

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	5,448 名 (連結) 1,417 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。

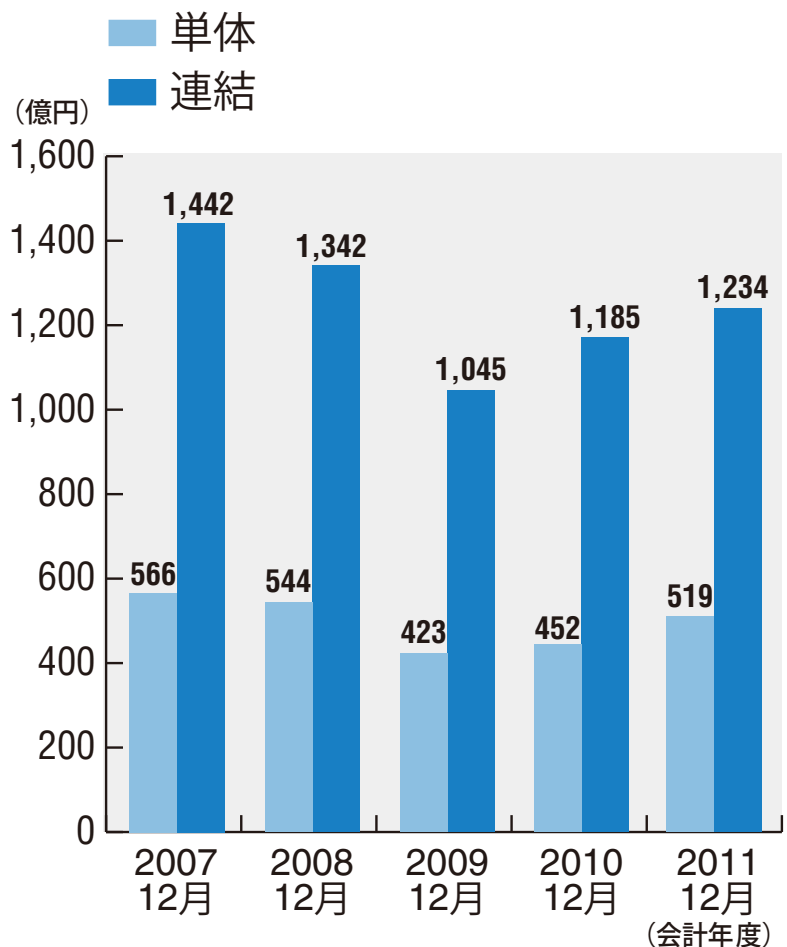
2011年12月31日現在

報告書概要

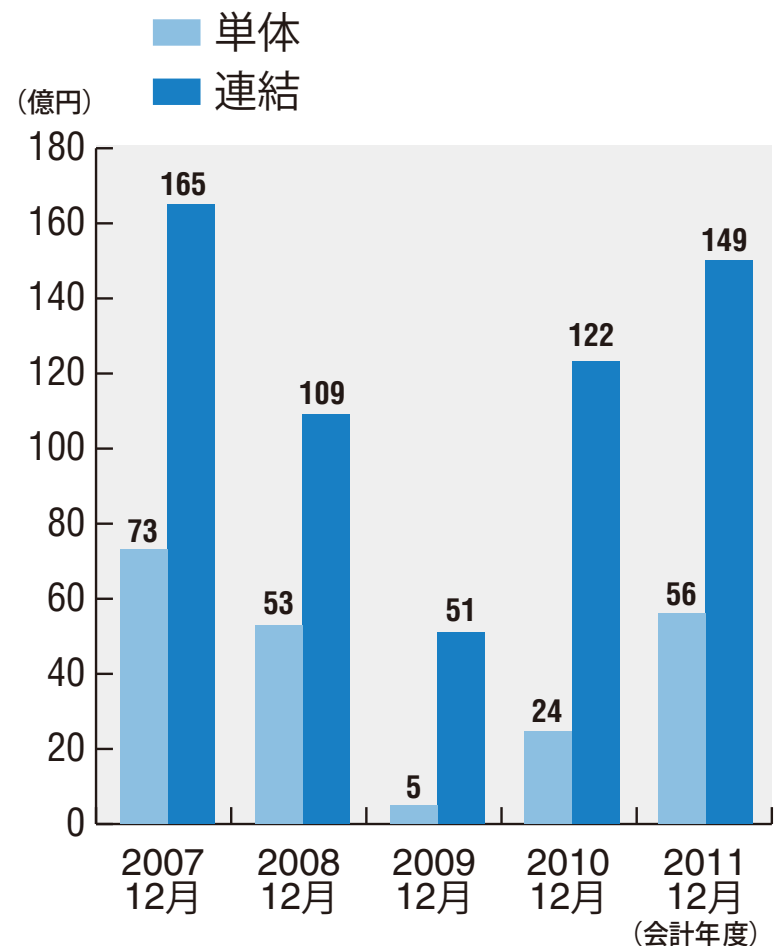
- | | |
|-------------|--|
| ● 参照ガイドライン | 環境省「環境報告書作成ガイドライン(2007年度版)」 |
| ● レポートの報告範囲 | 【対象期間】 2011年(2011年1月1日～2011年12月31日)
(一部2012年の内容も掲載)
【対象組織・範囲】 (株)堀場製作所、(株)堀場テクノサービス、(株)堀場エステック、
(株)堀場アドバンスドテクノ、(株)ホリバアイテック、一部国外グループ会社 |
| ● 発行日 | 2012年3月24日 |
| ● 次回発行予定 | 2013年3月 |
| ● お問い合わせ先 | (株)堀場製作所コーポレートコミュニケーション室
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



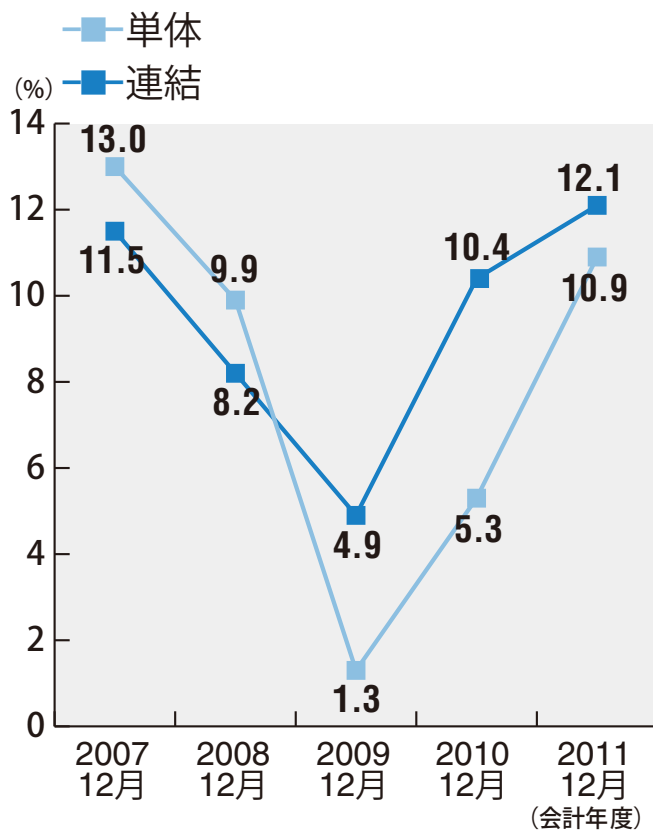
営業利益



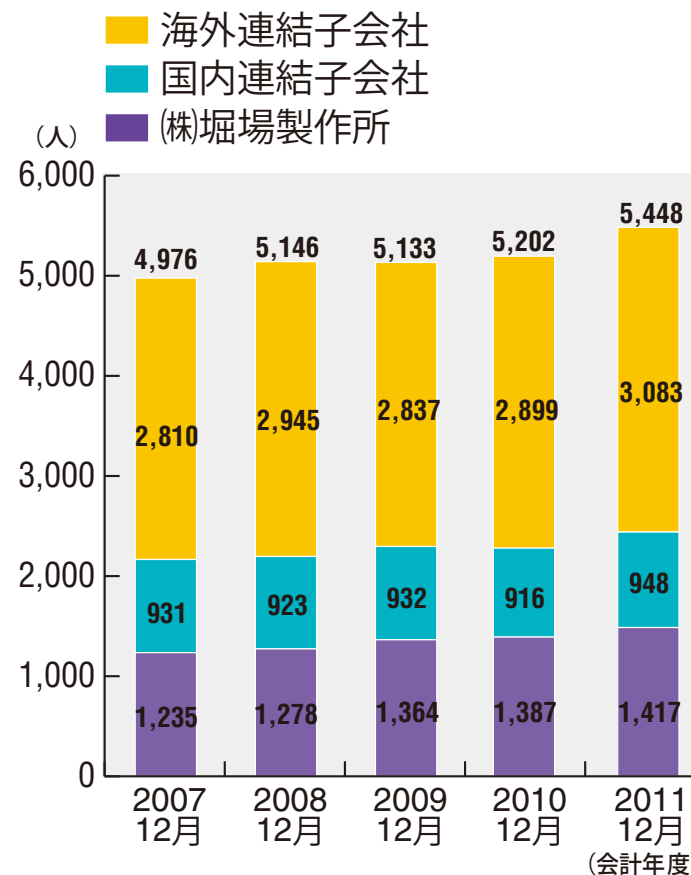
HORIBA Gaiareport 2012

A-a 業績報告 営業利益率 / 社員数

営業利益率

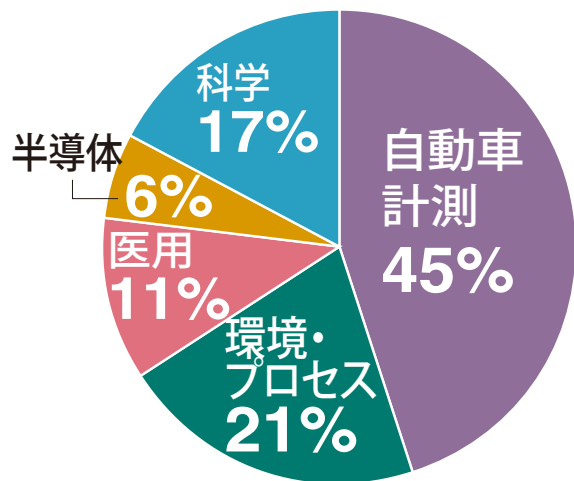


社員数

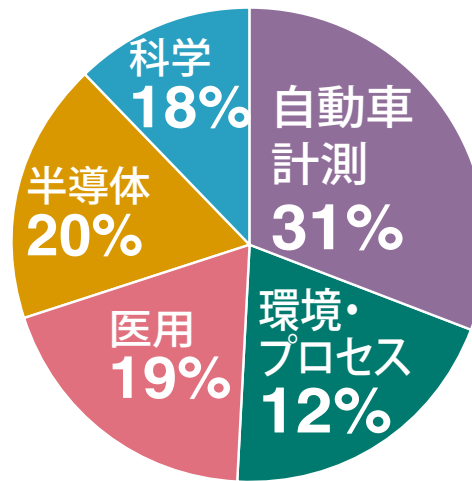


A-a 業績報告 部門／地域別売上高構成比

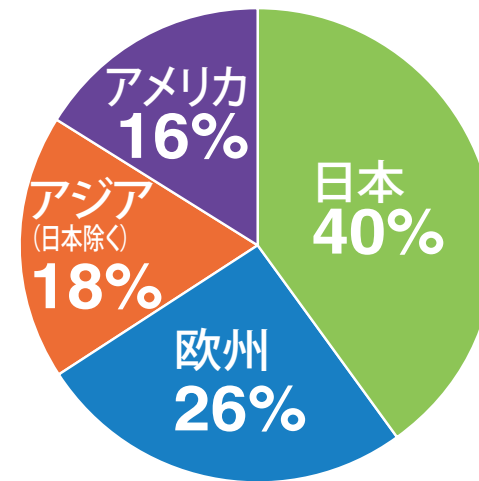
2011年部門別
売上高構成比
(単体)



2011年部門別
売上高構成比
(連結)



2011年地域別
売上高構成比
(仕向地別・連結)



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、人財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. 環境問題への取り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

A-c

2011年グループ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—

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 **HORIBA PREMIUM** —高品質な価値の創造—

CSRの観点からのHORIBA PREMIUMの実現

- ① グローバルコンパクトへの署名
- ② CSRに関するKPI (Key Performance Indicator) の設定

KEYWORDS

：| グループCSR方針 | 重点課題 | コーポレートガバナンス | 内部統制 | CSR活動推進体制 | コンプライアンス推進体制 | リスクマネジメント | 法務教育 | 国連グローバルコンパクト

A-c 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

(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

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HORIBA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。

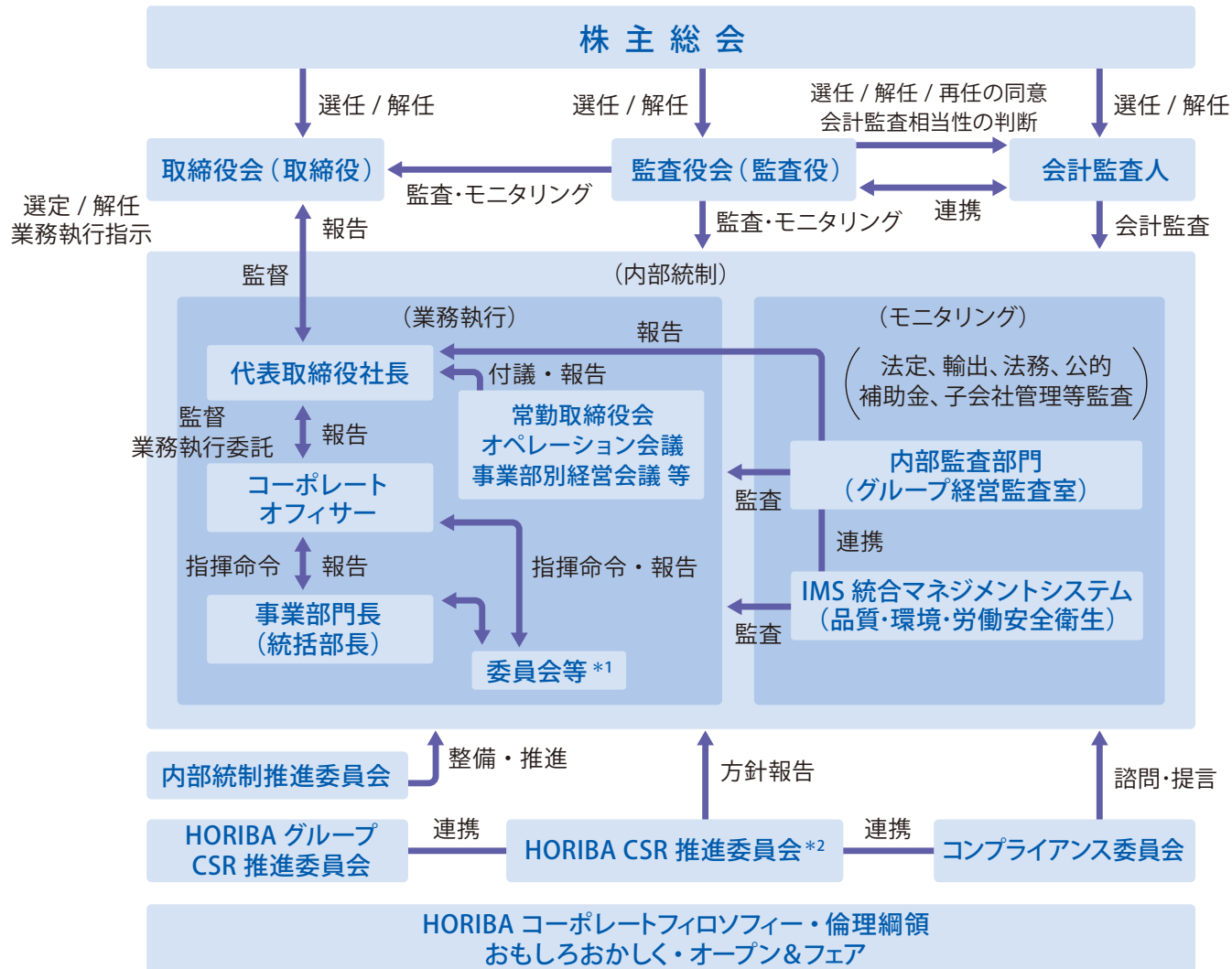
②社内通報に関するコンプライアンス管理規程に基づき、その適切な運用を維持することにより、法令・定款違反その他のコンプライアンス上の問題について監査役への適切な報告体制を確保するものとする。

