



## HORIBA コーポレートフィロソフィー HORIBA Corporate Philosophy

### 社は： 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し、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・保護の為の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、統一性のある経理基準・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、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」の社は及びHORIBA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、社会への迅速かつ確か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。

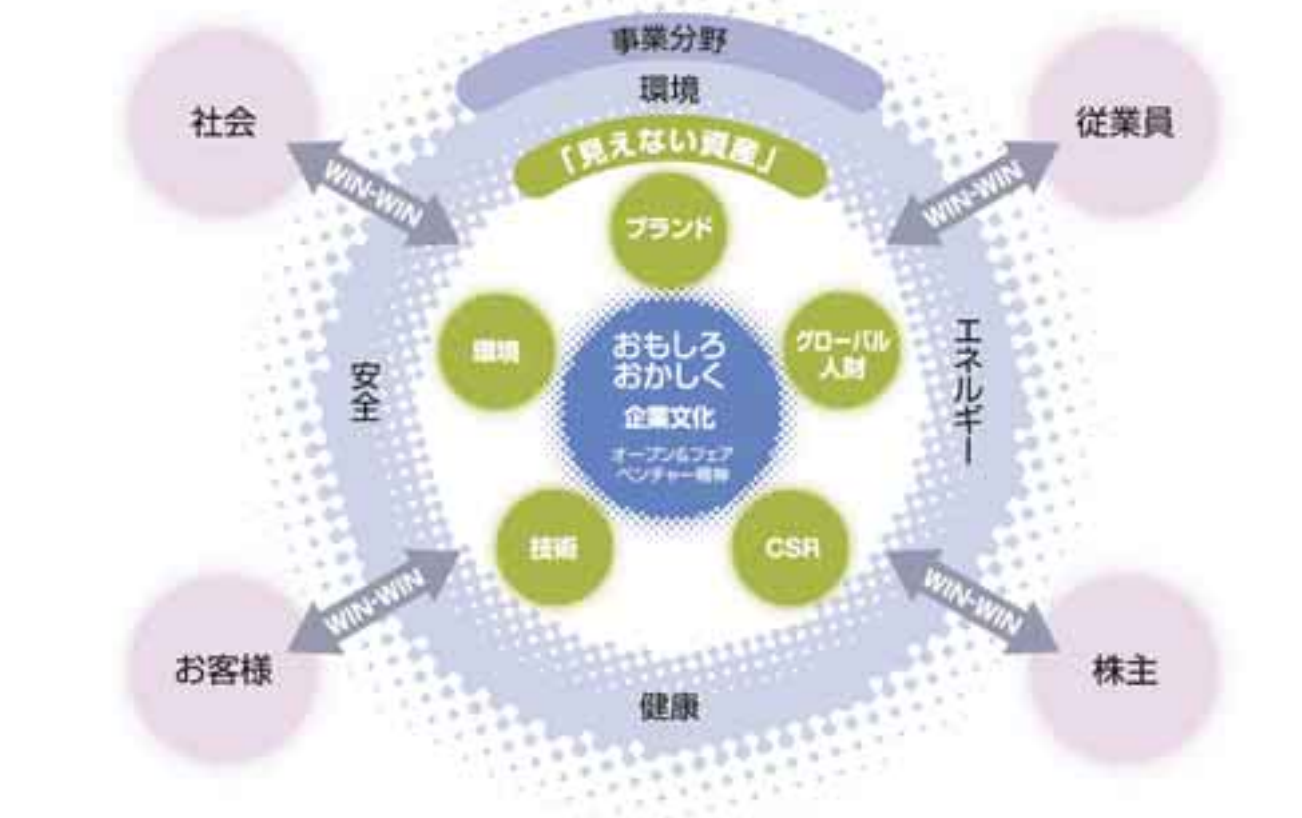
- 1.法令・定款その他の社会的規範を遵守する。
- 2.優れた製品・サービスの提供を通じて社会に貢献する。
- 3.公正、透明、自由な競争を行う。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
- 4.従業員の人格・個性を尊重し、安全かつ健康的で快適な職場づくりを目指す。
- 5.ステークホルダーズ（利害関係人）の立場を尊重する。
- 6.「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行う。
- 7.環境問題への取組みは企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、自主的、積極的に行動する。
- 8.市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは、会社組織として対決し、不法・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

\* **ホリバリアン**：HORIBAグループで働く全ての人の総称

## 事業活動図



## 目次

|                                 |    |
|---------------------------------|----|
| 事業活動図                           | 1  |
| トップメッセージ                        | 2  |
| 経営方針・戦略                         | 4  |
| 事業概要                            | 6  |
| <b>Highlight</b> 「分析技術を通した社会貢献」 | 8  |
| -自動車計測システム-                     |    |
| HORIBAグループのCSR推進システム            | 12 |
| 品質への取り組み                        | 16 |
| 環境への取り組み                        | 19 |
| 統合マネジメントシステム（環境）会計              | 20 |
| 環境負荷バランス                        | 22 |
| 製品を通して                          | 23 |
| 化学物質使用削減                        | 24 |
| 省エネルギー                          | 25 |
| 廃棄物削減                           | 26 |
| 労働安全衛生への取り組み                    | 27 |
| 統合マネジメントシステム（IMS）報告             | 30 |
| 内部監査／グループIMS                    | 32 |
| 社会報告                            | 33 |
| お客様とともに                         | 33 |
| オーナー（株主）・投資家とともに                | 35 |
| サプライヤーとともに                      | 36 |
| 社員とともに                          | 38 |
| 社会とともに                          | 40 |
| コミュニケーション                       | 44 |
| 自己評価                            | 45 |
| グローバルネットワーク                     | 46 |
| データ集                            | 48 |

## 会社概要（2007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：119億52百万円                                                                                                         |
| 代表者：代表取締役会長兼社長 堀場 厚                                                                                                   |
| 従業員数：4,976名（連結）1,235名（単体）                                                                                             |
| 決算日：12月31日                                                                                                            |
| 上場取引証券所：東京証券取引所第1部 大阪証券取引所第1部                                                                                         |
| 事業内容(営業品目等)：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

Gaiareport は環境報告書として2000年1月に1999年度版を発行、2004年からは環境・社会報告書、2005年からは社会・環境報告書として、社会的要素の充実を図りながら毎年発行してまいりました。10冊目となる節目の年であります2008年より、さらに社会的な役割および責任にまで掲載内容を拡大し、「CSR報告書」として発行いたします。よりステークホルダーの皆様とのつながりの充実に努め、グループ会社の取り組み内容をこれまで以上に掲載し、HORIBAグループが進める分析技術を通した持続可能な社会の実現をめざした取り組みについて、わかりやすく報告します。今後は地球環境に配慮し電子化も視野に入れた報告書づくりをめざします。

|                                                                                                              |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 参照ガイドライン：環境省「環境報告書ガイドライン（2007年度版）」<br>GRI「Sustainability Reporting Guidelines（2006）」                         |
| 対象期間：2007年度（2007年1月1日～2007年12月31日）（一部2008年度の内容も掲載）<br>決算期変更にとまなう、2006年度データの扱いは該当ページに記載しています。                 |
| 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：2008年3月22日                                                                                               |
| 次回発行予定：2009年3月                                                                                               |
| お問い合わせ先：品質・環境・安全統括センター<br>TEL: (075) 325-5086 FAX: (075) 316-0194<br>E-mail: ims-promotion.hor@jp.horiba.com |





# 京都スタイルで社会のニーズに貢献

## 安定した企業運営でCSRを実践

HORIBAにとってのCSRとは、まず分析・計測機器を世の中に提供し続けるという“あたりまえ”のことを全社員がおこなうことです。それはお客様に提供する製品そのものが社会貢献につながるからです。私たちはビジネスを通じてステークホルダーの皆様からの信頼や期待に応えることから、CSRが始まっていくのではないかと考えます。

努力すれば努力するほど、安全・健康や環境、さらにはエネルギー問題に貢献できる幸せな立場にあります。このことが誇りとなり、また、誇りがロイヤリティとなり競争力のある製品が生まれます。そして結果的には継続的で安定した企業運営につながり、社会に貢献し続けられるのです。

## 創業時からCSRスピリットを継承

「企業は社員一人ひとりの“おもい”の集大成に支えられ、社会から認められ、必要とされることが大切である」という考え方が創業当時のスピリットです。このホリバリアン\*のおもいを表したのが『おもしろおかしく』という社是です。つまりHORIBAでは、往時はルールに明文化していなくても、創業時からCSRの取り組みが根付き、今も脈々と受け継がれています。こういった地道

な活動を時代に適合させ、自然体で継続しておこなっていく空気がHORIBAにはあるのです。

今後は、システムや教育などをより整えて、HORIBAスピリットを啓蒙していくことが、社員のレベルアップにつながり、協力会社や販社、さらにはお客様へも良い影響をもたらすと確信しています。

\*ホリバリアン：HORIBAグループで働く全ての人の総称

## 「快適で幸福な社会」に向けてファーストクラスの品質をご提供

事業そのものが社会貢献につながる環境にあるHORIBAは、分析技術による「快適で幸福な社会」の実現のために、さらなるスケールアップ『Global No.1』をめざしています。私たちの『Global No.1』とは、単に売上げや利益拡大と量を追うのではなく、質の面でNo.1の企業になることです。これは“京都スタイル”とも呼べる京都の価値観そのもののなのです。

製品やサービスはもちろん、私たちの“おもい”においてもファーストクラスの品質を、日本のみならず世界中のお客様にお届けできるようになってこそ、真の『Global No.1』であると考えています。

これからも、皆様のより一層のご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

2008年3月

株式会社 堀場製作所  
代表取締役会長兼社長

堀場 厚



# 経営方針・戦略

HORIBAは、世界で事業展開する分析・計測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。

## 中長期経営計画

現在、2010年をゴールとする中長期経営計画（MLMAP）を実行中で、以下に掲げる「3つの施策」を推進しています。



重点施策  
1

## 売上高2,000億円に向けた土台作り —One Company経営のさらなる進化—

### ▼戦略KEYWORDS

グローバルな事業戦略推進

地域単位での効率経営

新基幹情報システムの導入

【One Company 経営】HORIBA Group is One Company- HORIBAグループ全社をあわせて1つの企業体「One Company」と考え、共通のリソースを共有することで、経営の効率化とグローバル化をめざしています。「One Company 経営」実現のため、従来の会社単位での経営体制から、4つの事業部門を縦軸、3つの地域（アジア、欧州、米州）を横軸とした経営体制への組織変革を進めています。

|           | 自動車計測システム                                       | 分析システム                                     | 医用システム                                       | 半導体システム                                |
|-----------|-------------------------------------------------|--------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------|
| アジア<br>日本 | 日本 韓国 シンガポール<br>中国 インド                          | 日本 韓国 シンガポール<br>中国                         | 日本 タイ 中国<br>インド                              | 日本 韓国 シンガポール<br>中国                     |
| 欧州        | ドイツ フランス イタリア<br>イギリス スペイン オランダ<br>チェコ ロシア イタリア | ドイツ フランス イタリア<br>イギリス スペイン オランダ<br>チェコ スイス | フランス ドイツ イタリア<br>イギリス スペイン オランダ<br>スペイン ベルギー | ドイツ フランス イタリア<br>イギリス スペイン オランダ<br>チェコ |
| 米州        | アメリカ 合衆国<br>カナダ ブラジル                            | アメリカ 合衆国                                   | アメリカ 合衆国<br>ブラジル                             | アメリカ 合衆国                               |

重点施策  
2

## バランスの取れた企業経営の推進

### ▼HORIBA at a Glance

|           |                                               |
|-----------|-----------------------------------------------|
| 自動車計測システム | 高シェア製品を核に、自動車開発用の試験機器を幅広くカバーし事業の拡大をめざす        |
| 分析システム    | ニッチ市場で世界トップをめざすと同時に、分析・計測のシーズ技術を磨く            |
| 医用システム    | 積極的な製品展開でシェア拡大を図り、将来のHORIBAの主力事業とする           |
| 半導体システム   | 高成長分野である半導体産業に付加価値の高い分析・制御技術を提供し、安定的な高収益を確保する |

重点施策  
3

## 「見えない資産」の価値向上 —企業文化を中心に据えた経営の推進—

### ▼戦略KEYWORDS

|                  |                |
|------------------|----------------|
| 企業文化を中心に据えた経営の推進 | 技術力の強化         |
| ブランド価値の向上        | CSR、環境に配慮した経営※ |
| グローバル人材の育成       |                |

※CSR、環境に配慮した経営の具体的な取り組みについては右記のページで紹介しています。

HORIBAグループのCSR推進システム — P12  
統合マネジメントシステム（IMS）報告 — P30  
社会報告 — P33

中長期経営計画の進捗ピッチが当初予想を上回っていることから、さらなる飛躍に向けた新たな経営計画の策定に着手します。2008年中に作成を完了し、2009年初めに公表する予定です。

### 新基幹情報システムのグループ展開

新基幹情報システムはHORIBAグループ内の資材購買、顧客情報や会計処理などの情報を一元化して運用し、業務効率を図るものです。「One Company」経営の推進力としてグループ会社への導入を順次進め、2007年は、(株)堀場アドバンスドテクノを皮切りに、ドイツ、イギリス、中国2社の計5社でシステムが稼動しました。そして2008年1月に、(株)堀場製作所、(株)堀場エステック、(株)堀場テクノサービスで新基幹情報システムをスタートさせ、2010年以降に全グループ会社で導入を完了する予定です。



新基幹情報システム導入プロジェクト ロゴマーク

## 2007年度事業活動上の主な変化

2007年 1月 熊本サービスステーション 営業開始

HORIBAグループの基幹工場である(株)堀場エステック阿蘇工場内に、HORIBAグループ国内25番目のサービス拠点として熊本サービスステーションを開設しました。地域密着により、お客様対応のスピードアップが図れることや、(株)堀場エステック阿蘇工場とも密接に連携を深めることで、お客様の立場に立った真の顧客満足の構築をめざします。①

2007年 3月 堀場貿易(上海)有限公司 拠点拡充

堀場貿易(上海)有限公司の上海・北京事務所が、新オフィスに移転しました。「オープンで明るい空間」を共通コンセプトに、両事務所が同時オープンしました。また拡大する半導体事業をサポートするため、上海浦東ハイテクパーク内にサービス拠点を開設し、現地お客様対応を強化しています。②

2007年 7月 HORIBAテクノロジーセンター 米国シリコンバレーに開設

米国の半導体やバイオテクノロジーなどハイテク産業市場からの製品ニーズに対応するため、グループ各社の最新機器を備えた実験室やクリーンルームなどを完備した「HORIBAテクノロジーセンター」を、世界の最先端技術が集結するシリコンバレー（サンタクララ）に開設しました。半導体・科学事業を中心とした新たな拠点の設立となり、自動車・医用など、米国の他の地域に所在するエンジニアとの連携を強化し、お客様に密着したマーケティングと製品開発を推進します。③

2007年 7月 6年ぶりに大規模な資金調達を実施 普通社債100億円を発行

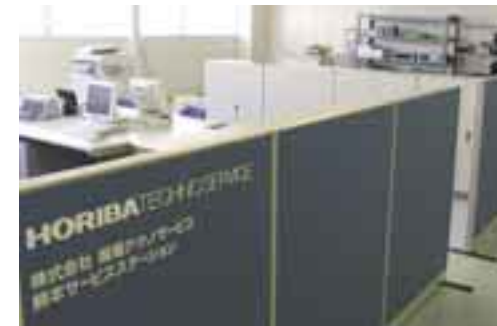
第3回無担保国内普通社債100億円（期間7年、利率1.98%）を発行し、7月に払い込みを完了しました。2001年の第2回普通社債50億円の発行以来、6年ぶりの大規模な資金調達となります。今回調達した資金は、2008年8月に期限を迎える第2回普通社債の償還や、売上高2000億円に向けたさまざまな事業基盤充実のための設備投資に活用していく予定です。今回の社債の発行を機会に、資産を効率的に活用することで、筋肉質な事業運営をめざします。

2007年 8月 (株)堀場エステック台南 事務所オープン

(株)堀場エステック台湾支店台南事務所がオープンしました。台南地区の半導体デバイス・液晶パネルメーカーの強い要望もあり、新竹に続き台南に第2の拠点を開設しました。新竹・台南の2拠点の確立により、台湾全ての重要顧客に2時間以内で対応できる体制が整いました。今まで築き上げた“High Quality & Best Technical Support”というHORIBAブランドを一層強固なものとしていきます。④

2007年 9月 ホリバABX社新試薬工場 建設着工

HORIBAグループ医用事業の主翼であるフランスのホリバABX社は、主力製品の血球計数装置／生化学分析装置の市場における稼働台数の増加にともない、検査時に使用される試薬の需要が拡大するため、本社の新試薬工場建設に着工しました。今後も、フランスと日本で協力的にビジネスを進めていきます。稼働は2008年4月を予定しています。⑤



① 熊本サービスステーション



② 左:上海事務所ビル 右:北京事務所ビル



③ HORIBAテクノロジーセンター



④ (株)堀場エステック台湾事務所



⑤ ホリバABX社新試薬工場定礎式 (First Stone Ceremony)



# 事業概要

私たちの暮らしを支えている分析技術は、最先端の科学やテクノロジーの推進力でもあります。HORIBAは、4つの事業セグメント（自動車計測/分析/医用/半導体）を柱に、さまざまな産業の基盤となる分析・計測技術を提供しています。

### 自動車計測システム セグメント



エンジン排ガス  
測定装置  
MEXA-7000



駆動系  
テストシステム

世界市場シェアの80%を占めるHORIBAのエンジン排ガス計測システムは、多くの国家排ガス認証機関で規制対応の「標準システム機」として採用され、全世界の自動車産業の研究開発・品質管理の現場で使用されています。2005年にはドイツ・カールシェンク社の自動車計測機器事業がHORIBAグループに加わり、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・販売にまで事業領域が広がりました。今後も、排ガス計測にとどまらず最先端技術開発や各種自動車試験への対応を含め、お客様の開発効率を高めるトータルソリューションを提供していきます。また、(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て、あらゆる断面から貢献することをめざしています。

| HORIBAの分析計はこんなところで“役に立っています”                                                                       |          |          |               |            |                    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------|---------------|------------|--------------------|
| 排ガス計測システム                                                                                          | どんなところで  | どんなものの   | 何を分析して        | 何をするために    | こんな役に立っている         |
|  <p>OBS-2000</p> | 自動車メーカーで | エンジンの排ガス | 一酸化炭素や窒素酸化物など | エンジンの研究や開発 | 排気ガスの大気への影響を最小限にする |

### 分析システムセグメント (科学分野/環境分野)



有害元素  
蛍光X線検査装置  
XGT-1000WR



煙道排ガス分析装置  
ENDA-5000

分析システムセグメントでは、科学分野と環境分野の2分野があります。科学分野では、(株)堀場製作所の幅広い分析・計測技術とホリバ・ジョバンイボン社の高度な光学計測技術を活用し開発された500種類以上の製品が、ニッチ市場や研究現場で高いシェアを占めており、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。また、基礎技術開発にも積極投資しており、他の事業部門へ新たな分析・計測技術を供給する役割も担っています。

環境分野においては、40年以上の年月を経て、欧米や日本で実施されてきた環境規制に伴う厳しい市場ニーズに対応してきました。現在中国に代表される新興市場で認められ高いシェアを獲得し、分析機器で環境改善に貢献しています。また、環境分野で熟成してきた優れた連続分析技術を、産業の各種プロセスへ提供し、生産性や品質管理の計測に加え、リスク管理にも貢献しています。

| HORIBAの分析計はこんなところで“役に立っています”                                                                             |                   |         |                   |              |                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|---------|-------------------|--------------|-------------------|
| 科学<br>ラマン分光計                                                                                             | どんなところで           | どんなものの  | 何を分析して            | 何をするために      | こんな役に立っている        |
|  <p>LabRAM ARAMIS</p> | 最先端のバイオテクノロジー研究所で | ナノマテリアル | カーボンナノチューブや分子1個ずつ | 未知の性質や挙動を知る  | 全く新しい技術が生まれる      |
| 環境<br>大気汚染分析計                                                                                            | どんなところで           | どんなものの  | 何を分析して            | 何をするために      | こんな役に立っている        |
|  <p>APDA-370</p>      | 国や自治体で            | 町の空気    | 空気中のSPM*          | 空気の汚れ具合を監視する | 大気汚染のないきれいな町で生活する |

\*SPM:浮遊粒子状物質

### 医用システム セグメント



自動血球計数装置  
Pentra XL 80



自動血球計数CRP  
測定装置  
LC-178CRP

医用システムセグメントでは、私たち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・サービスをおこなっています。1996年にホリバABX社がグループ企業に加わったことで本格的に血球計数装置の市場に進出し、シェアを拡大してきました。(株)堀場製作所とホリバABX社では、必要なときに即時に検査をおこなえる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新製品を導入していくことにより、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。HORIBAでは、簡単操作で迅速に結果が得られる分析機器の提供によって、医療全体の効率化と迅速化に貢献し、人々の健康と理想的な医療の構築をめざしています。

| HORIBAの分析計はこんなところで“役に立っています”                                                                             |         |        |           |              |                    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|--------|-----------|--------------|--------------------|
| 自動血球計数装置                                                                                                 | どんなところで | どんなものの | 何を分析して    | 何をするために      | こんな役に立っている         |
|  <p>Pentra DX120</p> | 病院で     | 患者の血液  | 赤血球や白血球の数 | 病気の種類や程度を調べる | 病気の治療のために正確な診断ができる |

### 半導体システム セグメント



微量フッ酸濃度モニタ  
HF-700



マスフローコントローラ  
Z500X

半導体システムセグメントでは、ユニークな製品を半導体ビジネスに提供してきました。特にセグメントのリーダー企業である(株)堀場エステックの流体制御用マスフローコントローラ、および(株)堀場製作所、(株)堀場アドバンステクノの半導体ウエットプロセス向け薬液濃度モニタは、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います。さらに(株)堀場アドバンステクノの水質分析装置およびホリバ・ジョバンイボン社の各種光学計測制御システムも含め、HORIBAは300mmプロセスを用いる半導体分野、各種大型基板を用いるFPD分野、環境に貢献する太陽光発電分野において、プロセスチャンバ周辺の総合的分析制御、多層薄膜特性管理、レティクル/マスク異物管理などの高度計測ニーズに対応しています。2007年7月には米国シリコンバレーにHORIBAテクノロジーセンターを開設し、最先端の半導体プロセスエンジニアと協調した次世代プロセス開発をおこなっています。HORIBAは今後も半導体分野において先端プロセス制御ソリューションを提供し、世界の半導体ビジネスに貢献していきます。

| HORIBAの分析計はこんなところで“役に立っています”                                                                          |          |                |        |                    |                       |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------------|--------|--------------------|-----------------------|
| 薬液濃度モニタ                                                                                               | どんなところで  | どんなものの         | 何を分析して | 何をするために            | こんな役に立っている            |
|  <p>CS-100F1</p> | 半導体メーカーで | 半導体製造工程での洗浄液など | 薬液の濃度  | 洗浄液の無駄を省き、適正に薬液を使う | 生産ラインの歩留まり向上、安定供給ができる |



