

会社概要(2006年3月20日現在)

社名
株式会社 堀場製作所(HORIBA, Ltd.)

本社
〒 601-8510 京都市南区吉祥院宮の東町2番地

創業
1945年(昭和20年)10月17日

設立
1953年(昭和28年)1月26日

資本金
115億69百万円

代表者
代表取締役会長兼社長 堀場 厚

社員数
4,461名(連結)
1,117名(単体)

決算日
3月20日

上場取引証券所
東京証券取引所第一部、大阪証券取引所第一部

営業品目

科学計測機器、エンジン計測機器、環境用計測機器、
半導体用計測機器、医用計測機器の製造販売。
分析・計測に関する周辺機器の製造販売。
分析・計測に関する工事、その他の建設工事ならびに
これらに関する装置・機器の製造販売。

編集方針

当社の環境に対する取り組みをステークホルダーの皆様にお伝えするため、1999年から環境報告書“Gaiareport”を発行してきました。

2004年度からは、社会的要素を盛り込み報告してきましたが、本年度は、さらに社会的要素の充実を図り、持続可能な社会の実現を目指したHORIBAの取り組みについて「社会・環境報告書」として発行いたします。

本報告書「Gaiareport 2006」は、以下の基本方針に従い作成しました。

◆多様なステークホルダーの皆様に、誠実にできるだけ分かりやすくお伝えすることを第一としています。

◆参照ガイドライン:

- 環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」
- GRI「Sustainability Reporting Guidelines(2002)」

◆レポートの報告範囲

- 対象期間:2005年度
(2005年3月21日～2006年3月20日)

●対象組織:

堀場製作所本社・工場・国内営業所、
堀場テクノサービス・国内サービスステーション

◆発行日: 2006年6月17日

◆次回発行予定: 2007年3月

◆お問い合わせ先:品質・環境・安全統括センター
TEL:(075)325-5086 FAX:(075)316-0194

◆ホームページでの開示情報

●環境保全活動

<http://www.jp.horiba.com/about/environment/>

●IR情報

<http://www.jp.horiba.com/ir/>

●Gaiapress

<http://www.jp.horiba.com/sensorium/>

目次

「持続可能な社会」の実現を目指して	01
トップメッセージ	02
HORIBAグループの経営方針	04
HORIBAグループのCSR	06
2005年度経済報告	08
統合マネジメントシステム	10
環境改善活動	
環境リスクマネジメント	16
環境(IMS)会計	18
製品・技術を通じた環境負荷低減	20
品質改善活動	26
労働安全衛生	28

社会報告	
顧客とともに	29
オーナー(株主)・投資家とともに	30
サプライヤーとともに	31
社員とともに	33
社会とともに	35
社会に対する取り組み	37
ステークホルダーの皆様からのご意見	39
データ集	40

社是

あまの
あがく

眞峰



<ホリバ コーポレートフィロソフィー> HORIBA Corporate Philosophy

社是: おもしろ おかしく

”人生のもっとも活動的な時期を費やす仕事にプライドとチャレンジマインドを持ち、エキサイティングに取り組むことによって人生の満足度を高め、よりおもしろおかしく過ごせる”

事業:

私達ホリバグループの使命は、その最先端の分析技術を応用することで、独自性の高い分析・計測機器を製品化・提供し、科学技術の発展と地球環境保全に貢献することと考えています。その事業は、主としてエンジン計測・理化学・環境・半導体・医用/健康・人間/生物工学の関連分野において展開するものとし、派生製品・周辺製品の事業化についても、科学技術の発展あるいは社会生活の利便性向上をもたらす、かつ地球環境保全を阻害しないものでなければなりません。

また、私達の事業活動は全ての環境関連法規を遵守するとともに、環境の改善・保護の為に自主管理基準を設け、環境保全システムを構築・維持・発展させるために最大の努力を払い、グループ会社にも最良の環境保全システムの取得を奨励しています。

私達は、グローバルに展開するグループ会社全社がそれぞれの強みを生かし、開発・生産・販売・サービスの各機能を分担し、世界中のお客様により付加価値の高い製品・サービスを最適納期で提供することに努めます。またお客様の様々な要求にきめ細かく対応するために、対象とする事業の選択に留意すると共に、限られた事業資産を効率的・集中的に投入することによって、それぞれの事業・製品分野において世界市場のリーダーとなることを望んでいます。

顧客対応:

私達は、お客様の満足を得られる製品を提供し続けるために、基礎技術・製品化技術の両面において極限まで技術を追求します。

また世界中のどの地域であっても同品質の製品・サービスの提供を保証し、同時にその製品・サービスの品質は最高級のものでなければならないと考えています。そのため品質管理システムを構築・維持・発展させることを目的に、グループ全社に最良の品質管理システムの取得を義務付けています。

私達は、お客様に製品・サービスを最適納期で提供するため、超短納期企業(Ultra-Quick Supplier)であることを宣言します。超短納期は生産面だけでなく、開発・販売・サービス・管理等私達の活動の全てにおいて達成されなければならないと考えています。

投資への責任:

私達は、毎期の税引後利益の一定割合を株主に配当する配当性向主義を基本政策としています。また投資家・利害関係者に対し定期的に経営状況を報告するとともに、事業・経営に関する重要な事項がある場合は、これを遅滞無く開示することで経営の透明性維持を保証します。

グループ会社には統一性のある経理基準・システムが導入され、共通の情報基盤による即時性のある経営管理システムが確立されなければなりません。また、グループ会社の経営陣は、利益確保・配当実施、健全で透明な経営及び管理システムの確立、人材の開発に対する責任を共有しています。

従業員:

私達は、ホリバグループ会社がベンチャー精神をもとに設立されたことに誇りを持っています。グループ従業員一人一人は起業家精神を維持し、個性的なアイデアや改革の実現に努力することを期待されています。

グループ従業員に対して、それぞれの可能性を最大限に生かし目標を達成するために、オープンでフェアな労働環境を提供します。グループ従業員は、個々のさらなる成長のために、異文化を相互に理解でき、伝えられる国際感覚を兼ね備えた人材であることが求められます。その実現への具体的な取組みとして、国際基幹人材育成・交流プログラムと人事業績評価システムを構築します。また業績評価に際しては、チャレンジ精神をもって業績の向上に努力している者に報いるため、加点主義をその根幹としています。

<倫理綱領>

行動憲章

この行動憲章は、「おもしろおかしく」の社是及びホリバコーポレートフィロソフィーのもと、当社が様々な企業活動を行っていく上で、当社が果たすべき使命と役割とを十分に認識し、国際企業として将来にわたり持続的な発展を遂げていくために、会社および役員、従業員が遵守すべき8つの項目を定めるものです。

役員および従業員は、この行動憲章をホリバリアンの重要な行動規範として率先垂範し、社内組織への周知徹底と定着化に最大限注力します。また、社内外の声を常時把握し、実効ある社内体制の整備を行うと共に、企業倫理の徹底を図ります。当社は、本憲章に反するような事態が発生した場合、社会への迅速かつ的確な情報公開と説明責任を果たすと共に、問題解決にあたる姿勢を内外に示し、原因究明、再発防止に努めるものとします。

- 1.法令その他の社会的規範を遵守する。
- 2.優れた製品・サービスの提供を通じて社会に貢献する。
- 3.公正・透明・自由な競争を行う。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
- 4.従業員の人格・個性を尊重し、安全かつ健康的で快適な職場づくりを目指す。
- 5.ステークホルダーズ(利害関係人)の立場を尊重する。
- 6.「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行う。
- 7.環境問題への取組みは企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、自主的、積極的に行動する。
- 8.市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは、会社組織として対決し、不法・不当な要求には一切応じない。

行動基準

「行動憲章」を企業活動の中で具体化していくために、「行動基準」を策定しました。「行動憲章」は当社および役員・従業員が企業活動を行う上で遵守すべき普遍的な考え方を定めていますが、「行動基準」ではそれらを日々の業務活動の中で実践できるよう、とりわけ重要な行動の基準となるべき内容について定めています。

「持続可能な社会」の実現を目指して

HORIBAとかがわるすべてとWINxWINの関係を築き続けること、それがHORIBAの社会に対する責任だと考えています。
オープン&フェアの精神でコミュニケーションをとり、“おもしろ おかしく”の心で製品をうみ出し、歴史と伝統の都市、京都から発信する企業として、できること、やるべきこと。HORIBAはみなさまのこえを聞きながら、いつまでもともに歩んでいこう、と思っています。

社是

おもしろ
おかしく

企業理念

行動指針

豊かな
未来に向かって
限りなく成長する
・地球環境保全に貢献し、
人と自然の共生を図る

- 1) 顧客の真のニーズに応える
- 2) 極限まで技術を追求する
- 3) 常にチャレンジする
- 4) 独自性を発揮する
- 5) コミュニケーションを活発にする

「オープン&フェアの精神」

創業哲学・社是“おもしろおかしく”から生まれた
企業理念・行動指針を拠り所とし、
活動すべてに通じるオープンでフェアな姿勢をもって、
ステークホルダーの期待と信頼に応えていきます。

地球の
環境

「はかる」技術で
地球・人・社会に
貢献

社会の
安全

人の
健康

自然や社会との共生を踏まえた
豊かな未来の実現に向かって貢献してまいります。

企業文化

グループ全体の活動姿勢

事業を通しての貢献活動

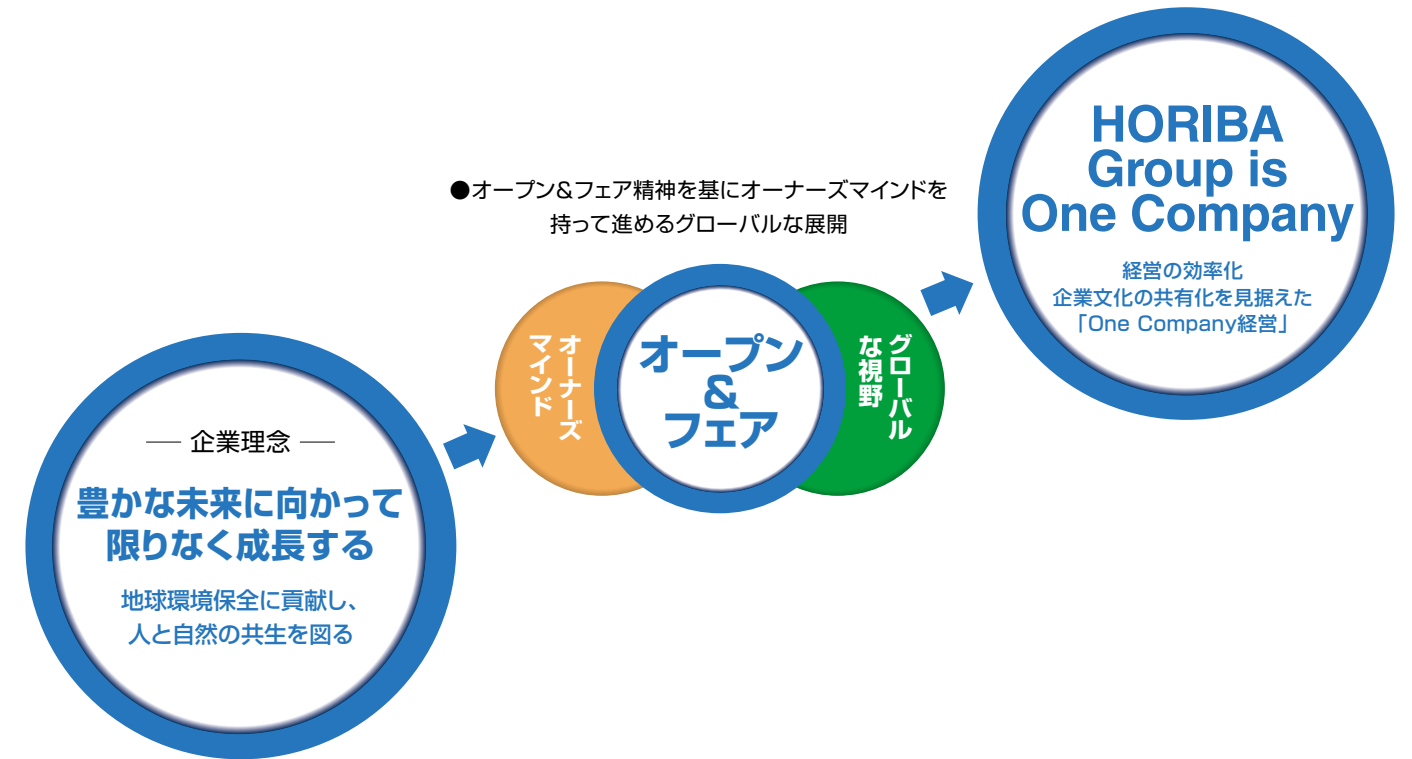
事業活動を通じて人と自然の共生を図り、
社会の持続的な発展に貢献することが私たちの使命です。

オープン&フェアの精神で事業を展開し、
グローバル企業としての役割と責任を果たしていきます。



2006年6月 株式会社堀場製作所
代表取締役社長

堀場 厚



「はかる」技術を結集し、
人類共通の課題解決に取り組みます。

HORIBAは、創業以来分析・計測機器メーカーとして最先端の「はかる技術」を結集し、自動車・環境・医用・半導体分野でオンリー・ワンの製品づくりを目指し社会の要請にお応えして参りました。この「はかる」を社会に提供する事業活動そのものが、人類共通の地球環境に関わる課題解決に貢献できると確信しています。

特に、激しく変動する社会環境・事業環境の中で、持続可能な社会の発展が今世紀最大の課題とされ、自然との共生に根ざした地球環境保全が求められており、昨年には、地球温暖化対策の要となる京都議定書が発効され、国際的な新たな取り組みが命題となりました。

当社としましてもエネルギーの消費削減については、社内プロジェクトを進めていますが、生産活動に関わる環境側面からだけでなく、品質・安全など各側面を含む総合的な観点から、製品および製品使用時の環境負荷低減に取り組んでいます。

これらは、「はかる」を基軸とした分析製品を市場に提供する企業として製品を通じて社会の環境問題解決に役立てること、また、今後、提供していく新製品の環境負荷低減、環境にやさしい製品の提供をベースに企業活動を進めてまいります。

すべてのステークホルダーと
WINxWINの関係を築き続けます。

企業の社会的責任がますます問われる中で、HORIBAは早くより「はかる」技術から環境問題への取り組みなど、社会に向けて各種の製品・技術情報並びに事業活動にかかる情報の発信を積極的に進め、信頼性と透明性の高い企業情報の開示につとめて参りました。

社会から信頼され共に繁栄を目指す企業として、創業の精神をもとに社員一人ひとりがオーナーズマインドをもって取り組み、企業の責務を果たして参ります。

また、グループをあげてさらなる研鑽・努力を重ね、社会とのコミュニケーションを一層活発にして事業活動に生かしていきたいと考えます。その為には、すべてのステークホルダーの皆様とWINxWINの関係を築き続けることが当社のCSR活動そのものであると考えています。

オープン&フェアの精神を大切にし、
世界市場の開拓に取り組みます。

HORIBAは、積極的にグローバル展開を図っていますが、単なるスケールメリットの追求ではなく、オープン&フェアの精神が基本にあります。HORIBAの文化を押し付けるのではなく、お互いのよいところを尊重し、新しい考え方を導入し、切磋琢磨すること。すなわち、お互いの価値感がうまくからみあっているからこそ国境を越え、文化を越えグローバルマーケットを視野にいれた最適な商品開発、生産体制づくりと資材調達などグループ機能の効率的・効果的な運用が出来ると考えています。年に二回世界中のグループ会社の幹部が一同に集まり、お互いの理解を深め、意思の統合をはかることで一つの組織として機能しています。いわゆるフェイス-toフェイスのコミュニケーションを大切にする企業文化が根付いています。

「One Company経営」をさらに推進し、
世界の未来に貢献する企業をめざします。

「HORIBA Group is One Company」を掲げて、国内外のグループ企業の壁を打ち払ったグローバル経営にチャレンジして参りました。その成果として、2005年度は売上高、営業利益ともに過去最高の業績を達成することができました。これも偏にご支援いただいている皆様方の支えによる賜物と感謝しています。

2006年度からは、2010年の連結売上高1,500億円、営業利益率10%以上を目標とした新・中長期経営計画にチャレンジします。計画を達成するためのスローガンを「One Company経営を実現し、真のグローバルカンパニーをめざす」としました。社是の「おもしろ おかしく」を核とする企業文化を浸透させ、「HORIBA」ブランドの価値を向上させ成長し、製品を通して社会に還元することが、世界の未来に貢献できるグループ企業になるものと確信しています。

2006年度の報告書は、社会的要素の一層の充実を図り2005年度における活動内容・成果を纏めました。歴史と伝統の都市、京都から発信する企業として、技術に対して妥協しない本物主義を徹底し、「できること、やるべきことを実行する」当社の取り組みと姿勢をご理解いただくとともに、ご指導、ご鞭撻をいただけますようお願い申し上げます。

「One Company」経営のもと、「4つの事業分野」を「4極地域体制」で、バランスよく効率的に運営することをめざしています。

堀場製作所は分析機器の総合メーカーとして、分析・計測を通して「エネルギー」「環境」「健康」「安全」に貢献し、「自動車」「分析」「医用」「半導体」という4つの成長市場で事業をグローバルに展開しています。

また、日本、欧州、米州、アジアの4極を、販売エリアに設定。それらは、業績の振れ幅を抑え、経営の安定性を高める「バランス経営」につながっています。

経営の基本方針

HORIBAは、世界で事業展開する分析機器メーカーとして「真のグローバルカンパニー」をめざし、さまざまな産業分野の市場に対して、分析技術を中心とした事業活動を通じて、「地球環境の保全」「ヒトの健康」「社会の安全・利便性向上」

「科学技術の発展」などの社会に貢献することを基本理念としています。また、従来から連結経営を重視し、世界44社にのぼる当グループ会社の人財・技術リソースを生かした連携強化及び融合を積極的に推進しております。

中長期的な会社の経営戦略

HORIBAは、市場別に自動車計測、分析、医用、半導体の4つのセグメントで事業展開しています。これは4つの異なる市場で事業を行うことにより、各セグメントがそれぞれの強みを発揮、弱みを補強しながらバランスよく成長させることを意図しています。

また、新たな経営方針として「HORIBA Group is One Company.」を掲げました。従来、グループ内では戦略立案や損益計画について各会社単位で運営してきましたが、今後はグループ内の融合をさらに加速させていくために、会社や国境といった壁を取り除き、全体を4つの事業セグメントに分けたバーチャル組織として事業展開していきます。事業セグメント単位で、より戦略的かつ効率的に事業を行うことにより、グループ全体の収益性をより改善し、経営と事業の一層のグローバル化を図り、企業価値を高める活動を推進していきます。

新・中長期経営計画シンボル



重点施策

■重点施策1:売上高2,000億円に向けた土台作り

①グローバルな事業戦略推進

2003年度に導入したグローバルセグメント制により、会社と国境の枠を越えて事業展開をより活発に推進し、グループ全社を巻き込んだ価値創造に努めます。

②地域単位での効率経営

日米欧において、経理・財務、法務、知的財産権管理、情報システムなどをはじめとする管理系シェアドサービスを導入し、業務運営の質を向上するとともに、コスト低減を図ります。

③新基幹業務システムの導入

経営の意思決定には、正確かつ詳細で迅速な情報が必要であり、また地域での効率経営を進める上でも、統一された業務システムの導入は不可欠となっており、新基幹業務システムを本格的に導入します。

■重点施策2:バランスの取れた企業経営の推進

HORIBAはこれまで自動車部門を中心に高い収益性を確保してきましたが、半導体および医用部門における積極的な投資が結実し始めており、堅調な分析部門もあわせたバランスの取れた成長をめざします。また、エリア別に見ても、成長著しい中国市場はもとより、インドや南米市場などを含めた新興市場に対して積極的な投資を進め、事業を拡大していきます。

■重点施策3:「見えない資産」の価値向上

従来HORIBAは、企業文化、ブランド、人財、技術、マネジメント力、CSR、環境への取り組みなどバランスシートに載らないいわゆる「見えない資産」を重視して経営を行い企業価値向上に努めてきました。今後は、さらにそれらの「見えない資産」を源泉とした収益性や投資効率の飛躍的な向上をめざします。

