





## 編集方針

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の活動について推進することを会社の方針とし、CSR活動に取り組んでいます。本報告書は、これらの情報をステークホルダー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、国内外の多くの方にご覧いただけるようWebサイトに掲載しています。

## 対象期間

2016年4月1日～2017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)

※一部海外拠点の活動を掲載しています。社会環境報告書2015より、海外拠点及び国内外の協力会社のCO<sub>2</sub>排出量を掲載しています。

## 発行

2017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サステナビリティレポートガイドライン第4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。

## C O N T E N T S

01	編集方針
02	トップメッセージ
03	会社概要
	会社概要
	事業概要
04	CSR活動の推進
	ヒロセ電機グループのCSR
	2016年度の実績と2017年度の目標
11	環境基本方針
	環境基本方針
12	コネクタの環境貢献
	コネクタの着脱機能
	コネクタの用途
13	環境マネジメント
	環境マネジメント体制
	ISO14001認証取得状況
	法規制順守の取り組み
	環境監査
	環境教育
	事業活動における環境負荷
	環境目標と達成状況
19	環境負荷低減に向けた取り組み
	エネルギー使用量削減対策
	温室効果ガス削減対策
	水使用量削減対策
	紙使用量削減対策
	廃棄物・リサイクル活動
	販売製品のリサイクル活動
	グリーンICTによる環境負荷低減への取り組み
	生活環境に関わる環境負荷低減対策
	緊急事態への対応状況
	生物多様性に対する取り組み
26	コミュニケーション
	社会貢献活動
	利害関係者の皆様とのコミュニケーション
28	各拠点での環境負荷低減への取り組み
	国内工場における環境負荷低減活動
	海外拠点における環境負荷低減活動
33	社会・環境活動のあゆみ
	社会・環境活動のあゆみ
34	第三者意見/第三者意見を受けて

# Top Message



代表取締役社長  
石井 和徳

当社は、業界に先駆けてオリジナルコネクタを自社で開発して以来、コネクタ専門メーカーとして信頼とご評価を頂ける地位を築いてまいりました。このように当社の今日がありますのも、お得意先様をはじめとしたお取引先各位のご厚情の賜物と深く感謝いたしております。おかげさまで、2017年度は創業80周年を迎えることができました。

当社グループには、「英知をつなげる小さな会社」という不変の理念があります。これは、素直で謙虚な姿勢で外部の方々の教を請い、それらの膨大な知識や知恵と自らが培った英知をつなげることによって独創性のある製品を生み出していこうとの願いと、小さな会社の持つコミュニケーション活動の緊密さ、機動力、効率性を大切に、常に明日への飛躍を目指す企業でありたいとの願いを込めたものです。

## CSR・環境活動

ヒロセ電機グループは、主要製品であるコネクタの販売を通じ、世界中のお客様の省エネルギー活動に貢献してきました。コネクタはその着脱機能により、お客様の生産性向上、メンテナンス性の向上等省エネルギーに貢献できると考え、環境基本方針にその内容を盛り込んで、企業活動を推進しています。

環境負荷低減につきましても、エネルギー使用量や廃棄物排出量等の原単位削減活動を継続して実施して

## 英知をつなげて CSR・環境活動に 取り組んでまいります。

います。使用エネルギーについては、2020年へ向けて2012年度基準で、毎年原単位1%削減を目標に取り組み、2016年度は工場内のLED化等により目標を達成しています。2017年度は、ソーラーパネル等の再生可能エネルギーの投入なども、積極的に取り入れて行く予定としており、中長期を見据えた活動を行っています。生物多様性保全活動としては、全社員を対象としたeラーニングを毎年行い、社員による環境活動の啓蒙を行っています。また、環境負荷の少ないものづくりについては、年々強化される化学物質法令や、お客様のご要望について迅速な対応を行い、品質管理を強化しています。

ヒロセ電機グループではこのような環境活動に加え、常勤取締役・執行役員で構成されるCSR委員会を設置し、CSRの積極的な推進を図っています。

今後もグローバルに事業を展開する企業としてより一層CSR・環境活動に力を入れていく所存でございます。

## 社会環境報告書2017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2017を作成しました。

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、皆様からの忌憚ないご意見・ご感想をお待ちしております。



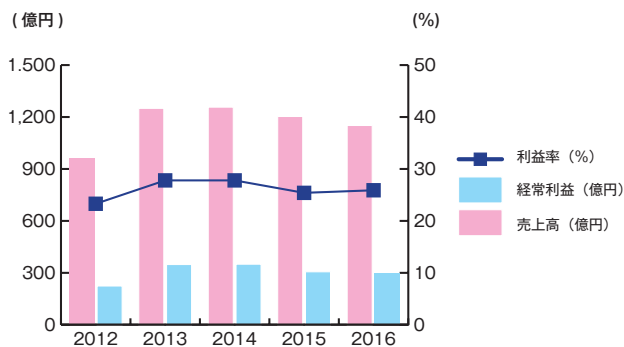
# 会社概要

## 会社概要

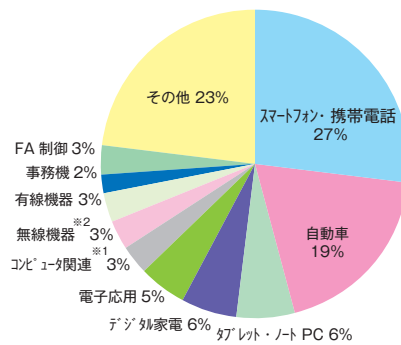
商号：ヒロセ電機株式会社  
 創業：1937年8月15日  
 資本金：94億400万円  
 売上高：1,151億300万円  
 (2017年3月期 / 連結)

経常利益：297億9,900万円 (2017年3月期 / 連結)  
 従業員数：4,319人 (2017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3社 国外14社

### 売上高・利益実績推移



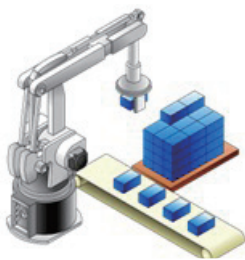
### 用途別売上構成比



※1 コンピュータ関連…タブレット・ノートPCを除くコンピュータ関連機器  
 ※2 無線機器…スマートフォン・携帯電話を除く無線通信機器

## 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。得意としてきたものは、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、海外のお客様からも高い評価を獲得しています。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。



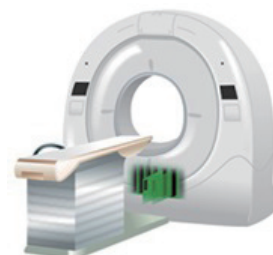
産業機器エレクトロニクス分野



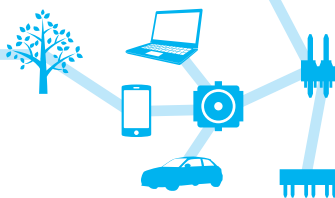
民生用エレクトロニクス分野



自動車分野



メディカル・エレクトロニクス機器



# CSR活動の推進

## ヒロセ電機グループのCSR

ヒロセ電機グループは、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を推進しています。

### 行動規範

私たちには、企業活動を推進していく上で、法令を順守することはもとより、より高い倫理観・誠実さ・社会的責任をもって、自ら判断することが求められています。絶えず変化する経営環境の中で、あらゆる場面において、このことを実践していくため、ヒロセ電機グループは、一人ひとりがとるべき行動規範を明確にしています。私たちは、社会的責任を自覚し、以下の行動規範を定め、これを誠実に実行します。そして、この行動規範の内容を継続的に見直し、改善していきます。

- |                            |                           |
|----------------------------|---------------------------|
| 1. 業務の取り組み姿勢               | 8. ヒロセ電機グループ個人情報保護方針      |
| 2. 社会との関係                  | 9. ヒロセ電機グループ安全衛生方針        |
| 3. 職場と個人との関係               | 10. ヒロセ電機グループ贈収賄禁止基本方針    |
| 4. 会社財産・情報の管理              | 11. ヒロセ電機グループ労務管理基本方針     |
| 5. 報告・相談体制                 | 12. ヒロセ電機グループ情報セキュリティ基本方針 |
| 6. 適用範囲・推進体制               | 13. ヒロセ電機グループ紛争鉱物対応方針     |
| 7. ヒロセ電機グループ反社会的勢力に対する基本方針 | 14. ヒロセ電機グループ企業管理基本方針     |

### 国連「グローバル・コンパクト」への参加

ヒロセ電機グループは、国連が提唱する「グローバル・コンパクト」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項目に賛同するとともに、企業トップ自らのコミットメントのもと、その実現に向けて活動を展開しています。

ヒロセ電機グループは、「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。

### 推進体制

ヒロセ電機グループは、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事務局をそれぞれ配置しています。

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



## CSRマネジメント

ヒロセ電機グループは、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、さら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。

ヒロセ電機株式会社においては、監査役を含む5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ています。前ページに示すように、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」として定めました。

「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。その後付属方針を追加する等の改定を順次行っています。

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。

### 【リスクマネジメント】

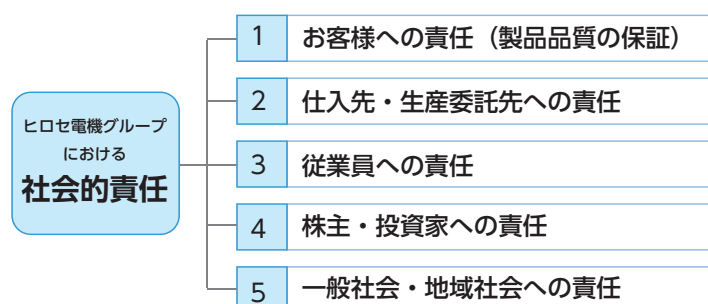
ヒロセ電機グループを取り巻く様々なリスクに対し、適切に対応するため、常勤取締役・執行役員からなる「リスク管理委員会」とその下部組織を設置し、業務執行上のリスクを共有化し、リスク管理を行っています。

