



Social & Environmental Report  
社会環境報告書  
2007

### 対象期間

2006年度(2006年6月21日～2007年6月20日)

### 対象範囲

国内グループ全5社、海外グループ会社  
および国内子会社の一部

### 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
- 報告書内容に対する評価や意見を活動の見直しや改善に反映
- 従業員に対する社会環境活動への啓発と意識の向上

### 前回発行

2006年9月

### 次回発行予定

2008年秋

### 参考ガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン」

「環境会計ガイドライン」

GRI 「GRI Sustainability Reporting Guidelines」

## 編集方針

2002年度の『環境報告書』で国内グループ5社の環境活動をまとめ発行して以来、情報開示に積極的に取り組んできました。2003年度からは社会面の情報を加え『社会環境報告書』とし、矢崎グループが社会・環境面で企業としての社会的責任をどのように果たそうとしているか、その取り組みをわかりやすく紹介することを心がけてきました。

本報告書では、2006年3月、2007年3月に開催したステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』にご参加いただきましたステークホルダーの皆様からのご意見を反映しました。なお、同ミーティングでいただいたご意見に対する対応の内容を巻末にご紹介しています。誌面づくりに関しては、『矢崎グループの事業と役割』で矢崎グループの事業にともなう責任とそれを果たす取り組みの現状と展望を、また、『VOICE』では現場の声を紹介し、読みやすさを工夫しました。

また、本報告書に加え、ホームページにおいて環境パフォーマンスの詳細情報などを公開しています。

あわせてご一読いただき、皆様の忌憚のないご意見、ご感想をお寄せいただければ幸いです。本報告書をきっかけとして、ステークホルダーの皆様との対話の促進を願っております。

## 本報告書の読み方

- 本文の活動に関する記述やグラフの経年変化は、左記の『対象期間』に記載したように矢崎グループにおける「年度」の単位で取りまとめています。

例)2006年度



- 本文中の※のついた用語について欄外または用語近くで解説しています。

※1  
**ゼロエミッション**  
矢崎グループでは「廃棄物埋立て処分量ゼロ(埋立て廃棄物完全ゼロ)」と  
リフューズ(廃棄物になるものは購入しない)の5Rにより、廃棄物を発生させない「ゼロエミッション」\*1を推進しています。  
2005年度に国内全13生産事業所\*2で「埋立

- 国内での活動と海外での活動を区分し、海外での活動については『グローバル活動』として後半で紹介しています。
- 国内グループの環境データは本報告書発行後、ホームページに掲載いたします。

ホームページ : <http://www.yazaki-group.com/>

## 表紙について

サステナブルな社会の実現に向けて、矢崎総業は、自動車の神経ともいわれるワイヤーハーネスを基幹事業に、世界39カ国、436拠点で従業員約20万人が一丸となってグローバルに展開しております。主にワイヤーハーネス事業のみならず生活環境機器の製造、介護・保健事業や森の再生などの新規事業も展開し、あらゆる面において、われわれの活動一つひとつが必ずや社会に貢献できると信じ、日々邁進しております。

新たに誕生する生命のように、未知なる無限の可能性を秘めた矢崎であることを期待していただくと同時に、われわれ自身が守り育てていかなくてはならないという大きな責任を、今回の表紙に託しました。本誌『社会環境報告書2007』を初めて手にとる方にも、社会側面、環境側面の活動報告から、持続可能な社会への発展に向けた矢崎総業の熱意と挑戦をご理解いただければ幸いです。

## 目次

矢崎グループの姿	3
会長メッセージ	5
社是 経営基本方針	
社長メッセージ	7

<b>矢崎グループの事業と役割</b>	<b>9</b>
自動車機器分野	11
生活環境機器分野	13
新規事業分野	15

## 社会性報告

お客様への責任	
お客様満足度向上への取り組み	17
取引先への責任	
共存共栄に向けて	19
従業員への責任	
安全管理の徹底	21
人権の尊重と多様性への配慮	23
人材育成	25
地域社会への責任	
社会貢献活動	27
コミュニケーション	29
ステークホルダー・ミーティング	31
『矢崎 見る・聞く・話す会』(矢崎計器(株)島田製作所)	

## 環境保全活動報告

環境マネジメント	
環境マネジメントのビジョンと体制	33
「矢崎環境取り組みプラン」に基づく目標と実績	35
環境会計	37
環境教育	38
環境リスクへの対応	39
製品での取り組み	
環境負荷物質の使用禁止・抑制	41
環境配慮型製品の提供	42
事業活動での取り組み	
地球温暖化防止のために	45
資源の有効活用と化学物質の適切な管理	47
最前線レポート① 矢崎部品(株)鷺津工場(ワイヤーハーネス生産)	49
最前線レポート② 矢崎資源(株)浜松工場(空調機器生産)	51
物流	
製品輸送時のCO <sub>2</sub> 低減	53
TOPICS 翔運輸(株)田原物流センターの物流改善プロジェクト	
製品回収・リサイクル	
資源循環の取り組み	55
国内生産事業所の環境パフォーマンスデータ	57

## グローバル活動

海外拠点一覧	61
中国	62
アセアン	63
米州	64
欧州	65
2006年度グローバル環境データ	66

第三者のご意見とご意見への回答	67
-----------------	----

# 社会に役立つ事業をグローバルに展開

日本を含む39カ国に170法人436拠点、従業員20万名。

矢崎総業と主要4社が運営する事業組織です。本社を東京に、Y-CITYワールドヘッドクォーターズを静岡に、開発拠点は全世界4極(日本、アジア・オセアニア、欧州、米州)に置いています。海外では主に自動車機器部門のワイヤーハーネスを生産しています。

## 会社概要 (2007年6月21日現在)

**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  
**所在地** **本社**  
 東京都港区三田1-4-28  
 三田国際ビル17F 〒108-0073  
**Y-CITYワールドヘッドクォーターズ**  
 静岡県裾野市御宿1500 〒410-1194  
**資本金** 31億9,150万円

## 国内グループ会社

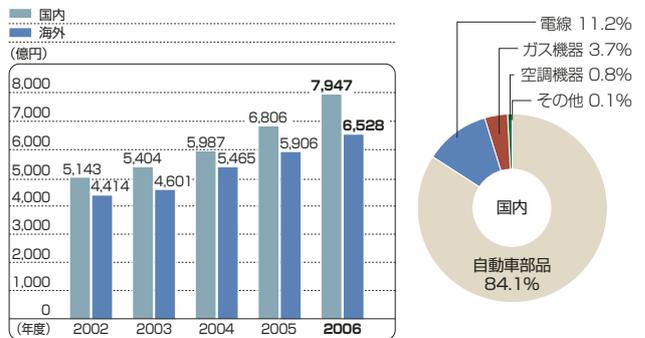
- 矢崎計器株式会社(1950年創立)
- 矢崎部品株式会社(1959年創立)
- 矢崎電線株式会社(1963年創立)
- 矢崎資源株式会社(1963年創立)

**グループ法人** 計170法人  
**国内グループ** 5法人  
**海外グループ** 91法人  
**国内子会社(旧関連会社)** 73法人  
**特定公益増進法人** 1法人

**従業員計** 200,073名  
**国内従業員** 21,157名(子会社含む)  
**海外従業員** 178,916名

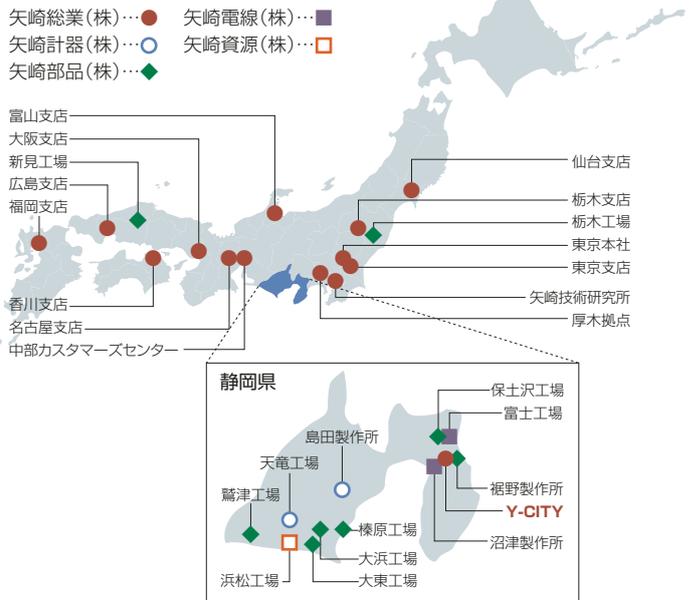
※矢崎総業は非上場企業です

## ●売上高推移と製品別売上高比率(2007年6月21日現在)

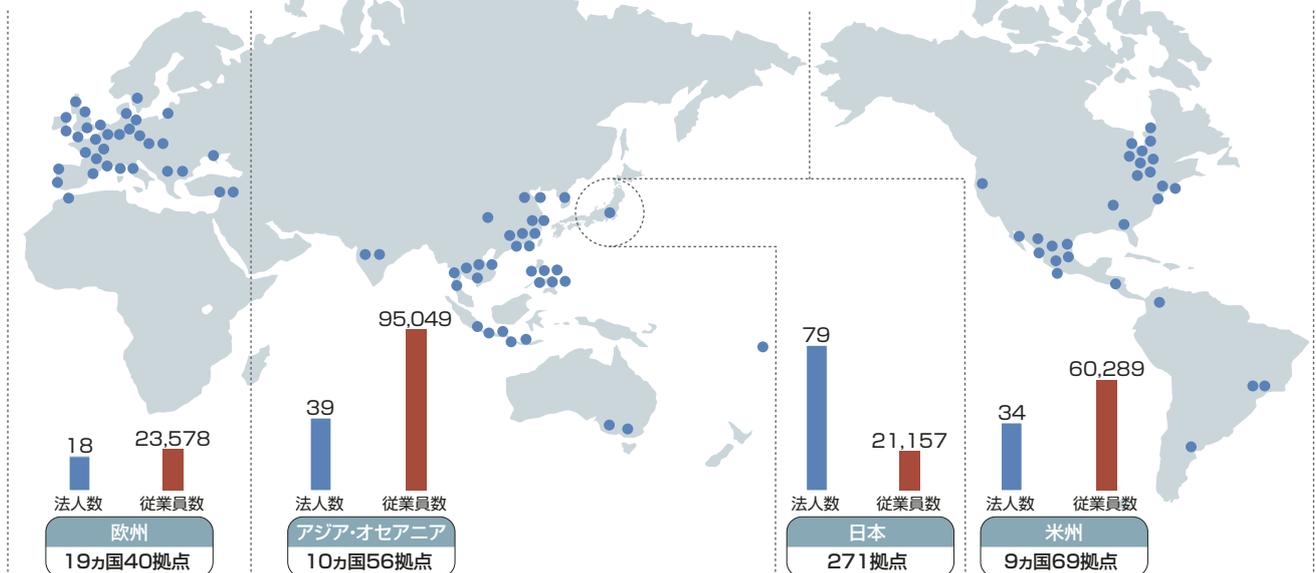


※ 国内は矢崎総業(株)の売上、海外は連結の売上

## ●国内グループの主な拠点



## ●矢崎グループの経営規模





ビオトープから望むY-CITYワールドヘッドクォーターズ

## 自動車機器・生活環境機器両分野と新規事業で社会に貢献。

矢崎グループは、自動車機器分野と生活環境機器分野において、それぞれ研究開発、生産、販売、管理まで一貫した事業部体制のもとで製品づくりに取り組んでいます。新規事業分野では、介護、保健、リサイクルなどを、社会のお役に立つ事業として展開しています。

### 自動車機器分野

#### ワイヤーハーネス



電線や情報回路をコンパクトに束ねた、いわばクルマの中枢神経。クルマを安全に快適に走らせるための情報がワイヤーハーネスに集約されています。

#### 計器



より見やすく、低コスト・軽量化を進めるなど、さまざまなニーズに対応しています。

#### 部品



ワイヤーハーネスの品質を保つため、電線やコネクタ、ジャンクションブロック、プラグコードを自社生産しています。

#### 計装



国内のタクシーメーターを早くから手がけ、またデジタルタコグラフなど、業務用車両の安全管理、運行管理をサポートする機器も開発しています。

### 生活環境機器分野

#### 電線部門



矢崎グループは電線の生産に半世紀以上の実績をもち、環境配慮型製品の開発においても成果をあげています。

#### 環境エネルギー機器部門

##### ガス機器



S型保安ガスメーター



ガス漏れ警報器「アロツ子」

ガスメーター、警報システムをはじめ、保安の確保と検針・配送の合理化を両立するセンサ搭載製品の開発に注力しています。

##### 空調機器・住設機器



温水焚取冷温水機「アロエース」

環境に配慮した省エネ機器やソーラーシステムの開発とともに、新しいクリーンエネルギーの研究にも挑戦しています。



太陽熱温水器「ゆワイター」

### 新規事業分野

#### 介護・保健事業



介護施設「紙ふうせん」

国内事業拠点で訪問介護サービスを展開。2006年には施設介護サービスも開始。一方、従業員の健康管理にも役立つ事業を育てています。

地域に密着したその他サービス事業は16ページ参照

#### 環境・リサイクル事業



軽量土木資材「スーパースルR」



有機肥料「おからスーパ-有機」



バラ緩衝材「ワンダークッション」

# 世界中に20万人の従業員を擁する企業として、 社会から必要とされる企業であり続けます



### 将来の世代のために今できることを やるのがCSRの基本です

私は、創業者の精神を表現した「もったいない」という言葉を、将来にわたって受け継いでいくべき会社のDNAと考えています。なぜなら、この言葉には、自分たちの世代だけが満足できればいい、という考え方ではなく、過去の世代の思いや工夫をさらに活かして、将来の世代へとつないでいくという観点を大切にする考えが込められているからです。このことを、今日的なCSR(企業の社会的責任)の観点から言い換えれば、「モノをできるだけ長く使う」「どうすればもっと役に立つかを考える」という価値観は、環境保全活動の骨子であるだけでなく、将来の世代のために、私たちが今できることを成し、「持続可能な社会」を目指していく基本的な考え方である、といえるでしょう。

この冊子でも報告している矢崎グループの新規事業は、こうした精神に基づくもので、決して大きな利益を狙っているものではなく、長く継続して地域社会や将来のお客様にも歓迎されるという点に焦点をあてた事業です。また、こうした考えに基づく事業は、全国各地にある矢崎グループの拠点で実践されていると自負しています。

### 「世界とともにある企業」としての 社会的責任を果たしていくために

矢崎グループは現在、世界中に20万人の従業員を擁しています。初めて海外に拠点を設けたのはタイで1962(昭和37)年でしたから、すでに45年が経ちました。その間、日本を含む39カ国に拠点を設けてきましたが、常に「世界とともにある企業」はどうあるべきかを考えてきました。

20万人の従業員の大半は、海外生産拠点で主にワイヤーハーネスの生産に従事しています。このワイヤーハーネスは必ず人手によって仕上げねばならず、労働集約型の事業であるだけに、働く人々に配慮し、常に適正な労働環境であることを徹底しなければなりません。また、能力をより高めたい従業員への支援も忘れてはなりません。こうした考えをもとに、海外の矢崎グループ各社は、地域に根ざした企業として、従業員を家族と見なしてともに仕事の喜びを分かち合う風土づくりを目指しています。また、国内で地域社会の将来に役立つ事業をつくり出しているように、雇用を創出するのみならず、地域社会の発展に欠かせない子どもたちの教育——次世代の支援にも力を入れています。

今日、矢崎グループの各社が、幸いにも世界各地の経済に欠かせない会社として認められる存在になりつつあるのは、矢崎グループの多くの従業員が、地域で本当に役に立つことは何かを考え、人々に歓迎される企業行動を遂行してきた結果であると考えています。

矢崎グループは、利益の一部を常に、地道に人材育成に投資してきました。経営のあり方や事業体制などは時代に即して変化していきますが、社会に役立ち、その責任を果たす人材育成という方針はこれからも変わりません。創業者の精神を受け継ぐ社是を従業員一人ひとりが実践していく会社であり続けること。何よりもこのことを大切にしていきたいと考えています。

矢崎総業株式会社  
代表取締役会長

矢崎 祐彦

## 社是

### 「世界とともにある企業」 「社会から必要とされる企業」

「世界とともにある企業」、「社会から必要とされる企業」。矢崎グループ創業以来の社是です。これは社会情勢の変化にかかわらず、常に矢崎グループのゆるぎない柱としてあらゆる事業活動を支えています。

この社是に基づいた一貫した姿勢と行動で、高品質の製品づくり、そして“必要なときに、必要なものを、最適なルート、最適なコストで世界のどこへでも供給できる”システムを通して企業としての責任と使命を果たしてきました。

またグローバルな多文化企業として世界とともに発展することを目指し、自主性、平等、融和のもとに独自の企業経営や風土・文化を築いてきました。

このように社是はグローバル矢崎の存在意義や価値観を一つに結ぶ共通理念となっています。

## 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。
- 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。
- 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。
- 4 オープンでフェアな取引きに努め、  
共存共栄を図る。
- 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。

# サプライヤーとしての責任を果たし、 環境保全に全力で取り組みます



## お客様とともに社会的責任を果たす

矢崎グループの社会的責任とは、第一に社会のさまざまな場所でお役に立つモノやサービスを提供するサプライヤーとしての責任を果たすことだと考えています。そのために、自動車メーカー、ガス供給事業者はじめさまざまなお客様に対して、ユーザーの安全を守る確かな製品をお届けし、環境保全に貢献する事業や製品づくりを推進していくことに全力で取り組んでいます。

特に、地球温暖化の原因物質といわれるCO<sub>2</sub>に代表される温室効果ガスの排出を削減するためには、一人ひとりが「地球を守る人」になり、世界の人々と活動していくことが急務の課題です。このCO<sub>2</sub>排出量の削減に影響力をもつのが自動車業界です。成長する新興経済国をはじめ、世界中でモータリゼーションが進展するなか、車の燃費を向上させて化石燃料の使用をできる限り抑えるなど、車の環境性能を一層高めていくために努力し続けなければなりません。また、欧州指令など環境負荷物質の規制への対応も必須です。

安全性、品質の高い製品を安定供給することも重要な責務です。矢崎グループの連結売上高の80%は車の神経系統ともいべきワイヤーハーネスが占めており、世界のほとんどの自動車メーカーに納入しています。そのため、世界各国で製品を安定供給できる体制を維持・拡大していくとともに、自動車メーカーが培ってこられた信頼感を損なうことがないよう、品質管理の徹底に努めています。そして、環境負荷物質を使わない、混入させない対策を徹底することはもとより、ワイヤーハーネスをできる限り極細化し、自動車の軽量化ひいては燃費向上に貢献できるよう努めています。

このほかにも国内でガス供給事業者にガスメーターやガス漏れ警報器などを提供しています。近年は、ガス漏れによる重大な事故が増えており、2006年度はこれらの情勢を受けて「消費生活用製品安全法」が改正されました。そこでガス機器部門では、まず社内で、法律の主旨の理解を促すなど、対応とその徹底を要請しています。

また、創業以来継続している電線事業についても、高速通信・

伝送環境が普及するなか、ハウスメーカー、ゼネコン、工事業各社に対して、より省エネ性能を高めた製品を提供するとともに、家や建物の中の電線とコネクタ類を安全に取り付けられるようさまざまな工夫を提案しています。

このように、矢崎グループは、社会の省エネや安全を支えるベストサプライヤーを目指しています。

## CO<sub>2</sub>排出量削減に全力で取り組む

矢崎グループは、お客様の国際化を支える製品供給体制づくりを推進してきた結果、グローバルな企業グループとして成長することができました。従って、さらなる成長を果すためには、世界各国でお客様とともに雇用を創出し、各地の経済発展に貢献するだけでなく、全世界の事業拠点で環境保全に努めていかねばなりません。また、その際には、現地の法律に則るだけでなく、より高い基準をもって活動し、次の世代が安心して暮らせる社会を形成していく考えです。このことを社内に、そして各国のグループ各社に徹底していくことが大切だと考えています。

その一環として、「矢崎環境取り組みプラン」を掲げてこれを実行することに全社を挙げて取り組んでいます。京都議定書で日本が約束した目標を果す上で、大きな影響力をもつといわれる自動車業界では、(社)日本自動車部品工業会が、CO<sub>2</sub>をはじめ各種の環境負荷物質の低減目標を定めていますが、「矢崎環境取り組みプラン」は、これらの目標値よりもさらに高い成果をあげるための自主行動のプランです。このプランに基づいて、国内外の全拠点がそれぞれ約束した目標を達成し、地球環境の保全に貢献していくよう働きかけています。

## 従業員が成長し、活躍できる環境を用意することは社会的責任を果たすための必須条件

お客様とともに社会的責任を果たしていく企業であり続けるためには、従業員の成長を促し続けることも重要です。人材育成は一朝一夕には実現できません。そこで矢崎グループで

は、長年にわたって地道に独自の人材育成プランに取り組み、また常に改善し続けてきました。

入社前に海外で自分を磨くために自力で長期間の海外生活チャレンジする「アドベンチャースクール」、外国人従業員が日本文化を学ぶ研修制度、などはその一例です。また、福利厚生の一環として、世界各国の従業員の子どもたちを対象に長年継続してきた「サマーキャンプ」では、参加した子どもたちが後に矢崎グループの従業員となり、サマーキャンプで指導者となるといった好循環も生まれています。

このような例を含め、世界各国に約20万人の従業員を擁する企業として、成長できる機会を提供できたことは、大変に幸せなことだと考えています。

矢崎グループは、今後も、従業員をはじめとした多くの人々が、お客様や地域社会から信頼される人間として成長し、活躍できる環境づくりに力を注いでいきます。

## ステークホルダーの方々とのコミュニケーション強化

これまで述べてきたような社会的責任を果たすためには、コンプライアンス——法令順守にとどまらず、文化や慣習にも配慮することを徹底していく必要があります。これを実現するために、お客様はもとより、お取引先や地域社会など社外のステークホルダーの方々との対話を深め、正すべきは正していくという姿勢を徹底し、継続的にコミュニケーションを強化していきたいと考えています。

こうした考えをもとに、2006年12月には、経営企画室の中にCSR推進の専任部署を設け、その基盤となるコンプライアンスの徹底から取り組みを始めています。

本報告書の発行は、さまざまなステークホルダーの皆様とのコミュニケーションの一環です。どうぞ、ご一読いただき、忌憚のないご意見をお寄せくださいますよう、よろしくお願い申し上げます。

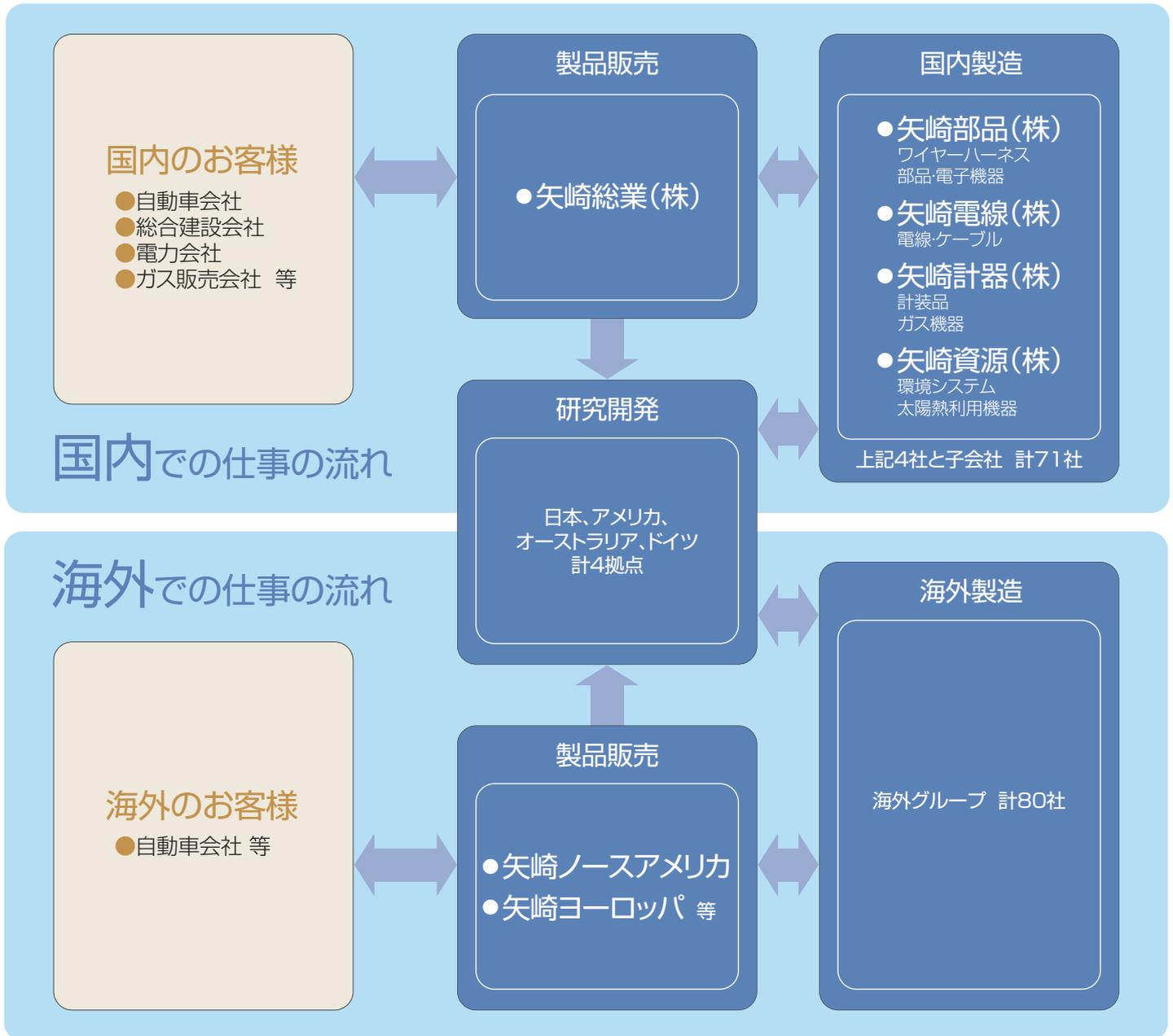
矢崎総業株式会社  
代表取締役社長

矢崎 信二

# 矢崎グループの事業と役割

社会に貢献し、環境に配慮するために

矢崎グループは国内外で開発・製造・販売各拠点を設け、世界各国の自動車会社、国内では自動車会社だけでなくさまざまな企業に製品を提供しています。



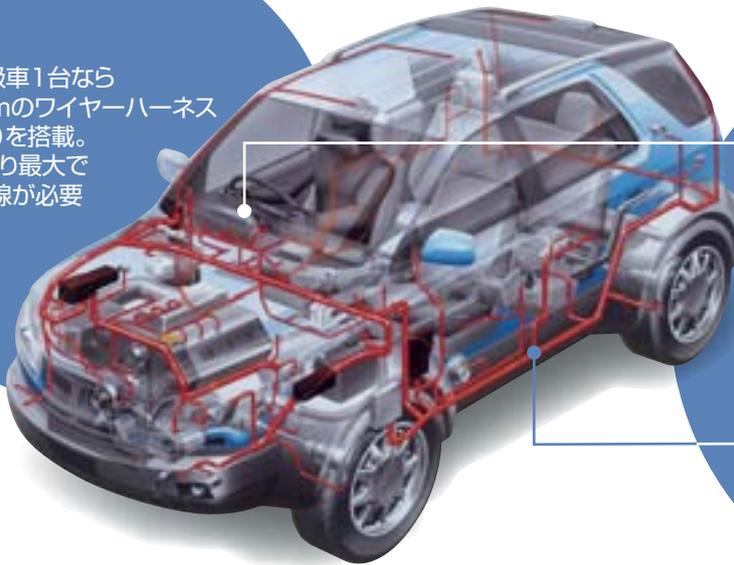
矢崎グループが展開する3分野(自動車機器、生活環境機器、新規事業)の概要と、それぞれがどのような責任を果たし、どのように社会に貢献し、どのように環境に配慮しているのかを報告します。

	安全と品質上の テーマ	環境への テーマ	
<h3>自動車機器分野</h3> <p>ワイヤーハーネス、計器、部品</p> <p><b>“自動車の神経”とつながる部品をすべて提供</b> 世界中で、求められる品質・機能を提供</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ワイヤーハーネスへの要求品質を実現</li> <li>●コネクタ、電子部品などの品質管理を徹底</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●細線化によりワイヤーハーネスを軽量化</li> <li>●リサイクルしやすいワイヤーハーネスの設計</li> </ul>	▶ P11
<p>計装品(タクシメーター、デジタルタコグラフ、ETC車載器など)</p> <p><b>セーフティ&amp;エコドライブ装置の専門メーカーとして</b> 事故防止と環境配慮に貢献</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●安全運転に貢献するデジタルタコグラフを製造</li> <li>●事故を映像で記録するドライブレコーダーを製造</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●燃費向上に貢献するデジタルタコグラフを製造</li> <li>●燃費向上・渋滞緩和に貢献するETC車載器を製造</li> </ul>	▶ P12
<h3>生活環境機器分野</h3> <p>電線(電力・制御用電線、通信用電線、光ファイバーなど)</p> <p><b>「産業用から住宅用まで」</b> 多彩な商品展開で未来をつくる</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ISO9001を生産・営業・開発のすべての部門で一括取得</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電線業界で初めて、全品種の被覆材鉛フリー化を実施</li> <li>●電線木製ドラム補修・リユース</li> <li>●銅資源のリサイクル</li> </ul>	▶ P13
<p>環境エネルギー(ガス機器、環境システム、住設機器)</p> <p><b>エネルギーを無駄なく</b> <b>もっと有効に利用</b> 太陽熱、木質バイオマスエネルギー利用も推進</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●消費生活用製品安全法など「製品安全4法」を含め各種法令順守(危機管理として体制整備)</li> <li>●NYS活動を通じて品質管理のレベルアップ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●CO<sub>2</sub>の削減に役立つ技術の開発、機器の提供(太陽熱、排熱、木質バイオエネルギーの活用)</li> <li>●廃棄物広域運搬処理</li> </ul>	▶ P14
<h3>新規事業分野</h3> <p>介護・保健</p> <p><b>地域に根ざす介護事業と健康管理システムの開発</b> 拠点所在地に貢献し、従業員の健康を管理</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●小規模多機能型居住介護施設「紙ふうせん」を設立</li> <li>●健康管理端末「ヘルスフル」販売</li> </ul>		▶ P15
<p>環境・リサイクル</p> <p><b>「もったいない」の精神を継承したリサイクル事業を推進</b> 資源の有効活用と地域経済の活性化に貢献</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>●おからに野菜くずを混合し有機肥料へ</li> <li>●回収した古紙を緩衝材へ</li> <li>●廃ガラスを軽量土木資材へ</li> <li>●レーザープリンターのトナーカートリッジをリユース</li> </ul>	▶ P16

