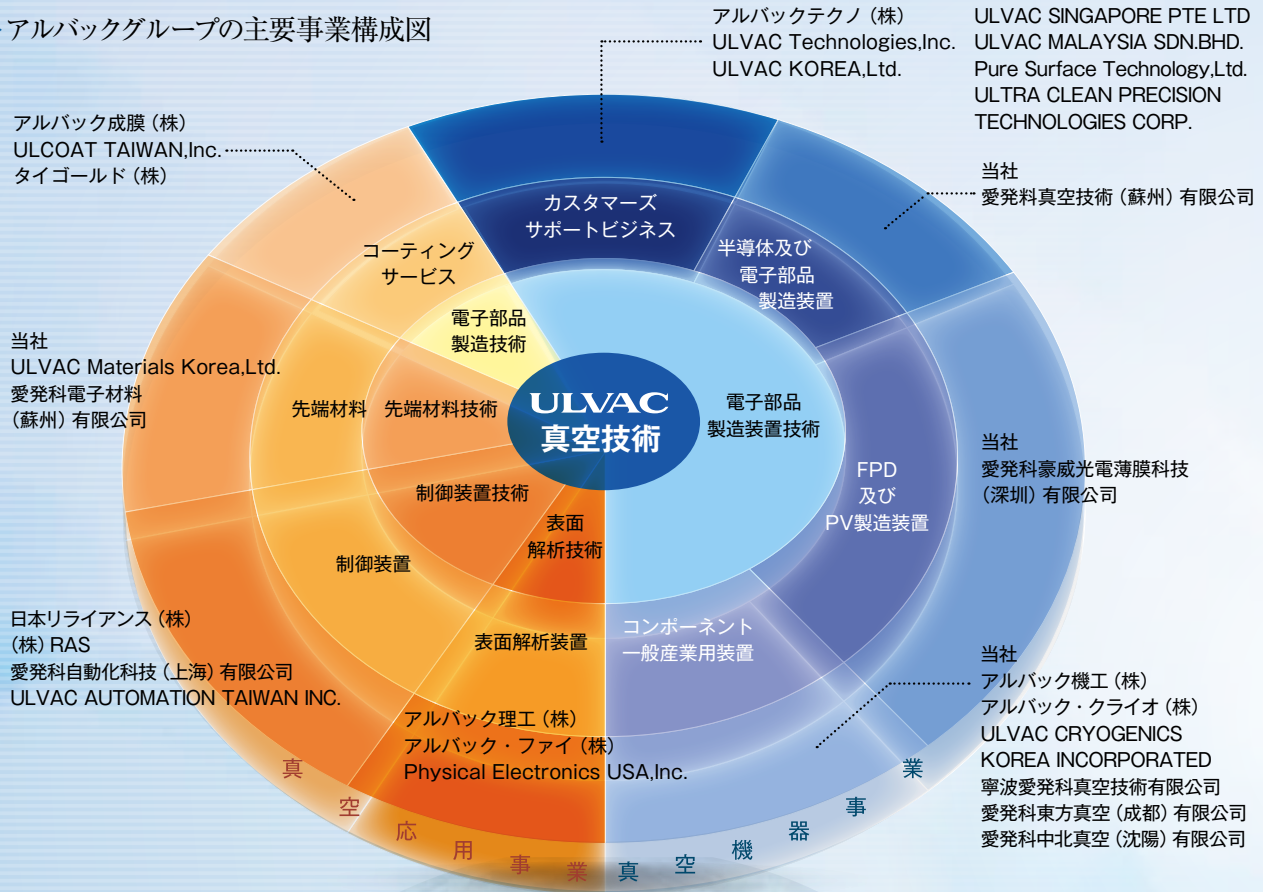


▶ アルバックグループの会社概要

商号 株式会社アルバック ULVAC,Inc.
 商標 ULVAC
 本社 神奈川県茅ヶ崎市萩園2500番地
 設立 1952年8月23日
 資本金 208億7,304万2,500円 (2012年9月27日現在)

従業員数 1,289名 (連結6,981名)
 事業内容 ディスプレイ・太陽電池・半導体・電子・電気・金属・機械・自動車・化学・食品・医薬品業界及び大学・研究所向け真空装置、周辺機器、真空コンポーネント、材料の開発・製造・販売・カスタマーズサポート及び諸機械の輸出入。また、真空技術全般に関する研究指導・技術顧問。

▶ アルバックグループの主要事業構成図



アルバックグループ

株式会社アルバック

国内グループ会社

- アルバックテクノ (株)
- アルバック九州 (株)
- アルバック東北 (株)
- アルバック理工 (株)
- アルバック機工 (株)
- 日本リアランス (株)
- アルバック販売 (株)
- アルバック・クライオ (株)
- アルバック・ファイ (株)
- アルバック成膜 (株)
- (株) 昭和真空
- 三弘アルバック (株)
- (株) RAS
- タイゴールド (株)
- 日真制御 (株)
- (株) イニシウム
- アルバックエンジニアリング (株)
- アルバックヒューマンリレーションズ (株)
- 真空セラミックス (株)

海外グループ会社

- 北米
 - ULVAC Technologies,Inc.
 - Physical Electronics USA,Inc.
- 欧州
 - ULVAC G.m.b.H.
- 中国
 - 愛発科 (中国) 投資有限公司
 - 寧波愛発科真空技術有限公司
 - 愛発科真空技術 (蘇州) 有限公司
 - 愛発科東方真空 (成都) 有限公司
 - 愛発科自動化科技 (上海) 有限公司
 - 愛発科天馬電機 (靖江) 有限公司
 - 愛発科中北真空 (沈陽) 有限公司
 - 愛発科真空技術 (上海) 有限公司
 - ULVAC CRYOGENICS (NINGBO) INCORPORATED
 - 愛発科商貿 (上海) 有限公司
 - 寧波愛発科精密铸件有限公司
 - 愛発科電子材料 (蘇州) 有限公司
 - 愛発科豪威光電薄膜科技 (深圳) 有限公司
 - 愛発科 (蘇州) 技術研究開發有限公司
 - 洛陽鑫友鋳業有限公司
 - 香港真空有限公司

■ 台湾

- ULVAC TAIWAN INC.
- ULTRA CLEAN PRECISION TECHNOLOGIES CORP.
- ULVAC SOFTWARE CREATIVE TECHNOLOGY,Co.,Ltd.
- ULVAC Materials Taiwan,Inc.
- ULVAC AUTOMATION TAIWAN Inc.
- ULVAC Research Center TAIWAN,Inc.
- ULCOAT TAIWAN,Inc.

■ 韓国

- ULVAC KOREA, Ltd.
- Ulvac Korea Precision, Ltd.
- Pure Surface Technology, Ltd.
- ULVAC CRYOGENICS KOREA INCORPORATED
- UF TECH, Ltd.
- ULVAC Materials Korea, Ltd.

■ 東南アジア

- ULVAC SINGAPORE PTE LTD
- ULVAC MALAYSIA SDN.BHD.
- ULVAC (THAILAND) LTD.

編集方針

今年度のレポートより「アニュアルレポート」と「CSRレポート」を統合し、「アルバックレポート」として一新しました。アルバックグループの業績に加えて、CSR活動の取り組みをステークホルダーの皆様にご理解いただくとともに、コミュニケーションを促進していく重要なツールと位置づけ発行しています。

対象範囲と期間

【対象範囲】

▶アルバックグループ

アルバックグループを対象としていますが、一部対象範囲が異なる箇所は、その旨を明記しています。

【対象期間】

▶2012年6月期（2011年7月1日～2012年6月30日）

一部この期間外の情報が含まれている箇所は、その旨を明記しています。

■発行：

2012年9月

（前回発行2011年9月、次回発行予定2013年9月）

■参考にしたガイドライン：

ISO26000：2010(Guidance on social responsibility)

第1版

〈免責事項〉

本レポートに記載されている表やグラフの数値は、四捨五入して表記しているため、合計値と異なる場合があります。また、対象範囲の拡大や算出方法の見直しに伴い、一部過年度データを修正している箇所があります。

INDEX

アルバックグループについて	
アルバックグループの事業内容	1
アルバックグループ60年の歩み	1
アルバックグループの会社概要	3
編集方針・INDEX	4
トップインタビュー	5
特集：事業構造改革プラン 新生アルバックへ	9

▶技術 Technology

常に独創的な先端技術に挑戦することを成長の原動力としてきたアルバック。さらなる発展をめざし、グループが保有する技術を結集し、グローバルに企業活動を展開していきます。

技術特集1 次世代ディスプレイに貢献するIGZO技術	13
技術特集2 クラウド社会を支える次世代メモリーの開発	15
アルバックブランドの向上をめざして	17
サプライヤー様とともにつくる品質向上	19

▶環境 Environment

その独創的な技術をもって、地球環境に貢献しているアルバック。そしてこの独創的な技術を開発し続けることで、さらに持続可能な社会への貢献を果たしていきます。

環境トピックス	23
アルバックグループの環境パフォーマンス	24

▶組織 Organization

先端技術への飽くなき追求を続けるアルバック。これを支えているのは「人」とあるとアルバックは考えています。アルバックグループの成長と個人の能力発揮のベクトルが同じになるよう時代の変化に対応し、また堅持すべきものは守り、最適な風土を醸成する制度を整えています。

自由闊達な組織のみが“よい開発”を生み出せる	25
海外研修生座談会	
「グローバルビジネスの拡大に向けて」	27
働きがいのある会社に向けてCSR意識調査実施	29
「健康づくり」で真空技術をサポート	30
労働安全衛生	31
グローバルな企業市民活動	33

ISO26000中核主題対照表	35
ステークホルダーとの関わり	36

コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス	37
リスクマネジメント	38
役員一覧	39

財務ハイライト	41
営業の概況	43
株式の状況	46

世の中が求める価値を創出し、
社会への貢献を果たしてまいります。

代表取締役執行役員社長

小日向久治

取締役会長

諏訪秀則

危機を乗り越えるべく、 事業構造改革を断行

始めに、新経営体制の発足についてご説明願います。

諏訪：2012年9月27日の定時株主総会並びに取締役会において、私、諏訪を取締役会長とし、小日向を代表取締役執行役員社長とする新経営体制が発足しました。また、それに先立ち、7月1日付で執行役員制度を導入しました。

これは、当期（2012年6月期）の連結業績において、多額の最終赤字を計上したことへの経営責任を明確にするとともに、事業構造改革の断行により危機的状況乗り越えるべく、グループ会社社長として経営手腕を発揮し、国際経験を含むキャリアを重ねてきた小日向新社長にその舵取りを委ねるものです。

また、執行役員制度の導入は、若手の登用と経営の自由度向上を図り、企業価値を高めていくことが目的です。従来の取締役会をスリム化し、経営の意思決定及び業務監督機能と執行機能を分離することで、グループのガバナンスを強化、より迅速かつ機動的な経営を行っていきます。

小日向新社長より就任の抱負をお聞かせください。

小日向：私は、1972年の入社以来40年にわたりアルバックグループに在籍してまいりました。その中で、1998年から米国ULVAC Technologies, Inc.の社長を6年間務め、2006年からの6年間は、グループ製品のカスタマーサポートを担うアルバックテクノの社長を務めており、合わせて12年間アルバックからは離れていました。

外からの視点で現在のアルバックを見ると、意思決定の場面ではトップダウンが多く、利益創出や開発面において主体性が欠けていると感じます。これをもっと社員自身が立案・分析する形で、高い自主性を持った組織に変えたいと考えています。また、グループ会社を含め、権限の委譲を進めることで、社員の独自性が発揮できる活発な組織を築き上げていきたいと思います。さらに、自らの企業文化のみに固執することなく、外部の動きを経営や開発の手法に採り入れるための教育にも力を入れていく考えです。

新社長を拝命した私自身のミッションは、何と言っても黒字回復の必達です。そして、構造改革を強力に推進していくことです。また、装置の完成度など製品の品質をこれまで以上に高めていくと同時に、開発投資や外部との協業案件を精査し、収益性の改善を進めていきます。

構造改革費用の 発生を伴う施策は完了

当期の営業状況を振り返り、総括をお聞かせください。

諏訪：当期は、欧州を中心とする景気減速や国内の設備投資抑制により、主力のFPD（フラットパネルディスプレイ）製造装置やPV（太陽電池）製造装置の受注環境が悪化しました。期初より厳しい状況を予想していたものの、期後半からは液晶関連の大型投資が止まり、太陽電池も中国製品の供給過多によって価格が急落するなど、需要がさらに落ち込みました。

小日向：FPD関連及びPV関連業界の低迷は、特に年明けから顕著となりました。半導体関連業界は、スマートフォンやタブレット端末の需要増加を受けて堅調に推移しましたが、アルバックでは従来FPD製造装置とPV製造装置で売上高の半分近くを占めていたため、大きく響きました。

諏訪：そうした中で、開発要素の高い装置にも積極的にチャレンジしましたが、多額の追加原価が発生してしまいました。また、今期の見通しも非常に厳しい状況であったことから、損益分岐点の引き下げに向けた「事業構造改革プラン」を実施することとなり、多額の特別損失を計上しました。その結果、繰延税金資産135億円の取り崩しを含め、500億円の当期純損失となりました。

「事業構造改革プラン」の進捗状況はいかがですか？

諏訪：4月末に発表した「事業構造改革プラン」では、当期末までの3ヵ月間を第1弾として、主に固定費を削減し、損益上のマイナス要素を減らす改革を実行しました。具体的には、希望退職者募集による人員削減と固定資産除却損、たな卸資産評価損などの計上を行い、固定費の圧縮を果たしました。これをもって、構造改革費用の発生を伴う施策は、当期中に完了しました。

そして今期からは、事業構造改革第2弾として、損益上のプラス要素を増やす改革を実行していきます。

基本戦略として、「単純化（Simple）」「共通化（Same）」「標準化（Standard）」によるコストダウンを図りつつ、「差別化（Difference）」を打ち出していく「3S+1D」を推進していきます。これにより、競争力を強化し、粗利を改善しながら売上を拡大します。また、今までのFPD製造装置とPV製造装置を中心とした大きな柱に依存する事業構造から、今後は小さな多数の柱による事業構造への転換をめざしていきます。

営業面では、国内営業をこれまでの事業部別の体制から、アルバック販売を通した顧客密着型営業に一本化しました。さらに、プロダクトマネージャー（PM）グループを新設し、製品別の営業体制を敷きました。この2つの体制を掛け合わ

せたきめ細かく迅速な営業活動により、顧客満足を高め、受注の拡大と利益率の向上につなげていきます。

損益分岐点の引き下げ により、黒字回復へ

今期の見通しと重点テーマについてご説明願います。

小日向：諏訪を中心に進めてきた事業構造改革第1弾による固定費削減の成果を引き継ぎ、新たな事業構造を確立すべく、全力で取り組んでいきます。これまでに述べてきましたとおり、FPD製造装置及びPV製造装置の受注環境が悪化しており、今期の売上高は大幅な減収を予想しています。その中で利益を着実に確保し、黒字回復を果たすことが今期の最大のテーマです。

諏訪：第1弾の取り組みの結果、アルバックの損益分岐点を大きく引き下げることができました。これをもとに、今期の売上計画の中で黒字回復は実現できる見通しです。事業環境がさらに悪化する可能性は否めませんが、それに対しては迅速に手を打っていきます。

小日向：一方、当期決算における構造改革費用の計上により、現在のアルバックの財務体質は自己資本比率が低下し、脆弱化しています。これを回復すべく、第三者割当による種類株式を発行することとしました。この資本増強により、3年後の財務体質（自己資本比率）を早期に実現、言い換え

ば時間を先取りし、必要資金を前倒しで確保することができます。また、既存の株主の皆様にも配慮し、株式の希薄化を最小限に抑制する設計としました。

今後進めていく「事業構造改革プラン」の強化テーマは？

諏訪：「事業構造改革プラン」では、「ダントツ製品15製品」と「海外生産比率50%」を目標に掲げています。アルバックでは、業界シェア1位ないし2位、粗利率35%以上の製品を「ダントツ製品」と位置付けており、現在は2製品が該当しています。これを早期に15製品以上に拡大し、合わせて400億円程度の売上高をめざします。売上の規模は大きくありませんが、前述の「大きな柱から小さな多数の柱による事業構造への転換」として取り組んでいくものです。

また、海外生産の拡大は、顧客企業のグローバル戦略への対応と、コスト競争力の強化に向けて不可欠なテーマであり、ここ10年ほどインフラ整備などの布石を打ってきました。現在、アルバックの海外生産比率は約20%に留まっていますが、これを3年間で50%程度まで引き上げていきます。ただし、海外生産拠点の拡充といった新たな大型投資は実施せず、現地人材のスキルアップ教育など、ヒューマンリソースの強化によって実現していきます。

小日向：グローバル化については、そうしたヒューマンリソースの強化と並行して、単純化・共通化・標準化の「3S」を進めていくことが大きなカギとなります。ただ海外に出て、競合先と同じ土俵に上がるだけでなく、海外生産における「3S」の追求によりコスト競争力を確保することが、今後は重要になってくると思います。

着実かつ堅実に成長 発展し、企業価値を向上

株主の皆様にお伝えしたいことは？

諏訪：冒頭に述べましたとおり、当期の連結決算において多額の最終赤字を計上したことにより、この度の期末配当は実施を見送らせていただきました。株主の皆様には、2期連続の無配となりましたことを深くお詫び申し上げます。現状の厳しい環境下においても、安定した収益を計上できる企業体質にするため、事業構造改革第2弾を着実に実行し、業績の早期回復を実現するよう努めてまいります。

小日向：お客様や投資家の皆様からお言葉をいただく中で、アルバックが持つ技術力や開発テーマへの期待の大きさを改めて感じています。そのご期待に応じて、アルバックは世の中が求める価値を創出すべく、持てる力を発揮し、産業界ひいては



社会への貢献を果たしてまいります。そして、着実かつ堅実な成長発展を遂げ、自らの企業価値を高めていく所存です。

高い社会貢献度と 公益性を有する事業

アルバックの技術と社会貢献へのかかわりについて のお考えは？

諏訪：「真空技術及びその周辺技術を総合利用することにより、産業と科学の発展に貢献することを目指す」という経営基本理念のもと、アルバックは新たな技術開発に力を入れてきました。そこから生まれた技術は、現在あらゆる産業分野にとって必要不可欠な基盤となっています。

その創造の源泉は、「技術開発への飢餓感」とも言うべき探究心にあります。探究による成果が産業と科学の発展につながり、世の中に寄与するという点において、アルバックの事業は極めて社会貢献度が高いと自負しています。

持続可能社会に向けた技術開発についてお聞かせ ください。

諏訪：近年における環境保全行動の世界的な拡がり、そして東日本大震災後の原発事故発生による電力不足を背景に、省エネ技術へのニーズは高まり続けています。太陽光発電を支えるPV製造装置や、家電やエコ・カーなどに使用される省エネのキーデバイスであるパワー半導体やLEDの製造装置など、アルバックが提供する技術は、多くの環境・省エネ関連分野において活躍しています。

それらの製造装置を通じて、低コスト・高性能のデバイス生産をいかに支え、環境・省エネソリューションに寄与していくかという点で、アルバックは製造装置メーカーとしての提案力を発揮しています。また、新たなデバイスの可能性に向けた研究開発にも注力しています。

人事・組織の均質性を 改善し、教育に注力

働きやすく、働きがいのある会社を実現するための 施策は？

諏訪：今までのアルバックは、人事面・組織面で均質な傾向があり、多くの社員が居心地のよさを感じる一方で、成果への評価においては差があまり表れず、働きがいの点でも、経営



