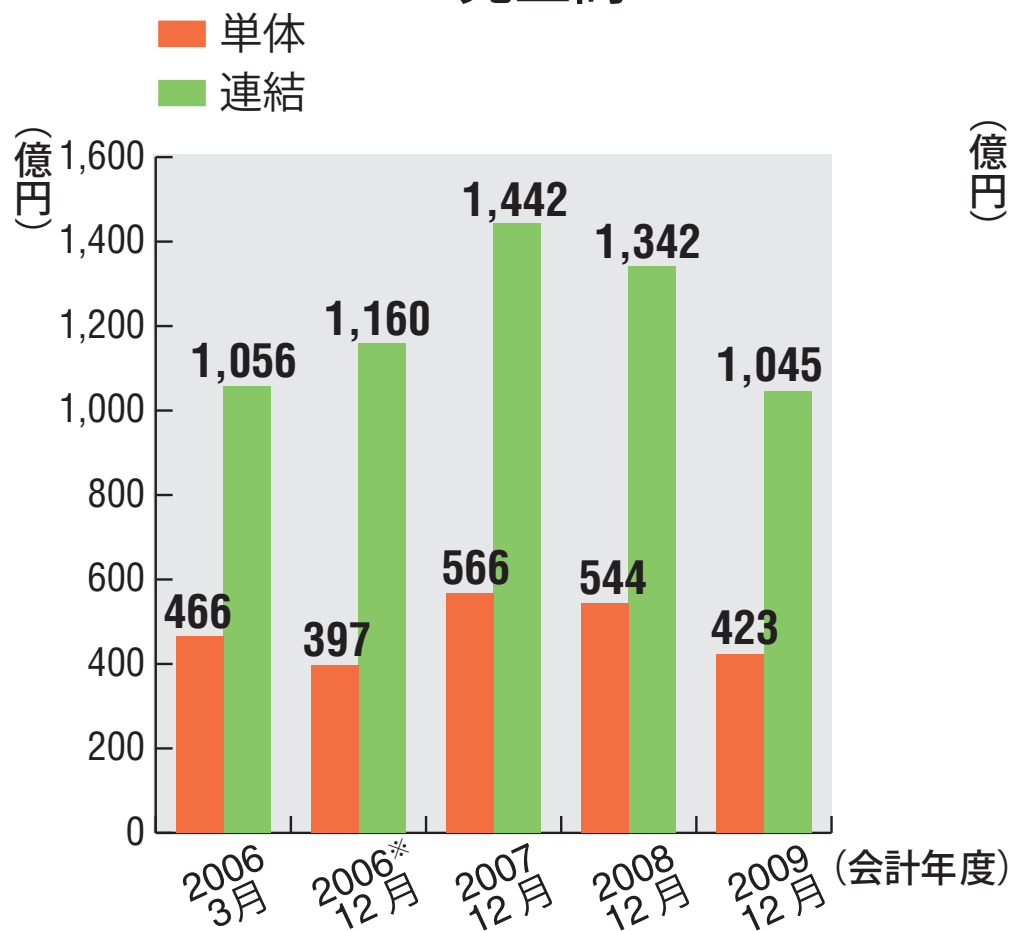


● 社名	株式会社 堀場製作所 (HORIBA, Ltd.)
● 本社所在地	〒 601-8510 京都市南区吉祥院宮の東町 2 番地
● 創業	1945 年 (昭和 20 年) 10 月 17 日
● 設立	1953 年 (昭和 28 年) 1 月 26 日
● 資本金	120 億 11 百万円
● 代表者	代表取締役会長兼社長 堀場 厚
● 従業員数	5,133 名 (連結) 1,364 名 (単体)
● 決算日	12 月 31 日
● 上場取引証券所	東京証券取引所第 1 部 大阪証券取引所第 1 部
● 事業内容 (営業品目等)	自動車計測機器、環境用計測機器、医用計測機器、半導体用計測機器、 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。

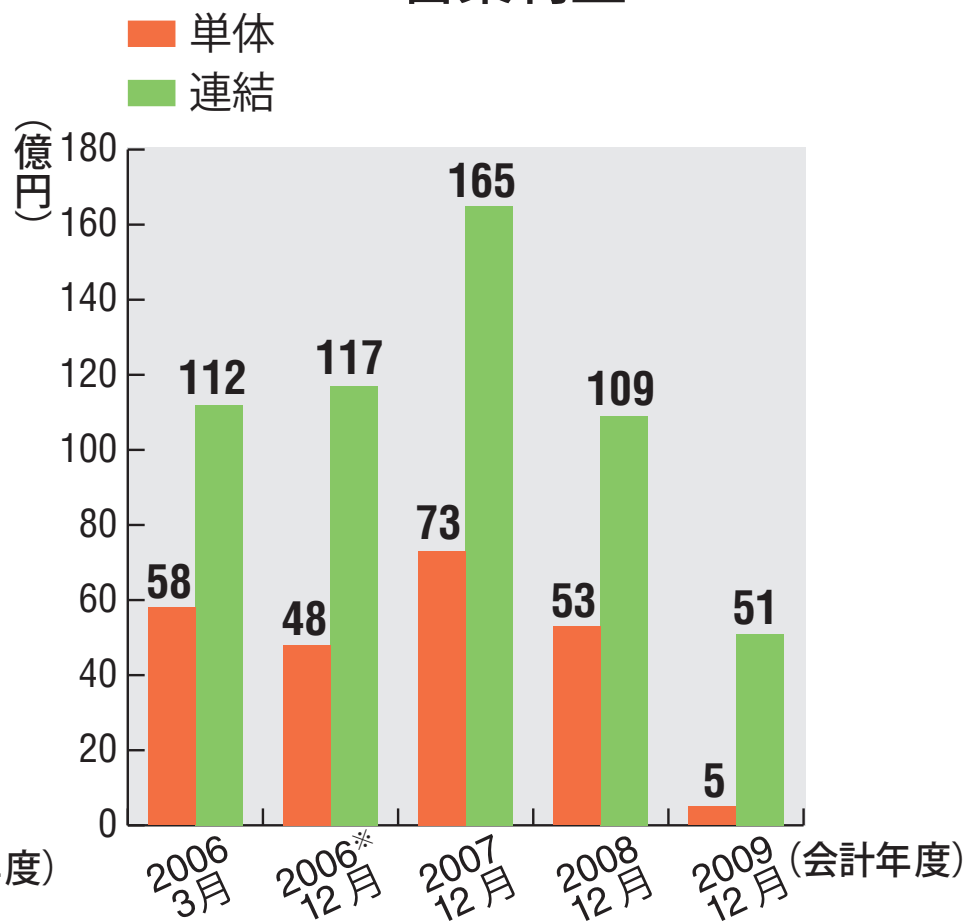
2009年12月31日現在

参照ガイドライン	● 環境省「環境報告書作成ガイドライン(2007年度版)」
レポートの報告範囲	● 対象期間 2009年度(2009年1月1日～2009年12月31日) (一部2010年度の内容も掲載) ● 対象組織 範囲 (株)堀場製作所、(株)堀場テクノサービス、(株)堀場エステック、 (株)堀場アドバンスドテクノ、(株)ホリバアイテック、一部国外グループ会社
発行日	● 2010年3月27日
次回発行予定日	● 2011年3月
お問い合わせ先	● コーポレートコミュニケーション室 TEL:(075)313-8121(代表)

売上高



営業利益

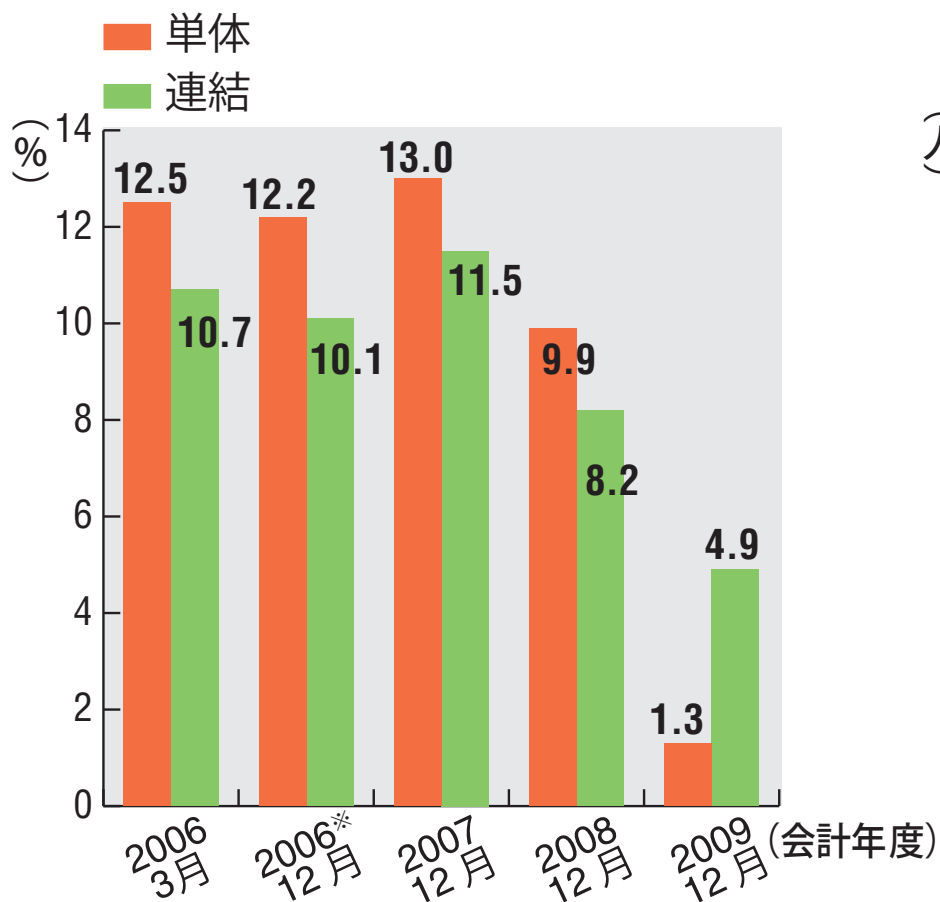


※2006年12月:決算期変更により9ヵ月間のデータです。

KEYWORDS

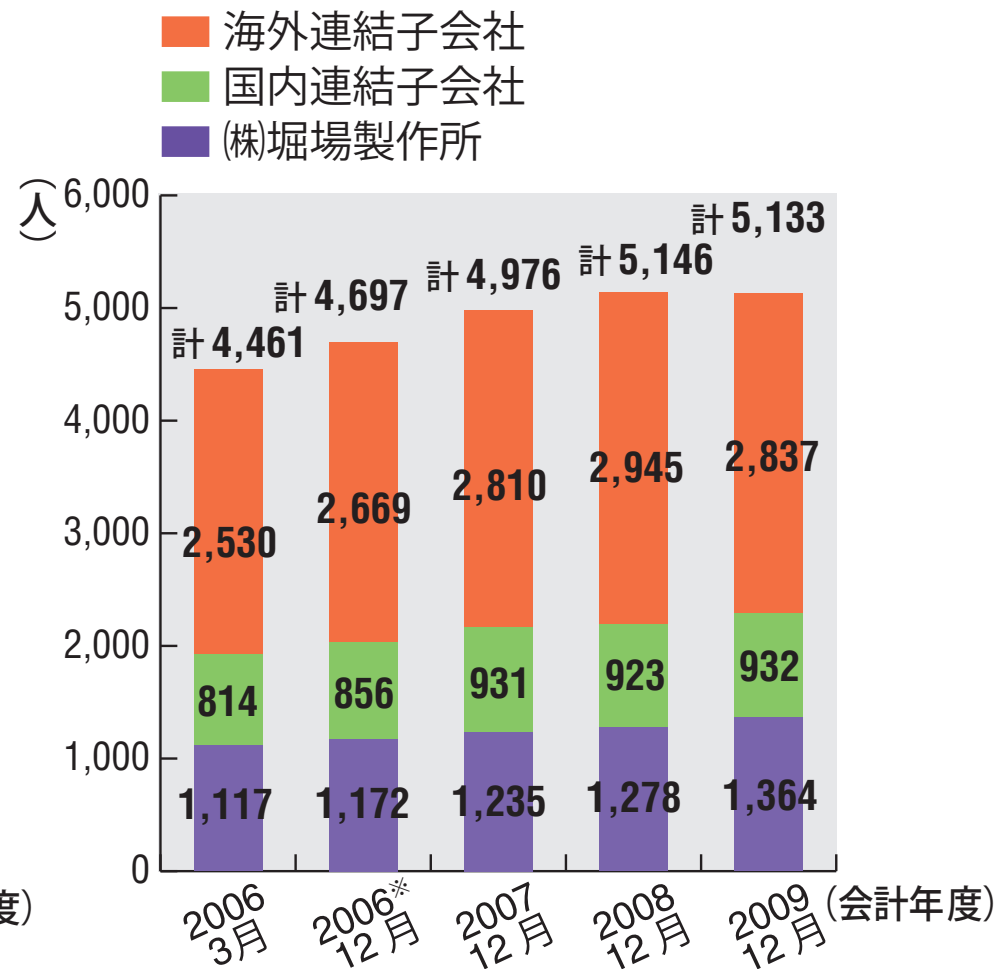
売上高 | 営業利益 | 社員数 | 部門別売上高 | 地域別売上高

営業利益率



※2006年12月:決算期変更により9ヵ月間のデータです。

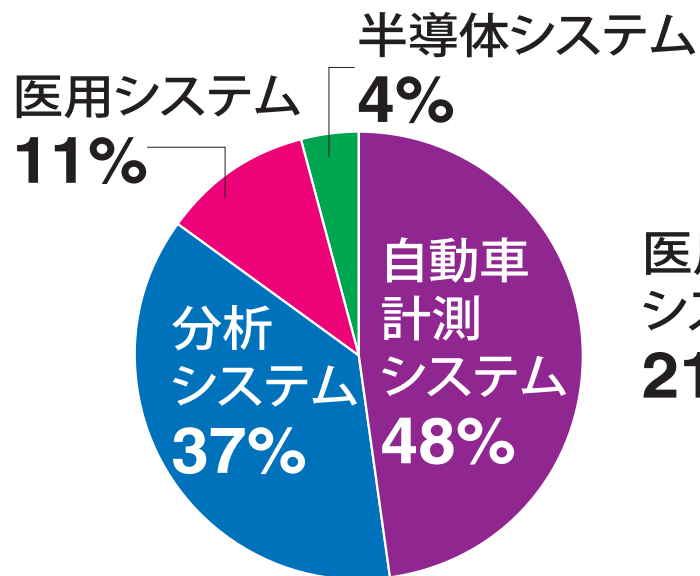
社員数



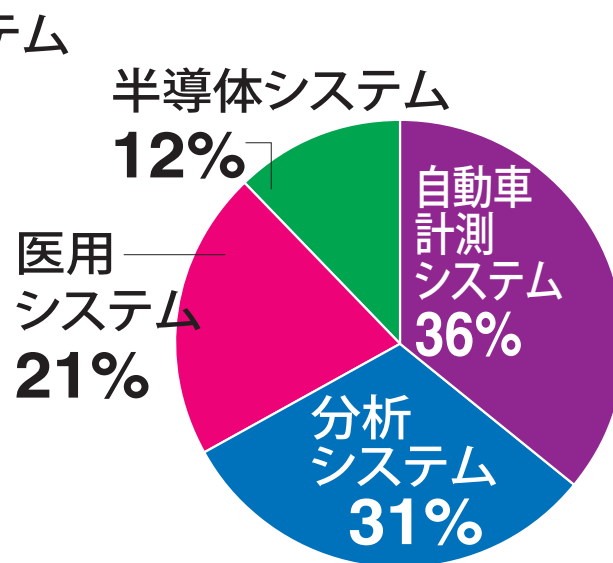
KEYWORDS

売上高 | 営業利益 | 社員数 | 部門別売上高 | 地域別売上高

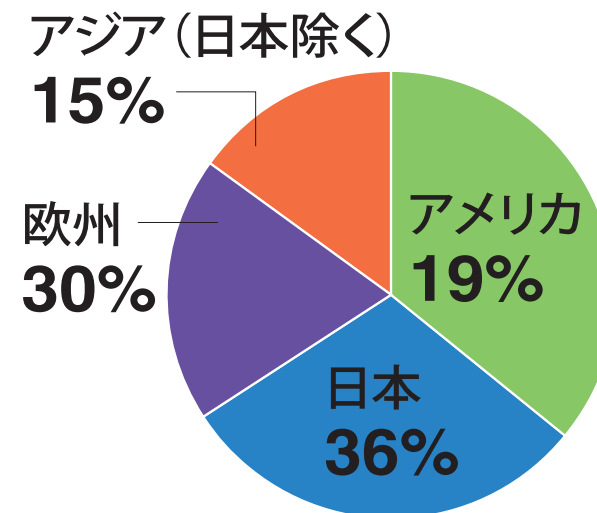
2009年度部門別
売上高構成比
(単体)



2009年度部門別
売上高構成比
(連結)



2009年度地域別
売上高構成比
(仕向地別)
(連結)



※分析システムは、科学分野、及び環境・プロセス分野で構成されています。

KEYWORDS

売上高 | 営業利益 | 社員数 | 部門別売上高 | 地域別売上高

環境負荷の全体像 ～マテリアルバランス～

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」を環境方針として掲げています。環境計測に関する、様々な分析・計測機器および周辺機器を社会に提供するとともに、社会的責任を果たすべく、各種環境法規制を遵守し、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参加しています。

2009年の取り組み

2009年国内HORIBAグループの環境への取り組みは、

- ①地球環境負荷に配慮し、安全で高効率なクリーンファクトリーづくりを推進する。
- ②社会のニーズに即した分析・計測システムを提供し、地球環境保全に貢献する。の方針の下

- ①売上げ原単位CO₂排出量削減
 - ②製品輸送におけるモーダルシフト拡大
 - ③新製品の環境適合率向上
- の目標を掲げ活動しました。

2010年は以上の活動に加え、製品の*カーボンフットプリントにもチャレンジして、社会のニーズにいち早くお応えできるように努めていきます。

*カーボンフットプリント

原料調達から製造・流通・販売・使用・廃棄の全過程を通じて排出される温室効果ガスをCO₂に換算し、商品やサービスをわかりやすく表示する仕組み

環境負荷の全体像 ～マテリアルバランス～

国内HORIBAグループでは環境負荷の全体像をそれぞれのステージで把握するように努めています。2009年の環境負荷は、コストダウン活動や業務改善活動の効果もあって、総じて減少しました。特にCO₂排出量は「生産活動」「販売物流」「使用」それぞれのステージで大きな削減効果が出てきています。2010年以降も引き続きトータル環境負荷の低減に努めていきます。

環境負荷の全体像 ～環境負荷バランス～

環境

2009年度環境負荷のマテリアルフロー図

対象範囲：国内生産拠点

(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンスドテクノ 本社・工場

INPUT (投入)

エネルギー

電気 1,434 万kWh
ガス 591km³ 燃料 86kL

水

用水 68km³

材料

金属 698t ガラス 1t
梱包材料 418t 化学物質 8t
紙(OA用紙) 25t
液体ガス(LN₂) 1,242t

エネルギー

車両燃料 42KL

エネルギー

電気 608 万kWh

使用済製品回収

回収 12t

電気 電力会社からの購買電力
ガス エネルギーとしての都市ガス
燃料 ガソリン、軽油、灯油
用水 地下水、市水
金属 生産資材
ガラス 生産資材

事業プロセス

資材調達

生産活動

販売物流

使用

回収、リユース・リサイクル

製品 製品出荷重量
CO₂ 電気・ガスなどのエネルギー使用、および生産に使用する非エネルギー温室効果ガスの排出に伴い、発生する二酸化炭素
化学物質 主に生産工程から排出される物質
排水 下水道および河川への排水

OUTPUT (排出)

製品 4,418t

大気への排出

CO₂ 7,855t 化学物質 2t

水域への排出

排水 68km³

廃棄物

総発生量 348t

最終埋立量 9t

リサイクル 166t

有価物リサイクル 142t

大気への排出

CO₂ 147t

大気への排出

CO₂ 2,299t

リユース・リサイクル、廃棄

リユース・リサイクル 1.4t 廃棄 10t

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、産業廃棄物総量

最終埋立量 リユース、リサイクル、中間処理等を経て最終的に埋立処分される量

リサイクル 排出された紙・木材・プラスチックなどでリサイクルされたもの

有価物リサイクル 生産工程で排出される金属などで有価売却されたもの

CO₂：製品輸送に伴い排出される二酸化炭素

CO₂：製品使用において排出される二酸化炭素

リユース・リサイクル：再販売
廃棄：廃棄処理

梱包材料 製品包装・梱包材料
化学物質 製品使用および開発・生産工程での使用物質
紙(OA用紙) 工場・オフィスで使用するコピー用紙
液体ガス(LN₂) 開発・生産工程で使用する液化窒素

回収：トラック輸送に使用した燃料

電気：製品使用における消費電力

車両燃料：使用済製品回収

環境負荷の全体像 ～生産拠点の環境負荷～

環境

グループ会社(生産拠点)

会社名	略称	所在地
ホリバ・インスツルメンツ社アーバインオフィス	HII (Irvine)	米国(カリフォルニア)
ホリバ・インスツルメンツ社アナーバーオフィス	HII(AnnArbor)	米国(ミシガン)
ホリバ・インスツルメンツ社テンピオフィス	HCP	米国(アリゾナ)
ホリバ・インスツルメンツ社トロイオフィス	HII(Troy)	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・ヨーロッパ社オーバーウルゼルオフィス	HE Oberursel	ドイツ(オーバーウルゼル)
ホリバ・ヨーロッパ社ダルムシュタットオフィス	HE Darmstadt	ドイツ(ダルムシュタット)
ホリバ・インスツルメンツ社	HIL	イギリス(ノーザンプトン)

会社名	略称	所在地
ホリバABX社	HMFR	フランス(モンペリエ)
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(トゥールン)
(株)堀場製作所	HOR	日本(京都)
(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・코리아社	HKL	韓国(京畿道)
堀場儀器(上海)有限公司	HSC	中国(上海)

グループ生産拠点の環境負荷 2009年度実績

項目/地域	グループ会社名(略称)	アメリカ						ヨーロッパ						日本			アジア	
		HII (Irvine)	HII (AnnArbor)	HCP	HII(Troy)	JYUS	SHI	HE Oberursel	HE Darmstadt	HIL	HMFR	JYFR	HA	HOR	STEC	HAT	HKL	HSC
INPUT	電力消費量 MW・h	416	855	810	2,360	1,915	688	532	891	392	2,621	3,383	41	9,604	4,504	232	42	395
	都市ガス消費量 km ³	-	51	-	69	101	9	41	-	3	-	195	6.2	410	181	0.02	-	-
	水資源使用量 km ³	7	6	2	4	10	-	0.8	3	1	20	10	0.10	40	24	3.5	-	3
	燃料油・自動車燃料消費量 KL	-	116	0.8	57	-	49	212	-	4	-	80	15	40	31	15	3	14
	化学物質取り扱い量 t	-	-	-	-	0.010	-	2	-	-	29	-	0.002	6.7	0.8	0.07	-	-
	OA用紙使用量 t	3	3	0.2	4	3	1	2	5	0.8	23	6	1	22	3.7	-	0.2	0.4
	梱包材使用量 t	-	-	0.1	-	15	-	5	-	-	842	-	-	407	11	-	2	-
OUTPUT	二酸化炭素排出量 t-CO ₂	245	875	480	1,694	1,343	703	840	455	189	131	761	55	4,443	3,296	116	21	165
	排水量 km ³	7	1	2	4	10	-	0.8	3	1	-	10	0.10	40	24	3.5	-	3
	廃棄物排出量 t	104	16	4	16	88	-	13	46	18	186	69	15	283	58	6	0.2	5
	従業員数 人	92	117	8	80	196	55	163	248	95	523	291	24	1,364	415	139	24	89

環境負荷の全体像 ～非生産拠点の環境負荷～

環境

非生産拠点の環境負荷 (株)堀場製作所、(株)堀場テクノサービス

	拠点数および区分		(株)堀場製作所セールスオフィス(11拠点)			(株)堀場テクノサービスステーション(24拠点)		
	項目/年度		2007	2008	2009	2007	2008	2009
INPUT	電気消費量	MWh	769	777	837	403	458	419
	水資源使用量	km ³	2.1	2.2	2.5	1	1	1
	燃料使用量	kL	57.4	62.2	66.5	198	193	165
	OA用紙使用量	t	6.0	7.2	4.8	3.6	3.1	3.5
	梱包材使用量	t	2.2	1.0	1.1	1.9	2.5	2.6
OUTPUT	二酸化炭素排出量	t -CO ₂	424	438	471	612	621	542
	下水排水量	t	2.1	2.2	2.5	1	1	1
	廃棄物総発生量	t	9.4	9.4	9.3	9.9	11.3	11.7

(株)堀場製作所 セールスオフィス(11拠点) :

東京、東北(仙台市)、栃木(宇都宮市)、つくば、横浜、名古屋、豊田、浜松、大阪、広島(安芸郡)、九州(福岡市)

(株)堀場テクノサービス サービスステーション(24拠点) :

東京、北海道(札幌市)、東北(仙台市)、栃木(宇都宮市)、千葉(市原市)、鹿島(神栖市)、つくば、埼玉(川口市)、西東京(国分寺市)、横浜、富士、浜松、東海(豊田市)、名古屋、北陸(富山市)、三重(四日市市)、大阪、兵庫(姫路市)、中・四国(倉敷市)、広島(安芸郡)、山口(周南市)、九州(福岡市)、大分、熊本(阿蘇郡)

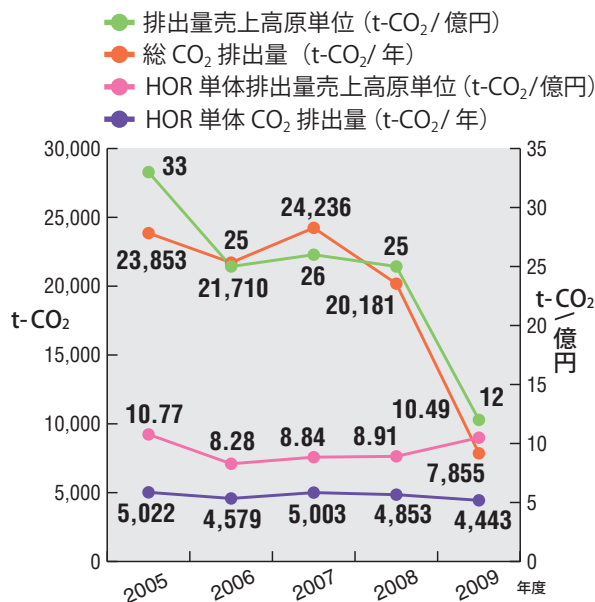
省エネルギーへの取り組み

環境

CO₂排出量を約40%削減

2009年度国内HORIBAグループの総CO₂排出量は2008年度に比べ約12,000t減の7,855tと大幅に削減できました。この最大の要因はグループ会社である(株)堀場エステックで使用している非エネルギー系温室効果ガスの回収率が大幅に向上し、大気への排出が少なくなったことです。

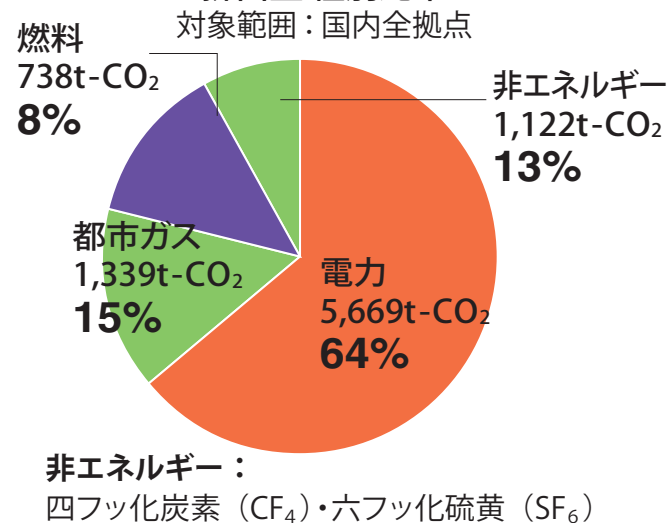
総CO₂排出量推移



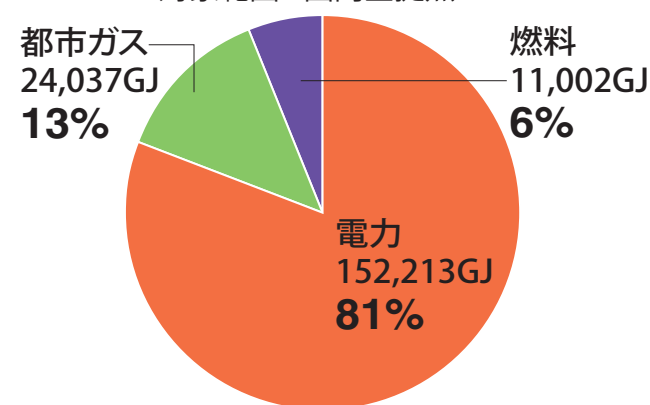
*1 CO₂排出係数: 全国電力会社の平均値0.378kgCO₂/kWhを基本に算出していますが、2005年度以降の京都地区については関西電力様の公表値を採用しています。
 *2 都市ガス使用量: 標準状態(0℃、1気圧)に換算しています。
 *3 2006年度は決算期変更により9ヵ月間の集計データを年間換算しています。

対象範囲: 特に記載のないものは国内生産拠点
 国内生産拠点: (株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンスドテクノ 本社・工場

2009年度温室効果ガス(CO₂換算)排出量種別比率



2009年度エネルギー使用比率



省エネルギーへの取り組み

(株)堀場エステックの取り組み

(株)堀場エステックでは、生産・開発工程において温暖化係数の高い四フッ化炭素(CF₄)・六フッ化硫黄(SF₆)ガスを使用しており、従来より大気への放出が懸念されていました。そこで、本社工場では2007年11月より、またHORIBAグループの基幹工場である阿蘇工場では、2008年10月より四フッ化炭素(CF₄)・六フッ化硫黄(SF₆)ガスの回収設備を導入し回収を進めています。その結果2009年度四フッ化炭素(CF₄)で74.4%、六フッ化硫黄(SF₆)で81.6%の回収実績をあげ、CO₂換算で前年度比11,000 tの削減に成功しました。今後も回収率100%をめざし活動を継続させていく一方、地球温暖化ガスを使用しない製品作りにもチャレンジしたいと考えています。

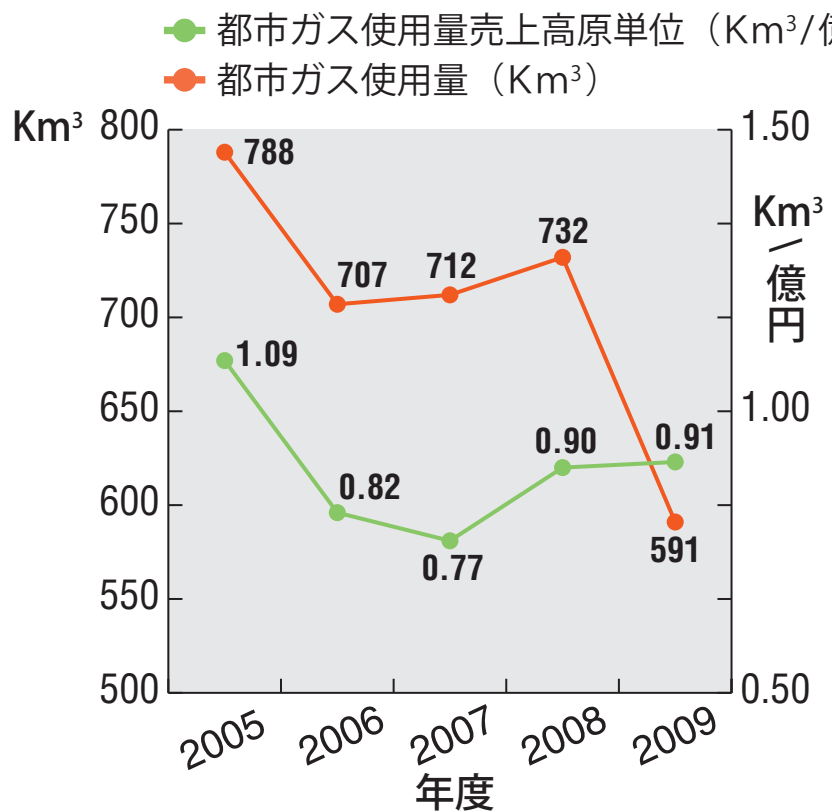


(株)堀場エステックで導入した温室効果ガス回収設備

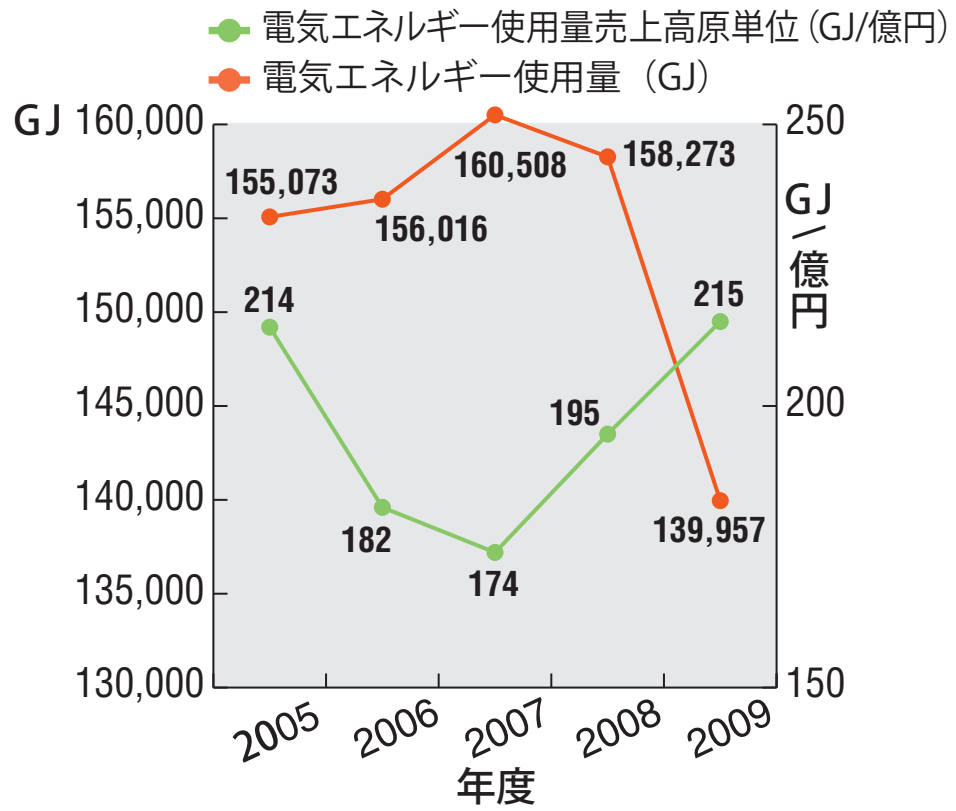
省エネルギーへの取り組み

環境

都市ガス使用量推移



電気エネルギー使用量推移



対象範囲：特に記載のないものは国内生産拠点
 国内生産拠点：(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場

水資源

環境

排水監視と用水使用

(株)堀場製作所の工場排水は、24時間排水監視システムによる連続監視の効果もあり、ここ数年間法規制値を超えるような異常排水を社外に流出させる事態は発生しておりません。今後も長期に渡ってこの状態を維持できるように取組みを継続させていきます。