事業概要

■自動車計測システム

自動車の排ガス測定機器は、全世界の自動車関連メーカーで使用され、測定技術はクリーンエンジン開発分野・燃料電池の開発分野において活躍し、世界の80%のシェアをしています。

■分析システム

地球環境問題からナノレベルの成分分析の分野まで多種多様な分析機器で社会に貢献し、また大気汚染監視装置や唾液酸緩衝能測定器などを通じて、健康と安心と安全の提供に努めていきます。

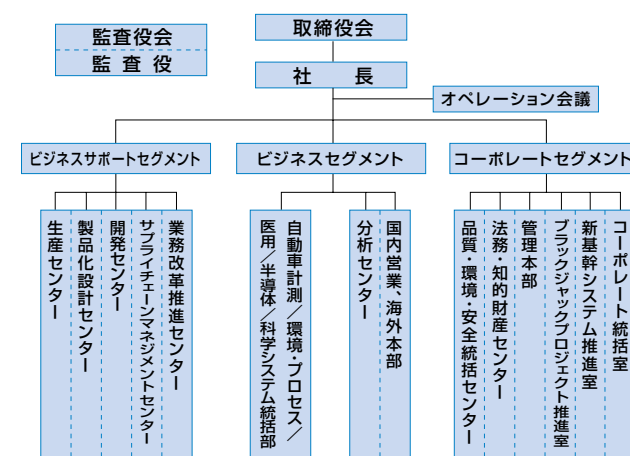
■医用システム

私たちの生命に直結する医療の現場でも、血球カウンタ、免疫反応検査装置など、当社の計測技術が役立っています。ホリバABX社(フランス)と一丸となって、グローバルに展開しています。

■半導体システム

IT社会を支える半導体製造分野に求められる、極限の品質性能とスピードに全力でお応えしています。(株)堀場エステック、(株)堀場アドバンスドテクノ、ホリバ・ジョバンイボン社が一体となりHORIBAブランドを支えています。

組織概要図



役員(2006年6月1日現在)

- 代表取締役会長兼社長 堀場 厚
- 代表取締役副社長 石田 耕三
- 常務取締役 佐藤 文俊
- 取締役 (株)堀場エステック常務取締役 齊藤 壽一
- 取締役 緒方 四十郎
- 取締役 田嶋 寛
- 監査役 千代田国際経営法律事務所代表弁護士 石角 完爾
- 監査役 (株)写真化学取締役会長兼社長 石田 敬輔

HORIBAグループ 主要会社所在地

●One Company経営

		エグゼクティブコミティ(最高経営決定機関)			
		エンジン	分析	医用	半導体
アジア	管理シェアドサービス				
欧州	管理シェアドサービス				
米州	管理シェアドサービス				

社会から信頼される企業をめざし、CSR推進体制とコーポレートガバナンスを確立しています。

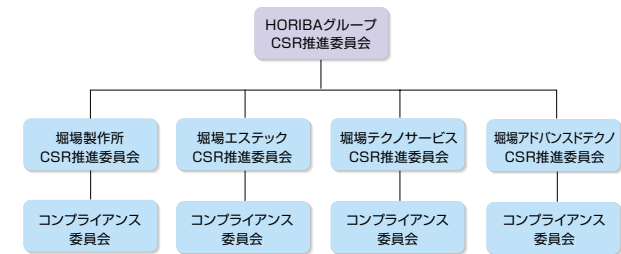
私たちは、事業のグローバル化への対応や社会への責任を誠実に果たすため、2004年4月にCSR推進組織を設置。また、経営の効率性と透明性を高め、グループ内の機能を横断的に集約するコーポレートガバナンスを確立し、企業価値の継続的な向上に努めています。

CSR推進体制

■ 2006年度CSR方針

「エネルギー・健康・環境・安全」をキーワードに企業活動を推進し、「快適で幸福な社会」の実現に貢献します。

・HORIBAグループCSR推進組織図



■ キーワードは「エネルギー・健康・環境・安全」

当社では、One Company経営の方針のもと、国内主要グループ会社を含めてHORIBAグループCSR推進委員会を定期的に行き、グループのCSR方針、重点施策等を討議・決定しています。

当社は、地域、文化、教育・学術、国際交流など、様々な活動を通じて社会貢献をすすめています。当社の全ての製品が「エネルギー・健康・環境・安全」に関係していることから、それら4つをキーワードに企業活動を推進し、高付加価値・高品質の製品・サービスを提供することが、「快適で幸福な社会」の実現という、我々に求められているCSR活動につながると考えています。

コーポレートガバナンス

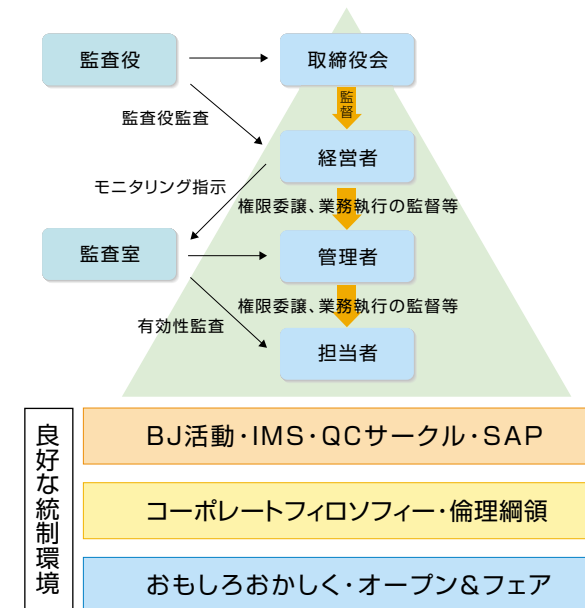
■ コーポレートガバナンス体制

当社は、「オープン&フェア」を基本理念に、経営の透明性追求や企業価値の最大化を目指した、国際社会に通用するガバナンス体制を構築するため、経営環境の変化に迅速に対応できる組織体制の整備、経営監視機能の向上やコンプライアンス体制の強化等を図ると共に、あらゆるステークホルダーと良好な関係を築くよう取り組んでいます。

■ 内部統制

内部統制として、取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合し、また業務の適正と効率が確保されるために、「内部統制システムの構築に関する基本方針」を制定し、コンプライアンスとリスク管理体制等を整備して、コーポレートガバナンスの確立を目指しています。現在、日本版企業改革法の要請に基づき、財務報告の適正性の確保に関する内部統制システムの整備を進めており、より適正で信頼性の高い財務報告システムの構築を図っています。

・内部統制に関係する者の役割と責任



法令や倫理を遵守するコンプライアンスとさまざまなリスクを把握・低減するリスクマネジメントの強化を図っています。

私たちは、グローバル企業としてあらゆる国の法律やルール、社会規範を守るため、独自の体制を定めてコンプライアンスの強化に取り組んでいます。そして、リスク発生回避と発生した場合に迅速な対応をするため、グループ全体でリスクマネジメントを推進しています。

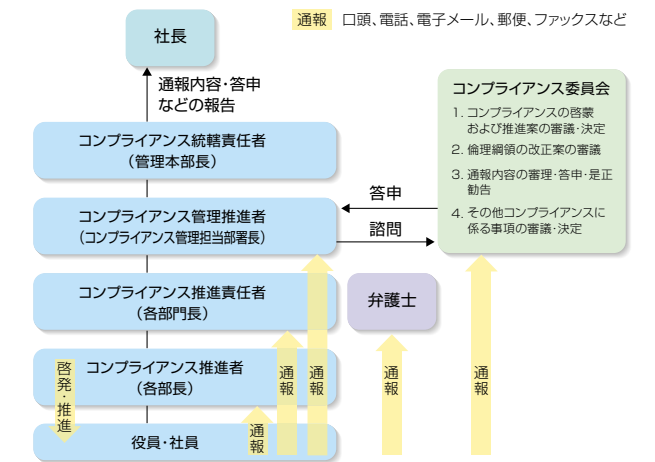
コンプライアンス

■ コンプライアンス推進体制

当社は、CSR推進委員会のもと、コンプライアンスに関する啓発や推進施策についての審議・決定、内部通報された内容の審理・答申・是正勧告などの機能を担うコンプライアンス委員会を設置し、リスク管理及びコンプライアンスの推進、徹底を図っています。

また、業務に関わる全てのリスクを適切に管理・統制することにより事業の安定的遂行、経営資源の保全、企業価値の向上等を経営上の重要課題として、リスク管理体制の整備を進めています。「ホリバコーポレートフィロソフィー」「コンプライアンス管理規程」、「倫理綱領」を制定してコンプライアンスに係る体制強化を図ると共に、違法行為の未然防止と早期発見・是正のシステム「内部通報制度」を導入し、社外弁護士相談窓口、内部通報メールシステムを設置するなど、社内の法令遵守意識を高めています。

・コンプライアンス体制図



リスクマネジメント

当社のリスク管理は役員・社員の行動規範としてコンプライアンス規程や倫理要綱、行動基準を制定する一方、CSR推進委員会やコンプライアンス委員会を設置して推進しています。

■ 法遵守

企業の社会的責任を果たすため、関連する法令、倫理、会社の諸規程等を遵守することにより、企業リスクの排除、回避を図ります。

■ 環境リスク

企業活動を進める上での環境側面をIMSの観点から把握、改善を図り、環境負荷の低減、環境にやさしい製品の提供につなげます。

■ 化学物質リスク

IMS推進を基本に国内外の関連法規などの遵守、製品の有害物質含有の低減に努めています。中でも欧州RoHS指令対応は緊急の課題です。

■ 情報リスク

経営の意思決定には、正確かつ詳細で迅速な情報が不可欠です。新基幹業務システムとSAPの導入を図り、One Company経営を推進します。

■ 知的財産権

「物の製造」から「知の創造」への産業構造の転換が進む中で、産業財産権法や不正競争防止法などの重要性に鑑み、法規制の遵守に努めています。

■ 個人情報保護

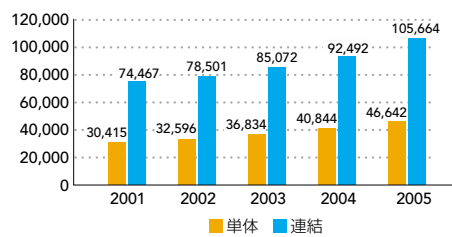
個人情報保護の重要性を認識し、取り扱う個人情報の適切な保護に関する事項を、個人情報の保護のガイドラインに準拠して、実施、維持、改善しています。

業績推移

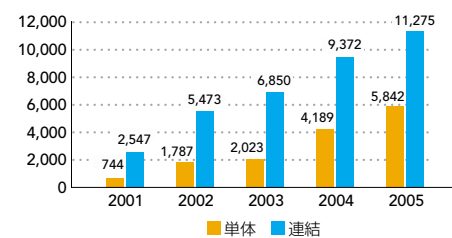
2006年3月期は、前中長期経営計画の最終年度でしたが、全般に好調が継続し過去最高の売上高と利益を計上、結果、売上高1,000億円、営業利益率10%、ROE(株主資本当期利益率)8%の経営目標を達成しました。

今後の目標として、2010年度に売上高1,500億円、営業利益率10%以上、ROE11%以上をめざします。

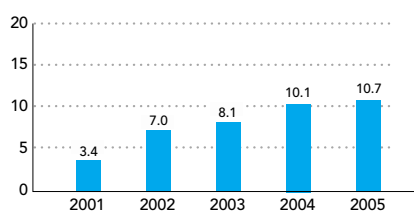
● 売上高 (単位:百万円)



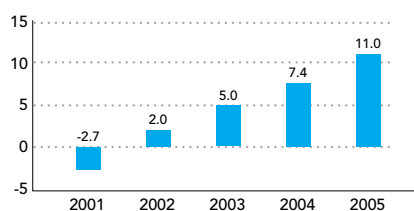
● 営業利益 (単位:百万円)



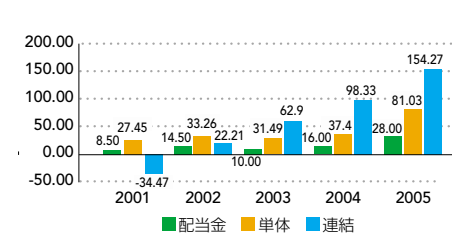
● 営業利益率・連結 (単位:%)



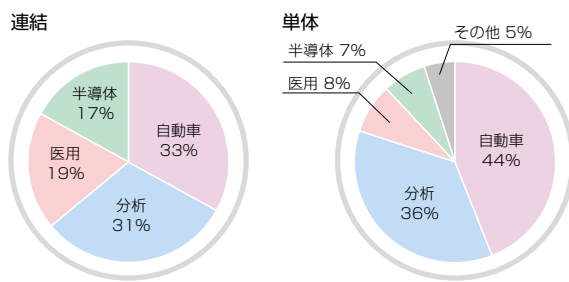
● 株主資本当期利益率(ROE)・連結 (単位:%)



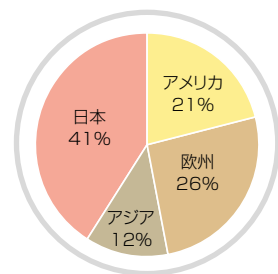
● 1株当たり利益・配当金 (単位:円)



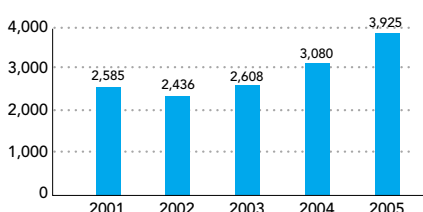
● セグメント別売上高構成比 (単位:%)



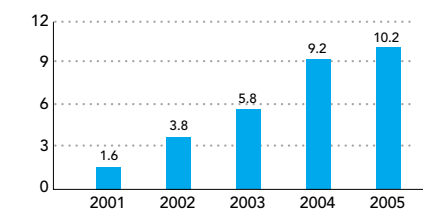
● 地域別売上高構成比・連結 (単位:%)



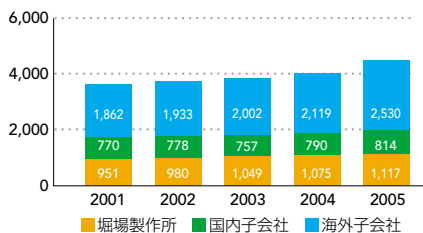
● 設備投資額 (単位:百万円)



● 総資産利益率(ROA)・連結 (単位:%)



● 社員数 (単位:人)



2005年度トピックス

2005年8月 カール・シェンク社(自動車関連計測事業部門)の買収

8月22日に調印したカール・シェンク社とのDTS*事業買収契約に基づき、9月30日より”全世界7社・年間売上高100億円・社員数500名”規模の同部門がHORIBAグループに正式に加わるようになりました。

*DTS:SCHENCK-Development Test Systems社の略



カール・シェンク社

2005年9月 新グループ基幹情報システム(ERPシステム)の開発

グループ経営方針「One Company経営」のもと、世界各国に展開するグループ全社において、同じルールで仕事をし、同じデータで会話できるようになることを目指した基幹情報システム(ERPシステム)導入プロジェクトが本格スタートしました。9月17日にSAPジャパン(株)社とグローバルライセンスの契約調印式を行いました。このプロジェクトはグループ社員の意識そのものも変えていく大改革で、HORIBAグループの意思決定を加速し、競争力を高めていくのが狙いです。



契約調印式

2005年10月 阿蘇工場拡張 国内最大級規模の量産工場 阿蘇新工場が完成

2005年10月、半導体システム機器事業の中核である(株)堀場エステックが熊本県阿蘇に建設をすすめていた新工場が完成しました。新工場は床面積が従来工場の3倍規模(7,340m²)に増強され、省エネ設備を積極的に導入した最新鋭のクリーンルームなど量産性と環境に配慮したものとなっています。



阿蘇工場

2005年11月 2005年日仏投資賞 対仏投資大賞(技術分野)を受賞

日仏投資賞は、フランスの対仏投資庁が日本・フランス両国の経済交流に努め経済発展に貢献した企業に対して授与しています。当社はフランスにおいて1982年設立のホリバ・フランス社が自動車計測機器や環境用分析機器などの販売サービス活動を、1996年、1997年にHORIBAグループに加わったフランス企業2社(現ホリバABX社、ホリバジョバンイボン社)が医用機器、分析機器分野で事業を行っています。こうしたフランスを中核拠点とした世界的な事業展開が評価され、2005年度受賞企業に選ばれました。



日仏投資賞授賞式

2005年12月 エンジン計測システム機器部門ポーター賞受賞

当社のエンジン計測システム機器部門が、独自のグローバル競争戦略と同業他社と比較した高い収益力が評価され、2005年度「ポーター賞」に選ばれました。これは、一橋大学院が創設した賞で、経営戦略論の世界的権威であるポーター教授の名前を冠して、優れた競争戦略を持つ企業・事業部門を表彰するものです。



ポーター賞授賞式

2006年3月 堀場最高顧問がピッツコン・ヘリテージ・アワード受賞

2006年度ピッツバーグコンファレンスにおいて、当社の最高顧問である堀場雅夫が「ピッツコン・ヘリテージ・アワード」を受賞しました。この賞は、ピッツバーグコンファレンスと、ケミカル・ヘリテージ(CHF)財団というNPOから贈られる、非常に権威のある賞で科学計測機器分野で卓越した功績のある企業経営者に与えられるものです。



ピッツコン・ヘリテージ・アワード授賞式

CSR活動をさらに推進するため、 「品質・環境・安全」統合マネジメントシステムを導入しています。

当社では、従来は単独で運用していた品質、環境、労働安全衛生の各マネジメントシステムを一つのシステムで運用する統合マネジメントシステム(IMS: Integrated Management System)を2004年度より導入し、運用しています。IMS導入の目的は、より付加価値の高い・高効率な企業業務運営を構築することであり、主に部分最適から全体最適へ、業務の効率化と管理コストの低減、ショートインターバルへの対応です。

■ 部分最適から全体最適へ

品質、環境、安全衛生の各側面は、個々のマネジメントシステムで独立するものではなく、相互に密接に関係するものです。例えば、不良率の改善は、品質側面では歩留まりの改善、環境側面では、廃棄物の削減、安全衛生側面では、危険源へのリスク回避に寄与します。即ち、各活動の関連付け、トレードオフの調整が容易となり適切な判断がより可能で、部分最適ではなく、全体最適を指向したシステム、目標設定の取り組みとなります。

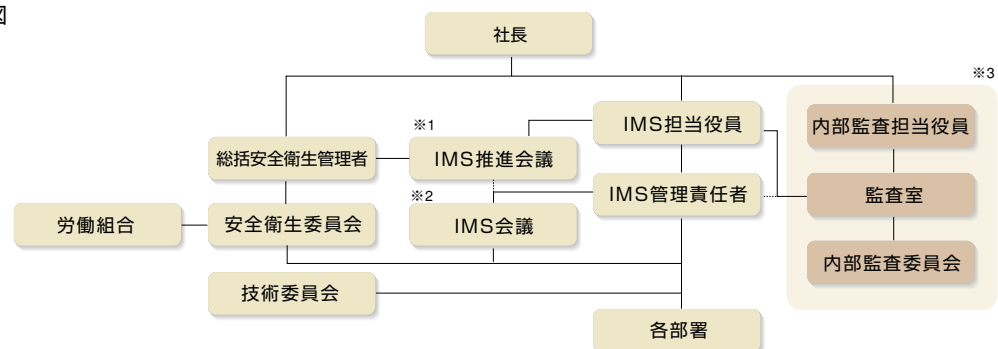
■ 業務の効率化と管理コストの低減

ISOの認証取得を進めるにあたり、各マネジメントシステムの事務局を独自に設置し運用してきました。しかし、企業としてのマネジメントシステムは本来は一つのものであり、各システムを事務局ごとに運用するものではありません。マニュアル・規格・基準・手順書、会議、内部監査なども同様です。三側面のシステムを一つで運用することにより業務の効率化、コスト低減が図ることができます。

■ ショートインターバルへの対応

従来は各規格毎に活動計画の策定、IMS推進会議(マネジメントレビュー)などを開催していたため、三側面の整合性を取ることに時間がかかったサイクルとなっていました。IMSの導入により、一つの活動計画、進捗会議で運用でき、サイクルを更に四半期ごとに回すことが可能となり、経営の意思、指摘、及びその対応サイクルをショートインターバルで行うことが出来るようになりました。

