



Social & Environmental Report  
社会環境報告書  
**2013**

社是

# 「世界とともにある企業」 「社会から必要とされる企業」

創業以来受け継がれてきた社是は、常に矢崎グループのゆるぎない柱としてあらゆる事業活動を支えています。この社是に基づいた一貫した姿勢と行動で、高品質な製品をつくり、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”システムにより企業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、矢崎グループ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。

## 経営基本方針

矢崎グループは社是実現のため、以下の方針に従い活動する。

1. 新しい発想とたゆまぬ努力で企業効率向上をはかり、世界中のお客様に最高の価値を提供する。
2. 法を守り、地域の文化を尊重した企業活動を行い、社会発展に貢献する。
3. 環境／安全を最優先とした企業活動を行い、豊かな未来社会実現に貢献する。
4. オープンでフェアな取引に努め、共存共栄を図る。
5. 人を大切にし、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。

# 報告書概要

## 編集方針

矢崎グループでは、ステークホルダーに対する企業活動の情報開示と、従業員に対する環境保全活動の啓発を目的に、2002年度から「社会環境報告書」を発行しています。本報告書は、お客様、仕入先様、地域社会、従業員、そして地球環境の5つのステークホルダーを軸とした1年間の活動の実績およびその成果を報告しています。

また、2005年度からは国内の生産拠点においてもサイトレポートの発行を開始しました。これらのすべてのレポートは現在、弊社ホームページにて閲覧することができます。

## 本報告書とホームページ

本報告書では、矢崎グループの主な活動の概要などを掲載し、各項目の情報やデータの詳細などはホームページにて開示しています。本報告書とあわせてご覧いただければと思います。

<http://www.yazaki-group.com/ecology/>

### ● 対象期間

2012年度(2012年6月21日～ 2013年6月20日)

### ● 対象範囲

国内グループ会社、海外グループ会社および国内子会社

### ● 参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2012年版」

環境省「環境会計ガイドライン2005年版」

GRI「Sustainability Reporting Guidelines 2006」

### ● アンケートについて

アンケートはホームページからご回答いただけますので、ご意見・ご感想をお寄せください。

## 本報告書の読み方

### ● 「年度」について

本文の活動に関する記述は、下記のように矢崎グループにおける「年度」単位で取りまとめています。



### ● 取り組みの主体を表す表記

矢崎グループ：国内・海外の連結対象の法人  
上記以外の場合は、文中にて範囲を掲載。

### ● 用語解説

「※」がついた用語は、ページ下部に解説を掲載しています。

## 目次

矢崎グループの事業概要	3
事業分野	5
ステークホルダーの皆様へ 社長メッセージ	7
<b>特集</b> あらゆるエネルギーの 総合プロデュース企業へ。 72年目の原点。矢崎エナジーシステム(株)が始動。	9
<b>社会とともに</b>	11～18
コンプライアンスの徹底に向けて	12
お客様への責任	13
仕入先様への責任	15
地域社会への責任	16
従業員への責任	17
ステークホルダーの皆様へ 会長メッセージ	19
<b>地球環境とともに</b>	21～33
矢崎環境取り組みプラン	22
環境マネジメント	23
化学物質管理	27
地球温暖化防止	28
資源循環	29
Pick Up Environmental Activities	30
環境配慮設計	31
環境貢献活動	33
第三者意見	34

## 表紙について



写真は高知県梶原町にある「矢崎の森」。矢崎グループでは、この森を環境経営の象徴として位置づけ、森林ボランティアの実施やセラピーロードの設置など、さまざまな活動を行っています。さらに、間伐材を主原料とする木質ペレットを燃焼して稼働する冷暖房システムを世界で初めて実用化しました。この機器の普及を通じて、木質ペレットの循環による森林の活性化を目指しています。

# 社会に役立つ事業を グローバルに展開

矢崎グループは、国内グループ64法人、海外グループ95法人  
および公益財団法人1法人からなる事業組織です。

日本国内では、自動車部品をはじめ、電線、ガス機器、空調機器を取り扱っています。

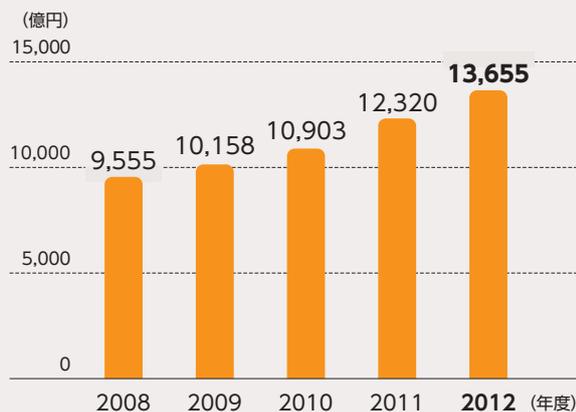
海外では、主に自動車機器部門のワイヤーハーネスを生産しています。

## 会社概要

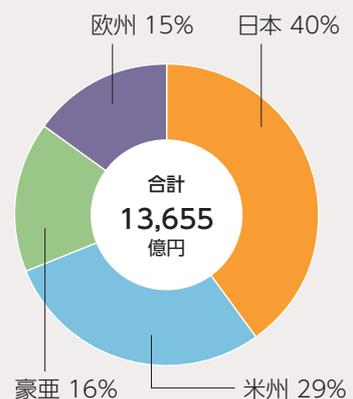
社名	矢崎総業株式会社		
創立	1941年10月8日		
代表者	代表取締役会長 矢崎 裕彦 代表取締役社長 矢崎 信二		
所在地	<b>本社</b> 〒108-8333 東京都港区三田 1-4-28 三田国際ビル 17F <b>ワールドヘッドクォーターズ (Y-CITY)</b> 〒410-1194 静岡県裾野市御宿 1500		
資本金	31億9,150万円 (矢崎総業(株)は非上場企業です。)		
国内主要 グループ会社	矢崎計器株式会社 (1950年創立) 矢崎部品株式会社 (1959年創立) 矢崎エナジーシステム株式会社 ※1		
グループ法人 (2013年6月20日現在)	計 160 法人	国内グループ ※2	64 法人 海外グループ 95 法人 公益財団法人 1 法人
従業員 (2013年6月20日現在)	計 250,600 名	国内グループ ※2	20,800 名 海外グループ 229,800 名

※1 1963年矢崎電線株式会社として創立、  
2012年商号変更  
※2 国内子会社・関連会社を含む

連結売上高推移



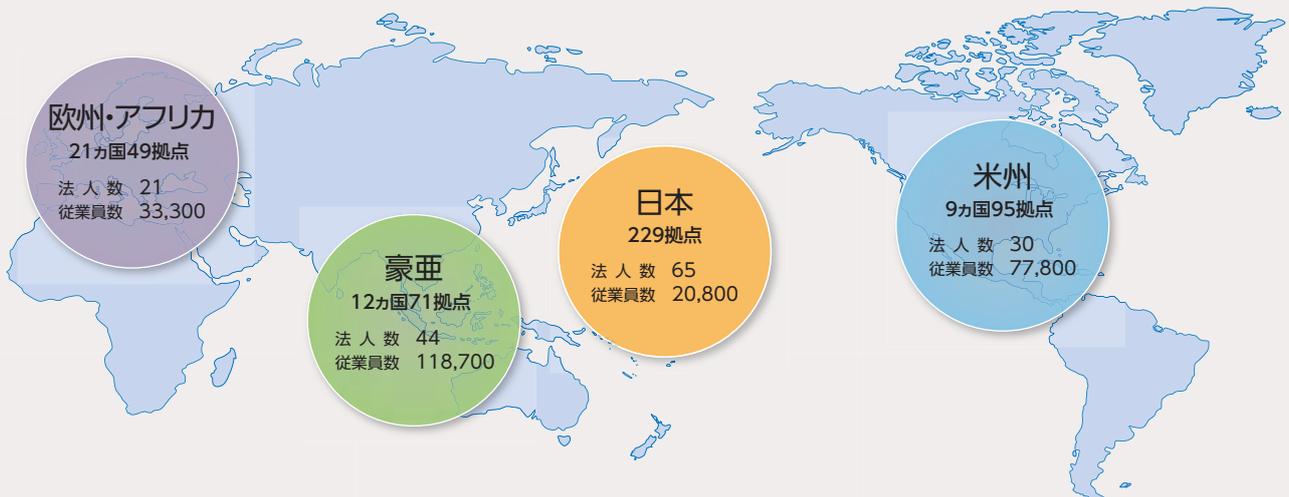
地域別セグメント連結売上高比率



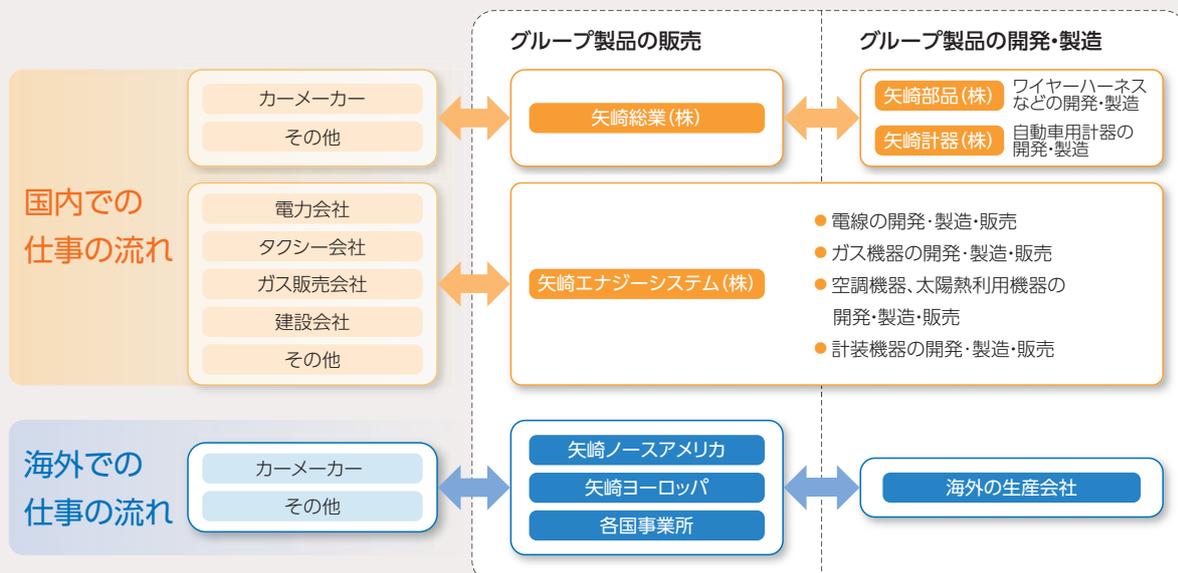
## 国内グループの主な拠点



## 矢崎グループの経営規模



## 矢崎グループの仕事の流れ



# 安全・環境に配慮した くらしを支える事業を手がけています。

矢崎グループは、社是「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」に基づき、ワイヤーハーネスに代表される自動車機器や、電線、ガス関連機器、空調機器、太陽熱利用機器などの生活環境機器の製品・サービスを提供してきました。さらには、介護、リサイクルなどの新規事業にも積極的に挑戦しています。

## クルマをつなぐ

クルマの神経や血管とも言われるワイヤーハーネス(自動車用組電線)やメーターなどを中心に、カー・エレクトロニクスを支える多種多様な製品を提供しています。

### ワイヤーハーネス

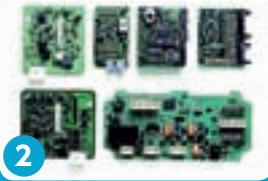
電線などをコンパクトに束ね、クルマの電気・電子機器に電源供給・信号伝達を行います。

ワイヤーハーネス



1

電子部品



2

### メーター

表示の見やすさ、わかりやすさはもちろん、高いデザイン性を実現し、ドライバーに安心・安全を提供し、走る楽しさを演出します。

メーター



3

### 充電コネクタ

EVやPHVの充電に欠かせない充電コネクタは、高い信頼性が評価されています。

EV/PHV用DC充電コネクタ



4

### 計装機器

セーフティ&エコドライブを支援する装置の専門メーカーとして事故防止と環境配慮に貢献しています。

デジタルタコグラフ [DTG5]



5

プリンター—体型  
タクシーメーター [LT26P]



