

CSR Report 2011

日本特殊陶業グループ CSR報告書



CONTENTS

社長メッセージ	3
【特集 1】大災害発生時への対応	5
【特集 2】水素エネルギーに係る製品群	7
マネジメント	9
日本特殊陶業のCSR	9
コーポレートガバナンス	11
リスクマネジメント	11
コンプライアンス	12
社会性報告	14
お客様とともに	15
株主・投資家の皆さまとともに	18
お取引先とともに	19
従業員とともに	20
地域社会・国際社会とともに	26
環境報告	29
環境方針、環境行動計画	30
事業による環境負荷	33
環境マネジメント	34
地球温暖化	37
廃棄物	39
水資源	40
環境負荷物質	41
環境配慮製品	43
コミュニケーション	44
ステークホルダーメッセージ	45
第三者審査	45

【対象期間】 2010年4月1日から2011年3月31日
ただし、活動、事例等については、直近のものも含みます。

【対象組織】

- 社会側面：日本特殊陶業株式会社
ただし、国内外子会社の活動等を含む場合があります。
その場合、個別に記載しています。
- 環境側面：日本特殊陶業グループ
 - ・ 日本特殊陶業株式会社
 - ・ 国内の子会社9社および関連会社1社

【発行責任者】 代表取締役社長 尾堂真一

【編集責任者】 CSR推進室長 鵜飼床志

【発行時期】 2011年9月(次回2012年9月予定/前回2010年9月)

会社概要

社名	ニッポントクショウウギョウ 日本特殊陶業株式会社
本社	名古屋市瑞穂区高辻町14-18
創立	1936年(昭和11年)10月26日
資本金	478億6,927万円
事業内容	1. スパークプラグおよび内燃機関 用関連品の製造、販売 2. ニューセラミックおよびその応 用商品の製造、販売、その他
グループ	子会社33社(国内9社、海外24社)、 関連会社6社

発行にあたって

編集方針

本報告書は、情報開示方針(p.18)に基づき、理解容易性、重要性と網羅性、信頼性を重視し、わかりやすく親しみやすい報告書を目指して編集しています。

■ CSR報告書の制作



掲載情報の選定

掲載情報は、当社グループにとって重要な情報のみならず、ステークホルダーの皆さまにとって重要または有用と思われる情報を考慮して選定しています。

理解容易性への配慮

冊子全体をマネジメント、社会性報告、環境報告に分け、さらに社会性報告はステークホルダーごとのページにすることで、読者の立場に応じた読みやすさに配慮しています。また、各ページにおいて、考え方、仕組み、結果を簡潔に表現するよう努めています。

信頼性への配慮

第三者審査を受け、記述内容の正確性、中立性、検証可能性などを確認し、信頼性向上に努めています。

Webでの情報開示

当社Webにおいて関連情報を開示している場合は、webマークでお知らせしています。

IR情報

<http://www.ngkntk.co.jp/ir/index.html>

CSR情報

<http://www.ngkntk.co.jp/csr/index.html>

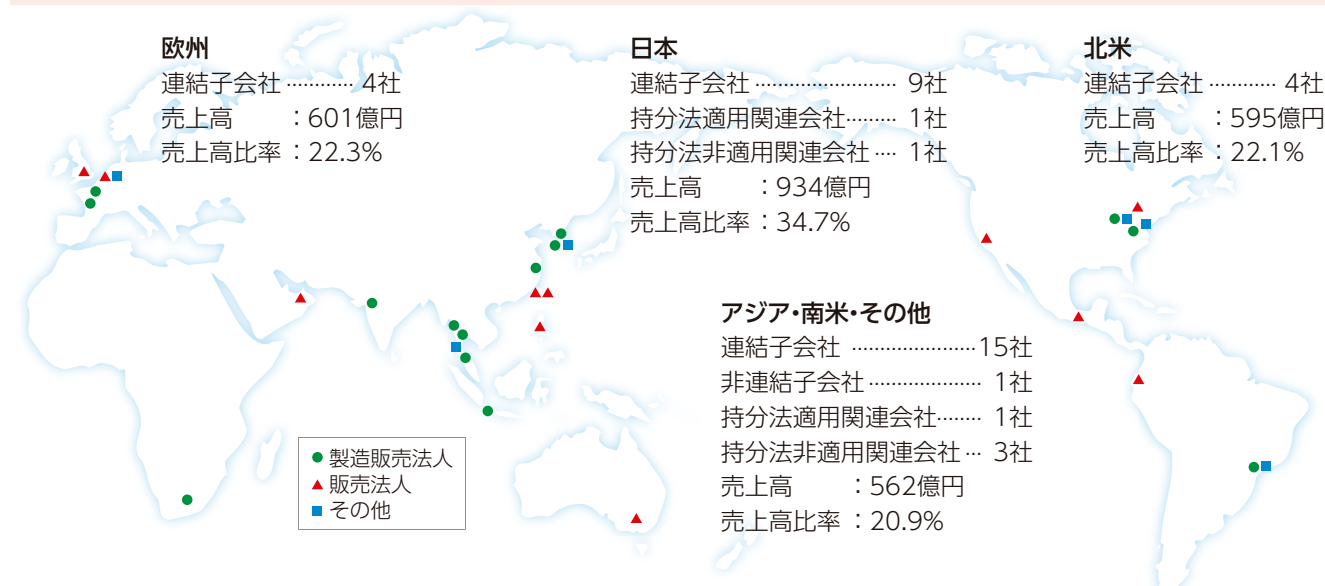
参考とするガイドライン

- ・ 環境省環境報告ガイドライン（2007年版）
- ・ GRIガイドライン第3版

グループ事業概要

ネットワーク

Web <http://www.ngkntk.co.jp/company/network.html>



主要製品

自動車関連事業

- スパークプラグ・関連品
- グローブプラグ
- 自動車用センサ



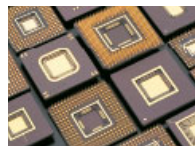
自動車用プラグ



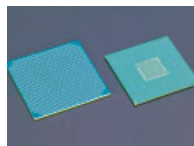
排気ガスセンサ

情報通信関連事業

- 半導体部品



セラミック
IC パッケージ



オーガニック
IC パッケージ

セラミック関連事業

- 医療用関連製品
- 機械工具
- 産業機器部品
- 電子部品



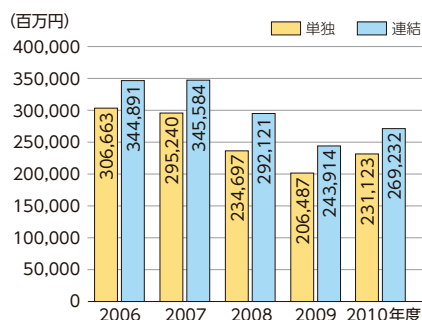
骨補填材



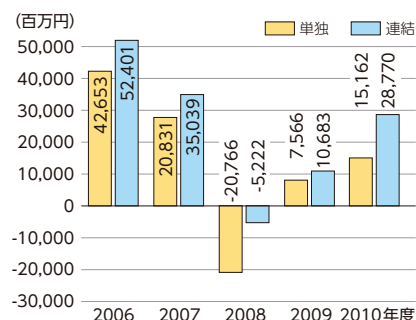
セラミック工具

経営指標

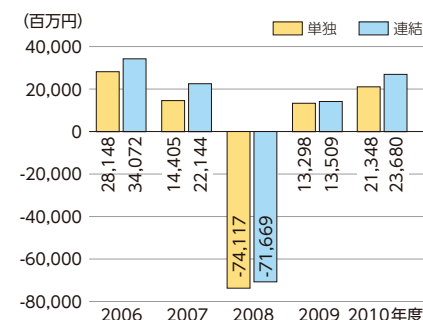
売上高



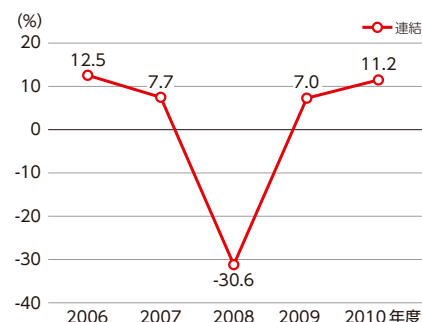
営業利益



当期純利益



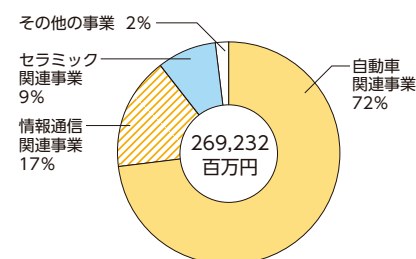
自己資本当期純利益率(ROE*)



ROE 企業の収益性を見る指標の一つ。

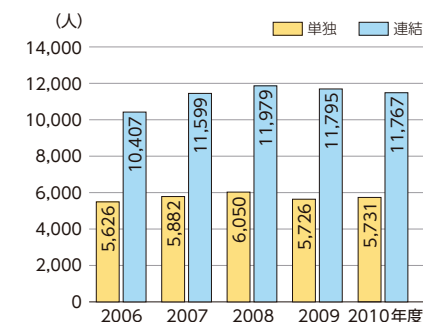
自己資本がどれだけ効率的に使われているかを見るもので、ROEが高いほど収益力が高い。

セグメント別売上高



$$ROE = \frac{\text{当期純利益}}{\text{自己資本}}$$

従業員



社長メッセージ



日本特殊陶業株式会社
代表取締役社長

尾 堂 真 一

2011年9月

3月に発生した東日本大震災で被災された皆さまに心より
お見舞いを申し上げます。

皆さまの安全と一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。
当社としてもできる限り支援をさせていただく所存です。

事業基盤の強化とさらなる発展へ

当社は、今年創業75周年を迎えました。これもひとえにお
客様からのご愛顧やお取引先からのご支援の賜物と深く感謝
申し上げます。同時に、諸先輩方の努力に心より敬意を表
する次第です。当社は、創業以来の「良品主義」、「総員参加」と
いう変わらない精神でものづくりに励み、また、変化を恐れる
ことなく各時代のニーズに応える製品、サービス等を世の中
に提案し提供してきました。これからもこの両輪をもとに邁進
していききたいと思います。

主要な事業基盤である自動車産業においては、世界的に環
境保全や化石燃料枯渇の意識の高まりを受け、低燃費で高出
力な小型車、ハイブリッド車など環境対応車の需要は増して
きました。また自動車メーカー各社においては、次世代の電
気自動車の開発も進んでいます。当社としても低燃費に
効果的なスパークプラグや関連部品でそれらの需要に対応
すべく、新製品を開発しています。電子・半導体業界において
はスマートフォン(多機能型携帯電話)やモバイル製品、その
他のデジタル民生機器、車載デバイスなど、また、新たな市場
開拓の柱としてタブレット型端末機器にも注目しています。

当社では、10年後の当社グループのあり方を見つめ、「事
業基盤の強化とさらなる発展への足掛りの構築」を基本方針
とした、「第5次中期経営計画」を昨年より展開しています。そ
の中で次世代技術の開発計画の一つとして、近未来のエネル
ギーインフラの実現に寄与すべく、SOFC(固体酸化物形燃
料電池)や水素漏れ検知センサをはじめとした水素エネルギ
ー関連の製品群など、革新的な技術の開発に力を注いでいき
ます。

■ CSR方針の制定

今年4月、企業理念および企業行動規範をひも解き、その目的と行動指針を整理して当社の「CSR方針」を制定・周知しました。まずは、企業活動の基本分野となるコンプライアンス体制とリスクマネジメント体制の再点検を行い、弱点を見える化し改善を図っていきます。

コンプライアンスは、法令・規則や企業倫理を遵守するという、いわば守って当然の分野です。新たにコンプライアンス方針を定め、行動指針を示した訳ですから、役員や従業員が自ら実践することにより、より健全な企業体質を作り上げることができるものと信じています。そのために社内教育や啓蒙活動を充実して、コンプライアンスの徹底に努めます。グローバルな事業展開においても、それらの情報を共有化し、各国・地域における課題の改善を図っていきます。

また、企業活動を円滑に継続していくためには、リスクの管理を徹底し、早期に対処することが重要です。特に今回の震災では想定外の事態が相次ぎ、当社グループにおいても、災害時における事業継続の難しさを再認識いたしました。当社グループの事業所の多くは東海地方に立地しているため、東海地震などの大規模地震発生時のシナリオを見直し、製品をご利用いただくお客様、原材料を購入するお取引先をはじめ、サプライチェーンに関係する全てのステークホルダーに対して、影響を最小限に抑えられるよう努めてまいります。

■ 「エコビジョン2015」の取り組み

私たちは、企業活動が地球上の生態系に対して、大きな影響を及ぼしている事実を忘れてはなりません。そうした意味からも地球環境問題は、人類共通の課題であり、企業にとっては必須の取り組みと捉えています。2004年度から昨年まで活動してきました「エコビジョン2010」では

100%の達成はできませんでしたが、一定の成果を得ることはできました。今後は、2011年4月に策定した「エコビジョン2015」の達成に向けて、地球環境の保全に貢献できるようグローバルかつ積極的に展開していきます。

■ 社会とともに生きる企業へ

私たちが製品やサービスを提供し続けることができるのは、さまざまな改善を積み重ね、社会から評価をいただいているからです。私は、当社の強みをさらに強化し、圧倒的な品質と圧倒的なサービスをもって、これからもお客様のニーズにお応えできる企業であり続けたい、そして、社会とともに生きる企業であり続けたいと強く思うのです。

そのために、企業を取り巻く環境の大きな変化を的確に捉え、経営・社会・環境のバランスを取りながら、変革と挑戦を続けていきます。

その中でも特に、従業員が生き生きと働ける職場づくりに努めます。従業員の満足が高まることは、お客様に満足いただける品質とサービスを提供することにつながります。そして、製品やサービスを通して当社の評価が高まれば、従業員の意識やモチベーションに良い影響が及び、良い循環が生まれます。私は、このような良い循環がある企業を目指したいと思います。

この度、2010年度の活動をまとめた『CSR報告書2011』を発行いたします。2010年4月からCSR推進室を発足し、CSRの横断的取り組みをスタートしましたので、従来の「環境社会報告書」から名称と構成を変更しました。皆さまの忌憚のないご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。

有事の際も、 持続可能な企業を目指して

今年3月11日に発生した東日本大震災において、当社グループでは従業員の安全確保と事業の継続に取り組むとともに、被災地への支援活動を行いました。また、東海地震などの将来的な大規模地震に備え、被害の拡大防止や危機管理体制の強化に取り組んでいます。



本社工場での避難訓練風景

東日本大震災への対応

2011年3月11日14時46分頃、宮城県沖でマグニチュード9.0の巨大地震が発生しました。当社の関東以北5カ所の営業拠点が未曾有の大地震を体験しました。仙台営業所では従業員の住宅が被災し、東京エリアでは交通機関の停止にともなう帰宅困難者が発生しました。

生命の安全確保を第一に

■ 従業員の安全確認

当社では、地震などの大災害発生時に速やかに従業員の安全を確認するために安否確認システムを導入しています。

東日本大震災では、システムの一部でインターネット回線が繋がらなかったため、代わりに緊急連絡網による電話での安全確認を行い、確認対象の5拠点86名全員の無事を当日中に確認しました。また、東京エリアでの帰宅困難者には、近隣の宿泊施設を確保して対応しました。

■ 支援物資の緊急輸送

仙台営業所エリアで食料や日常生活用品が不足していたことから、3月15日に本社および小牧工場の災害非常用備蓄品を救援物資として同営業所へ緊急輸送のうえ、近隣の避難所、被災したお客様と当社従業員に配布しました。

事業継続のために

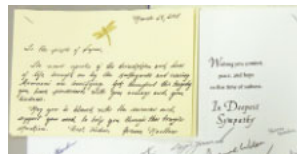
■ 緊急対策連絡会の立ち上げ

今回の地震で、当社グループの生産拠点に直接の影響はありませんでしたが、一部原材料・部品の調達が困難となりました。お客様にご迷惑をお掛けしないことを一義とし、調達、生産体制、物流、そして製品の放射線検査対応などの情報を全社横断的に把握・共有するために緊急対策連絡会を設置し、対応しました。

各種支援活動

■ 義援金

被災者の皆さまの救援や、被災地の復興に役立てていただくため、国内外のグループで合わせて1億1千万円を各国赤十字社などを通じて拠出しました。



米国特殊陶業に届いたお見舞いのメッセージ



チャリティー活動(南アフリカNGKスパークプラグ)

■ 支援物資の提供

小牧工場では、全従業員に呼びかけて未使用のタオル類を約2,300枚集め、愛知ボランティアセンター経由で被災地へ提供しました。また、当社グループのNTKセラミックにおいても生活物資を集め、被災地へ届けました。



支援物資収集活動(小牧工場)



支援物資(NTKセラミック)

■ 東日本での採用説明会開催

東日本地域の学生の皆さまに公平な選考機会を提供するため、採用説明会の開催スケジュールの変更をホームページに開示し、東京での開催を5月中旬へ延期、被災地対応として仙台では5月下旬に開催しました。

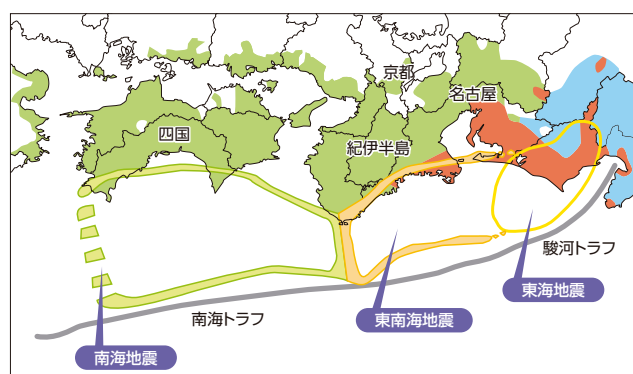
■ ボランティア休暇制度

社会貢献活動(ボランティア)を行うための休暇日数を年間で10日、通常5日連続で取得できる制度を設けていますが、東日本大震災でのボランティア活動では10日連続で取得できるようにしました。この休暇制度を利用して5月上旬と6月下旬に2名がボランティア活動を仙台市で行いました。

大規模地震に備えて

当社グループの事業所の多くが立地している東海地方は、東海地震・東南海地震・南海地震の3つの大規模地震の影響を受ける可能性があります。中でも、本社のある名古屋市は、東海地震に係る地震防災対策強化地域、および東南海・南海地震の防災対策推進地域の両方に指定されています。そのため、事業活動への被害を最小限に留めるように備えており、地元地域との連携強化にも努めています。

