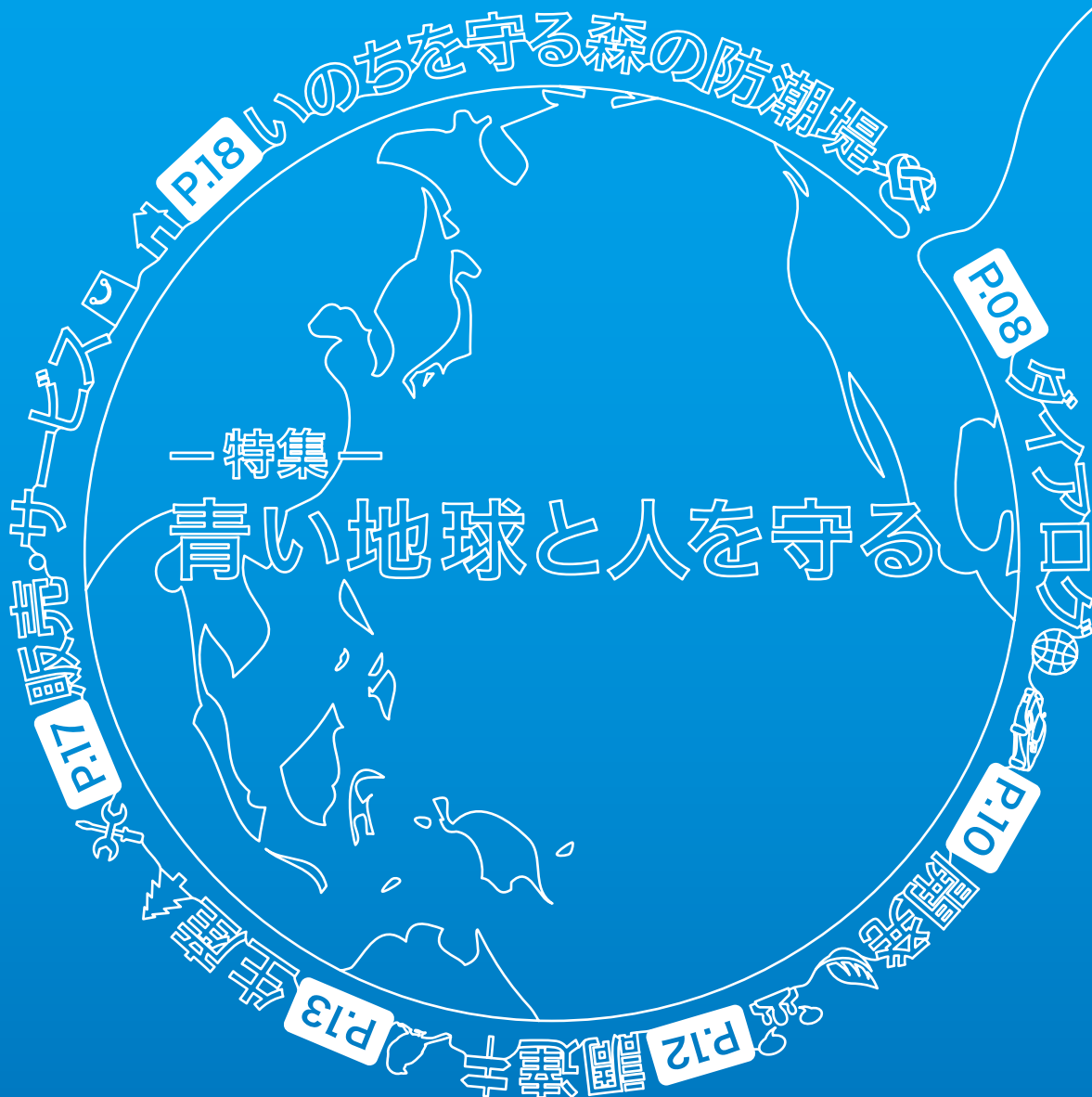




「青い地球と人を守る」ために

横浜ゴムの代表的な製品「BluEarth」に込められた「青い地球と人を守る」というメッセージは、横浜ゴムグループの CSR に通じるメッセージです。

私たちは、これからも「青い地球と人を守る」ために、
事業プロセスにおいて、製品を通じて、また社会貢献活動を通じて、
横浜ゴムらしい、強みを生かした活動を続けていきたいと考えています。
そうする中で「社会からゆるぎない信頼を得ている地球貢献企業」になること。
それが私たちの望みです。



未来の社会を見据えて。モノづくりで 持続可能な社会実現に挑む横浜ゴム

「社会はどう変化していくのか」「変化し続ける社会の中で循環型社会を目指すとはどういうことか」。2013年4月、環境経営やCSR、社会的責任投資の専門家である大和総研 河口真理子氏をお招きして、ダイアログを実施しました。

循環型社会の構築に向けて

河口氏：本来、環境問題を考える上で最も重要なのは、いかに循環型社会を構築していくかなのですが、省エネなどと違って消費者にとってのメリットが見えにくいので、なかなか共感を得にくい面がありますね。「再生紙を使うことで森が守られます」と言っても、消費者の想像力が働かないとそのメリットを感じ取ることができない。しかし、将来的な資源枯渇は私たちが絶対的に直面する課題ですし、その解決に貢献することは企業の大きな責任だと思います。横浜ゴムでは、この問題に対して主にどんな取り組みをされていますか。

川上：まず、1998年に環境性能をテーマとしたエコタイヤDNAを発売しました。当時、低燃費へのニーズがまだそれほど高まっていなかったのですが、横浜ゴムの目指すものを世の

中に示せたという点では良かったと思っています。

その後、石油資源の枯渇に備え、合成ゴム製造に用いる石油原料を天然素材へ切り替えるため「資源循環」を視野に入れた研究などを進めてきました。

河口氏：天然素材といえば、技術的にバイオマス由来の合成ゴムの製造は可能なのですか。

川上：難しいですが、最終的にはフラスコの中でゴムを製造するのが目標です。2020年度には製造を実現させて、2050年度までには実用化したいと考えています。

少ない材料で、長持ちするタイヤを

川上：タイヤから採ったゴムを粉末にして配合したタイヤも製造しています。配合割合はまだ2%ですが、これでも他社に比べるとかなり高く、他社の2倍の水準と認識しています。

