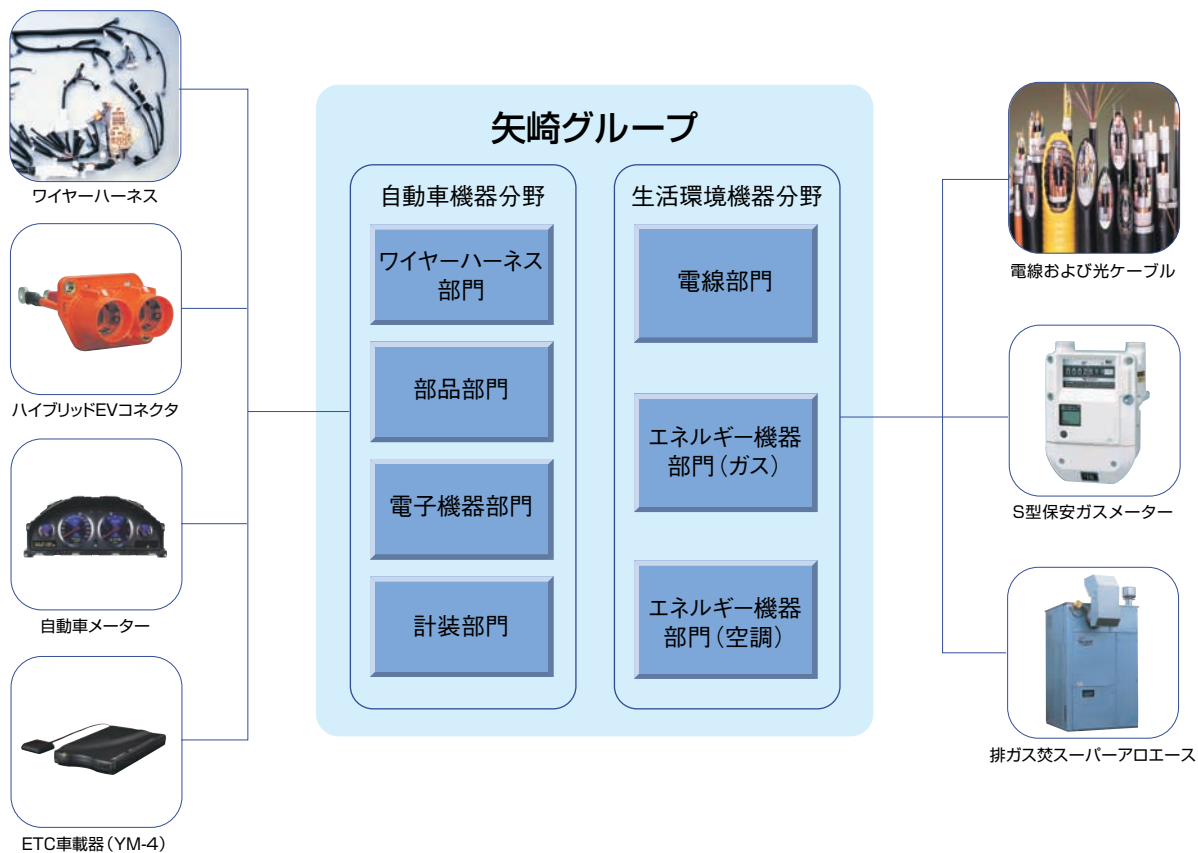


The background features a large, stylized letter 'Y' shape. The top two arms of the 'Y' are filled with a blue-to-white gradient and horizontal lines. The central stem of the 'Y' is a vertical rectangle containing a photograph of a tropical beach with clear turquoise water and a blue sky with white clouds. The bottom arm of the 'Y' is filled with a white-to-blue gradient and horizontal lines.

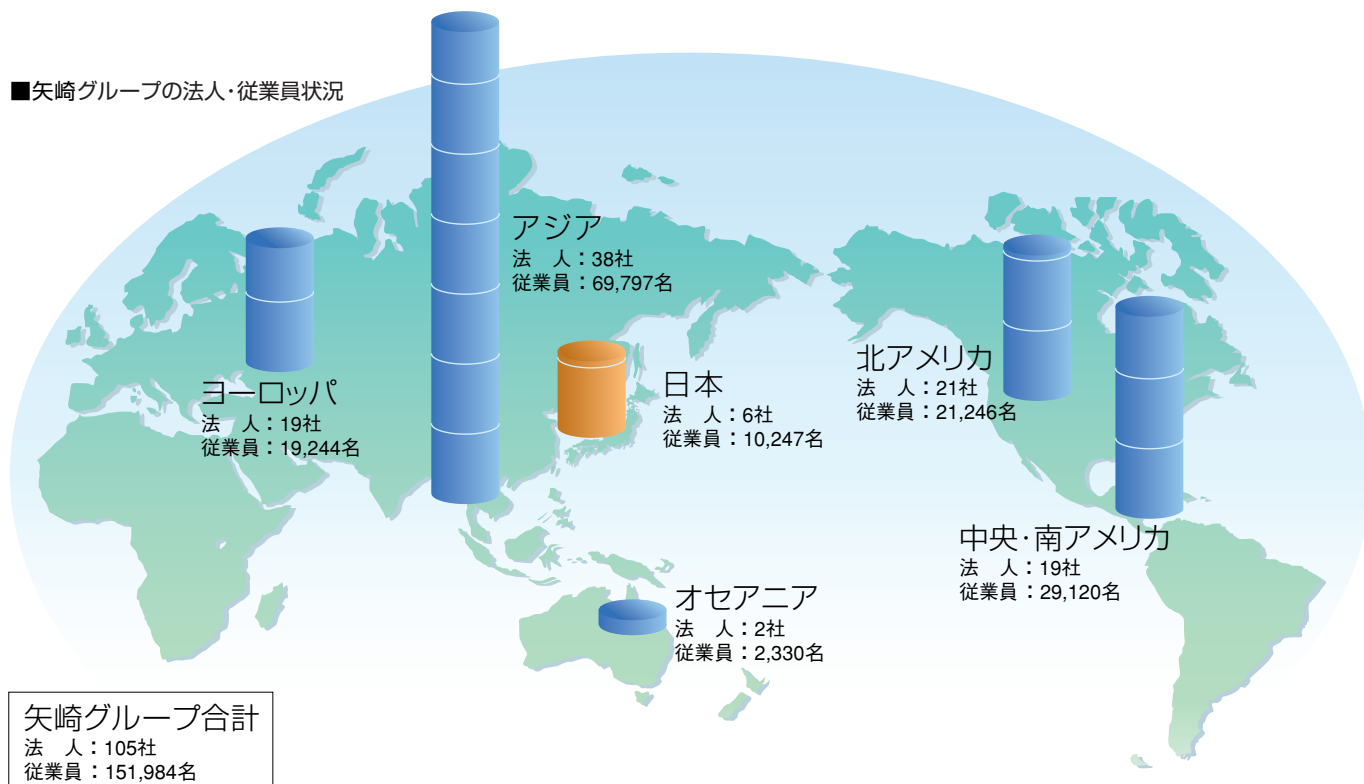
社会環境報告書
Social & Environmental Report
2004

事業概要

YAZAKIはワイヤーハーネスを筆頭に、自動車機器・部品、電線、ガス機器、空調機器、エネルギー機器など、自動車と生活の分野に多様に広がり、海外にも数多くの拠点を設けて世界に製品を供給しています。YAZAKIブランドを支えるのは、矢崎総業(株)を中心とする国内6社、海外99社のグループ会社です。多様な製品群はそれぞれ開発・生産・販売・管理の一貫した事業部制のもとに集約され、社会に送り出されています。また、国内には関連会社70社を擁し、自動車・生活環境機器の製造のほか介護、サービス、リサイクル事業などを展開しています。



■矢崎グループの法人・従業員状況



■ 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

● 矢崎国内グループ会社

- 矢崎電線株式会社
 [沼津製作所・富士工場・保土沢工場]
- 矢崎部品株式会社
 [鷺津工場・裾野製作所・大浜工場・榛原工場・
 栃木工場・新見工場・大東工場]
- 矢崎計器株式会社
 [島田製作所・六合工場・天竜工場]
- 矢崎資源株式会社 [浜松工場]
- 矢崎総業北海道販売株式会社

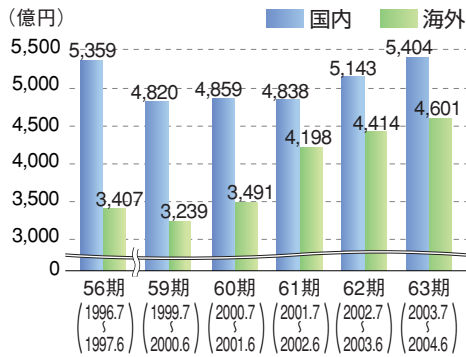
● 海外グループ会社 99社

● グループ総従業員数 151,984名
 (国内10,247名、海外141,737名)

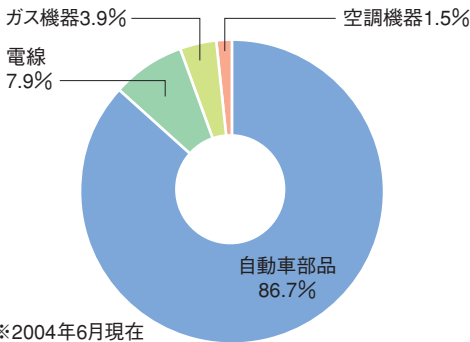
● 国内関連会社 70社

※2004年4月現在

■ 売上高推移



■ 矢崎総業部門別売上比率 (国内)



※2004年6月現在

- 開示対象期間
 63期(2003年6月21日~2004年6月20日)
 一部、重要事項については直近のものも掲出しています。
- 開示対象範囲
 国内グループ全6社。および海外グループ会社と
 国内関連会社の一部
- 表記について
 ・各グループ会社の工場・製作所については、
 矢崎グループの報告書であることから「生産事業所」
 の名称で表し、原則的に社名表記は行っていません。
 ・本文中の [] マークについては50ページの
 「用語集」をご参照ください。

Contents

トップメッセージ	03
社是の実践 / 矢崎の企業理念	05
63期ハイライト	07
環境マネジメント Management	
理念と体制 社是と環境方針・行動指針 / 推進体制の強化	11
環境取り組みプラン	13
EMSの運用と環境リスクマネジメント ISO14001認証と環境監査 / 法規制の遵守 / 環境リスクマネジメント	15
環境意識の向上と全員参加への取り組み 環境教育 / 訓練・啓発 / グリーン購買・グリーン購入	17
環境とコスト管理 環境会計 / マテリアルフローコスト会計の導入に向けて	19
環境とのかかわり The Environment	
開発・設計 環境負荷物質の削減 / 環境配慮型製品の開発	21
生産 全生産事業所の資源投入量と排出量 地球温暖化防止 / 廃棄物の削減 / 環境負荷物質の削減 水資源の節約 / 廃棄物処理業者の現地確認	25
工場の取り組み事例 榛原工場 / 天竜工場	29
物流 CO ₂ 排出量の削減 / 梱包資材の使用量削減	33
リサイクル 廃棄段階における回収・リサイクル活動 ガスメーター回収システムの改善	34
世界とのかかわり The Globe	
グローバル環境マネジメントを推進 グローバル矢崎への基本的な考え方 自動車機器部門国際会議 / 欧州と米州で地域環境会議を発足 / 3極の活動状況 海外事業所の取り組み事例 (EMI)	35
人とのかかわり People	
「人を大切にする会社」の理念のもとに 人事労務関係 / 労使関係 / グローバル対応 労働安全衛生	39
雇用を守るために新規事業を開拓 雇用の創出	42
社会とのかかわり Society	
社会貢献&コミュニケーション活動 矢崎科学技術振興記念財団の助成活動 NGO活動などへの支援 / 各部・各事業所の活動	43
海外の社会貢献活動 海外事業所の活動 / 63期の主な表彰 / メディア活動	46
付随データ Appendices	
環境保全活動のあゆみ	49
用語集	50
矢崎グループ・生産事業所データ	51
第三者コメント	55
編集後記	56

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

付随データ

トップメッセージ

持続的な発展が可能な社会の実現に向けた企業活動に取り組めます。



矢崎総業株式会社
代表取締役会長

矢崎 祐彦

矢崎総業株式会社
代表取締役社長

矢崎 信二

「社会性」が厳しく問い直される時代の中で。

矢崎は「社会に必要とされる企業」を創立以来の一貫した理念とし、企業としての責任を60有余年にわたり果たしてきました。そしていま、改めて理念の意味を深く噛みしめる時と感じます。今日、企業のコンプライアンスやアカウンタビリティ、あるいは欧米で発展したCSR思想など、日本企業の「社会性」についてさまざまに論議され、厳しく問い直される時代となっています。企業の存在理由の第一は利益の追求であり、これを怠ることはステークホルダーへの背任行為です。一方、利益の追求だけが企業の存続意義とはなり得ません。利益と同時に社会倫理を貫徹することで、はじめて社会から必要とされる企業になり得ると矢崎は考えます。これまでの理念に基づく行動と結果が矢崎の「企業人格」を築き、ブランドを育ててきました。今後も理念により深く根ざし、「利益」と「社会倫理」を経営の両輪としていくことが私たちの使命であると考えています。

世界への進出を環境への貢献活動とするために。

私たちは親から地球という生活の場を受け継ぎ、今度は親の立場で子の世代へ引き継いでいく時期にあります。その大切な場を、親となった我々の都合だけで環境を汚染させたまま子の代に渡して良いわけはありません。環境は大きく言えば人類の課題です。環境問題は、突き詰めれば貧困の問題にも行き当たるのではないのでしょうか。矢崎は世界のそのような国・地域へ積極的に進出して雇用を創出することで、貧困の解決を通じて教育の向上につながり、それが環境問題の根本的な解決の一つに結びつくと考えています。創立以来の理念、「世界とともにある企業」の根幹の意味も、このような活動のあり方の指針となるものです。地球環境は、私たちが生きていく上で避けて通れない問題です。一人ひとりが「環境をつくっていく人間」であり、そのような意識を持って世界に広げる矢崎の事業活動が、すべて環境問題の貢献につながるような活動であることをつねに願っています。

環境意識の高まりを認識していち早い対応を。

環境の動きでは、EU・ELV指令による鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの段階的な使用禁止が2003年7月から発効しました。また家電の使用化学物質に対するRoHS指令、日本でのエコリーフラベルの運用など、世界の急速な環境意識の高まりを再認識すべき局面を迎えています。とくに自動車機器や生活環境機器を主な事業とする矢崎にとって、いち早い対応が必須であり、「コストよりもまず適正な製品づくり」という姿勢で臨んでいます。また、教育制度の見直し・強化を含めて、グループ全社を対象とする環境マネジメント体制の整備を一層推進し、今後は海外事業所も合わせて、グローバル矢崎の総合的な体制で環境問題に取り組んでいきたいと考えています。さらには、環境調和型製品の開発やゼロエミッション工場などの取り組みと併せ、お客様や地域社会に信頼され愛される企業であり続け、持続的な発展が可能な社会の実現への寄与をめざす考えです。

この1年の環境活動を振り返って。

63期は、より全社的な環境取り組みを推進するために矢崎環境委員会制度の改編を実施し、新たに営業と管理の環境委員会を設置するとともに、各委員長が毎月活動する環境情報連絡会を新設しました。また、階層別の全従業員に基礎研修を実施する教育体制を整えるなど、環境マネジメント体制の強化に取り組みました。製品開発では、EU・ELV指令に対応するELVプロジェクトを全社的に組織して推進、使用禁止4物質を排除するとともに、矢崎全製品の環境品質保証体制の確立へ向けて取り組みを発展させています。自動車機器関連以外の製品にも、鉛フリー化など環境負荷物質の低減が一層進みました。海外の取り組みでは、矢崎自動車機器部門国際会議を通して3極の協調が着実に進展、欧州と米州それぞれの地域環境会議が発足しました。さらには、地域との共生をめざす社会貢献活動が、国内外で活発に取り組まれています。

社是の実践

矢崎の企業理念

矢崎は健全なる経営活動を推進してより良い社会づくりに貢献するために、不変的な指針である「社是」の実践を通して企業責任と使命の遂行に取り組んでいます。

矢崎グループがめざす姿

持続的に発展するために
「社会から見て好ましい存在」として
信頼されることをめざす。



矢崎の企業風土

創立以来、矢崎は「社会に貢献できる事業の展開」「人を大切にすること」「法の遵守」など、経営者・従業員一丸となって独自の企業風土や文化を育ててきました。そのひとつは「現場主義」です。経営者自らが率先して現場を見て回り、従業員と意見を交わし、生の声を吸い上げてお互いの理解を深めようとする姿勢です。また、創業社長・故矢崎貞美が伝えた「もったいない精神」は矢崎の環境DNA誕生につながるもので、「ゴミではない資源である、どんなものでも工夫すればまた使える」という考え方は、現在の5R活動まで連綿と受け継がれています。「NYS(ニュー・ヤザキ・システム)活動」は、限らない改善へのチャレンジ精神を代表する取り組みです。これはものづくりに限らず、開発や営業、管理と全社的に展開する取り組みであり、つねに全員が社会ニーズの変化に対応するスキルアップをめざしています。

さらには、事業立案に際して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か」をつねに出発点としてきました。矢崎はこのような長年にわたり培ってきた企業風土、文化をかけがえのない財産とし、今後も社是の精神に則った事業活動を展開していく考えです。

社是をグローバル矢崎の共有理念として

矢崎は社是として掲げる「世界とともにある企業」「社会に必要とされる企業」を、事業目的や経営方針、存在意義など、すべてを包含する不変的な指針と位置づけています。これまで、社是に基づき一貫した姿勢と行動で企業活動に取り組み、品質の高い製品づくりと“必要なときに、必要なものを、最適なルート、最適なコストで世界のどこへでも供給できる”システムを通してメーカーの責任と使命を果たしてきました。同時に、グローバル企業として世界とともに発展する多文化企業をめざし、自主性と平等と融和のもとに独自の企業経営や風土・文化を築いてきました。

このような事業活動の展開の中で、社是はグローバル矢崎の存在意義や価値観を一つにする共有理念として機能しています。

今後の課題

市場のグローバル化や進化に伴い、経済性はもとより社会性や人間性を含めた総合的な企業評価が重要視されはじめています。矢崎はこれまで、社会や従業員とのかかわりにおいて十分に責任と使命を遂行してきたと自負しています。しかし、新しい経済社会の構築に向けて企業の社会的責任等が見直される今日、これまで以上に「法令遵守」「社会貢献」「環境保全」の徹底した取り組みが必要とらえています。また、そのような企業努力が社会の動きと連動した相乗的な効果を生み、持続的な発展が可能な社会へと結びつくと考えています。

そのためには、経営者および従業員一人ひとりが一層の自覚と行動力を持ち、経済・環境・社会へ向けた幅広い視野のもとに変化するニーズをとらえ、具体的で実効性のあるスピーディーな対応を図ることが重要です。矢崎は今後も、マネジメント体制、従業員教育、地域活動、海外との連携など、課題を見直し積極的に取り組んでいく考えです。

人・社会に関する主な取り組み

貧困の撲滅

環境破壊や紛争の大きな要因が貧困にあると考え、海外進出では貧困の解決に貢献する拠点づくりを重視して地域選定を行っています。また、海外拠点が発展して工場新設などを行う際にも、この観点が反映されています。

「トップメッセージ」P4

多文化企業

多国籍企業ではなく多文化企業を指向し、国際化はそれぞれの国・地域の社会や文化の尊重の上に成り立つ“融和”であると位置づけています。このような観点に基づき、国内外従業員の子を対とする「サマーキャンプ」、国際感覚豊かな企業人育成をめざす「グローバル研修」、新入社員が自らのプログラムで挑む海外研修制度「アドベンチャースクール」など、独自の人材育成に取り組んでいます。

「人とのかかわり」P40

雇用の創出

従業員の雇用を守ることを経営の大きな使命とし、生産拠点の海外移転に伴う国内空洞化対策として「環境負荷が少ない、地域社会への貢献」をキーワードに新規事業の創出に力を注いでいます。

「人とのかかわり」P42

地域との共生・共存

地域に溶け込み貢献する企業をめざし、住民の方々とのコミュニケーション活動に力を注ぐとともにボランティア活動や行政に協力した啓発活動、地元小中学校の総合学習のサポートなどに積極的に取り組んでいます。

「社会とのかかわり」P43～P45

地域発展への協力

国内外を問わず社会貢献活動を重視しています。とくに貧しい国・地域への拠点進出を重視することから、海外事業所では青少年育成や教育の機会づくり、地域社会への援助・寄付など地域の特性に応じたさまざまな取り組みを展開しています。

「社会とのかかわり」P43～P44



1957年、反射炉より生産性が高く、日本初の導入となったトーマス炉(回転式溶鉱炉)。

環境に関する主な取り組み

ISO14001 認証

1996年に天竜工場がISO14001認証を取得。日本で認証機関が正式に立ち上る前に、いち早く環境マネジメントシステムの構築に挑戦。現在までにグループ13生産事業所で取得を完了、さらに生産部門関連会社は、2005年3月までに全36社が取得を完了する予定です。

「環境マネジメント」P15

環境配慮型製品

1974年に世界初の太陽熱利用冷暖房給湯システムを完成させ、1976年から太陽熱温水器など自然エネルギーを利用した製品を開発・発売してきました。自動車機器分野ではEU・ELV指令への対応を進めています。また、環境ラベルタイプⅢに適合する製品開発に取り組んでいます。

「環境とのかかわり」P21～P24

クリーンな工場づくり

1971年から未然防止や“見える化”などに取り組み、1985年にはVTA有機溶剤を廃止して水性エマルジョンに切り替えるなど着実に改善を積み上げながらクリーンな工場づくりをめざしています。とくに循環型社会への貢献をめざし、5Rに基づくゼロエミッションにチャレンジしています。

「環境とのかかわり」P25～P32

グローバル環境マネジメントを構築

地球規模の環境対応として、海外事業所を含めたグローバル矢崎による環境マネジメント体制構築を推進しています。海外事業所ではISO14001認証を取得するとともに、地域にあった環境取り組みを進めています。

「世界とのかかわり」P35～P38

エコ・ビジネス

“もったいない精神”により段ボール・古紙の回収リサイクルを1964年から開始。1971年に廃電線を回収する巖工業(株)、1981年に電線用木製ドラムをリサイクルする和工業(株)を設立。現在では、古紙やガラス、食品リサイクルなどエコ・ビジネスの事業化に取り組んでいます。

「人とのかかわり」P42

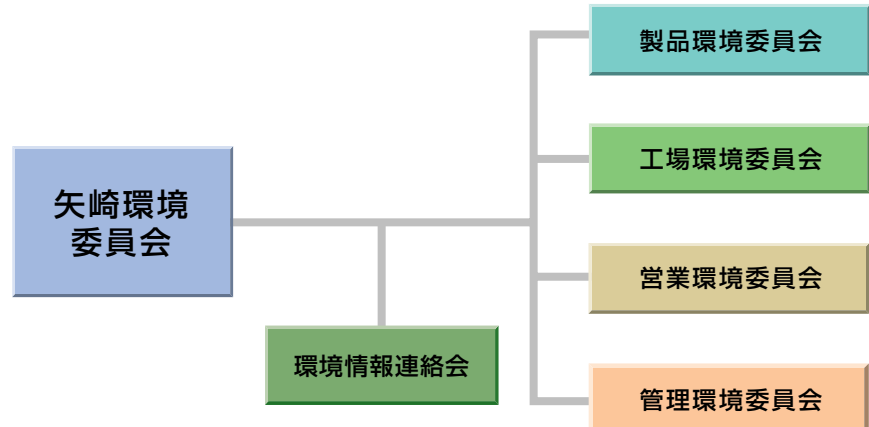
環境DNA

何気なく、当然に捨てられていく端材や不良品。これを見て、創業者・矢崎貞美は「ゴミ箱ではない、再資源箱だ」と名付けました。1957年、日本初の試みとして、自社の古銅を再資源化するトーマス炉をドイツから導入。半世紀に亘るリサイクルへの意欲が、矢崎独自の環境DNAを育んでいます。

