

# 会社概要

● 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 1,100 万円
● 代表者	代表取締役会長兼社長 堀場 厚
● 従業員数	5,202 名 (連結) 1,387 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。

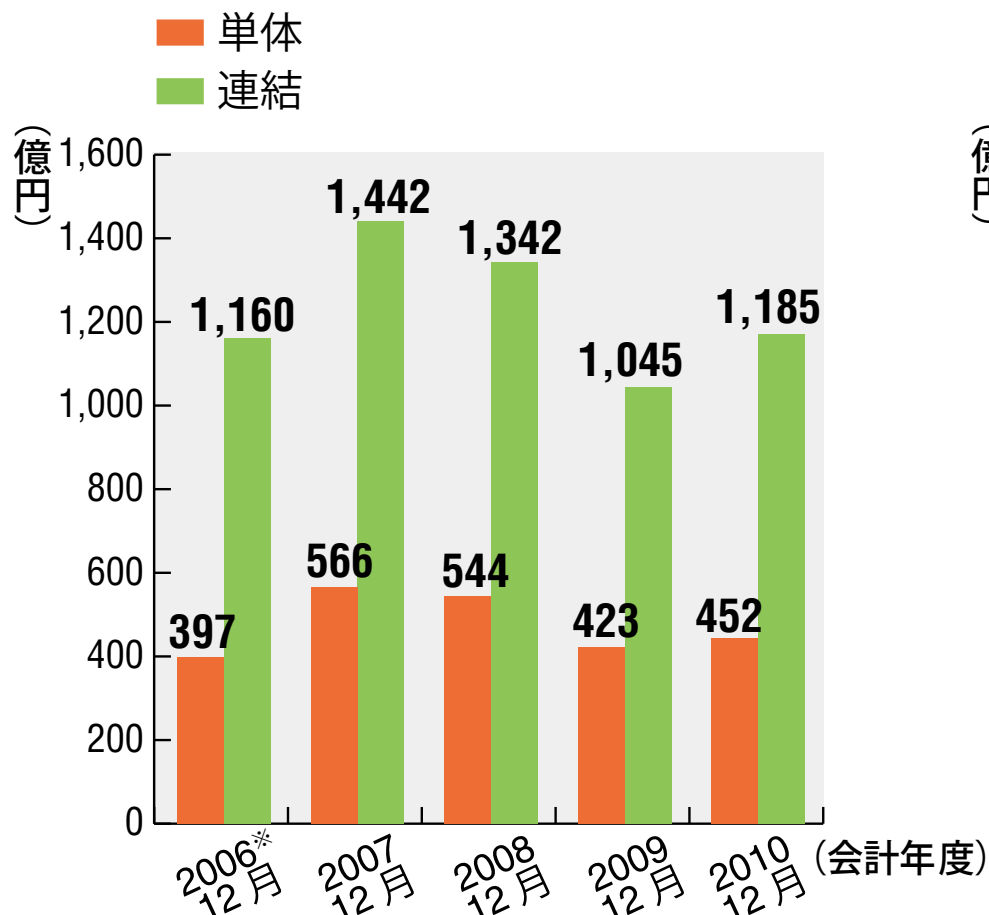
2010年12月31日現在

## A-a 報告書概要

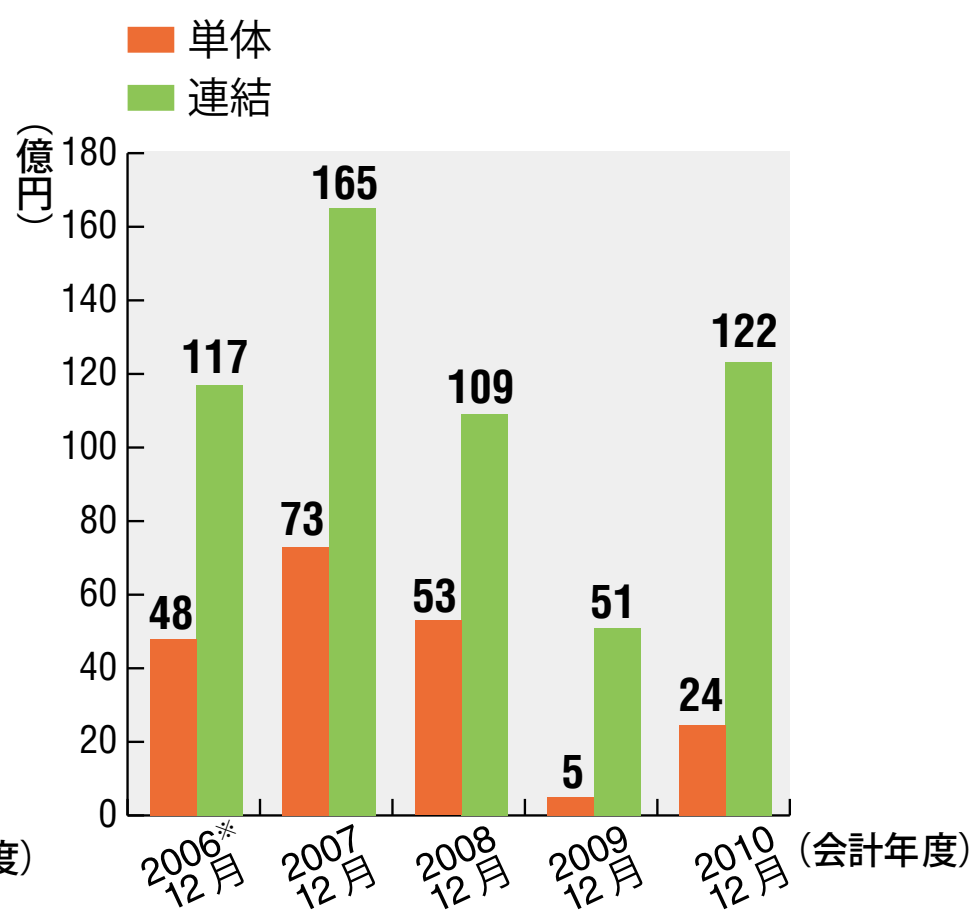
参照ガイドライン	● 環境省「環境報告書作成ガイドライン (2007 年度版)」
レポートの報告範囲	● 対象期間 2010 年 (2010 年 1 月 1 日～ 2010 年 12 月 31 日) (一部 2011 年の内容も掲載) ● 対象組織 範囲 (株)堀場製作所、(株)堀場テクノサービス、(株)堀場エステック、 (株)堀場アドバンスドテクノ、(株)ホリバアイテック、一部国外グループ会社
発行日	● 2011 年 3 月 26 日
次回発行予定	● 2012 年 3 月
お問い合わせ先	● (株)堀場製作所コーポレートコミュニケーション室 TEL : (075)325-5073 (ダイヤルイン)

# A-a 業績報告 売上高／営業利益

## 売上高



## 営業利益

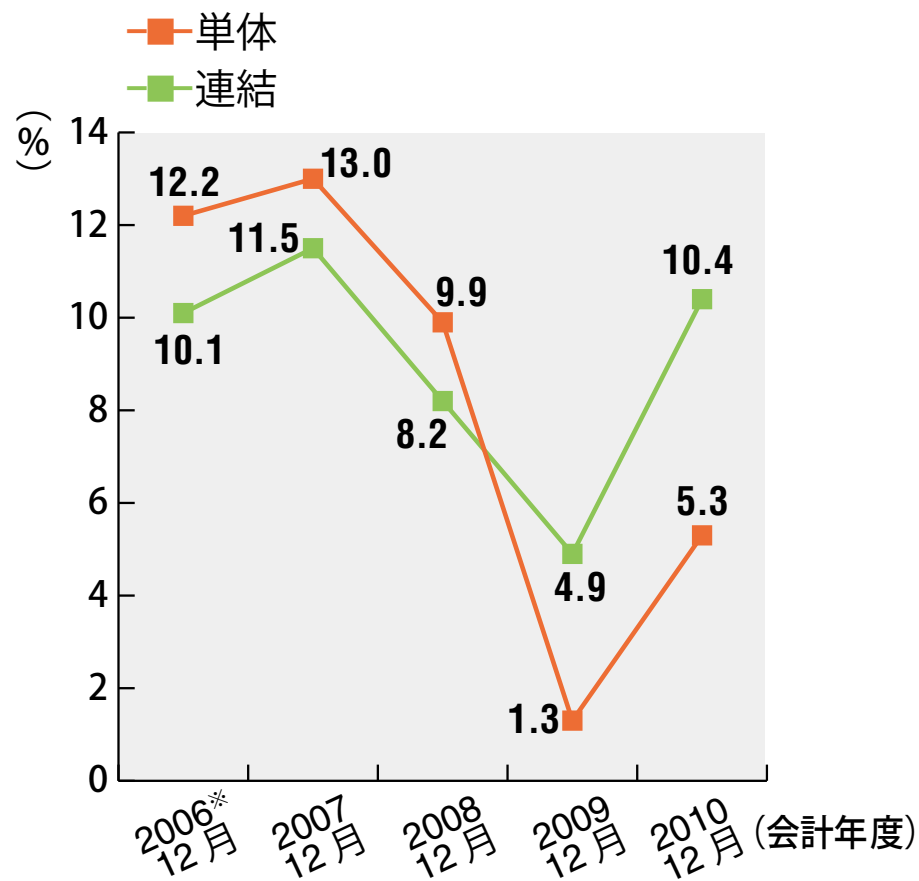


※2006年12月:決算期変更により9ヵ月間のデータです。

HORIBA Gaiareport 2011

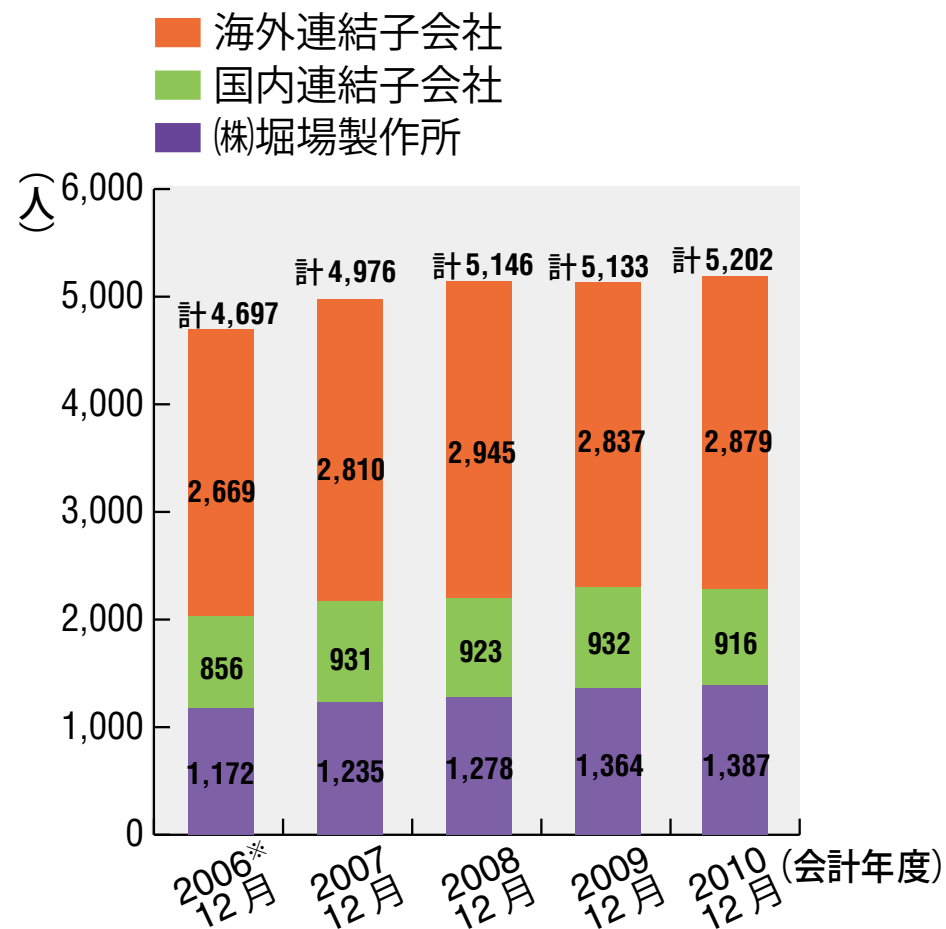
# A-a 業績報告 営業利益率 / 社員数

## 営業利益率



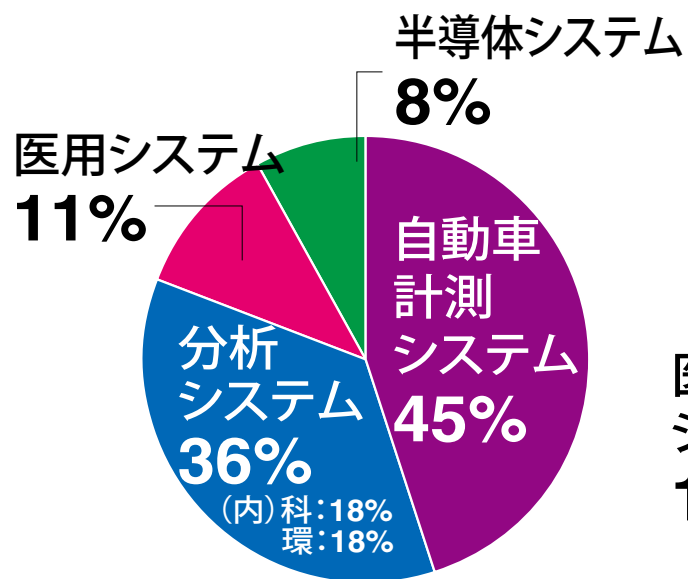
※2006年12月:決算期変更により9ヵ月間のデータです。

## 社員数

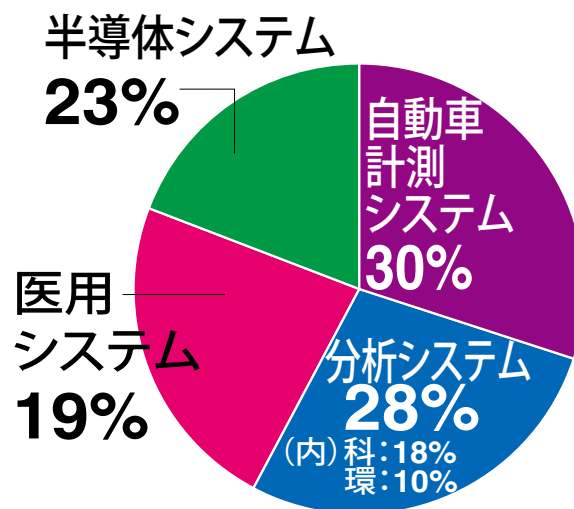


# A-a 業績報告 部門／地域別売上高構成比

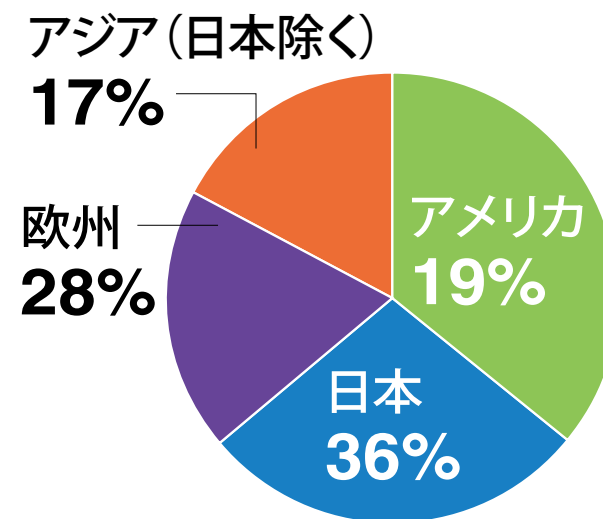
2010年部門別  
売上高構成比  
(単体)



2010年部門別  
売上高構成比  
(連結)



2010年地域別  
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

## A-b 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

## A-b HORIBA コーポレートフィロソフィー(1)

社是： おもしろ  
おかしく

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

### [事業]

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

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

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。

## A-b 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。



## A-b 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 —First Class Quality ~真の高品質企業への挑戦~

#### 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  
品質問題やトラブルの解決にむけてのスピーディーな対応

#### 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

(株)堀場製作所では、監査役3名（うち社外監査役2名）で構成する監査役会が、取締役会における業務執行の監査・モニタリングを行っています。また、経営の意思決定・監督・監視機関として取締役会を、代表取締役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・制定しています。その他、代表取締役社長直属かつ他部門から独立した内部監査部門を設置し、HORIBA グループにお

ける業務活動が、法令・定款や社内ルールに基づき、適法かつ公正に運営されているかを検証し、改善のための助言・勧告活動を行っています。

内部統制の運用としては、取締役や社員の職務の執行が法令や定款に適合するとともに、業務の適正と効率が確保されるために、「内部統制システムの構築に関する基本方針」を制定し、これに基づき法令遵守とリスク管理の体制を構築しています。