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。

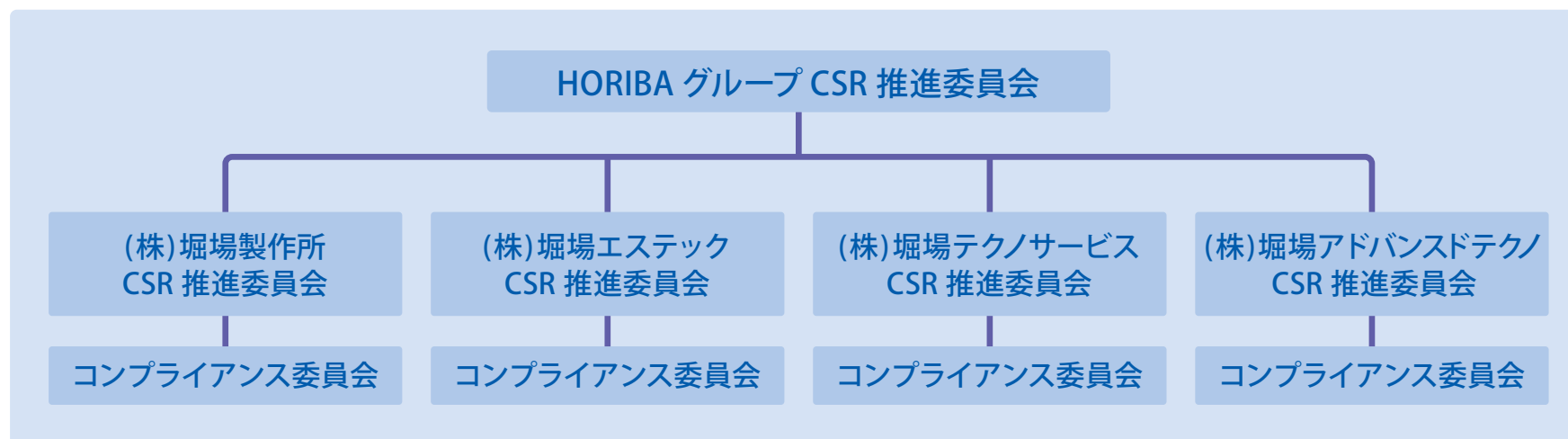
HORIBA グループでは、2005 年 4 月から「HORIBA グループ CSR 推進委員会」を立ち上げて、グループを挙げて CSR 活動に取り組んでいます。

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)堀場アドバンステクノ、(株)堀場テクノサービスの国内グループ会社 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



KEYWORDS

：| グループCSR方針 | 重点課題 | コーポレートガバナンス | 内部統制 | CSR活動推進体制 | コンプライアンス推進体制 | リスクマネジメント | 法務教育 | 国連グローバルコンパクト

A-c

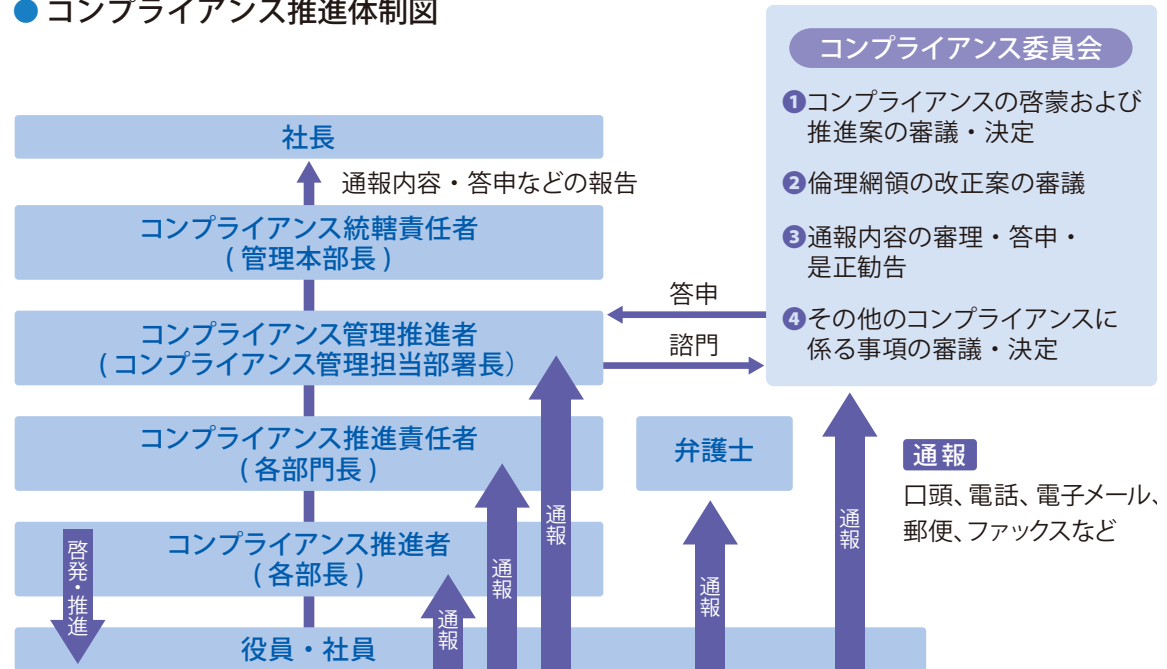
コンプライアンス推進体制

コンプライアンス推進体制

CSR推進委員会のもとにコンプライアンス委員会を設置し、コンプライアンスに関する啓蒙や事案の審議、内部通報された内容の審理・答申・是正勧告などの機能を担っています。

HORIBA コーポレートフィロソフィー、コンプライアンス管理規程、倫理綱領を制定して、コンプライアンスに係る体制強化を図り違法行為を未然に防止するとともに、違法行為を早期に発見是正するため内部通報制度として社外弁護士相談窓口、内部通報メールシステムなどを導入し、社内の法令遵守意識を高めています。加えて、管理職に対してコンプライアンスに関するセミナーを開催し、受講者を通じて所属員への指導を行っています。

● コンプライアンス推進体制図



KEYWORDS

グループCSR方針 | 重点課題 | コーポレートガバナンス | 内部統制 | CSR活動推進体制 | コンプライアンス推進体制 | リスクマネジメント | 法務教育 | 国連グローバルコンパクト

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

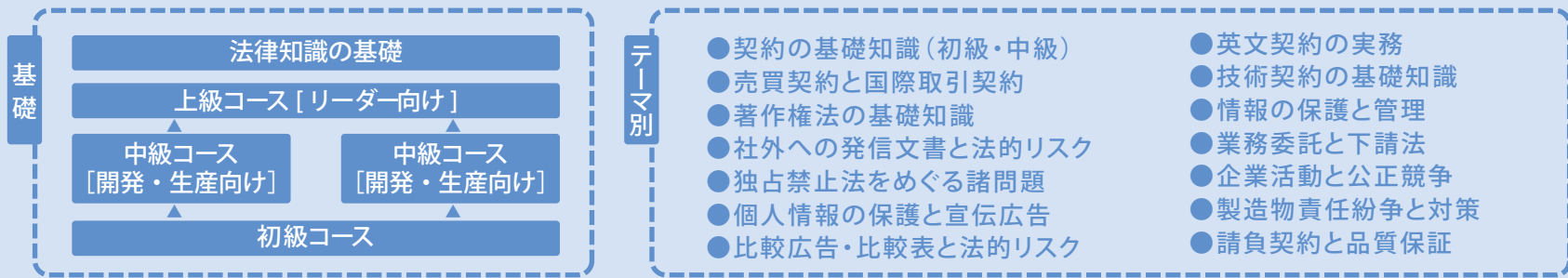
多くの業務は法律と密接に関連しており、一人ひとりがトラブルなどを未然に防止するためには、リーガル・マインドを身につけておくことが重要です。市場競争のルールである様々な最低限の法律知識を理解し、知恵として活かし戦略的に用いて、自己責任で自らを律する必要があります。リーガル・マイン

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」、各地域ごとに実施する「地域別コース」、国内グループ会社単位で実施する「会社別コース」、各部署からの要請や、特別テーマを別途設定して実施する「臨時コース」の4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



● 地域別コース

東京
名古屋 大阪
博多 阿蘇

● 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

● 臨時コース

部署別
特別テーマ

KEYWORDS

グループCSR方針 | 重点課題 | コーポレートガバナンス | 内部統制 | CSR活動推進体制 | コンプライアンス推進体制 | リスクマネジメント | 法務教育 | 国連グローバルコンパクト

A-c 国連グローバル・コンパクトに署名

国連グローバル・コンパクトに署名

HORIBA グループは、国際連合が提唱する人権・労働基準・環境・腐敗防止に関する普遍的原則である「国連グローバル・コンパクト 10 原則」に賛同し、社長名で署名を行い、2011 年 4 月 28 日付で参加企業として正式加盟しました。グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワークにも加入し、国内外の CSR・コンプライアンス等に関する参加企業の取り組みなどについて、情報収集や交換を積極的に行っています。また、グローバル・コンパクトについて、管理職向けのセミナーや社内報での紹介を通し、社員への理解と浸透を図っています。

現在、当社は世界の 25 ヶ国で事業展開しており、国際企業として将来にわたり持続的に発展していくために、海外拠点も含め「国連グローバル・コンパクト 10 原則」への対応状況を把握し、これらの課題に積極的に取り組んでいきます。



国連グローバル・コンパクトの10原則

人権

- 原則 1：人権擁護の支持と尊重
- 原則 2：人権侵害への非加担

労働基準

- 原則 3：組合結成と団体交渉権の実効
- 原則 4：強制労働の排除
- 原則 5：児童労働の実効的な排除
- 原則 6：雇用と職業の差別撤廃

環境

- 原則 7：環境問題の予防的アプローチ
- 原則 8：環境に対する責任のイニシアティブ
- 原則 9：環境にやさしい技術の開発と普及

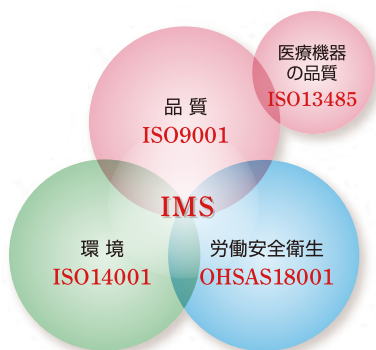
腐敗防止

- 原則 10：強要・賄賂等の腐敗防止の取り組み

国連グローバル・コンパクトに関する詳細は、以下をご覧ください。
国連グローバル・コンパクト (英語サイト) <http://www.unglobalcompact.org/>
グローバル・コンパクト・ジャパン・ネットワーク <http://www.ungcjp.org/>

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)



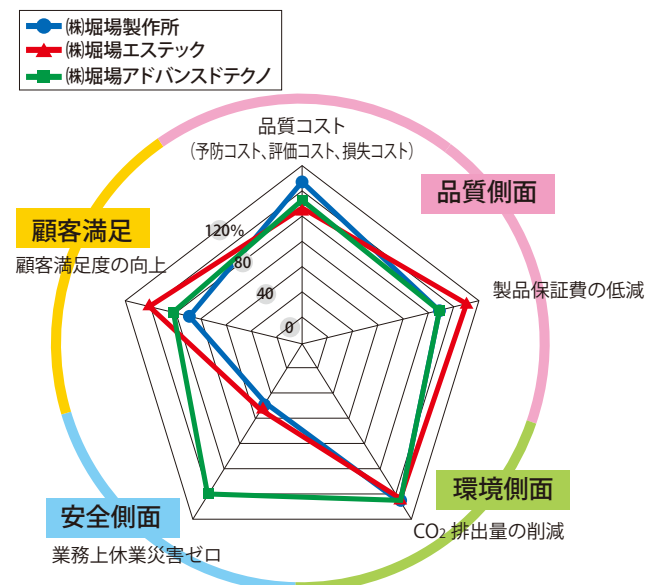
IMS (Integrated Management System 統合マネジメントシステム) は、品質 ISO9001、環境 ISO14001、労働安全衛生 OHSAS18001 を統合したマネジメントシステムで、(株)堀場製作所および(株)堀場エステックでは、医療機器のための品質 ISO13485 マネジメントシステムも加えて運用しています。

HORIBA グループでは、一般財団法人日本品質保証機構 (JQA) から、グループ IMS としての「JQA 統合マネジメントシステム運用証明書 (JQA-IG0001-07)」を 2011 年 4 月に取得しました。

海外グループ会社においても、主要生産拠点で品質 ISO9001 および環境 ISO14001 の認証取得を促進しています。

また、(株)堀場製作所 京都分析センターは、公益財団法人日本適合性認定協会から「ISO/IEC17025:2005 (RTL00880) (化学試験)」の試験所としての認定を 2001 年 6 月に取得し、グループ会社の(株)堀場テクノサービス 本社 CS 部は、独立行政法人 製品評価技術基盤機構から「ISO/IEC17025:2005 (ASNITE 0033C) 排出ガス測定装置」の校正事業者としての認定を 2009 年 8 月に取得して運用しています。

2011年IMS目標達成度レーダーチャート



A-d 2011年の取り組み結果(1)

2011年IMSの取り組み結果

「品質面」では、「品質の向上」を重要な課題として捉え、性能面・納期面・価格面・サービス面でお客様満足の向上をめざしました。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きました。

「環境面」では、事業所内のCO₂排出量削減について省エネを考慮した老朽設備の更新や、高効率照明への転換を推進しました。

また、2010年に改正された省エネ法の対応に加えて東日本大震災以降の政府・各電力会社の節電要請に対し、夏場および冬場の室温管理の徹底、照明の間引きや不要箇所消灯の徹底、エレベーターの運転台数の削減、不使用機器の電源オフなど社内の節電・省エネ活動を省エネ委員会を通じて展開しました。

このような活動により2010年比で絶対量では削減効果があり、省エネ法に準じて設定した当社(IMS)目標を達成することができました。

他に継続的な取り組みとして、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(環境に配慮した設計)、および2010年に社内で行った省エネアイデアコンテストで出されたアイデアを具現化して国内グループ全社への展開も行なっています。

「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活用したPDCAサイクルの円滑な循環を推進しましたが、2件の業務上災害(不休業)が発生しました。発生した災害内容については関連部門に災害防止の教育を行うなど、グループ会社全体に水平展開を実施しました。

「健康管理面」では、10月から健康管理室が診療所としての許可を受け、機能を拡充しました。生活習慣病など定期健康診断結果にもとづいた専属産業医・専任保健師による面談や指導を行っています。メンタルヘルスについては管理職・社員教育に注力し、ホリバリアンが「おもしろおかしく」を体現できるよう働きやすい会社づくりに取り組んでいます。また、

『こころと身体健康づくり』を目的に、組織を超え横断的メンバーで設立されたヘルスアップ推進プロジェクト活動も推進し、更なる社員の健康保持増進につなげています。

これら品質・環境・労働安全衛生の目標についてトレードオフを考慮し、両立できるよう品質の課題を抽出する際に環境・労働安全衛生面への影響も考慮しています。

例えば、製品不良率を低減することで、品質面は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。さらに生産時間も短縮されるので、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行っています。

A-d 2011年の取り組み結果(2)

2011年度IMS方針・目的・目標

グループIMS方針	グループIMS目的	グループIMS目標	(株)堀場製作所 IMS目標	(株)堀場製作所 IMS目標値	(株)堀場製作所の取り組み	自己評価	
<p>①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>②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>③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 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>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(顧客満足度の向上を目指したものづくり) 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>	<p>品質コスト(予防・評価・損失)のバランス配分と圧縮(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CO₂排出量を前年比1%以上削減するCO₂排出量70[t-CO₂]売上高原単位CO₂排出量0.1[t-CO₂/億円])</p> <p>業務上災害の撲滅</p> <p>顧客満足度の向上</p>	お客様に安心・安全をご提供	お申し出の未完件数を20%以上削減する(2010年比)	WEB化により処理スピードアップを行った。	改善している	
			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	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	
			お客様をお待たせしない修理作業	未完作業ゼロへの挑戦	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	
			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	・変更管理部署を新設。 ・各部門での処理期間を解析し改善。	改善している	
			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)	・設計者スキルの向上。 ・対面照査の実施。 ・デザインレビューの強化。	達成	
			生産品質の向上	工程内不良率を10%以上削減する(2010年比)	・要因解析を実施。 ・設計要因は確実に設計部署にフィードバックし、必要に応じて設計変更実施。 ・生産要因はなぜなぜ分析し改善を実施中。	改善している	
			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	・業種別部材購入先のエリア調査完了。 ・主要部品のセカンドソース品の登録運用開始。	継続実施	
			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	デザインレビューの必修条件に設定を継続実施。	達成	
				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 ₂ 排出量を1%以上削減する(2010年比)	老朽設備の高効率機器への更新や、社内省エネ活動・業務改善努力により、排出量・売上高原単位排出量ともに目標を上回る効果が出た。	達成
				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	・現状把握完了。 ・全社試薬の棚卸完了。 ・グループ各社の薬品保管庫の棚卸完了。	継続実施
	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	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2件発生した。	2件発生			
	顧客満足度の向上 -アンケートの有効利用-	アンケート結果のレベルを上げる	アンケート集計方法を立案した。	継続実施			

