

# 環境・社会報告書

## 2016

**KYB**  
Our Precision, Your Advantage  
[www.kyb.co.jp](http://www.kyb.co.jp)



お問い合わせ

**KYB 株式会社**  
環境・安全部

〒105-6111  
東京都港区浜松町二丁目4番1号世界貿易センタービル  
TEL.03-3435-6465 FAX.03-3436-6759

用紙での配慮



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



**FSC® 認証紙の使用**  
適切に管理された森林の木材を原料にしている紙を使用しました。

印刷での配慮



**グリーンプリンティング**  
環境に配慮した印刷工程と印刷資材を採用しています。



**Non-VOCインキの使用**  
VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの環境に配慮した100%植物油インキを使用しました。



**水なし印刷**  
有機物質を含んだ廃液が少ない、水なし印刷方式で印刷しました。

# 人財の活躍推進と 革新的なモノづくりで 持続可能な社会の実現に 貢献してまいります



KYB株式会社  
代表取締役社長執行役員

中島康輔

## はじめに

KYBは2015年3月に創立80周年を迎えることができました。また、2015年10月には、ブランドイメージをより強固とすることを目的に、正式社名・商号を「カヤバ工業株式会社」から「KYB株式会社」へ変更、統一いたしました。永きにわたり、KYBグループをさまざまな形でご支援いただいております皆様、厚く御礼申し上げます。80周年を一つの節目として、これからもKYBグループは、お客様と社会の期待に誠実にお応えし、モノづくりを通じて豊かで安全な社会の実現に、より一層貢献してまいります。これからも変わらぬご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

## 2015年度を振り返って

2015年度のKYBグループの業績をふり返りますと、自動車向け製品の堅調な需要に支えられ売上が増加した一方で、中国の建設機械市場の想定以上の落ち込みや、新興国の景気低迷の長期化を受けて、連結での売上高は、期首計画3,770億円に対し、217億円減収の3,553億円となりました。一方、経常利益につきましても、中国や長野地区拠点の経営統合や、グループを挙げた固定費削減などの緊急施策による構造改革に取り組んでまいりましたが、期首計画144億円に対し、2億円減益の142億円となりました。

2016年度は、KYBグループにとって、2014年に始まった中期経営計画の最終年に当たります。2015年度は、建設機械市場の冷え込みを端緒に、抜本的な事業再編を実施いたしました。2016年度は、その再編効果を確実に刈り取り、現状と計画とのギャップを埋めるべく、利益確保に向けた体質強化に徹底的に取り組んでまいります。

## KYBグループの社会への取り組み

### 1) コンプライアンス教育

2015年KYBは、米国独占禁止法違反に関して、日本円で約74億円の罰金を支払う旨米国司法省との取引に合意し、特別損失として計上いたしました。このようなことは、決してあってはならないことであり、ステークホルダーの皆様には、大変なご心配とご迷惑をおかけいたしましたことを深くお詫び申し上げます。これまでの反省事例を踏まえ、再発防止・ステークホルダーの皆様からの信頼回復に向けて、内部統制・コンプライアンス推進体制をより一層強化いたします。また、法令や決まり事を遵守し、誠実ある行動を取ることこそが企業存続の基盤であり、ひいては社会貢献につながることを社内教育を通じて、従業員一人ひとりに伝え、意識改革を促進してまいります。

### 2) 人財育成\*

企業が持続的に成長・発展し、豊かな社会づくりに貢献するためには、人財の活躍推進が重要となります。KYBグループでは、多様な人財が適材適所で活躍でき、かつ働きやすい職場環境づくりを推進しています。

\* KYBでは、人材を「財産」として考え、「人財」としています。

## KYBグループの環境への取り組み

KYBグループでは、持続可能な社会を実現するために、エネルギー・廃棄物・水の連環が重要であると考えており、環境保全に貢献する製品のご提供と、これまでと違う視点・発想で構造的な転換に向けた革新的なモノづくりを推進しています。製品構造の見直しや材質の変更による軽量化などの環境配慮技術開発、工場内で消費されるエネルギー使用方法の改善による省エネ活動、廃棄物処理方法の改善による排出量の低減や排水処理装置導入による水質改善などの活動をグローバルに展開しています。

KYBグループの社会と環境への取り組みを、本報告書を通じてご理解いただき、より多くのステークホルダーの皆様から引き続きご支援いただければ幸いです。また、本書に対する感想のみならず、KYBグループに対する忌憚のないご意見をお寄せください。

2	トップメッセージ／目次
4	KYBグループ80年の歩み
6	KYBグループの目指す姿
8	KYBグループ概要
10	安全・快適で人と地球に優しい製品
12	2015年度活動ハイライト

## 環境報告

### 16 環境マネジメント

環境基本方針  
環境保全目標  
化学物質の管理

### 18 環境負荷の低減活動

生産拠点活動

## 社会性報告

### 21 お客様とともに

お客様満足度向上の取り組み

### 23 お取引先様とともに

パートナーシップの構築

### 24 地域社会とともに

社会支援活動

### 27 従業員とともに

人財の活用と職場環境づくり  
人財育成と技術力向上  
従業員コミュニケーション  
安全で働きやすい職場づくり

## マネジメント報告

### 32 経営マネジメント

コーポレート・ガバナンス  
内部統制／コンプライアンス

### 34 環境データ編

編集方針



# KYBグループ80年の歩み

## 沿革

### Column 01 KYBの歴史

KYBの源流は、1919年に開設した萱場発明研究所に遡ります。21歳にして研究所を興した萱場資郎は、非凡な才能を持つ発明家であり、また自由を愛し、他に頼ることを潔しとしない独創の持ち主でもありました。萱場資郎の自由と独創の精神こそが、KYB創業の原動力になったのです。「現用のあらゆるものは発達途中の、過去のものであり、世の中は常に新しいものを求めて止まない」—創業者・萱場資郎の言葉



創業者 萱場資郎



創業当時の萱場製作所

- 1919 萱場発明研究所を開設
- 1927 萱場製作所を創業
- 1935 (株)萱場製作所を創立
- 1943 岐阜製造所(現岐阜南工場)を新設
- 1948 萱場工業(株)を設立
- 1956 販売子会社萱場オートサービス(株)(現KYBエンジニアリングアンドサービス(株))を設立
- 1959 東京証券取引所に株式上場
- 1968 岐阜北分工場(現岐阜北工場)を新設
- 1970 KMT(台湾)に資本参加  
本社を世界貿易センタービルへ移転
- 1971 熊谷工場・三重工場(現KSM)を新設
- 1974 販売子会社KCA(現KAC:アメリカ)を設立
- 1975 相模工場を新設
- 1976 PT.KYBI(インドネシア)を合併設立
- 1981 生産方式の呼称をKPSIに統一
- 1983 KMSB(マレーシア)を合併設立
- 1985 商号をカヤバ工業(株)に変更
- 1987 Kayaba Industries(現KAC:アメリカ)を設立
- 1989 販売会社KGE(ドイツ)を設立

- 1992 環境安全委員会を設置
- 1993 第1回全社スポーツ・文化交流大会を開催
- 1996 Siam Kayaba(現KYBT:タイ)を合併設立  
KHMSB(現KMSB:マレーシア)を設立  
TKI(現KST:タイ)を合併設立  
KSS(スペイン)を合併設立
- 1998 ISO9001の認証をKYB全工場が取得
- 1999 企業行動指針を制定

KYBグループの80年間を会社の沿革、製品の歴史に分け、紹介いたします。



開発実験センター内のテストコース



電子技術センター 電波暗室内

- 2000 Arvin-Kayaba Do Brazil LTDA(現KMB:ブラジル)を設立
- 2001 ISO14001の認証をKYB全工場が取得
- 2002 Kayaba Vietnam(現KMV:ベトナム)を設立  
KIMZ(中国)を設立
- 2003 KMCZ(チェコ)を合併設立
- 2004 (株)トロンデュール(現KYB-TD)を子会社化  
研究開発拠点KTCT(タイ)を設立  
KSM(株)を設立  
販売会社KTS(中国)を設立  
販売会社KLA(メキシコ)を設立
- 2005 販売会社KYBA(タイ)を設立  
新経営理念・経営ビジョン制定  
組織再編(各事業をAC事、HC事に統合)  
販売会社KMF(UAE)を設立  
KYBを通称社名に採用
- 2006 (株)タカコを子会社化
- 2008 岐阜東工場を新設  
第1回ロボットコンテストを開催  
KWT(中国)を合併設立  
KLRC(中国)を合併設立  
KAMS(スペイン)を合併設立



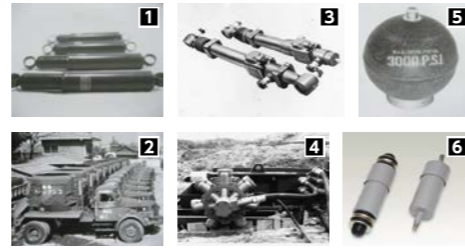
- 2009 統轄会社KEH DE(ドイツ)を設立
- 2010 統轄会社KCI(中国)を設立
- 2011 (株)柳沢精機製作所(現KYB-YS)を子会社化  
開発実験センター開設、テストコース稼働
- 2012 統轄会社KEH NL(オランダ)を設立  
販売会社KER(ロシア)を設立  
KMEX(メキシコ)を設立  
KMSI(インド)を合併設立
- 2013 KCME(チェコ)を合併設立  
KCPL(インド)を子会社化  
KHMI(インドネシア)を合併設立  
KMS(株)を合併設立  
販売会社KBR(ブラジル)を設立
- 2014 チェンナイ支店(インド)を新設
- 2015 創立80周年  
商号をKYB(株)に変更

## 1900～

## 製品

### Column 02 製品の歴史

独創開発の精神が、KYBの技術の根幹となっています。萱場資郎が発明した航空機用油圧緩衝器。この油圧技術をコアコンピタンスとして、「振動制御技術」「パワー制御技術」は、時代とともに成長を続け、システム技術、電子制御技術等を融合し、さまざまな分野のお客様へ、安全・快適にする技術や製品を提供しています。



- 1927 航空機用油圧緩衝脚の生産開始
- 1946 自動車用ショックアブソーバ 1  
油圧ジャッキ、農機具の生産開始
- 1947 渦巻ポンプを生産開始
- 1951 鉄道車両用オイルダンパを開発
- 1952 二輪車用フロントフォーク  
オイルクッションユニットを開発
- 1954 ハイロー型ミキサ車を生産開始 2
- 1954 ブースタ型パワーステアリングを  
共同開発 3
- 1959 傾胴型ミキサ車を生産開始
- 1961 セリアニ型フロントフォークを開発
- 1962 斜軸式ピストンポンプ、ラジアル型ピストン  
モータ(星形モータ)を開発 4
- 1962 航空機用アキュムレータを生産開始 5
- 1963 ギヤモータを生産開始
- 1963 粉粒体運搬車を国内生産開始
- 1964 新幹線用各種オイルダンパ 6
- 1964 リアオイルクッションユニットを開発、生産開始
- 1965 インテグラル型パワーステアリングを開発
- 1967 ストラット型ショックアブソーバを量産開始、  
乗用車用ベーンポンプを開発

- 1969 ステイダンパを量産開始
- 1971 分離型HST(油圧制圧型無段変速機)を開発
- 1971 油圧用積層弁・MS弁シリーズを開発 7
- 1977 トレーラ型セメント運搬車、  
吸引圧送式運搬車を開発
- 1981 小型ベーンポンプを開発
- 1982 直動型サーボ弁を開発
- 1983 建機用KVMシリーズ 8
- 1983 低中圧用、高圧用シリンダを開発
- 1987 電子制御サスペンションを共同開発 9
- 1986 トンネル掘削機を共同開発

