YOKOGAWA

YOKOGAWAグループ CSRレポート 2009

横河電機株式会社

CONTENTS

はじめに 1
社長メッセージ 2
CSRの考え方 4
CSRマネジメント 5
コンプライアンス 6
リスク管理 9
情報セキュリティ 11
環境経営 13
環境方針 14
環境マネジメントシステム(EMS) 15
ISO14001取得状況 16
環境監査 17
大気・水質・土壌の汚染防止 18
目標と実績 19
環境教育 22
環境負荷の全体像 23
環境会計 24
環境調和型製品 25
環境ソリューション 31
グリーン調達 32
グリーン生産ライン 33
地球温暖化防止 36
化学物質管理と削減 39
ゼロエミッションの推進 41
地域社会への環境貢献 43
環境コミュニケーション 45
これまでの歩み 46
お客様満足・品質 48
社員 49
人権 50
キャリア開発とワークライフバランス 52
社員支援プログラム(EAP) 54
障害者雇用 55
労働安全衛生 57
取引先 60
社会貢献 62
未来の人材育成 -勇気を持った開拓者として- 63
地域とのコミュニケーション -良き市民として- 68
豊かな人間社会の実現に向けて 74
社会的課題への段組み 75
国際グローバル・コンパクトに関する取組み 86

はじめに

CSR情報の開示について

2009年度のCSR情報の開示は、「2009年アニュアルレポート」と当社のウェブサイトで行います。
2009年マニュアルレポートに概要を、ウェブサイトに詳細を掲載しています。

対象期間

本レポートでは、2008年度（2008年4月1日～2009年3月31日）の活動を中心に報告しています。また、過去の主要な活動や、2009年度の最新情報も一部含みます。

対象範囲

報告の対象は、横河電機株式会社および国内、海外の関係会社です。
対象範囲の異なるデータについては、各記載箇所に明記します。

社名表記について

本レポートの文中で使用される「YOKOGAWA」あるいは「YOKOGAWAグループ」は、横河電機株式会社および国内、海外の関係会社を指します。
「横河電機」は、横河電機株式会社を指します。

参照ガイドライン

・「環境報告ガイドライン（2007年版）」（環境省）
・「環境会計ガイドライン（2005年版）」（環境省）
・「サステナビリティ・レポーティングガイドライン2006」（Global Reporting Initiative）

＊環境報告に関しては、より厳密に対象期間と対象範囲を定めて報告しています。

社外からの評価

モーニングスター社会的責任投資株価指数

2009年9月、モーニングスター社の社会的責任投資(SRI)株価指数の構成銘柄として選定されました。
本指数には、評価対象の日本企業312社の中から、150社が選定されています。

東洋経済CSR企業調査

2009年5月に東洋経済社が発表したCSR企業ランキングにおいて、環境部門で6位、企業統治＋社会性部門で8位、総合46位に選ばれました。

社長メッセージ

企業は存在自体が社会への貢献を目的のひとつとしており、健全で持続的な成長をして企業価値を高めていくことが重要な使命です。YOKOGAWAグループは、私たちをとりまく自然や社会の恩恵を受けながら、社会の信頼と期待にこたえるために活動しています。社会から受け入れられ、尊敬されなければ、企業として持続していくことは不可能です。私は、地球市民として、お客様とともに価値を創造し、持続可能な社会を目指したいと考えています。YOKOGAWAの技術力を生かした、YOKOGAWAにしかできない貢献とは何かを考え続け、社員が元気に、誇りを持って働ける企業として、社会的責任を果たしていきます。

YOKOGAWAグループは人権・労働・環境・腐敗防止に関する国際規範である、「国連グローバルコンパクト」への支持を表明しています。このグローバルコンパクトの原則を、YOKOGAWAグループの一人ひとりに共通する価値観としていきたいと思います。

代表取締役社長 海堀 周造

YOKOGAWAの存在意義

YOKOGAWAグループは『横河は計測と制御と情報をテーマに豊かな人間社会の実現に貢献する』ことを企業理念に掲げています。これがYOKOGAWAの社会における存在意義です。YOKOGAWAは一般の人からはあまり見えないところで活動していますが、世界の産業を支えているという自負を持ってお客様を通じて社会に対する責任を果たしています。

2000年には2010年に向けたビジョンとして、「長期経営構想：Vision21」を発表しました。その中で『YOKOGAWAグループは、産業、社会システム分野において、お客様とともに価値を創造し、21世紀の地球環境保全や資源循環型社会をはじめとする、豊かな人間社会の実現に貢献する』と述べています。そして、『個の尊重』『価値共創』『公正・透明性』などを共有する価値観としました。

社会の信頼の獲得

企業にとっての基本は社会に信頼されることです。企業理念の後半では『YOKOGAWA人は良き市民であり、勇気を持った開拓者であれ』と行動の規範を示しています。

YOKOGAWAは1994年に企業行動規範を制定し、コンプライアンスの基本方針としています。また、内部統制システムを整備し、ガバナンス体制を確立してきました。これらは社内で徹底して推進してきた効果もあり、システムが確立してうまく行くようになってきましたが、今後も手綱を緩めずにやっていきます。今後は、YOKOGAWAの活動を皆さんに知っていただくために、さらに情報を積極的に開示し、より社会に信頼されるように努めたいと考えています。

イノベーションとお客様への責任

YOKOGAWAは技術の会社です。各種の企業イメージ調査でも、YOKOGAWAは技術力の高い会社の評価をいただいています。私は、社会がYOKOGAWAに期待することは、最先端の技術を活用した高品質の製品・サービスによる社会への貢献だと考えています。

2006年に発表した「Vision21の第2のマイルストーン」では『Leading Edge Technology：未来を切り開く最新で最高の技術』『Customer Centric Solutions：お客様の立場にたっての課題解決』をキーワードに掲げました。お客様がYOKOGAWAに何を求めているのか、そのためにYOKOGAWAは何ができるのかをつねに考えながらお客様の期待に応えていきたいと思います。

人財の活用と力の結集

「Vision21の第2のマイルストーン」のもう１つのキーワードは『One Global YOKOGAWA』です。これは『お客様にとってのYOKOGAWAが、いつどこから見てもグローバルに「ひとつ」であり、そのために、私たち自身が「ひとつ」になる』ということです。人財の育成と活用は企業の重要な使命と考え、社員が十分に能力を発揮できる環境を整備していきます。

YOKOGAWAグループの売上高の海外比率は1/2を超えています。グループの社員は約1/2が海外関連会社、1/4が国内関連会社です。ビジネスや社員の多様化に対応して、一人ひとりの力が結集される真の連結オペレーションを実現していかなければなりません。

社会・地球環境問題への取り組み

人類は社会や地球環境に関するさまざまな問題に直面しています。『われわれは一企業として何をすべきで、何ができるだろうか?』と自分たち自身に問いかけ、考えていかなくてはなりません。貧困・紛争・難民などの大きな社会的問題は、一企業が直接対応できる問題ではありません。一方で、地球環境や、水・食料・医療・住環境などの生活環境にかかわる問題は、計測、制御やライフサイエンスなどの事業活動を通じて貢献ができる領域だと考えています。

YOKOGAWAはすでに省エネなどの領域で、「計測と制御と情報の技術」を活用して商品・サービスの提供を開始しています。今後は持続可能な社会の実現という観点から水循環や再生可能エネルギーなどの得意分野で大きく社会に貢献していきたいと考えています。

CSRの考え方

YOKOGAWAは、グループ全体に適用される企業理念と企業行動規範を定め、これらをCSRの基本方針としています。

また、「YOKOGAWAグループコンプライアンスガイドライン」の中で、人権、法令順守、労働安全衛生などに関する具体的な行動のガイドラインを示しています。

YOKOGAWAは、4つの側面から社会的な責任を考え、企業価値を向上していきます。

社会・環境

事業活動をとりまく、自然や社会との直接的な関わりを考えます。地球環境や直接触れ合う地域社会をはじめとして、広く社会との関係を構築していきます。

事業活動

YOKOGAWAは、事業活動を通じて社会的責任を果しています。一企業の範囲でなく、事業活動の上で関わるお客様、取引先の皆様を含めた大きな世界での社会的な責任を考えます。

人財

事業活動を実際に行なっているのは社員です。信頼できるマネジメント体制の上で、イノベーションを重視し、社員が生き生きと活躍する創造の場を確立します。

マネジメント

信頼される企業であるために、すべてに優先する基本課題として、マネジメント体制を整備することに取り組みます。このマネジメント体制を核として、企業活動を展開します。

CSRマネジメント

YOKOGAWAは、社会・環境、事業活動、人財、CSRマネジメントの各側面から、企業の社会的責任を果たす活動に積極的に取り組んでいます。CSRマネジメントにおいては、「コンプライアンス（法令順守）を何よりも優先する」と位置づけ、内部統制システムやリスク管理を充実させるなど、グローバル市場で信頼される企業を目指して仕組みを構築しています。

コンプライアンス

YOKOGAWAは、不正や不祥事を未然に防止するために、「不正をさせない仕組みの構築」と「不正をしない風土の構築」の両面を強化することにより、健全で風通しの良い企業を目指しています。「コンプライアンスを何よりも優先する」と位置づけ、グループ全体でコンプライアンス経営を強力に推進しています。

コンプライアンス推進体制

「不正をさせない仕組みの構築」と「不正をしない風土の構築」のため、職場に密着したコンプライアンス推進体制をグローバルに整備しています。2008年度は、海外の全ての拠点も推進体制が整いました。

相談・通報窓口の整備

コンプライアンスに関わる問題点を早期に発見し、未然に防止するための通報・相談窓口をグローバルに設置。国内は社内相談窓口（ビジネス・エシックス・ライン：BEL）と弁護士による社外相談窓口（コンプライアンス・ホットライン：CHL）の2つの窓口を設置し、利用の活性化をしています。

グローバル意識サーベイ

全グローバル拠点を対象に、毎年コンプライアンスに関する意識サーベイを実施しています。職場・職位別に分析し、その結果を次年度以降の取り組みに活かしています。

コンプライアンス教育・研修

コンプライアンス研修

YOKOGAWAは、「社員一人ひとりが揺るぎない信念を兼ね備えるための倫理への価値観の浸透を拡大する」ことを方針としたコンプライアンス研修や教育を実施しています。2008年度は、コンプライアンス意識のグローバルな浸透と定着を目的とし、次の研修を行いました。

・日本国内(含む子会社)の管理職を対象とした「企業倫理研修」
・新入社員を対象とした「YOKOGAWAグループ企業行動規範についての研修」
・新任マネージャーを対象とした「企業倫理活動についての研修」
・海外赴任者を対象とした「赴任者教育」
・海外拠点の管理職を対象とした「企業倫理研修」

企業倫理週間の実施

2008年度は、国内グループの全社員を対象に「コンプライアンス・マインドの更なる浸透・定着」を図ることを目的とする「企業倫理週間」を実施しました。取組み内容は次のとおりです。

・経営トップから、「コンプライアンスの重要性などについて」のメッセージの配信
・全社員を対象に、コンプライアンスについて理解を深めるためのｅラーニングによる学習実施
・意識向上と職場内のコミュニケーションの活性化を図ることを目的に
「コンプライアンス標語」を朝礼または昼礼において全員で声を出しての唱和を実施

コンプライアンス・ニュースの発行

『YOKOGAWAグループ企業行動規範』および『YOKOGAWAグループコンプライアンスガイドライン』では、職務中だけでなく職務外でもこの規範を遵守し、“間違った行動”をしないよう呼びかけています。社員一人ひとりがコンプライアンスを身近な問題として考えることができるよう、コンプライアンス・ニュースを発行して具体的な取組みを促しています。

不正行為事例集の配布

2008年度の取組みとして、事例に学ぶコンプライアンスと題した「不正行為事例集」を作成、配布しました。この事例集は、各職場において社員研修や勉強会の教材として活用されました。

英文版・中国版コンプライアンスガイドラインの発行

2007年に発行した「YOKOGAWAグループコンプライアンスガイドライン」に順じて、英文版（グローバルに適用）、中国版（中国に適用）を発行しました。本ガイドラインを用いて、国情に合わせた内容で研修を展開し、コンプライアンス意識の向上に努めています。

リスク管理

リスク調査の実施

YOKOGAWAグループでは、2008年度に経済産業省発行「先進企業から学ぶ事業リスクマネジメント実践テキスト」を基に、本社の本部と事業部および国内・海外の関係会社すべてを対象に、リスク調査シートを使い、自己申告によるリスク抽出とリスク管理の状況を調査しました。

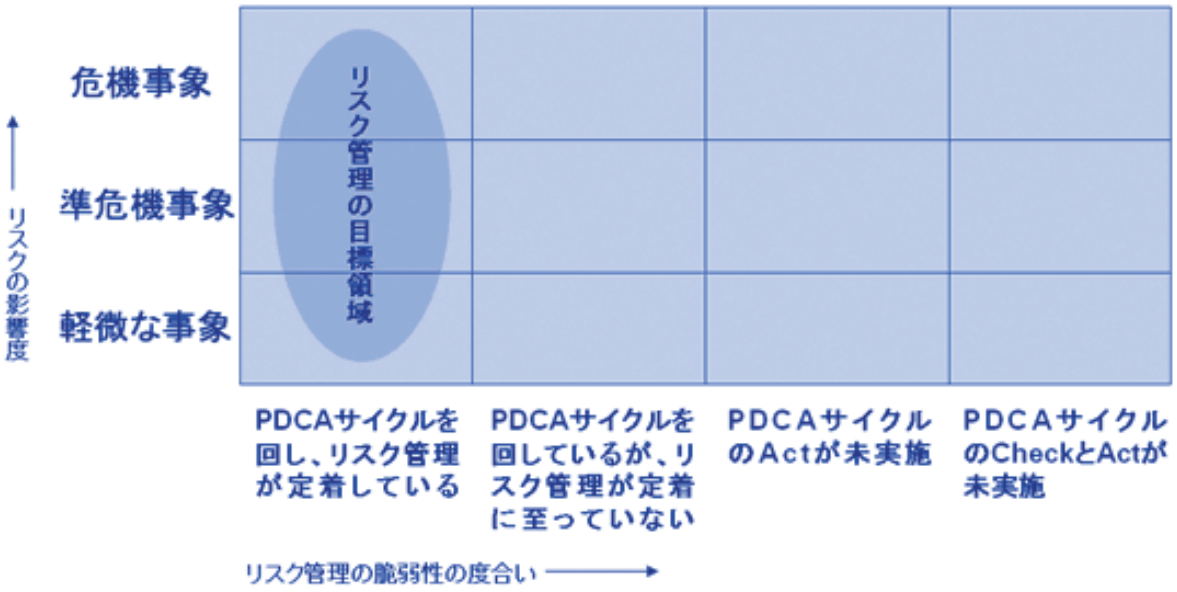
「リスク」はYOKOGAWAグループの経営に影響を及ぼす恐れのある事象とし、さらに過去に発生した、または世間で発生している事象を「顕在リスク」、予見的リスクで未だ顕在化していない事象を「潜在リスク」と定義しました。

リスクの分類

この調査から抽出されたリスクを、「全社リスク」と「事業リスク」の二つに大分類しました。「全社リスク」はYOKOGAWAグループ内部統制システムに係るリスクで、10の展開システム（例えば、品質、環境、安全・衛生、情報セキュリティなど）により専門的な視点から対応するリスクです。「事業リスク」は当社グループの意思決定に係るリスクで、それを①外部環境に係るリスク、②事業計画達成に係るリスク、③他社との提携等に係るリスク、④人財（獲得、確保、育成、活用など）に係るリスクに分類しました。

リスク管理

リスク管理はリスクに対して回避、移転、低減または保有の対策を行なうPDCAサイクルの管理とし、抽出されたリスクの管理状況の分析にはリスクマップを使用しました。



新リスクアセスメントアプローチ

リスクマップは、横軸を発生確率ではなく、脆弱性で示す。
確率というものは誤りを内在しており、発生確率が低くても影響の大きな事象が発生し、会社が潰れてしまうこともある。リスクマップの趣旨は、組織がどれだけリスク管理を考慮した上で、なおそのリスクに対して脆弱性を持っているかという度合いを持って測ることにある。

【出典】「内部監査に関する世界の動向と課題」の特別講演（月間監査研究　2007/11号）
内部監査人協会（IIA）国際本部　上級副会長 Patricia K. Miller

YOKOGAWAグループのリスクマップは、縦軸を「リスクの影響度」とし危機事象、準危機事象、軽微な事象の3段階に設定しました。なお危機事象の定義は当グループの規程に基づき決定されています。横軸は内部監査人協会国際本部が推奨するPDCA（Plan, Do, Check, Act）視点による「リスク管理の脆弱性の度合い」で4段階に設定しました。なお一般的に使用されているリスク発生頻度についても、抽出された個別のリスクごとに分析しています。

リスク抽出とリスク管理の調査結果の報告

リスク抽出とリスク管理の調査結果の詳細は、経営会議と取締役会に報告しました。なお、リスク管理が脆弱なリスクについては、リスク管理の強化を行い、継続的改善を図っています。2008年度のリスク対応の強化事例としては「新型インフルエンザのパンデミック対策」「情報セキュリティの強化」「大規模地震に備えての事業継続管理」などがあげられます。

情報のエスカレーション

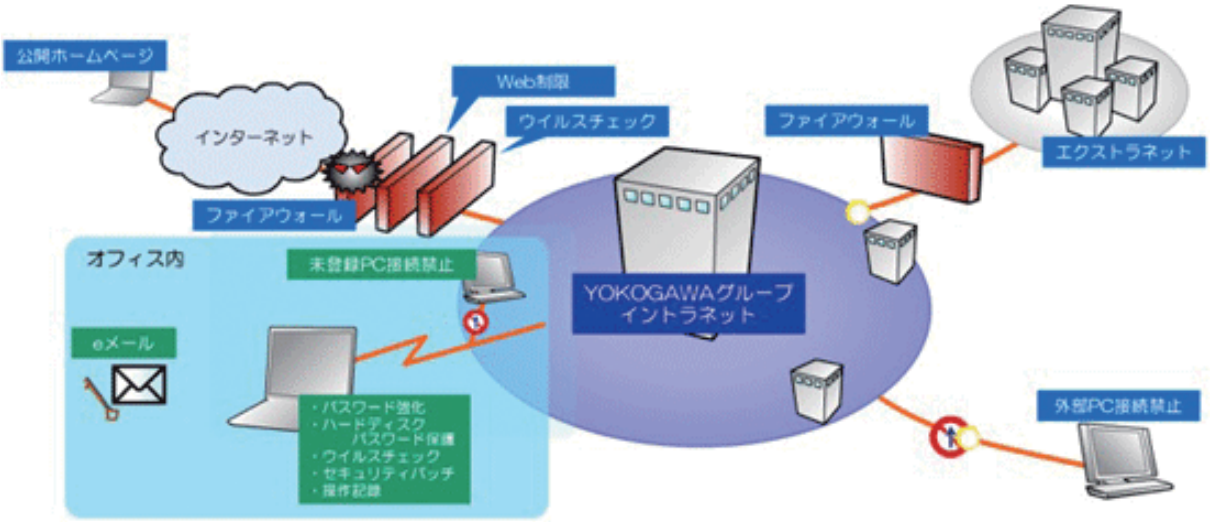
YOKOGAWAグループは、経営に深刻な影響を及ぼす恐れがあり、また社員の生命が危ぶまれる重大災害、事故、事件などが発生した場合に、被害を最小限にとどめるためには迅速な初動対応と経営トップへの報告が重要と考えています。
そのために「YOKOGAWAグループ重大災害・事故・事件の報告に関するガイド」を定め、グループ全社員に周知徹底しています。これには「報告すべきこと」「報告ルート」「報告手段」など詳細が定められています。また毎年このガイドを見直し、情報のエスカレーションの強化を図っています。

