

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	5,530 名 (連結) 1,440 名 (単体)
● 決算日	12 月 31 日
● 上場証券取引所	東京証券取引所第 1 部 大阪証券取引所第 1 部
● 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。

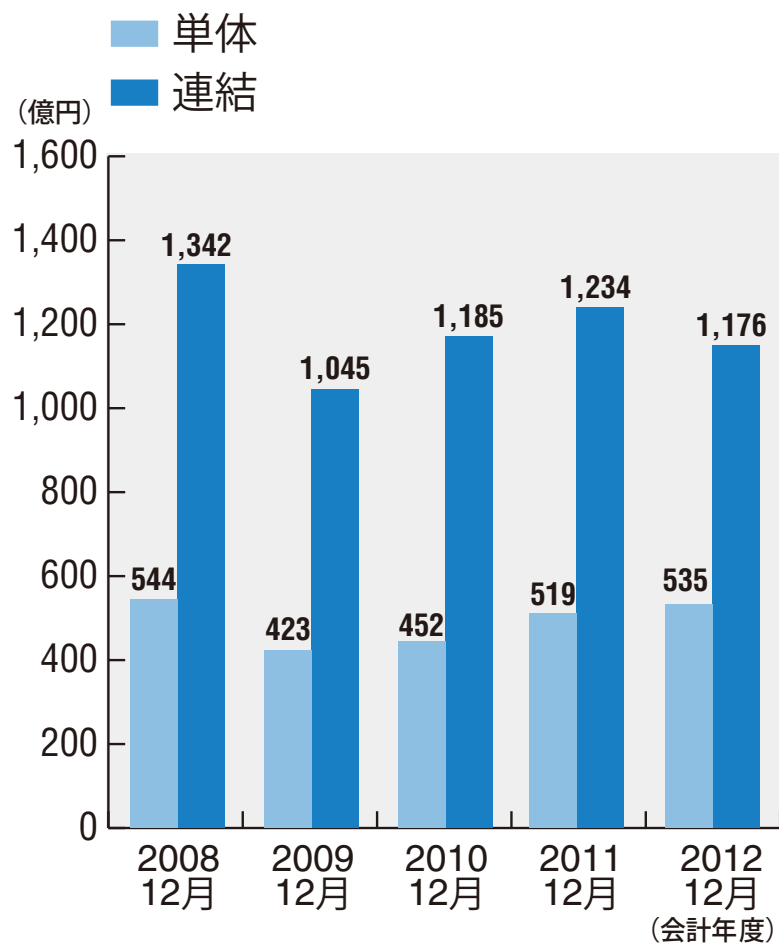
2012年12月31日現在

報告書概要

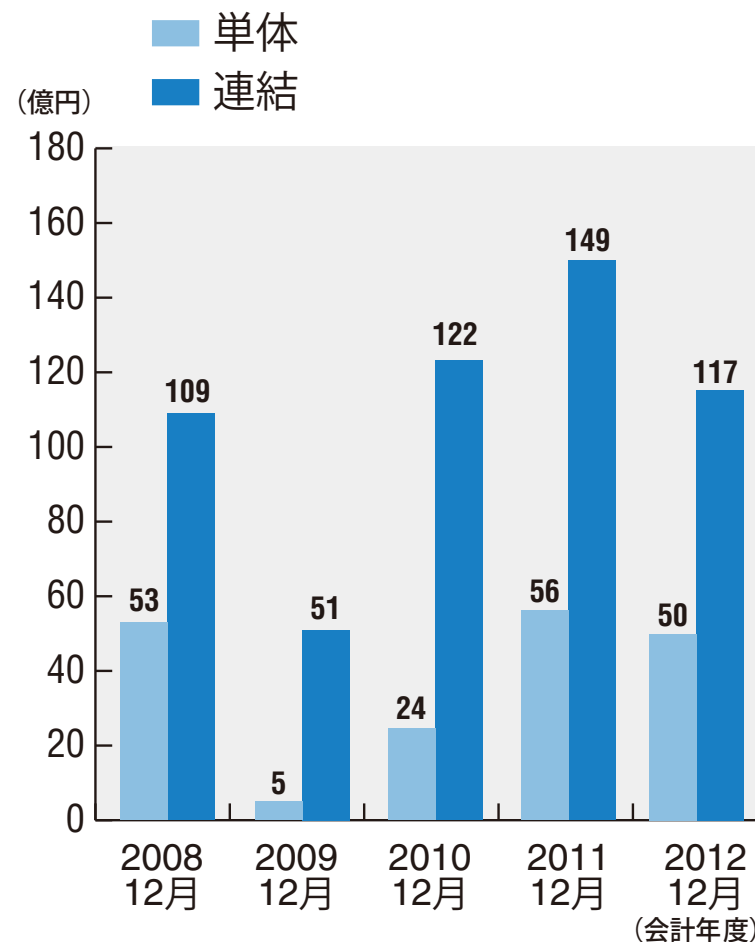
● 参照ガイドライン	環境省「環境報告書作成ガイドライン(2007年度版)」
● レポートの報告範囲	【対象期間】 2012年(1月1日～12月31日) (一部2013年の内容も掲載) 【対象組織・範囲】 (株)堀場製作所、(株)堀場アドバンスドテクノ、(株)堀場エステック、 (株)堀場テクノサービス、一部国外グループ会社
● 発行日	2013年5月31日
● 次回発行予定	2014年5月
● お問い合わせ先	(株)堀場製作所コーポレートコミュニケーション室 TEL:(075)325-5073(ダイヤルイン)

A-a 業績報告 売上高／営業利益

売上高

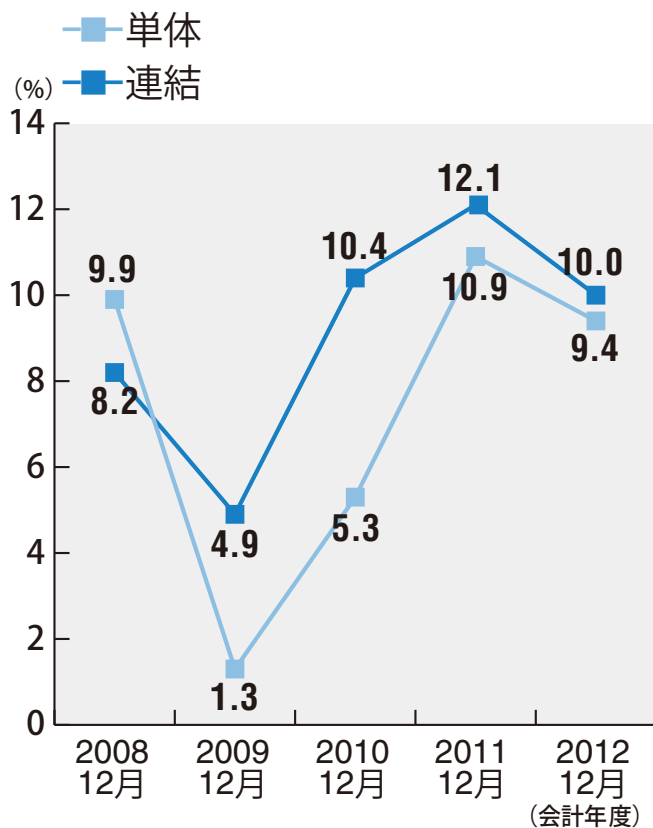


営業利益

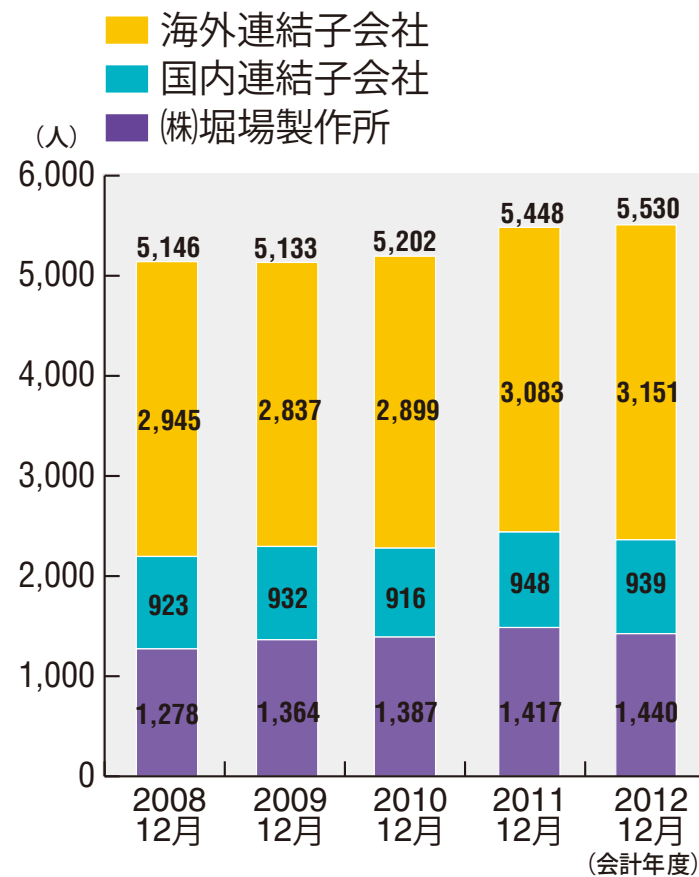


A-a 業績報告 営業利益率 / 社員数

営業利益率

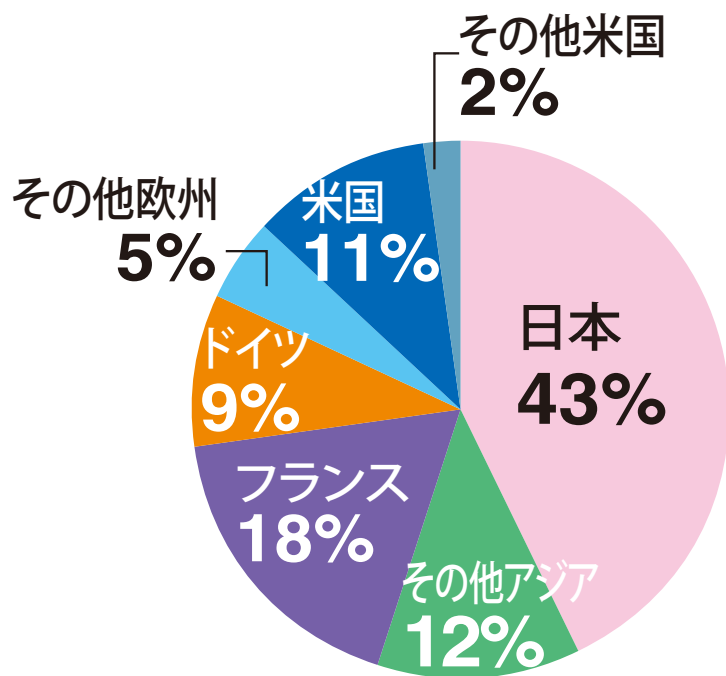


社員数



A-a 業績報告 地域別社員数

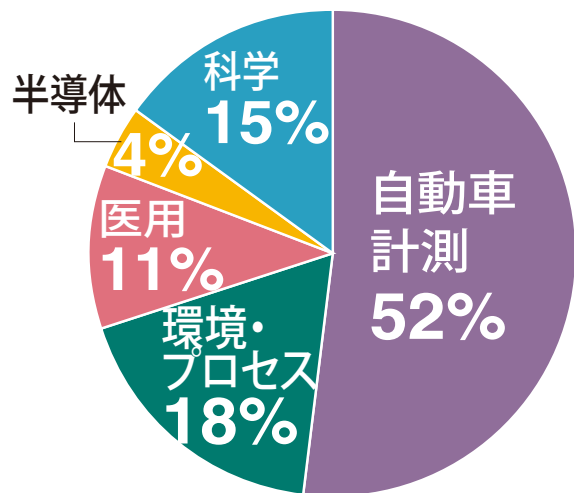
地域別社員数



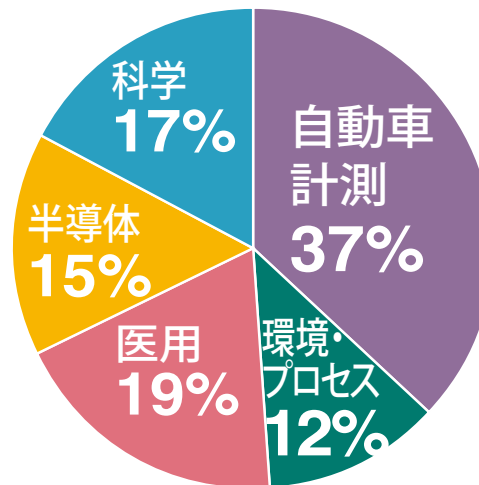
従業員数 2012年12月31日現在	
5,530名	
アジア: 3,050名	55.1%
欧州: 1,730名	31.3%
米国: 750名	13.6%

A-a 業績報告 部門／地域別売上高構成比

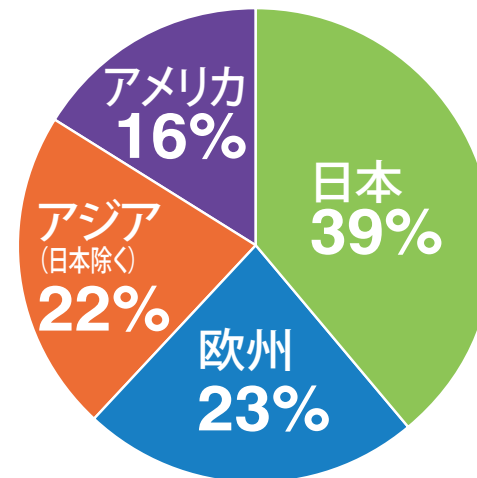
2012年部門別
売上高構成比
(単体)



2012年部門別
売上高構成比
(連結)



2012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

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

[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** … いつの時代にも企業として実践すべき普遍的な規範
- **行動基準** … 行動憲章を日々の企業行動の中で具体化していく上でのガイドラインとなるよう定めたもの

● 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、当社及び役員・従業員（以下、私たちという）は様々な企業活動を行っていく上で、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、遵守すべき8つの項目を定めるものです。

私たちは、この行動憲章を社員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うと共に、企業倫理の徹底を図ります。私たちは、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。

A-b 倫理綱領

● 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、以下の21項目に及ぶ「行動基準」を策定しました。「行動憲章」は私たち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。

第1 事業活動の推進

1. 研究開発

私たちは、大いなる創造性とたゆまぬ勤勉性に基づく発明・発見・改善を通じて、新しい製品・事業を創り出し、世界の人々の生活の向上及び地球環境に資することをめざします。また、私たちは、専門知識と技術を、人類の福祉の発展とその向上のために捧げるものとし、公共の福祉に反する研究開発は行わないこととします。

2. 調達

私たちは、私たちの事業活動が生産に必要な原材料・部品などの取引先をはじめ各分野で事業を営む多くの人々の協力と支援の上に成り立っていることを理解し、物品・サービスの調達にあたり、国内外の幅広い取引先との信頼関係を大切にし、相互に切磋琢磨します。

3. 生産

私たちは、「真に人びとの役に立つような優良品を開発し、それをできるかぎり合理的に生産して、適正な価格で必要なだけ供給する」という生産者としての使命のもと、日々、生産活動に励みます。

4. 営業

私たちは、常に、優れた製品と適切なサービスを通じて、お客様の満足と信頼を得ることをめざします。また、公正かつ自由な価格競争を通じて社会に貢献するよう努めます。そのため、私たちは、一人ひとりが会社の代表であるとの自覚のもとに、お客様に対して、常に感謝の念をもって接し、社会的良識を基本に、公正な営業活動を行います。

5. 広報

私たちは、広報活動を通じて、私たちの経営方針、製品、技術その他の活動を社会の人々に広く知っていただくことにより、ブランドの知名度と価値の向上を図ります。そして、ブランドに対する好意と信頼を高めることにより、販売促進と事業の発展をめざします。

6. 製品の安全

私たちは、お客様に安心して製品を使用していただくため、事業活動のすべての面で製品の安全性の確保に努めます。

7. 情報の管理

私たちは、事業活動を行うなかで知り得た私たち

の機密情報や取引先などから取得した他社の機密情報、関係者のプライバシー情報について、内部管理の徹底を図ります。

8. 法令と企業倫理の遵守

私たちは、常に法令、定款はもちろん、ビジネスルールとも言うべき企業倫理や社会的規範を遵守して、業務を遂行します。国の内外を問わず、業務のあらゆる場面で、法令、定款、企業倫理、社会的規範を遵守することは、会社が社会を構成する一員である以上、会社存立の大前提であるとともに、経営の根幹です。私たちは、法令、定款、企業倫理、社会的規範の遵守を通じて、社会から信頼される存在であり続けるよう努めます。