## Highlight

「分析技術を通じた社会貢献」  
自動車計測システム

# MEXA-7000システムに かける“おもい”

HORIBAのエンジン排ガス測定装置MEXA-7000シリーズはガソリン車、ディーゼル車をはじめとする各種エンジンの排ガス中に含まれるCO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>などの大気汚染成分を測定することができます。1992年に開発をスタートし、1995年に発売を開始して以来性能向上を続けながら13年を経過し、現在では世界の自動車メーカー、部品メーカー、研究所、官公庁などで合わせて3000台以上が使用されています。

MEXA-7000



## お客様の期待を超える製品を世の中に出す

(株)堀場製作所 海外営業部 部長 浦部 博行

お客様は、分析計単体で考えるのではなく、ラボ全体でどう動かすか、より一層のラボの効率化を求めて非常に悩んでおられました。そこにMEXA-7000システムを出したことで、もっとも容易な形で、一気に効率化の可能性を広げました。お客様からのご要望には「こんなものがあつたらいいなあ」と「ここが不満だ」という2つがあります。これらのお客様のご要望をお聞きし、なおかつ、一度ご要望を消化して「新しい機能としては、こういうものが必要だ」と、さらにその期待を超えるような製品を世の中に出すのが、営業の役目です。MEXA-7000システムを、お客様に有効に使っていただくためには、絶対にその計測データに間違いがあってはけません。ある種環境に対する「ものさし」を売っているようなものです。これは決してぶれてはいけませんので、お客様に対して誇りを持って接しています。

営業の  
“おもい”

## 品質に対する誇り

(株)堀場製作所 自動車計測システム生産部 副部長 片山 悟司

品質には特にこだわりを持っています。MEXA製品は受注生産ですので、当然1台1台望まれているものが違います。そこを漏らすことなく、お客様に満足していただく製品を提供したい、そして「トラブルゼロ」を常にめざしています。生産工程では、工程看板\*を使用し、各作業が見えるように工夫をして、チーム全員で品質・納期を守るよう努力しています。世界シェア80%、そして製品の社会貢献というところで、皆誇りを持って生産しています。どんどん低濃度のガスの計測が要求されていますので、我々もスキルアップを図り、これからも、今まで以上に「絶対にトラブルを出さない」という気持ちを強く持って生産していきます。

\* 工程看板 :現在の生産工程、トラブルの有無を表示し、情報を共有するために製品1台ずつに設置されている看板

生産の  
“おもい”

## 製品の社会貢献が 開発者のモチベーションに

(株)堀場製作所  
自動車計測システム統括部 統括部長 河邨 浩

「消費電力を40%減、ユーティリティも容積も50%減、自動車から吸うガスも50%減、感度は10倍にしよう」というスローガンを挙げて当時開発に取り組んでいました。実際我々のなかでは、今で言う「エコ化」というところを強く意識していましたし、開発した製品が将来生み出すであろう新しいエンジン、自動車、およびその周辺機器に大きく貢献するものだという意識を持って仕事をしていました。今後も自動車の環境改善では、排出ガスのクリーン化、CO<sub>2</sub>排出削減、脱石油依存が求められている中で、「測る」という機能は、拡大していくと思っています。2005年にHORIBAグループに加わったカール・シェンク社(ドイツ)の持っているファンクションは我々の製品、そして社会全体にも寄与していくはずで。

開発の  
“おもい”

サービスの  
“おもい”

## 「サービス品質」の確立

(株)堀場テクノサービス  
西日本サービス統括部 部長 岡田 徳夫

サービスでは、製品の品質だけではなく、お客様の信頼を獲得することが第一にあります。作業現場に入るための安全、情報機密については、サービス員に徹底的に教育をしています。また、製品の故障によってお客様の生産ラインを止めないことも基本です。サービスステーションは1971年に東海地区に初めて開設し、それ以来全国25ヶ所に拡大してきました。自動車メーカーの全工場の場所に拠点を置き、地域に密着したサービスをおこなっています。最近は特に「サービス品質」というのを感じます。製品の修理や点検だけではなく、我々が売った製品から、あるいはお客様とのお付き合いの中から、第三者にも関わっていく、それこそ社会貢献につながっていくということが、我々サービスの本来目的とするところ。



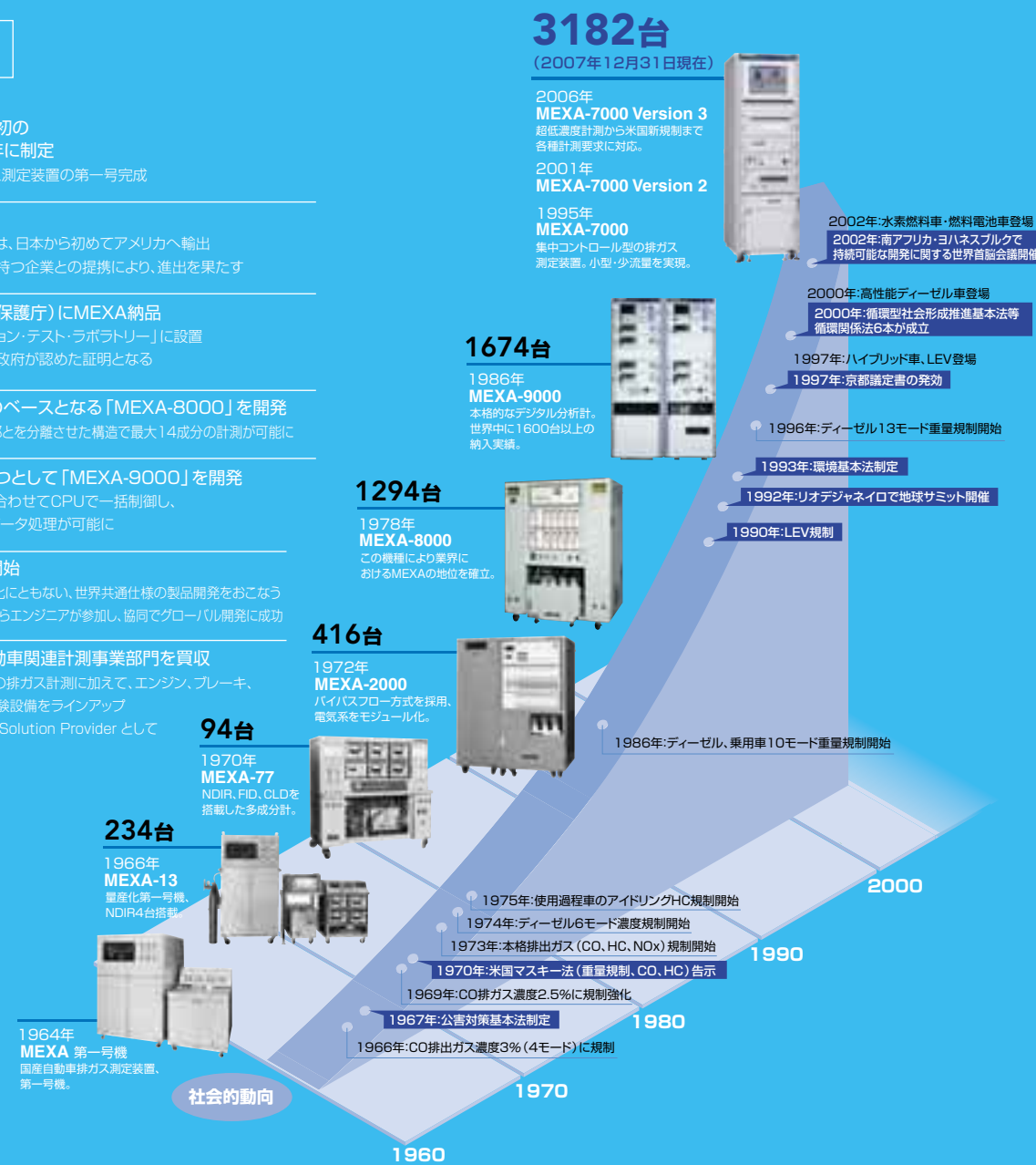


# MEXAと環境改善の歩み

1960年に米国カリフォルニア州で世界初の排ガス規制法が制定されて以来、MEXAを核とする排ガス計測システムは各種排ガス規制に対応してきました。現在では、エンジンテストシステムなどの排ガス計測をトータルにサポートし、超低濃度排ガスや、排ガス中の粒子状物質の計測に対応し、環境の改善に貢献しています。

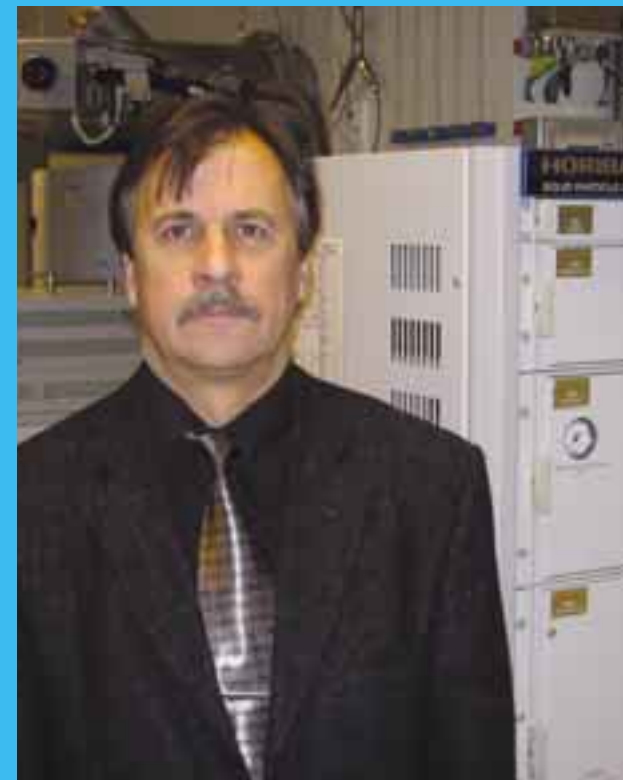
## MEXAの歴史

|      |                                                                                                                                              |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1964 | カリフォルニア州で世界初の排ガス規制法が1960年に制定<br>・世界の動向をとらえ、排ガス測定装置の第一号完成                                                                                     |
| 1968 | MEXA海外初進出<br>・自動車排ガス測定器としては、日本から初めてアメリカへ輸出<br>・現地の強力な販売ルートを持つ企業との提携により、進出を果たす                                                                |
| 1975 | 米国EPA（アメリカ環境保護庁）にMEXA納品<br>・EPAの「ピークル・エミッション・テスト・ラボラトリー」に設置<br>・MEXAの優秀性をアメリカ政府が認めた証明となる                                                     |
| 1978 | 現在のMEXAシリーズのベースとなる「MEXA-8000」を開発<br>・サンプリング部、分析部、操作部とを分離させた構造で最大14成分の計測が可能に                                                                  |
| 1986 | 試験・評価システムの一つとして「MEXA-9000」を開発<br>・MEXAとサンプリング計を合わせてCPUで一括制御し、ホストコンピューターにてデータ処理が可能に                                                           |
| 1995 | 「MEXA-7000」販売開始<br>・自動車メーカーのグローバル化にともない、世界共通仕様の製品開発をおこなう<br>・HORIBAの海外グループ会社からエンジニアが参加し、協同でグローバル開発に成功                                        |
| 2005 | カール・シェンク社の自動車関連計測事業部門を買収<br>・世界シェア80%を誇る従来の排ガス計測に加えて、エンジン、ブレーキ、ドライブライン等の駆動系試験設備をラインアップ<br>・自動車総合試験設備のTotal Solution ProviderとしてグローバルNo.1をめざす |



## お客さまインタビュー

MEXA-7000システムを、ご使用いただいているお客様に、MEXA-7000 システムが果たしている役割と今後期待されていることについてお話を伺いました。



## 40年の信頼関係

Volvo Car Corporation Director of Powertrain<sup>\*1</sup> Laboratories  
Sven Jacobsson 様

HORIBAは40年来の信頼できるパートナーです。導入しているHORIBA製品は多岐にわたり、25年間信頼性を保ち稼働し続けている製品もあります。  
Volvo Car Corporationは常にクリーンカー開発の最先端におり、そのためには正確で信頼できる排ガス分析機器が必要です。私たちは、MEXA-7000を発売当初に導入しました。PZEV車<sup>\*2</sup>開発には先進のシステムとともに、それを最大限に活用するためのHORIBAからのガイダンスやコンサルテーションが役立っています。  
これからの10年、自動車業界は大きな挑戦の時期を迎えます。HORIBAには引き続き排ガス分析機器開発をリードし、さらにエンジン開発ツールや自動化にフォーカスして欲しいと思います。  
HORIBAとのコラボレーションと良好な関係は重要であり、私たちがプレミアムカーの開発や地球環境の改善という目標を達成するために、今後も協働していきたいと考えています。

<sup>\*1</sup> Powertrain :エンジンで生み出されたエネルギーをタイヤに伝える装置の総称

<sup>\*2</sup> PZEV車 :Partial zero-emissions vehicle 部分的に排ガスをゼロの車、超低公害車

## 環境貢献度80%

交通安全環境研究所 環境研究領域 領域長 後藤 雄一 様

環境研究領域では、地球環境の改善・保全、エネルギー資源の節約および多様化へ対応するための国の施策に直結した試験研究、国内・国際的な自動車の技術基準案の策定をしています。我々の仕事の中で排出ガスを測るとというのが、非常に重要なウエイトを占めています。当たり前の話ですが、何回測っても必ず同じ値が出るという信頼性がMEXA-7000システムにはあります。MEXA-7000システムが間接的にですが、環境に貢献している割合は非常に高いと思います。世界シェア80%ということですが、シェア分は十分貢献されているのではないのでしょうか。HORIBAは自動車関係では、排出ガス分析の分野で、高価格ですが非常に良い製品を継続して作っていただいているので、時代のニーズをくみ取った高品質な製品をいち早く出してくれることを今後も期待しています。



### トピックス 1

#### F1でもMEXAは使用されています

いかに燃焼効率を良くして、燃料を無駄なくパワーに変換するかは、自動車の大きな課題です。カーレースの最高峰、F-1でも、各チームが技術開発にしのぎを削る中、わずかなエネルギーロスも許されない極限のエンジン開発に欠かせない装置として、HORIBAのMEXAが活躍しています。

### トピックス 2

#### あなたの自動車もMEXAと出合っています

自動車は、必ず自動車メーカーで排ガスの測定試験を合格して出荷されます。MEXAは、世界シェア80%ですから、単純に考えると世の中の80%の自動車は、MEXAが排ガスを計測していることになります。なかなか目にする機会の少ない製品ですが、実は私たちの生活に貢献しています。



# HORIBAグループのCSR推進システム

企業の社会的責任（CSR）とは、企業が社会から求められる役割に対して、正しく応えてその責任を果たし、信頼を得ることです。私たちは、HORIBAブランドの価値向上を図り、より良い製品・サービスを社会に提供することが、CSRの活動であり、環境問題や地域社会への貢献につながることに誇りを持ち、事業活動に取り組みます。

2008年度 グループCSR方針・重点課題

グループCSR方針 ―事業を通じてCSR活動を推進する―  
「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」の実現に貢献する。

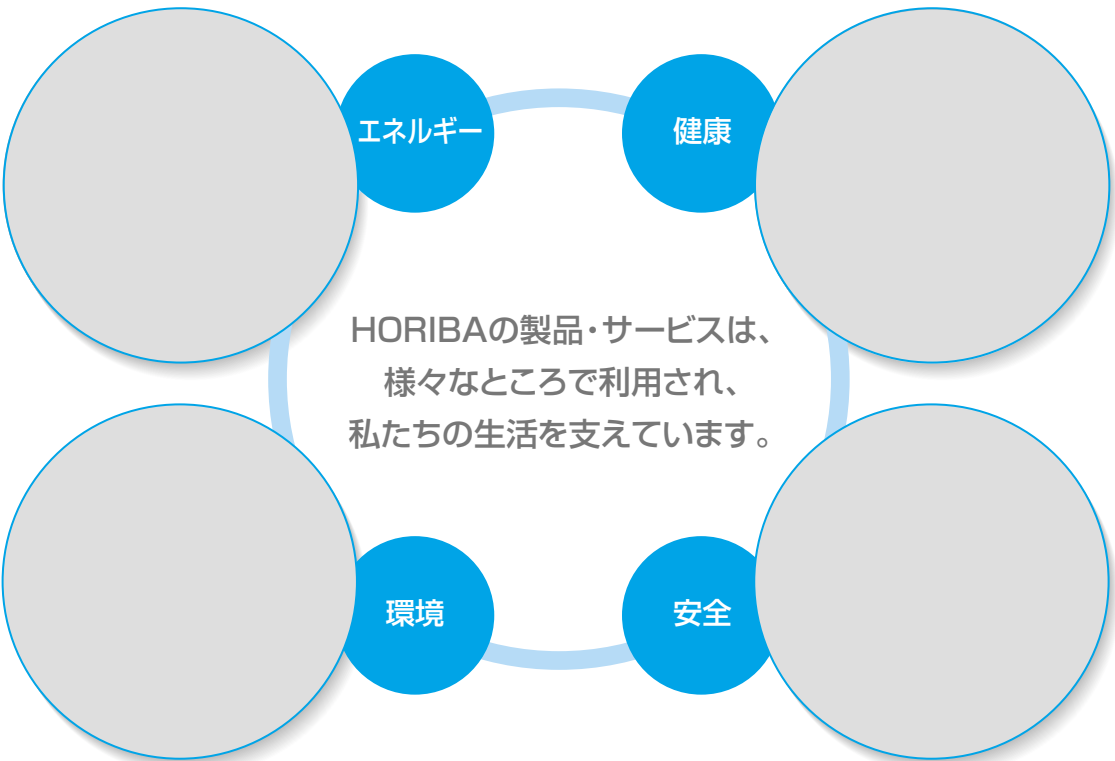
重点課題  
①総合品質の向上。特に、安全、マナー、コンプライアンスに対する意識向上  
②セキュリティの強化  
③地域社会との共生。社外団体との協力体制、地域社会への貢献

## HORIBAにおけるCSR活動

HORIBAの製品・サービスは、様々なところで利用され、私たちの生活を支えています。火力発電所にかかせないボイラー燃焼ガスや超純水の監視装置、病院や検査機関で利用される血液検査装置、世界シェア80%を有し、業界の世界標準者とも言えるエンジン排ガス分析装置、欧州有害物質規制（WEEE&RoHS指令）対応用

のX線分析装置など、HORIBAの製品の多くが、「エネルギー・健康・環境・安全」をキーワードとする各業界で利用され、「快適で幸福な社会」の実現に貢献しています。つまり、HORIBAにとって、高性能、高付加価値の製品・サービスを提供することが、社会に貢献することであり、私たちに求められているCSR活動です。

HORIBAブランドの価値を向上させ、誇りを持って業務に取り組むことで、お客様、オーナー（株主）・投資家、組立・資材調達などの協会社、販売代理店、社員などHORIBAに関係する全てのステークホルダーに安心・信頼を与え、それらが“おもい”となって私たちの大きな活力となっています。



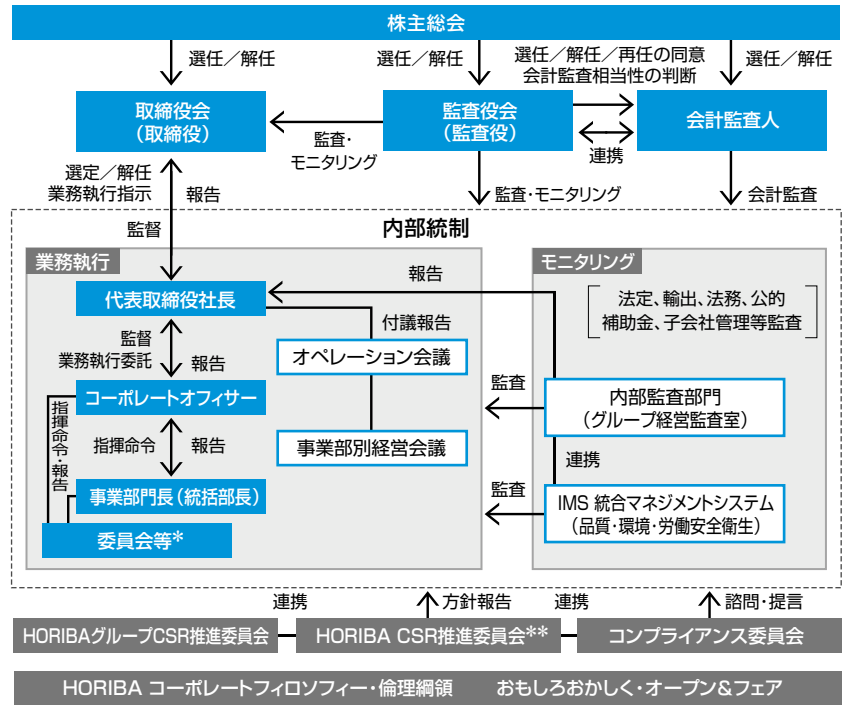
## コーポレートガバナンス

HORIBAは、「オープン＆フェア」を基本理念に、経営の透明性や企業価値の最大化をめざしたグローバルに通用するガバナンス体制を構築するため、経営環境の変化に素早く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を図り、また全てのステークホルダーと良好な関係を作るように取り組んでいます。経営方針や戦略など重要事項は取締役会（取締役5名うち社外取締役1名）で決定し、それに基づきコーポレートオフィサー（10名）が業務を執行しています。監査・モニタリング機関として、監査役会（監査役3名うち社外監査役2名）を設置し、また社長直属かつ他部門から独立した組織のグループ経営監査室において、各部署の業務が適法かつ公正であるかの検証をおこなっています。

## 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。HORIBAでは、「オープン＆フェア」の基本理念に基づいて取締役と社員などの職務の執行が法令および定款に適合し、また業務の適正と効率を確保するために、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推進しています。また、金融商品取引法（日本版企業改革法）の要請に基づき、財務報告の適正性確保に関する内部統制システムを整備し、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を基に、業務の「見える化」を図り、作業効率向上にも寄与しています。