# 内部統制システム構築に関する基本方針(1)

## 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。

## 内部統制システム構築に関する基本方針(2)

### 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。

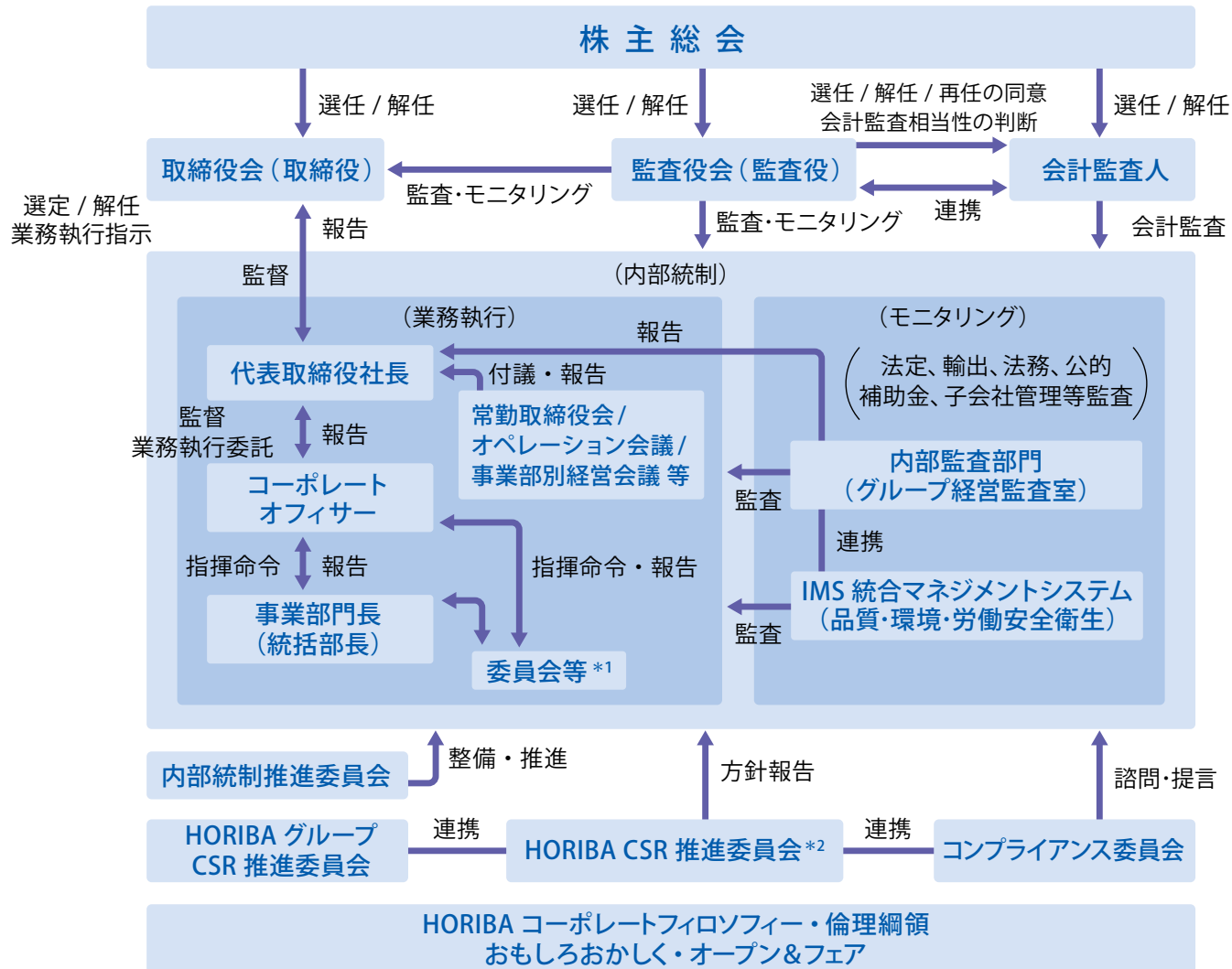
②社内通報に関するコンプライアンス管理規程に基づき、その適切な運用を維持することにより、法令・定款違反その他のコンプライアンス上の問題について監査役への適切な報告体制を確保するものとする。

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

# A-c コーポレートガバナンス図

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。

## A-c CSR活動推進体制

### CSR活動推進体制

HORIBA のCSR の活動は、事業を通じて行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、社会貢献活動を行い、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。

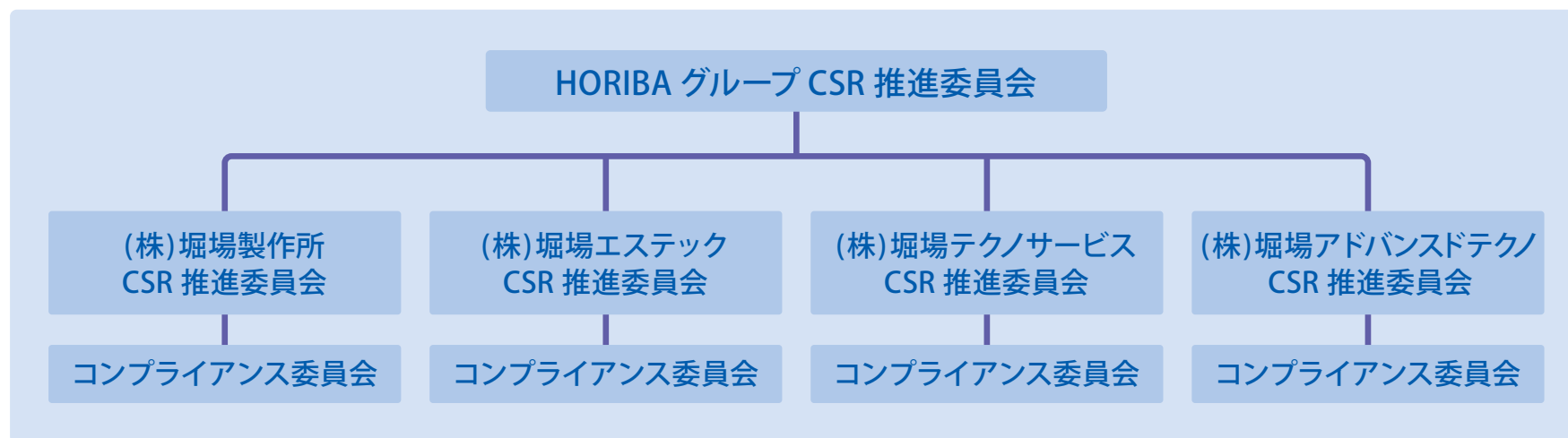
HORIBA グループでは、2005 年 4 月から「HORIBA グループ CSR 推進委員会」を立ち上げて、グループを挙げてCSR 活動に取り組んでいます。

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し、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、報告を行っています。

#### ● 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。

## A-c 法務教育

### 法務教育

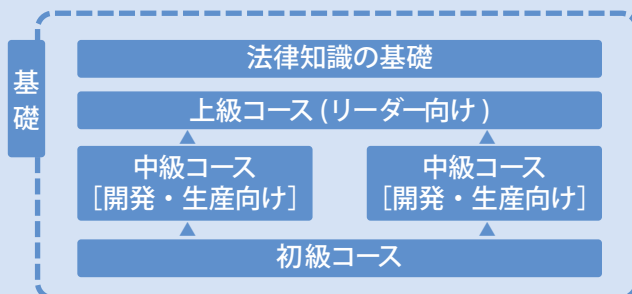
多くの業務は法律と密接に関連しており、一人ひとりがトラブルなどを未然に防止するためには、リーガル・マインドを身につけておくことが重要です。市場競争のルールである様々な最低限の法律知識を理解し、知恵として活かし戦略的に用いて、自己責任で自らを律する必要があります。リーガル・マイン

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



#### ● 臨時コース



#### ● 会社別コース

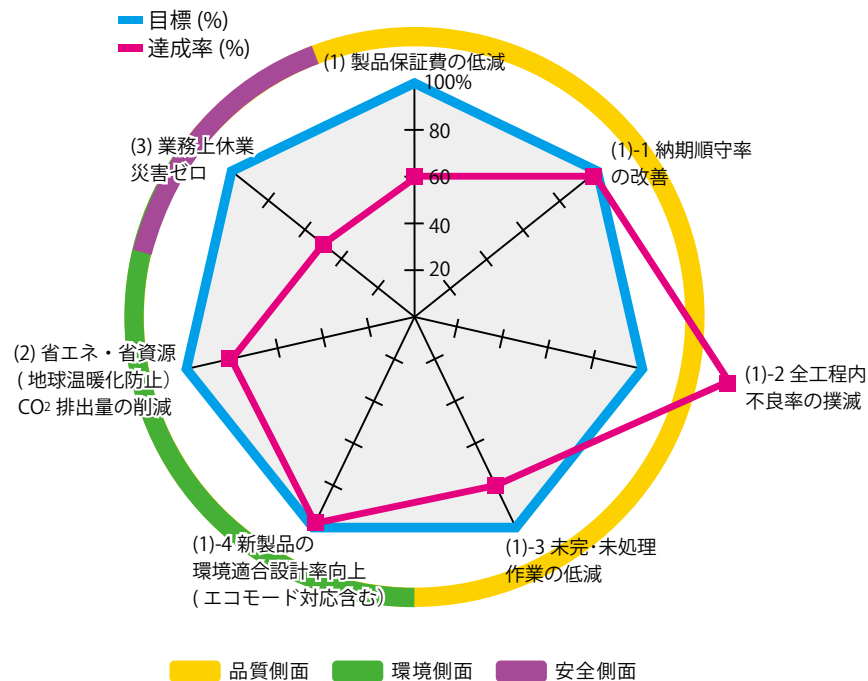


# A-d 統合マネジメントシステム(IMS)

## 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 (Integrated Management System : IMS) に、(株)堀場製作所および(株)堀場エステックでは、医療機器のための品質 ISO13485 を加えて運用しています。(株)堀場製作所の IMS 運用は 2004 年 7 月に開始し、国内グループ会社の(株)堀場エステックが 2008 年 4 月に、(株)堀場アドバンステクノが 2009 年 12 月に IMS の運用証明を取得しました。2011 年 5 月には更にマネジメントシステムのブラッシュアップを図りながら(株)堀場製作所、(株)堀場エステック、(株)堀場テクノサービス、(株)堀場アドバンステクノ、(株)ホリバアイテックの国内グループ会社 5 社で統合し、運用証明の取得を計画しています。海外グループ会社においても、主要生産拠点の全てで品質 ISO9001 および環境 ISO14001 の認証取得を促進しています。

2010 年 IMS 目標達成度  
レーダーチャート



また、(株)堀場製作所 分析センターは、財団法人 日本適合性認定協会から「ISO/IEC17025 : 2005(RTL00880)(化学試験)」の試験所として認定を 2001 年 6 月に取得し運用しているのに続き、(株)堀場テクノサービス 本社

CS 本部は、独立行政法人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」の校正事業者の認定を 2009 年 8 月に取得しています。

## A-d 統合マネジメントシステム(IMS) 2010年の取り組み結果(1)

### 2010年IMSの取り組み結果

HORIBA グループでは、「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の向上を追求しています。また、生産協力会社とは、生産協力会社会議で情報交換を行い、設計・生産・購買の各プロセスで品質向上に取り組み、製品不良の低減につなげています。

「環境側面」では、事業所内のCO<sub>2</sub>排出量削減について、省エネを考慮した設備の更新やLED照明の試験使用などの施策を行い、2005年比で絶対量では削減効果がありましたが、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。新たな取り組みとして国内グループ会社で省エネアイデアコンテストを実施し、アイデアを具現化して全社に展開を開始しました。また、2010年に改正された省エネ法を遵守するべく、省エネ委員会を設けて取り組みを開始しています。

「労働安全衛生側面」ではリスクアセスメントを活用し、業務上休業災害ゼロをめざしましたが、3件の業務上災害が発生しました。発生した災害内容について関連部門にて災害防止の水平展開を実施しました。健康管理面でも生活習慣病など定期健康診断結果にもとづいて、産業医・保健師によるヘルスアップセミナーや指導により改善につなげています。

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の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、品質側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、環境側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、社員がリスクにさらされる時間も減少し労働安全衛生側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行なっています。

# A-d 統合マネジメントシステム(IMS) 2010年の取り組み結果(2)

## 2010年の取り組み結果

方針	目的	グループ目標	HORIBA 目標	HORIBA 目標値	HORIBA での取り組み	自己評価
<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>②HORIBAブランドを向上する (顧客満足度の向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>	製品保証費の低減		50%削減 (2009年実績比)	良い事例から学び、他の製品に活かすことを目的に、設計段階からの改善を継続して実施している。	序々に改善している
			納期遵守の改善	遵守率90%	営業・生産計画・生産現場との連携を良くし、必要に応じて設計変更を行い改善した。	達成
			全工程内不良の撲滅	工程内不良率10%低減 (2009年実績比)	設計要因は確実にフィードバックし、必要に応じて設計変更し改善している。生産要因についても要因解析し改善している事で、目標を上回った。	達成
			未完・未処理事業の低減	50%削減 (2009年実績比)	仕様が決まらない要因の解析を行い、それらを解決することによりほぼ目標に達した。	達成
			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%	デザインレビューの必修条件に設定し、100%達成した。	達成
		省エネ・省資源 (地球温暖化防止)	CO <sub>2</sub> 排出量の削減	売上高原単位CO <sub>2</sub> 排出量9%削減(2005年比)	老朽化設備の更新や業務改善努力により、絶対量は減少したが、売上の減少を吸収しきれず売上原単位は若干未達の結果になった。	絶対量で達成
		カーボンフットプリント制度の導入	試行	パイロットケースで一製品を実施した。	計算手法を検討中	
		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めざしたが3件発生した。	3件発生
		顧客満足度の向上 —特定重要顧客による評価ランク向上—		評価ランク向上	アンケート集計方法を検討している。	継続検討

## A-d 統合マネジメントシステム(IMS) 2011年重点施策

### 2011年グループ全社方針

「HORIBA PREMIUM ~ Create First Class Value for NEW MLMAP ~ 高品質な価値の創造 ~ 新・中長期経営計画達成に向けて～」

### 2011年IMSの取り組み計画 方針・目的・目標設定の基本的な考え方

1. IMS方針は、HORIBAグループの経営方針を反映し「HORIBA Group is One Company」(グループ経営)の観点から次のように展開します。
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ています。
3. IMS目標は、お客様に安心して信頼していただけるよう「品質の向上」を優先して設定しています。

### 2011年重点施策

- ① **品質コスト(予防・評価・損失)の圧縮とバランス配分**
  - ・お客様に安心・安全をご提供
  - ・お客様との約束を守り納期を遵守
  - ・お客様をお待たせしない修理作業
  - ・お客様に同一品質の製品をご提供
  - ・設計品質の向上
  - ・生産品質の向上
- ② **製品ライフサイクル全体の環境負荷低減**
  - ・3R(リデュース・リユース・リサイクル)による省エネ・省資源
  - ・省エネ・省資源化の推進によるエネルギー効力の向上
  - ・EV改正RoHS指令への対応を含む環境に配慮した新製品の開発
- ③ **業務上休業災害ゼロ**
  - ・リスク低減による労働安全衛生の向上(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  
— 特定重要顧客による評価ランク向上 —
  - ・製品品質の向上(性能面・納期面・価格面・サービス面で顧客満足向上)

