

# 社会環境報告書

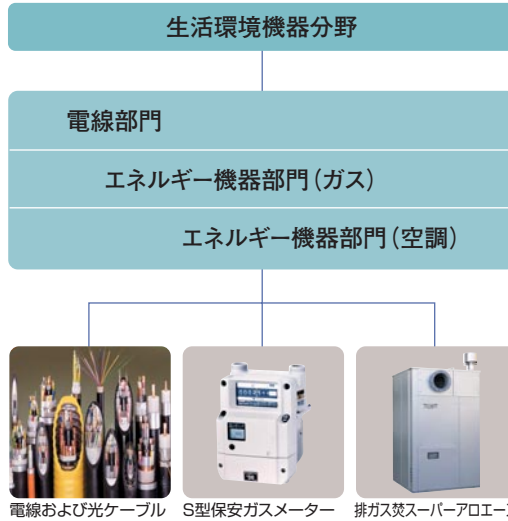
Social & Environmental Report

# 2003

# 事業概要

「YAZAKI」グループは矢崎総業(株)を全社のコントロールタワー的存在として、国内6社、海外95社のグループ関係会社から構成されています。その他にも、国内に76社の関連会社を有しています。事業分野の大きな柱は自動車機器および生活環境機器です。ワイヤーハーネスを

はじめメーター・装置類などの自動車部品、電線やガス機器、空調機器などの生活・エネルギーに関連する製品の開発・生産・販売およびその管理を一貫した事業部制のもとに行っています。なかでも、ワイヤーハーネスは、世界各地に生産事業所を広げています。



## ■ 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/代表取締役会長 矢崎裕彦  
 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/2,739名

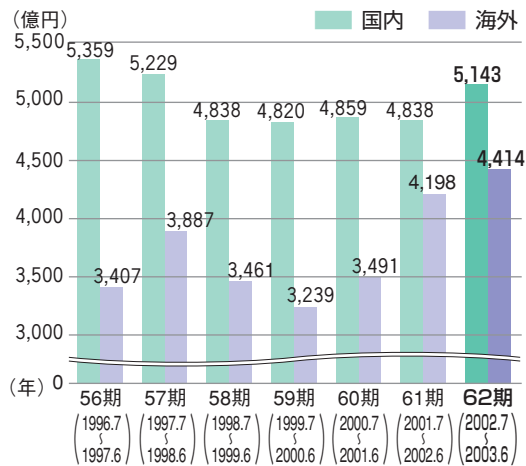
## ● 矢崎国内グループ会社

矢崎電線株式会社  
 矢崎部品株式会社  
 矢崎計器株式会社  
 矢崎資源株式会社  
 矢崎総業北海道販売株式会社

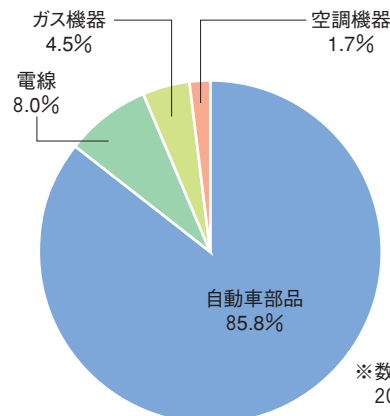
## ● 海外グループ会社 95社

## ● 国内関連会社 76社

## ■ 売上高推移



## ■ 矢崎総業部門別売上比率(国内)



※数字はすべて2003年6月現在

トップメッセージ ..... 03

## Management [グループ環境マネジメント]

環境影響側面の把握と低減活動 ..... 05  
 社是/環境方針と行動指針 ..... 07  
 組織と推進体制 ..... 08  
 環境取り組みプランと62期活動実績 ..... 09  
 ISO14001 認証と環境監査/環境リスクマネジメント ..... 11  
 法規制の遵守/環境教育・訓練・啓発/グリーン購入・調達 ..... 12  
 環境会計 ..... 13  
 LCA(ライフサイクルアセスメント) ..... 14

## Environment Communication [環境とのかかわり]

[開発・設計] ..... 15  
 [生産] ..... 18  
 [物流] ..... 21  
 [リサイクル] ..... 22  
 [工場の取り組み事例] 裾野製作所/沼津製作所 ..... 23

## Global Communication [世界とのかかわり]

グローバル環境マネジメントをめざして ..... 27  
 米州/欧州/豪亜の活動 ..... 29  
 [海外事業所の取り組み事例] オーストラリアンアロー(株) ..... 30

## Human Communication [人とかかわり]

人事・労務関係 ..... 31  
 アドベンチャースクール/グローバル研修生制度/サマーキャンプ ..... 32  
 サマーキャンプ in Japan ..... 33  
 雇用の創出~関連会社における新事業開拓 ..... 34

## Social Communication [社会とのかかわり]

社会貢献活動とコミュニケーション ..... 35

## Data [環境データ]

環境年表 ..... 37  
 矢崎グループ・生産事業所データ ..... 38  
 第三者コメント ..... 41  
 編集後記 ..... 42

### 編集にあたって

本報告書は、YAZAKIグループ62期(2002年7月~2003年6月)の環境への取り組みについてまとめたものです。編集においては、環境省の環境報告書ガイドラインやGRI(Global Reporting Initiative)のサステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002などを参考にしています。

2003年版は、グループ全体の企業理念から環境に対して広い視野を持ち、レポート名を「社会環境報告書」と改題。地球や地域への環境保全活動をはじめ、「海外」や「人」、「社会」に関わる取り組みもご紹介するなど、情報開示の充実に努めました。

また、情報の客観性を高めるために、中央青山サステナビリティ認証機構に第三者コメントを委託しました。さらには、幅広いステークホルダーの方々にお読みいただくことを念頭に、英訳版もご用意しています。

- 開示対象期間  
62期  
(2002年6月21日~2003年6月20日)
- 開示対象範囲  
国内グループ全6社の環境活動、および  
海外グループ会社と国内関連会社の一部

「グループ環境マネジメント」

「環境とのかかわり」

「世界とのかかわり」

「人とかかわり」

「社会とのかかわり」

「環境データ」

# 社是を体現する環境経営の実現をめざします。

### 「自然との共生」をコンセプトにY-CITYを建設。

1990年代、地球温暖化やオゾン層の破壊、酸性雨など地球環境問題がクローズアップされ、1992年の地球サミットでは「持続的な発展が可能な社会」づくりをめざす「リオ宣言」が採択されました。地球環境に対する世界的な動きに伴い、私たちYAZAKIにおいても、ISO14001認証取得をはじめ環境マネジメントシステムの整備と充実によって環境負荷の一層の低減に努めてきました。

1998年、「事業のグローバル化」を視野に静岡県裾野市に本部機能を集約する「Y-CITY」を建設した際には、「自然との共生」をコンセプトに敷地内の自然をそのまま活かし、その一画にビオトープを創って私たちの環境への思いを象徴しました。余談になりますが、今年初めてカルガモの親子が飛来、ますますビオトープが生き物たちで賑やかになり、私たちを楽しませてくれています。まさに環境の大切さが一層募る思いでした。

### 「環境の遺伝子」を生み出した社是の存在。

21世紀になり、私たちはますます経営上の重要な課題として環境に取り組む必要性があると認識しています。世界に数多くの事業所を有するグローバルYAZAKIとして、環境問題への対応は社会的責任のもとに企業の存続をかけた最大の使命の一つと考えるからに他なりません。そのため2002年には、地球環境憲章の改定を行い、5カ年の環境取り組みプランを策定してグループ環境マネジメントの新体制で取り組むことを決定しました。

YAZAKIには創業以来、「環境の遺伝子」が脈々と受け継がれていると私たちは自負しています。というのも、30年以上も前に、まだリサイクルという言葉がなかった頃から、古銅を再生する溶鉱炉を導入したり、廃電線や使用済みの電線ドラム・ガスメーターなどのリサイクル・リユースに取り組んできた歴史があるからです。それはまた、私たちの社是である「世界とともにある企業」「社会に必要とされる企業」をあらゆる企業活動の根幹とする歩みの一例でもあります。

### 企業の存立意義、社会的責任に立脚しながら。

企業活動の最大の目的は利潤の追求であり、その利益によって従業員の生活を支えるとともに、ステークホルダーをはじめ社会への還元を行っています。しかし、私たちは利益を上げること、その結果をすべてとしていません。企業活動には過程も重要であり、社会に貢献できる活動でなければ社会的責任を果たしていることにはならないと考えるからです。社会に役立てる事業の立案・推進、雇用を確保するための新規事業の開拓、「貧困の撲滅」につながる海外進出など、私たちの活動はつねに社是とともにあります。そしていま、世界を取り巻く環境問題への対応は、YAZAKIにとって社会に必要とされ世界とともに歩む企業であり続けるための重要な企業課題であり、これまで培ってきた「環境の遺伝子」を一丸にして取り組むべき時と考えています。

### 持続的な発展が可能な社会に貢献できる企業をめざして。

環境問題を深く考えていくと、自然との共生はもちろんのこと、職場や家庭、地域、あるいは教育など、すべての面で環境がたいへん大切なものであることに思い至ります。

私たちはグループ環境マネジメントの整備と充実が一層取り組み、事業活動における環境負荷を最小限に抑える努力を積み重ねていく中で、自然だけでなく人や社会に関する環境も含めた先に「持続的な発展が可能な社会」の具体的な姿が見えてくるのではないかと考えています。そのような考えから、本報告書では環境経営への取り組みをはじめ、従業員や社会とのかかわりについてもご紹介することにしました。環境への取り組みとともに、YAZAKIの企業文化についてご理解いただく一助となれば幸いです。また、従業員やステークホルダーの皆様にYAZAKIを誇りに思ってもらえるような、充実した社会環境報告書づくりに今後も取り組んでいきたいと考えています。



矢崎総業株式会社  
代表取締役社長

矢崎環境委員会 第2代委員長

矢崎 信二

矢崎総業株式会社  
代表取締役会長

矢崎環境委員会 初代委員長

矢崎 裕彦

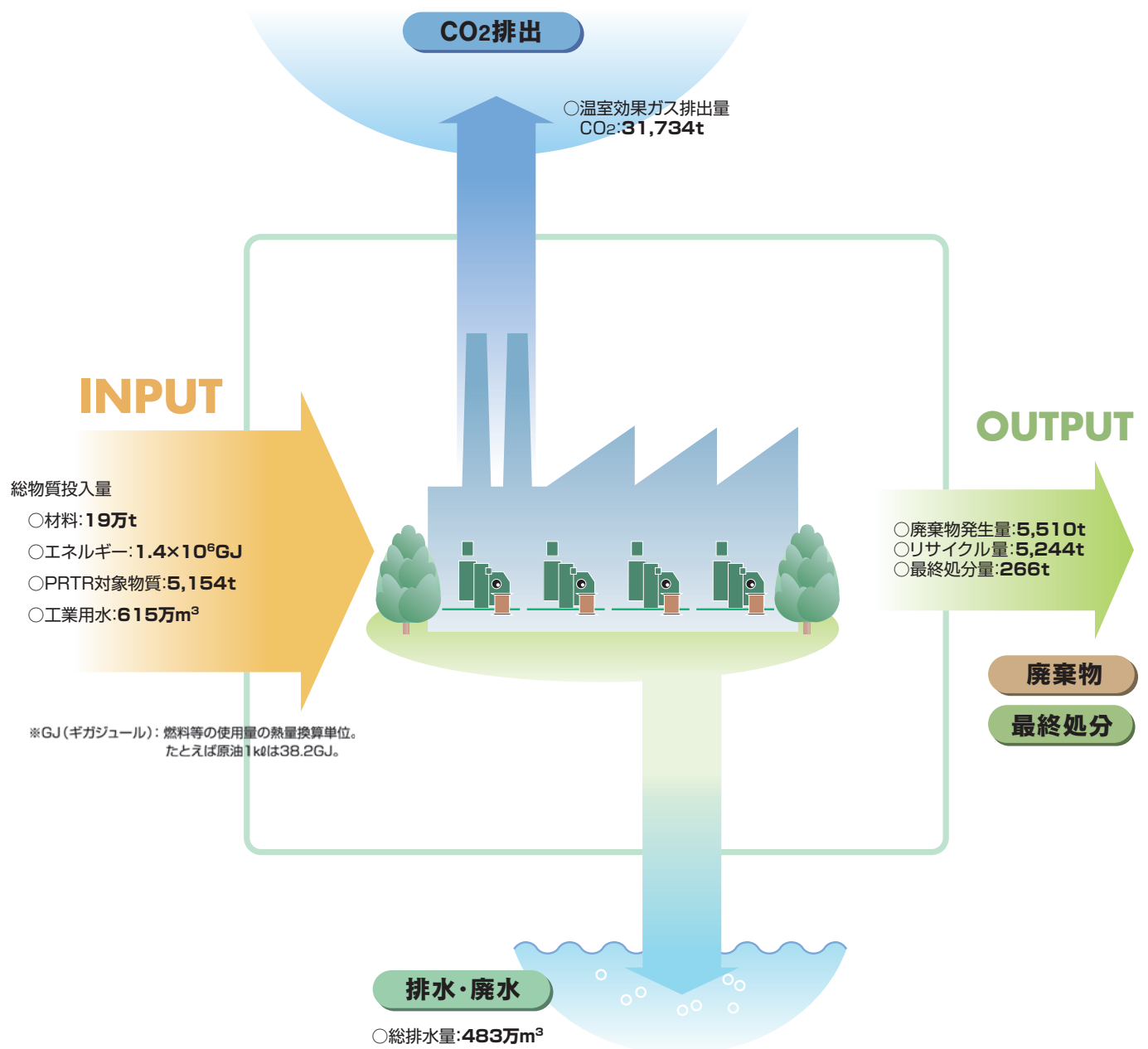
## 製品のライフサイクルを視野に総合的な取り組みをめざしています。

製品ライフサイクルごとの環境影響側面の把握に努め、環境配慮型製品の開発やクリーンな工場づくり、物流の合理化、リサイクルの推進など継続的な改善活動に取り組んでいます。

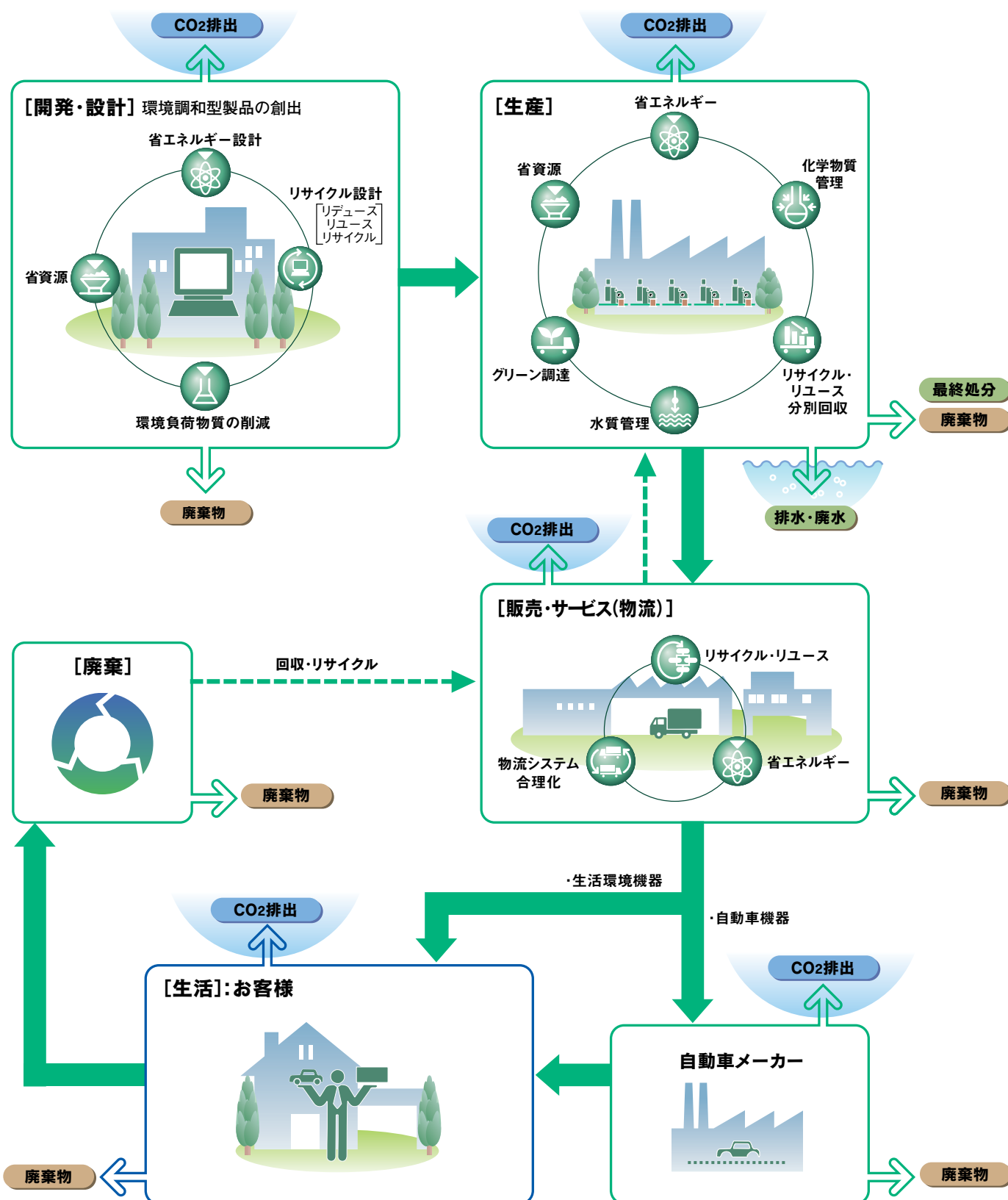
2002年7月のグループ環境マネジメント体制スタートと同時に、グループ全体の環境負荷を把握する体制づくりを進め、環境改善活動の一層の充実と強化を図っています。

