

Social & Environmental Report 2006



2006

表紙写真について

表紙写真はサモア国立ファレバル小学校の子どもたちです。バイモス村にあり、1年生から8年生までの800名の子どもたちが元気いっぱい勉強しています。サモア国の独立記念日などのマーチコンクールで毎年優勝をする、歌やダンスの大好きな子どもたちの歓声があふれかえる学校です。

1991年、サモア国アピア市近郊で矢崎EDSサモア (YES) が操業を開始しました。サモア国には工業生産をする大きな工場や大きな雇用を必要とする企業は“YES”しかありません。進出にあたっては、社会から必要とされる (サモア国とともにある) 企業となることをミッションとし、今日までサモア政府、地元の協力を得ながら、従業員一同取り組んでまいりました。

YESでは2002年より毎年、サモア国の小学校や図書館に年2回本を寄付しています。すべての本は兄弟会社のオーストラリアン・アロー (AAPL) の従業員ボランティアにより、豪州の従業員の家庭、地域の学校、図書館より集められ、サモアに送付されています。いわば本のリサイクルです。これまでに5万冊が届けられました。

ファレバル小学校にも3,000冊の本が贈られ、子どもたちに読まれています。目を輝かせて本を読む子どもたちの表情が私たちの活動の原動力です。

編集方針

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

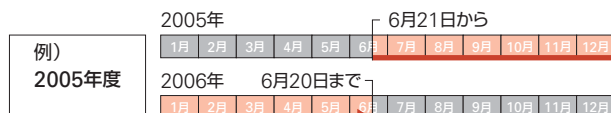
本報告書では、2005年6月に開催した『社会環境報告書を読む会』、2006年3月に開催したステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』にご参加いただきましたステークホルダーの皆様からのご意見の反映を目標といたしました。

誌面づくりに関しては『ハイライト』で2005年度矢崎グループの社会・環境の取組みを、『FOCUS』では現場の取組みを、『VOICE』で現場の声を紹介し、読みやすさを工夫しました。

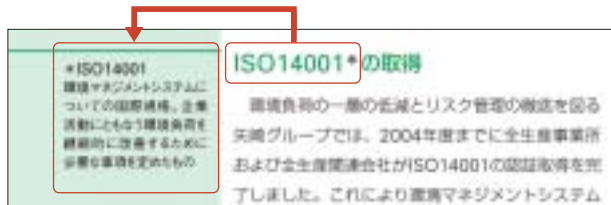
また、本報告書に加え、ホームページにおいて環境パフォーマンスの詳細情報などを公開しています。あわせてご一読いただき、皆様の忌憚のないご意見、ご感想をお寄せいただければ幸いです。本報告書をきっかけとして、ステークホルダーの皆様との対話の促進を願っております。

本報告書の読み方

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



- 本文中の*のついた用語について欄外または用語近くで解説しています。



- 国内での活動と海外での活動を区分し、海外での活動については『グローバル活動』として後半で紹介しています。

- 国内グループの環境データは報告書発行後、ホームページに掲載いたします。

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

C O N T E N T S

社会環境報告書2006について
 (編集方針、本報告書の読み方など) 1
 事業概要 1 矢崎グループの姿(企業概要、組織図など) 3
 事業概要 2 矢崎グループの仕事(事業分野紹介など) 5
 トップインタビュー 1 会長メッセージ 7
 トップインタビュー 2 社長メッセージ 9

社会性報告 ● ハイライト 11
 『木質バイオマス地域循環モデル事業』を官民一体で推進

矢崎グループの基本姿勢(社是・経営基本方針) 13
 (コンプライアンスの徹底) 14
 お客様とともに 15
 取引先とともに 17
 従業員とともに(人材育成) 19
 (労働安全衛生) 22
 地域社会とともに(社会貢献活動) 23
 (コーポレート・コミュニケーション) 25

特集 ● ステークホルダー・ミーティング 27
 ステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』開催

環境保全活動報告 ● ハイライト 31
 開発・設計「環境に配慮したタクシーメーターの開発」
 生産「ブロック別環境活動事例発表会の開催」

環境マネジメント(環境マネジメントビジョン) 33
 (環境取り組みプラン) 35
 (環境マネジメントシステムとリスク対応) 37
 (環境教育・啓発) 39
 (環境会計) 40
 開発・設計(グリーン製品の提供) 41
 (自動車機器分野) 42
 (生活環境機器分野) 43
 生産 45
 最前線レポート 1 大東工場 49
 最前線レポート 2 大浜工場 51
 物流 53
 リサイクル 55

グローバル活動(グローバル環境マネジメント) 57
 (中国) 58
 (アセアン) 59
 (米州) 60
 (欧州) 61
 (グローバル環境データ) 62

環境保全活動のあゆみ 63

- 対象期間
2005年度(2005年6月21日~2006年6月20日)
- 対象範囲
国内グループ全5社、海外グループ会社
および国内子会社の一部
- 発行目的
・ステークホルダーに対する企業活動の情報開示
・報告書内容に対する評価や意見を
活動の見直しや改善に反映
・従業員に対する社会環境活動への啓発と
意識の向上
- 前回発行
2005年9月
- 次回発行予定
2007年秋
- 参考ガイドライン
環境省『環境報告書ガイドライン』
『環境会計ガイドライン』
GRI『GRI Sustainability Reporting Guidelines』

矢崎グループの姿

グローバル矢崎の全体像 矢崎グループは日本を含む38カ国に153法人、410拠点、従業員約18万名(ともに国内子会社を含む)を擁するグローバル企業として、世界各国で事業を展開、幅広く多様な分野におよぶ製品づくりを行っています。企業市民として、地域や人々との豊かな関係を築きながら、世界のどこからでも安定した確実な対応ができる体制を整えています。

企業概要

2006年6月21日現在

社名 矢崎総業株式会社
創立 1941年10月8日
代表者 代表取締役会長 矢崎 裕彦
 代表取締役社長 矢崎 信二
所在地 **本社**
 東京都港区三田1-4-28
 三田国際ビル17F 〒108-0073
Y-CITYワールドヘッドクォーターズ
 静岡県裾野市御宿1500 〒410-1194
資本金 31億9,150万円

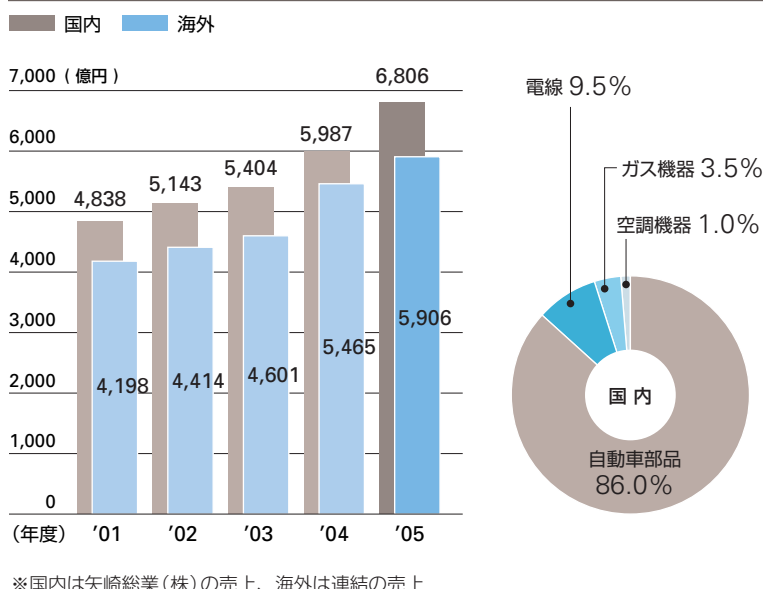
国内グループ会社

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

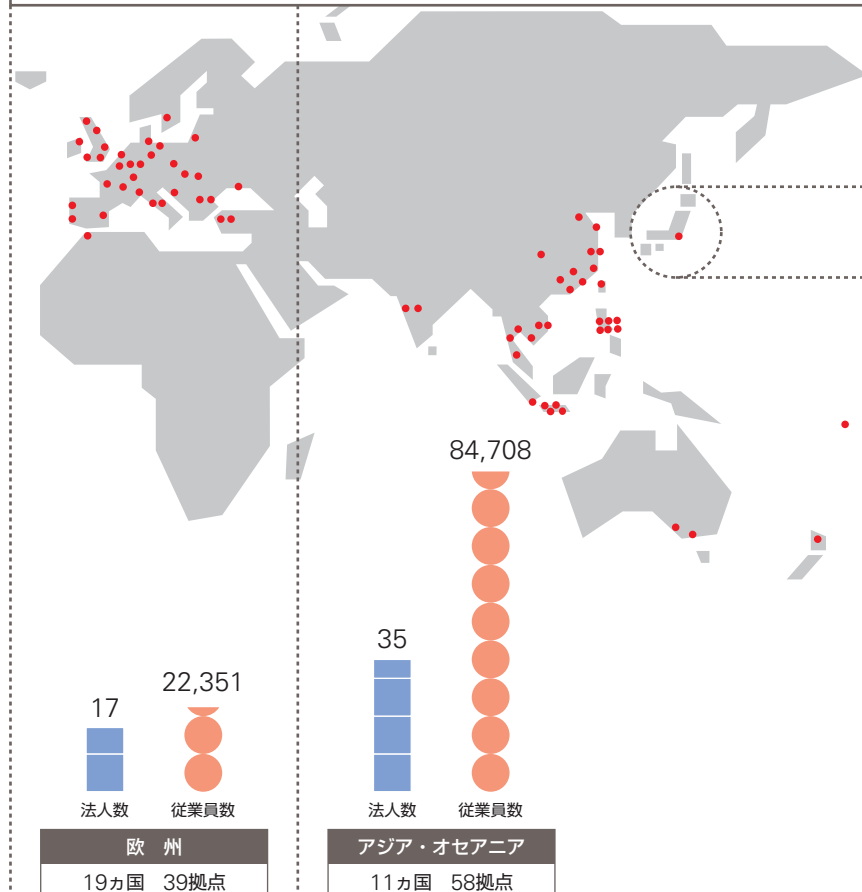
グループ法人 計153法人
国内グループ 5法人
海外グループ 80法人
国内子会社(旧関連会社) 67法人
特定公益増進法人 1法人

従業員 計181,532名
国内従業員 19,433名(子会社含む)
海外従業員 162,099名
 ※契約社員、パートは含みません

売上高推移と製品別売上高比率



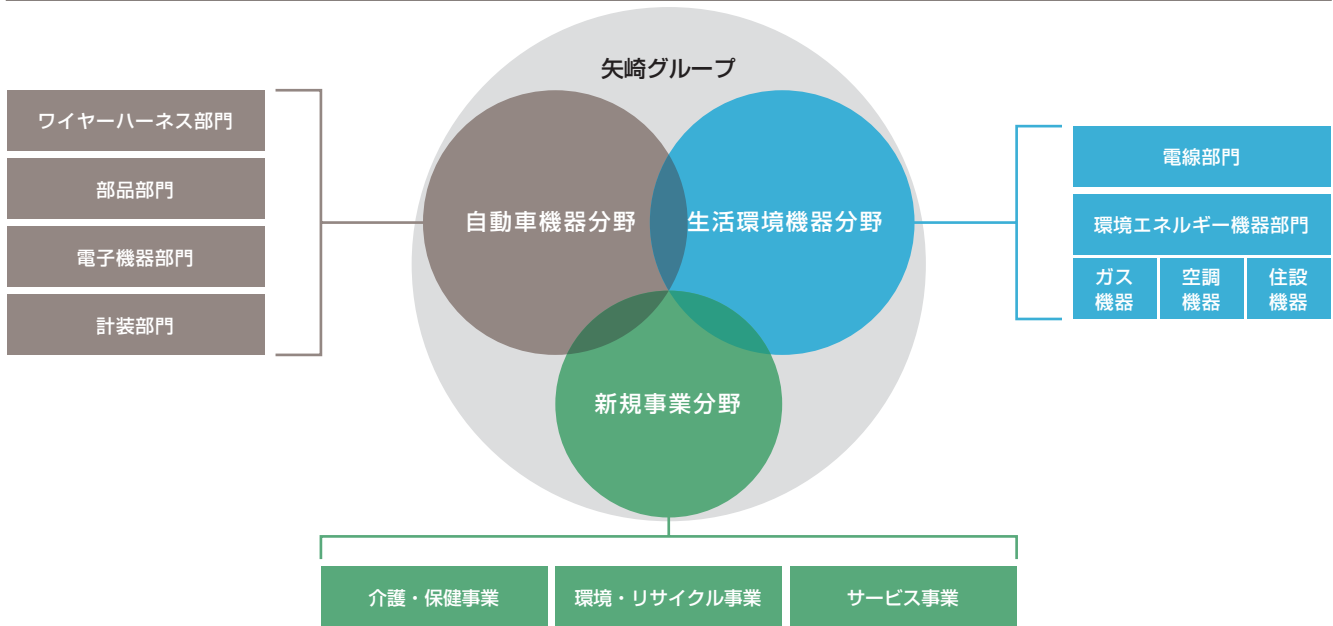
矢崎グループの経営規模



矢崎グループの仕事

事業分野紹介 矢崎グループは自動車機器分野と生活環境機器分野において、研究開発から生産、販売、管理まで一貫した事業部体制のもとに製品づくりに取り組む総合メーカーです。また、3つめの事業分野として進めている新規事業についても、介護やエコビジネスなどを中心にさまざまな可能性を探りながら、着実な成長を続けています。

矢崎グループの主な事業部門



自動車機器分野

ワイヤーハーネス（自動車用組電線）や計器類を中心に、トータルサプライヤーとしてカー・エレクトロニクスを支えるさまざまな製品を提供しています。特にワイヤーハーネス部門では、国内外の自動車メーカーに広く採用され、世界トップクラスの生産と供給を行っています。

■ ワイヤーハーネス

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



ワイヤーハーネス（フロント部）

■ 自動車部品

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



コネクタ、ターミナル



ハイブリッドIC

■ メーター

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



コンビ・メーター



タクシメーター

■ 車両情報収集システム

運行状況やエンジンの作動状況などをセンサーで感知し記録するシステム。業務用車両の安全管理、運行管理をサポートします。



デジタルタコグラフ



ETC車載器



生活環境機器分野

ガスや電気、太陽熱など、生活の基盤となるエネルギーの供給や活用を支える製品を数多く開発し、提供しています。送電ケーブルやガス・セキュリティシステム、空調機器、ソーラーシステムなどの製品を通して、人々の安全で快適な暮らしを支えています。

■ 電線および光ファイバー製品

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



電力ケーブル（高圧・低圧）および通信・計装ケーブル

■ ガス機器

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



S型保安
ガスメータ



ガス漏れ警報器
「アロツ子」



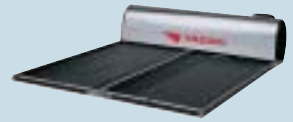
バルク貯槽

■ 空調機器・住設機器

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



温水焚吸収冷温水機
「アロエース」



太陽熱温水器「ゆワイター」

新規事業分野

製造業の国内空洞化に対応し、次世代に向けた新規事業の開拓に取り組んでいます。環境負荷の低減や地域社会への貢献を基本方針に、介護・保健、環境・リサイクル、サービスの各事業で拡大と成長を図っています。

■ 環境・リサイクル事業

循環型社会に向けたエコビジネスとして、新しいリサイクル事業を開拓しています。

● 古紙緩衝材製造事業



バラ緩衝材
「ワンダークッション」

● ガラスびんリサイクル事業



軽量土木資材
「スーパーソルR」

● 食品リサイクル事業



有機肥料
「おからスーパー有機」

■ 介護・保健事業

介護つき老人ホーム・グループホームの建設や、健康管理端末「ヘルスフル」を介しての健康管理サービス事業などを進めています。

● 介護事業



「なごみ高知」のケアサービス

● 健康管理サービス事業



健康管理端末「ヘルスフル」

■ サービス事業

矢崎グループの事業の柱である自動車機器、生活環境機器の製造に関連する技術を活かした事業を展開しています。

● ストープメンテナンス事業



ストープのメンテナンス作業

■ その他事業

● 菊栽培事業



世界とともに、そして

世界企業としての責任の重さを実感

矢崎グループは、1929(昭和4)年、創業者矢崎貞美が自動車用組電線『ワイヤーハーネス』の販売を始め、それを機に製造も行うようになり、本格的なワイヤーハーネスメーカーとして歩み始めました。

以来、矢崎グループはワイヤーハーネス事業を基盤として、そこで培った技術、ノウハウを活かし、社会に必要とされる製品分野を切り拓いてきました。それが自動車用メーターであり、ガス、空調、計装などの各機器です。現在、自動車機器と生活環境機器の2分野を柱に幅広く事業を展開していますが、これは社会の流れを判断しながら、自分たちのできることを着実にやってきた結果だととらえています。いま矢崎グループは世界に約18万名の従業員を抱える企業グループとなりました。世界企業として新たな局面を迎えるとともに、その責任の重さを改めて感じています。

企業の社会的責任(CSR)で大切なのは、社会性の高い事業を創出、社会に提言していくこと

近年、「企業の社会的責任(CSR)」が問われ、その活動や倫理観に厳しい目が向けられるようになりました。企業の社会的な影響力を考えれば当然の流れですが、私たちにとっては目新しい考え方ということでもありません。というのも矢崎グループは、創業以来「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」を社是に掲げ、CSR経営を推し進めることを使命としてきたからです。

CSR活動の中でも特に企業倫理の確立が急務とされ、従業員の行動規範づくりなどが盛んです。もちろん矢崎グループでもそういった取り組みを行っていますが、より重要なのは事業の質です。その事業が社会から必要とされ従業員が誇りを持てるものであれば、企業倫理は自ずとしっかり根づくのではないのでしょうか。これからの企業経営に必要なのは、いかに社会性の高い事業を創出し、従業員と社会に提言していくかの視点であると考えています。



社会から必要とされる企業であるために。

真のグローバル企業を目指して



矢崎グループは、1962(昭和37)年に初めてタイ国に進出して以来、現在では世界38ヵ国で事業を展開しています。しかし、ただ拠点を増やしてきたのではなく、社は「世界とともにある企業」の実現には何が必要なのかを模索しながら

進めてきました。その答えのひとつが「地域に必要なものを地域でつくる」です。矢崎グループでは、開発をはじめ生産から営業、管理まですべて現地で行っています。そうして初めて事業が根つき、企業が地域に認められると考えているからです。

もうひとつ、社会面での貢献も大切です。例えばベトナムに進出したときには、地域の小学校に本を寄贈したり、市と連携して現地の女子従業員のための中学校を開いたりしました。これらも地域に必要なことは何かを判断し、しかも矢崎グループの従業員が自発的に行ったことでした。それぞれの地域で、企業、事業、そして人が必要とされ認められること、これこそが真のグローバル企業であると私は考えています。

21世紀企業としてのあるべき姿を見据えて

世界はいま大きな変化のうねりの中にあります。さまざまな課題が山積し、環境問題ひとつとっても、地球と社会の持続的な発展のために企業は何ができるか、その存在意義が問われています。このような状況のもと、矢崎グループは21世紀の社会、そして矢崎グループ自身の将来を見据えて、新たな取組みを始めています。それが「リサイクル事業」「介護事業」「森の再生事業」を代表とする新事業分野への挑戦です。日本は「地上資源

大国」。豊富なモノ、優秀な人材、国土の67%を占める森林、これらをより有効に活用することが日本の活性化につながります。矢崎グループはこれらの新事業を地域の行政、市民とともに進めています。企業が中心的な役割を担いながら、行政、市民と一体となって地域の発展に取り組むこと、それが21世紀の新しい社会の、そして企業の形であると信じているからです。

これからも矢崎グループは「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」であるために、さまざまな企業活動を通じて社会に貢献してまいります。



矢崎総業株式会社
代表取締役会長

矢崎 祐彦

「基本」に立ち返って、2大社是の再確認を。



矢崎グループの軸となる「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」の社是を具現化するために、従業員一人ひとりは何を考え、どう行動しなければならないのか。

グループの取り組むべき活動の目標と指針について、矢崎信二社長に聞きました。

2005年度の取組みを総括して、どのように評価されていますか。

基本構築にさらなる努力を

大変順調に成長した年でした。やるべきことを着実にに行った結果だと評価しています。しかしその反面、基本ができていないために、気がついていながら対応できなかったことが多々あり、非常に残念です。

言いつばなし、やりつばなしで行ったことの確認を怠っていました。なぜそうなるのかと言えば、一度決めたことについて、その背景や理由を真から理解していないから。だから次に必要な行動を起こせないのです。2006年度はしっかりと是正していきたいと考えています。

2005年度の目標のうち「コンプライアンスの徹底」について、その成果はいかがでしたか。

確認作業の徹底が今後の課題

コンプライアンスの精神というのは、ただ法律を守ればよいというのではなく、その真意を自分で考えて判断し行動することだと思います。この基本的なところは徹底されるようになりました。しかし一歩進んで、世の中の変化への積極的な対応はまだまだです。欧州ではELV指令やRoHS指令など新たなルールや規制ができています。これらが仕事にどう影響するかなど漏れなく把握する必要がありますが、それが十分にはできていません。また確認できていない規制や法律もあるような気がしています。ことが起きてから気がつかなかった、知らなかったでは済まされません。法規制への対応ばかりではなくすべての業務において、この確認作業の徹底が今後の課題だと思っています。

価値観の共有と双方向コミュニケーションが大切。

2006年度の活動方針の第一番目である「教育」について、その意図は何でしょうか。

教育は次のステップへの布石

これまで矢崎グループは人材育成に特に力を入れ、いまでは数多くの教育研修プログラムを持つまでになりました。しかし重要なのはプログラムの数ではなく、企業と従業員の将来を見据えたうえで、いかに教育の質を高めていくかです。そういった意味で教育はビジョンがあって初めて実行できるのです。今回、そのビジョンを明確にし、教育における基本とは何かを改めて考えました。そのうえで職責、職位にかかわらず、すべての従業員に対して基礎教育と専門教育をきちんと系統立てて進めることを目標にしました。矢崎グループが次のステップへ進むための布石だととらえています。

『矢崎塾』という研修プログラムがありますが、教育における位置づけや意義について教えてください。

矢崎グループの「価値観」共有が鍵

教育や研修には目標となるビジョンが必要ですが、その前提としてお互いの考え方や価値観が同じでなければ意味がありません。矢崎グループのすべての基本は社是「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」であり、これを理解することが価値観の共有につながります。そこで、社是をテーマに経営トップと従業員が直接話し合う場として設けているのが『矢崎塾』なのです。この変化の著しい時代にあって失ってはならないものがあります。それが矢崎らしさ、矢崎の価値観、矢崎のDNAであり、『矢崎塾』を通じてそれらを伝えていくことは非常に重要なことだと考えています。

ステークホルダーとの関係づくりについて、お聞かせください。

正しい情報を正しく発信

経営を進めるうえでは、ステークホルダーの中でお客様がとて重要であることは確かですが、私ども矢崎グループは、お客様と同様に地域社会や、従業員との対話も重要視しています。特に地域社会と従業員の考え方や要望を正しく把握し、一人ひとりの付加価値をきちんと吸い上げていくことが大切だと考えます。

また、2005年度は各種ステークホルダーへの情報発信を課題にし、まずは自分たちの活動の見直しから始めました。いまではきちんと把握できるようになり、ホームページでの矢崎ニュースの更新やステークホルダー・ミーティングの2回目の開催など、正確な情報発信ができるようになったと感じています。

今後も矢崎グループが社会性のある企業として皆さんに理解していただけるよう、正しい情報を正しく発信していきたいと思います。



矢崎総業株式会社
代表取締役社長

矢崎 信二

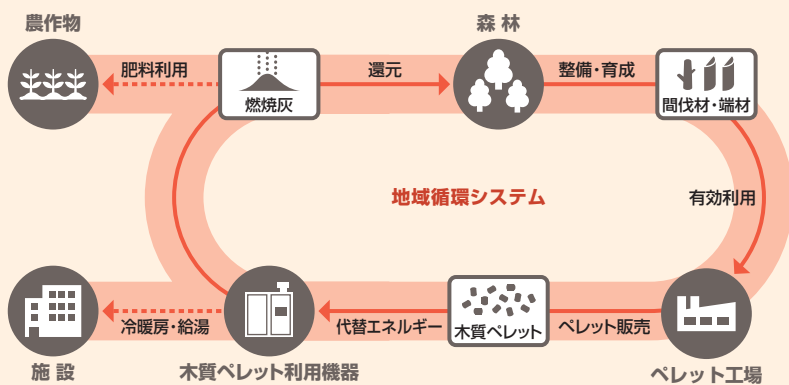
『木質バイオマス地域循環モデル事業』を官民一体で推進

木質バイオマスの地域循環システム

地球温暖化の要因とされるCO₂の吸収源として森林の整備および保全が課題となっています。しかし林業の衰退による森林の荒廃が進む現在、林業が将来にわたって持続的かつ健全に発展するような地域経済の活性化が求められています。

こうした中、矢崎グループは『木質バイオマス地域循環モデル事業』を目指し、官民一体で取り組んでいます。これは木質バイオマス*の有効利用を官民一体で進めることで、林業の活性化を図りながら、森林整備および保全とCO₂の削減につなげるものです。現在、高知県梼原町(ゆずはらちょう)、静岡県川根本町、岐阜県白川町の3地区において、矢崎グループ、県、町、地元森林組合が一体で進めるモデル事業として展開しています。『木質バイオマス地域循環モデル事業』は、森林整備の際に出る間伐材や製材所の端材などの未利用材をペレット化し、燃料として地域利用するもので、森林資源の有効活用による木材とエネルギーの地産地消を目指しています。

このモデル事業により、地域には雇用の創出、林業の活性化、安価なエネルギーの利用などをもたらしながら、森林の整備および保全と化石燃料に替わる木質バイオマスエネルギーの利用を促進し、地球温暖化防止に貢献することができます。



*木質バイオマス

バイオマスとは生物由来の資源。木質バイオマスには間伐材や製材所端材などがある。燃やしても使った分の木を育てればCO₂を吸収するので、大気中のCO₂を増加させない「カーボンニュートラル」な燃料として注目されている。

『矢崎の森』看板

『矢崎の森』からの眺望(高知県梼原町 九十九曲峠周辺)



21世紀の企業のあり方を見据えて



環境エネルギー機器本部
環境システム事業部
木質バイオマス事業推進部 部長
清水 一雄

私が所属するエネルギー機器本部は、環境に配慮した事業の創出を目指し、2005年6月『環境エネルギー機器本部』と名称を変え、新たな事業展開を開始しました。私は新事業を模索する中で、ポイントが2つあると考えました。ひとつは、社是の実現を通じた「21世紀の企業のあり方」であり、企業として環境を配慮した将来のあるべき姿を見据えて矢崎らしさをいかに発揮できるか。もうひとつは「エネルギー問題」で、これからの社会の最大の課題がエネルギーと環境の共生だと考えました。こうした中、梼原町が森林資源の有効活用を検討しているとうかがい、これまでの考えをまとめ「環境とエネルギーと林業の共生」をテーマにした『木質バイオマス地域循環モデル事業』を提案しました。

