

Social & Environmental Report 2005



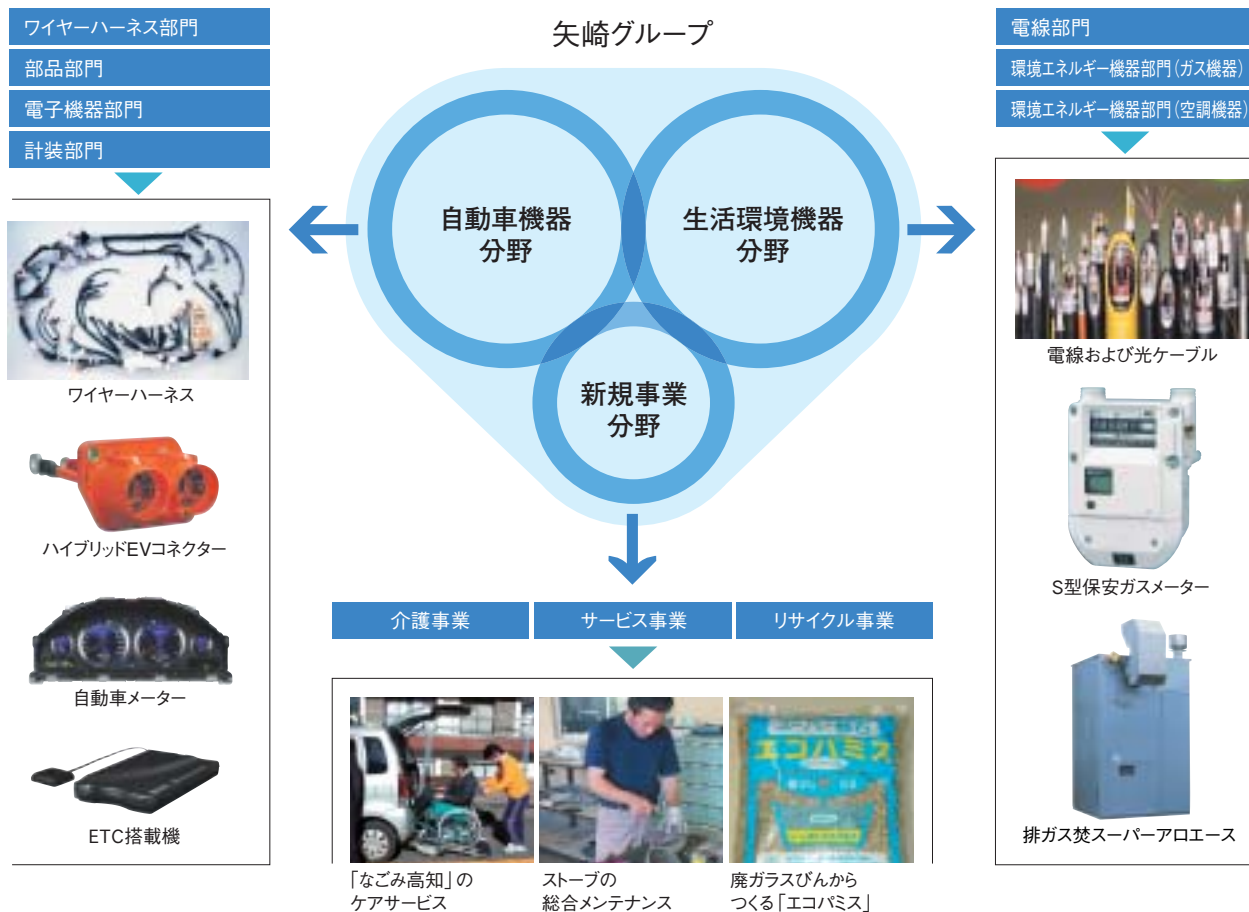
ブラジル 矢崎イラチ工場 保育園の子どもたち

2005

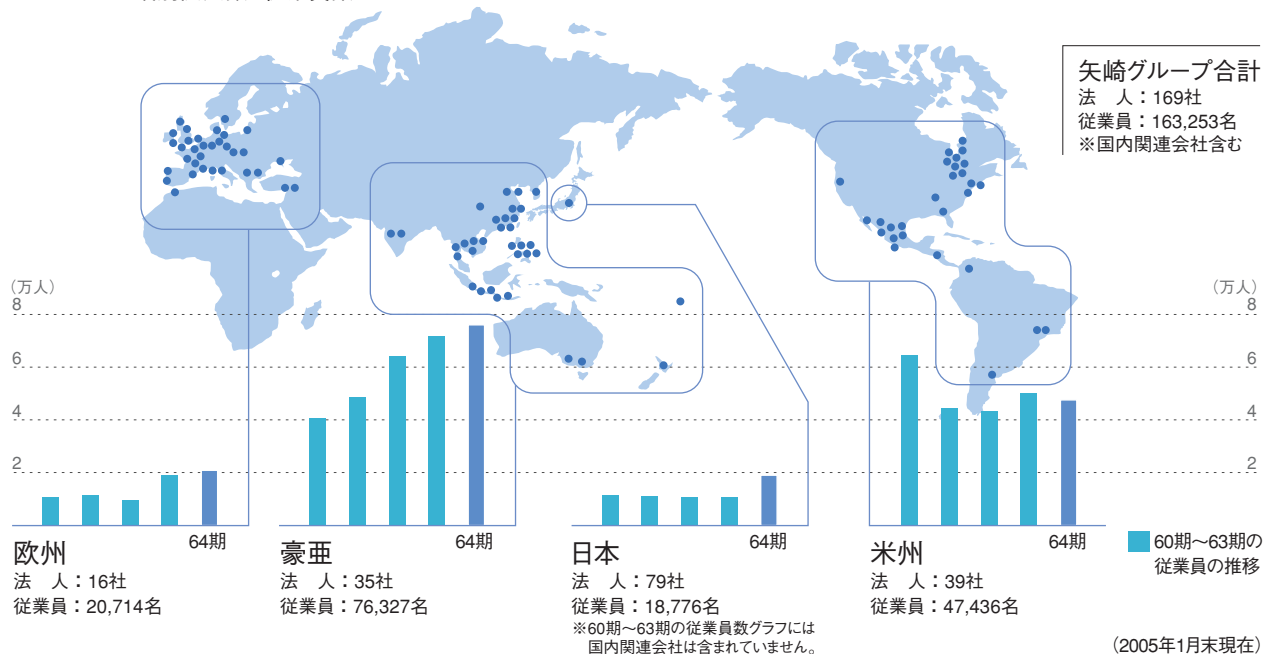
事業概要

矢崎は自動車機器分野と生活環境機器分野において、研究開発から生産、販売、管理まで一貫した事業部体制のもとに製品づくりに取り組む総合メーカーです。日本を含む37カ国に169社、402拠点、従業員約16万名（ともに国内関連会社を含む）を擁するグローバル企業として事業を展開、製品づくりは幅広く多様な領域に及びます。なかでもワイヤーハーネスの世界市場では、トップクラスに位置する生産と供給をおこなっています。また、介護やエコビジネスなど、製造業の国内空洞化に対応する新規事業開拓も、近年では3つ目の事業分野として着実に成長を続けています。

■矢崎グループの主な事業部門



■グループ地域別法人数と従業員数





ビオトープから望む矢崎WHQ（ワールドヘッドクォーターズ）

CONTENTS

■企業概要

社名／矢崎総業株式会社
 創立／1941年10月8日
 代表者／代表取締役会長 矢崎 裕彦
 代表取締役社長 矢崎 信二
 本社／東京都港区三田1-4-28
 三田国際ビル17F
 〒108-0073
 資本金／31億9,150万円

●国内グループ会社

矢崎計器株式会社（創立1950年）
 ・島田製作所 ・天竜工場 ・六合工場
 矢崎部品株式会社（創立1959年）
 ・裾野製作所 ・栃木工場 ・鷺津工場
 ・大東工場 ・新見工場 ・榛原工場
 ・大浜工場
 矢崎電線株式会社（創立1963年）
 ・沼津製作所 ・富士工場 ・保土沢工場
 矢崎資源株式会社（創立1963年）
 ・浜松工場
 矢崎総業北海道販売株式会社（創立1999年）
 ※2005年6月末現在

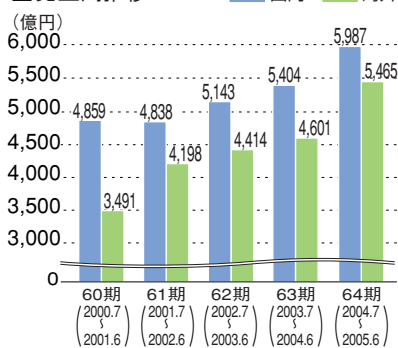
●海外グループ会社 90社（法人）

●国内関連会社 73社（法人）

●従業員数

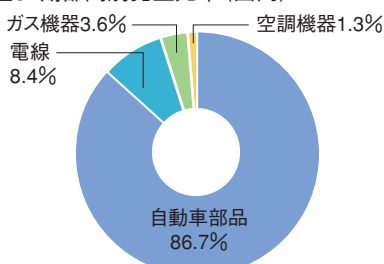
163,253名（国内関連会社含む）
 （国内18,776名、海外144,477名）
 ※契約社員、パートは含みません
 ※2005年1月末現在

■売上高推移



※国内は矢崎総業（株）の売上
 海外は連結（外部）の売上

■64期部門別売上比率（国内）



1 \ 6

事業概要……………1
 トップインタビュー……………3

7 \ 25

●社会性報告

企業理念……………7
 64期ハイライト①……………9
 お客様とともに……………11
 取引先とともに……………12
 従業員とともに……………13
 雇用の創出……………17
 循環型社会に向けて……………19
 地域・社会とともに……………21

27 \ 58

●環境保全活動報告

環境マネジメント
 理念と体制……………27
 環境取り組みプラン……………29
 64期ハイライト②……………31
 環境マネジメントシステム……………33
 環境教育……………35
 環境会計……………37
 開発・設計……………39
 生産……………43
 工場の取り組み事例……………47
 物流……………51
 グローバル環境マネジメント……………53
 グローバル環境データ……………57
 海外事業所の取り組み事例……………58

59 \ 66

●データ関連

国内生産事業所環境データ……………59
 環境年表……………63
 第三者コメント……………64
 GRIガイドライン対照表……………65

■対象期間・範囲など

【対象期間】64期（2004年6月21日～2005年6月20日）
 【対象範囲】国内グループ全6社。および海外グループ会社と国内関連会社の一部。
 【参考ガイドライン】
 環境省「環境報告書ガイドライン」
 GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン」
 環境省「環境会計ガイドライン」
 【発行目的】
 ●ステークホルダーに対する企業活動の情報開示。
 ●評価や意見を活動の見直しや改善に反映。
 ●従業員に対する啓発と意識の向上。

■前回発行：2004年9月

信頼される企業づくりに全員参加で取り組み、 持続発展できる社会づくりへの貢献をめざします。



矢崎総業株式会社
代表取締役会長

矢崎 祐彦

矢崎総業株式会社
代表取締役社長

矢崎 信二

社是はすべての企業活動の根元的な規範

インタビュアー：千頭 聡氏（日本福祉大学助教授）

千頭：矢崎グループにとって社是の存在はとても大きいと伺っています。まず、社是と企業活動とのつながりについてお聞かせいただけますか。

会長：企業は時代の変化とともにダイナミックに動いていかなければなりません、そのときに企業の軸がしっかりしていないとぶれてしまいやすい。となりの芝生ではありませんが、外の世界ばかりに気を取られ、そのうちに内側の流れがぶれたり、よじれたりすることが往々にしてあります。社会の変化に翻弄されることなく、的確にダイナミックに対応するためには、これだけは絶対変えないという、しっかりした軸を持つ

ことが大切だと思います。それが私たちにとっては、創業以来の「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」という社是なのです。

社長：企業が存在理由に関わる部分です。企業には経済性、社会性、環境性のトリプルボトムが重要と言われますが、矢崎の場合、社是はつねに企業活動の根幹でした。言い換えれば、社是を通してトリプルボトムのバランスをつねに意識しながら取り組んできた、そう自負しています。最近はステークホルダーという言葉が使われますが、広い意味で「人を大切にする」ということも昔から取り組んできましたし、そこに企業の存在価値なり、基本的な価値観があると思います。そして、そのような価値観の共有、認識が世界の平和とか、より良い暮らしにつながるのではないか、というような考え方をベースに取り組んできました。

矢崎を必要とする国や地域に積極的に進出

千頭: 矢崎グループは世界に進出されています。多様な国々への展開という面でも、社是の精神がベースにあるのですか。

社長: たとえば東欧への進出のとき。他の国とスロバキアを候補にしていろいろ調査して、結果的にスロバキアにしました。総合的に判断すれば他の国の方が良かったかもしれません。しかし、地域の人たちの期待が大きい、矢崎をよく理解してくれている、ということでスロバキアを選びました。これが矢崎らしさです。このような話は至るところにあります。会長はいまでも、あの国は多くの問題を抱えている、だから会社をつくらうと、ときどき言い出しますが、ちょっと待ってください、その前にいろいろありますからと困らせる(笑)。これは矢崎の伝統のようなもので、条件の悪そうな!?(笑) 地域まで視野に入れてしまっているんですよ。とくに会長は。

会長: 現地へ赴く従業員はほんとにたいへんだと思います。ほんとに何もなところへ行かされるんだから。でも、自分の仕事がスロバキアの独立にとってわずかでも役に立つ、そんな経験はめったにできないことであり、自分自身の人生の誇りにもなる、そのようなビジョンを会社と共有して取り組むんだという意欲を持ってもらうと、みんなほんとにがんばってくれます。お金だけでは本気にはならない、やはり気持ちをつかってあげることが一番大切ですね。

一番大切なことは全員で価値観を共有すること

千頭: 社是は社会からの信頼という面だけでなく、同時に従業員の方々の会社への信頼感であり、働くことの自信や誇りになっているように感じられますね。

社長: そうだとほんとに良いですね。やはり、一番大切なことは価値観の共有だと思います。私たちは経済性だけに価値観を置くことは絶対にしません。その上に、非常に大きな価値観として不変的に社是があるのであって、一人でも多くの従業員にそれを共有してもらいたいというも思っています。



すべての法規制をしっかり認識することから

千頭: 従業員の方々の会社に対する信頼感、働く自信や誇りというようなことは、おそらく企業の社会的責任という面でもたいへん大きな意味を持っていると思います。最近、CSRということが盛んに言われます。65期の方針では、第一に企業の社会的責任としてコンプライアンスの徹底を挙げておられますが、いま具体的にどのように取り組まれているのでしょうか。

社長: 企業の社会的責任ではトリプルボトムの中のいずれが欠けても問題があると思いますし、それらに対してほんとに真面目に正面から取り組んでいかなければならないと思っています。ただ、私が一番心配しているのは、我々が知り得ない、あるいは変化を知らずに認識がなのまま犯してしまう事故、あるいは違法行為です。これはELVのような世界規模の問題から、市町村の範囲に至るまで問題が潜んでいるわけで、我々が新しい変化をきちんと認識しているかどうか、まず確認をとっていかねばなりません。そのような視点からコンプライアンスの見直しや徹底を図りたいと考えています。とくに海外では、それぞれの国の文化や習慣、歴史からできあがった常識というルールもあり、まず現地から学ぶことから始めなければなりませんと思っています。ルールというのは、すべて言葉で書き表されているわけではありませんからね。

会長: 体制や倫理規範などをつくることはもちろん大切なことですが、従業員は全員、いつも社長を見ているということを忘れてはいけません。どんな立派なことを言い、どんなに良い制度やルールをつくっても、社長が陰で悪いことをしていたら何にもならないですものね。まず社長が率先して模範となる、それが社会的責任の基本ではないかと私は思います。

ステークホルダーとのより良い関係づくり

千頭: 私は先日、「社会環境報告書を読む会」をお手伝いさせていただきました。立場の異なる8名のステークホルダーの方にお集まりいただきましたが、みなさん、社是や企業風土などに対して共感されていました。改めて、ステークホルダーとのコミュニケーションは大切だと私も勉強させていただいたのですが、ステークホルダーとの良い関係づくりという面では、どのように取り組まれているのでしょうか。

社長: 製品づくりの特性上、お客様が限定されているということもあり、これまでディスクロージャー、パブリックリレーションズをあまり意識していなかった面があります。近年、“もったいない” 広告などを展開して矢崎の考え方や姿勢を伝えるようにしていますが、まだまだ十分とは言えません。これか



らもっと幅広く、きめ細かく発信をおこない、会社の考え方を広く社会の皆様へ理解していただき、また皆様からご意見をいただきながら、改善すべきところは改善していく方向へ持っていきたいと考えています。

会長: CSR、環境への取り組み、あるいは製品づくり、すべての基本は人です。私はステークホルダーとして、従業員を第一に挙げたいですね。最近うれしかった話は、重い荷物を背負って歩いていたお年寄りを「たいへんだね」とトラックに乗せてあげた運転手がいた。トラックに矢崎と書かれていたから、そのお年寄りは親切がとてうれしかったと手紙をくれたのです。そういう心を持った従業員を一人でも多く育てたい。全員がそうなったら神様みたいな会社になってしまいますけど(笑)。そんなセンスを持った従業員が多いね、といわれるような会社になりたいですね。

自然体で地域社会に溶け込める従業員

千頭: お話を伺っていると、3つめの社是がある感じがですね。地域に役立つ従業員を育てる企業、とでも言うのでしょうか、そんな気持ちを強く持たれている印象がします。ところで、私も研究で東南アジア方面によく行くんですが、途上国では貧困がやはり大きな問題です。矢崎さんはいろいろな途上国に進出して雇用をつくり出されていますが、それ以上に地域に対して取り組まれていることがあるのでしょうか。

会長: タイでは教育が十分に受けられず、母親も働いている家庭が多い。そこで、女性従業員が休日を利用して子どもたちに料理や裁縫を教えてあげたそうです。帰国するときには、もう子どもたちのお母さんみたいな存在になっていて、子どもたちに泣かれて困った、自分も我が子のように思えた、という話をしてくれました。彼女はおそらく、社是のことをよくは理解していないと思うけれども、一人がはじめると次々に参加する人が出てくる。そんな伝統みたいなものが矢崎にはあり、それが地域に浸透して現地と一体になっていく、というようなところがあります。ベトナムでも、十分に教育を受けられなかった若い従業員が多いということで、高校をつくりました。本社には無許可でね(笑)。私は許可を取らなかった代わりに、卒業後は自分で将来を決めさせなさい、矢崎で働けなんて小さいことは言うなよ、と条件をつけましたが。そんな良いことを自然体で積極的にやってくれる。とくに言わなくてもね、みんながやってくれるんです。

会社での取り組みを地域社会へ広げる

社長: 「モノづくりは人づくり」と良く言われるように、やはり、人が企業の財産なんです。国内の話ですが、島田製作所では「工程内不良ゼロ」という取り組みを展開しています。従業員には、いわゆる「いまだき」と言われる若い人も大勢います。でも、不良を出さない、廃棄物を出さないということで全員一丸で取り組んでいるうちに、会社にいるときだけでなく、通勤途中でも町のごみ拾いをはじめたんです。いつもポケットにポリ袋を携帯してね。仕事だけではなく、自分の家や生活地域に対しても自然に目がいく、というんです。新入社員もみんながやっているから自然にまねる、一人が二人に、二人が十人に、というふうになっていくんですね。この間、矢

崎の人はみんな携帯ごみ袋を持ってごみ拾っているんですね、と言われたことがあります(笑)。会社にいるときはできても、仕事を離れるとなかなかできない、というのがふつうだと思いますけどね。取り組みが本物になってきたという感触を得ています。

21世紀の新しい地域社会のあり方にチャレンジ

千頭: 企業としての将来へのビジョンというか、持続可能な社会づくりに向けて考えておられることがあればお聞かせいただけますか。

会長: いまチャレンジしているリサイクル事業、介護事業を本物にして、いずれ世界に展開したいですね。行政、企業、市民、NGOやNPOの団体、それらが一体になって地域社会の発展に取り組む、それが21世紀の新しいカタチになると私は思います。そのような、地域一体となって取り組める事業を展開したいと私は考えています。新潟で予定している生ごみリサイクルもそうです。生ごみを回収する、堆肥をつくり無農薬野菜をつくる、それをまた地域の食卓にのせるといふ循環型の事業を考えていますが、これには地域のさまざまな立場の人との協働が不可欠です。また、ぜひチャレンジしたいのが森の再生事業。企業、行政、市民の協働で森を再生して産業を起こしたり、町の発展に役立てたり、教育に利用したり、多面的に展開して地域全体が利益を得られるようにする、環境も良くなる、そんな協働事業が森を中心にしてできるような気がするんです。環境問題に対してもこんな発想による解決方法もあるのではないかと、ぜひ成功させて海外にも展開を試みたいという思いを持っていますね。

全員参加で信頼され続ける企業づくりを

千頭: 森というのは育てるのにとっても時間がかかります。でも逆に、世代を越えてみんなで育てていくと言う気持ちになりますものね。

会長: この間、森づくりをテーマにしたテレビ番組で、年配の女性が「この森は私が見るのではない、30年、40年先の孫の世代に見せるんだ」とインタビューに答えていました。すごく良いことを言っている、すごい長期的なビジョンだと感心しました。

社長: その通りですね。それには、やはり全員参加ということが大切です。一人ひとりが積極的に参加する姿勢がなければ、どのような100年の計も役には立たない。最近、面白い言葉を聞きました。「NATO軍になるな」。それは何だと聞いたら、No Action Talking Only、言うだけで何もやらないことだと教えられました(笑)。工場など現場の視点から見ると、本社はまだまだNATO軍だと言うんですね。NATO軍にならないよう、私たちが含めた全員参加でなごとも取り組んでいきたいと考えている次第です。

会長: 信頼というのは砂の楼閣のようなものです。ひとつの失敗によってあっという間に崩壊します。これで十分、などということはひとつもありません。気を緩めることなく、しっかりと企業活動をおこない、今後も信頼される会社であり続けたいと思います。



千頭: 矢崎さんは社是にはじまり、社是が従業員の方々に良い影響を与え、会社への信頼となって良い仕事ができ、それが地域社会に良い効果をもたらすとともに地域社会からの信頼を高めるという、何かとても良い循環ができていくような気がします。本日はどうもありがとうございました。

千頭 聡(ちかみ さとし)

日本福祉大学 情報科学部助教授
【専門分野】 地域環境計画、環境学習、身近な環境づくり、発展途上地域の環境管理・地域設計。

国内では、地域全体の自然的・社会的・人的資源を活かした環境計画の新しい分野の確立を進める。海外では、アジアの最貧国ラオスの焼畑地帯で森林の再生、社会開発の総合化などをめざした実証的な調査研究に取り組む。今年2005年、矢崎の「社会環境報告書を読む会」のコーディネーターを勤める。



社会的責任に引き続きしていくために

社会性報告

YAZAKI

Social & Environmental Report 2005

1941年に電線製造事業からスタートした矢崎グループは、現在では自動車機器分野、生活環境機器分野においてさまざまな製品づくりをおこない、国内外に16万名の従業員が働いています。その間、社会的責任を果たし、成長をささえてきた原動力は、「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」という創業以来の社是です。お客様のニーズに応える品質第一のものづくり、相互発展をめざす取引先との関係づくり、地域社会との共生・共存など、すべての企業活動の根幹に社是の精神を貫いて行動しています。また、「人を大切にす

る会社」としてより豊かな企業風土・文化の創造に力を注ぐとともに、新規事業の開拓などを通じて従業員の雇用確保を図り、安心して働ける、働きがいのある企業づくりに努めています。

経営環境が急激に変化する時代の中、矢崎にもさまざまな変革が求められています。どのような変化にも迅速に的確に対応できる企業体制づくりはもちろん、社是の精神に基づく変革をおこない、持続発展できる社会づくりに貢献していきたいと考えています。

社是はすべての事業活動における不変の理念

矢崎は創業以来「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」を社是に掲げ、事業活動のすべてにおいて矢崎の社会性や存続意義に関する不変の理念としています。これまで、社是に基づく一貫した姿勢と行動で事業活動に取り組み、お客様第一、品質第一の製品づくりと“必要なときに、必要なものを、最適なルートと価格で世界のどこへでも供給できる”システムを通してメーカーの使命と責任を果たしてきました。また、発展途上国への進出を通して貧困の撲滅に力を注ぐとともに、多文化企業をめざし世界とともに発展できる企業づくりを進めてきました。社是は、あらゆる変化に対応するためのぶれない軸であり、社会的責任を遂行する上での基本スタンスという認識のもと、グローバル矢崎の存在意義や価値観をひとつに結ぶ共通理念となっています。

社 是

「世界とともにある企業」
「社会から必要とされる企業」

経営基本方針

矢崎グループは社是実現のため、以下の方針に従い活動する。

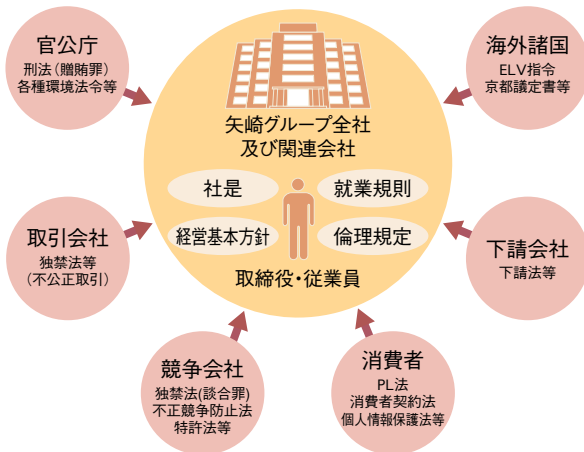
- 1 新しい発想とたゆまぬ努力で企業効率向上をはかり、世界中のお客様に最高の価値を提供する。……………▶ 11P
- 2 法を守り、地域の文化を尊重した企業活動を行い、社会発展に貢献する。……………▶ 21P～26P
- 3 環境／安全を最優先とした企業活動を行い、豊かな未来社会実現に貢献する。……………▶ 27P～58P
- 4 オープンでフェアな取引に努め、共存共栄を図る。……▶ 12P
- 5 人を大切にし、個人／チームワーク能力を最大限引き出せる企業風土を育て、個人の夢に貢献する。……………▶ 13P～18P

世界で16万名が働くグローバル企業として、各国、各地域の法令遵守を原則に、社是の理念の具現化をめざして、社会の変化に対応する体制づくりに努めています。

社会的責任に対する基本的な考え方

矢崎は社是のもとに「社会性」「経済性」「環境性」のバランスを整合させながら、これまで社会的責任に应运ってきました。事業活動における社是の貫徹は、近年のCSRの考え方に合致するものであり、ある意味では何十年前前からCSR思想の具現化をめざして取り組んできたとも自負しています。しかし一方では、社会のあらゆる面がグローバルに急速に変化し続けています。グローバルな市場経済の中では、世界の国々の政治や社会、文化などに精通するだけでなく、新しい法律や規制にも速やかに対応していかなければなりません。そのようなグローバル化に対して、社会的責任遂行の第一は法令遵守はもちろん、高い倫理性やフェアな企業活動などを含めたコンプライアンスであると位置づけています。

■ 矢崎のステークホルダーとコンプライアンス概念図

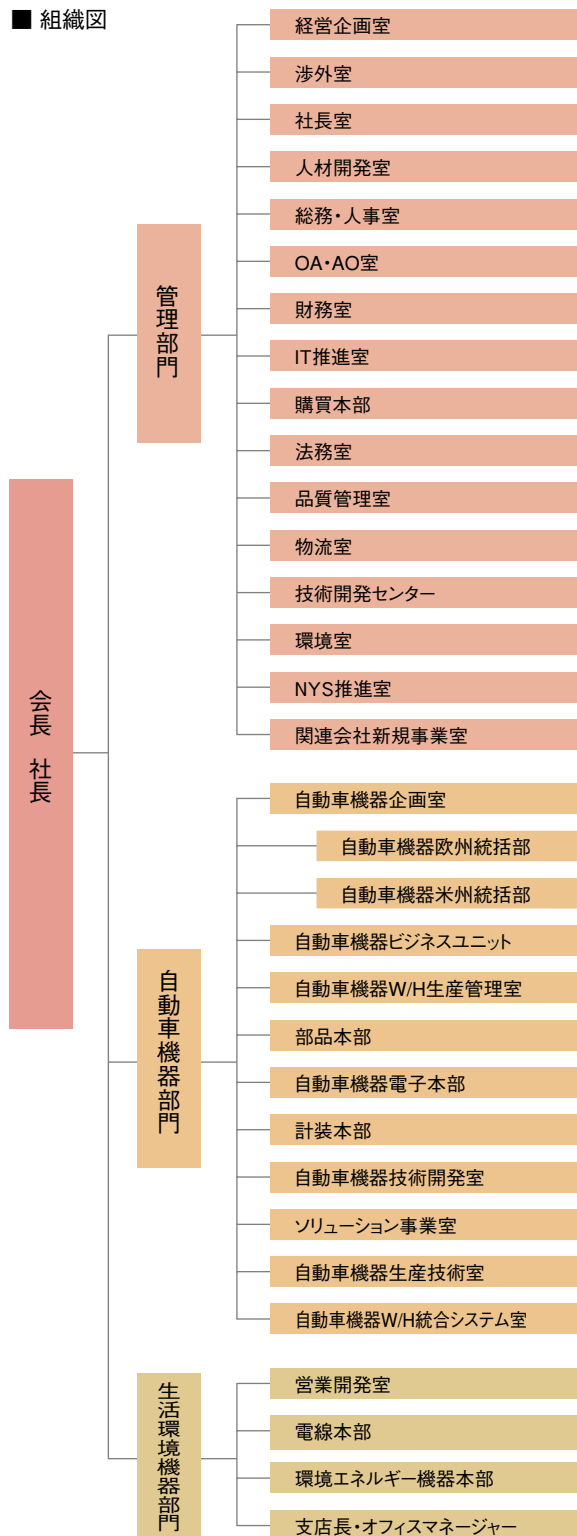


サステナビリティに向けた今後の課題

EU指令など世界に影響を及ぼす法規制が生まれていること、法規制の異なる世界のさまざまな国で製品づくりをおこなっていること、国内でも次々に新しい法律制定や改正がおこなわれていることなど、コンプライアンスへの対応は厳しさを増しています。このような状況を踏まえ、社長・矢崎信二は65期の方針の第一に「コンプライアンスの徹底」を掲げ、これまで以上にコンプライアンスを明確化、意識化、管理化して全社的に取り組んで

いくことを決めました。矢崎はどのような社会変化の中でも変化の本質をとらえ、「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」の社是をつねに具現化していくことをめざします。

■ 組織図



64期ハイライト① (2004年7月~2005年6月)

社会性に関わる活動のハイライトをご紹介します。

Highlight - 1

環境大臣と「もったいない」論議

矢崎は循環型社会の実現に向けて、全社的にリサイクル活動に取り組んでいます。1957年に銅資源の再利用を開始して以来、資源の有効活用に力を注いできました。その底流として脈々と受け継がれてきたのが、初代社長の唱えた“もったいない”の精神です。この創業時以来の精神を伝え、社会に資源の大切さをアピールするため、2004年3月からシリーズで“もったいない広告”を展開。2005年2月、ノーベル平和賞受賞者のマータイ女史の来日で、にわかに「もったいない」が「MOTTAINAI」として世界共通語に発展するような勢いになってきました。

環境省の小池百合子環境大臣と3月、矢崎裕彦会長が訪問して「もったいない」について、また矢崎の環境取り組みなどについて懇談しました。“もったいない広告”に深い理解を示した小池大臣は、環境省がはじめる地球温暖化防止キャンペーンのロゴマークをぜひ“もったいない広告”でも活用を検討してほしい、と矢崎会長に依頼。会長は協力を快諾し、その旨を受けてさっそく5月からの新シリーズに「地球温暖化防止ロゴマーク」を使用しています。

▶ 26P



新幹線車内“もったいない広告”最新シリーズ



小池百合子環境大臣に矢崎の“もったいない”を説明する矢崎裕彦会長

Highlight - 2

地域と密着して成長する介護事業

製造業の国内空洞化に伴う雇用確保を図るとともに、次世代につなぐ新しい事業の育成に向けて、新規事業の開拓を企業使命として取り組んでいます。なかでも、2000年に南四国部品(株)からスタートした介護事業は関連会社8社に拡大、Y-CITYにおいても昨年「紙ふうせん」を開設し、介護事業に取り組む会社や今後の参入を検討する会社のアンテナショップとしての役割も果たしていく考えです。

