

地球のあしたを
YAZAKIグループは見つめます。

矢崎グループ
環境報告書
Environmental Report

2002

「ビオトープ」 生態系を巡るYAZAKIの想い。

350本余りの桜の樹も、雑木林も、ほとんど自然を原状のままに残して完成した「Y-CITY」※。

その一面にはビオトープが広がっています。

総面積5,300㎡に及ぶビオトープは、私たち「YAZAKI」の自然への想いの象徴といえる存在です。

事業所排水を利用してつくった小川、さまざまな植物が育ったこのささやかな里山に、

今では多くの生き物が集まってきました。

でも、まだ実現しない夢がひとつあります。それは「ホタル」の生息です。

いろいろ工夫を重ねましたが、今年もホタルは見られませんでした。

夢のホタルは、私たちの自然に対する再認識でもありました。

自然を人間の手で復元しても

生態系が戻るにはさらに時間がかかること、

自然が長い歳月をかけてつくりあげたシステムには人間の科学や英知も及ばないこと、などです。

私たちはつねに謙虚な姿勢で自然と向き合い、学び、社会の中で行動していきたいと考えています。

ビオトープにホタルが飛び交う日への願いを、

「自然と共生できる社会」の実現の日への願いと重ね、

私たちはたゆまなく進み続けていきます。

1998年、静岡県裾野市に竣工した「YAZAKI」グループの本社部門。

「ビオトープ」とは

ドイツの生物学者ヘッケルが提唱した言葉で、ドイツ語で生物を意味する《bio》と場所を意味する《tope》の合成語。元来そこにあった自然を復元することと同時に、「動植物の生息に際し、自然のままの安定した環境空間」を指し示したものです。地球上の生態系を保持し、自然との共生を目指す矢崎にとって、ビオトープはまさにその象徴であると考えています。

発行にあたって

本報告書は「YAZAKI」グループ全5社の環境活動についてまとめたものです。

マネジメント範囲をグループ全体とした初めての報告書であり、対象期間以前の取り組みについても一部記載しています。また発行月が11月となったため、10月までの重要な進捗についても記載しています。海外の事業体については今後、マネジメント対象範囲としての展開を目指していますが、2002年版ではISO14001認証取得実績についてのみ記述しています。

なお、今後の報告書発行は毎年11月頃を予定しています。

開示対象期間 / 2000年12月21日～2002年6月20日
(2002年7月からの方針年度の期間変更に伴い、1年半としています)
開示対象範囲 / 国内グループ全5社の環境活動

Contents

トップ対談	03
事業概要と環境側面	05
[グループ環境マネジメント]	
理念・方針と行動指針	07
組織と推進体制	08
環境取り組みプランと2002年度目標	09
[2001年の環境マネジメント]	
ISO14001認証と環境監査 / 法規制の遵守	11
環境教育・訓練・啓発 / グリーン購入・調達	12
環境会計 / LCA(ライフサイクルアセスメント)	13
海外への展開	14
[開発・設計]	
省エネルギー設計	15
リサイクル設計	15
環境負荷物質の削減	15
[生産]	
地球温暖化防止	16
廃棄物の削減	17
環境負荷物質の削減	18
リサイクルの推進	19
YAZAKIの環境年表	20
社会貢献活動 & コミュニケーション	21
生産事業所別環境データ	22
企業概要	27

環境にやさしい人、製品、会社を目指す。

「社会性ある企業」「世界とともに」を根幹に。

社長：会長はつね日頃から「環境の大切さ」を言っておられます。この度、環境委員会委員長を引き継ぐに当たり、改めて会長の環境に対するお考えをお話しいただけませんか。

会長：「YAZAKI」の社是は「社会性ある企業」「世界とともに」であり、これは創立以来の一貫した思想です。事業を起こす時、私たちは収益の問題よりも、その事業が「社会にどのように役立つのか」をつねに出発点としてきました。まず人のため、社会のため、ということが大前提にあるわけです。それはどんな時代であろうと普遍であると考えています。何が求められ、どう応えていくべきか、その時々ニーズは変化しますが、根本をつねに見失わないことが何よりも大切なのです。いま、自然環境の問題が企業の大きな課題であるわけですが、働きやすい職場、幸福な暮らし、健全な社会など、突きつめていけばすべては環境問題と言えますし、これに立ち向かうのが企業の使命と考えているのです。

脈々と受け継がれている環境の遺伝子。

社長：「YAZAKI」は1970年代から廃電線や使用済み木製電線ドラム、ガスマーターなどのリサイクルに取り組んできました。いわば環境問題に先がけて行動してきたとも言えるわけですが、発想的にはそれが社会のためになり、ものをムダにしないという点でしたね。



矢崎総業株式会社
矢崎環境委員会 初代委員長
代表取締役会長

矢崎 裕彦

矢崎総業株式会社
矢崎環境委員会 第2代委員長
代表取締役社長

矢崎 信二

会長：それ以前にも、銅資源のリサイクルを図るためにトマス炉というものを導入しました。当時は周囲から成功を危ぶむ声も聞かれましたが、くず銅でも立派に資源になることを実証しました。「YAZAKI」には人と社会の観点から、資源やエネルギー、製造工程などのムダ・ムリ、あるいは矛盾をなくしていくという伝統があり、それを私は『環境の遺伝子』と言っています。それがいま、全グループの取り組みとして自然環境や廃棄物問題に向けられているわけです。

環境の時代へ歩んできたYAZAKI。

社長：「YAZAKI」は2002年にグループ全体を対象とする環境マネジメントをスタートさせました。環境マネジメントシステムという側面からはまだまだ課題はありますが、今後整備を進めなければなりません、基本的な取り組みについての対応はかなり進んでいると思っています。たとえば、先ほどのリサイクルもそうですし、ISO14001認証に対しても規格の発効以前から取り組みを開始して、現在では国内全生産事業所の取得をほぼ完了しています。

会長：正直に言えば、待っていた時代の到来を感じます。「YAZAKI」の基本は環境であり、企業存立意義の根幹であるのですから。21世紀になり、グローバル化が世界の大きな潮流になる一方で、国内外を問わず企業の倒産や不祥事が目立ってきています。グローバル化は同時に、国際化社会の中での企業の存立意義、あるいは企業倫理が厳しく問われる時代だと思います。グローバル化が進み、1社では対応できない複合的な技術を要求され、企業同士の協調が必要な時代、連携したいと思える企業はどのような企業か。技術はもちろん、何より企業倫理のしっかりした企業ではないでしょうか。そうした時代に向けて、これまでの「YAZAKI」は着実に歩んできたと思います。

社会に理解していただける体制を目指して。

社長：いま進めているグループ全体の環境マネジメントに、それがつながるわけですね。

会長：「YAZAKI」はこれまで、環境に配慮した生産活動、環境に良い製品づくりの実績があります。しかし、環境問題の解決が社会要求である今日、全グループの姿勢や現実を社会に示す必要性が高まったという認識です。

社長：社会や時代の要求に的確に答えていくことが企業の使命であり、絶えず変化する要求に対して欠けているものがあるとすれば、それを満たす早急な対応に取り組んでいかなければなりません。そのために新しい方針と行動指針、体制づくりに取り組み、より具体的に総合的に活動していくための全体目標となる環境取り組みプランをつくりました。そして、環境側面的な確かな把握とその実情を広く開示できるようにし、社会に理解を求めていくことが急務ですね。また、もっとも重要なことは経営と環境の両立だと考えています。環境問題は経営的視点に立って徹底的に取り組まなければ、企業の成長に結びつかない、それこそムダな投資になると思います。さらに環境に取り組んでいくには、すべての社員が高い環境意識を持ち、自ら行動することが大切です。そのためにも人づくりに力を注ぎたいと思います。

木を切ることを意味を知ることから。

社長：グループ環境マネジメントは国内の整備から着手していますが、将来、海外事業体へ展開していくにはどのような姿勢や観点が必要と思われますか。

会長：海外への展開では、たとえば木を切っている人を見て木を切るな、という姿勢は慎むべきです。なぜ木を切るのか、そこから洞察をはじめないと環境問題の根本的な解決につながりません。それぞれの国や地域には、その数だけの独自の文化や経済があります。木を切るからには木を切るだけの理由があり、それはその人の生活や生存に関わることもなかもかもしれません。環境問題の解決には、世界から貧困を撲滅しなければならないという側面もあります。「YAZAKI」はこれまで東南アジアや中国、南米などの発展途上国に進出することで、雇用の創出を行ってきました。パプアニューギニアから「YAZAKI」の工場をつくってほしい、そうすれば木を切らなくてすむ」という内容で要請を受けたこともあります。まず基本的なことは現地の理解であり、その立場にたった環境対応でなければ意味がない。それを踏まえた上で、グローバルな環境体制を整えていく必要があります。

社長：全従業員で社是の理解を一層深め、本報告書で着実な成果が社会に開示できるよう努力を重ねていきます。また、グループ環境マネジメントの目的のひとつは、各事業所ごとに成長した『環境の遺伝子』をグループ全体に集約することだとも感じます。今後も遺伝子を社内の財産とし、より大きく育てていきたいと考えます。

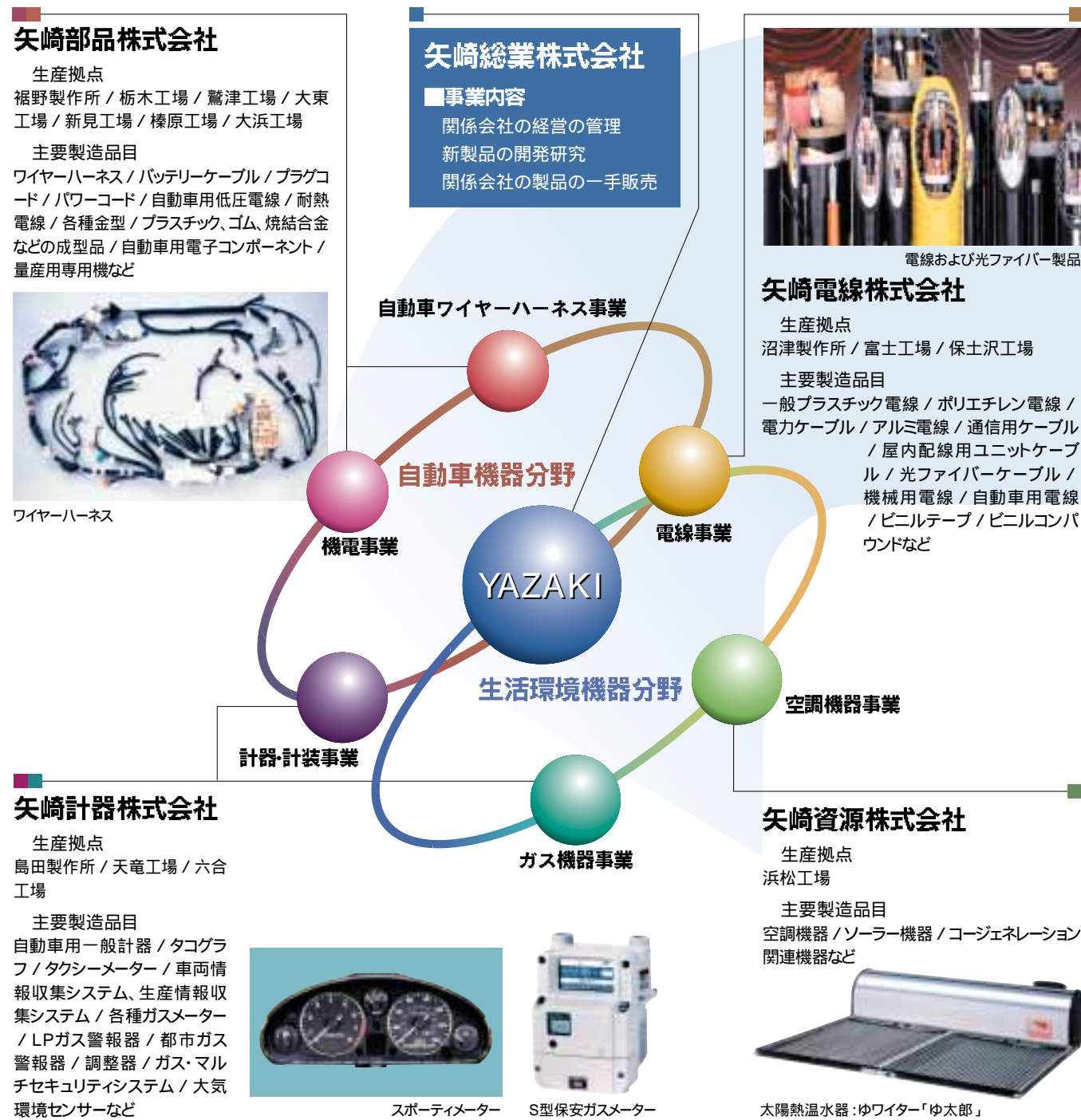


自動車機器、生活環境機器を主要分野に事業を展開。

国内事業グループ5社を擁する「YAZAKI」は、ワイヤーハーネスや自動車計器類、自動車部品などの自動車機器関係、および各種電線、ガスメーター、空調機器などの生活環境機器関係を主要分野に事業活動を展開。開発・生産・販売・管理の一貫したシステムのもとに、製品を