この事業で矢崎グループは、森林の整備および保全、未利用間伐材や製材端材を活用したペレット生産設備の検討、ペレット工場の立ち上げなど、さまざまな面で梼原町との官民一体の活動を推進し、21世紀に求められる企業としての役割を果たしていきます。行政をはじめ地域と一体となって取り組むことで、地域との絆を強めながら林業と地域産業の活性化、環境問題への対応が可能となります。この事業活動が「21世紀の企業のあり方」への答えのひとつになることを期待しつつ、成功するまであきらめずに推進していきます。



環境エネルギー機器本部
環境システム事業部
木質バイオマス事業推進部 主管
黒川 秀亮

2005年秋から梼原町に常駐し、事業の立ち上げを準備してきました。成功の鍵は、①安価なペレット材料の収集 ②最適な生産体制構築 ③安定した消費先の確保です。単にペレットを安くつくればよいのではなく、林業への資金還元や雇用の創出など、経済循環もこの事業の目的です。また、木質ペレットを燃料とする冷暖房機器などを開発し普及させることで夏場の需要も確保し、消費の平準化=生産性の高い工場運営を図ります。この事業は、産官民で行う事業のひとつのビジネスモデルともいえるべきですので、矢崎グループだからこそできると考えています。



梶原町の協働の森づくり事業に参加

高知県梶原町*は、面積の91%を森林が占める自然豊かな地域で、環境を町のテーマにさまざまなことに取り組んできました。1999年にスタートした『森林ボランティア協働の森づくり事業』もそのひとつで、毎年1回『みどりの日』に森の育成活動を行ってきました。

矢崎グループでは梶原町の活動主旨に賛同するとともに、当地で『木質バイオマス地域循環モデル事業』を進めていることもあり、2006年の『森林ボランティア協働の森づくり事業』に参加しました。梶原町に工場を持つ子会社、南四国部品(株)の従業員も含め約100名のボランティアが集まり、今回新たに『矢崎の森』と命名された一帯で、ヒメシャラの植樹や天然萌芽林の整理伐採作業に汗を流しました。

*梶原町(ゆすはらちょう)



梶原町ホームページ
http://www.town.yusu-hara.kochi.jp/



ボランティアが早朝より集合

植樹の様子

整理伐採作業

『森と水の文化構想』の実現

梶原町が矢崎グループと共同で進める『木質バイオマス地域循環モデル事業』は、同町がこれまで行ってきたFSC森林認証*の取得による林業の活性化などの森林組合活動を中心に推進されます。この事業とあわせて、梶原町の『森と水の文化構想』の実現に向けて、自然とのふれあいの場、野外活動や環境教育の場、健康づくりの場などを提供できる「森づくり」を目指し、九十九曲峠の町有林を『矢崎の森』と名づけ、梶原町と矢崎グループで将来のモデル林を目指した活動を開始しました。



『矢崎の森』看板除幕式

矢崎グループはこの『矢崎の森』の整備および保全活動を協働で実現するとともに、梶原町との共同事業を通じて、21世紀にあるべき企業の役割を果たしていきます。

*FSC森林認証は、梶原町の森林組合が取得しました。

*FSC森林認証

FSC (Forest Stewardship Council : 森林管理協議会)の規定に従い、「環境に配慮した適切な森林管理」が行われていることを、独立した第三者機関が認証するもの。認証林から生産された製品にはFSCマークがつけられ、消費者はFSCマークがついた商品を選ぶことで、環境に配慮した森林づくりを応援していることになる。



来社したお客様に
つけていただく木のバッジ

町と林業の未来に新しい風をおこす モデル事業として



高知県梶原町
町長
中越 武義

市町村の合併が進む中で、梶原町は独自性のある自治体を目指していますが、それには産業が活性化しなければなりません。中でも町面積の91%以上を占める森林を有効活用し、林業を活性化することが資源循環型社会の実現にもつながると考え、具体策を模索していました。

この『木質バイオマス地域循環モデル事業』は、矢崎グループさんという民間企業と共同で進めることに意義があります。梶原町の資源が企業の経験、ノウハウによって活かされ、地域循環システムができることで、町が活性化し事業も根づくからです。人的な交流も含め、これからの地方自治体が行う事業のモデルになるのではないかと思います。



高知県梶原町 森林組合
組合長
中越 利茂

梶原町ではFSC森林認証を取得するなど、これまでも林業の活性化を図ってきましたが十分とはいえませんでした。林業とは縁のない企業の参入は歓迎すべきことです。事業の成功には企業の厳しい視点も必要ですから。

現在、日本の森林は国内の木材需要をまかなう量を蓄積しており、木材資源の利用が日本の山林を守ることに繋がります。矢崎グループさんとの共同事業をモデルとして、日本の林業の活性化が進むことを願っています。



高知県梶原町 産業振興課
課長
大崎 光雄

梶原町には『森と水の文化構想』という理念があります。森が水を育て、水が私たちの命を育み、文化が生まれる。その原点である「森」を大切に、共生しようという考えです。この理念を実現するために森とは本来どうあるべきか、それを考えてつくられたモデルが『矢崎の森』です。多様な樹木が生え、地域の人々が憩い楽しみ、そして産業の活性化をもたらす森。矢崎グループさんの協力を得ながら、将来へ残す梶原町の財産として育てていきたいと思っています。

企業責任と使命の遂行のための基本姿勢

ゆるぎない共通理念

「世界とともにある企業」、「社会から必要とされる企業」。矢崎グループ創業以来の社是です。これは社会の変化にかかわらず、常に矢崎グループのゆるぎない柱としてあらゆる事業活動を支えています。この社是に基づいた一貫した姿勢と行動で、高品質の製品づくり、そして“必要なときに、必要なものを、最適なルート、最適なコストで世界のどこへでも供給できる”システムを通してメーカーの責任と使命を果たしてきました。

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

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

社会的責任 (CSR) についての考え方

世界的な自動車産業界の変動に呼应しながら、多文化企業として進化してきた矢崎グループ。その事業活動の持続的な発展を保障する最大の要素は、国内外におけるすべてのステークホルダーとの相互理解、信頼関係の構築です。社是と経営基本方針を基軸に、各種ステークホルダーとの円滑な双方向コミュニケーションに努めることが矢崎グループの考えるCSRであるといえます。

このCSR推進の絶対条件となるのが、高い倫理性やフェアな企業活動などを含めたコンプライアンスです。あらゆる面でのグローバル化が進む現在、その重要性はさらに増しており、矢崎グループではこれまで以上にコンプライアンスの明確化、意識化、管理化に取り組んでいます。

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

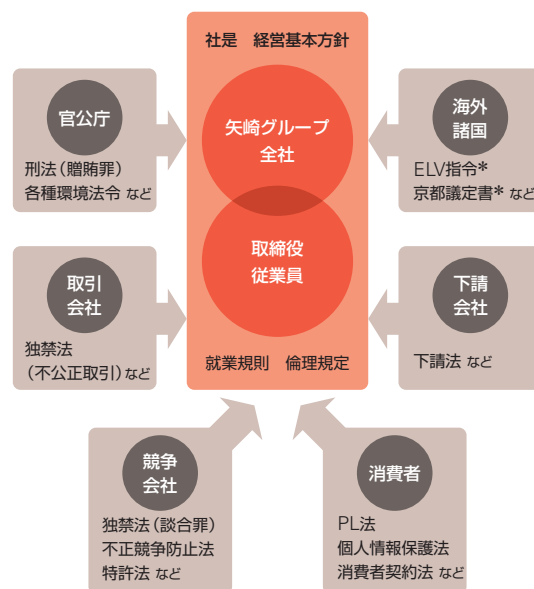
矢崎グループは社是実現のため、以下の方針に従い活動する。

- 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の価値を提供する。
- 2 法を守り、地域の文化を尊重した企業活動を行い、社会発展に貢献する。
- 3 環境／安全を最優先とした企業活動を行い、豊かな未来社会実現に貢献する。
- 4 オープンでフェアな取引きに努め、共存共栄を図る。
- 5 人を大切にし、個人／チームワーク能力を最大限引き出せる企業風土を育て、個人の夢に貢献する。

* ELV指令
→ 18ページ参照

* 京都議定書
1997年12月に京都で開かれた『気候変動枠組条約第3回締結国会議(COP3)』で採択された国際合意。地球温暖化の要因である二酸化炭素など温室効果ガスの排出削減義務などを定めたもの

ステークホルダーとコンプライアンス概念図



コンプライアンスの徹底を目指して

矢崎ならではのCSRの推進

矢崎グループでは、2005年度の重点方針を「コンプライアンスの徹底」としました。これにともない、グループの持続的発展のためには、全従業員の「倫理・法令」に対する意識の把握が必要との判断から「コンプライアンス意識調査」を実施。コンプライアンスの基本ともいふべき「業務遂行において守るべきことを正しく理解し、実行できる企業文化」の浸透度を検証しました。

コンプライアンス意識調査の概要	
1 調査名	よりよい職場づくりに向けての意識調査の実施について ～倫理・法令遵守に関する現状調査～
2 調査実施期間	2005年11月
3 調査対象	矢崎グループ従業員など約1万名
4 回答率	約90%
5 調査方法	<ul style="list-style-type: none"> ● マークシートでのアンケート方式 ● 無記名方式（属性のみ記入）
6 調査内容	<ul style="list-style-type: none"> ● 社是・経営基本方針の浸透度 ● 企業風土に関する調査 ● リスクの存在と原因および影響度に対する認識 ● 仕事、会社への意識調査



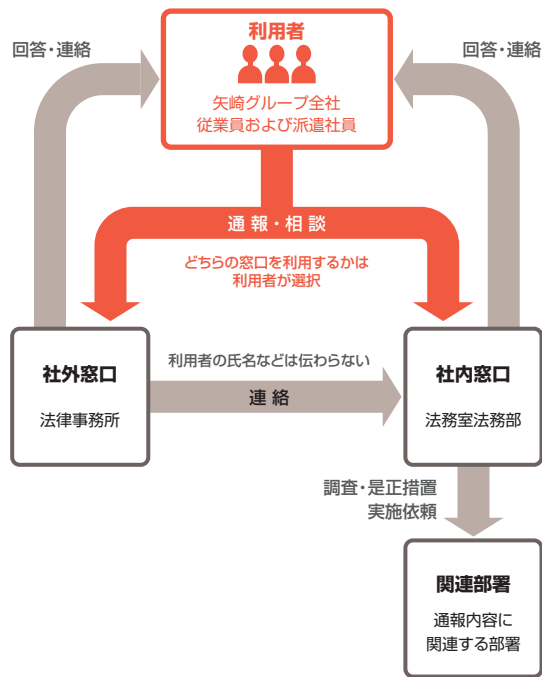
意識調査のマークシート

また、経営企画室が中心となり、CSRやコンプライアンスの勉強会を開始。あたりまえのことをあたりまえにできる企業文化の構築を目指し、「行動基準マニュアル」の作成や、創業以来の矢崎グループ従業員のよりどころである不屈の闘志、先見性、奉仕など「矢崎精神」を次世代へ継承するため、「矢崎DNA」の検証作業にも着手しました。

コンプライアンス相談の新たな受け皿

YAZAKIアイ（公益通報制度） コンプライアンスにかかわる問題の早期発見と対処のため、新たな受け皿として公益通報制度・YAZAKIアイの運用を2006年度より開始しました。子会社を含む矢崎グループ全従業員を対象に、社内外に設置された窓口で通報や相談を受け付けています。

YAZAKIアイ利用の流れ



世界中のお客様に最高の価値を提供

***NYS活動**
New Yazaki System
矢崎グループが行う
企業改革活動の総称

***トータル生産
サプライヤー**
研究開発から最終組立て、
納入までを行う総合的な
供給業者

「つなぐ」技術の研鑽

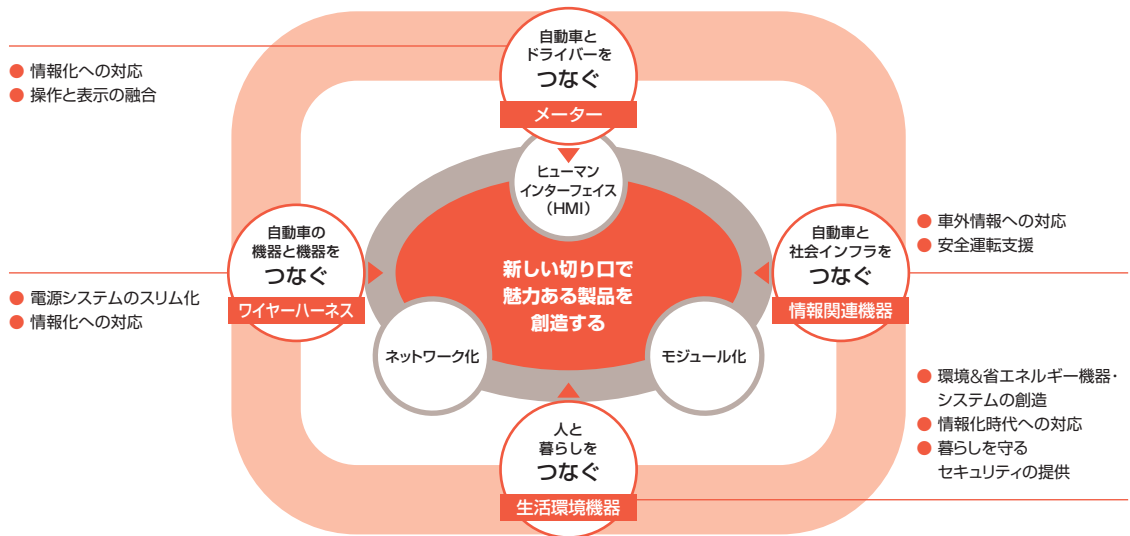
矢崎グループの事業の柱はトータル生産サプライヤー*としての自動車機器分野、総合メーカーとしての生活環境機器分野での製品づくりです。いずれもベースとなる開発コンセプトは「つなぐ」技術。モノとモノ、モノと人、モノと社会など、さまざまに「つなぐ」ことで新たな価値を生み出す技術こそ、矢崎グループの最大の特長です。よりよく「つなぐ」には、またどのように「つなぐ」べきか、矢崎グループは製品づくりにおいて常に「つなぐ」可能性を追求しています。

恒常的な品質改善の取組み『NYS活動』*

矢崎グループにとって製品・サービスにおける徹底的な品質追求こそが最優先事項です。

そのため生産ラインや品質管理部門だけでなく、すべての職域、すべての従業員が恒常的に品質改善に取り組む『NYS活動』を展開しています。最適調達、工程内不良ゼロへの挑戦、より正確で迅速な納品と的確なアフターサービスなど、あらゆる視点からお客様のCS（顧客満足）向上を図っています。

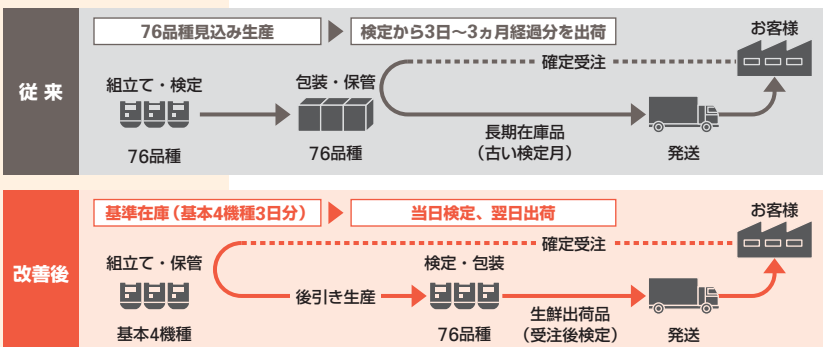
矢崎グループの開発コンセプト概念図



FOCUS

NYS活動による改善事例 ● 環境エネルギー機器本部

市場における有効使用期間の最長化を実現した『S型保安ガスメータ』の生鮮出荷



S型保安ガスメータはこれまで、受注後に在庫品から出荷されてきました。営業が販売を見込んで76品種すべてを仮注文し、工場で生産・検定後、在庫として保管。しかしこのシステムでは古い検定品がお客様に届き、在庫期間分だけ検定満期までの使用期間*が短くなってしまいます。そこで、検定・包装前に基本4機種3日分を「基準在庫」とするシステムに変更。確定受注に基づき、検定・包装の際に76品種に加工し検定することで生鮮商品としての翌日出荷を可能にしました。

*S型保安ガスメータの使用期間：計量法で検定後10年間

環境品質保証体制のグローバル展開

EUのELV指令*による使用禁止物質に対する徹底排除を目的に発足したのがELVプロジェクトです。開発・設計部門、環境負荷物質検査分科会の支援の



材料検査装置(エネルギー分散型蛍光X線分析装置)

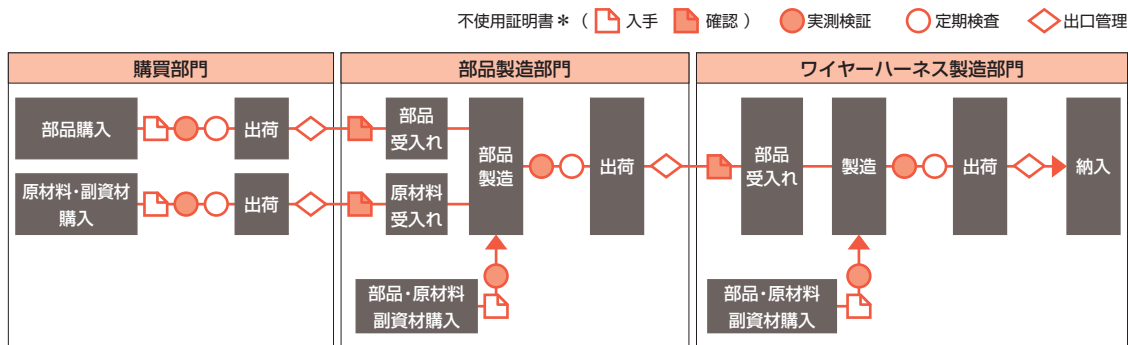
とともに環境品質保証検討会を組織し、購買から開発・生産・販売すべてのラインにわたる管理体制のシステム化

に取り組みました。環境品質保証検討会では各部門にワーキンググループを設置し、①実測データに基づく製品保証体制の構築 ②環境規定の運用 ③監査体制の構築 ④変更点管理の4点についてそれぞれ体制の確立を推進。2004年度中にほぼ環境品質保証体制の構築を完了しました。

国内グループによる管理体制確立により、2005年度は海外グループに向けて『グローバル製品含有負荷物質品質保証委員会』を新設、グローバルな展開を図っています。

* ELV指令
→ 18ページ参照

環境品質保証管理フロー図 (ワイヤーハーネス部門例)

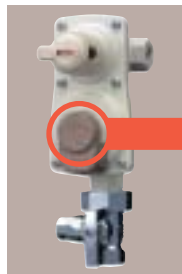


* 不使用証明書
ELV指令による使用禁止4物質(鉛・水銀・カドミウム・六価クロム)の不使用を証明するもの

お客様ニーズや社会の動きに迅速に対応

自動車機器分野においては、各自動車メーカーごとにビジネスユニットを組織。ニーズの情報収集、提案活動、製品づくりへの迅速なフィードバックなど、より安全で快適なクルマ社会の実現に貢献できるよう努めています。

生活環境機器分野では、省エネルギーや自然エネルギー・排熱利用などの社会ニーズに応える製品開発に取り組み、ガス機器部門ではトレーサビリティ*体制として、メーカー製造履歴管理や顧客による期限管理・設置先管理に活用可能な業界初のシリアルナンバー方式を自動切替調整器に導入。また使用済み製品の回収・リサイクルの推進など、製品への責任と資源循環に応えるためのシステムづくりに取り組んでいます。



自動切替調整器 (LPガス供給機器)



製造履歴・期限管理を実現する、業界初のシリアルナンバーによるトレーサビリティ

* トレーサビリティ
生産から流通の履歴を管理し追跡調査できるようにする仕組み

相互発展できるパートナーづくり

*ELV指令
*RoHS指令
→ 18ページ参照

矢崎グリーン購買ガイドライン

取引先との相互発展は矢崎グループの経営基本方針のひとつです。公平・公正で自由な取引を原則に国内外で信頼に基づくグッドパートナーづくりに取り組んでいます。

2002年度に取引先に対して『矢崎グリーン購買ガイドライン』を発行しました。これは矢崎グループの地球環境保全活動の全社的取組みに対して、取引先各社の支援と協力をお願いしたものです。

2004年度にはさらにガイドラインに対する詳細な説明書『矢崎グリーン購買ガイドラインについて』を作成。原材料および自動車用部品の取引先346社に対して購買本部より説明会を実施し、理解の浸透と協力体制の強化に努めました。

また、2006年度にはお客様からの環境への追加要求に対しガイドラインの見直しを行います。

矢崎グリーン購買ガイドライン

1 目的	地球環境保全活動を協働して推進
2 適用範囲	自動車機器部門の生産に使用される購入部品および取引先
3 お願い事項	① 環境マネジメントシステムの構築 ② 環境負荷物質の削減 ③ その他特定化学物質の削減 ④ 化学物質データの提供 ⑤ 環境責任者の登録

六価クロム部品全廃を目指して

2005年度、自動車部品および家電製品に使用される六価クロムの全廃に取り組みました。国内・海外拠点で発生した六価クロム使用部品の回収・廃棄処理は、これまで各拠点で対応していましたが、それを禁止し、日本国内の指定場所への一括回収・処理を実施。その結果六価クロム部品の死蔵品の完全処理が実現しました。今後も継続的な回収・処理活動を展開し、六価クロム部品の全廃活動を推進します。

海外での取引先説明会

ELV指令*やRoHS指令*など環境負荷物質に関する法規制に対応するため、国内と同様、海外の取引先に対しても環境説明会を実施しました。タイと中国で行われた説明会には計120社の取引先が参加、矢崎グループの姿勢についての理解促進を図りました。

海外での環境説明会アンケートより

- ・ 貴社の環境負荷物質への完全対応を目指す取組み姿勢が明瞭で、我々サプライヤーとしてもその責任の重さを痛感します。また今後の生き残りをかけて環境負荷物質対応を成功させねばならないと痛感しました。
- ・ 環境対策とは単なる企業ニーズではなく、全世界レベルで進めていかねばならないビッグプロジェクトであることを再認識しました。規制が強化されるので対応するだけでなく、全従業員の環境対策への意識を高めることこそ重要なのだということがよくわかりました。



2006年3月に実施された中国・杭州での環境説明会



物流センターから処理業者への引渡しのため一時的に集積された六価クロム部品

コラム

国際規制への対応

矢崎グループでは法規制遵守の徹底に取り組んでいます。特にRoHS指令は2007年中国、米国、韓国版での施行が計画されており、製品の環境の規制は今後さらに強化される傾向にあります。

このような状況を認識し、矢崎グループでは法規制への確実な対応を重要課題として『矢崎環境取組みプラン』*に取り上げ、全社展開を図っています。

ELV指令、RoHS指令のいずれも、お客様や取引先とともに徹底的に対応を図り、2004年度にははんだの鉛全廃、2005年度には六価クロム全廃に向けての取組みを開始しました。

ELV指令とは？

2003年7月以降の欧州市場に出荷・販売される車両に、鉛・水銀・カドミウム・六価クロムの4物質の使用を原則禁じるEUの廃車リサイクル法。鉛、水銀、六価クロムは最大含有率1,000ppm未満、カドミウムは重量100ppm未満まで許容される。違反が発見された場合は莫大な罰則金(例外条項あり)が課せられる。

RoHS指令とは？

EUが定めた電気・電子機器における特定有害物質の使用制限に関する規定で、2006年7月1日以降に市場に出される製品には、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB、PBDEを含んではならないというもの。対象は大型家庭電化製品から医療機器、ゲーム機、自動販売機など多岐にわたる。

*矢崎環境取組みプラン
→ 35ページ参照

規制物質が関連する 材料・部品・工程	鉛	はんだ材・プラスチック安定剤・ガラス強化剤・銅合金材料 など
	水銀	センサー・冷陰極管 など
	カドミウム	リレー接点 など
	六価クロム	ねじ・銅板の防錆処理 など
	PBB、PBDE	樹脂の難燃剤

RoHS指令への対応事例

LC光コネクタ



LC光コネクタの構成部材

LC光コネクタは光通信ネットワークの構築に必要な接続部品です。RoHS指令が出た当初、光コネクタの主たる市場だった北米ではまだ環境対応要求はありませんでした。しかし今後環境対応は必須であると考え、RoHS指令適合への取組みを開始。光コネクタの構成部材の測定・分析を実施し、金属部品、樹脂部品を含むすべての部材で対応を完了しました。

光コネクタ技術部 光コネクタ技術チーム
須山 和夫 上野 正剛



取組み当初はRoHS指令に対する理解度のばらつきで混乱が生じたり、購入部品の供給元に矢崎グループの取組みを理解してもらう必要があったりして苦労しました。

最終的にはRoHS指令に対応することができました。金属部品の表面をなめらかにする目的で使用される鉛は一定の範囲で含有が認められていますが、表面仕上げの荒さを解決しアルミ合金の鉛フリー化も実現しました。

従業員への還元発想で進める人づくり

ものづくりは“人づくり”

矢崎グループには創業以来変わらない経営理念があります。それが「企業は人なり」です。人材こそ最も大切な資産であり、人材資産なくして持続的な成長は不可能であるとの考えです。もうひとつ矢崎グループが持ち続けている理念は「ものづくりは“人づくり”」です。製造業の根幹は人であり、ものづくりの善し悪しは人で決まる。だからこそ人材の育成が事業そして企業の成長の鍵を握るという“人”理念です。

人間力を高める矢崎グループの人材育成

人を育てるのは矢崎グループそしてその人自身のためだと考えます。企業の価値はそこで働く従業員の資質で決まります。したがって企業価値を高めるためには従業員自身の価値や人間力の向上が必要であり、そのための長期的で広い視野に立った向上支援が不可欠です。矢崎グループはこのような“人づくり”の考えのもとに、従業員ばかりではなくその家族も含めた総合的な人材育成に取り組んでいます。

理念に基づく総合的人材育成

青少年育成	人材育成			シルバー人材の能力活用
小・中学生	全社共通教育体系			定年退職者
	採用内定者	入社5年目	部長職以上	
サマーキャンプ	アドベンチャースクール 採用内定者が自分で企画し 自由に行う海外研修	フォローアップ研修 矢崎塾：会長、社長による直接対話形式の研修	マネジメント懇話会	アンカー制度*
従業員の子どもたちを 対象とした体験キャンプ	OJT職場英語：仕事をサポートするための英語を学ぶ制度 グローバル研修：海外法人の幹部候補者を対象とした研修 など			定年退職者の 再雇用制度
指導員スタッフとして 若手従業員も参加	国籍を問わない人材採用／障がい者の雇用と技術習得の促進			

