



Social & Environmental Report  
社会環境報告書  
2008

### 対象期間

2007年度(2007年6月21日~2008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

2007年9月

### 次回発行予定

2009年秋

### 参考ガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン」  
GRI 「GRI Sustainability Reporting Guidelines」

## 表紙について

矢崎グループは、現在、世界38ヵ国442拠点で事業を展開しています。従業員は約20万人、言葉も文化も違う多様な力がひとつの目標に向け結集されたとき、壮大な力と、無限の可能性が生まれると信じています。

今後も、矢崎グループから送り出されるさまざまな製品やサービスを通じて、あらゆるステークホルダーに対する責任を果たすとともに、環境保全への取り組み、また地域社会への貢献に、いっそう力を注いでまいります。

持続可能な社会への発展に向けたさまざまな活動をお伝えする本誌の表紙デザインには、以上の想いが託されています。

## 編集方針

当社は、2002年度の『環境報告書』で、初めて対外的に国内グループ5社の環境活動を報告しました。翌2003年度には、より幅広いステークホルダーの皆様の関心に応えるべく、社会的活動に関する情報も充実させた『社会環境報告書』と改め、以来、国内外の矢崎グループに関する情報開示・情報提供に努めてきました。

この2008年度版は、「ステークホルダーへの責任」を根本に据えながら、「企業の社会性」と「環境への取り組み」の報告を大きな柱として構成しました。掲載内容は、直近の2007年度に進展のあった取り組み、また社会の関心が高い項目などを中心に選定しました。

その上で、当グループの主力事業のひとつである自動車用ワイヤーハーネス事業について重点的に紹介するため、6ページにわたる特集記事を設けました。

また、誌面づくりにおいては、「人」をキーワードに、「VOICE」というコーナーを随所に配し、本文での説明内容に関係の深い従業員の生の声を、その表情とともにお伝えすることで親しみやすい記事心がけました。

本報告書を通じ、矢崎グループのもつ多様な側面を、少しでも多くの方にご理解いただきたいと考えています。添付のアンケートなどもご活用いただきながら、少しでも多くの皆様からご意見をいただければ幸いです。

## 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)2007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 消費生活用製品  
消費者の生活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、洗剤、医

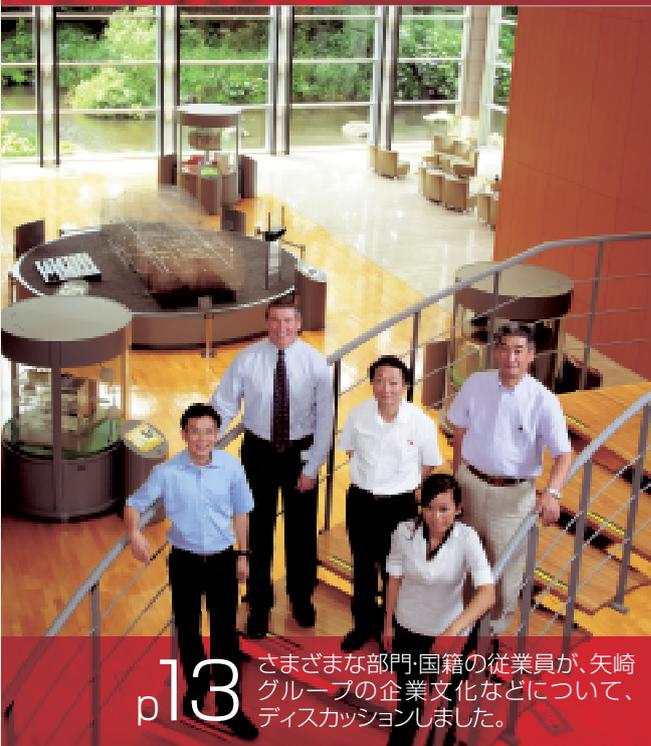
2007年5月、消費生活用製品※1安全法(消費法)が改正され、消費生活用製品の欠陥などによる重大な事故が生じた場合、その製造・輸入・販売にかかわる企業は、国に対して10日以内に事故情報(事

- 本報告書で使われる取り組み主体を表す表記は下記の通りです。  
矢崎グループ:グローバルを含める  
国内グループ:矢崎総業、矢崎電線、矢崎計器、矢崎部品、矢崎資源の主要5社  
国内グループおよび子会社:主要5社および子会社



p9

ワイヤーハーネス事業を展開するにあたって、矢崎グループが果たすべき社会的責任について報告しています。



p13

さまざまな部門・国籍の従業員が、矢崎グループの企業文化などについて、ディスカッションしました。



p31

2008年3月7日に開催した、浜松工場でのステークホルダーミーティングの様子をご紹介します。

## 目次

矢崎グループの事業概要	3
矢崎グループの各事業分野における製品と取り組み	5
ステークホルダーの皆様へ：経営者緒言	7

## 特集

1 自動車の重要パーツを世界中でつくらせていただく責任	9
2 YAZAKIで働くということ	13

## 社会性報告

従業員への責任	
人材の雇用・登用	15
人材育成	17
働きやすい職場づくり	20
労働安全衛生	21
お客様への責任	
お客様満足度向上への取り組み	23
取引先への責任	
共存共栄に向けて	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
『矢崎ステークホルダー・ミーティング 2008』開催	31
ステークホルダーの皆様へ： 社是と経営基本方針の実践について	33

## 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	35
『矢崎環境取り組みプラン』の目標と実績	37
環境リスクへの対応	39
環境会計	41
環境教育	42
地球温暖化防止	
生産・営業・管理部門でのCO <sub>2</sub> 排出量削減	43
物流にともなうCO <sub>2</sub> 排出量削減	45
資源の有効活用	
廃棄物削減／水資源の保全	46
グリーン購入	48
化学物質の適切な管理	
化学物質の管理・排出量削減	49
製品における環境負荷低減	
環境負荷物質の使用禁止・抑制	51
環境配慮設計	52
環境配慮製品の開発	53
最前線レポート	
①矢崎部品(株)栃木工場	55
②矢崎部品(株)新見工場	57
国内生産事業所の環境パフォーマンスデータ	59
グローバル環境マネジメント／パフォーマンスデータ	63
第三者のご意見と回答	65

# 社会に役立つ事業をグローバルに展開

## 社是

「世界とともにある企業」  
「社会から必要とされる企業」

創業以来受け継がれてきた社是は、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に努め、  
共存共栄を図る。
- 5 人を大切に、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。

## 日本を含む38カ国に172法人442拠点、 従業員20万名。

矢崎グループは、矢崎総業と国内グループ会社4法人、海外グループ91法人、国内子会社75法人および特定公益増進法人1法人からなる事業組織です。

日本国内では、自動車部品をはじめ、電線、ガス機器、空調機器を取り扱っています。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 (2008年6月20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 ワールドヘッドクォーターズ(Y-CITY) 静岡県裾野市御宿1500 〒410-1194
資本金	31億9,150万円 ※ 矢崎総業(株)は非上場企業です。

### 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(1964年創立)

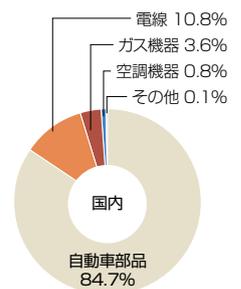
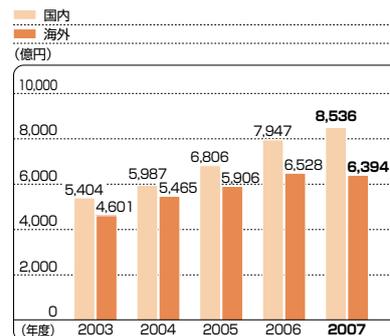
グループ法人 計172法人

国内グループ	5法人
海外グループ	91法人
国内子会社	75法人
特定公益増進法人	1法人

従業員計	207,698名
国内従業員	24,018名(子会社含む)
海外従業員	183,680名

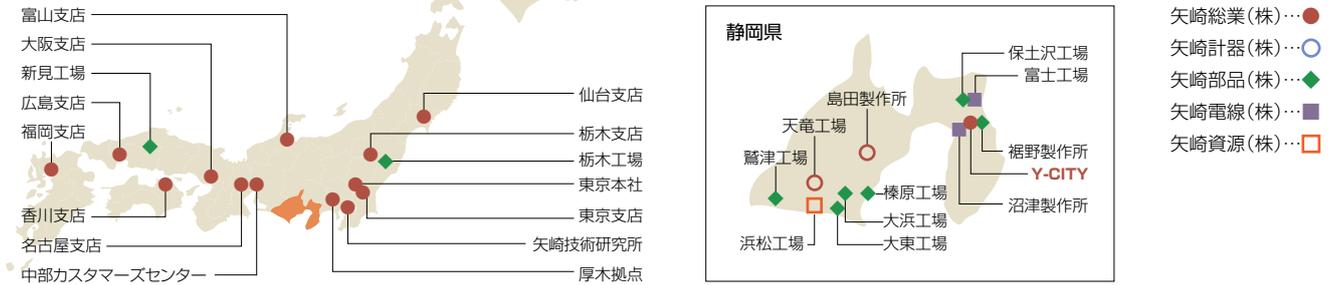
※ 契約社員、パートは含みません。

### ● 売上高推移と製品別売上高比率

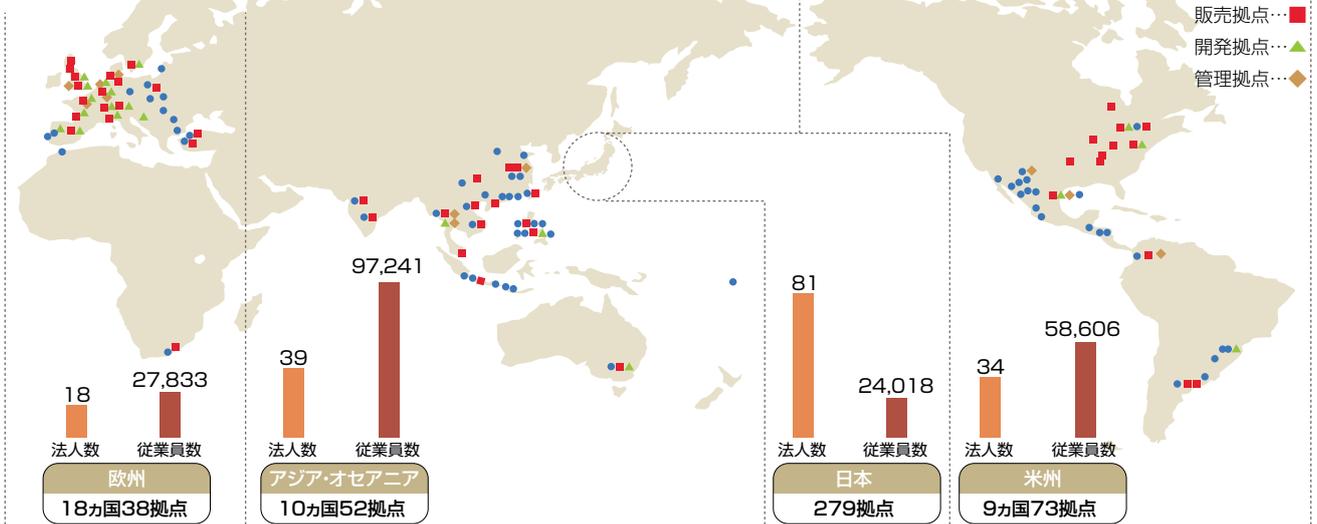


※ 国内は矢崎総業(株)、海外は連結の売上高。

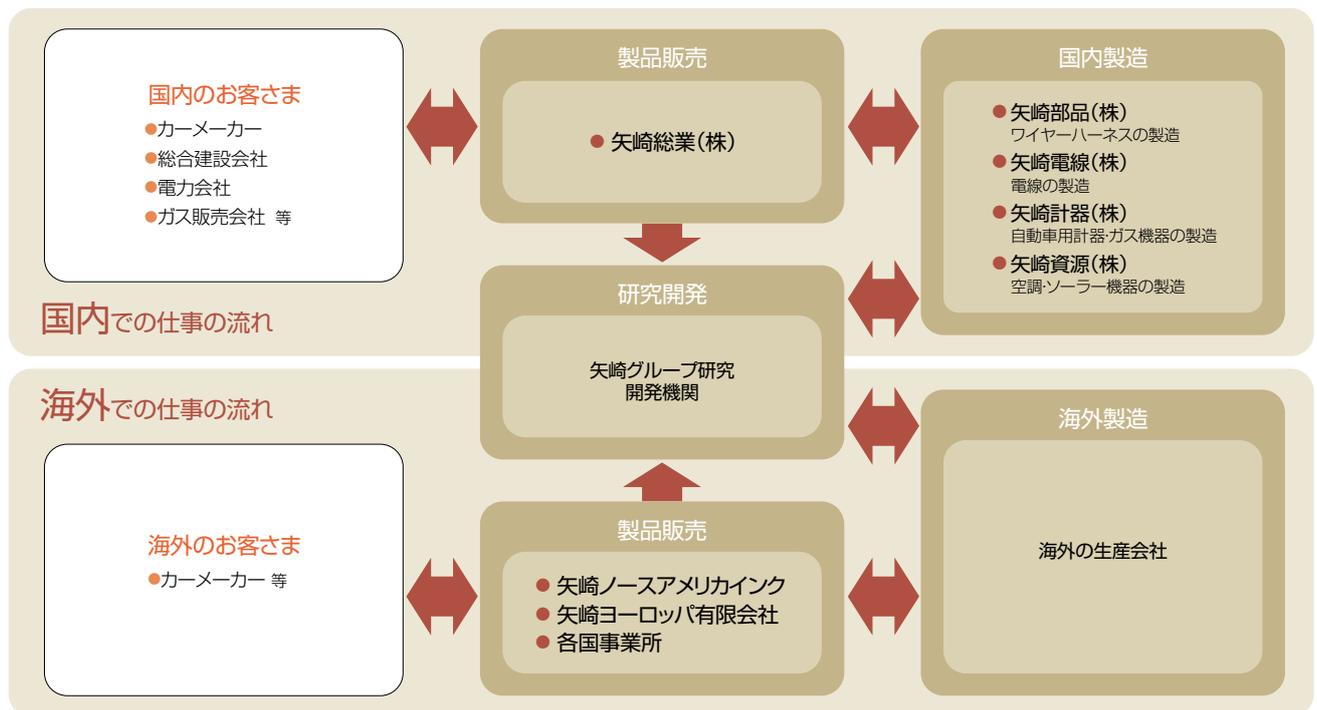
●国内グループの主な拠点



●矢崎グループの経営規模



●矢崎グループの仕事の流れ



## 3つの事業分野で安全・環境に配慮した事業を展開

### 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、いわばクルマの中樞神経。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。

### 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

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。



S型保安  
ガスメーター

ガス漏れ警報器  
「アロツ子」



### 新規事業分野

#### 介護事業

地域に根ざした介護事業を、高知県、大分県そして静岡県(Y-CITY※)を中心に全国各地で運営しています。

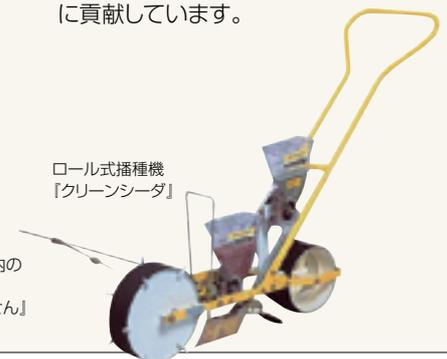
※ Y-CITY:静岡県裾野市に位置する、矢崎グループの工場や研究所などが集まる施設の総称。



Y-CITY内の  
介護施設  
「紙ふうせん」

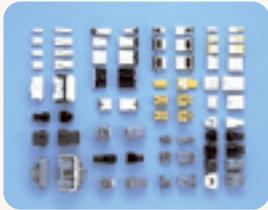
#### 農業事業

農業機械の製造と独自技術(ゲル被覆種子)を融合して農業の発展に貢献しています。



ロール式播種機  
「クリーンシーダ」

## 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。

## 安全と品質上の取り組み

- ワイヤーハーネスへの要求品質を実現
- コネクタ、電子部品などの品質管理を徹底
- 安全運転に貢献するデジタルタコグラフを開発
- 事故を映像で記録するドライブレコーダーを開発

## 環境への取り組み

- 細線化によりワイヤーハーネスを軽量化
- リサイクルしやすいワイヤーハーネスの設計
- 燃費向上に貢献するデジタルタコグラフを開発
- 燃費向上・渋滞緩和に貢献するETC車載器を開発



木質ペレット焚「アロエース」

## 環境システム・住設機器

環境に配慮した省エネルギー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」



## 電線部門

- ISO9001を生産・営業・開発のすべての部門で一括取得

## 環境エネルギー機器部門

- 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)

## 電線部門

- 電線業界で初めてエコリーフ環境ラベルを取得
- 全品種の被覆材鉛フリー化を実施
- 電線木製ドラム補修・リユース

## 環境エネルギー機器部門

- 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、木質バイオマスエネルギーの活用)
- 廃棄物広域運搬処理

## 環境・リサイクル事業

創業当時から継承される「もったいない」の精神を活かし、資源の有効利用と地域経済の活性化に貢献するため、4事業を中心にリサイクルを推進しています。



有機肥料「おからスーパー有機」



バラ緩衝材「ワンダークッション」



軽量土木資材「スーパーソルR」

## 介護事業

- 小規模多機能型居住介護施設「紙ふうせん」を運営

## 農業事業

- 農作業の効率化を実現する農業機械(播種機など)の開発

## 環境・リサイクル事業

- おからに野菜くずを混合し有機肥料へ
- 回収した古紙を緩衝材へ
- 廃ガラスを軽量土木資材へ
- レーザープリンターのトナーカートリッジをリユース

## 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、地域社会に貢献します。



矢崎総業株式会社 代表取締役社長

矢崎 信二

### 皆様から必要とされる存在で あり続けるために

矢崎グループは、1941年の創業以来、一貫してモノづくりを通じて社会に貢献したい、という想いで努力を重ねてきました。おかげさまで現在では、世界38カ国に生産拠点をもち、従業員約20万人を擁する企業へと成長することができました。2007年度は、北米での自動車販売台数の落ち込み、また銅の価格高騰という悪条件にもかかわらず、当初の計画を上回る実績をあげることができました。こうした結果を出すことができたのも、「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」という社是を根本に据えて事業を展開し、お客様をはじめ、さまざまなステークホルダーの方々からご理解・ご協力をいただくことができたからと考えています。

しかし一方で、規模の拡大にともない、企業の社会的な責任もまた大きくなるのは当然です。その責任の重さをしっかりと自覚しながら、社是を行動の軸に企業活動の目標を明確にし、それらを徹底的にやりきる、これが私たち経営陣に課せられた使命であると考えています。

### モノづくりに対する責任を果たしながら、 世界中の「ムダ、ムラ、ムリ」を 直していきたい

矢崎グループが果たさなければならない社会的責任の第一は「モノづくりに対する責任」です。具体的には「世界中のお客様に対して、確かな製品を確実にお届けすること」、これに尽きます。モノづくりにおいて、高品質、低コスト、納期厳守を追求するのは当然ですが、これに加え、モノづくりを通じた環境保全の重要性が、この数年で格段に高くなりました。私たちはこれを、企業に課せられた新たな社会的な責任であると認識しています。

このような状況を踏まえ、私たちは引き続き、モノづくりを通じ、世界中の「ムダ、ムラ、ムリ」を直すことを念頭に、社会に貢献できる、世の中のためになる存在であり続けたいと考えています。

ワイヤーハーネスの分野では、アルミ電線の開発をはじめとする軽量化や、リサイクルを容易にするための技術開発を進め、化学物質の管理については、全世界の拠点を一元的にマネジメントする体制づくりを開始しました。生活環境事業では、限りあるエネルギー資源を効率的に使用できる製品群を提供してきました。そのいくつかをご紹介しますと、電線事業では、業界で初めてとなるエコリーフ環境ラベル※(タイプⅢ環境ラベル)の取得、環境エネルギー事業では、エネルギーのベストミックスの考えから、吸収式冷温水器などの生産・販売、また、タコグラフなどの運行管理機器は、CO<sub>2</sub>削減につながる、物流の効率向上や省資源に貢献しています。このように、社会のためにも環境のためにもなる製品の提供を通じ、「どれをとっても矢張りしい責任の果たし方をしている」と皆様に言っていただけるよう、今後も努力していきます。

※ エコリーフ環境ラベル:52ページを参照。

## 一人ひとりが責任を果たすことが 人間的な成長につながる企業風土へ

社会との約束、ルールを守ることは、責任以前の大前提であり、公正でフェアな事業活動を行うためのコンプライアンスはその基盤となるものです。公正な取引を徹底するためには、グループの各部門が、機能、役割、責任を明確にした上でルールをつくり、それを全員で共有することが原点であると考えています。ただし、どんなに仕組みやルールを整備しても、それを守るのは従業員一人ひとりです。そのために、人事制度をはじめとして、従業員のモチベーションを高めるよう

な仕組みづくりに向けた改善を図っていきます。そして一人ひとりがそれぞれの責任を果たしきることによって人間的にも成長していく、そんな企業風土を目指していきます。

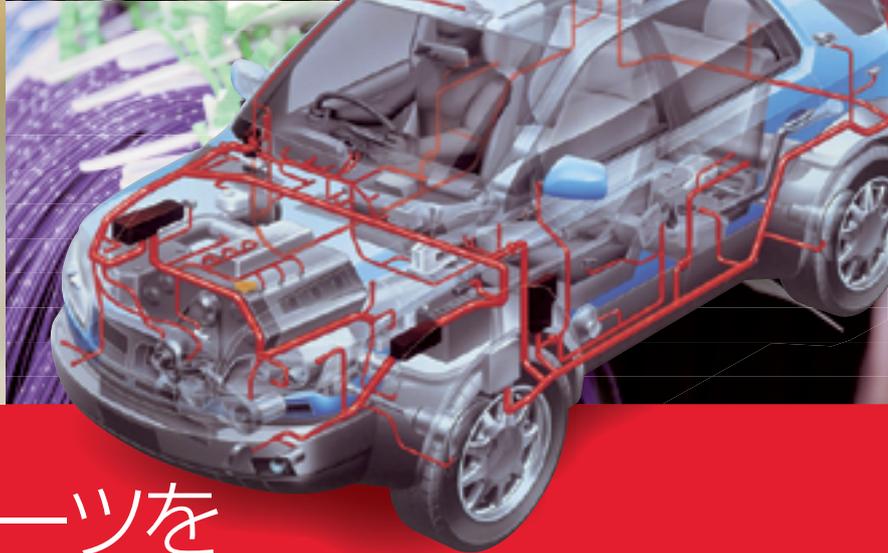
## 総力を結集し、グローバルな視点で 「未来最適」の実現を

経営者の役割とは、企業の社会的な責任を果たしながら、市場での競争力の維持と向上とを持続的に両立させていくことと考えています。

今後は、環境保全も含めた圧倒的な競争力の獲得を目標に、グローバルな視点に立ち、最適な開発・生産体制を急ピッチで再編していきます。もちろん、CO<sub>2</sub>排出量削減をはじめとする、各種の環境指標については、海外に生産を移管し、日本の拠点における目標を達成できればよい、とは決して考えておりません。国際社会への責任として、仕事をさせていただいている各国各地に対し、まずはご迷惑をかけないこと、その上で事業を通じ貢献ができるよう、これからも謙虚に、真摯に取り組んでいく覚悟です。

ステークホルダーの皆様からの期待にお応えし続けるために、多くの方々とのコミュニケーションを図りながら、変えるべきものは思いきって変えていきます。そして一人ひとりの力を合わせて「未来最適」の実現に向けて努力します。

この社会環境報告書は、皆様との大切なコミュニケーションツールです。ご一読いただき、忌憚のないご意見をお寄せいただきますよう、よろしくお願い申し上げます。



## 特集1

# 自動車の重要パーツを 世界中でつくらせていただく責任

矢崎グループは自動車部品事業として自動車の重要パーツであるワイヤーハーネスとそこにつながる部品を生産しています。自動車各メーカーの厳しい品質基準を満たし、かつ納期を厳守するため、世界各地で現地スタッフをどう育成し、マネジメントを向上させているかを報告します。



### 世界中でワイヤーハーネスを生産

矢崎グループはワイヤーハーネス(自動車用組電線)を世界各地の自動車メーカーに供給しています。世界38カ国20万人の従業員がこの事業に従事し、グローバルな開発・生産体制を整えています。

●生産拠点 ■販売拠点 ▲開発拠点 ◆管理拠点



### 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

近年のクルマは、エンジン、メーター、ライトをはじめ、あらゆる装置が電子制御されています。本来の機能を果たすために、これらの電子機器や電子部品は電線でつながれています。その量は、一般的な小型乗用車で、クルマ1台につき約1,000回線分の電線が必要とされ、その総長は約2,500m、重量は約20kgとなります。さらに高級乗用車ともなれば約3,000回線、総長は7,000m以上、重量は50kgを超えます。この膨大な数の配線をクルマの形状に合わせて効率的に配置できるよう束ねまとめたものがワイヤーハーネスなのです。これだけの部品が自動車の中に普段は人目につくことなく、いわば縁の下の力持ちとして収まっています。

矢崎グループは、このワイヤーハーネスの生産を1939年から開始しました。現在では国内すべての自動車メーカーに採用され、現在走っている自動車の半数以上の車種に、矢崎グループのワイヤーハーネスが使用されています。また、海外の自動車メーカーにもワイヤーハーネスや部品を納入しており、現在、海外38カ国に拠点があります。

