

Contents 目次

HORIBAの事業活動	1
トップメッセージ	2
経営方針	4
経済報告	6
事業活動の変化	7
事業概要	8
HORIBAグループのCSR	10
統合マネジメントシステム (IMS)	12
環境への取り組み	16
環境リスクマネジメント	16
環境負荷バランス	17
統合マネジメントシステム(環境)会計	18
製品・技術を通じた環境負荷低減	20
グリーンファクトリー ～環境に配慮したものづくり～	21
省エネルギーへの取り組み	22
化学物質使用削減の推移	23
廃棄物削減の取り組み	24
製品技術紹介	25
品質への取り組み	26
労働安全衛生への取り組み	27
HORIBAグループのISOの取り組み	28
コミュニケーション	29
内部監査	30
社会報告	31
お客様とともに	31
オーナー(株主)・投資家とともに	34
サプライヤーとともに	35
社員とともに	36
社会とともに	39
ステークホルダーの皆様からのご意見	43
データ集	44

会社概要 (2006年12月31日現在)

社名

株式会社 堀場製作所 (HORIBA, Ltd.)

本社所在地

〒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

117億39百万円

代表者

代表取締役会長兼社長 堀場 厚

社員数

4,697名(連結)

1,172名(単体)

決算日

12月31日

上場証券取引所

東京証券取引所(第1部)、大阪証券取引所(第1部)

営業品目

自動車計測機器、環境用計測機器、医用計測機器、半導体用計測機器、科学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

1999年の環境報告書「Gaiareport」を発行以来、環境面だけではなく社会的要素を充実し、毎年発行してまいりました。

2007年度の報告書の編集に当たっては、ステークホルダーの皆様とのつながりの充実につとめると共に、2006年度のグループ会社の活動内容を従来以上に記載し、HORIBAグループの進める持続可能な社会の実現をめざした取り組みについて「社会・環境報告書」として報告いたします。

◆多様なステークホルダーの皆様へ、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(2006)」

◆対象期間 2006年度(2006年3月21日～2006年12月31日の9ヵ月間)

◆対象組織 (株)堀場製作所 本社・工場・国内営業所、(株)堀場テクノサービス・国内サービスステーション、一部国内外グループ会社

◆発行日:2007年3月24日

◆次回発行予定:2008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
E-mail:ims-promotion.hor@jp.horiba.com

◆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/>

社是

おはよう
おはよう



<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:

私達の事業は、エンジン計測・研究/産業用・環境計測・半導体・医用/健康・人間/生物工学の各事業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は、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、その事業活動は、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、最大の努力を払います。その為に、グループ会社は、最良の環境保全システムの取得を積極的に行なわなければなりません。

私達は、グローバルに展開している会社や事業所で、個々の強みを生かし、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・サービスを最速納期で提供することに努めます。

また、私達はお客様の様々な要求にきめ細かく対応しなければなりません。その為には、対象とする事業の選択に留意し、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でなければならないと考えています。その為、私達は品質管理システムを構築・維持・発展させるために、グループ会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、顧客に製品・サービスを最速納期で提供するため、超短納期企業(Ultra-Quick Supplier)である事を宣言します。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、毎期の税引後当期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。

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、統一性のある経営基準・システムを導入し、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、HORIBAグループ会社がベンチャー精神をもとに設立された事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事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、目標を達成する為に、オープンでフェアな労働環境を提供すると共に、個々のさらなる成長の為に、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間である事を求められます。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、挑戦心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なうと共に、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。

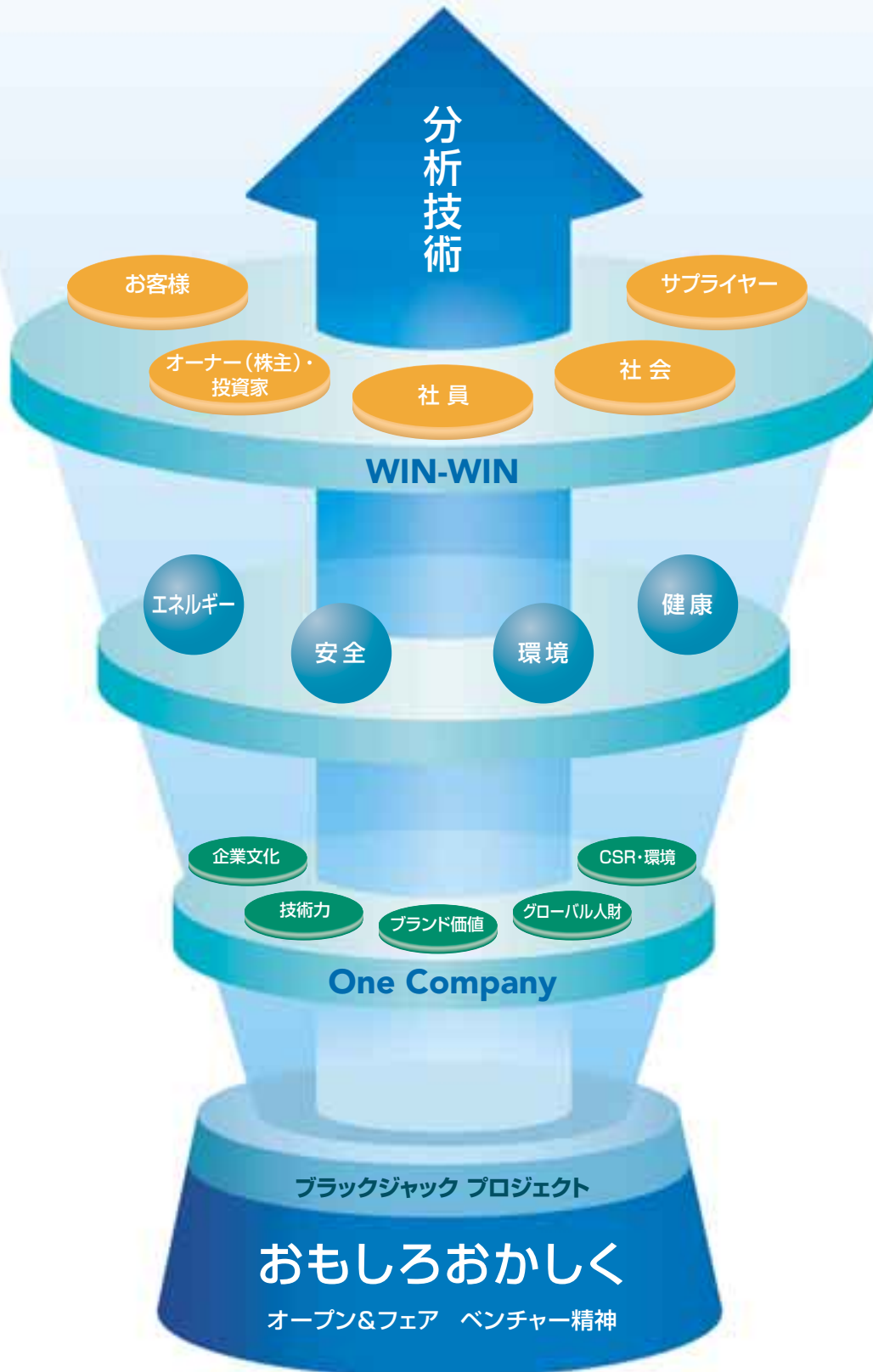
- 1.法令・定款その他の社会的規範を遵守する。
- 2.優れた製品・サービスの提供を通じて社会に貢献する。
- 3.公正、透明、自由な競争を行う。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
- 4.従業員の人格・個性を尊重し、安全かつ健康的で最適な職場づくりを目指す。
- 5.ステークホルダーズ(利害関係人)の立場を尊重する。
- 6.「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行う。
- 7.環境問題への取組みは企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、自主的、積極的に行動する。
- 8.市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは、会社組織として対決し、不法・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

HORIBAの事業活動

分析技術を通して持続可能な社会の実現を目指します



事業活動を通じて地球環境保全に寄与し、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



時代が求める技術を提供し、環境改善に取り組みます

HORIBAは創業以来60余年、分析・計測機器メーカーとして事業を拡大し、現在は自動車、分析、医用、半導体の4つの事業セグメントにおいて、全世界43のグループ会社で構成する企業として事業活動を進めています。

HORIBAグループは、常にその時々時代の必要とした技術、すなわち顧客の真のニーズに応えるため総力を結集、極限まで技術を追求して、常にチャレンジをしながら、HORIBAの独自性を発揮してきました。そして、製品や分析・計測技術を通して社会の「環境」「エネルギー」「健康」「安全」に貢献する姿勢を企業発祥当時から貫いてきました。

その具体的な製品としては、大気・水質汚染の改善が社会の急務であった環境計測装置、半導体製造プロセスには不可欠なマスフローコントローラー、有害化学物質の低減に欠かせないX線分析計などの開発があげられます。

現在、世界は、IT技術の発達により急速にスピード化、グローバル化しています。HORIBAは、企業として培ってきたこの姿勢をグループ会社に浸透させ、生活文化の発展、環境の改善に寄与し、経営方針としての「HORIBA Group is One Company」を推し進めています。

One Company経営への継続的取り組みを進めています

HORIBAグループは、昨年、中長期経営計画を策定し、今年二年目の活動に入っています。この計画では「One Company 経営を実現し、真のグローバルカンパニーをめざす」とのスローガンを掲げ、目標達成に向けて取り組みを進めています。現在、全世界のグループ各社は、それぞれの異なる文化、環境、生産体制で事業活動を進めていますが、これからは各社の文化を尊重しながらOne Company経営のもと、グループ運営をより効率的に、スピーディーに行い、更に高度な技術やより良い製品を社会に提供することが必要であります。このためにはHORIBAグループ全従業員が、共通のシステムで仕事を行うことが不可欠であり、グローバルオペレーション遂行のツールとしての鍵となる、世界統一の新基幹業務システム(※GEOシステム)の導入・構築をグループで進めています。

しかし、いくらハード面を確立しても、その為の企業を構成する人の質、人財が最も大切であると考えています。

※ GEOシステムとはGroup ERP(基幹業務システム) for One Companyプロジェクトの略称

人財、技術力の価値向上を図り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

“HORIBAらしさ”の企業文化を経営戦略の中心に

HORIBAの社是の「おもしろおかしく」には、従業員一人ひとりが「人生の最も活動的な時期を費やす仕事に、プライドとチャレンジ精神をもって臨んで欲しい」という願いがこもっています。私たちは、このDNAを常にその時代、時代に守り受け継いできました。

そして今、中長期経営計画の中で企業文化、ブランド価値、人財、技術力、CSR・環境経営で表される「見えない資産の価値向上」を重点施策の一つとして位置付け活動しています。中でも、「人財」そのものが企業のブランドであり、価値だと考えます。

このブランド力や人財・技術力といった人間力は測ることのできない部分ですが、着実に成果を生み出すものとしてHORIBAグループの原動力になります。更なる成長のためにも、従来から進めています社員の意識と行動の変革活動(ブラックジャックプロジェクト)を基本に、この「見えない資産の価値向上」の強化を最重点課題として取り組んでいきます。

今後は、先の新基幹業務システムの整備であるハード面と「人財」を中心とした見えない資産の価値向上のソフト面を融合し中長期経営計画の達成をめざします。

世界の未来に貢献する企業をめざします

企業活動の透明性や社会の一員である企業責任が問われている中でHORIBAグループは「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を果たしていきます。そして今、地球の環境は、従来になく厳しい状況となっている中、私たちの子孫が未来にわたり安心して生活のできる地球生命を守るための一翼を担っていきます。

HORIBAグループは、中長期経営計画をベースに、今後も、ステークホルダーの皆様方とのコミュニケーションを図り、グループの仲間の英知を結集し、先進技術を開拓していきます。そして、製品を通して「地球環境」、「エネルギー」、「人の健康」、「社会の安全」への貢献を行うと同時にグループのCSR推進体制の下、私たちの出来る「企業としての社会的責任」を最大限に全うし、全てのステークホルダーの皆様方とWIN-WINの関係を構築し、ともに成長し続けていきたいと考えています。

2007年度の報告書は、社会的要素のより一層の充実を図るとともに、「One Company経営」の観点からグループ会社の活動を従来以上に掲載し、2006年度に於ける活動内容・成果として纏めました。「おもしろおかしく」のスピリットを基本に、常にチャレンジをしながら、独自性を発揮しますHORIBA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よろしくお願いいたします。



2007年3月
株式会社堀場製作所
代表取締役社長

堀場 厚

経営方針・戦略

中長期経営計画のもとOne Company経営を実現し真のグローバルカンパニーをめざします。
 HORIBAはいつも最新技術にチャレンジし、時代の要求に応えた製品を社会に提供してまいりました。今後は、グローバル人財の育成を中心に企業文化を更に醸成し人財・技術・ブランドなど、「見えない資産」の価値向上に努めます。

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、分析技術を中心とした事業活動を通じて、科学技術の発展や社会の利便性向上をもたらすことにより社会貢献することを基本理念としています。



中長期的な会社の経営戦略

HORIBAは、4つの異なる市場で事業を行なうことにより、各セグメントがそれぞれの強みを発揮するとともに、お互いの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。セグメントごとの技術やノウハウはお互い連携し合っており、セグメント間で人財などの事業リソースをシフトすることによって、柔軟な戦略を取ることができるため、効率的な経営が可能となっています。

また、経営方針として「HORIBA Group is One Company (HORIBAグループは一つの会社)」を掲げグループ各社の壁を越えて4つの事業セグメントの縦軸に対して、アジア・欧州・米州の3地域を横軸としたグローバルな経営体制(One Company経営)で事業を推進しています。今後一層、経営の効率とスピードを高めさらなる企業価値の創造と、中長期的に継続的な成長をめざします。

● One Companyマトリクス経営

	事業セグメント			
	自動車	分析	医用	半導体
アジア				
欧州				
米州				

HORIBA Brand Book (ブランドブック)

HORIBA創立記念日の2007年1月26日に、「HORIBAブランド」の象徴とも言うべき冊子『HORIBA Brand Book』が発行されました。この『HORIBA Brand Book』には「何がHORIBAブランドを作り上げ、私たちの日々の活動とどうかかわっているのか」を考えさせるきっかけになる言葉が日本語・英語・フランス語・ドイツ語・中国語・韓国語の6ヶ国語で併記されており、全世界のHORIBAグ

ループに加わるすべての人に、手渡されました。
 まさに世界中の従業員が手にする『HORIBA Brand Book』。
 「HORIBAブランド」の原点を伝える、言わば“バイブル”となるものです。



HORIBA Brand Book

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
 2. 地域単位での効率経営
 3. 新基幹業務システムの導入
- を戦略キーワードとして取り組んでいます。

2006年度の取り組み

中長期経営計画をふまえ、6月29日から3日間、HORIBAグループ各社の経営陣、各事業責任者などトップマネジメントが一堂に会し、グローバル戦略会議(Global Strategy Meeting)を熊本県阿蘇にて開催しました。中長期経営計画達成に向けた事業戦略やブランド価値・資産効率の向上に対する取り組みなどについて討議を行い、積極的な意見交換を通じて、「HORIBA Group is one Company」というスローガンが、着実に国境や事業セグメント間の壁を越えグループ内に浸透し

ていることを実感しました。また、新基幹業務システムについては、2008年度の導入に向けて準備作業を進めています。



GSM開催風景

重点施策 2: バランスの取れた企業経営の推進

HORIBAは積極的な投資を進めてきた半導体及び医用部門の実績が結実し始めており、自動車及び分析を含む4セグメントがバランスの取れた成長を目指しています。

2006年度の取り組み

自動車計測システムにおいては、カール・シュンク社(ドイツ)の自動車計測機器部門製品の全世界での拡販活動を推進し、従来の排ガス計測機器に加え自動車開発実験用計測システムのトータルソリューション提供企業としての活動を本格的に開始しました。

分析システムにおいては、欧州有害元素規制(WEEE&RoHS指令)など企業の環境対策用製品の開発・拡販に努めたほか、国内におけるセールスルート見直しによる販売効率化を進めました。

また医用システムにおいては世界市場での中型生化学分

析装置の販売強化、小型血球計数装置の国内市場への先行投入など、血液検査市場におけるシェア拡大と収益性向上をめざした活動を展開しました。

半導体システムにおいては、主力のマスフローコントローラの販売好調を受けて、(株)堀場エステック阿蘇工場にて生産を大幅に増加させたほか、半導体・液晶製造ラインの生産効率化と品質向上に寄与する各種製品を引き続き開発強化しました。また事業拡大に合わせ、中国の上海第2工場で操業を開始、韓国においては生産拠点であるホリバ・コリア社(韓国)の完全子会社化などを行いました。

重点施策 3: 見えない資産の価値向上

HORIBAは、企業文化を中心に据えた経営推進、ブランド価値の向上、技術力の強化、グローバル人財の育成、CSR・環境に配慮した経営の取り組みなど、バランスシート上には載らないいわゆる「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、さらにそれらの資産を有効活用するとともに、それぞれの価値を高めることで「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。

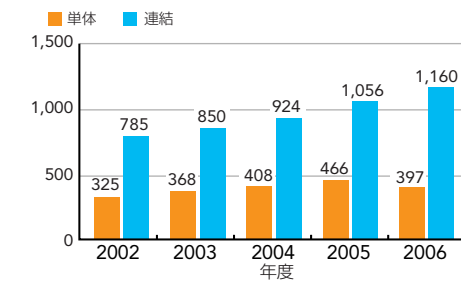
2006年度の取り組み

真のグローバルカンパニーをめざすためには、それを推進する人財が不可欠です。これまで研修制度やグループ間の相互交流を通じてグローバル人財の育成につとめてきました。今後より一層の人財育成のスピードアップを図るため、従業員にグローバルなキャリアアップのチャンスを提供していきます。