社会へ提供しています。その中で矢崎総業は、グループのコントロールタワー的存在として製品開発・販売・経営管理等を担当。矢崎部品(7生産事業所)、矢崎電線(3生産事業所)、矢崎計器(3生産事業所)、矢崎資源(1生産事業所)の4社が製造部門を担っています。

YAZAKIグループの事業領域

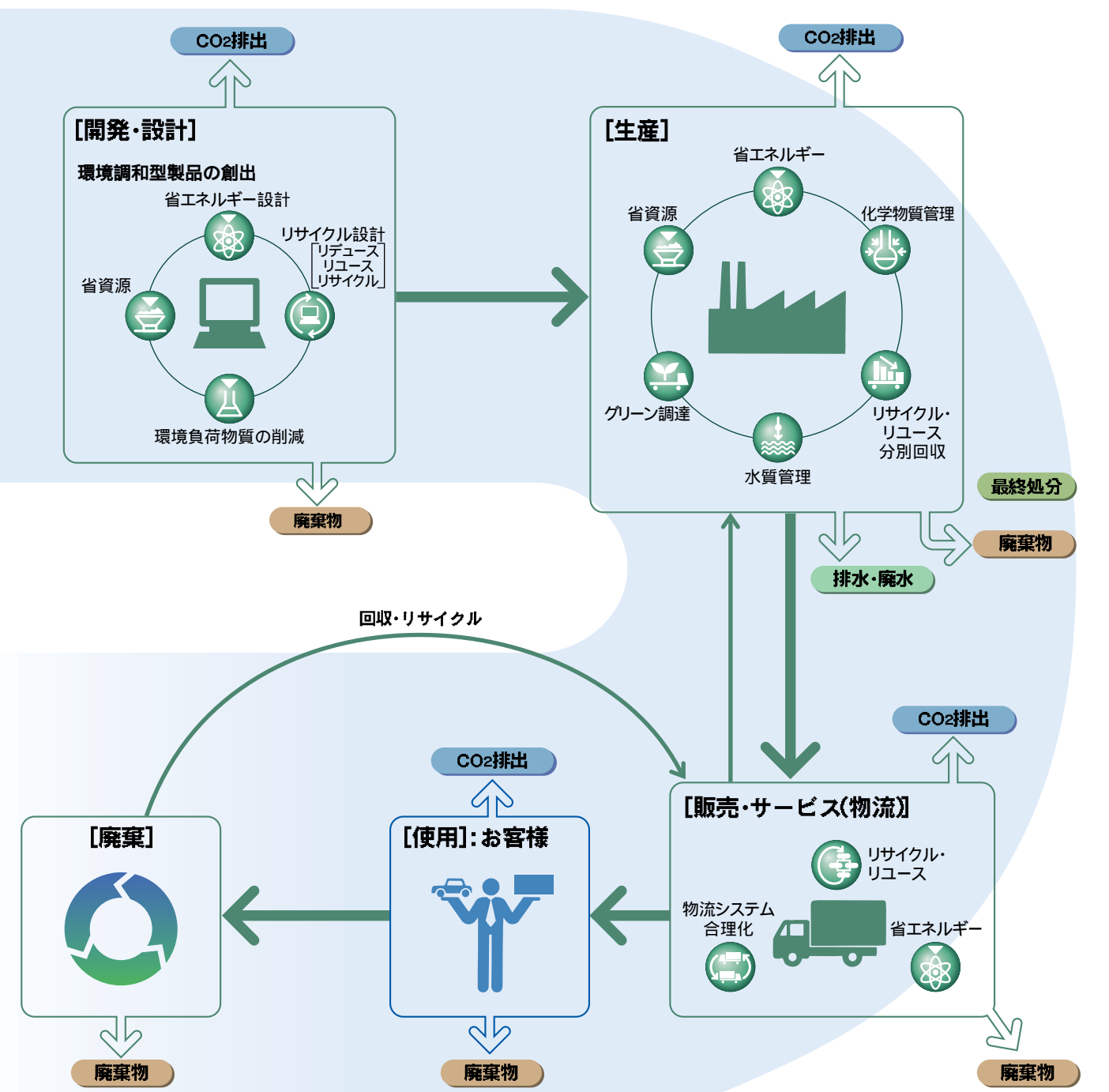


環境側面を把握して総合的な環境負荷低減活動を推進。

「YAZAKI」は製品ライフサイクルの各ステージにおける環境影響側面を把握することに努め、環境調和型製品の開発・設計やクリーンな工場づくり、リサイクルの推進など総合的な環境負荷低減活動に取り組んでいます。下の図は当社製品の開発から廃棄に至るまでの各段階

のライフサイクルを表し、各段階で発生すると考えられる環境への影響と「YAZAKI」の取り組みについてまとめたものです。「YAZAKI」ではグループ環境マネジメントに取り組むに当たり、今後はライフサイクル全体の環境負荷低減を推進していく考えです。

ライフサイクルから見た環境側面と取り組み

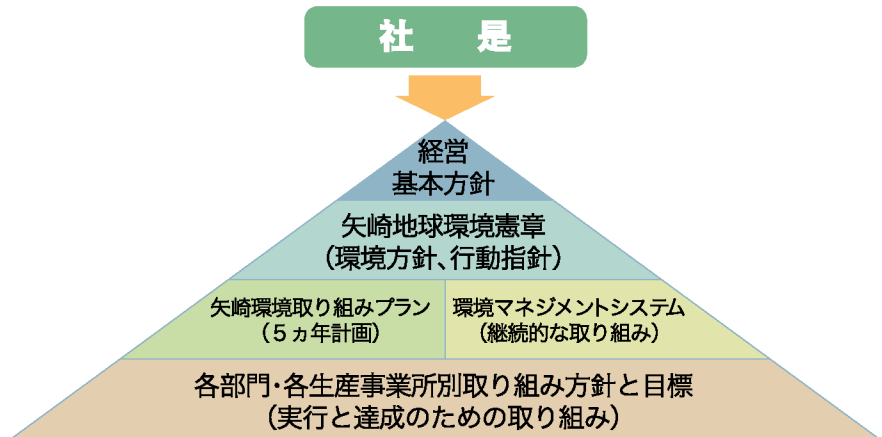


グループ環境マネジメントにより環境保全活動を一層強化して推進。

「YAZAKI」では、矢崎環境委員会制度の発足と地球環境憲章の見直し・改定を通して、グループ環境マネジメントの整備と充実を進めています。ISO14001認証取得や環境調和型製品の開発など、これまで個別に取り組まれた環境マネジメントを集約、2002年7月からグループ全体の連携と協調のもと、より広くより効率化を目指した環境保全活動を展開しています。

理念・方針と行動指針

「YAZAKI」は社是である「社会性ある企業」「世界とともに」を企業理念の根幹とし、経営基本方針のもとに環境保全活動を経営上の主要課題ととらえています。21世紀になって、地球温暖化や廃棄物問題など、これら問題はますます顕在化しています。そのため、「YAZAKI」グループでは総力を挙げて環境課題の解決を図っていくため、2002年5月「矢崎地球環境憲章」の改定を実施しました。そして、新たな方針と行動指針のもとに全従業員が一丸となって環境保全活動の取り組みを行うとともに、国内グループ全社の共通目標となる5カ年の環境取り組みプラン（2002年7月～2007年6月）の着実な達成を目指しています。



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. 新しい発想とためまぬ努力で企業効率向上を図り、世界中のお客様に、最高価値を提供する。
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。

矢崎地球環境憲章 (1997年6月制定、2002年5月改定)

環境方針

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

行動指針

1 法規制の遵守

国内外の法規制を遵守するとともに、環境負荷低減のための自主的な目標を設定し、その実現にむけた取り組みを推進する。

2 環境管理体制の確立

事業活動の全ての領域においてISO14001に準じた環境管理体制の整備・充実を図る。

3 環境調和型製品の開発

製品企画段階からライフサイクルを考慮し、環境調和型製品の開発・設計を実施する。

4 環境負荷の削減

生産・開発・営業・物流・サービスなど全ての事業活動で、省エネルギーおよび省資源活動を推進し、廃棄物および環境負荷物質を削減する。

5 グリーン購入の推進

資材、副資材、機器、備品および用品などのグリーン購入・調達を推進する。

6 環境意識の高揚

環境教育を通して社員一人ひとりの環境意識を高め、自らが環境保全活動に取り組めるよう啓蒙する。

7 社会貢献

行政・地域などとの連携を図り、環境保全活動の積極的な情報交流、情報開示を行うとともに、社会貢献に努める。

8 環境技術の海外移転

海外事業の展開にあたっては、国内で培った環境技術を海外移転し、地球環境保全に貢献できるよう努める。

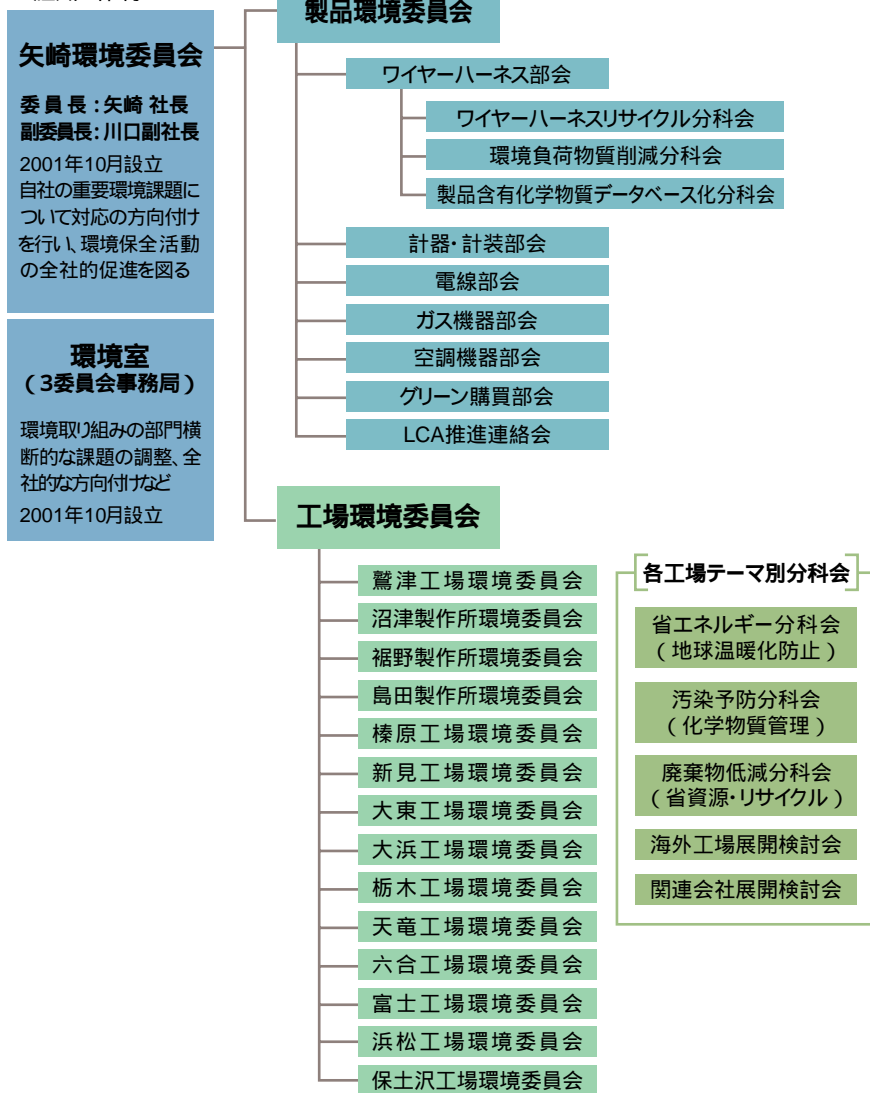


組織と推進体制

社長を委員長とする矢崎環境委員会(年2回開催)のもと、製品環境委員会(年4回開催)工場環境委員会(年4回開催)で構成する委員会制度を全社にわたる環境推進組織の中核としています。