9. 輸出管理体制

私たちは、大量破壊兵器等の拡散防止等国際的な平和及び安全維持の観点から、輸出関連法を遵守することを基本方針とした輸出管理体制を構築しており、同関連法により規制されている貨物及び技術が同関連法に違反して不正に輸出または提供されることがないように行動します。

10. 公正で自由な競争の維持促進

私たちは、その事業活動にあたり日本国内はもとより諸外国の独占禁止法を守り、公正かつ自由な競争の維持、促進に努めます。また、購買部門においても優越的地位を利用して取引先に不公正な取引を要請する行為等は下請法で禁止されており、これも同様に遵守します。

A-b 倫理綱領

11. 取引先・関係先との健全で良好な関係

私たちは、内外の商取引において不当な利益を与えたり、得たりすることを厳に戒め、社会から誤解や不名誉な評価を受けることがないように、正しい判断と節度ある行動をとります。

12. 知的財産の保護

私たちは、当社の知的財産の創造と保護に全力を尽くします。また、第三者の知的財産を不当に侵害しないよう十分な注意を払います。知的財産とは、人の知的活動によって産み出された無形創作物や、永年の事業活動によって醸成された営業上の信用のような無形の財産のことです。法律が権利として定める特許権、実用新案権、意匠権、商標権等の産業財産権、学術・芸術作品やコンピュータソフトウェアに認められる著作権等が含まれます。また、ノウハウのように、法律上不正利用が禁じられ、保護されるものもあります。権利として認められるもののみならず、ノウハウも含めた知的財産は、今日の経済社会においては、企業競争力の源泉として、世界で強力な保護が認められます。

第2 会社と社会の関係

13. 地球環境との共存

私たちは、私たち人類にとって、地球環境はかけがえのないものであり、私たちの事業活動に必要な資源やエネルギーはもちろんのこと、さまざまな点で地球から多大なる恩恵を受けていることを念頭に、

地球環境をより良き状態で次代に引き継ぐために、世界のあらゆる場所で、事業活動や提供する製品・サービスが地球全体の環境にできる限り負荷を与えないよう最大限の努力をします。

14. 情報の開示

私たちは、企業秘密や契約上守秘義務を負っている情報を除き、社会が真に必要としている情報を適時に適切な方法で開示することで、常に社会とのコミュニケーションを行い、企業活動を社会の常識から決して逸脱させず、公正で透明性のあるものに保ちます。社会が真に必要としている情報とは、単に法制上開示が必要とされる情報にとどまらず、お客様、取引先、従業員、株主、投資家、地域社会等がそれぞれの立場で当社に関わる者として必要とする情報全般であり、それらを主体的に発信していきます。また、私たちは、日ごろのコミュニケーションを通じて、それぞれの立場の人がどのような情報を必要としているのかを的確に把握し、広報担当部署、総務担当部署等の各担当部署を通じて、誠意を持って対応します。

15. 地域貢献

私たちは、地域社会との密接な連携と協調を図り、良好な関係を維持します。また、地域社会との交流を主体的・積極的にを行います。今後、不幸にして発生するかもしれない災害等に対しては、地域社会との密接な連携を図り、救護・防災活動を積極的に行います。

16. 法令の遵守

私たちは、法令、定款や社会的規範、社会的良識に基づいた企業活動を行います。とりわけ刑罰が適用される重大な違反行為は、会社存亡の危機に直結しかねないことを、一人ひとりがしっかりと認識し、そのような行為は絶対に行いません。特に、次のような法令の遵守を強く求められていることを静粛に受け止め、遵守のための真摯に取り組みます。

(1) 金融商品取引法

私たちは、「グループ内部情報管理および内部者取引規制に関する規程」を遵守します。また、投資家の投資判断に影響を及ぼすような重大な会社情報が公表される前に、その情報を知って株式等を売買するような行為は決して行いません。

(2) 政治資金規正法及び公職選挙法

私たちは、政治資金規正法及び公職選挙法を遵守し、企業としての政治活動に関する公明性と公正さを確保します。

(3) 贈収賄等をめぐる禁止法令

私たちは、国内外の公務員の職務遂行に関して、不当な利益の供与等は決して行いません。

A-b 倫理綱領

17. 反社会的勢力との絶縁

私たちは、社会的秩序や企業の健全な活動に悪影響を与えるあらゆる個人・団体とは一切関わりません。特に、経営に携わる者はこのような勢力を恐れることなく、率先して襟を正した行動をとります。私たちは民事介入暴力に対しては、「毅然として、恐れず、挑発せず、侮らず、失言せず、要求に屈せず」を原則として、従業員一人ひとりを孤立させず組織的に対応します。また、最大限、警察や法律家等の支援を得ていきます。暴力団等が、製品クレーム等種々のきっかけを作って関わってきたり、脅しをかけたりして不法な金銭的利益を得ようとする行為を民事介入暴力といえます。

第3 会社と従業員の関係

18. 従業員の人格・個性の尊重

私たちは、一人ひとりが、それぞれの可能性を最大限に活かしながら経営目標を達成するために、オープンでフェアな労働環境を実現します。国際感覚とチャレンジ精神をもって業績向上に努力している者に報いるために、加点主義を評価・報酬・教育に関する諸制度の根幹とし、コミュニケーションを大切にします。

子育てや介護、転勤など状況変化における従業員の仕事と家庭の両立を支援し、安心して働ける職場環境を目指します。また、男女ともに自己実現に向け、主体性を持ってチャレンジできる多様な人事・雇用システムを構築します。

19. プライバシーの尊重

私たちは、従業員一人ひとりのプライバシーを尊重し、個人の情報を扱うにあたっては慎重かつ細心の注意を払い、その適正な管理に努めます。

20. 人権の尊重とあらゆる差別的取り扱いの禁止

私たちは、人種、信条、肌の色、性、宗教、国籍、言語、身体的特徴、財産、出身地等の理由で嫌がらせや差別を受けない健全な職場環境を確保します。相手方の望まない性的な言動（セクシュアルハラスメント）や、職務上の地位や影響力を利用して相手の人権を侵害する言動（パワーハラスメント）についても容認しません。問題発生時には、迅速に調査し、被害者の救済と再発防止に向けた断固たる措置をとっていきます。

21. 安全で健康的な職場環境の確保

私たちは、事業活動の全プロセスにおいて、携わるすべての人の安全、健康の確保を最優先します。そのため関連する各種の法令の遵守をはじめとして社内の規程、ルール、作業標準書等を遵守します。

(1) 労働災害の撲滅

私たちは、人の安全と健康は何物にもかえることのできない価値として、労働災害の撲滅のため、関係法令はもとより、安全衛生に関する社内規程等のルールを遵守します。また、日々の業務遂行において、危険性と有害性を未然に察知していく感性を磨き、それらの排除措置を組織的に実行します。

(2) 環境保全と防災

私たちは、地域社会に根付く企業の社会的責任の一つとして、環境関連法令を遵守し、地球環境保全に向けた改善活動を積極的に行います。事業所および地域の環境保全のため、定期的にチェックし、各職場や各自の業務遂行に活かします。

(3) ワークライフバランス及び健康の推進

私たちは、事業活動に関するあらゆるプロセスにおいて、こころとからだの健康は最優先に取り組みます。また、仕事とプライベートのバランスをうまくとりながら従業員がいきいきと働けるように、一人ひとりがこころとからだの健康の大切さを理解し、自覚と責任を持って常に安全で健康に業務を取り組みます。健康診断・教育、啓発活動等の取り組みを通じて健康増進とコミュニケーションの醸成をはかり、従業員皆が明るく健康に働けるよう努めます。ワークライフバランス充実の観点から、一人ひとりが能力を発揮できるよう、各々の担当業務の状況や勤務実態に合わせて、柔軟、かつ自律的に業務に取り組める働き方を心がけます。

A-c

2012年HORIBAグループCSR方針と重点課題

HORIBA 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

2012年の重点課題 ホリバプレミアム
HORIBA PREMIUM —高品質な価値の創造—

- ①ステークホルダーとのコミュニケーションの増加
- ②IMS* 目標達成 * A-d「統合マネジメントシステム」をご参照ください。
- ③コンプライアンスの遵守徹底

KEYWORDS

グループCSR方針 | コーポレートガバナンス | 内部統制 | コンプライアンス | 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

(株)堀場製作所は、「オープン&フェア」を基本理念に、経営の透明性追求や企業価値の最大化をめざしています。コーポレートガバナンス、内部統制の強化については、次のような組織・体制を整備し、取り組んでいます。

社外取締役 経営判断の質・透明性の向上、業務執行監視機能の強化。

監査役会 監査役3名（うち社外監査役2名）が、取締役会における業務執行の監査・モニタリングを実施。

独立役員 社外役員3名は、証券取引所の定める独立役員に指定。

内部監査 内部監査部門が法令・定款や社内ルールに基づき、適法かつ公正に業務活動が行われているかを検証。

内部統制 「内部統制システムの構築に関する基本方針」を制定し、法令遵守とリスク管理の体制を構築。

内部統制システム構築に関する基本方針

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。

A-c

内部統制システム構築に関する基本方針

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。

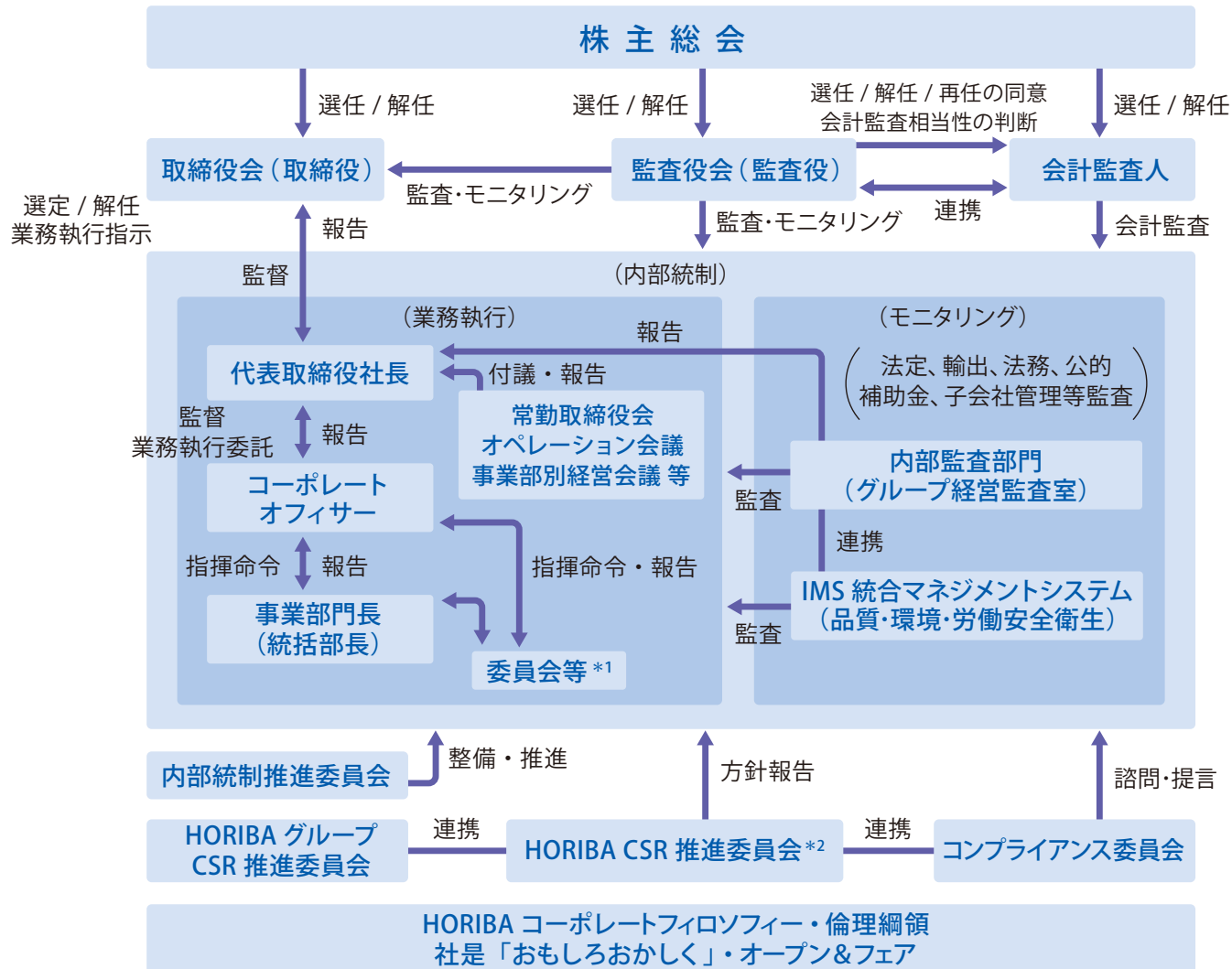
7. 取締役及び使用人が監査役に報告をするための体制その他の監査役への報告に関する体制及び監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制

- 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。

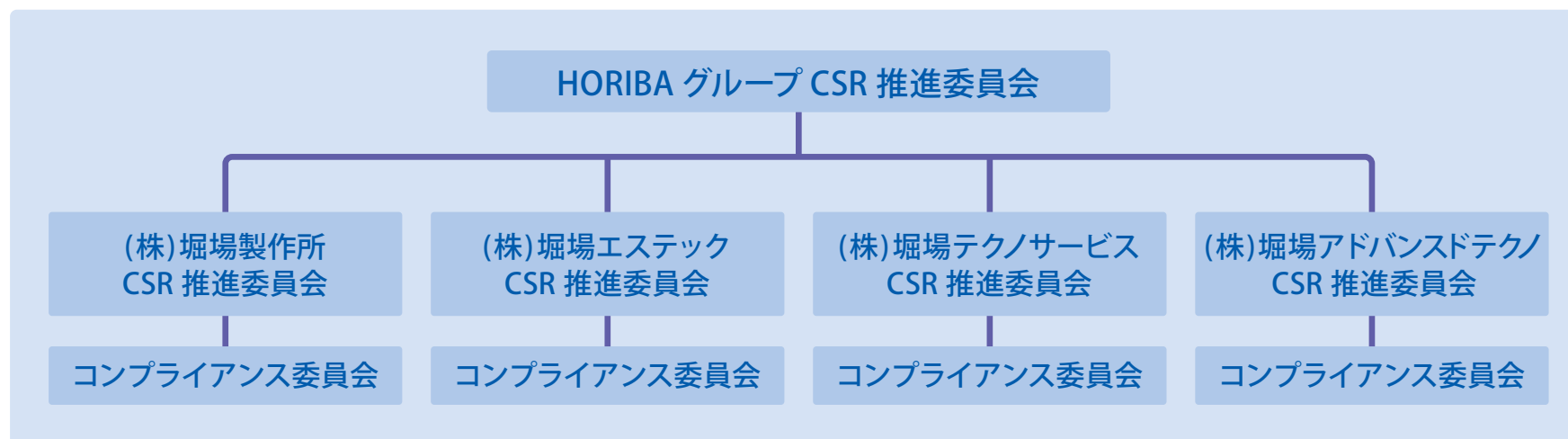
HORIBA グループでは、2005 年 4 月から「HORIBA グループ CSR 推進委員会」を立ち上げて、グループを挙げて CSR 活動に取り組んでいます。