6

# くらしをつなぐ

電気やガス、太陽熱など、私たちの生活の基盤となるエネルギーの有効利用を支える機器や環境に配慮した空調機器の提供を通じて、豊かなくらしを実現します。

## 電線

ノンハロ対応、鉛フリー化電線をはじめ、近年ではエコリーフ環境ラベルの取得など、環境配慮型の電線を業界に先がけて実現しました。



7

## ガス関連機器

ガスメーターをはじめ、住宅用火災警報器など、お客様の安心・安全を実現する各種ガス機器を提供しています。



8



9

## 空調機器

太陽熱や排熱など、熱源を選ばない吸収冷温水機は地球環境に配慮した空調システムです。



10

## 太陽熱利用機器

約40年に及ぶ太陽熱利用技術の蓄積を活かし、お客様のニーズに応える製品を提供しています。



11



# 社会をつなぐ

環境負荷の低減や地域社会への貢献など、社会から必要とされる事業に積極的にチャレンジしています。

## 環境・リサイクル／農業事業

廃ガラスから軽量土木資材を製造するなど、さまざまなリサイクル事業を進めています。また、播種機やゲル被覆種子などを通じて農業の効率化を図ります。



12

## 介護事業

地域に根ざした介護事業を全国9ヵ所で運営しています。



13



## ステークホルダーの皆様へ 社長メッセージ

矢崎グループはリーマンショック以降、企業体質の改善を図り、収益改善・利益確保に全力を挙げてきました。その結果、利益体質の強い会社になりつつあると実感している一方、これはその反動なのかもしれませんが、全体的な管理やもの見方が、ともすれば局所的・応急的になってはいないか、とも感じています。そこで2013年度は全矢崎グループに対し「守るべきを守り、変えるべきを変える」活動を徹底的に進めます。具体的には、各部門の役割と機能を明確にし、組織の一人ひとりがそれぞれの仕事の目的と主旨を理解した上で部門間の連携を一層強化させたい。これをグローバル全部門に実施していきます。そして、一生懸命がんばった人たちが、きちんと報われることが会社の基本でもあると考えています。本報告書では、2012年度の振り返りと来期に向けた目指す方向性についてご報告いたします。

### 2012年度を振り返って

2012年度は、日本での自動車産業の受注減や中国での減産による落ち込み、欧州の景気後退の影響を受けたものの、電線部門の好調な売上げやタイにおける洪水後の復興需要などにより、連結売上高は1兆3,655億円を達成することができました。最終利益は、競争法違反による罰金の支払いを特別損失として計上した一方で、全社を挙げた収益改善活動、そして為替差益などの効果により、黒字決算を確保することができました。矢崎グループを支えていただきましたステークホルダーの皆様には心より感謝申し上げます。

また、矢崎グループにおけるコンプライアンス違反の影響の大きさ、法令遵守の大切さを忘れる日はありません。二度とこのようなことを起こしてはならない、という強い決意のもと、実効性のある教育制度の実現を追求し、各国の現地の実情も考慮したグローバルコンプライアンス体制の構築と、あらゆる再発防止策の実施を、私先頭に立ち、継続してまいります。

### 経営を取り巻くリスク要因

世界の自動車生産台数の2013年の見通しは9,000万台に迫る勢いを見せ、将来はさらなる増加が予想されています。これは、自動車市場が先進国から新興国へ移りつつあることがその大きな要因となっています。しかし新興国の成長は、世界を高度成長へ牽引する一方で、宗教、慣習、政治体制といった問題から生じるカントリーリスクの増大につながるということをよく理解し、慎重に対応を進めていかなければなりません。

また、日本では南海トラフによる三連動地震や首都直下型地震の発生が予測されています。東日本大震災での教訓を忘れることなく、従業員の安全確保を第一とし、ものづくりの会社としての責任を果たすため、サプライチェーンリスクの見直しが急務となっています。

以上のように、私たちを取り巻く環境にはさまざまなリスクが存在します。このようなリスクを皆が認識し、その内容と影響を理解・共有することが非常に大切だと考えています。

# 守るべきを守り、変えるべきを変える 各部署の役割・機能・プロセスの目的・主旨を 理解・共有し、行動する。 そして、がんばった人がより報われる会社に！

矢崎総業株式会社  
代表取締役社長

矢崎 信二

## お客様のご要望に迅速に、かつ的確に 応えることができる体制づくりを目指す

2013年、自動車機器部門では現場がより働きやすくなることを第一の目的として、「事業」を縦軸に、「機能」を横軸にしたマトリックス組織を導入します。これにより、役割や機能・プロセスを明確にして、グローバル化した事業運営を円滑に推進することで、本当にお客様の望む製品・サービスを迅速に、かつ的確に提供できる体制づくりを進めます。

また、製品の設計段階から調達・生産・営業・管理までをつないだ一体的な活動を通じて、ものづくりのあり方が変わってきていると感じています。これを踏まえ、日本国内においては日本に残すべきものは何かを見極めながら、農業や介護事業など新しいチャレンジを含めた仕組みの再構築を継続します。海外においては親工場、リード工場の役割と責任を共有しながらアメリカ、メキシコを中心とした生産体制の抜本的な見直し、そして中国におけるリスクを念頭にいたアセアン地域の事業拡大を進めます。

## 矢崎エナジーシステム(株)の挑戦

こうしたなか、電線、ガス機器、環境システム機器、計装機器を取り扱う矢崎エナジーシステム(株)が昨年新たに発足しました。

現在、スマートコミュニティ事業などをはじめとして、環境・エネルギー分野でさまざまな提案ができるビジネス環境が整ってきています。このような動向を見据え、矢崎エナジーシステム(株)では、生販開の一体化に

よる効率化とシナジー効果を追求しています。そして、市場の変化に迅速に対応しながら、「守るべきを守り、変えるべきを変える」という考えのもと、新しい製品やサービスの創出にチャレンジします。

## 持続可能な社会の実現に向けて

2012年、地球温暖化対策の新たな国際枠組みを話し合う第18回国連気候変動枠組み条約締約国会議(COP18)が開催され、世界の関心が高まっています。また、環境法規が強化され、企業においてはその確実な対応が求められています。

このような情勢のなか、私たち矢崎グループは『矢崎地球環境憲章』に基づき、『矢崎環境取り組みプラン』を策定し、環境保全活動に努めています。2013年度は、各部門・各部署の役割と機能を明確にした上で、環境法規の遵守徹底はもちろん、CO<sub>2</sub>排出量の削減および廃棄物量の削減についてグローバルでの管理を進めます。また、製品の開発・設計、生産、使用時、廃棄にいたるまですべての段階で環境に配慮された製品づくりを進めるとともに、地域の皆様の声を聞きながら、持続可能な社会の実現に尽力していく所存です。

最後に、変化の激しい時代ではありますが、同時に矢崎グループが飛躍できる大きなチャンスととらえています。社是「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」の実現を目指し、全従業員がひとつになって乗り越えていきたいと思っております。

ステークホルダーの皆様におかれましては、今後とも一層のご支援とご指導を賜りますようお願い申し上げます。

世界が資源枯渇や地球温暖化といった課題に直面する時代にあって、これからも「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」であり続けるために、私たちは、原点回帰ともいえる新たな挑戦を開始します。

**1941年**  
矢崎電線工業を設立  
(矢崎総業の始まり)

**1957年**  
トーマス炉の導入

沼津製作所に日本初の回転式溶解炉(トーマス炉)を導入。古銅の利用に向けた製品回収と再資源化をスタートしました。



**1974年**  
世界初ソーラーハウスの完成

太陽熱をエネルギー源とする冷暖房の運転に世界で初めて成功し、これを取り入れたソーラーハウスが完成。



**2006年**  
高知県梶原町で、木質バイオマス地域循環モデル事業を開始

高知県梶原町と梶原町森林組合と協働で、木質バイオマス地域循環モデル事業を開始。ペレット生産を担う「ゆすはらペレット」の稼働や、木質ペレット焚バイオアロエースの開発など、森の再生を中心とした、低炭素社会の実現に向け取り組んでいます。



**1960年**  
営業車両の運行記録を管理するタコグラフを生産開始

**1971年**  
廠工業を設立。廃電線の回収開始

**1976年**  
太陽熱温水器『ゆワイター』を販売開始

**1981年**  
和工業にて木製の電線ドラムの再利用開始

**1996年**  
天竜工場でISO14001認証を取得。日本での正式認証が立ち上がる前に挑戦

**1999年**  
車両の運行データを記録しエコドライブに貢献するデジタルタコグラフを販売開始

**2008年**  
「エコロジーケーブル」がエコリーフ環境ラベルを取得

**2009年**  
LPガス用超音波ガスメーター『U-Smart』がエコリーフ環境ラベルを取得

## 当社独自の強みを活かして「エネルギーのベストミックス」に挑戦します



矢崎グループは、1941年の創業以来、社是に込められた想いを受け継ぎながら、環境保全を最優先とした企業活動を進めてきました。こうした歴史のなかで業容を拡大してきた4つの事業領域——「電線」「ガス機器」「環境システム機器」「計装機器」を統合し、2012年6月、矢崎エナジーシステム(株)を設立しました。これにより、各事業の強みを活かして、持続可能な社会の実現に貢献するための新たな挑戦が可能となりました。

その挑戦のひとつが「エネルギーのベストミックス」の提案です。当社は、電力、都市ガス、LPガス、太陽熱など、さまざまなエネルギーにかかわる製品を供給しています。これらのエネルギーの総合的なプロデュースに積極的にかわり、エネルギーの利用全体をスマート化していくことが、当社の果たす責務と考え、これからも挑戦を続けます。

矢崎エナジーシステム株式会社  
代表取締役社長 矢崎 航

# 企業へ。

ユニットケーブル



「やわらか」電線 600Vシリーズ



## 電線事業

熔銅・コンパウンド(原材料)から製品までを一貫生産しています。各種一般電線の製造のほか、施工時の曲げ・くせづけが簡単にできる「やわらか」電線シリーズをはじめ、お客様の多様なニーズにあわせて開発設計に取り組んでいます。



## ガス機器事業

ガスメーターや警報器、各種供給機器の開発・生産・販売を通して快適なガスライフを支え、ガス利用者の安心・安全を実現します。



持続可能な地球環境と資源節約・循環型社会への貢献を目指し、「空調機器」「木質バイオマス」「太陽熱」の3つの事業を展開しています。

「クルマとインフラをつなぐ」というコンセプトのもと、「安心・安全」「環境・省エネルギー」「効率・利便」を柱に安全で低炭素なスマートコミュニティの実現に貢献しています。

2012年

矢崎エナジーシステム(株) 発足



## 環境システム事業



木質ペレット焚バイオアロエース



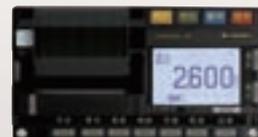
太陽熱利用機器「エコソーラータイプII」



## 計装事業



デジタルタコグラフ



タクシーメーター

### 【 矢崎エナジーシステムの製品によるCO<sub>2</sub>削減貢献 】

デジタルタコグラフをはじめ、木質ペレット焚バイオアロエースなど、矢崎エナジーシステムの製品のなかにはCO<sub>2</sub>排出量の削減に大きく貢献するものがあります。

デジタルタコグラフ  
(標準的なトラック 1台あたり)



搭載しない場合  
CO<sub>2</sub>排出量 **28.3**トン  
▼  
搭載した場合  
CO<sub>2</sub>排出量 **26.2**トン

CO<sub>2</sub>削減貢献量 **2.1**トン/年

木質ペレット焚バイオアロエース



灯油焚の場合  
CO<sub>2</sub>排出量 **41.5**トン  
▼  
木質ペレット焚の場合  
CO<sub>2</sub>排出量 **11.9**トン

CO<sub>2</sub>削減貢献量 **29.6**トン/年

※ デジタルタコグラフにおけるCO<sub>2</sub>削減貢献量は、年間走行距離や燃費等から算出。  
年間走行距離は国土交通省「自動車輸送統計」、燃費は国土交通省「自動車燃費消費量統計」を参照。  
※ 両製品のCO<sub>2</sub>換算における排出係数は、社内基準値を使用。

# 社会とともに

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」という社是のもと、よりよい社会づくりに貢献したいと考えてきました。今後も、ステークホルダーの皆様との対話を重視しながら、企業としての責任を果たします。

## お客様への責任

安全で、高機能な製品を安定的に供給



お客様のニーズをいち早くとらえた新製品の提供に努めています



各事業の生販開を一元的に行う「矢崎エナジーシステム(株)」を設立

## 仕入先様への責任

オープンでフェアな関係の構築



名称を新たに、「矢崎グローバル仕入先総会」を開催



紛争鉱物調査の実施に関する説明会を開催

矢崎グループ

## 従業員への責任

いきいきと働ける職場環境づくり



経営トップと従業員の相互理解を推進



安全衛生・防火防災管理活動を推進

## 地域社会への責任

地域の皆様との共存を目指して



SPACと連携で「リーディング・カフェ」を開催



エコプロダクツ展にて「エコ&デザインブース大賞」優秀賞を受賞



# 社会人としての良識と責任をもって

社是のもと、すべての役員・従業員が法令遵守を徹底し、矢崎の誇りを胸に再発防止に努めます。

## 基本的な考え方

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」という社是のもと、経営基本方針において「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」ことを定め、コンプライアンスが事業活動の前提であることを掲げています。

