

環境報告書 2020

原田工業株式会社

HARADA
Automotive Antenna Authority

目次

企業ポリシー

- 1. 会社紹介 P-3
- 2. 経営理念 P-4
- 3. 原田グループ 環境方針 P-4
 - 3.1. 環境基本姿勢
 - 3.2. 環境基本理念
 - 3.3. 環境基本方針

環境へのビジョン

- 4. 環境マネジメント P-5
 - 4.1. 取組み体制
 - 4.2. ISO14001認証取得状況
- 5. 環境リスクアセスメント P-6
 - 5.1. 環境関連法規制の順守
 - 5.2. 地球環境にやさしい製品づくり
- 6. 3Rによる取組み活動 P-6

環境貢献活動

- 7. 環境貢献活動 P-7
 - 7.1. 環境教育
 - 7.2. 活動実績の共有化
 - 7.3. 名刺版環境ポケットカードの携帯
 - 7.4. 環境月間・ウォームビズ・サマールックキャンペーンの対応
- 8. 2019年度 本社環境貢献活動報告 P-8

環境データ

- 9. 投入量・排出量年度推移データ P-9
 - 9.1. 投入量
 - 9.2. 排出量

環境活動計画

- 10. 2020年度活動テーマ（本社） P-10

企業ポリシー

1. 会社紹介 通信の未来をデザインする

無数の電波が飛び交う世界で、私たちは風のように情報をキャッチし、メッセージを空に放ちます。ダイナミックな進化を続けるモバイルコミュニケーション。その先端にHARADAがいます。



本社エントランス



大型暗室

HARADAのアンテナメーカーとしての始まりは1957年。車載用ラジオ受信アンテナである「ロックアンテナ」の開発に成功し、自動車の純正部品として採用されたのを契機に、今や国内外の自動車メーカーのOEM供給で高いシェアを誇るトップクラスのアンテナメーカーへと発展しました。

私たちの名前が人々の目に直接ふれる機会はありません。世界を代表するアンテナメーカーであり続けること。それは言い換えれば、通信の未来を自らデザインし、かつ最高の品質でお客様へ提供することへの、終わりなき挑戦でもあるのです。

HARADA製品の一例

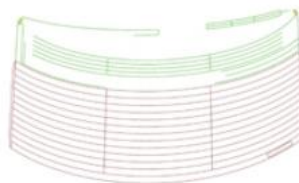
フィンタイプ
LPA



ボールタイプ



ガラスタイプ



フィルムタイプ



内蔵タイプ



その他アンテナ



2. 経営理念

共創と革新

HARADAはベストを追求するプロフェッショナル集団であり続けます。

3. 原田グループ 環境方針

3.1. 環境基本姿勢

環境問題はもはや国家レベルの問題ではなく、地球規模で解決を図るべき問題になっています。フランス・パリで開催された国連気候変動枠組条約第21回締約国会議（COP21）では、京都議定書に代わる温室効果ガス削減のための新たな国際枠組みとして、パリ協定が採択され環境保全の継続的な取り組みが地球規模で行われています。

当社は自動車部品の製造・販売を事業活動の中心にしていますが、最先端技術を要する分野に関わるメーカーとして、快適な生活および健全で豊かな社会環境づくりに貢献していきます。

当社製品については環境負荷物質の抑制を図り、小型化による省資源などに配慮する設計により循環型社会へ貢献できるものを市場に提供していきます。

また、当社は国内を含む海外各地に生産拠点を有していますが、全工場ISO14001環境マネジメントシステムの認証取得をしており、生産活動においても地域環境の環境保全に大きく寄与しております。

