

**特集** お客様とともに考え、社会の要請に応える





## ■会社概要(2011年3月31日現在)



本社(秋葉原UDXビル11F)

**社名**  
株式会社日立国際電気  
Hitachi Kokusai Electric Inc.

**本社所在地**  
〒101-8980  
東京都千代田区外神田四丁目14番1号

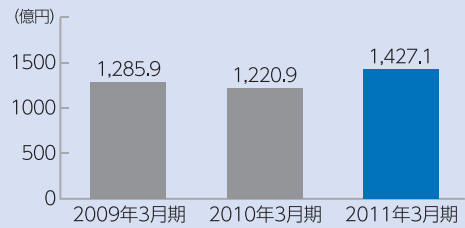
**設立**  
1949年11月17日

**資本金**  
100億58百万円

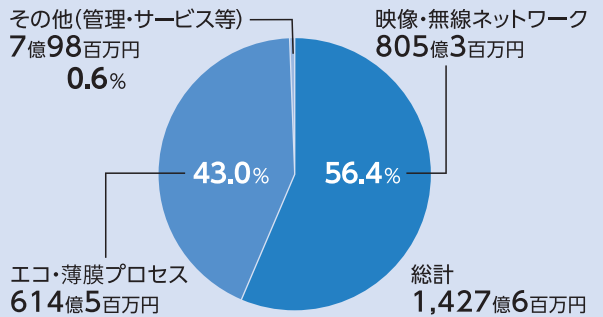
**連結売上高**  
1,427億6百万円

**連結従業員数**  
5,280名

### ■連結売上高



### ■セグメント別連結売上高



\*2011年4月の組織体制再編成後のセグメントにより報告しています。

## ■当社の工場



富山工場

**主な生産品目: エコ・薄膜プロセス装置**  
飛騨高地に抱かれた富山市八尾町。専用のクリーンルーム内で次世代プロセスに対応した半導体製造装置等の開発、設計、生産を行い、世界の大手ユーザーからの厳しいニーズに対応しています。



羽村工場

**主な生産品目: 無線通信機器**  
「羽村堰」の桜や多摩川周辺の自然豊かな緑に包まれた東京都羽村市。官公庁向け無線通信システムを主体に開発、設計、生産を行い、また長年培った高周波/大電力無線機器等のコア技術で新分野を開拓しています。



小金井工場

**主な生産品目: 映像・無線ネットワーク**  
武蔵野の面影を残す東京都小平市。通信・情報、放送・映像の製品の開発、設計、生産を行っています。映像・無線ネットワークの技術者は、ここで日立国際電気らしい製品づくりをめざしています。

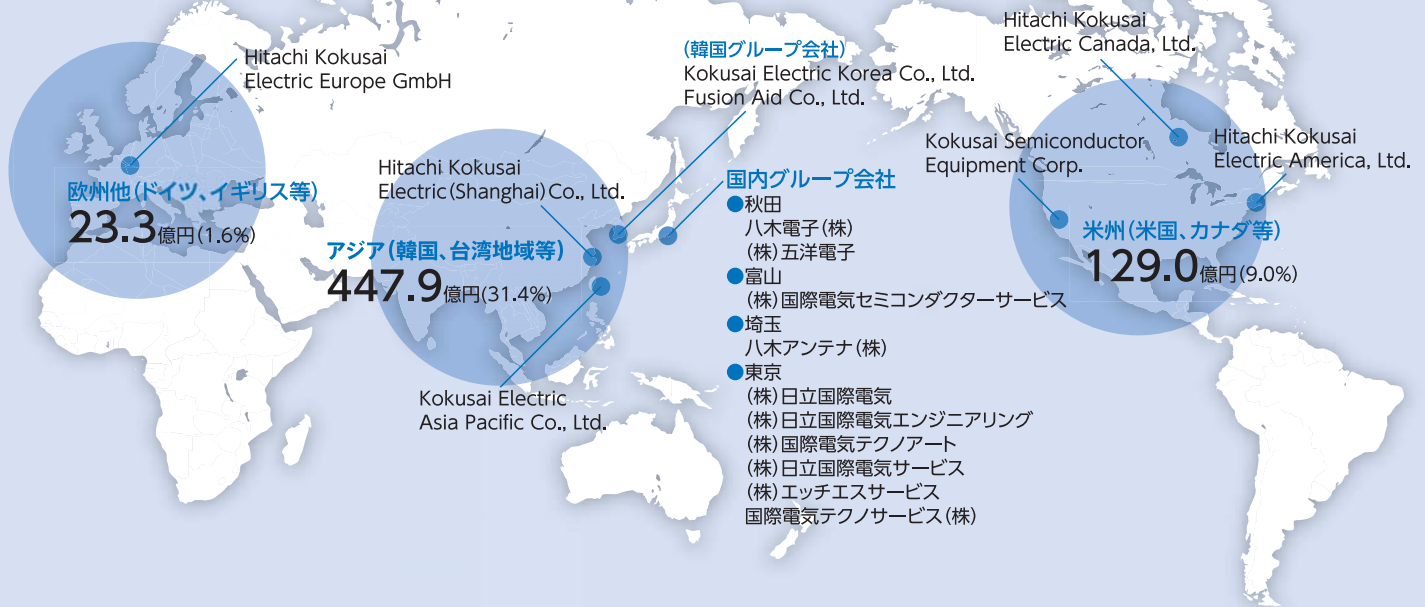


仙台分工場

**主な生産品目: 映像・無線ネットワーク**  
蔵王山系を源に、太平洋に注ぐ白石川が流れる宮城県柴田町。当社の映像・無線ネットワークのものづくりは、ここでを行っています。

## ■当社グループの事業展開

日立国際電気グループは国内10社、海外8社のグループ会社を中心に、日本全国、またアジア、米州、欧州など世界的に事業を展開しています。



■主要製品

●映像・無線ネットワーク

無線通信機器・情報処理機器  
放送用機器・受信機器・監視機器・画像処理



パケット通信端末



デジタル車載無線機



高速無線リピーター



防災無線システム



証券情報表示システム



放送用カラーカメラ



テープレスシステム  
(放送局業務用サーバーシステム)



放送用画像伝送装置  
(FPU:Field Pick-up Unit)



ISnex®  
ネットワーク型監視カメラ  
\*ISnex®は(株)日立国際電気の登録商標です。



屋外用雲台一体型監視カメラ

●エコ・薄膜プロセス

半導体製造装置



バッチEpi-SiGe装置



バッチサーマルプロセス装置



枚葉プラズマ窒化・酸化装置



枚葉アッシング装置

# CONTENTS

会社概要、当社の工場、事業展開…………… 1  
 主要製品、編集方針、対象範囲…………… 2  
 社長メッセージ…………… 3

**特集** お客様とともに考え、社会の要請に応える…… 5

**社会性報告**

お客様とともに  
 安全・安心の社会づくり…………… 7  
 品質へのこだわり…………… 9  
 お取引先様とともに…………… 11  
 地域社会とともに…………… 12  
 従業員とともに…………… 13  
 社会の信頼に応えるために…………… 15

**環境報告**

エコマネジメント[環境経営の推進]…………… 17  
 エコファクトリー[生産活動での環境配慮]…………… 19  
 環境活動の評価…………… 21  
 エコプロダクツ[環境適合製品]…………… 22

**編集方針**

この報告書は、日立国際電気グループが、その事業活動のすべてを通じて社会の信頼・期待に応えることがCSR(Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任)であると考えていることをお伝えし、またそのためにどのように取り組み、実行しているかを説明・報告することを目的として作成しています。

お客様、お取引先様、従業員、近隣の皆様、株主様その他多くのステークホルダーの皆様と心を通わせ、相互に理解を深め、意思疎通・情報交換を促進するきっかけになるものにしたいと考えます。そのために、内容や項目を絞り込むとともに、読みやすく、分かりやすいものにするよう努めています。

**レポートの対象範囲**

対象期間: 2010年度(2010年4月1日~2011年3月31日)を中心に作成  
 対象組織: 株式会社日立国際電気(当社)およびグループ会社  
 実績データ範囲: 個々に記載

ただし、環境負荷および環境会計は次の2社の本社および工場のデータを対象とし、集計しました  
 ・(株)日立国際電気  
 ・八木アンテナ(株)

**次回発行予定**

次回は2012年6月に発行する予定です。

表紙写真: 「お客様とともに考え、社会の要請に応える」従業員の決意に満ちた表情を組み合わせています。



# お客様に信頼され、次の時代に価値を創造する 社会イノベーターをめざします。

平素より日立国際電気グループの事業にご支援を賜りありがとうございます。

本年3月の東日本大震災により被災された皆様には、心からお見舞い申し上げます。一日も早い復興をお祈りいたします。

震災当日、当社グループでは直ちに全社災害対策本部を設け、当社グループ従業員やその家族の安否確認および被害の状況把握等を行い、お客様の被災状況確認、被災自治体への簡易無線機等の提供、被災地域での復旧・復興活動等を開始しました。当社グループでは仙台分工場（宮城県）において設備の一部が損傷を受けたものの、他の事業拠点においては大きな損傷はなく、当社グループの事業活動に重大な影響を及ぼす人的・物的被害はありませんでした。仙台分工場においても、全社的な復旧活動により、予定よりも早く5月には通常の生産に戻りました。

しかしながら、お客様への納期に一部遅れが生じたものがあり、ここに改めてお詫び申し上げますとともに、ひとかたならぬご高配に対しお礼を申し上げます。また、当社に関連部材の供給等をしていただいておりますお取引先様には、この困難な状況の下、当社グループの緊急の要請に、大変なご努力で応じていただいております心から感謝申し上げます。

当社グループは、各種無線システムや監視システムなど社会インフラを支えており、社会・街・家族を守ることは重要なミッションです。これからも「お客様に信頼され、次の時代に価値を創造する社会イノベーター」として、お客様、お取引先様ほかステークホルダーの皆様と力を合せるこ

とで、震災からの一日も早い復旧・復興を支援し、社会貢献を果たしてまいります。復興対策のための設計、調達、製造、サービスを充実させるとともに、この大きな苦難からの克服という使命を経験する中で、さらなる改革と機動的な事業運営を進めてまいります。

2010年度は、新たに策定した中期経営計画「HK-AV10」の達成に向け、新しい企業文化を確立するための「HiKQイノベーション」活動をはじめとする各種業務プロセス改革や製品競争力強化に向けた諸施策を推進してまいりました。当社グループの売上、営業利益は、エコ・薄膜プロセス分野の業績回復もあり、2009年度より増収増益となりました。しかしながら、映像・無線ネットワーク分野においては公共事業の規模縮小や民間における設備更新需要の減少等により、部門としては減収・減益となりました。2011年度においては、東日本大震災からの復興に貢献するとともに、マーケットインの強化によりお客様のニーズを適時・的確に把握し、早期製品化やサービス強化を図り、さらに設計体質強化、グローバル化、モノづくり力強化を推進します。

2010年11月には社会的責任に関する手引きISO26000の発行がありました。当社グループでは、次の時代の価値が何かを考え、真にグローバルな視点で未来を捉え、当社グループが培ってきた技術と知識を活かしつつ、お客様をはじめとするステークホルダーの皆様とのさらなる対話の中から、次の時代が求める新たな価値の創造に取り組んでまいります。