効率の点でも見直すべきところがありました。今回の「事業構造改革プラン」では、こうしたバランスにもメスを入れ、社員全員が利益志向となるべく、人事考課及び給与において、業績貢献を基準に評価する形に転換していきます。

小日向：希望退職者募集による人員削減を実施したことで、これからのアルバックには、少数精鋭の社員による仕事の密度の向上が求められます。働きやすさ・働きがいを真の意味で実現するためには、より合理的な職場づくりに取り組んでいく必要があると思います。

諏訪：そこで重要となってくる施策は、人材教育です。特に今後、海外生産の拡大など事業のグローバル化を推進していく上で、海外を舞台に活躍できる人材を育てていくことが急務となります。アルバックでは、外部教育機関を利用した語学習得や海外研修制度の導入により、グローバル人材の育成に着手しました。経費削減を進める中でも、人材教育については引き続き注力していく方針です。

小日向：優れた技術力を持つアルバックですが、「井の中の蛙」となることを避けるべく、開発や経営に外部の知見を積極的に採り入れ、さらに大きな飛躍をめざしていきたいと考えています。

▶▶ 新生アルバックへ

経営戦略の大きな転換期を迎えた今、アルバックグループは持続的な成長へ向けた事業構造改革プランを断行し、新生アルバックとして変化してまいります。

▶ 事業構造改革プランを通じた企業価値の向上

見直し

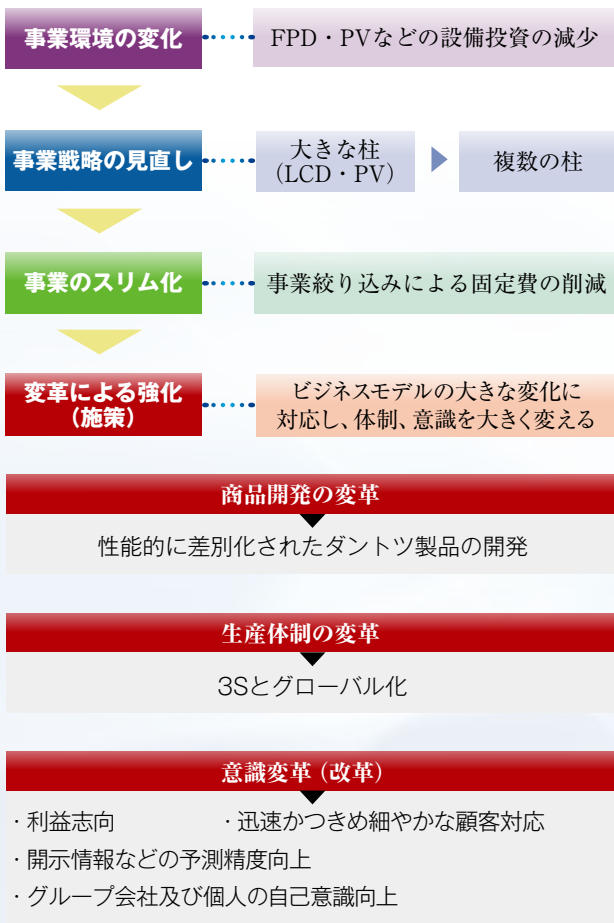
スリム化

強化

アルバックグループは、今後のさらなる成長戦略を実現するために、収益確保や成長戦略をはじめとする「事業構造改革プラン」を策定しました。これは、今後高収益が期待できる成長分野の「見直し」、同成長分野への資産・人員などのシフトと固定費の大幅削減による「スリム化」、さらなる競争力と企業体質の「強化」につなげていくものです。

アルバックグループは、聖域なき改革を通じて「事業」、「組織」、そして「意識」を変革するという強い決意を持ち、新生アルバックとして企業価値の向上を果たしていきます。また、基本戦略として、「単純化 (Simple)」「共通化 (Same)」「標準化 (Standard)」によるコストダウンを図りつつ、「差別化 (Difference)」を打ち出していく「3S+1D」運動を推進していきます。

▶▶ ビジネスモデルの変革

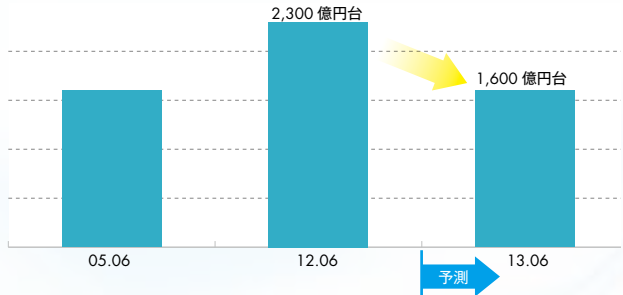


▶▶ 事業構造改革第1弾の成果

2011年度、事業構造改革第1弾として「見直し」、「スリム化」を実施した結果、計画どおり進捗しました。

- 希望退職による人員削減 879名 (計画700名)
- 固定資産の除却・減損 120億円 (計画112億円)
- 固定費削減 159億円 (計画155億円)

● 損益分岐点引き下げイメージ



▶▶ 強化

競争力 (プロダクト、コスト、業務効率) 強化、意識改革による企業体質強化

▶▶ スリム化

ノンコア分野、製品からの撤退

▶▶ 見直し

今後の成長コア分野の見直し

▶ 第2弾「競争力の強化」と「意識改革」による企業体質の変革

▶▶ プロダクト競争力の強化

「大きな柱から小さな多数の柱による事業構造への転換」の一つとして、ダントツ製品*の開発に取り組み競争力の強化につなげていきます。

※ダントツ製品とは：

他社と差別化された製品で、業界シェア1位ないし2位、
目標粗利率 35%以上

主要アクションプラン

- ▶ 性能的に「差別化」された商品の開発
- ▶ 他社に先駆けた技術開発
- ▶ 販売体制の見直しにより顧客対応を迅速化し、商品開発に取り入れる

▶▶ コスト競争力の強化

3S（「単純化（Simple）」「共通化（Same）」「標準化（Standard）」）によるコストダウンを図り、新たに3S推進本部、グローバル生産推進本部、コストダウン推進本部を設置。また、海外生産比率を向上させ、コスト競争力を強化していきます。

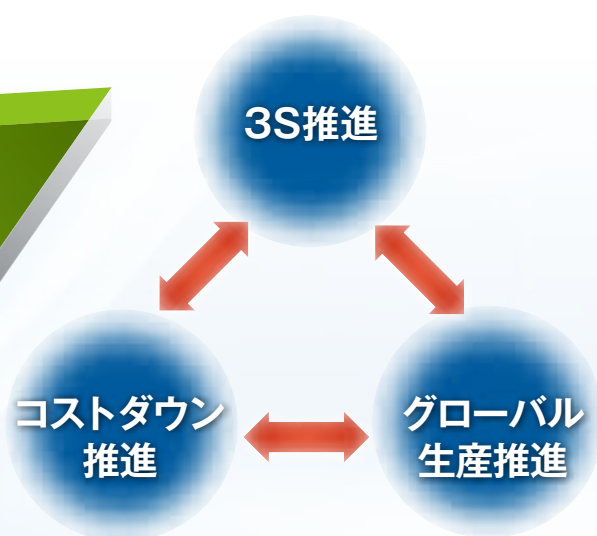
主要アクションプラン

- ▶ 海外生産比率を3年後を目途に50%以上をめざす
- ▶ 事業、製品群を超えた「コストダウン推進本部」、「グローバル生産推進本部」、「3S推進本部」の設置



全グループ一丸となって、「3S+1D」運動を促すためポスターを掲示

競争力強化



✓ **Best Standard Product of the Year Award**

2011年度(2011年7月～2012年6月)において、所定の基準に該当し業績向上に貢献した製品に「Good Standard Products of the Year Award」を与える社内制度を制定しました。

また、「Good Standard Products of the Year Award」の製品の中から、最も優れた（標準）製品として「Best Standard Product of the Year Award」を選定します。受賞製品はアルバックグループ各社が集まる生産技術報告会で表彰されるとともにBest装置の担当者が記念の講演を行い、社内外への広報を通し、アルバックグループ全体の技術力を高めていきます。

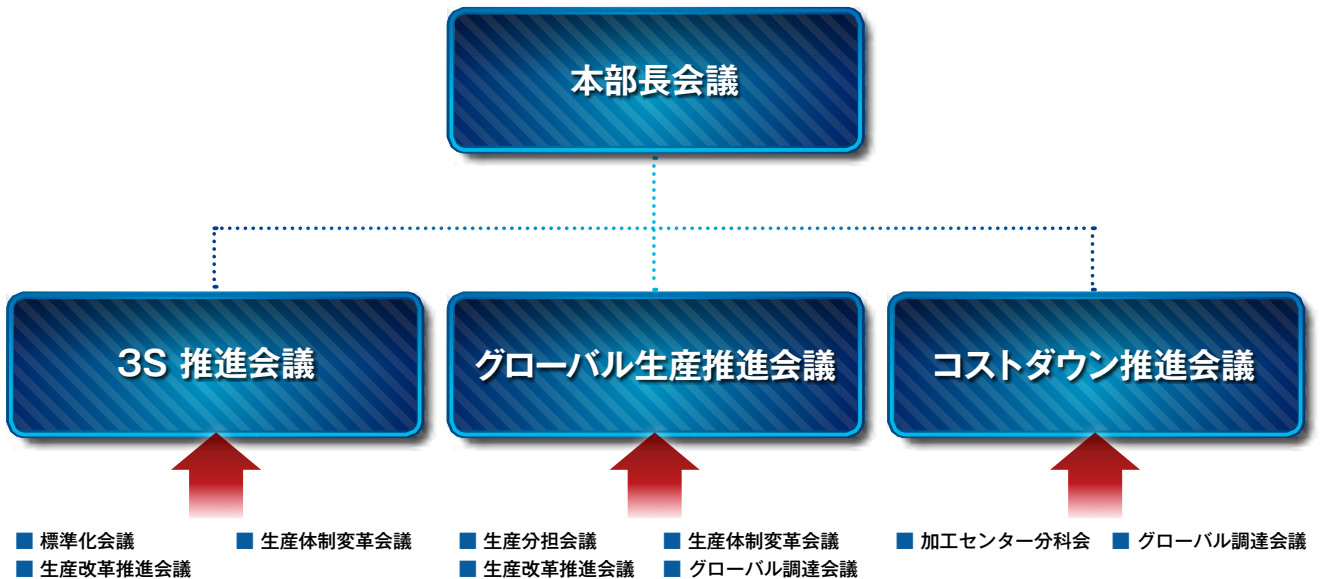


Best Standard Product of the Year Award
2012受賞
アルバックファイ走査型X線光電子分光分析装置
PHI5000 Versa Probe II

≫ 新生アルバックへ

▶ 事業構造改革推進体制

グローバル生産推進本部、コストダウン推進本部及び3S推進本部が連携し、各事業部の枠を超えて協力することで、各機種の目標売上総利益率を達成するとともに、全社利益率の向上に結びつけていきます。また、執行役員制度の導入により、経営の意思決定及び業務監督機能と執行機能を分離することで、グループのガバナンスを強化し、より迅速かつ機動的な組織態勢を整えていきます。



3S推進本部長



小田木 秀幸

3S推進で各機種の 目標差益率を達成させる！

3S推進の各手法（単純化=Simple、共通化=Same、標準化=Standard）を活用し、各事業部の全対象機種の売上総利益率の大幅な向上をめざします。3S推進会議を通して、対象機種の選定・3S推進の方針/戦略・ロードマップを策定し、進捗確認と必要に応じて作業の見直しを実施します。3S推進作業としては、各機種の目標売上総利益率を達成するために、「単純化・共通化・標準化を達成する図面の見直し作業」を行います。また、各事業部のDR（デザインレビュー）に参加し、助言や提案を積極的に行い、3S推進を加速します。

グローバル生産推進本部長



末代 政輔

グローバル生産推進で海外生産比率 を上げ、目標差益率を達成させる！

グローバル生産を推進してアルバック製品の海外生産比率を3年後には50%以上にすることをめざし、各事業部の全対象機種の売上総利益率の大幅な向上を達成します。グローバル生産推進会議を通して、対象装置、機種を選定・グローバル生産推進の方針/戦略・ロードマップを策定し、進捗確認と、それぞれの課題を解決していき、必要に応じて、作業の見直しを実施してもらいます。海外生産比率を上げて目標売上総利益率を達成するために、中国大型生産工場の立上、製造固定費と製造コストの圧縮、装置輸送費削減、図面の現地仕様化などの施策を講じていきます。

コストダウン推進本部長



平野 裕之

コストダウン推進で 各機種の目標差益率を達成させる！

あらゆるコストダウン手法を有効活用し、各事業部の全対象機種の売上総利益率の大幅な向上をめざします。コストダウン推進会議を通して、対象機種の選定・コストダウン方針/戦略・ロードマップを策定し、進捗確認と必要に応じて作業の見直しを実施します。各機種の目標差益率を達成するために、調達原価（製作品・購入品）・物流原価・工数のあらゆる原価項目を対象とします。また、コストダウン推進活動を通して調達業務の効率化、原価積算能力の向上及びグローバル集中購買体制の再構築を並行して実施します。

▶▶ 意識改革

当社グループは、構造改革の要として「意識改革」を強力に推進、企業体質の強化を実現させ企業価値の向上をめざしていきます。最も重要視している取り組みは、日々のあらゆる活動に対し、利益志向を高め全社員が収益性の改善に取り組むことです。基本戦略の「3S+1D」運動はその一環です。また、アルバック販売設立やPM*をはじめとする営業体制の大幅な変更を行い、迅速かつきめ細やかな顧客対応ができるようにしました。さらには、予測管理を強化し、開示情報などの予測精度を向上させるとともに、急激な経済環境の変化にも対応できる組織にしていけます。また、グループ会社及び個人の自己意識を向上させ社員の独自性が発揮できる活発な組織づくりをめざしていきます。

主要アクションプラン

- ▶ 「3S+1D」運動
- ▶ 迅速かつきめ細やかな顧客対応を可能にする営業体制の変更
- ▶ 予測精度向上の為の管理体制、予測方式の変更
- ▶ 社員の自己意識を向上できるような教育・文化の創出

企業体質強化

※PMとは：技術専門の社員からなるプロダクトマネージャーグループのこと。従来の事業部別を廃止しPMグループを新設し、製品別の営業体制を実現する。

✓ 資本増強のため種類株式を発行

財務基盤の早期強化と必要資金の前倒し確保を目的とし、種類株式発行について2012年9月27日の定時株主総会にて決議されました。

発行総額150億円の第三者割当*による種類株式発行をすることで、財務基盤の早期強化（時間の先取り）と必要資金の前倒し確保を実現します。

※引受人 ジャパン・インダストリアル・ソリューションズ 第2号投資事業有限責任組合

種類株式の特徴

- ▶ 既存株主にも十分配慮し、普通株式転換による株式希薄化を最小限に抑制する設計
- ▶ 合理的に可能な限り、全額現金償還により普通株式転換を回避する意向
- ▶ 財務基盤の早期強化「時間の先取り」

● 時間の先取り

	2012/6期末	2013/6期末(発行後)	2015/6期末(償還後)
自己資本比率	14.8%	20.6%	22.1%
ネットD / Eレシオ	2.48%	0.87%	0.74%

(注) 上記予想数値は、あくまでも中期の予想をイメージしたもので確約された数値ではありません。

技術特集 ①

▶ 次世代ディスプレイに貢献するIGZO技術

近年普及が著しいスマートフォンやタブレット端末。「表示の美しさ」「バッテリー駆動時間の長さ」「タッチパネルの動きのスムーズさ」という3つの要素は、私たちがモバイル端末を選ぶ際の重要なポイントと言えます。そのすべてを実現する新素材として注目されているのが、IGZOです。IGZOはディスプレイの表示を制御する薄膜トランジスタ(TFT)の材料として注目されており、現在、世界中のディスプレイメーカーが、このIGZOによるディスプレイの開発にしのぎを削っています。



▶▶ IGZOの特長

IGZOはインジウム(In)、ガリウム(Ga)、亜鉛(Zn)、酸素(O)を混ぜ合わせたアモルファス酸化物半導体で、2004年に東京工業大学の細野秀雄教授らの研究グループにより発明されました。

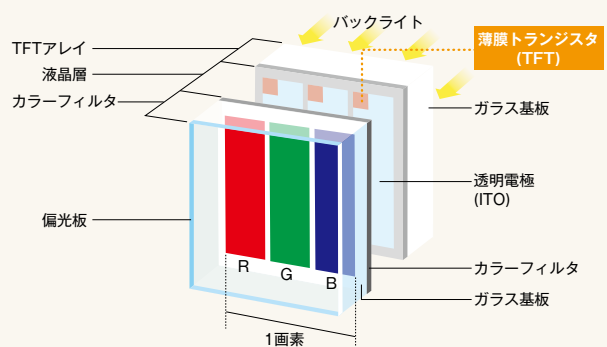
IGZOは従来のアモルファスシリコン(a-Si)に比べ電子移動度^{*1}が20倍以上と高いため、TFTの性能を向上させ、その結果TFTを小型化することができます。TFTが小さくなった分、バックライトの光を通す透明電極の面積が大きくなるため、バックライトの輝度を落としても明るい映像を表示できます。また、従来のアモルファスシリコンより画素数を増やすことができるため、ディスプレイの高精細化を実現します。さらに、消費電力を抑えることができるため、スマートフォンなどのバッテリー駆動時間を延ばす技術として注目されています。

現在、さまざまなディスプレイメーカーがこのIGZOを液晶ディスプレイのみならず、有機ELにも応用しようと、研究開発を進めています。

^{*1} 半導体材料内の電子の移動のしやすさ。移動度が高いほど反応速度が速くなり、また、低い電圧をかけた際に高い電流が得られる。

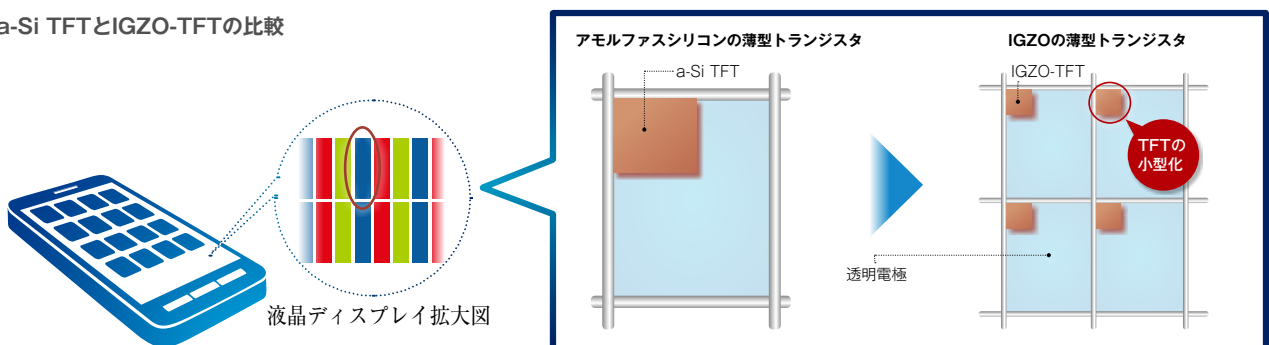
● 液晶ディスプレイの構造

液晶ディスプレイには表示を制御する薄膜トランジスタが作り込まれています。薄膜トランジスタはスパッタリング^{*2}装置やプラズマCVD^{*3}装置により形成されます。



