

CSR Report 2012

日本特殊陶業グループ CSR報告書



CONTENTS

企業理念	2
グループ事業概要	3
社長メッセージ	5
【特集01】世界各地で愛用されるスパークプラグ	7
【特集02】見えないところで大活躍	9
マネジメント	12
日本特殊陶業グループのCSR	12
コンプライアンス	13
リスクマネジメント	16
コーポレートガバナンス	17
社会性報告	18
お客様とともに	19
株主・投資家の皆さまとともに	22
お取引先とともに	23
従業員とともに	24
地域社会・国際社会とともに	30
環境報告	33
環境経営	34
事業による環境負荷	38
気候変動の緩和	39
廃棄物	41
水資源	42
環境負荷物質	43
環境リスク	45
環境配慮製品	46
コミュニケーション	47
用語解説	48
ステークホルダーメッセージ	49
第三者審査	49

【対象期間】 2011年4月1日から2012年3月31日
ただし、活動や事例については、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などを含む部分があります。
その場合は、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

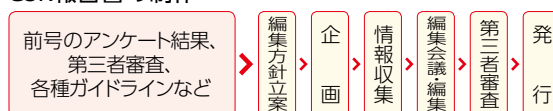
【編集責任者】 CSR推進室長 端岡床志

【発行時期】 2012年9月(次回2013年9月予定/前回2011年9月)

発行にあたって

本報告書は、情報開示方針(p.22)に基づき、理解容易性、重要性和網羅性、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

報告書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、各項目において、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において詳細情報を開示している場合は「詳細」マーク、関連情報を開示している場合は、「W」マークでお知らせしています。

CSR情報

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

参考とするガイドラインなど

- ・ 環境省環境報告ガイドライン（2007年版）
- ・ GRIガイドライン第3.1版
- ・ ISO26000

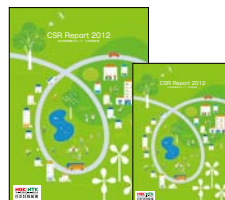
コミュニケーションツール

※各PDFファイルは、
当社ウェブサイトよりご覧いただけます。

当社グループの紹介 会社案内



CSR活動の報告 CSR報告書 (詳細版、ダイジェスト版)



財務情報の報告 Annual Report、 株主の皆さまへ



総合情報

<http://www.ngkntk.co.jp>



スパークプラグに関する情報

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



サイトの環境活動の報告 サイトレポート



私たちの企業理念は3つの要素で構成されています。



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。

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。

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。

【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。

グループ事業概要

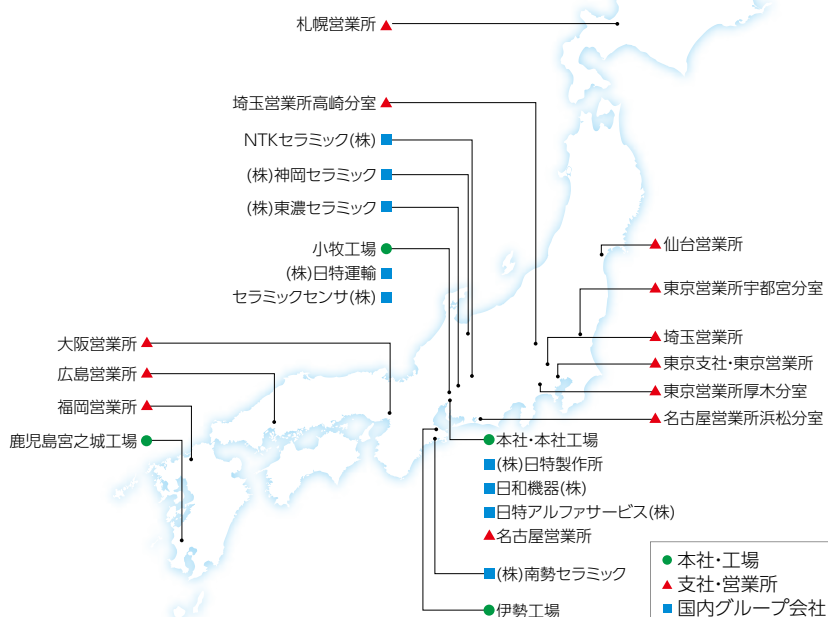
会社概要 (2012年9月現在)

社名	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34(国内9社、海外25社)、関連会社6社



ネットワーク (2012年9月現在)

JAPAN



日本特殊陶業株式会社

連結子会社	9社
持分法適用関連会社	1社
持分法非適用関連会社	1社

欧州

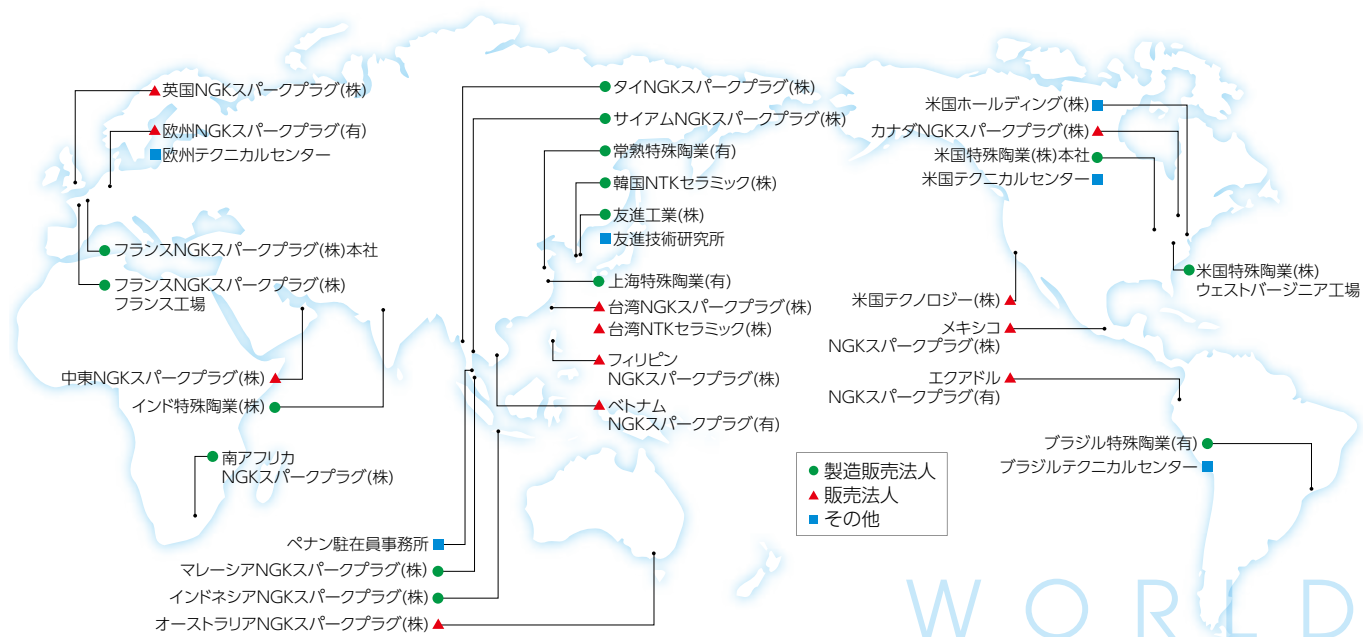
連結子会社	3社
-------	----

アジア・南米・その他

連結子会社	17社
非連結子会社	1社
持分法適用関連会社	1社
持分法非適用関連会社	3社

北米

連結子会社	4社
-------	----



WORLD

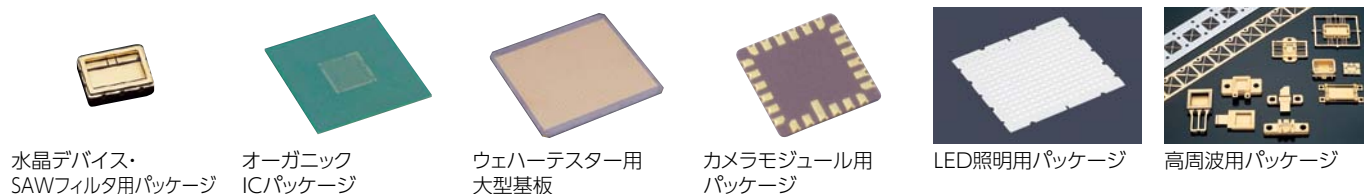
グループ事業概要

主要製品

自動車関連事業



情報通信関連事業

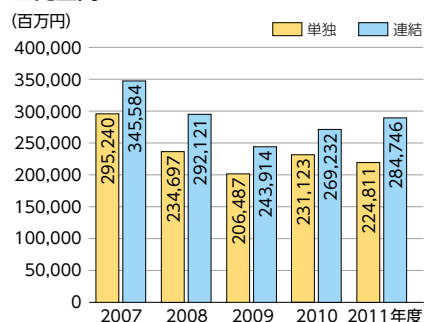


セラミック関連事業

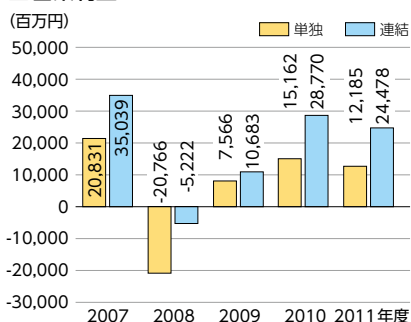


経営指標

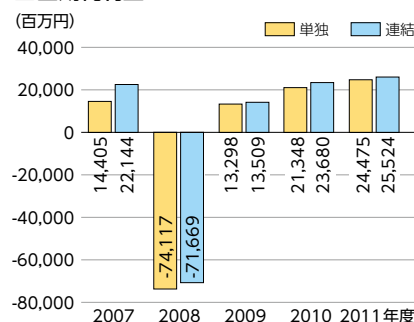
売上高



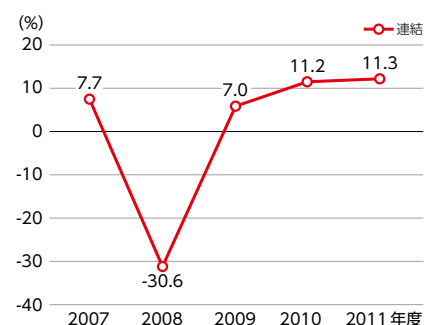
営業利益



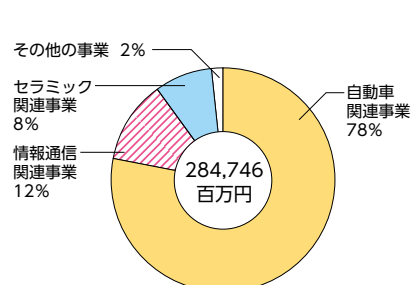
当期純利益



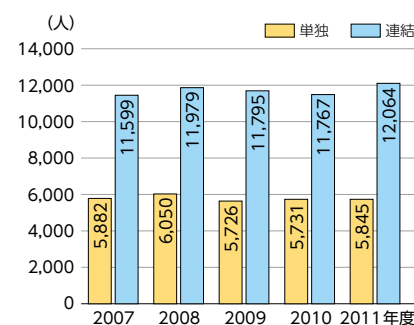
自己資本当期純利益率(ROE)