■ 東海・東南海・南海地震の想定震源域



- 東海地震に係る地震防災対策強化地域
- 東南海・南海地震防災対策推進地域
- 東海地震に係る地震防災対策強化地域および東南海・南海地震防災対策推進地域の両方

地震防災対策強化地域：大規模地震発生時に著しい地震災害が生じる恐れがあるため、地震防災に関する対策を強化する必要がある地域。

各種防災活動

■ 地震防災対策マニュアル、啓蒙活動

防災体制や行動に関する具体的な施策を事業所ごとにマニュアルで定めています。

来訪者と従業員の安全確保を最優先し、設備の致命的損傷の回避と火災・爆発等の二次災害の発生防止に努め、早期復旧に備えています。また、全従業員に『防火・防災ガイドブック』と「大地震発生時の行動基準」を配布し、新入社員教育研修などの場で啓蒙活動を行っています。



大地震発生時の行動基準



防火・防災ガイドブック

■ 災害非常用備蓄品

当社は災害等に備えて、飲料水や保存食、および生活必需品を備蓄・管理しています。東日本大震災時には、これらの一部を救援物資として提供しました。

■ 防災訓練

当社グループでは、各事業所において毎年防災訓練を実施しています。また、自衛消防隊を組織し、防災訓練や出初式で日頃の訓練の成果を披露しています。さらに、危険物を取り扱う部署においては、漏洩や火災などで社外に影響を及ぼすことのないように訓練を行っています。



自衛消防隊放水訓練(小牧工場)



トラック軽油漏洩防止訓練(名古屋物流センター)

■ 安否確認訓練

年1回、安否確認システムの登録者全員を対象とする全社一斉訓練を実施し、全員から安否報告を得ています。訓練や実際のシステム利用で判明した課題は、改善を図っています。

また、地震発生直後に安否確認システムや通信回線が利用し難いことを想定し、緊急連絡網などの連絡手段を複数確保して備えています。

災害防止協定

■ 自治体との協定

小牧工場では小牧市で大災害が発生した際、小牧工場の自衛消防隊や消防車で救援活動に協力する協定を締結しています。また、小牧市が主催する防災訓練やイベントに参加し、災害発生時に効果的な行動を起こせるようにしています。

また本社工場では、所在する名古屋市瑞穂区の御劔学区と、大規模災害時に資機材や装備品などを提供する覚書を締結しています。

Voice

リスクマネジメントの一環として、企業にとっての防災活動は重要度を増してきました。人命を最優先に行動するのはもちろんのこと、各ステークホルダーへの影響を最小限に抑えることも必要です。私自身、16年前の阪神淡路大震災の被災地を目の当たりにしており、大地震の恐ろしさ、被害の大きさを痛感しておりました。

しかし、東日本大震災では今までの想定を超える事態が続出しました。有事の際に慌てないためにも、今回の震災での課題を克服し、事業継続活動の再点検と充実を図ります。また訓練では、最悪の事態を想定してもし過ぎることはないということ肝に銘じて、これからの防災活動に取り組んでいきます。



取締役 松成 慶一

水素を安全に作り、エネルギーとして利用するために

地球温暖化問題の解決策として、使用時に二酸化炭素(CO₂)を排出しない水素エネルギーの利用が期待されています。当社は、固体酸化物形燃料電池(SOFC)のほか、水素を安全に製造し利用するための製品を開発しています。



FC EXPO 2011

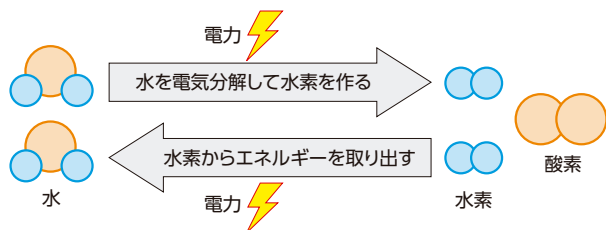
自然エネルギーと水素

現在の私たちの暮らしは、石油や天然ガスなどの化石燃料によって支えられています。しかし、地球温暖化問題、化石燃料の枯渇、電力の供給不安などから、太陽光、風力、地熱、小水力などの自然エネルギーへの関心が高まっています。

自然エネルギーは、地球上のあちこちに存在し、無限に利用することができます。その一方で、天候に左右されやすく、発電量の調整は難しいのが現状です。そこで、自然エネルギーを有効利用する方法として、「水素」が注目されています。

水素の広い利用価値

水素は、水を電気分解することで発生します。自然エネルギーによる余剰電力で水を電気分解して水素を発生させ、その水素を貯蔵・運搬すれば、別の時間帯や場所で利用することができます。



水素は、そのまま燃料になるだけでなく、当社開発の燃料電池を使って電気や熱を作ることができます。また水素は、エネルギーを取り出すと水に戻り、二酸化炭素(CO₂)、窒素酸化物(NO_x)、硫黄酸化物(SO_x)を発生しないため、クリーンなエネルギーでもあります。

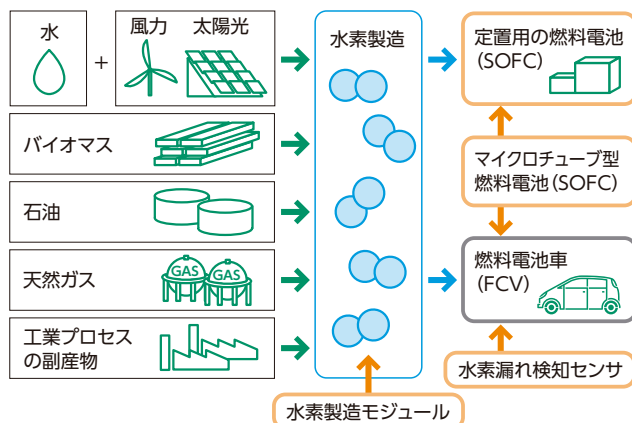
水素を利用する社会に向けて

水素は、水以外に、化石燃料やバイオマス(例：木質チップや農産物の残渣)などのさまざまな資源から製造することが可能です。そのため、必要な場所で水素を製造することができ、分散型エネルギーシステムの構築に役立ちます。また、将来、水やバイオマスから水素を製造する方法が拡大すれば、

化石燃料への依存度の引き下げにつながります。

水素の普及には、安全、コスト、効率、製造時に発生するCO₂、貯蔵などの課題もありますが、燃料電池自動車や家庭用・業務用のエネルギーとして水素を利用する社会に備え、課題を解決するため研究が盛んに行われています。その中で当社は、燃料電池をはじめとして、水素を安全かつ有効に利用するために必要な製品・技術を開発していきます。

■ 水素製造の種類と当社の製品群



Voice

究極のクリーン・エネルギーとして「水素」が注目を浴び、ナショナル・プロジェクトがスタートしたのは今から約20年前のことでした。この時既に自然エネルギーを水素に転換し、発電に利用することが構想されていました。2002年には「水素・燃料電池実証プロジェクト(JHFC)」に引継がれ、さまざまな実証プログラムを経て、2011年3月にプロジェクトは終了しました。産業界としては、いよいよ実用化に向け動き始めた年であり、国内の自動車メーカーも車両価格を2020年頃を目標に、普及可能なレベルまで引き下げるシナリオを公表されています。当社もここで紹介する水素エネルギーに関する開発テーマに長年取り組んできましたが、実用化の流れに併せ、研究を加速させ低炭素社会の実現に向け貢献していきたいと考えます。



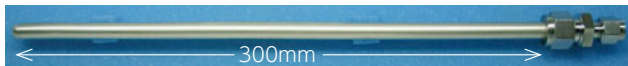
技術開発本部長 専務取締役 大島 崇文

水素を作る

水素製造のさらなる条件改善を目指す <水素製造モジュール>

2015年から燃料電池車(FCV)の一般ユーザへの販売が始まります。当社では、FCVの燃料となる高純度水素を高効率に製造する水素製造モジュールを開発しています。

天然ガス(都市ガス)を水蒸気改質して水素を作りますが、従来の方法では、改質に700~800℃の高温が必要でした。当社が開発した本モジュールでは、500~550℃の温度で従来と同等の改質効率を得ることができます。低温での改質が可能となった秘密は、改質反応を行う場所と水素しか通さない分離膜を一体化させた構造にあります。これにより、1本のモジュールで改質(水素生成)と精製(高純度化)の両方を行う



水素製造モジュール

ことができ、コンパクト化を実現しました。

現在、モジュールのコストの大半を占めている希少金属パラジウム(Pd、水素分離膜の主成分)の使用量削減に着手しており、地球に優しく、市場に受け入れられるモジュールの開発に総力を挙げて取り組んでいます。

Voice

将来の水素を利用する社会に向けて、「必ず実用化する」との意気込みの下、グループ一丸となって開発に取り組んでいます。開発には課題が多く、困難を伴いますが、ぜひとも製品化にこぎ着け、水素を通して社会に貢献したいと思います。

技術開発本部 主任 彦坂 英昭



水素を使う

SOFCの用途拡大に貢献する <マイクロチューブ型SOFC>

CO₂の大幅削減に寄与するSOFCの用途を広げるため、コンパクトで、急速起動・停止が可能なマイクロチューブ型SOFCを開発しています。

作動温度が低く、急速起動・停止が可能なSOFCとして、マイクロチューブ型SOFCが有望視されていましたが、多数を集積しないと大きな出力を得られないこと、また、部品が小さく構成が複雑なため製造が難しいことが課題となっていました。

当社は、外径2mmのチューブセル360本を150cm³の体積中に高集積し、かつ2種のペーストを塗布して配列すること



マイクロチューブ型セル

360本
高密度集積



SOFCセルモジュール

で、急速起動、急速停止に耐えられる手のひらサイズのSOFCを実現しました。650℃以下の低い作動温度で2W/cm³の高い出力密度を得ることができ、高効率なエネルギー源として、車載・携帯補助電源や可搬・移動電源などの分散型電源、さらには家庭用コジェネレーションシステムへの応用を目指しています。

Voice

世界トップクラスの急速起動、停止性と高性能・高信頼性を持ち併せたマイクロチューブ型SOFCの開発を推進しています。耐久性を実用レベルに近づけるにはまだまだ課題もありますが、二次電池との併用で補助電源、移動電源などの幅広い分野で当社製品が利用されることを夢見ています。

開発メンバー



水素から守る

わずかな漏れでもいち早く見つける <水素漏れ検知センサ>

燃料電池の水素漏れに対する予防安全に適用可能なMEMS熱伝導式水素漏れ検知センサを開発しています。

燃料電池は次世代の発電システムとして期待されている一方で、燃料である水素が漏れた場合の安全確保が課題であり、水素の漏れを検知するセンサの必要性が高まっています。

当社が開発している熱伝導式水素漏れ検知センサは、シリコンMEMS技術を用いたダイヤフラム構造のマイクロヒータと温度センサを集積した超小型の検知素子で、水素の高熱伝導性を利用して、熱伝導率の微小な変化(水素による冷却)を検出することができます。また、マイクロヒータと温度センサの信号から16ビットマイコンによる精密なセンシングアルゴリズムを構築した電子回路を備えています。

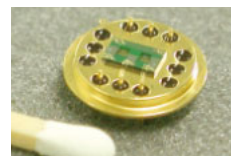
今後、燃料電池式フォークリフトなどへの用途展開を進め、

2015年以降に量産化が予測されている燃料電池自動車への展開を図る予定です。



シリコン
MEMS素子

水素漏れ検知
センサ外観



Voice

残った課題を解決しセンサを商品化することで、少しでも環境問題解決に貢献したいと考えています。燃料電池自動車が普及する頃には、当社製のセンサが全自動車メーカーで採用されることを目標に開発を進めます。

開発メンバー



日本特殊陶業のCSR

企業理念

(1996年11月制定)

私たちの企業理念は3つの要素で構成されています。

〔スローガン〕

私たちは、相互信頼を深め、未来を見つめた新たな価値を提案し、世界の人々に貢献します。



1 | 存在意義

最善の技術と蓄積した経験を活かし、世界の人々に新たな価値を提案します。

● 社会への貢献

時代が要請する新たな価値を、優れた品質とともに人々に提供することが、私たちの使命です。

● グローバルな企業活動

グローバルな企業活動を通じて、世界の人々に愛され、親しまれる企業となります。

● 技術立脚の提案型企業

独創的な商品をいち早く開発・提案し続けるリーディング・カンパニーでありたいと願っています。これからも、セラミックで蓄積した経験を活かし、新たな分野に挑戦します。

2 | 経営姿勢

社員の個性と能力を活かす環境を整え、総力を結集して信頼に基づく経営を行います。

● 個性と能力の尊重

健全な発展のために、社員の個性と能力を最大限に活かす環境を整えます。優れた環境は、最も重要な独創技術を生み出すと同時に、豊かな人間形成を育む源泉でもあります。

● 総力の結集

一人ひとりの活動を有機的に結び付け、戦略経営を心掛けます。

● 信頼に基づく経営

日本特殊陶業は創業以来、多くの人々に支えられてきました。お客様をはじめ、当社と関わりのある全ての人からの信頼が、私たちの貴重な財産です。これからも、一歩先の時代を読み、誠実な経営でさらに信頼を深めていきます。

3 | 行動指針

絶えず前進します！ 何がベストなのかを常に考え、スピーディーに行動します。

● 絶えず前進

現状に満足することなく、常に新しい目標に向かってチャレンジします。絶えず前進する積極的な姿勢こそが私たちの活力であると確信します。

● ベストをめざす

何がベストであるかを常に考え、自らを発展向上させます。

● スピーディーな行動

的確な判断と素早い行動で、変化に対応します。

CSR*の考え方

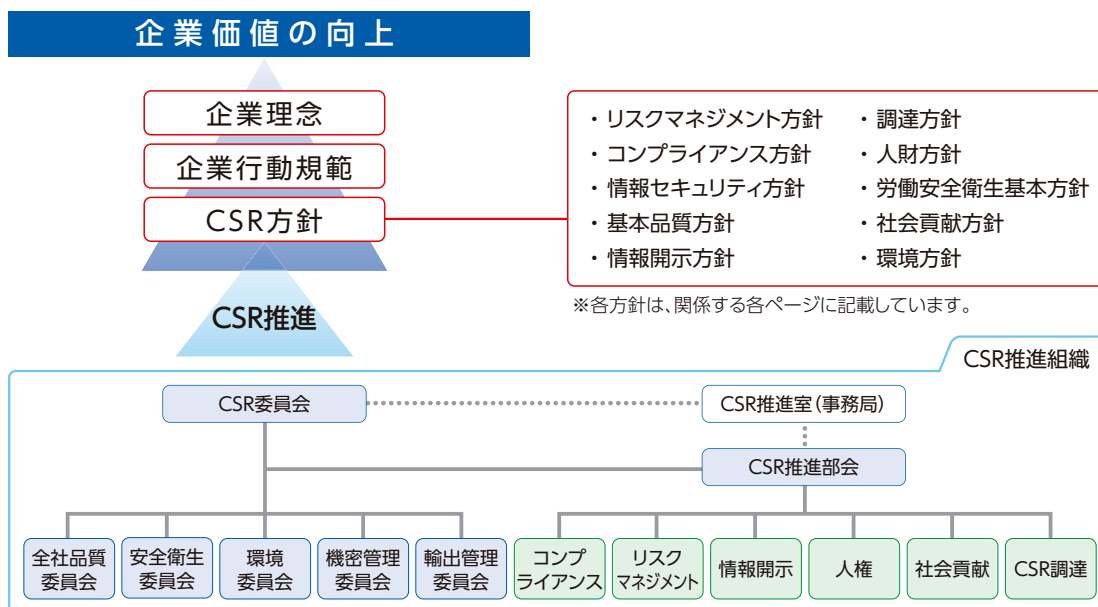
企業理念に基づき、当社グループの経済・環境・社会活動をグローバルな視点で再点検し、社会への説明責任を果たし、企業価値の向上、ひいては社会の持続的発展に寄与することを「私たちのCSR」と考えます。CSRに関する取り組みは幅広く、お客様に良い商品をお届けすること、株主・投資家の皆さまに会社情報を分かりやすく最適な形でお知らせすること、お取引先とともに発展するよう努めること、従業員が安全で働きやすい環境を整えること、

交通安全をはじめ地域の諸活動に参加することなど、さまざまです。これらCSRに関する活動は、これまでも各部署にて取り組んでいましたが、2010年4月に専任部署であるCSR推進室を設置しました。また、2011年4月、企業理念、企業行動規範の下に、調達方針など10の方針を総称したCSR方針を制定しました。今後は、これらの方針に基づき、CSRを多角的に、かつ検証しながら進めていきます。

CSR

企業の社会的責任。
Corporate Social Responsibility。

■ CSR推進体系



コーポレートガバナンス*

コーポレートガバナンス

企業統治と訳される。経営者が企業を最適に、健全に運営しているかを監視すること、またはその仕組みをいう。

内部統制報告制度

財務報告の信頼性向上のため、2006年の金融商品取引法の改正により、上場会社は、事業年度ごとに内部統制報告書の提出が義務付けられ、公認会計士・監査法人による監査の対象となった。金融商品取引法の改正前の名称は、証券取引法。

基本的な考え方

企業の社会的責任を全うすることで企業価値を高めていくために、経営の健全性・透明性を確保しつつ、公正で効率的な経営システムを構築・維持していくことは基本であり、重要な経営課題の一つと考えています。

経営の体制

取締役会では、法令・定款に定める事項その他経営上の重要事項の審議・決定を行うとともに、各取締役の業務執行状況を監督しています。また、速やかな状況把握と環境変化に対応していくために、決議事項・協議事項・報告事項を明確に分けて活発な議論を行う場として、取締役が参画する経営会議や事業本部長会議といった体制を整えています。

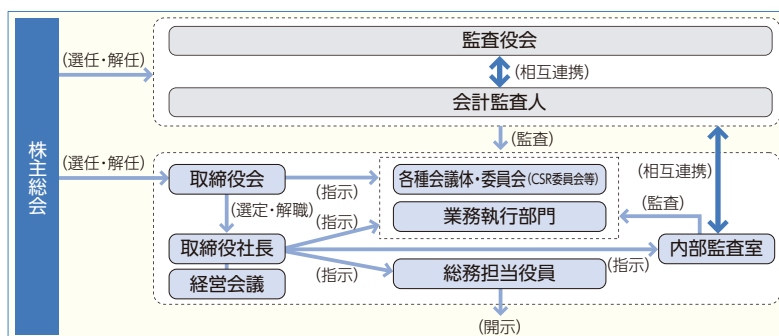
経営を監視する機能

当社は監査役4名(うち、社外監査役2名)で監査役会を構成しています。監査役は、取締役会や必要に応じて各種委員会に出席して重要事項の実態を把握するとともに、主要な事業所および子会社の監査等を通じて、取締役の業務執行を監視しています。