*アンカー制度
アンカーとは頼れる最強のランナーの意味。
1990年より導入している定年後（矢崎グループの定年は60歳）の再雇用を促進するための制度で、近年は希望者ほぼ全員の再雇用を実現

次代を担う子どもたちと貴重な体験

サマーキャンプ 国内従業員の子どもたち（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年生を対象にした『海外サマーキャンプ』を1985年から、海外ローカルスタッフの子どもたちが訪日する『サマーキャンプ in Japan』を1988年から、それぞれ毎年実施しています。

サマーキャンプは、未来ある子どもたちに新しい感覚や異文化を体験してもらう目的で始まったものですが、指導員スタッフとして参加する若手従業員にとっても貴重な体験となり、人間教育や視野の拡大につながっています。

『海外サマーキャンプ』参加指導員の感想文より——
初めての海外の地、異文化との出会いに目を輝かせ、びっくりするくらい好奇心が旺盛で、思わぬところで臆病になったりする子どもたち。その言葉や表情は、自分が忘れかけていた部分を思い出させてくれました。また、指導員、スタッフ、タイに向向されている方々との貴重な出会いは、これからも大きな支えになっていくと思います。社会情勢の変化の中、サマーキャンプを21年間も続けている「YAZAKI」精神にとっても共感しました。



第21回 海外サマーキャンプ in Thailand

サマーキャンプ実績

	国内サマーキャンプ	海外サマーキャンプ	サマーキャンプ in Japan
対象	国内従業員の子どもたち (小学5・6年生)	国内従業員の子どもたち (中学2年生)	海外法人従業員の子どもたち
'05年度	7月／8月 御殿場 3泊4日 193名参加	7月／8月 タイ 7日間 112名参加	7月 日本 8日間 183名参加
累計	全29回 4,929名	全21回 3,315名	全18回 1,419名

真の人間力を養う教育体系

矢崎グループでは、すべての職種や部門に共通する「プロ人材育成のための土台づくり」を基軸とする全社共通教育体系を構築し、「役割認識と基本スキル」「語学力・グローバルスキル」を柱とする階層別教育を展開しています。経営トップが直接対話を通して

理念を伝える『矢崎塾』、マネジメントスキルアップと内発的動機づけにより職場の活性化を図る『組織力向上プログラム』をはじめ、グローバル人材育成プログラムとして、語学研修やさまざまな海外研修・留学制度を設けています。

全社共通教育体系

プログラム区分		能力開発ステージ					能力充実ステージ				能力発揮ステージ			
		1等級	2等級	3等級	4等級	5等級	6等級	7等級	8等級	9等級	10等級	11等級	12等級	秘書役
役割認識と基本スキル	新入社員研修	新入社員研修												
	基本スキル	基本スキル												
	矢崎塾	企業理念／価値観					フォローアップ研修				期中入社研修			
	組織力向上プログラム	役割認識／視野拡大					資格等級別研修				マネジメント懇話会			
	マネジメントスキル	マネジメントスキル					マネジメント研修(新任部長/新任リーダー/新任秘書役)							
語学力 グローバルスキル	国内派遣留学	豊田工業大学(学部)					豊田工業大学(大学院)							
	語学／国際感覚	OJT職場英語												
		アドベンチャースクール(採用内定者)					北米大学研究室体験							
		海外出向前研修												
	海外派遣留学	グローバル研修												
		海外派遣留学ビジネススクール												

採用内定者対象の海外自由研修

アドベンチャースクール スタートした1996年当時は新入社員研修の一貫として全員参加による数週間の海外研修でしたが、2001年からは大卒・高専卒新入社員を対象に、希望者各自が企画・立案したプログラムに基づき、それぞれが希望する海外各国で自由研修を行う留学スカラシップとして実施。さらに2005年からは、入社前の採用内定者を対象とし、毎年希望者全員が研修に参加しています。

2005年度は、1年コース29名、6ヵ月コース40名、計69名が研修を完了しました。

経営トップと従業員の相互理解を促進

矢崎塾 『矢崎塾』は経営トップによる教育研修です。会長による『フォローアップ研修』は入社5年目の従業員を対象に、矢崎グループの理念や参加者自身の将来目標などについて、社長による『マネジメント懇話会』は部長職以上を対象に、矢崎グループのビジョン、経営基本方針などをテーマに意見交換が行われています。参加者からは「直接の対話を通じて今後の会社の進む道や考え方が理解できた」の声があがるなど、経営トップと従業員との相互理解を深める機会となっています。

『アドベンチャースクール』は1年のアペタイザー(前菜)



ジャンベの練習風景
2006年1月カナダ・モントリオールにて

『アドベンチャースクール』1年コース参加者 西 誠治

『アドベンチャースクール』は矢崎グループを志望した動機のひとつでした。ミニサイズのアフリカ太鼓「ジャンベ」を引っさげ、オーストラリアとカナダで路上パフォーマンスなどの体験をしました。大きく変わったのは音楽観とハングリー精神。「ジャンベを叩きたい」「もっと知りたい」という欲求のおかげで多くの人と出会い、いままジャンベやアフリカ音楽の勉強が苦になりません。でも忘れてならないのはこの1年の経験はあくまでも社会人生活のキッカケであり、これからが本番です。私にとってはこの1年をひとことで表現すると「1年のアペタイザー」という感じです。

VOICE



*OJT
On the Job Training
職場における実地訓練

職場で行われる従業員のための英語教育

OJT* 職場英語 国内21拠点に設けられた常設教室で行われている英語のマンツーマン教育です。就業時間内に毎日15分または30分ずつ1年間継続的に行われ、従業員は外国人講師との交流を通じながら仕事をサポートするための会話を習得します。1984年から2005年までで3,861名が修了しました。



外国人講師のマンツーマン教育

海外法人の幹部候補生を日本で育成

グローバル研修 矢崎グループ海外法人の従業員を日本に迎え、幹部候補生の育成を目的として1年間行われる研修です。日本人との交流や日本文化の体験を通じて、日本語能力、職務知識、改善意識を習得します。1996年のスタートから2005年までで合計165名が参加しました。



各国からの研修生が日本文化などを1年間体験

雇用の多様性

矢崎グループでは、国籍を問わない人材採用や障がい者雇用など、世界視野で将来を見据えた多様な人事政策を進めています。

活発な国際ローテーションや企業文化のマルチカルチャー化を目指し、2003年度からスタートした国内グループにおけるグローバルリクルートでは、主に日本への留学生を対象に、3年間で15カ国より31名を採用しています。

国別採用実績（'03～'05年度累計）

中国	9	メキシコ	1	ベトナム	1
マレーシア	3	インド	1	ルーマニア	1
韓国	3	バングラディッシュ	1	ウズベキスタン	1
アメリカ	2	タイ	1	ロシア	1
フィリピン	2	インドネシア	1		
スロバキア	2	ミャンマー	1		
					合計 31名

*特例子会社
公共職業安定所長の認定に基づき、障がい者の雇用に特別に配慮した子会社

障がい者雇用機会の拡大については、2005年4月に特例子会社*の認定を受けた『矢崎ビジネスサポート(株)』による取組みを進化させるとともに、障がい者に配慮した職場環境や特性に対応した業務の再編を行い、全社各事業所でも障がい者雇用のより一層の拡大を図っていく考えです。同時に、アビリンピック(障がい者技能競技会)出場を積極的に支援するなど、技術習得の促進にも努めています。

VOICE

37個のキーによってつくられた点字入力専用のキーボードを開発

矢崎技術研究所 システムソリューション研究部 岩田 正



USB対応点字キーボード『ブレッキー』

- USB標準キーボード準拠
- 操作性を考慮したキー配列
- 選べる3つの入力モード

一般のフルキーボードは、多くのキーで入力するようにデザインされたもので、目的のキーを触覚などによって正しく、しかも素早く探して入力するためにはかなりの能力と熟練度を必要とします。これらキーボードの問題を少しでも解決し、視覚障がい者や点訳ボランティアあるいは、点字を学習する方々がコンピュータをより使いやすくするため、専用の点字キーボードに、改善を加え、点字への理解をうながすことにも寄与できるのではないかと考え、点字キーボード『ブレッキー』を開発しました。開発にあたっては、実際に視覚障がい者にお使いいただき、ご意見を取り入れていきましたが、開発者の思い入れと、使い勝手のギャップの対応に苦労しました。



静岡県より知事褒状の表彰を受けました

最優先で取り組む従業員のための安心づくり

海外渡航者・赴任者の安全・健康の確保

海外37カ国に163拠点を構える矢崎グループでは、従業員が海外でも安心して働ける環境づくりに取り組んでいます。

世界各地の治安情勢をイントラネットで提供するとともに、海外赴任者とその家族を対象に『海外赴



現地の治安情勢や医療衛生事情を伝える『海外安全ホームページ』



『海外赴任前安全セミナー』の様子

任前安全セミナー』を実施するなど、海外での安全意識の向上を図っています。海外法人では各拠点ごとに危機管理マニュアルを作成し、危機管理担当者を配置。拠点間の連携を強化し、緊急事態のための連絡網を配備するなど全従業員の安全確保に努めています。

また、2005年度からは海外赴任者の健康管理支援として、矢崎グループの新規事業でもある『ヘルスフル健康管理サービス』*を採用。中国など4カ国9拠点でサービスを開始しています。

心とからだの健康づくり

「心とからだの健康づくり」の取り組みとしては、各種健康診断の充実を図るとともに、生活習慣病予防のための健康指導『ヘルスアッププラン』を実施。専門スタッフによる電話相談窓口も設置し、全従業員および家族を対象に、心身の健康に関する相談を24時間体制で受け付けています。また、2006年4月には公益通報制度『YAZAKIアイ』*の運用を開始。社内だけでなく、社外にも受付窓口を設け、従業員が抱える問題の新たな受け皿として機能しています。

信頼と対話で結ぶ労使関係

全矢崎労働組合は、労使の信頼に基づく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」を柱とする活動に取り組んでいます。2005年度には、女性組合員を対象とした『女性委員会』が発足。女性の社会進出が進む中、労働組合への積極的な参加をうながし、女性組合員の声を活動に反映することが期待されています。

労使一体となつての取組みのひとつに『働きかた改善プロジェクト』があります。効率よく業務を行い、ゆとりある元氣な職場をつくることを目的に、業務内容を全員参加で抜本的に見直し、①週1回の『ノー残業デー』②消灯21時③月に1回の計画有休の取得を推進しています。

雇用の創出

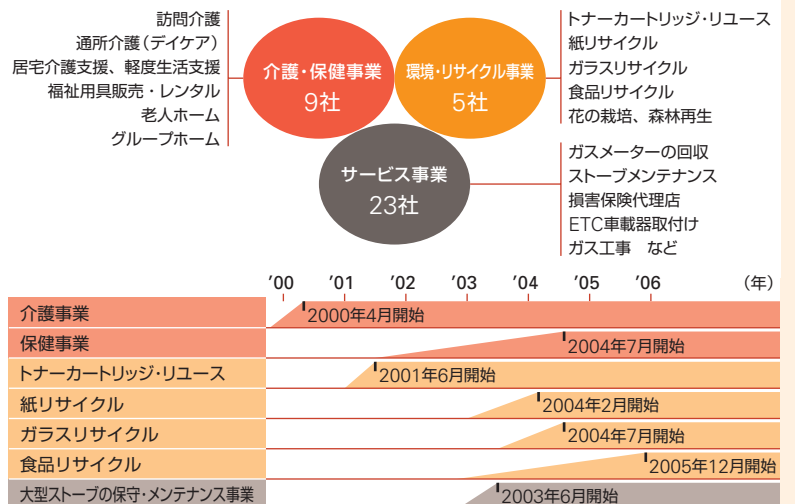
矢崎グループでは、子会社における雇用を守り従業員が安心して働ける環境をつくるため、新たな事業の開拓に挑戦し続けています。環境負荷の低減や地域社会への貢献など社是の実現につながる新規事業を立ち上げ、子会社での具体的展開を全面的に支援しています。

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



*YAZAKIアイ
→ 14ページ参照

新規事業の内容と展開



積極的に取り組むよりよい社会づくり

地域社会との調和・交流

静岡支店 2005年4月、静岡支店の新社屋が竣工しましたが、その設計コンセプトは「千客万来」。地域社会との調和・交流を重視しました。バリアフリー設計を徹底し、段差のないスロープ、障がい者用トイレなども設置。また地元自治会への会議室の提供、バス待ちのお客様にご利用いただけるベンチの敷地内設置などを行っています。



バリアフリー設計の静岡支店エントランス

静岡市が東海地震の震源域にある地域ということから、有事の際の地元への貢献策として、LPガス備蓄タンク(ガスバルク)、飲料水、備蓄食糧の提供などを準備しています。これにより災害時の避難場所として6日間程度の煮炊き、湯沸かし、照明が可能になります。

現在は地元の住民、行政と連携し、年2回の産・官・民一体の防災訓練を実施。同時に餅つき大会などのイベントも行い、静岡支店が避難場所であることの認知度向上を図っています。



災害時には地元住民に開放されるガスバルク



防災訓練で行われた餅つき大会

科学技術研究者への助成活動



第23回研究助成金贈呈式

(財)矢崎科学技術振興記念財団は1982年、矢崎総業創立40周年を記念して設立されたもので、例年「新材料」「エネルギー」「情報」を対象領域とする研究者の独創的かつ実現の可能性が高い革新的技術について研究助成・援助を行っています。2005年度は『一般研究助成』5件、若手を対象とした『奨励研究助成』10件、『国際交流援助』12件を採択。また毎年テーマを特定して行う『特定研究助成』として、

1. 安全で快適な生活への支援技術に関する研究
2. グリーンバイオ環境技術に関する研究

の2テーマについて公募し、審査により1件が採択されました。

子どもたちへの環境教育

矢崎電線(株)富士工場では、近隣の小学生にもものづくりにおける環境負荷と環境配慮を知ってもらうため、富士山ネットワーク環境教育事業として、工場の環境取組み紹介や工場見学を実施しています。富士山清掃や鯉・アマゴの放流などを通じて環境保全の大切さを理解してもらうと同時に、従業員の環境意識高揚も図っています。



工場見学には近隣の小学生50名が参加

カンボジアに小学校を

全矢崎労働組合は、社会公益活動の一貫として JAM* 静岡主催『JHP・学校をつくる会』* に参画しています。これは募金活動、プランコづくりのボランティア派遣、カンボジアの小学校に贈る文房具、楽器などの収集活動で4年目を迎えます。2005年8月には待望の2棟目の小学校が完成し、愛称募集の結果『ひまわり小学校』と命名されました。



『ひまわり小学校』の子どもたちとボランティアスタッフ

アイドリグストップ運動



入り口扉に掲示したポスター

川根部品(株)では、協力会社の製品納品時にエンジンがかけばなしになっているケースが目立ったことからアイドリグストップ運動を開始しました。入り口扉に『アイドリグ ストップ』ポスターを貼り、『環境配慮事項シート』を外注会議で配布し、協力を呼びかけました。

コスモスの耕作と育成

南四国部品(株)本社工場のある越知町で毎年10月に開催されるコスモス祭り。南四国部品本社では地域の緑化と過疎地域の活性化に貢献するため、毎年コスモス畑の耕作と種まき・草引きを地元商工会と協力して実施しています。このような地域経済を支えるイベントを緑の下で支えることで、地元との連帯感を高めています。

地域の美化活動への取組み

事業所・支店では、地域貢献への一貫として工場・拠点周辺や河川などの美化活動に取り組んでいます。

山口部品(株)では会社設立当初の1985年以来、『環境の日』* に合わせた毎年6月に事業所周辺の歩道の清掃活動(ゴミ、空き缶拾いなど)を実施しています。



全従業員で清掃活動を実施

東四国部品(株)では毎年5~6回、休日に従業員を募り社内および工場周辺の側溝などの美化活動を実施。近隣住民とのコミュニケーションと全従業員の環境意識向上を図り、自然環境の保護に努めています。



従業員を募り休日に実施される清掃活動

南四国部品(株)中芸工場近くのふれあい公園に流れる小川を『鯉が住める川にしよう』というスローガンで全従業員によるボランティア清掃を開始。その結果川に魚たちが戻り、近隣住民からその活動を高く評価されると同時に従業員同士の連帯感も向上しました。



魚が住めるきれいな川に

矢崎グループの福利厚生施設『YYY CLUB イエリゾート』を運営する(株)ジョットインターナショナルでは、毎月1回、ホテル従業員30~40名でホテルのある沖縄・伊江島の観光地や港、海岸、公道などの清掃を行っています。



地元小学生との伊江ビーチ清掃活動の記念写真

その他の主な美化活動

矢崎部品(株) 保土沢工場	保土沢工場ほか3事業所の従業員と家族約80名が富士山を登山しながらゴミを回収
富士宮部品(株)	週1回の近隣清掃の輪が住民にも広がり住民による清掃活動も開始
清水部品(株)	工場周辺の清掃活動により近隣住民とのコミュニケーションが活発に
鳥取部品(株)	地域で行われている海岸や公園の清掃活動に従業員が自発的に参加

* JAM
各県別に組織された機械・金属産業を中心とする約40万名の産業別労働組合

* JHP
『JHP・学校をつくる会』という国際協力NGO団体

* 環境の日
1972年にストックホルムで開かれた国連人権環境会議を記念して6月5日と定められた

社会とのよりよいコミュニケーションを目指して

企業広告『もったいない』シリーズ



新幹線車内の新『もったいない』広告

矢崎グループが企業広告『もったいない』シリーズの展開を始めたのは2004年3月でした。これは製造業の基本である“ムダをなくす”という精神を「もったいない*」という言葉で表したものです。創業以来の矢崎のものづくりに対する取り組み姿勢を、広く認知していただくことを目的とした広告です。

2005年度の『もったいない』広告は、デザイン・コンセプトをキャンペーンを開始した原点に戻すとともに、いまや国際語となりつつある「MOTTAINAI」をコピーに組み込みました。また環境省からの要請を受け、新『もったいない』広告の右下には、環境省が実施する地球温暖化防止運動の『チーム・マイナス6%』マークをあしらいました。さらに、事業との関連を訴求するため新幹線の額面広告だけでなく、雑誌広告への展開も始めました。



雑誌に掲載された『もったいない』広告

社会環境報告書の発行

矢崎グループの環境問題への取り組みを広く情報開示し、それに対する評価を活動に取り入れることを目的に「社会環境報告書」を発行しています。2004年度の取り組みをまとめた『社会環境報告書2005』は、社会性における情報開示の一層の充実に努め、社会性報告と環境保全活動報告の2部構成としました。日本語版9,000部、英語版2,000部を発行し、アンケートによるご意見は報告書の内容充実に役立っています。

生産事業所においては2002年より「サイト別環境報告書」を作成・発行しています。これは従業員に対する環境啓発・教育ツールとして、また地域の方々へ各事業所の環境保全活動や社会貢献活動の理解促進を深めるためのコミュニケーションツールとしても活用しようというものです。2005年度は2004年度の取り組みをまとめた『サイト別環境報告書』を全13生産事業所*で発行しました。



2005年9月に発行した『社会環境報告書2005』



『サイト別環境報告書』2005年版
(左)大東工場
(右)大浜工場

* 『もったいない』精神
→ 55ページ参照

* 13生産事業所
→ 45ページ参照

ステークホルダー・ミーティングの開催

矢崎グループでは2004年度より、ステークホルダーの皆様との直接的な意見交換の場を設け、よりよい企業づくりに活かしています。2005年6月に初めて実施した『社会環境報告書を読む会』に続き、2006年3月にはステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』*を開催。取引先、行政、環境NPO、地域の方々などから忌憚のないご意見やご提言をいただくとともに、矢崎グループへの理解を深めていただくよい機会となっています。

コーポレート・コミュニケーションツールの充実

広く社会に矢崎グループを理解していただくためのコミュニケーション活動の一環として、各種ステークホルダーに向けた的確な情報発信に努めています。2005年度はホームページの充実を図り、豊富な情報提供に取り組みました。また、国内外の事業所案内『DIRECTORY』、矢崎グループの製品・技術を紹介した『YAZAKI WORLD』や従業員や取引先を対象にした社内報『YAZAKI NEWS』など、コーポレート・コミュニケーションツールの充実にも力を入れています。



(左) 国内外の事業所情報を網羅した『DIRECTORY』
(右) お客様に向けて製品や技術を紹介する『YAZAKI WORLD』



矢崎グループ社内報
『YAZAKI NEWS』(季刊)

展示会・イベントへの参加

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



『自動車技術展：人とくるまのテクノロジー展2006』
矢崎グループの出展ブース

2006年5月に開催された『自動車技術展：人とくるまのテクノロジー展2006』*では、「Growing and supporting others grow. (お客様の成長発展と一緒に歩みます)」をスローガンに、小型軽量化技術や安全技術にポイントをしばった製品展示を展開。小型軽量化技術では『コラム取付けメーター』や『プレスフィットコネクタ』*、安全技術では走行中の衝撃を感知し状況を記録するドライブレコーダー『YAZAC-eye』にブース来訪者の関心が集まりました。

*ステークホルダー・ミーティング
『矢崎 見る・聞く・話す会』
→ 27ページ参照

*人とくるまのテクノロジー展
来場者の6割を技術関係者が占める国内唯一の自動車技術専門の展示会。技術情報の交換や研究発表、内外技術者との交流の場の提供を目的に開催される

*プレスフィットコネクタ
→ 42ページ参照

ステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』開催

2005年は『社会環境報告書を読む会』を実施し、ステークホルダーの方々とさまざまに意見交換を行いました。その中で「矢崎グループをもっと知ってもらいたい」とのご提案をいただいたこともあり、2006年は『社会環境報告書を読む会』をさらに発展させて、ステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』を開催しました。ご参加いただいたのは、取引先、行政、環境NPO、地域の方など11名です。千頭 聡^{ちがつかみ} 日本福祉大学教授の司会のもと、矢崎グループの環境への取り組みや人材育成などについて幅広いご意見をいただきました。

会の概要

開催日：2006年3月28日(火) 10:45～16:15

場 所：矢崎部品株式会社 榛原事業所

- ① 矢崎を見る(榛原事業所の仕組み)
- ② 矢崎を聞く(社是の具現化に向けた社会・環境への取り組み)
- ③ 矢崎を話す(社会環境活動に関する質疑応答、ご感想、ご提言)

ご参加いただいた方々

日本福祉大学 情報社会科学研究部教授 千頭 聡氏
 株式会社ミツバ 取締役 久木 克彦氏
 株式会社ミツバ 購買部量産購買課長 市川 祐輔氏
 東レ株式会社 自動車材料事業部長 田中 康文氏
 牧之原市長 西原 茂樹氏
 牧之原市役所 市民部環境課長 永田 英昭氏
 牧之原市議会議員 中野 康子氏
 静岡グリーンキーパー 理事長 尾崎 則之氏
 牧之原小学校 教諭 大石 洋明氏
 フランクストン裾野友好協会 会長 ピーター・パターソン氏
 持続可能な開発のための教育の10年推進会議 事務局長 村上 千里氏



矢崎を見る

ものづくりの現場・
榛原工場内を見学

午前中は、「矢崎を見る」というテーマのもと、榛原事業所の第一成形、第一電子組立の工程を見学。概況説明で環境取組みに対するご理解を深めていただきました。「ゴミ箱の中も、製造のプロセスもすべて見ていただく」考えに基づき、不良ゼロ化活動、コンプライアンス(法遵守)の徹底化、資材・工具の有効活用、地域との交流化の4点を周知徹底している現場の取組みをご覧いただきました。ステークホルダーからは、包装材の返却、社員食堂からのゴミ、通勤バスなどについて関心が寄せられました。

信頼される企業であるために、 地道な環境活動の徹底化

循環工場を目指している榛原工場は、汚泥もすべて処理し、産業廃棄物のゼロエミッションを達成。使用禁止化学物質の測定も実施し、不良ゼロ化活動に取り組んでいます。また、ゴミの減量化のため、納品された電子部品の包装材は各電子メーカーにすべて返却。社員食堂から出される一般廃棄物は極力出さないように心がけているものの、残飯などは専門業者に廃棄処理を依頼しています。

工場内のゴミ箱の中も製造プロセスも、すべて見せている取組みに対して、「会社として情報公開の姿勢が徹底していると感じた」とのご感想があった一方で、さらなる環境取組みについて、「矢崎さんの問題として、周辺の茶畑を壊して駐車場にしてきているところがあると思いますが、通勤車を減らすために通勤バスを出してはどうでしょうか」とのご提言もいただきました。



第一電子組立工程内にあるリサイクル展示場



ガラスびんリサイクル資材「スーパーソルR」の展示会場



矢崎を聞くと 矢崎の社会・環境取組み についての説明

社は「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」を基軸とし、その具現化に向けて取り組む矢崎の姿勢・事業内容を紹介します。

持続可能な社会の実現に向けて矢崎ができることは何かというテーマをもとに、まず矢崎会長より「社是の具現化に向けての矢崎の取組み」についてお話があり、続いて関係者4名から、時代の変化に対応した新規事業、グローバル視野での人材育成、地域との交流などについて、説明が行われました。

社是の具現化に向けての矢崎の取組み

「インターネットをはじめとする通信技術の発達や、交通手段の整備、グローバル化など、日本はいま大きな変化に遭遇しています。世の中の変化に対応するために、企業は柔軟に立ち向かっていかなく



矢崎会長のスピーチ

てはいけない時代です。女性の社会進出、高齢化、グローバル化、環境問題など、対応すべきさまざまな状況があります。

企業の持っている軸がしっかりしていないと、逆に大きく揺られて対応が弱くなってしまうものですが、私どもには、企業活動をやっていくうえで基軸となる社是があります。「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」を軸に、柔軟に対応していこうと考えております。

外国籍の留学生を毎年10名くらい採用していますが、『5～10年後の大きなテーマ』をたずねたところ、環境問題、そして民族・宗教・国境間での紛争問題との回答がありました。非常に難しいテーマですが、解決の大きな力となるのが、貧困の撲滅だと思っています。貧困をなくしたうえでの教育であり、環境問題の解決だと思っています。私どもの企業活動は、海外へ出て行ってその国の土地・空気に触れて、仲間をつくって、そこへ産業をおこしていくというものです。ワイヤーハーネスという自動車部品、これはものすごい人手を要する事業であり、その土地の人たちとやっていくことは、先輩たちがつくってくれたありがたい事業だと思っています。一生懸命やっていきたいと思っています」と、矢崎裕彦会長からお話がありました。

矢崎グループができることを着実に

持続発展できる社会づくりへの貢献と、信頼される企業づくりを矢崎グループは目指してきましたが、新事業分野でも、「地域に密着」「環境に配慮」の2点を重視して積極的に取り組んでいます。従来から行ってきた「森の再生事業」や「リサイクル事業(トナーカートリッジや古紙、ガラスびんや食品のリサイクル)」のほかに、「介護・保健」、「サービス事業」も推進していく考えです。