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ラーニングを継続的に実施し、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は、下図に示す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（製品品質の保証）】

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。これらの理念は「品質に対する基本方針」により、不変の基本方針として全従業員へ受け継がれています。

#### 品質に対する基本方針

1. 品質第一主義を貫き、お客様の満足度の向上に努める。
2. 市場要求を先取りした品質の新製品開発をする。
3. 品質面における業界のリーダーシップを目指す。

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。

当社では、5万数千種に及ぶ製品を販売していますが、その多くを新製品として常に生まれ変わらせ続けています。技術者もお客様のもとへ積極的に足を運び、常にお客様のニーズを捉える独自の開発体制を編成することで、お客様に満足いただける付加価値の高い製品を、短い開発期間で提供できるように目指しています。

品質に関する方針・戦略・目標や品質向上に向けた重要施策等は、品質マネジメント会議で審議・決定します。品質目標は経営方針の中に盛り込むことにより、各部門、従業員の一人ひとりへ周知徹底され、経営トップの指導のもと継続的な品質改善を推進しています。また、従業員が自ら考え、自らの力で問題解決できる強い現場を目指し、様々な品質向上活動に取り組んでいます。

### 【仕入先・生産委託先への責任】

「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、サプライヤー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、サプライヤー様に対してもCSR体制の構築をお願いしています。



## 【従業員への責任】

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。英語を中心とした語学研修を実施し、従業員の語学力向上を図るとともに、海外研修制度等を活用して従業員に海外勤務を経験させ、グローバルに活躍する人材を積極的に育成しています。

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。毎年定期的に職場パトロールやリスクアセスメントを各事業所で実施し、職場に潜む危険を捉え、未然に防止する活動を実施しています。さらに、社有車や車通勤事業所における自動車事故の撲滅のため、事業所単位で地元警察署に協力をいただき、安全運転講習会を実施し、従業員に対し安全運転の働きかけをしています。

社員の健康管理として、定期健康診断や人間ドック等の受診と結果に対するフォローを行うとともに、近年ではメンタルヘルス対策のため、産業医や契約するカウンセラーが相談に応じる体制をつくるとともに、管理者向けの講習会等も実施しています。また、2016年からストレスチェックも行っています。

火災予防については、事業所単位で自衛消防隊を組織し、毎年避難・通報・初期消火等の防災訓練を地元消防署に協力を仰ぎ、実施しています。



新入社員合宿研修

## 【株主・投資家への責任】

株主・投資家をはじめとするステークホルダーの方々に、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。

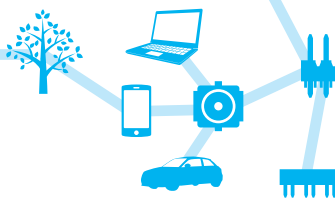
## 【一般社会・地域社会への責任】

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、ヒロセ電機代表取締役社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。



奨学生交流会「知床半島研修旅行」





## お客様への責任（製品品質の保証）

### 環境配慮のご要望及び環境法規制に対応した製品の開発

#### 環境配慮への対応

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、製品のライフサイクルを考慮して環境に配慮したコネクタを提供しています。各分野でコネクタの極小化を実現しており、お客様製品の小型化にも貢献し、自社及びお客様の材料の省資源化に貢献しています。また、エンボスキャリアテープのリール等、梱包材についてもリサイクルされることを考慮し材料表示を行っています。今後も消費電力が小さいデバイス、分解・リサイクルに配慮したコネクタの開発を行ってまいります。

#### 環境法規制への対応

ヒロセ電機グループは、年々強化されていく製品に対する化学物質法令、それに伴うお客様のご要望について迅速な対応を行い品質管理を強化しています。製品設計時に、「グリーン調達ガイドライン」に対応した部品・材料を選定するとともに、開発プロセスの各要所で、法令及びお客様のご要望を満たしているかを確認しています。

RoHS 指令<sup>※1</sup>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。2015 年 6 月 4 日にさらに 4 禁止物質が追加された改訂指令が公布され、2019 年施行に支障のないよう対応を進めています。

また、2008 年 11 月に REACH 規則<sup>※2</sup>に関する高懸念物質（SVHC）リストが初めて公開されて以来、頻繁に更新されるリストに対応し、お客様のご要望に従い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。

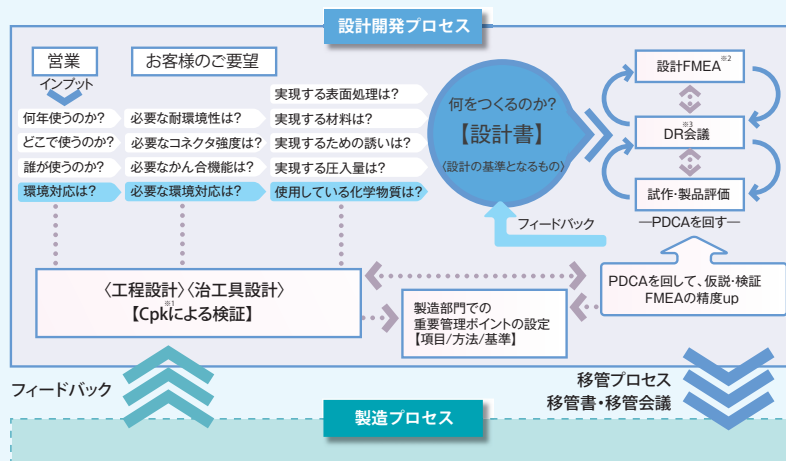
※2 REACH 規則：欧州連合（EU）において、2006 年 12 月 30 日に公布され、2007 年 6 月 12 日より施行された化学物質の登録、評価、認可及び制限に関する規制。EU 圏では、登録していない化学物質が入っている製品は販売できなくなるほか、生産者・輸入者の諸規制、サプライヤーに対する情報伝達の義務等が定められている。



設計審査（FMEA）

#### 設計審査

品質標準に従いお客様のご要望・法令等を確実に満たし、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、開発期間の短縮、開発費用の削減にもつながっています。



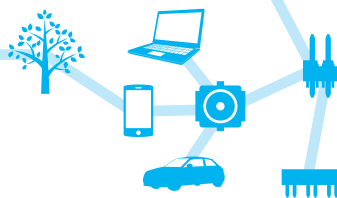
※1 Cpk : process capability index 工程能力指数  
 ※2 FMEA : Failure Mode and Effect Analysis 故障モードとその影響解析  
 ※3 DR : Design Review デザインレビュー



## 2016年度の実績と2017年度の目標

ヒロセ電機グループのCSR活動における2016年度の目標、実績、評価（○:達成、△:進行中、×:未達成）と2017年度の目標を下表に掲載します。今後も企業の社会的責任を果たすため、活動を続けていきます。

項目	課題	2016年度目標	2016年度実績	評価	2017年度目標
1. お客様への責任	CSR推進体制の強化	お客様からの「CSRアンケート」、「CSR監査」に対する取り組みをさらに強化して、推進する	社内の関連部署の連携強化を深め、CSRの監査等に対する対応をさらに強化した	○	お客様からの「CSR監査」に対して受審先のノウハウを共通化して、より適切に対応できるように改善する
	紛争鉱物対応	紛争鉱物に関してお客様からのご要望に対する取り組みを継続する	お客様からの調査やアンケート等のご要望に継続して適切に対応した	○	会社が公表している紛争鉱物方針に従った取り組みを継続する
	顧客満足向上	全社でクレーム対応を向上させるため、クレーム対応の仕組み改善、教育の計画を立てて取り組む	顧客対応の満足度調査を実施しクレーム初動対応ルールを見直し2017年1月に教育を実施した	○	満足度調査を継続し、顧客対応のしくみへフィードバックをする等さらなる改善を継続して行う
2. 仕入先・生産委託先への責任	CSR調達推進	仕入先・生産委託先に対して継続的にCSRへの取り組みを確認し、フォローする	仕入先・生産委託先に対して継続的にCSRの取り組みを確認する仕組み作りを目指したがフォローには至らなかった	△	仕入先・生産委託先に対して定期的にCSRの取り組みを確認する仕組みを作り、フォローする
	BCPの社外展開	仕入先の事業継続推進状況を確認し、フォローする	仕入先に対して事業継続計画の策定状況を確認し、未実施の会社に対して適宜フォローした	○	仕入先に対して事業継続推進状況を継続して確認し、有事対応の連携を模索する
3. 従業員への責任	会社の基本的な価値観の共有	会社の理念体系に基づく基本的な価値観の理解と実践をグループ全体で継続して行う	部門単位で勉強会を実施する等の取り組みを継続したが、全社的なフォローがやや弱かった	△	会社の理念体系に基づく基本的な価値観の理解と実践をグループ全体で継続して行う
	グローバル人材育成	グローバル人材教育、語学教育等によるグローバル人材育成強化を継続する	年間教育プログラムに基づき、グローバル人材教育、語学教育等を継続して行った	○	グローバル人材教育、語学教育等によるグローバル人材育成を継続して行う