最初に介護事業をはじめた南四国部品は、事業立ち上げまでにヘルパー資格取得の問題、地域への理解活動などいくつもの壁を乗り越えなければなりません。しかし、それまでに培ってきた地域への協調・協力の努力が大きな財産となり、地域の理解も得て「訪問介護」のサービス事業を開始。翌年には「訪問入浴」「通所介護」とサービスを拡大、地域に密着しながら新事業に取り組み、2005年4月には介護付き老人ホームを開所しました。南四国部品の取り組みは矢崎全体の介護事業への貴重なノウハウとなり、次々と新事業に手をあげる関連会社も増え、その中の大分部品(株)も今年、グループホームをオープンしました。

▶ 17P~18P



南四国部品(株)が今年4月に開所した介護付き老人ホーム



大分部品(株)が建設したグループホームの開所式

Highlight - 3

廃ガラスびんのリサイクル事業を開始

佐久間ダムで知られる浜松市佐久間町(旧静岡県磐田郡佐久間町)。地場産業が少なく過疎化が進むこの町で20年以上、佐久間部品(株)は地域の方々に親しまれてきました。しかし、この町にも製造業の国内空洞化の波が押し寄せ、佐久間部品(株)の存続が危ぶまれるようになりました。町のために工場を存続させて雇用を確保したい、その思いから新規事業の模索を開始、2001年5月に東京で開かれた「NEW環境展」に出展された廃ガラスびんのリサイクルシステムに注目しました。佐久間部品(株)には廃ガラスびんを保管する十分な敷地があり、設備装置を設置するスペースもあることから、直ちにガラスびんリサイクルの研究に取りかかり、事業化へと踏み出しました。

2004年2月、(株)ソルテクニカと社名変更、7月から廃ガラスびんからつくる土木・園芸用新素材「エコパミス(旧称スーパーソル)」の製造を開始。10月には産業廃棄物処分許可、産業廃棄物収集運搬業許可をそれぞれ取得して原材料となる廃ガラスびんの回収をはじめました。現在、「エコパミス」製造の専任者は7名ですが、今後の成長に大きな期待を寄せている新規事業のひとつです。

▶ 19P



(株)ソルテクニカの「エコパミス」製造プラント



「エコパミス」を利用したハイドロカルチャー

Highlight - 4

「社会環境報告書を読む会」を開催

さまざまなステークホルダーの方々との対話を通して、矢崎という企業の理解、社会環境報告書の一層の充実、企業力の活性化などにつなげるため、2005年6月に初めて「社会環境報告書を読む会」を開催しました。会には環境NGOやNPO、行政、取引先、学生、従業員から8名の方を招くとともに、環境学を専攻する日本福祉大学助教授の千頭聡氏に司会進行をお願いしました。

「読む会」に先行して、矢崎がつくる製品、環境取り組みの現場を見ていただくために、裾野製作所の工場見学をおこないました。工場のリサイクルの取り組み、マテリアルフローコスト会計などにとくに関心をいただきました。

午後からの「読む会」では、まず2グループによるグループ討論をおこない、「矢崎の印象」「矢崎の良い点・悪い点」について、千頭氏のコーディネートのもとに意見・感想をいただきました。続いて全体討論に移り、「質疑応答」では環境室のほか、経営企画室、法務室、総務・人事室の担当員を加えてご質問にお答えしました。皆様からいただいたご意見は、発展の大切な糧として今後の活動に役立てていきます。

▶ 23P～25P



裾野製作所における工場見学会



「社会環境報告書を読む会」におけるグループ討論

より安全・快適な暮らしへ、モノ・人・社会を「つなぐ」技術で貢献

経営基本方針の第一にお客様への「最高の価値の提供」を掲げ、品質の追求と「つなぐ」技術の研鑽を通してお客様満足度の向上に努めています。

「つなぐ」可能性を広げてより豊かな社会を

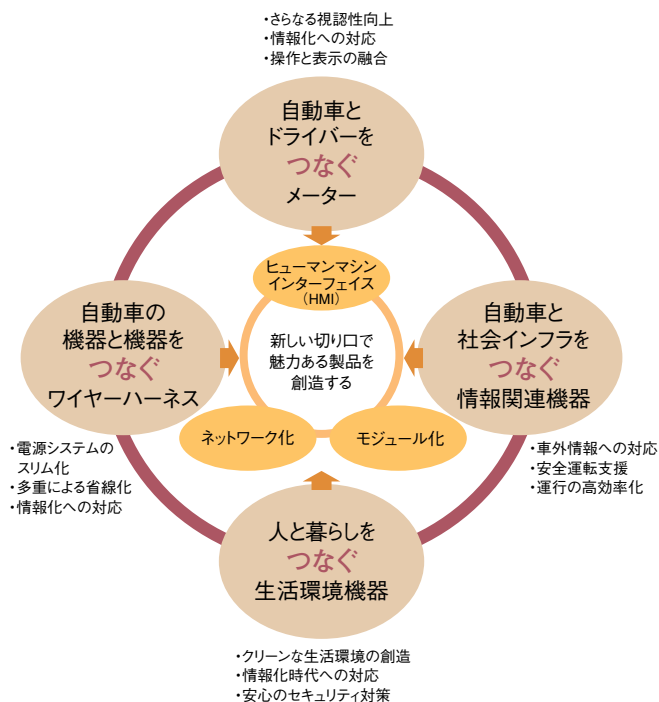
矢崎は「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」の社是のもとに、お客様に最高の価値を提供し、社会に貢献することを使命としています。

矢崎の事業の大きな柱は、トータル生産*サプライヤーとしての自動車機器分野、総合メーカーとしての生活環境機器分野での製品づくりです。そこに共通する開発コンセプトは「つなぐ」技術。世界の主要自動車メーカーに提供するワイヤーハーネスに代表されるように、モノとモノ、モノと人、モノと情報などをさまざまに「つなぐ」ことが矢崎技術の最大の特長です。より良く「つなぐ」こと、あるいはどのようなモノをどのように「つなぐ」か、矢崎は製品づくりにおいて「つなぐ」可能性に挑戦し、さまざまな視点から研究開発に取り組むことで、より一層社会に役立ち、お客様に喜んでいただける企業をめざしています。

また、新規事業の開拓において雇用の課題と社会のニーズをつなぎ、介護事業やリサイクル事業を展開していますが、今後もこのような社会的にも意義のある事業開拓に取り組んでいきたいと考えています。

*サプライヤー：部品製造供給業者

■矢崎の開発コンセプト「つなぐ」



全職域で品質改善に取り組む「NYS活動」の推進

お客様に安心して製品を利用いただき、より豊かな暮らしづくりにつなげるためには、製品・サービスにおける品質の徹底的なつくり込みが最優先と位置づけています。矢崎は品質追求を生産ラインや品質管理部門だけでなく、すべての職域、すべての従業員が恒常的な改善に取り組む「*NYS活動」によって展開しています。最適調達や工程内不良ゼロへの挑戦、より正確で迅速な納品と的確なアフターサービスなど、あらゆる職域で取り組む品質追求により、矢崎製品に対するお客様のCS（顧客満足）向上を図っています。



「工程内不良ゼロ」連続日数記録を更新し続ける島田製作所

47P～48P

*NYS活動：New Yazaki System、企業改革活動

お客様のニーズや社会の動きに素早く対応

自動車機器分野では、各自動車メーカーに対してビジネスユニットを組織。ニーズに関する情報収集や提案活動、製品づくりへの迅速なフィードバックなどに努め、より安全で快適なクルマ社会の実現をサプライヤーとして支えています。生活環境機器分野では、省エネや自然エネルギー、排熱利用など社会ニーズに応える製品開発に取り組むとともに、ガス機器部門では*トレーサビリティ体制の構築による期限管理・設置先管理を実施。また、営業支店を拠点とする使用済み製品の回収・リサイクルの推進など、製品への責任と資源循環に応えるためのシステムづくりに取り組んでいます。

*トレーサビリティ：生産から流通の履歴を管理して追跡調査ができるようにするしくみ。



自動切替調整器の期限管理に導入した、業界初のシリアルナンバーによるトレーサビリティ（ガス機器部門）

オープン&フェア、相互発展のもとに取り組むパートナーづくり

持続可能な社会づくりに貢献し、お互いに発展できる関係を築くため、信頼に基づくグッドパートナーづくりに取り組んでいます。

矢崎グリーン購買ガイドラインの発行

矢崎は経営基本方針のひとつに取引先との相互発展を掲げ、公平・公正で自由な取引を原則に国内外で理解と協調、信頼に基づくグッドパートナーづくりに取り組んでいます。また、持続可能な社会へ向けて協力し合い行動できる関係づくりにも努めています。

2003年、矢崎は取引先に対して「矢崎グリーン購買ガイドライン」を発行しました。環境保全、とくに環境負荷物質に対する管理・低減の必要性が高まる中、矢崎の地球環境保全活動の全社的な取り組みに対して、取引先各社の支援と協働をお願いしました。64期は、さらにガイドラインに対する詳細な説明書「矢崎グリーン購買ガイドラインについて」を作成、取引先に対して説明会を実施しました。説明会では自動車メーカーとサプライチェーンは、つねに自動車という製品を通じてお客様と結ばれていることを強調。理解の浸透と協力体制の強化に努めました。

■矢崎グリーン購買ガイドライン

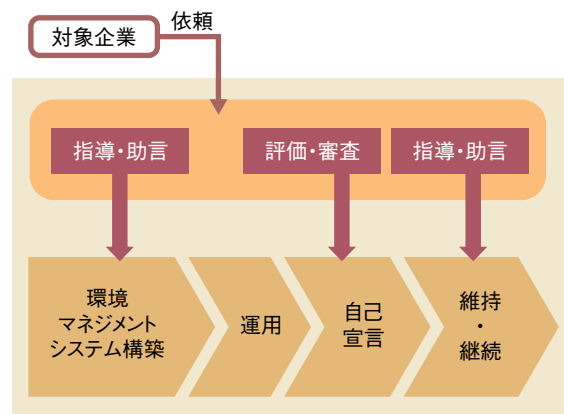
- 1.目的
地球環境保全活動を協働して推進
- 2.適用範囲
自動車機器部門の生産に使用される購買部品および購買先
- 3.お願い事項
 - ① 環境マネジメントシステムの構築
 - ② 環境負荷物質の削減
 - ③ その他特定化学物質の削減
 - ④ 化学物質データの提供
 - ⑤ 環境責任者の登録

環境マネジメントシステム構築への支援活動

環境マネジメントシステムの導入は、環境保全活動への協働の輪を広げることはもちろん、取引先各社の経営体質や製品競争力の強化にもつながります。ガイドラインにおいて「2005年12月末までにISO14001認証取得、または同等体制の構築」をお願いした矢崎は、取引先に対する評価項目に「環境管理体制」を追加するとともに、取引先のISO14001認証取得に向けた説明会や研修、内部監査員の養成教育など支援活動を展開しています。

また、同等体制として環境省総合環境政策局のもとに各自治体が展開する簡易型環境マネジメントシステムを紹介しています。このシステムは取得費用や手続き、維持管理の負担を抑えることができる上、改善努力によってランクアップが可能になっており、中小規模企業への環境マネジメントシステムの普及を促進するしくみとなっています。

■同等体制として推奨する簡易型環境マネジメントシステム



TOPICS

取引会社75社で運営する矢協会

「矢協会」は、「矢崎グループとともに発展する」「自らの経営体質を改革する」「競争力ある*Q・C・D・Eを実現する」を基本方針に1965年に結成された協力会社の組織。現在75社で運営しています。品質、生産、原価、技術、環境を運営のガイドラインとして全体研修会活動、地区会活動、委員会活動などを開催し、矢崎との協業体制の強化を図っています。

*Q:Quality C:Cost D:Delivery E:Environment



平成17年度矢協会定期総会

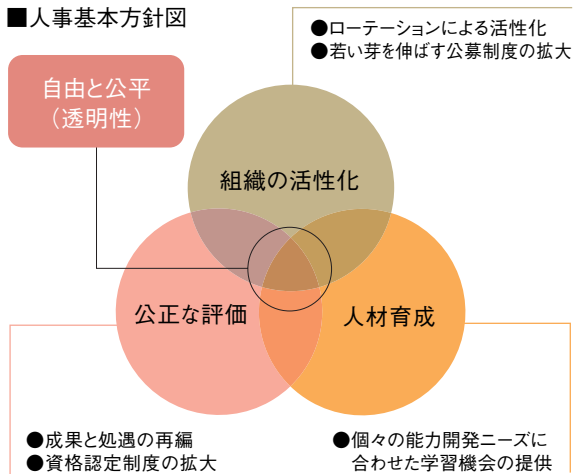
やりがいがある、安心して働ける会社づくり

人事労務関係

人事基本方針

「元気な人材・元気な会社」づくりを目標に、個人の可能性を伸ばす人づくり、働きがいのある職場づくりに取り組んでいます。人事基本方針では「自由と公平」のもとに、自ら積極的に変化・変革にチャレンジできる人材が育つ企業風土づくりを展開しています。また、「人を大切にする」会社として、労働環境や業務の改善・改革を進める一方、効率化により蓄えられる力に対しては新たな事業やさらなる活躍の場を開拓、マンパワーを循環できるしくみを構築することで経営責任である雇用を確保しています。さらに、相互理解と信頼に基づく労使関係を築き、すべての従業員が安心して働ける職場づくりに努めています。

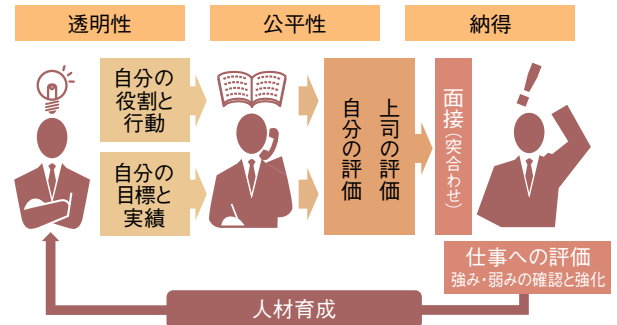
■人事基本方針図



公平・公正な処遇を図る評価制度

より働く意欲を高め努力しがいのある職場づくりに取り組むためには、「やった人、がんばった人、できた人」を認め、評価・処遇することが重要です。矢崎は「公平・公正な評価に基づく処遇」に努め、役割と成果を基本に「見える、分かる、納得できる」評価制度を導入しています。これは全従業員自ら取り組む「目標管理」と「役割行動」のもとに、その結果を上司と当事者としてオープンに評価、より透明性があり納得できる処遇をめざすものです。評価の見える化により、働きがいのある賃金制度を確立するとともに、一層のモチベーションアップと能力開発を図っています。

■「見える、分かる、納得できる」評価制度



少子高齢社会に向けた「アンカー制度」

矢崎の定年は60歳です。しかし、現在の60歳は健康で働く意欲のある人が多く、一方では長年にわたり磨き上げた技術やノウハウ、経験を必要とする職場もたくさんあります。矢崎は1990年から「アンカー制度(頼れる最強のランナーの意味)」を導入して定年後の再雇用を促進、近年平均では定年退職者のうち、希望者のほぼ全員を再雇用しています。さらに団塊世代の定年退職に向け、より多くの再雇用を実現するため制度の見直しと専任者の設定をおこない、より多くの方に働いてもらえるよう職場創出、および適材適所での雇用に努めています。

障害者雇用と技術習得の促進

矢崎は障害者施設に仕事を提供するなど協力・支援するとともに、障害者雇用機会の拡大に努めています。2005年4月には、障害者の雇用拡大等を目的に設立した「矢崎ビジネスサポート(株)」が*特例子会社に認定されました。今後も特例子会社による取り組みをはじめ、障害者に配慮した職場環境や特性に対応した業務の再編を的確におこない、全社各事業所でも障害者雇用のより一層の拡大を図っていく考えです。

また、技術習得の促進に努めるとともに、アビリンピック(障害者技能競技会)出場を積極的に支援しています。2004年度の静岡県大会には3名が出場しました。データベース部門と表計算部門でそれぞれ最優秀賞を獲得、全国大会では1名が銅賞を受賞しました。

*特例子会社:障害者の雇用に特別に配慮した子会社。

「人を大切にする会社」の理念のもとに働きがいのある豊かな企業風土・文化の創造に取り組み、従業員とともに持続発展できる会社づくりに努めています。

プロ人材育成のための教育体系

すべての職種や部門に共通する「プロ人材育成のための土台づくり」を基軸とし、「企業理念の継承」「基本ヒューマンスキル」「グローバル化」をテーマに全社共通教育を体系化して人材育成に取り組んでいます。全社共通教育では「役割認識と基本スキル」「語学力・グローバルスキル」「その他・特別研修」を柱に階層別教育を展開。入

社5年目を対象とするフォローアップ研修、部長職以上を対象とするマネジメント懇話会は、「矢崎塾」として経営トップから直接対話を通して社是を伝える教育の場としています。またマネジメント研修、資格等級別研修は「組織力向上プログラム」と位置づけ、マネジメントのレベルアップと内発的動機付けによる職場の活性化を図っています。さらにグローバル人材育成プログラムとして、さまざまな海外研修・留学制度を設け、国際化時代の人材育成に力を注いでいます。

■ 全社共通教育体系

区分	対象	役割認識と基本スキル		国内派遣留学	語学力/グローバルスキル		その他 (特定対象層)		
		企業理念/価値観	マネジメントスキル		役割認識/視野拡大	語学/国際感覚		海外派遣留学	
能力発揮ステージ	秘書役	マネジメント懇話会	EM研修 (新任秘書役)	資格等級別研修	OJT 職場英語	北米大学 研究室体験	期中入社研修		
	12等級		マネジメント研修 (新任部長 新任リーダー 海外出向者)					海外派遣留学 ビジネススクール	海外出向前研修
	11等級								
10等級	フォローアップ研修	豊田工業大学 (大学院)	新入社員研修						
能力充実ステージ	9等級	フォローアップ研修		資格等級別研修	豊田工業大学 (学部)	アドベンチャー スクール	新入社員研修		
	8等級							海外派遣留学 ビジネススクール	
	7等級		海外派遣留学 ビジネススクール						
6等級	豊田工業大学 (大学院)	新入社員研修							
能力開発ステージ	5等級		フォローアップ研修	資格等級別研修	豊田工業大学 (学部)	アドベンチャー スクール	新入社員研修		
	4等級								
	3等級								
	2等級								
	1等級								

『矢崎塾』
 会長、社長が直接
 対話にて理念を語る

『組織力向上プログラム』
 管理職:マネジメントスキル
 等級別:内発的動機付け

信頼と対話で結ぶ労使関係

全矢崎労働組合は会社と労使は車の両輪の立場で相互発展に努め、信頼に基づく対話と自主性を原則に「労働条件の改善」「福祉の向上」「組織の充実」を柱とする活動に取り組んでいます。全矢崎労働組合は本部と12支部で構成され、「賃金労務」「海外」「政治政策」の3専門委員会のほか、教育・広報担当の「カルチャーセンター」、生活や職場を支援する「ライフセンター」、余暇活動の充実を図る「レクセンター」などの組織のもとに活動を展開しています。また、労働組合が主体となって積極的にボランティア活動に取り組み、地域のクリーン活動や海外発展途上国の学校づくりなどにボランティア参加しています。



全矢崎労働組合
「第42回定期大会議案書」

全員参加で取り組む「働きた改善プロジェクト」

労使一体となり、「働き方を改善し“明るさ”と“元気”を取り戻す」を基本方針に、「働きた改善プロジェクト」を推進しています。全員参加で従来の仕事を抜本的に見直し、やり方やしくみ・システムを改善することで不要な作業を排除、効率よく仕事をおこない、ゆとりのある元気な職場を従業員自らつくりあげることが目的としています。「働きた改善プロジェクト」では初めの一歩として、①週1回の「ノー残業デー」②消灯21時③月に1度の計画有休の実施を推進しています。

■ 「働きた改善プロジェクト」の狙い

- (1) ゆとり 身も心も健康に……「元気創造」
自己啓発の促進……「スキルアップ」「趣味」
- (2) 業務効率 ムダ・ムラ・ムリを発見し、やりすぎ・過剰を排除する。
- (3) 風土改革 「働きた」の習慣を変え、元気な職場を創る。

世界で活躍できる人材づくりと安全な職場づくり

グローバル対応

国籍を問わない人材採用

グローバル経済が急速に進み、世界がひとつになろうとする国際状況の中、国籍を問わない人材採用による活発な国際ローテーションや企業文化のマルチカルチャー化が人事政策の急務となっています。多国籍企業ではなく多文化企業をめざす矢崎では、国内グループにおけるグローバルリクルートを62期から開始。主に日本への留学生を対象にして3年間で11カ国、18名の外国人を採用しました。

■ 国別の採用実績 (62～64期累計)

国名	採用人数	国名	採用人数
中国	5	バングラディッシュ	1
マレーシア	2	タイ	1
アメリカ	2	ルーマニア	1
韓国	2	フィリピン	1
インド	1	スロバキア	1
メキシコ	1		
合計		18名	

半年間の海外自由研修「アドベンチャースクール」

異文化対応力を有する創造型人材の育成、心の基礎体力の養成を狙いに、新入社員研修の一貫として1996年からスタートしました。当初は全員参加による数週間の海外研修でしたが、2001年から大卒・高専卒新入社員を対象に、希望者各自が企画・立案したプログラムに基づき、それぞれが希望する海外で6か月自由研修をおこなう留学スカラシップに改定。希望者は全員海外へ送り出しています。64期のアドベンチャースクール利用者は61名、累計では774名になりました。

海外事業所を対象にした「グローバル研修制度」

海外事業所ローカルスタッフの幹部候補生を対象に、日本語をはじめ矢崎の企業文化や実務の習得を目的とする研修制度を1996年から実施しています。1年間の研修期間中、日本語や実務の習得と同時にホームステイをおこない、地域社会への参加、保育園や小学校への訪問などを通じて日本の文化や風土・習慣を学びます。64期は12カ国20海外事業所から20名を受け入れました。

■ グローバル研修生国別累計

国名	人数	国名	人数
アメリカ	16	シンガポール	1
メキシコ	27	オーストラリア	6
ブラジル	3	サモア	12
コロンビア	3	スロバキア	13
中国	14	ポルトガル	1
フィリピン	28	トルコ	3
タイ	24	ベルギー	1
インドネシア	9	ドイツ	1
ベトナム	3		
累計		165	

従業員子女を対象にした「サマーキャンプ」

「国内サマーキャンプ」を国内従業員の小学5～6年生の子女を対象に毎年実施しています。64期は参加者174名を2陣に分け、7月と8月に3泊4日のキャンプを御殿場市でおこないました。

「海外サマーキャンプ」を国内従業員の中学2年生の子女を対象に毎年実施しています。64期は「環境を学ぶ」をテーマに、3月に6日間、オーストラリアにおいて海外サマーキャンプをおこない、116名が参加しました。



オーストラリアにおける
海外サマーキャンプ

「サマーキャンプ in Japan」を海外事業所のローカルスタッフの子女を対象に毎年実施しています。64期は7月24日に25カ国181名の海外ローカルスタッフ子女が日本を訪問、8日間の日程で矢崎グループの工場や東京・京都などを見学、日本文化を学んで帰国しました。

■ サマーキャンプの区分と対象、参加人数

区分	国内	海外	in Japan
対象	国内 従業員子女	国内 従業員子女	海外事業所 従業員子女
開始年	1977年	1985年	1988年
64期 参加者数	174名	116名	181名
参加者数 累計	4,736名	3,203名	1,236名

グローバル化に対応する人材育成に多方面から取り組むとともに、すべての従業員に安全で健康に働ける職場の提供に努めています。

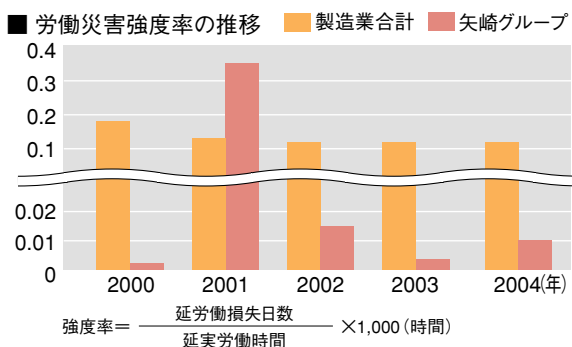
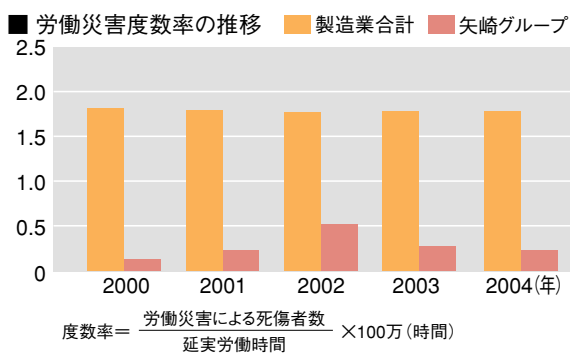
労働安全衛生

労働安全衛生活動方針

職場の安全衛生は企業経営においてもっとも優先されるべき事項のひとつです。働く人々すべてが安全面・健康面で安心して働ける職場づくりは全従業員の願いであり、企業の社会的責任でもあります。このような基本認識のもと、労働安全衛生のさらなる水準の向上をめざして、関係法令の遵守はもとより、職場環境や健康管理の継続的な改善に取り組み、経営(事業所)トップが決断し、関係者一人ひとりが協力して、組織的で計画的な安全衛生活動を展開しています。

労働災害の発生状況

労働災害度数率および強度率の全国統計値に対して、矢崎グループの労働災害発生状況は下のグラフのように推移しています。各事業所では毎月の安全衛生委員会をはじめ、工場群安全衛生委員会における定期的な全事業所合同の委員会を通して、再発防止対策や類似災害防止などの水平展開を図り、効果的な災害防止活動を展開することに努めています。



※厚生労働省「労働災害動向調査」全国統計値との比較

■ 矢崎グループ安全衛生活動の目標

区分	目標項目	実施項目
労働災害	休業・不労災害の撲滅	<ul style="list-style-type: none"> ●リスクを低減させる安全衛生管理手法の展開 ●工場群:「安全観察による工程巡視の推進」・・・工程巡視の機会をとらえ「安全観察」によりリスクの見える化、削減を図る
	契約社員の安全対策の推進	●請負、契約社員の安全確保措置の実施(改正労働基準法)
衛生・健康管理	メンタルヘルスマネジメントの充実	●メンタルヘルス検討会の活動結果に基づく矢崎グループ全社展開の推進
	過重労働による健康障害の防止対策	<ul style="list-style-type: none"> ●過重労働となるような長時間労働の排除(*36協定の遵守) ●産業医の助言指導に基づく改善および対象者への面接による保健指導等の健康管理対策の徹底
交通災害	交通災害の撲滅	●通勤・業務上の交通災害の半減活動を推進する

*36協定:労働基準法第36条。時間外および休日の労働時間の延長を労使協定で定める。

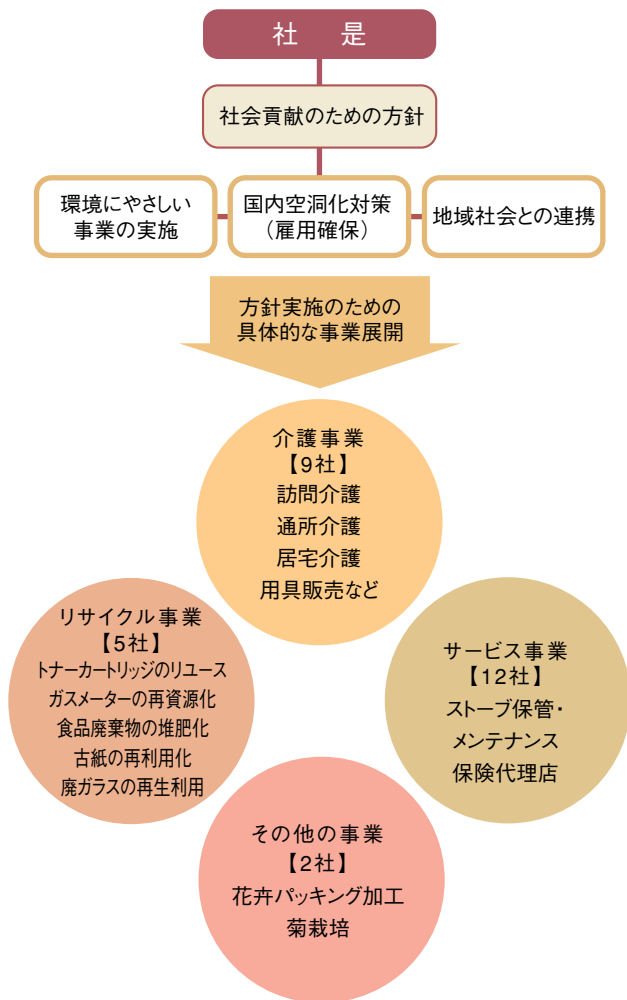
心とからだの健康づくり

従業員すべてが明るく元気に働き、健康な生活を享受できるよう「心とからだの健康づくり」に取り組んでいます。定期健康診断をはじめ、各種健康診断の充実を図り、異常の早期発見・早期治療に努めるとともに、生活習慣病予防のため、専門スタッフによる健康指導「ヘルスアッププラン」を実施しています。また、専門スタッフによる24時間体制の電話相談窓口「心とからだの健康相談」を開設。グループ全従業員および家族、海外勤務者を対象に、健康相談やメンタルヘルスカウンセリングをいつでも受け付けています。

海外渡航者に対する危機管理

グループ全社の海外出向者(帯同家族を含む)、海外出張者に対して、現地における安全の確保に努めています。海外危機管理体制では、海外法人ごとに危機管理マニュアルを作成するとともに地域別に緊急情報伝達網を配備。海外治安情報の集約と展開、危機情報の提供、海外赴任前の安全セミナー実施など、安全対策を推進しています。また、万一の緊急事態には、緊急情報伝達網により速やかに関連部署まで連絡、必要に応じて対策本部を設置する体制を整えています。

第3の事業分野として成長する新規事業分野



雇用を守ることを大きな使命に

矢崎は製造業の国内空洞化に対する関連会社の雇用確保を第一の目的に、新たな事業づくりに取り組んでいます。経営企画室に「新規事業推進部」を設立し、新規事業の調査・分析・企画・立案までを担当。また、関連会社新規事業室を設置し、事業別に関連会社の新規事業の具体的展開を全面的に支援しています。事業推進では“環境にやさしく地域に貢献する”を方針に、全国各地で介護・保健やリサイクル、サービス事業などを展開。また、事業立案にあたっては従業員の意向調査や説明会を事前におこない、やりがいや安心感のある新しい職場づくりに努めています。64期は新たな事業分野として花卉パッキング加工、菊栽培事業を立ち上げるとともに、各事業の着実な進展により従業員の雇用を守りました。

地域と連携して発展～介護・保健事業

保健事業として健康管理機器「ヘルスフル」の販売および、ネットワークを介して、健康・栄養・運動アドバイス等の健康管理サービス事業の拡大を図っています。介護事業として、関連会社では介護付き老人ホームや*グループホームの建設など、事業の拡大が進みました。また、Y-CITY内に昨年開設した「ヤザキ ケアセンター 紙ふうせん」は、この1年で順調に地域に浸透、近隣の市や町からの利用者も増えています。来期には、「紙ふうせん」において関連会社の事業展開モデルとなるような小規模・多機能型施設の立ち上げを計画、関連会社とともにグループホーム運営も検討して事業の拡大と成長を図っていく計画です。

*グループホーム：高齢者や障害者の方々が共同で暮らし、できないことをケア専任者が補うことで、自立型生活をめざす施設。

循環型社会へ向けたエコビジネス～リサイクル事業

雇用の創出とともに循環型社会に向けたエコビジネスとして、新しいリサイクル事業の開拓に取り組んでいます。

詳しくは19Pをご覧ください

従来の技術やつながりを活かす～サービス事業

大型ストーブのメンテナンス・保管や保険代理店業務、ETC車載器取り付け、ガス工事などのアフターサービス事業を展開しています。これらは、矢崎が事業の柱とする自動車機器、生活環境機器の製造に関連する技術やつながりを活かした新規事業です。

地域の特性を活かす～その他事業

地域の特性やニーズ、貢献度などを調査・検討し、これまでとはまったく異質の新事業にも積極的にチャレンジしています。

64期には農業関連分野において長崎部品(株)が花卉(かき)パッキング加工事業、東四国部品(株)が菊栽培事業を立ち上げました。



長崎部品(株)の花卉パッキング加工場

新規事業開拓は次世代に向けた産業づくり、という観点からも
企業にとって大きな課題・役割と位置づけて積極的にチャレンジしています。

関連会社の新事業取り組み事例

女性のやりがい・働きがいを原動力に

[介護事業] 南四国部品(株) 1988年設立

南四国部品の従業員は約8割が女性です。介護事業へ前進するきっかけは、従業員へのアンケート結果でした。希望者は介護福祉士やヘルパー資格を会社で取得できること、研修や実習のためのヘルパー養成所の認可を取って勤務時間内におこなえるようにすること、という内容にほぼ全員、320名の従業員が資格取得を希望したのです。事業参入までには数々の壁もありましたが、2000年に訪問介護事業をスタート。通所介護、訪問入浴と着実に事業を拡大し、2005年4月には介護付き老人ホームを開所しました。