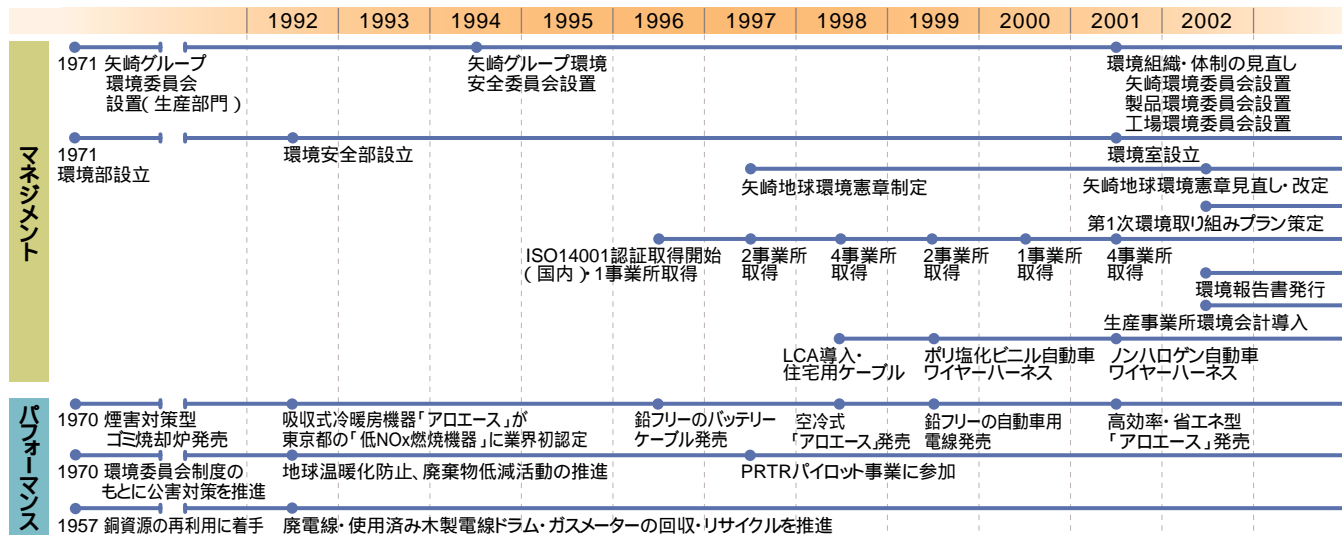
矢崎環境委員会は、重要環境課題に関する対応の方向付けと展開状況の最高管理機関として、年度環境方針の決定や各委員会の提案・報告等の審議を行います。製品環境委員会は開発部門、工場環境委員会は生産部門を統括。管理部門と合わせ各サイトごとに環境委員会を組織して方針・目標を実務レベルに展開、全従業員参加に基づく取り組みによって環境パフォーマンスの向上を図っていきます。また、環境室は各委員会の事務局を担当し、環境取り組みプラン等の達成に向けた進捗管理を行います。そして各部門で3か月ごとにまとめられる実績を集計し、各委員会へ報告します。

組織と体制



グループ環境マネジメント

取り組みの経緯



環境取り組みプラン(2002年7月～2007年6月)と 2002年度(2002年7月～2003年6月)目標

行動指針	取り組み内容
法規制の遵守	
(1) 法規制対応と自主規制対応	欧州ELV指令の規制物質廃止 公害防止法に対する自主管理の実施
環境管理体制の確立 事業活動のすべての領域においてISO14001に準じた環境管理体制の 整備・充実を図る。	
(2) 環境マネジメントシステムの 充実	組織体制の確立 顧客ニーズに対応する、しくみの構築
環境調和型製品の開発 製品企画段階からライフサイクルを考慮し、環境調和型製品の 開発・設計を実施する。	
(3) 開発設計段階からの事前 評価体制の充実 (4) リサイクル設計 (リデュース・リユース・リサイクル)	LCA(ライフサイクルアセスメント)の 導入他 リサイクル性を考慮した製品設計 易解体性を考慮した製品設計 リデュース性を考慮した製品設計
環境負荷物質の削減 生産・開発・営業・物流・サービスなどすべての事業活動で、省エネルギー および省資源活動を推進し、廃棄物および環境負荷物質を削減する。	
(5) 地球温暖化防止	CO2排出量削減 軽量化設計 省エネルギー設計 物流合理化の推進

行動指針	取り組み内容
(6) 廃棄物の削減 (7) 環境負荷物質の削減	廃棄物削減 使用化学物質の削減 環境負荷物質を低減した製品開発
グリーン購入の推進 資材、副資材、機器、備品および用品などのグリーン購入・調達を推進する。	
(8) グリーン調達の推進	調達ガイドラインの作成 グリーン製品の購入
環境意識の高揚 環境教育を通して社員一人ひとりの環境意識を高め、 自らが環境保全活動に取り組み始めるよう啓蒙する。	
(9) 従業員教育	教育体制の充実による従業員の 環境知識・意識のレベルアップ
社会貢献 行政・地域などとの連携を図り、環境保全活動の積極的な情報交流、 情報開示を行うとともに社会貢献に努める。	
(10) 情報開示	環境報告書の作成
環境技術の海外移転 海外事業の展開にあたっては、国内で培った環境技術を海外に移転し、 環境保全に貢献できるように努める。	
(11) 海外事業所の環境対応	海外事業所のニーズに合わせた 環境対応の推進

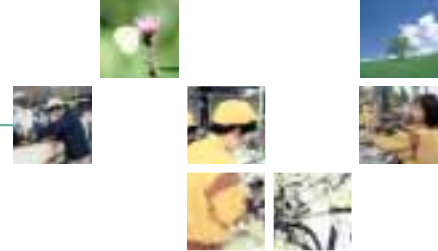
2007年6月目標	2002年度目標
-----------	----------

【マネジメント分野】 矢崎環境取り組みプランの着実な推進と環境マネジメントの充実と定着化

(1)-	法規制に対する自主管理体制の充実化	生産部門における方策検討
(2)-	環境マネジメントシステム体制の構築 環境会計の実施体制の構築 室・本部の環境取り組みプランの展開体制の整備	関連会社の環境マネジメントシステム構築方法の検討 生産部門での環境コストと効果の掌握体制の構築 方針管理項目として展開の浸透
(2)-	製品含有化学物質の管理体制の構築	自動車機器部門の製品化学物質のデータベース化と運用管理体制作り
(3)-	LCA展開体制の構築 DRIにおける環境配慮体制の構築 環境適合設計体制の構築 ライフサイクルにおける環境側面と負荷評価体制の構築	開発設計部門のLCA研究会の実施展開 開発設計部門における対応策の展開 ガス機器分野の環境適合製品ガイドライン草案作り
(5)- (6)- (7)-	エネルギー使用量の掌握体制作り 廃棄物排出量の掌握体制作り 生産で使用する資材、副資材の含有化学物質の管理体制の構築	生産部門の月次掌握体制の整備 生産部門の月次掌握体制の整備 製品資材のデータベース化と管理体制の整備 生産事業所で使用する化学物質管理体制の見直し
(8)- (8)-	製品資材のグリーン調達体制の構築 オフィス用品のグリーン購入体制の構築	グリーン調達ガイドラインの作成および購入先への展開 生産部門の体制の構築
(9)-	階層別環境教育の実施体制作り 専門教育の実施体制作り	実施体制作りの検討 実施体制作りの検討
(10)-	矢崎グループ環境報告書の年次発行体制作り	2002年版環境報告書発行

【開発・設計分野】 地球環境に配慮した製品の開発

(1)-	《ワイヤーハーネス・計器 / 計装部会》 対象4物質の廃止 鉛フリー化(一部猶予規定製品は除く) 水銀全廃 カドミ全廃 六価クロム全廃	はんだめっき端子の変更 メーターのCCT照明をLED照明へ切替 接点用合金のカドミフリー化 代替処理及び切り替え方法の検討
(2)-	《全部会》 製品環境委員会、各部会の活動体制構築	製品環境委員会の実施(4回/年)により活動方法の確立と 開発各部会の活動フォローを実施する



2007年6月目標	2002年度目標
-----------	----------

【開発・設計分野】地球環境に配慮した製品の開発

(3)-	《全部会》 環境適合性設計の実施	LCA研究会および成果発表会の実施
(4)-	《ワイヤーハーネス・計器 / 計装部会》 2015年車両リサイクル率95%に寄与するワイヤーハーネス設計の取り組み	一次解体性、樹脂リサイクルの検討実施
(4)-	《ガス・空調部会》 リサイクル性を考慮した製品の開発	現状調査によるリサイクルの可能性把握
(4)-	《計器 / 計装部会》 易解体タイプメーターへの切替	対象27製品中9製品の切替
(4)-	《電線部会》 電線の長寿命化	耐トラッキングPDCの開発
(5)-	《ワイヤーハーネス部会》 新電線使用による軽量化ワイヤーハーネスの技術開発	新電線の開発及び接続技術の開発(製造性確認～量産性検討)
(5)-	《計器 / 計装部会》 薄型軽量化メーター開発設計	対象27製品中の9製品の切替
(7)-	《ガス部会》 ガス機器の小型軽量化設計	調整器の小型軽量化設計
(7)-	《ワイヤーハーネス部会》 自動車の高電圧化に対応したワイヤーハーネスの開発	高電圧システム車両への先行開発推進
(7)-	《空調部会》 高効率タイプアロエースの開発	新型アロエースの販売開始
(7)-	《ワイヤーハーネス部会・計器 / 計装部会》 製品含有化学物質のデータベース管理システム構築と削減計画の策定	製品含有化学物質のデータベース管理システムの構築
(7)-	《ワイヤーハーネス部会》 ノンハロゲン化ワイヤーハーネスの展開	ノンハロゲン部材を用いたワイヤーハーネスの車載性検討の推進
(7)-	《電線部会》 エコロジー電線・ケーブルの開発	エコロジーキャブタイヤケーブル、アウトガス対策エコロジーケーブル
(7)-	《ガス部会》 ガス機器の鉛フリー化	はんだの鉛フリー化技術の検討
(11)-	自動車機器部門の環境取り組み体制作り	アメリカ、ヨーロッパ、日本3極のIMDS対応の仕組みづくり

【調達・生産分野】環境保全活動の徹底推進

(1)-	大気、水質、騒音、振動等の法規制に対する自主管理体制の充実化	自主管理に対する方策の検討
(2)-	国内の関連会社・海外事業所のISO14001の取得あるいは同等の環境マネジメントシステムの構築(~'07年6月までに取得完了予定)	関連会社の環境マネジメントシステム構築方法を検討する ワイヤーハーネス部門における出先サイト(BF)の環境マネジメントシステムを構築する
(5)-	CO ₂ 排出量絶対量の削減(~'07年6月までに'90年比4.4%削減)	CO ₂ 絶対量を'01年実績30,996トン(生産事業所全体)に対し、30,289トン(約2.3%減)まで削減する目標で活動する
(6)-	CO ₂ 排出量原単位の削減(~'07年6月までに'01年比5.0%削減) 全生産事業所でゼロエミッションを推進する(~'07年6月までに達成)	全生産事業所における廃棄物の最終処分量を'99年4,248トン実績に対し、846トンまで削減する目標で活動する
(7)-	生産事業所の使用化学物質管理のしくみ構築およびPRTR対象物質の削減計画の策定 有害大気汚染物質(ジクロロメタン、テトラクロロエチレン)の削減(廃止) (~'03年12月までに全廃)	生産事業所で使用する化学物質の管理体制を見直し、全生産事業所共通のしくみを作り上げる 有害大気汚染物質使用5生産事業所のうち2生産事業所で全廃する
(8)-	オフィス用品のグリーン購入体制の構築	グリーン購入ガイドラインの作成および展開
(10)-	各生産事業所での報告書作成(2003年度版より)	各生産事業所ごと作成する環境報告書作成のためのガイドラインを作成

【販売・サービス分野】循環型社会を推進する製品リサイクルと顧客ニーズへの対応

(5)-	パレット、部品箱の樹脂化(~'07年末までに100%達成) 配送距離、便数の短縮('99年をベースに'07年6月までに30%削減) モーダルシフト化(北海道、九州地区への「ガス機器製品」での展開)	パレット(木)、部品箱(紙)の樹脂化によるリユース(切替率41%) 配送距離、便数の短縮('99年をベースで5%削減) モーダルシフト化('07年6月の目標に対して80%達成)
------	--	--

グループ各社が環境マネジメントシステムを着実に運用。

2001年は、各社それぞれの環境マネジメントシステムに基づき、環境パフォーマンスの着実な向上に努めるとともに、グループ環境マネジメントへの体制整備に着手。5か年の環境取り組みプランに関する取り組みも一部で進捗しました。