ステークホルダーの大切な情報を守る
情報セキュリティ

お客様と一体となってソリューションを提供するYOKOGAWA。
ステークホルダーの皆様から信頼をいただいてお預かりする大切な情報を守るため、人・物・ITの観点から情報セキュリティ対策に取り組んでいます。

【人】情報セキュリティ教育の実施

情報を守るためには、手にした情報をどのように取り扱うか、社員一人ひとりの意識が重要です。YOKOGAWAで共通の認識を持ち、知識をアップデートしていくため、eラーニングを活用した全社教育を毎年実施。「教育は最初が肝心」との想いから、新入社員やキャリア採用者への入社時教育、異動者への部内ルールの導入教育など、実施内容と実績を情報セキュリティ監査で確認しています。



【物】環境をたゆまず改良し続ける

情報が置かれている環境では、防犯、防災とあらゆるセキュリティに目を向ける必要があります。既存の施設に絶えず目を配りながら、「時がたてば風化するのも常」と捉え、いま必要とされる新しい設備の導入に努めています。高度なセキュリティを必要とする研究開発施設等では、虹彩認証による入退室管理や社員証によるロック機能付キャビネットの導入など、積極的に新しい仕組みを採用し、さまざまな対策を実施しています。

【IT】見えないところで守っていく

情報セキュリティ対策を行っていく上で、何よりも大切なのは「人」です。「うっかり漏洩」「知らないから誤用」といった人間の過ちを、ITの仕組みで守っていきます。

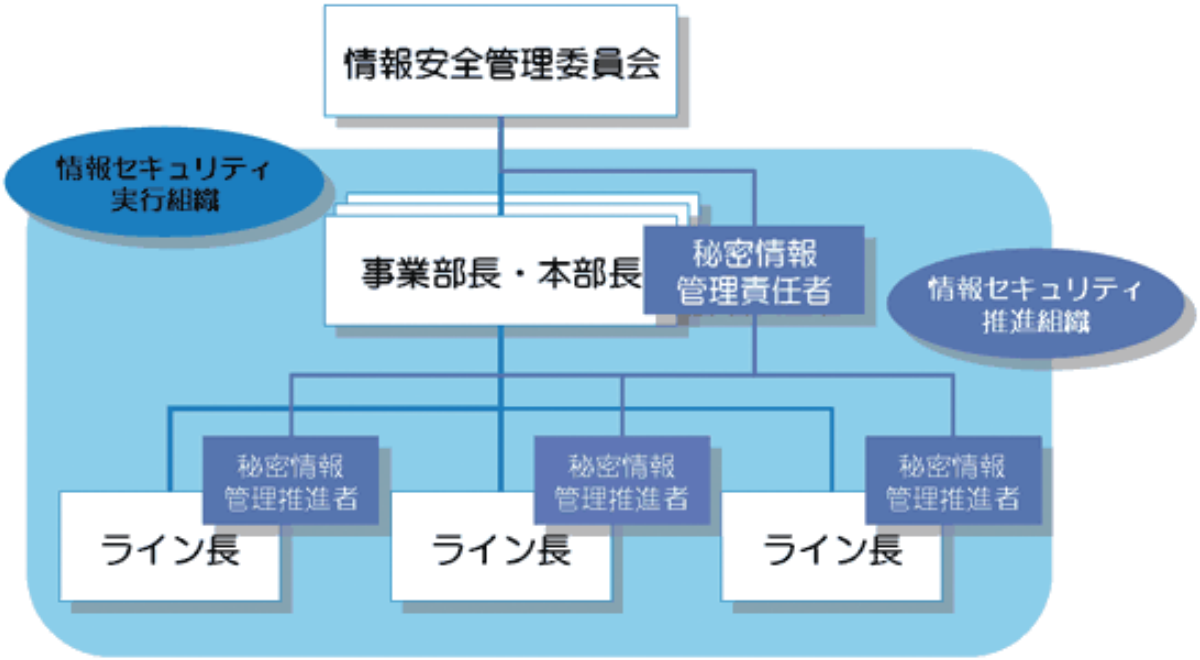
1. PCの情報漏洩対策
ウィルス対策はもとより、生体認証やデータの暗号化などを施し、より安全な環境を設定しています。

2. 迷惑メール対策
迷惑メールは単に迷惑なだけでなく、情報漏洩やウィルス感染につながる悪質なものが含まれている可能性があるため、迷惑メール除去システムを強化しています。

3. ネットワーク接続機器管理
社内での不正アクセスによる情報漏洩防止を目的として、未登録のPCおよび関連機器をネットワークから完全遮断しています。

組織

これら情報セキュリティ施策の方針や施策を審議および決定する組織として、情報安全管理委員会があります。
運用がルール通りに行なわれているか、巡検による実地確認などで、改善をはかっています。
また、各ラインの情報セキュリティを推進する組織としてYOKOGAWAの各事業部・本部・関係会社に情報セキュリティ組織を設置。円滑な情報セキュリティ推進活動の鍵となってPDCAサイクルをまわしています。



YOKOGAWAは、環境基本理念・環境基本方針・環境行動指針などを定めた「YOKOGAWAグループ環境マネジメント基本規程」に基づき、環境経営をグローバルに展開し、業務に密着した地球環境保全活動を推進しています。グループ各社は、「YOKOGAWAグループ環境方針」と「YOKOGAWAグループ環境自主行動計画（中期計画・年度計画）」に従い、毎年環境目標を設定し、自律的に地球環境保全活動を行っています。

YOKOGAWAグループの環境経営は、「自らの事業活動における環境負荷の低減」と「お客様の事業活動における環境負荷の低減」の二つの柱を設定しています。YOKOGAWAグループは、全事業領域において、環境活動を積極的に展開し、自らの事業活動における環境負荷の低減に取り組んでいます。

YOKOGAWAの環境経営

YOKOGAWAは、全事業領域において
・環境活動を積極的に展開すること
・環境活動をベースにお客様へ環境ソリューションや環境調和型製品を提供すること
により地球の環境負荷低減を目指していきます。

そしてこれらの活動を通してYOKOGAWAは、
お客様とともに持続可能な社会の構築に貢献していきます。

全事業領域：
経営トップ、企画、研究、開発、設計、販売、調達、生産、物流、サービス、回収・リサイクル

環境活動：
省資源・省エネルギー、環境汚染の予防、廃棄物削減とリユース・リサイクルの推進等

環境方針

YOKOGAWAグループ環境マネジメント基本規定に則り、YOKOGAWAグループの各サイトはその事業活動の遂行にあたり、以下の項目の環境保全活動を推進する。

1. **環境マネジメントシステムの確立、維持、向上**
   地球環境保全活動の推進と継続的な改善を図るため、環境マネジメントシステムを確立する。
   そのため企業活動が環境に与える影響を的確に捉え、技術的、経済的に可能な範囲で、環境目的・目標を定めて取組むとともに、環境監査を実施し、システムの維持向上を図る。

2. **環境教育の実践**
   環境方針の理解と意識高揚を図り、業務遂行・地域活動のあらゆる面で環境に配慮して自律的に行動するため、地球環境保全の教育を行う。

3. **法規制等の順守**
   環境関連の法律、規制、協定及び業界の指針等を順守し、地球環境保全に取組む。

4. **資源循環型経営の推進**
   企業活動の全てにおいて省資源・省エネルギー及び地球温暖化防止に取組み、さらに廃棄物削減とリユース・リサイクルの推進に努め、ゼロエミッションを目指す。

5. **環境汚染物質の削減**
   有害物質、オゾン層破壊物質など、環境に負荷を与える物質は、可能な限り代替技術への転換を図って削減し、環境汚染リスクを回避する。

6. **環境調和型製品の創出**
   資材調達から製造、流通、使用、廃棄までの環境影響を考慮した製品を開発、生産し、環境負荷の少ない製品を創出し社会に提供する。

7. **環境ソリューションの提供**
   計測、制御、情報の技術を通して地球環境保全に貢献する、より付加価値の高い製品、サービスを社会に提供する。

8. **社会への環境貢献**
   地球環境保全活動への参加と社員の自主的な活動を支援し、良き企業市民として社会との共生に努める。

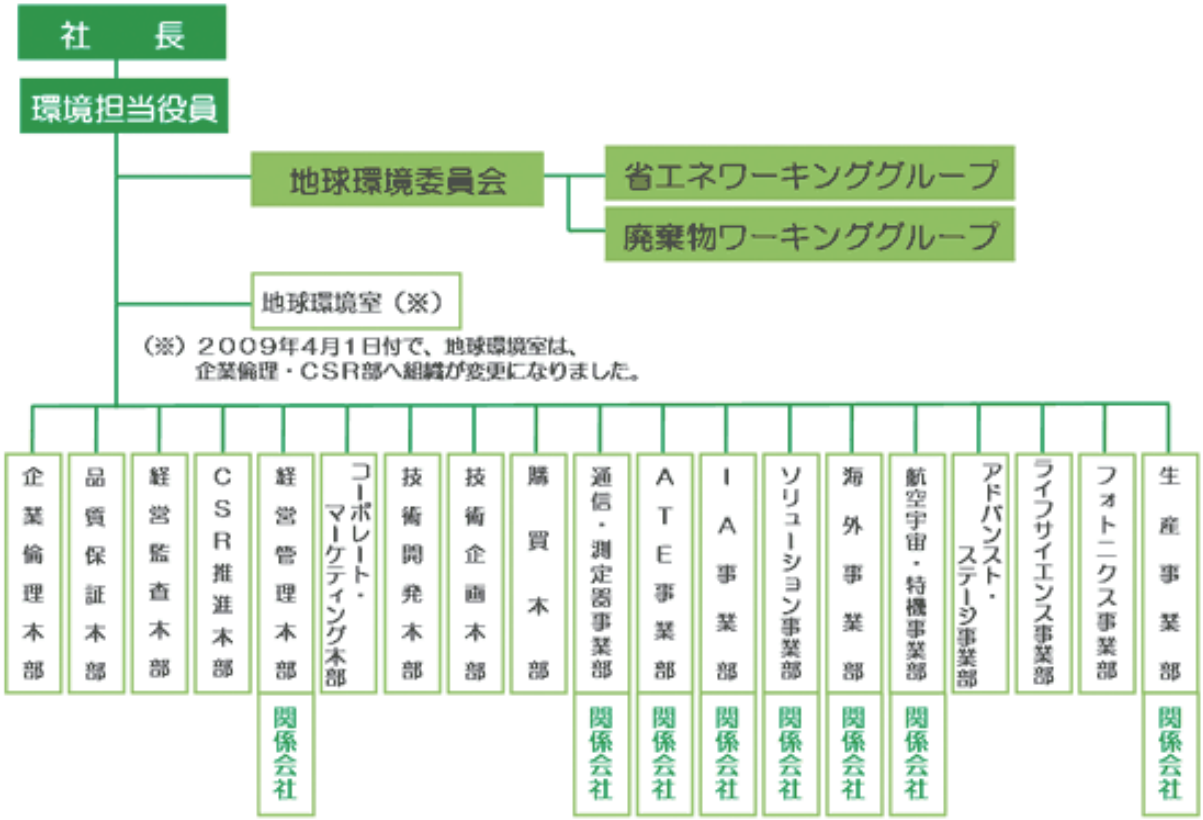
9. **環境情報開示**
   環境方針および地球環境保全活動の情報を開示し、広く社会とのコミュニケーションを図る。

2008年4月
横河電機株式会社 ＣＳＲ推進本部長
常務執行役員 笹田 学

環境マネジメントシステム（EMS）

YOKOGAWAの環境マネジメント体制は、横河電機の各本部・事業部が、事業上の経営責任をもつ関係会社に対してEMSの指導・支援を行っています。このように業務と一体化した体制をとることにより、業務に密着したテーマをグループ各社へ展開しています。

YOKOGAWAの環境経営活動推進組織体制（2008年度）



ISO14001取得状況

2009年3月末現在のISO14001認証（※2KES含む）取得サイトは国内12サイト、海外11サイトになりました。

ISO14001の認証取得状況

2009年3月末現在

サイト		登録日
横河電機（株）本社・工場		1997年 7月
横河マニュファクチャリング（株）※1	小峰サイト	1997年 7月
	甲府サイト	1997年 7月
	青梅サイト	1997年 7月
	駒ヶ根サイト	1997年 7月
	上野原サイト	1997年 7月
	本社サイト	1997年 7月
横河メータ＆インスツルメンツ(株)		1997年 7月
国際チャート（株）		1999年 1月
横河フィールドエンジニアリングサービス（株）		2000年 2月
横河電子機器（株）		2000年 11月
横河ディジタルコンピュータ（株）※2		2007年 9月
蘇州横河電表有限公司	中国（蘇州）	1998年 5月
上海横河電機有限公司	中国（上海）	2000年 3月
重慶横河川儀有限公司	中国（重慶）	2000年 12月
横河電機（蘇州）有限公司	中国（蘇州）	2004年 5月
Yokogawa Electric Asia Pte.Ltd.	シンガポール	1998年 10月
Yokogawa Engineering Asia Pte.Ltd.	シンガポール	2001年 8月
P.T.Yokogawa Manufacturing Batam	インドネシア	2000年 4月
韓国横河エレクトロニクス・マニファクチャリング（株）	韓国	2004年 12月
横河インスツルメンツコリア（株）	韓国	2007年 3月
Yokogawa Corporation of America	アメリカ	2005年 6月
Yokogawa Philippines, Inc.	フィリピン	2007年 6月

※1　横河マニュファクチャリング㈱小峰サイト、甲府サイト、青梅サイト、駒ヶ根サイト、上野原サイト、本社サイトは統合認証

※2　KES（KES・環境マネジメントシステム・スタンダード）

環境監査

内部監査

横河電機本社・工場における環境内部監査とは、システム監査、順法監査、パフォーマンス監査の3つを指します。全サイトで年1回以上環境内部監査を実施しました。一部で軽微な不適合・観察事項が指摘されていますが、その後速やかに是正処置を実施しました。

環境内部監査項目

システム監査	組織・体制、目標管理、教育、運用管理・是正などの状況を調べ、システムが有効に機能しているかを確認する。
順法監査	法規制値の運用と監視（資格・届出・測定データ）などの状況を調べ、法その他の要求事項が遵守されているかを確認する。
パフォーマンス監査	目標と実績、法規制値のデータなどの状況を調べ、自主的に定めた運用項目が確実に実行されているかを確認する。

定期審査

横河電機本社・工場および横河マニュファクチャリングにおいて、認証機関より１年次サーベイランス審査を実施しました。それぞれ、下記の活動が評価され、登録を継続しています。

- 横河電機本社・工場では「本来業務につながる有益な環境側面の抽出拡大」「省エネ・環境エグゼクティブフォーラムの開催などの外部とのコミュニケーション」などが評価されました。
- 横河マニュファクチャリングでは、「有益な環境側面の抽出範囲の拡大」、「内部監査員の増員教育・訓練の実施による内部監査体制強化」などが評価されました。

大気・水質・土壌の汚染防止

YOKOGAWAでは環境汚染を防ぐための法令や協定等の遵守を徹底し、同時に、環境負荷物質を削減するために、可能な限り代替技術への転換を図っています。
土壌汚染対策法の施行以前から独自の管理基準を設定して対策も講じています。

土壌・水質の保全

土壌汚染対策法の施行以前から独自の管理基準に基づいて工場跡地の土壌・水質の調査を行い、対策を実施してきました。横河マニュファクチャリング毛呂山工場跡地については、トリクロロエチレンの浄化を完了。現在もモニタリングを行っています。

法の遵守

環境にかかわる法律、規制、協定等の遵守の徹底に取り組み、2008年度も法令違反はありませんでした。

目標と実績

2008年度は、地球環境保全活動を環境面と経営面からとらえ、業務に密着した取り組みを実施しました。
製品に関する有害化学物質への対応をはじめ、生産活動のおいての環境負荷低減、省エネルギー、省資源について積極的に取り組みました。

2008年度目標と実績

YOKOGAWAグループ環境方針	2008年度（主要サイト）			自己評価
	取り組み目標		実績	
環境マネジメントシステムの確立、維持、向上	業務に密着した活動目標を登録し、環境保全活動を実践する※3		業務に密着した111テーマを完了	○
			年2回内部監査を実施し、実効のある環境システムの運用を確認	○
	本来業務における有益な側面の活動を推進※2		有益な環境側面の活動を47テーマ推進	○
環境教育の実践	全社員に対し、環境に配慮した自律行動につながる基本教育を行う※3		100%実施	○
	有意業務従事者に対し、専門技能を身につける職場特有教育を行う※3		100%実施	○
法規制等の順守	ランクアップした自主管理基準値の100%順守※2		全項目で自主基準値以下を確認	○
	法規制値超過の予防保全（ホウ素、ヨウ素）※2		ホウ素、ヨウ素については、監視測定強化の実施、基準値内を維持	○
	環境施設・設備13項目の環境リスク軽減対策を実施※2		環境施設・設備13項目のリスク軽減対策実施	○
資源循環型経営の推進	エネルギーのCO2排出量の削減	床面積あたり19.5%削減（排出量116.4kg -CO2/m2）（1990年度比）※1	31.7%の削減（排出量98.7kg -CO2/m2）	○
		CO2排出量を26,519t -CO2に抑制※2	23,248t-CO2に抑制	○