ワイヤーハーネス製造時の出勤率85%に対して、介護事業に異動した従業員の出勤率はほぼ100%。お年寄りが心待ちにしている、感謝してくれる、それが女性たちの大きなやりがい・働きがいになっています。



開所した介護付き老人ホーム

地域での共存を図り、より高い専門性を

[サービス事業] 青森部品(株) 1989年設立

大型で1年の半分近く使われる、雪国の石油ストーブ。この地方ではストーブ清掃が夏場の家内工業的な仕事としておこなわれていますが、青森部品ではより専門的に、分解から補修、修繕までの総合的なメンテナンス・修理業として事業化を図りました。また、それが既存業者と地域で共存するための差別化でもあったのです。ワイヤーハーネス製造工場である青森部品には、もちろんストーブの専門家はいませんでした。指導員を招いて教育をおこない、当初は従業員宅のストーブを手がけながら技術を磨き、ストーブメンテナンス整備士資格を取得。やがて灯油やガスのサービス会社からも整備の依頼が寄せられるようになりました。事業着手は2002年。これから本格的なチャレンジですが、将来の展開が期待される事業のひとつです。



ストーブのメンテナンス作業

自分たちの将来は自分たちの手で

[その他事業] 東四国部品(株) 1991年設立

東四国部品では、事業所の将来を従業員一人ひとりの問題と真摯に受け止め、従業員による新規事業のアイデア提案をおこないました。集まった提案は68件。いずれも地域の特性やニーズをもとに考えられたものでした。個々の提案について業界関係者のヒアリングや実地調査をおこなった結果、農家出身の従業員が多い、高齢化による農業離れなどの実状から農業関連の事業に絞り、年間3回収穫できる輪菊の栽培が決まりました。農地を借りるには農地法人の登録が必要のため四季彩ファーム(有)を設立、地元菊栽培農家でつくるJA主催菊部会にも加入しました。現在の年間生産本数は約5万本、主に京阪神地区に出荷しています。現地を視察した矢崎会長は「2~3年、まずじっくりしっかり農業の勉強を」とアドバイスを送りました。



東四国部品が栽培する輪菊

“もったいない”精神で取り組むリサイクル

“もったいない”の企業精神のもとに

「ゴミは資源。どんなものでも工夫すれば使える」。これは矢崎グループ創業者・初代社長、故矢崎貞美の言葉です。以来、1957年に銅資源のリサイクル、1964年に製品原料用のアルミ資源・古紙回収を開始するなど、“もったいない”は矢崎のモノづくりや事業展開における企業精神となって現在まで受け継がれています。太陽熱や排熱利用製品の開発、ゼロエMISSIONの生産活動、製品回収・リサイクルの仕組みづくりと専門会社の設立、各種リサイクル事業の立ち上げなど、矢崎は開発から廃棄に至る資源サイクルの流れの中で、循環型社会への貢献をめざす活動に取り組んでいます。

リサイクル事業の推進

関連会社の雇用確保とエコビジネスの展開をめざして、1973年のガスメーター回収・リサイクル事業の立ち上げを皮切りに、リユース・リサイクル分野における新しい事業の確立に取り組んでいます。

●トナーカートリッジリユース事業

レーザープリンター用トナーカートリッジは、3～5回の再生が可能です。2001年から富士宮部品(株)が開始したトナーカートリッジリユース事業では、お客様や矢崎グループ各事業所のカートリッジをお預かりして、分解から清掃、部品交換、組み立て、トナー充填、品質検査をしてお客様に返納しています。

現在では年間約25,000本の再生をおこなっています。また、2005年3月にゼロエMISSIONを達成しました。



トナーカートリッジの分解作業

●古紙リサイクル事業

岐阜部品(株)では回収した古紙から断熱性や緩衝性、触感に優れた紙発泡体バラ緩衝材、ボード・シート材を製造しています。リサイクル紙発泡体は塩素などの有害物質を含まず、一般ゴミとして廃棄可能。グリーン購入法適合製品にも認定されました。梱包材や段ボールの中敷材、スリッパ、靴のインソールとして利用されるほか、ゆうパック包装用品として加工され、2004年2月から郵便局で販売がおこなわれています。



紙発泡体ボードの成形

●食品リサイクル事業

食品加工業者および食品スーパーなどから出る生ゴミを回収して農業用堆肥をつくるリサイクル事業を進めています。新潟部品(株)において2005年春から開始する計画でしたが、昨年の中越地震等により予定が遅れ、今年12月に立ち上げが見込まれています。(本年6月より工事着工)

リサイクル事業取り組み事例

半数近く捨てられるガラスを資源に

[廃ガラスリサイクル事業] (株)ソルテクニカ 2004年設立

現在、日本では年間195万トンのガラスびんが市場に供給されています。繰り返し利用するリターナルびん、原材料として再利用されるワンウェイびんに大別されますが、実状では4割強の約85万トンが埋立地などに廃棄されています。ソルテクニカが製造する「エコパミス(発泡ガラス)」は、廃棄されるガラスびんを利用した土木工事・園芸・屋上緑化用のリサイクル資材です。軽くて丈夫、汎用性が高いなど数々の特性を備えた上、屋上緑化の普及によるCO₂削減効果、酸性雨や紫外線の遮断なども図れます。「地域で出た資源ゴミは地域で活かす」新しい地域融合型リサイクル事業として、2004年10月からチャレンジしています。



「エコパミス」製造用の大型連続炉

循環型社会の構築に向けて、矢崎は創業以来の企業精神“もったいない”の発揚のもとに、製品開発や生産活動に取り組むとともに、リサイクル分野における新事業開拓や使用済み製品の回収・リサイクルを推進しています。

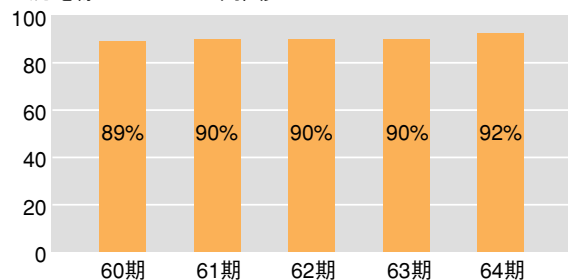
製品リサイクルの推進

生活環境機器分野では、オフィスや工場、一般家庭で使用済みとなった製品を営業各支店が拠点となって回収、リユース・リサイクルに取り組んでいます。

● 廃電線の回収・リサイクル

廃電線資源や製造過程における廃電線を回収して再び電線資源に戻すため、1971年に専門の銅リサイクル会社、巖(いわお)工業(株)を設立して取り組んでいます。巖工業では64期、回収した廃電線資源・工程内で発生した廃電線の約92%を電線資源に再生しています。

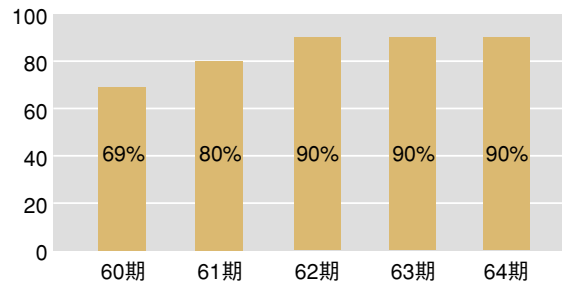
■ 廃電線のリサイクル率推移



● 電線用木製ドラムのリユース・リサイクル

電線出荷時に使用する木製ドラムを再使用して森林資源の有効活用につなげるため、1981年に補修やリサイクルを担当する和(やわら)工業(株)を設立。和工業では、回収した木製ドラムの約90%を補修・リユースするとともに、補修不可能な製品を小割板などにリサイクルしています。

■ 使用済み木製ドラムのリサイクル率推移



● ガスメーターの回収・リサイクル

これまでの回収・リサイクルの仕組みを見直し、一括管理により効率化を図るため、2003年に専門会社へ委託するシステムに改善しました。同時に、使用済みガスメーターの回収だけでなく、使用済みの警報器や調整器などのガス関連製品も併せて回収するようにし、お客様の負担の軽減を図っています。

● 吸収冷温水機用吸収溶液の回収・リユース

浜松工場では、空調用の吸収冷温水機の冷媒として注入される吸収溶液を回収、不純物などを除去した後、再生溶液として利用しています。

● タクシーメーターの回収システム

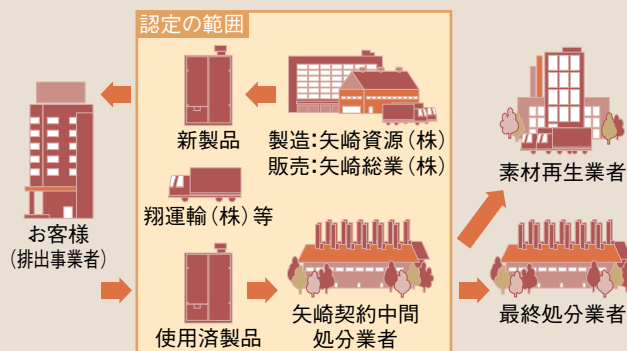
使用済みタクシーメーターの全数回収を、全営業支店(タクシー販売店と協力)と六合工場との間でルール化して取り組んでいます。また、アナログタコグラフ、デジタルタコグラフ、プリンターなどその他の計装製品についても、マネーフレスト管理に基づく体制づくりを進めています。

TOPICS

空調業界初「広域認定制度」を取得

「広域認定制度」とは使用済製品に対して、それを製造・加工・販売したメーカーが広域的に回収・リサイクルすることで廃棄物の減量化、適正処理が確保されることを目的に環境大臣が認定をおこない、廃棄処理上の法令の基本となる地方公共団体ごとの許可が不要となる特例制度です。矢崎では矢崎資源(株)で製造する空調機器の使用済製品を「広域認定制度」によって回収、再資源化するシステムの構築に取り組み、2005年4月に空調業界で初めて環境大臣認定を受けました。

■ 広域認定制度による使用済製品破棄・処理・再利用スキーム



企業市民の自覚のもとに社会の良き一員として

科学技術分野への協力

科学技術研究者の助成

(財)矢崎科学技術振興記念財団は1982年に矢崎総業創立40周年を記念して設立され、翌年から科学技術に関する研究助成をおこなっています。第22回目の平成16年度は、

- *一般研究助成部門の応募76件中5件、
- *奨励研究助成部門の応募63件中10件を選定、助成金を贈呈しました。



第22回(財)矢崎科学技術振興記念財団研究助成贈呈式

- *一般研究助成:優れた研究に対して3年間助成金を供与。
- *奨励研究助成:原則35歳以下の若手研究者を対象に、優れた研究に対して1年間助成を供与。

リチウムイオン電池自動車プロジェクトへの協力

慶應義塾大学が進める環境ベンチャー、*リチウムイオン電池自動車「Eliica」の開発研究に協賛し、車両製造に必要なワイヤーハーネス関連部品を提供しています。次世代の電気自動車として慶應義塾大学が取り組む「Eliica」は、家庭の電気コンセントで充電でき、1回のフル充電で300km走る上、スピードや加速、安定性においても従来の電気自動車のイメージを超える電気自動車です。このプロジェクトには30社以上の企業が協賛しています。

- *リチウムイオン電池:携帯電話などに使われる長時間連続使用と軽量化に適した、有害物質を含まない電池。



慶應義塾大学が取り組むリチウムイオン電池自動車「Eliica」

文化活動への支援

地球環境をテーマとする映画制作活動に協賛

映画監督・龍村仁氏が手がける、地球環境を通して未来の生き方や生命の大切さをメッセージする「ガイアシンフォニー:地球交響曲」シリーズに協賛、支援をおこなっています。2004年11月、矢崎WHQ(ワールドヘッドクォーターズ)ホールにおいて「地球交響曲第5番」上映会を実施、従業員の地球環境への意識向上にも役立てています。



矢崎上映会においてあいさつする龍村監督と映画ポスター

WHQホールロビーでコンサートを開催

矢崎の本社機能を集約した裾野市Y-CITYでは、2003年におこなった裾野市・ルーマニア友好協会主催「チャリティコンサート」を機会に、WHQホールロビーを地域の文化活動の場として利用していただくことにしました。

2004年は「三島フィルコンサート in WHQ」が開催され、総勢50名の「三島フィルハーモニー管弦楽団」が地域の方々250名以上の聴衆の前で演奏会をおこないました。また、中学・高校生も多かったことから、演奏の合間などにWHQ内の図書館を開放するようになりました。



WHQにおける三島フィルハーモニー管弦楽団のコンサート

企業市民として社会や地域への貢献活動に積極的に取り組むとともに、コミュニケーションの充実を図って風通しの良い企業風土づくりを進めています。

地域社会への貢献

「カンボジアに小学校をつくる会」で現地ボランティア

全矢崎労働組合は、*JAM静岡主催「第2次カンボジアボランティア(*JHPカンボジアに学校をつくる会・ブランコ作りボランティア)」に参画しています。一人100円の募金活動の結果、2004年7月に「ポーンチャ小学校(愛称:さくら小学校)」が完成、併せてブランコ1基を建設しました。さらに2005年、ブランコ2基を建設するため3月に総勢15名が現地入り、矢崎からは6名がボランティア休暇を利用して参加しました。3日間をかけてブランコ2基を完成させた後は、現地のゴミ処理場やスラム街を見学、孤児院(CCH)との交流会にも参加しました。

また、全矢崎労働組合12支部では子どもたちのために文房具類を集め、仲間に託してカンボジアに送りました。その数は鉛筆や消しゴム、ノートなど50品目近く、4,371点になりました。



ポーンチャ小学校とボランティアスタッフ

*JAM:各県別に組織された機械・金属産業を中心とする約40万人の産業別労働組合。

*JHP:「JHP・学校をつくる会」という名称の国際協力NGO団体

水害・地震被災地への復興支援とお見舞い

矢崎は昨年の新潟中越地震被災地に対して10,145,034円、スマトラ沖地震被災地に対して8,025,617円の義援金を送りました。

新潟支店では2004年7月の新潟水害に対して、三条地区・中之島地区の仮設住宅建設LPガス設備工事を支援するとともに、水没空調機器の点検・修理・入れ替え、水没電線の下取り入れ替えをおこないました。また、取引先にお見舞いをおこないました。

同年10月の新潟中越地震に対しては、復旧応援として

収納庫および配管手直し、漏洩検査など約1,200件の作業をおこなうとともに、長岡市・小千谷市・栃尾市など、4市2町の25団地・980世帯の仮設住宅建設LPガス設備工事を支援しました。また、中越地区の当社空調機器設置先425件に点検を実施。さらに得意先や関連会社、栃尾市に対してお見舞いをおこないました。



矢崎ガス機器サービス指定店等による仮設住宅のLPガス設備工事

地域との交流

事業所・支店では、地域貢献への一環として工場・拠点周辺や河川などの美化活動に取り組んでいます。

天竜工場は毎年、阿多古ふるさと会主催の阿多古川一斉清掃に参加しています。2004年は悪天候のため中止となりましたが、天竜工場では順延の形で別の日を設定、単独で阿多古川の清掃活動を取りおこないました。

榛原工場では、これまでの取り組みから町内会の推薦により、「しずおか*アダプト・ロード・プログラム」の認証を受け、町内会と協働で地域の美化活動に取り組むことになりました。

沼津製作所では千本浜海岸保護育成活動に沼津支部労組の従業員が参加、清掃活動に取り組みました。



清掃をおこなう西東京支店従業員

*アダプト・ロード・プログラム:まちの環境美化を目的に、自治体が意欲ある地域市民や企業、団体などを美化活動団体に認証、支援するシステム。世界で130万名が参加。

■その他の取り組み例

拠点	取り組み内容	回数
裾野製作所	ご家族で参加いただける環境活動説明会・工場見学会を実施	年1回
西東京支店	矢崎シスコムプラスと共同で支店まわりの清掃を実施	毎週1回
京滋支店	栗東ADSと共同で地域のゴミ清掃を実施	月1回
高崎支店	町内会主催の町内清掃に参加	年2回
横浜支店	支店まわりの清掃を実施	年4回
福島支店	古新聞を町内の子供会に寄付	年5回

ステークホルダーの意見をグループ発展のエネルギーに

■■■「社会環境報告書を読む会」を開催■■■



より多様な立場の方々から、直接に意見を

矢崎は自動車部品メーカーであり、生活環境機器分野の製品も多くは電力・ガス会社やハウスメーカーを経由するため、一般消費者の方々にはあまりなじみのない会社です。しかし、社会とともに持続的な発展をめざしていくためには、理解と協調に取り組み、すべての方面のステークホルダーとふれあい、対話し、意見をいただいてより良い企業づくりに役立てていかなければなりません。

そのような意図も含め、社会環境報告書の一層の充実をお手伝いいただくために、日本福祉大学の千頭聡助教授に司会進行役をお願いして6月に「社会環境報告書を読む会」を初めて開催しました。あいにくの雨模様、東京方面や名古屋方面など遠路の方もみえましたが、お招きした8名のステークホルダーの方すべてがご参加くださいました。

まず、製品づくりの現場から見ていただきました

「読む会」に先立ち、矢崎の実体を知っていただくために裾野製作所の工場見学会を実施しました。ワイヤーハーネスに使用する電線製造ライン、産業廃棄物最終集積場、冷却水の再利用方法、省エネ事例、工程内廃棄物の分別収集とリサイクル方法の順に見ていただき、最後に環境コーナーにおいてマテリアルフローコスト会計について説明、質問にもお答えしました。「もっと汚い所とっていました、意外でした」という感想や、高級車にはおよそ30kgのワイヤーハーネスが使われることに驚かれる声も聞かれました。



裾野製作所における工場見学

■ご参加いただいた方々

開催日:2005年6月17日(金)

日程 ①工場見学会

10:00~12:00

矢崎部品株式会社 裾野製作所

②「社会環境報告書を読む会」

13:30~16:30

Y-CITY 自動車機器開発センター

●司会進行役:日本福祉大学助教授 千頭 聡氏



日本消費生活アドバイザー・
コンサルタント協会理事
秋庭 悦子氏



同和メタル株式会社
代表取締役社長
山田 典明氏



裾野市役所
市民部 環境推進室
加藤 忠彦氏



環境NGO「A SEED JAPAN」
コミュニケーション担当理事
星野 智子氏

さまざまな立場にあるステークホルダーの方々にご意見を求め、社会環境報告書づくりの充実を図るとともに、オープンな対話を通して企業力の新たな活性化につなげるため、「社会環境報告書を読む会」を開催しました。

グループ討論で「矢崎の良い点・悪い点」を抽出

工場見学会終了後、Y-CITYに移動して昼食。皆様をWHQ、ピオトープにご案内してから、「読む会」会場の自動車機器開発センター7階会議室にお集まりいただきました。最初に環境室長西脇から矢崎の取り組みを簡単に説明、続いて千頭氏の司会進行により「読む会」を執りおこないました。まず2グループに分かれ、「矢崎とはどんな会社だと思うか」についてお一人ずつ率直な感想をご披露いただき、全体として“まじめ”“グローバル”などのキーワードが導き出されました。次に質問事項を矢崎側に提出。回答作業のため担当員が退室している間、企業あるいは取り組みに関する「矢崎の良い点・悪い点」についてグループ討論をおこないました。各自用紙に意見を書いて発表、各意見をグルーピングした結果、以下のような側面が浮かび上がりました。



グループ討論会

ご意見や評価を今後の改善活動の糧として

「良い点・悪い点」のグループ討論終了後、全体討論、質疑応答に入り、環境室のほか、経営企画室、法務室、人事・総務室の担当員がご質問に答えました。時間の関係からすべてにお答えすることができませんでしたが、ご意見やご質問については真摯に受け止め、今後の課題として検討していくことをお約束しました。最後に皆様から今回の「読む会」に対する感想・ご意見をいただき、全体を千頭氏にまとめていただいて会を閉会しました。「読む会」に対しては「取り組みの実体にもふれる貴重な体験だった」、

「このような会に参加させていただいてうれしかった」、「社外の方々とお話できて新鮮であり今後の励みになる」、「外部に理解を進める良い取り組み」、「企業の取り組みが想像以上に進んでいることを認識」など感想をいただきました。

[矢崎の良い点・悪い点]

■ 良い点

- ・グローバルな視野をもった人を大切にする会社
- ・地道に努力を積み重ねているまじめな会社
- ・ファミリー的な雰囲気のある会社
- ・マネジメントがしっかりしている
- ・本業の中できちんと環境に取り組んでいる
- ・報告書は消費者にも分かりやすい

■ 悪い点

- ・良い取り組みをしているのだから、もっと社会にPRを
- ・“もったいない”など理念に対する具体的な説明がない
- ・がんばっているのに、その内容が伝わりにくい
- ・従業員の声をもっと前面に
- ・女性に対する取り組みについても開示してほしい
- ・意見や評価のフィードバックを明確に

▶ 本年版社会環境報告書づくりの参考にさせていただきました。

[質疑応答の一部]

Q.ELVやRoHSなどに対する対応の困難な点は?

A.矢崎の対応だけでなく、原材料調達など幅広い企業の協力が必要であり、しかもEU内でも温度差がある点です。そのため、自ら化学物質検査する環境品質保証体制をグローバルに展開する考えです。 40P

Q.CSR、コンプライアンスに関する情報開示は?

A.取り組みは開始していますが、まずこれまでの体制に過不足はないか見直しをおこなっています。法令遵守が矢崎の原則ですから、調査なども進めて体制や制度が整い次第、情報開示していく考えです。 7P~8P

Q.環境配慮型製品の生産量は全体のどれくらい?

A.自動車部品においては要求を100%クリアしています。全社的には昨年、環境配慮型製品の自社基準を設けました。さらに生活環境機器では、タイプⅢ環境ラベルが取得できる体制づくりを進めていく計画です。 39P



環境NPO
「富士山ナショナルトラスト」監事
小林 清次氏

名古屋大学大学院生
国際開発研究科博士後期
南 相珉(ナム・サンミン)氏

全矢崎労働組合
副執行委員長
芦野 良二氏

矢崎電線株式会社
富士工場環境推進担当者
横山 享氏

初めての「社会環境報告書を読む会」を終えて



日本福祉大学 助教授
(環境学・地域環境計画、
環境学習など)
ちかみ ちかし
千頭 聡氏

「社会環境報告書を読む会」は、矢崎グループが社会環境面で初めて取り組んだ、ステークホルダーとの直接的なコミュニケーションの場です。社是として掲げている「社会から必要とされる企業」への取り組みを、社会がどう評価しているかを知る上で重要で貴重な機会となりました。

8名の参加者は、消費者、環境NGO、行政、取引先などの視点から、矢崎グループの取り組みの優れた点、課題等を率直に意見交換することができました。参加者のコミュニケーション能力も高く、議論を効果的にかつ円滑に進めることができ、会

出された意見は、社会環境報告書ならびに今後の企業活動にも反映されるものと期待しています。

今年度は初年度ということもあり、矢崎グループ側が、当日参加者より提出された質問事項に対する回答作成にやや手間取り、参加者の意見交換の場にじっくりと参加できませんでした。次年度以降は、参加者が事前に報告書を熟読し、疑問点等の質問事項をあらかじめ企業側に伝えた上で、当日は、参加者と企業側との意見交換に十分な時間を割くことができれば、よりよいコミュニケーションの場とすることができると考えています。



当日いただいたご質問への回答

時間に限りがあったことから、「社会環境報告書を読む会」当日にお答えできなかったご質問に対して、この場を借りて一部回答いたします。

Q.環境マネジメントシステムで*P-D-C-Aをどのように回しているのか良く分からない

A.矢崎グループでは、毎年環境取り組みプランを作成して全社展開しています。各部門は展開された取り組みプランをもとに年度計画を作成して環境対応を進めています。さらに、各部門の進捗状況については、製品、工場、営業、管理の各環境委員会が担当分野をチェックし、遅延が見られる場合はフォローする仕組みになっています。 28P、33P

Q.工場単位での環境教育はどのように実施されているのですか？

A.生産事業所は環境マネジメントプログラムに従って毎年環境教育を実施しています。また、全社の環境教育として、環境室が作成した環境テキストにより、各部署の部長、リーダーが講師となって、全従業員への教育をおこなっています。さらに、教育後、理解度チェックをおこない、十分に理解されていない項目についてはフォローしています。 35P

Q.環境に関する地域への情報開示はどのように実施されているのですか？

A.各生産事業所では工場見学会などの機会に、環境サイトレポートを用いて、地域住民の方々に対して工場での環境取り組みを紹介しています。環境対応に関するネガティブ情報は、地域住民に積極的に開示し、説明会などを通して住民の方々に理解していただき、対策を実施しています。 34P

Q.製品づくりを通してどのような社会づくり、社会貢献を考えられていますか？

A.環境配慮型製品の認定基準を作成し、環境負荷の少ない製品づくりに努めています。環境エネルギー機器本部では、ノンフロン冷暖房機器や太陽熱や間伐材を利用した冷暖房システムの開発・生産に取り組み、使用時における環境負荷の低減を通して社会に貢献していきたいと考えています。 39P、42P

Q.環境教育をもっと広く、市民や学生に広げていく考えはありませんか？

A.生産事業所を中心に、近隣の住民や学校などの工場見学を積極的に受け入れて、その中で環境活動を紹介しています。一般の方への環境教育については今後さらに検討していきたいと考えています。

Q.環境取り組みについては、予算に別枠を設けているのですか？

A.地球温暖化防止対策、廃棄物対策や有害化学物質削減のための設備等導入で500万円以上の費用が必要な場合には、特別申請で対応する仕組みがあります。

*P-D-C-A: P(Plan)-D(Do)-C(Check)-A(Action)

社会との風通しの良いコミュニケーションをめざして

技術や環境への取り組みに関する情報開示はもちろん、
広く社会に矢崎の考え方や姿勢を理解していただくためのコミュニケーション活動に努めています。

社会とのコミュニケーション

環境広告シリーズ「もったいない」を展開

矢崎の環境への「志」を広く社会に知っていただくため、2004年3月から環境に対する企業精神「もったいない」をキャッチフレーズに新幹線車内広告をシリーズで展開しています。にわかに注目を集めたのは、2005年2月、ノーベル平和賞受賞者のマータイ・ケニア副環境相の来日からでした。京都議定書発効に合わせて来日したマータイさんは、リデュース・リユース・リサイクル・リペアという資源有効活用の精神を一言で表現する言葉として、日本人の伝統的な智恵と心の言葉「もったいない」を各地で紹介したのです。3月には、小池環境大臣を会長・矢崎裕彦が環境省に訪問し、「もったいない」について、また環境問題全般について懇談をおこないました。マータイさんを通じて、「もったいない」が「MOTTAINAI」という世界語として広がる機運が生まれています。



サマーキャンプ in Japanで配布した「MOTTAINAI」Tシャツにサインする矢崎会長



JR三島駅に掲示した「もったいない」広告

第38回「東京モーターショー2004」に出展

矢崎は自社で開発する次世代技術を広く社会に公開し、多くの方々から評価をいただいてさらなる研究に結びつけるため、さまざまな展示会・イベントに積極的に出展をおこなっています。第38回東京モーターショーでは、近未来のクルマ社会へ向けた新技術の数々を展示。クルマだけではなく、ドライバーや社会インフラをつなぐ幅広い技術として評価をいただきました。第38回東京モーターショーは113社の出展で開催され、会期中に約25万人の入場者数を数えました。「車内高速ネットワーク技術」をお客様に説明



「車内高速ネットワーク技術」をお客様に説明

第11回「ITS世界会議 愛知・名古屋2004」に出展

「ITS世界会議」は毎年、世界の主要都市で順次開催され、世界のITS関係者を集めて技術展示やセッション、論文発表などをおこないます。2004年は“飛躍する移動 ITS for Livable Society”をテーマに、200社以上が出展しました。矢崎はITS時代にクルマと人、クルマと社会を「つなぐ」新技術をテーマにヒューマンテクノロジーや情報サービスなどを展示・紹介しました。「つなぐ」技術を紹介した矢崎ブース



2004社会環境報告書を発行

社会に広く情報開示をおこない、評価の取り組みに役立てることを主目的として2002年に「環境報告書」を発行。翌年からは「社会環境報告書」として社会性の開示を進め、2004年には63期の取り組みをまとめた「社会環境報告書2004」を9月に発行しました。日本語版7,500部、英訳版2,000部を発行し、アンケートによるご意見は本報告書の内容充実の役に立っています。



2004年発行の「社会環境報告書」

持続発展可能な社会づくりに向けて

環境保全活動
報告

YAZAKI
Social & Environmental Report 2005

矢崎は社是および経営基本方針に基づき、1970年代の公害時代から法令遵守の全社徹底により環境保全に取り組んできました。1990年代には地球環境問題に対応するため「矢崎地球環境憲章」を制定、2002年からはグループ環境マネジメントのもとに活動を推進。環境保全を経営の最重要課題のひとつに位置づけ、全社的な取り組み推進に努めています。

矢崎の環境保全活動の大きな特色には、創業初期から根付いたリサイクル活動があり、リサイクルという言葉がない時代から、資源の有効活用を図ってきました。環境マネジメント全体ではまだ課題も多くありますが、環境DNAとして矢崎が培ってきた創意工夫や実践力をさらにグローバルな視界で全員参加のもとに発揮し、環境保全活動におけるトップクラス企業をめざしたいと考えています。

環境理念と方針・行動指針

1997年制定、2002年に21世紀に向けて改定した「矢崎地球環境憲章」のもと、“すべての企業活動および従業員一人ひとりの行動”により、“住みよい地球と豊かな社会づくり”の実現をめざした取り組みを推進しています。中長期の環境取り組みプラン、および年度目標のもとに環境パフォーマンスの継続的向上に努めるとともに、海外グループも含めたグローバル環境マネジメントの構築に力を注いでいます。

社 是

経営基本方針③

環境／安全を最優先とした企業活動を行い、豊かな未来社会実現に貢献する。

矢崎地球環境憲章

環境方針 私たちは経営基本方針に基づき、地球環境保全が人類共通の重要課題の一つであることを認識し、すべての企業活動および社員一人ひとりの行動を通じて住みよい地球と豊かな社会づくりに取り組めます。

行動方針

- 1 法規制の遵守**
国内外の法規制を遵守するとともに、環境負荷低減のための自主的な目標を設定し、その実現に向けた取り組みを推進する。
- 2 環境管理体制の確立**
事業活動の全ての領域においてISO14001に準じた環境管理体制の整備・充実を図る。
- 3 環境調和型製品の開発**
製品企画段階からライフサイクルを考慮し、環境調和型製品の開発・設計を実施する。
- 4 環境負荷物質の削減**
生産・開発・営業・物流・サービスなど全ての事業活動で、省エネルギーおよび省資源活動を推進し、廃棄物および環境負荷物質を削減する。
- 5 グリーン購入の推進**
資材、副資材、機器、備品および用品などのグリーン購入・調達を推進する。
- 6 環境意識の高揚**
環境教育を通して社員一人ひとりの環境意識を高め、自らが環境保全活動に取り組めるよう啓蒙する。
- 7 社会貢献**
行政・地域などとの連携を図り、環境保全活動の積極的な情報交流、情報開示を行うとともに、社会貢献に努める。
- 8 環境技術の海外移転**
海外事業の展開にあたっては、国内で培った環境技術を海外移転し、地球環境保全に貢献できるよう努める。

(1997年6月制定、2002年5月改定)

矢崎環境取り組みプラン
(5ヵ年計画)

環境マネジメントシステム
(継続的な取り組み)

各部門・各生産事業所別取り組み方針と目標
(実行と達成のための取り組み)

グローバル矢崎として世界の従業員が“環境は一人ひとりの問題”