●コーポレートガバナンス体制図



\* 委員会等とは、公的補助金事業管理推進委員会、安全衛生委員会等「会議・委員会規程」に基づき設置、登録された会議、委員会をいう。  
\*\* CSR推進委員会は、CSR方針・重点施策の決定、CSRに関する具体的活動のとりまとめのほか、リスク管理推進に関わる課題や対応策について、協議、承認する。



CSR活動推進体制

HORIBAのCSRの活動は、事業を通じておこなうことが基本的な考えですが、私たちがステークホルダーから期待されているものは、それだけではありません。一企業市民として、期待される役割に応えるため、社会貢献活動をおこない、それを通じて、CSRに対するHORIBAの意識の高さや取り組み姿勢を、広く理解してもらうことも大切です。

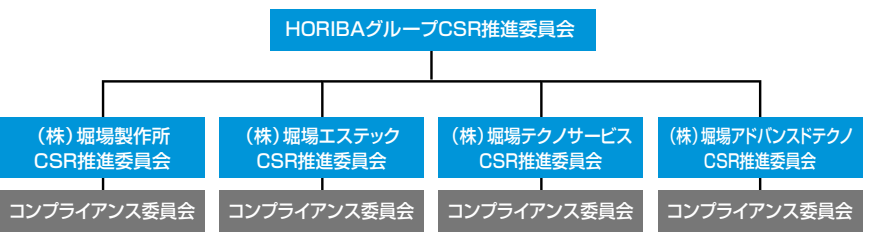
HORIBAグループでは、2005年4月から「HORIBAグループCSR推進委員会」を立ち上げて、グループを挙げてCSR活動に取り組んでいます。

同委員会は、半年に一度開催され、(株)堀場製作所 代表取締役副社長 石田耕三を委員長に、(株)堀場エステック、(株)堀場

アドバンステクノ、(株)堀場テクノサービスのCSR担当役員が委員として出席、グループ全体のCSR方針、重点課題を決定しています。同委員会における承認事項、審議内容は、各委員が持ち帰り、各社のCSR推進委員会を通じて、各職場への落とし込みを図っています。

各社のCSR推進委員会は、3ヶ月に一度開催され、HORIBAグループCSR推進委員会で決定された内容の具体的な活動内容の検討や教育、環境、地域社会など様々な場面で、HORIBAがおこなっている社会貢献活動について、取りまとめ、報告をおこなっています。

●HORIBAグループCSR推進体制図



コンプライアンス推進体制

企業や社員の不正や不祥事に対して、厳しい目が向けられる現在、法令やルールを遵守することはもちろん、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を高揚していくことが大切です。

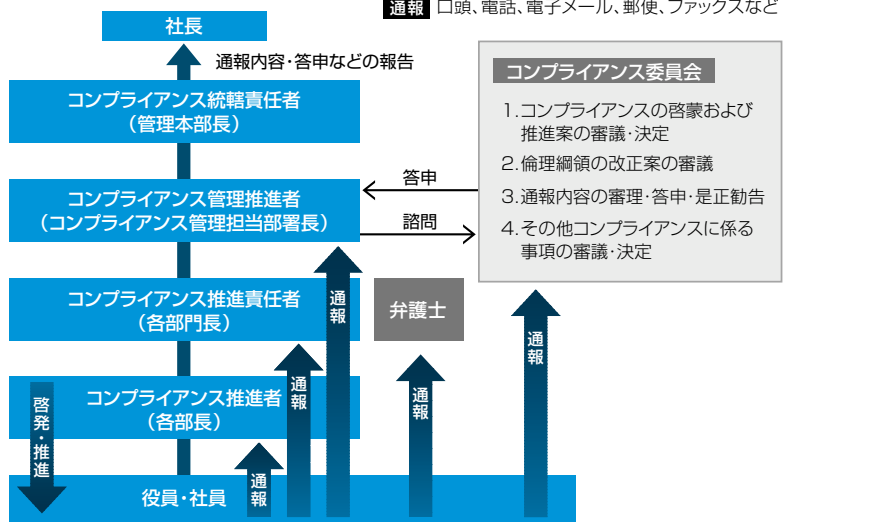
私たちは、HORIBAブランドの価値を向上し、グローバル企業として活動するために、世界各国の法律やルール、社会規範を守るべく独自の体制を定めてコンプライアンスの強化に取り組んでいます。そして、リスク発生の回避と発生した場合に迅速な対応をするため、グループ全体でリスクマネジメントを推進しています。

HORIBAは、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、「HORIBA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関する体制強化を図るとともに、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、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。

●コンプライアンス推進体制図



リスクマネジメント

企業にとってリスクとは、「組織における目標達成を阻害する要因」であり、それをコントロールすることは、大きな課題です。経営に影響を与える事件や事故が発生した場合、その対応が後手に回ると、対応のコストや労力は大きなものになります。その際には、正確な情報に基づき、的確な初期対応ができるかどうか、危機対応の決め手となります。

会社法では、リスク管理に関する体制等

は取締役会で決議し、取締役あるいは執行役員が対応すべきものと定めていますが、HORIBAでは、リスク管理体制を強化するため、2007年8月、「グループリスク管理基本規程」を制定して、リスクを「事業に関するリスク」、「開発・製造に関するリスク」、「販売に関するリスク」、「財務に関するリスク」と大きく分類し、それらのリスクの管理体制・危機発生の際の責任体制などについて決めました。

リスク管理推進に関する課題、対応策を協議、承認する組織として、HORIBAグループCSR推進委員会がその任に当たることとし、定期的な啓蒙活動、トレーニングにより、リスクに直面した際には、経営トップから担当者まで、HORIBAグループの全社員が、自らの役割を認識し、責任ある的確な行動ができる体制を整備しています。

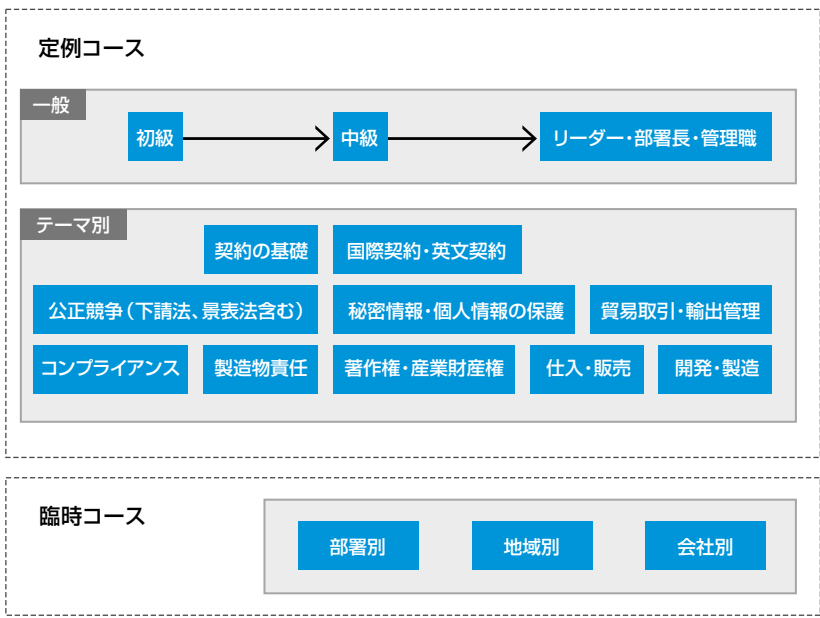
法務教育

多くの業務は法律と密接に関連しており、一人ひとりがトラブルなどを未然に防止するためには、リーガル・マインドを身につけておくことが重要です。市場競争のルールである様々な最低限の法律知識を理解し、知恵として活かし戦略的に用いて、自己責任で自らを律する必要があります。

リーガル・マインドの育成と業務を推進するうえで必要な「最低限の法律知識」の習得の一助として、「法務教育」を継続して実施しています。

グループ会社の社員向けに、リーガル・マインドの育成と日々の業務に必要な一般法律知識を提供するため、継続的に実施している一般コース、テーマ別コースよりなる「定例コース」、および各部署や各地域からの要請などに基づき実施する部署別コース、地域別コース、グループ会社単位で実施する会社別コースの3コースよりなる「臨時コース」とで編成した法務教育を実施しています。

●法務教育体系







# 品質への取り組み

HORIBA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ます。①では、製品品質の重要な管理機能の1つとしてデザインレビューを実施し、②では製品品質向上を図るために、製品を構成するキーパーツの信頼性評価試験をおこなっています。③では、国内外を問わず、お客様に何時・何処でも信頼性の高い同品質の製品を提供できるように国内外のグループ会社が連携し、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。



1 デザインレビュー



2 品質標語

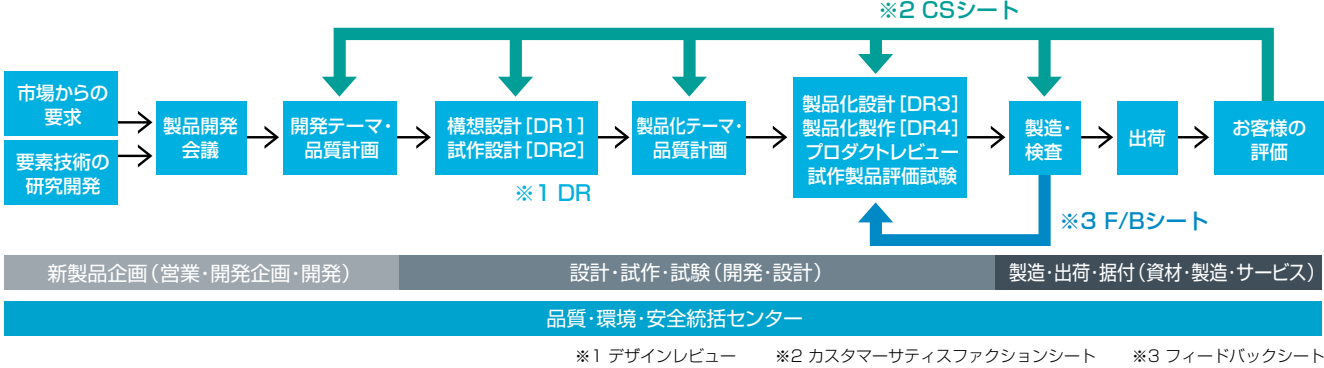
## デザインレビュープロジェクト

売上高2000億円企業の基盤作りの一環として、HORIBAブランドをお客様に認めていただくための品質向上をめざし、デザインレビュープロジェクトを4月に発足しました。新製品の企画・開発・設計・生産までの一連の流れを「デザインレビュー」と位置づけ、特に開発段階でベテラン社員が積極的に参画することで、製品の品質向上のみならず、次代を担う若手社員らに長年蓄積してきたものづくりの文化や理念を継承しています。本プロジェクトは、研究開発に20年以上従事した社員が参画し、幅広い視点から質問や提言などをおこなっています。新たなHORIBAの新製品開発プロセス検討の第一歩として、今後も「見えない資産」の価値向上を積極的におこなっていきます。①

## 品質月間

HORIBAグループでは11月を品質月間とさだめ、2007年度はグループ社員全員が“One Company で築こう グローバル品質No.1”のテーマのもとに、独自の改善活動を展開しました。品質バッジ、ポスター、標語など、社員より募集し、社員自らの手で品質の意識高揚を図りました。また、国内グループ各社ならびに協力会社の日頃の改善活動の成果を競い、品質への“おもい”をひとつにするため発表会を開催しました。海外グループ各社へは品質月間の主旨を説明しており、来年度からもグローバル品質No.1をめざします。②

### ●新製品開発の流れと品質保証体制



### P.Q.I (製品・サービスの品質改善) とは

HORIBAグループはOne Company経営を実現し、真のグローバルカンパニーとして『Global No.1』をめざしています。『Global No.1』へのキーワードの1つとして「Quality」があり、品質改善も最重要課題であると認識しています。HORIBAグループでは全ての活動(全てのマネジメント、オペレーション、アクティビティ)の基盤にBlackjack Project\*がありHORIBA流マネジメントの1つとして据えています。HORIBAにおいてQCサークル活動は、生産現場における品質改善活動として18年の長い歴史を持ち、多くの成果を生みながら継続してきました。しかし生産現場での品質改善から、開発段階での品質改善をもっと重視しようという“おもい”により、社内でのQCサークル活動の取り組みそのものに検討を加えました。2006年、QCサークル活動は、HORIBA流マネジメントであるBlackjack Projectの活動として統合され、独自性を持った成長をとげています。その手法や考え方はBlackjack Projectのノウハウに統合され受け継がれています。

Blackjack Projectというカルチャーは限りなく成長、進化、発展を続け、ありとあらゆるものを改革するという広がりを見せています。2006年に統合された活動も、拡大したBlackjack Projectというカルチャーの中で、もう一度現場での「もの作り」という原点に立ち返り、「製品・サービスの品質改善」に凝縮した「P.Q.I (Product Quality Improvement)」活動として、2007年リニューアルしスタートいたしました。私たちは、常に「品質」に対する意識や認識を高く持ち続け、改善や改革の促進と維持向上に努め、技術とともにスピリットやアクティビティーを製品に込め、お客様や社会にお届けすることを、このP.Q.I活動のミッションの一つと考えています。① ② ③

**\*Blackjack Project (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。1997年にプロジェクトを発足し、2007年には10周年を迎えました。活動はさら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、人材の育成、組織の活性化など全てのビジネスの基盤として世界のHORIBAグループに展開しています。



1 11月には取り組み成果を発表するP.Q.I Competitionを開催



2 P.Q.I Competitionでは取り組みが優秀と認められたチームを表彰



3 P.Q.I勉強会





① 品質工学研究会



② QCサークル近畿支部合同発表会の開催



③ 自動車製品講習会



④ 世界サービス会議

## グループ会社および地域企業との品質改善活動

国内HORIBAグループでは、品質工学による技術課題解決を学ぶ研究会を定期的実施しています。9月より毎月1回開催しています。品質工学の概要から、グループ各社での事例紹介や検討、解決手法学習会をおこない、関西地域の研究会の合同シンポジウムにも参加しています。解決したい技術課題を抱えている、手法を習得したい、手法の活用がうまくいっていないなど、さまざまな立場の参加者が課題を持ち寄り、評価方法と実験手法、解析手法を議論し解決策を見出すことが、品質改善につながっています。またQCサークル近畿支部合同発表大会に、(株)堀場エステックが会場を提供し、30名を超える参加者が来社されました。大会の途中では、営業部門による工場見学や製品説明などもおこなわれました。参加者からは、「他の企業が抱えている問題、サークル活動の進め方などについての実情を知る良い機会となり、今回得たものを自社でも広めていきたい」との感想がありました。HORIBAグループは、今後も業種を越えた品質改善活動、意見交換などの地域企業との交流に取り組んでいきます。①②

## 自動車製品講習会

(株)堀場テクノサービスでは、新しい技術・製品・新規規の学習のために研修施設やTV会議システムなどを導入し、サービスの信頼度・即応力を培っています。原理

や机上での講義は事前にビデオ学習やTV会議にておこない、実機実習を本社・工場にて実施しています。また受講後にはスキル認定試験を実施し、サービスエンジニアのスキルを管理しています。特に最近では従来の排ガス測定装置だけでなく、ダイナモやブレーキ試験などのシステム製品も多く、技術力だけでなく安全教育などにも力をいれており、安全を含めたサービス品質向上へ取り組んでいます。③

## 世界サービス会議

HORIBAグループ各社のサービスマネージャーが集まり、10月24日から26日の日程で第11回世界サービス会議が(株)堀場テクノサービス京都本社にて開催されました。海外からの出席者は9名で、(株)堀場テクノサービスからは海外に駐在している2名も参加しました。今回は各サービス部門の活動状況報告に続き、(株)堀場製作所各統括部とサービス上の問題点の早期解決や新システム導入への取り組みについて討議がおこなわれました。各社からの品質に関する意見交換と情報の共有化をはかり、グローバルなサービス品質の向上をめざしています。この会議は隔年で、日本と海外の持ち回りとなっており、2008年はフランスにて開催の予定です。④



# 環境への取り組み

地球を測る様々な分析・計測機器および周辺機器を社会に送り出しているHORIBAは、「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」を方針に掲げています。コンプライアンスに配慮するとともに、社会的責任を果たすべく製品のライフサイクルに配慮した「環境適合製品」の開発に努める一方、生産活動においてもサプライヤーの協力を得ながら、省資源・省エネルギー化に地道に取り組んでいます。また多くの社員が環境問題に関心を持ち、会社周辺や河川の清掃・ごみ拾い、小中学校などへの環境出前授業、行政が呼びかける環境イベントなど、環境ボランティア活動に積極的に参画しています。

### ① 環境苦情の推移(件数)

|      | 2005年度 | 2006年度 | 2007年度 |
|------|--------|--------|--------|
| 環境苦情 | 0      | 0      | 0      |

### ② 測定・監視状況推移(法規制基準超え件数)

|        | 2005年度 | 2006年度 | 2007年度 |
|--------|--------|--------|--------|
| 工場排水   | 0      | 0      | 0      |
| 大気有害物質 | 0      | 0      | 0      |



③ 排水管理用総合モニタリングシステムの1つである連続監視pH計

## 環境コンプライアンス

法令遵守への取り組みは、特に1997年の環境マネジメントシステムISO14001認証取得を契機により一層注力してきました。その結果これまで違反事例はありませんでした。なお構内車両往来時に発生する一時的な騒音についても、近隣への影響を最小限に抑える努力をしています。今後も持ち合わせている計測技術を活用しながら、継続して監視をする中で、事故につながるような潜在的なリスクを低減していく体制づくりを推進していきます。①②

なお個別の数値は巻末のデータ集をご参照下さい。

## 環境汚染予防

HORIBAの排水管理は、下水道法ならびに京都市下水道条例の基準より厳しい独自の自主管理基準を設定しおこなっています。その基準を遵守するために、排水溝の最終枳にはバッファ槽を設け、総合モニタリングシステムによる排水経路および集合排水枳の24時間連続自動監視を実施し、実験室・工場などからの自主基準を超える排水の流出を未然に防ぎ、迅速な異常時管理を実現しています。

さらに厳密に監視をおこなうためにHORIBAの原点であるpH計測の技術を活かして流し台にpH計を取り付けました。これは工場排水につながる源流側の流し台の排水異常監視に役立てようと設置したもので、設計は入社2年目の若手技術者が担当し、環境に対する意識をさらに高める機会になりました。③

## 半導体用クリーンルームにおける緊急事態への対応

HORIBAには半導体開発・製造用の小規模なクリーンルームがあり、半導体製造プロセスに不可欠なガスや薬品を使用して作業をしています。このため万一の事故に備え半年毎に緊急時対応訓練を実施しています。訓練は毎回、考えられる事故の中から想定を変えておこない、マニュアル通りの行動を実際におこなってみることで、スムーズな対応ができるかを確認します。訓練実施後、訓練内容を全員で振り返り改善点があれば速やかに対応するようにしています。7月に実施した訓練では「アンモニアガスが漏洩した」との想定で訓練をおこない、在室者の点呼方法や臨時在室者への教育などに改善の余地があることがわかり対応しています。

## TOPICS ～トピックス～

### Lam Supplier Excellence Awardsの受賞



Lam Supplier Excellence Awardsの受賞

(株)堀場エステックは3月14日に、世界No.1の半導体エッチング装置メーカー米国Lam Research 社より「Lam Supplier Excellence Awards」を受賞しました。Delivery(納期)、Cost(価格)、Quality(品質)、Support(支援)、Flexibility(対応力)の5項目の総合評価で100社以上のメインサプライヤーから6社が選出されました。Deliveryは99%でトップクラス、Qualityは技術力の高さを評価されました。Cost面での対応も良く、Supportは(株)堀場エステックの京都本社・阿蘇工場 ホリバ/エステック社(米国)が一体となったオペレーションやHORIBAグループ各拠点の日々のサポートの総合力で勝ち得ました。この賞の受賞により、半導体市場においてHORIBAブランドの価値がさらに高まりました。



環境への取り組み

統合マネジメントシステム（環境）会計

HORIBAの環境会計は、環境項目を中心に、品質と労働安全衛生コストも一部掲載し、統合マネジメントシステム（環境）会計をめざしています。

集計範囲:（本社・工場、11セールスオフィス、24サービスステーション）  
対象期間:2007年1月1日～2007年12月31日

●環境・安全・品質コスト（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    |
| （1）事業エリア内コスト        |                    |                              |       |         |         |            | 項 目     |
| 内 訳                 | （1）-1公害防止コスト       | 既存の 대기・排水設備の維持・メンテナンス、予防保全活動 | 30.1  | 64.4    | 94.4    | 85.5       | 108.4   |
|                     | （1）-2地球環境保全コスト     | 空調エネルギー転換、運転設備の省エネ転換推進など     | 1.0   | 8.1     | 9.1     | 90.7       | 8.1     |
|                     | （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         | 29.1  | 11.5    | 40.6    | 133.8      | 27.4    |
| （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 | 0.0   | 44.7    | 44.7    | 63.8       | 72.9    |
| （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         | 10.1  | 1.2     | 11.3    | 85.3       | 22.7    |
| （4）研究開発コスト          |                    | 環境適合設計推進、鉛フリー化取り組みなど         | 0.0   | 98.5    | 98.5    | 93.1       | 1.0     |
| （5）社会活動コスト          |                    | 環境適合設計推進、鉛フリー化取り組みなど         | 63.0  | 913.3   | 976.3   | 142.5      | 1,032.3 |
| （6）環境整備対応コスト        |                    | 環境技術の普及啓発活動積極推進など            | 0.0   | 26.7    | 26.7    | 70.3       | 0.0     |
| 環境改善活動コスト 合計        |                    | 該当なし                         | 0.0   | 0.0     | 0.0     | 0.0        | 0.0     |
|                     |                    |                              | 103.2 | 1,104.0 | 1,207.2 | 126.8      | 1,164.4 |
| （7）                 | 安全・衛生管理コスト         | 健康診断、安全衛生教育・管理など             | 0.0   | 56.5    | 56.5    | 138.1      |         |
|                     | 安全・衛生予防保全活動コスト     | 防災、作業環境整備、設備メンテなど            | 2.1   | 6.8     | 8.9     | 105.6      |         |
|                     | SMS（OSAS）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         | 0.0   | 30.1    | 30.1    | 75.6       |         |
|                     | 安全衛生活動コスト 合計       |                              | 2.1   | 93.4    | 95.5    | 107.1      |         |
| （8）                 | 品質管理・維持改善活動コスト     | 品質管理・改善教育、啓発活動               | 0.0   | 10.9    | 10.9    | 69.1       |         |
|                     | 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           | 0.0   | 20.7    | 20.7    | 91.5       |         |
|                     | 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             | 0.0   | 12.2    | 12.2    | 59.9       |         |
|                     | 品質改善活動コスト 合計       |                              | 0.0   | 43.8    | 43.8    | 74.5       |         |
| IMS活動 総合計           |                    |                              | 105.3 | 1,241.2 | 1,346.5 | 122.4      |         |