^{*2} 材料をイオンがはじき飛ばすことによって薄膜を成膜する技術
^{*3} ガスを化学反応させて薄膜を成膜する技術

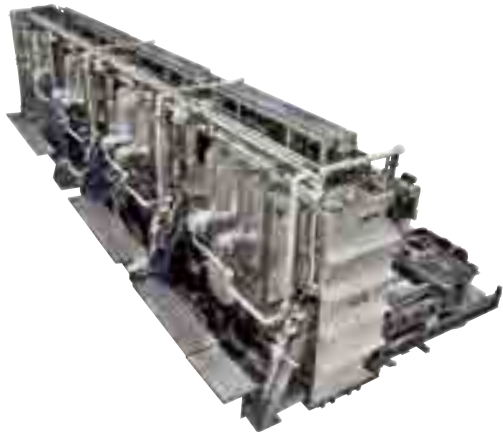
● a-Si TFTとIGZO-TFTの比較



▶▶ アルバックとIGZO

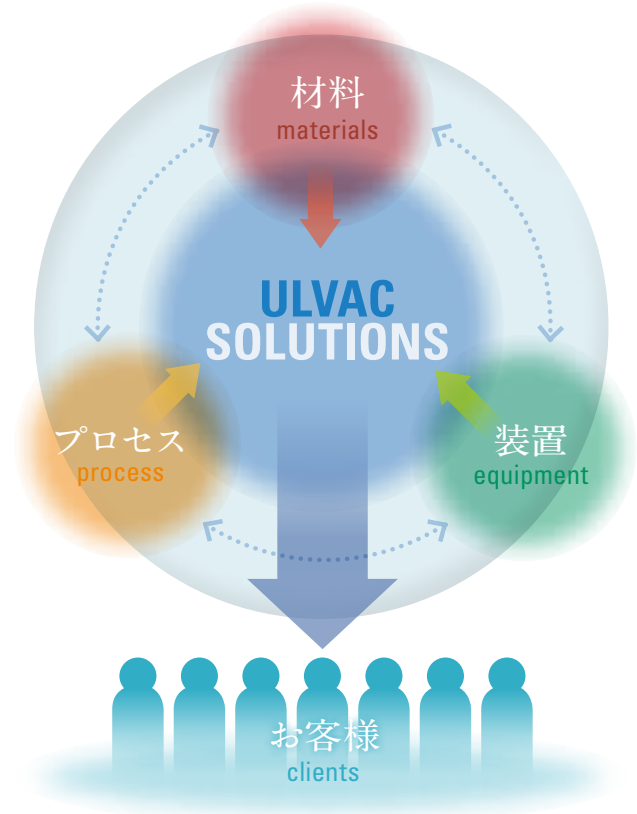
アルバックは5年以上前からIGZOに関する基礎研究を行っており、ほとんどのディスプレイメーカーに対し、IGZO用スパッタリング装置・ターゲット材料・プロセスをトータルで提供し、高いシェアを獲得しています。

また、IGZO-TFTのバリアメタル材料として低抵抗Cu配線プロセスを確立し、従来使われていたMo系やTi系の材料を必要としない、安価で加工が容易なCu合金ターゲットを開発しました。



▲IGZO用スパッタリング装置 SMDシリーズ
真空チャンバー内でガラス基板を搬送し、TFT配線を成膜する。

● アルバックグループのIGZOソリューションズ



装置にセットされたIGZOターゲット

✓ 世界初、3mの大型ターゲットを開発



アルバックは長さ約3mの大型IGZOターゲット材料の開発に世界で初めて成功しました。従来のターゲットは6つの小さなターゲットをつなぎ合わせた構造であったため、つなぎ目からパーティクル（ごみ）や異物の混入によるTFT特性の劣化が発生していました。アルバックが開発した大型ターゲットは、それらの問題を抜本的に解決することができ、大面積基板に対し均質な成膜を行うことが可能です。

←..... 約3m→



▲3mの大型ターゲット



▲従来の8.5世代ターゲット（6分割）

VOICE

超材料研究所 第1研究部長 清田 淳也

アルバックグループが提供するIGZO用スパッタリング装置・ターゲット材料・プロセスのIGZOソリューションズは、今後ダントツ製品になり得る製品です。アルバックのターゲット材料は、これまでに世界中のお客様から高い評価をいただいております。超材料研究所では、お客様から求められる厳しい仕様に応えるため、IGZOを超える電子移動度を持つ新しい素材などダントツ技術を日々探索しています。

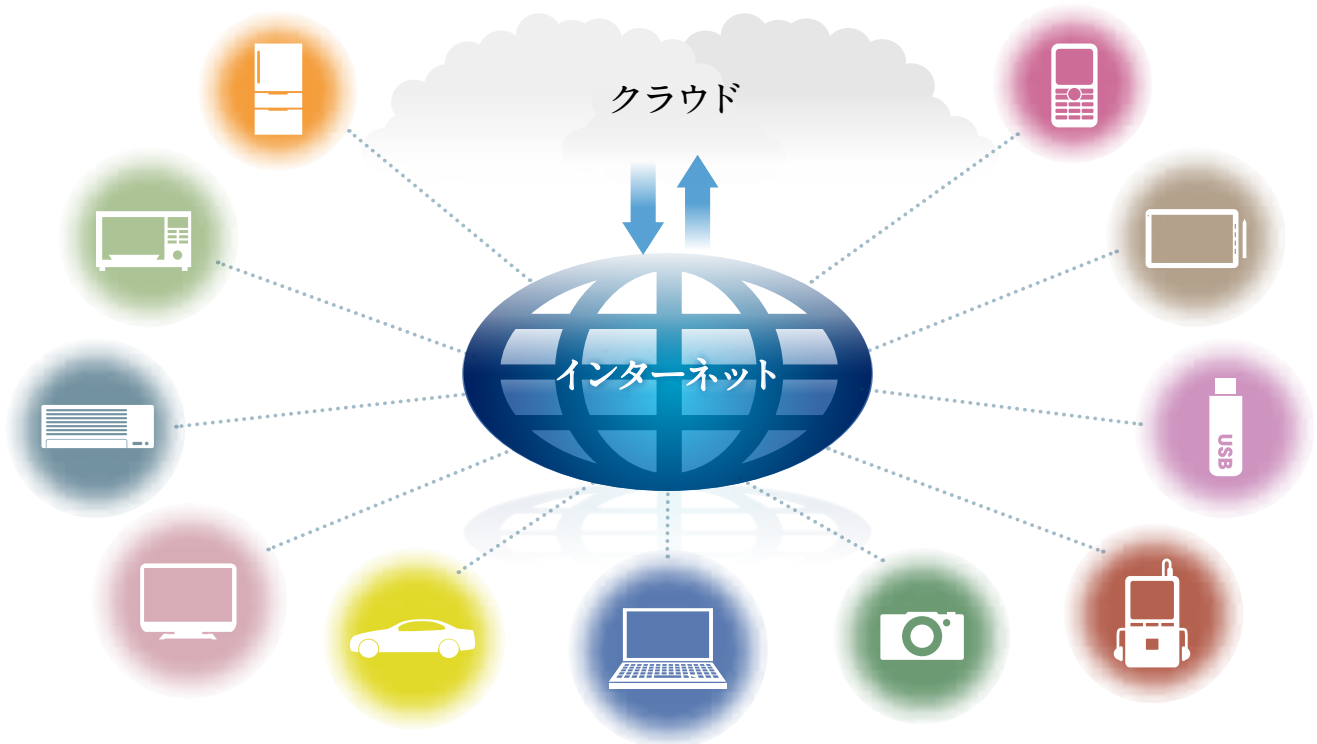


技術特集 ②

▶ クラウド社会を下支えする次世代メモリーの開発

技術開発には社会のさまざまな問題を解決することが求められています。日々の生活の目に見えないところで活躍しているアルバックの製品も同様であり、性能的な差別化や顧客ニーズを適切に理解することが重要と考えています。ここでは、クラウド社会を下支えする、不揮発性メモリーにおけるアルバックの技術を紹介します。

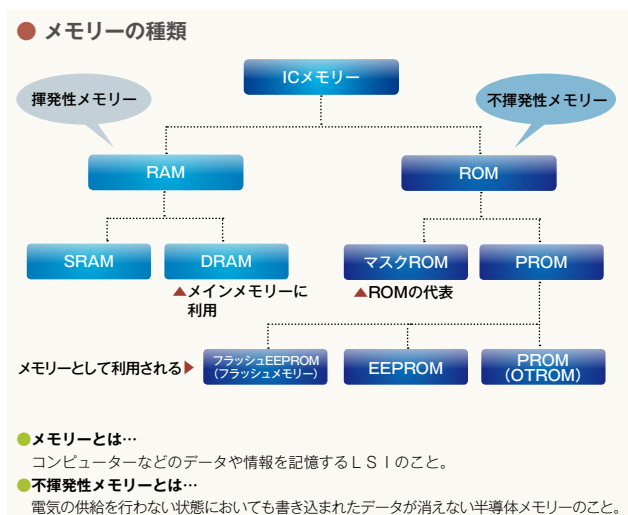
▶▶ 不揮発性メモリーの役割と種類



不揮発性メモリーは、私たちの身近なところにはなくてはならない存在です。例えば、携帯電話やカメラ、オーディオプレーヤー、USBメモリーなどには、大容量の不揮発性メモリーが使われています。また、家電製品や自動車などにも、不揮発性メモリーが使われています。

今後、電気製品の多くがクラウドコンピューティングに接続され、情報通信量が急速に増加すると予測されています。情報量が拡大すると、性能の向上や低消費電力化のためにサーバーやデータセンターなどにおいて既存のメモリーでは賄いきれないため、NANDフラッシュメモリー（データの書き換えが可能なRAMと、電源を切ってもデータが保持することができるROMといわれる両方の特長を持つ。）に代わるポストNANDフラッシュメモリーの開発が進んでいます。

ポストNANDフラッシュメモリーの技術の一つは、「3次元NANDフラッシュ」です。3次元NANDフラッシュは、従来のNANDフラッシュの動作原理をそのまま使い構造を3次元化し、低コストと大容量化を図ることができます。また、新型のメモリーで、全く新しい原理を利用したメモリーセルに

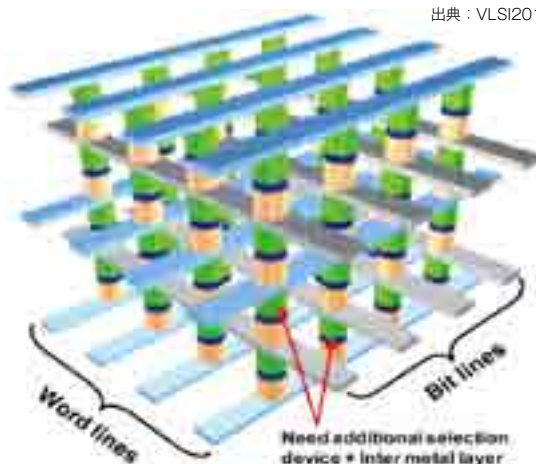


抵抗変化材料を用いることで、記憶のメカニズムを変換することができます。これらの新型不揮発メモリーの実用化に向け、いち早く技術を開発、販売することで、社会に貢献していきます。

▶▶ 次世代メモリーとアルバックの役割

次世代不揮発性メモリーの中でも、特に注目されているのがReRAM（アールラム）です。ReRAMは、他の次世代不揮発性メモリーと比較して、書き換え速度が速く、エネルギー消費も少ないという特長を持ちます。

ReRAMは将来、技術的な限界に行き詰まるNAND型の後継として置き換わる性能を持っています。アルバックの装置はその中心部となるデバイスを安定して量産することが可能です。



出典：VLSI2012.Hynix

デバイスの核となる部分の製造技術を持っています。



スパッタ及びCVD成膜装置
ENTRON- EX. EX-2

▲ ReRAMのデバイス構造（クロスポイント型）

メモリー層を4段、5段と重ねることでプレーナー（平坦）型よりも面積を小さく、高密度なデバイス構造が可能になる。

● 次世代不揮発性メモリーの特長

メモリーの種類	次世代不揮発性メモリー（ストレージクラスメモリー）		
	ReRAM	PcRAM	MRAM
記憶素子の構造	<p>伝導バス（フィラメント） 上部電極 下部電極 金属酸化膜</p>	<p>上部電極 相変化膜 ヒーター 下部電極</p>	<p>強磁性電極 トンネル絶縁膜</p>
動作メカニズム	金属酸化膜に電圧をかけて、伝導バスの抵抗値を変化させる。	相変化膜の状態を変え、抵抗値を変化させる。	強磁性電極の磁化の向きを反転させ、電極間の抵抗値を変化させる。
特長	<ul style="list-style-type: none"> ○セル構造が極めて単純で微細化しやすい ○書き換え時間を極めて短くできる ○書き換え回数：$10^9 \sim 10^{12}$ ○読出時間：5~100ns ○書き換え時間：5~100ns 	<ul style="list-style-type: none"> ○セル構造が単純で微細化しやすい ○書き換え時間を短くできる ○書き換え回数：$> 10^{12}$ ○読出時間：10ns ○書き換え時間：200ns~1μs 	<ul style="list-style-type: none"> ○書き換え回数が事実上無制限 ○書き換え時間を極めて短くできる ○書き換え回数：$> 10^{15}$ ○読出時間：5~50ns ○書き換え時間：5~50ns

省エネ性能と大容量、高速アクセスが求められるクラウド社会に見事に合致するのがこれらの次世代不揮発性メモリーです。



半導体電子技術研究所長 鄒 弘綱（スウ コウコウ）

クラウドコンピューティングのサービスが拡大している中、それらを下支えするSi半導体技術は将来性の高い技術です。特に、アルバックではクラウド社会には欠かせない情報処理における大容量・高速通信、省エネを実現させるダントツ製品を開発し製品化を実現していきます。また、日本だけでなく海外へも次世代の半導体技術によって、アルバックグループ全体でお客様のニーズにお応えしていきます。



▶ アルバックブランドの向上をめざして

製品の安全・安心を追求しています。

アルバックグループは、品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の認証取得をほぼすべての製造拠点で完了し、多拠点化する生産工場及び合弁会社において高品質な製品をグローバルに生産しています。また“アルバック品質”を維持するため、アルバックブランドの使用基準、認定制度を確立し、生産開始及び型式認定にあたって厳格なチェック体制を敷いています。



品質方針
 私たちは、1人1人が仕事の品質を高め、お客様に満足いただける商品・サービスの提供に努めます。



- 行動指針**
- ① 私達は全てのしくみ、手順を厳守します。
 - ② 私達は次工程に対し不良品を出しません。
 - ③ 私達は次工程に対し納期を守ります。
 - ④ 私達は製造予算を守ります。

▶ 品質情報に基づく迅速な改善

クレーム管理システム

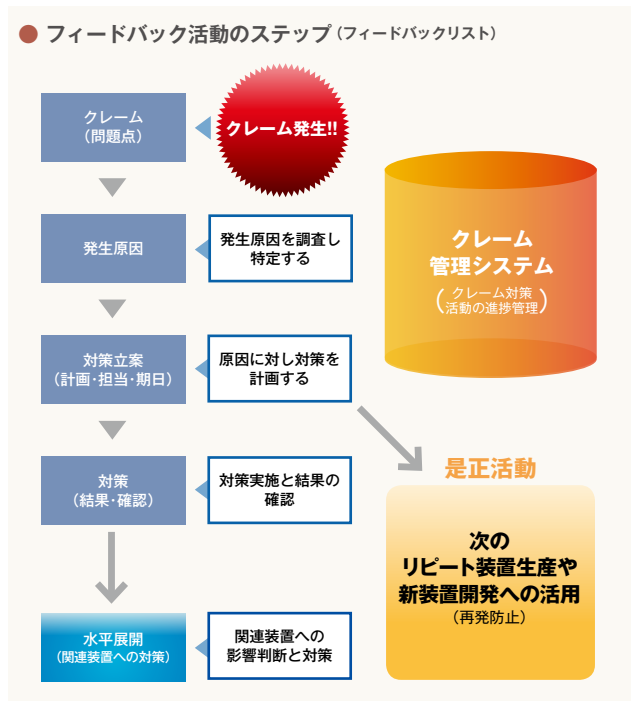
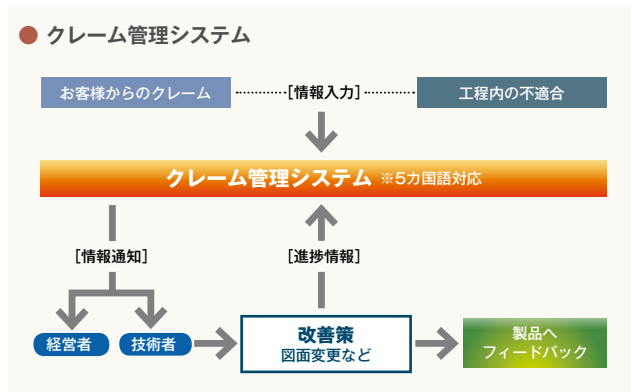
アルバック及び生産拠点間のすべての品質不適合情報は「クレーム管理システム」にて一元管理し、グループ内で情報を共有できるようにしています。このシステムは、茅ヶ崎本社・工場や生産分担工場における工程内の担当者、期日を明確化するとともに、製品納入後にお客様より寄せられたクレームについても同システムで処理されます。また、安全面で重大な問題が生じた場合、クレームのリスクレベルに応じて自動的に全経営陣へ情報が送信され、重大なクレーム情報は「重大クレーム」として、毎月業務会議（社長及び部署長が毎月参加する定例会議）にて報告され、その対応についてトップダウンで協議、決定しています。



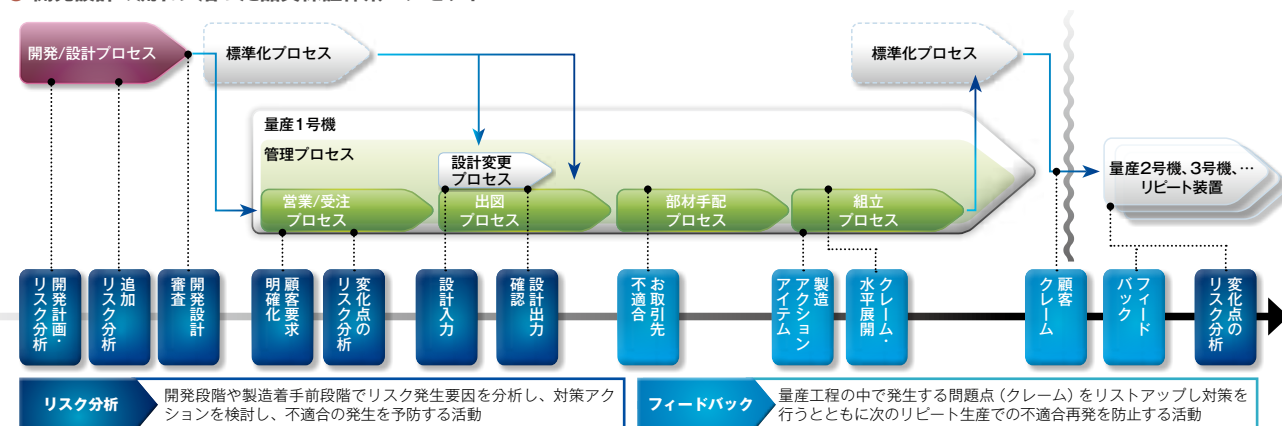
品質検査の風景

お客様に満足、安心していただける品質管理体制

アルバックの品質マネジメントシステムのコンセプトとして、リスク分析とフィードバックがあります。開発設計段階からの流れに沿ってリスクを特定、さらに対策アクションを「リスク分析シート」にて特定、品質不具合を予防していきます。また、製造工程及び出荷納入後に発生した問題点は「クレーム管理システム」より収集されたデータから「フィードバックリスト」としてリスト化し、各段階でフィードバックをしていきます。なお、これらについては出荷段階での品質検査にて厳格な検査を行っています。このようにして、最新技術を反映した製品をタイムリーに提供し、お客様の生産活動へスピーディに貢献できることをめざしています。