地域との連帯という点では、以下のようなご意見もいただきました。「バイオマス事業についても大変興味を持っています。おそらく外部からの燃料供給、地域との連帯がないとできないと思うので、それらを含めた中でゼロエミッションが地域に広がっていくことをぜひ共同でやらせていただきたいと思います」。

グローバル視野での人材育成・地域との交流

「グローバル視野での人材育成」では、世界で活躍できる人材を育てることを目的としています。今年で11年目になる『アドベンチャースクール』は、採用内定者が自ら企画したプログラムに沿って、海外で異文化対応力を養うプログラムです。また、海外法人の幹部候補生を対象とする『グローバル研修』は、矢崎の企業文化や実務の習得を目的とするものです。ほかにも、子どもたちのためのプログラムで従業員がボランティアで指導員をつとめる『サマーキャンプ』を実施しています。多様な文化、多元的な文化を尊重しあう多文化企業である矢崎グループは、次世代の人材育成に力を入れています。

「地域との交流」については、海外法人の取組みを紹介。オーストラリアン・アロー(株)マネージャーのデモフスキー氏からは、「AAPLでは、社会貢献活動や環境活動(植樹/子どもアートコンテスト/サモアでの廃材リサイクル)に力を注いでいます」と説明があり、続いてフランクストン裾野友好協会会長のピーター・パターソン氏から、「日本文化フェア、フランクストン市と裾野市との交換留学生など、日本および日本企業との交流を深め、相互コミュニケーションを大切にしています」との発表がありました。



参加者によるプレゼンテーション

矢崎を話す | 社是の具現化に向けて 矢崎は何をしていくべきか

「矢崎を話す」では、「矢崎を見る」「矢崎を聞く」を踏まえて、矢崎グループの活動について幅広く意見交換がなされました。中でも、「21世紀の企業の利益追求のあり方」「人材育成や評価制度の確立」「森の再生事業」「社是の具現化」などの多岐にわたるテーマについて、たくさんのご意見、ご感想、ご提言をいただきました。千頭氏の司会のもと、参加者の皆さんから出されたさまざまな関心や疑問点について、熱のこもった対話が進められました。

環境の変化に柔軟に対応して

「21世紀の企業のあり方として、利益を上げることのみならず、地域と行政と市民と一体になって、幸せを考えなくてはならない。矢崎グループの「森の再生事業」はそのひとつであり、森をきれいにするということは、川をきれいにする、海もきれいにすることにつながってくる。「リサイクル事業」や「介護事業」もその代表的な取組み」とは、会長の弁。

地域との連携という点では、「矢崎グループさんの食堂から出る生ゴミを養鶏場で利用することで、循環型社会のひとつの実験ができ、地域との連携がより深まるのでは」というご意見があり、それに対しては、地域から出る生ゴミを肥料にして循環させるリサイクル事業を紹介。現在、行政・住民・農家の皆様など、地域ぐるみで一体となって進められていることを報告。

「介護事業というのは、矢崎グループの持っている総合力を考えれば、まさに大きな柱として伸ばしていく事業」「企業同士のチームをいかに組んでいくのが大事」などの画期的なご意見もいただきました。

「社会から必要とされる企業」であるために

社会から必要とされる企業とは？の意味を考えたときに、やはり環境面での取組みがクローズアップされます。矢崎グループは、「ものづくりにおける環境取組み」と「環境に配慮した新規事業の取組み」に力を入れています。ものづくりの現場では、循環工場を目指して、「産業廃棄物のゼロエミッション」、「不良ゼロ活動」、ゴミ箱の中身から製造工程まですべて「見える化」、などを徹底しています。

針葉樹ばかりでなく落葉樹も植えて山の機能を回復させる「森の再生事業」も環境に配慮した新規事業のひとつ。矢崎の生産システムを取り入れ、間伐材を木質ペレットにする中で、衰退している林業を蘇らせること。これらを行政、森林組合、市民、矢崎グループの全員が主役となって取り組んでいます。矢崎会長からは、「企業として地域社会とともに環境対応をする、森の再生をするということはすばらしいことですが、成果があがるのは50年先のこと。継続は力なり、という言葉がありますが、地道にやる従業員の力が必要であり、さらには会社の収益につながるものが、長続きさせる秘訣」とのコメントもいただきました。会場からは、「介護事業」「リサイクル事業」にも力を入れてほしい、との声が上がりました。





「世界とともにある企業」として何をすべきか

国内外に生産拠点を持つ矢崎グループは、従業員約18万人を擁するグローバル企業ですが、お互いの文化・価値観を認め合う、多文化企業でもあります。本社は日本にありますが、ビジネスはグローバル展開していることから、他国での状況をきちんと考慮し、地域に必要とされる支援を企業がどれだけできるかが、大切になってきます。国民性や文化を越えて、意識を共有化していくこと、また地域の人々を束ねる指導者の力も必要となってきます。「マネジメントという点では、想像を絶するくらい大変だと思いますが、トップにいらっしゃる会長の考えなり指示なりが下に浸透し、みんなが同じベクトルを向いていく。それが「世界とともにある」の基礎なのかと思いました」というご意見も。

地域に密着した活動という点では、矢崎グループはその地域の人たちが将来、その地域でマネジメントできる力を持つための支援を行ってきました。「地域も世界の一部。世界とともにある取組みは、地域社会に必要とされる取組みとオーバーラップする」とのご指摘もあり、また「地域住民と一体になった環境活動や美化活動、地域との連携をもっと深めてほしい」との意見もいただきました。



社是を具現化するための人材育成への取組み

男女共同参画社会といわれていますが、社会の受け皿や理解といったものが、日本にはできにくいのが現状。こうした社会環境を変えていくのは容易ではありませんが、矢崎グループは、女性を積極的に登用していきながら、女性を含めた従業員がよりよく働ける環境づくり（休暇制度など）にもチャレンジしていく姿勢でいます。

人材育成は企業を活性化するために重要であり、矢崎グループは上司とのコミュニケーションを通じて、定量評価と定性評価を行っている旨を説明。参加者からは、「企業は人を育てる社会大学であり、社会に人を送り出す立場の大学の責任も大きい」とのご指摘とともに、「矢崎グループさんの取組みを近くの小学校で教えてほしい。『もったいない』という精神を共有したい」とのご意見もいただきました。

4つの「E」への取組みに期待します。

持続可能な社会を支えていくうえで大切なのは、①Environment（環境）②Economy（経済）③Education（教育）そして、④Equity（社会的な公正さ）。環境、経済、教育は語られる機会も多いのですが、忘れてはならないのが、4つめの社会的な公正さ（男女の社会的な公正さ、地球規模での富の分配の公正さ）です。矢崎グループさんには、ぜひ4つの「E」にご留意いただき、21世紀の事業に取り組んでいただきたいと思います。

日本福祉大学 情報社会科学部 教授
千頭 聡氏



たくさんのご意見をいただいて

矢崎グループをもっと知り、理解していただくことが、持続的発展可能な社会の実現に向けた協働につながる。そうした考えのもとに、矢崎グループにとって初めてのステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』は実施されました。今回、矢崎グループのステークホルダーを代表してご参加いただいた11名の識者の方々から、忌憚のないご意見やご提言をたくさんいただきました。中でも「森の再生事業」など地域と連携して進める新規事業に対して、「新しい社会づくりへのチャレンジ」とご評価いただきました。これまでの取組みに自信を深めるとともに、皆様の期待と責任の大きさを改めて感じました。また、課題もいくつかご指摘いただきました。それらをひとつずつ改善していくことを通じて、これまで以上に社会から認められる企業を目指してまいります。

環境保全活動報告 ● ハイライト

開発・設計

環境に配慮したタクシメーターの開発



計装開発センター内打合わせセルームにおける定期グループミーティング



タクシメーター LT25P

矢崎グループでは軽量化・取付け性向上を図り、プリンターを一体型にした新型のタクシメーターを開発しました。これは従来のもので比べ、重量で36%、サイズで38%の小型化を実現したもので、車へ取り付ける際の利便性を備えています。また電子部品をELV*適合部品で構成し、従来製品で使用されていた鉛封印を封印シールに変更、またメーター照明部の水銀入りCFL(冷陰極管)をLED照明に変更するなどの環境配慮により、矢崎グループ内において初めての環境配慮型製品としてタイプII環境ラベルを取得しました。

*ELV指令 → 18ページ参照

生産

ブロック別環境活動事例発表会の開催

矢崎グループではこれまで国内13生産事業所*を中心に行ってきた環境負荷低減活動を、2005年度からは生産系子会社も含めて展開し、地球温暖化対策(CO₂排出量の削減)と廃棄物のゼロエミッション*活動をはじめとした環境活動に取り組んでいます。これに則して生産事業所ブロック別環境活動事例発表会を全国で実施しています。これはこれまでの各生産事業所の活動事例の紹介、情報の共有化を図り、子会社の環境活動をよりスムーズに立ち上げるのが目的です。環境活動事例発表会を6ブロックに分け、主管工場による温暖化対策、廃棄物対策、啓発活動の発表および子会社による環境改善事例、進行状況、問題点などの発表、さらには会場の工場見学を行い、意見交換をしながら環境活動への意識向上に努めています。

*13生産事業所 → 45ページ参照 *ゼロエミッション → 47ページ参照



(左) 主管工場が環境活動事例を発表
(右) 工場見学の様子

従来品 LT23・PRIV



質量：811.2g
外装体積：1,371cm³

プリンター内蔵の新製品
LT25P



質量：520.8g
外装体積：846cm³



小型・軽量化

計装開発センター 第21計装開発チーム

(上段左から) 渡井 正 齊藤 哲也 清水 孝行 小林 剛士
(下段左から) 杉山 敏彦 山本 達夫 脇 隆浩



小型・軽量化の実現、利便性のアップに取り組み、またELV指令部品の採用などにより業界初の環境配慮型製品を実現することができました。

環境ラベルについて

購入者が環境に配慮された製品を選ぶ際の目安になるマークや情報表示のことで、ISO(国際標準化機構)が定めた3つのタイプがある。環境配慮型製品の情報を消費者に伝え、グリーン購入を推進させるコミュニケーションツールとしての役割を持つ。

タイプⅠ



独立した第三者が判定し、合格マークの使用許諾を与える第三者認証型。日本の場合「エコマーク」がこれに該当する

タイプⅡ

事業者が自己宣言の形で、自ら決めた基準に基づき自ら決めたマークなどを使用するもの

タイプⅢ

資源採取から製造、物流、使用、廃棄、リサイクルまでの製品のライフサイクル全体を通じての環境データを定量的に表示するもの。これもタイプⅠ同様、第三者が判定し、使用許諾を与える

環境ラベル (タイプⅡ)

ブロック別環境活動事例発表会

*：実施会場

実施済み

実施日	第1回 2006年 2 / 1	第2回 3 / 23	第3回 4 / 21	第4回 9月予定	第5回 10月予定	第6回 12月予定
地域	静岡県 東部	静岡県 中・西部	中国・四国	関東・東北	中部	九州
工場	沼津製作所* 富士工場 裾野製作所(電線)	島田製作所* 浜松工場	新見工場* 保土沢工場	栃木工場 榛原工場 裾野製作所(ワイヤーハーネス)	鷺津工場 天竜工場	大浜工場 大東工場
子会社	和工業(株) 巖工業(株) 沼津物流(株) 富士宮部品(株) 富士部品(株) 清水部品(株)	(株)ソルテクニカ 丹心工業(株) 湖西部品(株) ケーブルテクニカ(株) 川根部品(株) 貴工業(株)	鳥取部品(株) 岡山部品(株) 山口部品(株) 東四国部品(株) 南四国部品(株)	青森部品(株) 秋田部品(株) 山形部品(株) 宮城部品(株) 福島部品(株) 新潟部品(株) 日本連続端子(株)*	北越電装(株) 北陸部品(株)* 福井部品(株) 岐阜部品(株) 岐阜工場(株) 阿南部品(株) 北越ハーネス(株)	長崎部品(株) 熊本工機(株)* 熊本部品(株) 鹿児島部品(株) 宮崎部品(株) 大分部品(株)



2010年度に向けた環境マネジメント

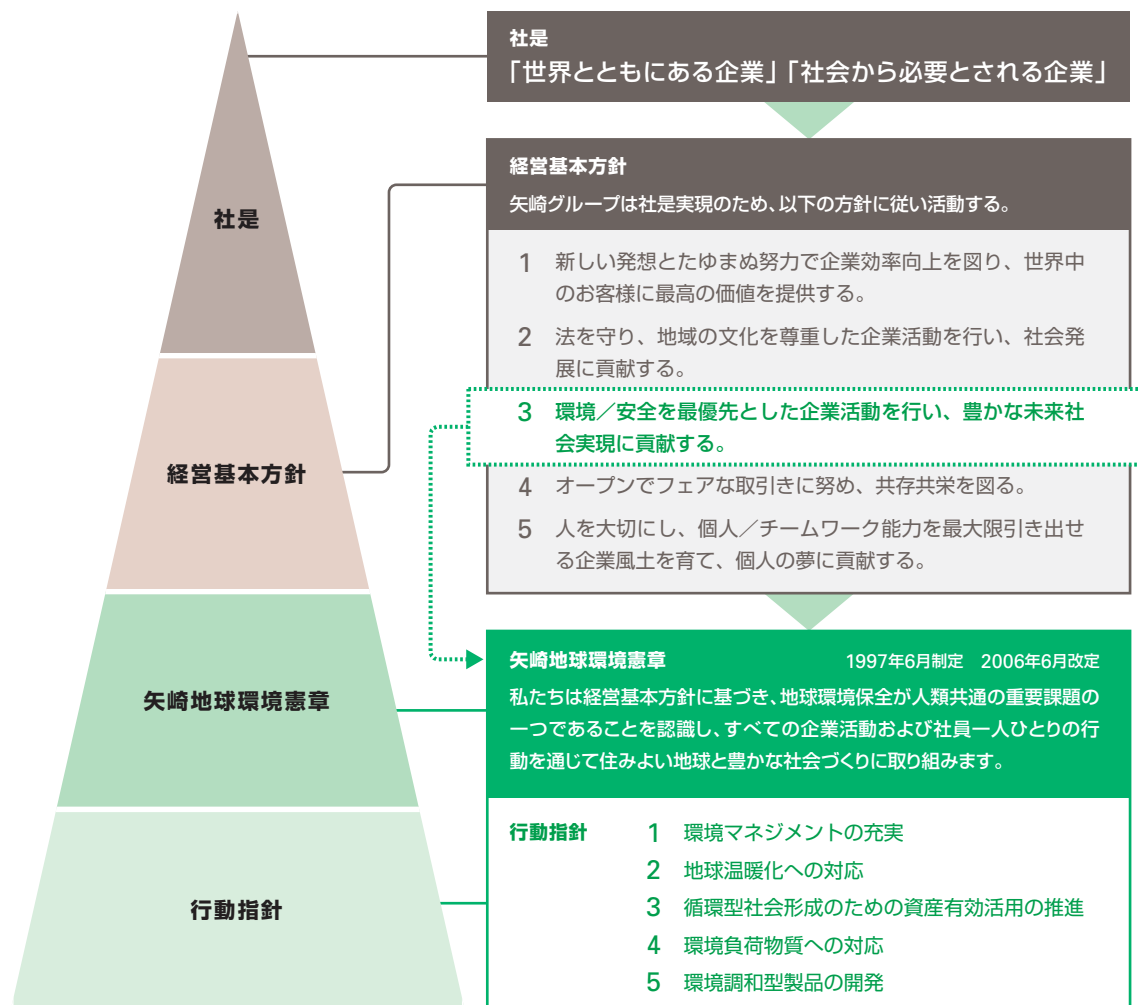
矢崎グループの環境マネジメントビジョン

矢崎グループでは、1997年に制定し、2002年、21世紀に向けて改定した『矢崎地球環境憲章』のもと、「すべての企業活動および従業員一人ひとりの行動」により「住みよい地球と豊かな社会づくり」の実現を目指した取組みを推進しています。2006年度には

2010年度に向けた環境マネジメントビジョンおよび環境取組みプランを新たに設定。グループ全社をあげて環境パフォーマンスの継続的向上に努めるとともに、海外グループも含めた環境マネジメントの構築に力を注いでいます。

環境マネジメントビジョン

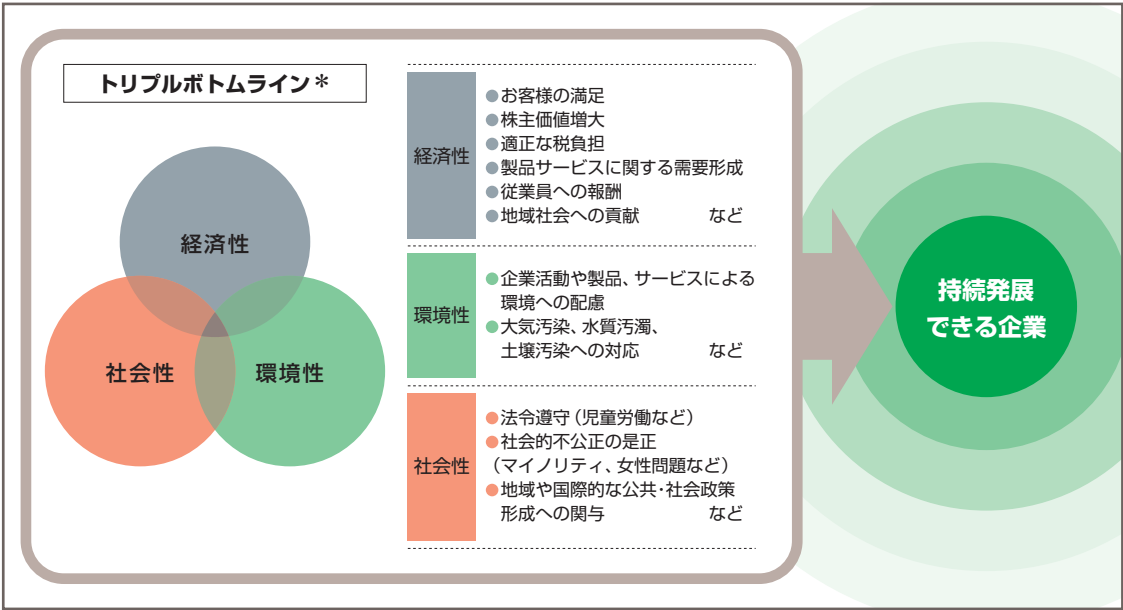
社是の精神に基づき、全員参加の環境活動を本業の中で進め、持続発展できる企業を目指す。



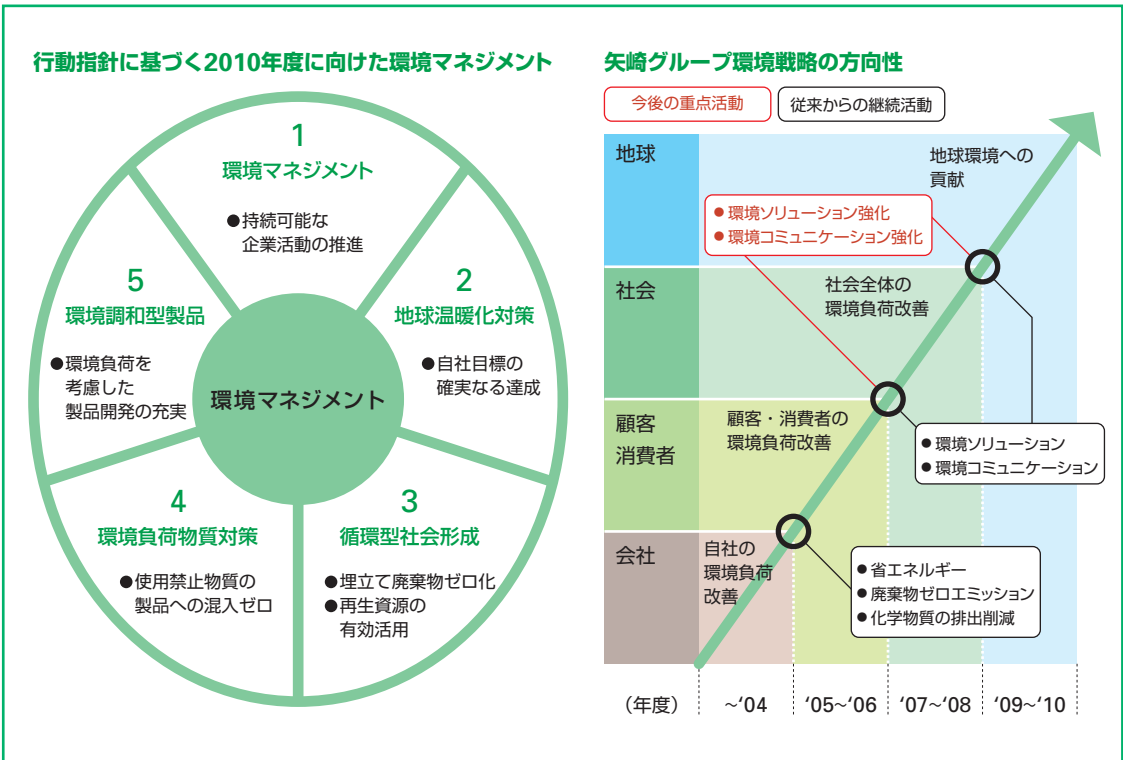
環境価値創造マネジメント

持続可能な社会的責任経営

企業が持続的に発展するため、環境性とともに経済性、社会性を考慮した取組みを目指す。



*トリプルボトムライン
企業パフォーマンスを「経済的側面」「環境的側面」「社会的側面」の3方向から評価すること、および評価対象となる3側面のこと



矢崎環境取組みプラン(5年計画)に基づく目標と実績

環境取組み項目 【2010年度にあるべき姿】

1. 環境マネジメントの充実 全従業員への環境意識の浸透により、自らの意志で環境取組みを実践できること【持続可能な企業の追求】

1-1. 環境管理体制の確立	① 全社環境取組みプランの推進 ② 環境品質保証(QE)体制の構築 ③ 社内監査体制の構築 ④ グローバルでの環境情報管理システムの構築 ⑤ 国内グループにおける廃棄物管理体制の整備完了 ⑥ 環境会計の把握体制構築
1-2. 環境意識の高揚	⑦ 国内外における環境教育の充実 ⑧ 従業員に対する環境の意識づけ推進
1-3. 社会との連携	⑨ 環境情報の積極的な開示 ⑩ 国内外での地域社会とのコミュニケーション充実
1-4. 環境リスクマネジメントへの対応	⑪ 環境コンプライアンスへの対応

2. 地球温暖化への対応 京都議定書目標達成計画を受けた温室効果ガス削減自社目標の確実な達成【地球温暖化対策の確実なる達成】

2-1. 国内外の事業活動におけるCO ₂ 排出量の削減活動	① 国内外全事業所でのCO ₂ 排出量削減の推進 ② 物流改善によるCO ₂ 排出量削減の推進
---	--

3. 循環型社会形成のための資源有効活用の推進 埋立て廃棄物のゼロ化と再生資源の有効活用100%達成【循環型システムの構築】

3-1. 資源循環によるゼロエミッションの推進	① マテリアルフローコスト(MFC)会計の推進 ② 廃棄物削減活動の推進 ③ 梱包材使用量削減：2010年度までに▲15% ④ コピー紙の使用量削減：2010年度までに▲30% ⑤ 水使用量の削減：2010年度までに▲15%
3-2. グリーン購入の推進	⑥ 取引先へのグリーン購買推進と環境支援充実 ⑦ オフィス用品のグリーン購入体制の構築 ・全オフィス用品のグリーン製品化

4. 環境負荷物質への対応 使用禁止物質の製品への混入率 0%の確実な達成【使用禁止物質の製品混入ゼロ】

4-1. 欧州(EU)指令、規則への確実な対応	① グローバル製品含有負荷物質品質保証委員会による環境負荷物質(SOC)管理体制の構築 ② 国内外全事業所での有害負荷物質への対応 ・ELV指令への対応 ・WEEE指令*、RoHS指令への対応 ③ REACH規則*に対応できる体制の構築 ④ EuP指令*に対応できる体制の構築
4-2. 国内環境規制への対応	⑤ 使用化学物質(VOCなど)の排出量削減 ⑥ 有害化学物質規制への対応

5. 環境調和型製品の開発 温暖化、資源循環、環境負荷物質を考慮した製品開発の実施【全製品に適用】

5-1. 環境に配慮した製品づくりの推進	① 矢崎LCAシステムの構築 ② QFDE手法*を用いた新製品の開発
----------------------	---------------------------------------

*WEEE(ウィー)指令
欧州指令のひとつ。家電製品を含む電子機器のリサイクルを推進するために、設計、分別回収、リサイクルの各段階で、加盟国、販売業者、生産者などに対し義務を課すもの

*REACH規則
化学物質を製造、輸入、使用する企業に対し、化学物質利用から生ずるリスクを自ら評価し、リスク管理に必要な体制の構築を求める欧州の規制

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

*QFDE手法
Quality Function Deployment for Environment
(環境調和型品質機能展開)
環境適合設計を行う際に、設計の初期段階、つまり製品企画の段階で用いられる設計ツールとして使用する設計手法