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



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

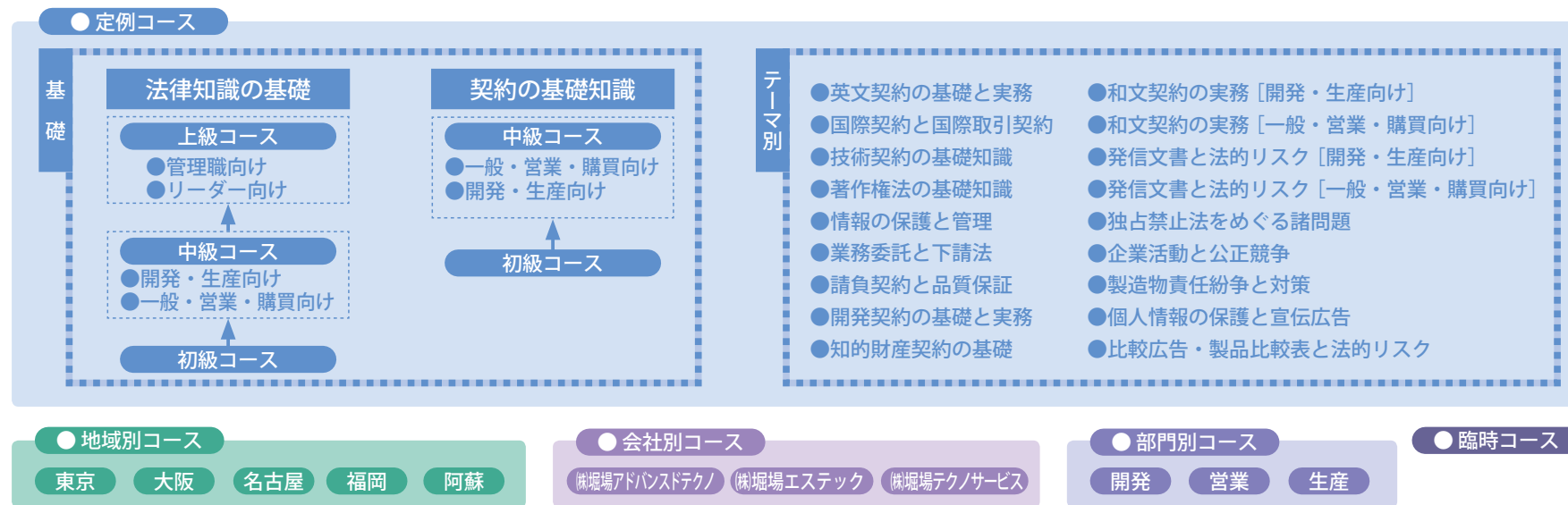
多くの業務は法律と密接に関連しており、一人ひとりがトラブルなどを未然に防止するためには、リーガル・マインドを身につけておくことが重要です。市場競争のルールである様々な最低限の法律知識を理解し、知恵として活かし戦略的に用いて、自己責任で自らを律する必要があります。リーガル・マインドの育成と業務を推進するうえで必要な「最

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、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。

なお、2013年からは、必要な部署に、必要とされる内容の研修を充実させるため部署別臨時コースを拡充予定です。



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.ungcjn.org/>

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

A-c 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、2013年5月31日現在、33の地方公共団体から損害賠償請求の訴えを提起されています。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
まいりましたが、残念ながら、合意に至らな
かった先から、各地の裁判所に対し訴訟が提
起されたものです。

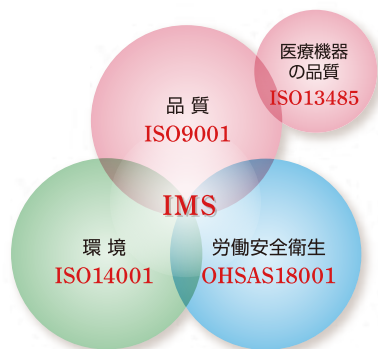
当社の考えは、これらの訴訟を通じて、明
らかにしていきたいと考えています。また、
一部の裁判所からは和解の提案をすでに受け
ており、当社が納得できるものについては受
諾する方針です。

もとより、当社では、こうした違法行為が再
発することのないよう努力を続けていきます。

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。

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)



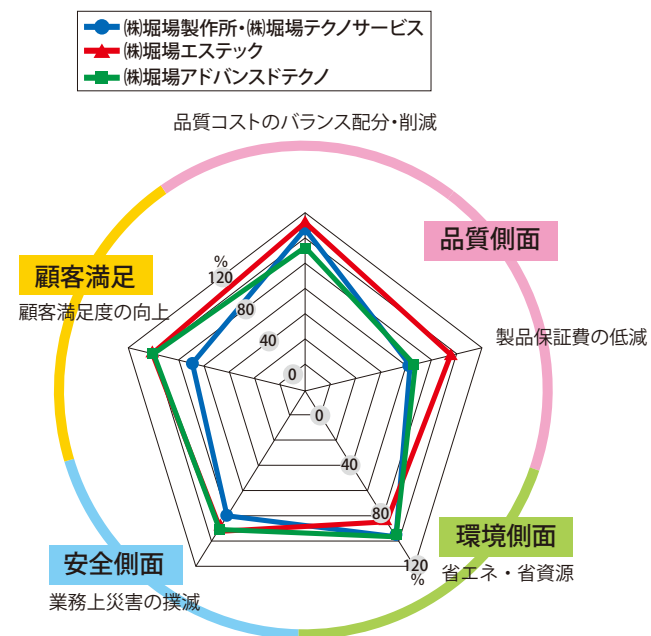
HORIBA グループでは、品質 ISO9001、環境 ISO14001、労働安全衛生 OHSAS18001 を統合したマネジメントシステム (IMS : Integrated Management System) を運用しています。また、(株)堀場製作所および(株)堀場エステックでは、IMS に医療機器のための品質マネジメントシステム ISO13485 を加えて登録証を取得しています。海外グループ会社においても、主要生産拠点で品質 ISO9001 および環境 ISO14001 の認証取得を促進しています。

2011年4月には、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)」を取得しています。

2013年3月には、(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マネジメントシステム ISO13485 を統合し、JQA から「JQA マネジメントシステム登録証 (JQA-MD0010)」を取得しています。

また、(株)堀場製作所京都分析アプリケーションセンターは、公益財団法人日本適合性認定協会 (JAB) 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、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 (NITE) 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月に取得しています。

2012年IMS目標達成度レーダーチャート



A-d 統合マネジメントシステム (IMS) 2012年の取り組み結果(1)

2012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、世界中のどの地域においても同一品質の製品・サービスをご提供できるようなお客様満足の上をめざしました。また、設計・生産・購買の各プロセスで品質向上に取り組むために、生産協力会社とは、生産協力会社会議で情報交換を行い、製品不良の低減につなげられました。

「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2012年も2011年に引き続き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、照明の一部削減や不要箇所消灯の徹底、エレベーターの一部運転停止、不使用機器の電源OFFなど社内の節電・省エネ活動を展開しました。このような活動により2011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、国内グループ会社全体で7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は関連部門に災害防止の教育を行うなど、国内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、2012年5月「こころとからだの健康づくり」を宣言、グループIMS方針に追加し、行動指針に展開して社員の健康増進に努めています。また、定期健康診断結果にもとづいて、産業医・保健師を始めとした専任産業保健スタッフが、個々人の働き方・生活習慣

に基づいた面接・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、社員が「おもしろおかしく」を体現できるよう働きやすい会社作りに取り組んでいます。また、『こころとからだの健康づくり』を目的に、横断的組織メンバーで構成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ータルにとらえ、両立できるよう改善目標を設定・抽出する際に品質・環境・労働安全衛生面への影響を考慮しています。

お客様満足にお応えするため、さらに社会的責任を全うするため、本来の業務に重点を置きながら、複雑化するオペレーションに対応できるよう心掛けています。

A-d 統合マネジメントシステム (IMS) 2012年の取り組み結果(2)

2012年 HORIBA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	グループIMS目標値	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>2012年 HORIBAグループ方針 「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～」</p> <p>IMS目的</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順守する</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>	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)	製品保証費を前年より削減する	△
		省エネ・省資源 (改正省エネ法対応：前年比以上削減)	原単位CO ₂ 排出量前年比1%以上削減	○
		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	○
		こころとからだ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	△
		顧客満足度の向上 特定重要顧客の評価ランク向上	お客様満足度を現状より改善する	○

○=目標達成, △=改善傾向, ×=悪化傾向

A-d 統合マネジメントシステム (IMS) 2013年重点施策

2013年HORIBAグループ方針

「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～

2013年グループ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。
また、2012年5月に宣言した「こころとからだの健康づくり」の方針を追加しました。

2013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

- ・エネルギー・資源の有効利用
- ・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

③-1 安全管理

- ・労働災害撲滅
- ・交通安全

③-2 衛生管理

- ・健康増進
- ・メンタルヘルス対策の推進

④ 顧客満足の向上

- ・製品・サービスのお客様満足度向上

A-d 2013年の取り組み計画

2013年 HORIBAグループIMS方針・目的・目標

グループ統合マネジメントシステム (IMS) 方針	グループIMS目的	グループIMS目標	グループ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 こころとからだの健康を大切に、明るく活気のある職場づくりを推進します。</p> <p>④ 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 HORIBAグループ方針「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～」</p> <p>IMS目的</p> <p>① 企業価値を創造する</p> <p>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めざしたものづくり)</p> <p>2) 総合品質の向上を図る</p> <p>3) 顧客要望に迅速に対応する</p> <p>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づくりを推進する(企業損失の防止)</p> <p>5) 地球環境の保全に貢献する</p> <p>6) 生産・業務の効率改善を図る</p> <p>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)</p>	<p>製品保証費を前年より削減する</p>
		<p>省エネ・省資源 (1) エネルギー使用効率前年度比1%向上 (2) 廃棄物削減につながる活動の展開</p>	<p>(1) CO₂排出量前年比1%削減 (2) 廃棄物削減につながる活動の展開</p>
		<p>【安全管理】 (1) 労働災害防止 (2) 交通安全</p>	<p>(1) 労働災害防止[(業務上災害・業務上交通災害/職業性疾病/通勤途上災害)をゼロにする] (2) 交通安全[(死亡事故/加害人身事故/自責事故(加害・自損))をゼロにする]</p>
		<p>【労働衛生】 (1) 健康確保 (2) メンタルヘルス</p>	<p>(1) 健康確保[(健康診断受診率)を100%にする・(二次検査受診率)をアップする] (2) メンタルヘルス[(新規メンタル不調者数)を前期より減少させる] [(メンタル不調再発者数)を前期より減少させる]</p>
	<p>顧客満足度の向上 特定重要顧客の評価ランク向上</p>	<p>お客様満足度を現状より改善する</p>	

B-a お客様とともに—顧客満足度の向上

お客様とともに—顧客満足度の向上

[活動方針]

私たちは、常に優れた製品と適切なサービスを最適納期で提供することを通じて、お客様の満足と信頼を得られるよう努めます。また、公正かつ自由な価格競争を通じて社会に貢献するよう努めます。

B-a 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

カスタマーサポートセンターは、お客様からの製品情報に関するあらゆるご質問・ご要望に適切に対応します。

小型量販品を中心とした基礎的な使い方や基礎知識のご案内はもちろん、製品開発へのご要望なら開発部門に、サービスに関するご要望ならサービス部門へと、お客様からいただいた情報を的確にフィードバックしています。

2012年の全体の問い合わせ件数は、前年に比べ約84%となりました。これは、東日本大震災の影響による環境放射線モニター PA-1000 関連の問い合わせが例年の水準に戻ったためと考えております。また、2012年9月に新発売いたしましたコンパクト水質計 LAQUAtwin シリーズ関連の問い合わせを新たに数多く頂戴いたしました。これからもより一層、お客様一人ひとりのご要望や分析ニーズに積極的に対応し、また弊社製品を末永くご愛顧いただけるようサポートしてまいります。

(株)堀場製作所 カスタマーサポートセンター

電話 : 0120-37-6045 (通話料無料)

月曜日～金曜日(祝日を除く)

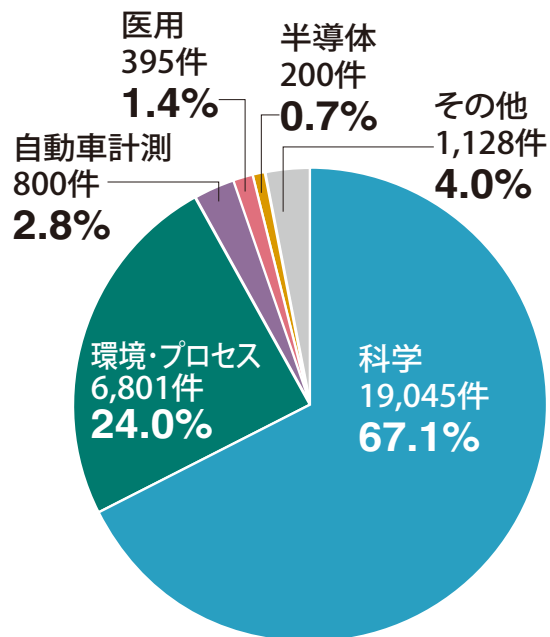
9:00～12:00、13:00～17:00

*携帯電話・PHSからでもご利用可能です。

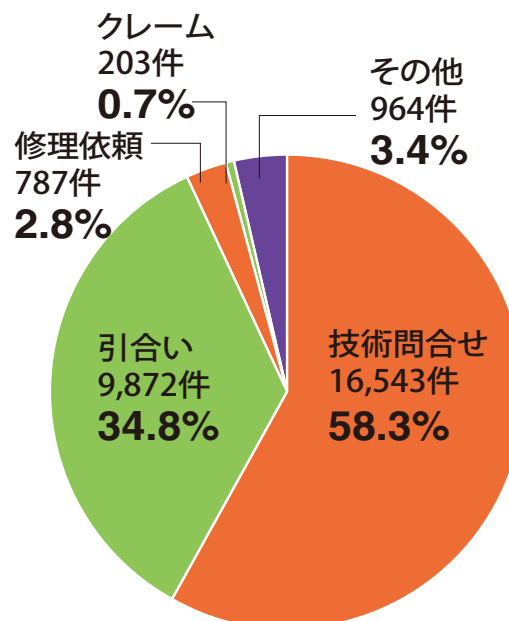
*一部のIP電話からご利用できない場合がございます。

B-a お問い合わせ件数・ホームページアクセス

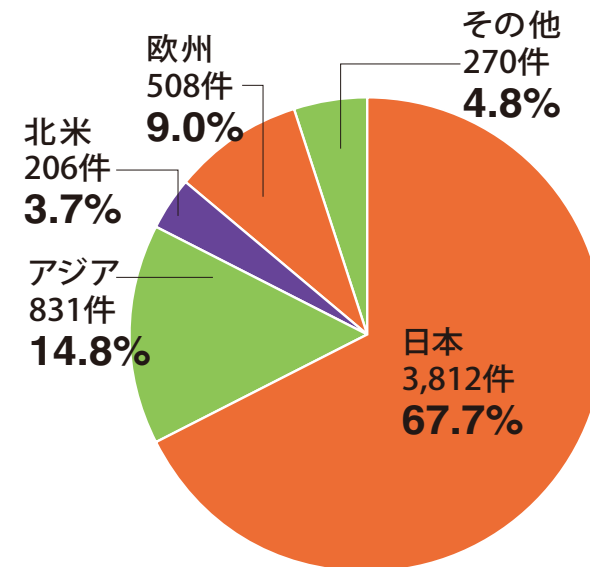
2012年お問い合わせ件数分類
(部門別)



2012年お問い合わせ件数分類
(内容別)



2012年ホームページ
地域別アクセス件数
(5,627件)



2012年 お問い合わせ総数：28,369件

お客様

B-a サービス体制

サービス体制

東日本大震災に伴う原発事故の影響により、各自治体などで放射線モニタリングや除染作業時の放射線量の確認などに、環境放射線モニター PA シリーズを広く利用いただいております。安心して放射線計測を継続いただくため、(株)堀場テクノサービスは、2012年3月に福島サービスステーションを開設。短時間で正確な校正を実施できるよう設備も自動化しました。

医療分野の市場ニーズへの対応にも注力。10月に阿蘇リペアセンターへ医用製品の返送修理を集約し、医用機器のメンテナンス対応能力を大幅に増強しております。

また、海外においても、グローバルに通用するサービス品質をお客様に提供するため、海外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、技術ノウハウ情報の展開や部品供給システムの整備などを積極的に取り組んでいます。

今後も、常にお客様とともに製品ライフサイクル全般にわたる最適な技術サービスの提供に注力してまいります。



阿蘇リペアセンター
医用製品サービス体制を強化



福島サービスステーション
環境放射線モニターの校正設備を
自動化

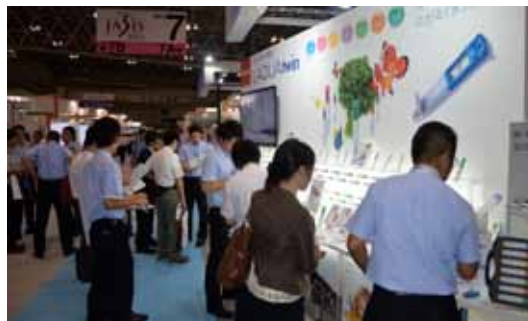
お客様

B-a 展示会出展・絆づくり

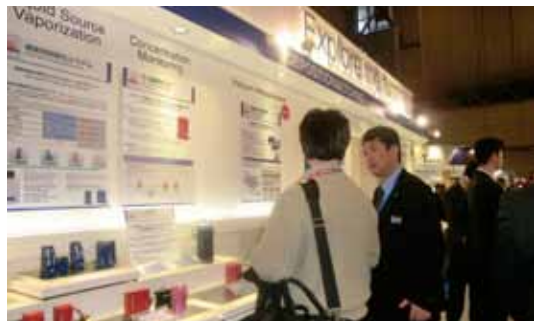
HORIBA グループでは国内外で多数の展示会に出展し、グループ各社の新製品や技術力を積極的に披露しています。また、ホスピタリティの向上に努め、「HORIBA Hospitality Suite (ホリバ・ホスピタリティ・スイート)」を継続しているなど、お客様の声や反応を直接お聞きするだけでなく、より深い絆をつくることのできる貴重なコミュニケーションの場として重視しています。