# 自動車機器分野

世界中の自動車メーカーからワイヤーハーネスの開発・生産を受託。  
従業員の大半がこの生産に従事。  
また自動車メーカーのニーズに応え、電気系統の部品・電子部品も開発生産。

大型高級車1台なら  
4,000mのワイヤーハーネス  
(組電線)を搭載。  
1台あたり最大で  
800回線が必要



世界有数の自動車機器メーカーです



ワイヤーハーネス、計器、部品

## “自動車の神経”とつながる部品をすべて提供

世界中で、求められる品質・機能を提供

### 安全・性能に直結する製品だからこそ 自動車メーカーとともに「高品質」を追求

自動車機器分野では、ワイヤーハーネス(自動車用組電線)のグローバルサプライヤーとして、国内外の自動車メーカーに製品を供給しています。

近年のクルマは、エンジンやギアなど駆動系のメカを取り巻くように数多くの電子機器が使われています。エンジン、メーター、ライトなどを正確かつ最適な状態で作動させるためには、これら電子機器を何百本もの電線でつなぐ必要があります。一般的に、クルマ1台には約800回線の電線が必要とされ、総延長は約1,000mになります。高級乗用車では約2,800回線の電線、総延長は4,000mにもなります。

この膨大な数の電線をクルマの設計にあわせて配置できるよう、束ねてまとめたものがワイヤーハーネスです。車体の隅々にまで張り巡らされた電線は、ワイヤーハーネスが「クルマの神経」と呼ばれるゆえんを表しています。

矢崎は、このワイヤーハーネスの生産を1939年から開始し、現在では国内すべての自動車メーカーに採用されており、半数以

上の車種に矢崎のワイヤーハーネスが用いられています。また、海外38か国に生産拠点をもち、海外の自動車メーカーなどにワイヤーハーネスや部品を納入しています。「クルマの神経」であるワイヤーハーネスは、クルマの基本性能と安全性能に直結した部品であることから、メーカーごとに定められた高い品質を満たす必要があります。そのため、矢崎では自動車メーカーと協力し、社内に厳しい自主基準を設けて品質の確保に努めています。

### ワイヤーハーネスの課題

ワイヤーハーネスを将来にわたって供給し続けていくためには、品質基準を守るだけでなく、より高度な課題をクリアする必要があります。

そのひとつが「細線化」です。クルマの高機能化にともない、ワイヤーハーネスに含まれる電線数は増加する一方です。しかし、ワイヤーハーネスを通すスペースには制限があるため、本数を増やすためには電線をより細くしていく必要があります。なお、細線化はクルマ全体の軽量化・コストダウンにもつながっており、現在、最も細い電線は断面積0.13mm<sup>2</sup>ほどの太さになっています。



コネクタや  
ターミナルなど  
電気系の部品も



つながる電子部品も

また、使用済み自動車の解体の際に、銅部品を容易に回収できるよう、より取り外しやすく、分解しやすいワイヤーハーネスの設計も進めています。

リードタイムの短縮も大きな課題です。一般的に、クルマの設計ではワイヤーハーネスの仕様は最後に決定されるため、矢崎は、製造工程の見直しなどによるリードタイムの短縮化を図っています。

### コネクタや電子部品も開発

クルマの電気系統全体の信頼性を向上させるためには、ワイヤーハーネスだけでなくワイヤーと電子機器をつなぐコネクタも優れた耐震性や耐衝撃性をもつ必要があります。そこで矢崎では、これらコネクタやハイブリッドICなど先端電子部品の開発・製造も行っています。

このように、自動車機器分野では、ワイヤーハーネスを中心に、クルマの電気系統の信頼性を支える幅広い、高品質な製品をメーカーとともに開発。クルマの安全性や環境性能の向上に貢献しています。

タクシー会社へメーターを納入。  
運転データを記録できるデジタルタコグラフを開発して  
タクシーや運送の運転技術向上にも寄与。  
現在はETC車載器やドライブレコーダーも開発。

計装品(タクシーメーター、  
デジタルタコグラフ、ETC車載器など)

## セーフティ&エコドライブ 装置の専門メーカーとして

### 事故防止と環境配慮に貢献

#### 長年、交通安全と エコドライブに貢献

計装部門では、タクシー、トラック、バスなどの車両に用いられる、安全・環境・効率を追求した商品を提供し、社会に貢献しています。

たとえばタクシーメーターでは、自動車メーターを製造してきたノウハウを活かして見やすさを追求するとともに、軽量化、取り付け性の向上を図っています。プリンター一体型のタクシーメーター『LT25P』は、環境配慮型製品として社内認定しています。

また、多機能型デジタルタコグラフは、燃費向上に貢献するほか、音声メッセージなどでドライバーの運転をガイドし、安全運転をサポートします。運転データは、従来のチャート紙に替わり、電子カードに記録されるため、データ管理も容易です。

このほか、料金所での停止が不要になることから、燃費向上や渋滞緩和に役立つETC車載器、事故時の映像を記録するドライブレコーダーなど、最新技術を取り入れた矢崎の計装機器は、安全運転やエコドライブに貢献しています。



デジタルタコグラフ

速度・エンジン回転などを記録し、  
運転結果が見える

# 生活環境機器分野

電線事業は矢崎グループの創業事業。ワイヤーハーネスはこの電線事業から生まれた。

住宅やビル・工場内の電力・制御・通信ケーブルなどを生産。

電力会社、鉄道会社やハウスメーカーなどに納入。パートナーショップ(販売代理店)を通して電気工事業者にも納入。

産業用に  
住宅用に



品質・安全面の  
厳しい規格に対する  
積極的な対応



電線業界で初めて、  
ビニル被覆電線・  
ケーブルの全品種の  
鉛フリー化を実施!

電線(電力・制御用電線、  
通信用電線、光ファイバーなど)

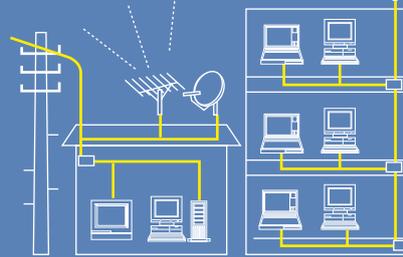
## 「産業用から住宅用まで」 多彩な商品展開で未来をつくる

### 電力供給や通信を支える重要な 役割があるからこそ品質を追求

電線部門では、電力会社、鉄道会社、通信会社向けケーブル、住宅用ケーブルなどをつくっています。住宅やビルの設備でいえば、「軒下からコンセントまで」が電線部門の領域です。

こうした幅広い領域で電力供給や通信機能を支えるケーブルには、品質面や安全面での厳しい規格が設けられています。電線部門では、2003年から営業部門も含めた全部門でISO9001の認証を一括取得しました。営業部門も認証を取得したことで、高まる品質ニーズに応える新たな商品開発を提案したり、技術に関する相談を受ける機会も以前より増えました。

また、高い品質を維持し続けるためには、従業員への教育はもちろん、取引先に対する研修も重要であり、全国63社のパートナーショップ(販売代理店)の皆様に対して、さまざまなテーマで毎年研修を実施しています。研修の場では、製造現場見学を主に実施し、品質に対する理解を深めてもらうよう働きかけています。また、社内教育として、生産・開発部門向けの「電線大学」を開校してレベルアップに努めています。さらに、営業部門では一定の基準以上の技術的な知識を身につけるよう製品教育を実施しています。



縁の下の力持ち。  
目立たないところでさりげなく  
矢崎の電線

### ビニル被覆材の鉛フリー化を実現

従来、電線には、被覆材に使われる塩化ビニルの安定剤として鉛の使用が欠かせませんでした。自動車業界では、鉛を使用した製品の規制を強化しています。そこで、被覆用コンパウンドを担当する富士工場では、1998年、ワイヤーハーネス用塩化ビニルの鉛フリー化を実現しました。また、その後は矢崎グループとして一層環境に配慮した製品を提供するために、全種類の電線・ケーブルで被覆材の鉛フリー化を実現しました。

### 銅資源リサイクルと木製ドラムのリユース

長年にわたって、オフィスや工場などから出る使用済み電線などを購入し、リユース・リサイクルしています。2006年度は、回収した電線の96%を銅資源などにリサイクルしました。また、電線出荷時に使用する木製ドラムについても、毎年約90%を補修・リユースしています。

このように電線事業では可能な限り資源循環に取り組んでいます。

環境エネルギー機器部門は、ガス機器、環境システム、住設機器の3事業を展開。  
 ガス機器は、LPガス用ガスメーターやガス警報器を中心にガス販売会社様を經由して各ご家庭へ。  
 環境システムでは、ガス、灯油、排熱はもちろん太陽熱や木質バイオなど、  
 化石燃料に頼らない自然・再生エネルギーも活用できるノンフロン空調機器を中小業務用として。  
 住設機器は、太陽熱利用機器など販社などを經由して各ご家庭へ。

環境エネルギー  
 (ガス機器、環境システム、住設機器)

## エネルギーを無駄なく もっと有効に利用

### 太陽熱、木質バイオマスエネルギー利用も推進

環境エネルギー機器の領域には3事業部門があり、それぞれで自主製品を製造しています。

「ガス機器部門」では、ガスメーター、ガス供給機器、ガス・火災・CO警報器を、「環境システム部門」では、業務用吸収冷温水機、コージェネレーションシステム用吸収冷温水機を、「住設部門」では、太陽熱利用機器を製造しています。

### LPガスの正確な計量と 安全な利用を守るために

ガスメーターは国家検定品で、使用有効期限が定められているため、有効期間満了前後における需要変動や季節による需要差もあり、上下間で3倍ほどの変動が生じることから、生産量の変動に柔軟に対応できるラインづくりが求められます。そこで矢崎は、いわば「生鮮商品」のようにガスメーターを迅速にお客様にお届けすることを目指して、2002年5月に、品質管理や生産方式を見直した「新生産システム」を構築しました。このシステムを活用することにより、高い品質を維持したまま、確定受注に基づき検定後の翌日出荷が可能になり、「生鮮商品」としてお客様へお届けできるようになりました。



S型保安ガスメーター

ガスメーターは自らガス漏れしない。  
 正確に計量。  
 保安機能を常に正常に



LPガス警報器(音声警報)



LPガス警報器(ブザー警報)

ガス漏れ警報器は  
 自ら発火源に  
 ならないように



温水焚吸収冷温水機

排熱や再生エネルギーを  
 利用して  
 環境負荷を少なく



太陽熱温水器「ゆワイター」  
 太陽熱で  
 お湯をわかす

また、ガス機器部門では、2006年12月の「消費生活用製品安全法」の改正を受けて、危機管理体制の一環として整備していた「危機管理マニュアル」を、事故情報報告・公表制度に対応するよう、4月21日付で改訂しました。また、新たなマニュアルに基づいて全国の営業部員および工場・開発部門関連者に説明を行うなど、周知を図りました。

### 自然エネルギー太陽熱の利用と、 再生エネルギー木質ペレットの利用

化石燃料に頼らない社会を目指す「環境エネルギーシステム」の分野では、自然エネルギー利用と再生エネルギー利用の2本柱を事業としています。自然エネルギーの利用では、太陽熱温水器「ゆワイター」を、市場規模の大きい都市圏向けに普及させていきます。また、温水焚吸収冷温水機を、国内および海外市場に向けて積極的に販売していきます。

再生エネルギーの利用では、現在、木質ペレットを燃料とする吸収冷温水機を開発中です。燃料の木質ペレットについては、2008年から高知県梶原町で生産を開始する予定です。

# 新規事業分野

介護事業は高知県、大分県を中心に全国各地で展開。  
 保健事業は矢崎健康保険組合も協力し健康管理端末『ヘルスフル』の販売を開始。



訪問介護



福祉用具や住宅補修

静岡県初!小規模多機能型居住介護を実現



Y-CITY内の介護施設「紙ふうせん」



共同住宅介護



デイサービス



介護の相談

矢崎健康保険組合でも  
 従業員の健康管理に活用

「ヘルスフル」



指尖脈波

血圧

脈拍

心電図

## 介護・保健

### 地域に根ざす介護事業と健康管理システムの開発 拠点所在地に貢献し、従業員の健康を管理

#### 「地域への責任」が生んだ介護事業

世界的に市場が拡大する自動車業界では、自動車部品の生産においても一層のグローバル化が求められています。こうした背景のもと、生産活動を積極的に海外へシフトして自動車メーカーの要請に応える一方、国内での事業基盤を強化するために子会社の南四国部品(株)では1997年頃から新規事業を模索するなど事業の多角化を図ってきました。

そのひとつが2000年4月から開始した介護事業です。当初は訪問介護からスタートし、現在では高知県内の4つの事業所で老人ホーム、グループホームを運営しています。このほか、7つの子会社においても介護事業を展開。矢崎においても、2004年6月から静岡県裾野市のY-CITY(45ページ参照)で訪問介護サービス事業を開始しています。また、2006年7月からは、本格的な地域福祉事業の拠点として、介護施設「紙ふうせん」を開設。「紙ふうせん」は、「通い」「泊まり」「見守られ」を組み合わせ利用できる静岡県初の小規模多機能型居住介護施設で、認知症対応型共同生活介護グループホームを併設しています。

矢崎グループの介護事業は、このように地域社会や地域の人々に対する社会的責任を果たすために生まれた新しい事業です。矢

崎グループでは、これからも「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」という社是のもと、地域の皆様とともに良好な社会環境をつくり続けていきます。

#### 健康管理に役立つ事業

介護事業から始まったもうひとつの新規事業が健康管理端末『ヘルスフル』の販売です。介護事業では、介護を必要とされる方にサービスを提供することが基本ですが、一方で、事前策として健康な高齢者、要介護予備軍といわれる壮年者が病気を予防し、健康を保つことも重要です。矢崎グループは、こうした観点から病気の予防の新たなサービスを模索し、『ヘルスフル』を2004年から販売開始しました。

健康管理端末『ヘルスフル』は小型ながら血圧、脈拍、心電図、指尖脈波を簡単に計測できる端末器です。測定データはインターネットを通じてサポートセンターに送信され、臨床検査技師のチェックを経て、健康状態に関する情報とアドバイスが48時間以内に返信されます。また、健康状態が損なわれている場合には医療機関での受診を勧める仕組みとなっています。

環境・リサイクル事業はグループ各社の地域のニーズに応じて生まれた事業が多い。  
なかでも4事業を主に展開。

## 環境・リサイクル

# 「もったいない」の精神を継承したリサイクル事業を推進 資源の有効活用と地域経済の活性化に貢献

矢崎グループの創業者であり初代社長、故矢崎貞美は、「ゴミは資源。どんなものでも工夫すれば使える」という信念をもっていました。この「もったいない」の精神は、現在に継承され、矢崎グループの企業精神となっています。

この精神を活かして、矢崎は、1957年に銅資源の再利用を始めたほか、1973年にはガスメーター回収・リサイクル事業を開始しました。また、その後もトナーカートリッジリユース事業、古紙リサイクル事業、ガラスリサイクル事業、食品リサイクル事業の4事業を立ち上げています。

### 食品リサイクル事業

#### 捨てていたおからや野菜くずを肥料へ

新潟県長岡市(旧栃尾市)は油揚げの名産地であり、その生産にともない1日に4トンものおからができ、従来はそのほとんどが焼却処分されていました。そこで子会社の新潟部品(株)は、2006年



有機肥料  
「おからスーパー有機」

12月、地元の食品加工業者から出るおからと、スーパーから出る野菜くずを混合して有機肥料をつくる食品リサイクル事業をスタート。有機肥料は地元の農家が使用しており、地域密着型のゴミリサイクルシステムとしての役割を果たしています。

### トナーカートリッジリユース事業

#### 部品メーカーとしてのノウハウを役立てる

子会社の富士宮部品(株)では、2001年からレーザープリンター用トナーカートリッジのリユース事業に取り組んでいます。お客様が使用したトナーカートリッジを回収・分解・清掃し、部品交換やトナー充填を行ったうえでお届けします。資源の有効活用だけでなく経費削減にもつながることから、お客様から高く評価されています。

### 古紙リサイクル事業

#### 荷物の緩衝材に

子会社の岐阜部品(株)では、回収した古紙にポリプロピレンとコーンスターチを混ぜて特殊加工を施し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。紙発泡体『ワンダーエコ』は緩衝性、断熱効果に優れ、可燃ゴミとして処理できるという特長があります。このような優れた環境性能から、グリーン購入法適合製品にも認定されています。梱包材やスリッパ、靴のインソール、ゆうパックの包装などに利用されていますが、今後はさらに応用範囲を広げていく予定です。



バラ緩衝材  
「ワンダークッション」

### ガラスリサイクル事業

#### ガラスを土に変え、植物も育成

矢崎グループが2005年7月に発売した『スーパーソルR』は、再利用されずに捨てられるガラスびんなどの廃ガラスを軽量土木資材として再利用した商品です(製造元(株)ソルテクニカ)。軽くて丈夫、水はけがよいなどの特長をもつほか、ほかの軽量土木資材と比較してCO<sub>2</sub>の排出量も少なく、LCA評価の結果(42ページ参照)、複数の公的機関から環境配慮型商品の認定を受けています。2006年には、ほかの素材と組み合わせたハイドロカルチャー植物用資材を商品化しました。



軽量土木資材「スーパーソルR」



「リユーストナーカートリッジ」



お客様への  
責任

## お客様満足度向上への取り組み

# 対話を基に製品の品質・安全性を向上

事業部門ごとに、お客様と対話する機会・場を設けてその声を活かした製品・サービスの改善に努めています。

### ※1 消費生活用製品

消費者の生活の用に供される目的で、通常、市場で消費者に販売される製品のこと。食品、食品添加物、洗浄剤、医薬品、医薬部外品、化粧品、医療用具をはじめ、船舶、自動車、オートバイなど個別の法律が存在する製品は含まれない。

### 2006年度の取り組み

- 消費生活用製品※1安全法順守を社内徹底
- 電線事業のパートナーショップ満足度調査の実施
- 全製品について環境負荷物質の含有調査の実施

## 製品安全に関する法改正の内容をまず社内徹底

### 環境エネルギー機器・ガス機器

2007年5月、「消費生活用製品安全法（消安法）」が改正され、消費生活用製品の欠陥などによる重大な事故が生じた場合、その製造・輸入・販売にかかわる企業は10日以内に国へ事故情報（事業者名、機種・型式名、事故の内容）を詳しく報告することが義務づけられました。また、ガス・石油機器に関する事故報告は、直ちに記者発表および経済産業省のホームページによって公表され、事故原因に関する詳細な分析結果についても、後日公表されることとなっています。

また、経済産業省は、法改正に先立って「製品安全自主行動計画策定のためのガイドライン」を2007年3月に発表し、製品の製造・輸入・販売・設置・修理にかかわる各事業者が、それぞれの立場から自主的な安全対策に取り組むことも促しています。

LPガスメーターやガス漏れ警報器などの製品を全国の販売代理店を通じて販売しているガス機器部門では、今回の法改正およびガイドラインの内容について、2007年3月からまず営業部門各拠点および関連する開発・生産各部門での理解徹底を図りました。

環境エネルギー本部スタッフが各営業拠点を訪問して、今回の法改正やガイドラインは販売事業者、修理・設置工事事業者も対象であることを伝え、具体的な内容や今後の対策、製品の安全性を確保することの重要性などについての正しい理解を図りました。



「新しい消費生活用製品安全法について」経済産業省発行リーフレットより

### 消費者の皆様向け

重大製品情報を知った場合の報告窓口  
独立行政法人製品評価技術基盤機構

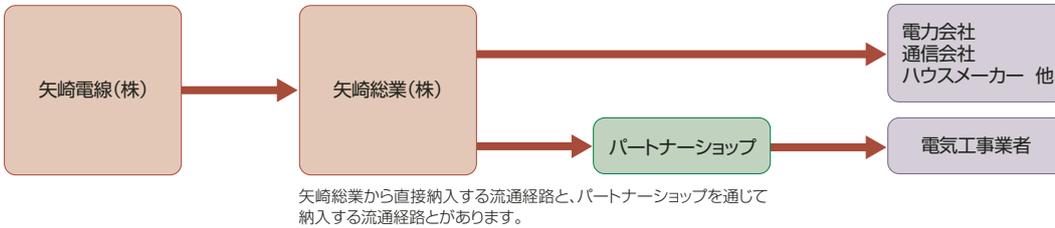
にがさん じこついきゅう  
フリーダイヤルFAX: 0120-23-2529

2006年度、矢崎のガス機器製品が原因となる重大事故は起きていませんが、ガス機器・石油機器分野において複数の製品事故が報告されました。こうしたなかで、お客様の不安を解消し、安心して製品をお使いいただくためには、これまで以上にメーカーが主体的に安全確認に取り組んでいくことが必要です。

今後は、販売事業者との対話の機会・場を増やししながら、製品安全に関する意識の共有を図るとともに、製造段階から販売・設置・修理にいたる各プロセスで製品の安全性を確保するための仕組みおよび製品のフェイルセーフの見直しを実施していきます。



## ●電線の流通経路



## 電線事業のパートナーショップ 63社の満足度調査を実施

### 電線

納入先であるパートナーショップの声に耳を傾け、満足度を向上するために「満足度アンケート」調査を実施し、そのなかで明らかになった取引先からの要望事項についてはPDCAサイクルを回しながら継続的に改善しています。

また、ユーザーニーズ提案制度でお客様のニーズを的確につかみ、新製品開発および商品改良につなげています。

## 自動車メーカー各社からの 要求対応の充実

### ワイヤーハーネス、メーター

自動車用ワイヤーハーネスやメーターなどの委託生産品は、自動車メーカーごとに要望が異なり、顧客製品に関する機密情報も取り扱うため、矢崎グループでは顧客ごとに専門ビジネスユニット組織を設置し、対応しています。

各ビジネスユニットは、情報セキュリティの追求はもちろん、環境負荷物質使用抑制や品質・コストパフォーマンス向上に関する各社の要請に対応し、お客様満足度の向上を追求しています。

## 輸送・運輸業向け計装機器販売では 全国の代理店との対話を充実

### 計装

タクシー会社や輸送会社などの業務用車両に使用されるタコグラフやタクシーメーターなどの計器類を製造し、全国約170の販売代理店を通じて

販売しています。

矢崎製品を取り扱うこれらの販売代理店には、矢崎グループの信頼を築く一員としての自覚をもち、サービスの充実に努めていただくようお願いしています。

また、各販売代理店では地域のタクシー会社や運送会社に製品を販売するだけでなく、取り付けやメンテナンスも手かけ、万一の計器類のトラブルにも対応できる万全のサポート体制を構築しています。計装部門は、こうしたサービスを充実させるために、各社のサービスを技術面からサポートするとともに、お客様の声に基づく製品・サービスの改善に努めています。

## 自動車・非自動車製品の環境規制に 基づく「含有物質調査」を実施

### 部品

自動車、民生・産業機器、農建機など、幅広い分野に用いられている部品については、納入先であるお客様の数がおおよそ800社にも及びます。このように数多くのお客様をもつサプライヤーとしての責任を果たすため、矢崎グループは、業界分野にかかわらず、ELV指令※2やRoHS指令※3などに基づく「含有物質調査」を実施。お客様に供給する全製品について規制対象となるSOC※4が含有されていないかを調査し、含有が認められた場合には「設計変更申請書」を提出して代替品への切替えを提案しています。

こうした調査・提案を通じて、幅広い分野で、お客様が取り組む環境配慮型製品の開発を支援しています。

### ※2 ELV指令

2003年7月に施行された廃車リサイクルに関する指令。自動車メーカーに対して4物質（鉛、カドミウム、水銀、六価クロム）の使用を原則禁止している。

### ※3 RoHS指令

電気・電子機器を対象とした有害物質規制。2006年7月以降にEU市場で販売される製品に鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、臭素系難燃剤（PBBおよびPBDE）の6物質の使用を制限している。

### ※4 SOC

Substance of Concern（環境負荷物質）の略。



## 共存共栄に向けて

# 相互発展に向けた活発な情報交換

### 取引先への 責任

取引先各社と矢崎グループの方針・目標を共有するとともに、意見交換・情報交換の場を設けて取引先との共存共栄を目指しています。

### 2006年度の取り組み

- 定例の購買方針説明会の開催
- 経営研究会「パワーランチ」の開催
- 国内外での環境負荷物質(SOC<sup>※1</sup>)対応説明会の開催
  - ・ SOC4物質ハイリスク品対応説明会開催
  - ・ 取引先を訪問しての「意見交換会」
  - ・ 「SOC測定スクール」の開催
- 「矢崎グリーン購買ガイドライン」の見直しおよび説明会の開催

※1  
SOC

Substance of Concern  
(環境負荷物質)の略。



中国でのSOC対応説明会



タイでのSOC対応説明会

### 「購買方針説明会」で品質向上や 環境対応に関する方針・目標を共有

「取引先との相互発展」を経営基本方針のひとつに掲げている矢崎グループでは、取引先との密接なコミュニケーションを土台とした信頼関係と協力体制の構築に努めています。

年度初めにあたる毎年7月には、主要な取引先を対象とした「購買方針説明会」を開催し、品質や環境対応に関する方針や目標、関連する法改正などについて説明し、協力をお願いしています。2006年度は55社に参加いただきました。

### 海外取引先を対象に 「SOC対応説明会」を開催

矢崎グループの取引先は、国内のみならず海外にも広がっています。そこで近年、海外でも日本国内と同様の「SOC対応説明会」を開催しています。

2006年3月に中国・杭州(120社参加)で開催したのははじめ、2006年度は、2007年3月にタイ(15社参加)、同年5月に中国(20社参加)で開催しました。今後も、説明会の開催をさらに継続・拡大していく予定です。

### 「矢協会」との対話を深める 「パワーランチ」を開催

「矢協会」はワイヤーハーネス部品、計器部品、ガス・空調部品の取引先73社で構成され、矢崎グループ生産活動の協力を目的とし、近年では、矢崎グループ・会員会社相互の共存共栄を図るための諸活動を進めています。その一環として、2006年7月から経営研究会のなかの懇談の場として「パワーランチ」をスタート。毎月1回、矢協会から代表10社に集まっていただき、昼食を取りながら、昨今の経営課題についてざっくばらんに意見交換を行い、検討を要する課題については、直ちに関係各部門に展開して日常の取引きでの改善に反映しています。こうした機会を通じて意見をお聞かせいただくことで、矢崎グループと取引先双方の発展に役立てていきたいと考えています。



パワーランチ

## 取引先と協働でSOC対応を強化

矢崎グループでは、ELV指令<sup>※2</sup>やRoHS指令<sup>※3</sup>など法規制順守の徹底に取り組んできましたが、さらに管理体制を強化するため取引先への説明会を開催しました。

2006年6月には、ELV指令の規制物質である鉛(Pb)、カドミウム(Cd)、水銀(Hg)、六価クロム(Cr<sup>6+</sup>)を含有する可能性のある資材・部品を取り扱っている取引先42社を集めて、「ハイリスク品対応説明会」を開催。規制の内容や基準値について確認するとともに、ハイリスク品のロット管理などについて説明しました。

また、2006年12月から2007年1月にかけて、説明会に参加した取引先を個別に訪問してSOC関連法規対応の現状と具体的な課題・悩みなどについて意見を交換しました。その結果、多くの取引先がSOC含有量の分析技術について悩みをもっていることがわかったため、2007年4月に「SOC測定スクール」を開催し、測定技術や解析技術について理解を深めていただきました。



SOC測定スクール

## 「矢崎グリーン購買ガイドライン」の見直し

地球環境保全に対する取引先各社の支援と協力を得るため、2004年度に「矢崎グリーン購買ガイドライン」を発行。2006年11月には環境関連法規の順守徹底と環境負荷の低減を目的に同ガイドラインを改訂し、説明会を開催するなど、グリーン購買への理解促進と協力体制の強化に努めてきました。

改訂版では、環境関連法規の順守徹底と環境負荷の低減に加え、リサイクル率の向上やLCA<sup>※4</sup>手法による環境影響の低減、CO<sub>2</sub>排出量の削減、VOC<sup>※5</sup>発生量の削減など、環境パフォーマンス向上についてもお願いしています。