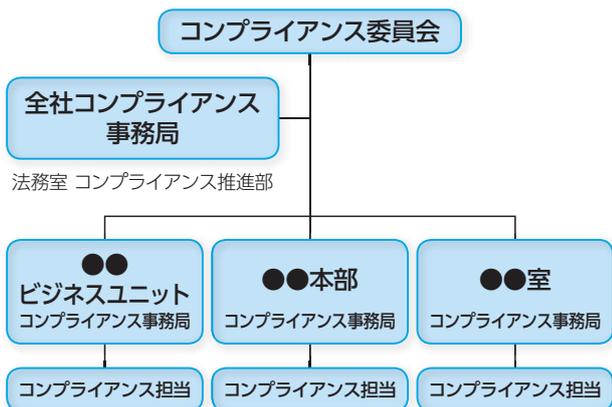
これを踏まえ、役員および従業員一人ひとりが、法令などを誠実に遵守することはもとより、企業倫理を十分に認識して、社会人としての良識と責任をもって業務を遂行することにより、社会的な要請に応えていきます。

## 推進体制

矢崎グループでは、コンプライアンス体制の整備と強化のため、2010年10月にコンプライアンス委員会を設立しました。この委員会は、法務室コンプライアンス推進部を事務局として、定期的に会合を開き、コンプライアンスに関する基本方針の決定、社内規定の整備、教育計画の策定などを通じて全社的なコンプライアンス体制を管理しています。

また、本委員会の下部組織として、各々のビジネスユニット・本部・室にコンプライアンス事務局を置き、全社コンプライアンス事務局と連携して部門の教育状況の管理や競合他社との接触状況のモニタリングなどを実施しています。

### コンプライアンス推進体制



※ 必要に応じて、コンプライアンス担当を設置

## 公益通報制度

コンプライアンスに関する問題の早期発見と対処のため、公益通報制度「YAZAKIアイ」を運用しています。子会社を含む国内矢崎グループ全従業員を対象に、社内の担当部署と社外の弁護士事務所のそれぞれに窓口を設け、通報や相談を受けつけているほか、2008年から、お取引先からの相談や通報を受けつける相談窓口を社外の弁護士事務所を設置しています。

## コンプライアンス教育

階層別研修をはじめ、集合教育、e-ラーニングなどさまざまな教育機会を設け、役員および従業員のコンプライアンス意識の向上を図っています。また、担当業務や立場に応じて適切な行動がとれるよう、階層別・職種別の双方の観点から、多様な教育を実施しています。

### 2012年度のコンプライアンス教育

	種別	対象
階層別	役員研修	執行役員以上
	マネジメント研修	新任部長・リーダー
	新入社員研修	新入社員
その他	独占禁止法教育	営業部門、調達部門、開発部門など
	下請法研修	社内下請法監査員、調達部門、生産部門など
	海外出向前研修	海外出向者

### カナダ・欧州での罰金・制裁金支払いに関する報告

過去の自動車用ワイヤーハーネスの取引きについて、2013年4月18日(カナダ時間)、カナダ競争法違反として、オンタリオ州裁判所において30,000千カナダドルの罰金支払い命令を、また7月10日、欧州連合競争法違反として、125,341千ユーロの制裁金処分を受けました。上記は、2010年2月に開始された日・米・欧等の競争法当局による同時調査の、各国・地域における最終決定となります。

矢崎グループでは、社内規定の制定、従業員の教育、定期的な監査等により競争法違反の再発防止に努めていますが、カナダ・欧州両当局の決定を厳粛に受け止め、より一層のコンプライアンス徹底を図ってまいります。



# お客様満足度の向上を目指して

お客様本位を第一に、安全でよりよい製品の安定供給を追求しています。

## お客様への責任を果たすための基本的な考え方

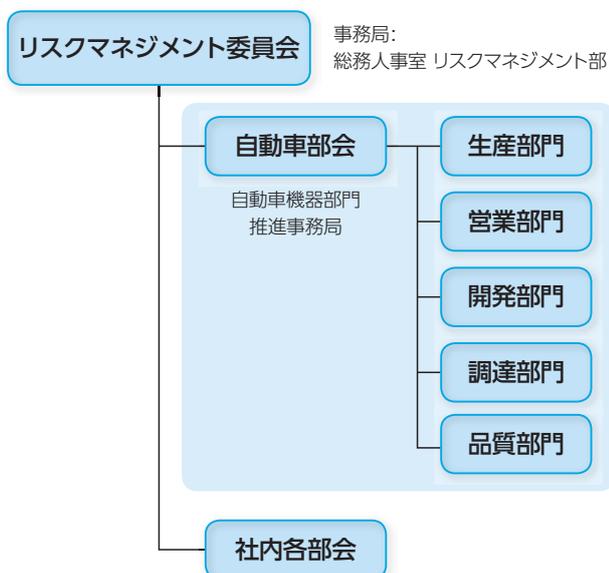
矢崎グループは、ワイヤーハーネスを中心とする自動車機器と、電線、ガス機器、空調機器、太陽熱利用機器、計装機器などの生活環境機器を生産・販売しています。「必要なときに、必要なものを、最適なルート、最適なコストで世界のどこへでも供給する」というものづくりの会社としての責任を果たすため、従業員一人ひとりがお客様起点で発想・行動し、お客様にとってかけがえのないパートナーを目指しています。

## 各部門での取り組み

### 自動車機器部門

お客様のニーズをいち早くとらえた新製品を提供するとともに、さまざまなご要望に迅速にお応えするため、お客様ごとに開発・生産・営業の各部門が一体となったビジネスユニットを組織しています。またこれにより、各種法規制の遵守など、企業として果たすべき責任についても組織横断的な管理を可能とし、抜け漏れのないよう努めています。さらに災害発生などの緊急事態におけるお客様への安定供給を確実なものにするため、BCP (Business Continuity Plan = 事業継続計画) の構築に取り組んでいます。

### 自動車機器部門におけるリスクマネジメント体制図



### 矢崎エナジーシステム (株)

お客様や市場のニーズに素早く対応し、ものづくりの競争力をこれまで以上に追求するために、電線、ガス機器、空調機器、太陽熱利用機器、計装機器の各事業の開発・製造・販売を一元的に行う新会社「矢崎エナジーシステム(株)」を2012年6月に設立しました。各事業の共通機能の効率化を図り、グループの強みを活かしながらお客様のニーズに即した製品・サービスを提供します。

#### ● 電線部門

パートナーショップ※の皆様には、電線・ケーブルに関する基礎知識や製品の製造方法・特長などをご理解いただくための研修会を、2002年から開催しています。製品を実際に見て触って十分に実感いただき、その先の工事店の方々に広く紹介していただけるよう取り組んでいます。2012年度は、3月に2回開催し、89名にご参加いただきました。

このほか、2年に1回、パートナーショップを対象に顧客満足度アンケートを実施し、ご意見・ご要望をいただき、開発部門や生産部門にフィードバックし共有しています。



研修会では製品の特長を見て触って実感!



グループディスカッション発表の一コマ

● ガス機器部門

高品質のサービスを提供するため、ガス機器サービス指定店（GSS）の従業員を対象に「GSS技能士制度」を設けています。各種製品の技術教育を実施し、2012年度は63名を認定しました。また、LPガス機器の配管工事に必要な「液化石油ガス設備士」の養成施設として経済産業大臣から認可を受けた「矢崎ガス機器トレーニングセンター」では、2012年度に4回の講習を実施し、52名が合格しました。



技術教育の様子

● 環境システム部門

木質バイオマス地域循環事業として、間伐材を主原料とする木質ペレットを利用したハウス用温風機を販売しています。この程、日本一の施設園芸ハウス面積を誇る熊本県で、林地残材の利活用と施設園芸経営の安定化による、地域経済活性化と循環型社会の形成を目的とした「木質バイオマス等エネルギー対策事業」が開始されました。この事業において、木質ペレットを燃料とする矢崎エネルギーシステム（株）の温風機42台が採用され、新たなエネルギー循環と環境への貢献として、約1,200トンのCO<sub>2</sub>削減を実現しました。



温風機の設置の様子

● 計装部門

よりお客様のニーズに合った、マーケットインによる商品開発（QCDE）を実現するため、全国154社の販売・サービス店との連携のもと、地域ごとに営業部会・技術部会という組織を設けています。

営業部会では地域ごとに異なる機能やコストなどお客様からのご要望を、また、技術部会では車両ごとに異なる脱着性や操作性など、広く現場の意見を吸い上げる活動を行っています。さらに、年に1度、全国の営業部会、技術部会の代表者による合同会議を開催し、今年度は20社20名が参加しました。ここでは、新商品である新型デジタルタコグラフ『DTG5』と、プリンター一体型タクシーメーター『LT26P』の集中検討が行われ、商品化を実現しました。



部会の様子



# 共存共栄に向けて

仕入先様と方針・目標を共有し、オープンでフェアな取引きに努めています。

## 仕入先様とのコミュニケーション

### 矢崎グローバル仕入先総会を開催

仕入先様との共存共栄を目的に共通の中長期目標を策定し、仕入先総会での双方向コミュニケーションを通じて課題や成果を共有しています。

2012年7月の仕入先総会は、その名称を「矢崎グローバル仕入先総会」に変更して、2012年4月に竣工し生産・開発・調達部門が一体となった「ものづくりセンター（静岡県牧之原市）」で開催されました。2012年度は、国内外92社の仕入先様にご参加いただきました。

当日は、仕入先様に対し、タイ洪水復旧対策支援への多大なるご尽力に感謝するとともに、矢崎社長から「コンプライアンスに関する取り組み」についてご説明しました。また、調達本部長から「コスト競争力の向上」「サプライチェーンマネジメント強化」「ものづくりの一体改革」をテーマにグローバルを基本とした本年度の活動を報告したほか、「ダントツ品質の確立」として工程における品質のつくり込みによる“自己完結型の生産プロセスの確立”についてご協力をお願いしました。

さらに、「矢崎グローバル調達基盤強化に向けた技術交流会」をテーマとした技術展示会を開催し、多くの意見交換を行いました。また矢崎グループのものづくりの取り組みとして、「ワイヤーハーネス生産の先頭ライン」を見学していただきました。



矢崎社長によるあいさつ



調達本部長からの説明

## 仕入先様と一体となった体制づくり

### 紛争鉱物調査説明会の実施

近年、コンゴ民主共和国およびその隣接諸国で採掘される鉱物資源が、人権侵害、環境破壊等を引き起こしている武装勢力の資金源となっている可能性が懸念されています。そこで米国では、金融規制改革法（ドッド・フランク法）1502条により、「タンタル、錫、金、タングステン」を紛争鉱物（コンフリクト・ミネラル）と定義し、使用している紛争鉱物がこれら地域の武装勢力の資金源となっているものかどうかを特定して、年次報告にて開示することが米国上場企業に義務づけられました。

矢崎グループは米国上場企業ではありませんが、カーメーカーをはじめとする顧客要求に対応し、責任ある調達体制を構築するためには、サプライチェーンを遡った調査が必要となることから、仕入先様に対し、紛争鉱物調査に関する説明会を実施しました。まず2012年10月に、事前検討および調査についての説明会を実施しました。この説明会には55社の仕入先様にご参加いただき、事前調査にご協力いただきました。さらに、事前調査の課題を踏まえた本調査についての説明会を2013年6月に行いました。この説明会には305社の仕入先様にご参加いただき、金融規制改革法の概要や調査の実施要領等を理解していただくとともに、本調査へのご協力をお願いしました。



紛争鉱物調査説明会の様子



# 地域の皆様とともに

地域の皆様と協力しながら、コミュニティの活性化に貢献しています。

## 2012年度の取り組み

### 静岡県舞台芸術センター（SPAC）の賛助会員に

矢崎グループは賛助会員として、SPACの地域に根ざした活動を支援しています。SPACは、静岡県の舞台芸術の振興と県民文化のさらなる発展を目指して1995年に設立されました。静岡県内や関東圏からの来場者が主で、大学生や若年層が多く、中高生を招待しての公演も年間60回程度実施しています。

2012年はSPACと矢崎グループの連携企画として、5月にWHQ図書室で「リーディング・カフェ」を開催しました。お茶とトークを楽しみながら、演劇の台本を声に出して読みあわせるSPACの人気企画で、今回は新作「黄金の馬車」の原作「サン・サクルマンの四輪馬車」をリーディングしました。当日はSPACのプロ俳優、奥野晃士さんをお招きし、参加者10名とセリフの掛け合いを楽しみました。



SPAC奥野晃士さんをお招きして開催

### 企業広告「72年目の原点」シリーズ

矢崎エナジーシステム(株)の発足をアピールするため、2012年9月より企業広告「72年目の原点」シリーズを年内期間限定で展開し、矢崎グループの新たな船出を広く発信しました。

#### 企業広告「72年目の原点」内容

9月	原点から羽ばたく無限大の可能性を卵で表現した「卵」編
10月	アスリートのスタートの瞬間をモチーフとした「スタートライン」編
11月	「変わってはいけないこと」を暗示する石をモチーフとした
12月	「変えなきゃいけない」編



「スタートライン」編

## TOPICS

### 出展 | エコプロダクツ 2012「エコ&デザインブース大賞」優秀賞を受賞

2012年12月に開催されたエコプロダクツ2012に、「挑戦！矢崎城～五感で学ぶ。矢崎のエコ製品～」のテーマで出展しました。来場者が楽しみながら矢崎グループのエコ製品の効果を五感で学べるよう、メインでアトラクション型の展示を行ったほか、LPG発電機、ガス警報器、超音波メーターを展示しました。