● 開発設計の流れに沿った品質保証体系コンセプト



▶▶ アルバックブランドのグローバル化

アルバックグループ製品は、製品ごとの型式登録から、販売商流の明確化と製品ごとのアルバック商標の使用基準に対する適合性、各製品・各生産拠点での品質・環境・安全・有害物質等の管理体制等の仕組みに加え、知的財産の保護や技術流出予防処置等を含むチェックリストに基づく評価を行

い、常勤役員会の審査、承認を受け、その基準を満たした製品のみ製造及び生産、販売が許されます。それらをアルバックグループ製品の製品・生産・販売マトリクスとして維持管理しています。このような厳格な制度を通じてグローバル化に対応した“アルバック品質”を世界中にお届けしています。

▶▶ 品質保証部門のグローバル拠点化

アルバック各拠点の品質検査及び品質システム運用について品質保証部門の拠点化を行いました。

アルバック、アルバック東北(株)、アルバック九州(株)(以上日本)、ULVAC KOREA ,Ltd.、ULVAC TAIWAN INC.、愛発科(中国)投資有限公司の各拠点における品質検査について、統

一基準に基づきアルバックにて認定された品質検査員が各拠点にて自立した品質管理、品質検査体制をグローバルに展開しました。また、生産委託に関連する品質上の取り決めについても各社にて自立した内部監査を実行しアルバック及び各社間で相互改善の取り組みをできるような連携体制を構築しております。

－ 知財戦略の改革とグローバル知財戦略の成果 －

■ 2011年度の出願実績

2011年度は知財戦略を改革し、新規事業への参入・既存事業の拡大に役立つ「質の高い知財権の取得」「他社にライセンスできるような知財権の取得」をめざしました。従来は「自社技術の防衛」を目標に知財権の「数」を増やす戦略でした。しかし市場のグローバル化やアルバックの現状を考慮すると一歩進んだ知財戦略が必要と考え、積極的に他社を排除してアルバックの新規事業への参入・既存事業の拡大に役立つような強い知財権、他社にライセンスできるような「質」の高い知財権の取得をめざしました。2011年度の出願実績は国内特許出願277件(2010年度比80%)、海外特許出願は90件(同54%)、と前年と比較して減少致しましたが、これは知財戦略を改革した結果であり、以前よりも効率的に研究成果を保護できています。実際、他社からライセンスを申し込まれた特許出願もありました。

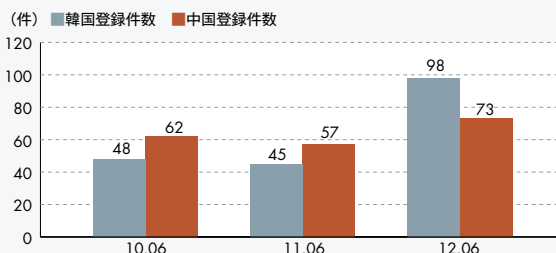
■ グローバル知財戦略の成果

アルバックは、近年の東アジア市場の増加に伴い、数年

アルバックの知財活動

前から東アジア諸国(特に中国と韓国)での知財活動を強化する知財戦略を行ってきました。韓国では研究所を開設したので、知財権管理規程を整備すると共に重点的に出願・権利化活動を行ってきました。中国では市場増大に対応すべく、韓国と同様に重点的・積極的に出願・権利化活動を行いました。加えて模倣品対策のため、意匠出願を積極的に行ってきました。このグローバル知財戦略が実を結び、2011年度は韓国・中国での知財権(特許権・意匠権)の登録件数が大きく増加しました。

● 韓国・中国の知財権登録件数(特許・意匠)



▶ サプライヤー様とともにつくる品質向上

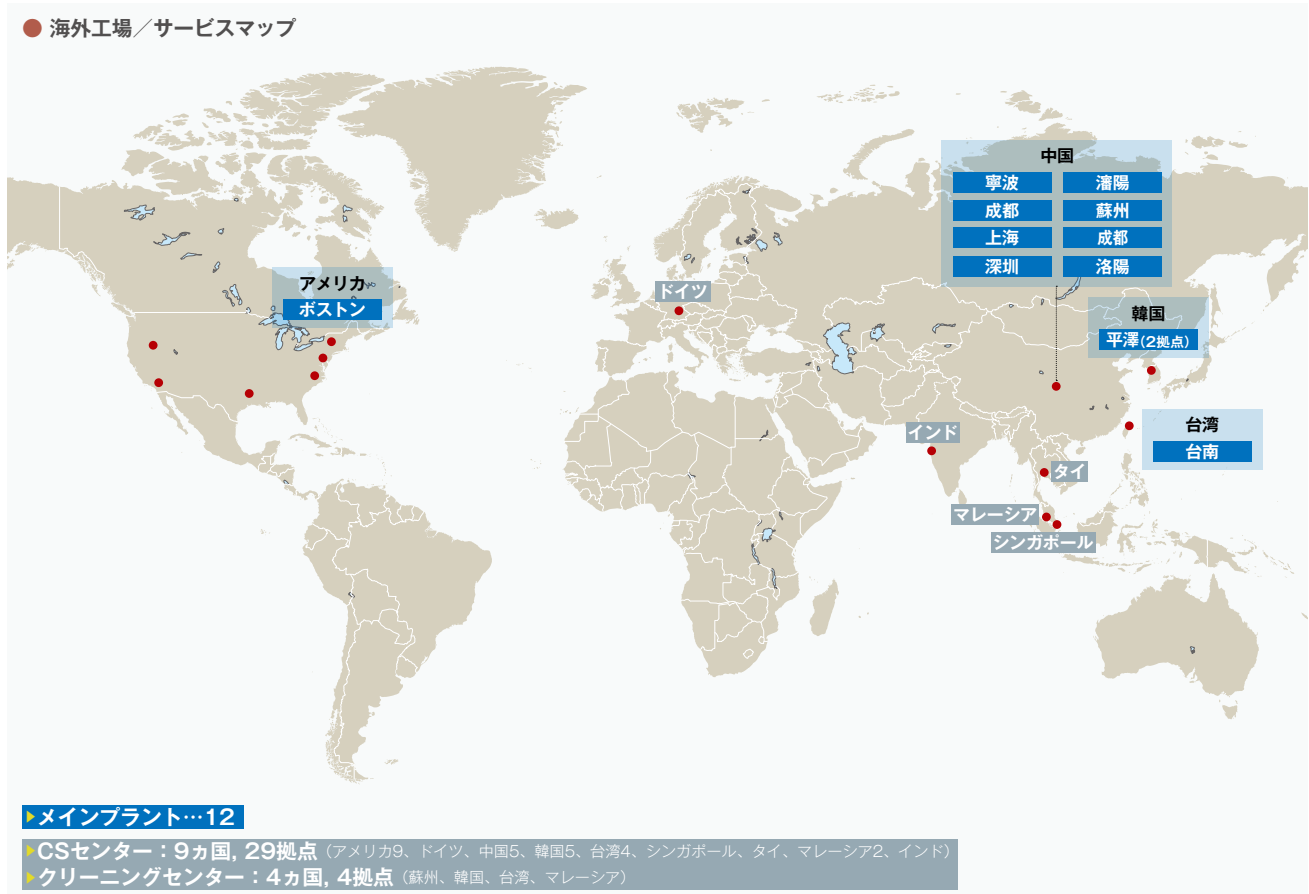
3S、グローバル生産、コストダウンの推進

2012年度は3つの大きな活動として、3S、グローバル生産、コストダウン推進活動を通じて、さまざまな施策によりサプライヤー様との新たな共存・共栄の関係を構築し、アルバックの収益改善に取り組みます。

3S (単純化、共通化、標準化)

3S (単純化、共通化、標準化) 活動を通じ、アルバックで使用する部品について、機能や品種を見直し推奨する部品の見直し、特殊仕様の部品の使用の制限 (単純化)、サプライヤー様の標準部品の選定 (標準化)、さらにアルバックの事業部や機種に限定されない共通部品を推奨品とする (共通化) ことで、これまで購入していた多品種の部品を集約し、部品の3Sを実施します。こうして、推奨品の発注量を増やし集中的に調達します。

また、調達部門が事業部の生産活動に積極的に関与し、ものづくりの後工程での活動から前工程における先行型の3S活動に積極的に取り組んでいきます。



グローバル生産 中国調達センターによる中国部品の調達力を高め、また、ポスト・チャイナを見据えたグローバル購買の拡大

国内外のお客様の中国への投資が集中する中、現地での購買力の強化がますます重要になっています。そこで、従来行ってきた各社のコストダウン活動に加え、中国グループ会社（16社）のサプライヤー様の情報や品質向上のためのノウハウを結集することにより、より強固で柔軟な購買をめざしています。そのため、2011年に装置生産会社の愛発科真空技術（蘇州）有限公司に設立した中国調達セン

ターを2012年7月、中国グループ会社を統括する愛発科（中国）投資有限公司に移しました。

さらに、中国グループ会社との協力に加え、世界に広がるグループ会社との連携により、さまざまな変動リスクを考慮し、ASEANやヨーロッパ、米国等世界各国からの最適購買を進めていきます。

コストダウン

3Sやグローバル生産に加え、部品の購入方法を見直し、サプライヤー様が計画的に生産して頂ける体制を構築します。

また、これまでの業務内容を見直し、無駄な作業を排除した抜本的な業務改善でよりコストダウンにつなげていきます。

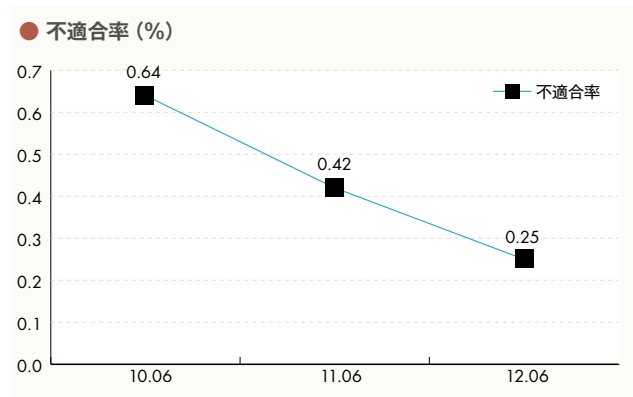
▶▶ 品質認定サプライヤーがつくるアルバック品質

品質認定サプライヤー制度の充実化

品質認定サプライヤー制度は、国内外に関わらず世界中のサプライヤー様から同じ品質をご提供いただくことをめざして、国内では2010年度よりスタートし、2011年度には国内における品質認定サプライヤー制度の品質基準である「不適合率」を順調に下回る結果となりました。これは、アルバックグループの改善活動として、生産管理部門、品質保証部門、受入検査部門、調達部門のサプライヤー様に関連する組織が一丸となって改善活動に取り組み、サプライヤー様の甚大なるご理解とご協力を得られた成果です。また、アルバックグループの海外拠点に対しても改善活動の展開をスタートさせ、ULVAC KOREA ,Ltd.、ULVAC TAIWAN INC.、愛発科真空技術（蘇州）有限公司らのサプライヤー様の評価を始めています。

さらに、構造改革が求める業務改善の一環として受入検査の簡略化をさらに推し進めます。品質認定サプライヤー

制度により、サプライヤー様から供給される部品の品質が向上され、アルバックにおける受入検査の簡略化につながります。継続的に改善活動を行い「不適合率」をさらに減少させていきます。



中国でのサプライヤー様への品質監査風景



環境

▶ Environment

地球環境に貢献するアルバックグループの取り組みとして、環境に配慮したアルバックテクノの新本社棟や2012年7月に施行された再生可能エネルギーの固定価格買取制度 (FIT) への取り組みを紹介します。

※茅ヶ崎市行谷付近：3年目になる田んぼプロジェクト実施場所

▶ アルバックは環境と安全を新しい体制で実現します

原発事故をきっかけにした環境意識の高まりから、エネルギー問題と経済の安定化をいかに両立させるのかが問われています。

真空技術を基幹とするアルバックグループでは、環境理念を基に、従来から省エネや環境負荷を考慮し、地球環境を守るための商品の提供を続けてまいりました。現在も各社は、アルバック製品、お客様が作る最

終製品及びアルバックの製造工程が省エネ・省資源・環境保護を達成するべく活動を展開しています。

● 環境理念

アルバックグループは、地球環境の保全が人類共通の重要課題のひとつとしてとらえ、事業活動のあらゆる面で環境の保全に配慮し、住みよい地球と豊かな社会の発展に貢献します。

● アルバックの環境に対する取り組み



アルバック製品の
省エネ・省資源・環境保護



最終製品の
省エネ・省資源・環境保護

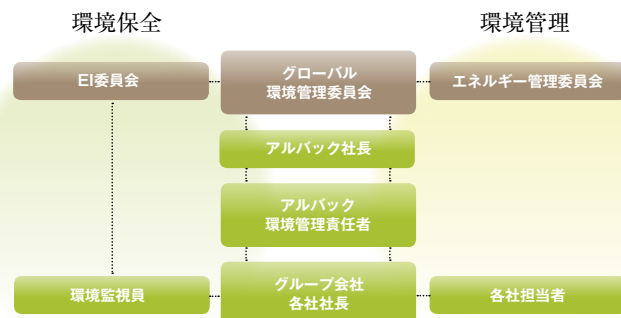


アルバック製造プロセス(工程)に
おける省エネ・省資源・環境保護

アルバックグループの環境経営の強化

アルバックグループは、グローバルな生産体制に合わせ、環境管理体制を強化し、2010年度より国内グループ会社だけでなく、海外グループ会社に範囲を広げた、「グローバル環境管理委員会」を立ち上げました。

● アルバックグループ環境管理体制



装置や材料の製造、リサイクルの過程では、環境汚染のリスクが存在します。環境関連設備の新設、維持、変更、廃止にあたっては、環境と安全の観点で二重にチェックすることに加えて、グローバル環境管理委員会などによる横断的な組織



活動によって情報を共有化し、リスク低減を図っています。また、各工場での定点監視を続けており、環境事故を未然に防ぐ努力を続けています。

● アルバックグループの環境への取り組みの詳細が確認できます



▶ <http://www.ulvac.co.jp/csr/>

最終製品の省エネ・省資源・環境保護

自然エネルギー、省エネルギー、省資源、無公害を実現する技術、これがアルバックグループの商品です。太陽電池、LED、液晶ディスプレイ、薄膜リチウム電池、ハイブリッド自動車用コンデンサーや高密度磁石などの製造装置、これらは全て高いシェアを持つ、独創的開発商品です。皆さんに直接目にさせていただく機会は少ないかもしれませんが、アルバックグループの技術は身近なところで活躍しています。さらに新たな創エネルギー技術として、70℃以上の温度差と50L/分以上の流量を利用して発電できる技術を開発し、その取り組みと成果がTVでも放送されました。また、自動車ガラスを軽量化するためにプラスチック化し、その強度を高める技術も部分的に実用化されました。EV用の急速充電装置は、太陽電池や蓄電池と組み合わせ、本格的に設置されています。

アルバック製品の省エネ・省資源・環境保護

各種商品は、省エネルギー、軽量化、生産性の向上など、装置をご使用いただくお客様と一緒に効率を高めるための改良を続けており、環境への負荷軽減をめざしています。しかしながら独自技術で開発した商品自体が環境に悪影響を与えたのでは、意味がありません。アルバックグループでは、装置に使用する部材の化学物質を管理すると同時に、RoHS指令指定物質の全廃化活動を継続しています。

アルバック製造プロセス（工程）における省エネ・省資源・環境保護

アルバックグループでは、昨年度から新しい試みをいくつか実施しました。

①環境事故、労災事故、製品事故を未然に防ぐため、環境管理と安全管理を一体で管理することにしました。これまでは、各々の部署が独立して管理をすることで細かい部分に目が届き重大な事故の削減が出来ました。今後は、業務が多岐・複雑になる現状を受けて、より専門的で幅広い視野

と実効性を業務に活かし、事故ゼロを目指すため、環境と安全の総合管理を行っていきます。

②今年度から、各グループ会社・各工場のトップが直接、環境管理に対する改善指示を行うため、各グループ会社主体の環境監査（環境インスペクション）を始めました。従来はアルバックの環境管理課が主体となり、各社、各部門の環境監視等を実施することにより設備改善を強力的に行い、事故・ヒヤリハットを大幅に減らしてきましたが、今後は、各社の環境改善に対する意識の向上と、より生産現場に近い立場での環境維持に努めるため、各社の独立性を重視した環境管理へと新たな舵を切りました。

その、変革の一つとして、グローバル環境管理委員会という会議を新たに立ち上げました。この会議では、全世界のアルバックグループ会社各社の社長が出席し、各社の管理状況についての報告を行い、時には問題点について議論を行います。

親会社であるアルバックは、必要のある場所について助言・指導を行いながらグループ会社の自主的・主体的な管理の元、環境事故を未然に防ぐ努力を続けています。アルバックグループは、今後、より「見える化」されたエネルギー管理を行う予定です。具体的には、細かな電力モニターの設定による、より細かい電力使用量の把握と削減に取り組みます。また、アルバックの茅ヶ崎本社・工場には太陽光発電システムを増設し、自然エネルギーの利用に努めてまいります。

アルバックグループは、独創的技術で環境に貢献する企業として、一層の努力を続けてまいります。

取締役専務執行役員 環境管理責任者
砂賀 芳雄



▶▶ 廃棄物の分別による減量化に向けて

アルバックグループは、廃棄物管理の施策として主にリサイクル化、減量化、処理費用の低減を中心に推進してきましたが、2011年度はこれに加え、有価物化にも注力し活動しました。

廃棄物は大きく分類するとプラスチック、金属、ダンボール、紙となっています。従来、金属、ダンボールはほぼ有価物化できていますが、プラスチック及び紙はまだ不完全な状況でした。このことからまず、2011年度にアルバック茅ヶ崎本社・工場で約86 t（機密書類を除く）排出している紙ゴミに着目し、分別方法の見直しと更なる有価化を行うことにしました。また、併せてプラスチックに混ざっていた紙ゴミの分別も行うこととしました。

2012年度はこの分別を強力に推進し、廃プラスチックごみの減量化と紙ゴミの有価物化をモニタリングしていきます。

アルバックグループは、環境保全の観点からもリサイクル化を進めていますが今後は、単純なリサイクルではなく有価な資源としての再利用化をめざし廃棄物の減量化を進めていきます。



☑ 環境に配慮した新本社棟を竣工 — アルバックテクノ(株) —

茅ヶ崎にアルバックテクノ(株)新本社棟を竣工

2012年1月、グループ会社のアルバックテクノ(株)は、業務の効率化のため茅ヶ崎市萩園に新本社棟を新設・移転しました。新本社棟では、エネルギーや資源の消費削減などの対策を施しています。空調設備には蓄熱ヒートポンプ空調機を37台採用し、昼間のピーク電力を抑えています。窓ガラスには、遮熱高断熱型ペアガラスを採用することにより空調負荷を減らしています。また、屋上には断熱と景観の向上を目的に988.9㎡の屋上緑化を施しています。そのほか、ヒートポンプ式の省エネ型自動販売機を導入、居室にはECO什器類(カーボンフットプリント制度)の採用などを積極的に進めています。

今後はこれらのエネルギー削減効果について検証と見直しを行い、効率的な利用によりさらなる消費エネルギーの削減に努めていきます。

▶ アルバックテクノ(株)本社・茅ヶ崎CSセンター

場所：神奈川県茅ヶ崎市萩園2609-5

工期：2011年1月着工、2011年11月竣工

建物：鉄骨4階建て

(建築面積4,022㎡、延床面積12,662㎡)