ワイヤーハーネスは、クルマの基本性能と安全性に直結する部品です。したがって、お客様である自動車メーカーごとに厳しい品質基準が定められています。矢崎グループはこれをさらに上回る基準を自主的に設け、厳守することでお客様に対する品質の確保に努めてきました。しかし、今後もワイヤーハーネスをお客様に確実にお届けしていくためには、品質基準だけでなく、さまざまな課題を克服し続けていかなければなりません。

### 選ばれるサプライヤーであるために、化学物質使用規制に対応し、燃費向上に貢献

矢崎グループのワイヤーハーネスサプライヤーとしての歴史は「Q(品質)」「C(コスト)」「D(納期)」と

いう基本的な価値の追求の歴史そのものです。

しかし、これらに加えて、近年とくに重視しているのが「E(環境)」に関する要素です。

例えば、環境保全の観点から、EUをはじめ各国各地域で実施されている特定の化学物質の使用規制もそのひとつです。矢崎グループでは、規制対象の化学物質が製品に混入しないよう厳密に管理するとともに、自動車メーカーに対しても「使用していないことを証明する証拠」をさまざまな形で提出しています。

また、「ワイヤーハーネスの軽量化」も環境負荷低減に向けた重要なテーマです。車体の軽量化はクルマの燃費向上につながりCO<sub>2</sub>排出量の削減に寄与します。例えば矢崎グループが進めている電線を細く軽くする技術もそのひとつです。現在までに、直径が1mm以下であっても、苛酷な使用条件に耐えることのできる電線を実用化しました。これはまた、車両内に占めるワイヤーハーネスのスペースを小さくすることにも寄与します。

### 世界各国に雇用を創出し、人材を育成し、地域社会への責任を果たす

矢崎のワイヤーハーネス事業は、生産拠点を置く地域社会に雇用を生み出します。地域社会にとけ込み、地域社会に決して迷惑をかけずに事業活動を行っていくことも、矢崎グループが果たすべき大きな社会的責任のひとつと考えています。

適切な教育と訓練によって、各国各地域で採用した従業員の技能を高める、また経営スタッフとしても活躍できる人材を育成する。そうしてやりがいと働くことの喜びを感じていただく—こうした取り組みは、矢崎グループの「モノづくりは人づくり」という考えに根ざしています。現在も国内はもちろん、世界各地域でさまざまな人材育成を実施しています。



## グローバルに拠点を展開する企業として、 社会から求められる責任を果たしていきます。

### ※1 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鉛、カドミウム、水銀、六価クロムの4物質の使用を原則禁止している。

### ※2 REACH規則

2007年6月に施行された化学物質規制。化学物質を製造・輸入・使用する企業に対して、リスク評価とリスク管理体制の構築を求めている。

矢崎グループのお客様である自動車メーカーの戦略や方向性はさまざまです。特定の国だけで活動されているお客様もいらっしゃれば、世界各地で現地の要求に応じたクルマづくりに取り組まれているお客様もいらっしゃいます。このため、当然私たちに対するご要望や期待もそれぞれ異なってまいります。その一つひとつにいかにかきめ細やかな対応をしていくかが、今後の矢崎グループにとっての大きな課題であると考えています。自動車部品サプライヤーとしての最大の責任とは「製品を安定的に供給すること」だと考えています。すべての仕事の流れがすっかりグローバル化した現在では、この安定供給への努力とは、すなわちグローバルなマネジメント体制確立への努力と言っても過言ではありません。

以下に、お客様に対する責任を果たすためのグローバルな活動の一部をご紹介します。

まず、この数年にわたり続いているワイヤーハーネスの原材料である銅地金の高騰は、材料の調達難や原価アップに直結するため、安定供給を大きく脅かしかねない問題です。そこで私たちは

世界中のあらゆる関係部門と情報の共有を図りながら、購買ルートや契約内容の見直し、製品構造の工夫による銅の使用量そのものの低減、そして加工段階では端材(はざい)の発生量低減と再利用の向上

など、さまざまな取り組みを行っています。

また、ELV指令※1やREACH規則※2をはじめとする欧州の化学物質規制に対しては、多くの国境をまたぐサプライチェーンの把握と管理を徹底するため、矢崎グループを一元的に管理するための組織とルールをつくりました。とくにREACH規則については、2007年度にEU域内の拠点とそこに部品や材料を供給している米国、日本、東南アジア、アフリカの拠点がスムーズに連携ができるよう組織を設置し、運用を開始しました。

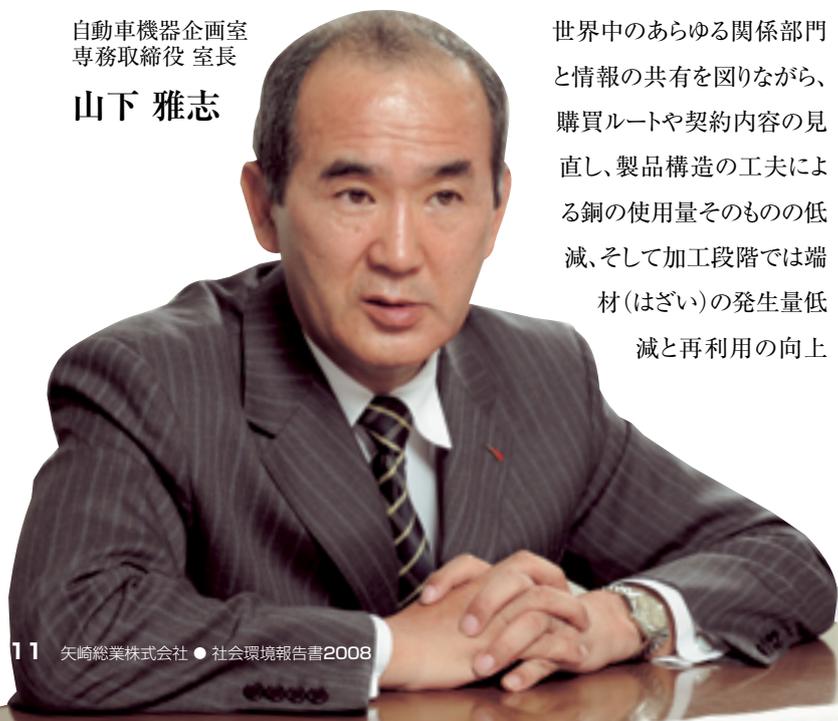
CO<sub>2</sub>削減活動については、本格的に取り組み始めてから10年近くが経過しました。現在では国内のみならず全世界を5つのエリアに分け、それぞれに統括組織を設置し、矢崎グループ全体の共通目標を定め活動の充実を図っています。

環境問題についてさらに言えば、従来のように単にルールや目標を順守、あるいは削減目標を達成することなどは必達事項であり最低限の責任であると考えています。その上で、今後はもう一步踏み込んだ環境活動に移行すべく準備をしているところです。いわゆるQCD(品質、コスト、納期)に加え、これからは“E”(環境)がこれらと同様に、場合によってはそれ以上に、お客様にとって矢崎グループを選んでいただくための判断基準のひとつになっていくだろうと考えているためです。

矢崎グループは、今までもそしてこれからも「安全」「環境」「コンプライアンス」には決して妥協しないという姿勢を貫いていきます。最後になりますが、常にお客様をはじめとするステークホルダーの声を取り入れること、そして、それぞれの地域の文化と、そこに暮らす人々を尊重すること——これを愚直に行っていくことが結果的に社是の実践につながるものと信じています。

自動車機器企画室  
専務取締役 室長

### 山下 雅志





## ワイヤーハーネスはハートでつくるもの。 「技術」だけでなく、「心」の伝承も大切にしています。

ワイヤーハーネスは、自動化された一部の工程を除き、ほとんどが手作業により製造されます。したがって、その品質管理においては、人の管理、もっと言えば、作業員一人ひとりの「心」の管理が極めて重要な要素となります。ワイヤーハーネスとは、ハートでつくるものという気持ちを忘れてはなりません。

ここでは、この「心」のマネジメントについて私の想いをまずご紹介し、そして今後の矢崎グループのワイヤーハーネス製造に関するビジョンをご紹介したいと思います。

海外の工場では、日本人が責任者となり現地の方々を指導するケースが多いのですが、私は海外の事業所の責任者として赴く者に対し、「(相手の国の)軒先を借りて仕事をさせていただいている」という謙虚な気持ちを絶対に忘れぬよう常に指導してきました。そして現地の従業員に接する際は「言葉に情けをもて」とも言っています。ワイヤーハーネスの現地生産において、この2つは絶対条件とも言えるほど重要なことであると、経験を通して学んでいるからです。

一方で、現地の従業員には自らが担当する業務の目的と意味を理解し、改善マインドをもちながら職務を遂行できるよう指導しています。そのためには、現地の従業員には単に「技能」を教えるのではなく、あわせて「ワイヤーハーネスの製造に求められる心」を伝承することが大切だと考えています。その「心」の中核をなすのは、自動車の重要部品をつくっているという「責任感」です。また、やる気をどう引き出すか。つい「それではダメ、こうなさい」と指導してしまいがちなのですが、これでは言われた側が「なぜダメなのか」を考えることができず、工夫も成長も決して生まれません。「こうしてみれば?」と投げかけるに留め、そしてあとは相手を信じ、思い切って任せます。

すると人は驚くほどやる気を出す、そして伸びます。

人は自分の役割となすべきこと、そしてその意義を理解していれば、自ら工夫し、そしてよい行動をとるようになるものです。

かつて赴任していたフィリピンの工場でのこと。ある女性従業員が、矢崎の工場で「ゴミの分別」の目的と方法を日本人従業員から学び、これを会社で実施していました。すると今度は、それを家庭で子どもに仕つけるようになったというのです。ご存知のようにフィリピンにはもともとゴミを分別する習慣はありません。ところが、彼女は分別の意義とやり方を理解したため、自発的に家庭で行動を起こしたというわけです。この話を聞いたときは、飛び上がりたくなるほど嬉しくなりました。私が考える「心の伝承」とは、まさにこういうことであったからです。

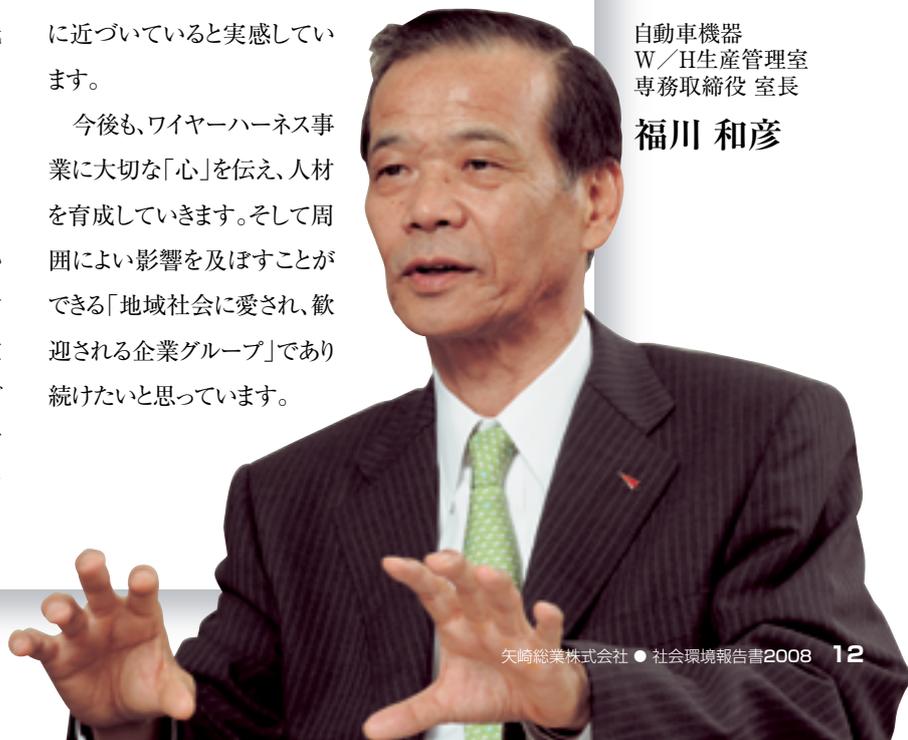
次に、ワイヤーハーネス製造が最終的に目指す姿は、「全ての海外拠点が、その地の人によって自律的に運営されること」、これを目指しています。最近では、現地で採用した従業員が力をつけ、さらにほかの国へ赴任するケースも増えてきました。目指す姿に着実に近づいていると実感しています。

今後も、ワイヤーハーネス事業に大切な「心」を伝え、人材を育成していきます。そして周囲によい影響を及ぼすことができる「地域社会に愛され、歓迎される企業グループ」であり続けたいと思っています。



自動車機器  
W/H生産管理室  
専務取締役 室長

**福川 和彦**





裾野市のWHQ(ワールドヘッドクォーターズ)エントランス。  
ピオトープを背景に。

## 特集2

# YAZAKIで働くということ

矢崎グループでは国籍を問わない採用方針によって、  
文化や習慣の異なる従業員がともに働いています。  
そこで職場での多様性への配慮という観点からの課題について、  
普段は顔を合わせない異部門の各世代の従業員が集まって語り合いました。

### ワイヤーハーネスを生産する上で 重要なこととは何か。

**吉中** 欧州で働いていたのはちょうど欧州で支店を増やしていた時期でした。お客様が何をどう考えているのかを知ろうとしても、各国で商慣習や文化が違い、なかなか理解しあえず苦労しました。しかし、顔を合わせて話すことを続けていくうちに、相手も心を開いてくれ、最後は感情やものの考え方まで通じるようになりました。

**高橋** 2000年にタイに赴任しました。そこで、日本人スタッフのチームワークや関係を、現地の人は実によく見ていることに驚きました。「日本人同士がいい関係でないといい工場にならない」と実感しました。また、通訳の重要性も痛感しました。言葉に込めた意思を伝えられる通訳を育てるには長い時間

がかかります。工場長の仕事とは優秀な通訳を辞めさせないことだと思っただけです。

**古** 品質管理部門で、本社の考えを中国の従業員へ伝える際に感じているのは、「言葉」だけではなく、その背景の「文化」を通訳しないと本当の意思を伝えることはできないということですね。社内の国際会議では、国籍や所属を越えて本音で話し合っていると感じます。これはよい企業文化だと言っていると思います。

**アシキン** 日本の高専に在学中にワイヤーハーネスに興味をもちました。今の仕事は、自動車メーカーからいただいた仕様をデータ変換して工場に伝えることです。メーカーと工場、両者の立場を理解しなければなりません。今はフィリピンの工場を担当していますが、メールだけでは伝わるかどうか不安ですから、電話で必ず確認するようにしています。

**コンラッド** 日本に来て2年目ですが、日米の文化的な違いをしばしば感じます。日本では会社の方針にみんなが素直に従う傾向が強く初動は早い。ただし、本当に全員が目的を理解しているか疑わしいこともあります。アメリカ人は人それぞれ考えが違って当たり前なので全員が理解するまで動かないが、理解すれば変わるの早い。世界各地に事業所がある以上、目的や方針は共有し、やり方については国ごと、また部署ごとにかスタマイズすることも必要だと思います。

**各国各地域の文化や慣習の違いを認めた上で一緒に仕事をしていく土壌があるか？**

**高橋** 相手の国へ行っただのは私の方ですから、「郷に入れば郷に従え」です。タイでは1日2回みんなで国歌を聞く習慣があり、仏教の国ならではの考え方や文化が今も色濃く残っています。「仕事をさせていただいているのはこちら」という感謝の気持ちを忘れなければ、うまくいくのではないのでしょうか。

**コンラッド** 「目標さえ共有していれば、方法は違っていい」という考え方を多くのアメリカ人はもっていますので、アメリカでは違いは自然に認めていますね。

**古** 中国人の考え方は、今おっしゃったアメリカ人の考え方を基準にすれば、少し日本人寄りだと思います。ただ、本音で話して双方が納得することの重要性は多くの方がわかっていますし、目標を理解して納得しないと生産の品質は上がらないという点では、どこでも同じだと思います。

**「国際人」とはどういう人か？**

**吉中** 相手の言うことをきちんと理解できる人。相手の状況がわかれば文化を越えて理解できると思います。

**高橋** 相手を人間として尊重できる人ですね。

**古** 相手を心から尊重する気持ちをもって、自分と違う意見でも聞く耳を持っている人。

**アシキン** それに自分の意見もちゃんとと言える人です。

**コンラッド** どなたもコミュニケーションのギャップを感じながらも良好な関係を築こうとしている点は共通していますね。私は、吉中さんのおっしゃったことに加えて、未来に向けて勉強し続けることができる人だと思います。



**今後矢崎グループが変えていかなければならないことは？**

**高橋** 技術力をさらにどう高めていくか。また、海外拠点での「心を入れた労務管理」がさらに重要になると思います。

**古** 世界中の従業員が協力し合っていくためにも「矢崎のDNA」を継承していく人を育てていくことが大切だと思います。

**アシキン** ワイヤーハーネスは軽量化することで環境問題に貢献できます。それを意識して、電気自動車用のワイヤーハーネスなどにもさらに力を入れていくべきだと思います。

**コンラッド** 世界中に拠点をもつ会社なので、これまでの考え方にこだわらず世界中の仲間の良いものを進んで取り入れれば、さらによい会社になっていくと思います。



**吉中 秀樹**  
自動車機器企画室 欧州部 部長  
1989年 英国矢崎  
2001年 YEL(矢崎ヨーロッパ)  
2006年 自動車機器欧州統括部



**高橋 正之**  
自動車機器W/H生産管理室  
豪亜生産統括部 生産管理部 部長  
2000年 TAP  
(タイ・アロー・プロダクツ)  
2006年 自動車機器W/H生産管理室  
豪亜統括部 生産支援部



**古 龍龍**  
品質管理室 第二品質管理部  
海外チーム  
1995年 中国より来日  
日系の電子部品メーカーに就職  
中国工場の生産管理、労務管理を担当  
2006年 入社



**ヌル アシキン**  
RNBU 開発統括部  
第一開発設計部 第12Eチーム  
2000年 マレーシアより来日  
2007年 入社



**デイビッド コンラッド**  
物流室 グローバル物流部 部長  
1994年 米国の自動車会社よりYNA  
(矢崎ノースアメリカ)に入社  
1996年 第1期グローバル研修に参加  
2007年 日本矢崎物流室に転属



従業員の雇用・登用にあって、  
多様性を尊重した施策を進めています。

※1  
Y-CITY

静岡県裾野市に位置する、  
矢崎グループの工場や研究  
所などが集まる施設の総称。

2007年度の取り組み

● 障害者雇用

- ・支援体制充実：企業内JOBコーチの配置(1名)、障害者職業生活相談員の増員(1名→3名)
- ・新職場の創設：Y-CITY※1排出物の有償化を目的とした非鉄金属類分別作業(有償化量約500kg/月)
- ・助成金活用：身体障害者用車両改造による職域の拡大

● 高齢者雇用

- ・役職定年制度の見直しによる経験豊富な人材の活用と役職者の適切な登用のあり方の改善

● 新規採用・外国人採用

- ・矢崎という会社を知ってもらうために学内セミナーへ積極的に参加

従業員の雇用・登用に関する  
基本方針

矢崎グループでは、従業員の雇用・登用において、  
個人の人権および人間性を尊重し、国籍や性別、学  
歴などを問わず、公平かつ公正な視点に立った処遇  
を行っています。また、高齢者や障害者の雇用にも  
積極的に取り組むなど、従業員の多様性を尊重した  
施策を進めています。

ブ適用というかたちをとることにより、障害者雇用をよ  
り積極的に進められると考えています。

さらに、障害者雇用定着推進体制を特例子会社内  
に構築し、心身ともに健全に健常者と一緒に働き続け  
られる環境づくりに力を入れ、個人の意欲や技術のさ  
らなる向上に貢献していきます。

障害者雇用数・雇用率の推移(矢崎総業(株))



障害者の雇用・職域を拡大

障害にかかわらず個々の力を十分に発揮できる職  
場づくりを進めるため、各事業所単位で障害者に対  
する雇用機会の創出に積極的に取り組んでいます。

障害者に配慮した施設など、ハード面における環  
境整備はもとより、部門ごとに作業の集約・業務内容  
の再編を行っています。

例えば、2005年4月に矢崎総業(株)の特例子  
会社※2として認定を受けた矢崎ビジネスサポート  
(株)では、事業のひとつである清掃部門において、企  
業内JOBコーチの配置や障害者職業生活相談員の  
増員といった支援体制の充実に取り組み、新たな職場  
(Y-TOWN※3寮)を手がけるにいたりました。また、リ  
サイクル部門においても、助成金を活用して廃棄物回  
収車両を改造することで障害者による回収車の運行  
を可能とし、その業務範囲を拡大することができまし  
た。今後も各部門における新事業創設などにより、多  
くの雇用・職域の拡大に努めていきます。また、グルー

経験豊富な高齢者層の技術・技能を  
積極的に活用

少子高齢化により、労働力不足が深刻化する一方  
で、60歳を迎えても健康で働く意欲をもつ人は多  
く、高齢者層の経験と技術を必要とする職場もたく  
さんあります。

そこで、1990年度から、60歳で定年した後の再  
雇用の機会として「アンカー※4制度」を設け、2006  
年度からは、準社員を対象とした「エルダー※5制  
度」も設けました。

また、2007年12月からは、58歳での役職定年

※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。

※3  
Y-TOWN

御殿場製作所跡地を利用し  
た福利厚生施設。

※4  
アンカー

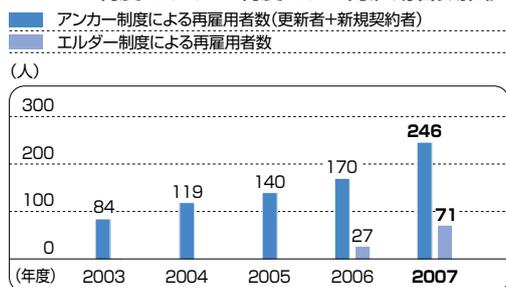
頼れる最強のランナーの意味。

※5  
エルダー

頼れる経験豊富な熟練者の意味。

制度を廃止し、個人の能力と適性を重んじた役職登用を推進することで、60歳まで役職に就けるようにしました。

### アンカー制度・エルダー制度による再雇用者数推移



### 新規採用を積極的に推進

2007年度の日本国内における新卒採用結果は、以下の結果となりました。

#### 2007年度の新卒採用状況

	男	女
修士卒	31 (理28、文3)	0
大卒	125 (理84、文41)	11 (理4、文7)
高専卒	2	1
<b>合計</b>	<b>158</b>	<b>12</b>

※ 2008年3月卒業生、豊工大生4人含む。

### 日本での外国人採用を実施

グローバルカンパニーとして、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、国内において日本人だけでなく積極的な外国人採用を実施しています。

2003年度からスタートした「グローバルリクルート」では、主に日本へ留学している外国人を対象に5年間で17カ国、45名を採用しています。

#### 2007年度までの新卒採用実績(累計)

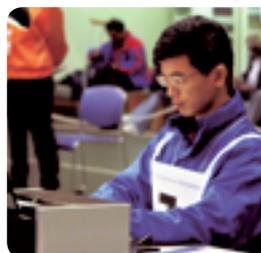
国名	採用人数
中国	21
マレーシア	4
韓国	3
アメリカ	2
フィリピン	2
スロバキア	2
ベトナム	1
ルーマニア	1
ウズベキスタン	1
ロシア	1
メキシコ	1
インド	1
バングラディッシュ	1
タイ	1
インドネシア	1
ミャンマー	1
ケニア	1
<b>合計</b>	<b>45</b>

### VOICE

#### アビリンピック国際大会※6で銀メダルを獲得することができました。

2007年11月、アビリンピックの国際大会に出場しました。私が参加したデータベース作成(応用)部門の課題では、普通なら10時間かかる量の作業を3時間以内に完成することが求められました。課題は事前に公表されるため、本番までに練習を重ねて臨み、その結果、銀メダルを獲得することができました。今回の入賞では、社内の皆さんが喜んでくれたことが一番印象に残っています。

今後は、この経験を仕事に活かすとともに、アビリンピックでは別部門での入賞を目指してがんばっていききたいと思います。



IT推進室 開発第一部  
第12チーム  
勝澤 崇

※6  
アビリンピック国際大会  
およそ4年に1度世界各国で開催される障害者技能競技大会。第1回目は、1981年に東京で開催。



グローバルに活躍できる人材の育成をテーマに、  
評価・教育制度の充実を図っています。

2007年度の取り組み

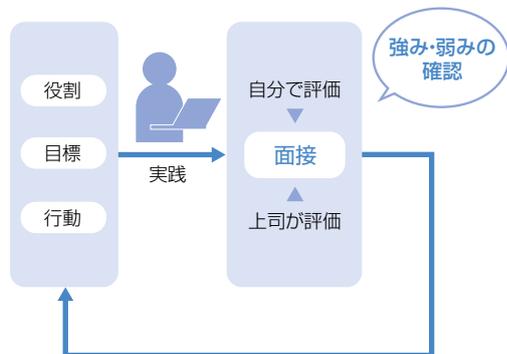
- キャリアステージに応じた各種の海外研修の充実
- 経営トップと従業員の直接対話によるコミュニケーションの場である「矢崎塾」の開催
- 異文化体験を通じて未来を担う子どもたちの広い視野を育む「サマーキャンプ」の拡充