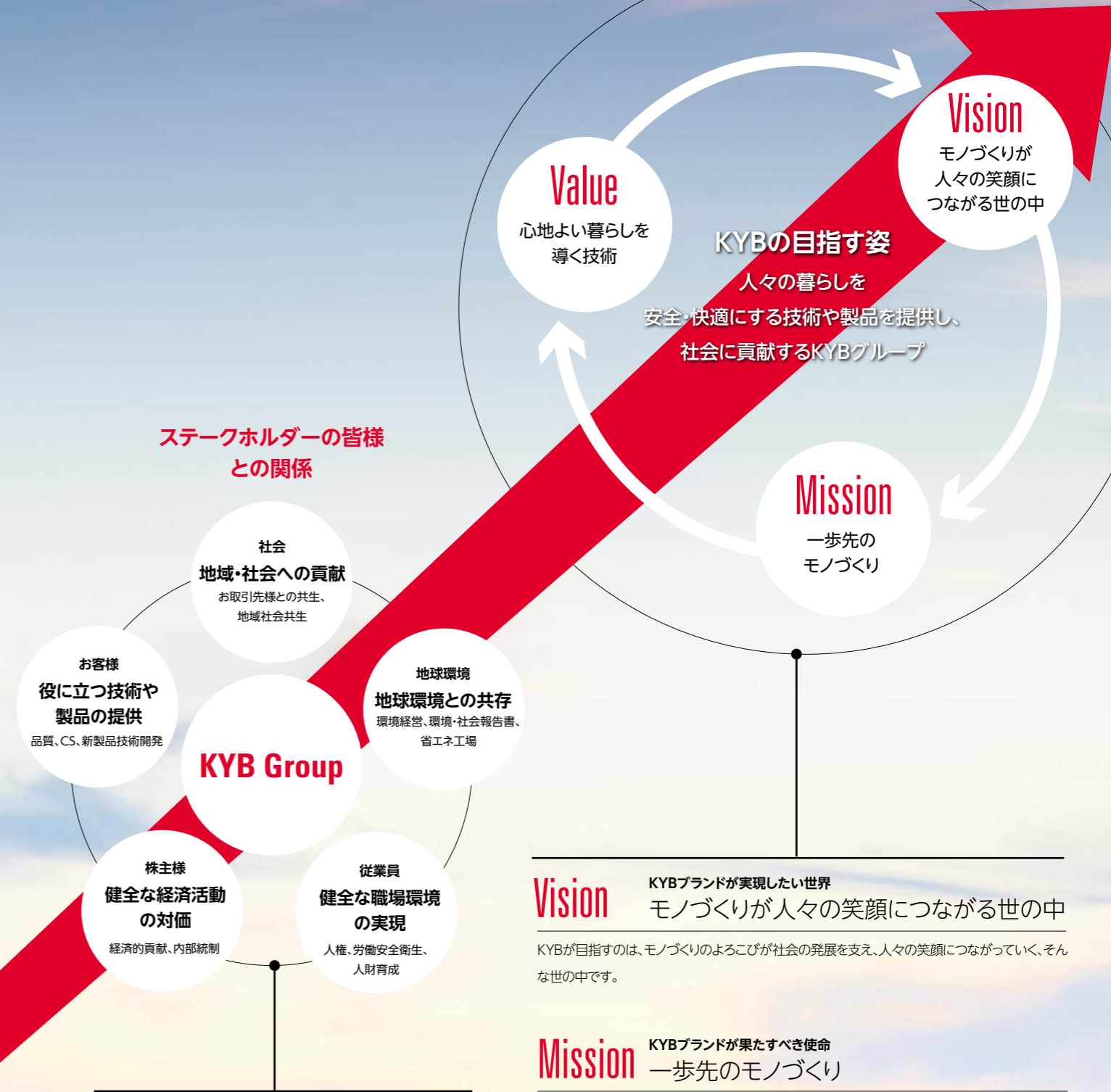


- 1989 不同沈下修正システムを開発 10
- 1990 比例電磁式方向制御弁を共同開発
- 1991 大型トンネル掘削機(ブームヘッド)を共同開発
- 1996 鉄道用セミアクティブダンパを開発
- 1998 チェアスキー用緩衝器を開発 11
- 1999 自動車用セミアクティブサスペンションを開発
- 2001 ビル用制震ダンパ(ブレースダンパ)が  
グッドデザイン賞を受賞 12
- 2002 二輪車用DLCコーティングFFを開発
- 2004 CVT(無段階変速装置)用ベーンポンプを  
生産開始
- 2004 電子制御ミキサ車(eミキサ)を  
生産開始 13
- 2005 新幹線用セミアクティブサスペンション  
システムを共同開発 14
- 2005 車載用ドライブレコーダDRE-100を開発
- 2009 周波数感応ショックアブソーバ  
(ハーモフレック)の開発
- 2011 電調式FF&RCU、モトクロス用PSFを開発
- 2011 電動油圧省エネシステム(EHESS)を  
開発 15
- 2011 回転慣性ダンパを開発
- 2013 積載量感応型SAを開発
- 2013 ダイレクト・アダプティブ・ステアリング  
(DAS)システムを開発 16
- 2015 軽量型電子制御ミキサ車を開発
- 2015 CVT用フローコントロールバルブプレ  
スベーンポンプを開発



# Our Precision, Your Advantage

企業の社会的責任がますます重要視される中、KYBグループではステークホルダーの皆様の満足を得られる企業グループとなることを目指し、経営理念のもと、私たち一人ひとりが企業の責任を自覚し、法令を遵守し行動に結びつけ、信頼される企業であり続けるために企業価値向上を図っていきます。



**Vision** KYBブランドが実現したい世界  
モノづくりが人々の笑顔につながる世の中  
KYBが目指すのは、モノづくりのよこごびが社会の発展を支え、人々の笑顔につながっていく、そんな世の中です。

**Mission** KYBブランドが果たすべき使命  
一步先のモノづくり  
KYBは、これまで培われてきた確かな技術力を生かして、お得意先様や市場に価値ある提案のできる企業であり続けます。新しい価値やかつてない満足をお得意先様に提供していくために、自らの足で、一步先に進んだモノづくりを実践していきます。

**Value** KYBブランドがお届けする価値  
心地よい暮らしを導く技術  
感覚的価値：心地よい暮らし、モノづくりのよこごび  
機能的価値：確かな品質  
KYBがエンドユーザーに約束する価値。それは、独創的な技術と真摯な製品開発がもたらすワンステージ上の「心地よい暮らし」です。  
KYBがお得意先様に約束する価値。それは、エンドユーザーまでも「お得意先様」と考えることから生み出される「確かな品質」です。  
KYBが従業員に約束する価値。それは、一人ひとりが世の中を変えていくことを実感できる「モノづくりのよこごび」です。

**KYBグループの社会的責任**  
KYBグループでは事業活動の中で常に独創性を追い求め、お客様・株主様・お取引先様・社会の発展に貢献することを目指しています。  
当社では経営理念とビジョンに基づいたCSR活動を各部署の年度実施項目に掲げ実践しています。そしてその行動をチェックして改善改新のサイクルを継続して実践しています。  
従業員は当社の行動指針を携行しており、CSR(企業の社会的責任)の重要性の認識を深めています。

<b>経営理念</b>	<b>ビジョン</b>
<p>人々の暮らしを安全・快適にする技術や製品を提供し、社会に貢献するKYBグループ</p> <p>1.高い目標に挑戦し、より活気あふれる企業風土を築きます。 2.優しさと誠実さを保ち、自然を愛し環境を大切にします。 3.常に独創性を追い求め、お客様・株主様・お取引先様・社会の発展に貢献します。</p>	<p><b>人財育成</b> 方針や戦略を深く理解し、情熱をもって目標を完遂できる人財を育成する。</p> <p><b>技術・商品開発</b> 世界のお客様が感動し、安心し、そして信頼される商品を提供する。</p> <p><b>モノづくり</b> お客様が満足する商品をつくる喜びと躍動感に溢れ、同時に現場主義に徹した緊張感のある工場にする。</p> <p><b>マネジメント</b> 企業の社会的責任を常に自覚し、効率のよいグループ経営を行う。</p>
<b>行動指針</b>	
<p>(1) 企業倫理の確立と実践 (2) お客様第一主義の徹底 (3) 製品安全の追求 (4) 適正な会計・決算処理 (5) 情報開示 (6) 法令の遵守 (7) お客様との取引</p>	<p>(8) お取引先様との取引 (9) 迅速な苦情処理 (10) 業界団体等、諸団体の活動参加 (11) 反社会的勢力との決別 (12) インサイダー取引の禁止 (13) 知的財産権の保護</p>
<p>(14) 企業秘密の保持 (15) 個人情報の保護 (16) その他会社財産の保護 (17) 地域社会との共生 (18) 自然環境の保護 (19) 労使協調</p>	<p>(20) 安全衛生 (21) 教育および能力開発 (22) 差別行為の禁止 (23) ハラスメント行為の禁止 (24) 児童労働、強制労働の禁止 (25) 良好な職場環境の維持・改善</p>





# 安全・快適で 人と地球に優しい製品

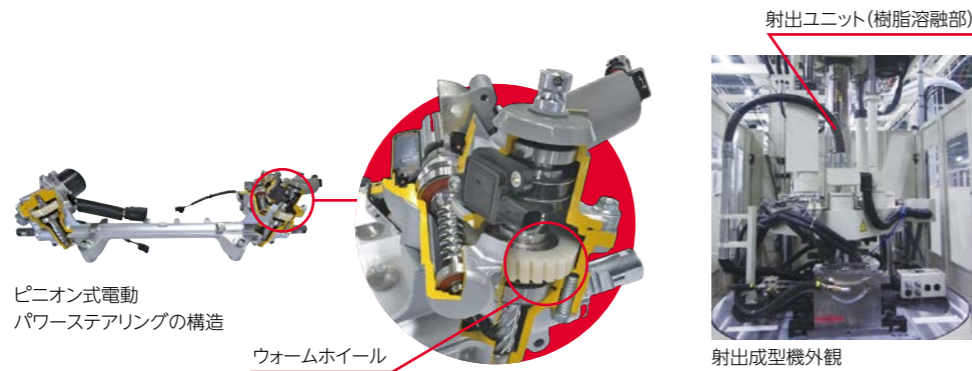
皆様に笑顔と心地よい暮らしをお届けするため、  
モノづくりの技術を追求しています。  
KYBグループの安全と環境に配慮した製品をご紹介します。

## PRODUCT\_01

### 樹脂射出成形ラインの材料・電力消費量低減

電動パワーステアリング用ウォームホイールに求められる強度、耐久性と高い生産性を両立した、KYB初となるウォームホイール用樹脂機構部品の射出成形ラインを構築しました。

このラインでは材料廃棄量の低減や、非稼働時間短縮のための工夫を随所に盛り込み、ムダの少ないモノづくりが可能となりました。また、これは工程間搬送用ロボットに品質検査機能を付与することで、全自動で生産、品質管理が可能となり、お客様に高品質の製品を安定して供給できる革新的なラインです。今後も環境に配慮した生産技術開発を実施していきます。

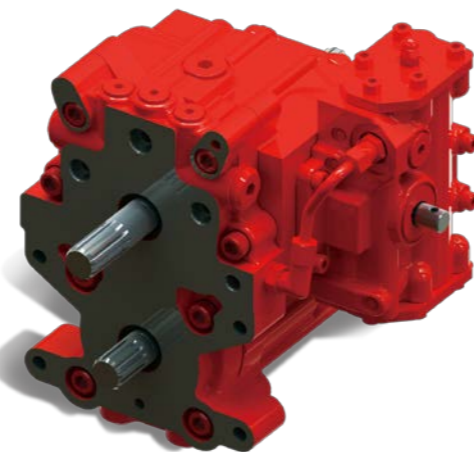


## PRODUCT\_02

高い操作性と省エネ性が要求される農業機械の走行用無段変速機として、応答性の向上と高効率化を図った油圧式無段変速機「HVFD-42F」を開発し、量産を開始しました。当社独自の斜板角中立保持構造を採用することで、停止保持の安定性と発進性能を両立し、車両の操作性を向上させました。また、油圧ポンプ、油圧モータともに、新開発したロータリ部品を採用し効率が最大で約5%(当社製品比)向上しました。伝達効率の向上により車両の省エネに貢献します。

### トラクタ走行用マニュアルサーボ付き

## HVFD-42F



## PRODUCT\_03

### 軽量型電子制御ミキサ車

## MR5040EL

近年、都市部再開発に対応するために、生コンクリートの輸送効率が高いミキサ車が求められています。軽量型電子制御ミキサ車「MR5040EL」は、従来型「MR5020L」のフレーム構造などの見直しにより、大幅な軽量化に成功しました。これにより、従来型よりさらに積載量を150kg増やし、クラス最高の最大積載量11,600kgを可能としました。また油圧機器の電子制御化により低騒音、低排出ガス、省エネを実現しました。今後も環境に優しいミキサ車を提供していきます。

## PRODUCT\_04

### 自転車用4軸振動試験装置の開発

近年自転車のフレーム破損による人的被害に至る事故が多数報告されています。主な原因の一つに「路面衝撃による疲労破壊」があります。既存の試験装置は構造的要因でフレームよりもタイヤが先に破損してしまい、フレームの疲労破壊の再現ができなかったため、KSMでは自転車用4軸振動試験装置を開発しました。今後は、オートバイ用3軸振動試験装置の実績、自転車用4軸振動試験装置で得られた技術で、多軸試験設備市場へ展開します。





