



Sustainability
Report **2013**

ヒロセ電機グループ 社会環境報告書

CONTENTS

- 01 編集方針
- 02 トップメッセージ
- 会社概要**
- 03 会社概要
- 03 事業概要
- 環境基本方針**
- 04 環境基本方針
- CSR活動の推進**
- 05 ヒロセ電機グループのCSR
- 環境に配慮した製品の開発**
- 07 環境に配慮した製品の紹介
- 07 設計開発
- 環境マネジメント**
- 09 環境マネジメント体制
- 09 ISO14001認証取得状況
- 10 環境監査
- 10 環境教育
- 12 法規制順守の取り組み
- 13 事業活動における環境負荷
- 環境目的・目標と達成状況**
- 14 環境目的・目標と達成状況
- 環境負荷低減に向けた取り組み**
- 15 製品中の環境負荷物質の低減
- 16 エネルギー使用量削減対策
- 17 温室効果ガス削減対策
- 17 輸送に伴う温室効果ガス削減対策
- 18 水使用量削減対策
- 19 廃棄物・リサイクル活動
- 20 紙使用量削減対策
- 20 生物多様性に対する取り組み
- 21 生活環境に関わる環境負荷低減対策
- 21 緊急事態への対応状況
- コミュニケーション**
- 22 社会貢献活動
- 23 利害関係者の方々とのコミュニケーション
- グループ会社の環境負荷低減への取り組み**
- 24 国内工場における環境負荷低減活動
- 26 海外における環境負荷低減活動
- 社会・環境活動のあゆみ**
- 27 社会・環境活動のあゆみ

編集方針

ヒロセ電機グループでは、環境に対する取り組み方針を制定し、その方針に基づき活動を推進しています。本報告書は、これらの情報をステークホルダの皆様にご理解をいただくため、分かりやすい表現に努め編集しました。また、多くの方にご覧いただけるようWebサイトに掲載しました。

対象期間

2012年4月1日～2013年3月31日

対象範囲

ヒロセ電機

東北ヒロセ電機（宮古工場）

郡山ヒロセ電機（郡山工場）

一関ヒロセ電機（一関工場）

※一部海外生産拠点の活動を掲載しています。

発行

2013年7月

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン（2012年版）」

GRIサステナビリティリポーティングガイドライン

第3版

表記について

本報告書では、便宜上、東北ヒロセ電機を「宮古工場」、郡山ヒロセ電機を「郡山工場」、一関ヒロセ電機を「一関工場」と記載することがあります。

免責事項

本報告書に掲載した内容は、過去の事実だけでなく、発行時点における計画や将来の見通しを含んでいます。これらは記述した時点で把握している情報から判断した事項や所信であり、将来の活動結果が掲載内容と異なる可能性があります。

Top Message [トップメッセージ]

ヒロセフィロソフィーを共有・実践し
持続可能な社会の発展をめざしてまいります。



ヒロセ電機株式会社
代表取締役会長
中村達朗



ヒロセ電機株式会社
代表取締役社長
石井和徳

英知をつなぐエレクトロニクスの会社

ヒロセ電機グループには、「英知をつなぐ」「スモール思想」という2つの基本理念があります。常に自分の会社を小さく見つけ、謙虚な姿勢で外部の方々の教を請い、その膨大な知恵と自らが培った知識をつなぐことで、効率的な組織で質の高い経営体質を維持していこうとの願いを込めたものであります。「英知をつなぐエレクトロニクスの会社」をスローガンとし、グローバル社会の発展のために、従業員一人ひとりが素直で謙虚な姿勢で自らの役割を果たして行くことで、当社の社会的責任を果たす所存です。

また、地球環境の保全、および生物多様性保全への取り組みは、企業としての社会的な責務であり、経営課題の一つとして捉えております。

省エネ・省資源に配慮

製品の設計・開発・生産・販売などすべての事業活動において、「環境負荷物質の使用抑制・汚染の予防」、「資源の有効利用、省エネルギー化の推進」等、環境に配慮した企業活動を行っています。これらの活動はグローバルに取り組んでおります。また、高度化する市場ニーズに対し迅速な対応をしていくため、製品開発・生産技術・営業・マーケティングの組織を集約した新拠点「横浜センター」も2年目を迎え、更なるスピードアップを図り、事業活動による環境負荷の低減を全社一丸となって推進していきます。さらに、地域社会と積極的に関わるとともに、事業活動を通して、社会への貢献を図ります。

社会環境報告書2013の発行にあたって

ヒロセ電機グループでは、CSR・環境活動の情報発信を推進し、これらの活動を率直にお伝えするため、社会環境報告書2013を作成致しました。ぜひご一読いただき、今後のヒロセ電機グループのCSR・環境活動の継続的改善のため、忌憚のないご意見をいただければ幸いです。

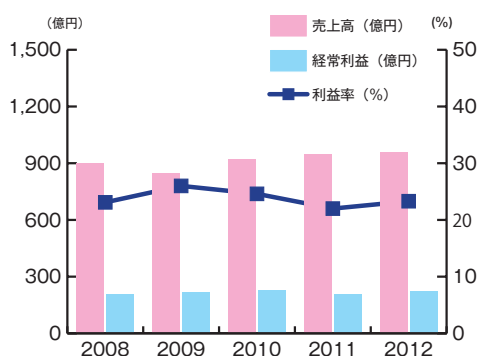


会社概要

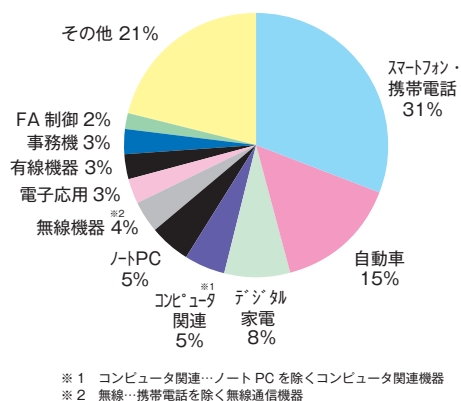
商号：ヒロセ電機株式会社
 創業：1937年8月15日
 資本金：94億400万円
 売上高：959億3,800万円
 (2013年3月期/連結)

経常利益：223億8,600万円 (2013年3月期/連結)
 従業員数：5,020人 (2013年3月末期現在/連結)
 本社所在地：〒141-8587
 東京都品川区大崎5丁目5番23号
 子会社：国内4社 国外13社

売上高・利益実績推移



用途別売上構成比



事業概要

ヒロセ電機グループは1959年、日本で初のオリジナルコネクタを開発して以来、開発志向型企業として、業界の技術を常に一歩先行く形でリードしてきました。得意としてきたのは、開発難易度の高い産業用コネクタです。最近では、この分野で培われた技術ノウハウをベースに民生分野にも本格参入し、進出領域をますます広げています。また、国内のみならず、海外のユーザからも高い支持を獲得しています。ヒロセブランドのコネクタは、地球レベルのニーズに応えるグローバルブランドへとイメージを進化させています。



産業機器エレクトロニクス分野



民生用エレクトロニクス分野



自動車分野



メディカル・エレクトロニクス機器



環境基本方針

ヒロセブランドのコネクタは、エレクトロニクス分野のあらゆる機器に組み込まれ、国内はもとより世界の人々の暮らしと広く関わっています。ヒロセ電機グループでは、地球環境の保全を、世界に流通する製品を生産する企業の責務として捉え、2001年に環境基本方針を制定しました。また、企業責任として生物多様性保全も重要であると考え、環境基本方針に生物多様性保全に関する内容を追加し2011年4月1日に改訂しました。この方針に基づき、環境への取り組みを確実に実施しています。

環境基本方針

英知をつなぐエレクトロニクスの会社、ヒロセ電機株式会社及びグループ企業は、世界に発展していくことの基本的な経営課題の一つとして、地球環境の保全が重要であると認識し、環境及び生物多様性の保全に配慮した企業活動を推進していきます。

1. 当社製品の開発・生産・販売・サービスの活動が環境に与える影響を調査・評価し、各事業所毎に、環境目的、環境目標、環境管理推進計画を策定し実行することにより、継続的な改善と汚染の予防を技術的・経済的に可能な限り推進していきます。
2. 環境に関連する法規制・条例、製品含有化学物質に関する法規制、及び当社が同意する社外諸規則を遵守すると共に当社の自主管理規定を定め環境保全の維持向上に努めます。
3. 当社の事業活動においては重点項目として以下の活動を推進していきます。
 - ・ 環境に配慮した製品の設計・生産・販売
 - ・ 環境負荷物質の使用抑制と汚染の予防
 - ・ 資源の有効利用、業務の効率化、無駄の削減による省エネルギー化の推進
 - ・ 金属屑、廃プラスチック等の産業廃棄物の削減と、分別によるリサイクル、リユースの推進
4. 環境保全・生物多様性保全に関する社内教育を行うと共に、協力会社取引先等への啓蒙・支援・協力要請を行っていきます。

