

CONTENTS

- 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
 - 2014年度の実績と2015年度の目標
- 09 **お客様への責任・品質保証**
 - 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
- 11 **環境基本方針**
 - 環境基本方針
- 12 **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
 - 環境監査
 - 環境教育
 - 法規制順守の取り組み
 - 事業活動における環境負荷
 - 環境目的・目標と達成状況
- 18 **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
 - 輸送に伴う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
 - 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
- 25 **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
- 27 **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
- 29 **社会・環境活動のあゆみ**
 - 社会・環境活動のあゆみ
- 30 **第三者意見/第三者意見を受けて**

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

2014年4月1日～2015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CO₂排出量を掲載しています。

発行

2015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。



SUSTAINABILITY REPORT 2015

ヒロセ電機グループ 社会環境報告書

持続可能な社会の実現へ向け、 英知をつなげてCSR・環境活動に 取り組んでまいります。



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。現在では海外事業のさらなる展開を急ピッチで進めておりますが、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。

近年、あらゆる分野で機器の電子化が進み、さらにはネットワーク化の進展によって、世の中の成り立ちや仕組み、枠組みそのものが変わり、ビジネスも、暮らしも大きく変わり続けています。このような中、2015年にはISO14001、ISO9001の規格においても改定が行われる予定となっております。当社は、この改定の変化をとらえ、CSR・環境活動においても積極的な改善、改革に取り組んでまいります。

CSR・環境活動

当社には、「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。CSR・環境活動においても、この不変の理念を基本に、当社のあらゆる活動が環境に与える影響を調査・評価し、各事業所ごとに改善活動を継続して行っております。

環境負荷低減に向けた取り組みとして、エネルギー使用量や廃棄物排出量の原単位削減を具体的な目標として掲げ、継続的に取り組んでおります。また、省エネ型の生産設備の導入や、製品の品質を高めることによるエネルギー削減にも積極的に取り組みました。環境負荷の少ないものづくりについては、設計、製造、販売の各ステージで目標を設定し、継続的に改善に取り組むことで、効果を上げております。設計面においては、環境負荷物質を含まないようにすることはもちろん、環境配慮型のコネクタの設計にも力を入れております。その他の環境活動としては、生物多様性保全を目的としたeラーニングを社員に実施し、自然と触れ合い、楽しんでもらえるエコツアー等を企画、実施いたしました。

ヒロセ電機グループではこのような環境活動に加え、常務取締役・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2015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2015を作成いたしました。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、忌憚ないご意見をいただければ幸いです。

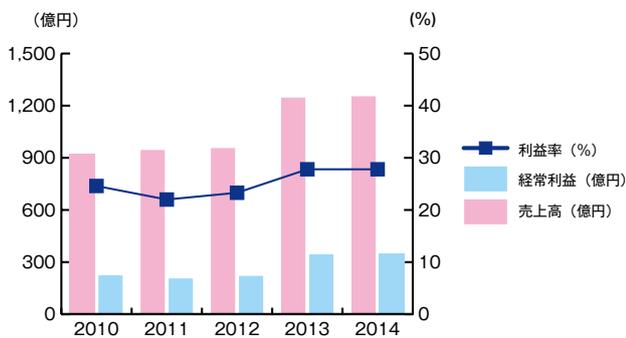
会社概要

会社概要

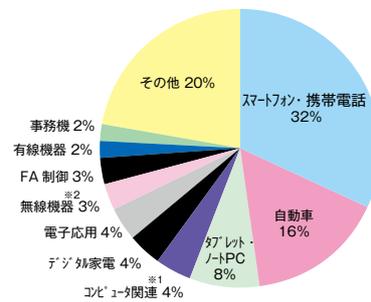
商 号：ヒロセ電機株式会社
 創 業：1937年8月15日
 資 本 金：94億400万円
 売 上 高：1,257億2,600万円
 (2015年3月期 / 連結)

経 常 利 益：349億6,200万円 (2015年3月期 / 連結)
 従 業 員 数：4,044人 (2015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



※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…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
2. 社会との関係
3. 職場と個人との関係
4. 会社財産・情報の管理
5. 報告・相談体制
6. 適用範囲・推進体制
7. ヒロセ電機グループ反社会的勢力に対する基本方針
8. ヒロセ電機グループ個人情報保護方針
9. ヒロセ電機グループ安全衛生方針

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。

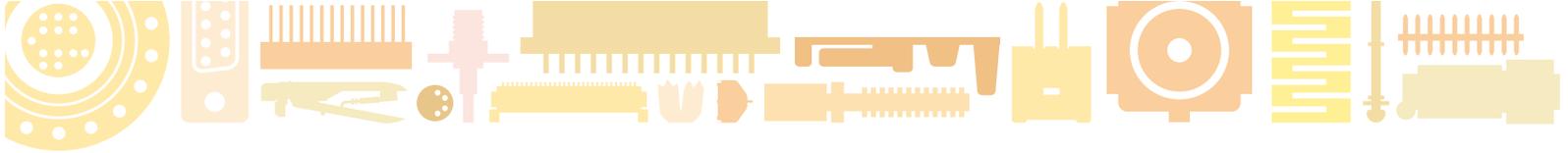
推進体制

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



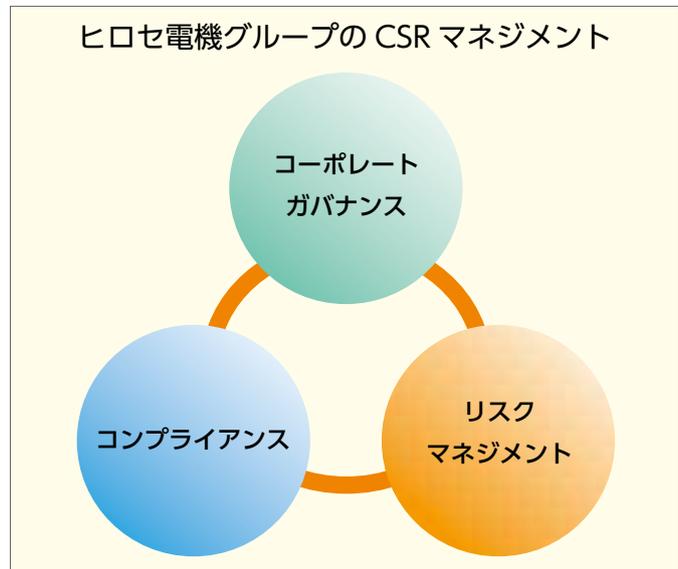
CSRマネジメント

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、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。

ヒロセ電機株式会社においては、監査役を含む4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」として決めました。

「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。また2012年に再改定しています。

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、適切に対応していくため、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、右図に示す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。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。

【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。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。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。



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。

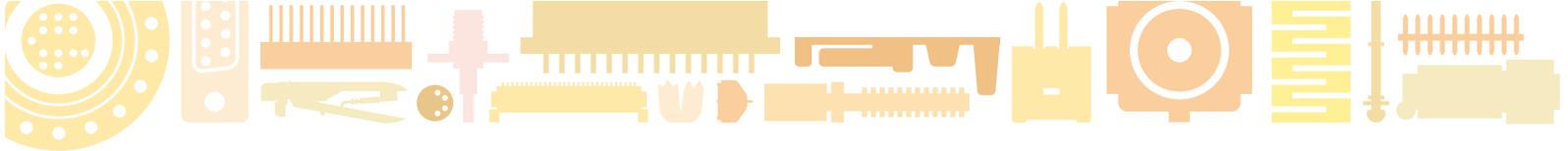
【一般社会・地域社会への責任】

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、ヒロセ電機最高顧問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」