A-d 2012年重点施策

2012年グループ全社方針

「HORIBA PREMIUM」

～ Create First Class Value for MLMAP ～

高品質な価値の創造

～ 2015年中長期経営計画達成に向けて～

2012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. グループ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)の観点から展開します。
2. グループ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. グループ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」に重点をおいて設定しています。

2012年重点施策

① 品質コスト(予防・評価・損失)の

バランス配分と圧縮

- ・お客様に安心・安全な製品をご提供
- ・お客様にスピーディな対応をご提供
- ・修理スピードの向上
- ・お客様に同一品質の製品をご提供
- ・設計品質の向上(外注含む)
- ・生産品質の向上(外注含む)
- ・部品品質の向上

② 省エネ・省資源

- ・省エネ・省資源化の推進によるエネルギーの有効利用
- ・3R(リデュース・リユース・リサイクル)によるゼロエミッションの維持
- ・化学物質の有効利用
- ・EU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 健康づくりと労働災害の撲滅

- ・労働災害の撲滅(負傷又は疾病につながるリスクポイントの低減を推進)
- ・心と身体の健康づくりの推進
- ・業務上交通事故の低減

④ 顧客満足度の向上

- ・顧客満足度の向上
— 製品・サービスのお客様満足度向上 —
- ・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 2012年の取り組み計画

HORIBA Gaiareport 2012

2012年度 グループIMS方針・目的・目標

グループIMS方針	グループIMS目的	グループIMS目標	(株)堀場製作所 IMS目標	(株)堀場製作所 IMS目標値
<p>①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>②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>③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>2012年 グループ会社方針「HORIBA PREMIUM ~ Create First Class Value for MLMAP ~ 高品質な価値の創造 ~ 2015年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>IMS目的 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>	<p>品質コスト(予防・評価・損失)のバランス配分と圧縮 (製品保証費を前年比10%低減) ※製品不良率=製品保証費/売上</p> <p>省エネ・省資源 (改正省エネ法対応：原単位CO₂排出量を前年比1%低減) (CO₂排出量 [t-CO₂/年]、原単位CO₂排出量 [t-CO₂/億円])</p> <p>労働災害の撲滅</p> <p>心と身体の健康づくりの推進</p> <p>業務上交通事故の低減</p> <p>顧客満足度の向上</p>	<p>お客様に安心・安全な製品をご提供</p> <p>お客様にスピーディな対応をご提供</p> <p>修理スピードの向上</p> <p>お客様に同一品質の製品をご提供</p> <p>設計品質の向上(外注含む)</p> <p>生産品質の向上(外注含む)</p> <p>部品品質の向上</p> <p>エネルギー・資源の有効利用</p> <p>ゼロエミッションの維持</p> <p>化学物質の有効利用</p> <p>労働災害の撲滅</p> <p>心と身体の健康づくりの推進</p> <p>業務上交通事故の低減</p> <p>製品・サービスのお客様満足度をアンケート</p>	<p>お申し出件数を10%改善する</p> <p>顧客納期遵守率 98%以上-納期遅延日数14日以内-仕様未決の期日内回答遵守率を80%以上にする</p> <p>定検比率を5%向上させる 修理作業完了日数を10%短縮する</p> <p>サプライヤーからの変更申請に100%納期対応する</p> <p>設計ミスによる設計変更件数を10%改善する</p> <p>生産工程中の工程内不良率を10%改善する(件数で集計)</p> <p>購入品・加工品の部品不良率を10%改善する(部品数で集計)</p> <p>エネルギー効率を1%改善する CO₂排出量を1%改善する</p> <p>最終処分率を1%以下にする (グループゼロエミッションの仕組作り)</p> <p>危険物規制値保管量に対して9割以内とする</p> <p>業務上災害・業務上交通災害(休業災害・不休業災害)をゼロにする 職業性疾病ゼロを継続する 通勤途上災害(休業災害)をゼロにする</p> <p>健康診断二次検査受診率をアップする メンタル不調者数を低減する</p> <p>加害人身事故をゼロにする 自責事故(加害事故・自損事故)件数を低減する</p> <p>お客様満足度を現状より改善する</p>

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めます。

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、ご請求資料（カタログ・MSDS* など）の発送業務、お問い合わせによっては、営業、開発、サービス部門へと迅速かつ的確にフィードバックして、顧客満足の上

* 化学物質安全データシート

2011年は東日本大震災の影響で「環境放射線測定器 PA-1000 Radi（ラディ）」などの放射線測定に関するお問い合わせや、業界初大画面の静電容量式タッチパネルで、直感的な操作を実現した「卓上型 pH・水質分析計 LAQUA（ラクア）F-70 シリーズ / DS-70」へのお問い合わせを数多く頂戴しました。

これからもお客様からの様々なご意見やご要望を製品やサービスに反映させ、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

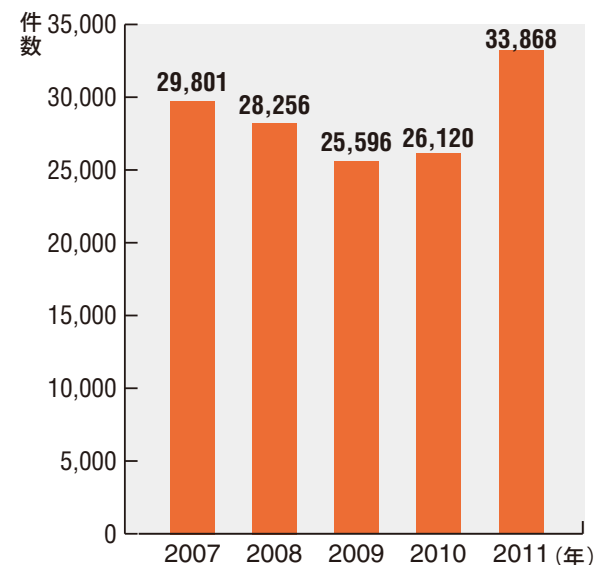
（通話料無料）月曜日～金曜日（祝日を除く）

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。

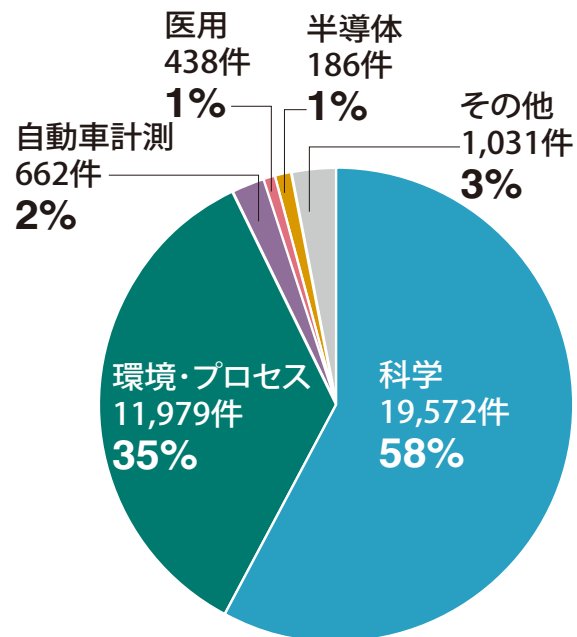
カスタマーサポートセンター
お問い合わせ件数推移



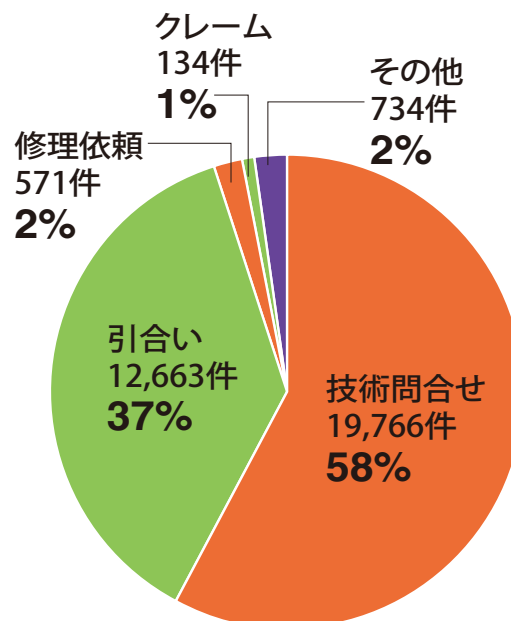
お客様

B-a-1 お問い合わせ件数・ホームページアクセス

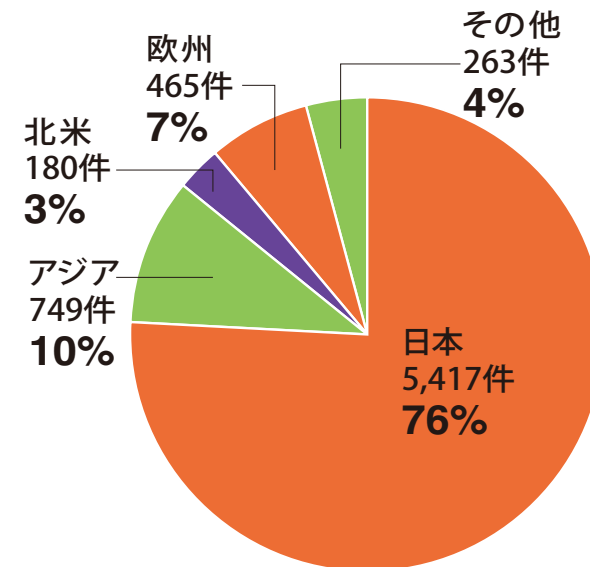
2011年お問い合わせ件数分類
(部門別)



2011年お問い合わせ件数分類
(内容別)



2011年ホームページ
地域別アクセス件数
(7,074件)



お客様

KEYWORDS

：| カスタマーサポート | サービス体制

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は、2011年9月に新たに四国サービスステーションを開設し、全国26箇所の拠点となりました。拠点拡大により、更に地域密着したサービスを提供しています。また、海外においてもアジアを中心にお客様のサポートを強化、さらにフィールドエンジニアのスキルアップ・トレーニングの充実、技術ノウハウ情報システムや部品供給システムの整備などグローバルレベルでより迅速で高品質なサービスの提供をめざす取り組みを進めています。2011年は夏季節電対応に伴うお客様の土日稼働に合わせたサポート体制を敷くなど、お客様のご要望に応じた対応を積極的に行いました。今後も常にお客様とともに最適な分析・計測環境づくりに貢献してまいります。



海外エンジニアも含めたサービス研修



(株)堀場テクノサービスの国内サービス拠点

東京/北海道/東北/栃木/千葉/鹿島/つくば/埼玉/西東京/
横浜/富士/浜松/東海/名古屋/北陸/三重/京都/大阪/兵庫/
岡山/四国/広島/山口/九州/大分/熊本

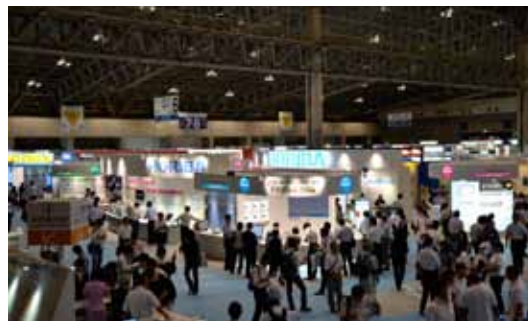
お客様

B-a-1 展示会出展・絆づくり

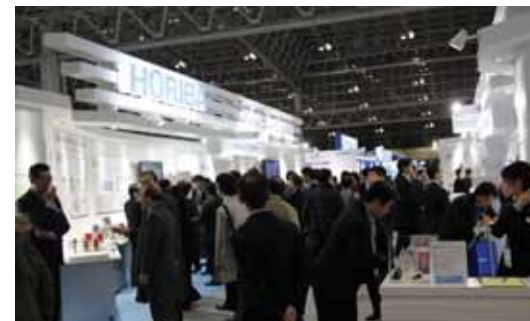
HORIBA グループでは年間約 40 件の展示会に出展し、グループ各社の新製品や技術力を積極的に披露しています。また、ホスピタリティの向上に努め、「HORIBA Hospitality Suite (ホリバ・ホスピタリティ・スイート)」を継続しているなど、お客様の声や反応を直接お聞きするだけでなく、より深い絆をつくることのできる貴重なコミュニケーションの場として重視しています。



自動車技術者のための日本最大の自動車技術展
『人とするまのテクノロジー展 2011』
(2011年5月18日～20日)



(社)日本分析機器工業会・日本科学機器団体連合会主催
『分析展2011 / 科学機器展2011』
(2011年9月7日～9日)



世界最大の半導体製造装置・材料展
『SEMICON Japan 2011』
(2011年12月7日～9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に取り組んでいます。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、お客様のニーズにお応えできるよう、世界に誇れる品質を一貫して追求し、業界 No.1 の品質で環境・安全に適応した製品をご提供することをめざしています。

そのために、品質コスト（予防・評価・損失）のバランス配分と圧縮に取り組んでいます。

- ・製品品質の重要な管理機能としてのデザインレビュー
- ・同じ品質を維持するための変更管理の強化
- ・お客様のニーズと合致しているか検証するための実地評価
- ・製品構成上の重要部品には信頼性評価試験
- ・トラブルを撲滅するための PQI (Product Quality Improvement : 製品の品質改善) コンペティションを開催
- ・技能オリンピックの開催

また、お客様に同じ品質の製品を提供できるよう、HORIBA グループはもとより、サプライヤーと連携し、総合的な品質保証体制づくりに取り組んでいます。



PQI コンペティション

品質改善の成果を競う、第5回HORIBA グループPQI コンペティションを10月27日に開催。HORIBA グループと生産協力会社が一丸となって、品質向上、不良低減に取り組んでいます。



技能オリンピック

7月21日、HORIBA グループと協力会社の代表者が技能レベルを競い、No.1を決定する第4回技能オリンピックを開催。HORIBA グループから35名、組立協力会社から10社31名の計66名が出場しました。当競技は、HORIBA グループ製品で鍛錬された技能を競い、技能者の技能レベル向上を目的としています。各々が持つスキルを最大限に発揮し、高い技術で競い合います。競技種目は鉛フリーハンダ付け、ネジ締め、配管、総合の4種目。ものづくりの基本となる「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高品質の製品づくりをめざしています

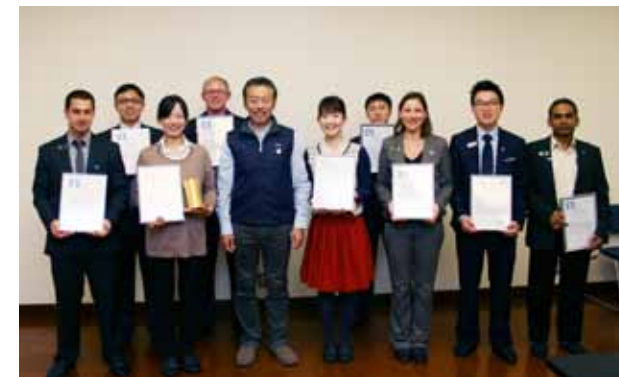
B-a-2 ブラックジャック活動

BlackJack Project (ブラックジャックプロジェクト)

社員の意識、行動の改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。活動を開始してから14年が経過し、毎年数多くのテーマが設定され、継続的に発展してきました。今やHORIBA流のマネジメントとして、品質改善だけでなく、スピリットの醸成、人財の育成、組織の活性化など、全てのビジネスの基盤として世界中のHORIBAグループに展開しています。



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。



Blackjack Award World Cup

各地域での予選を勝ち抜いたグループの代表者が、トップマネジメントへ活動概要をプレゼンテーションし、1年間の最優秀活動が選ばれる。

B-b-1 双方向コミュニケーション

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、「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向コミュニケーションに努めています。

2011年は、社長によるアメリカの投資家訪問を初めて実施しました。また、担当役員とIR担当者によるアジア（シンガポール・香港）の投資家訪問も初めて実施し、投資家の海外シフトが進む中で、よりニーズに合ったIR活動となるよう工夫しています。

また、日本IR協議会が選定する「IR優良企業賞」を初めて受賞しました。応募企業304社の中からアナリスト・投資家への調査票や審査委員による審査により選定されました。経営トップのIRへの積極的な関与や明解なプレゼンテーション、IR・広報部門との連携やアニュアルレポートのわかりやすさ、などを評価いただきました。



