HRS
ヒロセ電機グループ



SUSTAINABILITY REPORT 2019

ヒロセ電機グループ
社会環境報告書



編集方針

ヒロセ電機グループでは、環境保全やコンプライアンス等の活動について推進することを会社の方針とし、CSR活動に取り組んでいます。本報告書は、これらの情報をステークホルダーの皆様にご理解をいただくため、分かりやすい表現に努め編集しました。また、国内外の多くの方にご覧いただけるようWebサイトに掲載しています。

対象期間

2018年4月1日～2019年3月31日

対象範囲

ヒロセ電機
東北ヒロセ電機（宮古工場）
郡山ヒロセ電機（郡山工場）
一関ヒロセ電機（一関工場）
※一部海外拠点の活動を掲載しています。社会環境報告書2015より、海外拠点及び国内外の協力会社のCO_2排出量を掲載しています。

発行

2019年7月

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン（2018年版）」
GRIサステナビリティレポーティングガイドライン第4版

表記について

本報告書では、便宜上、東北ヒロセ電機を「宮古工場」、郡山ヒロセ電機を「郡山工場」、一関ヒロセ電機を「一関工場」と記載することがあります。

免責事項

本報告書に掲載した内容は、過去の事実だけでなく、発行時点における計画や将来の見通しを含んでいます。これらは記述した時点で把握している情報から判断した事項や所信であり、将来の活動結果が掲載内容と異なる可能性があります。

CONTENTS

02 Top Message
03 会社概要
- 会社概要
- 事業概要

04 CSR活動の推進
- ヒロセ電機グループのCSR
- 2018年度の実績と2019年度の目標

11 環境基本方針
- 環境基本方針

12 コネクタの環境貢献
- コネクタの着脱機能
- コネクタの用途

13 環境マネジメント
- 環境マネジメント体制
- ISO14001認証取得状況
- 環境保全活動と関連するSDGs
- 法規制順守の取り組み
- 環境監査
- 環境教育
- 事業活動における環境負荷
- 環境目標と達成状況

19 環境負荷低減に向けた取り組み
- エネルギー使用量削減対策
- 温室効果ガス削減対策
- 水使用量削減対策
- 紙使用量削減対策
- 廃棄物・リサイクル活動
- 販売製品のリサイクル活動
- グリーンICTによる環境負荷低減への取り組み
- 生活環境に関わる環境負荷低減対策
- 緊急事態への対応状況
- 生物多様性に対する取り組み

28 コミュニケーション
- 社会貢献活動
- ステークホルダーの皆様とのコミュニケーション

30 各拠点での環境負荷低減への取り組み
- 国内工場における環境負荷低減活動
- 海外拠点における環境負荷低減活動

35 社会・環境活動のあゆみ
- 社会・環境活動のあゆみ

36 第三者意見/第三者意見を受けて

Top Message



代表取締役社長
石井　和徳

英知をつなげて
CSR･環境活動に
取り組んでまいります。

当社は、業界に先駆けてオリジナルコネクタを自社で開発して以来、コネクタ専業メーカーとして信頼とご評価を頂ける地位を築いてまいりました。このように当社の今日がありますのも、お得意先様をはじめとしたお取引先各位のご厚情の賜物と深く感謝いたしております。

当社グループには、「英知をつなげる小さな会社」という不変の理念があります。これは、素直で謙虚な姿勢で外部の方々の教えを請い、それらの膨大な知識や知恵と自らが培った英知をつなげることによって独創性のある製品を生み出していこうとの願いと、小さな会社の持つコミュニケーション活動の緊密さ、機動力、効率性を大切にし、常に明日への飛躍を目指す企業でありたいとの願いを込めたものです。

CSR･環境活動

ヒロセ電機グループは、主要製品であるコネクタの販売を通じ、世界中のお客様の省エネルギー活動に貢献してきました。コネクタはその着脱機能により、お客様の生産性向上、メンテナンス性の向上等省エネルギーに貢献できると考え、環境基本方針にその内容を盛り込んで、企業活動を推進しています。

環境負荷低減につきましても、エネルギー使用量や廃棄物排出量等の原単位削減活動を継続して実施しています。使用エネルギーについては、2020年へ向けて2012年度基準で、毎年原単位1%削減を目標に取り組んでいます。2018年度は設備増加によりエネルギー目標は未達とはなりましたが、太陽光発電設備の導入、高効率のエアコンへの切替等積極的に活動を行いました。2019年度も引き続き中長期を見据えた活動を行っていきます。生物多様性保全活動としては、全社員を対象としたeラーニングを毎年行い、社員による環境活動の啓蒙を行っています。また、環境負荷の少ないものづくりについては、年々強化される化学物質法令や、お客様のご要望について迅速な対応を行い、品質管理を強化しています。

ヒロセ電機グループではこのような環境活動に加え、常勤取締役･執行役員で構成されるCSR･リスク委員会を設置し、CSRの積極的な推進を図っています。

今後もグローバルに事業を展開する企業としてより一層CSR･環境活動に力を入れていく所存です。

社会環境報告書2019の発行にあたって

ヒロセ電機グループでは、CSR･環境活動の情報発信を推進し、これらの活動を率直にお伝えするため、社会環境報告書2019を作成しました。

ぜひご一読いただき、今後のヒロセ電機グループのCSR･環境活動の継続的改善のため、皆様からの忌憚ないご意見･ご感想をお待ちしております。

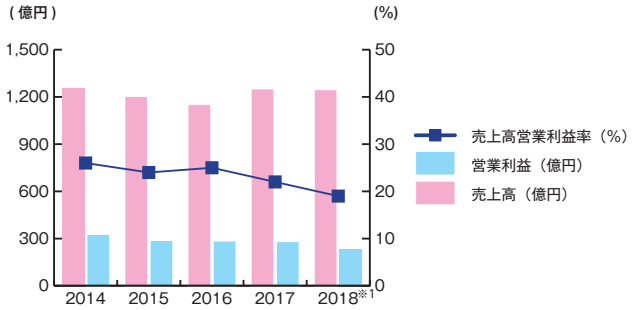
会社概要

会社概要

商　　号：ヒロセ電機株式会社
創　　業：1937 年 8 月 15 日
資　本　金：94 億 400 万円
売　上　高：1,245 億 9,000 万円
　　（2019 年 3 月期 / 連結）

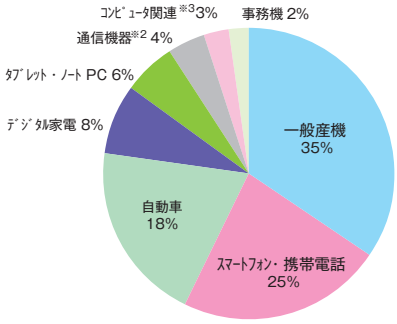
営 業 利 益：231 億 5,700 万円（2019 年 3 月期 / 連結）
従 業 員 数：4,836 人（2019 年 3 月末期現在 / 連結）
本社所在地：〒 141-8587
　　東京都品川区大崎 5 丁目 5 番 23 号
子　会　社：国内 3 社　国外 13 社

売上高・利益実績推移



※ 1　2018 年度より、国際会計基準 (IFRS) を適用しています。

用途別売上構成比



※ 2　通信機器…スマートフォン・携帯電話を除く通信機器
※ 3　コンピュータ関連…タブレット・ノート PC を除くコンピュータ関連機器

事業概要

ヒロセ電機グループは1959年、日本で初のオリジナルコネクタを開発して以来、開発志向型企業として業界の技術を常に一歩先行く形でリードしてきました。得意としてきたものは、開発難易度の高い産業用コネクタです。最近では、この分野で培われた技術ノウハウをベースに民生分野にも本格参入し、進出領域をますます広げています。また、国内のみならず、海外のお客様からも高い評価を獲得しています。ヒロセブランドのコネクタは、地球レベルのニーズに応えるグローバルブランドへとイメージを進化させています。

【参入分野】


産業用･医療･その他


スマートフォン･ウェアラブル端末


通信機器


自動車


民生･コンピューター周辺機器

CSR活動の推進

ヒロセ電機グループのCSR

ヒロセ電機グループは、環境保全やコンプライアンス等、従来から行ってきた活動を「CSR=Corporate Social Responsibility :企業の社会的責任」という枠組みで見つめ直し、会社の方針として、CSRを推進しています。

行動規範

私たちには、企業活動を推進していく上で、法令を順守することはもとより、より高い倫理観･誠実さ･社会的責任をもって、自ら判断することが求められています。絶えず変化する経営環境の中で、あらゆる場面において、このことを実践していくため、ヒロセ電機グループは、一人ひとりがとるべき行動規範を明確にしています。私たちは、社会的責任を自覚し、以下の行動規範を定め、これを誠実に実行します。そして、この行動規範の内容を継続的に見直し、改善していきます。

1. 業務の取組姿勢
2. 社会との関係
3. 職場と個人との関係
4. 会社財産･情報の管理
5. 報告･相談体制
6. 適用範囲･推進体制
7. ヒロセ電機グループ反社会的勢力に対する基本方針
8. ヒロセ電機グループ個人情報保護方針
9. ヒロセ電機グループ安全衛生方針
10. ヒロセ電機グループ贈収賄禁止基本方針
11. ヒロセ電機グループ労務管理基本方針
12. ヒロセ電機グループ情報セキュリティ基本方針
13. ヒロセ電機グループ紛争鉱物対応方針
14. ヒロセ電機グループ企業管理基本方針

国連「グローバル・コンパクト」への参加

ヒロセ電機グループは、国連が提唱する「グローバル･コンパクト」の支持を表明し、2012年2月9日、参加企業として登録されました。「グローバル･コンパクト」は、各企業が責任ある創造的なリーダーシップを発揮することによって、社会の良き一員として行動し、持続可能な成長を実現するための世界的な枠組み作りに参加する自発的な取り組みです。「グローバル･コンパクト」に参加する企業は、人権の保護、不当な労働の排除、環境への対応、そして腐敗の防止に関わるCSRの基本原則10項目に賛同するとともに、企業トップ自らのコミットメントのもと、その実現に向けて活動を展開しています。

ヒロセ電機グループは、「グローバル･コンパクト」への参加を契機に、グローバルに事業を展開する企業として、持続可能な社会の発展のため、より一層、積極的かつ継続的にCSR活動を推進していきます。

推進体制

ヒロセ電機グループは、常勤取締役･執行役員で構成されるCSR･リスク管理委員会を設置し、CSRに関する重要事項を決定しています。CSR活動を推進する責任者としてCSR･リスク責任者を、その実務担当としてCSR･リスク業務担当（事務局）をそれぞれ配置しています。

また、環境管理委員会･品質管理委員会等の常設組織とその下部組織を設け、CSRの個別事項の推進を図っています。



CSR 推進会議

CSRマネジメント

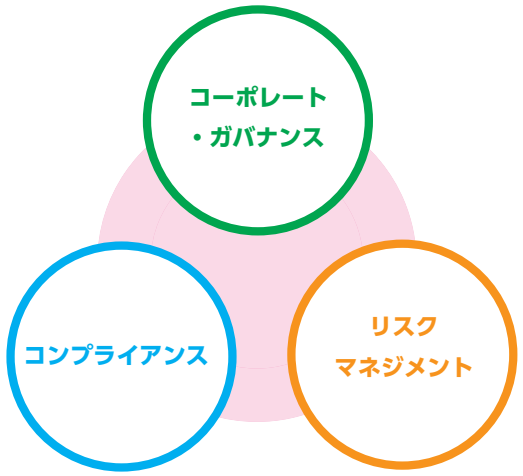
ヒロセ電機グループは、CSRマネジメントにあたり、コーポレート･ガバナンス、コンプライアンス、リスクマネジメントの3つの柱を考え方の基本としています。