セグメント別売上高



従業員



社長メッセージ

昨年の東日本大震災から早一年以上が経過しました。
東北地方の力強さと懸命な復興活動により、経済も活性化しつつあります。
一方で震災に遭われた方におかれましては心身ともに深い傷を負われたことと存じます。
改めて被災された皆さまに心よりお見舞い申し上げますとともに、
一日も早く以前の生活に戻られることを心よりお祈り申し上げます。

Ⅲ 中期経営計画の実現に向けて

当社グループでは、2020年のあるべき姿を「ものづくり企業」、「高収益率企業」、「発展的企業」、「人“財”企業」とし、その実現のためのプロセスとして、中期経営計画の日特進化論「深化」・「新化」・「進化」を策定しました。

今年は、その第一ステップとなる「深化の3年（現業の掘り下げと新ビジネスの種まき）」の最終年です。先の2年間はこれまでの当社を振り返り、業界や他社との相対のなかで当社の位置を分析して“現在”を深掘りしてきました。そして「深化」を実現するために「研究開発体制の強化」、「人材の強化」、「ものづくり力の強化」に注力してきました。

「研究開発体制の強化」では、技術マーケティング機能を強化し、エネルギー・環境分野に重点を置いて当社のセラミック技術を活かした技術開発・新商品開発を行うことで、更なる発展につなげます。そのスピードを加速させるために技術開発本部と新規事業推進本部を設置しました。

「人材の強化」では、世界各地に拠点を持つグローバル企業にふさわしいワールドワイドな人材の育成、ダイバーシティへの取り組みなど、人事改革を進めています。また従業員は、フェアな風土醸成によりモチベーションが上がり、最大限の能力を発揮することによって人材から「人“財”」へと成長します。そのための制度づくりを推進しています。

「ものづくり力の強化」では、組織の枠を超えた連携やノウハウの継承を継続的に行うこと、製造設備にも深く関わることで重要です。ものづくり企業として圧倒的なポジションを確立するための基盤は生産技術にあると考え、その強化を進めています。

これらによって企業体力・基盤の強化を徹底的に図るとともに次の「新化（新商品・新ビジネスの立ち上げ）」、「進化（現業と新ビジネスの加速度的な発展）」に備え、あるべき姿の実現を目指します。



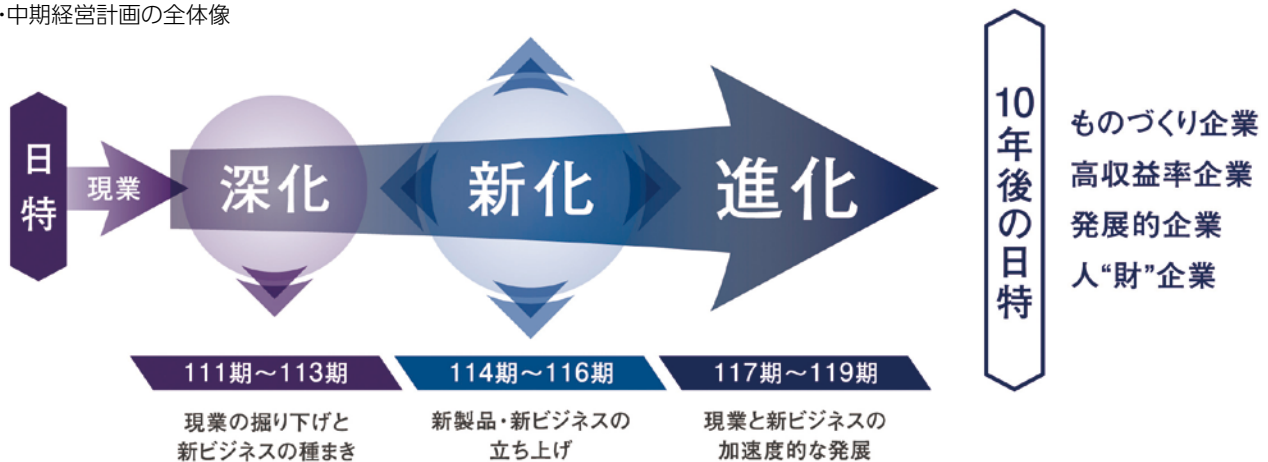
日本特殊陶業株式会社
代表取締役社長 社長執行役員

尾 堂 真 一

2012年9月

社長メッセージ

■新・中期経営計画の全体像



Ⅲ 環境への取り組み

経済と環境保全の両立をはかり、社会とともに持続可能な発展をすることは企業の使命です。また社会の期待や課題に対応することにより、人と環境にやさしい技術・製品を開発することは当社の発展につながるものと信じています。

当社は昨年4月に「エコビジョン2015」を策定し、2015年度の目標を設定しました。その初年度となる2011年度は、温室効果ガス排出量の総量目標は達成しましたが、原単位目標は今一步の結果となりました。引き続き排出量削減に向けて改善を進めます。

技術・製品については、固体酸化物形燃料電池(SOFC)の商品化を通じてスマートグリッドの実現や水素エネルギーを利用する社会に向けた各種製品の開発を進めています。

Ⅲ CSRの推進

昨年より、企業活動の基本分野であるコンプライアンスとリスクマネジメントの再点検を進めています。コンプライアンスについては、従業員教育およびヘルプライン制度を充実することで、コンプライアンス違反の未然防止を図っています。また、問題が発生した場合には情報を速やかに収集し、適時に社内外にお伝えするべく、監視・違反対応の仕組みを構築しました。

リスクマネジメントについては、東日本大震災、タイの洪水を経験し、サプライチェーンの脆弱性とBCPの重要性を改めて認識しました。人命の安全を確保したうえでステークホルダーの皆さまへの影響を最小限に抑えるべく、事業継続体制の再点検を実施しています。

Ⅲ 革新へのチャレンジ

私は昨年6月の社長就任直後から、海外現地法人での経営者としての自らの経験と、若さ、アグレッシブさを活かした「日特 革新へのチャレンジ」をミッションとし、グローバル・スピード・フェアをモットーとして組織と制度の改革を徹底しています。本年度より、迅速な意思決定と業務執行を行うため、執行役員制度を導入しました。また、全社横断的な戦略策定や実行支援を強化するため、本社機構を統合した経営管理本部を設置しました。

私は、グループ全従業員が価値観やビジョンを共有し、それぞれの個性を尊重しつつ、各自が個人の能力や自律性、創造性を高め、自分のミッションを認識して動いていく、いわば総員参加の組織が、当社グループの革新への原動力になると信じています。当社がすべてのステークホルダーにとってかけがえのない存在となるために、今後も邁進していきます。

この度、2011年度の活動をまとめた『CSR報告書2012』を発行いたします。

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。

グローバルな販売網と圧倒的なサービスで お客様の多様なニーズに応える



日本特殊陶業グループの主力商品であるNGKスパークプラグ。
性能や品質が優れていることはもちろんですが、世界各地のお客様にお届けできるのは、
長年にわたって築いた販売網があるからです。
これからも、新興国を中心に増加する需要に応えるなど、さらに挑戦は続きます。

スパークプラグの市場

当社グループの主力商品であるスパークプラグは、世界中のほとんどの自動車・二輪車メーカー等に採用されているエンジン用機能部品です。

通常、自動車・二輪車メーカーにOEM供給した自動車部品はメーカーブランドで販売されるため、部品メーカーが同じ商品を補修市場で販売できない場合もあります。そのような市場環境にあっても、当社のスパークプラグは、メーカーにOEM供給するとともに、「NGKスパークプラグ」の自社ブランドで販売するルートを確立していることから、補修市場では稀な商品と位置付けられています。

これは、スパークプラグが、一定の使用に伴って交換が必要な商品であって補修市場が形成されていること、なおかつ、エンジンの重要部品として高い性能と品質が求められることに起因しているといえます。

グローバルな販売網の構築

NGKスパークプラグは世界中で販売され、愛用されていますが、これにはグローバルな販売網が欠かせません。

世界には、その市場性や歴史からさまざまな販売ルートが存在していますが、例えば欧米では、伝統的な部品卸商はもちろんのこと、米国に見られるような巨大な量販店にも販売しています。また、新興国では、修理工場・小売店に至るまで、代理店を通して商品ときめ細かいサービスをお届けしています。

海外での販売は商社の力を借りる企業が多いなか、当社は主要各国に現地法人を設立し、現地の営業担当者や代理店とともに、スパークプラグのテクニカルサービスを提供して実績を築き、販売網を拡大してきました。

日本では特約店会を形成

そして日本では、地域の有力部品商をNGK特約店会として組織

化しています。1972年に初めて全国特約店会を開催した際には464社が参画し、40年経った現在でも会員企業は全国で430社を超えています。

スパークプラグのプロフェッショナルとして

当社グループ従業員には、スパークプラグのプロフェッショナルであるとの自負があります。

営業担当者やエンジニアは、メーカーや代理店などを訪問し、講習会の開催などを通してお客様と直接コミュニケーションをとっています。そして、お客様の多様なニーズを把握し、的確なご提案でお客様をサポートしています。

また、世界各地のお客様の満足度向上においてSCM(サプライチェーンマネジメント)の役割は大変重要です。メーカー各社へのOEM供給品については、できる限りお客様に近い地域に物流拠点をもち、100%オンタイムデリバリーを実現しています。また補修用商品については、市場の変化を的確に捉えて需要予測の精度を上げ、在庫管理を徹底することによって、多くのお客様への即納体制を整えています。

このように従業員一人ひとりがプロフェッショナルとしての責任を果たすことで、世界に広がる販売網を支えています。

世界中で圧倒的なサービスの提供を目指して

長い歳月をかけて作り上げた販売網は、当社独自の強みです。そして、世界各地にプロフェッショナルがいることが、お客様に圧倒的なサービスを提供できる源泉です。

今後、成長が見込まれる中国やインドなどにおいて販売網を拡大するとともに、これからも世界中のお客様にNGKスパークプラグを安心してご利用いただくために、信頼される商品と圧倒的なサービスを提供できる体制づくりを目指します。

私たちが世界各地にNGKスパークプラグをお届けしています！

英国自動車整備業界は、部品メーカーと整備業者との間に部品商・卸売業者が介在していることが特徴的です。

NGKスパークプラグはこれら業者のほとんどに取り扱われていますが、これは技術的優秀性だけでなく、当社全部門にまたがる強力なチームワークによるものです。

その結果、当社はサプライヤー表彰を何度も受けるなど、業界での地位を確固たるものとしています。私は販売のリーダーとしてこれを誇りに思っています。



英国NGKスパークプラグ(株)
補修販売部門 次長 ティム・ウード

7,100の島々からなるフィリピンでは、当社の直取引代理店と末端市場の間に複雑に入り組んだ中間卸商ルートがあります。そのため、現地スタッフとともに末端市場を直接訪問し、ボトムアップで「NGK」ブランドの浸透ならびに当社商品の拡販を推し進めています。

地道ですが、成功に近道は無く、日々邁進しています。



フィリピンNGKスパークプラグ(株)
社長 渡辺 大輔

NGK特約店会員の販売網により、日本全国の整備工場でも幅広くNGKスパークプラグが使用されています。

特約店会員との情報交換を通じてニーズを吸い上げ、キャンペーンの展開や販促品の提供、講習会の実施、新しいプラグの紹介などによる更なる販売アップで、特約店、当社ならびにユーザーの皆さまがWin-Win-Winの関係になれるよう努めています。