初年度の62期は、下の図のように全14生産事業所における資源投入量と排出量を定量化して総量を算出しました。

■ 62期の全14生産事業所資源投入量と総排出量



■製品ライフサイクルと主な環境取り組み内容

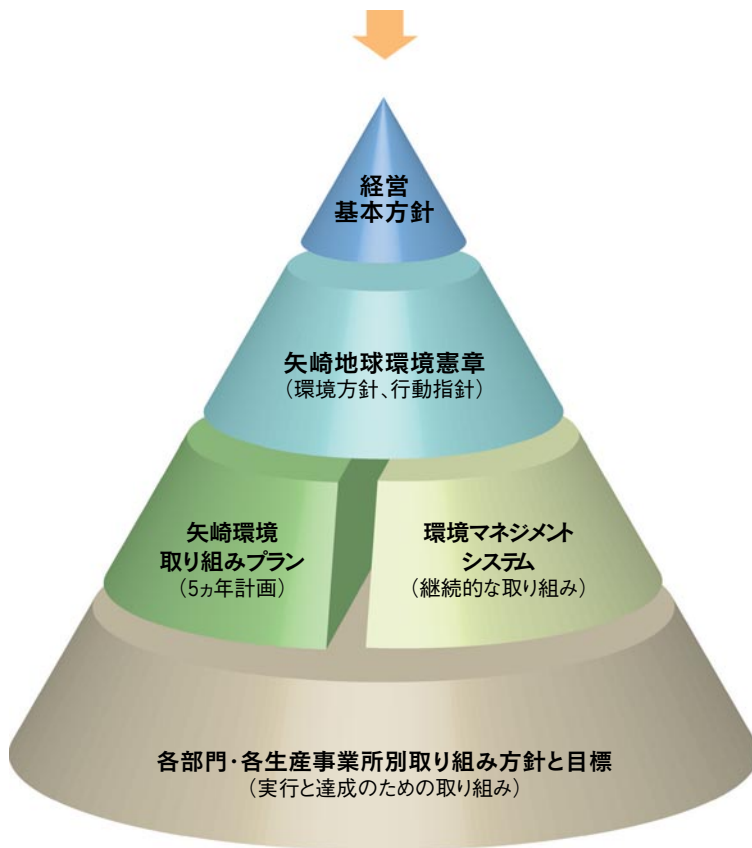


## YAZAKI全体で環境マネジメントの体制整備を進めました。

これまで各事業部や生産事業所ごとに環境マネジメントを推進してきましたが、62期からは全社体制に移行。環境マネジメントが円滑かつ迅速に展開できる体制づくりに取り組みました。

### 社 是

「世界とともにある企業」  
「社会から必要とされる企業」



### 経営基本方針

矢崎グループは社是実現のため、以下の方針に従い活動する。

1. 新しい発想とたゆまぬ努力で企業効率向上を図り、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、共栄共存を図る。
5. 人を大切にし、個人／チームワーク能力を最大限引き出せる企業風土を育て、個人の夢に貢献する。

### 社是

社是は創立以来の一貫した「YAZAKI」の理念であり、すべての企業活動の起点となっています。環境活動においても、1971年に環境部を設置して以来、社会状況に応じた的確な対応を行ってきました。そうした中、21世紀の地球環境問題はさまざまな視点から社会に変革を迫る大きなモチベーションとなっています。2002年、「YAZAKI」はグループ全社を対象とする環境マネジメント体制の構築に着手。地球・地域の環境問題を重要な経営課題ととらえ、グローバルYAZAKIの立場で一層の環境負荷低減を進める活動を開始しました。また、働きやすい職場、円滑な人間関係、幸福な生活、健全な社会など、広い意味でも21世紀の“環境問題”に新たに向き合いたいと考えています。それが、理念を起点とする今後の私たちの環境活動です。

### 環境方針と行動指針

地球温暖化や廃棄物、化学物質などの環境問題がますます顕在化する中、2002年5月に「矢崎地球環境憲章」を改定。グループ全体で総合的に環境問題に取り組むための新たな環境方針と行動指針を定めました。そして、具体的な5カ年の環境取り組みプラン(2002年7月～2007年6月)を策定してグループの共通目標を設定、全従業員一丸の活動により着実な達成をめざしています。



## 矢崎地球環境憲章

### 環境方針

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

### 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 環境負荷物質の削減 —— 生産・開発・営業・物流・サービスなど全ての事業活動で、省エネルギーおよび省資源活動を推進し、廃棄物および環境負荷物質を削減する。
- 5 グリーン購入の推進 —— 資材、副資材、機器、備品および用品などのグリーン購入・調達を推進する。
- 6 環境意識の高揚 —— 環境教育を通して社員一人ひとりの環境意識を高め、自らが環境保全活動に取り組めるよう啓蒙する。
- 7 社会貢献 —— 行政・地域などとの連携を図り、環境保全活動の積極的な情報交流、情報開示を行うとともに、社会貢献に努める。
- 8 環境技術の海外移転 —— 海外事業の展開にあたっては、国内で培った環境技術を海外移転し、地球環境保全に貢献できるよう努める。

(1997年6月制定、2002年5月改定)

### 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)、製品環境委員会(年4回)、工場環境委員会(年4回)を環境活動の推進組織としています。

矢崎環境委員会は、年度環境方針の決定や各委員会の提案・報告等の審議を実施、重要環境課題に関する対応の方向付けと展開を管理します。製品環境委員会は開発設計部門、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、継続的な環境パフォーマンスの向上を図っています。また、環境室は各委員会事務局として、環境取り組みプラン等の目標の達成に向けた進捗を管理。各部門で3ヵ月ごとにまとめられる実績を集計し、各委員会へ報告を行っています。

#### ■ 組織と体制

#### 矢崎環境委員会

委員長：矢崎 社長 副委員長：川口 副社長  
2001年10月設立  
自社の重要環境課題について対応の方向付けを行い、環境保全活動の全社的促進を図る

#### 製品環境委員会

- ワイヤーハーネス部会
- 計器・計装部会
- 電線部会
- ガス機器部会
- 空調機器部会
- グリーン購買部会
- LCA推進連絡会

#### 工場環境委員会

- 鷺津工場環境委員会
- 沼津製作所環境委員会
- 裾野製作所環境委員会
- 島田製作所環境委員会
- 榛原工場環境委員会
- 新見工場環境委員会
- 大東工場環境委員会
- 大浜工場環境委員会
- 栃木工場環境委員会
- 天竜工場環境委員会
- 六合工場環境委員会
- 富士工場環境委員会
- 浜松工場環境委員会
- 保土沢工場環境委員会

#### 環境室

(3委員会事務局)

2001年10月設立  
環境取り組みの部門横断的な課題の調整、全社的な方向付けなどを実施

- ワイヤーハーネスリサイクル分科会
- 環境負荷物質削減分科会
- 製品含有化学物質データベース分科会

#### 各工場テーマ別分科会

- 省エネルギー分科会  
(地球温暖化防止)
- 汚染予防分科会  
(化学物質管理)
- 廃棄物低減分科会  
(省資源・リサイクル)
- 海外工場展開検討会
- 関連会社展開検討会

## 全員参加で取り組みを推進、各部門とも目標をほぼ達成しました。

環境取り組みプランに基づくグループ環境マネジメントの初年度として、開発、生産、物流の各部門ともに全社目標のもとに一層の環境負荷低減に取り組みました。

### ■ 矢崎環境取り組みプラン (2002年7月～2007年6月)

行動指針		取り組み内容	分野	66期(2007年6月)目標	
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>法規制の遵守</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>法規制対応と自主規制対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>欧州ELV指令の規制物質廃止</li> <li>公害防止法に対する自主管理の実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>【開発・設計】</li> <li>【マネジメント】</li> <li>【生産】</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●対象4物質の廃止</li> <li>●法規制に対する自主管理体制の充実化</li> <li>●大気、水質、騒音、振動等の法規制に対する自主的管理体制の充実化</li> </ul>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境管理体制の確立</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境マネジメントシステムの充実</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>組織体制の確立</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>【マネジメント】</li> <li>【開発・設計】</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境マネジメントシステム体制の構築</li> <li>●環境会計の実施体制の構築</li> <li>●室・本部の環境取り組みプランの展開体制の整備</li> <li>●製品含有化学物質の管理体制の構築</li> <li>●製品環境委員会、各部会の活動体制構築</li> </ul>
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境調和型製品の開発</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>開発設計段階からの事前評価体制の充実</li> <li>リサイクル設計(リデュース・リユース・リサイクル)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LCA(ライフサイクルアセスメント)の導入他</li> <li>リサイクル性を考慮した製品設計</li> <li>易解体性を考慮した製品設計</li> <li>リデュース性を考慮した製品設計</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>【マネジメント】</li> <li>【開発・設計】</li> <li>【開発・設計】</li> <li>【開発・設計】</li> <li>【開発・設計】</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●LCA展開体制の構築</li> <li>●DR(設計評価)における環境配慮体制の構築</li> <li>●環境適合設計体制の構築</li> <li>●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</li> <li>●環境適合性設計の実施</li> <li>●2015年自動車リサイクル率95%に寄与するワイヤーハーネス設計の取り組み</li> <li>●リサイクル性を考慮したガス機器・空調機器製品の開発</li> <li>●易解体性メーターへの切り替え(自動車用)</li> <li>●電線の長寿命化</li> </ul>
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境負荷物質の削減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>地球温暖化防止</li> <li>廃棄物の削減</li> <li>環境負荷物質の削減</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CO<sub>2</sub>排出量削減</li> <li>軽量化設計</li> <li>省エネルギー設計</li> <li>物流合理化の推進</li> <li>廃棄物削減</li> <li>使用化学物質の削減</li> <li>環境負荷物質を低減した製品開発</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>【マネジメント】</li> <li>【生産】</li> <li>【開発・設計】</li> <li>【開発・設計】</li> <li>【販売・サービス】</li> <li>【マネジメント】</li> <li>【生産】</li> <li>【マネジメント】</li> <li>【開発・設計】</li> <li>【生産】</li> <li>【開発・設計】</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●エネルギー使用量の掌握体制づくり</li> <li>●CO<sub>2</sub>排出量絶対量の削減(2007年6月までに1990年比4.4%削減)</li> <li>●CO<sub>2</sub>排出量原単位の削減(2007年6月までに2001年比5.0%削減)</li> <li>●新電線使用による軽量化ワイヤーハーネスの技術開発</li> <li>●薄型軽量化メーター開発設計(自動車用)</li> <li>●ガス機器の小型軽量化設計</li> <li>●高効率タイプアロエースの開発</li> <li>●パレット・部品箱の樹脂化(2007年末までに100%達成)</li> <li>●配送距離・便数の短縮(1999年をベースに2007年6月までに30%削減)</li> <li>●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)</li> <li>●廃棄物排出量の掌握体制づくり</li> <li>●全生産事業所でゼロエミッションを推進(2007年6月までに達成)</li> <li>●生産で使用する資材、副資材などの含有化学物質の管理体制の構築</li> <li>●自動車の高電圧化に対応したワイヤーハーネスの開発</li> <li>●生産事業所のPRTR対象物質の削減計画の策定および実施</li> <li>●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)の廃止(2003年12月までに全廃)</li> <li>●ノンハロゲン化ワイヤーハーネスの展開</li> <li>●エコロジー電線・ケーブルの開発</li> <li>●ガス機器の鉛フリー化</li> </ul>
5	<ul style="list-style-type: none"> <li>グリーン購入の推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>グリーン調達</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>調達ガイドラインの作成</li> <li>グリーン製品の購入</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>【マネジメント】</li> <li>【マネジメント】</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●製品資材のグリーン調達体制の構築</li> <li>●オフィス用品のグリーン購入体制の構築</li> </ul>
6	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境意識の高揚</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>従業員教育</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>【マネジメント】</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●階層別環境教育の実施体制づくり</li> <li>●専門環境教育の実施体制づくり</li> </ul>
7	<ul style="list-style-type: none"> <li>社会貢献</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>情報開示</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境報告書の作成</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>【マネジメント】</li> <li>【生産】</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●矢崎グループ環境報告書の年次発行体制づくり</li> <li>●各生産事業所での報告書作成(2003年度版より)</li> </ul>
8	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境技術の海外移転</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>海外事業所の環境対応</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>海外事業所のニーズに合わせた環境対応の推進</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>【開発・設計】</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●自動車機器部門の環境取り組み体制づくり</li> </ul>

62期(2002年7月～2003年6月)目標	62期活動実績
<ul style="list-style-type: none"> <li>●2003/7廃止対象製品の変更</li> <li>●生産部門における方策検討</li> <li>●自主管理に対する方策の検討</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●対象製品の変更実施、購入品対象物質不使用証明書を取得</li> <li>●自主管理体制で取り組み推進</li> <li>●各生産事業所の自主管理体制の現状を調査</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>●関連会社の環境マネジメントシステム構築方法の検討</li> <li>●生産部門での環境コストと効果の掌握体制の構築</li> <li>●方針管理項目として展開の浸透</li> <li>●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構築</li> <li>●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署の活動フォローの実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●各関連会社の環境マネジメントシステム構築方法を決定、取得計画を立案</li> <li>●生産事業所および開発部門の環境コストを把握</li> <li>●生産、開発で方針管理を実施</li> <li>●製品含有化学物質のデータベース化し管理体制を整備</li> <li>●年4回実施、62期活動フォロー及び63期活動計画立案</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>●開発設計部門のLCA研究会の実施展開</li> <li>●開発設計部門における対応の展開</li> <li>●ガス機器分野の環境適合製品ガイドライン草案づくり</li> <li>●LCA研究会および成果発表会の実施</li> <li>●一次解体性、樹脂リサイクルの検討実施</li> <li>●現状調査によるリサイクルの可能性把握</li> <li>●対象27製品中9製品の切り替え</li> <li>●耐トラッキングPDC(高圧引下用架橋ポリエチレン絶縁電線)の開発</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●LCA研究会を実施、各部署ごとの製品実習を継続して実施</li> <li>●電線部会・ガス部会においてDRチェックシートに環境項目を追加</li> <li>●アセスメントガイドの開発フロー案を作成</li> <li>●LCA研究会実施、各部署の製品実習を継続して実施</li> <li>●一次解体性容易部品の組み付け性および端子性能評価完了、リサイクル率65%以上を達成</li> <li>●使用材料の現状調査を完了、各製品の具体的な取り組みの開始</li> <li>●9製品切り替えを実施</li> <li>●量産化を推進</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>●生産部門の月次掌握体制の整備</li> <li>●CO<sub>2</sub>絶対量を2001年実績30,996t(生産事業所全体)に対し、30,289t(約2.3%減)まで削減</li> <li>●CO<sub>2</sub>排出量原単位の1%削減</li> <li>●新電線の開発および接続技術の開発(製造性確認～量産性検討)</li> <li>●対象27製品中9製品の切り替え</li> <li>●調整器の小型軽量化設計</li> <li>●新型アロエースの販売開始</li> <li>●パレット(木)・部品箱(紙)の樹脂化によるリユース(切り替え率41%)</li> <li>●配送距離・便数の短縮(1999年をベースに5%削減)</li> <li>●モーダルシフト化(2007年6月の目標に対して80%達成)</li> <li>●生産部門の月次掌握体制の整備</li> <li>●全生産事業所における廃棄物の最終処分量を1999年4,248t実績に対し、846tまで削減する目標で活動</li> <li>●製品資材のデータベース化と管理体制の整備</li> <li>●生産事業所で使用する化学物質管理体制の見直し</li> <li>●高電圧システム車両への先行開発推進</li> <li>●生産事業所でPRTR対象物質の削減計画の策定</li> <li>●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</li> <li>●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</li> <li>●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</li> <li>●はんだの鉛フリー化技術の検討</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●環境負荷データ掌握体制を整備</li> <li>●CO<sub>2</sub>総排出量31,734t(2001年実績に対して2.4%増)</li> <li>●CO<sub>2</sub>排出量原単位の1%削減達成</li> <li>●継続検討中</li> <li>●9製品を切り替え</li> <li>●試作および評価実施、20%削減</li> <li>●排ガス焚直焚併用吸収冷温水機を発売</li> <li>●切り替え率41%達成</li> <li>●1999年比で5%削減達成</li> <li>●モーダルシフト化目標達成</li> <li>●環境負荷データ掌握体制の整備</li> <li>●最終処分量266t(1999年実績に対して94%減)</li> <li>●データベース化分科会で3極共通のシステム構築中</li> <li>●各生産事業所の化学物質管理の現状調査</li> <li>●継続検討中</li> <li>●継続検討中</li> <li>●4生産事業所で全廃</li> <li>●量産開始</li> <li>●アウトガス対策エコロジーケーブルを量産開始</li> <li>●継続検討中</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>●グリーン調達ガイドライン作成および購入先への展開</li> <li>●生産部門の体制の構築およびグリーン購入ガイドラインの作成</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●資材について作成</li> <li>●一部生産事業所で展開</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>●実施体制づくりの検討</li> <li>●実施体制づくりの検討</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●役員研修会を実施</li> <li>●環境対応先進工場見学会を実施</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>●2002年版環境報告書発行</li> <li>●各生産事業所ごとに作成する環境報告書作成のためのガイドラインを作成</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●2002年版(2001年度取り組み)環境報告書を発行、ホームページに掲載</li> <li>●ガイドラインを作成し各事業所へ展開</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>●アメリカ、ヨーロッパ、日本3極のIMDS対応の仕組みづくり</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●3極共通のシステム構築</li> </ul>