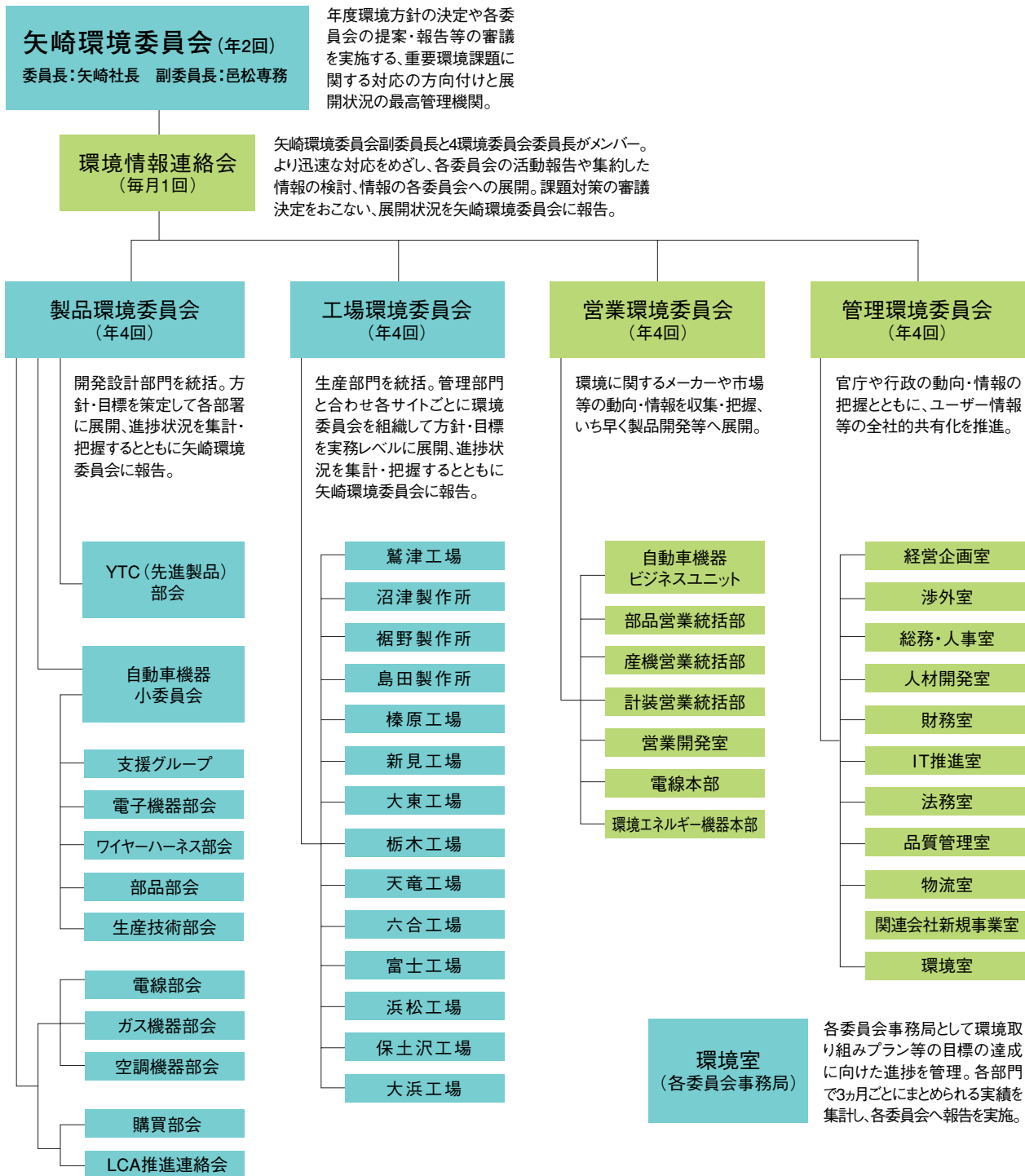
という意識を明確に持ち、全員参加で推進する環境マネジメント体制づくりに取り組んでいます。

環境マネジメント体制・組織

2001年、社長を委員長とする「矢崎環境委員会」を最高機関に、「製品環境委員会」「工場環境委員会」で構成する委員会制度を設立。63期(2003年)には体制の強化を

おこない、「環境情報連絡会」「営業環境委員会」「管理環境委員会」を設置、製品環境委員会の改組も実施しました。これは製品開発、生産部門にとどまらず、営業、管理部門を含む全社的な取り組みとして明確に位置づけるとともに、さらに従業員の意識向上を促すことを主な目的としています。

■ 組織と体制



2001年設置 2003年設置

グローバル環境マネジメントの取り組みについては53P~58Pをご覧ください。

矢崎環境取り組みプランのもとに環境対応を全社に展開

■ 矢崎環境取り組みプラン

行動方針	めざす姿(あるべき姿)	中長期目標	64期目標	
I	法規制の遵守	製品に含まれる法規制物質の全廃	自動車機器製品からEU指令対象物質全廃 ●鉛フリー化への対応 ・ワイヤーハーネス端子部鉛フリー化70%完了 ●六価クロムフリー化(2005年6月)	
II	環境管理体制の確立	環境に配慮した企業経営の推進	BU・本部・室における環境取り組みの構築	●環境取り組みの推進と進捗把握
		内部監査体制の仕組み構築	●生産事業所における内部監査制度導入検討	
		関連会社でのISO14001認証取得	●国内生産関連会社20社取得	
		グローバル製品含有負荷物質品質保証体制の構築	—	
		環境会計の把握体制構築	●環境会計の集計システムの構築	
		マテリアルデータ管理システムの充実と運用	●管理システムの構築と運用	
		社会環境報告書の充実	●社会的責任の内容を充実	
全生産事業所での土壌調査完了	●関連会社の確認調査実施(継続)			
III	環境調和型製品の開発	環境に配慮した製品設計の推進	タイプIII環境ラベルの取得できる体制の構築	●開発部門でLCA解析ができる体制構築
		全製品でのマテリアルフロコスト(MFC)会計導入	●生産事業所で製品のMFC会計算出	
		環境配慮型製品の充実	●環境配慮型製品開発のための基準づくり	
IV	環境負荷物質の削減	温暖化防止対策の推進(CO ₂ 排出量削減)	矢崎グループにおいて基準年の実績をベースに2010年までに7%以上削減	●国内矢崎グループ — ●14生産事業所 ・絶対量:110,315トン ・原単位排出量:2001年比3%以上削減
		埋立廃棄物の削減	国内矢崎グループ埋立廃棄物1%未満達成	●関連会社への5R思想の展開 ●最終処分量1999年比95%削減
		紙の使用量の削減目標達成	—	
		有害化学物質の削減	使用化学物質の管理体制構築と削減 ・2010年までVOC使用量30%削減(2000年比)	●PRTR物質の削減目標決定と推進
		有害大気汚染物質の全廃	●ジクロロメタンを関連会社も含め全廃	
		水使用量の削減	69期まで64期ベースで生産高原単位15%を削減	—
V	グリーン購入の推進	購入先を含めたサプライチェーン全体での環境対応	仕入先への指導によるEMS定着	●グリーン購入の目標設定と進捗状況把握 ●仕入先の指導状況の定量評価
		オフィス用品のグリーン購入体制の構築	●全社のグリーン購入状況の定量評価 ●社有車の低公害車の購入台数50台	
VI	環境意識の高揚	環境教育による従業員の意識向上	全社における環境教育の定着化	●環境教育体制の構築 ●一般層への展開
		従業員へのインセンティブの導入	●意識向上のための制度導入検討	
		管理職の業績評価の導入	●先進企業のベンチマーク	
VII	社会貢献	ステークホルダーに対するコミュニケーション活動の推進	地域との環境コミュニケーション活動の定着化	●地域(サイト)の環境保全活動推進
		社会環境報告書を読む会の導入および定着化	—	
VIII	海外事業所の環境対応	海外事業所におけるE+QCDの実現	海外事業所でのEMS構築と継続的な運用	●アセアン(13事業所)・中国(6事業所)で取り組み開始
		環境負荷物質の削減目標達成	—	

*中長期目標のうち、64期の目標・実績のない項目は65期以降の目標として新たに設定した取り組み項目

グローバル矢崎として全社で環境負荷削減を推進するため、社会・時代の変化に応じて

中長期計画を毎年見直ししながら年度目標を設定。各部門が目標必達をめざして取り組みを展開しています。

64期:2004年7月~2005年6月
65期:2005年7月~2006年6月

☆☆☆100%以上達成 ☆☆☆80%以上達成 ☆☆☆80%未満

64期実績	評価	参照ページ	65期目標
<ul style="list-style-type: none"> コネクター開発部で技術開発、各ビジネスユニット(BU)に展開して車両に反映 2005年12月終了予定で推進中 	☆☆	P39~40	<ul style="list-style-type: none"> コネクター開発部と各開発で技術課題の全体整合を図る 六価クロム部品の完全廃止
<ul style="list-style-type: none"> 64期環境取り組みの展開と進捗状況の報告 内部監査導入に向けて展開方法の検討実施 国内全生産関連会社のISO14001取得完了 	☆☆☆	P33	<ul style="list-style-type: none"> BU・本部・室の環境取り組み実施状況の把握とフォロー 事業所間における内部監査(クロス監査)の導入および人材育成
—	—	P40	<ul style="list-style-type: none"> グローバル製品含有負荷物質品質管理委員会の機能と組織を明確化
<ul style="list-style-type: none"> 生産事業所対応のシステム構築 当初予定より半年遅れ 社会環境報告書作成(ハイライトの導入) 	☆☆☆	P37~38	<ul style="list-style-type: none"> 新システムの他部門への展開 システムの運用と管理を職制で展開
<ul style="list-style-type: none"> 関連会社:資料による確認 島田製作所で汚染土壌の掘削除去実施 	☆☆☆	P38	<ul style="list-style-type: none"> 2005年版社会環境報告書の充実
<ul style="list-style-type: none"> 関連会社:資料による確認 島田製作所で汚染土壌の掘削除去実施 	☆☆☆	P26	<ul style="list-style-type: none"> 2005年版社会環境報告書の充実
<ul style="list-style-type: none"> 関連会社:資料による確認 島田製作所で汚染土壌の掘削除去実施 	☆☆☆	P34	<ul style="list-style-type: none"> BF、作業所および関連会社の確認調査実施
<ul style="list-style-type: none"> 生環部門でタイプⅢ環境ラベル取得に向けて取り組み開始 事業所ごとにモデル製品を設定してMFC算出 環境配慮型製品認定規則の発行 	☆☆☆	P40	<ul style="list-style-type: none"> LCA解析に必要なデータの整理 仕組みの構築と製品ごとにMFC会計算出 矢崎基準に適合した製品の開発
<ul style="list-style-type: none"> 国内矢崎グループ <ul style="list-style-type: none"> 63期実績集計と削減目標設定 14生産事業所 <ul style="list-style-type: none"> 絶対量:110,565トン 原単位排出量:2001年比21.4%削減 	☆☆☆	P43~44	<ul style="list-style-type: none"> 国内矢崎グループ <ul style="list-style-type: none"> 基準値の1.2%削減。
<ul style="list-style-type: none"> 関連会社の取り組み計画策定 1999年比95%削減:14生産事業所達成 	☆☆☆	P45	<ul style="list-style-type: none"> 14生産事業所および生産関連会社で埋立廃棄物1%以下達成
—	—	—	<ul style="list-style-type: none"> 紙の使用量把握と削減目標設定と削減活動実施
<ul style="list-style-type: none"> VOC(トルエン、キシレン、エチルベンゼン)使用状況把握(7事業所で使用)と削減計画決定 	☆☆☆	P46	<ul style="list-style-type: none"> 年度目標の設定と削減活動展開
全廃完了	☆☆☆	P46	—
—	—	P46	<ul style="list-style-type: none"> 64期比3%削減
<ul style="list-style-type: none"> 輸入ワイヤーハーネス樹脂通箱切替率:目標65%に対して実績51% CO₂排出量削減目標1,144トン/年に対して実績1,145トン/年 フェリー化目標6ルートに対して実績5ルート 63期実績に対して14%削減 	☆☆☆	P51~52	<ul style="list-style-type: none"> 社内および庸車を含めて車両走行によるCO₂排出量:62期基準累計15%削減(削減量7,260トン)
<ul style="list-style-type: none"> 仕入先への矢崎グリーン購買ガイドラインの発行 	☆☆☆	P12	<ul style="list-style-type: none"> 工場購買品仕入先への展開 仕入先の環境取り組み状況を管理できる制度(仕組み)の導入
<ul style="list-style-type: none"> 生産事業所におけるグリーン購入率:63% 低公害車購入台数41台 	☆☆	P36	<ul style="list-style-type: none"> グリーン購入率:生産事業所80%、営業拠点の現状把握と目標設定 社有車の低公害車導入100台。
<ul style="list-style-type: none"> 幹部環境研修実施 環境テキスト作成および教育の実施 	☆☆☆	P35	<ul style="list-style-type: none"> 各層における環境教育の実施、幹部教育の実施 環境テキストによる一般層への教育実施
<ul style="list-style-type: none"> インセンティブの詳細内容立案と展開 	☆☆☆	P35	<ul style="list-style-type: none"> 制度導入後に制度が機能するための仕組みを構築
<ul style="list-style-type: none"> ベンチマーク実施 	☆☆	P35	<ul style="list-style-type: none"> プロジェクトを組織して検討実施
<ul style="list-style-type: none"> 事業所ごとに地域で環境活動実施 社会環境報告書を読む会の実施 	☆☆☆	P22	<ul style="list-style-type: none"> 地域で継続的に環境活動を展開する
<ul style="list-style-type: none"> 社会環境報告書を読む会の実施 	☆☆☆	P23~25	<ul style="list-style-type: none"> 社会環境報告書を読む会の継続実施
<ul style="list-style-type: none"> 環境管理体制の海外展開 <ul style="list-style-type: none"> アセアン、中国、メキシコ地区での環境教育実施 	☆☆☆	P53~55	<ul style="list-style-type: none"> アセアン、中国における環境体制の構築支援
—	—	P53	<ul style="list-style-type: none"> 生産事業所での環境負荷物質排出量の削減目標設定と削減活動展開

64期ハイライト② (2004年7月～2005年6月)

環境保全に関する活動のハイライトをご紹介します。

Highlight -5

全14生産事業所、全36生産関連会社のISO14001認証取得完了

地球温暖化防止をはじめ循環型社会へ向けた廃棄物削減とリサイクル活動、化学物質管理などについてより広く協働をおこない、環境負荷の一層の低減とリスク管理の徹底を図るための基本として、環境マネジメントシステムの構築を重要な取り組みと位置づけています。64期には1生産事業所、20生産関連会社がISO14001認証を取得、全生産事業所および全生産関連会社の取得を完了しました。関連会社のISO14001認証取得活動に対しては、各主管工場および環境室が教育や内部監査員養成など全面的な支援をおこない、マルチサイト方式を主流として取り組みました。また、環境マネジメントシステムの構築が完了したことで、65期には、埋立廃棄物ゼロ活動のノウハウや技術を各主管工場から関連会社へ水平展開、65期中に全生産関連会社での埋立廃棄物ゼロをめざすなど、オール矢崎としての取り組みを一層進めていく考えです。

▶ 33P、45P



生産関連会社へのISO14001研修会



ISO14001認証取得への審査
(保土沢工場)

Highlight -6

環境調和型の田原物流センターを建設

2005年5月、環境との調和に重点を置いた翔運輸(株)田原物流センターが完成しました。田原物流センターは敷地全体の4分の1を緑地とするとともに、トラック車両の待機スペースを十分に確保。路上駐車をなくし、アイドリングストップの徹底を図っています。また、田原物流センターは「環境負荷」の低減面において新しい試みを展開しました。

具体例では、部品納入のトラック車両から排出されるCO₂の削減策として、他のサプライヤーの部品を共同混載納入するシステムを構築しています。その他にも、車両の洗車水に備蓄した雨水を使用するなど、きめ細かい環境対応を随所に配備しました。このように、田原物流センターは「部品納入の高度化」「環境負荷の低減」を基本コンセプトに、21世紀にふさわしい環境調和型物流センターとして稼働を開始しています。

▶ 52P



順引き納入はハイブリッド車を使用



翔運輸(株)田原物流センター(愛知県田原市)

Highlight -7

全社階層別の環境教育体制を一層充実

環境への取り組みを全従業員参加のもとに推進するため、従業員の環境教育に力を注いでいます。64期は、国内全グループ(関連会社を含む)を対象とする環境教育体制の構築と内容の充実に取り組みました。役員研修、幹部環境研修、一般環境基礎研修の階層別に目標レベルを設定、それぞれの階層に環境教育を実施するとともに、今後の課題を整理して来期への一層の充実を図りました。一般環境基礎研修では環境テキストを作成し、管理層を講師に当てて教育を展開。そのための管理層への指導説明会も実施しました。

環境教育の一環として、従業員の意識向上を図るため啓発活動も積極的に展開しています。毎年6月に実施する環境月間では、国内グループ全社を対象に環境標語を募集、優秀作品を表彰するとともに全事業所に掲示しました。一方、各生産事業所においても環境方針カードの常時携帯、職場における環境コーナーの設置、環境提案の募集など、独自の創意工夫により日常的な啓発や教育に取り組んでいます。また、毎年サイト別環境報告書の作成にも取り組み、64期もすべての生産事業所が発行しました。

▶ 35P～36P



一般環境基礎研修用の「矢崎グループ環境テキスト」



一般環境基礎研修に向けた管理層への教育展開指導

Highlight -8

グローバル環境マネジメントの構築を加速

世界36カ国に広がる海外グループが「矢崎地球環境憲章」を共有して一体となり、グローバル矢崎として地球環境問題の解決を図っていくため、グローバル環境マネジメントの構築に取り組んでいます。海外グループの生産拠点を地域別に米州、欧州、アセアン、中国に分け、環境管理統括会社を設定して体制づくりをおこない、地域別の環境委員会、環境会議を通して世界の取り組み状況を国内本社において一元管理できる仕組みづくりを進めています。

64期は、欧州環境会議に続き米州でも環境会議を開催。目標や中長期計画、環境管理体制の強化、EU指令への対応などについて管轄内の進捗状況が報告されました。対応が遅れているアセアン、中国では第1回の環境委員会を開催して取り組みの推進を図るとともに、国内本社からも早期展開を要請しました。また、北米と中米地区会社の環境担当者に、現地において環境教育を実施。対応が遅れるアセアン、中国の環境担当者に対しては日本環境研修を実施しました。グローバル環境データの把握では、データ収集や算出の精度に課題はありますが本年より開示をおこないました。

▶ 53P～58P



ELCOM(米テキサス州)で開催された第1回米州環境会議



欧州環境会議に引き続きおこなわれたYWTC工場視察

環境マネジメントシステムとリスクへの対応

64期目標

- ①環境取り組みの推進と進捗把握
- ②生産関連会社全36社でISO14001認証取得完了
- ③生産事業所における内部監査制度導入検討
- ④関連会社の土壌調査を継続して実施

64期活動結果

- ①ビジネスユニット・本部・室で64期環境取り組みを展開
- ②未取得関連会社20社が取得、全36社での取得完了
- ③引き続き検討して65期に展開を図る
- ④汚染が確認された個所の詳細調査実施

64期の取り組み

営業環境委員会、管理環境委員会の新設に伴い、営業部門と管理部門においても環境取り組みの方針と目標を作成して展開しました。環境マネジメントシステムの内部監査制度の強化では、検討をおこなったものの具体的な展開はなく、65期の課題として持ち越しになりました。また、環境リスク管理として取り組む土壌汚染調査を、関連会社や関係会社にも拡大して調査を実施しました。

ISO14001認証取得

64期、全14生産事業所と36生産関連会社でISO14001認証取得を完了しました。環境マネジメントシステムの構築を終えた各生産拠点は、P-D-C-Aによる継続的な環境パフォーマンス向上に取り組むとともに、方針や目標、実績などを工場環境委員会に報告、矢崎環境委員会制度のもとに集約・管理することでグループ環境マネジメントとして全体のP-D-C-Aを回していきます。

ISO14001認証取得状況(2005年3月末で対象全社取得完了)

グループ生産事業所		生産関連会社		
1996	天竜工場	1998	岐阜工機(株)	
1997	沼津製作所	1999	熊本工機(株)	
	裾野製作所	2000	大分部品(株)	
1998	富士工場	2001	川根部品(株)	
	大浜工場	2002	日本連続端子(株)※3	
	榛原工場	2003	阿南部品(株)	
	大東工場	2005	富士宮部品(株)※4	
1999	島田製作所		青森部品(株)	
六合工場※1	福島部品(株)			
2000	新見工場		新潟部品(株)	
2001	栃木工場		2004	鹿児島部品(株)
	Y-CITY		山口部品(株)	
	鷺津工場		岡山部品(株)	
2005	浜松工場		和工業(株)	
	保土沢工場※2		鳥取部品(株)	
			2005	清水部品(株)※5
			富士部品(株)※5	
			湖西部品(株)※5	
			秋田部品(株)※5	
			山形部品(株)※5	
			宮城部品(株)※5	
			東四国部品(株)※6	
			南四国部品(株)※6	
			福井部品(株)※7	
			北越部品(株)※7	
			北陸部品(株)※7	
			岐阜部品(株)※7	
			(株)ソルテクニカ※7	
			丹心工業(株)※7	
			長崎部品(株)※7	
		2005	宮崎部品(株)※7	
			熊本部品(株)※7	
			ケーブルテクニカ(株)	
			貫工業(株)	
			巖工業(株)	
		非生産関連会社		
		1997	沼津物流(株)※8	
		2002	翔運輸(株)	
		2005	(株)アロー流通サービス	

※1 島田製作所のサイトとして取得 ※2 沼津製作所のサイトとして取得 ※3 2002年に審査登録機構を変更 ※4 富士宮部品(株)小泉分工場は2003年に先行取得
 ※5 裾野製作所のサイトとして取得 ※6 新見工場のサイトとして取得 ※7 鷺津工場のサイトとして取得 ※8 沼津製作所のサイトとして取得

環境マネジメントシステム構築による改善事例

貫工業(株)では道路境界線上の騒音低減に取り組み、コンプレッサー室の廃熱排気ファン騒音を改善して夜間騒音規制の50dbを下回るレベルにしました。また公共道路に面して設置されていた電気エアコン屋外機を排熱利用エアコンに取り替え、設置位置も変更。敷地境界線上の騒音レベルを45~48dbまで下げました。その他にもさまざまな環境保全対策に取り組み、2005年3月にISO14001認証を取得しました。

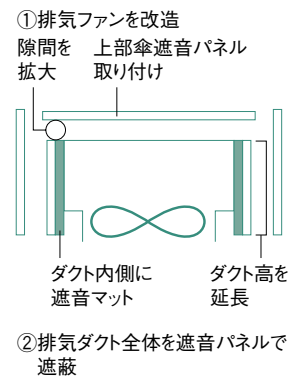
コンプレッサー廃熱排気ファンの改善



改善前



改善後



全生産事業所・関連会社が環境マネジメントシステムに基づき、環境パフォーマンスの継続的な向上に取り組むとともに、環境リスクに対する未然防止に努めています。

環境監査

環境マネジメントシステムの実効性などを客観的な評価に基づき改善していくため、内部監査と第三者機関による外部審査(環境監査)を毎年実施しています。64期においても環境監査に重大な指摘事項はなく、軽微な指摘や観察事項については直ちに改善に向けて取り組みました。

また、関連会社36社のISO14001認証取得に向けて、関連会社における内部監査員教育をグループで全面指導。2年間で259名の内部監査員を養成しました。

法規制の遵守

環境に関する法令や自治体の条例、地域と結んだ環境協定など、環境保全活動の第一にすべての法規制の遵守を掲げて取り組んでいます。また、新しい法律の制定や改正に速やかに対応するため、法規制に関する情報の全社共有化に努めるなど遵守の徹底を図っています。

さらに、未然防止、万一の場合の再発防止の徹底化を図るためリスク管理の強化に努めています。日常的な点検・監視、測定、施設改善や緊急備品配備など管理の強化はもちろん、地域への情報開示に努め、工場見学会や懇親会を通じて環境保全に対する理解活動を進めています。

土壌汚染調査

土壌汚染調査について、さらに詳細な調査を続行するとともに、調査対象を関連会社36社と関係会社まで拡大しました。土壌調査は、①資料およびヒアリング調査(履歴調査) ②土壌ガスおよび土壌分析調査(確認調査) ③汚染源絞り込み土壌ガス調査・土壌採取による調査(詳細調査)の3段階により進めています。

焼却炉跡地付近で土壌環境基準値以上の*ダイオキシン類が検出された島田製作所では、該当する22.3m²の面積、35.7トンの土を掘削除去、土壌入れ替えと改質作業をおこないました。また、その経緯と内容について説明報告会を実施、地域の方々に情報開示をおこないました。

*ダイオキシン類:ポリ塩化ジベンゾパラダイオキシン(PCDD)、ポリ塩化ジベンゾフラン(PCDF)の総称。燃焼や化学物質製造過程などで生成される有害物質。



土壌入れ替え作業(島田製作所)

産業廃棄物不法投棄への対応

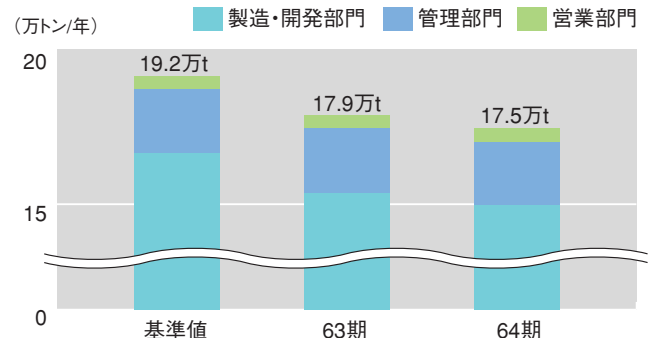
2004年9月、群馬県の不法投棄現場から「YAZAKI」のネーム入り廃書類が発見されました。調査の結果、当グループの廃棄物処理に問題はありませんでしたが、今後このような事態に巻き込まれないようにするため、すべての事業所で見直しと確認をおこない、適正処理の徹底と意識強化を図りました。とくに①グループ企業業務委託先との連携②日常管理の留意点③自治体への照会④収集運搬業者からの情報収集、など情報整理に努めるとともに、日常的な廃棄物管理体制の明確化、*マニフェストの適正運用、処理業者の教育などの再確認、徹底をおこないました。

*マニフェスト:産業廃棄物管理票

全社での地球温暖化防止対策

地球温暖化防止を一層進めていくために、CO₂排出量の削減活動を全社に展開し、生産事業所をはじめ開発、管理、営業を含む全135事業所による取り組みを開始しました。削減の基準値を設定するため、全事業所のCO₂排出量実績値を調査。併せてCO₂排出の要因とメカニズムを明らかにして事業所ごとに対策を図り、2010年までに全体で7%削減する目標を定めました。

■ 矢崎国内全135事業所CO₂排出量の推移



環境意識の向上と全員参加の企業風土を培うために

■ 64期目標 ■

- ①環境教育体制の構築
- ②環境教育の一般層への展開
- ③環境意識向上のためのインセンティブ制度導入
- ④管理職の環境業績評価導入のためのモデルづくり
- ⑤全社でグリーン購入展開
- ⑥社有車の低公害車の購入台数50台

■ 64期活動結果 ■

- ①幹部環境研修実施
- ②環境テキスト作成、一般層への教育実施
- ③役割行動評価表に環境項目追加、環境行動実績に対する表彰制度の導入検討
- ④先進企業のベンチマーク実施
- ⑤購入状況の定量評価を実施、購入推進管理システムを検討
- ⑥低公害車購入台数41台

64期の取り組み

環境教育の一層の充実に努め、意識向上のためインセンティブ制度の導入を図りました。しかし、管理職環境業績評価導入では、先進企業のベンチマークを実施したものの具体的な検討に至らなかったため、65期にプロジェクトを組織して検討をおこないます。また、環境教育の一環として緊急時訓練や環境月間などによる啓発活動を展開するとともに、全オフィス用品のグリーン化や社有車の低公害車化に努めました。

環境教育

関連会社を含む全グループを対象に環境教育体制の構築と内容の充実に取り組んでいます。環境教育では階層別に目標レベルを設定し、環境+QCDの思想と行動が定着した

企業経営の確立をめざしています。

役員研修ではOA機器分野の環境先進企業から講師を招き、110名が受講しました。幹部環境研修では、自社2004年版社会環境報告書の精読会を実施、6,829名が受講しました。研修後にはレポート提出を求めて理解度を分析、「ほぼ理解できた」を含めて全員の理解を確認しました。一般環境基礎研修では、環境テキストを作成して教育をおこないました。管理層を講師に当て、指導講習会を開催して部内教育を実施。教育の展開において課題となった指導マニュアル、問題集も早急に作成して配布しました。



一般環境基礎研修用の「矢崎グループ環境テキスト」

■環境教育体制と今度の課題・計画

区分	対象	研修名	目標レベル	64期の取り組み	課題と今後の計画
基礎	経営層	役員研修	①社会の環境動向を把握し、社内の環境活動に対する強い使命感とモチベーションを継続する	環境先進企業の環境取り組みを聴講(受講者:110名)	非定期から年1回定期に開催
	管理層	幹部環境研修	①トップの環境方針のもとに自部門の環境方針項目を完遂する ②強いリーダーシップの発揮	①2004年社会環境報告書の精読(受講者:6,829名) ②精読会後のレポート分析結果:よく理解できた59%、ほぼ理解できた41% ③部下への教育指導講習会	①部下への教育の具体的な環境教育項目と指導方法の標準化...→指導マニュアルを作成 ②教育後の評価方法を標準化...→問題集を作成
	一般層	一般環境基礎研修	①5R活動推進 ②分別回収徹底 ③環境基本論理解...→ゼロエミッションへの実践力	①一般向け環境テキスト作成 ②部内教育実施 ③指導マニュアル作成 ④問題集の作成と実施	①海外・関連会社への展開 ②海外版(英訳版)作成と教育用配布資料の電子化
専門	専任者	専任研修	①各事業所単位で環境指導者を育成 ②資格取得	65期より計画	①環境専任者を育成して各事業所に配置 ②専任者の必須スキルの掘り起こし ③環境関連資格の調査
	専門者	専門研修	各業務単位の環境関連知識・技能の修得	65期より計画	①環境関連専門知識・技能の明確化 ②分野・部門ごとに具体的な研修項目が異なるため、各環境委員会のもとにワーキンググループを組織、調査や検討を実施
海外	出向者	出向者研修	国内と同等をめざす	国内で発行している社会環境報告書、テキスト類の配布	イントラネット化

環境保全活動を従業員全員で実践していくための教育に力を注ぐとともに、日常における環境意識の啓発や緊急事態発生時に備えた訓練に努めています。

海外への展開

63期に国内従業員の環境教育用に作成・発行した「エコロジーテキスト」は、各海外事業所でスペイン語、中国語などに翻訳をおこない従業員に配布、環境教育に活用しています。



BAPSAではパネルにして環境教育に使用
パネルを説明する 管理部 ギルダ・ヴィレアル

スペイン語、中国語に翻訳された
「エコロジーテキスト」

啓発・訓練

全従業員の環境意識高揚を図るため、毎年6月の環境月間にさまざまな啓発活動に取り組んでいます。64期は国内グループ全社を対象に、環境に関する標語(スローガン)を募集、優秀作品を表彰して環境月間中に全事業所に掲示しました。最優秀賞に選ばれた標語は『捨てないでゴミと一緒に未来まで』、『「もったいない」地球を守る合言葉 昔も今もこれからも』の2作です。またY-CITYでは、環境省の地球温暖化防止ロゴマークの入った環境月間看板を作成、敷地内に設置して環境月間実施の認知に役立てました。

生産事業所では2002年から「サイト別環境報告書」を作成、発行しています。従業員への啓発や教育ツールとして役立てるとともに、地域の方々に環境保全活動の理解促進を深めていただくためのコミュニケーションツールとして活用しています。64期も全生産事業所(島田製作所と六合工場は合同)が発行しました。

訓練では、ISO14001の規定に基づき、各事業所ごとに緊急時の対応訓練に取り組みました。



最優秀賞に選ばれた
環境月間標語

生産事業所が実施する啓発・訓練事例

事業所名	活動内容
沼津製作所	毎年2月の省エネ月間に従業員から「省エネ提案」を募集
榛原工場	「しずおかアダプト・ロード・プログラム」の認証団体として環境美化運動に参加
裾野製作所	「省エネ活動宣言」を職場ごとに記載、集約して環境コーナーに掲示
大東工場	防災の日(9月1日)に環境事故を想定した緊急事態対応訓練を実施
栃木工場	環境方針カードの全員常時携帯
富士工場	環境月間にポスター・標語を募集、優秀作を表彰するとともに食堂に掲示
保土沢工場	廃棄物のリサイクル用途をカードにまとめ、掲示



「しずおかアダプト・ロード・プログラム」調印式
(榛原工場)

グリーン購入

環境に配慮されたグリーン製品の優先購入を進めるため、2002年2月に「矢崎グリーン購入ガイドライン」を作成、全生産事業所に展開しました。対象は①紙類 ②文具類 ③機器類 ④OA機器 ⑤照明、の5分野です。グリーン製品の購入では「グリーン購入ネットワーク」データベース登録製品の内、グリーン購入法判断基準適合物品、社会的に認知された環境マーク(エコマーク、再生紙使用マーク、グリーンマークなど)が表示された製品、の2点を判断基準としています。2004年7月に各生産事業所における進捗状況、および購入実績データの把握をおこない、64期から目標設定のもとにグリーン購入を推進、実績管理する体制づくりに努めています。64期、全生産事業所のグリーン購入率は63%でした。

また、社有車の低公害車化では、購入台数目標50台に対して実績は41台、購入率は82%でした。これは切り替え時期や「もう少し乗れる」という判断から、64期中に達成しませんでした。65期には100台の購入を目標に、67期には全社有車(約500台)を低公害車化する計画です。