	廃棄物総発生量の削減	2003年度比14%削減（総発生量654t/年）※1	17%削減（総排出量629t/年）	○
		廃棄物総発生量を4,498t/年に抑制※2	3,317t/年に抑制	○
	廃棄物ゼロエミッション	廃棄物の循環資源化率99.5%以上を定着※2	廃棄物の循環資源化率99.75%を達成	○
	省資源	グリーン生産ラインを展開し、15ラインの改善活推進※2	製造ライン・設備などの省資源改善を15ラインで達成（切削油の削減、紙の使用量の削減など	○
環境汚染物質の削減	トルエン・キシレンを1,450ｋg削減※2		2,413kg削減	○
	鉛フリーはんだへの移行を推進し、計画製品に100%適用※2		鉛フリー適用計画の全製品に対し適用	○
環境調和型製品の創出	開発製品のCO2排出量を25%以上削減※1		5機種への対応を完了	○
	グリーン調達の推進	通いパレット・通い箱化の取引先を7社増大※2	通い箱化の取引先を14社増大	○
		調達先業者の評価ランクCの業者を4社以上ランクB以上に格上げ※2	4社を格上げ	○
環境ソリューションの提供	環境調和型製品の販売拡大※1		計画に対し実施	○
	甲府工場省エネ見学会の実施※1		計画に対し実施	○
社会への環境貢献	自然保護活動・社会活動・地域活動などを通して社会貢献活動を推進※1		各地域の清掃活動に参加	○
	自然保護活動・社会活動・地域活動などの社会貢献を、各サイトで年1回以上実施※2		延べ29回の社会貢献活動を実施	○

環境情報開示	情報を開示し広く社会とのコミュニケーションを図る※1	CSRレポートの発行	○
	ホームページ充実※2	リスクマネジメントに対応する情報を公開	○

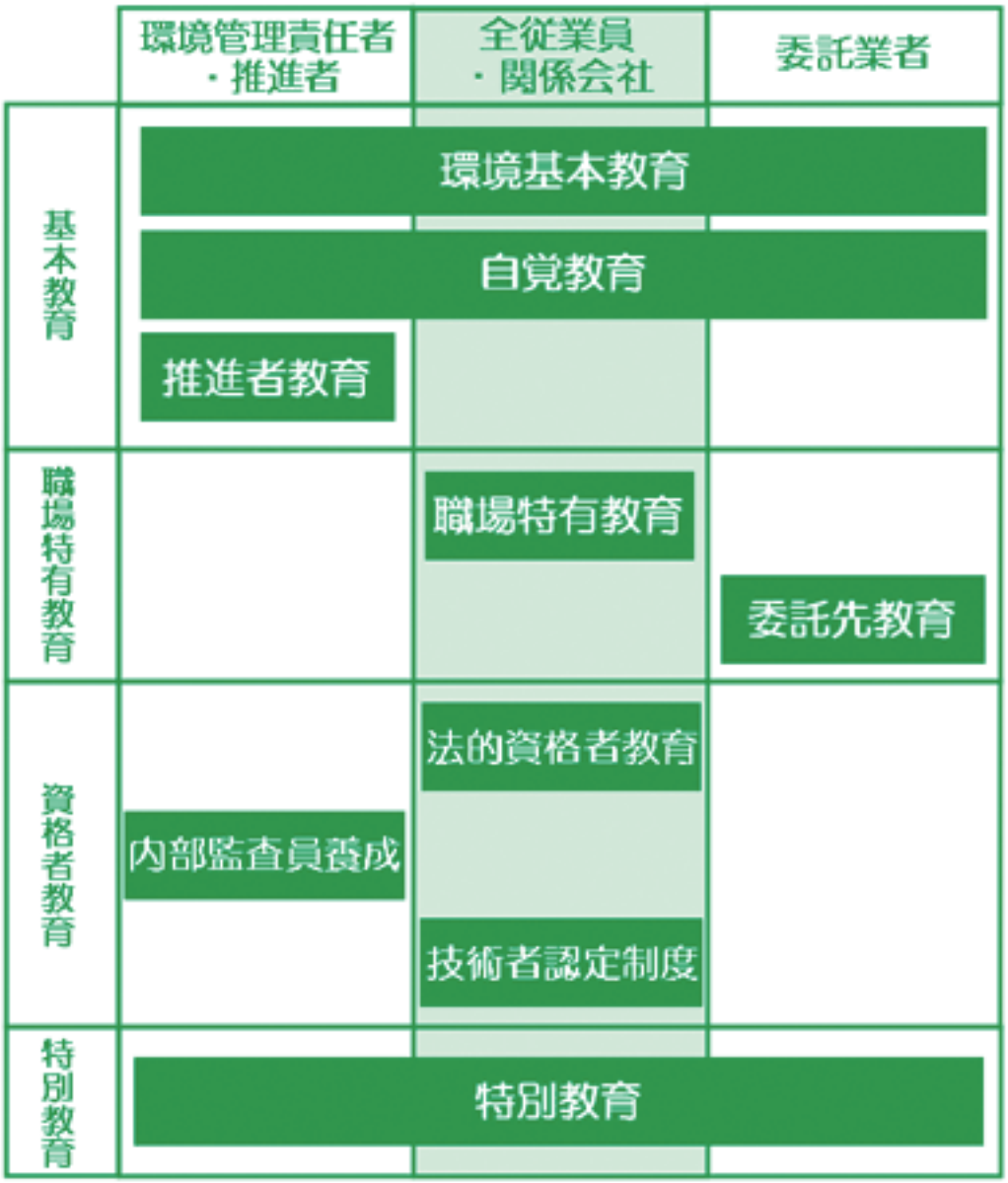
注）主要サイト：横河電機本社・工場、横河マニュファクチャリング
※1は横河電機本社・工場、※2は横河マニュファクチャリング、※3は共通の目標を表します。

環境教育

横河電機では、社員一人ひとりの環境意識向上を図るため、環境教育を重視しています。環境教育は、基本教育、職場特有教育、資格者教育、特別教育に分類されます。2008年度は、環境体系の整備、環境基本教育、自覚教育の資料について、最新情報を盛りこんだ内容とし、全面的に見直しを行いました。

環境保全活動に関する自覚、知識の向上に加え、日々変化する環境情報についても、社員一人ひとりが意識向上を図れるよう、教育を拡大実施していきます。

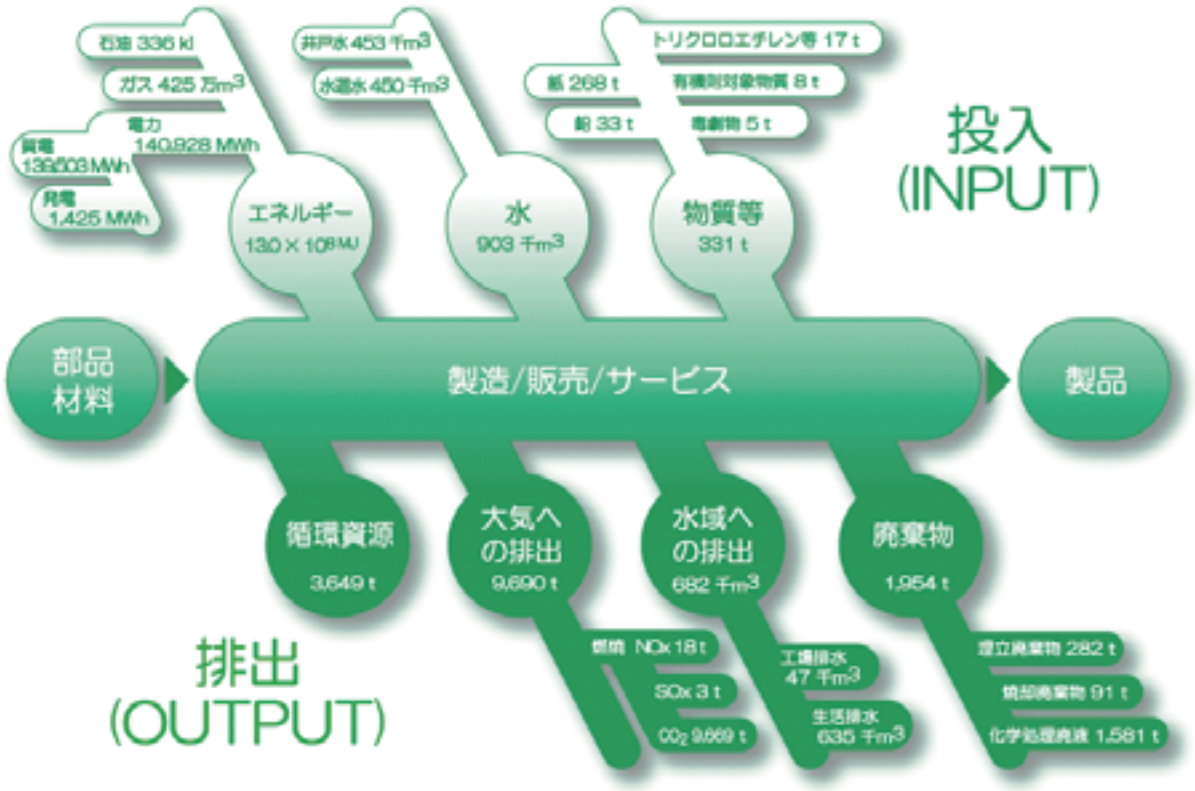
横河電機　本社・工場　環境教育体系



環境負荷の全体像

YOKOGAWAでは、事業活動(製造・販売・サービス)に投入したエネルギー・原材料の「インプット量」と大気・水域などに排出した物質と廃棄物の「アウトプット量」の年間収支（エコバランス）を把握しています。エコバランスを分析することにより、資源の有効利用、エネルギー効率の向上、循環資源化率の向上などに役立てています。

環境負荷の全体像（2008年度）



集計範囲：ISO14001認証取得サイト（うち生産拠点）

環境会計

環境省「環境会計ガイドライン（2005年版）」に準拠した環境会計で環境活動に関わるコストとその経済効果を定量的に把握しています。環境保全コストについては、2008年度、新ビル建設により投資額・費用額が増加しています。また、統計の集計範囲を拡大したため、環境保全効果は下がる結果となりました。

環境保全コスト（単位:百万円）

分類	項目	主な取り組み	投資額	費用額
(1)工場内コスト（事業エリア内コスト）	1)公害防止コスト	監視測定	332	500
	2)地球環境保全コスト	省エネルギー	146	157
	3)資源循環コスト	廃棄物等の発生抑制	0	145
(2)調達・物流コスト（上・下流コスト）		グリーン調達	0	25
(3)EMS維持管理コスト（管理活動コスト）		EMS更新、教育	0	239
(4)研究開発コスト		環境調和型製品開発	0	1
(5)社会活動コスト		環境イベント	0	33
(6)現状回復コスト（環境損傷コスト）		土壌修復	0	1
計			478	1101

集計範囲：ISO14001認証取得サイト（うち生産拠点）

環境保全効果

分類	効果の内容（単位）	2007年度	2008年度	効果
資源投入	総エネルギー投入量（108MJ）	11	13	-2
	水資源投入量（km^3）	727	903	-176
温暖化防止	CO2排出量（t）	8,899	9,669	-770
	CO2排出量売上高原単位（t-CO2/億円）	3.2	3.5	-0.3
大気汚染	NOx排出量（t）	16	18	-2
	SOx排出量（t）	3	3	0

※マイナスの効果は、環境負荷が増加したことを示します。
集計範囲：ISO14001認証取得サイト（うち生産拠点）

環境保全に伴う経済効果―実質的効果―（単位:百万円）

効果の内容	金額
リサイクルによる収入額（有価物売却等）	29.7
省エネルギーによる費用削減（電力等）	66.8
省資源による費用削減（水、紙等の削減）	4.3
計	100.8

集計範囲：ISO14001認証取得サイト（うち生産拠点）

環境調和型製品

YOKOGAWAでは環境に配慮した製品作りを推進するため、長期使用や省エネルギーなどの項目について設計基準やアセスメント基準を定めて製品開発に取り組んでいます。

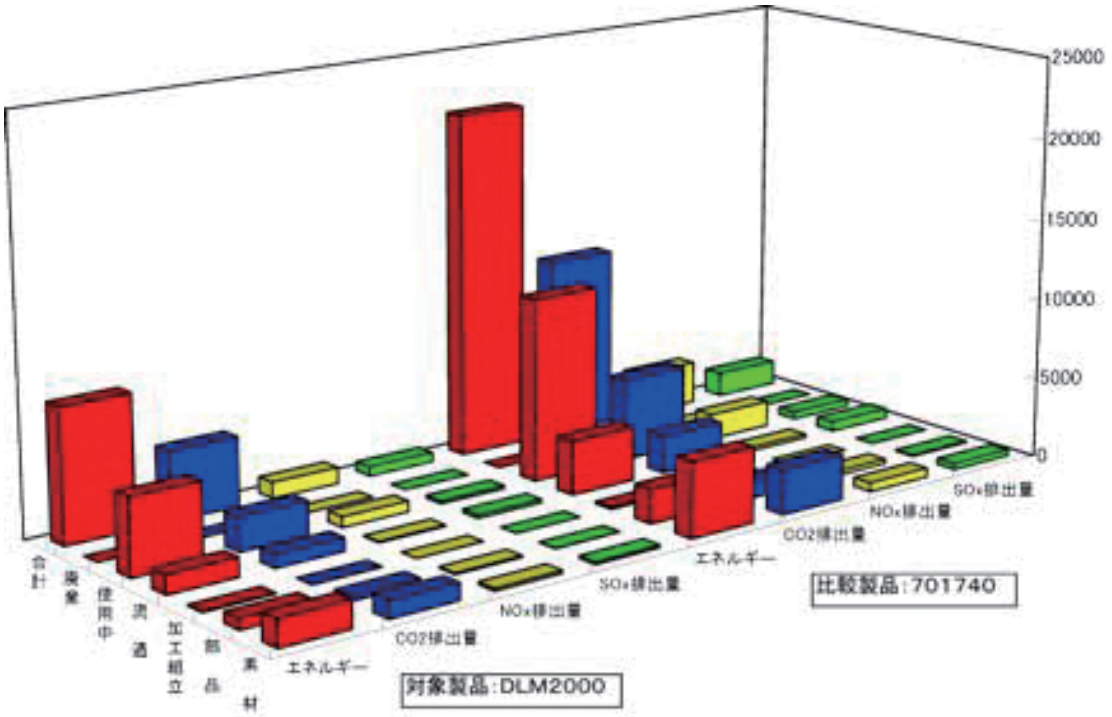
製品事例「DLM2000」

YOKOGAWA は、環境に配慮した製品作りを推進するために長期使用や省エネルギーなどの項目について設計基準やアセスメント基準を定めています。製品開発にあたり、ライフサイクルアセスメント基準（LCA）を用いて二酸化炭素（CO2）排出量、窒素酸化物（NOx）排出量、硫黄酸化物（SOx）排出量の各項目について評価しています。

2008年10月には、ミドルレンジクラスのデジタルオシロスコープ、ミックスドシグナルオシロスコープ「DLM2000」シリーズを発売しました。「DLM2000」は、定評のある当社の「小型、軽量、低価格」という基本コンセプトを継承しつつ、デジタル化が進むメカトロニクスやエレクトロニクス 市場のニーズに応えた新感覚のミックスドシグナルオシロスコープです。

「DLM2000」のライフサイクルアセスメント（LCA）基準に基づく計算の結果は、従来機に比べ、CO2排出量で61.7%、NOx排出量62.1%、SOx排出量で61.8%削減を達成しています。

ライフサイクルアセスメント（LCA）基準比較グラフ



環境適合設計のためのルール

(1)製品設計における環境アセスメント基準

再資源化・処理の容易性、省資源化、省エネルギー、長期使用性、回収・運搬の容易性、安全性・環境保全性、情報の開示、梱包の8つの分野においてアセスメント基準を定め、初期設計・中間設計・最終設計の各審査時に評価します。

(2)ライフサイクルアセスメント(LCA)基準

ライフサイクルアセスメント基準とは、製品のライフサイクルにおける使用エネルギー、CO2排出量、NOX排出量、SOX排出量などを事前評価するための基準で、初期設計・中間設計・最終設計の各審査時に評価します。

(3)環境調和型製品設計ガイドライン

製品の長寿命設計、省エネルギー設計、省資源設計、材料・部品の選択指針、リサイクル・廃棄を考慮した設計、加工法・組立法を定めています。

(4)製品に含まれる有害物質基準

設計段階で環境に配慮した部品、材料を選択するための基準です。グリーン調達共通化ガイドラインの15物質群の使用禁止物質、14物質群の自主管理物質、さらにYOKOGAWA選定の15物質群の自主管理物質、全44物質群の全廃・削減を進めています。

(5)リサイクル製品設計基準

廃棄物発生抑制(リデュース)とともに、使用済み製品の再使用(リユース)、再生使用(リサイクル)など3Rを促進する基準です。

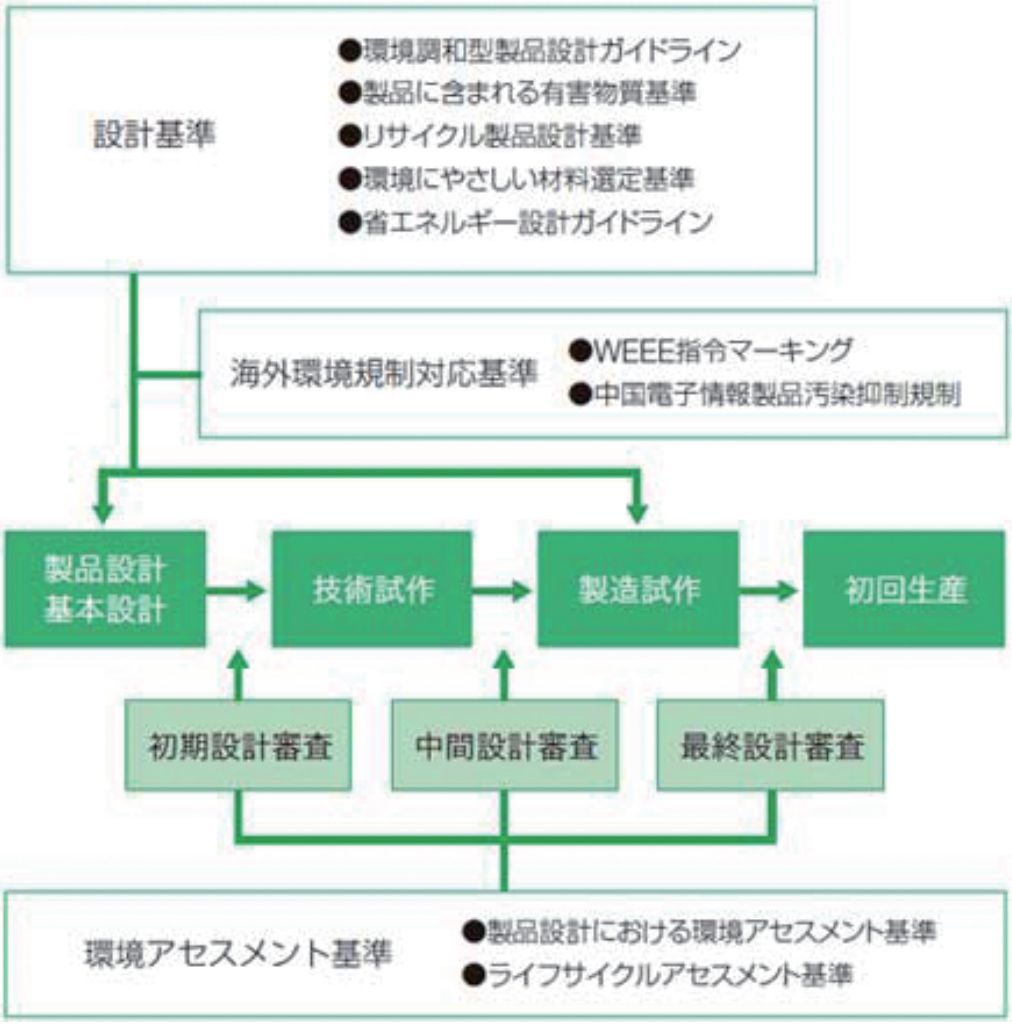
(6)環境にやさしい材料選定基準

ハロゲン系難燃剤の使用を避けることを明示した基準です。六価クロムを含む鋼板については、材料の標準化規格の「構造用鋼」で使用を避けることを明示し、代替品のクロムフリー鋼板を指定しています。