## ISO14001に基づき、的確に環境マネジメントシステムを運用しました。

「YAZAKI」はISO14001認証の取得を全社的に推進。環境マネジメントシステムの整備と充実に取り組み、継続的な環境パフォーマンスの向上につなげています。

### ISO14001認証と環境監査

「YAZAKI」では、海外を含めた生産部門の事業所を対象にISO14001認証取得を推進しています。また、グループ環境マネジメントのさらなる充実を図るため、生産部門の国内関連会社36社を対象にISO14001認証の取得を進めています。関連会社では2002年6月までに7社が取得を完了、2005年12月までに全社の取得を目標としています。関連会社のISO14001の構築は、親工場のサイトに包含するマルチサイト方式を主流に実施、親工場がシステムを構築するとともに環境室が教育などを全面的に支援する体制で行っています。

62期の環境監査では、各事業所とも重大な指摘事項はなく、適切な維持・運用が確認されています。

#### ■ 国内事業所と関連会社のISO14001認証取得状況

取得年度	生産事業所	関連会社
1996年	天竜工場	
1997年	沼津製作所	沼津物流(株) <sup>※1</sup>
	裾野製作所	
1998年	富士工場	岐阜工機(株)
	大浜工場	
	榛原工場	
	大東工場	
1999年	島田製作所	熊本工機(株)
	六合工場 <sup>※2</sup>	
2000年	新見工場	大分部品(株)
2001年	栃木工場	川根部品(株)
	Y-CITY	
	鷺津工場	
	浜松工場	
2002年	—	日本連続端子(株) <sup>※3</sup>
2003年	—	阿南部品(株)

- ※1 沼津物流(株)は沼津製作所の1サイトとして取得しました。  
 ※2 六合工場は島田製作所のサイトとして取得しました。  
 ※3 日本連続端子は2002年に審査登録機構を変更しました。

### 環境リスクマネジメント

未然防止の徹底を図るとともに、万一の事故・災害による環境汚染を事業所内で防止するため、環境リスク管理を通じて対策の強化に努めています。日常点検や監視・測定、万一の事故発生に備えた緊急時対応訓練、緊急時対応備品の配備に万全を期する一方、各生産事業所は工場見学会や懇親会を実施し、地域住民の方々への情報開示に努めています。

62期は土壌や地下水汚染のリスクの管理として、全生産事業所について土壌汚染確認調査に着手しました。結果は来期になりますが、万一、基準を超える土壌汚染が発見された場合は、直ちに浄化処理作業を行う予定です。また、富士工場は原料サプライ工場であり油系原料の使用が多いため、水質汚濁と火災の緊急事態に対応する脱着式排水せきを設置しました。



【裾野製作所】  
土壌汚染確認調査



【富士工場】  
水質汚濁・火災防止用の脱着式排水せき



関連会社に向けた  
ISO14001取得研修

## 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、「持続的な発展が可能な社会」へ向けて貢献していきたいと考えています。62期も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

グループ環境教育の体制やカリキュラムの整備を進める一方、各事業所でも環境教育の一層の充実に取り組みました。サイト別の環境報告書の作成は、国内全14生産事業所において、従業員の環境知識や意識の向上に向けた活用ができる体制になりました。また、裾野製作所では一般従業員を対象に環境視聴覚教育、各部署のEMS担当者を対象に環境勉強会を実施しました。

ISO14001に沿って、緊急時の対応訓練を全事業所が実施しました。



【裾野製作所】環境視聴覚教育

啓発活動では、保土沢工場が従業員の参加意識の向上を図るため、事業所内の環境活動を全従業員に分かりやすく伝える「環境新聞」を発行しました。また「リサイクルの日」を設定し、製造工程におけるロス削減への意識を高めることで埋立廃棄物ゼロ化へ効果を上げました。榛原工場では環境月間に環境ポスターと標語の募集を行い、優秀作の表彰を行いました。天竜工場では、「私の省エネ」として蛍光灯のスイッチに「スイッチ管理者」を設定、管理者の名前の入ったシールを貼って省エネ意識の向上を図りました。



【天竜工場】壁面スイッチの管理者氏名入りシール



【天竜工場】蛍光灯ヒモスイッチ

## グリーン購入・調達

事業所の資材・副資材等に関するグリーン調達ガイドラインの策定を進め、来年度に全事業所へ展開する予定です。グリーン購入では、OA機器や事務用品等のグリーン化の準備を進めています。榛原工場では、グリーン購入の必要性や環境ラベル、適合商品、発注方法などについて全部署で勉強会を実施しました。来年度には、全グループ対象のグリーン購入ガイドラインを作成して展開する計画です。

また、オフィス用品グリーン化の一環としてプリンター・トナーカートリッジのリユースを進めています。リユースを利用できるプリンター589台（全グループ保有台数1,050台）に導入し、リユース対象外機種については順次、切替時にリユース可能な機種に変更する計画です。



【榛原工場】グリーン購入に関する勉強会



【榛原工場】グリーン製品の見本展示会

## 全14生産事業所を対象に生産部門の環境会計に取り組みました。

環境経営の取り組みとして、また財務的な情報の公開として、グループ全体の環境会計の確立に努めています。62期の生産部門の環境コストは約10億1,000万円、実質的な経済効果は約1億3,000万円でした。

### 環境会計

環境会計は、環境負荷物質を低減する目的で環境保全に係わる投資と費用および対策に係わる効果を表し、それらを把握・分析して経営に活用するツールです。当社では、環境会計の情報を公開し、環境経営の取り組みとして、環境省の環境会計ガイドラインをもとに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進めています。

62期は、全生産事業所における投資および費用金額を把握し集計を行いました。その結果、排ガス処理装置の導入などにより

環境保全に投入した投資額は1,923万円、また廃棄物の処理費用などの経費や人件費で構成される費用額は9億8,901万円で、環境コストの総額は10億824万円となりました。環境保全対策に伴う経済効果は、確実な根拠に基づいて算定される実質的效果と仮定的な計算に基づく推定的効果に分けられます。ここでは、実質的效果である材料の再利用やエネルギー使用量の削減により、1億2,853万円の経済効果が得られました。また、見なし効果としては、メッキ装置の排水処理設備の導入による処理委託費用の削減や、メッキ処理液分析の社内対応による分析費用の削減などがあります。

### 62期生産部門(全14生産事業所)環境会計

(単位:千円)

環境保全コスト	投資額	費用額	合計	取組み内容
事業エリア内コスト	19,116	407,169	426,285	
公害防止	(13,289)	(153,088)	(166,377)	排ガス処理装置,浄化槽維持管理
地球環境保全	(3,527)	(21,895)	(25,422)	地球温暖化防止及び省エネルギー
資源循環	(2,300)	(232,186)	(234,486)	産業廃棄物のリサイクルコスト
上・下流コスト	0	7,200	7,200	グリーン購入に伴い発生したコスト
管理活動コスト	110	189,325	189,435	EMSの整備、運用のためのコスト
研究開発コスト	0	384,491	384,491	新製品開発のためのコスト
社会活動コスト	0	464	464	地域清掃等の環境改善対策
環境損傷コスト	0	116	116	環境保全に関わる補償金
その他コスト	0	244	244	緊急用備品、各種協会会費
合計	19,226	989,009	1,008,235	

※研究開発コストはすべて費用として計上しています。

### 実質的評価

材料の再利用による経済効果	72,526千円	合計	128,525千円
エネルギー使用量の削減による経済効果	55,999千円		

※廃棄物排出量の削減による処理費用の削減は、比較対象となる62期データがない事業所があるため、算出を行っていません。

### 環境保全対策に伴う経済効果

	指標	具体的な内容
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクル、または使用済み製品等のリサイクルによる事業収益	有価金属等の売却、事業所内排出物中の有価物割合に伴う収益増
費用削減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	電気使用料金、燃料使用料金、上下水道料金、製品梱包材料費、物流による燃料代金等の削減
	製品原材料の省資源化による節減	小型軽量化に伴う製品原材料の削減によるコスト削減
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	廃棄物排出量の削減による処理費用の節約

# ライフサイクル全体の環境負荷低減のためにLCAの導入を進めています。

環境負荷の低減では資源採取から製造、使用、廃棄段階すべてを対象に環境影響側面を把握・評価することが重要です。そのため事前評価ツールとしてLCAの導入を進めています。

## LCA (ライフサイクルアセスメント)

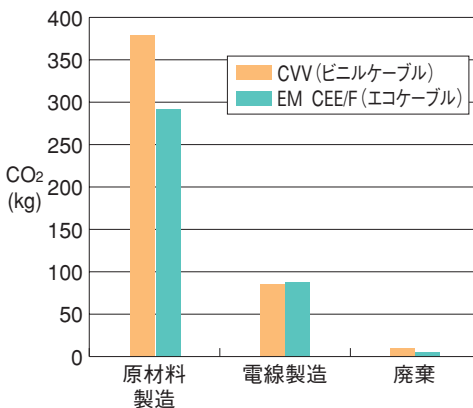
### ●低圧電線ケーブルのLCA (電線部門)

62期は設計段階からの本格導入への準備段階として、主要製品である低圧電線ケーブルのLCAに取り組みました。

ビニルケーブルとエコケーブルの評価を行うとともに、電線製造工程のデータ充実をポイントとしてLCAを実施。評価結果では、エコケーブルの方がビニルケーブルより環境負荷が小さいことを確認しました。以下にCO<sub>2</sub>排出量の比較を示します。

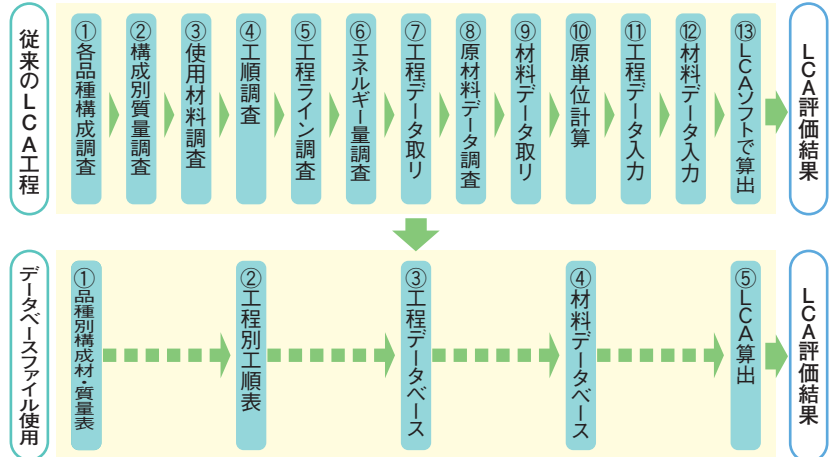
### ■低圧電線ケーブルのLCA評価事例 ～CVVとEM CEE/Fの比較

評価条件	電線1,000m当たりの比較
評価範囲	原材料製造から廃棄まで (ただし、使用段階は除き、リサイクルは原材料製造に含める)
評価対象	CO <sub>2</sub> 排出量
評価結果	EM CEE/FはCVVに比べてCO <sub>2</sub> 排出量を全体で約20%削減



また今後、製品設計段階から各担当者がLCAを実施することを考慮し、データベースの作成に取り組みました。その結果、これまで必要とした多くの工程を簡略化。データ採取などの調査時間を大幅に短縮し、評価結果に至る工数も1/20以下に効率化するとともに、誰でも簡単にLCA評価が実施できるようになりました。

### ■ LCA評価のデータベース化による工程の短縮



### ●LPガス用自動切替調整器のLCA (ガス機器部門)

自動切替調整器は高圧のLPガスをコンロなどで使用できる圧力まで減圧する機器です。その主力製品の新旧モデルの環境影響(CO<sub>2</sub>排出量)を比較するためLCA評価を実施しました。評価結果では、新型は旧型に比べてCO<sub>2</sub>排出量をトータルライフで約22%削減することを確認しました。なお、自動切替調整器は使用段階においてエネルギーを消費しないため、評価範囲に含んでいません。



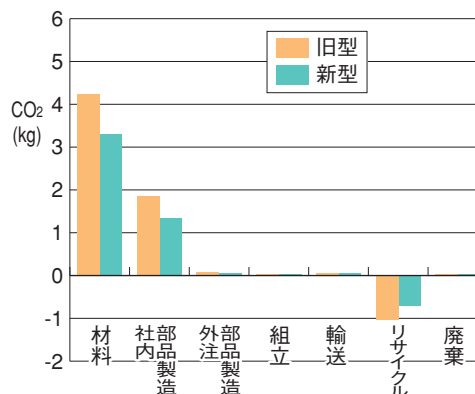
旧型のLPガス用自動切替調整器

### ■自動切替調整器の新旧モデルのLCA評価

評価条件	自動切替調整器1台当たりの比較
評価範囲	原材料製造から廃棄・リサイクルまで (ただし、使用段階は除く)
評価対象	CO <sub>2</sub> 排出量
評価結果	新型は旧型に比べてCO <sub>2</sub> 排出量を全体で約22%削減



CO<sub>2</sub>排出量を22%削減した新型LPガス用自動切替調整器



「グループ環境マネジメント」

「環境とのかかわり」

「世界とのかかわり」

「人とのかかわり」

「社会とのかかわり」

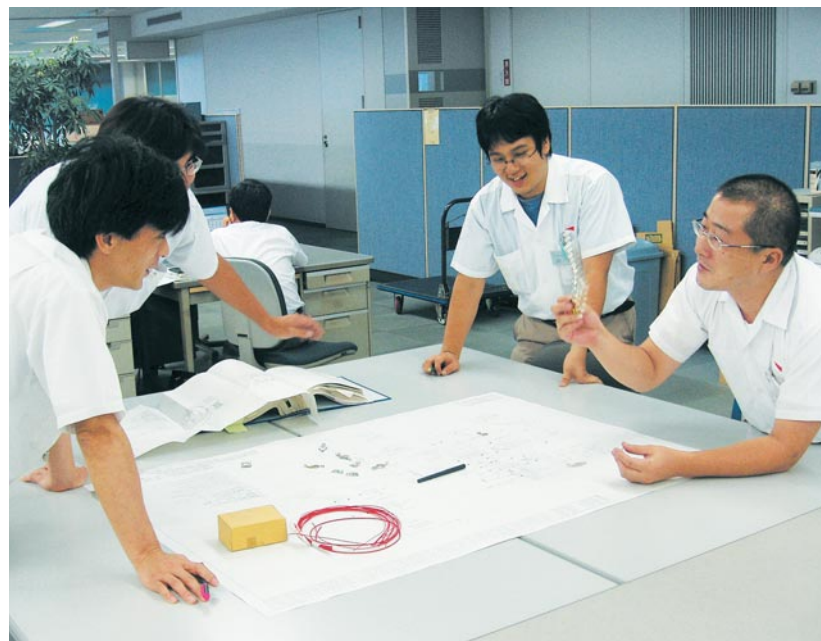
「環境データ」

## お客様の満足を高める環境調和型製品の開発に取り組みました。

開発設計では環境調和型製品の供給をめざして「省エネルギー設計」、「リサイクル設計」、「環境負荷物質の削減」の3つの観点から取り組みを推進しました。

### 開発・設計

「YAZAKI」には自動車機器分野において部品メーカー、生活環境機器分野において製品メーカーという2つのモノづくりの側面を持っています。62期、自動車関連では自動車リサイクル法やEU/ELV指令などに対応する部品の開発、生活機器関連では省エネルギー性やリサイクル性の高い製品の開発を中心に取り組みを進めました。



### 自動車機器分野

#### ワイヤーハーネス部門

#### 解体しやすいジャンクションブロック、ボディアース端子を開発

ワイヤーハーネス部門では、自動車リサイクル法の目標である2015年リサイクル率95%の早期達成に向けて、リサイクルしやすい構造やしぐみの開発に力を注いでいます。62期は、使用済み自動車から取り外しやすい新型ジャンクションブロック、ボディアース端子を開発しました。

従来のジャンクションブロック取り付け部やボディアース端子はボルトで締結され、ワイヤーハーネスを引き剥がしても自動車から取り外すことができませんでした。ジャンクションブロックや端子が残っていると、異種金属が混入してボディ鋼板のリサイクルに影響を与えます。

新型のジャンクションブロックとボディアース端子では、取り付け部で折れたり、引き剥がししやすい構造にして、ワイヤーハーネスを引き剥がすと一緒に取り外せるようにしました。これにより車体はもちろん、ワイヤーハーネスそのもののリサイクル性も向上します。これらの新しい開発品は、2003年春に発売された新型車から採用されています。

#### 担当者は語る

#### 自動車用ワイヤーハーネスの易解体性設計。



自動車機器トヨタビジネスユニット  
開発ユニット 部品開発部

過去にないまったく新しい製品をつくりだすのですから、膨大なサンプルから多種多様な評価を行い、形状決定に至るまで事前評価、シミュレーションを繰り返しました。どのようにすればもっとも取り外しやすい構造になるのか、チームの一人ひとりの意見、アイデアを片っ端から検討しました。リサイクル性の向上がもちろん一番の目的ですが、品質やコストという面も十分に追求しなければなりません。そんなところに苦心しました。



新型ボディアース端子の  
車両搭載状態



新型ボディアース端子を  
引き剥がした状態



ワイヤーハーネスの易解体性を実車で調査



## 機電部門（非自動車）

### 電子機器・電装品ワイヤーハーネスの規制物質対応

EU/WEEE、RoHS指令に基づく使用禁止6物質、およびメーカー自主規制物質に対する自社製品の含有調査を実施、非含有化を推進しました。また、複写機メーカーに供給するワイヤーハーネス使用部品については、六価クロムを除く規制物質の非含有化を達成しました。六価クロム（主にネジ類）についても、2003年末までに三価クロムへの変更を完了する予定です。また、2002年6月から電線、チューブ類に関してハロゲンフリー製品の採用を開始しました。