能力開発を支援する  
公正・公平な評価制度

従業員の働く意欲を高め、働きがいのある職場の実現を目指し、従業員に「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・行動を管理し、その結果を上司との面接で検証する仕組みです。自己評価と上司評価を照らし合わせて自らの強みと弱みを理解し、強みを伸ばし、弱みを克服する——このサイクルを繰り返すことによって、継続的な能力開発とモチベーションアップを図っています。

人事評価制度の概念図



“自ら仕掛けていく人材”を育成する  
海外プログラム「アドベンチャースクール」

アドベンチャースクールは、新入社員または内定者を対象に、1996年から毎年実施されている海外研修プログラムです。その目的は、“自ら仕掛けていくことのできる人材”の育成にあります。

参加者は、海外各地に点在するコーディネーターから支援を受けながら、自分で決めた1年間の活動計画をもとに活動します。このプログラムは、自ら考え、行動を起こさなければ何も始まりません。異なる文化・習慣のなかで、悪戦苦闘しながらも成し得たときの達成感が、参加者の成長につながるものと考えています。

2008年度は、10月からアドベンチャースクールを実施する予定です。

6ヵ月間にわたる新入社員研修

2008年4月に入社した大学卒・高等専門学校卒が新入社員研修に参加中です。座学と実習の計6ヵ月にわたる研修では、配属先や専攻にかかわらず全

VOICE

現地で働く「海外トレーニー制度」ならではの経験を蓄積しています。

私は現在、「海外トレーニー制度」を活用して、YELのケルン支店(ドイツ)に勤務しています。正直に言います、日本で、欧州のお客様(自動車メーカー)に対応していた頃は、日本とは異なるさまざまなご要望に戸惑うこともありました。しかし現地の従業員と一緒に働き、現地のお客様とも直接対話する機会を通じて、今まで疑問に思ったり、戸惑ったりしたことが解消されていくのを感じている毎日です。

研修終了後も、欧州での経験を忘れずに業務に活かしていきたいと考えています。



コネクタ開発設計センター  
第四開発設計部  
高橋 朝子

員が同一の教育を受けます。これは研修の内容が、「将来、どこに配属されるにしても、矢崎グループの一員である限り、最低限知っておくべきこと」で構成されているためです。

実務研修では、新入社員は生産と営業それぞれ全国の30~40の拠点に配置されます。数週間から数ヶ月の間、教育はもちろん日常生活にいたるまで、受け入れ拠点の従業員が指導します。

### 海外赴任を想定した実践的研修 「海外トレーニー制度」

2003年度から、語学力と海外での経験が必要な従業員が海外の関連部署で研修し、経験を積むことができる「海外トレーニー制度」を実施しています。

この制度の目的は、業務スキルと国際センスを身につけ、グローバルなプロジェクトで活躍できる人材を育成することです。2007年度は3名をドイツに派遣しました。

### 経営トップと従業員の 意識共有を図る「矢崎塾」

経営トップと従業員が相互理解を深める場として、「マネジメント懇話会」と「フォローアップ研修」からなる「矢崎塾」を開催しています。マネジメント懇話会は、部長職以上の者が自らの部門や職場の運営に関するビジョンを示し、社長と意見交換します。フォローアップ研修は、入社5年目の従業員が、矢崎グ

ループの理念や参加者の将来目標などについて会長と語り合います。

2007年度は、フォローアップ研修を6回(参加者合計75名)、マネジメント懇話会を1回(参加者合計7名)開催しました。

### 海外の従業員が日本の文化を学ぶ 「グローバル研修制度」

海外の従業員を対象に、日本の文化や日本語の理解を目的とした人材育成プログラムが、「グローバル研修制度(日本語・日本文化研修制度)」です。

このプログラムでは、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、日本人との交流を図ります。2007年度は、7カ国19名が参加しました。

### 海外で活躍できるリーダーを養成する 「グローバルリーダーシッププログラム」

「グローバルマインド」と「矢崎マインド」を兼ね備えたリーダーを養成するため、スイスのビジネススクール「IMD※1」と協働し、「グローバルリーダーシッププログラム」を開発、2007年度からスイス・ローザンヌでの研修を実施しています。研修に参加するのは、世界中から選抜された中堅従業員です。

第2回の研修は2008年4月から行われ、世界各国から16名が参加しました。

※1  
IMD

International Institute for 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。とくにエグゼクティブ(経営者)教育に重点を置く。

## VOICE

「グローバルリーダーシッププログラム」への参加は大きな財産となりました。

スイスで行われた研修では16名が3グループに分かれ、それぞれが研修テーマを決めました。私のグループでは、矢崎グループにおける経費計画の問題点を抽出し、新しいファイナンス・ビジネス・モデルの提案をテーマとしました。

これまでエンジニア畑一筋だった私にとっては専門外の取り組みでしたが、他部門との情報交換などを通じて、知識の幅を広げることができました。また、16名の「新たな同期」に出会い、人的ネットワークをつくれたことも大きな財産となりました。



自動車機器技術開発室  
車載技術開発センター 部長  
三浦 邦彦(写真中央)



※1  
ESD

持続可能な開発のための教育  
(Education for Sustainable  
Development)の略。

※2  
セヴァン・ススキの  
スピーチ

当時12才の少女によるこの  
スピーチに世界のリーダー  
が感銘を受けたとされる。

未来を担う世界中の子どもたちに  
学習する機会を提供する「サマーキャンプ」

矢崎グループは、従業員だけでなく、その子どもたちの育成にも力を注いでいます。毎年、夏には、国内外の従業員の子どもたちに、新しい出会いや異文化の体験、また地球環境の大切さを学んでもらうことを目的に、対象年齢や実施場所が異なる3種類のキャンプを夏の同時期に実施しています。以下に、2007年度の各キャンプの様子をご紹介します。

国内の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」には、207名が参加し、高知県梶原町でよさこい踊りや紙すき体験を通じて地域住民の方と交流しました。

また、国内従業員の、14才になる子どもたちが対象の「海外サマーキャンプ」は、中国とタイの2コースにて実施しました。中国では、天津と北京を訪れ、故宮博物院や万里の長城の見学、またタイではピサヌロークやバンコクを訪れ、タイの伝統芸能の観劇などを通じ、それぞれの歴史や文化に対する理解を深めました。

そして、海外現地従業員の、14才になる子どもたちを日本に招く「サマーキャンプ in Japan」では、東京と京都の2コースを設け、日光東照宮や金閣寺などを観光するほか、矢崎の工場も見学し、エコバッグや風呂敷の使い方、またペットボトル回収の取り組みの紹介などを通じて「もったいない」の精神を

伝えました。

2008年度の「サマーキャンプ in Japan」では、プログラムのひとつに、矢崎グループなりのESD※1として、環境の大切さを教育を通して学んでもらうとともに、1992年の地球サミットにおけるセヴァン・ススキのスピーチ※2のDVDを上映し、自分たち一人ひとりができることを考え学び合う場を設ける予定です。

また、これらのサマーキャンプは、参加する子どもたちの指導を担当する若手従業員にとってもまた、コミュニケーションスキルや広い視野を育む貴重な体験となっています。



サマーキャンプ in Japan

2007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	高知県梶原町 4泊5日 207名	中国・タイ 6泊7日 142名	日本(東京・京都など) 7泊8日 229名 28カ国
開始年	1977年	1985年	1988年
累計	全31回 5,338名	全23回 3,606名	全20回 1,810名

VOICE

子どもたちのパワーに圧倒された「サマーキャンプ in Japan」でした。

職場の皆さんの協力を得て、「サマーキャンプ in Japan」に初めて参加しました。海外から参加した子どもたちは、自分の親が働く会社と日本の文化に触れるだけでなく、異なる国の同じ年齢の子どもたちと交流することができ、14歳でこのような経験が積めることをうらやましく思いました。

子どもたちと過ごした8日間は楽しさと緊張の連続でした。しかし、私にとっても通常業務では接点のない他事業部の方など、多くの人と出会うことができ貴重な体験となりました。



コンポーネントビジネスユニット  
産機営業統括部  
中平 奈緒子





従業員が安全かつ健康に働ける  
環境づくりに取り組んでいます。

2007年度の取り組み

- 安全衛生PDCA(リスクアセスメント)活動
- 生産事業所を対象とした「安全衛生事業場診断」の実施
- 安全衛生コンプライアンス体制強化のためのチェックアイテムの協働作成

労働安全衛生活動方針

企業の根幹である「Q(品質)、C(コスト)、D(納期)、E(環境)」の各要素を維持、向上させていくためには、すべての従業員が、安全に、そして健康に働ける環境があることが前提となります。そのためには、組織と従業員自身双方が「安全」に関する意識をもち、十分に理解している状態、すなわち「安全文化」を企業全体に醸成させることがとても重要です。

そこで、安全管理の意識の高揚とレベルアップの向上を図るため、この分野にもPDCA(計画-実施-評価-改善)サイクルの手法を導入しました。この結果、一般に可視化が難しいとされる潜在的なリスクの評価やその対応を非常に効果的に行うことができるようになりました。今後はこれをさらに推し進め、安全衛生水準を段階的に向上させるための安全衛生マネジメントシステムの構築を目指します。

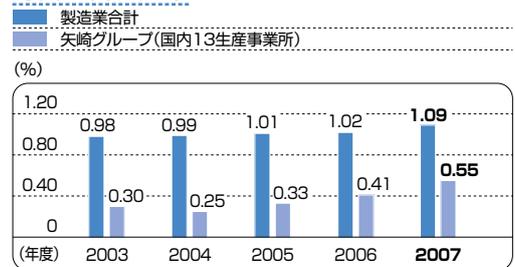
労働安全衛生の推進体制を強化

国内全13生産事業所※1の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」を設置し、安全衛生リスクの顕在・共有化を図るとともに、改善の方向性や計画の進捗を相互に確認・支援しています。また、各生産事業所における安全衛生の取り組みについて、安全衛生関係者※2と総務人事室(安全管理部)が連携して、グループ統一の「内部監査カルテ」に基づく「安全衛生事業場診断」を実施し、さらなる改善を目指しています。

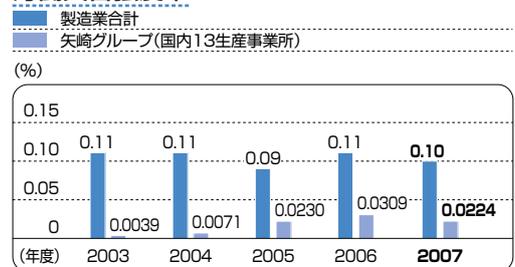
加えて、2007年度には、島田事業所において、より小さな単位を管轄する「安全衛生小委員会」を設置した上で、職場ごとに安全衛生に関する小集団活動「SC活動(セーフティ・コミュニケーション)」を試験

的に導入しました。今後は、この当事者の視点からの危険源(ハザード)の特定と、これを受け止める体制の効果を検証しながら、他事業所への横展開を図っていきたく考えています。

労働災害度数率※3



労働災害強度率※4



矢崎グループの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・不働災害の撲滅	休業=0 不働=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クアの啓発
	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談による指導
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

※1 国内全13生産事業所  
59ページ参照。

※2 安全衛生関係者  
各事業所の安全衛生担当者をはじめ、安全衛生委員長、総務部長、衛生管理者、産業医、看護師など、安全衛生にかかわる関係者全員を含む。

※3 労働災害度数率  
100万延実労働時間あたりの労働災害による死傷者数で、災害発生頻度を表す。

※4 労働災害強度率  
1,000延実労働時間あたりの労働損失日数で、災害の重さの程度を表す。

## メンタルヘルスへの対応

仕事量の増大や、仕事の高度化・複雑化が進むなか、主にストレスによるメンタル不調者が増加しつつあります。また、職場で問題となる各種のハラスメント※5は、メンタル不調者の発生の一因にもなっており、その発生を防止する職場環境づくりに努めています。

例えば、Y-CITYの厚生棟内にある「健康サポートセンター」では、メンタルヘルスに対する偏見をなくすために、「心の健康づくり対応マニュアル」を作成し、メンタルヘルス教育や職場での対応に役立てるよう、全社展開を進めています。

## 従業員の健康づくりを促進

2008年4月から、40歳以上を対象に特定健診・特定保健指導が義務づけられました。これを受け、矢崎健康保険組合でも対象となる従業員への検診・指導を実施します。

これは、メタボリックシンドロームに着目した健診で内臓脂肪の蓄積を把握し、糖尿病、高血圧症など生活習慣病の予防を図るものです。健康診断結果から、リスクの程度に応じて3段階の保健指導が行われ、生活習慣の改善を支援します。

その一環として、Y-CITYでは、運動不足の解消や運動習慣の動機づけのため、矢崎健康保険組合が矢崎グループの子会社である(株)ジョットインターナショナルと協働で、毎月1回、「すき間ウォーキング」※6を実施しています。

また、従業員の禁煙も支援しています。たばこの煙

には200種類以上の有害物質が含まれています。喫煙は、喫煙者本人の健康に影響を与えるだけでなく、非喫煙者に対しても受動喫煙というかたちで影響を及ぼします。

健康サポートセンターでは、矢崎健康保険組合と協働で各事業所の禁煙教室を支援するほか、ニコチンパッチなどを使用したニコチン代替療法によって、従業員の禁煙支援活動を継続的に実施しています。

## 海外赴任者の危機管理を支援

海外37カ国(日本を除く)に91法人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、事故などのリスクが高まるなか、海外赴任者が各国・各地域で安心して働ける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の理解を促すとともに安全意識の向上を図っています。

一方、海外赴任者の健康管理にも重点を置き、赴任前の心と身体への健康教育・面談や赴任中の人間ドック受診(年1回)、産業医とのメール相談(随時)、メンタル診断チェック(年2回)を実施しています。

そのほか、世界各地の治安情勢などに関する最新情報や医療関係情報をイントラネット※7上に公開するとともに、海外拠点ごとの危機管理マニュアルや緊急連絡網を整備し、全世界の従業員に対する安全確保や緊急時への対応に努めています。

### ※5 各種のハラスメント

セクシュアルハラスメント、パワーハラスメント、モラルハラスメント。

### ※6 すき間ウォーキング

歩くことの習慣づけを目的に、毎月1回ノー残業デーの水曜日の昼休みと終業後の時間を利用したウォーキングイベント。

### ※7 イン트라ネット

インターネットのネットワーク技術を使用して構築した社内ネットワーク。

## VOICE

### 自己管理を基本としながら、会社からのサポートを有効に活用しています。

会社からのサポートの一環として、一時帰国による心身のリフレッシュと健康診断の徹底化が推進されています。また、最近ではメンタルヘルスケアについてのサービスも始まりました。危機管理については赴任前の研修もあり、20年前の海外赴任時と比べると大変恵まれていると感じます。しかし、危機管理も健康管理も基本は本人の責任ですので、会社からのサポートを有効に活用しつつ、安全かつ健やかに海外生活を過ごせるように努めていきたいと思えます。

YEL(矢崎ヨーロッパ) ケルン支店 出口 直



パートナーの皆様との連携のもと、  
製品の品質・安全性向上やサービスの改善に努めています。

2007年度の取り組み

- ガス機器部門、住設部門:販売事業者やお客様への点検サービスの促進と情報提供
- 電線部門:パートナーショップの社員研修会を実施
- 計装部門:販売代理店へのサポート体制の充実

消費者保護の観点から  
製品安全への取り組みを推進

※1  
消費生活用製品

消費者の生活用に供される  
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。

※2  
フェイルセーフ

誤操作、誤動作による障害を  
予め想定し、障害発生時に安  
全に制御できるよう設計す  
ること。

※3  
安全安心 点検サービス

ホームページ  
<http://www.yazaki-group.com/products/housing/housing05.html>

● ガス機器部門・住設部門

2007年5月、「消費生活用製品※1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、国に対して10日以内に事故情報(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。

この法改正に先立ち、経済産業省は2007年3月に「製品安全自主行動計画策定のためのガイドライン」を発表し、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よう促しています。

今回の法改正への対応として、社内における理解徹底に最優先で取り組むこととしました。LPガスメーターやガス漏れ警報器などを販売するガス機器部門では、2007年3月から、営業部門各拠点および関連する開発・生産各部門への周知を図りました。

また、販売事業者、修理・設置工事事業

者向けの勉強会を開催しました。そこでは、今回の法改正やガイドラインが製造メーカーだけでなく、販売事業者、修理・設置工事事業者も対象となることを伝え、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関する理解を深めてもらいました。

2007年度、矢崎製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安全確認に取り組んでいく必要があります。

そこで、2007年10月に、法改正の目的・要点や、事故防止のための対策などをまとめた冊子を作成し、全国のLPガス販売業者に配布したほか、講習会での配布説明を行いました。

今後も販売事業者との対話の機会を増やしなが  
ら、製品安全に関する意識の共有を図っていきます。そして、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や製品のフェイルセーフ※2の見直しを実施していきます。

また、太陽熱温水器を取り扱う住設部門でも、製品事故の予防に取り組んでいます。経年劣化にともなう落下事故を未然に防ぐために、全メーカーの太陽熱温水器を対象として、汚れ、サビ、破損や固定部分のゆるみなどを点検する『安全安心 点検サービス』※3をお客様に提供しています。



LPガス販売業者に配布した冊子

## パートナーショップの社員研修会を実施

### ●電線部門

電線部門では、直接の取引先であるパートナーショップ※4の社員を対象とした研修会を2002年から年2回定期的に開催しています。

この研修会は、電線・ケーブルに関する基礎知識や電線業界全体の動向の理解、異なる地域のパートナーショップの社員同士が交流を深める機会としても活用いただいています。また、電線部門にとっては、参加者とのディスカッションを通じて、パートナーショップの要望を理解する場でもあります。

このような双方向的なコミュニケーションを活性化させるため、参加者の主体性を重視した参加型の研修内容としています。

2007年度は、2008年3月に開催し、約100名に参加いただきました。今後もこのような活動を継続し、ここで得られた要望を事業に反映していきたいと考えています。



パートナーショップの社員研修会

## 販売代理店とともに信頼確保のための体制整備に注力

### ●計装部門

計装部門では、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、全国約160の販売代理店を

通じて販売しています。

これら販売代理店に対しては、矢崎グループの一員という自覚のもとでサービスの充実に努めていただくよう依頼するとともに、さまざまなサポートを実施しています。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を手がけるほか、万一の計器類のトラブルにも対応できるサポート体制を構築しています。計装部門では、こうした販売代理店のサービスを技術面からサポートし、あわせて、販売代理店を通じてお客様の声を収集し、製品・サービスの改善に活用しています。

また、矢崎グループの環境方針に基づく教育や欧州規制に関する説明会を開くなど、環境保全の側面からも販売代理店を支援しています。販売代理店はこれらを受けて、SOC※5含有部品の調査・処理を進めるなど、お客様からの信頼を確保するための体制整備に取り組んでいます。

## 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

### ●部品部門

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、約800社ものお客様に納入しています。

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、業界分野にかかわらず、ELV指令※6やRoHS指令※7などに基づく「含有物質調査」を実施しています。

この調査では、お客様に供給する全製品を対象として、規制されているSOCが含有されていないかを調べ、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製品の開発を支援しています。

### ※4 パートナーショップ

矢崎グループとつながりの強い代理店の総称。

### ※5 SOC

Substance of Concern (環境負荷物質)の略。

### ※6 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鉛、カドミウム、水銀、六価クロムの4物質の使用を原則禁止している。

### ※7 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物質の使用を原則禁止している。

取引先各社と方針・目標を共有し、相互発展していくために、さまざまな意見交換・情報発信の場を設けています。

### 2007年度の取り組み

- 産業廃棄物適正委託処理説明会の開催
- エコステージ説明会の開催
- JAMA/JAPIA統一データシート説明会の開催
- 定例の購買方針説明会の開催
- 品質管理基準書説明会の開催

### 取引先の廃棄物管理体制構築に向けた取り組み

近年では、最終処分場の残余容量の逼迫や、不法投棄をはじめとする不正行為の頻発を受けて、産業廃棄物処理が重要な社会問題となっています。産業廃棄物処理法<sup>※1</sup>が頻繁に改正されるなど、社会からの視線が厳しくなるなかで、実際に不正を行った廃棄物処理業者の責任だけでなく、廃棄物を排出した企業の管理責任も問われるようになっていきます。

こうしたなか、廃棄物処理法や各県・市町村の条例を順守するとともに、企業としての排出者責任を果たすため、グループ内だけでなく、取引先に対しても廃棄物処理体制の整備・強化を呼びかけています。

2007年12月には、主要取引先88社を対象に、「産業廃棄物適正委託処理説明会」を実施。産業廃棄物処理に関する基礎知識に加え、廃棄物管理リスクと現地確認の必要性について、実際に起こった事例を交えて説明しました。開催後のアンケートの結果では、27社が委託処理業者の現地確認を実施するなど、強い関心が示されました。

また、2007年11月から12月にかけて、矢協会<sup>※2</sup>に加盟する取引先40社を対象に、東京都環境局チェックリスト26項目、静岡県条例7項目に基づく廃棄物管理体制監査を実施しました。監査の結果、要改善指摘事項があった12社に対しては、その後の改善実施状況を確認しており、いずれも2008年2月末までに実施済みです。

今後も監査対象を拡大するとともに、各取引先にチェックリストを送付して自主チェックを依頼する

など、取引先の廃棄物管理体制強化に努めていきます。

### 「エコステージ説明会」を開催し取引先の環境経営を支援

取引先も含めた環境経営の徹底を図るために、取引先に対してISO14001をはじめ、エコアクション21やエコステージ、KESなど、環境マネジメントシステムの外部認証を取得するよう求めており、2008年度末までに取引先の外部認証取得率100%を目標としています。

なかでもエコステージは、「経営とリンクした環境マネジメントシステム」を段階的に構築していく仕組みで、全5ステージのうち、ステージ2の段階でISO14001のすべての要求事項を満たすこととなります。また、ISO14001に比べて低コストで取得でき、中小企業でも取り組みやすいことから、導入を推奨しています。

その一環として、2008年4月にY-CITYで「エコステージ説明会」を開催しました。有限責任中間法人エコステージ協会の木越義廣全国理事を講師に迎えた説明会には、29社が参加しました。なお、説明会後のフォローとして、参加企業へのアンケート調査結果をもとに個別訪問を実施し、取り組み状況を確認する予定です。



エコステージ説明会の様子

#### ※1 廃棄物処理法

廃棄物の定義や処理責任の所在、処理方法・施設などの基準を定めた法律。正式名は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」で、「廃掃法」とも略される。

#### ※2 矢協会

矢崎グループの生産活動への協力を目的として取引先72社で構成される会。

## 「JAMA/JAPIA統一データシート説明会」で変更内容を解説

(社)日本自動車工業会(JAMA)および(社)日本自動車部品工業会(JAPIA)は、製品中に含有する材料・物質を調査するための自動車業界共通仕様として、2006年4月に「JAMA/JAPIA統一データシート(以下、JAMAシート)」を作成しました。その後、入力効率化や活用性向上などを目的として数度にわたるバージョンアップを実施し、2007年7月にVer.2.02が完成しました。

これまでも、取引先に対してJAMAシートを使用した報告を依頼し、環境規制への対応を図ってきました。しかし、今回のバージョンアップで大幅な変更が加わったことを受け、取引先に対して、改めて説明会を実施しました。

説明会は、2007年8月にY-CITYで「原材料関連」「部品関連」「電子・計器関連」の3回に分けて実施し、合計208社に参加いただきました。また、説明会を補うために希望者を対象とした個別教育も開催しています。

今後こうした取り組みを通じて、JAMAシートの提出率向上および回答の精度向上を図っていきます。

## 「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、密接なコミュニケーションを土台として、取引先との信頼関係と協力体制の構築に努めています。

毎年度の初めには、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。2007年度は7月に開催し、49社に参加いただきました。

## 国内外の取引先を対象に「品質管理基準書説明会」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、国内外において「品質管理基準書説明会」を開催し、SOC※3管理の徹底をお願いしています。

2008年3月にタイ(15社参加)および日本(45社参加)、同年4月に中国(25社参加)で開催しました。今後も、説明会の開催を継続・拡大していく予定です。



タイでの説明会(2008年3月)



中国での説明会(2008年4月)

### ※3 SOC

Substance of Concern  
(環境負荷物質)の略。

## 「矢協会」との対話を深める「パワーランチ」を実施

矢協会との共存共栄を図るための諸活動の一環として、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」を実施しています。毎月1回、矢協会から代表9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購買本部のメンバーとざっくばらんに意見交換し、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聞かせていただくことで、双方の発展に役立てていきたいと考えています。

日本を含む38カ国に拠点を設けている矢崎グループでは、社是のもと、世界各地で社会貢献活動を推進しています。

※  
このページに掲載している海外事業所の正式名称は63ページ参照。

### 清掃美化活動

事業所周辺の地域清掃活動に積極的に参加しています。

#### ● YCT(ルーマニア)

近隣企業とともに、月2回、周辺公園の緑地や歩道の清掃、遊具のメンテナンスを行っています。また、2007年1月には、リサイクルを推進するため、分別のためのゴミ箱を設置しました。この活動を通じて、清潔で遊びやすい公園の維持に努めています。



公園の維持活動に参加した従業員たち

#### ● HNY(中国)

2002年から、3月と10月の年2回、工場周辺の主要道路の清掃活動を実施しており、毎回約2,000名の従業員が、約3時間をかけてゴミを拾っています。2トントラックいっぱい集められたゴミは、HNYが設置したゴミ収集施設に運び処理しています。