【コーポレート･ガバナンス】

ヒロセ電機グループは、グローバル市場における長期的な競争力の維持向上のため、コーポレート･ガバナンスの強化･充実を経営の重要課題と位置づけています。ステークホルダーに対する社会的責任を果たしつつ、効率経営を推進し、さらなる高収益体質を目指して企業価値の増大に努めることも併せて進めていきます。

ヒロセ電機株式会社においては、監査役を含む4名の独立･社外役員を招聘し、客観的な立場から経営監督の役割を担っていただくとともに、多面的な観点から有用なアドバイスを得て、経営判断の妥当性を確保しています。

ヒロセ電機グループの CSR マネジメント



【コンプライアンス】

ヒロセ電機グループは、経営理念に基づき経営方針を実現すべく企業活動を行う中で、企業としての社会的使命･責任を果たすことの重要性を深く認識しています。前ページに示すように、2004年3月に従業員一人ひとりがとるべき行動の指針と基準を「ヒロセ電機グループ行動規範」として定めました。

「ヒロセ電機グループ行動規範」は2007年に改定し、グローバル企業として海外の拠点も含んだ共通の内容とし、英語･中国語･その他現地の言語に翻訳して、海外拠点にも展開しました。その後付属方針を追加する等の改定を順次行っています。

この行動規範をベースに、従業員一人ひとりが高い倫理観をもって誠実に行動することを目標に、コンプライアンス教育を継続的に実施しています。また、2008年からは内部通報制度も導入しています。

【リスクマネジメント】

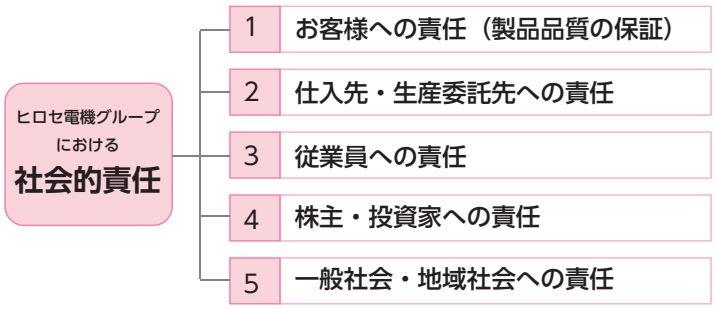
ヒロセ電機グループを取り巻く様々なリスクに対し、適切に対応するため、常勤取締役･執行役員からなる「CSR･リスク管理委員会」とその下部組織を設置し、業務執行上のリスクを共有化し、リスク管理を行っています。

リスク対策の一つとして、2009年に事業継続計画（BCP=Business Continuity Plan）を策定しました。この事業継続計画では、大規模地震や火災等に加え、新型インフルエンザを想定リスクとして捉え、対策を具体化し、いざという時でも事業を継続または必要な時間内に再開できるようにしています。なお、この事業継続計画は従業員に周知しています。

また、情報セキュリティに関しては、2008年に情報セキュリティポリシーを策定し、従業員をはじめ会社情報を扱う関係者全てに対し、この内容を理解し、実行してもらうためのeラーニングを継続的に実施し、このポリシーに沿った活動を行っています。

社会的責任

ヒロセ電機グループは、下図に示す5つの社会的責任を果たすことが重要と考えています。



【お客様への責任（製品品質の保証）】

お客様に満足いただける「付加価値の高い製品」を「品質第一」で提供していくことを、全従業員が心掛けています。これらの理念は「品質方針」により、不変の方針として全従業員へ受け継がれています。

品質方針

1. 品質第一主義を貫きお客様の満足度の向上に努める。
2. 市場要求を先取りした品質の新製品開発を実行する。
3. たゆまぬ品質改善で業界のリーダーシップを目指す。

常に価値ある製品をお客様へお届けするために、全ての活動（製品の企画･設計･製造･販売･サービス）を対象とした品質マネジメントシステムを構築し、日々、品質改善に取り組んでいます。

当社では、5万数千種に及ぶ製品を販売していますが、その多くを新製品として常に生まれ変わらせ続けています。技術者もお客様のもとへ積極的に足を運び、常にお客様のニーズを捉える独自の開発体制を編成することで、お客様に満足いただける付加価値の高い製品を、短い開発期間で提供できるように目指しています。

品質に関する方針･戦略･目標や品質向上に向けた重要施策等は、品質マネジメント会議で審議･決定します。品質目標は経営方針の中に盛り込むことにより、各部門、従業員の一人ひとりへ周知徹底され、経営トップの指導のもと継続的な品質改善を推進しています。また、従業員が自ら考え、自らの力で問題解決できる強い現場を目指し、様々な品質向上活動に取り組んでいます。

【仕入先･生産委託先への責任】

「グリーン調達ガイドライン」や「購買管理規程」を定め、有害物質を含まない原材料･備品を調達するとともに、サプライヤー様との強固なパートナーシップを築き、連携をとって企業運営を行っています。また、サプライヤー様に対してもCSR体制の構築をお願いしています。

【従業員への責任】

会社の経営理念を理解し、会社の目標達成に向けて一致団結し、グローバルに活躍する人材を育成するため、計画的･継続的に教育訓練を行っています。英語を中心とした語学研修を実施し、従業員の語学力向上を図るとともに、海外研修制度等を活用して従業員に海外勤務を経験させ、グローバルに活躍する人材を積極的に育成しています。

また、従業員の安全と心身の健康に配慮した職場環境づくりに努めるとともに、災害の未然防止や非常時の対応に関する施策にも取り組んでいます。毎年定期的に職場パトロールやリスクアセスメントを各事業所で実施し、職場に潜む危険を捉え、未然に防止する活動を実施しています。さらに、社有車や車通勤事業所における自動車事故の撲滅のため、事業所単位で地元警察署に協力をいただき、安全運転講習会を実施し、従業員に対し安全運転の働きかけをしています。

社員の健康管理として、定期健康診断や人間ドック等の受診と結果に対するフォローを行うとともに、近年ではメンタルヘルス対策のため、産業医や契約するカウンセラーが相談に応じる体制をつくるとともに、管理者向けの講習会等も実施しています。また、2016年からストレスチェックも行っています。





新入社員合宿研修

火災予防については、事業所単位で自衛消防隊を組織し、毎年避難･通報･初期消火等の防災訓練を地元消防署に協力を仰ぎ、実施しています。

【株主･投資家への責任】

株主･投資家をはじめとするステークホルダーの方々に、企業としての説明責任を果たし、経営の透明性を高めるため、必要とされる情報を正確かつ公正に適時開示しています。また、ディスクロージャーポリシーに則り、決算説明会等の機会や、ウェブサイトを通じて、適切な情報提供を行っています。

【一般社会･地域社会への責任】

地域社会と積極的に関わり、国際社会において、その国の文化や慣習を尊重し、現地の発展に貢献することを「ヒロセ電機グループ行動規範」に定め、これに基づき社員一人ひとりが活動しています。また、芸術･文化活動に対しても広く支援を行うとともに、当社代表取締役社長が理事長を務める財団法人「ヒロセ国際奨学財団」では、アジア諸国からの外国人留学生に奨学援助をする等の活動を行っています。



奨学生交流会

お客様への責任（製品品質の保証）

環境配慮のご要望及び環境法規制に対応した製品の開発

環境配慮への対応

ヒロセ電機グループでは、移動体通信分野、通信･放送分野、コンピュータ分野、自動車分野、民生エレクトロニクス分野、計測･制御分野等、あらゆる分野で、製品のライフサイクルを考慮して環境に配慮したコネクタを提供しています。各分野でコネクタの極小化を実現しており、お客様製品の小型化にも貢献し、自社及びお客様の材料の省資源化に貢献しています。また、エンボスキャリアテープのリール等、梱包材についてもリサイクルされることを考慮し材料表示を行っています。今後は消費電力が小さいデバイス、分解･リサイクルに配慮したコネクタの開発を行っていきます。



設計審査（量産 DR）

環境法規制への対応

ヒロセ電機グループは、年々強化されていく製品に対する化学物質法令、それに伴うお客様のご要望について迅速な対応を行い品質管理を強化しています。製品設計時に、「グリーン調達ガイドライン」に対応した部品・材料を選定するとともに、開発プロセスの各要所で、法令及びお客様のご要望を満たしているかを確認しています。

RoHS 指令※1への対応に関しては 2005 年から開始し、法令施行前の 2006 年には、主力製品の代替を完了させました。2015 年 6 月 4 日にさらに 4 禁止物質が追加された改訂指令が公布され、法令施工 1 年前の 2018 年 7 月までに代替製品の準備及び保証体制の構築を完了させました。

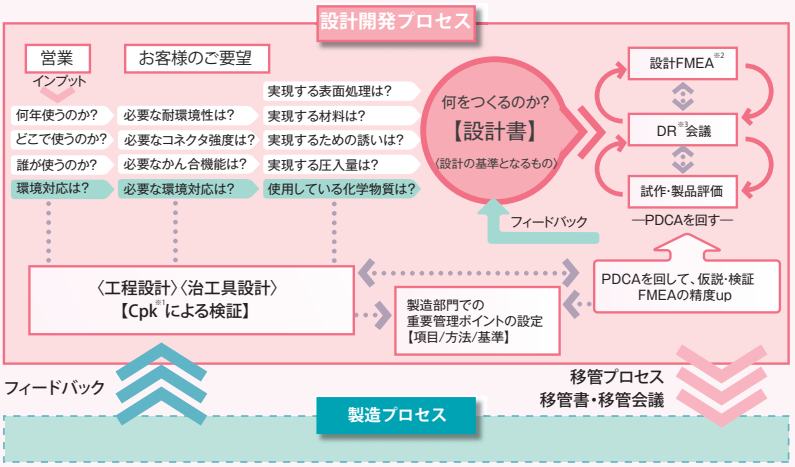
また、2008 年 11 月に REACH 規則※2 に関する高懸念物質（SVHC）リストが初めて公開されて以来、頻繁に更新されるリストに対応し、お客様のご要望に従い製品の化学物質情報を提供しています。

※1　RoHS 指令：欧州連合（EU）において、2003 年 2 月 13 日に公布され、2006 年 7 月 1 日より施行された、電気・電子製品での特定有害物質使用を制限する指令。電気・電子製品に含まれる鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB（ポリ臭化ビフェニール）、PBDE（ポリ臭化ジフェニルエーテル）の 6 種類の物質の使用が制限されている。

※2　REACH 規則：欧州連合（EU）において、2006 年 12 月 30 日に公布され、2007 年 6 月 12 日より施行された化学物質の登録、評価、認可及び制限に関する規制。EU 圏では、登録していない化学物質が入っている製品は販売できなくなるほか、生産者･輸入者の諸規制、サプライヤーに対する情報伝達の義務等が定められている。