横浜ゴム製品紹介

再生素材を利用した製品は従来品と同等レベル！

粉末再生ゴムを配合した乗用車用タイヤ

粉末再生ゴムは加硫されたゴムを粉砕して製造され、その活用は省資源化や資源循環につながりますが、粒径が大きく、ほかの原料ゴムとの配合が困難でした。横浜ゴムは各種コンパウンドにて適用できる配合技術を確立しこれを可能にしました。なお、横浜ゴムグループが国内外で粉末再生ゴムを積極的に利用していることが評価され、2012年度「3R推進協議会会長賞」を受賞しました。



資源再生原料（再生ゴム）を配合したコンベヤベルト



Duotex ベルトは、ゴム材料の新規開発および構造の適正化により、耐摩耗性能の向上、接合部分の耐久性向上、設置作業の軽劣化などの基本性能を底上げたベルトです。環境貢献商品としても、資源再生原料（再生ゴム）の高配合化により、軽量・長寿命化と資源再生化の両立を実現した製品です。

資源再生原料（再生ゴム）を配合したマリンホース・リールホース

マリンホースやリールホースの一部部材に、資源再生原料（再生ゴム）を配合し、種々の配合手法を駆使することで、性能面では資源再生原料を使用しない配合と同等以上の性能を発現させています。



菊地: もちろん、さらに比率を上げる努力も続けています。現時点では、使われなくなったタイヤは焼却処分され、エネルギーとして利用されているのですが、それだけではなく回収して再び製品に用いるという「循環」をつくっていかうというのが基本的な考え方です。

ただ、お客さまの中には、「再生」というと安全性などで不安になられる方もいます。もちろん品質管理は徹底していますので、そこをもっと情報発信していく必要があると思います。

河口氏: 今後、タイヤの需要はさらに増える見込みですし、1タイヤ当たりのゴム使用量削減という方向性もありますね。

川上: 使用するゴムの量を減らしてタイヤを軽量化できれば、車の燃費もよくなるし低価格化にもつながる。そうした観点から、丈夫で質の高いゴム素材の開発などの取り組みを進めています。

菊地: また、資源を無駄にしないという意味では、一番大事なのは壊れにくいタイヤを作ることなのです。パンクなどで壊れてしまえば使った資源もすべて無駄になってしまうのですから、長持ちさせる使い方についての啓発活動なども併せて行ってきたい。少ない材料で長持ちするタイヤを作って、使用後はまた再生できるというのが最も理想的だと思います。

河口氏: タイヤ以外の製品についてはいかがですか。

大石: 再生ゴムを用いた製品を増やす、製品に使用する資源の量をなるべく少なくするなど、基本的にはタイヤと同じですね。再生ゴムを10%配合したベルトコンベヤ用ベルトなどを開発・製造しています。

使った後の製品をどう再生に回していくか、脱石化製品をどう進めていくかは、我々にとってもこれからの大きなテーマです。タイヤ部門やほかのメーカーとも協力しながら、長期的な戦略を練っていききたいと思っています。

河口氏: 近年は、投資分野でも「環境」が重要な要素としてとらえられるようになっていきますし、ただ「いいことをしている」ではなくて、それが自分たち企業にとってビジネス上のどのような価値に結びついているのかということも含めて、もっと発信していっていただければと思います。

未来の変化を想定し、モノづくりの発想をしていく重要性

河口氏: 中長期的には、CO₂を大量に排出するなどのリスクもある「自動車」という乗り物が、果たして今の形のまま存在し



有識者プロフィール

株式会社 大和総研
調査本部 主席研究員

河口 真理子 氏

続けるのかという懸念もあります。車の設計思想自体が大きく変わって、タイヤも今ほどは使われなくなるかもしれない。その意味で御社には、ゴムの特性を生かしてまったく別の領域で社会に価値を提供していくという発想も必要だと思います。柔らかくて弾力があるゴムは、人の身体とも親和性が高いし、例えば福祉分野などは向いているのではないのでしょうか。

川上: すでに「メディエア」という、車椅子用除圧機能付きエアセルクッションを発売しています。床ずれで悩んでいる方向けに、社外の研究者と共同で開発したものです。同じように、床ずれ防止のベッドなども考えられますね。現在、プラスチックとゴムを組み合わせた新素材の開発も進めています。うまくいけばシート型加工などももっと容易になりますし、技術的にはまだまだ面白い領域が残っていると思います。

大石: 道路にゴムを砕いたものを埋めることで、車の通過音を低減させる「弾性舗装」というものもあります。まだ丈夫さなどの面で改良の余地が残されていますが。

川上: 産業用ゴムの可能性は非常に大きいですね。ニーズの探索や、それに合わせた材料の開発は常に続けていかなくてはならないと思います。

菊地: タイヤがまったく使われなくなるということはありません、電気自動車の普及なども含めて、車の形が大きく変わることはあるでしょう。それに常に対応できる開発ということを、視野に入れておく必要がありますね。

河口氏: いずれにしても、社会的な変化を「想定しておく」ことが大事。それをやっているかやっていないかで、差は非常に大きいと思います。

川上: 循環型社会に向けた取り組みとともに、急速に変化する社会状況に対応できるタイヤやゴム製品のあり方を考えながらモノづくりの発想をしていくことの重要性をあらためて感じました。今後のモノづくりに生かしていきたいと思います。

横浜ゴム参加者プロフィール



取締役常務執行役員
CSR本部長
川上 欽也



執行役員
タイヤ技術開発本部長
菊地 也寸志



MB生産・技術企画本部
MB材料技術部 部長
大石 英之

モータリゼーションと 環境の調和を目指して

横浜ゴム株式会社
タイヤ企画本部

伊藤 邦彦

ムーンクラフト株式会社

レーシングカーデザイナー
由良 拓也 氏

温暖化が進む社会の中で普及が予測される電気自動車（EV）。横浜ゴムが貢献できることを見極めるべく社内横断プロジェクトが発足。ここではカーデザイナーの由良拓也氏と、リーダーの伊藤邦彦の対談をご紹介します。