約2,000名の従業員がゴミ拾いに参加

#### ● 北陸部品(株)(日本)

6月の環境月に合わせて、日頃同社への来訪者が使用している近隣の駅を清掃しました。41



駅構内での草刈り

名の従業員が参加し、駅舎の天井や壁、床はもちろん、安全ミラーなどの構内施設を清掃するほか、線路沿いの草刈りも行いました。なお、清掃当日は駅員の方にも立ち会っていただき、大変喜んでいただけました。2008年度も2回目の実施を予定しています。

#### ● AAMSA(メキシコ)

2007年7月、ペットボトルの回収キャンペーンを実施し、7.5トンのペットボトルを集めることができました。また、それらを売却して得た資金で聴覚障害のある従業員に補聴器を寄付しました。この活動は地元新聞にも取り上げられるなど注目を集めました。

### 植林活動

世界各地で活発な植林活動を行っています。

#### ● AAPL(オーストラリア)

オーストラリアの全国的な植樹の日として定められている「National Tree Planting Day」の活動に2002年から参加しており、毎年、従業員とその家族が植樹活動を行っています。2007年は本社のあるカルム・ダウンズ工場に150本を植樹したほか、ラバートン支店でも40本の苗木を植えました。今後も引き続き活発に植樹活動を推進していきます。



多数の従業員と家族が参加したAAPLの植樹活動

#### ● YBL(ブラジル)

自治体の都市緑化週間の一環として、ブラジルの

国花として知られる「イペー(コガネノウゼン)」の花の植樹活動に参加し、河川沿いに200本の苗木を植樹しました。環境意識の向上を目的に、多くの従業員とその家族が参加しました。



イペーの苗木を河川沿いに植樹

## 教育支援

学ぼう、向上しようという意欲のある人たちをさまざまな形で応援しています。

### ● YEV(ベトナム)

1994年から地域の学校に図書を寄贈しているYEVでは、2007年度も小学校52校、中学校21校、高校11校の計84校に寄贈しました。寄贈した本は1校あたり小学校70冊、中学校56冊、高校46冊にのぼり、その内容も歴史の話から辞書、自然科学、童話にいたるまで、バラエティに富んでいます。

### ● YOT(トルコ)

従業員の子どもたちや地域の学校に通う児童に対して、環境教育を実施しています。2007年度は2つの学校、総勢300名の小学生を対象に地球温暖化の深刻さやゴミの分別の大切さを伝えました。



小学校で実施した環境教育

### ● (財)矢崎科学技術振興記念財団(日本)

1982年に矢崎総業(株)の創立40周年を記念して設立された同財団は、「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む研究を助成・援助しています。2007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」8件を採択。また毎年テーマを特定して行う「特定研究助成」では、①地球環境改善に関する提案型新技術に関する研究、②水素エネルギー社会構築に向けた研究という2テーマで研究提案を募り、14件の応募のうち1件を採択しました。



第25回 研究助成金贈呈式

### ● YNA(アメリカ)

YNAの従業員ボランティア活動議会は、2007年12月の休暇中に「アダプト・ア・ファミリー」を実施しました。これは、恵まれない家族に対して、新しい衣類や食料、おもちゃなどを寄付するという活動です。多くの従業員の協力のもと、80名あまりの方々にプレゼントを渡すことができました。

## VOICE

### マングローブ林の再生に貢献しています。

近年、タイでは、エビ養殖池の急増にともなう伐採などによって、海岸地域のマングローブ林が減少しています。TAP(タイ・アロー・プロダクツ(株))では、豊かな生態系を形成するマングローブ林を重要な天然資源であると認識し、2005年から2007年の3年間、年1,500本のマングローブ植林活動を実施しました。



Human Resource & Administration, Department Manager Rungsun Matroch

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、  
社会とのよりよい関係づくりに取り組んでいます。

### 2007年度の取り組み

- ステークホルダー・ミーティングの実施
- 『社会環境報告書』『サイト別環境報告書』による情報開示
- 各種展示会・イベント活動への参加
- コーポレート・コミュニケーションツールによる情報発信

### 国内全13生産事業所で ステークホルダー・ミーティングを実施

ステークホルダー※1の皆様とのコミュニケーションの場として『矢崎ステークホルダー・ミーティング』を実施しています。この取り組みは環境室が主導し、2004年度に矢崎部品(株)裾野製作所で開始して以来、主要な生産事業所で毎年1回ずつ継続的に実施してきました。2007年度は矢崎資源(株)浜松工場で実施しました(31-32ページ参照)。

さらに2007年度は、国内全13生産事業所※2が独自に「ステークホルダー・ミーティング」を実施しました。これは工場長が主体となって、計画から実施までを行うものです。地域住民や関係者をお招きし、生産活動に対するご理解をいただくとともに、排水や廃棄物処理などの環境対策をご確認いただき、ステークホルダーの皆様へ安心と納得をしていただくことを目的としています。さらに、生産事業所に触発され自発的に実施する分工場や子会社もあり、意識の拡大が図られています。この活動を通して社内部門間のコミュニケーションが活性化するなどの効果もみられました。



浜松工場でのステークホルダー・ミーティング

### 『社会環境報告書』と 『サイト別環境報告書』で 広く情報を開示

ステークホルダーの皆様とのかかわりや、環境問題への取り組みなどを社内外に広く情報開示し、説明責任を果たすことを目的に、毎年1回『社会環境報告書』を作成しています。2006年度の取り組みをまとめた『社会環境報告書2007』は、日本語版10,000部、英語版2,000部を発行しました。

また、生産事業所では、2002年から『サイト別環境報告書』を作成、発行しています。これは、工場長の想いや、環境保全活動を地域住民の方々に理解していただくためのコミュニケーションツールとして活用しています。また、従業員に対する啓発および教育ツールとしても利用しています。

2008年度は、2008年9月に『社会環境報告書2008』、同年10月に『サイト別環境報告書』の発行を予定しています。



社会環境報告書とサイト別環境報告書

※1  
ステークホルダー  
企業活動によって直接的、間接的に影響を受ける人や団体などの利害関係者。例えば、従業員、お客様、取引先、地域住民、行政などのことを指す。

※2  
国内全13生産事業所  
59ページ参照。

## 次世代技術を広く社会に伝えるため 展示会やイベントに積極的に参加

自社開発の次世代技術を社会に広く紹介するとともに、社会からのフィードバックを活かしてよりよい商品の開発につなげるため、展示会やイベントに積極的に参加しています。

2007年10月～11月に開催された「第40回東京モーターショー」(主催:(社)日本自動車部品工業会ほか、来場者:約140万名)では、「Trust YAZAKI Inside Your Car」をスローガンに、安全・環境・快適を基本テーマとして矢崎の技術を紹介しました。安全技術ではトラックやバスの安全管理システム、環境技術では高強度極細電線(0.13mm<sup>2</sup>)などを展示し、とくに環境配慮設計のワイヤーハーネスには多くの方々に関心を寄せられました。

また、2008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2008」(主催:(社)自動車技術会、来場者:約7万名)では、矢崎の「安心・安全」「車両ネットワーク」技術に関する製品を出展。安心・安全技術としては、デジタルタコグラフ、AWS※3(予防安全支援装置)、ドライブレコーダーなど、車両ネットワーク技術としては光コネクタ、高周波ケーブルなどを展示し、いずれも来場者から高い注目を集めました。



「東京モーターショー2007」矢崎ブース

## 各種媒体に対して 的確かつ積極的に情報を発信

社会性ある企業を目指し、ステークホルダーの皆様に向けた的確かつ積極的な情報発信に努めています。

2007年度は、7月から企業広告を「環境・エネルギー問題への提言」に刷新し、ガスエネルギーの安全・安心を念頭に、エネルギーの安定供給を目指すベストミックスへの企業姿勢をアピールしました。

また、昨年に引き続き、高知放送で「木質バイオマス循環プロジェクト」の特別番組が放映されました。

製品情報については、新高機能型デジタルタコグラフ『DTG4』、ドライブレコーダー『YAZAC-eye2』など、新製品のプレスリリースを積極的に行いました。

このほか、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。



2007年度企業広告

### ※3 AWS

画像認識技術を用いた予防安全装置。

## TOPICS 沼津製作所でステークホルダー・ミーティングを開催

沼津製作所では、環境月間の行事のひとつとして、2008年6月6日に初めてのステークホルダー・ミーティングを開催しました。近隣住民や地域の企業をはじめ、行政、商工会議所、学校、病院などから総勢13名に参加いただきました。

環境を主なテーマに、騒音防止シート、排水施設、排気脱臭装置、廃棄物置場などを見学していただくとともに、ディスカッションを実施し、沼津製作所の取り組みについてそれぞれの立場からご意見をいただきました。



場内見学の様子

# エネルギーベストミックスの追求。

～新エネルギーの利用に貢献する浜松工場で～

日時:2008年3月7日(金)9:30～17:00 場所:浜松工場、環境システム開発センター

2004年度からステークホルダーの皆様と、矢崎グループの環境活動、社会的側面の取り組みについて対話する場として、毎年いずれかの工場を会場に、ステークホルダー・ミーティングを実施してきました。2007年度は、4回目となるミーティングを浜松工場と環境システム開発センターで開催。これまでと同様、千頭聡日本福祉大学教授に司会をお願いし、取引先、行政、NPO、地域の方、従業員など12名にご参加いただきました。

このページでは、ステークホルダー・ミーティングの様子をお伝えするとともに、いただいたご意見の一部をご紹介します。これらのご意見は、これからの会社の取り組みに積極的に反映させていただきます。

## ●ご参加いただいたステークホルダー各位(開催日時点)

社会福祉法人聖隷福祉事業団理事長	山本 敏博 様
岐阜県立森林文化アカデミー学長	熊崎 実 様
浜松市役所環境部環境企画課技監	北村 武之 様
高知県梶原町役場副町長	矢野 富夫 様
静岡県庁県民部環境局地球環境室主幹	藪崎 公一郎 様
浜松市立河輪小学校教頭	石川 好三 様
浜松市河輪地区自治会連合会会長	井柳 誠 様
共和レザー(株)環境管理室主査	江原 敏夫 様
かしもヒノッキオネットワーク	善田 奈緒 様
東京農業大学造林学研究室博士課程	羽賀 彩子 様
環境システム開発センター第1開発部	稲垣 元巳 様
浜松工場製造部	安藤 文子 様

## ●司会

日本福祉大学情報社会科学部 千頭 聡 様

## ●矢崎側参加者(役職は開催日時点)

矢崎総業(株)会長	矢崎 裕彦
矢崎総業(株)常務取締役	山下 雅志
矢崎資源(株)専務取締役	吉岡 邦明
矢崎資源(株)浜松工場長	寺岡 英治
矢崎総業(株)環境室長	佐藤 公基
矢崎総業(株)相談役	邑松 康光

ほか環境エネルギー機器本部をはじめとする社内関係部門代表者



## 「自然エネルギー利用」の普及促進への想いを聴いていただきました

開会后、まず矢崎グループの全体像、企業理念などを説明し、続けて過去のステークホルダーミーティングで参加者からいただいたご意見に対する矢崎の数々のアクション



を紹介しました。(過去のご意見を受けての活動は本誌65ページ参照)

その後、寺岡工場長から浜松工場での事業について説明。主力製品であるガス焚吸収冷温水機『アロエース』や、太陽熱温水器『ゆワイター』の特徴とともに、これらの製造・普及が環境保全に貢献することをご説明しました。

浜松工場が、これほど詳しい事業説明をしたことはほとんどなかったため、とりわけ近隣の方々には関心をもって聴いていただきました。

## 生産と環境における配慮をご説明しました

工場内も見学していただき、主力製品である『アロエース』や『ゆワイター』の製造風景を初めてご覧になった皆様からの質問にお答えしました。

例えば、「なぜ建物内を薄緑色にしているのか?」とのご質問に

## 新時代のエネルギー開発を追求する 矢崎資源(株)浜松工場

ガス焚吸収冷温水機『アロエース』、太陽熱温水器『ゆワイター』などの生産工場です。

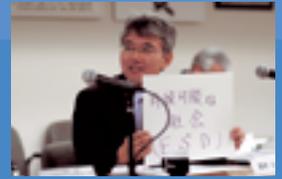


所在地  
静岡県浜松市

従業員  
180名

設立  
1964年

総敷地面積  
33,502m<sup>2</sup>



対しては、「汚れが目立つことで場内を常に清潔に保てるため。加えて、心が休まる色だから」とご説明し、納得いただきました。

あわせて、工場内の照明について、省エネルギー型の照明装置に交換したことや、工場内のレイアウト調整により製造工程を1ヵ所にまとめることで、照明の電気代を削減すると同時に作業場の照度も向上したことなど、環境に対する配慮もご説明しました。

### 木質バイオマスエネルギーの有効利用についてご説明しました

午後からは、会場を浜松工場から環境システム開発センターに移し、木質バイオマスを利用した『アロエース』の実機を見学しました。さらに、「エネルギーのベストミックスの実現」という大きなテーマに向けた取り組みである「木質バイオマスエネルギーの有効利用」について、担当部署からご説明しました。参加者との質疑応答も活発で、関心の高さがうかがえました。

とくに日本は国土の約67%が森林、という恵まれた条件にあるため、木質バイオマスエネルギー利用はエネルギー問題の有力な解決策のひとつです。矢崎グループは森づくりと合わせた地域循環事業として、木質バイオマス事業に取り組んでおり、2005年11月にプロジェクトを発足、2007年5月には第三セクター方式で木質ペレット工場を完成させ、2008年4月から稼働を開始しました。これからこのペレットを利用した機器の開発などを通じ、木質バイオマス利用の推進に向け、さらに事業を展開していく予定です。

### 木質ペレット焚『アロエース』を見学していただきました。

ディスカッションに先だって、矢崎グループが力を入れている木質ペレット焚『アロエース』の実機を見学いただき、この事業への取り組みについて理解を深めていただきました。



## ディスカッション・レポート

ステークホルダー・ミーティング最後のプログラムは、参加者によるディスカッション。千頭教授の司会により、主に社会と企業活動の関係を中心にディスカッションが進められました。



**Q** ヨーロッパでは再生可能エネルギーの利用に関して、太陽エネルギーとバイオマスが主流になっているが、矢崎グループの対応は？

**A** 日本の社会が再生可能エネルギーに移行していくには、従来の化石燃料と再生可能燃料とのベストミックスを追求していく必要があります。矢崎グループでは、従来の「太陽熱エネルギー利用」に加え、「木質バイオマスエネルギー」の利用にも取り組んでいきます。さらに、多様な資源／エネルギーも活用していくつもりですが、いずれも中長期的な観点に立ち、粘り強く取り組んでいく覚悟です。

**Q** 木質バイオマス事業を振興していくためには、森林事業のあり方自体を見直す必要があるのではないかと？

**A** これからの企業は、市民や行政と一体となって、利益を上げながら社会貢献をすることが一層求められていくと考えています。高知県梶原町で実施している「木質バイオマス地域循環モデル事業」はまさに、そうした「地域と一体となった社会貢献」のパイロットモデルであり、なんとしても成功させたいと考えています。



最後に、これからの矢崎に望むこととして、「環境問題などさまざまな社会の要請に対してチャレンジを続けていってほしい」という励ましのお言葉を、多くの参加者の皆様からいただきました。

「何をするにも最後は人」、一人ひとりの力を高めながら  
これからも社会に貢献できる事業を生み出し、育てていきます。



矢崎総業株式会社 代表取締役会長

矢崎 祐彦

### 社是を実践できる人材の育成を 目指しています

「企業は人なり」と言います。従業員の力を伸ばしてこそ企業  
の力も伸びるのです。そのためには、世界の矢崎グループ  
で働く一人ひとりが成長し、そしてその力をひとつの方向に  
結集しなければなりません。そのための目標であり、規範と  
なるのが、「世界とともにある企業」「社会から必要とされる  
企業」という社是です。

この社是を十分に理解し、本当に社会に貢献できる事業を  
考え、実現することのできる人材を育てるためにはどうした  
らよいか、私は常に自問し、考えてきました。

### 一人ひとりが力を高めるために 独自の制度を10年間継続しています

1996年にスタートしたアドベンチャースクールとグロー  
バル研修という2つの人材育成プログラムは、この問いに対  
する私なりの回答です。

アドベンチャースクールは、当社の新入社員または入社が  
内定した学生に、1年間海外でさまざまな体験をする機会を  
提供するものです。どこで何をするかは本人の自由です。自  
分の希望や意志をもとに自らが計画し、そして自ら実行する  
のです。今まで、野球の審判の勉強をする者、セスナの操縦  
法を習得する者などいろいろな人がいました。外国の言葉を  
学ぶこと以上に、異なる文化、異なる環境のなかで自分を見  
つめ直し、もがき、そして多くの人と交わりながら、何かを成  
し遂げたときの喜び、またそこにいたる過程が、一皮剥けると  
いうことにつながると考えています。同時に、「待っていれば  
誰かが何かをしてくれる」という考えは世界では通用しない、

自分から行動を起こさなければ何も変わらない」ということに気づいてくれることを期待しています。

また、グローバル研修制度は、海外拠点で働く外国人中堅幹部を日本に招き、品質管理の手法など当社がこれまで蓄積してきたノウハウを1年間学んでもらう制度です。この研修では、ノウハウの背景にある日本語と日本の文化も学んでもらえるよう工夫しています。

私はこれらのプログラムを「黒板のない学校」と呼んでいます。当社为数ある教育・研修プログラムの中で、この2つの制度は、知識や技術以前の、人間の根幹の部分を育むものであると考えています。開始から10年、今後も時代にあわせて改善しながら、さらに発展させていきたいと考えています。

### 常に、事業が及ぼす影響と その変化を把握し、 社会的責任を果たしていきます

当社は、自動車用のワイヤーハーネスを製造していますが、機械化が難しく、その組立て工程は手作業が中心です。大勢の高い技能を身につけた従業員を必要とします。おかげさまで、日本を含めて世界38カ国に拠点を設け、20万人を超える従業員を雇用するまでになりました。

しかし、決してこれらの拠点は経済的に裕福な地域ばかりではありませんし、開発途上の国だって少なくありません。そのような国に事業を通じて雇用を創出し、利益を地域社会に還元することでお役に立てるとするのは、事業を行う者として、つくづく幸せなことだと感じています。しかし、そうであればこそ、私たちの事業が社会に与える影響の大きさとそれに対する責任を決して忘れてはならないと、常に肝に銘じています。

### 各地の行政や市民と一体となって、 さまざまな問題の解決にあたっていきます

ただ、その影響の仕方や大きさというものは、決して一定ではありません。今後も時の流れとともに変わっていくでしょうし、これに応じて企業のあり方や社会的な責任の果たし方もまた変わっていくはず。では、21世紀の企業とはどうあるべきなのでしょう。

待たなしの環境問題をはじめとして、これから行政や企業、そして市民がそれぞれ単独で対応できない課題がますます多くなっていくことでしょう。企業には、各地の行政や市民と一体となって、さまざまな問題の解決にあたる必要があるはず。当社が取り組んでいる木質バイオマス事業や各種の新規事業は、そのモデルケースになりうると考えています。

### 社内でも、社外の方々と、 良好な関係を築くことが最も重要です

これからも当社は、環境問題や貧困問題などの社会の問題に常に関心を寄せ、そして積極的に取り組んでいきます。また、短期的な利益だけを追求するのではなく、将来、社会に役立つ事業を展開していきたいと考えています。こう考えたとき、やはり「何をするにも人」という言葉に立ち返ります。社内外を問わず、さまざまな関係者との良好な関係を築かなければ何もできません。私が常に従業員に対して「弱いものいじめはするな、卑怯なことはするな」と言っているのはこのためです。どれだけ通信技術が進もうとも、信頼関係を築く手段として直接の対話に勝るものはないと信じています。

これからもさまざまなステークホルダーの方々と直接対話する機会を設け、互いの理解を深めていきたいと考えています。



部門横断的な環境マネジメント体制を構築し、『矢崎地球環境憲章』の5つの行動指針の実践を推進しています。

『矢崎地球環境憲章』のもと矢崎グループ全体で環境保全を推進

矢崎グループでは、1997年に社是と経営基本方針に基づいた『矢崎地球環境憲章』を制定しました。この憲章は、地球環境保全と豊かな社会づくりへの

活動を宣言した「環境方針」と、そのためになすべきことを明確にした「行動指針」から成ります。

環境マネジメントの理念体系



※1  
経営基本方針  
全文は3ページ参照。

## 企業として確実に遂行すべき行動指針と取り組みプランを策定

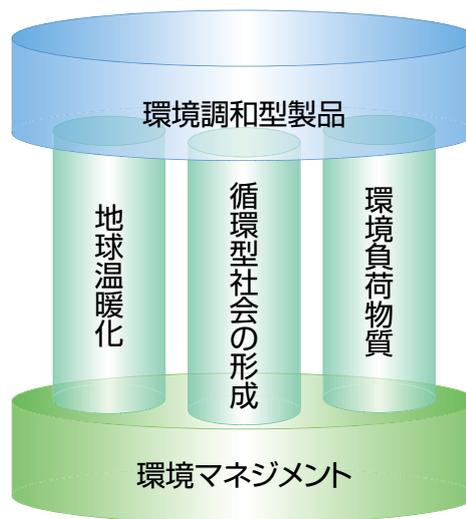
『矢崎地球環境憲章』における5項目の行動指針は、矢崎グループ共通のものであります。

行動指針の策定にあたっては、まず矢崎グループが地球の限りある資源を活用しながら事業を行っていることに対し、企業が果たさなければならない社会的な責任として、「地球温暖化への対応」「循環型社会形成のための資源有効活用の推進」「環境負荷物質への対応」の3つを選定しました。次にこれらを実行して行くための「環境マネジメントの充実」を挙げ、そしてこれらを実践しながら、モノづくりにおける積極的な環境保全を目指す「環境調和型製品の開発」を掲げました。

なお、これらの5項目をさらに具体化した5ヵ年計画『矢崎環境取り組みプラン※2』として全社に展開。各事業部門は、このプランに基づいて単年度ごとの具体的な実行計画を策定、実践しています。その進捗状

況は、部門横断的な環境マネジメント体制によって確認されるとともに、情報の共有化がなされます。

### 行動指針の構成



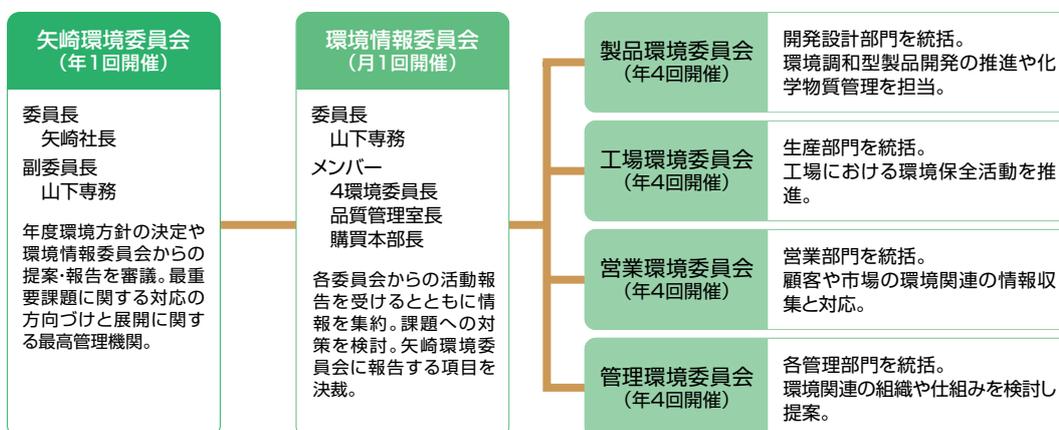
※2  
矢崎環境取り組みプラン  
37ページ参照。

## 矢崎グループの環境マネジメント体制

2001年、社長を委員長とする「矢崎環境委員会」を最高機関として、「製品環境委員会」「工場環境委員会」で構成する委員会制度を設けました。2003年には、「営業環境委員会」「管理環境委員会」を新たに組織するとともに、「製品」「工場」「営業」「管理」の4委員長を中心メンバーとする情報連