この報告書やインターネットの当社サイトを通じ、ステークホルダーの皆様に向けて積極的に情報発信するとともに、皆様の率直なご意見、ご助言に謙虚に耳を傾けます。なにとぞ今後ともご指導、ご支援下さいますようお願いいたします。

2011年6月27日

執行役社長

藤本 学



## 日立国際電気企業行動基準

日立国際電気は、人権を尊重し、法令、国際ルールとその精神を遵守し、持続可能な社会の創造に貢献しつつ発展していくことを目的として、この企業行動基準を定めます。

### 基本理念

日立国際電気は、

- ・安全で豊かな社会に貢献するものづくりをめざします。
- ・未来を見つめ、たゆまぬ努力で成長を続けます。
- ・基本と正道に則り、公正で透明な企業行動に徹します。

### 行動原則

基本理念の実現のため、以下の行動原則を定め、この企業行動基準を周知徹底するとともに社内体制を整備します。

- 1 安全性・品質および環境に配慮して製品・サービスを開発提供し、顧客の満足と信頼を獲得します。
- 2 公正、透明、自由な競争および適正な取引を行ない、法と倫理を守ります。
- 3 従業員の多様性、人格、個性を尊重し、働きがいのある職場を提供します。
- 4 株主をはじめとするステークホルダーに対し、企業情報を積極的かつ公正に開示します。
- 5 全地球的な環境、地域生活環境の保全・向上に自主的、積極的に取り組みます。
- 6 「良き企業市民」として積極的に社会貢献活動を行ないます。
- 7 国際ルールや各地域の法律、文化や慣習を尊重し、各地域の発展に貢献するよう努めます。
- 8 自社および他社の有する経営・技術情報の価値を尊重し、管理を徹底します。
- 9 国際的な平和および安全の維持に貢献するため、貿易関連法規を遵守します。
- 10 この企業行動基準に反する事態が発生した場合は、経営者自ら問題解決、原因究明、再発防止、社会への迅速・的確な情報公開および説明に努め、権限と責任を明らかにした上で、自らを含め厳正な処分を行ないます。



お客様との対話から、働きやすい職場づくりなど、お客様のCSR要望を捉え、事業活動に活かします。

## スペアパーツ情報のお客様との共有

Customer Spare Parts Data Base(C-SPDB)は、Kokusai Semiconductor Equipment Corp.(以下"KSEC")がお客様の要望をもとに開発した、ウェブを利用したシステムです。お客様は、世界中のどこからでもインターネットでスペアパーツを検索、望むパーツであることを画像や部品番号で確認、KSECの在庫、価格、入手所要時間をリアルタイムで確認し、発注できます。

半導体製造装置には、O-リング、コントローラー、マスフロー

コントローラー(MFC)のような、種類も需要も多いスペアパーツがあり、急いで、間違いなく発注しようとするお客様は大変神経をすり減らします。そうしたストレスを軽減し、どんな場合にも確実に、安心して発注していただけるよう、KSECではこのシステムの使い勝手をさらに向上させる取り組みをしています。

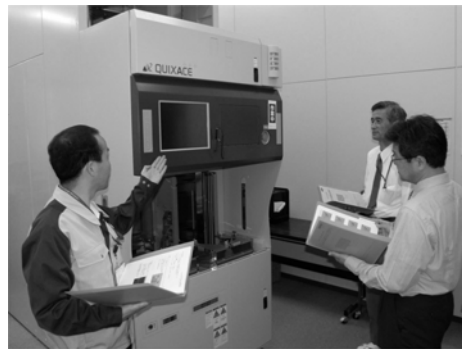
お客様の要望に常に耳を傾け、対話するよう心がけており、2011年度はお納めした装置と関連づけた検索機能を開発し、提案の準備を進めています。

## 世界中のお客様に、安全で確実な操作方法を伝えます

トレーニングセンターは、当社の装置を操作されるお客様が安全に正しく使用されるよう、また必要なメンテナンスを正しく行い高稼働率を維持されるよう装置操作トレーニングを行っています。事業をグローバルに展開しているお客様が多いため、トレーニングセンターは日本だけでなく、米国、アジアのグループ会社にも開設され、実機のトレーニング設備と経験豊富なトレーナーによるトレーニングを可能としており、各地のお客様から高い評価をいただいています。

トレーニング方法は、e-ラーニングによる自習(STEP1)から、シミュレータシステムを利用したバーチャルの操作トレーニング(STEP2)、実機による実技トレーニング(STEP3)の3段階で

構成され、カリキュラムを詳細に組み合わせることにより、お客様のレベルや要望に合わせたフレキシブルなトレーニングを提供しています。



半導体製造装置の実機を前にしてトレーニング(イメージ)

## 安全・安心に直結する戸別受信機を被災地へ

防災行政無線システムは、市町村役場等の災害対策本部に設置された親局から、各家庭に置かれた戸別受信機や、屋外に設置された拡声受信機を通じて、行政連絡、気象/震度情報、住民への避難指示や注意喚起など、防災情報を伝達し、地域住民の安全・安心を確保するためのシステムです。

今回の震災では、この防災無線機器の津波による被災もあり、戸別受信機を設置していなかった住民からの新たな設置の要望も寄せられ、多くの市町村から、当社の製品の貸出し要請がありました。

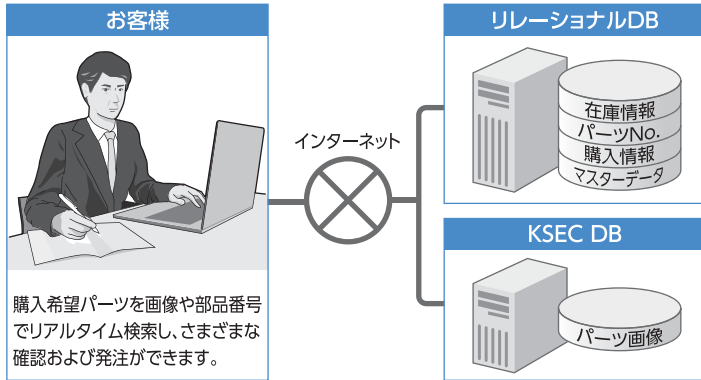
これら要請に対応して、東北支社と(株)日立国際電気サービス東北支店は、現地販売店様のご協力をいただきながら、各市町村の被害状況、緊急度等の被害情報を収集、整理した上で、事業所に設置された災害対策本部にて、要請内容を検討し、

事業部長の決裁により、在庫品の提供等を行いました。しかし、在庫品だけでは要請に応えきれないため、長年のお客様である各自治体様へ、戸別受信機の借用を打診したところ、長野県安曇野市様より使用されていなかった戸別受信機約500台を、さらに、滋賀県愛荘町様より50台、長野県阿南町様より20台の戸別受信機を快くお貸し出し下さいました。これらの戸別受信機は、いずれも使用されていた製品ですので、小金井工場に着荷後、全数アルコールによる清掃・消毒を実施するとともに、状態の悪いものを除き、動作確認を行った上で、470台を被災地へ発送しました。

また、これら戸別受信機を発送する際には、実際に使われる被災者の方々に配慮し、各自治体様から支援いただいた再利用品であることと、消毒済みであることの説明書を添えました。

# に応える

## ■C-SPDB概念図



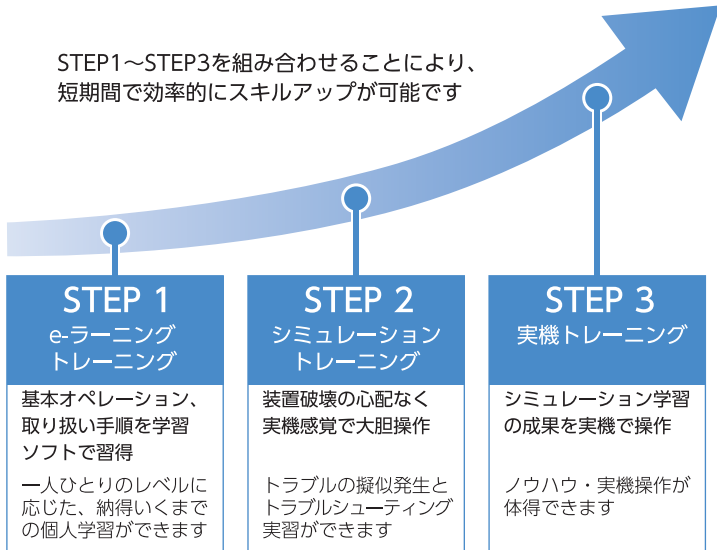
## GuestVoice



**Ray McFarland**  
Purchasing & Materials Manager  
Kokusai Semiconductor Equipment Corp.

お客様から次のようなコメントをいただいています。  
「頻繁に使っています。自社の部品番号で検索できるのが便利です。パーツ画像のいくつかは、さらに改善されることを期待しています。」(M社)  
「スペアパーツを検索するとき、部品番号と画像が連動しているので、多くの時間を短縮することができました。グッド・アイデアです。」(S社)

STEP1～STEP3を組み合わせることにより、短期間で効率的にスキルアップが可能です



## GuestVoice



アジア大手半導体メーカー  
Y課長様(写真右)

装置の操作やメンテナンスに特化したトレーニングを受講しました。現場視点での質問や機能の詳細など、さまざまな質問に対して、一つ一つ親切丁寧に回答してくれました。特に説明を聞いた後、実際に装置を動作しながら確認する作業は、現場では体験できない貴重な内容となりました。



支援いただいた戸別受信機は、全数アルコールによる清掃・消毒を実施後、通電・受信確認試験、局データ入力を実施しました



## Voice



東北支社  
佐々木義尚

福島県三春町様では、原発事故の不安から一部住民より急きょ追加で戸別受信機を取り付けたいとの要望があったものの、予備機の在庫が足りず対応できない状況でした。当社の呼びかけに応じて直ちに機器を貸し出して下さったお客様のお陰で迅速に動き、3月中に追加提供することができました。支援品が届いた日には、ご担当者様より「緊急配布で在庫が尽きた中、予算もなく手配の手続きもできない中で、支援いただき本当にありがとうございました」とのお礼の連絡をいただきました。



# 安全・安心の社会づくり

安全・安心の社会づくりに向けた、お客様の想いを共有し、日立国際電気らしいものづくりに活かします。

## 被災地避難場所エリアをつなぐ 高速無線長距離システム

SINELINK®5Gは、最大実スループット35Mbps+35Mbpsを実現した、5GHz帯対向無線通信システムです。

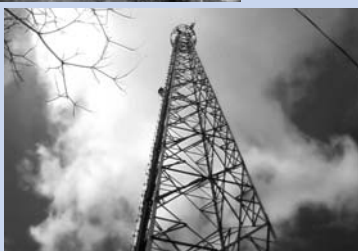
今回の東日本大震災の発生とそれに伴う津波の被害等で携帯電話の基地局やそれらをつなぐ光ファイバー回線の多くが損傷し、通信できない状況になりました。