# A-d 統合マネジメントシステム(IMS) 2011年の取り組み計画

## 2011年の取り組み計画

方針	目的	グループ目標	HORIBA 目標	HORIBA 目標値
<p><b>①</b>私たちHORIBAグループは、世界中のどの地域においてもFirst Class Qualityの製品・サービスを通して、お客様のニーズにお応えします。</p> <p><b>②</b>私たちの技術を応用し、科学技術の発展と環境、健康、省・創エネルギーに貢献するとともに、法規制及び社会的規範を遵守することを通じて、ステークホルダーとの共栄を図り、社会の発展のために積極的に寄与します。</p> <p><b>③</b>グループ経営方針に則り、グループ会社全体の価値創造のため、達成計画を策定し、継続的改善に取り組みます。</p>	<p>2011年 グループ全社方針 「HORIBA PREMIUM ～ Create First Class Value for NEW MLMAP ～ 高品質な価値の創造 ～新・中長期経営計画達成に向けて～」 グループ売上目標達成</p> <p><b>①</b>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><b>②</b>HORIBAブランドを向上する (顧客満足度の向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><b>③</b>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 (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>	<p>品質コスト(予防・評価・損失)の圧縮と バランス配分 (製品保証費の低減を 前年比10%削減する</p> <p>省エネ・省資源 (改正省エネ法対応として 売上高原単位CO<sub>2</sub>排出量を 前年比1%以上削減する</p> <p>業務上災害撲滅</p> <p>顧客満足度の向上</p>	お客様に安心・安全をご提供	CSシートの未完件数を20%以上削減する (2010年比)
			お客様との約束を守り納期を遵守	納期遵守率を93%以上にする
			お客様をお待たせしない修理作業	未完ゼロへの挑戦
			お客様に同一品質の製品をご提供	サプライヤーからの変更申請に100%対応する
			設計品質の向上	設計ミスによる設計変更を10%以上削減する (2010年比)
			生産品質の向上	工程内不良率を10%以上削減する (2010年比)
			キーパーツの安定購入ルートを確保	リスク分散のため複数購買の仕組みを作る
			環境に配慮した新製品を開発	新製品に環境適合設計を100%適用する
			省エネ・省資源の向上 －エネルギーの有効利用－	エネルギー効率を1%以上向上する CO <sub>2</sub> 排出量を1%以上削減する(2010年比)
			ゼロエミッションの向上 －化学物質の有効利用－	化学物質の有効利用の仕組みを作る
業務上災害の撲滅 －リスクⅢレベルポイントの低減－	業務上災害をゼロにする			
顧客満足度の向上 －特定重要顧客による評価ランク向上又はアンケート－	特定重要顧客による評価ランクを上位にする 又はアンケート結果のレベルを上げる			

## B-a-1 カスタマーサポートセンター

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

カスタマーサポートセンターでは、フリーダイヤルやホームページ内の専用フォームより、お客様のお問い合わせを承っております。

製品の操作方法等の技術的なお問い合わせやご請求頂いたカタログや化学物質安全データシート等の資料発送業務の他にも、商談に関するお問い合わせは営業部門、製品開発へのご要望なら開発部門、修理・メンテナンスに関するご要望ならサービス部門へと、お客さまからいただいたお問い合わせを迅速・的確に社内にフィードバックしております。

また、2009年より運営を開始した情報管理システムCSIS(Customer Satisfaction Information System)を通じ、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が可能となりました。

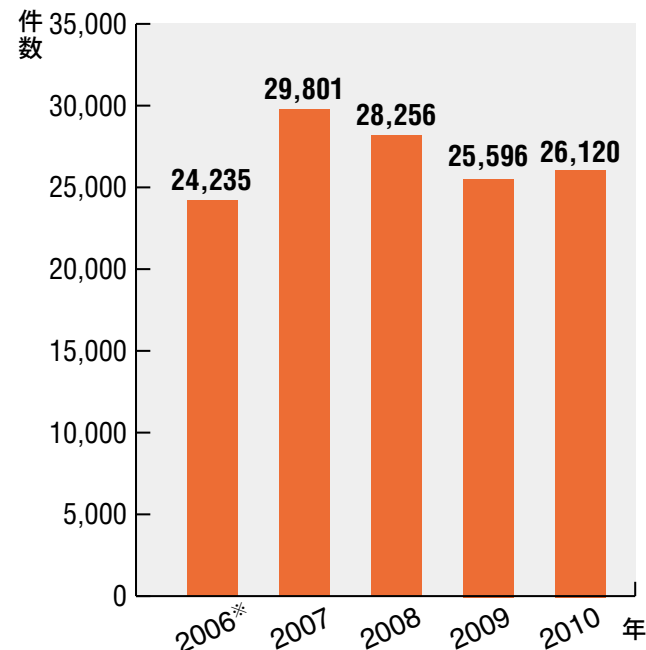
これからもお客様から頂戴しました様々なご意見やご要望を製品やサービスに反映させて社会に貢献していきます。

(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



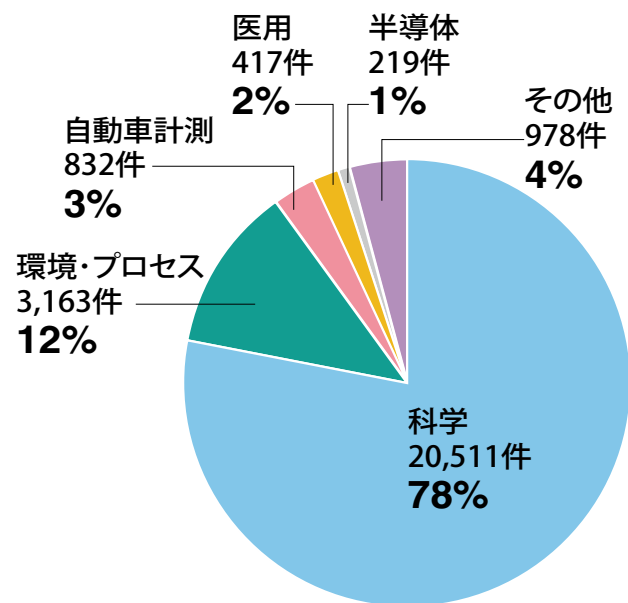
※2006年は決算期変更により9カ月間の集計データです。

お客様

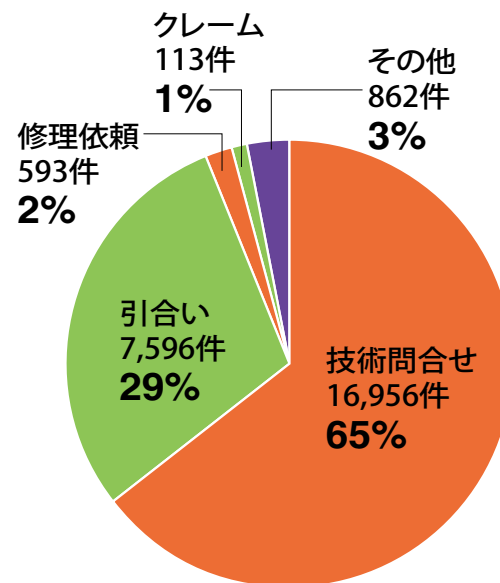


# B-a-1 お問い合わせ件数・ホームページアクセス

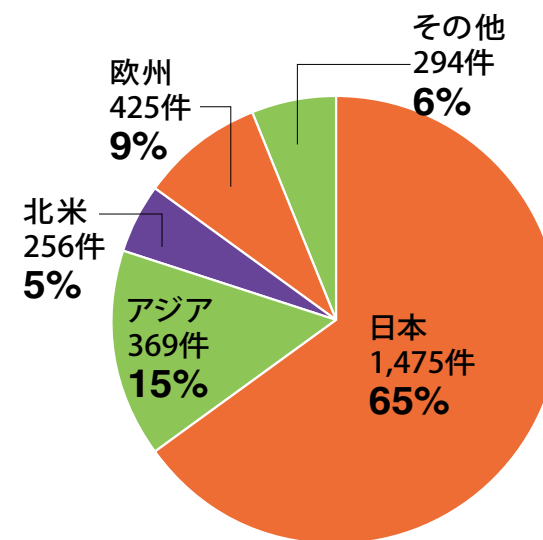
2010年お問い合わせ件数分類  
(部門別)



2010年お問い合わせ件数分類  
(内容別)



2010年ホームページ  
地域別アクセス件数  
(2,819件)



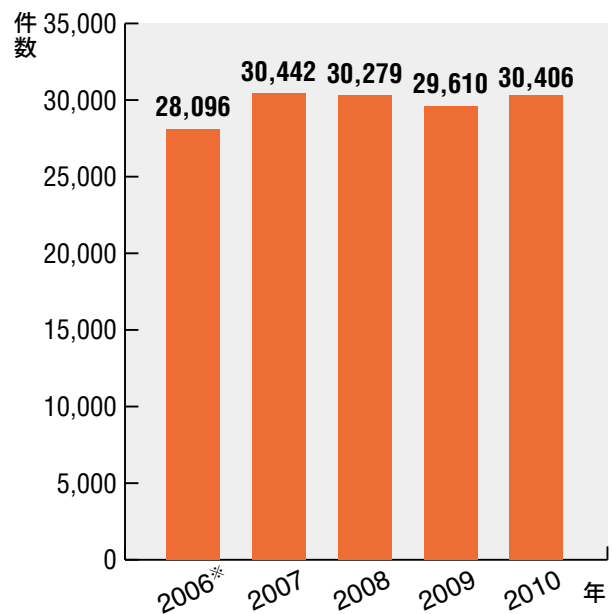
お客様

## B-a-1 サービス体制

### サービス体制

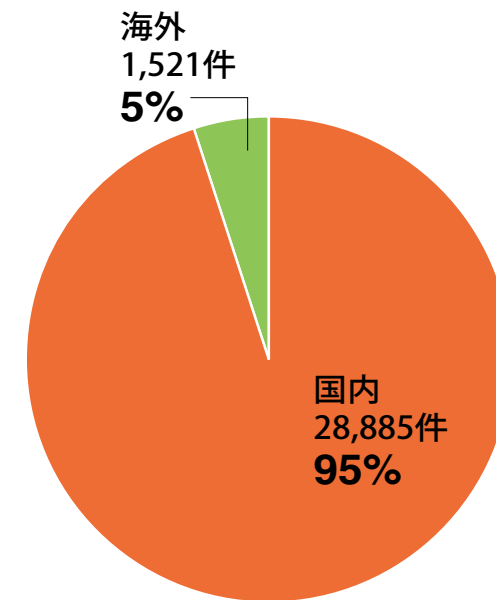
(株)堀場テクノサービスでは国内 25ヶ所のサービス拠点をはじめ、海外においても HORIBA グループ全製品のフィールド修理・返送品修理定期点検・保守点検・試運転・部品供給・トレーニングなどのお客様のサポートを展開しています。2010年に行ったサービスは、国内・海外を含めて 30,406 件であり、様々なメニューを各製品分野で用意し、お客様のご要望にお応えしています。

### サービス件数推移



※2006年は決算期変更により9カ月間の集計データです。

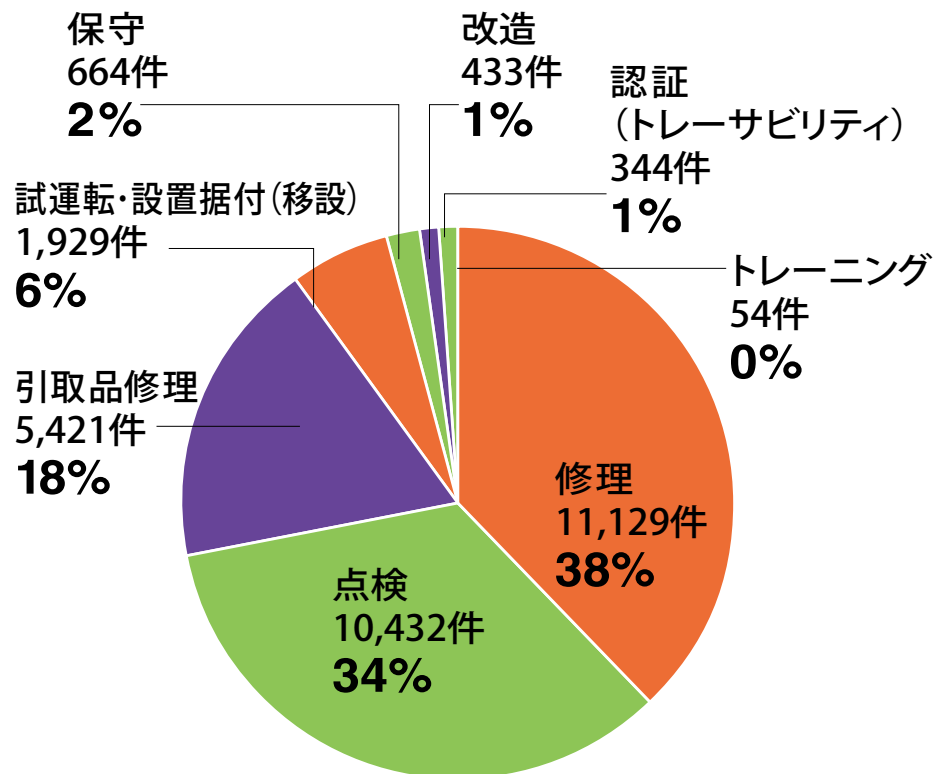
### 2010年 国内/海外サービスの比率



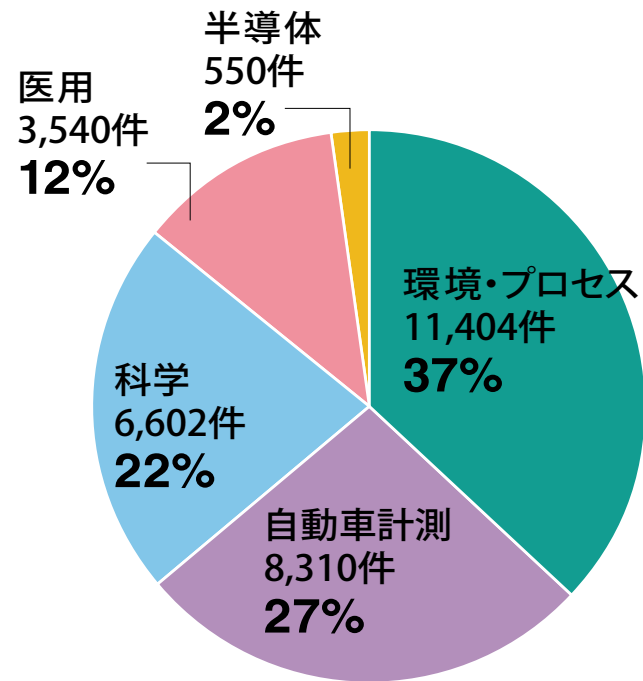
お客様

# B-a-1 2010年サービス内容

2010年サービス内容 (30,406件)  
(作業別)



2010年サービス内容 (30,406件)  
(セグメント別)



お客様

KEYWORDS

：| カスタマーサポート | サービス体制

## B-a-1 展示会出展・絆づくり

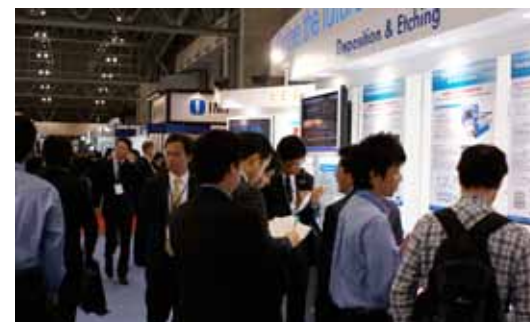
HORIBA はグループで年間約 40 件の展示会に出展し、グループ各社の新製品や技術力を積極的に披露しています。また、ホスピタリティの向上に努め、「HORIBA Hospitality Suite (ホリバ・ホスピタリティスイート)」を継続しているなど、お客様の声や反応を直接お聞きするだけでなく、より深い絆をつくることのできる貴重なコミュニケーションの場として重視しています。



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2010』。  
(2010年5月19日～21日)



(社)日本分析機器工業会主催の『2010分析展』。  
(2010年9月1日～4日)



世界最大の半導体製造装置・材料展『SEMICON  
Japan 2010』。(2010年12月1～3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を知っていただけるよう取り組んでいます。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、お客様・業界関係者の方々をお招きし、お客様との絆、お客様同士の絆づくりの場として継続して開催しています。

## B-a-2 品質への取り組み

### 品質への取り組み

HORIBA グループの品質保証活動は、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ります。どのステージにおいても、お客様の満足が得られるよう、世界に誇れる品質を一貫して追求し、環境・安全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行い、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。

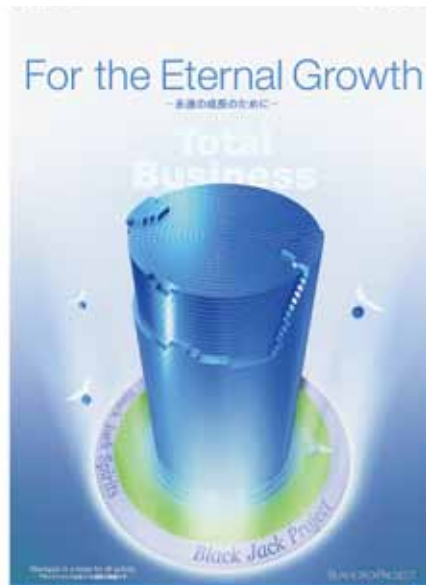


HORIBA グループから67名、生産協力会社から31名、計98名が出場のもと、第3回技能オリンピックが開催されました。競技は鉛フリーはんだ付け、ネジ締め、配管、総合の4種目。製品作りの基本となる「技能」を全員で再確認することにより、不良品を作らないプロセスを確立し、お客様に信頼される製品作りをめざします。

## B-a-3 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13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、成長する様子を表しています。