絡組織として「環境情報委員会」を設置し、環境活動を国内全部門における取り組みとして明確に位置づけました。

このマネジメント体制のもと、各部門の活動を横断的に管理し、情報共有を図っています。





『矢崎環境取り組みプラン』の目標と実績

5項目の行動指針のもと、年度ごとに具体的な目標を設定し、取り組みを推進しています。

環境取り組み項目		2007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	●実施確認および環境関連規定の整理と規定案作成
	② 環境監査体制の充実	●生産事業所でクロス監査実施
	③ 環境情報管理システム構築	●環境データ収集・管理システムの運用開始
	④ 廃棄物管理体制整備	●全生産事業所で廃棄物業者の監査実施
	⑤ 環境会計の把握体制構築	●管理部門のデータ収集システム確立
	⑥ 取引先へのEMS構築支援	●小規模取引先での簡易EMS認証登録推進
	⑦ 環境品質保証体制の構築	●DR(デザインレビュー)における環境項目のチェックシート作成
1-2. 環境意識の高揚	⑧ 環境教育の充実	●環境テキスト(部長一般用の改訂版)作成
	⑨ 従業員への環境の意識づけ推進	●環境取り組み優良事業所の表彰制度制定
1-3. 社会との連携	⑩ 環境情報の積極的な開示	●2007年度版社会環境報告書作成 ●生産事業所によるサイトレポートの作成
	⑪ 地域社会とのコミュニケーション充実	●ステークホルダーミーティング(SHM)の実施
1-4. 環境リスクマネジメントへの対応	⑫ 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に基づく法順守
<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 全事業所でのCO <sub>2</sub> 排出量削減の推進	●国内:総量▲4.6%、原単位▲4.0% ●海外:削減目標の明確化と削減活動展開
	② 物流改善によるCO <sub>2</sub> 排出量削減の推進	●物流におけるCO <sub>2</sub> 排出量▲980トン ●改正省エネルギー法対応を主軸としたルールづくり
<b>3. 循環型社会形成のための資源有効活用の推進…埋立て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(ゼロエミ)の推進	① ●廃棄物発生量の削減 ●埋立て廃棄物ゼロ達成 ●マテリアルリサイクル率向上 ●廃棄物処理コスト削減	【生産※1】事業所ごとの目標達成 【生産】ゼロエミ継続【非生産※2】目標達成 ●生産事業所ごとの目標値達成 ●同上
	② 包装材、梱包材の使用量削減	●同上
	③ コピー紙の使用量削減	●【生産】【非生産】目標達成
	④ 水使用量の削減	●【生産】事業所ごとの目標達成【非生産】2006年度比▲3%
3-2. グリーン購入の推進	⑤ オフィス用品のグリーン購入体制構築	●【生産】グリーン購入率80%以上
<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. 欧州指令、規則への確実な対応	① SOC管理体制構築	●国内外拠点のSOC管理体制の構築継続 ●高リスク品製造メーカーの監査の計画と実施
	② ELV指令への対応	●切替計画に沿って鉛フリー化実施
	③ REACH規則への対応	●プロジェクト設置と対策の立案と展開
4-2. 国内環境規制への対応	④ PRTR対象物質、VOCの排出量削減	●対象工場における目標達成
4-3. 中国法規への確実な対応	⑤ 中国版RoHS、ELVへの対応	●中国版RoHS、ELVの調査および対策の推進
<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 EuP指令への対応	●情報収集と対応検討
	② QFDE手法を用いた新製品の開発	●環境配慮型製品認定を50%以上
	③ 矢崎LCAシステムの構築	●使用データの整備とLCAデータ入手の仕組み化
5-2. タイプIII環境ラベル取得	④ 生活環境機器でのタイプIII環境ラベル取得	●電線製品でタイプIII環境ラベル取得

※1 生産  
生産事業所のこと。

※2 非生産  
非生産部門(営業などのオフィス)のこと。

評価基準：○ 達成率100%以上 △ 達成率80%以上

2007年度取り組み実績	評価	2008年度目標
● 全社環境統括部門の機能整理と規定案作成	○	● 定期的な実施確認と規定作成
● 全13生産事業所でクロス監査実施	○	● 生産事業所の内部EMS監査実施計画立案と実施
● 工場パフォーマンスデータ収集開始	○	● 収集データの積極的な活用
● 廃棄物処理委託業者の監査教育と監査実施	○	● 廃棄物管理状況の確認とフォロー
● 帳票によるデータ収集実施	○	—
● EMS認証取得率:71% (352社取得)	○	● 小規模取引先のEMS認証取得率100%
● 環境品質保証チェックシート作成	○	● チェックシートによる企画段階からの環境品質保証
● 対象別のテキストの作成、配布、教育実施	○	● 環境取り組みと環境法令・環境ツールの理解
● 環境活動貢献賞の制定	○	● 環境活動貢献賞の運用開始
● グローバル企業を意識した報告書作成	○	● 報告書の充実と簡易版報告書の作成
● 前年より充実したサイトレポート作成	○	● 紙面の標準化と充実
● 全社および生産事業所でSHMを実施	○	● SHMの継続と指摘事項への確実な対応
● 各法律の規制に基づいた管理の実施	○	● 緊急時における本社機能と事業所の連携強化
● 総量▲12.4%、原単位▲40%	○	● 2008～2012年の5年平均で▲15%
● 削減目標は原単位▲1%	○	● 基準値比で年▲1%
● ▲1,098トン 累計▲9,747トン	○	● 物流におけるCO <sub>2</sub> 排出量▲800トン
● ルート設定基準策定、物流拠点見直し	○	● 子会社へのグリーン物流展開、海外実績把握
【生産】達成率:130%	○	【生産】2002年度比▲20%
【生産】ゼロエミ継続【非生産】58拠点目標達成	○	【生産】ゼロエミ継続【非生産】2010年度までゼロエミ達成
● 82% (2006年度)⇒87%	○	● 生産事業所別の目標達成
● 2006年度比▲50% (単位重量あたり)	○	● 同上
● 目標達成率:91%	△	● 同上
● 【生産】達成率:106% 【非生産】達成率:89%	○	● 【生産】事業所ごとの目標達成【非生産】2006年度比▲8%
● 【生産】達成率:121% 【非生産】達成率:91%	○	● 【生産】事業所ごとの目標達成【非生産】2006年度比▲6%
● 【生産】グリーン購入率:88% 【非生産】実績把握	○	● 【生産】80%以上継続【非生産】2010年度までに80%以上
● 国内外の拠点でSOC管理体制構築	○	—
● 高リスク品製造メーカーの監査終了	○	—
● 鉛フリー化連絡会を通じ、各分会の連携によって計画達成	○	● ELV指令ANNEXIIの改正対応
● プロジェクト発足、対象品調査、予備登録への対応	○	● 予備登録完了、高懸念物質の調査と情報伝達開始
● PRTR対象物質▲27% (2001年度比)	○	● PRTR対象物質範囲拡大にともなう物質の把握と削減
● 中国版RoHS、ELVへの対策完了	○	—
● 情報の収集実施	○	● 家電向け製品と空調機器での対応
● 環境配慮型製品登録件数:103件	△	● 環境配慮認定基準の見直し(製品環境指標を考慮)
● 使用データの整備完了、仕組み化の要件定義実施	△	● LCAのシステム化
● タイプIII環境ラベル取得	○	● ガス機器製品のタイプIII環境ラベル取得



環境関連法令順守のために、情報の共有と監査体制の充実に取り組んでいます。

2007年度の目標

- 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に基づく確実な法令順守
- 環境監査体制の充実
- 廃棄物管理体制の構築
  - ・国内全13生産事業所※1でクロス監査と廃棄物業者の監査実施



2007年度の取り組みと結果

- 環境コンプライアンスへの対応
  - ・環境関連法改正情報の一元管理の実施
  - ・産業廃棄物排出事業所における法改正への対応
- 環境監査体制の充実
- 廃棄物管理体制の構築
  - ・国内全13生産事業所において、廃棄物管理と環境データに重点を置いたクロス監査の実施
  - ・産業廃棄物委託業者の現地確認実施
  - ・子会社、取引先を含めた廃棄物管理教育の実施

※1 国内全13生産事業所  
59ページ参照。

※2 廃棄物処理法  
廃棄物の定義や処理責任の所在、処理方法・施設などの基準を定めた法律。正式名は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」で、「廃掃法」とも略される。

環境コンプライアンス体制を強化

法令を順守することは企業の義務であり責任です。従来、環境関連法令の情報収集や順守状況の評価を事業所単位で行って来ました。しかし、事業所ごとに対応の仕方が異なるなど、法令順守を推進する上で仕組み上の課題がありました。

そこで、2007年1月から法務室と環境室が連携し、法令の制定・改正に関する情報収集と対応方法の検討を開始しました。さらに、その内容を確実に全社で共有するため、環境情報委員会に報告した上で、重要性が高いものは「矢崎環境委員会」(38ページ参照)に報告することとしました。

この体制を構築・運用したことによって、2007年

度の「廃棄物処理法※2」の改正にもスムーズに対応することができました。

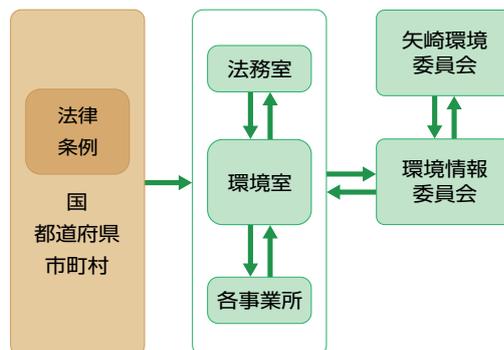
また、廃棄物処理法を含む環境法令を順守するために、事業所ごとに敷地内外、とくに境界領域の環境パトロールや、各事業所が互いに環境監査を行う「クロス監査」を実施しています。あわせて、教育体制も整備しました。

2007年度における法令の改正対応

2006年7月に廃棄物処理法施行規則が改正され、「産業廃棄物管理票(マニフェスト)の交付状況などの報告」の適用猶予期間が2008年4月1日までと定められました。これにともない、産業廃棄物の排出事業者には、毎年6月30日までに、報告書を提出することが義務づけられました。

国内では、100事業所※3が産業廃棄物を排出しているため、それらすべての事業所に報告義務があります。そのため、まず各行政機関の報告書様式記入の方法を調査し、報告書作成用のマニフェスト交付状況管理台帳を用意しました。各事業所では管理台帳を用いて報告書を作成し、その記述内容を各事業所と環境室で確認した上で、所定の行政機関へ報告書を提出しました。2008年6月30日まで

法令改正・制定対応の体制図

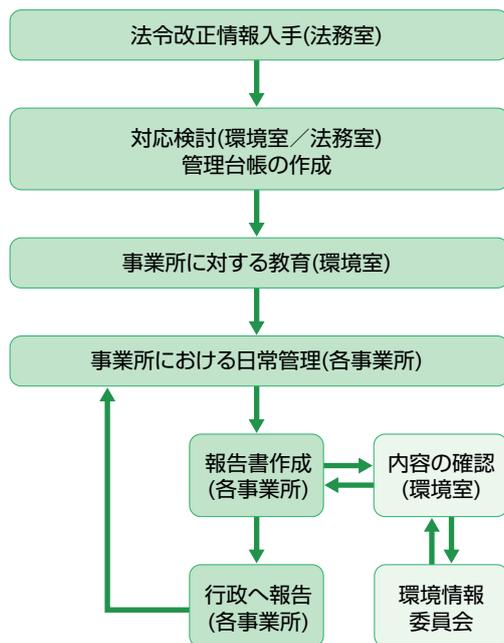


※3 100事業所  
2007年4月から2008年3月までの期間に産業廃棄物の処理を委託し、マニフェストを交付した事業所数。

にすべての事業所で報告を完了する予定です。

また、今後は電子マニフェスト※4の導入について、廃棄物の収集運搬業者や処理業者と連携しながら検討していきます。

### 産業廃棄物管理票に関する報告書作成フロー



### 事業所間で相互に環境監査を行う クロス監査を実施

例年、国内全13生産事業所において、ISO14001の規格要求事項に従い、社内の内部監査員による監査を実施しています。

2005年度からは、この内部監査に加え、各生産事業所の環境担当者が互いに他事業所の環境監査を行う「クロス監査」を導入しました。

2007年度は、「廃棄物の管理」と「環境データの管理」の状況の確認を重点項目として、監査を実施しました。

監査における廃棄物管理に関する指摘事項およびその対応内容、また環境データの正確性と保管状況などの確認結果は、生産事業所間で共有するために、工場環境委員会で報告されました。

今後も重点項目を設定して、クロス監査を継続していきます。



クロス監査の様子

### 廃棄物処理に関する理解を充実

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

そこで全従業員に対して廃棄物に関する仕組みやルール、処理方法についての理解促進を図っています。

2007年度は、廃棄物管理に関するリスクの低減を図るため、取引先も含めて合計7回の「産業廃棄物管理説明会」を教育とあわせて実施しました。ここでは、各事業所の廃棄物管理担当者や管理責任者などを対象に、廃棄物管理の重要性や排出事業者の責任、委託処理業者の現地確認の実施方法などについて講義を行い、法令への理解と責任の自覚を促しました。

この説明会を通じて、産業廃棄物委託業者に対する現地確認を計画し、2008年6月末までに実施完了することを目標に、適正処理の強化を図っています。



産業廃棄物管理説明会の様子

※4  
電子マニフェスト  
情報処理センターを介した  
行政報告システム。



環境保全活動にかかわる投資・費用および効果を独自のシステムで集計し、定量的に把握しています。

2007年度の目標

- 管理部門のデータ集計システムの構築 (Web利用)

2007年度の取り組みと結果

- 帳票によるデータ集計の実施

集計方法

環境保全活動にかかわる投資と費用およびその経済効果を定量的に把握しています。生産部門と営業部門では、矢崎独自の新会計システムを利用して集計しています。

2007年度は、管理部門でも新会計システムを導入する予定でしたが、システム上の問題から従来の帳票を利用した集計となりました。

環境保全効果

2007年度の経済効果は、5.9億円となりました。Y-CITY※1ではESCO事業※2を推進し、その結果、エネルギー費用削減として約500万円の効果を得ることができました。

※1 Y-CITY

静岡県裾野市に位置する、矢崎グループの工場や研究所などが集まる施設の総称。

※2 ESCO事業

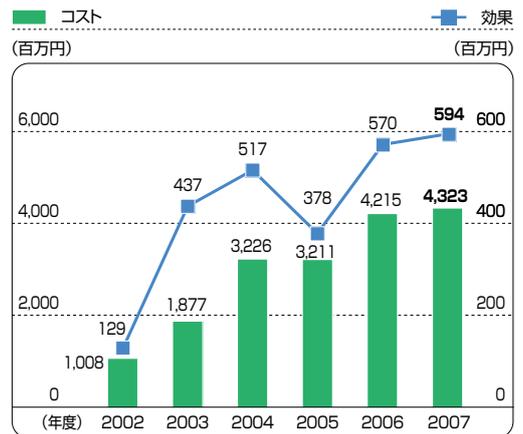
ESCOはEnergy Service Companyの略。省エネルギーのためのコンサルティングや省エネルギー設備の導入・施工・管理など包括的なサービスを提供し、削減したエネルギーコストから報酬を得る事業。

環境保全コスト

2007年度の環境保全コストの総額は、2006年度とほぼ横ばいの43億円となりました。

投資額は環境配慮型製品の開発や省エネルギータイプの空調機器導入が進み、2.5億円となりました。また、費用額は40億円で、営業部門の製品リサイクル費用が前年度に比べ、1億円程度増加しました。

環境保全コスト・効果の推移



環境保全コスト

(百万円)

	投資額	費用額	合計	取り組み内容
事業エリア内コスト	74	500	574	省エネ活動、廃棄物リサイクルにかかる費用
上・下流コスト	1	433	434	グリーン購入、製品の回収などの費用
管理活動コスト	1	884	885	EMS維持管理費、人件費など
研究開発コスト	174	2,209	2,383	環境配慮型製品の研究開発費
社会活動コスト	—	3	3	地域美化清掃など
環境損傷コスト	—	0	0	
その他コスト	—	44	44	各種協会会費など
合計	250	4,073	4,323	

環境保全効果

(百万円)

	実質効果	みなし効果	合計	効果内容
エネルギー費用削減	27.6	0.3	27.9	省エネルギー設備導入
リサイクル材売却	554.5	0.0	554.5	廃棄物の有償化
その他	0.0	11.9	11.9	外部業者委託プレス防振装置
合計	582.1	12.2	594.3	

TOPICS 「環境家計簿」によって家庭での環境保全コスト・効果管理を推進

会社だけでなく家庭でのCO<sub>2</sub>排出削減を推進するため、国内全13生産事業所※3の従業員を対象に、家庭での環境保全コスト・効果を把握する「環境家計簿」をつける活動を展開しています。まだ試験段階ですが、2008年6月現在で107名の従業員が参加しています。また、外部講師を招いて省エネ出前講座を開催し、家庭での省エネルギー活動を啓発しています。



省エネ出前講座

※3 国内全13生産事業所  
59ページ参照。

環境行動指針の完遂を目指して、階層別環境教育体系に基づき各種研修を実施しています。

2007年度の目標

- 矢崎環境教育体系の構築
- 環境教育項目一覧表の“見える化”
- 環境テキストの改訂と国内展開の実施
- 階層別環境教育の実施とフォロー

2007年度の取り組みと結果

- 環境教育を4階層・2知識分類に体系化し、階層ごとの実施内容を明確化
- 環境教育項目をツリー構造化し、具体的な環境教育項目を一覧化
- 環境テキストを改訂し、冊子とイントラネット※4で国内従業員2万人に展開
- 環境教育体系に基づき、階層別の環境教育を展開

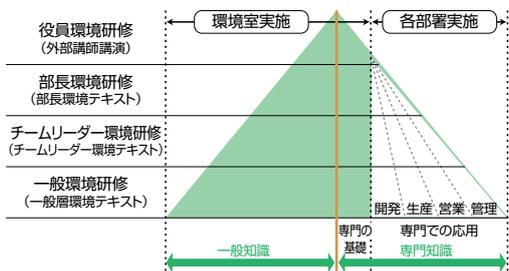
※4  
イントラネット  
インターネットのネットワーク技術を使用して構築した社内ネットワーク。

矢崎グループの環境教育体系

矢崎グループの環境教育は、『社是』の理念と『矢崎地球環境憲章』に基づき、行動指針の課題を完遂するため、①環境知識・技能の習得と訓練による力量のアップ、②矢崎環境マネジメントシステムの理解、および役割・責任の自覚、③矢崎環境方針の理解と矢崎環境取り組みプランの実行、④環境関連法令の理解の順守、という4つの目標を掲げて実施しています。

環境教育の体系は、4つの階層(役員・部長・チームリーダー・一般)と2つの分野(一般・専門知識)から構成されます。

階層別の環境教育体系概念図



環境テキストの改訂

2007年12月に環境教育用のテキストを改訂し、最新情報や環境法令、重要課題などに関する内容を強化するとともに、イントラネット上にも公開しました。



階層別環境研修を実施

役員環境研修は、「メーカーの環境動向と化学物質」をテーマに、外部講師を招いて実施しました。

部長環境研修とチームリーダー環境研修では、実務に展開する能力の必要性・重要性を重視し、テキスト内容と展開方法について再検討を実施しました。

一般環境教育は、改訂環境テキストをもとに各部署で展開し、理解度を確保するための練習問題を半期に1回の頻度で実施しました。

環境教育項目を“見える化”

環境活動に必要な項目を「環境経営」「環境問題」「公害問題」「環境法令」「環境ツール」「矢崎の取り組み」「実施計画」「重要課題」「環境資格」の9つに分類。それぞれ中項目・小項目に細分化して、項目ごとに機能別・役職別の達成すべきレベルを“見える化”しています。



役員環境研修の様子



事業所や部門ごとのCO<sub>2</sub>排出量削減目標の達成に向けて、さまざまな取り組みを実施しています。

### ※1 基準値

環境省ガイドラインに基づき国内全13生産事業所は1990年度実績を、他部門は原則として2003年度実績を基準値に設定。

### ※2 売上高原単位

CO<sub>2</sub>排出量を売上高で割った指標。

### ※3 「工場環境委員会」「管理環境委員会」「営業環境委員会」

36ページ参照。

### ※4 国内全13生産事業所

59ページ参照。

#### 2007年度の目標

- 総量:基準値※1比4.6%減
- 売上高原単位:2003年度比4.0%削減

#### 2007年度の取り組みと結果

- 総量:基準値比12.4%削減
- 売上高原単位:2003年度比40%削減

### 「基準値から7%削減」という排出量削減目標を4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>排出量の基準値を設定しました。そして(社)日本自動車部品工業会が2006年に策定した「第四次環境自主行動計画」に沿って、「基準値から2010年までに7%削減」という目標を掲げました。また、売上高原単位※2については、2003年度を基準に毎年1%削減することを目標としています。

2007年度は、「工場環境委員会」「管理環境委員会」「営業環境委員会」※3それぞれにCO<sub>2</sub>排出量削減のための推進組織を設け、3ヵ月に1回会議を実施しました。会議では各拠点の目標達成に向けた長期的な計画を検討するほか、省エネルギー活動の取り組み状況を確認しました。

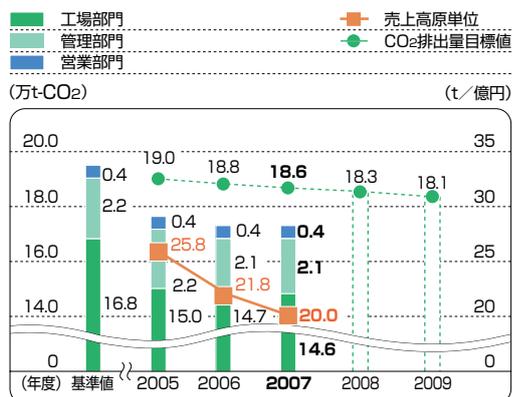
そして、2007年度のCO<sub>2</sub>排出量は基準値比で12%削減となり、4年連続で目標を達成しています。売上高原単位は、2003年度比4%削減の目標に対して、40%削減を達成する見通しです。

また、2007年度には、(社)日本自動車部品工業会や(社)日本電線工業会は環境に関する自主行動計画を見直しました。これらの内容も踏まえ、矢崎グループでは、2008年度からCO<sub>2</sub>排出量に関する新たな目標を「2008年～2012年度の5年間平均で基準値比15%削減」と決めました。

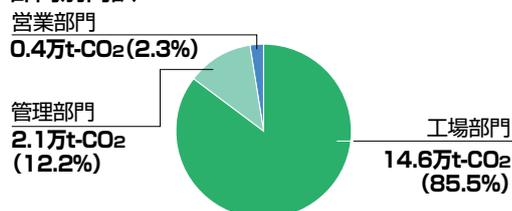
### 国内生産事業所における2007年度のCO<sub>2</sub>排出量の実績

国内全13生産事業所※4のCO<sub>2</sub>排出量は、生産量が2006年度比で11%増加となり、総量削減にいたりませんでした。積極的な省エネルギー活動などの努力もあって、CO<sub>2</sub>排出量の総量を前年とほぼ横ばいに抑えることができました。

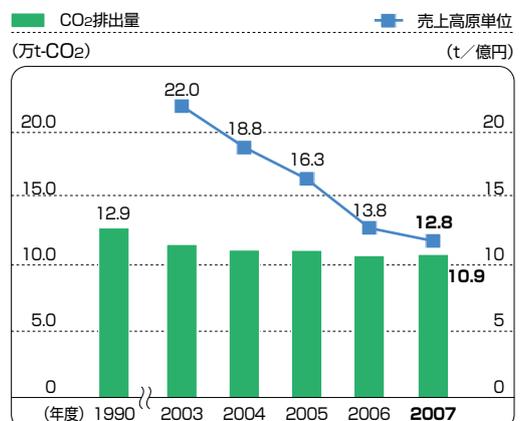
#### CO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移(国内グループおよび子会社)



#### 部門別内訳



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



### 国内の省エネルギー事例①熊本部品(株) コンプレッサーの排熱を室内暖房に利用

従来、熊本部品(株)では、コンプレッサーからの排熱(排出口温度48°C)をすべて外部に排出していましたが、2007年度からは、工程内取り込み用の排出ダクトを設置しました。排出先を外部と室内で切り替えられるようにしたことで、冬場は排熱を室内暖房として利用することが可能になりました。

この結果、工程内のエアコン暖房を運転せずに済み、灯油使用量の削減につながりました。



工程内取り込み用の排出ダクト

### 国内の省エネルギー事例②宮崎部品(株) 駐車場の照明をセンサー付蛍光灯に交換

宮崎部品(株)の本社工場に併設した駐車場の外灯照明6基を、タイマー式の水銀灯からセンサー付きの蛍光灯に交換しました。

照明自体の省エネルギー性能が高まったほか、夜間必要な分のみセンサーで点灯するようにしたことで点灯基数も半減し、年間で0.8トンのCO<sub>2</sub>排出量削減を達成しました。

今後は、屋内の照明についても改善を進めていく予定です。



センサー付きの蛍光灯

### 国内の省エネルギー事例③ 省エネルギー型試験機への置き換えを実施

自動車機器トヨタビジネスユニットW/H設計統括部では、設置しているすべての試験機について、省エネルギー型(複合試験機)への交換を進めています。

2007年度は、省エネルギー性能の高い



複合試験機

試験機を選定し、それに交換することで、従来の試験機と比較して年間16.3トンのCO<sub>2</sub>排出量を削減することができました。今後も設備更新の計画に基づき、省エネルギー型設備を積極的に採用していきます。

### 国内の省エネルギー事例④榛原事業所 『木質ペレット焚アロエース』を採用

矢崎グループでは、バイオマスエネルギーである木質ペレットの有効活用に取り組み、空調設備に省エネルギー性能の高い『木質ペレット焚アロエース』を開発し、導入を進めています。

2007年度は、榛原事業所の金型統括部、電子品質管理部、品質管理部の3エリアの空調設備を、LPガスを燃料とする既存の『アロエース』から『木質ペレット焚アロエース』に更新しました。この結果、CO<sub>2</sub>排出量を年間44トン削減する予定です。

### 海外の省エネルギー事例①YNA※5(アメリカ) 製造エリアの照明を蛍光灯に変更

消費電力の削減を目的として、2007年4月から10月にかけて、製造エリアの天井の照明をメタルハライドランプから蛍光灯に切り替えました。



製造エリアの蛍光灯照明

### 海外の省エネルギー事例②TYA※5(インド) 太陽光を採り入れる「明かり窓」を設置

2007年1月、天井から太陽光を多く採り入れるための「明かり窓」として、154枚の透明なシートを屋根に設置しました。これによって、月に15,000kWh以上の消費電力を削減することができました。