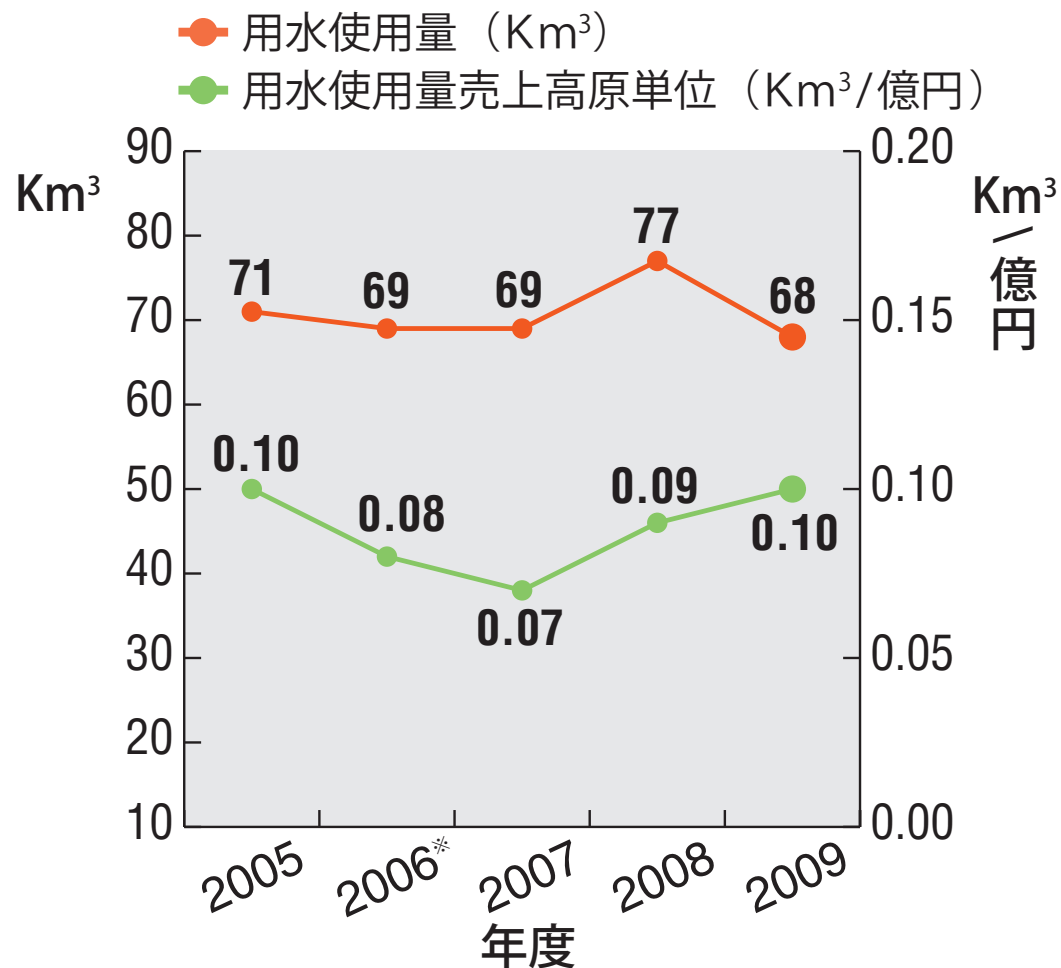
一方国内 HORIBA グループの用水使用量は、概ね横ばい傾向で推移しています。2010年度以降については、生産量が回復してきた場合においても使用量が増加しないように監視して、効率的な使用につなげたいと考えています。

*国内生産拠点：(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場

※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

用水使用量推移

対象範囲：国内生産拠点*



KEYWORDS

：| 用水 | 排水 | 水資源

水資源

排水測定項目と実測値推移

対象範囲：(株)堀場製作所 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	
			2007年度	2008年度	2009年度		
環境項目等	pH	5～9	-	6.1～7.6	6.1～7.7	6.1～7.8	/
	n-ヘキサン抽出物質	5	3.5	0.9	1.0	0.5	0.2
	フェノール類	1	0.3	*	*	*	0.2
	銅	3	0.9	0.1112	0.0537	0.18	0.0005
	亜鉛	2	1.0	0.4782	0.2812	0.33	0.0001
	溶解性鉄	10	3.0	0.141	0.428	0.1165	0.0004
	溶解性マンガン	10	3.0	0.007	0.04	0.03	0.0001
	ニッケル	2	0.6	0.0087	0.0182	0.01	0.0001
有害物質	ホウ素及びその化合物	10	3.0	0.4966	0.211	0.2	0.0002
	フッ素及びその化合物	8	4.5	1.16	1.35	1.9	0.02
	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	0.003	0.007	*	0.002
	六価クロム化合物	0.5	0.15	0.0009	0.0009	0.0017	0.0004
	ヒ素及びその化合物	0.1	0.03	0.003	0.004	*	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	0.011	*	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。 ※ 工場排水の法規制基準を超えた事例は3年間ありません。

化学物質

環境

化学物質使用状況

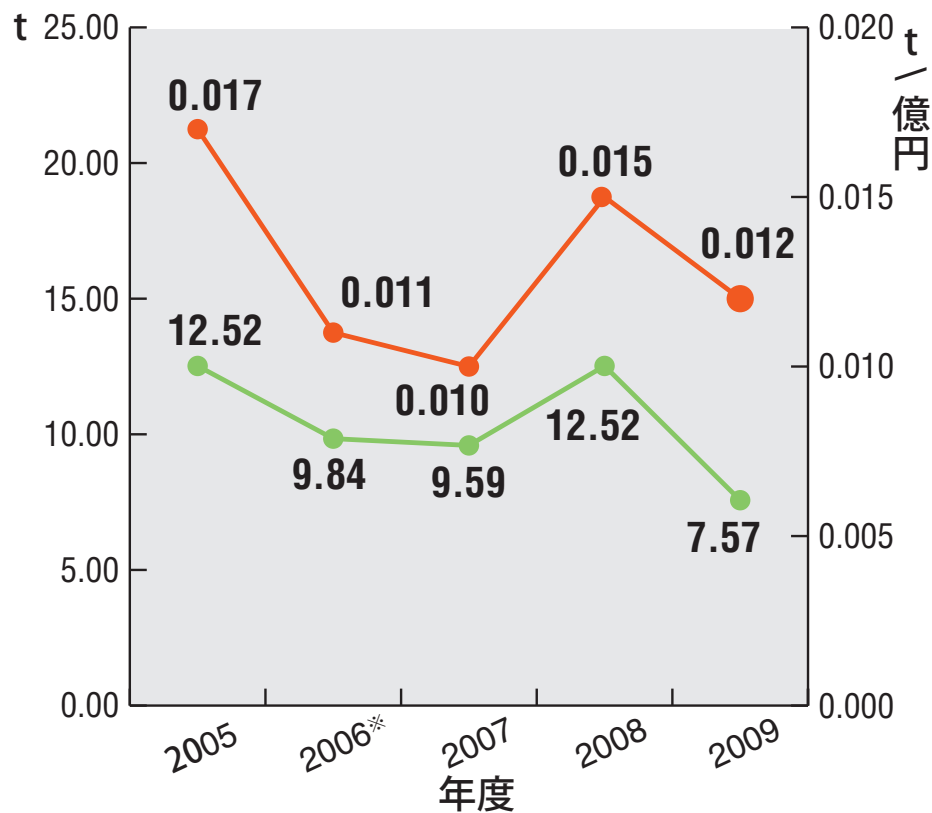
2009年度国内HORIBAグループの化学物質使用総量(重量換算)は、2008年度比40%減の7.57tという結果になりました。削減要因としては景気停滞要因もありますが、各持ち場で歩留まり改善などのコストダウンに取り組んだ結果も表れてきているものと考えられます。一方PRTR対象物質は、法令上の報告対象である年間取扱量1t以上使用した物質は、2009年度もありませんでした。2010年度は改正されたPRTR法に対応した管理が徹底できるよう改善を図っていきます。

対象範囲：国内生産拠点
 (株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場

※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

化学物質使用量の推移

- 使用量売上高原単位 (t/億円)
- 年間使用量 (t)



化学物質

環境

主要化学物質取り扱い量推移

対象範囲：(株)堀場製作所 本社・工場

単位：kg

CAS No.*	物質名	年間取り扱い量			移動量			リサイクル量			主な用途
		2007年度	2008年度	2009年度	2007年度	2008年度	2009年度	2007年度	2008年度	2009年度	
67-63-0	イソプロピルアルコール	370	1,079	339	89	321	78	0	0	0	プリント板洗浄
64-17-5	エタノール	560	877	351	250	153	136	0	0	0	部品洗浄
67-64-1	アセトン(ジメチルケトン)	472	566	334	448	535	321	0	10	0	洗浄
124-18-5	n-デカン(石油炭化水素系洗浄剤)	898	599	143	29	13	0	0	0	0	金属洗浄
7664-38-2	リン酸	184	210	180	83	115	69	6	0	0	製品添加
7439-92-1	鉛はんだ	93	628	307	0	0	0	15	408	225	プリント板はんだ付け
7440-31-5	鉛フリーはんだ	486	2,045	1,843	0	0	0	36	891	1,087	プリント板はんだ付け
7803-57-8	ヒドラジーン水和物	23	15	14	20	11	14	0	0	0	製品検査
1330-20-7	キシレン	524	578	322	523	578	322	1	0	0	半導体・部品洗浄

*CAS No.: 米国化学会のCAS (Chemical Abstracts Service) が管理している化学物質に固有の数値識別番号

化学物質

2009年度PRTR管理

対象範囲：(株)堀場製作所 本社・工場

取り扱い量10kg以上を対象 単位：kg

政令 No. *1	物質名	年間 取り扱い量	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
				中和・分解・ 合成処理	大気排出	排水排出	土壌浸透	産業廃棄物	再生目的での 社外移動量	
63	キシレン	322.1	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	322.0	0.0	部品洗浄・半導体
230	鉛及びその化合物（鉛はんだなど）	307.0	79.2	0.0	2.0	0.0	0.0	0.4	225.4	プリント板はんだ付け
144	ジクロロペンタフルオロプロパン （別名H C F C - 2 2 5）；製品名 H-997	45.0	0.0	0.0	45.0	0.0	0.0	0.0	0.0	製品検査
113	1,4-ジオキサン	33.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	33.9	0.0	製品調整
283	フッ化水素及びその水溶性塩	33.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	33.9	0.0	半導体用
181	チオ尿素	19.4	19.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.0	試薬製造
24	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及び その塩	18.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	18.5	0.0	半導体用
12	アセトニトリル	16.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	16.2	0.0	研究開発
30	ビスフェノール A 型液状エポキシ樹脂	15.8	7.9	0.0	0.0	0.0	0.0	7.9	0.0	接着剤
16	2-アミノエタノール （モノメタノールアミン）	14.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	14.0	0.0	半導体用
合計		826.3	106.6	0.0	47.1	0.0	0.0	447.2	225.4	

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

*1 政令 No.：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施行令 別表第一の番号

化学物質

大気測定項目と実測値推移(排出口及び敷地境界線上)

対象範囲：(株)堀場製作所 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			
				2007 年度	2008 年度	2009 年度	
排出口	キシレン	Vol ppm	300	28	< 2.00	< 2.00	< 2.00
	フッ素化合物	mg / m ³ N	5	3.5	< 0.50	< 0.50	< 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
	フッ素化合物	mg / m ³ N	0.05	—	< 0.01	< 0.01	< 0.01
	塩化水素	Vol ppm	0.2	—	< 0.02	0.04	0.02
	窒素酸化物 (NOx)	Vol ppm	1	—	0.028	0.044	0.019

注) 規制値は「京都府環境を守り育てる条例」による。
 ※大気有害物質の法規制基準を超えた事例は3年間ありません。

物流におけるCO₂排出量削減

環境

物流におけるCO₂排出量削減の取り組み

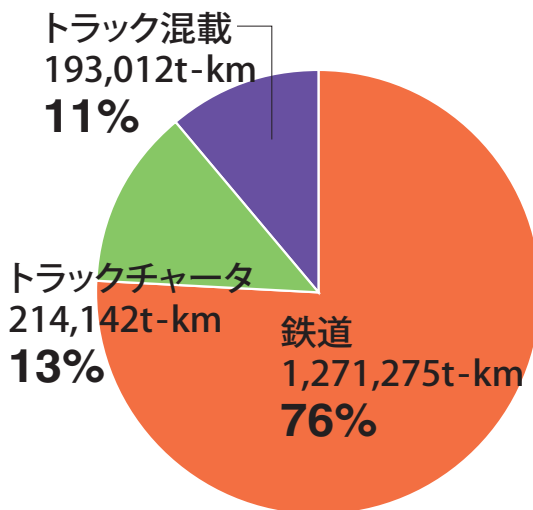
HORIBA では製品輸送時のCO₂排出量削減に取り組んでいます。2004年に京都—東京間の拠点輸送で鉄道輸送を開始し、2006年より阿蘇工場で生産される医用製品用試薬輸送においても鉄道輸送をおこなっています。以降製品輸送における鉄道使用量は徐々に増えており、2009年度は国内輸送の76%（前年度より10%増）を鉄道が占めるようになりました。鉄道輸送の効果により、製品輸送時CO₂排出量は減少傾向にあり、2009年度は前年度より22%削減しました。今後もHORIBAグループ全体でより効率的な輸送を進め、CO₂排出量削減に努めます。

2009年度製品輸送中の鉄道輸送利用率

総輸送量 1,678,429 t-km

対象範囲：国内生産拠点

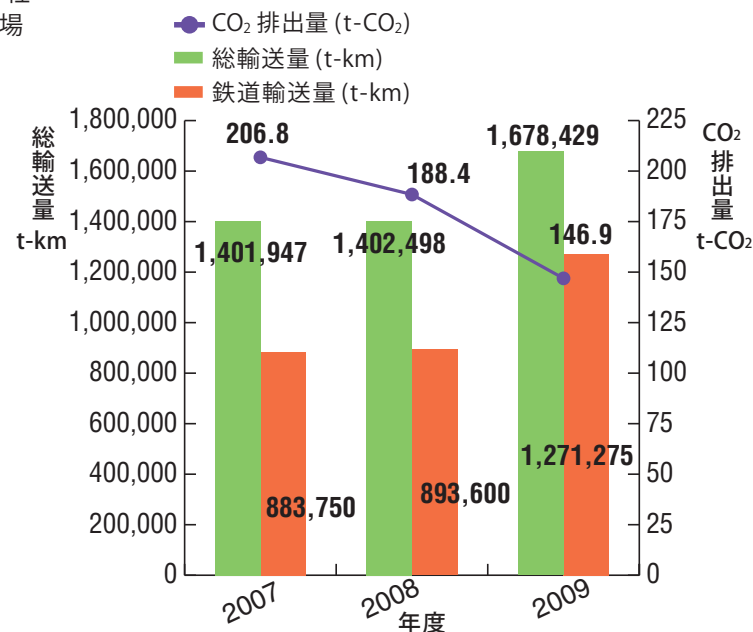
(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場



製品輸送量とCO₂排出量

対象範囲：国内生産拠点

(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場



製品における環境配慮

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。これまでの取り組みの結果、製品使用におけるCO₂排出削減効果は、過去10年間の累計を基に算出した場合、従来製品比約35%減となっています。

HORIBAの環境マークおよびロゴ

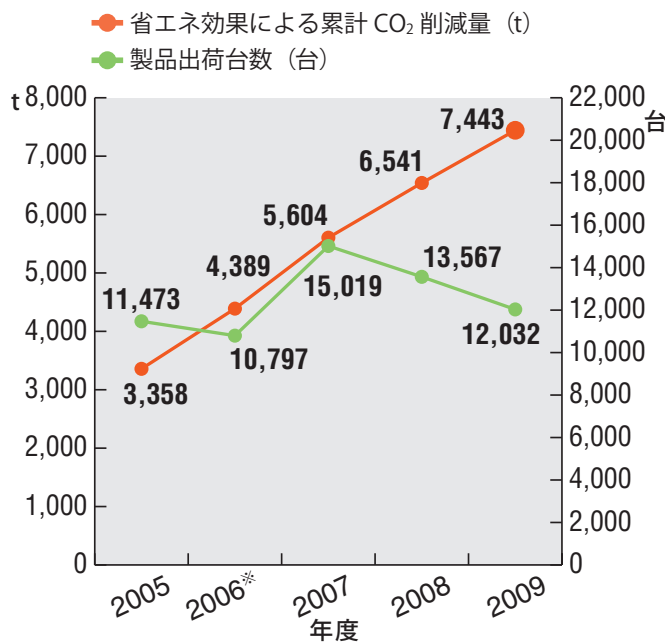


環境適合設計評価分類

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

環境配慮型省エネ製品の出荷におけるCO₂削減効果

対象範囲：(株)堀場製作所

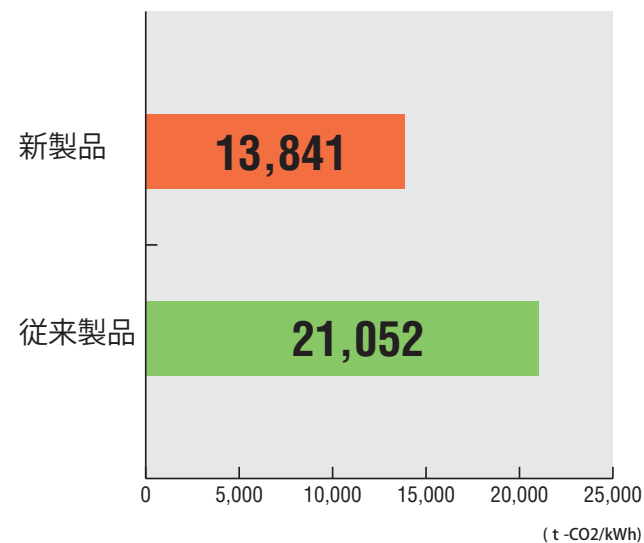


※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

環境配慮型省エネ製品の新旧CO₂排出量比較

過去10年間の販売台数累計を元に算出

対象範囲：(株)堀場製作所



製品における環境配慮

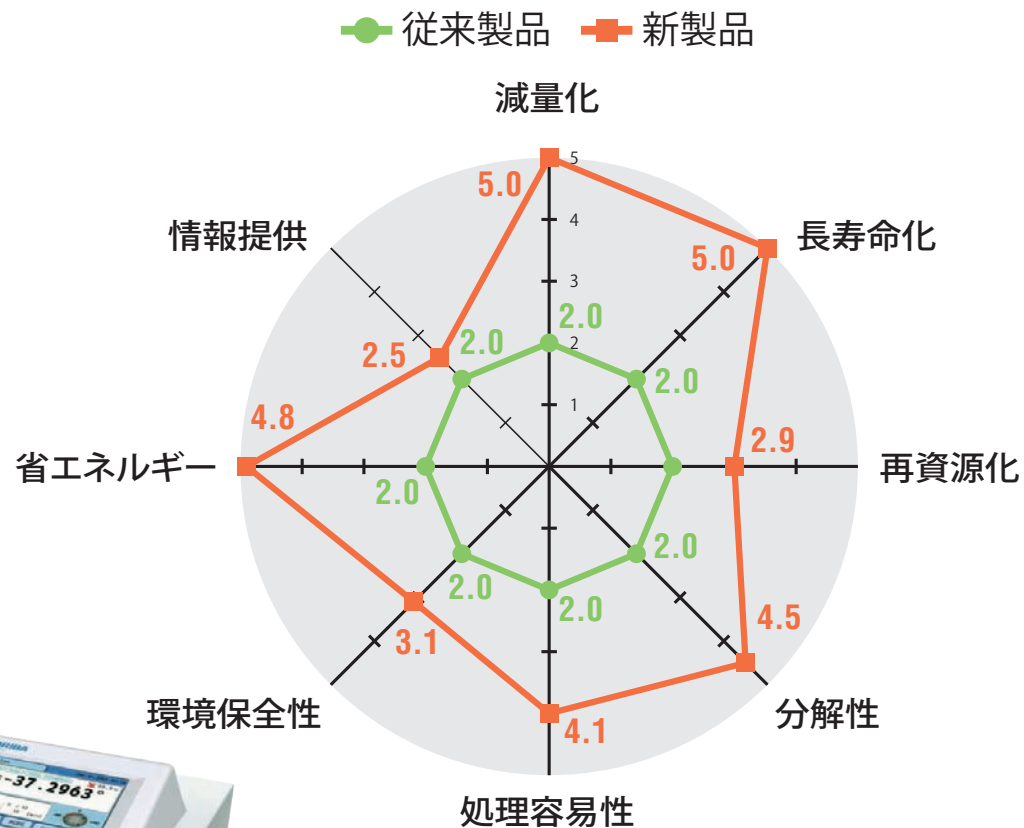
環境

(株)堀場製作所 環境適合製品

自動旋光計 SEPA-500

医薬品、製糖、食品分野などの品質管理・研究開発において欠かすことのできない旋光計。(株)堀場製作所の自動旋光計 SEPA-500 は、糖度、アミノ酸、ビタミン、ホルモン、アルカロイドなどの旋光性物質の旋光度を測定します。

環境適合設計では、従来製品と比較して動作時の消費電力を 50%削減し、大幅な省エネルギー化を実現。お客様使用時の CO₂ 排出量削減に貢献するよう配慮しました。さらに製品の軽量化を図り、質量を 63%軽減するとともに、設置面積も従来の半分にしています。またメンテナンス性や耐久性を向上させ、長寿命化も図りました。



HORIBA Gaiareport 2010

KEYWORDS

環境適合設計 | 環境配慮製品

製品における環境配慮

環境

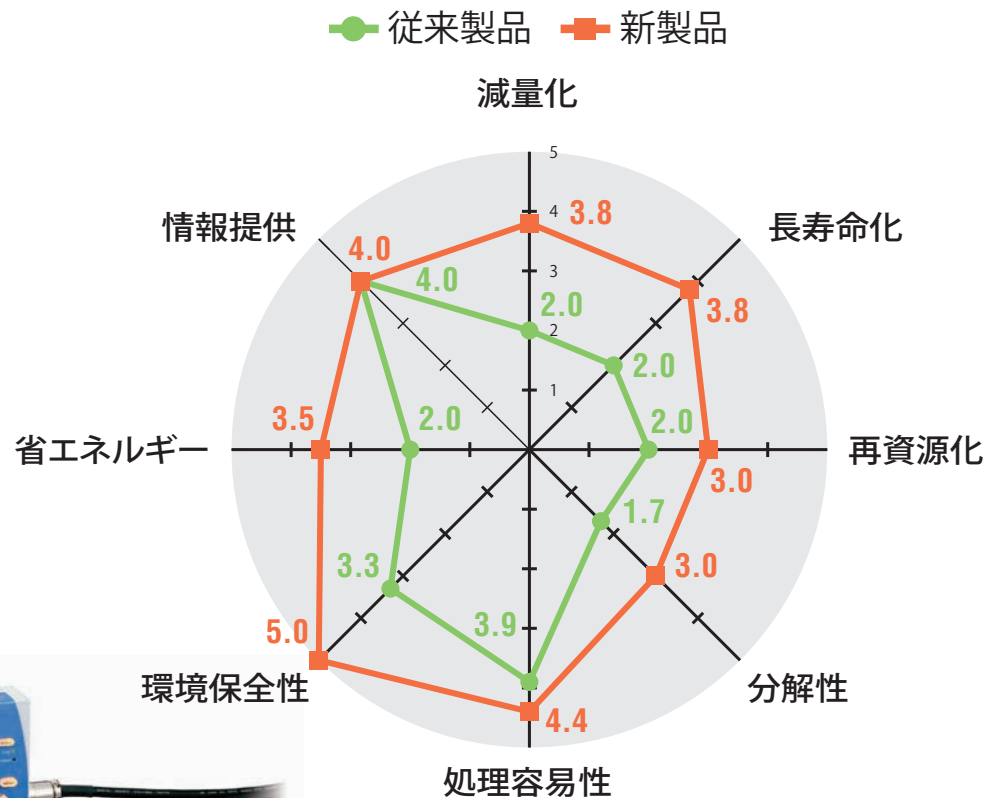
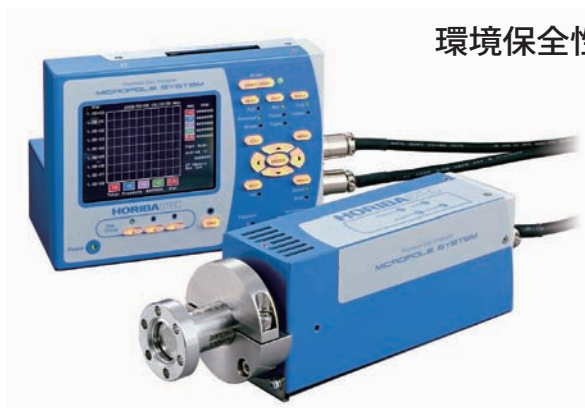
(株)堀場エステック 環境適合製品

残留ガス分析計 MICROPOLE™System QL シリーズ

残留ガス分析計 MICROPOLE™System は、半導体や液晶パネル、太陽電池などを成膜する真空チャンバー内、残留ガスの全圧及び分圧を計測する質量分析計です。9つのコンパクトな四重極質量分析部とエレクトロニクスで構成することで、超小型でありながら実用性能を満足する計測が可能となっています。

環境適合設計では『世界最小クラスサイズ』を目指した結果、従来製品に比べ48%の軽量化と23%の省電力化を実現すると同時にRoHS*対応も実施しています。また3.5インチ液晶ディスプレイ搭載のコントローラを使用することで、パソコンを用いずにデータを採取でき、省スペース、省資源化に努めた製品設計となっています。本製品は2009年より販売を開始しており、今後太陽電池を始め地球環境改善に不可欠な産業分野での貢献ができると期待しています。

*RoHS: 欧州における有害物質使用制限指令



廃棄物削減

環境

廃棄物削減への取り組み

(株)堀場製作所は2006年下期にゼロエミッションを達成し、2009年度もその状態を維持しております。一方国内HORIBAグループ全体でのゼロエミッションへの取り組みは横ばい状態で推移しており、2010年度の課題として取り組んでいきます。

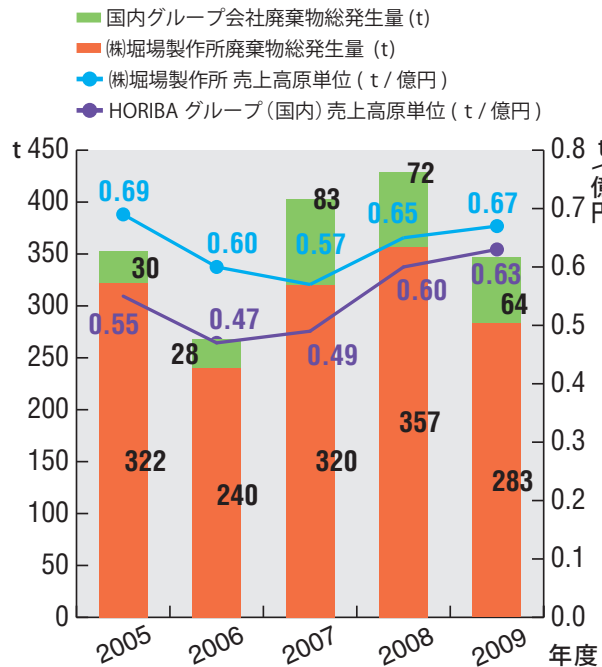
廃棄物発生量においては国内HORIBAグループ全体として不要品の処分が一巡したことや売上の減少により、前年度より約80t(20%)減少しました。今後業容の拡大期に至った場合でも増加傾向が鈍化するよう、コストダウンの取り組みを通じて活動していきます。

*** 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

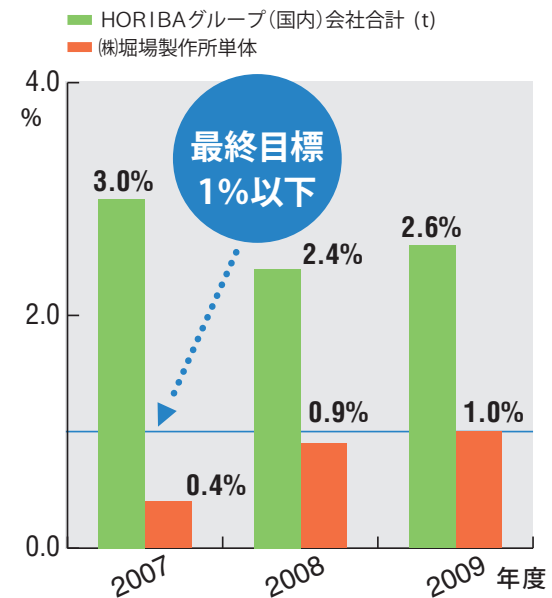
*** 最終埋立量:**リユース、リサイクル、中間処理(中和・無害化、焼却を含む)などを経て最終的に埋立処分される量

廃棄物発生総量と売上高原単位



※2006年度は決算期の変更により9ヵ月間のデータです。

最終埋立率推移



対象範囲

国内生産拠点

(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ本社・工場

国内グループ会社

(株)堀場エステック、(株)堀場アドバンステクノ

HORIBAグループ(国内)

(株)堀場製作所、(株)堀場エステック、(株)堀場アドバンステクノ

廃棄物削減

環境

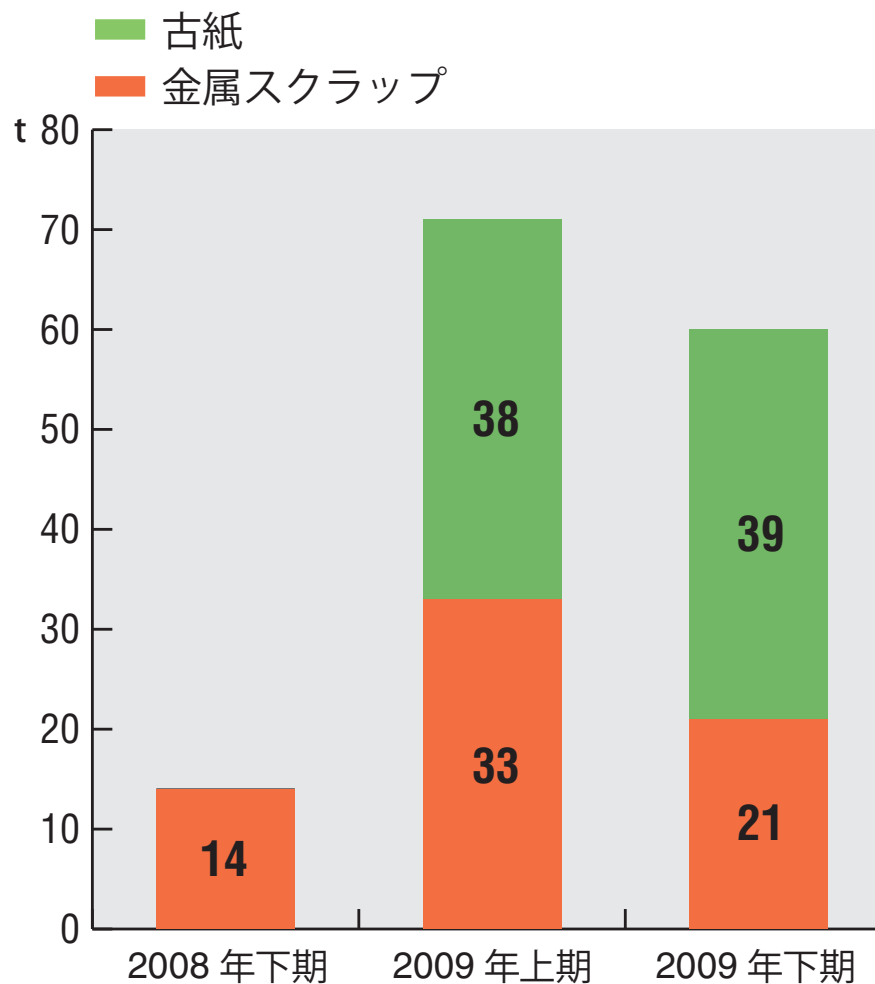
有価物化への取り組み

(株)堀場製作所では2008年下期より金属スクラップを中心に有価物化の取り組みを始めました。金属スクラップはこれまでも有価物として業者引き取りをしていましたが、今回の取り組みは、業者引き取りをする前に社内でもう1段の分解を実施、可能な限り単一素材にした形で、売却する取り組みです。2009年度は約54tの金属スクラップをこの取り組みで売却しました。また新たにダンボールやコピー用紙などの古紙類についても取引先との合意の上で、有価物として売却を開始し、約77tの実績を上げました。

2010年度はこの取り組みを国内HORIBAグループに拡大する計画です。

有価物化実績推移

対象範囲：(株)堀場製作所 本社・工場



KEYWORDS

：| 廃棄物 | リユース | リサイクル | ゼロエミッション

環境会計

環境

統合マネジメントシステム (環境) 会計

㈱堀場製作所の環境会計は統合マネジメントシステム(IMS)導入に伴い、品質および労働安全衛生コストを加味した統合マネジメントシステム(環境)会計として報告をおこなっています。2009年度は売上の減少に伴い、省エネ設備等の導入を見合わせるなど総じてコスト圧縮に努めたことにより、事業エリア内コストは前年比40%減少しました。しかし新製品の研究開発コストは、厳しい経営環境の中ですが、次のステップアップをめざし前年比30%増加しました。

一方環境保全効果はコスト削減効果により、エネルギー使用量、CO₂排出量などが前年比5%以上減少しました。

なお品質改善活動コストはコスト集計分類の見直しをおこなったことにより、前年比較は掲載を見合わせました。

集計上の基準

- 1) 投資、費用の区分：財務会計上の区分に準拠。
- 2) 費用：人件費、経費・調査費等を含む。減価償却費は含まない。
- 3) i) 人件費：平均労務単価に環境保全の業務工数をかけて算出。
ii) 研究開発費：環境関連製品のテーマ別研究開発費(研究材料費、人件費)及び環境改善活動推進のための調査研究費より算出。
iii) 研究開発経済効果金額：環境配慮型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。

環境・労働安全衛生・品質コスト(事業活動に応じた分類)

集計範囲：(株)堀場製作所 本社・工場およびセールスオフィス11拠点、(株)堀場テクノサービス 本社およびサービスステーション24拠点
対象期間：2009年1月1日～2009年12月31日
単位：(百万円)

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	主な取り組みの内容	投資額	費用額	合計	前年比較%	金額効果	項目	
(1) 事業エリア内コスト		2.4	49.5	51.8	60.5	102.1		
内訳	(1)-1 公害防止コスト	既存の大気・排水設備の維持・メンテナンス、予防保全活動	0.0	6.8	6.8	55.9	8.0	設備の節電、効率運用効果
	(1)-2 地球環境保全コスト	空調エネルギー転換、運転設備の省エネ転換推進など	2.4	4.5	6.9	20.0	29.0	省エネ設備転換、設備改造、節電活動効果
	(1)-3 資源循環コスト	廃棄物減量化、ゼロエミッション活動の推進	0.0	38.1	38.1	98.0	65.1	廃棄物の分別推進・排出削減
(2) 上・下流コスト	グリーン購入の推進、使用済み製品の回収・リユース推進など	5.9	12.7	18.6	103.5	6.6	グリーン購入の推進、製品の回収再使用	
(3) 管理活動コスト	環境マネジメントシステムの運用効率の改善、環境教育推進など	0.0	70.3	70.3	74.7	1.8	環境広告等による効果	
(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	43.6	2,632.3	2,675.9	131.4	76.0	環境配慮型製品の拡大、営業利益の寄与率向上	
(5) 社会活動コスト	環境技術の普及啓発活動積極推進など	0.0	18.5	18.5	79.2	0.2	環境改善活動の支援、啓発活動の推進	
(6) 環境損傷対応コスト	該当なし	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	該当なし	
環境保全コスト 合計			51.8	2,783.2	2,835.1	125.5	186.8	
(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	66.1	66.1	108.6			
(8) 安全・衛生予防保全活動コスト	防災、作業環境整備、設備メンテナンスなど	0.1	8.1	8.2	91.9			
(9) 労働安全衛生マネジメントシステム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	28.7	28.7	93.0			
安全衛生活動コスト 合計			0.1	102.9	103.0	102.3		
(10) 予防コスト	品質計画、工程管理、品質訓練など	0.0	16.4	16.4	-			
(11) 評価コスト	受入検査、品質監査、技術評価など	0.0	3.4	3.4	-			
(12) 品質改善研究活動コスト	品質改善、生産性向上改善	0.0	2.3	2.3	-			
品質改善活動コスト 合計			0.0	22.1	22.1	-		
IMS活動総合計			51.9	2,908.3	2,960.2	-		