# 2015年度活動ハイライト

コアコンピタンスである「振動制御技術」「パワー制御技術」にシステム技術、電子技術を融合し、さまざまな分野のお客様の幅広いニーズにお応えします。

今回のハイライトでは、

環境・安全に配慮した製品やグローバルな人材育成プログラム等を紹介します。

## ※ Highlight 01 > 製品開発

### 北陸新幹線へのセミアクティブサスペンションシステムの採用



写真提供: JR東日本



## ※ Highlight 02 > 製品開発

### 「通天閣」改修に免震ダンパ採用

首都直下型地震や南海トラフ地震が懸念される中、来場者の安全を守るため、株式会社竹中工務店様による設計・施工のもと、大阪府屈指の観光地である「通天閣」を免震建物とする改修が行われました。改修に当たり、これまで多数の高層ビルなど採用実績がある弊社の製品を採用いただきました。

展望台を支える鉄骨の間に免震装置を設置することで、展望塔では世界初の免震建物になっています。使用された免震用ダンパは、電気信号にて油圧回路を開閉するダンパで、普段は回路を閉鎖し、地震発生時にセンサが作動することで回路を開放する製品です。

2015年7月21日から「通天閣」の展望フロア2Fにて、通天閣に設置された免震装置の模型、弊社オイルダンパの模型が展示されています。

既存建物における地震対策のニーズは年々増加しているため、今後も油圧技術力を駆使した製品を提供し、人々の「安心と安全」に貢献していきます。



セミアクティブサスペンション (KYB標準品)



## フローコントロールバルブレス ベーンポンプをCVTに搭載

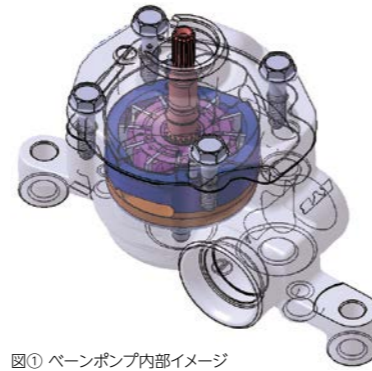
エンジン効率のよい変速比を使用できる無段変速機(Continuously Variable Transmission、以下CVT)に搭載されているベーンポンプはCVTの変速、前後進の切り替え等の制御圧をつくり出す油圧源となっています。今回開発したベーンポンプはジャヤコ株式会社様の新型CVT(写真①)向けであり、フローコントロールバルブ(以下、フロコン)を廃止しました(写真②、図①)。フロコンの作動圧をなくすことでポンプの駆動トルクを下げ(図②)、さらなる燃費向上に貢献すると同時に軽量化、コスト低減にも寄与しています。フロコンを廃止するにあたっては耐キャビテーション\*対策が必要となります。KYBでは吸込み油路と内圧の最適化を行うことでキャビテーションに強いフロコンレスベーンポンプの開発に成功しました。

2015年7月よりKIMZ(中国)にて生産を開始しています。

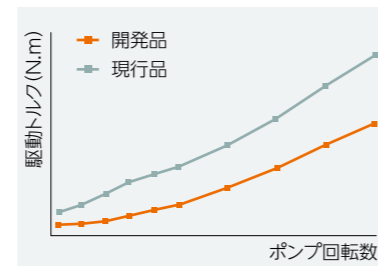
※キャビテーション:油の流れの中で圧力差により短時間で泡が発生、消滅する現象。泡が消滅する際に生じるジェット流によりエロージョン(喰食)を引き起こします。



写真① 新型CVT外観



図① ベーンポンプ内部イメージ



図② 現行品と開発品の駆動トルク特性



写真② フローコントロールバルブを廃止した新型ベーンポンプ外観



語学学校の友人と教室にて

## ACTIVE 海外研修生派遣制度

グローバルな事業展開がますます進む中、世界のどこでも活躍できるグローバル人材の育成が求められています。KYBでは2011年度よりグローバル人材育成を目的にACTIVEという海外研修生派遣制度を実施しています(ACTIVE= Ambitious & Challenging Traineeship for Intercultural Value added Experience)。

2015年度のACTIVEは語学研修と海外拠点での実務研修がセットになったプログラムです。若手社員を対象に早期に現場を経験させ異文化対応力・コミュニケーション力を養います。

ACTIVEでは2015年度までに24名の研修生を海外に派遣しました。最初は慣れない言語・環境に四苦八苦しながらも、研修の終了後には大きく成長して帰ってきます。今後もACTIVEを促進し、世界のどこでも活躍できる人材育成を継続していきます。

### VOICE

#### ACTIVEを経験して

半年間、イギリスで語学研修を受けた後、1年間、KEHスペイン支店で実務研修を行いました。

語学研修の最初の頃は伝えたいことをどう話して良いかわからず辛い毎日でしたが、話さないことには何も理解してもらえないことに気づき、「とりあえず喋る」を心がけるようにしてから上達したように思います。

実務研修では現地スタッフとともに、実験や計測の業務を行いました。お客様が多国籍な自動車メーカーということもあり、英語・スペイン語・フランス語・ドイツ語・日本語の飛び交う多言語職場でしたが、ここでも「とりあえず喋る」をモットーに積極的に会話をしよう心掛けました。

これまでの業務では海外との接点はほとんどありませんでしたが、語学研修、そして実務研修で海外で働いたことは大変貴重な経験となりました。研修をサポートして下さった皆様により感謝いたします。



AC事業本部 開発実験センター  
サスペンション実験部  
長谷部 麻耶



環境報告

# 環境マネジメント

## 環境基本方針

### スローガン

守ります みどりの地球  
創ります 環境にやさしい製品

### 環境基本方針

人と地球にやさしい製品づくりをするとともに、環境保全活動を経営に対する評価の重要な指標と位置付け、積極的に推進していきます。

1. 環境への負荷の少ない循環を基調とした生産活動及び企業活動を整備、構築する。
2. 全社的、長期的かつ持続的な活動、展開を図る。
3. 地域社会との調和を図り、良き企業市民として社会に貢献する。
4. 一人ひとりの役割分担を明確にし、全員参加による活動とする。

### 環境・安全管理体制

環境・安全担当役員をリーダーとする「環境・安全委員会」を設置し、環境面と安全面に関する取り組みについて、同時に意思統一を図っています。同委員会は、環境保全専門部会、省エネ工場化専門部会、安全衛生専門部会の3つのワーキンググループを下部組織に持ち、専門的な視点で活動を推進しています。また定期的に環境および安全の内部監査を実施しています。

### 環境・安全担当役員からのごあいさつ

#### 持続可能な社会に貢献できる企業を目指して

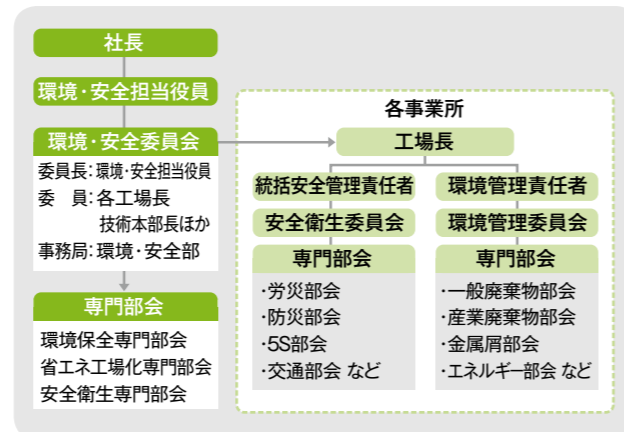
環境保全への取り組みは世界的な課題となっており、企業にも持続可能な社会の推進が求められています。KYBグループにおいてもLT50活動(リードタイム半減活動)やからくり装置の導入など、これまでにない発想の転換による省エネ活動を推進するとともに、省エネ技術を取り入れた大型コンプレッサーや、処理能力の高い廃水処理装置などを導入することで環境負荷の低減を図っています。また、生産設備に使用される油やエアの漏れ改善、空調機器の温度管理などの地道な活動も、環境負荷目標の達成に向けて継続した取り組みを進めてまいります。

企業活動を行う上で社会貢献活動も重要な位置づけと考えています。被災地支援をはじめ、今後も地域合同防災訓練を通じた地域社会との連帯強化、スポーツ振興や学生支援などにも積極的に取り組んでまいります。

最後に本報告書に関心を寄せていただいたことに感謝申し上げますとともに、さらなる内容の充実、向上を図っていく所存でございますので、変わらぬご支援とご指導を賜りますようお願い申し上げます。



常務執行役員  
緒方 一裕



### 中期方針

#### 環境・安全に関わる中期方針について

2014年度から中期方針フェーズ2を策定しており、環境・安全においても「決め事遵守・スピード・挑戦」をキーワードに新たな中期方針を策定し、活動をスタートしています。

#### 環境・安全中期方針(2014年~2016年)以下抜粋

1. エネルギー・廃棄物の最少化を目指した工場づくり  
エネルギー原単位を2013年比で年1%削減  
産業廃棄物の排出量原単位を2013年比で年3%削減
2. 労働災害ゼロ拠点づくりと拡大  
従業員の安全意識向上と、重大な危険源を撲滅する

## 環境保全目標

環境に関する会社方針に基づき生産拠点ごとに「環境管理活動計画」を策定し、目標達成に向けさまざまな活動に取り組みました。エネルギー使用量の削減と生産性の向上やリサイクル化を促進しています。

### 2015年度の活動結果

テーマ	2015年度目標	2015年度活動結果	評価	掲載ページ	
地球温暖化防止	CO <sub>2</sub> 排出量	91,759t-CO <sub>2</sub> 以下	92,709t-CO <sub>2</sub>	×	P35
省エネルギー	エネルギー使用量原単位	0.65kL/百万円以下	0.69kL/百万円	×	
再資源化、リサイクル率の向上	リサイクル率	90.6%以上	93.0%	○	
	ゼロエミッション	3.5%以下	3.6%	×	
廃棄物の減量	一般廃棄物	524t以下	539t	×	
	一般廃棄物原単位	2.98kg/百万円以下	2.31kg/百万円	○	
	金属屑	18,545t以下	16,998t	○	
	金属屑原単位	245.59kg/百万円以下	240.6kg/百万円	○	
	産業廃棄物	3,505t以下	3,506t	×	
産業廃棄物原単位	29.3kg/百万円以下	25.8kg/百万円	○		

(注) 原単位は限界利益に基づき算出しています。  
エネルギーは、電気、燃料を原油換算し、合計値をエネルギー使用量としています。  
CO<sub>2</sub>排出量およびエネルギー原単位の算出は弊社で定めた方法によります。

2016年度の主な取り組み概要

温暖化防止  
LEDやLVD(無電極ランプ)などの高効率照明置換、工場内のエアークリーン化、消費電力低減、余剰スチームの購入、空調負荷低減活動など

廃棄物低減  
バイオ処理による塗料カス減容、廃液や廃油処理の改善、汚泥の有価物化など

## 化学物質の管理

### 製品に対する環境規制への対応

世界でもっとも規制が厳しいと言われるREACH法を始めとして、その他ELV指令やRoHS指令などさまざまな法令や規制等が存在します。

自動車メーカー様に代表されるお客様の環境負荷物質に関する規制等に対して、各国の規制の動向から施行期日に余裕を持ってご指示をいただいています。弊社はお客様のご要求に応えるべく製品に使用している化学物質をデータベース化し、規制物質の含有の有無の問い合わせに対し迅速に回答が出来るようにシステムを運用しています。

このデータベースは新たな化学物質が規制の対象となった場合に、含有する部品を特定し短期間で切り替えを行うためにも活用されています。

引き続き、お客様と市場のニーズに適合した製品を提供できるよう活動を続けていきます。

### 化学物質へのリスクアセスメント

2016年6月の化学物質リスクアセスメント義務化に先立ち、2015年度には、化学物質のデータベース参照から化学物質の健康障害に対するリスクアセスメントの実施

までを国内全拠点に展開しました。

岐阜南工場、岐阜東工場では、リスクの比較的高い作業場の作業環境測定を実施しています。その測定値を用い、リスクアセスメントの再評価を行うことで、作業員へのリスクをより詳細に把握し改善を進めています。化学物質の爆発火災に対するリスクアセスメントも一部の部門に展開しており、「使用者自身が化学物質のリスクを認識する」ことで、化学物質による事故の未然防止に努めています。

### PCB処理について

PCBを含有する変圧器などの電気機器は各事業所で厳重に保管しており、KYBでは専門の無害化処理会社とこの処理委託契約を結んでいます。処理は2012年度から開始されました。2015年度においては、KSMの三重工場に保管されていた変圧器の処理を完了しました。引き続き計画に基づき、処理を進めます。