伊藤：1998年に低燃費を第一の特長とした「エコタイヤDNA」を先駆けて発売し、長らく低燃費タイヤの研究・開発・販売を進めてきた当社が、EVの時代が来たときに、タイヤという製品・技術だけではなく、どのような技術で、人材で、どう貢献できるかを社内横断的に見極めるようにと、南雲社長（現会長）の指示を受けて、2008年1月に「電気自動車試作プロジェクト」が発足しました。タイヤ部門、MB部門、研究部門から有志を募り、個性ある精鋭たちを選抜しスタートしたプロジェクトでした。当初はさまざまなアイデアが出て、それを互いに尊重しながら試行錯誤を繰り返しました。モノにならなかった試作も、その過程の中で知識や技術を得られたと思っています。そして最終的に車を作るというまとめの段階に来て、デザインを由良さんをお願いしようということになり、お声掛けさせていただきました。

由良氏：この企画をいただいたとき、僕がまず考えたのは、「EVならではのデザイン」にしたいということ。ただカッコイイというだけではなく新しい車の表現として興味を引くものにしたい。あと、もちろん公道を走れるよう、車検を通るものでないといけない。そうした複数の条件をどうクリアするかが課題でした。最初の案はもう少し「環境にやさしい」感じの、エレガントな方向性のデザインだったんですね。でも伊藤さんから、もっと「強さ」にこだわりたいというご要望をいただいて。

伊藤：EVだからエコだから、丸っこくて小さくてというイメージだけではないと思ったんですね。完成後、オートサロンで展示をしたときも、一般のお客さまが「カッコイイ」と言って次々に寄ってきてくださるのがとても嬉しかったです。

由良氏：製作を進めていく上で印象に残っているのは、「エコなだけでスポーツカー」というコンセプトのAERO-Y

に合わせたエコとスポーティという2つのスペックを両立させる、新しいジャンルのタイヤが生み出されたことです。さすが横浜ゴムだなと思いました。

伊藤：その意味では、このAERO-Yをキャンバスに、横浜ゴムが持つさまざまな技術力、もっと言えば幅広い事業の内容を1台に表現したものともいえます。さまざまな部署からメンバーが参加していて、それぞれの「こだわり」やその貪欲さに驚かされることもありました。製作の参考に車の解体現場を見に行ったときも、接着剤（ハマタイト・電材事業部）の開発部門のメンバーが、部品をくっつけている接着剤の部分を丹念に調べながらずっと見ていましたよね、こっちは「もういいんじゃない？」って思うぐらい長い時間（笑）。技術に対して貪欲でした。普段は違う部門の社員同士が組んで仕事をする機会はなかなかありませんから、モノづくりに想いを持ったメンバーたちと社内のさまざまな先端技術を互いに認識し、プロジェクトを遂行できたことも今後に生きてくるのではないかと考えています。

由良氏：一般的には「横浜ゴム」というとタイヤの会社というイメージなのでしょうが、今回のプロジェクトを通じて、もっといろいろなことができるんだという可能性も感じましたね。今後も、どんどん新しいことにチャレンジしてほしいと思います。

伊藤：ここまでの苦労？私も参加したメンバーも、「クルマ1台を創る」というのは、本当に純粋に楽しい経験でしたから、苦労そのものも楽しんだのだと思います（笑）。

由良氏：モノづくりは、楽しんでやれたときが一番いいものが出てきますからね。次にこうしたプロジェクトが動き出すときには、製作するのは2台目のEVではなくて、水素などまた別のエネルギーで走る車、まったく違う形の車かもしれないし、また面白いアイデアが出てくるのを期待しています！

AERO-Yプロジェクトに挑んだ有志たち



研究本部

小石 正隆

研究を進めていた車両空気抵抗の低減技術であるインサイドフィンタイヤの商品化を実現するための第一ステップとして、プロジェクトに参加しました。タイヤの内側の側面に「フィン状の突起」を配置することで、一層空気抵抗が低減できることを発見。プロトタイプタイヤとして完成し、AERO-Yと共に発表できた事を嬉しく思います。



インサイドフィンを採用した革新技術で、ころがり抵抗の低減のみならず、車両全体の空気抵抗の低減という低燃費タイヤの新しい付加価値を実現！



ガラス回り、内外装部品など自動車のさまざまな各部位ごとに分析・調査を行い、高い耐久信頼性を確保するために、最適な接着剤の採用と最適なプライマー処理技術※を駆使！

※ 接着する表面を、強固な接着状態を形成させるために薬品で処理する技術



ハマタイト・電材技術部

松田 秀行

電気自動車は、従来の車体とは各部位の「耐熱要求特性」が異なると考え、調査の一環としてこのプロジェクトに参加しました。さまざまな材質において優れた接着性能を確保するために苦慮しましたが、未来の車づくりでは「軽量化素材」もさらに進化を遂げ、「異材との接合部位」が多様化すると予想しています。AERO-Yを通して未来の自動車の設計思想に対する認識が深まりました。

AERO-Y をキャンパスに表現した
キラリと光る横浜ゴムの技術をご紹介します。



航空部品技術部

岩田 充宏

航空部品事業部では、ゴム・金属・複合材の航空技術を機軸に、航空機、船舶、車両向けに軽量複合材などのさまざまな製品を製造しています。今回は、航空機用素材を AERO-Y に応用しました。航空部品事業部の技術を AERO-Y という自動車でアピールできたことや他部門との技術の交流ができたことは、大変良い機会で刺激を受けました。



航空部品事業部の保有技術を自動車用にアレンジし、軽量複合材技術が光るカーボン FRP（繊維強化プラスチック）を AERO-Y のボディに採用！



高い運動性能と省燃費性を両立させるための新規トレッドパターンやインサイドフィン、「オレンジオイル」を配合した「ナノブレンドゴム」など、横浜ゴムの最新の技術が詰まったタイヤを採用！