太陽光を採り入れる明かり窓

※5  
YNA  
TYA

正式名称は63ページ参照。



物流効率を高めて輸送時の環境負荷低減に努めるほか、改正省エネルギー法の対応に向けて体制を整えました。

2007年度の目標

- 物流部門におけるCO<sub>2</sub>排出量を合計980トン削減

2007年度の取り組みと結果

- CO<sub>2</sub>排出量を合計1,098トン削減

物流にともなうCO<sub>2</sub>排出量の削減

物流部門では、2004年度から部材製品輸送時の環境負荷状況を把握し、改善活動を進めています。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※1など、物流効率向上への取り組みも強化しています。

2007年度は、CO<sub>2</sub>排出量を2005年度比20%削減することを目標に、物流拠点の見直しや輸入港の適正化を推進しました。例えば納入先が愛知県や三重県の場合は、荷揚げ港を大阪港から名古屋港に変更するなどの改善に取り組みました。その結果、2005年度比40%削減(1,098トン)を達成しました。

あわせて、改正省エネルギー法の施行にともなって輸送時におけるエネルギー使用の合理化が義務化されたことから、2007年度は、同法に対応するための規定を作成しました。さらに、この規定を物流子会社や輸送委託会社にも展開・運用していく上で業務標準化が必要となるため、便ルート設定やエネルギー計算方法などの業務手順・ルールを設定しました。

また、便ルート単位で輸送量を計算し、月次で集計する仕組みを整備するとともに、月次処理した結果をデータ化することで、「見える化」を実現しました。

こうしたグリーン物流活動は徐々にグループ全体へと広がりつつあります。2008年度は、とくに子会社への浸透を図るほか、海外事業所でも輸送エネルギー使用量の実態把握を行うなど、グローバルでのグリーン物流活動を推進していく予定です。

※1  
モーダルシフト

物流形態の主流である自動車輸送を鉄道、船舶など、ほかの大量一括型輸送機関へ置き換える、または組み合わせることにより、便数や輸送距離を減らすこと。

物流施策によるCO<sub>2</sub>排出削減量

(CO<sub>2</sub>t/年度)

取り組み内容	2003	2004	2005	2006	2007		累計
					目標	実績	
モーダルシフトの推進	3,036	840	734	107	0	132	4,849
共同輸送・配送の推進	480	0	547	27	880	122	1,176
輸出入港と物流拠点の見直し	0	216	220	1,276		377	
積載率向上による輸送車両の削減	0	300	131	—	100	177	608
エコドライブの推進	228	0	332	175		290	
合計	3,744	1,356	1,964	1,585	980	1,098	9,747

循環型社会の形成を目指し、ゼロエミッションをはじめ水資源の有効活用、リサイクル活動を推進しています。

2007年度の目標

【国内13生産事業所】

- 廃棄物発生量:2008年度までに2002年度比▲20%に向けた事業所ごとの目標達成
- 埋立廃棄物:ゼロエミッションの継続

【非生産部門】

- 埋立廃棄物:2010年までにゼロエミッション達成

2007年度の取り組みと結果

【国内13生産事業所】

- 廃棄物発生量:13事業所中11事業所で達成
- 埋立廃棄物:全生産事業所でゼロエミッション継続

【非生産部門】

- 埋立廃棄物:70拠点中58拠点ゼロエミッション達成

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

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を通じて、埋立て廃棄物ゼロ化と資源の有効活用を推進しています。

国内全13生産事業所※2は、2005年度に「埋立て廃棄物完全ゼロ(ゼロエミッション※3)」を達成しており、2007年度も維持しました。また、2007年度は分別手順書に沿って廃棄物の分別を徹底し、リサイクルや有価物化を推進。この結果、国内全13生産事業所の2007年度の廃棄物発生量は3,108トンとなり、2006年度比で約16%削減しました。

また、営業および管理部門では、削減計画に基づいた活動を展開しており、2007年度は、法令対応などを含めた教育や処理業者の見直しを実施した結果、目標を達成しました。

今後は、生産関係の子会社での廃棄物発生量削減とゼロエミッション達成に向けた活動を進めます。

また、営業拠点でも、2006年度の年間使用量6.6万㎡の3%削減を目標に節水などに取り組みましたが、2007年度の結果は7.1万㎡と増加しました。

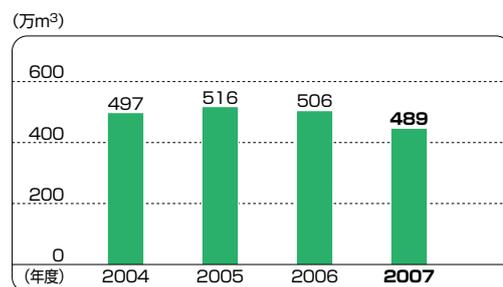
廃棄物発生量の推移(国内全13生産事業所)



※2 国内全13生産事業所  
59ページ参照。

※3 ゼロエミッション  
国内事業所では、廃棄物埋立て処分量ゼロと定義している。

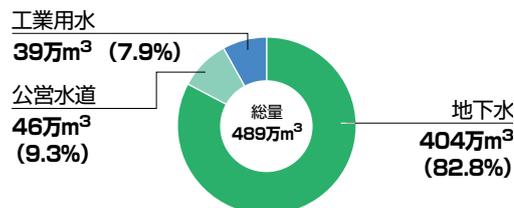
水使用量の推移(国内全13生産事業所)



水資源の有効活用に向けて

国内全13生産事業所では「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、節水に取り組んでいます。2007年度は、水漏れチェックや送水ポンプの圧力調整などに取り組んだ結果、総使用量は489万㎡と、原単位で2004年度比30.9%削減することができました。

使用水の種別内訳





## 製品回収とリサイクルへの取り組みを推進

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整備しています。

また、空調機器については広域認定制度※1を取得し、回収しています。

### ※1 広域認定制度

メーカーが製品を回収・リサイクルする際に、地方公共団体ごとの認可が不要となる特殊制度。矢崎グループでは、矢崎資源(株)が製造、矢崎総業(株)が販売する空調機器の回収・再資源化に関して2005年4月に認定を取得。

### ※2 サーマルリサイクル(熱回収)

排出物を単純に焼却処理するだけでなく、焼却の際に発生するエネルギーを回収、利用すること。熱回収ということもある。

### ※3 PPバンド

ポリプロピレン製の荷造り用のバンド、主に製品出荷に使用される。

### ※4 バンドクランプ

PPバンドの留め具。

### ※5 ストレッチフィルム

束ねた部材・電線を覆うビニルフィルム、主に輸送用に使用される。

### ※6 マテリアルリサイクル

排出物を原料として再利用すること。再資源化ということもある。

### ※7 YBL YSP

正式名称は63ページ参照。

## 国内のリサイクル事例①福島部品(株) PPバンドなどを再資源化

これまでサーマルリサイクル(熱回収)※2処理していた廃棄プラスチックの再資源化を推進し、廃棄物総量の削減を図っています。

2007年度は、梱包用のPPバンド※3・バンドクランプ※4・ストレッチフィルム※5の有償化を進め、廃棄物量を年間で720kg削減しました。

## 国内のリサイクル事例②新潟部品(株) 廃電線の再資源化を推進

廃電線は、リサイクル会社に委託して純銅や銅合金に再資源化しています。2008年度中には、「被覆電線剥離装置」を導入し、被覆と銅線を分別することによって、リサイクル後の純銅の割合を増やすことができました。

純銅率は、導入前に比べて40%以上向上しています。

## 国内のリサイクル事例③熊本部品(株) 廃プラスチックをコンクリート原料化

熊本部品(株)では、止水工程から発生する廃プラスチックを2006年度から保管し、埋立て以外の処

分方法を検討していました。

2007年9月にコンクリート原料として再生できる委託業者と契約を結び、マテリアルリサイクル※6が可能となりました。これによって年間約1トンの廃棄物埋立て処分量を削減することができ、ゼロエミッションを達成しました。

## 海外のリサイクル事例①YBL※7(ブラジル) 蛍光灯バルブを完全リサイクル

YBL(ブラジル)では、廃棄蛍光灯の照明バルブのリサイクルを推進しています。

残留物質の管理に注意を払い、環境への負荷を与えることなく水銀の蒸気とガラスを分離できる機械を利用することで、水銀とガラスの再使用を可能にしています。

## 海外のリサイクル事例②YSP※7(ポルトガル) 家庭の使用済み食用油を回収

YSP(ポルトガル)では、食堂で発生する使用済み食用油のリサイクルに取り組んできました。廃油は外部の委託業者によって石鹸やバイオディーゼルに再生されています。

2007年12月からは、この取り組みをさらに拡大すべく、従業員の家庭から出る使用済み食用油の回収キャンペーンを開始しました。この回収キャンペーンでは、使用済み食用油を適切に回収するため手順をマニュアル化し、YSPで集めています。2008年2月までに約50ℓの使用済み食用油をリサイクルしました。



リサイクルされる使用済み食用油

生産事業所だけでなく、営業部門や管理部門も含め、環境に配慮したグリーン製品の購入を推進しています。

2007年度の目標

- 生産事業所:グリーン購入率(金額)80%以上
- 営業部門、管理部門:社内Webシステムを活用しながら、2010年までに文具類などのグリーン購入率80%達成に向けた活動の開始

2007年度の取り組みと結果

- 国内13生産事業所でグリーン購入率88%
- 営業部門、管理部門での実績把握

グリーン購入の取り組みを推進

矢崎グループでは、オフィス用品などの購入にあたり、できるだけ環境負荷が小さいものを優先して購入する「グリーン購入」を推進しています。

Y-CITYと一部の生産事業所では、2006年11月から社内Web購入システムをイントラネット上に構築し、運用を開始しました。さらに、生産事業所の取り組みをベースにして、「オフィス用品グリーン購入基準」を2007年9月に策定し、国内全社を対象に活動を進めています。

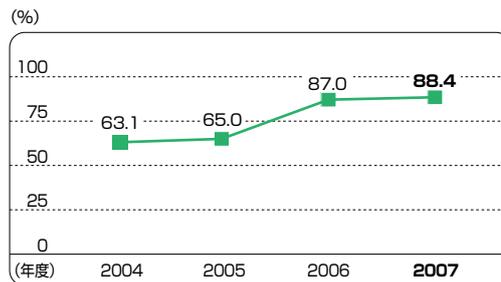
2007年度の国内全13生産事業所※8のグリーン購入率(金額ベース)は88%となりました。

また、営業および管理部門においては、2010年までにグリーン購入率80%以上という目標と定め、

社内Web購入システムの導入も検討しながら、グリーン購入を推進しています。さらに、社内管理の一元化を図るために実績集計の帳票を統一化し、グリーン購入率の把握に役立てています。

2008年度も国内全社を対象にグリーン購入率の向上に努めます。

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)



※8 国内全13生産事業所  
59ページ参照。

TOPICS 大分部品(株)での事務消耗品グリーン購入活動

大分部品(株)では、2004年度から設計部門を中心にグリーン購入に取り組んでいます。グリーン購入に対する意識が低く、実績データもほとんどない状態からのスタートでしたが、環境改善活動の一環として、グリーン購入やELV適合品に関する教育や方針管理などを進めていま

す。加えて、事務消耗品リストの作成や物品購入の調査と選定を徹底した結果、少しずつ購入率が上がっています。

今後もさらなるグリーン購入率向上のために、発注を円滑に行える仕組みづくりを進めていきます。



生産事業所ごとに設定した目標に基づき、PRTR対象物質の排出削減に取り組んでいます。

2007年度の取り組み

- PRTR対象物質を2001年度比で27%削減
- 工場:VOC排出量を2000年度比で37%削減
- 製品:原単位でのVOC揮発量のデータベース化

化学物質排出量削減の取り組み

化学物質のなかには、地球環境や生命に影響を及ぼす物質があります。このような物質に対しては、法律や業界の基準で使用禁止や制限などが定められています。

国内の生産事業所では、対象となる化学物質に対して「使用の禁止、使用量の削減、使用上での管理」に取り組んでいます。

対象7事業所※1合計の2007年度のPRTR対象物質※2使用量は、2006年度比で12.5%増加し

ましたが、2001年度比では27%削減となりました。

また、PRTR対象物質のなかには、大気に排出されるVOCも含まれています。このVOC※3排出量について、2007年度は2000年度比で30%削減を目標に掲げ、対象9事業所※4合計で37%削減を達成しました。

2008年度は、PRTR対象物質使用量に関する削減目標を策定し、削減を進めていきます。またVOC排出量については、2000年度比で30%削減を目標とし、さらなる削減を推進します。

※1 対象7事業所

裾野製作所、榛原工場、大浜工場、島田製作所、天竜工場、沼津製作所、富士工場。

※2 PRTR対象物質

化学物質の排出移動量届出制度に基づき、届出を行う際に対象となる法律で定められた354物質。

※3 VOC

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で、大気汚染の原因物質のひとつ。

※4 対象9事業所

対象7事業所および生産系子会社2社。

2007年度PRTR対象物質の排出・移動量

齋津工場、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。(t)

物質	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			
アンチモン及びその化合物	21	0	0	0	0	0	21
エチルベンゼン	1	1	0	0	0	0	0
キシレン	22	20	0	0	2	0	0
デカブロモジフェニルエーテル	6	0	0	0	0	0	6
銅水溶性塩	8	0	0	0	8	0	0
トルエン	49	44	0	0	5	0	0
鉛及びその化合物	39	0	0	0	5	0	34
ニッケル	4	0	0	0	0	0	4
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	2,834	0	0	0	0	0	2,834
合計	2,984	65	0	0	20	0	2,899

行政届出開示

単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質トン

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他の物質に変化した量

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

## 自動車用部品の VOC 排出量削減への取り組み

2005年2月、(社)日本自動車工業会は「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。

2007年度は、製品から発生するVOC削減への技術的な対応として、VOC揮発量の測定結果をもとに、原単位(メートルまたはグラムあたり)での揮発量をデータベース化しました。

2008年度は、製品として総揮発量を計算する仕組みの構築と設計段階での保証手順の確立を推進します。

した。しかし、体内に蓄積されると深刻な健康被害をもたらす恐れがあることから、近年、大きな社会問題となっています。

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たところ、12拠点での使用が確認されました。

これらの拠点のうち、2008年3月までに8拠点が対策を完了しています。残り4拠点については、環境測定の結果、現在のところ空気中への飛散はないことがわかっていますが、拠点ごとに対策方法を検討し、早急に取り組んでいく予定です。

## 土壌汚染調査

環境アセスメント※5の一環として自主的な土壌汚染調査を実施しています。2006年度までに、過去に塩素系有機溶剤を使用していた事業所を対象として土壌・地下水の調査を行いました。

2007年度は、これらの調査結果から塩素系有機溶剤が確認された事業所において、揚水井戸を設置し、地下水をくみ上げて活性炭などにより浄化処理を行っています。また、塩素系有機溶剤が確認された土壌の浄化対策の検討も進めています。

## アスベスト対策の状況

アスベスト(石綿)は、耐久性や耐熱性に優れるため、かつては建築資材などに幅広く利用されてきま

## PCBの管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル)は電気絶縁性や不燃性に優れていることから、変圧器やコンデンサーなどの電気機器の絶縁物質として、幅広く使用されてきました。しかし、その毒性が社会問題となり、1972年に行政指導によって製造・使用が禁止されました。

その後、2003年にPCB廃棄物の無害化処理事業が開始されたことを受けて、2005年に処理の対象となる高濃度PCB含有機器の早期登録を行いました。

2007年度は、愛知県豊田市と静岡県湖西市で、自治体が主催するPCB廃棄物処理の説明会が行われ、該当する中部カスタマーズセンター、鷺津工場※6が参加しました。これに基づき、2008年末から国の指導のもと処理を進めていきます。

### ※5 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、予測や評価を行う手続きを指す。

### ※6 中部カスタマーズセンター、鷺津工場

4ページ参照。

欧州指令などの環境規制に対応すべく、  
国内外の連携のもと、  
環境負荷物質の管理体制強化などを進めています。

### 2007年度の取り組み

- ELV指令への対応:切替計画に沿って鉛フリー化の推進
- REACH規則への対応:プロジェクト設置と対策の立案・展開

## RoHS 指令、ELV 指令への 対応体制構築を完了

欧州連合 (EU) では、加盟国を対象とした各種の環境規制を定めています。例えば、製品への化学物質の使用を制限する ELV 指令※1 や RoHS 指令※2、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※3、化学物質が環境にもたらすリスクを最小にすることを求める REACH 規則※4 などです。

矢崎グループは、これらの規制に積極的に対応しています。めっきに使われる六価クロムについては、三価クロムへの代替化を完了しました。六価クロムを含む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。はんだの鉛フリー化にも2004年度から自主的に取り組んでいます。

EuP 指令や 中国版 RoHS※5 については継続的に情報収集や対応準備を進めています。

また、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。データベースの情報を販売先に提供しています。

さらに、世界各国に拠点をもつ企業として、グループ全体でのグローバルな連携も欠かせません。中国、ASEAN、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ています。

#### ※1 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鉛、カドミウム、水銀、六価クロムの4物質の使用を原則禁止している。

#### ※2 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物質の使用を原則禁止している。

#### ※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指令。2005年8月に施行。

#### ※4 REACH 規則

2007年6月に施行された化学物質規制。化学物質を製造・輸入・使用する企業に対して、リスク評価とリスク管理体制の構築を求めている。

#### ※5 中国版 RoHS

中国で販売される電子情報製品を対象に、RoHS 指令と同じ6種類の有害物質の使用を原則禁止する法律。2007年3月に施行。

#### ※6 SVHC

高懸念物質。

## REACH 規則への取り組みを本格化

2007年6月に施行されたREACH規則は、「化学物質の登録、評価、認可及び制限に関する規則」であり、EU加盟国に共通に適用される法律です。

この法律では、EU市場で製造・販売する製品に含まれる化学物質を欧州化学物質庁に登録することが求められており、企業は2008年6月から12月1日までに、取り扱う化学物質に関して、予備登録を済ませる必要があります。これに対応しないと、EU域内での製品製造・販売ができなくなります。

このため矢崎グループは、「REACH対応プロジェクト」を発足。各生産事業所や営業部門、購買部門など部門ごとにワーキンググループを設け、化学物質を含む材料の特定と使用量の調査を進めました。あわせて、サプライヤーはもちろん、納入先であるお客様も含めREACH規制への対応状況を調査しました。

また、グループ全体での意識向上と情報共有を図るため、欧州、米州および日本のプロジェクト担当者がREACH規則への対応計画などについて討議する「REACHグローバル会議」を4回開催しました。国内グループでは、REACH規則に関する研修を実施し、2008年6月までに24回にわたって、全部門の部長以上と業務上必要な従業員を対象に解説しました。

今後は、2008年11月30日までに予備登録を完了し、その後登録状況の確認、SVHC※6に関する調査を行う予定です。

## LCAの仕組みに基づく開発設計を推進し、 電線業界初のエコリーフ環境ラベルを取得しました。

### 2007年度の目標

- 電線製品でのタイプⅢ環境ラベルの取得

### 2007年度の取り組みと結果

- 『EM-EEF』(エコロジーケーブル※7)でエコリーフ環境ラベル※8(タイプⅢ環境ラベル)を取得

### 電線業界初の エコリーフ環境ラベルを取得

矢崎グループでは、開発部門と設計部門でLCA(ライフサイクルアセスメント)※9の仕組みづくりを推進しています。製品のLCAを実施するにあたっては、各製品に適した算出方法と評価の仕組みを「LCA評価プロセス検討会」が検討し、開発拠点で定期的にLCAの仕組みづくりと試行を実施しながら、LCA算出ツールを作成。これによって、従来のLCA算出方法よりも簡便に評価できるようになりました。

こうしたLCAの仕組みを活用し、矢崎グループは2008年4月に『EM-EEF』(エコロジーケーブル)で電線業界初のエコリーフ環境ラベル(タイプⅢ環境ラベル)を取得しました。今回取得したエコリーフ環境ラベルは、(社)産業環境管理協会(JEMAI)が運営す

る認証制度によるものです。

今回の取得は電線業界初の事例だったことから、「電線・ケーブル」のLCA評価の基準となる製品分類別基準(PSC)を制定する必要があり、矢崎グループからPSCの制定を提案しました。

ラベルの取得にあたっては、製品の製造自体にかかわるエネルギー(電気・ガス・水)の調査はもとより、電灯、冷暖房などの付帯設備のエネルギー概算、リサイクルにかかわる物流データなど、多くの関連データを集計してLCA報告書を作成しました。

こうして認証を受けたエコリーフ環境ラベルは、矢崎グループの環境配慮への姿勢を示すものであり、グループ生産事業所におけるLCA評価、環境管理の意識高揚・定着に向けて積極的に活用していく考えです。取得したエコリーフ環境ラベルは、EM-EEFの包装フィルム上に表示しています(左下写真)。

#### ※7 エコロジーケーブル

被覆材をポリエチレン系に統一しているためリサイクル性に優れており、また塩素などのハロゲン物質を含まないため燃焼時に有毒なハロゲンガスを発生しない電線ケーブル。

#### ※8 エコリーフ環境ラベル

製品ライフサイクル全体の定量的な環境影響データを開示する環境ラベルのこと。第三者機関による検証を受けた後に登録・公開される。

#### ※9 LCA(ライフサイクルアセスメント)

原材料の採掘から、資材の購入、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。



シュリンクフィルムにエコリーフラベルを表示



エコリーフ環境ラベルの登録証

環境負荷物質の削減や省エネルギーなどに寄与する技術・製品の開発に取り組んでいます。

2007年度の目標

- 全開発テーマの環境配慮型製品評価の実施
- 環境配慮型製品申請(認定)を50%以上

2007年度の取り組みと結果

- めっき層中の環境負荷物質分析技術の開発
- ジャンクションブロックの軽量化・鉛フリー化
- 鉛フリーの無線式ガス漏れ警報連動遮断システムの開発
- 木質ペレット焚冷暖房システムの開発
- 光スプライスユニットの小型化

環境配慮型製品事例①矢崎技術研究所  
めっき層中の  
環境負荷物質分析技術を開発

ELV指令※1やRoHS指令※2などの欧州環境規制では、めっき層における環境負荷物質の分析手法について、各層を別々に分析することが求められています。従来の分析方法では、膜厚(まくあつ)などによって層ごとの分離が難しい場合などがありましたが、その場合でも各めっき層を選択的に分離して分析できる新しい技術が必要とされていました。

矢崎グループは、この要求に応える分析技術の開発に2006年から取り組み、各層を分離させる「めっき剥離剤」や、低濃度の鉛の分析時でも安定性を保つ「分子認識ゲル」などを用いた独自のアプローチによって、4つの特許技術の開発に成功しました。

さらに、これらの新技術をもとに、複雑形状の小型部品にも対応が可能(試料量が10mg程度以上あれば分析可能)で、安定性と精度の高い分析技術を確立。めっき層に関する環境保全への取り組みを支えています。

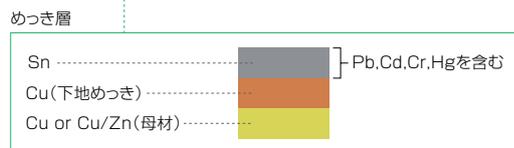
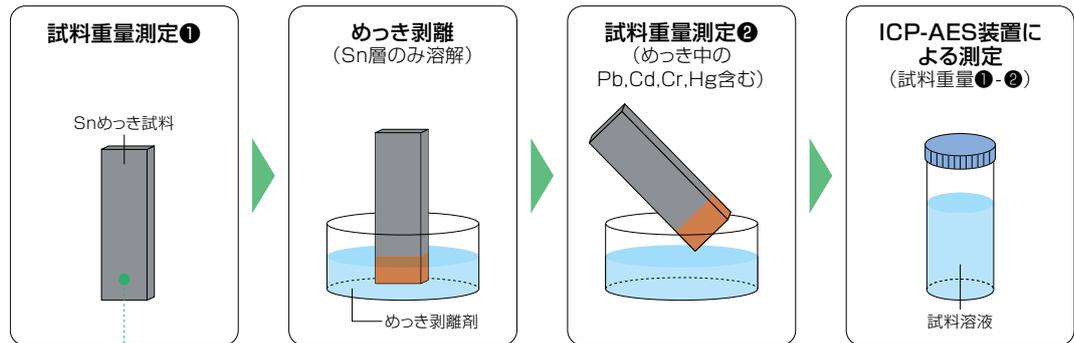
※1  
ELV指令

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鉛、カドミウム、水銀、六価クロムの4物質の使用を原則禁止している。

※2  
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物質の使用を原則禁止している。

めっき層中の環境負荷物質分析



※ 図中の元素記号  
Sn:すず Cu:銅 Pb:鉛 Cd:カドミウム Cr:クロム  
Hg:水銀 Zn:亜鉛

### 環境配慮型製品事例②自動車機器部門 室内ジャンクションブロックの軽量化と はんだの鉛フリー化を実現

矢崎グループでは、自動車用ワイヤーハーネスの重要な構成部品のひとつである室内ジャンクションブロック※3について、低燃費化に貢献するための軽量化・高密度化と、環境対策としてはんだの鉛フリー化を実現しました。

軽量化・高密度化については、基板上での熱の分散性を向上させるメタルコア基板を採用したことで、配索パターンの細線化と配索スペースの効率的な使用が可能となり、自社従来製品と比べて収容回路ポリウムを35%アップさせました。

一方、はんだの鉛フリー化については、「メタルコア基板ははんだ時の熱が基板に奪われやすくなる」という課題にプロジェクトを結成して取り組み、新たなはんだ付け技術を開発することで解決しました。