ISO14001認証と環境監査

国内外に事業所を有する「YAZAKI」では、国際規格のISO14001認証取得による環境マネジメントシステムの構築と定着化を推進しています。ISO14001認証の取得は2003年までに、海外も含めたグループ全事業所で完了する計画です。また、グループ会社はもとより、関連会社に対しても積極的に取得の指導を行い、より広い連携のもとに環境保全を図っています。

国内事業所と海外法人のISO14001認証取得状況

取得年度	国内	海外 ¹	
		社名	所在国
1996年	天竜工場		
1997年	沼津製作所		
	裾野製作所		
1998年	富士工場	EDSマニュファクチャリング・インク(EMI)	フィリピン
	大浜工場		
	榛原工場 大東工場	矢崎サルター・ノ・オパール電線(有)(TYE)	ポルトガル
1999年	島田製作所 六合工場 ²	台湾矢崎股份有限公司(TYC)	台湾
2000年	新見工場	矢崎ノースアメリカンク(YNA)	アメリカ
		矢崎ブラジル(有)(YBL)	ブラジル
		オーストラリアン・アロー(株)(AAPL)	オーストラリア
		EWD L.L.C.(EWD)	メキシコ
2001年	栃木工場	タイ・アロー・プロダクツ(株)(TAPO)	タイ
		タタ矢崎オートコンプ(株)(TYA)	インド
	Y-CITY	天津矢崎汽车配件有限公司(TJY)	中国
		ナコム・コーポレーション(NACOM)	アメリカ
	鷺津工場	サーキット・コントロールズコーポレーション(CCC)	アメリカ
		矢崎トレス工業(株)(YTMI)	フィリピン
浜松工場	EDSマニュファクチャリングインドネシア(株)(PEMI-AW)	インドネシア	
	汕頭経済特区矢崎自動車部件有限公司(SYA)	中国	
2002年		エルコム・インク(ELCOM)	アメリカ
		EDSマニュファクチャリングインドネシア(株)(PEMI-B)	インドネシア
		矢崎デブナール・スロバキア(有)(YDS)	スロバキア
		矢崎EDSサモア(株)(YES)	サモア

1 海外は1999年に2003年までにISO14001の認証取得を要請し、2002年7月までに取得完了した事業所。
2 六合工場は島田製作所の1サイトとして取得しました。

環境監査はISO14001の規格要求に従い、毎年社内の有資格者チームによる内部監査を実施するとともに、第三者機関による外部審査を受審。環境マネジメントシステムの適切な運用に努め、PDCA サイクルによる継続的改善を通して着実な環境パフォーマンスの向上に取り組んでいます。また今後も、環境教育の一層の充実を目指すとともに、内部監査員の有資格者増員を図り、他工場相互のグループ監査制度の導入も予定しています。

2001年の環境監査では国内各事業所とも重大な指摘事項はなく、ほぼ適切に維持・運用されていることを確認しています。また、これまでの外部審査においても重大な指摘事項はありません。また、環境に関連する事故、訴訟等もこれまでに発生していません。

内部監査員数 2002年10月現在

事業所	内部監査員数
榛原工場	90
裾野製作所	39
富士工場	37
大浜工場	82
島田製作所	70
六合工場	6
鷺津工場	58
大東工場	29
新見工場	30
栃木工場	38
沼津製作所	82
保土沢工場	
天竜工場	31
浜松工場	36
Y-CITY	123
合計	751

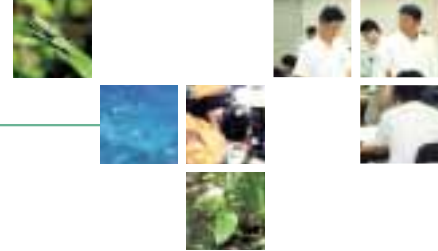


ISO14001管理者教育(Y-CITYにて)

PDCA: PLAN(計画)、DO(運用)、CHECK(監視・点検)、ACTION(実行)の略。

法規制の遵守

「YAZAKI」は大気、水質、土壌、廃棄物、騒音、振動、臭気等に関する法規制はもとより、県条例や周辺地域との独自の環境協定など、事業活動におけるあらゆる環境関連規制を遵守しています。また、より積極的に環境に配慮していくため、自主的に目標を掲げて取り組みを推進。さらには自動車リサイクル法などの新法、欧州ELV規制など国際的な法規にもいち早く対応を進め、「持続発展可能な社会」へ向けて貢献をしていく考えです。なお、今回の開示範囲期間はもとより、これまでに環境に関連する法規制違反は発生していません。



環境教育・訓練・啓発

各事業所では、事業特性に応じて階層別教育、特定作業員への専門教育およびPRTR教育などを行ってきました。グループ環境マネジメントの推進とともに、これら事業所で実施する教育内容や方法の調査・研究を進め、体系的で充実した環境教育体制をさらに整備していく計画です。

また、独自の取り組みではPS・計器生産本部(パーツサプライヤー部門)が2001年にインサイド・レポートとして環境報告書を作成、傘下にある4生産事業所にも作成を展開しました。このサイトレポートづくりを通して、環境知識および意識の向上に役立っています。



各生産事業所の環境報告書

環境教育の種類および内容(沼津製作所の例)

対象	種類	内容	
従業員	1.階層別教育(社内集合教育)	a. 管理者(新部長、新リーダー)	環境マネジメントシステムのPDCA
		b. 監督者(新課長格)	環境マネジメントシステムの確立、運用方法の責任と権限
		c. 主任格(新主任格)	環境方針、目的・目標を達成するための役割と責任
		d. 4等級(新4等級)	環境管理マニュアルの主旨理解
		e. Bコース(入社2年)	環境に関する標準類の理解
		f. Aコース(入社1年)	ISO14001の概要
		g. 新入社員	環境管理の概要
従業員・社内業者	2.職能別教育	a. 重点管理施設に従事する要員	施設の適正な取り扱い、点検要領 施設の異常時、緊急時の準備とその対応方法等
		b. 内部環境監査員	国内外の環境動向と環境法令等の概要 内部環境監査員として果たすべき職務と責任 現場実習(チェック、フォロー)
		c. 有資格者	法令で規定されている技能の資格取得

環境教育の一環として、緊急事態への対応訓練を各事業所ごとに実施しています。新見工場では2001年、巨大地震による灯油タンクの破損・油流出を想定した訓練を実施した結果、土のうの内容物が砂だけでは液体を止めることができず、土を混ぜる必要があることを確認。この情報はただちに全社に報告されました。



新見工場が実施した油流出事故想定訓練

啓発活動では、全事業所が毎年6月を環境月間として取り組みを展開、全員参加を原則に環境に関する知識・意識を高めるイベントや地域のグリーン活動を実施しています。また、環境に関する従業員のボランティア活動を積極的に奨励、その支援を行っています。

グリーン購入・調達

グリーン購入・調達の一層の推進のため、生産事業所の資材・副資材などの調達に関しては環境負荷物質に関する調達ガイドラインを策定し、仕入先の協力を得て推進する計画です。グリーン購入では全社社有車の低公害車導入を推進するほか、OA機器や事務用品等のグリーン化を進め、一部の生産部門ではグリーン購入のためのガイドラインづくりにも着手しています。

また、オフィス用品のグリーン化の一環として、プリンターのトナーカートリッジのリユース化を推進しています。全グループのプリンター保有台数は1,050台。その内、2001年からリユースが可能な589台に導入しました。今後は残りのプリンター機種に対しても、順次リユース可能な機種に切り替えていく計画です。



大東工場が導入した低公害車

環境会計

環境経営の取り組みとして、環境保全への投資や費用、およびその効果を把握・分析し、グループ全体による環境会計の確立を目指して、現在その準備を進めています。

そして、2002年中に全生産事業所における環境会計実施体制の構築を行い、次回の本報告書からの開示を予定しています。グループ内では事業活動に起因する環境負荷を低減するための費用を、環境コストとして環境省ガイドラインに沿って集計・把握を進めている事業所・事業部門もあります。

環境会計事例

PS・計器生産本部では、2000年から環境省ガイドラインに沿って傘下4生産事業所を合わせた環境コストの把握に着手、2001年に把握の精度向上のために把握システムの標準化に取り組みました。また環境保全費用とともに、その効果についても基準を設定して算出を試みています。

2001年度、PS・計器生産本部および4生産事業所は、環境省ガイドラインに示された7項目の内、上下流コストと研究・開発コスト(対象外を除く)5項目について集計を行った結果、環境保全費用は約2億3,100万円でした。

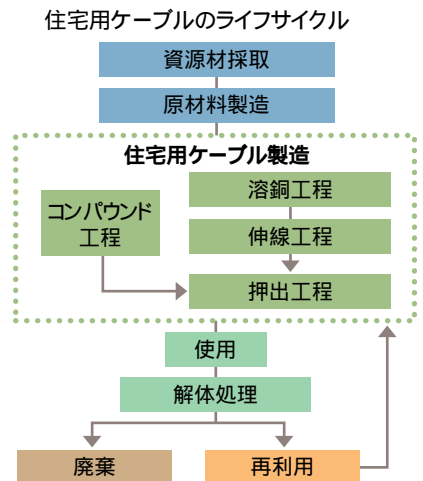
LCA(ライフサイクルアセスメント)

「YAZAKI」は環境負荷低減活動において、資源採取から製造、使用、廃棄に至る製品ライフサイクル全体の環境側面を把握・評価することが重要と位置付け、評価ツールとしてLCAの導入に取り組んでいます。

1998年に住宅用ケーブルにおいて社内初のLCAを実施、続いて自動車ワイヤーハーネスで1999年にポリ塩化ビニル系ハーネス、2001年にノンハロゲン・ポリプロピレン系ハーネスで実施しています。

住宅用ケーブルのLCA

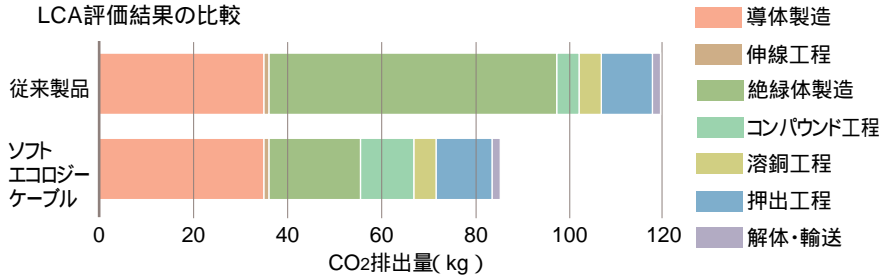
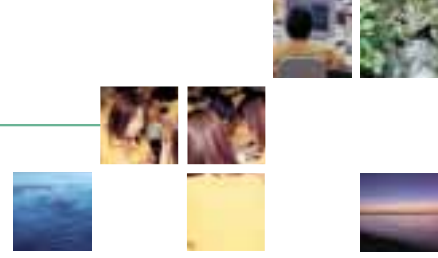
従来型の住宅用ケーブルと新開発のソフトエコロジーケーブルについて、環境影響評価を初めて行っています。ライフサイクル全体を通して環境負荷を低減しているかどうかを評価するため、1998年にLCA手法を用いました。解析・評価の結果、新製品はCO₂排出量をライフサイクル全体で低減していることを確認。とくにリサイクルを可能にしたことで、原材料製造でのCO₂排出量が従来製品より著しく低減されることが分りました。



2001年度環境保全費用(PS・計器生産本部および4生産事業所集計) (単位:万円)

項目	投資	費用	主な投資・費用
事業エリア内コスト	2,099	17,434	
設備償却費		(3,791)	投資: 溶銅の排ガス処理設備改修
維持・運営費	(1,168)	(7,668)	合併浄化槽ポンプ類改修
維持・運営費以外の費用	(896)	(116)	省エネルギー対策 等
廃棄物処理費	(35)	(1,861)	費用: 環境保全設備減価償却費
再資源化対応費		(3,998)	投資環境保全設備の維持・運営費 廃棄物処理費用 廃棄物再資源化費用 等
管理活動コスト		5,626	
EMS		(524)	環境マネジメントシステム維持費(審査費用 他)
監視・測定		(1,097)	公害防止規制値遵守のための各種測定・監視費
教育		(745)	従業員教育費
人件費		(2,336)	環境保全各種会合活動費用
その他		(924)	
社会活動コスト		26	自然保護・美化活動費用
環境損傷コスト		0	発生なし
その他のコスト		0	発生なし
合計	2,099	23,086	

人件費については、2001年度は下記の基準により把握。
 1. 環境保全活動の専任者および兼務者について、50%以上環境保全業務に関わった従業員当人の年間人件費を計上。
 2. 間接費用として社内および社外での各種会合、教育等に参加した費用は、そのための年間工数を把握し、社内決められた時間当たりの金額を乗じて算出。