タイヤ研究実験部

南 祐二（左） 桑島 雅俊（右）

元々、「EV 用タイヤの要素技術開発」という課題に取り組んでおり、このプロジェクトで技術開発の成果を具現化し、アピールできると考えました。本プロジェクトでは AERO-Y に適したトレッドパターンや、新技術（エアロダイナミクス、インサイドフィンタイヤ）などを実現。環境問題への配慮と「走りの遊び」を両立しました。

取引先と共に高め合う関係づくり

勉強会を通じて共に CSR に取り組む

2013年4月25日、横浜ゴム平塚製造所では、当社が資材を調達している企業58社62人のご担当者にお越しいただき、勉強会を開催しました。勉強会の内容は当社側の調達担当者の心得を取引先への宣言としてご説明するほか、「CSRの7つの重点課題」に沿って身近な事例を紹介し、できるだけ分かりやすく解説するというものです。CSRについての理解を互いに深めることで、活動を通して相互のレベルアップを図り、共存共栄につなげることを目的にしています。

この取り組みは、2010年度から始まったもので、当初は当社のCSRへの考え方をご理解いただく説明会という形をとっていましたが、2012年度からは勉強会へと形を変えて継続的に実施。より多くの取引先にご参加いただくため、全国1カ所で合同開催するのではなく、拠点ごとに開催しています。勉強会終了後には、アンケート用紙を配り、取引先からの相談窓口をお伝えすることで、一方通行の運営にならないように努めています。これまで計7回の実施で177社から192人の皆さまにご参加いただきました。この勉強会の意義を「各企業内で起こり得るコンプライアンス、人権問題、機密情報漏洩等の未然防止、環境や生物多様性保全活動など、地域社会への何らかの形で貢献ができれば」と語るのは、資材調達部長の今村洋文。「ご参加いただいた方からのアンケートには、分かりやすい説明で参考になったというご意見をいただくこともありますが、中には当社の購買活動に対する苦言も。率直なご意見をいただき、真摯に向き合っていくことでお互いの信頼関係向上につながっていると思います」。

なぜ取り組むのか。取引先にとっての価値とは？

勉強会開催の背景には、社会が企業に求める要求が高まり、

自社だけでなく原料や資材の調達先と共にCSRに取り組むことが期待されていることや、国際競争力を高めるためには取引先と協力し、信頼関係を構築することで共通の考えを持つパートナーの輪を広げ、環境や地域貢献活動にスピードと幅を生み出すことが不可欠であることなどがあります。

取引先にとっても、CSR活動の進め方や当社の基本的な考え方を理解していただいた上で、参考となる事例を社内に取り込んでいただくことで、企業価値の向上につながると考えています。ゴム製品の独自開発などを行い、精密加工、金属加工技術に強みを持つ(株)阿部鉄工の阿部吉勝様はこう語ります。「もともとはCSRって何だろうと思っていましたが、今では事業活動だけでなく日常生活のさまざまな場面で通用する考え方だと認識しています。これを自社内だけでなく、取引先同士でも共有していきたいと考えています。横浜ゴムさんとは54年ものつきあいだからこそできるさまざまな提案を続け、これからも共によりものを社会に提供していきたいと考えています」。



阿部 吉勝様

勉強会を通じて実現したいこと



資材調達部長
今村 洋文

「今後は、勉強会の範囲を海外拠点にまで広げ、互いが切磋琢磨しながらレベルアップし、Win-Winとなる関係を築いていきたい」と語る今村。地道なコミュニケーションを丁寧に積み重ねることで、横浜ゴム、取引先、そして社会に対して価値のある活動に広げていきたいと考えています。



地域住民と共に、生産拠点周辺の豊かな生態系を守る

2010年から本格的に取り組んでいる生産拠点周辺の生物多様性保全。ここでは「なぜ横浜ゴムが取り組むのか」といったことから、各拠点でのユニークな特色など、YOKOHAMAならではの活動をご紹介します。

なぜ横浜ゴムが生物多様性の保全なのか

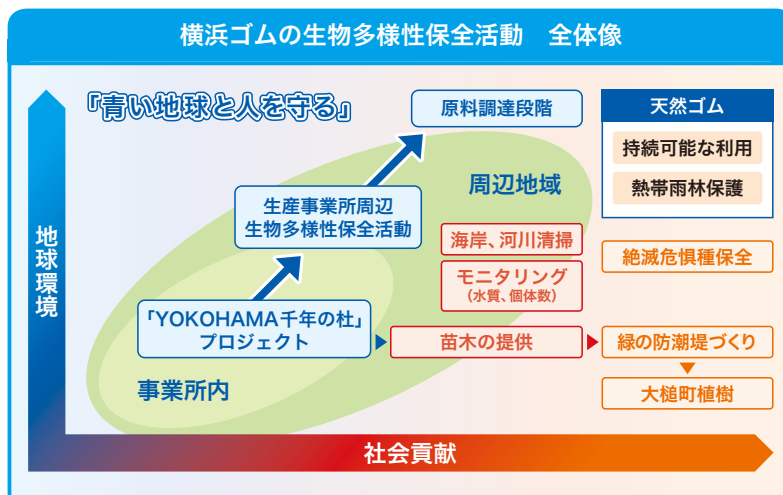
タイヤ、コンベヤベルト、ゴルフクラブや航空部品など、多岐にわたる当社製品。これらの製品のルーツをたどると、東南アジアで大切に育てられた天然ゴムや、世界各地で採掘された鉱物資源などを原料とし、その製造工程でも大量の水を使用しています。しかも、これらはほんの一例であり、創業以来私たちが自然から受ける恩恵を挙げればきりがありません。2017年には創立100周年を迎える私たちは「このまま、自然から恩恵を受けるばかりでよいのだろうか」「私たちにできることは何だろうか」という想いを持ち続けていました。そんな想いが起点となり、まさに手探り状態で始まった「自然への恩返し」。これが当社の生物多様性保全活動だったのです。