・IMS組織図

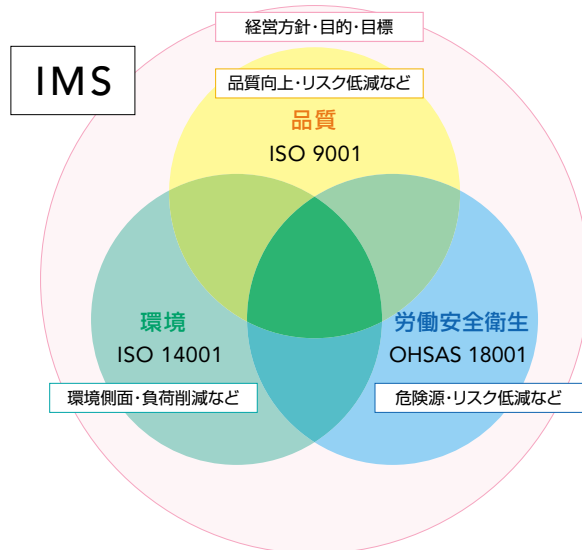


※1 IMS推進会議 — 経営者トップによりIMS運営の適切性、妥当性、有効性をレビューする。
 ※2 IMS会議 — 部門のマネージャーが、IMSの問題点、改善点を論議し、IMSの円滑な運営に努める。毎月開催。
 ※3 内部監査 — IMSが定められた基準に従って運営されているかを客観的、体系的に評価すること。

2006年度IMS方針

- 1.地球環境負荷に配慮した生産体制を築き、製品・サービスを通して、お客様のニーズにお応えします。
- 2.法規制及び社会的規範を遵守し、ステークホルダーと共栄を図り、積極的に社会に貢献します。
- 3.経営方針に則り、グループ企業の価値創造のため、その達成計画を策定し、継続的改善に取り組みます。

・統合マネジメントシステムの構築イメージ



IMS活動

■ IMS運用におけるシステム上の改善

2004年度の活動結果より2005年度の活動へ反映したシステム上の改善内容

項目	2005年度	活動内容及び成果	課題
IMS推進会議の持ち方	四半期毎にIMS推進会議を開催する(年4回の開催)	6、9、12、2月に4回実施し、経営者からのコメント及び活動のスピードアップに成果があった	経営者の指摘、指示に対する早期の対応
各部IMS活動計画の設定の仕方	IMS活動計画設定を業務計画に統合する	IMS計画と業務計画を同一の計画表に記載し、活動報告、評価などを同じシステムとする	業務計画は、6ヵ月毎に振り返り、インターバルが長い。四半期毎の報告・評価が必要
内部監査員の力量の向上	新任管理職を積極的に登用する	新任管理職9名を登用及び監査の実施。IMS教育を充実	残りの新任管理職の監査員への登用。教育の充実

2005年度のIMS活動は、2004年度の活動内容、結果を踏まえ、主に上記3点のシステムの改善・反映を図り、活動に取り組んできました。この結果、IMS導入の目的が更に向上しました。また、当社の業務の一つである医用関係の仕事に於いて、ISO 13485(医療機器における品質マネジメントシステムの国際規格)をこのIMS運用の一つとして取り組み、適合証明書を取得しました。従来であれば新しい種類の国際規格を取得するには大きな負荷と努力が必要となりますが、このIMSの一環として取り組んだことにより効率的にシステムの導入が図られたと考えています。

次に、上記2005年度のIMS活動により2006年度に反映する改善点を以下に記述いたします。

2005年度の活動結果より2006年度へ反映するシステム上の改善内容

項目	2005年度	是正内容	2006年度
各部IMS活動計画の報告・フォローの改善	上・下半期(6ヵ月)毎の報告と評価、フィードバックインターバル	四半期毎の報告とフィードバック・評価体制を図る	IMS活動計画評価のサイクルを四半期毎とする
内部監査員の力量の向上	新任管理職の登用と教育	2005年度に登用された新任管理職を全員監査員に登用し、教育を行う	監査室として、教育計画を立案し、既監査員含め5~8月に教育を実施。その後登用
国内グループ会社へのIMS展開	堀場エステックが環境ISOを認証取得(堀場アドバンスドテクノは04年取得済み)	堀場エステック、堀場アドバンスドテクノのIMS運用のための準備が必要	2008年IMS運用確認を取得するため、IMSを両社とも確立する(OHSAS含む)

なお、2006年度は4月から12月までの9ヵ月が活動期間となるため、上記取り組みの更なる充実、定着、パフォーマンスをだすことに取り組めます。

今後の取り組み、及び方針

■ よりスパイラルアップしたIMSへの取り組み

2005年度の取り組みは、課題もありましたが、特にシステム運用面での改善及び定着を図ることが出来ました。本年4月下旬に2年間のIMS活動が特に問題なく運用され、向上しているかを確認する(財)日本品質保証機構(JQA)による更新審査を実施いたしました。この結果、個々の設備運用などに若干の改善点は見受けられるが、全体的にIMSが求めている企業の経営方針、経営計画に従来以上に即した活動として運用されていることが証明され、運用証明書番号JQA-IG0001-02を受領いたしました。

しかし、昨今の世の中の変化のスピードは、従来とは格段にその速さを増していますし、企業の社会的責任、コンプライアンスの重要性は日増しに大きくなっているといっても過言では有りません。当社は更に効率の良い企業運営を行うため、品質・環境・安全を軸にした各側面の最適化を行いバランスの取れた活動を進めると共に、JQAが認めるIMS運用企業として国内では一番の運用証明の名に恥じない活動を進めていきます。

■ 国内外グループ企業にIMSを展開する

現在、HORIBAグループは、「HORIBA Group is One Company」のもと、「One Company経営を実現し、真のグローバルカンパニーをめざす」を、本年4月に発表しました新・中期経営計画の骨子として掲げ、魅力あるグローバル企業をめざし、積極的な運営を進めています。

この方針のもと、国内外グループ会社にはIMSの運用を展開するための基礎作りとして各グループ会社はISOの認証取得に取り組んでいます。最近の状況としましては、2005年度では国内(株)堀場アドバンスドテクノ(HAT)が環境ISOを、また、国外厚利巴儀器(上海)有限公司が品質・環境ISOを、又、本年2006年2月には国内(株)堀場エステック(STEC)が環境ISOを取得完了しました。そして、本年5月には国内外のグループ会社のISO担当者が本社に集まり、IMSの説明・展開を行うなど、IMS展開の基盤を確立しつつあります。

IMS2005年度活動結果

2005年度はIMS中長期計画(3カ年計画)の2年目となります。以下の結果は、2005年度目標に対しての活動結果を表しています。表中、目標達成率が未達の項目につきましては、その要因解析を従来以上に行い、改善に繋げるべく取り組みを行います。

目的	目標	2005年度目標値	2005年度活動結果	自己評価
企業価値を創造する	◎国内製造グループ会社の品質・環境管理システム構築を推進する	1.環境情報配信 2.Gr品質・環境データの収集 3.Gr環境会議の開催、認証取得支援	・グループ会社工場エステックがISO14001認証取得した。 ・当社は2006年3月にISO13485認証取得した。	○
ブランド価値を向上する (顧客満足度の向上を目指したもののづくり)	◎顧客要求納期遵守率を向上する	営業要求納期遵守率 83%以上	営業・SCM・生産部門が工期日程を共有化した。また、顧客とのコミュニケーションの向上を進めた。	○
	◎CS最終率(1ヵ月以内)の向上	CS最終率(1ヵ月以内) 70%以上	・部品調査、設計変更の妥当性確認などの長期化により目標達成に至らなかった。 ・今後、長期化処理の改善や目標達成未達の細部要因を解析し、目標達成に取り組む。	×
	◎返品差損費低減:製品不良率で管理する	返品差損費を売り上げの0.70%以下とする	・科学製品ではクレーム/バスター設置による活動を実施した。 ・QAミーティングによる低減活動を行った。	△
	◎未完・未処理作業の削減	2ヵ月以上0件 1ヵ月以上1/3	関連部署との連携強化し推進したが大幅な改善とならず。	×
	◎社外環境啓発活動・コミュニケーションの積極実施	6件以上	・社会・環境報告書発行。 ・Joy&Fun Clubによる本社周辺清掃活動をスタート。 ・「通勤路クリーンナップ」活動など実施。	○
	◎新製品の環境適合率拡大(環境表示制度)	65%以上	新製品6テーマ中4テーマ達成した。	○
	◎製品の禁止有害化学物質使用を全廃する(グリーン調達推進)	RoHS対象全廃	取引先情報(同意書、不使用保証書など)収集が停滞、60~80%止まり、製品をモデルケースに有害化学物質を調査中。	△
安全で高効率なグリーンファクトリー造りを推進する(企業損失の防止)	◎省エネ・省資源活動による売上高原単位CO ₂ 排出量を削減する	3%以上	省エネデー、冷暖房運転温度管理徹底、生産設備省電力運転などにより目標達成した。	○
	◎事務用品のグリーン購入を推進する	50%以上	トナーカートリッジなど高額製品の購入率が下げた。	△
	◎全社:ゼロエミッションの達成、各部:廃棄物発生量の削減	全社:最終処分率10%以下、各部:各部毎に設定	廃棄物処理業者の変更を含め、システムの再構築を進めている。	△
	◎再生可能回収製品のリユース・再製品化(リサイクル)の推進	60%以上	見本品について販売会社への転売活動促進により目標達成した。	○
	◎化学物質管理の徹底と排出量削減禁止有害物質の使用廃止	対象物質毎に設定	・削減対象品の開発プロセスでの検証中。 ・生産部署での対象物質の新規設定。	△
	◎工程内不良率の低減(受入部品、エンジン、分析、医用)	製品部別に設定	取引先、組立先品質/パトロール実施により一部を除き不良率が低減できた。	△
	◎総実労働時間の削減	労働時間当たり売上高を前期比5%向上する	売上げの上方修正もあり目標をクリアした。生産性の向上が図られた。	○
	◎業務上災害の半減(業務上休業災害ゼロ)	業務上災害半減(休業災害ゼロ)	リスクアセスメント実施、教育・啓蒙実施するも業務上災害は6件発生で目標未達。	△
	◎リスクアセスメントの活用によるリスクの低減	リスクV.IVを撲滅	リスク改善の取り組みによりV.IVのリスクはなくなった。また2005年度のリスクアセスメントを実施した。	○

自己評価区分 ○:目標達成、△:達成率70%以上、×:同70%未満

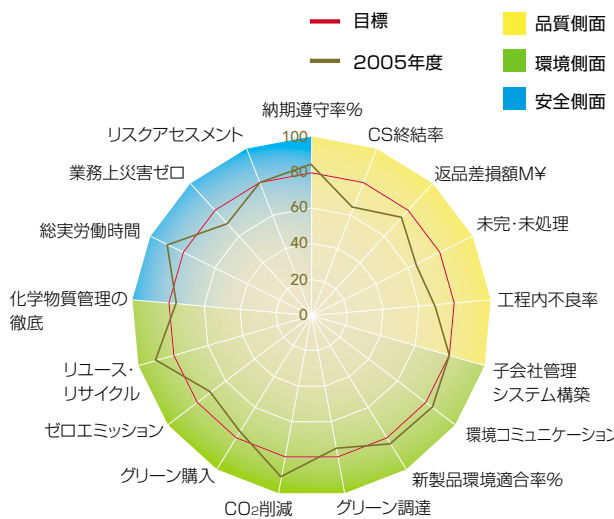
■ IMS運営2年間の成果・課題

IMS目標17項目の目標値達成のため、各職場が具体的な活動計画を立案・実施し、その活動進捗内容をIMS会議、IMS推進会議(マネジメントレビュー)で報告、論議し、経営者の意見を反映し3ヵ月毎のショートサイクルでPDCAを回してきました。

そして、各職場、各目標項目の活動の評価を内部監査で実施し、指摘事項に対しては是正処置、予防処置に反映し継続的なスパイラルアップにつなげてきました。

今年度の各目標の目標値達成状況、及び品質・環境・安全衛生各側面のバランス状況を「IMS目標達成度レーダーチャート」に示します。今後、更に目標値達成と各側面のバランスの取れたIMS活動を進め、企業の社会的責任とステークホルダーの満足向上に繋げていきます。

・IMS目標達成度レーダーチャート



新IMS中長期計画と2006年度の活動計画

IMS活動計画は、当社の新中長期経営計画に合わせた5年間の活動期間となります。2006年度はその初年度にあたり、新中長期経営計画の考え方に則した、また、2005年度の成果、課題など活動結果を反映した計画としました。以下に新IMS中長期計画及び2006年度活動計画の目標、目標値を記載します。

目的	目標	2006年度目標値	2010年度目標値(2005年度基準)
統合マネジメントシステム(IMS)方針	1.企業価値を創造する 2010年度 グループ売上高 1,500億円 営業利益率 10%以上 1)IMSをグループ会社へ展開する	◎国内外グループ会社へのIMS展開と構築を推進する	◎国内外全Gr会社のIMS構築
地球環境負荷に配慮した生産体制を築き、製品・サービスを通して、お客様のニーズにお応えします。	2.HORIBAブランドを確立する(顧客満足度の向上を目指したもののづくり) 2)顧客要望納期に迅速に対応する 3)クレームの迅速な処理を行う 4)製品・サービス品質の向上を図る	◎顧客要求納期遵守率を向上する ◎返品差損費低減:製品不良率で管理する ◎新製品不良率の低減	85%以上 0.70%以下 0.50%以下 0.40%以下
法規制及び社会的規範を遵守し、ステークホルダーと共栄を図り、積極的に社会に貢献します。	5)業務処理を正確かつ迅速に行う 6)環境適合製品を拡大する 7)社内外のルールや倫理綱領を遵守する	◎未完・未処理作業の削減 ◎新製品の環境適合率拡大(環境表示制度) ◎製品の禁止有害化学物質使用を全廃する(グリーン調達の推進)	2ヵ月以上0件 1ヵ月以上1/3 70%以上 100% 全廃
経営方針に則り、グループ企業の価値創造のため、その達成計画を策定し、継続的改善に取り組みます。	3.安全で高効率なグリーンファクトリー造りを推進する(企業損失の防止) 8)地球温暖化防止に寄与する 9)廃棄物の削減を行う 10)化学物質を削減する 11)生産・業務の効率改善を図る 12)業務上・通勤途上災害ゼロに挑戦する	◎省エネ・省資源活動による売上高原単位CO ₂ 排出量を削減する ◎全社:ゼロエミッションの達成、各部:廃棄物発生量の削減 ◎工程内不良率の低減(受入部品、エンジン、分析、医用) ◎業務上災害の半減(業務上休業災害ゼロ) ◎提案活動の推進	9%以上 全社:最終処分率10%以下 各部:各部毎に設定 (各部個別に設定) 業務上災害半減(休業災害ゼロ) 全社員1件/人以上の提案 別途設定(京都市議定書対応) 全社:最終処分率1%以下 廃棄物総量の削減 (各部個別に設定) 業務上災害ゼロ (別途設定)

※CS最終率、環境啓発活動、グリーン購入、回収製品リユース・リサイクル、化学物質管理、総実労働時間、リスクアセスメントはルーチンワーク指標・指数として各職場で管理する。
※Gr: HORIBAグループを表す。

■ 新IMS中長期目標と2006年度の重点施策

- IMS方針におきましては、企業の経営方針を反映し、企業の社会的責任、法令遵守、One Company経営の観点から見直しを行いました。
- IMS目的、目標におきましては、経営方針、企業価値により則した目標設定を行い、ルーチンワークの目標に関しては日常の管理指標としました。
上記のIMS中長期計画での2010年度を達成年度とする環境及び品質、安全衛生活動の重点施策は以下の設定です。

1.環境改善活動

- 製品環境負荷の低減と国内外法規制対応
 - 新製品の環境適合設計の充実と拡大
 - グリーン調達推進などによる、製品に含有される禁止有害化学物質の全廃

2)省エネ・省資源活動による地球温暖化防止と廃棄物削減

- 省エネ・省資源活動による売上高原単位CO₂排出量の削減
- ゼロエミッションの達成

3)国内外グループ会社へのIMSの展開
グループ会社へのIMS構築の支援と導入

2.品質、安全改善活動

- 顧客満足度向上を目指したもののづくり
 - お客様が要求する納期の遵守率を向上
 - 製品不良率の低減とともに、クレームにはより迅速な対応
 - 新製品不良率の低減を図る
- 安全で高効率なファクトリーづくりの推進
 - 材料、購入部品の受入れから生産工程における工程内不良率の低減
 - 業務上災害の半減
 - 全社で提案活動を展開し業務効率の向上

IMS監査

■ 業務改善に生かす「IMS内部監査」

2005年度の内部監査は、マネジメントシステムの推進に向けて、ISOの規格や社内規程・手順書にしたがい、業務がされているか、また、目標・目的に対してどれだけ成果をあげているかの2つを監査目的にあげて38部署に対して監査を実施しました。事前に各部署で自己点検チェックシートにより自部署のマネジメントシステムの推進状況について点検をした結果、効率の良い監査が実施できました。マネジメントシステムの推進状況もかなり成果をあげてきており、各部署で工夫して業務改善を進めているプラス評価(ストロングポイント16件)も多くなってきています。監査結果は、IMS推進会議で議論し次年度以降の見直しにつなげています。

内部監査員は、新任管理職の中から選任し、研修後に監査をしています。今後も継続して研修し、より内部監査員の力量を高め、システム推進に貢献する質の高い内部監査を実施していきます。



IMS内部監査

■ IMS更新審査を振り返って

2006年4月24日～4月28日に実施された(財)日本品質保証機構(JQA)によるIMS更新審査の中で、IMS活動の継続的な有効性について審査されました。

その結果、「監査者の力量への配慮、監査目的を都度変更し、有効活用しようとしており指摘内容を考えると有効な監査が行われているといえる。」旨のコメントを頂きました。

しかし一方で「改善指摘に対する原因の究明として「何故」を3回繰り返すことが決められているにもかかわらず、原因の究明が必ずしも論理的に実施され、真の原因に近付いているとは言えない事例もある」旨の指導もありましたので、このご指導を真摯に受け止め次回以降の内部監査に生かせるようさらなる改善に取り組んでいきたいと考えています。

■ 2005年度IMS活動進捗報告会

4月にスタートしたIMS活動の折り返し点を過ぎた2005年11月に活動の進捗を確認し、目標の達成をはかるため当社役員をはじめ各統括部長、マネジャーらが一堂に会しIMS活動進捗報告会を開催しました。

IMS目標の中で特に重要な5テーマについてテーマ推進者から現状報告と今後の対応について発表がありました。活動報告のあと、役員から

- ① フィールドからの不具合情報であるCSシートは顧客との間をつなぐ唯一の非常に重要な情報である。その処理状況については、数字での評価は出てくるが具体的な要因分析が必要である。
- ② 当社が取り組んでいる省エネ・省資源活動によるCO2排出量削減(売上高原単位)というテーマでは、個々の会社に法令が適応され取り組んでいるが、協力会社も含めてグループ全体としての把握と対応が必要である。
- ③ 安全面も各部署で取り組み、無災害でIMS目標も達成して利益も上げてほしい。
- ④ 一つ一つの企業活動のユニットは、結局、最後は個人である。個人がどう企業の中で自分の役割を果たしていくか、IMS活動を通じて啓発をおねがしたい。

との指示がありました。今後もこのような報告会を継続していくことが、IMS目標の達成および活動の定着につながるものと考えています。



IMS活動進捗報告会

IMSコミュニケーション

当社の環境保全活動をステークホルダーの皆様にご理解いただくために、ホームページや展示会など、さまざまな機会を通じて積極的開示を進めています。

ホームページのGaiapressのページでは、不思議探検隊として誰もが不思議に感じること、科学が解明しつつある未知の分野の最新情報をみなさんにわかりやすくお届けしています。