#### 第4回 HORIBAグループPQIコンペティション開催

ブラックジャック活動のひとつとして、(株)堀場製作所本社と(株)堀場エステック阿蘇工場にて品質改善の成果を競う、第4回HORIBAグループPQI\*コンペティションを開催。HORIBAグループと生産協力会社が一丸となって、品質向上、不良率低減に取り組んでいます。

\*PQI: Product Quality Improvement

## B-b-1 双方向コミュニケーション・会社説明会

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行い、公正な情報公開と双方向コミュニケーションの活性化を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

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

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、株主総会を土曜日で開催し、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活動を行うなど、「フェイス・トゥー・フェイス（Face to face）」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。

2010年は、中間・本決算時の決算説明会に加え、第1・第3四半期決算時に電話による決算説明会を開催し、市場環境や業績などをより詳しく理解いただけるように努めています。

### 会社説明会

#### ①国内機関投資家向け

- ・ 期末決算説明会（2011年2月17日 東京）
- ・ 中間決算説明会（2010年8月6日 東京）
- ・ 社長・担当役員・担当者による個別面談（年間300回以上）
- ・ 展示会におけるブース見学・説明ツアー（年4回実施）

#### ②海外投資家向け

- ・ 社長による海外投資家訪問（2010年9月 ロンドン）
- ・ 社長によるIRフォーラムでの説明会（2010年3月、11月 東京）
- ・ 社長・担当役員・担当者による個別面談（年間50回以上 京都・東京）

#### ③個人投資家向け

- ・ 株主総会（2010年3月27日 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（2010年2月、4月 京都）

## B-b-1 情報開示

### 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 2009



事業報告書



決算説明会  
2011年2月16日



個人投資家向け説明会  
2010年4月8日



展示会ブースツアー  
2010年9月1日



## B-c-1 グループ資材の購買方針・グローバル購買

### グループ資材の購買方針

私たちは、「グローバル社会で、環境（市場 / 経営）の変化へ迅速に対応し、顧客要求を満足させる高品質な部品を、より安く、必要な時に必要なものを、安定的に調達する」をグループ資材の購買方針とし、お客様から信頼を得る購買として以下の目標に取り組んでいます。

- ① 開発購買の推進
- ② 調達手法の改革によるサプライチェーンの確立
- ③ グローバル購買ネットワークの整備と有効活用
- ④ 変更管理運用の更なる展開と、品質異常対応のスピードアップ

### 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、定期的に会議を開催しグローバルに購買を推進しています。共通部材の一括購入に加え、グローバル購買契約の締結や、ローコストカントリーからの調達リソースを共有し各社の購買戦略に活かす取り組みを行っています。また、3地域共通のグローバルな戦略とローカル施策をあわせて実行し、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。

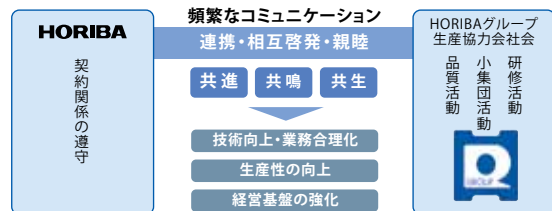
<http://www.horiba.com/jp/contact-us/procurement/>

## B-c-2 生産・組み立て協力会社との関わり

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・組立協力会社との関わり

HORIBAでは部材の調達先であるサプライヤーを「生産協力会社」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。国内グループ会社のサプライヤーで「HORIBA グループ生産協力会社」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。



2010年の新たな試みとして、HORIBAグループ生産協力会社会議の開催に合わせ、「加工・製造技術展示会」を行いました。これは、HORIBAと生産協力会社間で情報交換を活発に行い、ものづくりの技術をHORIBA製品へ積極的に活用するために開催されました。設計・開発者やグループ会社からの訪問者を含め、来場者は400名を超えて盛況となりました。これに加え、10月にはHORIBA COLLEGEによる品質講座を開講し、HORIBAの品質に対する取り組みへの理解を深めていただきました。また12月には工場見学会を開催し、社長や幹部同士だけでなく、実務担当者間でのコミュニケーションを深めました。生産協力会社の高い技術力を活かし、お互いにWin-Winの関係を築けるよう様々な取り組みを行っています。



加工・製造技術展示会

サプライヤー

## B-c-2 生産協力会社社会議 受賞企業インタビュー

### 第20回 HORIBA グループ 生産協力会社社会議 優良企業表彰受賞者インタビュー

HORIBAの主力製品である自動車排ガス測定装置の組み立てを中心に、様々な技術で50年以上にわたりHORIBA製品の生産を支えている応用電機株式会社の茶屋誠一様に、ものづくりへのこだわりとHORIBAとの信頼関係についてお話をうかがいました。



応用電機株式会社  
代表取締役 茶屋誠一様

#### ものづくりと品質へのこだわり

私たちはお客様からのご依頼を受けての受注生産というスタイルに特化したものづくりを行っています。お客様によって求められることは様々ですが、それらに一つひとつ対応することにより、自社の技術の幅が徐々に広がっていき、今では設計から部品調達、板金・機械加工、プリント基板実装、組立、検査まで重要工程をグループで内製化し、産業用計測制御機器を中心に常時千種におよぶ製品を手がけています。

1995年にHORIBA生産協力会社の中で最初にISO9001の認証を取得し、お客様へ納品するものの品質がいつも安定していること、かつファーストクラスの品質であることを心がけています。コストダウンや納期短縮のご要望には一時的な対応ができますが、品質についてはそうはいきません。お客様とともに、また社員が丸となって改善を積み重ね、少しずつ築いていくものです。ものづくりの会社として、「生産現場の常識＝会社の常識」とすべきと考え、5Sの徹底など生産現場に求められる環境を社内全部署へ浸透させることも、品質向上につながると認識して取り組んでいます。

#### HORIBAとの信頼関係

私どもは、約半世紀にわたりHORIBAさんと長いお付き合いをさせていただいております。この長い期間には、応用電機にとっても、HORIBAさんにとっても、何度か苦しい時期がありましたが、お互いに助け合ってここまでやってきました。

例えば2010年、私どもの熊本工場ではリーマンショックの影響で仕事が少なく、休業してスタッフ研修を行っておりました。ちょうどその頃、(株)堀場エステックのマスフローコントローラー\*を増産するということになり、休業のことを覚えていてくださったことから、私どもの熊本工場へ応援要請の声をかけていただきました。すぐに熊本工場のスタッフがHORIBA阿蘇工場へ製造応援に伺い、即戦力として増産をサポートすることができました。

HORIBAさんは創業当初から現在まで、トップの方々が、生産協力会社に対して「大切なパートナー」として接していただいています。また、「ここぞ」というとき一丸となって取り組むその姿勢には、すごいパワーを感じます。それゆえに生産協力会社に対しても、

## B-c-2 生産協力会社社会議 受賞企業インタビュー

時にはレベルの高い要求もありますが、そのたびに一緒に解決方法を考えながら取り組むことにより、自社の技術の向上にもつなげてきました。日ごろから、良い意味で HORIBA さんとの仲間意識が強いので、どんなときでも「HORIBA さんのためにがんばろう」という気持ちになります。

### お客様の笑顔を道しるべに

私たちはお客様が「このようなものがほしい」とおっしゃることに対し、一つひとつそのご要望にお応えするものづくりを行うことを一番大切にしています。すなわち、私どもの会社にはどんなものでも作ってみよう、という意気込みを持った、ものづくりが大好きな人が集まっています。お客様が私たちの作ったものを気に入り喜んでくださること、私たちもお客様と一緒に喜ぶこと。それが私たちにとって何より嬉しいことです。ものづくりへの純粋な思いと、お客様の笑顔を喜びと感じる感性を持つ社員一人ひとりが、日々のものでづくりに誠実に取り組むことが、私たちの技術や品質の向上につながると考えます。

やみくもに大きな夢を持つのではなく、お客様の笑顔を道しるべとして、一つひとつのものづくりを大切にする。これが、これからも変わらない私たちの姿勢です。



マスフローコントローラー  
最先端技術が結集され生産される半導体デバイスの製造プロセスに欠かせない、流体(気体・液体)の流量制御機器。世界市場から圧倒的な支持を得る、(株)堀場エステックの主力製品。



応用電機株式会社  
所在地：京都府城陽市平川中道表 63-1  
事業内容：電子・光学を応用した測定・計測機器、メカトロ機器、医用機器の開発、設計、製造

## B-d-1 人事制度の基本方針

社は「おもしろおかしく」の実現に向けて、HORIBAグループに働く全ての人がチャレンジに働けるオープンでフェアな労働環境の提供に取り組んでいます。

### 人事制度・基本方針

#### 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。



社長をはじめ役員がホストとなり、その月に誕生日を迎える社員が招待され、立食パーティーでコミュニケーションを図ります。(本社:月1回、東京:年4回、名古屋:年3回)

社員

## B-d-2 障がい者雇用促進・外国人採用 ~誰もがいきいきと働ける職場をめざして~

### 障がい者雇用促進

ジョブカフェ、ハローワークと連携し、実習にて受け入れるなど、障がい者雇用の窓口を広げています。2010年は実習を経て、1名が採用となりました。

また、全国障害者技能競技大会（アビリンピック全国大会）に参加するなど、社外へ活躍の場を広げています。



2010年アビリンピック 機械CAD部門に出場した  
藤重 純也

### 外国人採用

研究開発・経営管理・営業など幅広い職種で、国籍を問わず優秀な人財を採用しています。国籍はフランス、イギリス、インド、中国、韓国、ロシアなど多様で、社内外で活躍しています。

新卒採用でも積極的な活動を行い、2011年卒採用も含め、4年連続で留学生を採用しました。（中国、韓国、ベトナムなど計5名）。



日刊工業新聞社主催のフレッシュャーズ論文コンクールで  
第二席に選ばれた2010年新入社員 禹 済権

## B-d-3 両立支援 ～仕事と家庭どちらも大切～

### 両立支援

社員の家庭環境の変化に対応し、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」「在宅勤務制度」を導入しています。また、制度の周知、管理職への研修などを通じ、育児休業等の制度を取得しやすい職場環境づくりに取り組んでいます。

2010年、(株)堀場製作所は、厚生労働省が

実施している「均等・両立支援推進企業表彰」のファミリー・フレンドリー企業部門で、「労働局長優良賞」を受賞しました。独自の「育児休業復帰祝一時金」や「短時間勤務制度」、また男女管理職を含む育児休業取得の実績があること等が評価され、今回の受賞となりました。今後も、働きたい人の気持ちに応える会社、それを叶えられる制度づくりをめざします。



(株)堀場製作所本社を会場に、社員とご家族を招いての職場見学会「HORIBAオープンハウス」を開催。工場見学や製品体験コーナーを通し、HORIBAの事業や社風をご家族に紹介しました。(2010年11月23日)

#### 育児休業取得者実績

HORIBAグループ(国内)：(株)堀場製作所、(株)堀場エステック、(株)堀場テクノサービス、(株)堀場アドバンスドテクノ

(単位：人)

		2008年	2009年	2010年
女性	出産者	20	19	28
	育児休業開始者	20	18	28
	うち管理職	0	0	1
男性	育児休業開始者	2	3	3
	うち管理職	1	0	0

出産した女性のほぼ100%が育児休業を取得し、復帰しています。

## B-d-4 人財開発

### 海外公募研修制度

海外での1年間の経験を通じて広く国際感覚を養うことを目的に、1984年より公募による海外研修制度を導入しています。近年では、海外業務研修制度も含め、毎年10名程度を海外拠点へ送り出しています。

(2010年6月10日現在)

地域	国	人数
アメリカ	アメリカ	61
	<b>アメリカ合計</b>	<b>61</b>
ヨーロッパ	イギリス	10
	ドイツ	16
	フランス	43
	オーストリア/ドイツ	1
	<b>ヨーロッパ合計</b>	<b>70</b>
アジア	中国	3
	韓国	6
	シンガポール	3
	インド	1
	<b>アジア合計</b>	<b>13</b>
<b>合計</b>		<b>144</b>

単位：人

### ホリバ・カレッジ HORIBA COLLEGE

知識、スキル、ビジネスリテラシーの向上をテーマとした280の教育プログラムを用意し、個々人が自立したキャリア形成をすることを支援しています。2010年は、のべ1,200名を超える社員がHORIBA COLLEGEに参加しました。

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。



豊かな自然環境の中に佇むFUN HOUSE。  
HORIBA COLLEGEをはじめ様々な研修・会議に活用されています。



## B-d-4 人財開発

### 「働きがいのある会社」 ベストカンパニーに5年連続ランクイン

調査機関 Great Place to Work<sup>®</sup> Institute(GPTW) Japan による第5回「働きがいのある会社」ランキング調査の結果、(株)堀場製作所はベストカンパニー第20位にランクインしました。ベストカンパニーへの選出は、日本での同調査開始以来、5年連続となり、2011年3月1日、特別表彰もあわせて受賞しました。

GPTWでは「働きがいのある会社」を「従業員が自分の会社や経営者、管理者を信頼し、仕事に誇りを持ち、一緒に働く人たちと連帯感を持てる会社」と定義しています。この調査は、社内制度や企業文化に関する会社へのアンケートと、無作為に選ばれた従業員へのアンケートからなっており、評価の3分の2を従業員アンケートが占めるため、生の声が強く反映される点に特徴があります。今回の従業員アンケートの中では「専門性を高めるための研修や能力開発の機会がある」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特に多く見られました。

今後も社は「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の3つの基本方針を軸に、「働きがいのある」HORIBAの企業風土を継続していきます。



## B-d-5 2011年安全衛生管理年間計画

2010年は、HORIBAグループ方針First Class Quality（真の高品質企業への挑戦）のもと、管理部門では国内グループ会社のシェアドサービスがスタートしました。安全衛生もグループ各社の安全衛生担当者が同じ職場・同じ組織の中で、(株)堀場製作所、(株)堀場エステック、(株)堀場テクノサービス、(株)堀場アドバンスドテクノ、(株)ホリバアイテックの国内グループ会社を一元的に管理、推進しています。

HORIBAグループの安全衛生は、「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」のローガンのもと、HORIBAグループ安全衛生管理年間計画を策定し、年間目標達成に向け、安全衛生活動を定期的かつ計画的に実施し、労働災害防止と、心と身体の健康づくりを推進しています。

2011年は、HORIBAグループ方針「HORIBA PREMIUM ～高品質な価値の創造～」に基づき、HORIBAで働く全ての人に、より安全で快適な職場を提供します。営業拠点であるセールスオフィスや、阿蘇工場・びわこ工場でもグループ会社の垣根を取り去り、事業所として様々な安全衛生活動に取り組みます。

### 2011年安全衛生管理年間計画

#### 年間ローガン

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

〔安全〕 業務上災害ゼロ〔指標：リスクレベルⅢのリスクポイントの低減〕  
通勤途上休業災害ゼロ

〔衛生〕 心と身体の健康づくりの推進〔指標：休職率の低減〕  
職業性疾病ゼロの継続

〔安全運転〕 社有車加害人身事故ゼロ

## B-d-5 2010年安全衛生の取り組み

### 職場巡視・パトロール

職場巡視・パトロールを重点実施事項に位置づけ、経営トップ、部門長、安全管理者、衛生管理者、産業医がそれぞれの眼で職場・設備・作業・社員の潜在リスクをチェックし、改善活動につなげています。



経営トップの安全パトロール

### 安全衛生教育

業務や通勤途上など、様々な状況で発生する危険やリスクに対する社員の感受性を高め、災害から身を守る手段を習得することを目的に、安全、衛生、健康、メンタル、交通安全などの教育を実施しています。