収容回路ポリウムを35%アップさせたジャンクションブロック

### 環境配慮型製品事例③環境エネルギー機器部門 鉛フリーの無線式ガス漏れ 警報連動遮断システムを開発

これまで、一般的なガス漏れ警報連動遮断システムは有線方式であったため、ガスメーターとガス漏れ警報器を接続するには家の壁に穴を開ける必要がありました。そこで、室内の美観を損なわない無線式のガス漏れ警報連動遮断システムを開発しました。

同システムは、環境保全の側面から、各機器に使用するネジのクロメート処理を六価クロムから三価クロムに変更し、ガス機器開発センターでは初の試みとなる部品・はんだの鉛フリー化も実現しています。

また、送信機を小型・軽量化したほか、無線区間の異常検出や部品故障検知などの故障検知機能に重点を置き、「無線が送信できない」などの重大な故障は100%検出して報知できるようにしました。

### 環境配慮型製品事例④環境エネルギー機器部門 木質ペレットを燃料にした 業務用冷暖房システムを開発

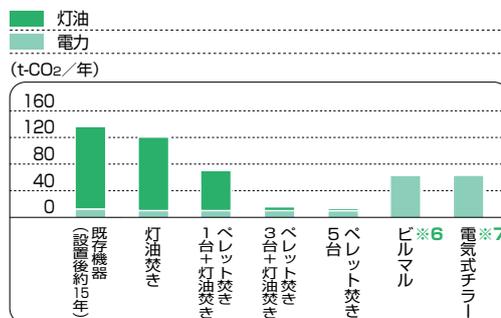
現在、3つの自治体と共同で、間伐材などを木質ペレットに加工し、燃料として有効活用する『木質バイオマス地域循環モデル事業』を推進しています。木質ペレット燃料はカーボンニュートラル※4であり、冷暖房の燃料に使用することで大幅なCO<sub>2</sub>排出量削減を可能にします。

環境システム開発センターでは、この木質ペレットを燃料とする『木質ペレット焚アロエース』の開発に2006年から取り組んでいます。木質ペレット焚アロエースが普及すれば、木質ペレット燃料の継続的な需要が見込めるほか、ランニングコストの抑制にも寄与します。



Y-TOWNに設置された「木質ペレット焚アロエース」

### 冷暖房熱源機の種類とCO<sub>2</sub>排出量試算※5



### 環境配慮型製品事例⑤電線部門 光スライスユニットを 小型化・高密度化し組立時間も短縮

光スライスユニットは、ビルやマンションの主配線盤(19インチラックなど)に設置され、建物外部と内部の光ファイバの接続と回線切り替えを行うユニットです。

光アダプタの固定方法を工夫することで、製品の高さで33%の小型化と、25%の組立時間短縮を実現しました。

#### ※3 ジャンクションブロック

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。

#### ※4 カーボンニュートラル

生物由来の燃料(バイオマス)の使用は、大気中のCO<sub>2</sub>の増減に影響を与えないという考え方のこと。

#### ※5 試算条件

建物用途:事務所  
面積:4,300m<sup>2</sup>  
冷房負荷:530kW  
空調運転時間:8~20時  
空調衛生工学会  
CASCADE3.1負荷パターン  
CO<sub>2</sub>排出係数:  
電力 0.381kg-CO<sub>2</sub>/kW  
灯油 2.49kg-CO<sub>2</sub>/ℓ

#### ※6 ビルマル

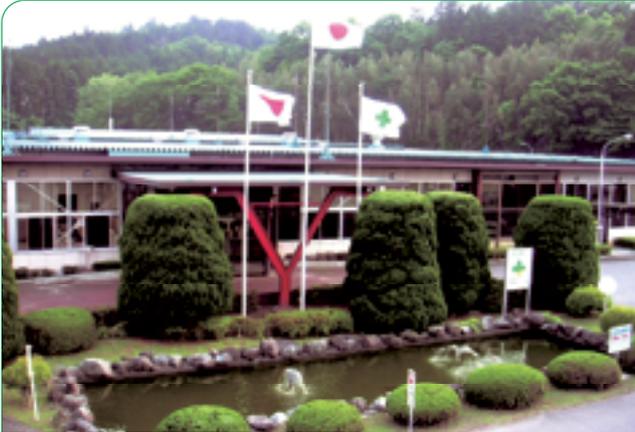
ビル用マルチタイプ電気式ヒートポンプエアコン。

#### ※7 電気式チラー

電気式空調用冷水発生機。



# 合理化と安全・環境の意識を共有するため、見える化とコミュニケーションを加速させています。



## ワイヤーハーネスの専門工場 矢崎部品(株) 栃木工場

設立 1973年  
 事業内容 ワイヤーハーネス生産  
 所在地 栃木県那須烏山市月次500  
 敷地面積 31,814m<sup>2</sup>  
 建物面積 10,232m<sup>2</sup>  
 従業員数 978名(子会社含む)

栃木県那須烏山市:南那須町と烏山町が合併し、2005年に誕生。那珂川県立自然公園をはじめ、豊かな自然景観を有する。産業は第3次産業の比率が高まりつつある。

### 環境方針

私達は、矢崎地球環境憲章に基づき、環境と調和した生産をとおり、自然のいとなみを尊重し豊かな地域社会・環境の実現に貢献します。これを実現するため、次のことを行います。

- 1) ワイヤーハーネスの製品の開発、設計、生産、物流を通じ、省資源・廃棄物の削減を行い、環境の維持・向上に努める。
- 2) 定常時及び事故などの緊急事態においても、地域社会に迷惑をかける環境に配慮した適切な行動を行い、環境汚染の予防を図る。
- 3) 事業活動に係わる環境関連の法令及び協定などを、遵守する。
- 4) 環境目的・目標を定め、その実現を図り、定期的に見直しを行い環境管理システムの継続的改善を推進する。
- 5) 全従業員が環境方針を認識し、全員参加で活動する。

### 生き残りをかけて取り組むコスト競争力強化。 安全・環境はその大前提

栃木工場は、国内全13生産事業所のなかではいちばん東にあり、青森、新潟、福島に生産子会社をもつ自動車用ワイヤーハーネスの生産拠点です。主なお客様は本田技研工業様ですが、当工場は単に生産をするだけでなく、本田技研工業様向けの当社の全製品についてグローバルな統括、管理の役割も果たしています。

現在、栃木工場が全工場をあげて取り組んでいるのが、工法や生産手順の工夫による徹底した合理化です。その目的は、CO<sub>2</sub>排出量の削減をはじめとする

環境負荷低減、そしてもうひとつは、地域での雇用を維持するために、海外生産に負けない生産コストを実現することです。この合理化の必要

性を全従業員に理解してもらうために、2007年度には工場内に、仕事場と展示スペースを兼ねた「生き残りロード」を設置しました。

これは、合理化のためのいろいろなプロジェクトの仕事場を通路に沿って展示ブース状に構成することで、誰でも見ることができ、そして参画できるようにしたものです。プロジェクトのメンバーにとっては、常に見られていることでよい緊張感を保てるうえ、責任感とモチベーションの向上にもつながります。

とくに「安全・環境」についての情報は、活動の大前提として重視しており、常に最新の情報をイントラネットで公開するとともに、このロードの入り口に掲示することで、毎日全員がまずこれを見てから仕事を始めるようにしました。以上のように「誰もが見ることができ、誰が見てもわかる」情報公開に努めています。



工場内に設けた生き残りロード



矢崎部品(株) 栃木工場  
工場長

長田 寛一朗

## 従業員とのつながり、地域とのつながり、取引先とのつながりを大切に

「ワイヤーハーネスは、言葉ではなく心でつくるもの」、これは私のかつての上司の言葉です。栃木工場では、従業員・地域社会・お取引先との心のつながりを何よりも大切にしています。それは私自身の長年の海外勤務体験で得た信念でもあります。先ほど紹介した「生き残りロード」も「この地の雇用を守りたい」という私の思いを目に見えるかたちにしたものです。

また、2007年度から従業員のご家族に向けた『環境報告書』を発行したり、従業員の誕生会を開催したりと、従業員とご家族からのご意見をいただく機会を少しでも増やすことを常に意識しています。コミュニケーションといえば、お取引先には部長以上が最低でも毎月1回以上は訪問していますし、2007年12月には地域やお取引先の方々をお招きし、栃木工場として初めてのステークホルダーミーティングを開催しました。これらの取り組みの結果、お取引先や地域の方々からも「栃木工場がどんな工場で何を目指しているのかよくわかった」という声や、さまざまなご意見などがたくさん寄せられるようになり、毎日これらをもとにしたさまざまな改善が生まれています。



全従業員が自分たちの責任を宣誓書にして公表



家庭向け環境報告書

## 物流の改善で、消費燃料を大幅に削減

栃木工場は他県に生産子会社があるうえ、納入先が西日本にまで及んでおり、物流に要するエネルギー量はたいへん大きなものとなります。そのため、①物流経路の最適化、②物流拠点での作業の見直し、③積載効率アップを3本柱として、改善に取り組みました。この結果、とくに物流経路の最適化では大きな成果があり、1日当たり、トラック3便、輸送距離1,387km、燃料354ℓの削減ができ、それぞれの指標で大幅な改善を実現しました。

また、生産子会社の新潟部品(株)では、三条工場、安田工場へ

トラック2台が往復していた定期便を、1台での巡回集荷(ミルクラン)方式に変更したことで、1日当たり走行距離82km、燃料約14ℓの削減効果を得ることができました。これも関係者全員が目標を共有し、力を合わせることができた結果だと考えています。

## C O L U M N

### 電線端材の削減と有効利用を促進し、環境への貢献と利益の向上の両立を目指しています。

ワイヤーハーネス製造では、工法上、電線の端材がロスとして発生することは避けられません。しかしその発生量の削減と発生した端材の有効活用は可能です。しかも電線は貴重な銅資源ですから、きちんと分別すれば、より高価な値段で引き取ってもらうこともできるのです。以下に、栃木工場における、この端材対策をご紹介します。



栃木工場 製造部 生産チーム 大森 秀一

電線に装着する端子サイズが変わるたびに「試し打ち」のための電線が、端材の多数を占めています。そこで、対象として少しでも「短く、少なく」する方針を作業員全員に周知しました。この結果、端材の発生が削減できたうえ、段取り時間の短縮など生産性の向上という効果まで得られました。

それでも発生した端材は、リサイクル業者に回収してもらうのですが、電線だけの純銅の状態と、スズなどのめっき処理がされた端子材が付着した状態のものとは、引き取り価格が大きく違います。ただ、300kgの電線に小さな端子がひとつ入っているだけでも純銅とは扱われないぐらいその基準は厳しく、分別を徹底することは容易なことではありません。やはり、作業員の意識を変えることが大事と考え、作業員全員でリサイクル業者を訪問、作業工程を前に、分別の程度により引き取り価格が変わることを理解してもらいました。その上で栃木工場の工程の壁に良品率の推移を貼り出したところ、分別率が格段に上がりました。目的を理解することの重要性和「見える化」の効果も、改めて実感しているところです。

このようにして、環境への取り組みと利益を両立させながら、当工場が生き残るための最大のテーマである、コスト競争力の強化に全力で取り組んでいる最中です。



従業員への意識づけのため、電線ロス削減と端材リサイクルの方針と成果を掲示



# 高精度・高品位なワイヤーハーネス生産工場として、 温暖化防止と廃棄物の削減に多方面から取り組んでいます。



## ワイヤーハーネスの専門工場 矢崎部品(株)新見工場

設立 1974年  
 事業内容 ワイヤーハーネス生産  
 所在地 岡山県新見市西方2117-1  
 敷地面積 54,030m<sup>2</sup>  
 建物面積 12,717m<sup>2</sup>  
 従業員数 723名

岡山県新見市:新見市、大佐町、神郷町、哲多町、哲西町が合併し、2005年3月に生まれた人口約3万6,000人の町。大粒の種なしブドウ・ニューピオーネ、刃物が名産。

### 環境方針

私たちは、矢崎地球環境憲章に基づき、自然環境との調和及び地域社会との共存を大切に、環境保全活動を推進することで、下記事項を定める。

1. 事業活動を通じ、環境負荷物質を低減する次の活動を推進する。
  - (1) 廃棄物の削減
    - ゼロエミッションの推進。
    - 廃棄物の適切な回収によるリサイクル化の推進。
  - (2) 地球温暖化対策
    - エネルギーの効率的使用による二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)排出量の削減。
2. 環境マネジメントシステムの継続的改善を推進し、汚染の予防に努める。
3. 環境関連の法規制及びその他の要求事項を順守する。
4. 環境目的・目標を定めてその実現を図り、適宜に見直しを行う。
5. 当組織で働く全ての人に環境方針を周知し、全員参加の活動を行う。
6. 矢崎地球環境憲章及び新見工場環境方針は、必要に応じ公表する。

### 地域をリードし、地域に貢献する工場として

新見工場は、国内全13生産事業所のなかで最も西に位置し、子会社である岡山部品(株)、山口部品(株)、東四国部品(株)、南四国部品(株)とともに、西日本におけるワイヤーハーネスの生産拠点となっています。環境保全活動を推進する上でも、これら4つの子会社との連携が重要だと考え、ISO14001認証も4社を含む組織として取得し、環境マネジメントシステムを構築・運用しています。

また、従業員の95%が地元出身者というのも、他工場では見られない特徴のひとつです。現在も、新入社員のほとんどが地元採用で、地域の雇用創出にも大きく貢献しています。こうした従業員



矢崎部品(株)新見工場  
工場長

吉富 清志

構成ゆえに、新見工場では「地域社会への貢献」をとくに重視しています。新見工場は、新見市においてトップクラスの規模を誇る工場であり、環境保全活動においても地域をリードすべく、省エネルギーや廃棄物削減、地域環境の保全に取り組んでいます。

### 日常業務における小さな工夫の積み重ねにより、 CO<sub>2</sub>排出量を前年度比6%削減

生産活動にともなうCO<sub>2</sub>排出量削減にあたっては、生産設備や付帯設備を省エネルギータイプのものに切り替えるなどの取り組みを進めてきました。今後、さらなる削減を実現するには、オフィスでの省エネルギー、とくに電気と灯油の使用をいかに減らしていくかが課題となります。

電気については、昼休みや休憩時の消灯に加え、個々の照明にスイッチを付けて小まめに消灯できるようにし、不必要な照明を徹底的に削減しています。また、スキャナーやコピー、プリンタ、プロッタ(図面データを出力する装置)などの事務機器の待機電力を削減するために、当番制で17時以降は電源を切り、残業などで使用する場合は使用者が責任をもってスイッチをオン・オフするというルールを定めました。さらにパソコンについても、未使用時の電力削減のため、一定時間使用しないとモニタの電源が切れる



個々の照明にスイッチを付け、小まめな消灯を可能に

よう設定すべく、設定マニュアルを作成して全従業員に配布しています。

また、灯油については、冷暖房での使用が中心のため、暖房、冷房の設定温度を見直すとともに、効率の悪い旧式の冷暖房機を撤去するなどの対策を講じました。

こうした小まめな工夫の積み重ねによって、2007年度のCO<sub>2</sub>排出量は2,224トンとなり、目標を約6%上回る事ができました。

### 設計図の要・不要を徹底的に洗い出し、紙の使用量を3年間で38%削減

新見工場では、2005～2009年度までの5年間で、紙使用量を30%(6%/年)削減する目標を立てています。なかでも生産設計部は、子会社や製造部門向けに設計図を発行する際に大量の紙を使用し、工場全体の紙使用量の約13.6%を占めていることから、2005年度から設計図発行部数の削減活動を行っています。

同部が発行する設計図面は、定型紙やロール紙などサイズがまちまちですが、2004年度の紙使用枚数(A4換算)は月平均約40万枚にのぼりました。そこで、従来は工務部からの要請に応じて発行していた設計図について、子会社や製造部門へのアンケートとヒアリングにより、発行の必要度合いを徹底的に調査しました。この調査によって、「必ずしも必要ではない」と確認できたものについては、随時依頼書を出してもらってから設計図を発行する仕組みに変更しました。さらに、職制への働きかけによって、全従業員に紙使用削減への意識の浸透を図りました。

こうした活動の結果、2005～2007年度の3年間で、紙使用量38%の削減を達成、2007年度の月平均使用枚数は24.6万枚になりました。また、新見工場全体の紙使用量も、3年間で26.9%削減しました。

今後は、図面をデータベース化した「図面管理システム」を有効に活用するなどペーパーレス化を推進し、設計図の用途・種類に応じて、削減対策を講じていく予定です。



紙使用量の削減に取り組む生産設計部 第二設計チーム

### 地域密着型の工場として さまざまなコミュニケーション活動を推進

新見工場では、地域への社会貢献活動を積極的に行っており、地域密着型の工場として、普段から地元の人たちとの交流を大切に、信頼関係の構築・維持に努めています。例えば、地元中学生の職場体験学習の受け入れや、新見市の城山公園で行われる「グリーン作戦」への参加、「矢崎杯小学生ソフトボール大会」の開催など行っています。

こうした活動を通じて、地域の方々との信頼関係を確かなものにし、地域と共生する工場であり続けたいと考えています。



児童の育成を目的とした「矢崎杯 小学生ソフトボール大会」

## C O L U M N

### 廃棄物の削減に向け、電線のロス削減とリサイクルに取り組んでいます。

ワイヤーハーネスの製造過程では、電線の両端に端子を取り付ける必要があります。電線の仕上がり寸法や端子圧着時の圧着規格に収めるため、製造指示書が変わった場合そのつど試し打ち・調整が必要になります。この試し打ちで発生するロスを減らすために、試し線の



電線のロス削減・リサイクルに取り組む第一製造チームの

西田 浩幸 堀口 健一郎

見直しを行い、線長を200mmから150mmにし、本数を制限することにより、従来のロスを約10%削減することができました。

また、ロスで発生した端子付電線はリサイクルしますが、端子がついた状態のままではリサイクルすることができないため、電線部分と端子とに分別する必要があります。この際、従来は手作業で端子部分を切断・分別していたため、時間がかかり効率がよくありませんでした。そこで、端子付電線をセットしただけで端子を切り落とすことができる設備をつくり、業務効率の改善を図りました。

今後は、本方策の効果を検証した上で、全国の生産事業所に横展開を図りたいと考えています。



端子付電線



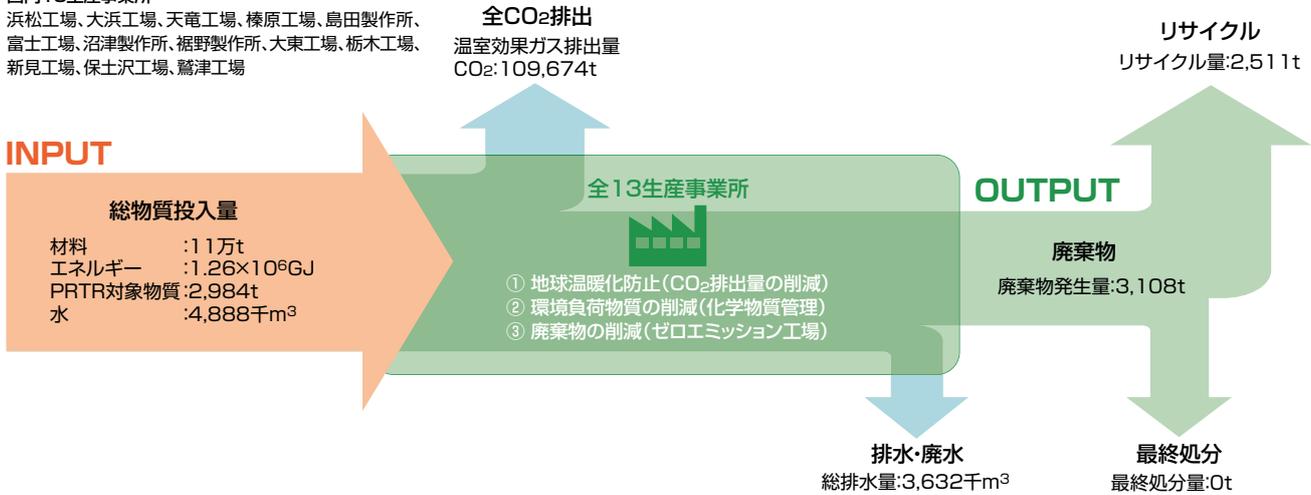
端子切断機

# 国内生産事業所の環境パフォーマンスデータ

## ●2007年度全13生産事業所の資源投入量と総排出量

国内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	適用外	150	95	474,686
	ボイラー-4t				77	64,684
ばいじん	ボイラー-3t	0.10	適用外	0.10	0.01未満	—
	ボイラー-4t				0.01未満	—

単位: NOx—ppm、ばいじん—g/Nm<sup>3</sup>、総量—g/年  
※ボイラーは静岡県条例の適用なし、浜松市条例は法と同等

### ●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	なし	5.8~8.6	8.1	6.4	7.3
BOD	160(120)	25(20)	20	6.4	1.1	3.6
COD	160(120)	なし	20	19.4	9.7	15.1
SS	200(150)	50(40)	35	25	2	9.3
鉱物油	5	5	3	1未満	1未満	1未満
動植物油	30	30	30	0.05未満	0.05未満	0.05未満
銅	3	1	1	0.09	0.05未満	0.06未満
フッ素	8	なし	8	2	2	2
亜鉛	2	1	1	0.96	0.05未満	0.2未満
溶解性鉄	10	なし	1	0.2	0.1未満	0.15未満
溶解性マンガン	10	なし	8	0.1未満	0.1未満	0.1未満
全窒素	120(60)	なし	120(60)	46.3	46.3	46.3
全リン	16(8)	なし	16(8)	3.99	3.99	3.99
鉛	0.1	なし	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  
※天竜川上乗せ基準

### ●PRTR対象物質

該当する物質の取扱はありません。

## 大浜工場

所在地/静岡県掛川市国包 1360

主要製造品/ 自動車用集中回路ボックス

### ●大気 (大気汚染防止法、県条例)

大気に関する特定施設がないため、規制対象外です。

### ●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	7.8	7.4	7.6
BOD	160(20)	25(20)	15	4.7	1.0未満	3.5
COD	160(20)	25(20)	(15)	5.5	2.2	3.7
SS	200(150)	50(40)	25	5.0未満	5.0未満	5.0未満
鉱物油	5	3	2	1.0未満	1.0未満	1.0未満
銅	3	1	0.8	1.0未満	1.0未満	1.0未満
フッ素	15	15	0.6	0.1未満	0.1未満	0.1未満
亜鉛	2	1	0.8	0.05未満	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	10	10	7	0.1未満	0.1	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			除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分		
トルエン	17,001	16,262	—	—	739	—
ニッケル	4,050	—	—	—	0	4,050
鉛	984	—	—	—	0	984

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他の物質に変化した量  
消費量:反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

## 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		
NOx	アルミ溶解炉	180	180	180	3未満	—
ばいじん		0.2	0.2	0.2	0.001未満	—
SOx		0.672	0.672	0.672	0.006未満	—
塩化水素濃度		80	80	80	1.3	—
塩素濃度		30	30	30	0.7	—
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

※アルミ溶解炉は大気汚染防止法の対象設備ではありません

### ●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	7.7	7.9
BOD	160(120)	25(20)	15	1.8	1.0未満	1.3
COD	160(120)	25(20)	15	2.1	1.0未満	1.4
SS	200(150)	50(40)	30	5.0未満	5.0未満	5.0未満
鉱物油	5	5	3	2.5未満	2.5未満	2.5未満
動植物油	30	30	3	2.5未満	2.5未満	2.5未満
フッ素	8	8	8	0.4	0.2	0.3
亜鉛	2	2	1	0.16	0.05未満	0.13
溶解性鉄	10	10	8	0.1未満	0.1未満	0.1未満
溶解性マンガン	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
ジクロロメタン	0.2	0.2	0.2	0.002未満	0.002未満	0.002未満
四塩化炭素	0.02	0.02	0.02	0.0002未満	0.0002未満	0.0002未満
セレン	0.1	0.1	0.1	0.01未満	0.01未満	0.01未満

単位:pHを除きmg/L

pH:水素イオン濃度、BOD:生物学的酸素要求量

COD:化学的酸素要求量、SS:水中の懸濁物質濃度

( )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			
キシレン	14,989	14,695	—	—	294	—	—
トルエン	10,582	10,374	—	—	208	—	—

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他の物質に変化した量

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

## 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	150	100	77	985
	ボイラー(CH-1-2)	150	150	100	64	886
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	6.4	6.9
BOD	160(120)	25(20)	10	2.6	0.5	1.07
COD	160(120)	25(20)	15	14	4	6.51
SS	200(150)	50(40)	20	1.8	ND*	1.33
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未満	0.05未満	0.05未満
フッ素	8	8	4	0.2未満	0.2未満	0.2未満
亜鉛	2	2	1.5	0.05未満	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	10	10	5	0.1未満	0.1未満	0.1未満
溶解性マンガン	10	10	5	0.1未満	0.1未満	0.1未満
全窒素	120(60)	120(60)	30	4.1	4.1	4.1
全リン	16(8)	16(8)	6	0.2	0.2	0.2
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