2011年4月1日
ヒロセ電機株式会社
社長



ヒロセ電機グループのCSR

ヒロセ電機グループでは、環境保全やコンプライアンス等、従来から行ってきた活動を「CSR=Corporate Social Responsibility :企業の社会的責任」という枠組みで見つめ直し、会社の方針として、CSRの推進を図っています。

国連「グローバル・コンパクト」への参加

ヒロセ電機は、国連が提唱する「グローバル・コンパクト」への支持を表明し、2012年2月9日、参加企業として登録されました。「グローバル・コンパクト」は、各企業が責任ある創造的なリーダーシップを発揮することによって、社会の良き一員として行動し、持続可能な成長を実現するための世界的な枠組み作りに参加する自発的な取り組みです。

「グローバル・コンパクト」参加企業は、人権の保護、不当な労働の排除、環境への対応、そして腐敗の防止に関わるCSRの基本原則10項目に賛同する企業トップ自らのコミットメントのもとに、その実現に向けて活動を展開しています。

ヒロセ電機は、「グローバル・コンパクト」への参加を契機に、グローバルに事業を展開する企業として、持続可能な社会の発展のため、より一層、積極的かつ継続的にCSR活動を推進していきます。

CSR マネジメント

ヒロセ電機グループでは、CSRマネジメントにあたり、コーポレートガバナンス、コンプライアンス、リスクマネジメントの3つの柱を考え方の基本としています。

【コーポレートガバナンス】

ヒロセ電機グループは、グローバル市場における長期的な競争力の維持向上のため、コーポレートガバナンスの強化・充実を経営の重要課題と位置づけています。ステークホルダーに対する社会的責任を果たしつつ、効率経営を推進し、更なる高収益体質を目指して企業価値の増大に努めることも併せて進めていきます。

ヒロセ電機においては、監査役を含む3名の独立・社外役員を招聘し、客観的な立場から経営監督の役割を担っていただくとともに、多面的な観点から有用なアドバイスを得て、経営判断の妥当性を確保しています。

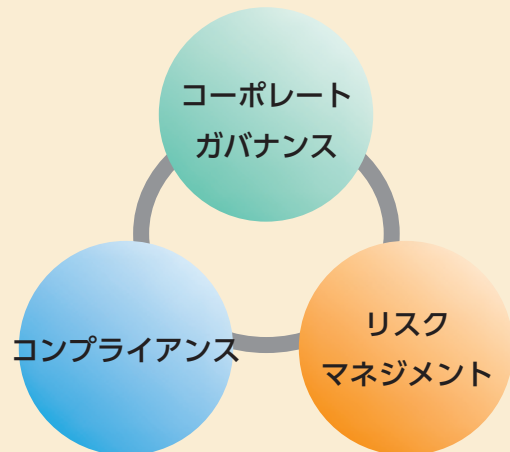
【コンプライアンス】

ヒロセ電機グループでは、経営理念に基づき経営方針を実現すべく企業活動を行う中で、企業としての社会的使命・責任を果たすことの重要性を深く認識し、絶えず変化する経営環境のあらゆる場面において、これを実践していくため、2004年3月に従業員一人ひとりがとるべき行動の指針と基準を「ヒロセ電機グループ行動規範」として明確にしました。

「ヒロセ電機グループ行動規範」は2007年に改定し、グローバル企業として海外の拠点も含んだ共通の内容とし、英語・中国語その他現地の言語に翻訳して、海外拠点にも展開しました。また2012年に再改定しております。

この行動規範をベースに、従業員一人ひとりが高い倫理観をもって誠実に行動することを目標に、コンプライアンス教育を継続的に実施しています。また、2008年からは内部通報制度も導入しています。

ヒロセ電機グループのCSR マネジメント



【リスクマネジメント】

ヒロセ電機グループを取り巻く様々なリスクに対し、適切に対応していくため、取締役・執行役員からなる「リスク管理委員会」とその下部組織を設置し、業務執行上のリスクを共有化し、リスク管理を行っています。

リスク対策の一つとして、2009年に事業継続計画（BCP=Business Continuity Plan）を策定しました。この事業継続計画では、大規模地震や火災等に加え、新型インフルエンザを想定リスクとして捉え、対策を具体化し、いざという時でも事業を継続または必要な時間内に再開できるようにしています。なお、この事業継続計画は従業員に周知しています。

また、情報セキュリティに関しては、2008年に情報セキュリティポリシーを策定し、従業員をはじめ会社情報を扱う関係者全てに対し、この内容を理解し、実行してもらうためのeラーニングを実施し、このポリシーに沿った活動を行っています。

社会的責任

ヒロセ電機グループでは、右の図に示す5つの社会的責任を果たすことが重要と考えています。

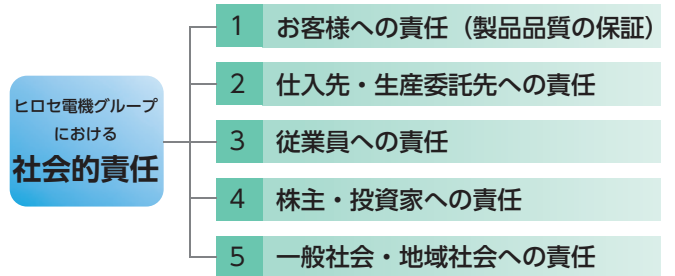
お客様への責任については、お客様に満足いただける『付加価値の高い製品』を『品質第一』で提供していくことを、全従業員が心掛けています。また、常に価値ある製品をお客様へお届けするために、全ての活動（製品の企画・設計・製造・販売・サービス）を対象とした品質マネジメントシステムを構築し、日々、品質改善に取り組んでいます。

仕入先・生産委託先への責任については、「グリーン調達ガイドライン」や「購買管理規程」を定め、有害物質を含まない原材料・備品を調達するとともに、サプライヤ様との強固なパートナーシップを築き、連携をとって企業運営を行っています。また、サプライヤ様に対してもCSR体制の構築をお願いしています。

従業員への責任については、会社の経営理念を理解し、会社の目標達成に向けて一致団結し、グローバルに活躍する人材を育成するため、計画的・継続的に教育訓練を行っています。また、従業員の安全と心身の健康に配慮した職場環境づくりに努めるとともに、災害の未然防止や非常時の対応に関する施策にも取り組んでいます。

株主・投資家の方への責任については、企業としての説明責任を果たし、経営の透明性を高めるため、必要とされる情報を正確かつ公正に適時開示しています。また、ディスクロージャーポリシーに則り、決算説明会等の機会や、ウェブサイトを通じて、適切な情報提供を行っています。

一般社会・地域社会への責任については、地域社会と積極的に関わり、国際社会において、その国の文化や慣習を尊重し、現地の発展に貢献することを「ヒロセ電機グループ行動規範」に定め、これに基づき社員一人ひとりが活動しています。また、芸術・文化活動に対しても広く支援を行うとともに、ヒロセ電機会長が理事長を務める財団法人「ヒロセ国際奨学財団」では、アジア諸国からの外国人留学生に奨学金を支給する等の活動を行っています。



推進体制

ヒロセ電機グループでは、常勤取締役・執行役員で構成されるCSR委員会を設置し、CSRに関する重要事項を決定しています。CSR活動を推進する責任者としてCSR責任者を、その実務担当としてCSR事務局をそれぞれ置いています。