「環境保全活動のあゆみ」P49

63期ハイライト① (2003年6月21日～2004年6月20日)

環境マネジメント



よりきめ細かく、全員参加で取り組むために～
営業環境委員会、管理環境委員会、
環境情報連絡会を新設。

環境対応の変化に即応する体制づくりをめざして。

「一人ひとりが環境や技術の変化に対応できるように基本を身につけてほしい」「世界的な環境問題への意識の高まりに我々もいち早く対応しなければならない」63期を迎えるに当たり、社長・矢崎信二は環境への取り組み体制の一層の充実・強化を打ち出しました。その方針を受け、これまでの環境戦略や計画を見直すとともに、より強力に全社的な取り組みとしていくために環境マネジメントの推進体制改編に着手。2003年10月の矢崎環境委員会は、環境室の提案に基づき、従来の製品環境委員会、工場環境委員会に、新たに営業環境委員会と管理環境委員会を設けることを決議。併せて、製品・工場・営業・管理の各委員会を横断して情報を取りまとめる組織として、環境情報連絡会の新設を決定しました。また、EU・ELV指令に代表される自動車業界の環境対応の著しい変化に向け、自動車機器部門を統括する自動車機器小委員会を設置するなど、製品環境委員会において一部改組を実施しました。



毎月開催する「環境情報連絡会」

一人ひとりの意識改革を図ることが環境経営の使命。

現在、そして近い将来、市場に求められる環境技術や機能とは何か、それら情報をどのように収集して製品開発にフィードバックするか。これに迅速に対応できるのはお客様の身近にいる人間、つまり営業に携わる従業員です。また、コンプライアンスや企業責任が厳しく問われる今日、

環境に関連する新しい法律や改定の情報を収集し、全社の共有化を図るのは管理に携わる従業員の役割です。営業環境委員会、管理環境委員会はそれぞれ、このような役割のもとに活動を開始しています。

環境情報連絡会は矢崎環境委員会副委員長である専務・邑松をリー

ダーに、製品・工場・営業・管理の各環境委員会委員長がメンバーとなり毎月1回会議を開催。邑松はより高い環境対応へ向け「全従業員に対して環境教育を徹底し、従業員自ら自発的に環境活動に取り組む土壌を作りあげることが、矢崎のブランド力の強化に繋がる」と自らの責任と決意を語ります。全社を網羅する環境マネジメントの推進により、全従業員が高い環境意識を持ち、自主的に率先して取り組む企業風土の醸成をめざします。



和工業(株)のISO14001認証受審

環境マネジメント

より広く、より強力な体制で環境対応を図るために～

関連会社のISO14001認証取得をバックアップ。

「EMSって何ですか？」富士工場が、和工業(株)のISO14001認証取得支援のために最初に実施した説明会での質問です。矢崎はより広く協力して環境に取り組んでいくために、2005年3月を目標に生産部門の関連会社全36社のISO14001認証取得をめざして支援活動を展開しています。和工業(株)は富士工場の全面的なバックアップのもとに2003年7月から活動に着手。全員教育、リスク調査、プログラム展開、規定類整備、環境記録整備のすべての過程を支援した結果、2004年3月にマルチサイト方式による認証取得を果たしました。63期までに16社が認証取得を完了しましたが、64期中の取得に向けて取り組む関連会社は20社。より多くの拠点が環境マネジメントシステムに基づく改善活動に取り組むことで、一層の環境負荷低減を図る考えです。



役員環境研修会

環境マネジメント

環境意識の向上を図り、自主的精神を養うために～
階層別の環境教育体制をさらに充実。

矢崎は63期、新入社員・中途採用者から一般層、管理層、経営層に至るグループ全従業員を対象とする階層別環境教育を実施。今期は基礎研修の展開でしたが、今後は専門研修への展開にも取り組み、矢崎の環境教育体系の確立をめざします。「現場へ」これは創業者以来の矢崎トップに一貫する思想です。環境教育の展開でもトップが率先して環境知識を積み、実践することが大切と考えています。役員環境研修会では会長も自ら参加、環境先進企業の講師の講演を熱心に拝聴しました。社長・矢崎は「ユニフォームを汚さない役員は感心しない。現場をみている証拠だから。そうした事業所は問題意識が高まらない」と言います。矢崎は現場主義を基本に、環境知識と意識を高め、各現場の改善活動の促進につながる環境教育に今後も取り組みます。

63期ハイライト②

環境とのかかわり



蛍光X線分析装置を用いた電線被覆材の鉛、カドミウムの測定

全社対応で[環境+QCD]の製品づくりを～ ELVプロジェクトによる 製品の特特定有害物質の全廃。

思わぬ所から混入、対応推進に苦慮するプロジェクト。

EU・ELV指令に定められた使用禁止4物質の排除に向けて2003年4月、社内にELVプロジェクトが発足。第Ⅰ期目標として取引先から不使用証明書の徹底回収を展開し、ELV指令が発効する7月までに急場を乗り切りました。しかし、その後もプロジェクトリーダー・渡辺氏は活動を続けます。プロジェクトは製品および購買部門メンバーで構成されたチーム。禁止物質は製品材料や副資材に限らず、たとえば検品用のマーカーペンに含まれる場合があるなど、生産工程で思わぬ所から禁止物質が混入するのです。全体的な知識不足、不使用証明書の早期回収とチェック体制の整備、取引先への対応を含めたルールの徹底が課題になりました。「製品部門だけではだめだ」「全社対応が必要だ」と考えた渡辺氏は上申して全社チームに改編。職制での徹底的な混入防止体制の構築を目的に第Ⅱ期の活動を開始しました。さらにプロジェクトは第Ⅲ期に進み、「企画」「開発」「購買」「生産」の各段階における管理体制の定着化段階に突入、その当初の任務を終えようとしていました。安堵する渡辺氏に、ある自動車メーカーの話が伝わります。「矢崎さんなら取引先からの不使用証明書ではなく、検査証明がふさわしいのでは」と。

矢崎全製品の環境品質保証体制の確立に向けて。

これは実に適切な意見、と渡辺氏は考えました。ただちに品質管理室を中心とした組織を編成、ELVプロジェクトと共に、取引先からの不使用証明書ではなく、取引先からのデータ取得または自社で化学物質の測定と分析を行い、そのデータによって証明するシステムづくりを目指すことにしました。現在、ELVプロジェクトの活動はデータ取得体制構築に向けて着々と進展しています。その一方、ELV指令への対応課題は矢崎に大きな教訓を残しました。有害物質の排除は自動車に限ったことではなく、家電に対するRoHS指令もあり、また今後どのような分野でどのような化学物質が規制されるか、予断を許しません。自動車部品だけでなく矢崎全製品に検査証明による保証体制が必要。ELVプロジェクトの取り組みは、いま全製品への環境品質保証体制の構築へと新しく動きはじめています。渡辺氏は語ります。「矢崎地球環境憲章の第一項に掲げられているのは『法規制の遵守』です。矢崎は今後も引き続き、環境品質保証体制の確立に全力を傾けます。」



第1回YEL欧州環境・安全会議

世界とのかかわり

グローバルYAZAKIの
環境取り組みをめざして～
YELが主催して
環境・安全会議を開催。

2003年10月開催の「矢崎自動車機器部門国際会議」に参加したYEL（ドイツ）のレオン・ダウツェンバーク（マネージャー）は、帰国後、マイク・ポストン副社長に進言しました。「矢崎本社が頑張っている。地球環境問題は世界の問題。YELも欧州グループ協体制のもとに推進すべきではないか」と。ただちに検討に入ったYELは、欧州地域の12生産事業所に環境担当者設置を決定。一体となって環境活動を推進するために、2004年1月、2日間にわたり第1回YEL欧州環境・安全会議をYSP（ポルトガル）で開催しました。参加者は欧州11カ国12生産事業所から19名。日本からこの会議に出席した環境室長・西脇は「欧州の環境担当者が一堂に会する環境会議が設立された意義は大きい。グローバル矢崎の環境取り組みへの着実な一歩」と会議を評価しました。



AAPLが“Waste Wise Business賞”を受賞

社会とのかかわり

社会貢献が認められる
工場づくり～
環境、安全衛生などで
海外事業所が荣誉ある受賞。

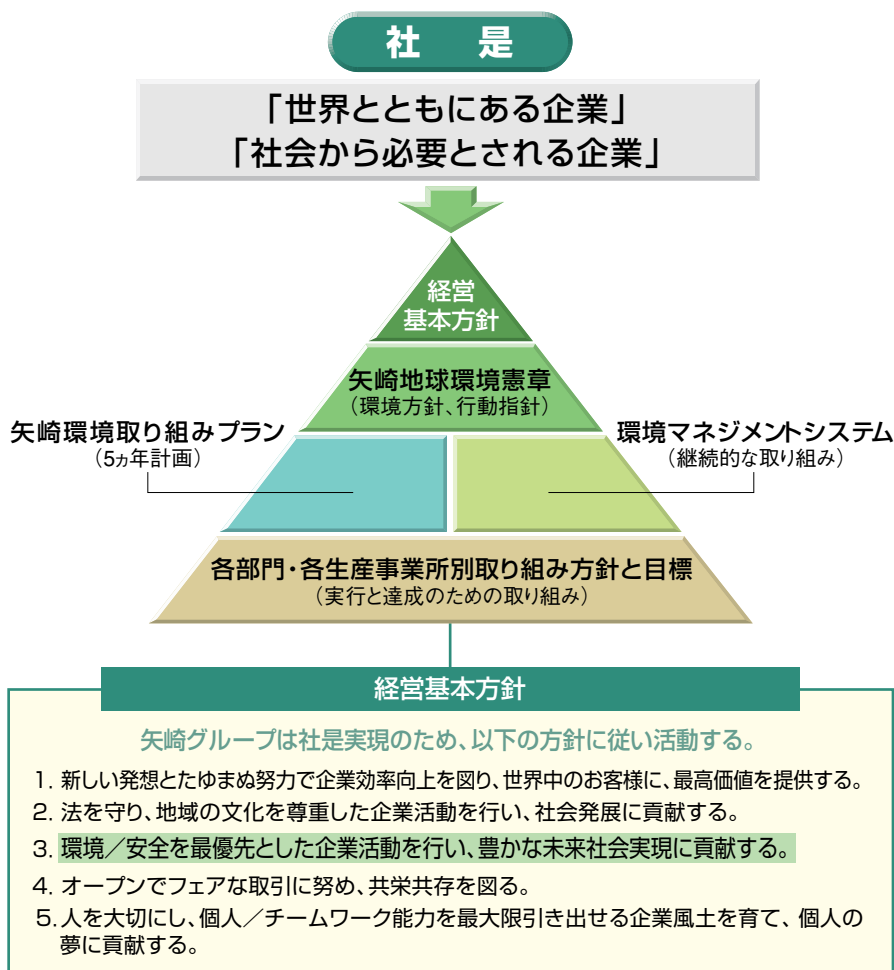
AAPL（オーストラリア）は、州政府機関が廃棄物削減に顕著な成果を収めた企業に授与する“Waste Wise Business賞”を受賞。また、ユネスコによる地元モーニングトン半島のバイオスフィア・リザーブ（生物圏保護区）認定に伴い制定された環境企業賞“Sustainable Business Award”を受賞しました。

EMI（フィリピン）は2004年3月、フィリピン政府から「環境保護活動最優秀賞」を受賞しました。これはフィリピンに貢献する外資系企業を対象に最も優秀な企業に授与されるものです。

また、CCC（アメリカ）は2004年2月、労働安全衛生を推進するミシガン東北部工業界から「ジェラルド・スミス安全最優秀賞」を授与されました。安全な職場環境づくりに最善を尽くした企業に与えられるもので、過去3年間における安全委員会の活動が評価されました。

理念と体制

環境マネジメント体制の一層の強化に取り組み、環境委員会制度の見直しと大幅な改組を実施するとともに、環境品質保証体制の構築に着手しました。



社是と環境方針・行動指針

矢崎は、社是である「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」を創立以来の一貫した理念とし、すべてのグループ会社が企業活動の源泉としています。環境においても社是のもとに、公害が社会問題化する1971年に環境部を設置して以来、社会状況に応じた的確な企業責任を果たしてきました。環境への対応を重要な経営課題のひとつと位置づける矢崎は、2002年に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。「矢崎地球環境憲章」を改定するとともに、グループの総力で取り組むための「環境方針」と「行動指針」を定め、2007年を目標とする5カ年の環境取り組みプランにより新たな活動を開始しました。海外に広く事業所を有する矢崎では現在、グローバル矢崎の観点から海外事業所への展開も視野に体制の一層の整備・強化に取り組んでいます。

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)

推進体制の強化

63期は環境マネジメント推進体制の強化として、新たに「環境情報連絡会」「営業環境委員会」「管理環境委員会」の3組織を設置するとともに、製品環境委員会の改組を行いました。環境情報連絡会は、矢崎環境委員会副委員長と4環境委員会委員長をメンバーに毎月1回開催。各委員会の活動報告や集約した情報の検討、各委員会への展開、課題に対する審議決定を行い、これらの展開状況を矢崎環境委員会へ報告します。営業環境委員会は環境に関するメーカーや市場等の動向・情報を収集・把握、いち早く製品開発等へ展開する役割などを担います。管理環境委員会は官庁や行政の動向・情報の把握とともに、管理部門における環境対応を推進する役割を担います。

■ 組織と体制

矢崎環境委員会 (年2回)

委員長: 矢崎 社長 副委員長: 邑松 専務

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

環境室 (各委員会事務局)

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推進



環境マネジメント

環境とのかかわり

世界とのかかわり

人とのかわり

社会とのかかわり

付随データ

環境取り組みプラン

営業、管理部門の環境委員会新設に伴い、5カ年の環境取り組みプランを見直すとともに新たな計画・目標を設定。63期は、ビジネスユニット・本部・室それぞれが環境取り組み計画を策定し、展開しました。

■ 矢崎環境取り組み5年プラン(2003年7月～2008年6月)

取り組み項目		5年プラン(2008年目標)	63期目標
1	法規制の遵守	製品に含まれるEU指令の規制物質全廃	●自動車機器製品からEU指令対象物質全廃
2	環境管理体制の確立	環境マネジメントシステムの充実	●自動車機器製品からEU指令対象物質全廃
			●室・本部における環境取り組み体制の構築
			●関連会社36社を含む全社でのISO14001 [■] 取得
			●環境会計の把握体制構築
			●全製品でのマテリアルフロコスト会計導入
●内部外部監査体制の仕組み構築			
●社会環境報告書の充実			
●全生産事業所での土壌調査完了			
3	環境調和型製品の開発	開発設計段階からの環境評価体制構築	●環境品質保証体制の構築
			●タイプⅢ環境ラベル [■] の取得出来る体制の構築
			●環境配慮型製品 [■] の充実
4	環境負荷物質の削減	温暖化防止対策の推進(CO ₂ 排出量削減)	●90年実績比22.2%削減(目標:27,642トン)
		埋立廃棄物の削減	●原単位排出量: '01年実績比5%以上削減
		有害化学物質の削減	●全生産事業所での埋立廃棄物ゼロ達成(5R [■] :3R+④Refuse、⑤Repairの推進)
		物流の環境負荷削減	●使用化学物質の管理体制構築と削減
5	グリーン購入の推進	購入先を含めたサプライチェーン全体での環境対応	●絶対量: '90年実績比15%削減(目標:29,820トン)
			●原単位: '01年実績比2%削減
			●最終処分量: '99年実績比95%削減(目標:195トン)
6	環境意識の高揚	従業員の環境教育充実	●使用化学物質の使用量把握
			●有機塩素系大気汚染物質:全14生産事業所で全廃
			●有機塩素系大気汚染物質:関連会社36社で全廃計画策定
7	社会貢献	ステークホルダーに対するコミュニケーション活動	●パレット、部品のリユース(樹脂化)実施率37%(62期実績)→53%
			●配送距離、便数の短縮:輸送燃費向上3.96km/L(62期実績)→4.04km/L
8	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	●資材、部品等のグリーン購買ガイドラインの作成と展開
			●グリーン購買ガイドライン説明会実施(516社)
			●仕入先へのISO14001取得要請
9	環境意識の高揚	従業員の環境教育充実	●ガイドラインの作成と生産事業所への展開
			●全社における環境教育の定着化
			●従業員へのインセンティブ導入
10	社会貢献	ステークホルダーに対するコミュニケーション活動	●環境教科書の作成と役職者への教育実施
			●他社事例のベンチマークによる従業員意識向上の制度導入検討
11	社会貢献	ステークホルダーに対するコミュニケーション活動	●地域との環境コミュニケーションの定着化
			●全14生産事業所における地域に密着したコミュニケーション活動展開
12	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	●グローバル矢崎の環境対応体制の構築
			●欧州地域での環境取り組み開始

■マークについてはP50「用語集」をご参照ください

63期(2003年7月~2004年6月)

64期(2004年7月~2005年6月)

☆☆☆ 100%以上達成 ☆☆☆ 80%以上達成 ☆ 80%未満

63期活動実績	評価	参照頁	64期目標
● A/Tシフトポジションセンサの鉛フリー化	☆☆☆	22p	●ワイヤーハーネス端子部鉛フリー化70%完了
●ビジネスユニット・本部・室で環境取り組みプラン作成・展開	☆☆☆	11p~12p	●環境取り組みの推進と進捗把握
●9社で取得完了	☆☆☆	15p	●連結環境管理体制構築と組織の検討開始(海外事業所、関連会社)
●開発部門の環境コスト把握体制構築	☆☆☆	19p	●未取得関連会社20社で取得。(全社でISO14001取得完了)
●生産事業所ごとにモデル製品の実施	☆☆☆	20p	●営業部門の環境会計集約
●会計監査法人子会社による環境・社会の取り組みに対する評価を実施	☆☆☆	55p	●全生産事業所において、マテリアルフローコスト会計の導入
●環境報告書から社会環境報告書へ	☆☆☆	18p	●生産事業所における内部監査制度導入検討
●全生産事業所によるサイトレポートの発行	☆☆☆	18p	●外部監査の充実を図る
●全14生産事業所について土壌調査を実施中	☆☆☆	16p	●社会的責任の内容充実
●組織化完了	☆☆☆	21p	●関連会社の土壌調査を実施(継続)
●標準チェックフォロー開始	☆☆☆	21p	●環境品質保証検討会による環境負荷物質規制への対応
●LCA実施	☆☆☆	24p	●開発部門でLCA解析ができる体制構築
●ジャンクションブロックの易解体性、軽量化設計 ハコゲンフリー■電線、プリント基盤の鉛フリー化等(全6件)	☆☆☆	21p~24p	●環境配慮型製品開発のための基準づくり
●'90年実績比9.8%削減(実績:31,660トン)	☆☆	25p~26p	●環境配慮型製品認定研究会の推進
●'01年実績比8.6%削減	☆☆☆	25p~26p	●'90年実績比14.7%削減(目標:29,935トン)
●'99年実績比97.7%削減(実績:98トン)	☆☆☆	26p~27p	●原単位排出量:'01年比3%以上削減
●PRTR対象物質4,954トン/年	☆☆☆	28p	●5Rの推進
●全廃完了	☆☆☆		●関連会社へ5Rの展開
●計画の前倒しにより関連会社36社中35社で全廃	☆☆☆		●管理システムの構築と運用
●実施率:47%	☆☆	33p	●PRTR物質の削減目標決定と推進
●燃費向上:目標達成	☆☆☆		●残り1社は'04/12全廃予定
●取引基本契約書の更新説明会実施	☆☆☆	18p	●CO ₂ 排出量削減
●グリーン購買ガイドライン説明会実施(516社全社登録)	☆☆☆		●モーダルシフト■の推進
●516社中391社取得(取得率75.8%)	☆☆☆		●梱包資材のリユース化
●生産事業所で展開	☆☆☆	18p	●廃棄物の削減
●役職者以上2200名研修終了	☆☆☆	17p	●グリーン購買の目標設定と進捗状況把握
●他社事例の調査と導入の検討	☆☆☆		●仕入先の指導状況の定量評価
●他社事例の調査と導入の検討	☆☆☆		●全社でグリーン購入展開
●地区自治会や地域清掃活動を12生産事業所で実施	☆☆☆	43p~48p	●社有車の低公害車の購入台数50台
●欧州(12事業所)、米州(11事業所)で取り組み開始	☆☆☆	35p~38p	●環境教育体制の構築
			●一般層への展開
			●意識向上のための制度導入
			●先進企業のベンチマークによる制度のモデルづくり
			●地域(サイト)の環境保全活動推進
			●先進企業のベンチマークによるコミュニケーション活動の把握
			●アセアン(12事業所)・中国(10事業所)で取り組み開始

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

付随データ

EMSの運用と環境リスクマネジメント

環境マネジメントシステムを適切に運用するとともに、関連会社のISO14001認証取得をさらに推進しました。また、リスク管理として土壌汚染確認調査の継続実施、東海地震対策を行いました。

ISO14001認証と環境監査

ISO14001認証を取得するグループ各事業所は、63期も環境マネジメントシステムのもとにP-D-C-Aサイクルによる継続的な環境パフォーマンスの向上に取り組みました。環境監査（内部監査と外部審査）においても、適切な運用が確認されています。また、生産部門の国内関連会社36社を対象としたISO14001認証取得支援活動では、2004年6月までに新たに9社が認証を取得、合計取得社数は16社となりました。認証取得に向けては、マルチサイト方式を主流に親会社がシステムの構築を推進するとともに、環境室が教育を全面的に支援しながら取り組みを進めています。関連会社のISO14001認証取得は64期までに全36社が取得する計画です。



ISO14001認証取得審査（和工業）

■ ISO14001認証取得状況 （国内事業所および関連会社）

生産事業所	取得年度	関連会社
天竜工場	1996年	
沼津製作所	1997年	沼津物流（株）※1
裾野製作所		
富士工場	1998年	岐阜工機（株）
大浜工場		
榛原工場		
大東工場	1999年	熊本工機（株）
島田製作所		
六合工場※2	2000年	大分部品（株）
新見工場		
栃木工場		
Y-CITY	2001年	川根部品（株）
鷺津工場		
浜松工場		
—	2002年	日本連続端子（株）※3
—	2003年	阿南部品（株）
—	2004年	富士宮部品（株）※4
		青森部品（株）
		福島部品（株）
		新潟部品（株）
		鹿児島部品（株）
		山口部品（株）
		岡山部品（株）
	和工業（株）	
	鳥取部品（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。

※4 富士宮部品（株）小泉分工場は2003年に先行取得しました。

法規制の遵守

63期も環境に関連する法規制違反・事故は発生していません。矢崎は地球環境憲章の第1項に「法規制の遵守」を掲げ、国が定める環境に関する法令はもとより、県条例や生産拠点地域との独自の環境協定など、環境関連の法規制を遵守する体制を敷いています。また、定められた規定値などを下回る自主的な目標を立て、よりクリーンな対応に取り組んでいます。さらに、新しい法規制の制定や改正にいち早く対応するため、環境マネジメントの推進体制の中に管理環境委員会を新設、法規制に関する情報の全社的な共有化をめざし、今後も法規制に反することのないよう、徹底化を図っています。