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 2012』



最新の分析機器・科学機器が集結するアジア最大級の展示会『JASIS2012』



世界最大の半導体製造装置・材料展
『SEMICON Japan 2012』



ヨーロッパ自動車計測業界の見本市
『Automotive Testing Expo Europe 2012』(ドイツ・シュツットガルト)



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。

お客様

B-a 品質への取り組み

品質保証の取り組み

HORIBA グループの品質保証活動は、企画から製品化までの第1ステージ、調達から生産までの第2ステージ、輸送からアフターサービスまでの第3ステージにわたります。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の品質でさらに環境・安全に適應した製品をご提供するため、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での新製品評価
- ・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*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6回HORIBAグループPQIコンペティションを10月3日に開催。HORIBAグループと協力会社がともに改善活動を取り組み、お互いが共存する体制を構築しています。

*Product Quality Improvement (製品の品質改善)



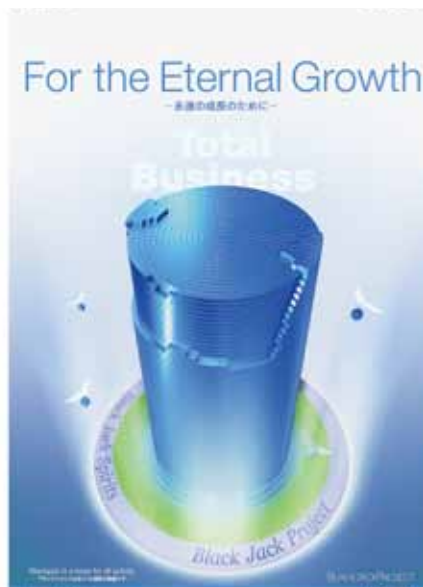
技能オリンピック

7月3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5回技能オリンピックを開催。HORIBAグループから22名、組立協力会社から10社37名の計59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、配管作業、総合作業の4種類。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な製品づくりをめざしています。

B-a 業務改善への取り組み—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。活動を開始してから15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

世界各地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。

C-a オーナーとともに—オーナー・投資家への責任

オーナーとともに—オーナー・投資家への責任

[活動方針]

私たちは、オーナー（株主）の皆様に対して適正な利益の分配を行い、投資家・利害関係者に対し定期的に経営状況を報告し、経営の透明性を維持します。

C-a 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。

配当政策の変更

～連結利益を基準とした還元政策へ～

2012年12月期までは、㈱堀場製作所個別純利益の30%を配当としてオーナーの皆さまに還元する配当政策を採用してきましたが、2013年12月期以降は、企業規模拡大や国内外のグループ会社収益力向上などに対応し、HORIBAグループ連結純利益の30%を目処に、「株主総還元額」（配当金額 + 自己株式取得金額）としてオーナーの皆さまへの配分に充てる方針とし、より適正な配当政策へと変更しました。

C-a 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

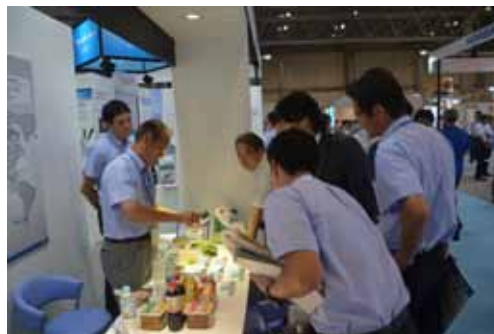
- ・ 期末決算説明会 (2012年2月15日 東京)
- ・ 中間決算説明会 (2012年8月7日 東京)
- ・ 社長・担当役員・担当者による個別面談 (年間300回以上)
- ・ 展示会におけるブース見学・説明ツアー (年4回実施)

② 海外投資家向け

- ・ 社長による投資家訪問 (2012年7月 アメリカ、2012年10月 イギリス)
- ・ 社長によるIRフォーラムでの説明会 (2012年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)

③ 個人投資家向け

- ・ 株主総会 (2012年3月24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 (2012年4月12日 京都)



展示会ブースツアー

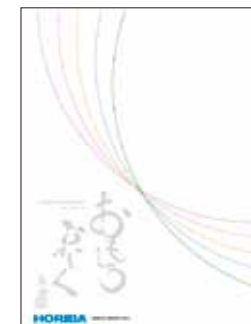


北米での社長によるIR活動

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

D-a サプライヤーとともに—生産協力会社とのパートナーシップ構築

サプライヤーとともに—生産協力会社とのパートナーシップ構築

[活動方針]

私たちは、事業活動が各分野の取引先の協力と支援のもとに成り立っていることを自覚し、取引先の皆様と信頼関係を構築、相互に切磋琢磨します。

D-a 適正な取引—購買調達方針・グローバル購買

購買調達方針

私たちは、地球環境・地域社会に配慮し、公正な取引を基本とした取引先との協力・信頼関係を大切にしています。また、国内外の取引先とのつながりを強化するため、サプライチェーンマネジメントの運用やコミュニケーションを積極的に実現することで、取引先と共に成長するための購買活動をめざしています。

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、取引先の選定に際しては品質・価格・納期・環境対応・CSR活動などの指標を客観的に評価することで公平かつ公正な取引が行われるよう努めています。また取引先に対し、反社会的勢力との関係を排除する旨の覚書締結や紛争鉱物への対応要請、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、コンプライアンスや環境負荷低減を重視した購買活動を実施しています。

HORIBAグループ購買調達方針

1、パートナーシップ

長期的な信頼関係を構築し、相互協力により共存共栄の関係を図ります。

2、公平・公正な取引

国内外のつながりを強化し、品質、納期、価格、環境対応などを重点に適正な基準でかつ客観的な立場で選定し、公平かつ公正な取引を推進します。

3、環境への配慮

「グリーン調達ガイドライン」を定め、環境に配慮された部材や材料の調達を推進します。

4、情報の守秘

取引を通じて得た情報を承諾なしに第三者に公開しません。

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、取引先各社をお招きしての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取引先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。

*詳しくはHORIBAホームページ内、<http://www.horiba.com/jp/social-responsibility/relation-with-business-partner/green-procurement/>に記載しています。

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に会議を開催し、共通の指標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。

D-a 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・部品などを供給していただく取引先の協力と支援を得て成り立っています。私たちは取引先との信頼関係を基に、互いに切磋琢磨して技術の向上を図り、社会に貢献できる企業をめざしています。

生産・組立協力会社との関わり

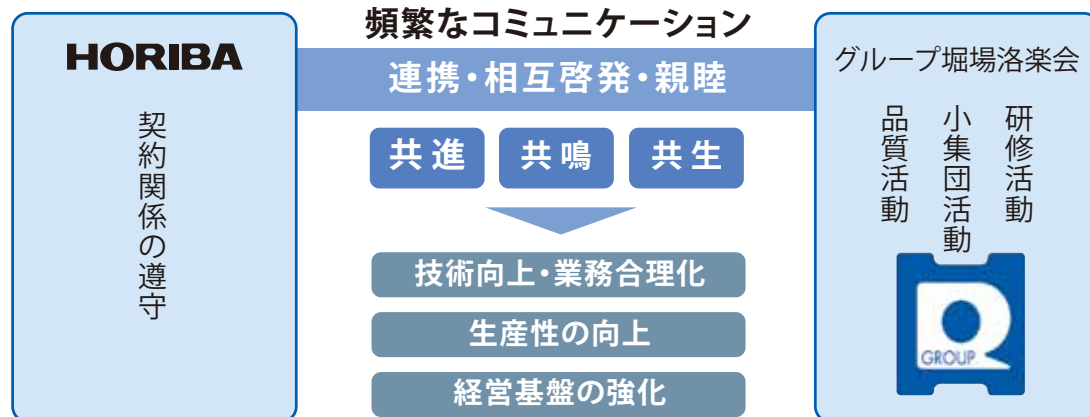
HORIBAでは部材の調達先である取引先を「生産協力会社」と称し、互いに協力し合い、共に成長する仲間であると考えています。その協関係は、材料の調達先だけでなく、組立を委託している組立会社とも強く結ばれています。国内グループ会社の取引先で「グループ堀場洛楽会」を組織し、共進・共鳴・共生をモットーとして、相互に啓発し合っています。

2012年はグループ堀場洛楽会と共同で以下の取り組みを行いました。

- ・HORIBA 製品勉強会 / 工場見学会
- ・HORIBA COLLEGE 品質講座
- ・技能オリンピック
- ・QC 活動大会
- ・改善活動報告会
- ・技術研究会

例えば「HORIBA 製品勉強会」では、生産協力会社会のメンバーに 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していただくことで、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、取引先と 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 工場見学会の様子 (2012年6月)

D-a HORIBAグループ生産協力会社 インタビュー

HORIBA グループ生産協力会社 インタビュー

大正6年(1917年)創業の二九精密機械工業株式会社。長年培われた超微細加工の技術を追求め、世界初・βチタンの小径シームレスパイプの一貫生産を実現されました。HORIBAとのお付き合いは約50年。長きにわたり生産にご協力をいただいています。

時代と市場のニーズに合わせ、事業を展開されている二九精密機械工業株式会社 代表取締役社長 二九 良三様に、ものづくりについてのごこだわりや、HORIBAへのおもいを語っていただきました。



ふたく
二九精密機械工業株式会社
代表取締役社長 二九 良三 様

時代に沿った技術革新を進め、多分野での 活用が期待される“世界初”の技術を確立！

「私たち二九精密機械工業株式会社は、金属の微細切削加工を中心に、先々代の社長時代よりHORIBAさんへの部材供給を担わせていただいております。また昨今では、部品だけでなくユニットとしての完成品までを手がけております。レーザーを使った微細加工・レーザー溶接などを得意としている他、小径金属パイプの内径研磨など、難易度の高い各種加工技術を誇りとしております。そしてこの度、βチタン合金の極細パイプの量産に世界で初めて成功しました。

βチタンは、チタンの特徴である《強い・軽い・錆びにくい》に加え、しなやかに曲がる特性を合わせ持つことから、様々な分野での利用が期待されています。例えば、ステンレス製の手術用具は10例で錆びたり曲がったりしていましたが、βチタン製では100例以上も使用可能です。ニードルについても劣化速度が既存品の4分の1の実績があります。他にも内視鏡関係の試作品など、国内外医療系会社の注目度が高いですね。

一方このβチタンパイプは、釣り用具のスピニングリールや、鮎釣り用の竿の穂先にも採用

されています。今後は民生品にも力を入れていきます。フランスの有名ブランド会社からは、『βチタンパイプをアクセサリとして加工できないか』という問い合わせもいただいております。このように、私たちの技術を様々な分野で役立てていただけることをとてもうれしく思っております。」



βチタン



チタンニードル

“オンリーワンのHORIBAさん”のために 活かしたい“技術とおもい”

私たちの製品をHORIBAさんに採用いただいてから、半世紀になります。その間、現会長の社長当時ですが、約25年間、生産協力会社会の会長他役員も担当させていただきました。まさにHORIBAさんと共に私たちがあったわけです。現在は、自動車排ガス測定装置『MEXA』に関するものが一番多いですね。

HORIBAさんの印象を一言で表すなら『がんこ』でしょうか(笑)。それがまかり通ることが、私にはうれしいところです。そして

D-a HORIBAグループ生産協力会社 インタビュー

HORIBA さんにはこれからも“オンリーワン”で進んで行ってもらいたいです。そのための協力を私たちは惜しみません。経営方針がめまぐるしく変わる会社が多い中、HORIBA さんは変えてはならないこと、変えなければいけないこと、いずれも筋が通っています。

私たちは2012年12月、京都市南区吉祥院に、京都工場・R&Dセンターを新設し、量産体制を整えました。HORIBA さんの近くで私たちの技術をアピールできると思い、この場所に決めました。だからどこよりも早くHORIBA さんの開発や技術系の方に、工場を見ていただきました。とにかく私は、HORIBA さんが好きなんです。あらゆる分野でナンバーワンになってほしいし、そのための協力がしたいのです。例えばHORIBA さんは、自動車排ガス測定装置で世界の約80%、半導体製造ラインに欠かせないマスフローコントローラーで世界の約43%のシェアを持っておられる。さらにそこをもっと伸ばすための製品作りに向けた協力や、他社がマネできない様な高機能な難易度の高いパーツを製品の一つ二つ搭載することで、HORIBA さんのオリジナリティーと優位性が保てる。私たちは、そのような提案をしていき

いと考えております。

堀場最高顧問には、長きにわたって私たちが育てていただいております。おかげさまで、京都市ベンチャー目利き委員会よりAランク認定もいただくことができました。HORIBA さんの長きにわたる歴史の重みが、私たちを“仕事をトータルで受けられる”企業に成長させてくださいました。『加工』は、異業種のネットワークを広げることでより良い製品を産み出します。お客様のオーダーに対して『ウチでできる』『あの会社さんと協力すればできる』といったよう

な、たくさんの引き出しを持っていることが必要です。これからも得意な分野を伸ばしつつ、いろいろな企業と情報交換をしながらお付き合いをしていきたいと思っています。私たちは、生産を請け負う仕事と、開発・技術の方とコラボレーションして新しいものを一から作る仕事、この両方を大切にしていきます。もちろん今後ますますHORIBA さんとは、既存事業はもとより、開発途上の案件、さらには次のステージへとつながる仕事にも精一杯ご協力させていただきたいと思っています。



本社

八木工場

京都工場・R&Dセンター

【会社概要】

二九精密機械工業株式会社
創業：1917年(大正6年)3月
設立：1953年(昭和28年)1月
代表取締役会長 二九 宏和
代表取締役社長 二九 良三

所在地：

【本社】京都市南区唐橋経田町33-3
【八木工場】京都府南丹市八木町大藪下河原田8-1
【京都工場・R&Dセンター】京都市南区吉祥院内河原町20-1
社員数：90名
事業内容：
・精密機械部品切削加工
・小径βチタン合金パイプの製造／販売／提案
・眼鏡ゆるみ止めネジ等の販売

E-a 社員とともに—社員の人権・人格・個性の尊重

社員とともに—社員の人権・人格・個性の尊重

[活動方針]

私たちは、社員一人ひとりを大切な「人財」と考え、社員の人権・個性を尊重しています。社員とのコミュニケーションと教育の機会を積極的に設け、社員一人ひとりがその可能性を最大限に発揮できるように人財育成に努めるとともに、オープンでフェアな労働環境を提供します。

E-a 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ング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。

社員誕生日会



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)

働きがいのある会社

調査機関 Great Place to Work Institute (GPTW)Japanによる第7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23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調査開始以来、7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、無作為に選ばれた社員へのアンケートからなっており、評価の3分の2を社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。今回の社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。

ダイバーシティの推進

HORIBAでは、社員を大切な財産＝「人財」と考え、人事制度の基本方針である「オープン&フェア」に基づいて能力、実績、取組姿勢、目標達成プロセスなどを評価基準に、人財登用を行っています。

女性管理職の登用

グローバルに企業活動を展開する中、管理職に占める女性の割合をダイバーシティ推進の重要指標としてとらえ、今後も多様な人財の活用に努めます。

【女性管理職数とその割合】

対象会社	女性管理職数	管理職に占める割合
国内4社	8名	2.7%
海外主要15社*	74名	18.0%

財務報告に係る全社内部統制対象会社

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。2012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、2013年卒採用も含め、6年連続で留学生採用しました。(中国、韓国、インドネシア、ミャンマーなど計9名)。

E-a ワークライフバランス

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

対象：国内HORIBAグループ

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

(単位：人)

		2008年	2009年	2010年	2011年	2012年
女性	出産者	20	19	28	24	33
	育児休業開始者	20	18	28	26	33
	うち管理職	0	0	1	0	0
男性	育児休業開始者	2	3	3	3	5
	うち管理職	1	0	0	1	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。