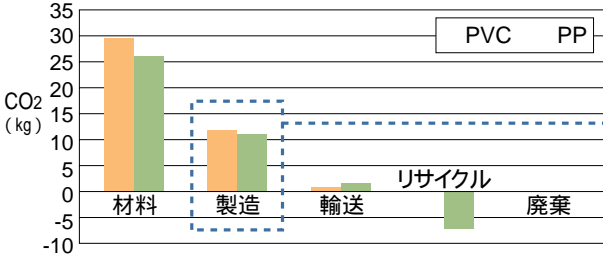
自動車ワイヤーハーネスのLCA

自動車ワイヤーハーネスのLCAでは、リサイクルできないポリ塩化ビニル (PVC)系ハーネスとリサイクル可能なノンハロゲン・ポリプロピレン (PP)系ハーネスの2種類について実施しています。調査では材料製造・部品製造・輸送・廃棄段階を範囲とし(ワイヤーハーネス自体の使用段階の環境負荷はゼロ)、ライフサイクルごとにCO₂をはじめ、NO_x、SO_x、PM、VOCの排出量を算出、

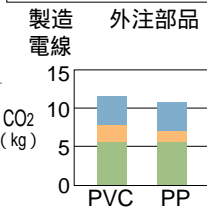
インベントリ分析を行いました。評価結果では、ポリ塩化ビニル系ハーネスに比べノンハロゲン・ポリプロピレン系ハーネスはライフサイクル全体でCO₂排出量を27%低減、その他の物質についても排出量が下回ることを確認しました。

このLCA結果は、トヨタ自動車(株)が開催した「モノづくりとエコデザイン (LCAの取り組み)展」にも展示し情報開示を行いました。

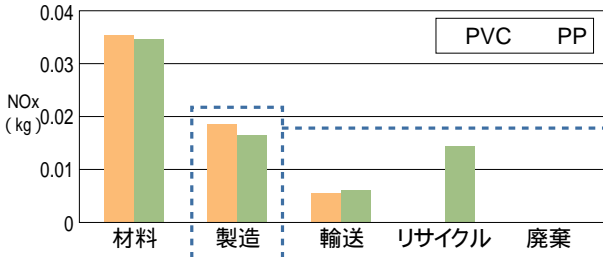
各工程でのCO₂排出量



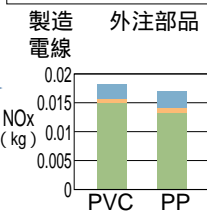
製造工程のCO₂排出量



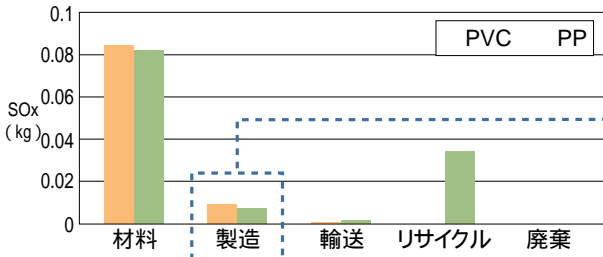
各工程でのNO_x排出量



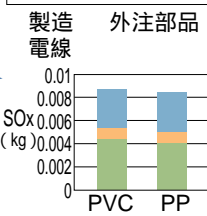
製造工程のNO_x排出量



各工程でのSO_x排出量



製造工程のSO_x排出量



海外への展開

「YAZAKI」は海外に150を超える拠点と約10万名に及ぶ従業員を擁し、「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も供給できる」体制でグローバルな事業展開を行っています。海外事業体の運営では、それぞれの国・地域の社会や経済、文化などの特性を最重要視し、理解と協調のもとに現地主体のマネジメント方式を採用しています。環境対応においても、各事業体が現地の実情に応じて独自に環境マネジメントシステムを整備、「YAZAKI」はそれに対して必要な技術の移転・指導などの支援を行ってきました。

しかし今日、地球温暖化や酸性雨、オゾン層破壊など、国境を越えた地球環境問題の解決が急務となっています。「YAZAKI」はまず、国内事業を対象にグループ環境マネジメントの構築に着手しました。国内における整備が進展した後は、次のステップとして海外へ対象範囲を拡大していく予定です。その間、国・地域に応じた環境技術の移転を一層強化するとともに、将来的には海外事業体を含めたグローバルな環境マネジメントの構築と確立に取り組み、世界の「YAZAKI」の総力のもとに地球環境問題に対応していく考えです。

環境負荷の少ない循環型社会に貢献する製品づくりを目指して。

「YAZAKI」グループでは、生活環境機器分野、自動車機器分野とともに環境負荷の少ない製品づくりを目指して、「省エネルギー設計」、「リサイクル設計」、「環境負荷物質の削減」という3つの観点を製品開発における取り組み項目として掲げ、展開しています。

2001年開発設計分野の取り組み

省エネルギー設計

吸収式「アロエース」KGシリーズのエネルギー消費量を93%に高効率化

排熱利用の温水焚き冷温水機を開発、エネルギー総合効率70%を実現

薄型・軽量の新型ガス漏れ警報器を開発、従来機種に比べ約30%軽量化

ガス小型自動切替調整器を軽量化、CO₂排出量を1,250kg-c / 月削減

リサイクル設計

自動車リサイクル法の制定に伴い、取り外しやすいワイヤーハーネス構造の開発に着手

解体しやすいジャンクションブロックの開発を推進

ワイヤーハーネス締結部品等の解体技術の開発

環境負荷物質の削減

欧州ELV指令の規制対象有害物質に対する廃止の取り組みを開始

バッテリーケーブル用鉛端子の鉛フリー化

ワイヤーハーネス電線用外装材の鉛フリー化

ワイヤーハーネス端子のはんだめっきをスズめっきに変更

端子加締部はんだの削減

電線被覆剤のハロゲンフリー化

銅代替材料としての新電線開発

ガス機器からはんだ鉛フリー化を推進

省エネルギー設計

高効率(32%省エネ型)
吸収冷温水機「アロエース」KGシリーズ

ノンフロン・低NO_x認定のビル用空調機器「アロエース」は省電力性能による各種助成制度対象製品で、なかでもKGシリーズは都市ガス会社が定める吸収式グリーン制度の選定製品です。今回、熱交換器の性能を向上させ、燃料消費量を従来比93%という一層の高効率運転を実現することで、1時間当たりのCO₂排出量を冷凍トン当たり約0.235m³削減しました。



アロエースKGシリーズ

薄型・軽量のガス漏れ警報器

家庭用ガス漏れ警報器のモデルチェンジに伴い薄型・軽量化を図り、従来製品315gに対して220g(約30%減)まで質量を削減。センサーを一体化し低消費電力駆動を可能にするとともに、駆動方式に効率のよいスイッチング電源を採用しました。その結果、新製品は電力消費量約50%減、CO₂排出量を約30%削減しています。



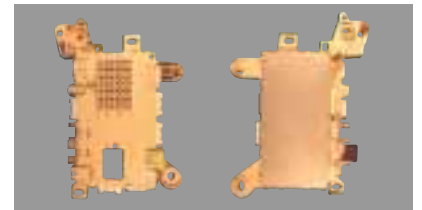
薄型・軽量ガス漏れ警報器(左:従来製品、右:新製品)

リサイクル設計

ワイヤーハーネスの易解体性

自動車リサイクル法の制定により、車両から取り外しやすい解体性に優れた部品の開発が求められています。

使用済み自動車からワイヤーハーネスを引き剥がす時、解体容易な構造を持ったジャンクションブロックの開発を進めています。これによってハーネスそのものはもちろん、車両自体のリサイクル性を大幅に向上させることができます。



ジャンクションブロック

環境負荷物質の削減

欧州ELV指令への対応

EU指令では、鉛・六価クロム・カドミウム・水銀を指定有害物質とし、自動車への使用全廃を義務づけています。「YAZAKI」は、2001年にワイヤーハーネスの全構成部品に対して含有量調査を実施。鉛についてはバッテリーケーブル用端子、端子めっき部、電線被覆部等で代替を完了、ほぼフリー化しました。六価クロムは代替材料として三価クロムを予定、新規部品に対して切り替えを実施する計画です。

EU指令：使用済み自動車に関する欧州会議および閣僚理事会指令(2000年10月発行)



バッテリーケーブル用プレス端子(左:従来製品、右:新製品)



循環型社会構築の一員として、環境影響の少ない工場を目指して。

生産部門では、循環型社会構築を目指した活動の展開を推進するとともに、早期から国際規格のISO14001認証の取得活動を展開。各生産事業所の特性に応じた環境マネジメントシステムを構築し、地球温暖化防止・廃棄物の削減・化学物質管理を活動の主要な柱として工場づくりを推進しています。

2001年生産分野の取り組み

省エネルギー(地球温暖化防止)

- 成形材料の除湿乾燥工程を廃止することにより電力使用原単位を向上
- エアコンプレッサー圧力制御により使用電力量を削減
- ブリケット機電圧制御装置による適正電圧化で使用電力量を削減
- プレス油潤滑ポンプ61台停止により使用電力量を削減
- プレス機113台への省エネタイマー取り付けにより使用電力量を削減
- プレス機主モーター空運転防止の回路設定により使用電力量を削減
- 照射炉冷却器の変更により使用電力量を削減

廃棄物の削減

- アルカリ洗浄液浄化装置により廃液処理量を低減
- はんだ付き廃プラスチックのリサイクル化
- 処理薬品量の適正化によりめっき無機性汚泥を削減
- スラッジ含水率の低減により廃棄物排出量を削減
- 潤滑油の再利用化により廃油処理量を削減
- 難燃ポリエチレンの再資源化により廃棄物排出量を削減
- 食品ゴミの肥料化により焼却廃棄物をゼロ化
- バイオ菌によりグリースラップ汚泥を分解、処理量をゼロ化

汚染防止(環境負荷物質の削減)

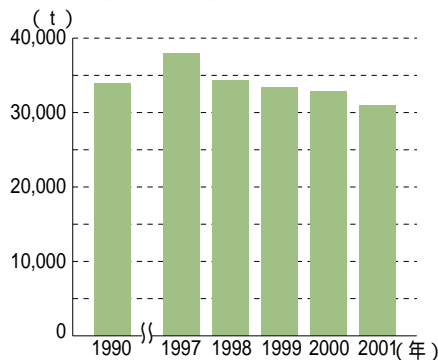
- PRTRへの対応として対象物質管理体制の充実
- 塗装前処理装置の導入によりジクロロメタンを廃止

地球温暖化防止

「YAZAKI」は、京都議定書の国内温室効果ガス削減目標である2010年までに1990年比6%減、および経済団体連合会・自動車工業会・自動車部品工業会の自主的目標の7%減に対し、5か年の環境取り組みプランにおいて2007年6月までに1990年比4.4%減を目標に取り組みを開始しました。

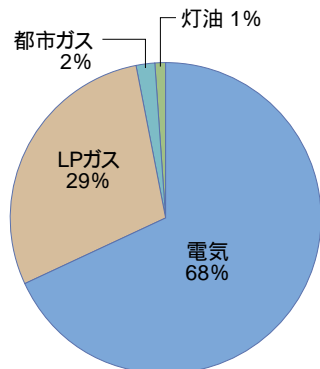
2001年の全14生産事業所のCO₂排出量は3万996t、1990年比で約12%減を達成(大東工場および保土沢工場の設立は1990年以降)。また、2002年からは原単位による削減目標も併せて設定し、2007年までに5%減を目指します。

全14生産事業所におけるCO₂排出量の推移



CO₂換算値:電力のCO₂換算データを0.104と固定した時の値

使用エネルギー構成比率(2001年1月~2002年6月)



CO₂削減への主な取り組み

裾野製作所

39件に及ぶ省エネルギー活動を展開、合計で年間42万9,000kWhの削減を達成しました。とくに、照射炉冷却器のコンプレッサーエアからフロアへの変更は効果が大きく、3万720kWh/月を削減しました。

大浜工場

113台のプレス機に省エネタイマーを取り付け、一定時間不稼働の場合に自動的にモーターが停止するように設定変更。1万1,281kWh/月の電力を削減しました。また、プレス機主モーター空転防止の回路を設定、1万6,000kWh/月のエネルギーを節約しました。



プレス機省エネタイマー

富士工場

銅溶解設備におけるコンプレッサーの圧力制御を可能にすることで、銅線の洗浄・冷却に用いたアルコールを飛ばすためのエア圧力の適正化を図った結果、1万5,367kWh/月の電力を削減しました。