■ 2005年3月までに取得する関連会社

清水部品（株）	北陸部品（株）
富士部品（株）	岐阜部品（株）
湖西部品（株）	（株）ソルテクニカ
秋田部品（株）	丹心工業（株）
山形部品（株）	長崎部品（株）
宮城部品（株）	宮崎部品（株）
東四国部品（株）	熊本部品（株）
南四国部品（株）	ケーブルテクニカ（株）
福井部品（株）	貫工業（株）
北越部品（株）	巖工業（株）

環境リスクマネジメント

環境リスク管理では防止対策から予防対策へ、より源流に遡った未然防止の観点から取り組んでいます。日常的な点検や監視、測定から、事故・災害に備えた設備・施設等の改善や備品の配備、万一環境事故が起こった場合は汚染を事業所内でくい止める緊急時対応訓練など、つねに万全を期した管理に努めています。また、地域への情報開示に努め、各生産事業所では定期的な工場見学会や懇親会を通して理解を深めています。

【土壌汚染確認調査】

2003年4月から、矢崎グループ関係会社において土壌に関する資料およびヒアリング調査を実施。それらの調査結果をもとに、全14生産事業所について土壌確認調査を行なっています。63期には、その内の6生産事業所で安全が確認されました。しかし、島田製作所の焼却炉跡地付近で土壌環境基準(1000pg-TEQ/g以下)の2.2倍にあたる2200pg-TEQ/gのダイオキシン類[■]を検出。この報告を受けて、検出地点近辺並びに深さ15cmの土壌を分析した結果、7200pg-TEQ/gのダイオキシン類が確認されました。

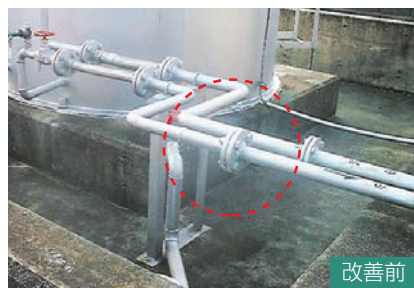


ダイオキシン類のボーリングによる土壌調査

これらの結果を総合して、島田製作所では直ちに掘削除去による汚染土壌の入れ替え実施を決定、そのための詳細調査の実施および対策を2004年末(64期中)を目処に完了する予定です。また、ネガティブ情報の積極的な開示として、島田製作所で確認されたダイオキシン類の調査結果並びに対策方法について、行政機関等への説明報告を実施します。

【東海地震の環境対策】

63期は、近年に発生が予測される東海地震対策として、全社を対象に建物・設備の耐震診断と補強等を実施。その一環として設備類破損による汚染の予防対策に取り組みました。大東工場では灯油タンク配管と簡易水道タンクに感震遮断弁を取り付け、震度5以上の揺れで自動遮断して漏洩を未然防止する改善を行いました。



改善前



改善後

灯油タンク配管に感震遮断弁を設置(大東工場)

大浜工場では老朽化しはじめためっき排水処理場貯槽タンクを改善、めっき廃液の工場外への流出防止と地下浸透防止を図りました。

榛原工場では2002年に使用廃止した焼却炉を撤去、地震で倒壊した場合のダイオキシン類の飛散防止を図るとともに、土壌汚染確認調査を行い安全を確認した上で跡地を3Rセンターとして再利用しています。



榛原工場の焼却炉撤去作業

また、2003年4月から事業所建築物の耐震診断計画・耐震補強工事を展開して、2004年1月にすべての補強工事を完了しました。対象は1981年の「新耐震設計法」以前に建設された28事業所におよぶ222棟。耐震診断の結果、23事業所113棟に建物補強工事を実施しました。



事業所の補強工事例

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

付随データ

環境意識の向上と全員参加への取り組み

グループ全体を対象とする階層別環境教育の実施、環境教育リーフレットの作成、環境月間の取り組み、グリーン購入を通して従業員の環境意識の向上と全員参加の活動体制づくりに努めました。

環境教育

グループ全体を対象とする環境教育体制の一層の充実に取り組み、63期は経営層から一般に至る階層別環境教育を実施しました。

役員研修では、会長をはじめとする役員を対象に、講師を招いて環境先進企業の取り組みについて講演をお願いしました。

管理層では、グループの部長以上、関連会社の社長・工場長・管理部長クラスなど総勢700名程を対象に、延べ12回にわたり幹部環境基礎研修を実施。又、中間層では、テキストとビデオにより関連会社を含めて、1,500名程の環境研修を実施しました。



幹部環境研修

一般層では、環境教育リーフレットを23,000部作成し、関連会社を含む全従業員へ配布し、事業所ごとに管理者よりチーム別の環境教育を一齐に展開しました。また、人材開発部とのタイアップにより、新任マネジメント研修・新入社員研修・期中入社研修で環境カリキュラムを取り入れ、受講者の動機づけ・環境対応力のアップを図りました。

さらには、関連会社のISO14001認証取得に向けた環境教育として、管理者教育・規格教育・内部監査員要請教育を述べ36回、587名の受講者に行いました。

尚、全従業員の環境意識の高揚を継続する手段として、従業員へのインセンティブ導入と業績評価展開を制度化するために、ワーキンググループを設置しました。



環境教育リーフレット「エコロジーテキスト」

■ 階層別環境教育の主な内容

層別	項目	基礎研修	専門研修	専任研修
経営層	研修名	【幹部環境基礎研修】 ・環境対応の重要性と環境戦略 ・環境経営の仕組みを理解	【役員研修】 （担当：環境室） ・他社事例の聴講 ・部門環境方針事項の管理	専任者とは、各事業所に数名環境に係る専門の知識・技能を有する人材
	狙い	環境戦略の認知と展開	ミッションの強化	
	方法	集合教育	セミナー・講演会	
	評価	ビジネスユニット・本部・室 環境目標項目完遂度		
管理層	研修名	【幹部環境基礎研修】 ・環境対応の重要性と環境戦略 ・環境項目を方針展開へ織り込む	【環境専門科目研修】 ・環境課題の専門研修 ・環境方針展開実行管理	【専任管理者研修】 ・環境戦略・年度計画遂行支援 ・事業所内の環境活動フォロー
	狙い	環境項目の方針展開実施・リーダーシップ	環境方針展開のための知識技能	職場環境管理者スキル修得
	方法	集合教育・ビデオ研修	外部／内部講習会	外部／内部講習会
	評価	方針実績・省エネ・廃棄物削減等	環境マネジメントシステムの運用	国家資格・認定資格
一般層	研修名	【環境一般基礎研修】 ・環境理念の動機づけ ・環境基礎知識の習得	【環境専門科目研修】 ・環境課題の専門研修	【環境専任者研修】 ・物づくり・仕組み作り支援 ・事業所内環境課題の推進
	狙い	5R・分別回収・動機付け	環境方針展開のための知識技能	職場環境指導員スキル修得
	方法	リーフレット・部内研修	外部／内部講習会	外部／内部講習会
	評価	アンケート・環境マネジメントシステムの実施		国家資格・認定資格
担当部署		環境室	各部署	環境室／各部署

訓練・啓発

ISO14001の規定に基づき、各事業所ごとに緊急時の対応訓練を行いました。生産事業所の多くは静岡県に位置するため、とくに東海地震を想定した訓練に取り組みました。富士工場では可塑剤(油)漏れや流出を想定し、発生場所の確認と処置、下流域への流出防止や処理方法などについて緊急事態訓練を実施しました。

啓発活動では、全14生産事業所で、①工場見学会と環境活動紹介による地域社会とのコミュニケーション活動の推進 ②地域清掃による社会貢献 ③講演会や展示会による従業員の環境意識の高揚、の3つの中からテーマを選び、独自の展開計画に基づき環境月間の啓発活動に取り組みました。営業拠点および関連会社においても、上記3項目の中から実施可能な項目を選んで活動を展開。Y-CITYでは紙ゴミの削減とゴミ分別徹底を推進するため、コピー紙30%削減を目標に取り組みました。

グリーン購入・グリーン購入

環境対応を仕入先企業と連携して進めるため、矢崎グリーン購入ガイドラインを策定。自動車機器部門の取引関係会社516社に配布、2004年2月に説明会を実施しました。協力要請事項は①環境マネジメントシステムの構築 ②EU・ELV規制対象の環境負荷物質の低減 ③その他の化学物質の低減 ④化学物質データの提供 ⑤環境責任者の登録の5項目。6月末現在、391社がISO14001認証を取得、環境責任者の登録は全社が完了しています。

グリーン購入では社有車の低公害車化へ向けて保有台数・更新時期を調査し、年間50台程度ずつ切り替え時に順次低公害車化していく計画です。また、社内の中古パソコンのリユースを開始し、メンテナンスした中古パソコンを39台再利用しています。一方、各事業所も独自にグリーン購入に取り組み、榛原工場のNYS推進事務局では紙類・文具類・OA機器・照明の4アイテムでグリーン化100%を達成しています。



矢崎グリーン購入ガイドラインの説明会

社会環境報告書の発行

2002年にグループ全体の取り組みをまとめた初の「環境報告書」を発行、昨年は社会性の開示に取り組み「社会環境報告書」を発行しました。2003年版社会環境報告書は全44ページ、社会性に関する開示を進めるとともに第三者コメントを採り入れ、7,000部発行。英訳版も2,000部発行しています。

また、環境教育や地域とのコミュニケーションツールを目的に作成しているサイトごとの環境レポートは、63期も全生産事業所(島田製作所と六合工場は合同)が発行しました。



油漏れ・流出を想定した訓練(富士工場)



左: 2002年環境報告書
右: 2003年社会環境報告書

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

付随データ

環境とコスト管理

矢崎では、環境と経済の両立に向けた経営上のツールとしてグループ全体による環境会計の確立を進めています。また、モデルラインを設けてマテリアルフローコスト会計についても研究に取り組んでいます。

環境会計

環境会計は、環境負荷物質の低減を図る目的として環境保全活動に係わる投資や費用（環境保全コスト）とそれによって得られる効果（環境効果）を定量的に評価・分析し経営に活用するツールです。矢崎グループでは、国内の14生産事業所及び管理部門における環境会計の情報公開を行い、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（2002年版）

をもとに、環境保全活動への投資と費用及びその効果を把握・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。

63期の全14生産事業所における環境保全コストは、投資金額5,561万円、費用金額18億2,184万円で、総額18億7,744万円となりました。投資金額の主な内訳は、①地球温暖化ガス削減のための効率の高い吸収冷温水機、②冷暖房機器の制御システムの導入、③銅溶解炉排ガス処理装置の整備などがあげられます。

一方、費用については、公害防止コストとして、生産事業所の土壌確認調査費用4,860万円を計上したため、62期と比べて事業エリア内コストが25%以上増加しました。また、電線の鉛フリー化や什器・備品のグリーン製品購入により上・下流コストが2,894万円と62期の4倍に増加しました。さらに、63期の管理活動コストは、管理部門における環境活動費用を計上したため、62期の2倍強の4億1,494万円となりました。

■ 63期（2003.6.21～2004.6.20）環境会計集計結果

（単位：千円）

環境保全コスト	投資額	費用額	合計	取り組み内容
事業エリア内コスト	44,496	449,411	543,907	
公害防止	6,774	234,245	241,019	排ガス・排水処理装置、浄化槽維持管理、土壌分析費、水処理施設排水分析
地球環境保全	36,952	38,711	75,663	照明の省エネ、インバータ制御
資源循環	770	226,455	227,225	産業廃棄物の処分・リサイクル費用（廃油、廃プラ等）
上・下流コスト	0	28,944	28,944	鉛フリーに伴う費用、環境に配慮した事務用品購入
管理活動コスト	799	414,136	414,935	EMSの整備、運用のための費用（ISO14001セミナー等）環境担当者の人件費など
研究開発コスト	10,310	867,480	877,790	新製品開発のための費用（試験研究費、業務委託費、人件費）
社会活動コスト	0	982	982	環境美化、地域清掃等の環境改善対策費
環境損傷コスト	0	49	49	雨水放水管修繕費
その他コスト	0	10,837	10,837	書籍購入費、各種協会会費、緊急備品（オイルフェンス等）
合計	55,605	1,821,839	1,877,444	

※研究開発コストはすべて費用として計上しています。

■ 63期（2003.6.21～2004.6.20）環境保全効果

（単位：千円）

環境保全効果	実質効果	見なし効果	合計	効果内容
事業エリア内効果	100,090	321,839	421,929	
公害防止	29,246	154,922	184,168	排水、排ガス処理設備の収入加工費に対する寄与金額
地球環境保全	55,165	133,754	188,919	デマンド制御による契約電力の経費削減
資源循環	15,679	33,163	48,842	廃棄物の有償化、廃棄物業者変更
上・下流効果	0	0	0	
管理活動効果	4,701	8,183	12,884	水質分析、排水監視等の社内対応
研究開発効果	0	0	0	
社会活動効果	1,884	0	1,884	アルミ缶回収活動等
環境損傷効果	0	0	0	
その他効果	0	0	0	
合計	106,675	330,222	436,897	

環境保全対策に伴う経済効果については、62期と比べて内容の充実を図り、実質効果と合わせて見なし効果も集計しています。また、経済効果の項目は、環境保全コストと同じ分類で整理しました。

これらの結果から、実質効果で1億668万円、見なし効果で3億3,022万円、

合計4億3,690万円の経済効果が得られました。実質効果の内訳は、事業所内で発生した排出物の有償化や廃棄物処理業者の見直し等で、その金額は1,568万円です。また、省エネ対策によるエネルギー（電気、ガス、油）の削減や契約電力の見直し等で5,517万円の効果が得られま

した。一方、見なし効果では、事業エリア内効果として、デマンド制御装置による省エネ対策や環境施設の収入加工費に対する寄与があり、管理活動効果として、水質分析、排水監視などがあげられます。

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

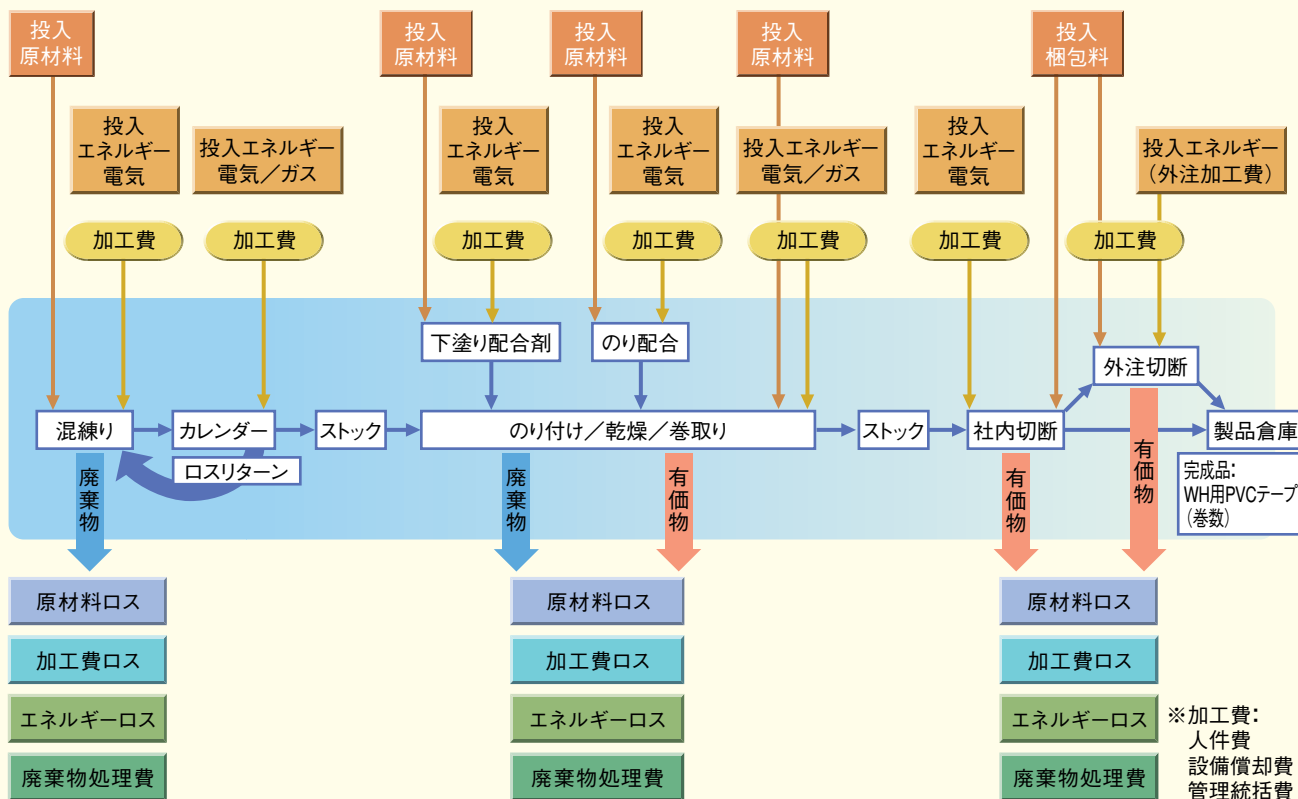
付随データ

マテリアルフローコスト会計の導入に向けて

マテリアルフローコスト会計は、工程ごとに投入される資源の種類・量と排出物の種類・量をフローにしてコストを明細化。各工程ごとの原材料、エネルギー、などのロス率が容易に算出でき、

コスト面から効率的に環境側面を改善できます。矢崎ではモデルラインでの取り組みを通してマテリアルフローコスト会計の導入を進めています。

■ マテリアルフローコスト会計のモデル例（富士工場：ワイヤーハーネス用PVCテープ製造ライン）



開発・設計

製品のライフサイクルにおける環境負荷を削減するため、矢崎は開発・設計段階から省エネ設計や省資源・リサイクル設計など、環境に配慮した製品づくりに努めています。



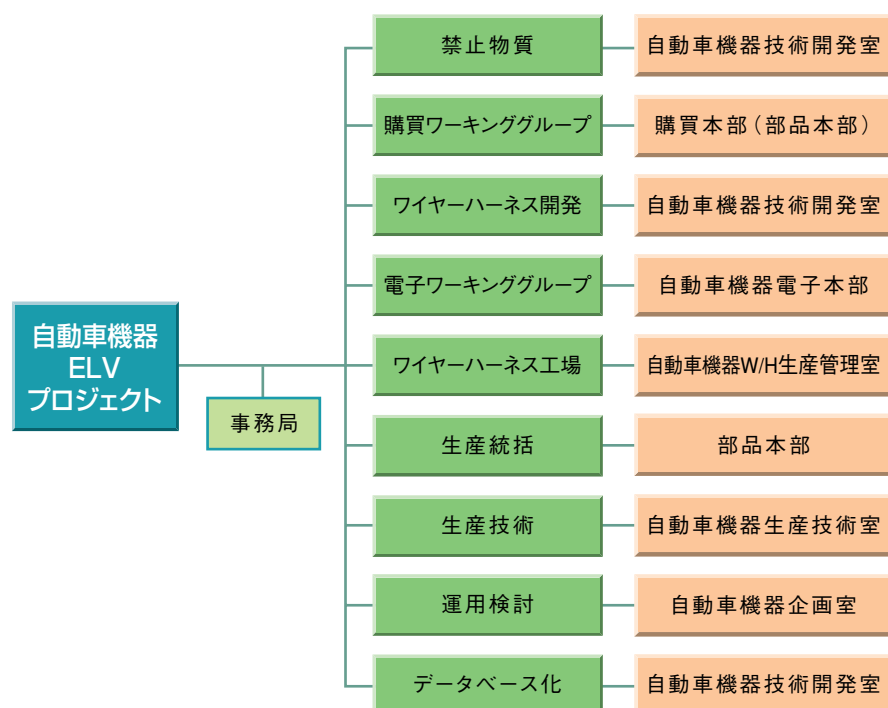
新型平型タコグラフの配線板変更個所の仕上がり確認

矢崎は自動車機器分野と生活環境機器分野において、さまざまな製品・部品を社会に供給しています。63期、自動車機器分野ではEU・ELV指令[※]に対応する部品開発、環境負荷物質の規制に対する管理体制の強化を中心に取り組みを推進しました。生活環境機器分野では、製品の一層の小型化・軽量化、新機能の開発による省エネ化や省資源化、製品の長寿命化を図る機器の開発などに取り組んでいます。また、汎用性の高い新しい環境技術の開発にも力を注ぎました。

環境品質保証体制の構築

2003年7月、4化学物質の使用を段階的に禁止するEU・ELV指令が発効。自動車メーカーに納入するワイヤーハーネスやメーターなどの部品に禁止物質を混入させない体制を強化するため、全社プロジェクトを組織して対応しました。第Ⅰ期(2003年8月まで)では、4物質に対する納入業者の不使用証明書取得活動を展開。第Ⅱ期(2004年1月まで)では、企画・開発・調達・生産の各段階における不使用証明書に基づく管理体制を確立。2004年2月以降の第Ⅲ期では、成果を規格、基準、手順書などに展開して各業務への定着を図りました。さらに、不使用証明書に基づく管理から検査データ・監査に基づく環境品質保証体制の構築へと、品質保証のレベルをスパイラルアップした活動に取り組んでいます。

■ ELVプロジェクトの推進体制



環境負荷物質の削減

鉛・六価クロムフリーの A/Tシフトポジションセンサ

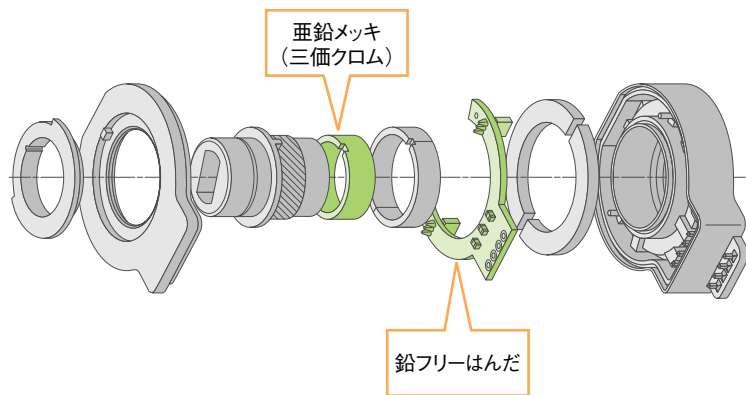
A/Tシフトポジションセンサは、トランスミッションに取り付けられる ECU (電子制御盤) ケースに内蔵され、

シフトポジションを検出して ECU に出力する自動車部品です。この部品のはんだ付けを鉛フリー化するとともに、亜鉛メッキを三価クロム化することで六価クロムフリー化を達成しました。また同時に、小型・軽量化に取り組み、重量は 200g から 40g へと 80% の削減を実現、省資源化に結びつけました。

環境負荷物質を削減した 新型平型タコグラフ

タコグラフの従来の表面処理鋼板には六価クロムを使用していましたが、新材料への代替により六価クロムをフリー化。製品全体の六価クロム含有量は 2.4mg から 1.5mg (約 37% 減) に削減されました。また、従来のタコグラフにはトップとリア用に 2 枚の配線板を使用していましたが、新型タコグラフでは配線板の 1 枚化に取り組み、全体の鉛含有量を 3.6g から 2.8g (約 23% 減) に削減。現在、鉛フリー化、六価クロムフリー化に取り組んでいます。

■ 鉛・六価クロムフリー A/Tシフトポジションセンサの構造図



鉛・六価クロムを削減した新型平型タコグラフ

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

付随データ

社会に広く役立つ環境新技術の開発

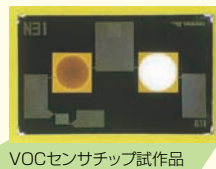
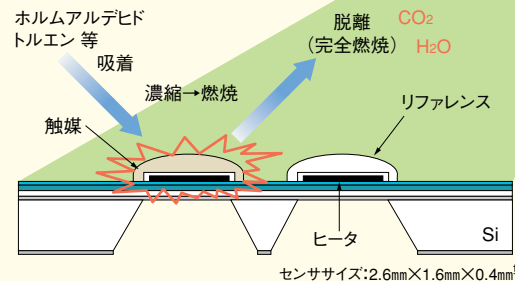
シックハウス症候群対応 VOC センサ