東京営業所
東 潤二

世界各地での「メーカーへのOEM供給ビジネス」を統括するのが直販部の仕事です。特に、スパークプラグでは「OEMビジネス」は、「独自の販売網で補修ビジネスを成功させる」ための「種まき」となります。

世界各地、日本でOEMメーカーとのビジネスに尽力している私たちのColleagues (同僚) をサポートしています！



直販部
課長代理 茅野 順

海外のお客様からのご注文を受取り、関係部署に生産手配を行い、生産完了した製品の輸出手配を行うところまでが私の仕事です。お客様の国によって異なる規制をきちんと理解することはもちろん、天災やお客様希望によるスケジュール変更などにしっかりと対応して、お客様のニーズに的確にお応えできるように頑張っています。



SCM部
山本 佳代

私たちプラグ製造部員は、良品をお客様にお届けすることを使命とし、常に「安全・品質第一」を頭に入れてスパークプラグを製造しています。また各個人が「NGK」ブランドを誇りに思い、その名を汚すことが無いように一本一本に愛情を込めています。

世界中の内燃機関に「NGK」ロゴマークが入ったスパークプラグが装着されていることを願います。



小牧製造部
渡部 成久

自動車メーカーや最終ユーザーなど、さまざまなお客様から寄せられるご要望を受けとめ、商品に反映させています。また、耐久性や燃費などの向上に貢献できる技術を開発して、エンジン技術の進歩に追従すべく、積極的にメーカーに提案しています。



プラグ技術部
鬼海 高明

NGKスパークプラグの品質は世界一と自負しています。いろいろな歴史を積み重ねて今の品質ができています。

私たちの仕事は、その歴史をルールとしてグループ内へ展開すること。世界の従業員一人ひとりがルールを遵守することで良い商品を世界のお客様にお届けすることができています。



品質保証部
主任 内山 幸二

暮らしを支える 日本特殊陶業グループの製品群



日本特殊陶業グループは、創業以来、常に時代の流れを捉えて世界の人々に新しい価値を提案してきました。

私たちの製品は、自動車・二輪車用スパークプラグをはじめ、携帯電話などの身近な機器から

鉄道や航空機、通信網といったインフラ施設まで、さまざまなシーンで使用されています。

グローバルな時代の要請に応え、これからも最先端の製品・技術で広く社会に貢献していきます。

エネルギーの効率化に貢献する スパークプラグ

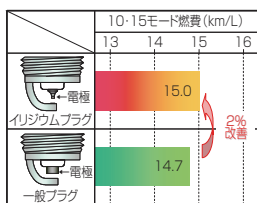
スパークプラグは、自動車などのエンジンに取り付けられ、燃料に点火する機能部品です。

当社のイリジウムプラグは、電極部に高強度・高融点のイリジウム合金を使用しているため、電極を細径化することができます。これによって貴金属使用量の低減、長寿命化に加え、着火性の向上による燃費の改善や排気ガス中の

有害物質の低減に効果を発揮します。

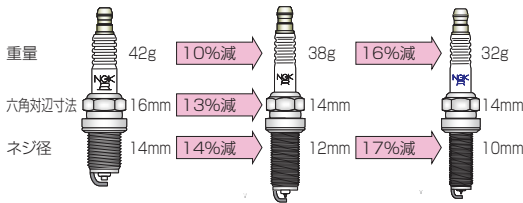
一方で、スパークプラグの小径化も進んでいます。小径化することにより、省燃費・低エミッションエンジンの性能向上に貢献するとともに、使用原材料の削減や製造に必要な加工エネルギー（特にセラミックスの焼成工程）の低減にも貢献しています。

■イリジウムプラグと一般プラグの燃費比較



エンジン：1.5L、4気筒、DOHC テストモード：10・15モード
※社内評価の一例です。エンジンの種類や運転条件により効果は変動します。

■スパークプラグのサイズと重量比較

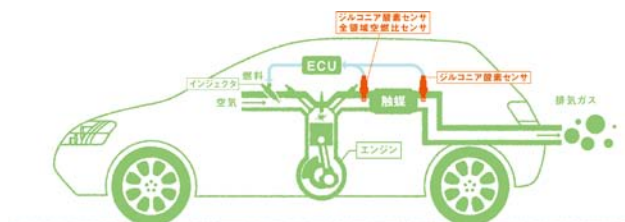


地球環境に貢献する 自動車用酸素センサ

自動車用酸素センサは、三元触媒を用いた排気ガス浄化システムの中枢部品として用いられ、内燃機関の燃焼制御に欠かせない機能部品です。三元触媒の上流側と下流側に装着され、排気ガス中の酸素濃度に従って発する電気信号によってエンジンの空燃比を適切に制御し、排気ガス中の有害物質を低減する役割を担っています。

日米欧でますます厳しくなる排ガス規制はもちろんのこと、中国・インドなどで今後導入される排ガス規制にも対応するため、耐久信頼性・耐熱性を向上させた新型ジルコニア酸素センサ、酸素センサより一歩進んだ全領域空燃比センサ、小型・軽量・高耐

振性を実現した二輪車用ジルコニア酸素センサなどを開発し、排気ガスのクリーン化に貢献しています。



排気ガスの有害物質を低減する グロープラグ



グロープラグは、ディーゼルエンジンの燃焼を補助する予熱装置として使用される部品です。ディーゼル車は燃費がよく、CO₂排出量が少ないことから、地球温暖化防止に向け注目されています。

当社では、セラミックスの耐熱性を活かした高性能なセラミックグロープラグを生産しています。ヒーター部分にセラミックスを用いることで、高い温度まで急速に加熱することができ、始動時間を短縮し、始動直後の排気ガスに含まれる有害物質を低減する効果があります。

一方、材料費が安価で消費電力が少ないメタルグロープラグのニーズも多く、セラミックグロープラグと同等の急速昇温性能を持つメタルグロープラグを開発し、多くの自動車メーカーに採用されています。



セラミックグロープラグ



メタルグロープラグ

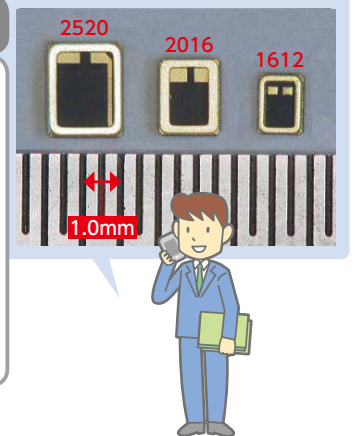
通信機器の小型薄型化に貢献する 水晶デバイス・SAWフィルタ用パッケージ

スマートフォンやタブレット端末は、多機能化に伴って搭載部品点数が増加する一方、端末の小型薄型化が期待され、搭載部品にはさらなる小型化が求められています。

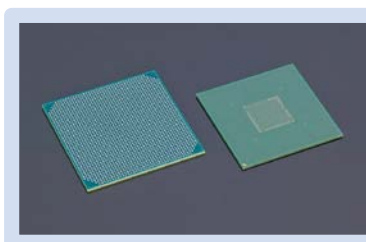
当社の水晶デバイス用パッケージは、通信に不可欠な発振機能を担う水晶デバイスのパッケージとして用いられる部品です。高強度セラ

ミック材料を開発して製造方法を確立することで、最小1.6×1.2mmの超小型セラミックパッケージを提供し、水晶デバイスの小型低背化を高い気密性と高強度、高精度で実現しています。

搭載部品の小型化によって端末の小型薄型化に寄与することにより、スマートフォンやタブレット端末の普及に貢献しています。



情報処理能力アップを実現する オーガニックパッケージ



オーガニックパッケージは、パソコンやスマートフォンの高機能化に中心的な役割を担うCPUやマイクロプロセッサの基板として広く用いられている部品です。

当社は、微細配線形成技術を駆使して外形寸法を拡大することなく高機能化に対応する製品を提供するとともに、

コアレスパッケージと呼ばれる次世代構造の開発を進め、材料の削減と省スペース化によって環境負荷を低減しています。

また材料面ではハロゲンフリー材料や鉛フリーはんだの採用を推進し、各種の環境規制に適合した製品を量産化しています。

精巧な仕上げ加工を助ける 半導体静電チャック用プレートと真空チャック用プレート

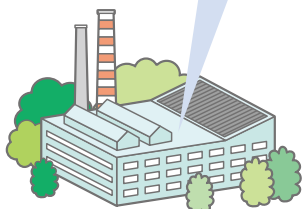


半導体や液晶パネルは、今や私たちの生活に欠かせません。これらを製造する装置の中で、当社の静電チャック用プレートと真空チャック用プレートは、シリコンウェハーや液晶パネルを加工装置に吸着するための部品として使用

されています。

セラミックスの耐摩耗性、耐食性、高靱性を活かして加工装置に合ったプレートを提供することで、便利で快適な生活を支えています。

製品加工の生産性を向上する 内径加工用工具「モーグルバー」



自動旋盤の内径中ぐり加工では、切屑がワーク内に詰まって加工面が荒れる、ホルダに絡まるなどのトラブルが発生しやすく、生産性が低下する要因となっています。

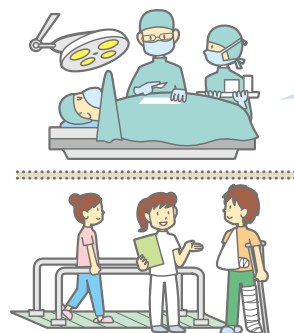
当社が開発した「モーグルバー」は、ホルダの剛性を落とさずに刃先側に大きな切屑ポケットを設けることで、同時開発した専用チップブレードと組み合わせた際に、連続した切屑を刃先側から手前に排出できるようにしました。

これにより、切屑の詰まりや絡まりといったト

ラブルを解消することができ、生産性の向上とワーク加工面の品質向上に貢献しています。この成果が認められ、超硬工具協会より技術功労賞を受賞しました。



治療現場で幅広く活用される 超音波振動子



超音波とは、人間の耳には音として感じない音波です。当社が生産する超音波振動子は、超音波洗浄や加工をはじめとする産業機器に用いられています。また、治療用の分野でも、歯石除去を効率よく行うためのスクレーパー、手術用メス、結石破壊などに幅広く採用されています。

骨折や骨腫瘍の治療に貢献する バイオセラミックス



水酸化アパタイトやアルミナ、ジルコニアなどのバイオセラミックスは、生体親和性に優れています。この特性を活かし、当社は、骨補填材や人工骨頭を開発し、実用化しています。

骨補填材は、骨折や骨腫瘍などの疾患やその治療によって骨にできた欠損部や空隙部を補填して修復・治癒させる人工骨です。粘土状の人工骨（骨ペースト）は、時間とともに固まるため、さまざまな欠損部を適切に補