IR優良企業賞表彰式
左：澤部 肇様（日本IR協議会会長） 右：堀場 厚



B-b-1 会社説明会・情報開示

会社説明会の開催

①国内機関投資家向け

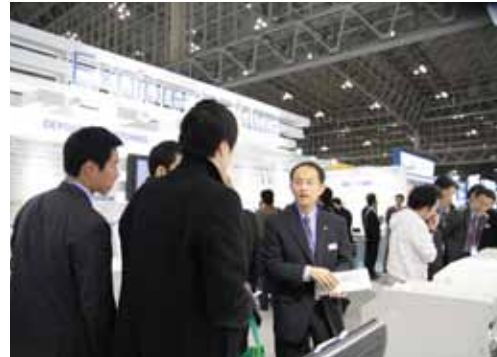
- ・期末決算説明会(2011年2月16日 東京)
- ・中間決算説明会(2011年8月5日 東京)
- ・社長・担当役員・担当者による個別面談(年間300回以上)
- ・展示会におけるブース見学・説明ツアー(年4回実施)

②海外投資家向け

- ・社長による投資家訪問(2011年7月 アメリカ、2011年9月 ロンドン)
- ・社長によるIRフォーラムでの説明会(2011年3月、11月 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)
- ・担当役員・IR担当者による投資家訪問(2011年11月 アジア)

③個人投資家向け

- ・株主総会(2011年3月26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(2011年8月29日 京都)



展示会ブースツアー 12月8日



阿蘇工場見学会 12月20日

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)
- ・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



事業報告書

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、「グローバルな視点での調達への挑戦～生き残りをかけた超円高の克服～」をグループ資材部の購買方針とし、①グローバル生産体制の再構築、②生産性向上への挑戦、③購買品質の強化 を実行目標として日々の業務に取り組んでいます。

部材・設備を購入するにあたっては、日本国内・海外各国の法令および社会規範を遵守しながら自由で公正な取引が行われるよう努めており、反社会的勢力との関係を排除する旨の覚書を各サプライヤーと取り交わすなど、コンプライアンスを重視した調達活動を実施しています。

また、部材の納品時には繰り返し使用できる専用ケースを奨励するなど、梱包材の削減を通して環境負荷低減にも取り組んでいます。

グリーン調達

私たちは、製品の全ライフサイクルにおける環境負荷低減をめざしたグローバルな製品づくりを推進しています。そのためには、グループ資材部が調達する部品や材料そのものの環境負荷が低減されている必要があります。2003年に発行された『グリーン調達ガイドライン』を法規制や社会動向に併せて適宜改定し、サプライヤー各社をお招きして説明会や教育を実施したり、環境への取り組みに積極的なサプライヤーから優先的に調達するなど、グリーン調達の推進に努めています。

グローバル購買の推進

世界各地のグループ会社が連携して定期的な会議を開催。共通のKPIを活用しながらグループ間の壁を越えて高い生産性の実現をめざし、部品の標準化や共同購買、品質向上などグローバルに取り組んでいます。

また、グローバル購買の推進にあたって懸念されることの1つに、外為法にもとづく輸出管理が挙げられます。この問題に対応するため、輸出管理委員が中心となって輸出管理部門と緊密な連携をとるとともに、定期的な教育を行って法令の遵守に努めています。



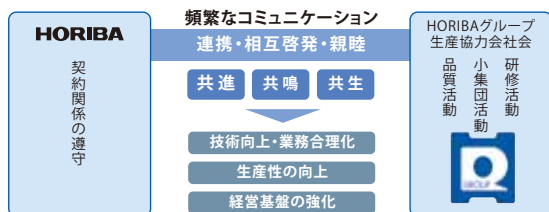
各国HORIBAグループのグローバルサプライチェーン会議
(2011年10月14日 上海)

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に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。



2011年は生産協力会社と共同で以下の取り組みを行いました。

4月：HORIBA COLLEGEでの品質講座

6月：HORIBA 製品勉強会

7月：技能オリンピック

10月：QC大会

12月：(株)堀場エステック工場見学会

特に、6月実施の「HORIBA 製品勉強会」では、生産協力会社のメンバーに HORIBA 製品について学んでいただくとともに、納品していただいた部材がどのように使用され、どのような役割を果たしているかを工場で見学させていただくことで、HORIBA 製品に求められる高い品質要求を知っていただきました。

このように、サプライヤーと HORIBA がうまく連携し互いに切磋琢磨することで、品質意識の向上や生産現場改善、技術力の向上につながっています。



HORIBA 製品勉強会の様子 (2011年6月)

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

HORIBA グループ生産協力会社社会議 受賞企業インタビュー

(株)堀場製作所時代に身に付けた光学単結晶の研磨技術をもとに、あらゆる素材の超精密研磨加工に挑戦し、事業を広げてこられた株式会社クリスタル光学の代表取締役社長・桐野茂様。仕事に取り組みされる熱い想いを、懐かしいエピソードを交えて語っていただきました。



株式会社クリスタル光学
代表取締役社長 桐野茂様

試行錯誤の職人時代に身に付けたことが 独立の糧に

中学を卒業した15歳の春、(株)堀場製作所(以下 HORIBA)に入社しました。50人ほど新入社員が入り、総勢約200人になった、まさに会社の成長期。この1964年は、東京オリンピック開催の年で、新幹線の初走行を屋上からみんなで眺めた思い出があります。私は研磨の部署に配属され、アルカリハライド系、フッ化物、紫外赤外用の窓板など、結晶のハンドラップ(研磨)を専門にしていました。

研磨の部屋は恒温恒湿を保つため、壁は厚さ50センチくらい、ドアは冷蔵庫の扉のよう、といった密閉空間だったので、毎日10時と15時には10分間ずつ、特別に休憩が認められていました。当時の上司は、故・大浦政弘さん(前・HORIBA社長)。本当に心の温かい人で、大浦さんの下で働いていることが私の誇りでした。

その頃に大ヒットした自動車排ガス測定装置「MEXA(メクサ)」、あの排ガス測定器は、窓材にフッ化リチウムが使われたのですが、結晶を割って、丸めて、磨いてという工程をすべて一人でやっていました。それでは生産が追いつ

かないので光学ガラス研磨屋さんを外注することになり、外注先には徹夜で技術を教えに行ったりもしました。“磨き”は素材ごとに研磨方法が違うのですが、誰にも教われないので、試行錯誤の独学です。さらに、それを量産化するにはどうしたらいいのかを考える。当時の経験が、今でも活かされています。

独立は無鉄砲でしたね。営業したこともない、客先も知らない。36歳のときでした。国立大卒の人たちがたくさん入社する中で、やはり中卒の私は、なかなかやりたいことができないというジレンマがあった。また、結晶研磨は社内で縮小ムードの様相があり、それならばひとつ起業してみようと。いや、無鉄砲です(笑)。

起業後、いろんな場面で「会社管理ができているか」を問われますが、「元 HORIBA の方なら大丈夫ですね」と言ってもらえます。「元 HORIBA」は銀行の借入れも有利。これが私の退職金です(笑)。だから私は、大手を振って「元 HORIBA」をアピールしています。円満退職だったせいもあるでしょうね。辞めるとき、「HORIBA から仕事をもらえると思うなよ」

B-c-2 生産協力会社社会議 受賞企業インタビュー

と言われましたが、それは「自分で、ちゃんと頑張れ!」という私への励ましの言葉でした。結局退社後、すぐに注文をいただきましたから(笑)。その時の上司には、辞めてからもずいぶん精神的に支援していただきました。

常に時代の“一歩先をゆく努力”で 数値で証明された“超高品質”を提供

仕事をしていくうえで大事にしていることは、世の中がその時々に必要なモノを、自社で手がけるか否か、さらに、自社で何ができるのかを見極めることです。時代の“一歩先”を見ながら仕事をする。二、三步先だと「できない」とあきらめてしまいがちですが、一歩だけなら誰でもできる。これは当社の社訓『常に自分と時代の一歩先を見つめる』にもなっていて、毎朝、全社員と唱和しています。

そして、「クリスタル光学」という社名の由来でもあります。お客さんと接する際、心をクリスタルにする、影を持たない、ということを中心に心がけています。こちらの対応がクリスタルになれば相手もクリスタルになっていただける。そこで得るものがあったら、必ず返す。お互い

がWin-Winの関係にならなければ、ダメです。影を持たないということは、そういうことでもあります。

また、わが社には世界的にレベルの高い測定機を何台も揃えています。私たちの製品が高品質であることを、一流の測定機の数値で客観的に証明し、納品する。数値の正確さが、お客さまにとっての安心で、信頼していただくための最高の証だと考えています。

HORIBAでの社員時代は、高価な測定機が、



超精密旋盤



超精密旋盤加工例(反射型望遠鏡ミラー)

ほしくてもなかなか買ってもらえませんでした。当然のことながら測定機を導入することによって、利益が上がるか、上がらないかで判断され、却下されました。そこで、測定具も自作しました。研磨機も自分で改造したり・・・そういうことのすべてが、結局プラスになった。HORIBAに鍛えていただいたからこそ、生産協力会社として長きにわたってご縁があり、現在の私の仕事に対する姿勢にもつながっています。このことは本当に感謝しています。



【会社概要】

名称:株式会社クリスタル光学
所在地:本社工場/〒520-0241 滋賀県大津市今堅田三丁目4番25号
事業内容:超精密研磨(ステンレス・金属・セラミック・新素材・光学結晶等)、超精密研削(金属・超硬等平面研削・円研加工)、精密機械加工、LED照明器具製造販売

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)

B-d-2 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

ハローワーク、ジョブパークと連携し、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。2011年度は実習を経て、2名が採用となりました。

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おこない、2012年卒採用も含め、5年連続で留学生採用しました。(中国、韓国、インドネシアなど計7名)。

「働きがいのある会社」 ベストカンパニーに6年連続ランクイン

調査機関 Great Place to Work[®] Institute (GPTW) Japan による第6回「働きがいのある会社」ランキング調査の結果、㈱堀場製作所はベストカンパニー第21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、6年連続となりました。

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「この会社には、入社した人を歓迎する雰囲気がある」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-3 両立支援

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。

育児休業開始者 国内HORIBAグループ

(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

(単位：人)

		2008年	2009年	2010年	2011年
女性	出産者	20	19	28	24
	育児休業開始者	20	18	28	26
	うち管理職	0	0	1	0
男性	育児休業開始者	2	3	3	3
	うち管理職	1	0	0	1

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

海外の HORIBA グループ会社での勤務経験を通じて広く国際感覚を養うことを目的に、(株)堀場製作所では 1984 年より、公募による海外研修制度を導入しています。1999 年からは募集対象を国内グループ会社にも広げ、2011 年は海外業務研修制度も含め、13 名を海外拠点へ送り出しました。これまでのべ 150 人を超える社員が海外研修に参加し、グローバルに活躍しています。

海外研修派遣実績（2011 年までの累計）

対象：国内 HORIBA グループ

(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

地域	国	人数 (単位:人)
アメリカ	アメリカ	67
ヨーロッパ	イギリス	9
	ドイツ	22
	フランス	45
	オーストリア/ドイツ	1
アジア	中国	5
	韓国	6
	シンガポール	4
	インド	2
	合計	161

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。2011 年は、のべ 2,500 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。



ファンハウス
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-5 2012年安全衛生管理年間計画

2011年は、HORIBA グループ方針「HORIBA PREMIUM（高品質な価値の創造）」のもと、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て社員が一丸となって安全衛生活動を実施しています。

国内グループ会社（㈱堀場製作所、㈱堀場エステック、㈱堀場テクノサービス、㈱堀場アドバンスドテクノが対象）によるシェアドサービスがスタートし、安全衛生もグループ各社の安全衛生担当者が一体となって、国内グループ会社を一元的に管理、推進しています。

2012年も HORIBA で働くすべての人に、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。

2012年安全衛生管理年間計画

年間スローガン

みんなで築こう「安全」「健康」「快適職場」、みんなでめざそう HORIBA ブランドの価値向上

年間目標

〔労働災害の撲滅〕

業務上災害・業務上交通災害（休業災害・不休業災害）をゼロにする

職業性疾病ゼロを継続する

通勤途上災害（休業災害）をゼロにする

〔心と身体の健康づくりの推進〕

健康診断二次検査受診率をアップする

メンタル不調者数を低減する

〔業務上交通事故の低減〕

加害人身事故をゼロにする

自責事故（加害事故・自損事故）件数を低減する

B-d-5 2011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。



トップの安全衛生パトロール

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。

フォークリフト講習会は、年1回社内でプロの講師を招き実技講習を実施し、基本動作・安全確認の重要性を再確認しています。



朽木研修センター (FUN HOUSE) での職長教育



(株)堀場アドバンステクノでのAED(自動体外式除細動器)救命講習会



フォークリフト実技講習

B-d-5 年間目標の取り組みに対する結果(1) 労働災害

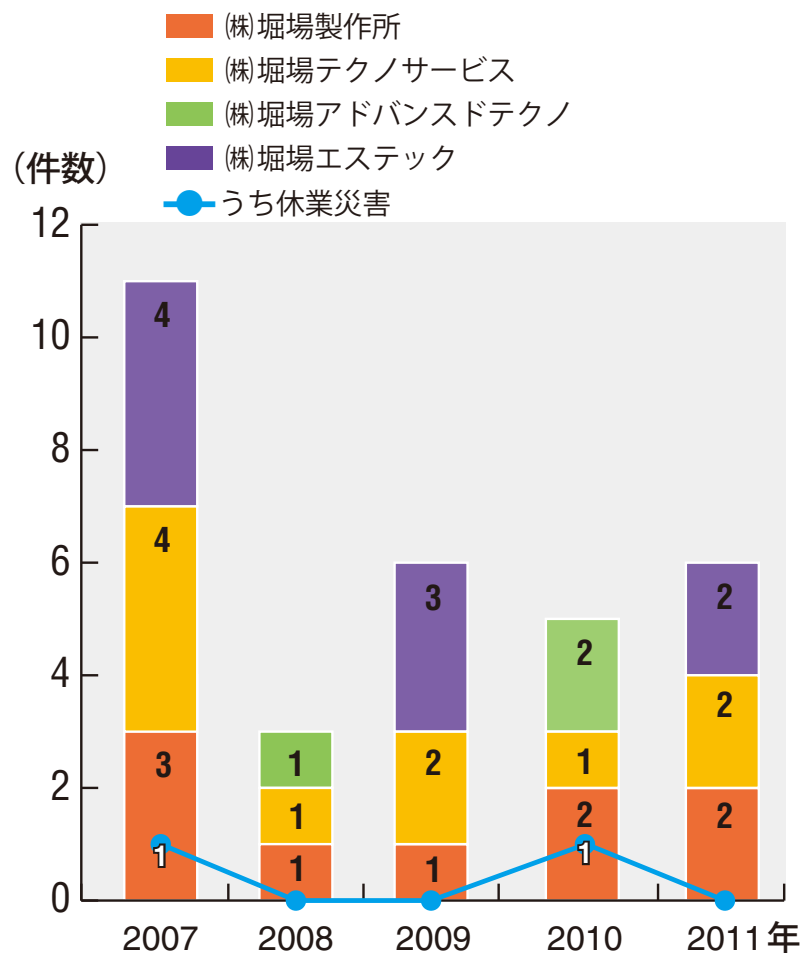
労働災害

2011年、HORIBAグループでは、休業を伴う重大災害の発生はありませんでしたが、6件の不休業災害が発生しました。

具体的には、「自社製品の解体作業で、手指切傷」「パーティション移設作業時、ガラスで腕裂傷」「廊下で滑って転倒、頭部打撲」「クリーンマット交換作業時、ドアノブで頭部裂傷」「高速道路玉突事故(被害者)で腰椎捻挫」「感謝デー(社内行事)リレー競技で足の甲剥離骨折」でした。不安全行動が主な原因で危険が顕在化しました。

この結果を厳粛に受け止め、安全衛生ルール・交通ルールの遵守を基本に、「リスクアセスメントによる危険源の摘み取り」「他部署の良好改善事例を自部署の改善につなげる」「安全衛生教育の徹底による社員一人ひとりのレベルアップ」「社員がいきいきと業務に取り組める快適職場づくり」「コミュニケーションの取れた明るい職場づくり」等々多方面から災害の芽を未然に摘み取る活動を推進いたします。

労働災害発生件数(対象は業務上災害)