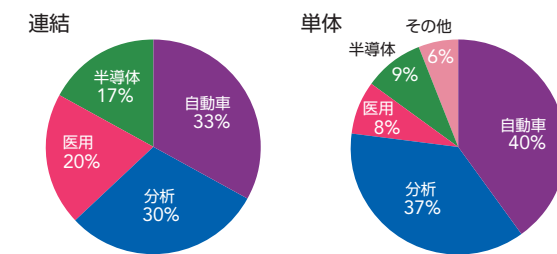
2006年度業績推移

2006年度は中長期経営計画の初年度ですが、One Company経営を進める上で、グループの決算時期を統一しました。この為、(株)堀場製作所および国内主要連結会社は9ヵ月決算となりましたがグループ連結の決算は、目標の売上高1,000億円、営業利益率10%を昨年に引き続き達成することができました。今後の目標として、2010年に売上高1,500億円以上、営業利益10%以上、ROE11%以上をめざします。

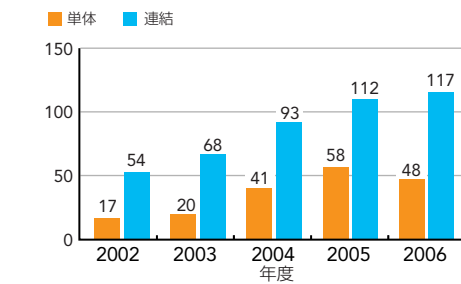
●売上高 (単位:億円)



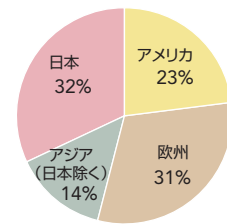
●セグメント別売上高構成比 (単位:%)



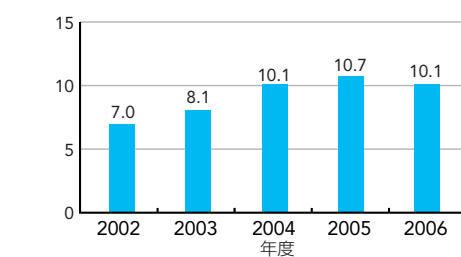
●営業利益 (単位:億円)



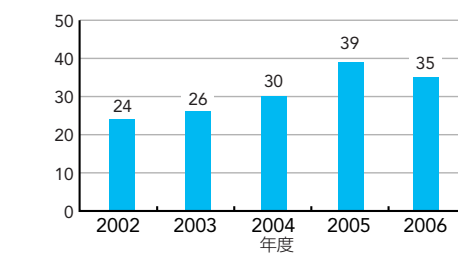
●地域別売上高構成比・連結 (単位:%)



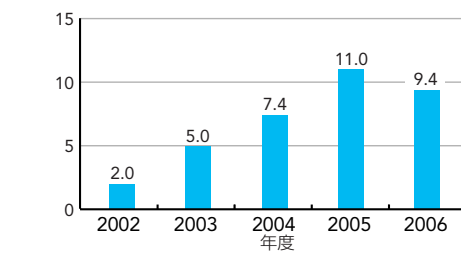
●営業利益率・連結 (単位:%)



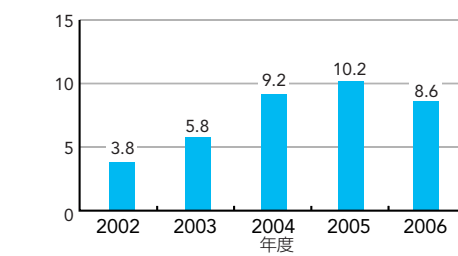
●設備投資額・連結 (単位:億円)



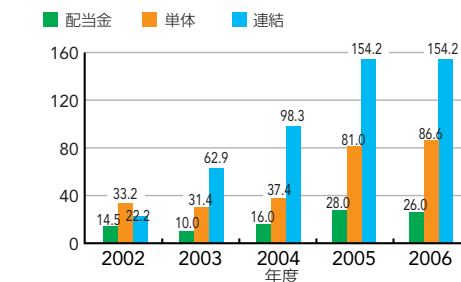
●株主資本当期利益率 (ROE)・連結 (単位:%)



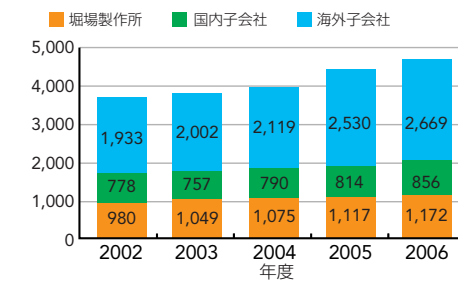
●総資産利益率 (ROA)・連結 (単位:%)



●1株当たり利益・配当金 (単位:円)



●社員数 (単位:人)



2006年度事業活動上の主な変化

2006年6月 (株)ホリバ・バイオテクノロジーを吸収合併

産学官連携をベースに当社の100%子会社として2000年に設立され、環境・食品・医療分析技術の事業化を目指し活動してきた(株)ホリバ・バイオテクノロジーを経営体制強化と運営効率化をめざし6月9日をもって当社へ吸収合併しました。(株)ホリバ・バイオテクノロジーが培ってきた事業資産とノウハウをベースに医用システムとの相乗効果を図っていきます。

2006年9月 (株)堀場エステック阿蘇工場にHORIBA製品を移管

(株)堀場エステック阿蘇工場に、試薬製品(自動血球カウンタ用試薬類)をはじめ、pH/イオンメータ、ハンディ光沢計(グロスチェッカ)、レティクル/マスク異物検査装置(PD-3)、薬液モニタ(CSシリーズ)等のHORIBA製品の生産移管を行いました。今後は、“HORIBA Group is One Company”を具現化する基幹工場としての役割を果たしていきます。



クリーンルーム生産ライン

2006年7月 新基幹業務システム導入プロジェクトの新名称“GEOプロジェクト”誕生

HORIBAグループでは2005年から、“One Company”の実現に向けてERP(基幹業務システム)の導入を図るべく、プロジェクトを実施してきました。7月、そのプロジェクトの名称は“HORIBA GEO Project”と決まりました。GEOはギリシャ語で“大地・地球”という意味があり、全世界のHORIBAグループの更なる強固な地盤固めというイメージも併せ持っています。10月にはプロジェクトの新棟が完成し、プロジェクト達成に向けメンバー一丸となって取り組んでいます。



2006年9月 上海に中国2番目の工場が完成 中国の生産体制を本格稼働へ

HORIBAグループの中国の生産子会社「堀場儀器(上海)有限公司」は、上海市(嘉定区)に建設を進めていた、中国2番目の工場が完成し9月29日、本格稼働いたしました。新工場は、敷地・建物共に現有工場の3.5倍の規模で、当社グループの中国事業戦略に柔軟に対応できる広さとレイアウトです。また、現地での設計およびエンジニア育成を目的とした施設も新設しました。



中国2番目の上海工場

2006年12月 決算期を12月期に統一

HORIBAグループ会社における従来の連結決算は、海外グループ会社の12月期に対し、国内グループは3月期と3ヶ月の差がありました。グローバル企業として国内外グループ会社のOne Company経営をさらに推進することを目的に2006年度より、決算期を12月期に統一しました。

2006年10月 ブラックジャック プロジェクト (社員の意識と行動の変革活動) 10周年目に突入

1997年10月、21世紀に向けて、企業として成長、発展する“おもい”を込めて、企業の基盤である、「社員の意識と行動の変革」を目的にプロジェクトが発足されました。そしてこのプロジェクトは“21”が最強であるカードゲームにちなみ、「ブラックジャック プロジェクト」と命名されました。改善や改革の実践を通して、そのプロセスから様々な考え方やノウハウを得、多くの成果を上げこのたび10周年目を迎えました。

現在は更にステップアップし、改善や改革にとどまらずHORIBA流マネジメントの一つとして、スピリットの醸成、人財の育成、組織の活性化など全てのビジネスの基盤として世界全グループ企業に展開しています。



ブラックジャック プロジェクト ポスター

セグメント別事業概要

●自動車計測システム

自動車産業は、経済の発展に無くてはならないものですが、地球環境を考える上でさらにクリーンな排気・省エネ等の改善を図らなければならない命題の答えを見つける為、クリーンディーゼル・ハイブリッドシステム・燃料電池車の開発など日々進化を続けています。このような状況の中、2005年のドイツ・カール・シェンク社の自動車計測機器事業がHORIBAグループに加わったことで、従来の排ガス計測に特化した事業から、駆動系試験・ブレーキ試験など自動車開発全体に対する各種計測システムの開発・販売にまでその事業領域を広げました。また、HORIBAグループである(株)ホリバアイテックでは、自動車運行管理システムやドライブレコーダーなど、安全運転やエコドライブを推進する製品を担当しています。今後も車社会の発展に対しあらゆる側面から貢献することをめざしています。

●分析システム

環境プロセスシステム分野では、大気汚染状況の実態を監視する「大気モニタリングシステム」や、次世代エネルギーとして技術革新の進む「燃料電池の研究・開発」で、必要不可欠な計測技術の提供を推進しています。今後は当社が保有する様々な分析シーズを活用し、計測のトータルソリューションを提供するリーディングカンパニーとして、さらなる発展を目指します。

科学システム分野の製品では、民間企業の研究開発・生産拠点や大学などの場で幅広く使用されています。1997年に光学計測分野で高い技術を持つホリバ・ジョバンイボン社がグループ企業に加わり技術力と製品ラインナップが強化されました。

また、HORIBAグループである(株)堀場アドバンステクノでは、水処理・半導体・地球環境・農林水産・食品などのエリアへ製品を投入することにより、ライフラインの安定確保などに貢献するとともに水計測のデファクトスタンダードを目指し地球環境保全の一翼を担っています。

●医用システム

医用システム分野では、皆様の健康を守る臨床検査に欠かせない血液検査システムの開発・製造・販売・サービスを行っています。

1996年にホリバABX社がグループ企業に加わり本格的に市場に進出し、血球計数装置の市場でシェアを拡大してきました。当社とホリバABX社では、必要ときに即時に検査を行えるPOCT(Point of Care Testing)および、病院の中央検査室で使われる中型、大型の検査装置を開発・製品化してきました。今後、血球計数装置だけでなく生化学市場にも更なる新製品を導入していくことにより、上位から下位までの血球検査および生化学検査、また病院検査室ならびにPOCTの両市場における各種検査装置・サンプル・検査結果の総合管理システムを開発・提供していきます。

●半導体システム

HORIBA半導体グループでは半導体分野においてユニークな製品を提供し、世界の半導体ビジネスに貢献しております。半導体ウエハの洗浄装置においては、薬液の成分濃度を監視する薬液濃度モニタについて80%という高いシェアを達成しています。またグループ会社の(株)堀場エステックは半導体セグメントのリーダー企業であり、半導体製造プロセスに不可欠な各種計測・制御機器を製造・販売し、特に流体流量制御に用いられるマスフローコントローラでは、優れた性能と高い信頼性により世界のトップシェアを築いてきました。

HORIBAグループは総合分析技術と流体制御技術を高度に融合した独創的な製品により市場を拡大しており、半導体分野においても先端プロセス制御ソリューションを提供し市場のニーズに応えています。

HORIBAグループ主要会社および主要製品



社会から信頼される企業グループをめざして

私たちの考える社会に対する責任とは、すべてのステークホルダーとWIN-WINの関係を構築することです。HORIBAには事業そのものが環境保全などを通じて社会に貢献しているという特徴があり、今後も様々な活動を通して社会に貢献していきます。HORIBAグループではコーポレートフィロソフィーの中で法令遵守をうたうとともに、様々な機会を捉えて意識の高揚に努めています。

CSR推進体制

2007年度CSR方針

「環境・エネルギー・健康・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」の実現に向けて取り組みます。

国内主要グループ会社を含めた国内HORIBAグループでは、「HORIBAグループCSR推進委員会」を設置し、One Company経営方針にもとづくグループのCSR方針、重点施策等を策定しグループ各社で展開しています。

法令順守はもとよりコーポレートフィロソフィーや倫理要綱の全グループへの更なる浸透を図り、積極的な情報開示や地域社会との良好な関係の構築に努めるとともに、分析・計測機器製造という側面から、エネルギー監視・健康管理・環境計測・安全確保など、豊かな未来を創り地球環境保全に貢献する製品を提供することを理念とする本業を通じて、社会の持続的な発展に寄与できることを私たちの使命としています。

コーポレートガバナンス体制

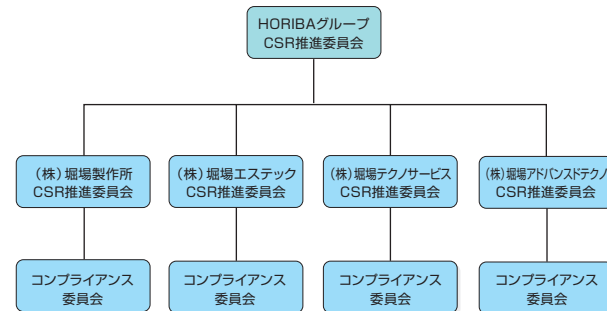
HORIBAは、コーポレートガバナンスを強化するために経営の監督者と執行者を分離して経営の透明性を高めています。

取締役の人数は5名で内1名が社外取締役として選任されており、社外取締役からは幅広い見識により経営について様々な提案をしていただき、経営判断の質、透明性の向上を図り経営監視機能を高めています。

また、監査役設置会社として監査役3名(内社外監査役2名)が取締役の業務執行状況について、特に適法性を監査する体制を取っています。

2006年度は、1月のグループCSR推進委員会にて決定されたグループCSR方針、及び重点施策に基づき、CSR推進活動を展開し、具体的な活動内容を4月、10月に開催されたHORIBA CSR推進委員会にて報告しました。

●HORIBAグループCSR推進組織図



HORIBAグループの経営体制

HORIBAは、「オープン&フェア」を基本方針に、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マネジメント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に取り組んでいます。

具体的には、経営方針・目標・経営戦略等の重要事項に関する経営の意思決定機関として取締役会を定期的に開催し、取締役を補佐する業務執行機関としてコーポレートオフィサー(執行役員)を選任し、オペレーション会議や経営会議で業務執行について検討・報告・意思決定を行っています。

取締役はコーポレートオフィサーに業務執行を委託し、コーポレートオフィサーは事業を統括している部門長に対して具体的に指示・監督を行っています。

内部統制

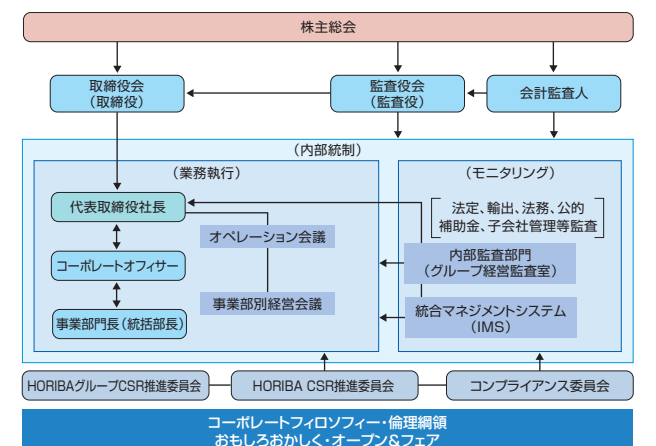
内部統制は企業として公正性、透明性、説明責任などの課題達成に向けて日常業務のなかで重要なものと考えています。

当社では、「オープン&フェア」の基本方針に基づいて取締役と従業員など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、2006年5月に「内部統制システムの構築に関する基本方針」を取締役会で制定し、コンプライアンスとリスク管理体制等の整備を目指しています。

2006年度は、3月に内部統制プロジェクトを発足させ、隔週でミーティングを開催し、金融商品取引法(日本版企業改革法)の要請に基づく、財務報告の適正性確保に関する内部統制システムの整備、文書化作業を進めており、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。これら文書化作業による内部統制の構築を契機に、業務の「見える化」を図り、作業効率向上にも寄与させたいと考えています。

また、内部監査部門の見直しをおこない、2007年1月1日付けで社長直轄の組織として独立性を担保しています。

●内部統制体制図



コンプライアンス推進体制

法令遵守することはもとより、それ以上に公正に取引や業務を推進していくコンプライアンス意識の高揚を図っています。

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、リスク発生の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。

HORIBAグループでは、CSR推進委員会のもとに、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、および内部通報された内容の審理・答申・是正勧告などを機能させ、リスク管理およびコンプライアンスの推進、徹底を図っています。

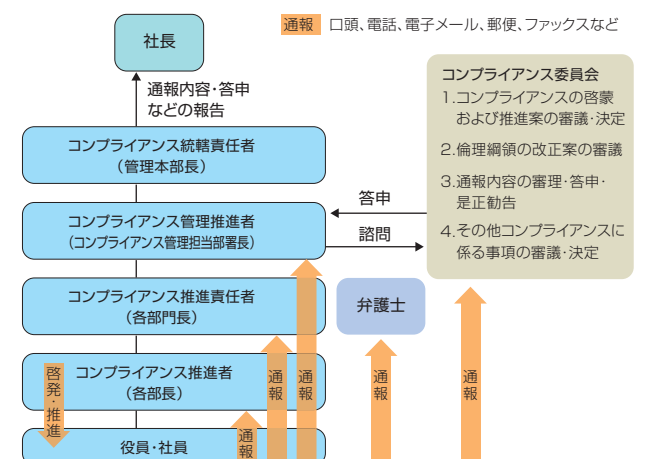
また、「ホリバコーポレートフィロソフィー」「コンプライアンス管理規程」、「倫理綱領」を制定しグループ全社員への徹底を図り、違法行為の未然防止と早期発見・是正のシステム「内部通報制度」を導入し、社内の法令遵守意識を高めています。

リスクマネジメント

環境変化の著しい現代においては、災害リスクや経済リスクなど外部環境によるリスクやマーケットリスク、法務リスク、情報システムリスクなどの内部環境でのリスクがあります。

