2013年度活動報告

横浜ゴムグループが「社会からゆるぎない信頼を得ている地球貢献企業になる」ため、ステークホルダーに対して、どのようなことを考え、2012年度に何を実施し、課題は何なのか、をご報告します。

▸コーポレートガバナンスとコンプライアンス
▸環境保全
▸お客さまと共に
▸従業員と共に
▸取引先と共に
▸株主・投資家と共に
▸社会と共に

2013年度活動報告
コーポレートガバナンスとコンプライアンス
環境保全
お客さまと共に
従業員と共に
取引先と共に
株主・投資家と共に
社会と共に

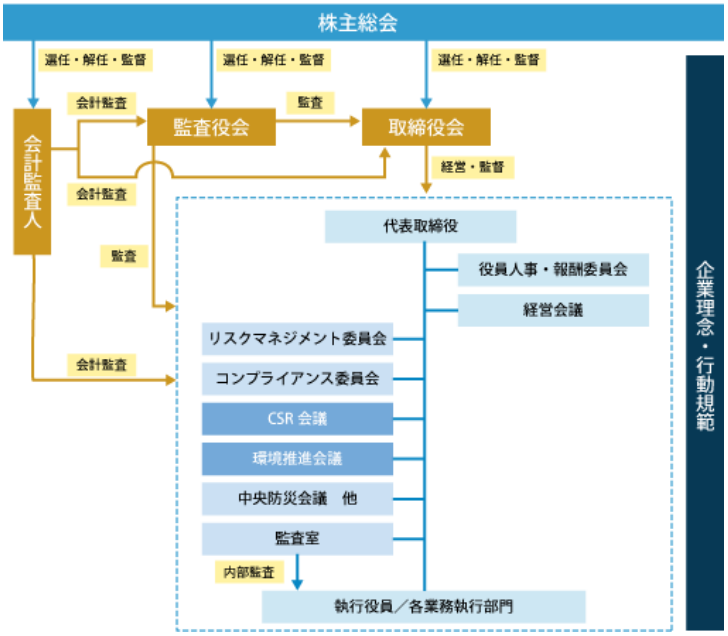
▲ このページの先頭へ

コーポレートガバナンスとコンプライアンス

横浜ゴムグループは、「企業理念」の下に、健全で透明性と公平性のある経営を実現するコーポレートガバナンス体制を敷き、体制の充実と強化に努めています。これにより企業価値の継続的な向上が図れる経営体質とし、すべてのステークホルダーから「ゆるぎない信頼」を得られる経営を目指します。

コーポレートガバナンス体制

当社における企業統治の体制は会社法上の機関（株主総会、代表取締役、取締役会、監査役会、会計監査人）に加え、経営の監督と業務の執行を明確化し経営の意思決定および業務執行の迅速化を徹底するため、執行役員制度を採用しています。そしてトップマネジメントの戦略機能を強化するため、取締役を主要メンバーとする経営会議を設け、事業計画の達成状況の把握と事業戦略に関する審議を行っています。取締役会議長は会長で執行役員は兼ねていません。また、2014年3月28日開催の第138回株主総会で、社外取締役候補者として2人の選任を上程し承認されました。
2013年度は取締役会を16回開催し、83件の議案につき審議をいたしました。
監査役は経営会議等重要な会議や委員会に出席し、業務執行状況を知ることができる仕組みとなっています。監査体制は取締役の職務執行を監査する監査役による監査、外部監査となる会計監査人による会計監査、および監査部による各執行部門とグループ会社の業務監査および会計監査の三つです。これらは互いに独立性を保った活動を行い、三様監査体制を確立するとともに、監査役は会計監査人および監査部から適宜情報を得て監査役機能の強化をしています。
なお役員の人事・処遇の透明性と公平性を確保するため、役員人事・報酬委員会を設置し、審議の上、取締役会にて決定することとしています。また利益相反問題などの重要な事項については取締役会規程でその対応策を定めています。



▲ ページTOPへもどる

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

内部統制システムの充実

2006年5月の取締役会で、業務の適正を確保するための「会社法に基づく内部統制システムの基本方針」を決議。その実施状況を毎年フォローするとともに、2009年4月には「反社会的勢力排除に関する方針」を明記するなどの見直しも行い、さらに充実を図るべく取り組んでいます。また2008年度から適用が開始されたJ-SOX法（金融商品取引法による財務計算に関する体制の評価）にも対応し、2013年度もその内部評価および外部評価のいずれにおいても内部統制システムは有効であると評価されました。この面においてもさらなる改善に取り組み、継続的に有効な機能の維持に努めます。

▲ ページTOPへもどる

リスクマネジメント体制

当社を取り巻くさまざまなリスクからの防衛体制を強固にするため、CSR本部長を議長とする「リスクマネジメント委員会」を設置し、経営に重大な影響を及ぼすリスクを横断的に管理し、適切に評価対応しています。また具体的な個々のリスクとなるコンプライアンス、安全衛生、災害、環境、情報セキュリティ、輸出管理にかかわる事項については「コンプライアンス委員会」「中央安全衛生委員会」「中央防災会議」「ＣＳＲ会議」「環境会議」「情報セキュリティ委員会」「個人情報保護管理委員会」「輸出管理委員会」などを設置し、リスク管理を行うために規則、ガイドライン、マニュアルの作成・整備、教育研修活動を実施しています。またそれぞれの会議体の活動状況は、経営会議に適宜報告されます。今後も、日ごろの活動をおろそかにせず、考えられるリスクを抽出し、その対応を検討し、関係者に周知し、検証するというPDCA活動にいっそう取り組んでいきます。

▲ ページTOPへもどる

コンプライアンスへの取り組み

■ コンプライアンスの基本的な考え方

「利益を追求するだけにとどまらず、社会倫理を大切にした信頼の厚い公正な一企業市民として存在価値を高めると同時に、積極的に環境保全に努力する」ことをコンプライアンスの基本的な考え方としています。

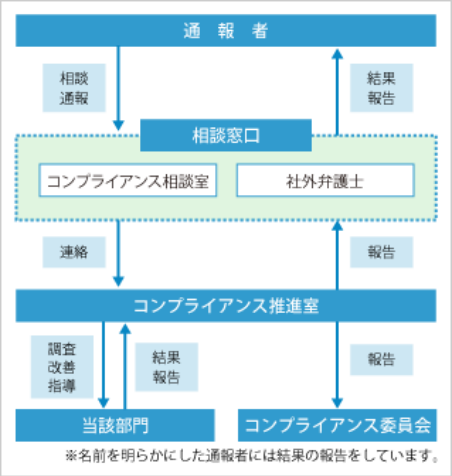
■ コンプライアンス体制

コンプライアンスに関する出来事や教育啓発活動等の状況を報告、討議する「コンプライアンス委員会」を年４回開催。委員長には社長が就任し、コンプライアンス推進室が事務局を務めています。取締役は重大な法律違反やその他、コンプライアンスにかかわる重大な事実を発見した場合には、直ちにコンプライアンス委員会ならびに監査役に報告することが徹底されています。
横浜ゴムのすべての部門にはコンプライアンス推進室の兼任者を配置し、職場内の教育啓発活動の進捗や関連情報の共有を図っています。国内・海外のグループ会社においても、それぞれに推進責任者を配置し、同様の活動を展開しています。

■ 内部通報制度（コンプライアンス・ホットライン／何でも相談室）

コンプライアンス・ホットラインは公益通報者保護法にのっとり、コンプライアンス推進室および社外の弁護士事務所を窓口にした、匿名の通報にも対応する制度です。窓口の電話番号、FAX番号、メールアドレスは国内の横浜ゴムグループ従業員全員に配布される「コンプライアンス・カード」に記載されています。2013年度は、27件の通報がありました。
何でも相談室は、コンプライアンスに関して職場で疑問に思ったこと、不安に感じたことを、社内e-メールの利用者なら誰でも相談することができる窓口です。確認しておきたいもの、アドバイスがほしいものなど、2013年度は25件の質問・相談が寄せられました。

内部通報制度（コンプライアンス・ホットライン）



■ 教育・啓発活動

コンプライアンスの基礎的な知識を身につけるための一般的な内容と、業務の中で注意しなくてはならない専門的な内容の集合教育を組み合わせ、効果を上げる工夫をしています。2013年度は国内生産事業所を対象にしたハラスメント教育、国内子会社を対象にしたコンプライアンス教育に注力しました。

教育実績（2013年度）

名称	受講者数（人）
新入社員コンプライアンス教育	42
国内子会社コンプライアンス教育	394
国内販売会社独占禁止法教育	169
管理職独占禁止法教育	102
海外赴任前教育	85
タイヤ生産本部ハラスメント教育	346
生産事業所コンプライアンス教育	103
新任役員研修	4
総計	1,245

■ 従業員の個人情報保護

従業員の個人情報については、使用目的に同意を得て利用し、厳重に管理しています。従業員の個人情報の重要性を認識し、適切な取り扱いをするとともに、情報を保護していくための取り組みを継続して行っている旨を社内イントラネットで従業員に周知しています。

■ 不正行為に対する措置

- 独占禁止法違反により制裁措置を受けたことはありませんでした。
- 不正会計、職場での差別、不正行為により制裁措置を受けたことはありませんでした。
- 環境規制の違反により制裁措置を受けたことはありませんでした。
- お客さまのデータを紛失してクレームを受けたことはありませんでした。
- 製品およびサービスの提供、使用に関する法規の違反はありませんでした。
- その他として下記の事項がありました。

国内生産事業所における労災隠し

当社の国内工場において労働災害を隠ぺいする行為があり、労働者死傷病報告書が提出されていないことが社内通報で判明しました。速やかに所轄の労働基準監督署に届け出を行い、是正指導を受け、それに基づき改善を行いました。

環境保全

環境GD100

経営方針に示された「社会に対する公正さと、環境との調和を大切にする」を規範として、トップレベルの環境貢献企業になる。

- 環境経営を持続的に改善します
- 地球温暖化防止に取り組みます
- 持続可能な循環型社会実現に貢献します

環境GD100行動指針

未来からの贈り物である子どもたちとかけがえのない地球のために環境保護の行動をします。

グローバル環境経営を実践する
　世界の全拠点で、高度で同質の環境経営を行います
モノづくりにより社会に貢献します
　すべての商品を「環境貢献商品」にする活動を実践します
「トップレベルの環境対応生産」を行い、社会的責任としての環境保護活動を実践します
　産業廃棄物の100%再資源化を行います
社会や地域との相互コミュニケーションに努めます

横浜ゴム全社環境方針

経営方針に示された「社会に対する公正さと環境との調和を大切にする」を規範として、トップレベルの環境貢献企業になります。

1. 横浜ゴムは全ての活動分野で環境へ配慮した施策にグローバルに取り組むとともに、ものづくりにおいてすべての商品を環境貢献商品にします。
2. 国際規範を尊重し、ステークホルダーとのコミュニケーションを深め、バリューチェーンとの協働を推進して、地域貢献・社会貢献に努めます。
3. 環境マネジメントシステムを強化し、先手管理による環境汚染・感覚公害の予防と環境負荷低減により環境改善を継続的に進めます。
4. 関連する法規制及び協定等を遵守し、継続的に環境改善活動に取り組みます。
5. 循環型社会及び低炭素社会の実現に向けて、地球温暖化防止、省エネルギー、省資源、資源循環を推進します。
6. 事業活動を通じて生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用に取り組みます。
7. 横浜ゴムは地域との融和を進め、地域を大切にし、地域から信頼される環境貢献企業を目指します。
8. 本方針は公開します。

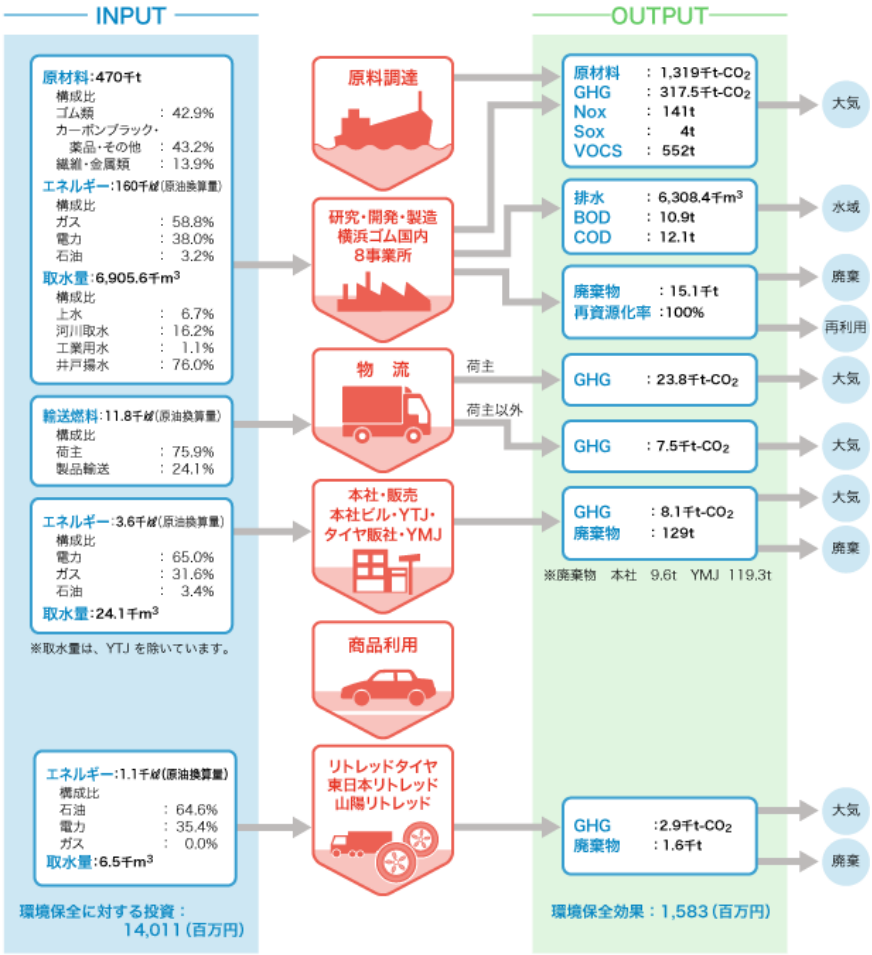
2014年3月28日
横浜ゴム株式会社
取締役常務執行役員　CSR本部長

▲ このページの先頭へ

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

国内における環境負荷の全体像

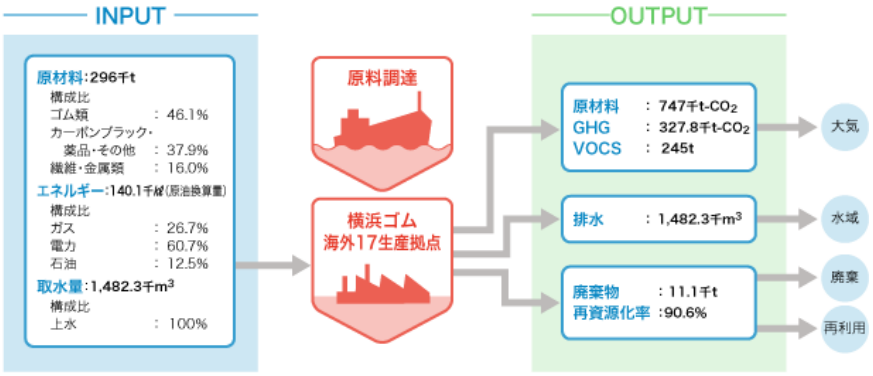
日本国内の環境負荷の全体像



※GHG 排出量は、実排出係数にて算定しています。

〈集計対象範囲〉
研究・開発・製造：横浜ゴム国内 8 事業所
本社・販売：本社ビル、YTJ、タイヤ販社、YMJ
リトレッドタイヤ：ヨコハマタイヤリトレッド（旧ヨコハマタイヤ東日本リトレッド、山陽リトレッド）

海外の環境負荷の全体像



※GHG 排出量は、実排出係数にて算定しています。

〈集計対象範囲〉
海外生産17事業所 ※2013年12月時点

▸環境マネジメント
▸環境会計
▸環境貢献商品
▸温室効果ガス排出量の削減

- 資源の有効活用／廃棄物の削減
- 水・大気・土壌への排出対策
- 化学物質の管理
- 生物多様性保全

環境マネジメント

方　針　　実　績

方　針

CSR・環境経営推進体制

社会からゆるぎない信頼を得ている地球貢献企業になるため、横浜ゴムグループ全体で取り組むべきCSRの課題について立案・推進する体制を整えています。CSR・環境経営を推進するための最上位の会議体として、会長兼CEOが議長を務めるCSR会議と社長が議長を務める環境推進会議があり、各々年2回開催しています。CSR会議では、安全・品質・人権、労働慣行・社会貢献活動・コーポレートガバナンスとコンプライアンスについて審議をしています。環境推進会議では、横浜ゴムグループの環境推進活動のパフォーマンスや課題の進捗状況を評価し、次年度の改善に結び付けています。
この両会議の下部組織として3つの部会、2つの会議、5つの委員会を設け、当社におけるCSR・環境活動を推進しています。

CSR・環境経営推進体制図についてはこちらをご覧ください。

また、世界の全拠点で、高質で同質の環境経営を行うことを目指し、海外拠点の経営責任者による「グローバル環境会議」を、年１回開催しています。2013年度は12月11日に開催され、海外の主要生産拠点および主要販売子会社から14人が参加しました。当日は、地域ごとの現地環境マネジメント体制構築の推進、ISO26000に沿ったCSR、環境活動の外部発信などの議論が行われ、海外拠点におけるCSR活動および環境経営をさらに強化していくことを確認しました。
海外では、地域ごとの現地環境管理体制の構築を推進することとし、2013年度は中国で環境会議の開催や合同で環境監査を実施し、共通の環境目標、環境教育・監査プログラムを策定していくことを推進しています。

海外のCSR・環境経営推進体制についてはこちらをご覧ください。

▲ ページTOPへもどる

ISO14001に基づいたグローバル環境経営の強化

国内外のグループ会社で高度で同質な環境経営を行うことを目指しており、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001に基づく経営を基本に置いています。
生産拠点でのISO14001の認証取得を進めており、国内では横浜ゴムの10生産拠点、グループ会社の5生産拠点の合計15拠点、海外では13グループ会社の生産拠点が認証を取得しています。
なお、国内では2012年度に横浜ゴムの10生産拠点と本社の環境経営を一体化するISO14001統合認証を取得し、高いレベルの同質化を推進しています。
また、非生産拠点では社内基準の「環境GD100」ガイドラインに基づく環境経営を推進しています。その中でも国内では横浜ゴムの本社、海外ではオーストラリアにあるグループ販売会社でISO14001の認証を取得し、さらに高度な環境経営を行っています。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

世界的な取り組みへの参画はこちらをご覧ください。

▲ ページTOPへもどる

実　績

総合的な環境監査の実施

毎年、第1者監査としての各事業所の内部監査、CSR・環境推進室による第2者監査としての全社環境監査、第3者監査としての外部監査（いずれもISO14001に準拠）を計画的に行い、事業所単位で環境経営、環境パフォーマンス向上、環境リスク極少化に向けたマネジメントシステムの継続的改善状況を監査しています。また、国内グループ販売会社では「環境GD100」ガイドラインに基づく自己評価を行い、CSR・環境推進室が現地で確認・検証しています。
なお2013年度のすべての監査において重大な環境法令違反指摘はありませんでした。

■ 内部監査

ISO14001：2004のマニュアルに基づき、2013年度も全事業所で実施しました。
内部監査を通じて、環境マネジメントシステムの継続的なレベルアップを図っています。「環境マネジメントシステム」の運用・維持だけではなく、「システムが充分に有効に機能しているか、会社方針に沿って各部門が本来的な業務で、より能動的に環境負荷低減に向けた方針、目的、目標を見直し設定し、実行しているか」を共通テーマとして、監査を行いました。

■ 全社環境監査

全社的な環境マネジメントのレベルアップと、重要な課題の横展開を図るため、CSR・環境推進室による全社環境監査を実施しています。
2013年度も、生産現場を中心として、化学物質管理、リスク対応レベルの向上を図りました。また、CSRの観点から社会貢献活動の推進や、近隣住民の皆さまとのコミュニケーションの状況も重点的に監査しました。

■ 外部監査

2013年度は、横浜ゴムの全生産事業所と本社機構を対象として、ISO審査登録機関による統合EMSの認証登録審査を受審し、認証を取得しました。審査においてマネジメントシステム上の重大な欠陥指摘はありませんでした。2014年度は、国内生産子会社（ヨコハマタイヤリトレッド、ヨコハマモールド）へも統合認証範囲を拡大していく予定です。

▲ ページTOPへもどる

環境教育・啓発の強化

■ 環境教育

新規採用者の教育科目に環境教育を組み込んでいます。また、入社2～3年目の技術者やスタッフを対象にしたCSR・環境教育「テクノカレッジ」を開催。2013年度は合計50人が受講しました。
一方、管理監督者層従業員へISO14001の理解を浸透させるため、「環境内部監査員養成教育」を実施しています。2013年度修了認定者285人を含め、現時点では、1,716人が内部監査員として登録・活躍しています。
内部監査員の資格を持っている人もさらにレベルを上げるために、スキルアップセミナーを開催しました。外部教育機関の講師を招き、7月と12月の2回、環境業務従事者と主任監査員を対象に合計32人がISO14001監査の手法を学びました。

■ 啓発の強化

環境啓発活動の一環として、毎年2月の省エネルギー月間と6月の環境月間に全従業員に向けて社長メッセージを発信し、全従業員を対象とした改善活動を行っています。6月の環境月間では、全従業員へ向けて省エネ改善の提案を依頼し、応募された提案の中から省エネ改善効果の大きなものを表彰しています。また、改善提案と同時にエコ宣言と環境ポスターを社内公募しています。2013年度はエコ宣言：5,688件、ポスター：124件の応募がありました。

■ 環境貢献社長表彰制度

業務を通じた環境意識強化・啓発の施策の一環として、「環境貢献社長表彰」の制度を設けています。表彰分野は、生産部門を対象とした「ファクトリー賞」、環境貢献商品開発・設計部門を対象とした「プロダクツ賞」、販売・管理などの事務部門を対象とした「オフィス賞」のほか、とりわけユニークな商品開発や取り組みを対象とした「特徴賞」を設けています。
全社全部門を対象として、分野の事例ごとに1年間の活動内容を審査、審議し、選定します。各賞の受賞部門は、毎年社長から表彰を受けます。
この「環境貢献社長表彰」制度の導入により、全従業員が日常業務の中で「環境貢献へのかかわり」をより強く意識するという効果が表れてきています。

2013年度環境貢献社長表彰　受賞内容

	環境貢献賞の分野		受賞部門
環境貢献ファクトリー賞	最優秀賞		杭州優科豪馬輪胎有限公司
	優秀賞		Yokohama Tire Manufacturing (Thailand) Co., Ltd.
	優秀賞		新城工場/新城南工場
	優秀賞		茨城工場
環境貢献プロダクツ賞	最優秀賞	ダイムラー向けランフラットタイヤ	タイヤ材料設計部/タイヤ第二設計部
	優秀賞	BluEarth-1 AAA/a	タイヤ材料設計部/タイヤ第一設計部
	優秀賞	UH-01NB 大型ラジアルタイヤ2700R49 RB42	ハマタイト・電材技術部 タイヤ材料設計部/タイヤ第四設計部
環境貢献オフィス賞	最優秀賞		(株)ヨコハマタイヤジャパン山梨カンパニー
	優秀賞		ハマゴムエイコム
	優秀賞		(株)ヨコハマタイヤジャパン静岡カンパニー
環境貢献	クリーン賞　U-8000SF		ハマタイト・電材技術部

	環境貢献賞の分野	受賞部門
特徴賞		
	平成の杜賞	(株)ヨコハマタイヤジャパン東北営業本部
	がんばっぺし賞 コミュニケーション賞	横浜ゴムMBジャパン株式会社 Yokohama Tyre Vietnam INC

▲ ページTOPへもどる

法規制の順守

■ 環境事故ゼロ

2013年度は、環境事故はありませんでした。

■ 規制値順守の強化

2008年度より、規制値を確実に順守するために、自主管理値を設定し管理の強化を図っています。また、自主管理値は、過去の測定値から統計的手法に基づき、定期的に見直しを行っています。さらに、「環境トラブル、環境重大ヒヤリ、環境ヒヤリ」と社内での言葉の定義を決め、管理強化を図っています。
環境トラブルや、環境重大ヒヤリが発生した場合には、速やかに是正措置を実施しています。

○ 言葉の定義

- 環境事故
  1. 外部に著しい被害を与え、新聞等で報道が取り上げられた場合。
  2. 行政より、改善、使用停止などの措置命令を受けた場合。
- 環境トラブル
  1. 行政より、指導、勧告を受けた場合。
  2. 公害に関する規制値を順守できなかった場合。
  3. カーボン、廃油、溶剤等の汚濁物質が工場敷地外へ飛散・流出し、軽微な汚染被害を与えた場合。
  4. 全社の環境管理責任者（CSR・環境推進室長）が環境トラブルと判断した場合。
- 環境重大ヒヤリ
  1. 事業所の敷地外に環境汚染が及ばなかったが、排水路または排水路に接続される側溝に液体が流出した場合、およびその恐れがある場合。
  2. 各サイトにおいてあらかじめ定めた環境影響評価点が一定の基準以上であらかじめ緊急事態と特定した側面について、全社およびサイトの環境管理責任者が環境重大ヒヤリと判断した場合。
- 環境ヒヤリ
  1. 上記の環境事故、環境トラブル、環境重大ヒヤリ以外の軽微な液体の流出、粉体の飛散を起こした場合。
  2. 液体の流出、粉体の飛散を起こしそうになった場合、または予想される場合。

■ 環境トラブルの対応

2013年度は、2件の環境トラブル（尾道工場で1件、三重工場で1件）が発生し、是正措置を行いました。
規制値を順守できなかった環境トラブル発生時には、直ちに行政へ報告をしています。

■ 環境重大ヒヤリの対応

2013年度は、水質（排水自主管理値不適合含む）8件の環境重大ヒヤリが発生しましたので、是正措置を行いました。
自主管理値をオーバーした環境重大ヒヤリについては、発生原因を究明し、同一重大ヒヤリが各工場で発生しないよう、水平展開、周知徹底を行いました。

環境会計

方　針　実　績

方　針

横浜ゴムは環境保全・省エネ・リサイクルなどに関する投資やコストを集計する環境会計を行い、その投資・費用効果を算定します。
当社は、2009年度分まで環境会計を公開しておりましたが、この度環境省のガイドラインを参考にして、本社及び国内生産拠点をバウンダリーとして再開することといたしました。

▲ ページTOPへもどる

実　績

環境保全コスト

（単位：百万円）

項目	主な取り組み内容	2013年度	
事業エリア内コスト		投資	費用
公害防止コスト	工業用水・廃液処理タンク地上化、ボイラー煙突更新等	81	注
地球環境保全コスト	PMモーター化、空調、温調設備更新等	596	注
資源循環コスト	廃棄物分別と処理に係わる費用	0	380
上下流コスト	タイヤ用ブラダー、ゴム巻取り用ポリライナーの再生費用など	0	42
管理活動コスト	EMSの維持・管理及び情報開示費用	0	242
研究開発コスト	環境負荷低減のための研究・開発コスト	1,586	10,120
社会活動コスト	大槌町植樹活動、Live EcoMotion、生物多様性活動など	0	205
環境損傷対応コスト	PCB処理のための引き当て額など	0	760
小計		2,263	11,748
合計			14,011

注）2014年度よりデータ取得実施

▲ ページTOPへもどる

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

経済効果と環境保全効果

環境保全効果は、リサイクルによる費用削減や省エネルギー活動、廃棄物の売却益により15億8,300万円の効果をあげました。また、二酸化炭素の排出量は対前年比で1万トン削減しました。

■ 経済効果

（単位：百万円）

効果の分類	主な取り組み内容	
収益	事業活動で生じた廃棄物・リサイクルなどで得られた収益	95
費用削減	省エネルギーによる費用削減	112
	リサイクル品使用による費用削減	1,376
合計		1,583

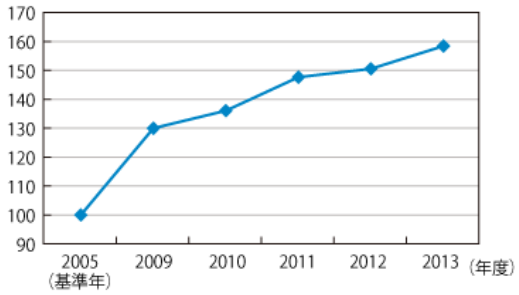
■ 環境保全効果

効果の分類	対前年度削減量
GHG排出量（千トン-CO_2）	10
VOCs排出量（トン）	72
廃棄物埋め立て量（トン）	2010年度国内完全ゼロエミッション達成
廃棄物発生量（トン）	1,914