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

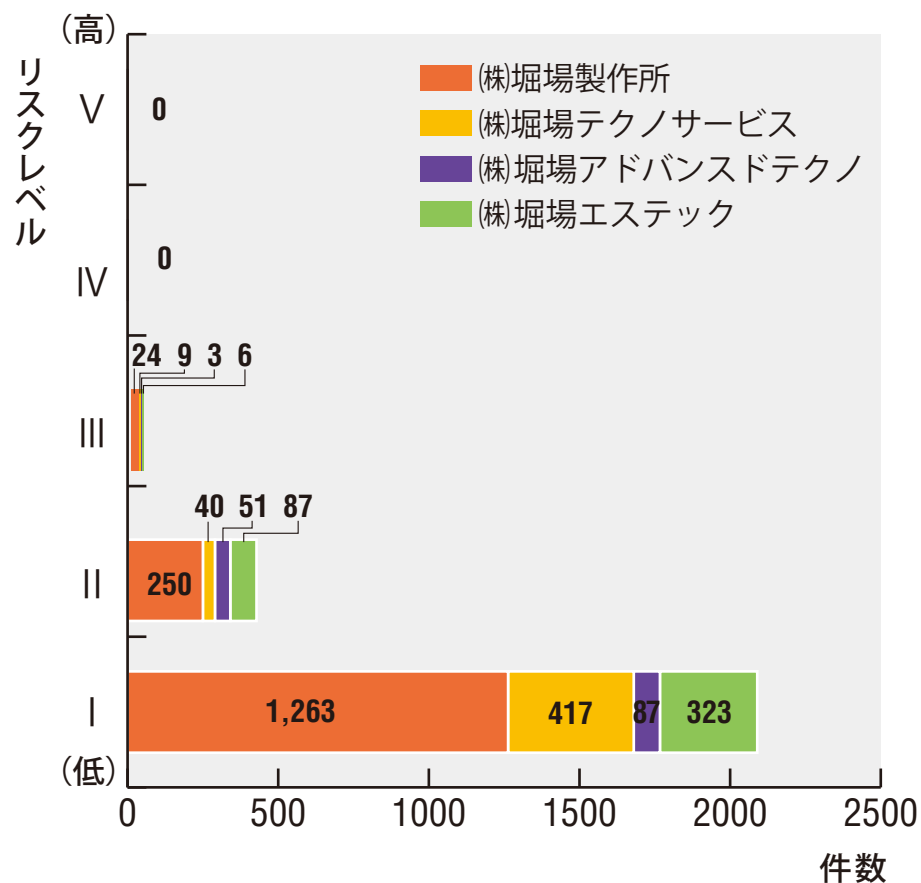
リスクアセスメント

各職場において、労働災害・交通事故・ヒヤリハット体験・職場巡視指摘事項・設備導入前や4M条件変更*等の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、効果の確認を行っています。

リスクアセスメント実施基準を国内グループ会社間で統一、ネットワークにリスクアセスメント情報データベースを設置、全従業員が登録、閲覧できる体制を整えました。自部署における残存リスクの情報や、他部署における災害・リスク・好改善事例等の情報の水平展開に役立っています。

* 4M条件：生産の4要素。「人 (Man)、機械 (Machine)、材料 (Material)、方法 (Method)」。

2011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

健康管理室

(株)堀場製作所本社の医務室が、医療機関としての許可を得て、「健康管理室」として新たにスタートしました。健康管理室には、専属産業医1名（週3日）、保健師1名（フルタイム）勤務し、社員の健康管理や健康増進の活動にあたっています。社員の心身の健康に気を配り、働きやすい職場環境づくりの一翼を担っています。

リスクアセスメント基準・データベース統一

リスクアセスメント実施基準を国内HORIBAグループで統一し、社内ネットワークにリスクアセスメント情報データベースを設け、全従業員が登録・閲覧できる体制を整えました。

自部署における残存リスクの情報や、他部署における災害・リスク・好改善事例等の情報の水平展開に役立っています。

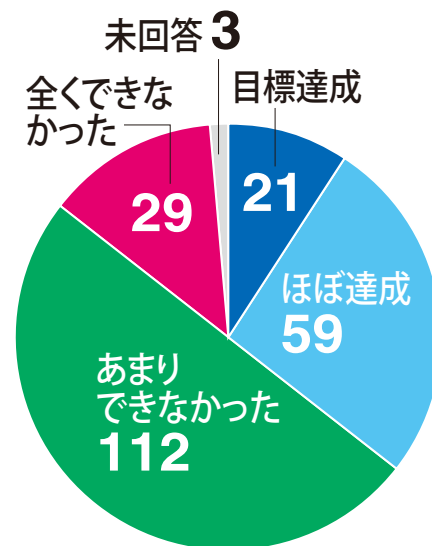
ヘルスアップチャレンジ活動

生活習慣の見直しと“改善きっかけ”作りとして「ヘルスアップチャレンジ2011」を企画しました。

3月～4月の2ヶ月間、各個人で「運動習慣定着コース」「食生活改善コース」「ストレス解

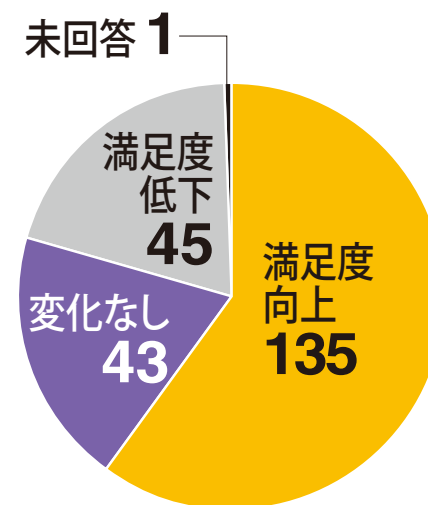
消コース」「お酒・たばこ控えめコース」のいずれかにチャレンジし、画期的・効果的な取り組みに対してチャレンジャー賞が授与されました。（チャレンジ応募者323名、チャレンジ報告者224名（70%）、特別優秀賞2名、優秀賞9名）

ヘルスアップチャレンジにおける
目標達成状況



(単位：人)

チャレンジ前後の
健康満足度の変化



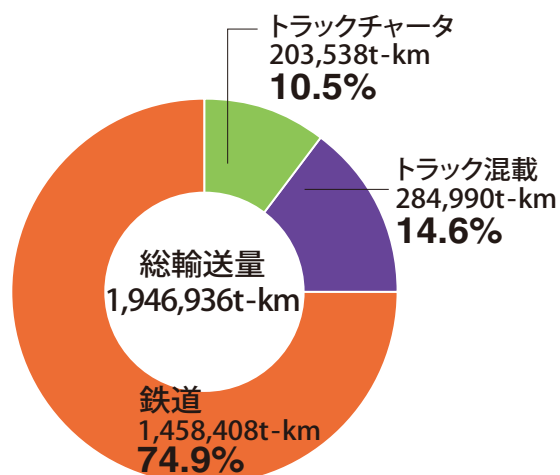
(単位：人)

B-e-1 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輸送量は年々増加していますが、2011 年鉄道輸送の国内輸送に占める割合は 75% で、前年度比 3.4% 増加しました。また製品輸送時 CO₂ 排出量は前年度より約 10% 増加しました。この要因は HORIBA グループ全体の売上高増加によるものですが、引き続きグループ全体でより効率的な輸送を図り、CO₂ 排出量削減に努めます。

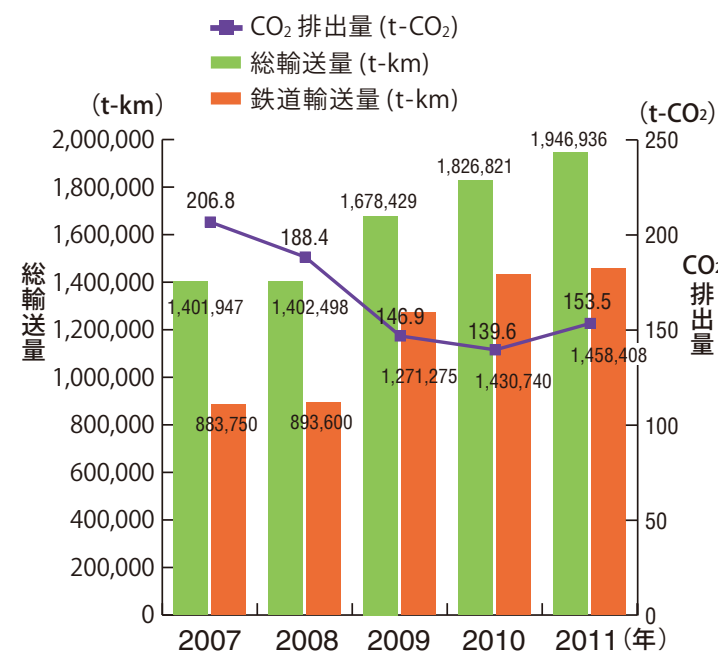
2011 年製品輸送中の鉄道輸送利用率

(対象：国内生産拠点*)



製品輸送量と CO₂ 排出量

(対象：国内生産拠点*)



* 国内生産拠点には、(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場、(株)堀場エステック 本社工場・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社工場を含みます。

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。

環境への取り組み

2011 年国内 HORIBA グループの環境への取り組みは、統合（品質・環境・労働安全衛生）マネジメントシステム方針の下、安全で高効率なクリーンファクトリー造りを推進し、地球環境の保全に貢献することを目的に、2010 年に引続き以下を目標に掲げ活動しました。

- ①省エネ・省資源活動を展開して、売上げ原単位 CO₂ 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。2011 年の環境負荷は業績の伸長に伴い、2010 年に比べ増加したステージもありましたが、エネルギー消費及び CO₂ 排出量においては、節電及び省エネの取り組みにより減少しました。

2012 年は厳しい経済環境が予想されますが、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

2011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 本社工場・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社工場

INPUT (投入)

エネルギー

電気 1,724 万kWh
ガス 677km³ 燃料 76kL

水

用水 76km³

材料

金属 914t ガラス 1t
梱包材料 353t 化学物質 8t
紙 (OA用紙) 23t
液体ガス(LN₂) 1,343t

エネルギー

車両燃料 44kL

エネルギー

電気 1235 万kWh

使用済製品回収

回収 8t

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 5,673t

大気への排出
CO₂ 8,879t 化学物質 4t

水域への排出
排水 76km³

廃棄物
総発生量 418t
最終埋立量 8t
リサイクル 379t

大気への排出
CO₂ 154t

大気への排出
CO₂ 4,670t

リユース・リサイクル、廃棄
リユース・リサイクル 2t 廃棄 6t

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

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

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

HORIBA Gaiareport 2012

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・インスツルメンツ社	HIL	イギリス(ノーザンプトン)
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ABX社	HMFR	フランス(モンペリエ)
ホリバ・インスツルメンツ社トロイ工場	HII (Troy)	米国(ミシガン)	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エヂソンオフィス 旧ホリバ・ジョバンイボン社	HII (Edison) 旧JYUS	米国(ニュージャージー)	ホリバ社	HA	オーストリア(トゥールン)
ホリバ・インスツルメンツ社オースティンオフィス ホリバ・インスツルメンツ社サンタクララオフィス 旧ホリバ/エステック社	HII (Austin/Santa Clara) 旧SHI	米国(テキサス) 米国(カリフォルニア)	(株)堀場製作所	HOR	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)	(株)堀場エステック	STEC	日本(京都)
			(株)堀場アドバンスドテクノ	HAT	日本(京都)
			ホリバ・コリア社	HKL	韓国(京畿道)
			堀場儀器(上海)有限公司	HSC	中国(上海)

グループ生産拠点の環境負荷 2011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)	HII (Edison)	HII (Austin/Santa Clara)	HE	HIL	HMFR	JYFR	HA	HOR	STEC	HAT	HKL	HSC
INPUT	電力消費量 MW・h	296	875	3,787	1,526	1,144	1,366	355	2,841	3,335	37	10,066	6,897	277	55	902
	都市ガス消費量 km ³	-	47	107	81	5	48	3	-	143	5	434	243	0.02	-	-
	水資源使用量 km ³	9	9	3	9	-	1.8	0.3	23	12	0.2	41	32	4	0.1	5
	燃料油・自動車燃料消費量 kL	-	100	51	-	42	164	4	-	65	16	37	28	11	3	15
	化学物質取り扱い量 t	-	-	-	0.02	-	3	-	31	-	0.002	7.3	0.9	0.08	-	-
	OA用紙使用量 t	2	4	8	4	1	11	0.8	24	4	0.3	17	5	3	0.3	0.4
	梱包材使用量 t	-	-	-	14	-	5	-	823	-	-	324	29	-	4	-
OUTPUT	二酸化炭素排出量 t-CO ₂	175	844	2,579	1,071	876	1,172	174	142	615	54	4,211	4,557	112	25	340
	排水量 km ³	9	1	3	9	-	1.8	0.3	-	12	0.2	41	32	4	0.1	4
	廃棄物排出量 t	107	32	32	119	-	42	18	174	82	16	322	92	4	0.7	8
	従業員数 人	68	117	80	190	52	400	95	571	305	26	1,417	384	134	27	140

※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・研修所・保養所／(株)堀場テクノサービスサービスステーション)

	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	2011年	2009年	2010年	2011年	2009年	2010年	2011年
INPUT	電気消費量	MWh	837	894	836	419	436	380	245	266	240
	LPガス使用量	km ³	0	0	0	0	0	0	10	13	11
	燃料使用量	kL	66.5	63.7	58.6	165	191	194	-	-	-
	OA用紙使用量	t	4.8	5.0	5.1	3.5	3.8	3.7	-	-	-
	梱包材使用量	t	1.1	1.2	0.9	2.6	3.2	3.8	-	-	-
OUTPUT	二酸化炭素排出量	t-CO ₂	471	486	452	542	609	593	131	161	140
	廃棄物総発生量	t	9.3	8.5	6.2	11.7	14.6	20.0	-	-	-

セールスオフィス(11拠点)：東京、仙台、宇都宮、つくば、横浜、名古屋、豊田、浜松、大阪、広島、福岡

サービスステーション(24拠点)：札幌、仙台、宇都宮、市原、鹿島、つくば、川口、東京、国分寺、横浜、富士、浜松、豊田、名古屋、
富山、四日市、大阪、姫路、倉敷、広島、山口、福岡、大分、熊本

研修所・保養所(2拠点)：滋賀県高島、京都

B-e-3 CO₂排出量削減への取り組み

環境

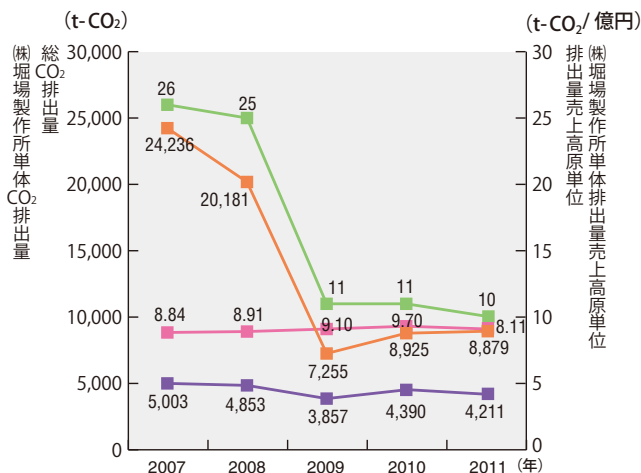
2011年国内HORIBAグループの総CO₂排出量は2010年に比べ0.5%減の8,879t、総CO₂排出量売上高原単位は2010年比5%減の結果となりました。

また堀場製作所単体のCO₂排出量は2010年に比べ4%減の4,211t、CO₂排出量売上高原単位は2010年比16%減の結果でした。削減要因は、東日本大震災以降政府等の節

電要請を受けて実施した、節電・省エネ対策が効を奏したものと考えています。

総CO₂排出量推移

- 排出量売上高原単位 (t-CO₂/億円)
- 総CO₂排出量 (t-CO₂/年)
- (株)堀場製作所単体排出量売上高原単位 (t-CO₂/億円)
- (株)堀場製作所単体CO₂排出量 (t-CO₂/年)

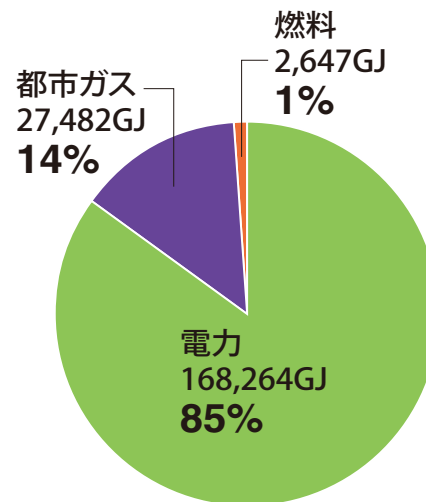


***1 CO₂排出係数:**
 全国電力会社の平均値 0.378kgCO₂ / kWh を基本的に算出していますが、2005年以降の京都地区については関西電力(株)の公表値を採用しています。都市ガスは大阪ガス(株)の公表値を2005年に遡って適用しています。

***2 都市ガス使用量:**
 標準状態(0℃、1気圧)に換算。

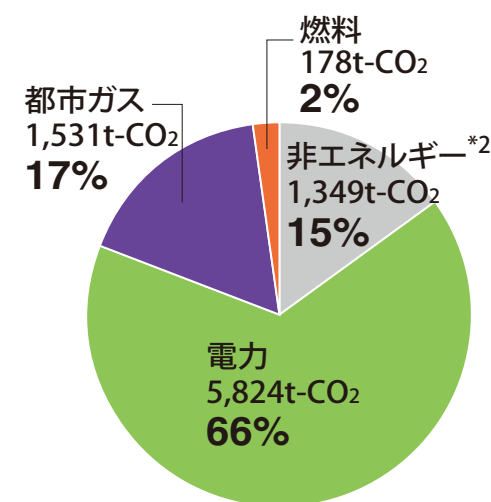
2011年 エネルギー使用種類別比率

(対象: 国内生産拠点*1)