アルバックテクノ(株) 新本社棟



988.9㎡の屋上緑化

☑ FIT(固定価格買取制度) — (株)アルバック —

アルバックは、1970年代より太陽電池製造装置の開発に取り組んでおり、製造装置、製造技術、材料を含めた開発を積極的に行ってきました。

特に数年前からはお客様と提携し、化合物系太陽電池の量産技術の改良をめざすなど共同開発も行っています。

茅ヶ崎本社・工場内においては、2004年から太陽光発電設備を設置し始め、現在、1日約100kWhを発電し構内電力として使用しています。今後は発電量を約300kWまで上げることを計画しています。

今年のFIT(固定価格買取制度)施行で、国内における再生可能エネルギーの導入・普及が促進することは間違いありません。日本が、再び太陽光発電で世界をリードするチャンスにもなります。アルバックにおいても、発電設備を増強しRPS法の設備認定を受けるべく手続きを進めています。

自らこのビジネスモデルを導入することにより、これ

からの太陽光発電設備の普及に少しでも寄与できればと考えています。

アルバックは、これからも太陽電池製造技術を社会に提供し、また、次世代型太陽電池の技術開発を進め、太陽光発電設備を浸透させることにより、地球環境に貢献していきます。



茅ヶ崎本社・工場内にある太陽光発電設備

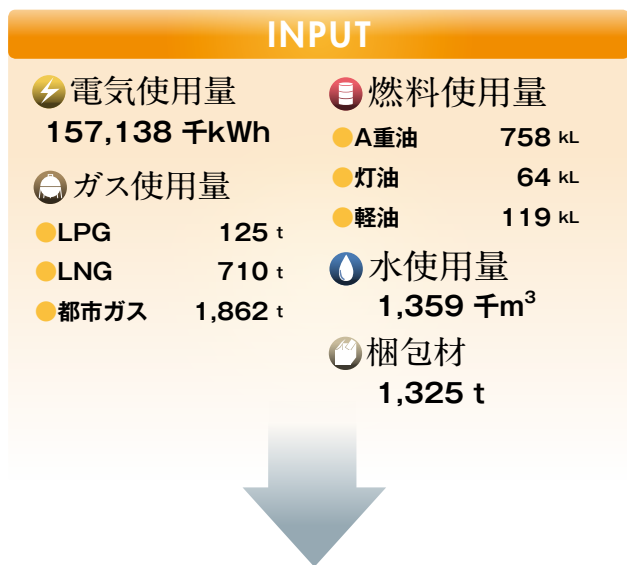
▶ アルバックグループの環境パフォーマンス

アルバックグループは、国内外のグループ会社で事業活動を展開しています。各社では、省エネルギー、省資源について積極的な活動を行い効率のよいエネルギー使用、資源の利用を行っています。エネルギーの効率的な使用については今後も厳しく要求される事から、アルバックグループでも無駄のないエネルギー使用をめざしていきます。

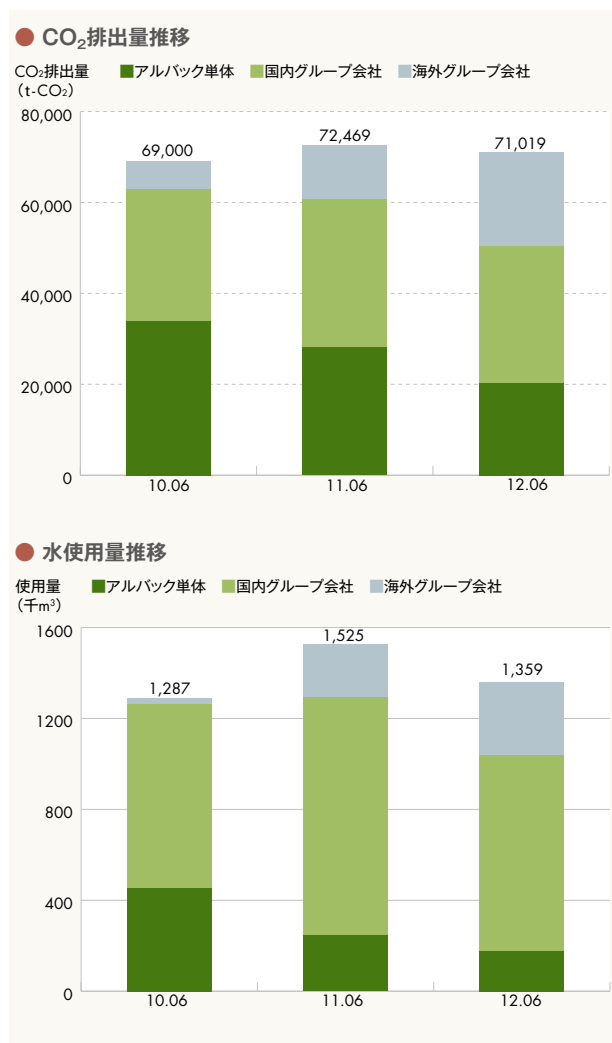
2011年度のアルバックグループの推移

アルバックグループでは、研究開発・生産を行う拠点にて省エネルギー活動を推進しています。昨年度のアルバックグループは、海外生産の強化を進めてきたこともあり、国内のCO₂排出量・水使用量が減少し、海外のCO₂排出量・水使用量の増加が鮮明になりました。日本国内はエネルギー管理やCO₂排出量の削減が年々強化されていることもあり、エネルギーの効率的な使用に徐々にシフトしておりますが海外はまだ十分ではない部分もあります。アルバックグループにおいても海外拠点の重要度が増しており、今後は海外グループを含め、効率的なエネルギー利用を図っていきます。

▶▶ マテリアルバランス (アルバックグループ)



※本データは主要な国内外37社のデータをもとに作成しています。
※梱包材は37社のうち23社の合計を表しています。



組織

▶ Organization

アルバックを支える人材が最大限に活躍できるよう人事方針を定め、さまざまな能力開発制度を整えています。各担当者や従業員からの声で、各制度がどのように活かされているかをご紹介します。

▶ 自由闊達な組織のみが“よい開発”を生み出せる

アルバックの経営方針の一つである“自由闊達な組織”。自由でフラットな組織だからこそ、技術革新が生まれると考えています。役職や序列に関係なく、自由に発想し、臆せず発言できる風通しのよい風土がアルバックの原動力です。

自由闊達な組織

アルバックは、最先端技術の研究・開発を中心とする会社です。経営方針に「顧客満足の増進」「生産技術の革新」「独創的な商品開発」「自由闊達な組織」「企業価値の向上」の5項目を掲げています。独創的な商品開発、生産技術の革新は自由闊達な組織から生まれます。独創的な商品、技術の革新がお客様の満足につながり、企業価値を高めることができると考えます。

アルバックでは、役職や序列に関係なく、自由な発想、構えず発言できる風通しの良さが会社の活力となっています。

人事方針

アルバックは、チャレンジし続ける姿勢を評価します。チャレンジした結果の失敗について、その責任は問いません。その考えは研究・開発部門だけでなく、全ての職種に通じています。ただし、失敗すべくしてした失敗については、その責任を厳しく問うことになります。計画段階と結果について、そのチャレンジが本当のチャレンジだったのか検証することになります。

アルバックの雇用形態は、年功賃金制・終身雇用制を維持しています。ただ完全な年功序列を採用しているのではなく、実力のあるものは年齢に関係なく重要なポストに登用しています。また今後は、人事考課に「頑張った人」と「働かない人」の評価を厳格化することで昇給に明確に差がつくよう反映させていく予定です。

給与体系

給与体系は年功型のものを一貫して採用しています。アルバックには、学歴、職種、性別等に関わりなく、役員、管理職、一般職（管理職前の職位）の給与体系しかありません。役員就任以外は、全て公平に試験を実施し昇進昇格を決めています。これは、「社内で過度な競争をおおることはチームで仕事をするための妨げになる。競争する相手は社外に求めるべき」との考えからです。人事考課制度はこれまでのものを維持しつつ、頑張った全ての人が報われるように、絶対評価の要素を取り入れた厳格なものに見直していきます。

人材育成

アルバックでは、教育委員会が策定する年度教育計画に基づいた教育が実施されています。階層別研修に加えて、全社員を対象に通信教育の推奨を行い、役員、管理職、資格職者を対象とした社外講座参加による研修を行う予定です。

自らのスキルを磨き、同業他社・異業種の方と切磋琢磨することで、そこで得たものを社内にフィードバックさせ、社内をより活性化させることを考えています。

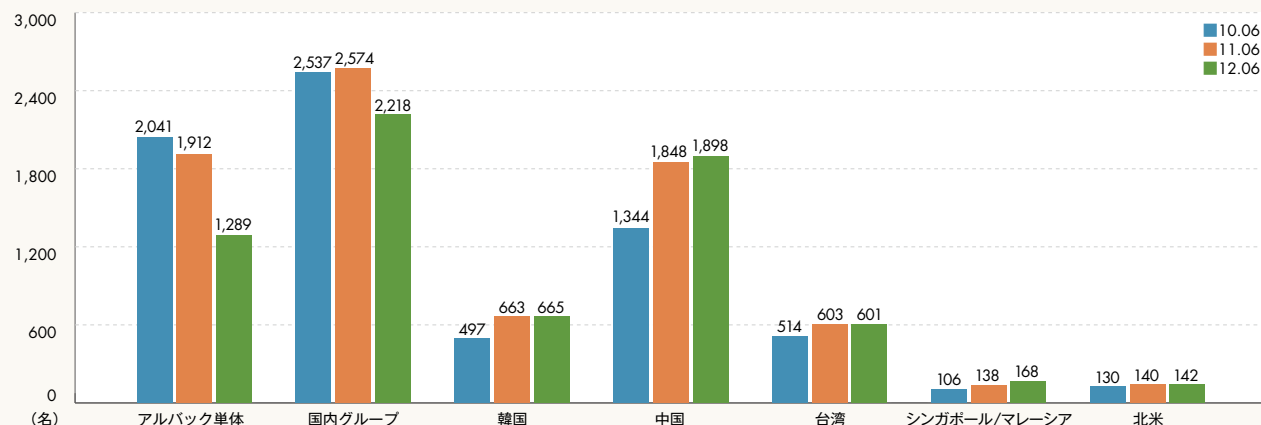
人事部長 鈴木 智靖



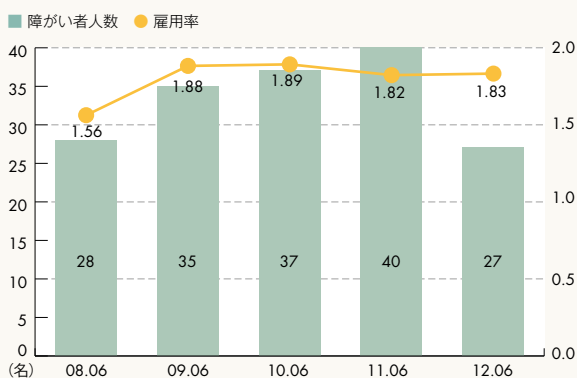
▶▶ 人事関連データ

事業構造改革を行ったことなどにより、国内の従業員数が979名減少しました。一方、海外生産比率が高まる中、海外グループ会社の社員が82名増加しました。

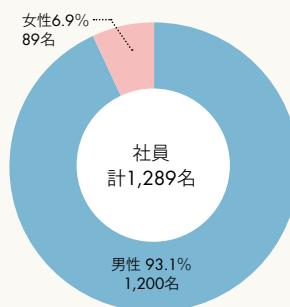
● アルバックグループ社員数



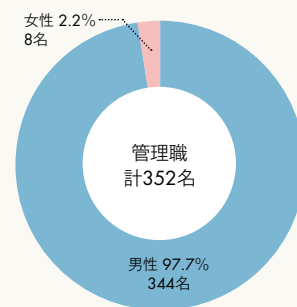
● 障がい者雇用率の推移 (アルバック単体)



● 男女比率 [12.06] (アルバック単体)



● 管理職男女比率 [12.06] (アルバック単体)



☑ 会長・社長と社員との懇談会

2011年1月より諏訪会長の発案により、社員と諏訪会長及び小日向社長との懇談会を行っています。原則毎月一回若手社員の中から抽選し、社外の会場で飲食をしながら普段着で参加してもらっています。開始当初からそのスタイルは変わっておりません。

「経営トップと若手社員のコミュニケーションの場をつくることで、風通しのよい社風を構築し、トップの思いの伝達、社員の意見の吸い上げを行い、従業員満足度の向上を図る」ことを開催の目的としています。参加した若手社員からは会社の経営に関するものから会長・社長のプライベートなことまでさまざまな質問があります。会長・社長はそのすべての質問に対して正面から真摯に答えていただいています。参加者からは「社会人としてやっていくにあたって

の指針を得た」、「社員を大事にしようとする考え方が身近に感じられ、入社して良かった」などの感想が寄せられています。2012年度からは若手社員を対象とした懇談会に加えて、課長相当職の管理職を対象とした懇談会も行うこととしました。若手管理職層とのコミュニケーションの場を設けることで、より風通しのよい風土を構築するとともに、参加者自身が抱えている中間管理職層の問題についても解決の一助になればと考えています。



▶ 海外研修生座談会 「グローバルビジネスの拡大に向けて」

アルバックでは、初の海外研修制度を導入し、第1回研修生として選ばれた5名が2011年8月よりアメリカ・ドイツ・シンガポールで研修を受けました。ここでは、その体験を振り返りながら、海外事業の拡大に向けた課題について語り合いました。



▶ 座談会出席者

FPD・PV事業部
石川 和裕
ULVAC
SINGAPORE PTE LTD.

電子機器事業部
眞瀬 江理子
Physical Electronics
USA, Inc.

電子機器事業部
渡井 美和
ULVAC G.m.b.H.

人事部長
鈴木 智靖
司会進行

FPD・PV事業部
宮崎 龍平
ULVAC
Technologies, Inc.

知的財産部
渡邊 誠
ULVAC
Technologies, Inc.

海外におけるコミュニケーションの重要性



鈴木：海外研修制度は、2012年度は一旦中断しますが、次年度から再開する予定です。第1回研修生の皆さんからご意見をいただき、今後活かしていきたいと思えます。はじめに各自の研修先・研修内容を紹介してください。

宮崎：私の研修先は、米国のULVAC Technologies, Inc.で、インターンシップとして業務に入る前に、半年間ボストンの語学学校で英語を勉強しました。

渡井：ドイツで語学学校を経て、ULVAC G.m.b.H.に行きました。研修先のマーケティング担当の方が産休に入ったので、その代わりとしてマーケティング業務に携わりました。

石川：シンガポールで語学学校に半年間通った後、ULVAC SINGAPOLE PTE LTDに行き、お客様の現場で生産装置のインストール関連の現場業務に就きました。また、研修先のベトナム駐在員事務所にも出張しました。

渡邊：私の研修先は、宮崎さんと同じです。ボストンで英語

を半年間学び、就労ビザへの切り替えで一旦日本に帰国した後、研修先で1か月間の現場研修を受けました。

眞瀬：米国ミネソタのPhysical Electronics USA, Inc.で研修を受けました。現地で英語を3か月間学んだ後、ビザを切り替えて、研修先では5か月間、コンポーネントの組立て・テスト及び分析業務に就きました。

鈴木：海外研修を通じて感じたことや、どんなことを得られましたか。

石川：自分の考えを相手に伝える手段として、言葉の大切さを痛感しました。その点、いろいろな国の人々と会話する上で、英語のシンプルさ、便利さを感じました。

渡井：ヨーロッパでは、英語への対応を前提としながらも、ローカルな会社とのコミュニケーションでは、その土地の言葉を求められることが多かったです。

宮崎：米国では、アラブ系など他国籍の人が多く、英語にクセがあって、聞き取りにくいこともありました。

眞瀬：はじめは英会話に不安がありましたが、焦らず自分の





ペースで話せるようになり、自信ができました。現地で築いた人脈も自分の財産になっています。

渡邊：効率的に仕事をこなし、自分のプライベートな時間を大切にする米国流のスタイルや、自己アピールの上手さなどを目の当たりにして、学ぶところが大きかったです。

事業のグローバル化に向けて必要なこと

鈴木：日本を離れ、アルバックを外から見て気付いたことは何ですか。

石川：日本からの要請や伝達が略式化されがちで、現地法人では対応に苦慮していました。もう少し的確なコミュニケーションを取った方がよいと感じました。

渡邊：日本からの設計図面が日本語で送られてくるので、研修先では日本人スタッフが対応していましたが、英語でスタンダード化すべきと思います。

眞瀬：日本から研修先への財務関連のメールで、日本語の添付ファイルがあり、内容がわからず質問されることがありました。また、図面については今、電子機器事業部で研修先の生産の装置を担当しているのですが、図面枠がアルバックと研修先で異なるので、再作成の手間が生じています。

鈴木：今後、事業のグローバル化を進めていく上で、アルバックに必要なことはどんな事だと思いますか。

宮崎：研修先では、部材管理などのシステムに古いものを使っており、グループ全体でこうしたシステムの共通化を図ることが必要だと感じました。そして、アルバックと現地法人とのより緊密な交流が求められると思います。



渡井：グローバル調達関連の見積りについては、現地法人が対応するには人員不足も

あり、時間がかかるので、日本から直接海外の業者に問い合わせることも必要かと。また、ヨーロッパの市場に必要なCE規格の取得も、製品づくりにおいてあらかじめ見据えていくべきだと思います。

石川：研修先では、技術者の対応レベルがまだ高くないのが現状です。そうした現地法人におけるレベル格差を解消するためには、グループ内での人材異動など、グローバルな人事施策を行うことが有効ではないでしょうか。



研修による意識の変化を今後活かして

鈴木：最後に、研修を経て自分の中に生じた意識の変化について聞かせてください。

石川：成長著しいシンガポールで、エネルギーに満ちた熱い風を感じ、自分もうかうかしてられないという思いです。

渡井：営業に頼らず、自分で現地法人とやりとりしたり、学会への参加では他の国の人と積極的に議論したり、自発性の点で大きな変化が生じています。

宮崎：海外のお客様とやりとりをする中で、専門用語の語彙をもっと高めたいという気持ちが生まれてきました。

渡邊：自分が携わる特許関連業務では、英語学習を中心とする研修体験を直接活かす場が減っているのですが、自分の中で磨いて今後につなげていきます。

眞瀬：社員全員が高い利益意識を持って仕事をしている研修先で過ごしたことで、自分がかかわる開発案件の市場性や



採算性、コスト面について考えるようになりました。

鈴木：今日は貴重な意見や体験をどうもありがとうございました。アルバックグループのグローバルビジネスの拡大に向け、今後の教育体制などに活かしていきたいと思います。

▶ 働きがいのある会社に向けて CSR意識調査実施

▶▶ アルバック独自のUPIX (ULVAC Precious Index and Average) によるCSR意識調査

アルバックは、社員のCSRに関する認識度・意識を調査するため、「CSR意識調査」を実施しました。今後、この調査結果に基づき、CSR活動の推進に取り組んでいきます。

CSR意識調査結果報告

アルバックで働く社員のCSRに関する認識度・意識を調査するため、「アルバック CSR意識調査」を実施しました。今回初めてWEBを使ってアンケートを実施しましたが、回答数は2,463人中1,036人(回答率42.1%)で、そのうち有効回答961人について集計しました(有効回答率39.0%)。