経済性と両立する環境経営をめざして

■ 64期目標 ■

- ①環境会計の集計システムの構築
- ②全生産事業所においてマテリアルフローコスト会計導入

■ 64期活動結果 ■

- ①プロジェクトにより集計システムを構築
- ②全生産事業所がモデルラインにおいて展開

64期の取り組み

生産部門に加えて管理間接部門を含めた全社的な環境会計の把握体制構築に向けて、財務室、IT推進室、環境室合同のプロジェクトにより、環境会計データ収集・集計システムを確立しました。マテリアルフローコスト会計導入に向けた取り組みでは、全生産事業所がモデルラインを設定してインプット・アウトプットデータ収集と管理システムの構築を進めました。

環境会計

環境負荷の低減を目的に、環境保全活動に係わる投資や費用(環境保全コスト)、および効果(環境効果)を定量的に評価・分析し経営に活用するツールとして、環境会計に取り組んでいます。64期は、国内グループ全14生産事業所に加えて研究開発部門、管理間接部門における環境会計を環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」をもとに集計しました。今後は集計範囲を関連会社、海外現地法人まで拡大を図りながら、グローバル矢崎における環境会計の確立を進める考えです。

■ 64期環境保全コスト

(単位:百万円)

環境保全コスト	投資額	費用額	合計	取り組み内容	
事業エリア内コスト	9.0	452.3	461.3		
内訳	公害防止	1.9	215.8	217.7	電気設備の定期的な保守点検、浄化槽の修理・改善のための費用。土壌調査費用。
	地球環境保全	6.9	25.1	32.0	インバーター制御による機器(冷温水ポンプ、コンプレッサー、蛍光灯など)の導入。
	資源循環	0.2	211.4	211.6	廃棄物の分別・リサイクルのための費用。廃棄物処理設備費用。
上・下流コスト	0.0	270.1	270.1	グリーン製品(事務用品など)の購入に伴う費用。環境負荷物質の把握・削減活動に伴う費用。	
管理活動コスト	0.0	460.6	460.6	EMS維持管理のための費用。環境教育に関する費用。環境委員会・部会(環境担当者など)に係わる人件費。	
研究開発コスト	0.0	1,986.5	1,986.5	3R・省エネ・軽量化を考慮した製品設計の研究開発費用。環境負荷物質(鉛、六価クロムなど)全廃のための開発費用。研究開発のための人件費。	
社会活動コスト	0.0	1.5	1.5	ごみゼロ運動などのクリーン作戦による環境美化活動費用。	
環境損傷コスト	0.0	39.4	39.4	土壌汚染個所の浄化(土壌入れ替え)のための費用。	
その他コスト	0.0	6.5	6.5	社内での環境展開催費、各種協会会費、書籍購入費用。	
合計	9.0	3,216.9	3,225.9		

■ 64期環境保全効果

(単位:百万円)

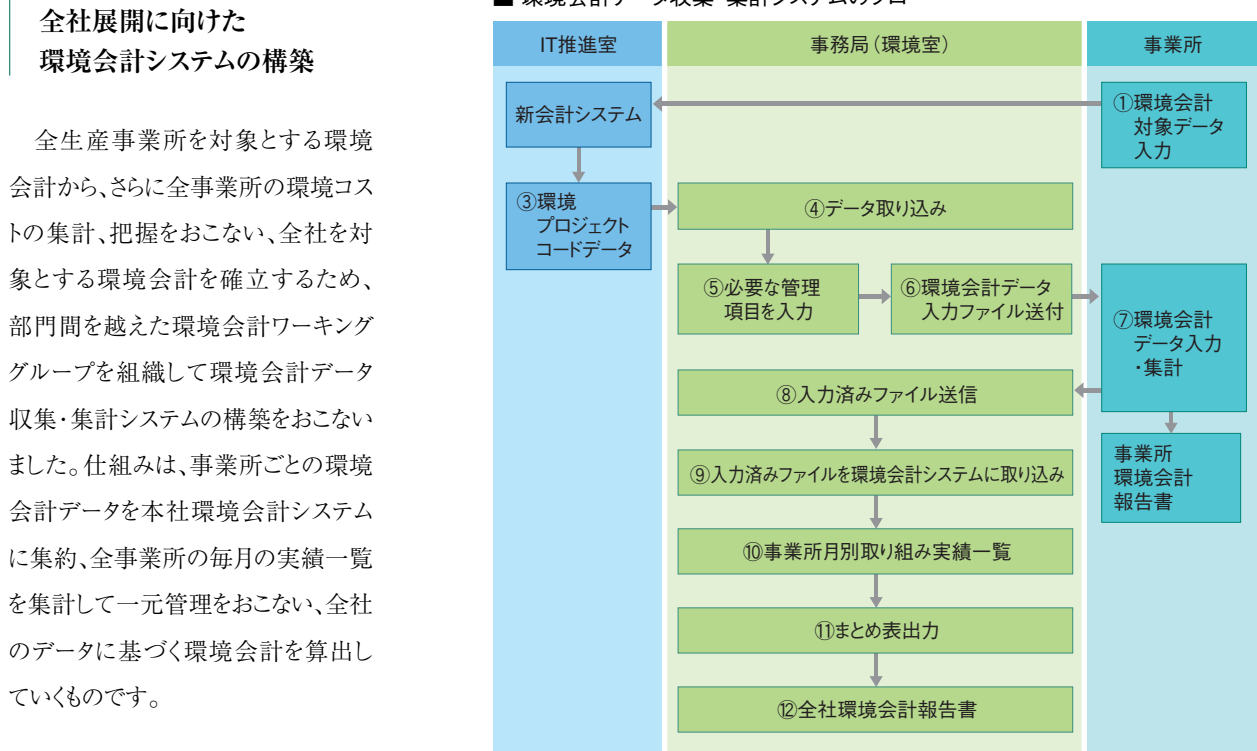
環境保全効果	実質効果	見なし効果	合計	効果内容	
事業エリア内効果	195.9	222.5	418.4		
内訳	公害防止	30.5	109.3	139.8	騒音・振動の自主検査導入による外部委託費用削減。排水・排ガス処理設備の稼働に伴う寄与効果。
	地球環境保全	32.5	73.8	106.3	コンプレッサーの台数制御による経費削減。
	資源循環	132.9	39.4	172.3	廃棄物の有償化。廃棄物処理費用削減。廃棄物の再資源化。
上・下流効果	0.0	88.0	88.0	国内生産関連会社のISO14001取得を社内コンサルタントで対応。社外委託の場合とのコスト削減効果。	
管理活動効果	1.1	7.7	8.8	環境教育・環境分析の社内化。	
研究開発効果	0.0	0.0	0.0		
社会活動効果	0.0	2.2	2.2	地域周辺の清掃活動による効果。	
環境損傷効果	0.0	0.0	0.0		
合計	197.0	320.4	517.4		

環境と経済が両立する企業経営に役立てる環境会計の確立に努めるとともに、資源やエネルギーのロスを減らすため、全生産事業所にマテリアルフローコスト会計の導入を進めています。

64期の環境保全コストは投資金額900万円、費用金額32億1,690円、総額では32億2,590万円(昨年比約1.6倍)になりました。投資金額の主な内訳は、省エネのためのインバーター制御機器、浄化槽設備や産業廃棄物リサイクルのための設備などがあげられます。また、費用の内訳では大型の設備投資がなかった分、昨年と比べて8,000万円ほど少なくなりましたが、環境配慮型製品の研究開発や製品含有有害化学物質の全廃対応とデータベース化によるコストが増加しました。さらに環境損傷コストでは、汚染土壌の入れ替えによる浄化対策において約4,000万円を計上、昨期と比べてコスト増となりました。

環境保全対策に伴う経済効果は、63期と比べ約8,000万円増の5億1,740万円でした。この中で見なし効果は63期とほぼ同額の3億2,040万円でしたが、実質効果は1億9,700万円で63期の約2倍(9,000万円増)となりました。これは、生産事業所からの排出物を細部に分別することにより、今まで廃棄物処理されていた排出物を有償化できたこと、処理費用が削減されたことによる効果があげられます。また、国内生産関連会社のISO14001認証取得においては、社内のISO14001審査員資格所有者が外部コンサルタントに代わって対応することにより、約8,800万円の見なし効果を計上しました。

■ 環境会計データ収集・集計システムのフロー



■ 環境会計データ収集・集計システムのフロー

全生産事業所を対象とする環境会計から、さらに全事業所の環境コストの集計、把握をおこない、全社を対象とする環境会計を確立するため、部門間を越えた環境会計ワーキンググループを組織して環境会計データ収集・集計システムの構築をおこないました。仕組みは、事業所ごとの環境会計データを本社環境会計システムに集約、全事業所の毎月の実績一覧を集計して一元管理をおこない、全社のデータに基づく環境会計を算出していくものです。

■ マテリアルフローコスト会計の導入

生産工程に投入する資源の種類・量や工賃(インプット)と、排出物の種類・量や処理費(アウトプット)をフローにしてコストを明細化するマテリアルフローコスト(MFC)会計の全生産事業所への導入を進めています。MFC会計は各工程ごとに発生する原材料やエネルギーなどのロスを算出でき、コスト面から効率的に環境側面の改善が図れます。

64期は、全生産事業所がモデルラインを設定してMFC会計に取り組み、課題を明確化した上でさらに2つ目のモ

デル展開を図りました。一部生産事業所では、ほぼ全品番・品種のデータ集計を実施してMFC会計可能な水準に達しています。あとは環境パフォーマンスの向上に向けて活用するため、データ精度を検討してシステムの完成をめざす状態です。

各生産事業所のMFC会計取り組み状況を把握し、進展を促すため、2004年12月に全生産事業所の管理担当者を集めて「MFC会計中間報告会」を実施。各事業所ごとに進捗状況と問題点を報告するとともに、各事業所の取り組みの参考として役立てました。

信頼されるグリーン製品づくりをめざして

■ 64期目標 ■

- ①ワイヤーハーネス端子部鉛フリー化70%完了
- ②六価クロムフリー化
- ③開発部門でLCA解析ができる体制構築
- ④環境配慮型製品開発のための基準づくり

■ 64期活動結果 ■

- ①圧着規格見直しや端子の新設などにより鉛フリー化70%完了
- ②2005年12月終了予定で推進中
- ③開発設計者へのLCA教育実施、生活環境機器分野でタイプⅢ環境ラベル取得に向けて取り組み開始
- ④タイプⅡ環境ラベルに対応する認定基準を策定（「環境配慮型製品認定規則」を発効）

64期の取り組み

開発・設計部門では、限りある資源を有効に使い、生産・使用・廃棄の各段階の環境負荷を低減するため、製品の環境アセスメント、省エネ・省資源、リサイクル性の向上、環境負荷物質の低減に取り組んでいます。64期の主な取り組みでは、環境配慮型製品に対する全社共通の認定基準づくり、環境負荷物質の低減について*EUのELV指令や*RoHS指令に対応する全社的な環境品質保証体制の構築などを進めました。また各事業部門ごとの製品開発においても、ELV指令の対応や製品の小型・軽量化などに取り組みました。

*EU・ELV指令:End of Life Vehicle、鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの段階的な使用禁止などが盛り込まれたEU廃車リサイクル法。
*EU・RoHS指令:Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment、電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する指令。

環境配慮型製品認定制度の確立

環境配慮型製品の認定基準づくりは、お客様に対して自社グリーン製品の基準を明確にするとともに、開発部門

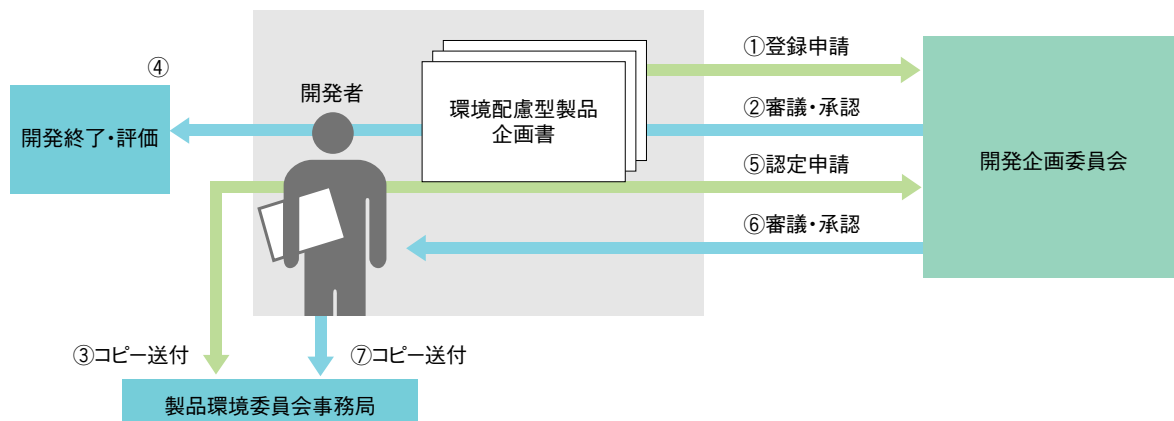
の目標意識をさらに高め、環境にやさしい製品づくりを推進するためにも重要な課題です。矢崎の製品は自動車部品・機器、電線、空調機器、ガス機器など多岐にわたります。これら多様な製品群に対して共通の認定基準を定めるため、2004年3月に「環境配慮型製品認定研究会」を発足。国内各開発センター代表者を構成員とする研究会は各社調査、認定基準や認定方法の検討を経て、2005年3月にタイプⅡ環境ラベルに対応する「環境配慮型製品認定規則」を発効しました。これに従い、今後は部門ごとの申請に基づいて開発企画委員会が審査をおこない、環境配慮型製品の認否を決定していきます。

■ 矢崎「環境配慮型製品」認定基準

大項目	中項目	小項目
1.資源削減	①リデュース ②リユース ③リサイクル	製品ごとに設定
2.省エネルギー	①製造時 ②使用時 ③流通時	
3.有害物質	①製品含有化学物質の削減 ②工場製造時 (PRTR) 物質の削減	
4.情報開示	①LCAの実施	

※大項目・中項目を全社共通とし、製品ごとに小項目を設定して登録・審査を実施
※中項目の9項に対して評価をおこない、点数制により認否を決定

■ 矢崎「環境配慮型製品」認定基準



より信頼性の高いグリーン製品（環境配慮型製品）の提供をめざし、
開発設計部門全体における基準の明確化や環境品質保証体制づくりに取り組みました。

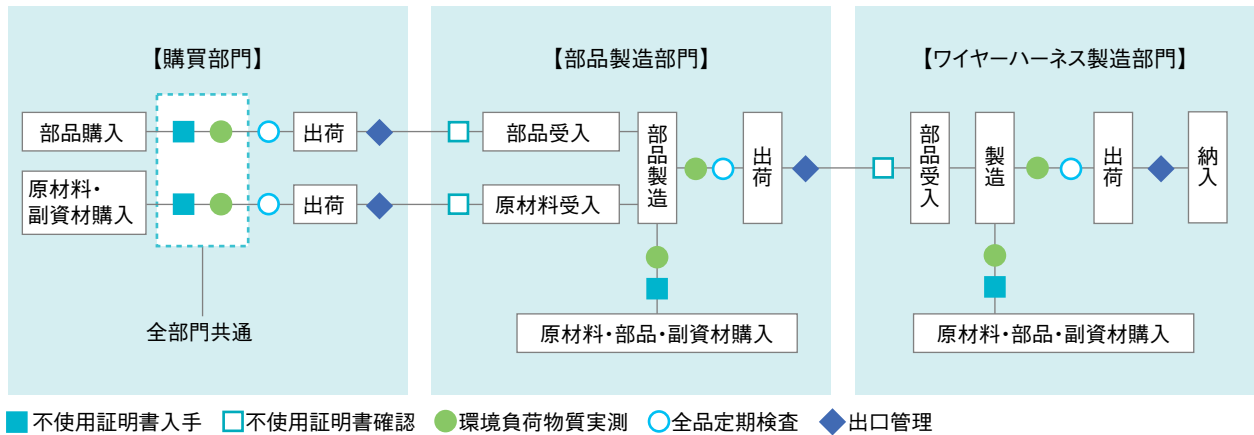
環境品質保証体制の全社展開

EU・ELV指令の使用禁止物質に対する徹底排除を目的に発足したELVプロジェクトは、全社的に環境負荷物質の徹底管理を図るための環境品質保証体制の構築へと発展。ELVプロジェクトを推進した開発・設計部門、環境負荷物質検査分科会の支援のもとに環境品質保証検討会を組織し、購買から開発・生産・販売すべてにわたる管理体制の体系化に取り組みました。環境品質保証検討会

では各部門にワーキンググループを設置し、①実測データに基づく製品保証体制の構築 ②環境規定の運用 ③監査体制の構築 ④変更点管理の4点についてそれぞれ体制の確立を推進。64期中にはほぼ環境品質保証体制の構築を完了しました。

矢崎では国内グループによる管理体制確立の目処付け完了により、さらに海外グループに向けて「グローバル製品含有負荷物質品質管理委員会」を新設してグローバルな展開を図っています。

■環境品質保証管理フロー図（ワイヤーハーネス部門例）



開発設計者へのLCA教育

社会的環境配慮の意識が高まる中、製品のトータルな環境負荷を評価して公開するため、LCA（ライフサイクルアセスメント・環境影響評価）手法の確立に努めています。2002年～2004年にかけて開発設計者を対象に、環境技術の習得・実行につなげる専門教育の一環としてLCA教育を展開しました。「LCA研究会」の名称のもとに静岡県東部、中部、西部の3カ所に会場を設置して定期的に教育を実施。LCAの基礎、応用、ケーススタディについて講習するとともに、各事業所の製品を用いて実際に評価を実施しました。この「LCA研究会」の成果を推進力に、矢崎製品の環境影響評価の開示体制を進めていくとともに、タイプⅢ*環境ラベルの取得に向けて取り組む考えです。

EU指令への対応

EUのELV指令、RoHS指令に定められた使用禁止物質の徹底的な排除に取り組んでいます。64期はELV指令への対応として、ワイヤーハーネス用端子部はんだ、電子基盤はんだの鉛フリー化に取り組みました。六価クロムについてもフリー化を着実に進めています。またRoHS指令に対しては、特定臭素系難燃剤の使用ゼロを調査・確認しました。

*環境ラベル:環境に配慮された製品を選ぶ際の参考となるラベル。ISOではタイプⅠ～Ⅲに分類。

- タイプⅠ: 独立した第三者が判定し、合格マークの使用許諾を与える第三者認証型。
- タイプⅡ: 事業者が自己宣言の形で環境主張。
- タイプⅢ: 資源採取から製造、物流、使用、廃棄、リサイクルまでの製品のライフサイクル全体を通じての環境データを定量的に表示。

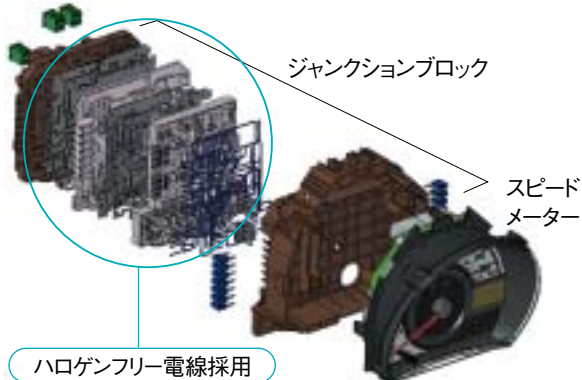
各部門における64期の製品開発

自動車機器分野

省資源化を図ったメーター一体型 ジャンクションブロック

これまでジャンクションブロックとメーター間をつないでいたワイヤーハーネスを省線化し、双方を一体構造化した新しいメーター一体型ジャンクションブロックを開発しました。自動車電装部品の小型・軽量化への取り組みの一貫した省資源を実現するとともに、省スペース化、共有部品の削減に結びつけています。また、ジャンクションブロック内に使用されているPVC電線を廃止し、環境負荷物質を含まないリサイクル性の高いハロゲンフリー電線を採用しました。

■メーター一体型ジャンクションブロックの構造

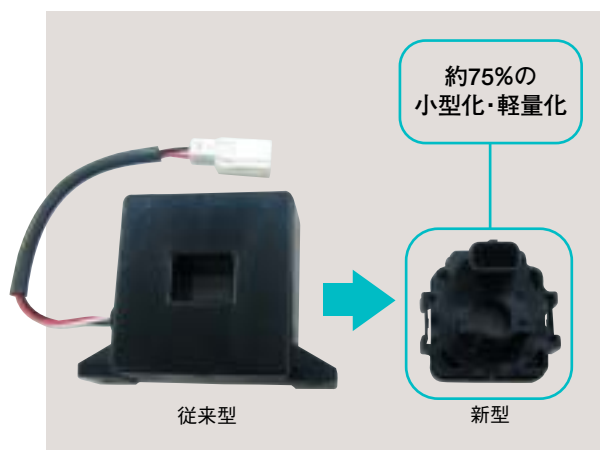


ジャンクションブロック側とメーター側

自動車の燃費向上につながる新型電流センサ

燃料消費と排出ガスの低減を目的に、*オルタネータの発電によるエンジン負荷を軽減する電流センサを開発しました。電流センサは自動車のバッテリーケーブルに取り付けられ、バッテリーの充放電電流を検出する車両システム用の部品です。車両は新型電流センサからの信号をもとにバッテリーの充電状態を判定し、状態に応じてオルタネータの発電電圧を最適制御することができます。また、従来型と比べ約75%の小型化・軽量化を達成するとともに、EU・ELV指令の使用禁止4物質を完全フリー化しました。

*オルタネータ:交流発電機



電流センサの新型と従来型

取り組み現場から

事業部間の壁を超えて共同開発

メーター一体型ジャンクションブロックは、ワイヤーハーネスや自動車電装部品の幅広く開発する矢崎ならではの製品です。従来のジャンクションブロックの製造要件、メーター側からの設計要求や製造要件はもちろん、大電流を流すジャンクションブロックからメーターに与える影響とメーターからジャンクションブロックに与えるノイズの影響など、一体化による新たな要件をクリアしなければならない苦労の大きな開発でした。しかし、自社内の事業部間を超え、共同開発の中で議論と検討を重ねた結果、スピーディーに完成した新製品です。

機器開発センター第一開発設計部
第一電子開発設計センター
第11システム開発部



共同開発チームによる構造ミーティング

多様な製品づくりに取り組む矢崎では、自動車機器、生活環境機器の各部門において製品ごとに課題となる環境負荷の低減に取り組んでいます。

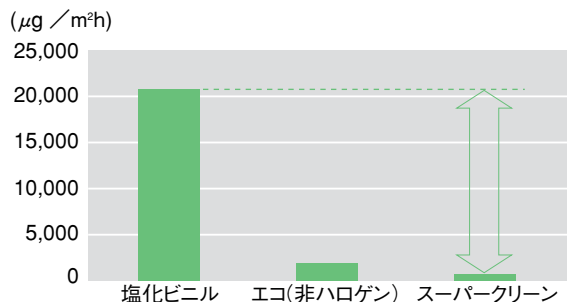
生活環境機器分野

アウトガス発生を抑制したスーパークリーンケーブル

半導体や液晶デバイスをつくる工場ではクリーンルームが不可欠です。しかし、製品の特性・信頼性に影響を及ぼす微量なアウトガス(分子状汚染物質)として、機器や建材に含まれる*VOCのシリコンウエハや液晶への付着が問題になっています。

ケーブルの被覆材からもアウトガスが発生します。その対策として、従来の非ハロゲン系エコケーブルをベースに、綿密な原材料選定と独自の配合技術により、クリーンルームでの使用に適した「スーパークリーンケーブル」を開発。ポリ塩化ビニルケーブルや従来の非ハロゲン系エコケーブルに比べ、アウトガス量を大幅に抑制しました。

■ケーブル被覆からのアウトガス発生量の比較



*VOC : Volatile Organic Compounds、揮発性有機化合物

LPG自動車普及を支援する「グリーンステーション」

LPG自動車はクリーンエネルギー自動車の一つとして普及促進が図られています。排気ガスに含まれるCO、HC、NOxが少ない、燃料費が安いというメリットがありますが、LPガスを充填するスタンドは全国に2,000カ所ほどしかありません。地球温暖化防止、自動車公害対策として普及を進めるためには、インフラ整備が急務です。矢崎ではエコステーション事業として、自社製品である「パワーバルク」の技術を応用した低コストのLPガススタンド「グリーンステーション」を開発。「グリーンステーション」はどこにでも簡単に設置でき、ガソリンのセルフ販売同様、資格の有無を問わず誰でも、いつでもLPガスを車両に充填できます。また、ガス成分の差圧を利用して充填するしくみであるため、電力源を必要としません。



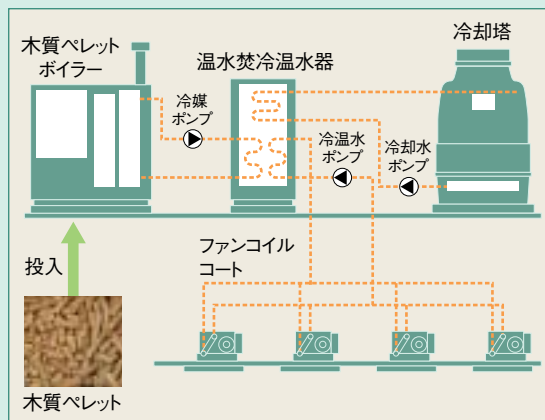
LPガススタンド「グリーンステーション」

TOPICS

バイオマスエネルギーによる森の再生

静岡県では「愛・地球博」の成功への支援事業として、「2005年国際博覧会記念 風力・再生型自然エネルギー・燃料電池国際会議&展示」を6月7日～9日に開催しました。矢崎は環境保全に貢献する企業として積極的に出展、間伐材や端材など森の資源循環システム「木質バイオマスによるペレットボイラー利用温水焚冷温水空調システム」を中心に、太陽熱や燃料電池など個別分散発電との全方位的な排熱利用システムを提案しました。テーマは「もったいない」。これは、持続発展に向けたバイオマスエネルギーのベストミックスの提案ですが、とくに木質バイオマスの利用は、森林資源を循環させることで森林の育成とCO₂削減につながり、林業の活性化を図ることができます。

■木質ペレット利用の空調システム



地球・地域の環境にやさしいクリーン工場づくり

64期目標

- ① CO₂総排出量'90年比14.7%削減(目標:110,315トン)
- ② CO₂原単位排出量'01年比3%以上削減
- ③ 廃棄物最終処分量'99年比95%削減
- ④ 関連会社への5Rの展開
- ⑤ PRTR対象物質の削減目標決定と推進
- ⑥ ジクロロメタンを関連会社も含め全廃

64期活動結果

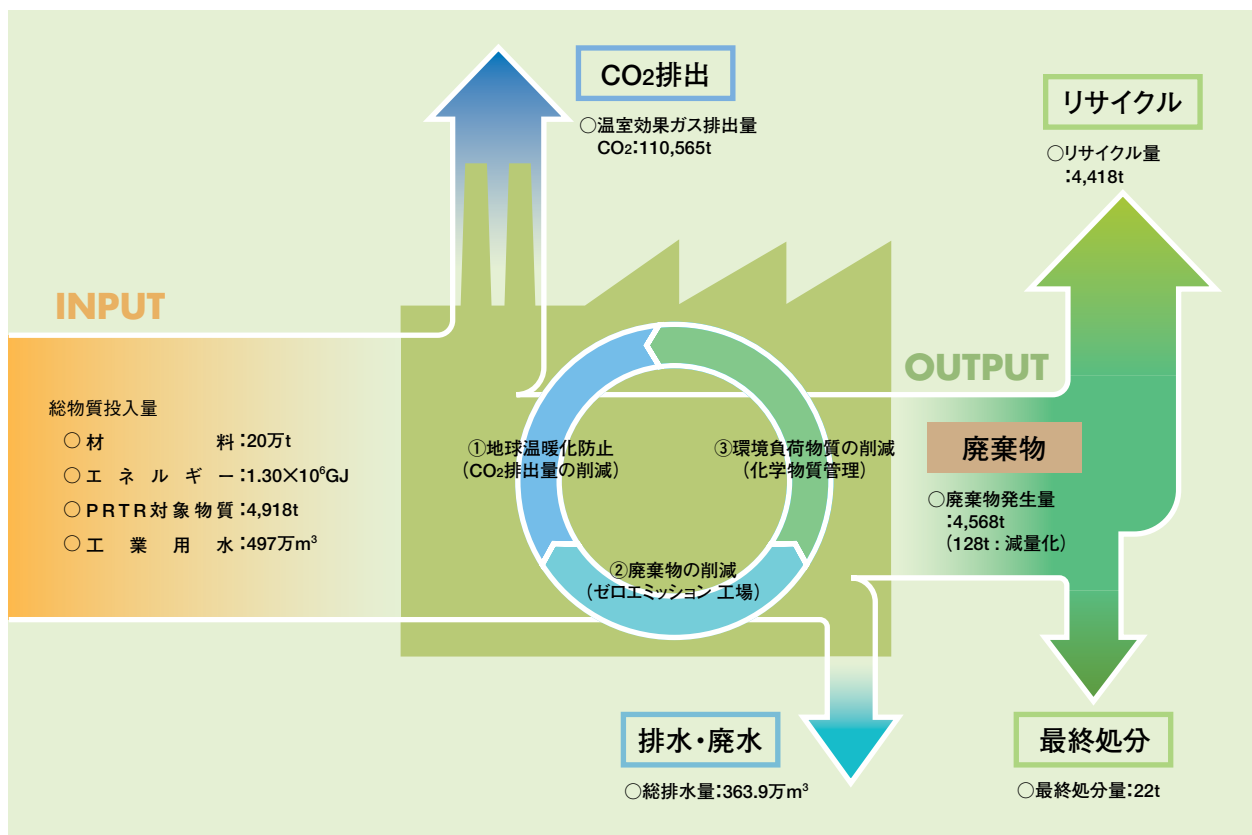
- ① CO₂総排出量'90年比14.5%削減(実績:110,565トン)
- ② CO₂原単位排出量'01年比21.4%削減(実績:18.48トン)
- ③ 全14生産事業所'99年比95%以下達成
- ④ 排出物・排出量の現状把握と削減目標の決定
- ⑤ VOC(揮発性有機化合物)の削減活動開始
- ⑥ 全廃完了

64期の取り組み

矢崎グループ国内全14生産事業所では、生産活動に伴うエネルギーや資源の消費、化学物質の使用などを通して発生する環境負荷を継続的改善により削減するため、①CO₂削減による地球温暖化防止 ②循環型社会の実現に向けたゼロエミッション ③法規制遵守と安全性を重視した化学物質管理の3点を柱とする環境保全活動に取り組んでいます。

下の図は64期の生産活動において投入した資源、大気や水域などへ排出した環境負荷の総量を定量的にまとめたものです。CO₂排出量は生産効率の向上により原単位は下がったものの、総量ではわずかに昨期を上回りました。廃棄物の削減では主管14生産事業所がゼロエミッションを達成。関連会社へと展開するとともに、次の目標である埋立廃棄物完全ゼロの取り組みを進めています。化学物質管理では関連会社36社においてもジクロロメタンの全廃を完了、全体的な化学物質管理の仕組みづくりや削減に着手しています。

64期全14生産事業所の資源投入量と総排出量



国内グループ全14生産事業所はISO14001環境マネジメントシステムのもと、継続的な改善活動による環境パフォーマンスの向上に取り組み、地球や地域に影響を与えないクリーン工場づくりに努めています。

地球温暖化防止 (CO₂排出量の削減)

気候変動や生態系の変化など、自然環境にさまざまな影響を及ぼすといわれる地球温暖化を防ぐため、省エネルギーや生産効率向上の取り組みを推進し、CO₂排出量の削減に努めています。京都議定書の発効により、矢崎が会員となっている自動車部品工業会は2010年までに1990年比7%減(総排出量)の自主目標を掲げています。矢崎では中長期の環境取り組みプランにより、総排出量を68期(2008~09年)までに1990年(128,645トン)比22%減、原単位を68期までに61期(2001~02年:23.50トン)比7%減を目標にCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

64期のCO₂排出量削減の取り組みは、原単位では目標を上回り、総排出量についても目標をほぼ達成しました。65期は基準年、基準値の変更に伴う新目標の展開の中で、抜本的対策を実施する考えです。