HORIBAオープンハウス

2002年より、社員の家族による職場見学会「HORIBAオープンハウス」を毎年開催しています。

2012年は、京都本社地区に加え、東京オフィスでも開催しました。



E-a 人財開発

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。

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、1984年より、公募による海外研修制度を導入しています。2012年は海外業務研修制度も含め19名、2013年には17名を海外拠点へ送り出す予定です。これまでののべ、180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（2013年2月までの累計）

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

(単位：人)

地域	国	人数
米州	アメリカ	74
	ブラジル	3
欧州	オーストリア	1
	フランス	44
	ドイツ	28
	イギリス	9
アジア	中国	7
	インド	3
	韓国	9
	シンガポール	6
	台湾	1
	ベトナム	1
合計		186

E-b 社員とともに—社員の安全・健康・快適職場の確保

社員とともに—社員の安全・健康・快適職場の確保

[活動方針]

私たちは、すべての事業活動のプロセスにおいて、人の安全・健康の確保を最優先に考え、社員への意識啓蒙や個別のアプローチを積極的に行い、こころとからだの健康づくりを推進します。

E-b

2013年安全衛生管理年間計画

労働安全衛生

2012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ました。

国内グループ会社（㈱堀場製作所、㈱堀場アドバンスドテクノ、㈱堀場エステック、㈱堀場テクノサービスが対象）によるシェアドサービスも浸透し、安全衛生活動も一体となって、国内グループ会社を一元的に管理、推進しています。

2013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。

2013年安全衛生管理年間計画

年間スローガン

社は「おもしろおかしく」のもと、こころとからだの健康を大切にし、明るく活気のある職場づくりを推進しましょう

年間目標

〔安全衛生〕

- (1) 労働災害防止 業務上災害・業務上交通災害/職業性疾病/通勤途上災害をゼロにする
- (2) 交通安全 死亡事故/加害人身事故/自責事故(加害・自損)をゼロにする

〔労働衛生〕

- (1) 健康確保 健康診断受診率を100%にする
二次検査受診率をアップする
- (2) メンタルヘルス 新規メンタル不調者数を前期より減少する
メンタル不調再発者数を前期より減少する

E-b 2012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、総括安全衛生管理者、産業医、部門長、安全管理者、衛生管理者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、災害事故の未然防止と改善活動につなげました。



職場巡視・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、社員自身が安全・健康（安心・安全）に働けるよう、健康保持増進を図ることを目的に、安全、衛生、健康、メンタルヘルス、交通安全などの教育を実施しました。

昨年より京都府警交通機動隊によるバイク講習を実施し、なかなか目にする事のない警察での一流の指導を受け、基本動作・安全確認の重要性を再確認しました。



くつき 朽木研修センター（FUN HOUSE）での職長教育



バイク通勤者対象の安全運転講習会



AED（自動体外式除細動器）救命講習会

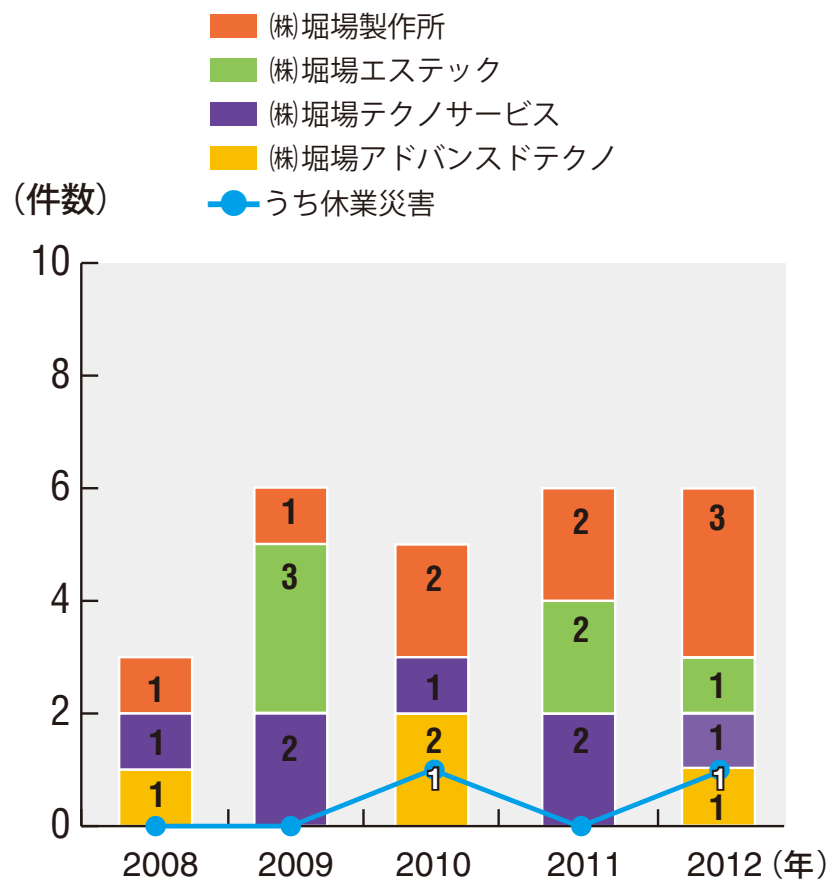
E-b 年間目標の取り組みに対する結果(1) 労働災害

労働災害

「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、2012年、HORIBAグループでは、休業を伴う重大災害1件と5件の不休業災害が発生しました。

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、発生した災害内容について、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。

労働災害発生件数(対象は業務上災害)



労働安全衛生

E-b 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

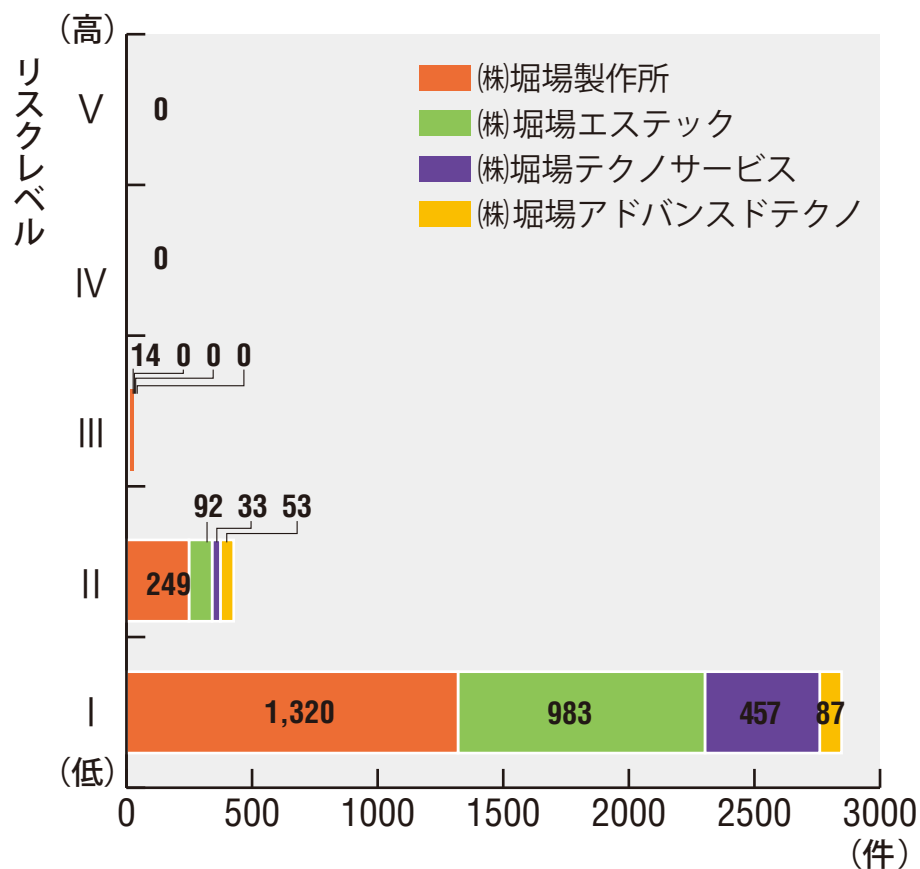
リスクアセスメント

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)」。

2012年リスクアセスメント結果



労働安全衛生

E-b

健康管理・健康増進の取り組み

こころとからだの健康づくり活動

メンタルヘルスについては教育にとどまらず、社員同士の交流の場を提供するなど（社員同士の交流を企画・推奨するなど）職場のコミュニケーション活性化に注力し、社員一人ひとりが「おもしろおかしく」を体現できるよう働きやすい会社作りに取り組んでいます。また、『こころとからだの健康づくり』を目的に、2012年5月7日付で㈱堀場製作所社長より「こころとからだの健康づくり」宣言が発表され、組織を超えた横断的メンバー（健康管理室・グローバル人事部・総務部・IMS（統合マネジメントシステム）認証管理部署・健康保険組合・福利厚生会社・労働組合）で設立された『こころとからだの健康づくりプロジェクト』を中心に、更なる社員の健康保持増進につなげています。

「こころとからだの健康づくり」宣言 (2012年5月7日)

HORIBAグループは社是「おもしろおかしく」の下、生きがい、働きがいを持ち、充実した人生を過ごすために、一人ひとりの従業員の心身の健康を大切にし、明るく活気ある職場づくりを推進する。

㈱堀場製作所
代表取締役会長兼社長

「こころとからだの健康づくり」に関する行動指針 (2012年5月7日)

HORIBAグループは“こころとからだの健康づくり”宣言を具現化するために、「3つの予防」と「4つのケア」に取り組む。

◆「3つの予防」を推進する

【一次予防】 心身の健康増進と病気やケガの発生予防を目指す。

【二次予防】 病気やケガを早期に見出し、早期治療や重症化予防のための措置を行う。

【三次予防】 病気やケガが発生した場合、職場や社内外の健康管理スタッフは守秘義務を遵守、業務復帰後の再発予防にとどまらず、本人と職場の不利益が最小限となるよう取り組む。

【PDCA】 社内健康増進部署はグループ安全衛生会議と連携して中期目標を設定し、一次予防、二次予防、三次予防のためのアクションプランと効果測定指標を策定する。効果測定指標の到達度を評価して、新たなアクションプランに反映する。

◆「4つのケア」を強化する

【セルフケア】 ホリバリアン*一人ひとりが自らの健康・ストレス状態に注意を払い、不調時は迅速かつ適切に対処する。

【ラインケア】 上司は、日ごろから部下や関係者の就労状況、健康状態に目を配って不調者の早期発見に努める。

【社内の健康管理スタッフによるケア】

社内の健康管理スタッフは、必要な情報やアドバイスを提供して、ホリバリアン一人ひとりの健康増進を支援する。

【事業場外の専門家によるケア】

社外専門機関と連携し、ホリバリアン一人ひとりが守秘義務のもと気軽に利用できる体制を整える。

【ワークライフバランス】

「4つのケア」を強化するとともにホリバリアン一人ひとり支援し、適宜ご家族と連携して健康づくりに取り組む。

*ホリバリアン：HORIBAグループで働くすべての人

労働安全衛生

KEYWORDS

：| 労働安全衛生 | 労働災害 | リスクアセスメント | 健康管理・増進

E-b 健康管理・健康増進の取り組み

健康管理体制

健康管理スタッフの中心的存在である健康管理室では、専属産業医1名、保健師1名、看護師1名が全国のHORIBAグループの社員に対する健康管理や健康増進の活動に取り組んでいます。社員の心身の健康に気を配り、定期健康診断結果にもとづいた産業医・保健師による面談や指導を行うなどの活動を通して、働きやすい職場環境づくりの一翼を担っています。

HORIBA ファーム誕生

2012年4月、滋賀県高島市に「HORIBA ファーム」が誕生。ブルーベリーを中心に季節野菜の無農薬有機栽培を開始し2012年は社員とその家族、延べ209名が農作業に参加しました。HORIBA ファームでの農作業体験を、社員と家族のこことからだの健康づくりの一環とするとともに、社員とその家族の手で育て収穫した野菜や果実は、社員食堂や研修所などで活用していきます。



HORIBA ファームでの作業風景

F-a 社会とともに—環境問題の予防・改善

社会とともに—環境問題の予防・改善

[活動方針]

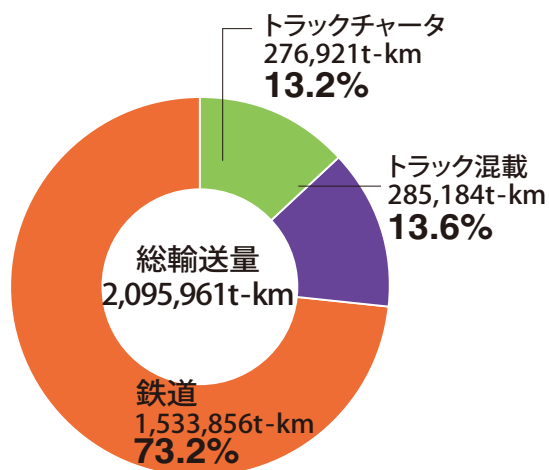
私たちは、環境関連法規を遵守し、統合マネジメントシステムにより環境の改善・保護のための自主基準を設け、最大の努力を払っています。また、最良の環境保全システムの取得を推奨しています。

F-a-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（熊本）で生産される医用製品用試薬輸送においても鉄道輸送を行っています。以降鉄道輸送量は年々増加しており2012年は前年比5.1%増加しました。しかしながら総輸送量も伸びていることから、2012年鉄道輸送の総輸送に占める割合は73.2%と、前年度比1.7%減少しました。引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。

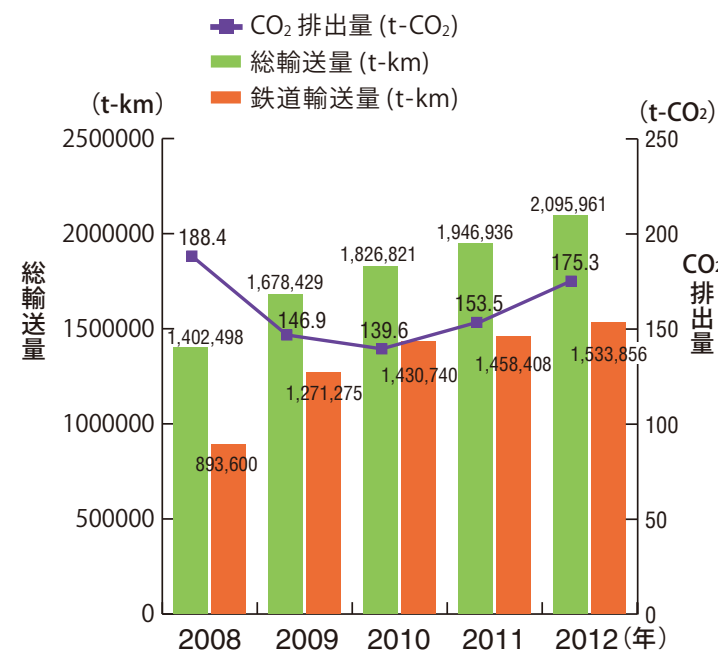
2012年製品輸送中の鉄道輸送利用率

(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。

F-a-2 環境負荷の全体像 ～マテリアルバランス～

HORIBA は、環境計測に関わる様々な分析・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

2012 年国内 HORIBA グループの環境への取り組みは、統合マネジメントシステム（品質・環境・労働安全衛生）方針の下、安全で高効率なクリーンファクトリーづくりを推進し、地球環境の保全に貢献することを目的に省エネ・省資源活動を展開し、以下を目標に掲げ活動しました。

- ① エネルギー資源の有効利用を図り、売上げ高原単位 CO₂ 排出量を削減する。
- ② ゼロエミッションの維持及び拡大を図る。
- ③ 化学物質の有効利用を図る。

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。2012 年の環境負荷は、グループ会社で事業所増築という大きな増加要因がありましたが、電力消費は 3% 増に止まり、ガス消費は 5% 減という結果になりました。

また金属材料、梱包材料等の資源消費が前年度に比べ減少しました。

2013 年も節電・省エネの取り組みをはじめ、環境負荷の低減に継続して取り組んでいきます。

F-a-2 環境負荷の全体像 ～環境負荷バランス～

環境

2012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)堀場アドバンスドテクノ 本社工場

INPUT (投入)