また、リスク管理委員会・環境管理委員会・品質管理委員会等の常設組織とその下部組織を設け、CSRの個別事項の推進を図っています。



CSR 推進会議



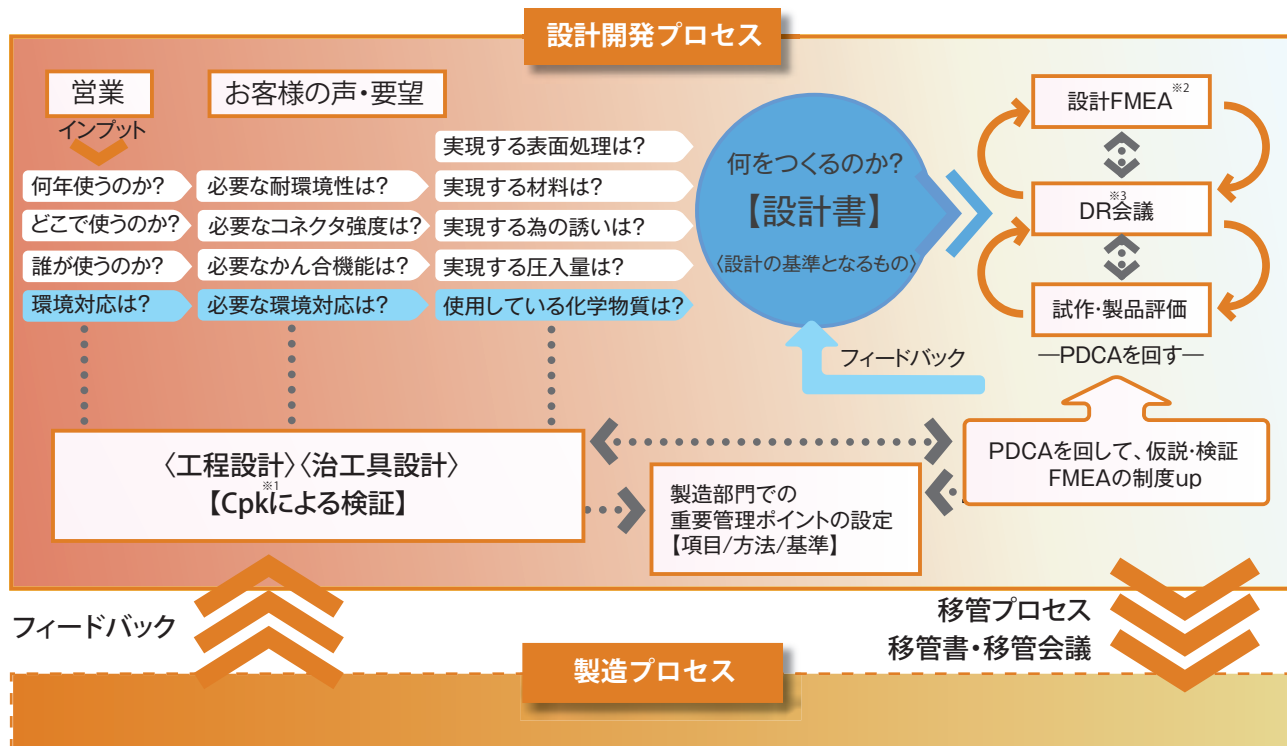
環境に配慮した製品の紹介

ヒロセ電機グループでは、移動体通信分野、通信・放送分野、コンピューター分野、自動車分野、民生エレクトロニクス分野、計測・制御分野等、あらゆる分野で、環境に配慮したコネクタを提供しています。国内、海外の法規制への適合、またお客様のご要求に応じ、ハロゲンフリー化にも積極的に取り組んでいます。

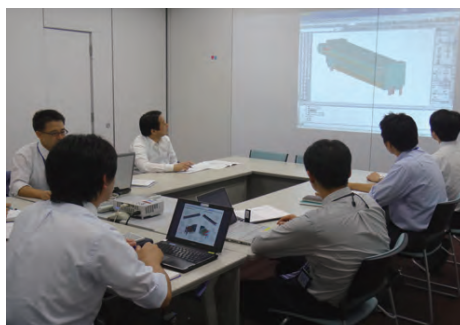
各分野では、最新の製造技術により、コネクタの極小化を実現しており、材料の省資源化に努めています。

設計開発

開発段階からお客様の声・要望を取り入れ、環境への影響を配慮しています。また、3次元グラフィックを駆使した設計審査により効率化や紙の削減に努めており、開発期間短縮、開発費用の削減にもつながっています。



※1 Cpk : process capability index 工程能力指数
 ※2 FMEA : Failure Mode and Effect Analysis 故障モードとその影響解析
 ※3 DR : Design Review デザインレビュー



設計審査 (FMEA)

環境に配慮した製品①

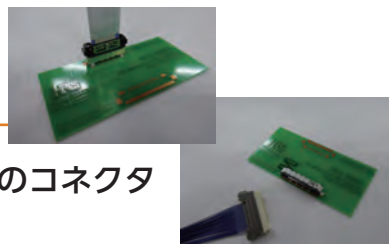


PCC 技術課
山口 英統

フリップロック方式による簡単ハーネスのコネクタ 【FX16 シリーズ】

LCD-TV、複写機、カーナビ等の幅広い分野での画像信号伝送 (LVDS) 対応コネクタであるFX16シリーズでは、開発にあたり環境への配慮としてハロゲンフリー材料の選定、モールドリユース材を使用することにより樹脂材料に関して環境負荷低減、使用量削減に貢献しています。

また、最大の特徴としてはFFCハーネスにおいて、フリップロック方式による簡単ハーネスを実現しています。この方式によりコネクタ部品点数、結線作業工数及び結線用部材の大幅削減が可能となり、省資源化に大きく貢献しています。今後も更なる環境に配慮した製品設計、材料選定及び省資源化に取り組んでいきます。



環境に配慮した製品②



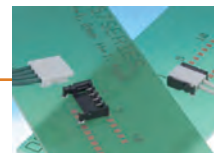
NCW 技術課
熊澤 剛

低背電源用コネクタ 【DF57 シリーズ】

DF57シリーズは、弊社独自のロック構造を持つことで、小型でも電線の引張りに強いといった特長のあるコネクタです。この小型化により既存製品に対し、材料(金属・樹脂)の使用量を75%削減しています。年々、薄型化しているスマートフォンやタブレット端末に使用され、省資源化に貢献しています。また、電線の引張りに強い特長を生かし、LED照明機器といった新規開拓市場でも使用され、節電効果によるCO₂削減で環境保護に貢献しています。

使用している材料は、環境負荷の少ないハロゲンフリー材料、RoHS指令に適合した材料を選定し、環境に配慮しています。また、モールド樹脂材料の再利用をすることで通常より50%の材料廃棄の削減に努めています。

今後も更なる環境に配慮した材料選定・製品設計に取り組み、世界の環境保護に貢献していきます。



環境に配慮した製品③



ME 事業課
関 薫

除菌水生成器 【アクアシュシュ】

近年、あらゆる分野の商品で「環境への配慮」が開発時のキーワードとなっておりますが、除菌水生成器「アクアシュシュ」仕様構築時の環境配慮に関する製品コンセプトは、「現在、市販されている除菌水の原材料についてはっきりした記載はなく一般の消費者に不安はないのか？実際に原材料は、環境に配慮したものであるのか？人体への悪影響はないのか？」より、「原材料が明確で安心して使用できる事。出来れば日常使っているもの。」となり、「どこの台所にもある水道水と食塩を原材料とし安全な食品添加物にも適合する除菌水を生成する装置をつくる」「外出先でもコンビニで水と塩と乾電池を調達すれば安全な除菌水を生成することができる装置をつくる。」「小型でどこでも除菌水を生成することが出来る装置をつくる。」を基に製品化致しました。

もちろん、製品開発、設計段階でも環境に考慮し部品点数を最小限に抑えることも行いました。一つ例をあげると水を使用している製品ですが、補材(銘板シール等)以外では、溶剤を使用した接着剤は、使用していない事です。

これからも引き続き製品仕様構築・開発・設計の各段階で、環境に配慮することを念頭に置き製品を造ってまいります。



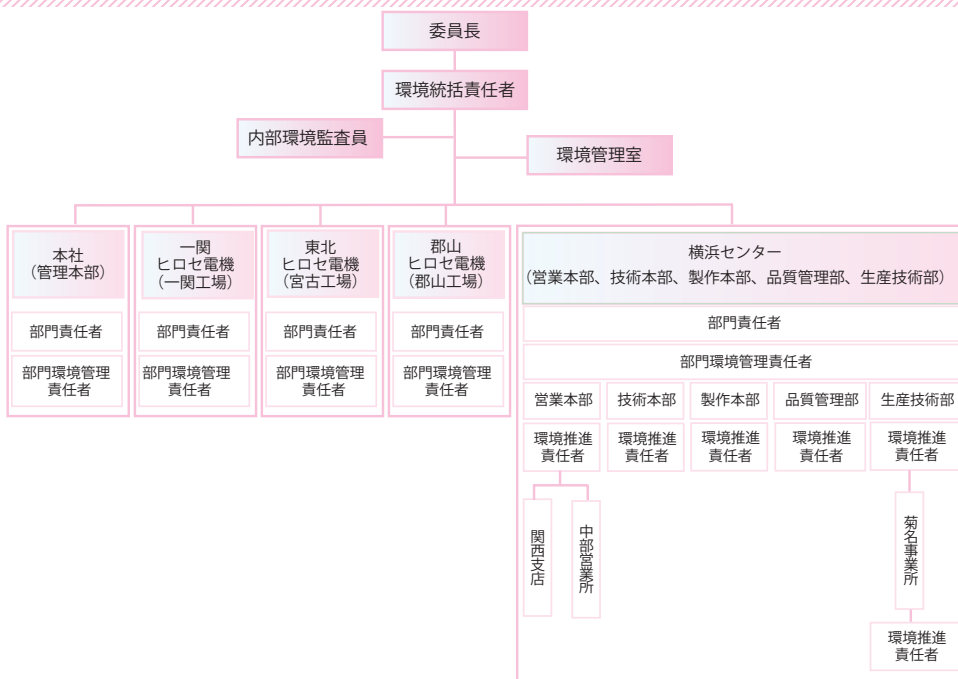


環境マネジメント体制

ヒロセ電機グループではヒロセ電機代表取締役会長を委員長とする品質環境管理委員会を設置し、ヒロセ電機の各本部等と一関ヒロセ電機、東北ヒロセ電機、郡山ヒロセ電機(国内3工場)を構成部門とする体制で環境マネジメントシステム(EMS)を構築しています。