今後も各業界ごとに迅速で柔軟な対応をめざし、RoHS、ELV、メーカー自主規制物質を包括した自社標準規制物質の設定とデータベースの構築を進めています。また、規制物質に関する設計DR（設計評価）の効率化や禁止物質含有部品の誤選定防止を目的に、禁止物質含有部品自動抽出・含有比率自動算出アプリケーションの開発、およびCAEシステムの改良にも取り組んでいます。

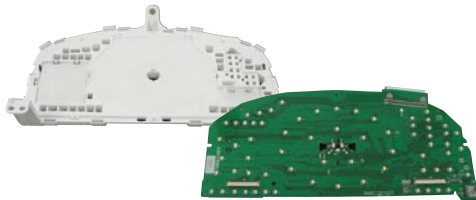


規制物質の非含有化を進めた電装ワイヤーハーネス

## 計器部門

### 自動車用メーターの光源から水銀・鉛を撤廃

自動車用メーターの照明光源には水銀を含有するCCT管（冷陰極管）、鉛を含有する白熱灯が使われています。これを車両のモデルチェンジに伴い、構造の見直しを実施。LED（発光ダイオード）に変更して水銀、鉛の使用を廃止しました。



照明光源をLEDに変更した自動車用メーター

## 計装部門

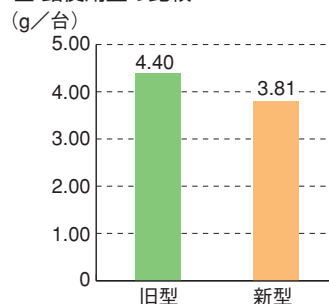
### 環境負荷物質を削減した新型デジタルタコグラフ

鉛と六価クロムの使用量低減に取り組んだ新型デジタルタコグラフを、2002年9月に発売しました。鉛の低減では、システム拡張用ボードをデジタルタコグラフと一体化し、旧型に比べてはんだ使用量を約10%削減しました。六価クロムでは、鋼板に亜鉛メッキを施していた放熱板をアルミ板に変更、さらに表面処理を廃止しました。これにより使用量は旧型に比べて90%の削減となり、六価クロムを含む部品はネジ類だけとなりました。

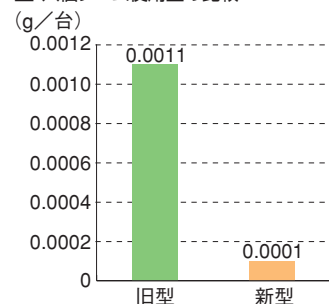


新型デジタルタコグラフ

#### ■ 鉛使用量の比較



#### ■ 六価クロム使用量の比較



## 生活環境機器分野

### 電線部門

#### 電線・ケーブルの鉛フリー化

脱塩化ビニルの環境配慮型電線・ケーブル「エコ電線・ケーブル」のラインナップを完了していますが、取り扱いやすくローコストなビニル電線・ケーブルへの需要は衰えていません。そのため、ビニル電線・ケーブルからの環境負荷物質の削減をめざし、絶縁体とシースに使用される鉛化合物の廃止を進めました。2003年4月からは業界初となる全品種鉛フリー化への切り替えを順次開始し、2003年末までにすべての切り替えを完了する計画です。



鉛フリー電線・ケーブルのラインナップ

## ガス機器部門

### 省資源・省エネ製品の開発

LPガス用の自動切替調整器のモデルチェンジに伴い、小型軽量化設計に取り組み省資源化を図りました。その結果、旧型に比べ17%（130g）軽量化しました。また、集合住宅や工場などで利用されるLPガスの供給設備バルク貯槽で、新方式の保温機能付きバルク貯槽ユニット「パワーバルク」を開発。保温機能の一体化による小型軽量化、温度・圧力制御により余分な保温を削除する省エネルギー化に取り組み、付帯設備であったペーパライザーを不要にしました。その結果、旧型に比べ105kgの軽量化となり、消費電力では旧型の7,000Wに対して85Wと大幅な省エネを実現しました。

## 空調部門

### 大幅な省エネを実現する吸収冷温水機を開発

マイクロガスタービンから発生する排ガスを直接投入して冷温水をつくりだす、排ガス焚き吸収冷温水機を開発しました。排ガス再生器で排ガスエネルギーを利用した後、再度排ガス回収器で熱回収を行うため、高効率な排熱利用による省エネルギーが実現します。

この新製品は発電量100kW以下のマイクロガスタービンに対応し、排ガスを優先的に利用するとともに、排ガス量が不足する場合はバーナーで追い焚き可能な排ガス・直焚併用で多様な空調負荷をカバーします。また、排ガス再生器・排ガス回収器のコンパクト化設計により、同容量タイプでは世界最小、最軽量となっています。

### ■ 旧型と新型保温機能付きバルク貯槽ユニット「パワーバルク」

#### 従来のバルク貯槽+ペーパライザー



#### 新型保温機能付バルク貯槽ユニット



ペーパライザーを廃止して保温プール式に変更

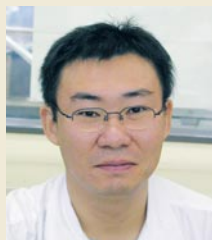


同容量タイプで世界最小・最軽量の新型吸収冷温水機「排ガス焚きスーパーアロエース」



ガス機器開発センター 第二開発設計部 第23チーム

大木 和広



高橋 裕

### 担当者は語る

#### 法律上の分類が難しかった新方式「パワーバルク」。

省エネ・省スペース化に取り組むとともに、バルク貯槽保温に使用する熱交換器の熱媒を無害化し、廃棄時に希釈処分できるよう配慮しました。表面の塗装を保護するためにアルミ板を採用することで、耐食性が向上して長寿命化にもつながりました。苦労した点で一番記憶に残るのは、法律の問題です。業界初の新製品であったため、開発当初は法律上の位置づけが不明確だったのです。それで、法律上の取り扱い決定までには、けっこう時間がかかりました。

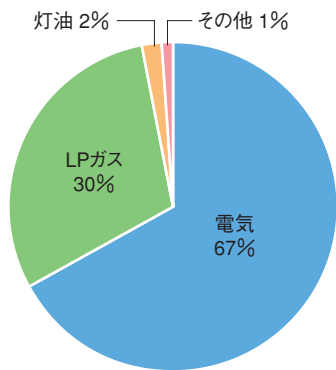
# ゼロエミッションの工場づくりをめざして取り組みました。

生産部門では「地球温暖化防止」「廃棄物の削減」「環境負荷物質の削減」を柱に、さらに環境影響の少ないクリーンな工場づくりを進めました。

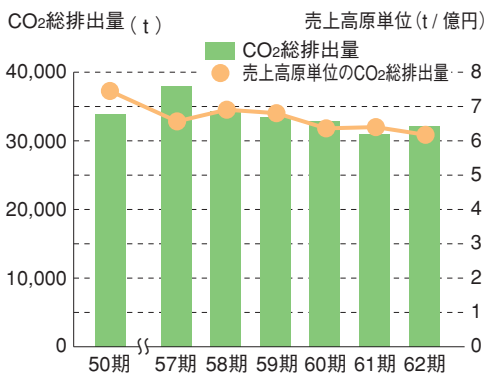
## 生産

生産事業所はISO14001認証取得に基づく環境マネジメントシステムにより、各生産形態の特性に応じた環境対応に取り組み継続的な改善を行っています。CO<sub>2</sub>排出量、廃棄物発生量、環境負荷物質使用量の削減の3つの大きな目標に対して、62期は全14生産事業所が目標をほぼ達成しています。

### ■ 62期の使用エネルギー構成比率



### ■ 全14生産事業所におけるCO<sub>2</sub>総排出量推移と62期の原単位



## 地球温暖化防止

全14生産事業所のCO<sub>2</sub>排出量を2007年6月までに1990年比4.4%低減する目標に向けて活動を推進しています。62期のCO<sub>2</sub>総排出量は31,734tで、1990年の35,085tに対して9.6%減となりました。単年度目標では、61期比2.4%増となり、目標の2.3%減に達しませんでした。62期から売上高原単位も併せて算出した結果、6.2t/億円となり、61期比2.8%減となりました。

### 【主な省エネルギー活動】

#### ● 裾野製作所

電線被覆ラインで除水に使用する19個の銅パイプノズルのエア消費量が高いことから、先端空気の直進性を良くした省エネ型のノズルに変更。これまで41t/年だったCO<sub>2</sub>排出量を12t/年に削減しました。



【裾野製作所】先端空気の直進性を改善した省エネ型ノズル

#### ● 榛原工場

成形ラインにおける材料乾燥方式と成形機駆動方式の見直しを行い、ホッパードライヤーの導入とエアカッター方式への変更を実施。その結果、CO<sub>2</sub>排出量を約50t/年削減しました。



【榛原工場】モーター駆動方式から変更したエアカッター方式

#### ● 沼津製作所

配電電圧の適正化を試みました。工場内の配電トランスのタップを切り替えることにより、照明器具への供給電圧を適正な電圧に設定。消費電力量は半分以下になり、CO<sub>2</sub>排出量を約80t/年削減する効果を確認しています。



【沼津製作所】トランスのタップの切り替えにより配電電圧を適正化



担当者は語る

### 作業環境改善のためにも地球温暖化防止を進めています。

榛原工場では、成形に使用する樹脂材料の乾燥レス化を2005年12月までに100%達成する目標に向かって、全成形チームが一丸となって取り組んでいます。成形では、供給される材料を常時100℃以上に加熱乾燥する必要があり、使用電力、排気熱は成形機と合わせると膨大な量になります。夏の成形現場は40℃近くまで気温が上がり、辛い作業環境となるため、地球温暖化防止とともに作業従事者にやさしい環境づくりをめざしています。2003年6月時点の省エネ効果は48万kWh/年、CO<sub>2</sub>削減量は50t/年 となりました。

榛原工場 第一部品製造部  
第一成形チーム

原野 昌保

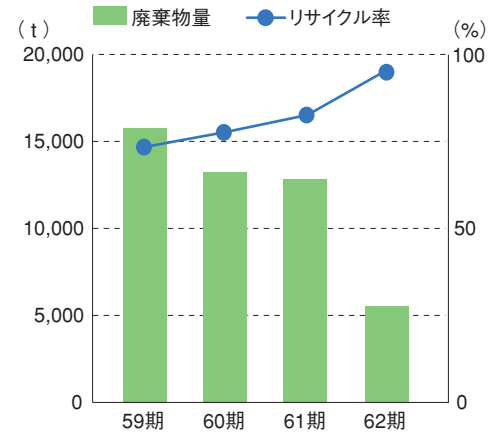
## 埋立廃棄物ゼロを新たに5生産事業所が達成しました。

2007年6月までに廃棄物の最終処分量を1999年(59期)比95%低減する目標を掲げ、全生産事業所で廃棄物の削減に取り組んでいます。

### 廃棄物の削減

62期の廃棄物総発生量は5,510t、61期比57%減でした。そのうち95.2%をリサイクル、最終処分量は266tで1999年比94%減となりました。埋立廃棄物ゼロ(最終処分量5%以下)の目標は昨年度の裾野製作所(電線部門)に続き、2003年6月末までに榛原工場、大浜工場、富士工場、沼津製作所、島田製作所の5生産事業所が達成しています。

■ 廃棄物総発生量とリサイクル率の推移



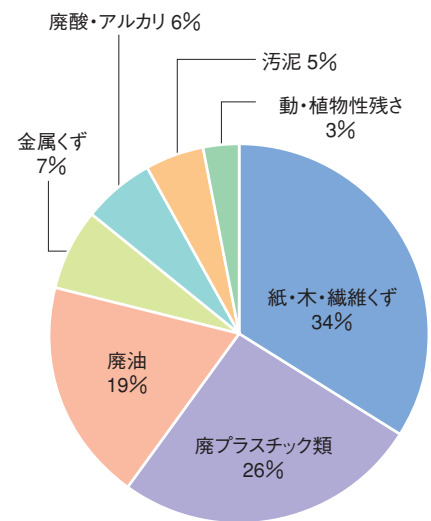
沼津製作所 総務部  
総務チーム  
坂田 正

#### 担当者は語る

埋立廃棄物ゼロからさらに、循環型社会に貢献できる活動をめざします。

沼津製作所では「混ぜればゴミ、分ければ資源」を合い言葉に活動を進め、埋立廃棄物ゼロを達成しました。しかし、道のりは簡単ではありませんでした。まず廃棄物ステーションへの廃棄時間を決め、パトロールを行い、工場環境委員会に報告するとともに決め事遵守や周知徹底など資源への意識を変えるいろいろな方策を実施しました。また、分別した資源のリサイクル先探しに奔走した結果、いままで4社だった廃棄物契約業者が24社まで増えました。今後は発生抑制とサーマルからマテリアルへのリサイクルを促進し、循環型社会に貢献できるよう取り組んでいきます。

■ 廃棄物の内訳



■ 埋立廃棄物ゼロへの主な活動事例

対象廃棄物	取り組み内容	効果(年)	実施生産事業所
木・紙くずの焼却灰	廃木製パレットや部品包装紙などの焼却を廃止し、リユース・リサイクルを実施。	1.7t→0	浜松工場
めっき無機性汚泥	リサイクル業者の開拓を行い、中間処理を通して路盤材への原料化を図る。	36t→0	大浜工場
廃シリコンゴム	分別を徹底して油化業者を調査、再生シリコンオイルとしてマテリアルリサイクル化。	174t→0	富士工場
一般廃油	油水分離を実施し、油分は燃料として、水分は冷却水として再利用化。	34t→0	天竜工場
電線皮剥きチップ	委託処理業者を通して異物との徹底分別によりパレットの原材料にリサイクル。	13t→0	新見工場
PE廃プラスチック	混合物があるため再利用できないことから、固形燃料化。	108t→0	沼津製作所
塩系系廃プラスチック	皮剥きかすをサーマルリサイクル化、焼却灰はコンクリート原材料として利用可能。	5t→0	大東工場
PPバンド・ビニル類	さまざまな材質が混在する廃プラスチックを分別、油化処理して燃料にリサイクル。	3.9t→0	榛原工場
廃難燃PVC	コード押出工程において分別排出を行い、破碎処理してマテリアルリサイクル化。	2.0t→0	保土沢工場
紙くず	圧着工程で使用する端子層間紙を設備単位で回収、焼却からリサイクル利用へ。	3.8t→0	鷲津工場

# 環境負荷物質の削減に努めています。

ジクロロメタンとテトラクロロエチレンの全廃を目標に取り組み、化学物質管理の強化に向けて体制の見直しを検討しています。

## 環境負荷物質の削減

62期は、全生産事業所のPRTR法に該当する届出対象物質は9種類、総量5,154tでした。ジクロロメタンを使用していた6事業所のうち、5事業所が全廃。テトラクロロエチレンを使用していた2事業所が全廃しました。化学物質管理では体制の見直しと全生産事業所共通のしくみづくりを検討しています。

### 【主な環境負荷物質の低減活動】

#### ●島田製作所

ジクロロメタンの全廃を目標に、新しい洗浄工法の開発に取り組みました。ジクロロメタンは主に切削工程の部品洗浄に使われていますが、新設備として揺動洗浄機や真空乾燥機などの導入を図ることで、使用量を前年比17%減(63t)としました。全廃への技術的目処を立てた島田製作所では、設備の導入を進めて2003年中にゼロ化する考えです。

#### ●沼津製作所

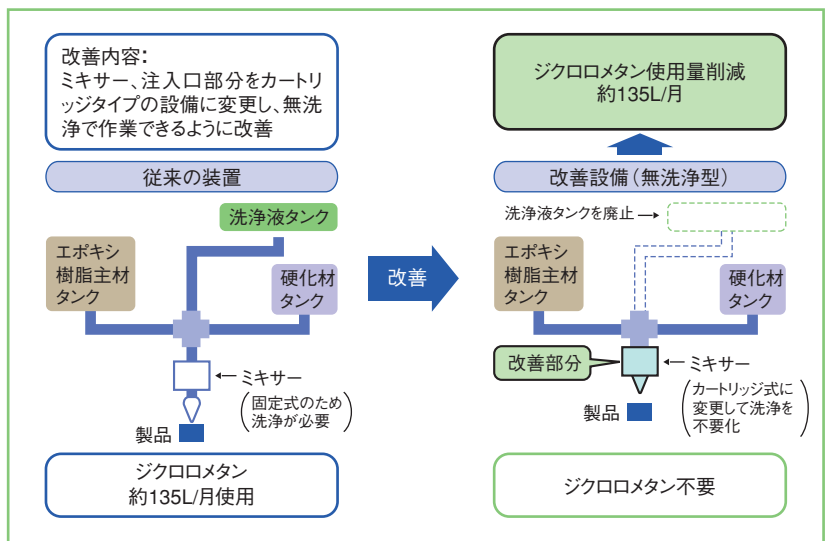
エポキシ注入装置の洗浄にジクロロメタンを用いていました。この注入装置をカートリッジ方式に変更、洗浄に使用していた135L/月のジクロロメタンを廃止しました。

■ 全生産事業所におけるPRTR対象物質の排出・移動量(2002年4月～2003年3月)  
(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)	4,442	0	4,436	7	0
鉛およびその化合物	366	0	366	1	0
アンチモンおよびその化合物	108	0	107	2	0
銅水溶性塩(塩化第2銅)	63	0	0	0	63
トルエン	64	56	0	8	0
キシレン	26	25	0	2	0
ジクロロメタン	15	13	0	2	0
デカブロモジフェニルエーテル	6	0	14	1	0
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	55	0	54	1	0
合計	5,154	94	4,977	24	63