環境会計

環境保全効果

集計範囲：(株)堀場製作所 本社・工場およびセールスオフィス11拠点、(株)堀場テクノサービス 本社およびサービスステーション24拠点 対象期間：2009年1月1日～2009年12月31日

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)	2008年度 (基準期間)	2009年度	基準期間との差 (環境保全効果)
事業活動に投入する 資源に関する 環境保全効果	総エネルギー投入量 (GJ)	142,207	132,246	△ 9,961 *1
	電力使用量 (GJ)	111,418	105,986	△ 5,432 *1
	都市ガス使用量 (GJ)	20,744	16,833	△ 3,911 *1
	燃料(軽油、灯油、 ガソリン) (GJ)	10,045	9,426	△ 619 *1
	主要生産素材投入量 (t) (鉄、アルミ、銅、ガラス)	1,120	699	△ 421
	循環資源投入量 (t) OA用紙、梱包材 (ダンボール、木材、緩衝材)	443	398	△ 45
	水資源投入量 (km ³)	44	43	△ 1
	井水投入量 (km ³)	12	15	3
	市水投入量 (km ³)	32	28	△ 4
事業活動から 排出する環境負荷 及び廃棄物に関する 環境保全効果	温室効果ガス排出量 (t-CO ₂)	5,912	5,455	△ 457 *2
	電気エネルギー使用に よる温室効果ガス排出量 (t-CO ₂)	4,081	3,884	△ 197 *2
	都市ガス使用による温室 効果ガス排出量 (t-CO ₂)	1,156	938	△ 218 *2
	燃料使用による温室効果 ガス排出量 (t-CO ₂)	674	632	△ 42 *2
	廃棄物等総発生量 (t)	377	304	△ 73
	廃棄物最終埋立量 (t)	3	3	0 *3
	総排水量 (km ³)	44	43	△ 1
	水質 (BOD、COD) (mg/L)	該当なし	該当なし	—
	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)	2008年度 (基準期間)	2009年度	基準期間との差 (環境保全効果)
事業活動から 産出する財・ サービスに関する 環境保全効果	使用時のエネルギー 使用量 (GJ) (環境配慮型省エネ 製品対象集計)	59,708	52,936	△ 6,772 *1
	使用時の温室効果ガス 排出量 (t-CO ₂) (環境配慮型省エネ製品 対象集計)	2,312	2,050	△ 262 *2
	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)	15	10	△ 5
	回収された使用済み製品、 容器、包装の循環的 使用量 (t)	1	1	0
	製品梱包材使用量 (t)	408	368	△ 40
	その他の 環境保全効果	製品輸送に伴う温室効果 ガス排出量 (t-CO ₂)	181	140
製品輸送量 (t-km)		1,357,212	1,636,840	279,628
汚染土壌面積 (㎡)		0	0	-
騒音 (dB) * 夜間騒音		54	55	1
振動 (dB) * 夕方		30 未満	30 未満	-

*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 : CO₂排出係数: 全国電力会社の平均値0.378kgCO₂/kWh を基本に算出、京都地区については関西電力様の公表値を使用。
 *3 : (株)堀場製作所 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 (実質的効果)		
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 142t	2.3
	回収製品再生売却益：23 台	24.4
合計		26.7

2009年安全衛生管理年間計画

HORIBAでは、「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」をスローガンに掲げ、災害の未然防止および心と身体の健康づくりをめざした推進体制を整備し、HORIBAグループ各社と連携し活動しています。

HORIBAグループ安全衛生管理年間計画を基本に各事業場で計画を策定し、年間目標達成に向けた重点実施事項として、経営トップのパトロールをはじめ安全衛生スタッフによる巡視、安全衛生教育、各種健康診断、保健指導など定期的かつ計画的に活動をおこなっています。

HORIBAブランドの価値向上を図るため、これからも、HORIBAで働く全ての人に、より安全で快適な職場を提供できるよう、様々な活動に取り組みます。

2009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

- 業務上災害ゼロ（休業・不休業）
通勤途上休業災害ゼロ
職業性疾病ゼロ
- リスクアセスメントの推進（負傷又は疾病につながるリスクの把握。リスクレベルの5段階評価（高V～低I）で、レベルIV以上ゼロとIII以下の半減）
- 心と身体の健康づくりの推進（健診後フォローの充実、健康教室の開催）



本社の近隣公園にて
大規模災害想定 of 全社一斉避難訓練
2009年11月20日



経営トップの安全衛生パトロール
2009年7月24日

グループ各社の取り組み(1)

労働安全衛生の取り組み

HORIBA では、2009 年グループ経営方針「TIME ONE HALF ～真のイノベーション企業の底力の発揮～」を掲げて、事業活動を展開してきました。とりわけ、高品質・高性能・高付加価値の製品・サービスをタイムリーにお客様に提供するためには、「人財」である社員が個々の能力を最大限に発揮できる環境を整え、社是である「おもしろおかしく」を体現することが大切だと考えています。

今後も、社員にとって安心・安全な働きやすい職場環境を提供し、HORIBA ブランドの価値向上に努めます。

(株)堀場製作所

(株)堀場製作所では、予防保全の考え方を基本として作成した安全衛生管理年間計画をもとに、職場点検・巡視、安全衛生教育、訓練、健康診断、健康相談などを計画的におこなうと共に、リスクアセスメントおよびヒヤリ・ハット体験報告を改善活動につなげています。また、社員の心と身体の健康づくりにも力を入れています。

(株)堀場テクノサービス

(株)堀場テクノサービスでは、ゼロ災、自責交通事故ゼロを目標に活動しています。毎月IMS* dayを設定し、全社一斉に安全・環境・品質のルールやマナーについてチェックをおこなっています。また、全社活動として新型インフルエンザ対策に取り組むなど、社員とその家族の健康管理にも取り組んでいます。

*IMS: 品質ISO9001、環境ISO14001、労働安全衛生OHSAS18001を統合し、1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)。2004年より運用開始。



ヘルスアップセミナー（栄養教室）開催
2009年11月17日



IMS dayにチームミーティングでテーマをチェック

グループ各社の取り組み(2)

(株)堀場エステック

(株)堀場エステックでは、法令に基づく管理体制を徹底し、年間計画に基づいて職場巡視や社長パトロールをおこなっています。これらの結果、安全衛生への意識が向上し、業務上休業災害ゼロを維持できました。また、新型インフルエンザなどの感染症の集団発生を抑えるために、対策を強化しています。



生産現場での社長パトロールの様子 2009年4月13日

(株)堀場アドバンステクノ

(株)堀場アドバンステクノでは、社員の安全を基本にし、AED(自動体外式除細動器)救命講習等を積極的に取り入れています。また、機能・効率・安全を重視した5S活動を展開しています。

事故のない安全な職場を実現するため、職場巡視・安全パトロールを強化し、メンタルヘルスも含めて、社員の健康管理を推進しています。



AED救命講習会の実施 2009年11月5日

年間目標の取り組みに対する結果(1)

年間目標の取り組みに対する結果

労働災害撲滅の取り組み結果

労働災害を防止するため、安全衛生管理年間計画に基づき、経営トップから安全衛生スタッフまで全社一丸となって、安全衛生活動を展開しています。

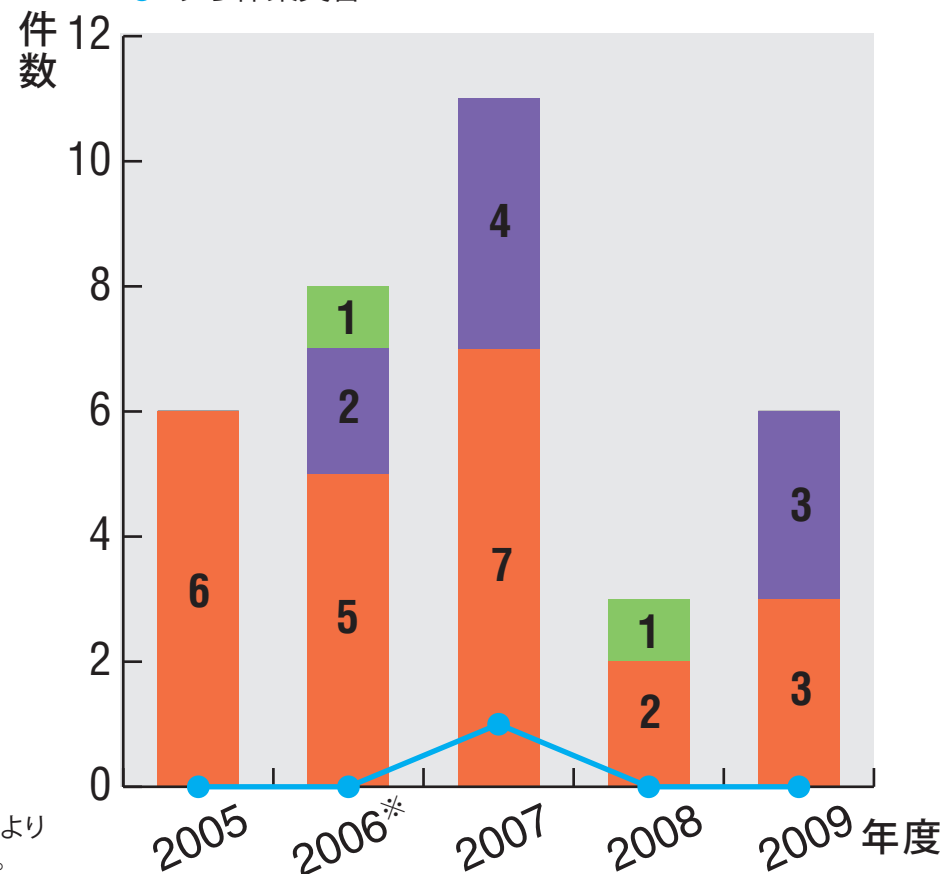
災害事故発生時は、速やかに関係者による対策会議が開催され、行動面、設備環境面、管理監督面から事故発生の原因究明と再発防止対策を検討しています。

また、重大事故や他社事例をグループ全体で共有し、水平展開をおこなうことで、類似災害の未然防止を図っています。

今後もグループをあげて全社教育訓練を充実させ、リスクアセスメントとヒヤリ・ハット体験報告を改善に生かすことにより、労働災害撲滅の早期実現をめざします。

労働災害発生件数(対象は業務上災害)

- (株)堀場製作所 (株)堀場テクノサービス
- (株)堀場アドバンステクノ
- (株)堀場エステック
- うち休業災害



※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

年間目標の取り組みに対する結果(2)

リスクアセスメントの推進結果

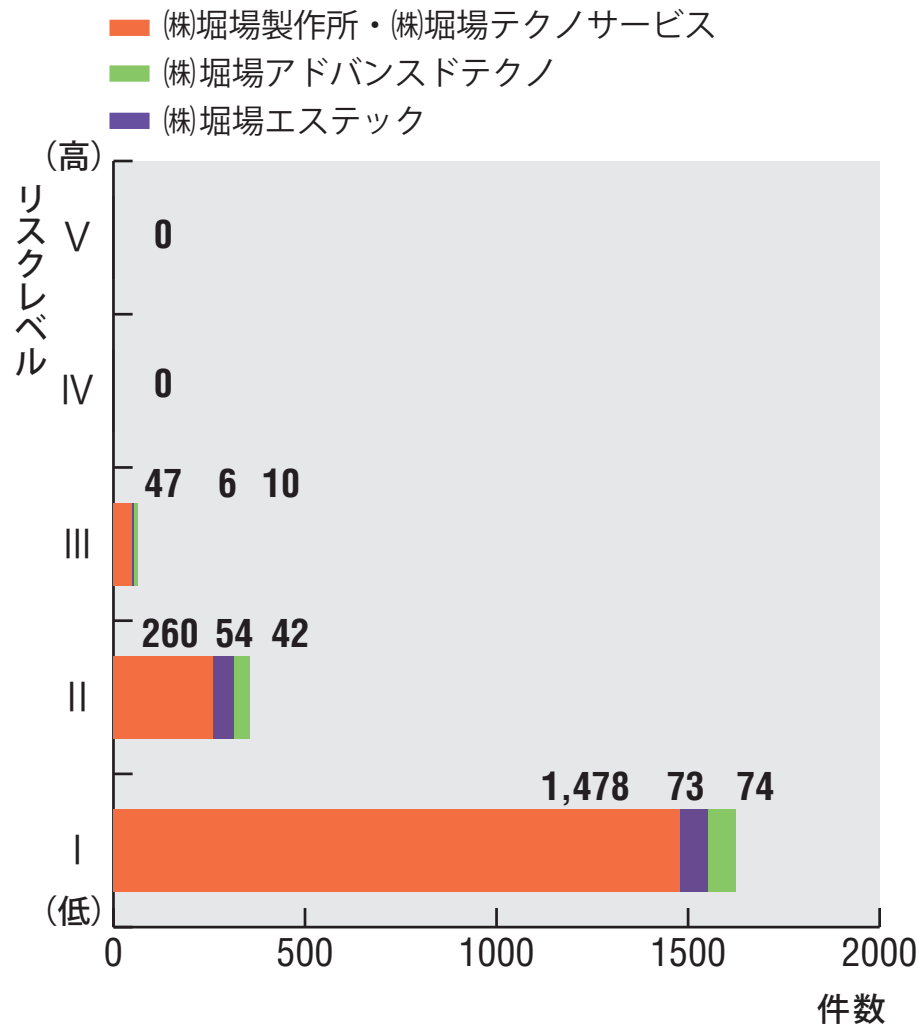
各職場において、4 M条件（設備、施設の設置や構造変更前、原材料の変更前、作業方法の変更前、組織・人の変更前）等に危険源のリスクを分析し、リスクアセスメントをおこなっています。その結果を5段階（高V～低I）のリスクレベルで分類し、リスク低減の対策を計画、実行し、効果の確認をおこなっています。

健康の保持増進の活動

医務室の産業医と常勤保健師を中心に、健康管理、心と身体の健康づくりの推進を目標として、健康診断受信率100%の達成、受診後のフォローアップの充実、健康教室の開催等、活動の充実を図っています。

健康相談、保健指導、産業医面談、教育等、医務室の活動範囲は広がり、グループにおいて、重要な役割を担っています。

2009年度リスクアセスメント結果



労働安全衛生

HORIBA Gaiareport 2010

KEYWORDS

：| 労働安全衛生 | 労働災害 | 年間目標 | リスクアセスメント | 安全パトロール | AED

お客様とともに

HORIBAは、お客様に満足していただける製品・サービスを提供することで、持続可能な社会の構築やQOL(クオリティ オブ ライフ)に寄与することができることを誇りに感じています。顧客満足を得られる製品を提供していくために、私たちは、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。

カスタマーサポートセンター

1994年に創設されたカスタマーサポートセンターは、2009年で満15年を経過しました。

その間、お問い合わせの経路も当初の電話とファックスからフリーダイヤル、ホームページ及びEメールと媒体を増やして、最近5年間平均2万7千件/年、ピーク時には3万件/年を超えるアクセスをいただくようになりました。

お問い合わせ内容も、創設当初は分析・計測の専門家から製品の操作方法や分析・計測技術といった専門的な質問が多く寄せられていましたが、最近では、一般の方々からの環境保護や省エネルギーに関する質問も数多く見受けられます。

2008年に、お客様からの情報処理システムをリニューアルして、グローバルな情報を迅速に提供することが可能となりました。

2009年より、お客様との関係強化を目的に、お問い合わせをお受けした時点からお客様への最終レスポンスまでのトータル管理をおこな

い、情報資産として有効活用できるシステムCSIS(Customer Satisfaction Information System)の運営を開始しました。

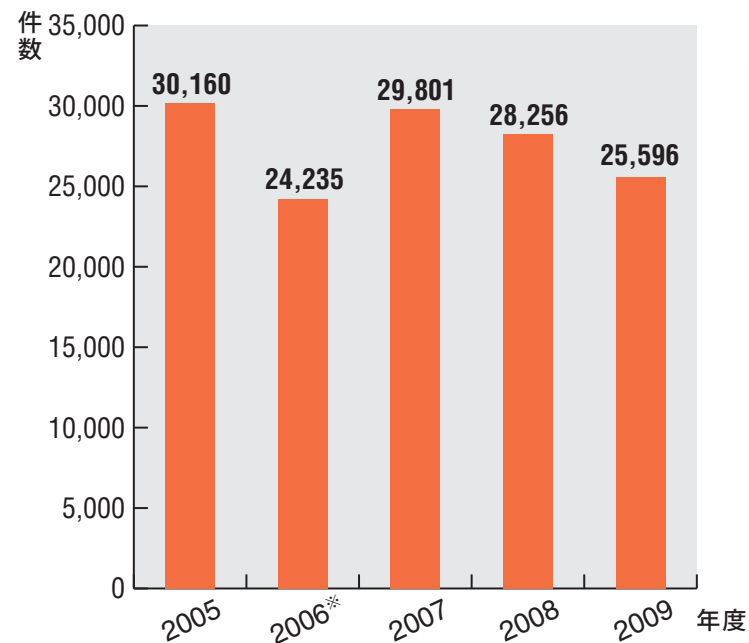
これからもお客様から頂戴しました様々なご意見やご提案を製品やサービスに反映させて社会に貢献していきます。

(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

*携帯電話・PHSからでもご利用可能です。
*一部のIP電話からご利用できない場合がございます。

カスタマーサポートセンター お問い合わせ件数推移

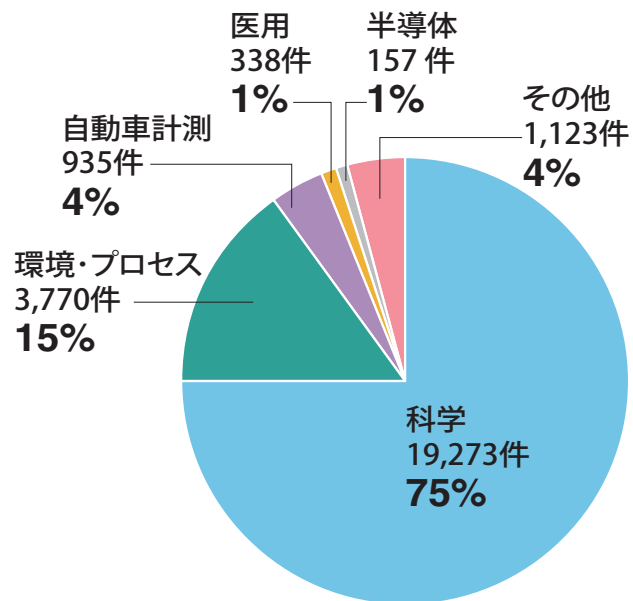


※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

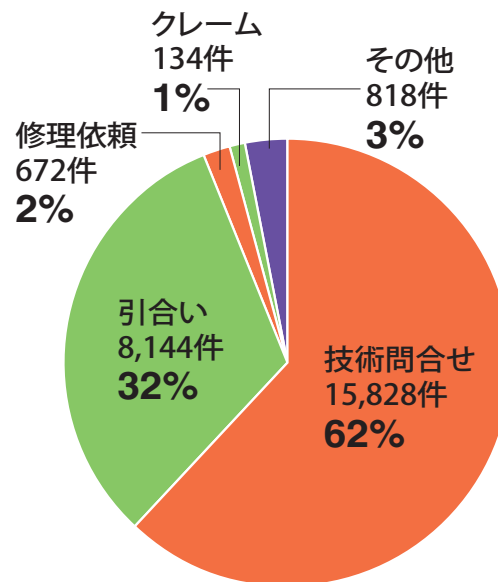
お客様

お客様とともに

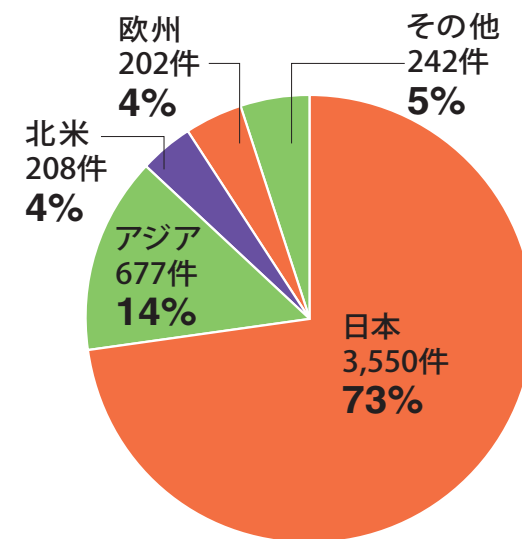
2009年度お問い合わせ件数分類
(部門別)



2009年度お問い合わせ件数分類
(内容別)



2009年度ホームページ
地域別アクセス件数
(4,879件)



お客様

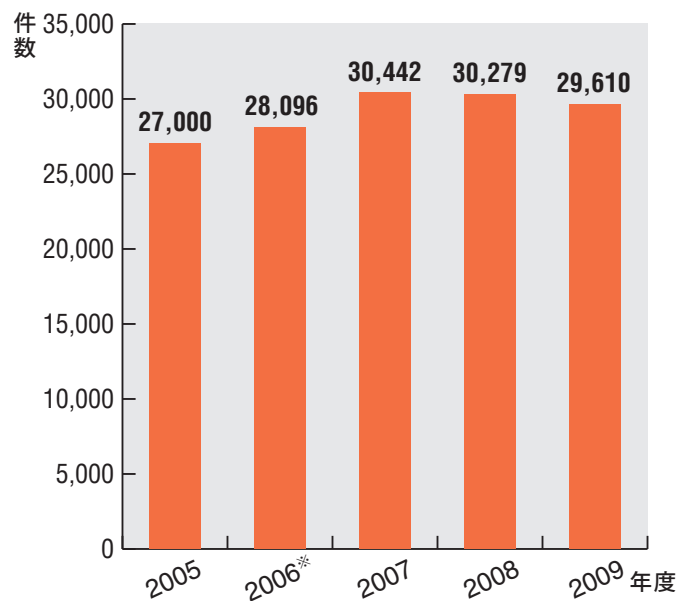
お客様とともに

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・返送品修理・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展開しています。

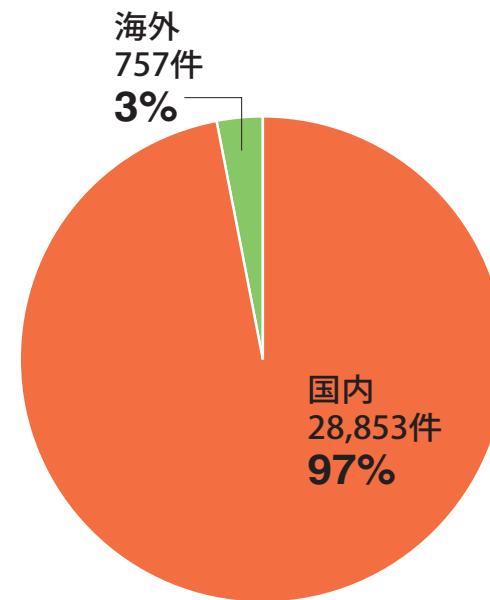
2009 年度におこなったサービスは、国内・海外をあわせて 29,610 件でした。2009 年 8 月には排出ガス測定装置での ISO17025 校正事業所認定 (ASNITE 0033 C) を取得し、この分野では国内 2 社目となる校正事業も新たに開始、今後も様々なメニューを各製品分野で用意し、お客様のご要望にお応えしていきます。

サービス件数推移



※ 2006 年度は決算期変更により 9 カ月間の集計データです。

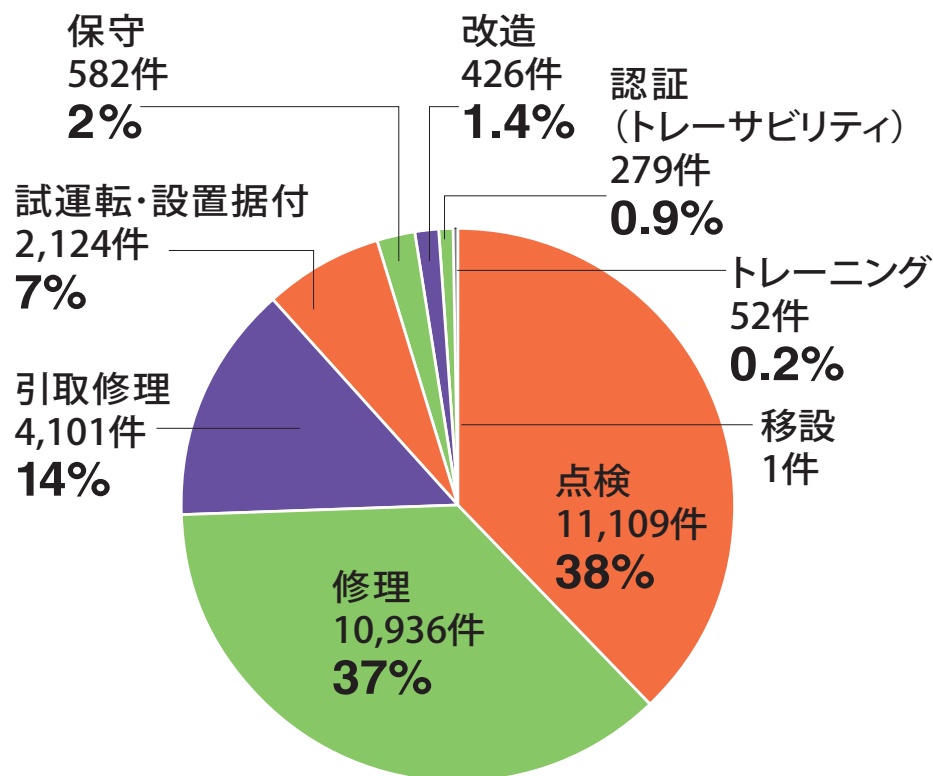
2009 年度 国内 / 海外サービスの比率



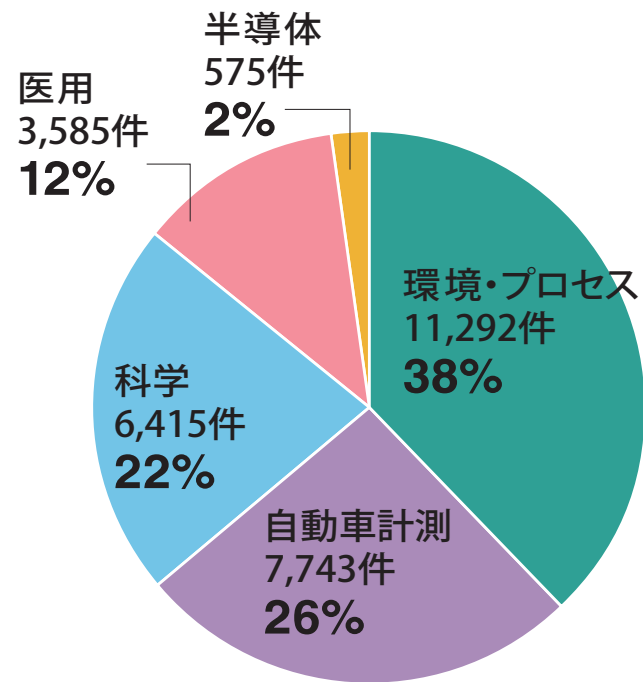
お客様

お客様とともに

2009年度サービス内容 (29,610件)
(作業別)



2009年度サービス内容 (29,610件)
(部門別)



お客様

オーナー(株主)・投資家とともに

HORIBAは、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図って経営の透明性を高めています。

双方向コミュニケーション拡大

HORIBAは正当な企業価値を市場価値(株価)に反映させるために、「正確」「迅速(適時開示)」「公平」をモットーに、オーナー(株主)ならびに投資家の皆様へ情報提供活動(IR活動=Investor Relations)をおこなっています。

オーナーの皆様には、期ごと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直接お話いただける機会を設けています。

個人投資家の皆様には、正確な情報を迅速に提供するためにホームページの更新頻度を向上させるとともに、各種情報冊子の内容充実を心がけております。また、会社説明会なども積極的に開催し、HORIBAファンになっていただけるよう経営方針や業績などをわかりやすく説明することに努めています。

機関投資家の皆様には、社長ならびに経営

陣による決算説明会(年2回)、個別投資家訪問、海外IRをおこなうなど、「face to face」^{フェイス トゥー フェイス}のコミュニケーションを意識して積極的に活動しています。年間300回以上の面談や、展示会での製品説明会などを実施し、HORIBAの経営理念や戦略、業績などの詳細な情報提供を通して双方コミュニケーションに努めています。

2009年は、当社ホームページを新しくしたことにより、オーナーや投資家の皆様が必要とされる情報をより迅速に提供できるよう活動を展開しています。

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(2009/2/17 東京)
- ・ 中間決算説明会(2009/8/4 東京)
- ・ 社長・担当役員・担当者による個別面談(年間300回以上)
- ・ 展示会における製品説明会(年4回実施)

②海外投資家向け

- ・ 社長による投資家訪問(2009/9 ロンドン)
- ・ 社長によるIRフォーラムでの説明会(2009/2、12 日本)
- ・ 社長・担当役員・担当者による個別面談(年間50回以上 日本)

③個人投資家向け

- ・ 株主総会(2009/3/28 土曜日開催、総会后役員との懇親会実施 京都本社)
- ・ 投資家向け説明会(2009/4/9 京都)

オーナー(株主)・投資家とともに

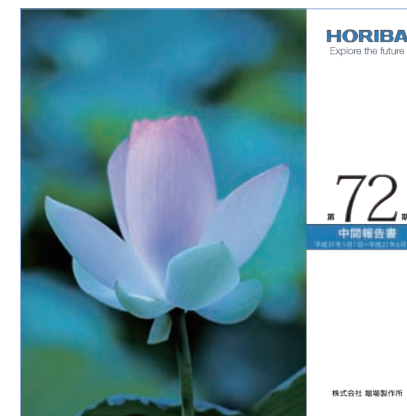
情報開示

- ・ アニュアルレポート(年1回発行)
- ・ 事業報告書(年2回発行)
- ・ 決算短信(年4回発行)
- ・ 四半期報告書(年4回発行)
- ・ ホームページ「株主・投資家のみなさまへ」(随時更新)

<http://www.horiba.com/jp/investor-relations/>



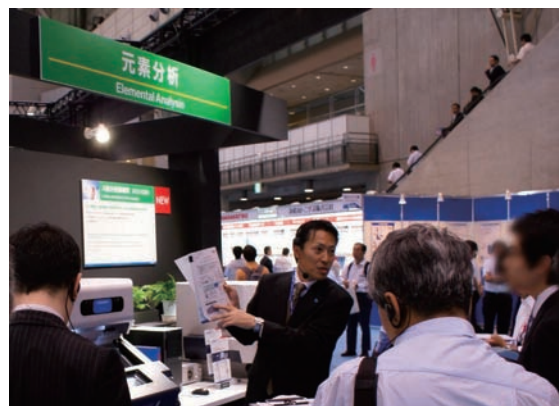
アニュアルレポート 2008



事業報告書



決算説明会の様子
2010年2月17日



展示会での製品説明の様子
2009年9月2日



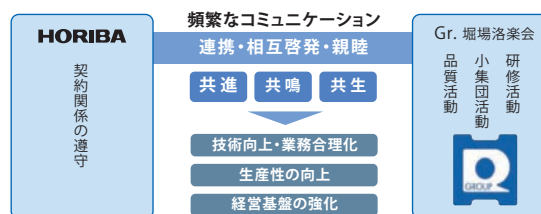
個人投資家向け説明会の様子
2009年4月9日

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とする各分野のサプライヤー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土台とともにウルトラクイックサプライヤー、真の高品質企業へと高め合います。

生産・組立協力会社とのかかわり

HORIBA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、共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、組立を委託している組立会社とも強く結ばれています。なかでも、特に協力関係の深い50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、相互に啓発しあっています。



2009年8月18日、HORIBAグループ研修センター（愛称：FUN HOUSE）にて第18回生産協力会社社会議が開催されました。初めての試みとして、関連のある業種ごとに1つのテーブルを囲むラウンドテーブル・ミーティング方式での研鑽会議を開催し、協力会社代表が各々の“おもい”を語り、HORIBA役員と忌憚のない意見交換をおこないました。この会議により、2010年度に、協力会社が保有する技術を幅広く公開することを目的とした技術展示会を開催すること、実務者主体の情報交換会を開催すること、またHORIBA COLLEGEを活用して協力会社と合同で研修セミナーを実施することなどが決まりました。



第17回HORIBAグループ生産協力会社会議表彰の様子(受賞企業 株式会社マツモト様)



ラウンドテーブル・ミーティングによる研鑽会議の様子(FUN HOUSE 2009年8月18日)

サプライヤー

KEYWORDS

：| サプライヤー | 洛楽会 | 協力会社 | グリーン調達 | グループ資材 | グローバル購買

サプライヤーとともに

第17回HORIBA グループ生産協力会社会議 受賞者インタビュー

グループほりばらくらくかい
Gr.堀場洛楽会の会長であり、
HORIBA製品の板金、組み立て、
調整をお願いしている株式会社マツモト様に、
品質への取り組みとHORIBAとの
関係についてお話をうかがいました。



Gr.堀場洛楽会 会長
株式会社マツモト
代表取締役 松本 宗基 様

品質への取り組み

私自身が職人タイプなので、技術面はどこよりもいいものを作ろうという意思が強くあります。最新の設備を整え、技術力の向上を図るとともに、15年間続けている月曜日の定例ミーティングでは、品質問題の洗い出しとその分析、実務者への落とし込みをおこなっています。1998年に私たちが品質ISO9001を取得した際には、HORIBAのサポートもあり、当時京都にあった同規模の板金加工業の中で最初に認定を受けることができました。

今後もこのような品質への取り組みを継続し、真の高品質企業をめざしているHORIBAのニーズに、私たちもファーストクラスクォリティーでお応えできるよう努めてまいります。

HORIBAとの信頼関係

HORIBAとのお付き合いは25年になります。堀場最高顧問や堀場社長の「協力会社を大切にしたい」という“おもい”が伝わるので、私たちも最高のものを提供して、その“おもい”に応えたいと強く思います。

私は仕事をやる際、そこで働く“人”を見

るのですが、HORIBAの皆さんはよく勉強されていて、人間味があります。

またGr.堀場洛楽会においても、HORIBAとの信頼関係同様に、助け合い、切磋琢磨しあえる良好な関係を構築しています。

第18回HORIBAグループ 生産協力会社会議 (Gr.HCOM) について

今までも本音を言い合える関係を築いてきましたが、お互い規模を拡大し成長するにつれて、新たな信頼関係の構築が必要になってきました。加えて経済環境の変化を乗り越えるために、もう一度、HORIBAと協力会社の間で何に取り組むべきかについて本音で話し合おうということを提案し、第18回Gr.HCOMではラウンドテーブル・ミーティング方式の研鑽会議をおこないました。

HORIBAと協力会社のトップ間での意思疎通はできていますが、それを実務者レベルでも共有することが、2010年のGr.堀場洛楽会の課題だと考えています。HORIBAと協力会社が一体となり、今回の会議で提案された技術展示会場の場などを活用して、より一層強い信頼関係構築に取り組んでいきます。

サプライヤーとともに

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、以下の目標に取り組んでいます。

- ① 「納期・工期・コスト」の半減
- ② 顧客（次工程）の信頼を得る購買
- ③ 受入不良撲滅～不良品を入れない
- ④ 情報の共有化と教育推進による人財育成