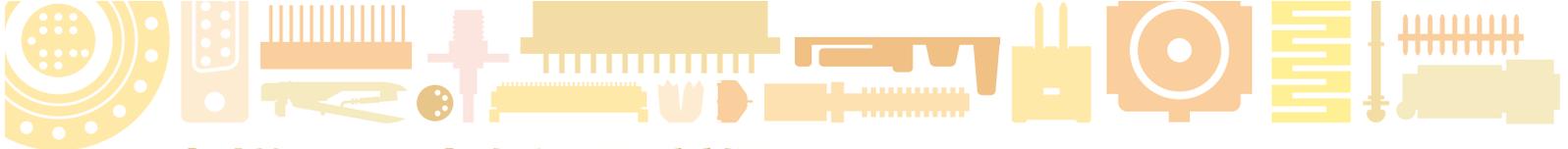
2014年度の実績と2015年度の目標

ヒロセ電機グループのCSR活動における2014年度の目標、実績、評価(○:達成、△:進行中、×:未達成)と2015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 | 2014年度目標 | 2014年度実績 | 評価 | 2015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」に適切に対応する仕組みを強化する | 社内の関連部署の連携を強化し、CSRの監査等に対しての対応を強化した | ○ | お客様からの「CSRアンケート」、「CSR監査」に適切に対応する仕組みを継続して改善する |
| | 紛争鉱物対応 | 紛争鉱物に関する会社方針を明確にし、公開する | 紛争鉱物に関する会社方針を定めWebで公開した | ○ | 紛争鉱物に関してお客様からのご要望に適切に対応する |
| | 顧客満足向上 | 海外におけるクレーム対応の向上のため、上海CS室の活動を活発化させる | 海外におけるクレーム対応を向上させるため、上海CS室においてモデルとなる体制を構築中(計画通り) | ○ | 海外におけるクレーム対応を向上させるため、上海に設置したCS室においてモデルとなる体制を構築する |
| 2. 仕入先への責任 | CSR調達推進 | 「HRSサプライヤー行動規範」の内容理解と実践への協力を生産委託先をお願いする | 生産委託先に対し、左記行動規範実践への協力をお願いし、全ての委託先から回答をいただいた | ○ | 仕入先・生産委託先に対し、サプライヤー行動規範に基づくCSRチェックを実施する |
| | BCPの社外展開 | サプライチェーン全体での事業継続体制構築のため、事業継続推進を仕入先をお願いする | 前年度実施したアンケート結果をもとにどのようにフォローしていくか検討した | △ | 仕入先に対して事業継続推進をお願いする |
| 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的に推進する | 部門単位で勉強会を実施し、基本的な価値観の理解と定着を継続的に進めた | ○ | 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強化する |
| | 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を継続して計画的に行う | 年間教育プログラムに基づき、グローバル人材教育、語学教育等を計画通り行った | ○ | 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強化する |



| 項目 | 課題 | 2014 年度目標 | 2014 年度実績 | 評価 | 2015 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して、知識強化等を目的とした情報発信を定期的に行う 企業倫理月間にセルフチェック等を実施し、推進の強化を図る | コンプライアンスに関するメールマガジンを年4回発行した 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 | ○ | 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 |
| | 労働安全衛生の推進 | 労働安全衛生活動を継続的に推進し、計画・実施・監査・改善のPDCAを回し質的向上を図る | 会社年度方針に基づき、事業所単位で年度計画を策定し、実施状況を定期確認し、改善した | ○ | 労働安全衛生活動を継続的に推進し、計画・実施・監査・改善のPDCAを回し質的向上を図る |
| | BCPの海外展開 | 海外工場の事業継続計画を完成させる | 海外工場の事業継続計画を策定し、体制を整えた | ○ | 海外工場も含めたグローバル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活動を継続して推進する | 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活動を強化し、改善する |
| 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 |



お客様への責任・品質保証

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います。

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^{※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。

また、2008 年 11 月に REACH 規則^{※2}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。

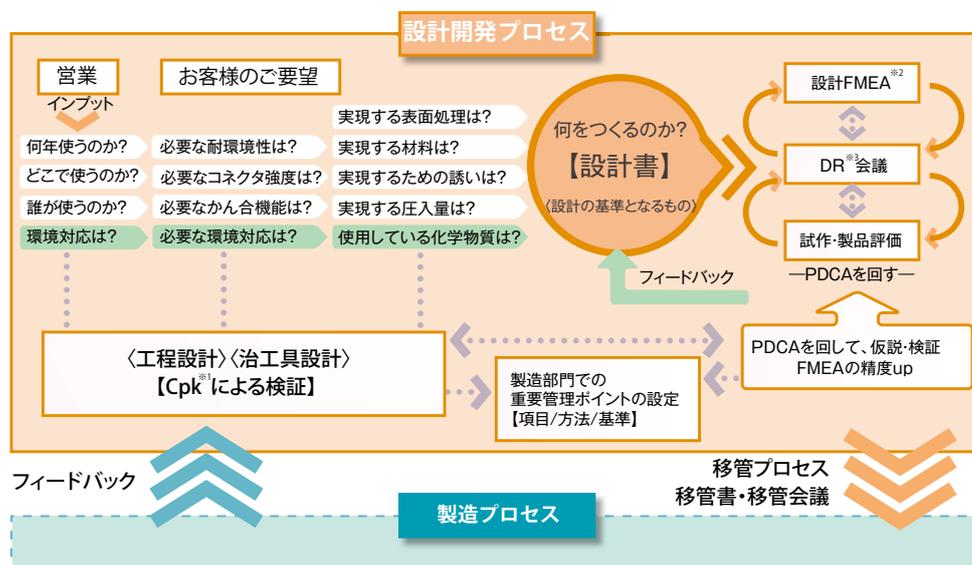
- ※1 RoHS 指令：欧州連合（EU）において、2003 年 2 月 13 日に公布され、2006 年 7 月 1 日より施行された、電気・電子製品での特定有害物質使用を制限する指令。電気・電子製品に含まれる鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB（ポリ臭化ビフェニール）、PBDE（ポリ臭化ジフェニルエーテル）の 6 種類の物質の使用が制限されている。
- ※2 REACH 規則：欧州連合（EU）において、2006 年 12 月 30 日に公布され、2007 年 6 月 12 日より施行された化学物質の登録、評価、認可及び制限に関する規制。EU 圏では、登録していない化学物質が入っている製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

環境に配慮した製品①



AMC 技術課
春林 伸明

ハイプレッシャーコネクタ 【GT8E シリーズ】

GT8Eシリーズは、電気自動車、ハイブリッド車、プラグインハイブリッド車などの環境対応車両向けに開発した内部接続用コネクタになります。特に近年、各国の自動車は地球温暖化の原因となるCO₂削減のため、電動化、電子化を推進しています。実現のため、さらなる機器の小型化が課題となっています。

GT8Eシリーズは、端子の超小型技術をベースにコネクタ全体の省スペース化を実現、車載機器の軽量化に貢献しています。

また、基板への組立性向上においてもコネクタの表面実装化を採用し、基板実装の効率化が可能となります。今後も、車載コネクタ開発において小型化、軽量化を積極的に取り組むことで、次世代の主役となる環境対応車の発展に貢献していきます。