KSMから搬出されるPCB廃棄物



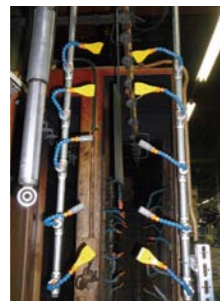
# 環境負荷の低減活動

## 生産拠点活動

環境負荷低減活動の一つとして、温室効果ガスの低減を図っています。ムダなエネルギーの削減や燃料転換、物流の効率化を図るなど、エネルギーの使用量を低減するさまざまな活動を推進しています。

### ● 塗装装置乾燥エアブローノズルの改善

一般的に、電気使用量の20%がコンプレッサー動力、その内の半分がエアブローと言われています。岐阜北工場は生産設備台数が非常に多く、コンプレッサー動力の割合は一般的かそれ以上を占めます。そこで塗装エアブローに着目し、エアブローノズルをエア専用で圧力損失の少ないタイプへ変更しました。エアロスが減ることにより、吐出圧力とノズル数を低減させることができました。水切り性能もよくなり、品質向上にも寄与しています。



塗装装置とエアブローノズル

### ● 夏場の空調負荷の低減

岐阜東工場は住宅地に隣接し、操業により生活環境に影響を与えないように、窓を閉めています。このため、夏場では空調の使用によって消費電力やピーク電力が増加します。年間の契約電力は、前年のピーク電力の最大値が影響することもあり、空調負荷の見直しに取り組みました。優先度の低い空調は停止させ、温度測定の結果から、作業環境に影響がないことを確認しました。従業員への説明や各機器への運転条件の掲示を行い節電を図っています。また、工場全体の消費電力の推移を監視し、最大になる直前に空調抑制・停止を構内放送で依頼しました。この結果、前年同期比に比べ26%の消費電力削減に成功しました。

## VOICE

### 岐阜東工場 夏場の空調負荷の低減



岐阜南工場 環境防災課  
藤本 克樹

消費電力が最大になるときは、エアコン消費が増大する夏場の暑い日の数日間です。従業員の協力のもと、この数日間の消費を抑えることで電力の大幅な削減ができるため、制御が比較的容易なエアコンの運転方法を見直すことがポイントでした。

まだまだ岐阜東工場では探せばエネルギーのムダが潜んでいます。

引き続き、省エネルギー活動に取り組んでいきます。



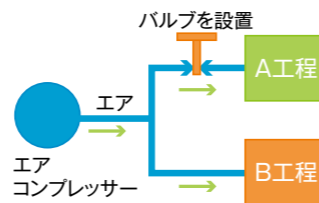
色分けされたエアコン

### ● 余剰スチーム購入

岐阜南工場では、隣接する製紙会社様より、バイオマス発電に伴って発生する余剰蒸気を買受けることとし、製紙会社様からの蒸気配管と、岐阜南工場の蒸気配管とを接続し、2015年2月より需給を開始しました。これにより、化石燃料である都市ガスの使用を抑えることができ、CO<sub>2</sub>排出量を約700トン/年削減することができました。弊社だけでなく、隣接する製紙会社様の協力があって成立したことであり、製紙会社様にはとても感謝しています。また、両社にてCO<sub>2</sub>排出量を削減し、地域の皆様に貢献することができました。

### ● ラインへのエアバルブ設置による省エネ KMSB(マレーシア)

1つのコンプレッサから同時にA、Bふたつの工程へエアが供給されていました。A工程が生産していないにもかかわらずB工程が生産しているため、常にエアを供給していました。A工程の手前にバルブを設置し、生産していない時はこのバルブを閉めてエアの供給を停止した結果、エアの消費量が節約され年6%の消費電力を削減できました。この改善は、一見単純な内容ですが、「従業員一人毎月一件提案制度」で取り上げられた内容です。KMSBでは、これからのような全従業員参加による改善活動を継続していきます。



### ● 小型貫流ボイラーの消費電力の削減

相模工場では地球温暖化と環境負荷低減に対応するため、小型貫流ボイラーの消費電力の削減を図りました。

空調機およびめっき処理槽等に排熱を供給している小型貫流ボイラーの送風ファンは、これまでベルト駆動を使用していたため、スリップなどにより力の伝達ロスが多く発生していました。駆動方法をかえ、直接ファン駆動の高効率型電動機を採用することにより、消費電力を約25%削減することができました。



小型貫流ボイラー全体



高効率型電動機

### ● クロムめっき老化液再生処理装置の導入

岐阜北工場には、クロムめっきラインが12ラインあり、年間144kLものめっき老化液が排出されます。老化液は再生処理装置で処理し、再生液を製造工程で再利用しています。既存の再生処理装置は、金属不純物除去工程が薬品投入によるバッチ処理のため、1名が専属で薬品処理作業をしていました。そこで、金属不純物除去装置(イオン交換樹脂法自動再生装置)を導入して薬品投入を自動化しました。これにより重筋作業がなくなるとともに、再生液の品質も向上しました。



クロムめっき老化液再生処理装置 全景

### ● リン含有廃水処理設備導入

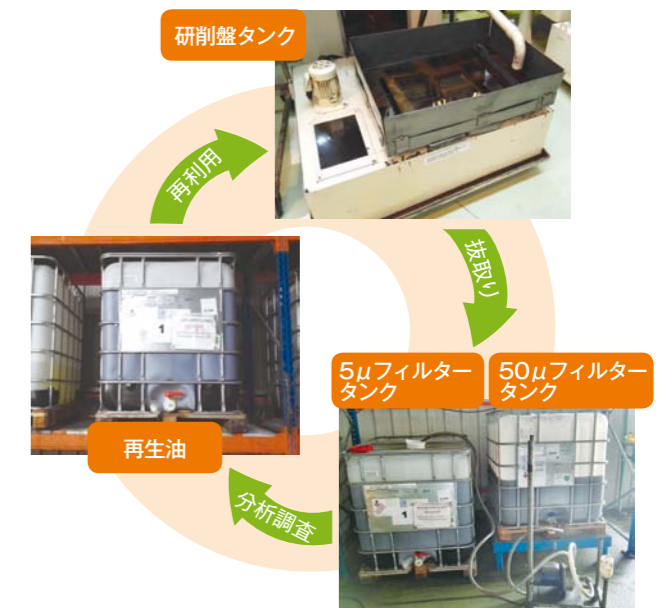
岐阜南工場では、生産ライン再編により、これまでより大量かつ高濃度のリン含有水が排出されることになり、従来より高性能なリン含有廃水処理設備を導入しました。この設備は、高濃度廃水を少量ずつ処理、低濃度廃水を連続処理することで、設備の負荷低減および高効率かつ安定処理のできるシステムとなっています。現在、リン濃度は1/100以下に浄化することが可能で、法定基準より厳しい可児市との公害防止協定もクリアする値になっています。



### ● 研削油のリサイクル KSS(スペイン)

KSSでは、研削盤で使用している使用済みの研削油を廃油処理していました。これを専用のフィルターでろ過し、再利用することで、従来比40%の削減をすることができました。再生油は、油精製メーカーで成分調査し、新油同様の性能があることを都度確認してもらっています。

#### ● 研削油再生イメージ





環境負荷の低減活動

生産拠点活動

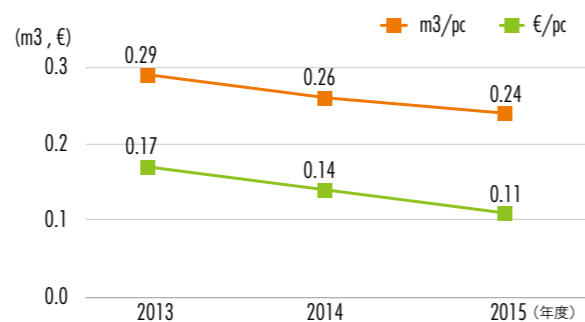
● ガス消費量削減活動 KAMS(スペイン)

KAMSでは2014年の調査によってエネルギー消費の50%はLPガスであることがわかり、ボイラーやスチーム装置の消費量を推計しボイラーの使用を2台から1台に削減しました。また、スチームトラップの追加、老朽箇所の修復を実施し効率を上げました。今後はスチーム消費量測定装置を取り付け消費量の多いものを調査し、改善を進める計画です。さらにボイラーから排出される熱を再利用する装置の設置も検討しています。



KAMSスチーム設備

● KAMS LPガスの年間消費原単位



● 塗装廃液の削減

岐阜東工場の油圧シリンダ組み立てラインでは、環境に配慮し、水性塗料を使用しています。

さらに環境に配慮するため、色替えや洗浄時に出る廃液に、工場内から排出される不用品と廃酸液を有効活用して、自分たちの手で脱水処理を施しました。また、作業環境測定、リスクアセスメントを実施し、作業への危険有害性が法令の基準より低くなるような作業方法にしています。

こうした活動により、廃液処理コストを抑えたとともに、岐阜東工場全体の産廃重量のうち約7%を削減することができました。



塗料カスと水分を分離し、水分は適正な処理をして放流する。

● 環境コンベンション – UMWトヨタ・モーター様より表彰 KMSB(マレーシア)

Toyota supplier's Club主催の環境コンベンション2014において、UMW (United Motor Workers) トヨタ・モーター様より表彰されました。サプライヤ各社より環境保全活動に関する全76プロジェクトが提出され、一次選考で残ったKMSBを含む10社の活動が表彰されました。KMSBは、工場再編に伴い、使用している冷却水循環システムの一部をインバータ付きポンプへの交換をし、年間53トンに及ぶCO<sub>2</sub>排出量の抑制が評価されました。



UMWトヨタ・モーター様からの表彰状

● ターボコンプレッサーの導入

岐阜北工場では、大型コンプレッサー更新の際に、株式会社IHI様のターボコンプレッサーを新たに導入しました。3段圧縮のターボコンプレッサーは、2段圧縮のスクリーコンプレッサーに比べ高効率です。年間の動力費が7%削減できました。設備の部品点数が少なく、メンテナンス費用の削減も期待できます。これからも、スクリーコンプレッサーをターボコンプレッサーに順次更新し、エネルギー費用の削減を図っていきます。



導入したターボコンプレッサー

社会性報告

お客様とともに

お客様満足度向上の取り組み

● 品質基本方針

KYBでは「良い品質はわが社のいのち」の考えのもと、グループ内での品質情報共有化・情報伝達迅速化を積極的に進めるなど、品質向上のための諸活動により、お客様・社会にご満足いただける品質のモノづくりやサービスをご提供すべく努力しています。

● 品質保証体制

「製品品質」と「サービスの質」とともに、「仕事のプロセスの質」を重要視したISO9001規格に準拠した品質保証体制を構築し運用しています。また、日々その質の向上に努めています。

製品を生産する工法や工程の開発を含め、開発設計段階での品質は製品の市場品質を決定づけます。さらに、生産現場での作業手順など決め事の完成度と運用の充実が、工程内不良をはじめとしたモノづくりでの品質ロス削減につながります。

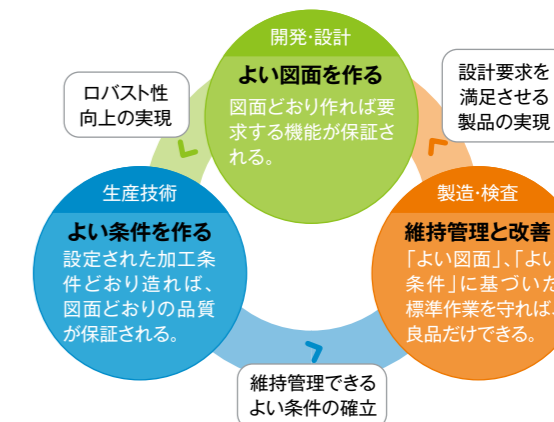
KYBでは「三段階評価」と呼ぶ製品・技術・工法などの開発・量産手法を運用し、製品の企画段階から量産出荷後の不具合改善や変更管理まで含めた製品ライフサイクル全体で高品質化を図る努力をしています。また、生産拠点では拠点長・工場長のリーダーシップのもとで品質向上諸施策が展開され、三段階評価の的確運用を進めています。

● 三段階評価による製品・技術開発と品質安全宣言

ステップ	三段階の狙い	品質保証ステップ
先行・モデル開発 DRO評価会	可能性の証明 (開発品質の説明・評価)	開発品質
受注開発 DR1評価会	量産性の証明 (開発品質の説明・評価)	立上がり品質
量産開発・生産準備 DR2評価会	応用性の証明・シリーズ化 (立上がり品質の実証・評価)	量産品質