HORIBA グループ海外ネットワークを有効に活かしたグローバル購買

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、グローバルに購買を推進しています。コスト面においては、3地域ごとに削減目標額を設定しています。部材の一括購入に加え、ローコストカントリーからの購買リソースの積極的な活用、調達先の絞込みにより、高品質で低価格を提示する取引先を集約するなど、3地域共通の戦略とローカル施策によって購買、物流における、品質、コスト、調達時間の向上に寄与しています。

■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、協力会社にその対応をお願いしています。

HORIBA におけるグリーン調達の取り組みについては、次のリンク先（グリーン調達）をご覧ください。

<http://www.horiba.com/jp/contact-us/procurement/>

社員とともに

社は「おもしろおかしく」のもと、人財育成によって技術力だけでなく人間力を育みます。
また、ワークライフバランス、次世代育成支援の観点から、在宅勤務や短時間勤務など働き方の多様性を推進しています。

人事制度・3つの基本方針

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。

短時間社員制度、在宅勤務社員制度

社員の家庭環境などの変化に対応し、ワークライフバランスの維持・向上を支援するため、「短時間社員制度」「在宅勤務社員制度」を導入しています。短時間社員制度では、社員の希望に応じて、就業時間を8割または6割相当としています。また、在宅勤務社員制度では、居宅における就業が可能な一部業務を対象として、原則6ヵ月を上限に認めています。

社員の子どもの成長の節目や育児復帰を祝う

次世代育成の支援制度の一環として、「入学祝金」や「育児休業復帰祝一時金」を導入しています。社員の子どもの出産に際しては、社内報に赤ちゃんの写真を掲載するなどし、誕生や成長を社員みんなで祝っています。

2009年度出産女性社員の育児休業取得率は、ほぼ100%。男性社員も3名が取得しています。

オープン&フェア

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

加点主義

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

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。



社員とともに

個々人のレベルアップを会社の総合力へ

2000億円企業をターゲットに真のグローバルNo.1企業であるには、“人財”が原動力となります。

そこで、世界を舞台に活躍し、業績を上げ、地域社会に貢献する人財を輩出する組織・仕組みを確立するため、2009年よりHORIBA COLLEGE をスタートしました。

HORIBA COLLEGE は、HORIBA のフィロソフィー、一流のグローバル人財育成、組織力の向上の観点から「知識・スキル・ビジネスリテラシー」の向上を主な教育テーマとし、280の教育プログラムで構成されています。そして、個々人が自立したキャリアを形成することを支援しています。

能力開発の基本である自己啓発とOJT (on-the-job training: 実地研修)、そしてHORIBA COLLEGE をはじめとするOff-JT(Off-the-job training: 職場外研修)を強化。こうした取り組みにより、経営環境や戦略変化に柔軟に即応できる「グローバル人財」を輩出しています。

2009年度のトピックス

① 第3回「働きがいのある会社」調査11位

3年連続でベストカンパニーにランクインできたのは、企業風土が継続的に評価された結果。

② 派遣社員から直接雇用への移行 ～人財確保による生産技術の育成～

オープン&フェアの精神の下、有能な技術力と製造現場での実績を企業力向上につなげることを目的に、派遣社員から直接雇用へ雇用移管をおこなう制度を導入。

③ マナーアッププロジェクト始動

「厳しい環境に正面から立ち向かい、背筋を伸ばして明るくエクセレントに行動する」をモットーに、プロジェクトを発足。HORIBAにふさわしい「一流のマナー」で、ブランド価値向上、タイムワンハーフ、コミュニケーションに寄与。



HORIBA COLLEGE 生産・ロジ学科に参加した社員(2009年12月2日)



HORIBA COLLEGE 生産・ロジ学科グループワークの様子(2009年11月2日)

社会とともに

HORIBAの事業の基礎にあたる、科学技術、環境保全をコアにして、科学・技術学習や文化・スポーツなど次世代への教育支援に積極的に取り組んでいます。

環境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のコミュニケーションを大切にしています。様々な機会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の関係を築けるよう心がけています。

2009年度環境コミュニケーション実績

		2009年度
CSR報告書『Gaiareport2009』 (リーフレット版) 発行数	和文	7,200部
	英文	2,000部
CSR報告書 社外請求		1,130部
WEBサイト『Gaiapress』アクセス数		11,360件
新聞・雑誌広告数		8件
市民向け環境展示会実施回数		3件
出前授業(環境実験教室)・オープンハウス・外部研修受託件数		18件
HORIBA2009カレンダー『楽園の魚たち』発行部数		46,326部
IMSお問い合わせシート受付件数		170件

※"IMSお問い合わせシート"については、「社会とともに」次のページ(2/3)をご参照ください。

2009年度会社見学・出前授業・オープンハウスへの取り組み

	件数(件)	参加者合計(名)
出前授業	10	278
オープンハウス	1	66
外部研修受託	7	61

対象範囲：(株)堀場製作所

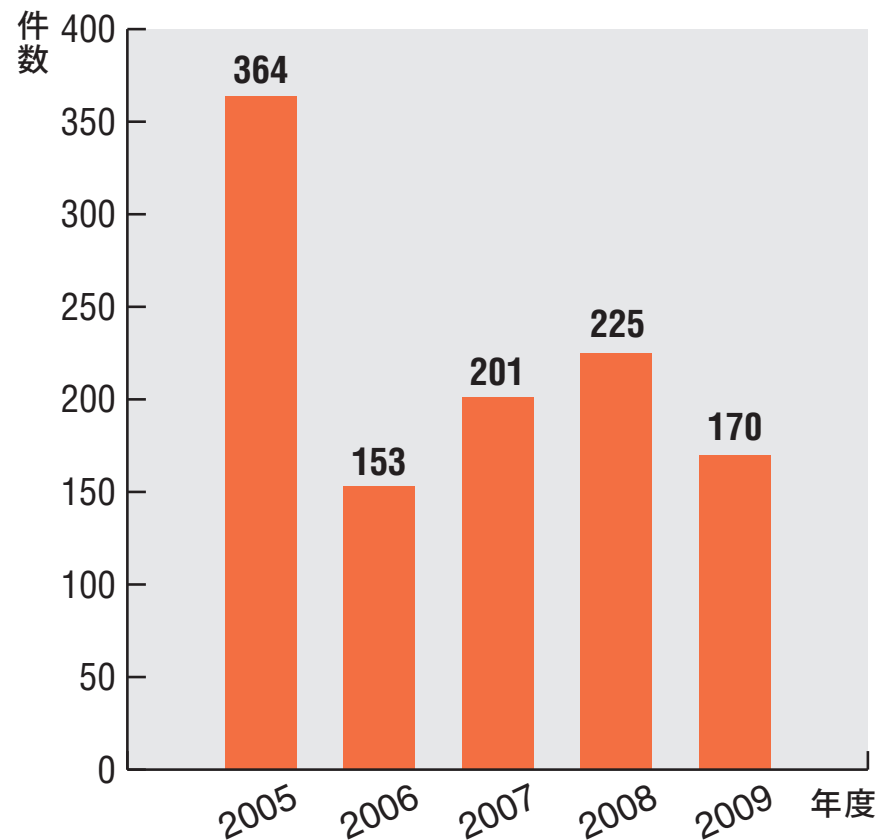
社会とともに

IMS お問い合わせシート

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、要望、提案といったお問い合わせに対して「IMS お問い合わせシート」を発行し、内容に応じて適切な対応をおこなっています。

2009年は170件のお問い合わせをいただき、前年に比べ15%程度減少しました。傾向としては、化学物質含有調査の減少による受付総件数の減少と、品質、環境、CSR関連の調査・アンケートの割合増加が挙げられます。今後もステークホルダーの皆様からのお問い合わせに対し迅速にお応えすることで、開かれたコミュニケーションに努めてまいります。

IMS お問い合わせシート受付件数推移



※ Gaiareport2009の2008年受付件数に誤りがありました。【誤】228件→【正】225件

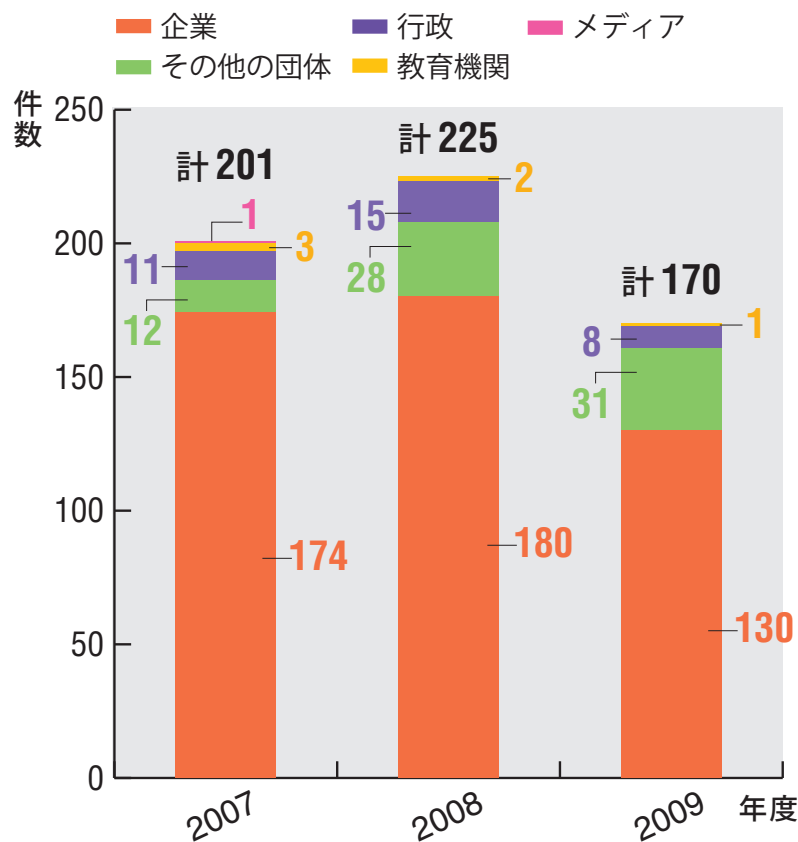
※ 2005年度の受付件数増加は、アスベストの含有調査が急増したためです。

※ 2006年度は決算期変更のため4～12月の9ヵ月間データです。

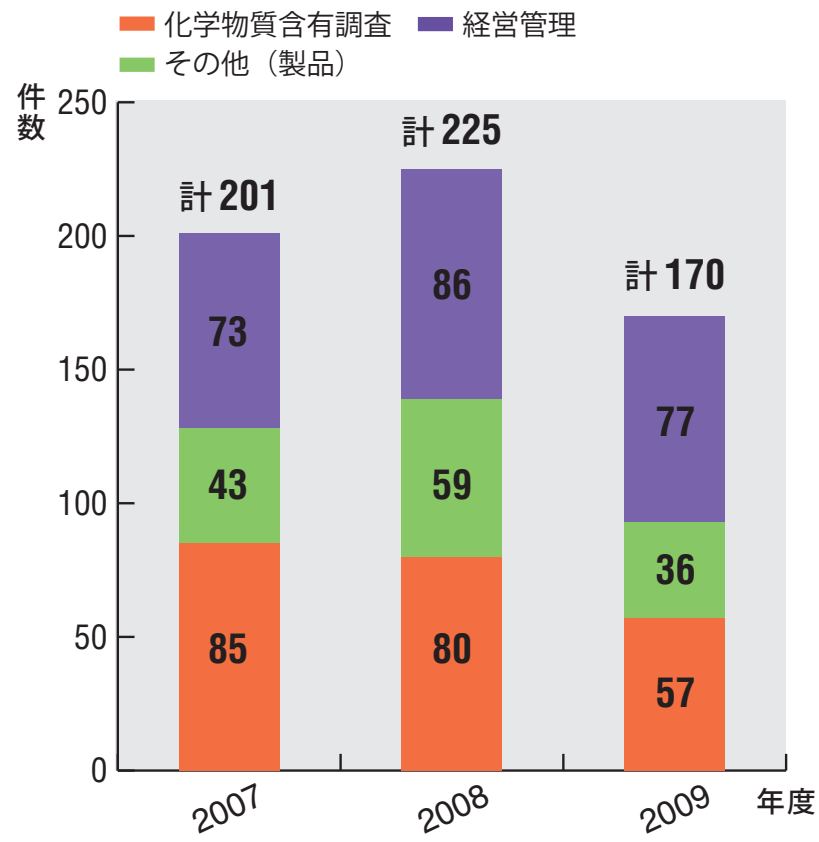
※ 2009年7月より名称を従来の「コミュニケーションシート」から「IMSお問い合わせシート」に変更しました。

社会とともに

IMS お問い合わせシート ステークホルダー内識別推移



IMS お問い合わせシート 問い合わせ内容別推移



化学物質：グリーン調査、WEEE/RoHS、アスベスト、その他有害物質など
 経営管理：コーポレートガバナンス、CSR関連など

※ステークホルダー別、問い合わせ内容別推移グラフはデータを取り始めた2007年分から掲載しています。

自己評価

HORIBA では、「Gaiareport2010（冊子及びWEB版）」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、グループ経営監査室による自己評価を実施し、同報告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。

【自己評価結果報告書】

株式会社 堀場製作所 CSR報告書「Gaiareport2010（冊子及びWEB版）」について自己評価を実施いたしましたので、下記の通り報告します。

記

1. 評価実施者の氏名

所 属：グループ経営監査室
役職・氏名：副室長 中井 眞啓

2. 日付

2010年3月17日

3. 実施した手続きの内容

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」に準じ、評価表を用いて実施いたしました。

4. 評価対象

自己評価の対象項目は環境報告書ガイドライン2007年版の29項目です。

5. 評価結果

評価対象項目について自己評価手続きを実施した結果、問題となる事項はありません。

以上

2010年3月17日

株式会社 堀場製作所
グループ経営監査室
副室長 中井 眞啓

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り組みの状況

- 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 総製品生産量または総商品販売量
- 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. 社会的取り組みの状況

社是・企業理念・行動指針

社是

おもしろ おかしく

企業理念

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

行動指針

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

HORIBA コーポレートフィロソフィー(1)

社是： おもしろ
おもしろ

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

[事業]

私達の事業は、エンジン計測・研究／産業用・環境計測・半導体・医用／健康・人間／生物工学の各事業分野において展開するものとし、派生製品・周辺製品の事業化については、科学技術の発展あるいは社会生活の利便性向上をもたらす、かつ地球環境保全を阻害しないものでなければなりません。

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

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・サービスを最適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。

HORIBA コーポレートフィロソフィー (2)

〔顧客対応〕

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

また世界中のどの地域であっても同品質の製品・サービスの提供を保証し、同時にその製品・サービスの品質は最高級のものでなければならないと考えています。その為、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。

私達はお客様に製品・サービスを最適納期で提供するため、超短納期企業（Ultra-Quick Supplier）である事を宣言します。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、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ひとりに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します。グループ従業員は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が求められます。その実現に向けて具体的な取り組みとして、国際基幹人材育成・交流プログラムと人事業績評価システムを構築します。また業績評価に際しては、チャレンジ精神をもって業績の向上に努力している者に報いるため、加点主義をその根幹とします。

倫理綱領

● 行動憲章

この行動憲章は、「おもしろおかしく」の社是及び 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、社会への迅速かつ的確な情報公開と説明責任を果たすと共に、問題解決にあたる姿勢を内外に示し、原因究明、再発防止に努めるものとします。

1. 法令・定款その他の社会的規範を遵守する。
2. 優れた製品・サービスの提供を通じて社会に貢献する。
3. 公正、透明、自由な競争を行う。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
4. 従業員の人格・個性を尊重し、安全かつ健康的で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

グループCSR方針と重点課題

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 —企業価値創造と企業損失の防止—

① 総合品質の向上

安全、マナー、コンプライアンスに対する意識向上
コンプライアンス違反の再発防止と信頼回復
ラインにおける法的要求事項のチェック

② セキュリティ(情報・知的財産・入退出管理など)の強化

③ 省エネ・省資源の推進

コーポレートガバナンス・内部統制

コーポレートガバナンス・内部統制

HORIBA のコーポレートガバナンス体制は、経営方針・目標・戦略等の重要事項に関する経営の意思決定・監督・監視機関として取締役会を、社長を補佐する業務執行機関として常勤取締役会、オペレーション会議、経営会議、コーポレートオフィサー（執行役員）制度を設置しマネジメントしています。

監査・モニタリング機関として監査役会を設置するとともに社長直属でかつ、他部門から独立した監査部門により、(株)堀場製作所およびグループ会社における業務活動が法令等、

社内規程及び内部統制上、適法かつ公正に運営されているかの検証および改善のための助言、勧告活動をおこなっています。また、内部監査及び監査役監査、会計監査の相互連携においては、監査結果について適宜情報交換を実施しており適正なマネジメントの推進体制を確保しています。

内部統制の状況としては、「内部統制システムの構築に関する基本方針」を制定し、法令等の遵守と損失の危機の管理の体制を確立し正確性、信頼性を確保すべく運用しています。

コーポレートガバナンス・内部統制

内部統制システム構築に関する基本方針

1. 取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制

①取締役及び使用人の職務の執行に当たっては、法令及び定款を遵守することをホリバコーポレートフィロソフィ、倫理綱領等に明記して、法令・定款遵守の企業風土を醸成し、法令・定款違反行為の未然防止に努めるものとする。

取締役及び使用人が他の取締役または使用人の法令・定款違反行為を発見した場合は、コンプライアンス管理規程に基づいて通報するものとし、コンプライアンス統轄責任者は通報内容を確認して、必要に応じて社内関係機関に報告するなどガバナンス体制を維持・強化するものとする。

②コンプライアンス体制の基礎として、倫理綱領及びコンプライアンス管理規程を定めており、今後とも、取締役及び使用人全員へのこれらの浸透を図り、内部統制システムの構築・整備・維持・向上の推進を図るものとする。

また、必要に応じて取締役及び使用人に対して、教育を実施するものとする。

③内部監査に当たる監査担当部署は、法令・定款違反の発見・防止と業務プロセスの改善指示等に努めるものとし、執行部門から独立した組織にするものとする。

④法令・定款違反その他のコンプライアンスに関する事実についての前記①記載の社内通報体制に加えて、コンプライアンス管理規程に基づき社外弁護士等を直接の情報受領者とする通報制度をすでに設けており、今後ともその適切な運用を行うものとする。

⑤監査役は、当社の法令・定款遵守体制及びコンプライアンスに関する体制の運用に問題があると認める時は、意見を述べるとともに、改善策の策定を求めることが出来るものとする。

⑥取締役会、監査役による監督・監視体制充実のため、業務の適正化に必要な知識と経験を有した社外取締役と社外監査役をすでに選

任しているが、今後とも引続き適任者を選ぶものとする。

2. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制

取締役の職務の執行に係る情報については、取締役の指揮・監督の下で業務執行を行う使用人の職務執行に係る情報も含めて、文書管理規程、文書保存基準等文書に関する定めに基づき適切かつ確実に検索性の高い状態で保存・管理するものとする。

3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制

損失の危険の管理に関する体制の基礎として、リスク管理に関する規程を定め、リスク管理の体制を構築し、運用するものとする。

また、必要に応じて取締役及び使用人に対してリスク管理に関する教育・訓練を実施するものとする。

コーポレートガバナンス・内部統制

4. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制

取締役の職務執行が効率的に行われることを確保する体制の基礎として、取締役会を原則として月1回定時に開催するほか、必要に応じて適宜臨時に開催するものとする。

また、取締役会の決定に基づく職務執行に当たっては、取締役・執行役員が役割分担等を行い効率的な業務執行を行うものとする。

5. 当社及びその子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するための体制

①グループ会社における業務の適正を確保するため、グループ会社全てに適用するコーポレートフィロソフィを制定しており、その考え方を基礎として、グループ各社で諸規程を定めるものとする。また、関係会社管理規程に従い、当社への決裁・報告制度による子会社経営の管理を行い、必要に応じてモニタリングを行うものとする。取締役及び使用人は、グループ会社において、法令・定款違反その他コンプライアンスに関する重要な事項を発見した場合には、コンプライアンス管理規程に基づいて通報するものとする。

②子会社が当社からの経営管理、経営指導内容が法令に違反し、その他、コンプライアンス上の問題があると認識した場合には、監査担当部署またはコンプライアンス担当部署に報告するものとする。監査担当部署またはコンプライアンス担当部署は直ちに監査役に報告するとともに、必要に応じて社内関係機関に報告するものとする。監査役は意見を述べるとともに、改善策の策定を求めることができるものとする。また、報告を受けた監査担当部署またはコンプライアンス担当部署、社内関係機関は、コンプライアンス管理規程、リスク管理に関する規程等に基づき対応するものとする。

6. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項と当該使用人の取締役からの独立性に関する事項

監査役は、監査役の職務を補助すべき使用人として、当社の使用人から監査役補助者を任命することを求めることができるものとする。監査役補助者に関し、その任命、解任、人事異動、評価、賃金等の改定については、監査

役の同意を必要とするものとする。

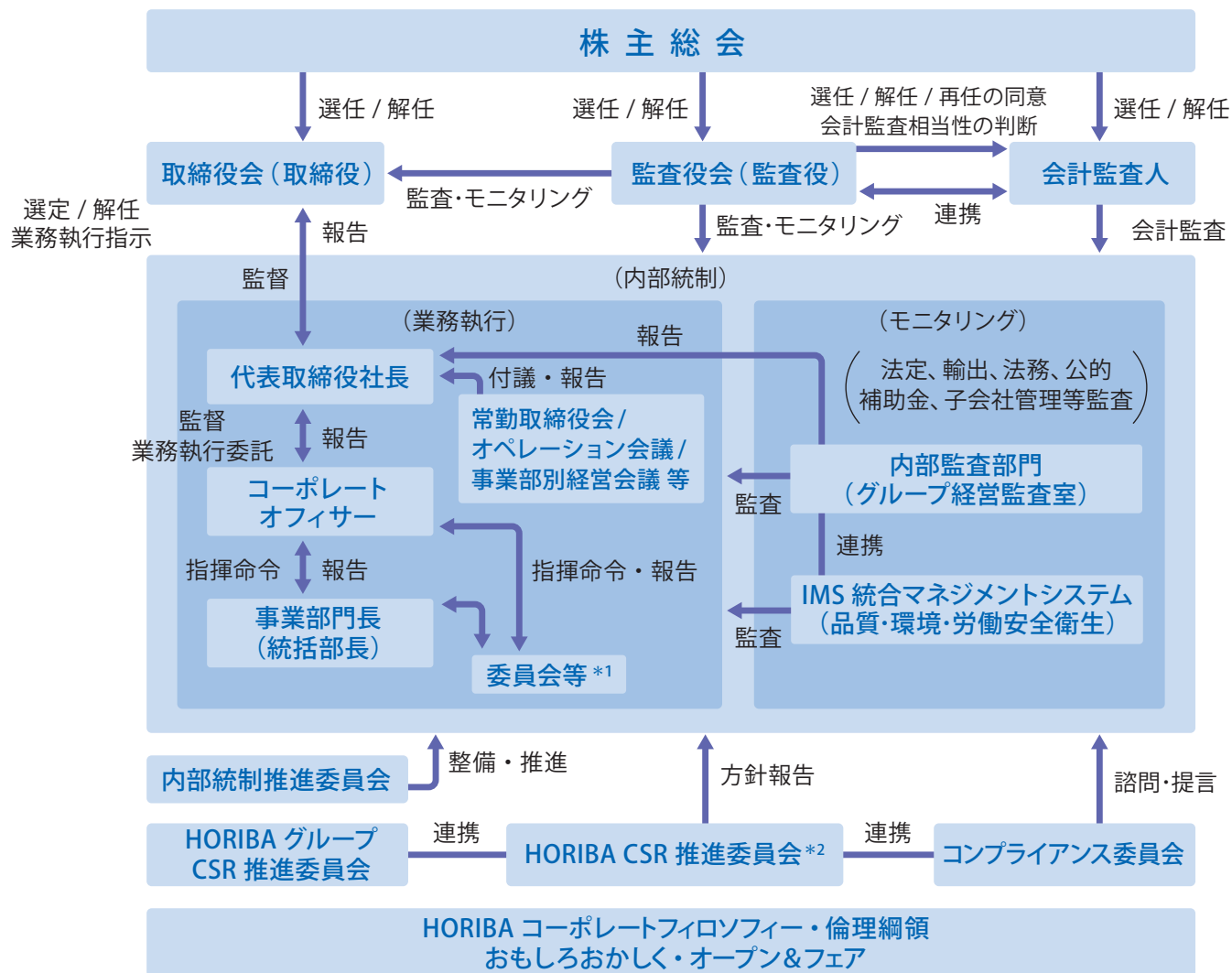
7. 取締役及び使用人が監査役に報告をするための体制その他の監査役への報告に関する体制及び監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制

- ①取締役及び使用人は、当社の業務または業績に影響を与える重要な事項について監査役に判明の都度、報告するものとする。前記に関わらず、監査役はいつでも必要に応じて、取締役及び使用人に対して報告を求めることができるものとする。
- ②社内通報に関するコンプライアンス管理規程に基づき、その適切な運用を維持することにより、法令・定款違反その他のコンプライアンス上の問題について監査役への適切な報告体制を確保するものとする。
- ③監査の実施に当たり、監査役と弁護士、公認会計士等外部専門家との連携体制、監査担当部署等との社内での連携体制を確保するものとする。

以上

コーポレートガバナンス・内部統制

コーポレートガバナンス図



*1: 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。
 *2: 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

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。

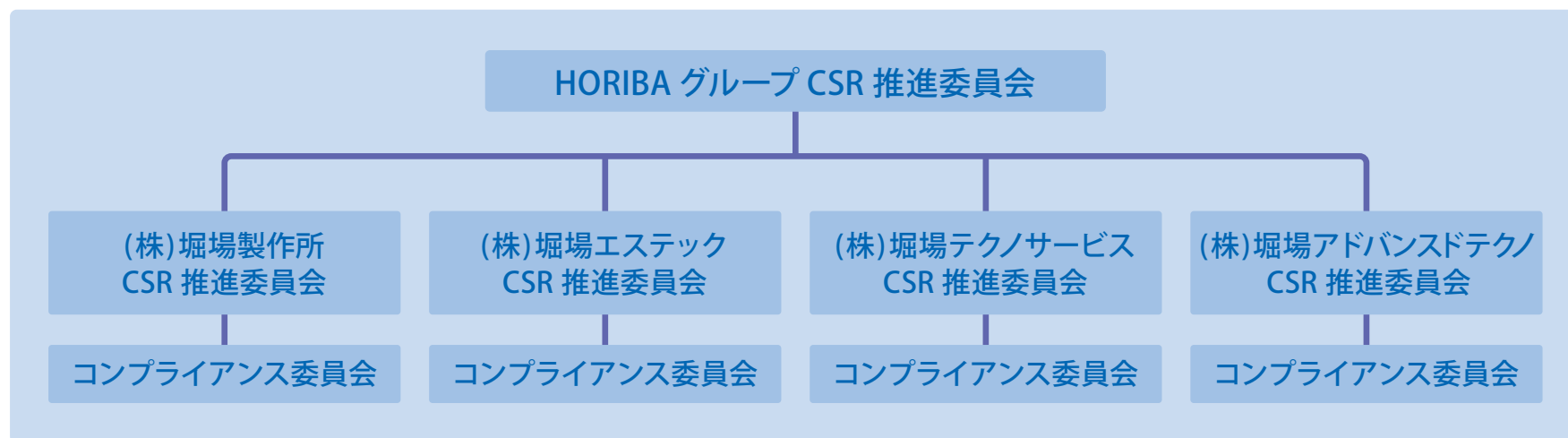
HORIBA グループでは、2005 年 4 月から「HORIBA グループ CSR 推進委員会」を立ち上げて、グループを挙げて CSR 活動に取り組んでいます。

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)堀場アドバンスドテクノ、(株)堀場テクノサービスの国内主要グループ会社 4 社の 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、各社の CSR 推進委員会を通じて、全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における HORIBA の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



リスクマネジメント

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。

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

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。

国内全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基礎コース、テーマ別コースよりなる

「定例コース」、各部署や各地域からの要請などに基づき実施する「臨時コース」、およびグループ会社単位で実施する「会社別コース」の3コースで編成した法務教育を実施しています。

● 定例コース

基礎

上級 (リーダー)

中級 (営業、技術者)

初級 (一般・営業、技術者)

テーマ別

契約の基礎

コンプライアンスと個人情報の保護

国際取引契約と英文契約

営業契約

技術契約

不正競争防止法

秘密情報の保護

独占禁止法

製造物責任法

著作権法

● 臨時コース

部署別

地域別

● 会社別コース

(株)堀場エステック

(株)堀場アドバンスドテクノ

(株)堀場テクノサービス

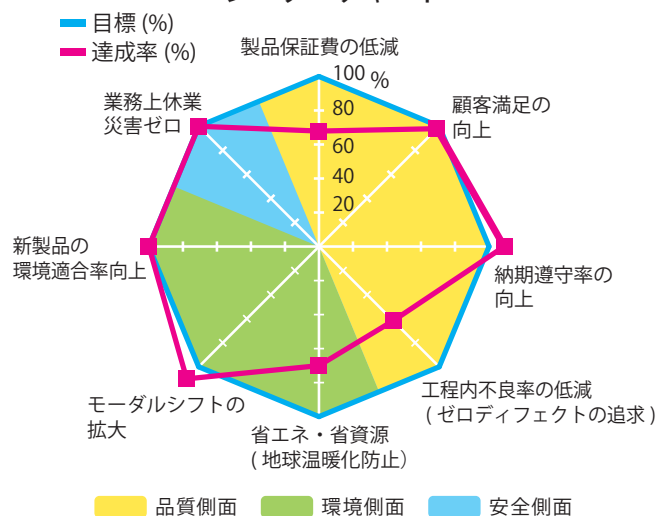
(株)ホリバアイテック

統合マネジメントシステム(IMS)

統合マネジメントシステム (IMS : Integrated Management System)

HORIBA グループでは、品質 ISO9001、環境 ISO14001、労働安全衛生 OHSAS18001 を統合したマネジメントシステム(IMS) に、医療機器のための品質 ISO13485 を加えてマネジメントを行っています。私たちの IMS 運用は 2004 年に開始し、グループ会社においても 2011 年度までにグループ IMS の構築、運用を計画しています。国内では、2008 年 4 月に(株)堀場エステックが、2009 年 12 月に(株)堀場アドバンステクノが IMS の認証を取得しました。海外においても、2011 年度までに主要生産拠点の全てで品質 ISO9001 および環境 ISO14001 の認証取得を予定しています。また、(株)堀場テクノサービス 本社 CS 本部が、(独)製品評価技術基盤機構認定センターから「ISO/IEC17025 : 2005(ASNITE 0033C 排出ガス測定装置校正)」の校正事業者として 2009 年 8 月に認定を取得しました。

2009年IMS目標達成度
レーダーチャート



2009年IMSの取り組み結果

HORIBA では、“品質の向上”を優先的な課題として捉え、性能面・納期面・価格面・サービス面で顧客満足向上を追求しています。社外の協力会社に対しても、生産協力会社会議グループ エッチコム (Gr. HCOM) で情報交換をおこない、設計・生産・購買の各プロセスで品質向上に取り組み、製品不良の低減に結びつけるようにしています。

「環境面」では、事業所内の CO₂ 排出量削減について、更新設備の省エネ化や LED 照明の試験使用などの施策をおこない絶対量では低減しましたが、売上減少の影響で売上高原単位ベースでは目標未達の結果となりました。他に物流におけるモーダルシフトの推進や新製品の環境適合設計も引き続き展開しています。

「労働安全衛生面」では業務上災害ゼロをめざし、リスクアセスメントを展開し、リスクレベル低減活動に取り組み、目標を達成しています。

これら品質・環境・労働安全衛生の目標についてバランスよく展開できるように品質課題を抽出する際に環境・労働安全衛生面の影響も検討しています。

例えば、品質面では製品不良率を低減することで、生産時に発生する不良品が減り、環境面で廃棄物が減るといった効果につながります。さらに生産時間が削減されることで、従業員がリスクにさらされる時間も減少し労働安全衛生面でも効果があります。このように相乗的に効果が出る取り組みをおこなっています。

統合マネジメントシステム(IMS) 2009年の取り組み結果

2009年の取り組み結果

目的	グループ目標	HORIBA 目標	2009年 HORIBA 目標値	2009年 HORIBA 取り組み結果	自己評価
<p>① 企業価値を創造する 1. グループIMSの構築を推進する</p> <p>② HORIBA ブランドを向上する (顧客満足の上をめざしたものづくり) 2. 顧客要望に迅速に対応する 3. 総合品質の向上を図る 4. 社内外のルールや倫理綱領を遵守する</p> <p>③ 安全で高効率なクリーンファクトリー造りを推進する (企業損失の防止) 5. 地球環境の保全に貢献する 6. 生産・業務の効率改善を図る 7. 業務上・通勤途上災害ゼロに挑戦する</p>	製品保証費の低減	顧客満足の上	仕様未決回答期日遵守率 90%	仕様未決の要因解析をおこない、課題解決によりほぼ目標に達した。	達成
		納期遵守率の上	85%	営業・生産計画・生産現場との連携により、目標を上回った。	達成
		工程内不良率の低減 (ゼロディフェクトの追求)	工程内不良率 10%削減 (2008年度実績比)	設計要因による不良などを確実にフィードバックしている効果により、かなり改善が見られる。生産要因についても解析し改善している。	目標達成できず、改善努力を要する
		省エネ・省資源 (地球温暖化防止)	売上高原単位 CO ₂ 排出量 9%削減 (2005年度実績比)	生産減少により絶対量は減少しているが、売上原単位での目標は逆にクリアしていない。	絶対量減少
	モーダルシフトの拡大		全輸送距離 5%増 (2008年度実績比)	モーダルシフト計画の通りに実施し、7%増を達成した。	達成
	新製品の環境適合率向上		上市製品 100%	デザインレビューの必須条件に設定し、100%達成した。	達成
	業務上休業災害ゼロ	負傷又は疾病につながるリスクの低減	ゼロ	リスクアセスメントを活用し、業務上休業災害ゼロを達成した。	達成

統合マネジメントシステム(IMS) 2010年重点施策

2010年IMSの取り組み計画 方針・目的・目標

1. IMS方針は、HORIBAグループの経営方針を反映し、HORIBA Group is One Companyの観点、および2010年グループ全社方針「First Class Quality ～真の高品質企業への挑戦～」を反映しました。
2. IMS目的は、IMS方針との整合性と組織としての達成度を考慮して設定しました。
3. IMS目標は、お客様に安心して信頼していただけるための「総合品質の向上」を考慮して設定しました。

2010年重点施策

- ① 2010年グループ全社方針
「First Class Quality～真の高品質企業への挑戦～」
 - ・製品保証費(製品不良率)の低減
 - ・納期遵守の改善
 - ・社内の全工程内における製品不良率の低減
- ② 3R(リデュース・リユース・リサイクル)による地球環境の保全
 - ・省エネ・省資源(地球温暖化防止)としてCO₂排出量の削減、カーボンフットプリント制度の導入
 - ・WEEE & RoHS指令およびエコモード対応を含んだ製品の環境適合率向上
- ③ リスク低減による労働安全衛生の向上
 - ・業務上休業災害ゼロ
(負傷又は疾病につながるリスクの低減)
- ④ 顧客満足度の向上
 - ・顧客満足度の向上—顧客による評価向上—
 - ・総合品質の向上(性能面・納期面・価格面・サービス面で顧客満足向上)
 - ・品質・環境・労働安全衛生面でバランスの取れたマネジメントシステムの推進