環境に配慮した製品②



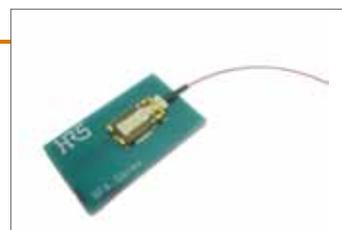
光技術課
佐野 義昭

光アクティブコネクタ 【BF4M シリーズ】

BF4Mシリーズは、コネクタ内部に光電変換素子を内蔵することで、電気信号と光信号を変換して光ファイバで信号伝送を行うコネクタです。大容量・長距離・耐ノイズ・低消費電力・絶縁といった特長を生かし、医療機器や高精細画像伝送等で採用が広がっています。

本コネクタでは伝送媒体に光ファイバを使用しており、電気配線と比較すると複数の銅配線をわずかに直径80umのガラス製光ファイバ1本に置き換えることが可能で、省資源化に貢献しています。

また従来の光通信用モジュールとの比較では、消費電力を約1/10に抑えており、発熱も少なく熱対策部品の削減が可能です。体積比では1/30以下という超小型化を達成しており、使用材料や実装面積の削減ができ、省エネ・省資源化に貢献しています。



環境に配慮した製品③



FH 技術課
木野内 大樹

0.5mmピッチ高さ 2mm FPC・FFC 用コネクタ 【FH52 シリーズ】

FH52シリーズは、業界初のフロントリップコネクタであるFH12シリーズの後継品であり、ハロゲンフリーへの対応及び作業性の向上により、幅広い分野で採用頂いています。環境に配慮し、製品開発時に以下の内容を設計に盛り込んでいます。

- ・RoHS指令及びハロゲンフリーを考慮した材料選定
- ・作業性及び堅牢性の向上(お客様の生産性向上に貢献)
- ・他シリーズと共通の材料を使用(余剰材料の廃棄リスク低減、流通統一化によるCO₂排出量削減)
- ・FH12シリーズのランドパターン及びFPC/FFCが使用可能(お客様の切り替え工数を軽減)

今後も製品開発段階から環境に配慮した製品設計を心掛け、環境保護へ貢献していきます。





環境基本方針

④ 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。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

環境マネジメント

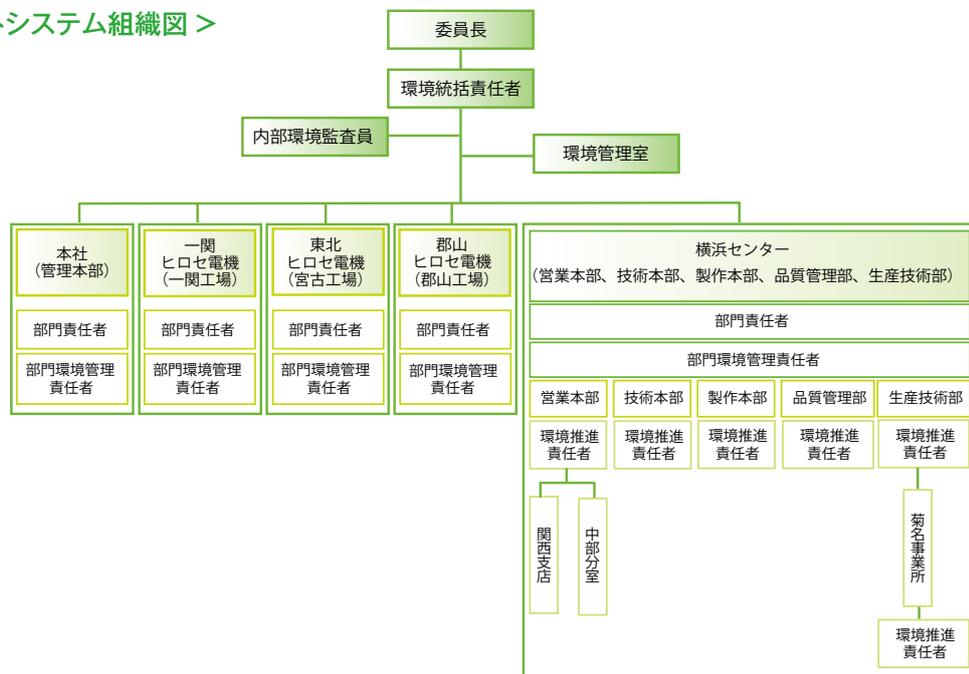
◎ 環境マネジメント体制

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目的・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・事業所ごとに目的・目標の進捗管理を行い、全社で目的・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。

また、海外のグループ会社の全工場においても認証取得をしています。



| | |
|-------|----------------------------------|
| 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。2014年度は、8月1日～8月29日に実施しました。

内部環境監査により、合計4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。2014年度は、11月18日～11月21日に更新審査が行われました。その結果指摘事項はなく、「登録の環境マネジメントシステムが維持されている」と認められました。



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、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、自然と触れ合うエコツアーを実施し、社員の生物多様性に対する意識の向上を図りました。



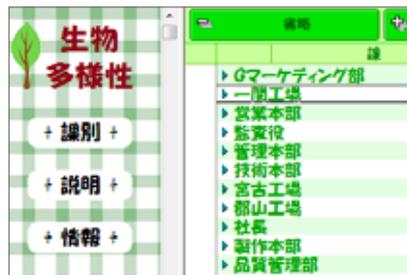
設計者への教育



新人教育



工場での教育



生物多様性のeラーニング

受講セミナー：環境法規制セミナー



PCC 術課
山口 英統

私は今までに禁止物質の使用や混入によるクレーム等を経験したことがないため、正直それほど禁止物質について意識してはいませんでした。むしろ、「当然そのような禁止物質が入っていないだろう」といった思い込みがありました。

しかし今回のセミナーで様々な不具合事例を学び、使用材料の管理以外にも組立治具そのものの材料及び組立工程内での混入に対しても注意しなければならないこともわかりました。

今後は今までの認識を変え、品質管理部門及び関係部署と連携を取りながら禁止物質管理を徹底していきたいと思えます。

受講セミナー：環境法規制セミナー



RF 技術課
西村 弘昭

ヒロセ電機グループにおける禁止物質不使用に対する取り組み姿勢を理解しました。環境保全に関する法令が各国で次々に制定される昨今、全社を挙げて取り組むべき課題かと思えます。

設計者として、開発段階において、選定する材料が環境に配慮したものであるかどうかを確認することを前提に、梱包材を含めた使用する材料、作業で禁止物質が付着する可能性について気配りする責任を感じています。

今後は、営業部門、購買・製作部門、品質管理部門と連携をとり、ヒロセ電機の一員として環境に配慮した製品を開発することにより、地球環境の保全に取り組んでいきます。

受講セミナー：新入社員導入研修



グローバル
マーケティング課
清水 加那美

環境セミナーでは、ヒロセ電機が環境に対してどのように取り組んでいるかを学びました。

環境マネジメントシステムのISO14001を取得したり、環境負荷物質の低減のためにグリーン調達ガイドラインに従って環境にやさしい材料や部品を選定したりと、社をあげて環境のために取り組んでいると知り、私個人でも小さなことから始めてみる必要があると思えました。