\*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。

#### ■ エポキシ注入装置を改良してジクロロメタンを廃止(沼津製作所)



【浜松工場】ジクロロメタン全廃へ向けて導入した簡易洗浄



担当者は語る

浜松工場 生産技術部  
生産技術チーム  
乙部 博昭

ジクロロメタンは廃止しましたが、まだ改善の余地は残っています。

浜松工場では組立ライン内での簡易洗浄として、一部の部品に対してジクロロメタンによる洗浄を行っていました。その代替品として石油系溶剤を選定したのですが、組立ライン内での洗浄である点から、とくに重要となる乾燥性が要求条件を満たさないという問題が持ち上がりました。その結果、組立ラインへの部品供給方法の変更、乾燥装置の導入が必要となるなど、かなり大がかりな代替となりました。ジクロロメタンは廃止できましたが、今後はさらにクリーンで作業性の高い洗浄方法へと改善を進めたいと考えています。

「グループ環境マネジメント」

「環境とのかわり」

「世界とのかわり」

「人とのかわり」

「社会とのかわり」

「環境データ」

## 月間営業走行距離112万kmに対するエコ物流に取り組んでいます。

物流部門では、「CO<sub>2</sub>排出量の削減」と「梱包資材の使用量削減」を目標に合理化と効率化に取り組み、環境負荷の少ないエコ物流をめざした活動を展開しています。



### 物流

「YAZAKI」の物流部門は、関連会社の翔運輸株式会社（2002年2月にISO14001認証取得）を専門会社として製品、部品、半製品のトラック輸送および配送業務を行っています。今後はさらに、協力輸送会社との協力関係の拡大を図り、グループ全体の物流についてより一層の環境負荷低減を推進していく計画です。

#### ■ 翔運輸の概要

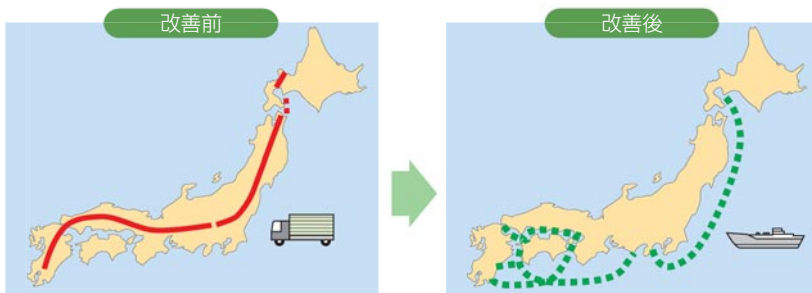
トラック保有台数	自社140台、委託800台
営業走行距離	112万km/月
営業拠点数	輸送拠点5カ所、配送拠点10カ所
取り扱い貨物量	23万7,000t/月
従業員	390名

### CO<sub>2</sub>排出量の削減

#### モーダルシフト化と輸送効率の向上

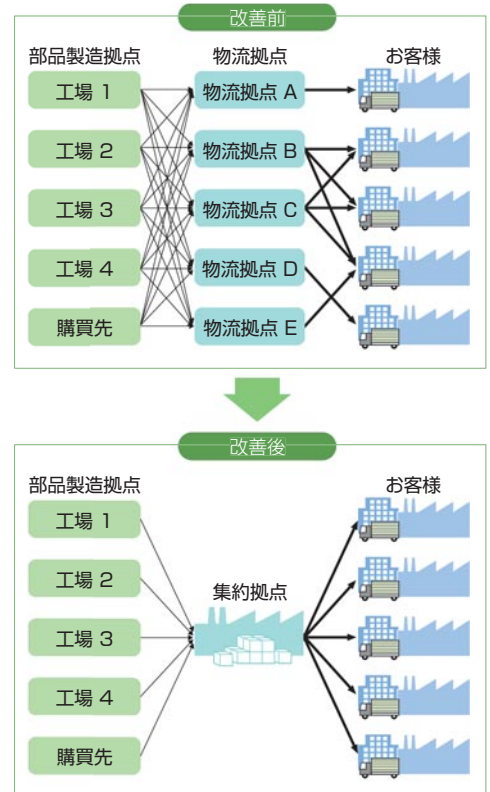
モーダルシフト化をCO<sub>2</sub>削減の最優先課題と位置づけています。現在までに九州、北海道を中心に3,120便/年をトラック輸送から海上輸送・鉄道輸送へ変更しました。

#### ■ 従来と現在の走行状況の比較



これにより、CO<sub>2</sub>排出量を193t/年削減しています。また、これまでの「YAZAKI」の物流は、各生産事業所における配車管理であったため、積載効率が悪い上に輸送コストもかさんでいました。そこで、集約拠点と中継拠点の整備を実施、積載効率の向上を図るとともに運行便と運行動線の削減に努めています。

#### ■ 配送ルートの改善前と改善後



#### 低床車30台の導入

積載効率を高めるため低床車の導入を図り、積載率を10%向上させました。これにより便数を970台/年削減、18t/年のCO<sub>2</sub>排出量を削減しました。



# 事業全体で資源をムダにしない活動に取り組んでいます。

YAZAKIでは1957年に銅資源の再利用を開始して以来、事業のさまざまな分野でリサイクル活動を推進、資源の有効活用に取り組んでいます。

## エコドライブの実施

エコドライブの浸透に向けてYAZAKIのデジタルタコグラフを全営業所に導入。運行記録を評価することで、燃費の向上やアイドリングストップなど環境に配慮した運転管理の充実を図っています。また急発進や急ブレーキ、速度オーバーといった安全運転やマナーの管理にも役立てています。

### ■ デジタルタコグラフの運行記録データ



## 梱包資材の使用量削減

### 梱包資材の変更

海外工場から輸送される製品・部品は、ほとんどが段ボール梱包で送られていました。これを改善し紙資材の削減を進めるため、海外とも協力して国内輸入拠点と海外工場間でポリテナー容器化によるラウンドユース化を図りました。これにより廃段ボール量を40%(2,074t)削減、最終的には段ボール梱包を廃止する計画です。

### ■ 段ボール梱包と改善したポリテナー容器



## リサイクル

### ポリテナー容器のリサイクル

ポリテナー容器は現在、国内外全体で約140万箱使用されていますが、耐用年数は5年程度で毎年2~3万箱が廃棄対象となります。これを関連会社の竜洋ロジスティックセンターに回収、集約粉碎して再生ポリパレットを製造する取り組みを開始しました。再生品はグループ内の物流用パレットとして使用拡大を進めています。



廃ポリテナー容器

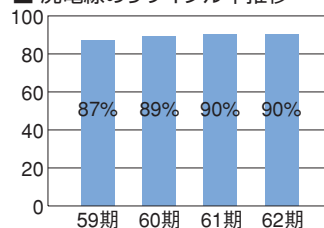


再生ポリパレット

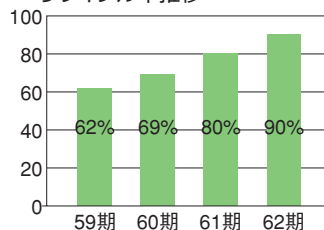
### 廃棄段階での回収・リサイクル

販売部門では、生活環境機器分野の製品をリユース・リサイクルするための回収拠点として活動しています。回収対象は廃電線、使用済み木製ドラム、使用済みガスメーター、吸収冷温水機の吸収溶液です。62期の廃電線のリサイクル率は約90%、使用済み木製ドラムは約90%でした。また、使用済みガスメーターは約10万5,000台を回収、そのうちアルミニウムについては100%リサイクルしています。吸収溶液は68.7tを回収してリサイクル、67.9t(約99%)の再生溶液を製品に使用しました。

### ■ 廃電線のリサイクル率推移



### ■ 使用済み木製ドラムのリサイクル率推移



担当者は語る

翔運輸(株)  
大橋 忠幸

環境と経済が両立する取り組みを今後も進めていきます。

早期から共同で運行ルートの見直し、モーダルシフトへの切り替え、積載効率アップなどの改善を行い、環境物流に取り組んでいます。エコドライブではデジタルタコグラフにより、環境と経済を両立させる運転の徹底を進めてきました。また、グループ全体の梱包容器の管理システムを立ち上げ、廃棄ポリテナーを再生パレットにリサイクルする業務もはじめました。今後はさらにグループの廃棄物からリサイクル化できるものを模索し、事業の拡大と合わせて環境にやさしい物流会社をめざしたいと考えています。

「グループ環境マネジメント」

「環境とのかかわり」

「世界とのかかわり」

「人とのかかわり」

「社会とのかかわり」

「環境データ」

## “環境は私たちの仕事である”という意識の徹底をめざします。

裾野製作所はグループの中でも、環境活動のリーダー的存在と言えます。

その取り組みへの積極性のバックボーンは、全員参加、仕事上の責任という意識の徹底を図ることからでした。

### 工場の取り組み事例 ①

## 裾野製作所



#### ■会社概要

名 称	矢崎部品(株)裾野製作所
所在地	静岡県裾野市御宿1500
所 長	中原 豊
設 立	1960年
敷地面積	58,676m <sup>2</sup>
建築面積	31,163m <sup>2</sup>
従業員数	886人

裾野製作所長

中原 豊



当裾野製作所は1997年にISO14001 認証を取得し、以下の環境方針に基づき活動を推進しています。

### 裾野製作所 環境方針

私たちは、地球資源を無駄なく有効的に活用する行動をとり、環境と製造が共生した物づくりを追究し、社会に貢献します。

これを実行するために、全従業員に周知させ、次の事を実行します。

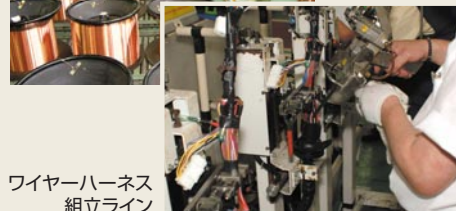
- NYS (ニュー矢崎システム) 活動と連携し、汚染防止のための、最善の準備と施策を講じる。
- 環境に係わる法規制および協定がある場合は、これを遵守する。
- 環境管理のシステム (仕組み) を定期的に評価し、継続的改善に努める。
- 次の事項に関しては、目標を掲げ、計画的に進める。
  - ・有害物質を含まない製品化の推進
  - ・製造歩留り、省資源の推進
  - ・廃棄物の削減
  - ・地球温暖化防止対策の推進
  - ・周辺環境に配慮した改善活動

### 2つの異なる工場が一つの建屋内に。

裾野製作所は自動車用低圧電線の生産拠点です。2000年、ここにワイヤーハーネス組立工場の御殿場製作所が統合されました。このため、環境活動は新しい局面を迎えたのです。「電線製造は機械を中心とする装置型工場、ワイヤーハーネス組立は手作業を中心とする労働集約型工場。まったく異質な生産形態を持つ2つの工場が一つの建屋の中で操業するのですから、取り組みも大きく変わりました」と裾野製作所長の中原豊は言います。従来は、騒音や汚水などによる地域環境保全が最重要課題でした。しかし、組立ラインが加わって労働環境の整備も一層重要になりました。外側と内側の環境課題に同時対応が求められる事業所となったのです。



電線製造ライン



ワイヤーハーネス組立ライン

### 素早い決断で問題をスピード解決。

統合に伴い、工場環境委員会組織は直ちに改編されました。両事業所からバランス良い人材登用を行い、2つの工場の同居で生じる新たな課題を迅速に解決する体制づくりを固めました。臨機応変に早い決断を下すため、工場環境委員会の実質的会議とする月1回の合同部長会を設置。まず解決を考えたのが空調の問題でした。電線製造では熱源が多いため、スポットクーラー式に強制冷却を行っています。



しかし、組立ラインの手作業にはもっと涼しい環境が必要です。空調設備を全体で見直している余裕はありませんでした。そこで屋根と壁の断熱塗装というアイデアが出たのです。3,915m<sup>2</sup>の面積に実施してみると、室温を4.5度も下げる効果がありました。「省エネルギー活動賞」として社長表彰を受けるなど、省エネ活動の実績とノウハウが活かされた一例でした。



断熱塗装を施した屋根

断熱塗装による室温降下・冬期断熱の効果試算：  
 $4.5 \times \{6.17 \times 5.6 \times 2 (116.4 + 37.3) + 4.31 \times 10.9 \times 79.1\}$   
 $4000 \times 1.5 \text{kWh} \times 10 \text{H} \times 21 \text{日} \times 6 \text{カ月}$   
 = 30485 [kWh]  
 ※夏3カ月、冬3カ月の運用で室温4.5℃の上下降に必要な電力量で換算したものを。

### 全員参加のパワーでつねに改善。

また、裾野製作所はグループ内で最初に埋立廃棄物ゼロを達成した事業所です。モットーは“分けて分けて分けまくる”。分別は実に54分類に及び、リサイクル率は97%まで達しました。グループをリードする環境活動の実績を重ねる原動力は、トップダウン、ボトムアップ双方からのマンパワー。ISO14001取得活動以来定着した「落ち穂ひろい」「ワンポイントレッスン」はその好例です。これは従業員の自主的な提案活動で、どんな小さなことも見逃さずに改善につなげる、好事例情報を共有する狙いからはじまりました。現在では関連の海外工場にも広がり、合同でコンテストを実施するまでになっています。



従業員提案例・・・  
廃棄物を減容化できるラップ圧縮機



従業員提案例・・・  
蒸発面積極小化により溶剤蒸発を防止

### 地域にとけ込むクリーン工場をめざして。

地域との共生をめざし、コミュニケーション活動やボランティア活動にも積極的に取り組んでいます。Y-CITYと共同ではじめたアルミ缶回収活動では、その換金で福祉器具贈与や福祉事業への寄付を続けています。

中には毎日20缶以上も持ち寄る従業員がいると言います。また、毎年の地域周辺清掃活動(3回)と狩野川水系の河川清掃(2回)はすっかり恒例です。その他、富士山清掃など自主的にボランティアに取り組む従業員も多くなります。地域住民に対しては懇談会を通して工場の情報を説明。また、無災害時間2,455万時間(8月4日現在)の記録をどこまでも伸ばすことが地域の期待に応えることと、裾野製作所は考えています。



裾野製作所  
環境管理責任者

星野 栄次郎

### 意識を変えるマネジメントから進めました。

環境と仕事は別なもの、と思いがちなところがありますから、“環境も仕事の一部”という意識の徹底をめざしてマネジメントに取り組んできました。そのため、まずマネージャーやリーダークラスの環境教育に力を注ぎました。いまでは全従業員に対してできる限り、環境教育の場を持って自己啓発してもらう機会をたくさんつくるようにしています。2つの工場が1つになったことで大変な面もありますが、お互いが刺激合ってよい結果を導くメリットも大きいと最近では感じますね。

## “基本に戻る”という積み重ねから、事業所内に「大学」ができました。

沼津製作所は、体質改善によって環境でも先進的な事業所をめざしています。基本に立ち返って改革を進める中、人を変えるには教育が重要だと痛感しました。そして、いま「電線大学」が生まれたのです。

### 工場の取り組み事例 ②

## 沼津製作所



#### ■会社概要

名 称	矢崎電線(株)沼津製作所
所在地	静岡県沼津市大岡2771
所 長	吉川 幸爾
設 立	1963年
敷地面積	125,010m <sup>2</sup>
建築面積	83,758m <sup>2</sup>
従業員数	441人

### 新たな出発は“所・番地の見える化”から。

沼津製作所は約2万種類に及ぶ電線・ケーブルを製造する生産事業所です。「環境となると3年前までは遅れていたかもしれない。現在は最先端とは言えないまでも、グループ内で肩を並べる程度になったと思います」と、沼津製作所長の吉川幸爾は振り返ります。

“新生沼津”は、整理整頓の基本に立ち返ることからはじまりました。敷地内の至る所に電線ドラムが一時置きされるなど、その場しのぎ的な作業環境が習慣化していたのです。赴任した吉川はまず、決められた所に決められたものを置く“所・番地の見える化”を打ち出し、その徹底を全員に号令。そして3か月を費やす現場巡察の中から2,500項目にのぼる問題点を抽出しました。これが新たな環境活動への出発点でした。



“所・番地の見える化”徹底のために花壇を設置

沼津製作所所長

吉川 幸爾



当沼津製作所は1997年にISO14001認証を取得し、以下の環境方針に基づき活動を推進しています。

### 沼津製作所 環境方針

当所は矢崎グループの経営理念、矢崎地球環境憲章を尊重し、各種ケーブルの生産拠点として環境に配慮し、その製品の提供を通じて社会に貢献する。

特に当所は、富士山の恵みである柿田川湧水の利用、またアルミ溶解設備を中心とした大型製造機械を有している事を全員が認識し、以下の方針を推進する。

- 環境関連の法規制及び当所が同意するその他の要求事項を遵守する。
- 当所の製品・活動及びサービスに係わる環境側面に対して、継続的改善並びに汚染の予防に努める。
- 当所に於いて特定された環境側面から目的・目標を設定し、推進計画を立て、改善を実施する。目的・目標の設定では環境に対する有益な活動を含める。
- 環境教育や社内広報により全従業員の環境管理に関する認識の向上を図る。また、関連会社に対して理解と協力を要請する。
- 当所の環境方針を公開すると共に、地域社会との共生を図る。