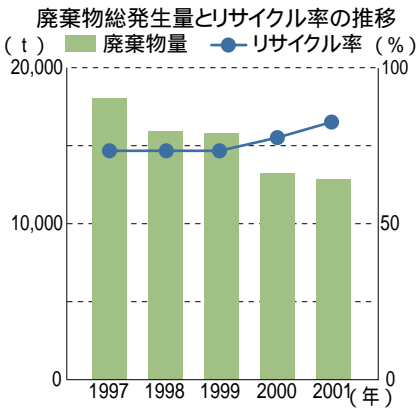


コンプレッサーの圧力制御表示盤

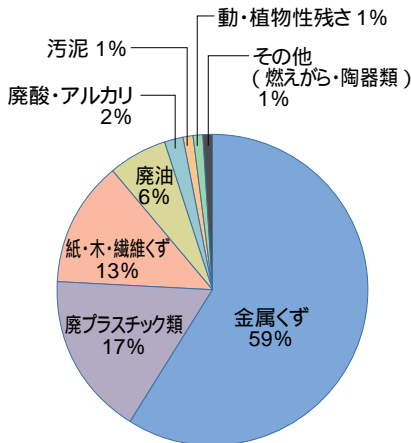
廃棄物の削減

自動車部品工業会の自主取り組み目標である「2010年までに廃棄物の最終処分量を1999年比で50%低減」に対し、「YAZAKI」は全生産事業所で2007年6月までに1999年比95%減達成を目標に掲げ、最終処分量低減によるゼロエミッション工場の推進に取り組んでいます。

2001年、全14生産事業所の廃棄物総発生量は1万2,823tで、前年(1万3,264t)比3%減。そのうち82%をリサイクルし、最終処分量は2,244t、1999年比47%減でした。各生産事業所は分別収集を10種26分類から最大10種54分類に細分化、徹底化を図り、3Rの視点から廃棄物低減・省資源化に取り組んでいます。



廃棄物の内訳 (2001年1月～2002年6月)



ゼロエミッション化への主な取り組み

裾野製作所

ゼロエミッション工場への取り組みモデル事業所として、2002年1月に最終処分量5%以下を達成。1999年の最終処分量232tに対して2001年は12tになりました。裾野製作所では分別収集の徹底のもとにリサイクルの拡大、購入部材の包装容器の再使用、用材・梱包の再利用や再資源化を推進するなど、廃棄物の減量を図ってきました。2001年はとくに銅粉、ステンレス、真鍮、アルミ、ニッケルなど金属類の分別を徹底し、最終処分量のゼロ化へ結びつけました。



分別収集ステーション

榛原工場

2001年、廃棄物発生量は1,046t(前年比13%減)に、最終処分量は177t(前年比21%減)まで低減しました。主な活動では、金型の洗浄に使うアルカリ洗浄液の浄化装置を新たに設置することで洗浄液の長寿命化を図り、洗浄液処理量を前年比70%に低減。また、これまで廃棄処理されていたはんだ付き廃プラスチックには希少金属を含むものがあり、取り引き先を検討。有価物として約3.5tを取り引きし、リサイクルを可能にしました。



はんだ付き廃プラスチック類

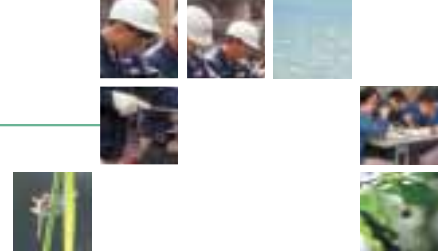
天竜工場

月平均4.6t発生する食品ゴミの減量化に取り組むため、生ゴミ処理機を導入、焼却処分をゼロ化しました。肥料化した食品ゴミは有価物として取り引きし、再利用しています。また、食堂から発生する油分がグリーストラップに汚泥として溜まるため、月1回200kgの汚泥回収処理を業者に委託していました。この油分汚泥を分解する方法としてバイ菌を採用し、毎月の汚泥回収処

理を不要とするとともに、それまで年3回行っていたグリーストラップの清掃も廃止することができました。



食品ゴミの肥料化



環境負荷物質の削減

「YAZAKI」は大気汚染、水質汚濁、土壌汚染等に関する法規制遵守のもと、汚染防止に努めてきました。

1997年からは、経団連の環境自主行動計画に基づく自動車部品工業会のPRTRパイロット事業に参加。MSDSの活用を通じて、有害汚染物質としてリストアップされた対象化学物質の把握と使用量削減に取り組みました。そして法の施行に合わせ、「化学物質管理システム」の構築を進めてきました。また、資材・原材料・部品等の調達・購入に際して、仕入先との理解と協力のもとに「調達ガイドライン」の策定にも取り組んでいます。

2001年、全生産事業所におけるPRTR法に該当する届出対象物質の取扱いは10種類、総量4,127tでした。「YAZAKI」は今後、製造工程における環境汚染物質等の排出削減、使用削減および廃止を一層推進するとともに、開発・設計部門との連携を通して取り組みを強化していく予定です。

MSDS : Material Safety Data Sheet(化学物質等安全データシート)

全生産事業所におけるPRTR対象物質の排出・移動量

(単位:t)

	取扱量	排出量(大気)	消費量	移動量	リサイクル量
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	3,539	0	3,536	3	0
鉛およびその化合物	278	0	276	2	0
アンチモンおよびその化合物	95	0	89	4	3
銅水溶性塩(塩化第2銅)	76	0	0	76	0
トルエン	58	52	0	6	0
キシレン	25	24	0	1	0
ジクロロメタン	16	14	0	2	0
デカブロモジフェニルエーテル	6	0	5	1	0
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	34	0	34	0	0
ダイオキシン類	1,437	1,307	0	130	0
合計	4,127	90	3,940	95	3

消費量は反応により他物質に変化したり製品に含有もしくは付随して持ち出される量を示します。ダイオキシン類の単位はmg-TEQ。

環境負荷物質削減への主な取り組み

天竜工場

ガスメーターボディや部品等の油除去に使用していたジクロロメタンの全廃を目指し、アルカリ性脱脂液への変更を行いました。油除去だけでなく下地処理(防錆)を行うことから下地処理装置も併せて導入、ジクロロメタンの洗浄装置を廃止しました。現在ではジクロロメタンの使用はほんの一部の工程で残っていますが、2002年12月までには全廃する計画です。



アルカリ脱脂液洗浄装置

大浜工場

めっき設備を保有する大浜工場は、地域住民の健康を守り生活環境を保全するため、大東町との合意のもとに「大東町生活環境保全協定書」を締結。法令や条約の規定内容を超えて、より積極的に環境汚染防止活動に取り組んでいます。とくにめっき設備に対しては、午前・午後2回の定期的社内測定を実施、各排水個所の水質分析を行って排水管理の徹底を図っています。また、静岡県、大東町などによる外部調査を実施、2001年は9回行いました。



めっき排水処理場

使用済み製品を再び資源に戻す循環システムを早期から確立。

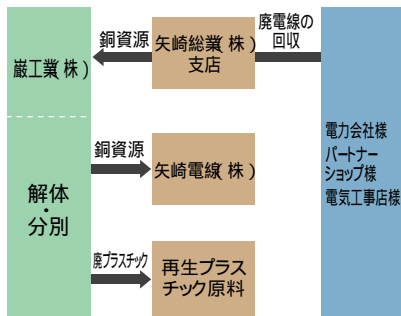
「YAZAKI」グループは資源の有効活用を図るため1950年代の銅資源リサイクルを皮切りに電線や電線ドラム、ガスメーターにおけるリユース・リサイクルに取り組んできました。また最近では、循環型社会へ向けたリユース・リサイクルの事業化も検討しています。

リサイクルの推進

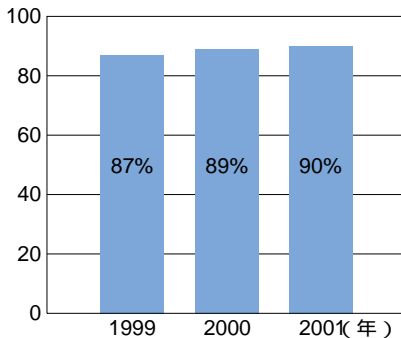
廃電線のリサイクル

1957年、電線事業部門では当時最先端の溶解炉トーマス炉を導入。1971年には、廃電線リサイクルの専門会社として矢崎電線傘下に巖工業(株)を設立しました。廃電線の回収システムは、全国の電力会社・パートナーショップ・電気工事店様と矢崎総業 各支店との連携によって確立されました。2001年は約90%のリサイクル率でした。

廃電線のリサイクルシステム



廃電線のリサイクル率



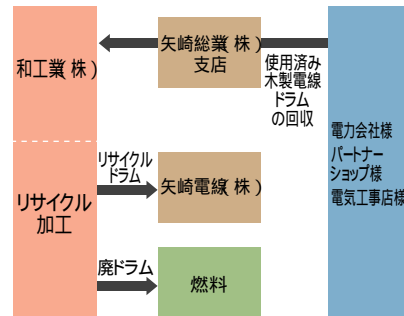
使用済み木製電線ドラムのリユース・リサイクル

電線事業部門では廃電線リサイクルに続き、1971年に納品時の電線梱包材、木製電線ドラムの再利用に取り組み、1981年には矢崎総業の関連会社として和(やわら)工業(株)を設立。それまで廃棄されていた使用済み木製電線ドラムの回収・リサイクルシステムを構築しました。2001年は約80%のリサイクル率でした。

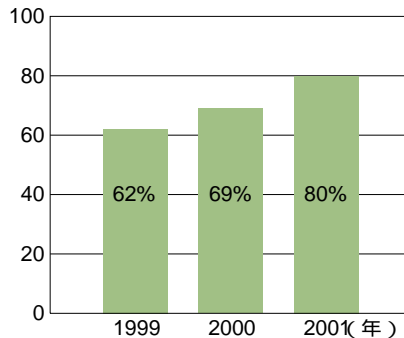


木製電線ドラム

使用済み木製電線ドラムのリサイクルシステム



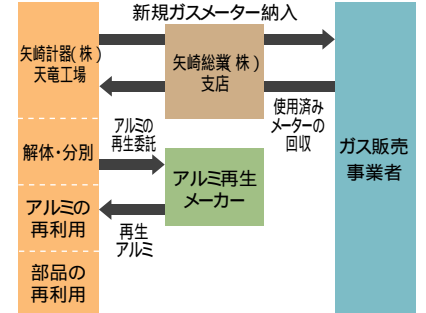
使用済み木製ドラムのリサイクル率



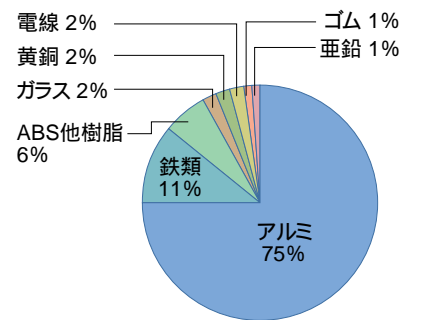
使用済みガスメーターのリサイクル

ガス機器部門では、1973年から使用済みガスメーターを回収・リサイクルし、再びガスメーターの製造材料に戻す循環システムづくりに取り組んでいます。2001年は15万7,000台の自社製使用済みガスメーターを回収(回収率21%)しました。リサイクルでは、ガスメーターボディの再生アルミ材へのリサイクル率は100%となっています。

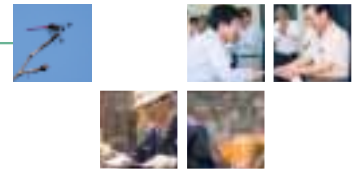
使用済みガスメーターのリサイクル



2001年ガスメーター材料の内訳と再用途



品名	再用途	品名	再用途
アルミ	鋳造品のAl材	黄銅	黄銅材料
鉄類	鉄材料	電線	銅材料
ABS他樹脂	再生プラスチック	ゴム	燃料
ガラス	ガラス材料	亜鉛	亜鉛材料