調査結果をアルバック独自の計算式でUPIX (ULVAC Precious Index and Average) を算出し、評価しました。

UPIXは50を平均的な値とし、UPIXが高いほど、CSR意識・技術・環境・組織の領域で高い評価だったことを意味します。

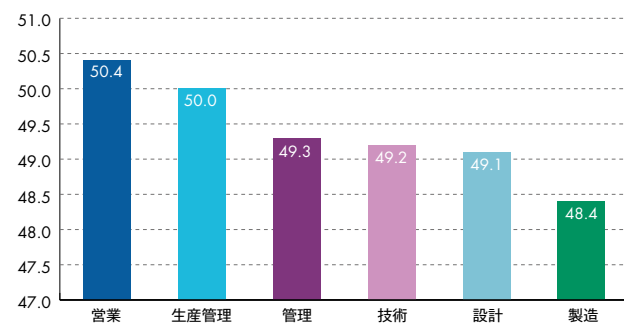
まず、事業部の職種別のUPIXでは、営業部門・生産管理部門で50以上の良好な結果となっていました。会社の技術力を支える技術・製造・設計部門のCSR意識のさらなる向上と働きやすい職場づくりが今後の課題の一つと考えられます(図1参照)。

次に、男女別のUPIXでは、双方差はなく(男性50.1、女性49.5)、当社の男女機会均等の姿勢が評価されたと考えます。

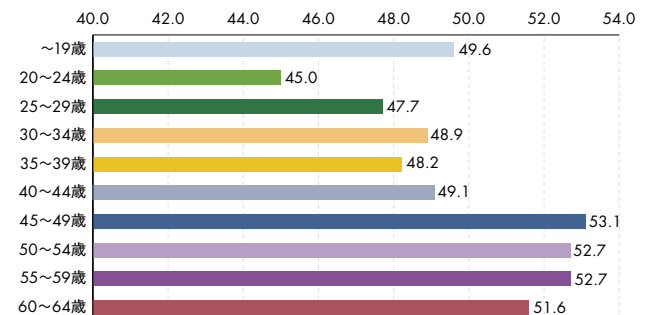
3つ目に、年齢別のUPIXでは、年代が高まるにつれて評価が高まっている傾向がありました(図2参照)。今後の会社を支える若手から中堅社員の声を汲み取りながら、CSR活動や職場づくりを進めていく必要があるといえます。

今後、この調査を継続して実施し社員の多くのご意見を取り入れつつ、働きやすさ・働きがいのある職場づくりを通し、アルバックのCSR活動を推進していきます。

● 図1 事業部 職種別UPIX



● 図2 年齢別UPIX



▶ 「健康づくり」で真空技術をサポート

▶▶ 健康推進室の取り組み

元気に働くためには心身の健康が大切です。アルバックでは、茅ヶ崎本社・工場の健康推進室に産業医（常勤2人）と保健師（常勤2人）を配置し、社員の健康づくりに取り組んでいます。

からだの健康づくり

健康診断の結果、精密検査や治療が必要な社員に対する医療指導と生活習慣病の予防と健康の保持増進を目的とした保健指導を継続しています。

2011年度には新企画として、アルバック健康保険組合と共同で睡眠時無呼吸症候群検診（SAS検診）を開催し、78人の社員が参加しました。説明会では、のべ122人の社員に対して、睡眠時無呼吸症候群や睡眠に関する衛生教育を行いました。また、SAS検診の有所見者に対し、個別面談を実施のうえ医療機関の

専門医へ紹介しました。

2012年度は、ウイルス性肝炎検診を実施する予定です。さらに、会社のグローバル展開を視野に入れ、海外渡航者の健康管理を充実を検討しています。



産業医によるメンタルヘルス研修

過重労働による健康障害の防止

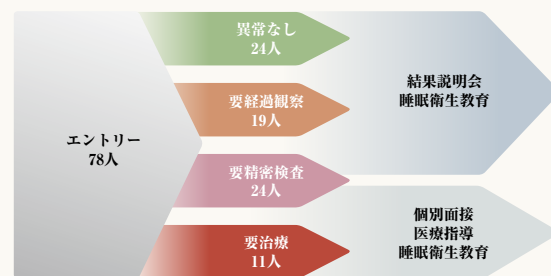
2006年8月から過重労働による健康障害防止対策として、時間外労働が社内基準を超過した社員を対象に、健康調査票による健康チェック、産業医の面接指導を実施しています。産業医が常勤となった2008年度以降、面談実施件数は増加しましたが、人事部と労働組合合同の残業パトロールの実施、長時間労働の状況を定期的に安全衛生委員会や社内会議で報告するなどの活動の結果、2009年度をピークとして、長時間労働者数は減少傾向となっています。今後も過重労働による健康障害の防止対策を継続実施してまいります。

こころの健康づくり

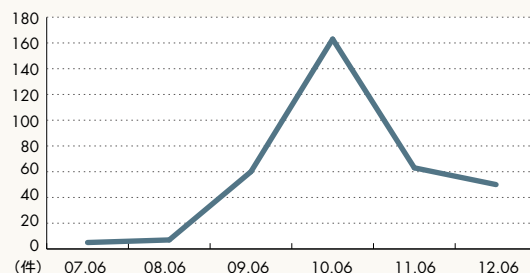
「こころ」や「からだ」の健康問題に関する相談窓口を健康推進室に設置しています。毎年100～300件の利用があり、産業医と保健師が、職場・日常生活での過ごし方についてアドバイスし、治療や検査が必要な場合は病院を紹介しています。また、メンタルヘルスなどの不調による長期休業中の社員が、安心して療養し、元気に復帰できることを目的として、定期的に産業保健スタッフが面談をしています。その結果、2011年度の復職率は、約91%という高い実績をあげました。

メンタルヘルス不調の予防と早期発見を目的として、メンタルヘルス研修や社内報での情報提供を実施してきましたが、さらに効果的にするために、関連部門と協議しながら、厚生労働省の指針にもとづいた「心の健康づくり計画」の策定を進めています。

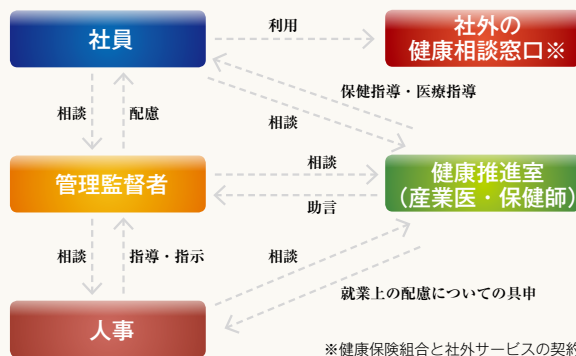
● SAS検診の実施状況



● 長時間労働者に対する面接指導の実施状況（2012.6.7現在）



● 健康問題をかかえる従業員の相談体制



▶ 労働安全衛生

アルバックグループは、「安全第一」を企業経営の基本理念とし、私たち自身が働く身近な職場環境の安全と、お客様に利用して頂くいろいろな製品やサービスの安全との両側面の安全・健康確保を理想と考えて活動しています。そして、リスクアセスメントを中心に安全管理システム(OSHMS)を運営して、理想的な環境実現をめざしていきます。

▶▶ 安全管理システムの展開 お客様と従業員の安全と健康の確保にむけて

アルバックは、安全管理システムの基本方針の実現のために、安全・衛生活動に全力で取り組んでいます。お客様の現場で発生する製品事故の推移は毎年減少を続け2002年比で約30%以下に減少するまでに成果を上げてきています。一方、私たち現場で発生する労働災害については、一進一退を繰り返しながらもここ数年は減少傾向にあります。

一昨年より、社長直轄の安全管理システム(OSHMS)を立ち上げ、部署単位での部署長によるマネジメントレビューと、会社全体での社長によるマネジメントレビューを行うことで、全

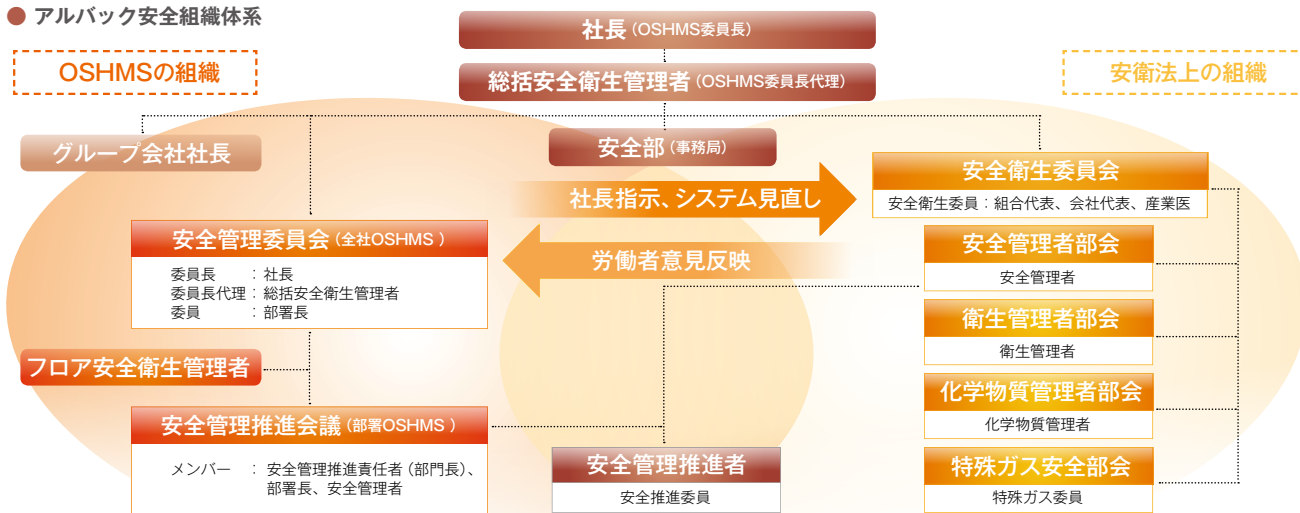
社を挙げての安全衛生活動に取り組んできました。

今年度は、リスクアセスメントによる職場環境のさらなる改善のために、各職場の推進者を対象としたリスクアセスメント実習教育の充実によりレベルアップを図っていきます。



環境・安全部長 高橋 夏木

● アルバック安全組織体系



▶▶ 海外事業の拡大に対するグローバルな対応

近年急速に拡大した海外での事業展開に対応するべく、アルバック総括安全衛生管理者によるトップパトロールを実施してきましたが、各グループ会社のレベルも格段に向上してきた結果、ここにきてその成果が表れ、グループ全体での労災事故が減少しました。これを受けて、グループ会社の主体性を尊重して各社社長によるトップパトロールの実施を徹底

することとしました。

また、安全管理システムの全グループ会社展開のため、1年間かけて段階的な仕組み作りを図り、今年度より一斉に安全管理システムを運営することになりました。これにより、アルバックグループ全体の安全衛生活動はますますレベルアップすることが期待されます。



アルバックでは、朝一番に事務所から製造現場まであらゆる場所で指差し唱和が行われています。

▶▶ 労働安全

2011年度のアールバック単体の労災事故発生率はやや増加しましたが、グループ全体の労災事故は大幅に減少させることができました。今年度はリスクアセスメントをより充実させることにより労災事故のより一層の減少をめざします。

▶▶ 製品安全

2003年度以降実施された種々の施策により年々減少していますが、2011年度の製品事故発生率は昨年度に比べてやや増加しました。今後は、アールバック製品に対するリスクアセスメントをより充実させ、グローバルなレベルで、製品の製造から取扱いに従事するすべての人を対象とした製品事故の撲滅をめざします。

▶▶ 職場における心の健康づくり

アールバックでは、職場における心の健康づくりの活動を開始しました。これは厚生労働省の指針（労働者の心の健康の保持増進のための指針）に基づいたもので、従来から行ってきたさまざまなメンタルヘルス活動をより一層強力に推進すべく取り組んでいます。

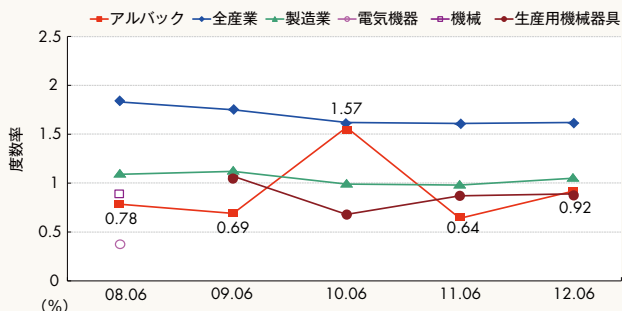
▶▶ 防災活動

東日本大震災の教訓を生かして、全面的に防火防災計画の見直しを行い、それに基づく避難訓練を行いました。特に、津波、台風等による浸水が発生した場合の高所への避難や、従業員の安否の確認訓練に重点を置いて行われました。

▶▶ 救急救命についての取り組み

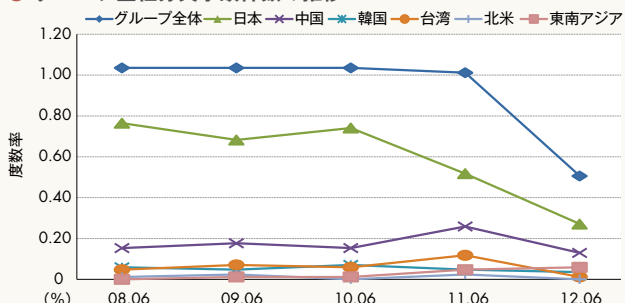
茅ヶ崎本社・工場ではAEDを計6台に増設し、社内講習を通じて従業員の救急救命活動に関する技能と意識の向上を図っています。今年入社した新入社員は全員この講習を受講しています。

● 労働災害発生 度数率

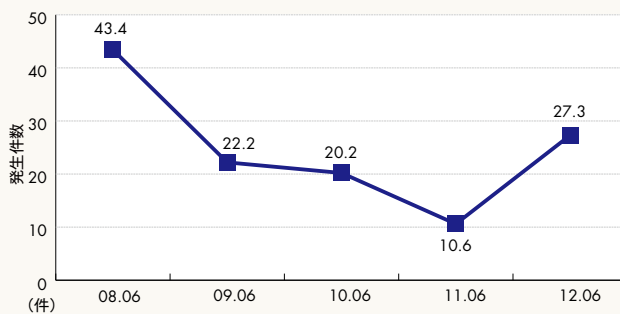


2007年度までは茅ヶ崎本社・工場のみを対象としていましたが、2008年度以降はアールバックの全事業所・支店を対象としています。2011年度の労災発生率は昨年度に比べてやや増加しました。

● グループ全社労災事故件数の推移



● 製品事故発生件数の売上比率の推移



このグラフは、製品事故発生件数の対売上金額（アールバック単体）比で、2002年6月期を100として表したものです。2011年度の製品事故発生率は昨年度に比べてやや増加しました。これは今回より基準を変更し、同一製品の類似事故をすべて集計したことによります。



防火防災避難訓練



救急救命訓練

▶ グローバルな企業市民活動

アルバックグループでは、「独創的な先端技術を持って産業と科学の発展に貢献する」という経営理念の下、独創的な技術を世界中に提供するとともに、アルバックが保有する技術や人材を活かし、社会のさまざまな課題を解決するための活動を行っていきます。

"Cheer up, ULVAC!"
お花見会の実施
 -アルバックテクノ(株)-



アルバックテクノ(株)では、2012年4月7日、茅ヶ崎市市内でも桜の名所として有名な同社本社・茅ヶ崎CSセンター敷地内の桜並木を一般開放し、地域の住民の方も交えてのお花見大会を実施しました。当日は、古木桜が三分から五



分咲きでしたが、約1,000名を超える入場者数を記録しました。工場敷地内には、地元のレストランなどのグルメ出店などにより、より一層お花見を盛り上げました。



3年目となる「田んぼプロジェクト」を、2012年も5月26日の田植えを皮切りにスタートしました。年々、作付面積も増え初年度と比較すると約4倍の面積となり、家族・地域とのコミュ

"Cheer up, ULVAC!"
田んぼプロジェクト
 - (株)アルバック -
 -アルバックテクノ(株)-



ニケーションの場としても拡大していくことが期待されています。また、今年は、収穫したお米で地元のメーカー殿にご協力をいただき、「どぶろく」造りに挑戦する予定です。

"Cheer up, ULVAC!"
**茅ヶ崎市との防災協定
 支援体制強化へ**
 - (株) アルバック -

アルバックは、2011年3月に本社・工場を置く神奈川県茅ヶ崎市と災害時における対応を協同して行うことを目的とした防災協定を締結しました。協定には①避難者収容のための設置場所の提供②防災行政用無線の設置場所の提供③防災備蓄資機材の備蓄場所の提供など7つの協力事項が盛り込まれており、同事項に基づいた体制作りが進められています。近隣自治会による避難訓練場所の提供やアルバック建物内の避難経路見学の他、近隣小学生等による通学時の避難受入のための保護者見学などが行われています。また、茅ヶ崎市からの毛布や防災無線設備などの各種防災備品の受入、保管場



所提供も実施、あわせて自社による食糧や飲料などの防災備蓄品拡充などを進めてきています。防災協定を締結したアルバックに対する近隣地域住民の関心と期待も大きく、さらなる支援体制の強化に向けた取り組みを行っていきたいと考えています。



ULVAC Materials Korea, Ltd.は、2012年3月22日(木)、「世界水の日」を記念してPaju市月籠廃水終末処理場及び周りのMunsan川付近で環境技術担当のPajuサイト15名が河川清掃活動に参加しました。

"Cheer up, ULVAC!"
**『世界水の日』記念に、Munsan川の
 河川清掃活動実施**
 - ULVAC Materials Korea, Ltd. -



"Cheer up, ULVAC!"
**地域ボランティア清掃が
 50回目を迎えました**
 - 日本リライアンス(株) -

日本リライアンス(株)では、2005年7月にスタートした横浜事業所周辺の地域清掃が2012年4月の実施で50回目となりました。この活動には累計1,597名の有志が参加し、ごみを679.2kg回収しました。今後も日本リライアンス(株)では、継続して地域清掃活動に取り組んでいきます。



▶ ISO26000 中核主題対照表

中核主題	課題		掲載ページ
組織統治	課題1	組織統治	P37…コーポレート・ガバナンス
人権	課題1	デューデリジエンス	P25…人事方針 P37…コンプライアンス
	課題2	人権に関する危機的状況	
	課題3	加担の回避	
	課題4	苦情解決	
	課題5	差別及び社会的弱者	
	課題6	市民的及び政治的権利	
	課題7	経済的、社会的及び文化的権利	
	課題8	労働における基本的原則及び権利	
労働慣行	課題1	雇用及び雇用関係	P25…人事方針 P26…人事関連データ P27～28…海外研修生座談会 P29…CSR意識調査の実施 P30…「健康づくり」で真空技術をサポート P31～32…労働安全衛生
	課題2	労働条件及び社会保障	
	課題3	社会対話	
	課題4	労働における安全衛生	
	課題5	職場における人材育成及び訓練	
環境	課題1	汚染の予防	P21～P24… 環境経営の強化 環境パフォーマンス 廃棄物の分別による減量化に向けて
	課題2	持続可能な資源の利用	
	課題3	気候変動の緩和及び気候変動への適応	
	課題4	環境保護、生物多様性、及び自然生息地の回復	
公正な事業慣行	課題1	汚職防止	P18…知的財産活動 P37…コンプライアンス
	課題2	責任ある政治的関与	
	課題3	公正な競争	
	課題4	バリューチェーンにおける社会的責任の推進	
	課題5	財産権の尊重	
消費者課題	課題1	公正なマーケティング、事実に即した偏りのない情報、及び公正な契約慣行	P17～P18… アルバックブランドの向上をめざして P19～P20… サプライヤー様と共につくる品質向上
	課題2	消費者の安全衛生の保護	
	課題3	持続可能な消費	
	課題4	消費者に対するサービス、支援、並びに苦情及び紛争の解決	
	課題5	消費者のデータ保護及びプライバシー	
	課題6	必要不可欠なサービスへのアクセス	
	課題7	教育及び意識向上	
コミュニティ参画及び発展	課題1	コミュニティへの参画	P13～P16…技術特集 P33～P34…グローバルな企業市民活動
	課題2	教育及び文化	
	課題3	雇用創出及び技能開発	
	課題4	技術の開発及び技術へのアクセス	
	課題5	富及び所得の創出	
	課題6	健康	
	課題7	社会的投資	