項目	課題	2016 年度目標	2016 年度実績	評価	2017 年度目標
3. 従業員への責任	コンプライアンスの推進	コンプライアンスに関する情報発信を継続的に行い、啓蒙に努める	コンプライアンスに関するメールマガジンを年6回発行した	○	コンプライアンスに関する情報発信を継続的に行い、啓蒙に努める
		セルフチェックを継続して実施し、定着を図る	セルフチェックを12月の企業倫理月間に継続して実施した ハラスメント研修を行った	○	セルフチェックを継続して実施し、問題を抽出し、改善する ハラスメント研修を継続して行う
	労働安全衛生の推進	海外工場も含めた労働安全衛生活動を継続的に推進する	海外工場も含めて安全衛生の年度計画を事業所単位で策定し、実施状況を定期確認し、改善した	○	海外を含めて労働安全衛生活動を継続的に推進する
	BCPの海外展開	海外工場も含めたグローバル供給体制を確立する	緊急時の製品供給が課題となる事項の対策を検討したが、解決に至らなかった	△	海外工場も含めて緊急時の製品供給での課題事項を対策し、供給体制を確立する
4. 株主・投資家への責任	IR活動の推進	四半期ごとの決算説明会等による投資家等への説明、Webを通じたタイムリーな情報提供によるIR活動を継続して実施する	四半期ごとの決算説明会等を通じて継続的に投資家等への説明を行うとともに、Web等を用いた適時開示に努めた	○	四半期ごとの決算説明会等による投資家等への説明、Webを通じたタイムリーな情報提供によるIR活動を継続して実施する
5. 一般・地域社会への責任	社会貢献活動の推進	地域社会に貢献する活動を継続して実施する	事業所単位で地域社会での活動に継続的に参加した	○	地域社会に貢献する活動を継続して実施する



# 環境基本方針

## 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日に改定しました。最新の見直しは、ISO14001の規格改訂に伴い2016年1月18日に行いました。

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

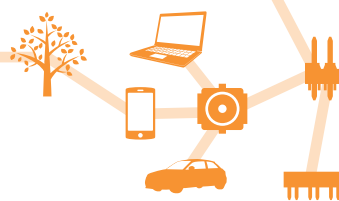
英知をつなぐエレクトロニクスの会社、ヒロセ電機株式会社及びグループ企業は、世界に発展していくことの基本的な経営課題の一つとして、地球環境の保護が重要であると認識し、環境保護及び生物多様性の保全に配慮した企業活動を推進していきます。

当社の主製品コネクタは、着脱機能により、お客様の生産性向上、運び易さの向上等省エネルギーに貢献し、また電気自動車やLED照明等、環境配慮製品に使用して頂いており、コネクタを販売することにより低炭素社会・環境保護及び生物多様性の保全に貢献して参ります。

環境保護を推進していくうえで、環境マネジメントシステムに適合し有効な環境マネジメントを行うことは重要なことであると認識し、ヒロセ電機株式会社及びグループ企業は、国際規格ISO14001に適合し、下記環境保護活動を推進していきます。

1. 当社のおかれている状況・利害関係者のニーズ・当社の活動および製品が環境に与える影響を把握し、環境保護に対して取り組むべきところ、順守義務、環境保護活動を推進していくうえでのリスクと機会を特定し、計画・実施することにより、環境保護と汚染の予防を推進していきます。
2. 環境に関連する法規制・条例及び当社が同意する社外諸規則を順守いたします。
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
  - ・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. 環境保護・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。
5. 環境保護活動に対しより良い結果を得られるようにするため、環境マネジメントシステムの継続的な改善を行っていきます。

2016年1月18日  
ヒロセ電機株式会社  
社長



# コネクタの環境貢献

## コネクタの着脱機能

ヒロセ電機グループの主製品であるコネクタは、下記機能によりお客様やユーザーの利便性のみならず、省エネ・省資源、廃棄物の削減に役立っており、低炭素社会に貢献しています。

機能	現在	もし、世の中にコネクタがなかったら・・・	環境等を与える影響
メンテナンス性	<ul style="list-style-type: none"> <li>故障部分だけ交換できる</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>部分交換ができないため、全交換となる</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>廃棄物の増加</li> <li>買い替えにより不経済</li> </ul>
拡張性	<ul style="list-style-type: none"> <li>必要になった時に後から機器を追加できる</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>必要になるかもしれないので初めから備え付ける</li> <li>後から必要になった機能を追加することができないため、全交換となる</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>電力使用量の増加</li> <li>使用する資源の増加</li> <li>不要な機能も備え付けのため不経済</li> <li>廃棄物の増加</li> <li>買い替えにより不経済</li> </ul>
生産性	<ul style="list-style-type: none"> <li>機器のユニットを並行して生産できる</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>別々に生産できないので非効率</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>生産効率の悪化</li> <li>電力使用量の増加</li> </ul>
輸送性	<ul style="list-style-type: none"> <li>大きな機器も分割して運ぶことができる</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>別々に運べないので非効率</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>輸送時のエネルギー増加</li> <li>保管スペースの増加</li> </ul>

## コネクタの用途

コネクタは下記のような環境にやさしい製品にも使用されています。

- ハイブリットカー、電気自動車（排気ガスの低減、地球温暖化防止に貢献）
- 携帯電話・スマートフォン、TV会議システム（移動を省くことにより低炭素社会に貢献）
- 自動車・産業機器向け製品（製品の長寿命化により省資源に貢献）
- LED等環境性能の良い製品（省エネに貢献）



# 環境マネジメント

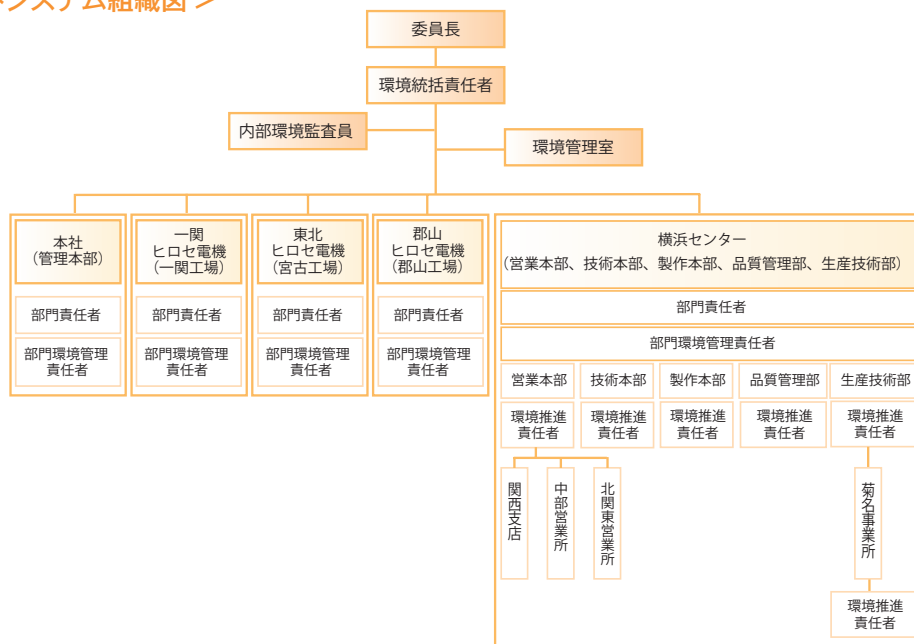
## 環境マネジメント体制

ヒロセ電機グループは、ヒロセ電機代表取締役社長を委員長とする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。

環境基本方針に整合した全社目標に基づき、各工場・事業所・各部課単位で環境に関する環境目標を設定し環境管理活動を推進しています。毎月、各工場・事業所ごとに環境目標の進捗管理を行い、全社で環境目標の進捗管理情報を共有します。さらに、四半期ごとに経営層に報告し、必要に応じ改善の指示を受けています。

また、毎月経営層・部門責任者による環境管理委員会を開催し、情報の共有化及びマネジメントレビューを行っています。

### < 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。規格の改訂（ISO14001：2015）に対応し2016年に移行を完了しました。

また、海外の全生産拠点においてもISO14001認証を取得をしています。



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 中国东莞工場
2008年	ヒロセコリア
2009年	中国蘇州工場

## 法規制順守の取り組み

ヒロセ電機グループは、ヒロセ電機及び各工場において適用される環境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、届出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、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、各自治体との協定など法令以外に順守しなければいけない事項についても順守していることを確認しています。さらに各工場では「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、2016年度も引き続き、環境に関連する法規制についての重大な違反はありませんでした。

また、サプライヤー様に対しても、環境マネジメントシステムの構築・法令順守をお願いし、取引開始の際マネジメントシステムの構築状態を確認しています。さらに必要に応じて訪社し、順守状況を確認しています。

環境法規制 書類提出一覧(データベース)

## VOICE

### 産業廃棄物処分業者訪問チェック

東北は豊かな自然に囲まれており、産業廃棄物の処理に関しては県条例により排出事業者による、処分場業者の適正処理能力を確認することが義務付けられています。この条例は排出事業者の重要な責任であり、東北の自然環境と住民を守る為に必要な行動であると自覚しています。

今回の産業廃棄物処分業者への視察では、

- ① 廃棄物の処理フロー
- ② 処分場のキャパ
- ③ 処分施設の稼働率
- ④ 環境に関わる活動内容等

をチェックした後、実際の処理施設と最終処分場を目で見て問題ないことを確認してきました。

今後も産業廃棄物処理業者の定期視察を行い、産業廃棄物に関する取り組みに注視していきます。

産業廃棄物処理施設の視察風景



一関工場  
部品課表面処理係  
片桐 健一





## 環境監査

ヒロセ電機グループは、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・維持され有効であることを確認するために内部環境監査を実施しています。2016年度は、8月1日～9月9日に実施しました。