毎月部門管理責任者による品質環境管理委員会を開催し、2ヶ月毎に環境に関する現状報告、四半期毎に環境目的・目標の進捗報告を行い、目標達成に向けて環境管理活動を推進しています。

環境マネジメントシステム組織図



ISO14001 認証取得状況

1999年に一関ヒロセ電機がISO14001を認証登録して以来、2000年には郡山ヒロセ電機、東北ヒロセ電機と拡大し、2002年には国内3工場を含むヒロセ電機グループで統合認証を取得し、グループ全体で環境保護活動に取り組んでいます。

また、海外のグループ会社においても認証取得を積極的に進めています。



1999年	一関ヒロセ電機(株)
2000年	郡山ヒロセ電機(株) 東北ヒロセ電機(株)
2002年	ヒロセ電機(国内3工場含む) 認証範囲拡大、統合認証に変更
2004年	マレーシア工場 インドネシア工場 中国東莞工場
2009年	中国蘇州工場

環境監査

ヒロセ電機グループでは、環境マネジメントシステムの運用がISO14001に準拠し適切に実施・維持されているかを確認するために内部環境監査を実施しています。2012年度は8月1日～8月31日に実施しました。

内部環境監査により、合計9件の指摘事項がありましたが、計画の著しい遅れや、システム全体に関わる重大な指摘事項はありませんでした。なお、検出された指摘事項については、全て改善されています。

また、ISO14001 の認証登録の維持のため、外部審査登録機関による、定期・更新の外部審査を受けています。2012年度は12月11日～12月14日に定期審査及び変更審査が行われました。その結果指摘事項はなく、認証登録の維持が認められました。



内部監査



外部審査

環境教育

ヒロセ電機グループでは、社員一人ひとりが、環境保全活動の重要性を理解し、個々の役割を自覚し活動するために全社員に環境教育を実施しています。

2012年度は生物多様性に関するeラーニングも実施し、社員の生物多様性に対する意識の向上を図りました。

また、著しい環境影響の原因となる可能性がある作業に従事している社員にはさらに専門教育を実施しています。



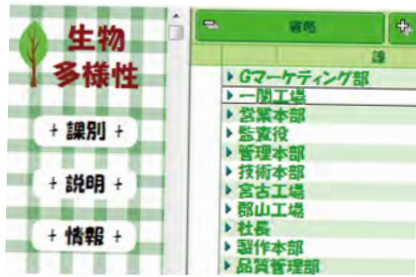
設計者への教育



新人教育



工場での教育



生物多様性のeラーニング



VOICE

環境セミナーを受講して



角形技術課
伊藤 拓也

セミナーを受講し、全社をあげて環境保全への取り組みを徹底していることが分かりました。環境への有害物質の流出は、周辺地域の生態系を崩すだけでなく、人間の生活にも大きな影響を及ぼします。そのため、国内外で規定やルールが定められ、環境保全の取り組みを行っています。

しかしながら、現在でも国や地域によって環境への配慮が欠けていると見聞きます。日本は過去に恐ろしい公害問題を引き起こし、企業活動が地域住民や周辺の環境、そしてそこに棲む生き物へどのように影響を及ぼすのかを、身をもって学んでいます。私たちは様々な材料を扱うメーカーであり、環境に配慮した設計・生産することを企業責任として果たさなければなりません。私も一企業人として、過去からの教訓を受け継ぎ、環境との共生を意識しながら日々の業務に取り組んでいきます。



丸形技術課
池原 健

近年、世界各国の環境に対する意識や取り組み方が大きく変化してきているように感じていました。現在、廃棄物の問題や温暖化の問題など、身の回りで取り上げられている問題以外にも、環境に関する様々な問題が山積みとなっています。

利便性の高い製品によって我々の生活は豊かになりましたが、その反面、製品を生み出す過程では、環境面で地球に大きく負担をかけています。その為、その製品を生み出す「企業」が、環境に対する取り組みを改善していかなければ、環境を守る事は困難だと改めて感じました。そして、私が企業の一員として環境に対して出来ることは何かを、真剣に考える場となりました。

今後は設計者として、環境破壊物質を使用しない、材料の使用量を極力抑える等、環境の為に具体的に出来る事を行動に移そうと決意しました。個人として、また企業の一員として、今回のセミナーを通じて学んだ事を強く意識していきたいと思っています。



環境管理室
下山 友加里

セミナーでは、環境に配慮した製品開発に当社だけでなく、世界中で取り組んでいると学びました。環境に悪影響のある物質は法で規制されており、遵守することによって、より安心して使用できると感じました。

私の所属している環境管理室では、主に環境調査を行っています。お客様は製品の安全性を求め、環境規制に重点を置いていることがわかります。日々の業務を行うことで、私自身も環境に対する意識が高まってきました。環境を守るため、資源の有効活用など、できることから取り組んでいきたいと思っています。



商社2課
後藤 崇子

ヒロセ社内では空調の設定温度を設けたり、裏紙使用を推奨されていて、省エネ・地球温暖化対策に取り組んでいる事は知っていましたが、今回「生物多様性」について勉強する機会を得た事で、私自身の生活がその恵によって与えられている事や、今後、個人としてどの様にその保全に努めるべきなのか、深く考えさせられる良いきっかけとなりました。個人の努力は微力ですが、学んだ事を家庭や友達に話してみようと思います。

さらに、My行動宣言で宣言したとおり、家庭で植物を育て自然に触れる機会を作ったり、買い物にはマイバックを持参し、買い過ぎて食べ物を無駄にしないよう心掛けていきたいと思っています。

また、仕事でも印刷物をなるべく減らして電子ファイル化を心掛け、資源の無駄遣いを減らしていきます。

法規制順守の取り組み

ヒロセ電機グループでは、ヒロセ電機及び各工場において適用される環境関連法規制等についてリストを作成するとともに、官公庁への提出書類については、書類提出一覧(データベース)を作成し、更新等の書類提出漏れがないよう管理し、法規制等の確実な順守のための取り組みを行っています。

また、ヒロセ電機及び各工場では法的要求事項順守評価基準に従って定期的に法規制順守状況を確認するとともに、各自治体との協定についても順守を確認しています。

上記に加え各工場では「環境パトロール」を毎月実施しており、日常の法規制等の順守状況をチェックし監視を強化しています。

その結果、2012年度は環境に関連する法規制についての違反はありませんでした。

The screenshot shows a software interface with a table of environmental regulations. The table has columns for '法規制名称' (Regulation Name) and '提出書類' (Submission Documents). The regulations listed include items like 'ばいり発生施設設置使用届出書' (Notification of installation and use of facilities generating dust), '特定化学物質の保管及び処分状況等届出書' (Notification of storage and disposal status of specific chemical substances), and '廃棄物管理責任者選任届出書' (Notification of appointment of waste management officer).

環境法規制 書類提出一覧
(データベース)

VOICE

環境パトロール (産業廃棄物処分業者訪問チェック)

東北ヒロセ電機はEMS活動のひとつとして産業廃棄物最終処分業者の訪問チェックを行なっています。この訪問チェックは法令で定められており当社が排出した産業廃棄物が正しく処理されていること並びに業者が適正であることをチェックシートを用いて確認するものです。

具体的には

- 業務認可がされているか
- 有効期限が切れていないか
- 廃棄物は正しく保管されているか
- 廃棄物の処理能力は満足しているか
- 行政指導はされていないか

などを確認しています。

また、訪問の際は必ず打ち合わせを行ない当社に対する要求事項を聞き、更には正しい処理・適正な作業を行なうための改善も図っています。産業廃棄物を排出する我々の義務である処分業者の訪問チェックは今後も継続して行なうことで法令順守に努めて参ります。