内部監査

内部監査部門は、当社および関連会社を含めた業務監査を通じて検証結果を経営者に報告するとともに、必要に応じて問題点の改善・是正を提言しています。財務報告に係る内部統制については、金融商品取引法の内部統制報告制度*に基づき、財務報告の信頼性確保のため、財務報告に係る内部統制の有効性評価を実施し統制状況の維持、向上に努めています。

■ コーポレートガバナンス体制



リスクマネジメント*

リスクマネジメント

企業経営において、事業に関連するさまざまなリスクを組織的に管理する活動。具体的には、リスクの発生を回避、もしくはリスク発生時の損失の低減を図ること。

BCP

Business Continuity Planの略。企業がリスク発生時に、事業の継続を図り、お客様やお取引先への影響を最小限にするための行動計画。この行動計画を継続的に改善し、管理する活動をBCM(Business Continuity Management)という。

基本的な考え方

事業には、災害、事故、テロ、新たな感染症などのさまざまなリスクが存在しています。万一、不測の事態が発生した際にも、人命を第一に考えて行動します。また、事業を円滑に継続できるよう備えています。

事業継続計画(BCP*)の再点検

この度の東日本大震災の教訓をもとに、速やかに事業継続計画の再点検・再確認を実施し、主要事業とその中での重要な活動を機能させ、目標期間内に現状レベルに事業を復旧できるよう、グループおよびお取引先とのさらなる連携強化を図っています。

リスクマネジメント方針

私たちは、災害、事故、新たな感染症などのさまざまなリスクに備えます。万一発生した場合には、ステークホルダーへの影響を最小限に留めるよう行動します。また、事業を円滑に復旧・継続し、ステークホルダーの信頼維持に努めます。

【行動指針】

- 事業継続に影響を及ぼす要因に対し、未然防止に努めます。
- 人命の安全確保を最優先として行動します。
- 関係者への影響を最小限に抑えます。
- 事業を速やかに復旧し、商品・サービスを安定供給するよう努めます。
- 再発防止対策を行います。

リスクマネジメント

新たな感染症への対応

2009年に発生した新型インフルエンザは2011年4月1日をもって季節型へ移行しましたが、従業員の良好な健康水準を守るための活動の一環として、引き続きインフルエンザ全般の感染予防と拡大防止対策を維持していきます。また、流行期に効果的な対策を期すために、全従業員がインフルエンザに関する正しい知識や最新動向を共有できることを重視しています。

今後は鳥インフルエンザ・H5N1等、新たな「新型インフルエンザの発生」も想定し、対応策の整備を進めていきます。

Voice

最強のウイルスと言われている鳥インフルエンザ・H5N1が新型化しても、慌てずに対応できることが目標です。また、海外駐在員とその家族、今後出向や旅行をする皆さんが、発展途上国や熱帯地域で健康に過ごせるために、風土情報集を作成し、海外を含めた全社展開をしました。皆さんのお役に立てば嬉しいです。



人事部 健康管理室
インフルエンザ担当

コンプライアンス*

基本的な考え方

企業も社会の一員であるという基本を忘れず、社会的良識をもって行動するため、従業員のコンプライアンスに対する意識を高めています。

推進体制

役員・従業員のコンプライアンス意識を高め、かかるリスク低減を目的にコンプライアンスワーキンググループを立ち上げ、企業倫理の教育・啓蒙、法令遵守、社会ルールや会社規則の徹底を図っていきます。

教育・啓発

各職場の要請に応じて「ビジネス法務・出前セミナー」を開催しています。従業員個人がビジネス法務の重要性を認識し、興味を持つことで、自分自身のみならず、会社へのリスクを低減することにもつながります。

また、各階層別研修等において、身近な事例を用いてコンプライアンスについての講義を行っています。

コンプライアンス方針

私たちは、企業が社会の一員であることを認識し、企業倫理を高め、法令、国際ルール、社内規則を遵守し、国際社会から信頼される企業を目指します。

【行動指針】

- 関係するすべての法令、企業行動規範、および社内規則を遵守します。
- 高い倫理観と正しい知識を持って自主的に行動することで問題を未然に防止するよう、全従業員に定期的に教育と啓蒙を行います。
- 万一、問題が発生した場合には、速やかに事態を収拾して説明するとともに、原因を究明して再発防止に努めます。

Voice

「出前」とあるように、受講者のニーズや都合に合わせて、こちらから各依頼部署に足を運んでセミナーを開催しています。法律と一言でいってもさまざまな領域や分野があり、たった数時間で網羅できるものではないですが、「法律」という分野に対する理解と興味の一助になってくれればと思います。



総務部 清水 優一

コンプライアンス

一般的には「法令遵守」と言われるが、企業の理念や常識・良識にかなった行動も含むと解される。

企業倫理ヘルプライン

違法行為の未然防止、ならびに企業倫理に係る問題の早期解決のため、内部通報制度として「企業倫理ヘルプライン」を設置しています。発生した、または発生の恐れのある違法行為を知った従業員等

が情報提供・相談できる窓口を社内外に設けるとともに、情報提供者の秘密を保護することを明確に示し、通報者の気持ちに立って、相談しやすい環境を整えるように努めています。

輸出管理

国際平和と安全の維持のため、日本では、国際社会における紛争の発生や拡大を助長するような取引が法律で規制されています。当社では、輸出管理規程を制定して輸出規制の遵守を徹底するとともに、規制の改正等にも柔軟に対応できる体制を整えています。また、2008年6月には、セキュリティ管理とコンプライアンスの体制の整備に取り組んできたことが認められ、特定輸出申告制度*に基づく「特定輸出者」の承認を取得しています。

今後も輸出比率の高い企業としての自覚と責任を持ち、法令を遵守した輸出管理と貿易関連業務の推進および効率化を図っていきます。

特定輸出申告制度

コンプライアンスに優れた輸出者を、税関が特定輸出者として承認し、特別な優遇を与える制度。通関手続きの迅速化やセキュリティ対策の強化を目的とする。特定輸出者の承認を受けると、通関手続きが迅速かつ確実になることから、リードタイムおよび物流コストの削減等の効果も期待される。

不正競争防止法

事業者間の公正な競争を確保するための法律。営業上の信用や機密を保護しており、機密情報を不正取得、不正利用、不正開示する行為などが禁止されている。

個人情報の保護に関する法律

個人情報の有用性に配慮しつつ、個人の権利利益を保護するための法律。本人の了解なく個人情報を流用することなどが規制されている。

機密管理/情報セキュリティ

近年、不正競争防止法*、個人情報の保護に関する法律*など、法制度の整備が進み、企業における機密情報の管理が強く求められています。

当社は、事業を健全に維持・発展させるために機密管理規程を制定し、自社並びにお客様やお取引先の機密事項の適正な管理と情報化社会への対応に努めています。なお、個人情報の取り扱いについては、ホームページでその方針をお知らせしています。

個人情報の取り扱いについて
<http://www.ngkntk.co.jp/privacy.html>

知的財産

当社は、既存商品や新規開発品を保護するために知的財産権を積極的に取得する方策を講じています。また、第三者から権利侵害や法令違反を問われることのないように、開発の初期段階から量産に至る各過程において、障害となる第三者の知的財産権の有無を調査・確認しています。さらに、社内の技術者を中心に階層別の知的財産研修を開催し、意識の高揚に努めています。

Voice

輸出管理業務の適正な運営は、輸出比率が高い当社にとっては正に死活問題であり、重要度の高い業務と認識し、常日頃から真摯に取り組んでいます。事務局として、輸出管理の重要性・必要性について各職場の皆さまに丁寧に説明することを心掛け、理解と協力を得られるよう努めています。



総務部 乾 紘樹

情報セキュリティ方針

私たちは、保有する情報資産を経営資源の一つと位置づけ、その保護と有効活用を行うことで、事業の健全な維持・発展を目指します。

【行動指針】

- お客様からお預かりした全ての情報資産ならびに経営資源としての情報資産および個人情報を保護するため、情報セキュリティに関する規程を定め、体制と責任を明確化します。
- 情報セキュリティに関する法令、規則等を遵守します。
- 情報資産を取り扱うすべての役員と従業員に対して、情報セキュリティの重要性および具体的な遵守事項の教育を行います。
- 日々変化する情報社会に対応して、管理体制の整備および情報資産保護に向けた必要な取り組みを継続的に実施します。
- 不測の事態により情報セキュリティ管理体制の維持に支障が発生することが予測される場合は、速やかに事故の未然防止に向けた取り組みを行います。万一事故が発生した場合は、被害を最小限に留めるとともに再発防止策を講じます。

社会性報告

お客様とともに	15
株主・投資家の皆さまとともに	18
お取引先とともに	19
従業員とともに	20
地域社会・国際社会とともに	26

お客様とともに

基本的な考え方

当社グループを取り巻く経営環境は日々変化しており、お客様の品質要求も、より複雑で高度なものに変わってきています。このようなお客様の声に真摯に耳を傾け、さまざまな要求や課題に迅速かつ適切に対応しお客様の期待に応えていくことは企業の社会的責任となっています。

当社では、お客様のニーズやその変化を的確に捉えお客様の目線で迅速に対応するため、全社的に品質保証体制の強化を図り、お客様に満足していただける安心・安全な製品を提供できるよう努めています。

また、さまざまなお客様の期待に応えるため、製品・サービスに関するコミュニケーションを図るとともに、最善の技術と蓄積した経験を生かしたもののづくりを行うことで、広く社会に新たな価値を提案していきます。

推進体制

当社には、1936年の創業以来、品質に対する基本的思想である「にっく品質マインド」が受け継がれています。2006年に改訂した基本品質方針は、このマインドを表すものとしています。

基本品質方針の下、事業部門ごとにISO9000sやISO/TS16949などの品質マネジメントシステムを構築し、品質保証を実施しています。

また、全社的な品質保証のさらなる強化を図るため、2010年に品質統括センターおよび全社品質委員会を設置し、各事業部門の品質保証部門との連携を強化して、製品品質を全社的に総括、監督する体制づくりを進めています。全社品質委員会を中心として、全社的視点で品質リスクを抽出し、是

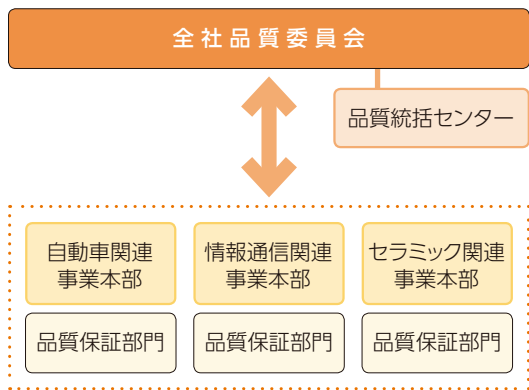
基本品質方針

私たちは、「お客様第一」、「総員参加」、「たえまなき改善」につとめ、社会に「良品」を提供し続けます。

【行動指針】

- 常にお客様の視点に立ち、ニーズを理解し、お客様に満足して頂ける品質の製品、サービスを提供します。
- 全社員が組織の壁を越え全社連携で品質向上活動に参画し、各人が個性・創造性を発揮し、その力を結集して課題や問題の解決に努め、高い目標に挑戦します。
- 変化し続ける社会環境、市場、お客様のニーズに的確に対応し、健全で活力ある会社として発展し続けるために、システム、プロセス、製品、サービスなどを継続的に改善します。

正処置や未然防止活動を推進することで、お客様にご満足いただける、安心・安全な製品を提供していきます。



Voice

当社は、創業以来、「品質への妥協なし」という徹底的な品質重視、品質にこだわった「にっく品質マインド」をもって、ものづくりをしてきました。これもひとえに、お客様に信頼された、安全で高品質な製品をお届けし、安心してお使い頂きたいためです。

この品質重視の考え方をしっかり受け継いで、我々は全社連携による品質保証体制のもと、日々品質向上に努めています。

品質統括センター
センター長 澤田 俊樹



品質の作り込み

当社は、総合的品質管理(TQM*)の推進を通し、品質経営の向上に取り組んでいます。

- 方針管理による会社方針の具現化を行うトップダウン活動
- 日常管理による各職場で決められた業務の標準化と維持管理および改善活動
- 小集団活動による品質・業務の改善と活動を通じた職場活性化と人材育成を図るボトムアップ活動

■ NQC活動(小集団活動)

問題・課題を継続的に改善し、人材育成や職場力向上を目的としたQCサークル活動*を、「NQC活動」と称して展開しています。

毎年11月の品質月間では、NQC活動の成果を中央発表会にて発表し、優秀事例に社長賞を授与し表彰しています。更に、日常活動の優秀サークルも表彰しています。また、社外研修や発表会に参加することで、従業員の意欲向上と小集団活動の活性化を図っています。



NQC活動中央発表会

■ 教育

品質管理、管理技術手法、QCサークル活動、品質マネジメントシステム、計測管理などの教育プログラムを整え、学んだ知識を活用するための実践指導・支援も実施しています。また、品質意識の向上、動機付け、品質教育の一環として、製造部門交流会、社長工程巡視、品質展示会、講演会などを行っています。

お取引先に対しても、継続的な品質改善によって安定した高い品質の部材を納入していただけるように、品質教育や問題解決の実践支援を行っています。



品質研修



お取引先支援

Voice

私たちのQCサークルはまとまりがよく、年齢に関係なく、時には机上で、時には現場で、活発に忌憚ない意見を出し合い、進行方向を間違えないようしっかり検証しながら活動しています。NQC活動を通して全員の品質に対する意識も高くなり、みんなが前向きに、協力的にNQC活動に取り組んだ結果が社長賞の受賞につながったと思います。これからも、日頃のコミュニケーションを大切にNQC活動を行っていききたいと思います。



プラグ事業部 宮之城製造部
シークレットサークル 高橋 敬昌

Voice

私の職場はスパークプラグ製造の最終工程で、プラグ完成品の外観検査を担当しています。私たちの次工程は購入していただく「お客様」ですので、製造部の最後の砦と思って検査をしています。

しかし、人間である以上完璧ではありません。ミスを最小限に抑えるために、日頃の作業の問題点などを話し合っ、解決していくことが確かな品質につながると 생각합니다。また、その品質を維持するために、普段の作業時からちょっとした変化を見逃さず、カンや慣れに頼らないように仕事をしていきます。



プラグ事業部 本社製造部
米澤 裕子

TQM

Total Quality Managementの略で、総合的品質管理と訳される。企業における経営の“質”向上に貢献する管理技術、経営手法である。

QCサークル活動

QCとは、Quality Control(品質管理)の略。職場内で小人数のグループを作り、製品の品質管理や改善、不良品の低減、安全対策などに自発的に取り組むこと。

お客様とのコミュニケーション



製品・サービスを安心・安全にご利用いただくために、正確・適切な情報を提供することがお客様への責任と考え、各種の仕組みを構築しています。また、各種展示会やイベントにも出展し、お客様とのコミュニケーションを深めています。

■ ウェブサイト「プラグスタジオ」による情報発信

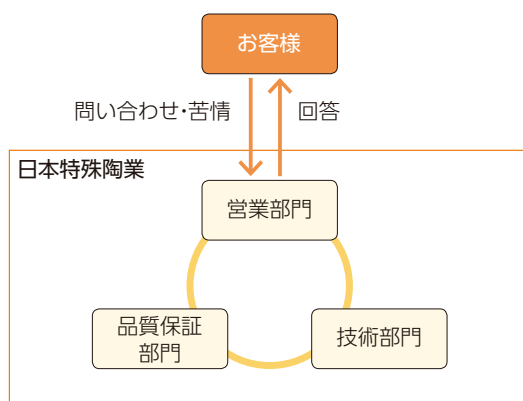
「プラグスタジオ」は、スパークプラグに関する情報、出展イベントやモータースポーツの情報などをお知らせするウェブサイトです。適応品番検索では、取り付ける車種・機種に適応するスパークプラグの品番と本数を検索することができます。

プラグスタジオ

<http://www.ngk-sparkplugs.jp/>

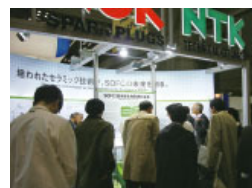
■ お問い合わせ・苦情への対応

お客様から寄せられる製品・サービスに関するお問い合わせや苦情は、営業部門が受け付け、品質保証部門、技術部門とともに速やかな解決にあたっています。



■ 展示会・イベントへの出展

お客様に直接、製品・技術を説明するとともに、常に化するニーズを理解する機会として、各種展示会やイベントに出展しています。2010年度は、自動車、半導体、燃料電池の展示会に出展しました。また、モーターレースの会場にもブースを出展し、スパークプラグ講座などを開催しました。



FC EXPO 2011



人とくるまのテクノロジー展



2010 MotoGP
／スパークプラグ講座



鈴鹿8時間耐久ロードレース
／PRブース

Voice

レーシングサービス業務として、日本各地で開催される全日本選手権などの各種レースの現場へ出向き、NGKスパークプラグのユーザーに、プラグに関するサービスを行っています。

冬は雪国のスノーモビルレース、春はMotoGP、夏は8耐、秋はF1と、プラグが使われるレースの現場で「NGKスパークプラグ」のブランドイメージを高めるべく、週末のレース場へ出張しています。

国内市販部 課長 中尾 寛



■ 重要なお知らせ | W

室内型温湿度検出器、室内型湿度検出器について

1987～2007年に販売した一部の「室内型温湿度検出器」「室内型湿度検出器」において、電子部品の経年劣化により過電流が供給され、ヒューズが備わっていない場合に機器の焼損に至る可能性があることが判明しました。そのため、2010年4月より建築業界紙および当社ホームページにて社告を行うとともに、販売店を通して無料安全

対策の実施をお知らせしています。これまでのところ、対象品約500台のうち185台の安全対策を行いました。

2011年6月末現在、当社販売品での事故報告はありませんが、他社販売の類似品にて数件の事故が確認されたことから、今後もお客様への通知に努め、安全対策を進めていきます。

株主・投資家の皆さまとともに

基本的な考え方

すべてのステークホルダーの皆さまに、オープンでフェアな情報開示を行うことが、当社をよりご理解・評価いただく上で重要と考えています。そのため、法令開示基準の遵守はもちろんのこと、各種メディアへの情報開示や、当社が運営するウェブサイトへの迅速な掲載などにより、より一層ステークホルダーの皆さまから信頼いただけるよう努めます。