そして手探りから始まって3年目。今では、各生産拠点の活動の中で、いろんな「こだわり」が生まれてきています。

私たちの生産活動が大量の水資源の恩恵を受けていることをきちんと自覚しよう！次に拠点周辺の水環境への負荷と貢献を把握した上で、どんな活動

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定しよう！それから自分たちが活動するのはもちろんだけど、地域の皆さんの環境に対する思いも受け止めたいから、一緒にできる保全活動を考えよう！

こうした当社の生物多様性保全活動の「こだわり」は、地域と共に、従業員と共にある限り、これからもっと増えていくはずです。



千年の杜プロジェクトを発端にした当社の生物多様性保全の取り組みは、その範囲を事業所内から周辺地域へ、日本国内から海外へとその活動の枠を広げています。

生物多様性ガイドライン

● 基本方針

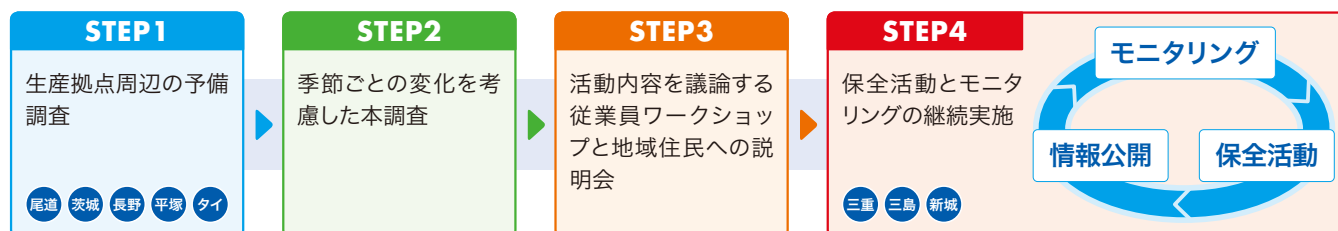
私たちは、自然が生み出す恵みに依存して事業を営んでいます。この恵みを支える「多様な生命のつながり＝生物多様性」が、地球規模で急速に失われていることを認識し、事業活動を通じて生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用に取り組むことで、豊かな自然を未来の世代につなぎます。

● 行動指針

1. 経営課題としての認識
2. 社員の全員参加
3. 生物多様性への影響の把握と低減
4. サプライチェーンを通じた生物多様性保全
5. 生物資源の持続可能な利用
6. 情報の共有とコミュニケーション

生物多様性保全活動の進め方

● 横浜ゴムの生物多様性保全活動プロセス



ココがYOKOHAMAのこだわり！

生産拠点周辺を予備調査では、水域と緑地、自然保護区がどこなのかを把握することで、有効な活動地区で活動を行うことが可能に！！



三重工場

STEP4 [2年目]

三重県伊勢市にある三重工場では、トラックやバス用のタイヤを製造しています。生物多様性保全活動のモデル工場として、保全活動とモニタリングも2年目に突入。現在では、活動場所を4カ所に絞り、地域住民と従業員みんなで推進しています。

品質保証課係長 藤田 武彦



工場の冷却水で使用した水を排水する松尻川。工場排水の水質管理はこれまでも当然実施していましたが、水の透明度や濁度、汚染の程度を知るために水質調査と、メダカやトンボなどの水生生物の個体数調査も開始しました。その結果、三重工場が松尻川の水質維持に貢献していることが分かってきました。今後は把握した現状をどのように改善するか、メンバーで議論を進めます。この活動が地域へ貢献していると皆さんに実感してもらえ、そして従業員みんながやりがいを感じられる活動にしていきたいと思っています。

製造1課主任・切断係長 菊川 正信



宮川流域の下流にある東豊浜背後地の生態系を調査するために、約1年前から実施している鳥類観察。「鳥の勉強会」を毎月行い、観察した鳥を「鳥類図鑑」にまとめ、メンバーの知識の底上げを図っています。そして、生態系への影響を低減するために2013年1月からは清掃活動も開始。従業員と地元の皆さんで協力し、ゴミ拾いと海岸への漂流物調査をしています。この場所で、もっとたくさんの鳥類観察ができるように活動に力を入れていきたいと思っています。

ココがYOKOHAMAのこだわり！

活動をやって終わりではなく、その効果を測定。「保全とモニタリングをセット」で行い、有効な活動を継続していくことが大切だと考えています。

CSR・環境推進室 兼 三重工場環境管理事務局環境マスター 岡田 久隆



1時間に340トンもの大量の冷却水を使用している三重工場では、自分たちで育てた苗木を宮川流域上流にある山に植樹して、森の保水能力を高め、大切な水源を100年後、1000年後も守りたい。そこで、三重県が推進している「企業の森」づくりに賛同し、「横浜ゴム悠久の森」を育てることにしました。もともとは木々がなく丸坊主の荒れ果てた場所が、本来の森の姿に戻りつつあると実感したとき、この活動をしていて良かったと感じた瞬間でしたね。

ココがYOKOHAMAのこだわり！

地元出身の従業員が、保全活動チームのリーダー！地元を愛するその心で、長く活動にかかわっていきます。

伊勢

取水先下流
(宮川下流)

取水・排水先の終点
(大湊海岸)

排水先
(松尻川)

取水先
(宮川流域)

製造1課係長 兼 課長補佐 久保 幸久



宮川流域下流にあたる大湊海岸。海浜の生物多様性保全には、生態系の連鎖を意識した活動が必要です。私たちは、ハマゴウやハマボウフウという在来植物を保全するため、外来種を取り除く活動をしているほか、アカウミガメの産卵場所を守るため、自作の道具を用いて砂浜の距離や砂の硬さや深さを測定しています。これからも、アカウミガメや在来植物が生息・生育できるように大湊海岸を守り続け、チームで作成している「大湊海岸ノッポ図鑑」を完成させて、地域の子どもたちと勉強会を開催するのが私たちの夢です。



砂の深さと硬さを測るための自作の道具



三島工場

STEP4 [1年目]