■ 環境効率

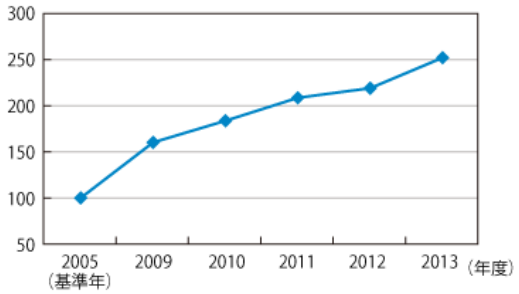
温室効果ガス指標

売上高/温室効果ガス排出量、基準年（2005年度）を100とした指数



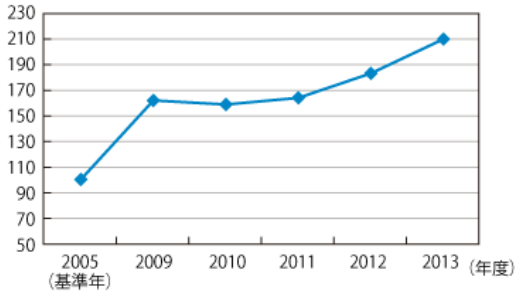
VOCs指標

売上高/YOC排出量、基準年（2005年度）を100とした指数



産業廃棄物発生指標

売上高/産業廃棄物発生量、基準年（2005年度）を100とした指数



環境貢献商品

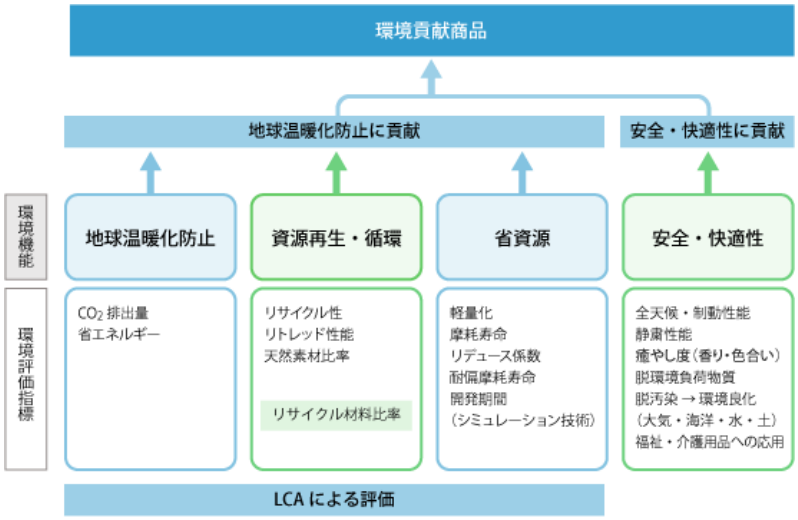
方　針　実　績　事例紹介(タイヤ)　事例紹介(MB)

方　針

環境貢献商品の考え方

横浜ゴムグループは、主力商品であるタイヤの提供を通じて、将来の人とクルマの健全な共存・成長を支えていきたいと考えています。そのため、環境性能を追い求めるタイヤだけでなく、スポーツ性を重視したタイヤにも環境性能を持たせるなど、環境性能と走る喜びの両立を目指して、さまざまなご要望に対応する商品を提供し続けることにより、お客さまの幸せと豊かさに貢献していきます。
また、タイヤ以外の製品においても、温暖化ガスの削減、含有化学物質の削減や省資源につながる環境貢献商品の開発を進めています。
新たに開発する商品において、「地球温暖化防止」「資源再生・循環」「省資源」「安全・快適性」の4項目の評価点平均が、従来商品の値を5%以上上回り、かつ全項目で悪化がない商品を「環境貢献商品」と定義づけ、2017年までに全ての商品を環境貢献商品にすることを目標にしています。

4つの環境機能と環境機能指標

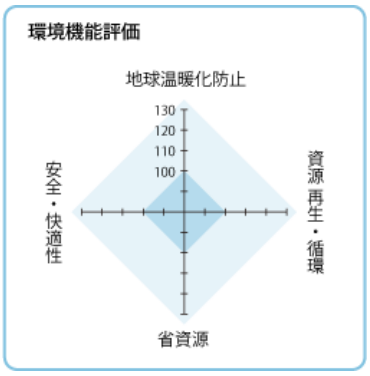


2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

環境貢献商品のみが商品化される仕組みづくり

新商品開発にあたり、「製品アセスメントチェックシート」を使用して、環境適合設計を審査しています。製品アセスメントチェックシートとは、製品の企画段階から生産、そして使用時のCO_2排出量、欧州-ELV対応など17項目について点数化したものです。この総合得点での判断を、開発開始時と製品量産前に実施し、基準を満たした商品のみが量産化できます。また、製品の比較方法をさらに向上させるため、環境性能レーダーチャートという評価方法を採用しています。これは環境機能を4つの項目「地球温暖化防止」、「資源再生・循環」、「省資源」、「安全・快適性」に大別し、ベンチマーク（1998年商品）と比較して数値化する方法です。従来商品と比較してその改善度を点数化することで客観性が向上しました。
現在は、4項目の平均が従来商品を5%以上上回り、かつ全項目で悪化がない商品を環境貢献商品と定義し、環境貢献商品以外は新商品化できないことをルール化しています。これにより、走行性能だけを必要とする特殊なスポーツタイヤでも、このルールをクリアしなければならないなど、新商品の開発が容易ではなくなりましたが、「環境に良い商品しかつくれない」仕組みを確立することで、地球貢献企業としての責任を果たしていきます。
これからも、当社の性能シミュレーション技術と材料技術を活用して、単に「ころがり抵抗」を低減するだけではなく、総合ポイントとしてどの項目で環境貢献商品の基準を満たしていくかを、開発コンセプト段階から詳細に検討し、モノづくりによって社会に貢献していきます。

環境機能評価のレーダーチャート



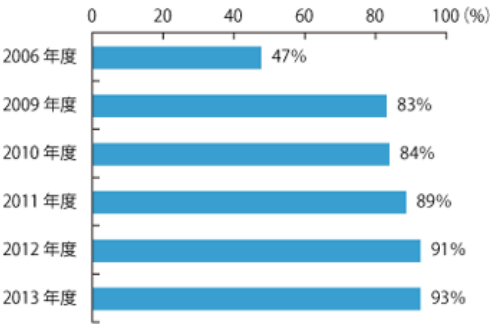
▲ ページTOPへもどる

実　績

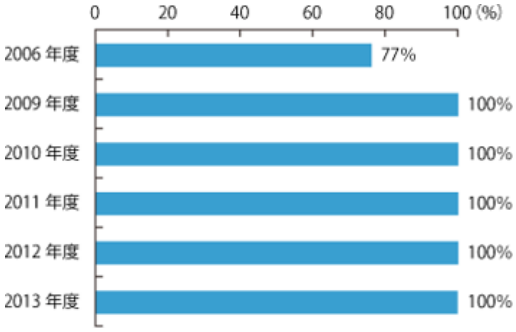
2013年度の環境貢献商品の比率

2006年度から、取り扱い商品に占める環境貢献商品比率の集計を開始しました。全取り扱い商品に占める比率と、新規商品に占める比率を算出しており、2013年度は全取り扱い商品に占める比率が2012年度より2ポイント向上し93%、新規商品に占める比率については、2008年度より継続して100%を達成しています。
今後も、全取り扱い商品に占める比率を、2017年度末までには100%とすることを目指して取り組んでいきます。

全取り扱い商品に占める環境貢献商品の比率



新規商品に占める環境貢献商品比率

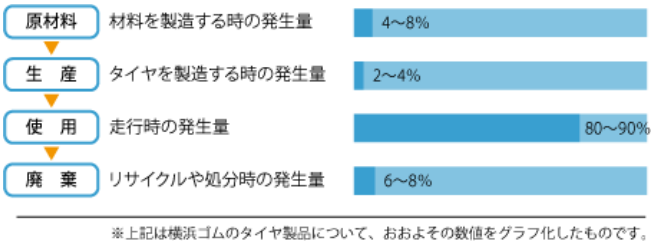


▲ ページTOPへもどる

事例紹介（タイヤ）

タイヤにおけるLCA評価

LCA（ライフサイクルアセスメント）は、商品が生産から廃棄されるまでの各段階で、環境に与える負荷（CO_2発生量）を数値データで把握する手法です。タイヤの場合、使用段階でのCO_2発生量が全ライフサイクルの80～90%を占めているため、横浜ゴムでは特に「低燃費を実現する環境貢献商品を生み出すこと」に注力しています。



※上記は横浜ゴムのタイヤ製品について、おおよその数値をグラフ化したものです。

「BluEarth（ブルーアース）」に込めた横浜ゴムのモノづくり哲学

横浜ゴムは、1998年より他社に先駆けて本格的に発売した「エコタイヤDNA」シリーズで、ころがり抵抗の低減による燃費の向上に注力して技術・商品開発を続けてきました。しかし、燃費と環境を追求するだけでは、タイヤメーカーとしての責任を果たしているとは言えません。
お客さまに十分満足していただくためには、モータリゼーションに貢献できる「楽しさ」「うれしさ」に加え、新たに「人・社会にやさしい」というコンセプトをもった、次のステージの製品開発の実現が必要でした。
これらの性能を実現するために新しい技術・商品開発を進めた結果、2010年より「BluEarth」シリーズの展開を開始しました。 最高峰グレーディング「AAA/a」を獲得している「BluEarth-1 EF20」を始め、最高のWETグレーディングを誇る「BluEarth-A」、最高の低燃費グレードを獲得している「BluEarth AE-01F」、そしてミニバン向けには低燃費タイヤ「BluEarth RV-01」を揃えています。
商用車向けにも、小型トラック・バス用低燃費リブタイヤ「BluEarth LT152R」を発売し、乗用車から商用車まで、幅広い低燃費タイヤのラインナップを提供します。
また、BluEarthで培った新しい技術を、ほかのタイヤにもフィードバックしており、これらの技術を搭載したタイヤには、その証として「BluEarth（ブルーアース）・テクノロジー」マークを付けています。

※「BluEarth（ブルーアース）・テクノロジー」の対象となる新技術

- 燃費性能維持とメンテナンス低減のための技術「AIRTEX（エアテックス）」～空気モレ「ゼロ」への挑戦
- 自然界の材料かつWETストレス低減の材料技術「オレンジオイル」
- 人間の筋力とストレスの関係を数値化する評価技術「生体計測」
- タイヤの空力と走行抵抗の相関究明技術

BluEarth（ブルーアース）・テクノロジーマーク

サステナブルな社会に向けた技術開発

■ タイヤ周りの流体音響シミュレーション

横浜ゴムではインサイドフィンタイヤなど自動車の空気抵抗低減に関する研究開発を進めています。その研究の発端は、自動車周りの空気の流れのシミュレーション結果を見ながら雑談しているときに浮かんだ「タイヤの形状で自動車周りの空気の流れを変え、自動車全体の空気抵抗を低減できないか」という発想でした。それまで見えなかった現象をシミュレーションで可視化できれば、従来と異なるアイデアが浮かび、その結果、革新的な技術に辿り着くこともあり得ます。これはまさに、私たちがシミュレーションに期待する大きな役割の一つです。ただし、シミュレーションできない複雑な現象も少なく無いため、スーパーコンピュータの計算能力の向上とともにシミュレーション技術の向上が必用となる場合も少なくありません。
今回の自動車の騒音低減は低燃費化とともに環境貢献に向けた課題の一つです。タイヤ関連の騒音は、空気伝播による直接音と固体伝播による間接音に大別できます。特にタイヤを原因とする空気力学的な直接音はその現象を実験的に可視化することが難しくシミュレーションによる可視化が望まれていました。しかしながら、地面に接地して回転するタイヤ周りの高精度な流体音響シミュレーションは、先ほど述べたようにスーパーコンピュータの計算能力とシミュレーション技術の両面において大きな課題を抱えていました。そこで私たちは、特に宇宙開発分野における流体音響シミュレーションで著名な藤井孝藏教授（JAXA（宇宙航空研究開発機構）/ISAS（宇宙科学研究所））らの研究グループの協力を得てその難題に取り組んできました。
従来のシミュレーション技術ではタイヤが路面に接地する付近での計算精度に限界がありましたが、今回、藤井教授（JAXA/ISAS）らが宇宙開発で培った高解像度の計算手法によって計算精度を高めることができました。さらに、JAXAや東北大学サイバーサイエンスセンターのスーパーコンピュータを活用し、直接的に詳細なタイヤモデルをシミュレーションすることで、ほぼ実スケールで回転するタイヤ周りの空気の流れ場と音響場を同時に計算することに成功しました。その結果、タイヤ周りの空気の乱流が生み出す騒音に加え、タイヤの回転によりタイヤ周りの空気がタイヤ前方で圧縮されることで発生する騒音があることを世界で初めて示すことができました。
これまで不可能だった走行するタイヤ周りに生じる渦構造や音響波を精密に捉えることに成功しました。通過騒音の低減や空力性能の向上に貢献する技術革新が期待できるため、今後さらに研究を進めていく予定です。

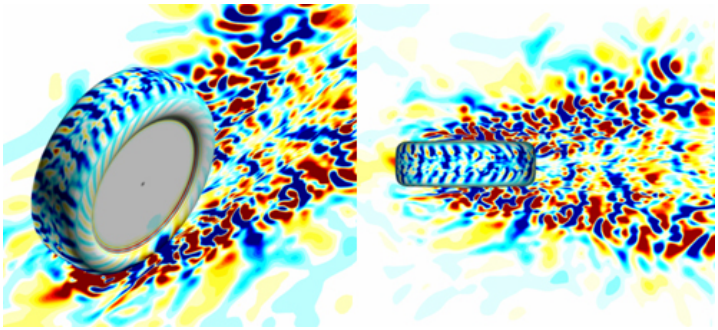


図1：タイヤ周りの圧力分布（斜視図、上方より見た図）

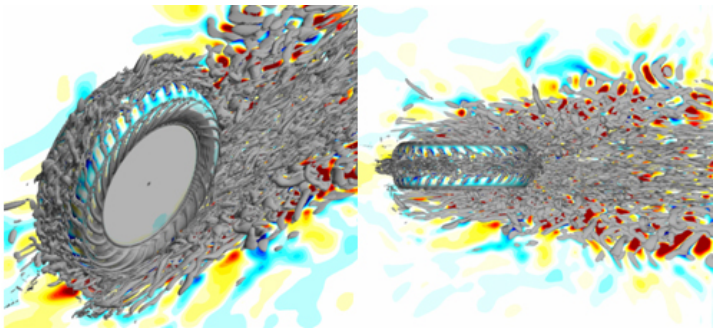


図2：タイヤ周りの渦流れ構造（斜視図、上方より見た図）

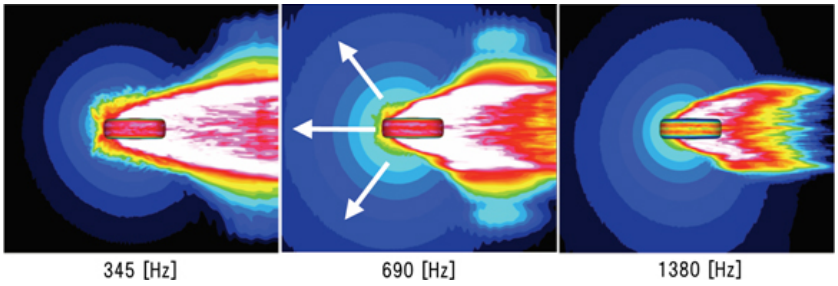


図3：タイヤ周りの音圧レベル分布（上方より見た図）

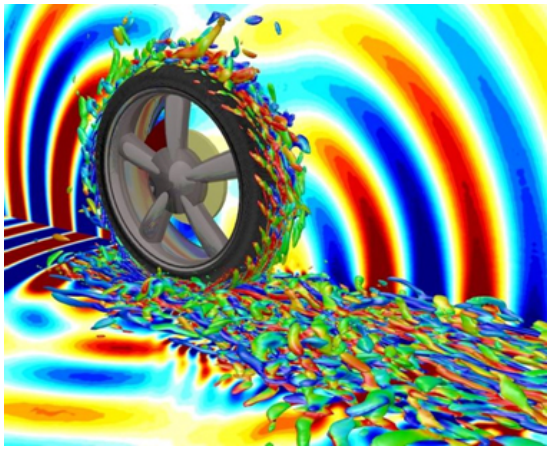


図4：タイヤ周りの空気の渦流れ構造と音響波（1,380Hzの第1モード）

タイヤ関連の環境貢献商品

■ 大型建設車両用　ラジアルタイヤ「27.00R49 RB42」

世界の大型OR用タイヤ市場、特に鉱山の大型化に伴う長距離運搬が必要とされる場所では、タイヤの発熱量が大きくなるため、バイアスタイヤよりも耐発熱性が有利なラジアルタイヤの需要が増加しており、その比率はおよそ90%以上に達しています。当社では大型OR用タイヤのメインサイズである49インチラジアルタイヤを開発し、新パターン「RB42」を2013年5月に上市いたしました。
RB42のパターンの特徴として、非方向性ブロックパターンを採用し、溝深さはTRAコードのE4カテゴリーに属する深溝タイプとなっており、鉱山特有の砂礫、泥濘地において優れた駆動力を発揮できます。「RB42」はラジアルタイヤの特性を生かし、従来のバイアスタイヤ（Y523）に比べて耐発熱性が向上したこと、加えてタイヤ内部の構造においてもベルト部、ビード部における部材の配置を最適化することで耐久性アップを図り、過酷な使用環境にも耐えられる商品となっています。またラジアル化に伴うトレッド部の強度アップにより、耐摩耗性能を向上することができ、タイヤの長寿命につなげ省資源化に貢献しています。
RB42のサイズはこのほかにも、24.00R35、18.00R33を揃え、40～100トンクラスまでのダンプトラックのニーズに対応しています。

大型建設車両用タイヤ「RB42」

100tクラス大型ダンプトラック

■ 小型トラック・バス用 磨耗重視リブタイヤ 「LT151R」

商用車ユーザーが求めるロングライフをテーマとし、トレッドコンパウンド、トレッドパターン、プロファイル、構造などを従来商品「PROFORCE RY01」に対し、全面的な見直しを図った新商品が「LT151R」です。
ロングライフ実現のため、粒径の異なる微粒子カーボンを最適な体積比率でブレンドしたヨコハマ独自の「シンクロカーボン」を採用した専用トレッドコンパウンドを新開発。トレッドパターンは「PROFORCE RY01」の5本リブから、リブ幅を拡大した高剛性4本リブパターンを新設計しました。これにより、「PROFORCE RY01」に比べ摩耗性能を28%向上するとともに、操縦安定性やウェット性能を高いレベルで両立しました。また、大型トラック用タイヤ「ZEN(ゼン)」の開発で培われた歪み低減プロファイル設計技術を応用して、ケーシング耐久性を大幅に向上しています。
これらにより、「LT151R」は安全・快適性を配慮し、ロングライフ化により省資源化に貢献する商品となっています。

図1.タイヤ写真

図2.商品ロゴ

LT151R

■ リトレッドタイヤ

リトレッドタイヤとは、走行に使用して摩耗したタイヤのトレッド面をバフマシーン（削り機）で均一に削った後、新しいトレッドゴムを接着させ加硫を行い、タイヤの機能を復元して再使用するタイヤのことです。更生タイヤとも呼ばれています。
資源の再利用により、廃タイヤの削減、また、タイヤの生産段階でのCO_2排出量削減に貢献します。コストの軽減にもつながり経済的であることから、近年、リトレッドタイヤの需要は増加しています。
リトレッドタイヤ向け商品のラインアップには、従来商品に加え、Z.ENVIRONMENT＝究極の総合環境性能というコンセプトである、トラック・バス向けタイヤブランド「ZEN」（ゼン）を追加しており、耐摩耗性能重視プレミアムオールシーズンタイヤ「ZEN 701ZE」、低燃費性能重視プレミアムオールシーズンタイヤ「ZEN 702ZE-i」、低燃費性能重視スタッドレスタイヤ「ZEN　902ZE」、氷雪上性能重視スタッドレス「ZEN　903ZW」をリリースしています。

リトレッドタイヤとは

リトレッドタイヤの製造方法

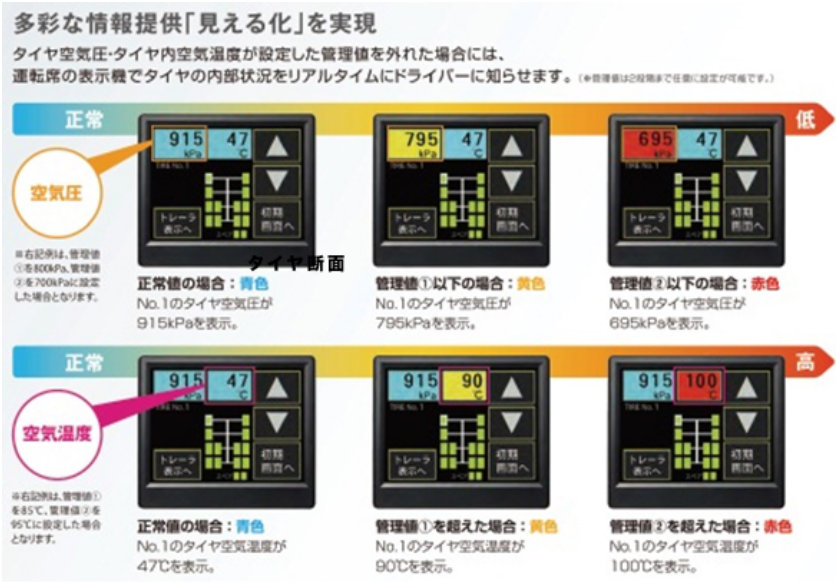
リトレッドタイヤのメリット

リトレッドタイヤ 「ZEN」のラインアップ

■ トラック・バス用タイヤ空気モニタリングシステム「HiTES（ハイテス）」

走行中にリアルタイムでタイヤの空気圧、温度が分かる「HiTES」をリニューアルしました。視認性と操作性を大幅に向上（3.5インチ液晶タッチパネルに変更）させ、既存のJIS・ISO規格リムに加えて、新車大型トラックの新ISO規格リムにも対応するものです。
また、タイヤローテーションやトレーラ切替作業時の操作ステップを大幅に簡素化しています。
「HiTES」は、パンクやブレーキ異常発熱の早期発見といった安全対策に加え、適正な空気圧管理による燃費悪化の抑制やタイヤライフの向上、さらにはリトレッドタイヤへの活用などのCO_2削減や省資源といった環境対策にも貢献します。
HiTES公式サイトはこちら

○ タイヤの内部状況をリアルタイムで知らせる「HiTES」の多彩な表示機能



▲ ページTOPへもどる

事例紹介(MB)

陸、海、空の幅広い産業分野で活躍するMB部門の環境貢献商品

■ 70MPa水素ステーション用樹脂ホース

走行時に大気汚染物質やCO_2を排出しない究極のエコカーとして期待される燃料電池自動車の普及促進に向け、インフラ整備の一端となる70MPa水素ステーションで使用する水素充填用ホースを開発しました。70MPa水素ステーションでの実証※を通し、車両充填時の安全性と作業性を向上しています。

※独立行政法人新エネルギー・産業技術総合開発機構委託事業による。

■ 大型建機向けの柔軟性および耐久性に優れた高圧大口径ホース

建設機械（ショベルカー，ダンプ等）の稼動部は油圧式となっており、その圧力を伝える役割を担っているのが油圧ホースとなります。建設機械の中でも鉱山資源の採掘用のものは、超大型，高出力だけでなく、過酷な環境で使用されるため、油圧ホースにおいては高圧，大口径，柔軟化など、あらゆる面で高い性能が求められます。今回開発した鉱山用建設機械向け高圧大口径ホースは、設計に際し、実機でのホースの動きをFEM解析し、構造，材料を最適化することで、従来品と比較し柔軟化，高耐久を実現しました。これによりホースの交換頻度を減らし、廃棄物削減に貢献します。

■ 長寿命と資源再生化を両立した一般用途向けコンベヤベルト「Duotex」を開発

「Duotex」は砕石、セメント、木材チップ、石灰などの各種バラ物搬送に適した一般用途向けシリーズで、主に国内の砕石場やリサイクル工場、生コンクリート工場などで使われています（図1）。
今回のリニューアルで、製品の寿命を大きく左右するカバーゴムについては「Duotex」用に耐摩耗性に優れるゴムを新開発しました。ベルトとしての基本性能の底上げを図るとともに、軽量化、資源再生原料の配合も実現し、長寿命化と資源再生化を両立したバランスのとれた環境貢献商品となっています。
新開発ゴムの採用によって、再生ゴムの使用量は約20トン/月増となりました。資源循環に貢献した結果が認められ、2013年10月には（社）産業環境管理協会主催の「平成25年度資源循環技術・システム表彰」で奨励賞を受賞しています。
ベルト構造は、芯体帆布を全て2プライ（層）とし、従来品よりもエンドレス部の安定性を向上させたものとしています。さらに柔軟性にとんだ2プライ構造の利点を生かし、従来品に比べコンベヤシステムのプーリ径を小さくすることが可能となり、よりコンパクトな設備設計が図れるものとしました。ベルトの伸びについては好評を得ていた従来品と同等レベルの低伸張性を確保しています（図2）。

図1：コンベヤベルトDuotex

図2：Duotexカタログ

■ 新しい国際規格に対応した高耐久性・信頼性マリンホース

「Seaflex（シーフレックス）」ブランドで展開しているマリンホースについて、石油会社国際海事評議会(OCIMF)が制定した新規格「GMPHOM2009」に対応するマリンホースを開発し、型式認証を全モデルで取得しました（図1,2）。
約20年ぶりに改定されたマリンホースの製造・仕様・および試験方法などを規定した「GMPHOM2009」では、従来よりもさらに高い耐久性能などを要求しており、25,000回に及ぶ動的疲労試験を始めとする数多くの厳しい要件を導入しています。
マリンホースは石油や原油の海上移送に使われる大型ホースであり、海上に設置したブイにタンカーを係留して原油の荷役を行うブイシステムや、海底油田開発で用いられる浮体式石油・ガスの生産・貯蔵・積出設備などで使用されています。同ホース破損時には重大な海洋汚染事故を引き起こす危険性があることから、油漏れなどに対する高い信頼性が求められています。

図1：プロトタイプ動的ねじりおよび曲げ試験状況（型式認証試験）

図2：プロトタイプ破壊試験（型式認証試験）

図3：新規格プロトタイプの使用状況

■ 橋梁用の高面圧型コンパクトゴム支承「VS-1」を開発

橋梁用ゴム支承は橋桁と橋脚の間に設置され、橋桁の荷重支持、橋桁のたわみや伸縮の吸収、免震などの役割を果たします。開発した高面圧型コンパクトゴム支承「VS-1（ブイエスワン）」は、ゴムと鋼板を交互に積み重ねた円形の積層ゴムの周りを筒状のスチール（ポットプレート）で壁のように囲んだ独自設計を採用しました（図1）。これにより、ゴム支承ならではの追従性を保ちながら、従来品に比べ約2倍の25N/mm² という高面圧に対応できるようなり、ハイレベルな荷重支持性能が得られるようになりました。また、ポットプレートが積層ゴムの過度な変形を拘束するため、高面圧下でもゴムのひずみが少なく内部鋼板への負荷が低減されるため、鋼板を薄くでき、従来品に比べ大幅な小型化・軽量化を可能にしました（図2）。
さらに、万一の大地震などで許容範囲以上の負荷が加えられた場合には上部プレートとポットプレートを締結するボルトがまず破断し、ポットプレートと取付部材との間に隙間ができる構造としました。こうした工夫を施すことでメンテナンスを要する箇所を外から簡単に視認できるようになり、安全性と作業性が向上しました（図3）。
こうした特徴を生かし、新設だけでなく老朽化や損傷した橋梁の改修にも使用することができ、橋梁の長寿命化、省資源への貢献も期待できます。