填することができます。

また、人工骨頭は、高強度であり、その表面が高精度に加工されているため、従来の金属製人工骨頭に比べて、人工関節の長寿命化が期待できます。



骨ペースト



人工骨頭

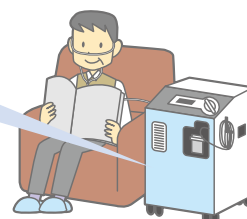
呼吸器疾患の患者様をサポートする 医療用酸素濃縮器「サンソメイトー5F」

医療用酸素濃縮器は、在宅酸素療法を受けている慢性呼吸器疾患の患者様に濃縮酸素を供給する医療機器です。

高齢化、高福祉化社会を迎える中で、医療用酸素濃縮器においても省エネが求められています。「サンソメイトー5F」は、インバーター制御など

によって当社の従来5L器に比べて消費電力を最大63%低減するとともに、静粛性と軽量化を実現しました。

さらに、操作部を大型化して表示を見やすくする、各種警報機能を充実するなど、利用者の安心・安全に配慮した設計を行っています。



日本特殊陶業グループのCSR

2011年度のトピックス

- コンプライアンス、リスクマネジメント、品質、環境などの10の方針から成る「CSR方針」を制定しました。

私たちのCSR

企業理念に基づいて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、社会に説明責任を果たすことで、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、さまざまです。

【例】・お客様に良い商品をお届けする

- ・株主・投資家の皆さまに会社情報を分かりやすく最適化形でお知らせする
- ・お取引先とともに発展するよう努める
- ・従業員が安全で働きやすい環境を整える
- ・地域の諸活動に参加する

これらCSRに関する当社グループの行動指針を示すため、2011年4月、CSR方針を制定しました。CSR方針は、コンプライアンス方針など10の方針を総称するものです。今後はCSR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。

理念・方針の体系

企業価値の向上



- ・リスクマネジメント方針
- ・コンプライアンス方針
- ・情報セキュリティ方針
- ・基本品質方針
- ・情報開示方針
- ・調達方針
- ・人財方針
- ・労働安全衛生基本方針
- ・社会貢献方針
- ・環境方針

CSRの歩み

1996年11月	「企業理念」制定
1998年2月	「企業行動規範」制定
1998年4月	倫理委員会設置
2003年2月	「企業倫理ヘルプライン制度」制定
2004年11月	「企業行動規範改正」「行動規範ガイドブック」発行
2005年4月	「個人情報の取扱いに関するガイドライン」発行
2005年8月	輸出管理委員会設置、「輸出管理規程」制定
2007年2月	「機密管理規程」制定

2007年11月	「機密管理ガイドライン」発行
2008年9月	内部監査室設置
2009年4月	「企業防衛マニュアル」策定
2010年4月	CSR推進室発足
2010年10月	CSR委員会設置
2011年4月	「CSR方針」制定
2011年11月	コンプライアンス委員会設置
2012年1月	「コンプライアンスガイドブック」発行
2012年3月	「コンプライアンス規程」制定

推進体制

CSR委員会は、CSR方針を実践するために年度重点課題を決定するほか、各専門委員会・部会、各部署のCSRに関する活動の把握、評価、提言を行い、全体最適なCSR活動による基盤強化を目指しています。

CSR推進部会は、適宜ワーキンググループを立ち上げて、コンプライアンス、BCP、CSR調達などの個別テーマについて協議し、対策立案を進めています。2011年11月には、コンプ

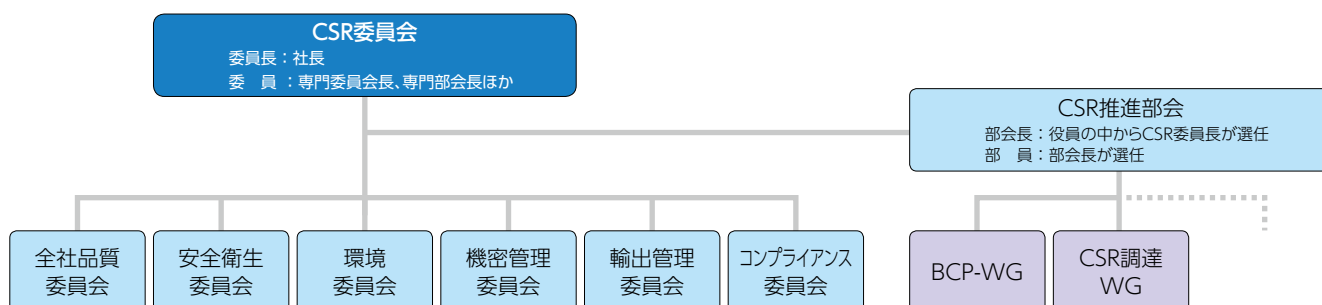
ライアンスワーキンググループをコンプライアンス委員会に格上げし、CSR委員会の下部組織としました。

CSR委員会およびCSR推進部会と各専門委員会が連携を密にすることで、全社一体となった推進体制を整えています。



CSR委員会

CSR推進体制



コンプライアンス

2011年度のトピックス

- 法令主管部署を明確化し、2012年2月よりコンプライアンス推進体制をスタートしました。
- 当社グループで働くすべての従業員に『コンプライアンス ガイドブック』を配布しました。
- コンプライアンス規程を制定しました。

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。

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

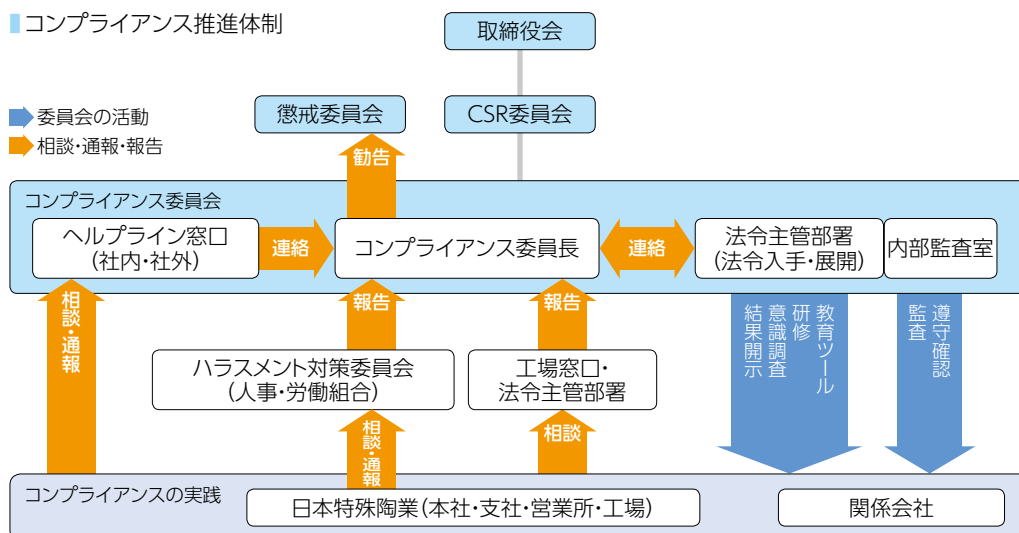
- 関係するすべての法令、企業行動規範、および社内規則を遵守します。
- 高い倫理観と正しい知識を持って自主的に行動することで問題を未然に防止するよう、全従業員に定期的に教育と啓蒙を行います。
- 万一、問題が発生した場合には、速やかに事態を収拾して説明するとともに、原因を究明して再発防止に努めます。

推進体制

CSR委員会の専門委員会としてコンプライアンス委員会を設置し、コンプライアンスの実践を推進しています。また、法令主管部署は、主管する法令の情報入手、標準化、関係部署への展開、遵守確認を行います。

【コンプライアンス委員会の主な役割】

- ① コンプライアンス違反の未然防止活動、違反行為があった場合の対応などについて指導・監視する。
- ② 企業倫理ヘルプライン制度による相談・通報を受け付けて対応する。
- ③ ハラスメントに関する相談・通報について、ハラスメント委員会と協同で対応する。



コンプライアンス

企業倫理ヘルプライン制度

コンプライアンス違反行為の未然防止と早期解決のため、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、または発生のおそれのあるコンプライアンス違反行為を知った従業員などが情報提供・相談できる窓口を社

VOICE

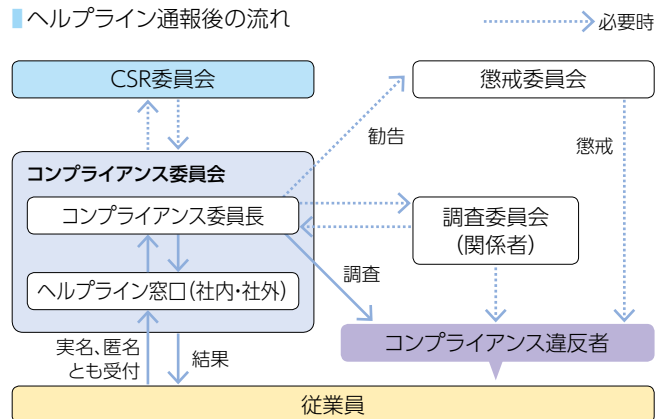
2012年2月からヘルプライン窓口を担当しています。当社の企業倫理ヘルプライン制度は2003年から実施していますが、これまでは従業員への浸透度が低く、ほとんど利用されていませんでした。このほどコンプライアンス説明会を通じて企業倫理ヘルプライン制度の活用推進を図るとともに、従業員が利用しやすいように匿名の相談も受け付けています。相談・通報されたコンプライアンス違反には、速やかに対応していきます。

総務部
次長 斉木 良明



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。

ヘルプライン通報後の流れ



コンプライアンスの教育・啓蒙

従業員一人ひとりがビジネス法務に関心を持ち、重要性を認識することが、自分自身のみならず、会社のリスクを低減することにもつながります。そこで、当社グループの従業員が守るべき法令や従うべき行動指針を『コンプライアンス ガイドブック』にまとめ、全従業員に配布しました。各職場で読み合わせを行うなど、コンプライアンス意識を高めています。また、階層別研修などにおいて、身近な事例を用いて講義を行っています。

コンプライアンス
ガイドブック



VOICE

2011年度、下請法をテーマとした出前セミナーの講師を担当しました。下請法は、企業活動に密接に関連した法律である一方、一般的にはあまり馴染みがない法律ですので、まずはその概要や基本事項を周知することに重点を置いた説明を行うことを心がけました。また、セミナーでは毎回参加者から多くの質問がありました。質問とその回答は、貴重な事例として活用していきたいと思っています。

総務部 渡邊 恵三



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管理法令の遵守を徹底するとともに、法改正など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、貨物セキュリティ管理とコンプライアンス体制整備への取り組みが認められ、特定輸出申告制度に基づく「特定輸出者」の承認を取得しており、適正な輸出入申告に努めています。

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。

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死活問題であり、重要度の高い業務と認識しています。総務部では、輸出管理の重要性を理解してもらうため、各職場向けに説明会を実施するなど、社内における輸出管理の推進を行っています。今後とも各職場の理解と協力を得られるよう、努めていきます。

総務部 乾 紘樹



コンプライアンス

機密管理/情報セキュリティ

企業における機密情報の管理は、不正競争防止法、個人情報保護に関する法律などの遵守はもちろんのこと、近年の急速なITの発展に伴ってますます重要度が増しています。

当社は機密管理規程を制定し、自社ならびにお客様やお取引先の機密事項の適正な管理に努めています。情報化社会への対応においても、いつでも、どこでも、速やかに業務を遂行できるよう、スマートデバイスの適切な導入を機密情報の安全確保を第一に、検討していきます。