3日間で約3,000名の来場者が「矢崎城」のアトラクションを体験され、子どもだけでなく大人が笑顔で挑戦する姿も見られ、エコ製品の効果を広い層に五感で理解していただきました。

エコプロダクツ展において、リユース・リサイクルなどの環境

配慮性と、デザイン性やわかりやすさが総合的に評価されたブースのみが選ばれる「エコ&デザインブース大賞」に、「矢崎城」は出展711社のなかから見事栄えある優秀賞を受賞しました。とくに、子どもを対象にした矢崎グループのエコ製品の効果を体感できる仕掛けと、ブースの壁面や台に木製の電線ドラムを使用していることが評価されました。

開催中に表彰式が行われ、結果が即日公式ホームページに掲載されると同時に、新聞各紙にも受賞が大きく取り上げられたため、多くの方が「矢崎城」に挑戦していただくきっかけとなりました。

#### メイン展示「矢崎城」のアトラクション

- ① やわらか電線「開けゴマ」
- ② 太陽熱利用と遮熱塗装体験「お清めの湯」
- ③ 床用防滑塗装体験「飛び石」
- ④ 紙リサイクル緩衝材「底なし沼」
- ⑤ 防犯ジャリ「忍び足」
- ⑥ 木質ペレット「つめ放題」



多くの皆様にご来場いただきました



使用済みの木製電線ドラムを利用した展示



# 健全な職場環境づくりのために

従業員一人ひとりが能力を十分に発揮できるよう、制度や仕組みの充実を図っています。

## 人材の雇用・育成

### 障がい者の雇用・職域を拡大

特例子会社の矢崎ビジネスサポート(株)を中心に、障がいの有無にかかわらず、個人の力を十分に発揮できる職場づくりに努めるとともに、雇用の機会創出にも取り組んでいます。また、障がい者に配慮した施設の整備はもとより、作業の標準化や職場でのフォローアップ体制の強化を図っています。2012年度は59名を雇用し、雇用率は2.4%となりました。

### 経験豊富な高年齢者の活躍

2013年4月の「高年齢者雇用安定法」の改正により、65歳までの継続雇用が義務化されました。矢崎グループは、これまでも、定年を迎えても健康で働く意欲をもつ従業員と長年の経験と技術を必要とする職場の双方のニーズから、アンカー制度・エルダー制度<sup>※1</sup>を設けておりますが、今後さらなる制度の拡充を図ってまいります。2012年度は、アンカー380名(うち新規契約110名)、エルダー126名(うち新規契約40名)を雇用しました。

### グローバルに活躍できる人材の育成

#### ● Yazaki Leadership Development Seminar

2011年度から、リーダーシップの開発と多様な環境下での対応力の習得を目的として、「Yazaki Leadership Development Seminar」を開始しました。参加対象者は、所属長の推薦を受け、将来グローバルに活躍することが期待される若手管理職またはその候補者です。5日間で経営に関する基礎知識を学ぶと同時に、異文化間でのプロジェクトワークを通して異質なものを受け入れる姿勢や柔軟性を獲得しながら、リーダーシップを養います。2期目



研修の様子

となる2012年度は、各事業所から20名(欧州2名、豪亜8名、日本10名)が参加しました。

#### ● 矢崎企業文化研修

海外グループ会社の従業員を日本に迎え、日本文化や日本語学習をベースに企業文化の理解を促すための人材育成プログラムです。参加者は1年間で多くの日本人との交流を重ね、日本と自国のパイプ役となって現地で活躍しています。これまでに199名が終了し、2012年度は5名が参加しました。



剣道を学ぶ研修生

#### ● 矢崎塾

経営トップと従業員が相互理解を深める場として、「矢崎塾」を開催しています。部長職者が職場運営のビジョンについて社長と意見交換する「マネジメント懇話会」と、入社5年目の従業員が矢崎グループの理念や目標について会長と語り合う「フォローアップ研修」で構成され、2012年度はマネジメント懇話会を4回(24名参加)、フォローアップ研修を10回(130名参加)開催しました。

## TOPICS

### 次世代 育成 | 感受性豊かな子どもたちに 体験の場を与える「サマーキャンプ」

矢崎グループでは、1977年より従業員子女を対象とした「サマーキャンプ」を実施しています。2012年度の国内サマーキャンプでは、国内子女(小学5・6年生、中学1年生)222名が、静岡県東部において工場見学や富士山ハイキングなどを行い、友情や自然の大切さを実感しました。海外サマーキャンプは中国とタイで開催し、国内子女(中学2・3年生)233名が参加。現地中学生との交流や市内散策などを通じ国際感覚を身につけました。サマーキャンプ in Japanでは海外子女(14・15歳)304名が参加し、地元の祭りに参加するなど日本の歴史や文化を体感しました。

なお、このサマーキャンプは企画運営をすべて従業員で行うため、若手社員の人材育成の場にもなっています。



海外サマーキャンプの様子(中国)

## 安全で働きやすい職場づくり

### ワークライフバランスの推進

従業員と会社双方にとって有益なワークライフバランスの検討を目的に「ワークライフバランス検討会」を開催しました。性別や年代などが異なる多様なメンバーにより、社内および他社の状況調査や課題討議、施策提案が行われています。施策提案された「育児短時間勤務の対象児の年齢の引き上げ」については、その後、労働組合と会社で検討を重ね、制度改定につなげました。

### 信頼で結ばれた労使関係を基盤に

全矢崎労働組合は、労使の相互信頼に基づく対話、そして自主性を原則に、職場環境の向上を目指して活動しています。本年度は「高年齢者雇用安定法」の改正にともない、現状の継続雇用制度において、年金支給年齢の引き上げにあわせ「雇用条件の撤廃」をすることに合意しました。今後も、意欲をもって働ける職場環境を実現するためにさらなる検討を進めます。

また、2011年度より継続協議をしていた「育児短時間勤務制度の対象児の年齢引き上げ」については、従業員の「仕事と家庭の調和」を推進するため、労使間で合意しました。

### 安全衛生・防火防災管理活動

従業員の安全・健康を確保するため、経営層と従業員が一体となって「安全衛生・防火防災管理活動」に取り組んでいます。なかでも重大な労働災害の防止や自然災害の発生時の影響を最小限にとどめるための体制づくりに注力しています。

2012年度は昨年に引き続き、東日本大震災の教訓を活かし、幅広い見地（国、行政の被害想定）に基づいた事業所別「地震対応マニュアル」の再徹底と、BCP（事業継続計画）構築に取り組んだほか、安全衛生事業場診断やメンタルヘルス対策など、さまざまな活動を推進しました。

### 海外間出向者の危機管理支援

矢崎グループでは、2013年現在、約540名の海外間出向者と約340名の帯同家族、約100名の海外従業員が世界各地に駐在しています。

世界各地でテロや暴動、災害、事故、病気、感染症などのリスクが存在するなか、海外間出向者が安心して働けるよう、総務人事室リスクマネジメント部では各海外法人の危機管理責任者と連携をとり、安心・安全を確保するための危機管理、各種緊急事態発生時の対応に努めています。

			(年度)				
休業・休暇制度、労災関連データ			2008	2009	2010	2011	2012
育児・介護・看護に関する 休業・休暇制度の取得状況 (単位：名)	育児休業取得者		59	67	98	100	76
	育児による短時間勤務取得者		53	64	81	66	109
	看護休暇取得者		5	21	60	46	58
	介護休業取得者		2	0	0	1	1
	介護による短時間勤務取得者		1	0	0	1	2
	介護休暇取得者		—	—	1	1	2
労働災害度数率・強度率 (単位：%)	度数率 ※2	製造業合計	1.12	0.99	0.98	1.05	1.00
		矢崎総業	0.09	0.26	0.37	0.42	0.13
	強度率 ※3	製造業合計	0.10	0.08	0.09	0.08	0.10
		矢崎総業	0.0045	0.0070	0.0030	0.0020	0.0009

※2 労働災害度数率 労働時間100万時間あたりに発生する死傷者を示す。死傷者数÷延べ労働時間×100万時間

※3 労働災害強度率 労働時間1,000時間あたりの災害によって失われる労働損失日数を示す。労働損失日数÷延べ労働時間数×1,000時間

# 「人づくり」を通じて 地域社会への貢献に挑戦し続けます。

1941年の創業以来、矢崎グループは時代とともに変化を続けてきました。しかし、その一方で、決して変わる事のない「社是」。そして、その社是を支えてきたのは紛れもなく「人」です。本報告書では、会長・矢崎裕彦の人づくりにかける思いをお伝えします。

## 相手を理解することから始まる人づくり

矢崎グループは創業から現在にいたるまで、多くの国や地域で事業を行ってきました。事業の中心であるワイヤーハーネスは、その製造に多くの人の手が必要です。つまり、そこで働く人たちが自分の仕事の意味や目的を理解していなければ、その地で安定した品質の確保はとてもできません。まさに「ものづくりは人づくり」です。

言うまでもなく、人づくりは決して簡単なことではありません。とくに海外ではそれが顕著になります。製造技術や手順を伝えるだけなら、たとえ言葉を知らなくても問題はありませんが、現地の能力が向上するにつれ、時として、文化の違いに起因した衝突も起こるようになります。それまでうまくいっていたことも「これが我々のやり方だ」と一方的に押しつけられ、ストレスや不満を多く感じるようになります。それが人間の感情ですから。

人づくりにおいて大切なことは、まず、私たちが相手の文化を受け入れ、理解することだと思います。そして「現地の人とともに」ということを考えることが重要であり、相互信頼を築くために不可欠なものだと実感しました。

## 「教」と「育」から人づくりを考える

人づくりと言えば教育と思われる方も多いと思いますが、私はこの言葉を「教」と「育」に分けて考えてみたいと思います。

まず、「教」、すなわち教えることについては、各種プログラムや教材も充実しており、積極的に行っています。その反面、「育」、すなわち育てることについては必ずしもうまくいっていないと思うことがあります。

人を育てるために必要なこととしては、指導する側と指導される側と一緒に笑って、泣いて、怒って、という関係づくりがあると思います。しかし昨今はこの関係が希薄となり、一方的な管理となっていることがあります。これでは人は決してついてきません。指導する側が普段から現場をよく見て、相手の困っていることを聞いて、家族のように接していれば、指導される側も「この人のためならがんばろう」という気持ちになるのではないのでしょうか。

教育を改めて考えた時、どんな内容であれ、どの国や職場であれ、まず相手のことを考える。そして喜怒哀楽をともにし、互いに共感することが本当の意味での人づくりにつながっていくのではないかと思います。以上を



踏まえると、「教える」ことよりも「育てる」ことのほうが、実は難しいのかもしれませんが。

## 次代の人づくりへの挑戦

矢崎グループではこれまで、将来世代への人材育成という観点から、国内外の従業員子女を対象としたサマーキャンプを30年以上前から実施しています。この活動は従業員により企画から運営まで行われ、子どもたちの学習の場であると同時に、従業員の人材育成の場にもつながっています。

また、1993年から続けているアドベンチャースクールは新入社員を対象に1年間、海外でさまざまな体験をする機会を提供する制度です。どこで何をやるかは本人の自由であり、自分で決めた計画を基に自ら考え、行動します。異なる言語、文化、環境のなかで何かを達成することが成長につながると考えています。

そして今後ぜひ挑戦したいことは、「森のようちえん」という考えに基づいて、子どもたちが自ら育つ環境を整えることです。この考え方はヨーロッパが発祥であり、幼少期の子どもたちが仲間とともに森などの自然に触

れ合うことで、自分自身で考えることや豊かな感性を育むことができると言われています。これを高知県梶原町にある「矢崎の森」で取り組んでみたいと考えています。

以上のような人づくりを通じて、矢崎グループがこれまで培ってきたネットワークやノウハウを活かしながら、社会貢献につながればよいと思うと同時に、そのなかから次代のリーダーが育つことを楽しみにしています。

矢崎グループは、私たちを取り巻くすべてのステークホルダーの皆様とともに、持続的な発展を続けられるよう、これからもさまざまな視点から人づくりへの挑戦を続けてまいります。

最後に、本報告書はステークホルダーの皆様との重要なコミュニケーションツールとして位置づけています。皆様より、忌憚のないご意見をお寄せいただきますようお願い申し上げます。

矢崎総業株式会社 代表取締役会長

矢崎 裕彦

# 地球環境とともに

矢崎グループは、1997年に制定した『矢崎地球環境憲章』のなかで、地球環境保全と豊かな社会づくりに貢献するという「環境方針」と、そのためになすべき「行動指針」を明確にしています。すべての企業活動、そして従業員一人ひとりの行動を通して、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

Y-TOWN御殿場

## 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

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。(第三項より)

## 矢崎地球環境憲章

(1997年制定、2002年、2006年、2012年に一部改訂)