(7)省エネルギー設計ガイドライン

製品使用、製造段階で省エネルギー化を図ることを明記したガイドラインです。製品の省エネルギー設計技術や、製造時の省エネルギー設計技術などが紹介されています。

環境適合設計基準と環境アセスメント基準



製品設計における環境アセスメント基準

①時期	初期設計審査／中間設計審査／最終設計審査
②評価項目	再資源化・処理の容易性、省資源化、省エネルギー、長期使用性、回収・運搬の容易性、安全性および環境保全性、情報開示、梱包など29項目
③評価基準	法規制をクリアしていなければ0点 法規制をクリアしており、なおかつ30%以上の改善は4点、15%以上の改善は3点、5%以上の改善は2点、5%未満の改善は1点とする
④合否判定基準	合格は評価項目に0がなく、総合評価点が従来機種を上回っていること 不合格は評価項目に0があること、または総合評価点が従来機種と同等以下。改善のガイドラインは25%以上の改善を目標としており、あくまでも設計に環境負荷低減の視点を盛り込むことを狙いとしている

環境ラベル

1999年、YOKOGAWAはISO14021で規定されている自己宣言による環境ラベル(タイプII)を計測器業界で初めて導入しました。このラベルはほかの製品と同様、各種の基準をクリアした優れた環境性能を持ち、お客様の地球環境保全活動に寄与する計測製品に付与されます。

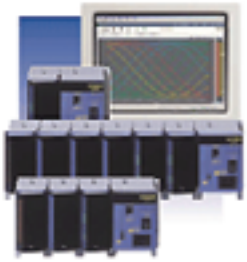
環境ラベル使用の条件

以下に示す条件をすべて満たした製品に、環境ラベルを適用します。

1. 「製品設計における環境アセスメント基準」を満たしていること
2. 当社従来製品もしくは他社類似製品よりも優れた環境配慮がなされていること
   あるいはお客様の地球環境保全活動に役立つ製品であること

環境ラベル適用製品

パワーアナライザ WT500	ビークルシリアルバスアナライザ SB5000	ディジタルオシロスコープ DL9000シリーズ
機器の省エネ設計を支援する 電力測定器です	当社DL7480に比べ質量を約 26%、体積を約28%低減	当社DL7400シリーズに比べ 質量約42%, 体積約55%低減

PCベース リアルタイム データアクイジション システム MX100	Webサーバ搭載 広域分散型・遠隔計測システム MW100	制御・計測ステーション CX1000/CX2000
		
記録のペーパーレス化により 省資源を実現	記録のペーパーレス化により 省資源を実現	記録のペーパーレス化により 省資源を実現

DXAdvanced DX1000/DX2000	ディジタルオシロスコープ DL7440/DL7480	プレシジョンパワーアナライザ WT3000
 記録のペーパーレス化により 省資源を実現	 当社DL2700(8chモデル)に比べ消費電力を約1/2に低減	 機器の省電力化・高効率化を支援するために高精度に電力測定ができる製品です

ディジタルオシロスコープ DL1640/DL1640L	スコープコーダ DL750	パワーアナライザ PZ4000
 当社DL1540C/DL1540CLに比べ消費電力を約1/3に低減	 DL716と比べて体積1/2を実現省資源を実現	 記録のペーパーレス化により 省エネ設計のツールとして お役に立つ製品です

モバイルコーダー MV100/MV200	ディジタルパワーメータ WT210/WT230	
 記録のペーパーレス化により 省資源を実現	 省エネ設計のツールとして お役に立つ製品です	

製品設計における環境アセスメント基準 (概要)

製品の設計審査に当たっては、下記の評価項目をそれぞれ 5 段階に点数化し、一定以上の点数を獲得したものを総合評価して決定します。

1. 再資源化・処理の容易性
   組立や分解に要する時間、再生材料や複合材料の利用度、樹脂部品の材料表示、NiCd電池の使用及び表示の有無など

2. 省資源化
   質量、外形寸法及び容積や使用部品点数削減の検討など、流通段階での必要エネルギーも含めた評価

3. 省エネルギー
   製品使用時の消費電力低減のための設計検討

4. 長期使用性
   モジュール構造等グレードアップ機能の有無、修理及び保守が容易な構造かどうか

5. 回収・運搬の容易性
   容易に運搬できる構造になっているかどうか

6. 安全性及び環境保全性
   有毒性、爆発性、分離分解時の危険性、引火による作業の安全性、電池・LCDの取り外しの可否など

7. 情報の開示
   廃棄時の処理情報の明示など

8. 梱包
   梱包材の総質量、発泡スチロールの使用量、緩衝材と段ボールの接着の有無など

環境ソリューション

YOKOGAWAでは、これまでも制御事業や計測機器事業分野において、環境ソリューションを提供し、産業分野の省エネルギーの実現と地球温暖化防止に大きく貢献してきました。近年、地球温暖化の防止に向けて、工場やオフィスでは更なる省エネルギー対策が求められています。必要なところに、必要なときに、必要なだけのエネルギーを供給する、究極の省エネルギーを目指し、YOKOGAWAは「Energy on Demand」でお客様のコストダウンと環境経営の両立を支援します。

省エネ・環境エグゼクティブフォーラム開催

YOKOGAWAは2008年４月24日、行政や産業界、メディアなど各界のオピニオンリーダーにお集まりいただき、環境保全について意見交換をする「省エネ・環境エグゼクティブフォーラム」を帝国ホテルで開催しました。パネルディスカッションでは、日本を代表する基幹産業のパネラーの方々からエネルギー供給、エネルギー利用に関する世界最先端の省エネ技術等の発表がありました。今回のフォーラムには行政関係者、お客様、代理店、プレス関係者など172人の方が出席され、産業界を代表する方々と、今業界として何をすべきかが議論されました。

洞爺湖サミットでエコノパイロットを紹介

「G8北海道洞爺湖サミット」が、2008年7月7日から北海道の洞爺湖町で開催され、地球温暖化や食料危機、金融危機、エネルギーなどの問題について話し合いが行なわれました。このサミットで、留寿都村に設置された「国際メディアセンター」には、その一角にグリーンIT推進協議会主催の※1「グリーンITパビリオン」が開設されました。「グリーンITパビリオン」には、YOKOGAWAをはじめ11社が参加し、YOKOGAWAは省エネ制御システム「エコノパイロット」を紹介。空調システムの模型を使ったデモと導入実績、効果紹介の映像などを用いてYOKOGAWAの省エネ・環境技術をアピールしました。

※1：「グリーンITパビリオン」：IT機器による省エネとITを利用した省エネ技術を紹介するコーナー

グリーン調達

国内においては、家電リサイクル法、資源有効利用促進法などが施行され、海外においては、欧州諸国で廃電気電子機器（WEEE）指令や特定有害物質の使用禁止（RoHS）指令などの法規制が整備されてきています。こうした背景の下、YOKOGAWAは、企業活動のあらゆる面で持続可能な社会の構築を目指しています。

YOKOGAWAグループは、「環境負荷の少ない資材調達 = 環境調和型製品の提供」を基本に、環境に配慮したグリーン調達活動を積極的に推進していきます。

グリーン調達ガイドライン

企業活動のあらゆる面で持続可能な社会の構築に貢献するという環境理念の下、「グリーン調達ガイドライン」を作成し、グリーン調達活動を推進しています。

グリーン生産ライン

YOKOGAWAは、2002年にグリーン生産ライン改善規定を定め、各生産ラインで環境負荷低減のための改善活動を進めています。大気や水質、土壌汚染の原因となる物質の削減や電力使用によるCO2の排出量を削減して環境保全に努め、同時にコスト削減も図っています。

水溶性切削油剤の削減

2008年度の活動として横河マニュファクチャリング甲府工場の切削ラインでは、「水溶性切削油剤」の削減に取り組みました。

材料の切削を行う際に使用する水溶性の切削油剤は、油に水道水を補充することにより、濃度を調節して使用していましたが、高濃度のため切削油剤に泡立ちが発生し、機械から油剤が漏れ出すことがありました。そこで、油メーカーの推奨濃度値をもとに、各切削機械で適正値を検証のうえ濃度を決定。糖度計を用いて1日1回の濃度管理を実施しました。各切削機械の実務担当向けに教育を行い、一台ごとの適正濃度の徹底が実現しました。このように、甲府工場で使用する全ての水溶性切削油剤の濃度を適正に保つことにより、改善前の使用量と比較し、月平均で切削油約898Lの使用量削減となりました。

また、材料を切削した際の切り粉についた切削油剤については、今まで廃棄物として処理していましたが、溜まった切削油剤をポンプで吸い出すなどして本体の槽に戻して再利用することにより切削油の有効利用につながりました。

今後は、油メーカーと検証を重ねより長期に使用できる水溶性切削油剤への切り替えなども検討し、さらなる削減を目指しています。

糖度計による濃度チェックの様子

カプセルボディ肉厚変更

横河マニュファクチャリング甲府工場の差圧伝送器の製造ラインでは、「カプセルボディの肉厚変更」に取り組みました。

マテリアルフローコスト会計（※）の考え方を活用してコストの削減に取り組みました。

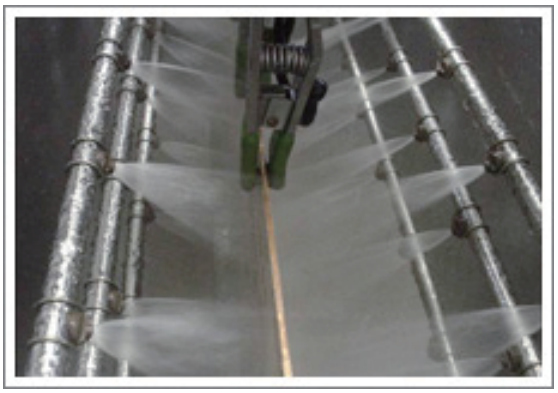
製品を製造する際は、設計形状にあわせた「削りしろ」を含んだカプセルボディの材料を鋼材メーカーより購入し、切削加工を行い「削りしろ」を取り除いて完成させます。この「削りしろ」の削減について、主なターゲットとして取り組みました。技術開発部門との検討の結果、「削りしろ」として削る凹凸部分を小さくし、カプセルボディの材料の重量を1,400gから1,250gに変更することが実現。このことにより、月平均で約600kgの材料・廃棄物の削減となりました。3R（リデュース・リユース・リサイクル）の基本的な考え方である、廃棄物が出ないように工程・設計を考え、抑制（リデュース）するという原点に戻り、幅広い対策をとることができました。

EJA110形差圧伝送器は、
液体、気体、蒸気の流量と液位、
密度、圧力の測定に使用します。

※ マテリアルフローコスト会計：製造プロセスにおいて廃棄物に係るマテリアルコスト、システムコスト、エネルギーコスト、廃棄物コストを物量単位と金額単位で測定する考え方。

改善前　1,400g	改善後　1,250g	完成品　1,000g

省水型プリント基板洗浄機開発



「省水型プリント基板洗浄機」スプレー洗浄の様子

横河マニュファクチャリング青梅工場では、プリント基板洗浄の省水化に取り組みました。

青梅工場では、毎日400tの井水から純水を作り、プリント基板の洗浄工程における浸漬洗浄などで多く使用していましたが、近年、汲み上げ量が300tを下回るようになり、井水不足のため生産ラインを停止させることがありました。一方、横河電子機器が販売している食器洗浄機には、特許である『ダイレクトクリーン方式』を使用しており、従来の浸漬洗浄に比べ、スプレー洗浄であり、水消費量が非常に少ない特徴を持っていることを知りました。両社で洗浄実験を行った結果、食器洗浄機の洗浄能力と節水技術が、プリント板洗浄機に応用できることが判り、「省水型プリント基板洗浄機」の開発に繋がりました。青梅工場の銅めっきラインに「省水型プリント基板洗浄機」を導入した結果、一日あたりの純水使用量が13ｔから1.8tとなり、約86%の省水に成功しました。現在、他の洗浄ラインへの水平展開を行っています。検討中のラインに全て導入されると青梅工場全体として純水使用量の約25%の省水となり、同時に排水の削減にもつながっています。この技術を広めるため、横河電子機器では、ビジネス展開を検討しています。

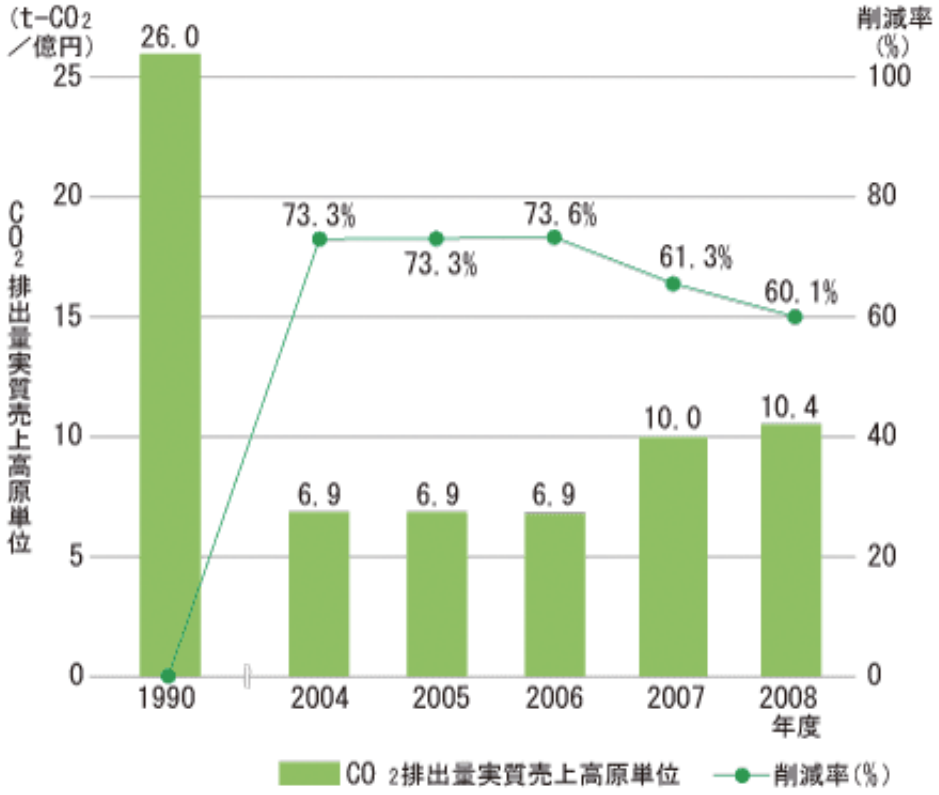
地球温暖化防止

CO2排出量削減の対策として、生産ラインの改善、高効率機器の導入などを実施しています。また、国民運動「チームマイナス6%」に参加し、「クールビズ」「ウォームビズ」を継続的に実施し、各工場や拠点でも、施設のライトダウンをおこなう「ブラックイルミネーション」に参加しています。

CO2排出量実質売上高原単位と削減率（1990年度比）

2008年度、YOKOGAWA国内グループのCO2排出量実質売上高原単位は、10.4t-CO2/億円、削減率60.1%（1990年度比）となり、省エネルギー施策の実施、新設工場等の省エネ性能の向上、気候要因等によりCO2排出量は減少しましたが、売上の減少により原単位は、前年度と比べ横ばいとなりました。

CO2排出量実質売上高原単位と削減率（1990年度比）



※実質売上高原単位
実質売上高原単位（t-CO2/億円）＝
CO2排出量（t-CO2）÷（売上高（億円）÷日銀による国内企業物価指数：電気機器）

インバータの導入

横河マニュファクチャリング甲府工場
エネルギー管理士　田中哲朗

2009年3月、横河マニュファクチャリング甲府工場では、24時間稼動の空調機にインバータ設備を導入しました。これにより、年間約1,000MWｈ（CO2排出量425t/年）の電力使用量の削減を見込んでいます。

2007年度から新工場が稼動し、工場の環境としては、24時間、室内温度・湿度を一定に保つ必要がありました。その結果、空調制御にかかるエネルギーが大きく占めることになり、削減対策を検討することになりました。甲府工場のエネルギー管理士として、エネルギー使用の傾向・対策について検討の結果、インバータ設備を導入。現場の担当者と温度・湿度・クリーン度・陽圧（室内の圧力を周辺より高くすること）などの室内環境をチェックしながら調整を行いました。

今後は、自社製品である「エコノパイロットシリーズ」などの導入も検討し、自動制御することで、季節（温度や湿度の変化）に合わせた、最適制御を行ない、さらなる省エネを目指していきます。

チラー設備設置

横河マニュファクチャリング小峰工場
エネルギー管理士　高木　元広

横河マニュファクチャリング小峰工場では、空調機の更新にあたって、高効率のチラー設備を導入し、従来機に比べて年間約134ＭＷｈ（CO２排出量57t/年）の電力使用量の削減を見込んでいます。