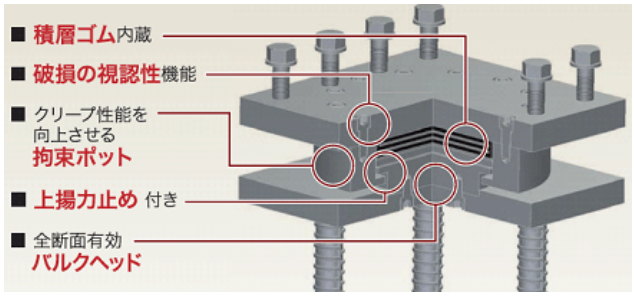


図1：VS-1の構造と特徴

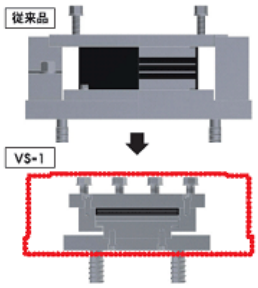


図2：サイズ比較

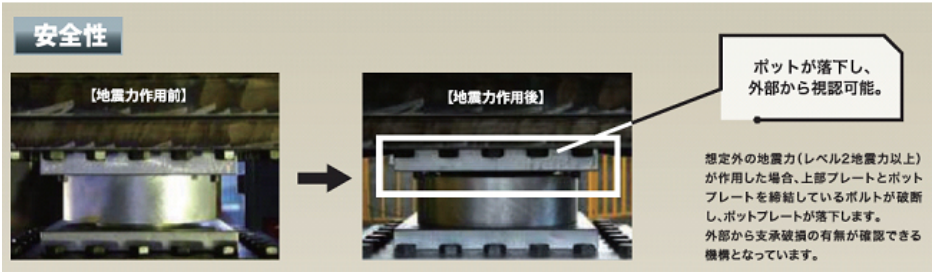


図3：破損の視認性機能

■ 車いすクッション「Medi-Air」

横浜ゴムでは、車いす利用者の方々に安心して座っていただくために「車いす用エアーセルクッション　Medi-Airシリーズ」を開発しました。当社では、車と路面との緩衝を受け持つタイヤをはじめ、タンカーを岸壁に係留するための緩衝を受け持つ空気式防舷材（エアフェンダー）や産業用空気ばねなど、緩衝を目的としたゴムと空気を使った製品を世に送り出してきました。この技術を発展させ、車いす利用者の方々の座ることへの痛みや床ずれのリスクを少しでも緩和し、「Quality of Life（生活の質）QOL」向上のお役に立てればと考えています。
車いす用エアーセルクッション「Medi-Air」シリーズの新製品として、従来製品の「Medi-Air 1（図1）」に加えて「Medi-Air Sky（メディエアスカイ）（図2）」を2012年5月に発売し、10月には2012年度のグッドデザイン賞を受賞しました。
「Medi-Air Sky」は空気量調整を手動で行う構造とし、自走可能な車いすユーザー向け製品として、「もっと気軽に、もっと自由に」外出を楽しめることをテーマに開発しました。底付手前を検知して音でお知らせすることにより、安心して車いすで行動範囲をより広げることを目指しました。「Medi-Air Sky」も介護保険の福祉用具貸与対象品目となっており、また障害者自立支援法の補装具費支給対象となっています。
Medi-Airシリーズは、横浜ゴムの固有の技術である「空気封入技術」「センサー技術」を応用し、「エアセルの簡単な交換（図3）」や「底付検知機能（図4）」など、今までの空気式クッションにはなかった機能を実現しています。

図1：Medi-Air1

図2：Medi-AirSky（2012年度グッドデザイン賞受賞）

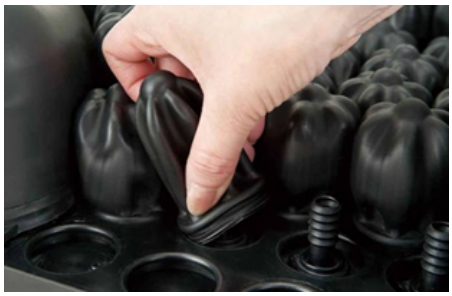


図3：エアセル取り外し

図4：底付手前検知センサー

■ リサイクル可能な熱可塑性プラスチックを使った航空機用ラバトリーモジュール

航空機用部品に多数使用されている繊維強化プラスチック（FRP）成型部品は軽量で高強度を有する反面、リサイクルが困難な材料であるため、焼却または粉砕して廃棄することが一般的な処理方法となっています。
今回開発したボーイング737型機向けのラバトリーモジュールは、内装部品に多用していたガラス繊維強化プラスチック(GFRP)に代わり熱可塑性プラスチックの難燃PVCを採用し、最適な肉厚に成型することによって従来の質量、強度、耐空性燃焼特性を維持しながら、リサイクル性の付与に成功、環境負荷の低減に貢献しています。

温室効果ガス排出量の削減

方　針　実　績　事例紹介

方　針

目標

地球温暖化対策を最重要課題の一つに位置付け、専門委員会や部会を設けて省エネ設備の導入、クリーン燃料への転換、徹底的な省エネ活動などのカーボンマネジメントを展開し、低炭素社会実現に向けた活動を推進しています。

■ 当社の環境行動目標

2020年までの中期目標は従来からの目標を据え置き、2014年度については2020年の目標達成に向けて下記目標を設定し、活動を進めています。

- 短期削減目標値（2014年度）
  「国内グループでのGHG排出量原単位を2013年度比で1%以上削減する」
- 2020年の中期目標
  「国内グループでのGHG排出量を2020年度までに基準年（1990年）比25%削減に向けて挑戦する」

■ 温室効果ガス削減中長期目標

横浜ゴムグループは、世界で共有されている「2050年までに温室効果ガスを半減させる」という目標をにらんで、2013年度に温室効果ガスの中長期削減目標を設定しました。従来の中期目標は、横浜ゴムと国内グループ会社の活動に伴う温室効果ガスのみを削減の対象としていましたが、全世界の当社グループの活動のみならず、お客さまによる当社製品の使用段階での排出量や、原材料・資材等の調達に伴う排出量、製品の廃棄段階における排出量など、当社グループのバリューチェーン全体を対象としています。今後、この目標をベースに、社内の関連委員会や経営の場で議論を重ねながら目標達成に向けてのロードマップを描き、すでに検討が始まっているGD100 PhaseⅣにおいて、具体的なアクションプランを設定していく予定です。

長期目標：　2050年までに、当社グループのバリューチェーン全体で排出するCO_2総量を、基準年（2005年)比で50%以上削減する
中期目標：　2030年までに、当社グループのバリューチェーン全体で排出する売上高当りCO_2原単位を、基準年（2005年)比で40%以上削減する

▲ ページTOPへもどる

気候変動が事業に及ぼす財務上のリスク

1. 規制による重大なリスク

世界各国において地球温暖化防止のための規制が強化され、規制に対応するための設備投資の増加や、製品開発費の増加が見込まれます。エネルギー供給会社のコスト増により、エネルギーコストの大幅な増加も懸念されます。また、規制に対応できない場合には工場の操業停止等により生産量の減少や、企業イメージの低下につながる可能性があります。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

2. 物理的な影響による重大なリスク

当社は季節商品的なスノータイヤを生産・販売しており、気候変動による降雪量や外気温度の不安定化は、スノータイヤ販売の減少につながる可能性があります。天然ゴム生産地域での気候変動は、原材料調達の不安定化をもたらし、原材料コストの増加や主要製品の生産量減少につながる可能性があります。また、地球温暖化に起因する大規模な自然災害の発生により、地域によっては生産活動の継続が困難になる可能性もあります。

3. 上記以外の重大なリスク

地球温暖化の進展に伴い、省エネルギーへの意識が高まる中、一般消費者の消費行動が所有型消費から共有型消費と変化が起こる可能性があります。このような行動の変化が、当社製品の需要減少をもたらすことが懸念されます。

▲ ページTOPへもどる

気候変動が事業に及ぼす財務上の機会

1. 規制による重大な機会

規制に対応する商品へのニーズが急速に高まることで、その要求を満たす商品開発が進み、ビジネスチャンスの増大につながります。
例1. 太陽光発電などの再生可能エネルギー分野の商品開発や、自動車の燃費規制に対応した商品の開発・上市
例2. 電気自動車比率増に伴うタイヤ商品開発・上市
例3. 電気自動車比率増に伴うタイヤ以外の商品開発（燃料電池、水素ガス高圧ホースなど）
例4. タイヤ空気圧管理の法令規制に伴うタイヤ内圧監視装置が義務付け
例5. タイヤ空気圧管理の法令規制に伴うタイヤ内圧漏れの少ないタイヤ内面素材

2. 物理的影響による重大な機会

水位上昇に対する海洋関係商品のニーズ顕在化と商品開発。
家屋内温度上昇緩和シール材、屋上遮温材などの商品開発。
洪水対応工事用重機関連資材（例：高圧ホース、コンベアーベルト類、大型建機タイヤ）提供。

3. 上記以外の重大な機会

環境貢献商品(気候変動を緩和する商品)の売り上げの拡大。
気候変動の緩和・適応は世界的課題であり、経営がグローバル化しているため、連結ベースでの売り上げ増加が見込まれます。

▲ ページTOPへもどる

地球温暖化防止「国民運動」への参加

国の地球温暖化防止「国民運動」（チャレンジ 25）に参加しています。チャレンジ25の一員として、6月の環境月間と2月の省エネルギー月間に社長メッセージを各事業所で掲示しているほか、クールビズ、ウォームビズの全社展開を図っています。

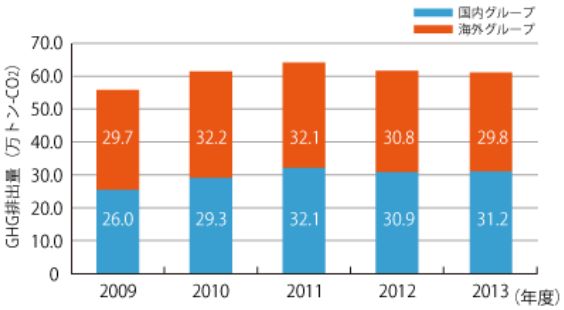
▲ ページTOPへもどる

実　績

国内外グループの温室効果ガス排出量

2013年度の国内外グループ全体の温室効果ガス排出量は、610千トン−CO_2で、占める割合は国内が49%、海外が51%となりました。

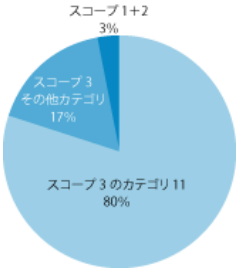
国内外グループの温室効果ガス排出量



- ※ 2011年度は、決算期が4-12月のため、2011年1-3月を重複し、2011年1-12月の報告としています。
- ※ 温室効果ガス（GHG）の算定方法：環境省・経済産業省発行の「温室効果ガス排出量算定・報告マニュアル」に準拠しています。

スコープ3の算定

環境貢献企業を目指す当社は、車社会に携わるメーカーとして温室効果ガスを把握・開示することが、グローバルでの温室効果ガス低減に向けた活動を推進していくために重要であると考えています。そこで今回、スコープ1[※1]、スコープ2[※2]の算定にとどまらず、新たにスコープ3[※3]の算定に取り組みました。算定は、企業など組織の温室効果ガス算定・報告のためのデファクトスタンダードである「GHGプロトコル[※4]」に従って行いました。結果、2013年度の横浜ゴムの企業活動に伴って排出された温室効果ガス排出量（スコープ1+2）が657千トン-CO_2、そのほか間接排出も含めたバリューチェーン全体での温室効果ガス排出量（スコープ1+2+3）が23,958千トン-CO_2となりました。スコープ3は97%を占め、「製品の使用」は80%でした。その算定にはシナリオによるものが含まれており、より正しい値を把握するため今後算定方法など精度向上を図っていかなければなりませんが、これら結果を温室効果ガス排出量削減に向けた活動の推進に活用していきます。



- ※1　スコープ1：企業からの直接的GHG排出　（例：工場での重油燃焼など）
- ※2　スコープ2：企業でのエネルギー利用による間接的GHG排出　（例：工場・事務所での電力エネルギー）
- ※3　スコープ3：企業活動範囲外での間接的GHG排出　（例：原材料の採掘、物流や流通、製品の使用、廃棄等での排出）
- ※4　GHGプロトコル：WBCSD（持続可能な開発のための世界経済人会議）とWRI（米国シンクタンク）が共催する

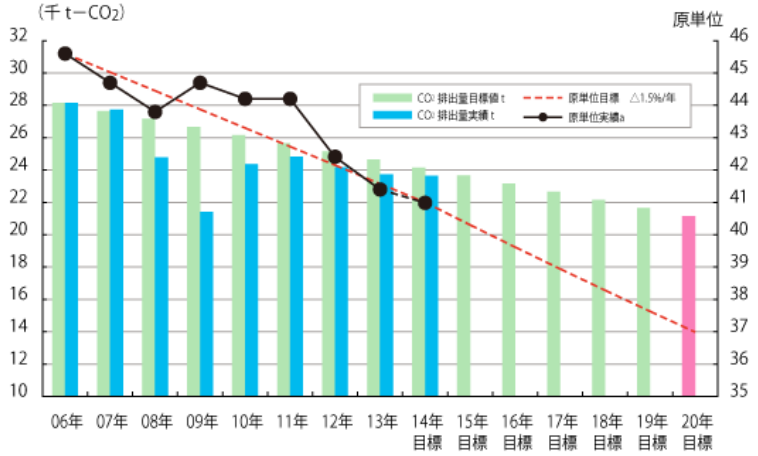
■ 温室効果ガス（GHG）排出量検証

GHG排出量算定データの信頼性確保のため、第三者機関による検証を受けました。

温室効果ガス第三者検証報告書
- 日本語（PDF：0.97MB）
- 英語（PDF：92KB）

物流におけるCO_2排出量削減への取り組み

横浜ゴムは、特定荷主に該当しているため、製品・半製品・産業廃棄物等法律で定める所有権の範囲において、CO_2排出量およびエネルギー使用量等の管理ができる集計システムを構築し、取引先と一体となって削減対策を行っています。取り組みとしましては毎年、エネルギー消費原単位1%以上改善を目標に削減活動を展開しており、CO_2排出量に関しては、中期目標として2020年度までに25%削減（2006年度比）を目指しています。



■ タイヤ部門での取り組み

1）モーダルシフトの推進

- 特定地域（札幌、福岡、仙台）へのタイヤ製品輸送でフェリー便比率の向上
- 鉄道便ルートの拡大

2）輸送効率向上への取り組み

- 適正な在庫と拠点配置による無駄な輸送の削減

3) 輸送業者と一体となった燃費改善の取り組み

- 燃費改善に向けた低燃費車導入の推進
- 輸送業者の燃費改善効果を取り入れるため、定期的に燃費調査を行い、燃費法を採用

■ MB部門での取り組み

モーダルシフトの推進

- 北海道など遠隔地輸送における鉄道便ルートの拡大
- フェリー輸送の拡大

2013年1月-12月の1年間のMB物流に関わるCO_2の排出量は、4,114トンで、2006年度（6,123トン）に比べ、33%削減しています。エネルギー消費原単位は､JR便の利用拡大、フェリー輸送の増加により、41.4KL/百万トンキロとなりました。これは2006年度実績（53.9KL/百万トンキロ）を基準に年1%削減（2013年は▲7%）とした目標に対して、2006年度実績比▲23%（12.5KL/百万トンキロの削減）であり、大きく改善しました。
モーダルシフトの拡大については、2007年度(2006年度はデータ無し)の6,8%(トンキロベース)に対し2013年は20.5%を達成しました。

▲ ページTOPへもどる

輸送エネルギーの効率化

横浜ゴムグループは、2013年度のCO_2排出量削減およびエネルギー原単位の改善に向けた取り組みとして、モーダルシフト（フェリー輸送、鉄道輸送の拡大）を進めました。
2013年度の物流におけるCO_2排出量は、輸送量が約0.6%増える中、23,740トン/年（前年比△420トン）と1.8%削減。エネルギー消費原単位は41.4kl/百万トンキロと前年比2.4%改善となりました。

■ 主な改善内容

＜タイヤ部門＞

1. 特定地域（札幌、福岡、仙台）向け出荷におけるフェリー便比率は、昨年同様79%と高いレベルを維持しました。
2. 九州地区への鉄道輸送は、420便/年と前年比+100便としました。
3. タイヤ製品輸送におけるモーダルシフト化率は前年同様220%となりました。
4. 輸送業者殿の燃費改善効果を取り入れるため、工場出荷陸送便の90%で実燃費を基にした燃費法を採用しました。

＜MB部門＞

1. 北海道等遠隔地向け出荷で、鉄道便の採用拡大により、モーダルシフト化率は2012年度18.1%から2013年度20.5%へ改善しました。

鉄道輸送

▲ ページTOPへもどる

事例紹介

2013年度の取り組み事例

以下の事例の省エネルギー活動を行いました。これらの活動の結果、CO_2削減に貢献しました。

■ ランフラットタイヤ専用加硫仕様の開発

○ 加硫仕様開発の背景

サイドに肉厚の補強ライナーを有するサイド補強型ランフラットタイヤは、高剛性のため、高圧の加硫成形が必要です。そのため、加硫成形時の前半はブラダー内側にスチームを封入し、後半は高圧窒素ガスを順次封入する「高圧窒素ガス加硫方式」がよいのですが、ランフラットタイヤではスチーム由来の凝縮水がブラダー内側の下部に滞留してタイヤ下型部が低温度となるので、肉厚のサイド下型の内部は加硫反応の進行が最も遅くなります。一方、加硫成形の後半でブラダー内部に窒素ガスを封入する際に比重の差からスチームはブラダー上部に圧縮されて高温度化し、タイヤ上型部は下型部よりもタイヤに与える熱量が大きくなります（図4）。

タイヤ断面

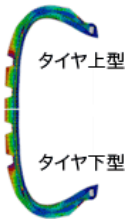
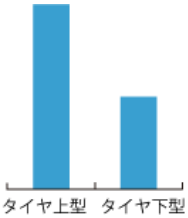


図4　従来加硫におけるタイヤに与える熱量



結果として、タイヤ下型部に与える熱量が小さいため、長時間の加硫成形が必要となる一方、タイヤ上型部には過剰に熱量を与えることになり、タイヤ下型部よりも物性が劣ることになります。
物性が劣るタイヤ上型部が空気圧ゼロ走行時の破壊箇所となり、必然的に補強ライナーを肉厚にする必要が生じます。

○ 新規加硫仕様の開発

そこで私たちはさまざまな基礎研究を経て、タイヤ上型部と下型部の温度差はブラダー内側に加わる圧力に支配されていることを検証し、タイヤ加硫成形時のブラダー内側に対して、温度を均一化する新規制御技術の開発に、成功しました。この新規技術により、ブラダー内側上部の大幅な低温度化を実現することができ（図6）、物性の均一化並びに向上を達成したため（図7）、補強ライナーの厚さも削減（軽量化）することが可能となりました。

図6 新規技術におけるタイヤに与える熱量

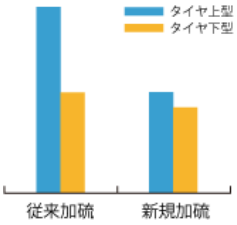
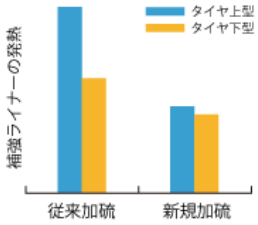


図7　新規技術におけるタイヤ物性



■ コージェネレーションシステムの稼働

電力と蒸気を多く使用するタイヤ工場では、電力と蒸気を同時に供給するコージェネレーションシステム導入で大幅なCO_2削減が可能となります。2013年現在、横浜ゴムでは、国内4工場への導入が完了しました。24時間連続運転により工場で使用する電力の約60%、蒸気使用量のほぼ全量をコージェネレーションシステムで供給しCO_2削減と電力会社からの購入電力削減を行いました。

三重工場　コージェネレーションシステム

三島工場　コージェネレーションシステム

新城工場　コージェネレーションシステム

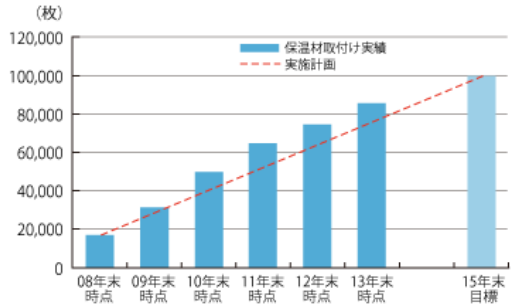
■ 耐熱素材を用いた保温材による省エネ現場改善

既製品の保温材では設備や配管の寸法に合った保温ができません、保温材の製作・取り付け作業は社内で行っています。
2007年度から蒸気配管周りに工夫して保温材を取り付ける事を進めて、放熱量を抑える省エネ活動を進めてきました。
2013年度も継続して蒸気配管周りに保温材を取り付けました。

配管の保温

保温材取付け枚数の実績

2013年現在、生産事業所全体で累計約8万5千枚の保温材を取り付けました。



- ※ 2011年度は、決算期が4-12月のため、2011年1-3月を重複し、2011年1-12月の報告としています。

■ 生産設備のモーター、ポンプの高効率化

エネルギー消費の大きい生産設備のモーター、ポンプを高効率型に更新しています。従来に比べて50%以上の省エネ効果を上げることができました。

高効率ポンプ設備

■ 水銀灯のLED照明更新化

工場の建屋天井の照明（水銀灯）をLED照明に更新しています。従来に比べて70%以上の省エネ効果を上げることができました。

■ 省エネ技術検討会

省エネ技術検討会を開催しています。省エネ法に対応したエネルギー管理、省エネ設備の導入や省エネ改善活動に効果を上げています。

省エネ技術検討会

▲ ページTOPへもどる

■ 省エネルギー月間の活動

「みんなで省エネ」のスローガンを掲げ、2月の「省エネルギー月間」に向けて、3カ月前から準備を進めました。工場では製造部門、設備保全部門、管理部門が一丸となって取り組み、小さな効果を積み上げて、大きな成果を上げました。

省エネ月間のPR活動

省エネパトロール活動

■ 設備からの省エネルギー改善事例

1. 高効率照明器具への更新とLED照明の導入拡大
2. 高効率ヒートポンプ空調機への更新
3. 高効率変圧器への更新
4. 高効率ポンプへの更新
5. ファン・ポンプのインバーター化拡大
6. 工場圧縮エア圧の低減
7. 温調機の高効率化

■ 本社ビルにおける省エネ活動の推進

当社では、生産拠点だけでなくグループ全体のビルやオフィスでのGHG削減活動が重要であると考え、オフィスにおける様々な省エネ活動を推進しています。
当社が参画している「持続的発展のための世界経済人会議（WBCSD）」が提唱するEEBマニフェスト（ビル／オフィスにおける省エネルギー）に賛同し、2009年12月に署名するとともに、第一ステップとして本社ビルにおける温室効果ガス排出量削減目標を定めてさまざまな省エネルギーのための施策を実施してきました。昨夏の節電要請への対応で、さらに活動を強化した結果、2013年には目標の基準年とした2009年比で40.8%の削減を達成しました。
今後は、本社以外の国内外のオフィスにおいてもチャレンジングな目標を設定し、省エネルギーと温室効果ガスの削減を進めていきます。

○ 本社ビルのCO_2削減目標

2009年を基準年として、2020年までにGHG排出量を25%削減する。

○ 本社における省エネ活動方針

全員参加型の省エネルギー活動・対策のみならず、照明をLED化するなどの高効率照明化、空調設備の改善、建屋の断熱施工、OA機器を省エネ化、動力機器をトップランナー製品に更新するなどのハード改善を推進する。

本社ビルの温室効果ガス排出量の推移

	2009年 基準年	2010年	2011年	2012年	2013年
CO_2排出量（t-CO_2）	1,743	1,593	1,174	1,087	1,032
基準年比（%）	100%	91.4%	67.4%	63.4%	59.2%

※ 2011年の決算期変更により2009年、2010年は4-3月、2011年以降は1-12月で集計しています

■ 管理面の省エネルギー改善事例

1. 社内ブラックイルミネーションの継続と拡大
2. クールビズ（5/13～10/18）、ウォームビズ（12/1～3/31）の実施
3. 離席時の消灯、帰宅時のOA機器待機電力のOFF徹底
4. 2月の省エネ月間の部門長による省エネパトロール実施
5. オフィスの電力使用量の見える化による省エネ意識の向上
6. 空調設備の冷温水器のインバーター化
7. 扇風機、サーキュレーターの活用

資源の有効活用／廃棄物の削減

方　針　　実　績

方　針

廃棄物の削減目標

GD100フェーズⅢの開始に伴い、削減目標の見直しを行いました。

＜国内生産拠点＞

- 廃棄物の総量を、2012年から2014年までの3年間で2006年度比35%削減する
- 廃棄物の原単位を、毎年1%以上削減する

＜海外生産拠点＞

- 廃棄物の原単位を、毎年1%以上削減する

ゼロエミッション目標

国内外グループ生産拠点での完全ゼロエミッション達成拠点拡大に取り組みました。

＜国内生産拠点＞

- 全ての生産拠点において、100%再資源化を継続する

＜海外生産拠点＞

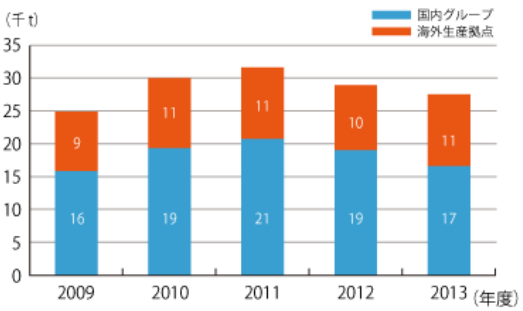
- GD100の最終年度である2017年までに、全ての海外生産拠点で完全ゼロエミッションを実現する

実　績

国内外グループの廃棄物発生量

2013年度の国内外グループ全体の廃棄物発生量は、前年比0.3%減の27,995トンになりました。

国内外グループの廃棄物発生量



2013年度活動報告

- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

▲ このページの先頭へ

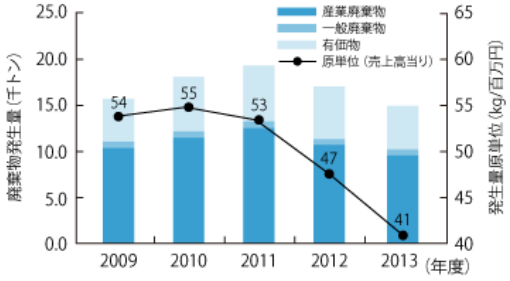
廃棄物削減に関する取り組み

■ 国内生産拠点の廃棄物発生量と原単位

2013年度の廃棄物※1発生量は、15,134トンで2012年度（1-12月）比▲11%減少となり、発生量原単位（売上高当たり）も2012年度比13%改善しました。 2012年度から始まったGD100フェーズⅢ（2012年度～2014年度）では、新たに設定した目標達成に向けてチャレンジします。2014年度も引き続き製品屑の極少化を柱として取り組みます。

※1　通常の生産活動に伴い発生する不要物で、産業廃棄物、一般廃棄物、有価物のすべてを含みます。なお、これ以外に2013年度は目標管理の対象外としている設備などの廃却に伴い2,611トンの廃棄物が発生しました。

廃棄物発生量と原単位推移



※2009年度および2010年度は事業年度（4-3月期）の発生量を示します。
2011年度の発生総量は事業年度切替のため、4-12月期に便宜上2010年度の1-3月期の実績を重複計上しています。
2012年度以降の発生総量は事業年度（1-12月期）の発生量を示します。

■ 国内生産拠点における産業廃棄物100%再資源化の継続

横浜ゴムでは、2006年3月に国内全生産拠点で完全ゼロエミッション※2を達成して以来、「産業廃棄物の100%再資源化※3」に取り組んでいます。 その結果、2009年度に国内全生産拠点で「産業廃棄物100%再資源化」する目標を達成。2013年度も100%再資源化を維持しました。2014年度以降も維持していきます。
また、三重工場での焼却炉を完全に停止させ、自社処理を廃止し、全て外部処理委託へ移行しました。

※2　完全ゼロエミッションの定義：直接埋立処分量をゼロにすること。
※3　100%再資源化の定義：最終処分量（＝直接埋立量＋有効利用を伴わない焼却処分量）をゼロにすること。

廃棄物の処理フロー（2013年度）

■ 海外生産拠点におけるゼロエミッション活動の促進

国内と同レベルの環境活動を推進するためにも、海外のすべての生産拠点においても完全ゼロエミッション達成に向けて活動を進めています。
その結果、現在までにアジア地域の5つの生産拠点で完全ゼロエミッションを実現しました。2013年度は新たに完全ゼロエミッションを達成した拠点はありませんでしたが、アメリカおよびロシアの生産拠点を中心に問題点を調べて、達成に向けて取り組みを促進しました。2014年度は引き続き、完全ゼロエミッション達成拠点の拡大を推進します。