※ND:検出下限値未満

### ●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	4,916	4,016	—	—	900	—	—
鉛	4,619	—	—	—	4,165	—	454

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他の物質に変化した量

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

# 国内生産事業所の環境パフォーマンスデータ

## 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

### ●大気(大気汚染防止法、県条例)

大気に関する特定施設がないため、規制対象外です。

### ●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	7.9	6.8	7.3
BOD	160(120)	25(20)	15(10)	8.1	0.5未満	2.6
SS	200(150)	60(40)	30(20)	13	1.0未満	2.8
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	0.2	0.05未満	0.05未満
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	1,456	1,311	—	—	146	—	—
キシレン	3,650	3,285	—	—	365	—	—
銅水溶性塩	7,568	—	—	—	7,568	—	—
トルエン	6,647	5,983	—	—	665	—	—
鉛及びその化合物	4,214	—	—	—	570	—	3,644

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他の物質に変化した量  
消費量:反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

## 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	29	3,680
SOx		8	8	8	0.08	568.93
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	8.5	7.8	8.03
BOD	160(120)	25(20)	15	6	0.5未満	1.64
COD	160(120)	160(120)	15	5.2	0.5未満	1.61
SS	200(150)	50(40)	30	12	1未満	1.89
鉱物油	5	5	3	0.5未満	0.5未満	0.5未満
銅	3	1	0.5	0.14	0.001	0.038
鉛	0.1	0.1	0.08	0.086	0.001未満	0.014
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 廃棄物	除去 処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分			
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1,830,000	0	0	0	0	0	1,830,000

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他の物質に変化した量  
消費量:反応により他の物質に変化した量、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

## 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

### ●大気(大気汚染防止法、県条例)

大気に関する特定施設が休止のため、規制対象外です。

### ●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	7.53
BOD	160(120)	25(20)	10(3)	2	0	1.11
SS	160(120)	25(20)	10(3)	3	0	0.94
鉱物油	5	5	3.0	0	0	0
銅	3	1	0.3	0.12	0.001	0.033

単位:pHを除きmg/L  
 pH:水素イオン濃度、BOD:生物学的酸素要求量  
 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			
アンチモン及びその化合物	4,249	0	0	0	0	0	4,249
キシレン	389	346	0	0	43	0	0
トルエン	1,515	1,348	0	0	167	0	0
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1,002,752	0	0	0	0	0	1,002,752

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他の物質に変化した量  
 消費量:反応により他の物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

以下の生産事業所については、大気、水、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ありませんので記載していません。

## 鷺津工場

所在地 / 静岡県湖西市鷺津 1424

主要製造品 / ワイヤーハーネス

## 大東工場

所在地 / 静岡県掛川市大坂 653-2

主要製造品 / ワイヤーハーネス

## 栃木工場

所在地 / 栃木県那須烏山市月次 500

主要製造品 / ワイヤーハーネス

## 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

### ●大気(大気汚染防止法、県条例)

大気に関する特定施設がないため、規制対象外です。

### ●水質(水質汚濁防止法、県条例)

水質に関する特定施設がないため、規制対象外です。

### ●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	8,213	5,587	0	0	2,599	0	27.74
キシレン	2,675	1,864	0	0	800	0	11.05
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	2,222	0	0	0	0	0	2,222
三酸化アンチモン	16,468	0	0	0	0	0	16,468
デカブロモジフェニルエーテル	5,528	0	0	0	0	0	5,528
鉛及びその化合物	29,100	0	0	0	0	0	29,100

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他の物質に変化した量  
 消費量:反応により他の物質に変化したり、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

## 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

## 新見工場

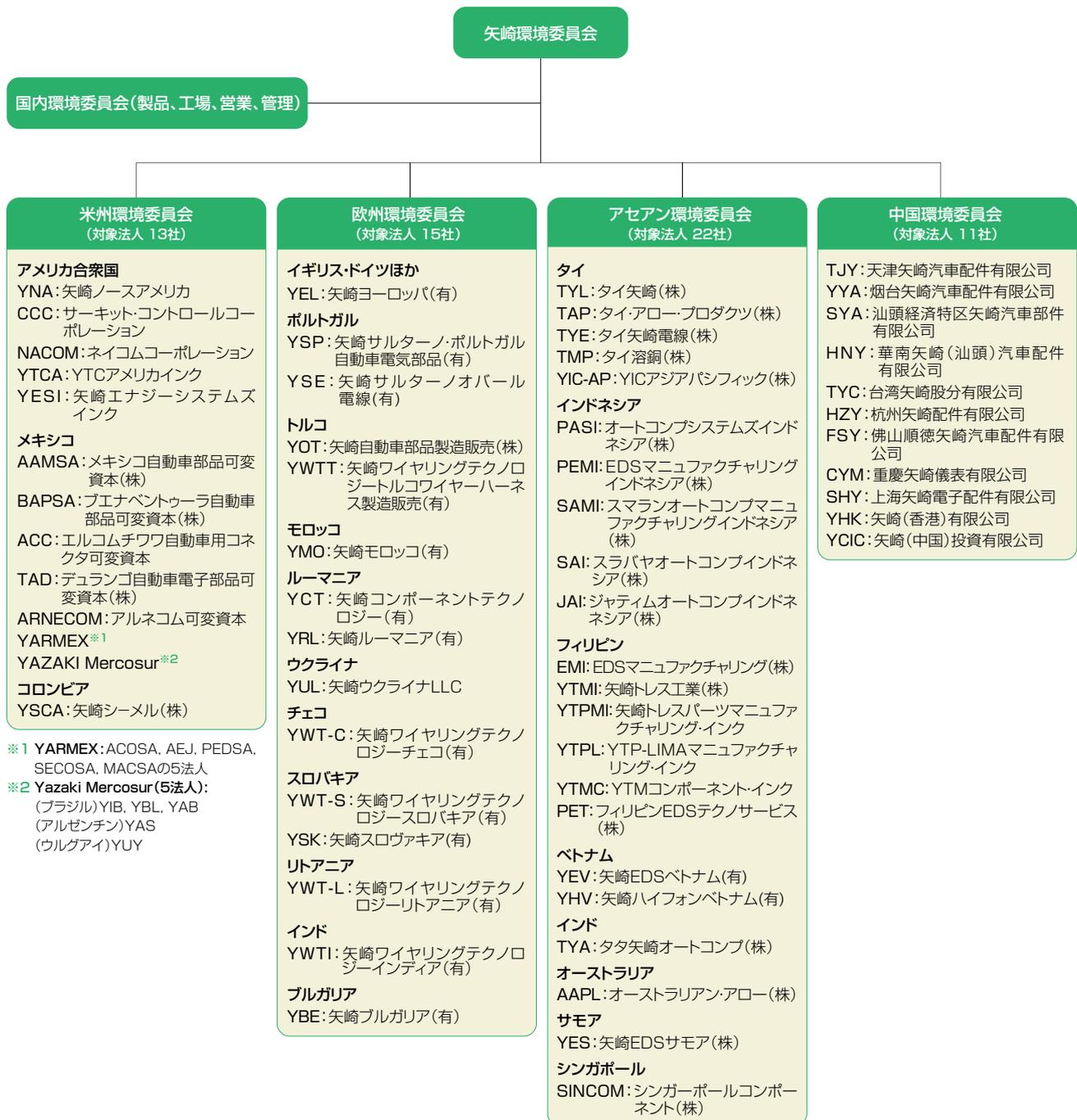
所在地 / 岡山県新見市西方 2117-1

主要製造品 / ワイヤーハーネス

## グローバル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地域に区分し、地域ごとの環境委員会を設置しています。それぞれの環境委員会では、『矢崎環境取り組みプラン』（37-38ページ参照）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し、環境保全活動を推進しています。

また、日本の環境委員会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。



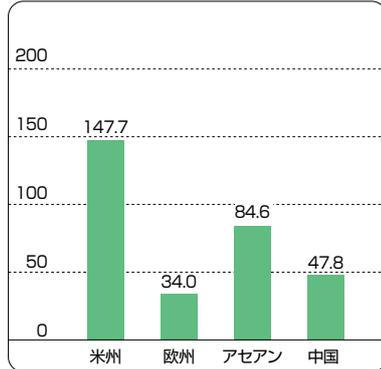
# 2007年度グローバル環境パフォーマンスデータ

データ期間:2007年1月~2007年12月

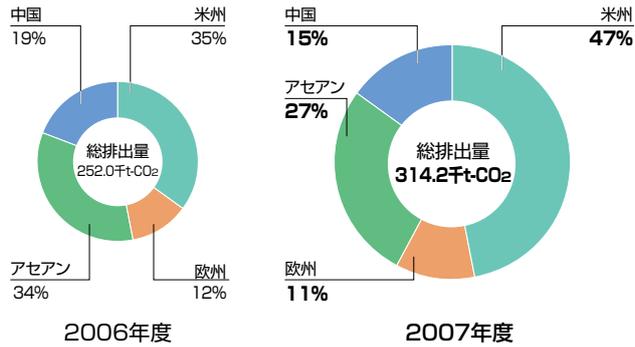
データ範囲:各地域の環境委員会メンバー (中国 11・アセアン 15・米州 13・欧州 15法人)

## ●2007年度CO<sub>2</sub>排出量※1

(千t-CO<sub>2</sub>)



## ●CO<sub>2</sub>排出量地域別比率



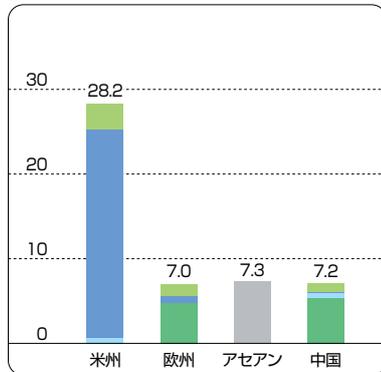
※1

米州・欧州は各国の換算係数を採用。アセアン・中国は日本と同様。

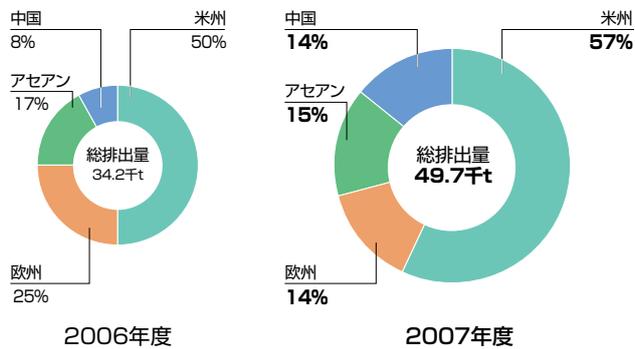
## ●2007年度総排出物量※2

埋立処分量  
再利用量  
焼却量  
有価物量

(千t)



## ●総排出物量地域別比率

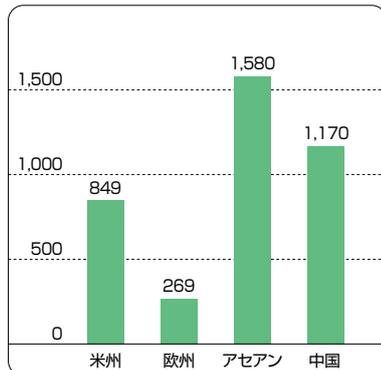


※2

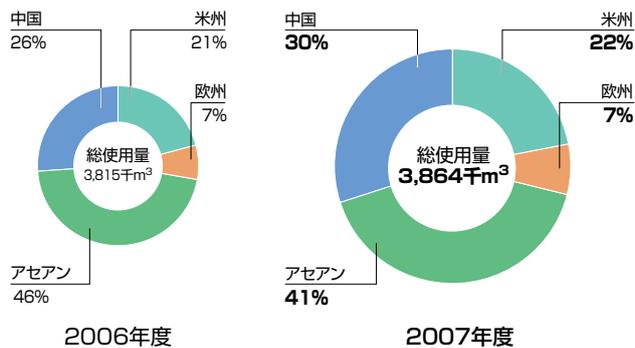
アセアンの総排出物量内訳は集計中。

## ●2007年度水使用量

(千m<sup>3</sup>)



## ●水使用量地域別比率



# 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年度は島田事業所で開催

矢崎グループでは、2004年度にさまざまなステークホルダーからのご意見をいただくための場を、『社会環境報告書を読む会』としてスタートしました。翌年からは『ステークホルダー・ミーティング』へと名称を変更し、環境取り組みや人材育成などをご紹介するとともに、より幅広いご意見をいただき、取り組みの参考としています。

2007年3月には、静岡県島田市にある矢崎計器(株)島田事業所で3回目のステークホルダー・ミーティングを開催、近隣地域の方々、教育機関をはじめ、お客様、取引先、行政機関、環境NGO、NPOの方など計10名にご参加いただきました。

### ご意見の反映方法(いずれも2007年)

4月: グループ運営会議での報告

6月: ご意見の内容を考慮した項目を、翌年の環境取り組みプランへ追加

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』に開催当日の様子やご意見への対応結果を掲載

## 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: 2007年3月16日(金) 場所: 矢崎計器(株) 島田事業所

参加者: お客様、取引先、行政機関、教育機関、近隣住民、環境NPO、近隣企業 計10名

- 生産事業所と地域とのコミュニケーションの機会を増やしてほしい
- 非正規社員に対するコンプライアンスをどのように徹底していくかが課題
- 環境行動宣言(HOPE)に情報を提供
- 生産事業所工程内に更新情報がない、掲示物が多い
- 女性がより活躍できるような会社になることを期待

## ご意見を受けて開始・改善した取り組み

- 事業所が主催するステークホルダー・ミーティングを最低年1回実施と継続
  - 2007年度は全13生産事業所とY-CITYで実施
  - 島田事業所実績:2007年8月31日地元自治会を招いた『ステークホルダー・ミーティング』
  - 2007年9月30日『矢崎ふれあいフェスタ』(1,500名来場)
- 派遣社員、パート、アルバイトを含めた全従業員を対象に『矢崎グループ行動基準ハンドブック』を配布
- 国内全13生産事業所およびY-CITYが環境行動宣言(HOPE)へ参加
- 掲示物は、確実な内容更新とわかりやすい表現を、事業所内に周知
- 女性にとって働きやすい職場を目指し、人事部に「男女共同参画推進チーム」を設立  
また、等級別研修の対象層を引き下げ、より多くの女性の参加を実現し早期からWLB(ワーク・ライフ・バランス)などについて考える機会を拡大

## 第三者意見



日本福祉大学 国際福祉開発学部教授  
「なごや環境大学」実行委員会常任幹事  
環境省中部環境パートナーシップ運営協議会座長など

### 千頭 聡 氏

#### 【専門分野】

地域環境計画、環境学習、発展途上地域の環境管理、地域計画。特に持続可能な社会の形成について、自然科学と社会科学の総合化を図りながら実証的研究を行っている。国内では、地域の自然的・社会的・人的資源を活かした環境計画の確立を進める。また、市民・企業・行政の協働のしくみづくりを現場から実践している。国外では、ラオスの焼畑地帯で、森林の再生・流域管理、生活環境の向上、小規模産業おこし、社会開発の総合化を目指し、実証的調査研究を進めている。

当意見は、本社会環境報告書に記載されている社会的責任に関する活動および環境保全活動に関して、関係者へのヒアリング、生産現場の視察、ステークホルダーミーティングの運営経験などに基づいて執筆しています。

今年度の社会環境報告書は、近年、矢崎グループが特に力を入れて対応してきた、社会に対する企業責任の明確化や情報の積極的な公開、適切な環境マネジメントの推進という基本姿勢が、よりいっそう的確に表現された内容となっています。

#### 「適正な労働」という重要な課題に真正面から取り組んでいる

(特にp9-p22)

社会性報告のトップに、「従業員への責任」をとりあげ、2つの特集記事の中でも、人づくりに重点を置いた記載がなされ、従業員への責任に真正面から向き合っていることは特筆すべきことです。組織として従業員への責任を明確にすることが、お客様や地域に対する責任を果たすことにつながり、優れて信頼できる製品を生み出す源泉ともなることを、この報告書は示しています。世界中に生産拠点を持つグローバル企業として、21世紀の企業のあり方を社会に示すものです。

#### 全社的に取り組みが進んでいるステークホルダーとの環境コミュニケーション(特にp29-p34)

2005年から、多様なステークホルダーとの対話の場を開催しており、2006年からは、矢崎裕彦会長もステークホルダーミーティングに出席して、自ら、社に基づく矢崎のDNAを語っておられ、積極的に環境コミュニケーションを図るという企業姿勢が、全社にしっかりと根付いてきたことがわかります。その実例としてたとえば次の2点があげられます。

##### ◆ステークホルダーとのコミュニケーション

全社的なステークホルダーミーティングに加えて、今年度は、国内すべての生産事業所が、それぞれ責任を持って主体的にステークホルダーミーティングを実施しました。このことは、ステークホルダーとの対話の重要性が全社的に認識され、すべての生産事業所が主体的に対話に取り組めるだけの企画運営力を持ってきたことを示しています。

##### ◆従業員と家族との環境コミュニケーション

最前線レポート(p55-p56)に紹介されている矢崎部品(株)栃木工場では、「ご家庭の皆様へのご報告」として、環境報告書の家庭向け簡易版を独自に作成して従業員に配布しています。これは、従業員と家族との環境コミュニケーションのツールとして、非常に優れた着眼点を持った試みです。

#### 環境マネジメントのビジョンと体制が明確(p35-p38)

環境マネジメントの体制、そして社から個別の環境取り組みプランに至る体系が示されており、多岐にわたる個々の環境マネジメント活動が、全体の中でどう位置づけられているかが明らかになっています。このことは、全世界の生産拠点で働く従業員が、組織の一員として確実に環境マネジメントを進めていくために重要なことです。

#### 目標とそれに対する取り組みおよび達成度が

定量的にかつわかりやすく表現されている(p41-p53)

環境保全に関する各項目において、目標とそれに対する取り組み内容と結果

が明確でかつ、わかりやすくまとめられているため、社会環境報告書の読み手に、その内容を的確に伝えることができます。また、図表の内容、語句の解説などの脚注などが適切に記載され、読み手をきちんと意識した紙面構成になっていることも評価できます。

一方で、海外での生産比率が高く、日本にも逆輸入されているにも関わらず、海外の生産拠点での環境パフォーマンスに関する記載がありません。今後、データをどう整備していくのかを含めて、検討が望まれます。

#### 会社での取り組みと家庭をつなぐしかけが始まっている(p41,p56)

環境家計簿をツールとして活用したり、家庭向け環境報告書を作成したりと、職場と家庭をつなぐ動きが始まっています。社会を構成する重要な要素である、会社における「生産」と、家庭での「暮らし」という2つの側面は、一般的には切り離されてとらえられ、論じられているため、会社では厳しい分別をしなから、家庭では無頓着といった状況を引き起こしかねません。持続可能な低炭素社会という地球的な課題に対して、「生産」現場での取り組みから得られたノウハウや従業員の努力を、「暮らし」の場での生活者としての実践につなげていくしなかけを、今後さらに整備することを期待します。

#### より高い目標に向けての課題の明確化を

環境保全活動に関しては、単年度ごとの設定目標に対する到達度が記載されています。しかし、更なる高い目標に向けて、現時点で何が課題となっているかの記載がないため、会社として今後どの方向へ動いていくのか必ずしも見えてきません。たとえば、定性的でもかまいませんが、中期的な目標の提示と、そこに向けて今後取り組むべき、残された課題についても記載していくことが望まれます。そのことにより、社会環境報告書全体としても、経年的にみたつながりを示すことができます。

#### 海外の生産拠点における環境・社会に対する取り組みの紹介を

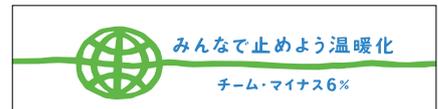
海外の生産拠点における環境保全への取り組みについても、各所に記載があります。世界各地に生産拠点が存在する国際企業として、多様な文化と風土の中で、環境保全という課題に取り組んでいるので、次年度以降、海外の生産拠点における環境・社会に対する取り組みも体系的に記載することを検討してほしいと思います。たとえば、毎年1つの国を最前線レポートとして取り上げてもよいかもしれません。もちろん、法制度や地域ごとの社会的背景の違いによる課題も少なくないと考えられますので、グローバルに課題をどう共有化し、地域に見合った課題解決をどう模索しているかも併せて記載されることを希望します。

#### 最後に

社である「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」を具現化するものは、もちろん矢崎が生み出す製品群ですが、同時に、世界中の生産拠点で働く社員そのものが、社を社会に具体的な形として提示しうる重要なファクターであることを、この社会環境報告書は示していると思います。今後とも、企業という組織とそこで働く社員とが有機的に連携し、地球的な課題に先導的に立ち向かって行くことを願っています。

### 【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。



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

[ お問い合わせ先 ]

## 矢崎総業株式会社 環境室

〒410-1194 静岡県裾野市御宿1500番地  
TEL 055-965-3782 FAX 055-965-3736

発行:2008年9月 次回発行:2009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」を原料としています。したがって従来にも増して森林保護を支援することにつながります。
- 【インク】 インキの石油系溶剤を大豆インクの使用に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】 インク転写時にイソ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。



### 色覚ユニバーサルデザインへの配慮

色覚の個人差を問わず、できるだけ多くの方に見やすいような配慮や表示を心がけました。モニターによる検証などのチェックを経て、NPO法人カラーユニバーサルデザイン機構(CUDO)から認証を取得しています。

# 矢崎グループ『社会環境報告書2007』アンケート集計結果

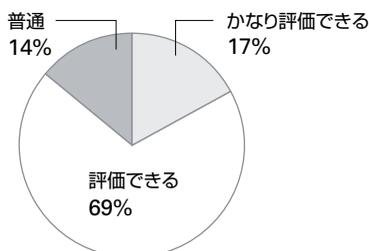
昨年9月に発行した『社会環境報告書2008』に対し、アンケートにご回答をいただきました。

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。

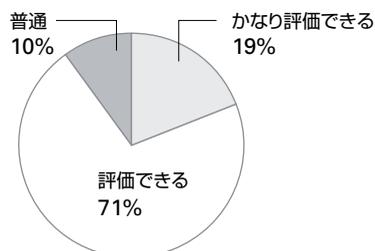
下記にアンケートの集計結果をご報告いたします。

## Q1 『矢崎社会環境報告書2007』をご覧いただき、どのように感じになりましたか？

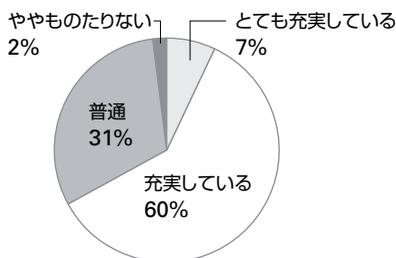
### 1) 矢崎の社会への取り組みについて



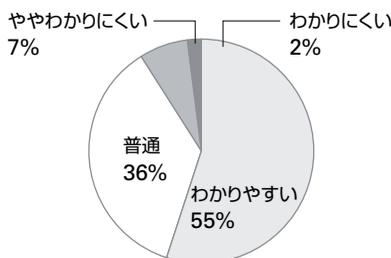
### 2) 矢崎の環境への取り組みについて



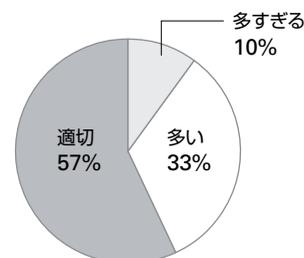
### 3) 本報告書の構成について



### 4) わかりやすさについて



### 5) ページ数について



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

### トップメッセージ

- 会長・社長の考えがよく理解できる。
- トップの環境に対する考えが理解できる。

### 矢崎グループ事業と役割

- 矢崎で作っている製品がどのような使われ方をしているのかを知った。

### 地域社会への責任

- 矢崎社員の環境への配慮から少しずつ多くの人に環境意識が広まっていると感じた。

### CO<sub>2</sub>

- 削減目標を設定し、実際の活動を実数として報告することは重要なこと。

### 開発

- 環境を考慮した製品が新しく開発されていることを知った。

### グローバル

- 海外事業所でもいろいろな活動をしていることを知った。

## 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。

- 字が小さく、ページ数が多い。長すぎてポイントが不明確である。Web上でも読みづらい。
- 規定類（REACH規則など）や専門用語などに関する注釈や用語集があるとよい。
- 世界38カ国に拠点がある割にグローバルの記事が少ない。
- 家庭や地域へ持って行きたいので、画像や図を多くしてほしい。
- 一般社員が日頃やっている省エネ活動をとり上げるとよいと思う。

## 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。

- 地域社会との共存に関する具体的な活動をもっと多く記載。
- もっと山を、もっと緑を復活させ、虫や水生生物をたくさん確認できるような活動。
- 一般家庭用燃料電池の開発や太陽電池利用の促進。
- 本業と絡めた環境活動の積極的なアピール。

# 矢崎グループ『社会環境報告書2008』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2008』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

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) 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

#### 4) 情報量について

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

#### 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 矢崎グループの事業概要
- 3 経営者緒言

特集

- 4 自動車の重要パーツを世界中でつくらせていただく責任
- 5 YAZAKIで働くということ

社会性報告

- 6 従業員への責任
- 7 お客様への責任
- 8 取引先への責任
- 9 地域社会への責任
- 10 『矢崎ステーキホールダーミーティング2008』開催
- 11 社是と経営基本方針の実践について

環境報告

- 12 環境マネジメント
- 13 地球温暖化防止
- 14 資源の有効活用
- 15 化学物質の適切な管理
- 16 製品における環境負荷低減
- 17 最前線レポート① 栃木工場
- 18 最前線レポート② 新見工場
- 19 国内生産事業所の環境パフォーマンスデータ
- 20 グローバル環境マネジメント/パフォーマンスデータ
- 21 第三者のご意見と回答

番号 理由を具体的に聞かせください

### 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。