内部環境監査により、合計7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、全て改善しています。

また、ISO14001の認証登録維持のため、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。2016年度は、11月28日～12月1日に定期審査・2015年度版移行審査が行われました。その結果、「環境マネジメントシステムが維持されており、2015年度版要求事項を満たしている」と認められました。



内部環境監査



外部審査

## 環境教育

ヒロセ電機グループは、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。

さらに、緊急事態・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、専門教育を実施しています。また、生物多様性に関するeラーニング、生物多様性の情報交換により、社員の生物多様性に対する意識の向上を図りました。



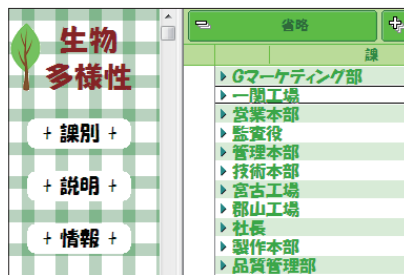
設計者への教育



ガスボンベ装着訓練



工場での教育



生物多様性のeラーニング



## VOICE 環境法規制セミナー



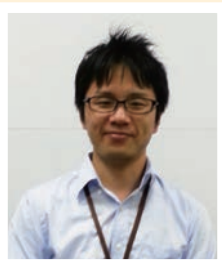
## ●● NCW 技術課 大野 祥三 ●●

「日々、取り巻く状況、規制が変わる可能性がある」ことをきちんと認識し、変化に適用できるように設計、製造及び管理に取り組む必要があると感じました。特に、設計構想段階から開発メンバー全員で留意することが最も重要だと感じます。「知らなかった」ではすまされない程、影響度が大きく、後戻りには相当の労力(時間とお金)がかかり、一人の認識不足が企業、お客様、市場に大きなダメージを与え社会全体が不利益を被るほどの影響度があります。個々の認識感度を上げるとともに、HRS全体で漏れがない仕組み作りが不可欠であると感じました。



## ●● AMC 技術課 中村 光一 ●●

環境負荷物質の規格を順守しなければ、客先だけでなく、ステークホルダー等にも影響がでることが分かりました。環境負荷物質の規定に抜け漏れなく順守する手法として、DFMEAに環境の欄も設け、設計時の樹脂選定時にRoHS・REACH等の項目を抽出することが重要であることに気づきました。また、それらに規定に対し、どのように流失防止を実施し、後工程に落とし込まなければならないか、どのようにして順守し、記録・エビデンスを残し、リスク管理をする必要があるか学ぶことができました。今後は、DFMEA時には設計品質のみならず、環境にも配慮し設計を実施する事が重要だと再認識しました。



## ●● HS 技術課 佐野 智博 ●●

禁止物質に関しては、製品に含まれていなければ問題ないというだけでなく、フタル酸の様に包装材料からの移行性による付着もあるため、製造工程においても十分に管理しなければならないという事が勉強になりました。

禁止物質が含まれたものが客先へ渡ってしまった場合、会社の信頼性を失う可能性に繋がるため、材料選定の時だけでなく、製造工程でも十分意識できる様、会社全体で取り組んでいくことが大切だと感じました。



## ●● NCB 技術課 森下 琢哉 ●●

セミナーでは、禁止物質の品質管理についての説明を聞き、製品開発において以下を注意することが大切であると学びました。

- ・開発要件に禁止物質の法令を順守するよう明記する。
- ・既存製品の使用材料であっても、材料が禁止物質の法令的に問題ないか確認する。  
(新たに禁止物質として指定されているものもある。)
- ・禁止物質順守に必要な購買管理、工程管理についても管理されるか確認する。

本セミナーで学んだことを基礎として、化学含有物質について、顧客要求及び法令に対応していきたいと考えています。



## ●● ヒロセコリア 張 敬訓 ●●

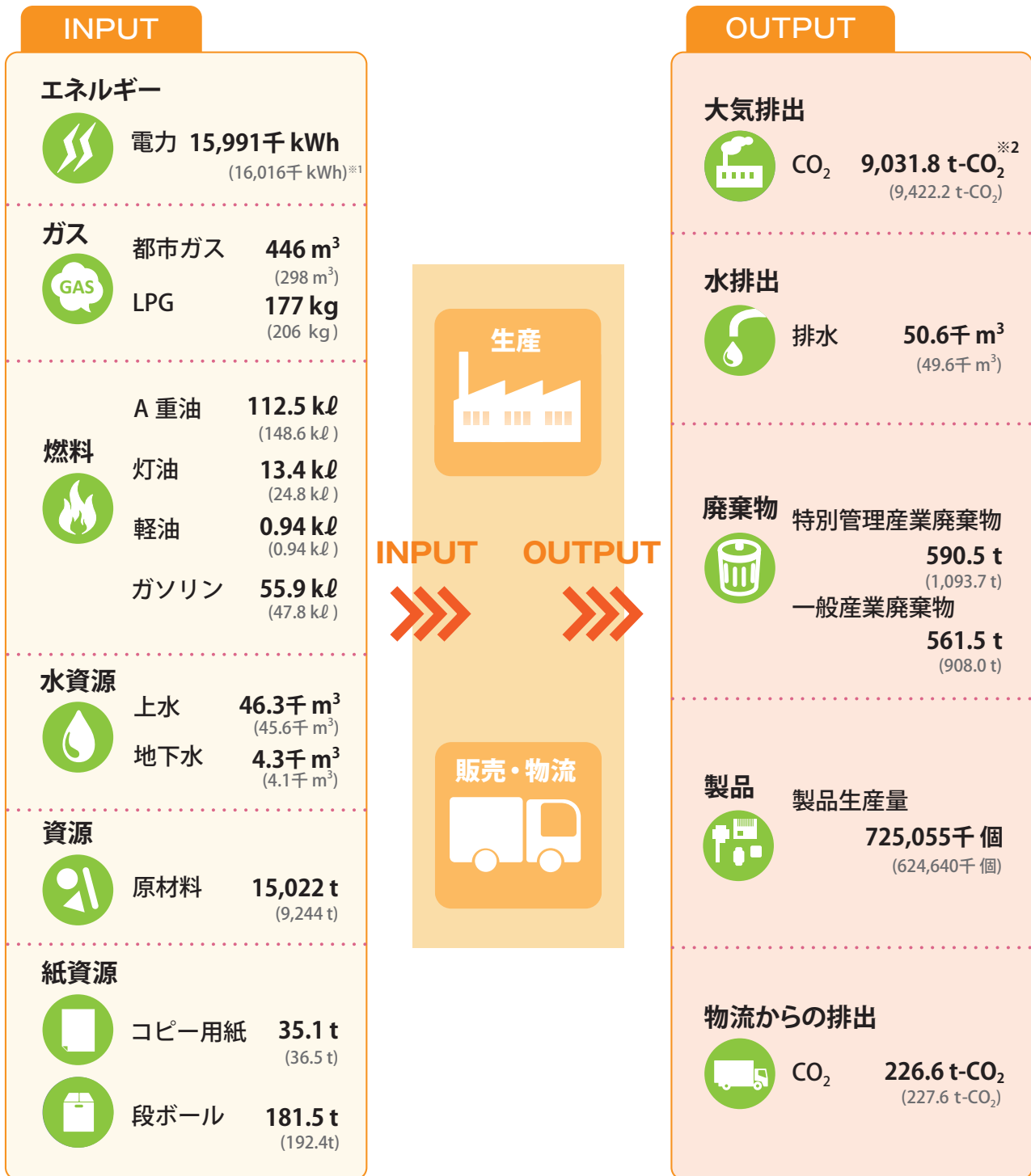
禁止物質の要求は品質について知ることができる良い機会でした。顧客ごとに要求する禁止物質があり、ヒロセ電機の設計者は製品開発時に化学物質使用規制及び管理基準、グリーン調達(購入品化学物質管理)要領を確認し、禁止物質を含有していない材料・部品・副資材を採用し、さらに禁止物質を含有していないことを確認しなければなりません。これは禁止物質が含有していた場合、クレームが発生し、会社のイメージや利益に大きな損害を与える可能性があるからです。

製品開発時に設計書等に禁止物質の順守が必要なことを記載して、禁止物質についてもFMEAで正しく確認・検証が必要だと感じました。また、購買管理、工程管理においても、禁止物質の確認・管理が必要だとわかり、現在開発中の製品についても、問題ないか再度確認しようと思います。



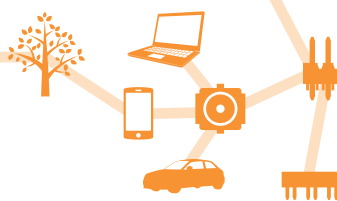
## 事業活動における環境負荷

事業活動における全体の環境負荷を把握し、環境に配慮した事業活動を推進しています。  
2016年度の環境負荷データは以下の通りです。



※1 ( )内は、2015年度のデータです。

※2 CO<sub>2</sub> 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。



## 環境目標と達成状況

ヒロセ電機グループは、毎年環境目標を定めて、環境保護活動を推進しています。

全社目標の「コネクタを販売することにより低炭素社会・環境保護及び生物多様性の保全に貢献する」、「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工場・事業所ごとに設定し、環境負荷低減に努めています。また、資源使用量・産業廃棄物については、「2020年に向け、毎年原単位を平均1%削減すること」を長期目標として定め、削減活動を行っています。2016年度の主な目標と達成状況を以下に掲載します。