■ 廃棄物処理委託における適正処理の管理

不法投棄などの不適正処理の未然防止を図るため、毎年すべての処理委託先に対して、横浜ゴム独自の監査基準に基づく現地監査を実施しています。2013年度は延べ95件の監査を実施しました。その結果、すべての委託先において適正な処理がなされていることを確認しました。

■ PCB廃棄物の保管と処理

トランスやコンデンサなどの使用済みPCB含有機器を国の法令（PCB特別措置法）に基づき適正に保管、処理を行っています。
2013年度は、国内グループ会社で計2台の高濃度PCB含有機器の処理が完了しました。2014年度以降も早期登録をしているPCB含有機器について、引き続き適正に保管し、処理可能の連絡を待ちます。
また、その他保有している低濃度～微量PCB含有機器の処理を実施するよう、見積もりの取得を行っています。
2013年度に5台処理を行いました。

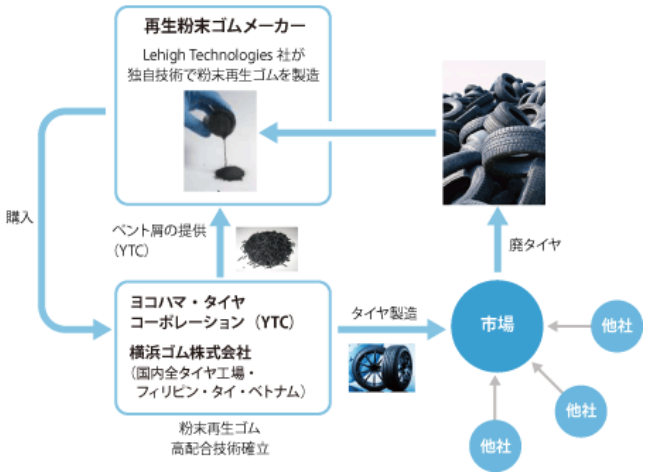
▲ ページTOPへもどる

製品原材料における配慮

■ 再生ゴムの使用比率を拡大

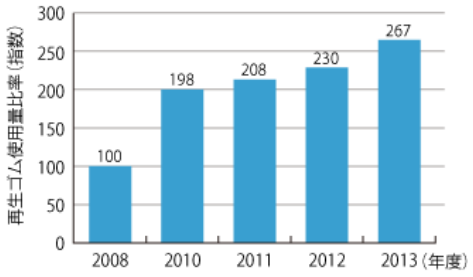
当社グループでは、リサイクル原料を積極的に有効活用し、各種再生ゴムのタイヤへの使用拡大に取り組んでいます。ゴムリサイクル材料として、粉末ゴム、リクレーム、自社ゴム屑再生ゴムの3種類のリサイクルゴムを使用しています。購入原材料に占めるゴムリサイクル材料の割合は、国内事業所で１．１重量%、海外事業所で０．４重量%で全社では0.8重量%になります。海外でのゴムリサイクル材料の使用比率を高めるための配合技術、ゴムブレンド技術のレベルアップを図っているところです。
粉末再生ゴムは廃タイヤを粉砕した粉状リサイクルゴムであり、通常大半が熱利用されている廃タイヤを利用した、省資源化、資源循環に大きく寄与している再生原料です。従来、粉末再生ゴムは粒径が大きく、ゴムに配合すると物性が低下するためタイヤ用途に使用することが困難でした。しかし、横浜ゴムでは、微粉末グレードを配合して物性低下を抑えることができるブレンド技術を確立し、この粉末再生ゴムを配合したタイヤの量産を2009年2月より開始しました。そしてこの5年間で、粉末再生ゴムの使用拡大により、横浜ゴム全体の各種再生ゴム使用量比率は2.7倍（2008年比）に拡大しました。
現在、国内工場ならびに米国工場、フィリピン工場、タイ工場、ベトナム工場、中国工場にて、PC、TB、ORのトレッド・ライナーを中心にした各種コンパウンドに粉末再生ゴムを使用しています。技術的にも、ブレンド技術のレベルアップを図っており、粉末再生ゴムをブレンドできる対象コンパウンドの拡大にも積極的に取り組んでいます。
2006年に米国工場で粉末再生ゴムの使用を始めて以来、横浜ゴムグループにおけるその使用量は、廃タイヤに換算して約910,000本に相当すると、粉末再生ゴムメーカーは算出しています。これは、石油に換算して約50,790kl、電力に換算して約163,516,000kWh相当の省資源・省エネルギーに匹敵します。また、排出CO_2に換算すると、約22,400トン相当の排出を抑制したことになります。
拡大ならびに新設していく海外工場においても、粉末再生ゴムを使用したタイヤの生産を予定しており、リサイクル原料の有効活用をさらにグローバルに展開していきます。

粉末再生ゴムを使用する資源循環



再生ゴムの使用による環境負荷低減効果[※1]

再生ゴム使用量比率推移※2



※1 Lehigh Technologies社の提供資料
※2 当社検収実績による新ゴム使用量に対する比率

▲ ページTOPへもどる

2013年度の取り組み事例

■ 使用済み加硫ブラダーを原材料として再利用

使用済み加硫ブラダー※を、未加硫に近い状態にまで再生できるリサイクル技術を確立し、2007年に業界で初めて自社内（国内工場）での量産化を開始しました。処理設備に導入した二軸スクリュー押出機により、従来技術と比べ、より高品質なリサイクルゴムを得ることができるため、タイヤ製品などの原材料として使用しても品質が低下しないのが大きな特長です。
タイヤ製品では主に乗用車用タイヤとトラック・バス用タイヤ部材の一部に使用しています。一方、米国工場では、使用済み加硫ブラダーを再生粉末ゴムメーカーに提供、その微粉化されたリサイクルゴムをタイヤ製品に原材料として使用する検討を数年にわたり継続し、まもなく実用化の予定です。
市販の再生ゴムは、タイヤ製品以外にコンベヤベルトなど工業用ゴム製品の原材料の一部として使用拡大を進めており、さらに建設車両用のタイヤでも採用を検討しています。今後も、タイヤ製品や工業用ゴム製品へのさらなる使用拡大を進めていきます。

※ブラダー：タイヤを製造するときの加硫プロセスにおいて使用するもので、タイヤを内部から金型に押し付けるために風船のように膨らますゴム製の副資材

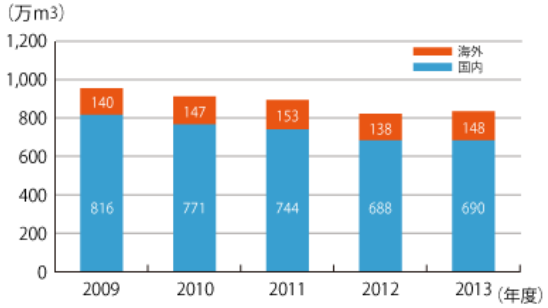
二軸スクリュー押出機

▲ ページTOPへもどる

水源への配慮

■ 国内外総取水量

2013年度の国内外生産拠点での水源からの総取水量は、838万m³となりました。内訳は、国内拠点690万m³、海外拠点148万m³となっています。



■ 総水使用量と再使用・再生使用量および水循環率

2013年度の国内生産拠点での総水使用量は7,610万m³で、その内訳は再使用・再生使用量6,920万m³、取水量690万m³となり、水循環率は90.9%を占めています。

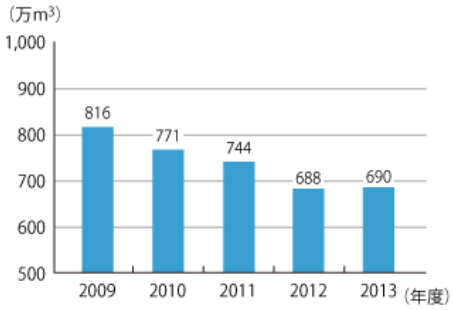
■ 国内生産拠点での取水量削減の取り組み

2013年度は生産量の増産計画分を見込み、2012年度実績から原単位1%改善を織り込んだ694万m³を目標として活動を展開し、結果として前年比7.5%削減の690万m³となり、わずかであるものの目標を達成しました。 2013年度の水源からの取水量の内訳は、上水道量46万m³、河川取水量112万m³、工業用水量6万m³、井戸揚水量526万m³でした。

○ 水資源保全のための主な取り組み

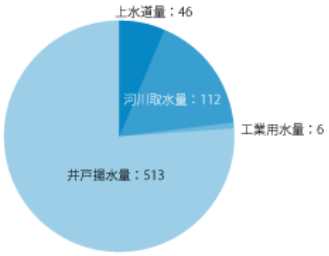
1. 設備冷却水の循環使用化
2. 加硫工程復水の回収
3. 貯水槽のオーバーフロー防止策を実施
4. 地下配管の漏水防止策を実施
5. 日常点検、パトロールの徹底と洩れ修理

国内生産拠点　取水量推移



2013年度の水源からの取水量の内訳

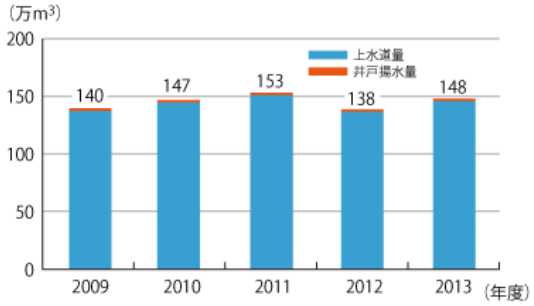
(単位：万m³)



■ 海外生産拠点での取水量削減の取り組み

2013年度は生産量の増産計画分を見込み、2012年度実績から原単位1%改善を織り込んだ156万m³を目標として活動を展開し、結果として前年比5.2%削減の148万m³となり目標を達成しました。 2013年度の水源からの取水量内訳は、上水道量148万m³、井戸揚水量0.1万m³です。

海外生産拠点取水量推移



■ 水リスク評価の実施

国内外生産拠点の立地するエリアの水リスク評価をWRI Aqueductにて実施し、弊社の水リスクのレベルを確認しました。国内生産拠点においては、水リスクが比較的低い地域に立地していましたが、海外の中国やフィリピンでは、水リスクが高いことを確認しました。これらの水リスク評価結果をもとに、水資源の有効活用や水災害へのリスク対応へこれまで以上に積極的に取り組んでまいります。

水・大気・土壌への排出対策

実績（取り組み）

実績（取り組み）

水質・大気・土壌への汚染防止対策

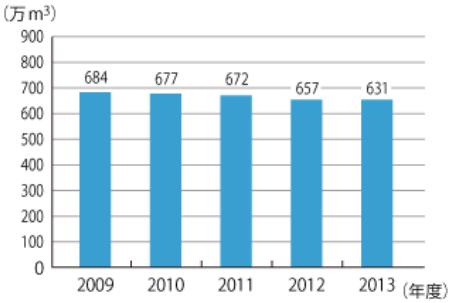
横浜ゴムグループでは、生産活動および、研究開発、オフィスすべてを通じて発生する環境負荷に対して、法律や条令で定められている基準よりも、より厳しい自主管理基準を設定し、継続的なモニタリングを行っています。法的要求のある測定結果については、行政及び地域住民の方々へ定期的な報告を行っています。同時に生産プロセスの改善など、環境負荷低減に向けて活動を強化しています。また、環境汚染リスクの抽出を行うとともに、定期的に監視測定を実施し、環境汚染の未然防止に努めています。

▲ ページTOPへもどる

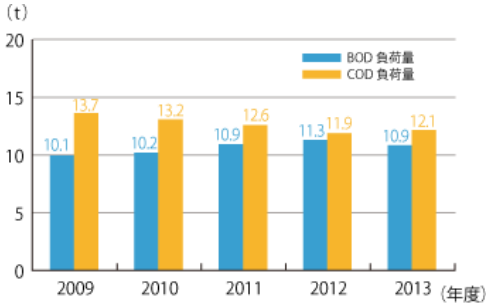
排水量の削減と水質管理の強化

排水の水質管理については、法規制値を順守する上で、法規制値より厳しい「自主管理値」を設定し、管理の強化を図っています。
2013年度は「環境事故」の発生はありませんでした。「環境トラブル」については、一部の工場で排水規制値オーバーの2件を発生させてしまいました。行政への報告と是正処置を行いましたが、外部に著しい被害を与えるような事象はありませんでした。
排水量の削減では、水使用量の削減対策に伴い、排水量は2012年度より26.1万m³削減しました。
三重工場は桧尻川、三島工場は御殿川、新城工場は野田川、新城南工場は黒田川、茨城工場は園部川に排水しており、各工場の平均は、BOD濃度で2.2mg/l、COD濃度で2.9mg/lと低く、また、BOD負荷量は10.9トン、COD負荷量は12.1トンで河川への影響はありませんでした。
なお、公共下水道への直接排水に切り替わった事業所は調査対象外としています。

年度別排出量の推移



年度別BOD・COD排出負荷量



▲ ページTOPへもどる

大気汚染防止管理の強化

規制値を順守する上で、自主管理値を設定し管理の強化を図っています。
2013年度は、大気汚染に繋がる事象はありませんでした。

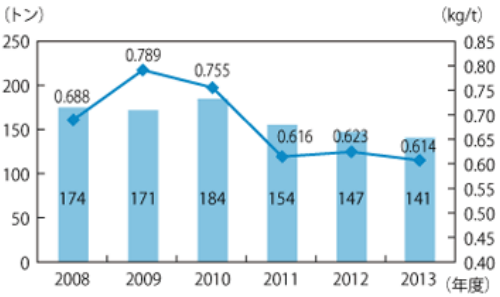
▲ このページの先頭へ

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

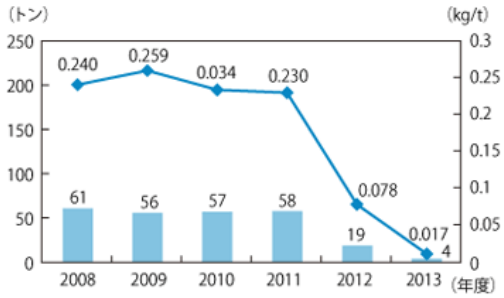
■ NOxおよびSOxの排出量と生産高 原単位

NOxおよびSOxについては、排出濃度で管理し、法規制値は順守しています。自主管理値についても超過はありませんでした。
2013年度は、2012年度に比べNOx、SOxともに排出量は減少しました。特に、SOｘ排出量は燃焼転換により2012年度より大幅に減少しています。排出量原単位についても、NOｘ、SOｘ共に減少しています。
NOx、SOx排出量の削減のため、高効率ボイラーへの切り替えやクリーンな燃料への転換を進めています。

NOx排出負荷量と原単位



SOx排出負荷量と原単位



▲ ページTOPへもどる

オゾン層破壊物質の排出抑制

オゾン層破壊物質としてモントリオール議定書で規制されているフロン-141b（HCFC-141b）を金属の洗浄用として使用していましたが、洗浄方法を改良し、2007年9月にその使用を全廃しました。それ以降、オゾン層破壊物質の使用および排出はありません。

▲ ページTOPへもどる

土壌汚染への対応

国内7生産拠点に観測用浅井戸を設置し、定期的に水質検査を実施しています（長野工場は水脈位置が深いため、直接土壌分析を実施し、尾道工場は海上埋立地のため、浸出水の分析を実施しています）。また、過去に地下水の塩素系有機溶剤に関する基準を上回った平塚製造所では、2カ所のうち1カ所は行政の了解の元、基準値を2年間以上下回ったことで浄化を終了しました。残る1カ所については、現在も曝気（ばっき）、揚水浄化処理を継続中で、地下水中の濃度は地下水環境基準を下回っていることを定期的に測定監視しています。

▲ ページTOPへもどる

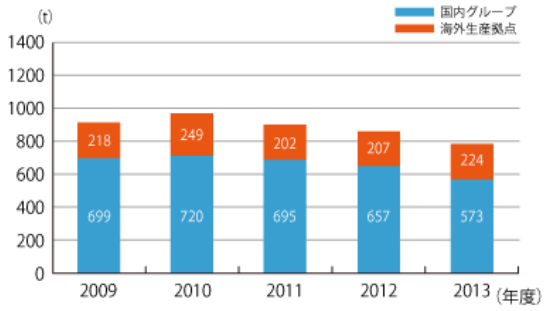
ダイオキシン類への対応

三重工場にあった廃棄物焼却炉は、2012年6月に休止しました。それ以降、ダイオキシン発生はありません。

■ 国内外グループのVOCs総排出量

2013年度の国内外グループ全体の揮発性有機溶剤（VOCs）の総排出量は、前年比7.8%減の797トンとなりました。

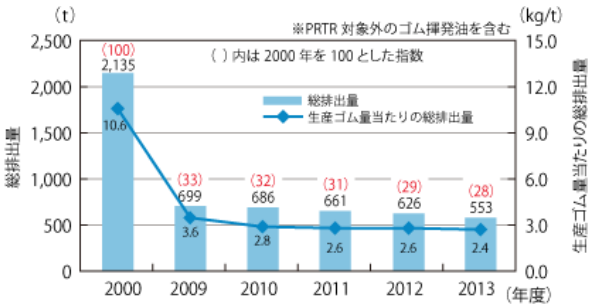
国内外グループのVOCs総排出量



■ 国内生産拠点におけるVOCsの削減

排出量の上位を占める揮発性有機溶剤（VOCs）の削減に取り組み、2013年度の国内生産拠点では、前年比11%の削減を達成しました。前年度とほぼ同等の生産量（2.5%減）でしたが、ホース製造時に用いる溶剤のトルエンレス化やセメントレス化の取り組みのほか、今まで大気へ排出していたVOCsの一部を回収するため溶剤回収設備の導入・稼動の推進などによるものです。当社は、継続してVOCs排出量の削減に力を入れていきます。

国内生産拠点のVOCs総排出量と生産高原単位



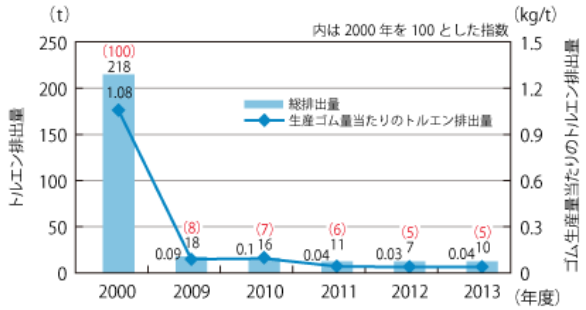
棒:総排出量(排出量＋移動量)、単位[t]
線:生産ゴム量当たりの排出量[kg/t]

- 原単位算定式=総排出量/生産ゴム量
- PRTR対象外のゴム揮発油を含む
- 総排出量=排出量＋産廃として処理される量(PRTR移動量部分に相当)

■ 国内生産拠点におけるPRTR対象化学物質の削減

2013年度のPRTR対象化学物質の排出量および移動量の合計は、117トンで2000年度比77.0%減少しました。特に大気排出量の大半を占めていたトルエンについては、2000年度比95.0%削減しました。

国内生産拠点のトルエン排出量



※ PRTR＝化学物質排出移動量届出制度。有害性のある化学物質の発生源と排出量を把握し、公表する制度。

化学物質の管理

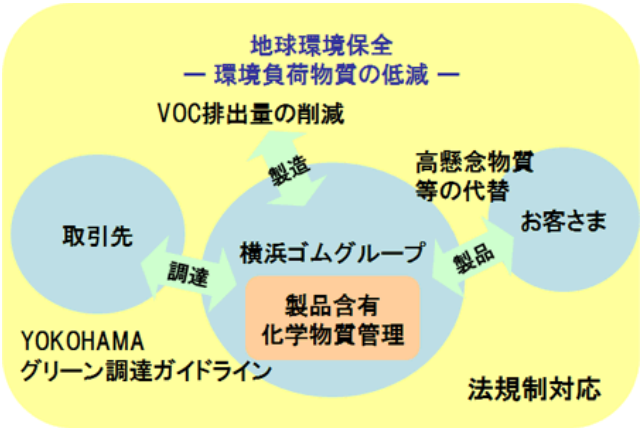
方針・体制　実績(取り組み)

方針・体制

化学物質管理の方針と体制

これまではEUの重金属（ELV※1）指令など、特定の有害物質を管理すれば十分でしたが、現在対象となる有害物質（環境負荷物質（SOC※2）、高懸念物質（SVHC※3など）は年々増加しています。現在、国内外の化学物質管理規制・法令の遵守および環境保全を推進するためには、サプライチェーン全体での製品含有化学物質の管理が求められています。私たちは、グローバルな製品含有化学物質管理に取り組み、高懸念物質等を含有しない製品の提供を行っていきます。

※1　ELV：EUの廃車の環境負荷低減のための指令（鉛、水銀、カドミウム、六価クロムの使用制限）
※2　SOC：RoHS6物質に加え、デカPBDE、ヘキサブロモシクロドデカン、パーフルオロオクタンスルホン酸塩（PFOS）、アスベスト類、計10物質の使用制限
※3　SVHC：REACH規則に基づく認可登録すべき物質、候補物質は適宜追加される



▲ ページTOPへもどる

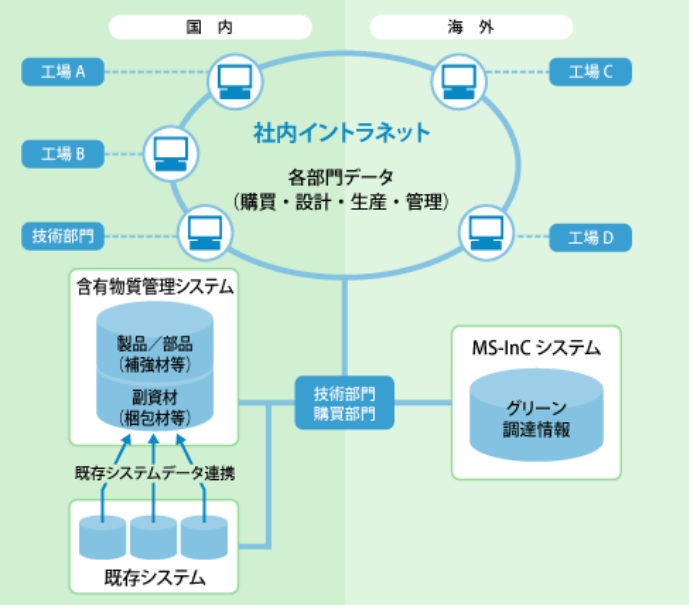
グローバルな製品化学物質管理システムの構築

購入品（原材料・副資材・部品）中の含有物質情報の全社共通管理方法として、社内一元管理システム「MS-InC（エムエス・インク）」で特定の有害物質や環境負荷物質（SOC）の非含有保障体制を進めています。さらに、欧州のREACH規制などグローバルな含有化学物質管理の徹底を図るため、2014年から製品情報と構成材料情報をリンクさせた製品含有化学物質管理システムの運用を開始しました。これらのシステムを活用して、国内外の生産拠点で使用している購入品の含有物質管理を行うとともに、特定の化学物質を含有している材料，部品，製品の抽出がリアルタイムで可能になりました。これにより全部門横断的な化学物質管理体制の強化を図っています。
また、化学物質の管理レベルの把握と向上を図るため、化学物質管理基準を定め、国内外生産拠点において化学物質自己診断チェックを実施し、化学物質管理上の課題の把握と改善活動の取り組みを行っています。これにより、国内外生産拠点の化学物質管理レベルを維持向上できる仕組みを構築しています。

▲ このページの先頭へ

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

化学物質管理システムの概念図



▲ ページTOPへもどる

実績（取り組み）

法規制への対応

グローバル対応として、欧州に直接、間接に輸出している製品については、輸出数量制限や登録期限内に欧州REACH規則への登録を完了しました。また接着剤などのケミカル製品についてはCLP規制での届出を完了し、世界各国で導入されたGHS※1対応として、SDS※2の発行、製品ラベルの貼付を推進しています。国内規制に対しては、改正化審法の順守として海外購入原材料の数量・用途情報の届出を今年度も進めています。

米国証券取引委員会（SEC）制定のドット・フランク法では、コンゴ紛争地域の鉱物（タンタル、スズ、金、タングステン）が武装勢力の資金源となるとして紛争鉱物（コンフリクト・ミネラル）と定義され、使用情報の開示を上場企業に求めています。私たちは、コンゴ民主共和国およびその周辺国から産出される紛争鉱物を意図的に使用することはなく、調査の結果、該当地域から産出された紛争鉱物の使用がないことを確認しています。今後も引き続き、使用の有無を確認していきます。

調達方針についてはこちらをご覧下さい。

※1　GHS：UNが制定した「化学品の分類及び表示に関する世界調和システム」でラベル表示・SDS作成の基本様式
※2　SDS：化学物質の安全データシート、安全情報の伝達に必須

▲ ページTOPへもどる

環境負荷物質低減の推進

EUにおける重金属（ELV）指令、RoHS※1指令を始めとして、現在、REACH※2規則、CLP※3規則ほか、各国の化学物質管理規制の変化に対応して、対象規制物質代替えの技術開発、VOC排出量削減の工法開発などを実施しています。

1. 特定化学物質を含まないウレタン塗膜防水材開発の事例（建築用防水材） ビルやマンションの防水用途に使われる2成分形ウレタン塗膜防水材「アーバンルーフ / U-8000SF」を開発しました。防水材では通常、厚生労働省が指定する特定化学物質（特化物）であるトリレンジイソシアネート（TDI）や3,3-ジクロロ-4,4'-ジアミノジフェニルメタン（MOCA）が使用されていますが、フリーTDIを1%未満、MOCAを不使用とすることに成功しました。これにより、保護具着用義務がなくなり、作業者の負担が軽減されるとともに、ポリマー比率を高め、かつ比重を下げており、建物の耐久性及び軽量化に寄与します。

保護具の着用義務がなくなります

※「アーバンルーフ / U-8000SF」の詳細はこちら

2. VOC排出量削減の取り組み事例（建築用シーリング材）
一般住宅や学校などの施設の目地を埋めるシーリング材の環境対応として、有機溶剤（ＢＴＸ＊4）、鉛化合物を使用せず、フリーTDIの1%未満を実現した「ハマタイト / UH-01NB」を開発しました。同製品は作業時間を確保しつつ、建物の美観を保つとして好評を得ています。

施工の状況

※「ハマタイト / UH-01NB」の詳細はこちら

※1　RoHS：EUの電子電気機器の特定有害物質の使用制限指令（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニル（PBB）、ポリ臭化ジフェニルエーテル（PBDE）の使用制限）
※2　REACH：EUのECHAが所管する化学物質の認可制度
※3　CLP：EUで公示された物質、その混合物や成形品の分類・表示・包装に関する規則
※4　BTX：芳香族系溶剤であるベンゼン・トルエン・キシレンの総称

生物多様性保全

方　針　実　績

方　針

生物多様性ガイドライン

■ 基本方針

私たちは、自然が生み出す恵みに依存して事業を営んでいます。この恵みを支える「多様な生命のつながり＝生物多様性」が、地球規模で急速に失われていることを認識し、事業活動を通じて生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用に取り組むことで、豊かな自然を未来の世代につなぎます。

■ 行動指針

1. 経営課題としての認識
横浜ゴムは、生物資源を直接利用し、また生物多様性に影響を与える事業活動を行っていることから、自然の恵みの重要性と危機を認識し、長期的な視点で生物多様性の保全に取り組みます。

2. 社員の全員参加
自然の恵みに対する社員の意識を高め、すべての社員が業務や地域社会で生物多様性保全に貢献します。

3. 生物多様性への影響の把握と低減
事業活動が生物多様性に及ぼす影響を把握し、その影響を回避または最小化することに取り組みます。

4. サプライチェーンを通じた生物多様性保全
生物多様性保全は、資源の採取段階における配慮が重要であることを踏まえ、サプライチェーンにおける関係者との連携を通じて、資源採取地の生物多様性保全に貢献します。

5. 生物資源の持続可能な利用
生物多様性の保全に関わる知見を収集し、技術開発、設計・生産プロセスの革新や、バリューチェーンにおける生物多様性保全への取り組み等を通じて、生物資源の持続可能な利用に取り組みます。

6. 情報の共有とコミュニケーション
生物多様性保全に関する情報や社会要請の把握に努め、自らの活動成果を積極的に開示し、顧客や地域社会、NGOや行政など、ステークホルダーとの対話と連携を推進します。