3.2. 環境基本理念

原田工業株式会社は自動車用部品の製造、販売会社として自然環境との調和を企業経営の基本とし、企業活動を通じて健全で豊かな社会づくりに貢献します。

3.3. 環境基本方針

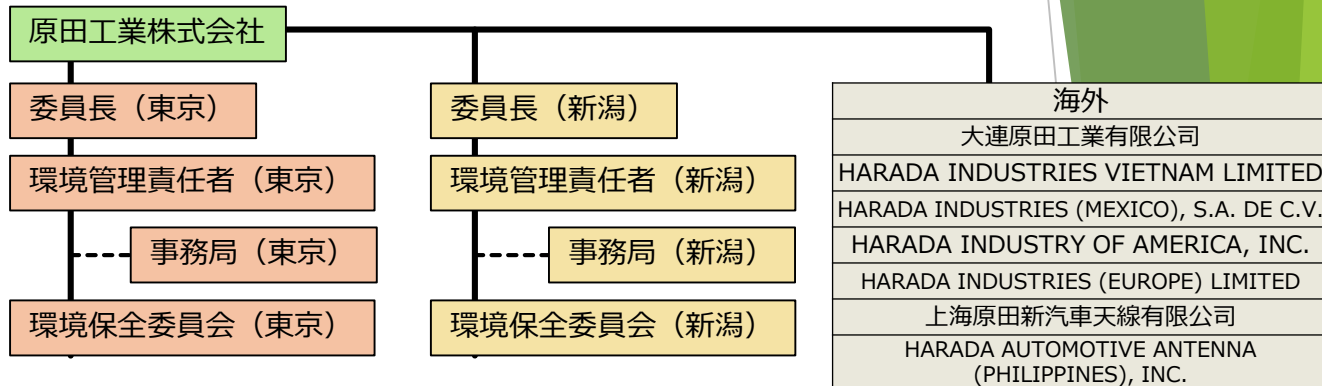
- (1) 再資源化、再利用、省資源、軽量化を行動指針とし、資源抑制、廃棄物削減、グリーン購入に努めます。
- (2) 経営方針に則り地球環境保護に関連した環境保全活動テーマを設定し、企業経営への反映を実践すると共に、生物多様性及び生態系の保護に関する共通認識の向上に努めます。
- (3) 環境負荷低減に貢献できる顧客・市場ニーズ製品の開発に努め、社会に提供しつづけます。
- (4) 環境関連法規制・取引先要求を確実に順守する為の組織的な対応に取り組むと共に環境汚染の防止に努め、有害化学物質の管理、使用の抑制、代替を積極的に進めます。
- (5) 環境方針に沿って目的・目標を定め、環境マネジメントシステムの運用を行なうとともに活動に対する定期的な見直しを行い、継続的改善を図ります。
- (6) 環境方針を全従業員に周知徹底し、環境保全に関する理解と意識を高めます。
- (7) 原田工業株式会社は環境方針を一般に公表します。

2020年4月1日
原田工業株式会社
環境保全委員会
委員長 加藤 正

環境へのビジョン

4. 環境マネジメント

4.1. 取組み体制



4.2. ISO14001取得状況

当社は2000年4月、HARADA INDUSTRIES (EUROPE) LIMITEDが最初にISO14001認証を取得

関係会社	認証機関	認証取得
原田工業株式会社 本社	JSA	2001年 8月
原田工業株式会社 新潟事業所	JQA	2001年 4月
大連原田工業有限公司	BV	2006年 6月
HARADA INDUSTRIES VIETNAM LIMITED	BV	2002年 4月
HARADA INDUSTRIES (MEXICO), S.A. DE C.V.	SAI GLOBAL	2005年 4月
HARADA INDUSTRY OF AMERICA, INC.	AVU	2011年 10月
HARADA INDUSTRIES (EUROPE) LIMITED	BSI	2000年 4月
上海原田新汽車天線有限公司	SGS	2005年 11月
HARADA AUTOMOTIVE ANTENNA (PHILIPPINES), INC.	SGS	2000年 10月

環境へのビジョン

5. 環境リスクアセスメント

5.1. 環境法規制の順守

日本や世界各国で、環境関連法規制が施行され、お客様の事業活動にも深く関わっております。原田グループも環境法規制を順守の上、グローバルな管理体制を構築し環境貢献活動を推進しています。