Gaiapressのホームページアドレス
<http://www.jp.horiba.com/sensorium>

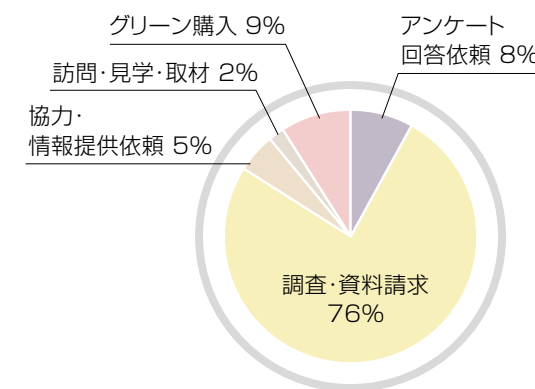


HORIBA ホームページ Gaiapress

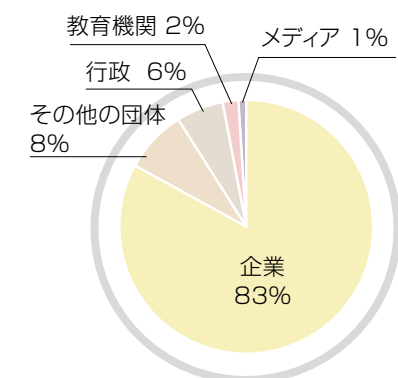
■ コミュニケーションシート

当社ではステークホルダーの皆様からのお問い合わせを「コミュニケーションシート」で運用しています。環境ISOに端を発したこの「コミュニケーションシート」ですが、当社ではIMSとして品質や労働安全衛生も含めて運用しております。2005年度は前年度比314%(364件)のお問い合わせを頂きましたが、その内製品の asbestos 含有に関するお問い合わせが全体の61%(グラフでは労働安全衛生として分類)を占めました。品質関連では製品品質の有効性に関する文書提出や品質管理システムに関する調査などがありました。また最近ではCSRなど品質・環境・労働安全衛生が相互に関連し合うお問い合わせも徐々に増えてきており、IMSとして統合して運用している意義があると考えています。

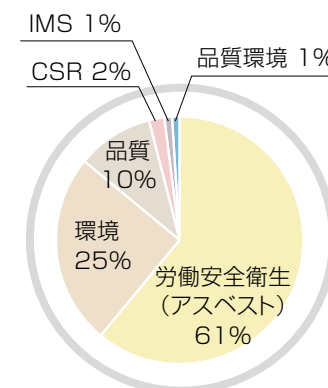
・コミュニケーションシート問い合わせ内容



・ステークホルダー別のコミュニケーション状況



・活動分類別比率



総合的な環境への負荷低減に経営の基本を置き、事業活動と環境保全活動を両立させています。

私たちは、人と地球がともに生きていくための役割として、商品ライフサイクル全体で環境への負荷を限りなく低減するとともに、分析・計測機器メーカーとして地球環境をよりよい状態で次世代へ引き継ぐための製品・技術を開発し、人と環境にやさしい社会の構築に取り組んでいきます。

環境リスクマネジメント

■ 法令遵守状況

当社の環境リスクマネジメントは法規制を基に当社独自の自主管理基準を定め、測定・監視を行っています。当社での主な監視項目としては次のようなものがあります。

- 工場排水測定→京都市上下水道局へ定期報告
- 敷地境界での騒音・振動測定
- 大気有害物質測定(敷地境界・排出口共)

また不定期ではありますが必要に応じて土壌・地下水測定も実施しております。化学物質管理につきましては毎年度実施しています環境側面調査の中で集計・把握しております。PRTR法により報告義務が発生する使用量を超える物質はありませんが、環境改善活動の中で使用量削減に努めています。

・環境苦情の推移(件数)

2003年度	2004年度	2005年度
0	0	0

・測定、監視状況推移(法規制基準超え件数)

	2003年度	2004年度	2005年度
工場排水	1 ^{※1}	0	0
騒音	1 ^{※2}	0	0
振動	0	0	0
大気有害物質	0	0	0

※1 n-ヘキサン抽出物質(油分)に異常値を検出しましたが、調査の結果、原因物質は油分ではなく洗剤に含まれる界面活性剤であることが分かりました。

※2 路面整備、シャッター交換、老朽台車交換などの改善に結びつけています。

■ 緊急事態への対応

地震・火災など万一の事故を想定し、毎年防災総合訓練及び非常・緊急時対応訓練を実施しています。それぞれにおいて訓練後振り返りを行い課題の改善につなげています。

・2005年度の訓練およびテストの想定内容

- ①地震発生により配管が外れ一酸化炭素が噴出した場合
- ②作業中に誤って流し台から硝酸が流出した場合
- ③修理品のチェック中に血液の入った採血管を落とし血液が飛散した場合

・非常、緊急時対応訓練件数推移

	2003年度	2004年度	2005年度
環境関連	3	2	2
労働安全関連	—	2	1



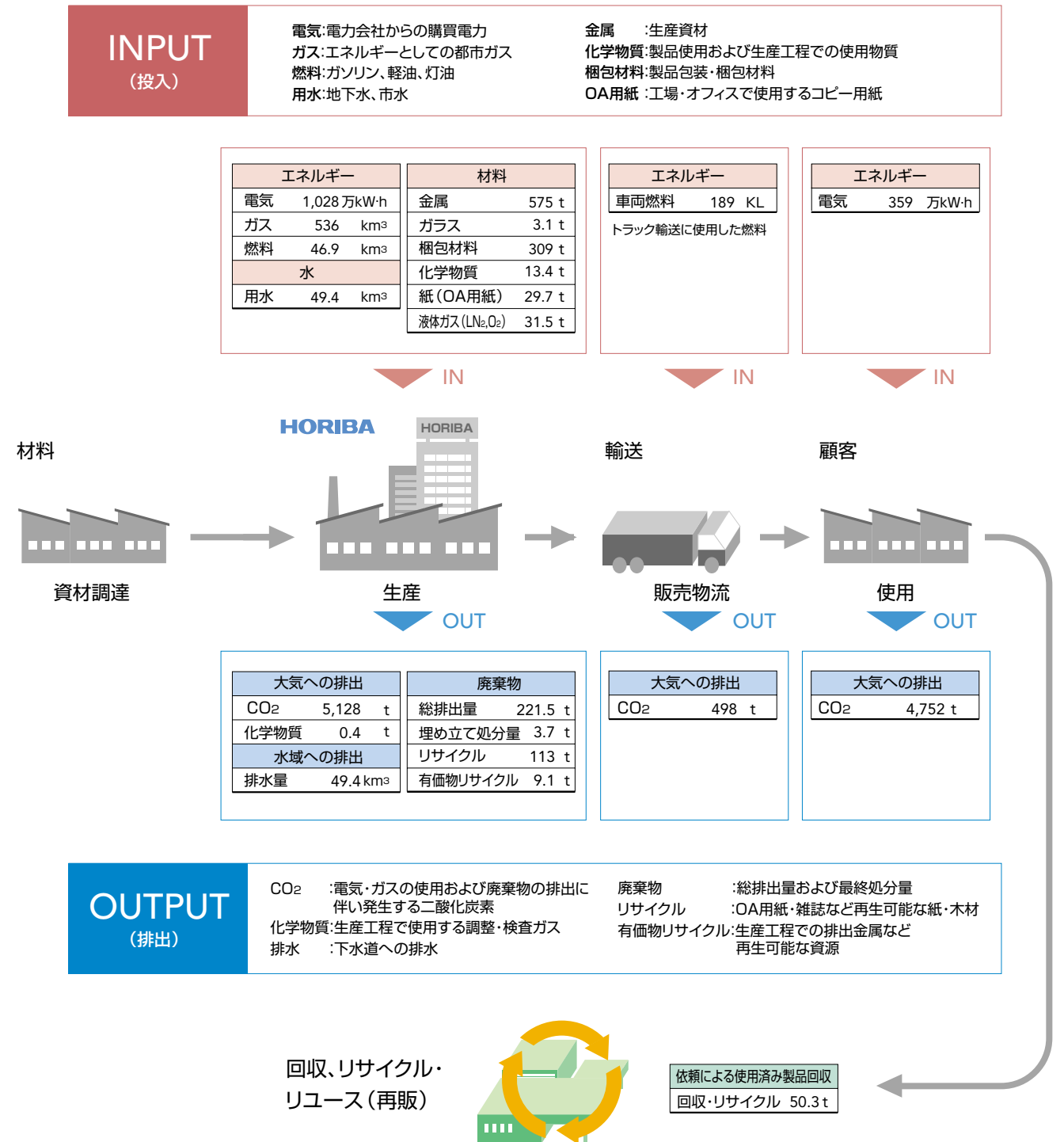
一酸化炭素噴出想定



硝酸流出想定

事業活動に伴う環境負荷バランス

事業量拡大に伴いほとんどの環境負荷は2005年度比増加しましたが、環境保全活動の推進により売上高原単位では改善しています。今後の課題としては生産高増加に伴う環境負荷増大への対策取り組みが重要であると認識しています。



回収、リサイクル・リユース(再販)



依頼による使用済み製品回収
回収・リサイクル 50.3 t

環境(IMS)会計

環境会計では、「環境保全コスト」と「環境効果」を定量的に把握し、目標と実績の関係を明らかにし、環境経営の推進に活用するために報告することとしています。

当社では、環境に加え品質・労働安全衛生を統合した統合マネジメントシステム(IMS: Integrated Management System)に取り組み、経営方針にもとづいたマネジメントシステムの活動状況のコストと成果把握に努め、更なる改善・工夫に繋がるよう取り組んでいます。

2005年度は、「環境省環境会計ガイドライン」に基づいた

・環境保全コスト(事業活動に応じた分類)

環境保全コスト (事業活動に応じた分類)		経済効果(社内効果)						
分類	主な取組の内容	投資額	費用額	合計	前年比較%	金額効果	項目	
(1)事業エリア内コスト		14.4	75.3	89.7	85.8	110.7		
内訳	(1)-1公害防止コスト	既存の排気・排水設備の維持・メンテナンス、大気・水質予防保全活動。(P.25)	0.9	6.5	7.4	96.7	8.3	設備の節電、監視・運転工数削減など
	(1)-2地球環境保全コスト	空調設備の電気/都市ガスへの転換一巡、省エネ対策活動の推進など。(P.23)	7.5	15.3	22.8	52.2	24.5	省エネ設備転換、設備改造、節電活動など
	(1)-3資源循環コスト	廃棄物減量化、リユース・リサイクル推進(P.25)	6.1	53.5	59.6	111.8	77.8	廃棄物のリサイクル促進・排出量削減など
(2)上・下流コスト	グリーン購入の推進、使用済み製品の回収・リユース推進など。(P.32)	7.0	2.9	9.9	174.4	14.3	グリーン購入の推進、製品の回収再使用など	
(3)管理活動コスト	EMSの運用改善、環境情報開示・広告、環境教育など(P.11~15)	3.9	114.1	118.0	106.1	-12.2	管理業務の効率化推進	
(4)研究開発コスト	環境計測商品開発、環境適合設計推進、鉛フリー化取り組みなど(P.20~22)	24.1	601.6	625.7	106.6	1,599.6	環境配慮対応製品の拡大、売上げ粗利益寄与額	
(5)社会活動コスト	環境技術・セミナーの支援、環境啓発活動・コミュニケーションの積極展開(P.35,36)	0.0	10.9	10.9	30.3	0.0	環境改善活動の支援、啓発活動の推進	
(6)環境損傷対応コスト	該当なし	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	該当なし	
合計		49.4	804.9	854.3	101.2	1,712.6		
(7)安全衛生改善管理活動コスト	安全衛生管理、改善活動推進	0.7	46.5	47.1	-	-		
(8)品質改善管理活動コスト	品質改善活動、QC活動推進	2.3	9.4	11.7	-	-		
IMS活動総合計		52.4	860.7	913.1	-	-		

・環境保全効果

環境保全効果				
環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標(単位)	2004年度(基準期間)	2005年度	基準期間との差(環境保全効果)
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	総エネルギー投入量(GJ)	138,546	144,049	5,503
	電力使用量(GJ)	109,309	112,327	3,019
	都市ガス使用量(GJ)*1	19,852	22,038	2,186
	燃料(軽油、灯油、ガソリン)(GJ)	9,385	9,683	298
	主要生産素材投入量(t)(鉄、SUS、アルミ、ガラス)*2	506.3	578.1	72
	循環資源投入量(t) OA用紙、梱包材(ダンボール、木材、緩衝材)	309	347	38
	水資源投入量(km³)	45.5	49.4	4
	井水投入量(km³)	15.7	17.6	2
	市水投入量(km³)	29.8	31.8	2
	事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	温室効果ガス(総CO₂排出量 t-CO₂)*3	5,975	6,104
電気エネルギー使用による温室効果ガス排出量(t-CO₂)		4,204	4,319	116
都市ガス使用による温室効果ガス排出量(t-CO₂)		1,023	1,131	108
燃料使用による温室効果ガス排出量(t-CO₂)		628	654	26
PRTR対象化学物質排出量・移動量(t)		0.10	0.32	0
廃棄物等総排出量(t)		231.6	235.4	4
廃棄物最終処分量(t)		5.2	4.2	-1
総排水量(km³)		45.5	49.4	4
水質(BOD、COD)(mg/L)		管理対象外	管理対象外	-
NOx、SOx排出量(t)		該当なし	該当なし	-
悪臭(最大濃度)(mg/L)		該当なし	該当なし	-

従来の集計に加え、品質・安全関連も同様の手法を用い集計を行いそれぞれのコスト把握を行いました。IMSとしての改善活動の成果・運用管理指標の設定につきましては、有効な手法の検討を重ね具体化に向けて進めるものとします。

2005年度 環境会計 公表様式・本表
(2005年度版環境省環境会計ガイドラインに基づく)
集計範囲:(本社・工場、11セールスオフィス、21サービスステーション)
対象期間:2005年3月21日~2006年3月20日

単位:MY

・環境保全対策に伴う経済効果

単位:MY

環境保全対策に伴う経済効果 (実質的效果)		金額
収益	廃棄物のリサイクル売却収益:金属屑、廃油、電線、レアメタル売却量9,096kg	0.17
	回収製品再生売却益:60台	7.04
費用節減	省エネ対策(空調設備の電気/都市ガス転換)によるエネルギー費の節減:電力増加量=28.5万kW・h(-4.846M¥)、都市ガス増加量=55.0km³(+3.555M¥)	1.29
	廃棄物(紙・ダンボール)廃棄前リサイクルに伴う廃棄費用の節減:リサイクル総量7.18t=廃棄費用節減+緩衝材購入費抑制=0.677M¥	0.68
合計		9.17

2005年度の集計結果の分析

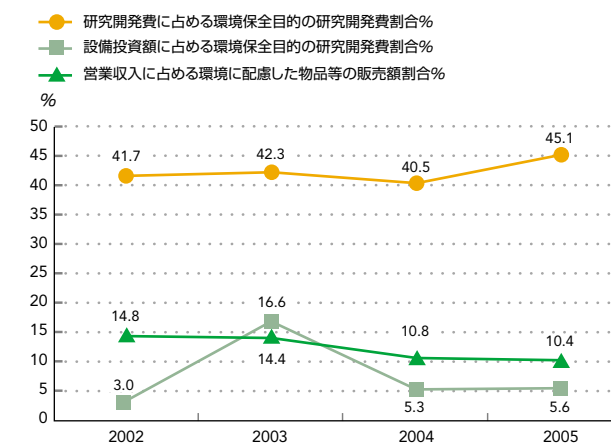
2005年度の環境保全総コストは、前年比1.2%の増加となりましたが温暖化防止対応の設備投資が一巡した半面、管理コスト・研究開発コスト等の増加により前年比微増の結果となりました。

具体的には、地球環境保全コストの47%減(-20.8M¥)に対しゼロエミッション活動調査推進による資源循環コストの11.8%増、管理活動充実のための要員増加による6%の管理コスト増加の結果となりました。更に、環境配慮製品の創出推進に向けた研究開発コストは、6.6%(38.9M¥)

環境経営の分析結果

1)環境関連研究開発コストは全研究開発費の45%を占めており、省エネ対策や環境適合設計による環境配慮製品の総売上高に対する比率は10.4%となっています。これらは事業量の増大により横這い状態にありますが実質売上高は前年比9.9%増加となりました。

・環境保全活動の事業活動割合



今後の取り組み

品質・安全衛生改善活動面では、有効な成果・管理指標の設定方法を継続して検討を加えるものとします。これらの集計纏めは年度報告として取り扱い次年度の経営計画

集計上の基準

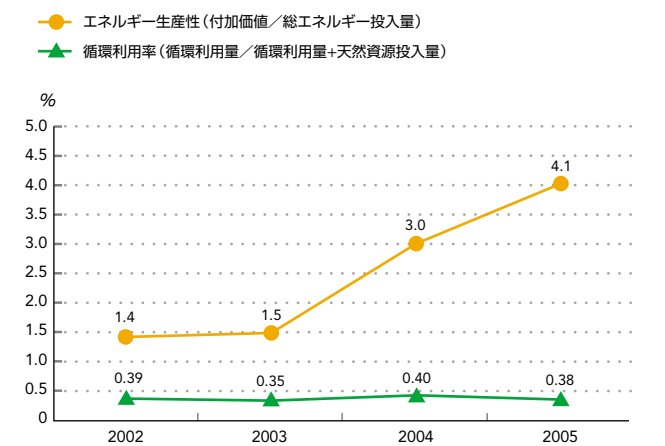
- 1) 投資、費用の区分:財務会計上の区分に準拠。
- 2) 費用:人件費、経費・調査費等を含む。減価償却費は含まない。
 - i) 人件費:平均労務単価に環境保全の業務工数をかけて算出。
 - ii) 研究開発費:環境関連製品のテーマ別研究開発費(研究材料費、人件費)及び環境改善活動推進のための調査研究費を集計としています。
- 3) 環境省環境会計ガイドライン2005年度版に準拠し集計。

の増加となり最大の増加費目となりましたが、持続可能な社会の実現に向けた環境配慮製品の創出は、市場での環境負荷低減を進める基本姿勢であり、本業を通じて貢献すべき事項として積極的に取り組むものとしており、今後もその比率は増加を見込むものとしています。

環境パフォーマンスは事業量の拡大によりそれぞれ増加の結果となりました(環境保全効果表参照)が、原単位は低減していることを把握しています。

2)エネルギー生産性は36%向上しましたが、循環利用率は事業量増大に比例的に推移しており、省資源化取り組みとして梱包材料・OA用紙の削減等一層の努力が必要となります。

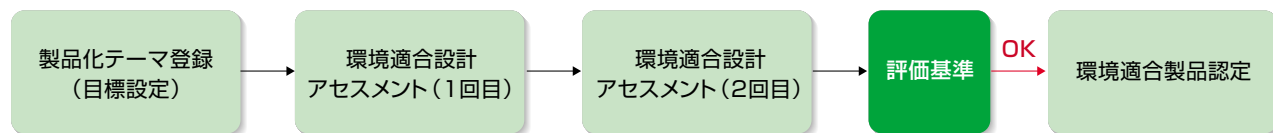
・エネルギーの生産性、循環利用率



に反映させる仕組みとして活用していますが、四半期毎のIMS推進会議に進捗管理・見直しの資料として反映すべく重点的な収集システムの具体化に取り組むものとします。

製品・技術を通じた環境負荷低減

製品における環境負荷低減の取り組みは、当社では新製品開発時に製品のライフサイクルを考慮した環境適合設計を実施することを基本において活動しています。環境適合設計の流れと主な評価分類は以下の通りです。



■ 環境適合設計評価分類

各製品化テーマ毎に評価分類の中から重点目標を定め開発を開始し、各項目の最低点及び総合平均点(改善率)の社内基準をクリアしたものを環境適合製品と位置付けています。

また環境適合製品に登録された製品については、当社制定の環境マークを製品カタログ等に表示し、お客様の製品選定の一助となるように努めています。

・環境マーク及びロゴ



・環境適合設計評価分類とポイント

アセスメント項目	ライフサイクル	アセスメントのポイントの例
減量化	素材 製造 流通	軽量化 標準化
長寿命化	使用	耐久性 保守の容易性
再資源化	再使用 再利用 流通	再資源化可能性 材料統一
分解性	分解	分解性 材料分別性
処理容易性	素材 製造 流通	分解分離性 処理容易性
環境安全性	素材 製造 流通 使用 分解 廃棄	有毒 有害 爆発危険性
省エネルギー	製造 流通 使用	消費電力 省消耗品
情報提供	使用 分解	廃棄処理情報提供