これらのリスクを棚卸し、低減や受容などの対応を適切に取る必要があります。当社では、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

●コンプライアンス推進体制図



の保全、企業価値の向上等を経営上の重要課題として、きめ細かくさらに機動的に対応できる体制を整えており、CSR推進委員会やコンプライアンス委員会での運用に加え、適宜、オペレーション会議などで対応を協議するなど適切に対処しています。

統合マネジメントシステム(IMS)

統合マネジメントシステムの更なる向上により、企業体質の改善を図り、社会的責任を果たします。

私たちは、2004年6月にそれまで個別に運用していた品質ISO、環境ISOに労働安全衛生OHSAS18001を加え、一つのシステムで運用する統合マネジメントシステム(Integrated Management System:IMS)を構築し、現在、更にスパイラルアップし運用を進めています。今後、全グループ企業にこのIMSを展開・構築しグループとしての経営計画に則して、効率的な運用を図るべく取り組みを推進していきます。

今回は、IMS構築の背景、取り組みの内容、構築後のシステムの向上など準備段階から、3年間の活動経過をご報告します。

1.2003年～2004年6月構築段階

・構築の背景
各ISO認証取得後の運用状況と問題点

品質・環境ISO取得後、個別のシステムとして運用し、双方のパフォーマンスの向上を図ることが出来ましたが、時間の経過につれ経営の期待する改善のスピードに合致しない状況になってきました。また、各システムの個別の運用では共通要素が多いため経営効率の面で悪い面がありました。

更に、昨今の厳しい事業環境の中で企業の社会的責任や持続的発展を目指した積極的な経営方針を全うする必要がありました。

これらの状況を踏まえ、経営層から現在のISOの運用を早期のうちに変えたいという強い意思と指導がありました。

・構築のための取り組み内容

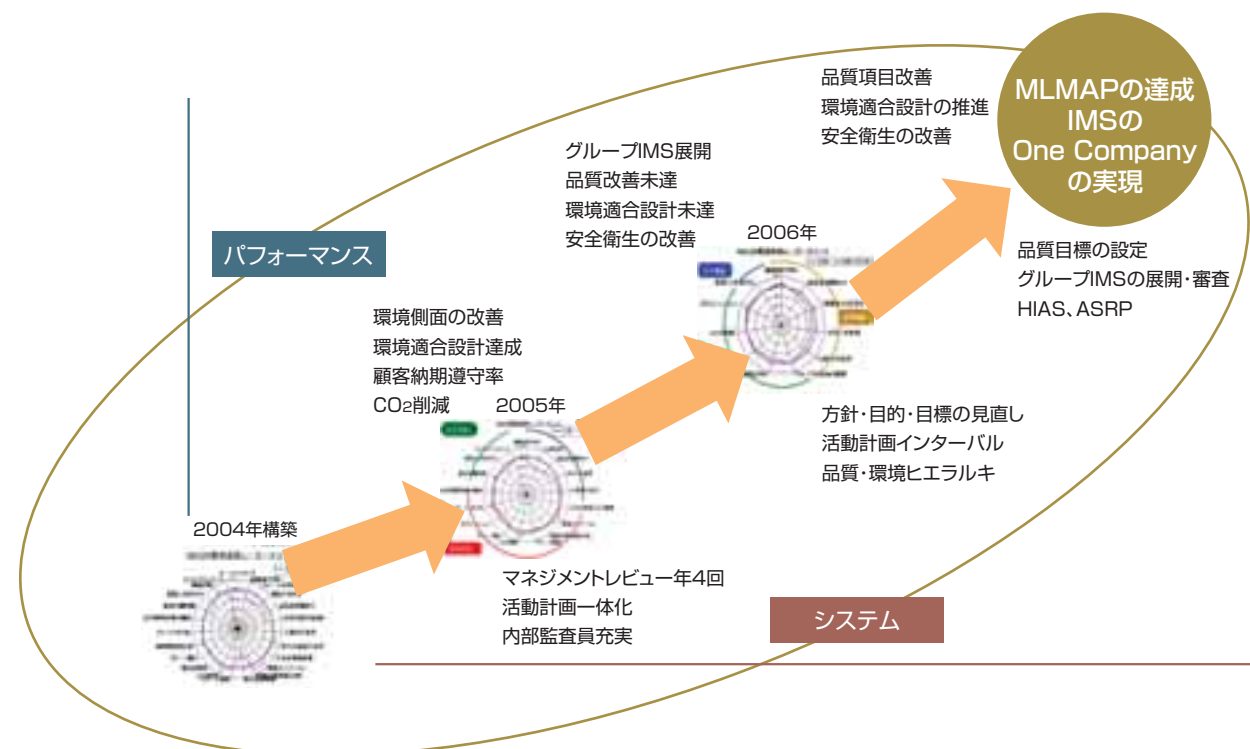
構築のため取り組みましたシステム上の主な改善点は以下の5項目です。

- ① 規程・基準類の文書管理の統一化
- ② 運用組織(事務局)の統合
- ③ IMS方針・目的・目標の設定
- ④ PDCAを確実に回すシステム作り
- ⑤ 内部監査および外部審査の統合



これらの取り組みにより、当社のIMSが構築され、企業活動を従来以上に強固にする礎が完成しました。

以上の結果、2004年7月に(財)日本品質保証機構よりIMS運用確認書をいただき、その後の活動を進めてきました。



2.2004年の活動により2005年に反映した改善

2004年のIMS目標達成のために取り組みを進め、運用上のシステムに関する更なる質向上の観点から以下の3点を改善しました。即ち、経営者の意見反映・指示をスピードアップする、活動の目標設定・活動の評価をより人事考査につなげる、自浄活動である内部監査および内部監査員の力量を向上することが目的です。

- ① マネジメントレビューを従来の年1回開催から4回の開催へ
- ② IMS活動計画の設定を人事業務計画と一体とする
- ③ 毎年の新任管理職を内部監査員に登用する

3.2005年の活動により2006年に反映した改善

- ① IMS活動計画の立案、修正、評価を従来の半期ごとから四半期ごとに実施(マネジメントレビューとの整合を図る)
- ② IMS目標と中長期経営計画との整合性
- ③ 品質・環境ヒエラルキの作成
- ④ 内部監査実施前に経営者の意見を聴取し監査に反映する
- ⑤ IMSをベースにした医用ISO13485の認証取得

4.2006年の活動・会社方針により今後反映する内容

- ① 品質アピール目標の設定
- ② 国内グループ各社へのIMSの指導・構築
- ③ グループ監査・審査およびASRP※の実施
- ④ 内部監査の回数および業務・輸出監査との統合

※ASRP:先進的サーベイランス・更新審査手順

5.One Companyへの取り組み

One Company経営の一環として、IMSにおいても国内グループ会社((株)堀場エステック、(株)堀場アドバンステクノ)を第一陣として、IMSの展開・構築を進めています。予定では、両社とも2007年に従来の品質・環境ISOに加え労働安全衛生のOHSASを取得し、2008年にIMSを構築、そして2009年以降においては、当社との3社でIMSグループ監査、審査を確立します。また、各社の内部監査および内部監査員の力量を向上し、企業の自浄活動を強化しCSRの推進と今後も更に社会の発展に貢献する企業づくりに取り組みます。

●One Companyへの取り組みスケジュール

	登録日	2006年	2007年	2008年	2009年 or 2010年～
(株)堀場製作所	Q:93/10/20 E:97/6/4 S:04/7/16 M:06/3/10 IMS:04/7/28	IMS更新審査	IMS定期審査 (ISO13485と同時) 07年4月	IMS定期審査	ASRP (IMS) 更新審査
(株)堀場エステック	Q:99/2/12 E:06/2/24	品質更新審査 環境登録審査	品質・環境複合審査 及びOHSAS登録審査 07年3月	IMS取得審査	IMS定期審査
(株)堀場アドバンス テクノ	Q:99/12/3 E:05/2/10	品質・環境 複合審査	品質・環境複合審査	IMS取得審査	IMS定期審査

Q:ISO9001、E:ISO14001、S:OHSAS18001、M:ISO13485、IMS:統合マネジメントシステム

国内外グループ会社ISO/OHSAS認証取得状況

今後は海外子会社にもIMSを展開する基盤作りとして、各社の品質、環境ISOの認証取得を進めています。現在の

取得状況を下表に示しました。未取得のISOを早期に取得し、IMS受入れの基盤作りを今後も進めます。

グループ会社略称名	品質 (ISO9001)	環境 (ISO14001)	労働安全衛生 (OHSAS18001)
HII (米国) Irvine	2006/11	2006/1	-
HII (米国) Ann Arbor	1999/5	2002/2	-
HE (ドイツ)	1996/12	2003/6	2006/9
HIL (イギリス)	1994/8	2003/2	-
HDHQ (フランス)	1999/4	-	-
HADE (ドイツ)	2006/8	2005/7	2006/10
JYFR (フランス)	2005/3	-	-
STEC (日本)	1999/2	2006/2	予定時期 2007/3
HAT (日本)	1999/12	2005/2	予定時期 2007/12
HKL (韓国)	2004/6	2004/6	-
HSC (中国)	2005/1	2005/5	-

※グループ会社の正式名称はP44グループ会社表を参照して下さい。

HORIBAのIMS2006年度の取り組み結果

2006年度は、当社の中長期経営計画の初年度にあたります。以下の結果は、2006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、その要因分析を行い、今後の活動に繋げるべく改善に取り組めます。

目的	目標	2006年度目標値	2006年度活動結果	自己評価
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をグループ会社に展開する	◎国内外グループ会社へのIMS展開と構築を推進する	①環境情報配信 ②Gr※品質・環境データの収集 ③Gr環境会議の開催、認証取得支援	グループ会社(株)堀場エステックにおいてOHSAS18001を2007年3月適合証明取得で計画推進中 (株)堀場アドバンステクノにおいてOHSAS構築の取り組みを開始した	○
	◎顧客要求納期遵守率を向上する	85%以上	12ヵ月連続で遵守率目標値を達成した 営業・SCM・生産部門がコミュニケーションを取り工期を共有化し成果に結びついた	○
	◎返品差損費低減・製品不良率で管理する	0.70%以下	毎月の会議で未達要因などを論議し、改善活動を進めたが目標達成に至らなかった 今後、各セグメント別に従来よりも更に要因の掘り下げを行い目標達成に取り組む	△
	◎新製品不良率の低減	0.70%以下	新製品の初期不良に着目し早期対策に注力したが、目標達成に至らず 過去は2年間であったが次年度より頭出し3年間注目していく	△
	◎未完・未処理作業の削減	2ヵ月以上 0件 1ヵ月以上 1/3	(株)堀場テクノサービス本社と各SOと毎週の進捗会議を実施し、改善を図ったが大幅な改善に至らなかった。今後各セグメントと連携を密にしスピーディな対応を図る	×
	◎新製品の環境適合率拡大(環境表示制度)	70%以上	9ヵ月の開発期間や製品開発工程の遅れからくる評価の遅れにより目標未達	×
	◎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	RoHS指令に於けるカテゴリー-8,9の06年7月度適用は延びたが、中国RoHSへの対応などが急務である	△
3.安全で高効率なク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CO2排出量を削減する	9%以上	省エネ機器前倒し更新、空調機適性運転、設備集約などによる省エネ効果でCO2排出量の削減ができた	○
	◎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	上期実績:最終処分率7.1%、下期実績:最終処分率0.6%、可燃ごみ1/4に減少 分別状況監視継続していく	○
	◎工程内不良率の低減(受入部品、エンジン、分析、医用)	製品群別に設定	サプライヤー、協力会社への品質ハトールにより効果改善が表れている	△
	◎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)	業務上休業災害3件が発生したが、昨年に対し半減し、目標を達成した	○
	◎省エネ・省資源活動による売上高原単位CO2排出量を削減する	9%以上	省エネ機器前倒し更新、空調機適性運転、設備集約などによる省エネ効果でCO2排出量の削減ができた	○

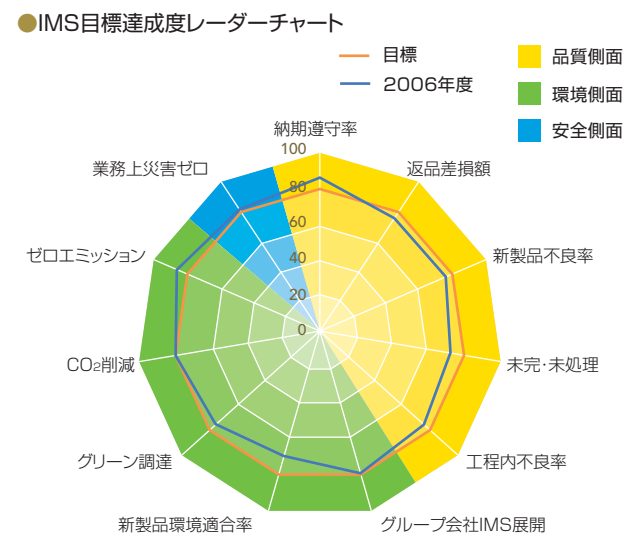
自己評価区分 ○:目標達成、△:達成率70%以上、×:同70%未満
※Gr: HORIBAグループを表す。

IMS運営の成果・課題

2006年度に掲げたIMS目標11項目の目標値達成のため、各職場の具体的活動計画を立案(P)、実施(D)し、その進捗内容を毎月のIMS会議などで報告・論議し改善活動につなげています。更に、各職場、各目標項目の活動評価を内部監査(C)で実施し、指摘事項に対しては是正処置、予防処置に反映しています。

そして、3ヵ月毎のIMS推進会議(マネジメントレビュー、A)で報告、論議、経営層の意見の反映を行い、ショートサイクルでマネジメントシステムを運営すると共に継続的なスパイラルアップにつなげてきました。

2006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右記「IMS目標達成度レーダーチャート」に示します。この結果に対し、経営層からは品質側面の改善に従来以上に取り組むことの指示が出ています。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つなげていきます。



IMS中長期計画と2007年度の活動計画

統合マネジメントシステム (IMS) 方針	目的	テーマ No.	目標	2007年度目標値	2010年度目標値 (2005年度基準)
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めます。	2010年度 グループ売上高 1,500億円 営業利益率 10%以上	(1)	◎品質に関するMLMAPに則した企業戦略的な内容で、ステークホルダーに対しグループの品質に対する前向きな姿勢がアピールできるテーマの設定		
	1.企業価値を創造する 1)IMSをグループ会社に展開する	(2)	◎国内外グループ会社へのIMS展開と構築を推進する	①環境情報配信 ②Gr品質・環境データの収集 ③国内グループ会社でのIMS運用実績構築 ④海外グループ会社でのIMS運用準備	◎国内外全Gr会社のIMS構築
	2.HORIBAブランドを向上する (顧客満足度の向上を目指したものづくり)	(3)	◎顧客要求納期遵守率を向上する	86%以上	90%
	2)顧客要望に迅速に対応する	(4)	◎返品差損費低減・製品不良率で管理する	0.65%以下	0.50%以下
	3)総合品質の向上を図る	(5)	◎新製品不良率の低減	0.65%以下	0.40%以下
	4)社内外のルールや倫理綱領を遵守する	(6)	◎未完・未処理作業の削減	2ヵ月以上 0件 1ヵ月以上 1/3	2ヵ月以上 0件 1ヵ月以上 1/2
	3.安全で高効率なクリーンファクトリー造りを推進する (企業損失の防止)	(7)	◎新製品の環境適合率拡大(環境表示制度)	75%以上	100%
	5)地球環境の保全に貢献する	(8)	◎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)	2007年上市製品 各統括主要製品	全廃
	6)生産・業務の効率改善を図る	(9)	◎省エネ・省資源活動による売上高原単位CO2排出量を削減する	10%以上	別途設定 (京京議定書対応)
	7)業務上・通勤路上災害ゼロに挑戦する	(10)	◎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 1%以下 各部:各部毎に設定	全社:最終処分率 1%以下 廃棄物総量の削減
		(11)	◎工程内不良率の低減(受入部品、自動車、分析、医用)	各部個別に設定	(各部個別に設定)
		(12)	◎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)	業務上災害ゼロ

*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。

2007年度の重点施策

- IMS方針に於きましては、HORIBAグループ企業の経営方針を反映し、One Company経営の観点から2006年度に見直しを行ないました。
- IMS目的に於きましては、方針との整合性及び組織としての到達点を意識して、又、IMS目標に於きましては、ステークホルダーにアピールできる品質目標の設定を行うことを含め管理指標としました。
上記の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

- 製品環境適合率拡大と国内外法規制対応
 - ①新製品の環境適合設計の充実と拡大
 - ②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
- 省エネ・省資源活動による地球温暖化防止と廃棄物削減
 - ①省エネ・省資源活動による売上高原単位CO2排出量の削減
 - ②ゼロエミッションの達成と定着
- 国内外グループ会社へのIMSの展開
グループ会社へのIMS構築の導入支援

2.品質、安全衛生改善活動

- 顧客満足度向上を目指したものづくり
 - ①お客様が要求する納期の遵守率を向上
 - ②製品不良率の低減と、クレームへのより迅速な対応
 - ③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
 - ①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
 - ②業務上災害の半減、休業災害ゼロ

環境リスクマネジメント

私たちの環境リスクマネジメントは監視することから始まります。社会的にコンプライアンスがクローズアップされる情勢でもあり、より一層予防措置的な対応に進化させていきたいと考えています。

環境コンプライアンスへの取り組み

HORIBAの環境コンプライアンスへの取り組み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毎月報告

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)

化学物質管理につきましては毎年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、各部の業務改善活動の中で使用量削減を図っています。

●環境苦情の推移(件数)

2004年度	2005年度	2006年度
0	0	0

●測定・監視状況推移(法規制基準超え件数)