単位:（百万円）

●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）                           | 2006年度<br>（基準期間） | 2007年度  | 基準期間との差<br>（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）                             | 138,104          | 145,826 | 7,722               |
|                               | 電力使用量（GJ）                                 | 110,494          | 114,902 | 4,408               |
|                               | 都市ガス使用量（GJ）（標準状態）                         | 18,982           | 20,704  | 1,722               |
|                               | 燃料（軽油、灯油、ガソリン）（GJ）                        | 8,628            | 10,219  | 1,591               |
|                               | 主要生産素材投入量（t）<br>（鉄、SUS、アルミ、ガラス、銅）         | 829.5            | 852.6   | 23.1                |
|                               | 鉛はんだの投入量（t）                               | 1.9              | 0.3     | △1.6                |
|                               | 循環資源投入（t）OA用紙、梱包材<br>（ダンボール、木材、緩衝材）       | 350.1            | 373.8   | 23.7                |
|                               | 水資源投入量（km <sup>3</sup> ）                  | 45               | 42      | △3                  |
|                               | 井水投入量（km <sup>3</sup> ）                   | 12               | 13      | 1                   |
|                               | 市水投入量（km <sup>3</sup> ）                   | 33               | 30      | △3                  |
|                               | 温室効果ガス総排出量（t-CO <sub>2</sub> ）            | 5,859            | 6,201   | 342                 |
|                               | 電気エネルギー使用による温室効果ガス排出量（t-CO <sub>2</sub> ） | 4,279            | 4,450   | 171                 |
| 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 | 都市ガス使用による温室効果ガス排出量（t-CO <sub>2</sub> ）    | 974              | 1,063   | 89                  |
|                               | 燃料使用による温室効果ガス排出量（t-CO <sub>2</sub> ）      | 578              | 686     | 108                 |
|                               | 廃棄物等総排出量（t）                               | 187.5            | 204.8   | 17.3                |
|                               | 廃棄物最終処分量（t）                               | 1.6              | 1.2     | △0.4                |
|                               | 総排水量（km <sup>3</sup> ）                    | 44               | 42      | △2                  |
|                               | 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                     |                                                       |                  |          |                     |
|----------------------------|-------------------------------------------------------|------------------|----------|---------------------|
| 環境保全効果の分類                  | 環境パフォーマンス指標（単位）                                       | 2006年度<br>（基準期間） | 2007年度   | 基準期間との差<br>（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）<br>（環境配慮型省エネ製品対象集計）                  | 48,159           | 58,480   | 10,321              |
|                            | 使用時の温室効果ガス排出量（t-CO <sub>2</sub> ）<br>（環境配慮型省エネ製品対象集計） | 1,865            | 2,265    | 400                 |
|                            | 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）                       | 7                | 9        | 2                   |
|                            | 回収された使用済み製品、容器、包装の循環的使用量（t）                           | 8                | 2        | △6                  |
|                            | 製品梱包材使用量（t）                                           | 302              | 341      | 39                  |
|                            | 製品輸送（チャーター便）に伴う温室効果ガス排出量（t-CO <sub>2</sub> ）          | 507              | 505      | △2                  |
| その他の環境保全効果                 | 製品輸送量（チャーター便）（千km）                                    | 1,213            | 1,191    | △22                 |
|                            | 汚染土壌面積（m <sup>2</sup> ）                               | 該当なし             | 該当なし     | —                   |
|                            | 騒音（dB）※夜間騒音<br>振動（dB）※夕方                              | 53<br>30         | 53<br>30 | 0<br>0              |

\*1 GJ（ギガジュール）:0.00976GJ/kWh（省エネセンター06.4.1公示より）で換算・算出  
\*2 t-CO<sub>2</sub> :0.000378t-CO<sub>2</sub>/kWh（京都市地球温暖化対策条例より）で換算・算出  
\*3 本社・工場のみ

●環境保全対策に伴う経済効果

単位:（百万円）

| 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   |
| 収益                   | 廃棄物のリサイクル売却収益:金属屑、廃油、電線、レアメタル等 売却量5,854kg                     | 1.4  |
|                      | 回収製品再生売却益:33台                                                 | 71.7 |
| 費用節減                 | ゼロエミッション達成による処理費削減                                            | 5.2  |
|                      | 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6.8t<br>廃棄費用節減+緩衝材購入費抑制 | 0.7  |
| 合計                   |                                                               | 79.0 |

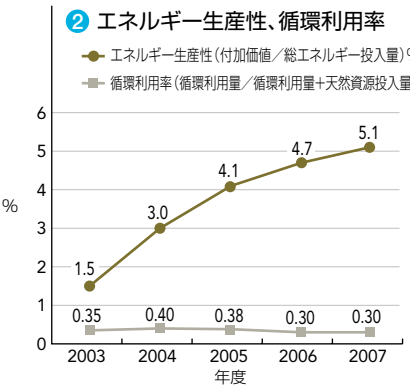
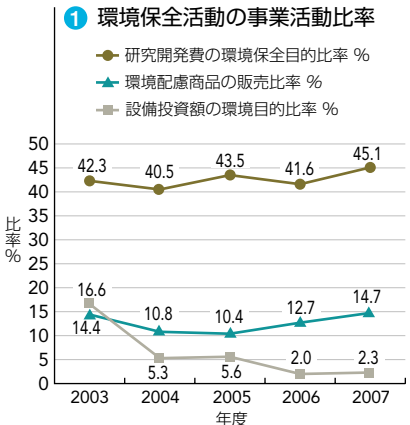
集計上の基準 1）集計結果を比較する基準年度（2006年度:9ヵ月決算）の数値は2007年度の事業活動月数に換算して算出した。  
2）投資、費用の区分:財務会計上の区分に準拠。  
3）費用:人件費、経費・調査費等を含む。減価償却費は含まない。  
i)人件費:平均労務単価に環境保全の業務工数をかけて算出。  
ii)研究開発費:環境関連製品のテーマ別研究開発費（研究材料費、人件費）および環境改善活動推進のための調査研究費を集計対象としています。  
iii)研究開発経済効果金額:環境配慮製品の営業利益貢献度より算出。  
4)環境省環境会計ガイドライン2005年度版に準拠し集計。

2007年度の集計結果

環境保全コストは、資源循環コストが廃棄物ゼロエミッション化関連の投資を終えたことから前年比36.2％減少し、これを受けて事業エリア内コストも地球環境保全コストが、空調機器のリブレースなどで増加したものの、全体として同14.5％減少しました。研究開発コストは製品開発関連で比較的高額な設備を導入したことなどの影響から同42.5％増加となりました。安全衛生管理コストは事務局員増員による費用の増加などで、同38.1％増加しました。一方効果面では、ゼロエミッション活動の中で分別や排出手法を改善した結果、廃棄物処理費用を同5.2百万円削減できました。しかしながら売上高増加の影響から各環境パフォーマンス指標は全体的に増加傾向を示しています。

指標分析結果と今後の課題

分析・計測機器の製造という事業の性格上、研究開発費に占める環境保全目的比率は比較的高いものがあり、2007年度も45.1％とこの傾向を維持しています。総売上高に対する環境配慮製品の販売比率は14.7％と着実に増加しています。設備投資額に占める環境目的比率の減少は新基幹情報システムへの大型投資の影響によるものです。エネルギー生産性は2007年度も継続して改善傾向を示しており、全社的に事業量が増大する中で、省エネルギーへの取り組みが表れている指標として評価しています。今後は、環境負荷の絶対量の増加をいかに最小限に抑制していくかが大きな課題です。この大きな課題を社員一人ひとりの環境への“おもい”と、オーナーズマインドをもった着実な取り組みを積み上げることで、少しでも解決していくことが重要です。① ②





## 環境負荷 バランス

2007年度の資源投入量と、生産・物流・使用段階での排出量を図でまとめました。具体的数値を把握し、環境負荷低減の一助としています。

●2007年度環境負荷のマテリアルフロー図

### INPUT（投入）

| エネルギー     |                      |
|-----------|----------------------|
| 電気        | 1,040 万kW・h          |
| ガス        | 504 km <sup>3</sup>  |
| 燃料        | 35.7 kL              |
| 水         |                      |
| 用水        | 40.2 km <sup>3</sup> |
| 材料        |                      |
| 金属        | 851 t                |
| 化学物質      | 23.0 t               |
| ガラス       | 1.6 t                |
| 紙(OA用紙)   | 23 t                 |
| 梱包材料      | 339 t                |
| 液体ガス(LN2) | 1,167 t              |

| エネルギー |                        |
|-------|------------------------|
| 車両燃料  | 191 kL (トラック輸送に使用した燃料) |

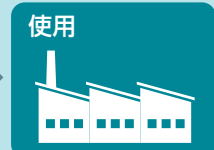
| エネルギー |           |
|-------|-----------|
| 電気    | 559 万kW・h |

| 使用済み製品回収 |      |
|----------|------|
| 回収・リサイクル | 11 t |

2007年度対象範囲

本社・工場 国内非生産拠点は対象外

### 事業プロセス



### OUTPUT（排出）

| 製品              | 2,041 t              |
|-----------------|----------------------|
| 大気への排出          |                      |
| CO <sub>2</sub> | 5,090 t              |
| 化学物質            | 4.1 t                |
| 水域への排出          |                      |
| 排水量             | 40.2 km <sup>3</sup> |
| 廃棄物             |                      |
| 総排出量            | 194 t                |
| リサイクル           | 276.6 t              |
| 埋め立て処分量         | 1.2 t                |
| 有価物リサイクル        | 5.85 t               |

| 大気への排出          |       |
|-----------------|-------|
| CO <sub>2</sub> | 505 t |

| 大気への排出          |         |
|-----------------|---------|
| CO <sub>2</sub> | 2,265 t |

| リユース・リサイクル、廃棄 |     |
|---------------|-----|
| リユース・リサイクル    | 2 t |
| 廃棄            | 9 t |

## 環境負荷の全体像 マテリアルバランス

以下の図は(株)堀場製作所の、資源・エネルギーなどのインプットと環境へのアウトプットの状況を把握した、2007年度における環境負荷の全体像を表したフローチャートです。この全体像を常に念頭におきながら、全体最適をめざしてより小さな環境負荷で、より大きな付加価値を生み出すことができるように努めています。これまで生産における省エネ・省資源活動をはじめ、製品のライフサイクルに配慮した製品開発や製品輸

送におけるモーダルシフトなどの取り組みをおこなってきました。今後はHORIBAグループおよび協力会社も含めたトータル環境負荷を把握しさらなる削減に努めます。

## 製品を通して

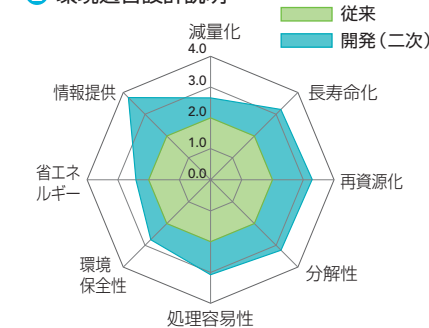
RoHS指令\*をはじめ、世界的に環境法規制が強化され、環境に配慮した製品が求められています。HORIBAでは、開発・生産・物流の各部門が連携し、環境負荷の少ない製品をお客様にお届けします。

\* RoHS指令 : 欧州における有害物質使用制限指令



① レーザー回折/散乱式粒子径分布測定装置 LA-950V2

② 環境適合設計説明



## HORIBAの環境適合設計

ライフサイクルを考慮した製品を社会に送り出すために、新製品開発時には環境適合設計をおこなっています。社内基準をクリアした製品は環境適合製品と位置づけ、

製品カタログではHORIBAの環境マークをつけて表示しています。今後は海外グループ会社製品においても、環境適合設計を広げていきます。

●HORIBAの環境マークおよびロゴ



●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

### レーザ散乱式粒子径分布測定装置LA-950V2の環境適合設計

粒子の大きさは化粧品、食品、製薬など幅広い分野の製品の機能性を特長づける大事なパラメータです。その粒子の大きさをナノからミリまで測定できるワイドレンジの高性能レーザ散乱式粒子径分布測定装置LA-950を販売してきましたが、(株)堀場製作所では、さらに数々のお客様からのご要望にお応えするために8種類のカスタム仕様と8種類の前処理用アクセサリをラインナップに加え新製品LA-950V2を開発しました。①

本装置は環境適合設計にも配慮し、従来機の使いやすい大きな試料室を採用しながらも、従来比26%の軽量化を実現しました。軽量化も含め、海外市場、特に米国において、お客様だけではなく販売代理店にも好評を得ています。もちろん軽量化以外にも長寿命化、分解性、環境保全性などを考慮し、アセスメント結果に見られるようにバランスのとれた環境適合性の向上を達成することができました。②

HORIBAでは環境適合設計に取り組む以前から、環境配慮型省エネ製品開発に取り組んでいます。その製品使用におけるCO<sub>2</sub>排出削減効果についてはP25に掲載しています。

## TOPICS ～トピックス～ モーダルシフト\*1の取り組み



\*1モーダルシフト : 貨物輸送を、環境負荷の小さい鉄道・海運等の利用に転換すること

\*2 養生材 : 輸送中の衝撃による損傷を防ぐクッションの役割を果たす保護材

(株)堀場エステック阿蘇工場は、HORIBAグループの基幹工場としての役割を果たすため、2005年10月から医療機器用試薬の生産に着手しました。2006年春からは、JR熊本駅から東京貨物ターミナル駅まで、12フィートタイプの昇降式中間床装備コンテナを活用した医療機器用試薬の鉄道貨物を開始しました。発端は、(株)堀場製作所のサプライチェーンマネジメントセンターが日本貨物鉄道(株)様と中央通運(株)様とで取り組んだ防振コンテナによる分析機器の鉄道輸送でした。

鉄道輸送は、トラック輸送に比べて事故率が1/250、CO<sub>2</sub>排出量も1/8と言われています。鉄道輸送を開始することで、環境に配慮した取り組みとして、CO<sub>2</sub>削減だけでなく、再生可能なエコバンドや角あてなどの養生材\*2も導入することもできました。

阿蘇工場から出荷する製品には、“Made in ASO”をかかげ、製品品質だけでなくモーダルシフトによる環境対策の具現化も可能となりました。



# 環境への取り組み

## 化学物質使用削減

HORIBAでは、環境計測機器を供給するため、製品の生産用として化学物質を使用しています。近年の生産増加にともない、化学物質の使用量も増加の傾向にありますが、環境リスクの高い物質を中心に削減に取り組んでいます。

### 化学物質の使用・排出管理 ～2007年度585kgを有効利用～

化学物質管理は薬品保管庫などで管理していますが、個々の使用量は現場の台帳で管理していました。この管理体制を一元化するべく2006年度より化学技術委員会を中心に取り組んだ結果、イントラネットにより薬品の管理情報が検索できるようになり、化学物質を社内で融通し合う体制ができました。

### 有害物質削減の取り組み ～鉛はんだを大幅に削減～

生産の増加にともない、材料などにおける有害物質の削減対策をおこなっています。その中で鉛はんだの使用量が、長年取り組んできた鉛フリー化の成果により、大幅な削減ができました。①

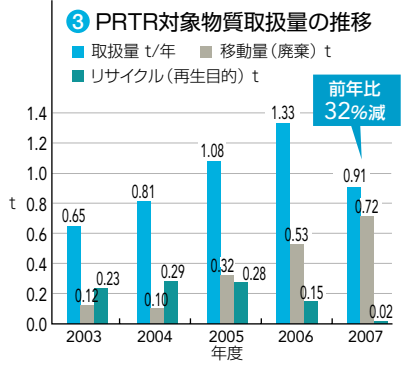
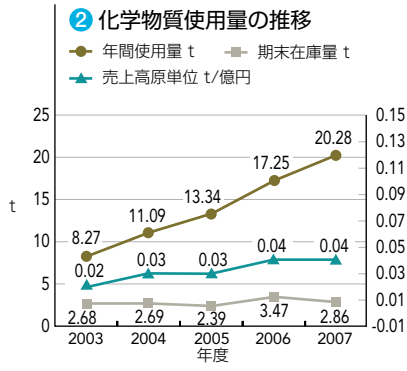
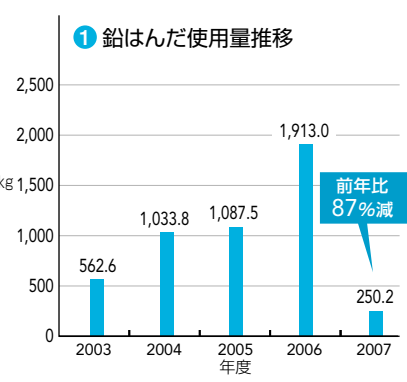
### 化学物質使用量の推移 ～売上高原単位では横ばい～

化学物質全体の使用量は、売上高増加の影響で増加傾向にありますが、売上高原単位では横ばいとなりました。今後も環境リスクの高い物質を中心に削減に取り組みます。②

### PRTR管理 ～取扱量を大幅に削減～

PRTR法第一種指定化学物質354物質を対象に、取扱量1g/年以上の物質について管理しています。グラフはこの内取扱量10kg/年以上のもの（13種類）を合算したものの年度別推移です。2007年度は鉛はんだの使用量削減により総量が大幅に減少しました。なお法令上の報告対象である年間取扱量1トン以上（特定第一種指定化学物質は0.5トン以上）の物質はありませんでした。③

\* 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



※2006年度は決算期変更により9ヵ月間の集計データです。

# 環境への取り組み

## 省エネルギー

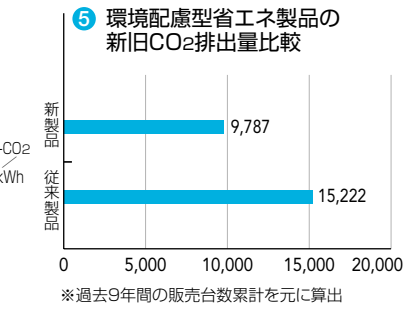
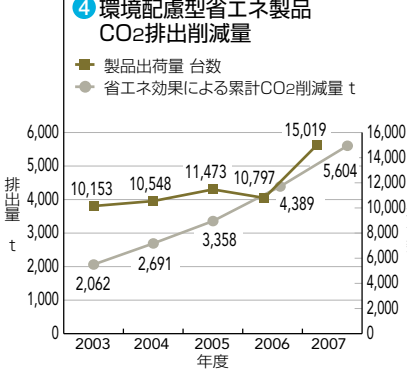
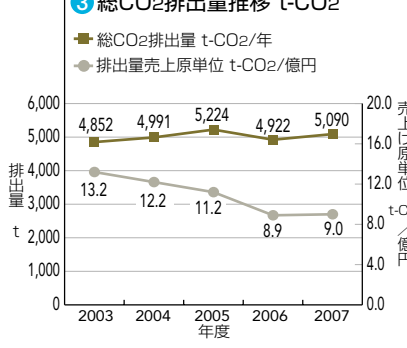
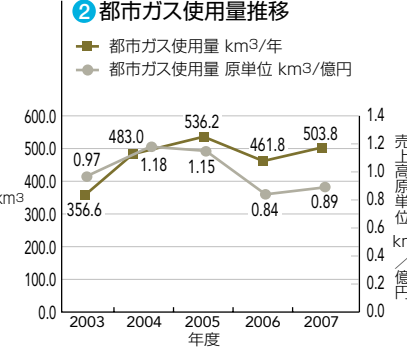
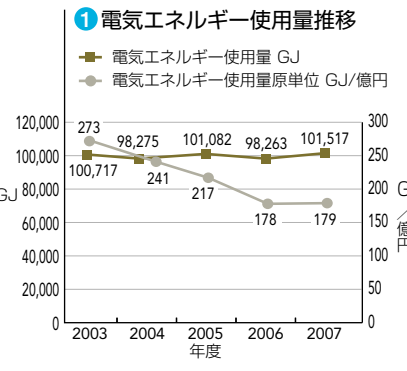
HORIBAでは、生産工程、オフィスでの省エネを進めるとともに、製品においても、開発段階でライフサイクルを通しての省エネ設計を考慮しています。お客様の製品使用時の環境負荷低減も図ることで、事業活動全体で、地球温暖化防止に取り組めます。

### 地球温暖化防止

2007年度は省エネ対策として、低湿度室の空調の夜間休日停止や休日のクリーンルームでタイマー設定をおこなうなど、電気では31,000kWh/年、ガスで37,200m3/年の削減をおこないました。CO2排出量は前年比絶対量で微増、売上高原単位で横ばいの結果となりました。これは日々の省エネ努力を生産増要因と猛暑などの天候要因による排出増が上回ったためと見えています。2008年度も、省エネ空調機器の導入などを進めて、さらなるエネルギーのベストミックスをめざし取り組んでいきます。また京都府・市などが提唱する地球温暖化防止キャンペーンに積極的に参画しています。「夜間ライトダウン計画」に呼応して夜間照明の消灯を実施し、また「脱温暖化行動キャンペーン」には社員の家族の参加も呼びかけています。① ② ③

### 環境配慮型省エネ製品によるCO2削減

HORIBAは様々な地球環境を測る製品を世に送り出していますが、その製品そのものCO2排出が少ないものを提供すべきであると考えて、製品開発に取り組んでいます。1999年度からデータを取り始めて2007年度で9年になりますが、この間の累計CO2排出削減量（5,604t）がHORIBAの年間排出量（5,090t）を上回る結果となりました。今後もこの活動を継続していきます。③ ④ ⑤

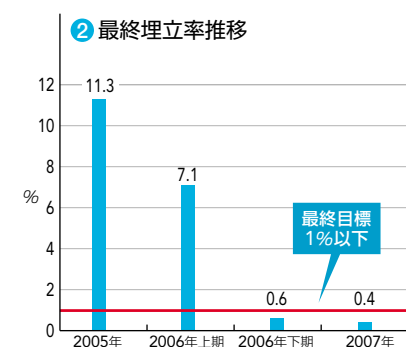
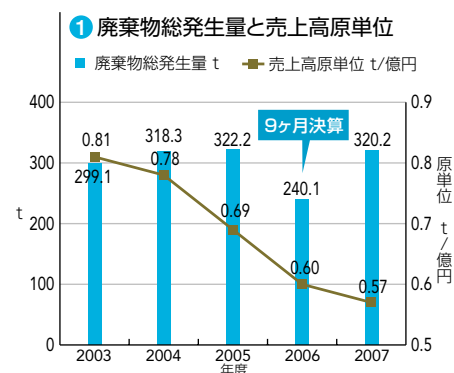