今後も目標達成に向け環境保護活動を推進していきます。

全社目標	2016年度目標	2016年度実績	評価
コネクタ販売により 低炭素社会・環境・ 生物多様性に貢献	禁止物質の品質管理強化 計画に対し進捗率 100%	100%	○
	得意先グリーン調達ガイドラインの最新版管理 更新確認率 97%以上	100%	○
	RoHS 改訂対応 計画に対し進捗率 80%以上	80%	○
	工程内仕損費用の削減 目標上限金額以下に抑える	11%下回る	○
	安価・汎用・小型の省エネ設備の開発と導入	計画通り導入	○
無駄の削減・業務の 効率化	エネルギー使用量 2012年度比 3.94%削減（年平均 1.0%）	18.2%削減 <sup>**2</sup>	○
	CO <sub>2</sub> 排出量 <sup>**1</sup> 2012年度比 3.94%削減（年平均 1.0%）	1.1% 増加 <sup>**2</sup>	× <sup>**3</sup>
	水使用量 2012年度比 3.94%削減（年平均 1.0%）	20.5%削減 <sup>**2</sup>	○
	特別管理産業廃棄物排出量 2012年度比 3.94%削減（年平均 1.0%）	5.4%削減 <sup>**2</sup>	○
	一般産業廃棄物排出量 2012年度比 3.94%削減（年平均 1.0%）	37.9%削減 <sup>**2</sup>	○
	紙使用量 2012年度比 3.94%削減（年平均 1.0%）	19.6%削減 <sup>**2</sup>	○
	仕事の価値効率の向上（2015年度比 5%の向上）	6%向上	○
	給与関係書類の電子化範囲拡大	計画通り完了	○
	承認申請システムの刷新	計画通り進捗	○
	環境に配慮したインフラ整備の更新	計画通り更新	○

※1 CO<sub>2</sub>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。

※2 原単位目標値に対する実績を示しています。

※3 電力 - CO<sub>2</sub>換算係数の上昇によりエネルギー使用量は目標達成しましたが、CO<sub>2</sub>排出量は目標未達となりました。



# 環境負荷低減に向けた取り組み

## ☑ エネルギー使用量削減対策

### 【長期目標】2020年 へ向け毎年原単位平均1%削減 (2020年度末7.73%以上改善)

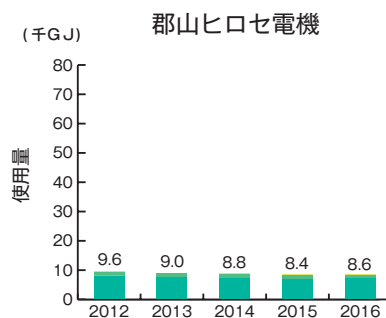
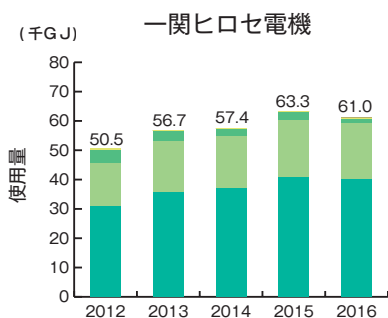
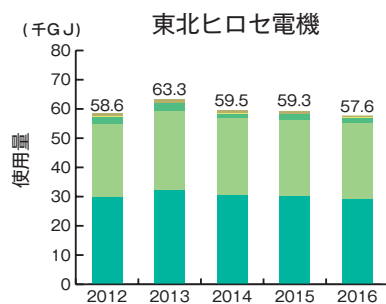
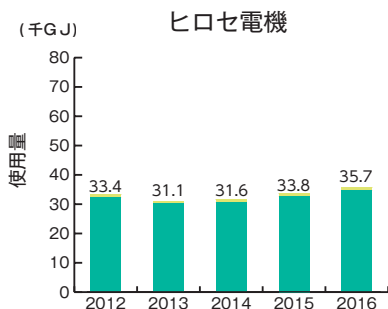
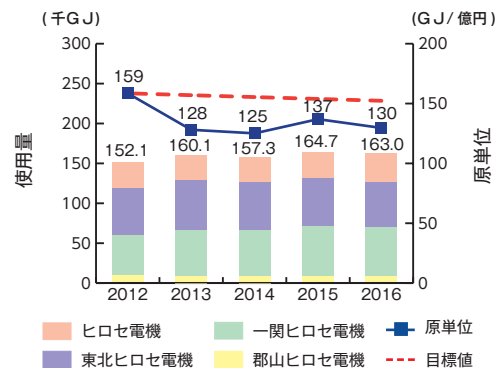
ヒロセ電機グループは、2012年度を基準とし2020年度末に7.73%以上の改善という長期ビジョン<sup>\*1</sup>のもと、年平均1%のエネルギー使用量削減を目標に、活動を行っています。日常的に、昼休みの消灯、エレベータの2up2down使用禁止、トイレの節電など、事業所、工場ごとにポスターを掲示することで啓発を行っています。

東北ヒロセ電機は、省エネ法の特定事業者となっており、中長期計画に基づき省エネ活動を行っています。

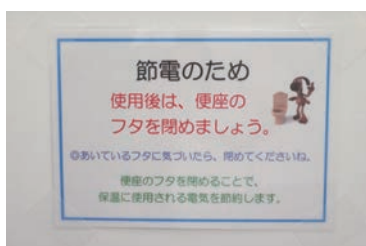
各工場において進めている、工場内照明のLED化・ボイラーからエアコンへの切り替えがエネルギー削減に寄与しています。2016年度の売上原単位でのエネルギー使用量は、目標3.94%削減に対し、18.2%削減となり目標を達成しました。

<sup>\*1</sup> 電子情報技術産業協会の目標に整合させています。

エネルギー使用量



- 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)



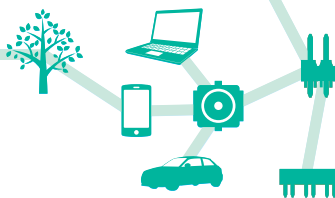
トイレでの節電 (横浜センター)



ボイラーからエアコンに切り替え (郡山ヒロセ電機)



LED照明 (東北ヒロセ電機)



## ☑ 温室効果ガス削減対策

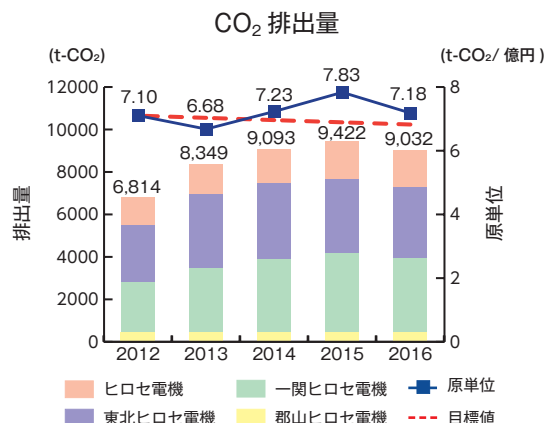
### 【長期目標】2020年 へ向け毎年原単位平均1%削減 (2020年度末7.73%以上改善)

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CO<sub>2</sub>の排出となっています。その中でも大部分が、電力使用による間接的なCO<sub>2</sub>排出となります。

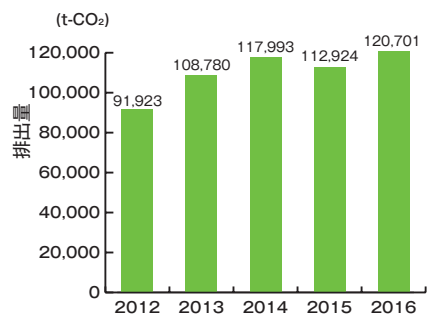
電力会社において原子力発電所停止に伴い火力発電が増加し基準年2012年に比べ電力のCO<sub>2</sub>換算係数<sup>※1</sup>が増加しました。このため、エネルギー使用量の削減目標は達成していますが、CO<sub>2</sub>排出量については、2016年度目標3.94%削減に対し、1.1%増加となり目標未達となりました。また、ヒロセ電機グループでは、海外拠点及び国内外の協力会社においてもエネルギー使用量、CO<sub>2</sub>排出量の管理を行っています。

アジアを中心に海外での生産が増加したため、2013年度より海外拠点でのCO<sub>2</sub>排出量が増加しています。今後も管理体制の整備を進めるとともに、環境負荷低減を推進していきます。

※1 電力のCO<sub>2</sub>換算係数は、日本においては電気事業者ごとの実排出係数を、海外においてはGHGプロトコルの各国の係数を使用しています。

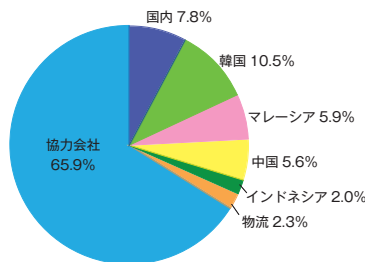


CO<sub>2</sub> 排出量 (海外拠点、国内外協力会社、物流含む)<sup>※2</sup>

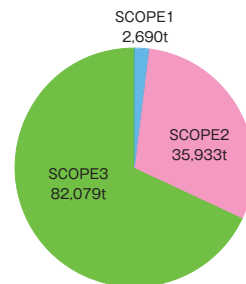


※2 協力は、サンプリングを行い年毎発注比からカバー率(52%~85%)を算出し、全体量を推計しています。物流集計対象は、国内弊社専用トラック便、輸出・輸入航空便です。

CO<sub>2</sub> 排出量比率(2016年度)



サプライチェーン全体でのCO<sub>2</sub>排出量(2016年度)



SCOPE1: ヒロセ電機グループ内で発生するCO<sub>2</sub>  
 SCOPE2: ヒロセ電機グループ利用電力会社で発生するCO<sub>2</sub>  
 SCOPE3: その他(物流、協力会社、協力会社の利用する電力会社等)で発生するCO<sub>2</sub>