	2004年度	2005年度	2006年度
工場排水	0	0	0
騒音	0	0	0
振動	0	0	0
大気有害物質	0	0	0

環境汚染予防の取り組み

工場排水監視

京都市上下水道局のご指導の下、pHの24時間モニタリングをはじめ監視すべき各項目について定期測定を実施し上下水道局に報告していますが、2006年度は基準値超えの事例はありませんでした。詳細データはP45のデータ集を参照して下さい。

なお基準値を大きく下回ってはありますが、測定の過程で実測値の上昇が見受けられた項目があり、社内委員会での検討結果に基づき、排水柵の底土除去を実施しました。



排水柵底土サンプリング風景

大気排出有害物質の監視

当社は大きな煙突を有するような事業所ではありませんが、法に定められた有害物質について敷地境界と排出口において半年毎に自主的な測定を行っています。その結果、2006年度は基準値超えの事例はありませんでした。詳細データはP45のデータ集を参照して下さい。

騒音・振動監視

当社の周囲にはマンションなどの住居が隣接している箇所もあり、毎年1回敷地境界線上で自主的な測定を行っています。2006年度の騒音において法規制上は問題ありませんが運送車両や荷物台車の構内移動が原因と見られる一時的騒音がありました。今後、より一層の継続監視に努め、工場再整備計画の中で対応を検討していきます。

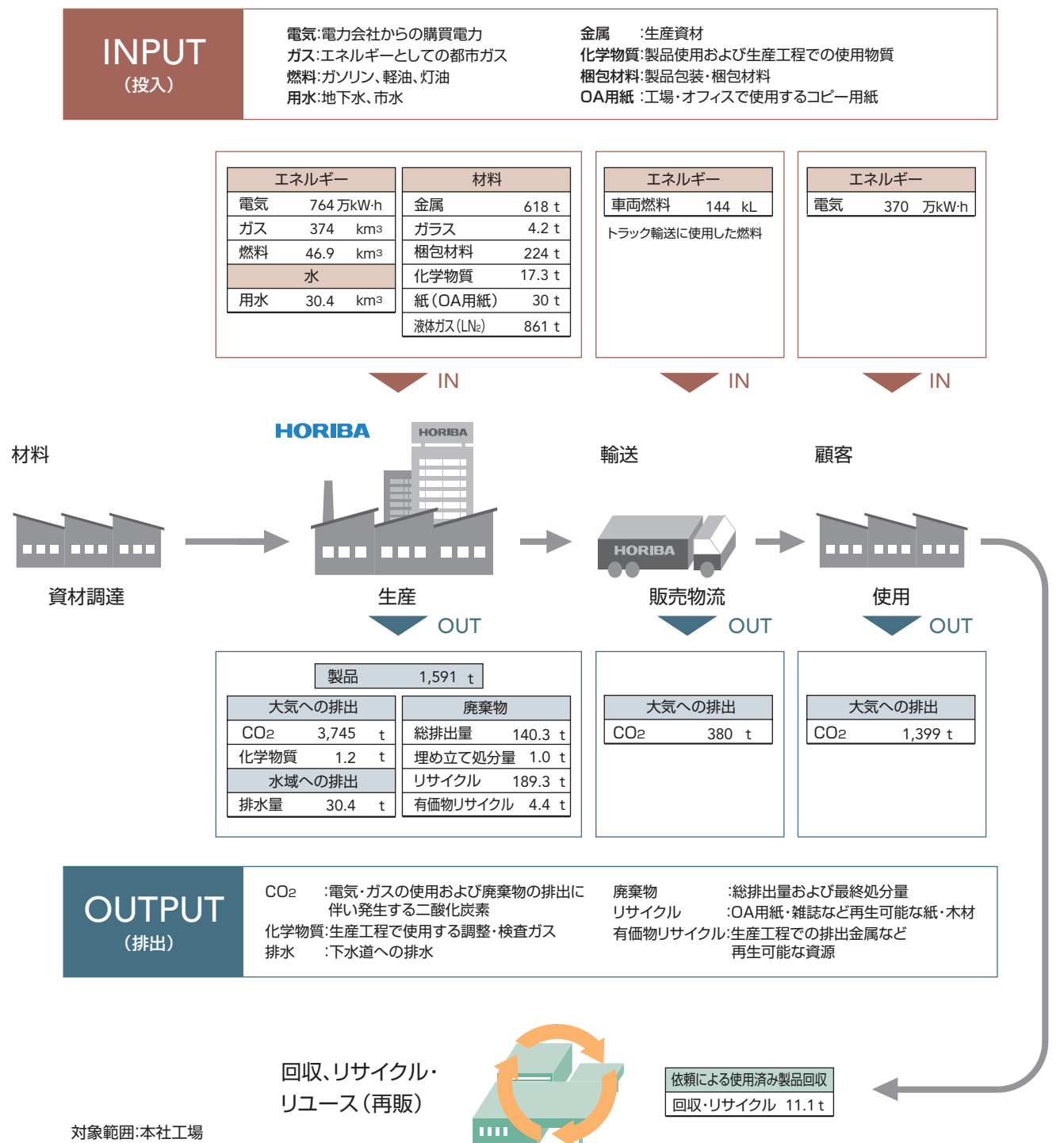
環境負荷バランス

環境負荷については、資材調達、生産、輸送、お客様の使用、回収、リサイクル・リユース(再販)のすべての工程において低減に取り組んでいます。

環境負荷の全体像 マテリアルバランス

2006年度は、決算期の変更に伴い事業期間が短く、電力・都市ガス・燃料などのエネルギー源は稼働期間相当に減少したものの、事業量の増大に伴い生産材料は増加となりました。

今後の課題としては、事業活動量変動に伴う環境負荷の増減に対し、一層の効率運用を目指し原単位の低減に取り組むと共に、「環境に配慮した製品化設計」推進を中心として、生産活動の省エネ・省資源化を積極的に進めます。



統合マネジメントシステム(環境)会計

私たちの環境会計はIMSとしての取り組み効果も表したいと考え、従来の環境会計をベースにしながら品質や安全衛生活動面の費用等も掲載しております。

統合マネジメントシステム(環境)会計の取り組み

2003年度より統合マネジメントシステムに組み込み、経営方針に基づいた環境・品質・安全衛生活動を効率的に運用し、相互に関連する相乗的な効果創出を狙いとしたマネジメント活動の展開を進めています。

2006年度は従来の環境会計をベースに、品質・安全衛生活動コスト把握の精度向上に努め、統合システムとしての全体把握によるコスト認識の向上と、運用管理の効率化に向けて取り組みました。

集計範囲：(本社・工場、セールスオフィス(11拠点)、サービスステーション(21拠点))
対象期間：2006年3月21日～2006年12月31日

① 環境・安全・品質コスト(事業活動に応じた分類)

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)		
	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		35	48	83	124.2	83		
内 訳	(1)-1 公害防止コスト	既存の空気・排水設備の維持・メンテナンス、予防保全活動。	2	6	8	133.7	7	設備の節電、効率運用効果
	(1)-2 地球環境保全コスト	空調エネルギー転換の一巡、運転設備の省エネ転換推進など。	17	5	23	153.3	21	省エネ設備転換、設備改造、節電活動効果
	(1)-3 資源循環コスト	廃棄物減量化、ゼロエミッション活動の推進	16	36	53	113.6	55	廃棄物の分別推進・排出削減
(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。	8	2	10	108.4	21	グリーン購入の推進、製品の回収再使用	
(3) 管理活動コスト	EMSの運用効率の改善、環境教育推進など。	0	79	79	79.3	12	管理業務の効率化推進効果	
(4) 研究開発コスト	環境適合設計推進、鉛フリー化取組みなど。	13	500	514	108.1	532	環境配慮対応製品の拡大、営業利益の寄与率向上	
(5) 社会活動コスト	環境技術の普及啓発活動積極推進等。	0	28	28	326.6	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	該当なし	
環境改善活動コスト 合計		56	658	714	108.2	648		
(7)	安全・衛生管理コスト	健康診断、安全衛生教育・管理等	0	31	31	120.9	-	
	安全・衛生予防保全活動コスト	防災、作業環境整備、設備メンテ等	1	5	6	118.1	-	
	SMS運用管理活動コスト	労働安全マネジメントシステム運用管理活動	0	30	30	115.4	-	
	安全衛生活動コスト 合計		1	66	67	118.1	-	
(8)	品質改善活動コスト	品質管理・改善教育、啓発活動	0	12	12	151.0	-	
	QMS運用管理活動コスト	品質マネジメントシステム運用管理活動	0	17	17	131.0	-	
	品質改善研究活動コスト	品質改善、生産性向上改善研究活動	3	12	15	40.7	-	
	品質改善活動コスト 合計		3	41	44	75.5	-	
IMS活動総合計コスト		61	764	825	106.5	648		

② 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)			
	2005年度(基準期間)	2006年度	基準期間との差(環境保全効果)	基準期間との差(環境保全効果)
事業活動から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)	108,037	106,906	-1,131
	電力使用量GJ	84,246	84,364	118
	都市ガス使用量GJ	16,529	14,842	-1,687
	燃料(軽油、灯油、ガソリン) GJ	7,262	7,700	438
	主要生産素材投入量(t)(鉄、SUS、アルミ、ガラス)	434	622	188
	循環資源投入量(t) OA用紙、梱包材(ダンボール、木材、緩衝材)	260	263	3
	水資源投入量 km ³	38.7	31.9	-6.8
	井水投入量 km ³	13	9	-4
	市水投入量 km ³	24	23	-1
	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CO ₂ 排出量 t-CO ₂)	4,656	4,567
電気エネルギー使用による温室効果ガス排出量(t-CO ₂)		3,240	3,244	4
都市ガス使用による温室効果ガス排出量(t-CO ₂)		849	762	-87
燃料使用による温室効果ガス排出量(t-CO ₂)		490	518	28
PRTR対象化学物質排出量・移動量(t)		0.24	0.53	0.29
廃棄物等総排出量(t)		177	143	-34
廃棄物最終処分量(t)		3.2	0.7	-2.5
総排水量 km ³		38.7	31.9	-6.8
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	-	

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標(単位)			
	2005年度(基準期間)	2006年度	基準期間との差(環境保全効果)	基準期間との差(環境保全効果)
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	使用時のエネルギー使用量(GJ)(環境配慮型省エネ製品対象集計)	26,492	36,378	9,886
	使用時の環境負荷物質CO ₂ 排出量(t)(環境配慮型省エネ製品対象集計)	1,019	1,399	380
	回収された使用済み製品・容器の廃棄時の環境負荷物質排出量(t)	34.0	5.4	-28.6
	回収された使用済み製品・容器、包装の循環的使用量(t)	3.7	5.7	2.0
	容器包装使用量(製品梱包材)(t)	318	226	-92
	その他の環境保全効果	製品輸送に伴うCO ₂ 排出量(t)(チャーター便)	374	380
製品、資材等の輸送量(千km)(チャーター便)		893	910	17
汚染土壌面積、量(m ²)		該当なし	該当なし	-
騒音(dB) *夜間騒音		53	53	0
振動(dB) *夕方	30	30	0	

③ 環境保全対策に伴う経済効果

環境保全対策に伴う経済効果(実質的效果)		
効果の内容		金額(百万円)
収益	廃棄物のリサイクル売却収益:金屑屑、廃油、電線、レアメタル売却量9,096kg	0.6
	回収製品再生売却益:23台	74.1
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:電力削減=28.5万kw・h 都市ガス増加量=55.0km ³	1.3
	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4.7t=廃棄費用削減+緩衝材購入費抑制	0.5
合計		76.5

集計上の基準

- 1) 決算期の変更に伴い事業活動期間は2006.3.21～2006.12.31の9ヵ月10日間を対象期間とした
- 2) 集計結果を比較する基準年度(2005年度)の数値は2006年度の事業活動期間月数に換算して算出した。
- 3) 投資、費用の区分:財務会計上の区分に準拠。
- 4) 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対象としています。
 - iii) 研究開発経済効果金額:環境配慮製品の営業利益貢献度より算出。
- 5) 環境省環境会計ガイドライン2005年度版に準拠し集計。

2006年度の集計結果の分析

2006年度のIMS総コストは、前年比6.5%の増加となりましたが、環境面では省エネ対策の推進に係る設備転換、ゼロエミッション活動の更なる推進による設備投資と活動の活性化推進、および社会貢献活動の充実による費用増により、8.2%の増加となりました。

一方、安全衛生活動では、対象要員の増加とともに充実度をあげたことによる費用増加により、18%の増加となりました。

また、品質改善活動では活動費用は横ばい状態であったものの、設備投資の減少により前年比76%のコストに止まり、安全・品質の合計では前年比3.5%の減少となりました。

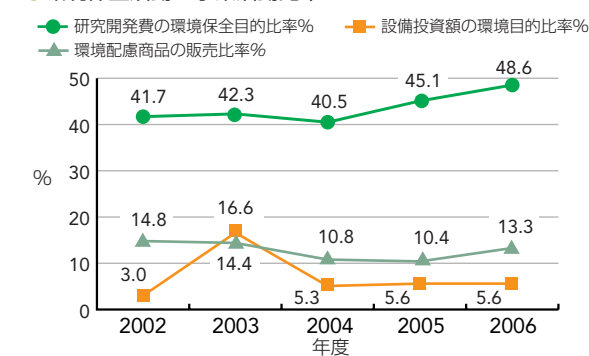
環境パフォーマンス評価は、基準年度(2005年度)比横ばいないしは減少の傾向に転じました。今後の事業量増大計画により、全般的に増加する見込みであり原単位の削減に向けて更に取り組めます。

指標分析結果

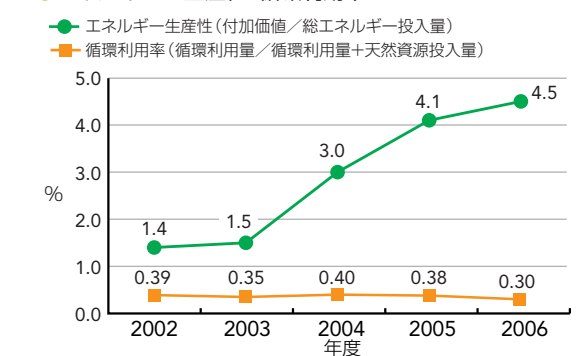
1) 環境配慮型製品創造のための研究開発取り組みは、さらに向上し全研究開発費の48.6%となり、総売上に対する対象製品比率は13.3%となりました。対象製品の売上増加は前年比8.8%の増となり、地道な取り組みの成果が徐々に表れてくることになりました。

2) エネルギー生産性はここ数年改善傾向を示し、省エネに対する取り組み効果が表れてきているものと考えられます。一方循環利用率はほぼ横ばいで推移しており、今後更に省資源活動の取り組みが必要です。

● 環境保全活動の事業活動比率



● エネルギーの生産性、循環利用率



今後の取り組み

品質・安全衛生活動でのパフォーマンスは、P14、15のIMS活動結果に記載のとおりですが、会計面での経済効果把握は多岐にわたる要素が重なり具体的な目標設定には至っていません。

今後、コスト対応に有効な管理指標の具体化に向けて継続して取り組みます。

製品・技術を通じた環境負荷低減

環境を測るHORIBAは製品・技術を通して社会の環境保全活動に貢献するとともに、ライフサイクルを考慮した製品開発や中古製品の再利用など積極的に取り組んでいます。

製品の環境負荷低減の取り組み

HORIBAの製品は様々な環境を測るという点で地球環境保全に大きく寄与していますが、環境に有害な物質を測るためにどうしてもその有害な物質を分析標準物質として使用せざるを得ない側面も併せ持っています。そういう製品品質の

環境マーク及びロゴ



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

- 1.減量化 2.長寿命化 3.再資源化 4.分解性 5.処理容易性 6.環境保全性 7.省エネルギー 8.情報提供

維持に不可欠な物質は最小限の使用に抑えながら、製品のライフサイクルを考慮したものを社会に送り出すべく、新製品開発時に環境適合設計を実施することを基本としています。

社内基準をクリアしたものを環境適合製品と位置付け、当社制定の環境マークを製品カタログ等に表示することができるとしています。

工業用pH/ORP電極の環境適合設計

ガラス電極は世界中で年間約100万本が生産されています。一方で通常電極に使用されるガラスには約30%の鉛が含まれており、廃棄の際にはもちろん計測中にも微量の鉛が環境水中へと溶出してしまいます。鉛はRoHS指令※で禁止物質に指定されているため、鉛を使用しないガラス電極の開発が求められていました。鉛フリー（鉛不使用）工業用pH電極は鉛を含まないガラスを用いることで分析機器分野ではいち早くRoHS指令に対応しています。同時に構造面でもガラスの物理的・化学的強度を向上させることで、寿命の大幅な向上に成功しました。結果として環境への鉛の溶出や産業廃棄物の削減に大きく寄与できる電極となっております。

※ RoHS指令:EUが施行した電気電子機器への特定有害物質(6種類)の含有を禁止する規制です。



製品リユースの取り組み

HORIBAでは地域企業2社と共同出資して1999年に中古製品販売会社を設立し、中古製品の再利用を図っていますが、2006年度は財務改善の観点からリユース・リサイクル

率が大きく減少してしまいました。2007年度はリユース・リサイクル率回復に努めていきたいと考えています。

グリーンファクトリー ～環境に配慮したものづくり～

世界的に環境法規制が強化される流れの中、生産部門や物流部門においても地球環境負荷低減に寄与する取り組みを進めています。

梱包材料の削減取り組み

HORIBAグループ物流の地球温暖化防止への取り組みは、CO2排出量の削減と循環形物流素材の積極的導入としています。

(1) CO2排出量の削減

- 1.グループ会社の営業および工場拠点間の情報ネットワークを利用する出荷情報一元管理により貨物の集約化を図り効率的配送によるトラック便数削減に取り組んでいます。
- 2.2004年9月より京都ー東京間の拠点輸送に月4～5回のトラック輸送から鉄道輸送へのモーダルシフトを実施しましたが現在も微増ながら順調に推移しており、今後さらなる拡大を検討しています。また2006年3月より阿蘇工場にて生産される医用製品用試薬輸送において鉄道輸送を導入し積載効率を高めるため2段棚の特殊コンテナを採用しました。
- 3.当社の製品を輸送する運送会社に対しエコドライブ推進とハイブリッドトラックの導入を推奨しています。