統合マネジメントシステム(IMS) 2010年の取り組み計画

2010年の取り組み計画

方針	目的	グループ目標	HORIBA 目標	2010年 HORIBA 目標値
<p>1. 地球環境負荷に配慮した生産体制を築き、製品・サービスを通して、お客様のニーズにお応えします。</p> <p>2. 法規制及び社会的規範を遵守し、ステークホルダーと共栄を図り、積極的に社会に貢献します。</p> <p>3. 経営方針に則り、グループの価値創造のため、その達成計画を策定し、継続的改善に取り組みます。</p>	<p>2010年 グループ全社方針「First Class Quality」</p> <p>① 企業価値を創造する 1. グループ IMS の構築を推進する</p> <p>② HORIBA ブランドを向上する (顧客満足の上をめざしたものづくり) 2. 総合品質の向上を図る 3. 顧客要望に迅速に対応する 4. 社内外のルールや倫理綱領を遵守する</p> <p>③ 安全で高効率なクリーンファクトリー造りを推進する (企業損失の防止) 5. 地球環境の保全に貢献する 6. 生産・業務の効率改善を図る 7. 業務上・通勤途上災害ゼロに挑戦する</p>			半減 (2009年実績比)
		製品保証費の低減	納期遵守の改善	遵守率 90%
			全工程内不良の撲滅	工程内不良率 10%低減 (2009年実績比)
			未完・未処理作業の低減	半減 (2009年実績比)
			新製品の環境適合率向上 (エコモード対応含む)	上市製品 100%
		省エネ・省資源 (地球温暖化防止)	CO ₂ 排出量の削減	売上高原単位 CO ₂ 排出量 9%削減 (2005年度比)
			カーボンフットプリント 制度の導入	試行
		業務上災害ゼロ	負傷又は疾病につながる リスクの低減	ゼロ
	顧客満足の上		評価向上	

品質への取り組み

品質への取り組み

HORIBAでは、企画から製品化までの第一ステージ、調達から生産までの第二ステージ、輸送からアフターサービスまでの第三ステージに渡って活動しています。どのステージにおいても、お客様の満足を得られるよう、世界に誇れる品質を一貫して追求し、安全・環境に適応した製品を業界 No.1 の品質で提供することをめざしています。そのために、製品品質の重要な管理機能としてデザインレビューを実施し、製品構成上の重要な部品には信頼性評価試験もおこない、信頼度の向上を図っています。また、お客様に同じ品質の製品をグローバルに提供できるよう、国内外のグループ会社はもとよりサプライヤーと連携し、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。

環境負荷の全体像 ～マテリアルバランス～

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」を環境方針として掲げています。環境計測に関する、様々な分析・計測機器および周辺機器を社会に提供するとともに、社会的責任を果たすべく、各種環境法規制を遵守し、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参加しています。

2009年の取り組み

2009年国内HORIBAグループの環境への取り組みは、

- ①地球環境負荷に配慮し、安全で高効率なクリーンファクトリーづくりを推進する。
- ②社会のニーズに即した分析・計測システムを提供し、地球環境保全に貢献する。の方針の下

- ①売上げ原単位CO₂排出量削減
 - ②製品輸送におけるモーダルシフト拡大
 - ③新製品の環境適合率向上
- の目標を掲げ活動しました。

2010年は以上の活動に加え、製品の*カーボンフットプリントにもチャレンジして、社会のニーズにいち早くお応えできるように努めていきます。

*カーボンフットプリント

原料調達から製造・流通・販売・使用・廃棄の全過程を通じて排出される温室効果ガスをCO₂に換算し、商品やサービスをわかりやすく表示する仕組み

環境負荷の全体像 ～マテリアルバランス～

国内HORIBAグループでは環境負荷の全体像をそれぞれのステージで把握するように努めています。2009年の環境負荷は、コストダウン活動や業務改善活動の効果もあって、総じて減少しました。特にCO₂排出量は「生産活動」「販売物流」「使用」それぞれのステージで大きな削減効果が出てきています。2010年以降も引き続きトータル環境負荷の低減に努めていきます。

環境負荷の全体像 ～環境負荷バランス～

環境

2009年度環境負荷のマテリアルフロー図

対象範囲：国内生産拠点

(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンスドテクノ 本社・工場

INPUT (投入)

エネルギー

電気 1,434 万kWh
ガス 591km³ 燃料 86kL

水

用水 68km³

材料

金属 698t ガラス 1t
梱包材料 418t 化学物質 8t
紙(OA用紙) 25t
液体ガス(LN₂) 1,242t

エネルギー

車両燃料 42KL

エネルギー

電気 608 万kWh

使用済製品回収

回収 12t

電気 電力会社からの購買電力
ガス エネルギーとしての都市ガス
燃料 ガソリン、軽油、灯油
用水 地下水、市水
金属 生産資材
ガラス 生産資材

事業プロセス

資材調達

生産活動

販売物流

使用

回収、リユース・リサイクル

製品 製品出荷重量
CO₂ 電気・ガスなどのエネルギー使用、および生産に使用する非エネルギー温室効果ガスの排出に伴い、発生する二酸化炭素
化学物質 主に生産工程から排出される物質
排水 下水道および河川への排水

OUTPUT (排出)

製品 4,418t

大気への排出

CO₂ 7,855t 化学物質 2t

水域への排出

排水 68km³

廃棄物

総発生量 348t

最終埋立量 9t

リサイクル 166t

有価物リサイクル 142t

大気への排出

CO₂ 147t

大気への排出

CO₂ 2,299t

リユース・リサイクル、廃棄

リユース・リサイクル 1.4t 廃棄 10t

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、産業廃棄物総量

最終埋立量 リユース、リサイクル、中間処理等を経て最終的に埋立処分される量

リサイクル 排出された紙・木材・プラスチックなどでリサイクルされたもの

有価物リサイクル 生産工程で排出される金属などで有価売却されたもの

CO₂：製品輸送に伴い排出される二酸化炭素

CO₂：製品使用において排出される二酸化炭素

リユース・リサイクル：再販売
廃棄：廃棄処理

梱包材料 製品包装・梱包材料
化学物質 製品使用および開発・生産工程での使用物質
紙(OA用紙) 工場・オフィスで使用するコピー用紙
液体ガス(LN₂) 開発・生産工程で使用する液化窒素

車両燃料：トラック輸送に使用した燃料

電気：製品使用における消費電力

回収：使用済製品回収

環境負荷の全体像 ～生産拠点の環境負荷～

環境

グループ会社(生産拠点)

会社名	略称	所在地
ホリバ・インスツルメンツ社アーバインオフィス	HII (Irvine)	米国(カリフォルニア)
ホリバ・インスツルメンツ社ナーバーオフィス	HII(AnnArbor)	米国(ミシガン)
ホリバ・インスツルメンツ社テンピオフィスを	HCP	米国(アリゾナ)
ホリバ・インスツルメンツ社トロイオフィスを	HII(Troy)	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・ヨーロッパ社オーバーウルゼルオフィスを	HE Oberursel	ドイツ(オーバーウルゼル)
ホリバ・ヨーロッパ社ダルムシュタットオフィスを	HE Darmstadt	ドイツ(ダルムシュタット)
ホリバ・インスツルメンツ社	HIL	イギリス(ノーザンプトン)

会社名	略称	所在地
ホリバABX社	HMFR	フランス(モンペリエ)
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(トゥールン)
(株)堀場製作所	HOR	日本(京都)
(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・코리아社	HKL	韓国(京畿道)
堀場儀器(上海)有限公司	HSC	中国(上海)

グループ生産拠点の環境負荷 2009年度実績

項目/地域	グループ会社名(略称)	アメリカ						ヨーロッパ						日本			アジア	
		HII (Irvine)	HII (AnnArbor)	HCP	HII(Troy)	JYUS	SHI	HE Oberursel	HE Darmstadt	HIL	HMFR	JYFR	HA	HOR	STEC	HAT	HKL	HSC
INPUT	電力消費量 MW・h	416	855	810	2,360	1,915	688	532	891	392	2,621	3,383	41	9,604	4,504	232	42	395
	都市ガス消費量 km ³	-	51	-	69	101	9	41	-	3	-	195	6.2	410	181	0.02	-	-
	水資源使用量 km ³	7	6	2	4	10	-	0.8	3	1	20	10	0.10	40	24	3.5	-	3
	燃料油・自動車燃料消費量 KL	-	116	0.8	57	-	49	212	-	4	-	80	15	40	31	15	3	14
	化学物質取り扱い量 t	-	-	-	-	0.010	-	2	-	-	29	-	0.002	6.7	0.8	0.07	-	-
	OA用紙使用量 t	3	3	0.2	4	3	1	2	5	0.8	23	6	1	22	3.7	-	0.2	0.4
	梱包材使用量 t	-	-	0.1	-	15	-	5	-	-	842	-	-	407	11	-	2	-
OUTPUT	二酸化炭素排出量 t-CO ₂	245	875	480	1,694	1,343	703	840	455	189	131	761	55	4,443	3,296	116	21	165
	排水量 km ³	7	1	2	4	10	-	0.8	3	1	-	10	0.10	40	24	3.5	-	3
	廃棄物排出量 t	104	16	4	16	88	-	13	46	18	186	69	15	283	58	6	0.2	5
	従業員数 人	92	117	8	80	196	55	163	248	95	523	291	24	1,364	415	139	24	89

環境負荷の全体像 ～非生産拠点の環境負荷～

環境

非生産拠点の環境負荷 (株)堀場製作所、(株)堀場テクノサービス

	拠点数および区分		(株)堀場製作所セールスオフィス(11拠点)			(株)堀場テクノサービスステーション(24拠点)		
	項目/年度		2007	2008	2009	2007	2008	2009
INPUT	電気消費量	MWh	769	777	837	403	458	419
	水資源使用量	km ³	2.1	2.2	2.5	1	1	1
	燃料使用量	kL	57.4	62.2	66.5	198	193	165
	OA用紙使用量	t	6.0	7.2	4.8	3.6	3.1	3.5
	梱包材使用量	t	2.2	1.0	1.1	1.9	2.5	2.6
OUTPUT	二酸化炭素排出量	t -CO ₂	424	438	471	612	621	542
	下水排水量	t	2.1	2.2	2.5	1	1	1
	廃棄物総発生量	t	9.4	9.4	9.3	9.9	11.3	11.7

(株)堀場製作所 セールスオフィス(11拠点) :

東京、東北(仙台市)、栃木(宇都宮市)、つくば、横浜、名古屋、豊田、浜松、大阪、広島(安芸郡)、九州(福岡市)

(株)堀場テクノサービス サービスステーション(24拠点) :

東京、北海道(札幌市)、東北(仙台市)、栃木(宇都宮市)、千葉(市原市)、鹿島(神栖市)、つくば、埼玉(川口市)、西東京(国分寺市)、横浜、富士、浜松、東海(豊田市)、名古屋、北陸(富山市)、三重(四日市市)、大阪、兵庫(姫路市)、中・四国(倉敷市)、広島(安芸郡)、山口(周南市)、九州(福岡市)、大分、熊本(阿蘇郡)

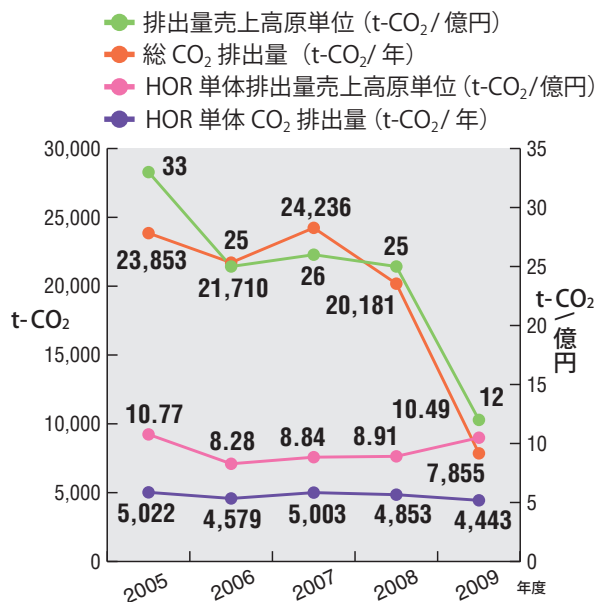
省エネルギーへの取り組み

環境

CO₂排出量を約40%削減

2009年度国内HORIBAグループの総CO₂排出量は2008年度に比べ約12,000t減の7,855tと大幅に削減できました。この最大の要因はグループ会社である(株)堀場エステックで使用している非エネルギー系温室効果ガスの回収率が大幅に向上し、大気への排出が少なくなったことです。

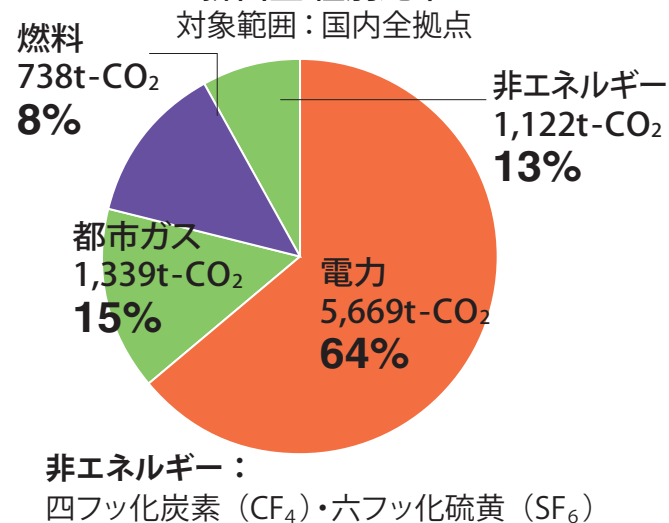
総CO₂排出量推移



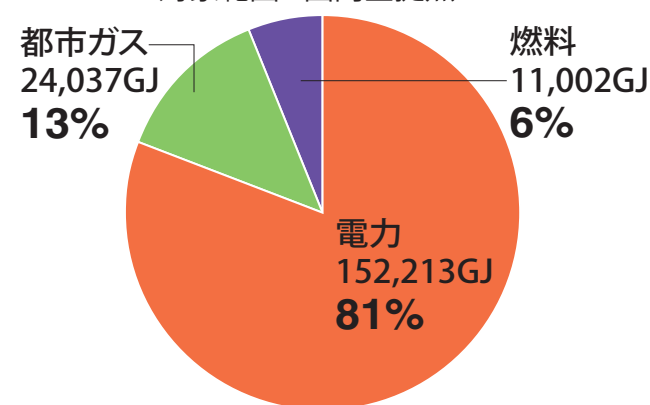
*1 CO₂排出係数: 全国電力会社の平均値 0.378kgCO₂ / kWhを基本に算出していますが、2005年度以降の京都地区については関西電力様の公表値を採用しています。
 *2 都市ガス使用量: 標準状態(0℃、1気圧)に換算しています。
 *3 2006年度は決算期変更により9ヵ月間の集計データを年間換算しています。

対象範囲: 特に記載のないものは国内生産拠点
 国内生産拠点: (株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場

2009年度温室効果ガス (CO₂換算) 排出量種別比率



2009年度エネルギー使用比率



省エネルギーへの取り組み

(株)堀場エステックの取り組み

(株)堀場エステックでは、生産・開発工程において温暖化係数の高い四フッ化炭素(CF₄)・六フッ化硫黄(SF₆)ガスを使用しており、従来より大気への放出が懸念されていました。そこで、本社工場では2007年11月より、またHORIBAグループの基幹工場である阿蘇工場では、2008年10月より四フッ化炭素(CF₄)・六フッ化硫黄(SF₆)ガスの回収設備を導入し回収を進めています。その結果2009年度四フッ化炭素(CF₄)で74.4%、六フッ化硫黄(SF₆)で81.6%の回収実績をあげ、CO₂換算で前年度比11,000 tの削減に成功しました。今後も回収率100%をめざし活動を継続させていく一方、地球温暖化ガスを使用しない製品作りにもチャレンジしたいと考えています。

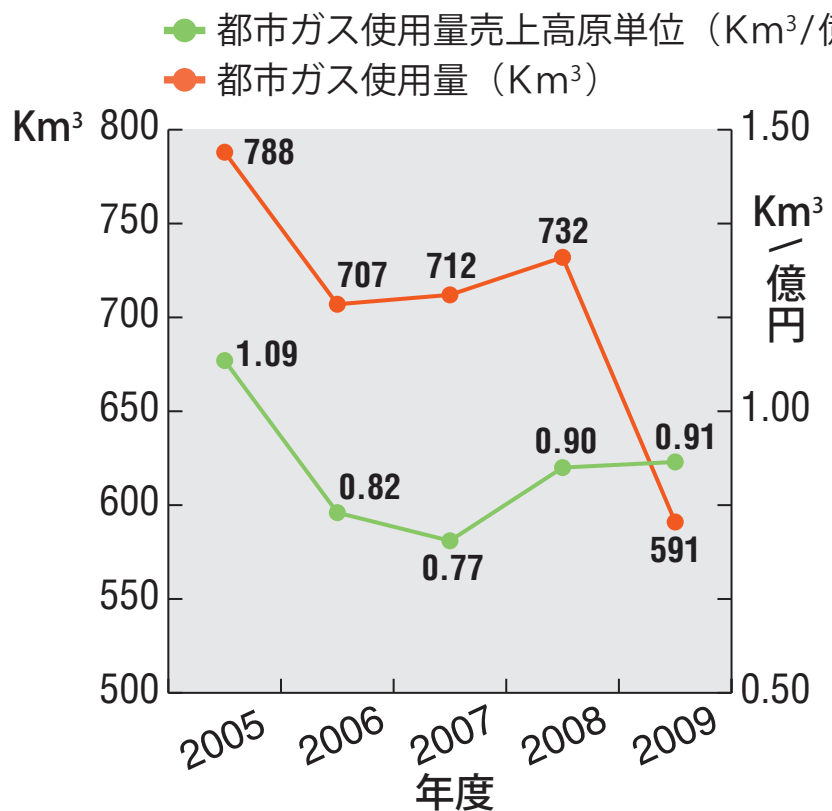


(株)堀場エステックで導入した温室効果ガス回収設備

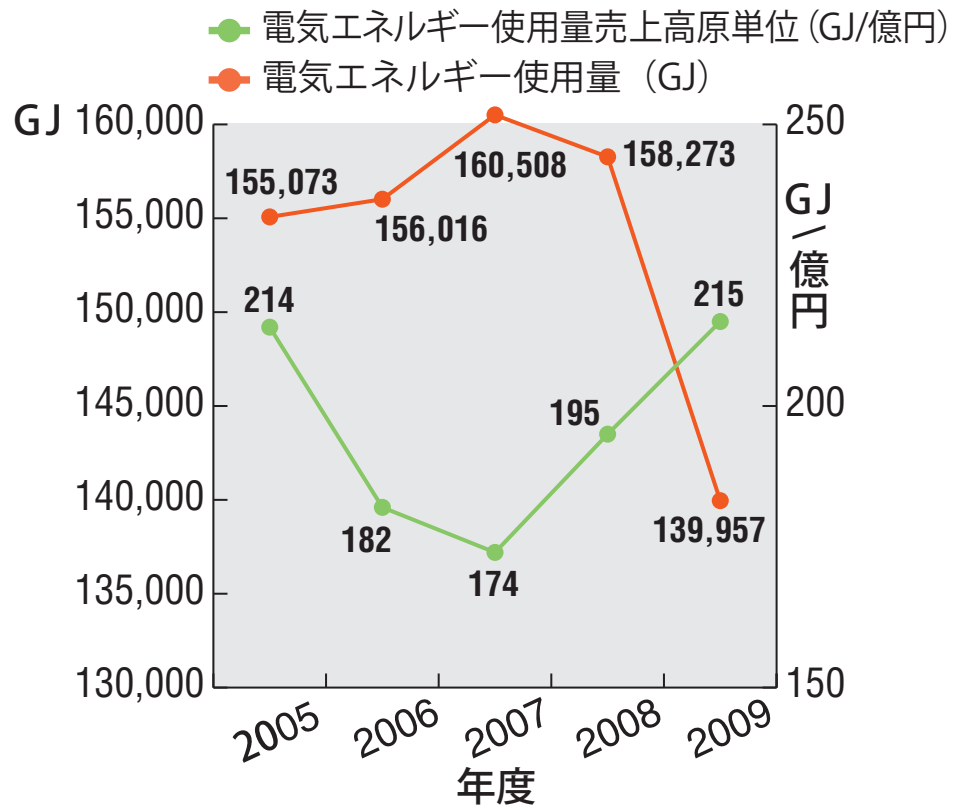
省エネルギーへの取り組み

環境

都市ガス使用量推移



電気エネルギー使用量推移



対象範囲：特に記載のないものは国内生産拠点
 国内生産拠点：(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンスドテクノ 本社・工場

水資源

環境

排水監視と用水使用

(株)堀場製作所の工場排水は、24時間排水監視システムによる連続監視の効果もあり、ここ数年間法規制値を超えるような異常排水を社外に流出させる事態は発生しておりません。今後も長期に渡ってこの状態を維持できるように取組みを継続させていきます。

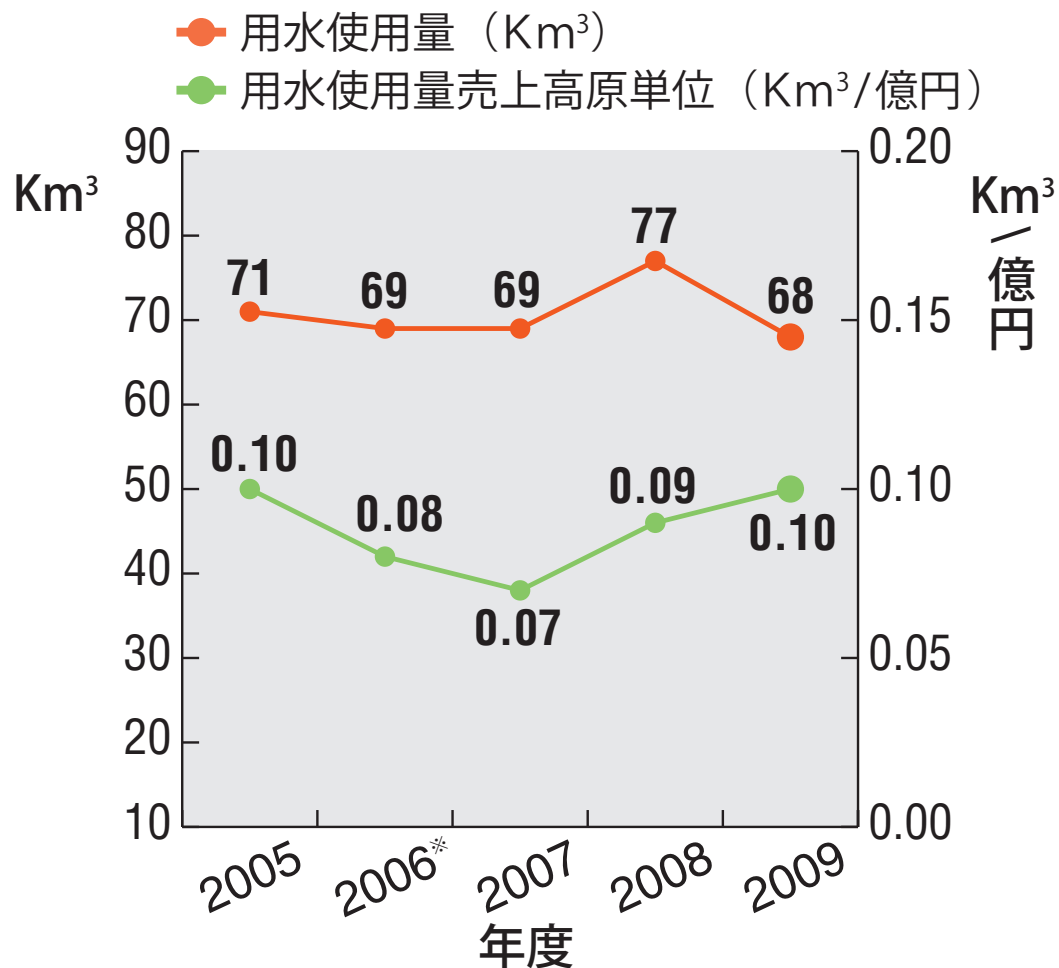
一方国内 HORIBA グループの用水使用量は、概ね横ばい傾向で推移しています。2010年度以降については、生産量が回復してきた場合においても使用量が増加しないように監視して、効率的な使用につなげたいと考えています。

*国内生産拠点：(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場

※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

用水使用量推移

対象範囲：国内生産拠点*



水資源

環境

排水測定項目と実測値推移

対象範囲：(株)堀場製作所 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	
			2007年度	2008年度	2009年度		
環境項目等	pH	5～9	-	6.1～7.6	6.1～7.7	6.1～7.8	/
	n-ヘキサン抽出物質	5	3.5	0.9	1.0	0.5	0.2
	フェノール類	1	0.3	*	*	*	0.2
	銅	3	0.9	0.1112	0.0537	0.18	0.0005
	亜鉛	2	1.0	0.4782	0.2812	0.33	0.0001
	溶解性鉄	10	3.0	0.141	0.428	0.1165	0.0004
	溶解性マンガン	10	3.0	0.007	0.04	0.03	0.0001
	ニッケル	2	0.6	0.0087	0.0182	0.01	0.0001
有害物質	ホウ素及びその化合物	10	3.0	0.4966	0.211	0.2	0.0002
	フッ素及びその化合物	8	4.5	1.16	1.35	1.9	0.02
	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	0.003	0.007	*	0.002
	六価クロム化合物	0.5	0.15	0.0009	0.0009	0.0017	0.0004
	ヒ素及びその化合物	0.1	0.03	0.003	0.004	*	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	0.011	*	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。 ※ 工場排水の法規制基準を超えた事例は3年間ありません。

化学物質

環境

化学物質使用状況

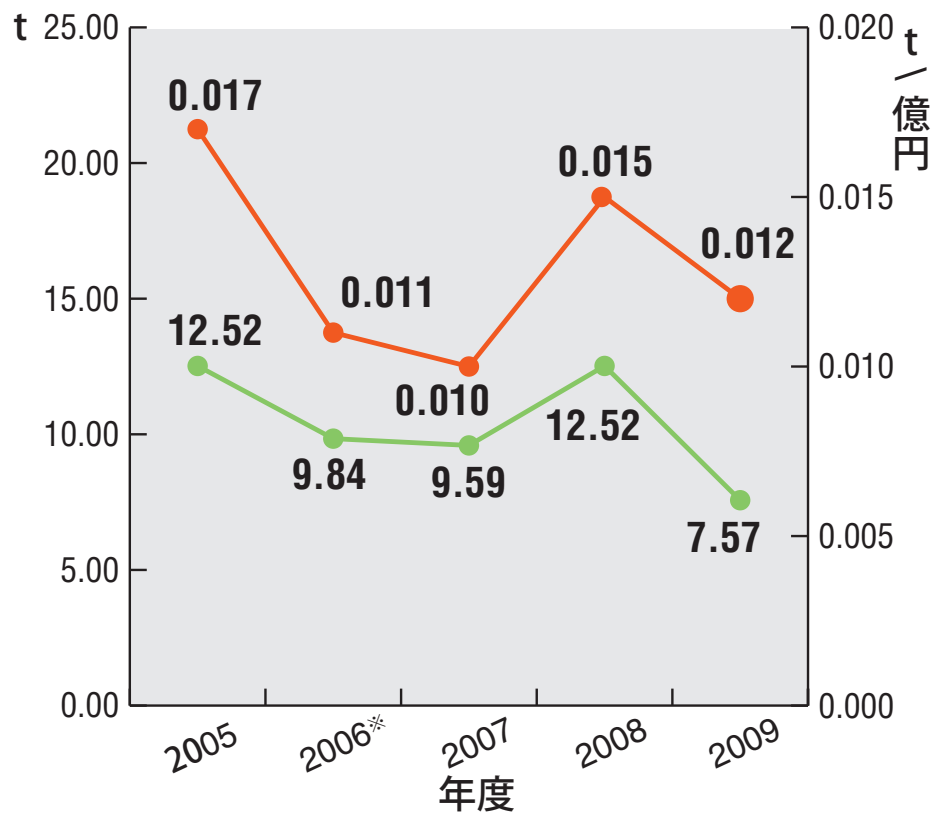
2009年度国内HORIBAグループの化学物質使用総量(重量換算)は、2008年度比40%減の7.57tという結果になりました。削減要因としては景気停滞要因もありますが、各持ち場で歩留まり改善などのコストダウンに取り組んだ結果も表れてきているものと考えられます。一方PRTR対象物質は、法令上の報告対象である年間取扱量1t以上使用した物質は、2009年度もありませんでした。2010年度は改正されたPRTR法に対応した管理が徹底できるよう改善を図っていきます。

対象範囲：国内生産拠点
 (株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場

※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

化学物質使用量の推移

- 使用量売上高原単位 (t/億円)
- 年間使用量 (t)



化学物質

環境

主要化学物質取り扱い量推移

対象範囲：(株)堀場製作所 本社・工場

単位：kg

CAS No.*	物質名	年間取り扱い量			移動量			リサイクル量			主な用途
		2007年度	2008年度	2009年度	2007年度	2008年度	2009年度	2007年度	2008年度	2009年度	
67-63-0	イソプロピルアルコール	370	1,079	339	89	321	78	0	0	0	プリント板洗浄
64-17-5	エタノール	560	877	351	250	153	136	0	0	0	部品洗浄
67-64-1	アセトン(ジメチルケトン)	472	566	334	448	535	321	0	10	0	洗浄
124-18-5	n-デカン(石油炭化水素系洗浄剤)	898	599	143	29	13	0	0	0	0	金属洗浄
7664-38-2	リン酸	184	210	180	83	115	69	6	0	0	製品添加
7439-92-1	鉛はんだ	93	628	307	0	0	0	15	408	225	プリント板はんだ付け
7440-31-5	鉛フリーはんだ	486	2,045	1,843	0	0	0	36	891	1,087	プリント板はんだ付け
7803-57-8	ヒドラジーン水和物	23	15	14	20	11	14	0	0	0	製品検査
1330-20-7	キシレン	524	578	322	523	578	322	1	0	0	半導体・部品洗浄

*CAS No.: 米国化学会のCAS (Chemical Abstracts Service) が管理している化学物質に固有の数値識別番号

化学物質

2009年度PRTR管理

対象範囲：(株)堀場製作所 本社・工場

取り扱い量10kg以上を対象 単位：kg

政令 No. *1	物質名	年間 取り扱い量	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
				中和・分解・ 合成処理	大気排出	排水排出	土壌浸透	産業廃棄物	再生目的での 社外移動量	
63	キシレン	322.1	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	322.0	0.0	部品洗浄・半導体
230	鉛及びその化合物（鉛はんだなど）	307.0	79.2	0.0	2.0	0.0	0.0	0.4	225.4	プリント板はんだ付け
144	ジクロロペンタフルオロプロパン （別名H C F C - 2 2 5）；製品名 H-997	45.0	0.0	0.0	45.0	0.0	0.0	0.0	0.0	製品検査
113	1,4-ジオキサン	33.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	33.9	0.0	製品調整
283	フッ化水素及びその水溶性塩	33.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	33.9	0.0	半導体用
181	チオ尿素	19.4	19.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.0	試薬製造
24	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及び その塩	18.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	18.5	0.0	半導体用
12	アセトニトリル	16.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	16.2	0.0	研究開発
30	ビスフェノール A 型液状エポキシ樹脂	15.8	7.9	0.0	0.0	0.0	0.0	7.9	0.0	接着剤
16	2-アミノエタノール （モノメタノールアミン）	14.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	14.0	0.0	半導体用
合計		826.3	106.6	0.0	47.1	0.0	0.0	447.2	225.4	

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

*1 政令 No.：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施行令 別表第一の番号

化学物質

大気測定項目と実測値推移(排出口及び敷地境界線上)

対象範囲：(株)堀場製作所 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			
				2007 年度	2008 年度	2009 年度	
排出口	キシレン	Vol ppm	300	28	< 2.00	< 2.00	< 2.00
	フッ素化合物	mg / m ³ N	5	3.5	< 0.50	< 0.50	< 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
	フッ素化合物	mg / m ³ N	0.05	—	< 0.01	< 0.01	< 0.01
	塩化水素	Vol ppm	0.2	—	< 0.02	0.04	0.02
	窒素酸化物 (NOx)	Vol ppm	1	—	0.028	0.044	0.019

注) 規制値は「京都府環境を守り育てる条例」による。
 ※大気有害物質の法規制基準を超えた事例は3年間ありません。

物流におけるCO₂排出量削減

環境

物流におけるCO₂排出量削減の取り組み

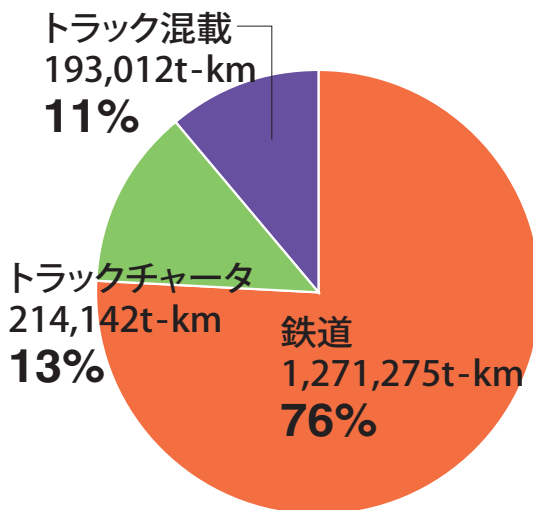
HORIBA では製品輸送時のCO₂排出量削減に取り組んでいます。2004年に京都—東京間の拠点輸送で鉄道輸送を開始し、2006年より阿蘇工場で生産される医用製品用試薬輸送においても鉄道輸送をおこなっています。以降製品輸送における鉄道使用量は徐々に増えており、2009年度は国内輸送の76%（前年度より10%増）を鉄道が占めるようになりました。鉄道輸送の効果により、製品輸送時CO₂排出量は減少傾向にあり、2009年度は前年度より22%削減しました。今後もHORIBAグループ全体でより効率的な輸送を進め、CO₂排出量削減に努めます。

2009年度製品輸送中の鉄道輸送利用率

総輸送量 1,678,429 t-km

対象範囲：国内生産拠点

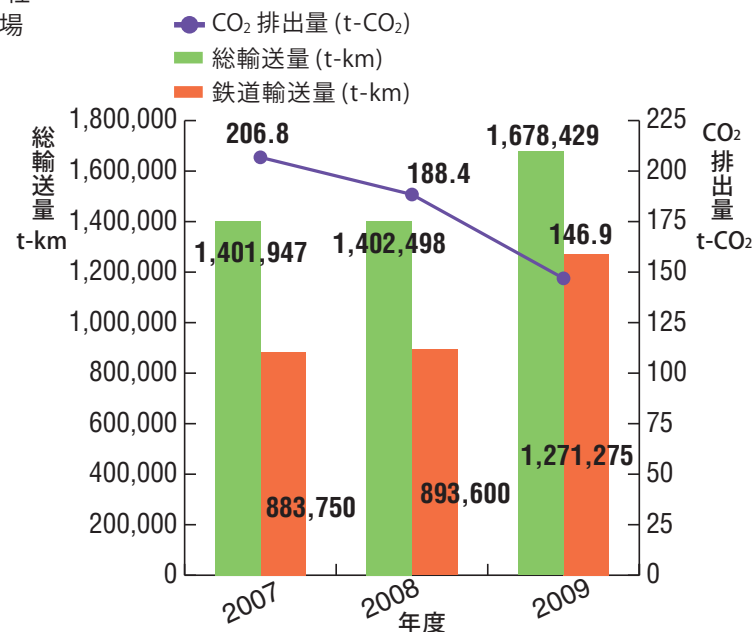
(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場



製品輸送量とCO₂排出量

対象範囲：国内生産拠点

(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社・工場



製品における環境配慮

環境

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。これまでの取り組みの結果、製品使用における CO₂ 排出削減効果は、過去 10 年間の累計を基に算出した場合、従来製品比約 35% 減となっています。