環境基本方針カードに書いたように、裏紙の使用やごみの分別などを心掛け、グローバル企業の一員として環境保全・生物多様性保全に取り組んでいきたいです。

受講セミナー：新入社員導入研修



海外営業課
SID ROSENAU

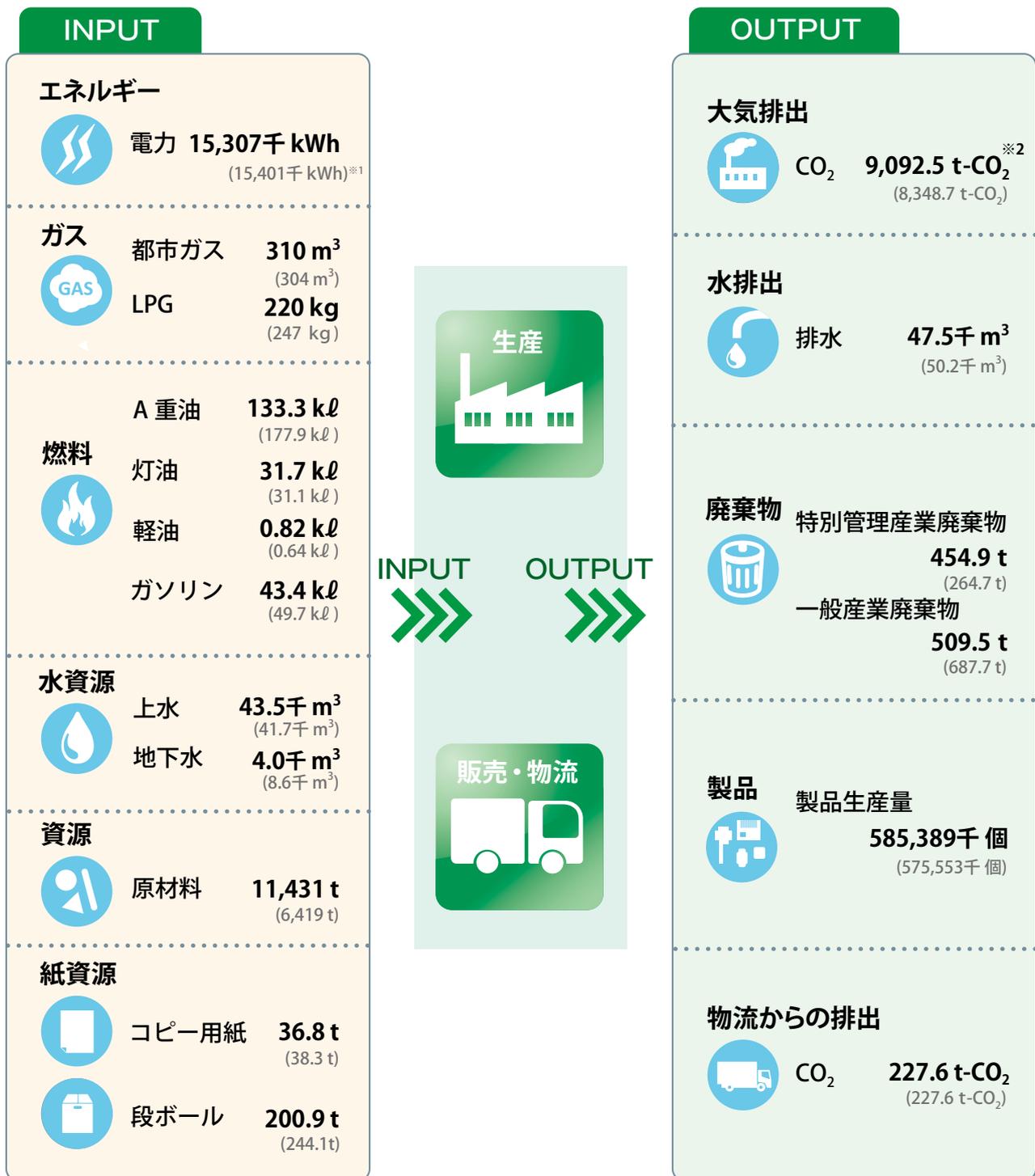
私は元々環境を大事しているので、ヒロセ電機が環境保全活動を行っているのはとてもいいと思います。現在、環境問題は世間からあまり意識されておらず、特に大企業の活動がまだ十分でないと思います。

研修の環境セミナーを受講して、「地球を守ろう」という意識を強く持ち、会社全体で環境保全活動を行っていく必要性を感じました。

今後は、営業として顧客に環境に良い製品を提案し、環境に良い製品を通じ環境保全に貢献していきたいと考えます。

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。
2014年度の環境負荷データは以下の通りです。



※1 ()内は、2013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工場・事業所ごとに設定し、環境負荷低減に努めています。2014年度の主な目的・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。

| 全社目的 | 2014年度目標 | 2014年度実績 | 評価 |
|---------------|--|---------------------|-----------------|
| 環境負荷の少ない製品の開発 | 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% | ○ |
| | 新製品開発段階で、FMEA シートにて「環境に配慮した設計」のチェックを 100%実施 | 100% | ○ |
| 無駄の削減・業務の効率化 | エネルギー使用量 2013年度比 1.0%削減 | 2%削減 ^{※2} | ○ |
| | 水使用量 2013年度比 1.0%削減 | 6%削減 ^{※2} | ○ |
| | CO ₂ 排出量 ^{※1} 2013年度比 1.0%削減 | 8%増加 ^{※2} | × ^{※3} |
| | 特別管理産業廃棄物排出量 2013年度比 1.0%削減 | 71%増加 ^{※2} | × ^{※4} |
| | 一般産業廃棄物排出量 2013年度比 1.0%削減 | 21%削減 ^{※2} | ○ |
| | 工程内仕損費用の削減 目標上限金額 | 11%下回る | ○ |
| | 金属スクラップを回収することにより、金属材料の廃棄を削減する (回収率：100%) | 100% | ○ |
| | 出張精算ワークフローの見直し | 計画通り完了 | ○ |
| | 書類回送ワークフローの見直し | 計画通り完了 | ○ |
| | 仕事の価値効率の向上 (2013年度比 5%の向上) | 6.5%向上 | ○ |
| | 現地調達化を進め省エネルギーを図る 目標現地調達数 | 計画通り完了 | ○ |