東北ヒロセ電機

品質管理課 吉濱勝之



産業廃棄物処分業者訪問



看板

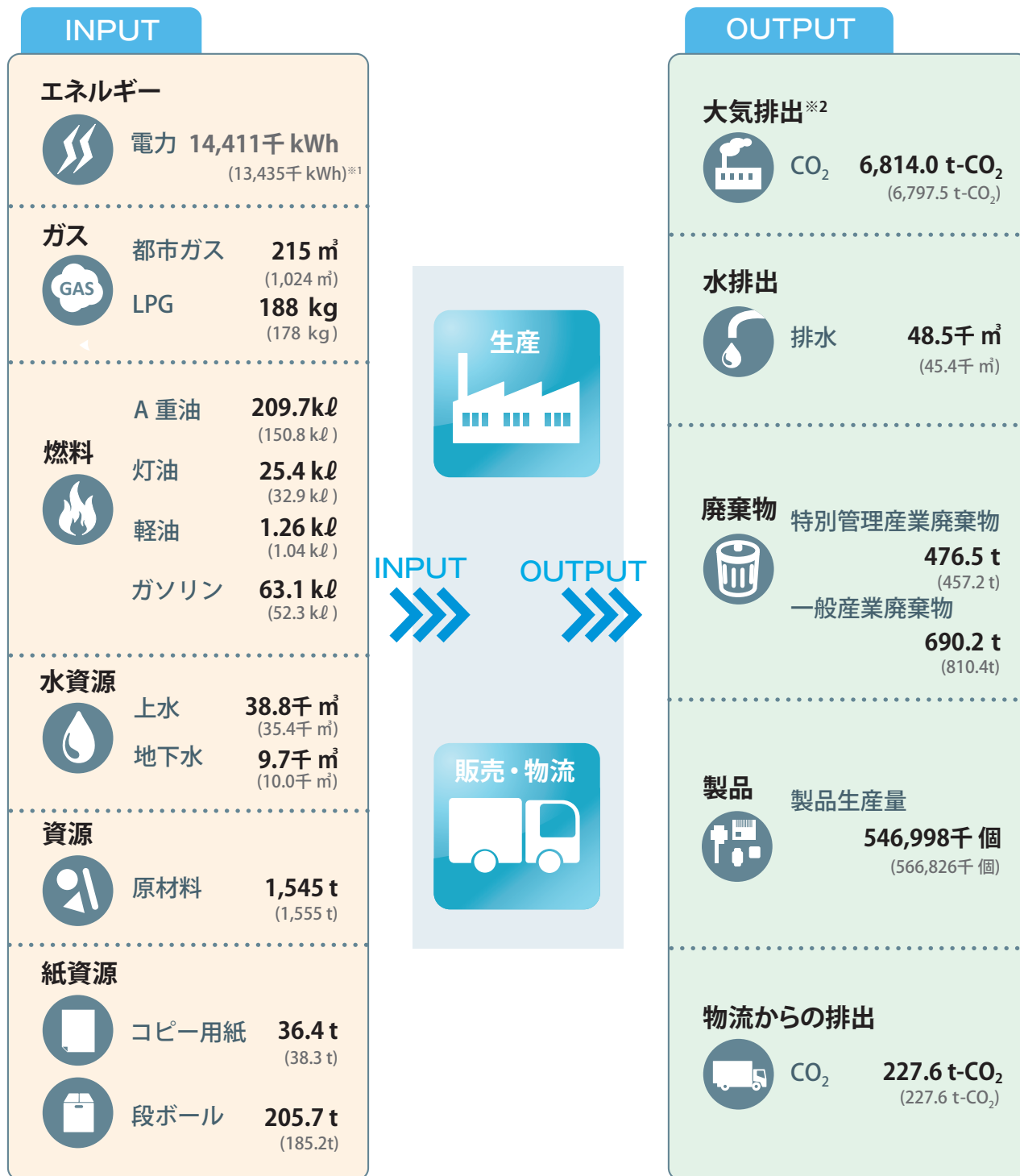
The checklist includes sections for '事業者情報' (Company Information), '法令遵守状況' (Compliance Status), and 'その他' (Others). It contains numerous checkboxes and text boxes for recording specific details of the site visit.

産業廃棄物処分業者
訪問チェックシート



事業活動における環境負荷

環境負荷全体像を把握し、環境に配慮した事業活動を推進しています。



※1 ()内は、2011年度のデータです。

※2 CO₂ 排出係数は電気事業者ごとの実排出係数を使用しています。



環境目的・目標と達成状況

ヒロセ電機グループでは、毎年環境目的・目標を定めて、環境保護活動を推進しています。

全社目的の「環境負荷の少ない製品の開発」「無駄の削減・業務の効率化」に関する具体的な活動目標を各ロケーション、工場ごとに設定し、環境負荷低減に努めています。2012年度の主な目的・目標を下記に掲載します。今後も目標達成に向け環境保護活動を着実に推進していきます。

全社目的	2012年度目標	2012年度実績	評価
環境負荷の少ない製品	副資材として購入している PVC トレーの全廃	100%	○
	得意先グリーン調達ガイドラインの管理強化 更新確認率 97%以上	100%	○
	新製品開発プロセスの「設計 FMEA」段階で、FMEA シートにて「環境に配慮した設計」のチェック実施率 100%	100%	○
無駄の削減・業務の効率化	電気使用量 2011 年度比 1.0%削減	7.2%増加	×
	水使用量 2011 年度比 1.0%削減	6.8%増加	×
	CO ₂ 排出量* 2011 年度比 1.0%削減	0.2%増加	×
	特別管理廃棄物排出量 2011 年度比 1.0%削減	4.2%増加	×
	一般廃棄物排出量 2011 年度比 1.0%削減	14.8%削減	○
	暖房用 A 重油消費量の削減 過去 2 年平均対比 3%削減	9.8%削減	○
	コピー用紙使用量の削減 目標使用上限枚数	目標枚数より 0.7%下回る	○
	金型製作における予定外費用の削減 目標上限金額	目標上限金額より 85%下回る	○
	工程内仕損費用の削減 目標上限金額	目標上限金額より 13%下回る	○
	現地調達化（個品移管）を進め省エネルギーを図る 目標移管型数	目標移管型数より 72%上回る	○
	サンプル成形品の不良率を 8.0%以下にする	3.5%	○

* CO₂ 換算係数は電気事業者ごとの実排出係数を使用しています。



製品中の環境負荷物質の低減

ヒロセ電機グループでは年々強化されていく製品に対する化学物質法令について迅速な対応を行っています。

製品設計時に、「グリーン調達ガイドライン」に従い環境にやさしい部品・材料を選定するとともに、設計審査時にも、環境に配慮しているか審査しています。また毎年新人設計者に対し、化学物質のセミナーを開催し知識の向上を図っています。

RoHS指令^{※1}への対応に関しては2005年から開始し、法令施行前の2006年には、主力製品の代替を完了させました。国内外全生産拠点に蛍光X線分析装置を設置し、特定有害物質の分析を行う体制を構築し、2007年にはRoHS非対応製品を全廃^{※2}しました。

2008年11月に、REACH規則^{※3}に関する高懸念物質(SVHC)リストが公開され、頻繁に更新されるリストに対応し製品の化学物質情報を提供しています。

※1 RoHS指令：欧州連合(EU)において、2003年2月13日に公布され、2006年7月1日より施行された、電気・電子製品での特定有害物質使用を制限する指令。電気・電子製品に含まれる鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB(ポリ臭化ビフェニール)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の6種類の物質の使用が制限されている。

※2 全廃：一部カスタム製品は除く

※3 REACH規則：欧州連合(EU)において、2006年12月30日に公布され、2007年6月12日より施行された化学物質の登録、評価、認可および制限に関する規制。EU圏では、登録していない化学物質が入っている製品は販売できなくなるほか、生産者・輸入者の諸規制、サプライヤに対する情報伝達の義務等が定められている。

蛍光 X 線分析装置による特定有害物質の分析



東北ヒロセ電機



一関ヒロセ電機



郡山ヒロセ電機



マレーシア工場



インドネシア工場



台湾工場



東莞工場

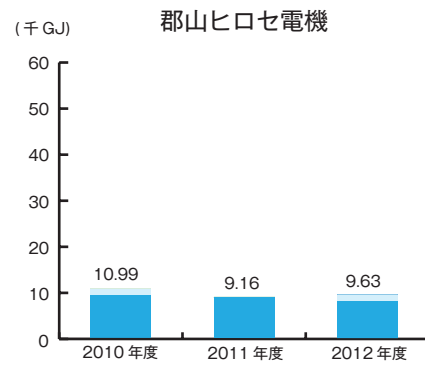
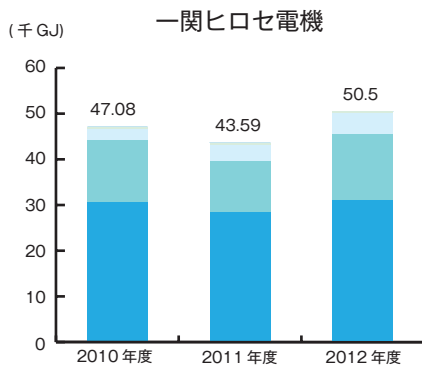
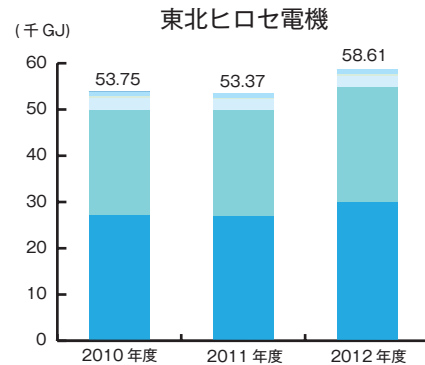
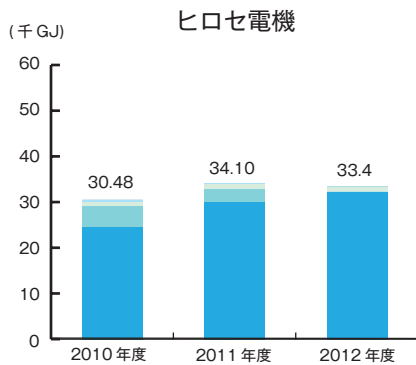
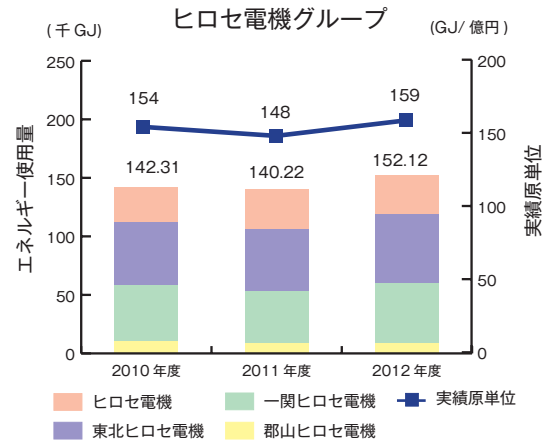