HORIBA の環境マークおよびロゴ

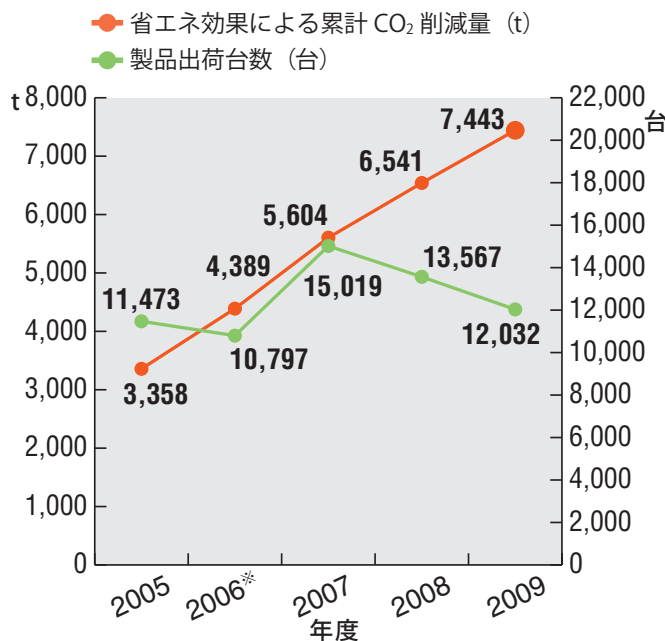


環境適合設計評価分類

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

環境配慮型省エネ製品の出荷における CO₂ 削減効果

対象範囲：(株)堀場製作所

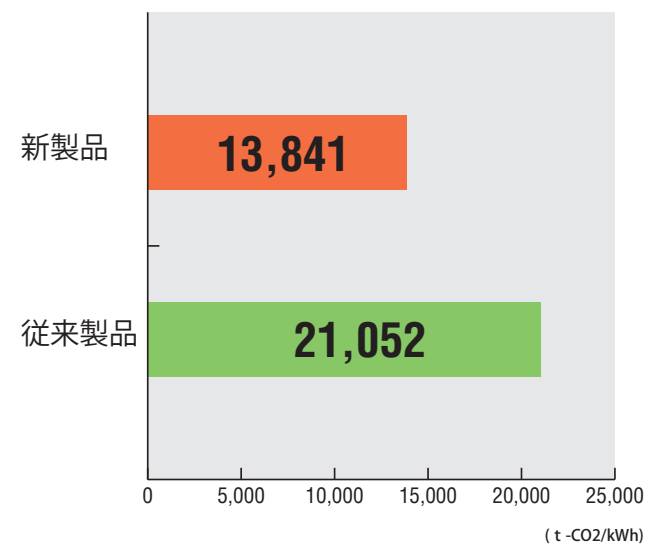


※ 2006 年度は決算期変更により 9 カ月間の集計データです。

環境配慮型省エネ製品の新旧 CO₂ 排出量比較

過去 10 年間の販売台数累計を元に算出

対象範囲：(株)堀場製作所



製品における環境配慮

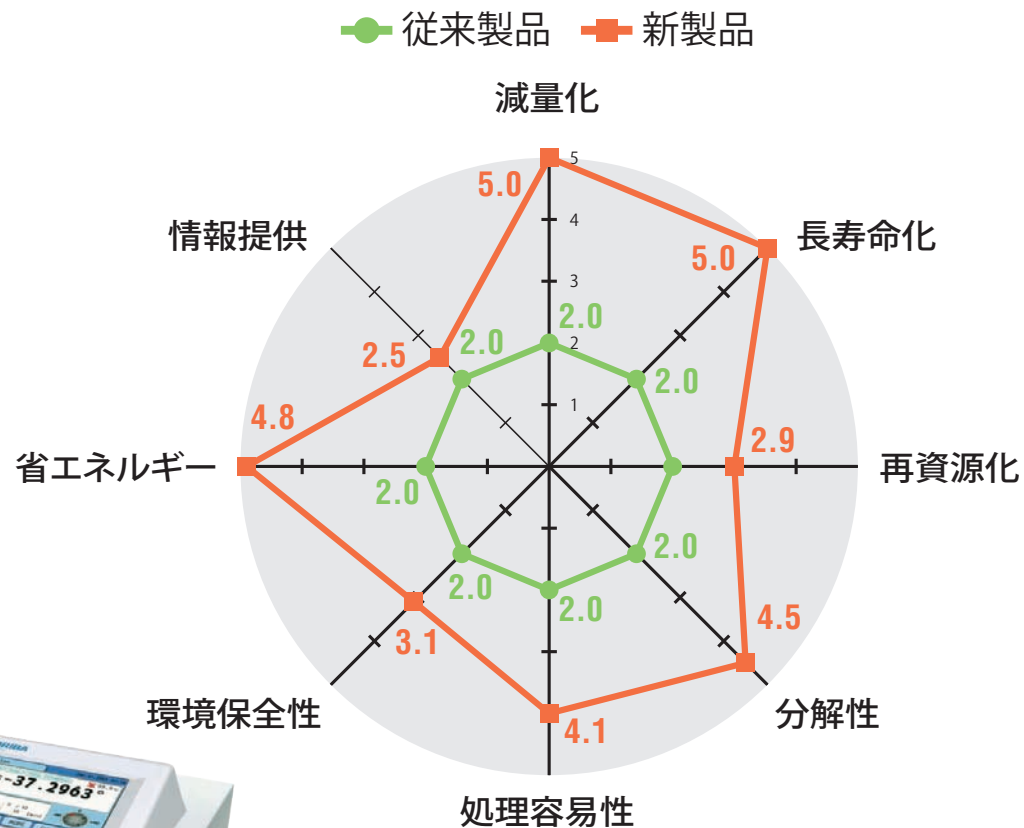
環境

(株)堀場製作所 環境適合製品

自動旋光計 SEPA-500

医薬品、製糖、食品分野などの品質管理・研究開発において欠かすことのできない旋光計。(株)堀場製作所の自動旋光計 SEPA-500 は、糖度、アミノ酸、ビタミン、ホルモン、アルカロイドなどの旋光性物質の旋光度を測定します。

環境適合設計では、従来製品と比較して動作時の消費電力を 50%削減し、大幅な省エネルギー化を実現。お客様使用時の CO₂ 排出量削減に貢献するよう配慮しました。さらに製品の軽量化を図り、質量を 63%軽減するとともに、設置面積も従来の半分にしています。またメンテナンス性や耐久性を向上させ、長寿命化も図りました。



HORIBA Gaiareport 2010

KEYWORDS

環境適合設計 | 環境配慮製品

製品における環境配慮

環境

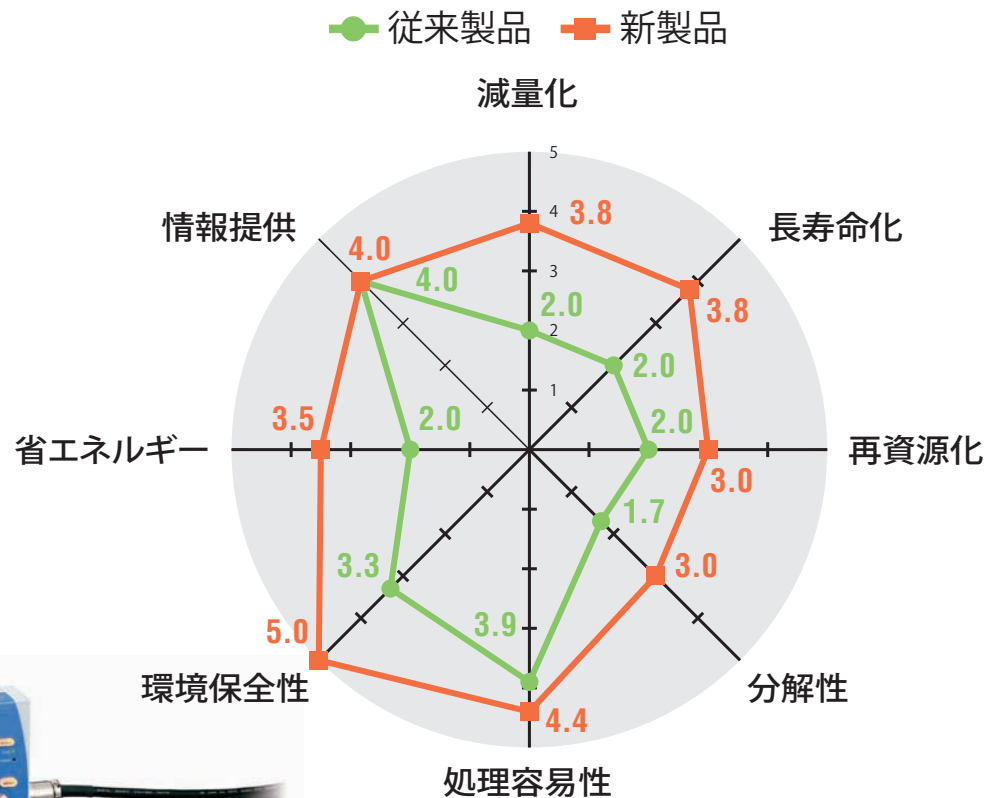
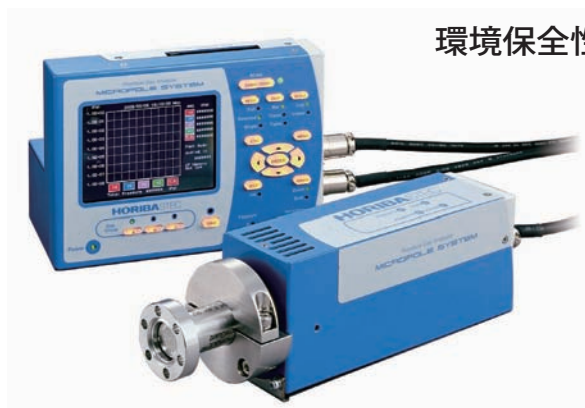
(株)堀場エステック 環境適合製品

残留ガス分析計 MICROPOLE™System QL シリーズ

残留ガス分析計 MICROPOLE™System は、半導体や液晶パネル、太陽電池などを成膜する真空チャンバー内、残留ガスの全圧及び分圧を計測する質量分析計です。9つのコンパクトな四重極質量分析部とエレクトロニクスで構成することで、超小型でありながら実用性能を満足する計測が可能となっています。

環境適合設計では『世界最小クラスサイズ』を目指した結果、従来製品に比べ48%の軽量化と23%の省電力化を実現すると同時にRoHS*対応も実施しています。また3.5インチ液晶ディスプレイ搭載のコントローラを使用することで、パソコンを用いずにデータを採取でき、省スペース、省資源化に努めた製品設計となっています。本製品は2009年より販売を開始しており、今後太陽電池を始め地球環境改善に不可欠な産業分野での貢献ができると期待しています。

*RoHS: 欧州における有害物質使用制限指令



HORIBA Gaiareport 2010

廃棄物削減

環境

廃棄物削減への取り組み

(株)堀場製作所は2006年下期にゼロエミッションを達成し、2009年度もその状態を維持しております。一方国内HORIBAグループ全体でのゼロエミッションへの取り組みは横ばい状態で推移しており、2010年度の課題として取り組んでいきます。

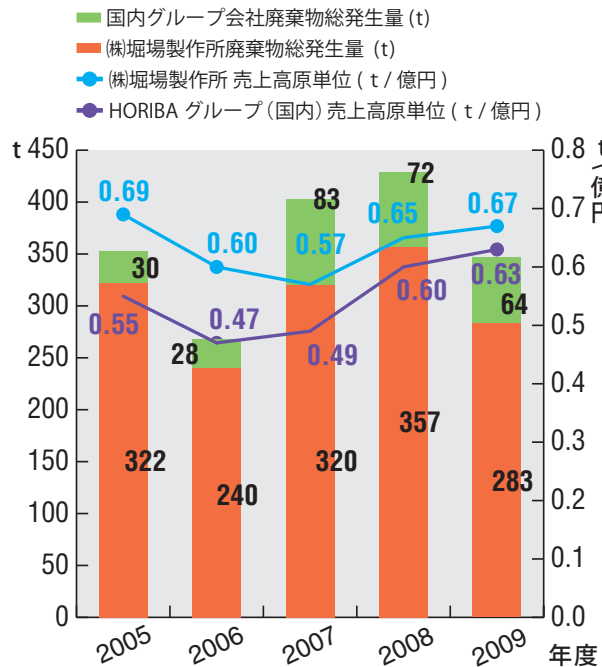
廃棄物発生量においては国内HORIBAグループ全体として不要品の処分が一巡したことや売上の減少により、前年度より約80t(20%)減少しました。今後業容の拡大期に至った場合でも増加傾向が鈍化するよう、コストダウンの取り組みを通じて活動していきます。

*** 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

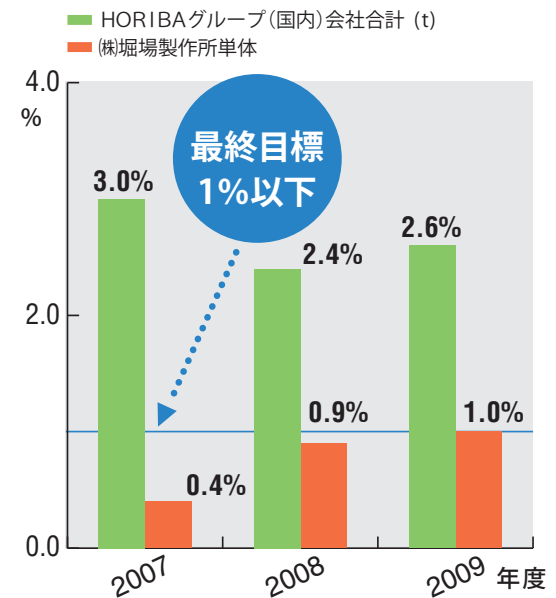
*** 最終埋立量**：リユース、リサイクル、中間処理(中和・無害化、焼却を含む)などを経て最終的に埋立処分される量

廃棄物発生総量と売上高原単位



※2006年度は決算期の変更により9ヵ月間のデータです。

最終埋立率推移



対象範囲

国内生産拠点

(株)堀場製作所 本社・工場、(株)堀場エステック本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ本社・工場

国内グループ会社

(株)堀場エステック、(株)堀場アドバンステクノ

HORIBAグループ(国内)

(株)堀場製作所、(株)堀場エステック、(株)堀場アドバンステクノ

廃棄物削減

環境

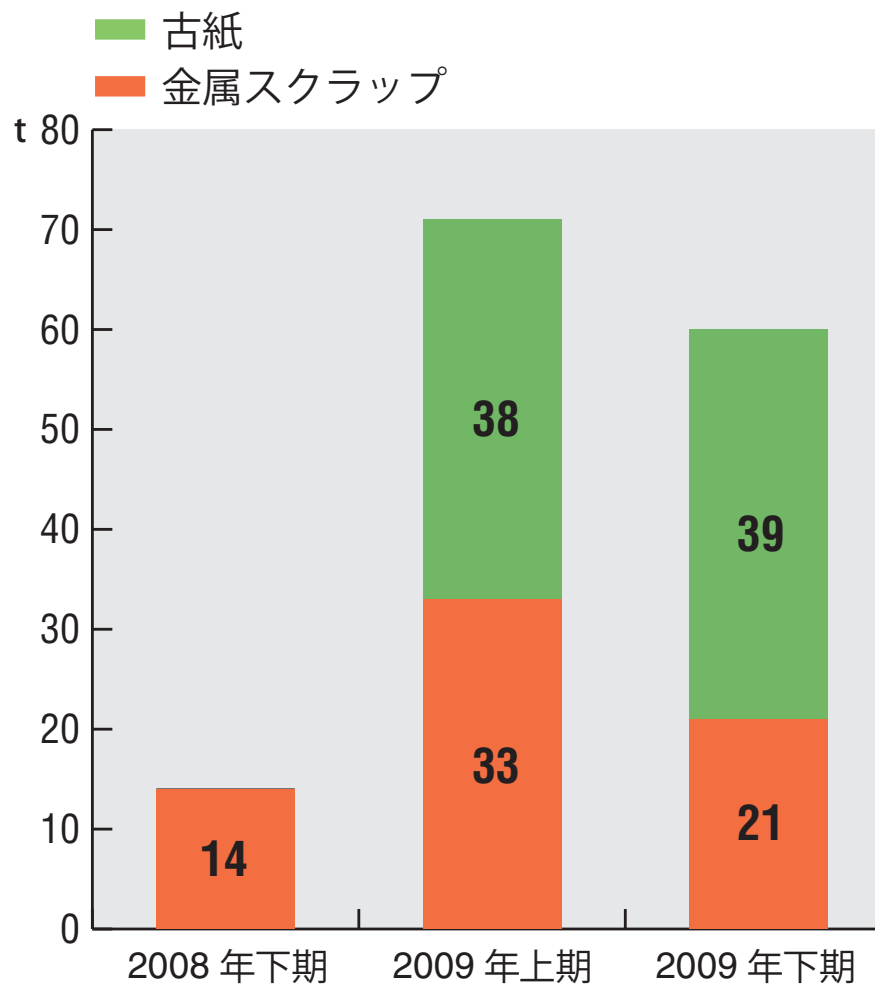
有価物化への取り組み

(株)堀場製作所では2008年下期より金属スクラップを中心に有価物化の取り組みを始めました。金属スクラップはこれまでも有価物として業者引き取りをしていましたが、今回の取り組みは、業者引き取りをする前に社内でもう1段の分解を実施、可能な限り単一素材にした形で、売却する取り組みです。2009年度は約54tの金属スクラップをこの取り組みで売却しました。また新たにダンボールやコピー用紙などの古紙類についても取引先との合意の上で、有価物として売却を開始し、約77tの実績を上げました。

2010年度はこの取り組みを国内HORIBAグループに拡大する計画です。

有価物化実績推移

対象範囲：(株)堀場製作所 本社・工場



環境会計

環境

統合マネジメントシステム (環境) 会計

㈱堀場製作所の環境会計は統合マネジメントシステム(IMS)導入に伴い、品質および労働安全衛生コストを加味した統合マネジメントシステム(環境)会計として報告をおこなっています。2009年度は売上の減少に伴い、省エネ設備等の導入を見合わせるなど総じてコスト圧縮に努めたことにより、事業エリア内コストは前年比40%減少しました。しかし新製品の研究開発コストは、厳しい経営環境の中ですが、次のステップアップをめざし前年比30%増加しました。

一方環境保全効果はコスト削減効果により、エネルギー使用量、CO₂排出量などが前年比5%以上減少しました。

なお品質改善活動コストはコスト集計分類の見直しをおこなったことにより、前年比較は掲載を見合わせました。

集計上の基準

- 1) 投資、費用の区分：財務会計上の区分に準拠。
- 2) 費用：人件費、経費・調査費等を含む。減価償却費は含まない。
- 3) i) 人件費：平均労務単価に環境保全の業務工数をかけて算出。
ii) 研究開発費：環境関連製品のテーマ別研究開発費(研究材料費、人件費)及び環境改善活動推進のための調査研究費より算出。
iii) 研究開発経済効果金額：環境配慮型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。

環境・労働安全衛生・品質コスト(事業活動に応じた分類)

集計範囲：(株)堀場製作所 本社・工場およびセールスオフィス11拠点、(株)堀場テクノサービス 本社およびサービスステーション24拠点
対象期間：2009年1月1日～2009年12月31日
単位：(百万円)

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	主な取り組みの内容	投資額	費用額	合計	前年比較%	金額効果	項目	
(1) 事業エリア内コスト		2.4	49.5	51.8	60.5	102.1		
内訳	(1)-1 公害防止コスト	既存の大気・排水設備の維持・メンテナンス、予防保全活動	0.0	6.8	6.8	55.9	8.0	設備の節電、効率運用効果
	(1)-2 地球環境保全コスト	空調エネルギー転換、運転設備の省エネ転換推進など	2.4	4.5	6.9	20.0	29.0	省エネ設備転換、設備改造、節電活動効果
	(1)-3 資源循環コスト	廃棄物減量化、ゼロエミッション活動の推進	0.0	38.1	38.1	98.0	65.1	廃棄物の分別推進・排出削減
(2) 上・下流コスト	グリーン購入の推進、使用済み製品の回収・リユース推進など	5.9	12.7	18.6	103.5	6.6	グリーン購入の推進、製品の回収再使用	
(3) 管理活動コスト	環境マネジメントシステムの運用効率の改善、環境教育推進など	0.0	70.3	70.3	74.7	1.8	環境広告等による効果	
(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	43.6	2,632.3	2,675.9	131.4	76.0	環境配慮型製品の拡大、営業利益の寄与率向上	
(5) 社会活動コスト	環境技術の普及啓発活動積極推進など	0.0	18.5	18.5	79.2	0.2	環境改善活動の支援、啓発活動の推進	
(6) 環境損傷対応コスト	該当なし	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	該当なし	
環境保全コスト 合計			51.8	2,783.2	2,835.1	125.5	186.8	
(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	66.1	66.1	108.6			
(8) 安全・衛生予防保全活動コスト	防災、作業環境整備、設備メンテナンスなど	0.1	8.1	8.2	91.9			
(9) 労働安全衛生マネジメントシステム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	28.7	28.7	93.0			
安全衛生活動コスト 合計			0.1	102.9	103.0	102.3		
(10) 予防コスト	品質計画、工程管理、品質訓練など	0.0	16.4	16.4	-			
(11) 評価コスト	受入検査、品質監査、技術評価など	0.0	3.4	3.4	-			
(12) 品質改善研究活動コスト	品質改善、生産性向上改善	0.0	2.3	2.3	-			
品質改善活動コスト 合計			0.0	22.1	22.1	-		
IMS活動総合計			51.9	2,908.3	2,960.2	-		

環境会計

環境保全効果

集計範囲：(株)堀場製作所 本社・工場およびセールスオフィス11拠点、(株)堀場テクノサービス 本社およびサービスステーション24拠点 対象期間：2009年1月1日～2009年12月31日

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)	2008年度 (基準期間)	2009年度	基準期間との差 (環境保全効果)
事業活動に投入する 資源に関する 環境保全効果	総エネルギー投入量 (GJ)	142,207	132,246	△ 9,961 *1
	電力使用量 (GJ)	111,418	105,986	△ 5,432 *1
	都市ガス使用量 (GJ)	20,744	16,833	△ 3,911 *1
	燃料 (軽油、灯油、 ガソリン) (GJ)	10,045	9,426	△ 619 *1
	主要生産素材投入量 (t) (鉄、アルミ、銅、ガラス)	1,120	699	△ 421
	循環資源投入量 (t) OA用紙、梱包材 (ダンボール、木材、緩衝材)	443	398	△ 45
	水資源投入量 (km ³)	44	43	△ 1
	井水投入量 (km ³)	12	15	3
	市水投入量 (km ³)	32	28	△ 4
事業活動から 排出する環境負荷 及び廃棄物に関する 環境保全効果	温室効果ガス排出量 (t-CO ₂)	5,912	5,455	△ 457 *2
	電気エネルギー使用に よる温室効果ガス排出量 (t-CO ₂)	4,081	3,884	△ 197 *2
	都市ガス使用による温室 効果ガス排出量 (t-CO ₂)	1,156	938	△ 218 *2
	燃料使用による温室効果 ガス排出量 (t-CO ₂)	674	632	△ 42 *2
	廃棄物等総発生量 (t)	377	304	△ 73
	廃棄物最終埋立量 (t)	3	3	0 *3
	総排水量 (km ³)	44	43	△ 1
	水質 (BOD、COD) (mg/L)	該当なし	該当なし	—
	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)	2008年度 (基準期間)	2009年度	基準期間との差 (環境保全効果)
事業活動から 産出する財・ サービスに関する 環境保全効果	使用時のエネルギー 使用量 (GJ) (環境配慮型省エネ 製品対象集計)	59,708	52,936	△ 6,772 *1
	使用時の温室効果ガス 排出量 (t-CO ₂) (環境配慮型省エネ製品 対象集計)	2,312	2,050	△ 262 *2
	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)	15	10	△ 5
	回収された使用済み製品、 容器、包装の循環的 使用量 (t)	1	1	0
	製品梱包材使用量 (t)	408	368	△ 40
	その他の 環境保全効果	製品輸送に伴う温室効果 ガス排出量 (t-CO ₂)	181	140
製品輸送量 (t-km)		1,357,212	1,636,840	279,628
汚染土壌面積 (㎡)		0	0	-
騒音 (dB) * 夜間騒音		54	55	1
振動 (dB) * 夕方		30 未満	30 未満	-

*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 : CO₂ 排出係数 : 全国電力会社の平均値 0.378kgCO₂ / kWh を基本に算出、京都地区につ
 いては関西電力様の公表値を使用。
 *3 : (株)堀場製作所 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 (実質的効果)		
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 142t	2.3
	回収製品再生売却益：23 台	24.4
合計		26.7

2009年安全衛生管理年間計画

HORIBAでは、「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」をスローガンに掲げ、災害の未然防止および心と身体の健康づくりをめざした推進体制を整備し、HORIBAグループ各社と連携し活動しています。

HORIBAグループ安全衛生管理年間計画を基本に各事業場で計画を策定し、年間目標達成に向けた重点実施事項として、経営トップのパトロールをはじめ安全衛生スタッフによる巡視、安全衛生教育、各種健康診断、保健指導など定期的かつ計画的に活動をおこなっています。

HORIBAブランドの価値向上を図るため、これからも、HORIBAで働く全ての人に、より安全で快適な職場を提供できるよう、様々な活動に取り組みます。

2009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

- 業務上災害ゼロ（休業・不休業）
通勤途上休業災害ゼロ
職業性疾病ゼロ
- リスクアセスメントの推進（負傷又は疾病につながるリスクの把握。リスクレベルの5段階評価（高V～低I）で、レベルIV以上ゼロとIII以下の半減）
- 心と身体の健康づくりの推進（健診後フォローの充実、健康教室の開催）



本社の近隣公園にて
大規模災害想定 of 全社一斉避難訓練
2009年11月20日



経営トップの安全衛生パトロール
2009年7月24日

グループ各社の取り組み(1)

労働安全衛生の取り組み

HORIBA では、2009 年グループ経営方針「TIME ONE HALF ～真のイノベーション企業の底力の発揮～」を掲げて、事業活動を展開してきました。とりわけ、高品質・高性能・高付加価値の製品・サービスをタイムリーにお客様に提供するためには、「人財」である社員が個々の能力を最大限に発揮できる環境を整え、社是である「おもしろおかしく」を体現することが大切だと考えています。

今後も、社員にとって安心・安全な働きやすい職場環境を提供し、HORIBA ブランドの価値向上に努めます。

(株)堀場製作所

(株)堀場製作所では、予防保全の考え方を基本として作成した安全衛生管理年間計画をもとに、職場点検・巡視、安全衛生教育、訓練、健康診断、健康相談などを計画的におこなうと共に、リスクアセスメントおよびヒヤリ・ハット体験報告を改善活動につなげています。また、社員の心と身体の健康づくりにも力を入れています。

(株)堀場テクノサービス

(株)堀場テクノサービスでは、ゼロ災、自責交通事故ゼロを目標に活動しています。毎月IMS* dayを設定し、全社一斉に安全・環境・品質のルールやマナーについてチェックをおこなっています。また、全社活動として新型インフルエンザ対策に取り組むなど、社員とその家族の健康管理にも取り組んでいます。

*IMS: 品質ISO9001、環境ISO14001、労働安全衛生OHSAS18001を統合し、1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)。2004年より運用開始。



ヘルスアップセミナー（栄養教室）開催
2009年11月17日



IMS dayにチームミーティングでテーマをチェック

グループ各社の取り組み(2)

(株)堀場エステック

(株)堀場エステックでは、法令に基づく管理体制を徹底し、年間計画に基づいて職場巡視や社長パトロールをおこなっています。これらの結果、安全衛生への意識が向上し、業務上休業災害ゼロを維持できました。また、新型インフルエンザなどの感染症の集団発生を抑えるために、対策を強化しています。



生産現場での社長パトロールの様子 2009年4月13日

(株)堀場アドバンステクノ

(株)堀場アドバンステクノでは、社員の安全を基本にし、AED(自動体外式除細動器)救命講習等を積極的に取り入れています。また、機能・効率・安全を重視した5S活動を展開しています。

事故のない安全な職場を実現するため、職場巡視・安全パトロールを強化し、メンタルヘルスも含めて、社員の健康管理を推進しています。



AED救命講習会の実施 2009年11月5日

年間目標の取り組みに対する結果(1)

年間目標の取り組みに対する結果

労働災害撲滅の取り組み結果

労働災害を防止するため、安全衛生管理年間計画に基づき、経営トップから安全衛生スタッフまで全社一丸となって、安全衛生活動を展開しています。

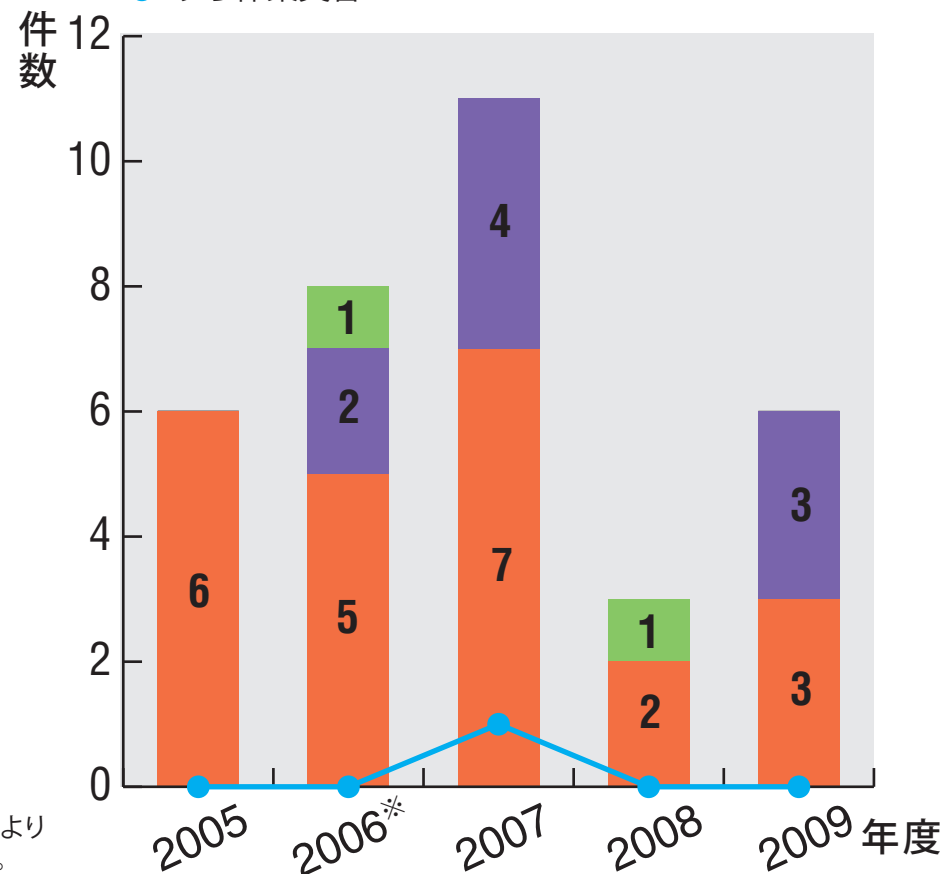
災害事故発生時は、速やかに関係者による対策会議が開催され、行動面、設備環境面、管理監督面から事故発生の原因究明と再発防止対策を検討しています。

また、重大事故や他社事例をグループ全体で共有し、水平展開をおこなうことで、類似災害の未然防止を図っています。

今後もグループをあげて全社教育訓練を充実させ、リスクアセスメントとヒヤリ・ハット体験報告を改善に生かすことにより、労働災害撲滅の早期実現をめざします。

労働災害発生件数(対象は業務上災害)

- (株)堀場製作所 (株)堀場テクノサービス
- (株)堀場アドバンステクノ
- (株)堀場エステック
- うち休業災害



※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

年間目標の取り組みに対する結果(2)

リスクアセスメントの推進結果

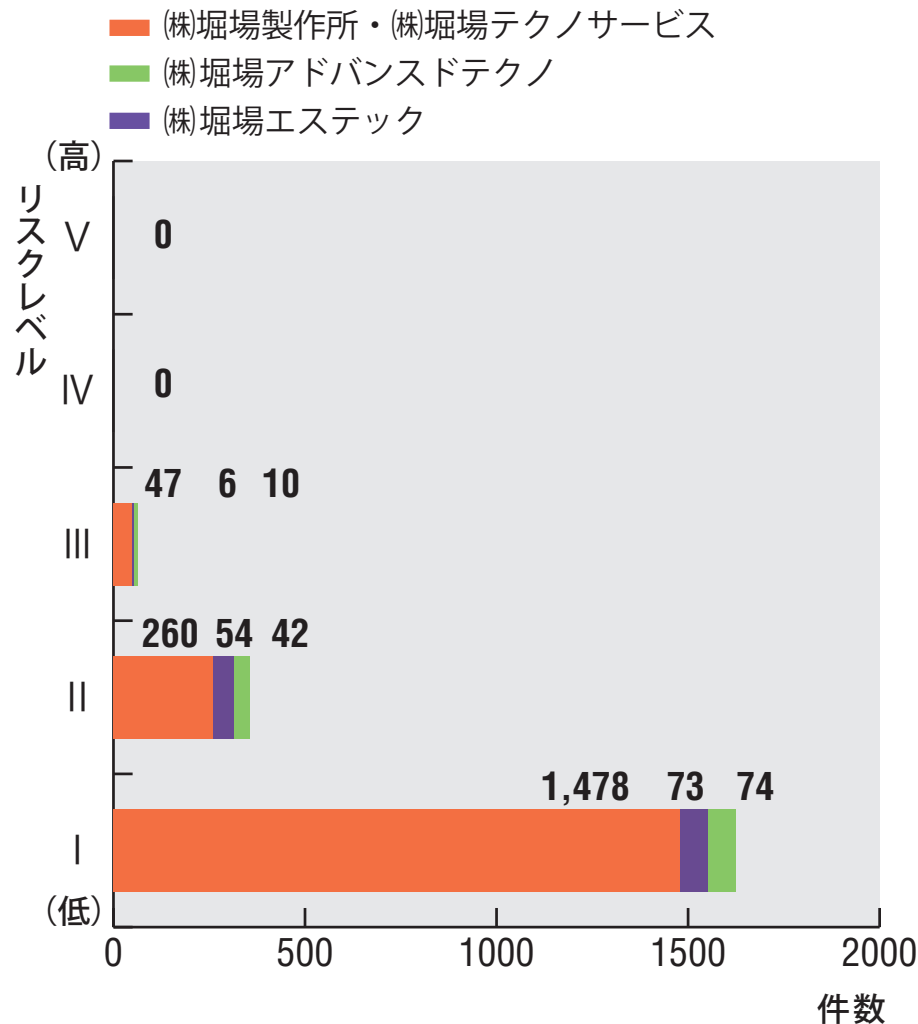
各職場において、4 M条件（設備、施設の設置や構造変更前、原材料の変更前、作業方法の変更前、組織・人の変更前）等に危険源のリスクを分析し、リスクアセスメントをおこなっています。その結果を5段階（高V～低I）のリスクレベルで分類し、リスク低減の対策を計画、実行し、効果の確認をおこなっています。

健康の保持増進の活動

医務室の産業医と常勤保健師を中心に、健康管理、心と身体の健康づくりの推進を目標として、健康診断受信率100%の達成、受診後のフォローアップの充実、健康教室の開催等、活動の充実を図っています。

健康相談、保健指導、産業医面談、教育等、医務室の活動範囲は広がり、グループにおいて、重要な役割を担っています。

2009年度リスクアセスメント結果



労働安全衛生

ブラックジャック活動

意識と行動を変革する 「ブラックジャック活動」

社員の意識・行動の変革を重視する当活動においては、新入社員による「あいさつ運動」から品質・コスト・納期改善まで、テーマに制限はありません。自分の"おもい"を全社に表明し、組織や年齢に関係なく賛同者を巻き込みながら、自ら描いた"ありたい姿"の実現に向け活動します。活動開始から12年が経過し、テーマは、700超。今やHORIBA流のマネジメントとして、品質改善、スピリットの醸成、人財育成、組織の活性化など、すべてのビジネスの基盤として世界中のHORIBAグループで展開されています。