▲ ページTOPへもどる

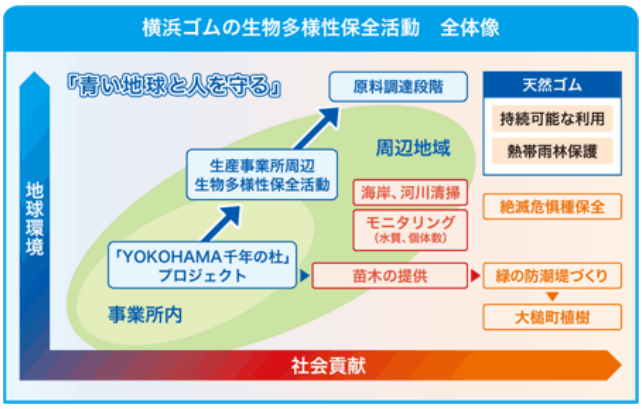
2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
  - 環境マネジメント
  - 環境会計
  - 環境貢献商品
  - 温室効果ガス排出量の削減
  - 資源の有効活用／廃棄物の削減
  - 水・大気・土壌への排出対策
  - 化学物質の管理
  - 生物多様性保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

実　績

生物多様性保全活動

■ 生産拠点における生物多様性保全活動

横浜ゴムの多くの生産事業所では、製品を生産する工程で主に設備の冷却に大量の水を使用しています。そこで生物多様性保全活動を進めるにあたり、水資源の恩恵を受けていることをきちんと自覚、生産事業所周辺の水環境への負荷の把握を必ず行い、その上でどのような活動が「自然への恩返し」になるかを従業員みんなで意見を出し合って決めながら進めていくことにしています。活動では水質と生物相モニタリングを必ず行い、得られた結果を地域住民、行政、NPOへフィードバックし、コミュニケーションを行いながら活動を進めています。また、モニタリング調査や保全活動を実施する場所は、事業所敷地内から敷地外の周辺に広がっています。そのため、結果として活動を推進することが下図で示すように地球環境への寄与だけでなく、地域貢献・社会貢献へ寄与することになると考えています。
私たちは、就業時間内に業務としてこの活動を行っています。この活動を通して地域にまだ多くの自然が残されていることに改めて気づかされました。この活動が、地域の自然の劣化を少しでも食い止めることにつながると信じ、次の世代の子供たちへ引き継いで行きたいと考えています。



■ 生物多様性活動のステップ展開

横浜ゴムの生物多様性活動は、以下STEP 0～STEP 4の5段階のステップを経て、最終的に保全活動とモニタリングを継続的に行うものです。

STEP 0 生産事業所周辺環境調査

2010年、Google Mapの航空写真により各事業所所在地周辺の水域（河川・湖沼・海浜）、緑地、自然保護区の存在などを把握し、大まかに3つのランクに層別を行いました。すでに全生産事業所の調査を終了しています。
この層別でランクAに特定した三重工場をモデル工場としてまず選定し、以下STEP 1からSTEP 4の活動を先行して行ってきました。現在、三重工場に続いて順次他の生産事業所へ拡大を進めています。

調査結果

	層別基準	適用事業所の数
ランクA	生物多様性が高いと推定される地域に隣接する事業所	（国内5カ所、海外2カ所）
ランクB	相対的に自然度の高い地域（森林、河川等）に隣接する事業所	（国内3カ所、海外2カ所）
ランクC	上記以外で、市街地の中や工業団地内にある事業所	（国内7カ所、海外11カ所）

STEP 1 生産事業所周辺の予備調査

生産拠点周辺の自然環境を実際に確認し、そこで生物相（鳥類、水生生物、植生）の観察と水質の測定（電気伝導度、透視度、温度）を実際に行い、今後継続して観察・モニタリングを行うために最適な場所を複数選定します。通常は3~4カ所程度をこの段階で選びます。

STEP 2 季節ごとの変化を考慮した本調査

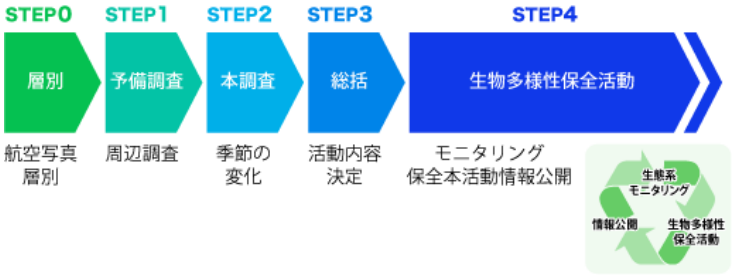
STEP 1で選定した場所で、春、夏、秋～冬の季節ごとに生物層調査、水質測定を行い、季節変化を確認していきます。この活動の過程で、観察を通して自然に直接触れ合う体験を従業員がすることになるとともに、対象生物種の絞込みとどのような保全が可能かを考えることになります。

STEP 3 ワークショップによる総括

チームに分かれワークショップを実施します。STEP 2で得られた観察結果及び水質測定データの集約、分析を行い、保全およびモニタリングの内容を決定します。年間活動計画を作成した上で、その内容を生産事業所周辺の住民の方や行政（市または町）、NPO関係者に対し説明し、活動について十分理解をしていただく様にしています。

STEP 4 保全活動とモニタリングの継続実施

STEP 3で決定した内容で定期的にモニタリング、保全を行っていきます。地域の住民の方や行政、NPO関係者に対しては、年1~2回程度説明会を開催して状況を報告、その場でご意見をいただきながら活動を継続実施しています。この段階で活動をしていく中で、当初想定していた状況と大きく変化する場合は、臨機応変にモニタリング場所や対象生物種を見直し変更していくこともあります。



■ 2013年度の進捗状況

2011年4月より、モデルの三重工場では、周辺地域の宮川中流域、下流流域、桧尻川流域の現状調査を初夏、夏季、秋季の3回行いました。その結果をふまえ、2012年3月よりSTEP 4に入り、毎月活動が行われています。
2012年には、新城工場（新城南工場含）、三島工場で3回の調査を行いました（STEP 2~3）。2013年は、三重工場、新城工場（新城南工場を含む）がSTEP 4で保全活動とモニタリングを実施しています。三島工場はSTEP2を継続して実施中で、尾道、茨城、長野、平塚の４つの生産事業所もSTEP2の調査を実施しました。また海外の生産拠点では、タイの2拠点（＊YTMTおよびYTRC）でSTEP 1の予備調査を実施しました。今後は海外生産事業所のモデル工場としてこの2拠点での展開を進めていきます。

調査結果

※工場名をクリックすれば、各工場の活動の詳細がご覧になれます。

三重工場	STEP 4	3カ所でモニタリングおよび保全を定期的に実施
新城工場	STEP 4	3カ所でモニタリングを定期的に実施、１カ所で保全活動実施
三島工場	STEP 4	1カ所でモニタリング、保全活動実施
尾道工場	STEP 3	モニタリング場所および内容を決定
茨城工場	STEP 3	モニタリング場所および内容を決定
長野工場	STEP 3	モニタリング場所および内容を決定
平塚製造所	STEP 2	3カ所でモニタリング実施
YTMT※	STEP 1	予備調査実施
YTRC※	STEP 1	予備調査実施

※YTMT　YOKOHAMA TIRE MANUFACTURING （THAILAND）
※YTRC　Y.T. RUBBER CO.LTD.

▲ ページTOPへもどる

天然ゴムの産地における生物多様性保全の取り組み

■ 天然ゴムの産地における生物多様性保全の取り組み

横浜ゴムは、天然ゴムをはじめとした生物資源や金属・鉱物資源などを利用して事業活動を行っています。特に天然ゴムは東南アジアの農園で生産されており、地域の生物多様性に影響を与えていると考えられています。一方、天然ゴムが生産されている東南アジア地域（タイ、マレーシア、インドネシア等）は、生物多様性が豊かでありながら破壊の危機に瀕している地域である「生物多様性ホットスポット」とほぼ一致しており、現地での開発や調達活動では、自然保護への配慮が求められます。
横浜ゴムが天然ゴムを多く輸入しているタイでは小規模な農園が多く、そのため横浜ゴムがサプライチェーンの最上流にあるこれらの農園等にかかわり生物多様性保全に貢献することは容易なことではありません。しかし一方で、横浜ゴムはタイにタイヤ工場と天然ゴム加工工場（YTRC）を操業しており、長期的かつグローバルな視点から自社の影響力の範囲で、生物多様性保全への貢献を進めたいと考えました。2013年に、YTRC近郊の天然ゴム農園について、生物多様性の調査及び周辺の自然環境調査を行いました。その結果、タイの天然ゴム農園は日本における里山のような豊かな生態系を保有している可能性があることがわかりました。2014年は、さらに調査を継続して進めていく予定です。

お客さまと共に

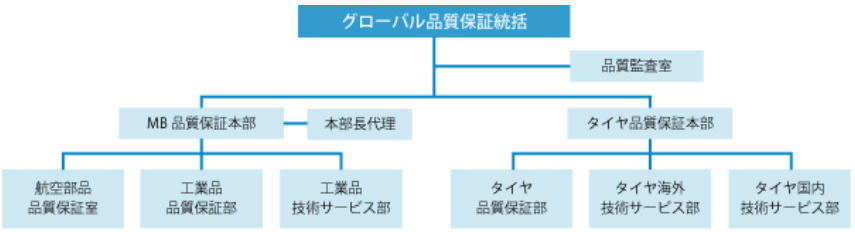
方　針

お客さまに満足いただくための品質基本方針

お客様にご満足していただける魅力的な商品を企画、設計、生産、販売すると共に、サービスに至るまで全てのプロセスにおいての品質保証体制を確立させ、社会に貢献していきます。そのために全てのプロセスにおいて品質保証活動の基本ステップを機能的に結びつけた体系的活動を実施いたします。

グローバル品質保証活動

2013年度より、各事業に配置されていた品質保証部門を統合し、全プロセスの品質保証活動と仕組みを全社統一することで、各種品質情報の一元管理を行っています。これにより、当社全商品の企画、設計、生産、販売から、サービスに至るまですべての品質保証プロセスを監視、実行しています。2013年度は「全社品質トラブル再発防止報告会」を開催し、事例・対応策を共有することで、海外を含む担当者の品質に対する意識向上に取り組んでいます。



▸タイヤ製品の安全品質を守るために

▸MB製品の安全品質を守るために

▸マーケティング・コミュニケーション

2013年度活動報告

- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
  - タイヤ製品の安全品質を守るために
  - MB製品の安全品質を守るために
  - マーケティング・コミュニケーション
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

▲ このページの先頭へ

タイヤ製品の安全品質を守るために

方　針　実　績

方　針

品質保証活動の基本的な考え方

タイヤ部門の品質に関する基本的な考え方は、横浜ゴムの企業理念である「心と技術をこめたモノづくりにより、幸せと豊かさに貢献します」に従い、「品質方針」として明らかにしています。この品質方針に基づき、日々の品質保証活動を継続的に行っています。

■ 品質方針

1. 我々は、全世界のお客さまが安心して購入し、満足して頂ける品質の商品を継続的に提供します。これによりお客さまの満足のみならず、お客さまの信頼を勝ち取って適正な利益を確保することにより、企業の発展と社会に貢献します。
2. タイヤ部門の全てのプロセスにおける活動は、お客さまの要求事項　並びに　我々の提供する商品に関連する全ての規定事項　及びISO9001やISO/TS16949など適用される品質マネジメント規格の要求事項に適合すると共に、より良い仕組みを目指して継続的に改善活動を行います。
3. この品質方針の実現のため、各部門は品質目標を定めると共に、その実施状況をレビューし、目標の達成を確実にします。
4. この品質方針を、全ての関連する役員及び従業員へ周知徹底させます。

▲ ページTOPへもどる

実　績

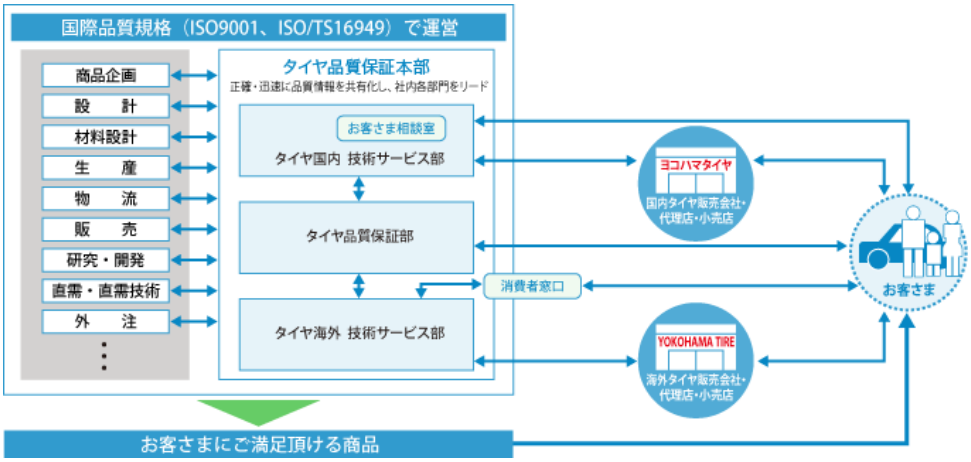
品質保証についての取り組み

■ お客さまにかかわる取り組み

お客さまからいただいた品質情報は、速やかに社内関係部門に展開しています。いただいたご指摘点については、関係部門と連携しつつ迅速に解決し、常にお客さまのご期待に応えられるよう活動を行っています。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
  - タイヤ製品の安全品質を守るために
  - MB製品の安全品質を守るために
  - マーケティング･コミュニケーション
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

お客さまからのご意見とフィードバックの流れ



図中の矢印の細線は情報の流れを、太線は商品の流れを示す。

■ 品質保証活動

1. ISO9001、ISO／TS16949への取り組み（品質マネジメントシステムの構築）

自動車産業における品質保証体制のベースは、ISO/TS16949への適合です。これは世界の主要カーメーカーが要求している品質マネジメントシステム規格であり、当社がグローバルに事業を展開する上で、必須要件となっています。現在、乗用車およびトラック・バス用タイヤを生産する国内3工場、および海外5工場で同認証を取得、グローバルに対応しています。
また、各部門の管理監督者に対し、内部品質監査員資格の取得を積極的に推進しており、教育・研修を通じ、2013年度は112人の新規認定を行いました（認定者総数は826人）。

国際品質規格の認証取得状況（最新更新年月）

		ISO9001	ISO/TS16949
国内	三島工場	2012年6月	2013年8月
	新城工場	2012年6月	2012年6月
	三重工場	2012年6月	2012年6月
	尾道工場	2012年6月	–
海外	ヨコハマタイヤコーポレーション	2012年12月	–
	ヨコハマタイヤフィリピン	2011年5月	2011年5月
	ヨコハマタイヤマニュファクチャリング（タイ）※	2012年6月	2012年6月
	ヨコハマタイヤベトナム	2011年12月	–
	杭州横浜輪胎	2012年10月	2012年10月
	蘇州横浜輪胎	2012年4月	2012年10月

※ 乗用車用タイヤ、トラック・バス用タイヤの2工場で取得

2. お客さま視点に立った品質保証体制の改善

品質保証体制の改善のため、内部品質監査を通じてお客さまの視点で問題点を抽出し、その解決に向けた品質システムのレベルアップに取り組んでいます。

3. 品質トップ診断の実施

品質改善活動は、社長をはじめとした経営層の高い意識が、現場におけるモチベーションを向上させ、さらなる改善活動が加速、強化できると考えています。そのため、当社では経営層による各工場や部門に対しての診断を「品質トップ診断」として毎年実施しています。

4. 工場監督者のレベルアップ

タイヤ品質保証部は、現場力を強化する活動として、工場監督者に対し各階層別に品質にフォーカスした教育・訓練プログラムを策定して継続的に実施しており、全工場の品質レベルアップに努めています。2013年度は新たに海外工場の監督者に対する教育を実施し、継続してグローバル化に対応していきます。

5. 開発業務における品質保証活動

商品企画から設計、生産に至る各ステップにおいて、達成度を評価するためにデザインレビューを実施し、お客さまに確かな品質の商品をお届けすることに努めています。また、販売開始後にはお客さま満足度の状況をフォローし、開発業務へのフィードバックを行い、常により良い商品を開発、供給することを目指しています。

6. タイヤのライフサイクルを通じた安全性の確保

お客さまに安全で快適な商品をご使用いただくために、商品のリコールなどの、お客さまにご迷惑をお掛けするような不具合が万が一発生した場合には、早期にお客さまへの通知を行い、迅速な対応をさせていただいています。

7. 全社品質トラブル再発防止報告会

全社員の品質に対する意識の向上を図る活動として、2013年度はタイヤ・MB部門共催による「全社品質トラブル再発防止報告会」を開催しました。2014年度も継続して開催してまいります。

▲ ページTOPへもどる

タイヤサービスにおいての取り組み

■ サービス活動の基本的な考え方

タイヤ部門の品質に関する基本方針については「品質方針」によって定められています。タイヤ国内技術サービス部では、その方針に基づきお客さまに満足していただき、信頼関係を築くために、常にお客さまの視点に立ったサービス活動を展開しています。

■ サービス体制（国内）

精度の高い市場情報の入手と商品不具合発生時の迅速な対応を推進するため、次のような体制を構築しています。

- 日本国内6カ所（札幌、仙台、東京、名古屋、大阪、福岡）にタイヤ国内技術サービス部駐在員を配置しています。
- 日本国内の地域販売会社・営業所（全国358拠点）にわたる資格制度（YFS=YOKOHAMA FIELD SERVICE）※を運用し、サービスネットワークを形成しています。
- 日本国内の地域販売会社・営業所に対して講習会や報告会を開催しており、新商品の案内およびサービス方針の展開や市場情報の共有などを図っています。

- ※ 資格制度（YFS=YOKOHAMA FIELD SERVICE）：タイヤ国内技術サービス部が主催する研修会にて、商品知識やお客さま苦情への迅速な対応などについて研修・試験を実施し資格を付与する制度。
  2013年度の資格保有者は814人。YFS新規認定者数は、2013年実績で28人。各営業所に1人以上のサービス員を配置できています（目標値：新営業所長受講率：100%　達成）。
  なお、2014年度の目標値は20人です。

■ 市場情報入手と商品への反映（国内）

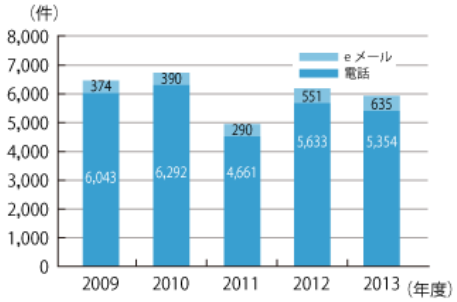
お客さまにご満足していただける商品を提供するため、お客さまの声や市場評価を収集・分析後、社内展開し、次期商品へ反映させる仕組みを構築しています。

1. 市場情報の収集（国内）

販売会社からの情報を基に、タイヤ国内技術サービス部地区駐在員が、お客さまからの聞き取り調査とタイヤの現物調査を行っています。集まった情報は技術連絡書として社内展開し、商品性能の向上と次期商品への反映を行っています。同書発行件数は2012年度で628件に対し、2013年度は587件でした。

2. お客さま相談室に寄せられた情報の展開

お客さま相談室への相談件数の推移



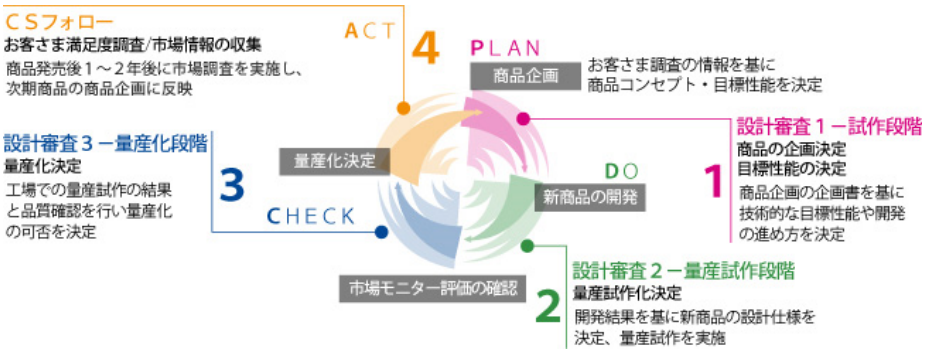
- ※2011年の件数は4月～12月

本社に置かれたお客さま相談室は、タイヤに関するお客さまからのお問い合わせに応じて、商品などに対する評価や苦情の情報収集も行っています。日々、お客さまに電話やメールで直接対応し、そこで得られた貴重な情報を迅速に社内へ展開。商品性能の向上やカタログ、ホームページの改善に生かしています。また、定期的に（月1回と半年に1回）、お客さまからの情報を集計・分析、品質問題などの情報を社内に報告し、次期商品への反映を行っています。

3. 新商品お客さま満足度調査報告会（CS報告会）の開催（国内）

新商品の市場評価情報を収集・分析し、開発部門とともにCS報告会を実施し次期商品への反映を行っています。 2013年度は計5回開催しました。

市場適合性検証のフロー図



■ 市場啓発活動－お客さま講習会（国内）

多くのお客さまにタイヤへの関心を高めていただき、タイヤの正しい使用方法を啓発することでお客さま満足度の向上につなげる活動を実施しています。2013年度はお客さま講習会を48回実施しました。

○ タイヤ空気充填作業　特別教育

タイヤの空気充填作業に従事する労働者に対して、その事業主は特別教育を行うことなどが、労働安全衛生規則（労働省令）によって義務付けられています。
横浜ゴムではタイヤ空気充填作業 特別教育の講師資格を修得したタイヤ国内技術サービス部員、もしくは販売会社従業員がタイヤ販売店さまや運送会社さまなどに対して、法令に基づいた講習を実施しています。

○ ドライバー向け講習(主にバス会社さまおよび運送会社さま向け)

大切な乗客や荷物を扱うプロドライバーの皆さまに対して、さらなる安全運行／経済運行／輸送品質の向上を図っていただくために、タイヤの基礎知識や日常の点検管理に関する講習会を実施しています。
昨今は、環境に対する配慮や、経費削減の取り組みに興味を持たれているプロドライバーの方が多いので、タイヤと燃費の関係性についても取り上げています。

タイヤ空気充填作業　特別教育の説明資料

ドライバー向け講習の資料

■ 市場情報入手と商品への反映（海外）

国内と同様、聞き取り調査の実施に加え、定量データを取得、各地域の情報を分析して新しい商品へ反映させることで、市場品質の向上を実現しています。

■ グローバルサービスネットワークを展開（海外）

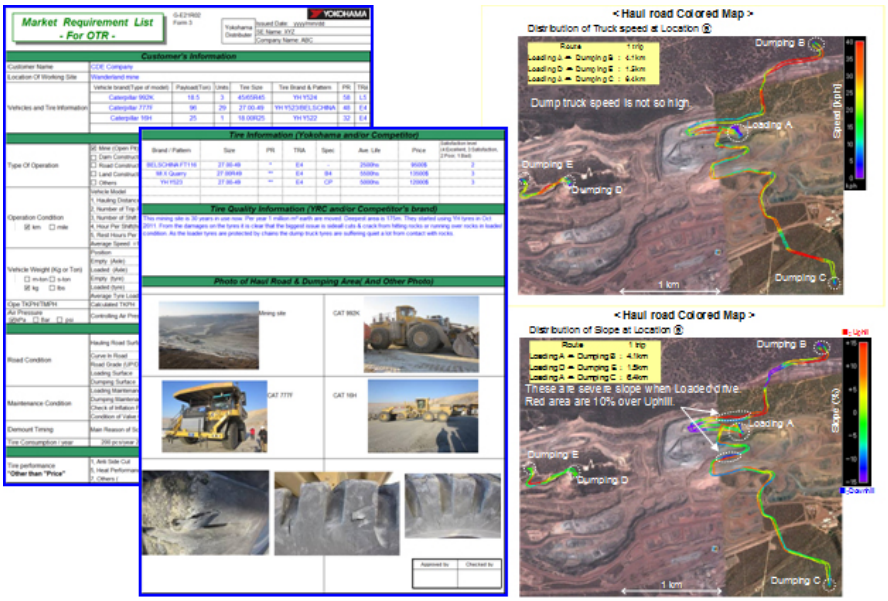
全世界に販売されている当社の商品をお客さまに満足して使用していただくために、サービスネットワークを展開し、以下のような対応を実施しています。

1. 北米、中国、欧州、ロシア、アジア、中南米、中東・アフリカの各地域拠点に技術サービス駐在員を配置
2. 地域拠点の下の各販売会社、代理店サービスエンジニアによるネットワークを構築。世界各国での技術サービスに対応
3. 地域、国ごとに商品の使用情報、商品に対する要求内容について精度の高い情報収集とお客さまへの技術情報の展開

■ 市場情報の収集

地域、国ごとに収集された情報は分析され、既存商品の改善、新商品の企画など、より良い商品づくりに活用されています。
また、建設／産業車両用タイヤの使用状況はお客さまによって大きく異なるため、それぞれのお客さまの使用環境を調べた上で、お客さまに合ったタイヤの選定、推奨を行っています。

建設/産業車両用タイヤのお客さま情報



■ サービスエンジニアのトレーニング

○ タイ・タイヤサービストレーニングセンターの設立

サービスエンジニアは、"Customer Delight" のさらなる向上を目指して市場品質情報の収集および技術情報の展開といった技術サービス業務を行っています。全世界でのヨコハマ・サービスエンジニアのトレーニング増強の一環として、タイにタイヤサービストレーニングセンターを2011年10月に設立しました。このタイヤサービストレーニングセンターは、よりお客さま視点に近い実践的なサービスができるようなサービスエンジニアの育成を行う施設です。タイヤの基礎知識やタイヤの最新情報を学習するほか、工場でタイヤ製造方法を学ぶことで構造の理解を深めるとともに、テストコースを使用してのタイヤ・車両特性体験型の実車研修プログラムで、使用条件下でのさまざまな問題点を実際に体験し、その改善方法を学ぶことができます。3年目に入った2013年度は32カ国43人のサービスエンジニアに対してトレーニングを行いました。このトレーニングを受講した結果、WEBを利用した情報収集システムの活用、情報精度の向上が推進されています。

サービスエンジニアへの研修

○ 建設／産業車両用タイヤのトレーニング

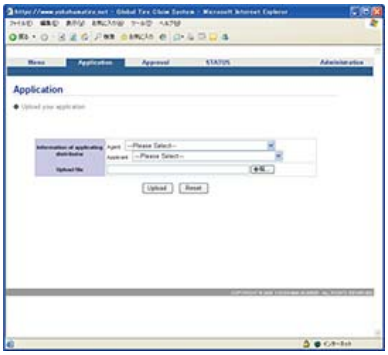
2013年度は建設現場や鉱山等で使用される建設／産業車両用タイヤの販売・技術サービス業務に携わる世界7カ国10人のサービスエンジニアに対して、生産工場である尾道工場において製造工程、設計手法・知識およびタイヤ現物を教材とした解析技術など専門性の高いトレーニングを実施しました。このトレーニングの結果、お客さまの現場での情報収集、タイヤ解析の技能が向上しています。
このトレーニングを通じて、引き続きサービスエンジニアが建設／産業車両用タイヤのお客さまのご要望に対して、ご満足いただけるレベルの高い技術サービスができるように取り組んでいます。

建設／産業車両用タイヤのトレーニング

■ 品質情報の収集システム

2010年に運用を開始した品質情報システムにて収集された情報は解析され、既存商品の改善、新商品の企画など、より良い商品づくりに活用されています。

Webを利用した情報収集システム



■ 建設／産業車両用タイヤのお客さま情報の収集

建設／産業車両用タイヤの使用状況はお客さまによって大きく異なります。お客さまにあったタイヤを選定、推奨するため、それぞれのお客さまから情報を収集する活動を進めています。

MB製品の安全品質を守るために

方　針　実　績

方　針

品質保証活動の基本的な考え方

MB部門では、「お客様にご満足して頂ける魅力的な商品を企画、設計、生産、販売すると共に、サービスに至るまで全てのプロセスにおいての品質保証体制を確立させ、社会に貢献する」を基本方針として掲げています。
メーカーをはじめとする第一次のお客さまの満足の先に、最終商品をご購入いただく二次、三次ユーザー、そして当社のMB商品の周りで生活されている一般消費者の皆さまの安心・安全の確保を第一優先に、日々の品質保証体制強化を推進しています。

■ MB部門－品質保証についての取り組み中長期方針

高品質な製品を常に提供し続けることにより、お客さまの信頼を高める

お客さまの信頼を得るための・・・

1. 顧客最優先の視点による組織的な品質経営とモノづくり
2. 品質管理システムの実効化と自立的な品質向上活動の継続
   （1）流出クレームのゼロ化
   （2）QCD（品質・コスト・デリバリー）を考慮した品質マネジメントシステムの運営（新拠点・事業での容易な導入）
3. 危機管理体制の整備と継続的な対応
4. 顧客優先の視点による技術サービス活動の継続
5. 上記方針のグローバル展開