小峰工場では、工場の空調熱源にチラーを使用していますが、生産設備冷却用に冷却塔を稼動していました。設備は15年間の昼夜連続運転に対応し、不具合が発生する可能性が高くなってきていました。小峰工場のエネルギー管理士として、エネルギー効率化等を、設備メーカーと協議のうえ、高効率のチラー設備の導入を実現しました。今後は、省エネ効果や電力抑制効果を最大限得られるように、季節に合わせたきめ細やかな対応をとっていきます。

電力使用量の日々（にちにち）管理活動

横河マニュファクチャリング甲府工場では、2008年4月より、製造現場の各グループ単位で電力使用量の月次計画をたてて一日ごとの実績管理を行っています。この活動をすることによって一人ひとりが自ら削減施策を考え、提案するようになってきています。例えば残業終了時の30分前の空調停止や、空調設定の最適化など、きめの細かい活動につながっています。このような活動などにより、甲府工場での前年度の電力使用量に比べ3,700ＭＷh（CO2排出量1,573ｔ/年）の削減となりました。今後は、都市ガスの日々管理を実施していく予定です。

緑のカーテン

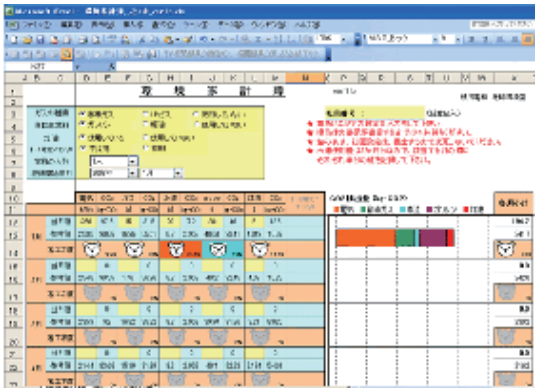
成長したゴーヤの葉による「緑のカーテン」

横河マニュファクチャリング甲府工場では、「甲府市地球環境温暖化対策地域協議会」の活動の一つである「緑のカーテン」の普及に参加。工場敷地内に幅１０mにおよぶ苗付けを行い、夏頃には建物を覆う大きな「緑のカーテン」になりました。ゴーヤの葉で日陰となった部屋の室温は、他の部屋と比べて、約マイナス２度の効果がありました。今後は、カーテンの幅を拡大し、エアコンの電力使用量の削減を目指します。

環境家計簿

社員の家庭でのCO2排出量を少しでも削減する意識をもってもらおうと「環境家計簿」の利用について2007年より実施しています。実施者からのアンケートでは、「電気をこまめに消すようにした」「お風呂の追い炊きを減らした」など、電化製品やガス器具などの使用時間・量を減らすという改善につながっています。

YOKOGAWA版の環境家計簿



環境家計簿とは、電気やガス、水道、ガソリンなどの使用量を家計簿のように記録して、CO2排出量をチェックできるツールです。

グリーン電力証書の導入

横河電機本社ビルにおいては、2006年度より継続して「グリーン電力証書システム」による「グリーン電力」を導入しています。（30万kWh/年）

化学物質管理と削減

地球環境や身体に有害な化学物質を徹底管理しているほか、代替プロセスを開発・導入し、使用量の削減に努めています。

トルエン・キシレンの削減

横河マニュファクチャリング甲府工場では、YOKOGAWAグループ環境方針の項目の一つである「環境汚染物質の削減」について、毎年、目標に取り上げ積極的に取り組んでいます。その中で、トルエン・キシレンの使用量削減の取り組みとして、2008年度は、塗装の器具を洗浄する際に使用する洗浄液について、トルエンを含まない洗浄液への切り替えを実施しました。そのため、2008年度の甲府工場でのトルエン・キシレンの使用量は2,350kgとなり、昨年度の使用量3,270kgから約920kg削減することが出来ました。

筐体脱脂洗浄すすぎ水の廃液引取り削減

横河マニュファクチャリング小峰工場では、筐体脱脂洗浄工程における「すすぎ水」廃液の外部業者引き取り量削減について取り組みました。製品を塗装する前工程では、切削等で付着した油を洗い流す工程があり、筐体ラインでは「洗浄槽」「すすぎ槽」「乾燥槽」の3つの槽で洗浄を行います。この「すすぎ槽」で使用していたすすぎ水は、社内循環装置で浄化し再利用していましたが、水質劣化の原因となり、近年は外部業者引き取りを依頼していました。

筐体脱脂洗浄装置

そのため、廃液の引取り量が大幅に増加となったため、廃液引き取り量の削減について取り組むことになりました。廃液の成分調査を実施したところ、他の表面処理ラインから排出される廃液と混合し、社内の廃液処理装置を使用して廃液を処理することにより、下水排水基準を逸脱することなく、下水へ放流することが可能になりました。このことにより、廃棄物として外部業者引き取り依頼していた廃液を年間約40t削減できる見込みです。

HCFC削減の取り組み

中国の横河電機（蘇州）有限公司では、「YOKOGAWAグループ中期環境自主行動計画」にかかげているHCFC※（ハイドロクロロフルオロカーボン）の全廃について取り組みました。流量計基板の洗浄工程で使用する洗浄液についてHCFCを含まない「準水系グリコールエーテル系」の洗浄液への切り替えを実施しました。日本国内での全廃の実績に基づき中国拠点でプロジェクトを発足。技術部門とともに評価を繰り返し行い、2009年5月にHCFCの全廃が完了しました。

※HCFC：

代替フロンの一種で水素、塩素、フッ素、炭素を含む化学物質であり、オゾン層破壊、温暖化に影響を及ぼすとされている。先進国では2020年までに実質全廃が規制されている物質。

海外規制への取り組み

YOKOGAWAでは、EUの環境規制であるRoHS指令（特定有害物質の使用制限）への対応を進めています。その中で、現在規制対象外のカテゴリー9（監視および制御機器）に該当する「記録計」の主要製品については、RoHS指令対応の準備を進めています。国内および海外（中国）の生産拠点では、鉛フリーはんだ、六価クロムフリー表面処理生産ラインの構築を完了。部品についても、RoHS指令対応部品への切り替えを進め、2009年上期中のRoHS指令対応製品の出荷を目指します。

PRTR対象物質

PRTR制度※の届け出対象物質(取扱量1,000kg/年以上)は表のような取扱量となりました。

※PRTR制度：

Pollutant Release and Transfer Register（環境汚染物質排出・移動登録制度）。有害性のある化学物質の環境への排出量などの情報を公開することにより社会全体で化学物質の管理を行う制度。

2008年度横河マニュファクチャリング PRTRデータ

工場名	発生物質	取扱量(kg)	排出量(kg)				移動量(kg)	
			大気	公共水域	土壌	埋立	下水道	事業所外
小峰工場	キシレン	2,228	1,381	0	0	0	0	847
	トルエン	2,174	1,348	0	0	0	0	826
	鉛	1,049	0	0	0	0	0	0
甲府工場	キシレン	1,110	1,000	0	0	0	0	110
	トルエン	1,240	1,100	0	0	0	0	140
	鉛	5,500	0	0	0	0	0	0
	ベンゼン	1,700	0	0	0	0	0	0
青梅工場	銅水溶性塩	14,450	0	0	0	0	18	13,000
	ホルマリン	2,580	440	0	0	0	13	1,700
駒ヶ根工場	キシレン	1,240	980	0	0	0	0	260
	ヒドラジン	1,370	0	750	0	0	0	620
	ふっ化水素およびその水溶性塩	1,630	0	130	0	0	0	1,500

ゼロエミッションの推進

地球環境保全への取り組みとして3R（リデュース、リユース、リサイクル）活動を推進し、ゼロエミッション活動に取り組んでいます。廃棄物総発生量の99%以上を循環資源化することをゼロエミッションとして定義し、廃棄物の循環資源化を推進しています。現在は、横河電機本社・工場を含む6サイトがゼロエミッションを達成しています。

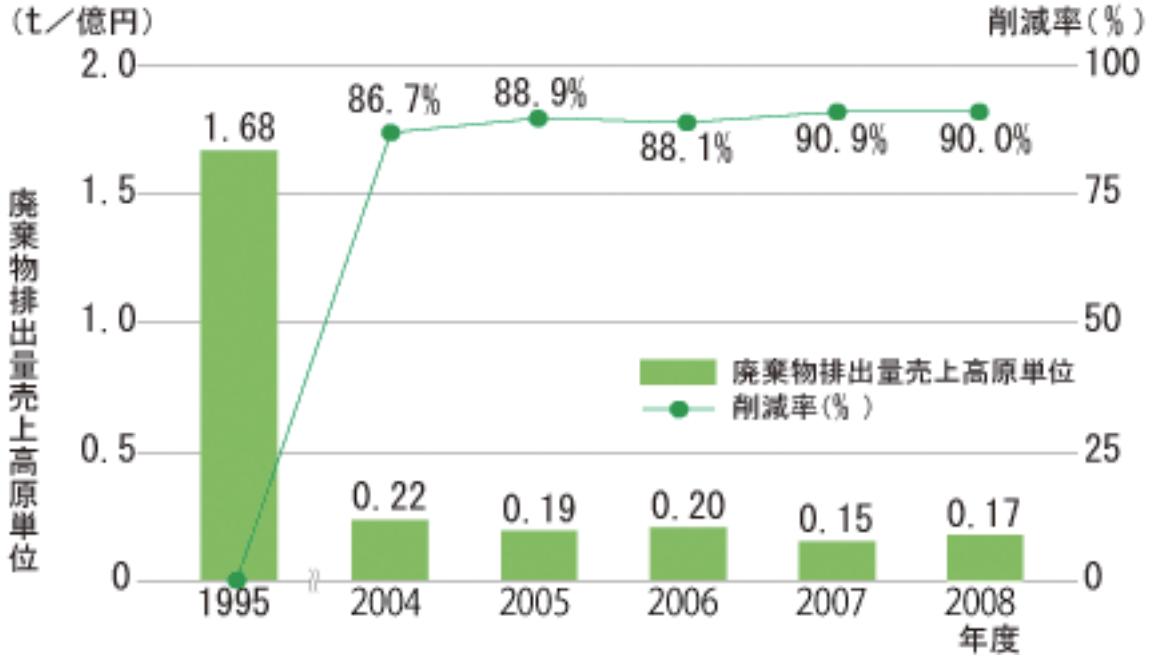
廃棄物排出量売上高原単位と削減率（1995年度比）

2008年度のYOKOGAWAの廃棄物排出量は、売上高原単位0.17ｔ/億円（総排出量634ｔ）となりました。

各廃棄物削減施策として、什器の再利用やダイレクトメールなどの返却を実施しています。また、「分別状況」「資源化状況」「環境への行動」が評価され、引き続き、東京都武蔵野市からごみ減量資源化推進事業者（ECOパートナー）の認定を受けました。

※ごみ減量資源化推進事業者（ECOパートナー）：
エネルギー・資源の消費を抑え、ごみ抑制に積極的に取り組む事業者の功績を認定する東京都武蔵野市の制度。

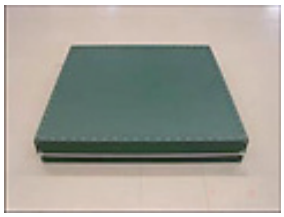
廃棄物排出量売上高原単位と削減率（1995年度比）



専用通い箱化の開発

横河マニュファクチャリング立川オフィスでは、製品を輸送する際に使用する通い箱について、輸送量ごとに大きさを調整できる「横河エコバック」を開発しました。2009年6月より中国の横河電機（蘇州）有限公司と甲府工場間で運用しています。従来の通い箱は、1サイズのため、無駄な空間に緩衝材を入れて輸送を行なっていましたが、「横河エコバック」は、4段階に大きさを調整できる特徴があり、梱包量に合わせた輸送が可能となりました。さらに、積み重ねた時の寸法などをコンテナの大きさも考慮して開発したため、コンテナ内の無駄な空間もなくなり、輸送に掛かるコストや緩衝材などのゴミの削減、輸送時のCO_2排出量削減につながりました。今後は、韓国向けなどにも運用を拡大していきます。

「横河エコバック」見本

回収時	小	中	大
			

ミミズの生ゴミ処理

横河マニュファクチャリング小峰工場では、廃棄物の循環資源化率を向上するため、食堂から排出される生ゴミの削減に取り組みました。

今まで、食堂から出る生ゴミは、燃えるゴミとして処理していましたが、海外でも取り組まれているミミズを使用した生ゴミリサイクルを採用し、生ゴミの削減の対策を実施することにしました。生ゴミ処理用の「ミミズコンポスト」を準備し、「シマミミズ」1,250匹を投入。食堂から出る生ゴミの一部を餌としてあたえることにしました。そうしたことにより、生ゴミ全体の約１％の削減につながりました。今後は、ミミズの自然増加に伴い、ミミズによる生ゴミ処理の拡大を目指します。

生ゴミ処理用「ミミズコンポスト」

地域社会への環境貢献

環境保護や生物多様性など地域社会への環境貢献を各拠点・工場で、積極的に取り組んでいます。

武蔵野市の大木保護活動

横河電機本社がある武蔵野市では、街にある大木約2,000本を保存樹木として管理・保護する活動「大木・シンボルツリー2000計画」を1994年から継続して行っています。横河電機の本社敷地にある大木については、現在49本が保存樹木として指定され保護しています。

武蔵野市主催「市内清掃」に参加

年2回実施されている、武蔵野市が主催する市内三駅周辺（三鷹、吉祥寺、武蔵境）の清掃活動に、YOKOGAWAのグループ社員およびその家族が参加しました。ごみの散乱防止や地域環境美化意識の普及のために行われており、毎年大勢の参加者があります。

金沢市「テクノの森づくり」に金沢事業所が参加

金沢市が市民や企業と協働で進めている「ふるさとの森づくり」施策の一つである「テクノ森づくり」に横河電機金沢事業所の社員が参加しました。ノコギリなどを使用しスギの間伐や侵入竹の伐採、歩道の整備などを行いました。

甲府市水源林の植樹活動への参加

水源保護の観点から毎年恒例で開催されている甲府市主催の「水源林植樹の集い」に横河マニュファクチャリング甲府工場の社員およびその家族20名が参加しました。参加された市民約300名と共に甲府市御岳町の林に「ミズナラ」600本の植樹を行いました。

リユースカップ回収ボランティアに参加

山梨県にある小瀬スポーツ公園陸上競技場において、横河マニュファクチャリング甲府工場の社員および家族17名が「リユースカップ回収」のボランティアに参加しました。このリユースカップの運用は、工場内の甲府まつりでも実施しています。

リユースカップ

環境コミュニケーション

環境に関する情報開示を行うとともに、より多くの方に情報を提供してコミュニケーションを図れるように努めています。さらに、頂戴した貴重なご意見などを自らの活動へフィードバックし、活動を進展させています。

環境レポートを通じたコミュニケーション

2008年版CSRレポートについて、社外の方や社員から２４５件のアンケートのご回答をいただきました。まとめた結果を報告します。（5点満点の平均点）

いただいたご意見で多かったものは、「掲載内容が多い」「写真や図が豊富で分かりやすい」――などです。

アンケート結果

年	2006	2007	2008
内容のわかりやすさ	4.1	4.0	4.1
知りたいことの掲載内容	3.9	4.0	4.0
環境保全への汲み取り状況	4.3	4.3	4.3
全体の感想	4.0	4.1	4.2

環境報告活動

1999年に環境活動のレポートを発行して以来、毎年環境活動に関するレポートをまとめ、お客様や社員など、さまざまなステークホルダーの方々へ報告しています。2008年版のCSRレポートは、近隣の町内会や小学校のほか、全国約500カ所の図書館へ配付しました。

これまでの歩み

YOKOGAWAグループでは、環境マネジメントシステムを導入して1997年甲府事業所でISO14001の認証を取得する以前から、地球環境保全のためのさまざまな取り組みを行ってまいりました。ここでは1971年以来のYOKOGAWAグループの環境活動を時系列で紹介します。

YOKOGAWAの環境活動を時系列で掲載しています。

1971年		公害防止組織設置
1974年	7月	都条例に適合する廃液除害施設の設置
1987年	5月	環境アセスメントへの取り組み開始
1989年	10月	フロン委員会発足
1991年	4月	地球環境保全推進室の新設
	8月	「地球を守ろう」キャンペーン始まる
1993年	2月	地球環境委員会発足、環境担当役員決定
	7月	環境ボランタリープラン制定
1994年	8月	環境ボランタリープラン1993年度活動成果報告
	12月	洗浄用特定フロン・トリクロロエタン全廃完了
1995年	6月	「環境調和型企業を目指す」取締役会決定の第一歩として「ISO14001認証取得」を決定 環境ボランタリープランをISO14001のプランに吸収
	10月	横河電機地球環境委員会再編成
1996年	3月	環境マネジメント基本規程(環境社規)制定
	5月	本社工場、甲府事業所(現横河マニュファクチャリング甲府工場)、小峰工場(現横河マニュファクチャリング小峰工場)の地球環境委員会発足 本社工場に太陽光発電装置設置/武蔵野市と防災協定を締結
1997年	4月	環境PR社内報「グリーンタイムズ」発刊
	7月	甲府事業所(現横河マニュファクチャリング甲府工場)ISO14001認証取得
1998年	2月	本社工場、小峰工場(現横河マニュファクチャリング小峰工場)ISO14001認証取得
	5月	本社工場にコジェネ発電システム(585MW 2基)導入
	6月	YOKOGAWA環境カタログ発刊
1999年	9月	「環境報告書1999」発刊、環境会計を導入・開示
	11月	環境ラベル(タイプII)導入
2000年	7月	本社工場で埋立廃棄物ゼロ達成
	8月	不特定顧客への納品に対応した国内初の「通いコンテナ」を採用
	9月	「環境報告書2000」発刊、第三者検証を導入
	11月	日中3E(エネルギー、環境、経済)研究院プロジェクトの環境会計モデルに蘇州横河電表有限公司が参画