2006年11月に開催した説明会には、取引先123社に参加いただきました。

### ●グリーン購買ガイドラインの主な見直し事項

- ・環境保全活動への取り組み状況を評価
- ・環境負荷物質管理体制の自主点検のお願い
- ・環境パフォーマンス向上のお願い
- ・矢崎化学物質管理基準の添付



グリーン購買ガイドライン説明会

### ※2 ELV指令

2003年7月に施行された廃車リサイクルに関する指令。自動車メーカーに対して4物質(鉛、カドミウム、水銀、六価クロム)の使用を原則禁止している。

### ※3 RoHS指令

電気・電子機器を対象とした有害物質規制。2006年7月以降にEU市場で販売される製品に鉛、カドミウム、水銀、六価クロム、臭素系難燃剤(PBBおよびPBDE)の6物質の使用を制限している。

### ※4 LCA

ライフサイクルアセスメント。資材の購入から製造、使用、回収などすべての過程を通して、製品が環境に与える負荷の大きさを定量的に把握・分析し評価する手法。

### ※5 VOC

Volatile Organic Compoundsの略。トルエン、キシレンなど、揮発性を有し、大気中で気体状になる有機化学物質の総称。大気汚染の原因物質のひとつ。



従業員への  
責任

## 安全管理の徹底

# 日々の業務に「安全」を最優先

製造現場における労働安全衛生から海外赴任者の危機管理まで、従業員が安全かつ健康に働ける「安心」な環境づくりに取り組んでいます。

### 2006年度の取り組み

- 「安全」に関する法律や規則の順守
  - ・関連法規の順守状況および管理体制を確認し、改善のための「安全衛生事業所診断」および巡回指導を実施
  - ・労働安全衛生マネジメントシステム(リスクアセスメント)に基づく労働災害未然防止活動
- 各種委員会活動の強化
  - ・「工場群安全衛生委員会」の機能と権限の明確化
  - ・工場群安全衛生担当者会議の運用開始

### 労働安全衛生活動方針

事業活動の根幹を支える従業員一人ひとりが安全かつ健康に働ける職場環境を整えるためには、労働安全衛生にかかわる法令を順守することはもちろん、自主的な労働安全衛生活動を体系的かつ継続的に展開し、職場内にあるリスクの確実な低減に取り組むことが必要です。そこで矢崎グループは、さまざまな労働環境の変化に即応した管理体制を実現すべく、各職場で日々の業務に潜むリスクの顕在化と、その確実な低減に努めています。

こうした活動においては、「やるべきことを明確にし、徹底的にやり切る」という社長方針を順守し、労働安全衛生マネジメントシステムを軸とした継続的な改善に努めています。

### 労働安全衛生の推進体制を強化

各事業所に設置した安全衛生委員会を統括する組織として「工場群安全衛生委員会」を設けています。

2007年度からは、同委員会のメンバーに各事業所長・工場長を加え、トップ自らが安全衛生に責任をもち、積極的に取り組む体制を整えます。また、各工場の安全衛生担当者が情報交換などを行う「工場群安全衛生担当者会議」の運用を開始し、各職場における実務レベルの活動を強化していきます。

### 労働災害度数率の推移



### 労働災害強度率の推移



### 矢崎グループ安全衛生活動の目標

区分	目標項目	目標値	実施項目
管理体制	関連法令に基づく管理体制の確立	生販開部門の管理体制の適正化 派遣、請負業務の見直し	管理体制の実態調査に基づく展開・是正
労働災害	休業・不労災害の撲滅	休業=0 不労=半減以上	リスクを低減させる安全衛生管理手法の展開 工場群:「ヒヤリハットのリスクアセスメント」
衛生健康管理	メンタルヘルスマネジメントの充実	管理体制の構築	外部団体・講演などを利用した、教育計画の推進 労働者・管理者への継続的なメンタルヘルスカアの啓発
交通災害	過重労働による健康障害の防止対策	労働時間管理体制の構築	労働者・管理者の労働時間の適正把握 過重労働となるような長時間労働に対する医師の面接による指導
交通災害	交通災害の撲滅	半減以上	通勤・業務上の交通災害の半減活動の推進

### 心とからだの健康づくり

矢崎健康保険組合では、従業員の「心とからだの健康づくり」に向けて、各種健康診断の充実を図るとともに、生活習慣病予防のための健康指導「ヘルスアッププラン」を実施しています。2006年度は、健保加入の関連会社4社を含む16事業所で、251名への指導を行いました。

また、外部スタッフによる24時間体制の電話相談窓口「矢崎健保 心とからだの電話相談」を2005年5月に設置したほか、2005年度からは海外赴任者の健康管理や心の相談に応じる「ヘルスフル健康管理サービス<sup>※</sup>」を開始。

2006年度は7カ国、19拠点、125名の出向従業員が利用しました。

## 分煙や禁煙を推進

2003年5月に「健康増進法」が施行され、企業のオフィスにおける受動喫煙防止対策が義務づけられたことを受けて、各事業所で分煙の徹底を推進しています。

また、2006年7月には、矢崎グループの工場や研究所などが集まるY-CITY（静岡県裾野市）内すべての建物を全面禁煙としました。これにあわせて従業員の禁煙支援活動を展開し、2006年度は4つの事業所で「禁煙セミナー」を開催しました。

## 健康サポートセンターの開設

従業員が健康に年齢を重ね、定年後もいきいきと生活できるよう、2006年10月、Y-CITYの厚生棟内に「健康サポートセンター」を開設しました。同センターでは産業医やカウンセラー、精神科医などがグループ全従業員の健康支援にあたっているほか、Y-CITY内にある保健室や各事業所の看護師と連携して、従業員の日常的な健康管理もサポートしています。

また、職場からの電話による医療相談や保健相談、メンタル相談を受け付けるとともに、海外赴任者向けに導入した「ヘルスフル健康管理サービス」を活用して従業員の健康状況を把握する仕組みの構築を図っています。

## 海外赴任者に対する危機管理

海外38カ国に165拠点を構える矢崎グループでは、毎年、従業員の家族を含む約180名が海外に赴任しています。世界各地でテロや災害、感染症などのリスクが高まるなか、こうした海外赴任者が各国・各地域で安心して働けるような環境づくりが急務となっています。

そこで、新たに海外に赴任する従業員とその家族を対象に「海外赴任前安全セミナー」を実施し、赴任先の実情について理解を深めてもらうとともに、安全意識の向上を図っています。

また、日本から海外へ渡航する場合だけでなく、海外拠点から別の海外拠点へ異動する場合にも役立つ、安全情報などを配信しています。

そのほか、世界各地の治安情勢などに関する最新情報をイントラネット上に公開するとともに、海外拠点ごとに危機管理マニュアルを作成して危機管理担当者を配置しています。

今後も拠点間の連携を強化し、緊急事態のための連絡網を配備するなど、全世界で従業員の安全確保に努めていきます。

※ヘルスフル健康管理サービス

健康管理端末「ヘルスフル」で血圧、心電図などのデータを測定し、ネットワークを介して健康状態に関するアドバイスを受けるシステム。

## V O I C E

### 危機管理担当者として海外赴任者の危機意識向上に努めています。



危機管理  
講習担当者  
堀田 正昭

「海外赴任前安全セミナー」では「社員／家族の人命第一」「自分の安全は自分の手で確保」「企業信用の維持確保」という、矢崎グループの海外における危機管理の3つの基本方針を説明しています。

これらによって「会社は駐在員の身の安全を最優先に対策を講じている」「いくら対策を講じて、本人が危機意識をもち、実践しなければ意味がない」「矢崎の社名を背負っていることを自覚し、事件・事故に遭わないよう努める責務を負っている」ことを理解してもらうのが目的です。

そのほかにも、海外事業所のセキュリティ体制や生活環境なども事前に確認し、必要に応じて改善策を講じています。こうした活動を通じて、海外赴任者に危機意識を高めてもらうことが、危機管理担当者としての責務だと思っています。



従業員への  
責任

## 人権の尊重と多様性への配慮

# 多様性に配慮した職場づくり

海外37カ国に事業を展開しているグローバル企業として  
従業員の多様性に配慮した制度・環境づくりを進めています。

### 2006年度の取り組み

- 障害者雇用機会の拡大
- アンカー制度の拡大により定年後の再雇用を促進

### 信頼で結ぶ労使関係をベースに

全矢崎労働組合は、労使相互信頼に基づく対話と自主性という原則のもと、「労働条件の改善」「福祉の向上」「組織の充実」を柱として取り組んでいます。

2005年には、女性組合員を対象とした「女性委員会」が発足。女性の社会進出が進むなか、労働組合への積極的な参加を促し、仲間づくりからスタートしました。

2007年3月には、大半が女性である全支部の準社員が組織に加盟したことで、組合員の女性比率が従来の23%から32%まで向上しました。今後は、女性組合員の声を反映し、「次世代育成支援推進対策<sup>※1</sup>」でも定められているように、女性従業員はもとより男性従業員も子育てと仕事の両立ができるような環境整備に努めていきます。

### 国籍を問わない人材採用

人材採用において国籍や性別を問わず、障がい者雇用や高齢者雇用にも積極的に取り組むなど、従業員の多様性を尊重した人事政策を世界規模で進めています。

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を目指し、2003年度からスタートした国内グループにおけるグローバルリクルートでは、主に日本への留学生を対象に、4年間で16カ国、39名を採用しています。

#### ● 国別の採用実績(4期累計)

中国	16	メキシコ	1	ベトナム	1
マレーシア	4	インド	1	ルーマニア	1
韓国	3	バングラディッシュ	1	ウズベキスタン	1
アメリカ	2	タイ	1	ロシア	1
フィリピン	2	インドネシア	1		
スロバキア	2	ミャンマー	1		

合計 39名

### 障害者雇用機会の拡大とアビリンピックへの参加支援

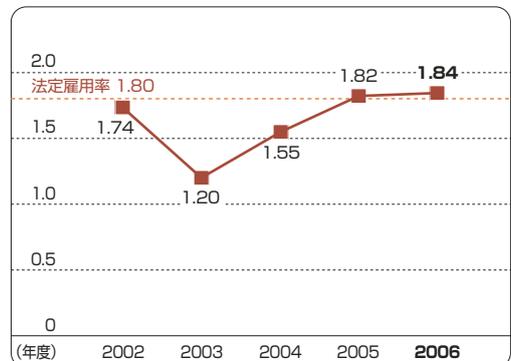
2005年4月に特例子会社<sup>※2</sup>の認定を受けた矢崎ビジネスサポート(株)を通じて、障害者雇用の拡大に取り組んでいます。また、各事業所でも障害者に配慮した職場環境を整備しているほか、障害の内容にあわせて働けるように業務内容の再編を進めています。

また、障害をもつ従業員の技術習得を促し、「アビリンピック(障害者技能競技大会)」などへの出場も積極的に支援しています。2006年10月に香川で開催された大会では、データベース部門に出場し、悲願であった全国大会金賞という好成績をおさめました。今後は、2007年11月に開催される世界大会に向けて、さらなる技術向上を目指します。



アビリンピック

#### ● 障害者雇用率の推移(国内グループ)(%)



#### ※1 次世代育成支援対策推進法

少子化の急速な進行への対策を進めるため、2003年7月に成立・公布された法律。301人以上の労働者を雇用する事業主に対し、子どもを育成しやすい環境づくりのための「一般事業主行動計画」の策定・届出を義務づけている。

#### ※2 特例子会社

障害者の雇用を目的として企業が設立する子会社。特例子会社で働いている障害者は、親会社に雇用されているとみなされる。



## 「アンカー制度」を設置して 定年後の再雇用を促進

現在は、60歳を迎えても健康で働く意欲をもつ人が多く、その豊富な経験と技術や技能を必要とする職場もたくさんあります。

そこで、1990年から定年である60歳後の再雇用の機会として「アンカー制度（頼れる最強のランナーの意味）」を設けました。

近年は、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。2006年度の雇用実績は170人でした。

また、2006年4月に「高齢者雇用安定法」が改正されたことを受けて、再雇用後の業務についてグループ全体を見渡しながら、本人の希望と各職場からのニーズとのマッチングを図っています。

### ●アンカー制度による再雇用者数推移

年度	2001	2002	2003	2004	2005	2006
再雇用者数 (更新者+ 新規契約者)	27	51	84	119	140	170

## V O I C E

希望した通りの仕事ができ、  
充実した毎日を送っています。



人材開発部  
白井 嘉隆

2007年3月からアンカー制度を利用して現職に就きました。40年の間に培ったスキルと人脈を活かせる職場として、あえてこれまでとは異なる職種にチャレンジしました。現在は、研修センターで、新入社員から部

長クラスまでいろいろな人たちと接しながら、建物の管理や人材育成マネジメントをサポートしています。希望した通りの仕事ができ、充実した毎日を送っています。

## 子育てと仕事の両立を支援

従業員が仕事と私生活のバランスを保ち、より充実した社会生活を送れるように支援することは、企業にとって、生産性の向上や優秀な人材の確保につながるだけでなく、従業員に対して果たすべき企業としての社会的責任であると考えています。

特に近年、女性の社会進出が進む一方で、少子化への対策が急務となり、「次世代育成支援対策推進法」などによる推進が図られているなか、女性従業員が子育てと仕事を両立できるような職場環境を整えることが求められています。

こうしたなか、育児・介護休業制度をはじめ、従業員のワークライフバランスに配慮した諸制度を充実させて、利用拡大を促しています。また一方で、階層別研修の対象を女性比率が高い若年層に変更するなど、より多くの女性が活躍できる職場づくりにも努めています。

2007年度には、こうした活動をさらに進化させ、男女共同参画の推進を担う専門部署を設立し、積極的に取り組んでいく予定です。

### ●休業に関する制度の取得状況 (2006年7月～2007年6月)

項目	取得人数
育児休業取得者	122
短時間勤務取得者	46
介護休業取得者	3
看護休暇取得者	1



従業員への  
責任

## 人材育成

# 世界で活躍できる能力・感性を育成

世界各国で働く従業員の一人ひとりが能力を高め、自ら活躍の場を広げていけるよう、人材育成制度の充実を図っています。

### 2006年度の取り組み

- 内定者向け海外自由研修「アドベンチャースクール」の実施
- 海外若手従業員向け「日本語・日本文化研修制度」の開催
- 海外ビジネススクールへの参加
- 経営トップと従業員のコミュニケーション「矢崎塾」の開催

### 公平・公正な評価制度を土台に 意欲・能力向上を支援

従業員の働く意欲を高め、働きがいのある職場を実現するためには「やった人、がんばった人、できた人」を正しく評価・処遇する仕組みが重要です。こうした公平・公正な評価・処遇を実現するために、従業員にとって「見える、わかる、納得できる」評価制度を設けています。

この制度は、全従業員が自らの役割・目標・行動を責任をもって管理し、その結果を上司とともに検証しながら評価するというものです。これにより評価・処遇の透明性、納得性を高め、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。

### 入社前に自立心と呼び覚ます海外 自由研修「アドベンチャースクール」

海外38カ国に拠点をもつ矢崎グループは、従業員教育にあたって、海外勤務への適応能力を特に重視しています。その一環として、2005年度から内定者のうち希望者全員を1年間にわたって海外で生活させる「アドベンチャースクール」を実施しています。

この研修は、異郷の地で悪戦苦闘しながら自分と向き合い、文化や風習の違いを知り、自分で行動を起こせる人間になることを目的としています。そのため現地の研修コーディネーターと連絡を取り合う以外は、基本的に各人の意思で行動することとしています。

2006年度は内定者218名のうち75名が参加し、2007年3月卒業の内定者については、212名のうち85名が現在研修に参加しています。

### 海外若手従業員が日本で学ぶ 「グローバル研修制度」

日本人が海外の文化や語学を理解するのと同様に、海外の従業員にも日本の文化や日本語を理解してもらうことを目的とした多国籍育成プログラムが「グローバル研修制度」（日本語・日本文化研修制度）です。この研修は、矢崎グループの海外法人から数名の従業員を日本に迎え、1年間にわたって日本の文化に触れ、日本人と交流してもらいながら、日本語能力や職務知識の向上、業務に対する改善意識の習得を図るというものです。

2006年度は8カ国19名が参加し、累計参加者数は184名となりました。

### 世界で活躍する人材を育成するため 海外のビジネススクールに参加

グローバルな企業環境に求められるリーダーシップを養成するために、2007年からスイスのビジネススクール「IMD<sup>※</sup>」が主催する「グローバルリーダーシッププログラム」に参加しています。2007年5月には、世界各国の海外法人から幹部候補者16名がスイス・ローザンヌで行われた研修に参加し、現在はそのテーマを自国にもち帰って活動しています。この研修の内容・成果に関する最終報告は、2007年10月に経営幹部に報告する予定です。

### 経営トップと従業員の 相互理解を促す「矢崎塾」

経営トップと従業員が直接対話し、相互理解を深める場として「矢崎塾」を開催しています。

そのひとつ、会長による「フォローアップ研修」は、入社5年目の従業員を対象に行われ、矢崎グループの理念や参加者自身の将来目標などについて語り合っています。また、社長による「マネジメント懇話会」では、部長職以上がビジョンや経営基本方針などについて意見交換しています。

2006年度は、フォローアップ研修が9回（参加者合計110名）、マネジメント懇話会が2回（参加者合計18名）開催されました。

※  
IMD

International Institute of Management Development の略。スイス・ローザンヌに本拠をもつ世界でも有数のビジネススクール。特にエグゼクティブ（経営者）教育に重点を置く。



## ● 全社共通教育体系

プログラム区分	能力開発ステージ					能力充実ステージ				能力発揮ステージ			
	1等級	2等級	3等級	4等級	5等級	6等級	7等級	8等級	9等級	10等級	11等級	12等級	秘書役
役割認識と 基本スキル	企業理念／価値観					フォローアップ研修				マネジメント懇話会			
	マネジメントスキル					マネジメント研修(新任部長 新任リーダー)				EM研修(新任秘書役)			
	役割認識／視野拡大					資格等級別研修							
	国内派遣留学					豊田工業大学(学部)		豊田工業大学(大学院)					
グローバル 語学力 スキル	OJT職場英語												
	語学／国際感覚					アドベンチャースクール		海外研究室体験研修					
	海外トレーニー制度												
	海外派遣留学					海外派遣留学 ビジネススクール							
その他／特別研修	グローバル研修												
	出向者研修												
	新入社員研修									期中入社研修			
											退職者ガイダンス		

## 未来を担う子どもたちのために さまざまな学習機会を提供

従業員の人材育成だけでなく、その子どもたちの育成にも力を注いでいます。

1977年に国内従業員の子どもたち(小学校5・6年生)を対象とした「国内サマーキャンプ」をスタートさせたのをはじめ、1985年には中学校2年生を対象にした「海外サマーキャンプ」を開始。さらに、1988年からは海外ローカルスタッフの子どもたちを日本に招く「サマーキャンプ in Japan」をスタートさせ、毎年実施しています。

これらのキャンプは、未来を担う子どもたちに新しい出会いや経験を提供する機会・場であると同時に、指導員スタッフとして参加する若手従業員にとっても、人間教育や視野を広げる貴重な体験となっているため、今後も継続していく方針です。



国内サマーキャンプ



海外サマーキャンプ



**サマーキャンプ in Japan**  
東京コース、京都コースに分かれて矢崎の工場や日本文化を体験できる各所を見学したほか、「もったいない」精神を学んでもらうため、PETボトルやアルミ缶のリサイクル、風呂敷のよさなどを紹介しました。

## ● 2006年度サマーキャンプ実績

	国内 サマーキャンプ	海外 サマーキャンプ	サマーキャンプ in Japan
対象	国内従業員の子どもたち	国内従業員の子どもたち	海外従業員の子どもたち
開催概要	7-8月 高知県梶原町 4日間 202名	7-8月 中国・タイ 6日間 145名	7-8月 日本(東京・京都など) 8日間 174名
累計	全30回 5,131名	全22回 3,460名	全19回 1,593名

## V O I C E

### 日本語・日本文化研修で日本のよさを再確認しました。



11期研修生  
DINC DERYA  
YOT(トルコ)

これまでも研修や出張で来日したことはありましたが、日本語や日本文化をじっくり学んだことがなかったため、この研修に参加しました。おかげで、半年前は挨拶しかできなかった私が、日常会話には不自由しなくなりました。

研修のテーマは「見える化」でした。日本には、看板や標識など情報をわかりやすく伝える工夫がたくさんあります。こうした工夫は仕事での「見える化」にもきっと役立つはずですので、帰国したら日々の改善に活かしたいと思っています。また、日本のお祭りを見て感激し、「こんな素晴らしい文化はもっとアピールすべき」と思いました。さらに盆栽部で鉢をつくるなど、多彩な日本文化に触れることができ、ますます日本への関心が高くなりました。



## 社会貢献活動

# 拠点を置く地域の活性化と環境保全に貢献

地域社会への  
責任

科学技術の助成・援助、地域のニーズに応える新事業、自然環境保護など  
さまざまな社会貢献活動に取り組んでいます。

### 2006年度の取り組み

- 科学技術研究者への助成活動
- 「森林エネルギー地域循環モデル事業」の展開

### 科学技術研究者への助成活動

1982年に矢崎総業の創立40周年を記念して設立された(財)矢崎科学技術振興記念財団では、「新材料」「エネルギー」「情報」という3つの領域で独創的かつ実現の可能性が高い革新的技術に取り組んでいる研究者を対象に、研究助成・援助を行っています。

2006年度は「一般研究助成」5件、若手を対象とした「奨励研究助成」10件、「国際交流援助」13件をそれぞれ採択。また毎年テーマを特定して行う「特定研究助成」では、①安全で快適な情報社会を実現する技術に関する研究、②障害を克服できるヒューマン・マシン・インターフェイス技術に関する研究という2テーマで研究提案を募り、18件の応募のうち1件を選考委員会の審査を経て採択しました。



第24回研究助成金贈呈式

### 鳥取砂丘の除草ボランティアに参加

国の天然記念物に指定されている鳥取砂丘では、1970年頃から雑草が繁茂するという問題が深刻化していました。そこで、鳥取砂丘景観保全協議会は、2004年から毎年夏に除草活動を実施しています。子会社の鳥取部品(株)もこの活動に協力し、



参加した従業員および家族

2006年9月に従業員と家族あわせて29名が参加しました。



除草の様子



作業前の説明

### 地域ニーズに応える菊栽培事業

徳島県にある東四国部品(株)は、新事業として2004年度に農業法人の四季彩ファーム(有)を立ち上げ、菊栽培を開始しました。2006年度には年間約8万本を出荷し、今後もさらなる生産規模拡大を目指しています。



### 津軽地方のグループ子会社でストーブのメンテナンスサービスを事業化

津軽地方の家庭用ストーブは、大型かつ構造が複雑で、その整備を業者に依頼する必要があります。そこで、ワイヤーハーネスを製造している子会社の青森部品(株)では、2003年からストーブメンテナンスを事業化。家庭用ストーブの清掃から分解整備・部品交換、再塗装まで総合的なサービスを提供しています。開始当初は、従業員の家庭を対象にしていたですが、現在はスタッフを増員し、外部からの委託に広く対応しています。

**TOPICS** 「木質バイオマス地域循環モデル事業」を通じて  
地域産業の活性化と森林保護に貢献



**森林エネルギーを地域で循環させる  
ビジネスモデルの構築**

近年、林業の衰退により各地域で森林の荒廃が進んでいます。矢崎グループは、林業の活性化を図り、森林の再生を通じた地球温暖化防止活動を推進するため、官民一丸となった「木質バイオマス地域循環モデル事業」を高知、静岡、岐阜の3地区に展開中です。

この事業は、間伐材などの未利用資源を木質ペレットにリサイクルし、燃料として販売するというもので、その収益を森林保育に役立てようという事業です。

生物由来の資源「バイオマス」の1種である木質ペレットは、自然循環のなかで永続的につくられ、燃焼時に有害物質は出さないことから、環境負荷の少ないエネルギー源として注目を集

めています。その需要の安定化に向けて、現在木質ペレットを燃料とした冷暖房システム<sup>※1</sup>の開発に取り組んでいます。

高知県梶原町<sup>※2</sup>では、2007年5月に木質ペレットの生産を担うゆすはらペレット(株)<sup>※3</sup>が設立され、同年9月から国の補助金を得て工場建設を開始、2008年4月の本格稼働を予定しています。

**地域と一体となった森づくりを展開**

ゆすはらペレット(株)のある梶原町は総面積の91%を森林が占めており、早くから森林保護と林業活性化に向けた取り組みが進められてきました。その一環として1999年にスタートした「森林ボランティア協働の森づくり事業」に、矢崎グループも2006年度から参加し、『矢崎の森』と命名された一帯で、植樹や伐採を行っています。



矢崎の森



植樹の様子



伐採作業

**V O I C E**

**娘に森を守る大切さを伝えるよい機会になりました。**



浜松工場  
池田 誠

「小学3年生の娘に自然との触れ合いを体験させたい」と考え、高知県の『矢崎の森』で行われた森林活動に家族で参加しました。

「どうして木を切るの」など娘の質問に答えながら、会社ぐるみで森林保護に取り組んでいること、その意義などを伝えることができました。娘にとっても貴重な経験となったようで、この時の感想を日記に書いて学校に提出したそうです。今後も、家族で積極的に参加していきたいと考えています。

**※1**  
木質ペレットを燃料とした冷暖房システム

→44ページ参照

**※2**  
高知県梶原  
(ゆすはら)町

ホームページ  
<http://www.town.yusuhara.kochi.jp/>

**※3**  
ゆすはらペレット(株)

官民の合弁事業として設立された第三セクターで、木質ペレットの製造を担う。出資比率は梶原町51%、矢崎35%、梶原町森林組合10%、その他(林業・土木事業者、製材業者、農協、商工会等、計8団体)4%



## コミュニケーション

### 社会とのよりよい関係を構築

地域社会への  
責任

ステークホルダーの皆様への情報発信に努めるとともに、さまざまな対話の機会を設けてよりよい関係づくりに取り組んでいます。

#### ステークホルダー・ミーティングを国内主要事業所で毎年開催

矢崎グループではステークホルダーの皆様との直接的な意見交換の場を設け、よりよい企業づくりに活かしています。

2005年6月に初めて実施した『社会環境報告書を読む会』に続いて、2006年3月にはステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』を矢崎部品(株)榛原事業所で開催。2007年3月には矢崎計器(株)島田製作所で開催しました。お客様、取引先、行政、環境NPO、地域の方々などから忌憚のないご意見やご提言をいただくとともに、矢崎グループへの理解を深めていただくよい機会となっています(31-32ページ参照)。



2004年度ミーティングの様子



2005年度ミーティングの様子

#### 展示会やイベントへ積極的に参加

自社開発の次世代技術を広く社会に広め、多くのフィードバックを活かしてさらに研究を進めるため、展示会やイベントに積極的に出展しています。

2007年5月に開催された『自動車技術展:人とくるまのテクノロジー展2007』(主催:(社)自動車技術会、来場者:6万5,400名)では、「Always Earn Your Trust」をテーマに、安心・安全に関連した技術や環境に配慮した小型・軽量化技術にポイントを絞った製品を展示。安心・安全技術では、車載カメラで危険な車間接近や車線逸脱を監視し、瞬時にドライバーに警告する予防安全支援装置『AWS-3000』、小型軽量化技術では『高強度極細電線』にブース来訪者の関心が集まりました。

また2006年10月に開催された『メッセナゴヤ2006-環業見本市』(主催:名古屋商工会議所、来場者:3万7,180名)では『木質バイオマス地域循環モデル事業』の紹介を中心に、木質ペレットの製造過程や『木質ペレット焚アロエース』を展示しました。木質ペレットを利用したこのアロエースは、多くの皆様の関心を集めました(44ページ参照)。



『自動車技術展:人とくるまのテクノロジー展2007』矢崎ブース



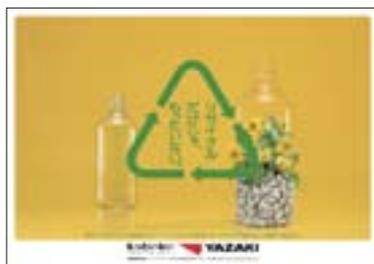
『メッセナゴヤ2006-環業見本市』矢崎ブース

## コーポレート・コミュニケーションツールでの確かな情報発信を実施

社会性ある企業を目指す矢崎グループとして、各種ステークホルダーに向けた的確な情報発信に努めています。

2006年度は、各種媒体に対し積極的な情報提供を行いました。その結果、高知放送で「木質バイオマス循環プロジェクト」が放映され、「日経ビジネス」では人材育成が特集されました。さらに、予防安全支援装置『AWS-3000』の製品リリースについての記者発表を行い、矢崎グループの「安心・安全」に対する企業姿勢を強く社会にアピールしました。なお、現在、電気・ガス・太陽熱などエネルギーの安定供給を目指すベストミックスを念頭においた企業広告を企画しています。

また、国内外の事業所案内『DIRECTORY』、矢崎グループの製品・技術を紹介した『YAZAKI WORLD』、従業員や取引先を対象にした社内報『YAZAKI NEWS』など、コーポレート・コミュニケーションツールの充実にも力を入れています。



企業広告ポスター

## 『社会環境報告書』と『サイト別環境報告書』で取り組み情報を公開

矢崎グループの環境問題への取り組みを広く情報開示し、それに対する評価を活動に取り入れることを目的に『社会環境報告書』を発行しています。

2006年度の取り組みをまとめた『社会環境報告書2006』は、日本語版9,000部、英語版2,000部を発行し、アンケートによるご意見は報告書の内容充実に役立てています。

生産事業所においては2002年より『サイト別環境報告書』を作成・発行しています。これは従業員に対する環境啓発・教育ツールとして、また地域の方々に各事業所の環境保全活動や社会貢献活動の理解促進を深めるためのコミュニケーションツールとしても活用しようというものです。