(2) 循環形物流素材の積極導入

- 1.梱包用の物流材を再生素材に変更しました(エアーマット・結束バンド・小型の梱包ケース・梱包テープ他)。
- 2.パレット輸送用の養生ストレッチフィルムを使い捨てフィルムから環境にやさしいリユースタイプのエコバンドに変更し阿蘇工場からの鉄道輸送に投入します(2007年1月より)。
- 3.無梱包輸送および外装梱包の簡素化による廃棄物の削減を推進します。



エコバンド

製品含有有害化学物質の削減 (RoHS指令対応推進)

2006年7月に施行された欧州のRoHS指令には当社の製品カテゴリーは現在該当ませんが、近い将来当社製品も必ず規制対象になるものとして有害物質削減の対応を進め、すでに対応が終了した製品については市場への投入を図っています。2006年度は各事業統括にて対象製品を決め、そ

の進捗をWEEE&RoHSプロジェクトで確認を進めました。しかしながら全ての製品に対応しようとすると、当社だけの取り組みでは効率も悪く、関連する取引先様の協力が不可欠です。難しい課題ですが取引先様と連携しながら積極的に対応しています。

環境に配慮した生産活動 (鉛フリーはんだ化計画)

鉛フリー基板量産ラインを本格稼働

7年前から取り組んできた鉛フリーはんだ化計画に基づき2006年11月、鉛フリー基板量産ラインが本格稼働しました。このラインの稼働により2007年度中にはグループ会社を含めたプリント基板の殆どを鉛フリー化出来る見込みです。

全てのプリント基板の鉛フリー化を実現する為には、単に設備を導入するだけでなく、融点の高い鉛フリーはんだをうまくはんだ付けすることが出来る、高度な技術が作業員に要求されます。当社では技能認定制度を導入しこの認定を受けた者が作業に当たりにしています。また将来的には、プリント基板の生産量を現在の1.5倍に高め、鉛フリー技術の確立を

図る一方継続的な効率化を進め、品質・環境・安全のIMSの視点に立った取り組みを実践していきます。



鉛フリー基板量産ライン

省エネルギーへの取り組み

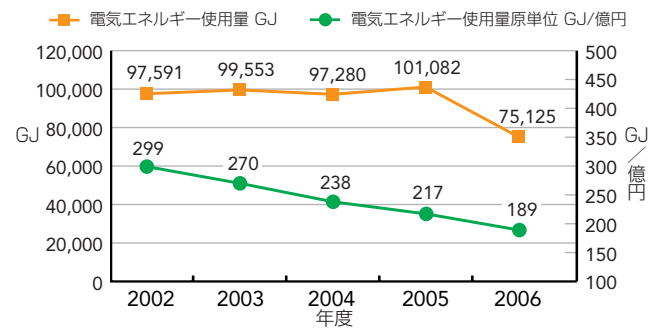
私たちは事業場の省エネを図ることはもちろんのこと、開発製品の省エネ化を図ることによってお客様が使用される時の製品の環境負荷低減に積極的に取り組んでいます。

地球温暖化防止への取り組み

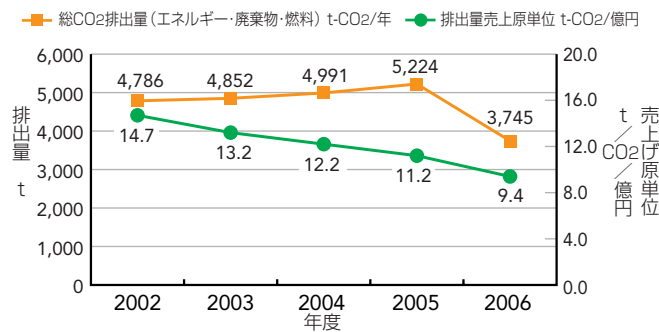
HORIBAの省エネルギー対策の基本は電気と都市ガスのベストミックスです。CO₂排出量換算で1990年レベルでは7%程度であった都市ガス比率が、2004年度以降生産棟にGHPを導入して以後20%を超える状況まで改善されてきました。2006年度の実績は9ヶ月決算の為、他年度と直接比較できませんが12ヵ月換算値では4,992トンとなり絶対量で前年度比4.5%減、売上げ原単位では16%減となり大幅な削減を実現しました。

生産増の背景を考慮すれば温暖化ガス排出削減活動の取り組み成果が表れてきているものと考えられます。今後も不要不急機器の停止やリプレース設備の省エネ化など出来るところはどんなことでも取り入れる活動でエネルギーの有効利用を図っていきます。

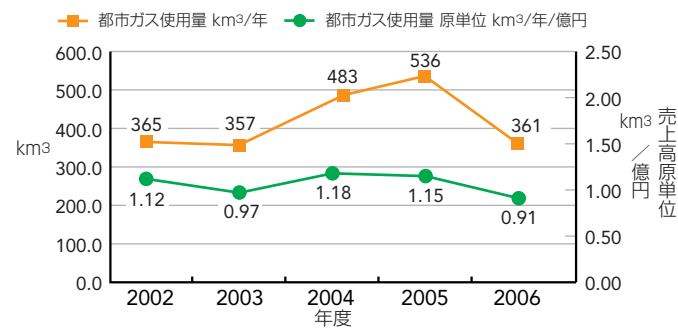
●電気エネルギーの使用量推移



●総CO₂排出量推移 t-CO₂



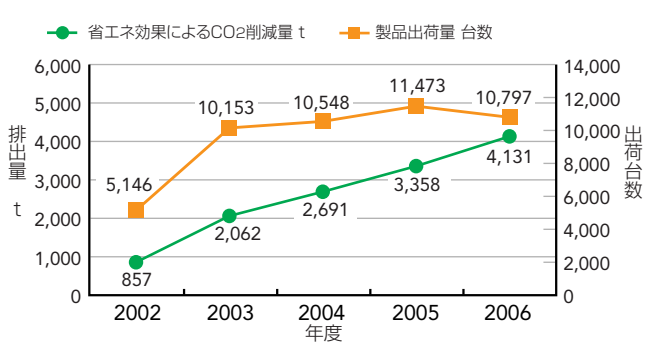
●都市ガス使用量推移



環境配慮型省エネ製品によるCO₂削減

HORIBAでは1997年のISO14001取得を契機に製品の省エネ化に取り組んできました。この製品の省エネへの取り組みは、IMS活動の環境改善活動として新製品の環境適合製品開発の中に組み込み継続しており、その積み重ねが別表の通りの数値となって成果が表れてきています。当社の製品はその製品の性格上24時間稼働するものや、暖機時間に長時間を要するものも多く、こうした間接的な取り組みも地球温暖化防止には重要と考え今後も積極的に推進していきます。

●環境配慮型省エネ製品CO₂排出削減量



化学物質使用削減の推移

環境を測る研究開発型企業の性格上、ある程度の化学物質の使用は避けられません。近年生産量の増加に伴い全体量が増える傾向にありますが、単位工程あたりの使用削減やより環境負荷の少ない代替物質への変更に取り組んでいます。

化学物質の総合管理と有害物質の削減

HORIBAは、国内外の法規制やその動向などから、2000年度より「化学物質管理指針」を設け、「禁止」「削減」「管理」などの区分を設定し、製品開発や生産活動における化学物質の含有・使用を規制しています。

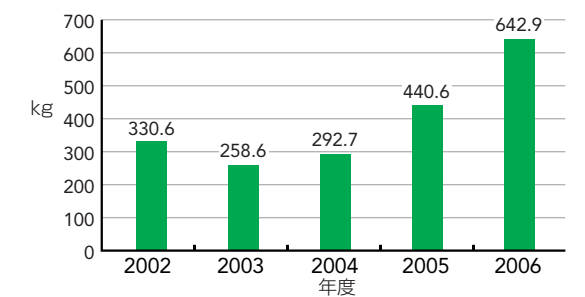
これまでに生産工程では、オゾン層破壊物質である特定/

代替フロンや塩素系有機溶剤を1999年度に全廃しています。最近では売り上げ高の増加に伴い絶対量が増加傾向にありますが、持続可能な社会を構築する一員として、可能な限り使用削減・代替・工程変更などによる取り組みを進めています。

禁止・削減物質の削減取り組み

HORIBAの定める「化学物質管理指針」に基づき、使用する禁止・削減物質の削減に取り組んでいますが、お客様が排除したい物質を測るという事業の性格上、使用せざるを得ない面があります。2006年度は、RoHS対応製品の販売好調に伴う生産増加により、工程上不可欠な物質の増加が総重量を押し上げる要因となりましたが、今後も継続的改善に努めてまいります。

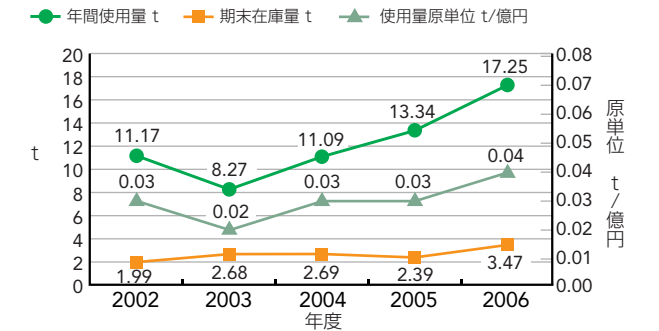
●禁止・削減物質使用推移



化学物質の使用量の推移

化学物質全体の使用量も生産量の増大と共に増加傾向にありますが、禁止・削減物質同様、比較的大量に使用する物質を中心に削減の可能性を検討し、また費用対効果も合わせて考えながら、より少ない使用量を今後さらに追求していきます。

●化学物質使用量の推移



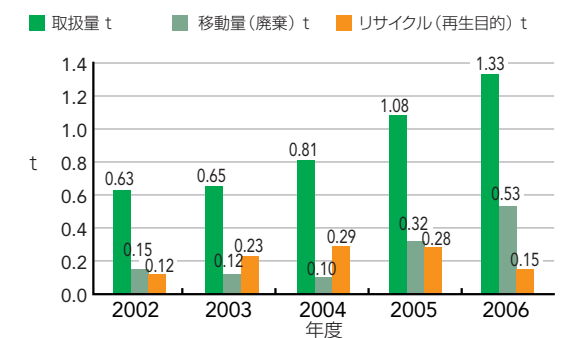
PRTR管理

PRTR法該当物質も生産量の増加と共に増加傾向にありますが、法令上の報告対象である年間取扱量1トン以上に該当する物質は当社にはありません。

当社では対象物質のうち取扱量1g/年以上の物質について集計管理しています。グラフはこの内取扱量10kg/年以上のもの(9種類)を合算したものの年度別推移です。

※PRTR法:特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律

●PRTR対象物質取扱量の推移



廃棄物削減の取り組み

1997年のISO14001認証取得以来、廃棄物のリユース、リサイクルを推進してきましたが、2004年度から進めてきましたIMSの成果や2006年度における分別処理推進の結果、ゼロエミッション体制を構築することができました。

ゼロエミッション体制を確立し目標を達成しました

2006年度の廃棄物削減活動に於いて当社の長年の懸案であったゼロエミッション体制の確立に注力し、その体制を整えることができました。

HORIBAは製品を製造・販売するという一面と共に、研究所的な要素を色濃く持つ事業所で、その廃棄物は多種中量もしくは少量であります。この為、廃棄物をリサイクルに回すには数量が確保出来ず、また貯留場の環境から長期間保管することも容易でない状況でした。この現状の上から、当社に合ったリサイクル情報を社外関係者と調整した結果、それまでの分別方法を修正することでゼロエミッション体制を構築できました。

HORIBAのゼロエミッションの定義

「廃棄物総発生量に対する最終埋立量の比率が1%以下であること。」

廃棄物総発生量:一旦不要となって各部門から排出された有価物、一般廃棄物、産業廃棄物を含んだ総称

最終埋立量:リユース、リサイクル、中間処理(中和・無害化、焼却を含む)等を経て最終的に埋立処分される量

可燃ごみを1/4に削減

これまで京都市の焼却場に処理を依頼していた可燃ごみ(紙くずや生ごみ等の不衛生物)から紙類を完全に別分類にし、生ごみ等の不衛生物のみとしたことにより排出量が1/4に激減しました。

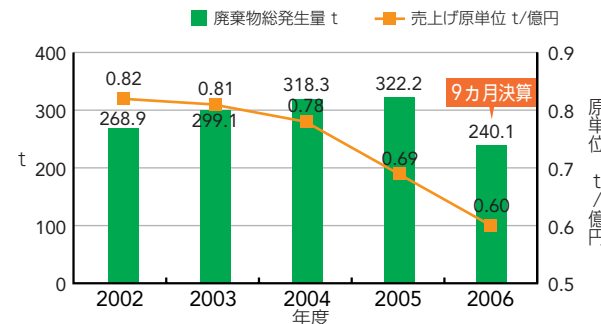
また各人の分別に対する意識付けに役立つ為、分別表にリサイクルレベルや処理方法を掲載しました。

分別・リサイクルの主な修正点は以下の通りです。

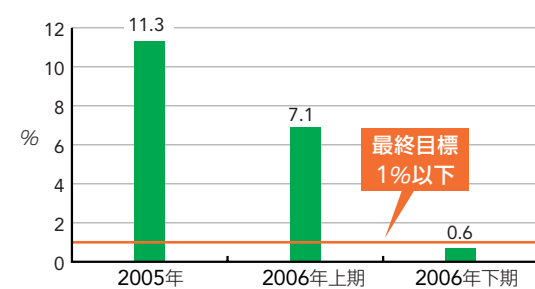


2007年度は体制の維持・確認をしながら実績の刈り取りを進めます。

●廃棄物総発生量と売上げ原単位



●最終埋立率推移



分別BOXを統一

ゼロエミッション体制構築に合わせ、これまで各部署でまちまちであった分別BOXを改め、分別種に応じた分別シールを作成、統一感のある分別BOXを設置しました。



分別BOX

製品技術紹介

私たちはこれまで多種多様な分析・測定機器を社会に提供してきましたが、この中から今回は開発途上国向けの大気環境モニタリングシステムと欧州規制に関わるグリーン調達支援装置をご紹介します。

開発途上国製品技術貢献

パキスタン向け大気環境モニタリングシステム

近年、大気汚染は先進国だけの問題ではなく、地球全体の問題として取り扱われています。

大気汚染を防止するには、地球各地での汚染状況を地球規模での確に把握することが重要です。この実現には、各国の様々な環境に適合させた信頼性・保守性の高い大気計測装置と通信ネットワークおよび計測情報を総合解析・管理するソフトウェアを組み合わせたシステムを使用し、常時大気の状態をモニタリングすることから始まります。当社は様々な国や地域に大気環境モニタリングシステムを納入しています。

ここで紹介するパキスタン全体の大気環境をモニタリングするシステムはODA※1の無償資金協力によるもので、

JICA※2を通じてパキスタンに納入され2007年春から現地に設置して測定を開始する予定です。

※1 ODA:Official Development Assistance (政府開発援助)
 ※2 JICA:Japan International Cooperation-Agency (独立行政法人国際協力機構)

パキスタンの都市名	固定局	移動測定車
イスラマバード	1式	1台
カラチ	2式	1台
ラホール	2式	1台
ベジャワール	1式	-
クエッタ	1式	-



パキスタンで稼働中の大気環境モニタリングシステム(ラホール)

グリーン調達支援装置

X線分析顕微鏡(XGT-5100WR)

環境先進国の欧州では、欧州連合(EU)が共通の規制を「欧州指令」として発効しています。その中でも製品に含有される有害物質を規制する指令が、電子電気機器分野を対象としたRoHS指令、自動車分野を対象としたELV指令などです。これらの指令は、欧州に製品の輸出をおこなう日本企業にとっての輸出に際する重要な規制です。また、この動きは欧州以外の各国にも波及しており、中国でも類似の規制(電子情報製品汚染管理弁法)が公布されました。

現在、これらの規制をクリアするための検査装置が求められており、鉛を含まないはんだを使用したり、環境負荷の少ない樹脂を採用するなど、有害元素規制(RoHS/ELV)への対応が必要不可欠となっています。当社のグリーン調達支援機器 XGTシリーズは、これらの規制の検査に対応しています。

尚、他社にはないX線導管という技術をもとに製品を展開し、その独自性と社会へのインパクトが評価され、第4回産学連携功労者表彰 日本経済団体連合会会長賞を受賞しました。



XGT-5100WR

第4回産学連携功労者表彰

日本経済団体連合会会長賞 -微量有害元素を高速分析可能な「高輝度エックス線分析顕微鏡」の開発 無機材質研究所(現 物質材料研究機構)、新技術事業団、通商産業省(現 経済産業省)、株式会社 堀場製作所



第4回産学連携功労者表彰受賞者

品質への取り組み

私たちは、世界中のどの地域であっても最高級で同品質な製品・サービスの提供を保证するため、品質保証活動やお客様サポート体制の充実をはかり、顧客満足度向上に取り組んでいます。

信頼性の高い品質の製品をお客様にお届けするために

HORIBA製品における品質保証活動は、大きく分けて

- ①企画・開発・製品化設計
- ②調達・生産
- ③据付・アフターサービス

の3つのステージに渡り重点的に取り組んでいます。

特に製品品質の使命を盛り込む重要な管理機能の1つとしてのデザインレビュー (DR) では、市場や顧客の声を代表する営業・企画部門、生産・サービスや法規制・信頼性評価部門などの全社のエキスパートによるレビューを実施しています。