### 所長自ら啓発と意識改革に奔走する。

体質改善を図るため、吉川は全員を対象に“一人ひとりが責任者”と2時間程度の昼食会を通して説きました。その啓発活動は50回にも及びます。同時に、環境リーダーに若い人材を登用しました。根本的な改善活動は“意識改革から”と考えたからです。また、責任を明確にして実効を上げるために、全員に各自の定量的な目標を書き込んだ「私の目標カード」を携帯させました。目標を上司がフォローして達成を促すとともに、年2回の成果

発表会も設けました。優秀者の表彰もあって次第に競争意識が高まり、従業員の改善提案も右肩上に増えました。下の番付表も従業員のアイデア例である。段替え時間の効率化をラインごとに番付化することで、省エネと材料ロス削減の推進に効果を発揮しました。競争意識に楽しさを結びつけた成果です。



7月場所段替え番付

選手	実力値	DIB	勝数	ライン	順位	ライン	順位
10期	214	320	42000	6824	優勝	12024	優勝
10期	224	420	73000	13024	優勝	13024	優勝
10期	500	400	33000	4711	優勝	13024	優勝

作業効率アップにつながった「番付表」 全員が携帯する「私の目標カード」

### 事業所内に全員対象の大学を開学。

“意識改革”はさらに教育の徹底へと歩を進めました。ISO14001の教育訓練規定も踏まえたカリキュラムを編成、学部別（分野別）に時間割を組んで実施する全従業員対象の「電線大学」の開学です。講座には一般教養と専門教育、必修と選択の区分があり、教授・講師には役員や管理職、環境リーダーが当たります。試験もあります。1講座30名程度で履修が行われますが、もっとも頭を悩ませたのが履修者のスケジュール調整でした。吉川は言います。「確かに骨の折れる取り組みですが、基本がでない理由は教育の欠如が一番の原因があると考えます。従業員としてはもちろん、社会人として全員のスキルアップを考えた結果です」。



電線大学の講座風景

電線大学の講座用「環境教育テキスト」

### 基本が達成させた埋立廃棄物ゼロ。

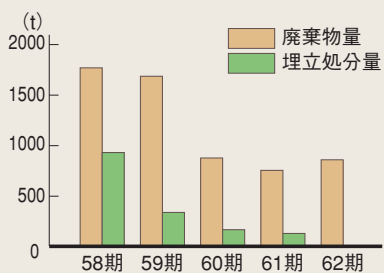
沼津製作所は古くから、銅電線リサイクルや電線用木製ドラムのリユースなど資源の有効活用に取り組んできました。62期は埋立廃棄物ゼロを達成、早期達成の原動力も整理整頓の見直しでした。廃棄物ステーションの設置場所、廃棄・回収時間を決めて、従来9種類だった分別を33種類まで細分化。廃棄物パトロールの実施など分別の徹底を図るとともに、内容物の調査を行ってリサイクル可能な資源を洗い出しました。最終段階では清掃ゴミの分別強化にも取り組みました。その裏では、管理責任者たちが自主的に土曜日に出勤、不適切な廃棄物はないかと保全活動に励んでいました。全員が一丸になった取り組みは2002年10月に結実。埋立廃棄物をついにゼロ化したのです。



清掃ゴミの分別作業



■ 廃棄物発生量と埋立廃棄物ゼロ化の推移



廃棄物ステーション



分岐部  
分岐設計チーム

河川 愛

### 「私の目標」コンテストで最優秀賞をいただきました。

私の職場は家庭用電気配線の設計を行っています。その設計は1棟1棟すべてが違いますから、管理する設計図面は膨大な数になります。そこで「私の目標」として設計図面の電子管理化に取り組みました。その結果、発表会で最優秀賞に選ばれました。お客様の協力や上司の適切なフォローのおかげと感謝しています。ペーパーレス化によって資源の削減という環境活動に貢献でき、ごほうびまでいただけてとてもうれしいです。

## グローバルYAZAKIに向けて米州、欧州、豪亜、日本の4極化を進めています。

グループ環境マネジメントの将来的な海外展開を視野に、海外事業所との連携・協力の強化に努めました。また、具体的な体制へ向けた世界の4極化によるネットワークづくりも構想段階に入っています。

### 「自動車機器部門国際会議」を通して 取り組みを世界に。

2002月10月、世界の28事業所から総数73名（関連する国内の本部・室関係者を含む）をY-CITY WHQ第2ホールに集め、2002年「自動車機器部門国際会議」を開催しました。この場で7月からスタートした「YAZAKIグループ環境マネジメント」の取り組みについて説明、海外事業所に対して“環境保全活動における環境負荷削減”を今後のグローバルYAZAKIの取り組みとして推進するよう要請を行いました。

具体的な要請事項は①地球温暖化防止の推進 ②廃棄物削減の推進 ③使用化学物質の管理および削減の推進、の3点です。とくに化学物質管理では、自動車や家電に対するEU指令が世界的な影響を及ぼしていることから、国内外の連携をより一層緊密にして早期対応をめざすことを確認しました。

また、1999年会議の要請事項であった“会議参加事業所がISO14001認証を2003年末までに取得”の進捗状況について報告を受けた結果、生産部門25社中21社がすでに取得を完了、2003年末までに全事業所が取得する予定であることを確認しました。

### 雇用の創出が地球環境を 変えるという視点から海外拠点を確保。

「YAZAKI」は、つねに“雇用の創出”を最大の視点に海外拠点の確保を図っています。地球環境問題を考える時、発展途上国における、“貧困の問題”に必ず行き当たります。環境問題の根本的な解決を図るには、まず世界の貧困の撲滅から。この方針のもとに世界に拠点を広げてきました。

現在、海外事業所は95社を数え、約13万名の現地従業員が働いています。各事業所のマネジメントは、それぞれの国・地域に社会や経済、文化などの特性があることから、理解と協調による現地主体方式とし、環境対応においても、現地の実情に応じた独自の取り組みに委ねてきました。「YAZAKI」はそれに対し、必要な技術の移転・指導などを支援するというのがこれまでのスタンスでした。

■ 「海外事業所」のISO14001認証取得状況

取得年度	海外法人および事業所	所在国	取得年度	海外法人および事業所	所在国
1998	EDS マニュファクチャリング インク 本社/イムス工場 (EMIF)	フィリピン	2001	矢崎トレス工業 (株) (YTMI)	フィリピン
	矢崎サルターノボルトガル自動車電気部品 (有) ガイア工場 (YSPG)	ボルトガル		YTMコンポーネント・インク (YTMC)	
	オバール工場 (YSPO)			オートコンプ システムズ インドネシア (株) (PASI)	インドネシア
	矢崎サルターノ・オバール電線 (有) (YSE)			タイ・アロー・プロダクツ (株) チャチェンサオ工場 (TAPC)	タイ
1999	台湾矢崎股份有限公司 本社/屏東工場 (TYC)	台湾	汕頭経済特区矢崎自動車部品有限公司 (SYA)	中国	
	台北事務所 (TYCT)		エルコム・インク (ELCOM)	アメリカ	
	東港作業所		タイ矢崎電線 (株) パパデーデン工場 (TYEP)	タイ	
2000	矢崎ノースアメリカインク (YNA)	アメリカ	2002	ワットケー工場 (TYEW)	
	矢崎ブラジル (有) 本社/工場 (YBL)	ブラジル		EDS マニュファクチャリング インドネシア (株) (PEMI)	インドネシア
	オーストラリアン・アロー (株) (AAPL)	オーストラリア		矢崎スロバキア (有) (YSK)	スロバキア
	EWD,L.L.C (EWD)	メキシコ		矢崎EDSサモア (株) (YES)	サモア
	オブレゴン自動車サーキット可変資本 (株) (ACOSA)			SY WIRING TECHNOLOGIES INDEA PVR.LTD	インド
	ファーレス自動車用電子部品可変資本 (株) (AEJ)			華南矢崎 (汕頭) 汽車配件有限公司 (HNY)	中国
	多様化電気製品可変資本 (株) (PEDSA)			アルネコム可変資本 (株) ニカラグア (ARCLE)	ニカラグア
電気導体システム可変資本 (株) (SECOSA)	アルネコム可変資本 (株) モンテレー工場 (電線) (ARCCB)	メキシコ			
2001	タイ・アロー・プロダクツ (株) 本社 (TAPO)	タイ	2003	矢崎EDSベトナム有限責任会社 (YEV)	ベトナム
	タタ矢崎オートコンプ (株) (TYA)	インド		アルネコム可変資本 (株) モンテレー工場 (計器) (ARCIN)	メキシコ
	天津矢崎汽車配件有限公司 (TJY)	中国		汕頭経済特区矢崎自動車部品有限公司 澄海工場 (SYACH)	中国
	タイ・アロー・プロダクツ (株) パーンブリー工場 (TAPB)	タイ		アルネコム可変資本 (株) モンテレー工場 (W/H) (ARCN)	メキシコ
	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		メキシコ自動車部品可変資本 (株) ファーレス地区グループ (AMSJ)	メキシコ
	ナコム・コーポレーション (NACOM)	アメリカ		汕頭経済特区矢崎自動車部品有限公司 万吉工場 (SYAWJ)	中国
	タイ・アロー・プロダクツ (株) ピッサスロック工場 (TAPP)	タイ		矢崎シーメル (株) (YCSA)	コロンビア

## グローバルYAZAKIとしての 環境対応を推進。

今日では、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になりました。「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。国内における整備が進展した後、順次海外へ対象範囲を拡大していく計画を立てています。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所を含めたグローバルな環境マネジメントの構築と確立をめざしています。世界の「YAZAKI」の総力のもとに地球環境問題に対応していくために、海外事業所とのコミュニケーション活動も一層緊密にしていく考えです。

また、グローバルマネジメントの体制づくりに向けて、米州、欧州、豪亜、日本の4極化を構想しています。4極の地域に含まれる各海外事業所の環境マネジメントを統括管理する拠点づくりを行い、ネットワークすることで迅速かつ的確なグローバル環境マネジメントを実現していく考えです。

### ■ YAZAKI海外拠点



■ YAZAKI海外事業所 2003年9月

	米州	欧州	豪亜	合計
進出国	7	18	12	37
法人	39	18	38	95





[AAMSA] 自然採光を取り入れた新工場

## 米州

### 省エネルギー活動

大型の機械装置を使用しないワイヤーハーネス生産工場のAAMSAとBAPSA（ともにメキシコ）では、照明照度を従来の600luxから作業に支障のない240luxに設定変更を行いました。そして照明用蛍光灯を1カ所4本から2本に切り替え、約600カ所から1,200本を削減して74kWhの電気使用量を削減しました。また、新工場建設時には自然採光を利用するなど、独自の省エネルギー活動に取り組んでいます。

### 環境教育・啓発

海外事業所では自主的にISO14001認証取得を進める拠点も多く、ARNECOM（メキシコ）でも内部監査員教育や環境マネジメントシステムの展開に必要な教育に力を注いでいます。またAAMSA、BAPSAでは毎日の始業前5分間を環境タイムとしてスライドなどを使った環境教育を実施しています。PEDSA（メキシコ）は週刊の環境情報社内報を発行、環境意識の向上や啓発に役立てています。



[ARNECOM] ISO14001 認証取得に向けた環境教育



[BAPSA] 始業前5分間の環境タイム

## 欧州

### EU指令への対応

ヨーロッパではELV指令（使用済み自動車に関する規制で鉛・水銀・カドミウム・六価クロムの使用を禁止）やWEEE指令（廃電気・電子製品リサイクル指令）、RoHS指令（電子機器に含まれる特定物質の使用制限）など、廃棄物を中心に環境に関する規制が厳しさを増しています。YSPとYSE（ともにポルトガル）では、すべての購入物に対してグリーン購入のルールを確立、使用禁止物質や使用制限物質の対応へ体制づくりを着々と固めています。

## 豪亜

### 廃棄物の削減

EMI（フィリピン）では、油分汚泥の再利用方法を考えました。工場から発生した油分がグリーストラップに溜まってできる油分汚泥は、ふつう廃棄処分されます。EMIではこれにおがくずを混ぜることで燃料化、近隣の村に豚の飼料用の燃料として無料で提供しています。

### 社会貢献活動

タイの環境先進企業に数えられるTAPIは、2002年8月にチャチェンサオ州政府と協力して「TAPIにおける産業廃棄物の処理方法」について講演を行いました。9月には、5日間の日程で子供たちの環境保護やエコシステムに関する意識向上をめざす環境スクール、「バンパコン川と環境を守るのは子供たちだ」を州と共同で開催しました。



子ども達の環境スクール「バンパコン川と環境を守るのは子供たちだ」

## 海外事業所の取り組み事例 オーストラリアンアロー株式会社 (AAPL)

### 毎月の「環境会議」を全社の環境活動の原動力としています。

オーストラリア、メルボルン郊外に本社を置くAAPLは現在600名の従業員を擁しており、ワイヤーハーネス、ボディコントロールユニット、計器、ドアロックのリモコン、テレマティクス機器等の開発・生産・販売を行っています。

#### 環境マネジメント

2000年にISO14001認証を取得、環境マネジメントシステムの適切な運用により環境負荷の低減に継続的に取り組んでいます。AAPLでは独自の推進体制として「環境会議」を毎月実施。会議は社内の全部署13名のメンバーから構成され、環境にかかわる取り組み、とりわけリサイクル対応が討論されるほか、その他の環境情報もこの場に集められます。この会議が全社的な環境活動の実質的な原動力となっています。また、来期から環境レポートの発行を予定し、現在その準備を進めています。

#### 廃棄物の削減

環境活動の大きなテーマの一つは廃棄物の削減です。全社の掲示板に“ムダ追放”のポスターを貼り、毎月の社内報で全従業員に呼びかけて廃棄物の削減を推進しています。すでに包装材、紙、段ボール、プラスチック、金属、パレット、PCB、蛍光灯、はんだくず、電池等のリサイクルで全社的な取り組みを促し、着実な削減効果を発揮しました。さらには携帯電話のバッテリー回収、使用済みプリンタートナーカートリッジの回収にも着手。その一方で、従来の取り組みにも見直しを行い、包装材の一層の削減や再利用の可能性などを探るほか、スポンジフォームや発泡スチロール等のリサイクル方法を調査しています。

#### ■ 62期の主な廃棄物発生量と処理方法

種類	総量(t)	処理方法
一般廃棄物	300	埋立
圧縮機からの廃棄物	500	埋立
プラスチックパッケージ	230	リサイクル
段ボールのくず	260	リサイクル
段ボール箱	440	リユース
紙類	500	リサイクル
廃木製パレット	240	リユース、リサイクル
くず鉄	20	リサイクル
蛍光灯	2	リサイクル
電池	2	リサイクル
合計	2,494	

#### リサイクルとリユースの推進

納入業者に対して段ボール製パレットの使用を奨励する取り組みを行っています。段ボール製パレットは廃棄時にリサイクルでき、重量の軽減と物流コストの削減が図れるためです。また、YES(サモア)との間で独自の通い箱「コベパック」を創意工夫しました。これは、使用時に段ボールの外側の四隅と側面に木をはめ込んで積み重ね強度を補強し、使用後は木を取り外して折りたたみYESへ返却するというものです。「コベパック」は両社間を往復することで何回も再利用され、物流梱包資材の合理化に貢献しています。

#### 環境教育・啓発

毎年10月、従業員の子供たちを対象に環境ポスターや環境に関する絵画作品展「環境アートコンペティション」を開催しています。2002年には50名の応募があり、6歳以下と6～13歳の2部門に分けて審査と表彰を行いました。作品は1カ月間工場に展示し、入賞作品は月刊の社内報に掲載、環境に対して従業員やその家族の関心を高めるのに役立っています。



「環境アートコンペティション」への応募作品



人事・サービスグループ  
ゾラン・ディモブスキー

担当者は語る

私たちは皆で力を合せて環境活動に取り組んでいます。

AAPLの取り組みの推進役は、各部門からのメンバーで構成された環境チームです。毎月「環境会議」を開いていますが、私たちは活動を楽しんでやっています。というのも、さまざまな角度から同時に数多くの環境改善策を討議するので、とても興味深いのです。AAPLはこの1年間で数多くの成果を収めました。来年度はさらに大規模で画期的な環境プロジェクトや教育的な刊行物の発行、環境に関するイベントを企画していく考えです。

# Human Communication

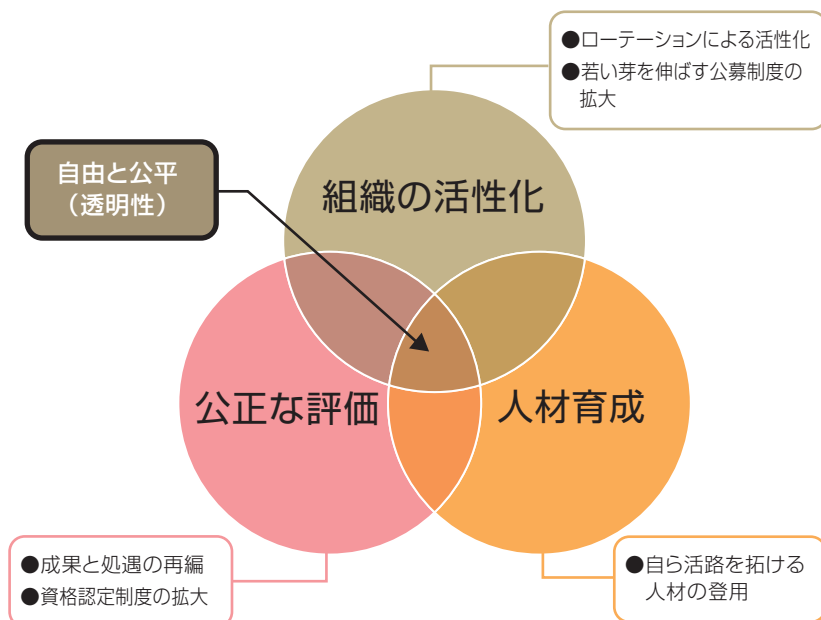
「人を大切に」を基本に、「元気な人材・元気な会社」をめざしています。

YAZAKIは、いかなる経営資源も「人」なくして企業の使命を果たすことはできないと考えています。

また、顧客本位の経営を進める上で、多様な価値観を認める企業風土をめざして、夢ある社内環境づくりに努力しています。

## 人事労務

YAZAKIは従業員に対し、社是実現のために経営基本方針の中で「人を大切にし、個人の能力を最大限に引き出せる企業風土を育て、個人の夢に貢献する」と示しています。この具現化を目指して、人事労務は「自由と公平」をコンセプトとして、①組織の活性化②公正な評価③人材育成を3本の柱として、能動的な変化の担い手(人)を育てる風土改革を展開しています。