評価基準 ● 達成率100% ▲ 達成率80%以上 × 達成率80%未満

2005年度実績と残された課題	評価	2006年度目標
● ビジネスユニット、室、本部で目標を設定し、着実に推進	●	● 各事業所への環境取組み展開と確実なフォロー実施
● 部品、電子部門での取組み状況チェック&フォロー W/H部門未実施	●	● W/H部門への展開
● クロス監査をブロック別の実施し、改善点を明確化	●	● 廃棄物管理対応の検証実施とチェックリスト作成
● 海外法人から環境情報収集の仕組み完了	●	● IT化による環境データ収集と解析の検討および運用
● 現状の各拠点における管理体制の現状調査とまとめ	●	● 国内事業所での委託処理契約書などの整備と 廃棄物リスク項目抽出
● 新会計システムでデータ収集・集計できる仕組みの 構築と運用（生産事業所）	●	● 営業拠点での新会計システムの導入と運用方法の改善
● 環境テキストをベースに環境教育実施	●	● 改訂版環境教本の作成と教本による幹部教育実施
● ブロック別発表会および環境月間のイベント活動実施	●	● ブロック別発表会継続と環境優良工場認定基準の検討
● 社会環境報告書およびサイトレポートの作成と充実	●	● グローバル企業を意識した報告書の作成
● ステークホルダーへの榛原工場の環境取組み紹介	●	● 地域に密着したステークホルダー・ミーティングの実施と充実
—	—	● 環境コンプライアンスの考え方を確立し、他機能への横展開
● 基準値から絶対量で ▲7.8%	●	● 絶対量で ▲3.5%
● CO2排出量：2002年度基準累計▲14.7%	●	● 2002年度比▲18%
● 現状および問題点詳細調査中	×	● 対象製品の抽出とMFC会計実施および改善活動推進
● 廃棄物総量：主管13工場で基準年比▲10.5%	●	● 関連会社：2005年度比▲4%
● 埋立て廃棄物：主管13工場で0%レベル達成	●	● 関連会社：ゼロエミッション推進
● マテリアルリサイクル率：主管13工場で79.2%達成	●	● 関連会社：各工場で目標を設定し、実施
● 廃棄物処理コスト：主管13工場で基準年比▲7.1%	●	● 関連会社：各工場で目標を設定し、実施
● 各工場にて対象材を明確化し、現状調査開始	●	● 現状把握および削減方策と基準量の決定
● 基準値比△5.7%	▲	● 各工場で目標を設定し、実施
● 0.7%増（達成率96.1%）2004年度比△4%	▲	● 各工場で目標を設定し、実施
● 外注先308社中202社でISO14001取得	●	● グリーン購買ガイドライン見直しおよび取引先への教育実施
● 金額ベースでグリーン購入率74.7%	●	● グリーン購入率（金額）80%以上
● 環境に配慮した事務用品の購入システム構築	●	● グリーン製品の購入システムを全社展開
● 中国・アセアン事業所はSOCチェック100%達成	●	● YNA（アメリカ）、YEL（イギリス）のSOC管理体制の構築
● エビデンスデータベース*の要件定義とシステム設計の実施	●	● エビデンスデータベースのデータ入力と運用、改善
● 購入品リスク回避体制のための方策検討およびまとめ	●	● 購入品リスク回避体制方策の実施
● 六価クロム対応：防食用製品の切替えに遅れ発生	▲	● 六価クロム：防食用製品の切替えを12月末までに完了
● 鉛対応：W/H端子圧着部のはんだの技術的課題解決	●	● 鉛対応：電子基板の技術確立と量産試験実施
● セーフハーバー*の考え方の確立	●	● セーフハーバーに関する考え方の確立を継続
● 自動車機器部門：RoHS対象物質の排除	●	● 対象製品のリサイクル実施
● 生活環境機器部門：対象部品の洗い出し	●	● 最新情報収集継続と対応策検討
● REACH規則案の現状調査実施	●	● EuP指令の最新情報収集と対策検討
—	—	● 削減対象物質と削減目標値の決定
—	—	● 削減対象物質と削減目標値の決定
● 土壌調査、PCB、アスベストへの対応	●	● 土壌対応の継続的調査推進
● W/H各部品組立て時のLCAデータベース完了	●	● W/H各部品のデータ把握によるデータベース化の推進
● タイプⅢ環境ラベルを取得できる体制づくり	▲	● 自動車機器部門：LCAのデータベース化とシステム構築 ● 生活環境機器部門：タイプⅢ環境ラベル取得
● タイプⅡ環境ラベルの決定と環境調和型製品の認定	●	● QFDE手法による環境配慮型製品の設計

*エビデンス
データベース
製品の含有物質などの分析
データを集めたデータベース

*セーフハーバー
ELV指令の具体的な罰則
項目が決定していない事項
の免責を得るために実施し
ておくほうがよい項目

環境マネジメントシステムとリスクへの対応

2005年度目標

1. クロス監査の実施
2. 土壌調査、PCB、アスベストへの対応
3. 廃棄物の管理体制の現状調査

2005年度の実績と結果

1. ブロック別クロス監査の実施、改善点の明確化
2. 土壌調査の継続実施、PCB処理早期登録、アスベスト調査および対応
3. 廃棄物の管理体制の現状調査実施

*ISO14001

環境マネジメントシステムについての国際規格。企業活動にともなう環境負荷を継続的に改善するために必要な事項を定めたもの

ISO14001*の取得

環境負荷の一層の低減とリスク管理の徹底を図る矢崎グループでは、2004年度までに全生産事業所および全生産系子会社がISO14001の認証取得を完了しました。これにより環境マネジメントシステムの構築が完了し、2005年度では埋立て廃棄物ゼロ活動のノウハウや技術を各主管工場から子会社へ展開、2005年度中の全生産系子会社での埋立て廃棄物ゼロを目指すなど、矢崎グループ全体としての取り組みをさらに進めました。

改善事例

沼津製作所

2005年度設備管理チームの環境改善活動テーマとして水資源の有効活用に取り組みました。製造工程内配管およびバルブを見直し、これまで焼鈍工程で使用しその後捨てていた冷却水の半分を冷却水槽に戻すようにして、1ヵ月あたり6,525トンの節水を実現しました。



節水用調整バルブ

土壌汚染調査

矢崎グループでは環境アセスメント*のひとつとして自主的に土壌汚染調査に取り組んでいます。2005年度には調査対象を3事業所にしぼり、土壌汚染の確認調査を実施しました。2006年度にはそれらの事業所で継続して汚染の詳細調査を実施していきます。

*環境アセスメント

環境影響評価。事業活動が周辺地域の環境に与える影響を調査すること

PCBとアスベストへの対応

PCB（ポリ塩化ビフェニル）は絶縁性、不燃性といった特性によりトランス、コンデンサなどの電気機器などに広く使用されていましたが、現在ではその毒性が問題となり、1972年以降はその使用が禁止されました。しかしすでに製造されたPCB含有物の処理という問題が残っています。矢崎グループではPCB含有コンデンサ・トランス類への対応として、2005年度これらの把握と無害化処理の早期登録に取り組みました。その結果157台の機器が登録され、順次処理を開始します。さらに2006年度には、早期登録の対象外である微量PCB含有のトランス類についても調査を実施していきます。

また現在社会問題化しているアスベストについて調査の結果、製品・設備・人には問題はなく、建物に使用されている分に関しては2006年度中にすべて対策（囲い込み・封じ込め）を施す予定です。

産業廃棄物不法投棄への対応

矢崎グループでは、国内全事業所を対象とした廃棄物の管理体制の整備に取り組んでいます。2005年度からはコンプライアンス対応の完全整備を目指しています。廃棄物の処理ルートについても現状を把握し、効率的な処理管理を実施していく予定です。

生産事業所間でのクロス監査の実施

矢崎グループの全13生産事業所*はISO14001を取得し、内部監査および外部監査を毎年実施しています。2005年9月～2006年3月にかけては新たな取組みとして、13生産事業所を地域ごとに3ブロックに分け、各ブロックの生産事業所間でのクロス監査を行いました。各工場の代表者および総務・人事部、法務室、環境室から構成される監査チームが各工場を監査し、被監査側は生産事業所長から担当者まで、またオブザーバーとして主管部署の関係者など、総勢200名近くが監査に参加しました。今回は「外部の視点で不具合を指摘し、よい点は自生産事業所の参考とする」「クロス監査を生産事業所間の情報交換、お互いの学習の場とする」という観点で監査を行いました。クロス監査終了時には発表会を実施。監査結果を今後の環境活動に活かすために、改善状況およびよかった点を相互に発表しました。



クロス監査の様子

* 13生産事業所
→ 45ページ参照

共通課題に関する勉強会の実施

クロス監査では生産事業所が対応すべき課題が抽出されました。その中で13生産事業所に共通し、かつ主管する子会社に展開していく必要がある課題の中から「電線の適正な使用」と「有価物の契約書対応」について、2005年2月に勉強会を実施しました。社内のエキスパートを講師として、全生産事業所の関係者を中心に約50名が参加しました。



2月に行われた勉強会の様子

クロス監査は情報交換の場でありお互いの学習の場

今回の監査で学んだこと

- ① 法に対する認識不足
- ② 現場の観察が原因究明への近道
- ③ 工場周辺にも目を配ること
- ④ 普段見えないところも要注意

矢崎計器(株) 島田製作所 総務部 大塚 良博

実際にクロス監査をしてわかったのは、監査が情報交換の場であり、お互いの学習の場でもあるという点です。危険物の保管・貯蔵量の差による法的な扱いの違いを理解したり、普段見えないところでの汚染に気がついたり、構内だけでなく外から見ることでわかる問題点があったり、日頃工場内の人が気づかなかった弱点を見つけて、それを改善に結びつけることができました。このような見方、考え方を工場内に伝え、全体の環境マネジメント意識の向上を図りたいと思います。

VOICE



環境意識の向上と全員参加の体制づくり

2005年度目標

1. 各層における環境教育と幹部教育の実施
2. 環境テキストによる一般層への教育実施
3. インセンティブ制度が機能するための仕組みを構築
4. 管理職の環境業績評価導入の検討
5. 13生産事業所全体でグリーン購入率73%

2005年度の実績と結果

1. マネジメント研修と新入社員研修のテキストを改定
2. 「環境テキスト練習問題100問」を作成し半年にわたり一般層を対象に実施
3. 人事考課の役割行動評価表に環境項目を追記
4. 他社ベンチマーキングを実施し、矢崎ナイズ化を展開中
5. グリーン購入率 74.7%

* QCD

Q : Quality (品質)
C : Cost (価格)

D : Delivery (納期)

* 13生産事業所
→ 45ページ参照



一般環境基礎研修のための「矢崎グループ環境テキスト」

環境教育の充実

矢崎グループ全従業員を対象に、環境への取組みに対する教育プログラムを展開しています。役員研修、幹部環境研修、一般環境基礎研修の各階層別に目標レベルを設定し環境教育を実施。環境+QCD*の思想と行動に基づいた企業経営の確立を目指しています。2004年度には一般向け環境教育用として『矢崎グループ環境テキスト』を作成。これは①環境問題の重要性 ②矢崎グループの環境取組み内容 ③部門別環境必須事項 ④環境の基礎情報の4点を理解し、環境戦略・環境方針・環境テーマの推進を全社で遂行できる体制を目指したものです。さらに2005年度にはテキストの内容をより深く理解するために各50問の練習問題を作成しました。9月、12月の2回にわたり約1万名の従業員が取り組みました。

環境意識の啓発活動

全従業員の環境意識高揚を図るため、さまざまな啓発活動に取り組んでいます。全社レベルでは国内全グループを対象に環境に関する標語(スローガン)を募集、優秀作品を表彰して通年全事業所に掲示しています。また環境室ホームページを開設、環境情報の全社的共有化を図っています。各事業所レベルでは、それぞれ取り組んでいる環境活動の内容を事業所内に設けた展示コーナーで紹介したり、紙資源有効活用の啓発のためのイラストを工場内のコピー機、プリンターに表示したりといった活動を行っています。

グリーン購入

環境に配慮されたグリーン製品の優先購入を進めるため、『矢崎グリーン購入ガイドライン』を作成、全生産事業所で展開しています。対象は①紙類 ②文具類 ③機器類 ④OA機器 ⑤照明の5分野。『グリーン購入ネットワーク』データベース登録製品のうち、グリーン購入法判断基準適合物品および社会的に認知された環境マーク(エコマーク、再生紙使用マーク、グリーンマークなど)が表示された製品の2点を購入の判断基準としています。2005年度の全13生産事業所*におけるグリーン購入率は74.7%と目標を上回りました。2006年度は生産事業所だけでなく全社でグリーン製品購入システムを展開していく予定です。



イントラネットに開設された環境室ホームページ

(上) 日本語版
(下) 英語版

経済性と両立する環境マネジメントを目指して

2005年度目標	2005年度の実績と結果
1. 新会計システムの構築および運用	1. 生産事業所での新会計システムの導入、運用

環境会計

環境会計は、事業活動による環境負荷の低減を図るために、環境にかかわる投資・費用（環境保全コスト）およびその支出による効果（環境保全効果）を定量的に評価して、環境保全活動への経営資源を効率的に活用するためのツールです。矢崎グループでは2003年から環境省の環境会計ガイドラインに準じて集計しています。

2005年度は、生産事業所において新会計システムを活用した環境会計データの収集・集計をスタートしました。新システムの導入により集計精度が向上し、収集の効率化にもつながりました。

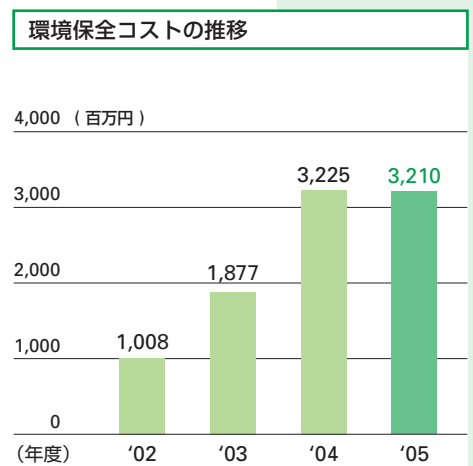
2005年度環境会計

2005年度環境保全コストの総額は32億円で、そのうち、研究開発コストはELV*およびRoHS指令*への対応や環境負荷物質削減のための代替技術開発により、全体の約50%を占める17億300万円となりました。また事業エリア内コストは省エネルギー対策のための設備導入や改善により、2004年度比10%増の5億円が計上されました。

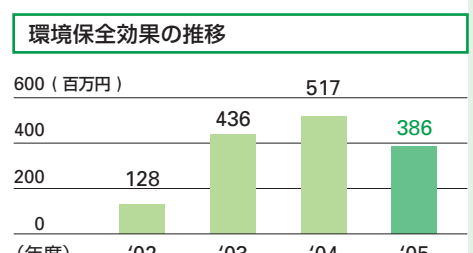
環境保全対策による経済効果は2004年度より1億4,000万円減少しましたが、生産事業所からの排出物分別によりリサイクル材として有償化が促進され、2004年度比約2倍の3億2,700万円を計上することができました。

* ELV指令
* RoHS指令
→ 18ページ参照

分類	取組み内容	投資額	費用額	合計
事業エリア内コスト	設備定期点検、土壌調査、廃棄物のリサイクル・処理費	88.6	427.5	516.1
上・下流コスト	グリーン製品(事務用品など)の購入 環境負荷物質の把握・削減	0.0	338.6	338.6
管理活動コスト	環境マネジメントシステム維持管理費 環境教育、環境委員会・部会にかかわる人件費	1.2	564.7	565.9
研究開発コスト	環境配慮型製品の研究開発費	159.9	1,543.3	1,703.2
社会活動コスト	地域美化活動への参加費	0.0	1.6	1.6
環境損傷コスト		0.0	0.0	0.0
その他コスト	社内での環境展開催費、各種協会費、書籍購入費	0.0	85.1	85.1
合計		249.7	2,960.8	3,210.5



分類	効果内容	実質効果	見なし効果	合計
エネルギー費用削減	省エネルギー設備導入	33.0	3.1	36.1
リサイクル材売却	廃棄物の有償化	336.8	0	336.8
その他	外部業者への委託、プレス防振装置導入	0.0	13.7	13.7
合計		369.8	16.8	386.6



信頼されるグリーン製品の提供

2005年度目標	2005年度の取組みと結果
1. ELV指令への対応 2. WEEE、RoHS指令への対応 3. VOC削減 4. 環境調和型製品の開発 5. 環境管理体制の構築	1. 六価クロムフリー化の切替え目標達成 鉛フリー化の基板新製品への対応および推進 2. ワイヤハーネス部品・光コネクタにおける代替製品への切替え終了 設備における対象機器ガイドラインの作成 3. VOC対応設計ガイドライン(YJS-C22-020)を2006年1月より運用開始 4. 部品製造工程のLCA原単位作成 タイプII環境ラベルの決定 環境配慮型製品の登録・認定 (2005年度登録認定数：登録46件 / 認定12件 / 合計58件) 5. 新JAMAシートによるマテリアルデータ収集準備実施 → 社内、仕入先への教育を目的とした説明会を実施

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

環境配慮型製品認定制度

『環境配慮型製品認定制度』の目的は、お客様に対して自社グリーン製品の基準を明確にすること、開発部門の目標意識を高め、環境負荷の小さい製品づくりを推進することです。矢崎グループの多岐にわたる製品群に共通する認定基準を定めるため、2004年3月に『環境配慮型製品認定研究会』を発足。国内各開発センター代表者を構成員とする研究会は調査・検討を経て、2005年3月にタイプII環境ラベルに対応する『環境配慮型製品認定規則』を発効しました。これに基づき、部門ごとの申請を開発企画委員会が審査を行い、環境配慮型製品の認否を決定しています。

開発設計者へのLCA*教育

LCAは、製品のトータルな環境負荷を評価して公開するためのものです。2002年から2004年にかけて開発設計者を対象に、環境技術の習得・実行につなげる専門教育の一環としてLCA教育を実施しました。『LCA研究会』の名称で静岡県東部、中部、西部の3カ所に会場を設置、定期的にLCAの基礎、応用、ケーススタディについて講習を行い、各事業所の製品を用いて実際に評価を実施しました。今後もこの『LCA研究会』の成果をもとに、矢崎製品の環境影響評価の開示体制を進め、タイプIII環境ラベルの取得に向けて取り組む考えです。

矢崎グループ「環境配慮型製品」認定基準

大項目	1 資源削減	2 省エネルギー	3 有害物質	4 情報開示
中項目	① リデュース ② リユース ③ リサイクル	① 製造時 ② 使用時 ③ 流通時	① 製品含有化学物質の削減 ② 工場製造時物質 (PRTR対象物質)*の削減	① LCAの実施
小項目	製品ごとに設定			

*PRTR対象物質
→ 48ページ参照



自動車機器分野での取組み

プレスフィット接続技術

ELV指令*による鉛フリー化への取組みとして矢崎グループではプレスフィット接続技術の開発に取り組んでいます。プレスフィット接続技術は、はんだレス接続や組立て・解体を容易にするものですが、自動車用機器では温度、湿度、振動といった使用環境の過酷さに耐えるために越えなければならない技術的な壁があり、またコスト的問題も避けては通れません。

矢崎グループではこれらの問題を解決すべくこの新しい接続技術に取り組む、量産化を実現しました。

自動車室内のVOC*低減

2005年2月、(社)自動車工業会は「自動車室内におけるVOCの発生量を2007年以降の新型車より厚生労働省指針値内とする」と発表しました。これにともない各社ともVOC低減に取り組みましたが、矢崎グループも迅速に対応しました。VOCの主要発生源のひとつとして粘着テープ類の粘着剤がありますが、矢崎製のはすでに20年前から対応済みでした。外部購入のテープに関して、早い段階からテープ各社に対して市場動向説明を行い、設備改善・改良に向けた投資計画の実施をうながしてきました。2006年末には無溶剤系粘着テープへの切替えが完了する予定です。

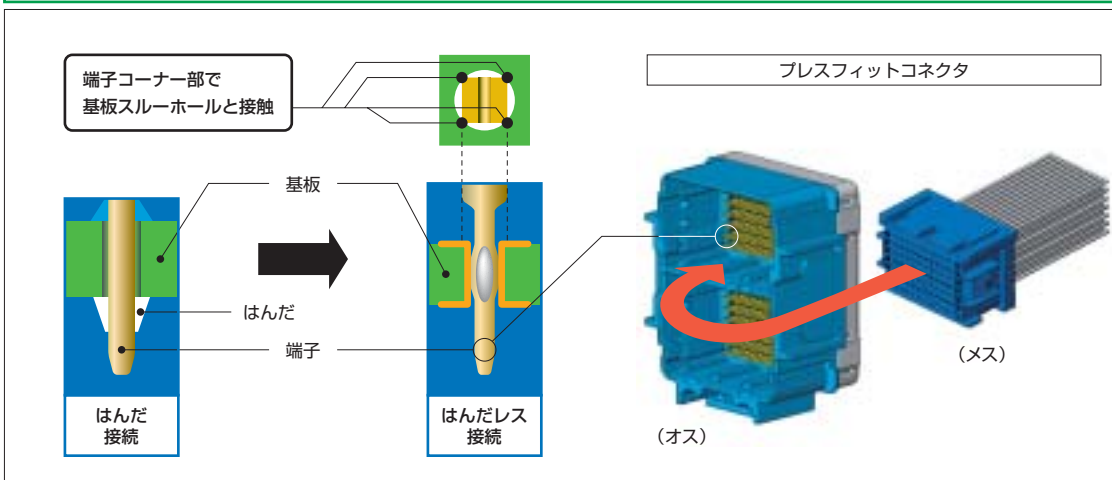
*VOC

トルエン、キシレン、エチルベンゼンなど揮発性有機化合物の総称

*ELV指令

→ 18ページ参照

プレスフィットコネクタの仕組み



プレスフィットでゼロからの挑戦



CADによる構造検証

コネクタ開発設計センター 松村 薫

新しい分野の挑戦となったため、まったくゼロからのスタートで、試験方法なども手探りの状況でした。設計と工場の打合わせを綿密に行い、設計の意図が工場側に正確に伝わるよう何度も説明を行いました。量産が立ち上がった現在も、週1回初期流動会議の場を設け、その日に出た問題点をその日のうちに原因調査、工程見直しを行っています。

VOICE

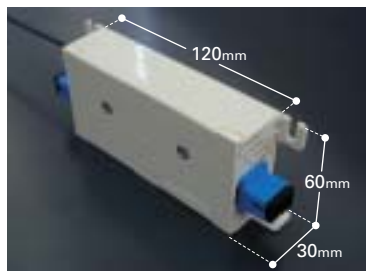


省エネルギー・省資源を実現する生活環境機器

省スペース・省資源を追求

小型光接続箱 従来のマンション、ビルには通信用として電話線スペースしか考慮されていないものが数多くあります。しかし近年の光ファイバーの普及により、そういった物件にも光配線増設工事のニーズが高まっています。また新築であっても省スペースは常に大きなテーマです。

そこで矢崎グループでは業界最小の設置幅100mmを目標に小型光接続箱の開発に取り組みました。従来の手法を見直し、構造設計法を変えることで、他社最小製品と比較して体積で40%、横置きでの設置幅で54%、縦置きで27%という小型化に成功しました。



小型光接続箱



温度試験

空調設備の高効率化

冷温水機アロエース 業務用空調設備におけるエネルギー消費は、業務用部門全体のエネルギー消費の主要因です。その設備に使われる吸収式冷温水機は業務用を中心に幅広く採用されており、このさらなる高効率化を図ることでエネルギー消費のより一層の削減が望まれています。

冷房効率を従来機に比べ約20%向上させた『高効率アロエースMGシリーズ』では、ポンプなどの搬送動力の低減を図ることで、ガスだけでなく電力消費量も削減。年間約12%のCO₂排出量削減を可能にしました。



また、従来の二重効用をベースにした吸収式冷温水機よりも効率向上が期待される三重効用高効率吸収式冷温水機の開発・研究にも取り組みました。その結果、最適な伝熱管配列の実現、溶接ポンプの効率的な制御法の開発、新たな腐食抑制剤の開発などにより、目標だった冷房時におけるエネルギー消費の約30%改善に成功しました。



(写真上) 『第7回電力負荷標準化機器・システム表彰振興賞』を受賞した『高効率アロエースMGシリーズ』

(写真下) 『平成17年日本エネルギー学界進歩賞』を受賞した『三重効用吸収式アロエース』最終試作機

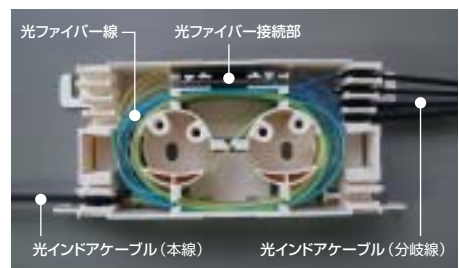
VOICE

生産・販売・開発が一丸となって光接続箱の小型化を実現

電線技術開発センター 第2開発部 幸 廉也

設計手順の変更で、目標とする光接続箱の体積が従来の半分以下になったため、配線作業のしやすい構造設計に苦勞しました。また、新たな構造がお客様の要望に合致するか、社内の協力者と試行錯誤しながら確認を行いました。

特に今回は、ねばり強くお客様の要望収集を続けた営業担当者から多大な協力を得ました。今後も生産・販売・開発の協力のもと、製品開発を続けていきたいと思っています。



小型光接続箱の内部

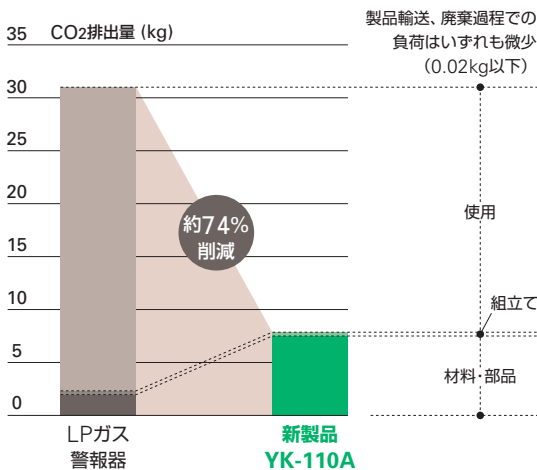
低電圧・低消費電流駆動の警報器開発

住宅用火災警報器 住宅用火災警報器は消防法改正により2006年6月から義務化されました。そこでより環境に配慮した低電圧・低消費電流駆動の新製品開発に着手しました。従来の火災警報器はリチウム電池2本で5年寿命でしたが、センサ駆動電圧、消費電流などの設計見直しを行い、電池1本化を実現。また環境負荷物質の削減として、使用部品のリードメッキを100%鉛フリー設計にしました。さらに構造設計を一新し、スピーカーのネジ固定を3本からゼロに、ケース固定に使用されるネジも2本から1本に減らし、すべてのネジを三価クロムメッキにしました。これらによってCO₂排出量は2004年のLPガス警報器と比較して約74%削減しました。

低コストLPガススタンドの普及事業

グリーンステーション LPG自動車は、排気ガスに含まれるCO、HC、NOxの少なさや他の低公害車に比べて燃料費が安いというメリットから、クリーンエネルギー自動車のひとつとして普及促進が図られています。しかしLPガススタンドの数の少なさが普及の足かせとなっていました。そこで矢崎グループはエコ・ステーション事業として、自社製品である『パワーバルク』の技術を応用した低コストLPガススタンド『グリーンステーション』を開発しました。『グリーンステーション』は自家用LPガススタンドとして簡単に設置できるため、いつでもLPガスを車両に充填できます。『グリーンステーション』設置後のお客様からは「充填スピードが速い」「非常にコンパクトなユニット設計が素晴らしい」という高い評価をいただいています。

LCA*評価結果の比較



自動車教習所にグリーンステーション(手前右下)を納入

*LCA
→ 41ページ参照

従来のイメージを一新した火災警報器を開発



従来品YK-110

新製品YK-110A

ガス機器開発センター 第3開発設計部 犬塚 和宏(左)
ガス機器開発センター 開発管理部 石田 弘弘(右)

従来の火災警報器のイメージを一新したフラットパネルを採用。警報表示部の拡大とフラッシュ発光によって視認性を向上し、低周波数を組み合わせた警報音を採用するなど高齢者にも配慮しました。新しいデザインでのセンサ特性の確保や電池1本で5年以上駆動させる回路設計に力を注ぎました。