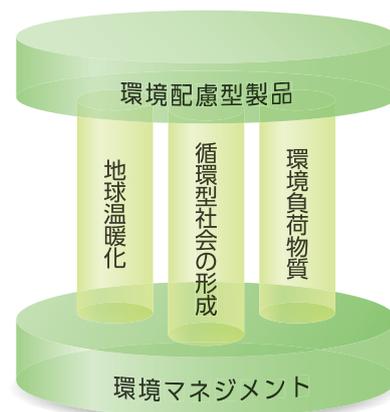
### 環境方針

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. 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、自らの意思で環境取り組みを実践できること
2. 地球温暖化への対応  
温室効果ガス排出量の生産時の削減と省エネ製品による貢献
3. 循環型社会形成のための資源有効活用の推進  
廃棄物の再生利用の推進と排出物削減による省資源化
4. 環境負荷物質への対応  
製品及び生産工程における環境負荷物質の確実な管理
5. 環境配慮型製品の開発  
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

### 行動指針の構成





# 環境活動の進化に向けて

各環境重点項目に対し、年度ごとに具体的な目標を設定し、取り組みを推進しています。

## 2012年度の実績・評価と2013年度の目標

評価基準 ● 達成率 100%以上  
▲ 達成率 90%以上 100%未満  
× 達成率 90%未満

項目	目指す状態または目標値	達成年度	2012年度実績	評価	2013年度目標
<b>化学物質管理</b>					
欧州ELV指令対応	第5回 ANNEX II改訂への対応 (対象品の特定および代替技術調査)	2014	国内における2012年度以降の新規開発品の使用禁止の仕組みの構築	●	—
中国法規対応	● 中国版ELV*1への対応 ● 中国化審法*2への対応	2012	● 中国版ELV: 中国における対応の仕組み構築と運用チェック ● 中国化審法: 中国事業所における対応のルール化と運用	●	● 中国版ELV: 中国における適合の仕組みの確認と運用のチェック
副資材・梱包材の化学物質管理	グローバルでの副資材・梱包材の化学物質を管理する仕組みの構築	2014	● 副資材: 材料情報の入手と管理の仕組みの規定化と副資材管理データベースの見直しと共有	●	● 副資材: 仕組みの運用状況の確認と管理の標準化の検討 ● 梱包材: 管理の標準化
VOC排出量削減	自主目標値の達成 2015年度までに 2010年度比▲5% [原単位]	2015	1) 総排出量: 185t (基準値比 ▲33%) 2) 原単位: 基準値比 ▲4.3%	●	1) 総排出量: 2000年度比で▲30%以上を維持 2) 原単位: 2012年度実績値を維持
<b>地球温暖化防止</b>					
グローバルCO2削減活動	グローバルで2020年までに原単位でのCO2排出量を2010年比で20%削減する	2020	グローバルでのCO2排出量削減目標値を左記の通り決定	●	原単位目標の達成
省エネルギー法への対応	省エネルギー法対象法人: 5年間で年平均▲1% [エネルギー原単位]	2013	対象法人において削減計画実施率100%	●	特定事業者(省エネルギー法対象の各法人)エネルギー使用量の削減目標値(▲1%以上)の達成
<b>廃棄物管理</b>					
埋立廃棄物の削減	国内全事業所で「埋立廃棄物ゼロ」を継続	—	国内全事業所において「埋立廃棄物ゼロ」を継続	●	「排出物量の削減」として継続 ● グローバルで排出物を管理する仕組みの構築 ● (国内) 廃棄物量を2010年度比 ▲3%
<b>環境配慮設計</b>					
環境配慮設計	● 製品のライフサイクルを考慮した環境配慮型製品の開発および設計ができる状態 ● 顧客要求に対応できる仕組みの構築	2014	設計過程で生産部門の環境負荷低減の要望について検討できる環境配慮型製品認定規定を改訂	●	● 環境影響評価に関する算出ツールの構築 ● 環境配慮型製品認定規定の運用状況の確認と改善
<b>環境マネジメント</b>					
環境コミュニケーション	ステークホルダーとの双方向的なコミュニケーションを通じ、企業の改善が継続的に実施されている状態(継続的改善)	—	生産事業所にてサイトレポート発行およびステークホルダーミーティングの実施	●	● サイトレポートの発行およびステークホルダーミーティングの実施 ● ガイドラインの発行
環境教育	計画に基づき教育が実施されている状態(環境にかかわる専門的な業務の責任者、担当者の理解度100%)	—	事務所(部門、拠点)ごとに、計画通り実施	●	事業所(部門、拠点)ごとに、専門教育の実施
環境コンプライアンス	各拠点に適用される環境法令の把握と法遵守のための体制が確立され、定期的な法遵守監査が実施されている状態	2013	● 生産拠点: 自己チェックおよび監査の実施 ● 非生産拠点: 環境法令遵守ガイドラインに基づく自己チェック ● 海外拠点: 中国・アセアン: 遵守の仕組みの標準化 欧州・米州: 現状把握と仕組みの改善	●	● 国内: 定期的な監査を継続 ● 海外: 中国・アセアン: 監査の仕組みの構築 欧州・米州: 定期的な監査の実施
	製品に含有される化学物質に関する各国の法要求および顧客要求を遵守するための仕組みが確立されている状態	2013	● 国内: 設計時の環境チェックシートの見直しと改善 ● 海外: 各国法規の情報収集	●	● 法規遵守のための仕組みの見直し ● 新規部品/原材料の各国法規への適合確認と一元管理の検討

※ 1 中国版ELV 自動車製品の使用制限有害物質および回収利用可能率の管理規則  
※ 2 中国化審法 新化学物質環境管理弁法



# グローバル環境マネジメント

グローバルで取り組みテーマを共有しながら、  
地域ごとに目標を立て、環境活動を推進しています。

## 環境マネジメント体制

### 世界 5 地域で環境マネジメントを推進

矢崎グループは、日本を含む43カ国で自動車機器をはじめとする各種製品を製造・販売しています。「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」という社是のもと、世界各地のステークホルダーの皆様からのご期待やご要望に丁寧に対応し、企業としての責任を果たすべく努めています。

環境保全活動を推進するため、世界の拠点を「米州」「欧州」「中華圏」「豪亜」「日本」の5地域に区分し、管理を行っています。

各地域では、ISO 14001の認証取得を進め、これに基づいた環境マネジメントシステムの適正な運用と継続的な改善に努めています。また、『矢崎地球環境憲章』(→21ページ参照)と『矢崎環境取り組みプラン』(→22ページ参照)を共有した上で、それぞれの地域の法律や文化・慣習などを考慮しながら、各地域の状況にあわせた独自の目標を定めています。

一方で、各種環境法令の遵守や気候変動の緩和、化学物質管理をはじめとするグローバルで対処すべき重要テーマは、地域間の連携を図りながら活動を推進しています。

### グローバル環境会議の開催

環境保全における5地域間の連携強化と情報共有を目的に、「グローバル環境会議 (GCE : Global Conference on Environment)」を定期的で開催しています。

2012年度は3回開催し(2012年7月、11月、2013年3月)、各地域の環境責任者1名と環境実務担当者1名の計10名を中心に、環境保全活動に関する方針策定や各種課題に対する認識の共有化を図りました。

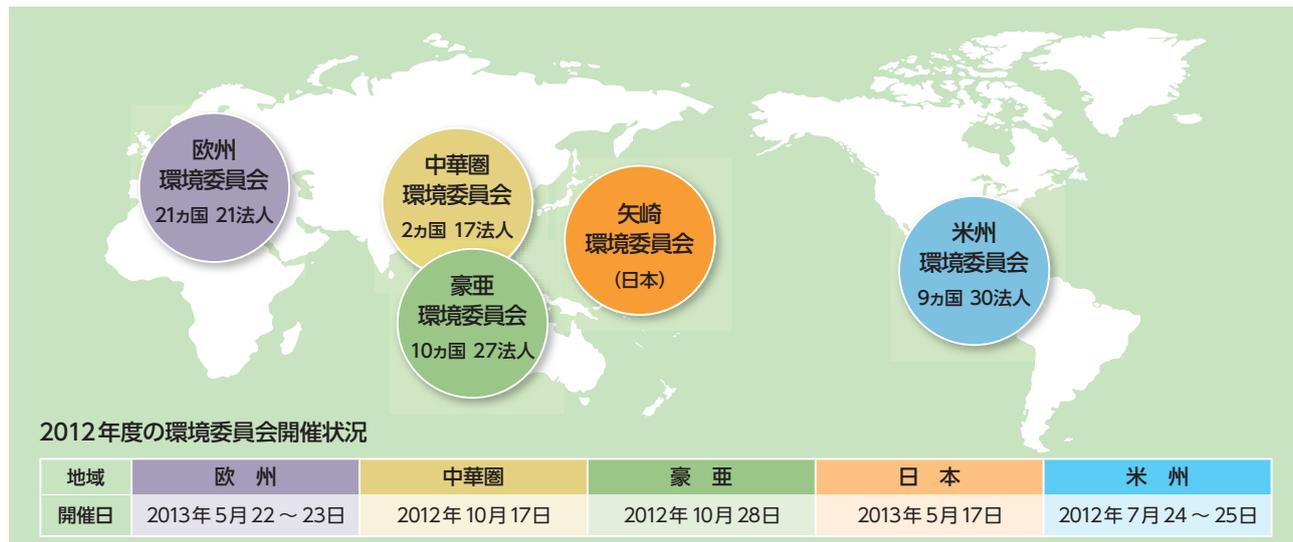
2012年度のグローバル環境会議では、全地域で取り組む共通項目として「CO<sub>2</sub>排出量の削減」「REACH規則の変化にともなう法規遵守と顧客要求対応」および「中国法規への対応」などを重要テーマに掲げ、目標達成に向けた活動を推進しました。

### 各地域での環境会議の強化

各地域では、それぞれ環境委員会を定期的で開催し、環境マネジメントシステムの維持と継続的な改善に取り組んでいます。

2012年度は、各地域で1回ずつ開催され(下表参照)、グローバル共通課題と地域独自の活動目標に対する進捗確認や認識共有を図りました。

### 世界各地域における環境管理体制





# グループ体での環境管理

開発・生産・営業・管理の各部門にまたがる環境管理体制を構築し、  
 全社で環境パフォーマンスの向上に努めています。

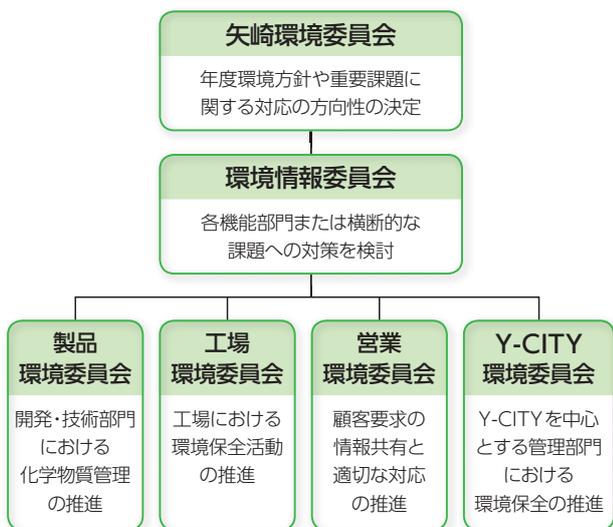
## 国内環境マネジメントシステム

### 組織横断的な環境管理体制

国内矢崎グループでは、社長を委員長とする「矢崎環境委員会」のもと、製品・工場・営業・管理(Y-CITY)の4つの委員会を設置し、環境マネジメントの継続的な改善に努めています(下図参照)。また、これら委員会の情報連絡組織として「環境情報委員会」を設け、組織横断的に情報共有を図りながら管理しています。

また、各拠点においてはISO 14001に準拠した環境マネジメントシステムを構築し、環境保全に努めています。

### 国内における環境管理体制



※ 矢崎環境委員会は年1回、それ以外は年4回開催

### 環境コンプライアンスの徹底

環境コンプライアンスの徹底を目的として、矢崎グループでは「拠点に適用される環境法令」と「製品に適用される環境法令」の2つの視点から遵守のための仕組みづくりを進めています。

「拠点に適用される環境法令」への対応として、国内の生産部門では2008年度より環境法令に関するチェックシートを作成し、継続的に監査を実施しています。2012年度はチェックシートを見直し、変化点管理に関する項目を追加しました。このチェックシートに基づき生産事業所7事業所、および一部の生産系子会社において監査を実施しました。管理・営業部門については、全拠点の管理責任者と担当者を再度明確化するとともに、すべての拠点における遵守状況の確認を行いました。

「製品に適用される環境法令」への対応としては、開発・設計時に適用法規や顧客要求への遵守状況を確認できるチェックシートを作成し、運用しました。また、法規の改正や顧客要求の変化へ迅速に対応できるよう、情報収集の仕組みを見直しました。今後は得られた情報の一元管理を進め、さらなる仕組みの強化を図ります。

地球環境とともに

## TOPICS

### 対話 | 生産事業所における地域とのコミュニケーション

国内の生産事業所では、2002年から毎年1回、事業所ごとに「環境報告書」を作成・発行し、ステークホルダーに対する説明責任を果たすと同時に、地域住民の皆様とのコミュニケーションツールとして利用しています。