※1 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。

※2 原単位目標値に対する実績を示しています。

※3 電力 - CO₂ 換算係数の上昇により目標値をわずかにオーバーし、目標未達となりました。

※4 ライン増設のため、増加となりました。

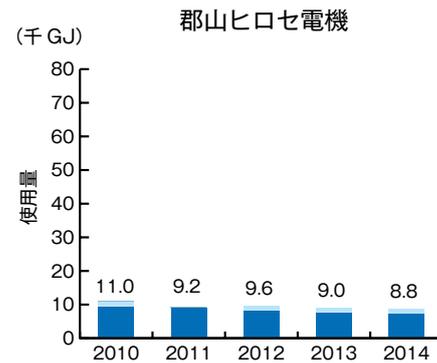
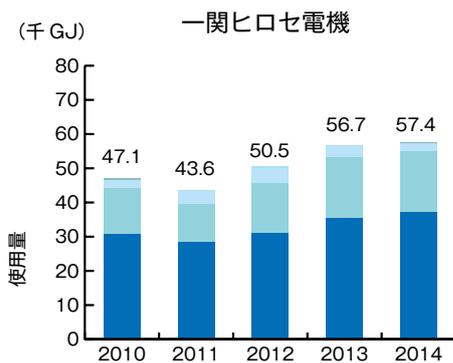
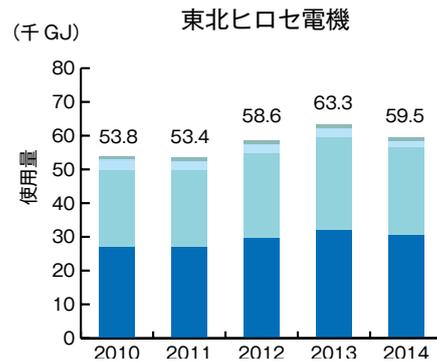
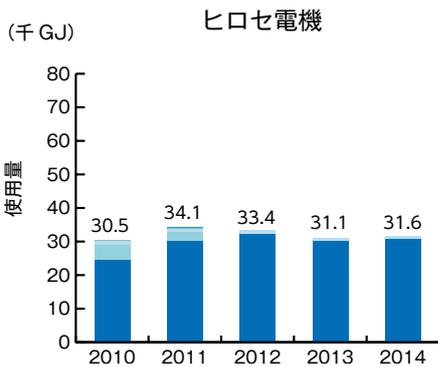
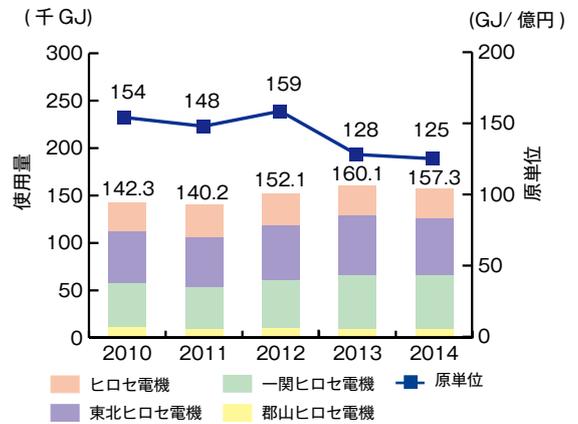
環境負荷低減に向けた取り組み

エネルギー使用量削減対策

ヒロセ電機グループは、事業所や工場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。2014年度の売上原単位でのエネルギー使用量は2013年度に比べ2%削減となりました。

東北ヒロセ電機は、外部委託せず、内部作成する製品が増加したことにより、省エネ法の基準値1,500kl(原油換算)を超え、2014年度から特定事業者となっています。中長期計画に基づき引き続き省エネ活動を行っています。一関ヒロセ電機は、夏場の日よけ対策として2011年度から続いているゴーヤ栽培によるグリーンカーテンの設置を行っています。

エネルギー使用量



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



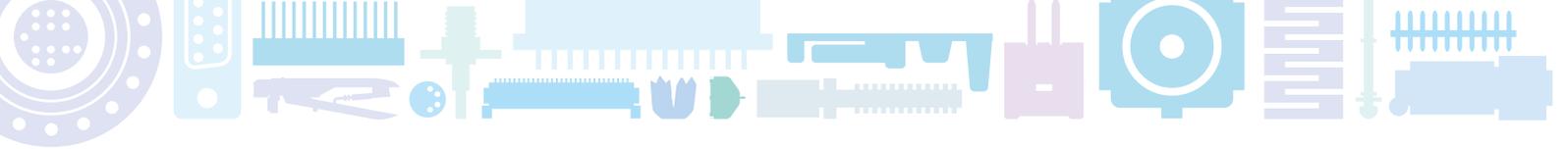
トイレでの節電(横浜センター)



グリーンカーテン(一関ヒロセ電機)



LED照明(東北ヒロセ電機)



④ 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。その中でも大部分が、電力使用による間接的なCO₂発生となります。

2014年度は、電力会社において原子力発電所停止に伴い、火力発電が増加し電力のCO₂換算係数が増加しました。このため、使用エネルギーは減ったにもかかわらず、CO₂排出量は増加となり、売上原単位でのCO₂排出量は2013年度に比べ8%増加となりました。

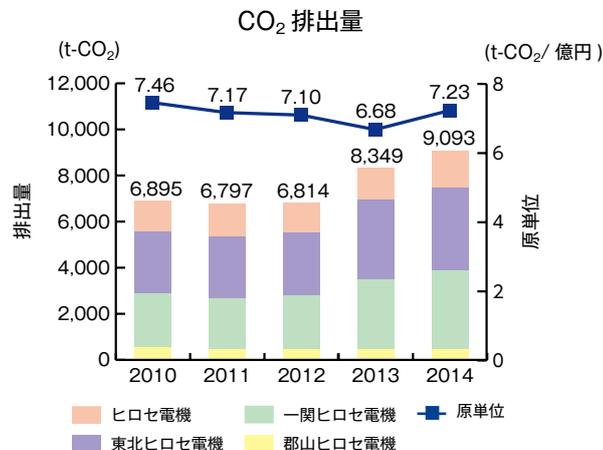
また、ヒロセ電機グループでは、海外拠点及び国内外の協力会社においてもエネルギー使用量、CO₂排出量の管理を行っています。

アジアを中心に海外での生産・販売比率が増加したため、2013年度より海外拠点でのCO₂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。

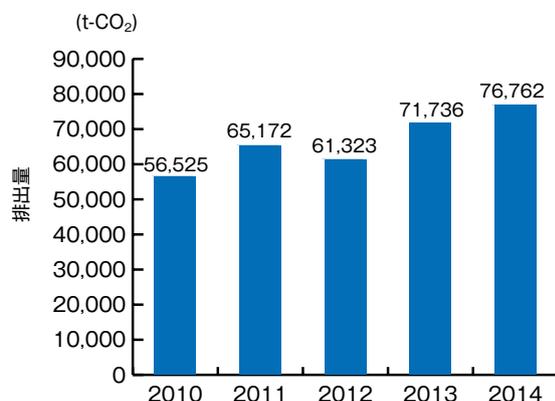
* 電力のCO₂換算係数は、日本においては電気事業者ごとの実排出係数を、海外においてはGHGプロトコルの各国の係数を使用しています。

* 協力会社の集計範囲は全体の52%を占めています。

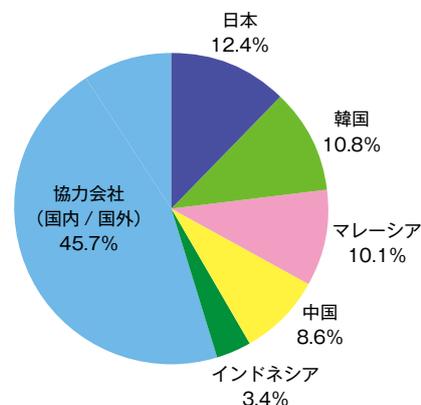
* 2010年度3月は東日本大震災が起これ、各拠点において復興を優先したため、データの集計に含まれていません。



CO₂ 排出量
(海外拠点及び国内外協力会社を含む)