VOICE



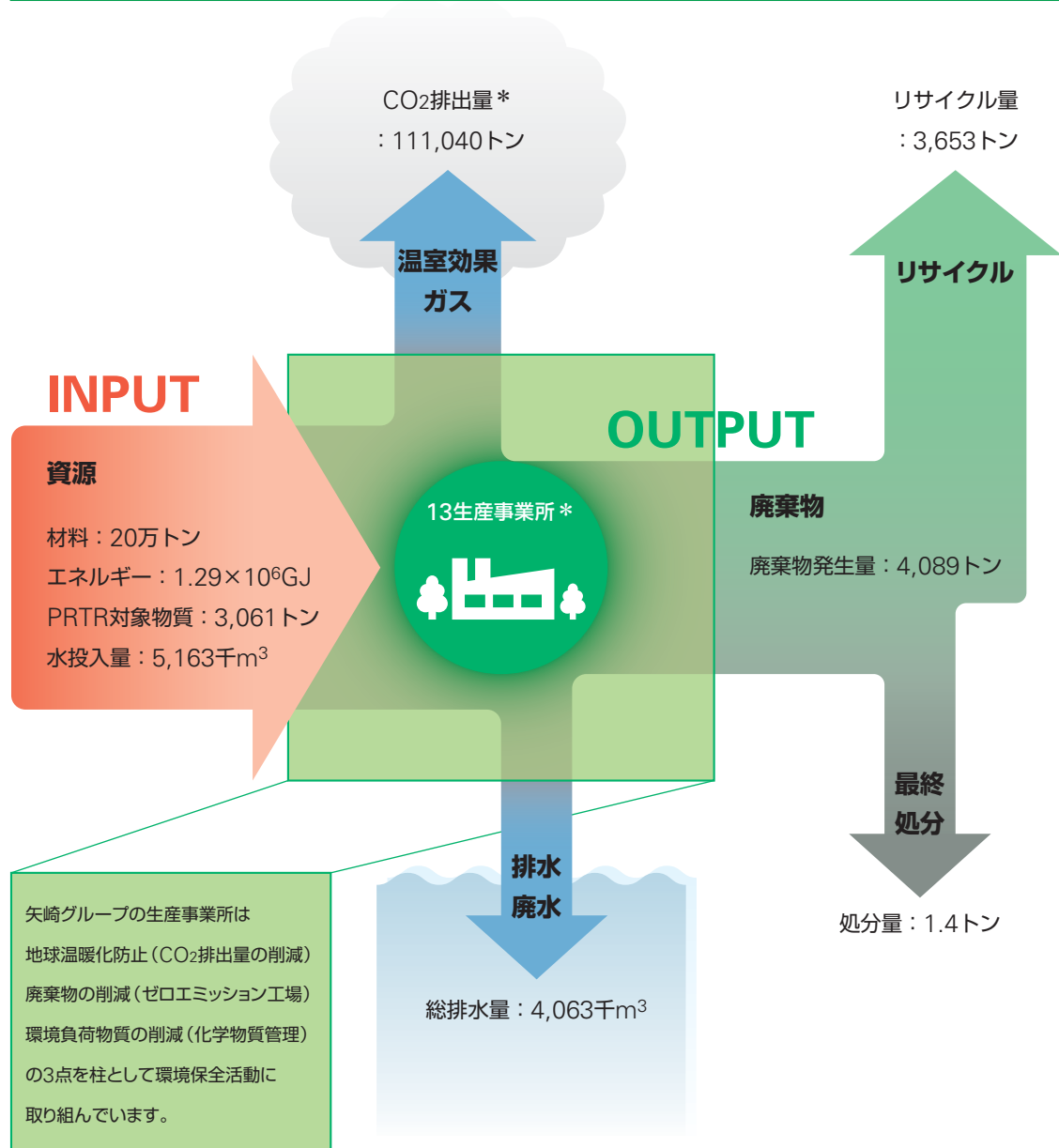
環境負荷を最小化する工場づくり

2005年度目標	2005年度の実績と結果
1. CO ₂ 排出量111,621トン	1. CO ₂ 排出量111,040トン
2. 13生産事業所にて埋立て廃棄物ゼロレベル達成	2. 13生産事業所すべてで目標達成
3. 36生産系子会社にて埋立て廃棄物1%以下レベル達成	3. 36生産系子会社のうち9社で目標達成
4. 対象9生産事業所にてVOC総排出量を2000年度比5%削減	4. 2000年度比31%削減達成

2005年度全13生産事業所の資源投入量と総排出量

* CO₂排出量
CO₂排出量は、CO₂換算係数（自動車部品工業会出典）を用いて算出しています

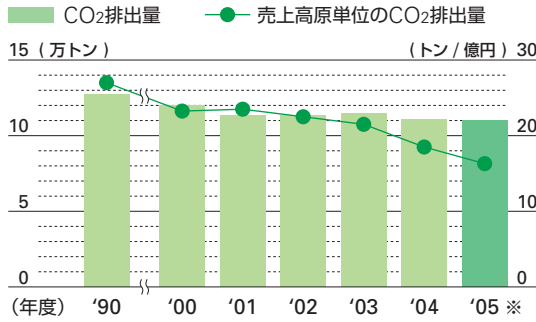
* 13生産事業所
島田製作所、天竜工場、栃木工場、保土沢工場、裾野製作所、榛原工場、大浜工場、大東工場、鷺津工場、新見工場、富士工場、沼津製作所、浜松工場
(六合工場は2006年1月21日に計装生産統括部に名称変更。島田製作所敷地内に移転しています)



生産事業所における2005年度の取組み

2005年度は①生産設備の稼働時間の効率化 ②照明器具やモーター類のインバータ化 ③屋根の塗装やルーファン設置による空調効率の向上などを重点に取り組んだ結果、全13生産事業所*のCO₂排出量は11万1,040トン、売上高*原単位は16.3トン/億円となりました。2006年度は、浜松工場が生産事業所で初めてESCOの対象となり、富士工場でも導入を具体化するなど、各生産事業所で一層の省エネルギーを進める考えです。

CO₂排出量と原単位の推移 (全13生産事業所)



*2005年データより社有車のCO₂排出量を加えました。

* 13生産事業所
→ 45ページ参照

* 売上高 (国内)
→ 3ページ参照

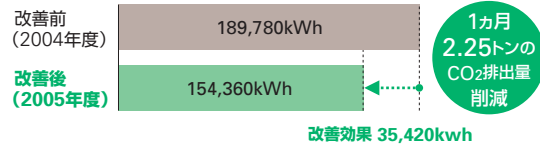
取組み事例

沼津製作所

省エネルギータイプの製造設備への切替え

計装工程の中で従来休日、夜間に一部の製造設備を無人運転する際に工場コンプレッサーを使用していましたが、これを専用のベビーコンプレッサーに切り替えました。その結果、35,420kWhの改善効果を生み、1ヵ月あたり2.25トンのCO₂排出量を削減しました。

年間電力消費量比較

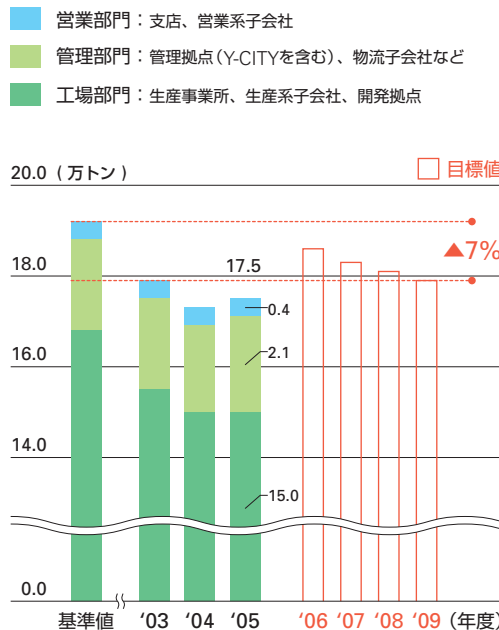


全社での地球温暖化防止 (CO₂排出量の削減)

矢崎グループでは、自動車部品工業会のCO₂排出量に関する自主目標 (2010年度までに1990年度比7%削減) の方針に沿って、取組みの検討を進めてきました。2004年度には「基準値を決めて2010年度までに7%削減」という全社共通の目標を設定、年度ごとの排出量目標を定め、削減活動を展開してきました。

2005年度は生産増などの影響もあり、2004年度より排出量が約600トン増加しました。基準値と比較すると9.4%の削減となっています。全社的な取組みとしては、矢崎総業(株)のY-CITYオフィスは省エネ法*の対象になっており、ESCO*を採用して省エネルギーを進めているほか、エコカーの導入にも力を入れています。また、太陽熱温水器『ゆワイター』やエコドライブを実現するデジタルタコグラフ*など、CO₂削減につながる製品の開発・販売を通じて地球温暖化防止に努めています。

国内部門別CO₂排出量の推移



* 省エネ法
エネルギー使用の合理化に関する法律。住宅を除く2,000m²以上の建築物の新築、増築、改築について、省エネルギーに関する届出を所管行政庁に提出することが義務づけられている。2006年の省エネ法一部改正については
→ 54ページ参照

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

* デジタルタコグラフ
→ 54ページ参照

***ゼロエミッション**

資源の有効活用によって焼却や埋立てで最終処分する産業廃棄物をなくすこと

***矢崎グループにおける**

ゼロエミッションの定義
埋立て廃棄物完全ゼロ：
埋立て処分ゼロ

***13生産事業所**

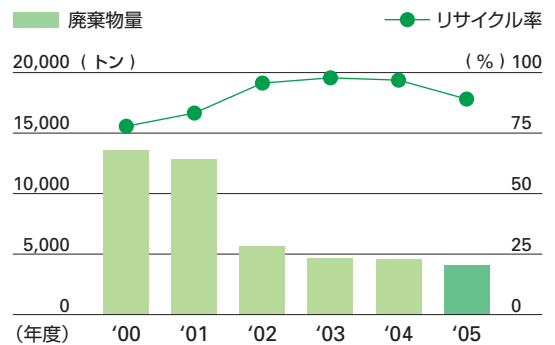
→ 45ページ参照

廃棄物の削減（ゼロエミッション）*

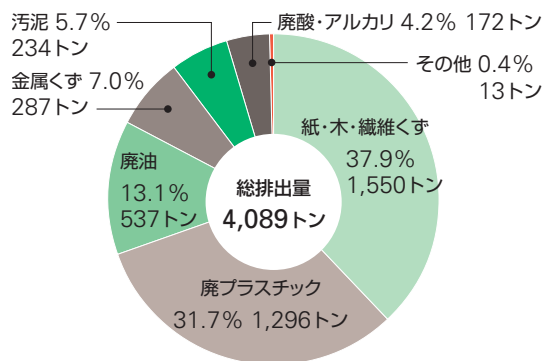
矢崎グループでは循環型社会の実現に向けて資源の有効活用に取り組んでいます。廃棄物削減活動ではリデュース(省資源)、リユース(再使用)、リサイクル(再資源化)、リペア(修理)、リフューズ(廃棄物になるものは購入しない)の5Rにより、廃棄物を出さないうゼロエミッション工場づくり*を推進しています。

2005年度は全13生産事業所*で埋立て廃棄物完全ゼロを目標に取り組んだ結果、鷺津工場と浜松工場を除いた生産事業所で達成しました。未達成の2工場においても2006年5月には完全ゼロのレベルに達しました。また、総廃棄物発生量は4,089トンとなり2004年度比10.5%の削減となりました。

廃棄物発生量とリサイクル率の推移（全13生産事業所）



廃棄物の内訳（全13生産事業所）



取組み事例 1

島田製作所

材料ロス削減

機械の調整用や試作品または不良品などからなる製品にならないものを材料ロスといいます。この削減に取り組みました。試行錯誤の中で、生産中に次の製品の計量設定を行うことで成形機内に滞留して熱焼ける材料をゼロにし、また金型のメンテナンス性を向上し、材料条件の切替え、作業の標準化などを行うことで調整品なしに最初から良品ができるようになりました。

取組み事例 2

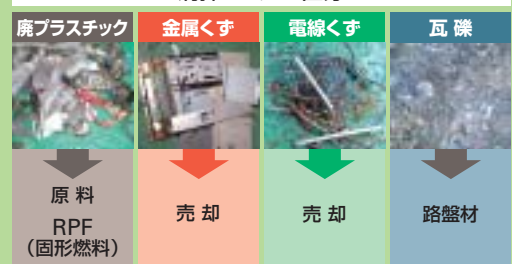
裾野製作所

埋立て廃棄物「ゼロkg化」

埋立て対象混成ゴミ(清掃ゴミ)は自動清掃車や現場のチリ・砂塵の類が集まったものです。これらの完全ゼロ化に取り組みました。具体的には

1. ためておいた清掃ゴミを廃棄物部会員が4区分に分別し、リサイクル委託できるようにした。
 2. 廃棄物処理業者と折衝し、すべてをリサイクルルートにのせるようにし、契約を取り交わした。
 3. 各チームには、徹底4分別をしてから出すように指示。
 4. リサイクル置き場には埋立てコンテナは廃止、代わって瓦礫のみ45リットルのペール缶で運用。
- などの方策をとりました。

清掃ゴミの4区分



VOICE

ゴミ分別の徹底で埋立て廃棄物完全ゼロへ

矢崎部品(株) 裾野製作所 総務部 **野村 信治**

廃棄物の分別を徹底していないチームに対しては気の毒でしたが、何度も持ち帰っていただいたこともあります。派遣社員の方や日本語が不慣れな外国の方へは、チームリーダーから繰り返し教育をお願いしました。

汚くなりがちな最終廃棄物置き場こそきれいにすべきです。それによって皆の意識が変わってきました。あたりまえのことをあたりまえにやるのが大切だと思います。



環境負荷物質の削減（化学物質管理）

地球環境や生命に影響を及ぼす規制対象の化学物質に対して、使用禁止、使用量削減、管理（安全性の確認が不確定な物質）の3つの観点から取り組んでいます。2004年度は化学物質の管理システムの構築と運用について検討会を行い、主要品目であるトルエン・キシレン・エチルベンゼンの削除を開始しました。2005年度からは2008年度までに2000年度比30%削減の計画のもとに取り組んでいます。

また、EUのELV指令*やRoHS指令*への対応として2005年度は六価クロムの全廃*に向けて取組みを開始しました。

取組み事例

保土沢工場

エポキシ樹脂量の削減

PRTR法*規制対象物質であるエポキシ樹脂を使用しないモールドレス（ML）型ユニットの開発は、コスト削減と環境負荷物質削減の両観点から求められていました。そこでユニットBOX改善により結線部に樹脂を使用しないML型ユニットの開発を行いました。



エポキシ樹脂を使用しないモールドレス型ユニット

* PRTR法
化学物質排出把握管理促進法。有害性のある化学物質について、その排出量や移動量を行政庁に報告する制度を定めた法律

* ELV指令
* RoHS指令
→ 18ページ参照

* 六価クロムの全廃*
全廃に向けた取組み
→ 17ページ参照

PRTR対象物質の排出・移動量

（単位：トン）

物質名	取扱量	排出量			移動量 廃棄物	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				
アジピン酸ビス	2	0	0	0	0	0	0	2
アンチモンおよびその化合物	30	0	0	0	0	0	0	29
エチルベンゼン	1	1	0	0	0	0	0	0
キシレン	19	17	0	0	1	1	0	1
三酸化アンチモン	17	0	0	0	0	1	0	17
デカブロモジフェニルエーテル	4	0	0	0	0	0	0	0
銅水溶性塩	19	0	0	0	0	19	0	0
トルエン	46	40	0	0	4	1	0	1
鉛およびその化合物	14	0	0	0	0	4	0	9
ニッケル	3	0	0	0	0	0	0	3
フタル酸ビス	2,906	0	0	0	0	42	0	2,864
合計	3,061	58	0	0	5	68	0	2,930

* 除去処理量
場内での焼却、中和、分解、反応処理などにより他の物質に変化した量

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

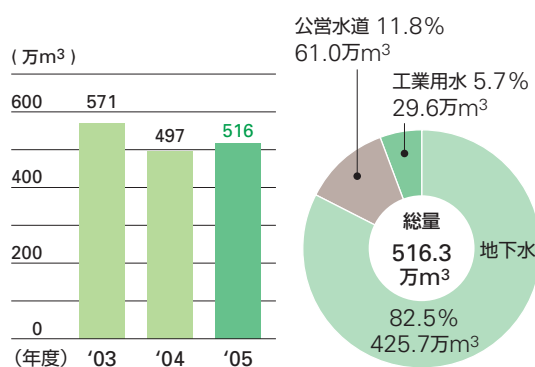
※ 栃木工場、保土沢工場、大東工場、鷺津工場、新見工場、浜松工場の6生産事業所は行政届出対象物質なし
（裾野製作所杉名沢・御殿場分工場も行政届出対象物質なし）

水資源の節約

水資源を有効に活用していくため、全13生産事業所*の使用料と使用状況を把握するとともに、削減計画の検討・策定を行いました。水使用料の削減では2004年度をベースに2009年度までに生産高原単位15%減を目標に取り組めます。

2005年度の水使用料の総量は516万3,000m³、2004年度比4%増でした。

水使用量の推移と使用水の種別（全13生産事業所）



* 13生産事業所
→ 45ページ参照

大東工場



企業概要

名称	矢崎部品(株) 大東工場
所在地	静岡県掛川市大坂653-2
工場長	山本 周二
主要製造品目	ワイヤーハーネス
設立	1986年10月
敷地面積	13,316m ²
建物面積	8,756m ²
従業員数	345名

環境方針

私たちは矢崎地球環境憲章に基づき、環境管理活動を積極的に推進するために、下記事項を定め活動する。

1. 環境に関する法規制及び当工場が同意する協定等は、必ず遵守する。
2. 環境マネジメントシステムを定期的に評価し、継続的改善を推進するとともに汚染の予防を図る。
3. 環境目的・目標を定め計画的に推進することにより環境の維持・向上に努める。
 - ① 5R*の推進(ゼロエミッション*化)
 - ② エネルギーの効率的利用(地球温暖化防止)
 - ③ 環境負荷物質の使用削減
 - ④ 環境を意識して諸活動の改善を推進する

*5R

Recycle(リサイクル)	再生利用
Reuse(リユース)	再利用
Reduce(リデュース)	省資源
Repair(リペア)	修理してもう一度使用する
Refuse(リフューズ)	ゴミになるものは買わない

*ゼロエミッション → 47ページ参照

環境保全を全従業員の生活文化に

大東工場は生産品目がワイヤーハーネスに特化しているため、設備や工程、廃棄物による環境負荷が比較的軽微な工場です。早期にISO14001*を取得し、NYS活動*のフロントランナーとしての先進的な取組みからも、環境面に多くの成果をあげてきました。そして現在、私たちは使用電力の抑制を通じたCO₂削減を目指し、一層きめ細かな努力を重ねています。特定の仕事や場面に限定せず、環境への配慮を従業員一人ひとりが広く生活レベルで取り込む。これからの環境対策には、そんな姿勢が重要と考えています。

*ISO14001 → 37ページ参照

*NYS活動 → 15ページ参照



大東工場長 山本 周二

NYS活動が実現した環境貢献

大東工場はNYS活動のモデル工場として、生産ラインの合理化や改善、品質向上に積極的な取組みを続けてきました。社内に改善シートを常備して従業員各自がNYS活動への参加意識を持ち、部品・部材調達の最適化やラインの改善などを続けた結果、社内不良も大幅に低下。CS(顧客満足度)向上とともに、廃棄物削減や省エネルギー、紙使用量の減少など、環境保全にも寄与しました。こうした活動と成果は、国内・海外から訪れる多くの視察団にも、矢崎グループの先進性を印象づけています。



生産ライン



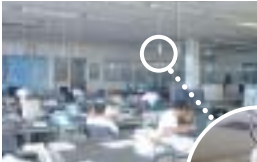
細かく分類されたゴミ箱

大東工場

環境保全活動報告 ● 最前線レポート 1



ダミー管と反射板を併用した照明

担当者名を記入した
プルスイッチ

電力消費量削減への取組み

大東工場はもともと法規制対象となる特定の施設や物質の取扱いが極めて少ないため、環境対策をさらに進めるには、照明用電力などの日常的なエネルギー使用を細かく見直す必要があります。そこで2005年度は、2階事務所の照明器具180台に担当者名を記入したプルスイッチ計54個をつけ、不要時のスイッチオフを徹底。これで1日の点灯時間を1時間短縮すると、年間2,300kWの省電力化が見込まれます。またダミー管と反射板の併用による蛍光管の削減、インバータ式蛍光灯への更新も随時進めています。

アロエース冷温水ポンプのインバータ制御化

工場内の冷暖房に採用している『アロエース』の二次冷温水ポンプ3機のモーターをインバータ制御化することで、消費電力を削減しました。改善前には年間消費電力が55,640kW、CO₂排出量21.2トンでしたが、改善後は38,480kW、14.7トンまで低減。電力使用量にして17,160kW、CO₂排出量6.5トンの改善効果を得ました。また春・秋期は運転サイクルの抑制が見込めるため、運用次第でさらなる省エネ化も可能です。今後は気候に応じたサイクル数の調整で、より大きな成果を出したいと考えています。



二次冷温水ポンプ



インバータ制御盤

ルーフファン設置による空調効率の向上

近年、工場内の従業員数やOA機器、製造設備の増加にともなう、夏場の室温が上昇。冷房用の電力量は増大傾向にありました。そこで2005年度には、28℃で自動運転するルーフファン(排気側に強制換気型2台、吸引側に自然換気型2台)を社屋の屋根上に設置。これまで45℃まで上昇していた屋根裏の気温が40℃に下がり、冷房効率と作業環境の向上、消費電力抑制、CO₂排出削減を実現しました。2006年度は断熱塗料の採用とクーリングタワーの排水を再利用した屋根の散水も行い、省電力化をさらに進める予定です。



屋上に設置したルーフファン

身近な環境を考える、地域貢献活動

地球を“大きな環境”とすれば、地域は“いちばん身近な環境”であると考え、地元の関係団体とも連携し、安心・安全・清潔な地域社会づくりに積極的に取り組んでいます。2005年度は、恒例となった地区内のカーブミラー清掃とゴミ拾い、全従業員が参加する工場周辺のゴミ拾いと歩道の除草、組合による交通安全マスコット作成と進呈に加え、静岡県廃棄物協会主催の不法投棄物回収作業や地区商工会主催の『小さな親切運動』に参加。さらにフィリピンや中国からの海外研修生30名による、休日の通勤路清掃活動などを実施しました。



不法投棄物の回収作業

VOICE



埋立て廃棄物ゼロへ、成功のカギは《根気・工夫・継続》でした

大東工場 製造部 大橋 寛

私は現在、ゴミの分別に関する指導や教育を担当していますが、廃棄物の削減や資源の有効活用を推進するには、担当者が工夫と根気をもって、「なぜやるのか」と「どのようにやるのか」を全従業員に理解してもらうことが、とても重要だと感じています。

大東工場は全従業員のおよそ3割が人材派遣のブラジル人スタッフで異動も多いため、通りいっぺんの説明では維持・定着できません。言葉や習慣、文化、考え方の違いを越えて正しく理解・実行してもらうには、なぜ分別が必要か、分別しないとどうなるかを丁寧に説明し、写真やポルトガル語つきのラベルをつくり、反復して指導する、地道な取組みが必要です。努力の甲斐あって埋立て廃棄物ゼロは達成できましたので、今後はサーマルやマテリアルのリサイクル率の向上を目指して、また頑張っていこうと思います。



写真やポルトガル語でラベル表示

大浜工場



企業概要

名称	矢崎部品(株) 大浜工場
所在地	静岡県掛川市国包1360
工場長	山本 哲
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
設立	1962年4月
敷地面積	55,752m ²
建物面積	20,181m ²
従業員数	453名

環境方針

当事業所は、ISO14001*:2004年版(JIS Q 14001:2004年版)環境マネジメントシステムの要求事項に基づき、以下、方針を定め、全ての活動において環境管理に責任を持って取り組みます。

基本理念

私たちは、限りある地球資源の有効的活用を旨とし、環境と生産活動の調和を図り、地球環境の保全に配慮して行動します。

1. 環境に係る法規制および顧客・地域住民との約束事項を順守する。
2. 環境問題の継続的な改善と汚染の予防に積極的に取り組む。
3. 環境の目的・目標を設定し、それを年次毎および必要に応じて見直す。
4. 次の事項に関しては、目的・目標を掲げ、計画的に進める。
 - ・緊急時に備えた化学物質の適正管理をする。
 - ・廃棄物の削減を図るために、リサイクルを積極的に進める。
 - ・エネルギー効率の向上を図る。
 - ・出荷完成品に環境負荷物質を含まない。
 - ・グリーン購入の推進。
5. 設定した環境方針・目的を社内へ周知徹底する。また、社外へは環境方針を公表し、環境目的は請求により開示する。

*ISO14001 → 37ページ参照

安全・安心・健全な工場経営を目指して

大浜工場は矢崎グループ中唯一の、めっき工程を抱えた生産拠点です。グループ内の重要な役割を担う一方、鉛、ニッケル、トルエンなどの規制対象物質を扱うことから、環境保全や従業員の安全衛生管理に関する責任も多大と認識しています。私はアメリカのグループ会社で得た経験も活かし、環境保全のための二重三重の防衛を実行し、また従業員の労働安全衛生を審査するOHSAS(オーサス)*の要求事項を継続遵守し、環境性・社会性・経済性のバランスの取れた、健全な工場経営を目指したいと考えています。

*OHSAS(オーサス)

労働安全衛生マネジメントシステムの規格。要求によって「18001」「18002」がある



大浜工場長 山本 哲

自動販売機を省エネタイプへ更新

大浜工場は、経済産業省が定めた第一種エネルギー管理指定工場として稼働しています。2005年2月には、指定工場を対象としたエネルギー使用の合理化に関する指導を受け、総合評価で100点満



省エネタイプの自動販売機

点中99点という評価を得ました。この状況を維持継続するため、工場内照明のインバータ化や感度センサーの設置、さらに事業所内に計16台設置されている自動販売機を省エネタイプに更新するなど、一層の省電力化を推進。2006年6月にはすべての自動販売機が省エネタイプに更新を完了しました。

大浜工場

環境保全活動報告 ● 最前線レポート 2



生活排水処理場の砂濾過設備

処理水再利用による水資源の有効利用

453名の従業員を抱える大浜工場では、洗面所などから大量の生活排水も発生します。従来は、工場内の生活排水処理場で処理した後、さらにめっき排水処理場で処理された水を加えて希釈し、最終排水していましたが、2005年度に生活排水処理場の砂濾過設備を高性能のシフォンタンクに更新したことで、希釈が不要となり、めっき排水処理場の処理水はめっき排水処理場内での循環再利用が可能に。これにより、1ヵ月あたり、めっき排水処理場で約200トン、生活排水処理場で約100トン、計300トンの水道水節減が実現しました。