蘇州工場

エネルギー使用量削減対策

ヒロセ電機グループでは、事業所や工場などで電力使用量削減に取り組んでいます。日常的に、昼休みの消灯、エレベータの2up2down使用禁止、トイレでの節電など、事業所、工場ごとにポスターを掲示することで啓発を行っています。

2012年度は一関ヒロセ電機では、昨年度に引き続き夏場の日よけ対策としてゴーヤ栽培によるグリーンカーテンを設置しました。東北ヒロセ電機ではLED照明に変えるなどの活動を行いました。しかし、一部事業を外部委託から内作へ切り替えたことや、横浜センターの設立に伴う事業所拡大などにより電力使用量が増加し、売上原単位でのエネルギー使用量は2011年度に比べ7.2%増加しました。



軽油 LPG 都市ガス 灯油 ガソリン A重油 電力 (夜間買電) 電力 (昼間買電)



横浜センター・トイレでの節電



一関ヒロセ電機・グリーンカーテン



東北ヒロセ電機・LED照明

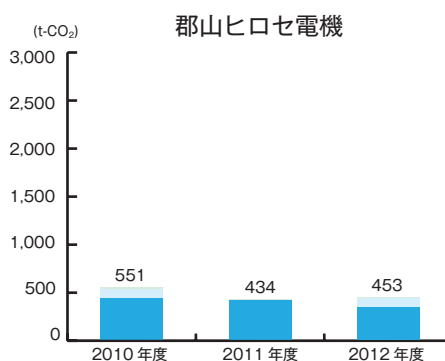
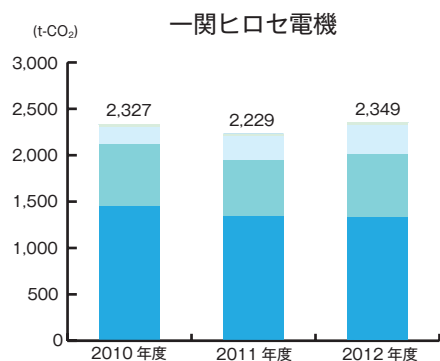
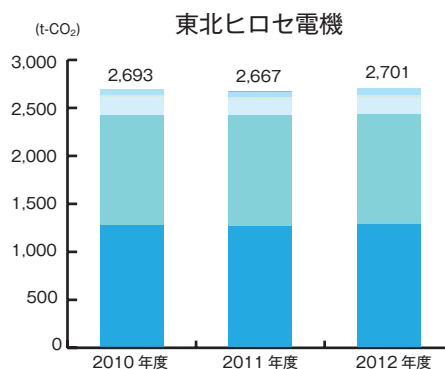
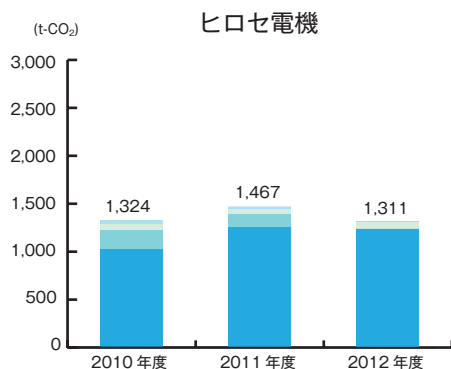
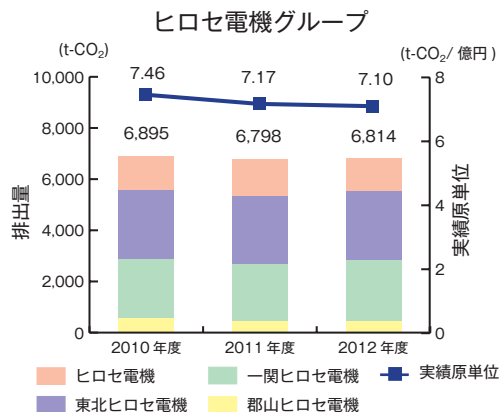


温室効果ガス削減対策

ヒロセ電機グループから排出される温室効果ガスの大部分は、電力、A重油、ガソリンなどエネルギー使用に伴うCO₂の排出となっています。

2012年度は2011年度に行っていた稼働日の変更や夏場の冷房停止などの施策を安全面・健康面を考慮し一部通常に戻しました。また、事業所を拡大したことなどによりCO₂排出量は0.2%増加しましたが、売上原単位でのCO₂排出量は2011年度に比べ1%削減することができました。

* CO₂排出係数は電気事業者ごとの実排出係数を使用しています。



■ 軽油
 ■ LPG
 ■ 都市ガス
 ■ 灯油
 ■ ガソリン
 ■ A重油
 ■ 電力（夜間買電）
 ■ 電力（昼間買電）

輸送に伴う温室効果ガス削減対策

ヒロセ電機グループでは、下記の取り組みを行い、輸送に伴う温室効果ガスの削減に努めています。

- ・製品出荷に必要な梱包材を通いトレイにする。
- ・海外工場で使用するトレイを現地調達する。
- ・物流ルートの改善をする。
- ・社内間の物流の運搬車を2tトラックから軽トラックに変更する。
- ・工場での使用車をハイブリットカーに更改する。

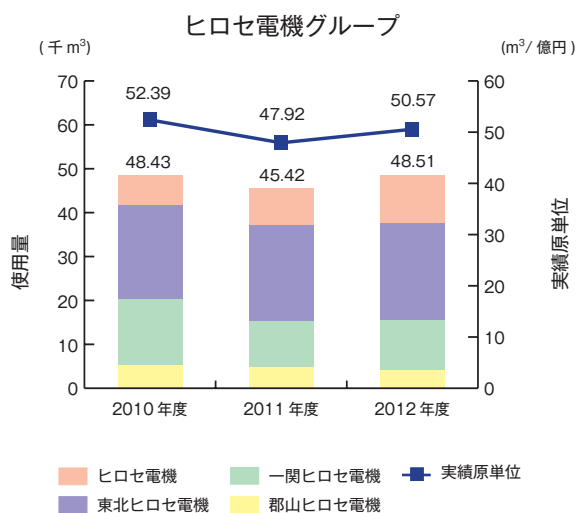


軽トラック

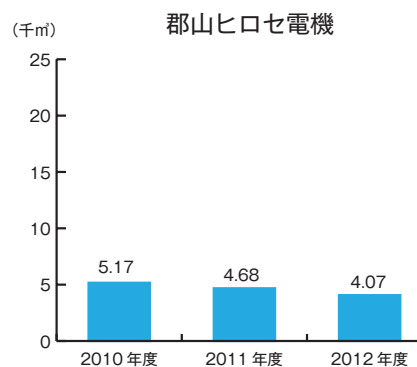
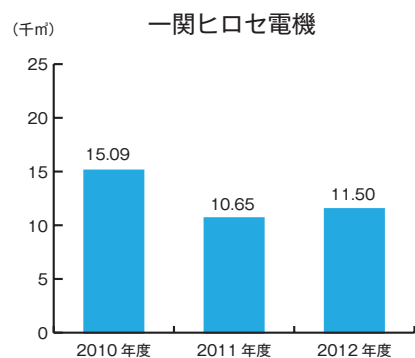
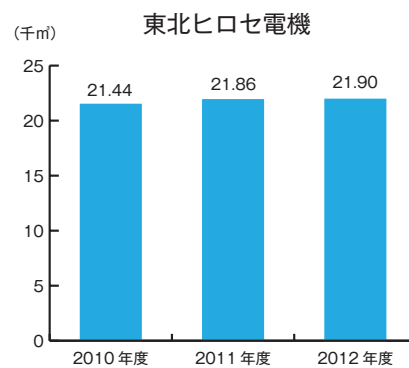
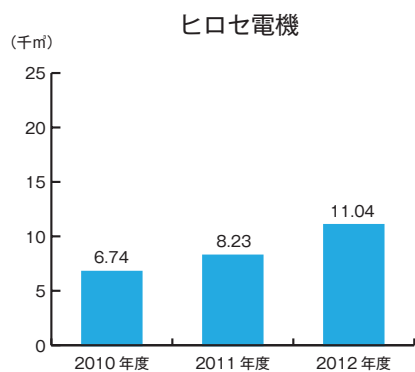
水使用量削減対策