環境保全活動のあゆみ。

YAZAKIの活動	社会の動き
電線製造にトーマス炉を導入し銅資源の再利用を開始	1957年
1961年	世界自然保護基金(WWF)設立
1962年	レイチェル・カーソン『沈黙の春』発行
1964年	
1967年	トリー・キャニオン号座礁事故発生 公害対策基本法制定
1968年	「スカンジナビアの酸性雨の原因はヨーロッパにおける大気汚染物質である」とオーデンが発表 大気汚染防止法制定 騒音規制法制定
1969年	
1970年	海洋汚染防止法(海水油濁防止法の廃止)制定 水質汚濁防止法、公害対策基本法、廃棄物処理および清掃に関する法律の制定
1971年	環境庁設立
1972年	ローマクラブ「成長の限界」発行 国際人間環境会議開催(スtockホルム) 自然環境保全法公布 政府、初の「環境白書」を発表
1973年	マルポール条約 大気汚染防止法改正
1974年	
1975年	ワシントン条約(CITES)・野生動物植物保護 ロンドン・ダンピング条約・海洋汚染防止 ラムサール条約・渡り鳥保護 振動規制法制定
1976年	
1977年	国連砂漠化防止会議開催
1979年	
1980年	スリーマイル島で原子力発電所事故
1981年	NOx総量規制の導入
1982年	
1983年	
1985年	ヘルシンキ議定書・SOx排出量削減
1986年	
1987年	絶滅危惧野生動物種保存法制定 モントリオール議定書発行
1988年	オゾン層保護法制定 気候変動に関する政府間パネル(IPCC)設置
1989年	バーゼル条約・有害性廃棄物越境移動規制 エクソン・バルディーズ号座礁事故発生
1990年	地球温暖化防止行動計画策定
1991年	再生資源の促進に関する法律制定
1992年	リオ「地球サミット」(気候変動枠組条約・森林原則声明・ 生物多様性保全条約・アジェンダ21)開催
1993年	環境基本法制定
1994年	環境基本計画策定
1995年	気候変動枠組条約・第一回締約国会議(COP1)開催 特定フロン全廃
1996年	大気汚染防止法改正、水質汚濁防止法改正 ISO14001国際標準化規格スタート
1997年	廃棄物処理法改正 気候変動締約国会議(COP3:京都)開催
1998年	家電リサイクル法制定
1999年	ダイオキシン類対策特別措置法制定 特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に 関する法律(PRTR法)制定
2000年	循環型社会形成推進基本法制定 容器包装リサイクル法制定 気候変動締約国会議(COP6:ハグ)開催 気候変動締約国会議(COP6再開会会:ボネ)開催
2001年	
2002年	自動車リサイクル法成立

環境保全活動のあゆみ

「よき隣人」を目指して広げるグリーン活動の環。

「YAZAKI」の国内各事業所では、周辺地域の方々にさまざまな活動を通して環境対応への理解、コミュニケーションの充実、社会貢献に努めています。各事業所は立地する地域などに応じた美化活動、環境保全に関するボランティア活動など、自主的な取り組みを行っており、従業員の環境意識の向上にも役立てています。

アルミ缶を集めて福祉機器に

島田製作所ではアルミ缶を集めて福祉機器を購入、社会福祉施設に贈る運動に全員参加で取り組んでいます。2002年7月にはフットバス(足浴器)3台を購入して島田市社会福祉協議会に寄贈しました。また、裾野製作所とY-CITYは共同で同様の活動に取り組み、これまでに裾野市に車椅子3台を寄贈しました。



島田市社会福祉協議会への福祉機器の贈呈

地域とのふれあいの中で保全活動

富士工場では2001年5月に第4回目となる地域の美化活動を実施、工場周辺の河川や道路などの清掃を行い640kgのゴミを回収しました。また同年6月には、「御殿場水質保全協議会」主催の鯉の放流に参加。工場近隣の保育園児と一緒に100匹の鯉を放流するとともに、子供たちと一緒に自然の大切さにふれ合う1日になりました。



園児たちとともに鯉を放流

定期的に地域の方々に工場を公開

榛原工場、大浜工場、裾野製作所では、工場周辺の住民の方々への理解と親睦を図る地域環境活動の一環として、定期的に工場説明会と工場見学を実施しています。工場の概況や環境施設の説明・見学のほか、懇話会や意見交換会を行うなど、緊密なコミュニケーションづくりに努めています。



榛原工場の工場見学会(処理排水状況を説明)

富士山の保全、美化活動に取り組む

裾野製作所では、世界の富士山の崩壊を防ぐ活動を推進する「富士山ナショナルトラスト運動」に賛同。積極的にボランティア参加してパッコヤナギの植林活動に取り組んでいます。また富士工場では2001年8月、「富士山をいつまでも美しくする会」(支部長:御殿場市長)主催の富士山一斉清掃にボランティアとして参加しました。



富士山保全のための植林活動

環境月間に毎年グリーン活動を展開

各事業所では毎年6月、環境月間行事を実施して社内の環境意識の高揚を図っています。2001年、沼津製作所は社内環境重点施設の環境統括責任者によるパトロール、および工場周辺の環境美化活動に取り組みました。環境美化活動にはほぼ全員に当たる360名が参加、総計628kgのゴミや雑草などを回収しました。回収物はリサイクル可燃ゴミとして委託処理しました。



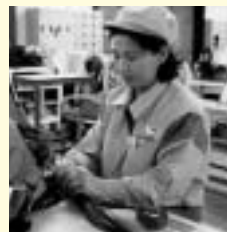
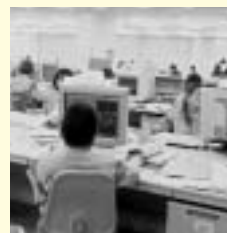
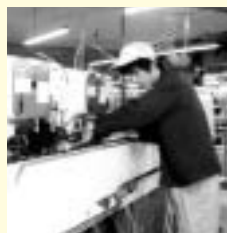
環境月間における工場周辺の美化活動

矢崎グループ 生産事業所別 環境データ 2002

2001年1月～2002年6月

PRTR対象物質については、行政への届け出の関係から2001年4月～2002年3月の集計により記載しています。

全14生産事業所の内、鷺津、新見、大東、栃木、六合、保土沢の6生産事業所については大気・水質・PRTRに関して規制の対象となる特定の施設や物質の取り扱いがありませんので記載していません。



沼津製作所

所在地 / 静岡県沼津市大岡2771
 主要製造品目 / 電線・ケーブル

大気(大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値 ¹	実績 ²
NOx	アルミ溶解炉	111.6	50.0
ばいじん	アルミ溶解炉	0.07	0.02
SOx	アルミ溶解炉	0.009	ND

規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/m³N、SOx:m³N/h
 NOx、ばいじんの実績は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績(最大値)を示しています。

水質(水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.0 ~ 8.5	7.8	7.6
BOD	10(3)	6.8	2.6
SS	10(3)	4	2.5
油	3.1以下	0.8	0.7
銅	0.3以下	0.25	0.04

規制値は「最大(日平均)」で表示しています。
 単位はpHを除きmg/L
 pH:水素イオン濃度 BOD:生物化学的酸素要求量
 SS:水中の懸濁物質濃度

PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分				
ダイオキシン類	1,430	1,300	-	-	130	-	-	-
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	34,000	-	-	-	-	-	-	34,000

法規届出対象範囲としています。
 単位はダイオキシン以外の第一種化学物質についてはkg/年、ダイオキシン類:mg-TEQ/年
 リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 除去処理量:場内で焼却、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
 ダイオキシン類の取扱量:「PRTRパイロット事業排出量推計マニュアル」事業活動に伴い非意図的に生成することもあり意味で取扱いの概念に含まれる、とあるので取扱量として記載しています。

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

島田製作所

所在地 / 静岡県島田市横井1-7-1
 主要製造品目 / 自動車用一般計器、タコグラフ、タクシメーター等

水質(水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8 ~ 8.6	7.5	7.4
BOD	25(20)	8.5	4.8
SS	25(20)	7.6	3.9
油	3	0.5未満	0.5未満
銅	0.8	0.1未満	0.1未満
フッ素	-	-	-
亜鉛	0.4	0.06	0.1未満
溶解性鉄	1	0.01未満	0.01未満
全クロム	0.3	0.05未満	0.05未満
六価クロム	0.05未満	0.05未満	0.05未満
ジクロロメタン	0.2	0.002未満	0.002未満

規制値は「最大(日平均)」で表示しています。
 単位はpHを除きmg/L
 pH:水素イオン濃度 BOD:生物化学的酸素要求量
 SS:水中の懸濁物質濃度

PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分				
ジクロロメタン	16,000	14,000	-	-	2,000	-	-	-
トルエン	5,900	5,600	-	-	300	-	-	-
キシレン	6,700	6,400	-	-	300	-	-	-
銅水溶性塩	76,000	-	-	-	76,000	-	-	-

法規届出対象範囲としています。
 単位はダイオキシン以外の第一種化学物質についてはkg/年、ダイオキシン類:mg-TEQ/年
 リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 除去処理量:場内で焼却、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
 製造量:非意図的に生成される物質
 事業所内埋立処分量:当該事業所における埋立処分量

大気については、規制対象となる特定施設はありません。

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

榛原工場

所在地 / 静岡県榛原郡榛原町布引原206-1
 主要製造品目 / 各種金型、プラスチック・ゴム・焼結合金などの成型品等

大気(大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値 ¹	実績 ²
NOx	ボイラー(CH-1-1)	150	60
	ボイラー(CH-1-2)	150	56
	ボイラー(B-1)	150	67
	焼却炉	250	44
ばいじん	ボイラー(CH-1-1)	0.1	0.01未満
	ボイラー(CH-1-2)	0.1	0.01未満
	ボイラー(B-1)	0.1	0.01未満
	焼却炉	0.5	0.17
SOx	焼却炉	3.8	0.69
塩化水素	焼却炉	0.7	0.23
ダイオキシン類	焼却炉	80	1.2

規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/m³N、SOx:m³N/h、塩化水素:g/m³N、ダイオキシン:ng/TEQm³N
 NOx、ばいじんの実績は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績(最大値)を示しています。
 焼却炉は2002年4月に廃止しました。

水質(水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8 - 8.6	8.1	7.4
BOD	40(30)	6	1.9
COD	-	14	5.7
SS	90(70)	5.6	2.6
油	5	0.6未満	0.5未満
銅	3	0.03	0.03
フッ素	15	0.1未満	0.1未満
亜鉛	5	0.05	0.05
溶解性鉄	10	0.05未満	0.05未満
溶解性マンガン	10	0.02未満	0.02未満
全窒素	120(60)	2.1	2.1
全リン	16(8)	3.3	3.3
全クロム	2	0.04未満	0.04未満

規制値は「最大(日平均)」で表示しています。単位はpHを除きmg/L
 pH:水素イオン濃度 BOD:生物化学的酸素要求量 COD:化学的酸素要求量
 SS:水中の懸濁物質濃度

PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分				
トルエン	6,970	6,100	-	-	870	-	-	-
ダイオキシン類	7.0	6.9	-	-	0.1	-	-	-

法規届出対象範囲としています。
 単位はダイオキシン以外の第一種化学物質についてはkg/年、ダイオキシン類:mg-TEQ/年
 リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 除去処理量:場内で焼却、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
 ダイオキシン類の取扱量:「PRTR/バイアウト事業排出量推計マニュアル」事業活動に伴い非意図的に生成すること
 も広い意味で取扱いの概念に含まれる、とあるので取扱量として記載しています。

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

浜松工場

所在地 / 静岡県浜松市東町740
 主要製造品目 / アロエース・タフ、スーパーアロエース等

大気(大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値 ¹	実績 ²
NOx	ボイラー3t	150	110
	ボイラー4t	150	87
	ボイラー6t	150	99
ばいじん	ボイラー3t	0.10	0.01未満
	ボイラー4t	0.10	0.01未満
	ボイラー6t	0.10	0.01未満

規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/m³N
 NOx、ばいじんの実績は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績(最大値)を示しています。

水質(水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8 - 8.6	7.7	7.1
BOD	25(20)	21.2	7.3
COD	160(120)	24.5	16.4
SS	50(40)	2.1	7.7
油	5	1未満	1未満
銅	1	0.08	0.047
フッ素	8	0.4	0.25
亜鉛	3	0.29	0.088
溶解性鉄	10	0.33	0.142
全リン	16(8)	4.88	4.88
鉛	0.1	0.02未満	0.02未満
全クロム	2	0.1未満	0.1未満
六価クロム	0.5	0.05未満	0.05未満
アンモニア	100	41.4	30.7
ニッケル	2	0.1未満	0.1未満

規制値は「最大(日平均)」で表示しています。
 単位はpHを除きmg/L
 pH:水素イオン濃度 BOD:生物化学的酸素要求量
 COD:化学的酸素要求量 SS:水中の懸濁物質濃度

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

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

富士工場

所在地 / 静岡県御殿場市保土沢652
 主要製造品目 / VVFケーブル、機械用電線、自動車用電線等

大気(大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値 ¹	実績 ²
NOx	溶解炉	180	28
	ボイラー	150	59
ばいじん	溶解炉	0.2	0.01未満
	ボイラー	0.1	0.02未満
SOx	溶解炉	11	0.5未満
	ボイラー	1	0.01未満

規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/m³N、SOx:m³N/h
 NOx、ばいじんの実績は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績(最大値)を示しています。

水質(水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8 - 8.6	8.2	7.9
BOD	25(20)	5.9	2.1
COD	-	3.6	1.1
SS	50(40)	5	1.3
油	5	0.5未満	0.5未満
銅	1	0.14	0.022
鉛	0.1	0.053	0.020