2006年度も『サイト別環境報告書』を全13生産事業所<sup>※</sup>で発行しています。



『社会環境報告書』と『サイト別環境報告書』(浜松工場)



※  
全13生産事業所  
→57ページ参照

### TOPICS 『社会環境報告書2006』が「環境報告書賞・優良賞」を受賞

2006年9月発行の『矢崎グループ 社会環境報告書2006』が「第10回環境報告書賞」の優良賞を受賞しました。

「環境報告書賞」は、環境報告書の普及と内容の質の向上を目的に、東洋経済新報社とグリーンリポーターズフォーラムが創設した賞であり、2006年度は122社の企業が応募しました。



表彰式の様子

# 自動車計器のマザー工場における取り組み。

## ～安全と環境のDNAを継承する島田製作所で～

日時: 2007/3/16(金) 10:00～16:30 場所: 矢崎計器(株) 島田製作所

矢崎グループでは、2004年度からステークホルダーの皆様との意見交換の場を設けています。2007年度は、第3回となるステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』を開催し、昨年ちかみ さとしに引き続き、千頭 聡ちかみ さとし日本福祉大学教授の司会のもと、取引先、行政、環境NPO、地域の方など10名に参加いただきました。

参加いただいたステークホルダーの皆様からは、矢崎グループの環境への取り組みや人材育成などについて、「ぜひこの取り組みを地域に伝えてほしい」「もっと企業PRをされてもよいのではないか」といったご意見をいただきました。ここでその内容の一部を紹介するとともに、今後、こうしたご意見を取り組みに反映させていく方針です。

また、「森の再生事業」、アドベンチャースクール、サマーキャンプなど独自の人材育成の取り組みにも多くの方々から関心の声が寄せられたため、一部を本冊子でご紹介します。

### ●ご参加いただいたステークホルダー各位

- 日本福祉大学 情報社会科学部 教授 千頭 聡氏
- 鈴与商事(株) 常務取締役 扇 直人氏
- 北陸電気工業(株) 代表取締役社長 津田信治氏
- 北陸電気工業(株) 静岡営業所 所長 水島知之氏
- 静岡県 環境森林部 環境政策室 主幹 藪崎公一郎氏
- 島田市 市民部 環境課 課長補佐 山中利郎氏
- 横井町自治会 会長 山本利雄氏
- 静岡大学 工学部 物質工学科 4年生 稲見ちひろ氏
- 環境省 中部環境パートナーシップオフィス 遠山涼子氏
- 東海パルプ(株) 特殊紙事業部 課長 大石貞雄氏
- 〈矢崎側参加者〉会長 矢崎裕彦、副社長 邑松康光
- 矢崎計器(株) 自動車機器計器本部 本部長 河村敬秀
- 矢崎総業(株) 計装本部 本部長 吉岡邦明
- 島田製作所 製作所長 鈴木達朗
- 環境室 室長 佐藤公基、ほか自動車機器計器本部、計装本部関係者



### 矢崎を聞く①

## 社是の具現化に向けて 矢崎会長がその考え方を説明しました

『矢崎 見る・聞く・話す会』は、「見る=工場見学会」「聞く=取り組みの説明」「話す=ディスカッション」の3部構成となっています。当日は、午前中に工場見学会を実施した後、午後から取り組み説明会を行い、最初に矢崎会長が社是の具現化に向けた考え方を説明しました。



矢崎裕彦会長

矢崎会長は、「社是は私たちの憲法であり、これを基本に、時流にあわせて対応していくことが企業の生き残るための道。時の流れを少しでも読み違えると、どんな企業でも崩れてしまいます」と基本認識を述べた後、ワイヤーハーネスの生産が労働集約型であり、人手を確保するため主に発展途上国に拠点を設けてきたこと、雇用を創出することで各国の発展に貢献してきたことなどを紹介。「日本ならではの伝統を守りながら、外国籍の人も積極的に受け入れ、地域の人々とともに共存共栄を目指していく」と決意を述べました。

また、昨年度のステークホルダー・ミーティング(榛原事業所で開催)で「女性の活躍が少ないのでは」とのご意見をいただいて以来、人事的な面で配慮してきたことに言及。ガスセンサを開発している女性従業員の「このセンサによって、どれだけ人の命が助かるのかと想像すれば、こんなやりがいのある仕事はない」という発言を紹介し、「人も企業もそれぞれの立場で魅力あるビジョンをもつ

### 自動車計器のマザー工場 島田製作所

今回の会場となった島田製作所は、矢崎計器(株)の主力工場であり、グループの自動車計器製造における模範となるマザー工場でもあります。



- 所在地** 静岡県島田市(「東海道五十三次」で有名な大井川の豊かな清流が育てた緑と、宿場町の面影を今に伝える史跡や伝統行事がある、自然と歴史、文化が調和した美しい町です)
- 従業員** 914名(2007年3月末現在)
- 設立** 1950年
- 総敷地面積** 82,138m<sup>2</sup>

なお、島田市とは環境基本条例に基づき、環境保全協定を1979年に締結しています。



## 矢崎を聞く②

### 取り組みのプレゼンテーションで各部から成果・課題を紹介しました

#### ●プレゼンテーション内容

「これまでのステークホルダー・ミーティングでいただいたご意見と反映」	環境室 環境企画部
「女性が活躍できる職場環境づくりについて」	総務・人事部 人事部
「矢崎グループの環境取り組みについて」	環境室 環境企画部
「島田製作所のモノづくりの取り組み」	矢崎計器(株) 自動車機器計器本部 計装本部

各部からの報告では、まず、これまでのステークホルダー・ミーティングでいただいたご意見と、それらを施策や活動にどう反映してきたかについて説明しました。続けて、その具体例として、女性が活躍できる職場づくりの状況を紹介。男女を問わず仕事と生活の調和を図っていくとともに、意欲のある人材がチャレンジできる環境づくりについての施策を説明しました。

次に、『始まりは“ゴミ箱”にあらず“再資源箱”』と題して、創業者である矢崎貞美の考え方を原点とする環境取り組みの歩みと現状を紹介しました。

最後に、モノづくりにおける取り組みについて、「安全と環境」を重視したタクシーメーター開発の歴史を振り返り、交通事故の減少にどう役立ってきたかを説明。この取り組みが、燃費を抑え、かつ安全運転に貢献するデジタルタコグラフの開発につながったことなども紹介しました。



プレゼンテーション資料

### 工場内を見学していただきました。

「矢崎を見る」というテーマで、自動車計器類や新規事業の取り組みが展示されたショールーム、厚生棟の環境展示コーナー、組立および成形加工の工程を見学いただくなど、島田製作所の「0モノづくり※」への取り組みについて理解を深めていただきました。



※「0モノづくり」:

2003年から「品質こそが社業の大前提」との方針のもと、生産活動においてすべてを標準化し、不良「0」、ムダ「0」を掲げるモノづくり活動。この活動を通して、自らが進んで改善ができる「自律型人材(材)」の育成を目指している。

## 「矢崎を話す」 ディスカッション・レポート

説明会の後、「矢崎を話す」と題して、「モノづくりにおける環境取り組み」「地域との連携」「環境共(教)育と人財(材)育成」の3つの議題についてディスカッションを行いました。以下に、頂戴したご意見と、その回答の一部を紹介します。\*

\*本冊子中には、今回および前年度のミーティングで頂戴したご意見とそれらへの回答を随所で記載しています。あわせて参照ください。

**Q** 「自動車部品は非常に数が多いですが、自社から出したモノをどこまで回収できるのでしょうか」

**A** 設計段階からリサイクル対応に取り組み、解体時に車体からワイヤーハーネスを取りやすくするよう工夫しています。また、生産事務所から出る廃ワイヤーハーネスからの銅回収事業を行っており、塩化ビニルなどの樹脂もリサイクルしています。

**Q** 「近隣住民とのコミュニケーションが重要では」

**Q** 「工場の敷地を開放すれば、地域の方々とのコミュニケーションに役立つのでは」

**A** 横須賀にある矢崎技術研究所ではビオトープをつくり、魚が泳ぐようになりました。最近では、近隣のお住まいの方が「鳥が小魚を狙うから」と、金網を設置してくださったそうです。

**Q** 「目標を達成した際の表彰制度など、従業員へのフォローはどうなっていますか」

**Q** 「目標が達成できなかった人のフォローはどうしているのでしょうか」

**A** 従業員一人ひとりの目標達成を支援するために、途中、困った点などを話し合う機会を設けるなど、自ら情報を発信しながら問題解決に取り組むよう指導しています。また、仕事に求められる技能については、研修を通じて経験を積みながら、実際にできるようになった段階で「免許」を与える仕組みをつくり、「みんなで一緒にやっぺいこう」と周囲がフォローするような雰囲気づくりに努めています。

このほかにも多数のご意見をいただきました。それらのご意見は今後の取り組みに反映していきます。



環境  
マネジメント

環境マネジメントのビジョンと体制

社是の精神に基づく環境マネジメントを推進

世界各国に展開しているすべての事業活動において環境保全を徹底するために、グループ共通のマネジメント体制構築に取り組んでいます。

環境取り組みプランと実施状況

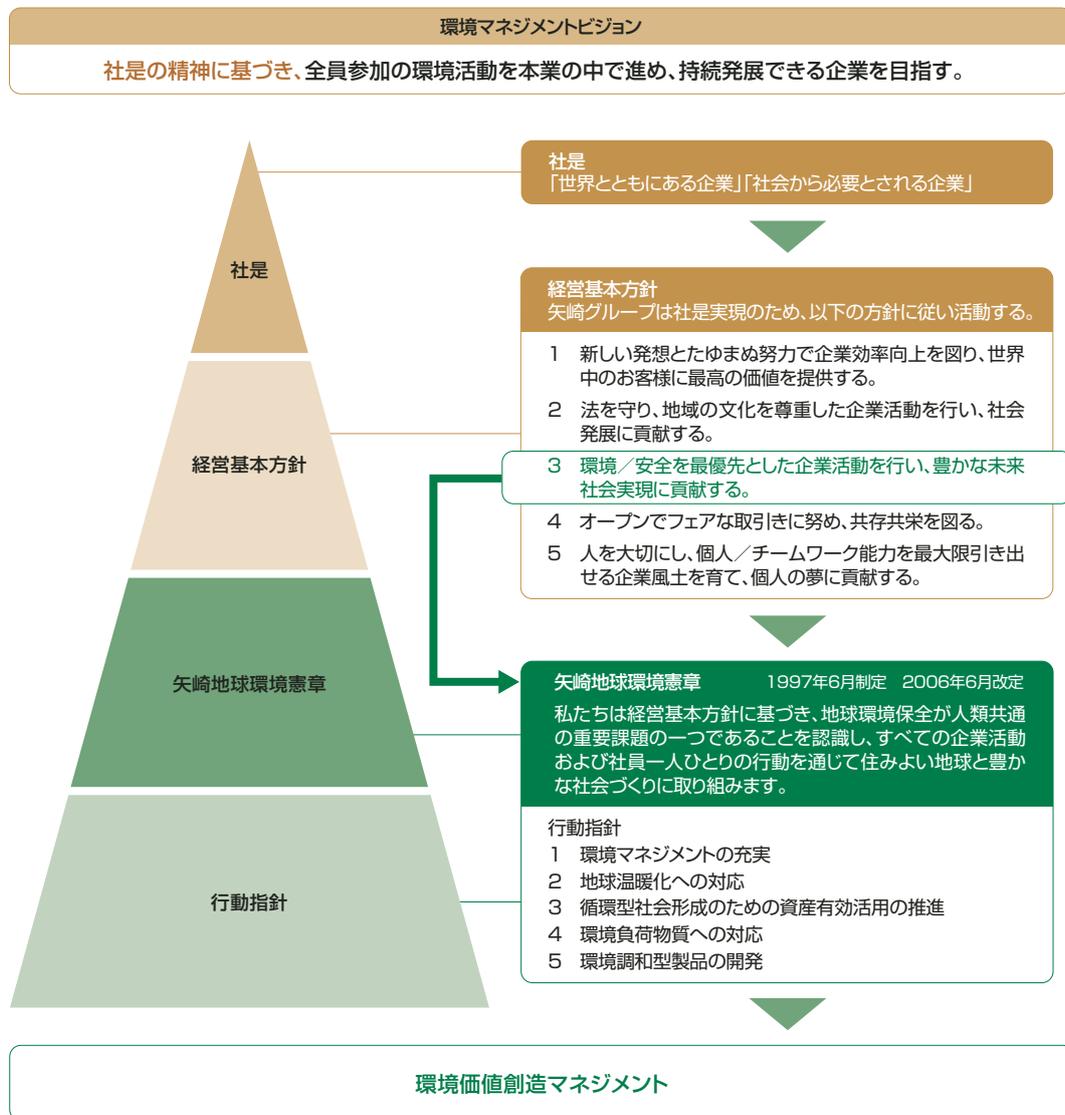
矢崎グループでは社是および経営基本方針に基づいた矢崎地球環境憲章を制定し、5つの行動指針を柱に、環境取り組みプランを設定して全社展開を図っています。

その取り組み項目としては、CO<sub>2</sub>削減による地球温暖化防止への対応、ゼロエミッションを目指し

た循環型社会形成のための資源有効活用の推進、製品に含まれる有害物質の排除を目的とした環境負荷物質への対応と、小型軽量化を考慮した環境調和型製品の開発があります。

そして、これらを実践するための仕組みづくりと環境教育の推進を目的として環境マネジメントの充実に取り組んでいます。

●環境マネジメントの理念体系



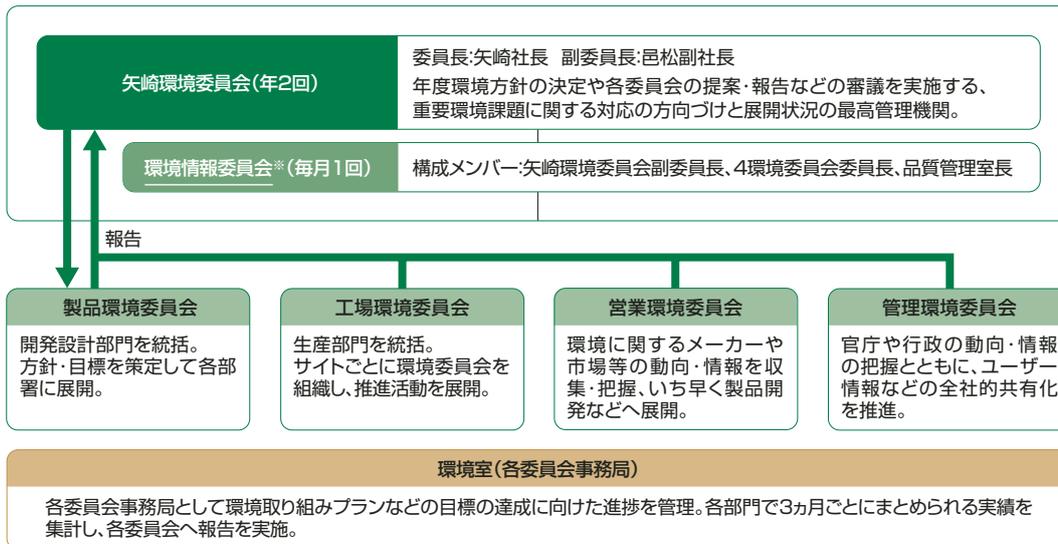
## 『矢崎地球環境憲章』のもと すべての企業活動で環境保全を徹底

矢崎グループでは、1997年に制定し、2002年に内容を改定した『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を通じて、住みよい地球と豊かな社会づくりの実現を目指した取り組みを推進しています。さらに現在、グループ全体で環境パフォーマンスを継続的に向上させていくために、海外も含めたグループ共通の環境マネジメントシステム構築に力を注いでいます。

## 全事業活動を網羅する 環境マネジメント体制を構築

2001年、社長を委員長とする「矢崎環境委員会」を最高機関とし、下部組織として「製品環境委員会」「工場環境委員会」を置いた環境マネジメント体制を構築。さらに2003年には、体制を強化するため新たに「環境情報連絡会」「営業環境委員会」「管理環境委員会」を設置し、「製品環境委員会」の改組も実施しました。製品開発から生産、営業、管理部門まで、すべての事業活動を網羅する管理体制を整えることで、より一層の活動強化と従業員の意識向上を促進しています。

### ●環境マネジメント体制



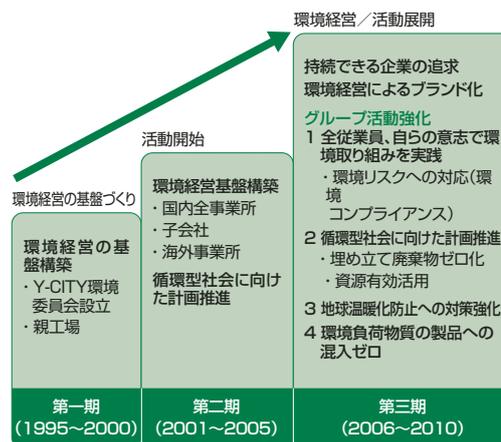
### ※環境情報委員会

2007年7月より環境情報連絡会から環境情報委員会に名称変更。

## 環境自主行動計画

矢崎グループでは、1995年以降、環境行動計画を三期に分けて展開してきました。2005年までに第二期が終了し、2006年からはいよいよ第三期に入りました。「持続できる企業の追求」「環境経営によるブランド化」をテーマに、環境コンプライアンスの推進や環境調和型製品の開発などを本格的に展開しています。

### ●計画の概要





## 「矢崎環境取り組みプラン」に基づく目標と実績 第三期自主行動計画を推進

2006年度は、第三期自主行動計画の初年度にあたります。

### ● 矢崎環境取り組みの実績と課題／対策

環境取り組み項目	2006年度目標	
<b>1. 環境マネジメントの充実…全従業員への環境意識の浸透により、自らの意志で環境取り組みを実践できること。(持続可能な企業の追求)</b>		
1-1. 環境管理体制の確立	① 全社環境取り組みプランの推進	●各事業所への展開と確実なフォロー
	② 環境品質保証(QE)体制の構築	●ワイヤーハーネス部門への展開
	③ 社内環境監査体制の充実	●廃棄物管理対応の検証実施とチェックリスト作成
	④ 矢崎グループでの環境情報管理システムの構築	●IT化による環境データ収集と解析の検討および運用
	⑤ 矢崎グループにおける廃棄物管理体制の整備	●事業所での委託処理契約書の整備および潜在的な廃棄物リスク項目を抽出
	⑥ 環境会計の把握体制構築	●営業拠点でも新会計システムの導入と運用方法の改善
1-2. 環境意識の高揚	⑦ 国内外における環境教育の充実	●改訂版環境教本の作成と教本による幹部教育実施
	⑧ 従業員に対する環境の意識づけ推進	●ブロック別発表会継続と環境優良工場認定基準の検討
1-3. 社会との連携	⑨ 環境情報の積極的な開示	●グローバル企業を意識した報告書作成 ●サイトレポートの充実
	⑩ 国内外における地域社会とのコミュニケーションの充実	●全社ステークホルダーミーティングの実施 ●地域に密着したステークホルダーミーティングの実施
1-4. 環境リスクマネジメントへの対応	⑪ 矢崎グループにおける環境コンプライアンスへの対応	●環境コンプライアンスの考え方を確立し、他機能への横展開
<b>2. 地球温暖化への対応…京都議定書目標達成計画を受けた温室効果ガス削減自社目標の確実な達成。(温暖化対策の確実なる達成)</b>		
2-1. 国内外の事業活動におけるCO <sub>2</sub> 排出量の削減活動	① 国内外の全事業所(オフィス、関連会社含む)におけるCO <sub>2</sub> 排出量削減の推進	●絶対量で基準値から▲3.5% ●原単位 前年比▲1%
	② 物流の改善によるCO <sub>2</sub> 排出量の削減活動の推進	●2002年度比▲18%
<b>3. 循環型社会形成のための資源有効活用の推進…埋立廃棄物のゼロ化と再生資源の有効活用100%達成。(循環型システムの構築)</b>		
3-1. 資源循環によるゼロエミッションの推進	① マテリアルフローコスト(MFC)会計の推進	●対象主要製品の抽出とMFC会計実施および改善活動推進
	② ●廃棄物発生量の削減 ●埋立廃棄物の削減	●各生産事業所で目標を設定し、実施 ●生産事業所:ゼロエミッションの継続維持
	●マテリアルリサイクル率向上 ●廃棄物処理コスト削減	●マテリアルリサイクル率80%以上 ●各生産事業所で目標を設定し、実施
	③ 包装材、梱包材の使用量削減	●現状把握および削減方策と基準量の決定
	④ コピー紙の使用量削減	●各生産事業所で目標を設定し、実施
	⑤ 水使用量の削減	●各生産事業所で目標を設定し、実施
3-2. グリーン購入の推進	⑥ 取引先へのグリーン購買推進と環境支援充実	●矢崎グリーン購買ガイドラインの見直しおよび購買先に対する教育実施 ●13生産事業所はグリーン購入率(金額ベース)80%以上
	⑦ オフィス用品のグリーン購入体制の構築	●グリーン製品の購入システムを全社展開
<b>4. 環境負荷物質への対応…使用禁止物質の製品への混入率0%の確実な達成。(使用禁止物質の製品混入ゼロ)</b>		
4-1. 欧州(EU)規制、規則への確実な対応	① グローバル製品含有負荷物質品質保証委員会によるSOC管理体制の構築	●YNA、YELのSOC管理体制の構築 ●エビデンスDBのデータ入力と運用、改善 ●購入品リスク回避体制方策の実施
	② 国内外の全事業所における有害負荷物質への対応 ●ELV指令への対応 ●WEEE指令、RoHS指令への対応	●六価クロム:防食用製品の切替えを完了 ●鉛対応:電子基盤の技術確立と量産試験実施 ●セーフハーバーに関する考え方の確立を継続 ●対象製品のリサイクル実施(WEEE)
	③ REACH規則に対応できる体制の構築	●最新情報収集継続。対応ワーキンググループを立ち上げて対策検討
	④ EuP指令に対応できる体制の構築	●EuP指令に関する最新情報収集継続
4-2. 国内環境規制への対応	⑤ 使用化学物質(VOCなど)の排出量削減	●固定排出源のVOC排出量の削減(各生産事業所で目標を設定し、実施) ●自動車用部品のVOC排出量の削減((社)日本自動車工業会基準値以下)
4-3. 中国法規(弁法)への確実な対応	⑥ 中国版RoHS、ELVへの対応	—
<b>5. 環境調和型製品の開発…温暖化、資源循環、環境負荷物質を考慮した製品開発の実施。(全製品に適用)</b>		
5-1. 環境に配慮した製品づくりの推進	① 矢崎LCAシステムの構築	●部品を構成する原材料のデータ(MDSデータ)の整備 ●タイプIII環境ラベルを取得
	② QFDE手法を用いた新製品の開発	●QFDE手法による環境配慮型製品の設計



評価基準：○ 達成率100%以上 △ 達成率80%以上

2006年度取り組み実績	評価	2007年度目標
<ul style="list-style-type: none"> <li>各BU、室、本部への展開</li> <li>品質保証体制のチェックを実施(規定、標準類の整備)</li> <li>現地監査および廃棄物処理法研修会の実施</li> <li>環境関連法(国内)の改正情報収集の効率化</li> <li>主要生産事業所、子会社、外注業者の法管理状況の調査および整備</li> <li>営業拠点でアクションシステムを利用した実績収集方法を確立</li> <li>新任部長・既存部長・管理部長&amp;環境教育担当者用として活用</li> </ul>	○	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境室は実施結果の確認およびチェック・フォロー</li> <li>各開発製品をモデルとしてDRの環境項目チェック</li> <li>13生産事業所でクロス監査実施</li> <li>環境データ収集・管理システムの運用開始</li> <li>全事業所内および委託業者監査体制確立</li> <li>管理部門のデータ収集システム確立(Web利用)</li> <li>環境教本 部長用は毎年、一般用は2年ごとに見直し実施</li> <li>管理部長・環境教育担当者対象の環境研修実施</li> <li>各事業所での環境活動事例を自事業所内に横展開実施</li> <li>環境取り組み優良事業所への表彰制度の導入</li> <li>2007年版社会環境報告書作成</li> <li>生産事業所によるサイトレポート作成</li> <li>全社および地域に密着したステークホルダー・ミーティングの実施</li> <li>環境コンプライアンスの考え方を軸に確実な順法を実施</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>第4-8回ブロック別工場環境活動報告会の実施</li> <li>矢崎グループ国内外から環境情報収集を実施</li> <li>生産事業所でサイトレポートを作成</li> <li>全社ステークホルダー・ミーティングを実施</li> <li>生産事業所で地域住民を招いて情報開示と意見交換実施</li> <li>生産事業所での法対応状況を把握できる体制の運用開始</li> </ul>	○	<ul style="list-style-type: none"> <li>目標▲4.6%(基準値比)</li> <li>目標▲4.0%(2003年度比)</li> <li>2002年度比▲20%削減</li> <li>国内・前年度比原単位1%削減と届け出の継続実施</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>ブロック別工場環境活動報告会でMFC会計実績内容報告</li> <li>【生産事業所】13事業所合計で達成率117%</li> <li>【生産事業所】ゼロエミッション継続</li> <li>【生産事業所】13事業所合計でマテリアルリサイクル率82.1%達成</li> <li>【生産事業所】13事業所合計で達成率95.4%</li> <li>実績の把握</li> <li>【生産事業所】13事業所合計で達成率101%</li> <li>【Y-CITY】1%達成</li> <li>【生産事業所】13事業所のうち11事業所が達成</li> <li>取得取引先379社 / 対象購買先482社 = 78.6%</li> <li>【生産事業所】13事業所合計で購入率87%達成</li> <li>購入体制の構築完了、運用開始</li> </ul>	△	<ul style="list-style-type: none"> <li>ブロック別工場環境活動報告会の改善事例で発表</li> <li>【生産事業所】発生量削減目標2002年度比▲20%達成</li> <li>【生産事業所以外】廃棄物発生量2006年度比▲5%達成</li> <li>【生産事業所】ゼロエミッション継続</li> <li>【生産事業所以外】設定目標の達成</li> <li>各生産事業所別の目標達成</li> <li>各生産事業所別の目標達成</li> <li>各生産事業所別の目標達成</li> <li>事業所ごとの目標達成</li> <li>事業所ごとの目標達成</li> <li>小規模購買先での簡易環境マネジメントシステム認証登録実施</li> <li>【生産事業所】グリーン購入率(金額)80%以上</li> <li>営業、子会社でのWebシステム100%使用 / 帳票類のグリーン調達80%達成(購入金額)</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>国内・豪亜SOC会議を実施</li> <li>海外・SOC管理体制の説明5極SOC会議実施</li> <li>簡易型エビデンス管理DB立ち上げ</li> <li>購買先にXRFを設置しロット保証開始</li> <li>「有害物質分析手順(ロット保証)」を購買先へ指示</li> <li>六価クロム品の三価クロムへの変更・終了</li> <li>【鉛フリー・連絡会】を設置し、鉛フリー化活動推進</li> <li>情報ネットワークの構築(EU)</li> <li>回収スキームへの参画検討</li> <li>対象製品のRoHS指令適合化</li> <li>REACH規則内容情報の収集</li> <li>EuP指令内容情報の収集</li> <li>対象9事業所合計で2000年度比達成率110%</li> <li>2006年度実績把握を実施</li> <li>製品・材料ごとのVOC揮発量原単位DB化、VOC推測方法検討</li> <li>—</li> </ul>	○	<ul style="list-style-type: none"> <li>国内拠点のSOC管理体制の構築継続</li> <li>海外拠点のSOC管理体制の構築継続</li> <li>エビデンス管理DBの管理、改善および入力教育</li> <li>高リスク品製造メーカーの監査の計画と実施</li> <li>—</li> <li>切替計画に沿って、鉛フリー化実施(2008年3月末までに)</li> <li>セーフバーバーのための体制強化</li> <li>WEEEスキームへの参加(小型製造設備、USBコネクタなど輸出品)</li> <li>REACH規則の内容を把握し、プロジェクトによる対策の立案と展開</li> <li>EuP指令に関する最新情報収集継続</li> <li>EuP指令の対応準備</li> <li>対象生産事業所計画による削減活動 / 目標達成</li> <li>対象生産事業所計画による削減目標決定と削減活動実施</li> <li>材料ごとの揮発量DB化と製品保証方法の確立と運用</li> <li>中国版RoHS・中国版ELVの調査および対策の推進</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>新JAMAシートによる再収集開始</li> <li>タイプⅢ環境ラベル対象電線のデータ調査</li> <li>環境配慮型製品認定規則の改訂</li> <li>タイプⅡ環境ラベル運用規定の制定</li> <li>QFDEセミナーの実施</li> </ul>	△	<ul style="list-style-type: none"> <li>使用データの整備とLCAデータ入手の仕組み化</li> <li>電線部門でのタイプⅢ環境ラベルの取得</li> <li>環境配慮型製品申請(認定)を50%以上</li> </ul>



環境  
マネジメント

環境会計

新会計システムで環境保全コスト・効果を管理

環境保全活動にかかわる投資・費用および効果の効率的な実績収集・計上を推進し、定量的な把握に努めています。

2005年度目標

- 営業拠点での新会計システム導入と運用方法改善

2006年度の取り組みと結果

- 営業拠点での新会計システム「アクションシステム」を活用した実績収集方法を確立

新会計システムで実績を収集

矢崎グループでは、事業活動において、環境保全活動にかかわる投資・費用（環境保全コスト）およびその効果を定量的に把握し、環境会計ガイドラインに準じて集計しています。2006年度は、新会計システムである「アクションシステム」を活用して、新たに営業拠点での環境保全コストの実績を収集し、計上しました。