ブラックジャック活動のシンボル・フィギュア。社員一人ひとりの"おもい"が強固につながり、成長する様子を表す



1年間の最優秀活動を選考するBJ Award world cup 最終プレゼンテーション。2009年はシンガポール代表が金メダルを受賞

欧州研究開発拠点開設に着手

研究開発体制と グループ連携を強化

パリ近郊にある理工系エリート養成を目的とする高等教育機関「エコール・ポリテクニク」の敷地内に、日本企業としては初めて研究開発拠点を新設することになりました。(開設予定:2011年)それに伴い、2009年9月、フランスにて、堀場社長が新拠点設置に関する記者会見をおこないました。

新拠点予定地は、フランス政府主導で、産学官の光学産業を集積しバイオをはじめ先端技術を育成する「パリ・サクレ・クラスター」と呼ばれる地域内に位置しています。光学技術の世界的ブランドである、ホリバ・ジョバ

ンイボン社の回折格子(グレーティング)は、フランス国立ナノテク研究所や米国NASAにも採用され高い評価を得ていることから、フランス政府より同地域での研究開発への参画要請を受け、拠点を新設することとなりました。

この拠点へは、ホリバ・ジョバンイボン社の本社も移転するほか、パリ近郊の子会社も同拠点に集約し、研究開発体制と同時にグループ連携の強化をめざします。

最先端の研究開発地域から世界に役立つ技術を発信していきます。



堀場社長による挨拶と会見の様子



新拠点完成イメージ

フランスへの継続的な投資と信頼関係構築に評価

堀場社長が フランス最高勲章 レジオン・ドヌールを受章

当社社長 堀場厚がフランスより、同国の最高勲章であるレジオン・ドヌール勲章*を受章し、2010年1月、駐日フランス大使から堀場へ勲章が授与されました。

1982年のホリバ・フランス社設立以来、1996年にABX社(現ホリバABX社)、1997年にISA社(現ホリバ・ジョバンイボン社)をグループに加えるなど、フランスでの積極的な事業展開や現地での雇用創出に成功するなど日本とフランスの友好に貢献したことが評価されたことによるものです。

(株)堀場製作所発祥の地である京都とフランスには、ともに長い歴史があり、HORIBAは、両者が、文化や芸術においても互いに良い刺激を合える関係にあると考えています。価値観の違いを認識したうえで長所を学び合い、HORIBAグループも成長をしてきました。

2008年9月に移動したホリバABX社の試薬工場(モンペリエ市)や、2011年春に新設予定の研究開発拠点(パリ近郊)など、HORIBAの成長を支える投資を継続するだけでなく、2009年にはフランス人2名が(株)堀場製作所の執行役員に就くなど、フランスとの関係を深めています。

フランスにおける雇用創出だけでなく、これからも文化、“人財”交流を進め、その相乗効果の中から、独自性のある技術や製品を生み出し、世界に発信していきたいと考えています。



授章式にてフィリップ・フォール駐日フランス大使と握手を交わす堀場社長

***レジオン・ドヌール勲章:**この勲章は1802年にナポレオン・ボナパルトが創設した歴史ある勲章で、経済や文化などの分野で功績を残した個人に贈られるものです。勲章には、Grand-Croix(グランクロワ)、Grand Officier(グラントオフィシエ)、Commandeur(コマンドール)、Officier(オフィシエ)、Chevalier(シュヴァリエ)、の等級があり、今回堀場社長が受章したシュヴァリエは、日仏間の経済・文化交流の発展への功労者に与えられます。

経営のグローバル化を推進

執行役員に外国人3名を登用

2009年4月、㈱堀場製作所は、会社設立以来初めて、外国人3名をコーポレートオフィサー（執行役員）に任命しました。海外従業員比率が55%*、海外売上高が65%*を占める現在、その実態に即した経営を遂行するためには、外国人の登用、活用が不可欠です。選任にあたっては、HORIBAの経営方針である「HORIBA Group is One Company」というグループ一体となった経営を具現化できることや、事業運営において世界的なリーダーシップを発揮できることはもちろんのこと、社是「おもしろおかしく」を体現し、

それを海外で広めていくことができる“人財”という点を考慮しました。

これにより、ホリバ・ジョバンイボン社(仏)のミシェル・マリトン氏が常務執行役員に、ホリバ・インスツルメンツ社(米国)のレックス・タップ氏と、ホリバABX社(仏)のベルトラン・ドゥ・カステルノー氏が執行役員に就任しました。今後一層の経営の多様化、グローバル化を推進するとともに、本社・京都の文化との交流を促進し、独自性のある取り組みを展開していきたいと考えています。

*文中の比率は2009年12月31日現在

真の高品質企業をめざして環境整備

人財育成に研修所増床と工場竣工

2009年2月、滋賀県にあるHORIBAグループ研修センター（愛称：FUN HOUSE）の増築工事が完成しました。この拡張で、120人収容可能な研修室の新設や宿泊施設の増設をおこないました。当施設は、HORIBAグループの主要な会議の会場として利用しているほか、2009年1月よりスタートした社内大学、ホリバ カレッジ“HORIBA COLLEGE”の学び舎としても活用しています。

また2009年5月には、同じく滋賀県に、HORIBAの“ものづくり”拠点として「びわこ工場」

を新設しました。製品の大型化・生産増加に対応できる製造スペースの設置や、最新の自動物流システムの導入によって物流拠点も集中し、品質・納期・コストを意識したHORIBAの生産と物流における基幹拠点となっています。

環境を整え、2010年のHORIBAグループ全社方針である「ファースト クラス クオリティFirst Class Quality～真の高品質企業への挑戦～」に全社一丸となって取り組みます。



FUN HOUSE外観（滋賀県 高島市）



びわこ工場外観（滋賀県 大津市）

品質向上への取り組み

品質目標だけでなく、品質を向上するためにトレーニングや競技、顕彰、知識・経験の伝承など、幅広く取り組んでいます。



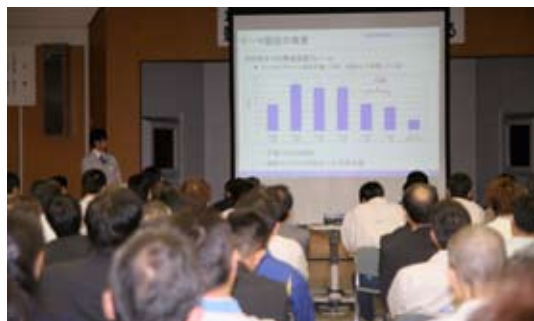
基本技能研修

(株)堀場製作所、(株)堀場テクノサービス、(株)堀場アドバンステクノの技術系新入社員を対象としたトレーニングを実施。
(2009年4月14日-17日)



第2回 技能オリンピック

組み立て技能のレベル向上を目的に、HORIBAグループ各社、生産協力会社の組み立て技能者がそれぞれの技能を競い合う。
(2009年7月23日)



第3回 HORIBA グループ PQI (Product Quality Improvement) コンペティション

HORIBAグループ各社、協力会社の代表が集まり、製品・サービスの品質改善に向けた取り組み成果を発表し評価を競う。
(2009年11月4日)



GET WAY (ゲットウェイ)

製品開発から販売にいたる一連のプロセスにおいて、研究、開発、生産、営業といった部署が連携し、それぞれの「知」や「経験」を集めて、巨大な参考書を完成。HORIBAの開発・ものづくりプロセスの理解と伝承、関係部署の関わりの読み解きに役立てている。

労働安全衛生の取り組み

安心して働くことができるよう、計画的に教育や訓練などを実施し、労働安全衛生の向上に取り組んでいます。



東京地区消防避難訓練

(株)堀場製作所 東京支店・東京セールスオフィスにてテナント合同の消防避難訓練を実施。(2009年1月21日)



第3回 HORIBA グループ消防訓練大会

地元消防署の協力により、HORIBA グループ各社の自衛消防隊合同で開催。(2009年6月9日)



びわこ工場消防避難訓練

びわこ工場にて、地元消防署の指導、協力を得て、消防避難訓練を実施。(2009年6月10日)



経営トップによる安全パトロール

(株)堀場製作所本社にて、経営トップ層による社内安全パトロールを実施。HORIBA 本社工場を中心に災害の芽を摘み取るリスクの確認と、職場環境管理の実態を検証。(2009年7月24日)



南自衛消防訓練大会

京都市消防局南消防署管内の事業所で組織する南自衛消防連絡協議会主催の消防訓練大会に(株)堀場製作所自衛消防隊も出場。日頃の訓練の成果を披露。(2009年9月4日)



無災害連続日数2,000日を達成

(株)堀場製作所本社において、2004年5月1日を起点に業務上休業災害ゼロを継続し、2009年10月21日に連続2,000日を達成。

労働安全衛生の取り組み



(株)堀場アドバンステクノにおいて、京都府警察 南警察署交通課から講師を招き、社有車運転許可申請者を対象に安全運転講習会を実施。(2009年10月6日)



(株)堀場製作所本社において、京都府警察 南警察署交通課から講師を招き、自転車通勤社員を対象にした交通安全教育を実施。(2010年1月19日)



社員の健康維持・増進を目的に、あわせて社員食堂のサービス向上をめざし、HORIBAグループ各社の福利厚生担当者や管理栄養士、保健師からなる「給食委員会」を設立。



HORIBAグループではグループ各社で交通安全の確保に力を入れている。中でも、社有車に(株)ホリバアイテック製の運行管理計やドライブレコーダーを搭載し、データの蓄積に取り組み、都度の運転状況の把握だけでなく、運転中のヒヤリハットを抽出し、年4回開催する安全運転講習会の教材として利用するなど、独自の工夫も加えている。

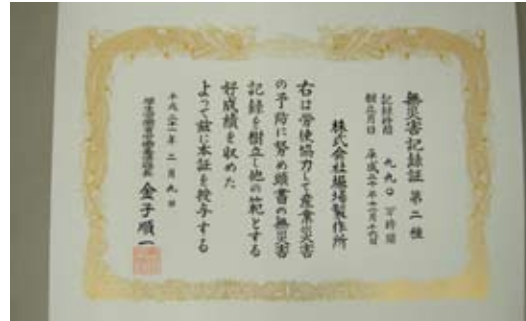
労働安全衛生の取り組み

労働安全衛生への地道な取り組みが、評価されました。



AED設置マークを交付される

救命講習修了者20万人達成記念式において、(株)堀場製作所のAED（自動体外式除細動器）の設置と運営の先進的な活動が認められ、京都市長より「AED設置マーク」が交付された。（2009年2月8日）



第2種無災害記録証交付

(株)堀場製作所が厚生労働省の授与基準である「第2種990万時間（延べ労働時間）」を達成したことが認められ、京都労働局京都市下労働基準監督署長より無災害記録証を交付された。（2009年2月18日）



優良安全運転管理者表彰を受賞

(株)堀場アドバンステクノ社員 中村美文が、京都府警察本部長ならびに（財）京都府交通安全協会より受賞。（2009年4月8日）



京都労働局長奨励賞を受賞

平成21年度 京都安全衛生・快適職場推進大会において(株)堀場製作所が京都労働局長奨励賞を受賞。（2009年7月7日）



日本赤十字社感謝状を受賞

平成21年度 日本赤十字社献血功労表彰伝達式において、(株)堀場製作所が『日本赤十字社感謝状』を受賞。あわせて(株)堀場エステックも「支部長表彰」(献血活動歴10年以上)を受賞。（2009年10月21日）

お客様とともに

HORIBAは、お客様に満足していただける製品・サービスを提供することで、持続可能な社会の構築やQOL(クオリティ オブ ライフ)に寄与することができることを誇りに感じています。顧客満足を得られる製品を提供していくために、私たちは、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。

カスタマーサポートセンター

1994年に創設されたカスタマーサポートセンターは、2009年で満15年を経過しました。

その間、お問い合わせの経路も当初の電話とファックスからフリーダイヤル、ホームページ及びEメールと媒体を増やして、最近5年間平均2万7千件/年、ピーク時には3万件/年を超えるアクセスをいただくようになりました。

お問い合わせ内容も、創設当初は分析・計測の専門家から製品の操作方法や分析・計測技術といった専門的な質問が多く寄せられていましたが、最近では、一般の方々からの環境保護や省エネルギーに関する質問も数多く見受けられます。

2008年に、お客様からの情報処理システムをリニューアルして、グローバルな情報を迅速に提供することが可能となりました。

2009年より、お客様との関係強化を目的に、お問い合わせをお受けした時点からお客様への最終レスポンスまでのトータル管理をおこな

い、情報資産として有効活用できるシステムCSIS(Customer Satisfaction Information System)の運営を開始しました。

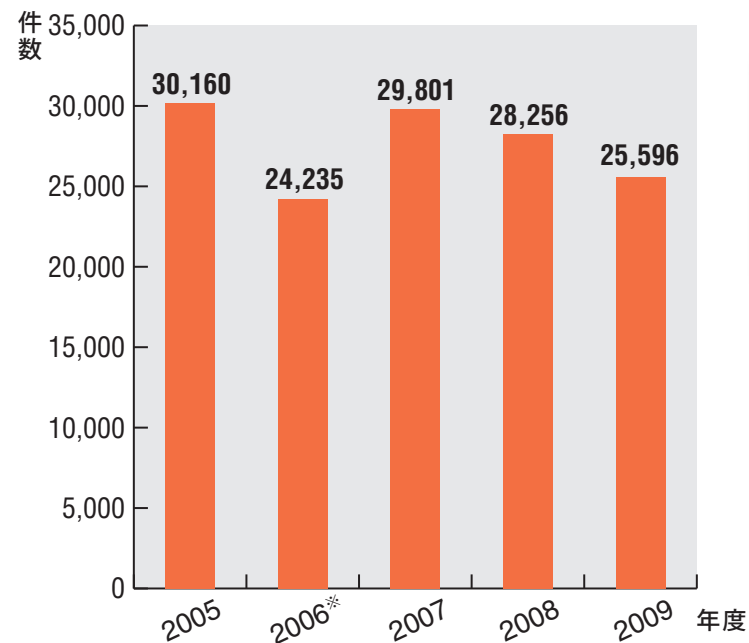
これからもお客様から頂戴しました様々なご意見やご提案を製品やサービスに反映させて社会に貢献していきます。

(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

*携帯電話・PHSからでもご利用可能です。
*一部のIP電話からご利用できない場合がございます。

カスタマーサポートセンター お問い合わせ件数推移

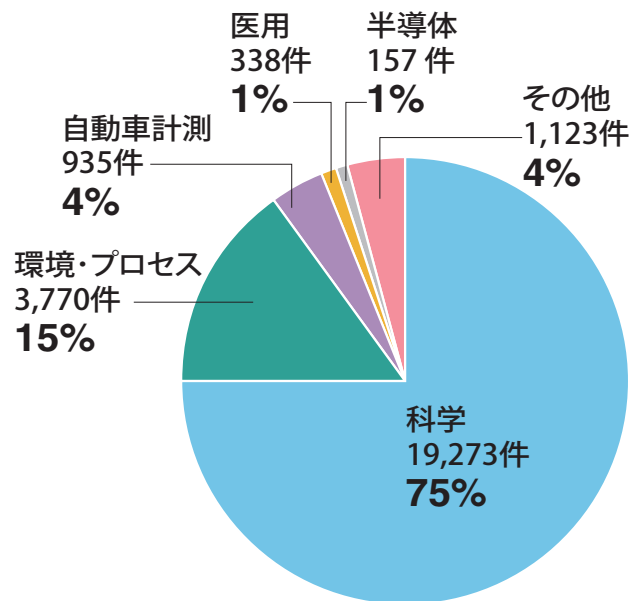


※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

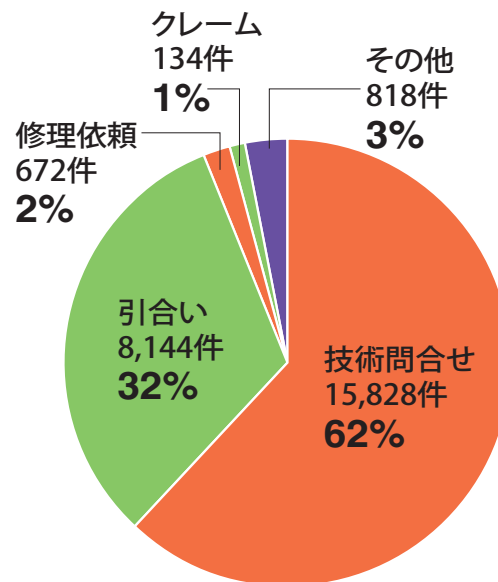
お客様

お客様とともに

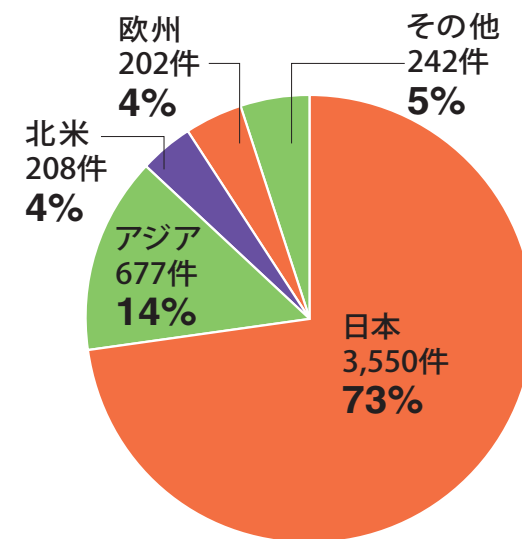
2009年度お問い合わせ件数分類
(部門別)



2009年度お問い合わせ件数分類
(内容別)



2009年度ホームページ
地域別アクセス件数
(4,879件)



お客様

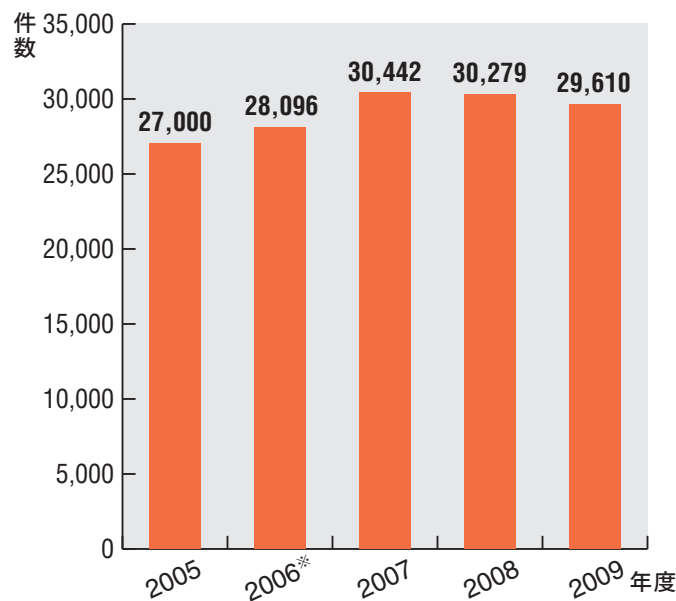
お客様とともに

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・返送品修理・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展開しています。

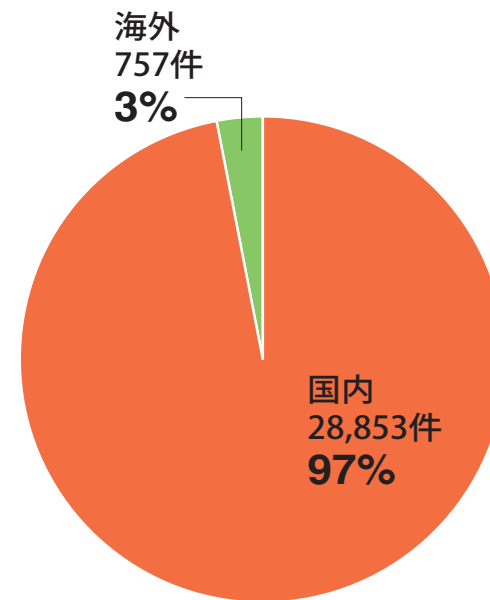
2009年度におこなったサービスは、国内・海外をあわせて 29,610 件でした。2009年 8月には排出ガス測定装置での ISO17025 校正事業所認定 (ASNITE 0033 C) を取得し、この分野では国内 2社目となる校正事業も新たに開始、今後も様々なメニューを各製品分野で用意し、お客様のご要望にお応えしていきます。

サービス件数推移



※2006年度は決算期変更により9カ月間の集計データです。

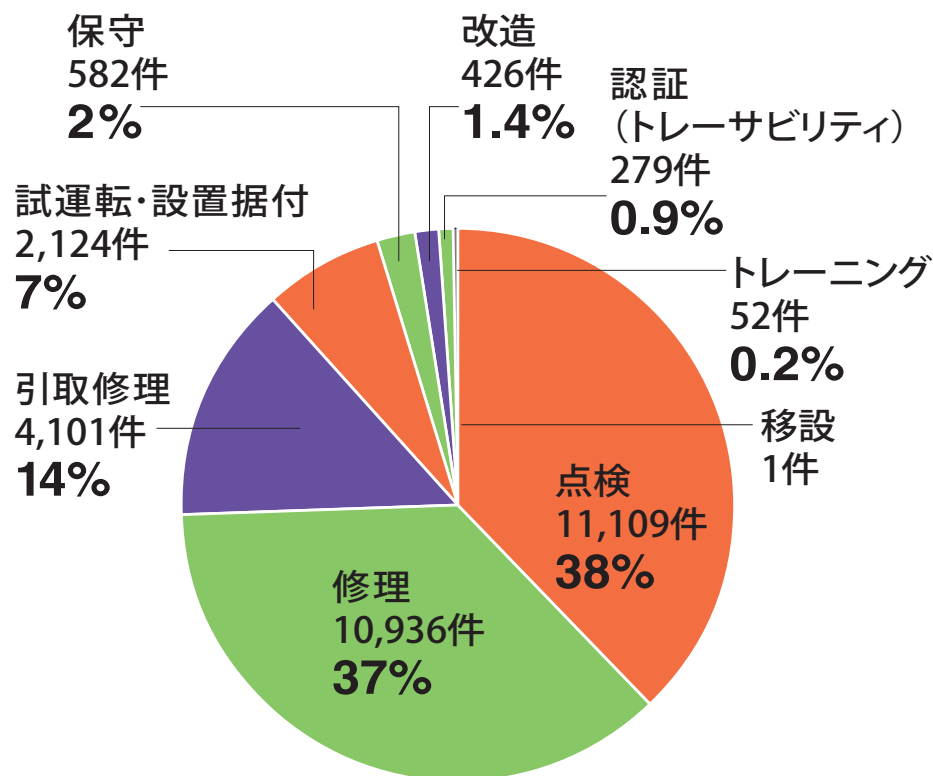
2009年度 国内/海外サービスの比率



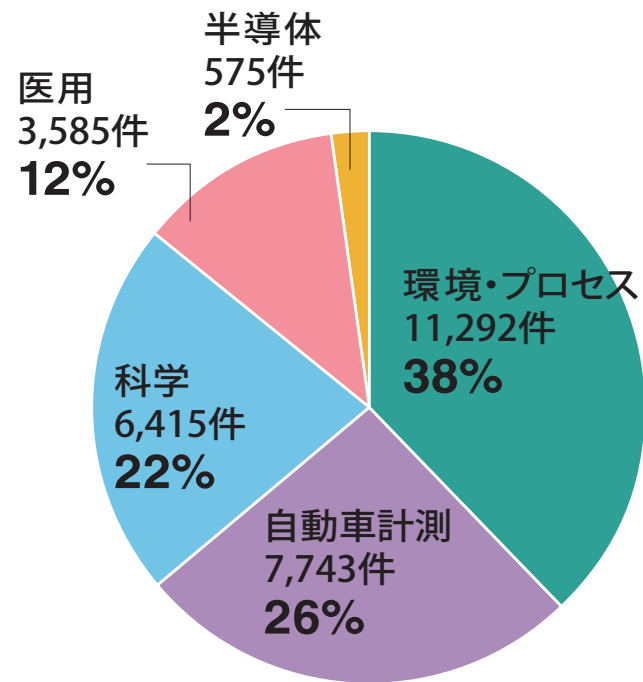
お客様

お客様とともに

2009年度サービス内容 (29,610件)
(作業別)



2009年度サービス内容 (29,610件)
(部門別)



お客様

オーナー(株主)・投資家とともに

HORIBAは、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図って経営の透明性を高めています。

双方向コミュニケーション拡大

HORIBAは正当な企業価値を市場価値(株価)に反映させるために、「正確」「迅速(適時開示)」「公平」をモットーに、オーナー(株主)ならびに投資家の皆様へ情報提供活動(IR活動=Investor Relations)をおこなっています。

オーナーの皆様には、期ごと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直接お話いただける機会を設けています。

個人投資家の皆様には、正確な情報を迅速に提供するためにホームページの更新頻度を向上させるとともに、各種情報冊子の内容充実を心がけております。また、会社説明会なども積極的に開催し、HORIBAファンになっていただけるよう経営方針や業績などをわかりやすく説明することに努めています。

機関投資家の皆様には、社長ならびに経営

陣による決算説明会(年2回)、個別投資家訪問、海外IRをおこなうなど、「face to face」^{フェイス トゥー フェイス}のコミュニケーションを意識して積極的に活動しています。年間300回以上の面談や、展示会での製品説明会などを実施し、HORIBAの経営理念や戦略、業績などの詳細な情報提供を通して双方コミュニケーションに努めています。

2009年は、当社ホームページを新しくしたことにより、オーナーや投資家の皆様が必要とされる情報をより迅速に提供できるよう活動を展開しています。

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(2009/2/17 東京)
- ・ 中間決算説明会(2009/8/4 東京)
- ・ 社長・担当役員・担当者による個別面談(年間300回以上)
- ・ 展示会における製品説明会(年4回実施)

②海外投資家向け

- ・ 社長による投資家訪問(2009/9 ロンドン)
- ・ 社長によるIRフォーラムでの説明会(2009/2、12 日本)
- ・ 社長・担当役員・担当者による個別面談(年間50回以上 日本)

③個人投資家向け

- ・ 株主総会(2009/3/28 土曜日開催、総会后役員との懇親会実施 京都本社)
- ・ 投資家向け説明会(2009/4/9 京都)

オーナー(株主)・投資家とともに

情報開示

- ・ アニュアルレポート(年1回発行)
- ・ 事業報告書(年2回発行)
- ・ 決算短信(年4回発行)
- ・ 四半期報告書(年4回発行)
- ・ ホームページ「株主・投資家のみなさまへ」(随時更新)

<http://www.horiba.com/jp/investor-relations/>



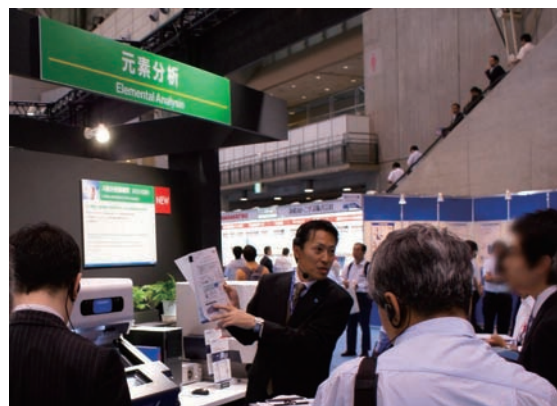
アニュアルレポート 2008



事業報告書



決算説明会の様子
2010年2月17日



展示会での製品説明の様子
2009年9月2日



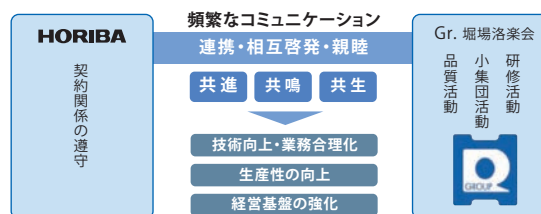
個人投資家向け説明会の様子
2009年4月9日

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とする各分野のサプライヤー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土台とともにウルトラクイックサプライヤー、真の高品質企業へと高め合います。

生産・組立協力会社とのかかわり

HORIBA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、共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、組立を委託している組立会社とも強く結ばれています。なかでも、特に協力関係の深い50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、相互に啓発しあっています。



2009年8月18日、HORIBAグループ研修センター（愛称：FUN HOUSE）にて第18回生産協力会社社会議が開催されました。初めての試みとして、関連のある業種ごとに1つのテーブルを囲むラウンドテーブル・ミーティング方式での研鑽会議を開催し、協力会社代表が各々の“おもい”を語り、HORIBA役員と忌憚のない意見交換をおこないました。この会議により、2010年度に、協力会社が保有する技術を幅広く公開することを目的とした技術展示会を開催すること、実務者主体の情報交換会を開催すること、またHORIBA COLLEGEを活用して協力会社と合同で研修セミナーを実施することなどが決まりました。



第17回HORIBAグループ生産協力会社会議表彰の様子(受賞企業 株式会社マツモト様)



ラウンドテーブル・ミーティングによる研鑽会議の様子(FUN HOUSE 2009年8月18日)

サプライヤー

KEYWORDS

：| サプライヤー | 洛楽会 | 協力会社 | グリーン調達 | グループ資材 | グローバル購買

サプライヤーとともに

第17回HORIBA グループ生産協力会社会議 受賞者インタビュー

グループほりばらくらくかい
Gr.堀場洛楽会の会長であり、
HORIBA製品の板金、組み立て、
調整をお願いしている株式会社マツモト様に、
品質への取り組みとHORIBAとの
関係についてお話をうかがいました。



Gr.堀場洛楽会 会長
株式会社マツモト
代表取締役 松本 宗基 様

品質への取り組み

私自身が職人タイプなので、技術面はどこよりもいいものを作ろうという意思が強くあります。最新の設備を整え、技術力の向上を図るとともに、15年間続けている月曜日の定例ミーティングでは、品質問題の洗い出しとその分析、実務者への落とし込みをおこなっています。1998年に私たちが品質ISO9001を取得した際には、HORIBAのサポートもあり、当時京都にあった同規模の板金加工業の中で最初に認定を受けることができました。

今後もこのような品質への取り組みを継続し、真の高品質企業をめざしているHORIBAのニーズに、私たちもファーストクラスクォリティーでお応えできるよう努めてまいります。

HORIBAとの信頼関係

HORIBAとのお付き合いは25年になります。堀場最高顧問や堀場社長の「協力会社を大切にしたい」という“おもい”が伝わるので、私たちも最高のものを提供して、その“おもい”に応えたいと強く思います。

私は仕事をやる際、そこで働く“人”を見

るのですが、HORIBAの皆さんはよく勉強されていて、人間味があります。

またGr.堀場洛楽会においても、HORIBAとの信頼関係同様に、助け合い、切磋琢磨しあえる良好な関係を構築しています。

第18回HORIBAグループ 生産協力会社会議 (Gr.HCOM) について

今までも本音を言い合える関係を築いてきましたが、お互い規模を拡大し成長するにつれて、新たな信頼関係の構築が必要になってきました。加えて経済環境の変化を乗り越えるために、もう一度、HORIBAと協力会社の間で何に取り組むべきかについて本音で話し合おうということを提案し、第18回Gr.HCOMではラウンドテーブル・ミーティング方式の研鑽会議をおこないました。

HORIBAと協力会社のトップ間の意思疎通はできていますが、それを実務者レベルでも共有することが、2010年のGr.堀場洛楽会の課題だと考えています。HORIBAと協力会社が一体となり、今回の会議で提案された技術展示会場の場などを活用して、より一層強い信頼関係構築に取り組んでいきます。

サプライヤーとともに

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、以下の目標に取り組んでいます。

- ① 「納期・工期・コスト」の半減
- ② 顧客（次工程）の信頼を得る購買
- ③ 受入不良撲滅～不良品を入れない
- ④ 情報の共有化と教育推進による人財育成

HORIBA グループ海外ネットワークを有効に活かしたグローバル購買

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、グローバルに購買を推進しています。コスト面においては、3地域ごとに削減目標額を設定しています。部材の一括購入に加え、ローコストカントリーからの購買リソースの積極的な活用、調達先の絞込みにより、高品質で低価格を提示する取引先を集約するなど、3地域共通の戦略とローカル施策によって購買、物流における、品質、コスト、調達時間の向上に寄与しています。

■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、協力会社はその対応をお願いしています。

HORIBA におけるグリーン調達の取り組みについては、次のリンク先（グリーン調達）をご覧ください。

<http://www.horiba.com/jp/contact-us/procurement/>

社員とともに

社は「おもしろおかしく」のもと、人財育成によって技術力だけでなく人間力を育みます。
また、ワークライフバランス、次世代育成支援の観点から、在宅勤務や短時間勤務など働き方の多様性を推進しています。

人事制度・3つの基本方針

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。

短時間社員制度、在宅勤務社員制度

社員の家庭環境などの変化に対応し、ワークライフバランスの維持・向上を支援するため、「短時間社員制度」「在宅勤務社員制度」を導入しています。短時間社員制度では、社員の希望に応じて、就業時間を8割または6割相当としています。また、在宅勤務社員制度では、居宅における就業が可能な一部業務を対象として、原則6ヵ月を上限に認めています。

社員の子どもの成長の節目や育児復帰を祝う

次世代育成の支援制度の一環として、「入学祝金」や「育児休業復帰祝一時金」を導入しています。社員の子どもの出産に際しては、社内報に赤ちゃんの写真を掲載するなどし、誕生や成長を社員みんなで祝っています。

2009年度出産女性社員の育児休業取得率は、ほぼ100%。男性社員も3名が取得しています。

オープン&フェア

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

加点主義

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

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。



社員とともに

個々人のレベルアップを会社の総合力へ

2000億円企業をターゲットに真のグローバルNo.1企業であるには、“人財”が原動力となります。

そこで、世界を舞台に活躍し、業績を上げ、地域社会に貢献する人財を輩出する組織・仕組みを確立するため、2009年よりHORIBA COLLEGE^{ホリバカレッジ}をスタートしました。

HORIBA COLLEGEは、HORIBAのフィロソフィー、一流のグローバル人財育成、組織力の向上の観点から「知識・スキル・ビジネスリテラシー」の向上を主な教育テーマとし、280の教育プログラムで構成されています。そして、個々人が自立したキャリアを形成することを支援しています。

能力開発の基本である自己啓発とOJT(on-the-job training: 実地研修)、そしてHORIBA COLLEGEをはじめとするOff-JT(Off-the-job training: 職場外研修)を強化。こうした取り組みにより、経営環境や戦略変化に柔軟に即応できる「グローバル人財」を輩出しています。

2009年度のトピックス

① 第3回「働きがいのある会社」調査11位

3年連続でベストカンパニーにランクインできたのは、企業風土が継続的に評価された結果。

② 派遣社員から直接雇用への移行 ～人財確保による生産技術の育成～

オープン&フェアの精神の下、有能な技術力と製造現場での実績を企業力向上につなげることを目的に、派遣社員から直接雇用へ雇用移管をおこなう制度を導入。

③ マナーアッププロジェクト始動

「厳しい環境に正面から立ち向かい、背筋を伸ばして明るくエクセレントに行動する」をモットーに、プロジェクトを発足。HORIBAにふさわしい「一流のマナー」で、ブランド価値向上、タイムワンハーフ、コミュニケーションに寄与。



HORIBA COLLEGE 生産・ロジ学科に参加した社員(2009年12月2日)



HORIBA COLLEGE 生産・ロジ学科グループワークの様子(2009年11月2日)

社会とともに

HORIBAの事業の基礎にあたる、科学技術、環境保全をコアにして、科学・技術学習や文化・スポーツなど次世代への教育支援に積極的に取り組んでいます。

環境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のコミュニケーションを大切にしています。様々な機会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の関係を築けるよう心がけています。