水質汚濁防止への取組み

めっき工程では、シアンやニッケルなどの法規制物質を含んだ大量の工業廃水が生じます。大浜工場は、地元掛川市(旧大東町)と『生活環境保全協定書』を締結し、水質汚濁防止法遵守と地域の生活環境保全の見地から水質管理を行っています。工場内の分析室には専任スタッフ3名が在籍し、ICPなどの高度な分析装置を用いて、各排水場所の水質検査を1日3回実施。浜松鍍金工業協同組合への報告は毎月、掛川市と掛川保健所の立会い調査もそれぞれ年4回と年2回行います。



水質検査用分析装置 (ICP)

地域貢献 ～アダプトプログラムへの参加

掛川市は地域里親制度『アダプトプログラム』を推進しています。これは、各事業所などが近隣エリアを“子どもを預かり育てるよう”に大切に管理・保護する制度です。大浜工場は、以前から周辺道路の清掃活動は自主的に行っていましたが、2006年からは掛川市に合流する形で“里親宣言”をしました。4月の清掃作業には、従業員63名が参加し、カーブミラー100本の水拭きと133kgのゴミ回収を行って、複数の新聞に写真入りで紹介されました。



アダプトプログラム

NYS活動*を促進する『NYS新聞』

NYS活動は、生産ラインや品質管理部門だけでなく、全職域・全従業員がそれぞれ恒常的な品質改善に取り組む、企業改革活動です。大浜工場では『NYS新聞』という壁新聞を制作し、工場内に掲示。活動の共有化と促進を図っています。

『NYS新聞』制作担当者より

私は工場入社以来NYS推進事務局に在籍し、5年ほど前から『NYS新聞』を制作しています。NYSの4指標のデータ集計だけでなく、頑張っている職場や、従業員から寄せられた写真や投稿も掲載して、社内のコミュニケーション活性化やモチベーション向上、ひいてはNYS推進の追い風になればと思っています。

*NYS活動 → 15ページ参照

VOICE



廃棄物削減と再利用化のポイントは、**徹底した分別と“見える化”**にあり

大浜工場 総務部 増田 志保

大浜工場総務部環境チームは、現在13名体制で活動しています。私の担当は、工場で出る廃棄物の分別と指導、処理業者の契約窓口業務、そして産業廃棄物に関するマニフェストの管理です。マニフェストは5年保存と期限管理が要求されています。最近ではシステム管理が可能になり、仕事が大変スムーズになりました。今後は「捨てればゴミ、分ければ資源」の意識をさらに高めて、従来はお金を払って引き取ってもらった廃棄物を、逆に資源として売って対価を得られる状況にシフトしていきたいと思っています。そのため重要なのは、「廃棄物の発生から再利用までの見える化」と「分別のさらなる徹底」。大浜工場でも外国人スタッフの増加や勤務体系の多様化が進んでいますが、継続的な指導を重ねて、近い将来にぜひ、完全循環型工場を実現したいですね。

大浜工場 NYS推進事務局
松下 弥生

物流の合理化・効率化で環境負荷を低減

2005年度目標

1. 物流部門におけるCO₂排出量を合計2,120トン削減

- ・ モーダルシフトの推進 1,100トン
- ・ 共同輸配送への取組み 650トン
- ・ 輸入港および物流拠点の見直し 150トン
- ・ 積載効率の向上 100トン
- ・ エコドライブによる燃費の向上 120トン

2005年度の取組みと結果

1. 環境負荷削減計画による取組みによりCO₂排出量を1,964トン削減

- ・ モーダルシフトの推進 734トン
- ・ 共同輸配送への取組み 547トン
- ・ 輸入港および物流拠点の見直し 220トン
- ・ 積載効率の向上 131トン
- ・ エコドライブによる燃費の向上 332トン

物流部門の取組みを一元管理

矢崎グループの物流部門では2004年度より物流各子会社の環境保全への取組みを矢崎グループ環境マネジメントのもとに集約、一元管理体制を構築しました。物流にかかわる子会社および輸送委託会社に対し、CO₂削減への協力を要請。物流全体のCO₂排出量の実態調査を行い、走行距離、CO₂排出量集計、排出源や使用エネルギーの分類、把握を実施しました。

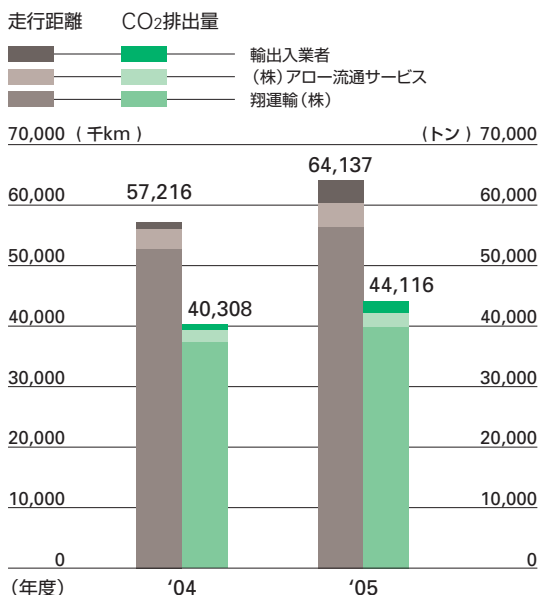
環境負荷削減計画の策定

把握した物流全体のCO₂排出量をもとに環境負荷削減への対策と計画を立案・実施。具体的には共同輸配送、モーダルシフト*、デジタルタコグラフによるエコドライブの推進、積載効率の向上などによる取組みを強化しました。CO₂排出量を2003年度～2005年度間で7,260トン、2002年度（基準値）の15%削減を目標とし取り組んだ結果、2002年度比14.7%にあたる7,064トン（2003年度からの累計）を削減し目標を達成しました。2006年度は2003年度からの累計削減率18%、2007年度は同20%を新たな目標に取り組めます。

*モーダルシフト

物流形態の主流である自動車輸送を、鉄道・船舶などほかの大量一括型輸送機関へ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

物流部門の走行距離およびCO₂排出量の推移



※2005年度の輸出入業者の走行距離増加の原因は、航空貨物の実績を2005年度から取り始めたため。2004年度までは、海上貨物のみ。

資源の有効活用は、梱包方法や仕様の変更などに取組み、梱包資材の使用量削減を図っています。

環境負荷削減計画における取組み実績

CO ₂ 排出量削減	取組み内容とCO ₂ 削減量(トン/年度)				
	年度	'03	'04	'05	'03~'05 合計
モーダルシフトの推進		3,036	840	734	4,610
共同輸送・配送の推進		480	0	547	1,027
輸出入港と物流拠点の見直し		0	216	220	436
積載率向上による輸送車両の削減		0	300	131	431
エコドライブの推進		228	0	332	560
合計		3,744	1,356	1,964	7,064

資源の有効活用

資源の有効活用	取組み内容と結果	
年度	'04	'05
梱包材の樹脂通箱化	切替え率 51%	切替え率 62%
物流拠点排出ゴミの削減	対前年比 14%減	リサイクル率 98.6%

グリーン物流のモデル事業に

田原物流センター 2005年5月、地球温暖化防止につなげる新しい物流拠点として翔運輸(株)田原物流センターが完成しました。敷地全体の4分の1を緑地にするなど環境との調和を図り、車両の待機スペースを十分に確保することでアイドリングストップの徹底を図っています。また他のサプライヤーの部品の共同混載納入、自然光や雨水、天然ガスの有効活用などの対策により、従来より23%のCO₂削減を実現しました。



上空から見た田原物流センター

2005年9月には、経済産業省、国土交通省、日本経済団体連合会などの協力のもと発足した『グリーン物流パートナーシップ会議』*において、田原物流センターがCO₂削減への取組みのモデル事業に認定されました。また2005年10月に施行された『流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律』*の第1号認定も受けています。

物流のエコドライブ支援



デジタルタコグラフ

2006年4月エネルギー使用の合理化に関する省エネ法が一部改正されました。これはバス・タクシー・トラックなどの大規模事業者在省エネルギーの計画的な実践を義務づけるものですが、矢崎グループではデジタルタコグラフ導入を考える企業への説明会や活用法の講習会を開催するなど、エコドライブの普及に向けた活動を展開しています。運行履歴の記録から安全速度、等速運転、経済速度走行を管理し、最適運行ルートの実現やアイドリング時間の原因究明・改善など、デジタルタコグラフのデータを活用してさまざまな場面でのエコドライブ改善が可能です。

省エネ法の一部改正について

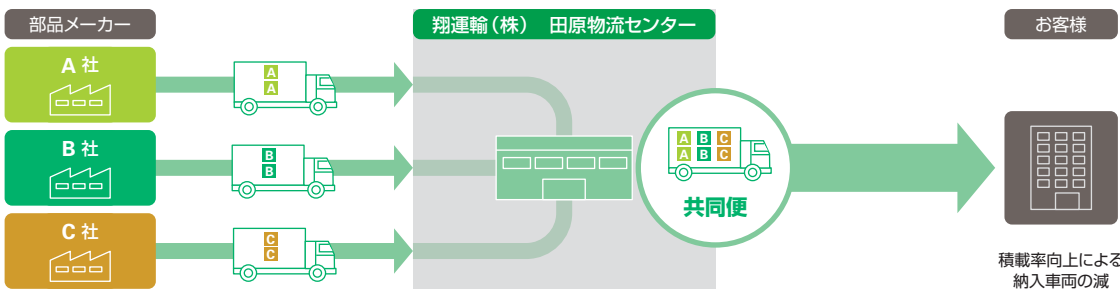
2006年4月1日、エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)の一部改正にともない、大規模事業者に対して省エネ計画の提出などが義務づけられた。タクシー350台、バス・トラック各200台保有会社を対象に、一律「エネルギー消費原単位」で年1%低減を数値目標とする。デジタルタコグラフ、VICS(道路交通情報通信システム)対応カーナビゲーション、高度GPS-AVM無線システム導入などがうたわれる。

*グリーン物流
パートナーシップ会議
2004年12月発足。物流分野での実効ある地球温暖化対策促進のため荷主企業と物流事業者の連携を図ることを目的に設立

*流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律

2005年10月施行。特定流通業務施設を中核として流通業務の総合化・効率化を図る事業に対し、各種事業許可の一括取得などのの特例措置を適用するもの

共同混載輸送の仕組み



環境型社会の実現を目指して

受け継がれる『もったいない』の心

「ゴミは資源。どんなものでも工夫すれば使える」。矢崎グループ創業者・初代社長、故矢崎貞美が唱えた『もったいない』の精神は、1957年の銅資源再利用以来、現在まで脈々と受け継がれ、矢崎のものづくりや事業展開における企業精神となっています。1973年のガスメーター回収・リサイクル事業を皮切りに、トナーカートリッジ・リユース事業、紙リサイクル事業、ガラスリサイクル事業、食品リサイクル事業の4事業を立ち上げたのも、矢崎の環境DNAの現れです。

トナーカートリッジ・リユース事業

2001年から富士宮部品(株)が開始したトナーカートリッジ・リユース事業では、お客様や矢崎グループ各事業所のレーザープリンター用トナーカートリッジをお預かりして、分解から清掃、部品交換、組立て、トナー充填、品質検査をしてお客様に返納しています。2005年3月にはゼロエミッション*を達成しました。

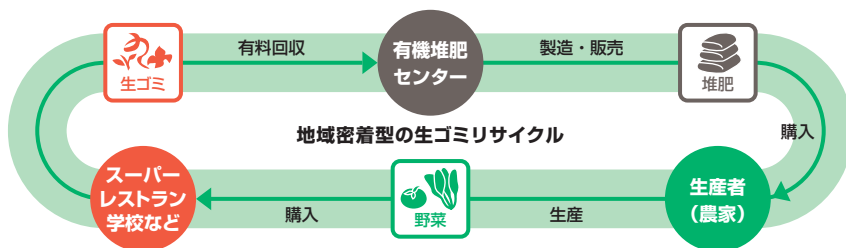
*ゼロエミッション
→ 47ページ参照

古紙リサイクル事業

岐阜部品(株)では回収した古紙から断熱性や緩衝性、触感に優れた紙発泡体バラ緩衝材、ボード・シートを製造しています。リサイクル紙発泡体は塩素などの有害物質を含まず、一般ゴミとして廃棄可能。グリーン購入法適合製品にも認定されました。梱包材や段ボールの中敷材、スリッパ、靴のインソールとして利用されるほか、ゆうパック包装用品として加工され、2004年2月から郵便局で販売が行われています。

食品リサイクル事業

食品加工業者および食品スーパーなどから出る生ゴミを回収して農業用堆肥をつくるリサイクル事業が、新潟部品(株)において2005年12月からスタートしました。地元の食品加工業者から出るおからを主原料とし、これにスーパーから出る野菜くずを混合して有機肥料化を行っています。この有機肥料は地元の生産者(農家)が利用し、安全な農作物を生産する地域密着型の生ゴミリサイクル活動の一翼を担っています。



生ゴミを利用してつくられた有機肥料「おからスーパー有機」

FOCUS

ガラスリサイクル事業 ● (株)ソルテクニカ

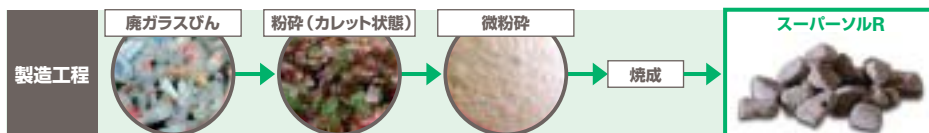
ガラスびん・廃ガラス100%のリサイクル資材『スーパーソルR』



屋上緑化の基盤材料として利用

日本では年間196万トンのガラスびんが市場に供給され、その4割の74万トンが埋立て地などに廃棄されています。(株)ソルテクニカが製造する『スーパーソルR(発泡ガラス)』は、廃棄されるガラスびんを利用した土木工事・園芸・屋上緑化用のリサイクル資材で、

軽い・丈夫・汎用性が高いといった特性を持っており、近年では屋上緑化の普及がCO2削減につながることから注目されています。「地域で出た資源ゴミは地域で活かす」新しい地域融合型リサイクル事業として、2004年から展開しています。



使用済み製品の回収・リサイクル

矢崎グループはオフィスや工場、家庭から出る使用済み電線、木製ドラム、ガスメーター、吸収冷温水機の吸収溶液、タクシーメーターを回収し、リユース・リサイクルに取り組んでいます。

2005年度は回収した廃電線資源・廃電線の96%を電線資源に再生しました。木製ドラムは電線出荷時に使用するものですが、その90%を補修・リユースしています。

交換したガスメーターや警報器、調整器などのガス機器についても回収システムを構築し、全国各地で展開しています。空調機器については、広域認定制度



吸収溶液の回収作業

を取得し回収。冷媒として注入される吸収溶液も不純物を除去した後、再生溶液として利用しています。

また、タクシーメーターには冷陰極管に微量の水銀が含有されているため、販売店の協力のもと使用済み製品をすべて回収し、指定工場で適切な処分を行っています。さらにアナログタコグラフ、デジタルタコグラフ、プリンターなどその他の計装製品についてもマニフェスト*管理に基づく体制づくりを進めています。

広域認定制度取得

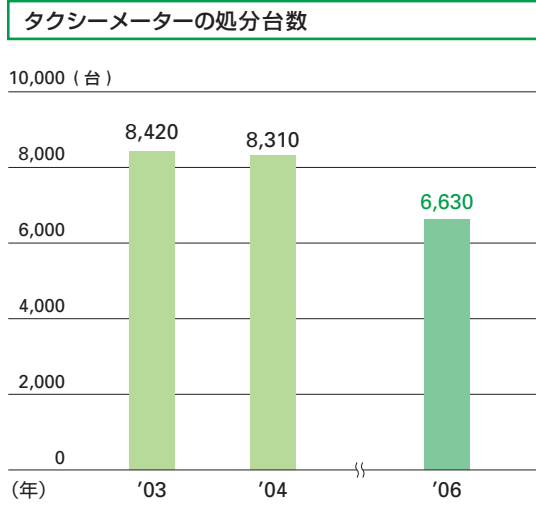
『広域認定制度』とは、廃棄物の減量化、適正処理の確保のため環境大臣が認定するもので、認定されたメーカーは使用済み製品を回収・リサイクルする際、地方公共団体ごとの認可が不要となる特例制度です。矢崎グループでは矢崎資源(株)で製造し、矢崎総業(株)で販売する空調機器の回収・再資源化に関して、2005年4月、空調業界として初めて環境大臣認定を受けました。



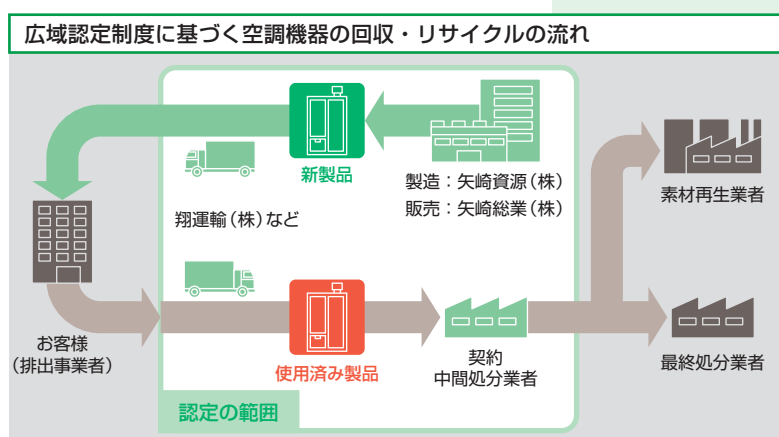
木製ドラムの補修作業

回収時

再生品



*マニフェスト
産業廃棄物管理票



世界規模での環境保全活動を推進

2005年度目標	2005年度の取組みと結果
1. 中国、アセアンにおける環境取組み体制の構築支援 2. 生産事業所における環境負荷物質排出量の削減目標設定と活動を展開	1. 中国、アセアンにおける環境取組み体制の構築 2. 生産事業所における環境負荷物質排出量の把握

海外における環境マネジメント体制

* 矢崎環境取組みプラン
→ 35ページ参照

矢崎グループでは、『矢崎環境取組みプラン』*を海外グループでも共有し、グローバル矢崎として環境マネジメント体制の構築を推進しています。海外法人を中国、アセアン、米州、欧州の4地域に区分し、

それぞれに環境委員会と環境会議を設置。日本との間に情報管理ネットワークを構築し、環境保全活動に対する目標や実績を集約・管理し支援を行うことで、世界規模で環境問題に取り組んでいく考えです。

グローバル矢崎の環境マネジメント体制

矢崎グループ環境委員会

国内環境委員会

中国環境委員会 [対象11法人]	中国	TJY 天津矢崎汽车配件有限公司 YYA 煙台矢崎汽车配件有限公司 SYA 汕頭経済特区 矢崎汽车配件有限公司 HNY 華南矢崎(汕頭)汽车配件有限公司 HZY 杭州矢崎配件有限公司	FSY 佛山順德矢崎汽车配件有限公司 CYM 重慶矢崎儀表有限公司 SHY 上海矢崎電子配件有限公司 YMSL 矢崎(上海)管理諮詢有限公司 YHK 矢崎(香港)有限公司	中国環境会議
	台湾	TYC 台湾矢崎股份有限公司		
アセアン環境委員会 [対象17法人]	タイ	TAP タイ・アロー・プロダクツ(株) TYE タイ矢崎電線(株) TMP タイ溶銅(株)	フィリピン EMI EDSマニファクチャリング・インク YTM 矢崎トレス工業(株) PET フィリピンEDSテクノサービス(株)	アセアン環境会議
	インドネシア	PEMI EDSマニファクチャリング インドネシア(株) SAI スラバヤオートコンプ インドネシア(株) PASI オートコンプ・システムズ インドネシア(株) SAMI スマランオートコンプ マニファクチャリング インドネシア(株) JAI ジャティムオートコンプ インドネシア(株)	ベトナム YEV 矢崎EDSベトナム有限責任会社 YHV 矢崎ハイフォンベトナム有限責任会社	
			インド TYA タタ矢崎オートコンプ(株) YWTI YAZAKI Wiring Technologies India Pvr. Ltd	
			オーストラリア AAPL オーストラリアン・アロー(株)	
			サモア YES 矢崎EDSサモア(株)	
米州環境委員会 [対象21法人]	アメリカ合衆国	YNA 矢崎ノースアメリカインク NACOM ネイコムコーポレーション ELCOM エルコムインク CCC サーキット・コントロールズコーポレーション YMC 矢崎マネジメントカンパニー・インク YTCA YTCアメリカインク YESI 矢崎エナジー・システムズ・インク	メキシコ AAMSA メキシコ自動車部品可変資本(株) BAPSA プエナントゥラ自動車部品可変資本(株) ARNECOM アルネコム可変資本(株)	米州環境会議
	コロンビア	YCSA 矢崎シエメル(株)		
	ブラジル	YBL 矢崎ブラジル(株) YAB 矢崎自動車部品ブラジル有限会社 YIB 矢崎インターナショナル・ブラジル有限会社	YARMEX ACOSA オブレゴン自動車サーキット可変資本(株) AEJ ファーレス自動車用電子部品可変資本(株) PEDSA 多様化電気製品可変資本(株) SECOSA 電気導体システム可変資本(株) MACSA MANUFACTURA AVANZADA DE COLIMA, S.A. DE C.V.	
	アルゼンチン	YAS 矢崎アルゼンチン有限会社		
			ACC エルコム・チワワ自動車用コネクタ有限可変資本	
欧州環境委員会 [対象13法人]	イギリス	YEL 矢崎ヨーロッパ(株)	ルーマニア YCT YAZAKI COMPONENT TECHNOLOGY S.R.L	欧州環境会議
	ポルトガル	YSP 矢崎サルターノ・ポルトガル自動車電気部品(株) YSE 矢崎サルターノ・オバール電線有限会社	YRL S.C. YAZAKI Romania SRL	
	トルコ	YOT YAZAKI OTOMOTIVE YAN SANAYIVE TICARET A.S. YWTT YAZAKI Wiring Technologies Turkiye Elektrik Sistemlen Sanayi ve Ticaret limited Sirketi	ウクライナ YUL 矢崎ウクライナLLC	
			チェコ YWTC YAZAKI Wiring Technologies Czech s.r.o	
			スロバキア YWTS YAZAKI Wiring Technologies Slovakia s.r.o YSK YAZAKI Slovakia spol s.r.o	
	モロッコ	YMO Yazaki Morocco SA	リトアニア YWTL UAB YAZAKI Wiring Technologies Lietuva	

中国

統括環境マネジメント体制づくりを推進

中国における環境取組みが本格化

2004年度に開催された『第1回中国環境委員会』や各社環境担当者を対象とした『環境マネジメント教育』により、取組みが遅れていた中国において環境に対する意識改善が行われました。2005年度は、『第2回中国環境委員会』の開催や生産事業所における環境データをすべて集約・把握したことをはじめ、

廃棄物分別や電気量の節約などの環境取組み活動、従業員への環境教育や社会貢献活動などを積極的に実施しました。現在は、さらなる環境マネジメントの強化を目的に、中国地区の統括環境マネジメント体制づくりを推進しています。

全従業員による清掃奉仕活動

FSY (中国) 2005年11月にFSYの工場拠点である均安において全従業員による清掃奉仕活動を行いました。均安でこれまで企業が奉仕活動を行うことがなかったため、当日は地元のテレビ局が取材に訪れ、通行人も関心を持った様子でした。

約2時間かかって集められたゴミはリヤカー20台分にもなりました。今回の活動を通じ従業員の環境保護に対する意識が高まりました。



清掃作業の様子



テレビ局のインタビューを受ける杉山総経理

『もったいない』看板の設置

YYA (中国) 2005年8月に工場内の大看板を利用し、矢崎のDNAである『もったいない』*ポスターを中国語と日本語で掲示しました。この看板の設置を機に、従業員全員が省エネルギー・環境保護への認識をより一層深められるよう、さらなる啓発活動を図っていきます。



工場内に設置された『もったいない』看板

廃棄材料の再利用

YYA (中国) これまでコネクタなどの製品の梱包に輪ゴムを使用していましたが、輪ゴムは劣化しやすく廃棄物量もかさんでいました。廃棄物の発生を抑制し、かつ廃棄材料の有効利用を推進するため考え出されたのが廃棄材料を利用したクリップです。輪ゴムの代替としてクリップを使用した結果、廃棄物の発生が減少し、かつ輪ゴム購入費も低減しました。現在、中国各拠点へPR活動を行っています。

環境に配慮した働きやすい工場へ

YYA (中国) CP技術部 代理班長
汪 洋 (Wang Yang)

YYAでは廃棄物の削減や従業員への啓発活動のほかにも、さまざまな取組みを行っています。2005年度は灯油ボイラーの代わりに窒素発生装置を使用することで、CO₂排出量を2004年度の5分の1に低減。また、防錆剤の処理費も削減しました。騒音対策では工場排気ダクトの排出口の方向を改善し、騒音防止に取り組みしました。今後も環境に対する認識を高め、働きやすい工場に改善していきます。

* 『もったいない』精神
→ 55ページ参照

VOICE



アセアン

温暖化対策と環境負荷物質への対応に注力

『第2回アセアン環境会議』を開催

2006年2月、『第2回アセアン環境会議』がTAP（タイ）において開催されました。9カ国から24名が出席し、アセアンにおける環境負荷物質への対応や環境管理体制と環境取組みについて話し合いました。

タイ矢崎グループからは、①環境対応のためのチームを発足 ②タイ国内の環境規制への対応とグリーン購入・社会貢献活動の推進 ③環境を含む業務全体の改革などの報告が行われました。

今後のアセアンにおける課題として、①国ごとに異なる電気の調達方式やCO₂換算計数などの精査 ②温暖化対策を含む物流システムの正常化などが挙げられています。



TAPで開催された『第2回アセアン環境会議』

『大団結の家』贈呈式

YEV（ベトナム） 2005年8月、YEVのあるベトナム・ビンユーン省において『大団結の家』贈呈式が行われました。『大団結の家』とは、慈善活動を担う公の機関が経済的に苦しい家庭に住居を贈る活動です。YEVは2004年9月にベトナム商業省から表彰を受けた際、その賞金の一部を日頃の感謝の気持ちを込めて地元ビンユーン省へ寄付しました。その寄付



『大団結の家』の前での記念写真

金が10件の『大団結の家』の建築につながり、今回はそのうち3件について贈呈式が行われYEVも参加しました。

M-20液体廃棄物の削減

PASI（インドネシア） M-20防錆剤は排出量の多い液体廃棄物です。これまで防錆のために冷却水に混ぜて使用していましたが2005年11月より冷却水管理（電気伝導率）を改善。冷却水の循環経路を見直すとともに不純物混入による伝導率の経時変化の数値をリアルタイムに「見える化」し、M-20防錆剤不使用を実現しました。