2001年	3月	YOKOGAWAグループ環境マネジメント基本規程を制定
	7月	「環境報告書2001」発刊
	9月	3サイト統合認証
	11月	甲府事業所(現横河マニュファクチャリング甲府工場)で埋立廃棄物ゼロ達成
2002年	2月	横河エレクトロニクス・マニュファクチャリング（現横河マニュファクチャリング）あきる野事業所（現横河マニュファクチャリング小峰工場）で埋立廃棄物ゼロ達成 甲府事業所(現横河マニュファクチャリング甲府工場)にライトスルー型太陽光発電装置設置
	7月	「環境報告書2002」発刊
	8月	4サイト統合認証
2003年	2月	送水ポンプ省エネ制御システム「エコノパイロット」が省エネ大賞「資源エネルギー庁官賞」受賞 甲府事業所(現横河マニュファクチャリング甲府工場)経済産業省主催のエネルギー管理優良工場表彰において、「関東経済産業局長賞」を受賞
	7月	「環境報告書2003」発刊
	10月	中国・蘇州に環境に配慮した生産拠点として新会社・横河電機（蘇州）有限公司の工場が竣工
2004年	3月	横河エレクトロニクス・マニュファクチャリング（現横河マニュファクチャリング）小峰工場、甲府工場に環境に配慮した新工場が竣工
	6月	「環境経営報告書2004」発刊
	8月	ISO14001 統合4サイトから横河電機本社・工場分離
2005年	3月	横河エレクトロニクス・マニュファクチャリング（現横河マニュファクチャリング）甲府工場内に省エネルギー見学コース開設
	4月	国民運動「チーム・マイナス6%」に参加
	6月	「環境経営報告書2005」発刊
2006年	10月	横河マニュファクチャリング甲府工場、駒ヶ根工場でゼロエミッション達成
	9月	「社会・環境報告書2006」発刊
	10月	金沢事業所が、建築デザイン分野の「ニューオフィス推進賞／環境省」、「グッドデザイン賞」を受賞
	10月	横河電機本社ビルに「グリーン電力（30万kWh）」を導入
2007年	6月	「CSRレポート2007」発刊
	9月	お客様の環境経営の推進を支援するために、省エネルギー・環境保全ソリューション本部を設立
2008年	6月	「CSRレポート2008」発刊
2009年	5月	YOKOGAWAグループにおいてHCFC全廃完了

お客様満足と品質

YOKOGAWAは、創業以来「品質第一」をお客様満足の基本とし、徹底した品質マネジメントを実行してきました。国内および海外の主要関連会社でISO9001の認証を取得しており、世界同一品質を実現しています。

また、製品開発にあたっては常にお客様の声に耳を傾け続けており、製品の精度や機能に対しても高い満足度を得ています。

これまで、経営層レベルでのお客様との直接対話や第３者機関を通じた調査などにより、お客様の声を収集してきましたが、それに加えて、2008年度からは本社トレーニングセンターで製品講習会を受講したお客様を対象としたお客様満足度アンケートも開始しました。

これらの結果を分析し、今後もお客様により満足いただける製品やソリューションを提供していきます。

お取引先様との協調

YOKOGAWAは、お取引先様を含めたサプライチェーン全体の視点からお客様満足を考えています。品質を支える重要な要素である部品などについて、YOKOGAWAはお取引先様と協調して品質の維持や機能の向上に努めています。

ダイバーシティの観点で人財の活用を推進

YOKOGAWAにとって、社員は貴重な「人財」です。

「YOKOGAWAグループ行動規範」の中で、あらゆる人の尊厳と基本的人権の尊重を謳い、人種・国籍・性別・学歴・年齢などに関係なく、多様な人財が活躍できるよう、さまざまなキャリア開発の機会を提供するとともに、積極的にワークライフバランスや障害者雇用を推進しています。

また、グローバル規模で全社員の意識調査を実施しており、その回答率はYOKOGAWAグループ全体で72%、日本国内では93%に上ります。調査項目は、YOKOGAWAの「企業倫理活動」、「社会的責任への取り組み」、「お客様満足への取り組み」、「職場環境」など多岐に亘っており、その結果を各種施策の改善につなげることにより、社員がより活き活きと会社生活を送れるように取り組んでいます。

人権

YOKOGAWAは、企業理念、企業行動規範、YOKOGAWAグループマネージメント規定において、人権尊重をグループ全体の方針として明確に定めています。また、人権侵害を未然に防ぐ手段として、YOKOGAWAで働く人すべてを対象とする、「相談・通報窓口」を設けています。

企業理念

YOKOGAWAの企業理念は、「豊かな人間社会の実現」を企業の存在目的とし、社員に「よき市民」であることを求めています。

この企業理念は社員一人ひとりに浸透しています。この企業理念に基づき、YOKOGAWAは計測・制御・情報の技術で、生活を支えるエネルギー、情報通信、上下水などの社会インフラに貢献し、また、産業インフラの効率運用と労働者の安全に貢献しています。また、世界各国のYOKOGAWAの拠点では、地域の災害支援や社員のボランティアによる人道支援が活発に行われています。

企業行動規範

企業行動規範の５つの柱のひとつに、人権の尊重を掲げ、あらゆる人の尊厳と基本的人権を尊重することを明示しています。あわせて、具体的な行動指針として、健全な職場の維持、嫌がらせ・差別・プライバシー侵害をしないことを定めています。

YOKOGAWAグループマネージメント規定

YOKOGAWAグループマネージメント規定は、グループの経営に必要な基本方針を定めた文書体系で、YOKOGAWAグループ全体に適用されています。この中に、人権、法令順守、労働安全衛生などに関する具体的なルールやガイドラインが示されています。

例えば「YOKOGAWAグループコンプライアンスガイドライン」では、人権に関して次のように定めています。

（以下、「YOKOGAWAグループコンプライアンスガイドライン」より抜粋。）

03 基本的人権の尊重

私たちは、YOKOGAWAグループがかかわるすべての人々の基本的人権と個人の尊厳を常に尊重します。

27 機会均等

私たちは、社員一人ひとりの基本的人権を尊重します。人種・肌の色・国籍・性別・宗教・年齢・社会的身分・障害・その他 YOKOGAWAグループの正当なビジネス上の利益と関係しない要素に基づく差別を行わないことがYOKOGAWAグループの基本方針です。また、事業を行う各国、地域の法令、個々の労働契約などの取り決めを遵守の上、十分なコミュニケーションを通じて労使間の信頼関係の維持・発展に努めます。

28 強制労働・児童労働の禁止

私たちは、世界のいかなる職場においても、強制労働および児童労働を禁止します。いかなる形態においても、労働を強制し、また本人の意思に反して就労させることは許されませんし、各国における就業最低年齢に満たない児童を就業させてはなりません。取引先など、たとえ間接的なかかわりの場合でも、非人道的な行為に加担することがないように注意しなくてはなりません。

29 健康・安全の確保

私たちは、労働安全衛生に関連する法律を遵守するとともに、必要な自主基準を設け、安全衛生の向上に努めます。YOKOGAWAグループで働くすべての社員の安全の確保、健康の維持増進を推し進め、快適な職場環境の実現に向けて計画的に改善に取り組みます。社員一人ひとりは、決められた安全・衛生対策に協力し、行動しなければなりません。

30 嫌がらせ（ハラスメント）の禁止

セクシャルハラスメントやストーカー行為、パワーハラスメントなど、一切の嫌がらせ（ハラスメント）行為を行ってはなりません。私たちは、一人の人間としてお互いを尊重し、嫌がらせ行為を許さない企業風土を築いていきます。

サプライチェーンにおける人権配慮

YOKOGAWAは、グループマネージメント規定に基づいて、サプライチェーンにおける人権に配慮しています。「サプライチェーンCSRガイドライン」の中で、強制労働の禁止、非人道的な扱いの禁止、児童労働の禁止、差別の禁止、適切な賃金労働時間の法令順守、従業員の団結権について指針を示し、お取引先様に遵守をお願いしています。

国連グローバル・コンパクト

YOKOGAWAは、国連グローバル・コンパクトへの支持を表明しています。国連グローバル・コンパクトに謳われている「人権」の方針を尊重し、国際的な人権規範を遵守していきます。

社員と企業が共に成長するキャリア開発

「適材適所を実現するキャリア開発支援」

社員の適材適所を実現するための仕組みとして、さまざまな人財活用施策を提供しています。社員のキャリア開発を支援する仕組みとして、上司に短期および中長期のキャリアプランを申告できる仕組みや他部署のマネージャーに自分自身の職務経歴やスキル、自己アピールなどを公開できる制度などにより、年齢などに関係なく社員が自律的にキャリアを構築できるように様々な支援を行っています。また、会社の新たなビジネスやプロジェクトに必要な人財の発掘を行なう社内公募制度では、上司の承認なく応募できるなど、積極的かつスピーディーな人財の配置・活用を行っています。

さらに、グローバル規模で活躍できる人財を育成することを目指して、日本と海外拠点の人財の相互交流を行なう研修制度なども用意されています。

「社員のワークライフバランスを支援するリフレッシュ＆チャレンジ制度」

横河電機では、職業人生の節目ごとに、キャリア・ライフデザイン、健康管理に関する研修を行い、今後の人生設計を行なうための「気付き」を得る機会を提供しています。(*)

リフレッシュ＆チャレンジの名が示すとおり、研修終了後には休暇を取得し心身をリフレッシュするとともに、学んだ内容や気付きを今後に活かし、さらなるチャレンジができるよう支援を行っています。特に45歳時の研修では、15日間の特別休暇の取得が認められており、自己啓発による資格取得やキャリア・ライフプランの見直しなど様々な目的に利用され、社員の活性化に効果を上げています。

(*: 1991年度より開始)

仕事と家庭の両立を支援し社員の意欲を向上

社員が仕事と家庭を両立し、働きながら自己実現を目指していけるよう、職場環境の整備に取り組んでいます。就労面では、小学校入学始期まで利用できる育児時間や1年間まで取得可能な介護休職などの法定を上回る制度を設けたり、経済面では、子1人につき年1回10万円を支給する次世代育成支援金制度を導入するなどの支援を行っています。 とくに、育児時間、フレックスタイム制度、子の看護休暇などの就労面の制度については男女を問わず多くの社員が利用しており、これら復職後も働き続けることができる制度の充実や職場の理解と支え合う風土は、育児休職取得者ほぼ全員の復職を実現し、社員の意欲向上にもつながっていると言えます。

また、2006年9月に本社敷地内に東京都認証保育所「ポピンズナーサリー武蔵野」を開設し、社員のみならず地域の方々にも開放することで、地域社会への貢献にも取り組んでいます。

これらの活動が評価され、2007年には仕事と家庭の両立を支援する企業として東京都労働局長から認定を受けました。

＜制度利用者の声： 育児休職・育児時間＞

人財本部 佐々木史子さん

YOKOGAWAでは、育児休職や育児時間の制度が整っている上、利用者も多く、復職後も活躍されている方が身近にいらっしゃったので、仕事が充実している時期でしたが、それほど抵抗感なく出産を経験することが出来ました。子どもが1歳半になるまで育児休職制度を利用させていただき、子どもと大切な時間をたっぷりと過ごすことができました。また、仕事に対しても、新鮮な気持ちで向き合える良い機会でした。

結婚・出産・子育てと、ライフスタイルが変化する中、仕事とのかかわり方を変えながらではありますが、出産後もYOKOGAWAで仕事を継続できることのありがたさを感じており、この制度に感謝しています。

＜くるみんマーク＞

社員支援プログラム(EAP)

いきいきとした会社生活を送るためにEAPを推進

社員がストレスによって本来の能力を充分に発揮できない状態を回避し、最大限にパフォーマンスを発揮するための社員支援プログラム（Employee Assistance Program：EAP）を導入しています。YOKOGAWAのEAPは、メンタルヘルスとキャリアの両面からサポートするという特徴を持っています。

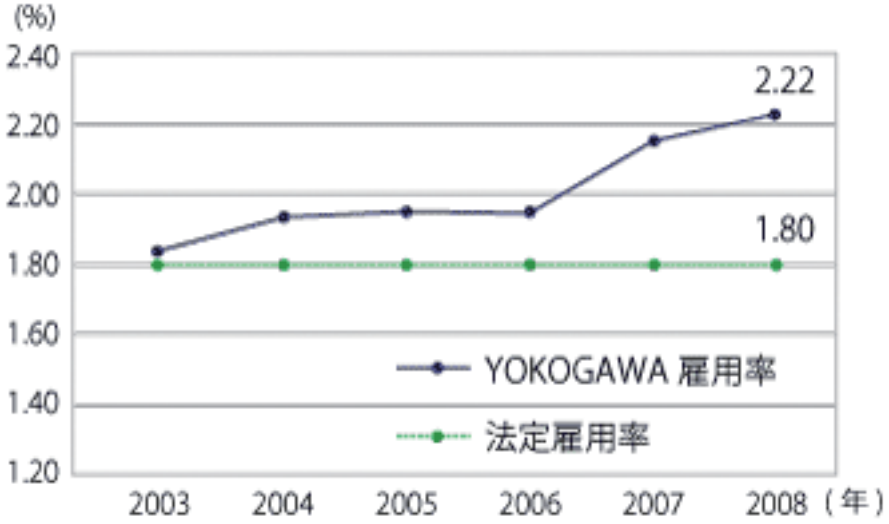
メンタルヘルス支援としては、2006年度より全社員に対してストレス調査を実施し、その結果を各組織にフィードバックするとともに、必要な場合は組織の全員に対してカウンセリングを行なうなど、積極的に予防に努めています。また、社員教育として、マネジメント教育やメンタルヘルス教育などの活動を展開しています。 さらにキャリア開発支援として、希望する社員全員に対し、専門のキャリアカウンセラーによるキャリアカウンセリングなども行っています。 YOKOGAWAのEAPでは、予防・早期発見、早期ケア・治療、復職支援、キャリア支援など、社員が心と体の両面において健康で充実した会社生活を送れるように、総合的にサポートを行っています。

障害者雇用

障害を持った社員の積極的な採用と活用

YOKOGAWAの障害者雇用は、1992年に「ノーマライゼーションプロジェクト」を発足させて以来、一貫して積極的な活動を継続しており、横河電機での法定雇用率をクリアし続けるとともに、グループ会社全体での雇用促進に努め、障害のある方の活躍の機会を提供しています。1999年には知的障害を持った方の雇用を目的に横河ファウンドリー(株)を設立し、同年、特例子会社の認定を受けました。社員のスキルアップのためのトレーニングを充実させ、社員はさまざまな仕事にチャレンジし、活躍の場を広げています。また、社外活動においても、アビリンピックで入賞を果たすなど大きな実績を上げています。YOKOGAWAは今後も継続して障害のある社員に活躍の機会を提供していきます。

＜障害者雇用率グラフ＞



（毎年6月1日時点）

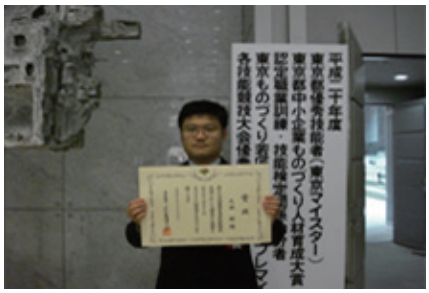
＜アビリンピック入賞者の声＞

横河ファウンドリー（株）　橋本良弘さん

2007年世界大会　銀賞受賞

自分のパソコンデータ入力の技術を他の人と比べるため、競技会に参加しました。頑張っているところを皆さんに見てもらえて良かったです。本番直前まで一生懸命に練習した事が好成績につながりました。これからは、パソコンデータ入力だけでなく、他の仕事にもチャレンジして行きたいです。

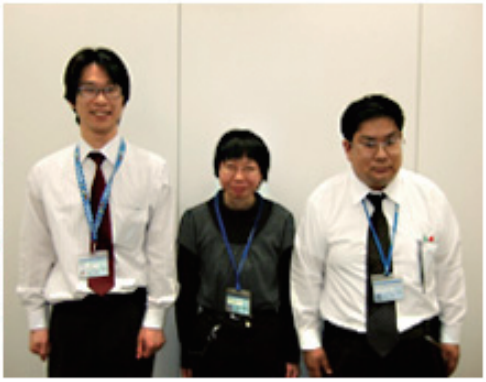
横河ファウンドリー（株）　久保剛さん



2008年全国大会　銀メダル獲得

最低でも銅メダル獲得を目標に挑戦し、よい結果が出せました。職場の仲間と自分の名誉のため、練習を頑張った甲斐があって、銀メダルを取ることができました。技術はまだまだ完璧ではありませんが、これからも精進と努力を続けて行きたいと思います。

＜アビリンピック挑戦者の皆さん＞



毎年多くの社員が積極的にアビリンピックに挑戦しています。

労働安全衛生

2007年度に「YOKOGAWAグループ安全衛生方針」を制定し、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS*1）の運用を開始しました。2008年度からはYOKOGAWAグループ各社でOSHMS活動を通じ、安全衛生の継続的な向上を推進しています。

*1. Occupational Safety and Health Management System

労働安全衛生マネジメントシステムの運用

YOKOGAWAグループは、「安全衛生は経営の基盤である」という認識に基づき、グループで働くすべての人々の安全確保と健康の保持・増進のためにOSHMSの運用を開始しました。このシステムを軸に、グループ共通の安全衛生活動を展開し、リスクアセスメントの実施による潜在的なリスクの除去・低減活動、内部監査による評価・見直しなど、安全衛生水準の段階的向上を目指した取り組みを推進しています。

横河電機（蘇州）有限公司（中国）での事務局監査（の様子）

2008年度には、国内・海外子会社39社を対象に、グループ各社による「内部監査」とYOKOGAWAグループOSHMS統括事務局による「事務局監査」を実施し、今後の改善箇所を確認しました。2009年度も、一連の改善活動を継続していきます。

現在、海外グループ15社（11カ国）においてOHSAS18001*2の認証を取得しています。

*2.Occupational Health and Safety Assessment Series：労働安全衛生マネジメントシステムの認証規格。

安全衛生教育

「YOKOGAWAグループ安全衛生方針」の浸透を目指し、2008年度には安全衛生の基本や日常生活上のルールをまとめた「安全衛生ガイドブック」を作成し、グループ各社で働くすべての人に配布しました。また、そこに記載された内容の理解促進を目的に国内グループ13,000人、海外グループ7,000人に「安全衛生理解度チェック」を実施しました。

安全衛生ガイドブック

安全衛生理解度チェック

2008年度の労働災害分析

OSHMSの導入に伴い、2008年度より国内・海外子会社41社から四半期ごとに労働災害実績を収集・集計しています。YOKOGAWAグループの2008年度の労働災害件数は、2007年度より減少しましたが、休業日数はほぼ横ばいの状態でした。階段の踏み外しや滑りによる転倒、作業台から降りる時の足首骨折、作業手袋の機械巻き込みによる手と指の損傷などの長期の休業を伴う災害が発生したことが、休業日数横ばいの要因です。

2007年度/2008年度 YOKOGAWAグループ労働災害データ

2007年度 2008年度		海外	日本	計
労働者数	07	10,440	14,300	24,740
	08	11,694	13,789	25,483
延実労働時間数	07	20,828,624	28,795,903	49,624,527
	08	23,360,621	26,565,064	49,925,685
不休災害負傷者数	07	37	26	63
	08	18	15	33
休業災害者数	07	13	10	23
	08	14	5	19
休業日数	07	94	183	277
	08	125	151	276
度数率 （全災害）	07	2.40	1.25	1.73
	08	1.37	0.75	1.04
度数率 （休業災害）	07	0.62	0.35	0.46
	08	0.60	0.19	0.38