なお、個人情報の取り扱いについては、ウェブサイトでその方針をお知らせしています。

VOICE

機密管理は、各個人への意識付けが大切と考えています。何が機密事項なのか認識していないと、悪気がなくても機密事項を漏れさせてしまい、その結果、会社に甚大な損害を与えてしまうことも考えられます。

機密管理委員会では、具体的な機密管理の指針となるルールを策定し、全従業員に浸透させる活動を行っています。

総務部
課長 前川 忠重



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。

個人情報の取り扱いについて

<http://www.ngkntk.co.jp/privacy.html>

知的財産権の保護と活用

当社は、既存商品や新規開発品を保護するため、知的財産権を積極的に取得し、その活用に取り組んでいます。また、第三者から権利侵害や法令違反を問われることがないよう、開発の初期段階から量産に至る各過程において、障害となり得る第三者の知的財産権を調査し、確認しています。今後は、「ものづくり企業」への進化の基盤として、グループ全体で知的財産の管理を強化していきます。

知的財産研修と報奨制度

知的財産に関する知識を深めるとともに発明を的確に把握し権利化するための技術者向けの階層別研修や、社外講師による管理職向けの知財戦略講演会などを実施しています。また、従業員がなした発明に対して奨励金や報奨金を授与する制度を設け、従業員の発明意欲を高めています。



知的財産研修

模倣品への対応

当社グループの一部の製品の模倣品が発見されています。当社グループの知的財産権が侵害されるばかりでなく、低品質の模倣品の使用は故障や事故につながるおそれがあることから、現地取締機関に要請し、しかるべき措置をとっています。また、業界団体の模倣品撲滅活動にも参画しています。



スパークプラグの包装箱
(上:模倣品、下:正規品)

VOICE

知的財産権は、通常は目立たない存在なのですが、実は事業活動を有利に進めるために必要な縁の下力持ちです。社内の知財特許研修では、事業活動における知財権の必要性と、技術者のコンプライアンスに対する意識向上が製造業である当社にとって成否の重要なキーを握っていることを説明しています。

知的財産部 主任 虻川 宏平



リスクマネジメント

2011年度のトピックス

●BCP(事業継続計画)ワーキンググループを立ち上げ、BCPの再点検を実施しています。

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は、人命の安全確保を最優先したうえで、事業を円滑に継続できるよう備えています。

推進体制

当社グループの事業所の多くが東海・東南海・南海地震の影響を受けるおそれがあることから、CSR推進部会のもとにBCPワーキンググループを設置し、他のリスク対策に先駆けてBCPの再点検を実施しています。また、大規模災害以外のリスクについては、関係部署を中心として、その影響の軽減に努めています。

BCPの再点検

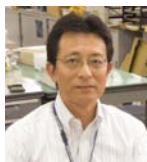
東日本大震災の際の自治体や企業の対応を参考にして、初動対応を含めたBCPの再点検を実施しています。その一方で、BCPが有効に機能するためには、従業員のBCPに対する認知や理解が重要であることから、その底上げも図っています。

今後、ビジネスの場面において、実行性のあるBCPを策定していることが取引上の信頼につながると考えられることから、お取引先(サプライヤー)を網羅した復旧計画の再点検を事業部門単位で進めていきます。

VOICE

BCPワーキンググループでは、内閣府が想定する規模の地震を前提として活動しています。

2012年度は、地震発生時の初動対応を明確にして文書化し、演習を実施します。また、BIA(ビジネスインパクト分析)を行い、主要商品の重要業務にターゲットを絞って対策を立てていく予定です。



総務部 主任 会田 祐樹

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。

新たな感染症への対応

毎年流行するインフルエンザから従業員の健康を守り、ひいては業務を滞りなく推進できるよう、感染予防に取り組んでいます。職場に集団感染の兆候がある場合は、迅速かつ集中的な封じ込め策を講じ、拡大防止を図ります。流行期には全従業員が最新動向を共有し、適切な対応ができるように、定期的に情報を発信しています。

また、次の新型インフルエンザ候補の一つとされる鳥インフルエンザ・H5N1の動向にも常にアンテナを張り、情報収集に努めています。

VOICE

2009年4月にメキシコで発生し、あっという間に世界中に広がった新型インフルエンザ・H1N1への対策は、当時としては手探りでしたが、よい経験となっています。史上最強のウィルスとされるH5N1(強毒型)が将来、新型化して人の間で流行しても慌てなくて済むよう準備をしておきたいと思っています。



人事部健康推進室
安部 史興

リスクマネジメント

保安・防災

工場ごとに防火管理体制を構築し、防火・防災に努めています。各工場の自衛消防隊は、毎月訓練を行い、地域の技術競技会に参加するなど、日々技術の向上に努めています。一般従業員を対象とした防災訓練では、内容を工夫し、救護の訓練や津波避難場所の確認などを実施しています。

2011年5月に小牧工場の一室で火災が発生しましたが、日頃の訓練が奏功し、速やかに消防へ通報したうえで、従業員によって初期段階で消火しました。推定される出火原因について全社一斉に点検を行い、再発防止を図りました。



救護訓練(伊勢工場)



放水訓練(小牧工場)

コーポレートガバナンス

2011年度のトピックス

- 2012年4月の執行役員制度導入に向けて、体制の見直し、整備を行いました。

基本的な考え方

企業の社会的責任を果たすことで企業価値を高めていくためには、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・維持していくことが、最も重要な経営課題の一つと考えています。

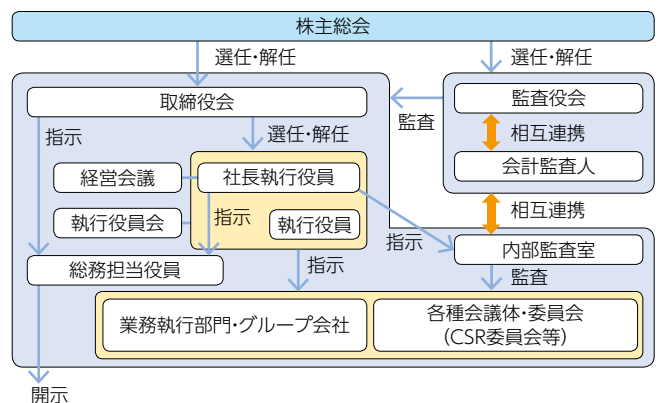
経営の体制

事業環境や世界経済が激しく変化する中でさらなる発展を達成するには、迅速な意思決定と業務執行が必要と考え、2012年4月より執行役員制度および役員報酬の業績連動制を導入しました。また、併せて決裁ルールを見直し、責任の所在を明確にするとともに決裁までの時間短縮を図っています。

経営を監視する機能

当社は監査役会設置会社であり、常勤監査役2名、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会議体・委員会に出席して重要事項を把握するとともに、事業所や子会社の監査などを通して、取締役の業務執行を監視しています。

■コーポレートガバナンス体制



内部監査

内部監査部門は、当社および関連会社に対して業務監査を行い、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、財務報告の信頼性を確保するため、金融商品取引法の内部統制報告制度に従い、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。

社会性報告

お客様とともに	19
株主・投資家の皆さまとともに	22
お取引先とともに	23
従業員とともに	24
地域社会・国際社会とともに	30



お客様とともに

2011年度のトピックス

- 圧倒的な品質の良さを目指し、体制づくり、人づくりに努めています。

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。

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。

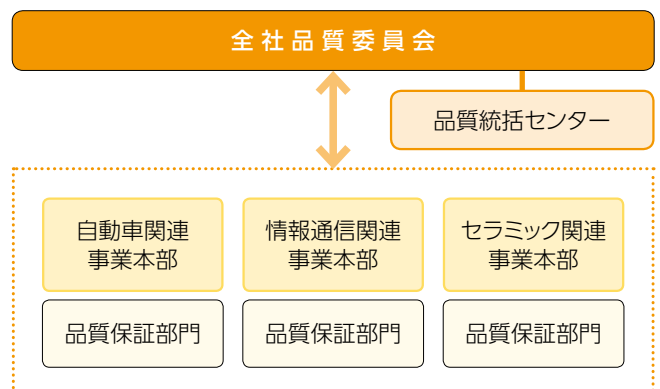
推進体制

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「にっとく品質マインド」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です。

基本品質方針のもと、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、全社品質委員会、品質統括センター、および各事業部門の品質保証部門の連携を強化して、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

お客様に信頼される安全で高品質な製品をお届けし、安心してお使いいただくため、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「にっとく品質マインド」をもって、ものづくりをしています。

社会の品質に対する見方が一層厳しくなる中、この品質

重視の考え方をしっかり受け継いで、私たち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。

品質統括センター長
澤田 俊樹



お客様とともに

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した職場活性化と人材育成を図るボトムアップ活動

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・支援を実施しています。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。

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。さらに、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。

計測管理

使用する計測機器の計測結果が信頼できるものであることは、品質管理や品質保証をするうえで大変重要です。そのため、定期的に計測機器の校正を行い、機器精度を確認しています。また、計測精度は、計測機器の精度だけでなく使用方法にも影響されることから、適切な使用方法の教育にも力を入れています。

計測は「ものづくり」の基本と考え、圧倒的な品質の構築に向けて、グループ企業やお取引先への支援活動を継続し、「ものづくり力向上」を目指します。

VOICE

製造部門交流会は、製造部門の部門長や管理職の交流の場として、2009年から続いています。最初は品質を視点とした事業部間の交流会でしたが、昨年は5Sをテーマに交流しています。日頃から現場の管理には気を配っていたつもりですが、他事業部の人に自分の職場を見て意見をもらえたことは、大変刺激になりました。今後も、常に基本に戻り、基本を忘れずに取り組むことの大切さ、製造としての本質の重要性を、現場・現物・現実の3現主義をモットーに取り組んでいきたいと感じています。

応用セラミック事業部
産業製品部 課長 今枝 洋一



VOICE

私たちのサークルは、メンバー数が8名と少人数で、3交替勤務と全日勤務の混合職場ということもあり、会合では全員揃うことがありません。そんな中でも、工夫をすることで進捗の滞りを無くし、活発な活動につなげていった結果、社長賞受賞という栄光を勝ち取れたと思います。

今後も、現状に満足することなく、理想の未来を高く掲げて難題にチャレンジし、団結力で乗り越えられるよう活動していきたいと思っています。

プラグ事業部 本社製造部
スパーク(A)サークル 中村 隆



VOICE

計測機器の校正が計測管理室の業務だと認識していましたが、最近は現場視点で困りごとの支援をしてくれます。複数工場間での統一した計測機器管理の推進、機器の使用方法や取り扱いの講習など、広い範囲で効果が出ています。直接指導を受けることで、作業者の意識・技能向上にもつながっています。今後、さらなる「ものづくり力向上」につなげていこうと考えています。