廃棄物削減の取組み

AAPL（オーストラリア） AAPLでは、オフィスから製造現場まで広範囲にわたる廃棄物の分別に取り組んでいます。環境意識向上のための職場づくりにも力を入れており、廃棄物分別のサインやポスター表示をはじめ、環境情報の掲示コーナー『グリーン・ウォール』、自工場の廃材を利用したガーデン家具の販売や不要となった家具・日用品などのリユースができる『リサイクル・スーパーマーケット』を設置。2005年度は埋立て廃棄物35%削減を達成しました。



廃プラスチック材からつくられたベンチ

社内に設けられた掲示コーナー『グリーン・ウォール』

VOICE

社会から必要とされる企業を目指して

YEV（ベトナム） EDS管理部 部長
Dao Thi Bach Cuc（タオ・ティ・バック・クック）

YEVは地域の人々から「慈善企業」だと言われます。それは11年間にわたるYEVの社会貢献活動において、12軒の『大団結の家』、4万冊の本、2万冊のノート、1万3,000ドルの寄付金、数多くの贈り物を学校や障がい者、老人ホーム、孤児院、天災被害者などに寄付したことによります。

直接地元に出向き手渡すことで、人と人との愛情を感じることができ、時には涙だらけの笑顔を見ることもできます。ある学生が本を受け取った際の「将来YEVに勤めたい」という言葉に、精神の価値は無限だと実感しました。この活動を通して、将来私たちがともに仕事をする人材が現れることを期待しています。合言葉は“One for all, All for one”



米州

環境取組みが着実に浸透

『第2回米州環境会議』を実施

2006年6月、米州の環境担当者に日本の環境室員などを加えた総勢約30名が参加し、『第2回米州環境会議』が開催されました。1日目はYNA(アメリカ合衆国)から①米州の環境取組み5ヵ年計画 ②EU・ELV指令* 対応の進捗状況などについて、環境室側より①矢崎グループの環境取組みの目指す姿 ②地球温暖化防止に向けた取組みについて説明が行われました。2日目は米州地域の各担当が活動を報告。YARMEX(メキシコ)

が映像を用いて行った環境5択テストは、そのおもしろさと学生が作成したという点で参加者から高い評価を得ていました。本会議は米州の環境取組みが着実に根づいてきたことを示す内容となりました。



NACOM(アメリカ合衆国)で開催された『第2回米州環境会議』

* ELV指令
→ 18ページ参照

ドーム型スカイルーフの導入

YARMEX-ACOSA(メキシコ) これまでACOSAでは電力に高いコストがかかっていました。また照明器具の照度が低く、作業効率低下の原因になっていました。そこで80メートルにおよぶドーム型のスカイルーフを設置。厚さ8mmのポリカーボネート製スカイルーフから差し込む自然光によって1日10時間すべての照明を消すことが可能となり、年間129万6,000kWhの省電力を達成しました。さらに自然光により労働者の健康状態も良好となりました。



最終アッセンブリーラインに沿って設置されたドーム型スカイルーフ

『クリーンディッシュ』キャンペーン実施

YAB(ブラジル) YABのイラチ工場では、食品廃棄物を削減するために社内食堂が実施する『クリーンディッシュ』キャンペーンに参加しました。この活動は、食べ残さず皿を返却すると1枚あたり10gに換算されるクーポンが受け取れ、「1人40gのクーポン入手」という目標を月ごとに達成すると、クーポンの合計量の食料がチャリティー機関へ寄付されるという仕組みです。キャンペーン開始から4か月で食堂から出る1人あたりの食品廃棄物を約3分の1に削減できました。



『クリーンディッシュ』キャンペーンのポスター

科学・技術分野の教育支援

YNA(アメリカ合衆国) 『矢崎ユース・コネクション・プログラム』は、子どもたちの科学・技術分野への興味促進のためにYNAとデトロイト子供博物館が実施している共同プログラムです。施設や設備不足で科学・技術に触れる機会の少ない学校の生徒を対象に行っています。電子回路、製紙、発明や考案、プラネタリウム公開などのプログラムに過去7ヵ月間で約375名の生徒が参加。今後は毎年500名の生徒の参加を目指しています。またYNAはこのプログラムへの費用支援のほか、1万ドルを博物館に寄付しており、その合計は毎年1万8,000ドルになります。



『矢崎ユース・コネクション・プログラム』に参加する子どもたち

従業員の環境意識の高まりを実感

YNA(アメリカ合衆国) 副社長
Kevin Pimlott(ケビン・ピムロット)

米州では2005年度、毎年実施しているISO14001外部審査(第三者機関による環境監査)において、コンプライアンス体制についてよい評価をいただきました。今後も環境管理体制の一層の強化を図っていく考えです。

また、従業員への積極的な環境教育により、環境負荷物質の使用削減やグリーン購入推進などの成果があがっており環境意識の確実な向上がみられます。2006年度はELV指令などへの対応をより徹底するため、全生産事業所への蛍光X線分析器(XRF)の導入を開始しました。2006年末までに全試験機を立ち上げ作動させるという、米州にとって大きなチャレンジであり、かつ非常に厳しいスケジュールですが、最善を尽くして対応しています。

VOICE



欧州

地域における環境マネジメント体制を一層強化

『第3回欧州環境会議』を開催

欧州では、YEL（イギリス）を中心に9ヵ国13法人のEH&S（環境・健康・安全）実務担当者が中心となって環境活動を展開しています。2005年度は、日本国内で展開している『矢崎環境取り組みプラン』*をベースとして、地球温暖化対策、廃棄物対策、ELV指令*への対応や環境管理体制の構築に取り組んできました。

地球温暖化対策では、エネルギー使用量や廃棄物排出量などのパフォーマンスデータを把握できる体制を構築。2006年度からは各法人および欧州全体でパフォーマンスの目標値を明確にし削減活動を展開していきます。EU指令や環境負荷物質への対応では、

『YEL環境品質保証委員会』を設立し取り組み状況を明確化、今後の実施項目の洗い出しを行いました。また、管理体制の構築では、欧州全体で労働安全衛生の国際認証であるOHSAS18001*を取得しました。

これらの環境活動は毎年開催される欧州環境会議で報告されており、2005年度は2006年6月に開催。活発な意見交換が行われました。



YWTL（リトアニア）で開催された『第3回欧州環境会議』

* 矢崎環境取り組みプラン
→ 35ページ参照

* ELV指令
→ 18ページ参照

* OHSAS18001
Occupational Health and Safety Assessment Series
労働安全衛生マネジメントシステムの規格。従業員の労働安全衛生に関するリスクを洗い出し対策を図ることで、問題発生の可能性を低減するもの

プラスチックキャップで車椅子を寄付

YSP/YSE（ポルトガル） YSP/YSEでは水やヨーグルト容器のボトルとプラスチックキャップの分別を実施。2005年度は再利用プラスチックキャップやプラスチッククリップなどの廃棄物の有料資源化などから得た資金で車椅子4台をチャリティー協会に寄付しました。



集まったプラスチックキャップ

プラスチックリサイクル

YMO（モロッコ） YMOではすべての製造工程において埋立て廃棄物量を削減し、使用済みプラスチックのリサイクルにも取り組んでいます。2005年度に発生した埋立て廃棄物は5万3,700kgで2004年度比26%削減、またプラスチック廃棄物の5,477kgが再生されました。今後は、さらなるプラスチックリサイクルの推進と埋立て廃棄物の削減に取り組んでいきます。

従業員と家族による植樹活動

YOT（トルコ） YOTのクズルク工場では美化緑化活動の推進と従業員および近隣住民における環境意識の向上、また従業員とその家族のコミュニケーションの促進を目的とし、植樹活動を行いました。世界環境デーである2005年6月5日、クズルク工場の従業員とその家族は約9,000m²の植樹予定地へ集まり1,000本の小さな枝を植樹しました。植樹後の維持管理はクズルク市の協力のもと行われています。



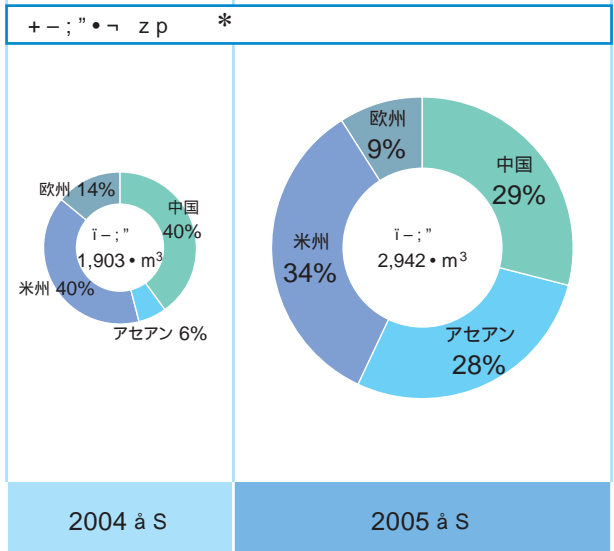
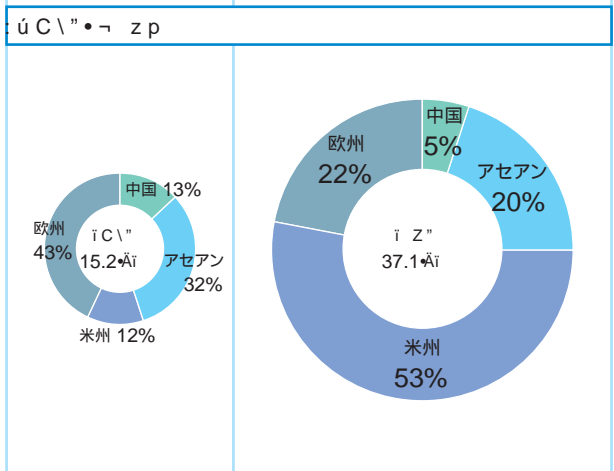
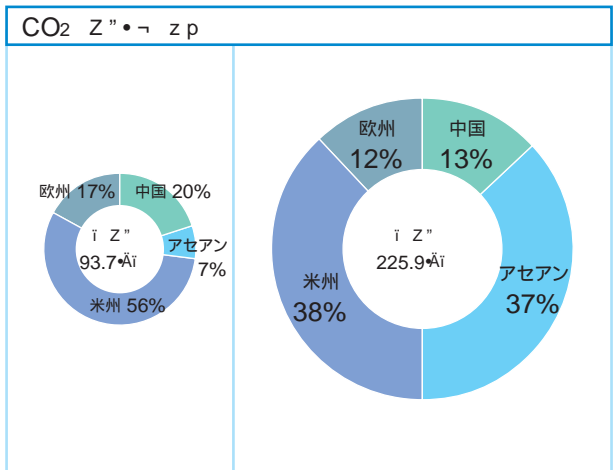
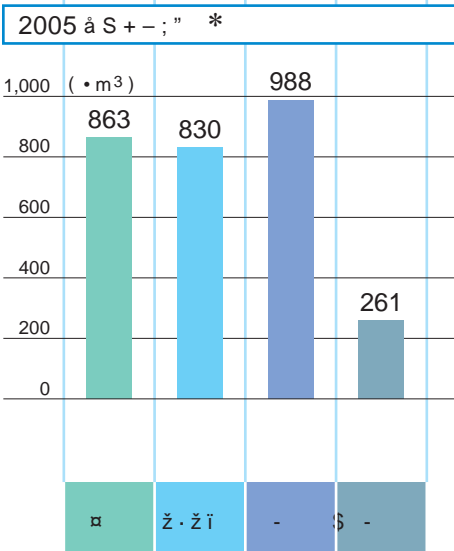
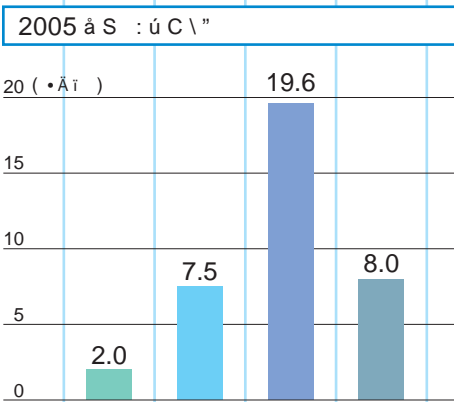
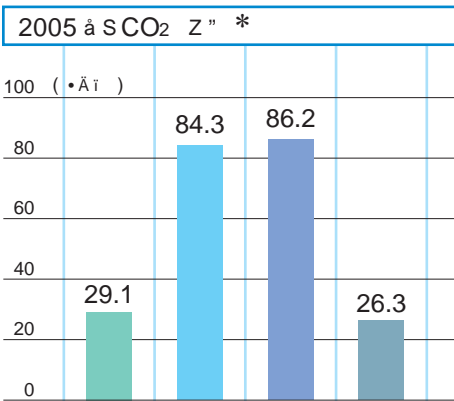
植樹活動の様子

紙廃棄物量年間5%削減の取り組み

YWTS（スロバキア） YWTSではこれまでワイヤーハーネスをまとめるために紙テープを使用していましたが、この紙テープの代替として、廃棄材料を用いたラバーバンドの使用を開始。2006年末までに紙廃棄物量の5%削減を目指し、取り組んでいます。

2005年度グローバル環境データ

Ã"»8 2005年1月~2005年12月
 (2004年度分については2004年1月~2004年12月)
 Ã"»c" 各地域の環境委員会メンバー
 (中国11・アセアン17・米州21・欧州13法人)



ì CO2 Z" w
 Ã"»c"
 O tm Mox i ç
 w°æ' "oS"z?>
 - ;"sr>x túr
 pVsM hšB- t x œ
 pM†dœ

ì + - ;" wÃ"»c"
 O tm Mox i ç
 w°æ' "oS" + - ;
 "x túrpVcz ž
 - ž i O tm Mox
 á S Ã"»ú r'
 oMsM hšZ B - tx
 œpM†dœ

ì 2004 å S w
 \$ - + - ;"
 2 s C æ w° p q ¥ C
 { ± t L` h
 å S w \$ - + - ;"
 wB - t i "UK" † h {
 : 85 5 Å ç £ w - ; ")
 a N p B - ` o M †
 h U N p h

2004 å S

2005 å S

環境保全活動のあゆみ

社会の動き

- 公害対策基本法制定
- 大気汚染防止法制定 ●騒音規制法制定
- 海洋汚染防止法制定
- 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
- ローマクラブ『成長の限界』発行 ●政府、初の『環境白書』を発表
- ワシントン条約(野生動物植物保護)
- ロンドン・ダンプング条約(海洋汚染防止)
- ラムサール条約(渡り鳥保護)
- 国連砂漠化防止会議開催
- スリーマイル島で原子力発電所事故
- NOx総量規制の導入
- ヘルシンキ議定書(SOx排出量削減)
- 絶滅危惧野生動物種保存法制定 ●モントリオール議定書発行
- 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
- 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
- 地球温暖化防止行動計画策定
- 再生資源の促進に関する法律制定
- リオ『地球サミット』開催
- 環境基本法制定
- 環境基本計画策定
- 気候変動枠組み条約・第一回締約国会議(COP1)開催
- 特定フロン全廃
- ISO14001国際標準化規格スタート
- 気候変動締約国会議(COP3:京都会議)開催
- 家電リサイクル法制定
- ダイオキシン類対策特別措置法制定
- PRTR法制定
- 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
- 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(ヨハネスブルグサミット)開催
- 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
- 自動車リサイクル法施行
- 京都議定書発効

矢崎グループの活動

- 1957年 ●●電線製造にトーマス炉を導入し銅資源の再利用を開始
- 1964年 ●●自社製品原料用の銅・アルミ資源・古紙などの回収を開始
- 1967年
- 1968年
- 1969年 ●●矢崎電線(株)に無公害型DEP(無酸素銅連続製造圧延装置)導入
- 1970年
- 1971年 ●●廃電線のリサイクル会社『巖工業(株)』設立
●●環境部設立・矢崎グループ環境委員会設置(生産部門)
- 1972年
- 1974年
- 1975年
- 1976年
- 1977年
- 1979年 ●●省資源・省エネ型の営業所を建設(仙台支社)
- 1980年
- 1981年 ●●使用済み木製電線ドラムリサイクル会社『和工業(株)』設立
- 1982年 ●●矢崎科学技術振興記念財団を設立
- 1983年 ●●『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
- 1985年
- 1986年
- 1987年
- 1988年
- 1989年 ●●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
- 1990年 ●●フィリピンEMI開所にともなう記念事業としてマニラに矢崎奨学金財団を設立
- 1991年 ●●『E・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
●●環境安全部発足
- 1993年
- 1994年 ●●『矢崎グループ環境安全委員会』発足
- 1995年
- 1996年 ●●天竜工場でISO/DIS14001認証取得
- 1997年 ●●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 ●●電線分野へLCA導入
●●Y-CITY設立時にピオトープ造成
●●富士工場、大浜工場、榛原工場、大東工場でISO14001認証取得
- 1999年 ●●自動車用ワイヤーハーネスへLCA導入
●●島田製作所でISO14001認証取得
- 2000年 ●●新見工場でISO14001認証取得
- 2001年 ●●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、浜松工場でISO14001認証取得
- 2002年 ●●矢崎地球環境憲章の見直し・発行5ヵ年『矢崎環境取組みプラン』策定、取組み開始
- 2003年 ●●全生産事業所について土壌汚染確認調査実施
●●営業環境委員会・管理環境委員会・環境情報連絡会発足
- 2004年 ●●欧州、米州にて環境会議発足
- 2005年 ●●保土沢工場および生産系子会社36社ISO14001認証取得完了

矢崎グループの製品

- 煙害対策型ゴミ焼却炉『どんど』発売
- ノンフロン型吸収式冷暖房機器『アロエース』発売
- 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
- 太陽熱温水器『ゆワイター』発売
- 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
- 二重効用ガス焚きの『アロエース』発売
- 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
- 蒸気焚き・廃熱利用温水焚きの『アロエース』発売
- 住宅用太陽熱利用給湯システム『あっちっち』発売
- 静電気・電磁波の障害対策商品『エースミック』発売
- ノンハロゲン難燃被覆材を用いた電線を発売
- 薄型住宅用ソーラー給湯システム『E・Eソーラー』『アドバンスソーラー』を
発売
- 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
- 空冷式『アロエース』発売
○ポリエチレン系材料使用の『エコロジーケーブル』発売
- 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、自動車用ビニルテープ発売
○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
- 高効率型(省エネ型)『アロエース』発売
- ノンハロゲン部材の車両搭載
- 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

編集後記

矢崎グループにおける2005年度の環境取組みは、社内監査体制の充実を図るため、新たに生産事業所をブロックごとに分けてクロス監査を実施し、各事業所が抱える課題点を明確にしました。2006年度は事業所間におけるクロス監査体制の充実を図るとともに、事業所での改善事例を横展開していきます。

また、廃棄物管理体制の取組みでは、2004年度の指摘事項を踏まえて、各拠点における管理体制の現状把握を実施しました。2006年度は国内事業所において委託処理契約書の調査および整備を実施するとともに廃棄物管理対応の検証を行い、矢崎グループとしてのマネジメント体制の構築を推進していきます。

さらに環境パフォーマンスでは、温室効果ガスと廃棄物削減の取組みで目標を達成しましたが、コピー紙、水資源の削減目標は達成できませんでした。2006年度は環境管理体制の充実を進めるとともに、パフォーマンスの削減目標を着実に達成していきます。

最後に、矢崎グループでは、2005年開催の『社会環境報告書を読む会』と2006年のステークホルダー・ミーティング『矢崎 見る・聞く・話す会』を通して、ステークホルダーの皆様からたくさんの貴重なご意見をいただくことができました。その中で「矢崎グループの活動をもっと広く知らせていくべきではないか」というご意見が多くございました。

「矢崎グループの活動をもっと広く知っていただく」というコンセプトのもと、より幅広いステークホルダーの皆様にはわかりやすく、理解しやすい誌面づくりに臨んだのが今回の報告書です。

各ステークホルダーとの関係と取組みを充実させるため、関連する多くの部署の従業員に協力をあおぎ、制作会社各位には大変な労をおかけしました。関係各位には厚く感謝申し上げる次第です。

こうしてできあがった本報告書ですが、「まだまだ」の部分もあり、今後もステークホルダーの皆様の評価やご意見をうかがいながら「矢崎グループの活動をもっと広く知っていただく」コミュニケーションツールとして充実を図ってまいります。

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 055-965-3736

発行:2006年9月 次回発行:2007年秋予定

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

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



印刷上の環境対応

- 【製版】 フィルム製版を用いず、CTP (computer to plate) による直接製版にすることで、エネルギー使用の低減はもちろん、資源の節約、アルカリ性現像液の廃止などに努めています。
- 【用紙】 この製品はFSC森林認証紙で作成されています。「適切に管理された森林からの木材」と「違法伐採等問題のある森林からの木材を入れないように管理した木材」を原料にしています。したがって従来にも増して森林保護を支援することにつながります。
- 【インク】 インキの石油系溶剤を大豆インクの使用に100%置き換え、VOC (揮発性有機化合物) FREEとし、鉛、水銀、カドミウムなどの重金属も使用していません。
- 【印刷】 インク転写時にイ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。

矢崎グループ『社会環境報告書2006』アンケート

ご意見・ご感想をお聞かせください。

FAX 055-965-3736

矢崎総業株式会社 環境室

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

1) 矢崎の社会への取組みについて

かなり評価できる 評価できる 普通 あまり評価できない 評価できない

理由・ご意見などをお聞かせください

2) 矢崎の環境への取組みについて

かなり評価できる 評価できる 普通 あまり評価できない 評価できない

理由・ご意見などをお聞かせください

3) 本報告書の構成について

とても充実している 充実している 普通 ややものたりない ものたりない

理由・ご意見などをお聞かせください

4) わかりやすさについて

非常にわかりやすい わかりやすい 普通 ややわかりにくい わかりにくい

理由・ご意見などをお聞かせください

5) ページ数について

多すぎる 多い 適切 少ない 少なすぎる

理由・ご意見などをお聞かせください

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

(複数回答可)

- 1 編集方針、本報告書の読み方など
- 2 事業概要1 矢崎グループの姿（企業概要、組織図）
- 3 事業概要2 矢崎グループの仕事（事業分野紹介）
- 4 トップインタビュー
- 5 社会性ハイライト「木質バイオマス地域循環モデル事業」
- 6 矢崎グループの基本姿勢
- 7 お客様とともに
- 8 取引先とともに
- 9 従業員とともに
- 10 地域社会とともに
- 11 特集「ステークホルダー・ミーティング」
- 12 環境保全活動報告ハイライト
- 13 環境マネジメント
- 14 開発・設計
- 15 生産
- 16 最前線レポート1 大東工場
- 17 最前線レポート2 大浜工場
- 18 物流
- 19 リサイクル
- 20 グローバル活動
- 21 環境保全活動のあゆみ

番号 理由を具体的にお聞かせください

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

Q4 今後の矢崎が取り組むべき活動または矢崎に
期待することについて、ご意見をお聞かせください。

Q5 どのようなお立場でこの報告書
をお読みにになりましたか？

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

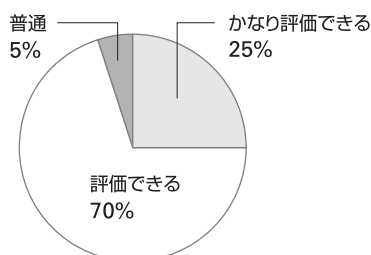
ご協力ありがとうございました。今後の報告書作成の参考とさせていただきます。

矢崎グループ『社会環境報告書2005』アンケート集計結果

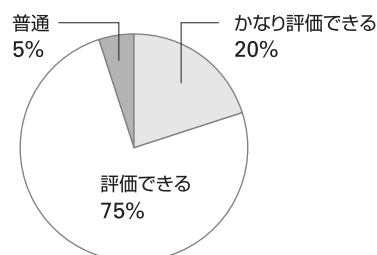
昨年9月に発行した矢崎グループ『社会環境報告書2005』に対し、40名の皆様よりご回答をいただきました。
ご協力いただいた皆様には、この場を借りて厚く御礼を申し上げます。
下記にアンケートの集計結果をご報告致します。

Q1 『矢崎社会環境報告書2005』をご覧いただき、どのようにお感じになりましたか？

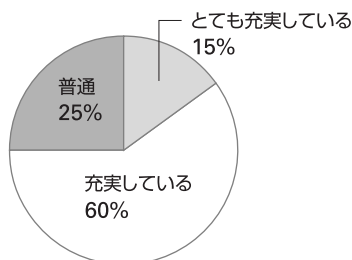
1) 矢崎の社会への取組みについて



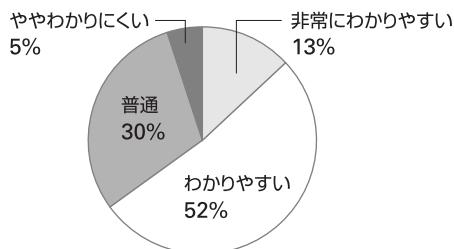
2) 矢崎の環境への取組みについて



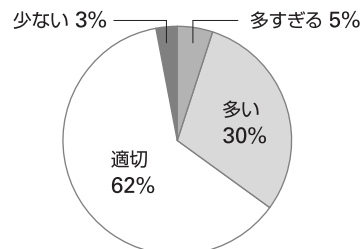
3) 内容について



4) わかりやすさについて



5) ページ数について



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

トップインタビュー

- 会長・社長の考え方がよくわかった。
- トップインタビューの中で、矢崎の姿勢と取組みが網羅されている。
- 今後の方向性が示されている。
- 人を大切にする会社であることを改めて実感できた。

企業理念

- 矢崎はどのような社会変化の中でも世界とともにある企業だと感じた。

雇用の創出

- 新規事業について具体的に説明していて興味が持てた。

地域社会とともに

- ステークホルダーから見た矢崎は新鮮で興味深い。
- 気づいていない、知らない情報があった。

工場の取組み事例

- 具体的に示されていて、わかりやすかった。
- ゼロエミッションへ積極的に取組み、負荷の最小化を目指す。

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

- ステークホルダーミーティングの参加者を多様化すると良いのでは。
- 「もったいない」がもっと随所で見られても良いと思う。また今年度だけでなく今後も活用して欲しい。
- 環境用語などの用語解説があると良い。
- 具体的取組み事例は非常にわかりやすい。
- 印刷物として環境配慮がされていて良い。

Q4 今後の矢崎が取り組むべき活動について、ご意見をお聞かせください。

- 50年後を見込んだ森林保護活動などに取り組んで欲しい。
- 様々な国内外の問題に今後も取り組むことに期待。
- 新規事業へのより積極的な参入。
- 管理部門、自動車機器部門、生活環境機器部門の融合。
- 今後も環境活動に積極的に取り組んで欲しい地球温暖化などの影響で被害が出始めているので大切な問題だと思う。
- 環境に配慮した設計から生産までのシステムの導入。
- 製品のリサイクルの向上。
- 環境／社会性取組みと経済性との両立。
- 矢崎の製品や活動をもっと外部へアピールすべき。
- 梱包資材の自社回収。
- より充実した教育体制。
- 環境改善事業を社内的にも、もっとアピールすべき。