設計審査

品質標準に従いお客様のご要望･法令等を確実に満たし、環境への影響を配慮しています。また、3次元グラフィックを駆使した設計審査により効率化や紙の削減に努めており、開発期間の短縮、開発費用の削減にもつながっています。



※1　Cpk：process capability index　工程能力指数
※2　FMEA：Failure Mode and Effect Analysis　故障モードとその影響解析
※3　DR：Design Review　デザインレビュー

2018年度の実績と2019年度の目標

ヒロセ電機グループのCSR活動における2018年度の目標、実績、評価（○:達成、△:進行中、×:未達成）と2019年度の目標を下表に掲載します。今後も企業の社会的責任を果たすため、活動を続けていきます。

項目	課題	2018 年度目標	2018 年度実績	評価	2019 年度目標
1. お客様への責任	CSR 推進体制の強化	CSR マネジメントシステムの強化を図り、より具体的に PDCA を回す体制を目指す	CSR マネジメントシステムに関する社内規定を整備し、規定に基づき PDCA を回す体制を確立した	○	CSR マネジメントシステム体制を維持し、PDCA を回して改善・改良を行う
	紛争鉱物対応	会社が公表している紛争鉱物方針に従った取組を継続し、従業員への啓蒙も図る	紛争鉱物の従業員への啓蒙を継続して行うと共に、仕入先に対する周知も継続して行った	○	会社が公表している紛争鉱物方針に従った取組を継続し、従業員への啓蒙も図る
	顧客満足向上	顧客への訪社をより積極的に実施して、顧客のニーズを把握する 顧客に提供する製品・サービスのさらなる改善を実施する	重点顧客への定期訪社を計画したものの、定期的な訪社は一部に留まった	△	顧客の、ヒロセ製品を使用する方法について理解を深め、製品設計や問い合わせ対応に活用していく
2. 仕入先への責任	CSR 調達推進	引き続き仕入先・生産委託先に対して CSR の取組に関してサプライチェーン全体で共同歩調が取れるよう対応を求めていく	CSR に関する各種取組方針に対する内容の理解を仕入先・生産委託先に求めたが、活動は一部に留まった	△	引き続き仕入先・生産委託先に対して CSR の取組に関して、サプライチェーン全体で共同歩調が取れるよう対応を求めていく
	BCP の社外展開	仕入先の事業継続計画のうち、特に生産設備が機能しない場合の対応を確認し、対策を求める	仕入先に対する確認が一部に留まった	△	仕入先の事業継続推進状況を継続確認し、生産設備が機能しない場合の対応等について対策を求める
3. 従業員への責任	会社の基本的な価値観の共有	会社の理念体系に基づく基本的な価値観の理解と実践をグループ全体で継続して行う	複数の部門で勉強会を合同で行い、より多様な状況での理解の促進を図った	○	会社の理念体系に基づく基本的な価値観の理解と実践をグループ全体で継続して行う
	グローバル人材育成	グローバル人材教育、語学教育等によるグローバル人材育成を継続して行う	年間教育プログラムに基づき、グローバル人材教育、語学教育等を継続して行った	○	グローバル人材教育、語学教育等によるグローバル人材育成を継続して行う

項目	課題	2018 年度目標	2018 年度実績	評価	2019 年度目標
3. 従業員への責任	コンプライアンスの推進	コンプライアンスに関する情報発信を継続的に行い、意識向上を図る	コンプライアンスに関するメールマガジンを年 5 回発行した	○	コンプライアンスに関する情報発信を継続的に行い、意識向上を図る
		セルフチェックを継続して実施し、問題を抽出し、改善する	セルフチェックを 12 月の企業倫理月間に継続して実施した	○	セルフチェックを継続して実施し、問題を抽出し、改善する
		ハラスメント研修を継続して行う	セクハラに関する研修を実施した	○	不正防止・ハラスメント研修を行う
	労働安全衛生の推進	海外を含めて労働安全衛生活動を継続的に推進する	海外工場も含めて安全衛生の年度計画を事業所単位で策定し、実施状況を定期的に確認し、改善した	○	海外を含めて労働安全衛生活動を継続的に推進する
	BCP の海外展開	海外工場も含めて緊急時の製品供給での課題事項を対策し、供給体制を確立する	全般的な製品供給の課題事項を整理したが、海外工場を含めた具体的な対策は一部に留まった	△	海外工場も含めて緊急時の製品供給での課題事項を対策し、供給体制を確立する
4. 株主・投資家への責任	IR 活動の推進	四半期ごとの決算説明会等による投資家等への説明、Web を通じたタイムリーな情報提供による IR 活動を継続して実施するとともに個人投資家向けの情報提供をさらに強化する	四半期ごとの決算説明会等を通じて継続的に投資家等への説明を行うとともに、Web 等を用いた適時開示をすることで個人投資家向けの情報提供にも努めた	○	四半期ごとの決算説明会等による投資家等への説明、Web を通じたタイムリーな情報提供による IR 活動を継続して実施するとともに個人投資家向けの情報提供をさらに強化する
5. 一般・地域社会への責任	社会貢献活動の推進	地域社会に貢献する活動を継続して実施する	事業所単位で地域社会での活動に継続的に参加した	○	地域社会に貢献する活動を継続して実施する

環境基本方針

環境基本方針

ヒロセブランドのコネクタは、エレクトロニクス分野のあらゆる機器に組み込まれ、国内はもとより世界の人々の暮らしと広く関わっています。ヒロセ電機グループでは、地球環境の保全を、世界に流通する製品を生産する企業の責務として捉え、2001年に環境基本方針を制定しました。また、企業責任として生物多様性保全も重要であると考え、環境基本方針に生物多様性保全に関する内容を追加し、2011年4月1日に改定しました。最新の見直しは、ISO14001の規格改訂に伴い2016年1月18日に行いました。

この方針に基づき、環境への取り組みを確実に実施しています。

環境基本方針

英知をつなぐエレクトロニクスの会社、ヒロセ電機株式会社及びグループ企業は、世界に発展していくことの基本的な経営課題の一つとして、地球環境の保護が重要であると認識し、環境保護及び生物多様性の保全に配慮した企業活動を推進していきます。

当社の主製品コネクタは、着脱機能により、お客様の生産性向上、運び易さの向上等省エネルギーに貢献し、また電気自動車やLED 照明等、環境配慮製品に使用して頂いており、コネクタを販売することにより低炭素社会・環境保護及び生物多様性の保全に貢献して参ります。

環境保護を推進していくうえで、環境マネジメントシステムに適合し有効な環境マネジメントを行うことは重要なことであると認識し、ヒロセ電機株式会社及びグループ企業は、国際規格ISO14001に適合し、下記環境保護活動を推進していきます。

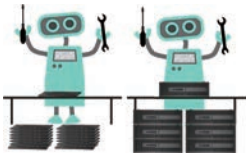
1. 当社のおかれている状況・利害関係者のニーズ・当社の活動および製品が環境に与える影響を把握し、環境保護に対して取り組むべきところ、順守義務、環境保護活動を推進していくうえでのリスクと機会を特定し、計画・実施することにより、環境保護と汚染の予防を推進していきます。
2. 環境に関連する法規制・条例及び当社が同意する社外諸規則を順守いたします。
3. 当社の事業活動においては重点項目として以下の活動を推進していきます。
   - 環境に配慮した製品の設計・生産・販売
   - 資源の有効利用、業務の効率化、無駄の削減による省エネルギー化の推進
   - 金属屑、廃プラスチック等の産業廃棄物の削減と、分別によるリサイクル、リユースの推進
4. 環境保護・生物多様性保全に関する社内教育を行うと共に、協力会社取引先等への啓蒙・支援・協力要請を行っていきます。
5. 環境保護活動に対しより良い結果を得られるようにするため、環境マネジメントシステムの継続的な改善を行っていきます。

2016年1月18日
ヒロセ電機株式会社
社長

コネクタの環境貢献

コネクタの着脱機能

ヒロセ電機グループの主製品であるコネクタは、下記機能によりお客様やユーザーの利便性のみならず、省エネ･省資源、廃棄物の削減に役立っており、低炭素社会に貢献しています。

機能	現在	もし、世の中に コネクタがなかったら･・・	環境等に与える影響
メンテナンス性	・故障部分だけ交換できる 	・部分交換ができないため、全交換となる 	・廃棄物の増加 ・買い替えにより不経済
拡張性	・必要になった時に後から機器を追加できる 	・必要になるかもしれないので初めから備え付ける ・後から必要になった機能を追加することができないため、全交換となる	・電力使用量の増加 ・使用する資源の増加 ・不要な機能も備え付けのため不経済 ・廃棄物の増加 ・買い替えにより不経済
生産性	・機器のユニットを並行して生産できる 	・別々に生産できないので非効率 	・生産効率の悪化 ・電力使用量の増加
輸送性	・大きな機器も分割して運ぶことができる 	・別々に運べないので非効率 	・輸送時のエネルギー増加 ・保管スペースの増加

コネクタの用途

コネクタは下記のような環境にやさしい製品にも使用されています。

○ ハイブリッドカー、電気自動車　（排気ガスの低減、地球温暖化防止に貢献）
○ 携帯電話･スマートフォン、TV会議システム　（移動を省くことにより低炭素社会に貢献）
○ 自動車･産業機器向け製品　（製品の長寿命化により省資源に貢献）
○ LED等環境性能の良い製品　（省エネに貢献）

環境マネジメント

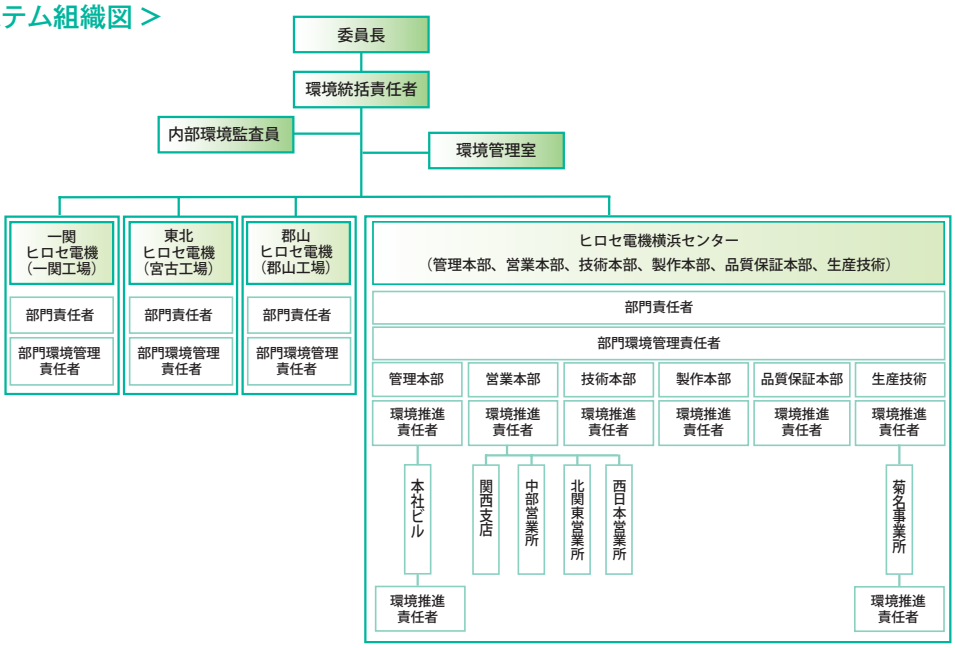
環境マネジメント体制

ヒロセ電機グループは、当社代表取締役社長を委員長とする環境管理委員会を設置し、ヒロセ電機の各本部等と一関ヒロセ電機、東北ヒロセ電機、郡山ヒロセ電機（国内3工場）を構成部門とする体制で環境マネジメントシステム（EMS）を構築しています。