プラグ事業部 宮之城製造部
係長 畠中 晃

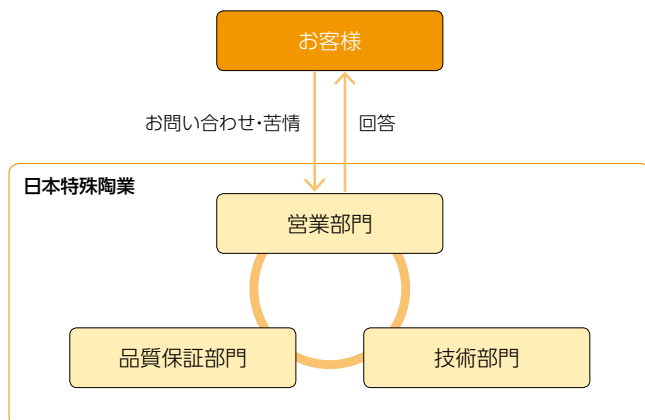


お客様とともに

お問い合わせや苦情への対応

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貴重な情報です。営業部門が受け付け、品質保証部門、技術部門と協力して速やかな解決を図るとともに、製品・サービスの改善につなげています。

■お問い合わせ・苦情への対応



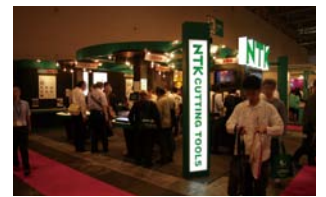
展示会・イベントでのコミュニケーション

展示会やモーターレース会場に出展し、お客様に当社の製品・技術を直接説明するとともに、常に変化するニーズを把握しています。

自動車関係の展示会やモーターレース会場では、プラグ交換体験イベントを行い、プラグ交換の重要性を伝えました。



国際セラミックス総合展2011



メカトロテックジャパン2011



東京オートサロン2012/プラグ交換体験



鈴鹿8時間耐久ロードレース/PRブース

ウェブサイトでの情報発信

「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/>

VOICE

「お～、なるほど」。我々、機械工具事業部が出展したメカトロテックジャパン2011の当社ブースで、お客様からこの言葉をよく耳にしました。その理由は、iPadを活用し動画を使った商品PRを実施したからです。商品の要点が動画となっており、分かりやすいと来場者から大変好評でした。今後も営業支援ツールとして大いに活用して、NTK切削工具の更なる拡販に努めます。

機械工具事業部 営業部
加藤 英樹



製品などの不具合への対応

製品などの不具合によりお客様に危険が及ぶおそれがある場合、当社ウェブサイト、新聞、業界紙など適切なメディアを通してお客様に速やかにお知らせするとともに、安心してご利用いただくための対策を実施しています。

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機器において、焼損に至る可能性があることが判明しました。2010年4月より無料安全対策の実施をお知らせし、対象製品の情報を求めています。これまでのところ、対象製品約500台のうち194台の安全対策を行いました(2012年6月末現在)。

株主・投資家の皆さまとともに

2011年度のトピックス

- 個人投資家の皆さまへの会社説明会を開催しました。

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・評価いただくうえ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>

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。

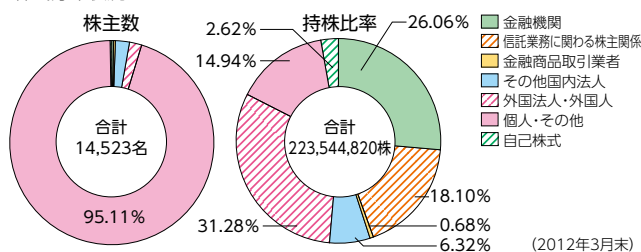
株主総会

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うとともに、決議事項の賛否を諮ります。株主の皆さまに当社を肌で感じていただける機会と意識して、お迎えするよう努めています。なお、当社の株式の分布状況は、円グラフの通りです。



2011年6月 株主総会

株式分布状況



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 Index Seriesに9年連続で組み入れられています(2012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

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。

海外の機関投資家の皆さまに対しては、定期的に北米、欧州、アジアなどの主要金融センターで海外ロードショーを開催し、個別訪問を行っています。また国内においては、アナリスト、機関投資家の皆さまへの説明会のほか、個人投資家の皆さまへの会社説明会も随時開催し、当社へのご理解を深めていただく活動を推進しています。

株主の皆さまへの還元

当社は、株主の皆さまへの利益還元を経営における最重要政策の一つと認識し、安定的な配当の継続を基本方針としています。当面は、連結配当性向20%以上を目標に、将来の成長に必要な研究開発、事業拡大・合理化のための設備投資、出資に充てる内部留保を総合的に考慮したうえで、年2回の配当を継続的に実施していきたいと考えています。

2011年度の年間配当は、1株あたり22円でした。

お取引先とともに

2011年度のトピックス

- 下請法遵守のため、購買担当者に対して講習会を開催しました。

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。

CSR調達の推進

お取引先と適正な取引を行い、健全なパートナーとしても発展していくため、お取引先および従業員に対して次の活動を実施しています。

<お取引先に対して>

- ・会社方針説明会などを通して会社方針を発信
- ・グリーン調達ガイドラインをウェブサイトに掲載 
- ・お取引先の現場に入る5S改善や底力支援活動、各種セミナーの開催
- ・コンプライアンス、環境保全などCSRを強化した新取引基本契約書の締結

<従業員に対して>

- ・発注を行う購買担当者に対して下請法の講習会を開催



下請法社内講習会

VOICE

私たち調達本部の求める使命とは日本特殊陶業グループとしてグローバルな視点での調達を目指し、全社最適生産を支えていくことだと思います。そのためには各事業部や本社機構との間に入り、お取引先と当社グループをつなげ、フェアで透明な開かれた取引を通じてより強い信頼関係を構築していきます。一方、社会からはCSR調達推進の要請が高まっており、常に情報収集とその発信を行うことも必要です。お取引先の協力を得て、ともにCSR調達を実現していきます。

執行役員
調達本部副本部長 大川 哲平



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・納期その他、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。

2011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

2011年度のトピックス

●ダイバーシティの取り組みを本格化しました。

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

内外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、①常に新しい事業、商品、技術、市場を創造し続けるチャレンジ精神溢れる多様な人材を輩出し続け、あらゆる環境変化も乗り越える“日本特殊陶業”、②国内外全世界のグループの優秀人材が把握され、能力とチャレンジ性を活かすことができる“日本特殊陶業”を目指して、人事制度改革に取り組んでいます。

当社の残すべきは残し、捨て去るべきものは捨て、「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もと、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。

ハラスメントに対しては、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・管理職が通用門に立ち、出社する従業員や退社する従業員に声をかけています。



あいさつ運動

従業員とともに

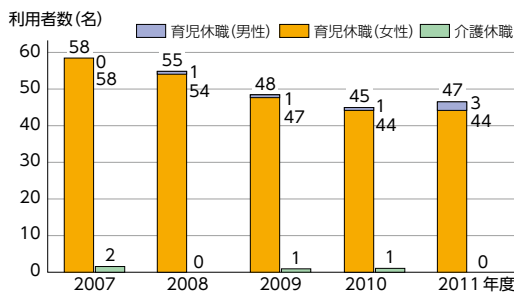
ダイバーシティの推進

企業の成長と個人の幸せをかなえるには、多様な人材(性別、年齢、障がい、国籍など)がイキイキと働ける環境、そしてそこから生み出される新たな価値や発想を活かしていくことが重要と考え、ダイバーシティの推進に取り組んでいます。

■ ワーク・ライフ・バランス

育児休職者は常に50名前後で推移しており、多くの女性が出産後も復職しています。また、2010年に創設された「パパ・ママ育休プラス」の効果もあり、少しずつ男性の育児休職取得者が増えています。家族と絆を深めることが、仕事により影響を及ぼすものと考えています。

■ 休職制度利用者数の推移

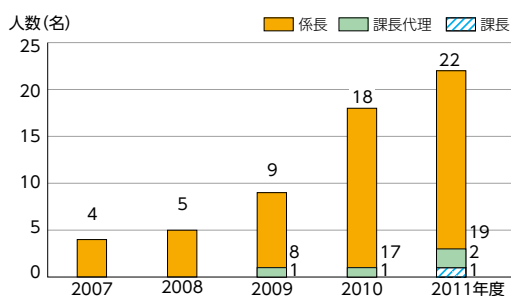


■ 女性の活躍

製造業ということもあり、正社員に占める女性の割合は15%と高くはないものの、平均勤続年数は13.2年と長く、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36名となり、女性正社員の総合職比率は約10%になりました。女性の役職者も年々増加しており、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。

■ 女性役職者数の推移



VOICE

双子が生まれ、半年間の育児休職を取得しました。夫婦とも実家が遠方であり、両親の助けがなかなか得られない状況でしたので、私が育児休職を取得することに迷いはありませんでした。

私自身が育児や家事に深く関わったことは、仕事と家庭の両方について、以前よりもより深く具体的に考えるきっかけになりました。また、24時間子供と一緒に過ごし、日々の小さな成長を間近で見られたことは、二度とできない貴重な体験であり、大きな喜びでした。



オーガニックPKG事業部 製造技術部
主任 下上 晃一郎

■ 男性育児休職取得者の声(アンケート結果から)

これまでに取得した7名にアンケート調査を実施しました。

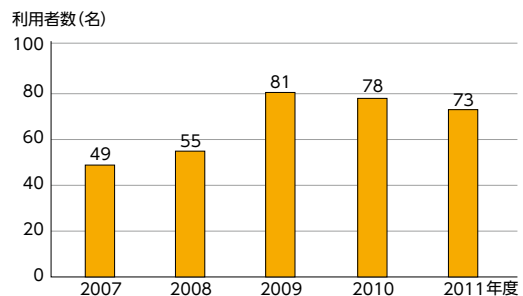
- ・7名全員が取得して良かったと回答
- ・取得後、時間の使い方などで仕事にプラスの影響があった
- ・制度の概要、賃金・賞与への影響について、周知を望む声が多い
- ・7名中6名が、男性初の取得者と同じ部署に所属
- ・取得期間は、20日から半年とそれぞれ

■ 高齢者の活用

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。

年金支給開始年齢の引き上げ、そして少子高齢化が進むなか、高齢者の活用は重要な課題です。高齢者と会社・職場のニーズが一致する環境を整備するため、高齢者の適性・意欲・能力を加味した新たな制度などの体制づくりに取り組みます。

■ 雇用継続制度利用者数の推移



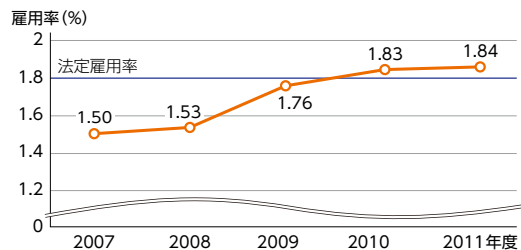
従業員とともに

障がい者の雇用

障がい者の雇用を促進した結果、2011年度に雇用率が1.84%となり、法定雇用率をクリアしています。

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

「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)も行っています。

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153の研修プログラムを用意しており、2011年度は延べ4,951名の従業員が受講しました。