※2006年度は決算期変更により9ヵ月間の集計データを年間換算しています。



## 廃棄物削減

2006年度に構築したゼロエミッション体制により2007年度は、その目標を達成しました。今後も全社員の意識を高めて、廃棄物削減に取り組んでいきます。



※2006年度は決算期変更により9ヵ月間の集計データです。

## 年間でゼロエミッション\*を達成

HORIBAは2006年度にゼロエミッション体制を整備し、2006年下期ではその実績も出ています。2007年度はその体制を維持し、年間ベースでゼロエミッションを達成しました。2007年度の新たな活動としては以下で紹介します、Blackjack Project\*でのゼロエミッションの取り組みと連携して分別レベル向上をはかるとともに、有害・危険物質の廃棄時リスクの低減にも注力しました。この有害・危険物質の廃棄時リスクの低減については、引き続き2008年度も取り組んでいきます。また2008年度はグループ会社である(株)堀場エステックにもゼロエミッション体制を展開していきます。① ②

### 「おしかけレッスン」の実施

現場レベルでのゼロエミッションに対する意識付け、分別の徹底・定着をはかるために、Blackjack Project\*のテーマの1つとしてグループ内の会社組織の枠組みを越えてメンバーを募り「おしかけレッスン」を実施しています。朝礼・昼礼の約5分間を利用し、分別に関するポイントをレクチャーします。さらなるゼロエミッション維持・継続に向けて、今後は総排出量削減をめざします。③

### ごみ減量実践講座見学会を開催しました

8月23日、京都市ごみ減量推進会議の要請により(株)堀場製作所で「ごみ減量実践講座見学会」を開催しました。社外から28名のお客様をお迎えしHORIBAのゼロエミッションへの取り組み状況やBlackjack Project\*などについて説明し、参加者から「しっかりした活動をしている」などのご感想・ご意見をいただきました。④

\*Blackjack Project : P17参照

\* 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、産業廃棄物を含めての総称

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)などを経て最終的に埋立処分される量



③ 「おしかけレッスン」の実施



④ ごみ減量実践講座見学会

## 労働安全衛生への取り組み

HORIBAでは、予防保全の考え方を基本として、年間スローガンを掲げ、健康管理・保持増進、リスクアセスメントに必要な体制整備、活動に注力しています。安全衛生管理年間計画を作成し、年間スローガン、年間目標の下、重点実施項目として、職場点検・巡視、安全衛生教育、各種健康診断・相談など計画的に活動をおこなっています。年間計画は、HORIBAブランドの価値向上を図るため、国内グループ共通の内容とし、合同教育の開催やグループ医務室開設などグループ展開を図っています。これからも、HORIBAで働く全ての人に、より健康で安全・快適な職場を提供できるように、様々な活動に取り組んでいきます。

### 2007年 安全衛生管理年間計画

#### 年間スローガン

より安全で健康的な快適職場を築き  
HORIBAブランドの価値向上に努めよう

#### 年間目標

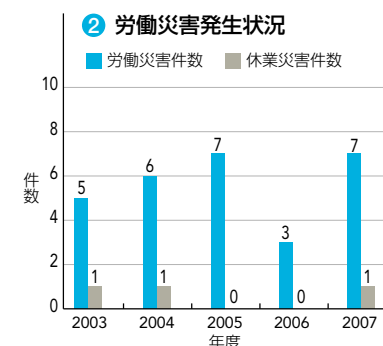
- 健康の保持増進
- 業務上災害半減・通勤途上休業災害ゼロ
- リスクアセスメントの推進

### 健康の保持増進

7月3日、(株)堀場製作所本社内に新たな医務室(“保健室”)をオープンしました。今日、医療のトレンドが二次予防(早期発見・早期治療)から一次予防(予防医学・健康づくり)へと移り変わり、社員の健康管理も一歩先を見据えた取り組みが必要となっており、HORIBAでも、生活習慣病予防やメンタルヘルスなど、きめこまやかな対応を実践することを目的に開設しました。専属産業医と常駐保健師により、社員の健康管理をサポートします。①



① 保健師、産業医



※2006年度は決算期の変更により9ヵ月間の集計データです。

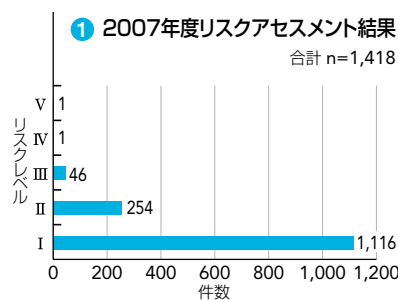
### 業務上災害半減・通勤途上災害ゼロ

HORIBAグループは労働災害がなく、社員が安心して働ける職場を作るため、業務上災害半減・通勤途上災害ゼロを目標に掲げています。  
(株)堀場テクノサービスでは、社員の安全運転とモラルの向上を目指し、優良安全ドライバー表彰制度を設けています。メンテナンス業務に活躍している全サービスカーに、(株)ホリバアイテック社製運行管理システム“HIT-GS”を搭載し、速度超過、急加減速、長時間運転などを管理しています。危険運転の警報を出すのみにとどまらず、毎月優良運転者を選定し表彰をおこなうことで、安全運転の成果を競い合い、交通事故ゼロをめざしています。②



「優良安全ドライバー」表彰ロゴマーク





② KYTの実施



③ 自衛消防隊の活動



④ ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社の自衛消防隊による防災訓練

## リスクアセスメントの推進

2004年のIMS\*構築にともない導入した、労働安全衛生OHSAS18001に基づき、毎年リスクアセスメントを実施しています。過去の災害・事故およびヒヤリ・ハットなどをベースに発生確率、曝される頻度、災害の度合い、想定被災人員数について、想定したリスクの高いものからV～Iの5段階で評価をしています。

導入当初、危険なリスクレベルV・IVが抽出され、その後の全社目標達成に向けた低減活動により2006年度のリスクアセスメントでは、V・IVは0件になりました。

2007年は、リスクアセスメントの見直しにより再びリスクレベルV・IVが抽出されました。今後は、全社目標達成に向けた低減活動をおこないV・IVの撲滅に努めていきます。①

\* IMS :P30-31参照

## KYTへの取り組み

(株)堀場製作所の製品が納入されているお客様の現場で、(株)堀場テクノサービスでは約260名が日々メンテナンス活動を実施しております。現場の作業安全を確保することが不可欠で、KYT(危険予知トレーニング)とKYM(危険予知ミーティング)といった予防活動などに力を入れ成果を上げています。

また、サービス員には入社後半年間の安全指導も加えた教育を日頃の作業に取り込むよう指導し、事故防止を第一に、ヒヤリ・ハットやリスクアセスメントなどの活動を実施しています。②

## 自衛消防隊の活動

国内全グループ会社からメンバーを選出し、自衛消防隊を組織しています。万一の際には、消防署・地域住民との密接な連携を図り、救護・防災活動がおこなえるように、グループ自衛消防隊は一丸となって日頃の訓練に取り組んでいます。とりわけ(株)堀場製作所本社地区、(株)堀場エステック本社、(株)堀場エステック阿蘇工場では、自衛消防隊消防班メンバーが、月1回の定期訓練や年十数回の強化訓練をおこない、屋内消火栓・消火器操法などの技術を磨き、防災総合訓練、市区町村消防訓練大会、グループ合同訓練大会にて日頃の訓練成果を披露しています。また、防火意識を向上させるため、毎年各グループ会社では防災総合訓練や、消防班メンバー指導による新入社員消火訓練を実施しています。③

## 定例火災予防訓練

ドイツのホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社では数年ごとに、社内の消防隊員が、実技をともなう実践的な防火訓練をおこなっています。実技訓練としては、緊急時の消火器の使用方法を習得しています。防災トレーナー指導の下、モニター、ゴミ箱、エンジンなど職場にある身近なものを使って模擬消火活動をおこないました。

消火器の使用方法を学ぶだけでなく、職場に潜む様々な火災の危険性や、実際の火災時に爆発の危険性があるものとその消火方法についても習得しました。環境への配慮と消火器廃棄の簡素化を考慮し、防災設備としては消火器の他に、ドイツでは標準的なドレンチャー\*である炭酸ドレンチャーを備え付けています。④

\* ドレンチャー :防火用スプリンクラー

## 安全・衛生パトロール

安全で健康的な快適職場を実現するため、法定の産業医・衛生管理者による定期巡視に加え、経営トップによる安全・衛生パトロールも定期的に実施しています。⑤

●安全パトロール 今年度実績

| 巡視者         | 内容        | 頻度  |
|-------------|-----------|-----|
| トップ(社長・副社長) | 安全衛生パトロール | 年4回 |
| 総括安全衛生管理者   | 衛生パトロール   | 年1回 |
| 衛生管理者・安全管理者 | 定期巡視      | 週1回 |
| 産業医         | 定期巡視      | 月1回 |

## 普通救命講習の実施

(株)堀場エステック本社および阿蘇工場では、倒れた人を発見した時に、救急車が到着するまでの間に人命救助できることを目的として、普通救命講習を実施しています。講習内容は、人口呼吸や心臓マッサージからなる心肺蘇生法や止血法と、駅

構内や公共施設等に設置が普及しているAED\*の取扱方法など実技訓練が主体です。(株)堀場エステック本社は食堂前、阿蘇工場ではエントランスと、それぞれ人の出入りの多い所にAEDを設置しています。人命救助の大切さを、この普通救命講習で体験し、一人でも多くの人が正しい知識と理解のもと、勇気をもって行動ができるように、本社、阿蘇工場ともに毎年実施しています。⑥

※HORIBAでは、(株)堀場製作所、(株)堀場エステックに5台のAEDを設置し、国内HORIBAグループ各社で、普通救命講習を実施しています。

\*AED :Automated External Defibrillator (自動体外式除細動器)  
心肺停止傷病者の心電図を自動解析し、除細動が必要な場合に音声等の指示により電気ショックを与える医療機器。日本国内では、2004年7月から誰もが利用できるようになった。



⑤ 安全・衛生パトロール



⑥ 普通救命講習の実施

## TOPICS ～トピックス～

### 普通救急講習の受講成果を発揮



(株)堀場製作所 総務部  
自衛消防隊救護班長 津田 実

「構内通路で人が倒れている!!」という知らせが総務部に入り、すぐさま現地に急行しました。意識がなく心肺停止状態だったため、社内教育のAED講習会で学んだとおり、すぐに119番通報とAEDの準備手配を指示し、心肺蘇生をおこないました。その結果、救急車が到着する前に、自発的呼吸が戻り救命できました。

国内HORIBAグループでは、普通救命講習(AED使用訓練)修得者を識別できるオリジナルワッペンを配布し、緊急時にこれを目印に声を掛け合って早急な処置をめざしています。



AEDワッペン

●国内HORIBAグループAED受講者数  
(2007年12月31日現在)

|                | 人数  |
|----------------|-----|
| (株)堀場製作所       | 76  |
| (株)堀場テクノサービス   | 10  |
| (株)堀場エステック     | 155 |
| (株)堀場アドバンスドテクノ | 3   |
| (株)ホリバアイテック    | 3   |
| (株)アセック        | 2   |
| (株)ホリバコミュニティ   | 2   |
| 計              | 251 |



# 統合マネジメントシステム(IMS) 報告

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OHSAS 18001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、現在さらにスパイラルアップし運用を進めています。統合マネジメントシステムのさら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ていきます。今後は、グループ企業にこのIMSを展開しグループとしての経営計画に即して、効率的な運用を図るべく取り組みを推進していきます。

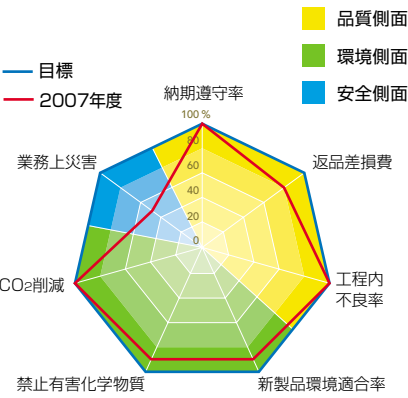
## 統合マネジメントシステムIMS

### ●2007年度の取り組み結果

| 目的                                       | 目標                                                                  | 2007年度目標値                                                              | 2007年度活動結果                                                                             | 自己評価 |
|------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|------|
| 2010年度<br>グループ売上高 1,500億円<br>営業利益率 10%以上 | 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 |                                                                        | ・各部门の合意を得てアピール目標を設定した                                                                  | ○    |
| 企業価値を創造する<br>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<br>②品質・環境データの収集<br>③国内外グループ会社へのIMS運用実績構築<br>④海外グループ会社でのIMS運用準備 | ・国内グループ会社1社のIMS運用証明書取得を計画推進中<br>・国内グループ会社1社のOHSAS18001適合証明書取得を計画推進中                    | ○    |
| HORIBAブランドを向上する<br>(顧客満足度の向上をめざしたもののづくり) | 顧客要求納期遵守率を向上                                                        | 86%以上                                                                  | ・営業業務部を中心に営業・開発・設計・生産部門が週次ミーティングなどで調整し取り組みを進めた<br>・来年度は新基幹情報システムをベースに、より向上を図る取り組みをおこなう | △    |
| 2)顧客要望に迅速に対応する                           | 返品差損費の低減<br>(製品不良率)                                                 | 0.65%以下                                                                | ・IMS会議にて未達成要因を議論した結果を各部に持ち帰り、改善に努めた                                                    | △    |
| 3)総合品質の向上を図る                             | 新製品不良率の低減                                                           | 0.65%以下                                                                | ・発売開始後3年の製品を対象に初期不良に着目、早期対策に取り組んだ結果、個別製品では成果が出たものもあった                                  | ×    |
| 4)社内外のルールや倫理綱領を遵守する                      | 未完・未処理事業の削減                                                         | 2ヵ月以上 0件<br>1ヵ月以上 1/3                                                  | ・サービス部門が推進部署となって各統括部との調整・コミュニケーションを図り削減につとめたが十分ではなかった                                  | ×    |
|                                          | 新製品環境適合率の拡大<br>(環境表示制度)                                             | 75%以上                                                                  | ・全体的に開発スケジュールの遅れが見受けられ十分な結果を得られなかった                                                    | △    |
| 安全で高効率なクリーンファクトリー作りを推進する<br>(企業損失の防止)    | 製品の禁止有害化学物質使用を全廃<br>(グリーン調達の推進)                                     | 2007年上市製品<br>各統括主要製品                                                   | ・毎週関連部門が集まりプロジェクトの運営を進め、着実に対応率は高まってきている<br>・自主規制対象製品におけるRoHS対応率は、ここ一年において改善が図られた       | △    |
| 5)地球環境の保全に貢献する                           | 省エネ・省資源活動による<br>売上高原単位CO <sub>2</sub> 排出量を削減                        | 2005年度実績比<br>10%以上                                                     | ・クリーンルームなどの空調で夜間や休日の時間帯にタイマー設定して過度のエネルギー使用を抑えた                                         | ○    |
| 6)生産・業務の効率改善を図る                          | 全社・ゼロエミッションの達成<br>各部・廃棄物発生量の削減                                      | 全社・最終処分率 1%以下<br>各部・各部毎に設定                                             | ・総務部が中心となって、各職場の分別設備、従業員の指導を図り目標のゼロエミッション1%以下を達成                                       | ○    |
| 7)業務上・通勤途上災害ゼロに挑戦する                      | 工程内不良率の低減<br>(受入部品、エンジン、分析、医用)                                      | 5部門個別設定                                                                | ・サプライヤーへの品質バトロールを強化し低減を図った<br>・5部門のうち4部門が達成し残りの1部門も達成率95%であった                          | △    |
|                                          | 業務上災害の半減<br>(業務上休業災害ゼロ)                                             | 2005年度実績比<br>業務上災害半減<br>(休業災害ゼロ)                                       | ・業務上休業災害1件発生、不休災害6件発生<br>・発生要因のほとんどがヒューマンエラーで危険予知等再発防止の安全衛生啓発活動を実施し目標達成に努める            | ×    |

自己評価区分 ○:目標達成、△:達成率70%以上、×:達成率70%未満

### ①IMS目標達成度レーダーチャート



## IMSの成果・課題

2007年度に掲げたIMS目標達成のため、各職場が具体的活動計画を立案(Plan)、実施(Do)し、その進捗内容を毎月のIMS会議などで報告・論議し改善につなげています。さらに各目標の活動評価を内部監査(Check)で実施し、指摘事項に対しては是正処置、予防処置(Action)に反映しています。そして3ヵ月毎のマネジメントレビュー(Check/Action)ではIMS目標の進捗をまとめ、報告・論議しそれに対する経営層の

意見を反映させ、ショートサイクルでのマネジメントシステムのスパイラルアップを図ってきました。2007年度の目標達成状況は「IMS目標達成度レーダーチャート」のとおりで、まだまだ克服すべき課題は残されています。今後品質および安全衛生側面の改善に従来の取り組み、バランスの取れたIMSの推進に努め、企業の社会的責任とステークホルダーの皆様の満足向上につなげていきます。①

### ●2008年度の取り組み計画

| 方針                                             | 目的                                       | 目標                                           | 2008年度目標値                                                                                                       | 2010年度目標値<br>(2005年度基準)         |
|------------------------------------------------|------------------------------------------|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| 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。 | 2010年度<br>グループ売上高 1,500億円<br>営業利益率 10%以上 | 国内外グループ会社へのIMS展開と構築                          | ①国内外グループ会社の品質・環境・安全データ収集<br>②国内グループ会社1社のIMS運用証明書取得<br>③国内グループ会社1社のOHSAS18001適合証明書取得<br>④海外グループ会社2社のISO14001取得準備 | 国内グループ会社および工場を有する海外グループ会社のIMS運用 |
|                                                | 企業価値を創造する<br>1)IMSをグループ会社に展開する           |                                              |                                                                                                                 |                                 |
|                                                | HORIBAブランドを向上する<br>(顧客満足度の向上をめざしたもののづくり) | 顧客要求納期遵守率の向上                                 | 87%以上                                                                                                           | 90%                             |
|                                                | 2)顧客要望に迅速に対応する                           | 製品保証費の低減(製品不良率)                              | 2007年度実績比<br>自動車・半導体は5%削減<br>環境・医用・科学は10%削減                                                                     | 0.50%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。    | 3)総合品質の向上を図る                             | 新製品不良率の低減                                    | 0.60%以下                                                                                                         | 0.40%以下                         |
|                                                | 4)社内外のルールや倫理綱領を遵守する                      | 新製品環境適合率の拡大(環境表示制度)                          | 75%以上                                                                                                           | 100%                            |
|                                                | 安全で高効率なクリーンファクトリー作りを推進する<br>(企業損失の防止)    | 自主規制対象製品の禁止有害化学物質使用を全廃<br>(グリーン調達の推進)        | 2008年度上市の自主規制対象製品                                                                                               | 全廃                              |
|                                                | 5)地球環境の保全に貢献する                           | 省エネ・省資源活動による<br>売上高原単位CO <sub>2</sub> 排出量の削減 | 2005年度実績比<br>18%以上                                                                                              | 別途設定<br>(京都議定書対応)               |
| 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。  | 6)生産・業務の効率改善を図る                          | 工程内不良率の低減(受入部品、自動車、分析、医用)                    | 5部門個別設定                                                                                                         | 5部門個別設定                         |
|                                                | 7)業務上・通勤途上災害ゼロに挑戦する                      | 業務上災害の半減(業務上休業災害ゼロ)                          | 2005年度実績比<br>業務上災害半減(休業災害ゼロ)                                                                                    | 業務上災害ゼロ                         |

## 2008年度の重点施策

- 1.IMS方針は、HORIBAグループの経営方針を反映しOne Company経営の観点から2006年度に見直しました。
- 2.IMS目的は、IMS方針との整合性と組織としての達成点を考慮して設定しました。
- 3.IMS目標は、お客様に安心していただくための品質目標を考慮して設定しました。

### IMS改善活動

- 1)信頼性の高いHORIBAブランド品質の構築  
・製品保証費(製品不良率)の低減とクレームへのより迅速な対応  
・新製品不良率の低減  
・新製品開発スケジュールの遵守とタイムリーな上市  
・CSR推進のための業務品質の向上
- 2)製品環境適合率拡大と国内外法規制対応  
・新製品環境適合率の拡大  
・製品に含有される禁止有害化学物質の使用全廃
- 3)基本に立ち返った労働安全衛生の徹底  
・業務上災害の半減(業務上休業災害ゼロ)
- 4)国内外グループ会社へのIMS展開  
・国内グループ会社1社のIMS運用証明書取得  
・国内グループ会社1社のOHSAS18001適合証明書取得

統合マネジメントシステム (IMS) 報告

# 内部監査／グループIMS

HORIBAグループでは、統合マネジメントシステムにおいて継続的な改善を進めるために内部監査を有効に機能させ、グループ全体で取り組みを強化しています。



① IMS内部監査



② ホリバ・ヨーロッパ社 オランダオフィスでのISO9001 認証取得記念

## IMS内部監査

HORIBAグループでは、統合マネジメントシステムを向上する決め手の一つは内部監査の充実と内部監査員の力量向上にあると考えています。その中で、2007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されているかの準拠性
- (2) 目標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点を監査目的にして60部署で実施しました。マネジメントシステムも定着してきており、各部署で業務改善を進め成果を上げています。

内部監査委員会では監査の目的・ねらいを明確にし、IMS・輸出管理・固定資産管理・業務監査の一体化を図って統合監査として実施しています。統合監査の結果は、内部監査委員会やIMS推進会議で議論され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、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、新任管理職から登用し、研修後に監査をしています。今後も継続して内部監査員の力量を高め、マネジメントシステムのさらなる改善に貢献する内部監査を推進していきます。①

### ●HORIBA統合監査システム (H-IAS)\*

|                 | 監査員                | 監査事務局            |                  |
|-----------------|--------------------|------------------|------------------|
| IMS内部監査         | 内部監査員              | グループ経営監査室 (IMS)  | 統<br>合<br>実<br>施 |
| 輸出管理監査          | グループ経営監査室 (輸出管理委員) | グループ経営監査室 (輸出管理) |                  |
| 業務監査            | グループ経営監査室          | グループ経営監査室        |                  |
| 資産監査 (固定資産・見本品) | 内部監査員              | 経理部              |                  |
| 会計士監査           | 会計士                | 経理部              | 個別               |

\*H-IAS :HORIBA-Integrated Audit System

## グループIMS構築に向けて

HORIBAグループでは、One Company経営の一環として2010年に「グループIMS」の構築、運用を計画しています。(株)堀場エステックもグループの一員として活動を進めています。1999年2月に品質ISO9001を、2006年2月に環境ISO14001を認証取得しました。2007年4月には労働安全衛生