また、HORIBA グループのチームリーダーが研修センターで2日間、職長の役割を共に学び、職場の災害防止のキーパーソンとしての価値観を共有しています。



朽木研修センター (FUN HOUSE) での職長教育



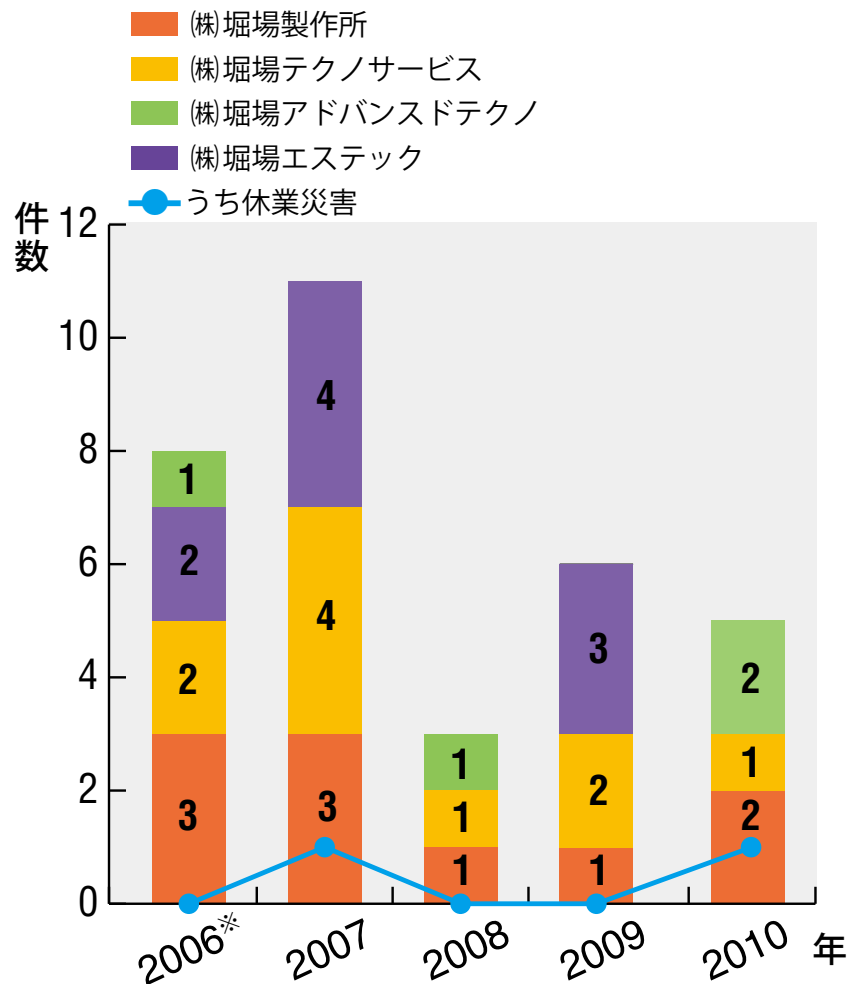
(株)堀場アドバンスドテクノ、AED(自動体外式除細動器)救命講習会

# B-d-5 年間目標の取り組みに対する結果(1) 労働災害

## 労働災害

2010年、HORIBAグループでは、「トラックから大型製品を荷降ろしする作業において、荷とともに落下し、足を骨折」という休業災害が発生しました。この結果を謙虚に受け止め、今一度日常作業の基本に立ち返った安全作業に努めるとともに、再発防止対策を徹底し、更に災害の芽を未然に摘み取る活動を継続してまいります。

労働災害発生件数(対象は業務上災害)



※2006年は決算期変更により9ヵ月間の集計データです。

労働安全衛生

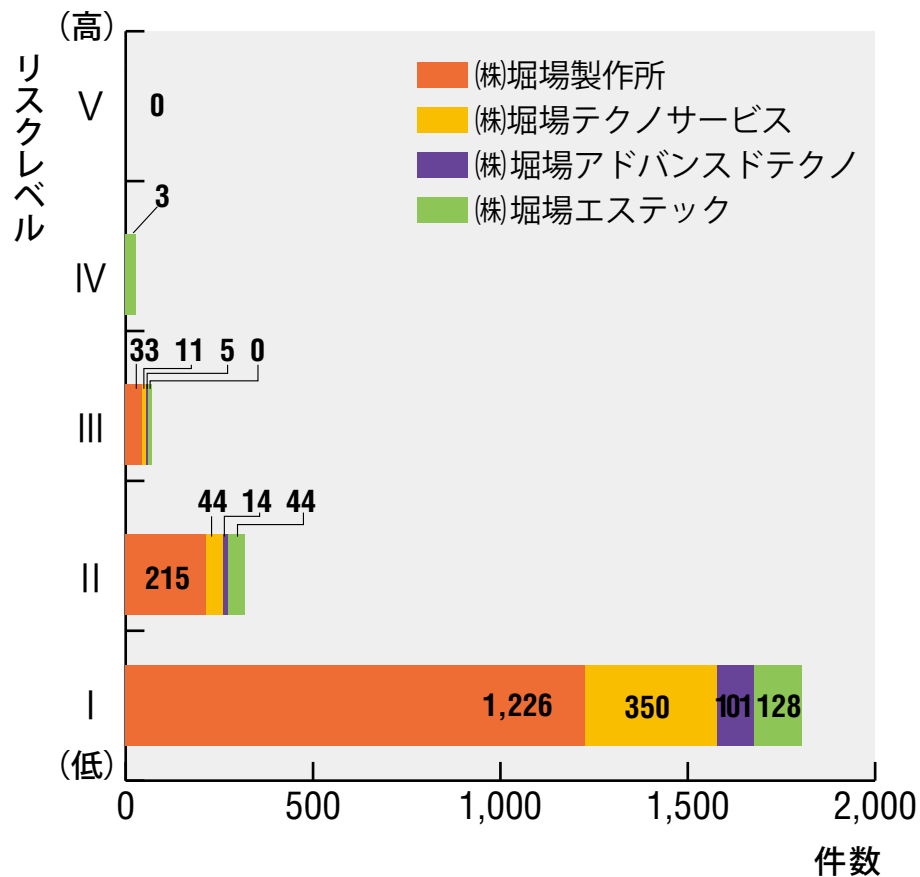
HORIBA Gaiareport 2011

# B-d-5 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

## リスクアセスメント

各職場において、ヒヤリハットや4M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）等の危険源のリスクを分析し、リスクアセスメントを行っています。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、効果の確認を行っています。

2010年リスクアセスメント結果



労働安全衛生

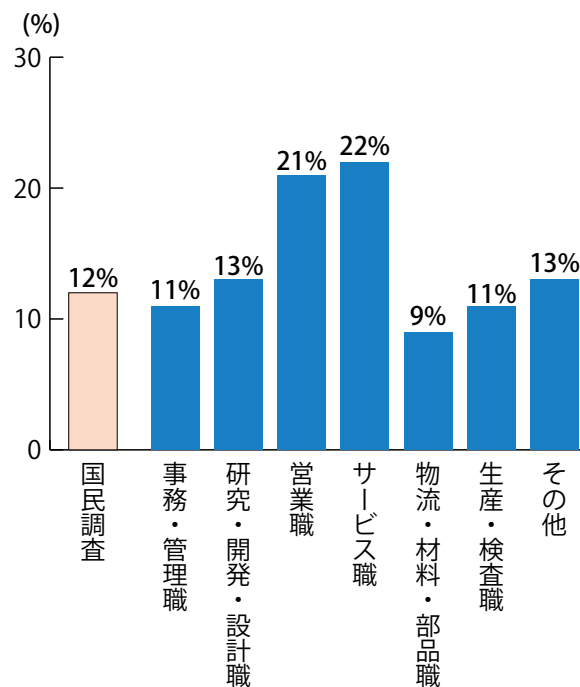
## B-d-6 健康管理・健康増進の取り組み

### 健康管理

医務室の産業医と保健師を中心に、心と身体健康づくりの推進を目標に、健康診断受診率 100%の達成、有所見者のフォローアップ、ヘルスアップセミナー、メンタルヘルス教育や相談会の定期開催等の健康管理活動の充実を図っています。

2010 年は、HORIBA グループの健康管理・健康づくりのために、グループ安全衛生、人事、健康保険組合、労働組合のメンバーでヘルスアップ推進プロジェクトを立ち上げました。その第一歩として、社員の実態に即した心と身体健康づくりを進めるため、HORIBA グループ全社員に「健康アンケート」を実施し、社員の 80%を超える 2,090 名から回答があり、その結果を勤務地、職種、生活環境、年代、健康診断有所見率などと比較し評価を行いました。この評価結果は、健康教育、ヘルスアップセミナー、食堂メニュー改善を通じて社員の健康意識の向上に役立っています。

週4日以上朝食を食べない [職業別]



### 教育Day

東京・名古屋・大阪のセールスオフィスでは、定期的に教育Dayを設定し、日常社内に集まる機会の少ない営業・サービススタッフに食事しながらカロリーについて学ぶヘルスアップセミナーや、安全運転教育、女性のための防犯教育、災害時徒歩帰宅訓練などを実施しています。



東京セールスオフィスでのヘルスアップセミナー

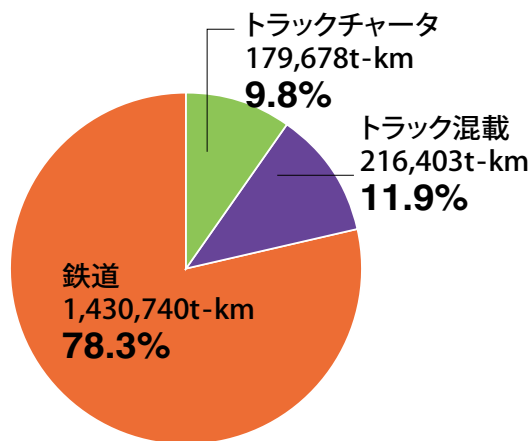
# B-e-1 物流におけるCO<sub>2</sub>排出量削減の取り組み

環境

HORIBA では製品輸送時の CO<sub>2</sub> 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験薬輸送においても鉄道輸送を行っています。以降製品輸送における鉄道使用量は徐々に増えており、2010 年は国内輸送の 78% を鉄道が占めています。鉄道輸送の効果により、製品輸送時 CO<sub>2</sub> 排出量は減少傾向にあり、2010 年の製品総輸送量は増加したものの、製品輸送時 CO<sub>2</sub> 排出量は前年より約 5% 削減しました。今後もグループ全体でより効率的な輸送を進め、CO<sub>2</sub> 排出量削減に努めます。

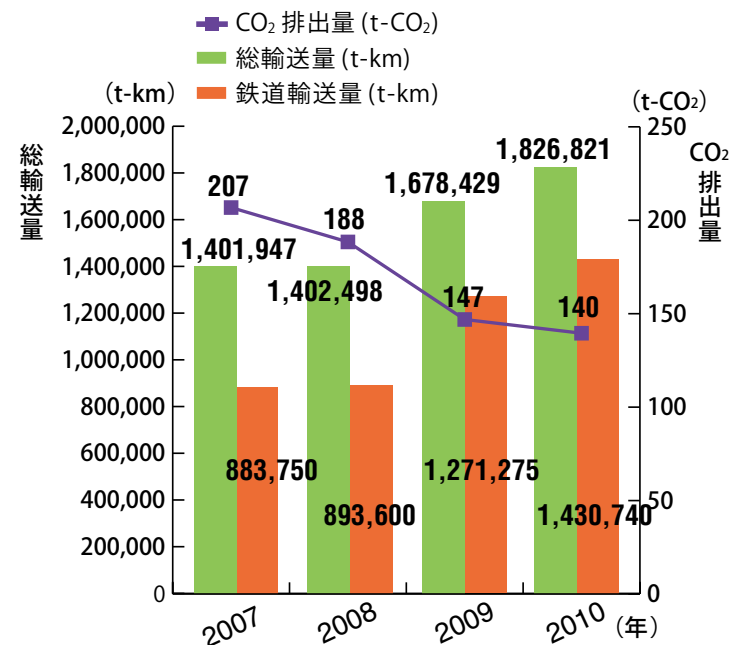
## 2010 年製品輸送中の 鉄道輸送利用率 総輸送量 1,826,821 t-km

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 CO<sub>2</sub> 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



## B-e-2 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。

### 2010年の取り組み

2010年の国内HORIBAグループにおける環境保全への取り組みは、統合（品質・環境・労働安全衛生）マネジメントシステムのもと、以下の目的・目標を掲げ、活動しました。

#### 〈目的〉

- 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

#### 〈目標〉

- ①省エネ・省資源活動を展開して、売上げ原単位CO<sub>2</sub>排出量を削減する
- ②新製品の環境適合率を向上する

### 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。2010年の環境負荷は業績の回復に伴い、2009年に比べ総じて増加しましたが、「販売物流」部門では鉄道輸送率の増加によりCO<sub>2</sub>排出量が減少しました。

2011年はさらなる生産量の増加が予想されますが、継続して環境負荷の低減に取り組んでいきます。



# B-e-2 環境負荷の全体像 ～環境負荷バランス～

環境

## 2010年環境負荷のマテリアルフロー図

対象範囲：国内生産拠点

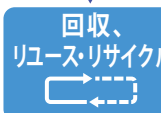
(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場、(株)堀場エステック 本社・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社工場

### INPUT (投入)

<b>エネルギー</b>	
電気 1,780 万kWh	ガス 719km <sup>3</sup> 燃料 85kL
<b>水</b>	
用水 83km <sup>3</sup>	
<b>材料</b>	
金属 1,228t	ガラス 1t
梱包材料 366t	化学物質 8t
紙 (OA用紙) 22t	
液体ガス(LN <sub>2</sub> ) 1,523t	

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

### 事業プロセス



<b>製品</b>	製品出荷重量
<b>CO<sub>2</sub></b>	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
<b>化学物質</b>	主に生産工程から排出される物質
<b>排水</b>	下水道および河川への排水

### OUTPUT (排出)

<b>製品</b>	4,731t
<b>大気への排出</b>	
CO <sub>2</sub> 8,786t	化学物質 3t
<b>水域への排出</b>	
排水 83km <sup>3</sup>	
<b>廃棄物</b>	
総発生量 378t	
最終埋立量 15t	
リサイクル 189t	
有価物リサイクル 142t	

<b>大気への排出</b>	
CO <sub>2</sub> 140t	

<b>大気への排出</b>	
CO <sub>2</sub> 2,749t	

<b>リユース・リサイクル、廃棄</b>	
リユース・リサイクル 1.9t	廃棄 14t

<b>梱包材料</b>	製品包装・梱包材料
<b>化学物質</b>	製品使用および開発・生産工程での使用物質
<b>紙 (OA用紙)</b>	工場・オフィスで使用するコピー用紙
<b>液体ガス (LN<sub>2</sub>)</b>	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

<b>総発生量</b>	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
<b>最終埋立量</b>	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
<b>リサイクル</b>	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
<b>有価物リサイクル</b>	生産工程で排出される金属などで有価売却されたもの

CO<sub>2</sub>：製品輸送に伴い排出される二酸化炭素

CO<sub>2</sub>：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

HORIBA Gaiareport 2011

# B-e-2 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	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工場	HII (Irvine)	米国(カリフォルニア)	ホリバ・ジョバンイボン社	JYFR	フランス(ロンジュモ)
ホリバ・インスツルメンツ社アナーバー工場	HII (AnnArbor)	米国(ミシガン)	ホリバ社	HA	オーストリア(トゥールン)
ホリバ・オートモーティブ・テストシステムズ社	HII (Troy)	米国(ミシガン)	(株)堀場製作所	HOR	日本(京都)
ホリバ・ジョバンイボン社	JYUS	米国(ニュージャージー)	(株)堀場エステック	STEC	日本(京都)
ホリバ/エステック社	SHI	米国(カリフォルニア)	(株)堀場アドバンスドテクノ	HAT	日本(京都)
ホリバ・ヨーロッパ社	HE	ドイツ(オーバーウルゼル, ダルムシュタット)	ホリバ・コリア社	HKL	韓国(京畿道)
ホリバ・インスツルメンツ社	HIL	イギリス(ノーザンプトン)	堀場機器(上海)有限公司	HSC	中国(上海)
ホリバABX社	HMFR	フランス(モンペリエ)			

## グループ生産拠点の環境負荷 2010年実績

項目/地域	グループ会社名(略称)	アメリカ					ヨーロッパ					アジア				
		HII (Irvine)	HII (AnnArbor)	HII(Troy)	JYUS	SHI	HE	HIL	HMFR	JYFR	HA	HOR	STEC	HAT	HKL	HSC
INPUT	電力消費量 MW・h	343	841	3,226	1,473	1,005	1,445	314	2,937	3,423	40	10,273	7,055	469	57	618
	都市ガス消費量 km <sup>3</sup>	-	48	97	100	13	42	5	-	157	6.4	482	237	0.04	-	-
	水資源使用量 km <sup>3</sup>	7	8	3	10	-	2.8	1	21	11	0.08	43	34	7.1	0.2	4
	燃料油・自動車燃料消費量 KL	-	107	53	-	42	180	4	-	66	14	38	26	21	3	64
	化学物質取り扱い量 t	-	-	-	0.010	-	3	-	26	-	0.002	7.1	0.3	0.09	-	-
	OA用紙使用量 t	3	4	4	6	1	10	0.9	22	5	1	17	3.8	2	0.2	0.4
	梱包材使用量 t	-	-	-	14	-	5	-	747	-	1	357	9	-	2	-
OUTPUT	二酸化炭素排出量 t-CO <sub>2</sub>	202	842	2,230	1,080	835	1,234	162	147	653	53	4,214	4,386	187	26	355
	排水量 km <sup>3</sup>	7	1	3	10	-	2.8	1	-	11	0.08	43	34	7.2	0.2	4
	廃棄物排出量 t	102	32	16	124	-	58	18	183	74	14	279	93	6	1.2	6
	従業員数 人	67	117	80	194	54	400	98	525	299	22	1,387	402	139	24	132