40,000本/日の乗用車用タイヤの生産を支える狩野川水系。三島工場の設備冷却水は、狩野川流域の地下水を利用し、工場裏を流れる御殿川へ排水しています。そこで、御殿川の生態系について、2012年度に調査を行った結果、オイカワ、カマツカやコヤマトシボ（幼虫）をはじめとする多くの水生生物やエビモやナギモ等の在来種の水草が群生していることが分かりました。さらに調査を進めると、三島市のシンボルでもある美しい姿のカワセミが飛来。御殿川がもっときれいな川になれば、水生生物も増え、カワセミももっとやってくるのではないかと考え、活動テーマを決定しました。カワセミが棲めるようにと願いを込めて、「御殿川の清流化」に従業員みんなで取り組むことにします。そして御殿川の清掃活動と生物多様性モニタリングを2013年5月からスタートしました。



水生生物調査の様子



調査に取り組む従業員たち



オオカナダモ



カマツカ



カワセミ



新城工場 & 新城南工場

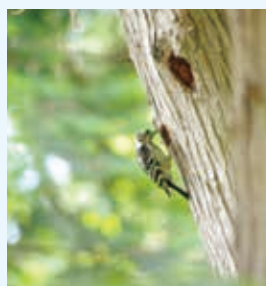
STEP4 [1年目]

2つの工場で合計48,500本/日の乗用車用タイヤの生産を支える豊川水系。生産設備の冷却水は豊川の水を利用、その支流である野田川と黒田川へ排水することの影響を調査する必要があると考え、2012年度に水生生物や鳥類、植物の調査を実施。地域の自然環境の豊かさを再認識すると同時に、「野田川・黒田川の清流化のために何ができるのだろうか」「排水域に棲むギンブナやニホンイシガメ等の生物のモニタリングはもちろん実施したい」「そのほかにも何かできることはないだろうか」と従業員みんなで考え、活発な意見交換を行いました。そして、野田川と黒田川の景色の中で思い出したのが、川岸にひっそりと咲いている日本在来種のトウカイタンポポ。「本来ならばこの黄色い花がもっと咲き誇っていたはず。新城の春風景を取り戻したい」川岸の草刈りや侵略性の強い外来生物駆除等にも2013年から取り組んで行くことに決めました。

さらに豊川流域の水源地である四谷千枚田では、地元の鞍掛山麓千枚田保存会の協力を得て、入社したばかりの新人の体験学習として水源地の保水機能を高めるために草刈り等を毎年実施。地域コミュニケーションと環境教育にも力を入れつつ、絶滅危惧種であるホトケドジョウや両生類をはじめとする水生生物モニタリング等の生物多様性保全活動を展開しています。



黒田川 植生調査の様子



野田川のコゲラ



四谷千枚田 新人体験学習の様子

地域住民と共に、生産拠点周辺の豊かな生態系を守る

ダイアログ

開発

調達

生産

販売・サービス

いのちを守る森の防潮堤



尾道工場

STEP1

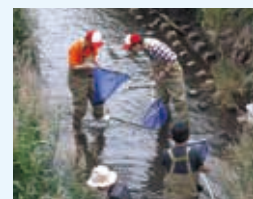
瀬戸内海に面している尾道工場。敷地内の「千年の杜」は、さまざまな昆虫の生態を支え、多くの渡り鳥や水鳥の休憩場所になっています。これからたくさんの生き物が安心できる場所であり続けるために、敷地内の生き物調査を通じて、工場の環境管理の適正具合を測っていきたいと考えています。



茨城工場

STEP1

のどかな田園地帯に立地している茨城工場。設備等の冷却水は、工場排水として、園部川、そして霞ヶ浦へとどろ着きます。さらに、この水は、人々の暮らしを支える農業用水として利用されているため、私たちは、園部川流域の生き物と農作物への影響に配慮した排水の水質管理はもちろんのこと、園部川流域の生き物調査を通じて、地域の自然環境を見守りたいと考えています。



長野工場

STEP1

中央アルプスを臨む果樹園の町の長野工場。自然に恵まれたこの土地だからこそ、私たちの生産活動が周辺へ及ぼす影響を把握しなければならないと考えた結果、現存する地域の自然環境を調査することにしました。地域を貫く大河・天竜川。この川が育んだ生態系の調査から、私たちの生物多様性保全活動はスタートしています。



平塚製造所

STEP1

生産だけでなく研究開発拠点でもある平塚製造所。この地域の水資源を利用させてもらっているからこそ、約 2,000 人の従業員の日々の仕事は成り立っているのです。そして、金目川水系と呼ばれるこの水資源は地域の農業と生態も支えています。市街化が進む平塚ですが、まだまだたくさんの生き物たちがきつというはず。生き物調査を通じて、この街の自然の魅力を発見し、皆さまに伝えていきたいと考えています。



タイ

STEP1

タイ南部のスラタニー地区に立地する天然ゴム加工工場。天然ゴムは、私たちにとって最も重要な原料の一つであり、熱帯雨林地域でしか生産できない農作物です。そして、天然ゴムを利用する以上は、熱帯雨林への影響は避けられません。ゴム農園や現地の大学教授らのヒアリングから、このことを一層強く認識した横浜ゴムは、加工工場が周辺へ及ぼす影響調査や生き物調査から、この課題にチャレンジしていきます。



最適なサービスを提供することで、 青い地球と人を守り続ける横浜ゴム

タイヤを長く使っていただくことで、お客さまのためにも、地球環境の保全にも貢献できると考える横浜ゴムは、世界各地でそれぞれのニーズに応じたサービスが提供できるサービスエンジニアを育成しています。

世界各地のお客さまに最適なサービスを提供できる、タイヤのプロフェッショナルを育てること。それが私の使命です。



タイヤ海外技術サービス部長
浅羽 英樹

世界各地に広がる横浜ゴムグループの事業。それに伴い、商品や私たちに対するお客さまの要望も各地さまさまなものとあります。そんなご要望にお応えするため、「世界各地のお客さまに商品の特徴や適切な使い方を分かりやすく説明でき、お客さまから信頼を得てご