エネルギー
 電気 1,780 万 kWh
 ガス 646 km³ 燃料 80 kL

水
 用水 78 km³

材料
 金属 884.5 t ガラス 1 t
 梱包材料 291 t 化学物質 7 t
 紙 (OA用紙) 25 t
 液体ガス (LN₂) 1,166 t

- 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 5,741 t

大気への排出
 CO₂ 10,395 t 化学物質 3 t

水域への排出
 排水 78 km³

廃棄物
 総発生量 428 t
 最終埋立量 7 t
 リサイクル 393 t
 有価物リサイクル 182 t

- 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

大気への排出
 CO₂ 175 t

大気への排出
 CO₂ 2,859 t

リユース・リサイクル、廃棄
 リユース・リサイクル 8 t 廃棄 3 t

エネルギー
 車両燃料 51 kL

- 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

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 2013

F-a-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ABX社	HMFR	フランス(モンペリエ)
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・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トロイ工場	HII (Troy)	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・インスツルメンツ社エジソンオフィス	HII (Edison)	米国(ニュージャージー)	㈱堀場製作所	HOR	日本(京都)
ホリバ・インスツルメンツ社オースティンオフィス	HII (Austin/Santa Clara)	米国(テキサス)	㈱堀場エステック	STEC	日本(京都)
ホリバ・インスツルメンツ社サンタクララオフィス		米国(カリフォルニア)	㈱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(富川)
ホリバ・UK社	HUK	イギリス(ノーザンプトン)	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 2012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	HUK (Northampton)	HMFR	JYFR	HA	HOR	STEC	HAT	HKL	HSC
INPUT	電力消費量 MW・h	327	922	3,484	1,442	1,049	1,496	435	2,794	3,932	38	10,047	7,481	270	61	697
	都市ガス消費量 km ³	-	47	69	81	3	679	5	-	194	6	420	226	0.05	-	-
	水資源使用量 km ³	3	7	3	8	-	3	0.7	28	11	123	42	32	4	0.1	4
	燃料油・自動車燃料消費量 kL	-	100	51	-	27	228	4	-	56	12	39	28	11	3	12
	化学物質取り扱い量 t	-	-	-	-	-	4	-	26	-	0.002	6.5	-	0.07	-	-
	OA用紙使用量 t	1	2	8	3	1	11	1	22	5	-	19	5	1	0.3	0.5
	梱包材使用量 t	-	-	-	10	-	4	-	687	-	-	275	16	-	4	-
OUTPUT	二酸化炭素排出量 t-CO ₂	193	873	2,319	1,022	759	1,378	215	140	734	47	5,576	4,671	148	27	269
	排水量 km ³	3	1	3	8	-	3	0.7	-	11	123	42	32	4	0.1	3
	廃棄物排出量 t	49	28	30	64	-	35	-	197	109	9	339	84	4	1	5
	従業員数 人	68	117	80	186	58	400	97	567	308	26	1,198	374	111	25	91

※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。

F-a-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 (セールスオフィス、サービスステーションおよび研修所)

	拠点数および区分		(株)堀場製作所 セールスオフィス(13拠点)			(株)堀場テクノサービス サービスステーション(26拠点)			(株)堀場製作所 研修所・保養所(2拠点)		
			2010年	2011年	2012年	2010年	2011年	2012年	2010年	2011年	2012年
INPUT	電気消費量	MWh	894	836	590	436	380	409	266	240	258
	LPガス使用量	km ³	0	0	0	0	0	0	13	11	13
	燃料使用量	kL	63.7	58.6	80.7	191	194	183	-	-	-
	OA用紙使用量	t	5.0	5.1	3.1	3.8	3.7	3.2	-	-	-
	梱包材使用量	t	1.2	0.9	1.9	3.2	3.8	4.1	-	-	-
OUTPUT	二酸化炭素排出量	t-CO ₂	486	452	413	609	596	587	161	173	190
	廃棄物総発生量	t	8.5	6.2	96.8	14.6	20.0	23.8	-	-	-

セールスオフィス(13拠点) : 東京、仙台、福島、宇都宮、つくば、横浜、名古屋、豊田、浜松、大阪、高松、広島、福岡

サービスステーション(26拠点) : 札幌、仙台、福島、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、高松、福岡、大分、熊本

研修所・保養所(2拠点) : 滋賀県高島、京都

F-a-3 省エネルギー・CO₂排出量削減への取り組み

環境

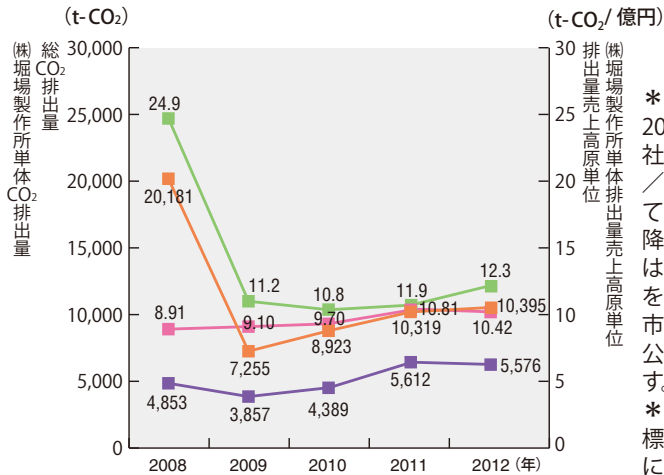
2012年国内HORIBAグループの総CO₂排出量は2011年に比べ0.7%増の10,395t、総CO₂排出量売上高原単位は2011年比3.8%増の結果となりました。

また(株)堀場製作所単体のCO₂排出量は2011年に比べ0.6%減の5,576t、CO₂排出量売上高原単位は2011年比3.7%減の結果でした。

増加要因は年度途中でグループ会社で建屋増床部分が本格稼動したことによるものですが、節電・省エネ対策を継続実施し、増加を最小限に止めました。

総CO₂排出量推移

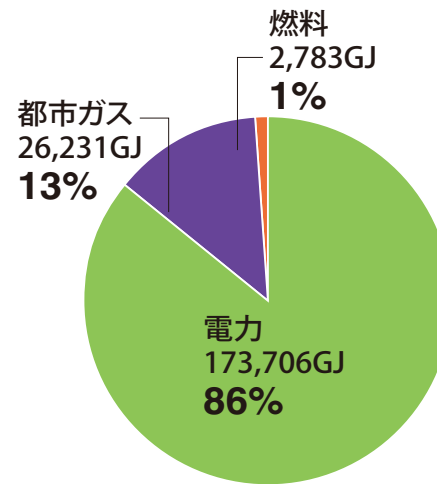
- 排出量売上高原単位 (t-CO₂/億円)
- 総CO₂排出量 (t-CO₂/年)
- (株)堀場製作所単体排出量売上高原単位 (t-CO₂/億円)
- (株)堀場製作所単体CO₂排出量 (t-CO₂/年)



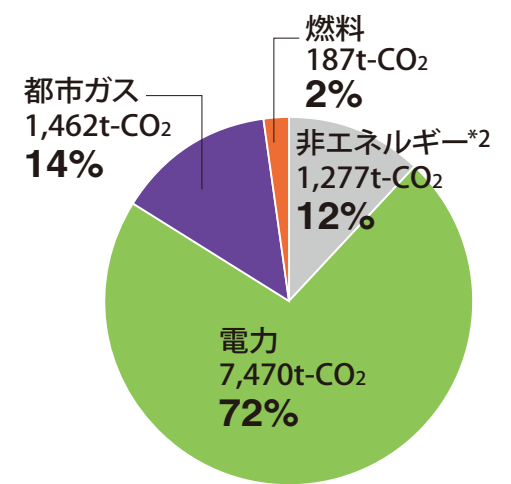
***1 CO₂排出係数:**
2000年度「全国電力会社の平均値0.378kgCO₂/kWhを基本に算出していますが、2005年以降の京都地区については関西電力(株)の公表値を採用しています。都市ガスは大阪ガス(株)の公表値を適用しています。

***2 都市ガス使用量:**
標準状態(0℃、1気圧)に換算。

2012年 エネルギー使用 種類別比率 (対象：国内生産拠点*1)



2012年 温暖化ガス(CO₂換算) 排出量種別比率 (対象：国内生産拠点*1)



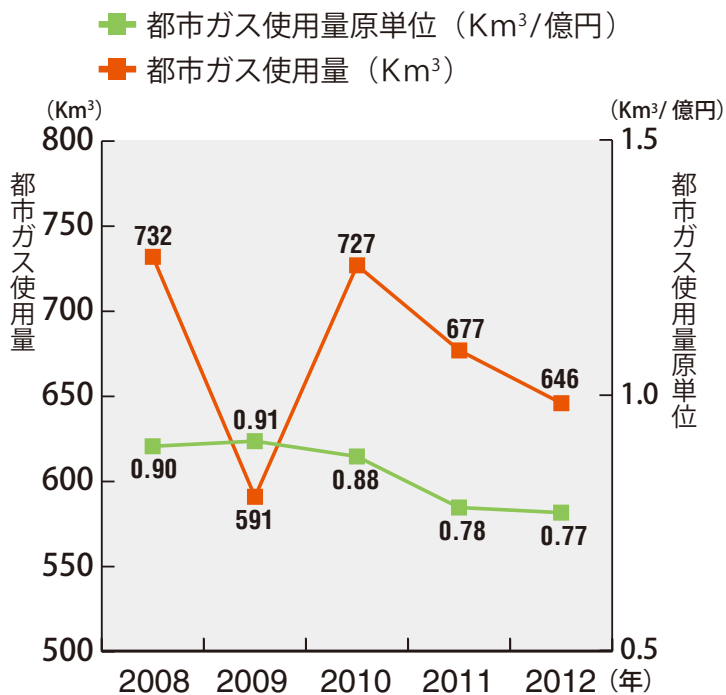
*1 国内生産拠点には、(株)堀場製作所 本社工場・びわこ工場、(株)堀場エステック 本社工場・阿蘇工場、(株)堀場アドバンスドテクノ 本社工場を含みます。
*2 非エネルギー：六フッ化硫黄、パーフルオロメタンなど。

F-a-3 エネルギー使用量

環境

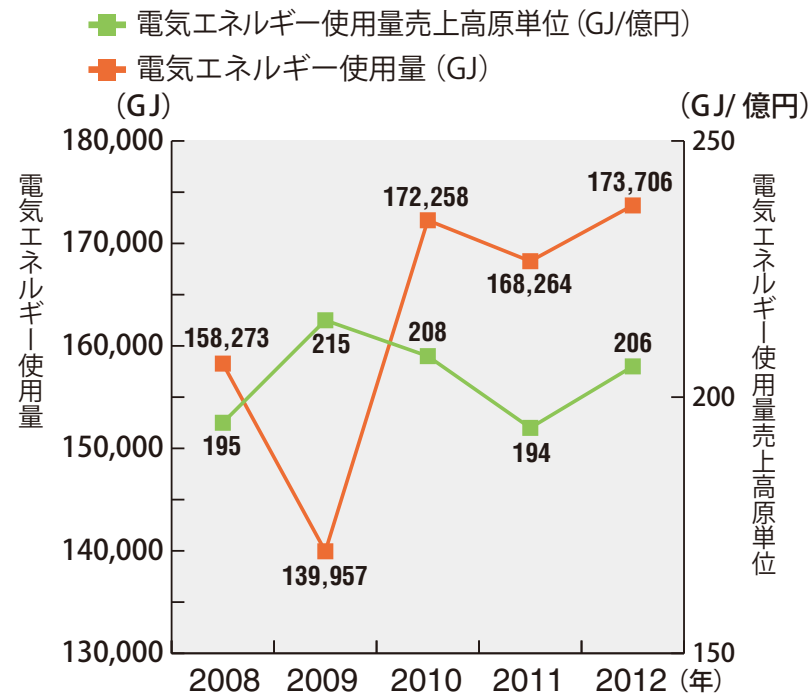
都市ガス使用量推移

(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。

KEYWORDS

CO₂排出削減 | 省エネルギー | 都市ガス | 電気

F-a-3 節電要請への対応

政府や電力会社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通りです。
また計画停電に対する対応策も準備しました。

●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
- ・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
- ・遮熱フィルム施工

●照明

- ・室温管理エリアの見直し
- ・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
- ・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
- ・照明の LED 化

●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

- ・運転台数の間引き及び階段利用推進

●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

●製造・開発設備

- ・不使用時の設備停止の徹底
- ・連続運転機器（生産・開発）の稼働状況の見直し
- ・生産を前倒しして節電期間中のエネルギー負荷低減

F-a-3 排水監視と用水使用

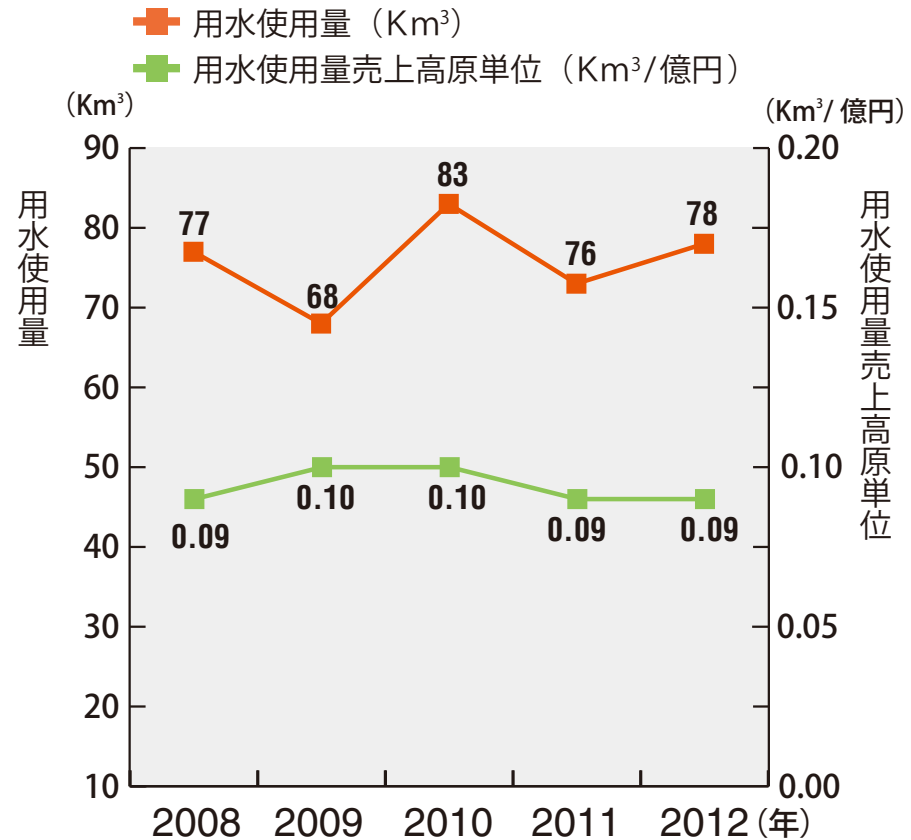
環境

(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2012年も継続しており今後も長期にわた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比約23%増加しましたが、節電・省エネ対策の波及効果で、2011年は2010年比約9%、2012年は、2010年比6.5%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)堀場アドバンスドテクノ 本社工場を含みます。

F-a-3 排水測定項目と実測値推移

対象範囲：(株)堀場製作所 本社工場

(単位：mg/L) 但しpHを除く ※：検出限界値以下につき不検出

規制項目	規制値	自主管理基準値	測定結果 最大値			検出限界値	
			2010年	2011年	2012年		
環境項目等	pH	5～9	-	6.3～8.0	6.5～7.9	6.1～8.2	／
	n-ヘキサン抽出物質	5	3.5	0.2	0.3	0.4	0.2
	フェノール類	1	0.3	*	0.02	*	0.01
	銅	3	0.9	0.076	0.035	0.075	0.002
	亜鉛	2	1.0	0.15	0.15	0.10	0.002
	溶解性鉄	10	3.0	0.04	0.04	0.06	0.01
	溶解性マンガン	10	3.0	0.01	*	*	0.01
	ニッケル	2	0.6	*	0.01	0.02	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	1.5	1.3	1.9	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	*	*	*	0.02
	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	*	*	*	0.02
	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	*	*	*	0.3	