OHSAS18001の認証も取得し、本格的に3規格を統合したIMS構築体制を整備しました。運用審査は2008年3月の予定です。各マネジメントシステムを最適化し、効率的に運用することで、継続的な企業の発展と社会への貢献を目指します。②

### ●国内外グループ会社ISO／OHSAS認証取得状況

| 会社名                          | 品質 (ISO9001)   | 環境 (ISO14001)      | 労働安全衛生 (OHSAS18001) |
|------------------------------|----------------|--------------------|---------------------|
| (株)堀場製作所 (日本)                | ○              | ○                  | ○                   |
| ホリバ・インスツルメンツ社アーバイン工場 (米国)    | ○              | ○                  | —                   |
| ホリバ・インスツルメンツ社アナーバー工場 (米国)    | ○              | ○                  | —                   |
| ホリバ・インスツルメンツ社デンピ工場 (米国)      | —              | —                  | —                   |
| ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社 (米国)  | ○              | ○                  | —                   |
| ホリバ・ジョバンイボン社 (米国)            | ○              | —                  | —                   |
| ホリバ・エステック社 (米国)              | ○(オースティン オフィス) | 予定2008年(サンタラ オフィス) | —                   |
| ホリバ・ヨーロッパ社 (ドイツ)             | ○              | ○                  | ○                   |
| ホリバ・インスツルメンツ社 (イギリス)         | ○              | ○                  | —                   |
| ホリバABX社 (フランス)               | ○              | —                  | —                   |
| ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社 (ドイツ) | ○              | ○                  | ○                   |
| ホリバ・ジョバンイボン社 (フランス)          | ○              | —                  | —                   |
| ホリバ社 (オーストリア)                | ○              | —                  | —                   |
| (株)堀場エステック (日本)              | ○              | ○                  | ○                   |
| (株)堀場アドバンスドテクノ (日本)          | ○              | ○                  | 予定時期 2008年 12月      |
| ホリバ・コリア社 (韓国)                | ○              | ○                  | —                   |
| 堀場儀器 (上海) 有限公司 (中国)          | ○              | ○                  | —                   |

# 社会報告

私たちは、お客様、オーナー(株主)、投資家、サプライヤー、社員、社会といったHORIBAを支えるステークホルダーの皆様の立場を尊重し全ての方々とWIN-WINの関係を築いていけるように、事業活動を進めています。



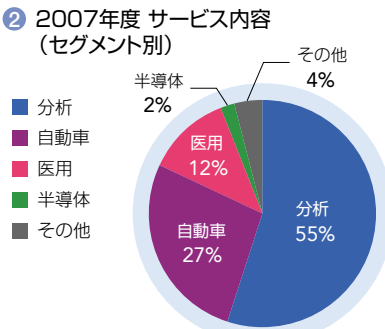
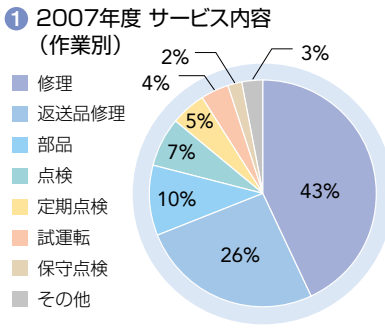
## 2007年度の取り組み

- お客様とともに…………… P33
- オーナー(株主)・投資家とともに…………… P35
- サプライヤーとともに…… P36
- 社員とともに…………… P38
- 社会とともに…………… P40
- コミュニケーション………… P44

## 社会報告

### お客様とともに

HORIBAは、顧客満足を得られる製品を提供していくために、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めます。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。



## カスタマーサポートセンター

カスタマーサポートセンターでは、技術相談窓口専用フリーダイヤルを設置し、またホームページ内にお問い合わせフォームを設け、いつでも迅速に的確な対応ができるよう体制を整えています。「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技術的なお問い合わせから、「こんな測定をおこないたいのが適正な分析計を紹介してほしい」といった装置ご選定のお手伝いまで、一般ユーザーや販売店・特約店の方々まで多くのお客様のサポートをおこなっています。近年は日本国内のみならず、インターネットなどを通じて世界各国からのお問い合わせ事項も増加し、現在では年間3万件を超えるお問い合わせをいただいています。

(株)堀場製作所  
カスタマーサポートセンター  
**0120-37-6045** (通話料無料)  
月曜日～金曜日(祝日を除く)  
9:00～12:00、13:00～17:00

## サービス体制

(株)堀場テクノサービスでは国内25ヶ所のサービス拠点をはじめ、海外においてもHORIBAグループ全製品のフィールド修理・返品修理・定期点検・保守点検・試運転・部品供給・トレーニングなどお客様のサポートをグローバルに展開しております。2007年度におこなったサービスは、国内・海外を含めて22,130件であり、さまざまなメニューを各製品分野で用意し、お客様のご要望にお応えしています。① ②





① 分析セミナーの様子

## 分析セミナー・トレーニング

HORIBAではさまざまな形で外部のお客様との接点を持っていますが、とりわけHORIBA製品の機能や特徴を直接ご説明することのできる各種のセミナーや技術トレーニングの場は、お客様により満足していただける分析計測ソリューションの提供のために非常に重要なものであると考えています。

営業的なセミナーにおいても、単に製品だけを説明するのではなく、お客様とともに新たな分析計測の可能性を探索する場として常に分析計測ノウハウの蓄積と向上に努めています。急速に高度化する分析計測へのニーズに応え、時代の求める技術を提供していくために、製品機能と分析計測ノウハウを車の両輪として、トータルで

ソリューションを提供できる体制を構築しています。製品の操作スキルやメンテナンス技術を習得していただくトレーニングにも多様なメニューを用意し、また、海外からのお客様に対しても国内のお客様と同様に充実した内容で実施できるようさまざまなインフラを整備して、ご要望にお応えしています。このような場を通して、お客様の声を聞き、その気持ちに応え、お客様の視点で自らのソリューションを評価することによって商品・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に真摯に取り組んでいます。

HORIBAでは今後ともこのような機会を十分に活用し、極限の分析計測技術を追求していきます。①

## 社会報告

### オーナー（株主）・投資家とともに

オーナー（株主）・投資家の皆様に対して、適正な利益の分配をおこない、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。



① 第69回 定時株主総会後の懇親会



② IRフェアに出展

## 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）をおこなっています。

個人投資家の皆様には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、各種情報冊子の内容充実を心がけ、わかりやすい情報の提供に努めています。またオーナーの皆様には期毎の報告書をお手元にお届けするとともに、株主総会を土曜日に開催し、株主懇談会を通して経営陣とオーナーが直接お話いただける機会を設けています。

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をおこなうなど、積極的に活動しています。IR担当部門を含めると年間300回以上の活動を通しての経営理念や戦略、業績などの詳細な情報提供をおこなうことで双方向コミュニケーションに努めています。

### ●会社説明会の開催

#### 1. 国内機関投資家向け

期末決算説明会（2007/2/22 東京）

中間決算説明会（2007/8/23 東京）

社長・担当役員・担当者による個別面談（年間300回以上）

#### 2. 海外投資家向け

担当役員・担当者による個別面談（2007/7月 ロンドン/ニューヨーク）

社長による投資家訪問（2007/9月 ロンドン/エジンバラ）

#### 3. 個人投資家向け

株主総会（2007/3/24 土曜日開催  
総会後役員との懇親会実施 京都本社）

個人投資家向けIRフェア（2007/11/30-12/1 東京国際フォーラム）

## 定時株主総会開催

会社設立以来、オープン＆フェアの企業理念に基づき、一人でも多くのオーナー（株主）にご参加いただきたいという“おもい”から株主総会の開催を土曜日に設定しています。

2007年度定時株主総会は3月24日に本大会議室において開催され、133名のオーナーの皆様に出席いただきました。各事業セグメントにおける強化施策、事業の概況、2007年度の業績予想、対処すべき課題などについて当社社長より説明があった後、4件の議案についての審議がおこなわれ、それぞれ承認可決されました。また2005年より株主総会後に株主懇談会を開催しており、オーナーの皆様が当社経営陣とざっくばらんに直接対話できる場を設けています。

今後もより開かれた株主総会をめざして、工夫を重ねていきます。①

## 個人投資家向けIRフェアに出展

11月30日より2日間、東京国際フォーラムで開催された証券会社主催の個人投資家向けイベントに出展しました。東京での出展は今回が初めてであることから、関東圏におけるHORIBAの知名度が心配でしたが、ブースには2日間で700名を越える個人投資家の訪問がありました。事業内容や企業哲学などについて直接お話することで、事業の地球環境貢献やユニークな企業文化に対して多くの方に共感いただくとともに、今後の成長性や配当金など投資家ならではの厳しいご要望も伺うことができました。今後も個人投資家との対話の機会を持ち、オーナーならびにHORIBAファンを増やすための活動を展開していきます。②

HORIBAでは「中長期的な視点で投資いただきたい」という“おもい”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。

## TOPICS ～トピックス～

### FORD Q1 Awardを受賞



ドイツのオーバーウルゼルとダルムシュタットにあるHORIBAグループの2施設がFORD Q1 Awardを受賞しました。この賞は、フォード社グループのサプライヤーのうち、品質、環境、安全衛生の統合マネジメントシステム構築に成功しているサプライヤーに与えられます。重要な評価基準として、供給物に対するフォード社からの継続的な良い評価と、高い顧客満足があります。受賞を記念して贈られるQ1の額や旗は、そのサプライヤーが自動車産業のプレミアムパートナーであり、世界の最も優れたサプライヤーのエリート集団に属していることを示しています。この受賞は、ここ数年にわたるフォード社との素晴らしい関係と、私たちの努力に対する高い評価の現れであると確信しています。

## INTERVIEW ～お客様インタビュー～

### コンパクト硝酸イオンメータ twin NO<sub>3</sub><sup>-</sup>



京都上賀茂 森田農園 森田 良彦 様

おいしい野菜は「つくる」ではなく「育てる」。測定器で測るというのは、野菜の健康診断だから、欠かすことはできません。

硝酸イオンの多すぎる野菜というのは、肥料をやりすぎた肥満児なんです。適正な硝酸イオン値にするためには肥料を少なくしますが、適正値なら虫もつきにくくなって、農薬を使う量も減ります。つまり、コストダウンができた上に、より安全で、おいしい作物ができるということになります。



HORIBAの硝酸イオンメータは、畑やお店などの現場で、野菜中の硝酸イオン濃度を手軽に測定でき、“苦味”“えぐみ”の度合いが確認できます。





## サプライヤーとともに

HORIBAの事業活動は、生産に必要な原材料・部品などの取引先をはじめ各分野で事業を営んでおられる多くの人々の協力と支援を得てはじめて成り立っています。私たちは、物品・サービスの調達にあたり、国内外の幅広い取引先との信頼関係を大切に、相互に切磋琢磨します。

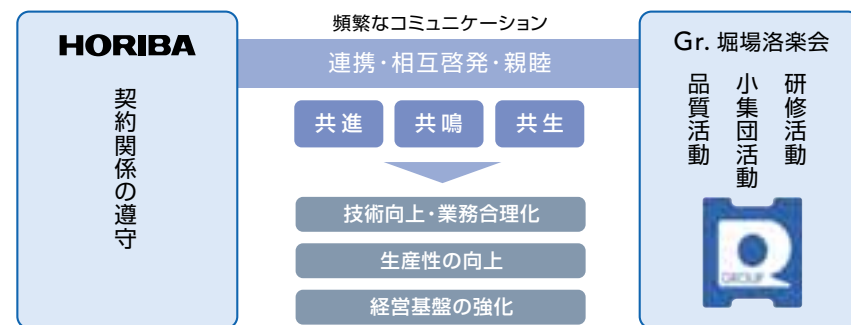


① Gr.堀場洛楽会 50周年記念祝賀会

### 生産・組み立て協力会社とのかかわり

HORIBAグループでは部材の調達先であるサプライヤーを「協力会社」と称し、互いに協力し合い、ともに成長する仲間であると考えています。その協力関係は、材料の調達先だけでなく、組み立てを委

託している組立会社とも強く結ばれています。中でも、特に協力関係の深い54社で「Gr.堀場洛楽会」を構成し、共進・共鳴・共生をモットーとして、相互に啓発しています。①



### HORIBAグループ生産協力会社会議

「HORIBA Group is One Company」をテーマに、毎年2回「HORIBAグループ生産協力会社会議」を開催しています。HORIBAグループの経営状況報告や生産への取り組み状況報告だけでなく、協

力会社と情報交換を深めるとともに、HORIBAグループに多大なる協力をいただきました協力会社に、感謝状と副賞の贈呈をおこなっています。

## INTERVIEW ～受賞者インタビュー～

### 第14回HORIBAグループ生産協力会社会議



設計・組み立てをお願いしている（株）エスジーエー様が、品質・納期遵守の多大なるご協力から、感謝状と副賞を受賞されました。

株式会社エスジーエー 代表取締役 **勝野 正巳 様**

#### 品質・納期遵守への取り組み

「できないものはできないと言うし、できる範囲では最大限にやる」これが私どもの姿勢で、HORIBAに対してだけではなく、全ての取引先に対して言えることです。HORIBAの仕事では、設計から組み立てまで、一緒に製品を作るような形で進められるため、納期が縮められます。

#### Gr.堀場洛楽会とのかかわり

HORIBAの特徴としては、Gr.堀場洛楽会があります。協力会社は、HORIBAから求められる品質や納期で製品を供給しなければいけませんが、Gr.堀場洛楽会は、それ以前にまず協力会社と良好な人間関係を築こうということが感じられます。協力会社側で何か問題が発生した時には、助けていただけるし、我々も要求に対して確実に応えようと、強固な協力体制を取っています。

### グループ資材の購買方針

私たちは、「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」をグループ資材の購買方針とし、以下に取り組んでいます。

- 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・教育推進による人財育成

#### Gr.堀場洛楽会 創立50周年記念 欧州グループ会社視察研修

5月27日から6月3日までの8日間、ホリバ・ジョバンイボン社、ホリバABX社、ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社、ホリバ・ヨーロッパ社の4社を訪問しました。欧州のHORIBAグループ4社の一体感を感じることができたとともに、グローバル化とは、各企業文化やその国の伝統、習慣を認めながら自社のスピリットを融合させることであるという、HORIBAグループが真のOne Companyであることを実感しました。今後もHORIBAグループの一員として更なる強固な協力・信頼関係を構築するために、努力していきます。②（Gr.堀場洛楽会事務局）

### One Companyへ向けての大きな一歩

～ From Group Purchasing to Global Procurement Network

2004年6月、国内主要グループ会社（株）堀場アドバンスドテクノ、（株）堀場エステックの3社の購買部門を（株）堀場製作所本社工場内の資材部に統合しました。これは、HORIBA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）に関する活動によって、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段階となっています。

### グローバル購買 ～ Reliability ～

HORIBAグループ43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会社が連携して発注する仕組みへ2007年から順次移行を進めています。グループ会社間の連携を進め、調達と輸送コストを低減することを目的に取り組み、HORIBAグループの信頼関係を構築しています。

#### HORIBAグループの海外ネットワークを有効に活かす資材調達

HORIBAグループの海外ネットワークを有効に活かして、部材の一括購入に加え、調達先の絞込みにより、高品質で低価格を提示する調達先取引を集約することでの効果的な部材コストの削減、グループ会社との共同輸送による物流コストの削減、現地調達の拡大による各国生産拠点での生産性の最大化を図り、グローバル購買ネットワークによるグループ間を越えた相互コミュニケーションの達成をめざし展開しています。また、WEEE&RoHS指令など、環境負荷物質への対応についても、グループ一体となって取り組んでいます。③ ④

### グリーン調達

HORIBAグループでは、部品・材料・設備等の調達にあたり、グリーン調達基準を制定して、協力会社に対応をお願いしています。⑤

2007年度は、欧州RoHS指令適合\*に重点を置き取り組んできました。結果、（株）堀場製作所で10機種、（株）堀場エステックで29機種、（株）堀場アドバンスドテクノで12機種に対して設計上でのRoHS対応が完了しました。2008年度は、引き続きRoHS適合製品を拡大できるよう取り組んでいます。

\*欧州RoHS指令適合:

HORIBA製品はカテゴリ-8（医療機器）もしくは9（監視・制御機器）に該当しており、2007年度現在では適用対象外



② Gr.堀場洛楽会 創立50周年記念 欧州グループ会社視察研修



③ グローバル購買主要メンバー



④ グローバル購買会議

### ⑤ グリーン調達基準

- ①協力会社での環境パフォーマンス向上への取り組み
- ②調達品に含有する化学物質、量などの情報の開示
- ③HORIBAグループ使用禁止物質の調達品への不使用化

詳細はホームページにてご覧になれます。  
[http://www.jp.horiba.com/about/hor/green\\_procurement/](http://www.jp.horiba.com/about/hor/green_procurement/)



## 社員とともに

「HORIBA Group is One Company」というグループ経営方針のもと、オープン&フェアな労働環境のなかでチャレンジできる舞台が用意できるよう、人事制度でもさまざまな取り組みをおこなっています。

## ① 3つの基本方針

## オープン&amp;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よう、さまざまな制度で工夫しています。

## 人事体制紹介

## 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、グローバルに働ける環境づくりに努めています。①

## 人を育て、人が育つ組織づくり

売上高2000億円企業をターゲットにOne Company経営を展開するには、ますます変革と成長が重要となっています。また、社員個々人のキャリアや持ち味が発揮され、次世代リーダーが育成されることが求めら

れています。そのため、自己の職群に適合した行動の明確化や将来のキャリア設計、節目におけるワークライフバランスの実現を考える機会として、「キャリア研修」を2005年より継続して実施しています。また、雇用形態や入社時期にとらわれない社員全員の一体感形成を目的とした「マイブランド研修」を、2008年よりスタートします。こうした取り組みによりHORIBAのフィロソフィーを共有しながら、人を育て人が育つ、魅力あるコミュニティを形成することで、グローバルに活躍できる「人財」を輩出しています。

## 2007年度の出来事

## 「働きがいのある会社」ランキング 第6位

米国調査機関Great Place to Work Instituteが実施した、第2回「働きがいのある会社」ランキング調査で、(株)堀場製作所が第6位となりました。これは会社および社員へのアンケートの集計によるもので、第1回調査の第9位からランクアップしました。社員と経営者の信頼関係や社員同士の連帯感、自分自身の仕事への誇りなどの積み重ねが、こうした結果に結びついたと確信しています。なお、社員の自由コメントでは「トップの意向がわかりやすい。人財を育てることを惜しまない。真剣に『おもしろおかしく』仕事に取り組める環境。社員を大切にしてくれる。何より、この会社の人たちは笑顔が素敵です!」という意見がありました。

## 第1回「京都府子育て応援企業表彰」受賞

本賞は、次世代を担う子供たちが健やかに生まれ育つ環境を社会全体で整備するために、京都府により創設されたものです。子育てで支援に積極的に取り組む企業10社に、(株)堀場製作所が選ばれ表彰されました。短時間社員制度や在宅勤務制度、子供の成長の節目や育児休業復帰を祝う制度などの導入が評価されての受賞となりました。①

## 第8回「テレワーク推進賞」奨励賞を受賞

本賞は、仕事と生活の両立のため、場所や時間に制約されない「テレワーク(在宅勤務)」の普及・推進をめざし、社団法人日本テレワーク協会の主催でおこなわれるものです。(株)堀場製作所は2006年に育児・介護などの支援を目的として、ワークライフバランス実現のために導入した「在宅勤務制度」が評価され、制度導入から間もない企業に贈られる奨励賞を受賞しました。②

## びわこペーロン大会

びわこペーロン大会は、滋賀県と中国湖南省の友好提携10周年を記念してはじまり、今では17回目を迎え真夏の琵琶湖の風物詩となっています。(株)堀場テクノサービスでは、環境に取り組む企業として“美しい琵琶湖を未来に”というこの大会のテーマに賛同し、また、社員の団結とコミュニケーションを目的とし、毎年出場しています。2007年は、8月19日に開催され大会当日は会社をあげての行事として、多くの社員が応援にかけつけました。テントの中で選手と応援団と一緒に食べるお弁当も大きな楽しみとなり、清々しい一日を過ごし、琵琶湖に親しむよい機会となっています。③

## 社員企画の恒例イベント開催

9月6日に、(株)堀場エステックにて「Summer Evening Party」が開催されました。“夏をイメージさせる”という今年のテーマに合わせた服装に参加者全員が身を包み、ビール片手に大いに盛り上がりました。また9月7日には(株)堀場製作所屋上で新入社員の企画によるビアガーデンが開催されました。リサイクル食器の使用をはじめ環境へも配慮しました。両イベントとも夏の風物詩となり、グループ会社も参加しての社員間の気軽なコミュニケーションの場となっています。④



① 京都府子育て応援企業表彰状



② テレワーク推進賞



③ びわこペーロン大会



④ (株)堀場製作所 ビアガーデン

## TOPICS ～トピックス～

## HORIBAアスリート対談

林 勇氣:2007年入社  
アーチェリーで2008年北京オリンピック出場が決定。番場 洋子:2004年入社  
オリエンテーリング選手として数々の国内外選権に出場中。

## 法務部 林 勇氣 × 自動車計測システム営業部 番場 洋子

仕事と競技を両立させている2人の女性社員に、その秘訣について対談してもらいました。

**林** : 社会人になってからは、大学時代と比べると練習時間の確保が本当に大変です。練習量の変化と焦りから、良い結果が出ないこともありました。

**番場** : 私も京都(本社)で勤務していた頃、練習量の不足から仕事と競技の両立に悩みました。上司や人事教育部に相談した結果、トレーニング環境が整っている東京のオフィスに、開発部門での経験が活かせるポジションを用意していただき、現在は、短時間社員制度を利用し、1日7時間勤務、練習時間を確保しています。