投資家情報

<http://www.ngkntk.co.jp/ir/index.html>



株主の皆様へ



アニュアルレポート

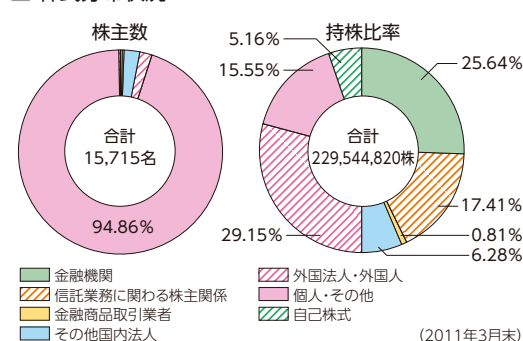
株主総会

毎年6月に定時株主総会を開催し、株主の皆さまに前年度の事業報告などを行い、また、決議事項の賛否を諮ります。なお、当社の株主の分布状況は、円グラフの通りです。



2010年6月 株主総会

株式分布状況



情報開示方針

私たちは、世界の人々に愛され親しまれる企業であるために、透明性の高い経営を目指し、公正な情報開示を行います。

【行動指針】

- 金融商品取引法等により開示が義務付けられている情報は、適時・適正に開示します。
- 開示が義務付けられていないものの、ステークホルダーにとって重要と考えられる情報については、プレスリリースやホームページ等の日常的な広報活動を通じて積極的に開示します。
- 株主・投資家をはじめとするステークホルダーとのコミュニケーションを重視し、相互理解を図ります。

IR活動*

株主・投資家の皆さまは、事業の継続的発展や企業価値の向上のためのサポーターであると同時に重要なパートナーです。そのため、IR活動を通じて、当社を取り巻く経営環境や財務の状況、将来に向けた成長戦略などを発信しています。また、国内外のアナリスト・投資家の皆さまには定期的に説明会を開催し、コミュニケーションを図っています。



決算説明会

IR活動

Investor Relationsの略で、投資家向け広報と訳される。経営、財務、業績の詳しい情報を発信する活動。

SRI

収益性や成長性などの財務的分析だけでなく、法令遵守や雇用問題、人権問題、社会や地域への貢献など、環境対応や社会的活動などを含めた総合的な評価によって、投資先企業を選定する投資手法のこと。

FTSE4Good Global Index

FTSEグループ(英)が開発し、管理する責任投資指数。環境、人権、サプライチェーン労働基準、贈収賄防止、気候変動などの基準によって評価され、指数に選定される。

PICK UP

社会的責任投資(SRI*)指標に選定

当社は、世界の代表的なSRI指数であるFTSE4Good Global Index*に8年連続で組み入れられています(2011年6月現在)。今後も信頼される企業を目指し、より一層の努力を続けていきます。



FTSE4Good

お取引先とともに

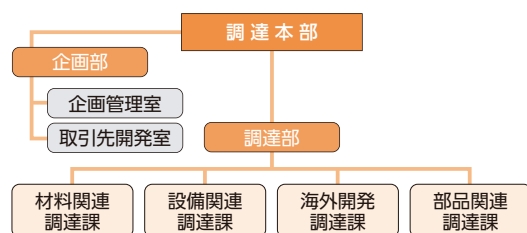
基本的な考え方

より良い原材料や部品等を、適正な価格でよりタイムリーに安定的に調達するためには、お取引先との健全なパートナーとしての信頼関係を構築することが欠かせません。緊張感を持って切磋琢磨し、ともに発展することを目指す活動をサプライチェーンを通して行うことで、お互いの信頼を高めていきます。

新組織体制

サプライチェーンを通してお取引先との信頼と連携を高め、調達方針の実現を目指すため、【CHANGE & CHALLENGE!】を合言葉に、調達部門の組織を刷新しました。

■ 調達本部組織



<新組織の重点課題>

- ・ 事業部間の横串による、事業部戦略、購買戦略などの情報共有
- ・ お取引先の情報、購買データの一元管理
- ・ 海外調達機能および開発購買機能の強化
- ・ お取引先への支援、評価、監査の枠組みと仕組みの再構築
- ・ CSR調達*の推進

Voice

私たち調達部門にとっての使命は、ただ単に製造部門や技術部門の購買ニーズに応えるだけでなく、当社として最適調達実現を目指し、ともに製品を作り上げていくパートナーとして変わっていくこと。そして、そのために、お取引先の皆さまと信頼関係で結ばれたパートナーとして、適正かつ健全な取引関係を築くことです。この社内外のパートナーシップ構築が、当社とお取引先との未来に繋がります。

調達本部はその実現を目指し、お取引先の皆さまのご理解とご協力を得てCSR調達を実行してまいります。

調達本部長 常務取締役
中川 武司



Web.....
グリーン購入の要件

CSR調達

お取引先に対して、社会的責任行動に関する調達基準を提示し、それを遵守することを要請していく継続的な購買・調達活動。人権、労働条件、安全衛生に対する経営管理も対象にしている。

調達方針

私たちは、良品主義の下、世界最適調達の実現を目指しています。その実現に向けてお取引先との連携を強化し、CSRの取り組みをサプライチェーン全体で推進するとともに、原材料・部品等の調達にあたっては、次の考えに基づき、適正な購買取引を実践します。

【行動指針】

- 公正、透明、自由な競争基盤の下、合理性に基づく取引を行います。
- お取引先の選択には、品質・技術・価格・納期の他、継続的な改善に取り組む姿勢を総合的に判断します。
- 国内外の関係する法令を遵守し、良き企業市民を目指した活動を推進します。
- より良いものを（品質）、適正な価格で（コスト）、より早く（納期）、安定して、調達します。
- 地球環境により優しいものを購入することを目指し、グリーンサプライヤー制度の推進を図ります。
- お取引先に私たちの姿勢を理解していただくために、良きパートナーとして相互信頼を樹立し、相互発展を図ります。

会社方針の共有

当社の置かれた現状と、目指すところをご理解いただくため、主要お取引先を招待し、会社方針説明会を開催しています。

2010年5月に開催した説明会では、業績、第5次中期経営計画とそれに基づく各部門の方針について説明し、当社の進むべき方向を表明して、厳しい環境をともに乗り越えることを確認しました。また、環境負荷物質対応、品質向上とコスト削減、CSRの一層の推進等、責任ある対応を要請しました。



会社方針説明会

従業員とともに

雇用・人権

基本的な考え方

人材は、最大の経営資源です。従業員の多様性と個性を尊重し、多様な人材を育成するとともに、能力を十分に発揮できる環境を整えることで、働きやすい環境を整えます。

Voice

私たちは、多種多様な人材が個性を発揮する「総員参加」のもと、「一歩先行くモノづくり」を戦略指標として、世界の人々から愛され、親しまれる企業を目指し、企業活動を行って参りました。

一方、内外の環境は大きく変わり、人々の価値観、マーケットの変化、新興国の台頭など、かつてない変化が起きている。

人事部では、「総員参加」、「一歩先行くモノづくり」を大切にしながら、「慣性」に陥ることなく、劇的な環境変化にも果敢に挑戦し続け、変革を遂げることができるチャレンジ人材を育成・支援します。

人事部長 森 雅計



人財方針

私たちは、従業員は最大の経営資源であると認識し、従業員の多様性・個性を尊重し、豊かな人材を育成することで、当社グループの発展を目指します。

【行動指針】

- 雇用および就業における差別、各種ハラスメント、強制労働、児童労働を排除し、人権を尊重します。
- 「良品主義」を伝承する人材を育成・確保します。そのために、学習や成長の機会を提供するなど、従業員のキャリア形成を支援します。
- 多様な個性を有する従業員が、能力を発揮できる人事処遇制度を構築します。

労働組合との関係

良い製品・サービスの提供によって広く社会に貢献することは、労使の大きな使命です。労使相互の信頼と協力の下、それぞれが責任を果たし、より良い職場づくりに努めています。

■ 労使懇談会

労使のコミュニケーションの場として、定期的に労使懇談会を開催しています。会社の情勢、労働時間の短縮など、さまざまな課題について協議し、対応しています。

■ 労働時間の短縮

週1回、定時退社の日を設けています。労使の代表者が定時後に職場パトロールを実施し、定時退社の徹底を呼びかけています。



定時退社の日

■ ハラスメントへの対応

従業員の人権を守るため、労使が一体となってハラスメントの防止に取り組んでいます。

セクハラに対しては、就業規則にその禁止を明記し、対策委員会を設置して防止に努めています。また、労使双方が各工場に相談窓口を設け、相談しやすい環境を整えています。

■ あいさつ運動

気持ちの良い挨拶で一日をスタートし、健やかな笑顔で帰宅するよう、あいさつ運動を継続しています。月1回、労働組合役員と当社役員・管理職が通路に立ち、出社する従業員に声をかけています。



あいさつ運動

ダイバーシティの推進

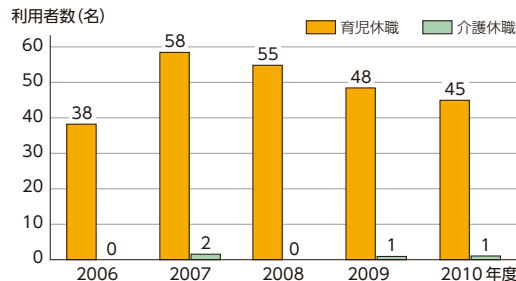
当社は、多様な人材(性別、年齢、障がい、国籍など)やそこから生まれる新たな価値・発想を取り入れ、企業の成長と個人の幸せをつなげるため、ダイバーシティ活動に取り組んでいます。

女性の活躍

正社員に占める女性は16%と少ないものの、平均勤続年数は約13年、育児休職者数は常に50名前後(女性の約5%)であり、結婚・出産後も働きやすい環境が整っています。

1999年に始まった一般職から総合職への職群転換制度の利用者は34名となり、女性正社員の総合職比率は10%を超えました。2010年度は役職者が倍増し、女性がより能力を発揮できる環境づくりに取り組んでいます。

■ 休職制度利用者数の推移



Voice

現在、女性管理職は私一人ですが、職場や上司に恵まれたお陰だと思っています。これからは、従業員一人ひとりの話に耳を傾け、一人でも多くの従業員が「日本特殊陶業で働けて良かった」と思える環境づくりに貢献したいと思います。その一環として、人事部内プロジェクトを立ち上げています。



人事部 課長代理 森 祐美子

■ 各種制度

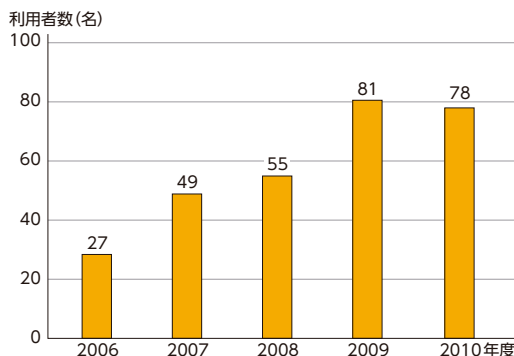
制度	期間	概要
育児休職制度	満1歳まで(最長1歳2ヶ月まで)	子を育てるために休業することができる
育児休職延長制度	満2歳まで	保育所に入れなかった場合などに休職期間を延長できる
特別休暇制度	小学校入学まで(年間最大10日間)	病気やケガをした子の看護のため、休暇を取得できる
短時間勤務制度	小学校入学後の4月まで	1日の労働時間を2時間短縮できる
介護休職制度	1年まで	親族等を介護するために休業することができる
ボランティア休職制度	2年4ヶ月まで	社会貢献活動に従事するために休業することができる

■ 雇用継続制度

定年退職者が長年培ってきた知識や技術・技能を活かし、就労の機会を提供するため、2001年より定年退職者雇用継続制度を導入しています。

2010年度は78名が本制度を利用し、制度開始からの累計利用者は451名になりました。

■ 雇用継続制度利用者数の推移



■ 適正な配置

意欲の高い従業員の活躍の場を広げるため、社内公募制度、職群転換制度、女性の深夜勤務を可能とする体制などを整備しています。

年2回の人事考課面談では、一般社員と考課者(管理職)が目標設定やキャリア、職場環境について話し合っており、配置替え等の希望を出すことができます。能力、適性、意欲、希望等を考慮し、各人の能力を最大限に引き出すよう努めています。

Voice

自分の過去の経験が少しでも役に立てばと思い、雇用継続の道を選びました。日常業務の中で、自分が携わってきた業務の過去の経緯・考え方・解釈について具体的な説明を求められることがあると、この制度を利用してよかったと思います。

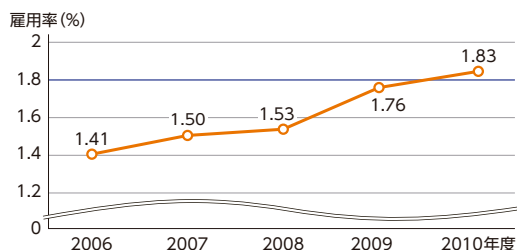
人事部 高井 邦男

障がい者の雇用

障がい者の雇用を促進した結果、2010年度に雇用率が1.83%となり、法定雇用率をクリアしました。

配属の際は、安全面などに十分配慮し、安心して働ける職場づくりに努めています。今後も継続して雇用を促進していきます。

障がい者雇用率の推移



人材育成

当社では、「良品主義」を伝承する人材、および、内外の環境変化に果敢に挑戦し続ける変革・チャレンジ人材を継続的に育てるため、人材育成コンセプトを軸として、さまざまな教育・訓練活動を計画的に行っています。

教育・訓練活動

教育・訓練活動では、実際の業務を通して必要な技術や知識を職場で身につけるOJT(On the Job Training)を基本として、職場を離れて新たな技術・知識・スキルを身につけるOFF-JT(Off the Job Training)を行っています。

OFF-JTでは、「品質教育、環境・安全教育」をはじめとして、「階層別役割教育」、「グローバル人材教育」、「キャリア支援」など108の研修プログラムを用意しており、2010年度は延べ5,874名の従業員が受講しました。



人事部
能力開発室

人材育成コンセプト

「日特社員として、規律を守り、
自立心を持って、主体的に行動できる人材」

望まれる人物像

- 好奇心が強く何事にも取り組むチャレンジ精神旺盛な人物
- 変化を柔軟に捉え、楽しむことができる前向きな人物
- 相手の立場に立ち、論理的に考えた上で誠実さを持って行動できる人物

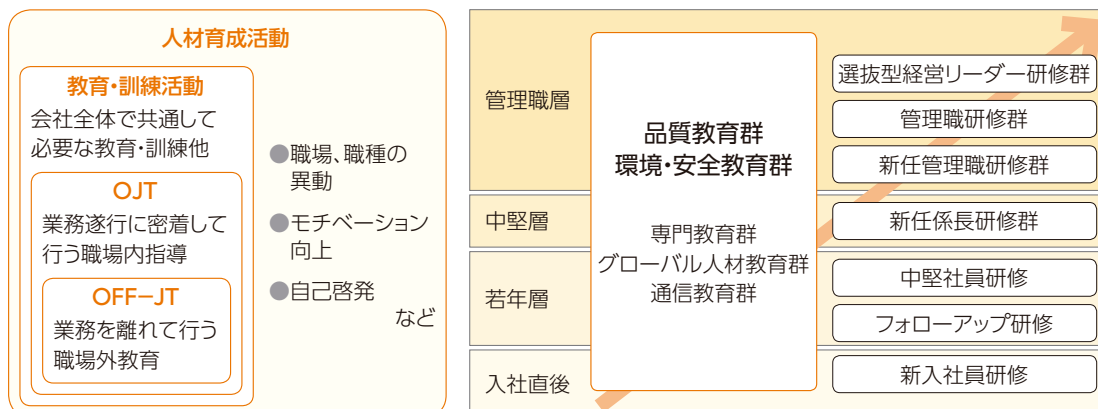
Voice

選抜型経営リーダー研修を受講し、経営環境が変化する中で、“自分で作り上げていくマネジメント”を学ぶことができました。この研修のポイントは、経営者の一員としての新たな発想による提案、視野の広さと視点の高さ、組織の存在意義の明確化でした。社外でのグループ実践研修と、自宅での基礎知識を習得する通信教育の両面を通じた研修であったため、非常に理解しやすかったと思います。

副営業本部長 足立 典彦



教育体系図



労働安全衛生

基本的な考え方

労働安全衛生は、従業員にとっては会社生活における最も身近なテーマです。そして会社にとっては、従業員が力一杯働くための重要なテーマです。そのため、安全・安心で働きやすい職場を作ることが会社の責任であると考えています。

そこで当社は、災害ゼロで働きやすい職場の形成を目指して2006年に労働安全衛生マネジメントシステムを構築しました。今後も総員参加で安全衛生活動に取り組み、安全文化を築いていきます。

労働安全衛生基本方針

私たちは、人間尊重を基本とし、労働安全衛生を企業活動の出発点と位置付け、行動します。

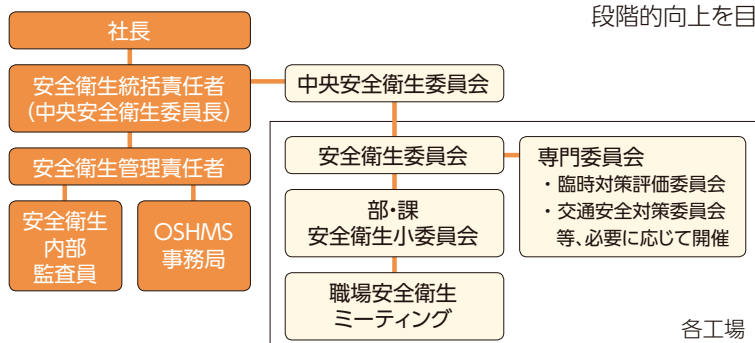
【行動指針】

- 労働安全衛生に関する法規および自主基準を遵守します。
- 労働安全衛生マネジメントシステムおよびパフォーマンスの継続的改善によってリスクを低減し、業務事故を撲滅します。
- 従業員の健康障害を防止するとともに、心身の健康増進に取り組みます。
- 全従業員に本方針を周知し、教育・啓蒙により自覚を促し、総員参加での労働安全衛生活動を広く展開します。

推進体制

労働災害を撲滅し、快適な職場環境を形成するため、労働安全衛生マネジメントシステムを構築し、JISHA方式適格OSHMS基準*に適合する事業場として認定を受けています。

■ 安全衛生推進組織



※各工場とは、本社工場、小牧工場、宮之城工場、伊勢工場を示します。 内部監査員教育



PICK UP

SHARP認定を受ける 一米国特殊陶業株式会社

2010年8月、ウエストバージニア工場が、米国労働安全衛生局(OSHA)より安全衛生達成認定プログラム(SHARP)の認定を受けました。災害率、継続的改善への取り組み実績、OSHAの評価基準58項目の状況などの審査を受け、模範的な事業者として認められた結果です。今後も、安全衛生水準の更なる向上を目指して努力していきます。