公害防止や地球環境保全、資源循環の事業エリア内コストが6,500万円であり、あわせて投資額全体の90%を占めています。なお、管理活動コストは、製品に含まれる有害化学物質の分析用装置の導入およびその分析者の人件費を計上しています。研究開発コストは、環境配慮型製品認定規則<sup>※</sup>に基づいて精査したテーマの研究開発費用を計上しています。

環境保全コスト

2006年度の環境保全コストの総額は、2005年度比10億円増の42.1億円となりました。環境保全コストの内訳は投資額が2億円、費用額が40億円です。投資額については、研究開発コストが1.1億円、

環境保全効果

2006年度の経済効果は5.7億円となり、2005年度比約1.5倍に増加しました。これは産業廃棄物のきめ細かな分別により、リサイクル材売却の効果が増加したためです。

※ 環境配慮型製品認定規則

矢崎グループ製品に共通するグリーン製品基準。これに認定されたものを「環境配慮型製品」と称している。

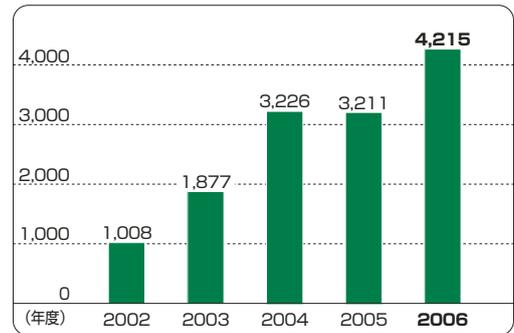
● 2006年度環境保全コスト

(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	64.9	455.4	520.3	
上下流コスト	0.6	289.4	290.0	グリーン製品(事務用品など)購入による差額
管理活動コスト	22.2	850.5	872.7	EMS維持管理、環境負荷物質に関する各種分析
研究開発コスト	112.7	2,318.5	2,431.3	環境配慮型製品の研究開発費
社会活動コスト	0.0	1.7	1.7	地域美化活動への参加費
環境損傷コスト	0.0	0.0	0.0	
その他コスト	0.0	98.9	98.9	各種協会会費、産業廃棄物処理管理費
合計	200.5	4,014.4	4,214.9	

● 環境保全コストの推移

(百万円)



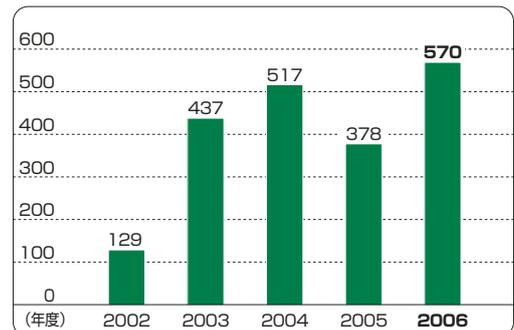
● 2006年度環境保全効果(経済効果)

(百万円)

環境保全効果	実質効果	見なし効果	合計	効果内容
エネルギー費用削減	9.9	0.0	9.9	省エネ設備導入によるエネルギー使用量の削減(インバータ化、水銀灯から蛍光灯へ)
リサイクル材売却	544.3	0.0	544.3	廃棄物の有償化
その他	0.0	15.9	15.9	外部業者委託、プレス防振装置
合計	554.2	15.9	570.1	

● 環境保全効果(経済効果)の推移

(百万円)



対象:国内全13生産事業所、Y-CITY、営業拠点



## 環境教育

# 階層別・部署別の環境教育プログラムを構築

環境  
マネジメント

全従業員を対象に階層別で行う「一般環境教育」と  
部署ごとの機能にあわせた専任者向け「専門環境教育」を推進しています。

### 2006年度目標

- 役員環境研修の実施
- 新任部長環境研修の実施
- 専門環境教育の現状把握と対応

### 2006年度の取り組みと結果

- 役員環境研修を実施
- 新任部長環境研修を実施
- 専門環境教育について2007年4月調査開始  
・各4環境委員会委員を通じ、各部署の専門環境教育の実施項目を抽出

## 一般環境教育と専門環境教育の 考え方

矢崎グループの環境教育は、「一般環境教育」と「専門環境教育」に大別されます。

一般環境教育は、各階層に必要な環境知識を修得することを目的とし、環境室主導で実施します。専門環境教育は、製品・工場・営業・管理の機能ごとに必要な専門知識・専門技能・専門資格の修得を目的とし、各部署の管理者主導で実施します。専門教育の対象者は、部長以下一般従業員までの専任者です。

## 役員・部長を対象に 環境教育を実施

役員向けの一般環境教育は、2006年9月に外部講師を招いて「企業経営に求められる新たな視点と環境経営支援手法」と題した講演を行い、129名が参加しました。2007年度は受講者アンケートでの要望から「国内環境法」または「欧州(EU)規制」をテーマとした研修を予定しています。

管理者向けの一般環境教育としては、新任部長234名に対して、1.5日間の「新任部長環境研修」を2007年6月から約2ヵ月にわたって実施しました。矢崎グループの環境マネジメントビジョンおよび社是の精神に基づき、全従業員が環境活動を本業の中で進め、企業活動を持続発展させられるよう、矢崎環境DNA、矢崎環境経営体系の仕組み、モノづくりへの対応、環境問題の変遷、環境経営の変遷、環境ビジネス、環境法令、環境重要課題などについて研修するとともに、グループに分かれて環境経営戦略ゲームおよび専門教育の展開に関するグループディスカッションを行いました。

新入社員環境研修、期中入社環境研修、海外出向者環境研修、新マネジメント研修などについては、年間計画に基づいて実施しています。



新任部長を対象とした環境教育

## 各部署からの要望を受けて 「専門環境教育」の準備を開始

これまで矢崎グループは、グループ全従業員を対象とする一般環境教育を中心に展開してきましたが、環境経営の推進にあたっては、各部署で必要とされる環境に関する専門知識の修得や、有資格者の育成が必要です。

そこで環境室は、2007年4月から「製品」「工場」「営業」「管理」の4つの環境委員会と協力しながら、各部署が求める環境専門教育内容を調査しました。その結果に基づき、2007年後半には専門環境教育の具体的展開と教育実施支援を行う予定です。



環境  
マネジメント

環境リスクへの対応

環境関連法令の順守状況を徹底管理

各事業所と関連部署の連携により管理体制を整えています。

2006年度目標

- 環境コンプライアンスの考え方を確立し、環境以外のコンプライアンスへも展開
- 廃棄物管理対応の検証実施とそのためチェックリスト作成
- 国内事業所での委託処理契約書などの整備と廃棄物リスク項目抽出

2006年度の取り組みと結果

- 環境コンプライアンスの対象を法令とし、社会からの要請事項も範囲に含めて対応を開始
- 廃棄物委託業者の現地監査研修会資料作成、廃棄物処理法(概要)研修会資料作成
- 国内の工場・営業・開発部門および子会社・協力外注の法順守管理状況の見直しと監査

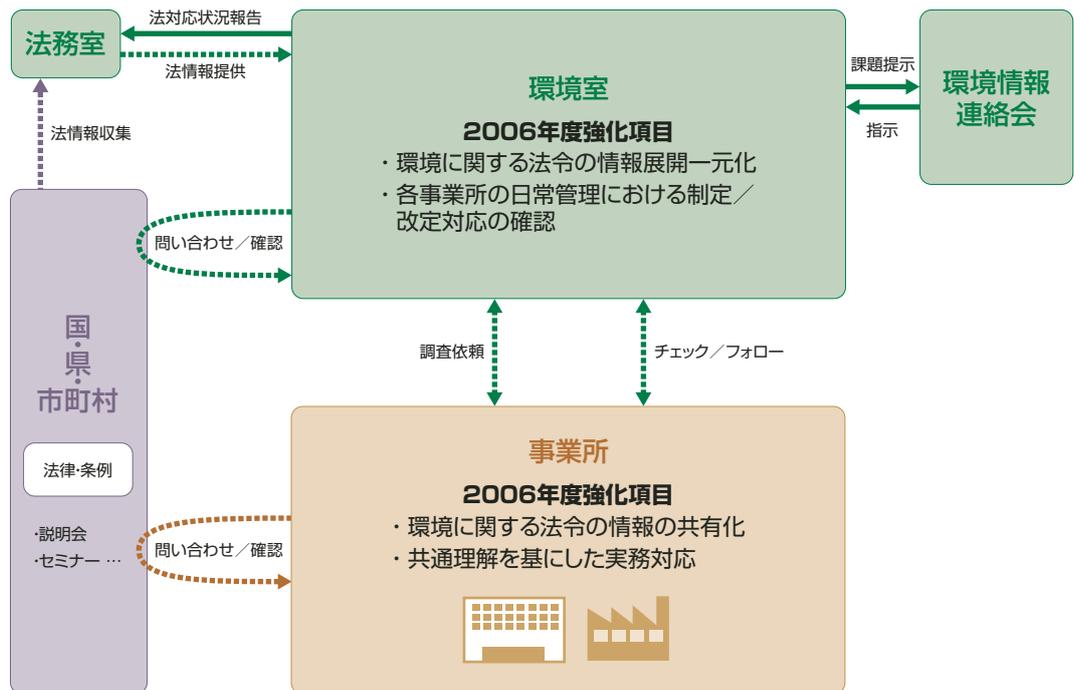
環境コンプライアンス体制の強化

各種環境関連法令を順守することは、企業の重要な義務であると同時にリスク管理の基本でもあります。矢崎グループでは従来、環境関連法令の把握および順守状況の評価を事業所単位で行っていましたが、その体制では法改正などへの対応で事業所ごとに差が生じるなどの問題がありました。そこで、2007年1月に、環境関連法規にかかわる業務を一元化。法務室と環境室が連携して法の制定・改正などの情報を集約して対応すべき事項などを整

理し、その内容を環境室から各事業所へ連絡。情報の共有化による共通理解のもとで実務対応を行うこととしました。また、対応状況の報告と確認もあわせて実施しています。これにより、法改正にも適切な対応を図ることができます。

法令順守状況についても、各事業所で定期的実施している自己評価に加えて、環境室による確認を開始し、環境に関する全社のコンプライアンス体制を強化しています。

●法令改正・制定対応フロー



## 環境監査

2006年の環境監査は、例年通り国内全13生産事業所<sup>※1</sup>においてISO14001の規格要求事項に従い社内の内部監査員の有資格者による監査を実施しました。また、そのほか経営企画室(現 新規事業室)、総務人事室、環境室からなる監査チームが2つの子会社の環境監査を実施しました。

食品リサイクル事業を行っている新潟部品(株)アグリライフ中越では、操業8か月経過時点の環境影響を監査しましたが、問題なく稼働していることを確認しました。

## 規格教育、内部監査教育の実施

2003年度から、社内のCEAR<sup>※2</sup>登録環境マネジメントシステム審査員が1日のISO14001規格教育と2日間の内部監査教育を行っています。2006年度は7回の規格教育を行い、管理職を含む168名が受講しました。内部監査員養成教育は6回行い、新規内部監査員として108名が合格。累計412名の内部監査員を養成しています。

### ●新体制での内部監査員養成人数

年度	2003	2004	2005	2006	合計
合格者	69	175	60	108	412

## 廃棄物処理に関する理解促進

廃棄物の排出者である企業には、その処理を委託業者に任せるだけでなく、適正に処理されるよう管理する責任が求められます。

そこで矢崎グループでは、全従業員に対して廃棄物に関する法規制や処理方法への理解促進を図っています。2006年は廃棄物におけるコンプライアンス体制を構築するため、現状の管理状況についてアンケート調査を実施しました。特にリスクが高いと考えられる営業関係については、法を含む廃棄物管理教育および訪問指導などを行いました。これらの取り組みを通じて、その後の廃棄物管理票(マニフェスト)や契約書などについて、さらなる法順守の徹底

を図ることができました。2007年度は「委託処理業者の現地確認」をテーマに教育および現地調査を実施し、廃棄物管理の向上を推進していきます。

## 土壌汚染調査

矢崎グループは、環境アセスメント<sup>※3</sup>の一環として自主的な土壌汚染調査を実施しています。2005年度は、過去に塩素系有機溶剤を多量に使用した実績のある事業所を対象に簡易的な土壌調査を行いました。その結果、さらに詳細な調査が必要であると確認されたため、2006年度からは、それらの事業所で土壌・地下水の詳細調査を開始しました。

## アスベスト対策の状況

2005年度にアスベスト含有調査を行い、製品・設備がアスベストを含有していないこと、従業員についても健康被害がないことを確認しました。工場、営業拠点および子会社の建物130拠点については、飛散性アスベストの使用状況の調査を実施し、12拠点での使用が確認されました。

これらの拠点については、2007年5月までにほとんどの拠点で除去工事や囲い込み、封じ込め作業が完了しました。完了していない拠点についても、拠点ごとに工事方法の検討を行い、早急に対策を進める計画です。

## PCBの管理

電気機器などに広く使用されていたPCB(ポリ塩化ビフェニル)は、その毒性から1972年に使用が禁止されています。このPCB含有物の無害化処理事業が開始されたことを受け、2005年度には、同事業の処理対象となる高濃度PCB含有機器157台についてすべて無害化処理の早期登録を終えました。

2006年度は、早期登録の対象外である電気機器についても使用されている溶液などを自主的に調査。その結果、低濃度PCBの含有が確認された電気機器については、適正に保管し、国の指示に従って処理していきます。

※1  
全13生産事業所

→57ページ参照

※2  
CEAR

Center of Environmental Auditors Registrationの略。環境マネジメントシステム審査員評価登録センターのこと。(社)産業環境管理協会(JEMAI)の中に設置されている。

※3  
環境アセスメント

環境影響評価のこと。事業などによる環境への影響を事前に調査することによって、予測、評価を行う手続きを指す。



## 環境負荷物質の使用禁止・抑制

# 欧州指令をはじめとする環境規制に対応

製品での  
取り組み

海外・国内の連携を図りながら  
環境負荷物質の管理体制の強化や従業員の意識向上に努めています。

### ※1 SOC

Substance of Concern  
(環境負荷物質)の略。

### ※2 REACH規則

化学物質を製造・輸入・使用  
する企業に対し、リスク評  
価とリスク管理体制の構  
築を求める欧州の規制。

### ※3 EuP指令

電気機器製品の製造業者  
に対して、製品の全ライフ  
サイクルを通じた環境影  
響評価を求める欧州指令。

### ※4 VOC

Volatile Organic  
Compoundsの略。トル  
エン、キシレンなど、揮発  
性を有し、大気中で気体  
状になる有機化学物質の  
総称。大気汚染の原因物  
質のひとつ。

### ※5 ELV指令

2003年7月に施行され  
た廃車リサイクルに関す  
る指令。自動車メーカー  
に対して4物質(鉛、カド  
ミウム、水銀、六価クロ  
ム)の使用を原則禁止し  
ている。

### ※6 RoHS指令

電気・電子機器を対象とし  
た有害物質規制。2006  
年7月以降にEU市場で  
販売される製品に鉛、カ  
ドミウム、水銀、六価クロ  
ム、臭素系難燃剤(PBB  
およびPBDE)の6物質  
の使用を制限している。

## 2006年度目標

- YNA、YELの環境負荷物質(SOC<sup>※1</sup>)管理  
体制の構築
- エビデンスDBのデータ入力と運用、改善
- 購入品リスク回避体制方策の実施
- 六価クロム:防食用製品の切替えを完了
- 鉛フリー対応:電子基板の技術確立と量産試験実施
- セーフハーバーに関する考え方の確立を継続
- 対象製品のリサイクル実施(WEEE)
- REACH規則<sup>※2</sup>、EuP指令<sup>※3</sup>の最新情報  
収集と対策検討
- 固定排出源および自動車用部品のVOC<sup>※4</sup>  
排出量削減

## 2006年度の取り組みと結果

- 中国、アセアン、米州、欧州、日本を含むグロー  
バル製品含有負荷物質品質保証部会の会議  
を実施(2007/2/13)
- エビデンスDB立ち上げ
- XRF(蛍光X線分析装置)の導入:グローバル  
で96台
- 六価クロム品の三価クロム品への切替え終了
- 「鉛フリー化連絡会」を設置し、活動を推進
- 半田めっきの錫めっき化開始
- REACH規則、EuP指令の情報収集実施  
継続

## ELV指令、RoHS指令への対応が 着実に進展

欧州連合(EU)が加盟諸国共通の環境規制として  
定めている「欧州指令」には、製品への化学物質の使  
用を制限するELV指令<sup>※5</sup>やRoHS指令<sup>※6</sup>、製品の  
ライフサイクルを通じた環境影響評価を求めるEuP  
指令、化学物質から生じるリスク評価などを求める  
REACH規則などがあります。

矢崎グループは、これら環境規制への対応にも積  
極的に取り組み、2005年度から六価クロムの代替  
化を開始。2006年末には対応が難しかった防食  
用製品も代替品に切り替えました。六価クロムを  
含有する製品は国内外の拠点から国内の処理場に  
集め、廃却しました。半田の鉛フリー化にも2004年  
度から自主的に取り組んでいます。

2007年度中には、RoHS指令にかかわる全製

品の対応を完了する予定です。また、EuP指令、  
REACH規則についても全製品を対象とした調査  
を開始しています。

こうした取り組みをサプライチェーン全体で推進  
していくために、国内では取引先の協力のもと、製  
品に含まれる環境負荷物質を管理するデータベ  
ースを構築。その情報を販売先に提供しています。

## 海外との連携を強化

中国、アセアン、米州、欧州、日本の5地域が環境  
負荷物質管理の強化に向けた情報共有を図るた  
め、グローバル製品含有負荷物質品質保証部会  
の会議を開催しました。

また、環境負荷物質に関する意識向上を図るた  
め、国内の従業員に対して実施している教育研修を  
海外の拠点にも展開していく予定です。

## TOPICS 自動車室内のVOC排出量削減に向けて

2005年2月、(社)自動車工業会は「自動車  
室内におけるVOCの発生量を2007年以降の  
新型車より厚生労働省指針値内とする」という  
指針を発表しました。これを受けて、自動車部  
品のVOC排出量削減への取り組みを強化して  
います。

VOCの主要排出源のひとつに粘着テープ類  
の粘着剤があります。矢崎グループ内で製造して  
いるテープ類は1986年からVOCを使っていま  
せんが、グループ外から購入するテープについて  
も2006年12月までに無溶剤系粘着テープへ  
の切替えを完了しました。



製品での  
取り組み

## 環境配慮型製品の提供

# 2006年度も新しい環境配慮型製品を提供

バイオマスエネルギーの活用、省資源化・軽量化、化学物質使用の削減など、さまざまな観点から技術・製品開発を進めています。

### 2006年度目標

- 部品を構成する原材料のデータ(MDSデータ)の整備
- タイプⅢ環境ラベル<sup>※7</sup>を取得

### 2006年度の取り組みと結果

- 新JAMAシートによる再収集開始
- タイプⅢ環境ラベル対象電線のデータ調査
- 環境配慮型製品認定規則<sup>※8</sup>の改訂
- タイプⅡ環境ラベル運用規定の制定
- QFED<sup>※9</sup>セミナーの実施

### 開発設計でのLCAの仕組みづくり

開発および設計部門にて製品のLCA<sup>※10</sup>を実施するにあたり、各製品に適した算出方法と評価の仕組みを検討する『LCA評価プロセス検討会』を立ち上げました。この検討会が開発拠点で定期的にLCAの仕組みづくりと試行を実施し、LCA算出ツールを作成。これにより、従来のLCA算出方法に比較して簡便に評価することができるようになりました。

今後は、すべての開発部門でLCAを実施できる体制の構築を進めます。そのほか、将来すべての製品についてLCAを実施するために、システム化の検討を進めています。これらの仕組みと体制をつくり、環境配慮設計の実施とタイプⅢ環境ラベルの取得に取り組んでいきます。

### 自動車機器

#### クルマの燃費向上に貢献する 極細・軽量の電線を開発

ガソリンエンジンとモータという2つの動力源をもつハイブリッド車は、燃費向上のために搭載部品の軽量化が必要とされています。しかし、自動車の電子化や新システムの導入などによる電子装備の急激な増加にともなって、ワイヤーハーネスは太く、重くなる傾向にあり、画期的な細さ・軽さをもつ電線の開発が求められていました。

こうしたなか、矢崎グループでは「世界一軽く、細く、きれいでバラツキの小さいワイヤーハーネス」というスローガンのもと、大幅な軽量化を実現した極細の電線を高級乗用車向けに開発しました。

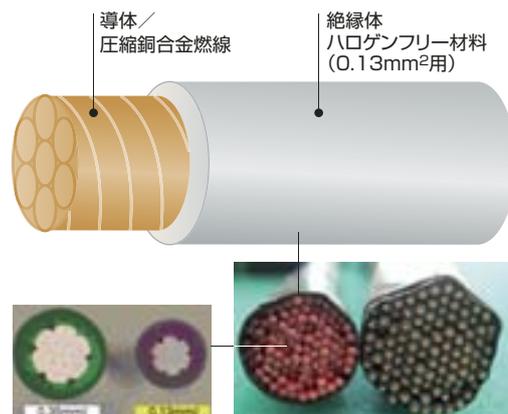
このワイヤーハーネスの最大の特徴は、「0.13mm<sup>2</sup>電線」と呼ばれる細径・軽量の電線を

使用していることです。従来、ワイヤーハーネスに使用される電線のサイズは0.35mm<sup>2</sup>が主流で、ほかにも0.22mm<sup>2</sup>電線が実用化されているものの、強度が低く、断線の恐れがあることから普及はしていませんでした。これに対し、矢崎グループは、断面積が0.35mm<sup>2</sup>の3分の1、重量は約半分という、自動車用低圧電線としては世界で最も細くて軽い0.13mm<sup>2</sup>の電線の開発に成功しました。引っ張り強度に優れた銅合金を導体部に使用することで、極細径でありながら0.35mm<sup>2</sup>電線と同等の強度を確保しました。

この電線を使用したワイヤーハーネスは、0.35mm<sup>2</sup>電線を使用したものと比べて1台あたり1,072gという大幅な軽量化を実現し、燃費向上、CO<sub>2</sub>削減に大きく寄与しています。

また、電線の細径化によって銅使用量も削減できるほか、リサイクル性を考慮した銅合金を採用していることから、資源の有効活用にも貢献します。

#### ●ワイヤーハーネス拡大図



#### ※7 タイプⅢ環境ラベル

資源採取から製造、物流、使用、廃棄、リサイクルまで製品のライフサイクルを通じた環境データを定量的に表示するもの。

#### ※8 環境配慮型製品認定規則

矢崎グループ製品に共通するグリーン製品基準。これに認定されたものを「環境配慮型製品」と称している。

#### ※9 QFDE

Quality Function Deployment for Environment (環境調和型品質機能展開)の略。設計の初期段階で用いられる環境適合設計ツール。

#### ※10 LCA

ライフサイクルアセスメント。資材の購入から製造、使用、回収などすべての過程を通して、製品が環境に与える負荷の大きさを定量的に把握・分析し評価する手法。

※1  
ジャンクションボックス  
ワイヤーハーネスを結  
合、分岐、中継する部分に  
用いる端子・端末を保護  
するための箱。自動車用  
ワイヤーハーネスの重要  
な構成部品のひとつ。

自動車機器

軽量化と鉛フリーを実現した  
ジャンクションボックスを開発

矢崎グループでは、自社従来製品と同等の回路ボ  
リュームを確保しながら環境負荷をできるだけ抑え  
た新しい構造の室内ジャンクションボックス※1を開発  
しました。

車両の低燃費化に貢献するために、コネクタなど  
複数の回路配索部材を薄い基板上にまとめること  
で小型・軽量化を実現。また、部材の接合には鉛を含  
まない半田を使用しました。

この製品は、高級乗用車に採用されています。

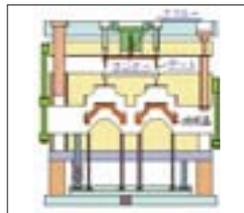


ジャンクションボックス

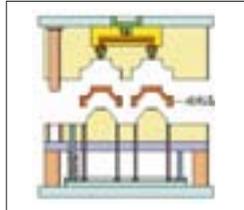
自動車機器(生産技術)

独自のホットランナー金型で  
材料のロスを抑制

従来、成型加工プロセスに採用しているコールドランナー式の金型では、樹脂の流入通路であるスプルー、ランナー部分に残った材料が端材となって排出されます。その量は1回の成型で投入する材料の約30%を占めており、再生利用できずに廃棄処理するものもありました。



一般ランナー



ホットランナー

この対策として、矢崎グループではスプルー、ランナー部をもたないホットランナー式の金型を開発。端材の発生をなくすことで材料のロスを抑制しています。

電線

屋内配線ジョイントボックスの  
小型化、環境負荷の低減を実現

屋内配線ケーブルを建物ユニット間などで接続するための分割型ジョイントボックスにおいて、小型化と環境負荷の低減を実現しました。

同製品は、環境規制の厳しい自動車用部品を活用していま

す。また、最適な部品サイズ選定とカバーなし構造の採用により、従来品の約半分の断面積という小型化を実現しました。小型化により、通線・接続作業性が向上したほか、材料使用量の削減や軽量化による環境負荷低減の効果も表れています。



接続前



接続後

ガス機器

業務用ガス機器の事故を防ぎ  
電力消費も抑える警報器を開発

一般のガス警報器の不完全燃焼警報は、高気密化する家庭環境を主に想定した設計になっているため、業務用に使用する場合、厨房機器でありがちな点火直後の一過性のCO発生にも敏感に反応して警報を頻発するケースや、スペース上、電源が取りづら

いといったケースが少なくありませんでした。そこで矢崎グループはガス事業者と共同で、消費電力を従来の52%まで抑えながら、新検出口ジックとセンサの信頼性を高めた不完全燃焼警報装置を開発。電子部品のリードメッキも鉛フリー化とするなど、環境と安全性の両方に配慮した製品を提供しています。



警報器

木質ペレットを燃料にした業務用冷暖房システム『木質ペレット焚アロエース』を開発し「木質バイオマス地域循環モデル事業」に貢献

CO<sub>2</sub>排出係数ゼロのエネルギー 木質ペレットを活用

3つの自治体とともに「木質バイオマス地域循環モデル事業<sup>※2</sup>」を推進しています。これは、森林整備とCO<sub>2</sub>排出抑制に貢献することを目的に、利用されていない間伐材などを木質ペレットにし、燃料として有効活用するというものです。

この事業を継続的に発展させるためには、木質ペレットの用途を開拓して安定した収益化を図る必要があります。環境システム開発センターでは、業務用冷暖房機の燃料に木質ペレットを利用できるよう、2006年度初頭から従来製品『アロエース』をベースにした『木質ペレット焚アロエース』の開発に着手しました。

木質ペレットは、CO<sub>2</sub>排出係数ゼロのバイオマスエネルギーとして注目を集めています。木質ペレットの有効活用は、既設アロエースからの更新需要はもとより、新たな需要の掘り起こしにもつながると期待されています。

実用化に向けた3つの課題

アロエースの燃料を従来のガスから木質ペレットに変更するにあたっては、大きく3つの技術的課題を解決する必要がありました。

第一は、燃焼をコントロールする精度の向上です。これは空調の快適さに大きく影響しますが、木質ペレットはガスや油と違って樹皮の有無や木種により、発熱量や燃焼性に違いがあります。さまざまな種類のペレットを燃やせるバーナーと釜の開発によって対応しています。

第二の課題は、燃焼後に出る灰の処理の省力化です。対策として、一定量のペレットを燃焼した際の灰の量を調査し、ペレットサイロの容量と灰の回収槽の容量がリンクするよう設計。サイロへのペレット供給と同時に灰を回収できる仕組みをつくることで、ユーザーの負担を軽減します。

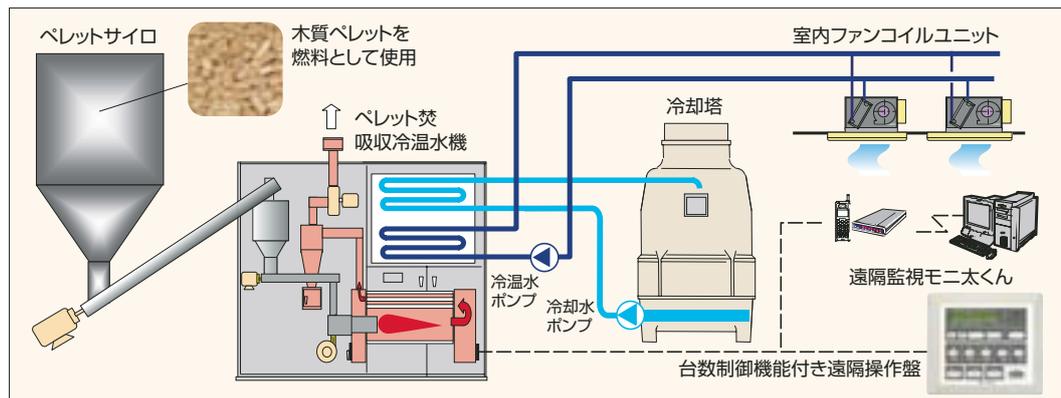
第三の課題はコストです。ガス焚きに比べて、ペレットサイロや搬送システムなどの付属品を要するため、パッケージとしてのコストダウンが重要です。初期コストを抑えることはもちろん、ペレットの燃焼効率の