**林** : 私も残業をしなくても良いよう濃密に仕事に取り組み、就業後に練習をおこなっています。上司の方からは「早く帰って練習を!」と声をかけていただくこともあり、周囲からは「いい会社だね」と言われます。

**番場** : 確かに、会社の理解とサポートがあるから、こうして仕事と競技の両立ができていますのだと思います。

**林** : そうですね。でも、決まった時間内でのアウトプットが求められているので、いかに効率よく業務を進めるか、いつも考えています。

**番場** : 私も、一日の始まりに優先順位を考えて、業務を組み合わせることで、無駄な時間を作らないようにしています。



## 社会とともに

事業活動を通じた社会貢献活動

HORIBAは、地域・国際社会との共存を図り、分析技術を活かした活動、文化芸術への協賛、地域貢献など、HORIBAらしく社会への貢献を積極的におこなっています。



砕氷しながら南極へ向かう「しらせ」



ペンギンと一緒に

### 南極地域観測隊派遣

科学システム開発部 青山 朋樹

11月に第49次南極地域観測隊として、HORIBAの分析装置とともに2009年春まで1年半の任務に出発しました。

### 行ってきました！ ～まだ見ぬ南極に心躍らせて～

南極では、エアロゾル（大気中の粉塵）の観測がメインになります。エアロゾルは発生起源（火山、海洋、陸地、人為）によって成分が異なるため、観測・分析を通して、大気循環を解明するのが任務です。南極は、大気環境のバックグラウンドの変化を測定するのに最適な地域で、地球全体の大気の様子を正確に測ることができます。エアロゾルの観測には、HORIBAのXGT-5000\*とDP-1000\*を使用します。今回の任務では「分析結果をもとに、何を、どう考えるか」が求められます。数値から地球環境を考えるために、まずは正確な分析結果を蓄積することが重要ですが、さらにその分析結果を正しく理解するためには、気象および地球科学的知見が必要になります。これは今までの自分にはなかったものなので、今後分析を通して知識を獲得していきたいと思います。大気循環システムの解明は、地球環境改善の糸口となる大きな発見になります。地球レベルの大気循環システムとともに、地球への影響を解明することが大きな目標です。

\* XGT-5000 :X線を用いて非破壊で元素分析を行う装置

\* DP-1000 :固体微粒子を前処理なしで測定する装置



出発直前、XGTと一緒に

### さすが南極 ～桁違いに少ないエアロゾル～

12月19日に昭和基地（東オングル島）に到着しました。昭和基地はこれから夏に向かうとあって、雪が解け出しています。到着してまず驚いたことは、我々が主に使用する観測棟には、HORIBA製品が3台あったことです。その内1台は10年以上ずっと稼動していて、CO<sub>2</sub>濃度のモニタリングをおこなっているそうです。また昭和基地ではないのですが、海洋調査などの水質分析にpHメータをはじめとするHORIBA製品も使用されていたりします。分野は違えども、南極観測においてHORIBA製品が利用されていることに感激しました。

1月半ばには、日本から持ってきたXGT-5000およびDP-1000を屋内に無事搬入することができました。2月に入って48次越冬隊からの引継ぎも終わり、エアロゾルの定常観測に入っています。エアロゾルをモニタリングしていると、南極は本当にきれいだということを実感できます。南極観測船「しらせ」が遠くで排出する排気ガスを少し吸ってしまうだけで、エアロゾルの数が一桁増えるのです。年間を通して今が最もエアロゾルの多い時期というのが信じられないほどエアロゾルの数は少ないですが、今後どのような挙動を示していくのか非常に興味深く観測していきたいと思います。2月15日には「しらせ」が昭和基地を離れ、いよいよ日本に帰れない状況になりました。現在は越冬生活に対する期待感のほうが大きく、気持ちも新たに越冬生活をはじめたいと思います。



### (社)日本分析機器工業会会長 就任と産業活性化推進室の発足

5月17日に、当社の代表取締役会長兼社長である堀場 厚が、日本分析機器工業会通常総会にて、会長に就任しました。日本分析機器工業会は、日本国内で分析機器製造事業を営む企業を会員とする全国組織の団体で、分析機器に関する技術向上と分析機器工業の高度化を通じ、科学技術の発達を計り、日本経済の発展と国民の文化的生活の向上に寄与することを設立目的としています。会長に就任するにあたり、「あらゆる産業分野での技術開発においてまず必要とされる先端技術が分析・計測技術であり、当業界においても“規模より質の向上”をめざし、高付加価値製品を供給し続ける工業会をめざしたい」と発表しました。その方針を推し進めるため、HORIBAに産業活性化推進室が発足しました。国内では官庁・工業会・技術協会の活動を中心に、一方世界に対してもグループ企業の連携を構築しながら、グローバルに業界団体交流等に参画し、積極的に活動をおこなっております。日本分析機器工業会会長方針の推進を軸として、工業会、中央官庁、学会との連携および強化を図っていきます。① ②

### 2007堀場雅夫賞

10月17日に、京都大学芝蘭会館にて、2007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。2007年のテーマは「細胞生体粒子計測」で、多数の応募の中から、京都工芸繊維大学大学院 栗辻 安浩氏、海洋研究開発機構 阿部 文快氏、Kansas State University CULBERTSON Christopher氏の3氏が受賞されました。本賞は2007年で4回目となり、多くの来賓の方々“学問の基礎を究めること”の重要性に言及され、そのような研究を支援する本賞の趣旨がより一層浸透してきたものと実感しました。今後も計測技術の発展のために研究を続けておられる方々を対象に、毎年、対象分野を変えて募集します。③

### 最先端環境汚染分析装置の 共同開発

大気汚染防止法に基づく、環境モニタリングの測定対象物質のひとつとして、大気中の微粒子（エアロゾル）があります。これは、工場や自動車などが主な発生源であり、現在の規制では10μm以下の粒子の質量だけを測定することになっています。より細かい径の粒子の測定および、粒子の成分分析をおこなうことで、さらに正確なモニタリングおよび発生メカニズムの解析が可能となり、各分野で研究が進められています。これらの要求に応えるため、国立環境研究所、静岡大学と連携し、ナノテクノロジーの技術を活用し、小型のX線源および電子線源の開発を進めています。装置の小型化により、設置が容易にできるため、現状の固定局における測定網をさらに細かい分布で測定することができ、信頼性の高いモニタリングが可能になります。④

### 素粒子検出器の共同開発 —未来へ向けて—

1954年以来HORIBAでは、光学用結晶・放射線結晶を開発してきました。光学結晶は、大気汚染分析計や自動車排ガス分析計の検出器主要部品として使用しています。一方、放射線結晶は、原子力発電所の環境放射線測定器として、また2002年に開発した大型ヨウ化ナトリウム結晶（直径約80cm、重量約500kg）は、癌の早期発見に役立つ核医学放射線検出器として医療分野で活躍しています。特に最近では、徳島大学総合科学部 伏見賢一准教授と共同開発した超薄型ウエファー型ヨウ化ナトリウム放射線検出器が、宇宙全体の9割を占めるとも言われる暗黒物質の解明に、未来を開く新しい検出器として期待されています。この分野は、世界的なプロジェクトへ発展する可能性を秘めており、今後も、未来へ向けた物質探求などの学術分野にも、ますますの技術確立とサポートを実施していきます。⑤



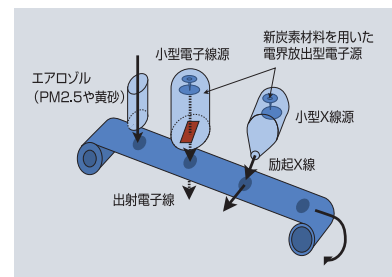
① 会長就任挨拶



② 産業活性化推進室発足



③ 2007堀場雅夫賞



④ プロジェクトのターゲットイメージ



⑤ 素粒子検出器の共同開発





① 同志社大学共同実験室オープン



② エコール・ポリテクニクの学生自治会に協力



③ 分光エリブソメータについて講演

## 同志社に共同実験室オープン

3月27日、同志社大学に、HORIBA-同志社共同実験室が開所しました。この実験室は、同志社大学京田辺キャンパス内「同志社大学連携型起業家育成施設（通称D-egg:ディーエッグ）」に所在します。独立行政法人科学技術振興機構からの公的補助金事業である「平成18年度独創的シーズ展開事業—委託開発—」で、HORIBAが委託を受けた『減圧沸騰噴霧による気化供給装置』というテーマのうち、主に噴霧特性評価をおこなうために、この実験室を利用しています。減圧沸騰噴霧は、従来の技術より余分な加熱を必要とせず、また、使用する薬液の量を少なくすることができます。省エネ化に貢献できる技術であるため、半導体デバイスの生産ラインで使われている成膜装置への利用が期待されています。同大学工学部 千田二郎教授の指導のもと、実験室に「噴霧形状観察装置」を導入して、「気化供給装置」の基礎的な特性評価を実施しています。HORIBAの開発センターでは、大学内に実験室を構えることで、開発成果の高効率化をめざしています。①

## エコール・ポリテクニクの学生自治会に協力

フランスのホリバ・ジョバンイボン社は、今年もエコール・ポリテクニクの学生自治会のスポンサーになりました。エコール・ポリテクニクはフランスで最高度の理工系エリート養成をおこなう高等教育機関で、ホリバ・ジョバンイボン社とは創業者の時代から続く長い関係があります。学生自治会は選挙で選出された学生が、キャンパスライフの運営に携わっています。2008年は（株）堀場製作所でのインターンシップも計画されています。②

## 分光エリブソメータについて講演

11月21日、京都大学主催の「第1回京都・先端ナノテクスクール」「第8回ナノ工学セミナー」が同時開催され、ホリバ・ジョバンイボン社の分光エリブソメータ\*について講演をおこないました。今回の講演依頼は、HORIBAの分析装置が大学、企業のトップレベルの研究者には不可欠な装置であるとの認識の浸透によるものと確信しています。③

\* 分光エリブソメータ：  
多層膜の膜厚や屈折率を数Åの超薄膜から求めることができ、有機ELや太陽電池などの業界で使われている。

## スクールコンタクト 宇宙との交信

9月17日、米国・ミシガン州Mitchell小学校にてInternational Space Station Expedition（国際宇宙ステーション探検）15 ARISS\*スクールコンタクトが催されました。アマチュア無線を使って国際宇宙ステーションと子どもたちが交信をおこなうNASAの教育プロジェクトで、全てボランティアで運営されています。これに、ホリバ・インスツルメンツ社アナーバー工場社員のIgnacy JustynaとTim Neviusが機材提供やアマチュア無線機操作で協力しました。国際宇宙ステーションNA1SSが学校付近上空を通過する間にアマチュア無線機を通して宇宙飛行士のClayton Anderson氏と会話を交わしました。生徒たちは宇宙に関することや宇宙での生活についてなど興味津々に質問をしていました。生徒たちにとって、授業で学んだ宇宙についての理解を深め、宇宙開発・通信技術に対する興味を一層強める貴重な体験になりました。④

\* ARISS:  
Amateur Radio on the International Space Station

## 会社周辺の清掃活動

（株）堀場アドバンスドテクノ 京都本社に隣接する児童公園は利用者が多く、近隣の方々、社員にとっての憩いの場となっています。同公園では、以前から近隣の方々が公園の草むしりやごみ拾いをされており、（株）堀場アドバンスドテクノでも、少しでも地域に貢献できればと2005年5月より、毎週1回全社員で清掃活動をはじめました。最近では、ゴミや煙草のポイ捨てもなくなり、多くの方がより快適に公園を利用できるようになりました。今後も地域の方々と協力しながら、清掃活動を続けていきます。⑤

## モデルフォレスト

京都議定書発効の地である京都で、HORIBAをはじめとする地元企業やさまざまな団体が参画し、将来に向かって府民ぐるみの森林づくりの輪をもっと大きく広げ、より多くの参加者による協働の森林づくりを進めていくための新たな第一歩として、2006年に『京都モデルフォレスト協会』を設立しました。当協会では、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の間伐体験や、京都の山を散策して自然と親しむ活動など、府民や企業などが森林づくりに取り組むイベントを開催しています。活動も2年目となり、HORIBAグループ社員やその家族も多数参加しており、自然再生のために今私たちに何ができるのかを考える良い機会となっています。今後も私たち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ます。⑥

## インターンシップや就職意識啓蒙活動

若年労働者の早期離転職などが問題になっているなかで、中学生・高校生は働く姿を見ることがや社会の仕組みを体験すること、また高等専門学校生や大学生は、自分の研究やテーマが、将来どのように社会と関わるかを意識することが大切と考えています。HORIBAでは、インターンシップ制度が絶好の機会と考え、国内・海外を問わず、また中学生から大学生ならびに社会人まで幅広い範囲で受け入れをおこなっています。その他の取り組みとして、役員や社員が大学へ出張し、就職に関しての特別講義を実施しています。採用活動としてではなく、あくまで「就職・就業」に対する意識啓蒙として活動しています。⑦ ⑧



④ ARISSスクールコンタクトへのボランティア参加



⑤ 会社周辺清掃



⑥ モデルフォレスト



⑦ インターンシップ報告会

## ⑧ HORIBAグループ インターンシップ受け入れ実績（人数）

|            | 2005 |    | 2006 |    | 2007 |    |
|------------|------|----|------|----|------|----|
|            | 国内   | 海外 | 国内   | 海外 | 国内   | 海外 |
| （株）堀場製作所   | 16   | 2  | 18   | 4  | 20   | 6  |
| （株）堀場エステック | 2    | —  | 2    | —  | 2    | —  |
| 計          | 18   | 2  | 20   | 4  | 22   | 6  |

## TOPICS ～トピックス～

### 会社見学、出前授業、オープンハウスへの取り組み

（株）堀場製作所では、国内外を問わず企業や団体、大学、高等学校を中心に本社・工場を見学していただき、当社や分析・計測技術を紹介しています。2007年は45団体718名を受け入れました。また、一般市民や児童を対象として環境学習授業にも積極的に取り組んでいます。ザルツマン試薬\*を使用しその変色具合で空気中NOx量の多少を視覚的に理解することのできる実験機を京都市衛生公害研究所様と（株）堀場製作所が共同で開発し、小学校へ出前授業をおこなっています。開催の要望は年々増加の傾向にあり2007年には6回開催しました。社員とその家族も重要なステークホルダーです。家族の職場や仕事の様子を知ってもらうために、社員の家族を会社に招待するオープンハウスを開催しています。家族の職場を見ることが安心感を持ってもらえるだけでなく、社会におけるHORIBAの役割や貢献を知ってもらうことにより、働く家族に誇りを感じてもらう一助となります。社員も家族の理解が深まることでより働きやすい環境を作ることができます。

\* ザルツマン試薬：二酸化窒素によって赤く発色する性質を持つ試薬



オープンハウス

|         | 件数（件）     | 参加者合計（名） |
|---------|-----------|----------|
| 会社見学    | 海外31、国内14 | 718      |
| 出前授業    | 6         | 261      |
| オープンハウス | 2         | 152      |

（株）堀場製作所 2007年度実績



社会報告

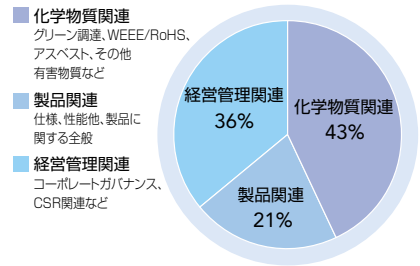
コミュニケーション

HORIBAは、企業活動において社内外の多くのステークホルダーとコミュニケーションをとることを大切にしています。さまざまな媒体を通して皆様と意思疎通を図り、企業活動に反映してWIN-WINの関係が築かれるよう心がけています。

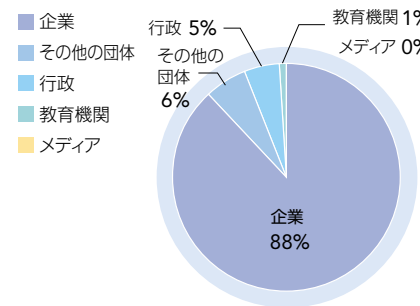
① 環境コミュニケーション実績  
(期間:2007/1/1～12/31)

|                                 |    | 2007年度 |
|---------------------------------|----|--------|
| 社会環境報告書発行数<br>(Gaiareport 2007) | 和文 | 6,000部 |
|                                 | 英文 | 2,000部 |
| 講演会・セミナー実施回数                    |    | 93件    |
| 環境情報請求                          |    | 777部   |
| 新聞・雑誌広告数                        |    | 19件    |
| 社会・環境報告書アンケート回答件数               |    | 25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&会社見学実施回数            |    | 6件     |
| コミュニケーションシート受付件数                |    | 201件   |

② 2007年度お問い合わせ内容



③ 2007年お問い合わせ  
ステークホルダー割合



コミュニケーションシート

ステークホルダーの皆様からいただく品質・環境・労働安全衛生に関する調査依頼、アンケートなどのお問い合わせに対して「コミュニケーションシート」という制度で発行し、内容に応じた適切な対応をおこなっています。

2007年度は201件のお問い合わせをいただきました。主な内容としましては、製品への化学物質含有調査、ISOをはじめとする各種認証取得状況のご確認などがありました。

近年の傾向として法規制に関わるお問い合わせが増えてきていることから、素早く対応できるよう日頃からの情報整理と社内体制の確立に努めます。① ② ③

Gaiareport2007を読む会

6月12日、Gaiareport制作協力会社を迎え、(株)堀場製作所で「Gaiareport2007を読む会」を開催しました。

事前に実施したアンケート結果を参照しながら、社内読者と制作事務局で意見交換をおこないました。

2006年度版から改善した点として、「お客様の声盛り込まれて良かった」「グループ会社の記事が増えた」という意見が出た一方で、「品質に関するページが少ない」などの課題も挙がりました。制作事務局では、これらの意見を2008年度版に反映して編集をおこないました。



Gaiareport2007を読む会

冊子媒体での情報開示

アニュアルレポート

年次報告書として、経営内容についての総合的な情報を紹介しています。

オーナー(株主)・投資家の皆様やお取引先はもちろんのこと、HORIBAの社員を含む幅広いステークホルダーに読んでいただけるレポートです。



abiroh (アビロウ)  
HORIBA's information magazine

会社案内であるabirohでは、未知を探索し未来を拓くために欠かせない分析計測技術を紹介しています。

HORIBAが事業とする分析計測分野は魅力に溢れています。

abiroh2007-2008のテーマは「Sense of wonder」未知の不思議に迫りました。



自己評価

HORIBAでは、「Gaiareport2008 CSR報告書」に記載されている情報とその集計システムについて、環境省「環境報告書の信頼性を高めるための自己評価の手引き」に基づき、会社の定める方針および基準に従い合理的に収集、報告されているかについて、グループ経営監査室による自己評価を実施し、同報告書を通じてステークホルダーの皆様へ情報を開示しています。

今後も環境省ガイドラインに基づく自己評価を有効活用し、継続的な改善を進めていきます。



環境報告ガイドライン2007年版の29項目

1.基本的項目

BI-1 経営責任者の緒言 BI-2 報告に当たっての基本的要件 BI-3 事業の概況(経営指標を含む) BI-4 環境報告の概要 BI-5 事業活動のマテリアルバランス

2.環境マネジメント等の環境経営に関する状況

MP-1 環境マネジメントの状況 MP-2 環境に関する規制の遵守状況 MP-3 環境会計情報 MP-4 環境に配慮した投融資の状況  
MP-5 サプライチェーンマネジメント等の状況 MP-6 グリーン購入・調達の状況 MP-7 環境に配慮した新技術、DfE等の研究開発の状況  
MP-8 環境に配慮した輸送に関する状況 MP-9 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況 MP-10 環境コミュニケーションの状況  
MP-11 環境に関する社会貢献の状況 MP-12 環境負荷の低減に資する商品、サービスの状況

3.事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況

OP-1 総エネルギー投入量とその低減対策 OP-2 総物質投入量とその低減対策 OP-3 水資源投入量とその低減対策  
OP-4 事業エリア内で循環的利用を行っている物質等 OP-5 総製品生産量又は総商品販売量 OP-6 温室効果ガスの排出量及びその低減対策  
OP-7 大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策 OP-8 化学物質排出量・移動量及びその低減対策  
OP-9 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策 OP-10 総排水量及びその低減対策

4.環境配慮と経営との関連状況

5.社会的取組の状況



# グローバルネットワーク

HORIBAは、One Companyとして世界市場で一貫したビジネスを展開していきます。

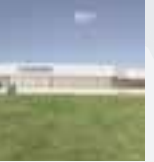
## 欧州

|                                                                                     |                                            |                                          |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|------------------------------------------|
|    | ホリバ・ヨーロッパ社<br>ドイツ／オーバーウルゼル                 | バイオペップ社<br>フランス／ヒールート                    |
|    | ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社<br>ドイツ／ダルムシュタット     | (株)堀場製作所モスクワ事務所<br>ロシア／モスクワ              |
|    | ホリバ・インスツルメンツ社 (イギリス)<br>イギリス／ノーザンプトン       | SRH システムズ社<br>イギリス／ウォーセスタ                |
|   | ホリバ・フランス社<br>フランス／グルノーブル                   | ホリバ・スウェーデン<br>スウェーデン／セダーテルジェ             |
|  | ホリバ社 (オーストリア)<br>オーストリア／トゥールン              | ホリバ・チェコ<br>チェコ／プラハ                       |
|  | ホリバ・ジョバンイボン社 (フランス)<br>フランス／ロンジュモ          | ホリバ・イタリア<br>イタリア／トリノ                     |
|  | ホリバ・ジョバンイボン社 (イタリア)<br>イタリア／ミラノ            | ホリバ・ジョバンイボン社 (イギリス)<br>イギリス／ミドルセクス       |
|  | ホリバ ABX社 (フランス)<br>フランス／モンペリエ              | ホリバ・ジョバンイボン社 (ドイツ)<br>ドイツ／ミュンヘン          |
|  | ホリバ ABX ダイアグノスティック社 (ポーランド)<br>ポーランド／ワルシャワ | ホリバ・ジョバンイボン・スペイン<br>スペイン／マドリッド           |
|                                                                                     |                                            | ホリバ ABX IBH社<br>イギリス／グラスゴー               |
|                                                                                     |                                            | ホリバ ABX ポルトガル<br>ポルトガル／アマドラ              |
|                                                                                     |                                            | ホリバ ABX U.K.<br>イギリス／シェフォードベッドフォード       |
|                                                                                     |                                            | ホリバ ABX イタリア<br>イタリア／ローマ                 |
|                                                                                     |                                            | ホリバ ABX スペイン<br>スペイン／マドリッド               |
|                                                                                     |                                            | ホリバ ABX ベルギー<br>ベルギー／ドールネ                |
|                                                                                     |                                            | (株)堀場エステック ヨーロッパサービスセンター<br>イギリス／ノーザンプトン |
|                                                                                     |                                            | (株)堀場エステック ヨーロッパオフィス<br>オランダ             |