技術開発センターでは、文部科学省の「独創的革新技術開発研究の提案公募制度」の 5 つの分野のうち、環境問題への対応分野へ「吸着燃焼を利用した高感度 VOC センサの開発」をテーマに応募。補助金を得て、触媒上に VOC を吸着させて瞬時に完全燃焼させる高精度の VOC 検知器の実用化を進めています。VOC とは「揮発性有機化合物」の総称で、ホルムアルデヒド、トルエン、キシレンなどが含まれます。VOC センサは、空気中の VOC を高精度で

感知して情報を伝えるというものです。シックハウス症候群をはじめ化学物質過敏症対策は、現在でも原因追及が主体。VOC センサは建物内だけ

でなく、車内や携帯用としても汎用性が広い技術であり、今後の予防対策として各方面で幅広く活躍できる新技術と考えています。

■ VOC センサのしくみ



VOC センサチップ試作品



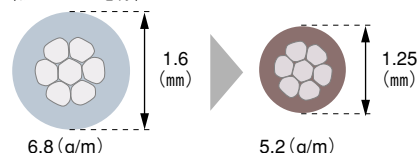
VOC 検知器試作品 (携帯型)

ハロゲンフリー ISO電線 (自動車用電線)

従来の電線の絶縁体材料にはPVCが使われていました。PVCは燃焼させるとダイオキシンが発生する懸念があるため、まったく新しいタイプのハロゲンフリー絶縁体材料へ変更を行い、サーマルリサイクルを可能にしました。同時に、導体抵抗の適合規格をJASO規格からISO規格へ変更することにより一層の軽量化を実現。ハロゲンフリーISO電線は、トヨタ自動車(株)が2003年に発売した新型プリウスにも採用され、従来型32.1kgから新型25.4kgへと1台当たり約21%軽量化し燃費向上に寄与しています。

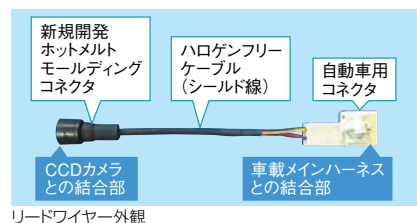
■ 従来型電線とハロゲンフリーISO電線の比較

(例:0.5mm²電線)



車載CCDカメラ用リードワイヤーの ハロゲンフリー化

自動車用ワイヤーハーネスのハロゲンフリー化促進を電装品用リードワイヤーまで展開、63期はITSの進展に伴い環境影響も大きくなるCCDカメラ用リードワイヤーをハロゲンフリー化しました。その他の構成部品もすべてハロゲンフリー化することで、マテリアルリサイクル可能な製品として完成しました。



リードワイヤー外観

環境配慮型製品の開発

ワイヤーハーネスの取り組み

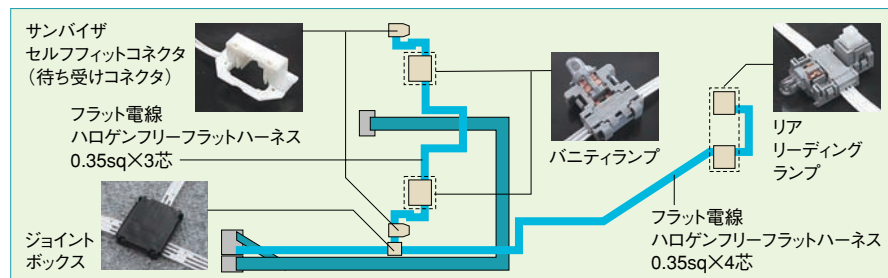
自動車リサイクルに寄与する易解体性、省資源化を目標に、より一層の環境配慮を盛り込んだワイヤーハーネスの開発に取り組みました。

■ 新型易解体性ジャンクションブロック (リサイクル性の向上)



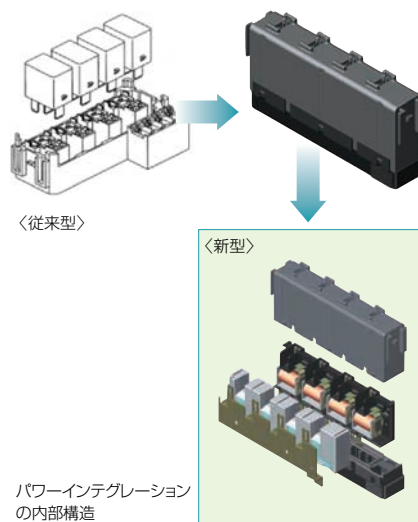
■ フラットタイプワイヤーハーネス (軽量化)

車内スペースの拡大に寄与するフラットタイプのワイヤーハーネス。



■ 新型軽量・小型リレー & ヒューズユニット (小型化)

重量で16%の軽量化、容積で24%の小型化を実現。



● YAZAKI 環境DNA

取り組み現場から 電線開発部 第1電線開発チーム

ハロゲンフリーISO電線の開発

半世紀も使われているPVCは非常に信頼性が高く、現状のほとんどの電線がPVCです。ハロゲンフリー電線がまだ社会に出ていない状況の中、短期間での開発は困難の連続でした。開発初期ではPVCと同レベルの柔軟性を求めると摩耗性が劣り、柔軟性と摩耗性のバランスを取ると切断試験で電線が暴れる、

皮むきカスが残るなど課題が山積。材料の変更と改良の連続であり、材料を知ること、最適条件の見極めに苦労した取り組みでした。



絶縁体の伸びを測定するスタッフ

CVケーブルの延命化を図る 診断装置の開発

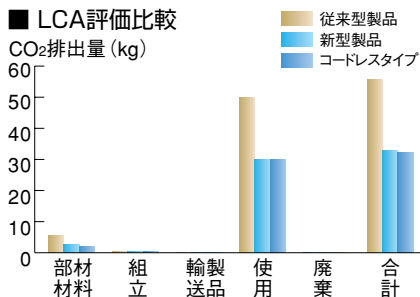
家庭やビル、工場などの電気引き込み口までの配電に利用されるCVケーブル[■](架橋ポリエチレン電力ケーブル)は、水分により劣化(水トリーニング現象)が進行し、絶縁破壊事故が起こる場合があります。そのためケーブルの更新が定期的に行われていますが、劣化状態の検出が難しいことから、まだ使えるケーブルも一緒に交換されています。電線技術開発センターでは電力会社との共同研究により、電気が流れている状態でもケーブルの絶縁性能を安全にかつ正確に診断できる「CVケーブル活線劣化診断装置」を開発。本装置は各電力会社をはじめ大口需要家で使用されており、ケーブルの延命化に貢献しています。



活線劣化診断装置

新型LPガス用警報器の開発と LCAの実施

より小型軽量、低消費電力の新型LPガス用警報器を開発。取り付け金具不要、交換時の廃棄物を減らす配慮も加えました。また、高齢者にも分かりやすくするため、ランプにレンズ方式を採用、併せて通常時は暗く、警報時により明るく点滅する機能を追加しました。この新型の開発に伴い、従来型製品とのCO₂排出量を比較するためLCAを実施。新型は従来型に比べCO₂排出量を約42%削減(23kg)することを確認しました。



従来型製品 新型製品 コードレスタイプ

排熱優先機能付きアロエース 遠隔制御盤の開発

コージェネ[■]や工場排熱などを利用したアロエース空調システム用遠隔制御盤に、省エネルギー運転を優先させる機能を追加。排熱利用アロエースと直焚スーパーアロエースを併用する場合、つねに排熱利用を優先し、排熱が不足した時にその不足量に見合ったバーナー燃焼制御を行う省エネルギー運転、空調負荷に見合った最適アロエース台数の選択などを自動制御します。



排熱優先制御用遠隔操作盤

● YAZAKI 環境DNA

取り組み現場から 電線技術開発センター 開発企画部

CVケーブル活線劣化診断装置の開発

文献には記載のない、診断原理からの探求であったため、現場から撤去された泥だらけのケーブルを用いて数多くの試験を繰り返しました。幾度も挫折の危機がありましたが、

それを乗り越えられたのは何と云ってもチームワークのおかげです。電気学会をはじめ成果発表の場も多く得られ、開発に苦しんだ以上に、完成した装置が世の中で活用される喜びを感じています。



CVケーブル活線劣化診断装置と開発メンバー

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

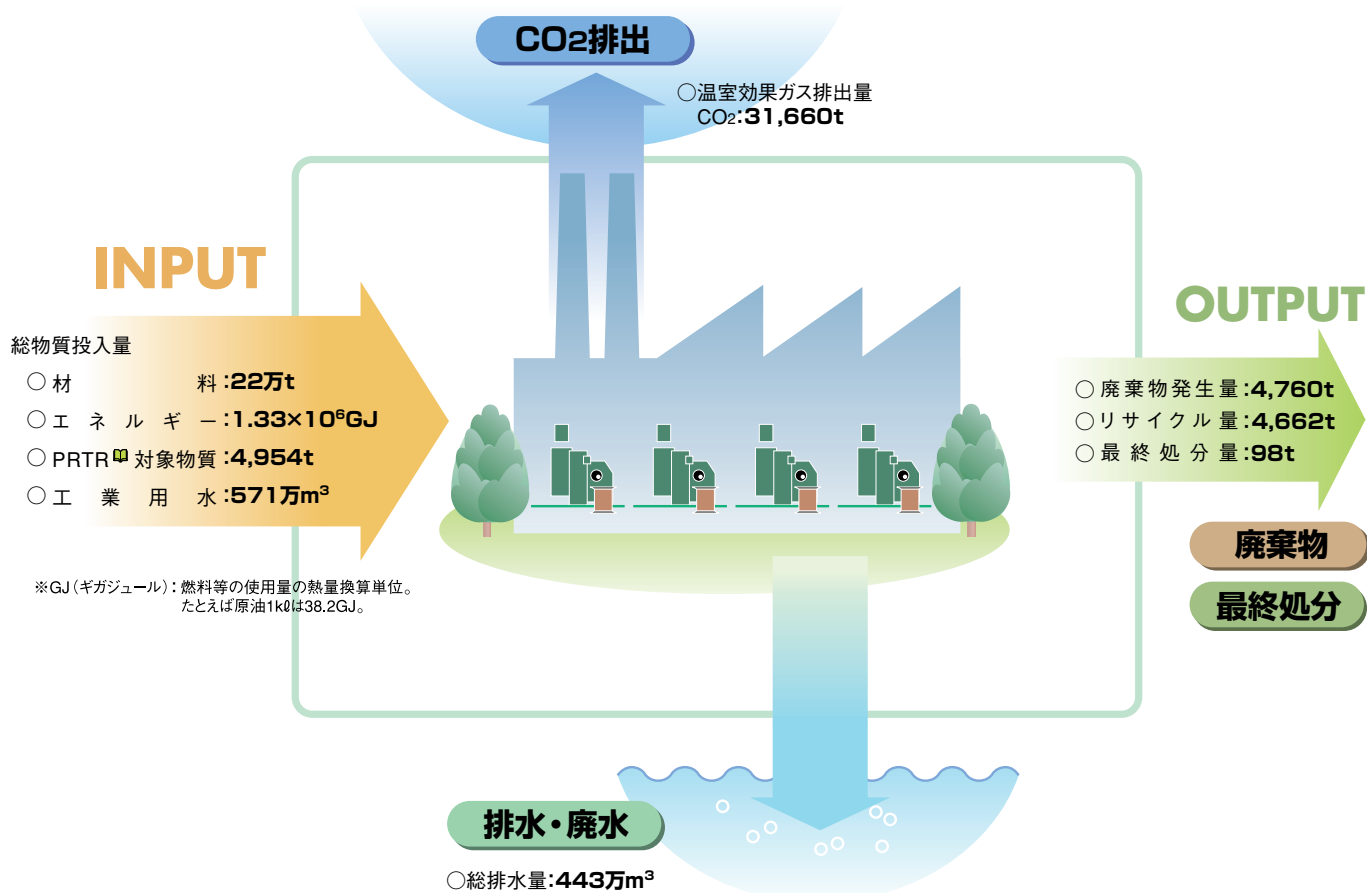
社会とのかかわり

付随データ

生産

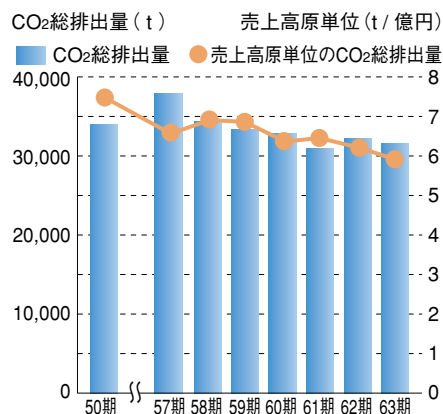
矢崎の国内全14生産事業所は、環境負荷の極力少ない生産活動をめざして環境対応に取り組み、地域との共生、社会への貢献を目標にクリーンな工場づくりに努めています。

■ 63期の全14生産事業所／資源投入量と総排出量

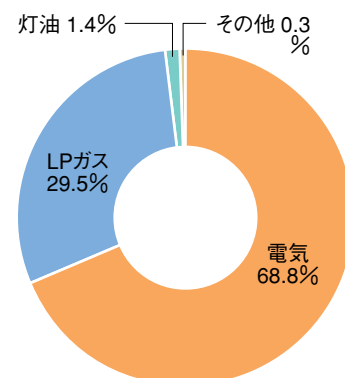


矢崎の生産事業所は地球温暖化防止(CO₂排出量の削減)、廃棄物の削減(ゼロエミッション^甲工場)、環境負荷物質の削減(化学物質管理)を3つの柱として取り組みを推進しています。63期は、全生産事業所の埋立廃棄物ゼロ化をめざして廃棄物の一層の削減に取り組むとともに、設備や施設関係などの細かな部分まで省エネルギー活動を展開しました。

■ 全14生産事業所のCO₂総排出量と原単位推移



■ 63期の使用エネルギー構成比



地球温暖化防止

63期の14生産事業所のCO₂総排出量は31,660t、原単位では5.9t/億円でした。CO₂総排出量は1990年実績(35,085t)比15%減を目標に活動してきましたが、9.8%減にとどまり、目標を達成できませんでした。売上原単

位排出量は61期実績(6.41t/億円)の2%削減目標に対し、8.6%の削減となり、目標を達成しています。

63期には設備のインバータ化、エア供給装置の効率化、設備稼働時間の適正化(不使用時の通電停止等)などを主な取り組みとして省エネルギー化を図りました。

廃棄物の削減

全生産事業所が埋立廃棄物ゼロをめざして取り組みを推進した結果、63期の廃棄物総排出量は4,760tとなり、62期(5,510t)比13.6%削減になりました。廃棄物の最終処分量は98tとなり、基準年とする1999年比で97.7%減、リサイクル率は97.9%に達しました。ゼロエミッション工場をめざす埋立廃棄物ゼロ(最終処分量1999年比5%以下)活動では、63期に新見工場、栃木工場、保土沢工場、天竜工場、浜松工場の5生産事業所が達成し、合計11事業所となりました。ゼロエミッションを達成した事業所ではさらに完全ゼロ化(最終処分量0%)に向け挑戦を開始、沼津製作所が今期達成し、完全ゼロを継続しています。

■ 生産事業所の主な省エネルギー活動事例

事業所	主な省エネ取り組み事例	CO ₂ 総削減量(t)
沼津製作所	コンプレッサー・ホッパードライヤー・ボイラーなどの稼働時間の適正化、エア元圧の変更による効率化	188
裾野製作所	銅ろ過ポンプ、換気ファン、照明設備のインバータ化の推進、分工場の統合による効率化	178
榛原工場	成形材料の事前除湿乾燥方式化、コンプレッサー台数制御・自動停止機能取り付けによる効率化等	201
新見工場	空調機を省エネタイプに更新、エア配管のループ化・稼働時間の変更・エア漏れ個所の改善による効率化	75
天竜工場	警報機切替による通電時間の短縮、工程設計の変更、効率化による電力使用量の削減等	46
富士工場	蒸気配管漏れの修復、照明のインバータ化、コンプレッサーアンロード時間の短縮等	332

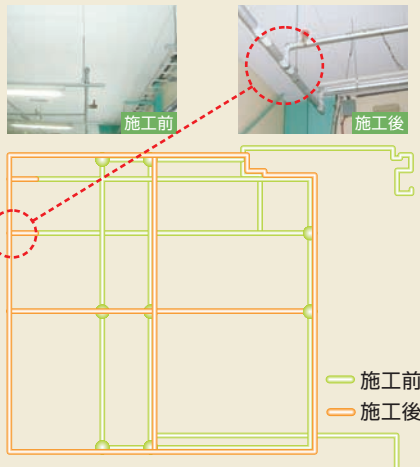
● YAZAKI 環境DNA

取り組み現場から

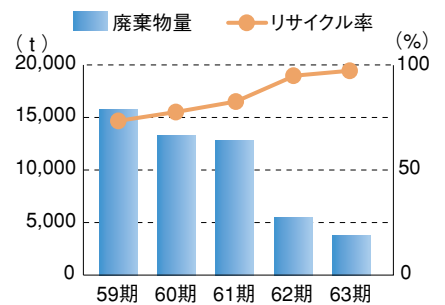
エア配管のループライン化

鷺津工場 管理部

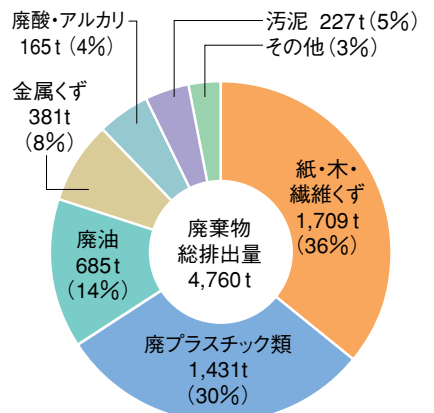
コンプレッサー設備の電力使用量が全体の10%を占めることから、エア配管のロス対策に取り組みました。ループライン化ではまず現状のエア配管図を作成、これをいかに理想的な配管に改善するか、理想配管図を作成する段階が一番苦労しました。改善後の省エネ効果は大きく、来期は関連会社9社に展開する計画です。



■ 廃棄物総発生量とリサイクル率の推移



■ 63期の廃棄物の内訳



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

付随データ

【主な廃棄物削減活動】

リユース（再使用）

栃木工場では、輸入製品の梱包に使用されていた段ボール、木製パレットを廃止し、樹脂化によるリターナブル化に取り組みました。その結果、廃段ボールやパレット木屑の発生量を31.6tから2.3tへ削減しました。富士工場では、再資源銅の購入時のパ



栃木工場の樹脂製通い箱とパレット

レット納入を廃止し、金属製の投入箱兼通い箱に変更してリユースできるようにしました。



富士工場の金属製投入箱兼通い箱

リサイクル（再利用）

埋立廃棄物を完全ゼロ化した沼津製作所では、これまでサーマルリサイクル対象だったストレッチフィルムとポリ袋（300kg／月）を再生ペレットに再資源化しています。また、固形燃料化していた廃棄プラスチック（約5t／月）を建築材用の再生プラスチックボードへマテリアルリサイクル化しました。



沼津製作所の廃棄プラスチックと再生ボード

保土沢工場は、埋立処分するしかなかった廃難燃アルミラップケーブルとPE+PVC混合オーバーフローをマテリアルリサイクル化、それぞれ0.25t／年、

0.40t／年を削減しました。天竜工場では、洗浄に利用した廃酸液・廃アルカリ液の中和、脱水過程で発生する汚泥をリサイクル。焼成（焙焼）路盤材の原料として約85t／年を再資源化しました。



保土沢工場の廃難燃アルミラップケーブル

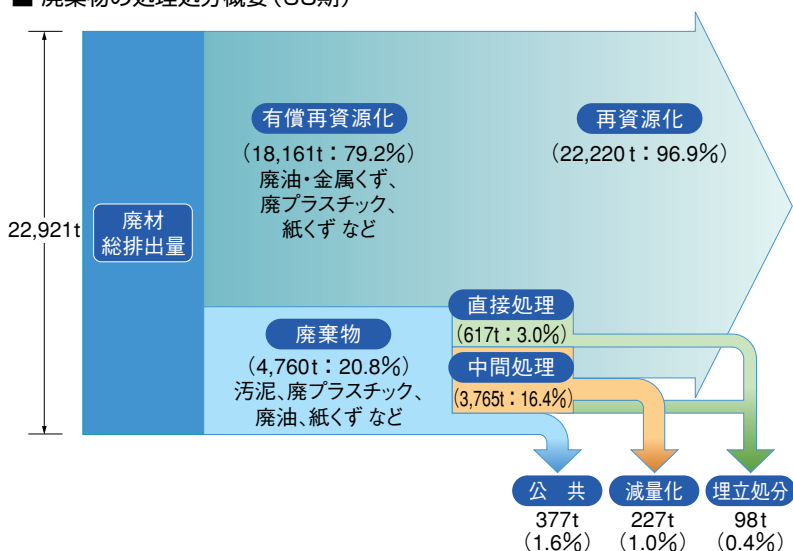
リデュース（省資源化）

榛原工場では、金型部品の洗浄に使用するアルカリ洗浄液（水酸化ナトリウム）の長寿化による省資源化を図り、水槽にカートリッジフィルター付き浄化装置を設置。洗浄液をろ過し、浄化して循環利用することで、廃アルカリ液発生量を170L／月から約1/3の60L／月に減量しています。



榛原工場のアルカリ洗浄液浄化循環装置

■ 廃棄物の処理処分概要（63期）



環境負荷物質の削減

化学物質管理では、使用禁止、削減、管理（将来において規制対象の可能性もある物質）の観点から一層の強化を図り、関係会社の使用化学物質の管理状況（種類と量）の把握に努めました。63期は、ジクロロメタン^④を使用していた6事業所すべての全廃が完了。PRTR法に基づく届出対象物質は15物質、総量約4,954tでした。

【主な環境負荷物質削減活動】

ジクロロメタンの全廃

島田製作所では、機械加工部品の洗浄剤に使用するジクロロメタンを炭化水素系洗浄剤に変更していますが、袋穴部品の洗浄に適さないためにジクロロメタンの使用が一部に残っていました。これを解決して全廃するために生産技術部や製造部などと共同で新しい工法を検討した結果、揺動洗浄機と真空乾燥機の導入により2004年1月にジクロロメタンを全廃しました。



揺動洗浄機と真空乾燥機

関連会社への展開

グループ会社のジクロロメタンの全廃に伴い関連会社に展開、ジクロロメタン廃止への技術指導や技術移転の支援を行いました。その結果、ジクロロメタンを使用していた日本連続端子（株）、貫工業（株）の関連会社2社が全廃、残る1社も2004年12月までに全廃する予定です。