ペレット焚アロエース 10RT 屋久島モデル

高さを活かしてランニングコストの低減を追求することにより、トータルでのコストメリットを訴求していきます。

木質ペレット焚アロエースの仕組み



※2 木質バイオマス地域循環モデル事業

→28ページ参照



事業活動での  
取り組み

## 地球温暖化防止のために

# 生産・営業・管理の各部門でCO<sub>2</sub>排出を抑制

社内外の制度や仕組みも活用しながら、各事業所で省エネ設備の導入などを積極的に進めています。

### 2006年度目標

- 絶対量で3.5%削減
- 2003年度比で3%削減(原単位)

### 2006年度の取り組みと結果

- 絶対量で12.4%削減
- 2003年度比35%削減(原単位)

## 「基準値から7%削減」という 目標を3年連続で達成

矢崎グループは、環境省のガイドラインに基づき、事業所ごとにCO<sub>2</sub>排出量の**基準値**<sup>※1</sup>を設定するとともに、(社)日本自動車部品工業会の自主目標に沿って「基準値から2010年までに7%削減」という目標を掲げています。また、**原単位**<sup>※2</sup>については、2003年度を基準に毎年1%削減を目標としています。

2006年度は、前年比8%の生産増にもかかわらず、CO<sub>2</sub>排出量は12.4%削減を達成し、3年連続で基準値からの7%削減を達成しました。さらに原単位は、2003年度比3%削減という目標に対して35%削減を達成する見通しです。

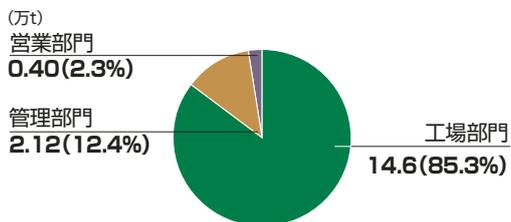
これは、CO<sub>2</sub>排出量の85%を占める生産事業所の設備機器を高効率化したこと、管理・営業部門、物流、Y-CITYのそれぞれで省エネルギー活動を徹底したことによるものです。

### ● CO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移(国内グループ)

工場部門 売上高原単位  
管理部門 CO<sub>2</sub>排出量目標値  
営業部門



### ● 部門別内訳(2006年度)



### ※1 基準値

環境省ガイドラインに基づき1990~2003年の期間で各拠点の基準値を設定。

### ※2 原単位

CO<sub>2</sub>排出量を売上高で割った指標。

### ※3 ESCO事業

ESCOはEnergy Service Companyの略。省エネルギーのためのコンサルティングや省エネ設備の導入、施工、管理など包括的なサービスを提供し、削減したエネルギーコストから報酬を得る事業。

## TOPICS Y-CITYでESCO事業と従業員参加型省エネ活動を推進

Y-CITYは2006年4月に改正された「省エネ法」で「第一種エネルギー管理指定工場」の対象となり、エネルギー消費原単位を中長期的にみて年平均1%以上削減することを義務づけられました。1年目の2007年3月末時点では前年比1.9%減と順調に進捗しています。

取り組みの例として、空調設備のポンプにインバータを取り付け、冷温水の流量を制御するESCO事業<sup>※3</sup>を推進。また、これを自社製の温水焚吸収冷温水機『アロエース』にも応用し、空調設備の省エネルギー化を図っています。さらに、従業員全員が参加できる活動として、政府が推奨する空調温度の設定、ブラインドによる日

射熱の遮蔽、冬季の便座ヒーター切りなど、地道な活動を続けています。

### Y-CITY(静岡県裾野市)

矢崎グループの国内最大規模の拠点。約5万坪の広大な敷地に、本社機能を備えた「ワールドヘッドクォーターズ」をはじめ、情報処理の中枢を担うシステムセンター、研究部門の中核施設が集約されています。ここで働く従業員は1,400人。敷地内には独身寮や住宅、体育館や保育園、ショッピングセンターなどの各種施設も備えており、従業員とその家族約1,200人が暮らしています。



## 国内生産事業所における CO<sub>2</sub>排出量削減への取り組み

国内全13生産事業所<sup>※4</sup>における2006年度のCO<sub>2</sub>排出量<sup>※5</sup>は生産量が増加したにもかかわらず10.8万トンとなり、2005年度比で0.4%減少しました。事業所ごとに実施した省エネルギー対策のうち、次の3つが大きな効果をあげました。

### 事例① 工場屋根への遮熱塗装の導入

矢崎計器(株)天竜工場は、敷地面積が6万4,447m<sup>2</sup>と広大で、屋根面積も大きいので、夏期は室内温度が上がりやすいという特徴があります。そこで、日差しが強い日には屋根に散水をするなどして室内温度を下げ、空調による電気使用量の削減に努めてきましたが、2006年度からは新たに遮熱塗装屋根を導入しました。

従来の屋根と遮熱塗装屋根の温度を比較したところ、従来の屋根は57℃だったのに対し、遮熱塗装屋根は53℃と4℃も差がありました(計測日:2006年6月、晴れ、外気温25℃)。

さらに、遮熱塗装の色を従来の屋根の色である青から白へと変えることで、同条件で39.5℃と大幅に温度が下がることもわかりました。白い遮熱塗装屋根への変更にあたり実験を実施したところ、工場長や責任者もその効果を実感し、正式な採用を決定しました。

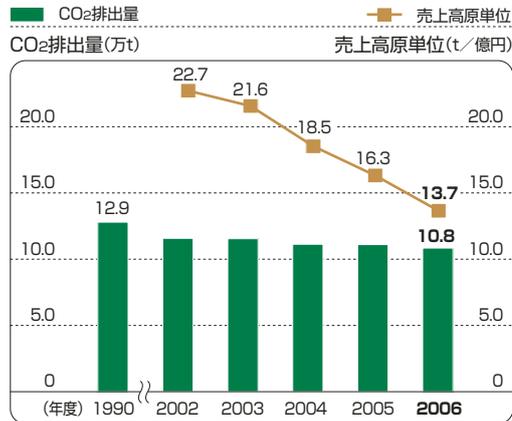
2006年度は、白い遮熱塗装屋根を導入した事務棟だけで年間6トンのCO<sub>2</sub>排出量が削減できたことから、今後も順次導入していく予定です。なお、白色の屋根は光が反射するため、近隣と接する外周部には、従来通り青色を用いることにしています。



広大な屋根面積の天竜工場

白色の遮熱塗装屋根

## ●CO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移 (国内全13生産事業所)



### 事例② 照明器具の切替え

矢崎電線(株)沼津製作所の製造工程エリアは、天井高が7mと高いので、作業域の照度を考えて水銀灯920灯を使用していましたが、これを高効率蛍光灯に切り替えることにより、照度を下げることなく電気使用量を削減することができ、製造工程照明にともなうCO<sub>2</sub>排出量を71%削減できました。



沼津製作所の高効率蛍光灯

### 事例③ 自動販売機の電力消費量の削減

清水部品(株)では、自動販売機5台を省エネルギー型に切り替えて電力消費量を4,245kwh削減しました。

この取り組みは、矢崎グループで実施している環境改善事例発表会で発表された他社の導入事例を参考にしたものです。



省エネルギー型自動販売機のラベル



※4 全13生産事業所

→57ページ参照

※5 CO<sub>2</sub>排出量

CO<sub>2</sub>換算係数は(社)日本自動車部品工業会の資料数値を使用。



## 資源の有効活用と化学物質の適切な管理

### 営業・管理部門も廃棄物・水への取り組みを開始

事業活動での  
取り組み

生産事業所でのゼロエミッション継続を目指すとともに、水資源や化学物質の使用量削減も積極的に推進しています。

#### 2006年度目標

- 生産事業所(廃棄物発生量)**
- 主管工場:2008年度までに2002年度比20%削減
- 営業拠点(廃棄物発生量)**
- 2010年度までに2003年比20%削減
- 管理部門**
- 現状調査・削減目標設定・削減活動実施

#### 2006年度の取り組みと結果

- 生産事業所**
- 13事業所中11事業所が目標を達成
- 営業拠点と管理部門の子会社**
- 2006年10月から実績の把握を開始

#### 生産事業所で5Rを推進し、「廃棄物埋立て処分量ゼロ」を維持

生産事業所を中心に、リデュース(省資源)、リユース(再使用)、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、廃棄物を発生させないゼロエミッション※1を推進しています。

2005年度に国内全13生産事業所※2で「埋立て廃棄物完全ゼロ」を達成し、2006年度も継続しました。廃棄物発生量は3,708トン、2005年度比で約11%削減しました。今後、生産事業所では資源の分別をさらに徹底し、有価物としてのリサイクルを推進します。

営業拠点では「2007年度の廃棄物排出量を前年度比5%削減」という目標を設定し、取り組みを進めます。Y-CITYでは部門ごとに削減計画を作成して実施していきます。

#### 水資源の有効活用に向けて

国内全13生産事業所では、水の使用状況を把握・管理しながら、「水使用量原単位を2009年度までに2004年度比15%削減する」という目標を掲げて節水に取り組んでいます。

2006年度は、11事業所で目標を達成。総使用量は505.7万m<sup>3</sup>、2004年度比98%でした。今後、蛇口への節水コマの取り付けや工程処理水の再利用に取り組む予定です。

営業拠点でも2006年度に使用量の実績把握を開始。2007年度に水使用量を前年度比3%削減するという目標を掲げました。

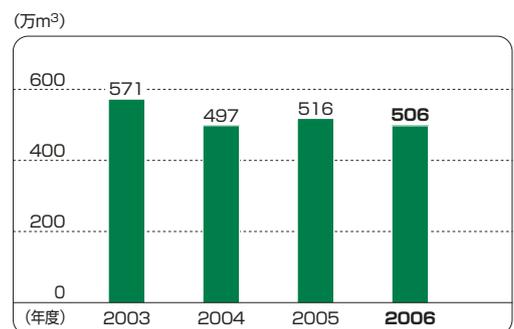
Y-CITYでは「節水シール」の貼付などによる意

識啓発に取り組んでおり、今後は部門ごとに効果の見込める節水策を調査していきます。

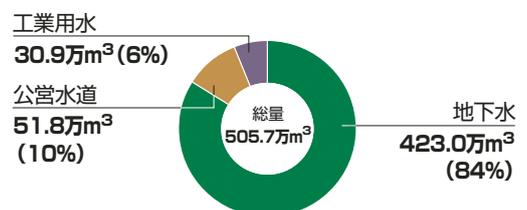
#### ● 廃棄物発生量の推移(国内全13生産事業所)



#### ● 水使用量の推移(国内全13生産事業所)



#### ● 使用水の種別内訳(2006年度)



#### ※1 ゼロエミッション

矢崎グループでは「廃棄物埋立て処分量ゼロ(埋立て廃棄物完全ゼロ)」と定義。

#### ※2 全13生産事業所

→57ページ参照

## 化学物質の適切な管理を徹底

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)」という3つの観点から取り組んでいます。

2005年度からは、VOC<sup>※3</sup>の排出量を2008年度までに2000年度比で30%削減するという計画

のもと、全9工場で取り組みを進めています。2006年度は、生産量の増加にともなって4工場で目標を達成できませんでした。今後は、塗装箇所の削減を図るほか、代替剤の検討やVOC除去・回収設備の導入などを検討していきます。

2007年度は、PRTR法対象物質の削減にも取り組んでいく予定です。

## ●PRTR法対象物質の排出・移動量(国内7生産事業所<sup>※4</sup>)

鷺津工場、栃木工場、大東工場、新見工場、保土沢工場、浜松工場の6生産事業所は行政届出対象物質なし。

物質名	取扱量	排出量			移動量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
アジピン酸ビス	2	0	0	0	0	0	2
アンチモンおよびその化合物	19	0	0	0	0	0	19
エチルベンゼン	1	1	0	0	0	0	0
キシレン	13	12	0	0	1	0	0
三酸化アンチモン	14	0	0	0	2	0	12
デカブロモジフェニルエーテル	5	0	0	0	1	0	4
銅水溶性塩	11	0	0	0	11	0	0
トルエン	53	47	0	0	6	0	0
鉛およびその化合物	17	0	0	0	8	0	9
ニッケル	3	0	0	0	0	0	3
フタル酸ビス	2,545	0	0	0	0	0	2,545
合計	2,683	60	0	0	29	0	2,594

行政届出開示

単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ  
事業所内処分量:当該事業所における埋立処分量

移動量:当該事業所の外への移動量(ただし、有価物は含まない)

除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などによりほか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り、製品に含有もしくは付着して場外へもち出される量

## ※3 VOC

Volatile Organic Compoundsの略。トルエン、キシレンなど、揮発性を有し、大気中で気体状になる有機化学物質の総称。大気汚染の原因物質のひとつ。

## ※4 国内7生産事業所

島田製作所、天竜工場、裾野製作所、榛原工場、大浜工場、富士工場、沼津製作所。国内生産事業所のうちPRTR法対象物質を排出しているのは以上7生産事業所。

## TOPICS 鳥取部品(株)でオフィスの環境負荷削減に役立つ「サービサイジング」を導入

「サービサイジング」とは、生産者が製品そのものを販売するのではなく、その製品がもつ機能をサービスとして提供するビジネスモデルです。製品販売を前提とした従来型のビジネスと比較して、製品の生産・流通に要する資源・エネルギーの削減や、使用済み製品の発生抑制などに貢献することから、経済産業省では「グリーン・サービサイジング事業」と呼んで推奨しています。

なかでも注目されているのが、照明器具を販売せず、レンタル形式で「灯り」という機能のみを提供する照明レンタル事業です。

鳥取部品(株)では、このサービスを利用して、社内に設置しているすべての蛍光灯ランプをレンタル形式に切り替えました。従来は常備

ランプをまとめて購入し、使用済みランプを廃棄物処理業者に委託していましたが、レンタル化したことでランプの所有権と排出者責任はサービス会社へ移動。使用済みランプは、サービス会社に返却することで適切にリサイクルまたは処理されます。

これにより、同社では投資負担を一切かけずにランプ廃棄をなくし、廃棄物処理コストなどの経費も削減できました。今後、オフィス事業所などにも展開し、グループ全体の負荷低減につなげることも可能です。



蛍光灯の置き場所

# 世界に供給しているワイヤーハーネスの主力工場として 海外工場を含む生産現場の環境負荷の低減を推進しています。

## ワイヤーハーネスの主力工場 矢崎部品(株) 鷺津工場

事業内容 ワイヤーハーネス生産  
設立 1943年  
所在地 静岡県湖西市鷺津1424  
敷地面積 9,025m<sup>2</sup>  
建物面積 7,309m<sup>2</sup>  
従業員数 758名(分工場含む)

静岡県湖西市:静岡県の最西端、愛知県との境に位置する人口約4万6,000人の都市。湖西連峰、浜名湖、太平洋に囲まれ豊かな自然を誇る。自動車産業が発展。



### 環境方針

当所はJIS Q 14001(環境マネジメントシステム)の要求事項に基づき、以下、方針を定めて、当所のすべての活動において、環境管理に責任をもって取り組みます。

### 環境理念

私たちは、矢崎地球環境憲章に基づき、自動車用組電線の生産活動における環境保全の重要性を認識し、環境、製造が共生した継続的な環境改善活動を通じ、リサイクル事業を積極的に推進し、地球環境保護と豊かな社会の実現に貢献する。

### 行動指針

環境理念を実現するために、従業員等に周知させ、以下のことを実行します。

1. 継続的改善及び汚染予防のため、最善の準備と施策を講ずる。
2. 環境側面に係る法規制及び当所が同意するその他要求事項を順守する。
3. 次の事項に関して目標を掲げ、計画的に進める。
  - ・環境負荷の少ない製品化の推進
  - ・廃棄物の削減(ゼロエミッション化)
  - ・エネルギーの効率的な使用(地球温暖化防止)
  - ・リサイクル事業への積極的な推進
  - ・周辺環境に配慮した改善活動

## 世界各国のワイヤーハーネス工場を対象に 品質管理・生産効率向上・環境負荷物質排除を指導



矢崎部品(株) 鷺津工場 工場長  
松永 晃一郎

鷺津工場は、矢崎グループが世界各国で製造しているワイヤーハーネスの「マザー工場」として、各拠点における品質管理や生産効率向上、環境負荷物質排除に関する責任を負っています。そのため、国内はもとより、海外工場にも定期的に従業員を派遣し、技術指導や品質管理状況のチェックを実施しています。

また、ワイヤーハーネスは、電線を必要な長さに切断し、端子を圧着し、コネクタに差し込み、配線し、ビニールテープで束ねるといった工程を経て製造されます。そのほとんどが手作業で行われることから、ラインで働く従業員の教育にも注力し、海外工場からも研修生を受け入れています。

また、自動車1台あたりに使用する電線長は4,000mにもなるため軽量化は重要課題です。2006年度に世界で初めて自動車用の極細電線(0.13mm<sup>2</sup>)が開発されましたが、生産準備、品質管理の各担当者が協力し、加工設備の改良に取り組み、極細電線の自動車への搭載を実現させました。



極細電線の加工に成功した担当者

## 「すべてのものを1/2に」をスローガンに 環境負荷物質を徹底して排除

さらに現在、鷺津工場では「すべてのものを1/2に」のスローガンのもと、不良品やロス、在庫、リードタイムなどの半減に取り組んでいます。なかでも力を入れている活動が、4種類の環境負荷物質(鉛、水銀、カドミウム、六価クロム)の混入防止です。欧州では、ELV指令\*によって、これら4物質を規定量以上含む製品が販売できなくなりました。鷺津工場(子会社含む)では1日に自動車約1万2,000台分のワイヤーハーネスを生産していますが、万が一、製品に規制対象物質が混入してしまうと、1日分の生産量だけで何百億円もの罰金が発生し、経営危機を招きかねません。対象物質の混入は何としても避けなければなりません。



組電線はスターに  
回線ごとにつるさ  
れ、次の工程へ



試作時の設計変更  
には直ちに指示書を  
差し替えて部材ロス  
を削減している



スプール電線空リー  
ルも解体して鉄と紙  
とに分別し再資源化  
している

そこで、部品や原材料の調達先である関連会社や外部の部品メーカーに対しても、すべての部品・原材料について、規制対象物質が含まれていないことを示す証明書の提出を要請しています。さらに納品時は、環境負荷物質の含有量を測定できる蛍光X線装置を使って、抜き取り検査を実施しています。

また、作業現場での混入を防ぐために、作業者の意識向上を目的とした教育、業務ルールの改善にも取り組んでいます。たとえば、ボールペンやマーカーの生産ラインへの持ち込み制限も、そのひとつです。インクには規制対象物質が含まれている場合もあるため、含有されていないボールペンやマーカーには黄色いシールを貼り、貼っていないペンの持ち込みを一切禁止しています。こうした取り組みは、海外工場にも展開しています。また、ひとつのワイヤーハーネスには部品・原材料が500~3,000種類使われています。そのすべてをデータベースに蓄積し、納品時には使用している全部品・原材料に関するデータをお客様に提出しています。

※ ELV指令  
2003年7月に施行された廃車リサイクルに関する指令。自動車メーカーに対して4物質（鉛、カドミウム、水銀、六価クロム）の使用を原則禁止している。

## 生産工程の環境負荷の低減を推進し 埋め立て廃棄物ゼロを実現

ワイヤーハーネスは生産工程の多くが手作業で行われるため、組立産業のなかでは比較的CO<sub>2</sub>排出量が少ないのが特徴です。しかし地球温暖化は深刻な状況にあることから、CO<sub>2</sub>排出量の削減に積極的に取り組み、コンプレッサーなどの省エネルギー化などを通じてCO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。



車種の配線通りに手作業で仕上げていく

また、廃棄物排出量の削減を進めるため、端子の試し打ちに使用する電線を短くしたり、生産工程で出た電線のロスやビニールテープの芯、電線の巻き取り芯などを分別してリサイクルするなど、地道な活動を継続しています。その結果、2005年度は1.3トンだった埋め立て廃棄物を、2006年度は完全になくすことに成功しました。



ビニールテープの芯は作業時に回収

## 海外研修生と地域の方々の コミュニケーションを促進

鷺津工場には、数多くの海外研修生がいます。言語や文化の違いから地域住民の方々との間で誤解や摩擦が起こることのないよう、地域行事への参加などを通して積極的にコミュニケーションを図っています。

その一環として、毎月1回、工場外周の清掃を行っているほか、浜名湖湖岸の清掃活動やクリーンキャンペーンなどにも積極的に参加しています。

また、地域で開催される祭りやイベントにも、地域の企業市民として参加しています。湖西市の各自治会、企業、各種団体が一体となった夏の一大イベント「湖西おいでん祭り」には毎年、海外研修生が民族衣装を着て参加し、同祭の恒例となっています。また、(財)静岡県国際交流協会が主催する「湖西国際交流会」にも参加し、自国の料理をつくるなど、地域の方々とのコミュニケーションを図っています。



「湖西おいでん祭り」に民族衣装で参加

## V O I C E

すべての作業者に正しい知識をもってもらうため  
環境負荷物質の壁新聞を6カ国語で作成しました。



鷺津工場  
品質管理部  
加藤 里美

作業員一人ひとりが環境負荷物質に関する正しい知識をもち、製品への混入防止に努めるためには何が必要かと考えて壁新聞をつくりました。いろいろな資料を読み、まずは自分が環境負荷物質について理解。その後、イラストや図をふんだんに使い、クイズ形式にするなど、目にとめてもらえるよう工夫しました。さらに、作業員の大半は東南アジアや南米などから来ている外国人であるため、タイ語やタガログ語、スペイン語、ポルトガル語など6カ国語に翻訳して、工場内に掲示しました。現在までに第3号まで発行していますが、おかげさまで大変好評で、海外の工場や取引先の工場でも掲示し注目いただいています。



## 環境エネルギー製品にふさわしい“クリーン工場”となるために 生産工程における環境負荷の削減に取り組んでいます。

### 空調機器の主力工場 矢崎資源(株)浜松工場

事業内容 空調機器、太陽熱温水器生産  
設立 1964年  
所在地 静岡県浜松市南区東町  
敷地面積 33,502m<sup>2</sup>  
建物面積 22,940m<sup>2</sup>  
従業員数 178名

静岡県浜松市:2005年7月1日、天竜川・浜名湖地域12市町村の合併により、人口は80万人を超え、現在、静岡県第1位。  
2007年4月、全国で16番目の政令指定都市に移行。



#### 環境方針

“私達は、環境にやさしい技術で、  
かけがえのない地球環境保全に努めます”

矢崎資源(株)浜松工場は、地球にやさしい技術で生み出された空調機器、住設機器を主とする製品及び関連する活動が地球環境の保全、限られた資源に対して密接な関連性を持っていることを充分認識し、環境にやさしい技術の追求、環境保全、資源の保護、そして地域社会との共存を図るため、矢崎地球環境憲章の理念に則り下記事項を定め、全員に周知徹底、一丸となってこれを遂行する。

1. ライフサイクルを考慮した環境調和型製品の提供に努める。
2. 汚染予防に対して最善を尽くし、地域社会、地球環境の保全と社会貢献に努める。
3. エネルギーの効率的な使用、廃棄物の削減・再利用、環境負荷物質の削減に努める。
4. 環境関連法規制及び静岡県浜松市、周辺地域との協定、並びに当工場が同意するその他の要求事項を遵守する。
5. グリーン購入・調達に努める。
6. 環境目的・目標を設定し、実現を図り、定期的に見直しして環境マネジメントシステムの継続的な改善を推進する。
7. この環境方針は、当工場外からの要求に対して公開する。

### 大規模設備保有工場ならではの 課題解決に取り組む



矢崎資源(株) 浜松工場  
取締役工場長

#### 寺岡 英治

浜松工場の環境エネルギー事業は、「日本のエネルギー需要の平準化」「自然エネルギーの有効活用」をテーマに生まれました。まさに当社のDNAを受け継いだ事業と言えます。

具体的には、ガス焚きの吸収冷水機『アロエース』や自然エネルギーを利用する太陽熱温水器『ゆワイター』を生産しています。組み立て工程の70%が鉄・銅を接合するための電気溶接で、完成品すべてについてLPガスや灯油などの燃料を使った性能検査を実施します。また、業務用空調機器『アロエース』も、300～6,000m<sup>2</sup>の空間を冷暖房するパワーを備えているため、重量2トンから5トン、高さは約2mもあり、巨大な生産設備が必要で、多量のエネルギーを必要とします。そのため、生産工程における「CO<sub>2</sub>排出量削減」と「省エネルギー」が最大の課題となっています。

加えて、2006年4月1日の改正省エネルギー法の施行によって当工場は第二種エネルギー管理指定工場に指定され、省エネルギーの義務が課せられました。今後は、エネルギー消費原単位※で中長期的にみて年平均1%以上低減することが求められます。

こうしたなか、2006年度から「2010年度までに基準年のCO<sub>2</sub>排出量から7%削減する」という矢崎グループの目標達成に向けて活動を強化しました。前年の2005年度はCO<sub>2</sub>排出量が目標値を下回りましたが、一方で生産量減少の影響が大きく、原単位は増加傾向にありました。そこで2006年度は工場一丸となって大型設備の空転停止などの改善活動を展開し、その結果、生産にかかわる部分の原単位は1.7%減少できました。



業務用空調機にはクルマの生産と同じような大規模設備が必要。  
写真は銅管加工後の空調機内部



作業台が回転する間に作業を終える日時計式の生産で効率向上



リサイクルがここから始まる。廃液回収



大型プレス機の下は、振動を伝えない基礎工事で近隣に配慮

2000年以降、「オール電化」の急速な普及などを背景に、ガス焚き空調機器の需要が伸びず、太陽熱温水器の生産量も70～80年代のピーク時の半分以下になっています。しかも、これら冷暖房機の需要は夏・冬シーズンに限定されます。そのため、CO<sub>2</sub>排出量の原単位目標を達成するためには、生産稼働率を年間で平準化することが大きな課題です。

業務用空調機器の場合、製造工程の6～7割までは汎用的に製造できますが、あとは設置場所や要望される機能などの諸条件にあわせて機能を付加していくため、いわば全品がオーダーメイドです。したがってお客様のご要望を早期に決定すればするほど生産期間を長くとることができ、平準化の効果も高められます。現在、営業、開発、生産各部門が一体となって、この課題に取り組んでいます。

※ エネルギー消費原単位  
生産のために要したエネルギーの使用量を生産数量などで除して得た値。

## 長年培ったエネルギー利用のノウハウを活用

最近、工場にとっても、当事業にとっても大きな転機となる出来事がありました。欧州の販売代理店から温水焚吸収冷温水機を大量に受注したのです。ドイツのメルケル首相が自然エネルギー利用推進政策を打ち出したことがきっかけです。

今後は米国でも需要が伸びる気配です。海外では販売方法の違いから、物流条件からコンテナ収容ロット受注および受注納期から先行生産が可能となり、平準化生産に寄与するというメリットがあり、海外での需要増に期待しています。

将来の柱となる製品も誕生しつつあります。それが再生エネルギーを利用する木質ペレット焚吸収冷温水機です(44ページ参照)。

当工場は今後、こうした新しい製品を効率的に生産できるよう、生産工程の改善に取り組み、社会に役立つ製品を提供していきます。



「アロエース」の基本形。設置場所の条件などによって、さまざまな機能部品などがカスタマイズで取り付けられる

## 環境ボランティア活動などを通じて地域社会とのコミュニケーションを活性化

2005年、近隣の12市町村が合併したことで浜松市は多くの森林を抱えることになりました。当工場も木質バイオマス事業に取り組むことをきっかけに、2006年7月から従業員の親睦組織「矢厚会」のクラブ活動として、新たにフォレストリング部(フォレスト+オリエンテーリングの造語)の活動を開始しました。

近隣の山の町、水窪(みさくぼ)町で従業員と家族が間伐などの活動をしながら、そば打ち体験やじゃがいもの苗を植えるなど、自然の恵みを楽しみながら環境ボランティア活動をする部です。2007年7月で5回目の活動となります。現在72名が登録しており、一回に40名前後が参加。地元の方々からも歓迎されており、近隣地域で最大の祭りである水窪祭りにも参加しています。

「社会から必要とされる企業」を目指すという社是の実践でもあり、地域とのコミュニケーションを大切にしています。



楽しみながら自然環境を保護

## V O I C E

### 設備一つひとつへの省エネ対策で成果をあげました。



浜松工場 管理部  
主管  
塩谷 博直

大規模な生産設備が多い工場だけに、設備一つひとつに省エネルギー対策を講じています。できるだけコストをかけず、また矢張りしく、各種センサを取り付けるなどの工夫で「必要なときに必要なだけ動かすこと」を徹底しました。たとえば、焼鈍装置では、炉内処理品の有無を検知して、処理品があるときだけ自動的に運転するようにしました。品質に影響を与えず環境負荷をギリギリにまで下げる工夫は生産技術の向上にも有効です。

また、2006年度に土日の電力データを調査したところ、長期休暇時より多いということがわかりました。原因は電流流れや待機電力であることがわかったため、それらを完全になくすよう、改善しました。従業員の環境に対する意識向上にも役立つと思います。



物流

## 製品輸送時のCO<sub>2</sub>低減

### 物流効率を高めて輸送時の環境負荷を低減

物流子会社・輸送委託会社と連携しながら、エコドライブの普及促進、物流効率の向上に取り組み“グリーン物流”で大きな成果をあげました。

#### 2006年度目標

物流部門におけるCO<sub>2</sub>排出量を  
合計1,650トン削減

- モーダルシフトの推進 300トン
- 共同輸配送への取り組み 100トン
- 輸入港および物流拠点の見直し 1,150トン
- エコドライブによる燃費の向上 100トン

#### 2006年度の取り組みと結果

削減計画による取り組みにより  
合計1,585トン削減

- モーダルシフトの推進 107トン
- 共同輸配送への取り組み 27トン
- 輸入港および物流拠点の見直し 1,276トン
- エコドライブによる燃費の向上 175トン