また、2007年からは各生産事業所において「ステークホルダーミーティング」を実施しています。地域住民や関係者の皆様に実際に活動を目で見て、ご理解いただくとともに、ご意見やご要望をいただく場としています。いただいたご意見は工場環境委員会にて全工場で共有し、改善につなげています。



サイトレポートの例  
 (新見工場)



ステークホルダーミーティングの様子  
 (Y-CITY/裾野製作所)

矢崎グループ  
 社会環境報告書  
 2013



## 環境会計

環境省「環境会計ガイドライン」に準じ、事業活動における環境保全コストおよびその効果を定量的に把握しています。

2012年度の環境保全コスト(費用)は、環境配慮型製品の研究開発費が増加したことなどにより、前年度比7.5%増の51.9億円となりました。環境保全にともなう経済効果は、リサイクルの推進等により廃棄物の売却益が増加しましたが、全体としては前年度比17%減の3.9億円となりました。

### 2012年度環境保全コスト

(単位：百万円)

分類と主な取り組み内容	2012年度		2011年度	
	投資	費用	投資	費用
<b>事業内エリアコスト</b>	42.3	257.7	90.0	320.7
公害防止コスト 大気汚染防止、水質汚濁防止、 土壌汚染防止等	25.8	64.0	27.7	67.2
地域環境保全コスト 省エネルギー対策等	13.2	26.1	58.9	24.3
資源循環コスト 廃棄物の処理・処分、リサイクル	3.3	167.6	3.4	229.2
上・下流コスト IMDS調査、空ドラムの回収等	3.7	253.6	3.6	293.6
管理活動コスト EMSの運用、環境教育等	0.6	496.6	1.0	508.3
研究開発コスト 環境配慮型製品のための研究費	136.1	4,186.6	153.6	3,702.9
社会活動コスト 事業所外の環境保全のための費用等	0.0	1.7	0.0	1.9
環境損傷コスト 土壌汚染の修復等	0.0	0.0	0.0	0.0
その他コスト 上記項目に当てはまらない費用	0.0	1.0	0.0	3.0
<b>合計</b>	<b>182.7</b>	<b>5,197.2</b>	<b>248.2</b>	<b>4,830.4</b>

### 2012年度環境保全効果(経済効果)

(単位：百万円)

分類と効果内容	実質効果	見なし効果	合計
エネルギー費用削減 省エネルギー活動による経済効果	6.7	0.3	7.0
リサイクル材売却 廃棄物の有償化	346.6	0.0	346.6
その他 外部業者委託による工数削減、 プレス防振装置による対策費減等	0.0	39.5	39.5
<b>合計</b>	<b>353.3</b>	<b>39.8</b>	<b>393.1</b>

## 環境教育

### 従業員一人ひとりの意識向上を促進

社内教育体系に基づき「全社共通教育」と「環境専門教育」を実施しています。全社共通教育は、環境保全意識や管理能力の向上を目的に、階層別昇格者および海外出向者へ実施し、2012年度は624名が受講しました。また、育児休暇や顧客対応などで、集合教育に参加できない従業員には、自己学習方式のテキストおよび理解度テストなどを準備し、教育の機会を設定しています。

環境専門教育では、化学物質管理担当者、環境法令管理者・担当者研修やISO 14001内部監査員養成研修を実施し、延べ2,145名が受講しました。目的・対象者・内容・講師紹介などの情報はイントラネットで公開し、必要な人が、必要な研修を、必要な時に受講できる体制としています。

### 環境教育受講者数

区分	対象	実施(回)	受講者(名)
共通教育	新入社員	1	93
	新5等級	12	323
	新任リーダー	3	157
	海外出向者	8	51
専門教育	化学物質管理担当者	3	210
	環境法令管理者・担当者	13(事業所)	1,904
	ISO 14001内部監査員養成	3	31
<b>合計</b>		<b>43</b>	<b>2,769</b>

## TOPICS

### 研修 国内環境法令の管理者・担当者研修を実施

廃棄物処理法や水質汚濁防止法など国内の16環境法令について、要求事項の理解と遵守に向けた社内ルールの理解を目的に、各生産事業所で管理者・担当者への専門教育を実施しています。2011年度は各生産事業所で内容やレベルの違いがあったため、2012年度は教育内容を統一した全社共通テキストを作成し、このテキストを利用して、延べ1,904名が受講しました。



研修の様子

## 環境リサイクル事業の推進

矢崎グループでは、空きびんや紙の裁断クズ、食品残渣などを再資源化する環境リサイクル事業に積極的に取り組んでいます。

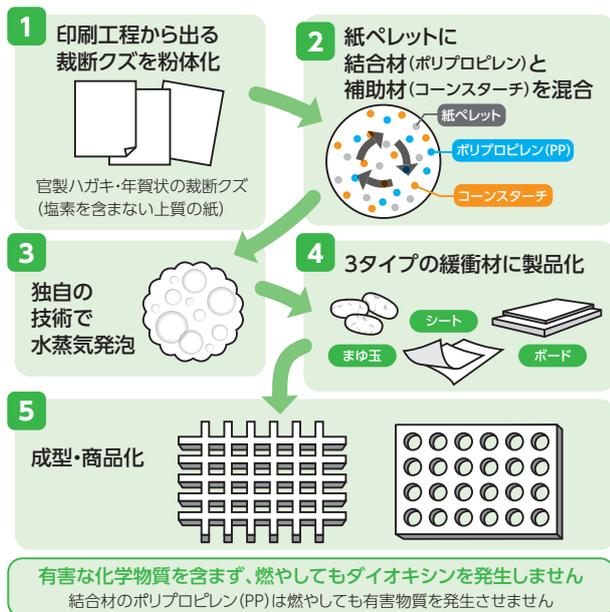
### 紙リサイクル事業

岐阜部品(株)では、印刷工場に出るハガキ、年賀状の裁断クズを粉体化したものにコーンスターチ(トウモロコシの澱粉)と結合材のポリプロピレンを混合し矢崎独自の技術で水蒸気発泡させた紙緩衝材『アローエコ』を、2004年から製造しています。

『アローエコ』は、石油系資材と比較して製造時のCO<sub>2</sub>排出量が少なく、また、廃却時に焼却しても有害物質が発生しないのが特長です。

現在、工業・商業製品の緩衝材をはじめ、あらゆる製品の梱包材などに利用されています。

#### 紙のリサイクルから生まれた『アローエコ』



部品搬送用緩衝材



飛騨牛保冷箱

## 生物多様性の保全

ステークホルダーの皆様と連携・協力しながら地域社会の環境保全および生態系の維持に関する活動に取り組んでいます。

### 森林保全活動

高知県梶原町および梶原町森林組合と協働で、2005年度から「木質バイオマス地域循環モデル事業」に取り組み、木質ペレットの利用拡大と地産地消を通じた森林保全を推進しています。2013年4月29日には、「矢崎の森」で第8回目となる「森林ボランティア協働の森づくり」を開催し、矢崎グループから154名が伐採に参加しました。

また、浜松工場(静岡県浜松市)では、4月、6月、11月の年3回、天竜川の上流に位置する水窪町において、浜松市水窪支所および森林組合の方々の指導による森林保全の活



手入れ作業の様子

動を実施しています。この活動は森林の手入れ作業を通じて、自然との触れ合いと地域の皆様との交流の場となっています。

### 水生生物調査への参加

裾野製作所(静岡県裾野市)は、狩野川水系水質保全協議会が主催する「親子水生生物調査」に参加しました。子どもたちを対象としたこの活動は、川に親しみながら河川の水質保全などへの関心を高めるよい機会につながっており、今後も継続的な参加を予定しています。



川で水生生物を調査する参加者



# 地球環境を汚さないために

お客様のご要望への対応と法令遵守の徹底を目指し  
環境負荷物質の適切な管理を進めています。

## 製品の化学物質管理・削減

### 化学物質関連法規への対応

世界各国で化学物質に関する規制が強化されています。とくに欧州REACH規則など、化学物質に関する情報の把握が求められ、企業ではサプライチェーンを通じた情報管理が必要となっています。多くの国や地域に拠点をもつ矢崎グループでは、各国法規と顧客要求を遵守するための仕組みの確立を進めています。

2012年度は、中国において現地仕入先様のご理解とご協力をいただきながら、製品中に含まれる環境負荷物質情報の収集における体制構築に取り組みました。また、REACH規則において新たに認可対象物質に指定された特定フタル酸エステル可塑剤<sup>\*1</sup>については、ワイヤーハーネスを保護する部材の一部に使用されているため、代替材を選定し、順次切替えを進めています。

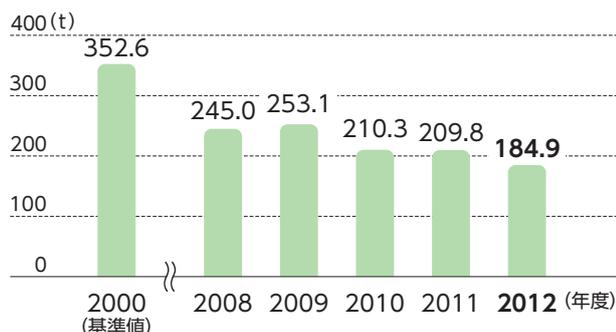
### 生産事業所における化学物質管理

大気汚染の原因となる浮遊粒子状物質や光化学オキシダントを生成する揮発性有機化合物（VOC）について、「2015年度までに2010年度比で5%減（原単位）」を目標に掲げ、削減に取り組んでいます。

2012年度は、VOC含有溶剤の代替えを実施した結果、2010年度比で2%減の目標に対して、4.3%減となり削減目標を達成しました。

今後も引き続き削減対策を進めていきます。

#### VOC排出量の推移（国内）



## PCB廃棄物の適切な処理

国内矢崎グループでは、「ポリ塩化ビフェニル(PCB)<sup>\*2</sup>廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」にしたがい、PCB廃棄物の適切な保管と管理とともに、順次、無害化処理を実施しています。また、保管事業所での特別管理産業廃棄物管理責任者の任命のほか、保管場所の施錠、定期的な点検、地震対策などを行い、紛失・破損・漏洩の防止を図っています。



PCB廃棄物の保管状況

## TOPICS

### 対策 | 水質汚濁防止に向けた めっき設備から出る排水の徹底管理

めっき設備から出る排水には、銅やニッケルなどの有害物質が含まれているため、めっき設備を保有している大浜工場では、排水処理場を設置し、1日1回社内分析による調査や月1回の外部機関による分析、行政における立入り検査により水質を監視しています。

2012年度の水質測定結果は、いずれの項目も法規制値および自主規制値を下回る結果となり、安全を確認しました。

また、万が一の緊急時の備えとして、事業所外への影響を最小限に抑えることを目的に、配管レイアウトを変更するなどの対策に取り組みました。



社内分析の様子

<sup>\*1</sup> 特定フタル酸エステル可塑剤 成形品は法規制の対象外ですが、自主取り組みとして切替えを進めています。

<sup>\*2</sup> ポリ塩化ビフェニル(PCB) 有機塩素化合物のひとつで、その毒性から、製造・輸入が禁止されPCB廃棄物を保管している事業者には、2027年3月31日までの無害化処理が義務づけられた。



# 低炭素社会の実現に向けて

CO<sub>2</sub>排出量の削減目標の達成に向けて、製造工程や輸送工程などにおいてさまざまな取り組みを実施しています。

## 事業拠点におけるCO<sub>2</sub>排出量削減

国内矢崎グループは、CO<sub>2</sub>排出量に関する目標を「2008～2012年度の5年平均で基準値比15%削減」と定め、削減活動を推進しています。2012年度のCO<sub>2</sub>排出量は12.6万トンで、基準値比39%減となり目標を達成しました。売上高原単位は23.0トン-CO<sub>2</sub>/億円、前年度比4.1%増となりました。

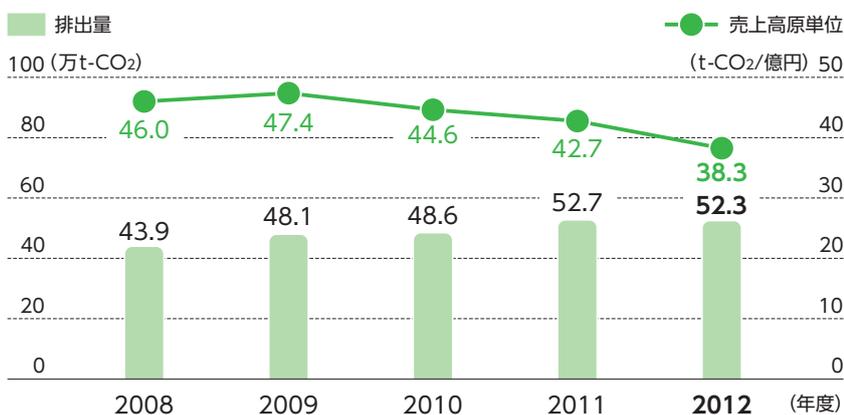
2013年度以降は、「グローバルで2020年度までに原単位でのCO<sub>2</sub>排出量を2010年度比で20%削減する」という目標を掲げ、確実な対応に努めます。また、事業所におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減対策に加えて、製品による削減貢献の考えを取り入れ、デジタルタコグラフや木質ペレット焚バイオアロエースなど自社製品のCO<sub>2</sub>削減貢献量の算出を行う予定です。