## 組織マネジメント

グローバル化した現在、多様化したお客様のニーズへの迅速な対応には従業員の自律性が重要です。組織を「ビジネスユニット型」に編成、各トップの責任において開発・生産・販売・管理の機能を直結して、お客様本位の組織活動が図れるように改革しました。また、個々の能力を発揮するために、新規事業の公募制度導入を展開しています。

## 人材育成

企業の価値観への共感と、グローバルなビジネスセンスを併せ持つ人材の育成を図るため、2003年より人材育成プログラムを再編しました。

また、国内外の留学制度も順次充実させており、昨年より中国の大学のMBAプログラムへの留学も実現しました。

- ①ベーシックコース
  - 階層ごとに実施している理念教育と基本的なヒューマンスキル教育の拡充
- ②マネジメントコース
  - 各種管理者を対象としたマネジメントスキルの強化と選抜型育成の導入
- ③プロスキルコース
  - より高度な専門技術及び技能の修得と伝承の促進

## グローバル対応

急速なグローバル化や国籍を問わない人事戦略、また、紛争多発時代における海外危機の動きの中で、「世界視野での人づくりと最適配置」をコンセプトとして、展開しています。

- ①国籍を問わない人材活用
  - グローバル人材の教育
  - 国籍の壁を超えた人材調達(国際間異動)
  - 国際的に通用する日本人の早期育成
- ②国際間異動時の公正・納得性ある制度
  - 国際間異動ルールの標準化
  - 公正な処遇と評価
- ③紛争多発時代に対応できる海外危機管理体制
  - YAZAKIグループ海外危機管理の徹底

## 労使関係

1963年に全矢崎労働組合が誕生して、40年の節目を迎えました。この間、労使トップが相互信頼により対話重視を基盤とし、中央労使協議会をはじめ、毎月労務検討委員会・各支部労使協議会を開催。労使が「車の両輪」となって経営全般・労働条件全般にわたる種々テーマについて、相互理解や情報交換を会社と実施しています。



## アドベンチャースクール

異文化対応力を有する創造型人材の育成、心の基礎体力の養成を狙いに、新入社員研修の一貫として1993年からスタートした制度です。当初は、入社前に希望者を対象にカナダにおける2週間のホームステイを実施。1996～2000年の間は新入社員全員を対象に6週間、サモア、ニュージーランド、オーストラリア、カナダ、アメリカで実施しました。2001年に「矢崎留学スカラシップ」のもと、希望者を対象に海外各国へ6カ月間送り出しています。費用は会社負担、研修期間中は休職扱いとなり給与は支払われません。どの国へどのような目的・プログラムで渡航するかは自由。希望者が担当カウンセラーと相談しながら自分自身の研修企画書を立て、自分に合ったテーマ、自分に合ったタイミングで実施することを基本にしたシステムです。アドベンチャースクールは制度開始以来、2002年まで595名の参加者を数えています。



帆船上で10日間の訓練に参加した新入社員（オーストラリア）

## グローバル研修生制度

海外事業所ローカルスタッフの幹部候補者を対象に、日本語・企業文化・実務の習得を目的とするグローバル研修制度を1996年から導入しています。研修期間は1年間。その間、研修生は日本語、実務の習得と併せ、ホームステイ、保育園・小学校への訪問、地域行事への参加などを通じて日本の風土・習慣や文化を学び取っています。他国の研

修生と1年間の日本研修で交流を持ち、帰国後には本国の職場に戻り、日本文化とグローバル感覚を調和しながら、世界を舞台に活躍します。62期は8カ国14事業所から18名を受け入れ、累計では108名に達しました。



YAZAKIの工場を見学するグローバル研修生

## サマーキャンプ

国内の従業員子女小学5～6年生を対象にした「国内サマーキャンプ」を1977年から、中学2年生の従業員子女を対象とした「海外サマーキャンプ」を1985年から毎年実施しています。これらは、未来ある子供たちに新しい感覚や異文化を体験してもらう目的ではじまったものですが、指導員として参加するチャレンジ精神豊富な若い社員の人間教育、視野の拡大などにも役立っています。



第1回海外サマーキャンプ タイ国

## ■ グローバル研修生の国別一覧 (1996～2002年)

国名	人数
アメリカ	12
メキシコ	19
ブラジル	1
コロンビア	3
中国	6
フィリピン	22
タイ	14
インドネシア	5
ベトナム	1
オーストラリア	3
サモア	8
スロバキア	11
ポルトガル	1
トルコ	1
ベルギー	1
合計	108

## ■ サマーキャンプの区分と対象、参加人数 (2002年)

区分	国内サマーキャンプ	海外サマーキャンプ
対象	国内従業員子女	国内従業員子女
開始年(回数)	1977(26)	1985(18)
参加人数累計	4,394	2,945

「グループ環境マネジメント」

「環境とのかかわり」

「世界とのかかわり」

「人とのかかわり」

「社会とのかかわり」

「環境アータ」

## サマーキャンプ in Japan

「サマーキャンプ in Japan」は海外のローカルスタッフ子女を対象に1988年から毎年実施、これまで累計で1,085名子女を無料で招待しています。選定の基準は参加を希望する子女の応募によるもので、現地事業所の推薦によって参加者を決めています。国際交流、異文化体験は若い時ほど実り大きいものに育つ、という現会長の発案からはじまりました。また、子供たちだけでなく、指導員スタッフとなって活動する若手従業員にも世界を知る貴重な体験となっています。

2003年7月20日～26日、18カ国から111名を招待し、第16回サマーキャンプ

in Japanを開催しました。彼らをサポートしたのは現地からのローカルスタッフ25名、グローバル研修生を含む当社のスタッフ42名です。東京と京都の2つのプログラムに分かれて日本を見学し、最終日に御殿場にある当社迎賓館「一休荘」に合流、「さよならパーティー」でお別れの交歓会を催しました。

矢崎会長はパーティーの最後に「どんな国の人も同じ視線になれることの大切さを覚えてください。そして、それができるのは人を大切にしている心です。これが一番の基本なのです」とそれぞれの国へ帰る子供たちにメッセージを贈りました。



京都プログラムグループ



東京プログラムグループ

### 担当者は語る



日常ではまずあり得ない、貴重な体験をありがとう。

沼津製作所

川本 治可 (写真左下)

一週間で多くの文化にふれることができました。お互い初対面で国籍

も違うため、最初は言葉の壁でコミュニケーションを取ることが大変でしたが、時間とともに少しずつ解決して楽しい時間を過ごすことができました。しかし私自身、世界共通語になっている英語がもっとできれば、もっと解決の時間を短くできたのではないかと思います。このような体験はふつうでは考えられないことです。子供にとっても大人にとっても、とても貴重な体験。他の会社にはない企業文化だと思います。



半年間の苦勞が吹き飛ばす一週間でした。

総務人事室 国際労務部

事務局一同

事務局という立場で一からこのイベントを組み立てることに最初は戸

惑いを覚えました。でも、世界中に広がる矢崎グループの仲間たちと一度にコミュニケーションをとること、またその仲間たちに実際会うには最高の機会だと実感しています。また、来日する世界各国からの子供たちとの交流も日常業務では味わえない醍醐味がありますし、子供たち同士が言葉の壁を越えて友情を深める姿には毎年感動してしまいます。あっという間に過ぎていく一週間ですが、子供たちの笑顔を見ると、半年以上掛けて行う準備も苦勞した甲斐があったと思います。

# 「人を大切にする会社」として雇用を守ることを大きな使命としています。

YAZAKIは「人を大切に」を基本に、安心して働ける職場づくりの一環として雇用確保のための新規事業開拓にも積極的に取り組んでいます。

## 雇用の創出～関連会社における新規事業開拓

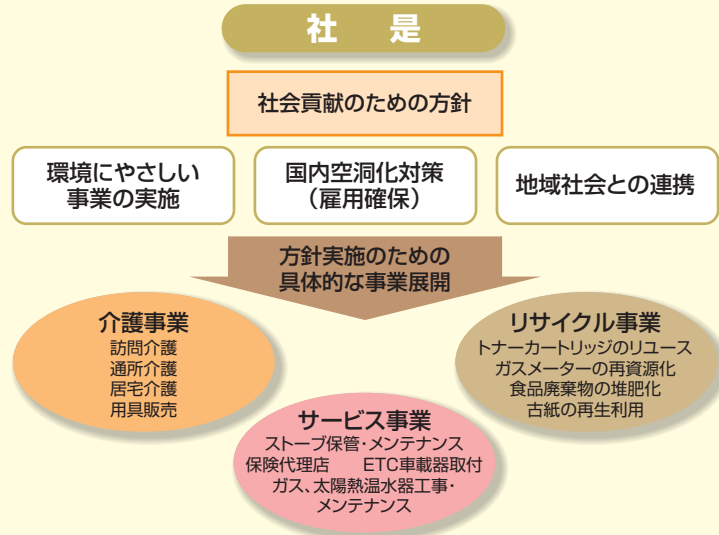
製造業の国内空洞化に対して関連会社の雇用を確保するため、新規事業の開拓に取り組んでいます。新規事業の開拓では企業の社会的責任の側面からだけでなく、社会に役立つ事業として環境に負荷を与えない、地域社会への貢献等を基準に採択。介護事業やリサイクル事業、サービス事業を中心に、2003年8月までに関連会社25社が新規事業を立ち上げ、234名の雇用を確保しています。

### 介護事業

全国に点在する関連会社の生産事業所は労働集約型であり、従業員数も女性が占める割合が高いという特徴があります。各地域で高齢化が進む中、事前アンケートを行ったところ介護に対する関心が高く、資格取得に積極的で、新しい事業としての配属を希望する従業員が過半数を占めました。そのような背景もあり、2000年から事業化に着手。開始に当たっては介護福祉士やホームヘルパーなどの資格取得からはじめ、社内整備を行いました。現在（2003年8月）では関連会社8社で介護事業に取り組んでいます。

### リサイクル事業

レーザープリンター用トナーカートリッジのリユース事業を2001年に富士宮部品（株）に立ち上げました。トナーカートリッジは年に3～4回交換が必要となる消耗品で、交換時には本体ごと新品に取り替えられて使用済みとなっています。リユース事業では空になったトナーカートリッジを回収し、分解・清掃・部品交換を行った上でトナーを充填、品質検査を済ませてお客様に返却。



### ■ 新規事業の内容

事業名	事業内容	拠点数 2003年8月
介護事業	訪問介護、通所介護、居宅介護、用具販売など	8
	トナーカートリッジのリユース	1
リサイクル	ガスメーターの再資源化	8
	食品廃棄物の堆肥化	1
	古紙の再利用化	1
サービス	ストーブ保管・メンテナンス	1
	保険代理店	23
	ETC車載器取付	6
	ガス、太陽熱温水器工事・メンテナンス	8

カートリッジ本体の3～5回の再利用を可能にし、資源の循環化に貢献します。2003年4月にはラインを増設しました。

### サービス事業

YAZAKIで製造するETC車載器取付サービスを2002年から展開、取付・セットアップ業務に必要な認可を受けた上、関連会社6社が事業に取り組んでいます。また、YAZAKIのガス機器、空調機器に関する工事やアフターサービス、保安事業も展開、2003年8月までに関連会社8社が事業に取り組んでいます。



介護事業に取り組む  
関連会社従業員

「グループ環境マネジメント」

「環境とのかかわり」

「世界とのかかわり」

「人とのかかわり」

「社会とのかかわり」

「環境データ」

## 地域に密着した活動から、一歩ずつより広い社会へ。

地域社会との共存共栄をめざし、環境保全・美化活動などのボランティア活動に積極的に取り組んでいます。また科学振興事業やNGO支援など、より広い社会への貢献に努めています。



研究助成金贈呈式

### 矢崎科学技術振興記念財団

「YAZAKI」は創業40周年を記念する社会事業として1982年に(財)矢崎科学技術振興記念財団を設立。科学技術振興のための研究助成、および国際交流援助の活動に取り組んでいます。科学技術の振興、それは日本の発展の大きな原動力の一つです。しかし現在、日本を取り巻く国際環境は極めて厳しく、資源やエネルギーの節約、国際競争の激化など、多くの難題が山積みしている状況です。このような課題に加え、今後予想される諸問題を克服し、産業の発展と生活の安定を図りながら国際社会へ貢献していくためには、新しい科学技術の研究開発を推進することが重要です。そして、その成果を広く活用することが求められます。

矢崎科学技術振興記念財団では、エネルギー、新材料、情報に関する分野で科学技術に大きく貢献すると考えられる研究を対象に、研究助成と国際交流援助の活動に取り組んできました。2002年までに研究助成は386件(応募1,880件)、国際交流援助は376件(応募1,163件)を数えます。第20回は「マイクロカプセルによる高機能蓄熱材の開発」、「ナノ空間を利用したバイ

オミティック修飾電極の作製の環境調和型触媒としての応用」など一般研究助成(3年間)として6件、奨励研究助成(1年間)として10件を採択しました。

また、「特定研究助成」の2003年課題は“リサイクル性に優れた新環境適合材料に関する研究”と“新機能を創出するバイオセンサに関する研究”として募集を行いました。

### NGOなどの活動に協賛

ユニセフや赤十字などでも支援が困難なアフリカ砂漠内陸部の村々。それら陸の孤島化した村を中心に生活や医療の援助活動を続けるNGO「SAVE THE AFRICA」に協賛、活動資金を支援しました。また、絶滅危惧にある生物を救う目的から発行する「Wild Life」(NGO地球映像ネットワーク)の活動にも支援金を送りました。



砂漠の移動に欠かせない四輪駆動車



村の人々とともに畑仕事を行うNGOスタッフ

## 社会貢献活動とコミュニケーション

### 【栃木工場】

工場従業員全員参加のもとにアルミ缶の回収を行い、福祉施設に寄付する活動をはじめました。また、5月30日のゴミ0の日にちなみ、この日に工場周辺地域のクリーン作戦を実施。道路の空き缶やゴミ拾い、カーブミラーの清掃を行いました。



工場周辺地域のクリーン作戦

### 【大東工場】

毎年4月、春の交通安全運動期間中に大東町内全域のカーブミラーの清掃、および周辺の空き缶拾いを行っています。これは新入社員に対するボランティア実践教育として、1994年からはじめたものです。



カーブミラーを清掃する従業員

### 【大浜工場】

(社)静岡県産業廃棄物協会主催の「ぼくらはさんばい探偵団」の取り組みに協力、夏休み親子工場見学会として隣町浅野町の小学4年生16組の親子を招待しました。工場でどのような廃棄物が出るか、それをどう的確に処理処分しリサイクル活動に取り組んでいるか、理解していただく良い機会になりました。



工場を見学した小学生とその父親

### 【裾野製作所】

2002年6月、8月、10月に恒例の工場周辺清掃活動を行い、空き缶、空きびん、可燃ゴミなど3回の合計で203.9kgのゴミを回収しました。また、狩野川水系水質保全協議会の事業計画の一つである河川清掃、御殿場市水質保全協議会の清掃ボランティアにも例年通り参加しました。



1日中雨の中での作業となった河川清掃

### 【沼津製作所】

沼津市が2月に主催した「環境展」に昨年に続き参加、廃棄物削減など事業所の環境活動を広く地域の方々に紹介するとともに、子供たちの質問等に答えました。6月には地元の大岡小学校からごみ処理に関する社会学習の依頼を受け、小学生4人を工場に招待して案内するとともにインタビューに答えました。後日、「矢崎電線に行っているいろいろなことがわかりました」「リサイクルしてまた使うところがすごいなと感じました」といった感想文が寄せられ、子供たちの学習に役に立ったことを喜んでいます。



沼津製作所に取材に訪れた少年記者たち

### 【榛原工場】

毎年8月、工場に関わる人たちとの一層のパートナーシップを図るために従業員、その家族、取引関係者、地域の方々を招待して「納涼祭」を開催しています。また、12月には新たにクリスマスコンサートを開きました。これは、お父さんやお母さんがどんな仕事をしているのか、家族の方々に会社見学していただく企画が膨らみ、終業後のクリスマスコンサートに近隣住民の方々も招いて楽しむことになったものです。