そこで、通信事業者様より、被災地域の通信インフラの迅速な復旧のため、SINELINK®5Gを利用したいという要請があり、当社グループ一丸となった緊急対応で被災地へ製品をお届けしました。被災していない基地局から、避難所エリアを重点的にカバーしつつ、回線の中継し、東北沿岸地域のエリア復旧に役立つことができました。無線の特長を活かしたブロードバンド回線の実現により、被災地域の通信インフラ早期復旧に大きく貢献することができました。

\*SINELINK®は、当社の登録商標です。



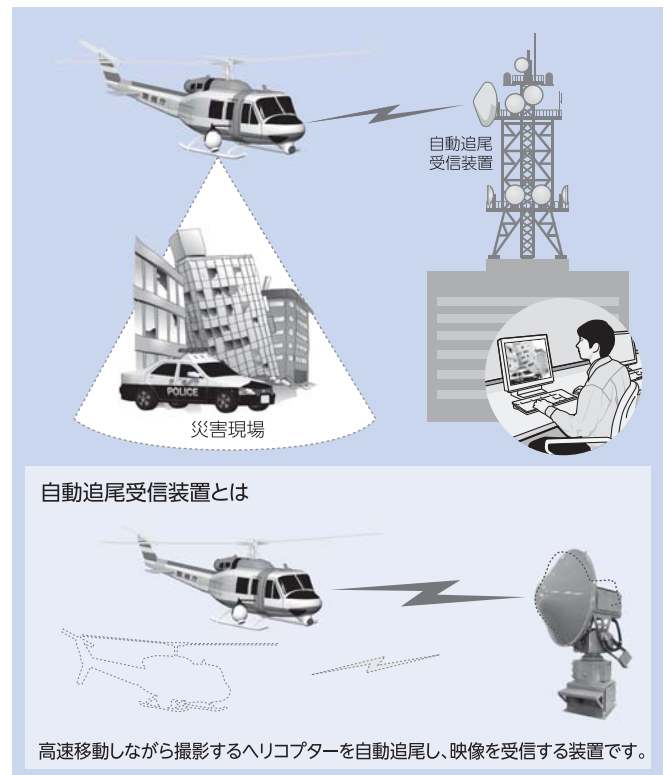
基地局をつなぐSINELINK®5G  
©ソフトバンクモバイル株式会社



## ヘリコプターテレビシステムを用いた 被災地支援活動

当社が警察庁様を通じ全国の各警察本部様に納入した「デジタルヘリコプターテレビ用自動追尾受信装置」が、ヘリコプターで撮影した被災現場の映像を地上で受信し、リアルタイムな被災状況の把握や救助活動に貢献しています。警察庁様所有の従来機器のほとんどがアナログ機器でしたが、この度デジタルハイビジョン化整備で映像が鮮明になりました。これに対応する本自動追尾方式とデジタル復調方式を採用した当社製品を通じ、高速に移動するヘリコプターから安定した高精細映像を映し出すことが可能となり、的確な状況把握と迅速な救助活動に役立っています。

### ■ヘリコプターテレビシステム概要図



## Voice



(株)日立国際電気サービス  
通信サービス部  
稲毛 雅章

女川の避難所で住民の方が、携帯電話を持って設置工事の完了を待たれている姿を目にしました。

開通した時点で、真剣な表情で連絡を取られている方、笑顔で話されている方、涙を流されている方、さまざまお見受けしました。複雑な心境でしたが、自分の仕事が、これほど人の役に立っていると思ったことはありませんでした。

## Voice



放送・映像システム営業本部  
第三営業部  
佐久間 剛

本製品は警察デジタル化元年の名にふさわしい製品であり、当社が納めた製品がこの度の被災地支援活動で運用されていることをとても誇りに感じています。私も東北出身であり、この度の震災は非常に身近に感じます。今後もお客様のご要望をいち早くキャッチし、さらなる支援活動に貢献していきたいと考えています。

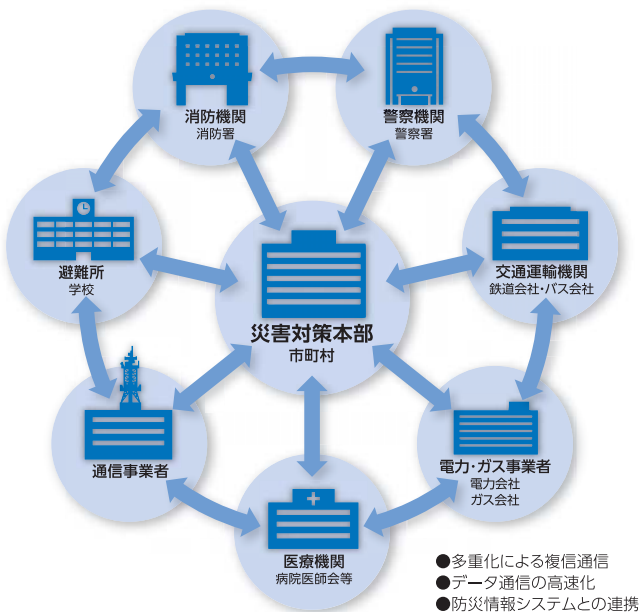
## 緊急連絡に適した 防災行政用デジタル移動系システム

デジタル移動系システムは、市町村庁舎に置かれた災害対策本部の通話卓から一斉・グループ・個別呼びができ、さらに内線電話との接続やFAX、データ伝送も可能である高度な自営系無線システムです。

通常の無線システムは、お客様の内部で使用しますが、本システムは電力・ガス・鉄道・学校・病院などさまざまな公共公益事業者に貸与することで共同連絡が可能になるという無線免許制度のメリットを活かしたものです。

この度の大地震では、公衆電話網の不通や通話規制で連絡が取れないという状況がありましたが、アナログ製品時代から件数でトップシェアの当社システムは防災関係者との相互的な災害情報収集・復旧の緊急連絡に役立ちました。

### ■防災行政用デジタル移動系システム



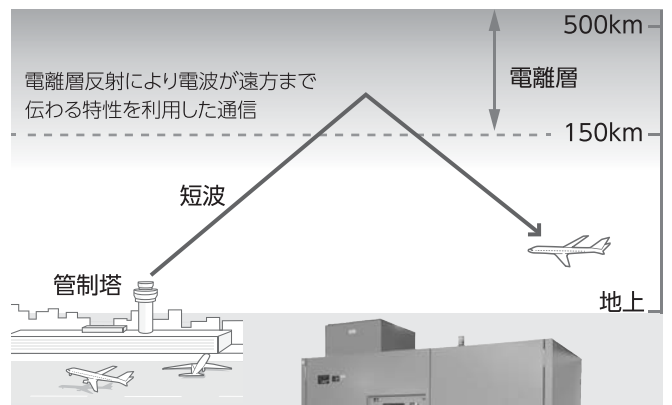
## 航空機の安全な運行を支える 5kW無線送信装置

当社の航空管制用5kW無線送信装置は、空港周辺等に設置され、太平洋エリアを飛行している航空機と各空港や東京航空交通管制部等の地上管制官との音声通信を短波(HF)でつなぎ、洋上の航空機に対する航空路管制をサポートしています。

短波通信は、電離層反射により電波が遠方まで伝わるという特性を持ち、地上や沿岸を飛行する航空機との通信を行うVHF通信とともに、航空管制には欠かせない通信手段となっています。

航空機の安全な運行を支えるためには、高い信頼性が要求されます。長年にわたり蓄積された当社の無線技術を結集した本装置は、消費電力を抑えつつ信頼性を高め、航空機の安全・安心な運行の継続に役立っています。

### ■短波通信のしくみ



航空管制用5kW無線送信装置

## Voice



通信システム設計本部  
防災システム設計部  
阿部 和也

震災直後の帰宅困難者受け入れ対応等で、東京都中野区様より「公衆回線が使用できないこの時に、導入した防災無線が役立ち大変重宝している。」と、お客様から直接お礼の連絡をいただき、正直、嬉しかったです。

自治体担当者様にとって、非常時に緊急連絡が取れることが想像以上に防災業務に役立っていることを実感しました。

このお礼を励みにこれからもお客様に喜ばれる製品づくりに邁進したいと思います。

## Voice



羽村工場  
第一設計部  
石井 司

本製品は当社が長年にわたり培ってきた大電力送信技術をもとに、お客様の要求に応えるべく航空管制へのさらなる信頼性向上や待機電力低減によりCO<sub>2</sub>削減に貢献する製品を開発しました。今後もお客様の要望に応えるため、当社技術を伝承し、より良い製品を作り上げていきたいと思っています。

# 品質へのこだわり

基本と正道に則り、お客様の視点で、自ら考え、行動し、各プロセスにおける継続的な改善活動に取り組んでいます。

## HiKQイノベーション活動

当社グループでは、新たな改革運動として「HiKQイノベーション」活動を2009年8月から開始しました。お客様に満足いただける信頼のブランドを創造すべく、従来からの取り組みである品質向上運動や業務プロセス改革の活動範囲をさらに広げ、あらゆる業務の改革を推進中です。社内外のコミュニケーションの活性化とお客様の満足を第一として業務を遂行する企業文化を育てていきます。

活動の骨子は、それぞれの業務をお客様視点で見直すトップダウンの「業務プロセス改革」(表1参照)、ボトムアップの提案型業務改善活動を推進する「ステップアップ活動」、社内コミュニケーション活性化のための「HiKQネット」など、社員が生き生きと業務に取り組めるさまざまな施策を展開しています。

2010年7月にはHiKQ推進本部を設置して、より一層の活動の加速と充実を図っています。従業員一人ひとりが「お客様に満足される真の価値とは何か」を考えながら、業務プロセス改革を推進していきます。

■[表1]業務プロセス改革の主要テーマ

活動テーマ	内容詳細
① 営業力強化	・マーケットイン指向の営業活動 ・営業マンのお客様指向マインド醸成
② JOBフロー清流	・営業～工場への迅速な情報伝達 ・上流での品質作り込み、基本設計確立
③ 設計品質向上	・リスクマネジメント ・不具合未然防止の設計手法確立
④ 設計プロセス改革	・回路シミュレーション等の事前検証型設計 ・設計ノウハウ活用施策とIT化による実現
⑤ モノづくり体質強化	・モノづくり技術の開発による生産効率向上 ・高付加価値なモノづくり体質強化
⑥ 保守ビジネス拡大	・重要顧客の保守契約化 ・既設システムのリニューアル、周辺機器・機能アドオン
⑦ ES向上	・ステップアップ活動の活性化 ・HiKQネット活用の活性化
⑧ IT化推進	・ITインフラの使い勝手向上