新型インフルエンザ対策

YOKOGAWAグループでは、世界的に発生が危惧されている新型インフルエンザ(H5N1)の対策を進めています。2008年度は、厚生労働省の「事業者・職場における対策ガイドライン」を基に、グローバルな視点で、パンデミック（世界的大流）に対応した対策ガイドを策定しました。まず教育・啓蒙活動の一環として国内のYOKOGAWAグループで働くすべての人に「予防マニュアル」を配布しました。さらに対策ガイドに基づきマスク、消毒薬等の備蓄を始めています。

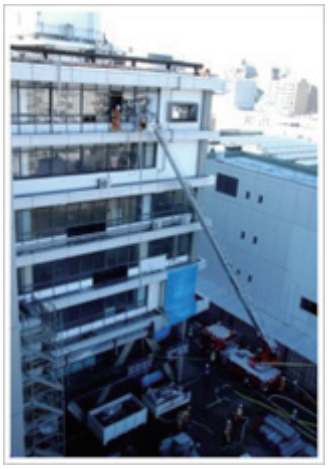
新型インフルエンザ対応備蓄品、配布物

「エコドライブ」を導入した交通安全活動

安全運転推進のための交通安全講習会を年2回開催しています。2008年度の講習会では、地球環境負荷軽減にもつながる「エコドライブ」を学習しました。また、横河電機本社や各拠点において、その地域で開催されるセーフティドライバーコンテストに積極的に参加し、相互啓発により安全意識を高めています。

本社において解体直前の建物を消防訓練に提供

横河電機は2008年12月、地域防災力の向上に貢献するため、武蔵野消防署の実地訓練用に、本社構内で解体する直前の建物を提供しました。窓ガラスや扉などの破壊、はしご車を用いた放水や高所からの救助など、通常では実施できない訓練が行われました。参加した消防隊の方から「初めての場所で訓練をする効果は大きい」「何をしてもいい、という想定で訓練できる場所がないので助かった」といった感謝の言葉をいただきました。当社にとっても、消防署の実地訓練を通じて、指揮命令の大切さ、隊員間の伝達の仕方などを習得できる貴重な機会となりました。今後も、当社の防災力を向上するとともに地域社会における防災力の向上にも協力して参ります。



はしご車による放水訓練

はしご車での高所からの救助訓練

YOKOGAWA購買基本方針

YOKOGAWAは、2008年に次の3つの柱から成る購買基本方針を定めました。

1. "企業倫理"および"企業行動規範"に基づいて、クリーン、クリアでオープンな企業風土を作り、社会から、より信頼される企業としてお天道様に恥じない購買活動を行う。

2. グループ内の取り組みにとどまらず、お取引先様を含むサプライチェーン全体でCSRに配慮した調達活動を推進する。

3. お取引様にはYOKOGAWAのCSRガイドラインに合致した活動にご賛同いただく。

これらの方針の中で、お取引様に対して有利な立場を利用して不当な差別を行ったり、一方的な条件を押し付けるなどの行為の禁止、お取引先様からの利益や便宜の供与を受ける等、個人の利益追求の禁止、業務上知りえたお取引先様の個人情報、秘密情報の保護の義務、など、具体的な行動規範を定めています。

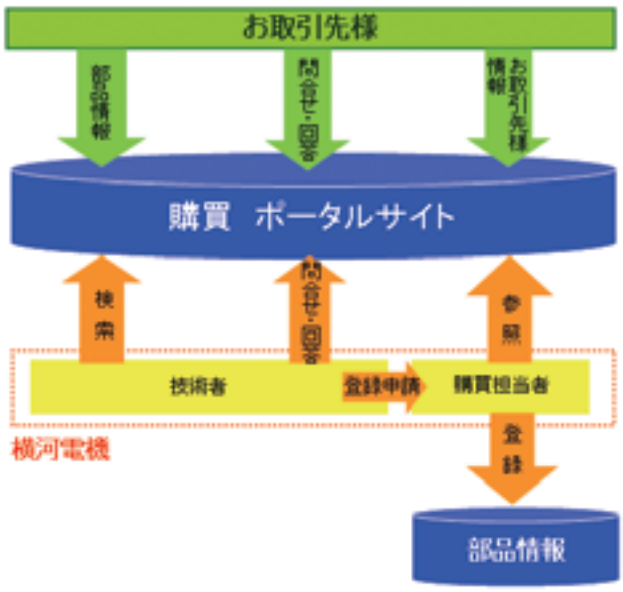
また、お取引様に対しては、当社サプライチェーンガイドラインへのご賛同や、品質・納期・コスト・技術・サービスの適正な水準を求めており、相互の理解、協力、信頼に基づくパートナーシップと発展に努めています。

取引コストを低減する購買ポータルサイトの開設

2008年度は、部品の採用や設計における情報品質・作業効率を大幅に改善する目的で、お取引先様とYOKOGAWAの技術者との間を繋ぐポータルサイトを開設し、運用を開始しました。

これにより、お取引様から提供される正確な情報をタイムリーに社内で共有できるようになりました。また、部品の採用から設計まで、JEITA*が規定する統一フォーマットを採用しているため、お取引先様とYOKOGGAWA双方での作業効率が向上しました。

*JEITA：社団法人 電子情報技術産業協会



サプライチェーンCSRへの取組み

世界中のお客様やお取引先様と関わるYOKOGAWAは、様々なバリューチェーンやサプライチェーンに組み込まれています。国際社会が直面している人権や地球環境の課題に対しても、1企業の枠を超え、業界全体で取り組んでいく必要があります。

国連グローバル・コンパクトが定める人権、労働、環境、腐敗防止の各分野において、お客様やお取引先様と共に国際社会における責任を果たしていきます。

YOKOGAWAは、「良き市民であり　勇気をもった開拓者であれ」という企業理念に基づき、地域・社会貢献活動を展開しています。事業活動を通じた貢献やコンプライアンスといった、企業にとって基本的な責任を果たすだけではなく、深刻化する社会的課題や地域活性化のための活動にも、積極的に取り組んでいます。

- 勇気を持った開拓者として -
未来の人材育成

YOKOGAWAは計測・制御・情報をテーマに技術力の高さを基盤として事業を推進していることから、小学生向けの理科教育を支援しています。未来の地球を支える、科学や技術に興味を持つ人材が育つことが当社の願いです。また、大学や研究機関などに対して、ボランティア活動の位置づけで社員を講師として派遣したり、当社測定器などの機材や研究資金を提供するなど、幅広い支援を行っています。

YOKOGAWA理科教室

子供たちの理科離れが懸念されていることを受け、YOKOGAWAは小学生を対象とした「YOKOGAWA理科教室」を2006年にスタートしました。現在、東京都を中心に年数回開催しています。理科教室のテーマは、光、電気、電波など、YOKOGAWAを支える基礎技術に関連したものとなっています。また、講師は基本的に社員がボランティアで努めており、子供たちと触れ合う中で、社員自身の成長にも繋がっています。

このような活動を通じて地域との交流を深め、また科学や技術に興味を持つ人材の育成に貢献していきます。

武蔵野土曜学校「サイエンスクラブ」

YOKOGAWAは、本社所在地である東京都武蔵野市の教育委員会が主催する土曜学校「サイエンスクラブ」に参画しています。

武蔵野市在住の小学校5～6年生と中学校1年生を対象に、社員ボランティアが理科工作などの授業をサポートしています。

特別支援学校との交流や地域の子育て支援

社会がますます複雑多様化し、子どもを取り巻く環境も大きく変化する中で、教育を学校だけにまかせるのではなく、地域社会で支える取り組みが活発になってきています。2008年には文部科学省により、地域と学校が連携し、地域の教育力の向上や生涯学習の推進を目指す「教育サポーター制度」が制定されました。

このような背景に基づき、YOKOGAWAは地域社会の一員として、地域の子育てや学校教育のサポート、障害のある児童や生徒の自立や社会参加への取り組みなどに取り組んでいます。

2008年度以前の「YOKOGAWA理科教室」の様子

2008年度以前のYOKOGAWA理科教室では、東京都武蔵野市や三鷹市など、当社の本社近隣に在住する小学校5～6年生の児童とその保護者の方々が毎回50～60人参加しました。児童たちは、当社社員のボランティアの講師からテーマの基礎になっている技術や仕組みの説明を聞いた後、社員ボランティアの個別指導でテーマの電子工作を行いました。部品を組み合わせ、はんだづけで電子工作を完成させた後、全員で課題を試しました。また、当社の技術的な仕事の内容をわかりやすく紹介し、考え工夫して仕事をする大切さを伝えるコーナーも設けました。

参加した児童と保護者の主なご感想・ご意見

児童の感想

- 「次はラジオを改造・改良してみたい」
- 「次はもっとよく聞こえるラジオにしてみたい」
- 「次はもっと複雑なラジオを作ってみたい」
- 「次はラジオ局を作りたい」
- 「テレビを作りたい」
- 「ソーラーカーを作りたい」
- 「今度は動くロボットを作ってみたい」
- 「二足歩行ロボットを作りたい」
- 「たくさんの色が作れて楽しかった」
- 「光の使い方についてもっと知りたい」
- 「ホタルの光を作る実験がとても面白かった。また理科教室を開いてほしい」
- 「理科は今まで好きではなかったのですが、この教室で好きになりました」

保護者の意見

- 「教室での勉強と実生活が結びついてよい。企業や地域の協力があってこそ、役立つ勉強ができる。」
- 「企業の人たちと子供たちがふれあうことで、単なる体験教室に終わらず、職業・仕事とのつながりを感じられるため、子供たちが将来の仕事を考える上で参考になると思う。」
- 「今日のような教室は内容もよいが、“親”“学校”以外の“働いている大人”と接することができて、子供にとってよい機会でした。」
- 「仕事をしている大人から専門分野についてわかりやすく教えてもらったことで、子供が明るい未来を思い描くことができたと思う。」
- 「理科離れの懸念が叫ばれる中、子供たちが企業の技術者に学ぶ機会を得ることは、大変貴重だ。」
- 「スタッフの多さに驚いた。理科の楽しさが自分にも伝わってきた。」
- 「技術者たちの熱意が伝わってきました。」
- 「会社でどのような仕事をしているのかがわかり、子供が将来の職業を考えるきっかけになると思った。」
- 「地元企業に興味が持て、CSRとして理科教室はとても有意義だと感じた。子供も大喜びだった。」
- 「地域社会における企業の役割として、教育支援活動は大切なことだと思う。このような取り組みはありがたい。」
- 「はんだづけは子供にとって初めてだったので、よい経験ができた。工作のレベルは少々高めだったが、それに挑戦することで、子供たちの意欲も高まると思う。」

これらのご意見を参考に、YOKOGAWA理科教室は今後も児童・保護者の皆様のご期待に添えるよう、新しいカリキュラムの開発やボランティア社員の自己研鑽に努めてまいります。

サイエンスクラブ：2008年9月 開催の様子

YOKOGAWAは、9月6日（土）に武蔵野市教育委員会が主催する土曜学校「サイエンスクラブ」で、ゲルマニウムラジオを製作する理科の実験講座を実施しました。テーマは「身近な電気のオモシロ実験教室」。ラジオやテレビ、携帯電話などを題材に、電気や電波について説明しました。

「サイエンスクラブの受講生は武蔵野市の小学校5～6年生と中学校1年生です。会場は武蔵野市立大野田小学校で、当日は37人の子供たちが参加しました。

講義では、ラジオや携帯電話を使った実験やクイズなどを通じて、電気や電波について説明したあと、電子工作でゲルマニウムラジオを製作しました。製作にあたって、受講生たちは協力し合いながら銅線を巻いてコイルを作り、部品を基板に接続する際にはんだづけにも挑戦しました。ラジオが完成すると、みんなで一斉に屋上に出て、自作ラジオを試聴しました。緑化された屋上を移動したり、ラジオの向きや高さを変えたりしながら、ラジオの聞こえ具合を試してみました。受講生からは、「ラジオ作りは初めてでしたが、いろいろな人の指導を受け、とてもうまくできました」「ラジオが4つの部品でできているので、びっくりしました」といった感想をいただきました。

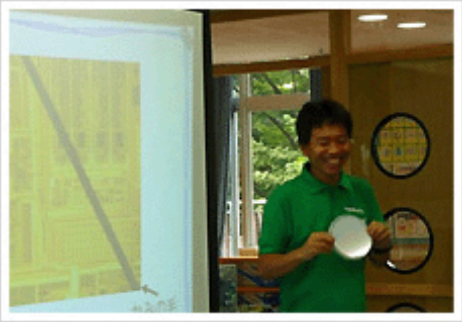
当社は昨年よりこの講座に参画、身近な題材を用いて理科の実験講座を行っています。地元武蔵野市の理科教育に参画できることは、大変名誉なことです。今後も、武蔵野市教育委員会と連携して理科教育の支援活動に取り組んでまいります。

電子工作の様子。
アシスタントとして参加した社員たちのお手本を見たあと、実際に受講生たちがはんだづけを行いました。
受講生からは、「はんだごてを使うとき緊張したけれど、楽しかった」「またはんだごてを使いたい」といった感想をいただきました。

ラジオが完成すると、受講生と社員はみんなで屋上に出て、ラジオの向きや高さを変えたり、移動したりしながら、受信状況を確認しました。

事前にコイルを大きくしたラジオを準備しておき、子供たちに試聴してもらうと、「自分たちのラジオよりも大きな音が聞こえる」と驚いていました。

発展講義の様子。
オシロスコープを使ってラジオの信号波形を観測したり、ICの顕微鏡写真を見たりしました。
普段見られない電波や髪の毛より細い回路を見ると、受講生だけでなくお手伝いで参加されている市民の方たちも驚いていました。



特別支援学校の授業・行事への支援（2008年度）

2008年度は、東京都あきる野市にある特別支援学校　都立あきる野学園との交流を行いました。今回の取り組みをモデルケースと位置づけ、今後も地域の教育機関との連携を進めていきます。

YOKOGAWAの同好会管弦楽部「アンサンブル横河」、都立あきる野学園で演奏

2009年1月20日、YOKOGAWAの同好会管弦楽部「アンサンブル横河」は、東京都あきる野市にある特別支援学校、都立あきる野学園「肢体不自由部門と知的障害部門との交流会」において、児童・生徒、保護者、職員など約80人の前で演奏をしました。

当日は同学園のリクエストに応じ、クラッシックからアニメソングまで幅広いジャンルの曲目を演奏しました。なじみの曲では演奏に合わせて児童・生徒が手拍子を打ったり、口ずさんだりする姿が見られました。また、児童・生徒の皆さんが「崖の上のポニョ」の指揮者体験をし、それぞれ、思い思いに指揮棒を踊らせていました。

同学園職員の方からは「演奏者と児童・生徒が一体となって盛り上がり、楽しいひと時を過ごすことができました」と感想をいただくなど、充実した交流会となりました。

スポーツ交流

YOKOGAWAは地域の青少年を対象に、スポーツイベントの開催、外部団体、学校クラブ活動などへの技術指導や交流を通して、スポーツの楽しさ、スキル、知識を教えるとともに、健全な心身の育成を支援しています。

2008年度は都立あきる野学園のハンドサッカー部、バスケットボール部との交流を行いました。

- 良き市民として -

地域とのコミュニケーション

YOKOGAWAの本社は、東京都武蔵野市の閑静な住宅街に隣接しています。長年地域の中に溶け込み、文化・スポーツ・市民生活を通じて地域と共に歩んできました。また、世界に広がるYOKOGAWAグループの各拠点においても、地域との交流を活発に行っています。

YOKOGAWAの企業理念である「良き市民」が実践されているのです。

地域スポーツ振興

YOKOGAWAでは、同好会活動や社員のボランティア活動を軸に、地域のスポーツ振興に貢献しています。

ラグビー

ラグビー部は2008年に地域に根ざしたクラブチームを目指してチーム名称を「横河武蔵野アトラスターズ」と改め、本拠地の武蔵野市と協力してスポーツイベントを開催しています。

サッカー

YOKOGAWAは、武蔵野地域のクラブチームである「横河武蔵野フットボールクラブ」の活動を、全面的に支援しています。

横河まつり

社員や家族の慰労、地域とのコミュニケーションを目的に、毎年夏祭りを開催しています。

地域の防災・清掃活動

事業所周辺の清掃活動への参加や防災施設の整備など、地域の安全衛生の向上に取り組んでいます。

ラグビー

横河電機ラグビー部は、2008年に地域に根ざしたクラブチームを目指してチーム名称を「横河武蔵野アトラスターズ」と改めました。ラグビー教室やラグビーフェスティバルを開催するなど、本拠地の武蔵野市と協力し、ラグビーの普及やスポーツを通じた青少年の育成に取り組んでいます。

過去の横河武蔵野アトラスターズの活動

2008年6月21日	武蔵野市ラグビー協会と共同で「ラグビーフェスティバル in むさしのVII」を開催
2007年7月4日	「ラグビーフェスティバル in むさしのVI」を武蔵野市ラグビー協会と共同開催
2007年2月14日	武蔵野市ラグビー協会と共同で「ラグビークリニック」を開催

サッカー

横河武蔵野フットボールクラブは、特定非営利活動法人武蔵野スポーツクラブが運営しているクラブチームで、現在は日本フットボールリーグ（JFL）に加盟しています。ジュニアやユースのチームも併設され、全国大会に出場するなどの実績をあげています。

横河電機サッカー部として創部された歴史を持つことから、YOKOGAWAは、横河武蔵野フットボールクラブの活動を全面的に支援しています。

横河武蔵野フットボールクラブは、「地域の誇り」「社会への貢献」「スポーツ文化の醸成」の3つをを基本理念の柱に据えて活動しています。地域の小学生や親子を対象としたサッカー教室の開催、小学生チアリーディングクラブとの交流など、地域に密着した活動で、スポーツを通じた社会貢献を実現しています。

2008年度は、13回のサッカー教室や選手との触れ合いイベントを開催し、合計で900名以上の方々にご参加いただきました。

横河まつり

YOKOGAWAの本社前のグラウンドにおいて、毎年夏に「横河まつり」を開催しています。

横河まつりは、マネージャが店を出し、部下やその家族に対して日頃の労をねぎらうという趣旨でスタートしました。普段のマネージャと部下という関係がこの日だけは逆転します。最近では、お客様や地域の方にも楽しんで頂くために、様々な嗜好を凝らしており、毎年1万5千名を超える大勢の参加者で賑わいます。