規制値は「最大(日平均)」で表示しています。単位はpHを除きmg/L
 pH:水素イオン濃度 BOD:生物化学的酸素要求量 COD:化学的酸素要求量
 SS:水中の懸濁物質濃度

PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	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	63,000	-	-	-	1,500	-	-	61,500
キシレン	5,700	5,700	-	-	-	-	-	-
デカブロモジエチルエーテル	5,900	-	-	-	740	-	-	5,160
トルエン	36,900	32,000	-	-	4,900	-	-	-
鉛及びその化合物	277,600	-	-	-	1,800	-	-	275,800
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	3,538,700	-	-	-	2,900	-	-	3,535,800

法規届出対象範囲としています。
 単位はダイオキシン以外の第一種化学物質についてはkg/年、ダイオキシン類:mg-TEQ/年
 リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 除去処理量:場内で焼却、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

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

裾野製作所

所在地 / 静岡県裾野市御宿1500
 主要製造品目 / 自動車用低圧電線、自動車用組電線

PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル量	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分				
アンチモン及びその化合物	32,000	-	-	-	2,000	3,000	-	27,000

法規届出対象範囲としています。
 単位はダイオキシン以外の第一種化学物質についてはkg/年、ダイオキシン類:mg-TEQ/年
 リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 除去処理量:場内で焼却、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

大気、水質については、それぞれ規制対象となる特定施設はありません。

大浜工場

所在地 / 静岡県小笠郡大東町国包1360
 主要製造品目 / ジャンクショップブロック、リレーブロック、ワイヤーハーネス用端子等

水質(水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8 - 8.6	7.5	7.2
BOD	20	3.9	3.1
COD	20	4.8	3.0
SS	30	2.6	1.58
油	5	1.0未満	1.0未満
銅	1	0.2未満	0.2未満
フッ素	0.8	0.2未満	0.2未満
亜鉛	1	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	10	0.3未満	0.3未満
鉛	0.01	0.01未満	0.01未満
全クロム	0.3	0.05未満	0.05未満
シアン	0.1	0.05未満	0.05未満
六価クロム	0.05未満	0.05未満	0.05未満
ホウ素	1	0.1未満	0.1未満
ニッケル	2	0.3未満	0.3未満

規制値は「最大(日平均)」で表示しています。単位はpHを除きmg/L
 pH:水素イオン濃度 BOD:生物化学的酸素要求量 COD:化学的酸素要求量
 SS:水中の懸濁物質濃度

大気について、規制対象となる特定施設はありません。
 PRTR法に該当する物質はありません。
 (PRTR法対象物質の取扱い量が報告対象量未満のため)

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

天竜工場

所在地 / 静岡県天竜市二俣町南鹿島23
 主要製造品目 / 各種ガスメーター、LPガス警報器、都市ガス警報器等

大気(大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値 ¹	実績 ²
NOx	溶解炉	180	24
ばいじん	溶解炉	0.2	0.01未満
SOx	溶解炉	0.67	0.01未満
塩化水素	溶解炉	80	1未満
塩素	溶解炉	30	3未満
フッ素化合物	溶解炉	3	1

規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/m³N、SOx:m³N/h、塩化水素:g/m³N、塩素:g/m³N、フッ素化合物:g/m³N
 NOx、ばいじんの実績は、対象設備ごとの規制値に対する測定実績(最大値)を示しています。

PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量			
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物	リサイクル量	除去処理量	消費量
キシレン	12,740	12,000	-	-	740	-	-	-
トルエン	8,680	8,400	-	-	280	-	-	-

法規届出対象範囲としています。
 単位はダイオキシン以外の第一種化学物質についてはkg/年、ダイオキシン類:mg-TEQ/年
 リサイクル量:有償リサイクルの他、無償および逆有償リサイクル量
 除去処理量:場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量
 消費量:反応により他の物質に変化した、製品に含有もしくは付着して場外へ持ち出される量

水質(水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8~8.6	8.4	7.9
BOD	25	1.6	1.0未満
COD	160	2.9	1.8
SS	50	5.0未満	5.0未満
油	5	2.5未満	2.5未満
フッ素	15	0.4	0.1未満
亜鉛	1	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	10	0.1未満	0.1未満
溶解性マンガン	10	0.1未満	0.1未満
鉛	0.1	0.01未満	0.01未満
トリクロロエチレン	0.3	0.002未満	0.002未満
テトラクロロエチレン	0.1	0.0005未満	0.0005未満
ジクロロメタン	0.2	0.02未満	0.02未満
四塩化炭素	0.002	0.0002未満	0.0002未満
1,2-ジクロロエタン	0.004	0.0004未満	0.0004未満
1,1-ジクロロエチレン	0.2	0.002未満	0.002未満
シス-1,2-ジクロロエチレン	0.4	0.004未満	0.004未満
1,1,1-トリクロロエタン	3	0.0005未満	0.0005未満
1,1,2-トリクロロエタン	0.06	0.0006未満	0.0006未満
セレン	0.1	0.01未満	0.01未満
よっ素消費量	220	4	3.5

規制値は「最大(日平均)」で表示しています。単位はpHを除きmg/L
 pH:水素イオン濃度 BOD:生物学的酸素要求量 COD:化学的酸素要求量
 SS:水中の懸濁物質濃度

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

鷺津工場

所在地 / 静岡県湖西市鷺津1424
 主要製造品目 / ワイヤーハーネス

新見工場

所在地 / 岡山県新見市西方2117-1
 主要製造品目 / ワイヤーハーネス

大東工場

所在地 / 静岡県小笠郡大東町大坂653-2
 主要製造品目 / ワイヤーハーネス

栃木工場

所在地 / 栃木県那須郡南那須町月次500
 主要製造品目 / ワイヤーハーネス

六合工場

所在地 / 静岡県島田市道悦3-1-43
 主要製造品目 / タコグラフ、タクシーメーター

保土沢工場

所在地 / 静岡県御殿場市保土沢1157-106
 主要製造品目 / 光ファイバーケーブル

企業概要

商号 / 矢崎総業株式会社

創立 / 1941年10月8日

代表者 / 代表取締役社長 矢崎信二

所在地 / 東京都港区三田1-4-28 三田国際ビル17F

資本金 / 31億9150万円

従業員 / 2,951名

矢崎グループ

矢崎計器株式会社

創立 / 1950年8月12日

代表者 / 代表取締役社長 矢崎信二

所在地 / 東京都港区三田1-4-28 三田国際ビル17F

資本金 / 1億円

従業員 / 2,182名

矢崎部品株式会社

創立 / 1959年6月12日

代表者 / 代表取締役社長 矢崎信二

所在地 / 東京都港区三田1-4-28 三田国際ビル17F

資本金 / 5000万円

従業員 / 5,847名

矢崎電線株式会社

創立 / 1963年8月21日

代表者 / 代表取締役社長 矢崎信二

所在地 / 東京都港区三田1-4-28 三田国際ビル17F

資本金 / 5000万円

従業員 / 1,113名

矢崎資源株式会社

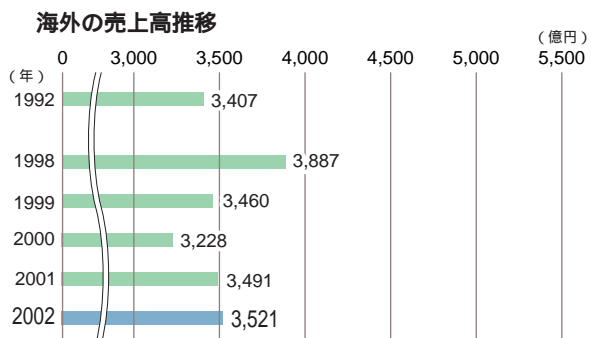
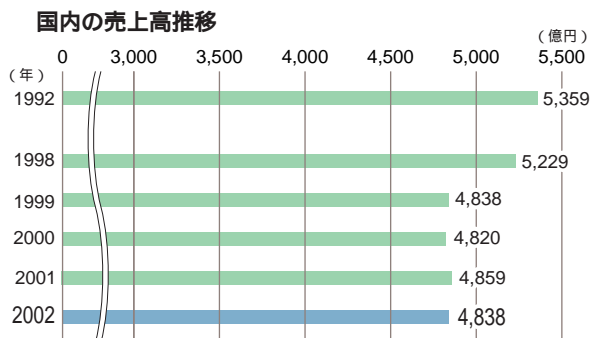
創立 / 1964年6月22日

代表者 / 代表取締役社長 矢崎信二

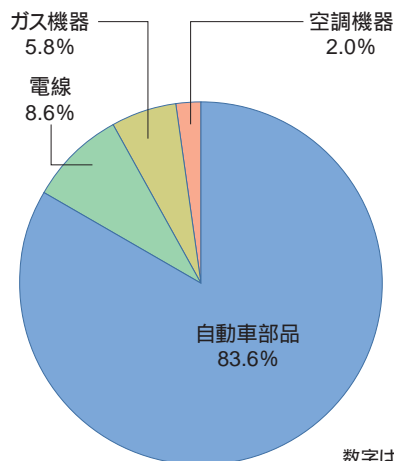
所在地 / 東京都港区三田1-4-28 三田国際ビル17F

資本金 / 1000万円

従業員 / 192名



国内グループ部門別売上比率



数字はすべて2002年10月現在

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

[お問い合わせ先]

矢崎総業株式会社 環境室

〒410-1194 静岡県裾野市御宿1500番地

TEL 055-965-0596 FAX 055-997-5196

R100
印刷比率100%
白粉量70%削減を実現しています

 PRINTED WITH
SOY INK



印刷上の環境対応

- 【製版】フィルム製版を用いず、CTP (computer to plate) にすることで、エネルギー使用の低減はもちろん、廃版の節約、アルカリ性脱像液の廃止などに努めています。
- 【用紙】古紙配合率100%、白色度70%の再生紙を使用。漂白のための塩素の使用はもちろん、無鉛な表面塗工、特殊コーティングは控えています。
- 【インク】大豆インクの使用により石油系溶剤の使用量、VOC (揮発性有機化合物) 発生を削減。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洗浄水が不要な、水無し印刷を採用しています。
- 【製本】古紙再生における造紙工程で漂白化させないよう配慮された、リサイクル対応の接着剤を使用しています。

ご意見・ご感想をお寄せください

FAX 055 - 997 - 5196

矢崎総業(株)環境室

Q 1 この環境報告書をどのような立場でお読みになりましたか。

お客様	お取引先	当社事業所の近隣にお住まいの方	
企業・団体の環境担当者	環境NPO / NGO	研究関係	学校関係
学生	政府・行政関係	報道関係者	当社・グループの社員
その他()			

Q 2 矢崎グループの環境保全活動について、これまでどう感じておられましたか。

環境保全活動をしていることを知らなかった。 あまり積極的な活動をしているとは思わなかった。
積極的に活動していると思った。

Q 3 この環境報告書をお読みになって、どうお感じになりましたか。

充実している 普通 もの足りない

この環境報告書の内容で、特に興味を持たれた項目がありましたか。また、その理由をお聞かせ下さい。

(以下から番号でお選びください) () () () () () ()

- | | | | |
|---------------------------|----------------------|------------------------------|-----------------|
| 1. トップ対談 | 2. 事業概要と環境側面 | 3. 理念・方針と行動指針 | 4. 組織と推進体制 |
| 5. 環境取り組みプランと2002年度目標 | | 6. ISO14001認証と環境監査 / 法規制の遵守 | |
| 6. 環境教育・訓練・啓発 / グリーン購入・調達 | | 8. 環境会計 / LCA(ライフサイクルアセスメント) | |
| 9. 海外への展開 | 10. 省エネルギー設計 | 11. リサイクル設計 | 12. 環境負荷物質の削減 |
| 13. 地球温暖化防止 | 14. 廃棄物の削減 | 15. 環境負荷物質の削減 | 16. リサイクルの推進 |
| 17. YAZAKIの環境年表 | 18. 社会貢献活動&コミュニケーション | | 19. 生産事業所別環境データ |
| 20. 企業概要 | | | |

[]

Q 4 矢崎グループの環境活動についてどう評価されましたか。また、その理由をお聞かせ下さい。

かなり評価 評価 普通 あまり評価できない
評価できない

[]

Q 5 この環境報告書の内容について、足りない点や改善した方がよい点がありましたら、お聞かせください。

[]

特に足りないと感じたことはない

Q 6 環境問題への取り組みに関して、あなたは矢崎グループに何を期待されますか。具体的にお聞かせください。

[]

ご協力ありがとうございました。おさしつかえなければ、下記にもご記入ください。

(ふりがな)	性別	男性	女性	年齢	才
お名前					
〒					
ご住所					
ご職業・勤務先			部署・役職		