満足いただける対応ができるスタッフ」「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ができるスタッフ」を育成することを目的として、2011年10月、タイにタイヤサービストレーニングセンターを設立しました。ここでは、世界各地のサービスエンジニアを対象として、モノづくりから現地サービスに至るまで、お客さまの視点に立った実践的な対応ができる研修プログラムを実施。テストコース

を使用した、タイヤ・車両特性を理解するための体験プログラムを取り入れています。2012年度は28カ国から集った62人のサービスエンジニアが研修を修了しました。

トレーニングを受け、各地に戻ったサービスエンジニアは、お客さまの状況に合わせたサービスを提供します。特に、空気圧管理などの適切な保守・日常点検の啓発により、ころがり抵抗低減による燃費の改善や、お客さまが安全かつ快適に、長くタイヤをお使いいただけることにつながります。これはお客さまだけでなく、社会環境にとっても温暖化抑制やエネルギー資源の節約にもつながるのです。

サービスエンジニアには、地域、国ごとに異なる商品の使用情報や、お客さまからの要求内容について精度の高い情報収集を行い、お客さまやタイヤを取り扱うスタッフへの適切な商品の紹介とタイヤ基礎知識・基本メンテナンス、日常点検についての勉強会の提案・開催を通じて、すべてのお客さまが快適で安全なドライブが楽しめるようなサービスを提供してほしいと考えています。

研修を受けたサービスエンジニアからのメッセージ



YOKOHAMA SCANDINAVIA AB
[SWEDEN]

Göran Bengtsson

トレーニングで得た高い技術的知識を生かしてお客さまに満足いただける説明をし、適切な商品をお薦めして、良質の商品・サービスの提供をし、社会的責任を果たしたいと考えています。



N.V. YOKOHAMA BELGIUM S.A.
[BELGIUM]

Olivier Hermans

トレーニングを通じて当社商品やお客さま対応に関する理解を深めました。特に、お客さま対応の実践的な講義や工場見学の経験により技術的な理解が深まり、お客さま対応に役立っています。



YOKOHAMA H.P.T LTD.
[UNITED KINGDOM]

Simon Clarke

トレーニングにより技術・知識が向上し、お客さまにより適切な解説・サービスを提供できるようになりました。良質な商品・サービスを提供することで社会的責任を果たせると考えます。



ITR Co., Ltd, CEE Branch
[POLAND]

Artur Posluszny

トレーニングで実車試乗、タイヤ点検、製造工程見学を体験し、さまざまな技術的知識を得ました。お客さまにより良いサービスを提供する新たな可能性を得ることができたと確信しています。



Seccional Comércio
International Ltda.
[BRASIL]

Gustavo Loeffler

アドバンスド・トレーニング・コースの技術講義は理論に基づいたもので、実車での体験走行による現象確認と工場の生産工程の見学もあり、サービスエンジニアとして自信のつく魅力的かつ刺激的な機会でした。



Yousuf Abdul Rahman Engineer S.P.C.
[BAHRAIN]

Khalid Ali Yousuf Engineer

トレーニングを通してタイヤに関する問題の原因分析を学ぶことは、お客さまに最高のサービスを継続的に提供できることにつながります。アドバンスド・トレーニング・コースは組織の大きな強みになると思います。

大槌町の想い

2011年3月の東日本大震災による津波で、甚大な被害を被った岩手県大槌町。海沿いの平地部ではほとんどの建物が流失し、住宅や商店が立ち並んでいたかつての町並みは面影もなく失われてしまいました。死亡、もしくは行方不明となった人の数は、震災前人口の約1割に当たる1,200人以上にもなります。行政機能も産業基盤も失われ、いわば「ゼロからの再スタート」となった町づくりをどう進めていけばいいのか。震災後に就任し、復興の先頭に立ってきた碓川豊大槌町長が打ち出した取り組みの一つが「災害記憶の継承」でした。「大槌町はこれまでも、1960年のチリ地震津波をはじめ何度も大津波に襲われてきた経験があります。にもかかわらずその教訓は生かされず、今回もまた多くの命や財産が失われてしまった。これ以上同じことを繰り返さないために、災害の記憶を風化させず次の世代に伝えていくことが、私たちの責務ではないか。そしてそのために、亡くなった人たちの記憶をとどめ、災害の恐ろしさを未来に伝える『鎮魂の森』を町内に築きたい」それが町長の想いでした。

一方で岩手県からは、次の津波被害を防ぐため、大槌町の沿岸部に高さ14.5メートルの防潮堤を整備するという目標が発表されました。防潮堤の必要性は認識しつつも、それによって町の景観が一変し、「町民が周囲をコンクリートの壁に囲まれた、刑務所のような環境で暮らさなくてはならなくなる」ことに、強い懸念を抱いていたと町長は言います。

「そんなときに出合ったのがこの『いのちを守る森の防潮堤』プロジェクトでした。がれきは亡くなった人の思い出が残る遺品でもあります。コンクリートの防潮堤を覆い隠すような形で、防潮堤の内側にがれきを埋め、その上に木を植えます。それはいつしか犠牲者の魂をまつる森になり、津波から市民の命を守る森になる。大槌町の未来に向けてとても意味のあることだと感じました。そして、ぜひ宮脇先生や横浜ゴムの皆さんと一緒に取り組みたいと思ったのです」。

町長のその言葉とともに、プロジェクトは本格的に動き始めました。



宮脇氏、大槌町長と大槌町ご担当者、横浜ゴム担当者

被災地の想いに寄

それぞれの想いが一つに重なり、 創り上げた「いのちを守る森の防潮堤」

岩手県中部、東日本大震災で被災した上閉伊郡大槌町で進む「鎮魂の森」構想。当社はこの「鎮魂の森」構想に向けたモデル植樹を行うことで大槌町に対する支援を続けています。2012年4月30日、町内を流れる小槌川沿いに長さ50メートルの震災がれきを活用したマウンド（土手）を造成。第1期の植樹会を行いました。2013年はこのマウンドを長さ300mまで延長。そのうち、第1期に隣接する長さ50mのマウンドに第2期の植樹会を行いました。そしてこの一連のモデル植樹は2017年まで毎年実施し、長さ300mの「平成の杜」を完成させる予定です。