※ホリバ・インスツルメンツ社デンピオフィスは工場閉鎖につき、データの掲載をしておりません。  
 ※ホリバヨーロッパ社は、Gaiareport2010まではオーバーウルゼルとダルムシュタットの拠点別にデータを記載していましたが、Gaiareport2011からはデータを1つにまとめて掲載しています。

# B-e-2 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 (株堀場製作所セールスオフィス/株堀場テクノサービスサービスステーション/研修所・保養所)

	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 サービスステーション(24拠点)		(株)堀場製作所 研修所・保養所(2拠点)	
	項目/年		2009年	2010年	2009年	2010年	2009年	2010年
INPUT	電気消費量	MWh	837	894	419	436	245	266
	水資源使用量	km <sup>3</sup>	2.5	2.2	1	1	—	5
	燃料使用量	kL	66.5	63.7	165	191	0	0
	OA用紙使用量	t	4.8	5.0	3.5	3.8	—	—
	梱包材使用量	t	1.1	1.2	2.6	3.2	—	—
OUTPUT	二酸化炭素排出量	t-CO <sub>2</sub>	471	486	542	609	131	156
	下水排水量	t	2.5	2.2	1	1	—	5
	廃棄物総発生量	t	9.3	8.5	11.7	14.6	—	—

**(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)

**(株)堀場製作所研修所・保養所(2拠点) :**滋賀、京都

# B-e-3 CO<sub>2</sub>排出量削減への取り組み

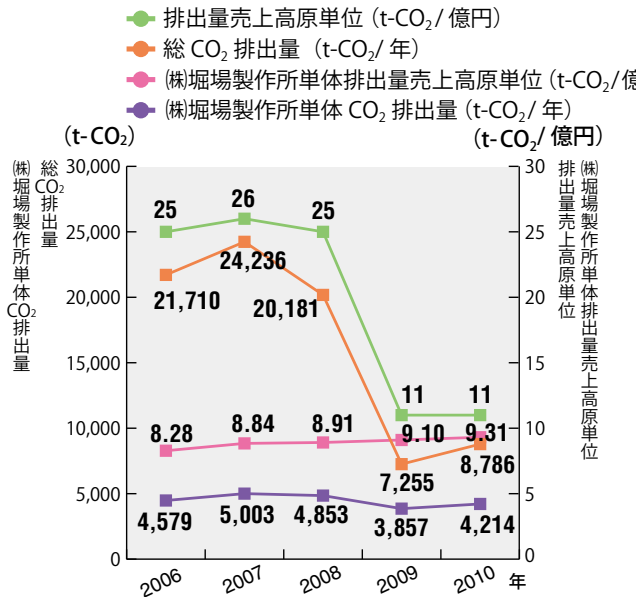
環境

2010年国内HORIBAグループの総CO<sub>2</sub>排出量は2009年に比べ約1,500t増の8,786tとなりました。要因は業績の回復による生産量の増加によるもので、売上高原単位CO<sub>2</sub>排出量は前年比横ばいとどまりました。前年比では増加となりましたが、

2008年以前と比較すれば、推移グラフのとおり大きく削減しています。これ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向上が大きく寄与しているもので、この状況は2010年も維持・向上しています。

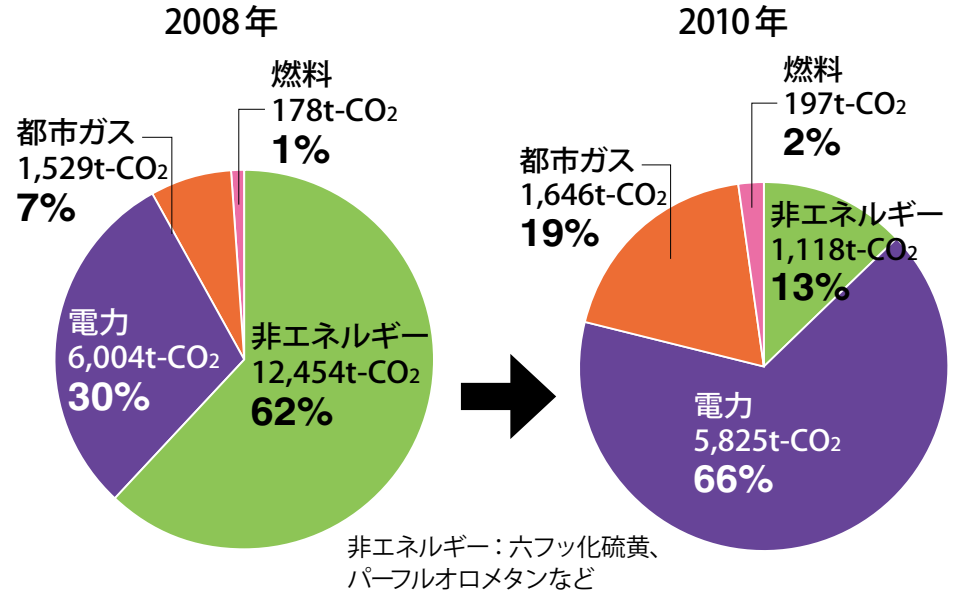
非エネルギー系温室効果ガス起因の排出が大幅に減ったことから、総CO<sub>2</sub>排出量に占める割合も大きく減少しました。相対的に電力などのエネルギー起因の排出割合が増えたことになり、今後の削減課題として新たな取り組みを展開していきたいと考えています。

## 総CO<sub>2</sub>排出量推移



\*1 CO<sub>2</sub>排出係数：  
全国電力会社の平均値0.378kgCO<sub>2</sub>/kWhを基本に算出していますが、2005年以降の京都地区については関西電力(株)の公表値を採用しています。都市ガスは大阪ガス(株)の公表値を2005年に遡って適用しています。  
\*2 都市ガス使用量：標準状態(0℃、1気圧)に換算。  
\*3 2006年は9か月決算値を12か月に換算

## 2008年・2010年CO<sub>2</sub>排出種別比率比較



対象範囲：国内生産拠点

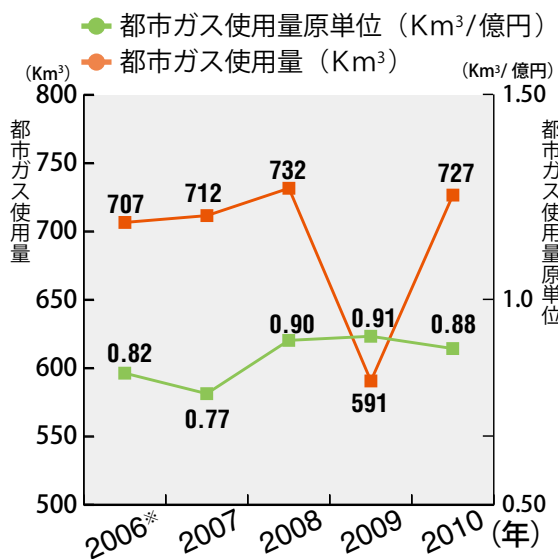
# B-e-3 エネルギー使用量

環境

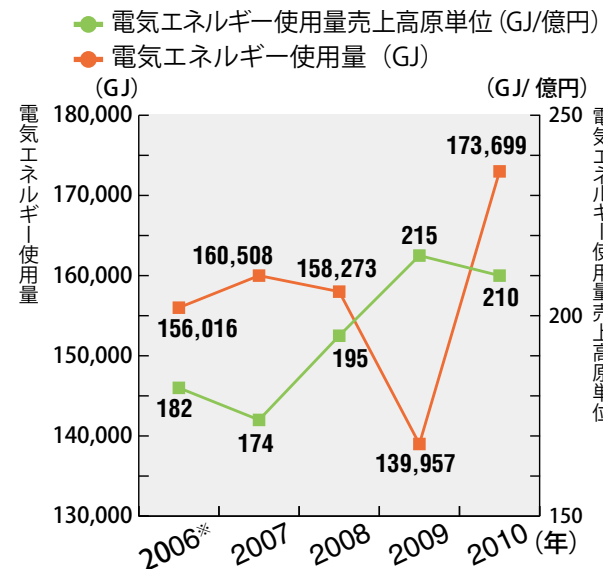
## 改正省エネ法への対応

2010年は改正省エネ法が施行され、HORIBAグループでは(株)堀場製作所と(株)堀場エステックが特定事業者の指定を受けました。この対応としてHORIBAグループでは省エネ委員会を発足させ、管理標準の充実、省エネ推進者の選任などエネルギー管理体制を構築しました。2011年には京都府・市の地球温暖化対策条例が改正・強化される見込みで、なお一層省エネに取り組んでいきます。

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：国内生産拠点

(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場、(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年は9か月決算値を12か月に換算

KEYWORDS

CO<sub>2</sub>排出削減 | 省エネルギー | 都市ガス | 電気

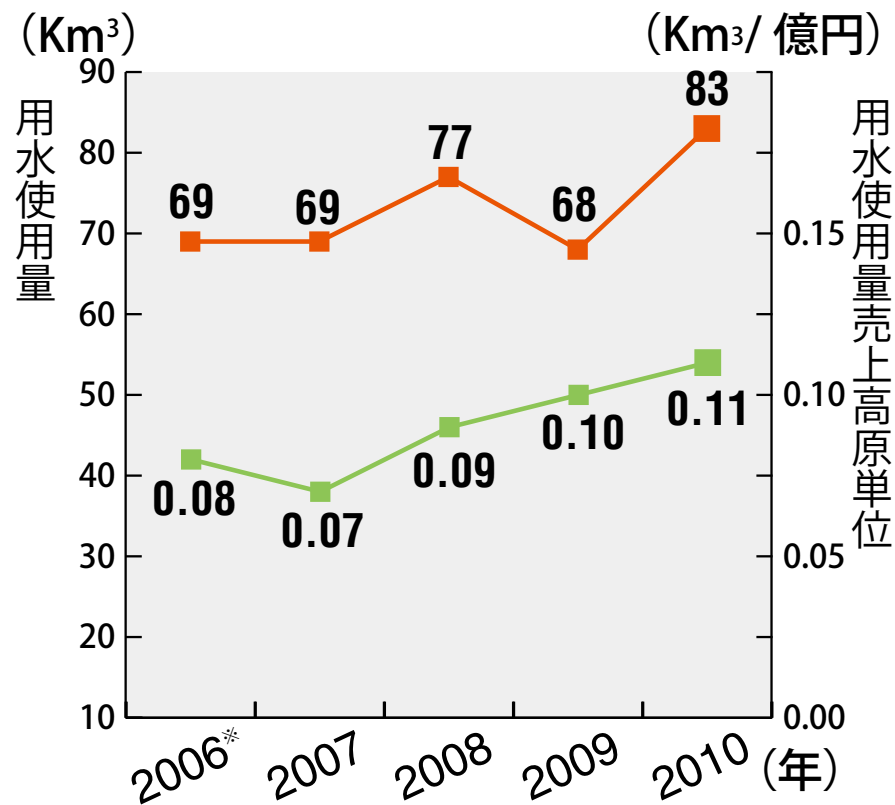
## B-e-3 排水監視と用水使用

(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。この状況は2010年も継続しており、今後も長期に渡ってこの状態を維持できるように取り組みを継続していきます。

一方国内HORIBAグループの用水使用量は、2009年まで概ね横ばい傾向で推移していましたが、2010年はグループ会社の生産が急増したことから前年比15km<sup>3</sup>（約23%）増加しました。2011年は用水使用量の監視を行いながら効率的な使用に努めたいと考えています。

用水使用量推移

- 用水使用量 (Km<sup>3</sup>)
- 用水使用量売上高原単位 (Km<sup>3</sup>/億円)



対象範囲：国内生産拠点

※2006年は9か月決算値を12か月に換算

KEYWORDS

排水監視 | 用水使用 | 化学物質 | PRTR | 大気測定

## B-e-3 排水測定項目と実測値推移

環境

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	
			2008年	2009年	2010年		
環境項目等	pH	5～9	-	6.1～7.7	6.1～7.8	6.3～8.0	／
	n-ヘキサン抽出物質	5	3.5	1.0	0.5	0.2	0.2
	フェノール類	1	0.3	*	*	*	0.2
	銅	3	0.9	0.0537	0.18	0.076	0.0005
	亜鉛	2	1.0	0.2812	0.33	0.15	0.0001
	溶解性鉄	10	3.0	0.428	0.1165	0.0400	0.0004
	溶解性マンガン	10	3.0	0.04	0.03	0.01	0.0001
	ニッケル	2	0.6	0.0182	0.01	*	0.0001
有害物質	ホウ素及びその化合物	10	3.0	0.211	0.2	0.2	0.0002
	フッ素及びその化合物	8	4.5	1.35	1.9	1.5	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	0.007	*	*	0.002
	六価クロム化合物	0.5	0.15	0.0009	0.0017	*	0.0004
	ヒ素及びその化合物	0.1	0.03	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	0.011	*	*	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過去3年間ありません。

## B-e-3 化学物質使用状況

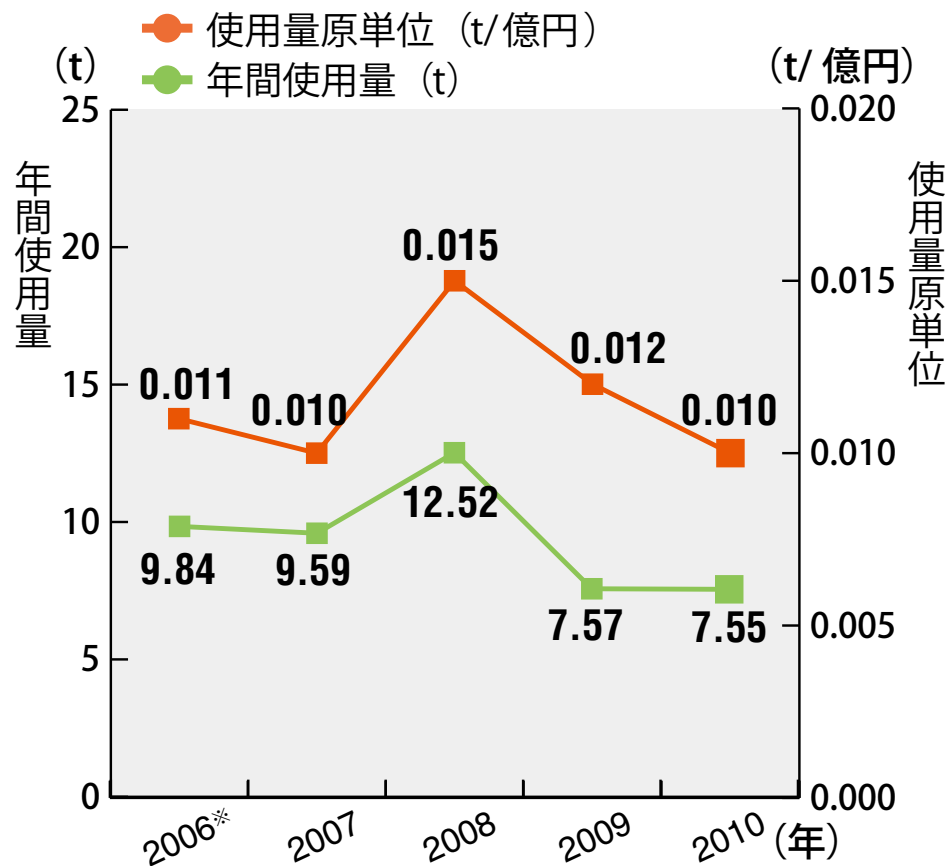
環境

2010年国内HORIBAグループの化学物質使用総量（重量換算）は、2009年比ほぼ横ばいの7.55tという実績になりました。業績が回復傾向にある中での結果であり、各持ち場での取り組みが徐々に表れてきているものと考えられます。一方PRTR法\*対象物質は、改正法令に対応した把握を実施しており、法令上の報告対象である年間取扱量1t以上（特定第1種は0.5t以上）使用している物質はありませんでした。

2011年は更なる削減に向けてシステムの見直しを実施する予定です。

※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。

### 化学物質使用量の推移



※2006年は決算期変更により9ヵ月間の集計データです。

対象範囲：国内生産拠点



# B-e-3 主要化学物質取り扱い量推移

環境

対象範囲：(株)堀場製作所 本社・工場

単位：kg

CAS No.	物質名 (IUPAC)	年間取扱量			移動量			リサイクル量			主な用途
		2008年	2009年	2010年	2008年	2009年	2010年	2008年	2009年	2010年	
67-63-0	イソプロピルアルコール	1,079	339	423	321	78	116	0	0	0	プリント板洗浄
64-17-5	エタノール	877	351	384	153	136	102	0	0	2	部品洗浄
67-64-1	アセトン (ジメチルケトン)	566	334	229	535	321	203	10	0	0	洗浄
124-18-5	n-デカン (石油炭化水素系洗浄剤)	599	143	338	13	0	0	0	0	0	金属洗浄
7664-38-2	リン酸	210	180	146	115	69	77	0	0	0	製品添加
7439-92-1	鉛はんだ	628	307	175	0	0	0	408	225	111	プリント板はんだ付け
7440-31-5	鉛フリーはんだ	2,045	1,843	1,415	0	0	1	891	1,087	1,007	プリント板はんだ付け
7803-57-8	ヒドラジン-水和物	15	14	15	11	14	15	0	0	0	製品検査
1330-20-7	キシレン	578	322	120	578	322	120	0	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