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。

F-a-3 化学物質使用状況

環境

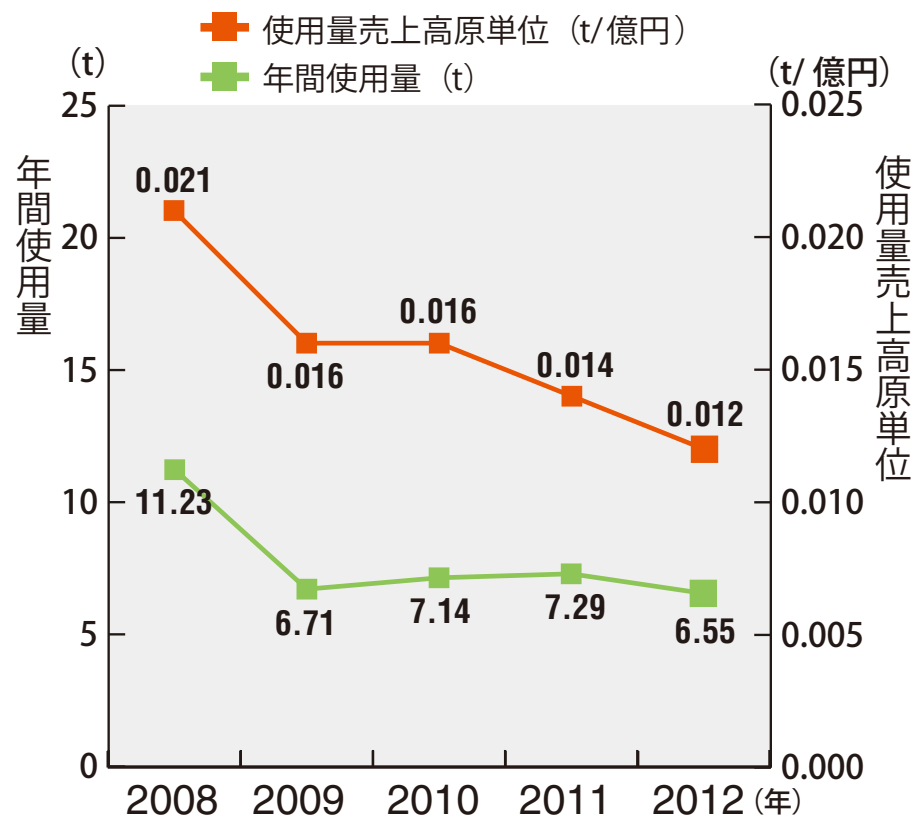
2012年(株)堀場製作所の化学物質使用総量(重量換算)は6.55 tで、2011年比0.74 t減少しました。一方PRTR対象物質は、2010年より改正法令に対応した把握を実施しており、2012年も法令上の報告対象である年間取扱量1t以上(特定第1種は0.5t以上)使用している物質はありませんでした。

2013年も更なるリスク低減に向けてIMS活動の中で改善を図っていきます。

※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：(株)堀場製作所 本社工場)



KEYWORDS

排水監視 | 用水使用 | 化学物質 | PRTR | 大気測定

F-a-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
		2010年	2011年	2012年	2010年	2011年	2012年	2010年	2011年	2012年	
67-63-0	イソプロピルアルコール	423	404	148	116	126	92	0	0	0	プリント基板洗浄
64-17-5	エタノール :99.5% 以上	384	406	345	102	99	113	2	0	0	部品洗浄
67-64-1	アセトン (;ジメチルケトン)	229	403	406	203	382	360	0	0	0	洗浄
507-55-1	ジクロロペンタフルオロプロパン ;製品名 H-997	56	125	50	0	0	0	5	0	0	溶媒 / 製品検査
62-56-6	チオ尿素	26	23	33	1	0	0	0	0	0	試薬製造
7439-92-1	はんだ鉛	175	165	211	0	0	0	111	107	105	プリント基板はんだ付け
7664-93-9	硫酸過水	75	62	75	75	62	75	0	0	0	半導体用
7803-57-8	ヒドラジン一水和物	15	26	17	15	26	17	0	0	0	製品検査
1330-20-7	キシレン	120	11	106	120	11	106	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

F-a-3 2012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	210.7	105.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	105.2	プリント板はんだ付け
80	キシレン	106.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	106.3	0.0	部品洗浄・半導体
82	銀及びその水溶性化合物	62.9	19.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	43.5	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HCFC-225);製品名H-997	49.5	0.0	0.0	49.5	0.0	0.0	0.0	0.0	溶媒 / 製品検査
245	チオ尿素	33.5	33.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	0.0	試薬製造
150	1,4-ジオキサン	21.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	21.2	0.0	製品調整
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	20.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	20.9	0.0	半導体用
394	ベリリウム及びその化合物	20.8	20.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	製品用部品
20	2-アミノエタノール	17.9	0.5	0.0	0.0	0.1	0.0	17.3	0.0	半導体用
11	アジ化ナトリウム	15.9	2.0	0.1	0.0	12.2	0.0	1.6	0.0	製品調整
13	アセトニトリル	10.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	10.0	0.0	溶媒 / 部品検査
31	アンチモン及びその化合物	9.9	9.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	製品材料
合計		579.5	191.1	0.1	49.5	12.3	0.0	177.8	148.7	

※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

KEYWORDS

排水監視 | 用水使用 | 化学物質 | PRTR | 大気測定

F-a-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			
				2010年	2011年	2012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	0.8	< 0.5	< 0.5
	塩化水素	Vol ppm	20	6	< 1	< 1	< 1
	窒素酸化物 (NOx)	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	0.11	0.12
	窒素酸化物 (NOx)	Vol ppm	1	—	0.016	0.014	0.025

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。

F-a-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まいりましたが、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。その後(2011年以降)は再びゼロエミッション状態を回復・維持しています。

廃棄物発生量は(株)堀場製作所単体で、生産量の増加に伴い前年比約5%増加したことから、国内HORIBAグループ全体でも、約10t(約2%)前年より増加しました。

2013年は国内グループ全社でゼロエミッションを達成する計画です。

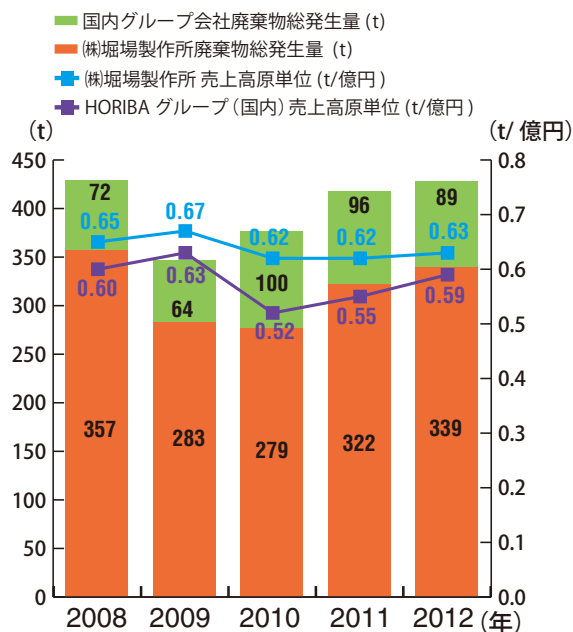
*HORIBAのゼロエミッションの定義

「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。」

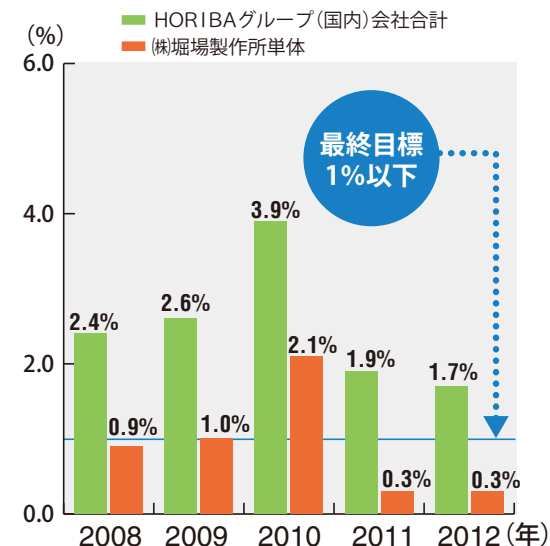
廃棄物総発生量：一旦不要となって各部門から排出された有価物、一般廃棄物、産業廃棄物を含めての総称

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

廃棄物総発生量と売上高原単位



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

F-a-5 環境会計

環境

2012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、2011年に比べ137%増加しました。これは工場棟照明のLED化や事務棟屋上防水・遮熱工事などを実施したことによるものです。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11項目が2年連続して前年度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13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26拠点
対象期間：2012年1月1日～2012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		29.3	62.6	91.9	130.3	110.5		
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	7.2	7.2	110.8	12.9	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。	29.3	7.8	37.1	237.1	33.3	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	0.0	47.6	47.6	98.2	64.3	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。	17.0	10.5	27.5	123.1	6.7	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	90.8	90.8	90.6	1.9	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。	120.0	635.6	755.6	121.2	735.7	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	14.8	14.8	94.9	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		166.3	814.3	980.6	117.8	855.0		

F-a-5 環境会計

環境保全効果

集計範囲：(株)堀場製作所 本社工場およびセールスオフィス13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26拠点 対象期間：2012年1月1日～2012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)	2011年 (基準期間)	2012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)	141,455	139,544	△ 1,911 *1
	電力使用量 (GJ)	112,450	110,333	△ 2,117 *1
	都市ガス使用量 (GJ)	18,968	18,714	△ 254 *1
	燃料 (軽油、灯油、 ガソリン) (GJ)	10,037	10,497	460 *1
	主要生産素材投入量 (t) (鉄、SUS、アルミ、銅、ガラス)	915	886	△ 29
	循環資源投入量 (t) OA用紙、梱包材 (ダンボール、木材、緩衝材)	355	300	△ 55
	水資源投入量 (km ³)	45	47	2
	井水投入量 (km ³)	17	15	△ 2
	市水投入量 (km ³)	28	32	4
	事業活動から 排出する環境負荷 及び廃棄物に関する 環境保全効果	温室効果ガス排出量 (t-CO ₂)	6,828	6,765
電気エネルギー使用に よる温室効果ガス排出量 (t-CO ₂)		5,097	5,015	△ 82 *2
都市ガス使用による温室 効果ガス排出量 (t-CO ₂)		1,058	1,046	△ 12 *2
燃料使用による温室効果 ガス排出量 (t-CO ₂)		673	704	31 *2
廃棄物等総発生量 (t)		348	460	112
廃棄物最終埋立量 (t)		1	1	0 *3
総排水量 (km ³)		45	47	2
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)	2011年 (基準期間)	2012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)	54,759	37,901	△ 16,858 *1
	使用時の温室効果ガス 排出量 (t-CO ₂) (環境配慮型省エネ製品 対象集計)	2,121	1,468	△ 653 *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)	6	3	△ 3
	回収された使用済み製品、 容器、包装の循環的 使用量 (t)	2	8	6
	製品梱包材使用量 (t)	329	276	△ 53
	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)	138	165
製品輸送量 (t-km)		1,858,294	2,034,761	176,467
汚染土壌面積 (㎡)		0	0	-
騒音 (dB) * 夜間騒音		54	55	1
振動 (dB) * 夕方	40	30 未満	-	

- *1 : GJ (ギガジュール) : 0.00976GJ/kWh (省エネセンター 06.4.1 公示より) で換算・算出
- *2 : CO₂ 排出係数 : 2000 年度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	2.1
	回収製品再生売却益	87.1
合計		89.2

F-b 社会とともに—製品における環境配慮

社会とともに—製品における環境配慮

[活動方針]

私たちは、長寿命、省エネルギー、再資源化、分解性、処理容易性など、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、社内基準をクリアした製品を環境適合製品と位置づけ、新製品開発時に適用しています。

F-b HORIBAの環境適合設計

環境

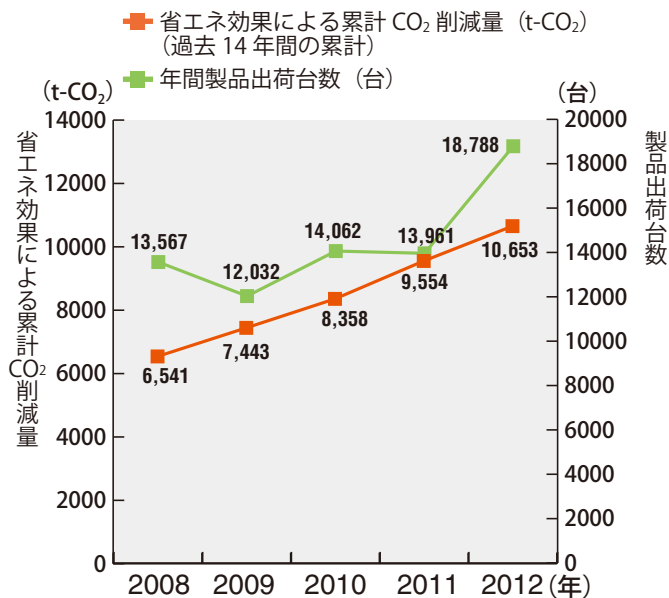
ライフサイクルを考慮した製品を社会に送り出すために、新製品開発時には環境適合設計を行い、社内基準をクリアした製品は環境適合製品と位置づけています。これまでの取り組みの結果、製品使用におけるCO₂排出削減効果は、過去10年間の累計を基に算出した場合、従来製品比約36%となっています。

環境適合設計評価分類

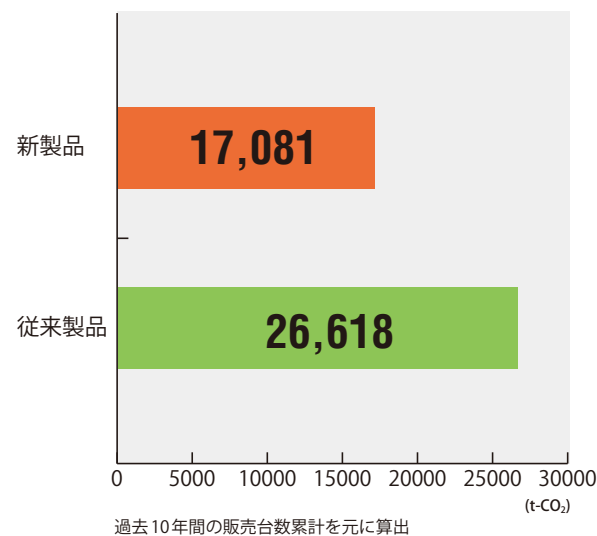
1. 減量化
2. 長寿命化
3. 再資源化
4. 分解性
5. 処理容易性
6. 環境保全性
7. 省エネルギー
8. 情報提供

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



F-b 環境適合製品 (株)堀場製作所

環境

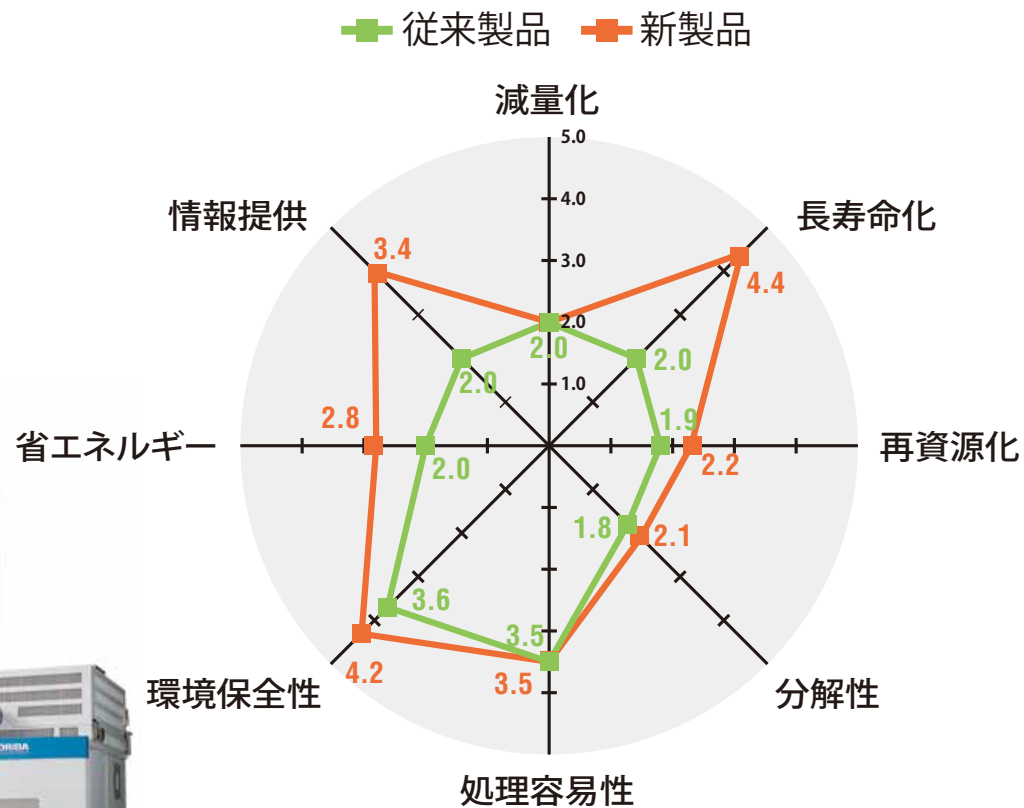
(株)堀場製作所 環境適合製品

エンジン排ガス測定装置 MEXA-ONEシリーズ

エンジン排ガス測定装置 MEXA-ONE シリーズは、自動車のエンジン排ガスなどに含まれる汚れや、各国の自動車排ガス規制で定められた物質がどのくらい含まれているかを測定する装置です。