■ 全生産事業所におけるPRTR対象物質の排出・移動量（2003年4月～2004年3月）

（単位：kg）

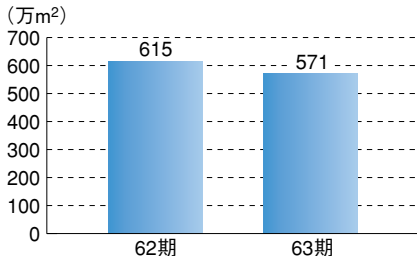
	物質名	取扱量	排出（大気）	移動量	リサイクル量	消費量
1	アジピン酸ビス（2-エチルヘキシル）	6,500	0	0	0	6,500
2	アンチモン及びその化合物	89,253	0	0	3,643	85,610
3	エチルベンゼン	1,890	1,700	190	0	0
4	キシレン	24,122	22,226	1,048	164	684
5	ジクロロメタン	9,990	9,000	990	0	0
6	デカブロモジフェニルエーテル	12,280	0	0	914	11,366
7	銅水溶性塩	30,000	0	0	30,000	0
8	トルエン	87,670	77,494	1,214	7,941	1,021
9	鉛及びその化合物	118,608	2	0	10,631	107,975
10	ニッケル	4,002	0	35	0	3,967
11	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	45,730	0	641	0	45,089
12	フタル酸ビス	4,511,900	0	0	67,100	4,444,800
13	フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	6,411	0	0	8	6,403
14	ポリオキシエチレンオクチルフェニルエーテル	1,400	0	0	0	1,400
15	直鎖アルキルベンゼンホルン酸	4,100	0	0	0	4,100
	合計	4,953,856	110,422	4,118	120,401	4,718,915

※昨年から届出対象となる物質の取扱量が5tから1t以上となったため、物質数が増えています。

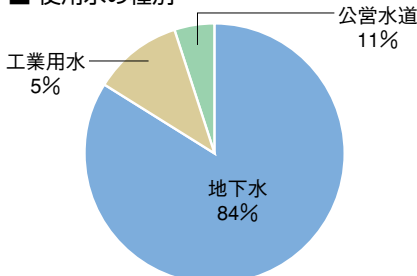
水資源の節約

矢崎の国内全14生産事業所では水の使用量を把握しています。63期は571万m³と62期に比べ44万m³削減になりました。削減に効果があった取り組みとして「不使用時の水の汲み上げの完全停止」「冷却水の再利用」があげられます。

■ 水使用量の推移



■ 使用水の種別



廃棄物処理業者の現地確認

沼津製作所では廃棄物処理業者の現地確認を実施しています。中間処分業者では生産事業所が委託する処理物のほとんどが再利用されていること、地域環境への配慮が行き届いていることなどを確認しました。産業廃棄物処理業者では、ISO9002認証の取得や廃プラスチックのリサイクル状況等を確認しました。最終処分場では、マテリアルリサイクルとサーマルリサイクルの状況を中心に、サーマルリサイクルについては焼却時のダイオキシン濃度、焼却後の灰のリサイクル状況まで確認しました。他生産事業所でも定期的に現地確認を実施し、廃棄物のリサイクル状況、適正処理を確認しています。



沼津製作所が実施した廃棄物処理業者の現地確認

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

付随データ

工場の取り組み事例①—榛原工場

トップランナーであり続けることで、持続発展可能な社会への貢献を。



■会社概要

名称	矢崎部品(株) 榛原工場
所在地	静岡県榛原郡榛原町布引原206-1
工場長	鈴木 寿政
設立	1967年
敷地面積	121,000m ²
建築面積	60,680m ²
従業員数	446名



榛原工場長

鈴木 寿政

私のモットーは“つねに現場へ”です。環境活動は大きな企業責任であり、永続的な改善が求められる取り組みです。全員参加で取り組むには、トップ自らが妥協しない姿勢で臨まなければ徹底できません。そのためつねに現場を見て回り、一緒に改善方法を考え、コミュニケーションを深めるようにしています。他社に負けない環境対応を進めたい、その“思い”をいかに全員に伝えるかが大切だと考えています。

環境方針と行動指針(1998年ISO14001認証取得)

地球環境問題の解決に向け、法規制の遵守はもとより環境保全のために適切な施策と活動の促進によって、地球と共生する人間社会の実現に貢献する。

榛原事業所は、環境基本方針に基づき、自然環境との調和及び地域社会との共生を大切に、環境管理活動を推進することを最重要課題の一つとして掲げ、下記の事項を定める。

- 榛原事業所の活動、製品、サービスに関わる環境関連法規制、及び組織が同意するその他の要求事項を遵守する。
- 榛原事業所の活動、製品、サービスに関わる環境側面のうち、次の項目を環境管理重点テーマとして取り組む。
 - ・環境保全充実による汚染の予防
 - ・事業所廃棄物の削減
 - ・エネルギー使用効率の向上
 - ・環境に配慮した製品・設備の開発、設計
- 環境方針を具体的に推進するため、環境目的、目標を設定し、実現するための改善、推進及び定期的見直しをする。
- 榛原事業所の活動、製品の変化及び環境法規制の制定、改正等を踏まえ、環境パフォーマンスの改善を達成するために、環境マネジメントシステムの継続的な改善を図る。
- 良き企業市民として、社会や地域における環境保全への協力をを行う。

環境分野でもつねに先端にチャレンジ。

榛原工場は自動車用電子機器部品やコネクタ、ワイヤーハーネス用自動機械などの開発・製造拠点です。“つねに先端にチャレンジ”を合い言葉に、技術・品質分野はもちろん、環境活動でもグループのトップを走る取り組みを続けています。また、労働安全衛生においても2001年、OHSAS18001認証を矢崎のトップグループで取得しました。全員参加の活動は“思い”を一つにすることが大切と言う鈴木工場長は、部屋にいない時は現場にいると言われるほど頻りに現場へ出向き、つねに従業員と向き合うことで意識の徹底を図っています。

理解を深め意識を高めるために“見える化”を推進。

榛原工場には“行く、見る、説明する”活動が定着しています。言葉だけでは十分に伝わらない、見えるかたちで説明するという風土が育ち、環境活動にも“見える化”の推進となって活かされています。昨年度ゼロエミッションを達成し、新たに5Rで取り組む廃棄物の削減では、廃棄物を回収する容器の色や形、表示等を全部署で統一、外国人従業員も多いことから4カ国表示にして管理の“見える化”を図りました。



食堂に配置された分別容器

また、工場や工場内の寮の生活排水・雑排水の処理過程で排出される汚泥の肥料製品化に取り組み、廃棄物の資源化事例を身近に見えるものに見えました。汚泥肥料は工場の緑化に利用するほか、従業員や地域の方々に無料で提供しています。



「ハイクリン」と名付けられた汚泥肥料



汚泥の肥料化のため工場内に製造所を設置

グループ初となるマテリアルフローコストを導入。

電子組立部では、各工程でどのような資源が投入され廃棄物が排出されるか、また廃棄物がどのように処理されるか、環境側面をとらえる環境工程図を作成しました。従業員への啓発や教育効果は大きく、不良品ゼロ活動では2002年1月比で不良品スクラップ率を6分の1まで削減する成果をあげています。



電子組立部の環境工程図とリサイクル事例

また、第一部品製造部・第一成形チームはマテリアルフローコストを完成させました。工程ごとの資源の投入量と排出量、および設備稼働時間を計測・定量化してデータ化することで、より現実的な環境側面、コスト、品質の管理を可能になりました。マテリアルフローコストの導入により、資源リサイクルからさらに廃棄物発生量そのものの減量化を推進するとともに、エネルギーや歩留まりの悪い製品の改善などに取り組んでいます。



マテリアルフローコストのモデルライン

一生懸命の思いは必ず伝わる、理解してもらえる。

榛原工場では2002年4月に使用廃止した焼却炉を今年4月に撤去、跡地に工場内資源を回収する3Rセンターを設置しました。「汚いイメージの場所ほど

クリーンに」という鈴木工場長の方針のもとに、地面をカラーコンクリート張りにし、分別回収用容器もカラフルに整然と配置。回収業者も「これでは汚いトラックで乗り付けられない」と自らトラックを改装、白地にチューリップの絵を描いた特別トラックを配送しています。「一生懸命取り組みば思いは必ず伝わる」と語る鈴木工場長の信念を実証する好事例となりました。

また、緑化においても工場全体を見直し、計画的に緑地の植え替えを実施。工場的美観向上はもちろん、外から見て樹木で隠れる部分をオープン化することで、工場の全容が見える安心感を地域の方々に与えています。情報開示においてもできる限り見えるかたちで示し、地域と共生する企業としての責任を果たしていきたいと榛原工場は考えています。

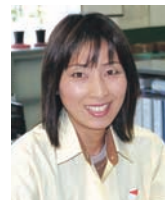


3Rセンターに配送される回収トラック

事業所内トップでグリーン購入達成。

昨年度、グリーン購入推進のために全部署から担当者を集めて「勉強会」が行われました。私も担当者として参加し、その後、局内でも何回か勉強会を開きながら取り組んだ結果、事業所内トップでグリーン購入法で定める4アイテムの100%グリーン化を達成しました。

苦労した点は、それがグリーン製品かどうかを調べること。でも、職場の仲間や上司、納入業者さんの協力のおかげで、一番に達成できたことをとても喜んでます。



NYS推進事務局 大石 修子

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

付随データ

工場の取り組み事例②—天竜工場

“ゴミ箱にあらず、再資源箱”。いまも脈々と息づく創業者の思想。



■会社概要

名称	矢崎計器(株)天竜工場
所在地	静岡県天竜市二俣町南鹿島23
工場長	永井 清治
設立	1959年
敷地面積	64,447m ²
建築面積	32,856m ²
従業員数	321名



天竜工場長

環境活動に取り組むには“問題意識を持つ”ことが第一と考えています。生産活動は宿命的に地球環境に対して何らかの負荷を与えます。その負荷をいかに減らして極小化を追求していくか、私たちに課せられた重大な使命です。資源やエネルギーのムダ使いを徹底的に排除するモノづくり、使用や廃棄段階での負荷の小さい環境調和型製品の開発を事業活動の根幹と位置づけて取り組んでいます。

行動指針(1996年ISO14001認証)

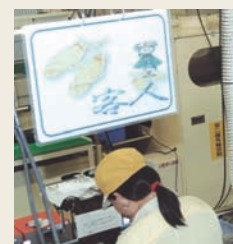
私たちは、矢崎地球環境憲章に基づき、ガス機器製品の生産活動における環境保全の重要性を認識し、環境、製造が共生した継続的な環境改善活動を通じ、地球環境保護と豊かな社会の実現に貢献する。

環境理念を実現するために、従業員等に周知させ、次のことを実行します。

1. 法規制の遵守…環境に係る法規制を遵守すると共に、その他の要求される事項について適切な対応を実施する。
2. 汚染の予防…汚染の予防のため、最前の準備と施策を講じる。
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。

ムダの排除と効率化を追求した“間接多能工システム”。

天竜工場はガスメータをはじめとするガス関連機器や保安管理システムを開発、製造しています。製品はすべて公的機関の検定対象品であり使用有効期限が設定されるため、生鮮商品のように在庫が持てないという製品特性があります。永井工場長は「在庫も、過剰なラインも環境負荷になります。平準化生産と日々の変動対応を一つの大きな柱とし、省エネ・省スペース化など徹底したムダの排除に取り組んでいます」と言います。その原動力が“間接多能工システム”。平準化生産量を超える受注に対しては間接多能工がラインの作業に入る、いわゆる「二束のわらじをを履く」というしくみです。天竜工場では、ほぼ全員



間接多能工が働いていることを示すポストサイン

が間接多能工として複数の技能を備えています。

“免許証制度”を導入して品質・環境・安全技能を検定。

ライン作業員に対して品質や環境、安全の確保を目的に導入したのが、“作業免許証制度”です。作業ごとに必要な教育訓練(技能、環境、安全など)を行い、ラインに仮配属して作業教育チェック表で評価、合格後に裏面に多能工作業を記載した作業免許証を交付します。作業では一人ひとりが1日の

仕事を自己チェックする“運行管理表”を記録、優良作業員へのステップアップがある一方、トラブルを発生させた場合は免許を停止・取り消して再教育・再訓練を実施しています。



作業免許証

天竜工場の取り組みで目を引くのは従業員自らの創意工夫と廃材や使わなくなった設備・部品などを利用して手づくりで行う改善活動です。それは、創業者である矢崎貞美の言葉「ゴミ箱にあらず、再資源箱」を脈々と受け継ぐ活動であり、矢崎DNAを象徴する活動の一つといえます。

矢崎DNAが息づく創意工夫の内製品の数々。

天竜工場には内製品が至る職場で活躍しています。たとえば、ガスメータ組立ラインのからくり人形をヒントに錘の移動を利用して動く無動力搬送装置“大八はじめ君”。他品種少量生産を行う大型ガスメータ混流ラインでは、ネジピッチが異なる2製品に対してワンタッチで切替、ネジ締めできる“多軸ネジ締め機”が活躍しています。電子機器組立には“まちがえま店”と名付けられた部品の自動開閉取り出し装置が、混流化ラインにおける部品の取り違いを防止しています。アルミダイキャスト鋳造工程では、省エネ運転のためにエアコンプレッサー台数制御装置を導入しました。制御盤は通常

250万円程度の購入費がかかりますが、スタッフは専門会社に頼み込んで製作技術を習得、これを内製して3万円程度の購入材料費でつくり上げました。また、遊休設備から取り外した部品類や不要工具などを“消耗備品室”で一括管理、ホームページ上で工場および矢崎グループに公開して積極的にリユース化を図っています。



無動力搬送装置「大八はじめ君」

コンプレッサー制御盤

ガス機器業界の環境意識を変える製品開発をめざす。

一方、天竜工場は製品開発においても、消費者の立場にたった環境調和型製品の開発に力を注いでいます。設計段階から環境負荷の低減を図り、徹底した軽量化・小型化を推進するとともに、LCA評価を実施しています。今秋には

ガス料金やCO₂排出量なども表示する簡易表示機能付き自動検針ユニットを発売する予定です。永井工場長は「業界自体の環境意識を変える活動として取り組んでいきます」と熱っぽく語ります。

簡易表示機能付き自動検針ユニット



天竜福祉工場を創設時から支援。

天竜工場は、地域社会との共生をめざして毎年工場見学会を実施。地域の方々に工場内をすべて公開、説明会とともに意見交換や懇親を図るコミュニケーションの場としています。さらに、地元の身体障害者雇用施設“天竜福祉工場”への作業供給や技能訓練等、1972年の施設設立以来バックアップを続けています。



天竜福祉工場

新しい試みにはつねにリーダーシップを発揮して。

従業員の間接多能工化の推進では、自分の持ち場に愛着を持つ人などから当初は反対もありました。しかし、人員配備の効率化と従業員のスキルアップ、ライン・設備のコンパクト化による省エネルギーなどの点から、どうしても必要な取り組みだったのです。ですから私自身

も5時まで総務、5時以降は間接多能工として率先して仕事をし、理解を求めました。現在は月間で計画を組んで、スムーズな人員配備ができるようになっていきます。



天竜工場 総務部長 (現生産管理部長) 清水 豊久

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

付随データ

物流

矢崎の物流部門を担う翔運輸(株)は、環境と安全を最優先課題に位置づけてエコ物流を追求。環境負荷が少なく、クォリティの高い輸送システムに取り組んでいます。

■ 翔運輸の63期概要

トラック保有台数	自社137台、委託800台
営業走行距離	90万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	約24万t/月
従業員	385名



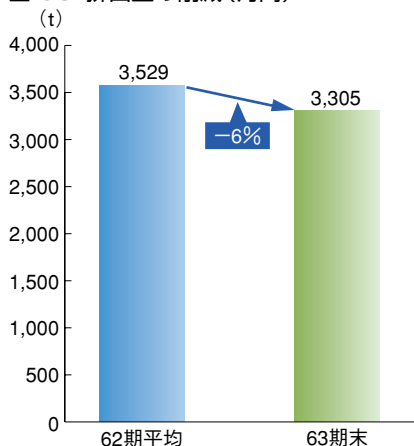
エコドライブに取り組む翔運輸(株)の輸送トラック

翔運輸(株)は矢崎製品、部品、半製品のトラック輸送・配送を業務とする物流専門の関連会社です。2002年にISO14001認証を取得。CO₂排出量の削減、梱包資材の使用量削減を柱に環境活動に取り組んでいます。2003年にはOHSAS18001認証を取得し、ISO9001、14001と統合認証としています。

CO₂排出量の削減

63期末の月間CO₂排出量は3,305tで、62期平均月間排出量に比べ224t(6%)削減できました。輸送消費燃料を管理の基準に置き、今期は輸送担当者やドライバーからの“改善提案”により、現状配車および物流動線の効率化に取り組みました。

■ CO₂排出量の削減(月間)



【モーダルシフトの推進】

CO₂排出量削減の対策として、長距離陸上輸送を海上輸送や鉄道輸送に切り替えるモーダルシフトに取り組んでいます。63期はさらなるシフト化を図り、シフト化されていない長距離陸上輸送について調査・解析を進めました。

【IT活用による荷量把握システム】

走行にムダが発生しやすい“固定配車”から“変動最適配車”への変更を目的に、事前に荷量を把握するITシステムの構築に取り組みました。あらかじめ荷量データをコンピュータに取り込み、翌々日の最適配車を決定するシステムを掛川ロジスティクスセンターにおいて実験的に開始。積載率を大幅に向上することができ、今後、さらに効果を確認しながら各拠点に展開する計画です。

【デジタルによるエコドライブの推進】

全トラックにデジタルタコグラフを装着、エコドライブを推進しています。解析データをもとに運転度評価を実施、年2回にわたり優秀ドライバーおよび優秀営業所を表彰しています。また、シートベルトに「私はベストドライバー」の標語を入れ、安全と環境への意識徹底を図っています。



翔運輸オリジナルシートベルト

梱包資材の使用量削減

【製品輸送梱包箱のリユース化】

海外生産拠点から輸入する自動車用ワイヤーハーネスの梱包は、従来は段ボールが主体でした。これを省資源の観点から、リユース可能な樹脂製通い箱へ順次切り替えを行っています。2004年6月時点で全輸入量の47%の切り替えを完了し、2008年6月を目標に100%樹脂製通い箱化する計画です。

リサイクル

矢崎では製品開発段階におけるリサイクル設計、生産段階の3R活動に加え、廃棄段階の可能な回収・リサイクル活動に取り組んでいます。

廃棄段階における回収・リサイクル活動

矢崎では販売部門が回収拠点となり、使用済みとなった電線、木製ドラム、ガスメーター、吸収冷温水機の吸収溶液を回収、リユース・リサイクルしています。63期は廃電線を90%、使用済み木製ドラムを約90%リサイクルしました。



回収したドラム



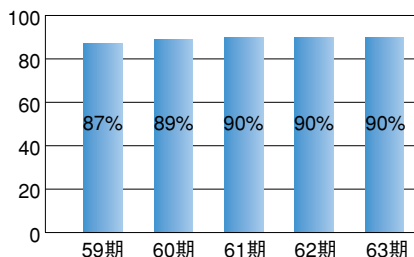
リサイクル後のドラム

使用済みガスメーターは約45,355台回収し、ボディに使われるアルミニウムを13%リサイクルしています。吸収溶液は71.8tを回収して不純物を除去、再生溶液として製品に使用しました。

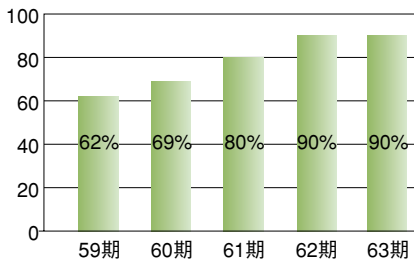


吸収溶液の抜き取り作業

■ 廃電線のリサイクル率推移



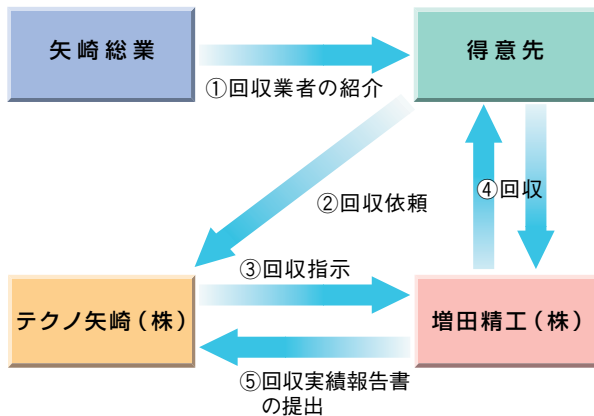
■ 使用済み木製ドラムのリサイクル率推移



ガスメーター回収システムの改善

使用済みガスメーターのリサイクル率の向上を図るため、従来の回収・リサイクルシステムを見直して改善を行いました。これまで矢崎総業各支店が使用済みガスメーターを回収、天竜工場が解体・分別を行っていましたが、これを専門会社に委託して回収・リサイクルを一括管理するシステムに改めました。また、使用済みガスメーター回収時に廃棄される警報器や調整器などがある場合は、これも併せて回収してお客様の処理費用の削減に貢献できるようにしました。

■ 使用済みガスメーターの新・回収リサイクルシステム



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

付随データ

グローバル環境マネジメントを推進

世界37カ国：99法人、約14万人が働く矢崎の海外事業所。地球環境を守るために、日本をはじめ米州、欧州、豪亜の4極化により、オール矢崎でグローバル環境マネジメント体制構築の取り組みを進めています。



YSP (ポルトガル)におけるワイヤーハーネスの生産

グローバル矢崎への基本的な考え方

2007年までの5カ年長期計画では先行して国内グループによる取り組みを推進、海外事業所に対しては個別の環境対応の整備・強化を目標としています。海外事業所にはそれぞれの国・地域に社会や文化上の差異があることから、現地主体の取り組みを行い、日本からは必要な技術の移転や指導などの支援を行っています。一方、国内グループの活動情報を海外に積極的

に発信することで、理解と協調に基づくグローバル環境マネジメントを将来的にめざしています。矢崎地球環境憲章の共有化や各自の環境取り組みプラン策定を図るとともに、体制づくりへ向けて米州、欧州、豪亜の3極化を展開。日本を中心とする4極の間で情報管理ネットワークを構築、グローバルな環境対応を推進する考えです。

■ 矢崎の海外事業所



自動車機器部門国際会議

世界37事業所から82名の代表を集め、2003年「自動車機器部門国際会議」を10月にY-CITYで開催しました。2003年末目標の“参加事業所すべてがISO14001認証取得”の進捗状況では、取得要請があった生産部門の24事業所を含む26事業所が取得を完了。また、EU・ELV指令など世界共通の対応が迫られる課題が急増することから、環境配慮型製品について製品環境委員会が横断的な体制で世界をフォローしていくことを確認しました。さらには、海外の環境活動が順調に展開して日本との連携が必要になった場合、どのような窓口体制で臨むかなどを話し合いました。グローバル矢崎への取り組みとして要請した地球温暖化防止、廃棄物削減、使用化学物質の管理および削減の推進事項3点では、各海外事業所がそれぞれ目標を設定して着実に取り組みました。



2003年自動車機器部門国際会議



第1回欧州環境・安全会議

欧州と米州で地域環境会議を発足

矢崎グローバル環境マネジメント体制の具体化に向けた初めての地域環境会議が、YEL(ドイツ)の主催により発足しました。YELはグループ全体の環境活動を推進するため、環境マネージャーと欧州12事業所に環境担当者を設置するとともに、2004年1月に全事業所から19名の環境担当者を集めて第1回欧州環境安全会議を開催。現在の課題や今後の活動体制について検討を行いました。米州ではYNA(アメリカ)が主体となり、2004年3月に環境担当役員とマネージャーの新設のもとにグループの環境取り組みプランを策定。米州11事業所によるYNA環境委員会を発足しました。豪州、アジアにおいても取り組みを進めています。