2011年 温暖化ガス(CO₂換算)排出量種類別比率

(対象: 国内生産拠点*1)



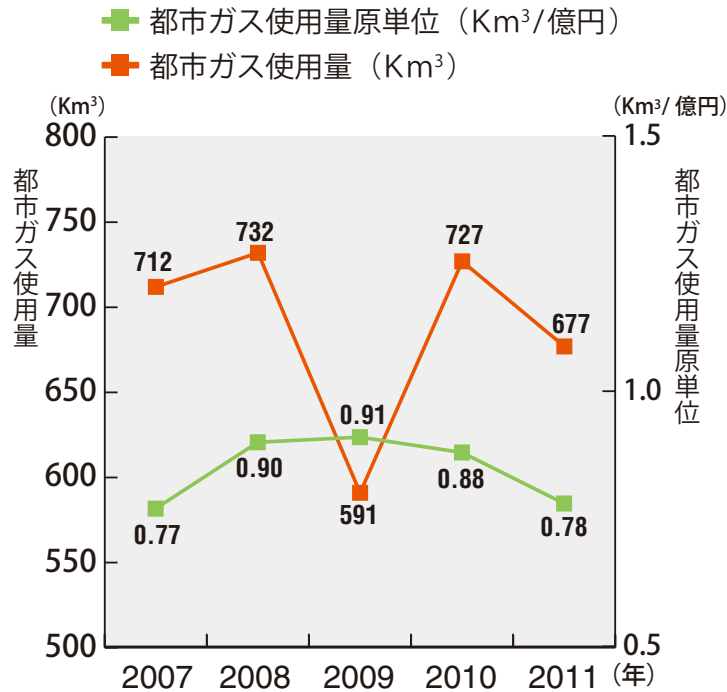
*1 国内生産拠点には、(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場、(株)堀場エステック 本社工場・阿蘇工場、(株)堀場アドバンスドテクノ 本社工場を含みます。
 *2 非エネルギー：六フッ化硫黄、パーフルオロメタンなど。

B-e-3 エネルギー使用量

環境

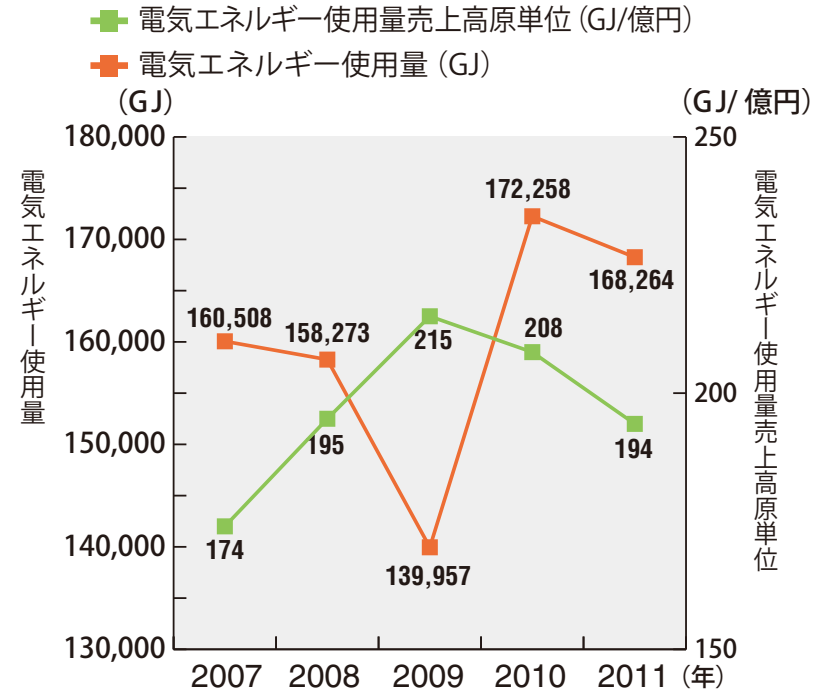
都市ガス使用量推移

(対象：国内生産拠点*)



電気エネルギー使用量推移

(対象：国内生産拠点*)



* 国内生産拠点には、(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場、(株)堀場エステック 本社工場・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社工場を含みます。

B-e-3 節電要請への対応

2011年、政府等の節電要請を受けて全社的に実施した主な対策は以下のとおりです。

● 共通事項

- ・ ノー残業デーの徹底及び、生産性の向上による残業時間の削減
 - ・ 残業・休日出勤時の事務エリアの集約
 - ・ 不使用機器はコンセントプラグを抜く（待機電力の削減）
- ### ● 空調・換気
- ・ 室温管理 28℃の徹底及び終業時間 30 分前の空調停止
 - ・ 共用部・通路の空調使用時間の制限

● 照明

- ・ 昼休みの消灯徹底
- ・ 残業時間中の不要箇所の消灯徹底
- ・ 共用部、トイレ・通路照明の間引き

● OA 機器

- ・ PC・CRT モニターの照度調整、待機電力カット
- ・ コピー機、プリンターの集約

● エレベーター

- ・ 運転台数の削減及び階段利用推進

● 事務エリア

- ・ 照明の間引き及びブラインドを下ろし日差しを遮断
- ・ 冷蔵庫・電気ポット等共用機器の間引き使用

● その他

- ・ 看板ロゴ照明の終日ライトダウン
- ・ 自販機照明の消灯及び、一部間引き

● 製造・開発設備

- ・ 不使用時の設備停止の徹底
- ・ 手順の見直し等による、設備使用方法、稼働時間の変更

B-e-3 排水監視と用水使用

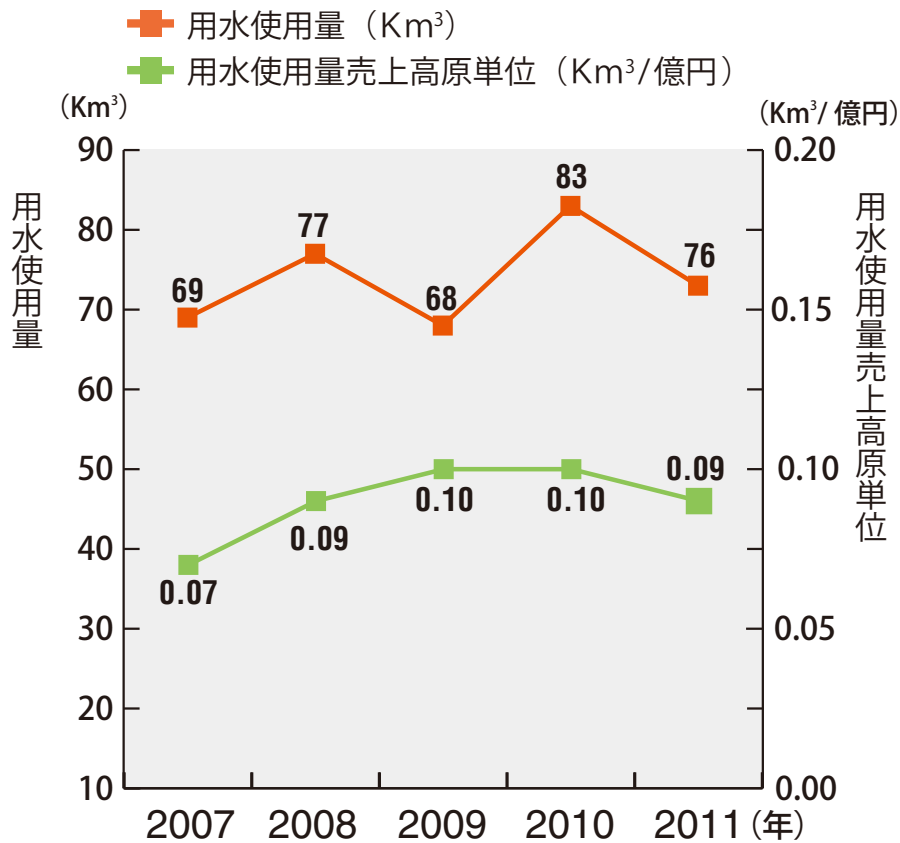
環境

(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 2011 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、2010 年にグループ会社の生産が急増したことから前年度比約 23% 増加しましたが、2011 年は節電・省エネ対策の波及効果で、前年度比約 9% 低減しました。今後も監視を行いながら効率的な使用に努めていきます。

用水使用量推移

(対象：国内生産拠点*)



* 国内生産拠点には、(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場、(株)堀場エステック 本社工場・阿蘇工場、(株)堀場アドバンステクノ 本社工場を含みます。

HORIBA Gaiareport 2012

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	
			2009年	2010年	2011年		
環境項目等	pH	5～9	-	6.1～7.8	6.3～8.0	6.5～7.9	-
	n-ヘキサン抽出物質	5	3.5	0.5	0.2	0.3	0.2
	フェノール類	1	0.3	*	*	0.02	0.01
	銅	3	0.9	0.18	0.076	0.035	0.002
	亜鉛	2	1.0	0.33	0.15	0.15	0.002
	溶解性鉄	10	3.0	0.1165	0.04	0.04	0.0004
	溶解性マンガン	10	3.0	0.03	0.01	*	0.01
	ニッケル	2	0.6	0.01	*	0.01	0.01
有害物質	ホウ素及びその化合物	10	3.0	0.2	0.2	0.2	0.1
	フッ素及びその化合物	8	4.5	1.9	1.5	1.3	0.1
	カドミウム及びその化合物	0.1	0.03	*	*	*	0.005
	シアン化合物	1	0.3	*	*	*	0.1
	鉛及びその化合物	0.1	0.07	*	*	*	0.01
	六価クロム化合物	0.5	0.15	0.0017	*	*	0.0004
	ヒ素及びその化合物	0.1	0.03	*	*	*	0.005
	総水銀	0.005	0.0015	*	*	*	0.0005
	トリクロロエチレン	0.3	0.09	*	*	*	0.03
	ジクロロメタン	0.2	0.14	*	*	*	0.002
	四塩化炭素	0.02	0.014	*	*	*	0.002
1.1.1-トリクロロエタン	3	0.9	0.0006	*	*	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

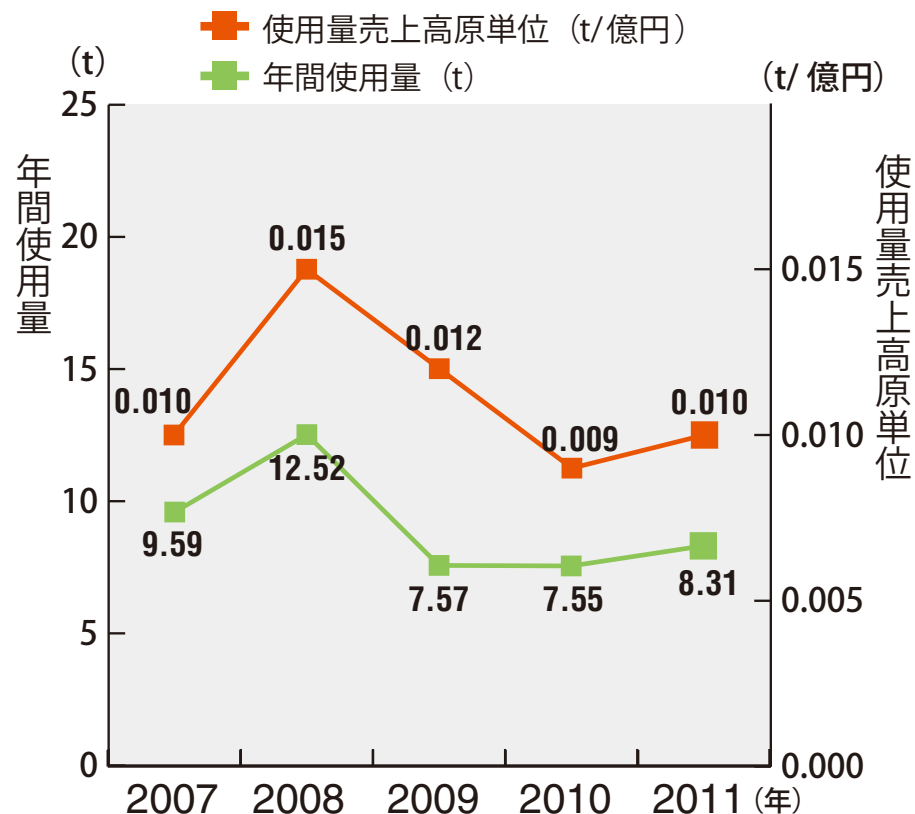
2011年国内 HORIBA グループの化学物質使用総量（重量換算）は、2010年度よりやや増加し 8.31t という実績になりました。業績が回復傾向にあることが増加要因ですが、各職場では少しでもリスクを下げる活動を行い、堀場製作所単体では2010年比 0.88t 保管量を削減しました。一方 PRTR 対象物質は、2010年より改正法令に対応した把握を実施しており、法令上の報告対象である年間取扱量1トン以上（特定第1種は0.5トン以上）使用している物質はありませんでした。

2012年にも更なるリスク低減に向けてシステムの改善を図る予定です。

※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

（対象：国内生産拠点*）



* 国内生産拠点には、(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場、(株)堀場エステック 本社工場・阿蘇工場、(株)堀場アドバンスドテクノ 本社工場を含みます。

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
		2009年	2010年	2011年	2009年	2010年	2011年	2009年	2010年	2011年	
67-63-0	イソプロピルアルコール	339	423	404	78	116	126	0	0	0	プリント板洗浄
64-17-5	エタノール	351	384	406	136	102	99	0	2	0	部品洗浄
67-64-1	アセトン (ジメチルケトン)	334	229	403	321	203	382	0	0	0	洗浄
124-18-5	n-デカン (石油炭化水素系洗浄剤)	143	338	78	0	0	0	0	0	0	金属洗浄
7664-38-2	リン酸	180	146	121	69	77	76	0	0	0	製品添加
7439-92-1	鉛はんだ	307	175	165	0	0	0	225	111	107	プリント板はんだ付け
7440-31-5	鉛フリーはんだ	1,843	1,415	1,279	0	1	2	1,087	1,007	921	プリント板はんだ付け
7803-57-8	ヒドラジン-水合物	14	15	26	14	15	26	0	0	0	製品検査
1330-20-7	キシレン	322	120	11	322	120	11	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

HORIBA Gaiareport 2012

B-e-3 2011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	取扱量	製品添加量	除去処分量	排出量			移動量	リサイクル量	主な用途
				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	164.7	57.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	107.0	プリント板はんだ付け
185	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	125.5	0.0	0.0	125.5	0.0	0.0	0.0	0.0	製品検査
82	銀及びその水溶性化合物	59.1	15.5	0.7	0.7	0.0	0.0	1.1	41.1	プリント板はんだ付け
30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩	26.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	26.4	0.0	半導体用
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	24.5	0.7	0.1	0.0	0.0	0.0	23.7	0.0	半導体用
245	チオ尿素	23.2	20.0	0.5	0.0	2.5	0.0	0.2	0.0	試薬製造
20	2-アミノエタノール	18.6	0.0	0.0	0.0	1.1	0.0	17.5	0.0	半導体用
394	ベリリウム及びその化合物	12.0	12.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	製品用部品
11	アジ化ナトリウム	11.4	2.6	0.6	0.0	7.2	0.0	1.0	0.0	製品調整
80	キシレン	10.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	10.5	0.0	部品洗浄・半導体
392	ノルマル-ヘキサン	10.0	0.3	0.1	0.8	0.0	0.0	8.8	0.0	依頼分析、製品開発
合計		485.9	108.8	2.0	127.0	10.8	0.0	89.2	148.1	

※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			
				2009年	2010年	2011年	
排出口	キシレン	Vol ppm	300	28	< 2	< 2	< 2
	フッ素化合物	mg/m ³ N	5	3.5	< 0.5	0.8	< 0.5
	塩化水素	Vol ppm	20	6	< 1	< 1	< 1
	窒素酸化物	Vol ppm	100	30	< 10	< 10	< 10
敷地境界線上	キシレン	Vol ppm	3	—	< 0.3	< 0.3	< 0.3
	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	< 0.02	0.11
	窒素酸化物	Vol ppm	1	—	0.019	0.016	0.014

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

(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おりましたが、2010年に再資源化できない古い設備の廃棄が発生、止むを得ず埋立て処分したことから、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。2011年はこの状態を改善し、再びゼロエミッション状態を回復しました。

廃棄物発生量においては、(株)堀場製作所単体で、生産量の増加に伴い前年比15%増加したことから、国内HORIBAグループ全体でも、39t(約10%)前年より増加しました。