地球温暖化防止への主な取り組み

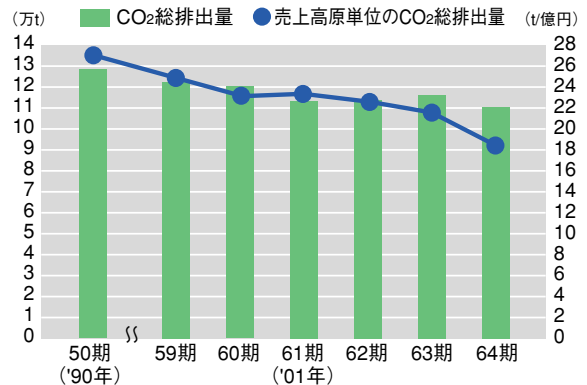
64期は、①照明やポンプ、モーター類の不使用时電源停止の徹底 ②生産設備の空転防止 ③空調機の省エネタイプへの更新 ④部署・部門統合による空調・照明の効率化など、14生産事業所においてそれぞれ地球温暖化防止対策を展開しました。

省エネ法改正に伴うエネルギー管理

現行省エネ法では、一定以上のエネルギーを利用する事業所をエネルギー管理工場に指定。エネルギー管理者の選任や定期報告、原単位1%以上の低減目標を義務づけています。2005年3月、省エネ法改正が閣議決定し、エネルギー管理指定工場の指定拡大が図られるとともに、経済産業局による省エネ現地調査が実施されることになり、改善が評価されない場合の罰則など、省エネに対する規制措置を強化しました。

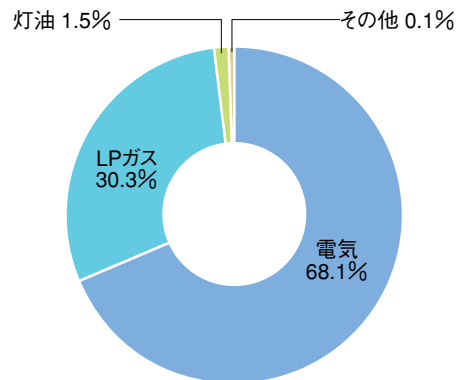
矢崎の生産事業所では2005年4月、大浜工場が関東経済産業局の現地調査を受け、総合評価は100点満点中99点でした。矢崎は法規制遵守の基本に則り、規制以上の自主目標のもとにエネルギー管理と省エネ推進に取り組んでいく考えです。

■CO₂総排出量と原単位の推移(全14生産事業所)



※本年版よりCO₂排出量はすべてC換算からCO₂換算に変更しています。

■使用エネルギー別構成比率(全14生産事業所)



■現行省エネ法によるエネルギー管理指定工場

生産事業所名	電気	熱
富士工場	第1種	第1種
榛原工場	第1種	第2種
天竜工場	第1種	第2種
裾野製作所	第1種	—
沼津製作所	第1種	—
島田製作所	第1種	—
大浜工場	第1種	—

※熱エネルギー管理(年間使用量):第1種3,000kl以上
 ※電気エネルギー管理(年間使用量):第1種1,200万kW/h以上



大浜工場におけるエネルギー管理指定工場現地調査

ゼロエミッションに取り組む環境負荷の最小化をめざす

廃棄物の削減（ゼロエミッション）

循環型社会の実現に向けて資源の有効活用に取り組んでいます。廃棄物削減活動ではリデュース(省資源)、リユース(再利用)、リサイクル(再資源化)、リペア(修理)、リフューズ(廃棄物になるものは購入しない)の5Rにより、廃棄物を出さない*ゼロエミッション工場づくりを推進しています。

64期の総廃棄物発生量は4,568トン(前年比4.0%減)。そのうち97%をリサイクルし、最終処分量は22トン(前年比23%減、基準年1999年比99%減)でした。埋立廃棄物ゼロをめざす第1次ゼロエミッション目標は64期中に全生産事業所が達成。第2次の目標である埋立廃棄物完全ゼロは、大浜工場、保土沢工場、富士工場、島田製作所が達成し、昨期達成した沼津製作所と合わせて計5生産事業所が完全ゼロを継続しています。

※矢崎におけるゼロエミッションの定義

- 1.埋立廃棄物ゼロ:最終処分量を1999年比95%以下、総廃棄物重量比3%以下。
- 2.埋立廃棄物完全ゼロ:64期の最終処分量の総廃棄物重量比1%以下、し尿汚泥を除く事業系一般廃棄物および産業廃棄物の埋立処分ゼロ。

ゼロエミッションへの主な取り組み

埋立廃棄物ゼロの全生産事業所達成、さらに達成している生産事業所の埋立廃棄物完全ゼロを目標に、廃アルコール、複合廃プラスチック、ガラス・陶器などの廃棄物についてリサイクルを進めました。また、分別方法の見える化、表記の多言語化、リサイクル処理方法の展示などによる意識向上を図り、分別収集の徹底に取り組みました。

関連会社への5Rの展開では、廃棄物の現状把握を実施しました。65期からゼロエミッション活動を展開し、主管生産事業所の活動を水平展開して65期末までに最終処分重量比1%以下をめざします。

プリント基板のリサイクル

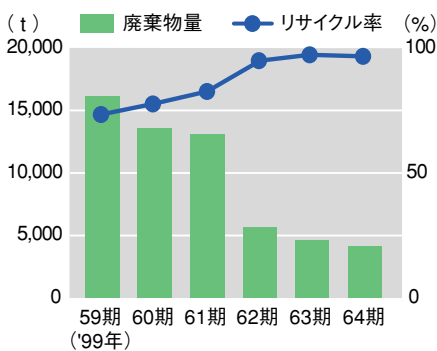


金属部分を鉄鋼製品

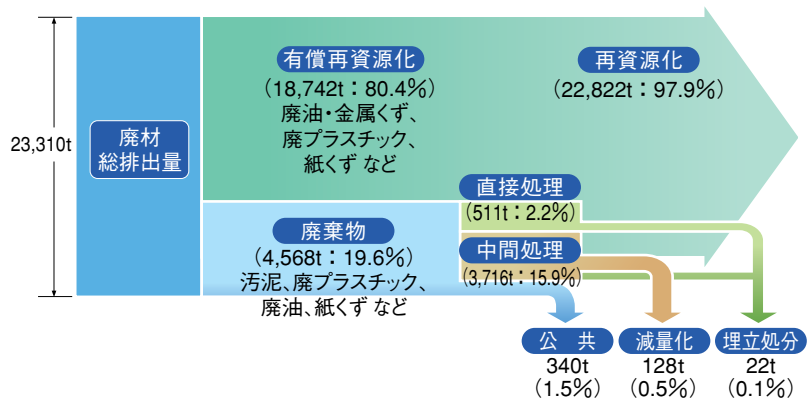


樹脂等を路盤材

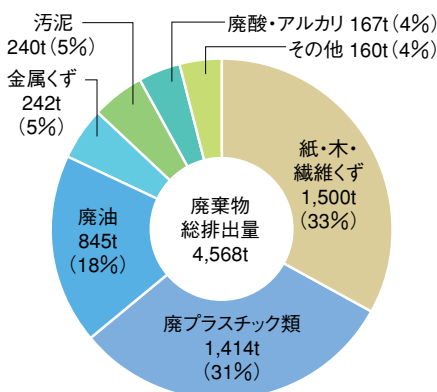
廃棄物発生量とリサイクル率の推移 (全14生産事業所)



64期廃棄物の処理処分概要 (全14生産事業所)



64期廃棄物の内訳 (全14生産事業所)



TOPICS

ゼロエミッション活動が自治体にも認められました

新見工場では、「岡山県循環型社会形成推進条例」に基づく「岡山エコ事業所認定制度」において、ゼロエミッション部門でエコ事業所の認定を受けました。新見工場は昨期、廃棄物最終処分量1999年比3% (7トン) を実現、64期もゼロエミッションを維持しています。また天竜工場では、(社)静岡県産業廃棄物協会の推薦のもとに静岡県の視察を受け、「産業廃棄物適正処理推進功労者知事褒賞」を受賞しました。



「岡山エコ事業所認定書」を手にする新見工場の環境管理責任者、渡辺秋男

廃棄物や化学物質などの排出による環境負荷を最小限に抑えるため、ゼロエミッションにチャレンジするとともに、生産事業所ごとの製造品目やラインの特性に応じた環境負荷削減に取り組んでいます。

環境負荷物質の削減(化学物質管理)

地球環境や生命に影響を及ぼす規制対象の化学物質に対して、使用禁止、使用量削減、管理(安全性の確認が不確定な物質)の3つの観点から取り組んでいます。64期は矢崎で使用する化学物質の管理システムの構築と運用について検討会をおこなうとともに、関連会社の使用状況(種類と量)をそれぞれの主管生産事業所が把握・管理できる仕組みづくりを進めました。^{*}PRTR対象物質の削減目標と展開では、主にVOCを対象に、主要品目であるトルエン・キシレン・エチルベンゼンの削減を開始しました。65期からは68期までに2000年比30%削減の計画のもとに取り組めます。

また、ELVやRoHSへの規制対応として製品に使用禁止4物質を含有させない、対象品と非対象品を混合させない体制づくりを進め、化学物質測定器の導入も含めて入口管理・出口管理の徹底を図りました。



電着塗装槽の塗料入れ替え作業(浜松工場)

^{*}PRTR:Pollutant Release and Transfer Register 法令に定められた環境汚染化学物質排出・移動登録。

環境負荷物質削減への主な取り組み

自動車部品工業会は有害大気汚染物質であるジクロロメタン、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレンに対して、2010年までに2002年比95%減する自主目標を定めています。矢崎では64期までの全廃を目標に掲げて取り組みを進め、最後に残った使用拠点が潤滑剤除去工法と代替洗浄剤による洗浄工法を確立することで、全14生産事業所と関連会社36社による全廃を完了しました。

また、ELVなど自動車関連の動きを生活環境機器においても早期対応するため、浜松工場では空調機器の電着塗装用塗料の鉛フリー化に取り組まれました。鉛フリーの代替塗料に変更するとともに、電着塗装槽に残存する鉛を含有する31トンの旧塗料を抜き取り、清掃をおこなった後に鉛フリー塗料に入れ替えました。

■PRTR対象物質の排出・移動量(該当生産事業所:2004年4月~2005年3月) (単位:t)

物質名	取扱量	排出量		事業所内埋立処分	移動量 廃棄物	リサイクル量	除去処理量	消費量
		大気	水質					
アジピン酸ビス	7	0	0	0	0	0	0	7
アンチモン及びその化合物	70	0	0	0	0	3	0	67
エチルベンゼン	2	2	0	0	0	0	0	0
キシレン	21	19	0	0	1	0	0	1
デカブromジフェニルエーテル	8	0	0	0	0	0	0	8
銅水溶性塩	24	0	0	0	0	24	0	0
トルエン	64	53	0	0	3	7	0	1
鉛及びその化合物	24	0	0	0	0	7	0	17
ニッケル	4	0	0	0	0	0	0	4
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	46	0	0	0	1	0	0	45
フタル酸ビス	4,648	0	0	0	0	56	0	4,592
合計	4,918	74	0	0	5	97	0	4,742

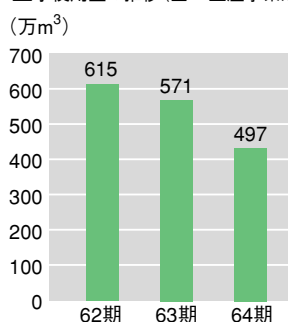
※事業所内処分量:当該事業所における埋立処分量
 ※リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 ※除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
 ※消費量:反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

水資源の節約

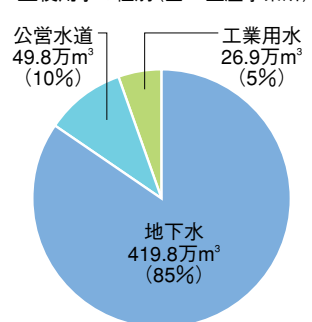
水資源を有効に活用していくため、全14生産事業所の使用量と使用状況を把握するとともに、削減計画の検討・策定をおこないました。水使用量の削減では64期をベースとして、69期までに生産高原単位15%減を目標に取り組むことを決めています。

64期の水使用量の総量は497万m³、昨期比13%減でした。

■水使用量の推移(全14生産事業所)



■使用水の種別(全14生産事業所)



環境負荷を大幅に低減した、「工程内不良ゼロ」へのチャレンジ



■会社概要

名称：矢崎計器（株）島田製作所

所在地：静岡県島田市横井1-7-1

所長：鈴木 達朗

主な製造品目：自動車メーターなど

設立：1950年

敷地面積：82,138㎡

建物面積：40,951㎡

従業員数：1,566名

私は品質も環境もまず「人づくり」だと思います。そのためには、心と心で通じ合えるコミュニケーションが大切です。まず、みなと同じ目線になり、「聞かせる、やらせる」ではなく、「聞いてもらう、実際に手本を示してやってもらう」という姿勢を貫いています。とくに「不良ゼロ」活動では、ムダ・ミスなどの排除、原因追及と見える化を徹底してもらい、それらをルール化・標準化していく中で「モノづくり＝人づくり」に取り組みました。今後なぜ？を徹底して繰り返すことで、つねに問題意識をもつ自律型人材や現場力の育成を進めたいと考えています。



島田製作所長（65期より品質管理室長）

井上等

環境方針（1999年ISO14001認証取得）

〈理念〉

地球環境保護と豊かな社会の実現に向け、事業活動において、法規制及び協定等の遵守はもとより、環境保全のための施策を積極的に推進する。

〈行動指針〉

- (1) 環境影響を低減するため、環境マネジメントシステムを構築・実施し「継続的改善」を推進する。
- (2) 環境保全管理の充実を図り、「公害・汚染防止」を徹底遵守する。
- (3) 環境関連の「法規制」及び「当所が同意するその他の要求事項」を遵守し、環境保全に取り組む。
- (4) 「環境目的及び目標」を設定・実施し、見直しを行う。
 - (a) 電力使用量の削減
 - (b) 有害化学物質及び有害廃棄物の削減
 - (c) 石油化学製品の使用効率化
 - (d) 環境に優しい製品の開発・設計
- (5) 全従業員に「環境方針カード」を配布し、周知・浸透すると共に環境意識向上を図る。尚、この「環境方針」は、一般の人が入手できるようにする。

「不良ゼロ」を目標とする品質改善活動を開始

精密機器である自動車メーターは、表ガラスの表面についたわずかなキズでも不良品と判断されるように、いままで一定の不良率については当たり前との考えが定着していました。そのため、島田製作所では短期間で集積用バケツが満杯になるほどの不良品が出ていました。

2003年2月、経営トップの「品質宣言」のもと、今後の新たな品質改善活動を模索するモデル工場に島田製作所が選ばれました。1月に



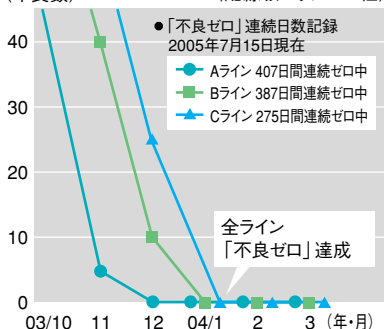
「不良ゼロ」モデルライン

就任したばかりの井上製作所長は「モノづくり実践プロジェクト」を組織。NYSインストラクター5名を含む専任スタッフを中心に、全ラインを対象とする新しい品質改善に取り組みはじめました。掲げた目標は「工程内不良ゼロ」。前代未聞のチャレンジに踏み出したのです。

「なぜ?なぜ?5回」で原因と改善策を徹底追究

不良発生に対する意識を変え、徹底的な原因追究と解決策への思考力を植えつるため、井上は「なぜ?なぜ?5回」に基づく「朝のフォロー会」をはじめました。職場のリーダークラス約50名を毎朝集め、前日の不良を説明させるとともに、原因の究明と改善方法が曖昧な報告には「なぜだ!」と厳しく問い返しました。どのような不良も「なぜ?」と5回繰り返して考え、さまざまな角度から何度も追究すれば必ず真の原因と改善方法にたどり着く、それが井上の信念でした。全員が不良に対して「なぜ?」を繰り返し、品質改善に対する切迫感を共有しながら取り組みはじめて約6カ月、動かなかった岩がゆっくり動き出すように不良ゼロ達成ラインが現れはじめ、やがて全ラインがゼロ連続日数を競うまでになりました。

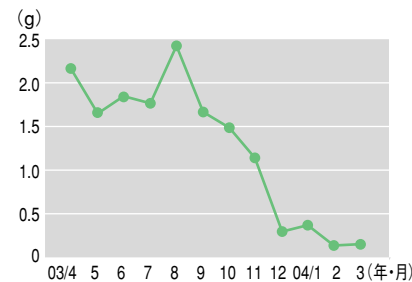
「不良ゼロ」達成状況例 (不良数) (配線板アッシー工程)



ミス・ムダ・ムリ・ムラの追放により廃棄物が激減

「不良ゼロ」の取り組みが進むとともに、環境側面への効果も目に見えて鮮明になってきました。数カ月かけないと満杯にならなくなった不良品集積用バケットをはじめ、不良品を出さないことで廃棄物発生量が激減。資源のムダやロスを追放するとともに、“決められたルールは必ず守る”という「不良ゼロ」の基本姿勢が廃棄物の分別意識にも浸透しました。取り組みの基本中の基本に5Sの標準化を掲げる島田製作所は、内製機械による廃棄物の減容化、発泡スチロールの高炉燃料化など独自の廃棄物削減活動を展開。資源の有効活用と循環に積極的に取り組んでいます。

メーター鉛付着廃棄物の発生量推移 (1台当たり)



※メーターの配線板関係にはハンダが使われています。この鉛付着廃棄物も「不良ゼロ」の取り組みと比例して減りました。

品質の追求が環境負荷を低減することを証明

成形加工ラインでは材料ロスの削減と併せ、生産効率の向上により省エネにも大きな改善効果が生まれました。代表的な事例が金型交換時間の大幅短縮です。「不良ゼロ」開始前は3分だった交換時間を徐々に縮め、現在は25秒まで短縮。さらに20秒に挑むことで、原単位におけるエネルギー使用量の最小化を追求し、生産効率の大幅な向上に努めています。

さらに日常業務の中に環境の浸透を図るため、啓発活動に力を注いでいます。各職場に設置した環境コーナー、外部講師を招いた内部監査員教育、マテリアルフロコスト会計の導入など、品質追求と環境保全を一体化する活動に取り組んでいます。



20秒台で金型交換がおこなわれる500トン成形機

「ゼロ」の維持に向けて毎日がチャレンジです

組立製造部
第一組立チームリーダー
坂本 誠



「不良ゼロ」の品質改善が進むにつれ、部品廃棄物がどんどん減るのが実感できました。たいへんな取り組みですが、「ゼロ」を達成した時のうれしさも格別です。また、ELVへの対応も重要課題。有害物質検査器を導入し、検品マーカーなど副資材に禁止4物質を紛れ込ませないために厳しいチェックをおこない、安全を確認するシールをはるなど、徹底した対策を実施しました。



禁止物質を含まない副資材を並べた「安心棚」と説明板

富士工場

富士山麓に広がる自然環境を、地域と一体となって守り続けるために



今年1月に赴任したばかりですが、富士工場の環境取り組みを見直し、田園の中にある事業所という立地条件も含め、地域の皆さまの安心と信頼をいままで以上に獲得できる配慮に取り組んでいきたいと考えています。富士工場ではCO₂排出、騒音、環境負荷物質が主要な環境課題です。設備だけに頼らず、発生を予防するメカニズムづくりを推進するために、法規制以上の監視体制などチェックシステムの強化を図り、よりきめ細かな体制のもとに改善活動を展開する考えです。また、地域貢献活動にもこれまで以上に取り組み、地域と共生する工場をめざします。

■会社概要

名称：矢崎電線（株）富士工場
所在地：静岡県御殿場市保土沢652
工場長：山中 邦彦
主な製造品目：銅線、電線・ケーブル、コンパウンドなど
設立：1971年
敷地面積：134,821㎡
建物面積：69,964㎡
従業員数：247名



富士工場長

山中 邦彦

環境方針(1998年ISO14001認証取得)

当工場は、地球環境に及ぼす影響を考慮し、事業活動において適切な環境保全活動を行うため、次の通り方針を定める。

- (1) 目的・目標を設定、見直しして、継続的改善を行うとともに、法規制及び、その他の取り決め事項を遵守する。
- (2) 排出物(廃棄物含む)の抑制と有害物質の削減を行い、環境汚染を予防する。
- (3) エネルギー・資源の効率的な使用を行い、節約を図る。

エネルギー使用効率の
着実な向上を目標に取り組みを推進

富士工場は製品づくりの原材料となる銅線やコンパウンド、電線・ケーブルを製造する拠点です。装置産業である富士工場は、他の生産事業所と比べて多量のエネルギーを使用します。そのため、計画的な省エネ改善や従業員の意識高揚を図りながら、毎年1%以上のエネルギー効率向上を目標に取り組んでいます。富士工場を象徴する装置は、23本のバーナーを使い1,200℃の高温で1時間に40トンの銅を溶かすYCR溶解炉です。原料にはバージン材とともに回収資源銅を使用しています。64期は溶解炉への銅板投入方法を改善、



YCR溶解炉と原料の銅板投入
(分散して炉の炎を塞ぐように投入)

炉内に銅板が均一に分散するようにして熱効率を向上させ、CO₂排出量を297トン/年(前年比3%減)削減しました。

エコ製品の開発と環境負荷物質の徹底的な入口・出口管理

富士工場では環境配慮型製品として、鉛フリー塩化ビニルコンパウンドおよび脱塩ビを視野に入れたエコ電線を開発・生産しています。各種コンパウンド製造から電線製造までおこなう一貫生産の利点を活かし、使用目的や特性に合わせた各種環境配慮型電線をいち早くお客様に提供できる体制を整えるとともに、主力製品であるVVFケーブル(屋内配線用電線)については、タイプⅢ環境ラベルを視野に入れた活動に取り組んでいます。

また、EUのELVやRoHS規制への対応として、コンパウンド中の鉛含有量を測定するためXRF分析器を導入。規制基準より厳しい50ppm以下の自主基準値を設定し、入口管理と出口管理の徹底を図っています。



XRF分析器による鉛含有量の測定

創意工夫でゼロエミッションを推進

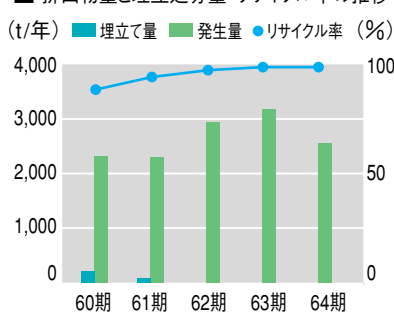
富士工場に隣接する和工業(株)は、電線の出荷時に利用する木製ドラムの回収・リサイクルをおこなっています。和工業では、回収した再使用可能な木製ドラムを修理してペンキ塗装していますが、その飛散量に着目しました。ムダな飛散量を減らしてペンキ使用量を削減するため、塗装ノズルをエアカーテン方式に変更。エアでペンキの噴出をガードすることで飛散を防止、ペンキ使用量を3.4トン/年(従来比9%減)削減しました。

富士工場全体では、2003年に埋立廃棄物をゼロを達成、現在までゼロを維持するとともに、排出物のリサイクル率は99.9%に達しています。



エアカーテン方式の塗装ノズル
(左:旧型 右:新型)

■ 排出物量と埋立処分量・リサイクル率の推移



美しい田園地域の環境を保全し続けるために

環境保全には行政や地域社会・企業との協力が不可欠と考える富士工場では、環境ボランティアや環境イベントへの参加に積極的に取り組んでいます。工場長自らが先頭に立つ工場周辺清掃活動の実施をはじめ、行政が主催する富士山一斉清掃活動、保育園児とともに鯉の放流をおこない水の大切さを考える会などに毎年参加。また、地域の方々を招いた花見会や納涼祭の開催などを通して、地域との交流に努めています。さらには、月1回の環境教育、毎年6月の環境月間の取り組みなどと合わせ、地域貢献活動を従業員の教育や意識向上のために欠かさない活動と位置づけています。



地域住民の方々を招いて毎年開催する花見会



環境月間で募集したポスター優秀作品を掲示

みんなで実践する環境保全をめざしています

総務部総務チーム
武藤 ゆかり



月1回の環境教育の資料づくり、環境月間の計画づくり、地域のみなさんとの交流会や清掃活動の準備・手配など、全員で環境に取り組んでいくためのいろいろな実務に携わっています。いま一番の取り組みはグリーン購入です。グリーン製品を調べてイントラネット上で紹介したり、各部署の購入品をチェックしてグリーン製品への切り替えをお願いしたりしています。がんばって、早く100%を達成したいですね。

物流全体の環境負荷を把握・管理する体制づくりに向けて

64期目標

- ① 製品・部品梱包箱の樹脂通箱化推進
- ② 輸配送の効率化追求とエコドライブの推進
- ③ 輸送体制の見直しによるモーダルシフトの推進
- ④ 物流拠点廃却ゴミ削減 (63期実績の10%削減)

64期活動結果

- ① 輸入ワイヤーハーネス樹脂通箱切替率:目標65%に対して実績51%
- ② CO₂排出量削減目標1,144トン/年に対して実績1,145トン/年
- ③ フェリー化目標6ルートに対して実績5ルート
- ④ 63期実績に対して14%削減

64期の取り組み

これまでの物流部門の環境保全対策は、物流各関連会社が環境マネジメントシステムの導入など自社努力に基づく改善により進められてきました。64期はこのような物流各関連会社の取り組みを矢崎グループ環境マネジメントのもとに集約、施策と目標を定めて一元管理できる体制構築に向けて取り組みを進めました。

物流部門におけるCO₂総排出量の把握

京都議定書の発効により、運輸業界にもCO₂排出量削減に向けた一層の努力が求められています。矢崎は物流部門における地球温暖化防止の取り組みをさらに強化するため、物流に関わる関連会社および輸送委託会社に対し、CO₂削減への協力要請を実施しました。まず物流全体のCO₂排出量の実態調査に着手、走行距離やCO₂排出量の集計、排出源や使用エネルギーの分類など把握をおこないました。その結果、矢崎グループにおける物流全体のCO₂排出量は、64期43,000トンでした。

物流部門64期CO₂排出量

事業者	排出源分類	主要エネルギー分類	走行距離 (千km)	CO ₂ 排出量 (t)
翔運輸	自社トラック	軽油	9,540	6,132
	他社トラック (輸送委託)	軽油	43,068	31,224
	物流拠点	ガソリン、電気、プロパンガス、都市ガス	—	1,068
アロー流通サービス	他社トラック (輸送委託)	軽油	3,324	1,920
	物流拠点	ガソリン、電気、プロパンガス、都市ガス	—	1,812
輸出入業者	他社トラック (輸送委託)	軽油	1,284	1,032
合計			57,216	43,188

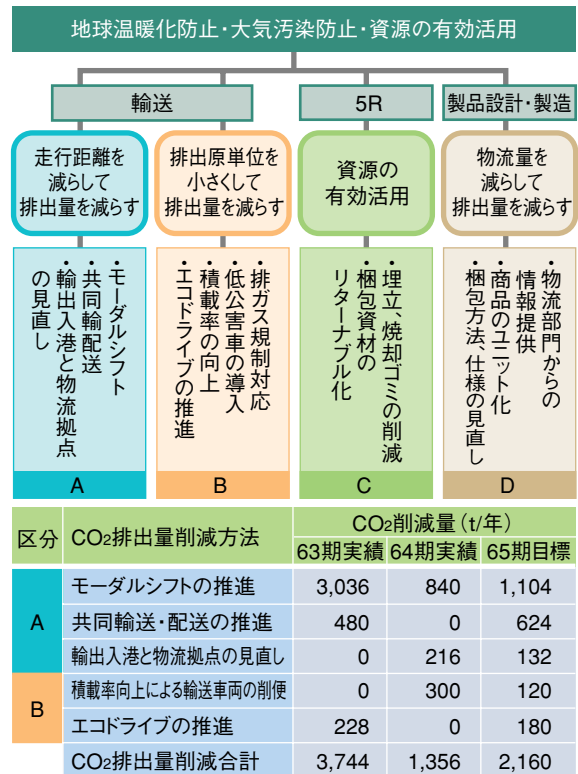
※翔運輸自社トラック台数:123台 輸送委託トラック総台数:702台

物流部門の環境負荷削減計画の策定

物流部門全体のCO₂排出量の把握とともに、一層の環境負荷削減への対策と計画を立案しました。地球温暖化防

止および大気汚染防止では、共同輸配送やモーダルシフト、デジタルタコグラフによるエコドライブの推進、積載効率の向上などによる取り組みを強化。CO₂排出量を63期~65期間で7,260トン、62期比(基準値)の15%を削減する目標を掲げました。資源の有効利用では、梱包資材のリターナブル化の推進、埋立・焼却ゴミの削減、梱包方法や仕様の変更などに取り組み、さらなる梱包資材の使用量削減を図る計画です。また、エコ物流への輸送シフトやその初期設定には関係部門の協力が不可欠なことから、各部署に連携を求め理解浸透に努めています。

物流部門環境負荷削減方法と計画



区分	資源の有効活用方法	64期実績	65期目標
C	逆輸入ワイヤーハーネス梱包箱の樹脂通箱化	切替率 51%	切替率 65%
	物流拠点排出ゴミの削減	対前年比 14%減	リサイクル率 99%

※区分Dについては、梱包設計および開発・設計部門との連携を生産部門を含めて検討中

より一層の物流合理化・効率化により環境負荷を低減するため、物流部門全体を対象とする環境管理体制づくりを進めています。

物流改善の新拠点、翔運輸(株)田原物流センター

輸送動線の短縮、積載効率向上などにより、交通渋滞の緩和や納入待機車両の削減を図り、地球温暖化防止につながる新しい物流拠点、翔運輸(株)田原物流センター(愛知県田原市)が2005年5月に完成しました。田原物流センターは、中継地混載輸送などによる積載率アップで輸配送便数

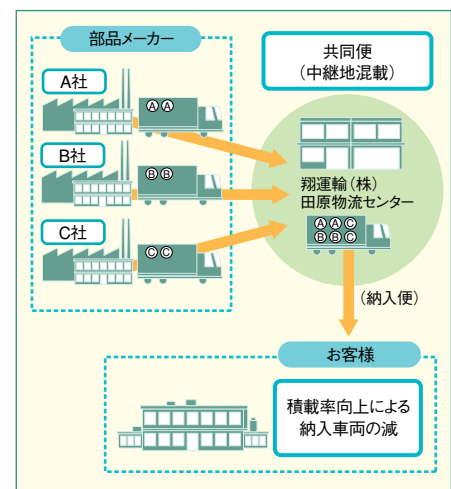


田原物流センターのイメージパース

を削減、お客様工場隣接のデポ活用による納入頻度向上など、数々の物流改善を図っています。CO₂排出量では、現状から24%の削減効果を見込んでいます。

また、環境調和型の新しい物流センターとして、敷地の25%を緑地として確保、敷地外に待機車両を出さない十分なパーキングエリアの確保、自然光や雨水の有効活用、天然ガスの利用などさまざまな配慮をおこなっています。

■積載率アップを図った中継地混載輸送



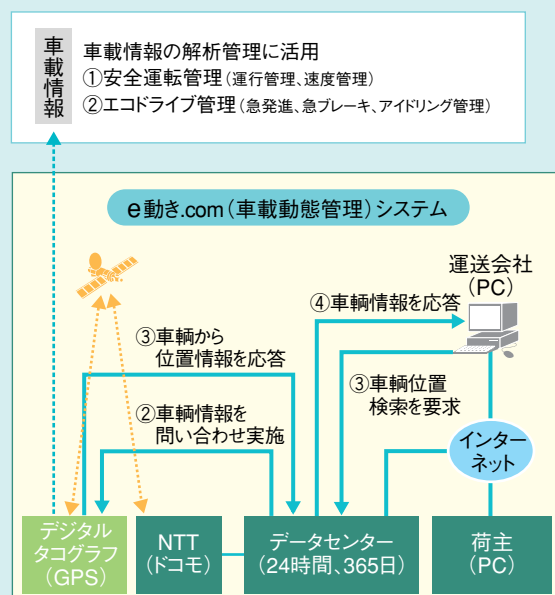
TOPICS

物流のエコドライブをデジタルタコグラフで支援

京都議定書の発効により国内CO₂排出量の20%減を目標とする運輸部門では、自主取り組み推進のために国土交通省の認定制度が設けられるなど、目標達成に向けて強化策が講じられています。矢崎ではデジタルタコグラフ活用によるエコドライブの普及を図るため、理解促進、提案や支援、業界講習会などさまざまな活動を展開しています。

デジタルタコグラフは運行履歴を記録し、安全速度、等速運転、経済速度走行などを管理。安全運転管理はもちろん、データ解析により最適運行ルート追求やアイドリング時間の原因究明と改善など、地球温暖化防止へのエコドライブを管理することができます。たとえば平坦な道路を100km/hまでの荒い運転、80km/h等速走行の安全運転とを比較すると、燃費に約20%の差が生じます。このような一例をはじめ、デジタルタコグラフはデータの活用によりさまざまなエコドライブ改善が可能です。矢崎の物流トラックにももちろん採用しています。