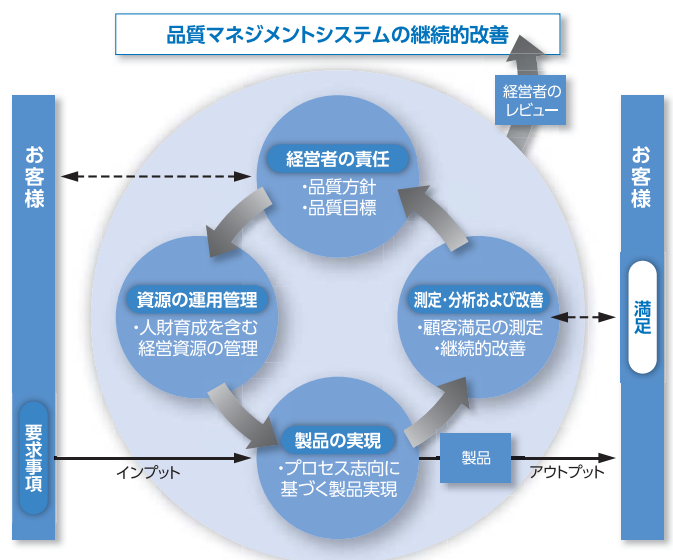
## 品質向上への取り組み

全生産拠点においてISO9001(品質マネジメントシステム)認証を取得し、プロセスアプローチにおけるPDCAサイクルによって品質マネジメントシステムの継続的な改善を図っています。さらに営業部門をこれに組み込むことや製品分野に特化したJISQ9100認証やTL9000認証の取得など、さまざまなお客様のご要求に適合した品質の製品・サービスの提供に取り組んでいます。

## 品質問題への取り組み

お客様の立場から考え、行動する考えに基づく一連の反省、再発防止活動を「落穂拾い」と呼び、技術的な直接的原因と、そのもととなった動機的原因を洗い出し、再発防止に取り組むとともに、類似製品なども検証し、同様の事故の未然防止に努めています。

■品質向上への取り組みの流れ



### 製品・サービスについてのインターネットお問い合わせ窓口

(株)日立国際電気 ホームページ  
<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/contact/>

または

#### ●サービス会社

- ① (株)日立国際電気サービス ホームページ  
<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/hs/>
- ② (株)国際電気セミコンダクターサービス ホームページ  
<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/kss/>

\*なお、品質問題・修理の場合など、通常は担当営業または担当サービス部門が直接受け付けています。



HiKQイノベーション活動に取り組む、当社グループ若手社員の姿勢をポスターに表し、一人ひとりの意識付けを行っています。



## 安全な製品・サービスの提供

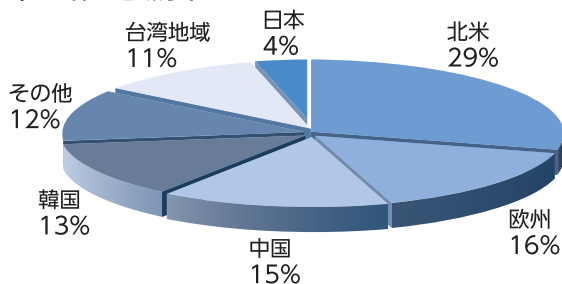
お客様に安全で品質の高い製品・サービスを提供するため、製造物責任法(PL法)など国内外の法律、安全規格に加え、さらなる安全確保のための社内規準を守り、品質レベルの向上を図っています。また、「製品安全推進会議」を開催し、情報共有と社内外の失敗事例に基づく不具合防止の検討を行っています。

## VLSIリサーチ社(第三者機関)CS調査で13年連続入賞

米国の市場調査会社VLSIリサーチ社(米国カリフォルニア州)が毎年行っている半導体製造装置に関する顧客満足度(CS※1)調査において、「10 BEST」に選出されました。当社は今回で13年連続「10 BEST」に選出され、また前年の第4位から第2位に順位を上げることができました。本調査は、第三者が、お客様へ装置の使い勝手、品質、性能とサービスサポート(部品供給、改善提案、アフターサービス)などを総合的に評価したもので、当社は常に高い評価をいただいています。

今後もお客様により満足していただけるよう、当社では製品の性能、品質向上、またサービスをより充実させていきます。常に高い目標を掲げチャレンジを続け、最適なソリューションを提供する企業として歩んでいきます。 ※1 CS: CUSTOMER SATISFACTION

### ■VLSIリサーチ社が実施した2010年アンケートに対する回答1,290件の地域分布



## Voice

私たちはVLSIリサーチ社CS調査の結果をVOC※2の一つと捉え、より高いお客様満足の実現に向けた品質向上活動への展開を行っています。このCS調査は全世界のお客様を対象にしたもので、当社の製品を使っている多くのお客様からの忌憚らないご意見をお伺いするまたとないチャンスです。この調査の結果をもとに、高性能・高品質であるとともに今以上に安全で使いやすい製品を提供できるようにこれからも努力していきます。



富山工場  
品質保証部

松田 康弘 本郷 章彦 横井 由雄

※2 VOC: VOICE OF THE CUSTOMER

### ■前工程プロセス装置売上げ上位15社中の総合評価ベストテン

Rank	Company	Overall Rating
1	Varian Semiconductor Equipment US	8.24
2	Hitachi Kokusai Electric Japan	7.86
3	Novellus Systems US	7.80
4	Dainippon Screen Mfg Japan	7.60
5	ASML Europe	7.49
6	Tokyo Electron Japan	7.46
7	Lam Research US	7.11
8	Nikon Japan	6.85
9	ASM Internaional Europe	6.81
10	Canon Japan	6.61

(2010年VLSIリサーチ社調査結果)

## お客様の評価を得る取り組みと成果

当社はおお客様の設備として、当社製品を長く、有効に活用いただくためのさまざまな改善活動を継続的に実施しています。

一方、お客様の側も、特に世界でトップクラスの半導体メーカーは、そのような取り組みを奨励するために、取引先を定期的に評価し、高い成果を挙げた会社を表彰しています。

当社は毎年高い評価を得ており、受賞の際はニュースリリースで公表するとともに、インターネットのCSR情報のページに、継続的に掲載することとしています。

これを励みに、また反省点を謙虚に受け止め、さらなる改善や環境負荷の低減に取り組んでいます。

### お客様からの受賞事例の公表ページ

<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/csr/hikq/quality.html>

または



改善への取り組み(HiKQイノベーション活動)のウェブサイト

または、最近のニュースリリースをご参照ください。



# お取引先様とともに

お取引先様との良いパートナー関係の構築を図り、お取引先様とともに発展していきます。

## 【資材調達の基本方針】

日立国際電気グループは、お客様に価値を認めていただき喜ばれる製品を提供するために、生産・供給に必要な資材・役務などを、グローバルな市場から適切な品質・納期・価格で調達いたします。

また、関係法令の遵守・環境配慮にも重点を置き、公正かつオープンな取引を行い、お取引先とのパートナー関係の構築を推進いたします。

## お取引先様とのコラボレーション

お客様に信頼と満足いただける高いパフォーマンスの製品・サービスを提供するためには、お取引先様からのさまざまなご提案およびご支援・ご協力をいただくことが重要です。お取引先様とのパートナー関係の構築と連携強化により、ともに発展するビジネスモデルを築いていきます。

### ①CSRの共有化

お取引先様の選定においては、品質、価格、納期に加え、法令遵守、人権の尊重、環境保全活動、社会貢献活動、働きやすい職場づくりなどCSRへの理解を求め連携強化を図ります。

### ②情報セキュリティ

お取引先様に提供する各種情報については、基本契約書にて取り決めの上で営業機密情報として管理いただいています。また、お取引先様と情報セキュリティ教育教材の共有化等を行い意識向上と継続した取り組みを行っています。

### ③環境配慮

環境負荷の少ない素材や部品の調達を推進し、お客様に安心いただける製品づくりを行うためにISO14001(環境マネジメントシステム)をはじめ、各種環境認証規格を取得したお取引先様を「グリーンサプライヤ」として位置付け、認証取得を奨励し、お取引先様とともに継続した環境への取り組みを行っています。

#### お取引先様向けサイト

(株)日立国際電気 ホームページ  
<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/csr/procurement/index.html>

または

## BPM(Business Partner Meeting)活動

当社グループでは、これらの各種方針をお取引先様と推進していくために、BPMを定期的開催しています。具体的活動として、当社グループ事業方針などの各種情報提供、CSR取り組み状況およびお取引先様からのご要望、ご質問への対応等、双方向での情報共有活動を行っています。

また、一年を通じて特に貢献度の大きいお取引先様を表彰し取り組みの活性化を図っています。



2010年度BPM



感謝を込めて表彰

## Guest Voice

2010年度富山工場年間最優秀賞受賞のお取引先様

### 株式会社堀場エステック様

年始早々に年間最優秀賞をいただきありがとうございました。弊社は、平素よりマスフローコントローラの製造メーカーとして品質の改善に努めてまいりました。

今回の表彰は、特に貴社装置生産の急激な立ち上がりに対する生産対応や緊急対応およびその製品品質の保持を評価いただいたとお聞きしております。

サプライヤーの中で最高の評価をいただいた名に恥じないよう、今後も生産対応面、品質面、技術面、環境面での向上に努め、貴社のさらなる発展に貢献できるよう努めてまいります。

# 地域社会とともに

地域の状況や人々の想いを理解し、感度を高め、未来のニーズを考えます。

## 小さな力を大きな力へ ～環境問題に対する取り組み～

私たちは地域の環境にも目を向け、ボランティア活動などへ積極的に参加しています。主な活動としては工場周辺の清掃活動や富山県富山市の企業の森づくり里山再生活動、近隣公共施設の植栽活動などがあります。

(株)国際電気セミコンダクターサービスは、2011年5月に「水と緑の森づくり表彰者」として富山県知事より表彰され、地方紙やテレビで紹介されました。

これら地域の環境活動を通じ一人ひとりの意識と力を結集し、地球規模の環境問題を解決していく力となるよう、これからもさまざまな環境活動に取り組みます。



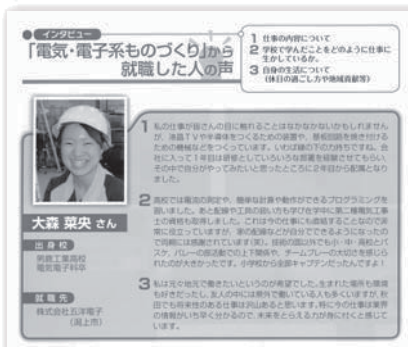
国際電気テクノサービス(株)による花小金井駅前ロータリーの植栽活動

## 中学生向け職業紹介冊子への掲載

秋田県では、産業を活性化するため、「秋田の産業を牽引する人材の育成」政策を打ち出し、「産学連携によるものづくり人材の育成」を推進しています。その一環として、ものづくりガイドブックを作成しました。これは、①「ものづくり」に興味・関心のある生徒に対して、就職までの具体的な道筋を示す、②将来の目的を持っていない生徒に対して、「ものづくり」を進路の一つとして示すことを目的としています。

(株)五洋電子からも鶴沼台製造部/大森がインタビューを受け、仕事の内容ややりがいなどについて熱く答えました。

生徒が「ものづくり」に興味を持ち、次代の秋田を担う人材へと成長してくれることを期待します。



インタビュー記事に笑顔で登場

## 富山工場「エコ事業所」認定

富山県より、当社富山工場が2010年度前期「エコ事業所」に認定されました。

「エコ事業所」は環境に配慮した事業活動に積極的に取り組んでいる事業所が認定されます。

当社富山工場は、廃棄物の3R<sup>\*1</sup>の取り組みとして、半導体ウエハー、石英(ガラス屑)およびフッ酸排水の再利用等により、廃棄物発生量に対する最終処分量は1%以下を達成しています。また、エコファクトリー、エコプロダクツ等の分野ごとに目標を設定して活動を展開しており、実質生産高CO<sub>2</sub>原単位削減、廃棄物最終処分量削減、製品使用時のCO<sub>2</sub>削減などの成果を上げています。