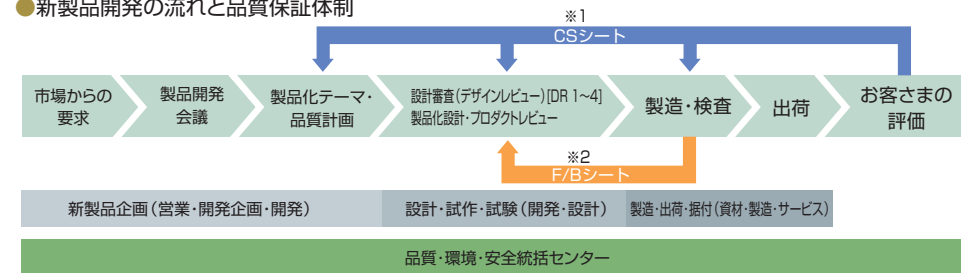
例えば、製品化設計段階では製品に要求される製品仕様、法規制、省エネや廃棄物などの環境適合性を盛り込んだ開発・

設計や、サービスの容易性などを評価し、品質確保のためのレビューを徹底します。

また、製品を構成するキーパーツの信頼性評価試験を通して製品品質向上を図るための施策に取り組み、HORIBAブランドを安心してご使用頂ける製品作りを目指しています。

一方、グローバルマーケットに対応するHORIBAグループの製品は、世界中の顧客に何時・何処でも信頼性の高い同品質のHORIBAブランド製品をご使用頂けるよう、国内外のグループ会社と連携して、グループ全体での品質維持・向上活動を推進し、HORIBAグループの総合的な品質保証体制づくりに取り組んでいます。

●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



デザインレビュー

第18回HORIBAグループQA大会開催

国内のHORIBAグループ会社では、毎年11月の品質月間に1年間のQC活動を通して、成果の認められた各社代表QCサークルがその活動の内容を発表し活動成果を競うQA大会を開催しています。

2006年度の大会では、協力会社を含めたHORIBAグループ計9チームが出場し、社内外を含め200名余りの参加者の

前で活動成果を発表しました。昨年に比べ、環境・安全面の改善など着眼点を変えた取り組みにより、成果のあった活動が多く見受けられ、全体的にみてレベルの高い発表となりました。



QA大会

1st Global Quality Meeting開催

5月22日から26日、「HORIBA Group is One Company」のもと、HORIBAブランドの更なる価値向上のため、海外・国内HORIBAグループの品質部門から約20名が本社に集結し、「1st Global Quality Meeting」を開催しました。

第1回目の今回は、HORIBAグループ全体の品質を把握するための品質統一指標の決定、ブランド価値を維持するため

のリスクマネジメント体制の構築を中心に活発な討議となりました。また、討議を通して、指標などの定義が各社で異なることも改めて認識し、互いを知る良い機会となりました。



Global Quality Meetingメンバー

労働安全衛生への取り組み

IMSの一つの柱として2004年度から導入しましたOHSAS18001をツールに、リスクの少ない健康で安全な職場づくりをめざしています。

労働安全衛生の管理体制

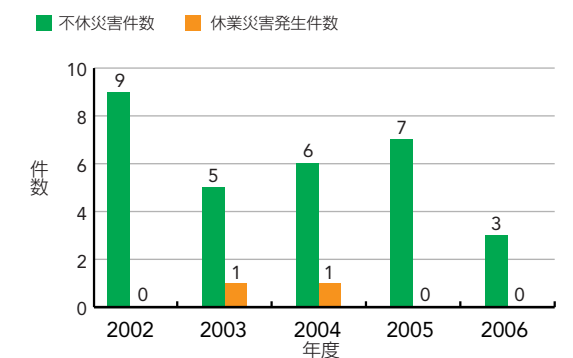
年間スローガンと目標

2006年度の年間スローガンと年間目標は以下の内容を掲げ活動しました。

年間スローガン
みんなでつくろう ゼロ災・健康・快適職場

- 年間目標
- 業務上災害半減 (休業災害ゼロ)・通勤途上休業災害ゼロ
 - 健康の保持増進
 - リスクアセスメントの活用によるリスクの低減

●労働災害の発生状況、件数



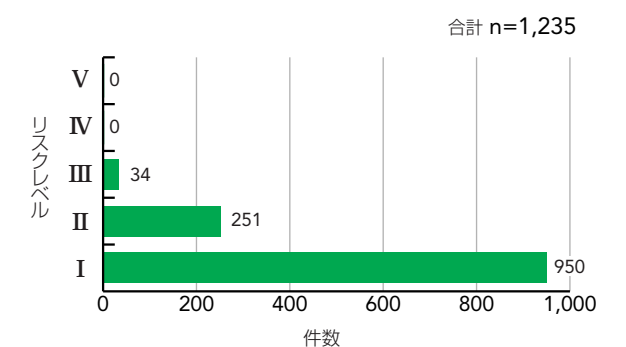
リスクアセスメントの概要

2004年のIMS導入及び労働安全衛生OHSAS18001の認証取得後、毎年リスクアセスメントを実施しています。当社では、ヒヤリ・ハット及び過去の災害事例等をベースに発生確率、曝される頻度、災害の度合い、想定被災人員数を想定リスクを高いものからV~Iの5段階で評価しています。

2004年当初、危険レベルV、IVが抽出され、その後の全社目標達成の為の低減活動により2006年度のリスクアセスメントでは、V、IVは0件となりました。

右に2006年度のリスクレベル分布を表示します。今後も潜在的に存在する危険源の抽出活動を行い、災害の発生の予防活動に全力を尽くします。

●2006年度リスクアセスメント実施結果



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、全国安全週間の重点活動である経営トップの安全パトロールを社長と総括安全衛生管理者により実施しました。2007年度は、グループ会社へのパトロールも実施する予定です。



開発クリーンルーム

消防・防災活動の推進

・2006年度防災総合訓練を実施

11月本社工場において、約500名の従業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弱の地震が発生。建物倒壊は免れたが、避難直後に火災発生、負傷者が発生した」という想定で行いました。



自衛消防隊救護班による応急手当

HORIBAグループのISO 2006年度の取り組み紹介

HORIBAグループ各社へのIMSやISOの展開も徐々に広がってきています。将来的には国内外グループ会社にIMSを導入・構築し、“One Company”として効率のよい事業運営を行います。

(株)堀場エステック

温室効果ガス排出量低減

(株)堀場エステックでは地球温暖化にかかわるガスを各種マスフローコントローラの生産時調整ガスとして使用しています。2005年度の本社におけるこれらの調整ガスのCO2換算量は、電気、ガスのCO2換算排出量の約4倍になりました。温暖化ガス低減にはこれらのガスの排出量を低減することで全体の排出量を大きく低減することができます。そのため、開発、生産、総務からなるプロジェクトを結成し、2006年度はガ

ス回収、リサイクル、分解について、取り扱いメーカーのヒアリング調査や、処理方式の調査、各種方式の比較調査を行い、環境マネジメント会議にて報告しました。2007年度はこの調査結果より排出量低減方式を決定、設備を設置し、排出量低減を進めていきます。



(株)堀場エステック社屋

(株)堀場アドバンスドテクノ

(株)堀場アドバンスドテクノの事業活動における環境負荷は比較的小さいものですが、「環境を測る製品」を社会に供給するメーカーの使命として、「環境適合製品の拡大」「グリーン調達の推進」などに重点を置き、環境改善活動を推進しています。

製品の取り組み

- <工業用pH計:HP-480>
 - 鉛フリー化をしました。(RoHS指令適合もまもなく完了予定)
 - 質量・体積・消費電力を20%以上削減しました。
 - リサイクル可能部品を20%増加しました。

<工業用pHガラス電極:>

- 鉛フリー化により、RoHS指令に適合しました。
- 銀イオントラップ技術による性能の長期間安定化、厚膜pH応答ガラスによる飛躍的な強度の向上など、あわせて改善しました。



(株)堀場アドバンスドテクノ社屋

取り組み結果

2006年度の環境改善活動では、目標達成できなかった項目がありますが、全体的には改善に向かっており、継続して取り組みます。

新製品開発における環境適合率の拡大	目標達成率100%
鉛はんだ使用量の削減	目標達成率100%
製品に含有する有害物削減	目標達成率60%
環境適合製品の拡販	目標達成率60%
電気使用量の削減	目標達成率100%
廃棄物発生量の削減	目標達成率70%

ホリバ・ヨーロッパ社

OHSAS18001取得、ISO14001、ISO9001、およびVDA6-4再認証

国際的にも認知されている労働安全衛生のスタンダードであるOHSAS18001認証を取得しました。ISO9001(品質)、VDA6-4(品質)、ISO14001(環境)の更新審査も終えこの先10年間の認証が発行されたことで、当社が行ってきた品質・環境システムの効果が証明されました。現在は品質・環境・労働安全衛生を統括したマネジメントシステムを運用し、継続的な改善に向け日々努力しています。



取得した認定証とともに

コミュニケーション

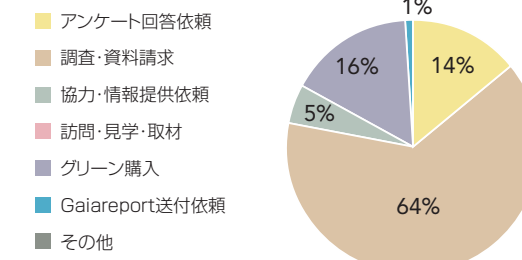
企業活動において社内外のステークホルダーと多くのコミュニケーションを取ることを非常に大切にしています。私たちは、色々な媒体を通じて皆様と意思疎通を図り、企業の活動に反映していきます。

IMSコミュニケーションシート

私たちは、ステークホルダーの皆様からいただく我々の諸活動に関する状況、ご質問などのお問い合わせを、コミュニケーションシートという制度で運用しており、2006年度は、合計153件のお問い合わせをいただきました。その内、昨年は220件ありましたアスベスト関係のお問い合わせは13件と減少しましたが、製品の有害物質含有に関するWEEE&RoHS指令を含むグリーン調達関係は36件と、昨年28件より増加しました。

また、CSR活動や品質・環境・労働安全衛生が相互に関連し合うお問い合わせや当社のIMS活動についての質問内容が徐々に増えてきており、IMSとして運用している意義が向上してきたと考えています。

●2006年度コミュニケーションシートお問い合わせ内容



Gaiareport2006を読む会

7月27日、Gaiareport制作協力会社を招き、社内で「Gaiareport2006を読む会」を開催しました。

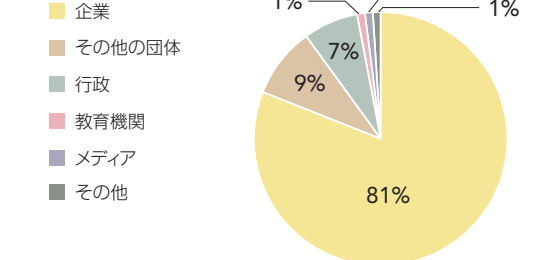
制作協力会社の方から、CSRレポートの動向と、CSRレポートを制作する意義についての講演をいただいた後、制作協力会社から見たGaiareport2006年度版の反省点と2007年度版へのアドバイスをいただきました。

その後、社内読者と制作事務局で活発な意見交換を行いました。

●環境コミュニケーション実績

		2006年度
社会環境報告書発行数	和文	5,000部
	英文	1,600部
講演会・セミナー実施回数		76件
環境情報請求		689部
新聞・雑誌広告数		15本
社会・環境報告書アンケート回答件数		45件
環境展示会・漫画展実施回数		4件
出前授業・環境実験教室&社会見学実施回数		9件
コミュニケーションシート受付件数		153件

●2006年度ステークホルダー別



いました。一例としては、「お客様の顔が見えにくい」や「HORIBAグループの報告書となっているが、海外子会社の活動内容の記載が少ない」等の意見があり、それを可能な限り2007年度版に反映できるように話し合いました。



Gaiareportを読む会

Gaiapress

私たち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に活動内容の開示を行っております。その中で、当社が運営しているウェブサイト「Gaiapress」では“自然・環境・生命 未知とのコミュニケーションへ”をテーマに分析や環境に関するページを皆さんに分かりやすくお届けしています。



Gaiapress



earthrium

Gaiapress web site
<http://www.jp.horiba.com/sensorium/>

内部監査

HORIBAグループにおいては、自らの活動を自らが確認するという自浄活動を更に充実し、グループ全体でその取組みを強化していきます。

IMS内部監査

HORIBAは、統合マネジメントシステムを向上する大きな決め手は内部監査の充実と内部監査員の力量の向上にあると考えています。

その中で2006年度の内部監査は、マネジメントシステムの推進に貢献するべく

- ①法規制や社内規程・手順書どおりに業務がなされているかの準拠性
- ②目標・目的に対してどれだけ成果をあげているかのパフォーマンス評価

この2つを監査目的にあげて42部署で実施しました。

マネジメントシステムの推進状況も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も多くなってきました。

●H-IASに向けたスケジュール

	監査員	監査事務局	2007年度	2008年度
IMS内部監査	内部監査員	監査室 (IMS)	統合実施	統合実施
輸出管理監査	監査室	監査室 (輸出管理)		
業務監査	監査室	監査室		
資産監査 (固定資産・見本品)	経理部	経理部	個別	
会計士監査	会計士	経理部	個別	個別

H-IAS: HORIBA-Integrated Audit System (堀場統合監査システム)

HORIBAの監査室では業務監査、会計監査、輸出管理監査、IMS内部監査を管轄、執行しています。企業のCSR、コンプライアンスなどの更なる向上を目指し、これら監査業務を将来的には一つの監査として実施すべく2007年にはIMS・輸出・業務監査の一体化、2008年には更に資産監査を加えた監査の統合を進めます。

IMS監査結果は、監査員会議や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。経営層から事前に監査ポイントの要望をヒアリングした上で実施し、また、従来年一回の実施を二回に増やし、変化の著しい環境に対応できる機動的な内部監査を実施しています。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内部監査教育

IMS審査

現在の国際規格 (ISO) には統合マネジメントシステム規格が存在しないためIMS審査は存在しません。しかし、私たちはJQA ((財) 日本品質保証機構) の協力のもと2004年よりIMS運用確認審査を行ってきました。2006年度のIMS審査は、5日間更新審査として行われ6件の改善指摘がありました。

当社はこの指摘やコメントを更なるシステムの改善に向けて、大きなチャンスと捉え積極的に対応するべく取り組んでいます。また総評の中で、「HORIBAブランドを確立する」として

るが、どちらかと言うと「負の部分の低減」が目立っており、攻めの目標が目立たない。「HORIBAらしさ」という観点から顧客のニーズを的確に捉えた目標設定を期待する旨のコメントがあり、当社のとるべき方向性によりよい示唆となりました。



2006年度に発行されたJQAによる第三回IMS運用確認書

One CompanyにおけるIMS内部監査およびIMS審査の取り組み

HORIBAグループでは、グループ間でIMS内部監査を出来る体制づくりを進めています。このための第一歩として (株) 堀場エステック、(株) 堀場アドバンスドテクノでIMS審査の対応を2008年に確立します。そして、その後この3社合同での内部監査を確立していきます。

グループIMS内部監査を踏まえ、第三者認証機関であるJQAの審査においても3社合同で審査を行うグループIMS審査の方向を目指します。

お客様とともに

私たちは、お客様に満足していただける製品を提供し続けるために、お客様の声を聞き、気持ちに応え、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続けます。

お客様視点の製品開発

HORIBAは、このたび顕微鏡用迅速試料作製装置 (TENSEC) を開発いたしました。材料組織観察において、よい結果を得るためには、試料を研磨した後、化学薬品にてエッチング処理する必要があります。化学薬品には、酸・アルカリなどを使用しますが、廃液の問題、使用環境の視点から考えた場合、低減したい環境負荷です。

この製品は、高周波プラズマを採用し、高いエッチングレートとソフトなイオン照射を実現しました。今まで以上の詳細な情報を得ることができます。



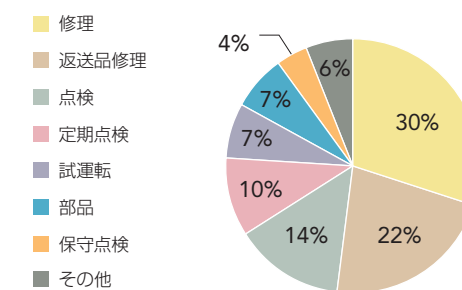
顕微鏡用迅速試料作製装置 (TENSEC)

サービス体制

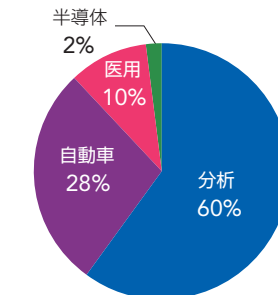
(株) 堀場テクノサービスでは全国24ヵ所の拠点からHORIBAグループ全製品のメンテナンスと修理技術対応などお客様のサポートを行っております。2006年度に行ったメンテナンスサービスは27,000件でした。その作業内容は、

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各製品分野に用意し、お客様のご要望にお応えしています。

●2006年度 メンテナンスサービス内容 (作業別)



●2006年度 メンテナンスサービス内容 (セグメント別)



カスタマーサービスの充実

ホリバ・インスツルメンツ社 アーバイン 米国

カスタマーサービスが担う役割の重要性を認識する為に設けられたNational Customer Service Week (2006年10月2日～6日) はカスタマーサービスの誠実性と充実性に焦点を当てました。部品・マニュアルの交換、受注、購入前のアドバイスなどお客様からのあらゆる問い合わせの最初の窓口になるのが、この部署になります。カスタマーサービスオフィスには毎月約740件のお問い合わせがありますが、それら全ての問い合わせに対し適切な

対応を行っています。「電話担当がすばやい対応と素晴らしいサービスを提供してくれた」といったお客様の声は、カスタマーサービスの誠実性と充実性を証明するものになっています。