▲ ページTOPへもどる

実　績

品質保証についての取り組み

■ MB部門の業務

MB部門は、ホース配管、工業資材、ハマタイト、航空部品の商品などを取り扱っています。主要商品は、各種ホースやコンベヤベルトなどの工業用ゴム製品、接着剤や各種シーリング材、航空機用燃料タンクや化粧室ユニットなどで、自動車、建機、機体、車両、工業用設備のメーカー、公団、建設会社などがお客さまです。商品は販売会社・代理店を通じてお客さまに納入されます。これらB to Bの商品のほかに、ゴルフ用品のようなB to Cの商品も製造・販売しています。これらの商品について、使用する原材料の受入検査、混合したゴム材料等の半製品検査、最終製品の製品検査を通して、安全性確保を徹底するとともに、商品企画段階から設計段階、工程設計段階において、設計審査を実施し、設計品質の確保に努めています。なお、MB製品に関するリスクアセスメント（環境・製品アセスメント）はすべての製品に対して実施しています。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
  - タイヤ製品の安全品質を守るために
  - MB製品の安全品質を守るために
  - マーケティング･コミュニケーション
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

■ お客さま対応にかかわる社内講習会

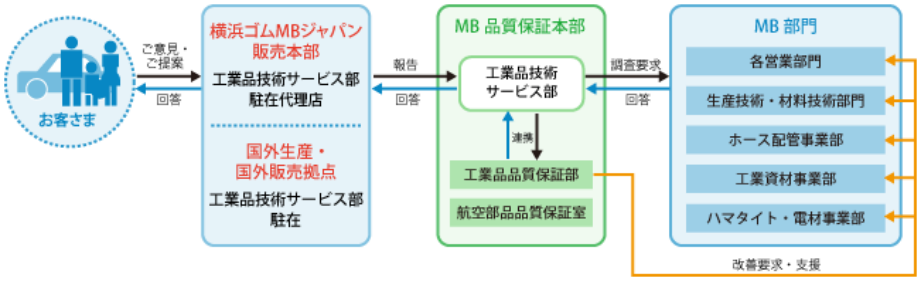
2009年6月に誕生した「工業品技術サービス部」では、工業資材・ハマタイト・ホース配管の商品知識・経験の豊かな技術者が、代表各販売会社および販売拠点に駐在し、商品知識や取り扱いについての講習会を開催。販売会社および販売拠点の人材育成、コミュニケーションの強化を図り、最前線での迅速なお客さま対応ができるように活動を展開しています。
2013年度（1月～12月）は、34回の講習会を実施しました。

また2013年3月末の組織変更により、品種の垣根を越えて、本社機能はもとより、品質保証、サービス部門が全社統一の品質保証統括の直下に入りました。
2013年夏からは、工業品部門とタイヤ部門の共通のお客さまである鉱山関係のお客さま（コンベヤベルト、建機車両用の大型タイヤ）、港湾関係のお客さま（マリンホース、フェンダー、産業車両用のタイヤ）への顧客満足度のさらなる向上を目指して、市場情報の共有化を図るために双方の商品の勉強会、情報収集活動を実施しています。

■ お客さまにかかわる取り組み

2010年10月に全国8社のMB販売会社と本社の工業品販売部門の一部機能を統合した新会社「横浜ゴムMBジャパン（株）」を発足しました。これにより、お客さまにより近い販売会社の営業力と、メーカーのバックアップ機能を統合し、一体感を持った組織運営と意思決定のスピードアップを図っています。また、メーカーの品質保証担当部門から駐在者を1人配置し、販売会社員への品質教育を実施する中で従業員の品質意識を向上させ、お客さまに安全で高品質商品を継続してご提供できるように取り組んでいます。

お客さまからのご意見とフィードバックの流れ



■ 社内の品質保証活動

1. 危機管理－お客さまへの対応

多種多様なMB商品群のさまざまな商流に対して、常にお客さま視点での品質の維持・向上を考えた全社品質体制の仕組みの構築のために、ルールの明確化、文書化で標準化、平準化を図っています。
なお、お客さまに提供した商品について、市場で品質上の問題やクレームが発生した場合、迅速に対応し問題解決を図るとともに、再発防止活動を行っています。その再発防止対策については、定期的に品質監査を行い、是正処置の実施状況を確認して有効性を検証しています。 さらに、品質上の問題発生を未然に防止するため、関連部門が集結し市場の品質情報を基にして商品改良につなげる「商品改良会議」を仕組み化しています。この仕組みを通し関係部門が一体となってCS向上を目指しています。

2. 品質改善活動－お客さまの信頼を確保するための基盤づくり

MB部門は、中長期方針を反映した品質改善計画を立案し、活動を推進しています。

1. 事業別に「ISO／TS-」などの国際的な品質マネジメントシステムの認証をベースとした継続的改善を行っています。工業品事業本部では、工業資材、ハマタイト、ホース配管事業の統合と機能別組織への移行を受けて、技術・生産・販売各本部の運営責任を、より明確に規定し体系化した品質保証体制を確立し、認証を取得しました。また、海外の生産拠点でも「ISO／TS-」の認証を継続して取得しています。

国内外生産拠点のISO9001，ISO/TS16949認証取得状況（最新更新年月）

	生産拠点		ISO9001	ISO/TS16949
国内	茨城工場		2014年4月	2013年2月
	長野工場		2014年4月	2013年2月
	ハマタイト中原工場		2014年4月	-
	ハマタイト茨城工場		2014年4月	-
	工業資材工場		2014年4月	-
海外	Yokohama Industries Americas Inc.	DIV.1	-	2012年10月
		DIV.2	-	2012年9月
		DIV.3	-	2013年2月
	Yokohama Industries Americas Ohio Inc.	DIV.4	2014年1月	-
		DIV.5	2013年8月	-
	SHANDONG YOKOHAMA RUBBER INDUSTRIAL PRODUCTS CO., LTD.		2011年8月	-
	YOKOHAMA HOSES & COUPLING (HANGZHOU) CO., LTD.		2012年5月	-
	YOKOHAMA HAMATITE (HANGZHOU) CO., LTD.		2013年8月	-
	SC KINGFLEX CORPORATION		2014年3月	-
	YOKOHAMA RUBBER (THAILAND) CO., LTD. (YRTC)	HOSES DIV.	2012年4月	2012年3月
		HAMATITE DIV.	2012年4月	-

2. 社内の監査・診断活動は、MB部門のすべての工場、技術部門、海外生産拠点を対象に実施しており、役員による「品質トップ診断」を含め、品質意識の向上と改善活動の推進を図っています。また、品質基盤の強化を目的として、内部監査員資格取得を推進しており、2014年3月現在で約326人が取得しています。

3. グローバル品質保証体制の強化

MB部門では北米、欧州、中国、台湾、タイに海外生産拠点があります。商品の企画から販売後の品質保証体制について、海外生産拠点と国内関連部門との責任権限を明確にした品質保証活動のルールを要領化し、世界共通品質を目指した活動を展開しています。駐在スタッフおよび現地スタッフ向けの品質教育資料は各生産拠点で活用されています。

マーケティング・コミュニケーション

方　針　実　績

方　針

基本的な心構え・姿勢

横浜ゴム企業行動規範の「社会的に有用な商品、サービスを安全性に十分配慮して開発、提供し、お客様の満足と信頼を獲得します」には、以下のようにお客さまに正しい商品情報をお届けする、という横浜ゴムの意思が込められています。

広告に対する考え方と守るべき規範

より多くの皆さまに当社の商品やサービスや企業活動をご理解いただくために、その広告・宣伝のあり方については、常日頃から気を配っています。すべてのステークホルダーにホームページやリリース配信などを通して、最新の情報を正しくタイムリーにお伝えすることを心掛けています。特に当社のホームページは、横浜ゴムおよび関連会社を含む横浜ゴムグループ全体の事業に関する情報を提供するホームページと、国内補修用タイヤ／ホース・配管／接着剤／工業資材／航空部品／ゴルフ用品などの商品情報提供を強く意識したホームページの2本立てとなっています。また、タイヤ公正取引協議会の会員として、公正な競争を遵守するべく、同協議会の規約策定からその実行、さらには市場における実態調査までを、それぞれのレベルを担当する委員会に定常的に参加・協力し、規約にのっとった広告・宣伝活動に努めています。
2013年にこの規約に違反した事例はありませんでした。
なおこの広告に対する考え方は海外においても同じです。

お客さまからのお問い合わせへの対応

商品についてのお問い合わせは、電話だけでなくホームページでも受け付けています。いただいたお問い合わせは担当部門より速やかに対応するよう心掛けています。

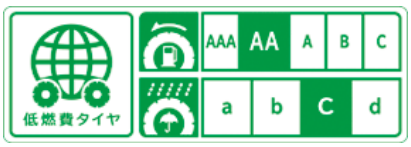
▲ ページTOPへもどる

実　績

商品へのラベリング

欧州や韓国のほか、日本において（社）日本自動車タイヤ協会では低燃費タイヤの普及促進を図る取り組みとして、タイヤの「転がり抵抗性能」と「ウェットグリップ性能」を組み合わせたグレーディングシステム（等級制度）を確立し、ある一定値を満たすタイヤを低燃費タイヤとして定義づけするとともに、お客さまに対して適切な情報を提供するラベリング（表示方法）制度を構築し、2010年1月より開始しました。なお、タイヤ製品に関して、2013年度においてラベリングによる性能情報提供で違反事例はありませんでした。

ラベルの一例



MB製品は約3,000種類がラベリング表示の対象となっており、お客さまとの契約等にのっとって対応しています。2013年度はスポーツ用品の表示について、素材の表示間違いがあり、速やかに対応いたしました。（誤　綿65%、ポリエステル35%→正　綿32%、ポリエステル68%）

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
  - タイヤ製品の安全品質を守るために
  - MB製品の安全品質を守るために
  - マーケティング・コミュニケーション
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

従業員と共に

方　針

「人」についての基本方針

「人を大切にし、人を磨き、人が活躍する場をつくる」という当社の経営方針に沿って、多様な人材が必要な能力を身につけ、それを存分に発揮できる環境を作ります。また仕事と生活のバランスをとることのできる職場を目指します。そしてGD100の事業戦略、技術戦略を実現することのできる、グローバルに活躍できる人材を育成していきます。

▸雇用
▸労働安全衛生
▸教育・訓練
▸ワーク・ライフ・バランス
▸人材の多様性
▸人権

2013年度活動報告
▸コーポレートガバナンスとコンプライアンス
▸環境保全
▸お客さまと共に
▾従業員と共に
雇用
労働安全衛生
教育・訓練
ワーク・ライフ・バランス
人材の多様性
人権
▸取引先と共に
▸株主・投資家と共に
▸社会と共に

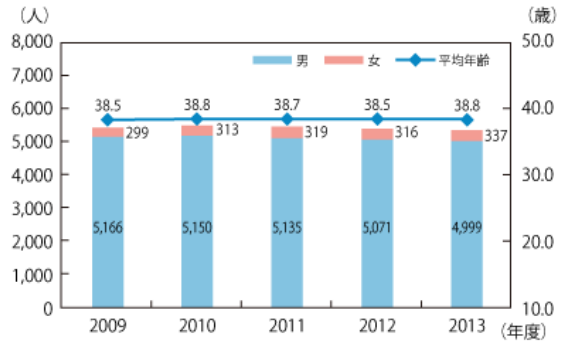
▲ このページの先頭へ

雇用

実　績

雇用状況

男女別従業員数・平均年齢



横浜ゴムグループの地域別従業員数　(単位)

		2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
日本		10,437	10,480	10,422	10,172	10,027
海外	北米	1,932	2,040	2,150	2,195	2,310
	アジア	5,104	5,730	6,384	6,349	6,574
	欧州	79	223	316	696	859
合計		17,552	18,473	19,272	19,412	19,770

※連結従業員数：関連会社の人員を含んだ人数

▲ ページTOPへもどる

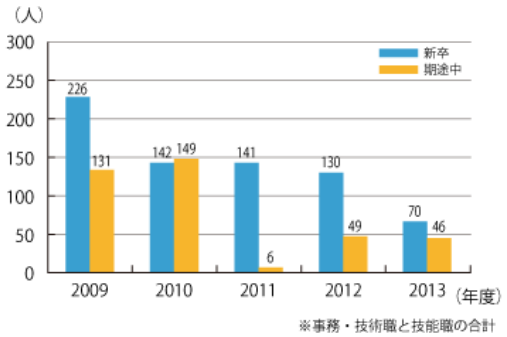
安定的な採用

■ 安定的な新卒採用と事業戦略に応じたキャリア採用

新卒者は長期的視野に立って安定的に採用しています。また事業のニーズに応じて経験のある方の採用（キャリア採用）をしています。2013年度は116人の採用と、216人の離職がありました。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
  - 雇用
  - 労働安全衛生
  - 教育・訓練
  - ワーク・ライフ・バランス
  - 人材の多様性
  - 人権
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

採用者数の推移



2013年度　採用者の状況

	採用区分		
職種	新卒	期途中	総計
総合職	42	0	42
技能職	28	46	74
総計	70	46	116

2013年度　離職者の状況

	退職理由区分						
職種	依願	解雇（休職満了）	死亡	定年	定年（再雇用）	役員理事就任	総計
総合職	20	0	3	17	9	0	49
技能職	41	2	4	110	1	0	158
その他	0	0	0	0	0	9	9
総計	61	2	7	127	10	9	216

	事業所区分									
職種	茨城	三重	三島	新城	長野	尾道	平塚	平塚東	本社	総計
総合職	0	2	0	2	1	0	20	2	22	49
技能職	22	29	31	17	4	5	37	12	1	158
その他	0	0	0	0	0	0	0	0	9	9
総計	22	31	31	19	5	5	57	14	32	216

※平塚には生協、横浜エンジニアリング（株）を含む

▲ ページTOPへもどる

福利厚生

横浜ゴムでは、従業員が安心して過ごせるよう、福利厚生施策の整備を行っています。住居面では、入居基準を満たす独身者には寮、家族を伴って転勤する従業員には社宅を準備するとともに、家族を持ち、かつ転勤歴のない従業員には住宅手当の補助を行っています。また、各事業所には社員食堂を設け、健康に配慮した食事を安価に提供しています。食堂は期間従業員、協力会社の従業員も利用することができます。そのほか、国内横浜ゴムグループ全体の従業員を対象としたグループ保険制度などの生活支援を行っています。

■ 退職金制度

当社退職金は退職一時金と確定拠出年金の二つからなり、ほぼ6対4の比率になっています。退職一時金は一時金支給のみで年金支給はありません。

労使関係の状況

企業の発展と従業員の生活安定は労使共通の目的という認識の下、雇用、労働条件、福利厚生の広い範囲で労使協議制を築いてきました。労使協議会は中央労使協議会、事業所単位の地方労使協議会のほか各種労使委員会があり、重要な課題を確認しながら協議を行っています。業務変更に関する具体的な事項は前月の委員会で協議する方式を慣行として行っています。

組合員／非組合員の割合（2013年12月現在）　（単位：人）

組合員	4,774
非組合員	562
総計	5,336

労働安全衛生

方　針　　実　績

方　針

基本方針

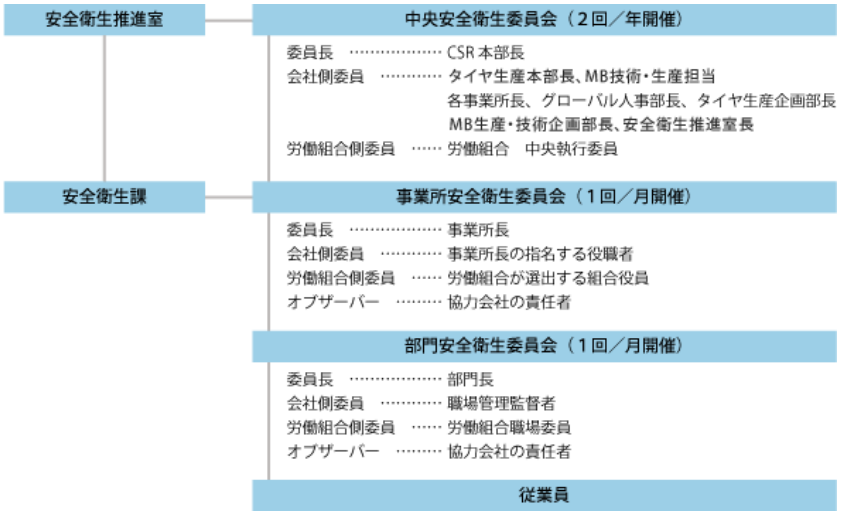
安全衛生は全ての基本である
管理者と監督者の強力なリーダーシップと
全グループ従業員の協力の下に
労働災害防止と快適な職場づくりと健康づくりをめざす

▲ ページTOPへもどる

労働安全衛生推進体制

国内ではCSR本部長が委員長を努める中央安全衛生委員会の下に、事業所ごとに「事業所安全衛生委員会（法定）」を設置し、部門・職場ごとに「部門安全衛生委員会」を組織しています。安全衛生活動は会社、組合に共通する重要な取り組みです。日本ゴム工業会やゴム連合などでの交流を通じて、他社や他労組との安全情報の共有化を図りながら、労使一体となって推進しています。協力会社についてもそれぞれの委員会に参加していただき、活動の共有化を図っています。海外各社は、各国の法律に従って、それぞれに体制を整備しています。なお、安全衛生推進室が国内、海外の安全衛生活動のとりまとめを行っています。

体制図



▲ ページTOPへもどる

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
  - 雇用
  - 労働安全衛生
  - 教育・訓練
  - ワーク・ライフ・バランス
  - 人材の多様性
  - 人権
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

実　績

中央安全衛生委員会

毎年2回開催する中央安全衛生委員会にて、労使による活動方針・重点取り組みの確認を行い、意思疎通を欠かさない様にしています。
2013年の中央安全衛生委員会では、下記の重点活動　3項目を労使で確認いたしました。

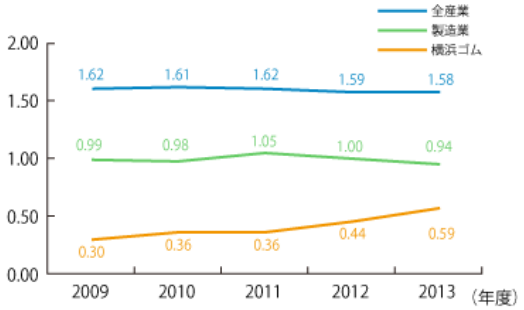
人　　：「止める・呼ぶ・待つ」の再徹底を行う。　従業員全員が「安全ワーカー」になる事を目指す。
設備　　：リスクアセスメント評価を充実して実施し、マップ化し、改善する。
しくみ　　：公開作業観察を有効活用し、標準作業手順書を整備する。

労働災害発生頻度の状況

2013年度の国内休業度数率は前年度の0.44から0.59へ悪化となりました。発生した休業災害は全8件で、そのうち1件は、押出機で手首を失うといった重大災害でした。また2件は、被災時の初期処置を誤ったため、症状を悪化させた災害でした。このような事故を防止するためにも、設備上の潜在リスクをリスクアセスメントで顕在化させ、正しいリスク評価によって設備の安全防護方策をさらに加速させる必要があります。また、人に迫る教育を促進するとともに安全活動板を使って活動を可視化するなど、職場単位の活動を活発化させて、さらなる安全意識の向上や正しい応急処置の理解を周知徹底しています。今後も、さらなるレベルアップのために潜在的リスクの発掘から、改善を進めていきます。

※休業度数率＝（労働災害件数／延べ労働時間）×100万時間
※データはすべて年集計値（1月～12月）
※全産業(除く総合工事業）、製造業は厚生労働省発表統計表「労働災害動向調査」

労働災害発生頻度（休業度数率）



▲ ページTOPへもどる

安全な職場づくりのための6つの取り組み

横浜ゴムグループは、安全と防災を一層強化するために、国内、海外拠点で次の6つの取り組みを行っています。また、国内の全拠点が参加する「全社安全防災大会」を開催し、9回を数えました。各拠点での安全衛生と防災に関する活動事例を共有し、全社一丸となって「危険が取り除かれた職場環境を目指す」ことを誓い合いました。

1. 労働安全衛生マネジメントシステムの構築

経営者の強い意志と、それが現場にきちんと浸透できる組織体制や管理体制の構築、および危険ゼロを目指して、各事業所で労働安全衛生マネジメントシステム(JISHA方式／OSHMS)認証取得を進め、2011年度までに国内6事業所、2012年度初めに国内1事業所、海外2事業所の計9事業所で取得をしました。海外でも6事業所で安全衛生マネジメントシステム（OHSAS）を取得しています。
また、各事業所の強み・弱みを把握して改善を進めるために、全社共通の監査診断項目を設定し、安全衛生推進室が年に一度安全診断を実施し、取り組みの不足について支援を展開することで、国内・海外の安全活動を強化・促進しています。

安全衛生推進室による安全診断の模様

2. 設備の安全化

災害の「先手管理」となるようリスクアセスメントの手法を用いて既存設備の潜在的危険性の洗い出し・評価を実施し、優先順位をつけて対策をとりました。また、作業者のアイデアから、トラブルが発生したときに手を出さずに処理するための冶工具の作製や設備の自動化の推進により、安全･安心な設備づくりを目指していますが、重大災害を引き起こすような大きなリスクの見落としがないかについても重点的に力を入れて取り組んでいます。海外のリスクアセスメントについては、国内基準を展開しています。

3. 安全な人づくり

危険事象を危険と感じられる感性のある人づくりを目指しています。そのために全員が毎日実践するKYT（危険予知トレーニング）、全員参加で自発的活動であるヒヤリハット摘出改善活動、体感道場の訓練を実施。さらに、監督者が作業者と1対1で向き合って一つ一つの作業の意味を理解しながら、より安全な行動ができて自立するまでコミュニケーションを重視した安全教育を継続して進めました。また、異常時を含めた作業や設備の安全をさらに図るため、公開作業観察を促進させ、職制の視点から安全な作業マニュアルへの改訂も順次取り組んでいます。これらの取り組みを通じて、すべての構内就労者に対して災害防止活動の共有化と活性化を図っています。このような活動を通して、国内全事業所の「安全ワーカー」（社内基準に基づく安全スキル保有認定者）の比率は、2013年6月時点では60%でしたが、個人別に弱点箇所の教育・訓練を行い、2013年度12月時点では75%の方が「安全ワーカー」として認定されています。

○ ヒヤリハットの活用事例（ヒヤリ発生箇所が一目で判る）

ヒヤリハットの摘出・改善活動は、作業者の方だけでなく、間接職場を含めた全社活動として行っています。
その活動内容の一例で、マップ化があります。これは、ヒヤリハットしたマップの箇所に１件毎に付箋を貼ります。この様に、摘出した危険箇所を見える化し、多くの方がヒヤリハットした箇所には付箋が集中するので一目で分かり、実際の改善に繋がります。また、ヒヤリハットを摘出した人には、改善活動情報のフィードバックを行っています。

マップ化前

マップ化後（付箋箇所がヒヤリ発生箇所）

4. 快適な職場づくり

作業環境測定による快適な状態に維持するための設備の整備や作業方法の改善、維持管理を進めました。また、5S（整理・整頓・清掃・清潔・躾）活動を基本に、不安全箇所のない必要なものを必要なときに必要なだけ作るモノづくりを推進しています。

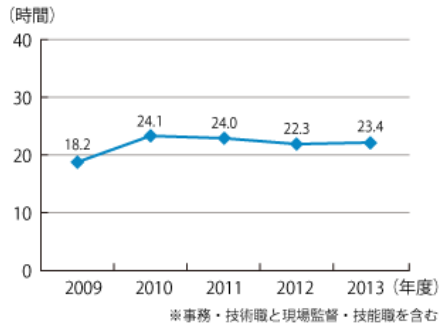
5. 心と体の健康づくり

過重労働や過剰ストレスによる健康障害を防止するため、労働時間の把握、長時間労働者に対する面談指導や業務改善などを継続して行っています。またメンタルヘルス活動として、職場による予防管理と相談窓口の開設によるケアを実施。特定健康診査を実施し、特定保健指導対象者への保健指導も継続実施しています。今後、海外の状況を把握するとともに、メンタルヘルスに関する展開を図っていきます。

○ 長時間労働対策・定時退社日の設定

事業所ごとに、定時退社日を設定して、労働時間短縮に取り組んでいます。
なお、時間外協定の特別条項使用時は、事前に内容を労使で確認し、長時間労働の定常化がないよう徹底すると同時に、今後の改善策などをあわせてヒアリングしています。

平均時間外労働の推移



長時間労働への対応

在社時間、労働時間を適切に管理し、規定の時間数により、産業医の面談や指導等を実施しています。

メンタルヘルス対策

精神科医、専門カウンセラーによる面談や電話によるカウンセリング、過重労働による健康障害を防止するため産業医による面談を実施しています。

相談体制と復職支援プログラム

メンタルヘルス関連の長期欠勤者の復帰に対しては、本人のヒアリングを経て、主治医・産業医・保健師・職場と確認を行い、方法、タイミング、勤務制約などを審議した上で、計画的に復帰をさせています。また、復帰後についても、本人、産業医、職場の三者で定期面談を行い、順々に勤務制約を解き、完全に制約条件がなくなるまでフォローをしています。

6. 交通事故の防止

各事業所で、交通事故防止組織の体制・機能・活動を強化し、特に通勤時の交通立ち番などプラカードを持って事故防止活動や同乗訓練による通勤経路の危険ポイントの洗い出し等を継続して実施。また、地元警察署による交通安全講習会の開催や交通安全関連機関とも協力しながら、啓発活動を行っています。今後、海外においても各国の通勤事情に合わせた交通安全の啓発を図っていきます。

教育・訓練

実　績

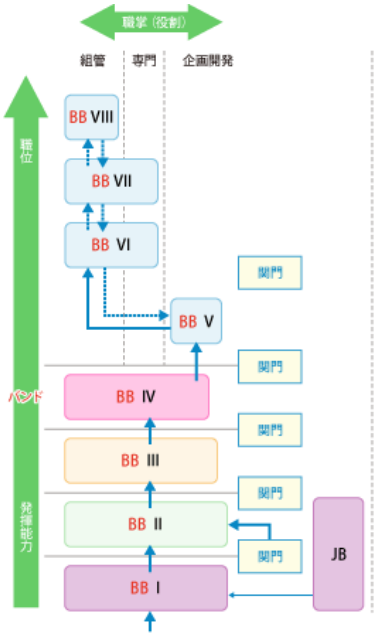
人材育成の方針

一人一人の成長が会社の成長をもたらすとの考えに基づき、それを全面的にバックアップしています。高い達成意欲と幅広い視野を持ち、周囲に影響を及ぼしながらカを発揮していく「プロの人材」を育成する教育体系を整備しています。

コアとなる人材の育成

グローバルな事業展開に必要なマインド、能力、スキルの開発や、階層別のリーダーシップ、職場に密着した問題の解決能力、プレゼンテーションや交渉といった個別スキルの開発を図っています。
2010年に導入した新人事制度GLOBALは、グローバルに活躍できる人材の育成を主眼においています。具体的には、新入社員から部門長クラスまで、8つの階層を設け、その階層を上がるには関門を突破することを条件としています。関門には、評価、仕事経験（ローテーション数）、必須研修、語学力が含まれており、関門をクリアすることで段階的に、グローバル人材として必須の能力を身に付けられるようになっています。

新人事制度GLOBAL概要図



2013年度のキャリア研修として、下記の受講がありました。

研修名	男	女	計
新入社員研修	30	12	42

▲ このページの先頭へ

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
  - 雇用
  - 労働安全衛生
  - 教育・訓練
  - ワーク・ライフ・バランス
  - 人材の多様性
  - 人権
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

2013年度のキャリア研修として、下記の受講がありました。

研修名	男	女	計
入社2年目研修※	32	15	47
実務者研修	50	2	52
再雇用前研修	20	1	21

- ※2014年2月に開講

なお、2013年度の従業員一人あたりの年間平均研修時間は男女区別なく、総合職、技能職ともに6時間となっています。

▲ ページTOPへもどる

さまざまな人材育成プログラム

■ 新入社員ブラザー制度

配属後2年間を先輩社員が公私にわたってサポートする制度です。すでに25年以上取り組んでおり、当初は新人技術者の育成のために先輩がマンツーマンで指導する仕組みとして始まりましたが、現在では新人事務系社員にも拡大しています。

■ 技術とスキルの蓄積・伝承「高度専門職」「技能マイスター」

技術の領域でトップレベルの専門性を持ち、高い成果を挙げたスタッフのうち事業強化に必要な人材を、技術活動に専念させるため「高度専門職」として認定しています。また技能系従業員のうち専門スキルと知識を生かし、後進に指導できる人材を「技能マイスター」に認定し、技能の伝承を図っています。2013年12月時点で、高度専門職24人、技能マイスター22人を認定しています。