2012年はグループ全体でのゼロエミッション達成に向け実態の把握・確認を行い、改善を図る計画をしています。

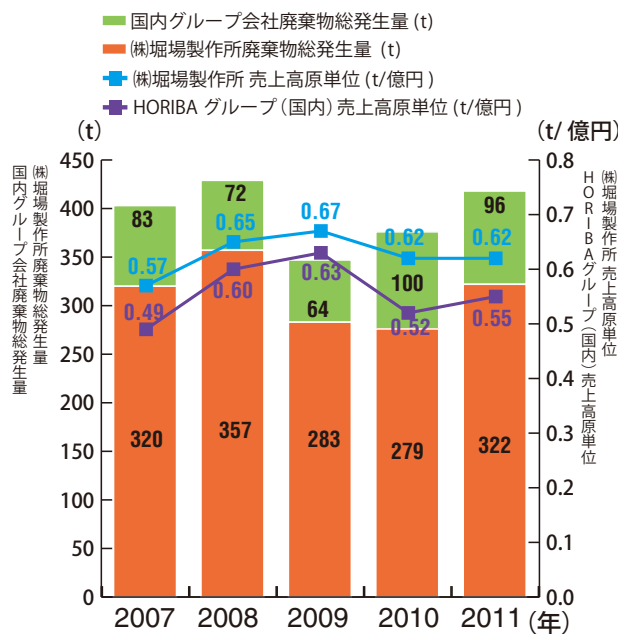
*HORIBAのゼロエミッションの定義

「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。」

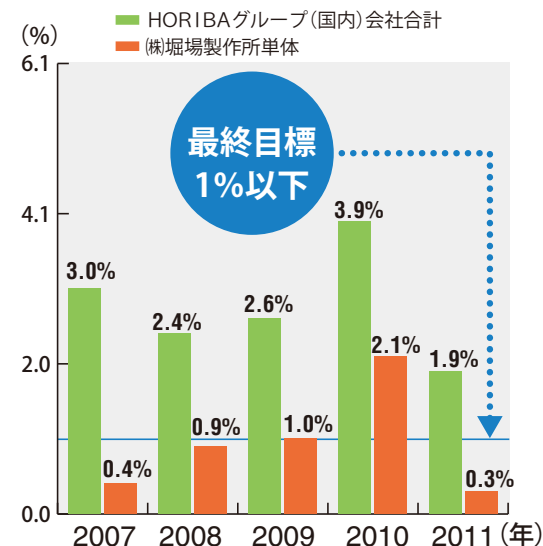
廃棄物総発生量：一旦不要となって各部門から排出された有価物、一般廃棄物、産業廃棄物を含めての総称

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工場・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-5 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行なっています。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できるようにしています。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%となっています。

HORIBAの環境マークおよびロゴ

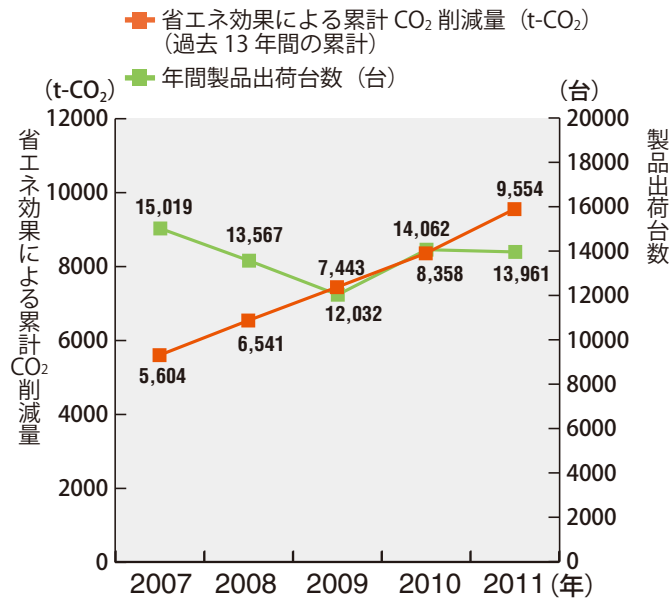


環境適合設計評価分類

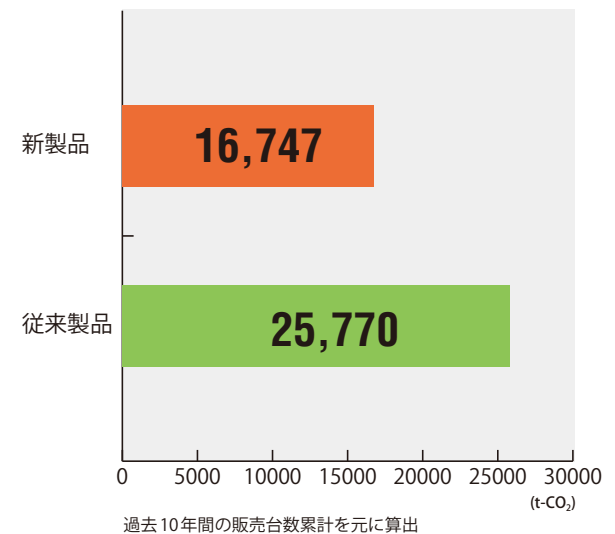
1. 減量化
2. 長寿命化
3. 再資源化
4. 分解性
5. 処理容易性
6. 環境保全性
7. 省エネルギー
8. 情報提供

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



環境配慮型省エネ製品の新旧CO₂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

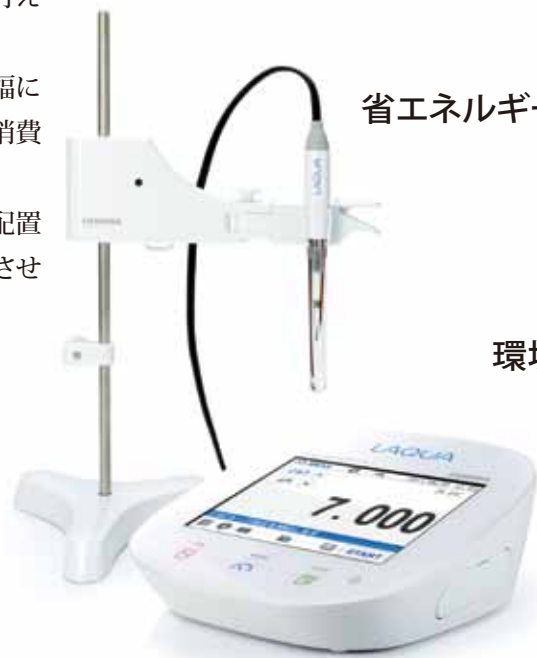
卓上型 pH・水質分析計 LAQUA シリーズ

LAQUA シリーズは溶液の化学的性質を示す重要パラメータの一つである pH、溶液の電気伝導のしやすさを表し、溶液に含まれている電解質及び溶存固形物量と比例することが分かっている電気伝導率を測定する装置です。

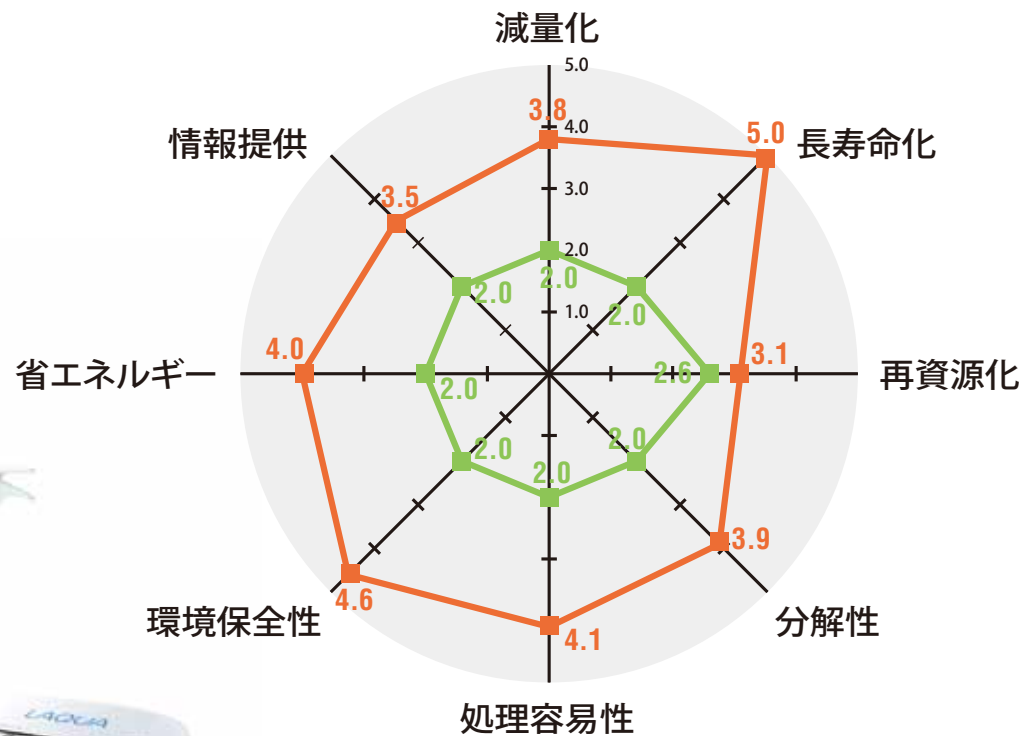
この装置は測定をより快適かつ正確に行えるスマートフォン感覚の分析計です。

環境適合設計では、環境に配慮し、大幅に省エネルギー及び減量化を実施しました（消費電力、設置面積、部品点数 20% 低減）。

また、装置前面にガラスストップパネルを配置し耐薬品性能を向上。装置耐久性を向上させました。



■ 従来製品 ■ 新製品



B-e-5 環境適合製品 (株)堀場エステック

環境

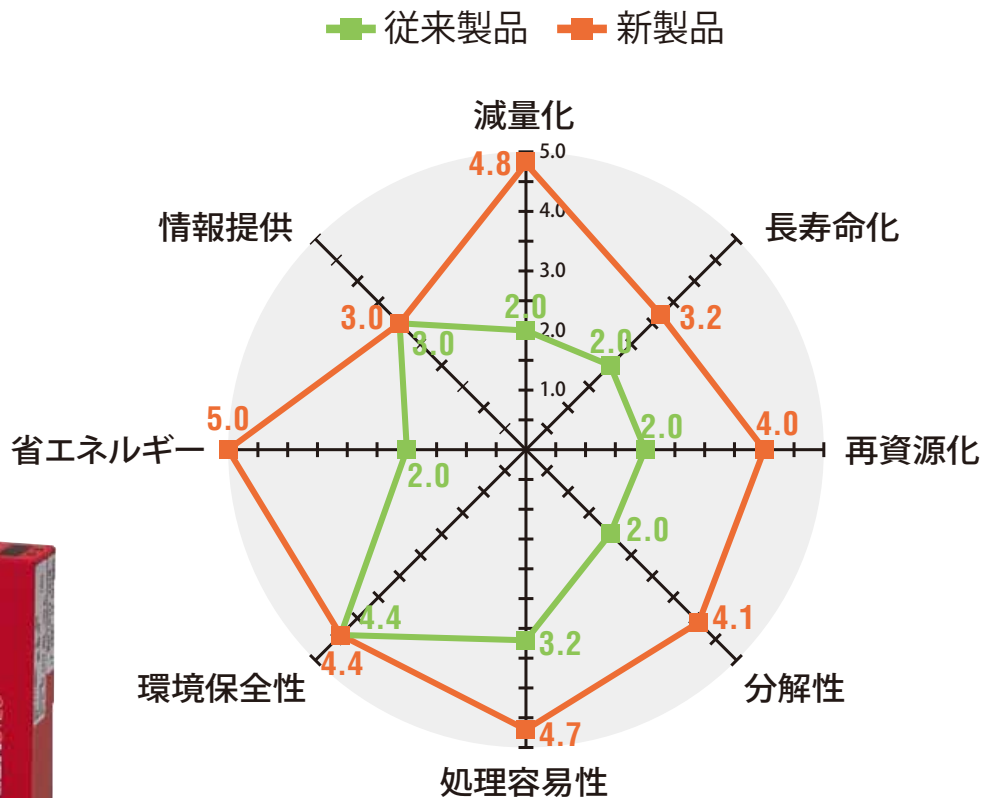
(株)堀場エステック 環境適合製品

マスフローモジュール SEC-Z700X

マスフローコントローラー (MFC) は、半導体製造装置等で使用される流体の流量制御を行う機器です。複数台の MFC が使用されるガス供給系では、例えば 1 つの MFC の流量を変化させると、それによる圧力変動が発生し、他の MFC の制御性に悪影響を及ぼします。そのため通常お客様にて MFC 前段に調圧器が取り付けられます。

SEC-Z700X における環境適合設計としては、MFC と圧力センサーをモジュール化し、圧力信号を流量制御系にフィードバックさせることにより圧力変動の影響を受けにくくしています。これにより、従来のガス供給系では必須であった調圧器及び圧力計を取り除くことができ、大幅なコンパクト化、軽量化を実現しました。

今後 SEC-Z700X のニーズはますます加速していくと予想され、これからの半導体製造装置など環境負荷低減をめざした産業への貢献が期待されます。



B-e-5 環境適合製品 (株)堀場アドバンスドテクノ

環境

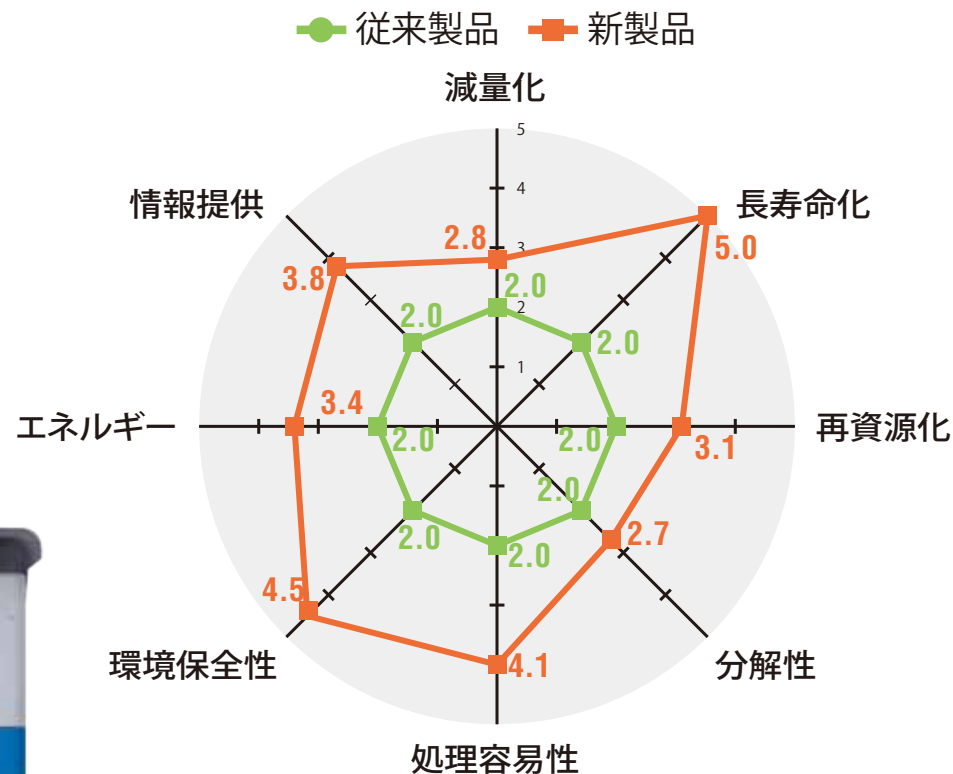
(株)堀場アドバンスドテクノ 環境適合製品

現場形工業用光学式溶存酸素計HD-200FL

現場形工業用光学式溶存酸素計 HD-200FL は、下水処理や排水処理プロセスなど、ばっ気槽のモニタリングに適した、光学式（蛍光式）の溶存酸素計です。

従来の隔膜ポーラロ式センサーに比べ、電解液（内部液）の交換やウォーミングアップの必要がなく、光学式センサーの特性を活かすことで、かつてないメンテナンス性の向上とランニングコストの軽減を可能にしています。さらにメモリー内蔵のセンサーキャップ採用、蛍光膜交換時期のお知らせ機能などにより、利便性の向上を図っています。

環境適合設計では、センサーの蛍光膜の交換周期延長や電解液を使用しないことにより、長寿命化を実現しました。また、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、環境保全性も大きく改善しています。



B-e-6 環境会計(1)

環境

2011年(株)堀場製作所の環境会計は、環境保全コストで事業エリア内コスト中の地球環境保全コストが、2010年に比べ56%減少しました。これは空調機器の大型投資が一巡したことに因るものです。一方環境保全効果は、総エネルギー投入量、温室効果ガス排出量など17項目が2010年に比べ減少しました。これは節電・省エネ対策の直接・間接的な効果が表れたものと見えています。