環境適合設計製品例

■ 薬液濃度モニタ CS-100F1シリーズ

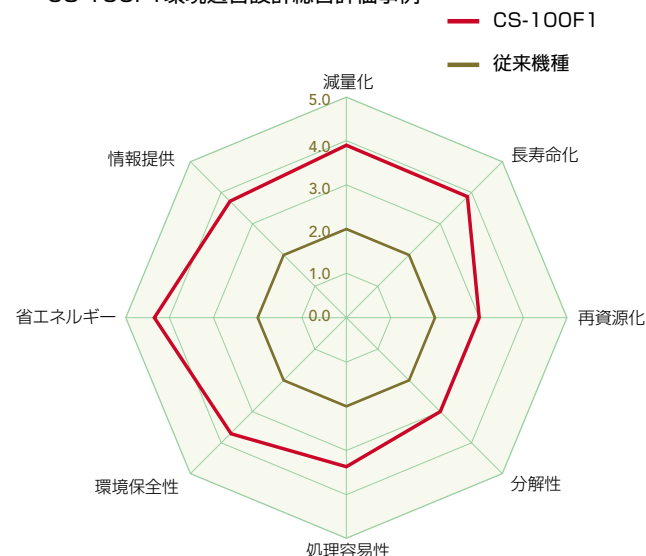
薬液濃度モニタは半導体工場で使用される薬液の濃度を測定する装置です。本装置を使用することにより、薬液を消費する洗浄装置は薬液使用量の削減をしたり、洗浄歩留まりが向上することで環境負荷軽減に役立っています。

製品自体も環境適合設計の取り組みにより、駆動部分を可能な限り削減することで、製品の故障率低減を実現しました。あわせて、従来機種よりもフットプリント(設置面積)を50%削減、消費電力も50%削減を達成したほか、製品質量50%低減を実現出来たので、梱包資材の削減も実現しています。



CS-100F1

・CS-100F1環境適合設計総合評価事例



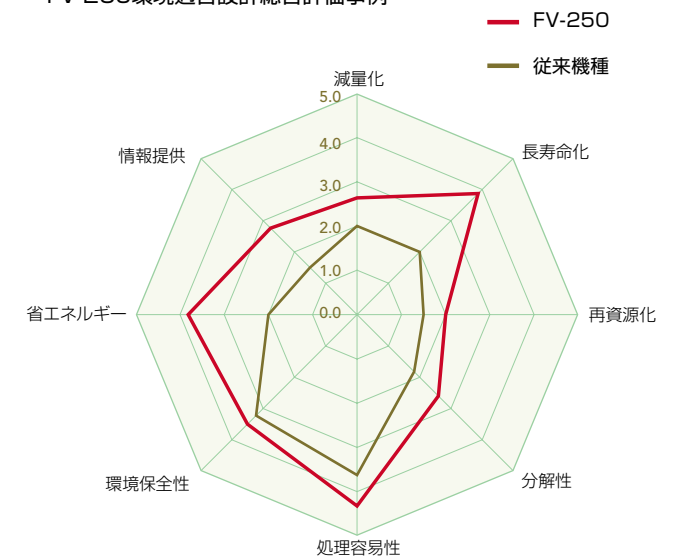
■ ポータブルVOC分析計 FV-250

ポータブルVOC分析計は、THC(全炭化水素)測定に適したFID法(水素炎イオン化法)を採用したVOC分析装置で、持ち込み測定時に扱いやすい、機能・性能・デザインを集約しました。一方で、消費電力を従来機種より90%削減(450VA削減)、年間推定電気料金を13,000円(1kW・h:15円として)削減しています。またリサイクルに適した材質の部品を採用することで、廃棄時の推定埋め立て処分率を従来機種より75%削減しました。



FV-250

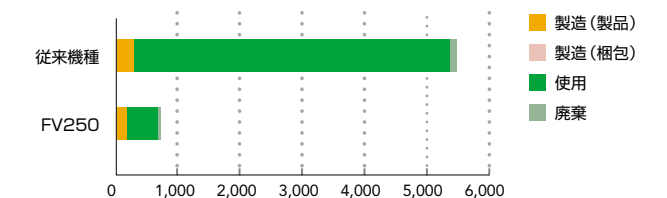
・FV-250環境適合設計総合評価事例



・最終処分埋立量(kg)

従来機種	FV-250	削減率
35.1kg	8.8kg	24.9%

・CO₂大気排出量(kg-CO₂)



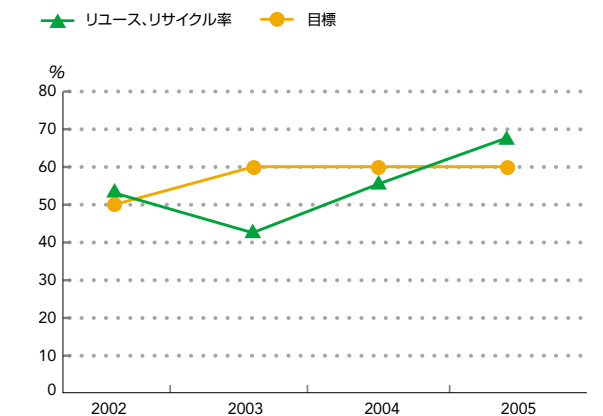
製品リユースの取り組み

分析・計測を通して地球環境保全に寄与している当社製品も、長年使用されその役目を終えると廃棄物となって環境負荷増加の原因となります。

しかし、これらの使用済み製品の中にも、リニューアルする条件が揃っていれば本来の機能を取り戻して、再び活躍できるものがあります。当社ではそういう製品の再利用を図る為、1999年に地域企業2社と共同出資して中古製品販売会社を設立しました。

2002年度からは具体的な目標を設定しその達成に向けて活動を始めましたが、使用済み製品が再利用するに耐えるものかどうかの見きわめをどうするかという困難さがあります。2005年度は対象製品89台に対し60台(67%)となり一応目標をクリアできましたが、来年度以降もその本来目的に見合った活動として定着できるように推進していきたいと考えています。

・回収製品のリユース、リサイクル



グリーンファクトリー（環境に配慮した“ものづくり”）

■ サプライヤーの環境取り組み推進

①HORIBAグループの協力会社のEMS構築について
 当社および国内HORIBAグループ会社では、資材部門を統合し、共同資材調達業務を進めています。これは、取引先協力会社との運営が従来以上に効率よく運用するためのものです。
 中でも、グリーン調達では、協力会社にも環境マネジメントシステム(EMS)の導入をお願いし、環境に配慮したものとつくりとコミュニケーションの拡大を図り、効率よく進めることをねらいとしています。

②調達物流の輸送改善

(株)堀場エステックの阿蘇工場と当社本社工場間に関連する輸送において各社の物流業務を統合し、配送計画・輸送用通い箱を共有し効率の改善及び環境負荷の低減に取り組んでいます。

1. 混載便……通い箱輸送
2. チャーター便…共同配送
3. 定期便……梱包レスかご台車輸送(2006年度導入予定)

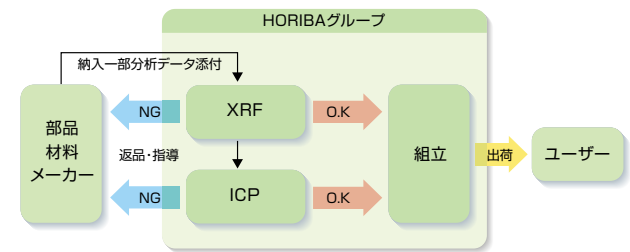
③包装材料の削減取り組み

当社物流での包装・養生資材の購入は環境にやさしい素材・再生材料を主に組み込んでおり、従来品からの切り替えは完了しております。今後はグループ各社に展開する予定です。

1. 包装資材(エアーマット・梱包バンド)…切り替え完了しました。
2. 梱包箱…小物用梱包箱をリサイクルマーク品に切り替えました。

■ 製品含有有害化学物質の削減(RoHS規制対応進捗)

欧州のRoHS規制はいよいよ2006年7月から施行されますが、これに先立って国内電機メーカーを中心に対象物質の製品含有排除に向けた取り組みが行われてきました。当社もこれに呼応する形で、ここ数年来グリーン調達調査共通化協議会(JGPSSI)が提供している調査回答ツールを用いるなどして、部品供給先に対し規制対象物質含有の排除に向けて取り組んでいます。



■ 環境に配慮した生産活動

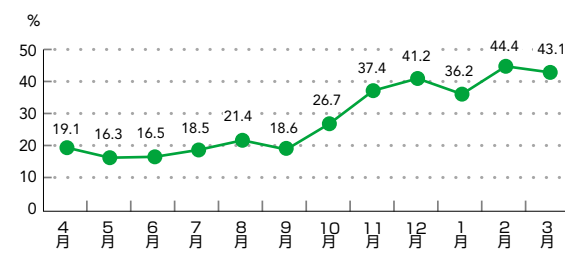
鉛という規制物質を含まない新しい素材(鉛フリーはんだ)の適用は、環境に配慮したHORIBAグループの製品作りにはとても重要です。このうち、プリント基板については自動はんだ付け装置を使用しますので、鉛フリーはんだに関する知識と最も適した条件の管理・維持で安定した品質の製品を作り出すことができます。一方、手はんだによる実装は、鉛はんだに比べて融点が高いことから、溶け始めるタイミングが遅い、供給量のコントロールが難しいなど、作業者の技能や知識によりその出来栄が異なります。HORIBAグループでは技術力向上のため、作業者全員を対象とした技能認定制度を導入、社内外に向けた技能講習会開催によるレベルアップで、2006年3月より鉛フリーはんだへの移行を可能としました。これからも品質と環境の調和を目指し、新たな“もの造り”に挑戦します。

鉛フリーはんだ化計画

6年前から取り組んできた鉛フリーはんだ化計画は順調に成果を上げています。

社内のプリント基板生産設備で2万枚から4万枚のプリント基板を毎月生産していますが、現在はその40%のプリント基板を鉛フリーはんだで生産しており、2006年度には、90%のプリント基板を鉛フリー化、2007年度中にはプリント基板の鉛はんだ全廃を活動目標に掲げています。

・2005年度 プリント基板鉛フリー化率



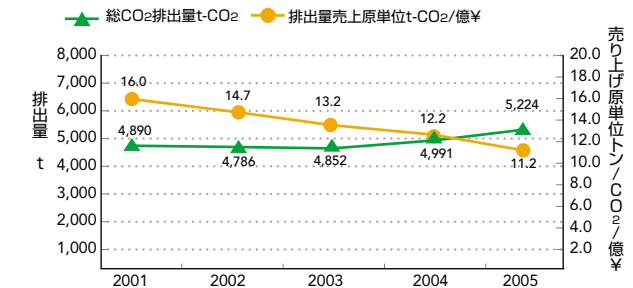
鉛フリーはんだ付け講習会

省エネルギーへの取り組み

■ 地球温暖化防止への取り組み

当社の地球温暖化防止対策は、電気・都市ガスの主要2エネルギーの使用がCO₂換算温室効果ガス排出量の95%以上を占めており、課題を省エネ対策中心に絞り進めてきました。具体的には、1996年度より環境改善活動に組み入れ、各種の節電・節ガス対策や新規建設段階での電気/都市ガスのベストミックスを採用し、エネルギーの有効利用を進めてきました。また、2003～2004年度には空調設備の更新対応として生産棟を全面的に電気空調からガス空調に転換し、CO₂排出削減に取り組みました。
 2005年度の総CO₂排出量は、事業量の増大に伴い総排出量は増加しましたが、原単位としては前年度比8.2%の削減をすることができました。今後の取り組みとしては、個々の設備の省エネ対策の推進、新規導入設備の省エネ対応の優先採用等更なる運用改善の積極的な取り組みを進めることとしています。

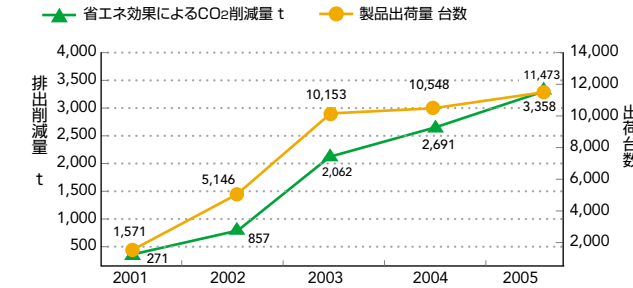
・総CO₂排出量推移t-CO₂



■ 環境配慮型省エネ製品によるCO₂削減

出荷製品の使用段階における環境配慮施策として、1996年度より製品の省エネ設計に取り組み、製品のモデルチェンジおよび新製品対応は、2005年度では56機種、年間出荷台数11,473台(売上高比10.4%)となり、これらの製品が100%稼動した場合の市場での総CO₂排出削減量は3,358t-CO₂/年を試算しています。
 分析計・計測機器メーカーとして、生産活動以外での間接的な地球温暖化防止対応に本業を通じて社会への貢献を目指し取り組んでいます。

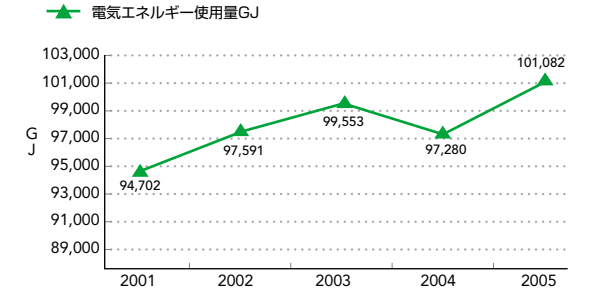
・環境配慮型省エネ製品CO₂排出削減量



■ 電気の使用

電気の省エネの取り組みは、生産棟の非常照明の省電力タイプへのリプレース。プリント基板半田槽の昼夜交代勤務待機中の予備通電時間をタイマー制御により削減。真空ポンプ冷却水装置5台を1台の装置に集約するなど節電量は15万kW・hとなりました。一方工場棟の増設による負荷の増大などがあり、使用量は昨年比1.7%の増加となりました。

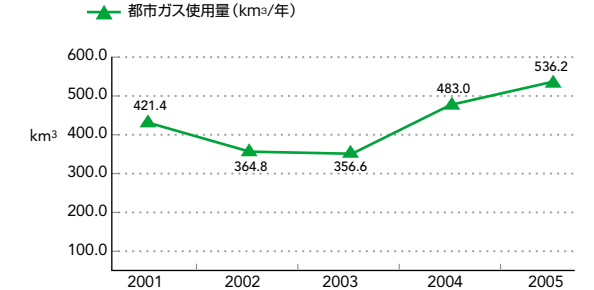
・電気エネルギー使用量推移



■ 都市ガスの利用

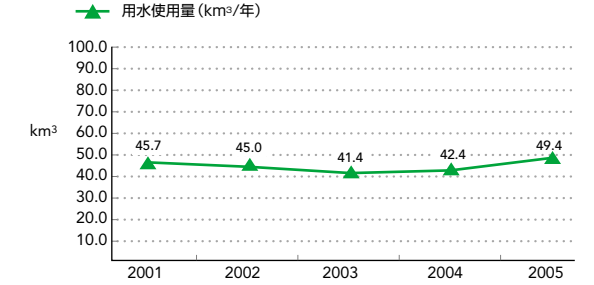
2005年度のガス使用量は新生産棟にガス空調機の導入などから昨年比111%と大幅な増加となりました。空調の温度管理状況の社内パトロール指導を行った他、昼夜連続使用のクリーンルーム熱源機器の省エネ対策として各機器の点検の励行、利用効率の確認など引き続き熱エネルギーの適正管理に努めてまいります。

・都市ガス使用量推移



■ 用水の利用

・用水使用量推移



環境調和ロジスティックへの取り組み

■ 物流効率化の取り組み

貨物の集約化に長年取り組んできましたが、京都から直接納品する形態では仕向け先や納品日時の調整が複雑であり、トラック便数を減らすことが困難でした。そこで関東地区に物流拠点を設け京都一東京間を集約配送することにより便数削減に取り組み、これと平行して拠点間輸送便をトラックから鉄道輸送にモーダルシフトし配送の効率化を行いました。この間の運行実績としては着実に伸びています。

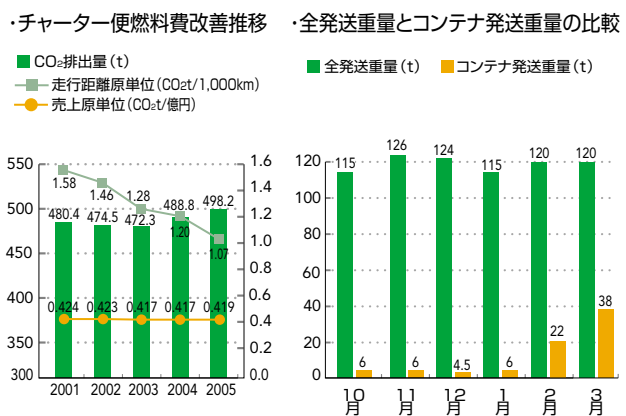
また(株)堀場エステック阿蘇工場の拡張に伴い医療用試薬生産が移管され、それらの輸送に鉄道コンテナを使用することが決定しています。



鉄道コンテナ

■ 環境負荷低減活動

当社物流の環境負荷低減活動は、鉄道輸送のモーダルシフトによるCO2排出量の削減以外に、メインのチャーター便運送会社に対しハイブリッド車(トラック)の導入を推奨しています。



品質改善活動

■ 新製品開発および品質保証体制

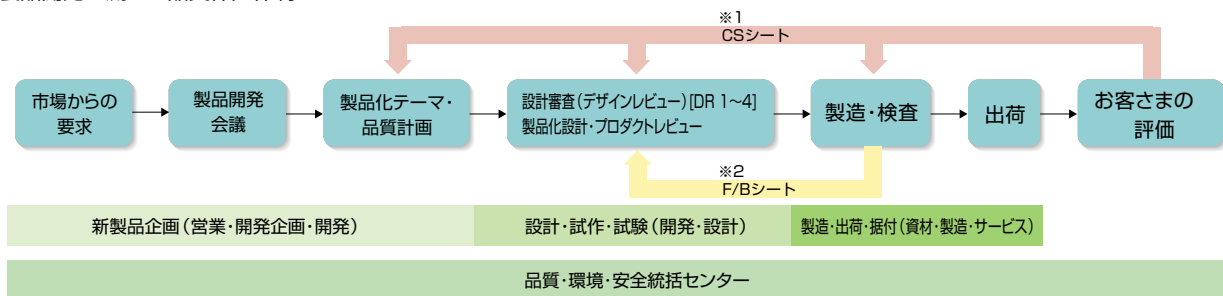
製品の市場調査により、お客様の製品に対する要望をまとめ、製品開発会議に提起、承認された計画を製品化テーマとして登録し、新製品開発がスタートします。

製品化テーマ登録の段階では製品に要求される製品仕様、法規制、安全性、省エネや廃棄物の抑制などを考慮した環境適合設計、耐久性、販売量などの総合的な品質計画を立案します。設計審査であるデザインレビューでは製品に関連する全部門(営業・製品化設計・生産計画・購買・製造・サービスなど)が参加し製品化に向けて問題点の抽出や提案を行っています。

製品の生産段階では、製造工程で発生した設計的な問題点をF/B(フィードバック)シートで開発・設計部門に提起し解決を図っています。また、製品出荷後のお客様からのクレーム、不具合などに関しましては営業やサービスからCS(Customer Satisfaction)シートで社内関係部門へフィードバックして問題の解決を図っています。

製品の品質保証は、品質・環境・安全統括センターが担当し、営業、開発、製造、物流、サービスなど全組織にわたる品質課題、問題点を横断的に解決する役割を担っています。

・新製品開発の流れと品質保証体制



※1 カスタマーサティスファクションシート
※2 フィードバックシート

■ ISO13485(医療機器規制)認証取得

ISO13485は、品質規格であるISO9001を、医用業界の要求事項に特化したセクター規格です。国際整合をはかるため、この規格と一貫性を持つ品質システムを、各国の医療機器規制(日本においては薬事法)が要求し始めています。

当社は既に品質マネジメントシステムにおいて10年を超える運用実績があり、またIMSとしてさまざまなマネジメントシステムを導入しやすいようにシステムを構築してきました。そのおかげで今回の認証取得においても、IMSのベースを生かして、短期間でシステムの構築ができました。これにより今後も当社の海外における医療機器販売エリアの新規開拓が、よりスムーズに効率良く行えるようになりました。