2014年度 CO₂ 排出量比率



④ 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。

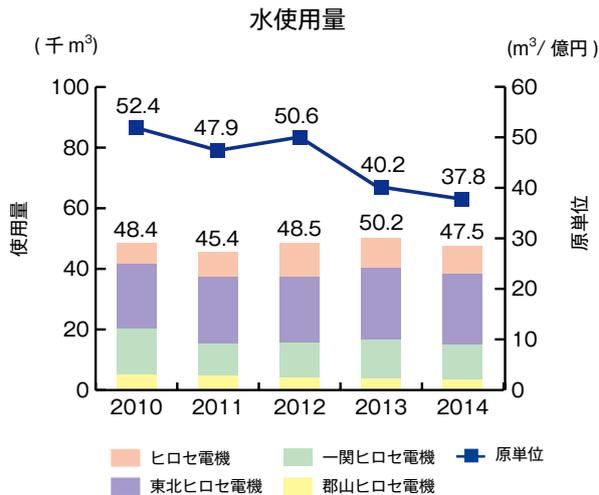


軽トラック

水使用量削減対策

ヒロセ電機グループは、日常使用している生活用水の節水に努めています。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循環利用する等、各工場でも水の使用量の削減に努めています。

2014年度の売上原単位での水使用量は2013年度に比べ6%削減となりました。



クーリングタワー

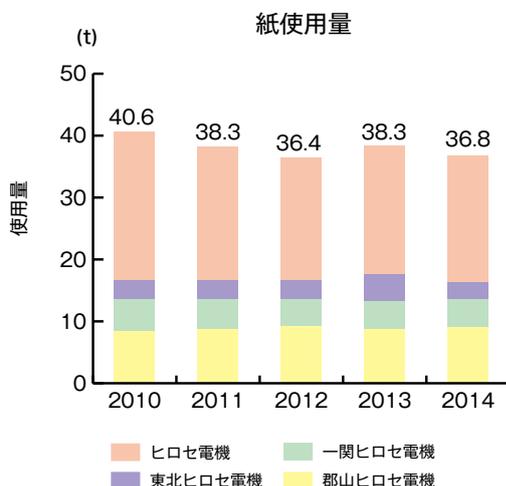
紙使用量削減対策

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。

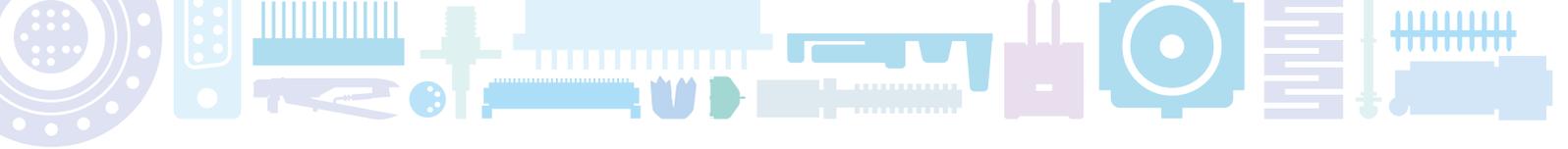
両面印刷、縮小印刷、裏紙への印刷、資料の電子ファイル化などを行うことで、紙の使用量を減らすとともに、環境マークが表示されている紙製品を優先的に購入しています。

2014年度は、会議へのノートPCの持ち込みによる配布資料の削減や社内文書の電子化による紙使用量の削減に努め、2013年度に比べ紙使用量は4%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



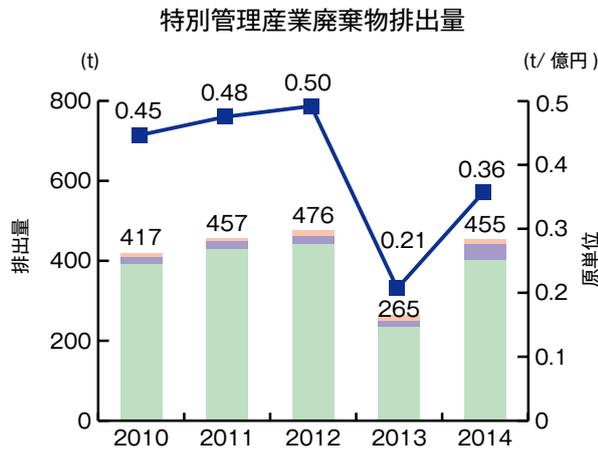
◎ 廃棄物・リサイクル活動

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。

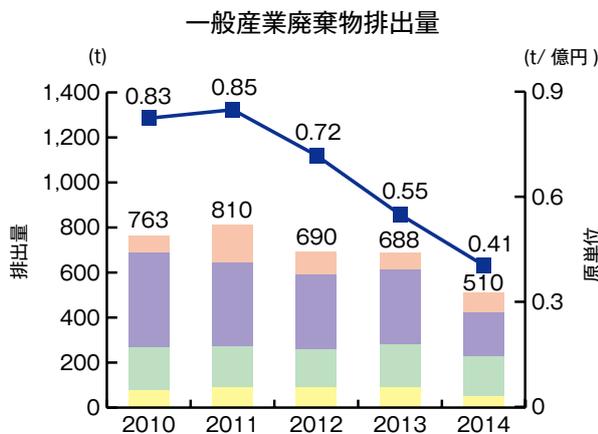
特別管理産業廃棄物は、特定した保管場所で管理を徹底し、適切に保管・処理しています。一関ヒロセ電機では、廃酸、廃アルカリについて中和処理を行い、排出量削減に努めましたが、ラインの増加等に伴い排出量が増加となりました。

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。また、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りました。

その結果、2014年度の売上原単位での特別管理産業廃棄物排出量は2013年度に比べ71%の増加、一般産業廃棄物排出量は21%の削減となりました。



一般産業廃棄物の分別



段ボールの分別

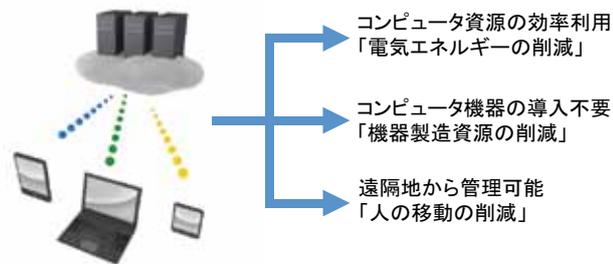
■ ヒロセ電機 ■ 一関ヒロセ電機 ■ 原単位
■ 東北ヒロセ電機 ■ 郡山ヒロセ電機

🌱 グリーンICTによる環境負荷削減への取り組み

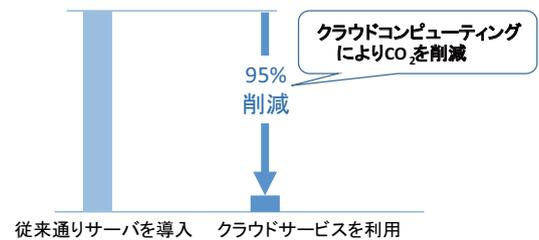
クラウドコンピューティングによる環境負荷低減

ヒロセ電機グループは、新システムの導入や老朽化したサーバの更新においてクラウドコンピューティングを積極的に利用し、環境負荷の低減を目指しています。2014年度の実績としては、刷新した2つのシステムにおいてサーバ23台をクラウド化し環境負荷の低減を行っています。1台あたりの年間電力使用量は、従来のサーバ導入と比べて約95%削減できました。サーバ23台の年間電力使用量を60,444kWh/年から3,022kWh/年に低減させています。(CO₂排出量に換算して30tの削減：2014年度東京電力調整後排出係数使用)