記念式典

JISHA方式適格 OSHMS基準

中央労働災害防止協会(JISHA)が策定し、公表。厚生労働省の労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針に沿ってOSHMSが適切に導入され、労働安全衛生水準が段階的に向上するような適切な運用が行われているかを判断するための基準。

目標と結果

2010年度は、リスクアセスメント*活動の強化、および職場の日常活動の強化を重点として取り組んだ結果、業務事故を減らすことができました。

2011年度は、網羅的かつ客観的にすべてのリスクを抽出することを目的として、作業の洗い出しや

危険箇所の抽出手法を見直した新リスクアセスメントを推進します。また、従業員の意識を高め、より安全な行動へ自ら変化するよう、継続的に教育・啓蒙活動を実施します。

リスクアセスメント

職場に潜在する危険性や有害性を見つけ出し、それを評価して、除去・低減するための手法のこと。

	2010年度			2011年度	
	目標	結果	評価	目標	
1. 業務事故の撲滅	機械設備・化学物質のリスクの低減	機械設備・化学物質のリスク抽出件数が、前年度より23%増加した	○	機械設備の本質安全化・設備自主管理の徹底	
	非定常作業のリスク抽出強化	非定常作業のリスク抽出件数が、前年度より29%増加した	○	現行リスク抽出強化および残存リスクの周知徹底	
	残存リスクの周知徹底	各職場で、対策立案、実施、対策後の評価を実施した	○	新リスクアセスメントの推進	
	—	—	—	作業方法のルール化・順守の徹底	
2. 作業環境の改善	第Ⅲ管理区分職場の撲滅 第Ⅱ管理区分職場の低減	第Ⅲ管理区分職場をゼロにすることができなかった	×	有害な業務を行う職場の作業環境の改善	
3. 健康の増進	健康増進意識の向上	健康情報の提供を実施した	○	メタボリック改善活動の推進	
	—	—	—	メンタルヘルス取り組み推進	
4. 教育・啓蒙の充実	配置替え者・若年層の安全衛生教育の充実	各職場で教育を実施した	○	職場の安全衛生教育の充実	
	安全衛生パトロールの強化	各職場で安全衛生パトロールを実施した	○	行動面の安全衛生パトロールの強化	
	KYT*・ヒヤリハット*の活動推進	各職場で日常の安全衛生活動を推進した	○	日常安全衛生・健康活動推進	
	安全衛生改善活動の推進	安全衛生に関する改善提案活動を推進した	○	—	

KYT

危険予知訓練の意味で、Kiken Yochi Trainingの略。作業に潜む危険を出し合うことで、危険への感受性を高めることを目的として実施する訓練のこと。

ヒヤリハット

幸いにも事故に至らなかったものの、重大な事故に発展したかもしれない出来事。ヒヤリとしたり、ハッとしたりするもの。

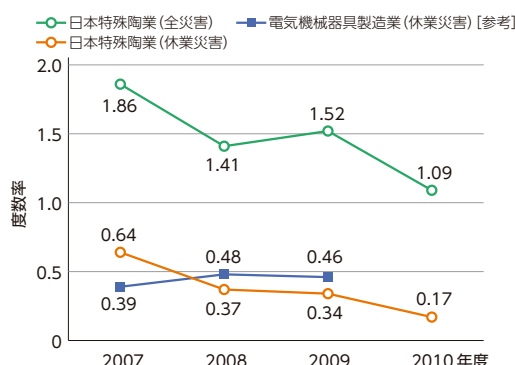
1. 業務事故の撲滅

2010年度の業務上災害の全度数率*は、過去10年で最善の結果となりました。非定常作業を中心とするリスク抽出の強化と対策の実施、若年層への教育・啓蒙の強化、全社的なルール順守活動の実施など、いくつかの活動の成果と考えています。

通勤途上災害については、各工場で事故や被災者の傾向を分析し、交通安全教育を実施しています。小牧工場は2010年度、入社2年目およびバイク通勤の従業員を対象とする交通安全講話を行いました。

災害度数率の推移

*日本特殊陶業の度数率には、派遣社員を含む

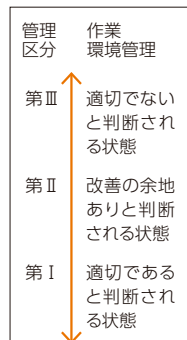


度数率

災害発生の頻度を表すもので、値が小さい方がよい。次式より算出する。
 度数率 = $\frac{\text{災害発事件数}}{\text{延実労働時間数}} \times 100\text{万}$

作業環境測定

適正な作業環境を確保し、労働者の健康を保持するため、作業環境中に有害な因子がどの程度存在し、労働者がどの程度有害因子にさらされているかを把握すること。第Ⅰ、第Ⅱ、第Ⅲ管理区分として評価する。



WBGT

Wet-Bulb Globe Temperature (湿球黒球温度) のことで、スポーツや職場での熱中症を予防するために使用される指数。環境省では「暑さ指数」という。

産業医

企業内にあって、労働者の健康管理等を行う医師。労働安全衛生法では、常時50人以上の従業員を使用する事業場では選任しなければならないことを義務付けている。

2. 作業環境の改善

工場では、粉じんや著しい騒音が発生する職場において、労働安全衛生法による作業環境測定*を実施しています。第Ⅲ、第Ⅱ管理区分となった職場では、第Ⅰ管理区分を目指して改善に取り組んでいます。また、夏季には、暑熱職場においてWBGT*の

測定、水分・塩分の補給、冷却保護具の支給などを行い、熱中症を予防しています。

オフィスでは、照度やCO₂濃度を測定して良好な作業環境を維持しています。冬季には加湿器を設置し、インフルエンザの感染予防に努めています。

3. 健康の増進

従業員の健康の増進に取り組んでいます。

健康診断

法定項目以外にも、健康管理に必要な検査を追加で実施しています。有所見者に対しては、再検査、精密検査、経過観察、治療など、産業医*、診療医、保健スタッフでフォローしています。「自分の健康は自分で守る」という基本認識のもと、従業員へ「健康への気づき」を与えるため広報活動にも力を注いでいます。



健康管理スタッフ



本社診療所



健保保養所志摩五ヶ所荘



ウォーキングイベント

メンタルヘルス

社内外の研修によるラインケアとともに、セルフケアの啓発や『セルフケアハンドブック』のストレスチェック表を活用して、セルフケアの重要性を周知しています。また、産業医、診療医の協力のもと、従業員にアンケートを実施してメンタルヘルス不調の早期発見を図っています。不調を感じた従業員が相談できる電話窓口を社外に開設するなど、心の健康づくりに努めています。

日本特殊陶業健康保険組合の取り組み

健康保険組合では、組合員の「こころ」と「からだ」の健康をサポートするため、会社および労働組合と協力してさまざまな取り組みを行っています。

健康維持・病気予防として、メタボリックシンドロームの改善・予防、各種健診補助、歯科健診、禁煙支援、インフルエンザ予防接種補助、ヘルスアップ教室・ウォーキングイベントの開催などを実施しています。また、国内工場の診療所(3カ所)や、南伊勢の五ヶ所湾にある保養所の運営も行っています。

4. 教育・啓蒙の充実

安全衛生パトロール、KYTやヒヤリハット事例の共有、『安全衛生心得』の読み合わせなど、日常的に安全衛生活動を実施しています。安全衛生パトロールや職場懇談会で判明した課題は、順次改善しています。

2010年度は、前年度に災害が多く発生したこと、啓蒙ワッペン、の装着、緊急事態ポスターの掲示、構内放送などにより、全従業員が日ごろから注意して行動するよう呼びかけました。また、近年、若年層の被災が多かったため、安全体感機による体感教育を、新入社員教育に組み入れました。



安全衛生パトロール(本社)



作業前KY活動(伊勢工場)



新入社員への安全体感教育



ポスター
(小牧工場)

地域社会・国際社会とともに

基本的な考え方

当社グループの事業拠点では、地域社会とのコミュニケーションを図るとともに、快適な社会づくりのため、さまざまな形での社会貢献活動への参画を進めます。また、国際的な事業活動においては、現地の文化や慣習を尊重し、その発展に貢献する経営を行います。

文化・芸能活動への支援

■ スポーツキャラバンの招致

(ブラジル特殊陶業有限会社*)

スポーツを通じて、ブラジル全国の青少年の教育と育成を行う活動があります。ブラジル特殊陶業有限会社がスポンサーとして協力し、この活動を所在地のモジ市に招致しました。

■ プロレスイベントへの協賛

(メキシコNGKスパークプラグ株式会社*)

メキシコNGKスパークプラグ株式会社では、プロレスが盛んな現地において日系プロレス団体が行うプロレスイベントに毎年協力しています。2011年5月に行われた一大イベントにはメインスポンサーとして協賛し、他のスポンサーと協力して、東日本大震災への義援金を集め、メキシコ赤十字に寄付しました。



プロレスイベント

■ MABE美術館支援

(ブラジル特殊陶業有限会社)

日系ブラジル人画家の(故) マナブ間部氏のコレクションを保管・展示する建物の改修が行われることになり、ブラジル特殊陶業有限会社が協賛を行いました。この建物は、日系芸術家の作品を紹介したり、地域市民へ美術教室や美術復元コースが開かれるなど、文化交流の場となっています。

社会貢献方針

私たちは、経営資源を有効に活用し、「良き企業市民」として、社会に貢献します。

【行動指針】

- 次の活動分野を中心として取り組みます。
 - ・ 当社グループの事業に関わりが深い分野や地域での活動
 - ・ 各国・地域の文化を尊重し、交通安全の啓蒙など、地域社会に貢献する活動
 - ・ 環境保全、学術・教育、文化の継承など、次世代社会に貢献する活動
- 役員・従業員が一市民として活動に参加できる風土をつくります。また、その行動を尊重し、支援します。

■ 現地文化の尊重

(サイアムNGKスパークプラグ株式会社*)

サイアムNGKスパークプラグ株式会社では、熱心な仏教徒が多いため、会社建物内にプラと呼ばれる祭壇を、会社敷地内にサーンプラプームと呼ばれる祠を設置しています。また、中国系タイ人が多いことから中国の旧暦の正月である春節には、日本人出向者も参加して供物をお供えします。このように現地の風習・習慣を尊重し、現地社会の一員として信頼される企業となるよう努めています。



春節祭

Voice

日本企業であるサイアムNGKが、春節祭などの伝統行事について忘れることなくサポートしてくれていることについて、従業員として非常にうれしく思っています。今後も毎年継続して行って欲しいと思っています。



サイアムNGKスパークプラグ
Suleemat Kuansut

ブラジル特殊陶業 有限会社

自動車関連、セラミック関連製品の製造販売会社

メキシコNGK スパークプラグ 株式会社

自動車関連製品の販売会社

サイアムNGKスパーク プラグ株式会社

自動車関連製品の製造販売会社。所在地はタイ。

NTKセラミック
株式会社
情報通信関連の完成品・
部品および自動車関連の
部品の製造会社

教育活動への支援

■ 高校生インターンシップの受け入れ

NTKセラミック株式会社*において、近隣高校からの「就業体験学習(インターンシップ)」を受け入れました。実際の就業現場に触れることで、自らの適性と将来の職業の関わりを考える機会を提供しています。



インターンシップ

■ 高校へ社会教育講師を派遣

2010年5月20日と6月10日に鹿児島県立薩摩中央高校へ宮之城工場プラグ製造部の従業員1名を講師として派遣し、「ものづくりを通じた社会人としての教育」をテーマに講義を行いました。主に就職を控えた3年生を対象にしたこの講義は、「品質について」「ISOとは」など、今後製造業務に携わる際に必要となる事柄について、経験から得た知識を活かし、より分かりやすいように社会教育を行いました。



高校での講義風景

■ につとくアジア留学生奨学基金

当社は、世界に製造・販売拠点をもち、特にアジアではマレーシア、タイ、インドネシア、台湾、韓国、中国、インド、フィリピン各国において事業を展開しています。2006年11月に当社が70周年を迎えたことを記念し、愛知県内のアジア諸国からの留学生を対象とする奨学基金を設立しました。4年目となる2010年度は、10名に奨学金を授与しました。



授与式

■ 読書推進プロジェクト

ブラジル特殊陶業有限会社は、継続的に「人づくり」を支援する活動を実施しています。教育の問題に、より効果的なアプローチができる活動として、CSR推進ワーキンググループが主体となって州の教育委員会とタイアップし、「読書推進プロジェクト」を実施中です。

当プロジェクトの目標は、学校数42校・2万人以上の生徒を対象に、本を読む機会を提供することです。活動は、ポルトガル語クラシック文学21作品2万冊をモジ・ダス・クルーゼス市近郊の州立学校に配布し、生徒に読書の大切さを伝えるとともに、読書への興味を引くために、作品の一部を全42校で上演しています。また、国語と美術の教師向けに読書支援訓練のワークショップを開催して、教師へのフォローも行っています。

薩摩中央高校へ講師として派遣されましたが、「ものづくり」の大切さを生徒にわかってもらい、就職した際にスムーズに適應できるように自分の経験を役立てていただきたい想いで授業を行いました。生徒は就職を控え真剣な眼差しで授業を

受けていました。また、人に対して教える難しさを自分自身も勉強でき、生徒とともにレベルアップできたと思います。

宮之城製造部 主任 中園 良行



Voice

社会貢献活動

■ 名古屋市科学館に材料サンプル寄贈

3月19日にリニューアルオープンした名古屋市科学館に、当社の材料標本を寄贈しました。5階の「材料大集合」ゾーンにおいて、当社製品の原料となるアルミナ、窒化ケイ素、ウイスキーなどのセラミックス材料が展示されています。



展示コーナー

■ 地域スポーツ振興

2011年2月、鹿児島県の北薩広域公園グラウンドにおいて、「第6回タグラグビー*大会」が開催され、当社宮之城工場ラグビー部員20名が参加し、ラグビースクールを実施しました。参加した小学生約100名とパス練習などの基本指導や競技、タッチジャッジ(審判)などを行い、子どもたちだけでなく、保護者の皆さまからも喜んでいただきました。



小学生ラグビースクール

■ ペットボトルキャップ回収活動

本社、小牧、宮之城、伊勢の各工場の食堂にプラスチック製回収箱を設置し、ペットボトル飲料のキャップを集め、NPO法人を通じて世界の子どもたちにワクチンを贈る活動をしています。2011年3月までに126人分に相当する約10万個のキャップを寄付することができました。



ペットボトルキャップ回収箱

■ 各種交通安全イベント参加

自動車産業に携わる企業として、交通安全は当然の心得です。当社も定期的に各拠点付近で交通安全の旗を持って街頭に立ち、注意喚起を行っています。また、2010年7月には、地元警察署の交通安全キャンペーンに参加し、従業員が警察官の制服を着用し、1日警察官として地域の交通安全を呼びかけました。



街頭監視活動(小牧工場)



交通安全キャンペーン(本社)

タグラグビー

通常のラグビーからタッチなどの接触プレーをなくした安全な球技

Voice

女性警察官の制服を着用し、警察署長から「一日警察官」の委嘱状を受け取った時は大変緊張しました。あいにくの雨で地下鉄駅改札前でのキャンペーンとなりましたが、下校途中の高校生やお年寄り、小さなお子さんなど多くの皆さんへ啓蒙品を配ることができました。キャンペーンに参加した私自身も交通安全について考えるよい機会となりました。



総務部 西本 奈美子

環境報告

環境方針、環境行動計画	30
事業による環境負荷	33
環境マネジメント	34
地球温暖化	37
廃棄物	39
水資源	40
環境負荷物質	41
環境配慮製品	43
コミュニケーション	44

報告対象範囲

日本特殊陶業グループ

- ・日本特殊陶業株式会社(支社・営業所は除く)
- ・国内の子会社9社および関連会社1社

日本特殊陶業	関係会社	
本社および 本社工場	日特アルファサービス 日和機器	NTKセラミック
小牧工場 武並工場	日特運輸 セラミックセンサ	日特製作所
宮之城工場		神岡セラミック
伊勢工場	南勢セラミック	東濃セラミック
		東海耐摩工具※

：地区 (ISO14001の認証取得単位)

青文字：連結環境会計の対象です

※ 持分法適用関連会社です

環境方針、環境行動計画

基本的な考え方

環境問題は人類共通の課題です。そのため当社グループは、事業に伴う環境負荷を可能な限り抑制すること、環境改善に寄与する製品・技術を開発して提供することに、総員参加で取り組みます。また、地域社会をはじめとするステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを深め、ともに持続可能な社会の構築に寄与するよう努めます。

Voice

2010年度で「エコビジョン2010」の目標期間を終えました。7年間の取り組みの結果を真摯に受け止め、達成・未達成の理由を確認しました。そのうえで、2011年度以降の環境活動の方向性を示すものとして、「環境方針」と「環境行動計画」から成る「エコビジョン2015」を策定しました。

環境行動計画では2015年度の目標を16項目設定していますが、この中で、私は特にグローバルでの活動推進を重要と認識しています。

当社の海外法人はそれぞれに環境活動を行っていますが、環境面でも真のグローバル企業になるためには、各社が同じ考えのもとで取り組むことが大切です。そのために、まずは環境方針の共有化を行います。



取締役 濱田 隆男

エコビジョン2015 (2011年4月策定)

環境方針

環境行動計画

環境方針

私たちは、持続可能な社会の構築に寄与するため、総員参加のもと、すべての事業活動を通じて、環境保全活動を積極的に推進します。

【行動指針】

- **環境経営**：環境保全に関する法律・条例・協定、および、自主基準を遵守し、環境汚染を防止するとともに、グローバルな視点で環境管理システムおよび環境パフォーマンスの継続的な改善を図ることにより、環境保全と企業成長の両立を目指します。
- **事業活動**：原材料調達から製品廃棄までの製品ライフサイクル全体を通して、地球温暖化防止、資源循環促進、生物多様性保全に貢献できるよう、環境に配慮した事業活動を推進します。
- **社会連携**：情報開示とコミュニケーションの充実を図り、ステークホルダーからの信頼を高めるとともに、社会との連携を深めます。また、全従業員が積極的に環境保全活動に取り組むよう、環境意識の向上を図ります。

PRTR物質

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律で指定された化学物質のこと。この法律には、環境への排出量などを把握して届出を行う制度が規定されている。