このプロジェクトは、植物生態学者の宮脇昭氏によって提唱されたもの。土に深く根を張った木々は、強い波が来ても根こそぎ倒れることはなく、逆に波の勢いを受け止めて被害を軽減してくれます。年月とともに劣化していくコンクリートの堤防とは逆に、木々の生長と共に自然の力で強さを増していくのも強みの一つ。さらには、無味乾燥なコンクリートと違い、緑豊かな森の景観が心安らぐ眺めをつくり出してくれることも見逃せません。

また、樹木を植えるマウンドの内部に埋められているのは、東日本大震災の際のがれきから分別されたコンクリートを含む不燃物と化学処理が施されていない自然木。それによって、マウンド内に空隙が生まれ、根が必要とする酸素の供給源となり、栄養の供給源にもなります。さらに根がその隙間を狙って地中深くに伸びていき強固な木に生長していきます。同時に、被災した方々の思い出が詰まったがれきをただ処分するのではなく、有効活用にもつなげられることはいうまでもありません。

もちろん、実現に至るまでの道のりは、決して平坦ではありませんでした。被災がれきの処理方法については、町だけで決めることはできず、国や県の許可を得なくてはなりません。横浜ゴムの担当者が、環境省や岩手県庁に何度も足を運び、協議を重ねた末、ようやく実現にこぎつけたのです。

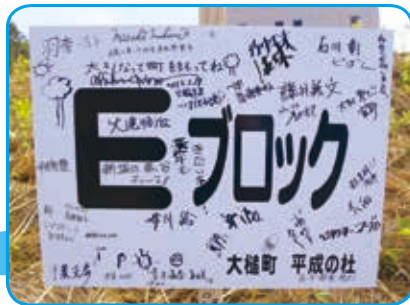
「コンクリートの防潮堤には反対だったけど、この計画を聞いたときに、一面緑の丘の光景が頭の中に浮かんで、ああ、いいなあと思いました」「植樹会が終わった後、何もない川沿いの土手に、苗木の緑に覆われた丘ができたのを見て、とてもうれしかった」。

これは、津波で自宅を失って仮設住宅に暮らす人たちが、当社と大槌町が進めている植樹について寄せてくれた声の一部です。「千年の杜」プロジェクトで地域の方たちと共に植樹を行っているのと同じように、これまで2回開催した植樹会には、地元の大槌町民の皆さまにも多数ご参加いただき、一緒に作業に汗を流しました。また、今後の植樹に向けての苗木づくりにも協力をいただいております。仮設住宅に

り添って、復興を考える



ブロックごとのプレートには
温かいメッセージが書き込まれました



553人が植樹に参加した 2013年5月 第2期植樹会



小籠第12仮設団地の皆さま。大切に育てている苗木と一緒に

お住まいの方々が率先して地元の山からドングリを拾い苗を育てていただけるようにまできました。仮にこれらの苗が「平成の杜」植樹に間に合わなくても、「鎮魂の森」用の苗となります。

植えた苗木が大きな樹木へと生長するころには、そこで培われたノウハウが大槌町を覆う鎮魂の森へと引き継がれ、緑豊かないのちを守る森の防潮堤が、町を災害からしっかりと守ってくれることを心から願っています。

「取り組みはまだ始まったところで、分からないことばかりです。今後も横浜ゴムさんにはさまざまな面で指導していただきながら、長いお付き合いをお願いしたいですね」と碓川豊大槌町長。仮設住宅で育苗に参加している住民の方たちも、「以前はテレビで横浜ゴムのCMが流れても何気なく見ていただけだったけれど、最近は『この会社の手伝ってもらってるんだなあ』と思うようになりました。『ああ、ドングリの会社だ』なんてね（笑）」と話してくれました。

復興を目指す大槌町の想いと、自分たちの経験を生かしてその手助けをしたいという横浜ゴムの想いが重なり合って実現した鎮魂の森構想に向けてのモデル植樹。それは、災害の記憶を未来へつなぐものであり、また大槌町の将来に向けた「希望の森」につながります。横浜ゴムは今後も、住民の皆さまの想いに寄り添いながら、継続的な支援に力を注いでいきます。

横浜ゴムの想い

当社は2007年から、国内外の生産拠点を中心に社を創生する「千年の杜プロジェクト」に取り組んできました。生物多様性の維持や温暖化の抑制、地域における環境保全林の形成などを目的に、創立100周年を迎える2017年までに国内外で合計50万本の苗木を植えることを目指しています。

大きな特色は、その土地本来の樹種、多種類の苗を自然林に近い状態で植える「混植・密植」の手法によって、根が深く、台風や大雨などの際にも倒れにくい防災・減災の森づくりを目指していること、そしてただ「植えるだけ」ではなく、ドングリ拾いからの苗づくりや土づくり、植樹後の育樹など、すべての作業を各拠点の従業員が主体となって取り組んでいること。また、植樹やその後の手入れは地域住民の皆さまと協同行うことで、地域社会との信頼関係や一体感の構築にもつなげていることです。

すでに、国内の全拠点では第一次の植樹が終了。さらには中国やタイ、フィリピンなどのアジア諸国、そしてアメリカの拠点でも植樹をスタートさせ、2012年度末までに目標の57%に当たる約28万本の植樹を終えています。

大槌町での「いのちを守る森の防潮堤」プロジェクトには、この「千年の杜プロジェクト」で培ってきた杜づくりのノウハウが存分に生かされています。自分たちが持つ技術や経験を生かして、被災地のために、そして被災地と共にできることは何か——。東日本大震災の後、当社はさまざまな支援活動に取り組む一方で、そんな問いかけを続けてきました。「いのちを守る森の防潮堤」づくりは、その中からたどり着いた「答え」の一つでもあります。



世界各地での植樹会の様子

被災地の想いに寄り添って、復興を考える

ダイアログ

開発

調達

生産

販売・サービス

いのちを守る森の防潮堤