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) 研究開発経済効果金額：環境配慮製品の営業利益貢献度より算出。
- 4) 環境省環境会計ガイドライン 2005年度版に準拠し集計。

環境保全コスト(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・研修所、(株)堀場テクノサービス サービスステーション24拠点
対象期間：2011年1月1日～2011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		9.0	61.6	70.6	77.1	110.0		
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	6.5	6.5	86.5	12.1	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。	8.1	7.6	15.7	43.7	32.5	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	節水、ゼロエミッション活動の推進	0.9	47.5	48.4	100.5	65.4	水使用削減など
(2) 上・下流コスト	グリーン購入の推進、使用済み製品の回収・リユース推進など。	9.1	13.3	22.4	84.3	7.0	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改善、環境教育推進など。	0.0	100.2	100.2	96.5	2.3	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。	52.6	570.8	623.4	84.0	933.2	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	15.6	15.6	91.7	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		70.7	761.5	832.2	84.8	1,052.7		

B-e-6 環境会計 (2)

環境保全効果

集計範囲：(株)堀場製作所 本社工場およびセールスオフィス11拠点・研修所、(株)堀場テクノサービス サービスステーション24拠点 対象期間：2011年1月1日～2011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)	2010年 (基準期間)	2011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)	147,121	141,404	△ 5,717 *1
	電力使用量 (GJ)	115,837	112,450	△ 3,387 *1
	都市ガス使用量 (GJ)	21,144	18,917	△ 2,227 *1
	燃料 (軽油、灯油、 ガソリン) (GJ)	10,140	10,037	△ 103 *1
	主要生産素材投入量 (t) (鉄、SUS、アルミ、銅、ガラス)	1,229	915	△ 314
	循環資源投入量 (t) OA用紙、梱包材 (ダンボール、木材、緩衝材)	387	355	△ 32
	水資源投入量 (km ³)	51	45	△ 6
	井水投入量 (km ³)	16	17	1
	市水投入量 (km ³)	35	28	△ 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 ₂)	5,644	5,398
電気エネルギー使用に よる温室効果ガス排出量 (t-CO ₂)		3,780	3,665	△ 115 *2
都市ガス使用による温室 効果ガス排出量 (t-CO ₂)		1,183	1,058	△ 125 *2
燃料使用による温室効果 ガス排出量 (t-CO ₂)		680	673	△ 7 *2
廃棄物等総発生量 (t)		302	348	46
廃棄物最終埋立量 (t)		6	1	△ 5 *3
総排水量 (km ³)		48	45	△ 3
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)	2010年 (基準期間)	2011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)	45,289	54,759	9,470 *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)	1,754	2,121	367 *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)	14	6	△ 8
	回収された使用済み製品、 容器、包装の循環的 使用量 (t)	2	2	0
	製品梱包材使用量 (t)	361	329	△ 32
	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)	132	138
製品輸送量 (t-km)		1,785,988	1,858,294	72,306
汚染土壌面積 (㎡)		0	0	-
騒音 (dB) * 夜間騒音		55	54	△ 1
振動 (dB) * 夕方	30 未満	40	-	

- *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(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	生産工程中で発生するハンダくず、端材等の売却金額	3.7
	回収製品再生売却益	50.1
合計		53.8

B-e-7 分析・計測業界発展への取り組み

工業会の会長等への就任

2011年5月、㈱堀場製作所代表取締役会長兼社長 堀場厚が、(社)日本電気計測機器工業会 (JEMIMA) の会長兼関西支部長および、(社)日本分析機器工業会 (JAIMA) の副会長 (国際担当) に就任しました。

世界の基幹産業に貢献する分析・計測業界の飛躍に向けて、戦略的・国際的な活動を活性化させ、次なる飛躍のための基礎の確立に尽力しています。



(社)日本電気計測機器工業会 会長兼関西支部長に就任
(2011年5月)

2011年堀場雅夫賞

㈱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。2011年のテーマは「電磁波(近赤外～X線)を用いた分析・計測技術の超高感度化・超高速化」。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。



2011年堀場雅夫賞授賞式 (2011年10月17日)

B-e-8 東日本大震災へのHORIBAグループの対応

HORIBA グループでは災害対策本部を設置し、グループ内の被災状況の確認および対応のほか、東北・関東地方で大きな被害を受けられたお客様や取引先向けに医用機器の貸し出しや試薬供給、サービス用の緊急車両を手配するなどの活動や、復興に必要とされる製品供給の迅速化を進めてきました。

また、社員の緊急連絡網の整備や安否確認訓練の実施など、リスクマネジメント強化に努めています。

●製品関連

復興に必要とされる製品の供給

再稼働が進められた火力発電所の排ガスを測る「煙道排ガス分析装置」や放射線を測定する「環境放射線測定器」の増産に、全社を挙げて対応しました。また、血糖値の測定に用いるグルコース分析装置用カートリッジの無償提供や、自動血球計数 CRP* 測定装置の無償貸し出しも行い、被災地の仮設診療所でお役立っていただきました。



環境放射線測定器

岩手県宮古市仮設診療所にて、無償貸し出しされた血液検査装置



* C-反応性蛋白(たんぱく)。体内に炎症反応などが起きている際、血液中に検出される。

～社員の声～

分析・計測機器メーカーとして

果たす役割

(株)堀場製作所 営業業務部 沢本 昌順

東日本大震災発生後、環境放射線測定器への需要が高まり、1日も早くお客様のもとお届けするべく対応してきました。初めて福島県へ足を運んだ際に目にした光景に、見えない臭わない放射線を把握することへの強い気持ち



環境放射線測定器の開発・製造・販売に関わる社員たち

災害対策本部



を新たにし、その後の仕事に取り組んできました。

2011年は「復旧」を意識してきましたが、2012年からは「復興」を意識し、分析・計測機器メーカーとして果たすべき役割を考えながら、5年先10年先、そして30年先までを見据え、HORIBA製品の提供を続けていきたいと思えます。

B-e-8 東日本大震災へのHORIBAグループの対応

●支援活動

義援金協力、ボランティア活動

少しでも多くの被災地の方々に協力したいとの思いから、国内外のグループ各社が、社員から集まった義援金に同額を上乘せして寄付。また、4月に開催された「チャリティーバザー・オークション」の売上金も合わせ、4,000万円を超える義援金を各国赤十字社などを通じて寄付いたしました。そのほか、支援物資の送付や、個別にボランティア休暇を取得しての活動など、さまざまな形で社員が自発的な支援を行いました。

・環境放射線測定器の寄付台数：福島県、宮城県、栃木県、茨城県に合計125台



社員によるチャリティーバザーを開催

フランスの子どもたちから応援メッセージ

2011年3月末、ホリバABX社（フランス）へ、地元の小学生210名から日本の被災地に向けた応援メッセージが寄せられました。たくさんの思いが込められたメッセージは、HORIBAを通じて岩手県の小学校へ届けられました。



メッセージを書いたフランスの小学生と、メッセージを受け取ったホリバABX社の社員



B-e-8 地域・社会との対話 2011年の取り組み

舞鶴高等専門学校生向けに、社員が講義を実施

(独)国立高等専門学校機構が実施している「企業技術者等活用プログラム」内の「エンジニアリング・デザイン演習」において、学生向けに企業の実践的教育をするため、同校出身の社員を含め、(株)堀場製作所の社員が講師として協力しました。

10月20日から12月6日にかけて全8回の授業で、HORIBAの製品開発から出荷までの流れについて講義しました。学生が明確な技術者像を描いて社会に出て行くことにつながればと思います。



犯罪被害者支援に協力「夢の貯金箱」

HORIBA グループの福利厚生会社(株)ホリバコミュニティが、(株)堀場製作所内に設置している飲料自動販売機1台を「夢の貯金箱」自動販売機に変更しました。

この販売機の飲み物代1杯あたり10円がベンダー会社から日本財団に振り込まれ、NPO法人 全国被害者支援ネットワークの犯罪被害者支援に協力することになります。社員1人ひとりの利用により、その代金の一部が理不尽な犯罪で奪われ、傷つけられた犯罪被害者への寄付金となって継続的に活用されます。



京都市の環境政策に協力

6月から8月にかけて、京都市環境政策局地球温暖化対策室主催の京都市事業者向け環境学習セミナーを受講。参加各企業が事業活動に伴う環境保全活動のノウハウを学び、活発なグループディスカッションを行いました。

また、京都市の環境政策に積極的に協力しているという主旨で、京都市から(株)堀場製作所へ環境担当者育成推進事業所認定証書が授与されました。今後も企業の社会的責任として、環境負荷低減に努めていきます。



B-e-8 過去の独占禁止法違反行為に関する損害賠償請求訴訟について

当社では、2012年3月10日現在、16の地方公共団体から損害賠償請求訴訟を受けています。
ここでは、こうした事情についてご説明します。

当社では、2008年11月、官公庁発注の
大気常時監視自動計測器(大気汚染監視装置)
にかかる入札において、独占禁止法に違反す
る行為(いわゆる入札談合)を行っていたと
して、同業2社とともに、公正取引委員会か
ら排除措置命令を受けました。

その後、当該機器の顧客である地方公共団
体の一部から、こうした違法行為によって不
当に高い値段で購入させられたとして、当社や
同業他社に対する損害賠償請求を受けました。

こうした賠償請求の中には、対象となる取
引の範囲や賠償請求金額の算定などにつき、
当社として受け入れがたい内容までが含まれ
ており、結果的に多額の請求金額になってい
るものがありました。このため、当社では、
弁護士とも相談しながら、各地方公共団体と
の間で誠意を持って解決に向けて話しあっ
てきましたが、残念ながら、合意に至らなかつ
た先から、各地の裁判所に対し訴訟が提起さ
れたものです。

当社としては、これらの損害賠償請求の是
非と請求金額の多少について、司法の場で明
らかにしていきたいと考えております。

もとより、当社では、公正取引委員会から
過去に排除措置命令を受けたことを厳粛に受
け止め、こうした違反行為が決して再発する
ことのないよう努力を続けております。

ステークホルダーの皆様には、上記事情に
つきご理解を賜りたくお願い申し上げます。

B-e-9 次世代育成支援 2011年の取り組み(国内)

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お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。2011年は年間69回開催し、2,378名の参加がありました。



HORIBA 環境出前授業 in 名古屋

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。

(2011年参加実績の一部)

- 7月10日 サイエンス実験教室 (香川県丸亀市 四国学院大学)
- 7月28～29日 HORIBA環境出前授業 (愛知県名古屋市 モリコロパーク)
- 8月5～6日 キッズエンジニア2011 (大阪府大阪市 インテックス大阪)
- 8月7日 びっくり!エコ100選 (京都府京都市 京都高島屋)
- 9月24日 キッズエンジニア in 八戸 (青森県八戸市 八戸工業大学)
- 10月1日 サイエンスワールド (石川県小松市 いしかわ子ども交流センター)
- 11月5～6日 青少年科学の祭典 (京都府京都市 京都市青少年科学センター)



キッズエンジニア2011



びっくり!エコ100選

B-e-9 次世代育成支援 2011年の取り組み(海外)

ヨーロッパの日本人学校での 環境出前授業

フランスのパリ・リール・モンペリエ、およびベルギーのブラッセルにある日本人学校にて、環境放射線についての授業を実施しました。4回の開催で、児童・生徒・保護者・教員の皆様約250名に参加いただきました。



パリの日本人学校での環境出前授業

HORIBAチャレンジツアー2011

13歳以下のサッカー京都府選抜チームのドイツ遠征を、HORIBAがサポートしました。1週間の滞在の中で、ホリバ・ヨーロッパ社(ドイツ)へご招待し、会社見学や社員との昼食会などを楽しんでいただいた後、記念品として地元チーム・フランクフルトのサッカーボールとタオルをプレゼントしました。



ドイツに遠征したサッカー京都府選抜チーム

Africa Inspiresへの協賛

ホリバ・インスツルメンツ社(イギリス)は、アフリカ子どもたちを支援する「Africa Inspires」(<http://www.africa-inspires.com/index.html>)に協賛。イギリスとウガンダの水質比較調査などを実施し、アフリカでの安全で衛生的な飲料水の安定供給への取り組みに協力しています。



HORIBAの装置を使ってアフリカで水質分析

B-e-10 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、その時々の方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://gaiapress.horiba.com>



1996年から内容を充実させてきた「Gaiapress」。2011年の年間アクセス総数は153,435件

B-e-10 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 ～

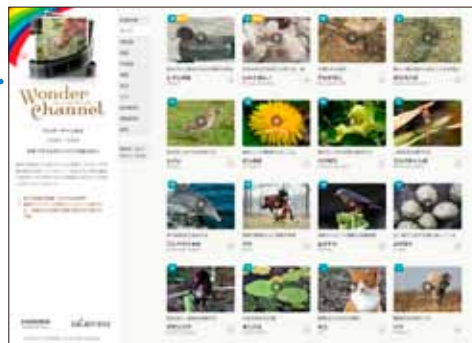
IUCN(国際自然保護連合)によって刊行されている、2004年度版までのレッド・リスト(正しくはIUCN Red list of Threatened Animals)に基づき、絶滅の恐れのある世界の動物を紹介しています。バラエティ豊かな生命の多様性が、地球のかけがえのない資産であることに目を向けるきっかけを作ってくれます。



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-10 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。



B-e-10 「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、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-10 第32回 BtoB 広告賞 堂々 3部門で入賞

HORIBA は、社団法人日本産業広告協会が主催する、第32回「2011 日本 B to B 広告賞」において、3部門で入賞しました。カレンダー2011 がカレンダーの部で金賞、ABIROH2011 が企業カタログの部で銀賞、ソーシャルメディア連動展示会（2010分析展ウェブサイト）がウェブサイトの部で銅賞を受賞しました。



【企業カタログの部 銀賞】
作品名:「abiroh (アビロウ) 2011」

分析は見えないものを見る、感じないものを感じる、気がつかないものを気づかせる。そんな技術です。HORIBAからのメッセージとして、普段誰も気づかないような独自の情報で感動を与えたいと思っています。



【カレンダーの部 金賞】
作品名:「An Emissary of the Sun (=太陽の使者)」
広告主:(株)堀場製作所
企画制作:(株)ユニオン・パブリケーションズ/(株)工作舎

今、地球は人類を中心に動いているようですが、実はさまざまな生物が環境とバランスをとりながらたまたかに共存しています。このカレンダーには人類以外の生物に対する畏敬の念を込めています。



【ウェブサイトの部】
作品名: HORIBA connexion ソーシャルメディア連動展示会
<http://www.jp.horiba.com/connexion/>

HORIBAが出展する展示会の中でも大規模な「分析展2010」で「ソーシャルメディア」をいち早く導入。ツイッターやユーストリームをつかって、会期前から会場へ足を運びたくなる盛り上げや、当日来られない方にも楽しんでいただける展示会連動ウェブサイトを作りました。

B-e-10 第38回日経産業新聞広告賞で準部門賞を受賞

日本最大の広告賞、日経広告賞の「日経産業新聞広告賞」において、HORIBAの企業広告が「素材・産業機器・サービス部門」の準部門賞を受賞。今年で5年連続の受賞となりました。HORIBA独自のメッセージを社会に発信していきます。

「超能力の代わりに、堀場製作所 神秘にはメカニズムがある」2010年11月～2011年9月 日経産業新聞掲載



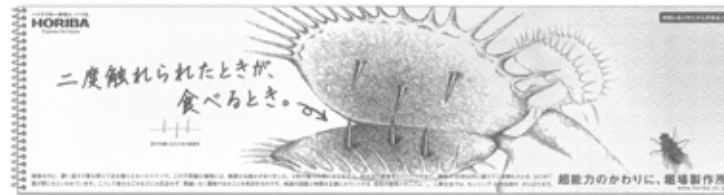
2010年11月29日掲載



2011年1月26日掲載



2011年3月28日掲載



2011年5月26日掲載



2011年7月25日掲載



2011年9月26日掲載

B-e-10 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

- 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の記事掲載
- ③「生き物のセンサー」をテーマに環境出前授業を実施（キッズエンジニア2011等）



キッズエンジニア2011 in 八戸

B-e-10 Gaiareport 自己評価

HORIBA では、「^{ガイアレポート}Gaiareport2012（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「Gaiareport2012（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

2012年4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20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

2012年4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 真啓

B-e-10 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 報告に当たったの基本的要件
- 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 環境マネジメントシステムの状況
- MP-2 環境に関する規制遵守の状況
- 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 環境に配慮した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活動の状況
- MP-12 環境負荷低減に資する製品、サービスの状況

3. 事業活動に伴う環境負荷及びその低減に向けた取組の状況

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

4. 環境配慮と経営との関連状況

5. 社会的取組の状況