環境基本方針に整合した全社目標に基づき、各工場・事業所・各部課単位で環境に関する環境目標を設定し環境管理活動を推進しています。毎月、各工場・事業所ごとに環境目標の進捗管理を行い、全社で環境目標の進捗管理情報を共有します。さらに、四半期ごとに経営層に報告し、必要に応じ改善の指示を受けています。

また、毎月経営層・部門責任者による環境管理委員会を開催し、情報の共有化及びマネジメントレビューを行っています。

＜環境マネジメントシステム組織図＞



ISO14001認証取得状況

1999年に一関ヒロセ電機がISO14001を認証登録して以来、2000年には郡山ヒロセ電機、東北ヒロセ電機と拡大し、2002年には国内3工場を含むヒロセ電機グループで統合認証を取得し、グループ全体で環境保護活動に取り組んでいます。規格の改訂（ISO14001：2015）に対応し2016年に移行を完了しました。

また、海外の全生産拠点においてもISO14001認証を取得しています。







1999年	一関ヒロセ電機
2000年	郡山ヒロセ電機 東北ヒロセ電機
2002年	ヒロセ電機（国内3工場含む） 認証範囲拡大、統合認証に変更
2004年	マレーシア工場 インドネシア工場 中国東莞工場
2008年	ヒロセコリア
2009年	中国蘇州工場

環境保全活動と関連するSDGs

ヒロセ電機グループは、事業活動や環境活動を通じて国連で採択された「持続可能な開発目標（SDGs）」の達成に貢献します。ヒロセ電機グループの重要な環境管理活動とSDGsとの関係は下表となります。SDGsを見据え、環境活動を推進していきます。

		環境管理活動											
		環境マネジメントシステムの推進	環境法規制の順守	環境配慮製品の販売	省エネ活動	温室効果ガス削減活動	水使用量削減活動	紙使用量削減活動	廃棄物管理・リサイクル活動	グリーンICTによる環境負荷低減	生物多様性の保全	再生可能エネルギー（太陽光発電）	社会環境報告書での広報
2	飢餓を終わらせ、食料安全保障及び栄養改善を実現し、持続可能な農業を促進する	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
6	すべての人々の水と衛生の利用可能性と持続可能な管理を確保する	○	○	○			○	○	○		○		
7	すべての人々の、安価かつ信頼できる持続可能な近代的エネルギーへのアクセスを確保する	○										○	
8	包摂的かつ持続可能な経済成長及びすべての人々の完全かつ生産的な雇用と働きがいのある人間らしい雇用（ディーセント・ワーク）を促進する	○		○						○			
9	強靱（レジリエント）なインフラ構築、包摂的かつ持続可能な産業化の促進及びイノベーションの推進を図る	○		○	○	○				○		○	
11	包摂的で安全かつ強靱（レジリエント）で持続可能な都市及び人間居住を実現する	○	○	○	○	○			○	○	○	○	
12	持続可能な生産消費形態を確保する	○	○	○					○				○
13	気候変動及びその影響を軽減するための緊急対策を講じる	○	○			○							
14	持続可能な開発のために海洋・海洋資源を保全し、持続可能な形で利用する	○	○	○	○	○							
15	陸域生態系の保護、回復、持続可能な利用の推進、持続可能な森林の経営、砂漠化への対処、ならびに土地の劣化の阻止・回復及び生物多様性の損失を阻止する	○			○	○		○	○	○	○		

法規制順守の取り組み

ヒロセ電機グループは、ヒロセ電機及び各工場において適用される環境法規制等についてリストを作成するとともに、官公庁への提出書類については、書類提出一覧（データベース）を作成し、届出等の書類提出漏れがないよう管理し、法規制等の確実な順守のための取り組みを行っています。

また、法的要求事項順守評価基準に従って、定期的に法規制順守状況を確認するとともに、各自治体との協定など法令以外に順守しなければいけない事項についても順守していることを確認しています。さらに各工場では「環境パトロール」を毎月実施しており、日常の法規制等の順守状況をチェックし、監視を強化しています。

その結果、2018年度も引き続き、環境に関連する法規制についての重大な違反はありませんでした。



環境法規制 書類提出一覧（データベース）

また、サプライヤー様に対しても、環境マネジメントシステムの構築･法令順守を要求し、取引開始の際マネジメントシステムの構築状態を確認しています。さらに必要に応じて訪社し、順守状況を確認しています。

VOICE

法規制の取り組み

郡山工場では、毎月定期的にEMS委員会メンバーが工場内のパトロールを実施し、工場で順守しなければならない法令や社内規定を満たしているかどうかを確認し、結果をEMS委員会で工場長に報告しています。

パトロールで見つかった不適切な事象は管理部署に改善要請し、次回のパトロールにより改善対応を確認しています。

2018年度は、12回のパトロールで不適切事例が6件見つかり全て改善しました。

不適切事例としては、廃棄物置き場の中で、廃棄物の分類が正しく行われていない事象が発見されたため掲示を改善し、EMS委員より従業員のみなさんへ説明を行いました。その結果、ゴミの種類やゴミ捨てのルールが理解され、間違いが減り、資源物のリサイクルも正しく行われるようになりました。

今後も確実に法令順守、社内規定が順守されるよう継続してパトロールを行っていきます。




環境パトロール

郡山工場　AMC 品質管理課
高橋　幸裕

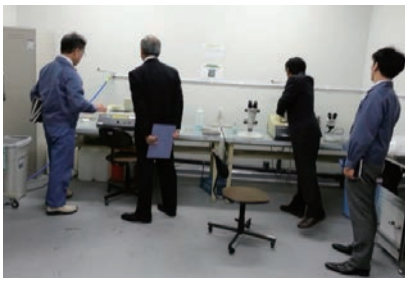
環境監査

ヒロセ電機グループは、環境マネジメントシステムの運用がISO14001に準拠し、適切に実施･維持され有効であるかを確認するために内部環境監査を実施しています。2018年度は、8月1日～9月7日に実施しました。

内部環境監査により、合計4件の指摘事項がありましたが、計画の著しい遅れや、システム全体に関わる重大な指摘事項はありませんでした。なお、検出された指摘事項については、全て改善しています。

また、ISO14001の認証登録維持のため、外部審査登録機関による、定期･更新の外部審査を受けています。2018年度は、12月4日～12月7日に定期審査が行われました。その結果、「環境マネジメントシステムが維持されている」と認められました。


内部環境監査


外部審査

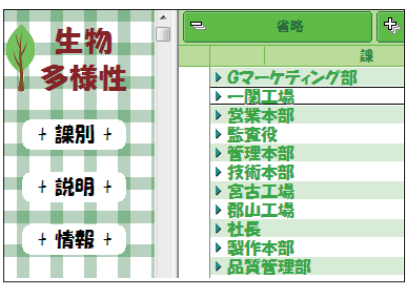
環境教育

ヒロセ電機グループは、社員一人ひとりが、環境保全活動の重要性を理解し、個々の役割を自覚し活動するために、全社員に環境教育を実施しています。各拠点において必要な力量を決定し、力量をつけるための教育を計画し実施し、緊急事態･著しい環境影響の原因となる可能性がある作業に従事している社員には、専門教育を実施しています。また、生物多様性に関するeラーニング、生物多様性の情報交換により、社員の生物多様性に対する意識の向上を図っています。


設計者への教育


ガスボンベ装着訓練


工場での教育



生物多様性のeラーニング

事業活動における環境負荷

事業活動における全体の環境負荷を把握し、環境に配慮した事業活動を推進しています。
2018年度の環境負荷データは以下の通りです。

INPUT

エネルギー

電力 19,449千 kWh
(17,706千 kWh)※1

ガス

都市ガス 397 m^3
(512 m^3)

LPG 91 kg
(160 kg)

燃料

A 重油 0 kℓ
(49.5 kℓ)

灯油 0.3 kℓ
(1.5 kℓ)

軽油 0.78 kℓ
(1.10 kℓ)

ガソリン 50.7 kℓ
(53.1 kℓ)

水資源

上水 42.4千 m^3
(37.2千 m^3)

地下水 4.5千 m^3
(4.3千 m^3)

資源

原材料 3,029 t
(2,040 t)

紙資源

コピー用紙 28.4 t
(32.0 t)

段ボール 356.7 t
(294.2 t)

生産

販売・物流

INPUT OUTPUT

OUTPUT

大気排出

CO_2 10,195 t-CO_2 ※2
(9,624 t-CO_2)

水排出

排水 46.8千 m^3
(41.6千 m^3)

廃棄物

特別管理産業廃棄物
347.9 t
(511.7 t)

一般産業廃棄物
613.9 t
(619.7 t)

製品

製品生産量
817,530千 個
(812,759千 個)

物流からの排出

CO_2 318.4 t-CO_2
(224.8 t-CO_2)

※1 ( ) 内は、2017 年度のデータです。
※2 CO_2 排出係数は電気事業者ごとの実排出係数を使用しています。

環境目標と達成状況

ヒロセ電機グループは、毎年環境目標を定めて、環境保護活動を推進しています。

全社目標の「コネクタを販売することにより低炭素社会・環境保護及び生物多様性の保全に貢献する」、「無駄の削減・業務の効率化」に関する具体的な活動目標を各工場・事業所ごとに設定し、環境負荷低減に努めています。また、資源使用量・産業廃棄物排出量については、「2020 年に向け、毎年原単位を平均 1%削減すること」を長期目標として定め、削減活動を行っています。2018 年度の主な目標と達成状況を以下に掲載します。

今後も目標達成に向け環境保護活動を推進していきます。

全社目標	2018年度目標	2018年度実績	評価
コネクタ販売により低炭素社会・環境・生物多様性に貢献	禁止物質の品質管理強化　計画に対し進捗率 100%	100%	○
	得意先グリーン調達ガイドラインの最新版管理　更新確認率 97%以上	100%	○
	RoHS 改訂（フタル酸禁止）対応　計画に対し進捗率 80%以上	90%	○
	工程内仕損費用の削減	達成基準をクリア	○
	個品・製品の在庫廃棄削減	達成基準をクリア	○
無駄の削減・業務の効率化	エネルギー使用量　2012 年度比 5.85%削減（年平均 1.0%）	2.6%削減※2	×※3
	CO_2 排出量※1　2012 年度比 5.85%削減（年平均 1.0%）	15.1% 増加※2	×※4
	水使用量　2012 年度比 5.85%削減（年平均 1.0%）	25.7%削減※2	○
	特別管理産業廃棄物排出量　2012 年度比 5.85%削減（年平均 1.0%）	43.8%削減※2	○
	一般産業廃棄物排出量　2012 年度比 5.85%削減（年平均 1.0%）	31.5%削減※2	○
	紙使用量　2012 年度比 5.85%削減（年平均 1.0%）	40.7%削減※2	○
	環境パトロールの実施	計画通り完了	○
	金型検定合格率のアップ	達成基準をクリア	○
	帳票類ポータルサイトへの集約化	計画通り進捗	○
	物流ルートの効率化	達成基準をクリア	○