「クラウドコンピューティング」による環境負荷低減



CO₂ 排出量の削減効果



受注データの電子化による環境負荷削減

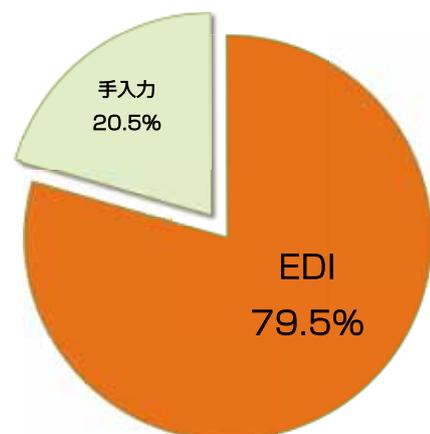
ヒロセ電機グループでは、紙の使用量の削減と業務効率化の側面から環境負荷の低減に努めています。

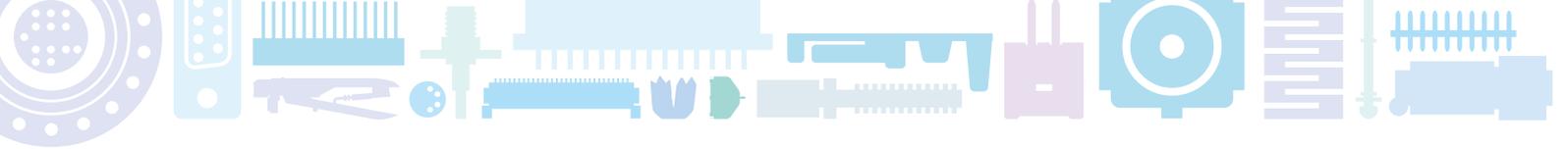
お客様からのご注文を EDI（電子データ交換）によって、社内システムに取り込む活動を進め、お客様からファックスによるご注文を頂く際の紙の使用量が減少しました。また、手入力での受注登録が減り、業務の効率化となりました。さらに、注文書を印刷する必要もなくなり、受注登録時の紙の使用量も削減しています。

2014年度は、新たに18社のお客様のご注文にEDIを使用しました。

現在、約300社のお客様の注文をEDIにて対応しており、今後もこの活動を進め、さらなる紙の使用量の削減と業務効率化を目指していきます。

2014年度 受注登録における登録方法の割合





🌀 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・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。

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



廃液容器からの液漏洩時の事故対応訓練



毒物盗難対策



火災避難訓練



④ 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。

2014年度は、「生物多様性にふれる」に関し、親睦会行事で海の生物に触れるエコツアーを実施しました。参加者同志の交流も深めながら海の多様な生物に触れることができました。



エコツアーの様子

VOICE



技術管理部
井上 メイコ

エコツアーを企画して

2014年度も、2013年度に好評だった海の動物に触れ合うエコツアーを企画しました。今回は5つの体験の内、3つが小さなお子様も参加できるもので、家族でイルカのおでこに触ったり、ペンギンやセイウチの生態を学んだりしました。

どの体験も参加者全員が楽しそうにしており、ツアー後は多くの参加者から「家族で楽しめた」、「今回のような機会がないとイルカ・クジラとふれあうことはなかった」との声を頂き、海の動物を身近に感じることができたようで良かったです。

今後も引き続き、生物多様性保全に繋がる活動を行っていききたいと思います。



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。

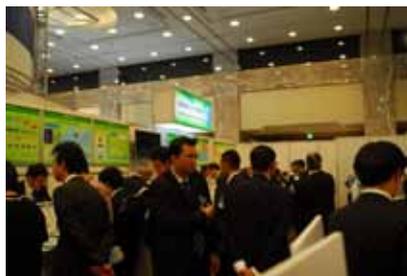


献血活動への協力（横浜センター）

◎ 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、2013年度に「ヒロセ技術展 CONNECTION 2013」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、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

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・川・海が近くにあり自然に恵まれた三陸復興国立公園の中の岩手県宮古市にあります。この恵まれた環境で働けるのは大変幸せなことであり、この自然環境を守るため、環境負荷物質の低減活動に力を入れていかなければならないと考えています。

これまでは、待機電力の削減や蛍光灯の引き抜きなど身近な取り組みから、LED化を実施して41,504kWh/月の消費電力低減や、社有車のハイブリット車化推進、生産設備の省電力化に取り組んで来ました。

2015年度は、最新技術を活かした生産材料の削減や、生産ラインの生産性向上、業務のムダ削減に取り組み、資源の有効利用、省エネルギー化、廃棄物削減にさらなる貢献ができるよう努めていきたいと考えています。



東北ヒロセ電機



設備課
伊藤 貞二

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、継続的な3R活動を推進しています。

リサイクル: 有価物10種類以上の分別を徹底して行っています。

リユース: 裏紙やマジック・ボールペンの替え芯を使用しています。

リデュース: 業務効率化、不良低減活動を環境目標に取り入れ、徹底した無駄の発生を抑える活動を行っています。

また、使用するエネルギー資源の削減策の一つとして、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進めています。ゴーヤやへちまなどが実った際には、実を収穫し、植物との触れ合いも大切にしています。

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



部品課
高橋 顕

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

郡山工場として2014年度は、環境負荷低減のため主に以下の3点について取り組んできました。

- ①工場の空き地を利用した農園作り
- ②金属スクラップの回収の強化
- ③場内の照明のLED化による電力使用量の削減

工場の空き地を利用した農園作りは3年目を迎えました。製造過程で発生する金属スクラップの回収は、リサイクルの徹底に努めて3年目を迎え、運用が定着してきました。また、電力使用量の削減のために工場内の照明をLED化し、1年間で約2,000本を交換し、約9,000kWh/月の電力使用量を低減させています。

これからも豊かな自然に恵まれた環境を守るため、継続して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



総務課
高橋 清和

【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・協力要請を行ってまいります。」を推進するため、工場内の空き地で野菜栽培を開始しました。2014年度は、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、カレーやサラダ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



農園作り(苗の植付けの様子)



トマトとナスの成長



収穫した野菜を使ったカレーとサラダ

【郡山工場】金属スクラップの回収の強化

郡山工場では製造過程で発生する金属スクラップを回収し、リサイクルの徹底に努めています。金属スクラップの回収は以前から行っていましたが、発生するスクラップ発生量、回収率は把握していませんでした。そこで、製品ごとに製造過程でどれだけスクラップが発生するか調査し、マスター（下表）を作成することで、スクラップ発生量と回収率を管理するようになりました。

活動開始前は誤って産業廃棄物となっていたものについても回収でき、発生したスクラップを100%回収し、リサイクル業者へ引渡すことができるようになりました。

今後もこの活動を継続し、資源の有効活用を実践していきます。

購買課 二瓶 一樹

金属スクラップの回収理論値と回収実績 [単位：kg]

| 区分 | 回収理論値 | 回収実績 |
|------------|-------|-------|
| ① 銅合金・金めっき | 464 | 486 |
| ② 銅合金・他めっき | 3,138 | 3,331 |
| ③ 鉄・金めっき | 0 | 0 |
| ④ 鉄・他めっき | 33 | 38 |