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
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
	矢崎サルターン/ポルトガル自動車電気部品(有) ガイア工場 (YSPG)	ポルトガル
	オバール工場 (YSPO)	
1999	矢崎サルターン/オバール電線(有) (YSE)	台湾
	台湾矢崎股份有限公司 本社/屏東工場 (TYC)	
	台北事務所 (TYCT) 東港作業所	
2000	矢崎ノースアメリカインク (YNA)	アメリカ
	矢崎ブラジル(有) 本社/工場 (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
	オブレゴン自動車サーキット可変資本(株) (ACOSA)	
	ファーレス自動車電子部品可変資本(株) (AEJ)	
2001	多様化電気製品可変資本(株) (PEDSA)	タイ
	電気導体システム可変資本(株) (SECOSA)	
	タイ・アロー・プロダクツ(株) 本社 (TAPO)	
	タタ矢崎オートコンプ(株) (TYA)	
	天津矢崎自動車部品有限公司 (TJY)	
	タイ・アロー・プロダクツ(株) バーンブリー工場 (TAPB)	
	サーキット・コントロールズ・コーポレーション (CCC)	
	ネイコム・コーポレーション (NACOM)	
	タイ・アロー・プロダクツ(株) ピッサヌローク工場 (TAPP)	
	矢崎トレス工業(株) (YTMI)	
YTMコンポーネント・インク (YTMC)	フィリピン	

取得年度	海外法人および事業所	所在国
2001	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
	タイ・アロー・プロダクツ(株) チャチェンサオ工場 (TAPC)	タイ
	汕頭経済特区矢崎自動車部品有限公司 (SYA)	中国
2002	エルコム・インク (ELCOM)	アメリカ
	タイ矢崎電線(株) ババデー工場 (TYEP)	タイ
	ワットケー工場 (TYEW)	
	EDS マニュファクチャリング インドネシア(株) (PEMI)	インドネシア
	矢崎スロバキア(有) (YSK)	スロバキア
	矢崎EDSサモア(株) (YES)	サモア
2003	SY WIRING TECHNOLOGIES INDIA PVR.LTD	インド
	華南矢崎(汕頭) 汽车配件有限公司 (HNY)	中国
	アルネコム可変資本(株) ニカラグア (ARCLE)	ニカラグア
	アルネコム可変資本(株) モンテレー工場 (電線) (ARCCB)	メキシコ
	矢崎EDSベトナム有限責任会社 (YEV)	ベトナム
	アルネコム可変資本(株) モンテレー工場 (計器) (ARCIN)	メキシコ
	汕頭経済特区矢崎自動車部品有限公司 澄海分工場 (SYACH)	中国
	アルネコム可変資本(株) モンテレー工場 (W/H) (ARCN)	メキシコ
	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
	汕頭経済特区矢崎自動車部品有限公司 万吉分工場 (SYAWJ)	中国
	矢崎シーメル(株) (YCSA)	コロンビア
	矢崎アルゼンチン(有) (YAS)	アルゼンチン
	YAZAKI WIRING TECHNOLOGIES SLOVAKIA S.R.O (YWTS)	スロバキア
YAZAKI OTOMOTIV YAN SANAYI VE TICARET A.S. (YOT)	トルコ	
2004	ブレナイベントゥーラ自動車部品可変資本(株) (BAPSA)	メキシコ

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

付随データ

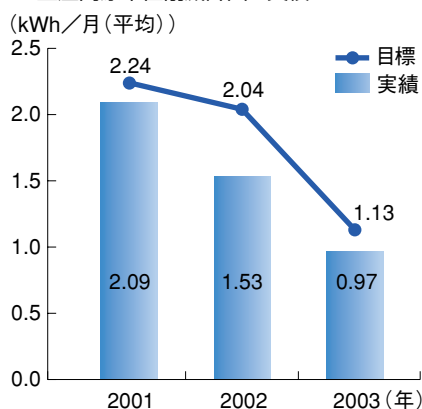
3極の活動状況

米州

PEDSA (メキシコ)

毎年「電気使用量の削減」をテーマに、2004年は電気エネルギー消費量のチャート監視、コンプレッサー圧力調整による効率化、照明の適正化など9項目の計画を掲げ、活動を展開中です。継続的な省エネ活動を通して、電気使用量の削減が地球温暖化防止につながる、という意識と理解が従業員に浸透しています。

■ PEDSAの電気消費量の生産高原単位削減計画と実績*



ARCIN (メキシコ)

2003年11月、ISO14001認証取得活動に合わせて従業員への環境保護の重要性と環境文化の促進を目的に「環境週間」を実施。併せて「環境に関する改善提案の募集」を行いました。掲示ポスターではISO14001の取得目的を記載し、①環境負荷管理 ②汚染防止 ③環境法規制遵守 ④継続的改善の4項目について従業員に問いかけ、意識付けを図っています。24件の提案の中から4件の提案が入賞、1位に選ばれたのは「印刷インクの節約」についての提案でした。

欧州

YSP (ポルトガル)

YSPでは有機溶剤の廃棄量削減に取り組み、溶剤の購入と廃棄処理の現状把握を行って対策の検討を重ねました。その結果、ガイア工場で使用している溶剤リサイクル機がもっとも効果的と分かり、有機溶剤の回収リサイクルを開始。廃棄量削減の目標に大きく貢献するとともに、購入・廃棄処理コストをほぼゼロにしました。現在では、回収した溶剤の他工場への供給を検討しています。



有機溶剤リサイクル機

YWTS (スロバキア)

圧接工程から発生する廃棄物が多いことから、一つの機械をモデルに問題点の明確化と改善を図りました。接触状態を検知するコントロール設定値に大きな問題があることが分かり、品質条件を満たした上で廃棄物50%削減を目標に取り組みを開始しています。設定値変更により廃棄物は減少していますが、品種変動への対応などまだ課題は残っており、再評価を繰り返して効果を見極めた上で他の機械への展開を考えています。



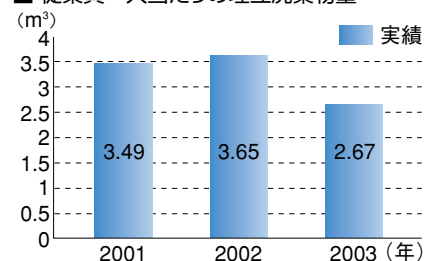
YWTSの環境活動推進メンバー

豪亜

AAPL (オーストラリア)

2004年は2003年実績値からさらに廃棄物40%削減を目標に活動を開始。6月時点で埋立廃棄物を50%削減しました。この成果は、主に電子部品製造部門がはじめた総合的な廃棄物リサイクルプロジェクトの活躍によるものです。プロジェクトは独自に製造廃棄物を分析してリサイクル可能物を把握、廃棄物の分類システムを確立するとともに分別のチェックを徹底して行い、リユース・リサイクル率を大幅に向上させました。

■ 従業員一人当たりの埋立廃棄物量*



TJY (中国)

継続的な環境改善活動には、工業化の発展が著しい中国における環境問題の現状を十分認識する必要があることから、環境推進者を選任。環境改善の重要性の理解やTJYの環境取り組みなどの環境教育を実施しています。教育を受けた環境推進者は毎日朝礼時、課別やライン別に「作業前の環境教育」を行い、環境改善への意識高揚を図っています。



ラインごとに行う朝礼時の環境教育

* グラフの数値は1～12月の集計に基づいています。

海外事業所の取り組み事例—EMI (フィリピン)

外資系No.1の環境企業として政府から「環境保護活動最優秀賞」を受賞。

矢崎トレス工業に次いでフィリピンに設立されたEMIは、北米や日本の自動車メーカーへ向けてワイヤーハーネスを輸出する重要な生産拠点です。ISO14001認証取得以来、現地の法規制の遵守を第一に環境保全に取り組んでいます。

ISO14001に基づく活動に 大きな評価

2004年2月、政府機関から派遣された監査グループがEMIの環境保護実施活動を監査しました。その結果、外資系企業の中でもっとも優秀と認められ、3月にフィリピン政府から「環境保護活動最優秀賞」を受賞しました。ISO14001に基づく対応と実績、政府の定める法規制・基準の遵守が主な授与評価でした。



「環境保護活動最優秀賞」の授賞式

5Rを推進して廃棄物を 約98%リサイクル。

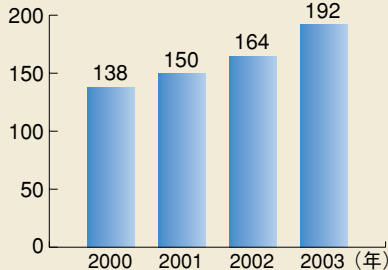
5Rの視点から廃棄物削減活動を推進、総排出量の97.6%をリサイクルしています。分別・再生利用・廃棄プログラムの策定のもと、廃棄物の分別を徹底。廃棄物は分別の種類ごとに色分けした再資源箱に回収、業者を通じてリサイクルしています。



分別種類がカラーで分かる資源回収箱

また、事業所内の枯れ葉や草を集めて堆肥化する活動や、水使用量の節約と廃水量削減を図っています。排水処理場からの処理済み水を植物散水用にする活動にも取り組んでいます。

■ リサイクル売却益の推移 (万フィリピン・ペソ)



環境教育を通じて全従業員が 積極的に参加。

環境マネジメントシステムの理解を全社に浸透させるため、新入社員を対象に環境関連プログラムの認識と実践を促す環境教育を実施しています。また、環境プログラムや取り組み状況など、EMIにおける環境活動を紹介する“EMS (環境マネジメントシステム) ニュース”を毎年1回発行。全従業員はもとより地域にも配布し、従業員の環境意識の向上と地域の理解促進に役立てています。



新入社員への環境教育



EMIの環境活動を網羅した“EMSニュース”

地域と共生し一体となって 発展するために。

EMIは工場で発生する廃材や廃パレットを町の発展と美化に役立てるため、イムス市などに寄贈する一方、従業員にも定期的にくじ引きを行い配布しています。



地域や従業員に寄贈する廃パレット

また、従業員と市民の安全・事故防止のため、道路両脇に歩行者用の柵を設置しました。一方、フィリピンは水道料金が高等いなど水事情が悪いため、地域住民への供給量を増やす目的から定期的に水を寄贈しています。近隣に火災が発生した場合は、消火中の消防車のタンク水補充にも協力しています。

環境
マネジメント

環境
とのかかわり

世界
とのかかわり

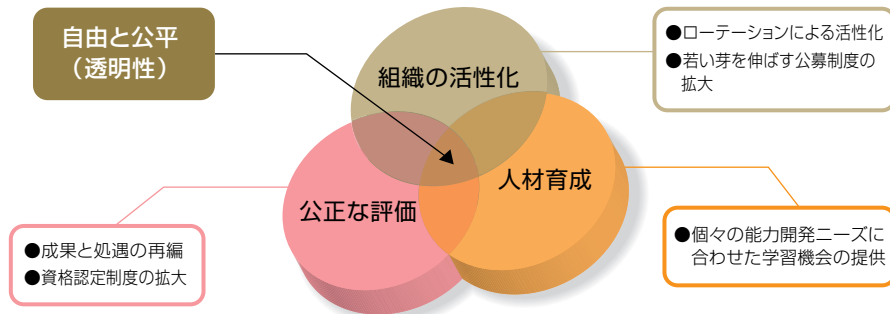
人
とのかかわり

社会
とのかかわり

付
随
デ
ータ

「人を大切にする会社」の理念のもとに

矢崎は「人を大切に、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」を経営基本方針の一つとし、従業員とともに「元気な人材・元気な会社」づくりに取り組んでいます。



人事労務関係

【人事基本方針】

「自由と公平」を基本理念として、①組織の活性化②公正な評価③人材育成を3本柱に、能動的な変化の担い手(人)を育てる風土改革に取り組んでいます。「人を大切にする」という理念に基づき、業務の改善・改革を展開し、効率化された力を新規事業を中心に、新たな事業やさらなる活躍の場を設け、循環できる仕組みとすることで経営の責任である雇用を確保。また、労使の相互理解と深い信頼関係を築き、従業員が安心して働ける労働環境の整備に力を注いでいます。

【評価・処遇制度】

より「公平・公正な評価」をめざし、役割と成果を基本とする評価制度を導入しました。これまで管理職以上を対象とした「目標管理」を全従業員対象として「目標管理」と「役割行動」の達成度により、自己評価および上司評価を両者面談でオープンに評価する「役割行動評価」を実施。納得性と透明性のある評価システムのもと、頑張った人、成果を挙げた人が報われる処遇システムにより、さらなるモチベーションのアップを図り、やりがい・働きがいのある賃金制度を確立しています。

【人材育成】

矢崎では、すべての職種や部門に共通する「プロフェッショナル人材の土台づくり」に基軸を置き、「企業理念の継承」、「基本ヒューマンスキル」、「グローバルゼーション」をテーマとした人材育成を使命としてきました。最近では、社会の変化に対応し、全社の重要課題であるNYS活動や環境対応にもタイムリーに取り組むため、専門部門との連携によるプログラムの一層の充実を図っています。

【アンカー制度】

定年後の再雇用を推進する「アンカー(最終ランナーの意味)制度」を1990年より実施。2001年~2002年の定年退職者(60歳)の内、再雇用者は約16%です。一方、再雇用の希望者は年々増加、近年では定年退職者の80%にのぼることから制度の見直しを実施。従来の退職する職場への再雇用に限らず、グループ全社を対象範囲とする雇用機会の拡大を図りました。新しい制度は、矢崎グループ各社の求人情報を収集、再雇用希望者を登録して双方のニーズが合致する場合に再雇用に結びつける仕組みです。

■ 教育研修体制と63期の受講者

区分	対象	一般教育(総務人事室担当)					
		基本スキル/役割認識/視野拡大			語学力/グローバルスキル		
		役割認識・視野拡大	マネジメントスキル	企業理念・価値観	国内派遣留学	語学/国際感覚	海外派遣留学
能力発揮ステージ	秘書役	新秘書役研修 33名					
	12等級			懇話会 マネジメント			
	11等級	階層別研修	マネジメント (部長、リーダー)				
能力充実ステージ	10等級						
	9等級	新次長格研修 230名					
	8等級						
	7等級	新課長格研修 300名					
能力開発ステージ	6等級	新主任格研修 347名					
	5等級						
	4等級						
	3等級						
	2等級						
1等級							

労使関係

昨年40周年を迎えた全矢崎労働組合は、対話と自主性を原則に「労働条件の改善」「福祉の向上」「組織の充実」を柱に活動を行い、会社と労使は車の両輪という立場でともにお互いの発展に努めています。本部と12支部を擁する労働組合は、組合員の教育や広報などを担当する「カルチャーセンター」、生活・職場環境のサポートやボランティア活動などを支援する「ライフセンター」、余暇活動の充実を図る「レクセンター」の3センター、「賃金労務専門委員会」「海外専門委員会」「政治政策専門委員会」の3専門委員会、30歳以下支部役員で構成する「ROY (Revolution of Youth:青年婦人協議会)」の体制により活動に取り組んでいます。



昨年発行の40周年記念誌

【国籍を問わない採用】

国際的な人材の共有化や活発な国際ローテーションを展開するために、グローバル人事政策を急務としています。そのため、62期からグローバルルート(国籍を問わない人材採用)を開始し、63期までの実績として7カ国12名、日本への留学生を主に採用しています。

■ 国別の採用実績(63期)

国名	人数
中国	4
マレーシア	2
バングラデシュ	1
韓国	2
インド	1
メキシコ	1
アメリカ	1
合計	12

グローバル対応

【人事国際会議】

2004年、矢崎は世界6ブロック(欧州、米国、ラテンアメリカ、アセアン、中国、日本)の人事代表を集め、第1回人事国際会議を日本で開催。「世界一体感の創造と人材有効活用」をテーマに、①矢崎ウェイの共有②人材の流動化③人材能力開発④情報伝達能力強化⑤グローバル人事体制、の5点を大きな課題に討議を行いました。その他、専門セッションではコンプライアンス、環境戦略、新規事業、人事戦略を特別議題に討議、今後のグローバル人事戦略構築の布石を打ちました。



第1回人事国際会議

【アドベンチャースクール】

アドベンチャースクールは、2001年から留学スカラシップとして、心の基礎体力の養成と創造力開発を目指し、一人ひとりが自ら企画・立案したプログラムに基づいて6カ月間、参加者個人のプログラムにより世界各国で実施しています。大卒・高専卒新入社員を対象に希望者すべてを世界に送り出すこのプログラムの完了者は、2003年度までに713名に達しました。

■ アドベンチャースクール参加者

年度	人数(参加率)	年度	人数(参加率)
1996	101(100%)	2000	94(87%)
1997	115(100%)	2001	65(86%)
1998	112(100%)	2002	82(85%)
1999	106(79%)	2003	38(70%)
累計		713	

【グローバル研修制度】

海外事業所ローカルスタッフの幹部候補者を対象に、1996年から「グローバル研修制度」を導入。日本語、企業文化、専門実務の修得のほか、日本の風土・慣習・文化を学ぶことを目的に1年間の日本研修を実施しています。63期は、10カ国・15事業所から18名を受け入れました。

■ グローバル研修生国別累計

国名	人数	国名	人数
アメリカ	13	ベトナム	1
メキシコ	24	シンガポール	1
ブラジル	2	オーストラリア	6
コロンビア	3	サモア	11
中国	10	スロバキア	13
フィリピン	28	ポルトガル	1
タイ	22	トルコ	2
インドネシア	7	ベルギー	1
累計			145



鷺津工場を見学するグローバル研修生

【サマーキャンプ】

2003年も小学5~6年生対象の「国内サマーキャンプ」、中学2年生対象の「海外サマーキャンプ」、海外の現地従業員子女を対象とした「サマーキャンプ in JAPAN」を実施しました。「海外サマーキャンプ」では、今回初めてオーストラリアで、春休み期間を利用した6泊7日の日程で行いました。

■ サマーキャンプの開催実績

区分	国内サマーキャンプ	海外サマーキャンプ	サマーキャンプ in japan
	国内従業員子女	国内従業員子女	海外従業員子女
対象			
開始年(回数)	1977(27)	1985(18)	1998(16)
2003	168	139	126
参加人数累計	4,562	3,084	1,063

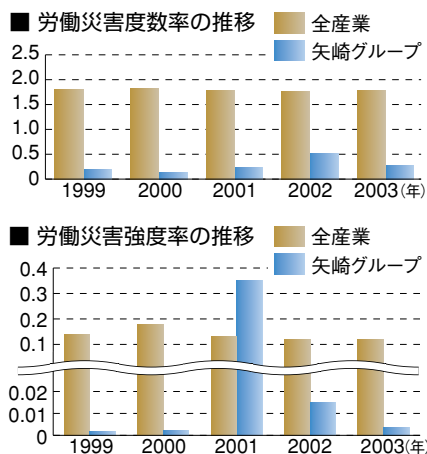
労働安全衛生

労働安全衛生活動方針

従業員の安全と健康の確保をもっとも重要な課題の一つとする基本認識のもと、自主的な安全衛生活動を展開しています。特に就業形態の多様化や雇用の流動化が著しい現在、社会情勢を踏まえた労働安全衛生活動が不可欠となっています。安全面では労働災害撲滅をめざして職場内の潜在リスクを顕在化し、削減活動の継続的な取り組みを推進しています。併せて、労働衛生面ではメンタルヘルスや過重労働などの撲滅に取り組んでいます。また、労働安全衛生の国際規格であるOHSAS18001には、各生産事業所が主体的に取り組み、63期までに2事業所が認証を取得しました。

【労働災害発生状況】

労働災害の発生では、度数率・強度率の全国統計値に対して、下記のグラフのように推移しています。全14事業所では、工場群安全衛生委員会独自の評価基準に基づく安全競争活動を取り入れ、毎月順位を競うことで災害撲滅をめざすべく取り組んでいます。



■ 矢崎グループ安全衛生活動の目標

区分	目標項目	内容
労働災害	休業災害の撲滅	リスクを低減させる安全衛生管理手法の展開。「安全観察の推進」により残存リスクを低減させるとともに、リスク情報等が機械設備などを取り扱う従業員に十分伝達させる仕組みの普及を図る。
衛生・健康管理	メンタルヘルスマネジメントの充実	セルフケア、ラインによるケアなどを内容とするメンタルヘルスケアの積極的な推進を図る。
	過重労働による健康障害の防止対策	過重労働になるような長時間労働の排除。産業医の助言指導に基づく改善、および対象者への面接による保健指導などの健康管理対策の徹底。
交通災害	業務上の交通災害の撲滅	交通災害のうち、急激に増加した業務上の交通災害の撲滅をめざす。

【メンタルヘルス】

矢崎グループ全体のメンタルヘルス体制導入に向け、「心の健康調査（メンタルヘルス不全者の実態・概要調査）」を実施しました。調査は生産・技術・開発、管理部門に所属する従業員を対象に行い、職種別、年齢別、役職・資格別に集計して検討資料としました。これら調査結果、およびすでに一部事業所で実施している運用システムを参考に、矢崎グループ全体への展開を計画しています。

【海外渡航者の危機管理】

海外への出張・出向従業員の安全な就労・生活を確保するため、海外情勢に対する危機管理の徹底を図っています。海外事業所との協力体制のもとに情報ネットワークを結び、現地の治安情勢やテロ情報などをイントラネット上に公開。渡航前には本人に直接各種の情報提供を行い、現地における生活や行動に関する詳細な注意・指示を与えています。また、社長直轄の「危機管理委員会」を設置し、万一の事件・事故・災害に速やかに対応する体制を整えています。

【東海地震への対応】

東海地震に備えるため、建物の補強工事をはじめ、生産設備・備品の固定対策と転倒・横ずれ防止対策、防災マニュアルの拡充と防災訓練の徹底を図りました。11月には「東海地震に備えて」という資料を配布、矢崎自主防災本部が発行する「命のパスポート」をもとに、家庭の地震対策の再度確認や、つねに備える心構えなどについて従業員の意識の徹底に努めました。



命のパスポート

【障害者の技能五輪】

障害者の雇用や技能習得の促進に努めています。2003年のアビリンピック大会（障害者技能競技大会）では、データベース部門においてY-CITYシステムセンターの勝澤 崇が静岡県大会で最優秀賞を受賞しました。



障害者技能五輪に出場した勝澤 崇

雇用を守るために新規事業を開拓

製造部門の海外シフトに対して国内関連会社の雇用を守り、従業員が安心して働ける会社づくりに努めるため、矢崎はエコビジネスをはじめとする新規事業の開拓に力を注いでいます。

雇用の創出

矢崎は従業員の雇用を守ることを経営の大きな使命とし、製造業の国内空洞化に伴う関連会社の雇用確保のために新規事業の開拓に取り組んでいます。事業開拓に当たっては、環境への負荷が少ない、地域社会への貢献を採択基準に、やりがいがあり安心して働ける職場づくりに努めています。組織では、社長直轄となる経営企画室や財務室と並ぶ関連会社新規事業室を設置。介護、リサイクル、サービスなど事業別に部を設けて関連会社の新規事業への取り組みを全面的に支援しています。

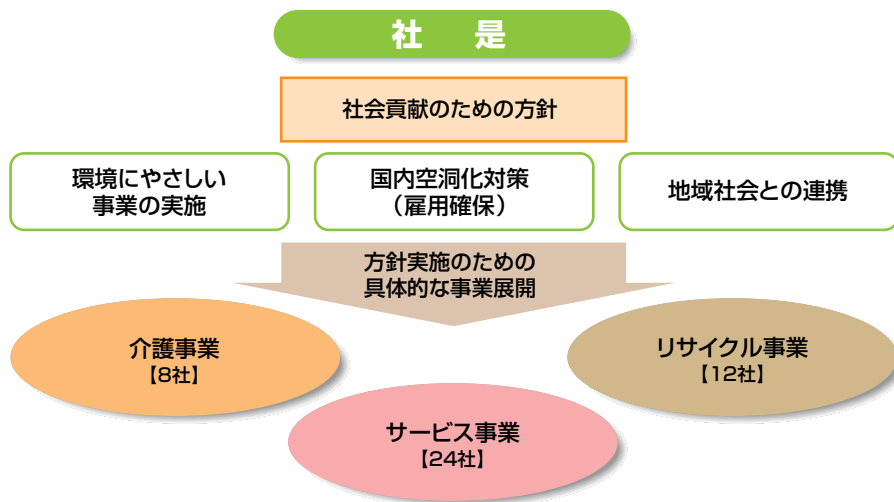
■ 新規事業の内容

事業名	事業内容	拠点数 2004年7月
介護事業	訪問介護、通所介護、居宅介護、用具販売など	8
リサイクル	トナーカートリッジのリユース	1
	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	廃ガラスびんの再生利用	1
	ストーブ保管・メンテナンス 保険代理店	1 23