#### ※1 グリーン物流パートナーシップ

「グリーン物流パートナーシップ会議」が推進。(社)日本ロジスティクスシステム協会、(社)日本物流団体連合会、経済産業省、国土交通省、(社)日本経済団体連合会(オブザーバー)の協力により発足。物流分野のCO<sub>2</sub>排出削減に向けた自主的な取り組みの拡大に向けて、業種業態の域を超えて互いに協働していこうとする高い目的意識のもと、荷主企業(発荷主・着荷主)と物流事業者が広く連携していくことを促進する。



2007年6月に韓国・ソウルで開催された「日・中・韓 国際物流セミナー」で、経済産業省の要請を受け、グリーン物流パートナーシップ事業のモデル事例として田原物流センターの取り組みについて講演しました。

#### 物流にともなうCO<sub>2</sub>排出量を削減

矢崎グループの物流部門では2004年度から製品輸送時の環境負荷削減状況を一元管理しています。物流子会社・輸送委託会社に協力を要請して走

行距離・CO<sub>2</sub>排出量を調査・集計するとともに、排出源や使用エネルギーを分類・把握しています。また、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推進など、物流効率向上への取

#### TOPICS 翔運輸(株)田原物流センターの物流改善プロジェクトが 経済産業大臣表彰を受賞



翔運輸(株)  
代表取締役社長  
吉岡 喜一郎

#### 翔運輸(株) 田原物流センター

愛知県田原市で2005年5月から稼働した「田原物流センター」は、矢崎総業の子会社翔運輸(株)が運営しています。

敷地の25%を緑地とする“環境調和型の物流センター”として、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環境対策を実施しています。

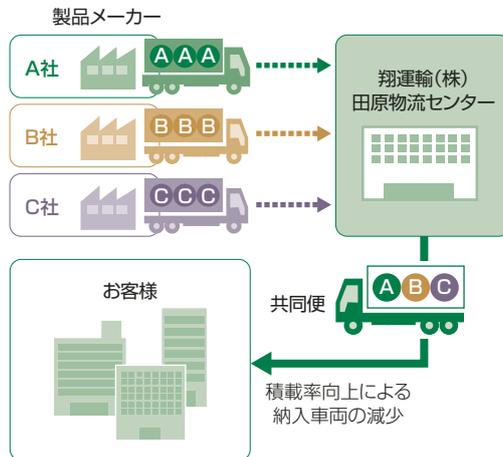


天窓の採光で照明なしでも明るい

#### CO<sub>2</sub>排出量を従来の24%まで削減する 高効率な物流プロセスを確立

2006年12月、田原物流センターで取り組んでいる物流改善プロジェクトが「平成17年度グリーン物流パートナーシップ※1推進」のモデル事業に選ばれ、矢崎総業(株)と翔運輸(株)が経済産業大臣表彰を受賞しました。これは、環境配慮とお客様の生産性向上の両立に貢献する活動として評価されたものです。このプロジェクトでは、自動車メーカー

#### ● 積載率アップを図った中継地混載輸送



り組みも強化しています。2006年度は「2003年度からの累計CO<sub>2</sub>排出削減量を2002年度比18ポイント改善」を目標に取り組み、同18%にあたる8,649トン削減を達成。2007年度は、2005年度に計画した全社目標20%の達成に取り組みます。

また、改正省エネルギー法の施行を受け、国内の矢崎グループ全社を対象に輸送量と走行距離を調査・把握しました。その結果、特定荷主に指定された矢崎部品(株)と矢崎電線(株)は2007年度以降、エネルギー消費原単位※2の中長期目標「年間低減1%」に取り組んでいます。

その他のグループ内事業者についてもエネルギー消費原単位の低減に積極的に努めます。

## ●環境負荷削減計画における取り組み実績

(t/年度)

取り組み内容	2003	2004	2005	2006	合計
モーダルシフトの推進	3,036	840	734	107	4,717
共同輸送・配送の推進	480	0	547	27	1,054
輸出入港と物流拠点の見直し	0	216	220	1,276	1,712
積載率向上による輸送車両の削減	0	300	131	—	431
エコドライブの推進	228	0	332	175	735
合計	3,744	1,356	1,964	1,585	8,649

### ※2 エネルギー消費原単位

生産のために要したエネルギーの使用量を生産数量などで除して得た値。

の工場に納入されるサプライヤー各社の製品を物流センターに集約することで物流効率を改善しています。さらに、お客様への納入便も混載輸送とすることで、積載効率・配送効率を高めています。これによって、製品輸送にともなうCO<sub>2</sub>排出量は従来の24%まで削減できました。

### 納入品質の高度化を実現

当センターでは、矢崎グループをはじめ、サプライヤー各社から多様な部品を受け入れ、お客様の自動車工場に納入しています。

自動車メーカーからは、厳密な納品時間や数量の指定など、サプライヤーに対する「納入品質の高度化」が求められますが、個々の要求にすべて応えようとすると輸送回数が増え、CO<sub>2</sub>排出量が増えてしまいます。これを解決するのが、この「中継地混載」でした。

サプライヤーから当センターに運び込まれた部



複数のサプライヤーの部品を混載でお客様へ納入

品は、お客様の要望にあわせて積み替えられ、指定の時間に必要な数量だけが納品されます。

また、田原物流センター

をご利用いただいているサプライヤー各社とWebシステムを利用し各種情報(在庫状況など)を確認できる仕組みも導入しています。また、お客様の生産ラインの稼働状況にあわせ、工程で使用する順にセットしたものを必要な量だけジャストインタイムで納入しています。

### ドライバーへのエコドライブ教育を実施

ドライバーを対象としたエコドライブ教育も徹底しています。研修の後、デジタルタコグラフを活用して各人の走行状況を把握し、急な加減速や速度オーバーの状況を社内に貼り出し、チームごとに成果を競うほか、エンジン回転数の上限も設定しています。また、削減された燃料費は、ドライバーにも還元しています。その結果、2004年度からの2年間で、総走行距離は約2%増加したにもかかわらず、輸送にともなうCO<sub>2</sub>排出量は約7%削減、特にアイドリングによるCO<sub>2</sub>排出量は2004年度の103.7トンから3トンへと大幅に削減できました。



## 資源循環の取り組み

# 回収と再資源化の仕組みで循環型社会に貢献

製品回収・  
リサイクル

「もったいない」精神を継承し、  
できる限り、製品の回収と資源循環に取り組んでいます。

### 使用済み製品の回収とリサイクル

オフィスや工場、家庭から出る使用済み電線、木製ドラム、ガスメーター、吸収冷温水機の吸収溶液、タクシーメーターを回収し、リユース・リサイクルするための体制を確立しています。

2006年度は回収した廃電線の96%を電線資源などに再生しました。電線出荷時に使用する木製ドラムについては、90%を補修・リユースしています。

交換したガスメーターや警報器、調整器などのガス機器についても回収システムを構築し、全国各地で展開しています。空調機器については、広域認定制度を取得し回収しています(下図参照)。吸収冷温水機の冷媒として注入される吸収溶液も不純物を除去した後、再生溶液として利用しています。

また、タクシーメーターには冷陰極管に微量の水銀が含有されているため、販売店の協力のもと使用

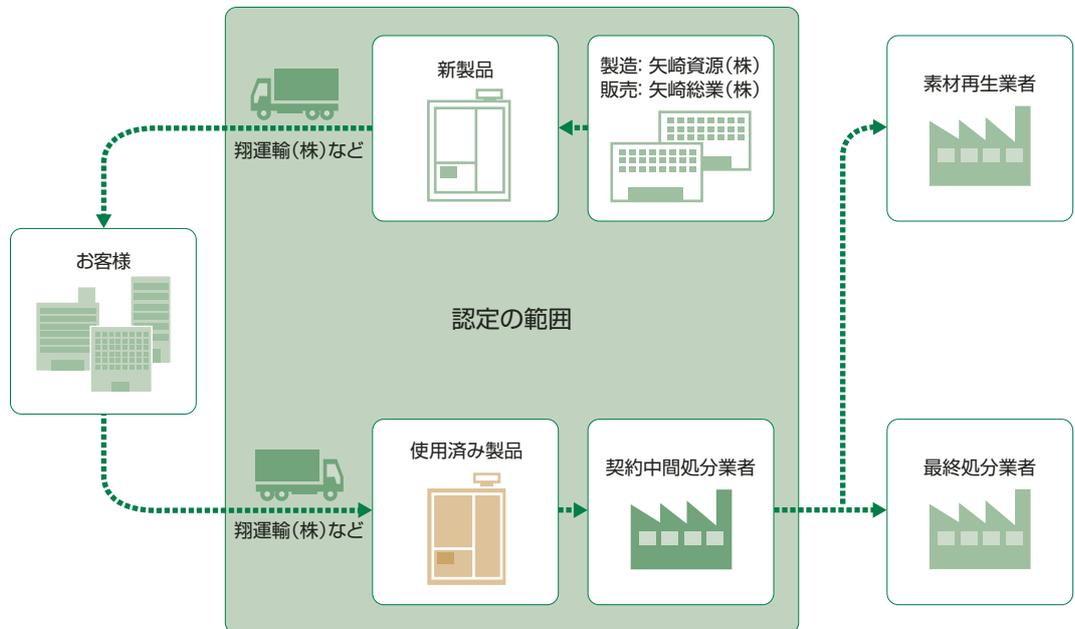
済み製品をすべて回収し、指定工場で適切な処分を行っています。

さらに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回収・リサイクルに関する体制づくりを進めています。



木製ドラムの補修・リユース

### ● 広域認定制度に基づく空調機器の回収



#### 環境大臣認定『広域認定制度』を取得

『広域認定制度』とは、廃棄物の減量化、適正処理の確保のため環境大臣が認定するもので、認定されたメーカーは使用済み製品を回収・リサイクルする際、地方公共団体ごとの認可が不要となる特例制度です。矢崎グループでは矢崎資源(株)で製

造し、矢崎総業(株)で販売する空調機器の回収・再資源化に関して、2005年4月、空調業界として初めてこの制度に基づく認定を受けました。

## 食用廃油再生燃料化リサイクル

子会社の翔運輸(株)は、物流業務におけるCO<sub>2</sub>排出削減に積極的に取り組んでおり、2006年12月、田原物流センターで取り組んでいる物流改善プロジェクトが「平成17年度グリーン物流パートナーシップ推進」モデル事業に選ばれました(53-54ページ参照)。

2006年8月には、さらなる環境負荷の削減を目指し、使用済みの天ぷら油を輸送トラックなどの燃料としてリサイクルする「食用廃油再生燃料化リサイクル」の取り組みを開始しました。

これは、矢崎グループの社員食堂などから出る使用済みの天ぷら油をバイオディーゼル燃料として精製し、翔運輸(株)の輸送トラックに使用するというものです。バイオディーゼルは生物由来の資源としてCO<sub>2</sub>発生量がゼロ換算されるほか、ディーゼル自動車の排気ガスに含まれる粒子状物質(PM)の排出を抑制するなど、地球温暖化対策に有効な軽油代替燃料として注目されています。

同社は今後も天ぷら油の回収・燃料化を推進し、物流時の環境負荷低減を推進していきます。



バイオディーゼル燃料使用車

## ● 食用廃油再生燃料使用量と走行距離実績 (2007年1~6月)



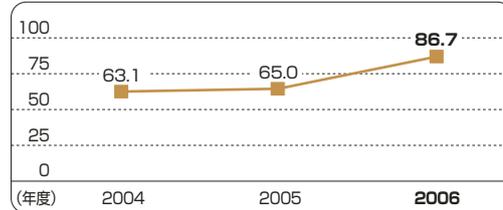
\* 5月は長期連休があるため食用廃油再生燃料使用量および走行距離は少なくなっています。

## グリーン購入の取り組み

国内全13生産事業所<sup>※</sup>ではグリーン購入率(金額ベース)の目標を80%以上としており、2006年度はすべての事業所で達成しました。

2007年度は、すべての営業部門および子会社で帳簿類のグリーン購入率(金額ベース)を80%にするという目標を掲げて取り組みを進めていきます。

### ● グリーン購入率の推移 (国内全13生産事業所平均、金額ベース) (%)



## TOPICS 事務用品Web購入システムの運用を開始

矢崎グループでは2006年11月、事務用品Web購入システムをイントラネット上に構築し、Y-CITYと一部生産事業所にて運用を開始しました。

このシステムには、文具を中心に環境に配慮した製品が登録されています。各事業所の購買担当者がこのシステムの利用を徹底することで、筆記具やファイル、ノートなどの文具について環境方針に則った製品を購入できるようになります。また、何をいづれだけ購入したかが記録できるため、購入物品の管理にも活用できます。今後子会社を含む矢崎グループ全社に展開していきます。

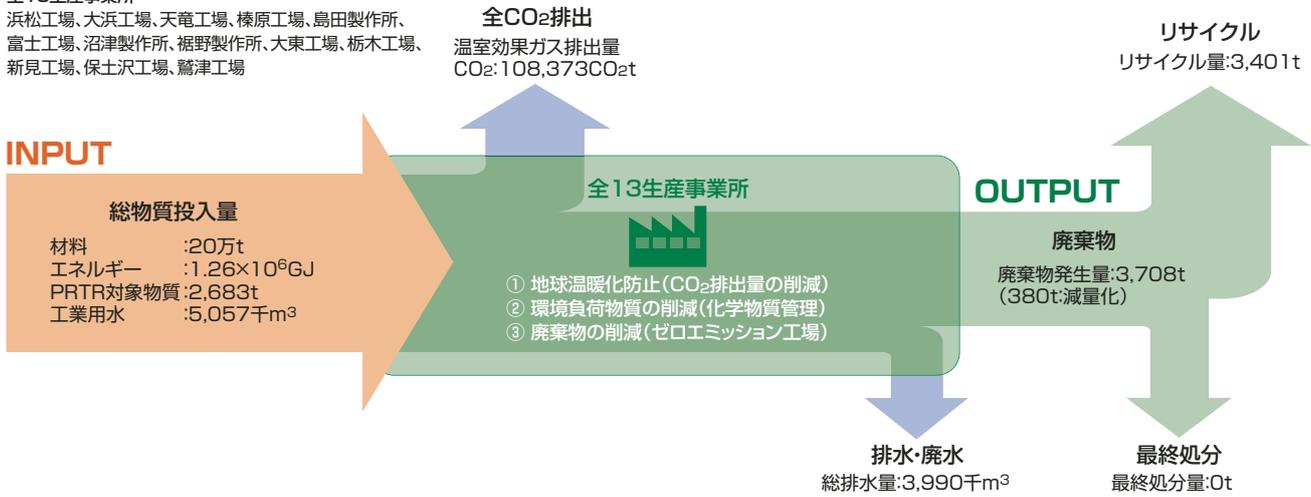
※ 全13生産事業所  
→57ページ参照

# 国内生産事業所の環境パフォーマンスデータ

## ●2006年度全13生産事業所の資源投入量と総排出量

全13生産事業所

浜松工場、大浜工場、天竜工場、榛原工場、島田製作所、富士工場、沼津製作所、裾野製作所、大東工場、栃木工場、新見工場、保土沢工場、鷺津工場



## 浜松工場

所在地/静岡県浜松市南区東町740番地

主要製造品/ 吸収冷温水機、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	総量
		大気汚染防止法	県条例	自主規制		
NOx	ボイラー-3t	150	100	150	110	612,226
	ボイラー-4t	150	100	150	86	254,777
ばいじん	ボイラー-3t	0.10	0.1	0.10	0.01未満	—
	ボイラー-4t	0.10	0.1	0.10	0.01未満	—

単位:NOx—ppm、ばいじん—g/Nm<sup>3</sup>、総量—g/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	5.8~8.6	8.0	7.2	7.7
BOD	160(120)	25(20)	20	11.8	2.3	5.3
COD	160(120)	160(120)	20	20	8.7	14.3
SS	200(150)	50(40)	35	10.0	3.0	5.3
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	1未満	1未満
銅	3	1	1	0.09	0.05未満	0.069未満
フッ素	8	8	8	1未満	1未満	1未満
亜鉛	2	1	1	0.17	0.05未満	0.062未満
溶解性鉄	10	10	1	0.1	0.1未満	0.1未満
溶解性マンガン	10	10	8	0.1未満	1未満	1未満
全窒素	120(60)	120(60)	120(60)	5.5	5.5	5.5
全リン	16(8)	16(8)	16(8)	4.29	4.29	4.29
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  
( )は平均値の規制値

PRTR法に該当する物質の取扱いはありません。

## 大浜工場

所在地/静岡県掛川市国包1360

主要製造品/ 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	5.8~8.6	6.0~8.4	7.7	7.2	7.5
BOD	160(120)	20	15	2.3	0.0	2.3
COD	160(120)	(20)	(15)	6.2	1.8	3.8
SS	200(150)	30	25	5.0未満	5.0未満	5.0未満
鉱物油	5	5	2	1.0未満	1.0未満	1.0未満
銅	3	1	0.8	0.1未満	0.1未満	0.1未満
亜鉛	5	3	0.8	0.1	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	10	10	7	0.1未満	0.1未満	0.1未満
鉛	0.1	0.01	0.01	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  
( )は平均値の規制値

### ●PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
トルエン	14,319	12,181	—	—	2,138	—	—
鉛	2,465	—	—	—	706	—	1,759
ニッケル	3,117	—	—	—	25	—	3,092

行政届出分開示  
単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質—kg、ダイオキシン類—mg-TEQ  
移動量:当該事業所の外への移動量(ただし、有価物は含まない)  
除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などによりほかの物質に変化した量  
消費量:反応によりほかの物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へもち出される量

大気については、規制対象となる特定施設はありません。

## 天竜工場

所在地/静岡県浜松市天竜区二俣町南鹿島23番地

主要製造品/ガスメーター、ガス漏れ警報器

### ●大気(大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績	総量
		大気汚染防止法	県条例	自主規制		
塩化水素濃度	アルミ溶解炉	80	80	80	0.9	—
塩素濃度		30	30	30	0.4	—
ふっ素化合物濃度		10	3	3	0.8未満	—

単位:g/Nm<sup>3</sup>、総量—g/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	6.0~8.4	8.1	7.6	7.8
BOD	160(120)	25(20)	15	1.0未満	1.0未満	1.0未満
COD	160(120)	25(20)	15	1.9	1.1	1.2
SS	200(150)	50(40)	30	5未満	5未満	5未満
鉱物油	5	5	3	2.5未満	2.5未満	2.5未満
フッ素	8	8	8	0.3	0.3	0.3
亜鉛	2	2	1	0.11	0.05未満	0.1
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	0.1	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  
( )は平均値の規制値

### ●PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
トルエン	7,280	7,087	—	—	193	—	—
キシレン	11,156	10,642	—	—	514	—	—

行政届出分開示

単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質—kg、ダイオキシン類—mg-TEQ

移動量:当該事業所の外への移動量(ただし、有価物は含まない)

除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などによりほかの物質に変化した量

消費量:反応によりほかの物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へもち出される量

## 榛原工場

所在地/静岡県牧之原市布引原206-1

主要製造品/コネクタ、金型、ワイヤーハーネス専用機、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	総量
		大気汚染防止法	県条例	自主規制		
NOx	ボイラー(CH-1-1)	150	100	100	77	500
	ボイラー(CH-1-2)	150	100	100	64	941
ばいじん	ボイラー(CH-1-1)	0.1	0.1	0.05	0.01	—
	ボイラー(CH-1-2)	0.1	0.1	0.05	0.01	—

単位:NOx—ppm、ばいじん—g/Nm<sup>3</sup>、総量—g/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	6.2~8.2	7.3	6.7	7.1
BOD	160(120)	25(20)	10	3.9	0.6	1.2
COD	160(120)	25(20)	15	8.8	3.8	6.2
SS	200(150)	50(40)	20	4	0	0.6
鉱物油	5	5	2.5	1未満	1未満	1未満
動植物油	30	30	2.5	1未満	1未満	1未満
銅	3	3	1.5	0.05	0.05	0.05
フッ素	8	8	4	0.2	0.2	0.2
亜鉛	2	2	1.5	0.22	0.22	0.22
溶解性鉄	10	10	5	0.1	0.1	0.1
溶解性マンガ	10	10	5	0.1	0.1	0.1
全窒素	120(60)	120(60)	30	11.6	11.6	11.6
全リン	16(8)	16(8)	6	3.29	3.29	3.29
鉛	0.1	0.1	0.05	0.01	0.01	0.01

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  
( )は平均値の規制値

### ●PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
トルエン	14,010	12,910	—	—	1,100	—	—
鉛	3,941	—	—	—	2,658	—	1,283

行政届出分開示

単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質—kg、ダイオキシン類—mg-TEQ

移動量:当該事業所の外への移動量(ただし、有価物は含まない)

除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などによりほかの物質に変化した量

消費量:反応によりほかの物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へもち出される量

## 島田製作所

所在地/静岡県島田市横井1丁目7番1号

主要製造品/自動車用コンピネーションメーター

### ●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	6.5~8.0	7.8	7.1	7.1
BOD	160(120)	25(20)	15(10)	11	0.6	3.1
SS	200(150)	60(40)	30(20)	13	1.0未満	3.9
鉱物油	5	5	1.5	1	0.5未満	0.5未満
銅	3	1	0.2	0.1未満	0.1未満	0.1未満
亜鉛	2	2	0.2	0.18	0.05未満	0.06
溶解性鉄	10	10	0.5	0.2	0.1未満	0.1未満
全クロム	2	2	0.2	0.05未満	0.05未満	0.05未満
六価クロム	0.5	0.5	0.05	0.05未満	0.05未満	0.05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  
 ( )は平均値の規制値

### ●PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
エチルベンゼン	1,023	921	—	—	102	—	—
キシレン	2,916	2,624	—	—	292	—	—
銅水溶性塩	11,433	—	—	—	11,433	—	—
トルエン	5,805	5,224	—	—	581	—	—
鉛およびその化合物	4,454	—	—	—	865	—	3,589

行政届出分開示  
 単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質—kg、ダイオキシン類—mg-TEQ  
 移動量:当該事業所の外への移動量(ただし、有価物は含まない)  
 除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などによりほかの物質に変化した量  
 消費量:反応によりほかの物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へもち出される量

大気については、規制対象となる特定施設はありません。

## 富士工場

所在地/静岡県御殿場市保土沢652番地

主要製造品/銅荒引き線、屋内配線用ケーブル、自動車用ケーブル、塩化ビニルコンパウンド

### ●大気(大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績	総量
		大気汚染防止法	県条例	自主規制		
NOx	溶解炉	180	180	180	25	2,697
SOx		8	8	8	2.1未満	2,814
ばいじん		0.2	0.2	0.2	0.01未満	—

単位:NOx—ppm、SOx—Nm<sup>3</sup>/h、ばいじん—g/Nm<sup>3</sup>、総量—g/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	6.0~8.4	8.2	7.6	7.98
BOD	160(120)	25(20)	15	10	0.5未満	2.89
COD	160(120)	160(120)	15	6.9	0.5未満	2.26
SS	200(150)	50(40)	30	4	1未満	1.6
鉱物油	5	5	3	0.8	0.5未満	0.51
銅	3	1	0.5	0.084	0.005	0.03
鉛	0.1	0.1	0.08	0.052	0.001未満	0.009
チウラム	0.06	0.06	0.03	0.0006未満	0.0006未満	0.0006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  
 ( )は平均値の規制値

### ●PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
アジピン酸ビス	2,192	—	—	—	—	—	2,192
アンチモンおよびその化合物	14,174	—	—	—	—	—	14,174
フタル酸ビス	1,863,375	—	—	—	—	—	1,863,375

行政届出分開示  
 単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質—kg、ダイオキシン類—mg-TEQ  
 移動量:当該事業所の外への移動量(ただし、有価物は含まない)  
 除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などによりほかの物質に変化した量  
 消費量:反応によりほかの物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へもち出される量

## 沼津製作所

所在地 / 静岡県沼津市大岡2771

主要製造品 / 電線、ケーブル

### ● 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	8.4	6.0	7.71
BOD	160(120)	25(20)	10(3)	1.2	0.5未満	1.56
SS	160(120)	25(20)	10(3)	3	1未満	0.32
鉱油油	5	5	3以下	0.5未満	0.5未満	0.5未満
銅	3	1	0.3以下	0.068	0.013	0.033

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  
 ( )は平均値の規制値

### ● PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
アンチモンおよびその化合物	4,432	—	—	—	—	—	4,432
キシレン	440	392	—	—	48	—	—
トルエン	1,497	1,332	—	—	165	—	—
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	679,303	—	—	—	—	—	679,303

行政届出分開示  
 単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質—kg、ダイオキシン類—mg-TEQ  
 移動量:当該事業所の外への移動量(ただし、有価物は含まない)  
 除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などによりほかの物質に変化した量  
 消費量:反応によりほかの物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へもち出される量

大気については、規制対象となる特定施設はありません。

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扱いがないため記載していません。

### 大東工場

所在地 / 静岡県掛川市大坂653-2

主要製造品 / ワイヤハーネス

### 栃木工場

所在地 / 栃木県那須烏山市月次500

主要製造品 / ワイヤハーネス

### 新見工場

所在地 / 岡山県新見市西方2117-1

主要製造品 / ワイヤハーネス

## 裾野製作所

所在地 / 静岡県裾野市御宿1500

主要製造品 / 自動車用低圧電線、ワイヤーハーネス

### ● PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
トルエン	6,420	4,909	—	—	1,511	—	—
キシレン	2,750	2,118	—	—	632	—	—
DOP	3,129	—	—	—	424	—	2,705
三酸化アンチモン	14,428	—	—	—	1,956	—	12,472
デカブロ	5,279	—	—	—	716	—	4,563
鉛	6,016	—	—	—	3,359	—	2,657

行政届出分開示  
 単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質—kg、ダイオキシン類—mg-TEQ  
 移動量:当該事業所の外への移動量(ただし、有価物は含まない)  
 除去処理量:場内での焼却、中和、分解、反応処理などによりほかの物質に変化した量  
 消費量:反応によりほかの物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へもち出される量

大気、水質については、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

主要製造品 / 住宅用ハーネス、電装ハーネス、光コネクタ

### 鷺津工場

所在地 / 静岡県湖西市鷺津1424

主要製造品 / ワイヤハーネス



海外拠点一覧

## 世界4極での環境保全活動の重要課題 世界各国で環境保全活動を推進

海外38ヵ国に91法人を有し、グローバルに事業を展開する矢崎グループ。各地の事業所では、地域社会との共生を目指し、地域ごとの特性や課題に応じた環境保全活動に取り組んでいます。

### 2006年度目標

- 各拠点における環境組織の充実と環境取り組みプラン策定
- 各拠点での重点取り組み項目の推進

### 2006年度の取り組みと結果

- 各拠点で環境取り組み年度計画の作成と推進
- エネルギー使用量と廃棄物排出量の把握と削減活動の実施
  - ・製品含有化学物質管理の充実

### 海外における環境マネジメント体制

矢崎グループでは、海外グループ企業を中国、アセアン、米州、欧州の4つの地域に区分、地域ごとの環境委員会を設置し、目標・実績を集約・管理しています。各環境委員会では『矢崎環境取り組みプラン<sup>※1</sup>』を参考に、地域ごとの特性や課題に応じた取り組みプランを策定、環境保全活動を行っています。

また、矢崎グループでは全社共通課題としてCO<sub>2</sub>の削減、ELV指令<sup>※2</sup>に代表される有害物質の管理

に取り組んでいます。特にCO<sub>2</sub>の削減については、2006年度から各環境委員会に従来の生産部門だけでなく非生産部門のグループ会社も加え、さらなる推進を図っています。

日本との間に情報管理ネットワークを構築し、各地域における環境保全活動の目標や実績を集約・管理するとともに、日本から適切な支援を行うことで、グローバルな規模で環境保全活動に取り組んでいきます。

※1 矢崎環境取り組みプラン

→35-36ページ参照

※2 ELV指令

→41ページ参照

### ●グローバル環境マネジメント体制





中国

## 現地法人を統括する環境マネジメント体制を整備

# 全12法人を統括してマネジメントを推進

中国では、急速な経済成長とともにCO<sub>2</sub>や廃棄物などの環境負荷が増加し、深刻な問題となっています。矢崎グループは中国の現地法人12法人を統括する環境マネジメント体制を構築し、各拠点の環境対策を進めています。

### 中国地域における5ヵ年プランと年間計画を策定

2006年度は、TJY(天津矢崎)本社工場で「第14回中華圏運営会議」を開催。矢崎グループの環境取り組みテーマ(CO<sub>2</sub>削減、ゼロエミッションの推進、環境負荷物質対応)と具体的なプランの説明を行うとともに、中国地域における5ヵ年プラン

および年間計画策定、統括環境マネジメント体制づくりを本格的にスタートしました。

こうした施策のもと、各拠点では電気使用量削減、廃棄物の削減を目的とした分別回収、製品含有化学物質の管理教育などに取り組んでいます。

### 優良企業として7つの賞を受賞

#### HZY(杭州矢崎)

2007年3月、杭州市にて「開発区2007年度経済工作会議」が開催され、HZYは開発区内に拠点を置く約100社のなかから、優良企業として、杭州経済技術開発区管理委員会より下記7つの賞の

表彰を受けました。

- 1 工業増産額優良10社
- 2 販売額増加企業
- 3 納税貢献企業
- 4 集約利用土地企業
- 5 品質マネジメントシステム認証企業
- 6 ISO14000環境マネジメントシステム認証企業
- 7 ISO/TS16949自動車業界品質マネジメントシステム認証企業