LCA

ライフサイクルアセスメント。原料の採取、製造、流通、廃棄・リサイクルなど、製品のライフサイクル全体における環境影響を定量的、客観的に評価する手法。

■ 環境行動計画

	項目	2015年度目標	2011年度目標
環境経営	グローバルで統一した活動の推進	グローバルエコビジョンを策定する	国内グループの環境方針を海外法人において共有化 海外法人のEMSの現状把握 国内グループにおける新環境経営情報システムの運用
	企業経営につながる環境活動の促進	エネルギーや廃棄物のコストを見える化して、削減取り組みの促進につながる仕組みを作る	国内グループのCO ₂ 、廃棄物などの環境負荷のコスト換算
事業活動	CO ₂ 排出量の削減	2007年度比 排出量 10%減 原単位 8%減	排出量 186,725トン(2007年度比11%減) 原単位 0.780トン/百万円(2007年度比10%増)
	廃棄物・有価物排出量の削減	2007年度比 原単位 30%減	原単位 0.072トン/百万円(2007年度比26%減)
	水使用量の削減	2007年度比 原単位 8%減	原単位 7.77m ³ /百万円(2007年度比2.5%増)
	PRTR物質*排出量の削減	2007年度比 排出量 80%減	回収装置の再検討
	環境配慮製品の開発	LCA*の全社展開	データ取得範囲の決定、必要データの入手
	化学物質管理の強化	サプライチェーンを含めた化学物質管理体制の構築	化学物質管理体制の検討 化学物質調査およびデータの蓄積
	グリーン調達の促進	グリーンサプライヤー制度の拡充	国内関連会社へグリーンサプライヤー制度を展開
	使用済み製品のリサイクル	製品・包装材のリサイクル技術の確立	製品リサイクル技術の検討 包装材リユースの検討
	物流によるCO ₂ 排出量の削減	国内物流エネルギー 2007年度比 原単位 8%減	0.426kL/億円(2007年度比4%減)
	環境に配慮した営業活動	環境に配慮した営業活動の促進	環境に配慮した販売戦略の立案 製品の環境性能のPRを充実
社会連携	情報開示の充実	グローバルな環境情報の開示の充実	海外法人の法令遵守状況開示 海外製造法人のマテリアルデータ入手 環境大会を継続実施
	コミュニケーションの充実	地域等とのコミュニケーションの充実	ステークホルダーの工場見学受け入れ EPOC海外交流分科会に継続参加
	社会貢献の充実	生物多様性保全活動の充実	生物多様性に関する指針策定 里山保全活動の調査およびNPO/NGO、行政との協働
	環境意識の向上	環境教育の充実	国内グループの階層別教育の充実 海外法人における環境教育の実施状況の把握

オール日特エコビジョン2010の結果

「オール日特エコビジョン2010」は、当社グループの環境活動に対する2010年のあるべき姿を示すものとして、2004年に制定したビジョンです。この達成を目指し、毎年目標を設定して環境活動の取り組みを進め、2011年3月をもって目標期間が終了しました。

2010年度目標の結果、および「オール日特エコビジョン2010」の結果は表の通りです。これらの結果を受け止めるとともに7年間の取り組みを振り返り、2015年のあるべき姿を示すものとして、2011年に「エコビジョン2015」(p.30)を策定しました。

■ 2010年度目標の結果

達成：○ 未達成：×

項目	2010年度目標	結果	評価	ページ
マネジメント	環境マネジメントシステム	国内営業所において環境教育を実施する	×	—
		EMSとQMSの文書類の統合を推進する	×	
		環境影響評価の仕組みを改善する	○	
	環境経営	取り組み組織の環境データの集約・管理方法を改善する	○	—
		著しい環境側面(緊急事態)の改善および緊急事態への対応 [環境事故ゼロ]	○	35
ファクトリー／オフィス	温暖化防止	グループCO ₂ 総排出量 17.6万トン以下	×	37
	資源の有効利用	<削減目標> グループ水削減量 9,755m ³	○	40
		<削減目標> グループ廃棄物削減量 794トン	×	39
		環境負荷の少ない処理方法を採用する	○	—
	環境負荷物質	VOC*の排出抑制(回収等)を推進する	×	41
プロダクト	エコデザイン	製品アセスメントへLCA*手法を導入する	×	43
	物流	製品・廃棄物の効率的な輸送を行う 貨物輸送量 前年度比1%削減	×	38
コミュニケーション	自然環境	環境イベント等へ継続して参加する	○	44
マインド	教育・啓蒙	環境教育を継続する	○	34

リサイクル残渣

廃棄物処理業者において廃棄物をリサイクル処理した後に残るもので、最終処分(埋立)されるもの。

VOC

揮発性のある有機化合物の総称。大気汚染物質である光化学オキシダントや浮遊粒子状物質の発生原因となる。

LCA

ライフサイクルアセスメント。原料の採取、製造、流通、廃棄・リサイクルなど、製品のライフサイクル全体における環境影響を定量的、客観的に評価する手法。

■ CO₂、廃棄物、水の単年度目標について

【CO₂の目標】

2006年度から「削減目標」を設定して取り組んでいましたが、2009年度より総排出量を目標に設定しています。

【廃棄物、水の目標】

2006年度から「削減目標」を設定しています。削減目標とは、対策案件を履行することによる「削減量」を目標値とする考え方です。生産変動

の影響を受けにくい形で目標の達成度を評価できるため、取り組みの成果が見えやすい利点があります。

■ オール日特エコビジョン2010の結果

達成：○ 未達成：×

項目	エコビジョン	エコビジョンの結果	評価	ページ
マネジメント	環境 マネジメント システム	海外を含む連結対象会社による 環境方針の共有化	×	—
		トータルマネジメントシステム構築 (QMS・EMS・OSHMS)	×	—
	環境経営	環境経営情報管理の一元化	○	—
		CSR経営の推進	○	35
	環境会計	環境会計と(経理)管理会計の統合	×	—
ファクトリー ／オフィス	温暖化防止	国内温室効果ガス総排出量 15万トン以下(2001年度比▲10%)	×	37
	資源の 有効利用	水資源の有効利用	○	40
		EPR(拡大生産者責任)の遂行	×	—
		廃棄物排出量の削減	○	39
		廃棄物による環境負荷の低減	○	—
	環境負荷物質	PRTR*対象物質総排出量36トン (2002年度比▲80%)	×	41
プロダクツ		環境負荷物質の管理	○	—
	エコデザイン	環境に配慮した設計・製品づくり	×	43
	グリーン調達	全取引先のグリーンサプライヤー制度 認証登録	○	42
	物流	効率的な物流システムの構築	×	38
	エコビジネス	エコビジネスの開発	○	—
コミュニ ケーション	ディスコ ロージャー	わかりやすい環境情報の開示	○	—
		CSRレポートの継続発行	○	44
	コミュニティ	NGO、NPO活動への支援・参加	○	44
	自然環境	自然保護と社会貢献の推進	○	44
マインド	教育・啓蒙	エコマインドに溢れる従業員の育成	○	34
		職務評価へ環境業績の反映	×	—

MFCA(マテリアルフ
ローコスト会計)

Material Flow Cost Accountingを略してMFCAという。製造プロセスにおける資源やエネルギーのロス(不良品など)に投入した材料費、加工費、減価償却費などを把握し、コスト評価する手法のこと。

PRTR物質

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律で指定された化学物質のこと。この法律には、環境への排出量などを把握して届出を行う制度が規定されている。

MSDS

化学物質安全性データシート。化学物質の有害性、取り扱い上の注意などを記載した文書。

カラーユニバーサル
デザイン

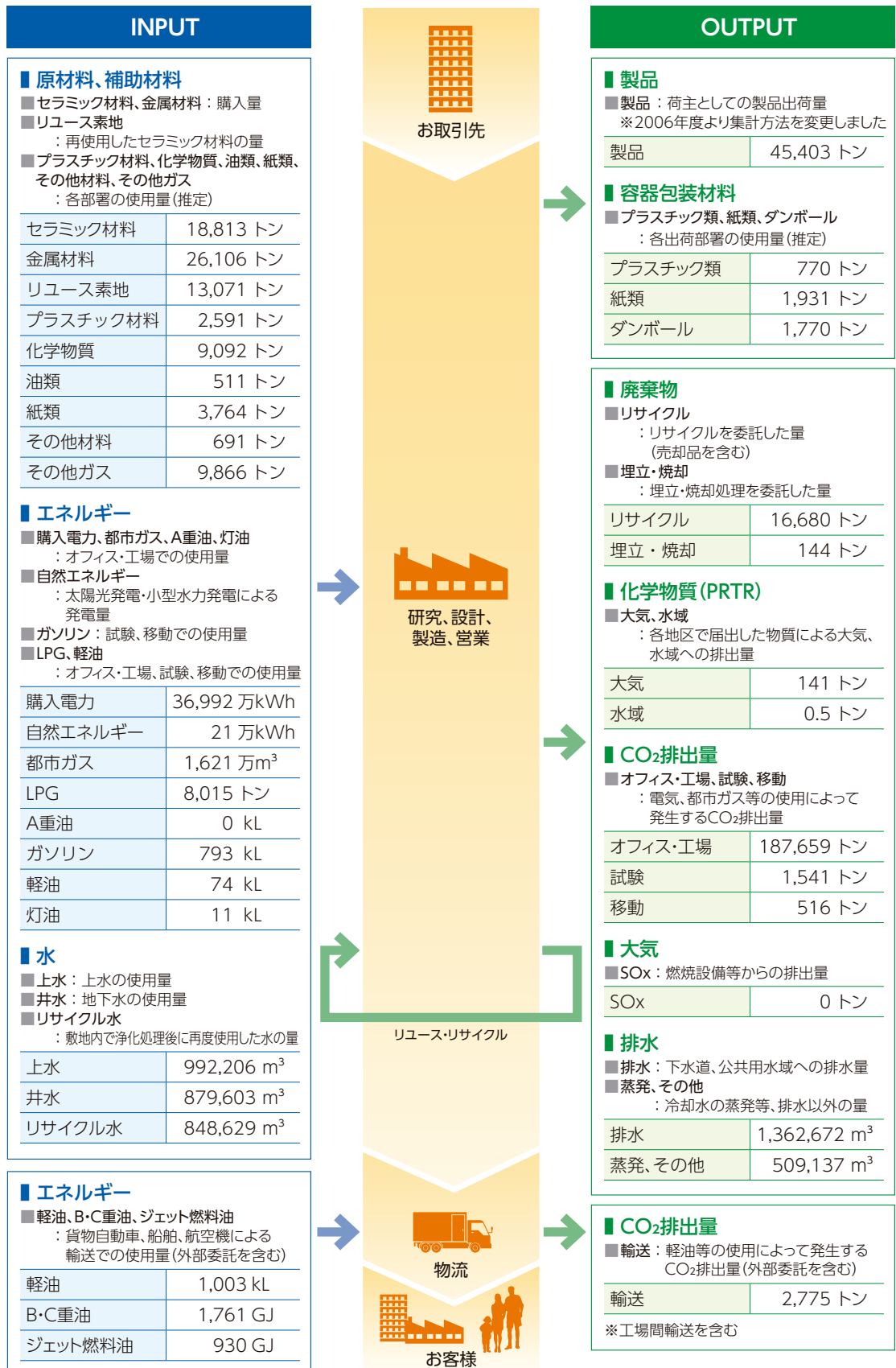
多様な色覚を持つ人に配慮して、できるだけ多くの人に情報が正確に伝わるように作ったデザインのこと。本報告書では、文字の色、図やグラフの配色・線種・塗り分けなどで配慮している。

事業による環境負荷

Web
国内営業所の
マテリアルバランス

マテリアルバランス

※日本特殊陶業グループ(p.29)に、国内営業所を加えた実績を示しています。

CO2の算出に
用いた係数

日本自動車部品工業会
(2001年)

	CO2換算係数
購入電力	0.33kg-CO2/kWh
都市ガス	2.558kg-CO2/m³
LPG	3.007kg-CO2/kg
A重油	2.712kg-CO2/L

事業者からの温室効果
ガス排出量算定方法
ガイドライン

	CO2換算係数
ガソリン	2.32kg-CO2/L
軽油	2.62kg-CO2/L

排出量の算出

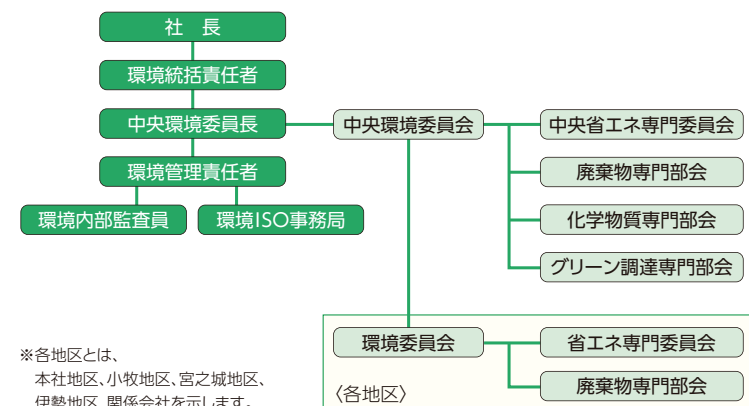
排水の量水器を設置し
ていない事業所は、上水
と井水の使用量の合計
を排水量としました。

環境マネジメント

推進体制

環境保全活動を体系的、効果的に進めるため、グループ共通の環境方針の下で環境マネジメントシステムを構築し、エコビジョンの実現を目指して総員参加で活動しています。

■ 環境推進組織



システムの運用状況を内部監査で確認するとともに、中央および地区環境委員会にて、グループ・地区・部門部署の目標の進捗や課題の確認を行い、継続的改善を図っています。



内部監査員教育



中央環境委員会

システム構築状況

当社グループは、当社および国内関係会社10社で、ISO14001*のグループ統合認証を取得しています。

海外法人については個別にISO14001の認証取得を進めており、2010年12月にインド特殊陶業が認証を取得しました。これによって、ISO14001の認証を取得した海外法人は13社になりました。また、海外を含めたグループでの認証取得率は、従業員割合で98%となりました。



ISO外部監査



インド特殊陶業

環境教育

従業員の環境に対する意識と知識の向上を目的に、階層別の環境教育を実施しています。

その他にも、「環境カード」による環境方針の周知、社内報や社内電子広報システム「N-WING」による環境情報の提供、環境・安全衛生ホームページによる事例提供などを行っています。また、2010年度に各地区で開催した安全衛生・環境大会では、パネルやサンプルの展示などを行い、大勢の従業員が参加しました。



環境カード



安全衛生・環境大会

Web.....
ISO14001認証
取得拠点

ISO14001

環境マネジメントシステムに関する国際規格。本規格に沿ったシステムを構築した事業所は、外部機関から認証を受けることができる。

Web.....
公的資格の保有者数および内部監査員数

資産除去債務に関する会計基準

建物など有形固定資産の除去時に、法などで撤去が要求されるものについて、債務として会計処理することが義務付けられた。例えば、建物を取り壊す際のアスベストの処理や、土壌の調査、汚染処理に関する費用などが該当する。

土壌汚染対策法

土壌汚染状況の把握と人の健康被害の防止を目的とした法律。2010年4月に大幅改定され、3000m²以上の土地の形質変更時に届出が必要となるなど、状況把握や措置に関する規定が追加された。

PCB

ポリ塩化ビフェニルの略称。化学的安定、電気絶縁性の良さから絶縁油などとして広く使用されていたが、人体への毒性が高く、現在は製造・使用禁止。

アスベスト

断熱材として広く使用されてきた繊維状の鉱物。吸入により肺がんや中皮腫を引き起こす危険性がある。別名、石綿。

Web
大気・水質・騒音・振動のデータ

環境リスクマネジメント

事業活動には、環境事故や環境汚染などのリスクが存在します。当社グループは、それらのリスクを特定し、リスクの低減や未然防止に努めています。

■ 土壌の調査

土壌や地下水の汚染を防止するため、土壌の調査方法、調査時期、評価基準を明確にしています。資産除去債務に関する会計基準*や2010年4月に改正された土壌汚染対策法*にも対応しています。

■ PCB*の管理

本社工場、小牧工場、日特製作所でPCBを含む廃棄物を保管しています。PCB廃棄物が適切に処理できるようになるまで、厳重な保管管理を続けていきます。

■ 廃棄物処理業者の現地確認

廃棄物が契約通り処理されていることを確認するため、定期的に廃棄物処理業者を訪問し、確認しています。2010年度は48社を訪問しました。

■ 化学物質の漏洩防止

化学物質の漏洩による土壌や水域の汚染を防ぐため、貯蔵タンクの二重層化による漏れの防止、配管の地上化による漏れの早期発見などの設備対応を行い、定期的に点検を実施しています。

■ アスベスト*対応

アスベストによる被害を防止するため、適切な処理に取り組んできました。設備に使用していたアスベストは除去が完了し、現在は建造物の断熱材として一部が残存していますが、厳重な管理を継続します。

■ 緊急事態対応訓練

突発的な事故などの緊急事態が発生した場合に備え、定期的に対応訓練を実施しています。各部署で起こりうる事故と影響を想定し、汚染の防止に努めています。



オイルフェンスの設置訓練

吸着マットでの吸い取り訓練

法規制の遵守状況

環境法規制や自治体などとの協定を確実に遵守するため、厳しい自主基準の設定により、法規制違反や苦情の未然防止に努めています。

2010年度は、法規制値や協定値からの逸脱による法規制違反はありませんでしたが、騒音について4件の苦情がありました。速やかに対策を行い、再発防止を図りました。

■ 2010年度の違反・苦情への対応

分類	工場・会社	状況	対策
違反	東海耐摩工具	名古屋市に「産業廃棄物管理票交付等状況報告書」を提出していませんでした。	遅れて提出しました。
苦情 (騒音)	小牧工場	蒸気ボイラーの減圧弁の動作不良によって、安全弁が作動して音が発生しました。	減圧弁を交換しました。また、設置場所を防音壁内へ移動しました。
	小牧工場	集塵機の駆動部のベアリングに異常があり、異音が発生しました。	ベアリングを交換しました。
	小牧工場	設備の撤去作業に伴って大きな音と振動が発生していました。	作業方法を変更しました。
	日特製作所 (本社工場)	設備の通常稼働によって、コトコト音が発生していました。	作業場(建屋内)に自動ドアを設置し、常時閉めるようにしました。

■ 違反と苦情の件数

(件)

年度	違反			苦情		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010
日本特殊陶業	0	0	0	8	2	3
関係会社	1	1*	1	1	2	1

※2009年度に関係会社において届出漏れ(是正済み)があったことが判明したため、違反1件としました。

環境会計



Web.....