家族による会社見学



近隣住民の方々も招いたクリスマスコンサート

「グループ環境マネジメント」

「環境とのかかわり」

「世界とのかかわり」

「人とのかかわり」

「社会とのかかわり」

「環境アータ」

# 環境年表

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 ●世界自然保護基金(WWF)設立
●自社製品原料用の銅・アルミ資源・古紙等の回収を開始	1961年 ●レイチェル・カーソン『沈黙の春』発行
●矢崎電線に無公害型DEP(無酸素銅連続铸造圧延装置)導入	1962年 ●トリ-キヤニオン号座礁事故発生 ●公害対策基本法制定
●煙害対策型ゴミ焼却炉「どんど」発売	1964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
●廃電線のリサイクル会社「巖工業株式会社」設立	1967年 ●海洋汚染防止法(海水油濁防止法の廃止)制定
●ノンフロン型吸収式冷暖房機器「アロエース」発売	1968年 ●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
●環境部設立・矢崎グループ環境委員会設置(生産部門)	1970年 ●環境庁設立
●世界初の太陽熱利用冷暖房給湯システム「ソーラーハウス」完成	1971年 ●ローマクラブ「成長の限界」発行 ●国際人間環境会議開催(ストックホルム)
●太陽熱温水器「ゆワイター」発売	1972年 ●自然環境保全法公布 ●政府、初の「環境白書」を発表
●太陽熱利用冷暖房給湯機器用集熱板「ブルーパネル」、	1973年 ●マルボール条約 ●大気汚染防止法改正
●温水焚き冷暖房機器「アロエース」発売	1974年 ●ワシントン条約(CITES)・野生動物植物保護
●省資源・省エネ型の営業所を建設(仙台支社)	1975年 ●ロンドン・ダンピング条約・海洋汚染防止
●二重効用ガス焚きの「アロエース」発売	1976年 ●ラムサール条約・渡り鳥保護 ●振動規制法制定
●積雪地用太陽熱利用冷暖房給湯システム「ソーラーハウス」発売	1977年 ●国連砂漠化防止会議開催
●使用済み木製電線ドラムリサイクル会社「和工業株式会社」設立	1979年 ●スリーマイル島で原子力発電所事故
●蒸気焚き・廃熱利用温水焚きの「アロエース」発売	1980年 ●NOx総量規制の導入
●矢崎科学振興記念財団を設立	1981年 ●ヘルシンキ議定書・SOx排出量削減
●「アロエース、モジュラーコントローラー」が省エネ優秀商品賞受賞	1982年 ●絶滅危惧野生動物種保存法制定 ●モニタリング議定書発行
●住宅用太陽熱利用給湯システム「あっちゅ」発売	1983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
●公害対策完了、各事業所対応への移行に伴い	1984年 ●バーゼル条約・有害性廃棄物越境移動規制
●矢崎グループ環境委員会解散、環境部廃止	1985年 ●エクソン・バルディーズ号座礁事故発生
●静電気・電磁波の障害対策商品「エースミック」発売	1986年 ●地球温暖化防止行動計画策定
●ノンハロゲン難燃被覆材を用いた電線を発売	1987年 ●再生資源の促進に関する法律制定
●薄型住宅用ソーラー給湯システム「E・ソーラー」と「アドバンスソーラー」を発売	1988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
●LPガス用コージェネレーション設備を矢崎迎賓館に導入	1989年 ●環境基本法制定
●フィリピンEMI開所に伴う記念事業としてマニラに矢崎奨学金財団を設立	1990年 ●環境基本計画策定
●「E・ソーラー」が日本太陽エネルギー学会から優秀技術賞を受賞	1991年 ●気候変動枠組条約・第一回締約国会議(COP1)開催
●「アロエース」が東京都環境保全局「東京都業務用小型ボイラ等	1992年 ●特定フロン全廃
●低NOx燃焼機器」に業界初の認定	1993年 ●大気汚染防止法改正、水質汚濁防止法改正
●環境安全部発足	1994年 ●ISO14001国際標準化規格スタート
●「矢崎グループ環境安全委員会」発足	1995年 ●廃棄物処理法改正 ●気候変動締約国会議(COP3:京都)開催
●鉛フリーのバッテリーケーブル発売 ●改良型(軽量型)太陽熱温水器発売	1996年 ●家電リサイクル法制定
●天竜工場でISO/DIS14001認証取得	1997年 ●ダイオキシン類対策特別措置法制定
●矢崎地球環境憲章を制定 ●沼津製作所、裾野製作所でISO14001認証取得	1998年 ●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
●電線分野へLCA導入 ●空冷式「アロエース」発売	1999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
●Y-CITY設立時にビオトープ造成	2000年 ●気候変動締約国会議(COP6:ハグ)開催
●ポリエチレン系材料使用の「エコロジーケーブル」発売	2001年 ●気候変動締約国会議(COP6再開合:ボン)開催
●富士工場、大浜工場、榛原工場、大東工場および海外4事業所でISO14001認証取得	2002年 ●自動車リサイクル法成立
●自動車用ワイヤーハーネスへLCA導入	2003年 ●持続可能な開発に関する世界首脳会議(ヨハネスブルクサミット)開催
●環境へ配慮した車両の運行管理ができるデジタルタコグラフを発売	●「土壌汚染対策法」施行 ●ELV指令施行
●鉛フリーの自動車用電線、自動車用ビニルテープ発売	●WEEE(EU廃電気機器リサイクル指令)発効
●ポリエチレン系難燃材料を使用した「エコロジー粘着テープ」発売	●RoHS(EU電気電子危険物質使用制限指令)発効
●鳥田製作所および海外3事業所でISO14001認証取得	
●新見工場および海外8事業所でISO14001認証取得	
●高効率型(省エネ型)「アロエース」発売 ●環境安全部から環境室に改組	
●矢崎環境委員会・製品環境委員会・工場環境委員会発足	
●栃木工場、Y-CITY、鷺津工場、浜松工場および海外12事業所でISO14001認証取得	
●矢崎地球環境憲章の見直し・発行5ヵ年「矢崎環境取り組みプラン」策定、	
●取り組み開始 ●海外7事業所でISO14001認証取得	
●ノンハロゲン部材の車両搭載	
●全生産事業所について土壌汚染確認調査実施	
●電線・ケーブルの鉛フリー化 ●易解体ワイヤーハーネスの車両搭載	
●海外10事業所でISO14001認証取得	

# 矢崎グループ・生産事業所データ

## 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、市協定）

物質	設備	規制値 <sup>※1</sup>	実績 <sup>※2</sup>	
			最大	平均
NOx	アルミ溶解炉	111.6	50.0	
ばいじん	アルミ溶解炉	0.07	0.01	
SOx	アルミ溶解炉	0.00	0.00	

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm<sup>3</sup>、SOx:Nm<sup>3</sup>/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
N-ヘキサ	3.0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	取引量	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				
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	54,300	—	—	—	740	—	—	53,560
鉛	92,400	—	—	—	—	—	—	92,400
アンチモン及びその化合物	21,000	—	—	—	—	—	—	21,000
フルオロビス(2-エチルヘキシル)	694,000	—	—	—	—	—	—	694,000

★法規届出対象範囲としています。  
 ★単位はkg/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

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

## 島田製作所

- 所在地／静岡県島田市横井1-7-1
- 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	7.3
BOD	25(20)	11.0	4.67
SS	60(40)	7.6	3.62
鉱物油	5	—	0.5未満
銅	1	0.2	0.1未満
亜鉛	3	0.1	0.05未満
溶解性鉄	10	0.1未満	0.1未満
全クロム	2	0.05未満	0.05未満
六価クロム	0.5	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	取引量	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				
キシレン	7,220	6,500	—	—	720	—	—	—
ジクロロメタン	14,400	13,000	—	—	1,400	—	—	—
銅水溶性塩	63,000	—	—	—	—	63,000	—	—
トルエン	7,780	7,000	—	—	780	—	—	—

★法規届出対象範囲としています。  
 ★単位はkg/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  
 ※製造量:非意図的に生成される物質  
 ※事務所内埋立処分量:当該事業所における埋立処分量

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。

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

## 大浜工場

- 所在地／静岡県小笠郡大東町国包1360
- 主要製造品目／ジャンクションブロック、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	7.71	7.52
BOD	20	7.2	3.08
COD	(20)	11.1	3.35
SS	30	3.6	1.85
鉱物油	3	1.0未満	1.0未満
動植物油	30	1.0未満	1.0未満
銅	1	0.2未満	0.2未満
フッ素	15	0.2未満	0.2未満
亜鉛	1	0.36	0.05未満
溶解性鉄	10	0.3未満	0.3未満
溶解性マンガ	10	0.1未満	0.1未満
全窒素	10	2.5	2.5
全リン	0.1	0.05未満	0.05未満
鉛	0.01	0.01未満	0.01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	取引量	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	20,886	—	—	—	742	—	—	19,153
フルオロビス(2-エチルヘキシル)	8,188	—	—	—	8	467	—	7,713

★法規届出対象範囲としています。  
 ★単位はkg/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

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。

「グループ環境マネジメント」

「環境とのかかわり」

「世界とのかかわり」

「人とのかかわり」

「社会とのかかわり」

「環境データ」

# 矢崎グループ・生産事業所データ

## 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 <sup>※1</sup>	実績 <sup>※2</sup>
NOx	ボイラー3t	150	99
	ボイラー4t	150	78
ばいじん	ボイラー3t	0.10	0.01
	ボイラー4t	0.10	0.01未満

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm<sup>3</sup>、

★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	7.5
BOD	25(20)	6.2	2.8
COD	160(120)	23.0	14.0
SS	200(150)	17	5.8
鉱物油	5	1未満	←
動植物油	30	1未満	←
銅	3	0.14	0.066未満
フッ素	8	1.8	0.7未満
亜鉛	5	0.47	0.154未満
溶解性鉄	10	0.2	0.131未満
溶解性マンガン	10	0.1未満	←
全窒素	120(60)	8.0	←
全リン	16(8)	4.88	←
鉛	0.1	0.02未満	0.02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 <sup>※1</sup>	実績 <sup>※2</sup>
NOx	ボイラー(CH-1-1)	150	81
	ボイラー(CH-1-2)	150	72
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

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm<sup>3</sup>、SOx:Nm<sup>3</sup>/h、塩化水素:g/Nm<sup>3</sup>

★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	6.7	6.7
BOD	120	6	2.3
COD	120	13	7.7
SS	150	14	4.3
鉱物油	5	1未満	←
動植物油	30	1未満	←
銅	3	0.05未満	←
フッ素	8	0.2未満	←
亜鉛	5	0.05未満	←
溶解性鉄	10	0.1未満	←
溶解性マンガン	10	0.1未満	←
全窒素	60	29.5	29.5
全リン	8	3.45	3.45
鉛	0.1	0.01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	17,700	15,940	-	-	1,760	-	-	-

★法規届対象範囲としています。

★単位はkg/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

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



## 富士工場

- 所在地／静岡県御殿場市保土沢652
- 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 <sup>※1</sup>	実績 <sup>※2</sup>
NOx	溶解炉	180	32
	ボイラー	150	58
ばいじん	溶解炉	0.2	0.04
	ボイラー	0.1	0.01未満
SOx	溶解炉	11	0.6未満
	ボイラー	1	0.02未満

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm<sup>3</sup>、SOx:Nm<sup>3</sup>/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	8.3	7.91
BOD	160	10	2.76
COD	160	4.1	1.38
SS	200	6	1.3
鉱物油	5	0.7	0.51
銅	3	0.086	0.0287
鉛	0.1	0.044	0.0143
チウラム	0.06	0.0006未満	0.0006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:生物学的酸素要求量 ※COD:化学的酸素要求量

※SS:水中の懸濁物質濃度

### ●PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量		移動量				
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物	リサイクル量	除去処理量	消費量
アンチモン及びその化合物	61,500	—	—	—	960	—	—	60,540
キシレン	5,100	5,100	—	—	—	—	—	—
テカプロモフェルエーテル	6,200	—	—	—	450	—	—	5,750
トルエン	36,100	31,000	—	—	5,100	—	—	—
鉛及びその化合物	270,000	—	—	—	810	—	—	269,190
フタル酸ビス	3,700,000	—	—	—	6,200	—	—	3,693,800

★法規届出対象範囲としています。

★単位はkg/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 <sup>※1</sup>	実績 <sup>※2</sup>
NOx	アルミ溶解炉	180	24
ばいじん	アルミ溶解炉	0.20	0.001未満
SOx	アルミ溶解炉	0.672	0.006未満
塩化水素	アルミ溶解炉	80	2.4
塩素濃度	アルミ溶解炉	30	1.1未満
フッ素化合物濃度	アルミ溶解炉	3	1.0未満

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm<sup>3</sup>、SOx:Nm<sup>3</sup>/h、塩化水素:g/Nm<sup>3</sup>、塩素:g/Nm<sup>3</sup>、フッ素化合物:g/Nm<sup>3</sup>

★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	160(120)	1.0未満	1.0未満
COD	160(120)	2.1	1.95
SS	200(150)	5.0未満	5.0未満
鉱物油	5	2.5未満	2.5未満
動植物油	30	2.5未満	2.5未満
銅	3	0.01未満	0.01未満
フッ素	8	0.1未満	0.1未満
亜鉛	5	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
全窒素	120(60)	—	—
全リン	16(8)	—	—
鉛	0.1	0.01未満	0.01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:生物学的酸素要求量 ※COD:化学的酸素要求量

※SS:水中の懸濁物質濃度

### ●PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量		移動量				
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物	リサイクル量	除去処理量	消費量
キシレン	13,590	12,700	—	—	890	—	—	—
トルエン	6,330	6,000	—	—	330	—	—	—

★法規届出対象範囲としています。

★単位はkg/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示します。

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

## 鷺津工場

- 所在地／静岡県湖西市鷺津1424
- 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

「グループ環境マネジメント」

「環境とのかかわり」

「世界とのかかわり」

「人とのかかわり」

「社会とのかかわり」

「環境アータ」

## 第三者コメント

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

2003年10月17日

### 矢崎グループ 社会環境報告書 2003 に対する第三者のコメント

株式会社  
中央青山サステナビリティ認証機構  
(中央青山監査法人グループ)

取締役副社長  
公認会計士

井上 壽枝



#### 第三者コメントの目的

「社会環境報告書 2003」(以下、「報告書」という。)に記載された重要な環境面、社会面のお取り組みとその記載内容に関して、特徴、成果、改善点、今後の方向性についてコメントすることを目的としています。コメントするために、下記のような手続きを実施しています。

1. 経営者(代表取締役会長)へのインタビュー
2. Y-CITY(矢崎総業株)、沼津製作所(矢崎電線株)の視察
3. 報告書の最終原稿の通読

#### コメント

##### 1. 社会的責任への創業時からの取り組みについて

矢崎総業は社是で「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」と定めています。この社是のもと、95箇所の海外事業所においても地域の文化を尊重し、地域とともにある企業を創業時から目指し、実現に向けてたゆまぬ努力を続けています。例えば、矢崎EDSベトナム有限責任会社では、会社内に定時制高校を設立し、従業員が高校に行けるようにしています。

また、多くの日本企業では、海外に生産拠点が移っていくことによる国内空洞化が大きな問題になっています。矢崎総業では、国内空洞化対策として人員削減ではなく、新規事業開発による雇用の維持を目指しています。

このように、従業員を大切にし、それぞれの地域を尊重し、企業の社会的責任を果たそうとする経営姿勢は素晴らしいものです。今後もこの方向性を進めていくことを期待します。

##### 2. 沼津製作所の取り組みについて

① 「私の目標」 従業員個人ごとにQ(品質)C(コスト)D(納期)E(環境)につき定量的な目標をたて、実績を月次で評価しています。QCDのみならず、環境についても個人レベルで定量的な目標をたて、評価する仕組みは非常に先進的であり、高く評価されます。

② 「電線大学」 従業員を対象に業務に関する広い範囲での教育のために「電線大学」を実施しています。今後は、このような従業員への環境も含めた全般的な教育への積極的な取り組みは矢崎グループ全体へ拡がることを期待します。

##### 3. 海外・国内からの社会環境情報収集体制の確立について

矢崎グループはグローバル YAZAKI として積極的な海外進出をすすめ、現在海外事業所が95箇所と国内拠点よりも多い状況です。社会環境に関する海外拠点の情報について本格的に収集を開始したのが2003年からであり、現時点では網羅的な情報収集はなされていません。環境パフォーマンスも含めた網羅的な社会環境情報の収集体制の整備が今後期待されます。

また、国内についても、2002年から環境情報の収集を開始しています。そのため、現在、環境パフォーマンス及び環境会計の情報収集範囲は14生産事業所のみとなっています。今後、集計範囲の拡大及びイントラネット等を使用した網羅的な環境情報収集システムの確立が望まれます。

更には、現在矢崎グループでは土壌汚染調査を実施中ですが、既に土壌汚染浄化を実施している沼津製作所の事例等ネガティブ情報の積極的な開示を進めることを期待します。

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

### 編集後記

グループ環境報告書の第2回目の発行です。何事も2年目こそ大切という教訓もさることながら、グループ環境マネジメントの実質的な報告を行うという意味では初年度版です。スタッフ一同、読みやすく理解しやすい報告書の完成を願い編集に取り組みました。

今年の報告書では、全社を対象とした環境マネジメント確立の産みの苦しさを体験した思いがします。国内はもとより、海外事業所や関連会社を含め一層のグループ体制の強化に努め、昨年より今年、今年より来年と、環境パフォーマンス同様、毎年ますます充実する報告書をお届けしたいと考えています。本報告書が皆様に評価いただける水準に達していれば幸甚です。

私たち「YAZAKI」の報告書づくりには、まだまだ課題が数多くあります。自分たちで気づかない点、至らない点は皆様のご指摘・ご教示によって改善していきたいと考えています。読後のご感想、ご意見、あるいはご質問など、お気軽にお寄せいただけるようお願いいたします。

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

[ お問い合わせ先 ]

### 矢崎総業株式会社 環境室

〒410-1194 静岡県裾野市御宿1500番地

TEL 055-965-3782 FAX 055-997-5196

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

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



古紙配合率100%  
白色度70%再生紙を使用しています



#### 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】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、無駄な表面塗工、特殊コーティングは施していません。
- 【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) 発生を抑え、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。