## アジア・日本

|                                                                                      |                                         |                                |
|--------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|--------------------------------|
|    | 堀場貿易 (上海) 有限公司<br>中国／上海、北京              | (株)堀場製作所<br>日本／京都、ほか12都市       |
|    | 堀場儀器 (上海) 有限公司<br>中国／上海、広州              | (株)堀場エステック<br>日本／京都、ほか7都市      |
|    | ホリバ・コリア社<br>韓国／ソウル、富川                   | (株)堀場アドバンスドテクノ<br>日本／京都、ほか2都市  |
|   | ホリバ・インスツルメンツ (シンガポール) 社<br>シンガポール       | (株)堀場エステック阿蘇工場<br>日本／熊本        |
|  | (株)堀場エステック・コリア社<br>韓国／城南                | (株)堀場テクノサービス<br>日本／京都、ほか24都市   |
|  | (株)堀場エステック 台湾事務所<br>台湾／新竹、台南            | (株)ホリバアイテック<br>日本／東京、京都        |
|                                                                                      | ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社 (韓国)<br>韓国／ソウル   | (株)アセック<br>日本／東京、京都            |
|                                                                                      | ホリバ・タイ事務所<br>タイ／バンコク                    | ホリバ／エステック社 (アメリカ)<br>米国／オースティン |
|                                                                                      | ホリバ ABX ダイアグノスティック社 (タイ)<br>タイ／バンコク     | ホリバ・インスツルメンツ社 (アメリカ)<br>米国／テンピ |
|                                                                                      | ホリバ・インド社<br>インド／ニューデリー                  | ホリバ ABX社 (ブラジル)<br>ブラジル／サンパウロ  |
|                                                                                      | ホリバ ABX ダイアグノスティック社 (インド)<br>インド／ニューデリー |                                |
|                                                                                      | (株)堀場製作所 台湾連絡事務所<br>台湾／新竹               |                                |

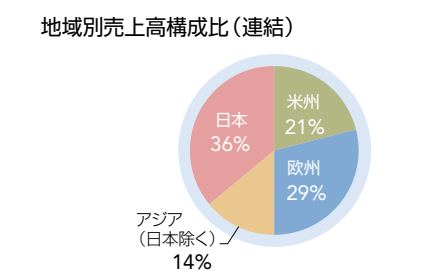
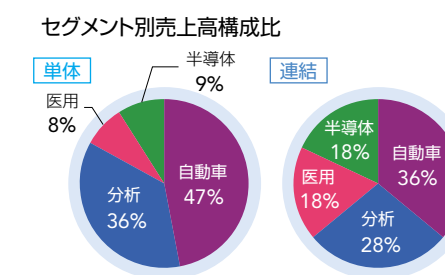
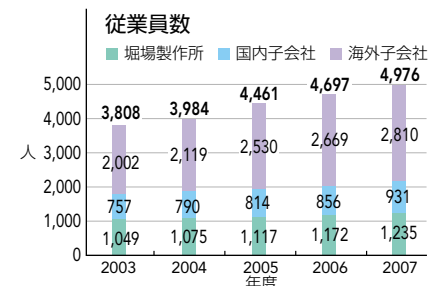
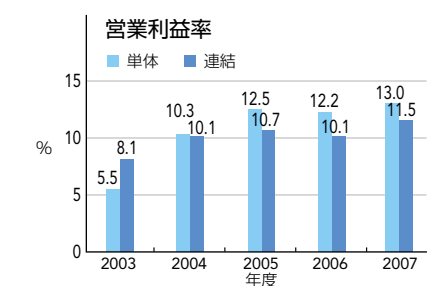
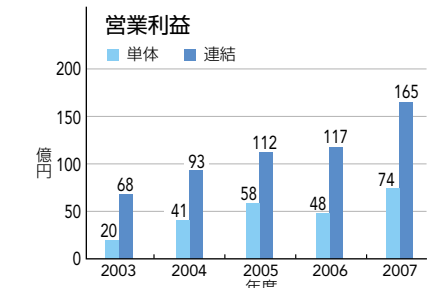
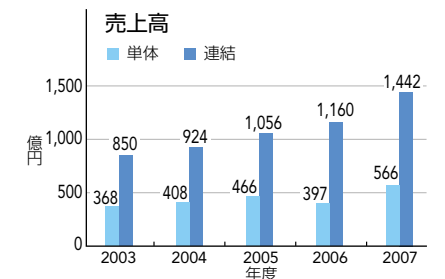
## 米州

|                                                                                       |                                            |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
|    | ホリバ・インスツルメンツ社 (アメリカ)<br>米国／アーバイン           |
|    | ホリバ・インスツルメンツ社 (アメリカ)<br>米国／アナーバー           |
|    | ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社 (カナダ)<br>カナダ／オークヴィル |
|   | ホリバ ABX社 (アメリカ)<br>米国／アーバイン                |
|  | ホリバ・ジョバンイボン社 (アメリカ)<br>米国／エジソン             |
|  | ホリバ／エステック社 (アメリカ)<br>米国／サンタクララ             |

(2007年12月31日現在)

## 2007年度業績推移

※2006年度は決算期変更により9ヵ月間のデータです。



米州、欧州、アジア、3つのエリアでグループ会社が一體となり  
HORIBAの4つのビジネスが展開されています。

4つの事業セグメント

- 自動車計測システム
- 医用システム
- 分析システム
- 半導体システム



●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）

|        | 拠点数および区分<br>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（24拠点） |        |        |
|--------|---------------------|----------------|--------|--------|------------------|--------|--------|
|        |                     | 2005年度         | 2006年度 | 2007年度 | 2005年度           | 2006年度 | 2007年度 |
| INPUT  | 電気消費量 MW・h          | 749.6          | 809.5  | 768.6  | 394.5            | 443.7  | 602.8  |
|        | 水資源使用量 km³          | 2.2            | 2.2    | 2.1    | 1.0              | 1.0    | 0.0    |
|        | 燃料使用量 kL            | 48.1           | 54.0   | 57.4   | 184.5            | 190.9  | 197.9  |
|        | 化学物質取扱量 t           | 0.2            | 0.0    | 0.0    | 0.0              | 0.0    | 0.0    |
|        | OA用紙使用量 t           | 5.8            | 5.8    | 6.0    | 2.7              | 2.6    | 3.6    |
|        | 梱包材使用量 t            | 2.0            | 1.7    | 2.2    | 0.0              | 0.0    | 0.0    |
|        | 二酸化炭素排出量 t-CO₂      | 398.7          | 432.6  | 424.0  | 585.4            | 615.6  | 689.8  |
|        | 下水排水量 t             | 2.2            | 2.2    | 2.1    | 1.0              | 1.0    | 0.0    |
| OUTPUT | 廃棄物総発生量 t           | 14.8           | 12.7   | 9.4    | 8.9              | 9.6    | 9.9    |
|        | 廃棄物排出量 t            | 11.2           | 9.6    | 3.2    | 6.8              | 7.6    | 7.6    |

※2006年度は決算期変更により9ヶ月間の集計データを年間換算しています。

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（24拠点） :札幌、仙台、宇都宮、市原、鹿島、つくば、川口、東京、西東京、横浜、富士、浜松、豊田、名古屋、富山、四日市、大阪、姫路、倉敷、広島、山口、福岡、大分、熊本

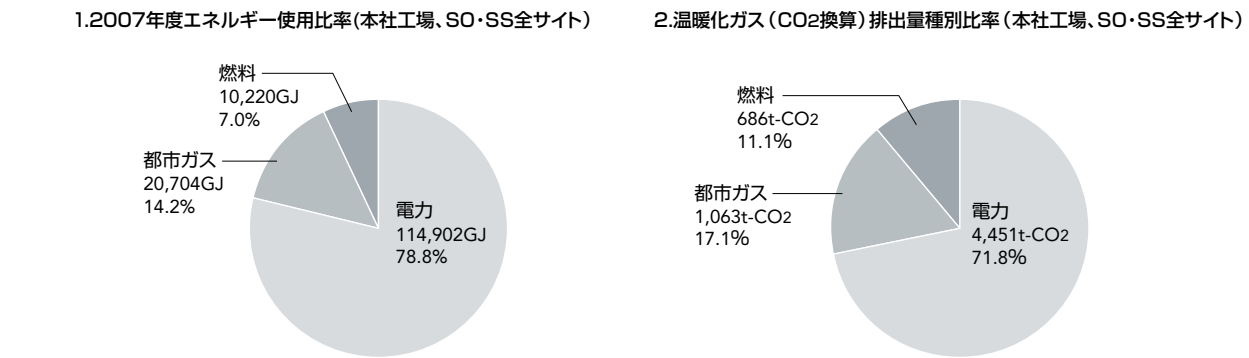
●グループ生産拠点の環境負荷 2007年度実績

各グループ会社の正式名称は、下表をご参照ください。

|        | 項目 / 地域         | アメリカ         |                |             |       |       |          | ヨーロッパ |     |       |        |       |       | アジア    |      |     |     |
|--------|-----------------|--------------|----------------|-------------|-------|-------|----------|-------|-----|-------|--------|-------|-------|--------|------|-----|-----|
|        |                 | HII (Irvine) | HII (AnnArbor) | HII (Tempe) | HAUS  | JYUS  | SHI (*1) | HE    | HIL | HDHQ  | HADE   | JYFR  | HA    | STEC   | HAT  | HKL | HSC |
| INPUT  | 電力消費量 MW・h      | 413          | 1,000          | 1,300       | 2,955 | 1,490 | 269      | 490   | 333 | 1,986 | 1,613  | 4,017 | 0.6   | 5,723  | 321  | 56  | 479 |
|        | 都市ガス消費量 km³     | —            | 61.7           | 0           | 84.1  | 91.7  | 0.99     | 33.8  | 7.6 | —     | —      | 142.7 | 2.2   | 231.6  | 0.03 | —   | —   |
|        | 水資源使用量 km³      | 9.2          | 4.7            | 1.5         | 4.5   | 8.8   | —        | 0.4   | 1.1 | 12    | 2.7    | 17.8  | 0.2   | 25.3   | 3.5  | —   | 1.8 |
|        | 燃料油・自動車燃料消費量 kL | —            | 159            | 0.2         | —     | 290.7 | 7.1      | 254   | 4   | —     | (*2) — | 62    | 10    | 32.5   | 14.4 | 3   | 26  |
|        | 化学物質取扱量 t       | —            | —              | 0           | —     | 0.009 | —        | 3.0   | —   | 1.8   | —      | —     | 0.005 | 5.1    | 0.09 | —   | —   |
|        | OA用紙使用量 t       | 2.4          | 3.0            | 0.1         | 2.5   | 5.1   | —        | 2.6   | 1.0 | 32    | 7.3    | 7.8   | 0.8   | 7.7    | 5.2  | 0.2 | 0.5 |
|        | 梱包材使用量 t        | —            | —              | 0.1         | —     | 14.5  | —        | 4.6   | —   | 760   | —      | —     | —     | 22.6   | —    | 2.3 | —   |
|        | 二酸化炭素排出量 t-CO₂  | 244          | 1,083          | 768         | 1,921 | 1,735 | 177      | 899   | 175 | 99    | 823    | 643   | 26    | 19,041 | 155  | 28  | 240 |
| OUTPUT | 排水量 km³         | —            | 0.85           | 1.7         | 1.5   | —     | —        | —     | —   | —     | —      | —     | 0.2   | —      | 3.5  | —   | 1.8 |
|        | 廃棄物排出量 t        | —            | —              | 5           | —     | 106   | —        | 25    | 18  | 440   | —      | 75    | 30    | 78     | 4.9  | 0.2 | —   |
|        | 従業員数 人          | 112          | 117            | 7           | 80    | 200   | 61       | 135   | 95  | 548   | 292    | 310   | 21    | 393    | 136  | 23  | 85  |

\*1 SHI:このデータは、SHIに所属するHORIBAテクノロジーセンターのみの数値です。  
\*2 Gaia report 2007のHADEの「燃料油・自動車燃料消費量」の表記に誤りがありました。【誤】2,912 → 【正】—(該当無し)

●2007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



●グループ会社（生産拠点）

| 会社名                    | 略称   | 所在地            |
|------------------------|------|----------------|
| ホリバ・インストルメンツ社アーバイン工場   | HII  | 米国(カリフォルニア)    |
| ホリバ・インストルメンツ社アナーバー工場   | HII  | 米国(ミシガン)       |
| ホリバ・インストルメンツ社デンピ工場     | HII  | 米国(アリゾナ)       |
| ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社 | HAUS | 米国(ミシガン)       |
| ホリバ・ジョバンイボン社           | JYUS | 米国(ニュージャージー)   |
| ホリバ/エステック社             | SHI  | 米国(カリフォルニア)    |
| ホリバ・ヨーロッパ社             | HE   | ドイツ(オーバーアウルゼー) |
| ホリバ・インストルメンツ社          | HIL  | イギリス(ノーザンブトン)  |
| ホリバABX社                | HDHQ | フランス(モンペリエ)    |
| ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社 | HADE | ドイツ(ダルムシュタット)  |
| ホリバ・ジョバンイボン社           | JYFR | フランス(ロンジュモ)    |
| ホリバ社                   | HA   | オーストリア(トゥーヴルン) |
| (株)堀場エステック             | STEC | 日本(京都)         |
| (株)堀場アドバンスドテクノ         | HAT  | 日本(京都)         |
| ホリバ・コリア社               | HKL  | 韓国(京畿道)        |
| 堀場儀器(上海)有限公司           | HSC  | 中国(上海)         |

●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

|       | 規制項目           | 規制値   | 自主管理基準値 | 測定結果 最大値 |         |         | 検出限界値  |
|-------|----------------|-------|---------|----------|---------|---------|--------|
|       |                |       |         | 2005年度   | 2006年度  | 2007年度  |        |
| 環境項目等 | pH             | 5~9   | —       | 6.1~7.9  | 6.1~7.8 | 6.1~7.6 | —      |
|       | n-ヘキサン抽出物質     | 5     | 3.5     | 1.0      | 1.0     | 0.9     | 0.2    |
|       | フェノール類         | 1     | 0.3     | *        | *       | *       | 0.2    |
|       | 銅              | 3     | 0.9     | 0.19     | 0.09    | 0.1112  | 0.0005 |
|       | 亜鉛             | 2     | 1.0     | 0.286    | 0.279   | 0.4782  | 0.0001 |
|       | 溶解性鉄           | 10    | 3.0     | 0.110    | 0.921   | 0.141   | 0.0004 |
|       | 溶解性マンガン        | 10    | 3.0     | *        | 0.05    | 0.007   | 0.0001 |
|       | ニッケル           | 2     | 0.6     | 0.05     | *       | 0.0087  | 0.0001 |
|       | ぼう素及びその化合物     | 10    | 3.0     | 0.15     | 0.25    | 0.4966  | 0.0002 |
|       | ふっ素及びその化合物     | 8     | 4.5     | 1.02     | 1.25    | 1.16    | 0.02   |
| 有害物質  | カドミウム及びその化合物   | 0.1   | 0.03    | *        | *       | *       | 0.0003 |
|       | シアン化合物         | 1     | 0.3     | *        | *       | *       | 0.1    |
|       | 鉛及びその化合物       | 0.1   | 0.07    | *        | 0.015   | 0.003   | 0.002  |
|       | 六価クロム化合物       | 0.5   | 0.15    | *        | *       | 0.0009  | 0.0004 |
|       | ヒ素及びその化合物      | 0.1   | 0.03    | 0.007    | *       | 0.003   | 0.003  |
|       | 総水銀            | 0.005 | 0.0015  | *        | *       | *       | 0.0005 |
|       | トリクロロエチレン      | 0.3   | 0.09    | *        | *       | *       | 0.002  |
|       | ジクロロメタン        | 0.2   | 0.14    | *        | *       | 0.043   | 0.002  |
|       | 四塩化炭素          | 0.02  | 0.014   | *        | *       | *       | 0.0002 |
|       | 1,1,1-トリクロロエタン | 3     | 0.9     | 0.0006   | *       | *       | 0.0005 |

注) 規制値は、京都市下水道排水基準を示す／※2006年度は決算期変更により9ヶ月間の集計データです

●大気測定項目と実測値推移（排出口および敷地境界線上） 対象範囲:本社・工場

|        | 監視項目        | 単位      | 規制値  | 自主管理基準値 | 測定結果 最大値 |        |        |
|--------|-------------|---------|------|---------|----------|--------|--------|
|        |             |         |      |         | 2005年度   | 2006年度 | 2007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      | <2.00    | <2.00  | <2.00  |
|        | アンモニア       | vol ppm | 100  | 28      | 2.6      | 0.6    | <0.5   |
|        | ふっ素化合物      | mg/m³N  | 5    | 3.5     | <0.70    | <0.70  | <0.50  |
|        | 塩化水素        | vol ppm | 20   | 6       | <1.00    | <1.00  | <1.00  |
|        | 窒素酸化物 (NOx) | vol ppm | 100  | 30      | <10.00   | <10.00 | <10.00 |
| 敷地境界線上 | キシレン        | vol ppm | 3    | —       | <0.30    | <0.30  | <0.30  |
|        | アンモニア       | vol ppm | 1    | —       | <0.10    | <0.10  | 0.10   |
|        | ふっ素化合物      | mg/m³N  | 0.05 | —       | <0.01    | <0.01  | <0.01  |
|        | 塩化水素        | vol ppm | 0.2  | —       | <0.02    | <0.02  | <0.02  |
|        | 窒素酸化物 (NOx) | vol ppm | 1    | —       | 0.086    | 0.044  | 0.002  |

注) 規制値は京都府環境を守り育てる条例による／※2006年度は決算期変更により9ヶ月間の集計データです

●主要化学物質取り扱い量推移

|           |                    | 年間取扱量  |        |        | 移動量    |        |        | リサイクル量 |        |        | 主な用途        |
|-----------|--------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------------|
| CAS No.   | 物質名 (IUPAC)        | 2005年度 | 2006年度 | 2007年度 | 2005年度 | 2006年度 | 2007年度 | 2005年度 | 2006年度 | 2007年度 |             |
| 67-63-0   | イソプロピルアルコール        | 480    | 59     | 370    | 110    | 41     | 89     | 0      | 0      | 0      | プリント基板洗浄    |
| 64-17-5   | エタノール:99.5%以上      | 416    | 322    | 560    | 221    | 119    | 250    | 0      | 0      | 0      | 部品洗浄        |
| 67-64-1   | アセトン (ジメチルケトン)     | 454    | 322    | 472    | 448    | 137    | 448    | 1      | 0      | 0      | 洗浄          |
| 124-18-5  | n-デカン (石油炭化水素系洗浄剤) | 847    | 655    | 898    | 212    | 164    | 29     | 0      | 0      | 0      | 金属洗浄        |
| 7664-38-2 | リン酸                | 377    | 72     | 184    | 376    | 71     | 83     | 0      | 0      | 6      | 製品添加        |
| 7439-92-1 | 鉛はんだ               | 371    | 708    | 93     | 0      | 0      | 0      | 132    | 135    | 15     | プリント基板はんだ付け |
| 7440-31-5 | 鉛フリーはんだ            | 3      | 5      | 486    | 0      | 0      | 0      | 0      | 0      | 36     | プリント基板はんだ付け |
| 7803-57-8 | ヒドラジノー水和物          | 142    | 21     | 23     | 0      | 0      | 20     | 142    | 21     | 0      | 製品検査        |
| 1330-20-7 | キシレン               | 135    | 446    | 524    | 135    | 446    | 523    | 0      | 0      | 1      | 半導体・部品洗浄    |

※2006年度は決算期変更により9ヶ月間の集計データです

●2007年度PRTR管理

|        |            | 年間取扱量                                | 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           |
|--------|------------|--------------------------------------|-------|-------|------------|------|------|------|--------|----------------|
| 政令 No. | CAS No.    |                                      |       |       | 中和・分解・合成処理 | 大気排出 | 排水排出 | 土壌浸透 |        |                |
| 63     | 1330-20-7  | キシレン及びキシレン混合体                        | 524   | 0     | 0          | 0    | 0    | 0    | 523    | 1 部品洗浄・半導体     |
| 230    | 7439-92-1  | 鉛混合体 (はんだ鉛など)                        | 93    | 78    | 0          | 0    | 0    | 0    | 0      | 15 プリント基板はんだ付け |
| 113    | 123-91-1   | 1,4-ジオキサン                            | 61    | 0     | 0          | 0    | 0    | 0    | 61     | 0 製品検査         |
| 144    | 507-55-1   | H-997 1,3-ジクロロ-1,1,2,2,3-ペンタフルオロプロパン | 41    | 0     | 0          | 38   | 0    | 0    | 2      | 1 製品検査         |
| 283    | 7664-39-3  | フッ化水素酸                               | 35    | 0     | 0          | 0    | 0    | 0    | 35     | 0 半導体用         |
| 132    | 1717-00-6  | 1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン (別名HCFC-141b)     | 33    | 0     | 0          | 33   | 0    | 0    | 0      | 0 プリント板洗浄      |
| 24     | 27176-87-0 | アルキルベンゼンズルホン酸                        | 28    | 0     | 0          | 0    | 0    | 0    | 28     | 0 半導体用         |
| 30     | 25068-38-6 | ビスフェノールA型液状エポキシ樹脂                    | 20    | 8     | 1          | 0    | 0    | 0    | 11     | 0 接着剤          |
| 181    | 62-56-6    | チオ尿素                                 | 19    | 17    | 0          | 0    | 0    | 0    | 2      | 0 試薬製造         |
| 227    | 108-88-3   | トルエン                                 | 17    | 0     | 0          | 1    | 0    | 0    | 16     | 0 研究開発         |
| 283    | 12125-01-8 | フッ化アンモニウム混合体                         | 14    | 0     | 0          | 0    | 0    | 0    | 14     | 0 半導体用         |
| 43     | 107-21-1   | エチレングリコール                            | 13    | 0     | 0          | 0    | 0    | 0    | 13     | 0 製品調整         |
| 16     | 141-43-5   | モノエタノールアミン混合体                        | 11    | 0     | 0          | 0    | 0    | 0    | 11     | 0 半導体用         |
| 合計     |            | 909                                  | 103   | 1     | 72         | 0    | 0    | 0    | 716    | 17             |

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





## 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](mailto:ims-promotion.hor@jp.horiba.com)  
URL : <http://www.horiba.co.jp/>

### ホームページでの開示情報

#### 環境活動

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

#### IR情報

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

#### Gaiapress

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

### 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CSR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」、CSR報告書を「Gaiareport」とそれぞれ命名しています。HORIBAは分析計測の目で地球環境を見つめています。

2008年版表紙のテーマは、「南極」です。南極は高緯度の極地のため、現在地球温暖化の影響を顕著に受けています。地球全体の大気の様子を測るのにも適した地域であり、第49次南極地域観測隊として当社社員と分析計が大気循環システムと地球への影響解明のために、2007年11月に出発しました。詳しくはP40をご覧ください。



この冊子は環境に優しい大豆インキを使用しています。

この冊子は地球環境保全のため再生紙を使用しています。また、印刷には大豆インキおよびNon-VOC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。

Printed in Japan 発行：2008年3月