※1　CO_2 換算係数は電気事業者ごとの実排出係数を使用しています。
※2　原単位目標値に対する実績を示しています。
※3　設備増加のため、基準年に対し削減したものの、削減目標に届きませんでした。
※4　電力 - CO_2 換算係数が約 30% 上昇となっているため、CO_2 排出量は目標未達となりました。

環境負荷低減に向けた取り組み

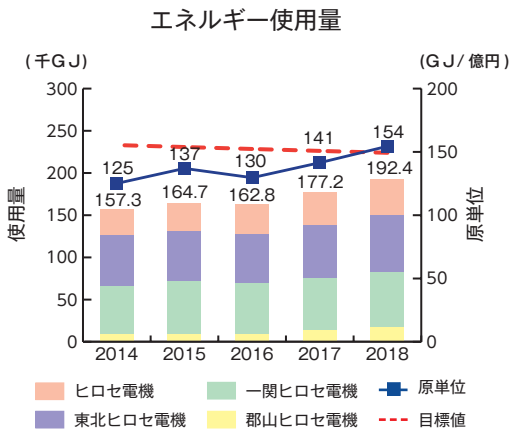
エネルギー使用量削減対策

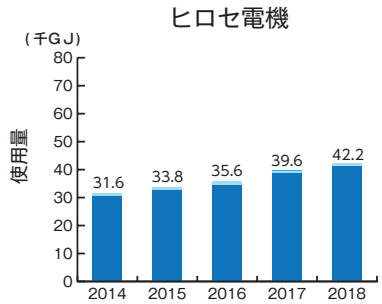
【長期目標】2020年へ向け毎年原単位平均1%削減（2012年基準で2020年度末7.73%以上改善）

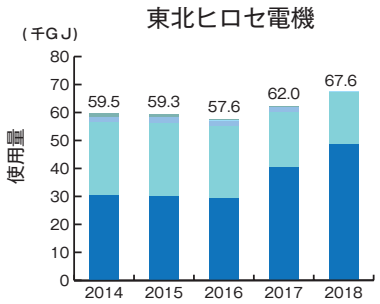
ヒロセ電機グループは、2012年度を基準とし2020年度末に7.73%以上の改善という長期ビジョン※1のもと、年平均1%のエネルギー使用量削減を目標に、活動を行っています。日常的に、昼休みの消灯、エレベータの2up2down使用禁止、トイレの節電など、事業所、工場ごとにポスターを掲示することで啓発を行っています。

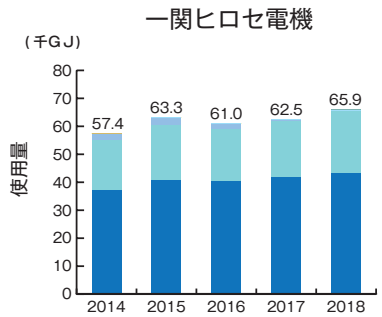
東北ヒロセ電機・一関ヒロセ電機は、省エネ法の特定事業者となっており、中長期計画に基づき省エネ活動を行っています。2017年に東北ヒロセ電機が、2018年に一関ヒロセ電機が太陽光発電設備を導入しました。また、各工場において、工場内照明のLED化を進め、ボイラーからエアコンへ切り替えたことによりA重油の使用がなくなりました。2018年度の売上原単位でのエネルギー使用量は、目標 5.85%削減に対し、2.6%削減となり、この数年の設備増加が影響し目標未達となりました。

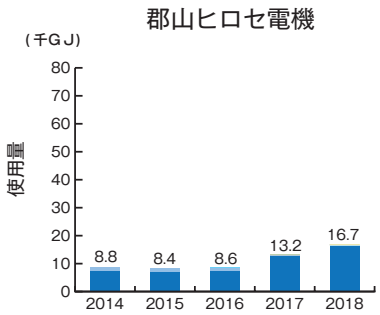
※1　電子情報技術産業協会の目標に整合させています。














太陽光発電設備（屋上部）
（東北ヒロセ電機）


重油地下タンクの埋め戻しの作業
（郡山ヒロセ電機）


太陽光発電設備
（一関ヒロセ電機）

温室効果ガス削減対策

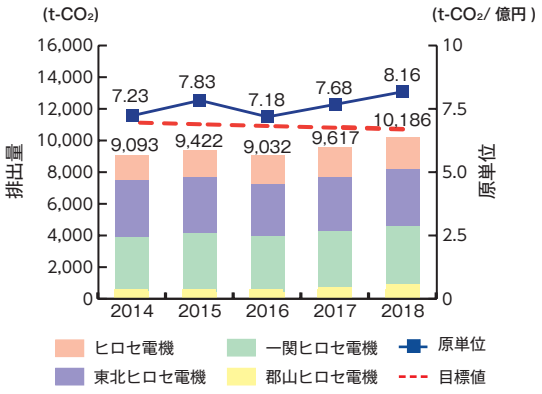
【長期目標】2020年へ向け毎年原単位平均1%削減（2012年基準で2020年度末7.73%以上改善）

ヒロセ電機グループから排出される温室効果ガスの大部分は、電力、A 重油、ガソリンなどエネルギー使用に伴う CO_2 の排出となっています。その中でも大部分が、電力使用による間接的な CO_2 排出となります。

電力会社において原子力発電所停止に伴い火力発電が増加し、基準年 2012 年に比べ電力の CO_2 換算係数※1 が約 30%増加しました。このため、CO_2 排出量は、2018 年度目標 5.85%削減に対し、15.1%増加となり目標未達となりました。また、ヒロセ電機グループでは、海外拠点及び国内外の協力会社においてもエネルギー使用量、CO_2 排出量の管理を行っています。

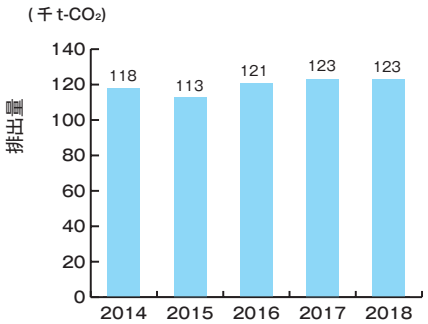
アジアを中心に海外での生産が増加しましたが、2018 年度の CO_2 排出量は若干減少しました。今後も管理体制の整備を進めるとともに、環境負荷低減を推進していきます。

CO_2 排出量

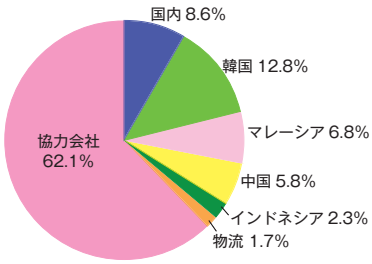


※1　電力の CO_2 換算係数は、日本においては電気事業者ごとの実排出係数を、海外においては GHG プロトコルの各国の係数を使用しています。

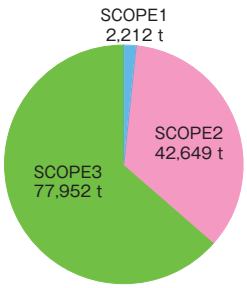
CO_2 排出量
（海外拠点、国内外協力会社、物流含む）※2



CO_2 排出量比率（2018 年度）



サプライチェーン全体での
CO_2 排出量（2018 年度）



※2　協力会社は、サンブリングを行い年毎発注比からカバー率（52%～ 85%）を算出し、全体量を推計しています。
物流集計対象は、国内弊社専用トラック便、輸出・輸入航空便です。

SCOPE1: ヒロセ電機グループ内で発生する CO_2
SCOPE2: ヒロセ電機グループ利用電力会社で発生する CO_2
SCOPE3: その他（物流、協力会社、協力会社の利用する電力会社等）で発生する CO_2

輸送に伴う温室効果ガス削減対策

ヒロセ電機グループは、以下の取り組みを行い、輸送に伴う温室効果ガスの削減に努めています。

- 製品出荷に必要な梱包材を通いトレーにする。
- 海外工場で使用するトレーを現地調達する。
- 物流ルートの改善をする。
- 社内間の物流の運搬車を2tトラックから軽トラックへ変更する。
- 工場での使用車をハイブリッドカーへ更改する。



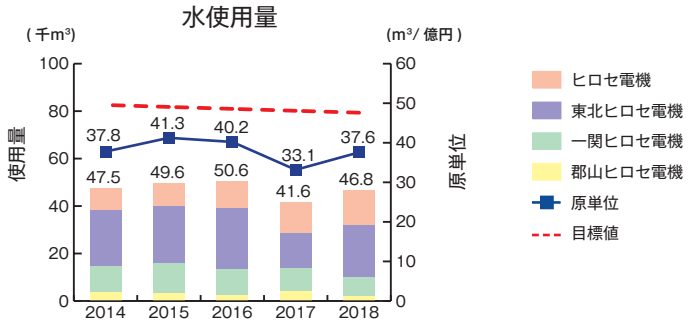
ハイブリッドカー

水使用量削減対策

【長期目標】2020年へ向け毎年原単位平均1%削減（2012年基準で2020年度末7.73%以上改善）

ヒロセ電機グループは、日常使用している生活用水の節水に努めています。また、一関ヒロセ電機では、めっきラインの工程で使用した水を一部循環利用（リサイクル）する等、製造で使用する水の削減に努めています。

2018 年度目標 5.85%削減に対し、25.7%削減となり目標を達成しました。





めっき棟（一関ヒロセ電機）

VOICE



一関ヒロセ電機
表面処理係
蜂谷　貴広

めっき工程での水使用量削減について

一関工場はめっきラインを保有しています。めっきラインでは、工程ごとに薬液を洗浄する水洗工程があり、多くの水を使用しています。従来から、多段バッチシステムを採用し、常時給水洗浄を行う方式と比較し1/20に水使用量を削減しています。

さらに2018年度からラインや稼働状況に応じた水洗水の管理を行う事で水の使用量を10m³/月削減に成功しています。

今後も水資源を意識した生産に取り組んでいきます。

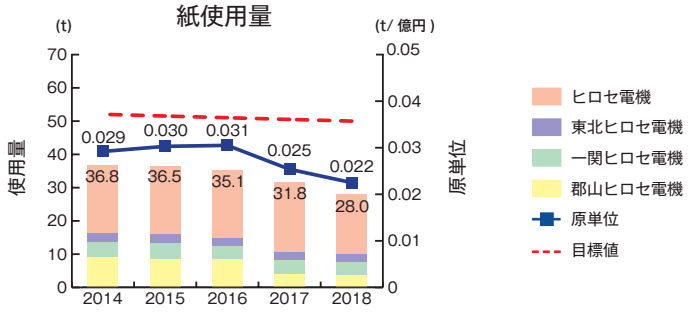
紙使用量削減対策

【長期目標】2020年へ向け毎年原単位平均1%削減（2012年基準で2020年度末7.73%以上改善）

ヒロセ電機グループは、省資源対策として、紙の使用量の削減活動に取り組んでいます。

両面印刷、縮小印刷、裏紙への印刷、資料の電子ファイル化、会議へのノート PC の持ち込みによる配布資料の削減、プロジェクタを使用することによる配布資料の削減、社内文書の電子化などを行うことで、紙の使用量を減らすとともに、環境マークが表示されている紙製品を優先的に購入しています。