5.2. 地球環境にやさしい製品づくり

海外を含む生産工場では、環境負荷物質の低減、有害物質の使用削減と廃絶につとめ、地球環境に優しい製品づくりを行っています。

・鉛フリーはんだへの対応



鉛フリーはんだリフローライン

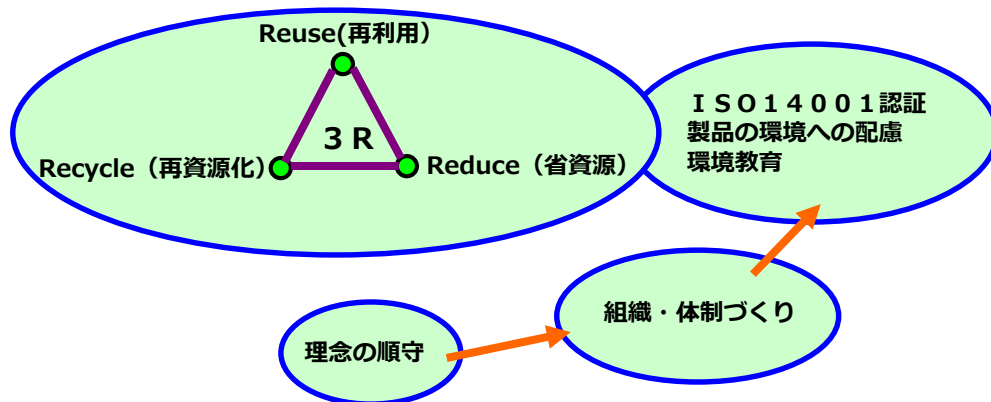
・CCAケーブルの推進

同軸ケーブルの編線の芯をアルミニウムとし、表面のみを銅箔で覆うことにより、銅の使用量を減らし軽量化を実現。



6. 3Rによる取組み活動・・・人と地球に喜ばれる企業を目指して

HARADAは、『地球環境のために何ができるか』を大きなテーマに、3Rに基づく環境負荷物質の低減や、ISO14001環境マネジメントシステムの認証取得など、循環型社会の実現に向けたさまざまなアプローチを行っています。



Recycle (再資源化)

- 1) 部品への材質表示による再資源化の推進
- 2) ゴミの分別廃棄によるリサイクルへの貢献
- 3) シュレッダー処理によるリサイクル率向上
- 4) パソコンリサイクルの実施

Reduce (削減)

- 1) プリンター複合機導入による紙使用量の削減
- 2) 電力消費量の削減
- 3) ゴミ廃棄量の削減
- 4) プリンター用トナー使用量の削減

Reuse (再利用)

- 1) オフィス事務用品の詰替えタイプへの切替
- 2) 輸送用不要梱包材料・プラスチックコンテナの再利用

環境貢献活動

7. 環境貢献活動

7.1. 環境教育

毎年度、社内ネットワークにより、役員、全社員、派遣社員に対し、前年度の環境貢献活動結果報告、並びに新年度環境貢献活動取組みの全社教育を行っております。

又、委託業者に対しては文書による情報開示を行なっています。

定例開催の環境保全委員会議事録は全社配信を行い、環境保全活動情報を全社員に開示し取り組んでいます。国内外のサプライヤーに対し拠点毎に環境負荷物質排除に対する要請を行っております。



国内工場における環境教育実施風景
毎年度開催

7.2. 活動実績の共有化

2020年以降の地球温暖化対策を定めているパリ協定による国内外でのCO₂（二酸化炭素）削減計画に対する環境貢献活動として、国内2社でのCO₂排出量削減に取り組んでいます。

7.3. 名刺版環境ポケットカードの携帯

本社全社員が共通情報である環境方針、並びに部門毎の活動テーマを記載した、名刺サイズの環境ポケットカードを携帯し、日頃より環境貢献活動を意識した取り組み活動を行っています。

7.4. 環境月間・ウォームビズ・サマールックキャンペーンの対応

- ・環境月間ポスター掲示
- ・夏季：サマールックキャンペーンの実施
- ・冬季：ウォームビズの実施

等による活動の活性化、室温の適正化を維持し、CO₂排出量の削減に貢献しています。

環境貢献活動

8. 2019年度 本社環境活動報告

本社での部門別活動結果は以下の内容となります。
各部門における目標は滞りなく進捗し、全て達成できております。

部門名	19年度取組みテーマ	目標	結果（達成率）	評価
管理本部 内部監査室	帳票の電子承認化	紙及び承認に伴う人的工数の削減(紙で承認を受領していたものを、WFを利用し電子化する)	電子化共通ルート用WFフォーマットの作成 ・運用開始：フォーマット名：「人事部門帳票【申請経路1】」 対象紙帳票「部門求人詳細票」の帳票改定完了 → 今年度目標は達成済み。	◎
			達成率（100%）	
総合企画部	セキュリティ強化とコンプライアンス順守の実現	対象帳票を選定し、今年度中に1つ以上の紙帳票の電子化運用を目指す	「採用実施申請書」のWF帳票化、運用開始 → 今年度目標は達成済み。	◎
			達成率（100%）	
OEM営業部	資源材料の削減と再利用	購入（新品）梱包材の使用量の削減	2018年度の使用状況15.33枚/月に対して、5%削減の14枚/月を目標とし、2019年度の使用状況は10.67枚。 目標を達成することが出来た。	◎
			達成率（100%）	
開発部 アドバンスド テクニカルセンター 開発管理室	小型化、軽量化等、環境側面を考慮した開発推進	基準書チェックシートの環境側面考慮のチェック項目を追加し、開発業務における環境貢献の意識付けを徹底する。	コメント未記入件数が12%⇒4%に減少。 その他』の項目が選択された件数が24%⇒16%に減少。現在開発している製品がどのような形で環境に貢献できているかを意識付けさせることができた。	◎
			達成率（100%）	
事業統轄本部	個製品輸送に伴うCO2排出量の削減	海外貨物の陸揚げ拠点を変更し、国内物流における輸送距離の短縮を図る。	削減量：2920.152 kg-CO2/リットル/年 数量：96,925pcs/年（Feeder） パレット：187枚/年	◎
			達成率（100%）	