ヒロセ電機グループでは、日常使用する生活用水の節水に努めています。また、一関ヒロセ電気ではめっきラインの工程で使用した水を循環利用するなど、各工場でも、水の使用量の削減に努めています。

新設した横浜センターでは水冷式の空調設備を使用していることなどから、水使用量が増加してしまい、ヒロセ電機グループの売上原単位での水使用量は2011年度に比べ5.5%増加しました。



クーリングタワー





廃棄物・リサイクル活動

ヒロセ電機グループでは、事業活動より排出される廃棄物に対して適正な処理を行っています。

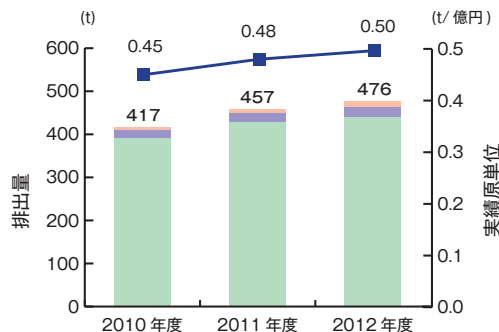
廃棄物は特別管理産業廃棄物、一般産業廃棄物として管理しています。

資源の有効活用を図るため、一般産業廃棄物については、プラスチック、金属、紙類等分別方法を掲示することで廃棄物の分別を徹底しています。

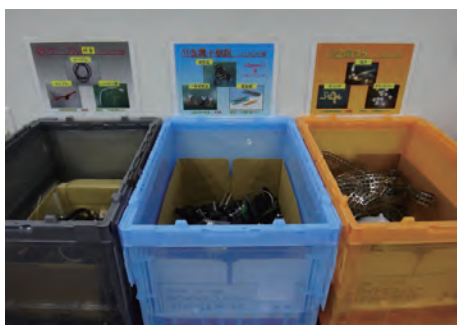
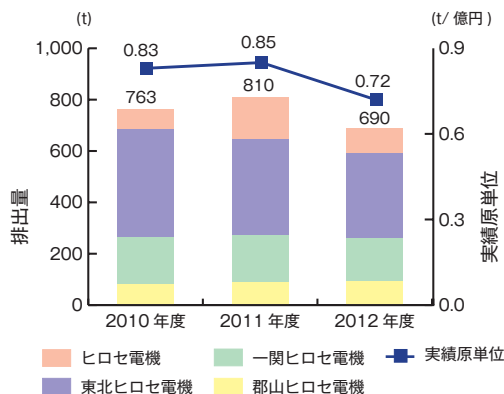
特別管理産業廃棄物は特定の保管場所で管理方法を徹底し適切に保管・処理しています。

2012年度は、売上原単位での特別管理産業廃棄物排出量は2011年度に比べ3.0%増加となりました。これは廃アルカリを排出する設備が1台増加したことが原因です。また、売上原単位での一般産業廃棄物排出量は2011年度に比べ15.9%削減となりました。これは分別を徹底し、一部をリサイクル物品、有価物として売却処理を増やした結果です。

特別管理産業廃棄物排出量



一般産業廃棄物排出量



有価物の分別



段ボールの分別



紙類の分別

ごみの排出場所・回収者・回収日・集積場所											
品名	排出場所	回収者	回収日	品名	排出場所	回収者	回収日	品名	排出場所	回収者	回収日
①生ごみ	ごみステーション	清掃業者	毎日	②段ボール	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日	③紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日
②一般ごみ(燃やすごみ)	ごみステーション	清掃業者	毎日	④新聞紙	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日	④紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日
③廃プラスチック(プラスチック)	ごみステーション	清掃業者	毎日	⑤廃紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日	⑤紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日
④廃プラスチック(燃やさない)	ごみステーション	清掃業者	毎日	⑥紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日	⑥紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日
⑤資源缶類	ごみステーション	職員	月1回	⑦紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日	⑦紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日
⑥ガラス(燃やさない)	ごみステーション	職員	月1回	⑧紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日	⑧紙類	FCI OAG-プラ	清掃業者	毎日
⑦電機	ごみステーション	職員	月1回	⑨紙類のみ	FCI OAG-プラ	職員	不定期	⑨紙類のみ	FCI OAG-プラ	職員	不定期
⑧家電	ごみステーション	職員	月1回	⑩紙類	FCI OAG-プラ	職員	不定期	⑩紙類	FCI OAG-プラ	職員	不定期
⑨ペットボトル	ごみステーション	職員	毎日	⑪紙類	FCI OAG-プラ	職員	不定期	⑪紙類	FCI OAG-プラ	職員	不定期
⑩紙類	ごみステーション	職員	毎日	⑫紙類	FCI OAG-プラ	職員	不定期	⑫紙類	FCI OAG-プラ	職員	不定期

ごみの分別一覧表

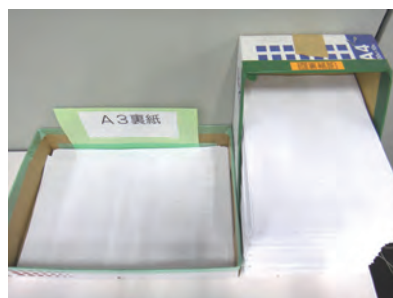
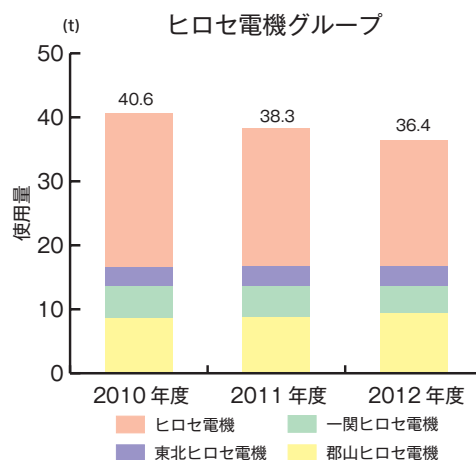
紙使用量削減対策

ヒロセ電機グループでは、省資源対策として、紙使用量の削減活動に取り組んでいます。

両面印刷、縮小印刷、裏紙への印刷、資料の電子ファイル化などを行うことで、紙使用量の削減に努めています。紙製品は環境マークが表示されている製品を購入しています。

会議へのノート PC 持ち込みによる配布資料の削減や社内文書の電子化が定着したことなどから 2012 年度は、2011 年度に比べ紙使用量は 4.9% の削減となりました。

今後も引き続き紙の使用量削減に努めていきます。



コピー用紙裏紙集積

生物多様性に対する取り組み

2012年度は生物多様性に関するeラーニングも実施し、社員の生物多様性に対する意識の向上を図りました。

環境保全活動、および生物多様性保全活動の一環として、横浜センター・菊名事業所では、地元自治体である横浜市が取り組む「はまっ子どうしThe Water」を導入しています。

「はまっ子どうしThe Water」は、横浜水道の水源のひとつである道志川の清流を詰めた飲料水です。売上の一部は横浜の水源、道志川「水のふるさと道志の森基金」(市民による水源林保全ボランティア活動の基金)への充当や水環境を含むアフリカ支援のための寄附など、環境貢献や国際支援のために寄附されています。

この活動が、地域の水環境の保全の一助となればと考えています。



横浜センターの自動販売機で販売している「はまっ子どうしThe Water」



生活環境に関わる環境負荷低減対策

ヒロセ電機グループでは大気汚染、水質汚濁、騒音・振動防止のために国や地域が定める関連法規制に基づいて管理を行っています。

各工場に設置しているボイラーから排出される大気汚染物質について定期的に検査を行い大気への影響がないことを確認しています。また、各工場・菊名事業所に設置しているプレス機使用による振動・騒音防止についても定期的に点検を行い騒音・振動の低減対策に取り組んでいます。

緊急事態への対応状況

ヒロセ電機グループでは、さまざまな環境に影響を及ぼす可能性のある緊急事態を想定し対応手順を作成しています。また、定期的に訓練を行い、手順の有効性の確認と担当者の意識向上を図っています。

例

- ガス漏洩 ○鉛排水漏洩 ○薬液漏洩 ○排気不良によるガス漏洩
- めっき装置破損 ○めっき廃液容器破損 ○めっき購入品保管容器から漏洩

廃液容器からの液漏洩時の事故対応訓練



毒物盗難対策



ガス漏洩時の事故対応訓練



廃アルカリ（研磨水）漏洩時の事故及び緊急事態対応訓練





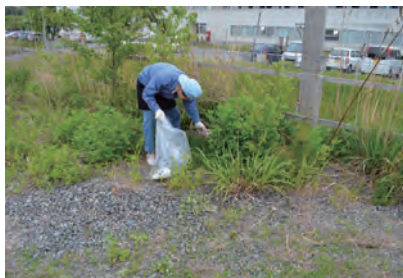
社会貢献活動

地域の清掃活動(東北ヒロセ電機、一関ヒロセ電機)

東北ヒロセ電機及び一関ヒロセ電機では、会社創立より会社近隣の清掃活動を当番を決めて定期的に行っています。今後も清掃活動を継続していきます。



会社周辺のゴミ拾い(東北ヒロセ電機)