**品質安全宣言**  
本生産を開始する前に量産製品としての品質が確実に作り込んでいることを明らかにする

● KYBの目指す姿：品質未然防止のサイクル



● 体質改新勉強会

KYBグループの各拠点では、品質課題を方針に取上げ継続的に改善活動を実施しています。拠点長がリーダーシップを発揮し、ステークホルダーの皆様にご満足頂ける品質状況を早急に作り上げていきます。改善活動で一定の成果を上げている拠点の活動事例を主要教材に、全拠点長が集合して相互研鑽をしています。

国内および海外の全生産拠点の拠点長（社長・工場長クラス）を対象に実施しています。



体質改新勉強会の一コマ（岐阜北工場での事例）



## お客様とともに

### お客様満足度向上の取り組み

#### 止める・呼ぶ・待つ

生産現場での「異常」発生時の決め事、標準作業遵守の徹底を図るため、国内12拠点、海外23拠点に9カ国語でキャンペーンバッジを配布しています。特に「異常」発生時には作業員の安全を確保し、かつ後工程に不良を流さないよう「作業を止めて、上司を呼び、指示を待つ」という基本行動を全従業員が実践するよう周知するものです。

「異常」とは、設備停止や品質に規格外のものができたりする、いつもと違う状態のことです。



左:「止める・呼ぶ・待つ」バッジ9カ国語(上段左から日本語、ベトナム語、タイ語、中段左から英語、スペイン語、中国語、下段左からポルトガル語、チェコ語、インドネシア語)  
右:「止める・呼ぶ・待つ」バッジ現場携帯(岐阜南工場)

#### 主なサプライヤー表彰受賞例

拠点名	名称	内容	お客様
KYB (日本)	感謝状	納入不良連続6カ月ゼロ達成	マツダ株式会社
KYB (日本)	グローバル品質賞	直近15ヶ月間ゼロクレーム	ジャトコ株式会社
	グローバル特別賞	モノづくり活動に貢献	
KYBSE (スペイン)	ベストブランド賞	品質・納期の目標値達成	PSAグループ様
KMSB (マレーシア)	環境コンベンション	CO <sub>2</sub> 排出量抑制	UMW トヨタ自動車
KMEX (メキシコ)	サプライヤー表彰	トータルデリバリーコスト削減	ジャトコメキシコ社
KMSB (マレーシア)	優秀サプライヤー賞	品質、納期、価格協力の貢献	ホンリオン ヤマハモーター様

#### マツダ(株)様より感謝状を受領

2015年4月、マツダ(株)様にて開催された2014年度下期第3回お取引先様品質表彰式にて、「納入不良6カ月連続ゼロ」を達成したことに対して表彰を受けました。今後も引き続き納入クレームゼロを目指して取り組んでいきます。



マツダ殿からの感謝状

#### お客様への情報発信

展示会は、お客様から直接ご意見をうかがえる貴重なコミュニケーションの場と考えています。今後も各国の展示会に参加していきます。

展示会	出展	場所
第40回 2015 食肉産業展	水圧駆動式食肉加工機械用ピストンポンプ・モータほか	日本・東京ビッグサイト
人とくるまのテクノロジー展	ドライブレコーダ、移動体向け通信端末ほか	日本・パシフィコ横浜
震災対策技術展 大阪	家具転倒防止用「免震ダンパユニット」	日本・大阪コングレコンベンションセンター
第51回パリ国際航空宇宙展	小型機体向け電動ブレーキほか	フランス・ブルジェ空港
中国国際農業機械展	HST、電動パワーステアリングほか	中国・青島国際博覧中心
第4回鉄道技術展	アクティブダンパシステムほか	日本・幕張メッセ
第44回東京モーターショー2015	ドライブシミュレータ、自動車ショックアブソーバほか	日本・東京ビッグサイト
オートメカニカドバイ2015	自動車ショックアブソーバ	アラブ首長国連邦ドバイ国際コンベンション & エキジビションセンター
オートメック2015	自動車ショックアブソーバ	ブラジル・São Paulo Expo Exhibition & Convention Center

#### 第44回 東京モーターショー2015

第44回 東京モーターショー2015が2015年10月28日から12日間に渡り東京ビッグサイトで開催されました。KYBグループもドライビングシミュレータをはじめ、環境に配慮した軽量型電子制御ミキサ車や、鈴鹿8時間耐久ロードレースで活躍した二輪車用サスペンションなどさまざまな製品を紹介しました。KYBブースにも多くの方々にご来場いただき、貴重なご意見をいただきました。今後もお客様のニーズにお応えできるよう、製品開発を行ってまいります。



盛況だったKYBブース



ドライビングシミュレータ

## お取引先様とともに

### パートナーシップの構築

#### 調達基本方針

KYBIは、企業のCSRを果たし、社会に信頼される企業であり続けるよう活動しています。KYBがモノづくりを通じて継続的な事業発展を果たし、豊かな社会づくりに貢献していくために、お取引先様は商品づくりの大切なパートナーです。

以下にKYBの調達の基本的な考え方をご紹介します。

詳しくはwebサイトをご覧ください。

<http://www.kyb.co.jp/company/csr.html>

#### 調達の基本的な考え方

- |                       |                |
|-----------------------|----------------|
| 1 お取引先様と共存共栄を目指した調達活動 | 6 納期対応         |
| 2 法令の遵守               | 7 自然環境の保護      |
| 3 品質第一                | 8 グローバル調達体制の構築 |
| 4 安全衛生・人権・労働          | 9 危機管理         |
| 5 継続的原価低減活動           | 10 機密情報管理      |
|                       | 11 腐敗防止        |

#### 2015年度調達方針説明会開催

KYBとお取引先様との連携強化のため、2015年度も「KYB調達方針説明会」(ヒルトン名古屋:愛知県名古屋市中区)を開催いたしました。当日は、前年度を14社上回る210社のお取引先様をお迎えし、会社方針および調達方針を説明しました。またQCDを意識して活動され、効果を上げた優良なお取引先様に対する表彰を行った後、お取引先様を囲みでの交流懇親会も併せて開催しました。



#### 紛争鉱物(コンフリクト・ミネラル)への対応

アフリカのコンゴ民主共和国および周辺国の紛争地域において、同地区から産出される鉱物4種(タンタル・タングステン・コバルト・金)を紛争鉱物と定義し、採掘される鉱物資源を購入・使用することで武装勢力の資金源となり、紛争地域での人権侵害等に影響を与えていないこと等を確認することが求められています。

KYBグループは、CSRの視点や米国金融規制改革法(ドット・フランク法)の趣旨に基づいて会社としてのガイドラインを作成しており、お客様やお取引先様と連携し、不正に採掘された紛争鉱物の不使用に向けた取り組みを行っています。

#### 取引先QCサークル大会開催

取引先QCサークル大会は毎年1回、お取引先様の改善活動活性化を目的に開催しており、2015年で45回目の開催となりました。147社のお取引先様にお集まりいただき、応募33社から選定されました6社の改善事例発表を行いました。金賞には2年連続で碧海工機(株)様が選ばれました。

#### お取引先様の声

##### 金賞を受けて ~碧海工機株式会社様~

今回の活動は、安定した出来高ラインを目指して課題達成手法を使って品質・生産性向上のテーマに取り組みました。中でも苦労したのは成功シナリオの追究で何度も現場へ足を運び現状を細かく分析したことです。これにより一つひとつの対策が大きな効果金額を生み、休出ゼロにより省エネにも貢献できたことに達成感が得られました。メンバーは小さな改善を積み重ねて大きな成果を得ることが体験でき、日々の改善意欲がより高まりました。今後もQCサークル活動を通してお客様満足度向上のために職場全員で改善に努めていきます。



発表者  
立松 知洋様(右)  
発表アシスタント  
尾崎 圭織様(左)

#### BCP(事業継続計画)活動状況調査について

東日本大震災の教訓から今後、発生が懸念されている三連動地震(東海・東南海・南海)に備え、お取引先様のBCP活動状況を把握することは重要であると考えています。主要なお取引先様を中心に全7項目(1.地震発生時に従業員を守る、2.二次災害を防ぐ、3.安全な避難経路、4.地震速報・備蓄、5.早期復旧対応、6.対応体制、7.仕入先被災対応)についてアンケート形式の調査を実施し、自己評価をしていただきました。67社74事業所からの報告をいただき、取り組み状況の把握ができました。調査結果をお取引先様へフィードバックし、同活動を進めるに当たり、人命尊重を優先に着実に活動していただくようお願いしました。



# 地域社会とともに

## 社会支援活動

### 日本障害者スキー連盟アルペンスキーナショナルチームを支援

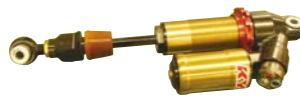
2015年8月、KYBグループは、特定非営利活動法人日本障害者スキー連盟アルペンスキーナショナルチームのオフィシャルスポンサーおよびオフィシャルサプライヤーとなり、チーム合宿や各国で行われるワールドカップなどに帯同し、日本チームのチェアスキー用ショックアブソーバの製品・技術開発とサポートに力を注いでいます。

また、ソチパラリンピック金メダリストである鈴木猛史選手がKYB所属となり、各種レースへの参戦や練習に励むとともに、メディア対応や講演活動を行っています。

KYBグループは、2018年のピョンチャンパラリンピックでの金メダル獲得に向け、製品開発に意欲を燃やし、選手と一体となって、よりよい製品の改良に努めます。また今後も社会貢献の一環として、スポーツ振興に積極的に取り組んでいきます。



競技中の鈴木選手



チェアスキー用ショックアブソーバ

### ワールド・ソーラー・チャレンジ2015

オーストラリア大陸約3,000kmの走破時間を競う、2年に一度開催される世界最高峰のソーラーカーレース「ブリヂストン・ワールド・ソーラー・チャレンジ」。今回で13回目を迎え、25カ国から46チームが参戦しました。2009年、2011年を連覇し、2013年2位の強豪・東海大学の要請を受けて、KMSではダウンヒルバイク用をベースにした高速走行仕様のサスペンションを提供しました。

東海大学チームは最先端技術を駆使して王座奪還を狙いましたが、惜しくも3位に終わりました。残念な結果となりましたが、次回への手応えも十分に感じています。これからもさまざまなサポートをしていきます。



東海大チームのソーラーカー

### ひがしひろしま環境フェア2015

東広島市主催の環境フェアに出展しました。当日は破砕した剪定枝をチップにする実演を行い、来場者に無料で配布しました。チップを庭にまくと雑草除けになり、いずれは堆肥になるとPRしたところ、皆さん喜んで持ち帰られました。小さな男の子には木を食べるトラックとして興味を持ってもらい、2日間ともブースに立ち寄り子供もいて大人気でした。

東広島市長、副市長、市議会議員のほか、市幹部の方々も熱心に見学され、導入に対して前向きな意見をいただきました。



剪定枝の粉砕処理車

### J3「SC相模原」ユニフォームスポンサー

KYBは、工場のある相模原地域の活性化にスポーツを通じて貢献できればと考え、J3リーグ所属のサッカーチーム「SC相模原」のユニフォームスポンサーとなっています。2012年よりホーム公式戦1試合を「KYBスペシャルサポートマッチ」として開催し、チームを応援しています。

2016シーズンは元日本代表ゴールキーパーの川口能活選手が加入し、さらなるチームの発展が期待できます。今後も、KYB従業員一同、「SC相模原」を応援していきます。



川口選手入団



KYBスペシャルサポートマッチ 試合前 集合写真

### 生ごみの堆肥化

岐阜南工場と岐阜東工場の食堂から排出される残飯は、生ごみ処理機によって減容していますが、残渣は一般廃棄物として廃棄していました。

試行錯誤の結果、残渣、発酵促進剤、工場内で刈られた草などがある割合で混ぜ、堆肥枠に投入し発酵させることにより、堆肥を作りました。この残渣からできた堆肥を工場内の緑地帯にまき、堆肥としての効果を確認しました。

この取り組みにより、肥料購入量を抑制し、年間4トン以上の一般廃棄物削減ができました。さらに、近隣の方々にも配布し、好評を得ています。



生ごみからできた堆肥

### 歴代タイ国王の記念碑プロジェクトへ寄付 KST (タイ)

タイでは古来より王家に対して崇敬が払われてきました。2014年、パントン州はラーマ5世記念碑の建設プロジェクトが立ち上がり、その年の10月に完成されました。タイの近代化に貢献したラーマ5世への人々の崇敬に対し、幸運を与え、良好な社会関係の促進を目的としています。KSTも、記念碑の建設のため寄付を行いました。台座には、KSTを含む寄付企業名が刻まれています。