\*1 3R: Reduce(リデュース)減らす、Reuse(リユース)再利用、Recycle(リサイクル)再資源化



富山県リサイクル認定シンボルマーク

## 若年者メタボ対策実践・検証事業への協力

適正な生活習慣の定着を図り、生活習慣病予防に取り組むことを目的とした秋田県の「若年者メタボ対策実践・検証事業」へ(株)五洋電子から91名が協力しました。検証内容は各自が「食事・運動・生活」に関する目標を設定した「メタボ予防ガイド」を6か月間にわたり実践し、その達成度や体重・腹囲の測定を毎週記録するものです。データは秋田大学病院で分析され、生活習慣病予防や健康増進を図るために役立てられます。



データ記録ツール

## 元気になった島原の地元の方と共に

2011年2月20日に雲仙普賢岳のふもとの島原市で「芝桜の苗22,000株の植栽」が行われ、九州支社から6名が参加しました。

1991年、雲仙普賢岳は大噴火を起こし、ふもとに大きな被害をもたらしましたが、当社製のCCTV<sup>\*2</sup>設備は火砕流・土石流の監視に役立ちました。また現在も雲仙地区でCCTV設備の設置工事を実施しており地域の安全に貢献しています。

当日は地元ボランティアおよび雲仙地区の工事業者50名の方々としつとりの芝桜を山のふもとに植栽しました。地域を花で満たし、元気になった島原の方々をこれからも応援していきたいと思ひます。



雲仙・普賢岳のふもとに芝桜を植栽

\*2 CCTV: 閉回路のテレビシステム(Closed-circuit Television)

### 地域貢献活動の詳細情報サイト

(株)日立国際電気 ホームページ

<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/csr/society/action.html>

または [日立国際電気 社会貢献活動](#)

[検索](#)

# 従業員とともに

多様な人材がのびのびと力を発揮できるよう、さまざまな取り組みを実施しています。

## 「HiKQの心」を実現する 人財開発施策を展開致します

### 1. 当社の人財開発基本理念と本年度の基本方針

基本理念は、『自ら学び、自ら考え、自ら実行する』人財の育成です。本年度の基本方針は、下記の4点を掲げ、HiKQイノベーションの実現をめざします。

- I. 新事業を創出できる人財の育成
- II. 実行力のある人財の育成
- III. 組織を活性化できる人財の育成
- IV. 基本業務を確実に遂行できる人財の育成

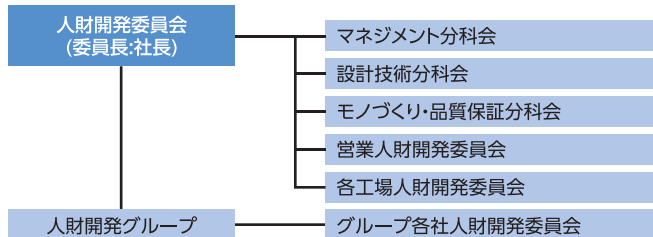
### 2. グローバル人財育成

当社も、グローバル事業の拡大に向けた人財育成が急務となっています。施策としては、海外業務研修や(株)日立製作所の制度を活用した若手海外派遣研修を実施します。さらに、英語をはじめ、語学力の強化にも従来以上に注力します。

### 3. マネジメント力強化

製品開発マネジメントの能力判定にプロジェクトリーダー能力水準表([表2]参照)を活用しています。例えば、お客様を含めたステークホルダー対応力では、2010年度は主任層以上の全体平均が2.9と前年度を0.1ほど上回りました。2011年度はさらなるレベルアップをめざします。

#### ■人財開発体制



\*人財開発委員会の下部機構の役割  
 ・分科会は全社共通、或いは横串的な育成施策  
 ・営業人財開発委員会以下は、各部門の育成施策

#### ■[表2] プロジェクトリーダー能力水準表《ステークホルダー対応力》

お客様への対応力を評価する指標の内容	
レベル5	お客様と長年の信頼関係があり、お客様の価値を高める提案が継続的に実施できる。
⋮	⋮
レベル1	お客様の分析がなされておらず、受身になっている。

## 多様な人財の雇用促進

当社は、「人権を尊重し、持続可能な社会の創造に貢献しつつ発展していく」ことを目的に、「従業員の多様性、人格、個性を尊重し、働きがいのある職場を提供します」と企業行動基準に定めています。

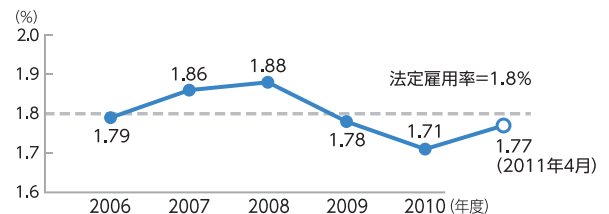
これに基づき、当社では障がい者雇用や高齢者社員の再雇用を推進しています。

障がい者雇用については、2010年度6名の方を新規採用し、積極的雇用を推進しています。引き続き法定雇用率1.8%達成に向け、雇用機会の拡大に努めます。

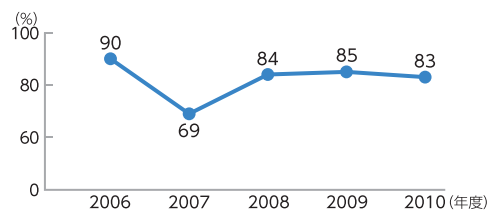
また、高齢者雇用については、2005年度から定年退職社員を最長65歳まで雇用延長する再雇用制度を導入しています。経験豊富なスキルを若い世代に伝承するとともに、働きがいのある職場の提供を行っています。

これからも従業員一人ひとりの満足度を高めるために、個性を大切に、生き生きとした職場環境の整備に努めていきます。

#### ■障がい者雇用率推移(当社単独)



#### ■高齢者再雇用率推移(当社単独)



## Voice



放送・映像システム営業本部  
第三営業部  
久原 まどか

日本の企業にとって、グローバル人財の育成は急務であると思います。私は、2010年度会社の「スピーキング強化プログラム」に参加しました。最初は、営業活動や新入社員研修の論文作成に加えて、このプログラムもあり大変ななあと思いましたが、「これからの自分には必要なスキル」だと考え、取り組みました。

## Voice



羽村工場  
品質保証部  
高杉 祐希

羽村工場品質保証部で通信機の機械部品の受入検査の業務をやっています。

先輩社員の方がとても優しく、親切に仕事を教えてくれるのでとてもやりがいがあり、やる気も出るので仕事が楽しいです。

一日でも早く仕事を覚えて、一人前になれるように頑張ります。



## ワークライフバランスの取り組み

当社は、これまで休職制度、短時間勤務制度など、育児・介護支援のための制度整備・拡充を図ってきました。それに加え、2010年度より、育児・介護支援だけでなく、働き方の見直しや長時間労働縮減など、より多様な観点からのワーク(仕事)とライフ(生活)の調和をめざし、各種取り組みを推進しています。

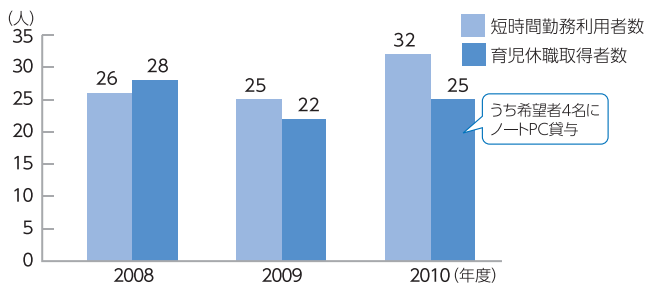
具体的な取り組み内容は以下の通りです。

- ①ワークライフバランスについてのトップメッセージ発信
- ②風土改革(役職にかかわらず、苗字に「さん」を付けて呼び合う「さん付け運動」)
- ③業務効率向上(PCのマルチモニター化の推進)
- ④労働時間縮減「HiKQ カエル!デー」(定時退勤強化日)「3(サン)デー貢献」(第3日曜日を家族、地域、自己に貢献する日とする)
- ⑤「Life Revolution 17」(参加者公募型のワークライフバランス推進ワーキンググループ)結成
- ⑥育児・介護休職者の情報取得容易化(ノートPC貸与)
- ⑦家族の工場見学会実施



八木アンテナ(株)による地域貢献「3(サン)デー貢献」・地デジ相談会&チャリティ即売会

### ■育児休職取得者・短時間勤務利用者数(当社単独)



## 安全衛生活動

当社の安全衛生活動は、「安全と健康を守ることは全てに優先する」を基本とし、グループ一体となって安全衛生に関する取り組みを実施しています。

具体的には、安全強調月間を設定し、従業員一人ひとりの「安全に対する決意表明」や「交通安全ステッカーの装着」等啓発活動を展開しました。

また、安全衛生委員の「見る目」のレベルアップを図るべく「外部研修への派遣」や「事業所間交流安全巡視」等も実施しています。

今後も引き続き安全衛生を経営の最重要課題の一つと位置付け安全・健康な職場づくりに取り組んでいきます。



事業所間交流巡視後の意見交換会

## 防災対策

3月11日に発生した東日本大震災は、未曾有の大震災となりました。当社では発生と同時に社長陣頭指揮の「全社災害対策本部」を立ち上げ、まず従業員の安否と被災状況の確認をし、安全対策、設備復旧対策、顧客支援対策などを強力に推進しました。

特に被災を受けた仙台分工場および東北支社へは、各拠点より緊急物資支援、人的支援等のサポートを行い、早期に工場機能を回復しました。



東日本大震災で被災を受けた仙台分工場の社員からのお礼のメッセージ

## Voice



グループ討議風景

参加者公募型のワークライフバランス推進ワーキンググループである「Life Revolution 17」のリーダーを務めています。「Life Revolution 17」は、「人生(仕事と生活)改革により、年間17日の年休が取得できる職場と生活環境を提案する」という目的で2010年10月より活動をスタートしました。グループ名通りの改革心あふれるメンバーにより、大きな4つのテーマと具体的な取り組み13項目を提案することができました。今後は、実行と成果を上げるために活動していきます。そして、当社にも多くのイクメン(育児を積極的に行う男性)が出てくることを期待します。

半導体装置システム研究所  
第一研究部

谷山 智志「Life Revolution 17」リーダー



# 社会の信頼に応えるために

社会的責任についての国際規格が誕生し、多くの会社や組織が参考にし始めました。対話のための共通の材料になりつつあります。

## 社会的責任に関する手引きISO26000の発行

国際標準化機構(ISO)と90を超える参加国によるマルチステークホルダーミーティングの10年にわたる検討、議論を経て、「社会的責任に関する手引き」ISO26000が2010年11月に発行されました。