【介護事業】

通所、訪問、居宅介護や障害者生活支援等のサービスに加え、63期はディサービスや福祉用具販売など事業内容の拡大が進みました。

63期からは関連会社だけでなく、Y-CITYにおいてもヤザキケアセンター「紙ふうせん」の名で介護事業準備施設をオープン。当面は訪問介護、居宅介護支援、福祉用具の事業指定を受けて開業し、付加サービスとして福祉用具レンタル・販売や住宅の改修などにも取り組んでいく計画です。さらに2004年4月に矢崎総業と関連会社8社による介護事業情報交換会を開催。各社の事業報告や今後の展望や課題、質疑応答などを行い、関連会社における介護事業の一層の進展・充実を図りました。



【リサイクル事業】

エコビジネスとしてこれまでガスメーターのリサイクル、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立ち上げています。63期は古紙リサイクル事業を開始するとともに、ガラスリサイクルと食品リサイクルの事業化を推進、64期開業のめどを立てました。

■古紙リサイクル

古紙を粉体化後、成形して紙発泡体製品にリサイクルします。紙発泡体製品は塩素などの有害物質を含まないので一般ゴミとして廃棄でき、グリーン購入法適合製品に認定されています。また、断熱性やクッション性に優れ、緩衝材やシート・ボード材、保冷箱など付加価値のある多様な製品づくりが可能です。2004年1月から、岐阜部品(株)が生産を開始しました。



紙発泡体製品の例：
ゆうパック包装用品

■ガラスリサイクル事業

廃ガラスびんを原料とする軽量土木資材「スーパーソル」を製造し2004年7月から事業化しました。「スーパーソル」は軽量コンクリート骨材や地盤資材、ビル屋上緑化用基盤材、汚染浄化資材など土木一般に広く利用できます。



スーパーソル

■食品リサイクル事業

国内で1年間に発生する食品廃棄物は約1,900万t、再利用率は9%程度です。ほとんどが燃やされる生ゴミを分別し、堆肥や肥料、家畜の飼料の製造やバイオマスによるエネルギー創出を行う事業を、2005年春から新潟部品(株)において事業化する計画です。

環境マネジメント

環境とのかかわり

世界とのかかわり

人とのかわり

社会とのかかわり

付随データ

社会貢献&コミュニケーション活動

矢崎は「社会に必要とされる企業」の理念から、国内外でさまざまな社会貢献活動やコミュニケーション活動に取り組み、より良い社会づくりの一員となるべく努めています。



YEV（ベトナム）が地元につくった「定時制補習学校」の開校式



矢崎科学技術振興記念財団の助成活動

矢崎科学技術振興記念財団は63期、研究助成応募153件の中から3年間の一般研究助成5件、特定研究助成1件、および若手研究者(原則35歳以下)に対する1年間の奨励研究助成10件を採択。また、若手研究者の国際研究発表を支援する国際協力援助では、13名を対象に渡航費用の援助を行いました。



63期(第21回)研究助成対象者表彰式

NGO活動などへの支援

アフリカ無医村を中心に生活・医療援助活動に取り組むNGO「SAVE THE AFRICA」、絶滅危惧生物の救済を目的に発行する「Wildlife」(NPO地球映像ネットワーク)の活動に対して、活動資金を援助しました。



NPO地球映像ネットワークの活動雑誌「Wildlife」

■ 63期の研究助成対象テーマ

一般研究助成
<ul style="list-style-type: none"> ● 実用型の3価のアルミニウムイオンが伝導する新規な固体電解質材料の開発 ● シリコンチップ埋め込みマイクロリチウム2次電池の開発 ● エネルギーの高度回生化に向けたナノ構造制御による超軽量・高効率熱電変換素子の創製 ● 架橋高分子のリサイクルを目指すポリロタキサンゲルの創製 ● 生体の警告・防御系のモデル化と自律ロボットへの応用
特定研究助成
<ul style="list-style-type: none"> ● ナノドメインエンジニアリングによる環境適合型高性能非鉛系圧電材料の開発
奨励研究助成
<ul style="list-style-type: none"> ● 動的再構成可能なアナログRF回路技術の研究 ● キャリア認識部位を有するりん光発光材料の合成研究 ● 新表面改質加工によるナノ精度金型製造技術の省エネルギー化に関する研究開発 ● 新規インテリジェント材料の開発をめざしたアクリルアミド系高分子の刺激応答性発現機構の解明 ● 半導体ナノ構造中のキャリア輸送パラメータの実空間計測とナノデバイスシミュレーションへの応用 ● 希土類窒化物の磁気熱量効果～液体窒素温度から液体水素温度で作動する磁気冷凍冷媒の開発～ ● エネルギー貯蔵型光誘起キャパシターの開発 ● マイクロ波アクティブセンシングによる土壌含水率推定に関する基礎研究 ● 繊維・粒子ハイブリッド強化Cu基複合材料による高機能ヒートシンク材料の開発 ● アルミ再生工程で生じる廃棄物の新規再資源化技術の開発

各部・各事業所の活動

**生産事業所の
コミュニケーション活動**

生産事業所では地域に密着したコミュニケーションや社会貢献活動に努めています。63期は12生産事業所が工場見学会、地域美化活動などに取り組みました。

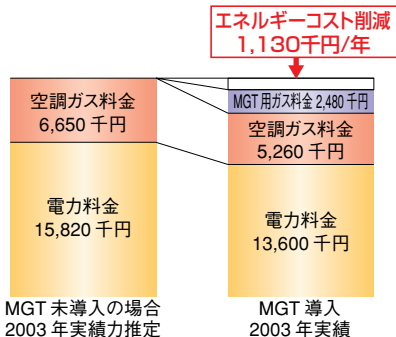
**コージェネシステムの一般公開
【エネルギー機器本部】**

中部カスタマーズセンターにマイクロガスタービン・コージェネレーションシステム(MGT)を導入する際、電力モニタリングシステムを併せて導入。電力と熱を同時に供給するコージェネレーションシステムの省エネルギー性能を“見える化”し、エネルギー意識の啓発を図って一般公開しました。このシステムは総合エネルギー効率が高く、エネルギー資源に乏しい我が国に必要な新しいシステムであることから、普及促進の一助として公開しています。



中部カスタマーズセンターのコージェネレーションシステム

■ エネルギーコスト削減効果



**「国際こども絵画交流展」への参加
【国際労務部】**

毎年10月に成田市が開催する「国際こども絵画交流展」に、海外事業所従業員子女の作品を募り出展しました。展覧会は広く世界の子供たちと成田市の子供たちの絵画作品を公募し、21世紀を担う子供たちの夢と創造力を育み、絵画を通してお互いの生活や文化への理解を深め合うことを目的としています。矢崎からはポルトガル、インドネシア、サモア、スロバキアから約80点の作品が展示されました。

**「青少年健全育成推進運動」に協力
【総務部】**

(社)青少年育成国民会議後援のもとにサンケイ新聞写真ニュースセンターが展開する「青少年健全育成推進運動」に協力。運動の一環として知育・情操教育に役立つ目的から発行する「サンケイカラー百科」(毎週4回/年間204枚)と掲示用パネルを、地元の富岡第一小学校および富岡中学校に寄贈しています。



「サンケイカラー百科」の概要

**アルミ缶回収で中国の植林活動を援助
【Y-CITY】**

Y-CITYでは、従業員が集めたアルミ缶の回収金を福祉事業などに寄付する活動を続けています。63期は、中国内蒙古自治区への625km²に及ぶ植林事業(日本沙漠緑化実践協会)に回収金

100万円を寄付、「矢崎Y-CITYの森」として1km²の沙漠地域を10年間で約12,000本の森に育てる計画です。沙漠における農業等の持続可能な産業の定着を図るとともに、世界的な文化遺産「黒水城(カラホト)」の保護を目的にこの地域への植林事業を決定しました。



植林を行う中国内蒙古自治区

**医療支援を目的にチャリティコンサートを開催
【Y-CITY】**

Y-CITYのある裾野市は、ルーマニア都市との姉妹都市提携に向けて準備を進めています。その関係から2003年11月、ルーマニアの子供たちへの医療支援を目的として、チャリティコンサート「トランシルヴァニア・アンサンブル」(裾野市ルーマニア友好協会主催)をY-CITYで開催しました。ルーマニア大使、裾野市長、裾野市ルーマニア友好協会長等の来賓をはじめ、定員を上回る300名以上の来場者でにぎわい、コンサートで集まった5万円をルーマニア大使館に寄付しました。



ルーマニアの子供たちのためのチャリティコンサート

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

付随データ

地元中校生の企業見学会に協力 【Y-CITY】

「未来の裾野市を学習する」を総合学習テーマにする地元の富岡中学3年生に対し、Y-CITYは企業見学会を実施しました。2003年11月に6名を迎えてピオトープやリサイクルセンターなどの見学、学習をサポート。生徒さんたちは熱心にメモを取り、盛んに質問を寄せていました。



製品展示ルームで説明を聞く中学生

地域との交流や環境啓発活動を展開 【沼津製作所】

2004年3月、周辺地域の大岡地区住民の方々との親睦を深める活動の一環として、沼津製作所駐車場を開放して地域との交流会を開催しました。晴天に恵まれた当日、従業員と地域の方々と一緒にあって歓談したり、アトラクションで遊んだり、楽しい1日を過ごしました。



沼津製作所が開催した地域との交流会

また、市民の環境意識の向上を図る目的から開催する「環境展」に毎年参加。2004年2月の「環境展示」では、環境マネジメントシステムによる取り組み事例として、資源リサイクルや環境配慮製品の紹介をパネルにして展示しました。

より良い地域づくりに積極的に参加 【新見工場】

岡山県新見市は“地域を見直し、地球環境保全と持続的なエネルギーの利用を目指すまち”を基本理念に、「新見市地域新エネルギービジョン」を展開。新エネルギーの導入や環境教育の充実に力を注いでいます。新見工場は地域の事業所を代表し、ビジョン策定委員会18名の一員として参加。新見市の特徴を踏まえ、導入し得る7事業の新エネルギーについての策定書を市に提案するなど、積極的にクリーンエネルギー利用の町づくりに協力しています。

また、小中学校や老人クラブなどへのグラウンド一般開放、老人ホーム慰問など、広く地域に密着した活動に取り組んでいます。



老人ホームを慰問するボランティアメンバー

高校生の環境保護学習をサポート 【浜松工場】

総合学習テーマを「環境保護」とする地元の浜松西高校1年生からの依頼で、企業見学会を2003年7月に実施しました。参加者は男女合わせて21名。夏休みで自主参加の企画でしたが予定された高校生全員が参加、メモを熱心に走らせるなど真剣に学んでいました。



環境配慮型製品の説明を受ける高校生

毎年、春のクリーンキャンペーンを展開 【島田製作所／六合工場】

同じ島田市にある島田製作所と六合工場は、共同で毎年春にクリーンキャンペーンを展開。その一環として近隣地域のゴミ拾いを実施しました。島田製作所はボランティア35名が事業所フェンス周り一帯、六合工場は全従業員80名が、花見シーズンを前に桜並木のある栃山川の土手沿いを清掃作業しました。



島田製作所のボランティアメンバー



六合工場の栃山川土手沿い清掃作業

積極的に地域諸活動に参加 【広島支店】

1973年に現地に事務所、社宅、寮を移転して以来、社宅、寮の入居者全員で地域諸活動へ積極的に参加しています。年2回の地域清掃活動はもちろん、運動会や地域の各種行事に例年参加し、町内監査役も務めました。



社宅、寮の周辺を清掃する広島支店員

海外の社会貢献活動

矢崎の理念「世界とともにある企業」「社会に必要とされる企業」は、世界の矢崎に共通する理念です。海外事業所はそれぞれの地域の特性に応じた社会貢献活動に取り組んでいます。

海外事業所の活動

3つの拠点で清掃奉仕活動を展開 SYA・HNY（中国）

中国の各事業所は、「町からゴミをなくして明るく清潔な環境づくり」をテーマに清掃奉仕活動の定着をめざしています。SYAは2003年12月、約2,070名の従業員が参加して汕頭市内の時代広場の清掃奉仕活動を実施。6万m²に及ぶ広場からトラック6台分のゴミを回収しました。SYACHは2004年3月、従業員1,356名が参加して工場周辺地域の清掃奉仕活動を開始、2時間後の終了時にはトラック16台分のゴミを回収しました。HNYも同時期、従業員約1,500名が参加して工場周辺、および官公庁地区の清掃奉仕活動を実施しています。



工場周辺を清掃するSYACH従業員



清掃奉仕活動に集まったSYACH従業員

マイクロバット保護に人工止まり木を設置 AAPL（オーストラリア）

AAPLの地元地域で保護対象となっているマイクロバット（こうもり）は、多量の蛾や昆虫を捕食し、地域の生態環境バランスを果たす役割をしています。マイクロバットは剥がれかかった樹皮や古い樹木のうろ穴を止まり木にして休みますが、一時期の森の喪失によってすみかが奪われ、生態バランスが崩れかけています。いまは植樹が進んでいます、止まり木にできる樹木に育つにはまだ何年も待たなければなりません。AAPLは何年も前から研究と試行錯誤を繰り返し、マイクロバットの生態に適した人工止まり木の設計に成功。住み着くまでに時間がかかるため定期的な観察を行い、従業員にも人工止まり木に近づかないよう協力を求めてマイクロバットの保護に努めています。



AAPL前庭に設置された人工止まり木



オーストラリアの保護動物「マイクロバット」

地域発展のために活発に社会活動を展開 （ブラジル）

矢崎イラチ工場はブラジル南方、農業を主体にするパラマ州にあり、製造工場が3つあるだけの小さな町であることから、従業員やイラチ市に対して慈善的な活動を展開することを会社方針の一つとしています。従業員が安心して働けるように保育園を建設したり、地元小学校の増設を支援したり、市の貧困家庭に家を建設して贈呈するなどの活動に取り組んできました。



保育園で過ごす従業員の子どもたち

また、地域社会への貢献やコミュニケーション活動として、植樹を行う「緑の日」、子供の命と環境保護を目的とする「文化祭」、地域の交流と親睦を深めるための「桃祭り」などイベント開催も活発です。さらに、イラチ消防署への救助設備や消防車修理の支援、市のゴミ収集担当者用に会社ユニフォームを寄付するなど、地域発展の牽引役となることに努めています。



「緑の日」の植樹活動

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

付
随
テ
ー
タ

地域貢献が評価され 「最優秀企業賞」を受賞 YEV（ベトナム）

1995年の設立以来、YEVは地元ベンカット地区の小・中学校、高校35校へ毎年本を贈呈しています。



地域の学校への本の贈呈式

また家庭が貧しく、家計を助ける手伝いで学校へ通えなかった若い従業員が多いことから、YEVはベンカット地区人民委員会や教育委員会と相談を重ね、その協力のもとに2003年8月に「定時制補習学校」を開校しました。当初は中学課程150名のスタートでしたが、現在では高校課程も含めて400名を超える生徒数になっています。当然、教室も足りなくなりましたが、労働局や労働連合までが全面支援に回って地元の小学校を借りることができました。

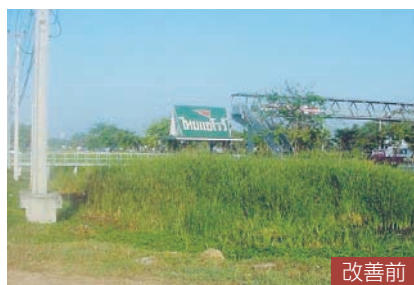


定時制補習学校の開校式

このように貧困に悩む家庭が多い地域であることから、YEVはベンカット村に家を建設して贈呈したり、正月用品を無料配布するほか、第2工場建設により雇用拡大を図るなど豊かな地域づくりに貢献する活動に取り組んでいます。このような取り組みを含め、63期は労働局・労働連合からビンユン省企業3,000社トップとして「最優秀企業賞」を受賞しました。

工場周辺運河の環境改善に取り組む TAPC（タイ）

TAPCの前を流れる運河は、暑期（3～5月）になると雑草が生い茂り、水の循環が悪く臭いを放つ状況でした。TAPCの多くの従業員からも環境改善が必要との意見が出、独自に調査を行い公共用地であることから県に改善への協力を求めました。県からはパワーショベルが貸与されることになり、TAPCは地域への社会貢献の一つとして改善計画に取り組むことにしました。運河流域の雑草や汚泥の除去だけでなく、景観美化のために植樹も行った結果、運河水の循環が良くなって悪臭が消え、景観も良くなったと地域の人々に喜ばれています。TAPCでは改善された環境を維持するために、定期的な状況確認を行うとともに必要に応じて雑草除去などの活動を続けています。



環境改善後の運河流域

63期の主な表彰

国内

国内では、VOCセンサに関する新技術の開発が認められ「平成16年度電気化学会論文賞」を受賞。これは電気化学会の2003年度会誌に掲載された論文が対象となるもので、100件以上の論文の中から選ばれた4件に授与されました。

また、「平成16年度職域における創意工夫功労者表彰」において、島田製作所の福田 徹が「文部科学大臣賞」を受賞しました。島田製作所は3年連続で文部科学大臣賞を受賞しています。



平成16年度「電気化学会論文賞」の表彰式

海外

海外では、AAPL（オーストラリア）が廃棄物削減活動の成果を認められ、州政府から“Waste Wise Business賞”を受賞。また、ユネスコから生物圏保護区に認定された地元モーニングトン半島に対する環境保全活動が評価されて“Sustainable Business Award”を受賞しました。



安全最優秀賞を手にする CCCの安全委員会メンバー

EMI（フィリピン）は外資系企業を対象に政府が表彰する「環境保護活動最優秀賞」を受賞しました。

CCC（アメリカ）は労働安全衛生への取り組みが認められ、ミシガン東北部工業界から「ジェラルド・スミス安全最優秀賞」を授与されました。

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

付随データ

メディア活動

環境広告“もったいない”シリーズ。

“もったいない”日常ではあまり聞かれなくなった言葉です。しかし、日本人は本来ものを大切に、ものを余すことなく使い切る知恵を積み上げてきました。それが大量消費の時代になり、使い捨てが当たり前になるばかりか、最近では物質だけでなく生命

や知恵、能力、時間などあらゆる「もの」が大切にされなくなったと感じる事象、事故・事件などが起こっています。矢崎では、環境保全や環境負荷削減などの観点から、これまでの使い捨て型の経済活動や消費活動を見直し、改めて「もったいない」の言葉に込められた

叡智に光を当てるため、2004年3月から新しい東海道新幹線車内広告を採用しました。創業者の故矢崎貞美はかつて「日本一のゴミ屋になりたい」と言いました。とことんものを大切にしたい、その思いがにじんだ言葉です。私たち自身も“もったいない”精神に則り、持続的発展に向けた企業活動に取り組んでいきたいと考えています。



東海道新幹線車内広告 (2004年3月)



同(2004年5月)



同(2004年7月)

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
●自社製品原料用の銅・アルミ資源・古紙等の回収を開始	1964年
	1967年 ●トリマー・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
●矢崎電線に無公害型DEP(無酸素銅連続铸造圧延装置)導入	1969年
●煙害対策型ゴミ焼却炉「どんど」発売	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 ●環境庁設立
●廃電線のリサイクル会社「蔵工業株式会社」設立	1971年
●ノンフロン型吸気式冷暖房機器「アロエース」発売	
●環境部設立・矢崎グループ環境委員会設置(生産部門)	
	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(ストックホルム) ●自然環境保全法公布 ●政府、初の「環境白書」を発表
●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	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 ●国連砂漠化防止会議開催
●太陽熱温水器「ゆワイター」発売	1976年
●太陽熱利用冷暖房給湯機器用集熱板「ブルーパネル」、 温水焚き冷暖房機器「アロエース」発売	1977年
●省資源・省エネ型の営業所を建設(仙台支社)	1979年 ●スリーマイル島で原子力発電所事故
●二重効用ガス焚きの「アロエース」発売	1980年
●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	1981年 ●NOx総量規制の導入
●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	
●蒸気焚き・廃熱利用温水焚きの「アロエース」発売	1982年
●矢崎科学振興記念財団を設立	
●「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	1983年
●住宅用太陽熱利用給湯システム「あっちゅ」発売	
●公害対策完了、各事業所対応への移行に伴い 矢崎グループ環境委員会解散、環境部廃止	1985年 ●ヘルシンキ議定書・SOx排出量削減
	1986年
●静電気・電磁波の障害対策商品「エースミック」発売	1987年 ●絶滅危惧野生動物植物種保存法制定 ●モントリオール議定書発行
●ノンハロゲン難燃被覆材を用いた電線を発売	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
●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	1990年 ●地球温暖化防止行動計画策定
●LPガス用ローゼンレーション設備を矢崎迎賓館に導入	●再生資源の促進に関する法律制定
●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	1991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
●「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	1992年
●「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 低NOx燃焼機器」に業界初の認定	1993年 ●環境基本法制定
●環境安全全部発足	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
●「矢崎グループ環境安全委員会」発足	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
●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	1998年 ●家電リサイクル法制定
●天竜工場でISO/DIS14001認証取得	
●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	
●電線分野へLCA導入 ●空冷式「アロエース」発売	
●Y-CITY設立時にピオトップ造成	
●ポリエチレン系材料使用の「エコロジーケーブル」発売	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
●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	
●自動車用ワイヤーハーネスへLCA導入	
●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	
●鉛フリーの自動車用電線、自動車用ニールテープ発売	
●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	
●島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	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再開会合:ボン)開催
	2001年
●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	2002年 ●自動車リサイクル法成立 ●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
●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	2003年 ●『土壌汚染対策法』施行 ●ELV指令施行 ●WEEE(EU廃電気機器リサイクル指令)発効 ●RoHS(EU電気電子危険物質使用制限指令)発効
●海外13事業所でISO14001認証取得	
●営業環境委員会・管理環境委員会・環境情報連絡会発足	
●欧州、米州にて環境会議発足	
●海外1事業所でISO14001認証取得	2004年

用語集 Appendices

[初述ページ]