■ 新入社員への海外研修実施

2009年度より、総合職の新入社員全員に対し、若いうちに多様な文化に触れ、異文化への感度を高めることを目的に、海外グループ会社での2カ月余りの研修を実施しています。現在まで、合計250人が経験者となっています。

■ 海外赴任者と家族への教育

事業のグローバル化とともに、海外赴任者は年々増加傾向にあり、現在約150人となっています。2009年度からは、海外赴任前全員を対象に、海外赴任前研修を実施しています。内容は、異文化での仕事の進め方、各地域向けの安全講習（治安状況や安全確保のための必要な知識）、医療講習、法務・コンプライアンス講習、会計・内部統制講習、語学教育、帯同子女の教育に関する情報提供などです。

■ 公的資格取得奨励金支給

事業運営に不可欠で、かつ取得するには難易度が高い公的資格を従業員に広く取得してもらうため、奨励金制度を設けています。

資格名	実績件数					
	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年
放射線取扱主任者	0	1	0	1	1	-
計量士	1	0	2	0	-	-
ボイラー技士特級	0	1	0	0	-	-
エネルギー管理士	5	5	0	1	4	2
第1種衛生管理者	4	6	1	7	9	2
衛生工学衛生管理者	-	-	-	-	1	1
高圧ガス製造保安責任者	5	2	1	1	1	1
ボイラー技士１級	1	1	1	4	1	1
Ｘ線作業主任者	1	2	1	1	2	1
第三種電気主任技術者	0	0	0	1	-	1
公害防止管理者	1	0	0	0	-	1

■ 資格責任者手当

公的資格により、工場の必要な届出等、会社として責任のある業務に配置されている社員に資格責任者手当を2012年新設し、2013年12月現在128人が対象となっています。

■ 語学奨励金

母国語以外の言語について、中級以上のレベルを取得したものにつき、語学奨励金を支給し、語学力向上を奨励しており、2013年度12月現在414人が対象となっています。

■ 育成のための個別情報提供（個人カルテ）

本人および上司が、パソコンを使って職務歴、研修歴、語学力などが閲覧できる個人カルテを、総合職・一般職に公開しています。経歴を確認し、今後の育成計画を設定するための支援ツールになっています。

▲ ページTOPへもどる

育成を目指した人事評価制度（C2S）

C2SとはChallenge & Communication Systemの略称で、可能な限り客観的な人事情報を持つことで公正な処遇を実現し、組織と個人の活性化を図ろうとするものです。半期ごとに部下は上司と対話をし、課題・役割行動の提示を受け自らの挑戦課題を設定します。期末には再び対話を行って成果と成長の確認、評価を受けます。対話を通した上司の適切な指導、アドバイスにより個人は成長していきます。 C2SはYRC単体の全総合職を対象としています。

C2S導入割合：30.0%

ワーク・ライフ・バランス

実　績

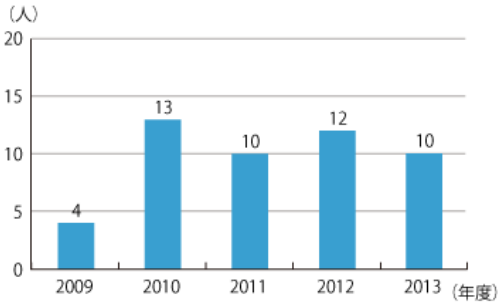
制度による支援

■ 育児休業制度

1992年より育児休業制度を導入し、１歳未満の子（一定の条件にあてはまる場合は1歳6カ月に達するまでの子）を持つ従業員の育児を支援しています。なお、2009～2011年に育児休業を取得した者の定着率※はともに100%でした。

※　復帰後12カ月時点での在籍で判断

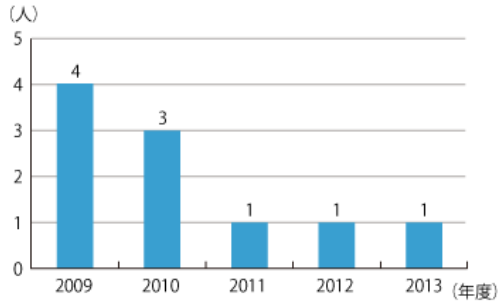
育児休業制度取得者数の推移（単位：人）



■ 介護休業制度

1994年から導入し常時介護を必要とする親族を有する従業員の支援を行っています。また、病気にかかった子どもの世話をするための「子の看護休暇」(5日間／年度)は小学校就学中まで対象範囲を広げています(法定は小学校に入る前まで)。

介護休業制度取得者数の推移（単位：人）



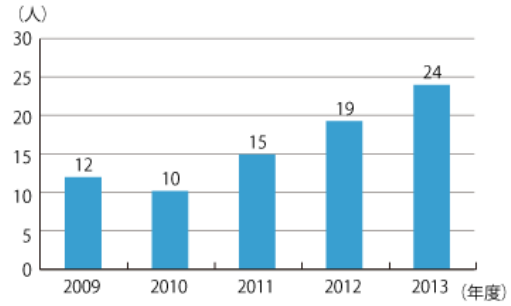
2013年度活動報告
コーポレートガバナンスとコンプライアンス
環境保全
お客さまと共に
従業員と共に
雇用
労働安全衛生
教育・訓練
ワーク・ライフ・バランス
人材の多様性
人権
取引先と共に
株主・投資家と共に
社会と共に

■ 短時間勤務制度

小学校入学前の子どもを持つ者、または介護を必要とする親族を持つ者は、本人の希望により短時間勤務制度が適用されます。また、小学校3年までの子どもを持つ者には時差勤務制度を設けています。

2010年度より、小学校入学までの子どもを持つ者、要介護の家族を持つ者に対し、希望に応じ2年間転勤を停止する地域限定社員の制度を導入しました。

短時間勤務制度取得者数の推移（単位：人）



■ ボランティア休暇制度

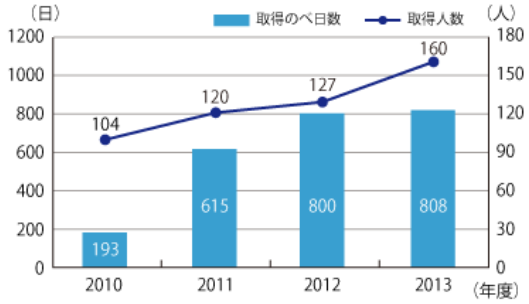
従業員がボランティア活動に参加しやすい環境を整備するため、年5日のボランティア休暇制度を2008年より施行しています。東日本大震災の復興支援では、延べ179人の従業員がこの制度を利用して、被災地にボランティアとして支援に行っています。

■ 裁判員休暇制度

2009年度から、裁判員休暇制度を整備しました。

■ 出産育児休暇

従来、男性従業員の取得できる出産にかかわる休暇は2日間の出産休暇（有給）と1年間の育児休業（無給）でした。2011年4月1日に「子が満１歳に達するまでの間に最大10日間」に変更したところ日数だけでなく取得者数も大幅に増えました。



▲ ページTOPへもどる

セミナーなどによる支援

■ セカンドライフセミナー

毎年、労使共催で、在職時の活性化と定年退職後の人生設計の支援を目的に、セミナーを開催しています。内容は横浜ゴムの再雇用や退職金に関する制度のほか、年金などの公的社会保障制度の仕組みや資産運用のノウハウなど、事例も織り交ぜて説明するなかで、広義でのライフプランへの関心を高められるように配慮しています。これまでは定年が近い50代をターゲットに開催してきましたが、事業所毎の特色もできつつある中で、年齢層でのニーズの違いにも着目したセミナー内容にするなど、趣向を凝らしたセミナーに変わってきています。

■ ワーク・ライフ・バランスの推進（くるみんマークを取得）

2013年8月1日、厚生労働省から子育て支援に取り組む企業として「くるみんマーク」を取得しました。同マークの認定制度は、次世代育成支援対策推進法に基づいて作られたもので、従業員の仕事と子育ての両立に向けた行動計画を定め、目標を達成するなど一定の要件を満たした企業に与えられるものです。今回横浜ゴムが同マークを取得したのは、2011年4月から2013年3月までの2年間の行動計画とその目標達成によるもので、横浜ゴムは、男女共により働きやすい職場環境の整備を目指し、子育て支援やワーク・ライフ・バランス（仕事と生活の調和）に向け、下記のようなさまざまな施策を推進しています。

- 男性を含めた育児休業の取得促進
- 育児休業取得者が安心して職場復帰できるための情報提供、関連諸制度の周知
- 出産や育児に関する休暇の充実
- 年次有給休暇の取得促進

- その他子育て支援のための施策検討

厚生労働省から取得した「くるみんマーク」。取得企業は自社の商品、広告などで同マークを使用することができる。

人材の多様性

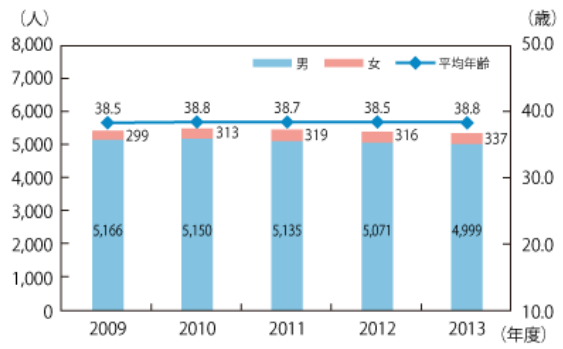
実　績

GD100で掲げた目標を達成し、グローバルな視点で評価されるためには、これまで以上に人材の多様性を推進していく必要があります。全従業員が、共に明るく生き生きと仕事をしている職場を目指して、取り組んでいきます。

多様な総合職採用

採用に当たっては、国籍、性別を問わずに採用していきます。
2010年7月に導入した人事制度GLOBALでは、意欲と能力がある方に、積極的に活躍の場を提供することを目的に、事務職から総合職への転換制度を大きく拡大しました。2013年4月には同制度を利用し、12人が転換しました。なお、基本給与に男女格差はありません。
また、2013年度末時点では国内全体（単位）で31人の外国籍の従業員が働いています。

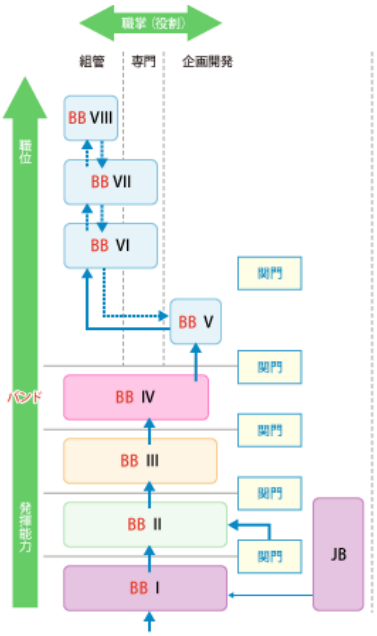
男女別従業員数・平均年齢



2013年度活動報告

- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
  - 雇用
  - 労働安全衛生
  - 教育・訓練
  - ワーク・ライフ・バランス
  - 人材の多様性
  - 人権
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

人事制度GLOBAL職掌制度

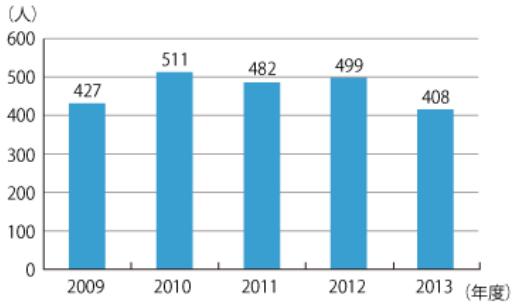


▲ ページTOPへもどる

60歳以上の再雇用者の活用

2013年7月から再雇用者専門の派遣会社として設立した「ヨコハマビジネスアソシエーション（株）」（YBAC）の運営を開始しました。2013年12月末の再雇用者の在籍は、横浜ゴム直接雇用のパートナー社員とYBAC社員を合わせて408人になります。2013年度は定年退職した人の90.8%が再雇用制度を活用して勤務を継続しており、後進の育成・技能伝承に努めるとともに、経験と高度なスキルを生かして活躍しています。

再雇用の推移

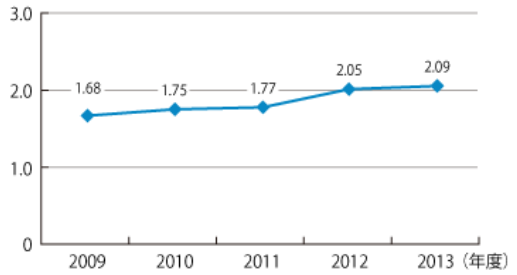


▲ ページTOPへもどる

障がい者の雇用

障がい者雇用につきましては、これまで、既存業務内でハンディキャップにかかわらず活躍できる仕事を中心に、各事業所で定期的な新卒受け入れをしてきましたが、障がい者雇用の幅を広げるに当たり、新たな業務の開発を始めています。2011年からは、高等特別支援学校から採用を前提に実習生の受け入れを開始しました。また、2012年3月からは、より多くの障がい者が働くことのできる場を提供できるよう、障がい者雇用のヨコハマピアサポートの運営も開始し、同年5月31日に「障がい者の雇用の促進等に関する法律（障がい者雇用促進法）」に基づく特例子会社の認定を取得しました。2012年1月から知的障がい者を中心に採用活動を進め、2014年1月現在で19人の障がい者の方が在籍しています。また、横浜ゴム、ヨコハマピアサポート、ヨコハマタイヤジャパン、横浜ゴムMBジャパンの4社で障がい者雇用率制度および障がい者雇用納付金制度上の関係会社特例認定を受け、４社合算しての雇用率は、2014年1月末時点で2.09%となりました。
今後、国内グループ会社を含む障がい者雇用を促進するため、ヨコハマピアサポートの運営など積極的な活動の流れを絶やすことなく、多様な人材が能力を発揮できる職場づくりに取り組んでいきます。

障がい者雇用比率の推移



人権

実　績

人権の尊重と法令順守

■ コンプライアンス・カード

国内の全従業員に、以下の内容のカードを配布して、人権の尊重を確認しています。「私たち（横浜ゴム及びグループ会社）は、次の八原則に基づき、国の内外を問わず、人権を尊重し、関係法令、国際ルールおよびその精神を遵守するとともに、社会的良識をもって、持続可能な社会の創造に向けて行動します。」
海外においては各子会社がこの原則を基にそれぞれの地域にあわせた行動規範を設けています。

1. 社会的に有用な商品、サービスの提供、お客様の満足と信頼の獲得
2. 公正、透明、自由な競争、適正な取引
3. 企業情報の公正な開示
4. 従業員のゆとりと豊かさを実現
5. 環境問題への積極的取り組み
6. 「良き企業市民」として
7. 会社の財産、情報の保護管理
8. 各国各地域の法令を遵守し発展に貢献

■ セクシャルハラスメント対策

セクシャルハラスメントのない職場づくりの基本方針を定め、相談、苦情処理の対応窓口を設けて、その体制を社内イントラネットの「人事コーナー」に掲載しています。2012年度にハラスメントについてのコンプライアンスホットライン（内部通報制度）への通報は11件あり適切に対応しました。

■ パワーハラスメント対策

パワーハラスメント解決の手引を作成し、相談・苦情処理の対応窓口を設けて、その体制を社内イントラネットの「人事コーナー」に掲載しています。

■ グループ会社の労働法・労働慣行の調査

毎年、国内・海外グループ会社の労働条件および人事CSRに関する調査をして、法令に適しているかを点検しています。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
  - 雇用
  - 労働安全衛生
  - 教育・訓練
  - ワーク・ライフ・バランス
  - 人材の多様性
  - 人権
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

▲ このページの先頭へ

取引先と共に

方　針

横浜ゴム購買基本方針

横浜ゴムグループは、取引先と公正かつ公平な取引を基本に、信頼関係を構築して、共存共栄を図り、相互発展を図っています。特に、CSR活動の取引先への展開、グリーン調達、共同研究をベースとした信頼関係の構築を具体的な課題として活動を推進しています。

基本方針

最適な原材料及び資材、工事の調達
よりよい製品を提供する為に、最適な原材料及び資材、工事の調達・発注に努めます

取引の公正、公平
公正、公平で自由な競争に基づく取引を行います
また、全てのお取引先をグローバルな視点で広く世界に求めます

合理的なお取引先選定
お取引先選定に際しては、お取引先の品質、価格、供給安定性、技術開発力及び環境への配慮を総合的に勘案した上で、経済合理性に基づき決定します

パートナーシップ
お取引先との健全な取引を通じ、対等で公平な協力関係を築き、相互理解と信頼性向上に努め、相互発展を目指します

コンプライアンス
購買活動において、全ての関連する法令や社会的規範を遵守するとともに、取引上で得られた機密を保持します
また、社会通念に照らして誤解を招くことのないよう節度ある行動を心がけます

環境との調和
地球環境への負荷がより少ない原材料の購買に努めます

原材料の現地品採用と地域との共存共栄

横浜ゴムグループでは、事業のグローバル化に伴い、品質とコストを考慮しながら原材料の現地品採用を進めています。この活動により、採用ソースのマルチ化によるサプライヤーリスク回避や、物流／在庫コストの削減を図るだけでなく、現地産業の発展寄与や、現地取引先との良好な関係構築を目指しています。
中国の工場（蘇州横浜輪胎、杭州横浜輪胎）では、すでに現地品への切り替えを進めています。またロシア工場（Yokohama R.P.Z.）においては、ロシアを含むCIS（独立国家共同体）諸国からの原料調達活動を進めています。さらに、2014年夏に稼動開始予定のインド工場では、工場建設と並行して現地原料化を進め、現地サプライヤーとの友好関係を築いてきています。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
  - 取引先へのCSR活動の展開
  - 取引先との信頼関係を築くために
  - グリーン調達
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

▲ このページの先頭へ

コンフリクトミネラルへの対応

横浜ゴムグループでは、人権・環境を配慮したグローバル調達に取り組みます。その一環として、コンゴ紛争地域の鉱物（コンフリクト・ミネラル；タンタル、スズ、金、タングステン）を意図的に使用いたしません。また、使用していないことを確認するため、取引先に調査・確認をお願いしています。

▸取引先へのCSR活動の展開

▸取引先との信頼関係を築くために

▸グリーン調達

取引先へのCSR活動の展開

実　績

取引先とは「公正かつ公平な取引」を基本として相互信頼し合える関係を構築し、CSR推進活動を通してお互いの企業の共存共栄、レベルアップを図っていきます。

CSR活動取引先との勉強会と「購買行動規範」

2011年度までは、CSRに対する社内外の理解を深めるため、従業員へのCSR説明会や取引先向けのCSRガイドライン説明会および自己診断を国内各事業所にて開催し、CSR活動の重要性とその理解度の把握を行ってきました。その中で、やや実践に苦労されている取引先に対し、2012年度より「取引先勉強会」をスタートしました。初年度は、「社会貢献」と「取引先での取り組み」を下請法や東日本大震災の支援活動を通じて、さらに2013年度は、「人権（ハラスメント）」と「情報管理とセキュリティー」を題目に最近の事例などを交えながら、そのリスクと対処方法を全事業所にて実施し、取引先の皆さまと共に学ぶことにより、お互いのCSRのレベルアップを図りました。また、同時にCSR環境活動表彰を2013年度からスタートし、初年度はCSR環境活動優秀賞として3社を、CSR活動貢献企業賞として４社の優秀な活動をされている取引先を表彰しました。
2014年度では、第二回目の「取引先自己診断」と第三回「取引先勉強会」を行うとともに、調達グローバルスタンダードの改定を海外従業員に分かり易く説明するなどの海外事業所でのCSR活動を予定しています。

CSR・環境貢献表彰

㈱アイパックス　柳澤営業部長様と滝田資材調達部長

新城工場での勉強会（2013年11月25日開催）

三重工場での勉強会（2013年8月26日開催）

尾道工場での勉強会（2013年10月25日開催）

2013年度活動報告

- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
  - 取引先へのCSR活動の展開
  - 取引先との信頼関係を築くために
  - グリーン調達
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

取引先との信頼関係を築くために（公平かつ公正な取引）

実　績

公平かつ公正な取引先の選定

取引先は「開かれた取引、公正、公平で自由な競争」という考え方に基づき選定しています。法に基づき、積極的に新規取引先を採用しています。また、数社から見積りを取得し、電子オークション方式による発注先決定などを積極的に活用しています。

「購買行動規範」の制定と徹底

「購買基本方針」における公正、公平な取引を行う上で購買担当者が留意しなければならない事項、行ってはならない倫理上の問題を示すものとして「購買倫理（購買担当の心得）」を新たに作成し、基本方針と併せ「購買行動規範」として2011年に制定しました。
2013年での活動として、国内担当者に対しては、2カ月毎に全事業所から召集して行う「資材調達部会」にて、また海外担当者には、年2回開催の「グローバル調達担当者会議」にて「購買行動規範」に基づく事例学習を実施しました。
原料の購買担当者に対しては、下請法の勉強会、およびびコプライアンス違反事例勉強会を実施しました。

▲ ページTOPへもどる

コンプライアンスと海外工場指導

TS16949（自動車業界を中心にした品質に関する規格）への対応および適正な購買業務や法令遵守、不正防止のために定期的に購買要領を見直し、さらなる拡充を図っています。また、これらを織り込んだ海外工場向けの資材購買基本要領も発行し、海外購買担当者への業務指導を行っています。

■ 下請法の遵守と購買業務監査

資材購買および外注品購買担当者には、入社時もしくは編入時に下請法の社内教育を実施し、その後の知識、情報のブラッシュアップとして定期的に社外の下請法講習会に参加させています。さらにグローバル調達本部では、2002年より全事業所の資材購買・外注品購買部門を定期的に巡回し、下請法に定められた事項で違反事例がないかを内部業務監査で確認およびび指導する事により法令順守が維持されるように努めています。

▲ ページTOPへもどる

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
  - 取引先へのCSR活動の展開
  - 取引先との信頼関係を築くために
  - グリーン調達
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

▲ このページの先頭へ

取引先との共同研究

環境貢献商品、特に低燃費タイヤや軽量タイヤに最適な合成ゴムおよびスチールコードの開発を合成ゴムメーカーである日本ゼオン、スチールコードメーカーである東京製綱（株）と積極的に推進しています。
また、天然ゴムの産地における資源の有効活用、農民の労働環境の改善に貢献するため、産地の一つであるタイのソンクラ大学と共同研究を行っています。

グリーン調達

実　績

横浜ゴムは、取引先と協力して、森林資源保護、地球温暖化抑制、リサイクル原料の使用、非石油原料の拡大をメイン課題として、環境に貢献する原材料の開発とその使用に取り組んでいます。
また、「YOKOHAMAグリーン調達ガイドライン」に基づく、調達品の管理を実施しています。全ての取引先に対して、SOC（環境負荷物質）含有有無の確認と非含有宣言書の提出をお願いしています。

森林資源保護

森林資源の保護を目的に、従来多量に使用されていた木製パレットや木枠を廃止。再使用が可能な金属製パレットやプラスチック製パレットに変更し、ほぼ完全に切り替えが完了しました。輸入原料に関しては、使用後のパレットを逆輸出することになり、コストが発生するといった問題がありましたが2009年度下期で完了しました。現在は海外生産事業所における同様の取り組みを推進しています。
また、同じく木材が原料となっている紙についても、全社的な紙の使用量の削減取り組みにより、購入量が年々減少。2013年度の実績は2006年度比で55%となりました。購入する紙の種類についても、エコ対象紙を最優先に購入しています。

紙購入金額の推移

年度	2006	2009	2010	2011	2012	2013
購入金額（千円） 対2006年度	10,458 100%	8,245 79%	7,083 68%	6,906 66.1%	6,245 60%	5,768 55%

▲ ページTOPへもどる

地球温暖化抑制

タイヤのころがり抵抗を低減することは自動車の燃費を向上させ、ひいてはCO_2発生量を削減することにつながります。そのため、原料メーカーと連携し、低ころがり抵抗タイヤ用原料の開発に取り組んでいます。また、原材料輸送、すなわち物流で発生するCO_2を削減するために、海外工場の原材料の現地調達化を進め、CO_2排出量の低減に寄与しています。

■ AAAタイヤ用新原料の開発

低ころがり抵抗の最高グレードであるAAAを達成する上で重要な位置づけにある低発熱タイヤトレッドゴムの開発には、新規原料の開発が欠かせません。低発熱化のキーテクノロジーであるシリカ配合の最適化のため、原料サプライヤーへの積極的な働きかけを行うことで、最新技術を搭載したスチレン-ブタジエンゴムや新規シランカップリング剤などが生まれ、AAAタイヤの開発の推進力になっています。

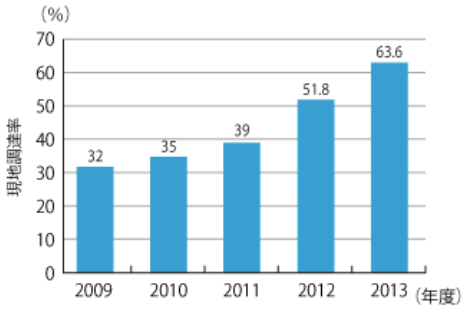
■ 輸送に伴うCO_2排出量の削減（現地調達化の推進）

中国の工場において、現地調達化を大きく推進しました。また、北米の工場でも、これまでは現地調達品に切り替えができず日本から輸出していた原料も、現地調達品に切り替えることができました。さらに、ロシアの工場でも、ロシア産原料の採用を進めています。

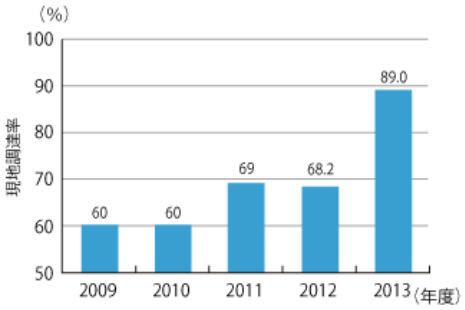
2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
  - 取引先へのCSR活動の展開
  - 取引先との信頼関係を築くために
  - グリーン調達
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

○ 中国の現地調達率の推移

蘇州工場の現地調達率推移



杭州工場の現地調達率推移



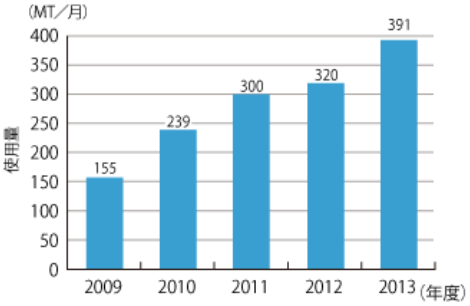
※2011年度は決算期が4-12月となりましたので、1-3月のデータを重複させて2011年1-12月で集計しています。

▲ ページTOPへもどる

リサイクル原料の使用拡大

従来、タイヤのリサイクル原料として、再生ゴムが広く利用されてきました。しかし、この再生ゴムを配合すると物性の低下が大きく、使用できるタイヤのパーツが限定されているために、使用量にも限界がありました。また、一般的に市販されている粉末ゴムも再生ゴムと同様に、物性低下が大きく、タイヤ用には、使用できませんでした。
横浜ゴムでは、この粉末ゴムをさらに細かくする「微粉化技術」を有するアメリカのLehigh Technologies社と共同開発契約を締結して、粉末ゴムのタイヤへの利用研究に取り組んできました。その結果、粉末ゴムを微粉化すると、物性低下が非常に少なく、Lehigh　Technologies社の製造コスト（主に電力）もそれほど悪化しないことが分かりました。その結果、多種類のコンパウンドに配合することが可能になり、リサイクル原料の使用量を大幅に増やすことができ、今後はさらなる拡大が見込まれます。

リサイクル原料（再生ゴム、粉末ゴム）の使用量推移



※2011年4月-2012年3月、2012年以降は1月-12月で集計

▲ ページTOPへもどる

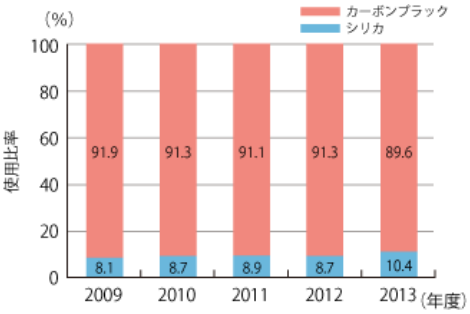
脱石油原料

石油依存の原材料からできるだけ早く脱却すべく、非石油系原料による主要原材料の開発を、取引先と協業しながら進めています。

■ カーボンブラックからシリカへの変換

ゴム製品の必須原料であるカーボンブラックは、石油系のオイルまたは石炭系（タール系）のオイルを不完全燃焼させて製造するため、歩留まりも高いとはいえません。一方シリカは、その基本原料はほぼ無尽蔵にある砂であるために、カーボンブラックと比較して、石油資源の使用を抑えるという利点もありますが、値段が高く、ゴムと混合しにくいという欠点も存在します。その欠点を最適なシランカップリング剤の選択と、混合機の開発によって克服することができ、切り替えが徐々に進んでいます。