授賞式

として地域の方々に喜ばれ、政府、民生局、総工会からも多くの参加・協力を得ることができました。今後も継続して実施していく考えです。



老人ホームへの慰問

### 夜間の消防訓練を実施

#### YYA(煙台矢崎)

YYAでは、年に1回消防訓練を行っています。2006年5月には、YYA安全委員会が第一製造部の部品工場にて夜間の消防訓練を行い、約220人の従業員が参加しました。YYA消防隊のメンバーは火災発生を知らせる警報、消火、消火後の検査、警報解除までの段取りを演習しました。

### 地域の清掃活動に参加

#### FSY(佛山順徳矢崎)

FSYは毎月1回、従業員が地域住民とともにゴミ拾いを行う「ゴミなし強化活動」を実施しています。その一環として、2006年10月には、約20人の従業員が均安暢興工業園の清掃活動に参加しました。参加者は工業園内のゴミ拾いや清掃を行い、地域の美化に貢献しました。

#### その他の取り組み

### 老人ホームを慰問

#### HNY(華南矢崎)

2006年8月、HNYは設立5周年を機に身寄りのない老人のホームをHNYの従業員が慰問し、手づくりの舞台の上で、踊りや劇、歌などを披露しました。外資系企業がこのような活動を行った例はない

## V O I C E

### 環境No.1事業所として認められるように努めていきます。



HZY(杭州矢崎) 統括管理部 NYS 事務局 班長 王 佳麗

HZYは2006年12月に『廃棄物リサイクルセンター』を設立し、廃棄物の再利用・再資源化に取り組んでいます。ゴミの分別を徹底させることで生活ゴミ処理量を削減することができました。また、CO<sub>2</sub>削減に向けた省エネルギー活動にも力を注いでいます。今後も環境負



廃棄物リサイクルセンター

荷を削減する新技術・手法を取り込み、環境No.1事業所として認められるように努めていきます。



アセアン

## 拠点間を結ぶネットワークを形成

# 8カ国・19法人が連携した活動を展開

需要の高まりとともに生産量や従業員規模が拡大しているアセアン地域でも環境負荷削減を推進していくため、言語も文化背景も異なる8カ国・19法人の代表者が集まり、全体の方針や活動状況を共有しています。

### 地域全体の方針と各国の取り組みについて共有

2006年10月、「第3回アセアン環境会議」をTAP(タイ)で開催しました。日本を含む9カ国から24名が出席し、アセアンにおける環境負荷物質(SOC)への対応や管理体制、環境保全活動について話し合いました。

会議では、①CO<sub>2</sub>排出量・水使用量・廃棄物排出

量などのデータ報告の徹底化、②SOC管理体制の推進、③製品含有化学物質のデータ解析機器や専門教育の支援などについて討議しました。また、各社が進めている廃棄物の削減、雨水利用システムを活用した水使用量の削減などの活動事例についても報告し、情報を共有しました。

### 「豪州で最も優れた活動」に選定

AAPL(オーストラリア)

2006年7月、メルボルンで開催されたBanksia Environment Award<sup>※1</sup>の式典において、AAPLは「Environment Sustainability Award」部門で最優秀賞を受賞、さらに全11部門の最優秀賞受賞者から唯一選ばれるBanksia Gold Awardをも受賞するという栄誉を得ました。この表彰により、AAPLは豪州で活動する自治体、NPO、企業の中から最も優れた環境保全活動を展開していることを認められたことになります。



式典風景

### TOP40企業として3年連続受賞

YEV(ベトナム)

2006年1月、ホーチミン市内で「サイゴンタイムスTOP40」の授賞式が開かれました。この賞は、ベトナムを代表する新聞社・サイゴンタイムス社と、ホーチミン市やYEVの位置するビンユン省など4自治体が、優秀な外資系企業の活動を評価し、上位40社を表彰するものです。YEVは3年連続で同賞を受賞するとともに、環境に対する取り組みで地域に貢献する企業としてもビンユン省から表彰を受けました。今後も継続して受賞できるよう、努力していきます。



授賞式

### その他の取り組み

#### 「労使関係」と「福利厚生」で評価

TAP/TYE(タイ)

2006年9月、バンコク市内において労働省労働保護福祉局が主催する「労使関係優良事業所賞」および「福利厚生優良事業所賞」の2006年度授賞式が行われ、タイ矢崎グループの全事業所が、両賞を同時受賞しました。タイ矢崎グループでは、従業員と会社とが力をあわせて労使関係や福利厚生の改善に取り組み、1994年から同賞の審査に参加。以来11年間、継続的な改善が図られています。



授賞式

### V O I C E

地域の「環境リーダー」として、環境保全の輪を広げていきます。



AAPL Finance & Administration  
Department Property Service  
Coordinator  
Ken Anderson

AAPLは、自社の環境保全活動を推進するだけでなく、地域の環境活動にも積極的に参加し、「産業・地域・従業員に対して、環境保全のリーダーシップを発揮する」という目標を追い続けています。その結果、オーストラリアで最も栄誉ある「Banksia Gold Award」をはじめ、環境に関するいくつかの賞を受賞することができ、光栄に思っています。今後も、環境セミナーやワークショップへの協力、他企業からの見学受け入れなどを通じて、地域全体に環境への高い意識を広めていきたいと思っています。

※1 Banksia Environment Award

豪州で最も権威のある環境賞。1989年に設立された環境基金Banksia Environment Foundationが中心となり、豪州政府、各州政府機関、協賛企業、ボランティアのグループにハワード首相がチーフ・パトロンを務める組織で運営されている。



米州

## 地域全体に環境保全意識が浸透

# 地域共通、拠点別の両面から環境保全を徹底

南北アメリカ大陸で活動する6カ国・13法人では、拠点の周辺地域に根ざした環境保全活動を展開するとともに、活動成果を高めるために全拠点を統括する環境マネジメントシステムの構築に取り組んでいます。

### 米州地域における環境マネジメントシステムの構築が決定

2006年11月、「第3回米州環境会議」をメキシコ・YARMEX主催のもと、米州の各拠点代表者に日本の環境室員などを加えた約40人が参加して開催。1日目は環境対策に関する戦略的計画や企業責任・コミュニケーションのあり方、米州地域における環境取り組みの再整理などについて討

議。2日目は各拠点の担当者が活動の近況を報告し、YARMEX(メキシコ)の教育訓練の成果、YNA(アメリカ合衆国)の業務管理・SOC管理への取り組みなどが紹介されました。また、YNA副社長を環境業務責任者とする米州地域の環境マネジメント体制が提案され、参加者により承認されました。

### プラスチックとタイヤをリサイクル BAPSA(メキシコ)

2006年5月、BAPSAでは、廃プラスチックおよび使用済みタイヤ製品の回収量拡大と、これらの適切な廃棄処理や再利用を促進するために、地域で実施されたプラスチックとタイヤの回収活動に参加しました。約430人の従業員をはじめ、従業員の家族や近隣住民の方々などが、家庭や学校、商店、河川や道端などから収集した結果、101個のタイヤと120キロのプラスチックを回収。プラスチックはリサイクル業者に、タイヤは適正廃棄物処理業者に送りまし



回収したタイヤ

### 演劇による環境教育を実施 YBL(ブラジル)

2006年6月の環境週間にあわせて、YBLではTatui工場従業員のボランティアグループによる演劇公演を開催しました。このイベントは環境教育の

一環として行われたもので、当日はTatui工場従業員の約8割にあたる800人が参加、演劇を通してエネルギー使用の削減、水使用の削減、食堂での食料廃棄物の削減などについて理解を深めました。



イベントポスター

### その他の取り組み

#### 「健康・安全フェア」を継続開催 CCC(アメリカ合衆国)

CCCでは、従業員が組織した「安全委員会」が中心となって、健康と安全の問題を考える「健康・安全フェア」を毎年開催しています。2006年5月に開催したフェアでは、血液感染症の予防、ロックアウト・タグアウト<sup>※2</sup>、緊急避難などの訓練、人員保護、有害原料の取扱い・保存・輸送・廃棄方法、MSDSシートの読み方などを指導し、従業員の意識啓発を図りました。



ロックアウト・タグアウトの説明

#### ※2 ロックアウト・ タグアウト

米国労働安全衛生局が義務づけている、従業員をケガから守るための予防措置。ロックアウトは、異状が見つかった設備のスイッチカバーにカギをかけることで、ほかの従業員が誤って操作することを防ぐ。タグアウトも同様の目的で、設備が使用できないことを知らせる標識(タグ)をつけるというもの。

## V O I C E

### 部門の枠を越えて活動を展開する環境委員会を設立しました。



YNA 副社長  
Kevin Pimlott

米州全体の環境業務を司るAEAでは、米州環境マネジメントシステム構築・実施を目的に環境委員会を設立しました。委員会は、各部門の責任者により構成され、矢崎地球環境憲章に沿った持続可能な活動を、部門の枠を越えて展開しています。対象組織は北米・中南米にある矢崎企業・事業所を網羅し、各所に環境担当者を配置して、環境5カ年プランや環境方針に準拠しています。日々変化する環境問題に対応しながら、長期的な展望をもって活動を推進しています。



欧州

## 環境対策をリード

# 各拠点に担当者を置き、組織的な活動を展開

欧州では、地域内の11カ国・15法人に「EH&S(環境・健康・安全)実務担当者」を置き、組織的な環境保全活動を展開。

2007年から2012年までの5ヵ年計画を策定し、レベルアップを図っています。

### 地域全体・各拠点の明確な目標を定めて活動を推進

2006年度は、環境マネジメント体制の整備や地球温暖化対策、環境負荷物質への対応などについて、欧州地域全体および各拠点の明確な目標を定め、その達成に取り組みました。

環境マネジメント体制の整備については、YELのEH&S管理システムを最新のISO/OHSAS

要求事項にあわせて更新し、ISO/OHSASの認証を保証するEH&S手順を作成。また、EU指令や環境負荷物質への対応では、SOC管理システムを構築するとともに、設計・開発部門が積極的な環境適合設計(DfE)を図っていくためのガイドライン作成を推進しました。

### マテリアルロスの10%削減に成功

YWT-S(スロバキア)

YWT-Sでは、モデルチェンジや設計変更による製品ロスや材料のムダを削減するために、2006年より「カンバン方式<sup>※</sup>」と呼ばれる製造システムを導入しました。これにより、作業者がモデルチェンジや設計変更による原料(銅線、ケーブル、端子など)の変動をタイムリーに把握することができるようになり、生産工程で発生する原料のムダや金属廃棄物が前年比約10%削減されました。



作業指示書を確認

写真など)の出品を募り、展示イベントと投票コンテストを開催しました。

また、従業員が子どもたちと一緒に図画工作で水族館を作成し、地球の環境バランスにおける海や動植物の大切さを説明しました。



従業員と子どもたちが作成した水族館

### 地球温暖化防止の啓発活動を実施

YOT/YWTT(トルコ)

YOTとYWTTでは、人事部が主体となって、就学児童に対する環境教育やビーチ清掃などを継続的に実施しています。これらに加え、2006年度からは地球温暖化防止に対する意識向上を図るため、地球温暖化防止を呼びかけるポスターを掲載したほか、メールを使用して約3,500人の従業員に省エネルギーの徹底などを呼びかけました。また、従業員の誕生日にはもれなく植樹券をプレゼントしました。



啓発ポスター

### その他の取り組み

#### 子ども向けの環境イベントを開催

YSP/YSE(ポルトガル)

YSPとYSEでは、2006年6月の環境月間にあわせて、従業員やその家族の環境意識の向上を図るための活動を推進。従業員の子どもたちを対象に、環境をテーマにしたアート作品(デザイン、彫刻、

## V O I C E

### 環境保護と従業員の健康・安全を最優先事項と位置づけています。



YEL Environment Health & Safety Department  
EH&S Manager Europe

Leon Dautzenberg

YELでは、以前から従業員への安全な職場の提供と自然環境の保護を最優先事項とし、EH&S(環境・健康・安全)管理体制の確立に取り組んできました。2004年12月には、全生産事業所を対象としてISO14001認証を取得したほか、2006年12月にはOHSAS18001認証も取得しました。今後もこれらの管理体制を維持・発展させていくために、コンプライアンスの徹底や内部監査システムの継続的な改善に力を注いでいきます。

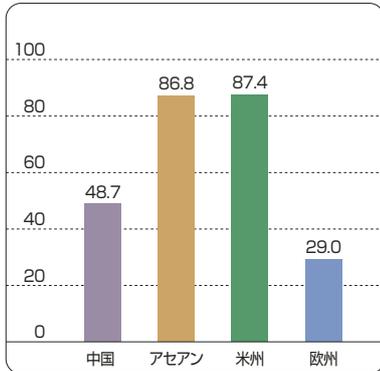
# 2006年度グローバル環境データ

データ期間:2006年1月~2006年12月

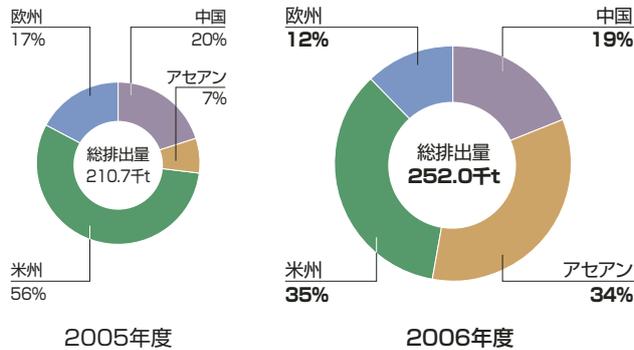
データ範囲:各地域の環境委員会メンバー (中国12・アセアン19・米州13・欧州15法人)

## ●2006年度CO<sub>2</sub>排出量

(千t)

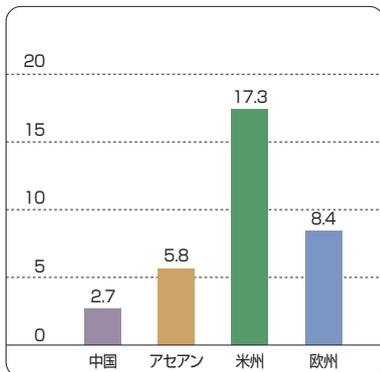


## ●CO<sub>2</sub>排出量地域別比率

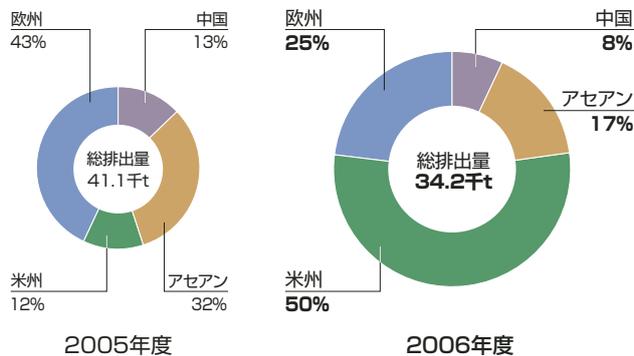


## ●2006年度廃棄物発生量※1

(千t)

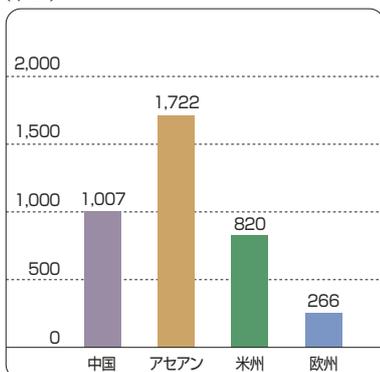


## ●廃棄物発生量地域別比率

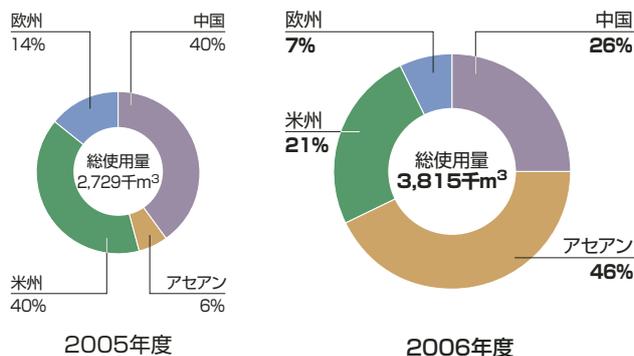


## ●2006年度水使用量※2

(千m<sup>3</sup>)



## ●水使用量地域別比率



※1  
廃棄物発生量

米州4法人は集計範囲に  
含んでいません。

※2  
水使用量

米州2法人は集計範囲に  
含んでいません。

# ステークホルダー・ミーティングでいただいたご意見を企業活動に反映しています。

## 2006年から『矢崎 見る・聞く・話す会』に

第1回は「社会環境報告書を読む会」として、2005年6月に静岡県裾野市のY-CITYと裾野製作所でお客様、取引先、行政機関、環境NGO、NPO、大学院生計6名をお招きして開催し、「矢崎をもっと知ってもらいたい」というご意見を受けました。

そこで2006年3月に静岡県牧之原市の榛原事業所で開催した第2回は『矢崎 見る・聞く・話す会』として、地域住民の方々、教育機関の方々にもお声をかけ、お客様、取引先、行政機関、環境NGO、NPOの方々と計10名をお招きしました。

## ご意見の反映方法

4月: グループ運営会議での報告

6月: 「事業所・支店でのステークホルダーとのコミュニケーション活動状況調査」実施

7月: 環境取り組みプランへの反映

8月: 『YAZAKI NEWS』への掲載\*  
DVD配布、「DVD視聴アンケート」実施  
「ステークホルダー・ミーティングでいただいたご意見と取り組み表」展開

9月: 『社会環境報告書2006』に会の様子を掲載

\* これまでミーティングに参加していただいた皆様には、環境室から『社会環境報告書』、『YAZAKI NEWS』を送付し、矢崎の情報を発信、コミュニケーションに努めています。

## 2006年度のステークホルダー・ミーティングでのご意見

日時: 2006年3月28日 場所: 榛原事業所

参加者: お客様、取引先、行政機関、教育機関、近隣住民(榛原工場、AAPL\*)、環境NGO、環境NPO 計10名

\* オーストラリアにある矢崎グループ会社

- 「地域住民と一体になった環境活動や美化活動、地域との連携をもっと深めてほしい」
- 「矢崎グループの『もったいない』精神に基づくさまざまな取り組みを、近くの小学校にも広めてほしい」
- 「介護事業は、矢崎グループのもっている総合力を考えれば、まさに大きな柱として伸ばしていく事業」
- 「『介護事業』『リサイクル事業』にも力を入れてほしい」
- 「矢崎グループさんの食堂から出る生ゴミを養鶏場で利用することで、循環型社会のひとつの実験ができ、地域との連携がより深まるのでは」
- 「男女共同参画と言われるなかで、女性を含めた従業員がよりよく働ける環境づくりに取り組んでいただきたい」

## ご意見を受けて開始・改善した取り組み

### 矢崎環境取り組みプラン(5ヵ年計画)への反映

- 事業所ごとと地域に密着したステークホルダー・ミーティングの実施と充実
- サイトごと(支店、生産系子会社を含む)に毎年1回以上、地域で開催されるボランティア活動に参加

### 事業所共通課題

#### 地域との連携

- 地域清掃への参加  
(榛原工場、大浜工場、保土沢工場、天竜工場、栃木工場など)

#### 地域への普及

- 幼稚園、小・中学生、高校生の見学受け入れ  
(裾野製作所、鷺津工場、大東工場、浜松工場、富士工場、新見工場など)
- 中・高校生のインターンシップ(職場体験)の受け入れ  
(島田製作所、大東工場、鷺津工場)

#### コミュニケーション活動

- 牧之原市役所御一行の工場見学(榛原工場)
- 地域住民の皆様と『社会環境報告書を読む会』を実施  
(裾野製作所)
- 地域の環境展への参加  
(沼津製作所、新見工場、島田製作所)

#### 交通渋滞の緩和

- ノーマイカーデーの実施(大浜工場)

なお、2005年、2006年ともご意見をいただいた「男女共同参画」「女性の登用」について、課題として取り組み、その進捗状況を、2007年に開催した第3回のミーティングで報告しました(第3回は本冊子31-32ページ参照。「子育てと仕事の両立を支援」は本冊子24ページ参照)。

## 第三者意見

**「社会環境報告書 2007」  
に対する第三者のコメント**

2007年5月10日

矢崎産業株式会社  
代表取締役会長 矢崎 裕彦 殿  
代表取締役社長 矢崎 信二 殿

株式会社あらたサステナビリティ認証機構  
代表取締役社長 山手 章

私たちの業務は「社会環境報告書 2007」（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、今後の方向性等についてコメントすることを目的としています。コメントにあたって以下の手続を実施しています。

1. 矢崎信二 代表取締役社長へのインタビュー
2. 本社（矢崎産業㈱）のインタビュー
3. 浜松工場（矢崎資材㈱）の視察とインタビュー
4. 同報告書の最終原稿の閲覧

なお、本コメントは、同報告書に記載されている情報が会社の方針及び基準に従って収集、報告されているかどうかについて独立の立場から検証を表明するものではなく、また、その他の保証あるいは証明を行うものでもありません。

---

**1. 2005年度提案事項の改善状況**

**(1) CSR体制の整備**  
 私たちは「社会環境報告書 2005」に対するコメントとして、矢崎産業のCSR関連の基準と体制が十分ではないことを挙げました。その後、矢崎産業は2006年12月にCSR推進部を発足しました。同部は主に他部門のCSR関連活動の推進支援を行い、現在は、「矢崎グループ行動基準ハンドブック」及び「E&A」らしきってなんだろう」の作成を行っているところです。今後は、矢崎産業が中心となり、矢崎グループに社会的責任の基本的な考え方をより浸透させるため、教育活動等を推進することを期待します。

**(2) 海外を含めたCSR関連基準の制定、実施**  
 私たちの「社会環境報告書 2005」に対するコメントでは、海外を含めた取引先の関連基準について、労働環境等の社会面も含めた基準の制定と運用を提案しています。  
 矢崎グループは、海外での製造・販売の比率が高く、多くの取引先を海外に有しています。今後、特に海外における労働状況等も含めたCSR関連基準を制定し運用することが望まれます。

**(3) 廃棄物管理体制の構築**  
 私たちの「社会環境報告書 2005」に対するコメントでは、廃棄物管理について矢崎グループレベルでの管理体制の構築を提案しています。矢崎産業の環境室は、2006年度から環境コンプライアンス体制を強化するため、環境関連法規の情報の一元化、廃棄物管理資料の作成、それらに基づいた廃棄物処理委託業者の管理状況調査などを各事業所レベルで実施しました。今後は、更にその調査結果を基に、廃棄物処理委託業者管理における課題の洗い出しと改善対応を推進することを期待します。

**2. 環境エネルギー製品の開発**  
 矢崎資源㈱の浜松工場の主な製品は、「アロエース（ガス焚油収式冷暖水機）」や「ゆウイター（太陽熱温水器）」などの環境エネルギー製品です。現在、矢崎資源㈱の浜松工場は、木質ペレットを燃料とする「ペレット焚アロエース」を開発中です。「ペレット焚アロエース」は、森林再生を通じた循環型社会の構築や地球温暖化防止の推進を目指して官民一丸となって進められている「森林エネルギー地域循環モデル事業」の一環として、矢崎グループが開発に取り組んでいるものです。私たちは、「ペレット焚アロエース」の開発を、循環型社会の構築や地球温暖化防止への意欲的な取り組みと評価します。  
 環境エネルギー製品のひとつである「積熱利用型アロエース」は、特にEVI市場への販売が計画で、今後の更なる成長が期待されています。今後も、環境エネルギー製品の開発は、矢崎産業にとって更に重要性が高まっていくものと思われます。

**3. 男女共同参画の推進**  
 矢崎産業は、2005年度からステークホルダー・ミーティングを定期的で開催しています。2006年度のステークホルダー・ミーティングでは、前年に引き続き、参加者から「女性の登用」について意見が寄せられました。矢崎産業は、男女共同参画の推進を担う専門部署を2007年度に新設する予定です。当面の具体的な課題としては、育児休業等の男女とも取得実績の増加や、女性管理職の増加等が考えられます。私たちは、矢崎グループが、女性のみならず男性も働きやすい職場となるために、新設される専門部署が中心となって、職場環境に関する課題を明らかにし、改善していくことを期待します。

### 【地球温暖化防止の国民運動「チームマイナス6%」に参加】

矢崎グループでは冷暖房温度の調節などにより、CO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組んでいます。



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%

社会環境報告書の内容に関するご意見、ご質問等ございましたら  
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:2007年9月 次回発行:2008年秋予定

E-mail : [environment@sys.yzk.co.jp](mailto: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」を原料にしています。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クの使用に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。

# 矢崎グループ『社会環境報告書2007』アンケート

ご意見・ご感想をお聞かせください。

## FAX 055-965-3736

矢崎総業株式会社 環境室

### Q1 『社会環境報告書2007』をご覧いただき、 どのようにお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

かなり評価できる     評価できる     普通     あまり評価できない     評価できない

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

かなり評価できる     評価できる     普通     あまり評価できない     評価できない

理由・ご意見などをお聞かせください

#### 3) 本報告書の構成について

とても充実している     充実している     普通     ややものたりない     ものたりない

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

非常にわかりやすい     わかりやすい     普通     ややわかりにくい     わかりにくい

理由・ご意見などをお聞かせください

#### 5) ページ数について

多すぎる     多い     適切     少ない     少なすぎる

理由・ご意見などをお聞かせください

### Q2 特に関心・興味をもたれた記事はありましたか？ また、その具体的な理由をお聞かせください。

(複数回答可)

- 1 編集方針、本報告書の読み方など
- 2 矢崎グループの姿
- 3 会長メッセージ・社長メッセージ
- 4 矢崎グループの事業と役割  
(自動車機器分野、生活環境機器分野、新規事業分野)

社会性報告

- 5 お客様への責任
- 6 取引先への責任
- 7 従業員への責任
- 8 地域社会への責任
- 9 特集「ステークホルダー・ミーティング」

環境報告

- 10 環境マネジメント
- 11 製品での取り組み
- 12 事業活動での取り組み
- 13 最前線レポート1 鷺津工場
- 14 最前線レポート2 浜松工場
- 15 物流
- 16 製品回収・リサイクル
- 17 国内生産事業所の環境パフォーマンスデータ

18 グローバル活動

19 第三者のご意見とご意見への回答

番号 理由を具体的にお聞かせください

### 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または矢崎に 期待することについて、ご意見をお聞かせください。

### Q5 どのようなお立場でこの報告書をお 読みにになりましたか？

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

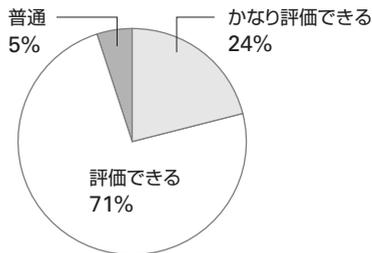
ご協力ありがとうございました。今後の報告書作成の参考とさせていただきます。

# 矢崎グループ『社会環境報告書2006』アンケート集計結果

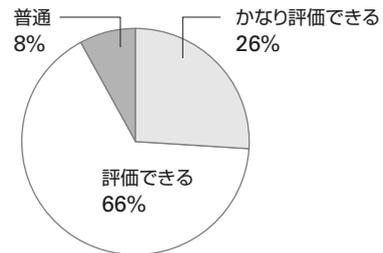
昨年9月に発行した『社会環境報告書2006』に対し、アンケートにご回答をいただきました。  
回答にご協力いただいた皆様には、この場を借りて厚く御礼を申し上げます。  
下記にアンケートの集計結果をご報告いたします。

## Q1 『矢崎社会環境報告書2006』をご覧いただき、 どのように感じになりましたか？

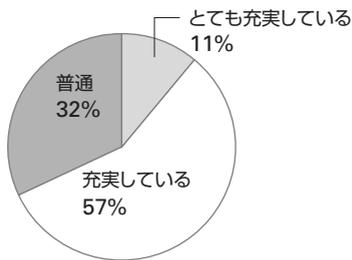
1) 矢崎の社会への取り組みについて



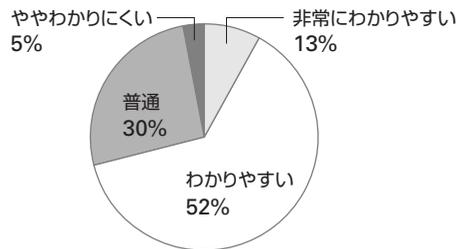
2) 矢崎の環境への取り組みについて



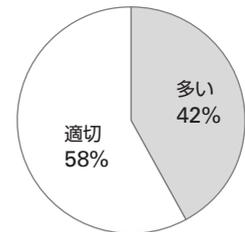
3) 内容について



4) わかりやすさについて



5) ページ数について



## Q2 特に関心・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。

### 事業概要

- 幅広い矢崎の活動を理解することができた。

### トップメッセージ

- 会長・社長の考え方がよくわかった。
- トップの環境、社会に対する考え方を理解することができた。

### 木質バイオマス地域循環モデル事業

- 地域と一体となって行っている点が興味深い。
- 今後の展開が気になる。

### 環境マネジメント

- 2010年度の環境取り組みプラン達成に期待。

### 工場の取組み事例および物流取組み

- 実際に現場でどのような活動が行われているかがわかった。

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

- ページ数が多い。焦点を絞るなどしてよりページ数削減はしてはどうか。
- 第三者コメントの掲載がない。
- それぞれの活動について、もっと具体的に掘り下げていくとよいと思う。

## 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。

- 自然エネルギーを活用した取り組み。
- 各事業所へ横展開できるような環境活動情報の提供。
- 環境活動の積極的なアピール。
- 木質バイオマス地域循環モデル事業の推進および経過報告など。