人事部 人材開発課 能力開発グループ



新入社員研修

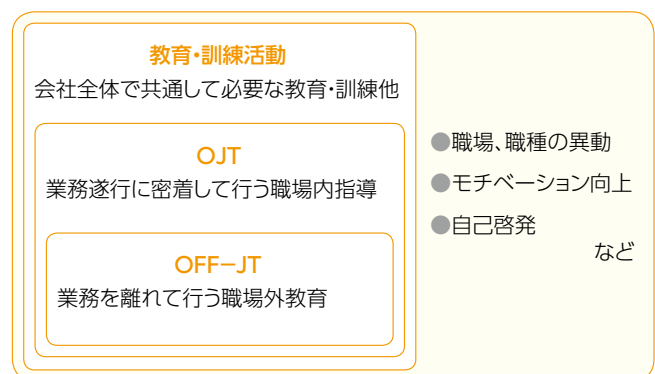
人材育成コンセプト

「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」

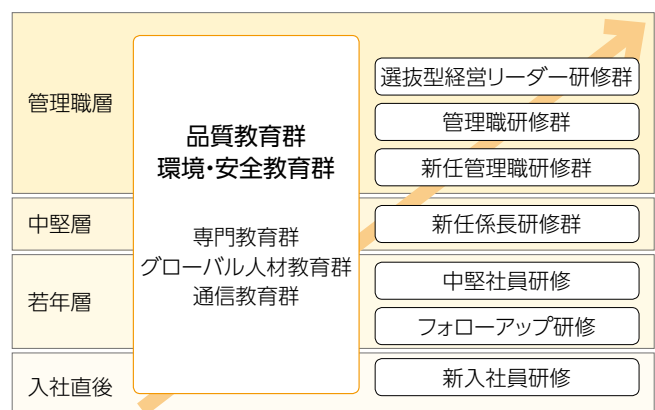
望まれる人物像

- 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

人材育成活動



教育体系図



VOICE

選抜型経営リーダー研修では、戦略、マーケティング、ファイナンスなど、実践で活用できる内容を多く学ぶことができました。

この研修は、単に知識の習得だけでなく、じっくりと自分を見つめ直すことができ、また、各参加者と意見交換するなかで、さらにさまざまな思いを高めることができたという点で非常に良かったと思います。

センサー事業部
第2技術部長 前田 博之



従業員とともに

労働安全衛生

2011年度のトピックス

- 業務上災害の全度数率が過去10年で最善の結果となりました。
- 体感教育やルール順守活動等による啓蒙活動を充実しました。

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めます。
- 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。

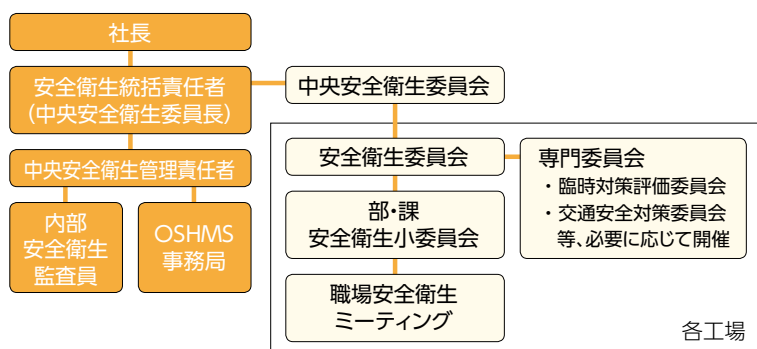
推進体制

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。

各工場・職場は、労働安全衛生基本方針の下で目標と計画

を設定し、総員参加で安全衛生活動に取り組んでいます。その運用状況は内部監査で確認するとともに、各工場の安全衛生委員会および中央安全衛生委員会でも確認し、安全衛生水準の段階的向上を目指しています。

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

従業員とともに

目標と結果

2011年度は、モデルライン(プラグ事業部小牧製造部)において新リスクマネジメントを実施し、網羅的かつ客観的に危険源を抽出する考え方を確立しました。また、安全体感教育の実施工場を拡大し、行動面の災害防止を図りました。

2012年度は、新リスクアセスメントを全社に展開します。また、2011年度目標を達成できなかった「作業環境の改善」については、「防音対策として、騒音防止カバーを設置」し、「行動面の安全衛生パトロールの強化」は、「巡視チェックシートの見直しを実施」する改善策を進めます。さらに、教育の充実を図り、ハード・ソフトの両面で従業員の安全衛生に対する意識の向上を図ります。

VOICE

今回、リスクアセスメントを見直したことで、その結果、KY的要素から脱却することができ、客観的に危険源を抽出することができました。

同時に設備と作業の両側面から危険源を抽出することで、職場の危険源の抽出漏れが少なくなることがわかりました。



環境安全部
主査 田辺 順一

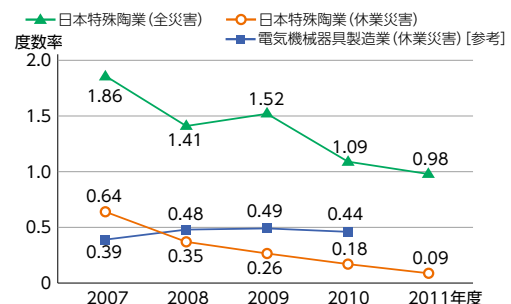
	2011年度			2012年度
	目標	結果	評価	目標
1. 業務事故の撲滅	機械設備の本質安全化・設備自主管理の徹底	設計時の安全確認と設備の自主保全の強化ができた。	○	機械設備の本質安全化・設備自主管理の推進
	現行リスク抽出強化および残存リスクの周知徹底	各職場において残存リスクを周知した。	○	—
	新リスクアセスメントの推進	新リスクアセスメントの考え方を教育する手法を確立した。	○	新リスクアセスメントの推進
	作業方法のルール化・順守の徹底	順守状況に問題ないことを内部監査で確認した。	○	作業方法のルール化・順守の徹底
2. 作業環境の改善	有害な業務を行う職場の作業環境の改善	騒音第Ⅱ・Ⅲ管理区分職場の改善が進まなかった。	×	職場の作業環境の改善
3. 健康の増進	メタボリック改善活動の推進	対象者に生活習慣改善プログラムを実施した。健康増進展示会を開催した。	○	健康診断を活用した自己管理と保健指導
	メンタルヘルス取り組み推進	産業医による指導、メンタルヘルスケアアンケートを実施した。	○	メンタルヘルスのセルフケアとラインケア
4. 教育・啓蒙の充実	職場の安全衛生教育の充実	安全体感機の展開規模と、安全体感教育の受講規模を拡大した。	○	職場の安全衛生教育・訓練の充実
	行動面の安全衛生パトロールの強化	相互注意活動が十分に浸透しなかった。	×	行動面の安全衛生パトロールの強化
	日常安全衛生・健康活動推進	各職場においてKYTなどが活発に実施された。	○	日常安全衛生・健康活動推進

1. 業務事故の撲滅

2011年度の業務上災害の全度数率は、過去10年で最善だった昨年にさらに上回る結果となりました。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、教育・啓蒙活動の強化、全社的なルールの順守活動を継続的に進めてきた成果と考えています。災害の傾向も、不休業災害から赤チン災害へと、軽微な災害へ移行しつつあります。

通勤途上災害については減少傾向にあり、交通安全教育の成果が出た結果となりました。

■災害度数率の推移

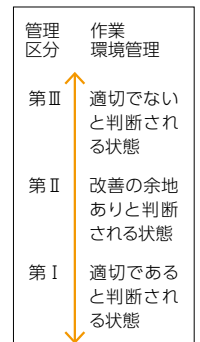


従業員とともに

2. 作業環境の改善

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管理区分となるように改善を進めています。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、勉強会の開催、経口補水液の自販機設置など、熱中症予防に取り組んでいます。

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、風邪の蔓延や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

当社は、「心身ともに健康な状態で出社し、すこやかな笑顔で帰宅しよう!」というスローガンをかけています。その基本認識として、「自分の健康は自分で守る(自己管理する)」ことを啓蒙し、従業員の健康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、保健師、診療医、保健スタッフでフォローしています。

従業員の健康意識を高揚し、健康の自己管理を促進するため、広報活動にも力を注いでいます。



健康管理スタッフ

■ 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、セルフケアの啓蒙

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、保健師、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・疾病予防として、メタボリックシンドロームの改善・予防、各種予防接種、禁煙支援、インフルエンザ予防接種補助、ウォーキング、バスハイク等健康支援に関するイベントなど開催実施しています。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、活動状況については内部監査などで確認しています。安全衛生パトロールや職場懇談会で判明した課題は、安全衛生委員会における審議事項として取り上げ、順次改善しています。

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



安全衛生心得の読み合わせ 関係会社への体感教育 体感教育(宮之城工場)

教育を2010年の新入社員教育に取り入れましたが、2011年度は、他工場や関係会社にもまで規模を拡大して実施しています。

VOICE

安全体感機に自分が引っ張られたときは、予想以上の力にとっても驚きました。また、これが実際の現場だったらと思うとぞっとしました。危険を回避する装置はいくらでもあります。まずは自ら気をつけることが重要だと再認識できた体感教育でした。

プラグ事業部 宮之城製造部
課長 下田 敏郎



地域社会・国際社会とともに

2011年度のトピックス

- 名古屋市民会館のネーミングライツ・パートナーに選定されました。
- 食堂から途上国の学校給食を支援する「TABLE FOR TWO」活動を開始しました。

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、さまざまな形で社会貢献活動への参画を進めています。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。

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。

事業に関わりが深い分野や地域での活動

■ 研修生の受け入れ

当社グループは、地元の中学校、高校などの希望により、就業体験学習や研修を行っています。また、工場見学の受け入れも実施しています。



工場実習
(マレーシアNGKスパークプラグ(株))



工場見学
(NTKセラミック(株))

■ 整備士養成学校でスパークプラグについて講義

メキシコNGKスパークプラグ(株)は、整備士の養成学校において、スパークプラグおよびセンサをより深く知るためのセミナーを開催しています。2011年度は、4校で延べ6回実施し、整備士を目指す計560名が参加しました。



整備士養成学校でのセミナー



整備士養成学校でのセミナー

■ パキスタンの洪水被災者に支援物資を提供

2011年夏、パキスタンで発生した大洪水で900万人(政府発表)が被災しました。中東NGKスパークプラグは、被害が深刻だった南部のシンド州において、生活に必要な米、大豆、砂糖、毛布などを袋に詰め、約700袋を被災者に配布しました。



支援物資の配布



支援物資の配布

地域社会・国際社会とともに

地域社会に貢献する活動

■ 名古屋市民会館のネーミングライツ・パートナーに

当社は、名古屋市を代表する文化施設である名古屋市民会館のネーミングライツ・パートナーに選定されました。これにより、2012年7月から愛称が「日本特殊陶業市民会館」になりました。これを機に、より一層文化振興に貢献するよう努めます。



名古屋市民会館



ネーミングライツ契約発表会

■ 災害発生時の地域社会への協力

大規模災害が発生した場合、速やかに地域社会を支援できるよう備えています。当社は、名古屋市瑞穂区の御劔学区と覚書を交わし、資機材や装備品などを提供することを取り決めています。また、小牧工場は、小牧市と協定を締結し、自衛消防隊と消防車で救援活動に協力することを定めています。



小牧工場の自衛消防隊



放水訓練

■ 交通安全の呼びかけ

自動車産業で働く一員として、交通安全は当然の心得です。定期的に交通安全のプラカードやのぼりを持って街頭に立ち、通行する方や通勤する従業員に交通安全を呼びかけています。