カーボンブラックとシリカの使用量割合の推移



※2011年4月-2012年3月、2012年以降は1月-12月で集計

■ 植物由来のオイルの使用

従来、ゴム用のオイルとしては、石油系のオイルが主流でした。植物由来のオイルは、天然ゴムやSBRなどの合成ゴムとの相溶性が悪いために、使用ができませんでした。取引先との協業で、上記のゴムとの相溶性が非常に良い変性オレンジオイルを開発し、高グリップオイルとして使用することが可能となりました。

▲ ページTOPへもどる

YOKOHAMAグリーン調達ガイドライン

製品含有化学物質管理の入り口管理として、取引先には当社の「グリーン調達ガイドライン」に沿った環境保全の取り組みと調達品の管理をお願いしています。また、「グリーン調達方針」に基づき、環境負荷基準に沿った原材料・外注品・副資材・設備を購入しています。
英語版の改正版を作成し、海外事業所への展開を行っています。

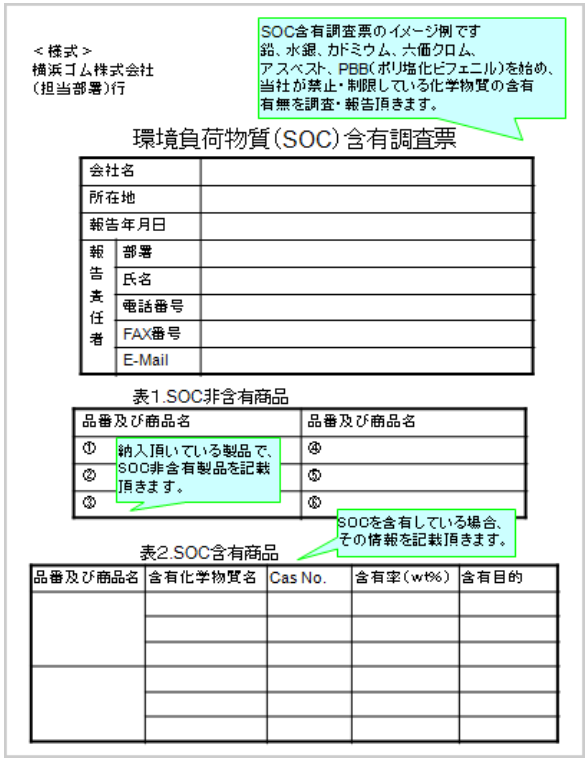
■ グリーン調達方針

地球環境に優しい、クリーンで安全な原材料、部品、包装材等を調達します。

1. 調達品購入に当たっては、サプライヤー各社の環境マメジメントシステムの導入運用状況を判断基準にします。
2. 環境負荷物質含有防止の徹底を図ります。
3. 環境配慮型用品の購入を促進します（グリーン購入）。
4. 廃棄物を削減します。

具体的には、(1)環境マネジメントシステムの取得状況、(2)環境保全への取り組み状況、(3)環境負荷物質（SOC）管理体制を確認し、また取引製品に対する要求として (1)環境負荷物質（SOC）含有調査票、(2)非含有宣言書などの提出をお願いしています。 参考として、環境負荷物質（SOC）含有調査票のイメージ例を示します。

環境負荷物質（SOC）含有調査票のイメージ例



▲ このページの先頭へ

グリーン調達

実　績

横浜ゴムは、取引先と協力して、森林資源保護、地球温暖化抑制、リサイクル原料の使用、非石油原料の拡大をメイン課題として、環境に貢献する原材料の開発とその使用に取り組んでいます。
また、「YOKOHAMAグリーン調達ガイドライン」に基づく、調達品の管理を実施しています。全ての取引先に対して、SOC（環境負荷物質）含有有無の確認と非含有宣言書の提出をお願いしています。

森林資源保護

森林資源の保護を目的に、従来多量に使用されていた木製パレットや木枠を廃止。再使用が可能な金属製パレットやプラスチック製パレットに変更し、ほぼ完全に切り替えが完了しました。輸入原料に関しては、使用後のパレットを逆輸出することになり、コストが発生するといった問題がありましたが2009年度下期で完了しました。現在は海外生産事業所における同様の取り組みを推進しています。
また、同じく木材が原料となっている紙についても、全社的な紙の使用量の削減取り組みにより、購入量が年々減少。2013年度の実績は2006年度比で55%となりました。購入する紙の種類についても、エコ対象紙を最優先に購入しています。

紙購入金額の推移

年度	2006	2009	2010	2011	2012	2013
購入金額（千円） 対2006年度	10,458 100%	8,245 79%	7,083 68%	6,906 66.1%	6,245 60%	5,768 55%

▲ ページTOPへもどる

地球温暖化抑制

タイヤのころがり抵抗を低減することは自動車の燃費を向上させ、ひいてはCO_2発生量を削減することにつながります。そのため、原料メーカーと連携し、低ころがり抵抗タイヤ用原料の開発に取り組んでいます。また、原材料輸送、すなわち物流で発生するCO_2を削減するために、海外工場の原材料の現地調達化を進め、CO_2排出量の低減に寄与しています。

■ AAAタイヤ用新原料の開発

低ころがり抵抗の最高グレードであるAAAを達成する上で重要な位置づけにある低発熱タイヤトレッドゴムの開発には、新規原料の開発が欠かせません。低発熱化のキーテクノロジーであるシリカ配合の最適化のため、原料サプライヤーへの積極的な働きかけを行うことで、最新技術を搭載したスチレン-ブタジエンゴムや新規シランカップリング剤などが生まれ、AAAタイヤの開発の推進力になっています。

■ 輸送に伴うCO_2排出量の削減（現地調達化の推進）

中国の工場において、現地調達化を大きく推進しました。また、北米の工場でも、これまでは現地調達品に切り替えができず日本から輸出していた原料も、現地調達品に切り替えることができました。さらに、ロシアの工場でも、ロシア産原料の採用を進めています。

中国の現地調達率の推移

※2011年度は決算期が4-12月となりましたので、1-3月のデータを重複させて2011年1-12月で集計しています。

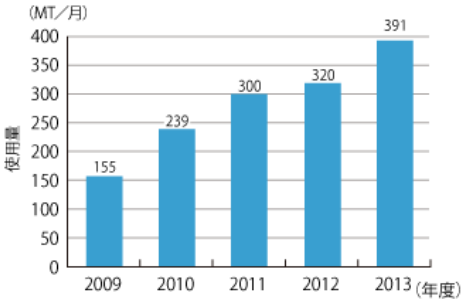
▲ このページの先頭へ

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
  - 取引先へのCSR活動の展開
  - 取引先との信頼関係を築くために
  - グリーン調達
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に

リサイクル原料の使用拡大

従来、タイヤのリサイクル原料として、再生ゴムが広く利用されてきました。しかし、この再生ゴムを配合すると物性の低下が大きく、使用できるタイヤのパーツが限定されているために、使用量にも限界がありました。また、一般的に市販されている粉末ゴムも再生ゴムと同様に、物性低下が大きく、タイヤ用には、使用できませんでした。
横浜ゴムでは、この粉末ゴムをさらに細かくする「微粉化技術」を有するアメリカのLehigh Technologies社と共同開発契約を締結して、粉末ゴムのタイヤへの利用研究に取り組んできました。その結果、粉末ゴムを微粉化すると、物性低下が非常に少なく、Lehigh　Technologies社の製造コスト（主に電力）もそれほど悪化しないことが分かりました。その結果、多種類のコンパウンドに配合することが可能になり、リサイクル原料の使用量を大幅に増やすことができ、今後はさらなる拡大が見込まれます。

リサイクル原料（再生ゴム、粉末ゴム）の使用量推移



※2011年4月-2012年3月、2012年以降は1月-12月で集計

▲ ページTOPへもどる

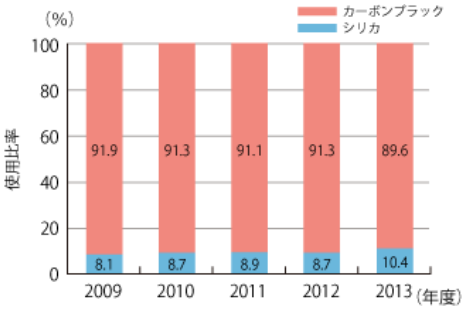
脱石油原料

石油依存の原材料からできるだけ早く脱却すべく、非石油系原料による主要原材料の開発を、取引先と協業しながら進めています。

■ カーボンブラックからシリカへの変換

ゴム製品の必須原料であるカーボンブラックは、石油系のオイルまたは石炭系（タール系）のオイルを不完全燃焼させて製造するため、歩留まりも高いとはいえません。一方シリカは、その基本原料はほぼ無尽蔵にある砂であるために、カーボンブラックと比較して、石油資源の使用を抑えるという利点もありますが、値段が高く、ゴムと混合しにくいという欠点も存在します。その欠点を最適なシランカップリング剤の選択と、混合機の開発によって克服することができ、切り替えが徐々に進んでいます。

カーボンブラックとシリカの使用量割合の推移



※2011年4月-2012年3月、2012年以降は1月-12月で集計

■ 植物由来のオイルの使用

従来、ゴム用のオイルとしては、石油系のオイルが主流でした。植物由来のオイルは、天然ゴムやSBRなどの合成ゴムとの相溶性が悪いために、使用ができませんでした。取引先との協業で、上記のゴムとの相溶性が非常に良い変性オレンジオイルを開発し、高グリップオイルとして使用することが可能となりました。

▲ ページTOPへもどる

YOKOHAMAグリーン調達ガイドライン

製品含有化学物質管理の入り口管理として、取引先には当社の「グリーン調達ガイドライン」に沿った環境保全の取り組みと調達品の管理をお願いしています。また、「グリーン調達方針」に基づき、環境負荷基準に沿った原材料・外注品・

副資材･設備を購入しています。
英語版の改正版を作成し、海外事業所への展開を行っています。

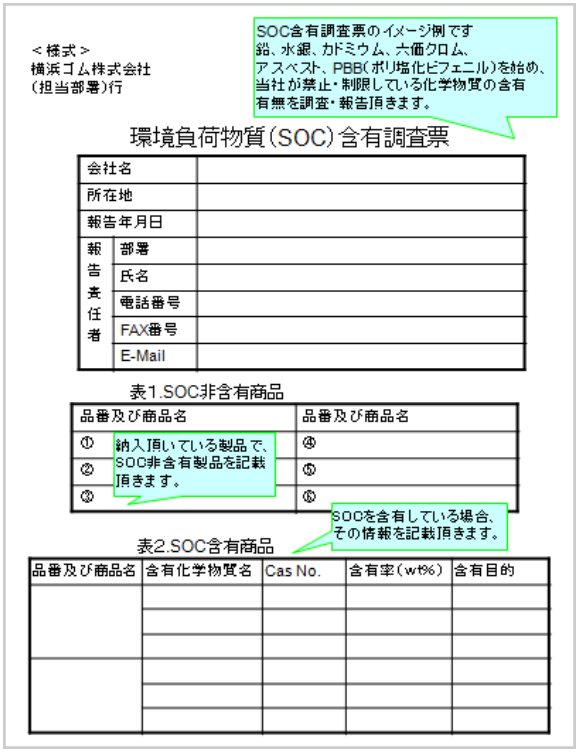
■ グリーン調達方針

地球環境に優しい、クリーンで安全な原材料、部品、包装材等を調達します。

1. 調達品購入に当たっては、サプライヤー各社の環境マメジメントシステムの導入運用状況を判断基準にします。
2. 環境負荷物質含有防止の徹底を図ります。
3. 環境配慮型用品の購入を促進します（グリーン購入）。
4. 廃棄物を削減します。

具体的には、(1)環境マネジメントシステムの取得状況、(2)環境保全への取り組み状況、(3)環境負荷物質（SOC）管理体制を確認し、また取引製品に対する要求として (1)環境負荷物質（SOC）含有調査票、(2)非含有宣言書などの提出をお願いしています。 参考として、環境負荷物質（SOC）含有調査票のイメージ例を示します。

環境負荷物質（SOC）含有調査票のイメージ例



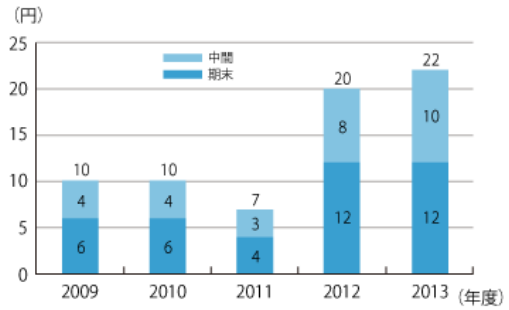
株主・投資家と共に

方　針

配当の基本方針

将来の事業展開と経営体質の強化に必要な内部留保を図りつつ、安定した配当の継続を基本方針としています。当期の配当につきましては1株当たり22円（中間配当10円、期末配当12円）としました。

1株当たりの配当金の推移



▸積極的なIR活動を展開

▸株主の皆さまの声をお聞きするために

2013年度活動報告

- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
  - 積極的なIR活動を展開
  - 株主の皆さまの声をお聞きするために
- 社会と共に

▲ このページの先頭へ

積極的なＩＲ活動を展開

実　績

決算説明会の開催

証券アナリスト・機関投資家の皆さま向けに決算説明会を開催しています。2006年度下期から四半期決算時にも説明会を実施しています。
なお2014年2月に、証券アナリストの方たちより決算説明会に対するアンケートに回答いただいたところ、プレゼンテーションや質疑応答に概ね満足しているとの声を頂きました。今後も、皆さまの声を反映させながら、適切な情報開示を行っていきます。

IRホームページでの情報開示

株主・投資家の皆さま向けの専用ホームページをリニューアルし、社長メッセージ、決算関連情報、中期経営計画のほか、事業紹介や財務諸表の解説などIR情報を幅広く掲載しています。

IR情報ツールの配布

株主・投資家の皆さまに中間・期末報告書を配布しているほか、アニュアルレポート（英文決算報告書）を発行しています。また、和文版アニュアルレポートも制作し、これらのものすべてをホームページに掲載しています。2008年度からは、決算説明会の資料を株主・投資家の皆さまによりタイムリーに提供するために、PDFにしてホームページ上で公開しています。

個別ミーティングの実施

証券アナリスト・機関投資家向けの個別ミーティングを行っています。

株主総会の開催

年1回開催の定期株主総会では、さまざまな工夫を凝らし株主の皆さまにとって分かりやすい事業報告を心掛けています。第138回定時株主総会ではプレゼンテーション用スライドを使い野地社長による事業報告の説明を行いました。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
  - 積極的なIR活動を展開
  - 株主の皆さまの声をお聞きするために
- 社会と共に

▲ このページの先頭へ

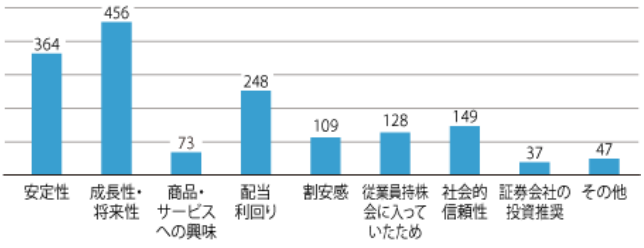
株主の皆さまの声をお聞きするために

実　績

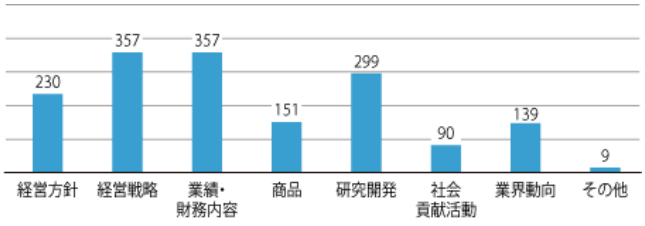
アンケート調査の実施

期末報告書の発行にあわせて年に1回、株主の皆さまの声をお聞きするアンケート調査を実施しています。2004年度からスタートし、これまで9回実施しました。株式購入の動機や、今後充実が望まれる情報などについての質問に対し、2013年実施アンケートは815人の方から回答をいただきました。また、期末報告書をより見やすい構成にするなど工夫をしてきました。今後もＩＲ活動のさらなる改善に役立てていきます。

株式購入の動機（複数回答）



今後充実が望まれる情報（複数回答）



▲ このページの先頭へ

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
  - 積極的なIR活動を展開
  - 株主の皆さまの声をお聞きするために
- 社会と共に

社会と共に

方　針

基本的な考え方

社内外のステークホルダーと双方向のコミュニケーションを行い、適切に情報を公開するとともにステークホルダーの声を企業活動に反映させ相互理解、信頼の発展に努めます。グローバルに事業を展開する私たちは、環境や法律、文化、習慣、経済などの面で地域社会と関係を持っています。国内外事業所は地域社会と良好な関係を築くことに努めています。各拠点で実施している地域とのコミュニケーションについては、「工場・関連会社のCSR」でそれぞれ紹介しています。

▸ 外部からいただいた苦情への対応
▸ 社会からの評価
▸ 社会貢献活動
▸ その他の社会活動

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に
  - 外部からいただいた苦情への対応
  - 社会からの評価
  - 社会貢献活動
  - その他の社会活動

▲ このページの先頭へ

外部からいただいた苦情への対応

実　績

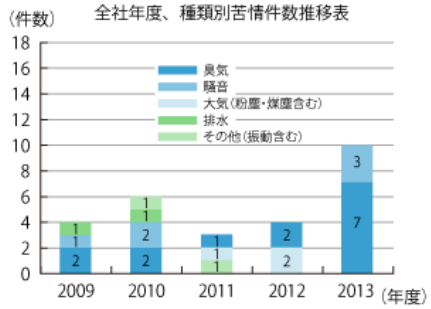
外部からいただいた苦情への対応

横浜ゴムでは国内の拠点において、お客さまからいただく「苦情」以外の「ご意見・ご要望」に関しても、同質・同レベルでの対応と確実な情報を得ることができるよう苦情処理、外部情報対応手順書を作成しています。
また、苦情連絡を受けた場合には、すぐに情報提供者を訪問し、状況の確認を行います。そして、適切に対策を実施した後、結果をご報告しています。
地域の皆さまからの苦情をゼロに近づけるために、さまざまな対策を行っています。また全社で情報共有化を推進するとともに、その内容を適切に把握した上で、当社が提供する商品やサービスの改善に生かし、お客さまにとって価値のあるものに発展させていきます。
2013年度は、発生源対策と環境パトロールを継続しましたが、結果は、目標4件以下に対し、10件（騒音3件、臭気7件）の結果となりました。内容は、騒音（解体工事音1件、スピーカー音量1件、構内搬送音1件）、臭気（ゴム臭6件、解体現場からの臭い1件）でした。これらの苦情10件は、すべて対応済みで住民の方に納得をいただいております。
2014年度は、2013年度と同じ年間4件以下とし、全社一丸となって目標達成を目指します。
今後も外部苦情の発生ゼロを目指して、臭気対策や騒音・振動対策を中心に国内外で継続的に改善を進めていきます。

各拠点にいただいた苦情件数と対応

項目	目指す姿（2017年度）	2013年度実績	評価	2014年度目標
外部苦情	2017年度目標ゼロ	10件で目標未達（目標：苦情件数4件以下）	×	苦情件数4件以下

苦情件数の推移



2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に
  - 外部からいただいた苦情への対応
  - 社会からの評価
  - 社会貢献活動
  - その他の社会活動

▲ このページの先頭へ

社会からの評価

実　績

2013年に社会からいただいた評価

■ 中国のタイヤ生産拠点 杭州優科豪馬輪胎有限公司が「浙江省安全文化建設モデル企業」として認定

浙江省安全生産委員会から9月に表彰を受け、「浙江省安全文化建設モデル企業」として認定されました。浙江省全域で26社、杭州市ではわずか3社が選ばれています。
また、排出低減活動（汚水処理所、混合・加硫脱臭環境設備の設置）と環境保全活動（千年の杜など）が地元政府に評価され、10月に杭州市開発区初の環境教育基地として認定されました。
11月には杭州市副市長の視察があり、環境貢献活動を評価され、杭州市として同様の活動展開をするように指示がありました。

■ カーメーカー向けカタログがドイツの環境保護団体よりCO$_2$排出量削減に貢献したとして表彰

2013年4月、認証機関TUV(Technical Inspection Authority)の外郭団体であるClimate Partner OrganisationからCO$_2$削減に貢献した企業として表彰されました。MERCEDES BENZ向けパンフレットの作成に関して、当社の活動が評価されたものです。OEパンフレット作成に関し、次の3つの項目を実践しています。

1. NPO法人FSC(Forest Stewardship Council)に認定された紙を使用。FSCは森林保全のために活動しているNPO法人であり、彼らが認定した「熱帯雨林を乱伐することなく、また現地の人々の権利を守りながら作られた紙」を使用しています。
2. 環境汚染や環境破壊を削減を考慮した工程をもつ、印刷会社にのみ印刷を依頼しています。
3. 印刷代の一部はClimate Partner Organisationの環境保全プロジェクトに寄付されています。環境保全プロジェクトではCO$_2$削減のために植林するなどの活動を積極的に行っています。

■ 中国　優科豪馬橡膠有限公司が、老君山生態保護活動に対して「最優良企業イメージ賞」を受賞

北京で開催された環境イベント「2013年度"美しい中国"」で「最優良企業イメージ賞」を受賞しました。「美しい中国」は中国国内の新聞とネットメディア17社が共催するイベントで、CSRの取り組みを進める企業や個人を奨励しています。麗江老君山河源村の持続可能な発展及び環境保護プロジェクトに参加し、環境保護と村の持続可能な発展を支援していることなどに対するものです。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に
  - 外部からいただいた苦情への対応
  - 社会からの評価
  - 社会貢献活動
  - その他の社会活動

■ 本田技研工業から「環境賞」を受賞

本田技研工業（株）が取引先企業を対象に贈呈する優良感謝賞である「環境賞」を受賞しました。授賞式では野路彦旬代表取締役社長に表彰状が授与されました。優良感謝賞は、本田技研工業が取引先企業とのパートナーシップ強化を目的に毎年実施しており、環境負荷低減において優れた取り組みを行ったとする取引先へ贈られるもので、2012年度の実績から5社が受賞しました。横浜ゴムは本田技研工業の目指す「製品ライフサイクルでの低炭素取り組み」に向けてさまざまな施策を社内で水平展開し、温室効果ガスの削減取り組みにおいてサプライヤーとして大きな成果を出したことが評価されました。

■ 再生ゴムの利用で（社）産業環境管理協会の「平成25年度資源循環・システム表彰」で激励賞を受賞

「Duotex」は砕石、セメント、木材チップ、石灰などの各種バラ物搬送に適した一般用途向けコンベヤベルトです。
製品の寿命を大きく左右するカバーゴムについては「Duotex」用に耐摩耗性に優れるゴムを新開発しました。軽量化、資源再生原料の配合も実現し、長寿命化と資源再生化を両立したバランスのとれた環境貢献商品となっています。
再生ゴムの使用量は約20トン/月増となり、資源循環に貢献した結果が認められ、2013年10月には（社）産業環境管理協会主催の「平成25年度資源循環技術・システム表彰」で激励賞を受賞しました。

社会貢献活動

国内における社会貢献活動

■ 車いすクッション「Medi-Air」を通じたQOL（Quality Of Life）向上活動

横浜ゴムでは、車いすユーザーのさまざまな社会生活の活動を応援し、生活の質（QOL）向上のため、次のような活動を行っています。

- 下半身不随でありながらアジアクロスカントリーラリーに参戦している青木選手の取り組みに共感し、ラリー中の下半身への負担を軽減できるよう2009年から車いす用エアーセルクッション「Medi-Air（メディエア）」を使用していただいています。
- 車いすテニスプレーヤー　齋田悟司（さいださとし）選手にMedi-Air Skyを日常用に使用していただいています。
- 障がいを持つ子どもたちの自立を支援することを目的として設立された特定非営利活動法人 バラエティクラブジャパンさまが主催する「バラエティビレッジ サマ－ビジネスキャンプ2013」が８月23,24日に横浜ゴム湘南セミナーハウス（平塚市）で開催され、CSR本部から横浜ゴムの社会貢献活動のお話をしました。ちょうど平塚花火大会の開催日と重なり、初めて体験する花火の迫力に、子どもたちは感激していました。
- 12月に行われる全国車椅子マラソン「日産カップ追浜チャンピオンシップ」に協賛し、大会運営に協力をしました。

「バラエティビレッジ サマ－ビジネスキャンプ2013」

海外における社会貢献活動

■ 中国雲南省老君山の生態保護に向け「生態助学」計画を開始

横浜ゴムグループの中国の事業統括会社、優科豪馬ゴム有限公司は、雲南省麗江の老君山自然保護区内にある少数民族の村、河源村における「生態助学（教育支援）」計画を2012年7月から開始しました。同計画は優科豪馬ゴムの「原生・緑の環境保全」への取り組みの一環として行われるもので、「河源コミュニティでの持続可能な発展と生態保護プロジェクト」のモデルとして、現地の貧困家庭への教育支援と山林盗伐を防ぐことを目指しています。
生態保護に積極的に協力しているものの、経済作物の栽培周期が長いことによって経済的な収入が一時期減少してしまい、子供の教育費用が負担になっている家庭を支援の対象としており、支援を受ける家庭は村民会議によって決定されます。このプロジェクトにより、収入増を目的とする住民による木材の盗伐を避けることができ、河源村の私有林の保護も促進できるものと考えています。

2013年度活動報告
- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に
  - 外部からいただいた苦情への対応
  - 社会からの評価
  - 社会貢献活動
  - その他の社会活動

その他の社会活動

国内外のイニシアチブへの参加

■ 国連グローバル・コンパクト

横浜ゴムは、国連が提唱する「グローバル・コンパクト」の理念に賛同し、2012年5月に署名しました。横浜ゴムおよび関連会社は、グローバル・コンパクトが企業に対し要請する人権、労働基準、環境、腐敗防止に関わるCSR（企業の社会的責任）の10 原則を支持、遵守し実践していきます。

THE GLOBAL COMPACT WE SUPPORT

THE GLOBAL COMPACT Network Japan WE SUPPORT

■ 国連WFP協会

横浜ゴムは飢餓と貧困を撲滅する、という国連世界食糧計画（WFP）の考えに賛同し、評議員として国連ＷＦＰの活動を支援しています。

■ 「Fun to Share」キャンペーン

横浜ゴムは2010年1月14日より展開されている地球温暖化防止のための国民的運動、「チャレンジ25キャンペーン」に賛同し、活動に参画していましたが、「チャレンジ25キャンペーン」が終了し、2014年から、新たな低炭素社会実現に向けた気候変動キャンペーン「Fun to Share」が始まりました。当社は、賛同企業・団体として登録を行い、取り組み内容を宣言しています。

横浜ゴム株式会社

低燃費タイヤ・環境貢献商品＆活動で低炭素社会へ。

■ 日本経団連「生物多様性宣言」推進パートナーズ

横浜ゴムは「日本経団連生物多様性宣言」の趣旨に賛同し、2009年よりその推進パートナーズとして「生物多様性保全」の取り組みを展開しています。取り組みの基本方針、行動指針を「横浜ゴム生物多様性ガイドライン」として定めています。

■ 日本経団連「低炭素社会実行計画」

横浜ゴムは「2050年における世界の温室効果ガスの排出量の半減目標の達成に日本の産業界が技術力で中核的役割を果たすこと」をビジョンとする経団連「低炭素社会実行計画」に賛同し、その活動に参加しています。

■ WBCSD（持続可能な発展のための世界経済人会議）

WBCSDは、環境と持続可能な発展に関して、産業界におけるリーダーシップを発揮し、活発な議論と政策提言を行うためのグローバル企業のトップによる連合体組織です。横浜ゴムはタイヤが環境と健康に与える影響の可能性に関する調査

2013年度活動報告

- コーポレートガバナンスとコンプライアンス
- 環境保全
- お客さまと共に
- 従業員と共に
- 取引先と共に
- 株主・投資家と共に
- 社会と共に
  - 外部からいただいた苦情への対応
  - 社会からの評価
  - 社会貢献活動
  - その他の社会活動

▲ このページの先頭へ

を行うタイヤ産業プロジェクトと、ビル・オフィスの省エネルギーを推進する活動に参画しています。