ISO13485適合証明書

■ QCサークル活動外部講師による講演

QC活動の対象が全部門となり、活動の意味を再認識すること、活性化のためにQCサークル活動の講師を招き、「IMS・QCサークル活動のすすめ」をテーマに講演会を実施しました。内容は「*TQMと7つのQCセンス」「QCサークル活動への必要性」「経営に貢献するQCサークル」「QCサークル活動の相談コーナー」に関するもので、特にQCサークル活動の相談コーナーでは、現場改善に即したもので内容をお話いただき、今後のIMS・QCサークル活動におおいに参考になりました。

*TQM=Total Quality Management



QCサークル活動講演会

■ QA大会開催

当社では従来より、毎年11月の品質月間にQA大会を開催しております。

QA大会とは、1年のQC活動を通して、成果の認められたサークルがこの大会に出場し、成果を競い合う大会です。

活動テーマとして品質が中心となっていましたが、昨年より営業等全部門が対象となり、テーマも環境・安全が加わりました。2005年度のQA大会には協力会社・HORIBAグループ計8チームが出場、社内外を含め190名余りの参加がありました。今回は、継続的に同一テーマで日々、改善活動に取り組みまれて顕著な成果を収められた3チームが副社長特別賞を受賞されました。



QA大会

■ 品質標語コンテスト開催

品質月間行事の一環としてHORIBAグループ全社員を対象に、品質標語コンテストを行いました。約240件の標語が集まり、その中から優秀な作品6件が選ばれました。

選ばれた作品は、品質に対する意識の向上を図るため品質標語ポスターとして、各グループ社内に掲示しています。



品質標語ポスター

環境調和ロジスティックへの取り組み

■ 物質効率化の取り組み

貨物の集約化に長年取り組んできましたが、京都から直接納品する形態では仕向け先や納品日時の調整が複雑であり、トラック便数を減らすことが困難でした。そこで関東地区に物流拠点を設け京都一東京間を集約配送することにより便数削減に取り組み、これと平行して拠点間輸送便をトラックから鉄道輸送にモーダルシフトし配送の効率化を行いました。この間の運行実績としては着実に伸びています。

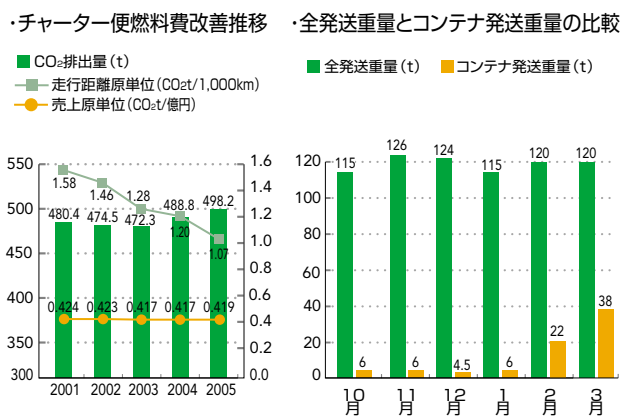
また(株)堀場エステック阿蘇工場の拡張に伴い医療用試薬生産が移管され、それらの輸送に鉄道コンテナを使用することが決定しています。



鉄道コンテナ

■ 環境負荷低減活動

当社物流の環境負荷低減活動は、鉄道輸送のモーダルシフトによるCO2排出量の削減以外に、メインのチャーター便運送会社に対しハイブリッド車(トラック)の導入を推奨しています。



品質改善活動

■ 新製品開発および品質保証体制

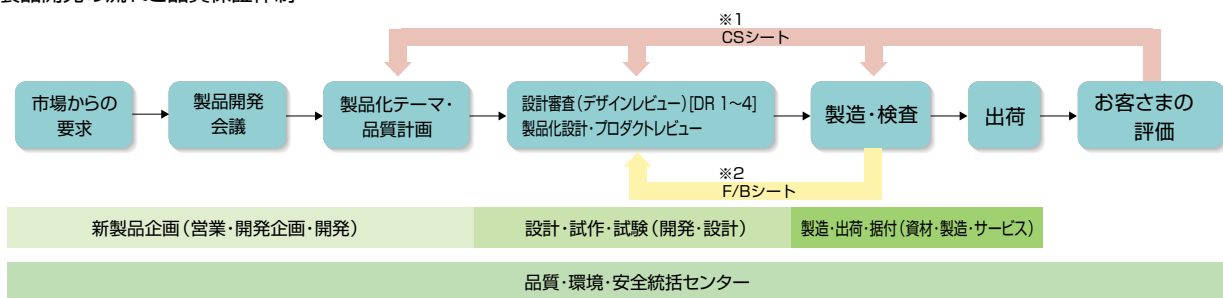
製品の市場調査により、お客様の製品に対する要望をまとめ、製品開発会議に提起、承認された計画を製品化テーマとして登録し、新製品開発がスタートします。

製品化テーマ登録の段階では製品に要求される製品仕様、法規制、安全性、省エネや廃棄物の抑制などを考慮した環境適合設計、耐久性、販売量などの総合的な品質計画を立案します。設計審査であるデザインレビューでは製品に関連する全部門(営業・製品化設計・生産計画・購買・製造・サービスなど)が参加し製品化に向けて問題点の抽出や提案を行っています。

製品の生産段階では、製造工程で発生した設計的な問題点をF/B(フィードバック)シートで開発・設計部門に提起し解決を図っています。また、製品出荷後のお客様からのクレーム、不具合などに関しましては営業やサービスからCS(Customer Satisfaction)シートで社内関係部門へフィードバックして問題の解決を図っています。

製品の品質保証は、品質・環境・安全統括センターが担当し、営業、開発、製造、物流、サービスなど全組織にわたる品質課題、問題点を横断的に解決する役割を担っています。

・新製品開発の流れと品質保証体制



※1 カスタマーサティスファクションシート
※2 フィードバックシート

■ ISO13485(医療機器規制)認証取得

ISO13485は、品質規格であるISO9001を、医用業界の要求事項に特化したセクター規格です。国際整合をはかるため、この規格と一貫性を持つ品質システムを、各国の医療機器規制(日本においては薬事法)が要求し始めています。

当社は既に品質マネジメントシステムにおいて10年を超える運用実績があり、またIMSとしてさまざまなマネジメントシステムを導入しやすいようにシステムを構築してきました。そのおかげで今回の認証取得においても、IMSのベースを生かして、短期間でシステムの構築ができました。これにより今後も当社の海外における医療機器販売エリアの新規開拓が、よりスムーズに効率良く行えるようになりました。



ISO13485適合証明書

■ QCサークル活動外部講師による講演

QC活動の対象が全部門となり、活動の意味を再認識すること、活性化のためにQCサークル活動の講師を招き、「IMS・QCサークル活動のすすめ」をテーマに講演会を実施しました。内容は「*TQMと7つのQCセンス」「QCサークル活動への必要性」「経営に貢献するQCサークル」「QCサークル活動の相談コーナー」に関するもので、特にQCサークル活動の相談コーナーでは、現場改善に即したもので内容をお話いただき、今後のIMS・QCサークル活動におおいに参考になりました。

*TQM=Total Quality Management



QCサークル活動講演会

■ QA大会開催

当社では従来より、毎年11月の品質月間にQA大会を開催しております。

QA大会とは、1年のQC活動を通して、成果の認められたサークルがこの大会に出場し、成果を競い合う大会です。

活動テーマとして品質が中心になっていましたが、昨年より営業等全部門が対象となり、テーマも環境・安全が加わりました。2005年度のQA大会には協力会社・HORIBAグループ計8チームが出場、社内外を含め190名余りの参加がありました。今回は、継続的に同一テーマで日々、改善活動に取り組み、顕著な成果を収められた3チームが副社長特別賞を受賞されました。



QA大会

■ 品質標語コンテスト開催

品質月間行事の一環としてHORIBAグループ全社員を対象に、品質標語コンテストを行いました。約240件の標語が集まり、その中から優秀な作品6件が選ばれました。

選ばれた作品は、品質に対する意識の向上を図るため品質標語ポスターとして、各グループ社内に掲示しています。



品質標語ポスター

労働安全衛生

■ 労働安全衛生の管理体制

2005年度の年間スローガンは『みんなでつくりようゼロ災・健康・快適職場』を掲げました。

年間スローガンに基づく年間目標は、次の3つです。

- 1. 業務上休業災害ゼロ
- 2. 健康の保持増進
- 3. リスクアセスメントの活用によるリスクの低減

目標到達に向けて、主に次の事項を掲げています。

- 1. 職場の点検テーマを毎月設定
- 2. 職場巡視の実施
- 3. 安全衛生教育の実施
- 4. 健康診断の実施
- 5. 作業環境測定及び定期自主検査の実施

また、全国安全週間(7月)や全国労働衛生週間(10月)を捉えて、社長・総括安全衛生管理者・産業医・安全管理者・衛生管理者による特別巡視を実施しています。

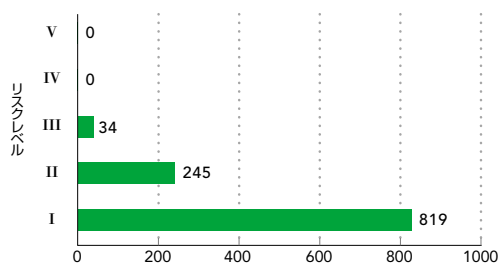
■ リスクアセスメントの概要

2003年度から職場に潜んでいる危険状況を想定、抽出しリスクの低減を行う予防的手法である「リスクアセスメント」を導入しました。当社では、発生確率、さらされる頻度、災害の度合い、想定被災人員数をかけあわせて、リスクの高い順にVからIの5段階に査定しています。

2004年度あったリスクレベルの高いリスクレベルVとIVは、2005年度のリスク低減活動によりゼロにすることが出来ました。その結果、2005年度のリスクアセスメントでは、リスクレベルIII以下の1,098件のリスクを抽出することが出来ました。

2006年度は、リスクレベルIII以下について、低減コストと必要性を考慮して、リスクレベル低減に努めていきます。

・2005年度リスクアセスメント実施結果
合計n=1098



■ 業務上災害削減の取り組み

経営トップによる安全パトロールを実施。

7月1日、経営トップ(堀場社長および総括安全衛生管理者)による安全パトロールを実施しました。当社では、「全社ショールーム化」の社長方針のもと、5S活動の推進、クリーンデー設定などにより、安全で快適な職場の実現に日頃から取り組んでいます。

■ 消防・防災活動の推進

11月1日、本社工場、グループ会社の(株)堀場テクノサービス、(株)堀場アドバンステクノから約500名の社員を対象に防災総合訓練を実施しました。

京都府南部を震源とする震度6弱の大地震が発生したという想定のもと、地震発生から避難訓練と消火訓練および救護訓練を実施しました。



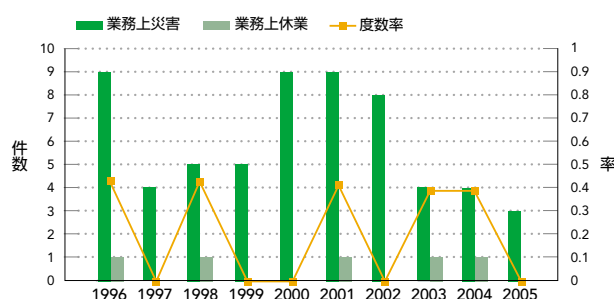
防災総合訓練

■ 快適な作業環境の形成

作業環境測定・定期自主検査

労働安全衛生法に基づいて、当社では有機溶剤および特定化学物質等を使用する職場を対象に作業環境測定を6ヵ月ごとに実施しています。第三者機関に環境測定を依頼しており、管理区分はすべて良好との測定結果を受けています。また、フード・ファン・ダクトの自主検査についても1年ごとに実施しています。第三者機関に検査を依頼しており、すべて良好との診断結果を受けています。その後、衛生管理者メンバー間で議論し、その結果を当該職場の作業主任者にフィードバックしています。

■ 労働災害の発生状況、件数、度数率



度数率:労働者の延べ実労働時間数に応じて休業以上の災害に伴う休業件数の割合を数値化しています。

顧客とともに。

私たちは、お客様に満足を得られる製品を提供し続けるため、基礎技術・製品化技術の両面において極限まで技術を追求します。そして、商品・サービスの質をさらに高め世界中のお客様から信頼される存在となるため、品質保証活動やお客様サポート体制の充実など、顧客満足度向上に徹底して取り組んでいきます。

品質保証活動の業務拡大

■ Aデザイン推進取り組み

開発センターA-design21プロジェクトでは、大学との共同研究も含めてユーザビリティを考慮したデザインに取り組んでいます。お客様が簡単に使えるデザインの一例としてお客様と製品の最初の接点として「わかりやすいパッケージ」を進めています。設置上の留意点などご使用前に行っていたきたいことや、取扱説明書をお読みいただく前にお客様に最初に知っていただきたいことは、梱包内容物を取り出さなくてもわかりやすく表示するように新規製品のパッケージから取り組んでいます。また、環境にも配慮し、製品パッケージやデザイン事例報告(A-design21 Annual Report)の素材には再生紙や非溶剤インキの採用を推進しています。



A-designによる製品パッケージ

■ ISO17025(試験所認定)更新審査を完了

6月11日 2001年に取得したISO17025(試験所認定)の第1回更新審査が実施されました。今回の審査は、分析の実技をともなう更新審査(4年に1度)で、2名の(財)日本適合性認定協会(JAB)審査員による実技試験を含め厳しい審査が行われましたが、無事審査に合格できました。

分析センターは、分析機器メーカーの試験所としては日本で初めてISO17025を取得し、顧客からの信頼を得ました。今後は、分析の信頼性を更に向上させるため、取得分野の拡大にチャレンジします。

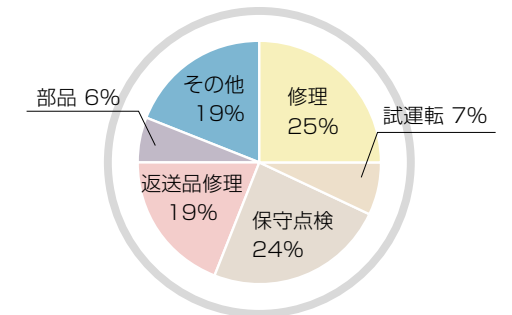


ISO17025 認定登録証

■ サービス体制

(株)堀場テクノサービスではHORIBAグループ全製品のサポートを行っております。全国21ヵ所の拠点と、お客様への対応向上を図るべき拠点の見直し等を行い、分析計のメンテナンスと修理技術対応など製品を通じて、お客様の接点として、サポートを行っています。2005年度に行ったメンテナンスサービスは2万7千件(前年度比109%)でした。その業務内容は、定期点検・オーバーホール・修理・保守契約・試運転・部品供給・トレーニング・技術者の契約などさまざまなメニューを用意し、お客様のご要望に応じています。

・メンテナンスサービス内容



お客様サポート

■ カスタマーサポートセンターの活動

カスタマーサポートセンターでは製品の操作方法がよくわからない、測定がうまくできないといった装置に関するお問い合わせや、こんな測定をしたいが何か良い分析計はないかといったご照会など、一般ユーザーや販売店・特約店の方々など多くの皆様からのいろいろなご質問にお答えしています。近年は日本国内のみならずインターネットなどを通して世界各国からのお問い合わせも増加し、2005年度にはお問い合わせの件数が3万件を超えました。



カスタマーサポートセンターメンバー

オーナー（株主）・投資家とともに。

私たちは、適切な利益還元を行い、オーナー（株主）・投資家のみなさまへの責任を果たすとともに、事業・経営に関する重要な事項がある場合はこれを遅滞なく開示するなどの情報提供活動を推進し、経営の透明性を高めていきます。

双方向コミュニケーションの拡大

私たちは正当な企業価値を市場価値(株価)に反映させるために、「正確」「迅速(適時開示)」「公平」をモットーに、オーナーならびに投資家の皆様へ情報提供(IR)を行っています。

個人投資家の皆様には当社のホームページからタイミングよく情報を提供するとともに、株主総会の土曜開催や個人投資家向けイベントへの出展など、直接オーナー・投資家の方とお会いできる機会を持つことに努めています。

また機関投資家向けには、社長ならびに経営陣が決算

説明会(年2回)、個別投資家訪問、海外IRなどに積極的に参画しています。IR担当部門を含めると年間250回以上の面談を通して当社の経営理念や戦略、業績などの詳細な情報提供を行っています。

* 当社では「中長期的な視点で投資いただきたい」という思いから、従来の単なる株式の所有者である「株主」という言葉よりも、「会社の所有者」すなわち「オーナー」という表現がふさわしいと考え、表現を統一しています。

積極的な情報開示

■ 会社説明会の開催

- 国内機関投資家向け
 - * 期末決算説明会(2005/5/13 東京)
 - * 中間決算説明会(2005/11/9 東京)
 - * 新・中長期経営計画説明会(2006/3/28 東京)
 - * 社長・担当役員・担当者による個別面談(年間250回以上)

2. 海外投資家向け

- * 個別投資家面談(2005/9/26 パリ)
- * 証券会社主催海外投資家フォーラム(2006/2/6-10 東京)

3. 個人投資家向け

- * 株主総会(2005/6/18 総会后役員との懇親会実施 京都本社)
- * 個人投資家向けIR会社説明会(2005/8/28、12/8 京都)
- * 証券会社主催「資産管理フェア」出展(2006/2/17-18 大阪ドーム)

■ IR情報の適時開示

2005年は「インターネットIRサイトの優秀企業195社」また2006年には同255社に選ばれました。



インターネットIR優秀企業賞2006

■ 1単元の株式数の変更実施

2006年1月4日付で、東京証券取引所および大阪証券取引所における売買単位を1,000株から100株に変更いたしました。



株主総会后役員との懇親会

個人投資家向け資産管理フェア

サプライヤーとともに。

私たちは、公正な取引を基本に、サプライヤーとの協力・信頼関係を大切にしています。そして、国内外のお取引先とつながりを強化するため、サプライチェーンマネジメントを導入。頻繁なコミュニケーションを実現し、ともに成長するための活動へと結びついています。

サプライチェーンマネジメント

当社のサプライチェーンマネジメントは、取引先会社からの部品・ユニットの調達、協力会社を含む生産工程での効率、モーダルシフトと5Rをめざしたグリーン物流の拡大、お客様の望まれる品質・コスト・納期までの全体の最適化に取り組み、お客様にご満足いただけるための製品の供給とはどうあるべきかを常に考え、実行マインドをツー・ウェイ・コミュニケーションとして生産活動を進めています。

2006年度全社方針

HORIBA Group is One Company
~HORIBAブランドの確立をめざして~

サプライチェーンマネジメントセンター実行方針

- ・経営効率、顧客満足度の追求
- ・生産計画業務の精度アップとスリム化推進
- ・グリーン物流の拡大とグループ物流機能の統合
- ・One Company Project (IT) の推進

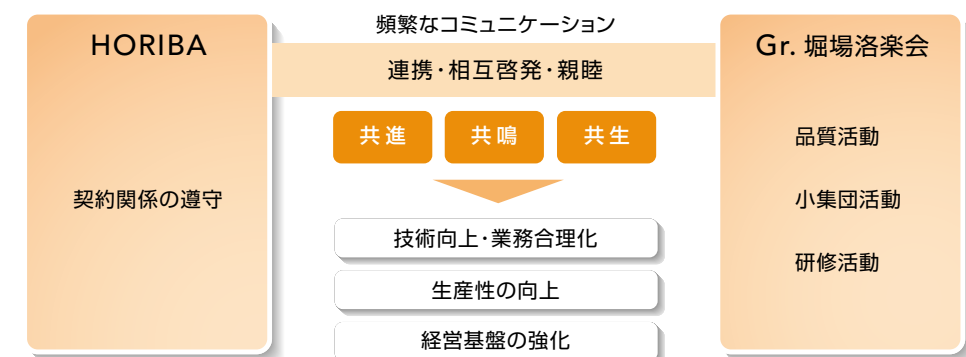
実行マインド

TWO-WAY COMMUNICATION

■ 購買方針

堀場グループの生産活動に対し、地球環境・地域社会に配慮し、必要な時に必要な物を必要なだけ高品質な部材を提供する。

1. 仕入先集約とスケールメリット
2. 最適地購買による競争購買の推進
3. 定型業務の標準化・管理業務の平準化
4. 情報共有化・教育推進による人材育成(バイヤースキル向上)