当社は2005年にCSRを経営の基本方針に取り込み、これまでも日本経団連の企業行動憲章や国連のグローバルコンパクトなどを参考にCSR経営を進めてきましたが、2010年からはISO26000の示す内容をお客様ほかステークホルダーとともに検討しつつ、さらなる改革に取り組んでいます。

### ■ISO26000の「7つの中核課題」



## 日立国際電気グループ行動規範の制定・浸透

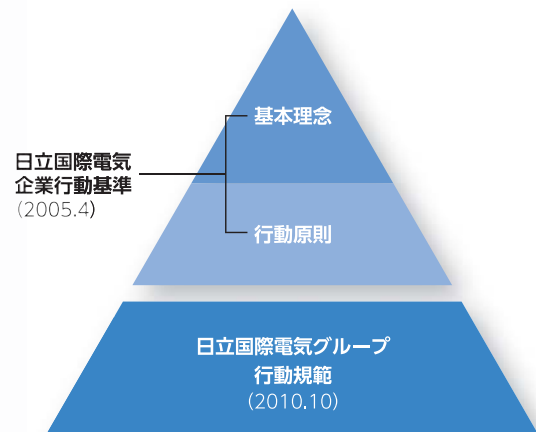
企業としての当社の基本方針やあり方については、日立国際電気企業行動基準がありますが、個々の役員・従業員が日常守るべき倫理的な行動規範が従来ありませんでした。

(株)日立製作所を中心に日立グループ主要各社からなる作業部会で、2009年度から検討を重ね、グローバルな企業グループにふさわしい行動規範として策定したのが「日立グループ行動規範」、その内容を盛り込んだ当社版が「日立国際電気グループ行動規範」です。海外グループ会社を含め、当社グループの全員に周知し、遵守を求め、各地域言語で文書化し、研修を実施しています。



Kokusai Electric Korea Co., Ltd.では、韓国語の教材を作成し、全員を対象に研修

### ■当社経営理念とグループ行動規範



## 内部通報制度

### 「日立国際電気グループ倫理ヘルプライン」

社内報や研修を通じ、「秘密を守る」「通報した人に不利益となる扱いをしない」「誠実に対応する」方針とともに周知を図り、社外委員の弁護士を含む委員会で運営、適切な対応により通報者の信頼に応えています。

電話: 03-3254-7391

eメール: rinri.helpline@h-kokusai.com

郵便: 〒101-8980 東京都千代田区外神田4-14-1

秋葉原UDXビル11F

(株)日立国際電気倫理ヘルプライン担当 宛

全グループの従業員のほか、お取引先様よりの通報もお受けします。

## リスクを把握し、適切に対応します

### ●コンプライアンス

談合やカルテルなど社会や経済に大きな影響を与える企業の犯罪行為への批判が高まっています。また、企業や個人の情報保護に対して社会の関心が高まっています。核開発問題など、新たな国際情勢の不安要素を反映して、輸出管理の重要性も増えています。当社のCSR推進本部を中心に、教育や定期監査を、内容を更新しつつ実施し、コンプライアンス(=社会の信頼に応えること)に対するトップの強い意志が当社グループの隅々まで徹底するよう取り組んでいます。

### ●リスク管理

当社はリスクの種別ごとに担当部門を定め、各事業所と連携、連絡を密にするとともに、各事業所が責任をもって対応する体制となっています。

また、2010年度には全執行役で構成するリスク管理委員会が、事業継続計画(BCP)の承認、BCPに関する方針等の策定を行い、リスク管理体制の整備を推進しています。

P14「防災対策」にあるとおり、今回の震災に際しては全社的な舵取りと、事業所を中心とした積極果敢な取り組みが効を奏し、早期復旧につながりました。

### ●BCP(事業継続計画)

当社は、従業員の生命の安全を確保しつつ、企業としての社会的責任を果たすことを基本方針とし、2009年度に新型インフルエンザ、2010年度に大規模地震に対応するBCP(事業継続計画)を策定しました。

3月11日の震災に際しては、BCPとともに整備した各工場の災害対策マニュアルや、緊急連絡体制が機能しました。ただし、地震の規模や余震の頻発、津波による交通の途絶、電力事情の悪化など、新たに考慮すべき状況もあり、今後はこの経験をもとに定期的にBCPを見直し、対象事業の拡大、想定リスクの多様化など、継続的な改善を進めます。

### ●財務情報の信頼性確保

財務情報の信頼性にかかわる内部統制については、親会社である(株)日立製作所と連携し、日立グループの内部統制の枠組みとツールを用いて整備し、また評価・改善を行っています。

## 公正、積極的な情報開示をします

### ●決算説明会など

機関投資家、証券アナリストの皆様向けに、四半期ごとの決算説明会、個別取材などを通じ、当社グループについての理解を深めていただく取り組みをしています。



2011年3月期決算説明会

### ●CSR情報のインターネット開示

「日立国際電気グループCSR報告書2011」に載せ切れない詳しい情報や、継続的にお伝えしたい内容は、当社インターネット・ホームページの「CSR情報」サイトに掲載していますので、ぜひ折に触れご参照の上、この報告書同様、ご意見、ご感想をお寄せ下さい。

### ■ホームページ

(株)日立国際電気 ホームページ

<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/csr/>

または **日立国際電気 CSR情報**

**検索**



# エコマネジメント[環境経営の推進]

日立国際電気の企業行動基準と環境保全行動指針に則り、環境マネジメントシステムの構築を柱に環境マインドの醸成に取り組んでいます。

## 日立国際電気環境保全行動指針

[スローガン]

製品・サービスを通じて環境と調和した持続可能な社会を実現するために、当社は製品の全ライフサイクルにおける環境負荷低減を目指したグローバルなものづくりを推進し、地球環境保全に努めることにより社会的責任を果たす。

2010年8月に、環境保全行動指針に生物多様性への取り組みを追加し、改訂しました。

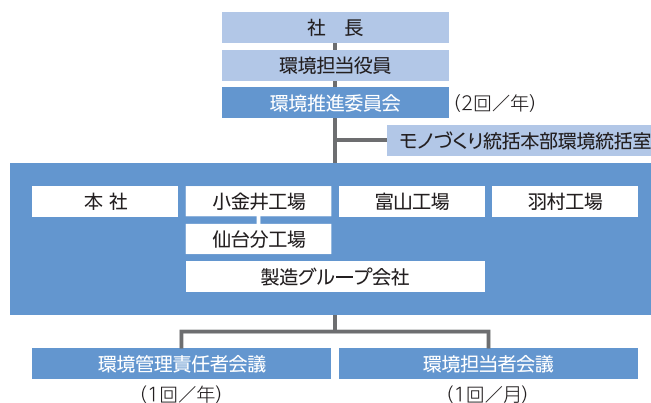
(株)日立国際電気 ホームページ

<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/csr/environment/earth.html>

または

## 環境管理体制

環境担当役員、各工場長および製造グループ会社※1の環境担当役員で構成する「環境推進委員会」において、当社グループ全体の中長期環境行動計画、年間目標、重点課題を審議、決定し展開しています。モノづくり統括本部環境統括室は、環境推進委員会での決定事項をベースに、推進支援および「環境管理責任者会議」において進捗フォローアップを行います。



※1 製造グループ会社：八木アンテナ(株)、(株)日立国際電気エンジニアリング、(株)五洋電子

## 日立グループの環境に対する取り組み「第3期環境行動計画」

日立グループでは、これまで第1期('00年～'05年)、第2期('06年～'10年)と環境行動計画を立てて活動を行ってきました。2011年度から2015年度までの5年間は、第3期と位置づけて活動を推進していきます。

2008年12月に発表した「環境ビジョン2025」の3本柱である

「地球温暖化の防止」「資源の循環的な利用」「生態系の保全」を達成するために、日立グループのあらゆる製品を環境に配慮した「環境適合製品」にすることをめざしています。

当社グループでは、日立グループの計画を受け、以下に示す当社グループ第3期環境行動計画を策定し、取り組んでいきます。

### ■当社グループ第3期環境行動計画

カテゴリー	主要項目	行動目標	目標値	2011年度	2015年度
環境マインド&グローバル環境経営	環境管理システムの構築	環境活動レベルの向上 (GP:グリーンポイント)	GREEN21-2015のGP	384 GP	640 GP
	環境リテラシーの醸成	環境eラーニングによる環境マインド醸成	受講率	90%	95%
次世代製品とサービスの提供	エコプロダクツの推進	環境適合製品の拡大	環境適合製品売上高比率	60%	65%
環境に高いレベルで配慮した工場とオフィス	地球温暖化の防止	CO <sub>2</sub> 排出原単位改善	生産高CO <sub>2</sub> 排出量原単位削減 (基準年度2005年)	4%増加	10%
	輸送時のエネルギー削減	輸送エネルギー原単位改善	生産高輸送エネルギー原単位削減 (基準年度2006年)	12%	15%
	資源の有効活用	廃棄物等発生量原単位改善	生産高廃棄物等発生量原単位の削減率 (基準年度2005年)	16%	20%
		電子マニフェスト推進	登録(交付)率の向上	70%	90%以上

## 2010年度環境活動目標と実績

	主要項目	2010年度目標	2010年度実績	評価
エコマネジメント	統合環境マネジメントシステム構築・展開	統合環境マネジメントシステム 認証継続	統合環境マネジメントシステム 認証継続	🌳🌳🌳
	環境eラーニングの受講促進	受講率 90%	受講率 96%	🌳🌳🌳
	環境に配慮した事務用品等の 商品の購入を推進	グリーン購入比率90%	グリーン購入比率94%	🌳🌳🌳
エコプロダクツ	環境適合製品の拡大	環境適合製品売上高比率 57%	環境適合製品売上高比率 62%	🌳🌳🌳
	製品環境効率向上	スーパー環境適合製品登録比率 15%	スーパー環境適合製品登録比率 36%	🌳🌳🌳
エコファクトリー	地球温暖化防止	実質生産高*2CO2原単位35%削減 (1990年度比)	実質生産高CO2原単位45%削減 (1990年度比)	🌳🌳🌳
		実質生産高輸送エネルギー 原単位11%削減 (2006年度比)	実質生産高輸送エネルギー 原単位25%削減 (2006年度比)	🌳🌳🌳
	廃棄物削減	最終処分量 90%削減 (1998年度比)	最終処分量 99%削減 (1998年度比)	🌳🌳🌳
		最終処分率 1%以下	最終処分率 0.5%	🌳🌳🌳
	化学物質管理	「削減物質」排出量 40%削減 (2000年度比)	「削減物質」排出量 57%削減 (2000年度比)	🌳🌳🌳