■エコドライブと積載率向上を支援するシステム



世界の矢崎による環境保全活動をめざして

64期目標

グローバル矢崎の環境対応体制へ向けてアセアン(13事業所)、中国(6事業所)で取り組み開始

64期活動結果

アセアン、中国、メキシコ地区での環境教育実施

64期の取り組み

グローバル環境マネジメントを展開するため、米州、欧州、アセアン、中国の地域別に体制づくりを進めています。米州、欧州ではすでに地域別環境会議を実施、地域内の環境取り組みに対する管理体制を整えています。一方、アセアン、中国で対応が遅れているため、体制づくりに向けて現地環境担当者の環境研修を実施するとともに、それぞれの地域で環境委員会を開催して早急な展開を要請しました。

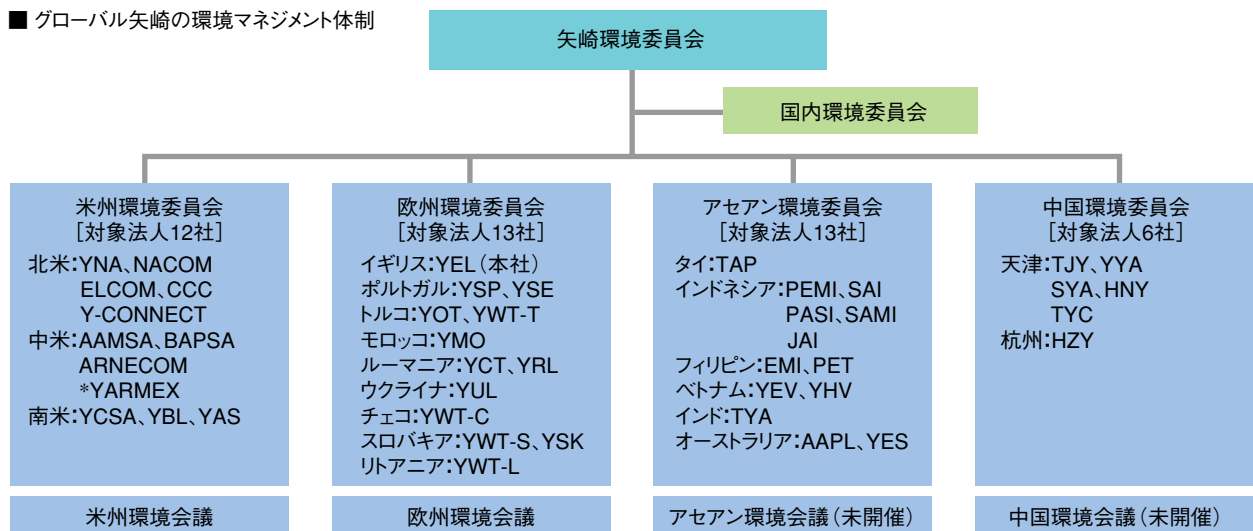
海外における環境マネジメント体制の構築

“世界のどの矢崎からも環境に関するトラブルを発生させない”ために、「矢崎地球環境憲章」の共有化に基づいたグローバル矢崎としての環境マネジメント体制の構築を進めています。体制の仕組みと展開では、生産事業所を対象に地域別に海外環境委員会・環境会議を設置して目標・実績を集約・管理し、日本との間に情報管理ネットワークを結んで全体的な管理・支援をおこなうことで、グローバルに環境負荷を低減していく考えです。

海外事業所への環境取り組みの展開

1. 「矢崎地球環境憲章」を世界共通の環境憲章として環境取り組みを推進
2. 「環境取り組み5カ年プラン」をもとに、海外各社ごとに自社の環境取り組みプランを策定。環境取り組みプランを年度計画に展開し、毎年着実に推進する
3. 重点取り組み項目
 - (1) 従業員への環境教育の実施
 - (2) 新設事業所におけるISO14001認証の取得
 - (3) 国・地域における環境基準を遵守する体制の構築
 - ① 大気汚染 ② 水質汚濁 ③ 騒音 ④ 振動 ⑤ 悪臭
 - (4) グローバル矢崎として環境取り組みができる体制の構築
 - ① 地球温暖化防止 (CO₂排出量削減)
 - エネルギー使用量を毎月把握
 - ② 廃棄物削減..... 埋立廃棄物ゼロへの取り組み
 - ③ 環境負荷物質削減
 - 事業所で使用する化学物質の管理と削減
 - ④ 水資源の節約..... 水の使用量を毎月把握
4. 米州、欧州、アセアン、中国各地域ごとに環境取り組み体制を構築
5. 国内では海外各社の環境取り組みプラン、年度計画の実績把握、監査および改善支援を実施

グローバル矢崎の環境マネジメント体制



*YARMEX: ACOSA, AEJ, PEDSA, SECOSA, MACSAの社内総称 (旧EWD)

地球温暖化防止など世界で取り組まなければならない環境問題に対して、
世界36カ国に広がる海外グループを一体化するグローバル環境マネジメントの構築に力を注いでいます。

海外事業所のISO14001認証取得

矢崎では海外生産事業所においても、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001認証取得に基づく環境保全活動の推進に取り組んでいます。

■ 海外法人のISO14001認証取得状況

取得年度	海外法人	所在国
1998	EDS マニュファクチャリング インク【EMI】	フィリピン
1999	台湾矢崎股份有限公司【TYC】	台湾
2000	矢崎ノースアメリカインク【YNA】	アメリカ
	矢崎ブラジル(有)【YBL】	ブラジル
	オーストラリアン・アロー(株)【AAPL】	オーストラリア
	オブレゴン自動車サーキット可変資本(株)【ACOSA】	メキシコ
	ファース自動車用電子部品可変資本(株)【AEJ】	
多様化電気製品可変資本(株)【PEDSA】		
	電気導体システム可変資本(株)【SECOSA】	
2001	タイ・アロー・プロダクツ(株)本社【TAP】	タイ
	タタ矢崎オートコンプ(株)【TYA】	インド
	天津矢崎汽车配件有限公司【TJY】	中国
	サーキット・コントロールズ・コーポレーション【CCG】	アメリカ
	ネイコム・コーポレーション【NACOM】	アメリカ
	矢崎トレス工業(株)【YTPMI】	フィリピン
	YTMコンポーネント・インク【YTMC】	
	オートコンプ システムズ インドネシア(株)【PASI】	インドネシア
2002	汕頭経済特区矢崎自動車部件有限公司【SYA】	中国
	エルコム・インク【ELCOM】	アメリカ
	タイ矢崎電線(株)【TYE】	タイ
	EDS マニュファクチャリング インドネシア(株)【PEMI】	インドネシア
	矢崎EDSサモア(株)【YES】	サモア
2003	YAZAKI WIRING TECHNOLOGIES INDIA PVR.LTD【YWTI】	インド
	華南矢崎(汕頭) 汽车配件有限公司【HNY】	中国
	アルネコム可変資本(株)【ARNECOM】	メキシコ
	矢崎EDSベトナム有限責任会社【YEV】	ベトナム
	メキシコ自動車部品可変資本(株)【AAMSA】	メキシコ
	矢崎シーメル(株)【YCSA】	コロンビア
	矢崎アルゼンチン(有)【YAS】	アルゼンチン
2004	プエナイベントウラ自動車部品可変資本(株)【BAPSA】	メキシコ
	矢崎ヨーロッパ(株)【YEL】※	ドイツ
	矢崎サルターノポルトガル自動車電気部品有限会社【YSP】	ポルトガル
	矢崎サルターノ・オバール電線有限会社【YSE】	
	YAZAKI MOROCCO S.A【YMO】	モロッコ
	YAZAKI OTOMOTIV YAN SANAYI VE TICARET A.S.【YOT】	トルコ
	矢崎スロバキア(株)【YSK】	スロバキア
	YAZAKI ROMANIA SRL【YRL】	ルーマニア
	矢崎ウクライナLLC【YUL】	ウクライナ
	YAZAKI WIRING technologies CZECH S.R.O.【YWTC】	チェコ
	YAZAKI WIRING technologies SLOVAKIA S.R.O.【YWTS】	スロバキア
UAB YAZAKI WIRING technologies LIETUVA【YWTL】	リトアニア	
YAZAKI WIRING technologies TURKIYE ELEKTRIK SISTEMLIERI SANAYI VE LIMITED SIRKETI【YWTT】	トルコ	
2005	杭州矢崎配件有限公司【HZY】	中国

※欧州ではすでにYSP、YSE、YSK、YWTS、YOTにおいてISO14001を取得していましたが、2004年12月にYELとヨーロッパの生産関連11社でISO14001マルチサイト方式による一括認証を取得しました。

グローバル環境マネジメントに向けた地域別活動

米 州

第1回米州環境会議を開催

2004年11月、第1回米州環境会議がアメリカのELCOMにおいて開催されました。米州地域の環境管理を統括するYNAのジョージ・ペリー社長、マイロン・トレニー副社長をはじめマネージャー、全米の環境担当者など、総勢約40名が会議に参加しました。日本からは2名の環境室員が出席し、環境取り組みのグローバル展開を議題に矢崎の環境取り組みと68期までにめざす姿、海外事業所における環境取り組みの進め方、環境管理体制、具体的な取り組み項目について説明をおこないました。米州側からは米州地区における①目標 ②5カ年計画 ③ISO14001による環境管理体制の強化 ④EU-ELV指令などへの対応、について進捗状況が報告されました。



第1回米州環境会議(ELCOM)

北米・中米地区環境担当者に環境教育を実施

アメリカのNACOM、ELCOM2社、メキシコのARNECOM、BAPSA、AAMSA、PEDSA4社を対象に環境取り組み状況の視察をおこなうとともに、ローカルスタッフ担当者および日本からの出向者を対象に環境教育を実施しました。日本国内の環境取り組みの進捗とグローバル展開、2004年社会環境報告書について解説をおこなうとともに、それぞれの社の取り組み状況を把握、指導などをおこないました。



BAPSAゴメスファリアス工場長のマリーナ・ゴンザレスによる取り組み説明

地域の特성에応じた独自の取り組みを展開

■ 欧州

第2回欧州環境会議を開催

2005年3月、第2回欧州環境会議がYWTC(チェコ)において開催されました。欧州地区の環境管理を統括するYEL(イギリス)のマイク・ポストン副社長、担当マネージャーのレオン・ダウゼンパークをはじめ13事業所から18名が出席、日本から環境室員2名、米州地域を統括するYNAからマイロン・トレーニー副社長も参加しました。矢崎から環境取り組みと海外における環境管理体制、環境経営が求められる背景、重点テーマなどについて説明。欧州側からは欧州地区における①環境5カ年計画 ②廃棄物削減 ③CO₂排出量削減 ④各事業所の取り組み状況に関して報告がおこなわれました。また、YNAから米州地域における環境取り組み5カ年計画について報告がありました。なお、欧州では2004年12月、統一した環境マネジメントシステムを構築するため、これまでに認証取得を完了した工場を含めた11工場とYELで、マルチサイト方式によるISO14001の一括認証を取得しました。



第2回欧州環境会議
(YWTC:チェコ)



欧州環境会議に
引き続きおこなわれた
YWTC工場視察

■ アセアン・中国

第1回アセアン環境委員会を実施

2005年3月、TAP(タイ)主催により、地域各社の社長出席のもとに第1回アセアン環境委員会が開催されました。アセアン各社の対応に遅れがあるため、今後どのように展開するかを話し合いました。合意を得た方向性は、各社環境担当者の日本環境研修の実施、組織をつくり展開を図るとともに、当面は日本人出向者により環境対応を推進する、というものです。また、矢崎本社からも早急に展開を図るように各社経営トップに要請しました。

第1回中国環境委員会を実施

2005年3月、TYC(台湾)でおこなわれる「中国地区総経理会議」の機会を利用し、環境取り組みが遅れている中国地域に対して「第1回中国環境委員会」を実施しました。グローバル矢崎の地球温暖化防止の進め方、海外事業所の環境取り組み体制づくり、環境データの集約・把握と本社への実績報告について再度説明をおこない、中国地域各社の現状報告を受けました。日本人出向者による取り組みの推進などの要望を受けるとともに、矢崎本社からも早急に展開を図るように各社経営トップに要請しました。



第1回中国環境委員会(TYC:台湾)

アセアン・中国環境担当者の日本環境研修

対応に遅れがあるアセアン・中国地域に対して、環境担当者が矢崎グローバル環境マネジメントの考え方を理解し、各社ごとに具体的に環境活動が展開できるようにするため、2005年4月に各社環境担当者(総勢18名)の日本環境研修を実施しました。



環境担当役員・邑松専務による研修

グローバル矢崎として世界で歩調を合わせる取り組みを進めるとともに、各国の事業所は地域の環境課題に応じてそれぞれの取り組みを展開しています。

各地域の環境保全・社会貢献活動

水使用量の節減 AAMSA (メキシコ)

貴重な水資源を大切に使うため、水使用量の節減に取り組みました。工場敷地内に雨水をためるタンクを設置して樹木への散水用に利用、これまで散水用に使用していた水量を79%削減しました。また、トイレのタンク内にレンガなどを入れてタンク内の満水量を削減、1回当たり10リットルの使用量を6リットルに節水しています。さらに、トイレの手洗いをすべて「節水パイプ」に変更、蛇口に手を当てている間だけ水が出る仕組みにしました。



工場内に設置した雨水貯水タンク

廃棄樹脂を再資源化 ELCOM (アメリカ)、ACC (メキシコ)

ELCOMでは工程中央に廃棄樹脂置き場を設置し無駄の見える化を図りました。この取り組みを開始した2004年10月からの半年間で、廃棄処理コストを半分以下に低減しました。



工程中央に設置した廃棄樹脂置き場 (ELCOM)

ACCでは、廃棄樹脂を自社で粉砕、熔解加工してリペレット化をおこない、生産資源として活用しています。



ELCOMの廃棄樹脂の推移を説明する山田忠幸マネージャー

工場周辺環境の改善 YYA (中国)

これまで排気ダクトを下向きに設置していたため、その周囲の芝生を枯れさせることがありました。そこで排気ダクトを上向きにするとともに消音対策を施すことで、芝生の緑を守るだけで

なく、工場周辺への騒音レベルを低減しました。YYAは環境教育の展開により固体廃棄物分別の100%化を達成したほか、省エネ活動、水質汚濁防止などにも成果をあげています。



排気ダクトの改善前



改善後

100名以上で植樹活動 SYA (中国)

地球の保護を企業の理念に掲げるSYAは、汕頭市の環境改善に積極的に参加し、ゴミ拾いや奉仕活動を展開しています。2004年はさらに従業員の環境意識を高めるため「汕頭緑色義工植樹活動」に参加、率先して取り組む管理職層をはじめ、100名以上の従業員が礮石風景区において植林をおこないました。



「汕頭緑色義工植樹活動」に参加したSYA従業員

スマトラ沖地震の復興支援 TYE (タイ)

2004年12月に東南アジアを襲ったスマトラ沖地震により、タイでもプーケットをはじめ南部6県で津波による大きな被害を受けました。TYEでは地震後の復興支援としてプーケット・クラビー地区に従業員を派遣、ホテルの電気設備の点検・復旧に当たりました。海水に浸かったり、漏電の恐れがあったり、ほとんどの設備が使用できない状態の中、5日間でホテル4件について腐食箇所を補修し、電線ケーブルの絶縁性を確認しました。1カ月後にホテル3件が営業再開、残りの1件も6月に再開できる見込みになりました。



プーケットで電線の点検・復旧に取り組むTYE従業員

グローバル矢崎環境データの把握と集計

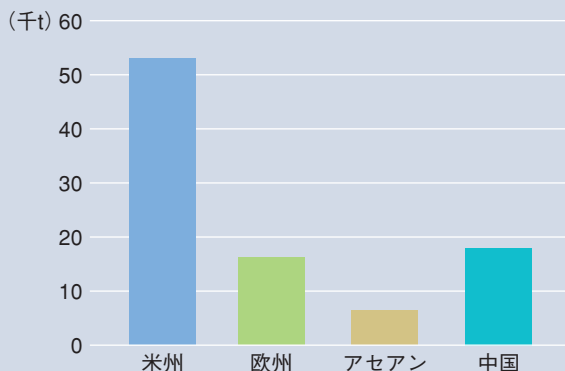
矢崎はグローバル環境マネジメントの構築に向け、地域ごとの環境委員会がメンバーの海外法人の環境データを集約、本社においてグローバル環境データとして一元管理できる体制づくりに努めています。

64期は、データ収集の未徹底から関連するすべての法人のデータは揃いませんでした。今後は、収集や算出の精度をさらに高めた環境データを掲載していきたいと考えています。

グローバル環境データ

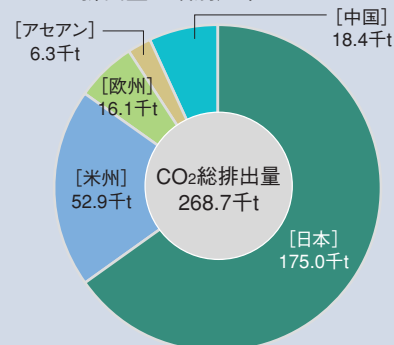
データ期間：2004年1月～12月 ※日本のデータは2004年7月～2005年6月

■ CO₂排出量



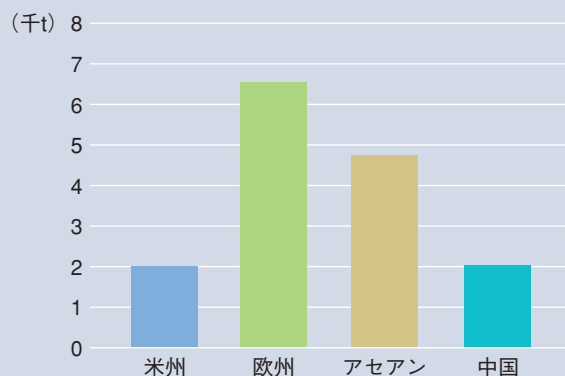
データ範囲：米州7社、欧州11社、アセアン5社、中国6社

■ CO₂排出量地域別比率



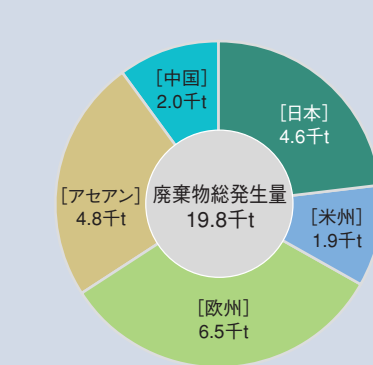
※日本国内の換算係数を利用してエネルギー使用量から算出。
 <エネルギー (GJ) × 0.0767 = CO₂ (トン-CO₂) >
 ※日本の数値は矢崎グループ全135事業所の合計

■ 廃棄物発生量

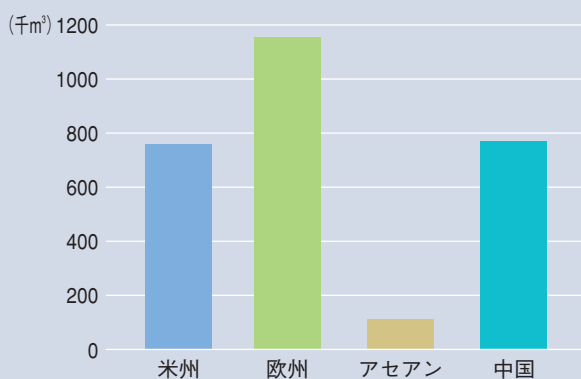


データ範囲：米州6社、欧州11社、アセアン4社、中国4社

■ 廃棄物発生量地域別比率

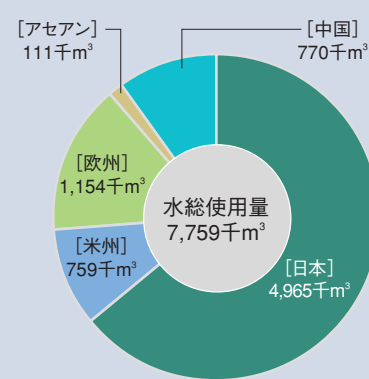


■ 水使用量



データ範囲：米州7社、欧州11社、アセアン3社、中国6社

■ 水使用量地域別比率



海外事業所の取り組み事例 — YOT (トルコ)

大きな成果をめざす、小さな省エネの積み重ね

1995年に設立されたYOT (Yazaki Otomotiv Yan Sanati ve Tizaret A.S.)は、クズルク、ゲムリク、ムダニアの3地区に工場があり、約2,100名の従業員が働く海外生産事業所です。欧州環境会議のメンバーとして環境保全に取り組んでいます。

省エネ推進のためにエネルギー・チームを組織

ワイヤーハーネス製造工場は労働集約型、いわゆる人の手による製品組立を主体とする工場であり、装置型工場と比べて機械設備に投入するエネルギーが少ないことが特徴です。しかし、労働環境として必要な空調、照明といったテーマから省エネが図れます。

YOTは2003年11月からエネルギー・チームを組織して省エネルギー活動に取り組んでいます。チームは環境・安全・衛生、製造、保守管理、倉庫の担当者から構成され、毎月1回会議を開いて課題や改善方法の検討、情報交換などをおこなっています。



クズルク工場(1996年) ゲムリク工場(2003年) ムダニア工場(2003年)

ソーラーパネルで自然エネルギーを利用

YOTでは電気とボイラーを使って湯を沸かしていましたが、省エネを図るためにソーラーパネルを建屋の屋根に設置。冬季に必要な湯量の20%、夏季に必要な湯量の85%をソーラーパネルでまかなえるようにし、足りない分だけボイラーを使うようにしました。その結果、年間最大10トンの石油燃料、年間最大2,000kWhの電力の節約につなげました。

また、従来の暖房システムは手動操作であったため、過剰暖房や作動・停止のミスなどによるエネルギーのムダがありました。そこで集中自動制御に切り替えをおこない、暖房効率の最適化と操作ミスの抑制を図ることで50,000kWhの電力を節約しました。



クズルク工場の屋根に設置されたソーラーパネル

廃棄物も減らしたボイラーシステムの改善

YOTの暖房システムの熱源はボイラーですが、バーナーに燃料が時間通りに供給されない、燃料漏れが生じるなど、ボイラー操作にも手動による弊害が発生していました。熱損失や燃料漏れによるエネルギーロスだけでなく、汚染廃棄物も170kg排出していました。これを改善するため、ボイラーへの燃料供給にセンサを用いた自動制御システムを導入。暖房効果が向上するとともに燃料漏れもなくなり、汚染廃棄物量が大幅に減りました。

照明を減らして、さらに以前よりも明るく

工場はライン単位ごとに35個の蛍光灯(88w)を照明に使用していましたが、ライン単位に24個の蛍光灯(58w)にして設計や配置を変更、年間最大75,000kWhの電力を節約しました。これまでも200~350ルクスの十分な照明度がありましたが、新しい照明はラインの全地点で500ルクスの照度を確保しています。従来の機械式安定器から電子安定器に変更することで、少ないエネルギーで同水準の照度、安定した照度が得られる上、蛍光灯の長寿化が実現したのです。また、故障が少なく、保守管理の手間も省力化できるなどのメリットを発揮しています。

■ ライン照明の改善前と改善後



改善前



改善後

矢崎グループ・国内生産事業所環境データ

沼津製作所

●所在地/静岡県沼津市大岡2771

●製造品目/電力ケーブル、通信ケーブル、分岐付ケーブル

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	アルミ溶解炉	200	200	111.6	49
ばいじん	アルミ溶解炉	0.2	0.2	0.07	0.01
SOx	アルミ溶解炉	0.325	0.325	0.01未満	0.00

★単位: NOx...ppm、ばいじん...g/Nm³、SOx...Nm³/h
★アルミ溶解炉運転時間3.5H/回×18回/年

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	6.0~8.5	8.2	6.5	7.63
BOD	160(120)	25(20)	10(3)	5.4	0.5未満	1.6
COD	—	—	—	—	—	—
SS	200(150)	70(50)	10(3)	8	1未満	1.41
鉱物油	5	5	3	0.7	0.5未満	0.505
動植物油	—	—	—	—	—	—
銅	3	1	0.3	0.078	0.005	0.0259

★単位: pHを除きmg/L
※pH: 水素イオン濃度 ※BOD: 生物化学的酸素要求量
※COD: 化学的酸素要求量 ※SS: 水中の懸濁物質濃度

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量				移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量	製造量
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物					
キシレン	677	602	—	—	75	—	—	—	—	—
トルエン	1,959	1,743	—	—	216	—	—	—	—	—
鉛及びその化合物	3,264	—	—	—	464	—	2,800	—	—	—
フタル酸ビス	343,529	—	—	—	48,781	—	294,748	—	—	—
アンチモン及びその化合物	1,978	—	—	—	281	—	1,697	—	—	—

※行政届出データに基づき作成 ※単位: kg ※事業所内処分量: 当該事業所における埋立処分量
※リサイクル量: 有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
※除去処理量: 場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
※消費量: 反応により他の物質に変化した、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

(注)「規制値」は法または条例および協定の値を記載しています。
「—」は規制対象外または実測値なしを示します。

島田製作所

●所在地/静岡県島田市横井1-7-1

●製造品目/自動車用計器類

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	—	5.8~8.6	6.5~8.0	7.5	6.9	7.25
BOD	—	25(20)	15(10)	4.7	0.6	1.78
SS	—	60(40)	30(20)	2.4	1.0未満	1.25
鉱物油	—	5	1.5	0.50未満	0.50未満	0.50未満
銅	—	1	0.2	0.10未満	0.10未満	0.10未満
亜鉛	—	3	0.2	0.11	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	—	10	0.5	0.10未満	0.10未満	0.10未満
全クロム	—	2	0.2	0.05未満	0.05未満	0.05未満
六価クロム	—	0.5	0.05	0.05未満	0.05未満	0.05未満
ジクロロメタン	—	0.2	0.1	0.002未満	0.002未満	0.002未満

★単位: pHを除きmg/L
※pH: 水素イオン濃度 ※BOD: 生物化学的酸素要求量
※COD: 化学的酸素要求量 ※SS: 水中の懸濁物質濃度

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量				移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量	製造量
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物					
エチルベンゼン	1,890	1,700	0	0	190	0	0	0	0	0
キシレン	4,660	4,200	0	0	460	0	0	0	0	0
銅水溶性塩	24,000	0	0	0	0	24,000	0	0	0	0
トルエン	7,800	7,000	0	0	800	0	0	0	0	0
鉛及びその化合物	4,400	0	0	0	0	1,200	0	3,200	0	0

※行政届出データに基づき作成 ※単位: kg ※事業所内処分量: 当該事業所における埋立処分量
※リサイクル量: 有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
※除去処理量: 場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
※消費量: 反応により他の物質に変化した、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

大気については、規制対象となる特定施設はありません。

(注)「規制値」は法または条例および協定の値を記載しています。
「—」は規制対象外または実測値なしを示します。

大浜工場

●所在地/静岡県掛川市国包1360

●製造品目/端子・ジャンクションブロック

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	-	5.8~8.6	6.0~8.4	7.68	7.30	7.50
BOD	-	20	15	6.3	1.6	2.36
COD	-	(20)	(15)	3.0	0.4	2.51
SS	-	30	25	12	0	1.80
鉱物油	-	3	-	1.0未満	1.0未満	1.0未満
動植物油	-	30	-	1.0未満	1.0未満	1.0未満
銅	-	1	0.8	0.2未満	0.2未満	0.2未満
フッ素	-	15	0.6	0.2未満	0.2未満	0.2未満
亜鉛	-	1	0.8	0.05未満	0.005未満	0.05未満
溶解性鉄	-	10	8	0.3未満	0.3未満	0.3未満
溶解性マンガン	-	10	-	0.10未満	0.10未満	0.10未満
全窒素	-	60/1日の平均	-	5.5未満	5.5未満	5.5未満
全リン	-	8/1日の平均	-	0.01未満	0.01未満	0.01未満
鉛	-	0.01	0.01	0.01未満	0.01未満	0.01未満

★単位はpHを除きmg/L
 ※pH:水素イオン濃度 ※BOD:生物学的酸素要求量
 ※COD:化学的酸素要求量 ※SS:水中の懸濁物質濃度

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量		移動量	リサイクル	除去処理量	消費量	製造量
		大気	水質					
ニッケル	4,002	0	0	0	23	0	3,979	0
トルエン	2,734	3,000	0	0	0	0	0	0
鉛	3,174	2.6	0	0	940	0	2,231.4	0

※行政届出データに基づき作成 ※単位:kg ※事業所内処分量:当該事業所における埋立処分量
 ※リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 ※除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
 ※消費量:反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

大気については、規制対象となる特定施設はありません。

(注)「規制値」は法または条例および協定の値を記載しています。
 「-」は規制対象外または実測値なしを示します。

裾野製作所

●所在地/静岡県裾野市御宿1500

●製造品目/自動車用低圧電線

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量		移動量	リサイクル	除去処理量	消費量	製造量
		大気	水質					
鉛	7,339	0	0	0	4,262	0	3,077	0
トルエン	6,226	5,000	0	0	555	0	671	0
キシレン	2,898	2,124	0	0	235.8	0	538.5	0
アンチモン及ビノル化合物	18,935	0	0	0	1,572	0	17,363	0
フルレンジ-2-エチルヘキシル	4,122	0	0	0	239	0	3,883	0
テカプロモゾフェルエーテル	4,253	0	0	0	353	0	3,900	0

※行政届出データに基づき作成 ※単位:kg ※事業所内処分量:当該事業所における埋立処分量
 ※リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 ※除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
 ※消費量:反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

大気、水質については、それぞれ規制対象となる特定施設はありません。

保土沢工場

●所在地/静岡県御殿場市保土沢1157-106

●製造品目/住宅用ハーネス、電装ハーネス、光コネクタ

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量		移動量	リサイクル	除去処理量	消費量	製造量
		大気	水質					
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	44,326	0	0	0	660	0	43,666	0

※行政届出データに基づき作成 ※単位:kg ※事業所内処分量:当該事業所における埋立処分量
 ※リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 ※除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
 ※消費量:反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

大気、水質については、それぞれ規制対象となる特定施設はありません。

浜松工場

●所在地/静岡県浜松市東町740

●製造品目/吸収冷温水器、太陽熱温水器

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	ボイラー3t	150	-	-	146
	ボイラー4t	150	-	-	94
ばいじん	ボイラー3t	0.10	-	-	0.01未満
	ボイラー4t	0.10	-	-	0.01未満
SOx	-	-	-	-	-

★単位:NOx...ppm、ばいじん...g/Nm³、SOx...Nm³/h

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	5.8~8.6	8.4	6.6	7.7
BOD	25(20)	25(20)	20	6.8	0.7	2.7
COD	160(120)	25(20)	20	15.6	2.5	10.7
SS	200(150)	50(40)	35	17.0	2.0	5.4
鉱物油	5	5	3	1未満	1未満	1未満
動植物油	30	30	30	1未満	-	-
銅	3	1	1	0.07	0.05未満	0.053未満
フッ素	8	8	8	0.06	-	-
亜鉛	5	3	1	0.22	0.05未満	0.082未満
溶解性鉄	10	10	1	0.2	0.1未満	0.12未満
溶解性マンガン	10	10	8	0.1未満	-	-
全窒素	120(60)	120(60)	120(60)	17.1	-	-
全リン	16(8)	16(8)	16(8)	5.04	-	-
鉛	0.1	0.1	0.1	0.01未満	0.01未満	0.01未満

★単位:pHを除きmg/L
 ※pH:水素イオン濃度 ※BOD:生物学的酸素要求量
 ※COD:化学的酸素要求量 ※SS:水中の懸濁物質濃度

PRTR法に該当する物質はありません。
 (PRTR法対象物質の取扱量が報告対象量未満のため)

(注)「規制値」は法または条例および協定の値を記載しています。
 「-」は規制対象外または実測値なしを示します。

榛原工場

●所在地 / 静岡県榛原郡榛原町布引原206-1

●製造品目 / コネクタ・金型・W/H専用機・電装部品

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	ボイラー(CH-1-1)	150	150	100	77
	ボイラー(CH-1-2)	150	150	100	64
ばいじん	ボイラー(CH-1-1)	0.1	0.1	0.05	0.01未満
	ボイラー(CH-1-2)	0.1	0.1	0.05	0.01未満
SOx	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—

★単位: NOx: ppm、ばいじん: g/Nm³、SOx: Nm³/h

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	6.2~8.2	7.7	7.1	7.2
BOD	120	30	15	9.6	0.8	2.0
COD	120	30	20	9.1	5.5	7.2
SS	150	7	35	5.6	1.0	2.1
鉱物油	5	—	2.5	1未満	1未満	1未満
動植物油	30	—	15	1未満	1未満	1未満
銅	3	—	1.5	0.05未満	0.05未満	0.05未満
フッ素	8	—	4	0.2未満	0.2未満	0.2未満
亜鉛	5	—	2.5	0.05未満	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	10	—	5	0.1未満	0.1未満	0.1未満
溶解性マンガ	10	—	5	0.1未満	0.1未満	0.1未満
全窒素	60	—	30	5.8	5.8	5.8
全リン	8	—	4	3.42	3.42	3.42
鉛	0.1	—	0.05	0.01未満	0.01未満	0.01未満