■ グローバル調達への取り組み

「HORIBA Group is One Company」達成のため、2005年度より海外グループ会社を含めたグローバル調達への取り組みを進めています。その一環として、11月に国内外グループ全社の購買責任者20数名が集まり、グループ全体の購買力を結集し、一つの大きなグローバル購買チームを作る目的でグローバル購買会議を開催しました。今後は、各テーマに基づいてワーキンググループを結成し、更なる強力なネットワークを構築していきます。



グローバル購買会議

グリーン購買の推進

■ グリーン調達への推進

HORIBAグループでは、製品を構成する原材料および部品に含まれる有害化学物質の不使用を基本に「Gr.WEEE & RoHS対応プロジェクト」を3年前に発足し、環境適合設計、有害元素不使用化、鉛フリー、グリーン調達などの取り組みを総合的に進めています。中でも、グリーン調達はPLM（製品ライフサイクル管理【Products Lifecycle Management】）の一環として位置付け、例えば、部品に対する禁止および削減物質の含有量調査においても、部品の標準化や部品情報の整備等取引先協力会社との様々な改善活動とリンクさせた形で推進しています。このような形の改善活動がシナジー効果を生み、PLMをより高いレベルに押し上げることが可能となると考えているからです。

特に、本年7月より施行されます欧州RoHS指令の対応については、HORIBAグループ製品は将来の適合となりますが、企業の社会的責任（CSR）や当社製品に対するお客様の要望にお答えするためグリーン調達にグループ全体で積極的に取り組みを進めています。

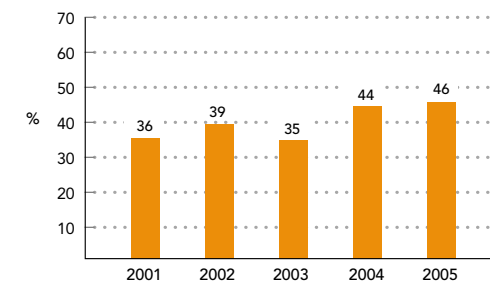
■ グリーン調達の目的

- ① 欧州RoHS指令などの環境関連法規制にHORIBAグループ製品を適合させること。
- ② 当社グループのサプライヤーとともに全体的な環境パフォーマンスを向上させること。
- ③ 使用化学物質の把握および使用部位の特定を行うことによって、分解時の化学物質暴露の防止や、リサイクル性の更なる向上をめざす。

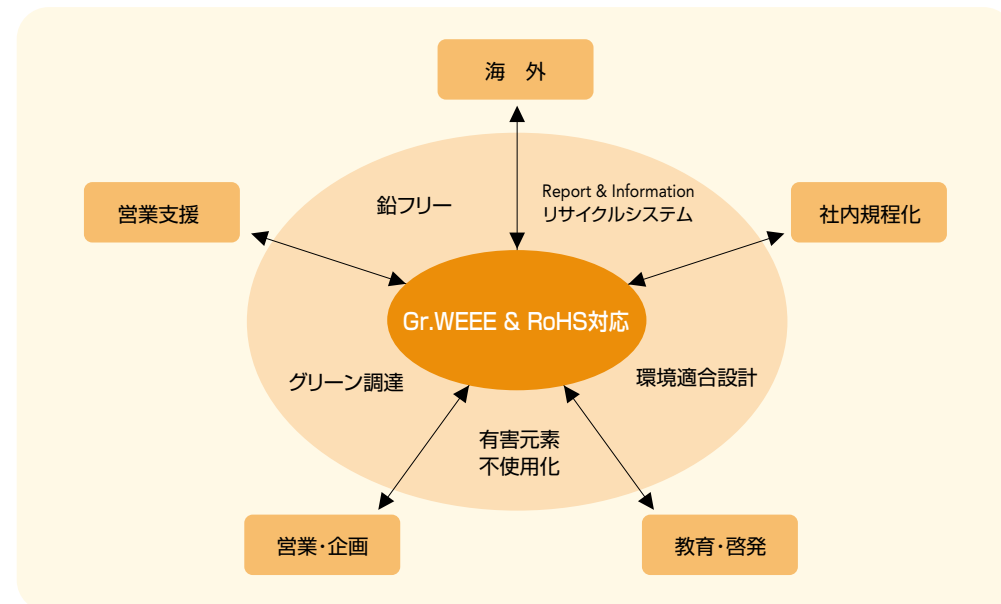
■ グリーン購入の推進

2004年度よりIMS全社目標に「事務用品のグリーン購入推進」を掲げ、コピー用紙を含めた事務用品のグリーン購入に積極的に取り組んでいます。各部署の事務用品購入担当者に対して意識の高揚を図り、目標達成に向けた協力を依頼すると共に各部署のグリーン購入状況をお知らせし、2005年度の目標値であるグリーン購入比率50%（金額比）以上の達成に向けて「環境対応商品」の購入推進を図ってきました。2005年度においては、2004年度におけるグリーン購入比率44%（金額比）を上回ったものの、46%（金額比）という結果に終わりましたが、2006年度においては目標値をグリーン購入比率60%（金額比）以上とし、更なる「事務用品のグリーン購入推進」にIMS全社目標として今後も継続して取り組んでいきます。

・グリーン購入比率（金額比）



・グリーン調達プロジェクト推進体制



社員とともに。

私たちは、性別・年齢・人種など、業務と関係のない理由による差別を禁止し、すべての社員が自身の個性と能力を最大限に発揮するための職場づくりに努めています。一人ひとりに合わせた能力開発や公平な評価・処遇、安全で安心して働ける環境の提供に向けたさまざまな取り組みを通じて、活力あふれる企業風土を育てています。

「魅力あるHORIBA」をめざして ～ワンカンパニー・オペレーションの実施

2004年にスタートした「HORIBA Group is One Company」というグループ経営方針のもと、企業力のより一層の向上を目指しています。

この方針のもと、社員一人ひとりがグローバル意識を持って業務に取り組み、「おもしろおかしく」の精神で自己実現が可能となるよう、人事制度でもさまざまな取り組みを行っています。

人事制度の方針

社は「おもしろおかしく」の実現に向けて、人事制度では3つの基本方針を掲げ、社員一人ひとりがチャレンジ精神・ベンチャー精神を持って働ける環境づくりに努めています。

■ オープン&フェア

経営者と社員、上司と部下、そして社員同士が自由闊達にコミュニケーションできるよう、必要な情報や人事ルールは、常にオープンであるべきと考えています。また、チャンスは平等に与えられ、やればやるだけ報われることがフェアであると考えます。

■ 加点主義

チャレンジに失敗はつきもの。チャレンジしなければ、たとえ失敗がなくても0点。チャレンジすることで加点され、それが成功すればさらに加点。評価はいかにチャレンジしたかで決まります。

■ ツーウェイ・コミュニケーション

情報は「伝達するもの」ではなく「共有するもの」。上司が部下へ一方的に情報伝達するのではなく、部下も積極的に意見を述べ提案できる環境作りを目指しています。

多様な働き方に対応する人事制度

■ 新しい資格体系のスタート

従来は、専門職群と一般職群の2つのコース制を導入していましたが、社員の多様な働き方と個々人の適性に応じた能力発揮を図るため、2005年6月に職群の再構築を行いました。

原則として新入社員・若年社員を対象とした総合職群のほか、マイスター職群・プロフェッショナル職群・エキスパート職群という4つの職群を設定し、個々人の職責と、スキルや志望に応じた運用を図っています。

■ 雇用延長への対応

2006年4月の法改正を機に、定年退職後の再雇用制度をリニューアルし、社会情勢の急激な変化への対応を行いました。新制度では、原則として再雇用を希望する社員全員を雇用し、高い就業意欲を有する方々が活躍し続ける就業環境の構築を図りました。ワークライフバランスを支援する

ため、週の就労時間・就労日数を今までの3パターンから7パターンへと拡大し、多様な働き方を可能としています。

今後は、対象社員に対するライフプランセミナーの充実などを行い、きめ細かな情報提供やサポートを目指します。

■ 障害者の活躍

当社では、障害者もさまざまな職場で各種業務に従事し、障害の有無に関わらず全ての社員が社である「おもしろおかしく」の実践を目指しています。2005年9月13日に京都府障害者雇用促進協会主催「第1回永年勤続障害者表彰式」が開催され、当社の資材部物部たみ子が、勤続38年で表彰されました。これは今年度から始まった表彰制度で、同一企業に25年以上にわたり優秀な成績で勤務している者に贈られるものです。



永年勤続障害者表彰授与

快適な職場環境づくり

男女がともにいきいきと働くことができる職場づくりのために、私生活とバランスよく業務に取り組めるようバックアップを積極的に行っています。

■ 「次世代育成ワーキンググループ」の設置

2005年11月「次世代育成ワーキンググループ」を設置しました。仕事と子育ての両立に必要な雇用環境の実現のため、さまざまな部署・年代の社員が集まり、安心して育児ができる職場環境や、子育てを楽しめる周囲のバックアップ体制の実現をモットーに活動しています。

また、社員同士が子育てに関する情報交換する場として、イントラネット上に「JOY&FUN KIDS CLUB」と名づけたアイコンを新設。出産・育児に関する手続きや社内外の保育情報、育児関連品のリサイクル、社員の悩み相談などのテーマが盛り込まれ、活発な意見交換が行われています。



子育て情報交換アイコン

■ 入学祝金と次世代育成手当の導入

次世代育成支援制度の一環として、「入学祝金」と「次世代育成手当」を導入しました。入学祝金は、子の小中高入学に対して支給。次世代育成手当は、従来の家族手当を名称変更し、子への支給額を増額しました。

入学祝金	子の小中高への入学につき、50,000円 (入社3年以上の社員の場合)
次世代育成手当	家族手当 6,000円 → 次世代育成手当 10,000円 (18歳未満の健康保険扶養対象の子1名当たりの月額)



入学祝金

健康管理、健康増進

■ 健康診断の実施状況について

当社では、労働安全衛生法に基づく定期健康診断と特殊健康診断に、健康保険組合と連携して生活習慣病予防健康診断を加え、統合した健康管理を行っています。

各種健康診断実施後は、診断結果に基づいた事後措置を講じるよう全社的に通達し、アフターフォローを行い、特に脳・心臓疾患につながるリスクが比較的に高いと診断される社員に対しては、精密検査・保健指導の受診などの個別指導を行っています。

■ カウンセリング専門会社 (EAP) との契約

社員の心身の健康をサポートするため、外部専門家の相談サービスを2004年から導入しています。社内においても管理職向け・社員向けなどメンタルヘルスに関するセミナーの実施や、産業医との密接な連携などにより、社員一人ひとりのケアを実施しています。

■ メンタルヘルスケア

- ・セルフケア
社員によるストレスへの気づきと対処等
ストレスコーピング(ストレス耐性を身につける教育を実施)
- ・ラインによるケア
管理監督者による職場環境の改善、個別の相談対応
ストレス・マネジメント(ライン監督者によるケア教育を実施)
- ・スタッフ等によるケア
産業医等・衛生管理者による相談対応
人事担当部長、安全衛生担当部長による相談対応
ライン及び社員に対する教育・支援
- ・外部資源によるケア
産業医による専門医の紹介
専門医等による個別の相談対応
企業外資源 (EAP) によるサービスの提供

社会とともに。

私たちは、地域社会・国際社会との共存共栄を図り、社会貢献活動を積極的に行っています。そして、環境保全活動はもちろん、芸術文化やスポーツなどへの協賛活動を通じて、地域と密接に連携し、よりよい社会をともにかたち作っていきます。

事業活動を通じた社会への貢献

■ 科学技術

2005年 6月 文部科学大臣表彰

文部科学省から日本の社会経済、国民生活の発展向上等に寄与する画期的な研究開発、発明のうち、実用されているものを行った個人、グループに贈られる「科学技術分野の文部科学大臣表彰 科学技術賞 開発部門」を、全血を用いた血漿成分の免疫測定方法の開発を行った当社研究者 山尾泰生、奥成博が受賞しました。すでに2名は同研究で2004年度 全国発明表彰 日本弁理士会会長賞を受賞しており、昨年に続く受賞となりました。



文部科学大臣表彰授与

2005年 10月 第2回堀場雅夫賞

10月17日、京都大学 芝蘭会館にて、第2回の堀場雅夫賞受賞記念セミナーならびに授賞式を開催しました。第2回のテーマは「赤外線計測関連技術」で、多数の応募の中から、関西学院大学工学部博士研究員 佐藤春実氏、東京工業大学工学研究科化学専攻助教授(現職) 長谷川健氏、大阪大学大学院生命機能研究科助教授 井上康志氏の3氏が受賞されました。また、特別賞に、Nottingham大学化学科教授 Michael William George氏が選ばれました。



賞シンボル



堀場雅夫賞授賞式

2005年 9月 経済産業省から 地域新規産業創造技術開発の助成

経済産業省「地域新規産業創造技術開発費補助事業」を受け、2004~2005年度に「高機能微量放射能測定技術」の開発を実施しました。原子力発電所の改廃に伴い発生する解体物の微量放射能により、クリアランスレベルの判定を行う装置(クリアランスモニタ)を開発しました。今後のエネルギー政策に重要な技術として期待されています。



高性能微量放射能モニタ(通称:クリアランスモニタ)

■ 文化芸術

2005年 8月 びっくり!エコ100選2005 ~「もったいない」から始めるやさしい暮らし~に参加

8月10日から16日、産学官市民による環境イベント「びっくり!エコ100選2005」が京都高島屋にて開催され、その中で当社は、実行委員として積極的に参加しユニークな出展をしました。日頃何気なく使用しているエネルギーを自分自身のカロリー摂取量と比較することで日常生活の環境負荷量を具体的にイメージすることができる「環境単位」(1997年からWebサイトで独自に提唱)と、「拡散し、見えないために存在を意識することが難しい二酸化炭素(CO2)を風船に閉じ込めて積み上げることで、見る者にその存在を意識させる」をテーマにしたエコ・アート「CO2 Cube」(アーティスト國府理(こくふ おさむ)氏とのコラボレーション)を展示し、訪れた方から高い関心を得ました。



CO2 Cube展示

■スポーツ

2005年 8月 オリエンテーリング日本代表・番場洋子

オリエンテーリング全日本選手権大会で2004年度、2005年度の2大会連続優勝、2005年オリエンテーリング世界選手権大会で日本人過去最高成績を果たすなど活躍を続けている番場洋子は、当社自動車計測システム統括部に在籍しながら競技を続ける日本人トップアスリートです。今年5月にはワールドカップ参戦、7月にはデンマークにて開催される世界選手権の代表が内定し、今後の活躍が期待されています。



番場洋子

2006年 2月 第9回JR京都駅ビル大階段駆け上がり大会 団体優勝

第9回JR京都駅ビル大階段駆け上がり大会で、当社代表チーム「HORIBA Joy&Fun」が念願の団体優勝を果たしました。この大会に過去7回出場し、総合2位など好成績を続けながら毎年優勝まであと一歩というところで涙をのんできましたが、今年は出場72チームの中で、圧倒的な好タイムで総合優勝を果たしました。



大階段駆け上がり大会

■地域貢献活動

2005年 8月~ 出前授業で環境教育を実施

環境計測機器の専門メーカーとして、環境教育によって地元京都の小・中学生に環境保全の大切さをわかりやすく伝えて、次世代育成に貢献していきたいと考えています。2005年度は7回実施しました。



出前授業

2005年 11月 オープンハウス (地元小学生ご家族対象 会社見学会) 実施

地域住民とのコミュニケーション促進を目的として、京都市内の小学生とご家族20組50名をお招きし、「HORIBAで学ぼう! 環境実験教室 & 会社見学会」を実施しました。



オープンハウス実験

2005年 12月 社員自主活動 通勤路クリーンアップを実施

休日を利用して、社員有志による通勤路クリーンアップ活動(通勤路ゴミ調査)を開催しました。最寄り駅から会社までの複数の通勤路周辺を清掃し、あわせて通勤ルート毎のゴミの数と種類を調査するというものです。調査結果、煙草の吸殻3,006本、紙片357枚。クリーンアップ活動は、社員有志による自主活動として2002年にスタートしたもので、以来、有志を募って「国際クリーンアップキャンペーンin SUMA」にも毎年参加しています。



通勤路ゴミ調査

2006年 2月 AED(自動体外式除細動器)設置、講習会を実施

京都市南消防署救急係によるAED講習会を開催し、各部署、自衛消防隊、受付、守衛など30名の社員が参加しました。今回の講習は、3月上旬に当社がAED(自動体外式除細動器)を3式導入することに伴って実施しました。AEDは本社に2台、東京支店に1台設置し、社員・来客・地域住民の有事に備えています。



AED講習会

社会に対する取り組み。

私たちは、安全と環境への配慮を徹底し、社会が必要とする製品・技術の開発に取り組んでいきます。そして、分析・環境計測技術の提供など、事業活動を通じて地球環境保全に貢献していきます。

製品・技術の紹介

■ VOC規制

2006年4月1日より、「揮発性有機化合物(VOC)の排出規制」が施行されました。

規制対象となる事業所のみならず、自主的に取り組む事業所でもご使用いただける「VOCモニタ」FV-250(FID法)ならびにNV-370(触媒酸化NDIR法)を製品化いたしました。2000年度調査で年間185万トンが大气に放出されているVOCは、光化学反応や物理反応などを経て、光化学オキシダントや浮遊粒子状物質(SPM)の二次粒子の生成に影響しており、光化学オキシダント発生の発令件数は、昭和50年代初期と同等のレベルになってきています。

光化学オキシダント発生などの改善を目的とし、2010年には排出総量の30%程度削減することを目標としたVOC規制の目的・目標達成に貢献する為に「現場もラボも1台で完結」する計測技術を提供しています。



FV-250



MEXA-6000FT

■ 排ガス計測技術

特に近年、自動車産業全体において、「環境にやさしいクルマ・エンジン」の開発が、今後の車社会への大きなチャレンジとなっています。当社が提供している、分析計を始めとする様々な計測システムもこのチャレンジに大きく貢献しています。

本年新たにリリースするFTIR式エンジン排ガス多成分分析計(MEXA-6000FT)。地球温暖化防止対策や石油代替燃料としてエタノール混合燃料やメタノール混合燃料に代表されるバイオ燃料が最近注目されていますが、MEXA-6000FTではこのバイオ燃料を使用したエンジンの排ガス測定にも対応しています。

また、ディーゼルエンジンなどから排出される、NOx・NO₂・N₂O・NH₃などの窒素化合物が同時測定できるので、触媒上でのこれら化合物の挙動解析にも役立ちます。

■ 事故防止や安全運転管理

ドライブレコーダー「どら猫」は、自動車の運転中の事故や衝撃の際に前方の映像および、車速・位置などの情報をデータとして記録します。データを解析することにより事故原因の解明や状況分析はもちろんのこと、ヒヤリハットといわれる危険運転の把握により未然に事故を防ぐためのツールとして、タクシー業界をはじめ幅広く安全運転指導に活用されています。また、この「どら猫」や、デジタルタコグラフなどのような車両運行管理装置の導入により車両の経済運転に役立てることができるため、使用燃料の軽減(CO₂排出低減)にも貢献しています。

「どら猫」は現在HORIBAグループ会社所有の車両に一部導入しており、今後も順次導入予定です。



どら猫

■ 光ファイバー蛍光分光測定装置(SPEX SkinSkan)

蛍光とは、光を照射することでサンプル中の分子が励起され、元の安定な基底状態に戻るときに放出される光です。光を肌にあてると、人間の皮膚に存在するトリプトファンとコラーゲンに由来する蛍光が発生します。この蛍光スペクトルの波形や強度から、肌の健康状態をチェックすることができます。サンスクリーン剤(日焼け止め)のUVカット効果の評価、髪の毛のダメージや保護といった、私たちにも身近な製品の開発にも大きく利用されています。