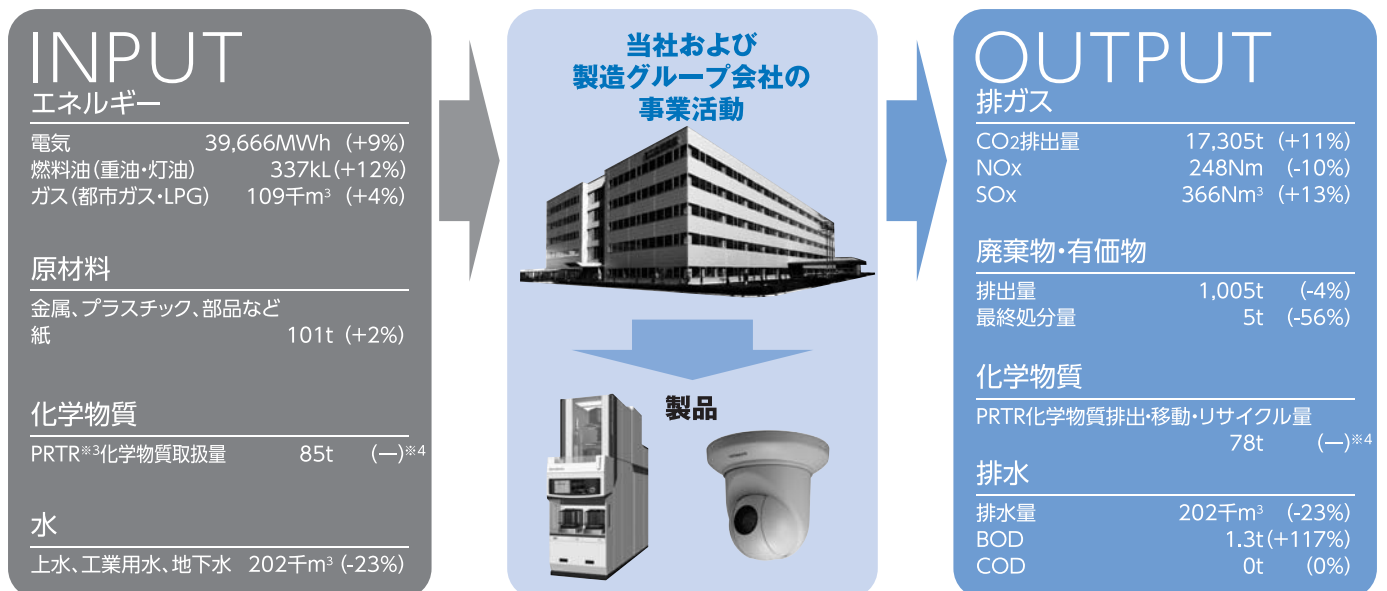
※2 実質生産高:名目生産高÷日銀国内企業物価指数(電気機器)

評価基準 🌳🌳🌳:達成 🌳🌳:達成率80%以上 🌳:達成率80%未満

## 事業活動と環境負荷

当社グループでは、事業活動を行う上で、資源やエネルギーを投入(Input)し製品を提供しています。一方、事業活動では、CO<sub>2</sub>や廃棄物を排出(Output)しています。当社および製造グループ会社では、これらの投入量や排出量を把握し、有害化学物

質の削減やエネルギー効率の向上に努めています。なお、原材料の調達段階および製品の環境負荷削減については、それぞれ「お取引先様とともに」のページおよび「エコプロダクツ」のページで紹介しています。



※3 PRTR:Pollutant Release and Transfer Register(環境汚染物質排出・移動登録)

※4 法律改正により対象物質に変更があり、前年比は算出していません

( )内は2009年度比を示します



# エコファクトリー[生産活動での環境配慮]

製品の生産プロセス全体を通じて、節電や設備の改善による地球温暖化防止対策、産業廃棄物削減活動などに取り組んでいます。

## 地球温暖化防止(省エネルギー)

当社および製造グループ会社では、製造段階のエネルギー削減目標として、電機電子業界の目標である2010年度に実質生産高CO<sub>2</sub>原単位を1990年度比で35%削減する目標を採用し、地球温暖化防止に取り組んでいます。

実質生産高CO<sub>2</sub>原単位については電機電子業界の統一目標であり、2005年度より管理指標として採用しています。2010年度の当社および製造グループ会社の実質生産高CO<sub>2</sub>原単位は、1990年度比削減目標35%に対して実績45%となり、目標達成となりました。

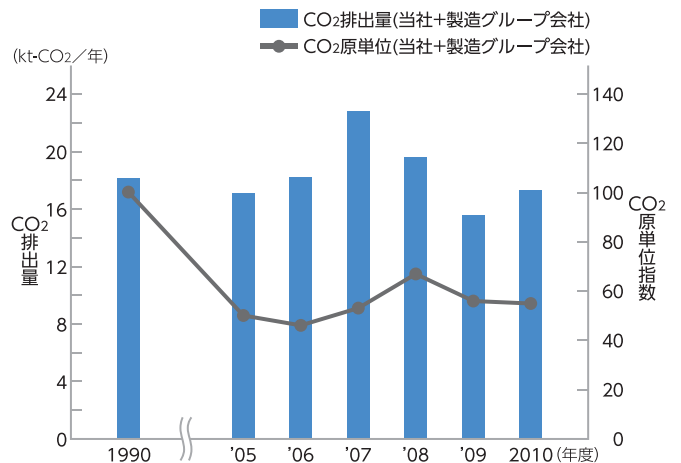
一方、2010年度の当社および製造グループ会社のCO<sub>2</sub>排出量は、生産量の増加により、前年度11%増加しており、引き続き、設備の運用方法の見直しや省エネ設備への更新などの省エネ施策を推進していきます。

当社グループでは、政府が推進する地球温暖化防止「国民運動」に当初より賛同し、すべての事業所において「クールビズ」「ウォームビズ」の実施、「ライトダウンキャンペーン」への参加を推進しています。

3月11日に発生した東日本大震災に伴う電力不足への対応として、電力消費の多い羽村工場や小金井工場では、独自のサ

マタイム制度(8時始業)を取り入れるほか、夏季のピーク電力低減策として、既に実施済みの空調適正運転に加え、輪番休日、LED卓上スタンドの導入を予定しています。

## ■CO<sub>2</sub>排出量および実質生産高CO<sub>2</sub>原単位指数の推移



\*CO<sub>2</sub>排出量の算定に使用したCO<sub>2</sub>排出係数は、環境省公表による各電力会社の係数を使用

## TOPICS

### 小金井工場での省エネ診断

当社小金井工場は、2010年4月から施行された東京都環境確保条例「温室効果ガス排出総量削減義務と排出量取引制度」の対象となります。



(株)日立製作所による省エネ診断

条例のポイントは、

①対象は事業所(工場)単位、②削減義務があり目標値を達成する必要がある、③削減義務が未達で排出枠の調達も行わない場合、義務履行の命令と3割の追加削減義務が生じる。これらを守れない場合は、50万円の罰金や違反事実の公表など非常に厳しい内容となっています。

ISO14001認証取得工場として以前より、照明の間引き、不要照明の消灯、不要不急の設備電源OFF、夏季・冬季の空調温度の適正管理を実施していましたが、これらの施策だけでは削減義務を達成する見込みが立たないため、(株)日立製作所による省エネルギー診断を行いました。

診断結果を基に運用方法の見直しを行いました。震災後に新たな取り組みをしていることもあり、追加施策を検討し対応を進めています。

## TOPICS

### エコキャップ活動の取り組み

当社グループでは、2008年度よりペットボトルのキャップを集め、エコキャップ推進協会を通じて世界のこどもにワクチンを届ける活動に取り組んでいます。キャップ800個でポリオワクチン1人分となり、現在までに累計700人以上のワクチンを寄付しています。

また、可燃ごみとして燃やした場合、400個当たり3,150gのCO<sub>2</sub>が発生しますが、回収することで現在までに4,400Kg以上のCO<sub>2</sub>を抑制したことになります。

エコキャップ推進協会への直接回収以外にも、職場近くの団体や養護施設を通じてキャップを提供するなど、間接的な取り組みもしており、当社グループの全体活動となっています。

回収されたキャップはリサイクル事業者により、植木鉢などプラスチック製品へ再生されています。



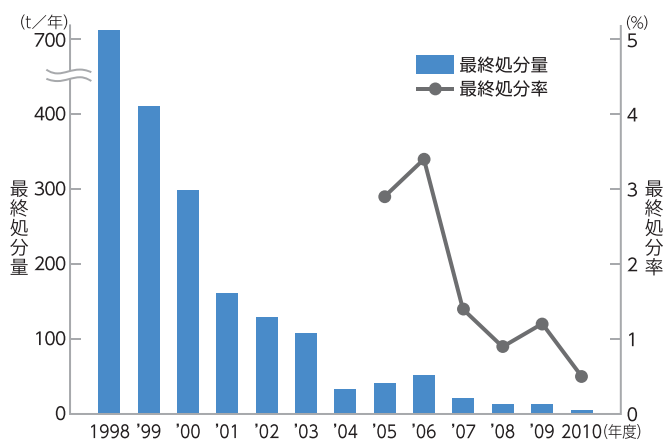
エコキャップ活動

## 廃棄物の削減

当社および製造グループ会社では、廃棄物の最終処分量を2010年度に1998年度比で90%削減する目標で取り組んでいます。2010年度は、リサイクル化の推進や分別の徹底などの取り組みにより1998年度比99%削減し、目標を達成しました。また、2005年度から追加した最終処分率の低減目標についても1%以下の目標に対して、0.5%と目標を達成しました。

2011年度以降は、新たな取り組みとして、廃棄物発生量の抑制について取り組んでいきます。

### ■最終処分量と最終処分率の推移



## PCB使用機器の適正管理

PCB(ポリ塩化ビフェニル)を含有するトランス・コンデンサー・蛍光灯安定器などを保有する事業者は、PCB特別措置法により、厳格な保管・管理および2016年までに適正処分することが義務付けられています。当社グループでは、紛失や漏洩を防止するために、施錠した保管施設で適切に継続管理しています。また、定期的にPCBを含有する電気機器の保管量などの調査・確認を行い、毎年自治体へ報告しています。

東日本大震災で被災した仙台分工場では、微量PCB含有機器を保管していますが、破損や漏洩がないことを確認しました。



仙台分工場保管状況

## PRTR法対象化学物質の調査結果

2001年4月に施行された「化学物質排出把握管理促進法(PRTR法)」に基づき、対象化学物質を一定量以上取り扱う事業所に届出義務が課せられました。2010年度はPRTR法の対象化学物質が改定されたため、再度把握し集計しました。

当社および製造グループ会社では、プリント基板の表面処理に使用する化学物質、燃料に含まれる化学物質が対象となりましたので、事業所にて届出を行います。

### ■PRTR法対象化学物質の排出・移動量実績 [単位:kg/年]

(当社と製造グループ会社 合計)

化学物質名	取扱量	排出量	移動量	消費量	除去処理量	リサイクル量
塩化第二鉄	77,320	0	0	0	0	77,320
キシレン	1,657	95	26	1,536	0	0
1,2,4-トリメチルベンゼン	2,079	0	0	2,079	0	0
トルエン	143	108	14	21	0	0
鉛	546	0	17	515	0	14
ふっ化水素及びその水溶性塩	558	170	388	0	0	0
メチルナフタレン	2,095	0	0	2,095	0	0

\*主な取扱物質を表に掲載

## TOPICS

### 産業廃棄物処理委託業務における反社会的取引防止体制強化

当社グループでは、経営方針として、暴力団をはじめとする反社会的勢力との一切の関係をもたないことを掲げています。しかしながら、暴力団関係企業等と知らずに結果的に経済取引を行ってしまう可能性があることから、反社会的勢力との関係遮断のための取り組みをより一層推進するために、産廃処理委託契約書に「暴力団排除条項」を追加しました。