また2015年には、タイ中部のホアヒンに歴代国王7人の記念碑が建設されました。高さ14mの記念碑は礼拝の中心であり、国王の慈善と今日のタイの繁栄を象徴するものとして国民の団結を築いています。KSTは入居するアマタナコン工業団地の企業と共に、この建設に寄付を行いました。KSTの従業員もプロジェクトに対し、非常に誇りを感じています。



ホアヒンに建設されたタイ歴代7国王の青銅像

### 高校教員が相模工場を見学

日本自動車部品工業会（JAPIA）は、日本の未来のモノづくりを担う若手人材を迎え入れるためには指導者の自動車部品産業の認知度向上が必要だという立場から、高校教員の工場見学・意見交換を推進しています。JAPIAの会員であるKYBでは、工業高校教員の皆さんに相模工場の見学をしていただきました。

見学していただいた教員の方々から、「実際の作業現場での安全教育の必要性と重要性を改めて感じるとともに、教育現場でも実習等で活かしたい。」「安全に関する教育のあり方、モノづくりと環境・エネルギーの問題等について、今後教育現場でどのように教えていくべきかを考えるよい機会となった。」などの感想をいただきました。



工場見学の様子



参加いただいた教員の皆さん

## VOICE

### ピョンチャンパラリンピックで連覇を目指す

現在、日本障害者スキー連盟アルペンチームの一員としてチェアスキーの練習や競技活動に専念しています。

2015年10月には、チェアスキー用ショックアブソーバを組み立てている現場を訪問し、作り手の顔を見て、勇気をもたらすことができました。今後は、講演活動やメディア対応などを通じ、KYBブランドをアピールするとともに、KYB製のチェアスキー用ショックアブソーバで、2018年に開催されるピョンチャンパラリンピックにて連覇できるようがんばっていきます。

経営企画本部 広報部  
鈴木 猛史

【プロフィール】  
1988年福島県猪苗代町生まれ。  
2014年ソチパラリンピック・アルペンスキー  
座位回転 金メダリスト  
2015年KYB入社



## 地域社会とともに

## 社会支援活動

## ● マサイ族の村に支援 KSS(スペイン)

KSSのオスカル・アロヨは会社の同僚やキリマンジャロ登山グループの仲間とともに、ポーマと呼ばれるマサイ族のアルカリア村に学校建設費として1,000ユーロ、家畜の購入に400ユーロを寄付しました。その他医薬品、子供用のスリッパ、衣類110kg分も寄付しました。

このマサイ族のアルカリア村は、モンデウリー州にあり、子供を抱えた未亡人が多くいます。エイズやマラリアなどの病気によって子供の生存率は低く、乾期が半年も続くと、収入源である家畜も死んでしまう厳しい環境にあります。

オスカル・アロヨが住んでいるスペインのシスール・マヨールでは、以前から世界の7つの山頂を目指すというプロジェクトがあり、これまでの登山の経験を話す公聴会を開いてきた縁もあって、このキリマンジャロのマサイ族を支援するプロジェクトが地元紙に取り上げられました。



地元紙  
「Diario de Navarra」

## ● KYB金山設立45周年

設立45周年を記念し、従業員感謝デーを開催しました。従業員とその家族に加え、OB、下呂市長、地域住民の方および地元のお取引先様など来場者は600名を超えました。

下呂市長、歴代社長のあいさつに始まり、ウォータースライダー、金魚すくいなどのアトラクションや、歌謡ショー、パフォーマンスショー、花火大会など各種イベントを楽しみました。OBの方々とも懐かしい話が花が咲き、会場は大いに盛り上がりました。



会場の様子

## ● 相模原の環境をよくする会

「相模原の環境をよくする会」は、公害の未然防止と豊かな自然を守り快適な環境をつくるため、毎年四季を通じて環境の変化を監視しています。当会の会員として弊社は自然保護活動に参加しており、2015年度は「河川生物調査」と「絶滅危惧種カワラノギクと河原の植物観察」「環境保全の先進企業の視察」に参加しました。また、弊社の永年にわたる功績に対し表彰を受けました。



河川生物調査



絶滅危惧種カワラノギクと河原の植物観察 表彰状



## ● 全日本 学生フォーミュラ大会への協賛

2003年にスタートした全日本 学生フォーミュラ大会。大会の立ち上げに熱心だった上智大学自動車部の学生がKYBにプレゼンテーションに訪れたことをきっかけに、大会へのサポートを開始しました。2015年度より協賛を再開するとともに、サスペンション技術部が早稲田大学チームへ技術協力や支援を行いました。

今後も学生の夢を応援するため、技術協力やサポート活動を行っていきます。



参加者集合写真



早稲田大学のレースカー

## 従業員とともに

## 人財の活用と職場環境づくり

## ● 基本的な考え方

多様な人財を活かしてグループ力の最大化を図るため、「グローバル人材育成」「グローバルプラットフォームの構築」「多様性(ダイバーシティ)の推進」について重点的に取り組んでいます。

具体的には「プロフェッショナル人材の育成」や「グループ全体での価値観の共有」、「モノづくり人材の育成強化」、「ワークライフバランスの推進」、「こころと体の健康管理」などのテーマ検討を進め、働きやすい職場環境づくりを進めています。

## ● 技能オリンピック出場

技能五輪全国大会は満23歳以下の技能日本一を競う大会で、2015年は千葉県で開催されました。多くの若者たちが出場し、中でも旋盤職種は競技で一番人気が高いため、2015年度からは2次予選が設けられ、本戦出場は応募者の半数の約50名となりました。

人財育成センターからエントリーした2名が本選へ進むことができました。

本戦で求められる5個の部品のそれぞれの部品寸法と組立て寸法(15カ所)の公差をすべて±0.02mmにおさえることを要求されましたが、2名は練習の成果を出して規定5時間以内で造り上げました。

人財育成センターは、若手技能者育成と自社の加工レベルアップのために、今後も技能五輪への出場を継続していきます。



## ● メンタルヘルス

こころの健康の保持増進を目的として、メンタルヘルス講演会を開催しました。2015年度は管理監督者を対象に岐阜南工場と岐阜北工場において大同特殊鋼(株)統括産業医 齊藤政彦先生をお招きし、「職場におけるメンタルヘルス対策 管理監督者としての役割、実践」についてご講演いただきました。現代社会の傾向や齊藤先生の産業医としての実体験等、ユーモアを交えながらの講演は参加者からも「わかりやすく、部下への接し方や対応についてとても参考になった」と大変好評でした。



岐阜南工場での講演

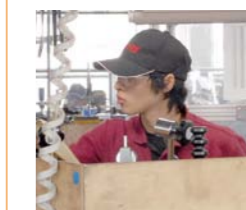
## VOICE

## 全国大会に出場して



人財育成センター  
天池 瞭太

技能五輪全国大会に出場して難易度の高い課題に挑戦することで、技能や精神力を鍛えることができました。また、自分の中で価値観が変わる体験になったと思います。これからはここで培ったものを活かして仕事に励んでいきたいです。



人財育成センター  
加木屋 良真

技能五輪出場は高校時代からの目標でした。入社以来練習を積み重ね、二次予選を通過し本選へ出場できたことは非常に嬉しく思います。

本番では、自分の技能を信じて競技に臨みましたが、入賞に届かず残念でした。2016年度は、入賞目指してがんばります。



## 従業員とともに

## 人財育成と技術力向上

## グローバル技術者研修

海外生産拠点のモノづくり力向上を目指して、2006年からグローバル技術者研修を実施しています。本研修は、現地・現物で「対話方式の講義」「体感実習」「先進工場の見学」を柱に、半月または1カ月間行われます。基礎から応用までの技術を習得したのち、自拠点の改善案を作成し、帰国後はその改善案を実施してもらいます。

2015年度は3コースについて、15拠点から42名が受講しました。拠点の技術力向上を目指し、熱処理コースを新設してノウハウの共有を図りました。

今後も本研修を継続実施し、海外生産拠点のモノづくり力強化を推進します。



研修参加者の寄せ書き



品質確認方法の討議



表面研磨の実習

## KYBグローバル生産会議

2015年度のKYBグローバル生産会議は、11月11日～13日の計3日間で開催されました。海外の23拠点から49名が参加し、事例発表と熱心な質疑応答が行われました。

初日のKYBグローバル改善発表会では、12拠点からの生産・品質に関わる改善テーマが発表され、KMVが「FFアウターチューブ新製造方法による一貫ライン」で金賞を受賞しました。各生産拠点における「安全・環境・品質・生産」に関する情報と課題の共有化を図り、それぞれのレベルを向上させ、今後の発展に寄与していきます。

※FF：フロントフォーク

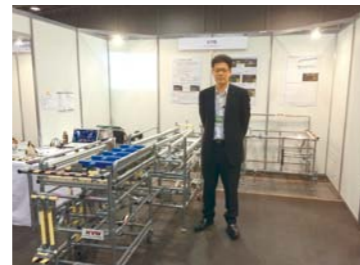


参加者集合写真

## からくり改善®くふう展に出展

2015年10月、日本プラントメンテナンス協会主催の「からくり改善®くふう展2015」が、ポートメッセなごやで開催され、KYBから初出展いたしました。このイベントは日本各地より110社を超える企業が集結し、「からくり」を使った自作の作品を展示、紹介する場となっており、300点以上が展示されました。

KYBからは、岐阜北工場のストラット用組付けラインで導入した部品搬送装置を出展しました。部品供給から空箱の回収を1回で行う台車と、部品を作業者の手元まで1個ずつ供給して次の工程へ自動搬送する装置をセットで展示しました。この作品は電気を使わず、エアと「からくり」だけを用いて、安全・環境に優しい作品であったため、小さなブースにもかかわらず、用意していた資料が足りなくなるほど大盛況でした。



からくり装置を出展したブース

## VOICE

## からくり改善®くふう展に出展して

今回はKYBとして初めての出展であり、戸惑うことばかりでした。職場で使用しているからくりシュートを出展しましたが、シュートの搬送・設置・説明資料の準備など日頃やり慣れていないこともあり大変でした。訪問される方が多く、説明に夢中になり食事の時間も忘れるほどでした。印象に残ったのは他社のからくりレベルの高さや、実践する部署との交流です。

岐阜北工場SA製造部  
柴田 勝規

## LT50活動

「LT50活動」はモノづくりのリードタイムを50%削減する活動です。生産の方法だけでなく、部品の調達やお客様への輸送、業務効率の向上も含まれています。それぞれの部署がLT50活動を進めることで、原価低減、品

質向上さらには環境保全や安全にもつながります。KYBグループ全体の活動として、国内関係会社だけでなく海外拠点にもグローバル展開をしています。

## 改善例-1

## 荷姿・収容数変更による、運搬のムダ取り活動

**改善前** 荷姿が大きく床に直置きされていたため、先入れ先出しをするために、頻繁なフォークリフトによる入れ替えを行うなどのムダな作業をしていました。フォークリフトによる作業には大きなスペースと燃料が必要でした。



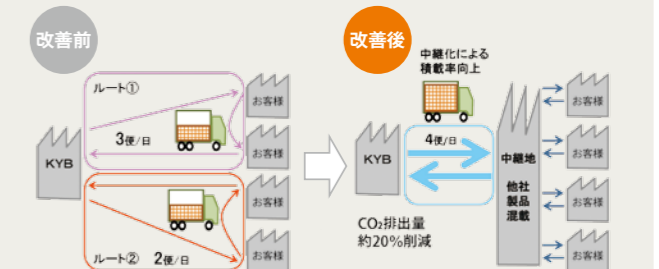
**改善後** 収容数を見直して荷姿を小さくしたことで、コンベアによる移動ができるようになり、部品の先入れ先出しのためのフォークリフト作業が無くなりました。また加工前品と加工完了品の荷姿を共通化したことで、実空(みから)運搬ができるようになり、ムダな運搬を減らしてCO<sub>2</sub>排出量の削減ができました。



## 改善例-2

## 遠州地域 幹線輸送ルート整備

岐阜南工場から約130km離れた遠州地域のお客様へ毎日5便のトラックで輸送していました(ルート①:3便、ルート②:2便)。お客様の近くへ中継拠点を設けたことにより、積載効率を向上させて1便を削減することができました。また中継時間を確保し、他社との便混載することにより納入リードタイムの維持を図るとともに、CO<sub>2</sub>も従来比20%削減できました。



## 従業員コミュニケーション

## サイクルスポーツ部

私たちサイクルスポーツ部は、約50名の部員が在籍し、20代から50代までの幅広い年齢層のメンバーがサイクリングやマウンテンバイクとロードレースといった競技を楽しんでいます。