これらの活動を行った結果、2018 年度目標 5.85% 削減に対し、40.7%削減となり目標を達成しました。





プロジェクタを使用することで
配布資料の削減

廃棄物・リサイクル活動

【長期目標】2020年へ向け毎年原単位平均1%削減（2012年基準で2020年度末7.73%以上改善）

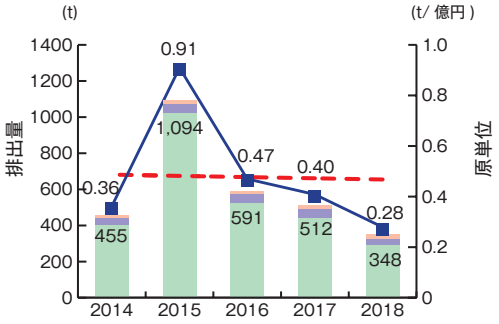
ヒロセ電機グループは、事業活動より排出される廃棄物に対して適正な処理を行っています。廃棄物は特別管理産業廃棄物、一般産業廃棄物に分けて管理しています。

特別管理産業廃棄物は、特定した保管場所で管理を徹底し、適切に保管・処理しています。

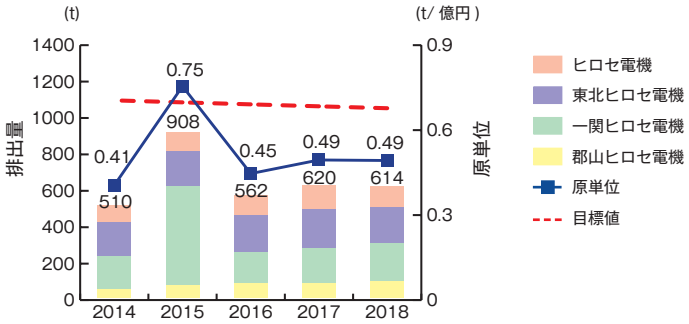
一般産業廃棄物は、プラスチック、金属、紙類等分別方法を掲示することで廃棄物の分別を徹底しています。さらに廃棄物の一部をリサイクル物品、有価物として売却処理を行い、資源の有効活用を図っています。

一関ヒロセ電機では、廃酸、廃アルカリについて中和処理を行い、排出量削減に努めていましたが、2015 年度に中和処理施設の稼働停止等があり大きく増加となりました。その後中和処理施設の稼働が再開し、正常化しました。2018 年度目標 5.85%削減に対し、特別管理産業廃棄が 43.8%削減、一般産業廃棄物が 31.5% 削減となり目標達成となりました。

特別管理産業廃棄物排出量



一般産業廃棄物排出量





金属スクラップの回収



リサイクルのための分別チェック

販売製品のリサイクル活動

主力製品であるコネクタは、お客様の製品に組み込まれて市場に出るため、ヒロセ電機グループでの回収は難しい状況です。

一部、一般消費者向けにヘルスケア器具を販売していますが、その製品の梱包については、リサイクル協会に回収を委託し、リサイクルを行っています。



日本容器包装リサイクル協会のホームページ

グリーンICTによる環境負荷低減への取り組み

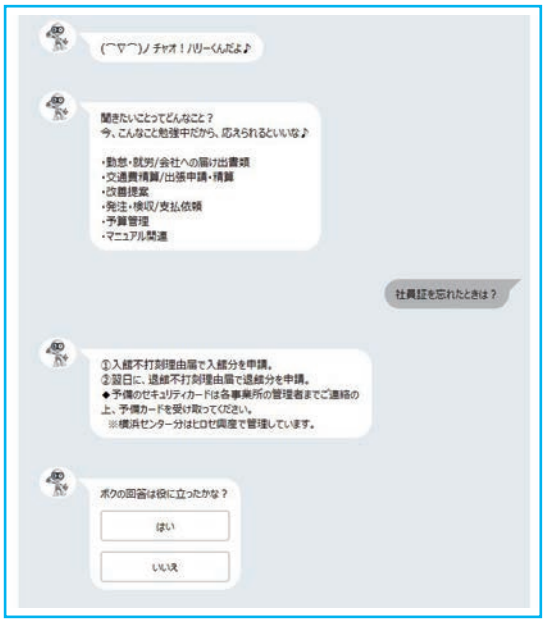
AI 技術を活用した「システムQ＆Aチャットボット」の導入

ヒロセ電機グループでは、問合せ対応工数の削減を目的として、システムの使い方などに関するQ＆Aチャットボットを導入しました。

現在、勤怠管理や各種申請に関しては電子化が進んでいますが、初めて実施する申請や頻繁に実施しない申請については、申請方法を忘れてしまうため、同僚もしくは IT 担当者への問合せが発生していました。

こういった問合せをチャットボットで対応することで、いつでも自由なタイミングで質問ができるようになるため、業務の効率化が進み、電力の使用量などが削減できる見込みです。

今後は、システムQ＆Aだけでなく、各部門のナレッジなどにも水平展開していくことで、さらなる効率化を図ります。

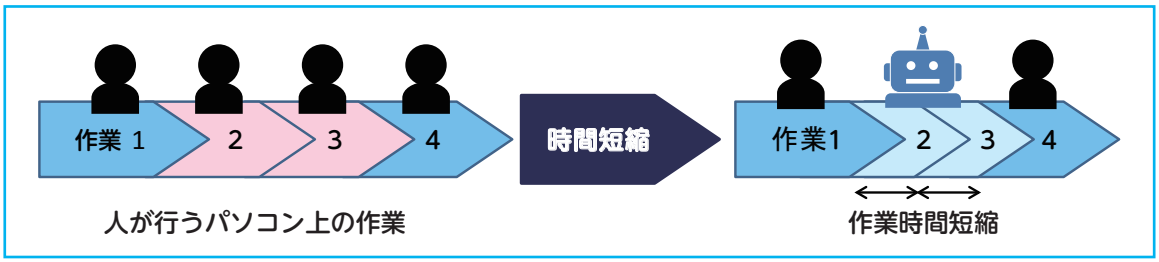


チャットボットの応答イメージ

RPA による業務効率化

ヒロセ電機グループでは、2018 年度より、RPA（Robotic Process Automation）を使った業務自動化に取り組み、業務効率化を進めています。RPA とは、人が行うパソコン上の作業手順をソフトウェアロボットに覚えさせることで作業を自動化する技術です。ソフトウェアロボットが作業することで、業務にかかる作業時間が大幅に削減できます。また、作業品質の向上、人為的ミスの防止につながります。2018 年度は、6 業務の作業を RPA で自動化しました。これにより、各業務の作業時間を 50 ～ 90% 削減でき、年間で 324 時間の削減効果を見込んでいます。

2019 年度は業務自動化の対象範囲を拡大し、さらなる業務効率化を図っていきます。



RPA による業務効率化のイメージ

生活環境に関わる環境負荷低減対策

ヒロセ電機グループは、オゾン層破壊、廃棄物の不適切処理、水質汚濁、騒音･振動防止のために、国や地域が定める関連法規制に基づいて管理を行っています。

各事業所に設置しているフロンを使用している空調機や冷凍冷蔵庫等についてはフロン排出抑制法による対応として、簡易点検･定期点検、フロンの漏えい管理を行っています。廃掃法による廃棄物管理をはじめ、法令に基づき、大気関係、水質関係、騒音･振動等について、定期的に点検･測定を行い公害･汚染の防止対策に取り組んでいます。

緊急事態への対応状況

ヒロセ電機グループは、環境に影響を及ぼす可能性のある様々な緊急事態を想定し、対応手順を作成しています。また、定期的に訓練を行い、手順の有効性の確認と担当者の意識向上を図っています。さらに、労働安全にも留意し、火災避難訓練を定期的に行っています。これまで、緊急事態･事故は発生していません。今後も予防を含め万全を期して対応していきます。

● 緊急事態の例 ●

ガス漏洩　　鉛排水漏洩　　薬液漏洩　　毒物盗難
めっき装置破損　　めっき廃液容器破損　　めっき購入品保管容器から漏洩


めっき施設からの有毒ガス発生を想定した事故対応訓練




近隣河川氾濫を想定した水門を閉める訓練


火災避難訓練

生物多様性に対する取り組み

ヒロセ電機グループは、環境にやさしい製品を開発･生産･販売することにより、製品を通じて生物多様性の保全を行っています。

また、ヒロセ電機グループ全員で、生物多様性に対する意識向上を図るため、eラーニングで勉強した後に、「生物多様性にふれる」・「生物多様性をまもる」・「生物多様性をつたえる」に対し各自が身近なところから行動することをMY行動宣言として宣言し、実践しています。MY行動宣言は毎年行っており、前年のMY行動宣言に対し結果を自己評価した後、新たにMY行動宣言を行い実践しています。

このeラーニングのデータベースで各自の取り組みの活動紹介や生物多様性に関する情報の共有化を行っています。さらに、社員親睦のためのクラブ活動の中には、生物多様性の活動「ふれる」・「つたえる」の機会に多く接するクラブ活動があり、生物多様性普及啓発の一助となっています。

生物多様性に関する社員からの投稿

透き通った水路と川魚（白川郷）



道端の水路の透明度に驚きです。

ビオトープ







会社の近くにも「ビオトープ」がありました。桜の下に、こんな立て看板を発見!!

サンゴ礁と熱帯魚（沖縄･真栄田岬）

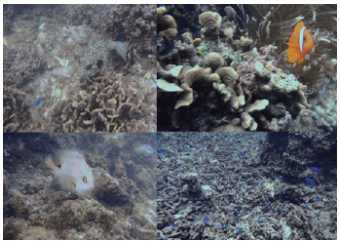






沖縄県那覇市と美ら海水族館の中間くらいにある有名なダイビングポイント･シュノーケリングポイントである真栄田岬へ行きました。サンゴ礁は、離島に匹敵するほど美しく、サンゴが元気で、サンゴに守られカラフルな熱帯魚がたくさん泳いでいました。なぜこれほど、サンゴ礁が美しいのか、それはここのサンゴ礁が、青の洞窟とツアーのインストラクターに守られているからだと思いました。

海を守るイベント（宮古島）

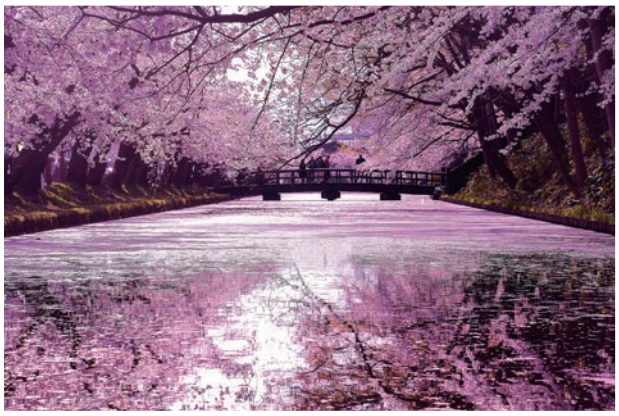


海を守る人のイベントコンベンションへ参加しました。サンゴを傷つけないよう必死の撮影です。

生物多様性の普及啓発～クラブ活動～

写真部では、美しい自然や生きものの姿を写真にすることにより生物多様性をつたえる活動を行っています。また、スキューバダイビング部では、海の美しい生態系にふれることで生物多様性について考える機会を持っています。