環境保全コスト

環境保全効果額

環境保全効果物量

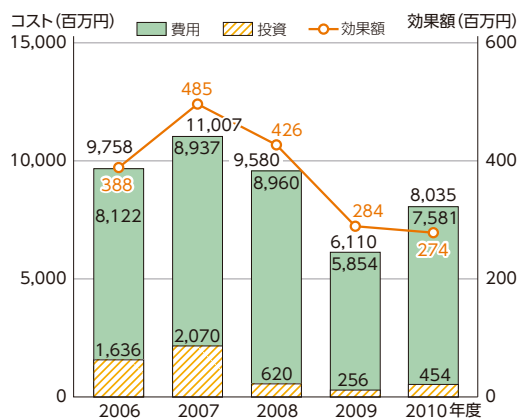
環境経営の推進にあたって、環境保全活動に必要な費用とその効果を把握することが重要です。当社は1999年に環境会計を導入し、2003年から対象範囲をグループに拡大し、活用を図ってきました。

2010年度の環境保全コストは、単独で8,035百万円、グループで8,804百万円となり、前年度比32%増でした。また、環境保全効果額は、単独で274百万円でした。

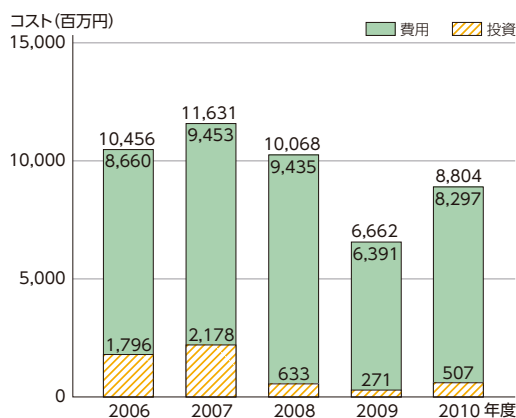
算出の考え方

環境保全コストは、環境省ガイドラインに準拠して分類し、直接的な設備投資と費用の実績を基に当社グループのルールを策定して、按分方式で算出しています。

■ 環境保全コストと保全効果額(単独)の推移



■ 環境保全コスト(グループ)の推移 ※日特アルファサービスを除く



■ 環境保全効果額(単独)

(百万円)

効果の内容		金額
収益	事業活動で生じた廃棄物のリサイクル、または使用済みの製品等のリサイクルによる事業収入	222
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	45
	節水による水道費の節約	2
	省資源、またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	5
	合計	274

エコ・エフィシェンシー(環境効率)*

環境効率として、CO₂排出量および廃棄物排出量の1単位あたりの売上高を算出し、その向上を図っています。

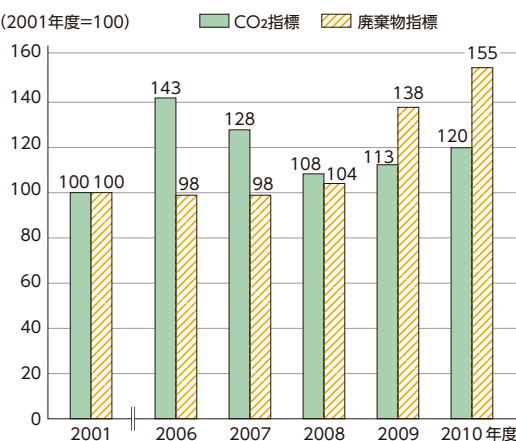
2010年度は、CO₂指標、廃棄物指標とも、前年度に比べて上昇しました。CO₂、廃棄物とも、売上高の増加に比べて排出量を抑制していることが要因です。

$$\text{CO}_2\text{指標} = \frac{\text{売上高}}{\text{生産によるCO}_2\text{排出量}}$$

$$\text{廃棄物指標} = \frac{\text{売上高}}{\text{廃棄物排出量}}$$

■ エコ・エフィシェンシー(単独)の推移

(2001年度=100)



エコ・エフィシェンシー

事業活動に伴う環境負荷に対して創出される経済価値の割合を示す指標。数値が大きいほど好ましい。

エコ・エフィシェンシー

$$= \frac{\text{売上高}}{\text{環境負荷}}$$

※基幹システムの変更により、分子を付加価値生産額から売上高に変更しました。

地球温暖化*

地球温暖化

大気中に熱を閉じ込め地表を温める効果のあるガス(温室効果ガス)が増加したことにより、地球の平均気温が上昇している現象。

基本的な考え方

気候変動(地球温暖化)の深刻化に加え、東日本大震災による電力供給の懸念により、企業のエネルギー戦略の重要度が増しています。その中で、省エネルギーは、工場、工程、設備、従業員などさまざまな規模で取り組むことができる活動です。

そこで、省エネルギー推進室を中心として長期的な対策を進めるとともに、日々の省エネ活動を積み重ねることにより、グループ総員参加でエコビジョン2015の達成を目指します。

Voice

世界各地で多発する異常気象、電力不足による日常生活への影響など、省エネの重要性を身近に感じるようになりました。省エネルギー推進室は、全社的なCO₂削減活動を推進する組織として昨年7月に発足しました。従来、現場主体で進めてきた削減活動を、より着実に大きな成果を上げるために支援する組織です。国内、海外拠点を含めてグローバルな視点でグループ全体のCO₂削減活動を推進し、次世代に“住みよい地球”を継承していきたいと思っています。

省エネルギー推進室
室長 長崎 正人



2010年度目標、エコビジョン2010に対する結果

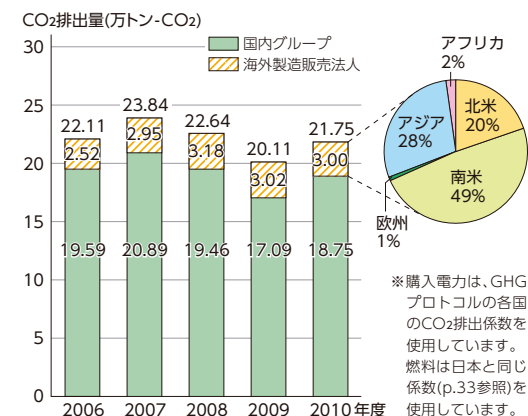
2010年度のCO₂排出量は18.8万トン(前年度比10%増)であり、2010年度目標およびエコビジョン2010を達成できませんでした。エコビジョン制定以降の事業拡大と、2008年度の景気後退から

の回復により、生産が増加したことが要因です。

■ 2010年度目標と結果

	目標(排出量)	結果
グループ	17.6万トン以下	18.8万トン

■ CO₂排出量の推移(国内グループ+海外製造販売法人)



省エネ法

エネルギーの使用の合理化に関する法律。石油危機を契機として1979年に制定された。工場等、輸送、住宅・建築物、機械器具の4分野の規制が定められている。2008年の法改正により、工場等のエネルギー管理の規制体系が、工場・事業場単位から事業者(企業)単位に変更された。エネルギー使用量が1,500kL(原油換算)以上の事業者は特定事業者として指定され、エネルギー管理統括者などの選任や、年平均1%以上の原単位改善などが求められる。

地球温暖化対策推進法

地球温暖化対策の推進に関する法律。「温室効果ガスの算定・報告・公表制度」では、各ガスを3,000トン(CO₂換算)以上排出する事業者に、排出量の報告義務を定めている。

温室効果ガス

地球温暖化の原因となるガス。京都議定書では、CO₂、メタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン類、パーフルオロカーボン、六フッ化硫黄を指定している。

2015年度目標と2011年度目標

エコビジョン2015は、生産増を予測する中でCO₂排出量を抑制するため、総量目標と原単位目標の二本立てにし、現在の事業形態に近い2007年度を基準年としました。

2011年度は、各事業部に目標管理者を選任するとともに、エア漏れの点検や省エネパトロールを徹底し、目標達成を目指します。また、海外法人においても、継続して地球温暖化防止に取り組みます。

省エネ法*と地球温暖化対策推進法*

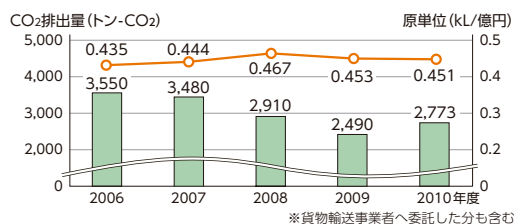
当社および関係会社3社は、エネルギー使用量が1,500kL(原油換算)を超えることから、省エネ法の特定事業者指定されています。指定を受けた各社は、エネルギー管理統括者とエネルギー管理企画推進者を選任し、省エネを推進しています。

一方、当社のエネルギー起源CO₂以外の温室効果ガス*排出量は合計894トン(CO₂換算)であり、前年度から51%減少しました。3,000トン未満のため地球温暖化対策推進法の報告対象外でしたが、今後も算定を行い、排出抑制に努めます。

輸送における省エネ

省エネ法の特定荷主として、輸送に伴うCO₂排出量の削減に取り組んでいます。2010年度は、廃棄物の輸送の見直しを行いました。貨物輸送量は44,305千トンキロ（前年度比15%増）となり、目標未達成でした。また、CO₂排出量は2,773トン（同15%増）でした。エコビジョン2015では、エネルギー使用原単位の2007年度比8%改善を目指します。

■ 荷主としてのCO₂排出量の推移



自然エネルギーの利用

自然エネルギー*の一つである太陽光エネルギーの利用を推進しています。

本社工場には太陽光発電設備3基と太陽熱温水器を設置しています。小牧工場には、発電能力が最大107kWの大規模な太陽光発電設備を設置しています。2010年度の発電量は合計17.3万kWhで、57トン分のCO₂削減に貢献しました。



太陽光パネル（小牧工場）

オフィスにおける省エネ

休憩時の消灯・PC電源OFFはもちろんのこと、夏季はクールビズで室温28℃、冬季はウォームビズで室温20℃に設定し、省エネを図っています。

また、宮之城工場では、2008年度より緑のカーテン*として、事務棟南側でゴーヤ、かぼちゃ、ひょうたんを栽培し、夏季のエアコンによる電力消費を抑制しています。



緑のカーテン
（育成中）

ライトダウンキャンペーンへの参加

環境省が実施する「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」に賛同し、毎年参加しています。

2010年度は、6月21日（夏至）と7月7日（七夕）の20～22時に、当社工場や営業所において広告塔・看板を消灯したほか、販売店様にも協力をお願いして当社の看板を消灯していただくなど、計16カ所でライトダウンを実施しました。



通常時



消灯時

PICK UP

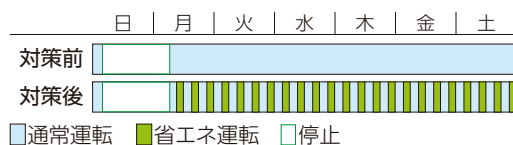
食堂の給排気ファンの運転見直しによる省エネ - 小牧工場

小牧工場の第1食堂では、吸気ファンと排気ファンを、日曜日を除いて連続運転していました。利用者がいない時間帯に運転を抑えて省エネすることができないかと考えました。

対策として、給気ファンにはインバータを取り付け、食堂の照明を消すとモーターの回転が落ちて運転を抑制し、排気ファンは一部が自動的に停止するようにしました。

照明に連動した省エネ運転を取り入れることに

より、通常運転が週142時間から60時間に減り、CO₂を年間10.3トン削減することができました。



消灯中の食堂

緑のカーテン

ツル状の植物を窓沿いに生育させた自然のカーテン。直射日光の遮光や植物の蒸散による冷却効果により室温を下げる効果がある。

自然エネルギー

太陽光、太陽熱、風力、水力、バイオマス、潮力、地熱、雪氷熱などから得られるエネルギーのこと。

廃棄物

Web
各事業所の
廃棄物排出量

有効利用の定義

当社定義として、発生した廃棄物のうち、資源として利用価値のあるもの、リユース、リサイクル(熱回収を含む)できるものをいいます。有価物として売却したものも含まれます。

ゼロエミッションの定義

当社定義として、産業廃棄物および事業所の一般廃棄物を含めて、有効利用率が98%以上であることとします。

有効利用率 = $\frac{\text{リユース} + \text{リサイクル}}{\text{リユース} + \text{リサイクル} + \text{埋立・焼却}} \geq 98\%$

基本的な考え方

当社グループは、資源を最大限に有効利用するため、廃棄物排出量の削減を第一に取り組むとともに、排出する廃棄物は再資源化されるよう処理しています。

2010年度目標とエコビジョン2010に対する結果

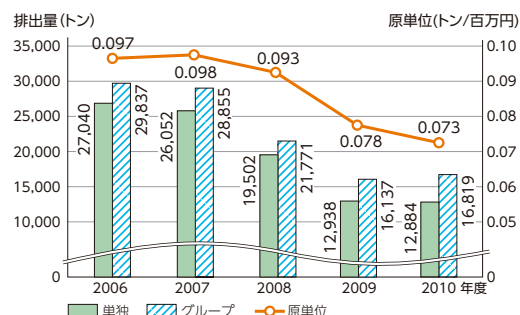
2010年度は、グループで794トンの廃棄物削減を目標に取り組みました。しかしながら、大きな削減量を見込んでいたオーガニックパッケージ工程での歩留改善が進まず、削減量は678トンとなり、目標を達成できませんでした。

エコビジョン2010では、廃棄物排出量の削減と、廃棄物による環境負荷低減としてリサイクル残渣の削減を目指しました。2010年度の廃棄物排出量は16,819トンであり、2003年度に比べて2%削減しました。また、有効利用率は99.2%であり、2005年度以降、ゼロエミッションを維持しています。一方、廃棄物処理業者や処理方法の見直しを行い、リサイクル残渣の低減を図りました。

2010年度目標と結果

	目標(削減量)	結果
グループ	794トン	678トン

廃棄物排出量の推移



2015年度目標と2011年度目標

エコビジョン2015では、廃棄物排出量(有価物含む)の削減を目指して、原単位目標を設定しました。

2015年度は、原単位0.068トン/百万円(2007年度比30%減)を目標とします。また、2011年度は、0.072トン/百万円(2007年度比26%減)を目標として、薬品の使用量削減や寿命延長によって廃棄物の削減に取り組みます。

Voice

小牧工場のリサイクルセンターで、廃棄物の管理を担当しています。各部署が排出する廃棄物の分別方法や廃棄場所を明確にして、分別間違いが起きないように注意しています。廃棄物を収集運搬業者に引き渡す際は、マニフェストを発行し、確実な処理をお願いしています。また、廃棄物処理業者を訪問し、処理施設などを確認しています。



環境安全部 主任 中村 善徳

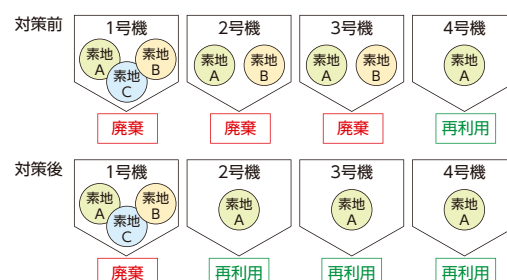
PICK UP

集塵機の経路見直しによる回収屑の再利用 - 小牧工場

アルミナ素地のプレス・削り工程では、発生した削り屑を集塵機で回収しています。回収した屑を原料として再利用するには、複数の素地が混在していないことが必要です。そのため、従来は4号機の回収屑しか再利用していませんでした。

そこで、ダクトの経路を見直して素地Bの回収を1号機に集約し、2、3号機は素地Aのみとしました。これによって2、3号機の回収屑も再利用が可能

となり、年間87トン(64%)の廃棄物を削減することができました。



水資源

基本的な考え方

当社グループは、水資源を重要な資源と認識し、事業活動に使用する上水、井水の使用量の削減に取り組んでいます。

2010年度目標、エコビジョン2010に対する結果

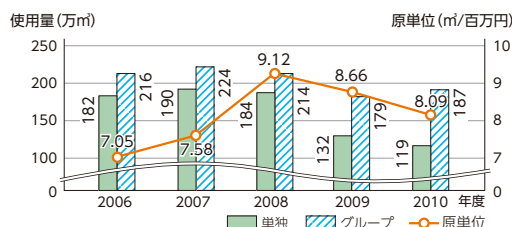
2010年度は、グループで9,755m³の使用量削減を目標に取り組みました。その結果、46,075m³の削減対策を実施し、目標を大きく達成しました。

エコビジョン2010では、水資源の有効利用として、事業活動に使用する上水および井水の総使用量の削減を目指しました。2010年度の使用量は187万m³であり、2003年度に比べて3%削減することができました。

■ 2010年度目標と結果

	目標(削減量)	結果
グループ	9,755m ³	46,075m ³

■ 上水・井水の使用量の推移



2015年度目標と2011年度目標

エコビジョン2015では、水使用量の削減を目指して、原単位目標を設定しました。

2015年度は、原単位6.98m³/百万円(2007年度比8%減)を目標とします。また、2011年度は、7.77m³/百万円(2007年度比2.5%増)を目標として、めっき工程の合理化、冷却装置の見直しなどによる水使用量の削減に取り組めます。

Voice

私たちは小牧工場に井水と上水を供給しています。井水は、地下水を汲み上げて、装置を使って鉄・マンガンを除去してから送水しています。上水は、一旦貯槽に貯めてから工場へ送水しており、飲料用としても使用されているため、水質管理には特に気を使っています。井水・上水とも、断水しないように設備の維持管理をして、安定供給に努めています。



工務部 酒井 勝治

PICK UP

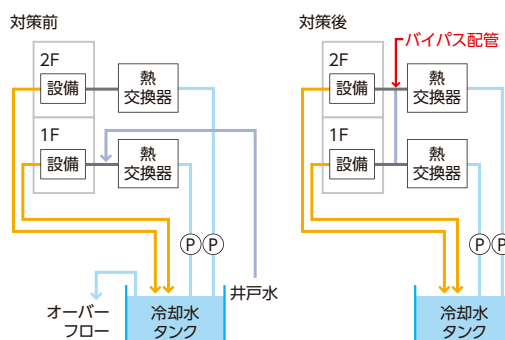
バイパス配管の設置による節水 – NTKセラミック株式会社

NTKセラミックの飯島工場では、冷却水を循環して使用しています。

1階系統、2階系統にそれぞれポンプで送水していますが、1階系統の末端で水量が不足し、井水を補給して水量を確保していました。しかし循環システムのため、井水を補給した分だけ冷却水タンクで冷却水がオーバーフローし、無駄になっていました。その一方で2階系統の水量は十分で、余裕がありました。