CSチームのメンバー

安全な車社会に貢献する

安全な車社会に貢献するどら猫

ドライブレコーダー「どら猫」シリーズは、フロントガラスに付けた本体のカメラで前方の様子を撮影し続け、一定以上の加速度（衝撃）を感知すると、その時点の前後30秒間の動画を記録する装置です。衝撃を感知した場合、場所はどこだったか？その時の速度状態は？加速していたのか減速していたのか？方向指示器はでていたか？どのタイミングでブレーキを踏んだ

のか？といった周辺情報も併せて記録されます。「ヒヤリハット」と呼ばれる事故に繋がる危険なケースの把握が、事故そのものの防止や運転についての教育・指導などに利用されることを通じて、車社会の「安全」に貢献しています。



ドライブレコーダー（どら猫）

INTERVIEW お客様インタビュー

MK株式会社
営業本部営業部長
梅田 憲一 様



Q 「どら猫」を導入された動機は？

交通事故を少しでも減らしたいという思いがありました。従来から安全教育には力を入れてきましたが、より効果的な安全指導のツールとして導入しました。

Q 現在の導入状況は？

京都府内の全タクシーとジャンボタクシーに、合計約850台を導入しています。他府県に展開しているエムケイグループの車両にも、取り付けを検討中です。

Q 導入後の効果は？

正式導入後1年3ヵ月（2006年12月現在）が経過しましたが、導入前と比べて20%以上事故件数が減少し、大きな効果があったと実感しています。

ドライブレコーダー「どら猫」の効能は大きく分けて2つあります。

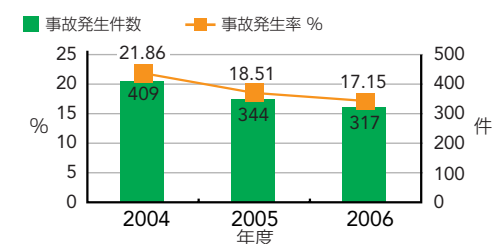
1つは、やはり交通事故が発生した際のメカニズムが明らかになる点。これまでであれば目撃者がいない場合は、状況から推測せざるを得ず、乗務員や相手方の言い分を信じるしかありませんでした。人間誰しも事故を起こすと自分に有利なように証言します。あるいは感情的な問題から、解決までに長引く場合も少なくありません。そういった場合、例えば信号機の色がどうだったか、交通ルールを守っていたのかという状況が明らかになれば、お互いに冷静に客観的に交渉ができるため、解決までの期間が相当短縮できます。

2つ目は効果的な安全教育のツールになるということです。我々はお客様を安全に目的地までお送りするのが使命です。また旅客運輸業として社会的な責任も大きいので、交通事故をゼロにするのが当然の責務であります。

乗務員が起こした実際の交通事故や、「ヒヤリハット」と言われる事故を未然に防げたケースを、「全員集会」で乗務員に見せて、どこに原因があったのか解説します。

普段皆が「職場」としている見慣れた風景ばかりだから、「あ、ここはどこかの交差点だ」「私もこの前ここで危ないと思ったことがあった」と、スムーズに自分ならどうするか？と考えさせることができます。だから解説を聞く乗務員の眼差しは真剣です。しかも、実際に仲間のドライバーが遭遇した映像なので、より自らに置き換えやすく説得力という点でも、効果が絶大です。もちろん、「どら猫」を導入したことが全てではないが、指導を行う際のツールとして効果があったと思います。

● 事故発生件数と発生率の推移



試験導入期間:2005年度2月~9月
本格導入:2005年度10月~

医療支援機器

自動血球計数CRP測定装置

血液中の白血球、赤血球、血小板などの血球成分の数やヘモグロビンの濃度を測定する血球計数と血清中の蛋白質であるC-反応性蛋白(CRP)を、1台で測定できる装置です。従来の装置では2本の異なる採血管が必要な上、遠心分離などの前処理が必要でしたが、この装置では前処理なしに同時測定が可能になりました。CRPは体内に炎症があるときに増える血清中の蛋白質です。細菌感染では増加しますが、ウイルス感染では増加しません。そのため、抗生物質の適正投与に役立っています。また、白血球数とは濃度変化の時期が異なりますので、白血球数とCRPの検査結果を組み合わせることで、より詳細な診断を行えます。CRPは病態の変化を鋭敏に捉えるため、小児のように症状を訴えられない患者さんの診断に特に有効です。



自動血球計数CRP測定装置

自動血球計数装置 Microsemi

自動血球計数装置 Microsemi LC-660は、微量の検体で、即時に検査を行える小型の検査装置です。白血球、赤血球、血小板などの血球成分の数や、ヘモグロビンの濃度を検査する血球計数装置は、全身状態のスクリーニング、貧血の診療などに有効です。本装置は、小型化により、診療のバックアップや緊急検査のほか、医院・診療所での院内検査が可能となり、検査結果による客観的なデータに基づく医療を迅速に行えます。また、検査結果は定量性があるため、データの共有化、病診連携などに役立ちます。さらに、必要な検体量が少なくすむため、患者さんに採血での負担をかけないことも喜ばれています。



Microsemi LC-660

INTERVIEW お客様インタビュー



京都府
浅妻医院 様

この装置は、抗生剤の適用の判断や入院が必要かの鑑別を、その場でできるので役立っています。結果を示してお話すると親御さんの納得を得られやすく、また私自身の安心感にもなっています。

点滴や注射で針をさしたときに、同時に採血・検査も行うようにしています。痛みも一度ですみますし、すぐに結果がでるので、点滴中に結果を見て、抗生剤の適用を判断できるので効率的ですね。数日続けて点滴する場合は、CRPの検査結果を確認することで経時的に抗生剤の効果が確認できます。

INTERVIEW お客様インタビュー



大分市
平田医院 様

Microsemiはかわいい外観なのに動き者。タイマー機能で朝も自動的に準備ができていて、夕方もちょうど終了洗浄してくれます。おかげで、忙しくて「しまった。忘れてた!」ということもなくなり、心理的な負担も減りました。もちろん、少しの血液ですぐに結果を得られるので、診察に役立っています。

オーナー（株主）・投資家とともに

私たちは、オーナー(株主)・投資家のみなさまに対して、適切な利益の分配を行い、公正な情報公開と双方向コミュニケーションの活性化をはかって経営の透明性を高めています。

双方向コミュニケーション拡大

HORIBA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(株主)ならびに投資家の皆様へ情報提供活動(IR活動= Investor Relations)を行なっています。

個人投資家の皆様には当社ホームページや、各種情報冊子などを媒体としてタイミングよくわかりやすい情報の提供に努めています。オーナー(株主)の皆様には期毎の事業報告書をお手元にお届けすると共に、株主総会を土曜日に開催し、株主懇談会を通して当社経営陣と株主の方が直接お話しする機会を設けています。

会社説明会の開催

- ・国内機関投資家向け
 - 期末決算説明会(2006/5/15 東京)
 - 中間決算説明会(2006/11/20 東京)
 - 社長・担当役員・担当者による個別面談(年間300回以上)
- ・海外投資家向け
 - 個別投資家面談(2006/8/21-23 ロンドン/パリ)
- ・個人投資家向け
 - 株主総会
 - (2006/6/17土曜日開催 総会後役員との懇親会実施 京都本社)

情報開示

- ・アニュアルレポート(年1回)、事業報告書(年2回)、オーナー(株主)通信(年1回)の発行
- ・ホームページ
(決算説明会音声配信、各種資料・お知らせの掲載)
- ・モバイルゲートウェイサービスへの情報掲載
(携帯電話インターネット情報サービス)

機関投資家の皆様向けには、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を行うなど積極的に活動しています。IR担当部門の活動を含めると年間300回以上の活動を通し、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おり、双方向コミュニケーションに努めています。

※当社では「中長期的な視点で投資していただきたい」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。



株主懇談会



ヨーロッパでのIR活動の様子

2006年度IR優良企業特別賞を受賞

本賞はIR活動の普及・発展を目的とした第三者機関である日本インベスターリレーションズ(IR)協議会が上場・公開企業を表彰する制度で、IR活動に積極的に取り組み株式市場関係者から高い支持を得るなど優れた成果を挙げた企業が表彰対象となります。

当社は「経営トップの積極関与」「IRツールのわかりやすさ」「きめ細かな投資家対応」などの点が高く評価され選定されました。今回の受賞は上場企業として大変栄誉あることであり、今後も正しい企業価値を反

映した市場価値(株価)の実現をめざし、「オープン&フェア」をモットーに投資家から支持されるIR活動を積極展開してまいります。



11月30日帝国ホテルでの授賞式

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の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積極的に運用し、頻繁なコミュニケーションを実現し、ともに成長する為の活動へと結びつけています。

グループ資材の購買方針

HORIBA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) |

One Companyへ向けての大きな一歩

2004年6月、当社と国内主要グループ会社(株)堀場エステック、(株)堀場アドバンステクノの3社の購買部門を当社本社工場内の資材部に統合しました。これは、当社グループのOne Company構想のひとつであり、海外グループ会社を含めたグローバル調達への第一歩を踏み出しました。

統合のあと、購買部門に必要な6つのキーワード(Quality、Speed、Information、Cost、Delivery、Environment)に関わる活動それぞれに抱える問題を解決し、現在ではグループ資材の購買方針の下に、国内グループ購買の定着の段階となっています。

グループ資材の人財育成

購買技術の伝承、バイヤースキルアップ、コミュニケーションの活性化を目的として、資材部自前の教育を2005年6月より実施しています。購買基本能力から関連法知識・加工技術・

国際調達知識・マナーまで、バイヤーに要求されるスキルを明確にし、グループ資材としてのパワーアップを図っています。

グローバル調達~Collaboration~

「世界3地域ごと一括に」

43のグループ会社がそれぞれ調達している現状から、欧州・米州・アジアの3地域ごとにグループ企業が連携して発注する仕組みへ2007年から順次移行を計画しています。当社は計測器などを多品種少量で生産していますが、バルブなど一括購入しやすい部材からグループ会社間の連携を進め、調達と輸送のコストを低減するのが目的です。

グローバル購買ネットワークを有効活用し、一品ごとに納入価格を確認、同じ部品や材料は高品質で低価格を提示する調達先取引を集約する予定です。各地域ごとにグループ会社の調達担当者が定期的会ったり部材を発注する際に連携を取り合ったりしています。インターネットを使って、調達部材情報を各グループ会社の担当者と交換できるページも

設けて、連携しやすくしております。調達部材の選別で最終判断が必要になったときにはヘッドクォーターである当社が担当します。部材の一括購入に加え調達先の絞込みにより、AIR便の減少で輸送コストが減ったり、納入部品の品質を確認する手間が減ったりする効果も見込んでいます。



グローバル購買主要メンバー



第2回グローバル購買会議
ホリバ・ジョンソン社(米国)

社員とともに

HORIBAは性別・年齢・人種などによる差別を禁止し、すべての社員がオープン&フェアの経営方針のもと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。また社会の求めに応じて多様な働き方に対する人事制度を構築しています。

「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～

「HORIBA Group is One Company」というグループ経営方針のもと、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なっています。

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。

「働きがい」を喚起する人事制度

新しい資格体系とキャリア研修

HORIBAでは、会社におけるキャリアは、社員自らがデザインし構築していくものであると考えています。

2005年6月、個々人の適性に合った能力発揮を図り、多様な働き方に対応するため、新しい資格体系をスタート。同時に「キャリア研修」をスタートさせました。

この研修では、5年後・10年後の自分の姿、マネーライフプランなどを考えるプログラムを実施しています。社員自らが職責を再度見直し、かつ将来の人生・キャリア設計を考えるきっかけを提供し、モチベーションアップを図っています。

HORIBAの資格体系

マイスター職群

特定分野の第一人者。専門領域のテーマを追求し、特定分野を極めて価値を生み出す。

プロフェッショナル職群

社内外へのリーダーシップ発揮を期待。ビジョンを構築し、新たな価値の創造や価値マネジメントを行う。

エキスパート職群

業務の指導役やまとめ役。業務の生産性を高め、価値を生み出す。

総合職群

自己開発・自己投資を怠らず、プロ意識を高めることを期待。主として定期的業務を担当し、正確・迅速に業務を遂行。

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よう、さまざまな制度で工夫しています。

意欲ある社員のための公募制度

2004年1月、当社でスタートした社内公募制度について、2006年9月より、その範囲をHORIBAグループ会社に拡大。会社の枠を越えての異動も可能となりました。

意欲ある社員のキャリアアップを目的とした本制度により、これまで以上に適材適所実現の可能性が大きくなり、自己実現のチャンスが拡大しました。これにより、チャレンジ精神・自己実現の思いに溢れた多くの社員が、新たなフィールドで活躍し、グループ力向上につながっています。

仕事と家庭を両立し、のびのび働ける環境づくり

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なっています。

短時間社員制度、在宅勤務社員制度

社員の家庭環境などの変化に対応し、ワークライフバランスの維持・向上を支援するため、「短時間社員制度」「在宅勤務社員制度(トライアル)」を導入しています。

短時間社員制度では、社員の希望に応じて、就業時間を8割または6割相当としています。また、在宅勤務社員制度では、居宅における就業が可能な一部業務を対象として、6か月を上限に認めています(理由により延長可能)。

社員の子どもの成長の節目や育児復帰を祝う

2005年に導入した「入学祝金」に加え、2006年からは「育児休業復帰祝一時金」を導入。また2006年には初めて2名の男性社員が育児休業を取得しました。社員の子供の出産に際しては、社内報に赤ちゃんの写真を掲載するなどし、誕生や成長を社員みんなで祝っています。

入学祝金

子の小中高への入学につき 5万円
(入社3年以上の社員の場合)

育児休業復帰祝一時金

社員 3万円 その他の従業員 1万円

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、高い就労意欲を有する方々が活躍し続ける社会の実現を図っています。

また、55歳時点でライフプランセミナーを開催するなど、きめ細かな情報提供を行い、安心してスキルの伝承ができる環境を提供しています。

コーポレートコミュニケーション室
南條 美樹



在宅勤務社員制度

私は在宅にて、海外グループ社員向け広報誌の作成などを行っています。仕事をしている横で子どもは元気にハイハイしています。授乳や離乳食などまだまだ手がかかる時期ですが、日々目に見えて成長する子どもの様子を間近で見ながら仕事をするチャンスももらえて、本当にありがたいです。

経営戦略部
小西 直也



育児休業取得

長女が産まれて間もない時期につきっきりで子育てに参加できたことは、何事にも代えがたい経験であると思います。

また業務の忙しい時期にもかかわらず、休暇の取得を応援してくれた部署メンバーに感謝しています。



ライフプランセミナー

健康管理、健康増進

健康診断・アフターケア体制、歯科検診

2006年度は「みんなでつろう ゼロ災・健康・快適職場」を年間スローガンに、「健康の保持増進」を年間目標に掲げて年間安全衛生活動を推進してきました。毎月の労働衛生点検テーマに基づく快適職場づくりと共に、健康教室、腰痛予防講習、メンタルヘルス講習等を通じ、こころとからだの健康づくりの場としています。また、希望者に対する婦人科健康相談の実施、専門的な外部資源によるメンタルヘルスの活用などのプログラムも用意しています。

健康診断は、定期健康診断と特殊健康診断の確実な実施のほか、健康保険組合主催の保険事業に基づいて生活習慣病予防健康診断、歯科検診を実施しています。

健康診断事後フォローについては、個人情報保護に配慮し、健康診断結果に基づき産業医および保健師による社内保健指導を100名に行いました。その他、脳・心臓疾患につながる恐れのあると思われる従業員に対しては、産業医の指導により精密検査の受診・保健指導を行い、長時間労働者および復職者に対しても産業医面談の継続的なフォローを実施しています。

経営陣とのコミュニケーション

HORIBAグループの経営陣は従業員とのコミュニケーションを重要と考えています。典型的な例として、毎月開催される「誕生日会 (Group Ace21 Birthday Party)」がありますが、これはその月の誕生日者を経営陣がホスト役となって祝う会で、会場のあちこちで経営陣と従業員の歓談が繰り広げられます。この他にも全社員が参加することができる忘年会やスポーツデー、毎年の新入社員が運営するHORIBAビアガーデン、メーデー行事などがあり、その時々で経営陣と従業員の交流の場が持たれています。



Group Ace21 Birthday Party

2006 Annual Ice Cream Social (アイスクリーム親睦会)

ホリバ・インスツルメンツ社 アーバイン 米国

2005年度から、Labor day(米国版勤労感謝の日)の週に社内で集いアイスクリームを食べる“Ice Cream Social”(アイスクリーム親睦会)という新しい社内行事を始めました。Labor day精神のもと、経営管理者(マネージャー)達はエプロンを着け従業員たちにアイスクリームを配りました。アイスクリームを楽しむと同時に従業員同士がお互いを知る良い機会にもなり、社内の明るい雰囲気作りに役立っています。



IceCreamSocial (アイスクリーム親睦会)

社会とともに

私たちは、地域・国際社会との共存・共栄を図り、事業を通じた社会への貢献を積極的に行っています。科学技術の提供、文化芸術の協賛、地域貢献などHORIBAらしく社会と連携し、よりよい社会をつくっていきます。

事業活動を通じた社会貢献活動 科学技術関連

2006 堀場雅夫賞

10月17日、京都大学 芝蘭会館にて、2006 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。2006年のテーマは「X線分析」で、多数の応募の中から、財団法人高輝度光科学研究センター 主幹研究員 寺田靖子氏、日本女子大学 理学部物質生物科学科 助教授 林 久史氏、アントワープ大学 教授 コーン・ヤンセンス氏、の3氏が受賞されました。また、特別賞に、東京理科大学 教授 安藤正海氏が選ばれました。今後も計測技術の発展のために研究を続けていらっしゃる方々を対象に、毎年、対象分野を変えて募集します。