写真部






スキューバダイビング部

■ 5月　沖縄　石垣島/竹富島 ■








8月　沖縄　渡嘉敷



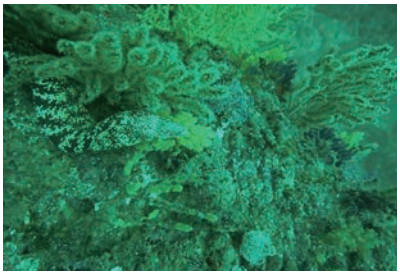





9月　熱海

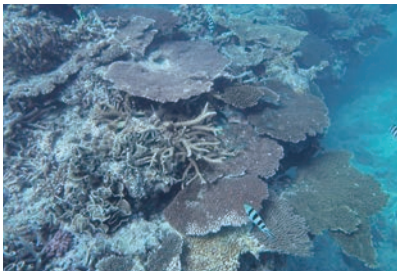




11月　沖縄　本島(チービシ)








コミュニケーション

社会貢献活動

地域の清掃活動

ヒロセ電機グループは、会社創立より会社近隣の清掃活動を定期的に実施しています。今後も清掃活動を継続して行い、地域に貢献していきます。





会社周辺のゴミ拾い（東北ヒロセ電機）



会社周辺のゴミ拾い（一関ヒロセ電機）



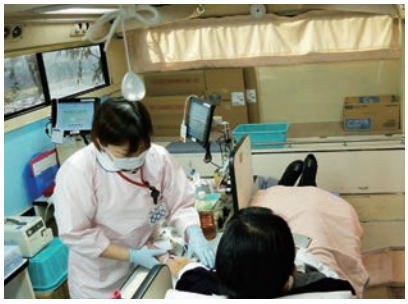
会社周辺のゴミ拾い（郡山ヒロセ電機）

献血活動への協力（各事業所）

ヒロセ電機グループは、毎年各事業所で日本赤十字社が実施する献血活動に積極的に協力しています。



献血活動への協力（横浜センター）



日本赤十字社より「銀色有功賞」を受賞

2017年10月4日、長年にわたる献血活動への協力が評価され、日本赤十字社より「銀色有功賞」を受賞しました。

今後も社会貢献活動として、積極的に献血活動への協力に取り組んでいきます。



ステークホルダーの皆様とのコミュニケーション

ヒロセ技術展開催

ヒロセ電機グループは、原則3年に1回技術展を開催しており、2016年度に「ヒロセ技術展 CONNEXTION 2016」を東京と大阪で開催しました。この技術展では用途別、分野別などコーナーを分け、次世代ニーズに対応した新製品・新技術を参考出品も含め一堂に紹介しました。海外からのお客様も含め、多くの来場者でにぎわいました。



ヒロセ技術展の様子

サプライヤー様とのコミュニケーション

ヒロセ電機グループは、サプライヤー様との強固なパートナーシップ構築のため、TOP研修会（品質に関する研修会）、年初の賀詞交歓会を定期的に実施しています。

また、環境に関する各種エビデンス提出状況によりサプライヤー様のランキング表を作成、公開することによりレベルアップを図っています。

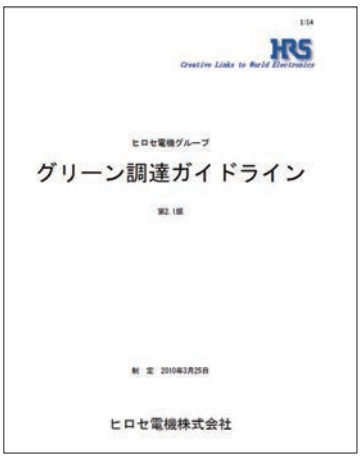




賀詞交歓会

グリーン調達ガイドラインの制定

ヒロセ電機グループは、環境保全活動及び生物多様性保全活動の一環として製品のライフサイクルを考慮し、環境負荷が小さい部品・材料・原料を優先して調達することを目的に「ヒロセ電機グループグリーン調達ガイドライン」を制定しています。ヒロセ電機グループの製品を構成する部品、それに使用する資材、納入物品の梱包材、製品製造現場にある物品などを適用範囲として、グリーン調達活動を推進しています。制定したグリーン調達ガイドラインをサプライヤー様に配布し、環境マネジメントシステムの構築、法令順守、製品含有化学物質に関する品質管理の強化、化学物質含有情報などの提出をお願いしています。



環境に関する近隣・ステークホルダーからのクレーム

特にありませんでした。

各拠点での環境負荷低減への取り組み

国内工場における環境負荷低減活動

郡山ヒロセ電機株式会社（郡山工場）

所 在 地：〒963-8828　福島県郡山市大河原87-3
事業内容：リボンケーブル用コネクタ、インターフェイス用コネクタ、
　　ナイロンコネクタ、自動車用コネクタの製造


郡山ヒロセ電機


AMC 製作課
坂巻　誠

郡山市は、中核市に指定されており、仙台市、いわき市に次いで東北地方で3番目に人口の多い都市です。同時に猪苗代湖や安積疏水（あさかそすい）などの豊かな自然環境にも恵まれた地域に位置します。その郡山市にある郡山工場では、2018年度、以下の項目に取り組み環境負荷低減を図りました。

①金属スクラップの分別回収

金属スクラップの回収に2012年度より取り組んでいます。精製分類毎に分別回収し、リサイクル利用されることにより、産業廃棄物の削減に大きく貢献できるようになりました。実施当初は外観上だけではうまく分別ができませでしたが分類の選別方法、運用手順を決めることにより分類、回収の徹底が定着できるようになりました。

②ガス給湯器から環境にやさしい電気式給湯器へ

お客様や従業員の方々が使用するお湯の給湯にはこれまでプロパンガスを使用していましたが、電気式給湯器に変えることで燃焼発生するCO_2を削減し、温暖化リスクの低減に繋げています。

③木製パレットを全て樹脂製パレットへ切替え

郡山工場では、工場内はもちろん組立協力会社に至るまで、製品を置いたり運搬に使用するパレットを木製から樹脂製へ切り換えました。取り扱いが便利で、強度も向上するおかげでパレットの寿命が木材よりも大変長くなり、森林伐採の必要もありません。

今後もさらなるリサイクル･リユース活動を推進し、環境にやさしいものづくりができるように取り組んでいきたいと思います。

【郡山工場】　金属スクラップ回収の紹介

2012年度より取り組んでいる、郡山工場の金属スクラップのリサイクル方法は、単純に工程内で発生したスクラップを回収するだけではありません。月毎の生産実績から回収できるはずのスクラップを理論値として、回収実績と比較し、リサイクルされるものが廃棄されていないかを確認しています。この取り組みにより、従来は廃棄されていたものも回収できるようになりました。また、金属の材質･めっき種類毎に区分して回収する運用も進めており、より精度の高いリサイクルへ取り組んでいます。


金属スクラップ分別の様子


製作技術課
浅野　大輔

東北ヒロセ電機株式会社（宮古工場）

所 在 地：〒027-0202　岩手県宮古市赤前第2地割21番地2
事業内容：ナイロンコネクタ製造（一次加工・組立）、先端金型・
　　自動機の開発製造


東北ヒロセ電機

宮古工場は、山と川と海の自然に恵まれた三陸復興国立公園の中にある岩手県宮古市にあります。本州最東端の地であり、本州で一番早く太陽が昇る地域です。太平洋に面しており、漁業が盛んに営まれています。この恵まれた自然環境を守るため、宮古工場でも環境負荷物質の低減に力を入れて取り組んでいます。

我々は環境負荷低減＝品質改善＝原価低減と捉えています。不良品はエネルギー・資源（人・モノ・金）の無駄と直結しています。日々の業務だけでなく、QCサークル活動や改善提案をとおして品質改善を進め、エネルギー・資源の有効利用、廃棄削減を進めています。

また、宮古工場では生産設備の生産性向上を目指して自動機の稼働率改善にも取り組んでいます。単位時間当たりの生産数を増やすことにより原単位でのエネルギー使用量の削減に貢献しています。


品質管理課
川村　伸一

【宮古工場】　新棟建設に伴う省エネ設備の紹介

2017年7月より建設着工し2018年5月に完成した精密金型棟の省エネ性能について紹介します。


宮古設備課
大村　要介

1. 太陽光発電による省エネ

屋上に144枚の太陽光パネルを配置した40kWの太陽光発電システムを導入しました。
20kWhの蓄電池は、太陽光発電電力の一部と夜間電力を蓄えることができ、有事の際は、設置された精密金型棟だけでなく工場全体で使用可能です。

2. 建築における空調省エネ

屋根のダブル折版構造と壁に高性能断熱材料※を使用することにより、空調に対し従来比約49%の省エネ建物を実現しました。（建築会社シミュレーション）

※　35㎜で（コンクリート100㎜+ウレタンフォーム45㎜）と比べ約10倍の断熱効果があります。

断熱効果の比較

	屋根構造	外壁	年間使用電力（%）
従来構造	シングル折板	通常材料	100
新棟構造	ダブル折板	高性能材料	51


精密金型棟

一関ヒロセ電機株式会社（一関工場）

所 在 地：〒021-0822　岩手県一関市東台 14-36
事業内容：同軸コネクタ、高周波・光デバイス、光用コネクタ、
インターフェイス用コネクタ、一次加工部品の製造


一関ヒロセ電機



総務課
千葉　達也

一関工場は、栗駒国定公園の中心、栗駒山を遠く西に臨み、北上川に隣接した豊かな自然に恵まれた地域に位置しています。この恵まれた環境のもとで、地域の生活環境に与える影響を考慮した企業活動を実践しています。

一関工場では2018年度、下記環境に配慮したインフラ設備（太陽光発電設備）の導入が完了しました。2019年度には、照明のLED化を実施する予定です。

①環境に配慮したインフラ設備の導入

太陽光発電設備の設置工事が完了しました。これにより、年間で電力量28.8万kWh(約432万円)削減、CO_2排出量15.6万kg-CO_2削減できる見込みです。

②照明のLED化

2019年度は、照明のLED化に向けた活動を進めていきます。これにより、年間で電力量24.5万kWh(約367万円)、CO_2排出量10.5万kg-CO_2削減できる見込みです。

これらの活動の継続に加え、環境負荷物質を使用しないものづくりを確実に維持していくことで、地球環境に与える負荷を低減させ、生物多様性を守る活動を推進していきます。

【一関工場】　太陽光発電設備の紹介

一関工場では省エネ設備として、2018年10月に太陽光発電設備を導入しました。

工場の敷地を整備して、880枚の太陽光パネルを設置しました。発電能力は200kWです。発電した電気を、工場の生産設備や試験装置、照明設備等にダイレクトに使用して、省エネルギー化を実現しています。

総務課　千葉　達也


太陽光発電設備

【一関工場】　試験センター新棟建設に伴う省エネ設備の紹介

一関工場では2018年3月より試験センター新棟が稼働しました。試験センター新棟では下記の環境負荷低減を考慮した設計となっています。今後、導入したシステムを有効活用し、環境負荷低減に貢献します。