SPEX SkinSkan

■ 医療関連製品

私たちが日々健康に過ごせることは何事にも代えがたいことです。当社が提供している医用製品は、臨床検査の分野で医療を支え、活躍しています。例えば、血球計数とCRP（体内に炎症があるときに増加するたんぱく質）を同時に測定できる装置（自動血球計数CRP測定装置 LC-178 CRP）は、疾患の重症度の診断や細菌感染かウイルス感染かの鑑別が、医院・診療所でもその場でできる製品として活躍しています。身近なかかりつけ医で早期に正確な診断ができるので、患者様の負担を軽減し、更には医療費の抑制にもつながります。また、過剰投与による耐性菌が問題視されている抗生物質の適切な投与にも役立っています。



LC-178 CRP

■ 国土交通省 不正軽油使用排除で活躍

不正軽油は、軽油に重油を混和したものです。自動車用燃料として使用すると、排出ガス中に含まれる有害物質の増加、原動機の機能悪化等、安全・環境上の問題を引きおこすことが、定量的に明らかになったため、国土交通省が2005年から街頭検査を実施しました。この検査では、新たに開発した可搬性に優れた硫黄濃度測定器が活躍しています。



第1回街頭検査（首都高速料金所）

■ 水質有機汚濁分析装置がSEPA認証第一号を取得

水質有機汚濁分析装置 OPSA-150（UV吸光度法）が、この度中国国家環境保護局（SEPA）において、第一号認証を受けることができました。長年培った計測・分析技術を通じて、これからも工場排水規制が拡大する中国市場の拡販を含め、世界の水質環境保全に貢献していきます。



OPSA-150

■ アスベスト形状材質測定可能

アスベスト分析には、いくつかの方法がありますが、ここでは当社のEMAX ENERGYを使用した分析結果をご紹介します。アスベストは繊維状の鉱物ですが、繊維状の鉱物すべてがアスベストとは限りません。そのため、形状や構成元素から総合的に判断する必要があります。電子顕微鏡像から形状、EMAXのスペクトルから元素組成を知ることができアスベストの判定を行うことができます。



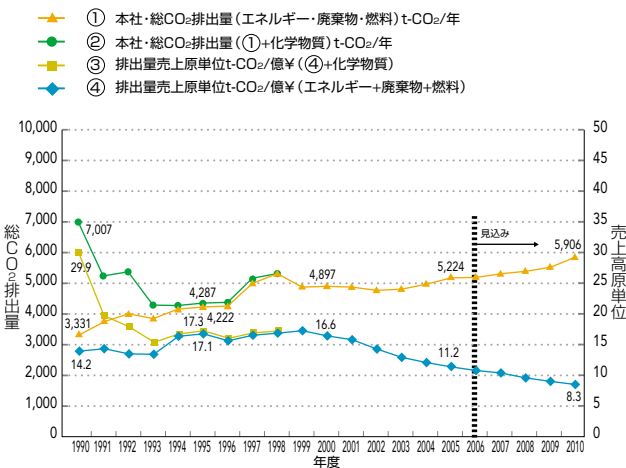
EMAX ENERGY

■ 京都議定書対応、地球温暖化ガス排出量低減の取り組み

京都議定書締結の地である京都府・市では、京都府在住企業に対し3年間の排出量削減計画の提出と活動を義務づけています。当社においては、大規模エネルギー使用事業者として該当し、この対策として「地球温暖化対策CO₂削減プロジェクト」を社内に設置し、計画の策定と削減活動の取り組みを進めています。

当社の地球温暖化対策では、省エネ設備への更新、不要不急の電力使用撲滅などきめ細かな対応を中心にCO₂削減に取り組んでいます。2010年までの新中長期計画に於いて売上高を2005年度比1.5倍の計画を立案しているため、現在のCO₂試算では絶対量としては増加の傾向となる予想です。これらから、IMS目標の一つである「新製品の環境適合率拡大」に従来以上の取り組みを進め、より環境にやさしい新製品を市場に提供するという、環境分析関連企業としての本来の企業活動を更に邁進いたします。

・CO₂排出量、原単位の推移、排出見込み



● 明治大学経営学部助教授 経営学博士 石津 寿恵 様

御社を訪問し、「測定は見えないものを見えるようにする仕事」と伺いました。そして、長い年月をかけて忍び寄る環境問題の一つひとつに見える形にし、それをクリアするために取り組む姿を実際に拝見しました。まさに、環境問題の解決を根底から支える仕事をされておいでということが分かりました。欧州RoHS指令（06年7月施行）の規制対象外でも前倒して規制物質の不使用化に取り組む進取の精神や、製造物と販売先を大事にするメンテナンス・サービスの充実など。仕事に対する情熱な技術と温かな心で、本業に基づく社会的責任を如何なく発揮されるホリバリアンが、今後も益々輝き続けますようエールを送りたいと思います。

● エコイスティック代表・CSRアドバイザー 待場 智雄 様

世の中の様々な問題の解決には、まず現状把握のために「はかる」ことが欠かせません。環境・健康・安全へのニーズが高まる中、堀場独自の分析・計測技術への期待は一層強まることでしょう。事業の特性を反映し、統合マネジメントシステムの導入を通じたグループ内の品質・環境・労働安全衛生を巡る実績データの把握は徹底しています。

今後は、堀場の技術を地域や世界の緊要な課題の解決にどう生かせるのかという視点から、社の発展図を考えてみられてはいかがでしょうか。NGOや国連機関との協働を通じて、京都の地域振興や文化・環境保全、途上国の貧困削減などへの貢献策を見出すことが、新たなソリューション提供機会の発見にもつながるものと期待します。

● 京都市立藤森中学校 教諭 掛水 育子 様

研修期間中、随所にIMS関連の配慮が見られ、学校現場とのギャップにショックを受けました。しかも、それらのハイレベルな取り組みは、社外向けアピールなどではなく、社員にしっかり根付いているのです。ゴミの分別一つをとっても桁が違う上、日々更なる削減を目指されていました。「ヒヤリハット」も身近な問題を共有でき、品質向上に繋がる効果的なものでした。堀場製作所は、環境のための製品を販売し、省エネやグリーン購入に力を入れ、ホームページや書籍をはじめ、あらゆる手段で環境問題を啓蒙して下さる、地球のためになくはならない会社です。今後も、研修生の受け入れでそれらを社外に広めるなど、社会貢献を続けていただきたいです。

● NPO法人 木野環境 岩松 雅美 様

（株）堀場製作所は、環境・品質・安全の統合マネジメントシステムをそれぞれの利点を生かして非常にうまく機能させている、と実感しました。そして、このシステムを支えている「社員」のみならずの皆さんの大きな力、特に「社員」同士のコミュニケーション力の高さや各種作業の徹底ぶりには、驚かされました。これらは、技術講習やグリーン調達講習など数多くの環境・安全教育的の充実の賜物だと理解しています。さらに今後は、このシステムをHORIBAグループ会社のみならず全取引企業、ひいては取引外企業にも広げ、社会・環境活動先進企業としての役割を十二分に果たしていただければと期待しています。

■ 第三者の方々の意見をお聞きして

企業はステークホルダーの皆様方に支えられ、教えられ、ツウエイコミュニケーションを高める中で存続、発展するものだと思います。この度各方面の方々から率直なご意見をいただき大変ありがとうございました。当社が取り組みを進めてきましたIMS、環境活動が間違いの無い企業活動であることを確信いたしました。皆様方からいただいたご示唆、ご提案につきましては当社の諸活動に反映し、益々HORIBAグループ全体として成長しつつ社会的責任を果たすべく努力をいたします。今後とも皆様方の従来と変わらないご指導、ご鞭撻を宜しく願いいたします。

品質・環境・安全統括センター
センター長 脇山 芳博

非生産拠点の環境負荷 (セールスオフィス、およびサービスステーション)

項目 / 年度	セールスオフィス (11 拠点)			サービスステーション (21 拠点)		
	2003	2004	2005	2003	2004	2005
電気消費量 MW・h	742	883	750	350	341	394
水資源使用量 km ³	1.1	2.2	2.2	1.0	1.0	1.0
燃料使用量 kL	49.0	50.4	48.1	153.9	169.6	184.5
化学物質取扱量 t	0.1	0.1	0.2	0.0	0.0	0.0
OA用紙 t	6.6	5.7	5.8	1.8	1.7	2.7
梱包材 t	2.2	1.6	2.0	0.0	0.0	0.0
二酸化炭素排出量 t	397.1	453.1	398.7	498.7	532.1	585.4
下水排水量 t	1.1	2.2	2.2	1.0	1.0	1.0
廃棄物総発生量 t	13.2	12.8	11.5	11.8	10.5	10.6
廃棄物排出量 t	7.0	5.2	5.3	9.8	8.5	8.6
廃棄物最終埋め立て処分量 t	0.4	0.3	0.3	0.5	0.4	0.2

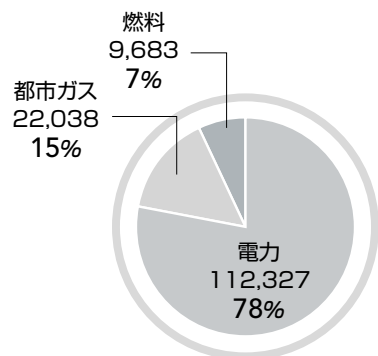
グループ生産会社の環境負荷 実績

項目 / 地域	アメリカ			ヨーロッパ					アジア			
	HII (Irvine)	HII (Ann Arbor)	HII (Tempe)	HE	HIL	HDHQ (ABX S.A.S)	HADE	HJY	STEC	HAT	HKL	HSC
電力消費量 MW・h	428	1,111	1,300	453	341	2,254	1,140	4,249	5,208	284	71	124
都市ガス消費量 km ³	-	55.3	0	124.3	9.6	0	-	90.6	251.8	0	0	0
水資源使用量 km ³	8.9	7.8	1.7	0.4	1.7	12.1	2.4	18.1	19.1	2.6	0.0	0.2
燃料油・自動車燃料消費量 KL	-	-	0.3	163	4	-	3,001	429	47	16	5	0
化学物質取扱量 t	-	-	0.0	3.5	-	22.2	5.0	0.9	1.1	0.4	0.3	0.1
OA用紙使用量 t	0.3	3.0	0.1	2.2	1.0	36.0	5.0	10.7	7.3	3.8	2.0	0.6
梱包材使用量 t	-	2.5	0.1	4.8	-	-	-	15.2	12.4	-	2.0	-
二酸化炭素排出量 t-CO ₂	253	772	767	865	183	113	7,415	1,381	2,590	145	37	61
排水量 t	-	0.9	1.7	1.7	-	-	-	-	-	2.6	-	0.2
廃棄物排出量 t	-	-	5	16	16	430	110	80	26	5	0.2	6
従業員数 人	112	116	7	125	75	565	300	496	361	126	19	45

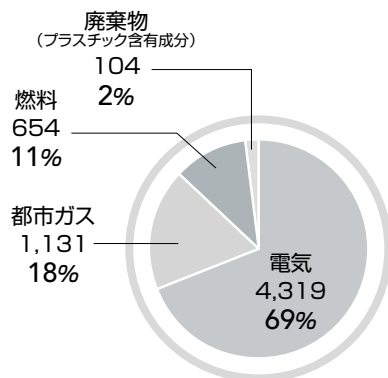
エネルギー種類別割合および二酸化炭素排出割合

エネルギー使用割合

エネルギー使用量 GJ、%



二酸化炭素排出量と割合 t-CO₂、%



活動サイト所在地およびグループ生産会社名称

セールスオフィス (11 拠点) : 東京、仙台、宇都宮、つくば、横浜、名古屋、豊田、浜松、大阪、広島、福岡
 サービスステーション(21 拠点): 札幌、仙台、宇都宮、市原、鹿島、つくば、川口、東京、横浜、富士、浜松、豊田、名古屋、富山、四日市、大阪、姫路、倉敷、広島、福岡、大分

グループ会社

会社名	略称	所在地	英文表示
ホリバ・インストゥルメンツ社	Irvine Facility	U.S.A.(California)	HORIBA INSTRUMENTS INCORPORATED
ホリバ・インストゥルメンツ社	Ann Arbor Facility	U.S.A.(Michigan)	HORIBA INSTRUMENTS INCORPORATED
ホリバ・インストゥルメンツ社	Tempe Facility	U.S.A.(Arizona)	HORIBA INSTRUMENTS INCORPORATED
ホリバ・ヨーロッパ社	HE	Germany(Oberursel)	HORIBA EUROPE GmbH
ホリバ・インストゥルメンツ社	HIL	England(Northampton)	HORIBA INSTRUMENTS LIMITED
ホリバABX社	HDHQ	France(Montpellier)	HORIBA ABX S.A.
ホリバ・オートモーティブ・システムズ社	HADE	Germany(Darmstadt)	HORIBA AUTOMOTIVE TEST SYSTEMS GmbH
ホリバ・ジョーバイオン社	HJY	France(Longjumeau Cedex)	HORIBA Jobin Yvon S.A.S.
(株)堀場エステック	STEC	京都	HORIBA STEC, Co.,Ltd.
(株)堀場アドバンステクノ	HAT	京都	HORIBA Advanced Techno, Co.,Ltd.
ホリバコリア社	HKL	韓国 (Pucheon Facility)	HORIBA KOREA LTD.
厚利巴儀器(上海)有限公司	HSC	中国 (上海)	HORIBA Instruments (Shanghai) Co., Ltd.

水質監視・測定データ推移

対象範囲:本社・工場
排水測定項目と実測値

(単位:mg/L)但pHを除く *:検出限界値以下につき不検出

監視項目	規制値	自主管理基準値	測定結果 最大値			不検出限界値
			2003年度	2004年度	2005年度	
			生活環境項目	pH	5~9	
n-ヘキサン抽出物質	5	41.7	2.2	1.0	0.2	
フェノール類	1	*	*	*	0.002	
亜鉛	3	0.9	0.13	0.14	0.19	0.01
溶解性鉄	5	1.5	0.334	0.319	0.286	0.005
溶解性マンガン	10	3.0	0.113	0.241	0.110	0.01
ふっ素及びその化合物	10	3.0	*	*	*	0.02
ニッケル	8	4.5	0.78	0.92	1.02	0.02
ほう素及びその化合物	2	0.6	*	*	0.05	0.02
有機水銀	10	3	0.12	0.13	0.15	0.02
健康項目	カドミウム及びその化合物	0.1	0.03	*	*	0.001
シアニド化合物	1	0.3	*	*	*	0.1
鉛及びその化合物	0.1	0.07	0.006	*	*	0.005
六価クロム化合物	0.5	0.15	*	*	*	0.04
ヒ素及びその化合物	0.1	0.03	*	*	0.007	0.005
有機水銀	0.005	0.0015	*	*	*	0.0005
トリクロロエチレン	0.3	0.09	0.0010	*	*	0.002
ジクロロメタン	0.2	0.14	*	*	*	0.002
四塩化炭素	0.02	0.014	*	*	*	0.002
1,1,1-トリクロロエタン	3	0.9	0.0010	0.0009	0.0006	0.0005

注) 規制値は、京都市下水道排水基準を示す。

大気測定データ

対象範囲:本社・工場

大気測定項目と実測値 (排出口及び敷地境界線上)

*:検出限界値以下につき不検出

監視項目	単位	規制値	自主管理基準値	測定結果 最大値			不検出限界値
				2003年度	2004年度	2005年度	
排出口	ジクロロメタン	Vol ppm	200	180	使用廃止	使用廃止	使用廃止
	キシレン	Vol ppm	300	28	<2	<2	<2
	アンモニア	Vol ppm	100	28	<0.5	<0.5	2.6
	ふっ素化合物	mg/m ³ -N	5	3.5	<0.70	<0.70	<0.70
	塩化水素	Vol ppm	20	6	<1	<1	<1
	窒素酸化物 (NOx)	Vol ppm	100	30	<10	<10	<10
	敷地境界線上	ジクロロメタン	Vol ppm	2	-	使用廃止	使用廃止
キシレン		Vol ppm	3	-	<0.3	<0.3	<0.3
アンモニア		Vol ppm	1	-	0.4	0.3	<0.1
ふっ素化合物		mg/m ³ -N	0.05	-	0.01	<0.01	<0.01
塩化水素		Vol ppm	0.2	-	<0.02	0.04	<0.02
窒素酸化物 (NOx)		Vol ppm	1	-	0.028	0.064	0.086
							0.5以下

注) 規制値は、京都府環境を守り育てる条例による。

主要化学物質取り扱い量推移

対象範囲:本社・工場

単位:kg

CAS No.	物質名 (IUPAC)	年間取扱量			移動量			リサイクル量			主な用途
		2003年度	2004年度	2005年度	2003年度	2004年度	2005年度	2003年度	2004年度	2005年度	
67-63-0	イソプロピルアルコール	841	728	480	112	1	110	80	80	0	洗浄
64-17-5	エタノール :99.5%以上	551	532	416	418	376	221	42	42	0	部品洗浄
67-64-1	アセトン (ジメチルケトン)	307	283	454	148	200	448	158	82	1	洗浄
124-18-5	n-デカン (石油炭化水素系洗浄剤)	289	630	847	148	0	212	158	0	0	金属洗浄
7664-38-2	リン酸	230	280	377	230	191	376	0	0	0	製品添加
7439-92-1	鉛半田 (Pb37% Sn63%)	208	383	371	3	0	0	77	127	132	プリント基板の付け
60-00-4	エチレンジアミン四酢酸	128	111	125	0	0	0	0	0	0	製品添加
302-01-27	ヒドラジン-水和物	104	103	142	0	0	0	103	103	142	製品検査
1330-20-7	キシレン	61	67	135	57	63	135	4	4	0	半導体 部品洗浄

PRTR管理

対象範囲:本社・工場 取扱量10kg/年以上を対象

単位:kg

政令 No.	CAS No.	物質名 (IUPAC)	年間取扱量	工程中使用量	製品添加量	除去処分量	排出量			移動量	リサイクル量	主な用途
			年間取扱量	中間使用量	製品出荷	中和・分解・合成処理	大気排出	排水排出	土壌浸透	産業廃棄物	再生目的での社外移動量	
230	7439-92-1	鉛混合物 (はんだ鉛等)	402	135	267	0	0	0	0	0	135	プリント基板の付け
63	1330-20-7	キシレン及びキシレン混合物	167	167	0	0	0	0	0	0	167	部品洗浄
253	302-01-27	ヒドラジン-水和物	142	142	0	0	0	0	0	0	142	半導体用
47	60-00-4	エチレンジアミン四酢酸	125	0	125	0	0	0	0	0	0	製品添加
24	22155-30-0	アルキルベンゼンスルホン酸混合物	90	90	0	0	0	0	0	90	0	半導体用
283	7681-49-4	フッ化ナトリウム	48	0	48	0	0	0	0	0	0	半導体用
283	1341-49-7	フッ化水素アンモニウム	26	26	0	0	0	0	0	26	0	半導体用
113	123-91-1	1,4-ジオキサン	22	22	0	0	0	0	0	22	0	製品添加
304	1330-43-4	四ホウ酸ナトリウム・ホウ砂	21	0	21	0	0	0	0	0	0	製品添加
25	7440-36-0	アンチモン	19	0	19	0	0	0	0	0	0	製品添加
283	7664-39-3	フッ化水素酸	16	16	0	0	0	0	0	16	0	半導体用
		合計	1,078	598	480	0	0	0	0	321	277	-

HORIBA

Explore the future

株式会社 堀場製作所
品質・環境・安全統括センター

〒601-8510 京都市南区吉祥院宮の東町2番地
TEL : 075-313-8121
FAX : 075-316-0194
URL : <http://www.horiba.co.jp/>

表紙の説明:

Gaiaはギリシャ神話に出てくる大地の繁栄と自浄をもたらす地球の母なる神です。分析計・環境計測機器メーカーであるHORIBAは、地球環境を見守る役割を果たす製品を社会に提供することで、地球環境の保全に貢献していきたいと考えています。この決意を込めて、当社の環境コミュニケーションツールとしてのホームページを「Gaiapress」、環境報告書を「Gaiareport」とそれぞれ命名しています。HORIBAは環境計測の目で地球環境を見つめています。



古紙配合率100%再生紙を使用しています



この冊子は環境に優しい大豆インキを使用しています。

このレポートはエコマーク認定の再生紙・古紙の利用100%の再生紙を使用しています。また、印刷には大豆インキを使用しています。大豆インキは生分解性や脱墨性に優れ、印刷物のリサイクルが容易です。

この冊子はNon-VOCインキを使用しております。

Printed in Japan 発行 : 2006年6月