### 輸送に伴う温室効果ガス削減対策

ヒロセ電機グループは、以下の取り組みを行い、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ーにする。
- ・海外工場で使用するトレーを現地調達する。
- ・物流ルートの変更をする。
- ・社内間の物流の運搬車を2tトラックから軽トラックへ変更する。
- ・工場での使用車をハイブリッドカーへ更改する。



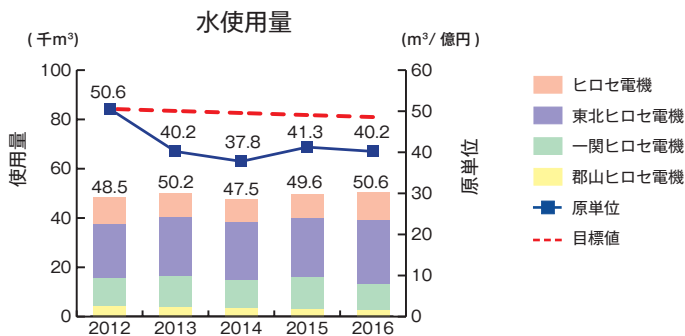
ハイブリッドカー



## 水使用量削減対策

### 【長期目標】2020年 へ向け毎年原単位平均1%削減 (2020年度末7.73%以上改善)

ヒロセ電機グループは、日常使用している生活用水の節水に努めています。また、一関ヒロセ電機では、めっきラインの工程で使用した水を一部循環利用（リサイクル）する等、製造で使用する水の削減に努めています。2016年度目標 3.94%削減に対し、20.5%削減となり目標を達成しました。



めっき棟（一関ヒロセ電機）

## VOICE



一関ヒロセ電機  
表面処理係  
大内 修也

### 洗浄水の削減について

めっき処理には、工程ごとに薬液を洗い落とす水洗工程があります。表面処理係では、多段バッチ方式を採用しており、一般的な常時給水洗浄を行う方式の場合に比べ、水使用量を、約1/20に節約することができます。

さらなる削減対策として、各工程の最終水洗槽にイオン交換樹脂を設置し、水の清浄度を純水レベルで管理・リサイクルする事により、段数を1段削減する事に成功し、年間約14tの水の使用量削減につながっています。

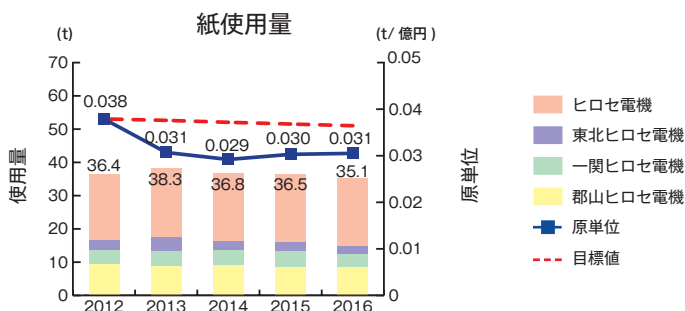
## 紙使用量削減対策

### 【長期目標】2020年 へ向け毎年原単位平均1%削減 (2020年度末7.73%以上改善)

ヒロセ電機グループは、省資源対策として、紙の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、会議へのノートPCの持ち込みによる配布資料の削減、プロジェクタを使用することによる配布資料の削減、社内文書の電子化などを行うことで、紙の使用量を減らすとともに、環境マークが表示されている紙製品を優先的に購入しています。

これらの活動を行った結果、2016年度目標 3.94%削減に対し、19.6%削減となり目標を達成しました。



プロジェクタを使用することで  
配布資料の削減

## 🗑️ 廃棄物・リサイクル活動

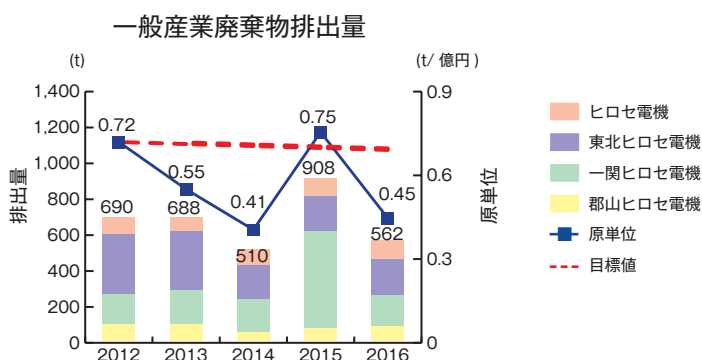
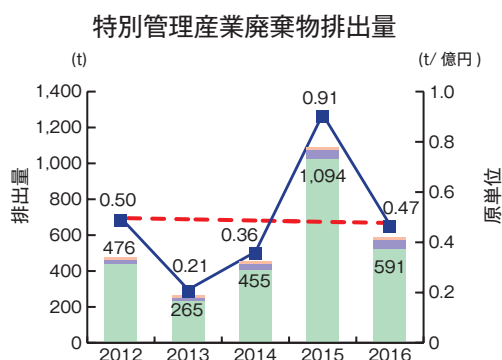
### 【長期目標】2020年 へ向け毎年原単位平均1%削減 (2020年度末7.73%以上改善)

ヒロセ電機グループは、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、一般産業廃棄物に分けて管理しています。

特別管理産業廃棄物は、特定した保管場所で管理を徹底し、適切に保管・処理しています。

一般産業廃棄物は、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。さらに廃棄物の一部をリサイクル物品、有価物として売却処理を行い、資源の有効活用を図っています。

一関ヒロセ電機では、廃酸、廃アルカリについて中和処理を行い、排出量削減に努めていましたが、2015年度に中和処理施設の稼働停止等があり大きく増加となりました。その後中和処理施設の稼働が再開し、2016年度目標3.94%削減に対し、特別管理産業廃棄物が5.4%削減、一般産業廃棄物が37.9%削減となり目標達成となりました。



中和処理設備

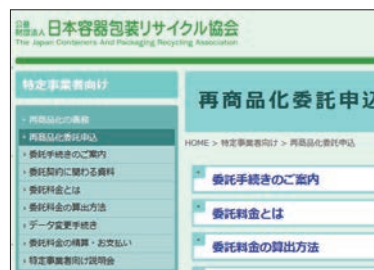


リサイクルのための分別

## 🗑️ 販売製品のリサイクル活動

主力製品であるコネクタは、お客様の製品に組み込まれて市場に出るため、ヒロセ電機グループでの回収は難しい状況です。

一部、一般消費者向けにヘルスケア器具を販売していますが、その製品の梱包については、リサイクル協会に回収を委託し、リサイクルを行っています。



日本容器包装リサイクル協会のホームページ

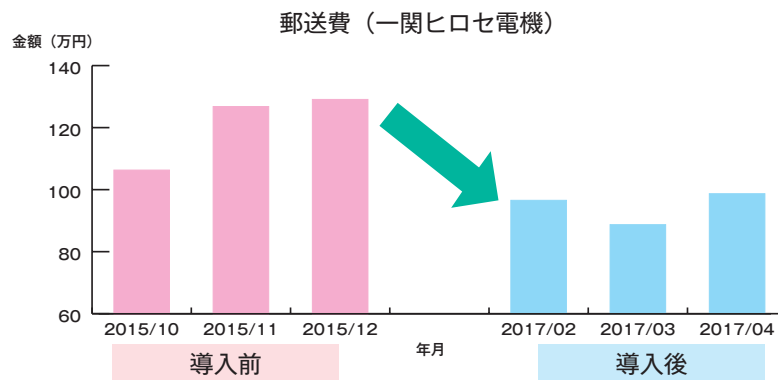


## ☑ グリーンICTによる環境負荷低減への取り組み

### 統合発注 EDI 導入による環境負荷削減

ヒロセ電機グループでは、基幹システムから発行する帳票（注文書・検収日報等）を協力会社へ郵送する業務において、毎日大量に帳票が発生します。これら帳票の削減と郵送費の削減、及び書類回送のスピードアップを目的として、統合発注 EDI（Co-next）の導入を進めています。

2016 年度までに国内全工場の主要協力会社（取引金額 90% 以上）に統合発注 EDI（Co-next）を導入しました。今後は国内全工場で未導入の協力会社、及び海外工場の協力会社への導入と、電子化されていない帳票の電子化により一層の業務効率化を実現し、さらなる環境負荷削減へと努めていきます。



郵送費削減効果事例

### Web 会議サービス導入による環境負荷低減

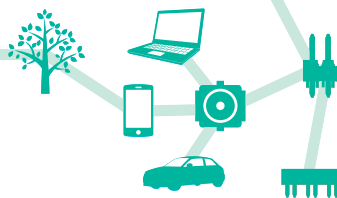
ヒロセ電機グループでは、2015 年度より、各個人パソコンの Web ブラウザを使って会議へ参加する「Web 会議サービス」を導入しています。従来のテレビ会議システムとも接続可能であり、自席に居ながら、いつでも・誰とでも・多拠点でも会議を行うことができるようになりました。週 1 回の US との技術設計ミーティングや、EU との販売会議などに利用されています。これにより、社員の出張頻度が減り、移動に伴う CO<sub>2</sub> 排出量を削減しています。また、Web 会議では、データ共有や共同編集ができるため、紙の資料配布が不要であり、資源使用量の削減にもなります。2016 年度はさらに、ユニファイドコミュニケーションツール<sup>※1</sup>を導入し、必要に応じた情報伝達ツールを使うことにより、環境負荷の低減に貢献しています。