## グリーン物流の推進

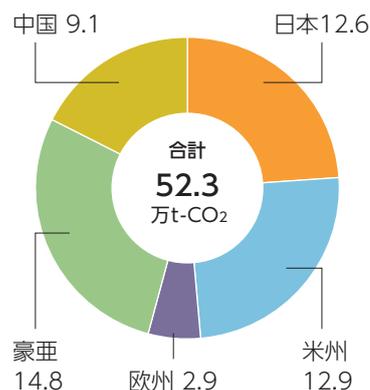
2012年度は、物流拠点の見直しによる動線短縮や積載率向上活動により、物流に伴うCO<sub>2</sub>排出量は1.9万トンとなり、前年度比で752トン、3.9%の削減となりました。また、仕事量(トンキロ)あたりのCO<sub>2</sub>排出量は136.6g-CO<sub>2</sub>/トンキロとなりました。

省エネルギー法の特定荷主である矢崎部品(株)と矢崎エナジーシステム(株)(旧矢崎電線と生活環境機器部門を統合)は「輸送におけるエネルギー消費量原単位の前年度比1%削減」という国の指針に基づき、物流効率の改善に取り組んでいます。その結果、2012年度における矢崎部品(株)のエネルギー消費量原単位は、前年度比7.6%減となり目標を達成しました。矢崎エナジーシステム(株)は電線部門において前年度比3.2%減を達成しましたが、法人全体としては電線以外の部門が今年度よりその対象となったため、8.5%増となりました。

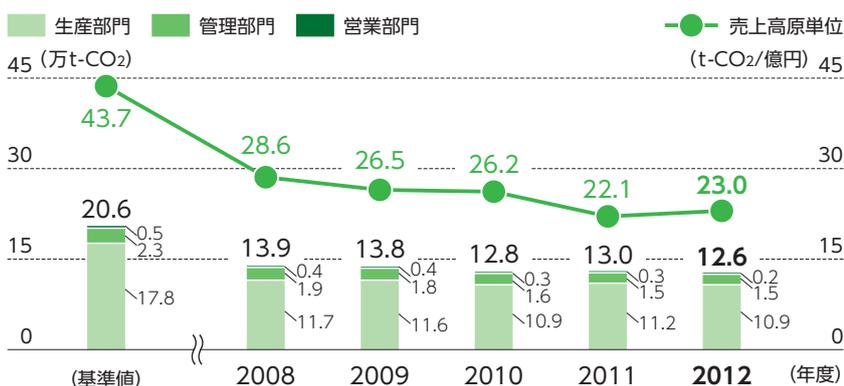
CO<sub>2</sub>排出量の推移(グローバル)



地域別CO<sub>2</sub>排出量内訳(万t-CO<sub>2</sub>)



CO<sub>2</sub>排出量の推移(国内)





# 循環型社会の実現に向けて

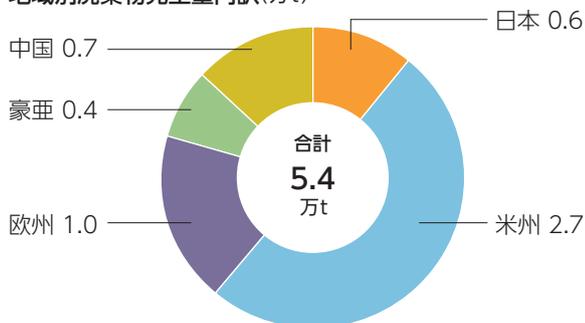
埋立廃棄物ゼロや使用済み製品のリサイクルを推進し、  
循環型社会形成を目指します。

## 廃棄物排出量の削減活動

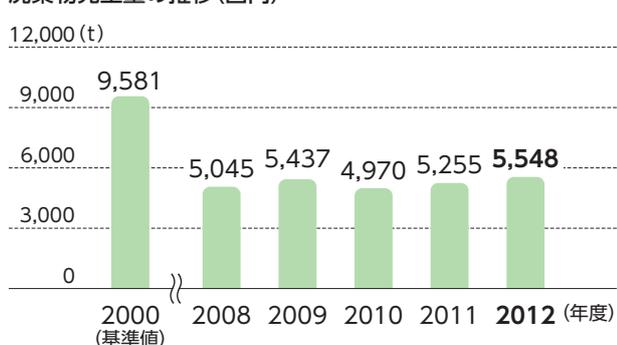
グローバルにおける2012年度の廃棄物発生量は5.4万トンとなりました。今後は各地域の特性にあわせた具体的な目標値を決定し、さらなる削減活動を進めます。

国内矢崎グループでは、2012年度も、埋立廃棄物ゼロ※を継続しました。また、廃棄物発生量は、基準値比42%減の5,548トンとなりました。

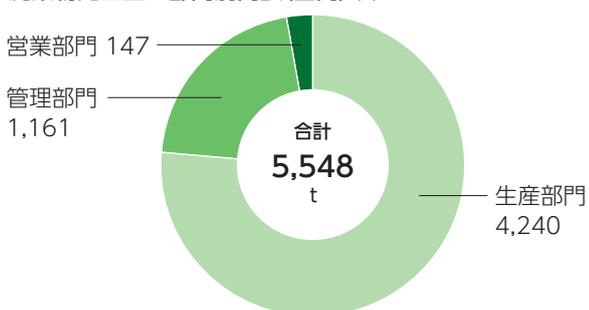
地域別廃棄物発生量内訳(万t)



廃棄物発生量の推移(国内)



廃棄物発生量の部門別内訳(国内)(t)



## 使用済み製品のリサイクル

使用済み製品のリサイクル率の向上を図るため、『アロエース』などの空調機器や太陽熱温水器は「広域認定制度」によって回収・再資源化する仕組みを構築しています。また、ガスメーターも独自の仕組みを構築し、テクノ矢崎(株)を中心に回収し、リサイクルを行っています。



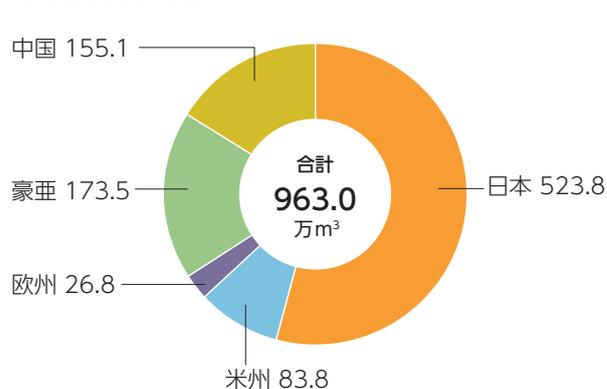
やわら(株)  
使用済み木製電線ドラムの補修作業

一方、電線部門では廃電線リサイクルを行う巖工業(株)にて、撤去ケーブルや製造工程から発生するロスを再資源化しています。また、やわら(株)では使用済み木製電線ドラムを回収し、補修・再塗装を行うことで、電線ドラムとして再利用しています。また、使えなくなった廃棄ドラムは委託によりチップ化しています。

## 水資源保全の取り組み

グローバルにおける2012年度の水使用量は963万m<sup>3</sup>となり、前年度比0.2%減となりました。

地域別水使用量内訳(万m<sup>3</sup>)



※ 埋立廃棄物ゼロ 産業廃棄物(一般廃棄物に含まない)の最終処分量がゼロの状態(当社における定義)

# Pick Up Environmental Activities

各現場で2012年度に取り組んだ具体的な活動事例をご紹介します。

## 省エネルギー事例

### ● 高効率照明への変更



牧之原工場・鷺津分工場（静岡県湖西市）では、老朽化した組立工程の照明器具 179 台を、更新時に省エネルギー効果の高いインバータータイプの照明器具に変更しました。

その結果、年間 53 千 kWh の電力が削減され、約 20 トンの CO<sub>2</sub> 排出量削減となりました。

### ● 空調方式の見直し



大分部品（株）では、夏季中、材料供給場所の冷房としてスポットクーラーを常時稼働していました。

そこで、スポットクーラーの代わりに在室時のみ利用できる大型扇

風機を導入した結果、機器の省電力化と空調機の稼働時間短縮につながり、年間 122 千 kWh の電力が削減され 46 トンの CO<sub>2</sub> 排出量削減となりました。

### ● 作業工程と設備の見直し



YSE（ポルトガル）では、57 台の射出成形機に使用する圧縮空気の圧力を見直し、過度な条件を適正値に調整することにより、使用する圧縮空気

の量を 30% 削減することができました。この結果、電力使用量を従来と比べて 23% 削減することができました。

### ● ノーマイカーデーの実施



従業員の約 9 割が自動車通勤しているものづくりセンター（静岡県牧之原市）では、環境月間に通勤方法を公共交通機関や自転車、徒歩などに切り替え

るイベントを実施し、期間中約 960 kg の CO<sub>2</sub> 排出量を削減しました。また、近隣駅から大型バス 3 便を開設し、CO<sub>2</sub> 排出量削減のほか、長距離通勤者の負担減や事業所近隣の渋滞対策に寄与しています。

## 廃棄物の削減事例

### ● 開発部門における試作材料の詳細分別による資源有効利用の推進

材料開発センター（静岡県裾野市）では、これまで試作材料の在庫見直しや分別基準の整備などにより、廃棄物の削減とリサイクルの推進活動を進めてきました。2012 年度は、産業廃棄物として処理をしていた着色樹脂の試作品を、資源としての価値を高めるため材質や形状にあわせて今まで以上に細かく分別を行い、有価物として売却できるようになりました。この結果、年間約 7 トンの廃棄物を削減しました。今後は、資源有効利用の観点から、廃棄物だけでなく有価物も含めた排出物の削減に努めていきます。



試作に使われた樹脂（左：色物樹脂／右：白物樹脂）

## 水使用量の削減事例

### ● 植栽時の水使用量の削減

YNA（アメリカ）では、事業所内の緑化を目的に芝生を育成していましたが、水使用量の増加が課題となっていました。そこで、芝生をセダムやスイッチグラスなど乾燥に強い植物に植え替え、さらに根覆い（マルチ）を実施した結果、灌水が不要となり年間 1.2 万 m<sup>3</sup> の水使用量を削減しました。





# 事業を通じた環境負荷の削減

独自の認定基準を設け、すべての開発部門において、環境配慮設計を推進しています。

## 環境配慮設計の推進

### 独自の認定基準

矢崎グループでは、環境配慮設計について独自の認定基準を規定化し、すべての開発部門において、設計段階から製品にかかわる環境負荷の低減と製品の付加価値の向上を目指しています。

2012年度は、生産段階で発生するCO<sub>2</sub>や廃棄物、VOCなどの環境負荷物質を開発・設計段階から検討し、低減できるような仕組みの構築について検討しました。また、この検討結果に基づき、矢崎グループ独自の認定基準を見直しました。今後は生産段階の環境負荷削減を考慮した製品開発を推進します。

以下、2012年度に開発または販売を開始した環境配慮型製品の一部をご紹介します。

## 2012年度の環境配慮型製品の開発事例

### 自動車機器分野

#### 次世代型急速充電コネクタの軽量化



電気自動車に給電する次世代型急速充電コネクタ。今回、ケース部品の材料変更や部品点数の削減などに取り組んだ結果、従来品と比べて約20%の軽量化となりました。

また、簡単な操作で着脱可能であり、女性や年配の方でも使いやすいデザインを採用しました。さらにコネクタを車両にロックするラッチの位置検知機能を搭載するなど、安全性の向上にも配慮しています。

#### リチウムイオン電池セル電圧監視ユニット



電気自動車などに搭載されるリチウムイオン電池は、その安定性と安全性を確保するために電池セルの状態を監視する必要があります。そこで、矢崎独自の技術を用いてリチウムイオン電池の電圧監視ユニットを開発し、電池セルの電圧を高精度に検出することを可能としました。また、電圧検出ICの採用により小型化・軽量化しました。

### 電線・計装・ガス機器・環境システム分野

#### プリンター一体型タクシメーター『アロフレンド 26P』



タクシーのEV/HEV化にともない車両取付スペースが制限され、省スペースなタクシメーターのニーズが高まっていました。そこで、薄型で、かつプリンターを一体化した『アロフレンド 26P』を開発しました。従来比約35%の軽量化と約40%の小型化を実現し、また、背面をフラットな形状とすることで取り付けやすさにも考慮しています。さらに印字時の消費電流も約30%削減しました。

## ワイヤーハーネスの環境配慮

ワイヤーハーネスは車両の隅々に張り巡らされ、クルマの基本性能や安全性、そして利便性などを可能とする電子電装機器に電力と信号を送っています。近年、環境への関心の高まりを背景に自動車はさらなる燃費向上とCO<sub>2</sub>削減が求められており、自動車部品の軽量化などへの対応が大きな課題となっています。