# B-e-3 2010年PRTR管理

環境

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	
305	鉛化合物	174.6	63.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	110.9	プリント板はんだ付け
80	キシレン	120.3	0.0	0.0	0.1	0.0	0.0	120.2	0.0	部品洗浄・半導体
304	鉛	71.5	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	70.5	0.0	放射線遮蔽
185	ジクロロペンタフルオロプロパン (別名 HCFC-225) ; 製品名 H-997	55.9	0.0	0.0	51.2	0.0	0.0	0.0	4.7	製品検査
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	27.6	0.0	0.3	0.0	0.0	0.0	27.3	0.0	半導体用
30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸 及びその塩	25.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	25.6	0.0	半導体用
245	チオ尿素	25.5	24.0	0.3	0.0	0.5	0.0	0.7	0.0	試薬製造
150	1,4-ジオキサン	24.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	24.3	0.0	製品調整
11	アジ化ナトリウム	18.4	2.4	0.8	0.0	15.1	0.0	0.1	0.0	製品調整
20	2-アミノエタノール	18.1	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	18.0	0.0	半導体用
合計		561.8	91.1	1.4	51.3	15.7	0.0	286.7	115.6	

※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

## B-e-3 大気測定項目と実測値推移 (排出口及び敷地境界線上)

環境

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			
				2008年	2009年	2010年	
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 <sup>3</sup> N	5	3.5	< 0.50	< 0.50	0.8
	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 <sup>3</sup> N	0.05	—	< 0.01	< 0.01	< 0.01
	塩化水素	Vol ppm	0.2	—	0.04	0.02	< 0.02
	窒素酸化物 (NOx)	Vol ppm	1	—	0.044	0.019	0.016

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過去3年間ありません。

# B-e-4 廃棄物削減への取り組み

環境

(株)堀場製作所は2006年下期にゼロエミッションを達成して以降その状態を維持してまいりましたが、2010年は想定外の重量物の廃棄が発生し、止むを得ず埋立てに回さざるを得なかったことから、当社設定のゼロエミッション要件を満たすことができませんでした。但しこの状態は一過性のもので、2011年はゼロエミッションを回復する見込みです。

廃棄物発生量においては(株)堀場製作所単体では微減しましたが、国内HORIBAグループ全体では、グループ会社の生産が急増したことから前年より31t(約9%)増加しました。今後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、発生抑制を図っていきます。

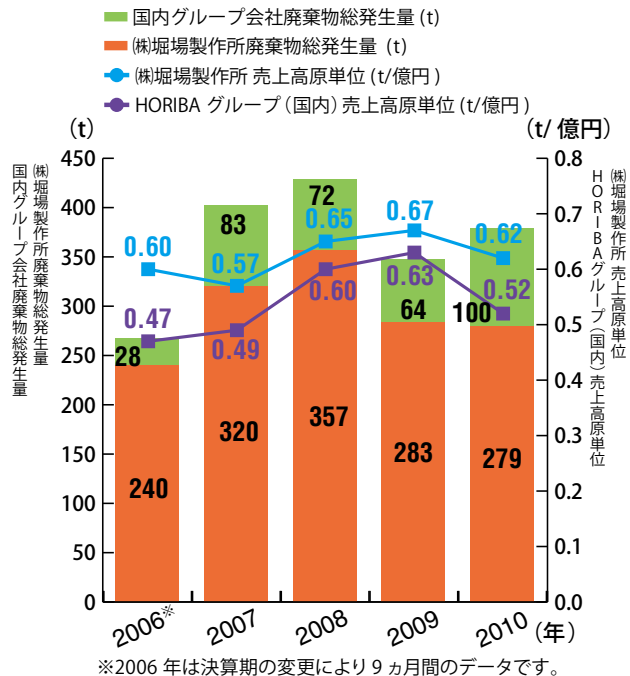
**\*HORIBAのゼロエミッションの定義**

「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。」

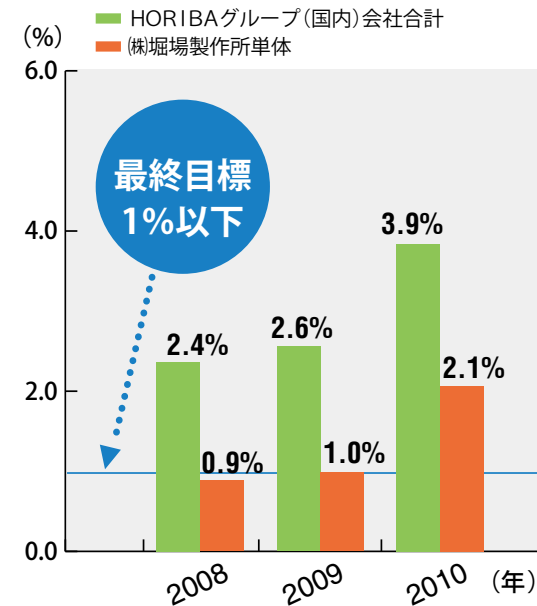
**廃棄物総発生量**：一旦不要となって各部門から排出された有価物、一般廃棄物、産業廃棄物を含めての総称

**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



## 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・びわこ工場、(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

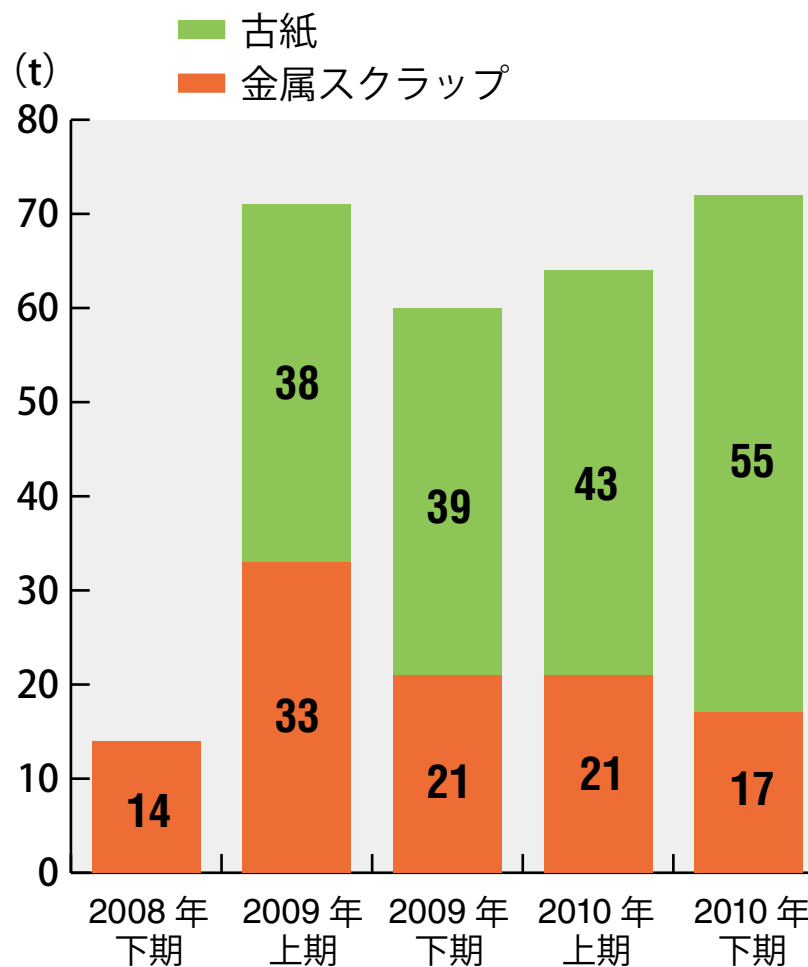
## B-e-4 有価物化への取り組み

環境

(株)堀場製作所では2009年下期より金属スクラップを中心に、従来よりもう一段の分解を実施、可能な限り単一素材にした形で、売却する取り組みを行なっています。2010年は約38tの金属スクラップを売却しました。また2009年より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、2010年は約97tの実績となりました。

### 有価物化実績推移

対象範囲：(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場



# B-e-5 HORIBAの環境適合設計

環境

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行っています。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CO<sub>2</sub>排出削減効果は、過去10年間の累計をもとに算出した場合、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

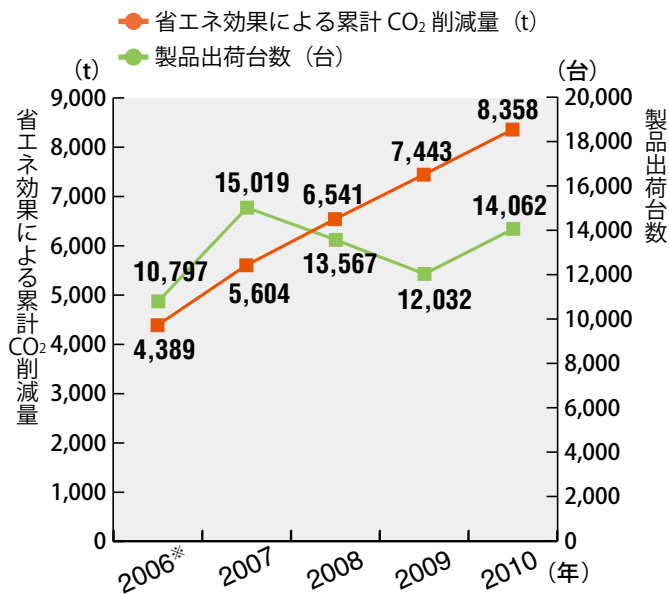


### 環境適合設計評価分類

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

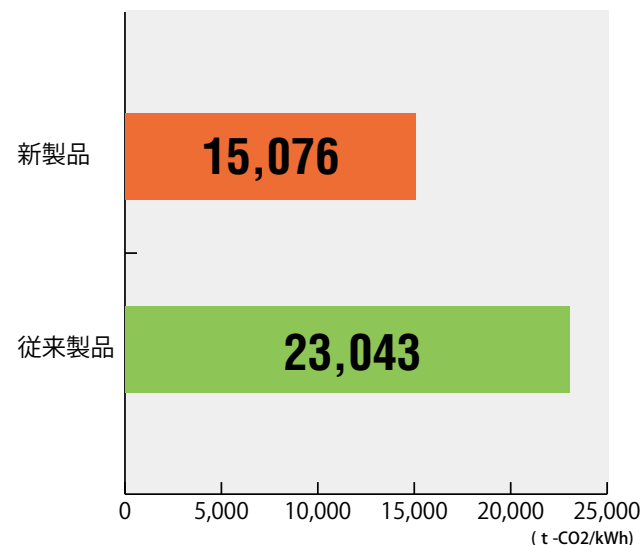
## 環境配慮型省エネ製品の出荷におけるCO<sub>2</sub>削減効果

対象範囲：(株)堀場製作所



※2006年は決算期変更により9ヵ月間の集計データです。

## 環境配慮型省エネ製品の新旧CO<sub>2</sub>排出量比較



# B-e-5 環境適合製品 (株)堀場製作所

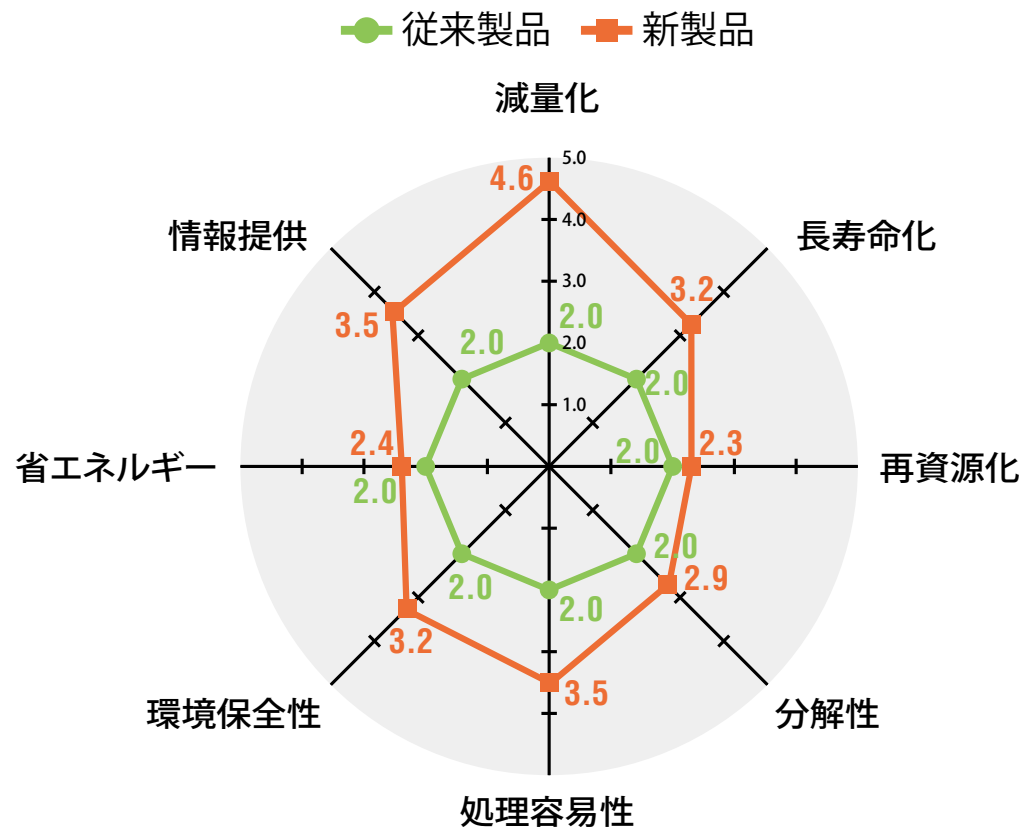
環境

## (株)堀場製作所 環境適合製品

### 自動CRP測定装置 LT-130

LT-130 は、炎症や感染症の早期診断、重症度、経過、予後、治療効果の判定に極めて有効な血中C反応性蛋白(CRP)濃度を、わずか4分で測定する装置です。

環境適合設計では、環境に配慮し、従来製品と比較して大幅な小型・軽量化を実現しました。(重量、設置面積:従来比-30%)さらに梱包材を従来の発砲スチロールから、100%ダンボールにすることでリサイクル性を向上させました。



KEYWORDS

環境適合設計 | 環境適合製品

# B-e-5 環境適合製品 (株)堀場エステック

環境

## (株)堀場エステック 環境適合製品

### Device Net 液体マスフローメーター/コントローラー LF-F404/LV-F404

LF-F404/LV-F404 シリーズは、半導体・太陽電池・LED 製造装置で使用される液体材料を測定 / 制御する液体マスフローメーター / コントローラーの DeviceNet 通信※対応のモデルです。

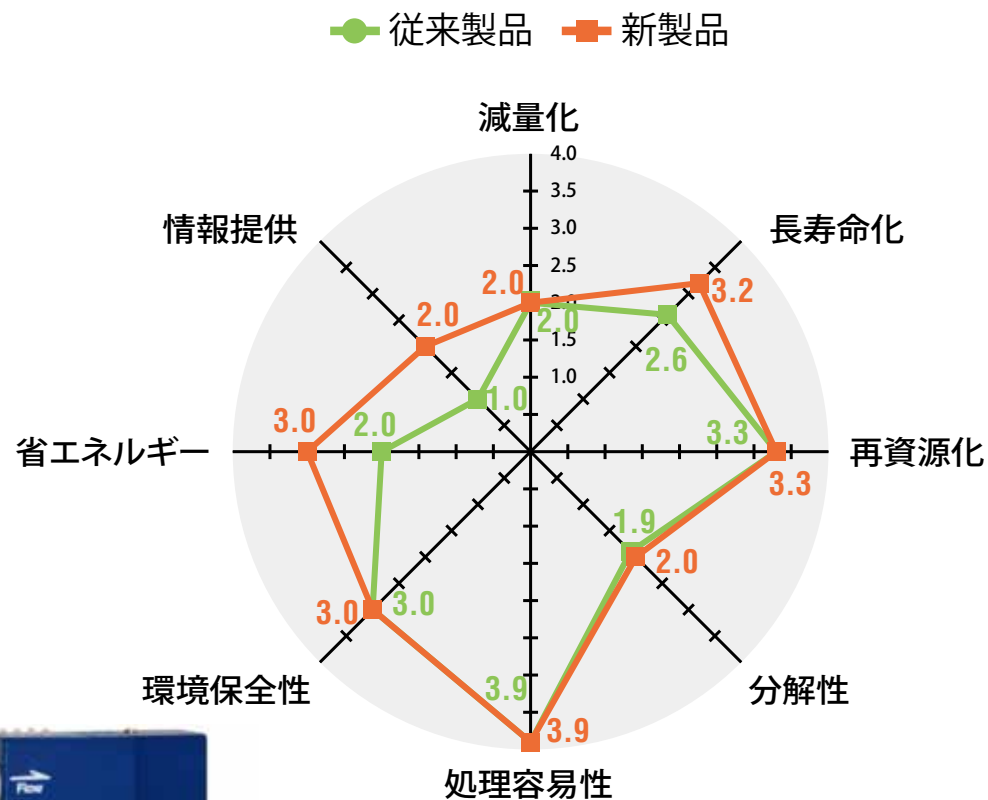
ガスマスフローコントローラーとは逆の発想のもと、冷却方式の流量センサを搭載し、幅広い液体に対応する製品です。