▶ ステークホルダーとの関わり

アルバックグループでは、「独創的な先端技術を持って産業と科学の発展に貢献する」という経営理念の下、独創的な技術を世界中に提供するとともに、アルバックが保有する技術や人材を活かし、社会のさまざまな課題を解決するための活動を行っていきます。

ステークホルダー	コミュニケーション方針	担当部署	2012年度の実施
 <p>お客様</p>	お客様との信頼関係を重要視し、品質・安全性の向上に取り組んでいきます。	各事業部 営業本部 生産統括室 知的財産部 技術開発部	<ul style="list-style-type: none"> ●クレーム管理システム ●アルバックブランドのグローバル化 ●品質検査体制のグローバル化
 <p>お取引先</p>	適正かつ公正・公平な取引関係を維持促進し、相互に確かな信頼関係を築けるよう努めています。	調達センター 生産統括室	<ul style="list-style-type: none"> ●3S(単純化、共通化、標準化) ●品質認定サプライヤー制度
 <p>株主・投資家</p>	企業活動や財務情報の迅速な開示に努め、株主・投資家の皆様との積極的なコミュニケーションに取り組んでいきます。	経営企画室 総務部	<ul style="list-style-type: none"> ●アルバックレポートの発行 ●決算説明会などのコミュニケーション
 <p>従業員</p>	多種多様な働き方をしながら安心して快適に働ける職場づくりに取り組んでいきます。	総務部 人事部 環境・安全部	<ul style="list-style-type: none"> ●CSR意識調査 ●こころとからだの健康づくり ●安全管理システムの展開
 <p>環境</p>	地球環境の保全を人類共通の課題の一つととらえ、環境に配慮した事業活動に取り組んでいきます。	経営企画室 環境・安全部	<ul style="list-style-type: none"> ●環境に配慮した工場建設 ●FIT(固定価格買取制度)
 <p>地域社会</p>	各国・各地域の習慣・文化に根ざした社会貢献活動に取り組んでいきます。	経営企画室 総務部 人事部	<ul style="list-style-type: none"> ●田んぼプロジェクト ●茅ヶ崎市との防災協定 ●Munsan川の河川清掃 ●地域ボランティア清掃

▶ コーポレート・ガバナンス

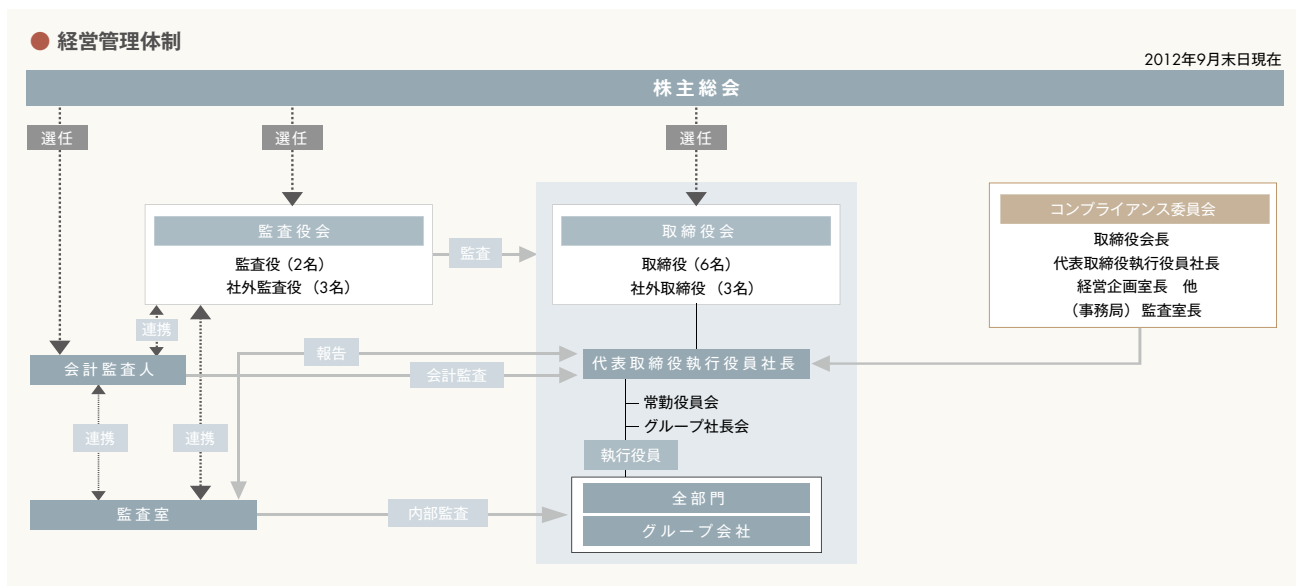
コーポレート・ガバナンスは、社会並びに株主の皆様に対する企業責任遂行のための最重要経営課題の一つと認識しております。企業経営における公正中立性、透明性の確保と同時に、迅速かつ効率的な業務執行の実現を重視しております。そこで、2012年7月1日より執行役員制度を導入し、経営の意思決定及び業務監督機能と業務執行機能の分離をはかりました。

アルバックの経営管理体制

アルバックは、経営上特に重要な事項についての合議機関として、取締役会を設置し、毎月1回の頻度で定時開催を行うとともに、機動性確保の観点から必要に応じて臨時開催も開催しております。この取締役会は9名から構成されており、うち3名を社外取締役としています。また監査、監督の充実という観点から、経営判断及び業務執行の監督機関として監査役会を設置しております。この監査役会は、5名から構成されており、うち3名を社外監査役としています。

業務執行体制

アルバックは、取締役会における判断を補完しつつ迅速かつ効率的な業務執行の実現を目的とする機関として常勤役員会を設置し、毎月2回の頻度で定時開催を行うとともに、機動性確保の観点から必要に応じて臨時開催も開催しております。この常勤役員会は常勤取締役及び執行役員の計13名より構成されております。



▶ コンプライアンス

アルバックグループは、より徹底した法令遵守体制を推進するため「コンプライアンス規程」及びその関連諸規定を定めて体系化しています。この規定体系に従って、コンプライアンス委員会の運営や内部通報制度の運用といった体制が整備され、法令遵守の精神を社内に定着させるよう継続的に活動しています。

企業倫理行動基準の制定

アルバックは、18項目からなる社員一人ひとりの行動規範を示した「企業倫理行動基準」を制定し、内容説明を行った上で、小冊子化したものを配布しています。社員一人ひと

りが、これを企業人としての法令遵守精神の証とできるようにしています。

内部通報制度による法令遵守

アルバックは、法令違反などによって生じる影響を最小限に留めるため、内部通報制度を整備しています。内部通報制度の窓口は、コンプライアンスの社内調査機関であるコンプライアンス委員会の事務局を務める監査室が担当しています。この内部通報制度を利用しやすくすることを目的として、同室の活動の独立性を確保するとともに、匿名による通報も認めています。さらに、この社内調査の公正性を担保し

つつ、慎重な審議を行うために、コンプライアンス委員会の構成員を会長、社長と各組織の長とし、厳格な守秘義務を自ら課した上で、通報者や調査関係者に対して不利益な取り扱いがなされないような運用をしています。この観点から、社内調査は、慎重に行われており、社内外を問わず多くのヒアリングを行うとともに、特に専門性が要される事案では、弁護士などが同席して行うものとしています。

違反行為への対応

コンプライアンス委員会で調査案件について審議した結果、法令や社内規則への違背事実が認められた場合、速やかに該当違背行為の中止措置を実行します。そして、違背行為に関連した者についての処分を指示するとともに、特に重大

な違背行為に対しては、懲戒委員会の審議を経てしかるべき処分を決定します。さらに、違背行為が起きた根源的な原因まで検討を行い、より実効的な再発防止策を講じるよう努めています。

▶ リスクマネジメント

アルバックグループは、複雑多様化するリスク要因に対して、識別・分類・分析・評価を通じて適切かつ迅速な対応がとれる体制を拡充しています。このリスクマネジメント体制を戦略的経営と有機的に結びつけることで、より一層の企業価値向上を図っています。

リスクマネジメント体制構築への取り組み

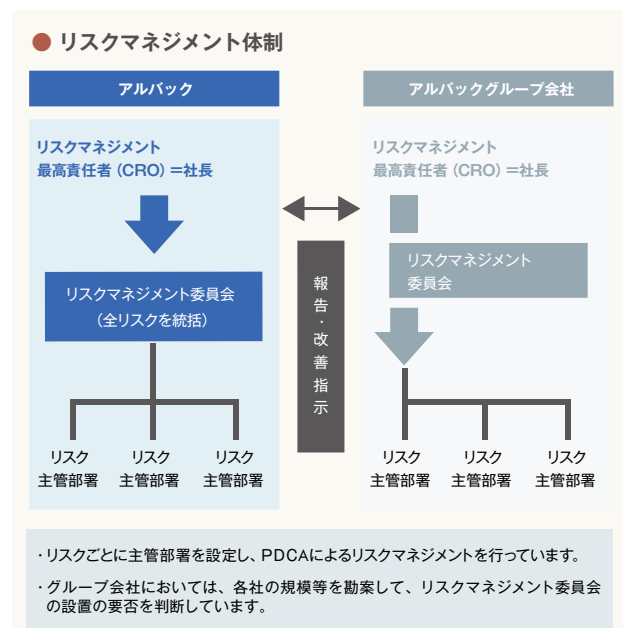
グループ共通規定によるリスク対応体制の強化

アルバックグループは、リスクマネジメント体制の拡充を重要経営課題と認識しています。そこで、アルバックグループ共通規定として「アルバックグループ・リスクマネジメント規程」を制定し、グループ各社の社長がそれぞれ最高責任

者の任に就き、さまざまなリスクに関する情報を関係部署と共有しています。さらに、重要事項については、グループ各社の社長からアルバックの社長にまで速やかに情報が伝わる体制にしています。

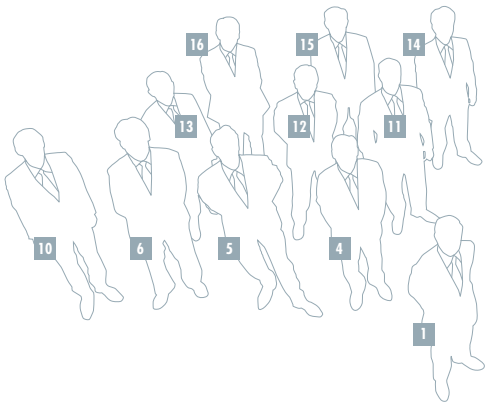
アルバックのリスクマネジメント体制

アルバックは、広範なリスクを分類し、それぞれのリスクに対して主管部署を設置しています。この主管部署は、インフォメーションセンターとして、関係部署を取りまとめて具体的なリスクの洗い出しを行い、評価をしています。そして、情報を恒常的に収集して適切にリスク対応するとともに、問題点の察知も行っています。特にこの評価作業において重要と判断されたリスク情報については、円滑な情報の収集ができるように継続的活動を行い、緊急時には迅速に対応できるように特に配慮しています。その上で、このリスクマネジメント体制の検証の観点から、社長が委員長となり、リスク主管部署によって構成されているリスクマネジメント委員会をリスクマネジメント統括組織として年2回定時開催し、全社的な基本方針の決定や管理運営状況の把握と改善に取り組んでいます。





▶ 役員一覧



- | | | | |
|---|-----------------------|----|------------------|
| 1 | 小日向 久治
代表取締役執行役員社長 | 7 | 皆川 卓士
取締役(社外) |
| 2 | 諏訪 秀則
取締役会長 | 8 | 中野 佳信
取締役(社外) |
| 3 | 砂賀 芳雄
取締役専務執行役員 | 9 | 池田 修三
取締役(社外) |
| 4 | 本吉 光
取締役執行役員 | 10 | 佐藤 孔史
執行役員 |
| 5 | 末代 政輔
取締役執行役員 | 11 | 平野 裕之
執行役員 |
| 6 | 小田木 秀幸
取締役執行役員 | 12 | 山元 正年
執行役員 |



13 中村 孝男
執行役員

14 齋藤 一也
執行役員

15 岩下 節生
執行役員

16 白 忠烈
執行役員

17 大井 宣夫
監査役

18 待鳥 啓信
監査役

19 浅田 千秋
監査役 (社外)

20 野中 孝男
監査役 (社外)

21 坂口 進
監査役 (社外)

2012年9月末日現在



▶ 財務ハイライト

単位：千米ドル
（1株当たり金額を除く）

会計年度	2008年6月	2009年6月	2010年6月	2011年6月	2012年6月	2012年6月
売上高	241,212	223,825	221,804	232,040	196,804	2,481,453
受注高	293,110	172,212	221,705	235,932	152,221	1,919,312
営業利益(損失)	9,081	3,483	4,809	1,850	(6,384)	(80,494)
税金等調整前当期純利益(損失)	6,451	(1,600)	4,558	(9,192)	(33,704)	(424,971)
当期純利益(損失)	3,610	811	2,138	(8,706)	(49,984)	(630,238)
設備投資額	23,382	19,567	11,087	17,827	12,719	160,375
減価償却費	10,932	12,320	11,949	10,717	9,096	114,683
研究開発費	8,586	8,344	8,005	8,255	7,088	89,377

会計年度末						
総資産	303,069	318,076	313,784	313,616	249,651	3,147,788
純資産	91,853	90,158	102,504	92,023	41,187	519,315
従業員数(人)	6,356	6,871	7,169	7,878	6,981	6,981

単位：円

一株当たり情報						
純資産	2,052.48	1,961.08	1,992.06	1,787.51	751.00	9.47
当期純利益(損失)	84.16	18.90	46.60	(176.43)	(1,012.94)	(12.77)
潜在株式調整後当期純利益	78.20	17.44	42.65	—	—	—
配当金	21.00	21.00	21.00	—	—	—

単位：%

その他情報						
総資産当期純利益率(ROA)	1.2	0.3	0.7	—	—	—
自己資本当期純利益率(ROE)	4.0	0.9	2.3	—	—	—
自己資本比率	29.1	26.4	31.3	28.1	14.8	14.8

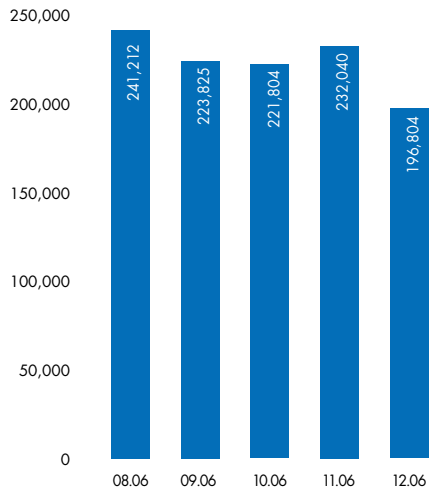
注記：米ドル金額は、便宜上、1米ドル=79.31円（2012年6月30日現在）で換算しています。

将来見通しに関する記述についての注意事項

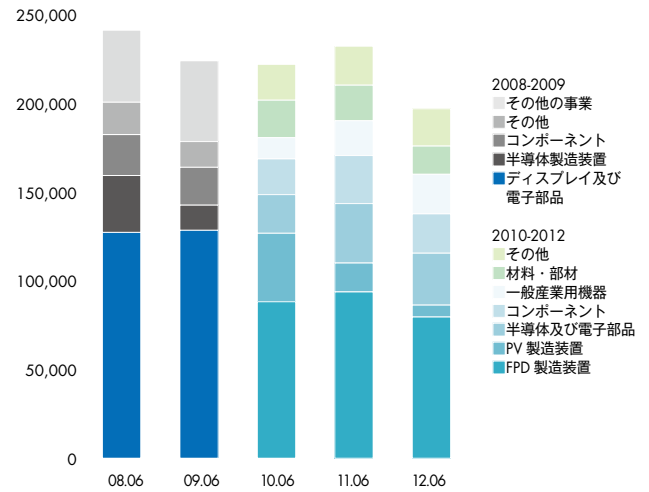
このレポートで述べられている将来の当社に関する見通しは、現時点で知りうる情報をもとに作成されたものです。当社グループのお客様であるフラットパネルディスプレイ（FPD）・半導体・太陽電池・電子部品などの業界は技術革新のスピードが大変速く、競争の激しい業界です。

また、世界経済、為替レートの変動、FPD・半導体・電子部品・原材料などの市況、設備投資の動向など、当社グループの業績に直接的・間接的に影響を与える様々な外部要因があります。したがって、実際の売上高及び利益は、このレポートに記載されている予想数値とは大きく異なる可能性があることをご承知おきください。

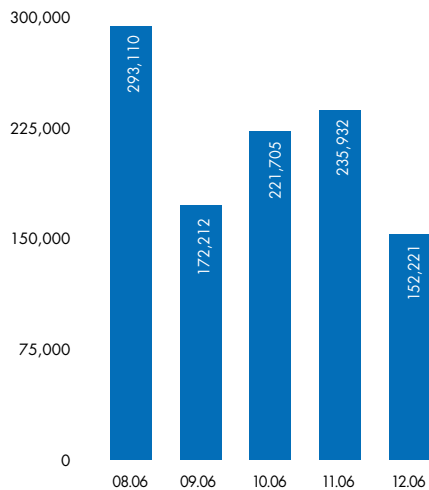
● 売上高 (単位：百万円)



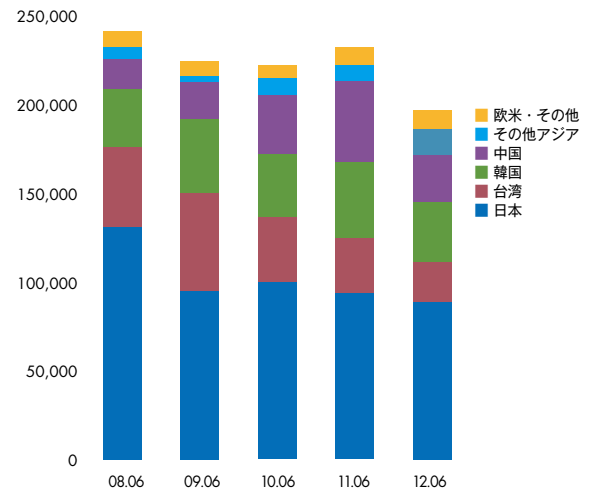
● 品目別売上高 (単位：百万円)



● 受注高 (単位：百万円)

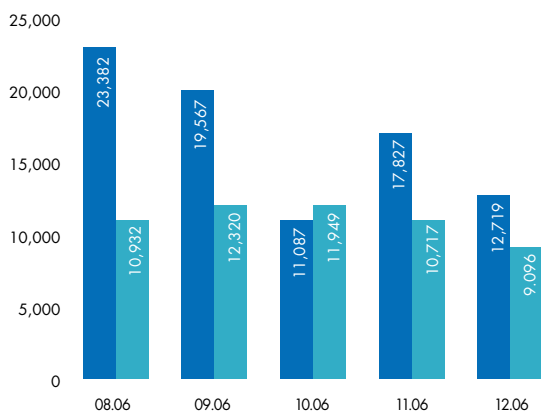


● 地域別売上高 (単位：百万円)