試験センター
久保田　啄矢

- 各試験器をネットワークに接続し、オンラインにて可視化しています。
- 通電試験での発火情報、ガス腐食試験装置でのガス漏洩情報、水配管周辺での漏水情報を24時間検知するシステムを導入しています。
- 電力監視システムにより、使用電力のエリア毎の細分化監視が可能となりました。このシステムを省エネ推進のために活用していきます。
- その他
  - ・窓の削減によるエアコン効率向上
  - ・LED照明による省電力化（従来型蛍光灯比:5kWh/年の電力削減）
  - ・振動設備の吸排気設備の屋外設置によるエアコン効率化と騒音低減
  （エアコン効率化:40%の電力削減　騒音低減:最大20dBダウン）



試験センター新棟

本社・工場所在地

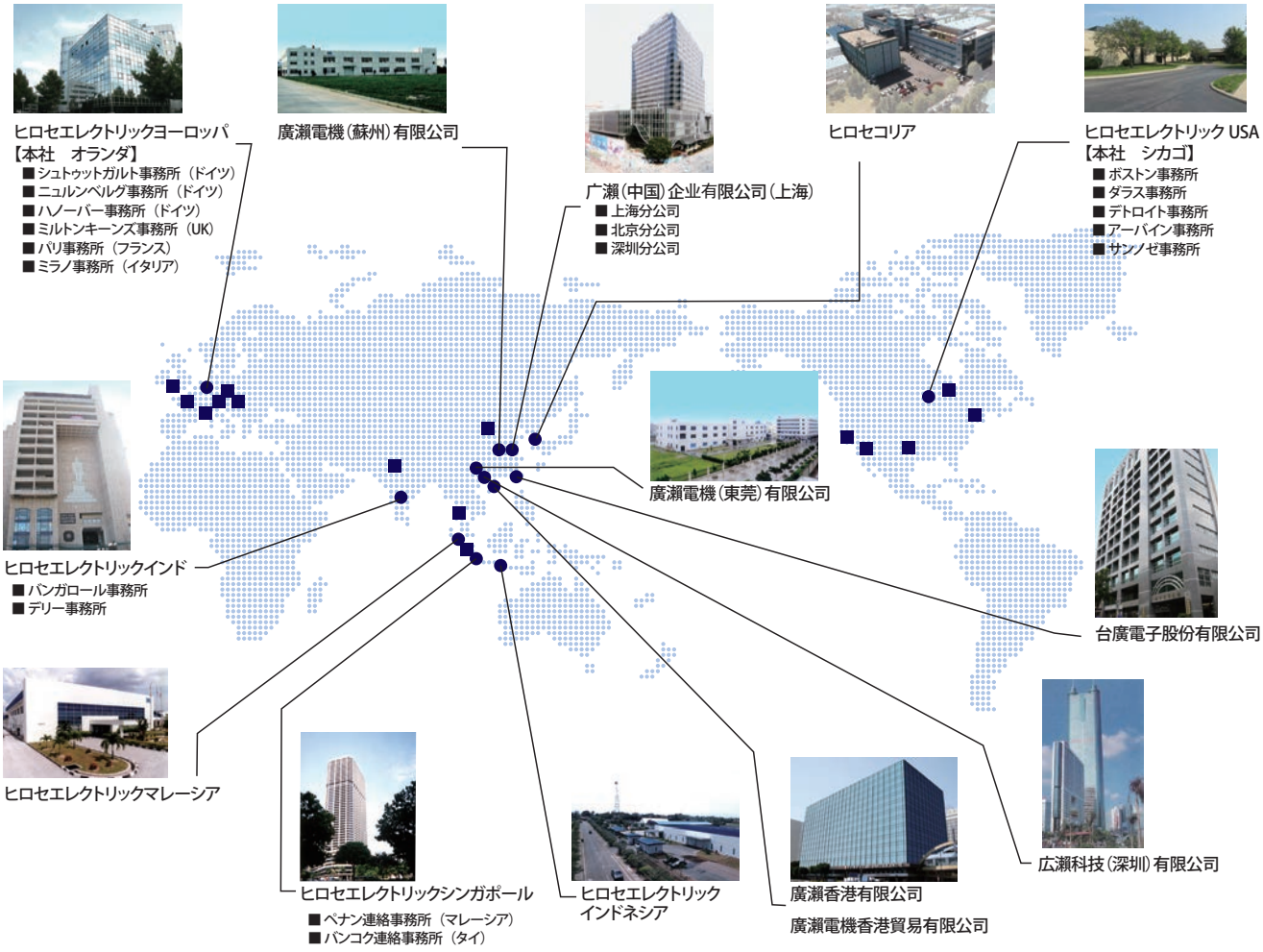


海外拠点における環境負荷低減活動

ヒロセ電機グループの海外展開は、1967年に初の海外代理店契約を締結したことからスタートしました。以降、進出の領域を広げ、現在は、日本、アジア、アメリカ、ヨーロッパの4極を結ぶ販売ネットワークを確立するとともに、生産拠点の海外展開も進め、世界のコネクタニーズに応えています。今後は設計開発のグローバル化にも積極的に取り組み、グローバルブランドとして、海外でのシェアアップに努めていきます。

この様なグローバル化の中、各拠点の状況に応じた環境負荷低減活動を推進しています。特に、環境負荷の高い生産拠点において、全拠点ISO14001、ISO9001の認証を取得しており、環境保全、法令順守、汚染の予防に対して継続的な改善を行う体制を構築しています。

また、製品のライフサイクルを考慮し、グリーン調達を推進し、製品に有害物質を「入れない」・「混ぜない」・「出さない」ようにするため、蛍光X線分析装置を設置する等、製品含有有害物質に関しても万全の品質管理体制を構築しています。



社会・環境活動のあゆみ

社会・環境活動のあゆみ

	取り組み	認証・関連団体参加実績
1970年代 1980年代 1990年代	カドミウムめっきの全廃 アスベスト、特定臭素系難燃剤の全廃 フロン全廃	
1999～ 2000年		一関ヒロセ電機、郡山ヒロセ電機、 東北ヒロセ電機がISO14001認証取得
2002年		ISO14001統合認証取得 ヒロセ電機（上記国内3工場を含む）として 認証範囲を拡大し、統合認証に変更
2003年	鉛フリー化取り組み	
2004年	塩素系有機溶剤（ジクロロメタン）全廃 「ヒロセ電機グループ行動規範」制定	マレーシア工場、インドネシア工場、中国東莞が ISO14001認証取得 JGPSSI（グリーン調達調査共通化協議会）参加
2005年	RoHS指令対応（代替品リリース開始） 国内外全生産工場蛍光X線分析装置導入完了	
2006年	RoHS指令対応（主力製品代替完了）	
2007年	非RoHS製品全廃（一部カスタム品は除く） 蛍光X線分析装置増設（郡山、一関） REACH指令対応準備　EuP指令対応 PFOS調査（POPs条約対応） 「ヒロセ電機グループ行動規範」改定	JAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）加入
2008年	情報セキュリティポリシー制定	
2009年	事業継続計画(BCP)制定	中国蘇州工場ISO14001認証取得
2010年	ハロゲンフリー製品充実への取り組み CSR委員会設置	
2011年	資源、CO_2削減を推進 RoHS改正対応準備	
2012年	生物多様性保全活動を開始 「ヒロセ電機グループ行動規範」改定	国連グローバル・コンパクト参加 IEC/TC111の国内分科会VT62474参加
2013年	ジブチルスズ使用製品全廃	
2014年	ISO14001規格改定準備開始	
2015年	RoHS指令改訂（フタル酸禁止）の準備開始	
2016年	ISO14001：2015へ移行完了	
2017年	RoHS指令改正対応（フタル酸含有製品の中止と代替品の案内）開始	IEC/TC111の国内分科会VT62474参加終了
2018年	RoHS指令改正対応（フタル酸含有製品の中止と代替品の案内）完了	

第三者意見



武蔵野大学 工学部
環境システム学科
教授
高橋　和枝 様

ヒロセ電機グループ社会環境報告書に記載された情報から、同グループのCSR活動、環境負荷低減に向けた取り組みについて評価すべき点と今後の課題について述べます。

2018年度の活動

まずCSR活動として、法令の遵守はもとより、より高い倫理観、誠実さをもって社会的責任を果たそうとする意識が全社的に行き届いており、行動規範の明確化、推進体制の整備をされている点が評価できると思います。中でも設計審査をシステマティックに行うことにより、お客様のご要望、法令を満たすだけではなく、紙使用量削減、開発期間や費用の低減にもつながっていることは、高く評価できます。さらにライフサイクルコスト会計の機能を付加できれば、省資源の効果も期待できると思います。

次に環境負荷削減のため、照明のLED化や空調の省エネルギー対策に取り組まれるだけでなく、宮古工場および一関工場へ太陽光発電設備を導入されたことは、大きな進歩だったと思われます。2018年度は、売上原単位でのエネルギー使用量についての目標値5.85%削減に対して2.6%削減と設備増加の影響により目標未達とはなりましたが、一時的な結果にとらわれず、長期的な視野をもって継続されることを期待します。さらに、印刷方法の改善、資料の電子化等により紙使用量を目標の5.85%削減を大きく上回る40.7%も削減されたことは大きな成果であったと思います。また廃棄物については目標を達成されましたが、今後も適正処理を推進する一方で、新規技術の導入や工程の見直しにより、特定廃棄物となる劇毒物等の使用量そのものを削減する取り組みにもチャレンジしていただきたいと思います。

今後の活動

事業活動や環境活動を通じて「持続可能な開発目標（Sustainable Development Goals:SDGs）」に貢献すべく、今年度の報告書においてSDGsとの関連性を整理されたことは評価できると思います。今後も国際企業として、SDGsに配慮した企業活動を推進されることを期待します。また、ヒロセ電機グループの主製品であるコネクタについて、持続可能な社会への貢献や環境負荷の削減に役立っていることを定性的に評価されていますが、定量的な社会·環境影響評価に取り組まれることにより、開発の方向性、進捗状況がより明確になると考えられます。

最後に、今後も高い理念と技術力を持って、持続可能な社会への貢献をグローバルにチャレンジされ続けることを期待しています。

■ 第三者意見を受けて ■

一昨年、昨年に引き続き本年も武蔵野大学工学部環境システム学科 高橋和枝先生に貴重なご意見を賜り、誠にありがとうございます。

弊社はメーカーであるため顧客の要望への対応や順法を求められますが、設計段階で資源使用量の削減を検討し、設計審査において製品設計や生産工程の設計をチェックする事により、開発期間の短縮や不具合発生リスクの低減を図っております。しかし、さらなる小型化や機能追加要求などにより、まだまだ目標達成には至っておりません。今回一定の評価を頂きましたが追加でアドバイスも頂いておりますので、継続して取り組んで参ります。

環境負荷低減のため、照明のLED化や空調機の更新に加え太陽光パネルの設置を行いました。しかし各工場共に設備の追加などの要因により、2018年度の結果としては目標達成とはなりませんでしたが、こちらも長期的視野に立って継続して参ります。

今回の環境報告書にてSDGsへの具体的な関りや取り組みを明確に示しました。国際社会の一員として共通の目標達成のために何ができるのかを明確に示すことにより、その達成へ向けての活動を強化して参ります。



技術管理部
環境管理室長
宮崎　尚史

お問い合わせ先

ヒロセ電機株式会社
環境管理室

神奈川県横浜市都筑区中川中央２丁目６番３号
TEL:(045)620-3563　　FAX:(045)591-3727