★単位はpHを除きmg/L
 ※pH: 水素イオン濃度 ※BOD: 生物学的酸素要求量
 ※COD: 化学的酸素要求量 ※SS: 水中の懸濁物質濃度

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量				
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物	リサイクル	除去処理	消費量	製造量
トルエン	21,300	20,000	0	0	1,300	0	0	0	0
鉛	3,603	0	0	0	0	255	0	3,348	0

※行政届出データに基づき作成 ※単位: kg ※事業所内処分量: 当該事業所における埋立処分量
 ※リサイクル量: 有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 ※除去処理量: 場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
 ※消費量: 反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

(注) 「規制値」は法または条例および協定の値を記載しています。
 「—」は規制対象外または実測値なしを示します。

富士工場

●所在地 / 静岡県御殿場市保土沢652

●製造品目 / 銅荒引き線、屋内配線用ケーブル、自動車用ケーブル、ゴム部品、塩化ビニルコンパウンド、電気絶縁用テープ

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値	実績
NOx	溶解炉	180	32
ばいじん	溶解炉	0.2	0.01未満
SOx	溶解炉	4	0.7未満

★単位: NOx: ppm、ばいじん: g/Nm³、SOx: Nm³/h

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	—	6.0~8.4	8.5	7.6	8
BOD	160(120)	25(20)	15	11	0.5未満	2.6
参考(COD)	160(120)	—	15	6.3	0.5未満	2.2
SS	200(150)	50(40)	30	6	1未満	1.6
鉱物油	5	5	3	0.7	0.5未満	0.5
銅	3	1	0.5	0.1	0.07	0.03
鉛	0.1	—	0.08	0.027	0.001未満	0.008
チウラム	0.06	—	0.03	0.0006未満	0.0006未満	0.0006未満

★単位はpHを除きmg/L
 ※pH: 水素イオン濃度 ※BOD: 生物学的酸素要求量
 ※COD: 化学的酸素要求量 ※SS: 水中の懸濁物質濃度

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量				
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物	リサイクル	除去処理	消費量	製造量
アジピン酸ビス	7,400	0	0	0	0	440	0	6,960	0
アンチモン及びその化合物	49,000	0	0	0	0	730	0	48,270	0
ビスフェノールA	1,400	0	0	0	0	22	0	1,378	0
キシレン	2,900	2,900	0	0	0	0	0	0	0
テカプロモジフェニルエーテル	3,500	0	0	0	0	40	0	3,460	0
トルエン	17,000	10,100	0	0	0	6,900	0	0	0
鉛及びその化合物	2,900	0	0	0	0	560	0	2,340	0
フタル酸ビス	4,300,000	0	0	0	0	6,500	0	4,293,500	0

※行政届出データに基づき作成 ※単位: kg ※事業所内処分量: 当該事業所における埋立処分量
 ※リサイクル量: 有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 ※除去処理量: 場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
 ※消費量: 反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

(注) 「規制値」は法または条例および協定の値を記載しています。
 「—」は規制対象外または実測値なしを示します。

天竜工場

●所在地／静岡県浜松市二俣町南鹿島23

●製造品目／ガスメータ、ガス警報器

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	アルミ溶解炉	—	180	180	18未満
ばいじん	アルミ溶解炉	0.2	0.2	0.2	0.001未満
SOx	アルミ溶解炉	—	0.672	0.672	0.008未満
塩化水素濃度	アルミ溶解炉	80	80	80	0.67
塩素濃度	アルミ溶解炉	30	30	30	2.3
フッ素化合物濃度	アルミ溶解炉	10	3	3	0.8未満

★単位: NOx:ppm、ばいじん: g/Nm³、SOx: Nm³/h

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	6.0~8.4	8.3	7.7	8.0
BOD	160(120)	25(20)	15	1.7	1.0	1.1
COD	160(120)	25(20)	15	3.5	1.0	1.9
SS	200(150)	50(40)	30	5mg/未満	5mg/未満	5mg/未満
鉱物油	5	5	3	2.5mg/未満	2.5mg/未満	2.5mg/未満
フッ素	8	8	8	0.2	0.1mg/未満	0.1
亜鉛	5	3	1	0.08	0.05未満	0.06
溶解性鉄	10	10	8	0.1未満	0.1未満	0.1未満
溶解性マンガ	10	10	8	0.1未満	0.1未満	0.1未満
鉛	0.1	—	0.1	0.01未満	0.01未満	0.01未満

★単位はpHを除きmg/L
 ※pH: 水素イオン濃度 ※BOD: 生物化学的酸素要求量
 ※COD: 化学的酸素要求量 ※SS: 水中の懸濁物質濃度

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量				
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物	リサイクル	除去処理量	消費量	製造量
トルエン	6,534	6,344	—	—	190	—	—	—	—
キシレン	9,459	8,949	—	—	510	—	—	—	—

※行政届出データに基づき作成 ※単位: kg ※事業所内処分量: 当該事業所における埋立処分量
 ※リサイクル量: 有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 ※除去処理量: 場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
 ※消費量: 反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

(注)「規制値」は法または条例および協定の値を記載しています。
 「—」は規制対象外または実測値なしを示します。

●以下の生産事業所については、大気、水質、PRTR対象物質に関して規制の対象となる特定の施設や物質の取り扱いがありませんので記載していません。

鷺津工場

●所在地／静岡県湖西市鷺津1424

●製造品目／ワイヤーハーネス

新見工場

●所在地／岡山県新見市西方2117-1

●製造品目／ワイヤーハーネス

大東工場

●所在地／静岡県掛川市大坂653-2

●製造品目／ワイヤーハーネス

栃木工場

●所在地／栃木県那須郡南那須町月次500

●製造品目／ワイヤーハーネス

六合工場

●所在地／静岡県島田市道悦3-1-43

●製造品目／タコグラフ、タクシメーター

第三者コメント

「社会環境報告書 2005」
第三者のコメント

矢崎総業株式会社
代表取締役会長 矢崎裕彦 殿
代表取締役社長 矢崎信二 殿



2005年8月25日

第三者コメントの目的は「社会環境報告書 2005」（以下、「同報告書」という。）に記載された重要な社会面・環境面の取り組み及びその記載内容に関して、特徴、成果、改善点、今後の方向性についてコメントすることを目的としています。コメントするために以下の手続きを実施しています。

1. 経営者（矢崎裕彦代表取締役会長、矢崎信二代表取締役社長）へのインタビュー
2. 本社（矢崎総業㈱）、富士工場（矢崎電線㈱）におけるヒアリング及び視察
3. 編集会議への参加
4. 同報告書の最終原稿の通読

1. 国内空洞化対策としての新規事業の進展

矢崎グループでは、グローバルな事業展開を従来から行っています。その際の、海外事業移転に伴う国内空洞化対策として新規事業を近年積極的に進めています。2004年度は更に新規事業を幅広く展開し、矢崎グループの将来の事業の柱の1つになるように育成しています。矢崎グループの新規事業は、社是の精神を基に、介護事業、リサイクル事業等社会にとって必要とされる事業が中心となっています。また、事業の本質的な部分での高い評価を維持しつつ、2004年度は私企業として存続するための、最低限の利益を確保することも考慮し、社会性の高い事業の継続的な展開につき真摯に取り組んでいます。

社会性の高い新規事業において、高い品質を維持しながら、事業を真に継続していくことは非常に困難なことです。矢崎グループの新規事業はその素晴らしい成功となることを期待します。

2. グローバルな環境マネジメント体制の進展

矢崎グループは2003年度から海外での環境マネジメント体制の構築に着手し、2004年度は環境パフォーマンス情報に関しても一部把握が可能となりました。生産拠点半数以上が海外にある矢崎グループにとり、海外における環境体制の整備を着実に進めていることは高く評価できます。

今後は、海外を含めた取引先からの調達基準につき整備をより一層進め、環境や労働環境等社会面も含めた調達基準を制定し、徹底していくことが期待されます。

3. 富士工場での取り組みについて

(1) 矢崎グループとしての廃棄物管理体制の構築

富士工場では、廃棄物の適正管理の更なる徹底に向けて活動を推進しています。また、本社でも矢崎グループ

（国内）の廃棄物業者等の管理状況を把握する調査を開始しました。

廃棄物に関する法規制等は継続して強化されると考えられます。今後は、調査結果に基づき、本社及び矢崎グループ各社で協力し、リスクマネジメントの観点から廃棄物管理全般の合理的で効果的な矢崎グループとしてのマネジメント体制を構築することをお勧めします。

(2) 「社会環境報告書を読む会」から地域の子どもたちへの環境教育への発展

2005年6月に実施した「社会環境報告書を読む会」の参加者である環境NPO「富士山ナショナルトラスト」からの依頼を受け、2005年7月に富士工場は近隣の小学生の環境対策を中心とした工場見学に対応しました。このように、本社でのステークホルダーとの対話をきっかけとして、その輪が矢崎グループ全体に広がっていくことは望ましいことです。

4. 昨年度指摘事項の改善状況－CSR体制の整備

昨年度指摘した事項として、社是等において企業の社会的責任を果たす姿勢は明示されていますが、コンプライアンス、リスクマネジメント等のCSR関連の基準、体制が十分ではないことがあります。

矢崎グループは2004年度の社内での現状調査を受け、2005年度の方針の第一にコンプライアンスの徹底を掲げ、体制等の整備に着手しています。会社にとっての課題を明確にし、対応をしていく姿勢は評価できます。

今後は、コンプライアンスを基礎としつつCSRを考慮した矢崎グループとしての体制を構築することが望まれます。

※このコメントは、報告書の記載情報の収集と報告に関するプロセスの有効性や信頼性を述べるものではありません

株式会社中央青山サステナビリティ認証機構
(中央青山監査法人グループ)



代表取締役社長 細野康弘

取締役副社長 井上壽枝

GRIガイドライン(2002) 対照表

本報告書はGRIガイドライン2002年版を参考として作成をおこないました。当対照表は、指標に対して該当する記載をまとめたものです。

項目	指標	該当ページ	項目等
1 ビジョンと戦略			
1.1	持続可能な発展への寄与に関する組織のビジョンと戦略に関する声明。	3P-6P	トップインタビュー
1.2	報告書の主要要素を表す最高経営責任者(または同等の上級管理職)の声明。	3P-6P	トップインタビュー
2 報告組織の概要			
組織概要			
2.1	報告組織の名称。	2P	企業概要
2.2	主な製品やサービス。	1P	事業概要
2.3	報告組織の事業構造。	1P、2P	事業概要、企業概要
2.4	主要部門、製造部門子会社、系列企業及び合併企業の記述。	1P、2P	事業概要、企業概要
2.5	事業所の所在国名。	1P、53P-54P	事業概要、グローバル環境マネジメント
2.6	企業形態(法的形態)。	2P	企業概要
2.7	対象市場の特質。	1P	事業概要
2.8	組織規模。	1P、2P	事業概要、企業概要
2.9	ステークホルダーのリスト。その特質、および報告組織との関係。	7P-8P	企業理念
報告書の範囲			
2.10	報告書に関する問合せ先、電子メールやHPのアドレスなど。	裏表紙	住所、電話・FAX番号、電子メール・HPアドレス
2.11	記載情報の報告期間。	2P	対象期間・範囲など
2.12	前回の報告書の発行日。	2P	対象期間・範囲など
2.13	「報告組織の範囲」。	2P	対象期間・範囲など
2.14	前回の報告書以降に発生した重大な変更。	—	該当なし
2.15	時系列での、また報告組織間での比較に重大な影響を与えうる報告上の基礎的事柄。	—	該当なし
2.16	以前発行した報告書に含まれている情報について、報告し直す場合、再報告の性質、効果及び理由を説明。	—	該当なし
報告書の概要			
2.17	報告書作成に際しGRIの原則または規定を適用しない旨の決定の記述。	—	参考ガイドラインとして適用
2.18	経済・環境・社会的コストと効果の算出に使用された基準/定義。	37P-38P	環境会計、マテリアルフローコスト会計
2.19	主要な経済・環境・社会情報に適用されている測定手法の、前回報告書発行以降の大きな変更。	66P	編集後記
2.20	持続可能性報告書に必要な、正確性、網羅性、信頼性を増進し保証するための方針と組織の取り組み。	23P-25P、64P、66P	社会環境報告書を読む会、第三者コメント、編集後記
2.21	報告書全体についての第三者保証書を付帯することに関する方針と現行の取り組み。	64P、66P	第三者コメント、編集後記
2.22	報告書利用者が、個別施設の情報も含め、組織の活動の経済・環境・社会的側面に関する追加情報報告書入手できる方法。	裏表紙	問い合わせ先
3 統治構造とマネジメントシステム			
構造と統治			
3.1	組織の統治構造。取締役会の下にある、戦略設定と組織の監督に責任を持つ主要委員会を含む。	8P、28P、53P	組織図、環境マネジメント体制・組織、グローバル矢崎の環境マネジメント体制
3.6	経済・環境・社会と他の関連事項に関する各方針の、監督、実施、監査に責任を持つ組織構造と主務者。	8P、28P、53P	組織図、環境マネジメント体制・組織、グローバル矢崎の環境マネジメント体制
3.7	組織の使命と価値の声明。組織内で開発された行動規範または原則。経済・環境・社会各パフォーマンスに関わる方針とその実行についての方針。	3P-6P、7P-8P 27P-28P	トップインタビュー、企業理念 環境マネジメント
3.8	取締役会への株主による勧告ないし指導のメカニズム	—	非上場会社
ステークホルダーの参画			
3.9	主要ステークホルダーの定義及び選出の根拠。	7P-8P、11P、12P、13-14P、21P-22P	企業理念、お客様とともに、取引先とともに、従業員とともに、社会・地域とともに
3.10	ステークホルダーとの協議の手法。協議の種類ごとに、またステークホルダーのグループ毎に協議頻度に換算して報告。	23P-25P	社会環境報告書を読む会
3.11	ステークホルダーとの協議から生じた情報の種類。	23P-25P	社会環境報告書を読む会
3.12	ステークホルダーの参画からもたらされる情報の活用状況。	23P-25P	社会環境報告書を読む会
統括的方針及びマネジメントシステム			
3.13	組織が予防的アプローチまたは予防原則を採用しているのか、また採用している場合はその方法の説明。	7P-8P、16P、34P	企業理念、労働安全衛生、土壌汚染調査、産業廃棄物不法投棄への対応、地球温暖化防止(CO ₂ 排出量の削減)
3.15	産業および業界団体、あるいは国内/国際的な提言団体の会員になっているものうち主なもの	44P	グリーン購買ガイドライン、広域認定制度、環境配慮型製品認定制度、環境品質保証体制
3.16	上流および下流部門での影響を管理するための方針とシステム。	12P、20P、39P-40P	環境品質保証体制
3.18	報告期間内における、所在地または事業内容の変更に関する主要な決定。	—	該当なし
3.19	経済・環境・社会的パフォーマンスに関わるプログラムと手順。	29P-30P	矢崎環境取り組みプラン
3.20	経済・環境・社会的マネジメントシステムに関わる認証状況。	33P、54P	ISO14001認証取得、海外事業所のISO14001認証取得
4 GRIガイドライン対照表			
4.1	GRI報告書内容の各要素の所在をセクション及び指標ごとに示した表	65P-66P	GRIガイドライン(2002) 対照表
5 パフォーマンス指標			
経済的パフォーマンス			
EC1	総売上	2P	企業概要
EC10	地域社会、市民団体、その他団体への寄付。金銭と物品別に分けた寄付先団体タイプごとの寄付額の内訳	22P	地域社会への貢献
EC13	報告組織の間接的な経済影響	26P	社会とのコミュニケーション
環境パフォーマンス指標			
EN3	直接的エネルギー使用量。	43P	全生産事業所の資源投入量と総排出量
EN5	水の総使用量。	43P、46P	全生産事業所の資源投入量と総排出量、水資源の節約

項目	指標	該当ページ	項目等
EN8	温室効果ガス排出量。	34P、43P	全社での地球温暖化防止対策、全生産事業所の資源投入量と総排出量
EN9	オゾン層破壊物質の使用量と排出量。	—	使用なし
EN10	NOx、SOx、その他の重要な放出物(タイプ別)。	59P-62P	国内生産事業所環境データ
EN11	種類別と処理方法別の廃棄物総量。	45P	廃棄物の削減(ゼロエミッション)
EN13	化学物質、石油及び燃料の重大な漏出について、全件数と漏出量。	—	該当なし
EN14	主要製品及びサービスの主な環境影響。	39P-42P	開発・設計
EN16	環境に関する国際的な宣言/協定/条約、全国レベルの規制、地方レベルの規制、地域の規制の違反に対する付帯義務と罰金。	—	該当なし
EN17	再生可能なエネルギー源の使用、及びエネルギー効率の向上に関する取り組み。	44P	地球温暖化防止(CO ₂ 排出量の削減)
EN19	他の間接的(上流/下流)なエネルギーの使用とその意味合い。	51P-52P	物流
EN20	報告組織の水の使用によって著しく影響を受ける水資源とそれに関係する生態系/生息地。	—	該当なし
EN21	水源からの年間利用可能な水量に占める、地下及び地上からの取水量。	46P	水資源の節約
EN25	事業活動と操業による、自然保護区や脆弱な生態系地域への影響。	—	該当なし
EN26	事業活動と操業に起因する、自然生息地の改変内容、及び生息地が保護または復元された割合。	—	該当なし
EN28	操業によって影響を受ける地域に生息する、IUCN絶滅危惧種の数。	—	該当なし
EN29	保護地域あるいは脆弱な生態系からなる地域とその周辺において、通行中または計画中の事業。	—	該当なし
EN30	その他の間接的な温室効果ガス排出量。	51P-52P	物流
EN31	バーゼル条約付属文書II・III及びVIIで「有害」とされるすべての廃棄物の生産、輸送、輸入あるいは輸出。	—	該当なし
EN34	物流を目的とした輸送に関する重要な環境影響。	51P-52P	物流
EN35	種類別の環境に対する総支出。	37P-38P	環境会計
社会的パフォーマンス指標:労働慣行と公正な労働条件			
LA1	労働力の内訳。	1P-2P	事業概要、企業概要
LA6	経営陣と労働者代表からなる公式の合同安全衛生委員会の記述と、このような委員会を対象としている従業員の割合。	16P	労働安全衛生
LA9	従業員当たりの職位・職域別平均研修時間。	13P-14P	人事労務関係
LA10	機会均等に関する方針やプログラムと、その施行状況を保証する監視システム及びその結果の記述。	13P-14P、15P	人事労務関係、グローバル対応
LA12	従業員に対する法定以上の福利厚生	15P	人事労務関係
LA15	職場の安全衛生に関する労働組合または真に従業員を代表する者・団体従業員代表との公式な取り決めの記述と、これらの取り決めの対象となる従業員の割合。	13P-14P	人事労務関係
LA16	雇用適性を持ち続けるための従業員支援及び職務終了への対処プログラムの記述。	13P-14P	人事労務関係
LA17	技能管理または生涯学習のための特別方針とプログラム	13P-14P	人事労務関係
社会的パフォーマンス指標:人権			
HR1	業務上の人権問題の全側面に関する方針、ガイドライン、組織構成、手順に関する記述。	13P-14P	人事労務関係
社会的パフォーマンス指標:社会			
SO1	組織の活動により影響を受ける地域への影響管理方針、またそれらの問題に取り組むための手順と計画。地域のステークホルダーを特定し、対話を進めるための手順の説明も含めること。	23P-25P	社会環境報告書を読む会
SO4	社会的、倫理、環境パフォーマンスに関する表彰。	45P	TOPICS:ゼロエミッション活動が自治体にも認められました
SO6	反トラストと独占禁止法令に関わる訴訟の判決。	—	該当なし
社会的パフォーマンス:製品責任			
PR1	製品・サービスの使用における顧客の安全衛生の保護に関する方針、この方針が明白に述べられ適用されている範囲、またこの問題を扱うための手順/プログラムの記述。	11P、40P	お客様とともに、環境品質保証体制
PR2	商品情報と品質表示に関する組織の方針、手順/マネジメントシステム、遵守システムの記述。	39P-40P	環境配慮型製品認定制度、環境品質保証体制
PR4	顧客の安全衛生に関する規制への不適合、及びこれらの違反に課された処罰・罰金の件数と類型。	—	該当なし
PR5	製品とサービスの安全衛生を監督、規制する所轄機関、及び同種の公的機関に報告されている苦情件数。	—	該当なし
PR6	報告組織が使用することを許されたかもしくは受け入れた、社会的、環境的責任に関する自主規範の遵守、製品ラベル、あるいは受賞。	9P	“もったいない広告”環境省へ
PR7	製品情報と品質表示に関する規制への不適合の件数と類型。	—	該当なし
PR10	広告、マーケティングに関する法律違反の件数と類型。	—	該当なし
PR11	消費者のプライバシー侵害に関して正当な根拠のある苦情件数。	—	該当なし

※本対照表は、GRIガイドラインに対して当社の理解に基づき作成したものであり、本報告書で記載できなかった指標については省略してあります。

編集後記

本報告書は矢崎グループ64期(2004年6月21日~2005年6月20日)の社会側面、および環境側面の活動結果をまとめたものです。編集においては活動事実を正確に具体的に、かつ網羅的に開示することを基本方針とし、客観性および信頼性を確保するため、株式会社中央青山サステナビリティ認証機構に編集段階から協力いただき、第三者コメントを発行していただいています。また、幅広いステークホルダーの皆様に分かりやすく理解しやすい誌面づくりに努め、皆様からの評価をより一層の改善に役立てることを目的として発行しています。

64期の報告書では社会性における情報開示のさらなる充実を努め、表紙から矢崎の社会性と国際性を象徴できるものへと変更をおこない、

社会性報告、環境保全活動報告の2部構成としました。社会性報告では各ステークホルダーとの関係性と取り組みをご紹介するとともに、ステークホルダーとの対話の場として初めて「社会環境報告書を読む会」を実施、その内容を記載しました。また、グローバルに社是を展開してより世界に貢献できる企業づくりに取り組むとともに、世界の矢崎で環境問題に取り組むための環境マネジメント体制の確立も着実に進めました。なお、開示データの変更点として、本報告書よりCO₂排出量をC換算からCO₂換算に改めています。

取り組み内容では全体を通して「まだまだ」の部分もあり、皆様の評価やご意見も合わせてさらに努力を積み重ねたいと考えています。

表紙写真:ブラジル 矢崎イラチ工場 保育園の子どもたち

ワイヤーハーネスを製造するイラチ工場には約900名の従業員が働いています。共働きが多いため、イラチ工場の保育園では生後4カ月から6歳児まで、200名もの子どもたちの養育をおこなっています。勤務時間の関係から、預かる時間は朝4時半から午後6時まで。イラチ市は人口約5万3,000人の南部の地方都市。第2次世界大戦から逃れてきたヨーロッパ系の住人が多い、国際色豊かなコミュニティです。保育園の子どもたちの様子も、まさに国境のない地球市民の集まりの趣があります。矢崎では保育園に対して支援金はもちろんのこと、教材や学習用具、玩具などの提供もおこなっています。

社会環境報告書の内容に関するご意見、ご質問等がございましたら
下記までお問い合わせください。

[お問い合わせ先]

矢崎総業株式会社 環境室

〒410-1194 静岡県裾野市御宿1500番地
TEL 055-965-3782 FAX 055-965-3736
発行:2005年9月 次回発行:2006年9月予定

E-mail : environment@sys.yzk.co.jp

ホームページ : <http://www.yazaki-group/environment/cover.html>



印刷上の環境対応

- 【製版】 フィルム製版を用いず、CTP (computer to plate) による直接製版にすることで、エネルギー使用の低減はもちろん、資源の節約、アルカリ性現像液の廃止などに努めています。
- 【用紙】 この製品はFSC森林認証紙で作成されています。「適切に管理された森林からの木材」と「違法伐採等問題のある森林からの木材を入れないように管理した木材」を原料としています。したがって従来にも増して森林保護を支援することにつながります。
- 【インク】 インキの石油系溶剤を大豆インキの使用に100%置き換え、VOC (揮発性有機化合物) FREEとし、鉛、水銀、カドミウムなどの重金属も使用していません。
- 【印刷】 インク転写時にインプロピルアルコールなどを含む湿し水が不要な、水無し印刷を採用しています。
- 【製本】 古紙再生における処理工程で細粉化させないよう開発された、リサイクル対応型接着剤を使用しています。

皆様のご意見・ご感想をお聞かせください。

FAX 055-965-3736

矢崎総業(株) 環境室

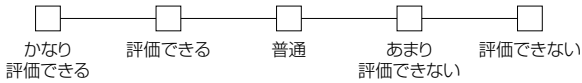
**Q1 『矢崎社会環境報告書2005』をご覧いただき、
どのように感じになりましたか？**

1) 矢崎の社会への取り組みについて



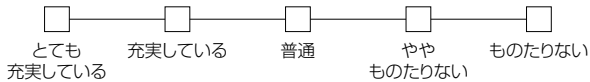
理由・ご意見などをお聞かせください

2) 矢崎の環境への取り組みについて



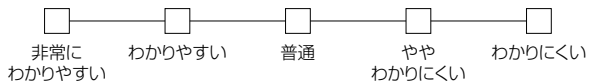
理由・ご意見などをお聞かせください

3) 内容について



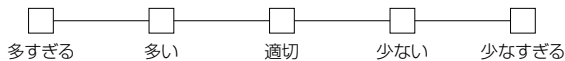
理由・ご意見などをお聞かせください

4) わかりやすさについて



理由・ご意見などをお聞かせください

5) 情報の量(ページ数)について



理由・ご意見などをお聞かせください

**Q2 この報告書の内容で、関心・興味をもたれた
記事はありましたか？(複数回答可)
また、その具体的な理由をお聞かせください。**

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> 1. 事業概要 | <input type="checkbox"/> 15. 環境教育 |
| <input type="checkbox"/> 2. トップインタビュー | <input type="checkbox"/> 16. 環境会計 |
| <input type="checkbox"/> 3. 企業理念 | <input type="checkbox"/> 17. 開発・設計 |
| <input type="checkbox"/> 4. 64期ハイライト① | <input type="checkbox"/> 18. 生産 |
| <input type="checkbox"/> 5. お客様とともに | <input type="checkbox"/> 19. 工場の取り組み事例 |
| <input type="checkbox"/> 6. 取引先とともに | <input type="checkbox"/> 20. 物流 |
| <input type="checkbox"/> 7. 従業員とともに | <input type="checkbox"/> 21. グローバル環境マネジメント |
| <input type="checkbox"/> 8. 雇用の創出 | <input type="checkbox"/> 22. グローバル環境データ |
| <input type="checkbox"/> 9. 循環型社会に向けて | <input type="checkbox"/> 23. 海外事業所の取り組み事例 |
| <input type="checkbox"/> 10. 地域・社会とともに | <input type="checkbox"/> 24. 国内生産事業所環境データ |
| <input type="checkbox"/> 11. 理念と体制 | <input type="checkbox"/> 25. 環境年表 |
| <input type="checkbox"/> 12. 環境取り組みプラン | <input type="checkbox"/> 26. 第三者コメント |
| <input type="checkbox"/> 13. 64期ハイライト② | <input type="checkbox"/> 27. GRIガイドライン対照表 |
| <input type="checkbox"/> 14. 環境マネジメントシステム | |

番号	具体的な理由をお聞かせください

**Q3 本報告書について足りない点や改善した方が
良い点がありましたら、ご自由にお書きください。**

**Q4 今後の矢崎が取り組むべき活動について
ご意見をお聞かせください。**

Q5 あなたのお立場をお聞かせください。

- | | |
|---|-----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> お客様 | <input type="checkbox"/> 報道関係者 |
| <input type="checkbox"/> お取引先 | <input type="checkbox"/> 企業の環境担当者 |
| <input type="checkbox"/> 矢崎の事業所の近隣に
お住まいの方 | <input type="checkbox"/> 研究・教育機関 |
| <input type="checkbox"/> 政府・行政機関 | <input type="checkbox"/> 学生 |
| <input type="checkbox"/> 環境NPO/NGO | <input type="checkbox"/> その他() |

ご協力ありがとうございました。皆様のご意見は報告書の作成の参考にさせていただきます。

「矢崎社会環境報告書2004」 アンケート集計結果

昨年9月に発行した『社会環境報告書2004』に対し、多くの皆様から回答をいただきました。

ご協力をいただいた皆様にお礼を申し上げますとともに、アンケートの集計結果をご報告いたします。

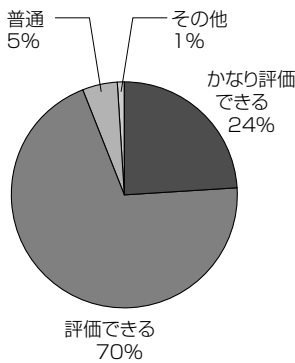
皆様からのご意見をもとに、分かりやすい報告書の作成に努めてまいりましたが、まだまだ不十分な点があるかと思えます。

今年も皆様のご意見・ご感想をお聞かせいただきますよう、よろしくお願い申し上げます。

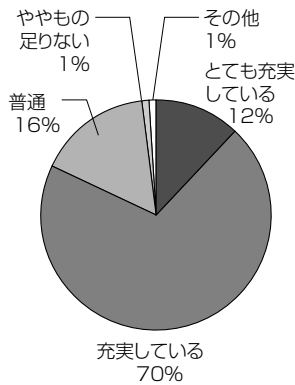
(裏面がアンケート用紙となっております。)

Q1 『矢崎社会環境報告書2004』をご覧いただき、
どのように感じになりましたか？

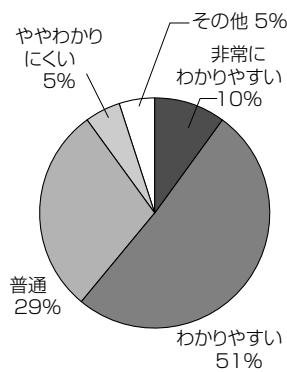
1) 矢崎の環境への 取り組みについて



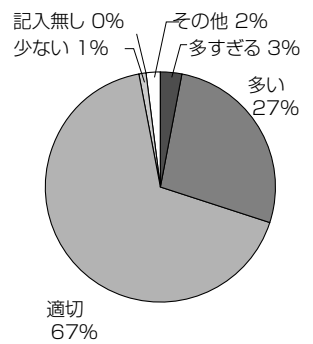
2) 内容について



3) わかりやすさについて



4) 情報の量(ページ数) について



Q2 この報告書の内容で、関心・興味をもたれた
記事はありましたか？(複数回答可)
また、その具体的な理由をお聞かせください。

トップメッセージ

- ・ トップの考え方を社員一人一人に正確に伝達
- ・ 会社の方向性が理解できる

社是の実践

- ・ 創業者の企業理念が生きていること
- ・ 矢崎の具体的特長として分かりやすい

工場の取り組み事例

- ・ 具体的事例で何をやっているか良くわかる
- ・ 工場全体での一体した意識の元で取り組んでいる

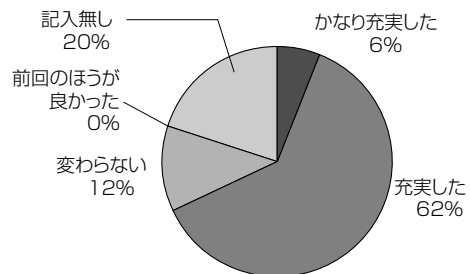
環境取り組みプラン

- ・ 全体の取り組みが把握できて非常に参考になる
- ・ 実施状況が良く分かる

環境とコスト管理

- ・ 環境とコストの両立
- ・ 環境保全活動に係わる投資・費用・取り組み内容が分かる

Q3 昨年の社会環境報告書をお読みになられた方へ。
昨年に比べてのご感想は？



かなり充実・充実したという意見

- ・ 情報の量・質等良くなっており、内容も分かりやすくなった

変わらない・前回のほうが良かったという意見

- ・ 文字が小さく情報量が増えた

Q4 本報告書について足りない点や改善した方が
良い点がありましたら、ご自由にお書きください。

- ・ ポイントを絞って特集のような形にすればよいのではないか
- ・ グラフや絵を多用した方が分かりやすい
- ・ 用語解説をもう少し入れてほしい

Q5 今後の矢崎が取り組むべき活動について
ご意見をお寄せください。

- ・ 環境に配慮した製品の開発
- ・ リサイクル事業の推進
- ・ 社会貢献活動の推進

矢崎総業株式会社 環境室

〒410-1194 静岡県裾野市御宿1500番地

TEL 055-965-3782 FAX 055-965-3736

E-mail : environment@sys.yzk.co.jp