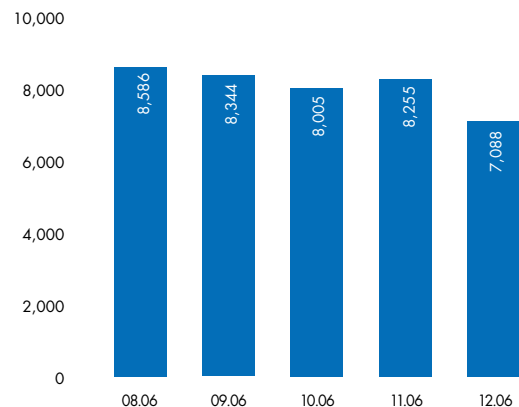


● 設備投資額 / 減価償却費 (単位：百万円)

■ 設備投資額 ■ 減価償却費



● 研究開発費 (単位：百万円)



▶ 営業の概況

▶▶ 経営成績

当連結会計年度におけるわが国経済は、東日本大震災からの復興需要やシニア層を中心とした個人消費などが内需を牽引し、緩やかな持ち直しの動きが見られたものの、欧州債務危機の影響や電力不足懸念など不安要素も多く、依然として厳しい状況のまま推移いたしました。米国では、失業率の低下に加え、個人消費や住宅着工が持ち直すなど、緩やかながらも回復に向けた動きが見られました。欧州では、一部の国々における債務危機や失業率の上昇などにより、景気は足踏み状態で推移いたしました。中国では、景気は拡大しているものの、そのテンポは緩やかなものとなってまいりました。

このような状況において、当社グループの主要なお客様であるフラットパネルディスプレイ（FPD）業界では、大型テレビ市場の低迷により、大型液晶テレビ用の設備投資が停滞したものの、スマートフォンやタブレットPCなどのモバイル機器の販売が好調に推移し、アジア地域を中心に中小型液晶ディスプレイや有機ELディスプレイへの設備投資は堅調に推移いたしました。半導体業界では、引き続きPC用需要は低迷したものの、スマートフォンやタブレットPCなどのモバイル機器の需要増加を背景にその市場は比較的堅調に推移いたしました。また、エネルギー・環境関連では、温暖化ガス排出量削減のため、太陽光発電事業やハイブリッドカー・電気自動車（EV）などのエコカー関連に加え、パワー半導体や二次電池などの「エネルギー・デバイス」の需要が引き続き堅調でした。

当社グループは、このような経営環境に対処するため、FPD、半導体製造装置などの既存商品の商品競争力を高めるとともに、他社製品と差別化したダントツ製品の開発、単純化・共通化・標準化の3S¹⁾運動の徹底及び推進、グローバル化のさらなる推進など企業価値向上に向けた運動を中長期の施策として開始いたしました。

収益面では、お客様からの継続的な価格引き下げ圧力に加え、円高やアジアの製造装置メーカーとの厳しい価格競争の中、グループ全体での諸経費削減の徹底、設備投資の抑制など固定費を圧縮するとともに、生産改革を推進いたしました。具体的には、韓国、台湾、中国における生産拠点の充実、

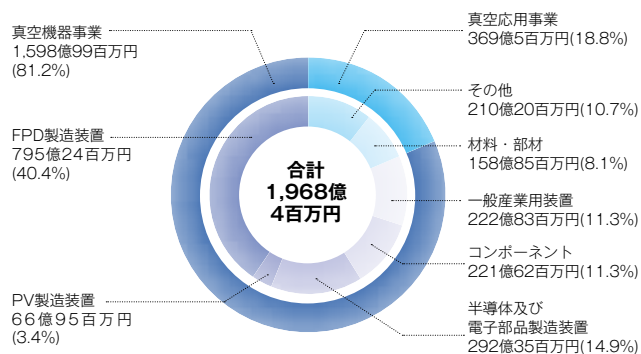
現地調達率のアップなどグローバル化に最適な生産体制の構築を推進し、コスト競争力の向上を図りました。加えて、受注環境が極めて厳しい状況にあることから、役員報酬及び管理職給与の一部カット、一時帰休の実施などの緊急対策を実施し、さらなる固定費の削減を図りました。

しかしながら、現在の厳しい市場環境下において収益の確保が困難になったことから、創立以来初めての事業構造改革を実行することで、今後の高収益が期待できる成長分野の見直しを図り、資産、人員等のシフトと固定費の大幅削減によるスリム化を断行、さらなる競争力と企業体質の強化を図っていくこととする「事業構造改革プラン」を策定し、固定費などの損益面におけるマイナス面を削減することを主とした、「事業構造改革第1弾」を実施いたしました。

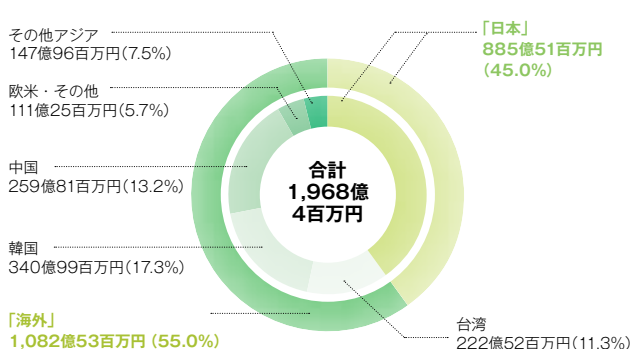
その結果、当連結会計年度につきましては、FPD製造装置やPV製造装置を中心に受注の減少に歯止めがかからず、受注高1,522億21百万円（前年同期比837億12百万円（35.5%）減）、売上高は1,968億4百万円（同352億36百万円（15.2%）減）となりました。損益につきましては、収益性の高いFPD製造装置を中心に売上高が減少したことや、開発要素の高い装置の追加原価の発生の影響を受け、営業損失は63億84百万円（前年同期は18億50百万円の営業利益）となり、経常損失は64億97百万円（前年同期は14億41百万円の経常利益）となりました。また、構造改革費用等を含む274億3百万円の特別損失を計上するとともに、繰延税金資産を取り崩したことから、当期純損失につきましては499億84百万円（前年同期は87億6百万円の当期純損失）となりました。なお、構造改革費用247億38百万円の内訳は、棚卸資産評価損84億90百万円、固定資産除却損60億52百万円、減損損失51億7百万円、希望退職者の募集に伴う特別加算退職金等47億30百万円などであります。

¹⁾3S：単純化：Simple、共通化：Same、標準化：Standard

● 事業別売上高



● 地域別売上高



真空機器事業

真空機器事業を品目別に見ますと下記のとおりです。

■ FPD製造装置

FPD関連では、アジア地域を中心に液晶テレビに使われる大型液晶ディスプレイ用スパッタリング装置の売上を計上、また、モバイル機器に使われる中小型液晶ディスプレイ製造用のスパッタリング装置、プラズマCVD装置や有機EL製造装置も売上を計上いたしました。受注に関しましては、日本、韓国向けとしてモバイル機器に使われる中小型液晶ディスプレイ製造装置、モバイル機器や照明用の有機EL製造装置、タッチパネル製造装置などがありましたが、液晶テレビ需要の急激な減少や景気後退の影響を受け、引き続き低迷いたしました。

■ PV製造装置

太陽電池 (PV) 関連では、中国、韓国向けに化合物系や結晶系太陽電池製造装置を中心に売上を計上し、化合物系や高効率結晶系太陽電池製造装置の受注があったものの、薄膜シリコン太陽電池製造装置の受注低迷が続き、総じて非常に厳しい状況で推移いたしました。

■ 半導体及び電子部品製造装置

半導体及び電子部品関連では、スマートフォンやタブレットPCなどの需要の増加を背景として、アジア、米国などでメモリ用スパッタリング装置「ENTRON™-EXシリーズ」を中心に売上を計上いたしました。また、次世代メモリとして期待されている不揮発性メモリ用製造装置、電力の高効率化や省エネに不可欠なパワー半導体製造装置の引き合いがありました。一方、省エネ対応として照明や液晶ディスプレイ用バックライトなどに使用されるLEDの需要が中国を中心として急速に減速したため、LED製造用エッチング装置や成膜装置などの受注、売上が減少いたしました。

■ コンポーネント

コンポーネント関連では、大型液晶ディスプレイ関連の投

資計画延期の影響により、FPD製造装置用のドライポンプなどの受注が引き続き低迷いたしました。有機EL製造装置用のクライオポンプや計測機器関連の受注、売上が堅調に推移いたしました。

■ 一般産業用装置

一般産業用装置関連では、中国において希土類磁石製造用真空熱処理炉や真空溶解炉、自動車部品用真空蒸着装置の受注、売上が堅調でしたが、タッチパネル関連の設備投資が一巡し、総じて厳しい受注環境となりました。

その結果、真空機器事業の受注高は1,148億99百万円、受注残高は551億18百万円、売上高は1,598億99百万円となり、73億55百万円の営業損失となりました。

真空応用事業

真空応用事業を品目別に見ますと下記のとおりです。

■ 材料・部材

売上高の大半をしめる液晶ディスプレイ用スパッタリングターゲット材料関連では、アジア地域を中心に受注、売上を計上いたしました。製造装置とのソリューションビジネスを積極的に展開いたしました。引き続き主要パネルメーカーの大幅な減産や販売価格引き下げ圧力が強く、厳しい経営環境が続きました。

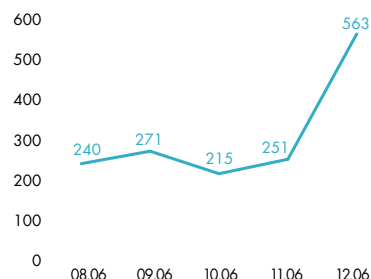
■ その他

制御システム関連では、メタル、自動車業界向けの設備投資が回復基調であることと新製品投入により受注、売上が増加いたしました。分析機器関連では、日本の民間企業や欧米の大学などの研究施設向けの売上を計上いたしました。

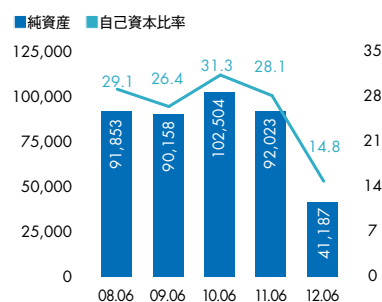
また、マスクブランク事業は、受注、売上とも堅調に推移いたしました。

その結果、真空応用事業の受注高は373億21百万円、受注残高は98億58百万円、売上高は369億5百万円となり、9億35百万円の営業利益となりました。

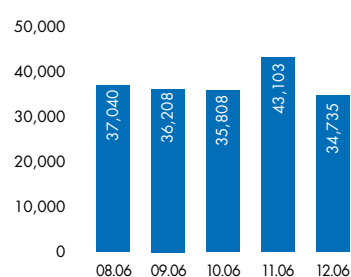
● 負債比率 (%)



● 純資産 (単位: 百万円) / 自己資本比率 (%)



● 販売費及び一般管理費 (単位: 百万円)



▶▶ 財政状態に関する分析

1 期末の資産、負債及び純資産の状況

●資産

前期末に比べ、639億62百万円減少となりました。主な内容は、現金及び預金が78億62百万円減少したこと、受取手形及び売掛金が156億83百万円減少したこと、たな卸資産が140億60百万円減少したこと、繰延税金資産が120億65百万円減少したこと、有形固定資産が131億33百万円減少したことなどによります。

●負債

前期末に比べ、131億29百万円減少となりました。主な内容は、支払手形及び買掛金が268億66百万円減少したこと、一方で、短期借入金が148億72百万円増加したことなどによります。

●純資産

前期末に比べ、508億36百万円減少となりました。主な内容は、当期純損失を499億84百万円計上したことなどによります。

2 当期のキャッシュ・フローの状況

●営業活動によるキャッシュ・フロー

減価償却費、売上債権の減少、たな卸資産の減少によるプラス要因に対し、税金等調整前当期純損失、仕入債務の減少、前受金の減少によるマイナス要因などにより、84億92百万円の支出となりました。

●投資活動によるキャッシュ・フロー

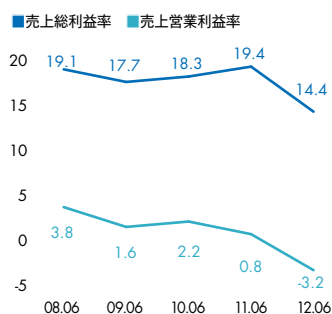
有形及び無形固定資産・関係会社株式の取得による支出などにより、113億28百万円の支出となりました。

●財務活動によるキャッシュ・フロー

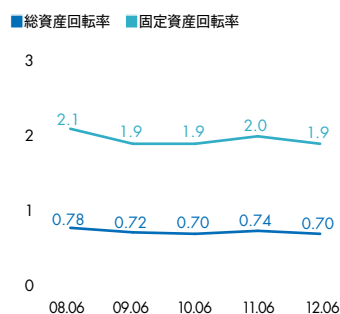
短期借入金の増加、リース債務の返済による支出などにより、126億16百万円の収入となりました。

以上により、現金及び現金同等物の期末残高は前期末に比べ、75億42百万円減少し、281億80百万円となりました。

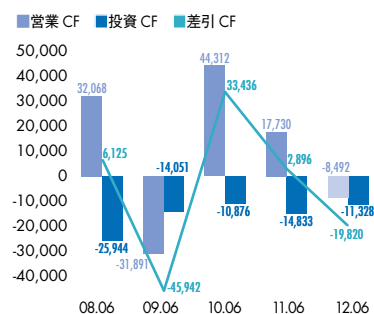
● 売上総利益率/売上営業利益率 (%)



● 総資産回転率/固定資産回転率 (回)



● キャッシュ・フロー (単位: 百万円)



▶▶ 事業等のリスク

当社グループの業績、財務状況等に影響を及ぼす可能性のある主なリスク要因は、以下のとおりです。

1 FPD、太陽電池及び半導体の市場変動による影響

当社グループは、特にFPD、太陽電池及び半導体などの製造工程で使われる真空装置の分野において、独自技術の開発を行って市場投入することにより、同分野におけるシェアを獲得して成長してきました。今や、同分野の売上は、連結売上高の約6割を占めており、当社グループの主力分野となっております。その反面、当社グループの取引先であるFPDメーカー、太陽電池メーカー及び半導体メーカーの設備投資の大幅な縮小が発生した場合や取引先である顧客の財務状況が悪化した場合には、当社グループの経営成績や財政状態に悪影響が及ぶ可能性があります。

2 研究開発による影響

当社グループは、積極的な研究開発投資を継続して行うことにより、最先端技術を使用した新製品を市場に投入し続けてきました。しかしながら、新技術を製品化する上では不可避の、想定計画との比較において開発が著しく困難な局面にぶつかったり、または開発の著しい遅延が余儀なくされるといった事象が発生した場合などに、当社グループの経営成績や財政状態に悪影響が及ぶ可能性があります。

3 価格競争による影響

当社グループの主要取引先であるFPD業界においては、依然としてデジタル家電の需要が高いものの、当該取引先からの強い販売価格の引き下げ要求が恒常化していることに加え、韓国、台湾、中国の新規競合メーカーの台頭による一層の競争の激化や、材料・購入品の価格高騰による原価上昇によって、当社グループの経営成績や財政状態に悪影響が及ぶ可能性があります。

4 海外売上高増加による影響

当社グループの海外売上高比率は高く、特に韓国、台湾及

び中国などの対アジア地域売上高比率が高率となっております。そこで、為替リスクを回避するため、原則として円建取引をしております。しかしながら、当該円建取引では、円高時において価格競争力の面で海外メーカーと比較して不利となることがあります。また、例外的に外貨建取引を行った場合においては、急激な為替変動による為替リスクが生じる可能性があります。これらの要因により、当社グループの経営成績や財政状態に悪影響が及ぶ可能性があります。

5 グローバル事業展開に関する影響

当社グループは、今後成長が期待される中国市場におけるシェア確保のため、積極的に同国に進出して現地法人による事業展開をしております。これらの現地法人においては、個々の経営を把握して適宜対応できる体制を構築しておりますが、予期しえない法制度の変化による各種規制や税制・相場制度の変更、政情不安、景気変動、人材の流出などにより、当社グループの経営成績や財政状態に悪影響が及ぶ可能性があります。

6 品質に関する影響

当社グループは、ISO9001の認証取得を含む品質保証体制を確立し、高レベルのサービスを提供し続けてきました。しかしながら、常に先端技術を利用した製品を提供していることから、開発的要素も多く、予期せぬ不良が発生して対応を余儀なくされる場合も想定されます。このような場合、当社グループの経営成績や財政状態に悪影響が及ぶ可能性があります。

7 知的財産権に関する影響

当社グループは、各種真空装置に関する多数の特許を保有していますが、積極的に新規権利獲得にも努めています。同時に、当社グループの製品に関する第三者の特許調査も行っております。しかしながら、第三者から不測の特許侵害訴訟が提起された場合、当社グループの経営成績や財政状態に悪影響が及ぶ可能性があります。

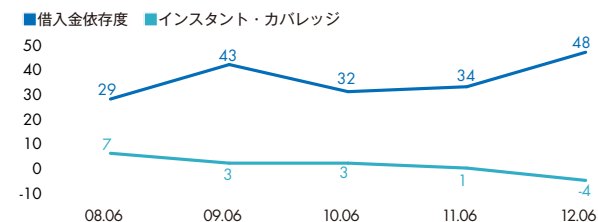
8 資金調達に与える影響

当社グループの借入金にかかる金融機関との契約には、財務制限条項が付されているものがあります。当該財務制限条項に抵触した場合、当社グループの経営成績や財政状態に悪影響を及ぼす可能性があります。

9 その他リスク

当社グループと同様にグローバルな事業展開や広範な事業展開をしている企業と同じく、各国または各地域における経済環境、自然災害、戦争、テロ、感染症等の諸般の不可抗力要因が、当社グループの経営成績と財政状態に悪影響を及ぼす可能性があります。

● 借入金依存度(%) インスタント・カバレッジ(回)



▶▶ 株式の状況

2012年6月30日現在

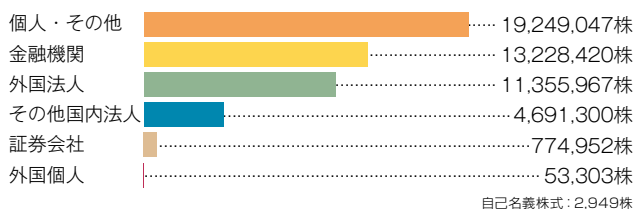
- 発行可能株式総数 80,000,000株
- 発行済株式の総数 49,355,938株
- 株主数 27,695名

● 大株主

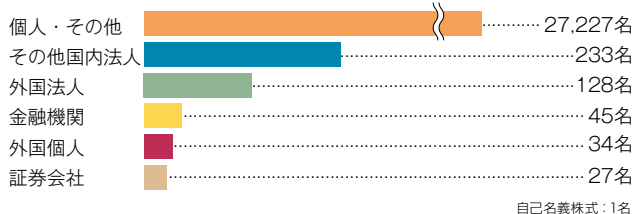
株主名	持株数 (千株)	持株比率 (%)
TAIYO FUND, L. P.	8,538	17.30
日本生命保険相互会社	3,242	6.57
株式会社みずほ銀行	1,916	3.88
株式会社三井住友銀行	1,864	3.78
アルバック持株会	1,380	2.80
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	1,191	2.41
株式会社三菱東京UFJ銀行	910	1.84
稲畑産業株式会社	795	1.61
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	788	1.60
三井住友信託銀行株式会社	702	1.42

(注) 持株比率は自己株式(2,949株)を控除して計算しています。

● 所有者別株式数 合計: 49,355,938株



● 所有者別株主数 合計: 27,695名





ULVAC

株式会社 アルバック

アルバックレポートに関するお問い合わせ先

株式会社 アルバック 経営企画室 広報・IR室

〒253-8543 神奈川県茅ヶ崎市萩園2500番地

TEL.0467-89-2033 FAX.0467-89-2250

www.ulvac.co.jp