ロードメンバーは、夏に鈴鹿サーキットで開催される国内最大のアマチュアレースであるシマノ鈴鹿ロードレースでの「優勝」を目標に練習に励んでいます。週末に時間を合わせ、岐阜県内の交通量が少ない場所で安全を最優先し活動をしています。メンバーの力もさまざまなので、急な坂道などどうしても差が開いてしまいます。途中で遅れた選手にトラブルが発生したときには、必ず助け合います。先輩方から引き継いできた、メンバーとの信頼関係を築くルールの一つです。つらいときでも、声を掛け合いな

がらみんで上り坂に立ち向かう、そこで培われる絆がサイクルスポーツ部の強みです。

2015年8月に行われたシマノ鈴鹿ロードレースの2時間耐久レースで、普段の練習で培った絆を発揮し、チーム優勝することができました。2016年の鈴鹿に向けて、また絆を深めていきたいと思っています。



レースの様子



表彰式



## 従業員とともに

## 第8回「KYBロボットコンテスト2015」を開催

2015年11月14日、ロボットコンテストが、岐阜東工場にて開催されました。今回の課題は2014年に続きゴルフ形式で、国内17チーム、海外9チームの過去最多、計26チームが参加しました。観客を含めた参加者も総勢約600名となり、こちらも過去最高となりました。優勝は、タカコのロータリーピストンズでした。

年々、ロボットの技術レベルが向上し、KYBのモノづくりの進化を感じることができるイベントとなっています。



優勝チーム「ロータリーピストンズ」のロボット



優勝したタカコの皆さん

## 創立80周年記念行事

創立80周年を記念して、さまざまな行事が行われました。

## ①記念式典

2015年3月10日、KYB本社にて創立80周年記念式典を行いました。臼井代表取締役社長執行役員（現：代表取締役会長）から80年の感謝と未来への飛躍の意を込めたあいさつ、KYB 労働組合の朝日執行委員長から祝辞があり、創立80周年をお祝いしました。

## ②いっこく堂ファミリーショー

岐阜地区、関東地区において、いっこく堂さんによるファミリーショーが開催され、両会場合わせ、3,000名以上の方に来場いただきました。



いっこく堂ファミリーショー（いっこく堂さん）



いっこく堂ファミリーショー（観覧者のようすじゃんけん大会）

## VOICE

## ロボットコンテストで優勝して

念願であったロボットコンテストで優勝することができました。前の年は最下位でしたので、「今回は何としてみても優勝するぞ!」という意気込みでチーム一丸となり、知恵と技術を結集し、前の年の反省を踏まえ、小型軽量をコンセプトにロボットを製作しました。また、チーム名も「タスキーズ」から、「ロータリーピストンズ」に改名し大会に臨みました。今大会で優勝することができ、日常業務にも非常に励みになっています。次回も優勝を目指すとともに、KYBグループの技術力向上に貢献していきたいと思っています。

タカコ 開発部  
チームリーダー  
土井 康平

## ③80周年記念 第14回 全社スポーツ・文化交流会

今回は、KYB創立80周年を記念した「拡大版」として開催しました。競技数全11種目で1,072名が参加しました。開会式では各国からの参加チームが歌や踊りを披露、同期や友人たちとの再会に盛り上がりました。フットサルはやはり海外勢が主役で、王座奪還を狙ったタイチームを阻止したスペインチームが連覇を果たしました。

**開催地** 岐阜地区（花フェスタ記念公園、KYBスタジアムほか）  
**競技** ソフトボール、ソフトバレーボール、フットサル、ボウリング、硬式テニス、卓球、ゴルフ、三輪車耐久レース、ミニ運動会、散策、フォトコンテスト

## ④KYB80年史の制作・配布

「KYBが80年間で育んできた歴史と創立100周年への飛躍」をコンセプトにKYB80年史を制作しました。

## ⑤KYB GALLERYの新設

岐阜北工場内に製品展示コーナーを設置しました。KYBグループの主要製品の展示とタブレット端末やジオラマによる製品説明などを行っています。

## 安全で働きやすい職場づくり

## 労働災害ゼロを目指して

2012年度から「安全はすべてに優先」をスローガンに掲げ、全社一体となって活動を行ってきました。安全担当役員を委員長とした全社機構の「環境・安全委員会」を中心に、各事業所の「安全衛生委員会」が中核となって具体的な活動を行っています。2015年度は「3大労災撲滅」をスローガンに、労働災害の未然防止を最大のテーマとして取り組みました。最も多く発生していた「挟まれ」による労働災害については、設備に対して適切な安全カバーや挟まれ防止機構の設置を推進しました。その結果2015年度は2014年度と比較してちょうど50%の労災件数を低減できました。まだまだ目標とするゼロには至っていません。今後も労働災害ゼロに向け継続して活動を行っていきます。



両手スイッチ化による挟まれ対策

## バイク安全運転講習会 KMSB（マレーシア）

この安全運転講習会はKMSBのバイク通勤者を対象として、正しい交通マナーと安全運転技術を習得し、交通事故防止を図ることを目的として実施しています。講師には白バイ隊員を招き、マレーシアでの交通事故発生状況を説明いただき、実車で安全運転技術を指導いただきました。受講修了者には、視認性向上のための反射帯付きベストを支給し装着を義務づけ、さらなる安全確保を図っています。



安全運転講習会風景



実車による講習実施

## 安全の門設置

安全の確保のためには従業員の意識を変革し、常に緊張感を持って行動することが第一と考えています。この意識づくりは従業員一人ひとりが構築していかなければなりません。KYBではこの意識づくりを最重要課題の一つと考えています。2015年度の主な活動として各事業所入口に「安全の門」を設置しました。この門は「安全の入口」であり、これをくぐったら、常に緊張感を持って行動できるよう、従業員の意識を高めています。



岐阜北工場に設置された「安全の門」

## ポケテナシ活動の展開

歩行中や階段の昇降などにおいて年数回、労働災害が発生しています。これらのほとんどは歩行中の安全確認を怠ることが原因でした。KYBでは「ポケテナシ」をスローガンに掲げ、KYBグループで安全キャンペーンを行っています。これにより歩行中の転倒、接触、階段での災害を大きく減少させることができました。

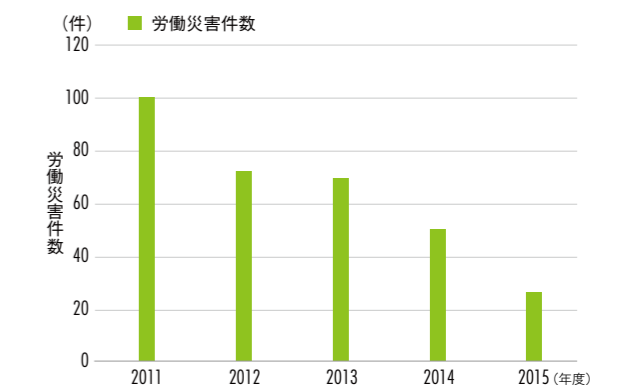


相模工場に設置された「ポケテナシ」のノボリ旗

## 「ポケテナシ スローガン」

ポ：ポケットに手を入れて歩かない。  
ケ：携帯電話を操作しながら歩かない。  
テ：階段は手すりを持って昇降する。  
ナ：斜め横断しない。  
シ：指差呼称する。

## 労働災害件数





マネジメント報告

# 経営マネジメント

## コーポレート・ガバナンス

### ● 基本的な考え方

弊社は、持続的な成長と企業価値向上の実現を通してステークホルダーの期待に応えるとともに、社会に貢献するという企業の社会的責任を果たすため、取締役会を中心に迅速かつ効率的な経営体制の構築ならびに公正性かつ透明性の高い経営監督機能の確立を追求し、経営理念および、以下の基本方針に基づきコーポレート・ガバナンスの強化および充実に取り組むことを基本的な考え方としています。

#### 《基本方針》

1. 弊社は、株主の権利を尊重し、平等性を確保する。
2. 弊社は、株主を含むステークホルダーの利益を考慮し、それらステークホルダーとの適切な協働に努める。
3. 弊社は、法令に基づく開示はもとより、ステークホルダーにとって重要または有用な情報についても主体的に開示する。
4. 弊社の取締役会は、株主受託者責任および説明責任を認識し、持続的かつ安定的な成長および企業価値の向上ならびに収益力および資本効率の改善のために、その役割および責務を適切に果たす。
5. 弊社は、株主との建設的な対話を促進し、弊社の経営方針などに対する理解を得るとともに、弊社への意見を経営の改善に繋げるなど適切な対応に努める。

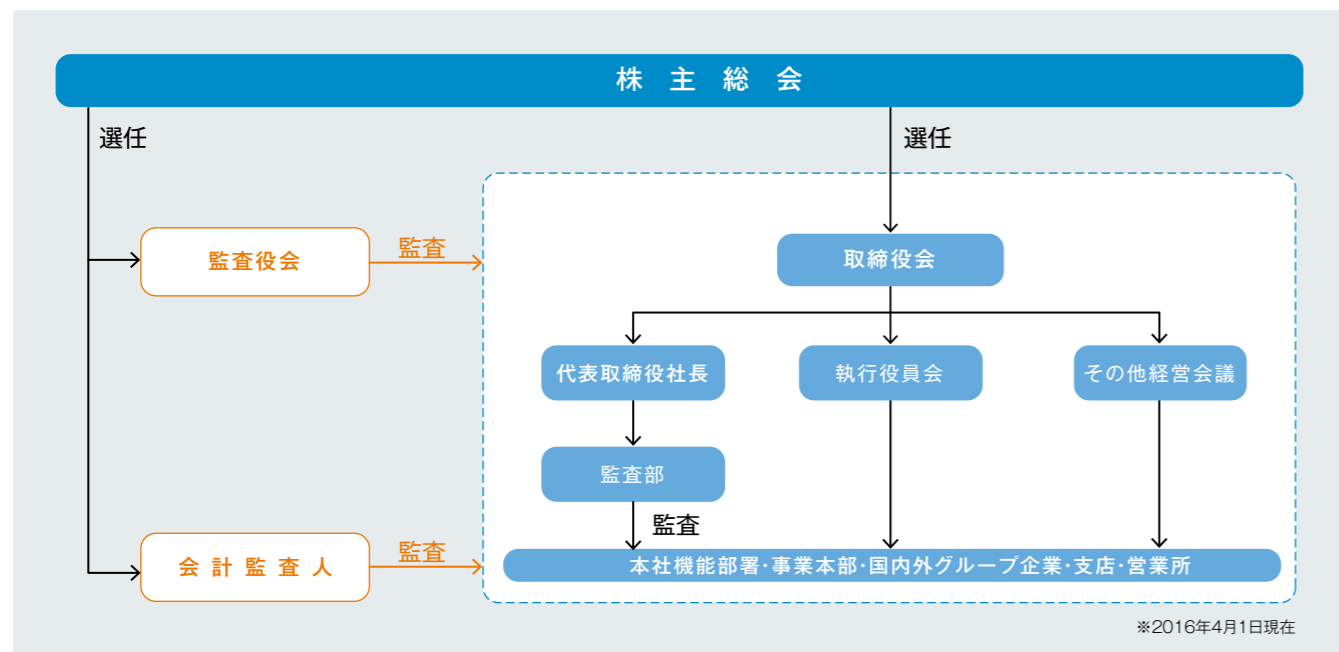
### ● コーポレート・ガバナンス体制の概要

弊社は、執行役員制を採用し、意思決定の迅速化、業務執行の効率化を図っています。

取締役会は社外取締役1名を含む7名で構成し、原則として毎月1回開催しています。弊社は、取締役会を法令で定められた事項のほか、経営方針など経営に係る重要事項の意思決定や経営執行の監視機関と位置付けています。

執行役員制度の導入に伴い、経営の基幹に係る重要事項を審議する「執行役員会」とともに、国内関係会社の経営執行に係る重要事項を審議する「国内関係会社経営会議」や、海外関係会社の経営執行に係る重要事項を審議する「グローバル・ストラテジー・コミッティー」、さらに、取締役社長自らが工場現場に出向き、各製品の品質問題ほか経営課題をフォローする「社長報告会」などの会議体を設置し、グループ経営監視体制の強化を図っています。