そこで、1階系統と2階系統をつなぐバイパス配管を設置し、1階系統でも十分な水量を確保で

きるようにしました。これによって井水の補給が不要になり、井水使用量を年24,000m³削減することができました。



環境負荷物質

REACH規則

化学物質の登録・評価・認可・制限に関する規則。2007年にEUで施行された、製造・輸入される物質や製品含有物質に対する包括的な化学物質規制。

IMDS

自動車を構成する約3万点の部品の材料および含有物質情報を収集するためのシステム。

JGPSSI

グリーン調達調査共通化協議会。電気・電子機器メーカーの有志企業が集まり、部品・材料に含有する化学物質調査の共通化の取り組みを行う協議会。

AIS

JAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）が提供する、製品の含有化学物質に関する情報伝達を行うためのシート。

ELV指令

廃自動車指令。2002年にEUで施行された、使用済み自動車のリサイクル率や規制物質を定めた規制。

RoHS指令

電気・電子機器に対する特定有害物質の使用制限に関する指令。2006年にEUで施行。

PRTR物質

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律で指定された化学物質のこと。この法律には、環境への排出量などを把握して届出を行う制度が規定されている。

基本的な考え方

私たちは、環境負荷物質の取り扱いについて、①お客様の要求への対応、②グループ内での取り扱い、③お取引先からの調達、の3つの段階から成る管理体制を構築しています。

法規制やお客様の要求に確実に対応するのはもちろんのこと、環境負荷物質による環境や人体への影響を小さくするよう、環境負荷物質の使用と排出の削減に取り組みます。

お客様

製品含有化学物質に関する規制の強化を受け、自動車や電機・電子業界をはじめとするお客様からの遵守要請が強くなっています。欧州のREACH規則*を機に製品への化学物質の含有状況の調査が増加していますが、非含有宣言書の提出、IMDS*やJGPSSI*調査回答ツール、AIS*などによる各種データの提出、管理体制に関する調査や監査への対応など、適切な対応に努めています。

Voice

環境負荷物質への規制は強くなるばかりです。これに対応するには、グループの全従業員が同じ認識を持つことが重要で、一歩間違えば品質面や環境面で重大な問題になりかねません。

環境安全部では、法規制や顧客要求に対応するための仕組みの維持と、化学物質専門部会を中心とした情報の共有化を行っています。今後も確実に対応していくため、管理の強化を図っています。



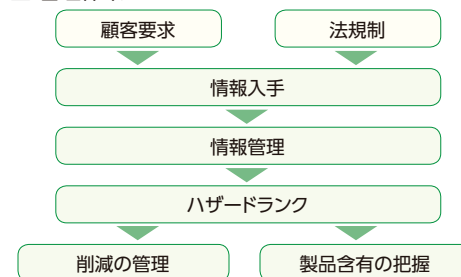
環境安全部 次長 小川 英俊

グループ 環境負荷物質について、製品

製品への非含有管理

欧州のELV指令*、RoHS指令*、REACH規則をはじめとする規制やお客様からの要求に対応するため、環境負荷物質にハザードランクを設定しています。ランクごとに取り扱い基準を定め、製品非含有と使用削減の管理を徹底しています。

■ 管理体系



工場での使用管理

工場では、PRTR物質*の排出量削減に取り組んでいます。エコビジョン2010では、排出量36トン以下を目指しましたが、2002年度（基準）以降の生産増の一方、トルエン回収装置の導入が進まず、目標達成には至りませんでした。エコビジョン2015では、排出量43トン以下（2007年度比80%減）を目指します。

PICK UP

キシレンの代替化による排出量削減 - 小牧工場

小牧工場は、トルエン・キシレン排出量の削減を目標に掲げており、その達成には、オーガニックパッケージの半田印刷工程から排出されるキシレンの削減が課題でした。

そこで、キシレンの使用廃止を目指してテストを繰り返した結果、代替可能な薬品を見つけることができ、1月末に代替化を完了しました。これにより、2010年度の小牧工場のトルエン・キシレン排出量は2.5トンになり、目標を達成することができました。

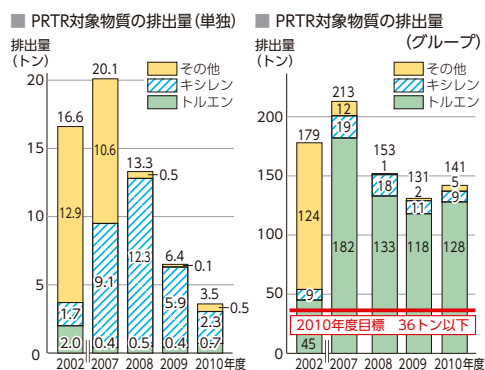
への非含有管理と工場での使用管理を行っています。

■ ハザードランク

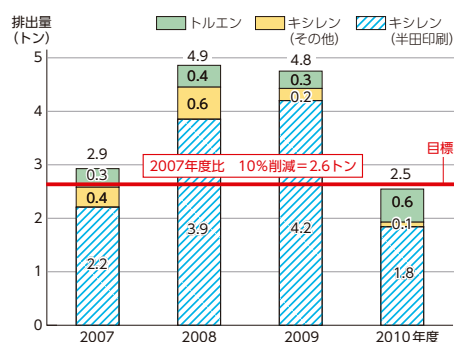
ランク	取り扱い基準	対象となる物質
禁止	使用を禁止する	法規制等で使用を禁止または強く制限されている物質
制限	代替化計画を立案し、使用量の削減を行う	禁止物質に相当する危険・有害性があり、特性上すぐに代替することが不可能な物質
要監視	製品に関わる購入資材に対して含有有無を把握する	禁止や制限はされないが、製品への含有の把握が求められる物質

■ 環境負荷物質の自社分析

環境負荷物質の製品への含有状況を確認するため、社内の分析センターにて、製品に含有する環境負荷物質の分析を一部行い、不適合製品の流出を防止しています。



■ 小牧工場のトルエン・キシレン排出量



お取引先

製品含有化学物質を適切に管理するためには、お取引先の協力が不可欠です。そのため、『グリーン調達ガイドライン』を発行し、お取引先での管理徹底とグリーン調達への協力をお願いしています。



グリーン調達ガイドライン



Web.....
グリーン調達ガイドライン

■ グリーンサプライヤー制度

システム基準とマテリアル基準を満たすお取引先をグリーンサプライヤーに認定し、優先的に購入しています。

2010年度は、原材料・部品・包装材のお取引先の更新審査を実施し、認定企業は計270社になりました。



認定証

■ 認定基準

システム基準

- 環境マネジメントシステムの第三者認証の取得

マテリアル基準

- 当社指定禁止物質の非含有(原材料、部品、包装材等)
- 禁止物質の含有有無の連絡(設備、治工具等)
- 混入防止措置の実施(加工外注等)



グリーンサプライヤー

■ お取引先への支援

お取引先の環境マネジメントシステム構築を支援しています。これまでに34社から希望があり、そのうち33社がISO14001またはエコアクション21*の認証を取得しました。残りの1社についても支援を継続します。

エコアクション21

環境マネジメントシステムの一つ。環境省が中小企業向けに策定したシステムであり、ISO 14001に比べ取得費用が安いことや、審査とともにアドバイスを受けられる特徴がある。

環境配慮製品

基本的な考え方

当社グループは、製品を通して地球環境に貢献するため、原材料調達から製品廃棄までのライフサイクル全体での環境負荷低減を目指しています。

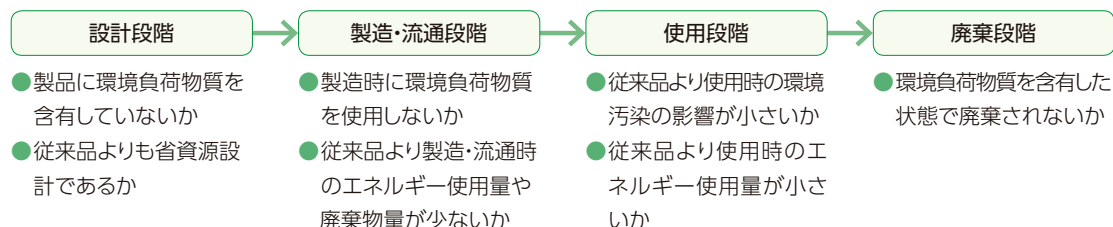
製造・流通段階でのCO₂や廃棄物の削減に取り

組むのはもちろんのこと、お客様が使用・廃棄される際のエネルギー量の抑制や環境負荷物質の非含有など、環境に配慮したもののづくりに努めています。

製品アセスメント

原材料調達、使用、廃棄における環境負荷を低減するには、設計の時点で環境影響を想定し、悪影響が懸念される場合は速やかに対策を講じることが重要です。そのため、製品の新規開発や仕様変更の際に、製品アセスメントを実施しています。

製品アセスメントでは、設計、製造・流通、使用、廃棄の各段階において、環境負荷物質の有無やエネルギー使用量などを確認します。確認の結果、環境に著しい影響があると判断される場合には、対策を行って開発を継続します。



ライフサイクルでの環境負荷低減

製品のライフサイクル全体を通して環境負荷を低減するため、主要製品においてライフサイクルアセスメント(LCA)を実施しています。

LCAとは、製品のライフサイクルにおいて生じる地球温暖化や資源枯渇などへの影響を客観的に評価する手法です。より総合的、科学的、定量的に評

価することで、問題点やその大きさを把握することができ、適切な対策をとりやすくなります。

今後、技術者にLCA教育を行い、LCAを製品アセスメントに導入することで、ライフサイクルでの環境負荷低減に取り組んでいきます。

| PICK UP |

プレミアムRXプラグの開発

新製品プレミアムRXプラグは、トータル性能を極めた次世代のスパークプラグです。

新素材「ルテニウム配合中心電極」を採用するとともに、外側電極は白金チップが突き出した形状にしました。これによって着火性が向上し、低燃費、耐汚損性、長寿命などの各種性能を総合的に高めることができました。低燃費を実現したことにより、ライフサイクルの重要な段階である使用時において、CO₂排出量の削減が期待できます。



JC08Hモード燃費(km/L)	
プレミアムRXプラグ	11.58
イリジウムプラグ	11.46
一般プラグ	11.33

テスト車両：2400cc 4気筒 DOHC 4バルブ
使用ガソリン：レギュラー テストモード：JC08Hモード

コミュニケーション

基本的な考え方

当社グループが事業を続けるためには、地域社会との連携を深め、社会から信頼される存在になることが重要です。それには当社グループの環境活動を知っていただくことが第一と考え、わかりやすく正確な情報開示とコミュニケーションに努めています。

環境活動の報告



当社グループの環境保全活動をご理解いただくため、グループCSR報告書(旧称:環境社会報告書)並びにサイトレポート*を発行しています。

2010年9月に発行した『環境社会報告書2010』が、環境省および財団法人地球・人間環境フォーラムが主催する第14回環境コミュニケーション大賞の環境報告書部門において、奨励賞を受賞しました。今後もわかりやすく正確な情報開示に努めます。



環境社会報告書
2010



サイトレポート

植樹活動への寄付

2009年10～12月に実施した「秋のエコプラグにかえよう！」キャンペーンの売上の一部を、NPO法人を通して、熊本県球磨村での植樹活動に寄付しました。これにより、植栽放棄地*に、コナラ、イチイガシ、ヤマモモなど元々の植生に配慮した樹100本が植えられました。



植栽放棄地



植樹した木

環境活動の見学

環境取り組みや環境施設の見学を目的とした工場見学を受け入れています。実際に施設をご覧いただき、質疑応答などを行うことで、ご理解いただくとともに、コミュニケーションを深めています。2010年度は11件、581名の皆さまが工場見学に参加されました。



リサイクル
センターの見学

環境懇談会の開催

近隣にお住まいの皆さまとのコミュニケーションの場として、環境懇談会を開催しています。日ごろの環境活動を説明して皆さまからご意見をいただくとともに、改善の機会としています。2010年度は10件の懇談会を実施し、38名に参加いただきました。



環境懇談会
(南勢セラミック)

地域清掃活動



当社グループは、定期的に清掃活動を実施し、地域の環境維持に努めています。また、自治体などが主催する美化活動にも継続して参加しています。2010年度は延べ1,026名が参加しました。



清掃活動(小牧工場)



清掃活動(神岡セラミック)

Web.....
サイトレポート

サイトレポート

工場別または会社別に、それぞれの環境保全活動をまとめた報告書。日本特殊陶業の4工場、関係会社8社(日特アルファサービス、日特運輸を除く)が発行。

Web.....
各事業所の清掃活動
参加状況

植栽放棄地

林業によって木が切られた後、再び木が植えられないまま放棄されている土地。

ステークホルダーメッセージ

2010年4月のCSR推進室発足以降のCSR方針の体系的整理や推進体制について、大変よく理解することができました。特に、社会性報告という単元において、企業としての方針や体制・目標等を、ステークホルダーごとにまとめている点は、多様な住民の方と直接に接触する区役所の業務において、大変参考になる面があります。

今回、特集で取り上げられております「大災害発生時への対応」では、東日本大震災において、生命の安全確保、事業継続へ素早く対応し、各種支援活動に取り組まれたことがわかります。大規模地震に備え、防災活動に努めるとともに、本社工場では地元学区と覚書を締結しており、頼もしく感じております。

また、地域社会とのコミュニケーションを図り、さまざまな形での社会貢献活動に取り組んでいることについては、今後とも大きな期待をしており、末長く良きパートナーとしての関係を維持していきたいと考えております。

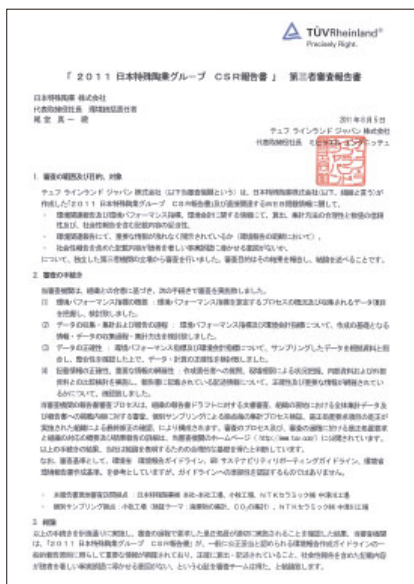


吉田 健一様
名古屋市長

第三者審査



『CSR報告書2011』は、情報開示方針に基づき、わかりやすく、信頼できる報告書を目指して編集しています。その確認のため、テュフ ラインランド ジャパン株式会社による第三者審査を受けました。審査は、重要な情報が漏れなく開示されているか、情報が正確に測定・算出されているか、開示情報と根拠資料との整合がとれているか、などを検証する形で行われました。



第三者審査を受けて

本報告書より、名称を「CSR報告書」に改め、ページ構成を大きく見直しました。これまで、ステークホルダーを意識した編集が課題だったため、最も身近なステークホルダーである従業員の声を掲載したことが評価されました。その一方で、グローバル企業としての情報開示は引き続き課題となっています。

指摘事項のうち、説明が不十分だった点は既に修正しましたが、仕組みの構築など対応に時間を要する事項については、今後の課題として改善していきます。



第三者審査

アンケート結果

2010年度に発行した『環境社会報告書2010』のアンケートにご回答いただき、ありがとうございました。
いただいたご意見を参考に、本報告書の掲載情報を選定しました。今後もよりよい情報開示に努めます。
なお、今回初めて従業員(主に管理職)からアンケートを回収しましたので、その結果も併せて報告します。

	社外のステークホルダー	社内のステークホルダー(従業員)
Q1 日本特殊陶業の環境保全活動について、ご存知でしたか？		
Q2 『環境社会報告書2010』はいかがでしたか？		
Q3 『環境社会報告書2010』の中で、とくに関心を持たれた項目に○を、不十分だった項目に×をご記入ください(いくつかでも可) また、良かった項目に○を、不十分だった項目に×をご記入ください(いくつかでも可)	<上位3つ> ■ 社長メッセージ ■ 環境保全 — 事業による環境負荷 — マネジメント <(○の数×の数の)上位4つ> ■ 社長メッセージ ■ 環境保全 — 事業による環境負荷 — マネジメント — 製品	<上位3つ> ■ 社長メッセージ ■ [特集1]SOFCの開発 ■ 社会貢献 <(○の数×の数の)上位4つ> ■ 社長メッセージ ■ [特集1]SOFCの開発 ■ [特集2]ブラジル特殊陶業の50年 ■ 社会貢献
Q4 『環境社会報告書2010』を主にどのような立場でお読みになられましたか？		
Q5 日本特殊陶業グループの環境・社会活動に関するご意見・ご要望、知りたいテーマなど、ご自由にご記入ください。	■ 第三者審査報告書の文字が小さいので改善してほしい。 (回答) 文字を大きくしてご覧いただけるよう、WebにPDFを掲載しました。 ■ ステークホルダーの顔とコメントがあるとよい。 (回答) 従業員のVoiceを取り上げました。	■ 海外法人の活動をもっと知りたい。グローバルでの報告書にしてほしい。 (回答) 海外法人の事例紹介を増やしました。報告範囲をグローバルに拡大できるよう、日常活動に取り組みます。 ■ 製品に関する報告を増やしてほしい。 (回答) 水素関連製品を特集で取り上げました。

■アンケートのお願い

『CSR報告書2011』を最後までご覧いただき、ありがとうございました。
今後もさらなる内容の向上に努めますので、折込のアンケートにご協力いただきますよう、お願い申し上げます。

<個人情報の取り扱いについて> ご記入いただいた個人情報は、次年度の報告書をお届けするためだけに使用させていただきます。
アンケートの回答を集計して結果を公表する場合は、個人情報が特定できる形での公表は行いません。

Fax: 052-872-5999
e-mail: csr@mg.ngkntk.co.jp

日本特殊陶業株式会社

〒467-8525 愛知県名古屋市長区瑞穂区高辻町14-18
<http://www.ngkntk.co.jp>

■お問い合わせ CSR推進室
TEL: 052-872-6248 FAX: 052-872-5999
e-mail: csr@mg.ngkntk.co.jp

■ 製作にあたって

本報告書を構成する資材(用紙、インキなど)の購入および製作に関わる編集、印刷は、ISO14001の認証を取得した会社で行いました。また、使用した資材(用紙、インキなど)は、カドミウム、鉛、六価クロム、水銀、ポリ臭化ビフェニル(PBB類)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE類)を含有していません。

刷 版 … CTP(Computer To Plate)方式を採用しました。これによりフィルム、フィルム製作に伴う現像液、定着液が不要となり、省資源と廃棄物の発生を抑制しました。

インキ … VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロインキを使用し、VOCの発生を抑制しました。また、このインキは印刷インキ工業連合会の自主規制である「印刷インキに関する自主規制(NL規制)」にも準拠しています。

印 刷 … 湿し水を使用しない水なし印刷方式を採用しました。これにより、揮発性有機溶剤(イソプロピルアルコール)は使用していません。

用 紙 … 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。



※ご不要となった際は、古紙リサイクルにお出ください。