ISO14001	国際標準化機構(International Organization for Standardization)が発行した環境マネジメントシステム(Environmental Management System)の国際規格。外部審査登録機関の審査によって認証を取得、認証取得後は毎年1回の維持審査、3年に1回の更新審査が実施される。	13
環境配慮型製品	生産、使用、廃棄に至る製品のライフサイクルの観点に立ち、開発段階から省エネ性、リサイクル性、化学物質削減など環境負荷の低減に取り組まれている製品。	13
環境ラベル	環境に配慮された製品を選ぶ際の参考となるラベル。ISOではタイプⅠ～Ⅲに分類。製品ライフサイクル全体の定量的環境情報を開示するタイプⅢは、(社)産業環境管理委員会によりエコリーフ環境ラベルプログラムとして2002年から運用されている。	13
LCA (Life Cycle Assessment)	製品のライフサイクル、つまり原材料の採掘から製造、使用、リサイクル、廃棄に至るすべての段階に対する環境影響評価。	13
グリーン購買・ グリーン購入	グリーン購買(調達)は製品の製造に必要な資材・副資材について、グリーン購入は事務用品・OA機器などについて、できる限り環境負荷の小さい物品を優先して仕入れる活動。	13
ハロゲンフリー	ハロゲンはフッ素、塩素、臭素、ヨウ素、アスタチンの5元素の総称。ハロゲン化合物の中にはダイオキシンなど環境に影響を及ぼす物質があるため、塩素、臭素を含まない状態にすることをハロゲンフリーと呼ぶ。	14
5R	矢崎の廃棄物削減に対する考え方。Recycle(再資源化)、Reuse(再利用)、Reduce(省資源化)の従来の3Rに、Refuse(ゴミになるものは買わない)、Repair(修理)を加え、ゼロエミッションをめざす活動。	14
モーダルシフト	物流形態の主流である自動車輸送を、鉄道・船舶など他の大量一括型輸送機関への置き換えや組み合わせによって便数や走行距離を減らすこと。CO ₂ や排出ガスの削減、道路渋滞緩和のために取り組まれる。	14
ダイオキシン類	ポリ塩化ジベンゾパラダイオキシン(PCDD)、ポリ塩化ジベンゾフラン(PCDF)の総称。燃焼や化学物質製造過程等で生成される強い毒性を有する物質。	16
EU・ELV指令 (End of Life Vehicle)	EU廃車リサイクル法。使用済み自動車からの廃棄物の低減、適正処理を目的とした欧州の廃棄物規制法規の一つ。また、鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの段階的な使用禁止が盛り込まれている。	21
VOC (Volatile Organic Compounds)	トルエン、キシレン、ホルムアルデヒドなど、揮発性有機化合物の総称。吸入による頭痛やめまいの他、発ガン性の可能性などが指摘され、近年では「シックハウス症候群」の原因物質とされている。	22
PVC (Polyvinyl Chloride)	ポリ塩化ビニル。製造過程において発ガン性の疑いがある物質を使用すること、また、燃焼時にダイオキシンが発生する懸念があることから、使用を自主規制する動きが一部メーカーにある。	23
CVケーブル	ビニルシースケーブル。絶縁体として架橋ポリエチレンを電線に巻いて強化したケーブルで、CVとはシース(絶縁体の損傷、浸水等を防ぐケーブル最外層の被覆)の材料にビニルを使用しているものを指す。	24
コージェネレーション (コージェネ)	電力と熱を併給するエネルギー効率の高いシステム。発電の際に生じる熱エネルギーを取り出し、暖房や給湯などに利用する。	24
ゼロエミッション	1994年、国連大学学長顧問のグンターパウリ氏が中心になって提唱した考え方。矢崎では、生産、使用、廃棄の各段階で廃棄物(エミッション)を限りなくゼロにし、循環型社会への貢献を図るための活動を指す。	25
PRTR (Pollutant Release and Transfer Register)	環境汚染物質排出・移動登録。化学物質の取り扱いに関する報告義務と情報公開を制度化するとともに、間接的に企業の化学物質管理に対する自主的な改善活動を促し、化学物質量の低減を図ることを狙いとする法律。指定物質の一定量以上の取り扱い事業所に対して行政への報告が義務づけられている。	25
ジクロロメタン	有機塩素系溶剤の一種。金属、機械等の脱脂洗浄剤、塗料剥離剤などに使用されるが、環境基準が定められ、高濃度では吐き気やめまいなど中枢神経に作用を及ぼす恐れがある。	28

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
とのかかわり付
随
テ
ー
タ

沼津製作所

●所在地／静岡県沼津市大岡2771

●主要製造品／電力ケーブル、通信ケーブル、分岐付ケーブル

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	アルミ溶解炉	200	200	111.6	70
ばいじん	アルミ溶解炉	0.2	0.2	0.07	0.01
SOx	アルミ溶解炉	0.325	0.325	0.01未満	0.01未満

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm³、SOx:Nm³/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		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	6.0~8.5	8.4	6.8	7.82
BOD	160(120)	25(20)	10(3)	7.7	0.5	1.59
SS	200(150)	70(50)	10(3)	6	1	1.45
鉛	5	5	3	0.8	0.5未満	0.5
銅	3	1	0.3	0.097	0.004	0.03

★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				
キシレン	940	840	-	-	100	-	-	-
トルエン	2,030	1,810	-	-	220	-	-	-
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	42,230	-	-	-	590	-	-	41,640
鉛及びその化合物	29,970	-	-	-	-	2,470	-	27,500
フタル酸ビス	711,900	-	-	-	-	58,700	-	653,200
アンチモン及びその化合物	12,800	-	-	-	-	1,060	-	11,740

※行政届出分開示

※単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ

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

島田製作所

●所在地／静岡県島田市横井1-7-1

●製造品目／自動車用計器類

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	-	5.8~8.6	6.5~8.0	7.7	7.0	7.29
BOD	-	25(20)	15(10)	5.8	0.9	3.31
SS	-	60(40)	30(20)	10.0	1.0	3.94
鉛	-	5	1.5	0.50未満	0.50未満	0.50未満
銅	-	1	0.2	0.10未満	0.10未満	0.10未満
亜鉛	-	3	0.2	0.15	0.05未満	0.07
溶解性鉄	-	10	0.5	0.10未満	0.10未満	0.10未満
全クロム	-	2	0.2	0.05未満	0.05未満	0.05未満
六価クロム	-	0.5	0.05	0.05未満	0.05未満	0.05未満
ジクロロメタン	-	0.2	0.1	0.002未満	0.002未満	0.002未満

★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	9,990	9,000	-	-	990	-	-	-
トルエン	7,770	7,000	-	-	770	-	-	-
キシレン	4,450	4,000	-	-	450	-	-	-
エチルベンゼン	1,890	1,700	-	-	190	-	-	-
鉛	1,800	-	-	-	-	1,800	-	-
銅水溶性塩	30,000	-	-	-	-	30,000	-	-

※行政届出分開示

※単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ

大気については、規制対象となる特定施設はありません。

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

大浜工場

●所在地/静岡県小笠郡大東町国包1360

●製造品目/端子・ジャンクションブロック

▶ 水質 (水質汚濁防止法、県条例)

項目	規制値			実績		
	水質汚濁防止法	県条例	社内排水基準 (ISO14001)	最大	最小	平均
pH	—	5.8~8.6	6.0~8.4	7.83	6.84	7.48
BOD	—	20	15	9.1	1.1	2.38
COD	—	(20)	(15)	12	1.2	4.41
SS	—	30	25	3.8	0.4	1.78
鉱物油	—	3	—	1.0未満	1.0未満	1.0未満
動植物油	—	30	—	1.0未満	1.0未満	1.0未満
銅	—	1	0.8	0.2未満	0.2未満	0.2未満
フッ素	—	15	0.6	0.2未満	0.2未満	0.2未満
亜鉛	—	1	0.8	0.21	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	—	10	8	0.3未満	0.3未満	0.3未満
溶解性マンガン	—	10	—	0.10未満	0.10未満	0.10未満
鉛	—	0.01	0.01	0.01未満	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

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分				
ニッケル	4,002	0	0	0	35	0	—	3,967
トルエン	2,734	2,700	0	0	0	34	—	0
鉛	3,174	2	0	0	0	800	—	2,372

※行政届出分開示
 ※単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ

大気については、規制対象となる特定施設はありません。

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

裾野製作所

●所在地/静岡県裾野市御宿1500

●製造品目/自動車用低圧電線

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル	除去処理量	消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分				
トルエン	4,931	3,703	—	—	207	—	1,021	
キシレン	2,593	1,745	—	—	164	—	684	
アンチモン及びその化合物	15,453	—	—	—	1,283	—	14,170	
フタル酸ジn-エチルヘキシル	6,411	—	—	—	8	—	6,403	
テカプロモジエチルエーテル	3,780	—	—	—	314	—	3,466	
鉛化合物	7,064	—	—	—	3,521	—	3,543	

※行政届出分開示
 ※単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ

大気、水質については、それぞれ規制対象となる特定施設はありません。

保土沢工場

●所在地/静岡県御殿場市保土沢1157-106

●製造品目/光ファイバーケーブル、光コネクタ、電装ハーネス、住設ハーネス

▶ PRTR対象物質

物質名	取扱量	排出量			移動量	リサイクル	除去処理量	消費量
		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	3,500	0	0	0	51	0	0	3,449

※行政届出分開示
 ※単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ

大気、水質については、それぞれ規制対象となる特定施設はありません。

浜松工場

●所在地/静岡県浜松市東町740

●製造品目/アロエース、ゆワイター等

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	ボイラー3t	150	—	—	123
	ボイラー4t	150	—	—	83
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

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:mg/Nm³、
 ★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		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	5.8~8.6	8.2	7.6	7.9
BOD	25(20)	25(20)	20	22.0	0.5未満	3.7未満
COD	160(120)	25(20)	20	15.6	7.6	11.1
SS	200(150)	50(40)	35	16.0	1.0	5.3
鉱物油	5	5	3	1未満	1未満	1未満
動植物油	30	30	30	1未満	1未満	1未満
銅	3	1	1	0.07	0.05未満	0.01未満
フッ素	8	8	8	2.3	0.7	1.5
亜鉛	5	3	1	0.09	0.05未満	0.06未満
溶解性鉄	10	10	1	0.2	0.1未満	0.12未満
溶解性マンガン	10	10	8	0.1未満	—	—
全窒素	120(60)	120(60)	120(60)	29.9	8.0	19.0
全リン	16(8)	16(8)	16(8)	2.97	—	—
鉛	0.1	0.1	0.1	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

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

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

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

付随データ

榛原工場

●所在地／静岡県榛原郡榛原町市引原206-1

●製造品目／コネクタ・金型・W/H専用機・電装部品

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	ボイラー(CH-1-1)	150	150	100	77
	ボイラー(CH-1-2)	150	150	100	64
ばいじん	ボイラー(CH-1-1)	0.1	0.1	0.05	0
	ボイラー(CH-1-2)	0.1	0.1	0.05	0

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm³

★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		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	6.2~8.2	7.7	6.3	7.2
BOD	120	30	15	3.1	0	1.6
COD	120	30	20	11	6.1	8.3
SS	150	7	35	6	2	1.5
鉱物油	5	—	2.5	0	0	0
動植物油	30	—	15	0	0	0
銅	3	—	1.5	0	0	0
フッ素	8	—	4	0	0	0
亜鉛	5	—	2.5	0	0	0
溶解性鉄	10	—	5	0	0	0
溶解性マンガン	10	—	5	0	0	0
全窒素	60	—	30	29.5	29.5	29.5
全リン	8	—	4	3.45	3.45	3.45
鉛	0.1	—	0.05	0	0	0

★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			消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物	リサイクル	
トルエン	21,000	19,600	—	—	1,400	—	—
鉛	3,600	—	—	—	940	—	—

※行政届出分開示

※単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ

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

富士工場

●所在地／静岡県御殿場市保土沢652

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

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	溶解炉	180	—	—	34
	ボイラー	150	—	—	63
ばいじん	溶解炉	0.2	—	—	0.04
	ボイラー	0.1	—	—	0.01未滿
SOx	溶解炉	16	—	—	1未滿
	ボイラー	2	—	—	0.02未滿

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm³、SOx:Nm³/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		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	—	6.0~8.4	8.4	7.7	8.1
BOD	160(120)	25(20)	15	5	0.6	2.0
鉛	0.1	—	0.08	0.034	0.001	0.010
チウラム	0.06	—	0.03	0.0006未滿	0.0006未滿	0.0006未滿

★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			消費量
		大気	水質	事業所内埋立処分	廃棄物	リサイクル	除去処理	
アジ化ベンゼン(2-エチルヘキシル)	6,500	0	0	0	0	0	6,500	
直鎖アルキルベンゼン(ホルン)	4,100	0	0	0	0	0	4,100	
アンチモン及びその化合物	61,000	0	0	0	1,300	1,300	59,700	
キシレン	7,300	7,300	0	0	0	0	0	
デカブromoフェニルエーテル	8,500	0	0	0	600	600	7,900	
トルエン	42,000	35,700	0	0	6,300	6,300	0	
鉛及びその化合物	73,000	0	0	0	1,100	1,100	0	
フタル酸ビス	3,800,000	0	0	0	8,400	8,400	0	
ポリオキシジメチルエーテル	1,400	0	0	0	0	0	1,400	

※行政届出分開示

※単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ

(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

●製造品目/ガスメータ、ガス警報器

▶ 大気 (大気汚染防止法、県条例)

物質	設備	規制値			実績
		大気汚染防止法	県条例	自主規制	
NOx	アルミ溶解炉	-	180	-	18
ばいじん	アルミ溶解炉	0.20	0.20	-	0.001未満
SOx	アルミ溶解炉	-	0.672	-	0.007未満
塩化水素濃度	アルミ溶解炉	80	80	-	2.2
塩素濃度	アルミ溶解炉	30	30	-	1.1未満
フッ素化合物濃度	アルミ溶解炉	10	3	-	1.0未満

★規制値の単位はNOx:ppm、ばいじん:g/Nm³、SOx:Nm³/h、塩化水素:g/Nm³、塩素:g/Nm³、フッ素化合物:g/Nm³
 ★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		
	水質汚濁防止法	県条例	自主規制	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	6.0~8.4	8.0	7.7	7.9
BOD	160(120)	25(20)	15	1.1	1.0未満	1.0未満
COD	160(120)	25(20)	15	2.0	0.8	1.4
SS	200(150)	50(40)	30	5.0未満	5.0未満	5.0未満
鉱物油	5	5	3	2.5未満	2.5未満	2.5未満
フッ素	8	8	8	0.1未満	0.1未満	0.1未満
亜鉛	5	3	1	0.05未満	0.05未満	0.05未満
溶解性鉄	10	10	8	0.1未満	0.1未満	0.1未満
溶解性マンガン	10	10	8	0.1未満	0.1未満	0.1未満
鉛	0.1	-	0.1	0.02	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

▶ 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				
キシレン	9,779	9,181	-	-	598	-	-	-
トルエン	7,205	6,981	-	-	224	-	-	-

※行政届出分開示
 ※単位:ダイオキシン以外の第一種化学物質:kg、ダイオキシン類:mg-TEQ

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

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

鷺津工場

●所在地/静岡県湖西市鷺津1424

●製造品目/ワイヤーハーネス

新見工場

●所在地/岡山県新見市西方2117-1

●製造品目/ワイヤーハーネス

大東工場

●所在地/静岡県小笠郡大東町大坂653-2

●製造品目/ワイヤーハーネス

栃木工場

●所在地/栃木県那須郡南那須町月次500

●製造品目/ワイヤーハーネス

六合工場

●所在地/静岡県島田市道悦3-1-43

●製造品目/タコグラフ、タクシーメーター

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

付随データ

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

2004年8月19日

矢崎グループ 社会環境報告書 2004 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)

代表取締役社長
公認会計士

細野 康弘

第三者コメントの目的

「社会環境報告書 2004」(以下、「報告書」という。)に記載された重要な環境面、社会面のお取り扱い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、以下の手続きを実施しています。

1. 経営者(矢崎裕彦代表取締役会長、矢崎信二代表取締役社長)へのインタビュー
2. 本社(矢崎総業株)、榛原工場(矢崎部品株)、天竜工場(矢崎計器株)の視察
3. 編集会議への参加
4. 報告書の最終原稿の通読

コメント

1. 雇用を確保し、地域社会に貢献し、環境保全に努める 矢崎グループ

矢崎グループは、海外進出と国内空洞化を表裏一体の問題として捉え、雇用確保、地域の発展、環境の保全に努める企業であり、企業の社会責任に対する深い洞察力は際立っています。

「人を大切にする」企業姿勢は海外生産移転先において、進出地域の雇用の創出、人の育成、地域文化の尊重等として表れています。このことはブラジルにおける保育園の建設や小学校の増設、ベトナムにおける定時制補修学校の開設等の活動によく表現されています。

一方国内においても「人を大切にする」企業姿勢が貫かれ、積極的な海外生産移転に対する反動としての空洞化対策が、新規事業及び地域の再開発プロジェクトとして積極的に展開されています。新規事業は、介護事業、リサイクル事業、サービス事業に大きく分けられます。例えば介護事業においては、あくまでも介護の対象となる高齢の方々がその主人であり、社会で意味ある生活、活動、労働の場を構築することを重視し、介護者の都合や率のみを追求するのではない事業展開を長期的視点に立って模索しようとしており、今後の展開が期待されます。新規事業はいずれも必要とされる 21 世紀型産業です。

2. 工場の取り組みについて

① 榛原工場

マテリアルフローコストを集計・分析することにより、「環境」という観点から、これまでは見えなかったコスト削減に直結する製品仕様自体の改善がなされています。このように、環境会計を実際の製品の改善、コストの削減に活用していくことは高く評価されます。今後、矢崎グループ全体に展開することを期待します。

② 天竜工場

二酸化炭素排出量、ガス料金も表示する小型自動検針機等、環境に配慮した製品の開発・製造・販売に積極的に取り組んでいます。また、従業員の創意・工夫に富んだ様々な工程改善・エネルギー削減施策がなされています。このような意欲的かつ独創的な取り組みは、大きな成果を挙げていくものと期待できます。

3. CSR 体制の推進に向けて

矢崎グループでは、社是に「社会に必要とされる企業」等と掲げ、社会的責任を果たす企業精神を明示しています。実際に様々な取り組みも継続して実施してきました。しかし、コンプライアンス、リスクマネジメント等の基準、体制等は必ずしも十分に整備されていません。実際の取り組みを体系的に整理し、更に推進していくためにも、コンプライアンス、リスクマネジメント等 CSR 関連の体制を整備することが望まれます。

4. 昨年度指摘事項の改善状況

矢崎グループの社会環境報告書に対する第三者コメントは今回で 2 回目となります。昨年度、第三者コメントで指摘した事項につき、矢崎グループは下記のような対応を行いました。このように第三者の意見を真摯に受け止め、積極的に改善する姿勢は高く評価できます。

指摘事項	改善状況
海外拠点の環境社会情報収集体制の整備	ヨーロッパ・北アメリカ・アジア・オセアニアの環境マネジメント体制の具体化を開始。2004年7月から環境パフォーマンス集計開始。
国内拠点の環境社会情報の集計範囲の拡大、精度の向上	集計範囲：支店等にも拡大予定。 精度向上：社内イントラネットを使用した環境情報収集システム構築予定
土壌汚染情報開示の推進	本報告書 P16 にて開示

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

本報告書は、循環型社会、持続的な発展が可能な社会づくりへの寄与をめざす矢崎グループの環境および社会活動について具体的かつ網羅的な開示を行い、ステークホルダーの皆様に取り組みに対する理解促進を図るとともに、その評価をより一層の改善に反映することを目的に発行しています。編集においては、理解しやすい表記と紙面構成に務め、環境省「環境報告書ガイドライン」GRI「グローバル・リポーティング・イニシアティブ」環境省「環境会計ガイドライン」等を参考にしています。

63期(2003年7月~2004年6月)の取り組みをまとめた2004年版は、「社会環境報告書」として一層社会性の拡充に努めるとともに、環境取り組み活動の充実が図られ全社で環境取り組みが展開、グローバルな環境マネジメント体制の推進として海外事業所の活動報告の充実、特記事項をまとめた「63期ハイライト」など、さらに開示内容や範囲の充実に取り組みました。昨年版より始めた株式会社中央青山サステナビリティ認証機構への第三者コメントの委託および英訳版の発行は本年版も継続実施しています。また発行時期を昨年版より2カ月早め、9月発行としています。

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

[お問い合わせ先]

矢崎総業株式会社 環境室

〒410-1194 静岡県裾野市御宿1500番地

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

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

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



印刷上の環境対応

- 【製版】フィルム製版を用いず、CTP (computer to plate) による直接製版にすることで、エネルギー使用の低減はもちろん、資源の節約、アルカリ性現像液の廃止などに努めています。
- 【用紙】エコマーク認定の古紙配合率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】インキの石油系溶剤を大豆インキの使用に100%置き換え、VOC (揮発性有機化合物) FREEとし、鉛、水銀、カドミウムなどの重金属も使用していません。
- 【印刷】インク転写時にイ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。

お読みいただきありがとうございました。
ご意見・ご感想をお聞かせください。

『社会環境報告書2004』をご高覧いただき、ありがとうございました。
本報告書は、矢崎グループの社会環境取り組みに関する活動内容を
皆様にご理解いただきますよう作成していますが、不十分な点も数多く
あると思います。

今後の企業活動や報告書の参考とさせていただきますため、この
報告書をお読みになってのご意見・ご感想をお聞かせください。

お手数ですが、裏面のアンケートにご回答の上、下記の宛先までお送り
いただきますよう、よろしく願いいたします。

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

e-mail：kankyou@sys.yzk.co.jp

FAX：055-965-3736

皆様のご意見・ご感想をお聞かせください。

FAX 055-965-3736

矢崎総業(株) 環境室

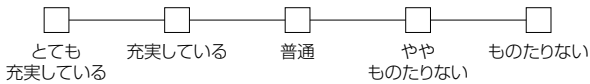
Q1 『矢崎社会環境報告書2004』をご覧いただき、どのように感じになりましたか？

1) 矢崎の環境への取り組みについて



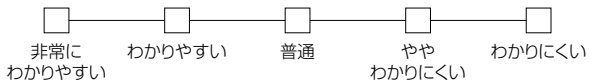
理由・ご意見などをお聞かせください

2) 内容について



理由・ご意見などをお聞かせください

3) わかりやすさについて



理由・ご意見などをお聞かせください

4) 情報の量(ページ数)について



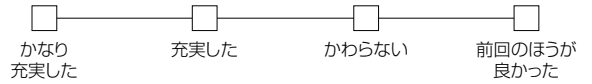
理由・ご意見などをお聞かせください

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

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 1. トップメッセージ | <input type="checkbox"/> 11. 工場の取り組み事例 |
| <input type="checkbox"/> 2. 社是の実践 | <input type="checkbox"/> 12. 物流 |
| <input type="checkbox"/> 3. 63期ハイライト | <input type="checkbox"/> 13. リサイクル |
| <input type="checkbox"/> 4. 理念と体制 | <input type="checkbox"/> 14. グローバル環境マネジメントを推進 |
| <input type="checkbox"/> 5. 環境取り組みプラン | <input type="checkbox"/> 15. 「人を大切にする会社」の理念のもとに |
| <input type="checkbox"/> 6. EMSの運用と環境リスクマネジメント | <input type="checkbox"/> 16. 雇用を守るために新規事業を開拓 |
| <input type="checkbox"/> 7. 環境意識の向上と全員参加への取り組み | <input type="checkbox"/> 17. 社会貢献&コミュニケーション活動 |
| <input type="checkbox"/> 8. 環境とコスト管理 | <input type="checkbox"/> 18. 海外の社会貢献活動 |
| <input type="checkbox"/> 9. 開発・設計 | <input type="checkbox"/> 19. 環境保全活動のあゆみ |
| <input type="checkbox"/> 10. 生産 | <input type="checkbox"/> 20. 用語集 |
| | <input type="checkbox"/> 21. 矢崎グループ・生産事業所データ |

番号	具体的な理由をお聞かせください

Q3 昨年の社会環境報告書をお読みになられた方へ。昨年に比べてのご感想は？



理由・ご意見などをお聞かせください

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

Q5 今後の矢崎が取り組むべき活動についてご意見をお寄せください。

Q6 あなたのお立場をお聞かせください。

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

ご協力ありがとうございました。お差し支えない範囲でご記入ください。

(ふりがな)

お名前

性別

男性 女性

年齢

~19
 20~29
 30~39
 40~49
 50~59
 60~69
 70~

ご住所

ご職業・勤務先

部署・役職

来年度の報告書送付の希望

希望する 希望しない