そこで、矢崎グループでは、部品の軽量化、アルミ電線の採用、電線の細径化、部品の小型化、薄肉テープの使用などにより、ワイヤーハーネスの軽量化に取り組んでいます。

### ① スライドドア用ワイヤーハーネス（アーム式）



スライドドア内の機器に配線されるワイヤーハーネスは、従来、大型の成形プロテクタをドア内に配置していたため、部品が大きく、車両への組みつけに非常に苦労していました。そこで、その大型プロテクタを駆動アームに変更することで、ドア内の部品重量を従来比約70%軽量化しました。さらに、CO<sub>2</sub>排出量も約65%削減しました（LCA）。

### ② アルミ電線ワイヤーハーネスの防食技術



ワイヤーハーネスの軽量化に貢献するアルミ電線の採用には、端子（銅合金）とアルミ電線の腐食対策（防食）が必要となります。今回、端子とアルミ電線の接続部を樹脂で覆う構造の防食技術を開発した結果、アルミ電線の採用率は従来よりも約60%向上しました。

## ネットソリューション型デジタルタコグラフ「DTG5」



従来のデジタルタコグラフは、乗務員ごとに専用のメモリーカードを利用して、車両の運行記録を解析していました。

『DTG5』はメモリーカードを使用せず、無線通信を利用した運行データの取得が可能となり、車両の状態をリアルタイムで把握できます。通信端末の利用により従来比約30%軽量化しました。また、ICの端子部分に塗布する防湿剤をトルエンフリーとしました。

## 低圧用アルミ電線の開発



アルミ電線は従来の銅導体に比べ、引っ張り強度※が低下することが課題となっていました。そこで、

導体材料にアルミ合金を採用することで強度を高め、ワイヤーハーネスへの使用を可能としました。

この結果、従来の銅導体からアルミ導体に変えることで、電線の重量を約30%軽量化することに貢献しました。

## 車両用ジャンクションブロックの軽量化と小型化



ジャンクションブロックは、複雑化する自動車の電気回路を部位ごとにまとめ、電流の分配・制御を行う部品です。

今回、電線の細径化と部品の小型化により部品配置を高密度化することで、従来比約40%の軽量化と約30%の小型化を実現しました。また製造ラインにおいても効率化を図り、工程スペースを約60%削減したほか、生産設備の消費電力の削減に貢献しました。

## ビニルテープの薄肉化



ワイヤーハーネスの電線保護や外装部品を固定するため、従来は厚さ0.09 mmのビニルテープを利用していました。さらなる軽量化を目的に0.07 mmのテープを開発し、従来比約25%の軽量化を実現しました。また高強度材料の使用により薄肉化にともなう強度低下を抑制し、従来と同等の特性と作業性を確保しました。

※ 引っ張り強度 金属が一定方向に引っ張られたときに断裂せずに耐える限界の強度



# 各地域に根ざした環境活動

従業員の環境意識の向上や地域社会の環境保全を目的に、各地域でさまざまな活動を行っています。

## 各事業所における取り組み

### 世界環境デーに清掃活動を実施

YTU(チュニジア)では、6月5日の世界環境デーにあわせ、従業員の環境意識の向上を目的に環境保全活動に取り組みました。世界環境デーを告知し、資源の有効活用を呼びかけたほか、事業所周辺の清掃を実施しました。



世界環境デーに参加した従業員

### 事業所周辺の緑化による環境意識向上

FSY(中国)では、従業員に自然への触れ合いを通して環境意識を高めてもらうことを目的として、事業所周辺の緑化に努めています。その活動の一環として、167本のマンゴーを植樹しており、毎年7月に収穫しています。2012年度は約400名が参加し、2時間で1,686kgを収穫しました。



マンゴー狩りの様子



マンゴー狩りに参加した従業員

### 地域に貢献する植樹活動

HZY(中国)では、事業所がある杭州市の呼びかけに賛同し、6月7日に従業員60名が植樹活動に参加しました。当日はあいにくの大雨でしたが、参加者はレインコートを着



雨のなかの植樹活動

たり、傘をさしたりしながら、約80本を植樹しました。植樹エリアには「矢崎友情林」と標示がつけられました。

### 地域の学校を訪問し環境教室を実施

YN(ニカラグア)では、事業所があるレオン市内の学校7校を訪問し、環境教育を行いました。約3,400名の小学生を対象に、省エネルギーやリサイクルについて説明し、環



環境教室の様子

境に対する責任の重要性や、どのようにすれば環境を守っていくことができるかを説明しました。

### 文化遺産保護のための清掃活動

SAMI(インドネシア)では、2009年より事業所近くの国有遺跡とその周辺の清掃を、年2回、ボランティアで行っています。この清掃活動は休日に実施されますが、2012年度は約80名の従業員が参加し、ゴミ拾いや草取りを約1時間



国有遺産の清掃活動

かけて行いました。この活動は地元の新聞にも取りあげられ、地域の皆様から喜ばれています。

## 第三者意見



日本福祉大学大学院  
国際社会開発研究科長 教授

**千頭 聡氏**  
(ちかみ さとし)

「なごや環境大学」実行委員会常任幹事  
環境省中部環境パートナーシップオフィス運営協議会座長

### 【専門分野】

専門は、地域環境計画、環境学習、持続可能な開発のための教育（ESD）など。自然科学と社会科学のアプローチの総合化を図りながら持続可能な開発の進め方について、実証的研究を行っている。国内では、参加型の地域開発、市民・事業者・行政の協働型まちづくりを支援し、国外では、アジアの発展途上地域を中心に、持続可能な地域社会づくりにかかわる現場重視の調査研究を行っている。

今年度の社会環境報告書も、経営トップの明確な意思のもとで、グローバル企業である矢崎グループ全体として、持続可能な社会に向けて確実に進められてきた環境マネジメントの成果と、未来への挑戦の姿勢が簡潔でかつ明確に取りまとめられています。

### ● 「組織と人」 —ともに活かしあう姿勢が明確

社長メッセージ（P7-8）のなかで、「守るべきを守り、変えるべきを変える」「がんばった人がより報われる会社に」という2つの明確な姿勢が打ち出されています。環境マネジメントや地球環境への配慮においても、CSR活動やステークホルダーへの責任においても、組織を常に活性化させ、一人ひとりの従業員を活かしていくことは極めて重要です。会長メッセージ（P19-20）のなかでも、「ものづくりは人づくり」と明確に述べられています。このことを通じて、矢崎のDNAとも呼べる、「先見性」や「奉仕の精神」の理念を高度に両立させながら、世界と社会のなかで矢崎グループの存在をさらに確固たるものにしていくことができます。

### ● お客様の視点からの環境効果

環境面で企業が果たすべき役割は多々ありますが、生産工程での環境負荷低減とあわせて、製品が社会のなかで活用されることによって、どう環境保全に貢献できるかを示していくことも重要です。本報告書では、環境配慮型製品の紹介（P31-32）、矢崎エナジーシステム（株）の製品群によるCO<sub>2</sub>削減貢献量（P10）など、お客様側の立場からみた環境負荷低減に対する貢献度を示していますが、「エネルギーのベストミックス」につながる製品群が、全体として社会のなかでどう環境効果を生み出しているのか、一度まとめてみてはいかがでしょうか。エコプロダクツ 2012におけるエコブース大賞受賞（P16）は、その意味でも大きな意義をもつ取り組みだったと考えます。

### ● 環境取り組みの高い到達点

「矢崎地球環境憲章」に示されている5つの行動指針に基づく重点項目に関しては、すべての項目について、目標値や目指す状態をすでに達成しています（P21-22）。これは、環境マネジメントのPDCAサイクルをきちんと回しながら、全社挙げて着実に取り組んできたことの成果だと評価できます。とくに、世界のCO<sub>2</sub>排出削減の動きがやや不透明ななかで、グローバルなCO<sub>2</sub>削減目標を定量的に設定したことは、高く評価したいと思います。引き続き、埋立廃棄物をはじめとした排出物量の削減とあわせて、グローバルな環境管理を推進していくことを期待します。

### ● 国内から世界にまでいたる一体的な環境取り組み

2012年度の第三者意見でも述べさせていただいたように、国内の生産事業所において、それぞれ環境報告書（サイトレポート）を作成・発行するとともに、ステークホルダーミーティングを開催し、その成果を次の改善へつなげていること（P24）は、特筆すべきことです。さらに、世界5地域での環境マネジメントの仕組みができあがっていること（P23）もあわせ、グローバルな環境管理体制ができあがっていることも高く評価できます。

### ● 生物多様性

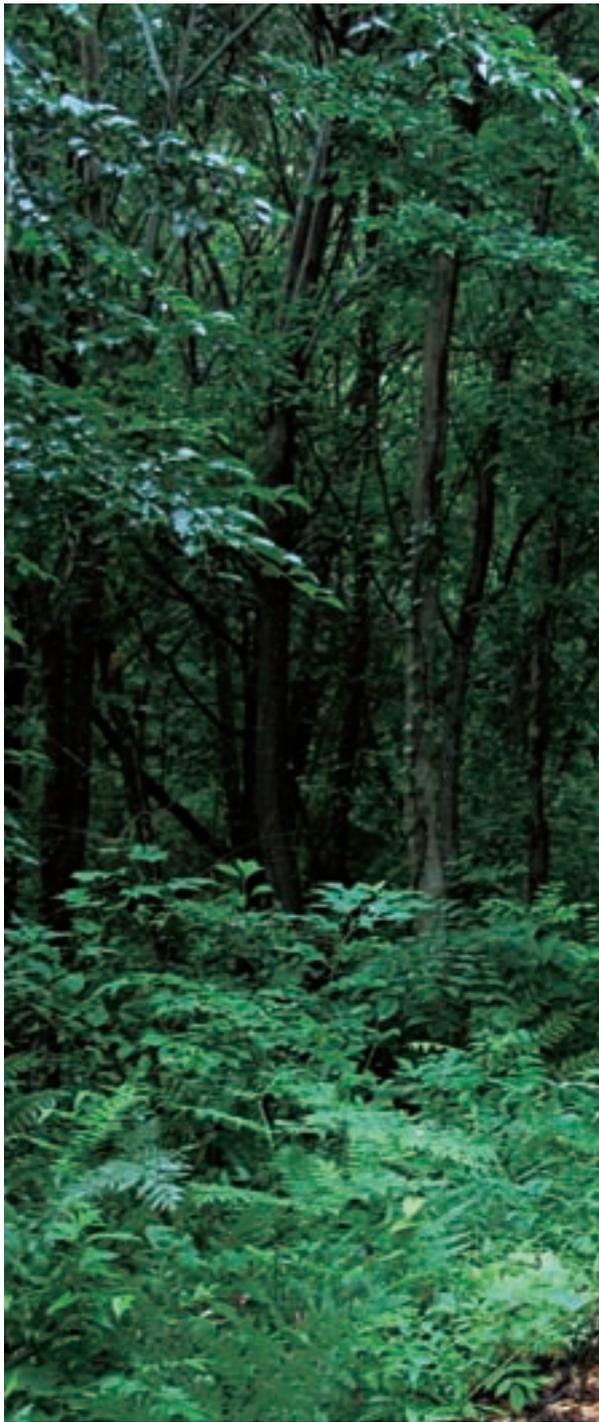
生物多様性にかかわる取り組みとして、森林保全および水生生物調査への参加が記載されています（P26）。CO<sub>2</sub>削減などの取り組みと比較して、生物多様性に対する企業の取り組みは、ややわかりにくい側面があるとは思いますが、高知県梶原町における先進的なモデル事業の主体であることから、生物多様性の保全に貢献している側面あるいは課題などについて、一度とりまとめてみてはいかがでしょうか。

### ● 世界各地での環境活動

世界各地の事業所で従業員が取り組んでいる環境活動が紹介されています（P33）。地域社会からの評価、従業員の意識向上の意味からも重要な取り組みです。引き続き、これらの取り組みが世界各地で展開され、その経験がグローバルに共有されることを期待します。

### 最後に

世界に430ヵ所以上の拠点をもつグローバル企業として、持続可能な地球の存続に向けて取り組むべきことを先頭に立って示し、「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」という社是に基づいて着実に歩んでいけることに、今後とも期待したいと思います。



お問い合わせ先

## 矢崎総業株式会社

品質管理室 環境企画部

〒410-1194 静岡県裾野市御宿1500番地  
TEL 055-965-3782 FAX 055-965-3736  
発行: 2013年9月 次回発行: 2014年秋予定

ホームページ: <http://www.yazaki-group.com/>  
E-mail: [environment@sys.yzk.co.jp](mailto:environment@sys.yzk.co.jp)



### 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】** 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】** インク転写時にイン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。



### ユニバーサルデザインへの配慮

ユニバーサルデザイン(UD)の考え方に基づき、より多くの人へ適切に情報を伝えられるよう配慮した見やすいユニバーサルデザインフォントを採用しています。