環境適合設計では、通信方法の変更にあわせて電気基板の省電力設計を行いました。従来品に比べ 20% 程度消費電力を抑えることが出来ました。また、DeviceNet 通信を行うことによって、比較的大きなシステムを組む場合はお客様において使用される通信用の部品を少なくすることが可能となります。

今後、太陽電池・LED（発光ダイオード）の分野など環境負荷の低減をめざした産業で液体材料の計測 / 制御のニーズが高まると予想されています。これらの産業での貢献が期待されます。



※高速応答を特徴とした通信方式



HORIBA Gaiareport 2011



# B-e-5 環境適合製品 (株)堀場アドバンスドテクノ

環境

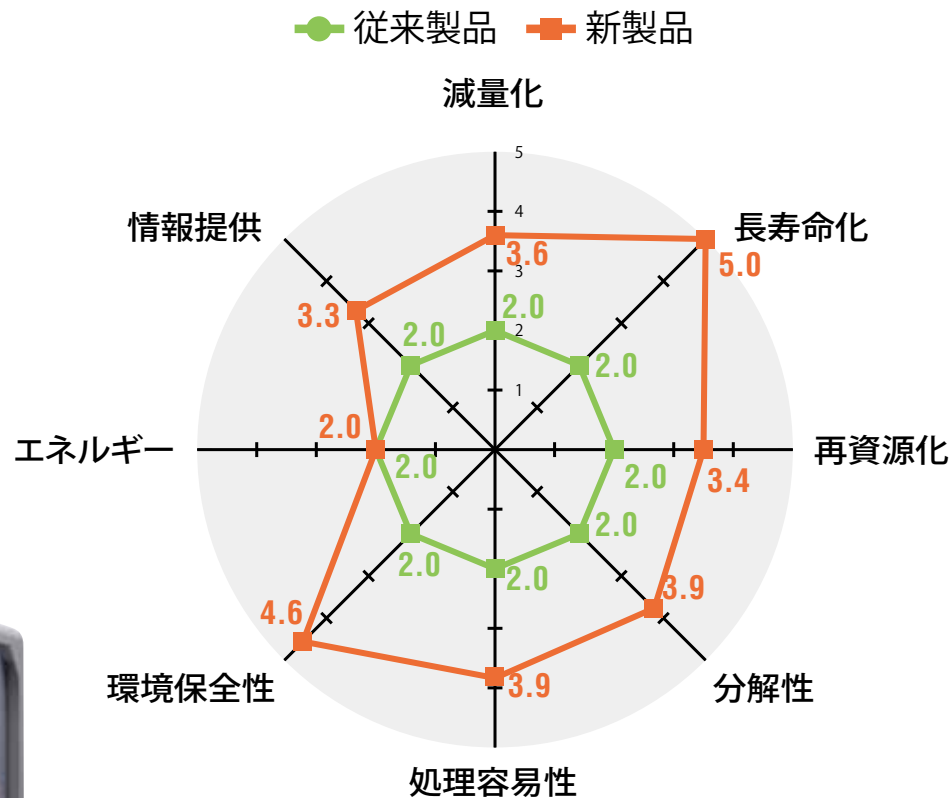
## (株)堀場アドバンスドテクノ 環境適合製品

### 現場形工業用水質計H-1シリーズ

現場形工業用水質計H-1シリーズは、水質の総合的な計測・管理のために必要な測定項目（pH、酸化還元電位（ORP）、溶存酸素、電気伝導率、電気抵抗率、濁度、活性汚泥（MLSS）、残留塩素、ふっ化物イオン）をトータルにラインアップした現場設置形の水質計シリーズです。

各現場プロセスでの厳しい環境条件に対応するために堅牢性、機能性、保守性をキーワードに開発し、水質管理をするための多様な「必要条件」を満たしています。

環境適合設計では、部品や生産工程での鉛などの禁止有害物質を使用しないことにより、環境安全性を大きく改善しました。また、変換器のケースをシリーズで共通化し、アルミダイカストケースの採用、耐ノイズ性能の強化による堅牢性の向上やオート校正、各種自己診断機能の強化により保守性、信頼性の向上をはかり長寿命化を実現しています。



# B-e-6 環境会計(1)

(株)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) 会計として報告を行ってまいりましたが、2010 年は従来の環境会計にもどして報告することになりました。また労務単価についても 2009 年に遡って見直した結果を報告しています。

2010 年の結果は、事業エリア内コストの中で地球環境保全コストが、事務棟空調設備の更新に伴い前年比 325% の伸びになりました。一方研究開発コストは、開発テーマを絞りこんだことから、前年比 30% 減少しました。

## 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・びわこ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 サービスステーション24拠点、研修所  
対象期間：2010年1月1日～2010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	主な取組の内容	投資額	費用額	合計	前年比較 %	金額効果 M¥	項目	
(1) 事業エリア内コスト		27.8	63.8	91.6	129.5	109.2		
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。	0.9	6.6	7.5	97.0	13.0	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。	26.9	9.0	35.9	325.0	31.0	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	48.2	48.2	92.8	65.2	廃棄物の分別・有価物化
(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。	11.6	14.9	26.5	141.5	6.8	グリーン購入の推進、製品の回収再利用	
(3) 管理活動コスト	EMS の運用効率の改善、環境教育推進など。	0.0	103.8	103.8	101.6	2.1	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、鉛フリー化取組みなど。	54.1	1,867.3	1,921.4	70.7	373.7	環境配慮対応製品の拡大、営業利益への寄与	
(5) 社会活動コスト	環境技術の普及啓発活動積極推進等。	0.0	17.0	17.0	86.2	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		93.5	2,066.8	2,160.3	73.7	492.0		

### 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：当社基準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。

注) 当社基準労務単価は社内システムの変更に伴い 2009 年に遡って修正をした結果を掲載しています。

# B-e-6 環境会計 (2)

## 環境保全効果

集計範囲：(株)堀場製作所 本社工場・びわこ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：2010年1月1日～2010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)	2009年 (基準期間)	2010年	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)	135,626	147,121	11,495 *1
	電力使用量 (GJ)	108,376	115,837	7,461 *1
	都市ガス使用量 (GJ)	17,824	21,144	3,320 *1
	燃料 (軽油、灯油、 ガソリン) (GJ)	9,426	10,140	714 *1
	主要生産素材投入量 (t) (鉄、アルミ、銅、ガラス)	699	1,229	530
	循環資源投入量 (t) OA用紙、梱包材 (ダンボール、木材、緩衝材)	398	387	△ 11
	水資源投入量 (km <sup>3</sup> )	43	51	8
	井水投入量 (km <sup>3</sup> )	15	16	1
	市水投入量 (km <sup>3</sup> )	28	35	7
	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 <sub>2</sub> )	5,000	5,465
電気エネルギー使用に よる温室効果ガス排出量 (t-CO <sub>2</sub> )		3,370	3,601	231 *2
都市ガス使用による温室 効果ガス排出量 (t-CO <sub>2</sub> )		997	1,183	186 *2
燃料使用による温室効果 ガス排出量 (t-CO <sub>2</sub> )		632	680	48 *2
廃棄物等総発生量 (t)		304	302	△ 2
廃棄物最終埋立量 (t)		3	6	3 *3
総排水量 (km <sup>3</sup> )		43	51	8
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)	2009年 (基準期間)	2010年	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)	52,936	45,289	△ 7,647 *1
	使用時の温室効果ガス 排出量 (t-CO <sub>2</sub> ) (環境配慮型省エネ製品 対象集計)	2,050	1,754	△ 296 *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)	10	14	4
	回収された使用済み製品、 容器、包装の循環的 使用量 (t)	1	2	1
	製品梱包材使用量 (t)	368	361	△ 7
	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 <sub>2</sub> )	140	132
製品輸送量 (t-km)		1,636,840	1,785,988	149,148
汚染土壌面積 (㎡)		0	0	-
騒音 (dB) * 夜間騒音		55	55	0
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 : CO<sub>2</sub> 排出係数 : 全国電力会社の平均値 0.378kgCO<sub>2</sub>/kWh を基本に算出、京都地区については関西電力(株)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	5.4
	回収製品再生売却益：16 台	14.5
合計		19.9

## B-e-7 分析・計測業界発展への取り組み

### ●2010年堀場雅夫賞

(株)堀場製作所が創立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しました。2010年のテーマは「空気中の拡散物質のノンサンプリング計測」。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ます。



2010年堀場雅夫賞授賞式 (2010年10月15日)

## B-e-7 地域・社会との対話 2010年の取り組み

### ●子ども向け自転車教室にボランティアとして参加

京都府向日市で開催された「2010 向日市まつり」にて、HORIBA 自転車倶楽部のメンバーが子ども向けの自転車教室にボランティアとして参加しました。(2010年11月20～21日)



### ●クリーンアップ2010

(株)堀場エステックの社員有志が、会社周辺地域を清掃しました。(2010年11月6日)



### ●病気の子どもたちに笑顔を

医用関連製品を製造・販売しているホリバ ABX 社 (フランス) は、ボランティアのピエロが入院中の子どもたちを訪問し、楽しませる活動を支援しています。



Photos Copyright Hervé Hôte

## B-e-8 次世代育成支援 2010年の取り組み

### ●環境出前授業

身近な素材を使った実験や、動植物の不思議なセンサーを感じてもらう生物多様性教室など、日常生活の中で様々な興味を持っていただく場として、小中学生向けの環境出前授業を開催しています。2010年は年間30回開催し、1,443名の参加がありました。

### ●子ども向けイベントへの参加・協賛

HORIBA 製品を使った体験学習を通じて、子どもたちに科学のおもしろさや生物の不思議を感じてもらえるよう工夫しています。

(2010年参加実績の一部)

- 5月2日 グリーンカレッジ (伊豆大島)
- 7月21日 ご〜みゃプロジェクト (京都市立京極小学校)
- 7月31日 キッズエンジニア2010 (パシフィコ横浜)
- 8月8日 びっくりエコ100選 (高島屋京都店)
- 8月19日 ものづくり見学会 (㈱堀場エステック本社)
- 10月4～6日 The Blue Planet 未来メッセ (大阪国際会議場)
- 11月6～7日 青少年のための科学の祭典 京都大会 (京都市青少年科学センター)



ものづくり見学会



びっくりエコ100選



ご〜みゃプロジェクト

## B-e-8 次世代育成支援 2010年の取り組み

### ●「京都21世紀教育創造フォーラム」への参加

「京都21世紀教育創造フォーラム」(主催: 京都教育懇話会)は、企業、大学、初等・中等教育、行政関係者、メディア、市民、学生らがともに学習する場です。HORIBAは企業の立場から、京都からの新たな次世代教育モデルの創造をめざして、積極的に参画しています。

### ●HORIBAチャレンジツアー2010

前年に引き続き、HORIBAは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しました。遠征先のフランスではホリバ・ジョバンイボン社(フランス)での会社見学と昼食会にご招待し、従業員組合からオリジナルT-シャツがプレゼントされました。



### ●大学生とHORIBA役員との懇親会を開催

2010年の終戦記念日に行われたイベント「きょうから始まる温CO知新(おんこちしん)~平和への架け橋」の大学生スタッフ15名を、HORIBAのゲストハウスに招待し、HORIBAの役員との懇親会が開催されました。(2010年10月29日)



### ●Physics Olympiadesへの協賛

科学関連製品を扱うホリバジョバンイボン社(フランス)は、高校生を対象とした国際的な科学のコンテスト「Physics Olympiades」(主催: Société Française de Physique and the Physics Teachers Association)に協賛し、若い世代への科学教育に貢献しています。(2010年1月)



## B-e-9 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、私たちに考えるきっかけを与えてくれます。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? とする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」。2010年の年間アクセス総数は207,141件



# B-e-9 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作ってくれます。



### 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。

## B-e-9 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㈱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、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。

## B-e-9 「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」ガイアプレス上で「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。国際連合が「国際生物多様性年」と定めた2010年の3月から10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）全20話が放送されました。

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/>



© NURUE Inc.

世界各国を代表する様々な動物キャラクターが登場

# B-e-9 第31回「2010日本BtoB広告賞」 経済産業大臣賞受賞

多彩な鳥のくちばしをテーマにしたカレンダー「鳥たちの工具箱」で、社団法人日本産業広告協会が主催する第31回「2010日本BtoB広告賞」のグランプリにあたる「経済産業大臣賞」を受賞しました。



【経済産業大臣賞】  
経済産業大臣賞受賞作品

作品名:「Bird Beaks Are Multi-Functional Tools (=鳥たちの工具箱)」  
広告主:(株)堀場製作所  
企画制作:(株)ラユニオン・パブリケーションズ/(株)工作舎

2010年カレンダー「Bird Beaks Are Multi-Functional Tools(=鳥たちの工具箱)」のテーマは、鳥のくちばしです。地球上のさまざまな環境に応じて、進化をとげたくちばしは、鳥たちにとって、巣作り、捕食、求愛、そしてときには武器としても用いられる、かえがえのない道具でもあります。形も機能も千差万別。ダーウインの進化論も、鳥のくちばしの多様性を大きなヒントにして生み出されました。

1994年から自社製カレンダーは「地球環境」をテーマに展開し、日にちの周りに、環境にまつわる色とりどりのイラストをちりばめられたデザインです。毎日、人の目に届けるカレンダーの特性を活かして、見る人が地球環境へ関心を寄せるきっかけとなればと願っています。



企業カタログの部 銀賞  
作品名:「abiroh (アビロウ) 2010」  
太陽や月をテーマに、生物が持つ感覚機能と生態系の関係性を表現。それらを失った人類に、代替機能=分析技術の重要性を伝えます。



製品カタログの部 銅賞  
作品名:ナノ粒子解析装置「SZ-100」  
カタログコンセプトはスマート・インテリジェンス・スピード。液中ナノ粒子解析ということも踏まえ、水中生物のイルカをイメージキャラクターとし、紙面に躍動感を持たせました。

## B-e-9 第49回ビジネス広告大賞 雑誌広告部門で金賞を受賞

1962年創設の歴史ある同賞（フジサンケイビジネスアイ主催）において、『月刊 Business i. ENECO』に掲載したHORIBAの企業広告が、「雑誌広告部門」の金賞および優秀制作者賞を受賞しました。



2009年3、4、7、9、10月号に広告を掲載  
経済産業大臣賞 受賞作品「カエル合唱団、解散の危機！」

「月刊Business i. ENECO」は“エネルギーと地球環境の明日を考える”経済専門誌です。2010年10月に開催されたCOP10の場で「生物の多様性」について国際的に議論されたタイミングで、「生物の絶滅危機」というテーマを扱ったHORIBA広告「カエル合唱団、解散の危機!」を数回にわたって掲載しました。今後も独自性を追及したメッセージを発信していきます。



## B-e-9 生物多様性活動方針・活動実績

HORIBAはHORIBAグループCSR方針に基づき「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ています。この一環として「HORIBA生物多様性活動方針」をとりまとめました。

### HORIBA生物多様性活動方針

- ①分析計測技術を通じて、生物多様性に貢献する。
- ②生物多様性の重要性を社会に発信する。
- ③地域の関連団体と連携し積極的に活動する。

### 生物多様性関連活動実績

#### コーポレートコミュニケーション室

- ①HORIBAカレンダーに絶滅危惧種等を掲載
- ②HORIBAホームページに生物多様性関連記事掲載
- ③「生物多様性EXPO in 大阪」に出展(3月)
- ④グリーン・カレッジ2010(伊豆大島・5月)に参加
- ⑤「生き物のセンサ」をテーマに出前授業を実施(キッズエンジニア2010等)



グリーンカレッジ



キッズエンジニア2010

## B-e-9 Gaiareport 自己評価

HORIBA では、「<sup>ガイアレポート</sup>Gaiareport2011（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に関心を示しています。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「Gaiareport2011（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 真啓

2. 日付

2011年3月22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

2011年3月22日

株式会社 堀場製作所  
グループ経営監査室  
副室長  
中井 真啓

## B-e-9 自己評価 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