金属スクラップの分別の様子

本社・工場所在地

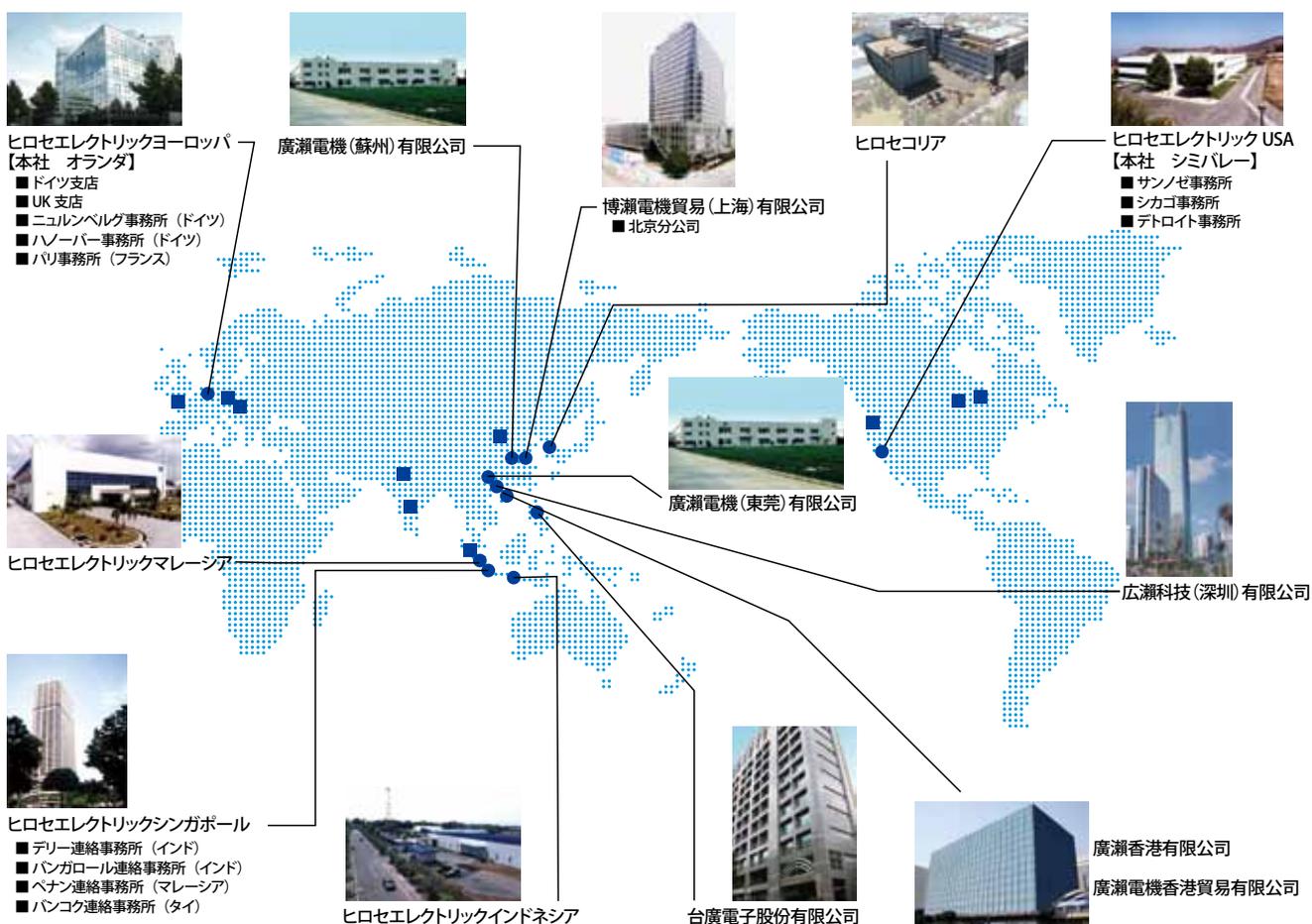


海外拠点における環境負荷低減活動

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、世界のコン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。

この様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 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 「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 | |

第三者意見



国立大学法人
北陸先端科学技術大学院大学
情報科学研究科 特任教授
染村 庸 様

ヒロセ電機グループ社会環境報告書2015に記載された情報を対象に、同グループのCSRマネジメント、特に環境関連の取り組みを中心に、その成果と情報開示について、評価すべき点もしくは今後の課題を述べます。

CSR活動の推進

従来から推進しているCSRマネジメントの基本的な考え方を提示し、社会的責任に関しては5つのステークホルダーごとにその具体的な活動を掲載しており評価できます。また、単年度目標を設定し実績に対する自己評価を記載するとともに次年度目標を設定されていますが、その評価は概ね適切で、自己評価にありがちな偏りも見られません。

今後の改善点としては、主要業績評価指標(KPI)を会社独自に設定し、これまでのような定性的な目標・実績管理から定量的目標・実績管理を目指し、より効率的なCSRマネジメントへの展開が望まれます。

環境負荷低減に向けた取り組み

ISO14001の取り組みにおいては、海外のグループ会社の全工場にも拡大して認証取得したことが評価できます。温室効果ガス削減対策においても、海外拠点や国内外の協力会社にまで拡大しエネルギー使用量やCO2排出量の管理を行っており、前年度の報告書からの改善が見られます。

また、グリーンICTによる環境負荷削減への取り組みに関する記載を新たに追加されたことは高く評価します。クラウドコンピューティングによる電力使用量削減や、受注データの電子化による紙使用量削減と業務効率化に努めており、今後も積極的に展開していただきたいと思います。

さらに、従来から社員の顔写真を出すとともに、具体的な環境配慮製品や環境対策業務活動について記載している点は、親しみやすく理解しやすいと考えます。また、生物多様性保全を目的としたeラーニングや、自然と触れ合うエコツアー等を実施し、環境活動を拡げていることも評価できますので、今後も引き続き取り組まれるように期待します。

今後の課題としては、エネルギー使用量、温室効果ガス排出量、水使用量、紙使用量、廃棄物排出量等の環境負荷量の低減に向けた中長期目標を策定することかと思えます。その中長期目標の達成に向けて、単年度の目標・実績管理を進める必要があります。それぞれの環境負荷量の売上原単位を経年推移グラフとして掲示している点については、視覚的に理解しやすく評価できますが、目標達成に向けた具体的な活動に関する記載が不足しています。また、環境会計やCSR会計についても、昨今の産業界では停滞気味ではありますが、ステークホルダーへの情報開示と、環境経営やCSR経営の効率化に向けた内部管理手法として検討することも大切と考えます。

以上の点から、ヒロセ電機グループのCSRマネジメントは、事業活動に伴う社会的・環境的リスクに対して適切な対応を行っている判断できますが、今後の課題も残されていますので、これらの改善を検討されて、ヒロセ電機の持続可能性を高め、ステークホルダーからの信頼と理解を得られることを期待します。

第三者意見を受けて

本年は、北陸先端科学技術大学院大学 染村先生に当社「社会環境報告書」に対し、ご意見をいただきました。お忙しい中、誠にありがとうございました。当社といたしましては、本年度発行分より初めて外部の先生にご意見をいただきまして、とても新鮮な気持ちで拝読させていただきました。お褒めのお言葉をいただきながらも、課題についても的確にご指摘いただき、改めて身の引き締まる思いがいたしました。

CSR活動については、定性から定量への展開が必要な点のご指摘をいただきました。また、環境活動面では、環境負荷量低減の中長期目標の設定や環境会計等、足りていない面のご意見をいただきました。まだまだ不勉強な点多々あり、活動自体手さぐり状態ですが、良い点は継続、足りない点はできることから一つずつ推進し、継続的に改善していきたいと思えます。



環境管理室 室長
松崎 修一

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