### ● コーポレート・ガバナンス体制



## 内部統制

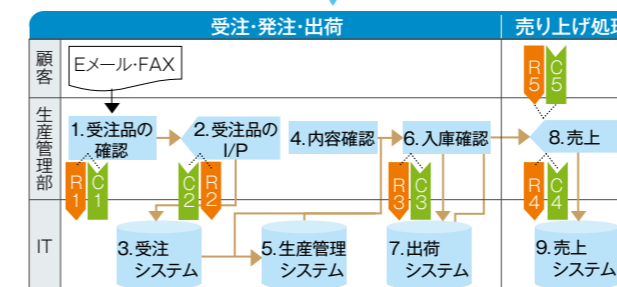
コーポレート・ガバナンスを有効に機能させる前提として、財務報告の信頼性を確保し、業務の有効性を高め、法令等の遵守を促すために、内部統制システムの整備および内部統制機能の強化に注力することが必要不可欠であると考えています。具体的には、会社法に基づき内部統制システムの基本方針を取締役会で決議し、リスク管理体制整備、グループ管理体制整備、社内コンプライアンス体制整備等の諸施策を推進しています。また、金融商品取引法に基づき「財務報告に係る内部統制」の整備・評価を法の定める手続きで行い、財務報告の信頼性を確保するとともに、適正な情報開示を実践しています。

### ● 「見える化」による自己管理

2008年4月からの金融商品取引法による内部統制報告制度の適用により、財務諸表に影響を及ぼす業務について図式化を推進し評価を行っています。業務の手続きやルールは規程類で定めていますが、さらに業務の流れを図式化することにより「見える化」し、担当者にしかわからなかった業務を担当者以外でもわかるようにするとともに、どこに業務上のリスクが存在しているかを明らかにし、そのリスクを低減するためのチェック機能が有効に働いているかを自己管理する仕組みを取り入れています。

### ● 業務内容の図式化(例)

業 務	
No. 名称	詳細内容
1 受注品の確認	担当者が品番、納期、数量に間違いや不適切がないか確認
2 受注品入力	受注品の確認・メール内容を見て入力する
3 受注システム	※受注システムでの処理
4 内容確認	担当者が基準日程の中身を確認
5 生産管理システム	※生産管理システムでの処理
6 入庫確認	仕入先から部品が納品された後、入庫内容を確認する
7 出荷システム	※出荷データを受け取る
8 売上	担当者が、画面にアクセスし、売り上げ計上の処理を実施
9 売上システム	※売上実績の集計



## コンプライアンス

「コンプライアンス」は「社会規範である法律・命令・規則の遵守」にとどまらず、企業活動に伴う「定款・社内規程・契約等の遵守」、さらに健全な企業活動を進めるための「企業倫理の遵守」であると考えています。

- 1 役員と従業員が企業活動を遂行する上で遵守しなければならないルールとして「企業行動指針」を整備し、法令遵守と企業倫理の確立に努めています。
- 2 役員をはじめ、階層別研修・分野別研修等を通じて、コンプライアンス教育を実施しています。
- 3 全グループ企業を対象とする社内通報制度(即報・目安箱)を整備しています。さらに、公益通報者保護法の施行を受け、専用の通報・相談窓口を設置しています。
- 4 個人情報保護方針を定め、社内規程の整備を行い、社内委員会の設置をしています。社外向けに、個人情報問い合わせ窓口を設けています。
- 5 企業の反社会的勢力排除に関する取り組みが強く求められている中、KYBグループでは、お取引先様が反社会的勢力との関係を有している等判明した場合に、契約を解除し得るように、反社会的勢力との関係を有していないことを書面で確認する等の取り組みを行っています。

### TOPICS

#### eラーニングによるコンプライアンス教育

グローバル化に伴い、国内外で働くKYBグループの従業員を対象に、独占禁止法教育(eラーニング)を実施しています。9カ国語でグローバル展開し、日本、米国、カナダ、EU、中国など各国の独占禁止法について基本的な理解を深め、独占禁止法遵守の重要性を再認識してもらうことを目的としています。

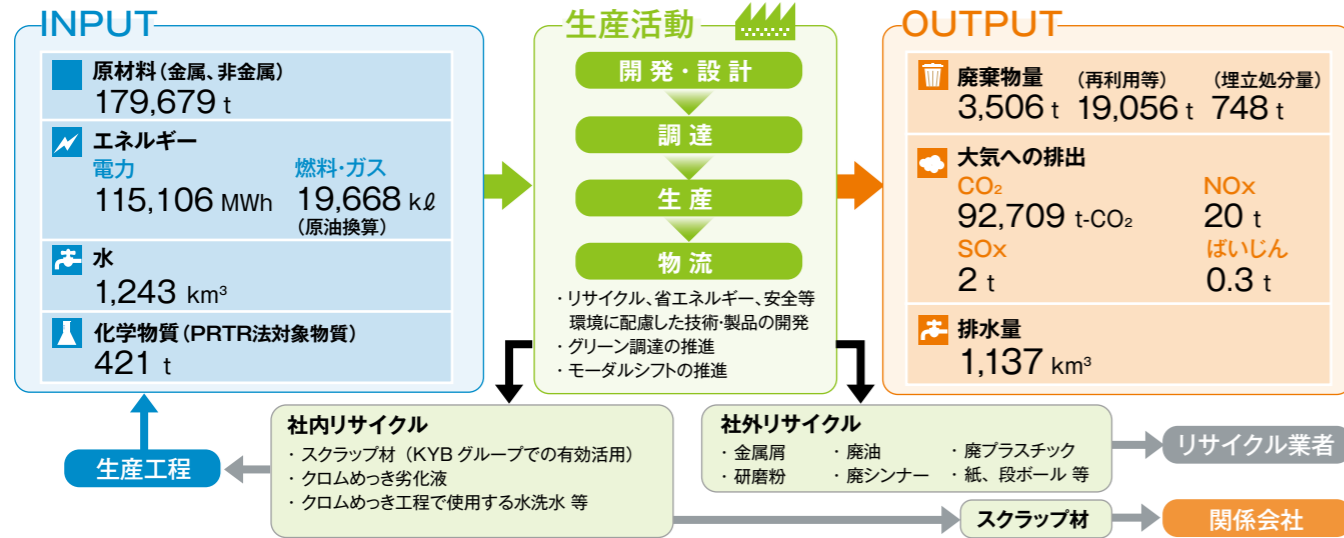


# 環境データ編

## 事業負荷に伴う環境への影響

KYBではエネルギーや水、化学物質など多様な資源を利用しています。限りある資源を効率よく生産するために排出される廃棄物やCO<sub>2</sub>などの低減を図っています。

### INPUT / OUTPUT



### ISO 14001 認証取得

環境保全への取り組みを体系的に展開するため、国際規格であるISO14001環境マネジメントシステムの導入とその推進を図っています。

#### ● 国内

KYB	認証登録年
岐阜南工場 (含む岐阜東工場、生産技術研究所、工機センター、KMS)	2000.2
相模工場 (含む 基盤技術研究所、電子技術センター)	2000.12
熊谷工場	2000.12
岐阜北工場 (含む KYB金山)	2001.12
国内関係会社	認証登録年
KSM(三重工場)	2000.12
タカコ(滋賀工場)	2003.2
KYB-YS	2004.4
KYBトロンデュール	2008.11

#### ● 海外関係会社

社名	認証登録年	社名	認証登録年
KMT(台湾)	2001.6	TVC(ベトナム)	2007.1
KSS(スペイン)	2001.6	KMB(ブラジル)	2007.3
KYBSE(スペイン)	2001.12	KIMZ(中国)	2009.4
KAC(アメリカ)	2002.5	KMCZ(チェコ)	2009.8
KYBT(タイ)	2003.7	KLRC(中国)	2010.1
KST(タイ)	2003.8	KWT(中国)	2013.11
PT.KYB.I(インドネシア)	2004.11	TAC(アメリカ)	2013.2
KMSB(マレーシア)	2005.5	KMV(ベトナム)	2013.5
KSMSB(マレーシア)	2005.5	KAMS(スペイン)	2015.6

### 編集方針

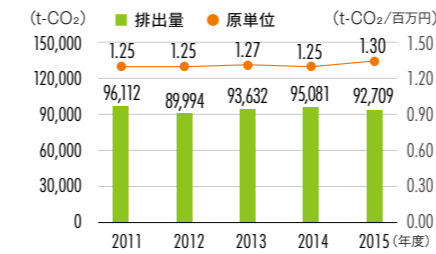
本報告書は、事業活動を行うに当たって、環境や社会に関わる情報をステークホルダーの皆様にはわかりやすくお伝えすることを目的に環境報告ガイドラインなどを参考に編集しています。2016年度版では、節目となる80周年に関する記事のほか、環境に配慮した新しい技術や省エネ活動、地域社会との連携などについて多くの具体的な活動事例をご紹介しました。また、世界中に拠点を持つKYBグループとして、海外での取り組みも随所

でご紹介しています。今後とも、よりわかりやすい報告書の編集を目指してまいりますので、ステークホルダーの皆様のご意見をお聞かせいただけます。本レポートの内容は、弊社のwebサイトにも掲載されていますので、ぜひご覧ください。

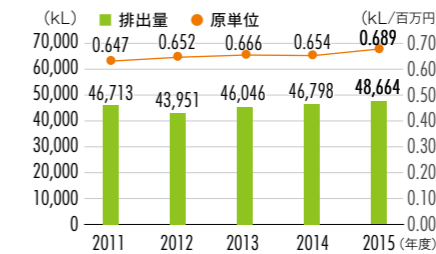
http://www.kyb.co.jp/company/csr.html

## 環境関連データ

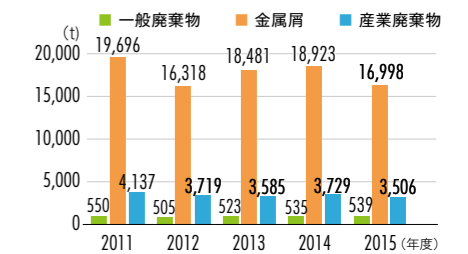
### ● CO<sub>2</sub>排出量



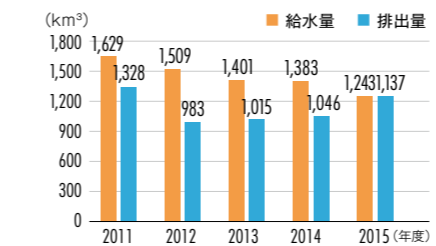
### ● エネルギー使用量



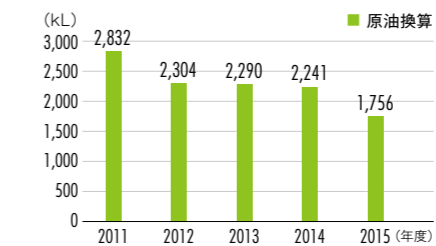
### ● 廃棄物排出量



### ● 水使用量・排出量



### ● 輸送に関するエネルギー量



## 環境会計

環境省が示す環境会計ガイドライン2005年版を参考にし、投資額と費用額に区分して集計しています。

コスト分類		主な内容	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト	(1)-1 公害防止コスト	・大気汚染、水質汚濁防止活動 ・公害防止設備の保守・点検 ・大気、水質などの分析、測定	221.6	134.2
	(1)-2 地球環境保全コスト	・エネルギー転換 ・省エネ活動	19.9	31.3
	(1)-3 資源循環コスト	・工場廃棄物の再資源化 ・産業廃棄物の減量活動	177.0	195.0
(2) 上・下流コスト		0	0	
(3) 管理活動コスト	・ISO14001の維持・管理 ・環境負荷監視	1.4	66.3	
(4) 研究開発コスト	・環境に優しい製品開発 ・軽量化、有害化学物質の削減製品	120.0	94.8	
(5) 社会活動コスト	・事業外の環境保護に伴う支援 ・工場周辺の緑化、景観維持	0.2	9.5	
(6) 環境損傷対応コスト		0.0	0.0	
(7) その他のコスト	・内部環境保全 ・福利厚生保全	0.0	119.4	
合計額			540.1	650.5
総額			1,190.6	

環境保全コストの分類と定義 投資額 対象期間における環境保全を目的とした支出額で、その効果が数期にわたって持続し、その期間に費用化されていくもの  
費用額 環境保全を目的とした財・サービスの消費によって発生する費用または損失。

### ● 対象期間

2015年4月～2016年3月  
(一部期間外の取り組みや報告も掲載しています)

### ● 対象範囲

KYB株式会社および国内外の関係会社を対象としています。各種の環境データに関しては、特に注記のない場合はKYB株式会社(相模工場、熊谷工場、岐阜北工場、岐阜南工場、岐阜東工場)のデータを示しています。

### ● 発行時期

2016年6月(次回:2017年6月予定、前回:2015年6月)

### ● 参考にしたガイドライン

■ 環境省「環境報告ガイドライン2012年版」

### ● 将来の見通しに関する注意

本報告書には発行日時点における計画や見通し、経営計画・経営方針に基づいた将来予測を含んでいます。この将来予測は、記述した時点で入手できた情報により判断しており、諸条件の変化によって異なる可能性があります。ステークホルダーの皆様には、以上をご了承いただきますようお願い申し上げます。