自動車のエンジンや排ガス浄化装置の開発などのために、全世界の自動車・エンジンメーカーなどにご採用いただいています。

操作性の向上、定期メンテナンスの自動通知やメンテナンスに伴う装置停止期間の短縮など、今までに蓄積してきた機能やノウハウを集約して搭載しており、さまざまな用途で、効率よい排ガス測定を実現しています。



HORIBA Gaiareport 2013

KEYWORDS

：| 環境適合設計 | 環境適合製品

F-b 環境適合製品 (株)堀場エステック

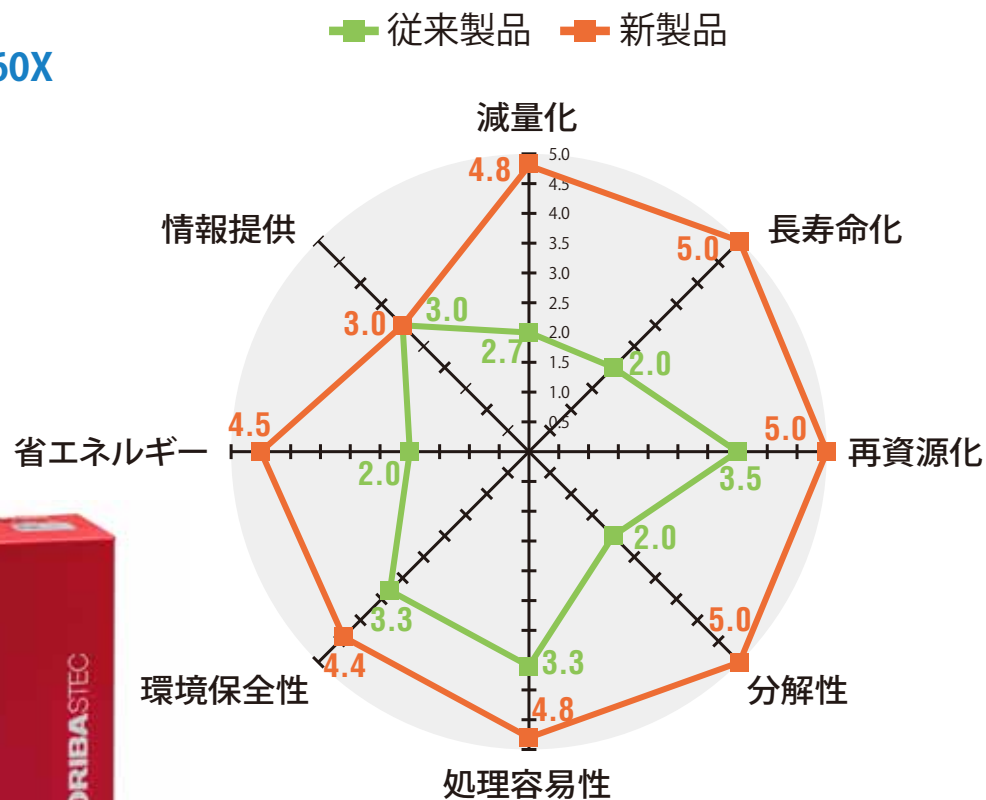
環境

(株)堀場エステック 環境適合製品

デジタルマスフローコントローラー SEC-Z550X/Z560X

デジタルマスフローコントローラー SEC-Z550X/Z560X シリーズは、半導体製造装置等で使用される流体の精密な流量制御を行うマスフローコントローラーである SEC-Z500X シリーズの 300 ~ 500SLM に対応した大流量対応機種です。今回の機種追加により、微小流量から大流量までのラインナップが完成しました。

環境適合設計では、小型高変位ピエゾバルブの搭載や流量検出部を含めた構造の見直しを行う事により、製品重量は従来機種と比較して 2/3 以下という大幅な削減を実現しました。また RoHS 規制にも対応し、鉛をはじめとした規制対象の禁止有害物質を使用しない事により、環境保全性も向上しています。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大流量化のニーズが高まることが予想され、これらの産業での貢献が期待されます。



HORIBA Gaiareport 2013

KEYWORDS

：| 環境適合設計 | 環境適合製品

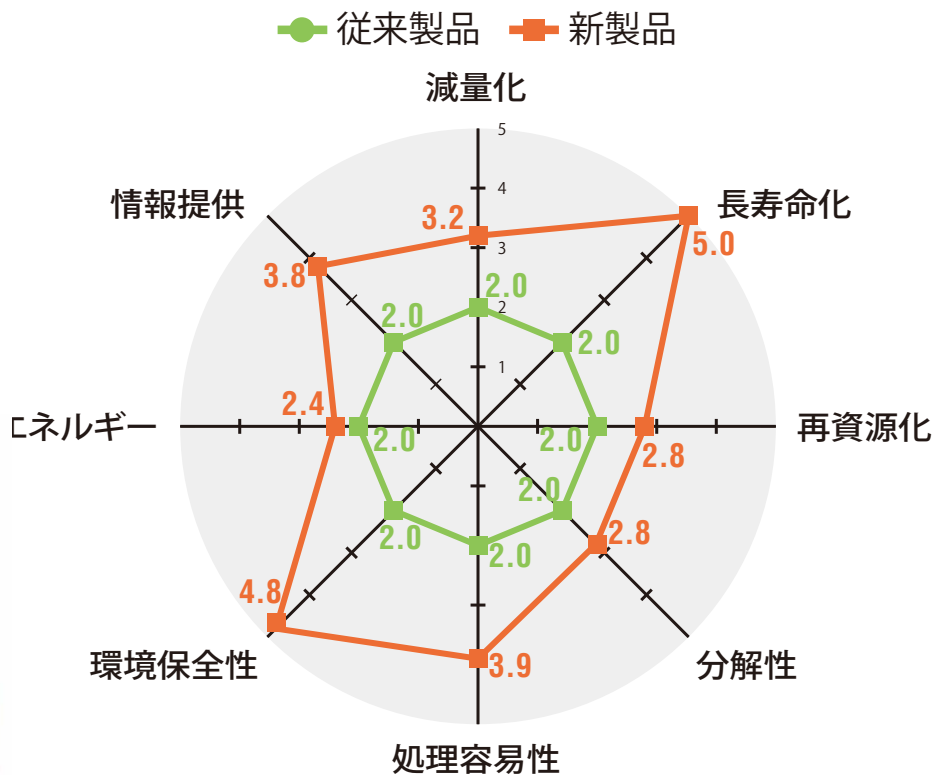
F-b 環境適合製品 (株)堀場アドバンスドテクノ

環境

(株)堀場アドバンスドテクノ環境適合製品 自動校正機能付 pH 計 AH-151

自動校正機能付 pH 計 AH-151 は、自動的に電極の薬液洗浄および標準液校正を行い、pH 測定を行うためメンテナンス作業の大幅な削減が可能です。また、校正液の噴霧化により使用量を低減。薬液も汚れの状況に応じて噴霧量の調整が可能になり、コスト削減に貢献します。定期的な洗浄・校正により、安定した信頼性の高い pH 測定ができます。

環境適合設計では、使用校正液量の減量や定期交換必要部品の削減により、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、環境安全性も大きく改善しています。



社会とともに—地域社会との対話

社会とともに—地域社会との対話

[活動方針]

私たちは、地域社会との交流を主体的・積極的に行い、密接な連携と協調を図ることで、良き企業市民としての役割を果たします。

F-c 地域・社会との対話 2012年の取り組み

被災地の中学校に ピッチングマシン寄贈

「HORIBA グループ感謝デー」におけるバザーの売上金（355,938 円）に㈱堀場製作所からの拠出金を加えた 460,000 円を、東日本大震災・被災地への義援金として寄付しました。

2012 年夏、小・中学校の再生を支援するプロジェクトでこの義援金が使われ、陸前高田市立広田中学校の野球部へピッチングマシンが寄贈されました。野球部の皆様から、喜びと感謝と、前進を誓う力強い手紙が HORIBA へ寄せられました。



ハリケーン「サンディ」 義援金

2012 年 10 月 29 日、米国ニュージャージー州南部に上陸した過去最大級のハリケーン「サンディ」により、同州は大きな被害を受け、ホリバ・インスツルメンツ社（アメリカ）でも、数名の社員が自宅（床上）や自動車に浸水被害を受ました。国内 HORIBA グループでは被災者支援のための募金を社員に呼びかけ、ニュージャージー州の被災者救済基金に 4 万ドルの義援金を寄付しました。



ハリケーン「サンディ」被災者救済基金理事長の Mary Pat Christie さん（中央）と当社現地責任者（2013 年 4 月の感謝式典にて）

スコットランドで チャリティレースを開催

イギリス・スコットランド地方にあるホリバ・ジョバンイボン IBH 社の社員が、チャリティボートレースを主催しました。集まった収益は、オフィスの近くにある子ども病院へ寄付され、病気の子どものために役立てられました。



F-c

次世代育成支援 2012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。2012年は年間66回開催し、2,200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。

(2012年参加実績の一部)

- 2月18日 京あるきin東京（東京都千代田区 ㈱堀場製作所東京支店）
- 3月30日~4月1日 グリーン・カレッジ2012（沖縄県島尻郡 座間味村阿真ビーチキャンプ場）
- 7月24日 南区企業の“知”活用促進事業（京都市南区 ㈱堀場製作所本社）
- 7月29日 特別展「遊ぼう！ためそう！感覚ミステリー」（広島県広島市 健康科学館）
- 8月4日 キッズエンジニア2012（神奈川県横浜市 パンフィコ横浜）
- 8月6日・11日 びっくりエコ100選（京都府京都市 高島屋京都店/東京都新宿区 新宿高島屋）
- 8月13日 HORIBAセンサー体験イベント（京都府京都市 京エコロジーセンター）
- 10月6日 小松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10日・11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）
- 12月22日 HORIBA環境出前授業（大阪府大阪市 生き生き地球館）



F-c

次世代育成支援 2012年の取り組み

工業高等専門学校生に、ものづくり実習を実施

国立舞鶴工業高等専門学校と HORIBA とで実施している「エンジニアリング・デザイン演習」の一環で、「ものづくり実習」や「工場見学」を開催しました。この演習は今年で2回目となり、HORIBA の製品開発から出荷までの流れを、約2ヶ月間、全8回の授業で、HORIBA の社員が講師となり、講義を実施。学生の皆さんと社員の双方にとって、有意義な機会となりました。



大学院生に向けて、グローバル・リーダーシップ論を講義

京都大学の「グローバル・リーダーシップ大学院工学教育推進センター」からの依頼を受け、HORIBA の社員が6月と7月の2回、大学院生を対象に講義を行いました。HORIBA の人財育成についての考え方やプロジェクトマネジメントの手法などを紹介したところ、大きな興味と関心が寄せられました。



中学・高校生向け分析機器体験実習を開催

日本分析機器工業会 (JAIMA) の社会貢献活動の一環として、日本科学未来館において、中学・高校生向けに分析機器体験実習を開催しました。社員が講師となり、色の違う石の元素を元素分析装置で調べたり、水に呼気をバブリングながら pH の値の変化を測定するなどのユニークな実習を通して、分析のおもしろさを体験していただきました。



KEYWORDS

東日本大震災 | ボランティア | 環境出前授業 | 地域のイベント

F-d 社会とともに—独自性のある情報発信

社会とともに—独自性のある情報発信

[活動方針]

私たちは、分析・計測業界の発展に向けたリーダーシップを発揮するとともに、分析・計測機器メーカーならではの視点から、分析・地球環境への関心を呼び起こすメッセージを広く社会へ発信します。

F-d 分析・計測業界発展への取り組み

HORIBA製品が分析機器・科学機器遺産に認定

(株)日本分析機器工業会と(株)日本科学機器協会が、「分析機器・科学機器遺産」を20点認定しました。

日本国民の生活、経済、教育、文化の向上に貢献した文化的遺産として、HORIBAグループからは「pH計H型」(写真右)、「標準ガス分割器SGDシリーズ」(写真中央)、「マスフローコントローラーSEC-4400シリーズ」(写真左)の3製品が選出され、認定証が授与されました。

HORIBAは今後も、継承され続ける優れた技術・機器の創出をめざします。



2012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。2012年のテーマは「放射線計測」。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。



F-d Gaiapress (ガイアプレス)

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/jp/>



1996年から内容を充実させてきた「Gaiapress」。2012年の年間アクセス総数は132,630件

F-d Gaiapress (ガイアプレス)

「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。

F-d Gaiapress (ガイアプレス)

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。



F-d 「動物かんきょう会議」が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

F-d 第33回 BtoB 広告賞 堂々 3部門で入賞

HORIBA は、一般社団法人日本 BtoB 広告協会が主催する、第 33 回「2012 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 2012 がカレンダーの部で銀賞、ABIROH2012 が企業カタログの部で銅賞、卓上型 pH・水質分析計 LAQUA (ラクア) がウェブサイト部の部で銅賞を受賞しました。



【企業カタログの部 銅賞】

作品名:「abiroh (アビロウ) 2012」

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

普通の企業では作れない企業カタログ。これが最大のコンセプトです。人に楽しみを与える作品をこれからも作っていききたいと思います。



【カレンダーの部 銀賞】

作品名:「Japanese Botanical Art」

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

地球を構成するさまざまな生きものもまた地球の一員であること。その生きものと人類との相互関係を適切に保つていくのに分析技術が欠かせない。今回は江戸の草花。古くから自然と共に歩んできた我が国独自の文化の一片です。365daysメディアとして常にオーディエンスの目に触れるものだからこそ、最も重要な企業メッセージを投げかける高品質な作品を作り続けたいです。



【ウェブサイトの部 銅賞】

作品名: 卓上型 pH・水質分析計 LAQUA (ラクア)

<http://www.horiba.com/laqua>

広告主: (株)堀場製作所

企画制作: SHIROBOSHI

LAQUA の機能とカタチを解き明かすカタログや展示会を含む広告シリーズ。映像による課題提起に始まり、製品・ソリューション説明、製品選定機能までを担い、製品ブランド確立から引き合い獲得までの流れを作りました。

F-d HORIBAの企業広告が2つの広告賞で受賞

HORIBAの企業広告が、第51回ビジネス広告大賞(フジサンケイビジネスアイ主催)雑誌広告部門にて金賞と優秀制作者賞を受賞、第47回日本産業広告賞(日刊工業新聞社主催)新聞部門にて佳作を受賞しました。



【受賞作品】 「歴史の授業で習うのは、過去のことは限らない。」

かつて東洋一の生産量を誇った足尾銅山。日本を世界第3位の産銅国へと押し上げた。その一方で、製錬所からの排煙・排水は付近の自然環境を大きく変え、田中正造による天皇直訴にまで発展する大事件となる。近代化の表と裏、それを伝える製錬所跡に残された1本の煙突。表の歴史は閉山により幕を下ろしたが、植林活動や浄水処理は2012年の現在も続けられている。山が禿げ、魚が死ぬという事態に至って初めて顕在化した足尾の環境問題。分析・計測の技術は、未来に負の遺産を残さぬよう、自然のどんな僅かな変化もいち早くキャッチしなければならない。「社会のセンサーでありたい。株式会社 堀場製作所」

●現在栃木県日光市では、足尾銅山の世界遺産登録に向けた活動が行われています。

F-d 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

- ①絶滅危惧種等をテーマに企業カレンダーを制作
- ②HORIBAホームページに生物多様性関連の動画コンテンツを掲載

Wonder Channel: <http://gaiapress.horiba.com/jp/>

- 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2012等）



キッズエンジニア2012 in 横浜（2012年8月4日）



Wonder Channel : <http://gaiapress.horiba.com/jp/>

F-d Gaiareport 自己評価

HORIBA では、「^{ガイアレポート}Gaiareport2013（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「Gaiareport2013（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

2013年5月9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

2013年5月9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

F-d

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