具体的には、当社グループすべての産業廃棄物処理委託先との契約書に「暴力団排除条項」を設け、事後的にも排除可能な体制を整え、再契約や覚書により暴力団排除条項を追加しました。

# 環境活動の評価

定量的な評価基準を設け、継続的に把握・分析することにより、環境経営のレベル向上、環境リスクの低減などに取り組んでいます。

## 「GREEN21」2010年度評価結果

日立グループでは、環境行動計画の確実な実行と継続的な改善、および活動レベルの向上を図るため、環境活動の自己評価システム「GREEN21」を運用しています。GREEN21は、年度ごとの環境活動の目標に対する達成度を定量的に評価してレーダーチャートにより結果を可視化し、その評価結果を環境活動に反映させる仕組みです。

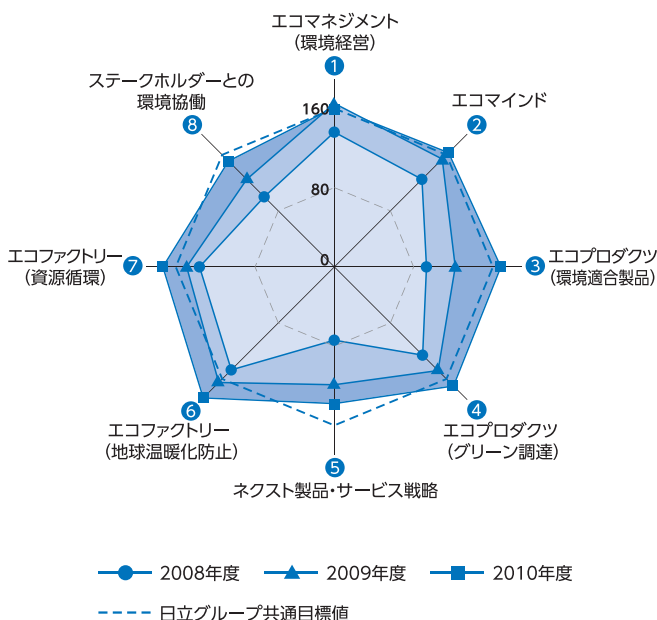
評価項目は、8カテゴリー・55項目からなり、活動上の弱点の把握や、次年度の改善に役立てています。

当社の2010年度の実績は、日立グループ共通目標である1,280GP(グリーンポイント)に対し、1,311GPであり目標を達成しました。環境適合製品の拡大により、エコプロダクツ(環境適合製品)の評価が向上しました。

### ■GREEN21評価項目

カテゴリー	各カテゴリーの評価項目
① エコマネジメント(環境経営)	行動計画、環境会計、リスクマネジメント、法令遵守
② エコマインド	社員教育(一般教育、専門教育、監査員教育)
③ エコプロダクツ(環境適合製品)	エコデザイン、環境適合製品、製品含有化学物質管理
④ エコプロダクツ(グリーン調達)	グリーン調達、グリーン購入
⑤ ネクスト製品・サービス戦略	エコプロダクツ事業戦略、サステナブルビジネス、外部宣伝
⑥ エコファクトリー(地球温暖化防止)	事業所の省エネルギー、輸送における環境対応
⑦ エコファクトリー(資源循環)	廃棄物削減、化学物質管理
⑧ ステークホルダーとの環境協働	情報開示、コミュニケーション、地球市民活動

### ■グリーンポイント



## 環境会計

「日立環境会計指針」に基づき、環境保全コストは環境にかかわる設備投資や研究開発費用などを対象とし、環境保全効果は、リサイクル売却益や部材費削減などに基づき、把握しています。2010年度は、省エネ設備等への投資減少により経費節減効果、研究開発コストの抑制により部材費低減効果が減少しました。

今後もこれらの効果に基づき、投資対効果の向上を図っていきます。

### ■コスト[単位:百万円]

項目	2008年度	2009年度	2010年度	主な内容
事業所エリア内コスト	175.3	188.1	197.0	環境負荷低減設備の維持管理費、減価償却費など
上・下流コスト	0.4	0.1	0.2	グリーン調達費用、リサイクル費用
管理活動コスト	72.3	75.9	67.3	環境管理人員費、環境マネジメントシステム費用
研究開発コスト	188.6	310.8	166.7	製品・製造工程環境負荷低減の研究・開発および製品設計費用
社会活動コスト	2.1	1.7	2.0	緑化・美化などの環境改善、PR・広報費用
環境損傷コスト	0	0	0	環境損傷コスト環境関連の対策、拠出金課徴金
合計	438.7	576.7	433.1	—

### ■投資[単位:百万円]

項目	2008年度	2009年度	2010年度	主な内容
環境保全に対する投資	64.4	42.3	9.2	省エネ設備などの直接的環境負荷低減設備への投資

### ■経済効果[単位:百万円]

項目	2008年度	2009年度	2010年度	主な内容
実収入効果	28.3	2.2	8.3	廃棄物リサイクル売却益など
経費節減	58.1	85.9	10.0	省エネ設備による経費節減効果など
部材費低減	340.0	1,485.4	77.5	省資源化設計などによる部材費削減など
合計	426.4	1,573.5	95.8	—

## 製品含有化学物質の管理

当社グループでは、国内外の法規制、お客様からの要望に対応するため、製品を構成する部品等について、含有する化学物質の調査、管理を行っています。

お取引先様には、REACH規則※1などに対応が必要となる製品について、詳細な含有化学物質情報フォーマットであるAIS※2、MSDSplus※3による調査をお願いしていますが、環境負荷を減らすために必要な情報となりますので、今後ともご協力をお願いします。

※1 REACH規則: EU規制「化学物質の登録、評価、認可および制限に関する規則」

※2 AIS: 製品の含有化学物質情報を伝達するための情報伝達シート

※3 MSDSplus: 材料などの含有化学物質情報を伝達するための情報伝達シート



# エコプロダクツ[環境適合製品]

製品の素材製造・生産、お客様のご使用・廃棄にわたる生涯を通じて、環境に与える負荷を小さくする活動に取り組んでいます。

## 2010年度の環境適合製品

当社グループで2010年度に新規登録した環境適合製品は、36機種、4業務となりました。

### 産業用HDヘッド分離カメラ

[HV-HD201]

- ① CO2排出量  
素材製造・生産:65%低減  
使用(年間) :67%低減
- ② 新規資源量 :85%低減
- ③ 消費電力 :67%低減
- ④ 資源ファクター :497  
(1996年発売製品DK-H2比)



### 3段コーリニア空中線※2

[VCL3-3602A]

- ① CO2排出量  
素材製造・生産:35%低減
- ② 新規資源量 :72%低減
- ③ 資源ファクター :10  
(1991年発売製品VCL3-4510比)



### バッチサーマルプロセス装置

[DD/DJ-1236V\*-DH]

- ① CO2排出量  
使用(年間) :14%低減
- ② 新規資源量 :17%低減
- ③ 消費電力 :14%低減
- ④ 資源ファクター :74  
(2000年発売製品DJ-1223V比)



### 抵抗率測定器

[VR250]

- ① CO2排出量  
素材製造・生産:4%低減  
使用(年間) :19%低減
- ② 新規資源量 :38%低減
- ③ 消費電力 :19%低減
- ④ 資源ファクター :12  
(2003年発売製品VR200比)



### ニュースセンタービデオサーバ・NCアーカイブシステム

[B008673]

- ① CO2排出量  
素材製造・生産:95%低減  
使用(年間) :95%低減
- ② 新規資源量 :99%低減
- ③ 消費電力 :95%低減
- ④ 資源ファクター :766  
(2000年発売製品B31F241000システム比※1)



### PTZネットワークカメラ

[HC-IP3000]

- ① CO2排出量  
素材製造・生産:59%低減  
使用(年間) :17%低減
- ② 新規資源量 :50%低減
- ③ 消費電力 :17%低減
- ④ 資源ファクター :13  
(2006年発売製品HC-IP350比)



## 環境適合設計アセスメントの拡大

環境適合設計アセスメントは、2008年度から2010年度にかけアセスメントの拡大を図り、合計9つのアセスメントの態勢となりました。

2010年度に追加したアセスメントは、受託・請負生産です。

### ■環境適合設計アセスメント指針

アセスメント名称	評価対象製品・業務	LCA※3評価
1.環境適合設計アセスメントVer.4	ハードをメインとした製品	有り
2.環境適合設計アセスメントVer.2	ソフトをメインとした製品	無し
3.エンジニアリング(保守等)	保守・定期整備・清掃業務等	無し
4.物流	輸送業務	無し
5.工事(据付)	設置・据付・移設工事等	無し
6.修理	修理業務	無し
7.営業	製品の売買のみを行う業務	無し
8.ソフトウェア	ハードを含まないソフトウェア	無し
9.受託・請負生産	受託・請負生産のアセスメント	無し

## スーパー環境適合製品

日立グループでは、スーパー環境適合製品の条件を温暖化防止ファクターと資源ファクターのいずれかが10以上であることとしています。2010年度に当社グループで登録した環境適合製品のうち、スーパー環境適合製品は15機種となりました。

スーパー環境適合製品の評価は2010年度で終了し、2011年度からは、より判定条件が厳しい環境適合製品セレクトに移行します。

※1 システム規模が違うため、同じ作業量を行った場合を比較  
 ※2 コーリニア空中線:1/2波長の同軸を直線的に並べ内導体と外導体を交互に接続したアンテナ  
 ※3 LCA(ライフサイクルアセスメント):素材製造から生産、使用、廃棄・リサイクルに至るライフサイクル全体を対象として、投入される資源・エネルギーおよび排出量を定量的に把握する手法

# 株式会社 日立国際電気

お問い合わせ先: 〒101-8980 東京都千代田区外神田4-14-1 秋葉原UDXビル11F

株式会社日立国際電気 CSR推進本部

TEL.03-6734-9401 FAX.03-5209-6160

発行: 2011年6月

■本報告書の内容は、ホームページにもPDF形式で掲載しています。

<http://www.hitachi-kokusai.co.jp/csr/er/>

または

日立国際電気 CSR報告書

検索

## 編集後記

日立国際電気グループの、決意と意気込みに満ちた従業員の表情を表紙に用いました。特集ページにあるように、「お客様とともに考え、社会の要請に応える」ことに日夜努力を重ね、未来につづく、新しいものづくりをめざす姿勢を表現しました。ピリッと引き締まった内容のCSR報告書になったでしょうか。インターネットの当社ホームページ、「CSR情報」も併せてご参照いただき、ご意見・ご感想をお寄せくださいますよう、お願いいたします。



揮発性有機化合物、VOC (Volatile Organic Compounds)を含まない、植物油100%のインキを使用しています。



この印刷物に使用している用紙は、森を元気にするための間伐と間伐材の有効活用に役立ちます。



「適切に管理された森林からの木材(認証材)を原料とした紙として、FSC™、Forest Stewardship Council™ (森林管理協議会)から認証を受けた紙を使用しています。