2009年度環境コミュニケーション実績

		2009年度
CSR報告書『Gaiareport2009』 (リーフレット版)発行数	和文	7,200部
	英文	2,000部
CSR報告書 社外請求		1,130部
WEBサイト『Gaiapress』アクセス数		11,360件
新聞・雑誌広告数		8件
市民向け環境展示会実施回数		3件
出前授業(環境実験教室)・オープンハウス・外部研修受託件数		18件
HORIBA2009カレンダー『楽園の魚たち』発行部数		46,326部
IMSお問い合わせシート受付件数		170件

※"IMSお問い合わせシート"については、「社会とともに」次のページ(2/3)をご参照ください。

2009年度会社見学・出前授業・オープンハウスへの取り組み

	件数(件)	参加者合計(名)
出前授業	10	278
オープンハウス	1	66
外部研修受託	7	61

対象範囲：(株)堀場製作所

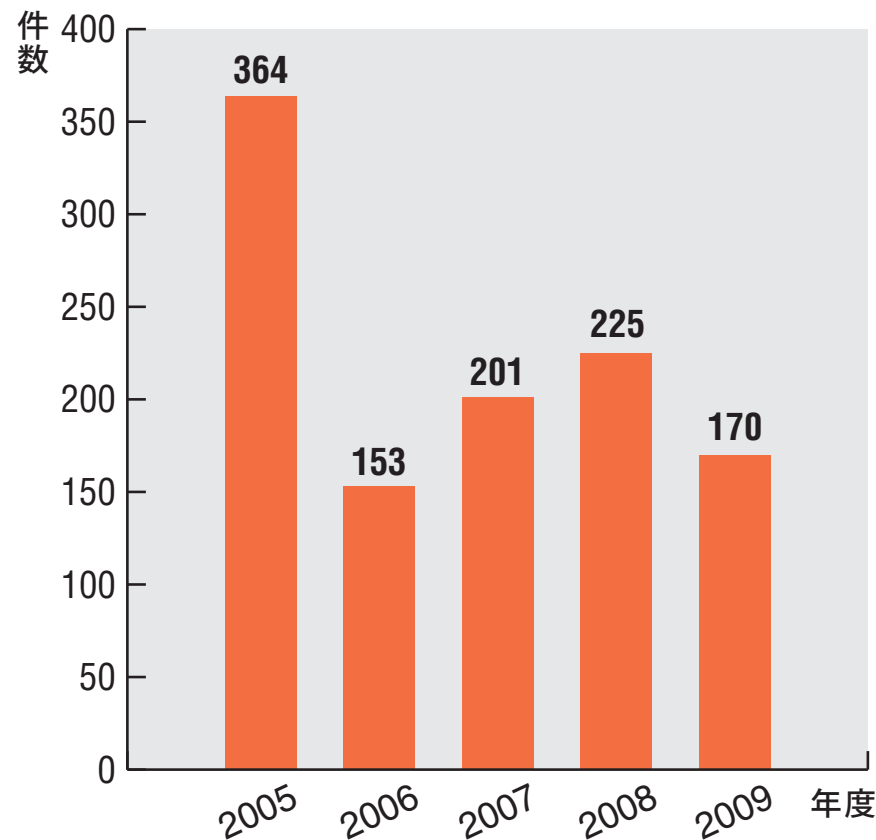
社会とともに

IMS お問い合わせシート

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、要望、提案といったお問い合わせに対して「IMS お問い合わせシート」を発行し、内容に応じて適切な対応をおこなっています。

2009年は170件のお問い合わせをいただき、前年に比べ15%程度減少しました。傾向としては、化学物質含有調査の減少による受付総件数の減少と、品質、環境、CSR関連の調査・アンケートの割合増加が挙げられます。今後もステークホルダーの皆様からのお問い合わせに対し迅速にお応えすることで、開かれたコミュニケーションに努めてまいります。

IMS お問い合わせシート受付件数推移



※ Gaiareport2009の2008年受付件数に誤りがありました。【誤】228件→【正】225件

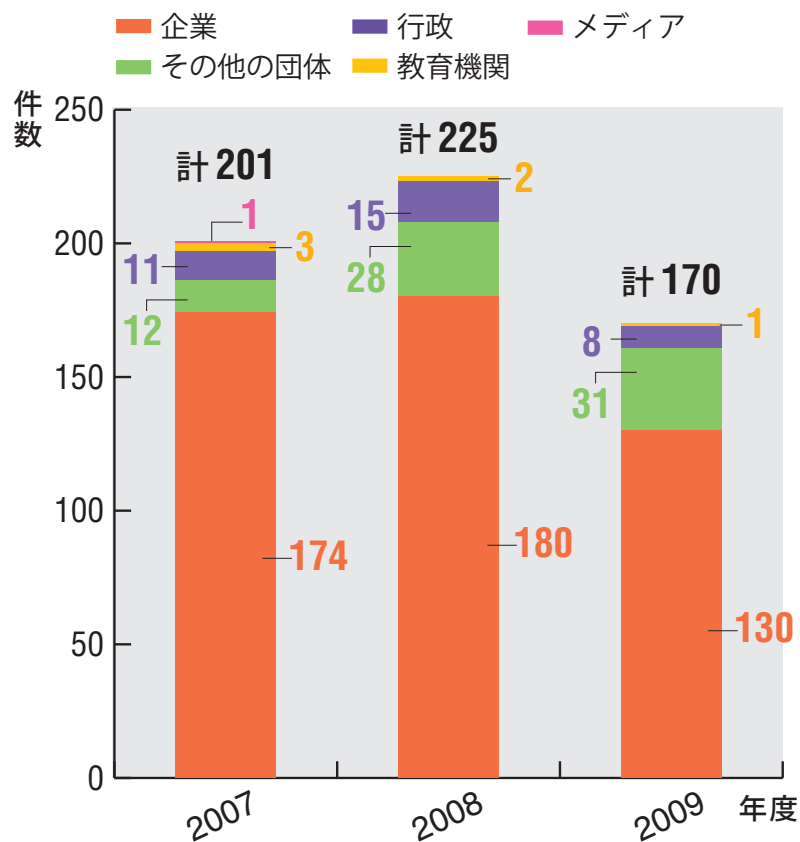
※ 2005年度の受付件数増加は、アスベストの含有調査が急増したためです。

※ 2006年度は決算期変更のため4～12月の9ヵ月間データです。

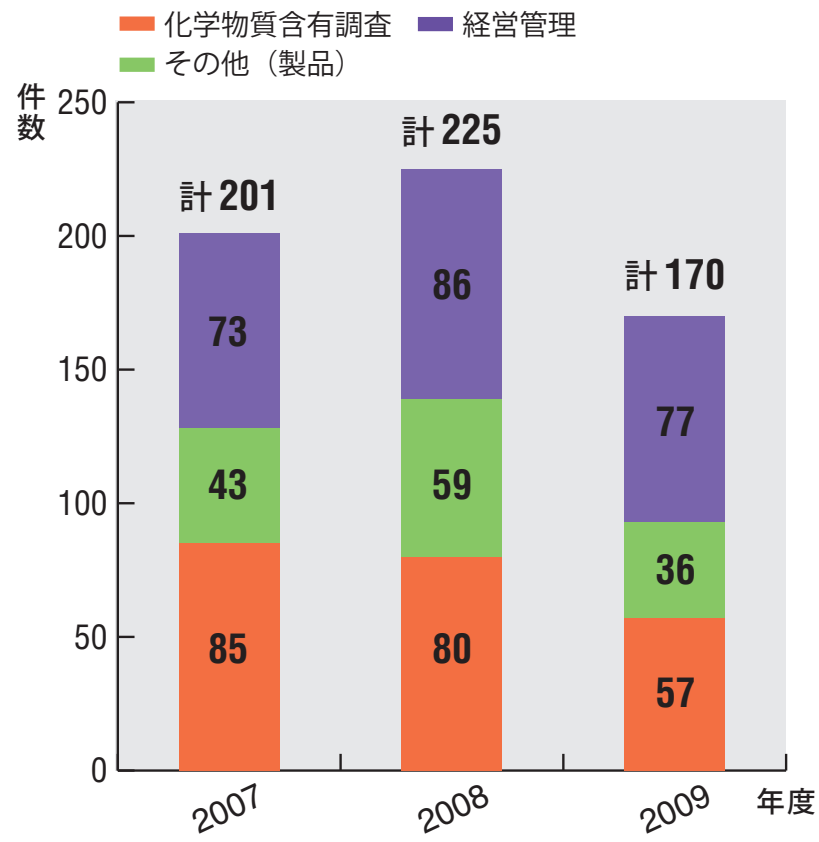
※ 2009年7月より名称を従来の「コミュニケーションシート」から「IMSお問い合わせシート」に変更しました。

社会とともに

IMS お問い合わせシート ステークホルダー内識別推移



IMS お問い合わせシート 問い合わせ内容別推移



化学物質：グリーン調査、WEEE/RoHS、アスベスト、その他有害物質など
 経営管理：コーポレートガバナンス、CSR関連など

※ステークホルダー別、問い合わせ内容別推移グラフはデータを取り始めた2007年分から掲載しています。

Title : ステークホルダーの皆様とともに

HORIBAのセンサが宇宙へ

宇宙での最新の試みに 昔ながらのローテクが生きる HORIBAの電気伝導率センサ

2010年4月に打ち上げられるスペースシャトル「ディスカバリー」に、HORIBAの電気伝導率センサが搭載され、国際宇宙ステーション (ISS) で活躍することになりました。

元々は混合物を構成成分に分離する方法 "クロマトグラフィー" *用に作られた製品ですが、今回ISSでは、機内での緊急手術に用いる輸液を精製する過程で使用される予定です。限られた水資源しかない宇宙空間では、尿を飲料・食事準備用として再生利用する試みが進められています。輸液には尿以外の水溶液が利用されるものの、水の純度や輸液の濃度の安定を確認するうえで、電気伝導率の連続測定が必要になります。

HORIBAのセンサが採用された大きなポイントは、微小サンプルの測定が可能で感度が高いこと、人の血管に注入する輸液を扱うため、気泡混入の確認を容易にするガラス製であることの2点でした。

当ガラス製電極は、実は職人的なローテクによって作られています。私たちが昔から継承してきた職人技が、遠く宇宙での最新の試みを実現させようとしています。

*クロマトグラフィー:主に液体に溶けている混合物質を、大きさ・吸着力・電荷・質量・疎水性などの違いを利用して単成分ごとに分離・精製する方法。



搭載予定の電気伝導率センサ

Title : ステークホルダーの皆様とともに

"人財"を育成し組織力を強める社内大学開校

ホリバ カレッジ HORIBA COLLEGE を開校

私たちがめざす、2,000 億円規模の企業として真のグローバルNo.1 企業であるには、“人財”が原動力となります。そこで、世界を舞台に活躍し、業績を上げ、地域社会に貢献する人財を輩出する組織・仕組みを確立するため、2009 年 1 月に HORIBA COLLEGE をスタートしました。

HORIBA COLLEGE は、HORIBA のフィロソフィー、一流のグローバル人財育成、組織力の向上の観点から「知識・スキル・ビジネスリテラシー」の向上を主な教育テーマとし、

280 の教育プログラムで構成されています。そして、一人ひとりが自立したキャリアを形成することを支援しています。

能力開発の基本である自己啓発とOJT (on-the-job training: 実地研修)、そして HORIBA COLLEGE をはじめとする Off-JT (Off-the-job training: 職場外研修) を強化。こうした取り組みにより、経営環境や戦略変化に柔軟に即応できる「グローバル人財」を輩出しています。



HORIBA COLLEGE 生産・ロジ学科グループワークの様子 (2009年11月2日)

Title : ステークホルダーの皆様とともに

インド自動車産業発展と環境保全に貢献を

インドの自動車開発事業に 計測技術で参画

インドでは自動車をITに次ぐ産業に成長させることを目標に、国内6ヶ所の研究開発拠点に自動車試験ならびに研究開発に関するインフラの新設・整備が進められています。HORIBAは、当事業において自動車排ガス計測設備を一括受注し、4ヶ所の研究開発拠点に納入することとなりました。私たちの計測技術によって、インドの自動車産業発展を支え、地球環境保全にも貢献したいと考えています。



写真は自動車排ガス計測システムの例

Title : ステークホルダーの皆様とともに

子どもたちにモノづくりの面白さを

京都モノづくりの殿堂がオープン

2009年2月、京都市にある「京都まなびの街 生き方探求館」(元・京都市立滋野中学校)内に『京都モノづくりの殿堂』がオープンしました。当社最高顧問の堀場雅夫が、教育事業を推進する「21世紀型教育コンテンツ開発委員会」委員長として支援しています。

この施設は、子どもたちのモノづくりへの興味・関心を高め、創造性や社会性を育てる事業の一環として開設され、京都を拠点とする企業の創業者や科学者の研究・業績がパネルや映像で多数紹介されている他、体験学習コーナーでは、HORIBAからも「モノづくり」をテーマにした小学校中・高学年対象の出前授業をおこない、訪れた子どもたちにモノづくりの面白さを伝えています。



記念式典での当社最高顧問 堀場雅夫の式辞の様子



体験学習コーナーでのHORIBA出前授業の様子

KEYWORDS

：| 京都モノづくりの殿堂 | 出前授業 | 教育支援 | モノづくり

働きがいのある会社として評価

「働きがいのある会社」 上位25社に4年連続ランクイン

2010年3月1日に発表されたGPTWジャパン(Great Place to Work®Institute Japan)が実施する第4回「働きがいのある会社」ランキング調査の結果、㈱堀場製作所は4年連続でベストカンパニー25社にランクインしました。

GPTW本部は、「働きがいのある会社」を信用、尊敬、公正、誇り、連帯感の5つに分類しています。この調査は、社内制度や企業

文化に関する企業への質問とGPTWジャパンが無作為に選んだ従業員へのアンケートから評価され、全体に占める従業員へのアンケートの割合は3分の2と、従業員の声が強く反映される点に特徴があります。

社是「おもしろおかしく」のもと、オープン&フェア、加点主義、コミュニケーションを人事制度・3つの基本方針としている私たちの社員アンケートでは「責任ある仕事を任

されている」や「会社は地域や社会に貢献していると思う」といった項目に対する肯定的な回答が多く見られました。

HORIBAの企業風土が、継続的に評価された結果だと考えています。今後も「働きがいのある会社」であるよう、オープンでフェアなコミュニケーションを続けます。



2007年9位



2008年6位



2009年



展示会出展・絆づくり

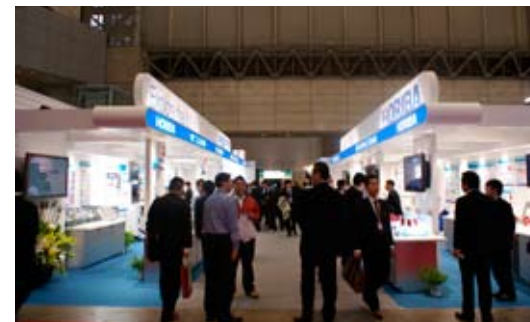
HORIBA はグループで年間約 40 件の展示会に出展し、グループ各社の新製品や技術力を積極的に披露しています。また、ホスピタリティの向上に努め、「HORIBA Hospitality Suite (ホリバ・ホスピタリティスイート)」を継続しているなど、お客様の声や反応を直接お聞きするだけでなく、より深い絆をつくることのできる貴重なコミュニケーションの場として重視しています。



自動車技術者のための日本最大の自動車技術展『人とくるまのテクノロジー展2009』。(2009年5月20日～22日)



(社)日本分析機器工業会主催の『2009分析展』。(2009年9月2日～4日)



世界最大の半導体製造装置・材料展『SEMICON Japan 2009』。(2009年12月2～4日)



HORIBA Hospitality Suite

(ホリバ・ホスピタリティスイート)

展示会への出展時には、IRセミナーや投資家向け説明会などを開催し、一人でも多くの皆様にHORIBAを知ってもらえるように取り組んでいる。各展示会の会期中に開催しているHORIBA Hospitality Suite (ホリバ・ホスピタリティスイート) は、顧客・業界関係者の方々をお招きし、ユーザの皆様との絆、ユーザの皆様同士の絆づくりの場として継続して開催。

スポーツ支援

HORIBA には日本トップレベルの競技で活躍しているアスリートが、一般社員と同じように通常業務をしながら競技生活と仕事を両立させています。



アーチェリーアジアグランプリで個人準優勝

北京五輪女子アーチェリー日本代表選手の(株)堀場製作所 林勇気が、2009年2月タイのバンコクで開催されたアーチェリーアジアグランプリで個人戦準優勝、団体戦優勝の好成績をあげた。また同年3月には、スポーツの振興に顕著な成績を上げたとして、京都府より平成20年京都府スポーツ賞「かがやき賞」を受賞。



全日本オリエンテーリング大会優勝

(株)堀場製作所 番場洋子が2009年3月に開催された全日本オリエンテーリング大会にて優勝。また2010年度世界選手権の代表選考会では、ミドル部門、スプリント部門でそれぞれ1位となり、みごと世界選手権への出場を決めた。

ファミリーフレンドリー/コミュニケーション

HORIBAにとって、社員とご家族は重要なステークホルダーです。さまざまなイベントにご家族も参加し、会社を理解していただくことで、より働きやすい環境を作ることができると考えています。



HORIBA グループ感謝デー

社員やご家族とのコミュニケーション促進を目的とした社員の企画によるイベントを全国各地で開催。(2009年5月2日)



HORIBA オープンハウス 2009

(株)堀場製作所本社・工場敷地内に社員のご家族を招くイベントを開催。工場見学や仕事体験などを通し、HORIBAを紹介。(2009年11月3日)

分析計測業界発展への取り組み

業界団体の活動に積極的に参加、また世界の若手研究者を助成するなど、分析計測業界の発展に取り組んでいます。



JEMIMA 副会長に就任

2009年5月に当社社長の堀場厚が、(社)日本電気計測器工業会(JEMIMA)の副会長兼関西支部長に就任。(社)日本分析機器工業会の会長も務めている。社員も多数、工業会の委員会活動や関連学会の活動に従事し、グループを挙げて分析計測業界の発展に尽力している。



2009 堀場雅夫賞

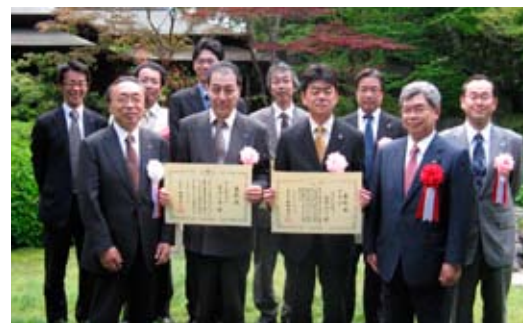
(株)堀場製作所創立50周年を迎えた2003年より、分析計測技術研究に従事する若手研究者を対象とした賞を創設。毎年1テーマを掲げ国内外の研究者からユニークな研究を募っている。2009年度のテーマは「半導体材料表面コンタミネーション計測」。(2009年10月19日)

技術・発明に関わる取り組み

HORIBA の分析技術研究への取り組みが評価されました。



イオンセンサの開発で文部科学大臣賞を受賞
平成21年度科学技術分野の文部科学大臣表彰において、(株)堀場製作所 青海隆が「イオンセンサーおよびそれらを用いた分析装置の開発」で科学技術賞（技術部門）を受賞。（2009年4月14日）



平成21年度第53回京都市府発明等功労者表彰を受賞
平成21年度第53回京都市府発明等功労者表彰式において、(株)堀場製作所と(株)堀場エステックから9名の社員が表彰を受けた。（2009年4月23日）



腐食防食協会 2009年度技術賞を受賞
(社)腐食防食協会主催「材料と環境2009」において、(株)堀場製作所の「高周波/パルスグロー放電発光分析装置 (rf/pulse-GD-OES)」が2009年度技術賞を受賞。（2009年5月22日～25日）

次世代育成支援(教育)

HORIBA は、様々な教育支援をおこなっています。



当社社長 堀場厚は、産・学・地域で作る『京都教育懇話会』の会長を務め、「京都21世紀教育創造フォーラム」を隔月開催するなど、教育・人づくりにつながる活動を続けている。(京都教育懇話会創立一周年記念シンポジウムにて 2009年6月10日)



出前授業の実施

HORIBAでは、地域施設や学校を訪問して「生物多様性」や「環境」といったテーマで出前授業を実施。弊社製品や実験機を使用した授業を通して、「はかること」「感じること」の大切さを伝えています。これまでの過去5年間で、約2,100名の方々が授業に参加。



近隣の中学年生が職場体験

生き方探求チャレンジ体験として京都市内の中学生2名を受け入れ(株)堀場製作所本社にて5日間の職場体験を実施。(2009年5月18日～22日)



『京都モノづくり列伝』マンガ寄贈に京都市から感謝状

京都市が推進する京都こどもモノづくり事業にHORIBAも協賛しており、「京都モノづくり列伝」として制作したマンガ冊子の寄贈に対し、京都市より感謝状を受けた。(2009年12月22日)

次世代育成支援(スポーツ)



U-13 京都府選抜サッカーチームのフランス遠征をサポート

HORIBAは2年にわたり、U-13 (13歳以下)の京都府選抜サッカーチームのフランス遠征をサポート。プログラムの一環として、フランスにある拠点の工場見学にも招待している。また、サッカーJ1地元チーム京都パープルサンガのジュニアチーム支援の一環として、びわこ工場のグラウンド・ナイター設備を提供している。

環境保全への取り組み

HORIBA は分析・計測器メーカーとして環境に配慮した製品・サービスをお客様に提供する一方で、社員一人ひとりが普段から環境問題に関心を持ち、環境イベントや清掃活動などへ積極的に参加しています。



京都エコポイントモデル事業に参加

HORIBAは京都エコポイントモデル事業に賛同。カーボンクレジットを購入し、展示会において電気使用量に還元。(写真は、展示会でのエネルギー使用から排出したCO₂のカーボンオフセット認証書)



須磨クリーンアップへの参加

神戸市須磨海岸にて年2回開催されている『須磨クリーンアップ』に、毎回多くのHORIBA社員がボランティアで参加。(2009年4月19日、9月27日)



南極での体験を地元で講演

第49次南極地域観測隊として約1年任務に就いていた(株)堀場製作所 青山朋樹が、自身の出身地で南極観測をテーマに講演会を開催。(2009年5月9日)



社内における地産地消の取り組みを紹介

近畿農政局・関西経済連合会主催の『地産地消を考えるセミナー』において、京都府より施設認定を受けた「たんとおあがり京都府産」や社員食堂での取り組みについて(株)堀場製作所の事例を紹介。(2009年7月9日)



企業が取り組む食生活改善活動として表彰を受ける

(株)堀場製作所本社および(株)堀場エステック本社で推進してきた地元産野菜の積極使用による「地産地消」の取り組みが、特定非営利活動法人 青果物健康推進協会より「企業が取り組む食生活改善活動」として表彰を受けた。(2010年2月25日)



通勤路ゴミ調査

HORIBAグループ各社の社員有志とその家族で、通勤路のゴミ拾いとゴミ調査を実施。(2009年10月25日)

KEYWORDS

：| 環境保全 | 京都エコポイントモデル事業 | 須磨クリーンアップ | 南極 | 地産地消 | たんとおあがり京都府産 | 食生活改善活動 | 通勤路ゴミ調査 | 清掃活動

環境保全への取り組み



会社周辺の清掃活動

(株)堀場エステックの社員有志で、本社周辺地域の清掃活動を実施。(2009年10月31日)



鴨川を美しくする会より感謝状を受ける

河川美化と環境保全の輪の広がりを目的とするために結成されたボランティア団体「鴨川を美しくする会」より、(株)堀場製作所OB会に感謝状が授与された。(株)堀場製作所OB会は当会で唯一の民間企業団体。(2009年11月28日)

Gaiapress (ガイアプレス)(1)

自然・環境・生命・未知との コミュニケーション「Gaiapress」 ガイアプレス

HORIBA が、インターネットの黎明期である 1996 年から展開する WEB サイト「Gaiapress」。ここでは、自然・環境・生命や科学の未知についてのコミュニケーションをテーマにした多彩なコンテンツを通じて、情報発信を続けています。これらのテーマは、実は私たちの暮らしや企業活動に欠かせない分析・計測技術やセンサーの価値、そして可能性についても、私たちに考えるキッカケを与えてくれます。また、その時々

の社会の関心事についても敏感にとらえ、内容を充実させながら、読者の疑問に答えているのが特徴です。

「なぜ？ と思うことから科学は発展しました」をコンセプトに、これからも「Gaiapress」で皆様とのコミュニケーションを推進していきます。

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



1996年から内容を充実させてきた「Gaiapress」。2009年年間のアクセス総数は11,360件

Gaiapress (ガイアプレス)(2)

「Gaiapress」を構成する主なコンテンツ

レッド・データ・アニマル ～ The Ark of Gaia ～

IUCN(国際自然保護連合)によって刊行されている、2004年度版までのレッド・リスト(正しくはIUCN Red list of Threatened Animals)に基づき、絶滅の恐れのある世界の動物を紹介しています。バラエティ豊かな生命の多様性が、地球のかけがえのない資産であることに目を向けるきっかけをつくってくれます。



ワンダー チャンネル Wonder CHANNEL ～映像で見る生物たちの不思議な能力～

動物や昆虫、植物がもつ不思議なセンシング能力をクローズアップし、映像で紹介しています。生命が生きていく上で、「感じること」「はかること」がいかに重要かを多面的に知ることができます。



スーパー センサリウム SUPER SENSORIUM

生命のネットワークや生物多様性、生物が持つ能力を紹介しています。生物多様性条約や生物多様性センターについても知ることができます。



スーパー ネイチャー Super Nature 不思議探検隊

「生物の不思議な世界」、「未知とのコミュニケーション」、「不思議の科学」の3つのテーマに分けてたくさんの興味深い不思議を紹介しています。科学が解明しつつある未知の世界を探検することができます。

Gaiapress (ガイアプレス)(3)

アースリウム Earthrium 地球ってどんな星？

アースリウムは株式会社堀場製作所とThink the Earthプロジェクトの協働プロジェクトとして、2006年3月にウェブ上のコンテンツとしてスタートしました。コンピュータ上に作られた地球儀を使って、いろいろな角度から地球を切り取ってみようという試みです。

地球温暖化はどのように進むの？ 30億年前の地球はどんな姿をしていた？ 英語が

話されている国はどこだろう？ 宇宙から見るとオーロラはどんな風に見える？ ティラノサウルスが生きていた場所は？

などなど、コンピュータで作ったちょっと変わった地球儀をグルグル回してみたら一度は学んだことであっても、全く違う体験ができるかもしれません。



センサリウム SENSORIUM

「おもしろ分析図鑑」や「分析学入門」など、“はかる”技術の不思議を解説しています。分析・計測技術とは何だろう？という疑問に答えます。



ガイア ミュージアム GAIA MUSEUM

「宇宙から見た夜の地球」、「地球45億年の風景」など、地球を眺めることができます。

その他にも魅力的なコンテンツが充実

トピックスでも紹介した、2010年3月からTVアニメ化される「動物かんきょう会議」や、酸性雨情報ネットワーク「HONEST」など、関連サイトをご紹介します。



2009年の取り組み(1)

HORIBA は、一般の方を対象として開催される環境イベントにも積極的に参加しています。分析・計測技術をとおして、主に小・中学生が環境について考える機会を提供したいと考えています。

開催の趣旨に賛同して、私たちが現在も継続して活動を支援している主な環境イベントは、次の通りです。

●「京都国際マンガ展」

(主催：NPO法人 京都国際マンガ家会議)

* 隔年開催

●「びっくり! エコ100選」

(主催：びっくり! エコ100選実行委員会)

「青少年のための科学の祭典 京都大会」

(主催：京都市青少年科学センター)

●「キッズエンジニア」

(主催：社団法人自動車技術会)

2009年は、隔年開催の「京都国際マンガ展」を除くイベントに協賛、出展しました。

●びっくり! エコ100選 2009

「環境とかエコとかって結構頻繁に聞く言葉だけど、よく分からない…」、「環境にいいことって、結局何をすればいいの?」という思いに、一つでもヒントになるようにと、“びっくり!”するほど“エコ”な話題をたくさん(100個)集めて毎年8月に一般の方が多く集まる百貨店(高島屋京都店/高島屋新宿店)で公開しています。2009年12月には、それまでのイベントで募集した「エコ標語」をCOP15・地球温暖化防止コペンハーゲン会議に届けました。毎年2月には京都市内で「京都議定書バースデーウォーク」を開催するなど、面的な活動を展開しています。

HORIBAはこの活動に第一回(2005年)から協賛・出展参加しています。

びっくり! エコ100選2009で小学生親子を対象に開催したワークショップ。30名を超える参加者と一緒に、HORIBAのpHメーターや、空気の汚れ調査マシンいろいろな実験などを体験しました。



高島屋京都店 2009年8月13日

びっくり! エコ100選 公式ホームページ
<http://www.eco100.jp/>

2009年の取り組み(2)

● キッズエンジニア 2009

自動車に関わる科学技術やものづくりの楽しさを体験し、興味を持ってもらう体験型学習イベント。HORIBAは2008年(開催当初)から参加。2009年は空気の汚れ調査マシンやpHメーターを使っての実験や、第49次南極地域観測隊に参加したHORIBA社員の青山朋樹による南極体験の話などを紹介しました。



名古屋市中小企業振興会館 2009年8月21日

● 第14回 青少年のための科学の祭典 京都大会

HORIBAは第1回から参加。2009年は2日間で6,100名に及び小学生親子が参加。HORIBAはpHメーターで身近なものを測定した他、酸性雨について一緒に考えました。

「動物かんきょう会議」がついにTVアニメ化

世界的評価を得た「動物かんきょう会議」の誕生から オフィシャルパートナーとして支援

1997年、京都で開催された地球温暖化会議（COP3）に合わせ、HORIBAが運営するWEBサイト「Gaiapress」上で「動物かんきょう会議」がスタートしました。WEBサイト「動物かんきょう会議プロジェクト」として独立した後も、HORIBAはオフィシャルパートナーとして運営に参加しています。

このWEBサイトは、世界各地から集まった個性豊かな動物たちとともにおもしろおかしく環境問題について考えることを通して、子どもたちに考えることの楽しさを伝えています。WEBサイトのほかにも、これまで4巻の絵本マガジンが発行されたほか、韓国・台湾でも翻訳出版され、とりわけ韓国では小学校の副読本とされるなど海外でも好評を得

ています。受賞歴も多く、2008年には東京国際映画祭関連イベントに選抜、2009年にはForum International Cinéma & Littérature（モナコ）から招待され、欧州アニメ会から絶賛されるなど注目を集めています。そして生物多様性名古屋会議を控えた2010年3月、このコンテンツを原作にTVアニメ「動物かんきょう会議」（NHK教育テレビ）が放送開始されることとなりました。

これからも「動物かんきょう会議」のパートナーとして、子供たちに、楽しみながら考えるキッカケをつくっていきたいと考えています。



動物かんきょう会議プロジェクト公式ウェブサイト
<http://zomama.jp/>



世界各国を代表する様々な動物キャラクターが登場

2009 日本 B to B 広告賞グランプリを受賞

独自のコンセプト、メッセージに評価

我が国唯一で最大の B to B (組織対組織) 広告専門の広告賞である第 30 回「2009 日本 B to B 広告賞」において、(株)堀場製作所のポスター「カエル合唱団、解散の危機！」が各部門の金賞作品の中から最優秀に選出され、グランプリである経済産業大臣賞を受賞しました。

また、企業カタログ部門、カレンダー部門においても「他社の作品には見られない明確なコンセプトとメッセージ力で B to B 企業におけるブランド構築に多大な貢献をしている。」との評価を受け、それぞれの部門で銀賞を受賞しました。これからも、独自のコンセプトで社会にメッセージを発信していきます。

ポスターの制作意図について

地球環境問題が深刻化するなか、絶滅危惧種という言葉については広く認知されています。しかし、幼少期に誰もが親しんだカエルまでもがその危機に瀕している事実は、案外知られていません。環境分析も事業の一つとするメーカーの立場から、この意外性とニュース性、環境汚染がもたらす生物にとっての危機的状況を「カエルの唄」というメッセージに込めて、親しみと共に広く社会へ訴求できるようなポスターを制作しました。



経済産業大臣賞受賞作品
「カエル合唱団、解散の危機！」



デザイナーの瀬高和也
(株)堀場製作所 コーポレートコミュニケーション室



企業カタログ部門銀賞受賞
「abiroh (アビロウ) 2009」



カレンダー部門銀賞受賞
「Fishes in Underwater Paradise」

第58回日経広告賞 日経産業新聞広告賞・日経サイエンス広告賞を受賞

環境

58回目を迎えた、我が国最大でもっとも権威と信頼性のある広告賞「日経広告賞」において、㈱堀場製作所は日経産業新聞広告賞と日経サイエンス広告賞を受賞しました。日経産業新聞広告賞は過去5年連続で受賞し、そのうち2009年含め3回は「素材・産業機械部門」の部門賞を獲得。日経サイエンス広告賞についても過去2年連続で優秀賞を受賞し、2009年は最高賞を獲得しました。

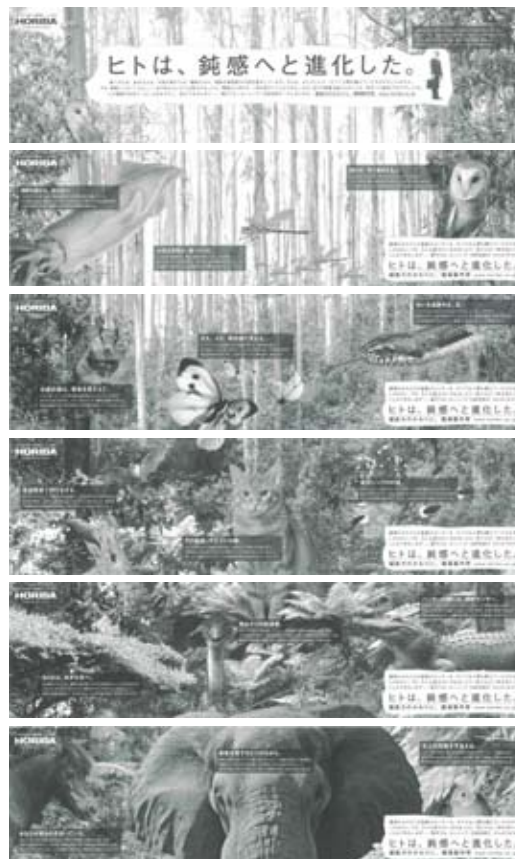


第36回日経産業新聞広告賞 産業機器部門
部門賞 『ヒトは、鈍感へと進化した。』

<広告コンセプト>

今回の作品テーマは、「生物センサー」。今年は、全ての生物が自ら生きるために独自の感覚機能を発達させてきたのに対して、人類は文明の進化とともに自ら生きるセンサー機能を置き去りにしてきた、という事実をコンセプトに採用しています。

- ・企画：堀場製作所
- ・制作：ベストクルーズ
- ・クリエイティブディレクター：稲富治男
- ・アートディレクター：石井大輔 (aLTENa)
- ・デザイナー：石井大輔
- ・プロデューサー：河内英司 (堀場製作所)
- ・コピーライター：稲富治男



日経産業新聞全3段シリーズ広告。
合わせると1枚のビジュアルに。

第58回日経広告賞 日経産業新聞広告賞・日経サイエンス広告賞を受賞

環境



第38回日経サイエンス広告賞
最高賞 『HORIBA Wonder Wonderful』

<広告コンセプト>

研究者や研究テーマにスポットをあて、分析計測器メーカーとして研究開発を支えるHORIBAを打ち出した広告。タイトルの「Wonder Wonderful」についても、頭文字の「W」は「Win & Win」という意味合いを持たせています。

- ・企画：堀場製作所
- ・制作：日経広告
- ・クリエイティブディレクター：石川雅章（日経広告）
- ・アートディレクター：きやまただし（グラフィイト）
- ・デザイナー：川村晴美（グラフィイト）
- ・プロデューサー：松田哲也（堀場製作所）
- ・コピーライター：荒川直樹
- ・プランナー：藤岡正美（日経広告）



日経サイエンス中見開き広告。