※ 1 ユニファイドコミュニケーションとは、「電話」「電子メール」「ビジネスチャット」「Web 会議」「ビデオ会議」などのコミュニケーション手段を統合し、状況に応じて最適な手段を選択し、複合して利用することができるシステムです。



Web 会議の様子





## 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、定期的な検査を行い、大気への影響がないことを確認しています。また、各工場・事業所に設置しているプレス機の使用による騒音・振動についても、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は、環境に影響を及ぼす可能性のある様々な緊急事態を想定し、対応手順を作成しています。また、定期的な訓練を行い、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。

さらに、労働安全にも留意し、火災避難訓練を定期的に行っています。

### ● 緊急事態の例 ●

- ガス漏洩
- 鉛排水漏洩
- 薬液漏洩
- 毒物盗難
- 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



めっき施設から有毒ガス発生時の事故対応訓練



重油地価タンクの漏れ確認



火災避難訓練



## 🌿 生物多様性に対する取り組み

ヒロセ電機グループは、環境にやさしい製品を開発・生産・販売することにより、製品を通じて生物多様性の保全を行っています。

また、ヒロセ電機グループ全員で、生物多様性に対する意識向上を図るため、eラーニングで勉強した後に、「生物多様性にふれる」・「生物多様性をまもる」・「生物多様性をつたえる」に対し各自が身近なところから行動することをMY行動宣言として宣言し、実践しています。MY行動宣言は毎年行っており、前年のMY行動宣言に対し結果を自己評価した後、新たにMY行動宣言を行い実践しています。

さらに、eラーニングのデータベースで各自の取り組みの活動紹介や生物多様性に関する情報の共有化を行っています。

### 🌿 生物多様性に関する社員からの投稿 🌿

#### 白川郷の透き通った水路と川魚



道端の水路の透明度に驚きです。

#### 都筑区つつじ



市営地下鉄の沿線の道路沿いに植えられています。つつじは都筑区の花かと思って調べたら、都筑区の花はサクラソウでした。

#### キャンプ場の朝



ファミリーキャンプをしました。

#### サンシャイン水族館



くらげ



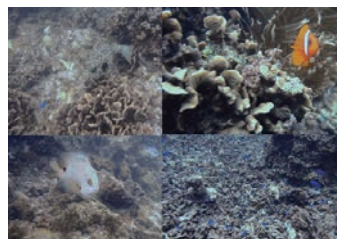
かわうそ



熱帯魚

サンシャイン水族館へ娘と行きました。

#### 沖縄・宮古島

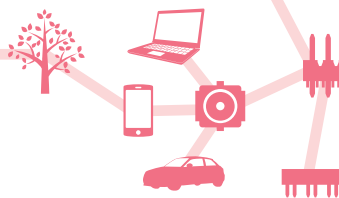


海を守る人のイベントコンベンションへ参加しました。サンゴを傷つけないよう必死の撮影です。

#### カモ



いつもの場所です。2羽います。つがいでしょうか。



# コミュニケーション

## 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は、会社創立より会社近隣の清掃活動を定期的に行っています。今後も清掃活動を継続して行い、地域に貢献していきます。



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）

ヒロセ電機グループは、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）





## 利害関係者の皆様とのコミュニケーション

### ヒロセ技術展開催

ヒロセ電機グループは、原則3年に1回技術展を開催しており、2016年度に「ヒロセ技術展 CONNECTION 2016」を東京と大阪で開催しました。この技術展では用途別、分野別などコーナーを分け、次世代ニーズに対応した新製品・新技術を参考出品も含め一堂に紹介しました。海外からのお客様も含め、多くの来場者でにぎわいました。



ヒロセ技術展の様子

### サプライヤー様とのコミュニケーション

ヒロセ電機グループは、サプライヤー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)、年初の賀詞交歓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ー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。



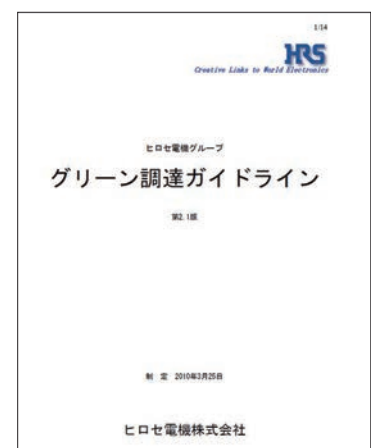
TOP研修会



賀詞交歓会

### グリーン調達ガイドラインの制定

ヒロセ電機グループは、環境保全活動及び生物多様性保全活動の一環として製品のライフサイクルを考慮し、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部品、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ー様に配布し、環境マネジメントシステムの構築、法令順守、製品含有化学物質に関する品質管理の強化、化学物質含有情報などの提出をお願いしています。



# 各拠点での環境負荷低減への取り組み

## 国内工場における環境負荷低減活動

### 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。一関工場では2015年度から進めていた環境に配慮したインフラ整備、製造設備の更新が2017年度に完了予定です。

#### ①環境に配慮したインフラ設備の更新

旧型のボイラー式空調機の更新を行い2017年度中にボイラーの使用を完全に止められる予定です。(2016年度は11台の更新工事完了済み。)

さらに太陽光発電導入に向けて活動を開始しました。

#### ②環境に配慮した製造設備の更新

2016年度に大型のめっき装置を更新し、生産量に見合った省エネラインを導入済みです。現在、モニタリングを実施しています。電力、水、原材料、産廃について5%以上の削減を見込んでいます。

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



部品課  
蜂谷 貴広

### 【一関工場】 試験センター新棟建設に伴う省エネ設備の選定

一関工場の試験センターでは製品の環境試験等を実施しています。今後の製品評価体制強化のために2017年度に試験センター棟を新設します。2016年度は新棟に新規導入する試験機の選定時に、性能、コスト以外に省エネの観点も選定項目の一つとして盛り込み、選定を開始しました。

2017年度も引き続き、省エネに配慮した機器選定をする事で環境負荷低減に貢献していきます。



試験センター  
久保田 啄矢



## 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

郡山工場は、那須連峰を源流とする阿武隈川の中流域に面し、遠くには高村光太郎の『智恵子抄』で有名な安達太良山を望む自然豊かな場所に立地しています。この豊かな自然を守るため、2016年度は以下の項目に取り組み、環境負荷低減を図りました。

### ① 工場敷地を利用した農園作り

工場内での農園作りも3年目となり、ショップごとに(生産担当ごとのグループをショップと呼んでいる)全員が参加して野菜の栽培を行いました。そして収穫品での収穫祭を実施し、自然の恵みを味わうと共にメンバー同士の親睦を深めることができました。

### ② 金属スクラップの分別回収

金属の材質・めっき種類を分別して回収しています。コネクタの材料となる金属は、銅合金・鉄・ステンレス等、まためっきも金めっき・スズめっき等多くあるため、混ぜてしまうと有効なリサイクルができなくなってしまいます。このため製品ごとに発生する金属スクラップの材質・めっき種類を判るようにシステム化し有効に分別できるようにしました。これも5年目を迎え運用が定着化してきました。

またハイブリッド車のさらなる導入によるガソリン消費の削減やクーリングタワーによる冷房をエアコン化して水使用量の削減を行っています。工業団地会と連携して工場周辺の清掃活動も行っています。これからも豊かな自然に囲まれた環境を守るため、引続き環境負荷低減活動に取り組んでいきます。



郡山ヒロセ電機



AMC 品質管理課  
田原 一朗

## 【郡山工場】 工場の空き地を利用した農園作り

『環境基本方針』の「環境保全・生物多様性保全に関する社内教育を行うとともに、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。」を推進するため、工場内の空き地で野菜栽培を2014年度より行っています。2016年度も昨年度に引き続き、全従業員が日々大切に育てたナス、トマト、ピーマン等の野菜が順調に実り、サラダや漬物にして工場の全メンバーで自然の恵みを満喫しました。

今後も全員参加で野菜栽培を行い、自然にやさしいものづくりを一人ひとりが実感し、秋の収穫時期に喜びを分かち合えるよう取り組んでいきます。

PQW 制作課 大藤 昌彦



畑作り



苗の植え付け



収穫した野菜

### 【郡山工場】 金属スクラップの回収の強化

2012年から取り組み始めた金属スクラップの回収活動も今年で5年目を迎えました。コネクタを作る際に、金属材料の端子等は製品になる部分のほかに、製作のために部品同士をつなぎ合わせて、製品になった時には切り取られる部分（キャリアという）があります。郡山工場では金属スクラップのリサイクルに以下のような点をポイントに管理しています。

1. ライン毎にこのくらいのスクラップが回収できるという理論値を計算し、回収実績と合わせて異常がないか確認しています。これを行なうことで、従来は廃棄されていたものでも、回収できるようになりました。
2. コネクタの端子類は、銅合金のほかに鉄・ステンレス等も使用しています。この2つの金属が混ざってしまうと有効なリサイクルができません。まためっきも金めっき・スズめっき等があり、これも混ざってしまうと金の回収ができません。このため、材料・めっきの区分を部品単位に行えるようにして、有効なリサイクルができるようにしています。

これからも限りある資源の有効活用ができるよう活動していきます。

金属スクラップの回収理論値と回収実績 [単位：kg]

	回収理論値	回収実績
素材：銅合金 処理：金めっき	320	350
素材：銅合金 処理：金以外	2,520	2,610
素材：鉄・ステンレス 処理：金めっき	0	1
素材：鉄・ステンレス 処理：金以外	15	25