地域の防災・清掃活動

YOKOGAWAは、企業理念の「良き市民」を念頭に、事業所周辺の清掃活動への参加や防災施設の整備など、地域の安全衛生の向上に取り組んでいます。

東京都武蔵野市「市内一斉清掃」への参加

地域社会との共生、日頃利用している道路の環境保全という観点で、東京都武蔵野市の「市内一斉清掃」へ毎年継続して参加しています。

過去の活動

2008年11月30日　「市内一斉清掃」に参加
2008年6月1日　「ごみゼロデー。市内三駅一斉清掃」に参加
2007年11月25日　「市内一斉清掃」に参加

横河マニュファクチャリングの事業所周辺の清掃活動

横河マニュファクチャリングの各事業所では、毎年定期的に、周辺地域の清掃活動を実施しています。

2008年度に上野原事業所で実施した、事業所周辺の清掃活動の様子

太陽エネルギーによる災害用発電設備

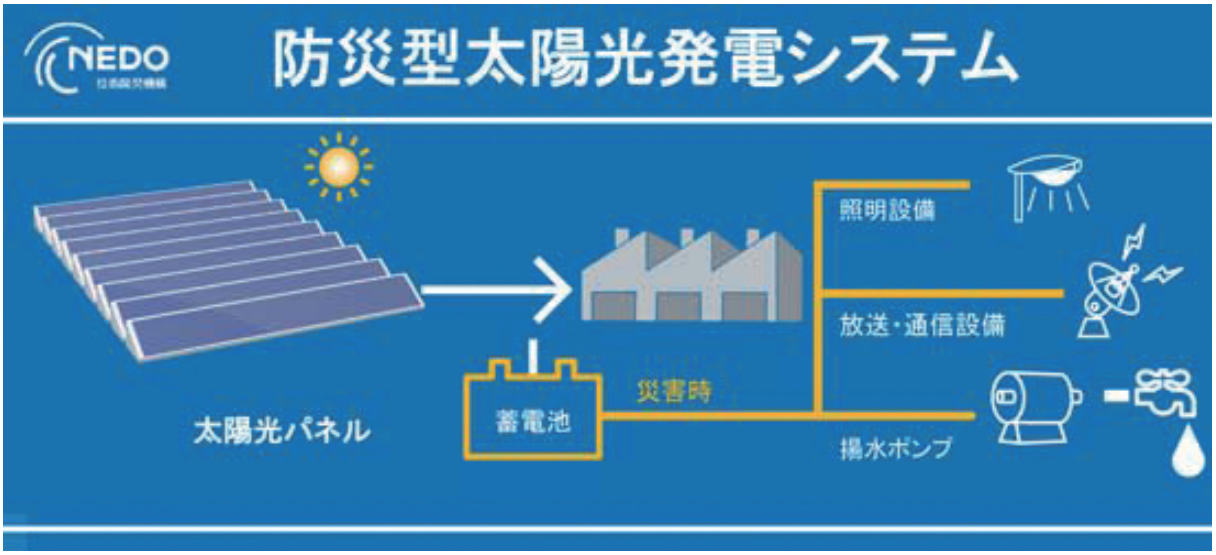
■ 地球環境にやさしい発電設備

太陽光発電システムは、無限の太陽エネルギーを活用した地球にやさしいクリーンな発電設備です。
YOKOGAWAではNEDO（新エネルギー・産業技術総合開発機構）と協力して工場の屋上に60kWの防災型太陽光発電システムを導入しました。

■ 災害時に市民のライフラインを確保

太陽光はライフライン停止時の独立型エネルギー源として大変有効です。

発電システムには蓄電池が設けられ、たとえ発電できない夜間でも証明設備に14時間、通信設備に24時間、放送設備に12時間、揚水ポンプに1.8時間（2万人分の飲料水）の電力を賄うことを想定しています。



当社グラウンドにて地域社会の防災訓練を開

2009年8月23日に行われた武蔵野市の総合防災訓練の会場として、当社はグラウンドと構内の一部を提供しました。訓練には、武蔵野市、消防、警察、自衛隊、ボランティア団体、地元企業、一般市民が参加し、横河電機の社員も運営に協力。当日は、構内の各所で放水訓練、はしご車救助訓練、警察犬も登場した建物倒壊時の救助訓練など大地震発生を想定した実践的な訓練が行われました。グラウンドには震災対策の情報展示コーナや、煙体験、119番通報訓練など参加者が正しい知識を学び、体験できる場も設けられました。また、看護大学生が高校生や災害ボランティアに傷病者用のメーキャップをして迫真の演技も指導、医師会のトリアージ訓練を盛り上げていました。

今後も当社はこのようなイベントに積極的に協力し、地域の防災意識向上に貢献していきます。

豊かな人間社会の実現に向けて

地域貢献活動のうち「心」をテーマとする活動では、地域や社会の豊かな環境づくり、人間性の育成、伝統的な文化・芸術活動などの支援を通じて、人々に心の安らぎや潤いを与える活動を行っています。

これまでYOKOGAWAは、史跡・文化の調査・保存活動や交響楽団の活動などに対して支援を行ってまいりました。鎌倉の建長寺法堂に奉納した「雲龍図」の制作、京都の建仁寺法堂の「双龍図」の制作、東大寺本坊襖絵の制作などを支援しています。

建長寺「雲龍図」

東大寺襖絵制作中の小泉淳作氏

社会的課題への取組み

市場経済がグローバル化する中で、企業活動が社会に与える影響も拡大しています。YOKOGAWAも世界各地のお客様やサプライヤー様と取引をしており、直接的・間接的に世界中の人々と繋がっています。

世界で深刻化する地球環境問題、食料難、貧困や教育などの課題に対して、YOKOGAWAはグローバル市場でビジネスを行う企業としての責任を果たしていきます。健全で利益ある経済活動は、健全な地域を土台として成り立つのです。

YOKOGAWAは、世界各国の拠点で社員のボランティアによる人道支援や災害支援を行うなど、地域の社会的課題に取り組んでいます。また、NPO、NGOへの支援や協働を通じ、貧困や人権といった、グローバル課題へも取り組んでいきます。

災害支援

YOKOGAWAの事業活動に関わる災害や激甚災害が発生した場合に支援を検討しています。

過去の災害支援実績

2009年10月8日	インドネシア・スマトラ沖地震に対する支援
2008年8月5日	金沢市の大雨災害に対する支援
2008年5月15日	ミャンマーのサイクロンおよび中国四川省の大規模地震の被災地に対する支援
2007年7月24日	新潟県中越沖地震の被害に対する支援
2006年6月21日	ジャワ島地震の被害に対する支援
2005年9月9日	米国の大型ハリケーンの被害に対する支援

学童の就学支援（横河電機中国有限公司　他）

中国にはYOKOGAWAグループの拠点が７社あり、製造、販売、物流、サービスを行っています。これらの拠点は、中国統括会社である横河電機（中国）有限公司が中心となって、社会貢献の統一スローガン（思いやりで希望の火を灯し、輝き続けよう!）を掲げ、中国の社会環境に対応した活動を行っています。

貧困家庭への学費支援

中国では、１年間の収入が700人民元以下である貧困家庭が6,500万人おり、全人口の5%を占めるといわれています。こういった貧困家庭においては、最低限の学校教育も困難な状況です。こういった家庭に対し、中国のYOKOGAWAグループ各社の社員は、小学校入学から卒業するまでの学費の支援活動をしています。

支援先の地域は、青海省、陝西省、江蘇省、重慶市です。社内の食堂などに支援のお知らせが掲示され、希望する社員が申し込みます。全ての支援は社員（駐在員、および現地社員やスタッフ）の寄付で賄っています。2009年4月現在の支援実績は、参加者 1,645名、支援金総額132,336人民元、支援対象児童数が828名となっています。

青海省での支援金授与式

江蘇省淮安市の小学校へ文房具を寄贈

青海省の小学校へ文房具を寄贈①

青海省の小学校へ文房具を寄贈②

駐在員家族による衣類等の支援

貧困家庭の集まる地域の小学校では、極寒の中でも防寒着や着替え、靴が不足している状況があります。そういった貧困家庭の児童に対する支援として、学費支援の他に横河電機（中国）有限公司は中国の日本人駐在員の子供たちが参加する、少年野球、少年サッカーに呼びかけ、不要となった防寒着、運動靴、帽子の寄付活動を行っています。また、物資の輸送には、取引先である上海経貿山九諸運輸社様にご協力いただいております。

青海省共和県の小学校へ衣類やボールを寄贈

韓国横河エレクトロニクス・マニュファクチャリング

一人暮らしのお年寄り支援

韓国横河エレクトロニクス・マニュファクチャリングでは、2002年の創立時から、「YOKOGAWA人は良き市民であり勇気をもった開拓者であれ」というYOKOGAWAグループの企業理念に基づき、積極的な社会貢献活動や奉仕活動を行っています。活動の中心は、社内のボランティアサークル「ダサラン会」（ダサランは、韓国語で、"たくさんの愛"の意味）です。「ダサラン会」では、これまでに、老人福祉会館の清掃、一人暮らしのお年寄りへの手作り食配達、拘置所への下着の差し入れなどの活動を行ってきました。2008年度には、「ダサラン会」のメンバー68人が、近隣の仁川（インチョン）地域の一人暮らしのお年寄りや困窮家庭へ、暖房用の燃料として練炭2,200個と石油1,620リットルを配布しました。この活動は、今後も継続していく予定です。

地域保健センター建設支援

インドネシアに「地域保健センター」を寄贈

当社は「（認定NPO法人）ピープルズ・ホープ・ジャパン」を通じて、インドネシア国セラン郡に「地域保健センター（Poskesdes）」を寄贈しました（2009年4月）。セラン郡はジャカルタの西80Kmの貧しい村で、お産は主に伝統的産婆による出産が多く、出産時のトラブルで命を落とす妊産婦や赤ちゃんが多発しています。この状況を改善するため当NPOは、助産師の育成と妊産婦対象の保健教育を行い、安全な出産を支援しています。しかしこの地域には今まで助産設備がなく助産師による安全な出産ができませんでした。今回寄贈した地域保健センターは助産師が常駐し24時間体制でお産が可能となりました。この地域の出産可能な女性人口は約500人、年間出産数は約100人です。

本センターの機能は妊産婦検診・出産介助・家族計画など産婦人科系をはじめ、急患診察や一般治療・予防接種など一般診療所機能も複合的に兼ね備えており、今後、地域の総合保健センターとして地域住民の健康維持に貢献することが期待されます。

地域保健センター外観

関係者の皆さん

設置された分娩台

ソーラーランタンプロジェクト

ソーラーランタンプロジェクトは、インドの電気が通じていない村へ、ソーラーパネルを用いて充電したランタンを提供する活動で、ノーベル平和賞を受賞したIPCC（気候変動に関する政府間パネル）のラジェンドラ・パチャウリ議長（インドにある資源エネルギー研究所長）が提唱・推進しています。

日本では、NPO法人のガイア・イニシアティブが窓口となり、協力者（サポーター）を募っています。

Lighting a Billion Lives

ソーラーランタンプロジェクト サポーター証書
Certificate of Appreciation for Sponsorship

横河電機株式会社 様
Yokogawa Electric Corporation

Supporter ID: JPY00005

このたび、貴社のご協力により、村の人々にあかりが届けられることになりました。
以下の村に、それぞれソーラーランタン50個と充電ステーション1基が導入されます。
インドの人びとの生活向上と地球環境の改善に貢献してくださり、誠にありがとうございました。
心より感謝申し上げます。

2009年9月7日

We sincerely appreciate your kind support to light lives of people in a village. One solar charging station with fifty lanterns will be installed in a village listed below. Your support will help improve people's lives as well as protect global environment.

7th September, 2009

支援箇所
・ラジャスタン州アルワル郡タナガジ地区パチパディ村

Project Site
・Pachpadi, Thanagazi, Alwar, Rajasthan

【参考】
[illegible]

[CO2 reduction effect]
By replacing a kerosene lamp with a solar lantern, about 1.45 ton of CO2 emissions are avoided during the period of 10 years. In a village, total of about 72.5 tons of CO2 emissions will be avoided in the next 10 years.

特定非営利活動法人ガイア・イニシアティブ
代表理事
野中ともよ

The Energy and Resources Institute
Director-General
Dr. R.K. Pachauri

YOKOGAWAは、自然エネルギーの活用による地球温暖化防止と、インドに現地法人を持つ企業としての地域貢献の観点から、このプロジェクトへ賛同し、2009年度に1村分の寄付を行いました。（※）

当社の寄付により、ソーラーランタンが提供されるのは、以下の地域です。

ラージャスターン州アルワル郡タナガジ地区パチパディ村
（State: Rajasthan, District: Alwar, Block: Thanagazi, Village: Pachpadi）
世帯数：　62
人口：　600

従来使われていた灯油ランプからソーラーランタンに置き換えることにより、10年間でソーラーランタン1個あたり約1.45トン、村全体で約72.5トンのCO2排出量削減効果を期待できます。

サポーター証書授与式

2009年9月7日に東京で開催された「サポーター証書授与式」で、当社はパチャウリ氏から、法人サポーター証書を授与されました。

前列左から
NPO法人ガイア・イニシアティブ代表　野中ともよ氏
インド資源エネルギー研究所長／IPCC議長
Dr.ラジェンドラ・パチャウリ氏
神奈川県知事　松沢成文氏

後列は当社取締役　八木、社会貢献担当　小豆川

※ 今回の寄付は、当社の事業所がある神奈川県の松沢知事らの呼びかけに賛同したもので、神奈川県を通じて寄付を行いました。

福祉自販機の設置

2008年9月、ＹＯＫＯＧＡＷＡは、東京都武蔵野市の構内および近隣地域に、SELP（Support of Employment, Living and Participation）自動販売機を1台ずつ設置しました。2009年度は、さらに、東京都あきる野市、東京都青梅市、東京都立川市、山梨県甲府市、山梨県上野原市の各地域で、当社グループの事業所構内にSELP自販機を設置しました。この自動販売機で飲み物を購入することにより、代金の一部が日本セルプセンター（NPO法人）を経由して障害を持つ人たちの就労支援に活用されます。

本社構内では、通常の自動販売機と並べてSELP自動販売機を設置しています。SELP自動販売機の売り上げは、以前、同じ場所にあった通常の自動販売機と比べて約3割増えました。多くの社員が社会貢献を意識して行動していることの現れと言えます。

YOKOGAWAは、障害のある方の就労に関して、自社での雇用を促進するだけではなく、地域社会における就労の機会を拡大できるようにさまざまな働きかけを行っています。今回のSELP自動販売機の導入は、このような取り組みの一環です。

※ 日本セルプセンターについて
障害者の自立支援を目的に、障害者の職業訓練や就労施設の運営といった、さまざまな福祉事業を展開しています。

（財団法人ジョイセフとの協働）

社員食堂での募金付きヘルシーメニュー

横河電機本社の社員食堂では、2009年度より、毎週月曜日に募金付きの特別メニュー、「ハートフル・ヘルシー・メニュー」を提供しています。このメニューを購入すると、１食につき20円の寄付金が、財団法人ジョイセフを通じてアフガニスタンなどの開発途上国へ贈られ、農作物の苗を購入する資金となります。

メニューの内容はカロリーや栄養バランスに配慮したものとなっており、社員の健康増進に役立つと共に、苗の購入資金を提供することで、発展途上国の食料自給や自活を支援しています。

2009年4月の活動開始から半年間で、約740食のハートフル・ヘルシー・メニューを販売し、オレンジの苗124本分に相当する寄付を行いました。

ランドセルは海を越えてキャンペーン

YOKOGAWAは、2008年度に引き続き2009年度も、（株）クラレが主催する「ランドセルは海を越えて」キャンペーン活動に参加しました。

アフガニスタンやモンゴルの子どもたちへの教育支援を目的に、社員から思い出のつまった使用済みのランドセルと不要になった文房具を収集し送付しました。

ペットボトルのキャップでワクチン支援

YOKOGAWAの本社および工場では、2008年度より"エコキャップ活動"に取り組んでいます。
この活動は、ペットボトルのキャップを収集し、リサイクル資源として売却した利益で世界の子どもにワクチンを寄付するというもので、エコキャップ推進協議会が推進しています。

YOKOGAWAの本社および工場の各所にペットボトルキャップの回収箱を設置し、ポスターや社内報で社員に協力を呼びかけました。2008年度は約6万8千個のキャップが集まり、エコキャップ推進協議会へ送付しました。これはポリオワクチン約150人分に相当します。

また、キャップをリサイクルすることによるCO_2排出の削減効果は500 kgとなりました。

エコキャップ活動は次年度以降も継続していきます。

本社・工場の各所にキャップの回収ボックスを設置

国連グローバル・コンパクトに関する取組み

YOKOGAWAは、国際連合が提唱する人権・労働・環境・腐敗防止に関する10原則（国連グローバル・コンパクト）を支持することを決め、2009年1月5日付で参加企業として登録されました。

国連グローバル・コンパクトは、1999年に当時の国連事務総長のコフィー・アナン氏が世界経済フォーラムで提唱し、2000年に発足。参加する企業に対し、人権、労働、環境、腐敗防止に関する国際的な規範を支持し、実践するよう求めるものです。

当社の事業活動は、いまや世界各地の経済、社会、環境に影響を与えるものとなっています。

当社はグローバル企業としての自覚を持ち、国際規範に則って、世界で深刻化する環境や人権などの課題に積極的に取り組んでいきます。

国連グローバル・コンパクトの10原則とそれに関連する当社の主な取り組みは次のとおりです。

人権

企業は、

原則 1： 国際的に宣言されている人権の保護を支持、尊重し、

原則 2： 自らが人権侵害に加担しないよう確保すべきである。

当社の取り組み

- 人権に関する方針
- サプライチェーンCSRへの取組み
- 社会的課題への取り組み

労働基準

企業は、

原則 3： 組合結成の自由と団体交渉の権利の実効的な承認を支持し、

原則 4： あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持し、

原則 5： 児童労働の実効的な廃止を支持し、

原則 6： 雇用と職業における差別の撤廃を支持すべきである。

当社の取り組み

- ダイバーシティの観点で人財の活用を推進
- 障害者雇用
- 労働安全衛生

環境

企業は、

原則 7： 環境上の課題に対する予防原則的アプローチを支持し、

原則 8： 環境に関するより大きな責任を率先して引き受け、

原則 9： 環境に優しい技術の開発と普及を奨励すべきである。

当社の取り組み

・環境経営
・省エネルギー対策ソリューション
・環境機器・分析計

腐敗防止

企業は、

原則 10： 強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

当社の取り組み

・コンプライアンス

横河電機株式会社

〒180-8750 東京都武蔵野市中町2-9-32
TEL 0422-52-7797（企業倫理・CSR部ダイヤルイン）
FAX 0422-52-4197
http://www.yokogawa.co.jp/csr/