堀場雅夫賞授賞式

産学連携イノベーション賞

開発センター水質・バイオ開発部pHセンサーチームでは、独立行政法人科学技術振興機構 先端計測分析技術・機器開発事業の2005年度採択開発課題「高精度高安定pH計測用イオン液体塩橋の開発」を京都大学 教授 垣内 隆氏との共同で進めています。本開発では、有機系イオンコンプレックス化合物からなる疎水性イオン液体を開発し、これを塩橋に応用することで、メンテナンスフリーで安定したpH精密計測を可能とします。これは、1世紀の間用いられてきた従来の原理とは全く異なる革新的な技術です。なお、本開発の成果のひとつとして第55回日本分析化学会においてイノベーション賞を受賞しました。



イノベーション賞受賞者

計測技術ノウハウ専門書

「エンジンエミッション計測ハンドブック」編著

エンジン排出ガス規制は年々強化されており、最近ではクリーンな車が多く開発されています。また、地球温暖化防止の観点から、燃費向上も重要課題です。このような中、エンジン排出ガスの計測はますます重要性を増しています。その一方、分析技術が高度化し、わかりづらいつの音が聞かれるようになりました。そこで、自動車計測システム部門では、排出ガス計測技術の基礎をわかりやすく解説するハンドブックを編著しました。「エンジン排出ガス計測」に的を絞った本格的な本が編著されるのは、国内では初めてです。エンジン関連分野で活躍されている方々の入門書・専門書として、役立つものと期待しています。



出版社:株式会社 山海堂

ダルムシュタット大学との技術提携

ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社 ドイツ

6月29日ダルムシュタット大学でホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社が提供した新しいエンジンテストラボが作動し始めました。これは1996年カールシェンク社DTS(後のホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社)が最初のハイダイナミックテストスタンドをダルムシュタット大学に提供して以来、10年におよぶ技術提携による最新の成果です。

大学にとってはHORIBAの技術を使うことによって、実際の自動車を用意する前に排ガス量と燃料測定を実行することができ、同社にとっては大学との連携により、実用的なフィードバックを得ることができます。

この高性能なテストラボの効率的な利用とさらなる開発のために、ダルムシュタット大学とのパートナーシップを活かしていきます。



新しいエンジンテストラボ

第4回全日本学生フォーミュラ大会

社団法人自動車技術会が主催する全日本学生フォーミュラ大会は「物作り育成の場」として学生の総合能力の養成と、将来の自動車産業を担う人材の育成のため、産学官連携で運営されていますが、当社では2003年の大会スタート以来、大会を支援しています。

また地元京都の同志社大学に対して自動車計測システム部門のエンジニアがレーシングカー開発のサポートを行ってきました。当社の排ガス計測に関するノウハウおよびテストセルを用いて最適化されたエンジンは本大会において高い性能を発揮しています。今後も大会へのサポートを継続する

と同時に、当社若手エンジニアへの教育の場としても活用していきたいと考えています。



HORIBAがサポートした同志社大学のチーム

事業活動を通じた社会貢献活動 文化・芸術関連

「地球のささやき」に耳を澄まして。環境フォトコンテスト2007に協賛

環境フォトコンテストは、企業と生活者が写真を通して地球のいまの姿を見つめ、環境問題を共有することを目的とする写真コンテストで、今年は史上最多の23,478点もの応募を数えました。(主催:プレジデント社、後援:環境省 環境文明研究所)

当社は第1回目(1997年)から協賛しています。「地球の微妙な変化を感知することが、環境問題を改善する第一歩」という視点で、最先端の分析・計測技術を提供していきます。当コンテストでは、ファインダーを通して、地球の微妙な変化、いわば「ささやき」に耳を澄ましてほしいとの思いから、テーマを継続しています。今回の優秀賞「湯きに咲く」は、シンプルな

構図のなかにも、ひび割れた大地に咲くハスの花の生命力がみごとにとらえられ、美しさと力強さを兼ね備える一枚でした。



(株)堀場製作所 優秀賞「湯きに咲く」日野 聡

事業活動を通じた社会貢献活動 地域貢献関連

2006年も「びっくり!エコ100選」に協賛、積極的に応援しています。

地球温暖化防止に向けた「京都議定書」は京都を語る新しいキーワードですが、市民生活へは、なかなか浸透していません。そこで、1人にでも、1つでも、エコの種をまきたいという思いから始まった、市民・学・産・官共同によるエコムーブメント「びっくり!エコ100選」に2006年も協賛しました。

HORIBAは協賛企業の中でも、実行委員として積極的に取り組み、当社関わった書籍『電球1個のエコロジー』を紹介し、環境に配慮した生活を提案しました。

また、6月5日の世界環境デーから8月末まで京都大学で開催された「びっくり!エコスポ2006」など、市内5カ所で開催イベントが開催され、活動は広がっています。



使用済みTシャツを再利用してエコバッグをつくるワークショップの様子

モデルフォレスト

地球温暖化を防ぐことは喫緊の課題となっており、その要因であるCO2の吸収源として期待される森林を守り育てるため、全国で様々な活動が進められています。

京都議定書発効の地であるこの京都においても、府民ぐるみの森林づくり活動の輪をさらに広げるため、当社をはじめとする地元企業やNPO団体など様々な主体が参画し「(社)京都モデルフォレスト協会」を設立しました。

12月3日に開催された第1回目の活動には、当社からも多数の社員が参加し、手入れが行き届かない状況となっている森林を再生するため、必要な間伐や枝打ちなどを行いました。

この活動はまだ始まったばかりですが、私たち環境先進企業HORIBAグループの社員一人ひとりが環境に対する意識をさらに高め、持続可能な社会をめざし、積極的に取り組んでいきたいと考えています。



森林を手入れする参加者

出前授業実施

分析計測機器の専門メーカーとして、環境技術を小学生、中学生に紹介することによって、「科学する心」を養い、環境問題への意識付け、環境技術への興味を深める機会を提供することを目的とし出前授業を行っています。2006年度は7月7日 横浜市の横浜市立東山田中学校で「出前授業」、8月22日 京都市伏見区の京エコロジーセンターで「科学実験教室」、1月7日 京都府の大山崎中学校で「科学実験教室」など7回開催しました。



出前授業風景

インターンシップ生の受け入れ

毎年、国内外の学生や社会人の方を対象としたインターンシップ生の受入を積極的に行っています。

2006年度インターンシップ生受入実績

国内大学・高専	23名
高校	9名
社会人	2名
海外大学	4名

インターンシップ生の感想



Martin Gruau (マルタン グリュオ)さん

ESSEC大学(フランス) ビジネスストラテジー室にて約3カ月の研修

とても明確な責務(Websiteパトロール)を与えていただいたので、HORIBAでの研修はとても有意義でした。企業のWebsiteや、今までは知らなかった分析機器、分析業界についての知識を習得できました。また、日本人のホストファミリーと生活すること、HORIBAで働くことによって、日本語も上達し、日本式のビジネス習慣も学ぶことができました。

会社周辺のごみ拾い活動

HORIBAの管理職でつくるボランティアグループ(名称: Joy&Fun Club)は水曜日の始業前、15名程度が参加して本社周辺のごみ拾いを2005年11月から毎週続けています。

また当社有志で結成された「ごみWG」は毎年秋に、ごみに関連したイベントを企画・実施しています。2006年度は本社近くを流れる桂川河川敷で「ゴミ拾い&調査」を企画し、社員に参加を呼びかけましたが、当日の天候が悪く規模を縮小して実施しました。2007年度以降もこの活動は継続していきます。



桂川でのゴミ拾い

SAE(自動車技術者協会)主催の第2回Student Engineer Dayを開催

ホリバ・インスツルメンツ社 アナーバー 米国

2006年3月、SAE(自動車技術者協会)主催のStudent Engineer Dayが開催されました。これは、エンジニアリングを専攻する大学生に、関連分野の企業で働く技術者と一日をともに過ごしてもらうイベントです。学生達はクオリティの高い製品を生み出すために多くの部署が話し合いを持つ場面を見学した他、デザインや製造、研究開発(R&D)にいたる全てのエンジニアリングの側面を体験し、専門分野への理解を深めました。また、受け入れる企業には新たな才能に出会う機会となりました。



学生たちとともに

地域チャリティー活動への参加

ホリバ・インスツルメンツ社 アーバイン 米国

心臓病関連の任意団体であるAmerican Heart Association(米国心臓協会)の基金集めのイベントに毎年参加しています。2006年度は、“Orange County Heart Walk”に従業員8名が参加し1,500ドルの寄付金を集めた他、従業員2人が数ヶ月に渡りトレーニングを積み26.2マイルを走った“Rock and Roll Marathon”では5,300ドルの寄付金を集めました。



参加した従業員

一ロメモ 地球環境を考えるための本

Webコンテンツ“環境単位”が「電球1個のエコロジー」～環境単位=2,000kcalで何でも測ってみよう～として出版

HORIBAホームページのコンテンツである“環境単位”が、書籍として出版されました。

人間ひとりが1日に必要とする食品エネルギーは2,000kcal(キロカロリー)。これは、電気であれば100ワットの電球を24時間つけたときの消費エネルギーと同じ、石油ならば牛乳瓶1本分です。この身の丈にあったエネルギー量を「環境単位」eu(イーユー、エコロジカルユニットの略)と名付けて、生活に身近な電化製品や衣食住、ジャンボジェット機やスペースシャトルまで、何でも測ってみました。



出版社:中央法規出版株式会社

ステークホルダーの皆様からのご意見



● 明治大学経営学部助教授 博士(学術) 千葉 貴律 様

「はかる」技術で地球・人・社会に貢献することを図る御社の統合マネジメントシステム(IMS)を中心とした経営モデルは、単に事業活動や製品・サービスの水準の維持・改善を量るだけでなく、新たな企業価値を生み出す源泉の最適化を計るマネジメント・モデルと言えそうですね。社は「おもしろおかしく」に込められた独創や進取の精神は、このようなHORIBA-Style による“ビジネスの質(Quality of Business:QoB)”を世に語ることを通じて体現できそうですね。ここから創出された企業価値や見えない資産を「はかる」手法や、御社のQoBそのものを「はかる」技術を開発して、ビジネスに、またマネジメントにHORIBA-Style の普及を謀ってください。



● 有限会社ナチュラルエナジー/トライアスロンチーム ナチュラルエナジー 代表 長田 達也 様

HORIBAの企業文化は、何をやるにも大切なことだと思ひ尊重しています。どんな分野でも極限まで追求することは、時には苦しい局面があることと思ひます。そんな時、「おもしろおかしく」という考え方があれば、それを乗り越えオリジナリティのあるものを生み出したり、難しいことをわかりやすく伝えていけるのだと感じます。「ベンチャー精神」については、堀場雅夫さんが創業した時から大切にしている心。それを社員の方々が受け継ぎ、初心を忘れず突き進む信念やエネルギーを感じます。それらが浸透しているのは、「オープン&フェア」が定着しているからだと思ひます。そんなHORIBAは、私の憧れです。これからもますますその素晴らしい考え方を世界中に発信し、世の中に貢献されることを期待し、応援します。



● 京都市立竹田小学校 教諭 佐藤 直輝 様

(株)堀場製作所は、「おもしろおかしく」の社是のもと、WIN-WINの関係を築くことを大切にされている、素晴らしい企業であると思ひます。研修生として受け入れてもらった我々にとっても、とてもプラスになる研修でした。6週間の研修期間中、随所に環境への配慮が見られ、「社会の一員」としての企業の果たすべき役割を意識されているのに驚きました。身近な所で言うと、社内でするゴミが、信じられないほどの細かさで分別され、しかもそれが社員の方々の普段の活動の中に根付いているのです。また、環境に配慮した鉛フリーはんだ化計画なども着実に進行させるなど、HORIBAの企業としての素晴らしさも様々な場面で感じることができました。今後とも、我々のような研修生を受け入れるなど、社内外へHORIBAの“エキス”をさらに広めてください。



● 社会福祉法人 大阪ボランティア協会 事務局長 早瀬 昇 様

「おもしろおかしく」は魅力的な社是ですね。市民活動でも「面白い」ことが課題を乗り越える大きな原動力となります。市民活動にも通じる自発性重視の社風を感じます。IMS2006年・目標実績の自己評価は、もちろん全て「○」となるのが望ましいのですが、「×」があることで目標設定や評価が甘くなり過ぎていることが読み取れます。社会性について、例えば「社員とともに」では優れた制度・取り組みがあることはわかりませんが、どれくらい活用され、どんな成果があったのかをもう少し詳しく知りたいところです。独自性の高い技術とユニークな企業風土に強みを持つ「ホリバリアン」たちが社会・環境課題に向かって「おもしろおかしく」取り組みれば、大きな成果が上がると期待しています。

■ ご意見をお聞きして

この度は皆様方から、当社のIMS、環境活動について深くご理解いただき、忌憚のないご意見をいただきましたこと、お礼申し上げます。当社の活動が間違いのないものと確信いたしました。なお、ご示唆、ご提案については、今後のHORIBAグループの諸活動に反映させる所存です。さらに成長しつつ社会的責任を果たすことで、全てのステークホルダーとのWIN-WINの関係をより強固にしていきます。当社の活動に対するご支援を感謝するとともに、今後とも変わらないご指導、ご鞭撻を宜しくお願い申し上げます。

株式会社 堀場製作所 品質・環境・安全統括センター センター長 脇山 芳博

*2006年度は3/21~12/31の9カ月データ

●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)

Table with 8 columns: 拠点数および区分 (Item / Year), セールスオフィス(11拠点), サービスステーション(21拠点). Rows include 電気消費量, 水資源使用量, 燃料使用量, etc.

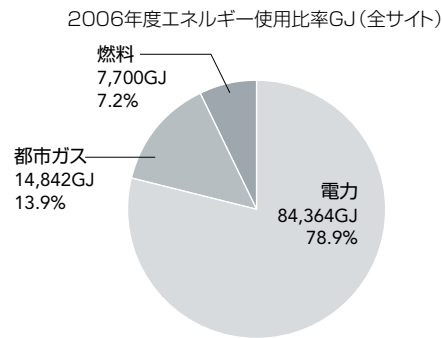
セールスオフィス(11拠点) :東京、東北、栃木、つくば、横浜、名古屋、豊田、浜松、大阪、広島、九州
サービスステーション(21拠点) :北海道、東北、栃木、千葉、鹿島、つくば、埼玉、東京、横浜、富士、浜松、東海、名古屋、北陸、三重、大阪、兵庫、中・四国、広島、九州、大分

●グループ生産拠点の環境負荷 2006年度実績(12カ月データ、*印は9カ月データを12カ月換算)

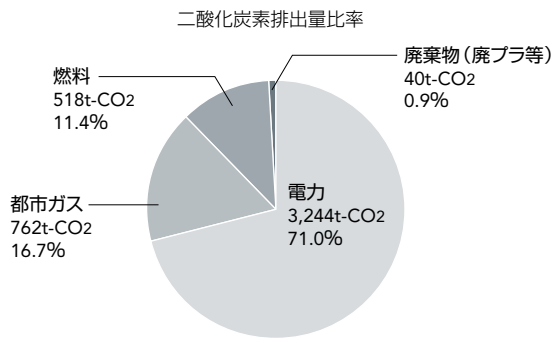
Table with 15 columns: 項目 / 地域 (Group/Region), アメリカ, ヨーロッパ, アジア. Rows include 電力消費量, 都市ガス消費量, 水資源使用量, etc.

●2006年度エネルギー使用種別比率および二酸化炭素排出比率

1.エネルギー使用比率(本社工場、SO・SS全サイト)



2.温暖化ガス(CO2換算)排出量種別比率(本社工場、SO・SS全サイト)



●グループ会社(生産拠点)

Table with 5 columns: 会社名, 略称, 所在地, 英文表示. Lists subsidiaries like 日立製作所, 日立電機, etc.

●排水測定項目と実測値推移

対象範囲:本社/工場

(単位:mg/L)但しpHを除く *:検出限界値以下につき不検出

Table with 7 columns: 規制項目, 規制値, 自主管理基準値, 測定結果 最大値 (2004, 2005, 2006), 検出限界値. Rows include pH, n-ヘキサ抽出物質, フェニル類, etc.

注)規制値は、京都市下水道排水基準を示す。

●大気測定項目と実測値推移(排出口及び敷地境界線上)

対象範囲:本社/工場

Table with 8 columns: 監視項目, 単位, 規制値, 自主管理基準値, 測定結果 最大値 (2004, 2005, 2006), 検出限界値. Rows include ジクロロメタン, キシレン, アンモニア, etc.

注)規制値は京都府環境を守り育てる条例による

●2006年度~主要化学物質取り扱い量推移

対象範囲:本社/工場

単位:kg

Table with 12 columns: CAS No., 物質名(IUPAC), 年間取扱量 (2004-2006), 移動量 (2004-2006), リサイクル量 (2004-2006), 主な用途. Rows include イソプロピルアルコール, エタノール, アセトン, etc.

●2006年度PRTR管理

対象範囲:本社/工場

取扱量10kg/9カ月 以上を対象

単位:kg

Table with 14 columns: 政令No., CAS No., 物質名(IUPAC), 年間取扱量, 排出量 (大気, 排水, 土壌), 移動量, リサイクル量, 主な用途. Rows include 鉛混合物, キシレン, H-997, etc.

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グループは、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、当社の社会性や環境のコミュニケーションツールとしてのホームページを「Gaiapress」、社会・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。

HORIBA

Explore the future

株式会社 堀場製作所

〒601-8510 京都市南区吉祥院宮の東町2番地

TEL : 075-313-8121 (代表)

FAX : 075-316-0194

E-mail: ims-promotion.hor@jp.horiba.com

URL : <http://www.horiba.co.jp/>

R100

古紙配合率100%再生紙を使用しています



この冊子は裏面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：2007年3月