総務課  
高橋 清和



## 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、山と川と海の自然に恵まれた三陸復興国立公園の中にある岩手県宮古市にあります。本州最東端の地であり、本州で一番早く太陽が昇り、近隣では漁業が盛んに営まれています。復興支援もあり、漁業以外にも盛んになっています。この恵まれた自然環境を守るため、宮古工場でも環境負荷物質の低減には力を入れて取り組んでいます。

2016年度は会議室の窓の二重化による冷暖房費の削減を行いました。2017年度は社有車1台をハイブリット車に更新予定(全台数9台中、6台がハイブリット)です。また宮古工場の暖房は重油使用のボイラーによる温水利用となっていますが、2017年度以降段階的に効率の良いパッケージエアコンに切り替えていく計画となっています。さらに購入する電力に関しても、宮古市は東日本大震災後、電力の地産地消を掲げて太陽光発電による再生エネルギーの提供に取り組んでおり地元の電力会社が売電を開始していますので、ここから電力の購入を検討中です。



東北ヒロセ電機



品質管理課  
川村 伸一

## 本社・工場所在地



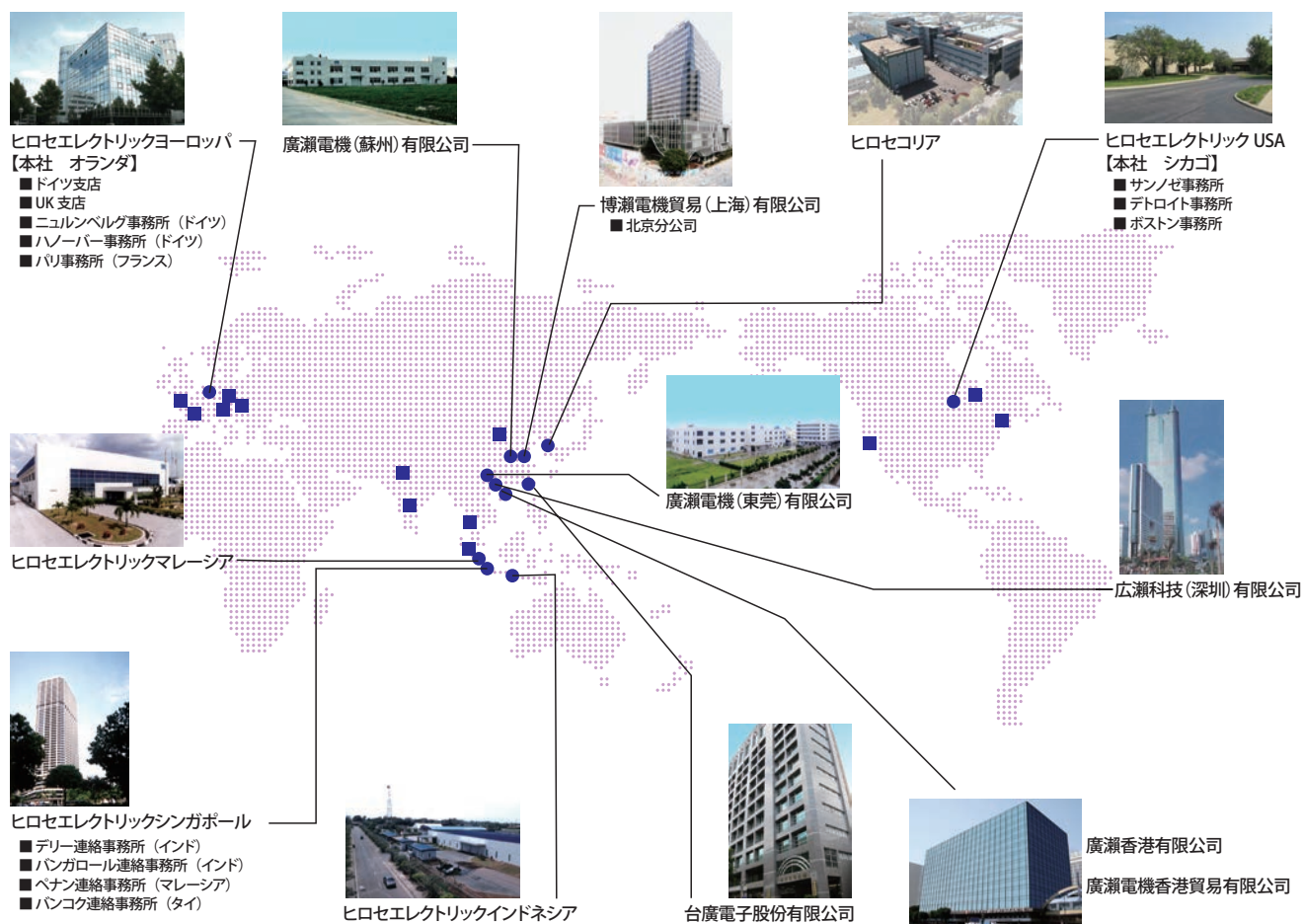


## 海外拠点における環境負荷低減活動

ヒロセの海外展開は、1967年に初の海外代理店契約を締結したことからスタートしました。以降、進出の領域を広げ、現在は、日本、アジア、アメリカ、ヨーロッパの4極を結ぶ販売ネットワークを確立するとともに、生産拠点の海外展開も進め、世界のコネクタニーズに応えています。今後は設計開発のグローバル化にも積極的に取り組み、グローバルブランドとして、海外でのシェアアップに努めていきます。

このようなグローバル化の中、各拠点の状況に対応した環境負荷低減活動を推進しています。特に、環境負荷の高い生産拠点において、全拠点ISO14001、ISO9001の認証を取得しており、環境保全、法令順守、汚染の予防に対して継続的な改善を行う体制を構築しています。

また、製品のライフサイクルを考慮し、グリーン調達を推進し、製品に有害物質を「入れない」・「混ぜない」・「出さない」ようにするため、蛍光X線分析装置を設置する等、製品含有有害物質に関しても万全の品質管理体制を構築しています。





# 社会・環境活動のあゆみ

## 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～ 2000年		一関ヒロセ電機、郡山ヒロセ電機、 東北ヒロセ電機が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、インドネシア工場、中国東莞が 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 <sub>2</sub> 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 「ヒロセ電機グループ行動規範」改定	国連グローバル・コンパクト参加 IEC/TC111の国内分科会VT62474参加
2013年	ジブチルスズ使用製品全廃	
2014年	ISO14001規格改定準備開始	
2015年	RoHS指令改訂の準備開始	
2016年	ISO14001:2015へ移行完了	

# 第三者意見



武蔵野大学 工学部  
環境システム学科  
教授  
高橋 和枝 様

ヒロセ電機グループ社会環境報告書2017に記載された情報から、同グループのCSR活動、環境マネジメント、環境負荷低減に向けた取り組みについて、その成果と情報開示について評価すべき点と今後の課題について述べます。

## 2016年度の活動

まず、社会的責任に関して、ステークホルダーごとに具体的な対策を立て、確実に目標を達成されてきている点が素晴らしいと思います。特に海外工場を含めた労働安全衛生の推進やグローバルな供給体制の確立、さらに環境負荷削減に対する取り組みは、言語だけではなく、文化・歴史的な背景やビジネス上の慣習などの違いを理解し合うことから始めるため、短期的には成果が見え難い場合もありますが、重要な取り組みであり、今後も継続して続けられることを期待します。

一方、廃棄物処理に関して、適正な処理をするだけでなく、産業廃棄物処理業者を訪問し、チェックされたことが報告されていましたが、このような現場目線で行動を

起こす姿勢は高く評価できると思います。今後もこのような取り組みを展開していただきたいと思います。

## 今後の活動

2017年は、ソーラーパネル等の再生可能エネルギーの導入など、さらに一歩進んだ取り組みをされようとしていることは高く評価できると思います。その一方で、事業活動における環境負荷削減などの継続的な取り組みも、着実に推進していただきたいと思います。

今後の課題としては、サプライヤーに限らず販売先やお客様も含めたトータルな製品の環境負荷削減に取り組んでいただくことを期待します。例えば、装置に組み込まれた部品であるからとコネクタのリサイクルを諦めるのではなく、ライフサイクルを通じたリサイクルのあり方も検討していただいて良いかと思います。

また、生物多様性への取り組みとして、環境教育や情報共有だけではなく、エコツアーやオフィス・工場、さらに周辺地域の緑化などにもチャレンジしていただけると、さらによいと思います。

さらに、主製品のコネクタなどの環境貢献は、できれば定量化していただき、環境配慮設計に活用するだけでなく、各ステークホルダーとのコミュニケーションツールとしても活用されることが望ましいと思います。

最後にヒロセ電機グループは、「英知をつなげる小さな会社」の理念の通り環境・社会貢献の面でも次々と新しいチャレンジを続けられている素晴らしい企業グループであるという印象を持ちました。さらに90周年、100周年とさらに事業面での飛躍を続けながら、持続可能な社会への貢献も継続されることを期待します。

## ■ 第三者意見を受けて ■

武蔵野大学工学部環境システム学科 高橋和枝先生に貴重なご意見を賜りました。心より感謝申し上げます。

弊社CSR活動における社会的責任における目標・実績管理や環境負荷低減活動の一環として現場確認行動や太陽光パネル導入など、ご評価いただき今後の活動に際し大きな励みになっております。一方、事業活動における環境負荷低減の継続的な取り組みに際し、活動する範囲や行動展開へのご指摘もいただきました。まだまだ取り組み不足の点を十分認識するとともに、一歩ずつ改善に向かっていきたいと思っております。また、今後ともCSR・環境活動を継続強化することで、弊社事業活動の継続と社会的貢献へつながるよう努力してまいります。



技術管理部 部長  
山根 雅浩

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