環境データ

9. 投入量・排出量年度推移データ

国内2社共通取り組みテーマ

2017年度より目標値を2012年比20%削減に変更し、継続活動中

2012年度CO2排出量：0.0763万t-CO2

	2012年	2016年	2017年	2018年	2019年	国内（本社・新潟事業所）トータル
CO2排出量 (万t-CO2)	0.0762	0.0573	0.0545	0.0591	0.0593	・月次投入量実績より算出評価
2012年度比		24.8%減	28.6%減	22.4%減	22.2%減	・20%以上の削減継続中

9.1. 投入量

	2012年	2016年	2017年	2018年	2019年	取り組み活動
電力使用量 (万KWh)	212	161	152	161	163	・不要照明の消灯 ・基板実装自動機の外製化 ・設備機器を最新機種に入替え ・不稼働設備の電源OFF
ガソリン使用量 (KI)	13	6	5	4	3	・アイドリングストップ ・社有車利用ルールへの順守
軽油使用量 (KI)	0.5	0.2	0.1	0.1	0.1	・物流ルート見直しによる使用量削減
灯油使用量 (KI)	7	1	0	0.7	0.4	・冷暖房機器の適正温度設定 (夏季：28℃、冬季：20℃)
ガス使用量 (K m)	29	29	31	28	28	・不稼働区域での使用中止

9.2. 排出量

	2012年	2016年	2017年	2018年	2019年	国内（本社・新潟事業所）トータル
排水量 (万 t)	1.9	0.3	0.4	0.3	0.22	・漏水確認による早期発見
一般ごみ (t)	5	5	5	5	4.8	・分別廃棄基準の見直し

環境活動計画

10. 2020年度 環境活動テーマ

3Rの対応

HARADAは循環型社会構築に求められる3R※への対応として、廃棄物の発生抑制とともに接着材をできるだけ使わない構造設計で分解のしやすさを追求した製品開発を目指します。
 ※3R：Reduce（使用材料の削減）、Reuse（部品等の再利用）、Recycle（資源の回収利用）

環境配慮型製品の開発

下記を重点に環境に配慮した開発を行います。
 特にRecycle（再資源化）に力を入れてまいります。



部品への材質刻印表示化（Recycleの推進）

デジタルTV用アンプケースの分解例

環境マネジメント

HARADAは環境方針に従い、環境貢献活動テーマの目標に取り上げ活動を行っております。日々の環境ISO14001の委員会活動に加え内部監査や外部の更新審査を受け、環境活動の継続的な見直し、改善を推進して行きます。

環境負荷物質の検査体制

全生産拠点（国内1工場、海外5工場）に蛍光X線分析装置を導入しています。最新の各種法規制、お客様の閾値に対応したSOC検証を自社工場にて実施し、社内管理システムによる検査データ登録を行い、必要な時にデータを閲覧する事ができます。



蛍光X線分析装置
 島津製作所
 EDX-7000



蛍光X線分析装置
 日立ハイテクサイエンス製
 SEA6000VX

環境活動（本社）

	管理本部 内部監査室	総合企画部	開発部 アドバンスドテクニカルセンター 事業管理室	事業統轄本部	OEM営業部
テーマ	帳票の電子承認化	セキュリティー強化とコンプライアンス順守の実現	小型化、軽量化等、環境側面を考慮した開発推進	入替梱包先の適正化	購入（新品）梱包材の使用量削減による資源材料の削減
目標	紙及び承認に伴う人的工数の削減(紙で承認を受領していたものを、WFを利用し電子化する)	対象帳票を選定し、今年度中に1つ以上の紙帳票の電子化運用を目指す	環境側面考慮のチェック項目⇒未記入件数 0件 基準書チェックシートの環境側面考慮のチェック項目を改善して、開発業務における環境貢献の意識を向上させる。	同一品番で入替梱包先を二箇所にする事により、製品輸送回数を減らし、空容器の輸送を廃止する。	前年度使用量の5%削減