会社周辺のゴミ拾い(一関ヒロセ電機)

献血活動への協力(各事業所)

ヒロセ電機では毎年各事業所で、日本赤十字社が実施する献血活動に積極的に協力しています。



献血活動への協力(横浜センター)

地元小学生の会社見学

ヒロセ電機では地元小学生の見学を受け入れています。2012年7月23日に、横浜センターの地元横浜市都筑区役所とNPOが運営する「つづきジュニア編集局」の17人の小学生の皆さんに、横浜センターを見学いただきました。見学の際にはヒロセ電機の会社概要や製品等を紹介し、小学生の皆さんに、コネクタの働きやヒロセ電機について知っていただくとともに、楽しかった、すごい、といった感想をいただきました。



会社見学

ペットボトルのキャップ収集

ペットボトルのキャップを収集し、地元の小学校に寄付する活動を行っています。ペットボトルのキャップをごみとして焼却処分するのではなく、リサイクルすることで、CO₂の発生を抑制するとともに、世界の子どもたちにワクチンを寄贈する活動に参画しています。



回収されたペットボトルキャップ



ペットボトルキャップの乾燥

利害関係者の方々とのコミュニケーション

サプライヤ様とのコミュニケーション

ヒロセ電機グループでは、サプライヤ様との強固なパートナーシップ構築のため、TOP研修会(品質に関する研修会)、年初の賀詞交換会を定期的を実施しています。

また、環境に関する各種エビデンス提出状況によりサプライヤ様のランキング表を作成、公開することによりレベルアップを図っています。



TOP研修会



賀詞交換会

グリーン調達ガイドラインの制定

ヒロセ電機グループでは、環境保全活動、および生物多様性保全活動の一環として環境負荷が小さい部品・材料・原料を優先して調達することを目的に「ヒロセ電機グループ グリーン調達ガイドライン」を制定しています。ヒロセ電機グループの製品を構成する物品、それに使用する資材、納入物品の梱包材、製品製造現場にある物品などを適用範囲としてグリーン調達活動を推進しています。制定したグリーン調達ガイドラインをサプライヤ様に配布し、環境マネジメントシステムの構築、化学物質管理システムの構築、化学物質含有情報等の提出をお願いしています。





国内工場における環境負荷低減活動

東北ヒロセ電機株式会社（宮古工場）



所在地：〒027-0202 岩手県宮古市赤前第2地割21番地2
 事業内容：ナイロンコネクタ製造（一次加工・組立）
 先端金型・自動機の開発製造

宮古工場は、自然に恵まれた三陸海岸の街岩手県宮古市にあります。宮古市は本州最東端にあり、本州で一番早く朝日の昇る街でもあります。

宮古市では、恵まれた自然を守る為に、合成洗剤を使わないことを申し合わせている地区もあり自然環境の維持に関心の高いところでもあるといえます。

私たち東北ヒロセ電機でも、この豊かな自然環境を守る為に、環境負荷物質の低減活動に取り組んでおり、これまでも電力使用量の削減の為に、蛍光灯の間引きや徹底した消灯を実施しました。さらに資源のリサイクル・リユースを積極的に行うことに取り組んでいました。

2012年度は、蛍光灯のLED化を実施しました。1370本の蛍光灯をLED化し、月間21,100kWhの使用電力の低減を行っています。2013年度はさらに残っている蛍光灯のLED化を推進し、更なる使用電力の低減とリサイクル・リユースを推進し、産業廃棄物の半減に取り組んでいきます。



東北ヒロセ電機
 NC製作課
 郡司 吉広

一関ヒロセ電機株式会社（一関工場）



所在地：〒021-0822 岩手県一関市東台 14-36
 事業内容：同軸コネクタ、高周波・光デバイス、光用コネクタ、
 インターフェイス用コネクタ、一次加工部品の製造

一関工場は、栗駒国定公園の中心、栗駒山を遠く西に臨み、北上川に隣接した豊かな自然に恵まれた地域に位置しています。この恵まれた環境のもとで、地域の生活環境に与える影響を考慮した企業活動を実践しています。

環境負荷低減活動として、不良低減活動による廃棄品のリデュース、紙・梱包資材等のリユース、さらに排出する有価物を11種類に分別することによるリサイクルの徹底に努めてきました。結果として、排出する産業廃棄物を年々削減させることができ、2012年度の産業廃棄物排出量は2009年度比20.7%減を達成しました。

また、使用するエネルギー資源の削減策のひとつとして、今年もグリーンカーテンを育み、夏場の電力使用量の抑制を図っています。

これらの活動の継続に加えて、環境負荷物質を使用しないものづくりを確実に維持していくことによって、地球環境に与える負荷を低減し、生物多様性を守る活動を推進していきます。



一関ヒロセ電機
 品質管理課
 平井 俊行

郡山ヒロセ電機株式会社（郡山工場）

所在地: 〒963-8828 福島県郡山市大河原87-3

事業内容: リボンケーブル用コネクタ、インターフェイス用コネクタ、
ナイロンコネクタ、自動車用コネクタの製造



郡山ヒロセ電機
PCK 製作課
浅野 大輔

郡山工場は那須岳から源を發し流れる一級河川の阿武隈川に隣接した自然豊かなところに位置しています。この自然豊かな環境を維持していくためにも環境負荷物質低減活動は一層強化しなければいけないことであり、工場全体で取り組んでいかなければならないと考えています。

2012年度、郡山工場が取り組んできた環境負荷低減活動は、①焼却処理時に伴うダイオキシン類の発生源とされているPVC（ポリ塩化ビニル）の使用の削減、②業務の効率化による環境負荷低減、③コネクタ部品の現地調達による省エネルギーの推進、④コネクタ生産時に発生する金属スクラップの分別回収です。特に④項目の金属スクラップ回収についてですが、精製分類毎に分別回収することによって今まで産業廃棄物として処理していたものが、リサイクルされるようになり、産業廃棄物の削減に大きく貢献できました。

実施当初は、外観上だけでは分別できないものもあったため、うまく分別ができませんでした。が分類の層別方法、運用手順を作成、説明会をすることにより分類、回収が徹底できるようになりました。

今後も更なるリサイクル・リユース活動を推進して環境にやさしいものづくりができるように取り組んでいきたいと思ひます。





海外における環境負荷低減活動

ヒロセ電機グループは、1967年に初の海外代理店契約を締結して以降着々と海外代理店網を広げ、現在では世界23カ国に販売ネットワークを構築しています。また、一方で生産のグローバル化も推進してきました。1987年、台湾に資材調達事務所（現・台廣電子）を開設したのを足がかりに、1990年代以降、マレーシア、インドネシア、中国に相次いで工場を設立しました。増大する世界のコネクタニーズに量産体制で応えており、生産面でもワールドワイドな体制の確立を目指して取り組んでいます。

ヒロセ電機グループでは、全海外生産拠点にRoHS指令物質対応の蛍光X線分析装置を設置し、万全の有害物質チェック体制を敷いています。





社会・環境活動のあゆみ

	取り組み	認証・関連団体参加実績
1970年代 1980年代 1990年代	カドミウムめっきの全廃 アスベスト、特定臭素系難燃剤の全廃 フロン全廃	
1999年		一関ヒロセ電機(株)ISO14001 認証取得
2000年		郡山ヒロセ電機(株)ISO14001 認証取得 東北ヒロセ電機(株)ISO14001 認証取得
2002年		ISO14001 統合認証取得 ヒロセ電機(上記国内3工場を含む)として 認証範囲を拡大し、統合認証に変更
2003年	鉛フリー化取り組み	
2004年	塩素系有機溶剤(ジクロロメタン)全廃 「ヒロセ電機グループ行動規範」制定	マレーシア工場ISO14001 認証取得 インドネシア工場ISO14001 認証取得 中国東莞ISO14001 認証取得 JGPSSI(グリーン調達調査共通化協議会)参加
2005年	RoHS指令対応(代替品リリース開始) 国内外全生産工場蛍光X線分析装置導入完了	
2006年	RoHS指令対応(主力製品代替完了)	
2007年	非RoHS製品全廃(一部カスタム品は除く) 蛍光X線分析装置増設(郡山、一関) REACH指令対応準備 EuP指令対応 PFOS調査(POPs条約対応) 「ヒロセ電機グループ行動規範」改定	JAMP(アーティクルマネジメント推進協議会)加入
2008年	情報セキュリティポリシー制定	
2009年	事業継続計画(BCP)制定	中国蘇州工場ISO14001 認証取得
2010年	ハロゲンフリー製品充実への取り組み CSR委員会設置	
2011年	資源、CO ₂ 削減を推進 RoHS改正対応準備	
2012年	生物多様性保全活動を開始 国連グローバル・コンパクト参加 「ヒロセ電機グループ行動規範」改定	

お問い合わせ先

ヒロセ電機株式会社
環境管理室

神奈川県横浜市都筑区中川中央2丁目6番3号
TEL:(045)620-3563 FAX:(045)591-3727