本社工場前での呼びかけ



小牧工場前での呼びかけ

■ 宮之城工場グラウンドがドクターヘリ離着陸場に指定

鹿児島県は、2011年12月よりドクターヘリ(救急医療用ヘリコプター)の運用を始めました。救命効果を高めるために離着陸場の確保が必要であることから、離着陸場の一つとして宮之城工場グラウンドが利用されることになりました。



離着陸場に指定されたグラウンド

■ 献血への協力

病気やケガで血液を必要とする多くの方々を支援するため、日本赤十字社の血液センターと提携し、定期的に献血活動を実施しています。

2011年度は、当社の4工場で各1回実施したほか、NTKセラミック、東濃セラミック、インドネシアNGKスパークプラグなど国内外の関係会社においても、従業員有志が献血を行いました。



献血の受付(本社)



採血中(NTKセラミック(株))

地域社会・国際社会とともに

次世代社会に貢献する活動

■ 食堂から途上国の学校給食を支援

2011年10月より本社・本社工場がTABLE FOR TWO (TFT)に参加し、開発途上国の子どもの学校給食を支援しています。対象となるヘルシーメニュー1食につき20円を寄付することで、3月までに11,923食分の学校給食を寄付しました。2012年度より小牧工場および伊勢工場も活動を開始しました。



TFTの日



低カロリー定食

VOICE

支援先の子どもたちが笑顔で給食を食べている様子がTFT事務局から報告されてくると、とても嬉しくなります。TFTは従業員が気軽に参加できる裾野の広い社会貢献活動であり、また、自身でも参加していることを誇りに感じています。

人事部
杉浦 有紀

■ アジアからの留学生に奨学金を授与

公益信託につとくアジア留学生奨学基金は、2006年11月に当社が創立70周年を迎えたことを記念して設立したもので、愛知県内のアジア諸国からの留学生を対象としています。5回目となった2011年度は、9名に奨学金を授与しました。



奨学金授与式

■ ペットボトルキャップを集めてワクチンを寄贈

ペットボトルキャップを集めて世界の子どもにワクチンを贈る活動に賛同し、2010年7月からペットボトルキャップを回収しています。2011年度はポリオワクチン483人分に相当する38万6千個のキャップを寄付することができました。



食堂に設置した回収箱

■ ラグビー部によるラグビー普及活動

2012年2月、鹿児島県さつま町の小学生を対象とする第7回タグラグビー大会において、ラグビー部員15名がラグビースクールを開催しました。小学生約100名を指導し、ラグビーの楽しさを伝えました。

ラグビー部は、「FULL THROTTLE ～全力を出し切る～」をチームスローガンに掲げ、トップキュウシュウBリーグで戦っています。



ラグビースクール



リーグ戦

環境報告

環境経営	34
事業による環境負荷	38
気候変動の緩和	39
廃棄物	41
水資源	42
環境負荷物質	43
環境リスク	45
環境配慮製品	46
コミュニケーション	47

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



環境経営

2011年度のトピックス ●「エコビジョン2015」に対する初年度活動を実施しました。

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

昨年、2015年の環境に関するあるべき姿を示す「エコビジョン2015」を策定しました。2011年度は変化が大きい年でしたが、気候変動(地球温暖化)が地球規模の課題であることに変わりはないことから、当社はCO₂排出量の削減に重点を置いた取り組みを行っています。

今後は、サプライチェーンを含めたCO₂排出量管理を視野に入れながら、グループ全社が一丸となって削減活動を継続することで、持続可能な社会への貢献を目指します。

取締役専務執行役員
中央環境委員長 大島 崇文



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。

環境行動計画

	項目	2015年度目標	2012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	海外工場のEMSの状況分析 環境データの信頼性を高めるため環境データを収集するための基準作成
	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げる仕組みを作る	マテリアルフローコスト会計の適用方法検討
	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:187,935トン(2007年度比10%減) 原単位:0.748トン/百万円(2007年度比5.6%減)
	廃棄物・有価物排出量の削減	2007年度比 原単位 30%減	原単位:0.070トン/百万円(2007年度比28.6%減)
	水使用量の削減	2007年度比 原単位 8%減	原単位:8.30m ³ /百万円(2007年度比9.5%増)
	PRTR物質排出量の削減	2007年度比 排出量 80%減	VOC回収装置の機種再検討
事業活動	環境配慮製品の開発	LCAの全社展開	モデル製品のLCA実施
	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	化学物質管理ソフトの導入
	グリーン調達の促進	グリーンサプライヤー制度の拡充	・国内関連会社独自仕入先の調査実施 ・国内関連会社独自仕入先の認定審査実施 ・2009年度に認定した仕入先の更新審査実施
	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 包装材リユースの実施
	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	国内グループ 原単位0.422kL/億円(2007年度比5%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	海外工場の法令遵守状況開示 ・海外工場のマテリアルデータ(原材料・部品購入量)入手 ・グローバルマテリアルバランスの開示
	コミュニケーションの充実	地域等コミュニケーションの充実	環境大会を継続実施 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	地域社会貢献活動の充実	・工場周辺清掃の継続実施 ・工場周辺美化活動の充実 ・社外の各種環境活動への参加
	生物多様性保全活動の充実	生物多様性保全活動の充実	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 海外工場用の教育資料作成

環境経営

2011年度目標と結果

「エコビジョン2015」は、当社グループの環境活動に対する2015年のあるべき姿を示すものとして、2011年に制定したビジョンです。エコビジョン2015の実現を目指し、毎年目標を設定して環境活動を行っています。活動初年度となる2011年度目標と結果は表の通りです。

2011年度は、グローバルに環境方針の共有化を進めました。また、CO₂排出量の削減については、総量では目標を達成しましたが、原単位では達成することができませんでした。2012年度も継続して活動し、目標の達成に努めます。

2011年度目標と結果

	項目	2011年度目標	結果	評価
環境経営	グローバルで統一した活動の推進	国内グループの環境方針を海外法人において共有化	国内グループの環境方針を、海外法人各社の環境方針の上位に位置づけるよう要請した	○
		海外法人のEMSの現状把握	海外製造法人に対してアンケート調査を実施した	○
		国内グループにおける新環境経営情報システムの運用	新環境経営情報システムの運用を開始した	○
	企業経営につながる環境活動の促進	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	CO ₂ はコスト換算を実施したが、廃棄物はコスト換算を実施できなかった	×
事業活動	CO ₂ 排出量の削減	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)	排出量:177,435トン(2007年度比15%減) 原単位:0.789トン/百万円(2007年度比11%増)	×
	廃棄物・有価物排出量の削減	原単位:0.072トン/百万円(2007年度比26%減)	原単位:0.067トン/百万円(2007年度比32%減)	○
	水使用量の削減	原単位:7.77m ³ /百万円(2007年度比2.5%増)	原単位:7.52m ³ /百万円(2007年度比0.8%減)	○
	PRTR物質排出量の削減	回収装置の再検討	検討したが、能力等の課題があり、導入に至らなかった	×
	環境配慮製品の開発	データ取得範囲の決定、必要データの入手	全事業部において、データ取得範囲を決定し、データ収集を開始した	○
	化学物質管理の強化	化学物質管理体制の検討	ワーキンググループを立ち上げて、管理システムに必要な事項を検討した	○
		化学物質調査およびデータの蓄積	市販ソフトの利用を決定し、事前のデータ蓄積は中止した	○
	グリーン調達促進	国内関連会社へグリーンサプライヤー制度を展開	・7社にグリーンサプライヤー制度を説明した ・「グリーン調達ガイドライン」を、グループとしての指針に改訂した	○
	使用済み製品のリサイクル	製品リサイクル技術の検討 包装材リユースの検討	技術の確立には至らなかった 包装材回収のシステム化を検討した	×
	物流によるCO ₂ 排出量の削減	0.426kL/億円(2007年度比4%減)	0.459kL/億円(2007年度比3.4%減)	×
	環境に配慮した営業活動	環境に配慮した販売戦略の立案	環境配慮製品の拡販を実施した	○
		製品の環境性能のPRを充実	展示会、カタログで環境配慮製品のPRを実施した	○
社会連携	情報開示の充実	海外法人の法令遵守状況開示	海外製造法人の法令遵守状況を調査したが、検証が遅れ、開示に至らなかった	×
		海外製造法人のマテリアルデータ入手	海外製造法人のマテリアルデータを入手したが、一部の調査項目に不備があり、集計できなかった	×
	コミュニケーションの充実	環境大会を継続実施	8サイトにて、実施した	○
		ステークホルダーの工場見学受け入れ	5サイトにて、ステークホルダーの工場見学を受け入れた	○
		EPOC海外交流分科会に継続参加	EPOC海外交流分科会に継続参加した	○
	社会貢献の充実	・工場周辺清掃の継続実施 ・社外の各種環境活動への参加	各工場・関係会社で自治体主催の環境活動、清掃活動に参加した	○
		生物多様性に関する指針策定	グループの生物多様性行動指針を策定した	○
	生物多様性保全活動の充実	里山保全活動の調査およびNPO/NGO、行政との協働	生物多様性についての従業員への啓蒙を優先した。里山保全活動の調査は続行する	×
	環境意識の向上	国内グループの階層別教育の充実	階層別教育のニーズを調査し、体系化した	○
		海外法人における環境教育の実施状況の把握	アンケート調査により海外工場の環境教育の実施状況を把握した	○

環境経営

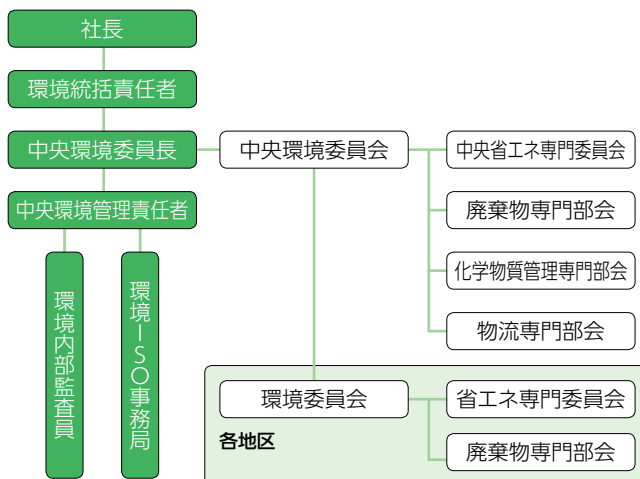
推進体制

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もと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。

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・事業部・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。

2011年度は組織の見直しを行い、強まる化学物質規制に確実に対応するため、化学物質専門部会とグリーン調達専門部会を統合して化学物質管理専門部会としました。また、物流分野での環境取り組みを強化するため、物流専門部会を設置し、活動を開始しました。

環境推進組織



※各地区とは、本社地区、小牧地区、宮之城地区、伊勢地区、関係社を示します。



内部監査



中央環境委員会

環境マネジメントシステムの構築状況

詳細

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、2011年度末で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。現在さらなる海外法人での認証取得を目指しています。

環境教育

詳細

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、社内報など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、2011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

環境経営

環境会計

詳細

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。

2011年度の環境保全コストは、単独で9,226百万円、グループで10,019百万円となり、前年度比14%増でした。また、環境保全効果額は、単独で331百万円でした。

算出の考え方

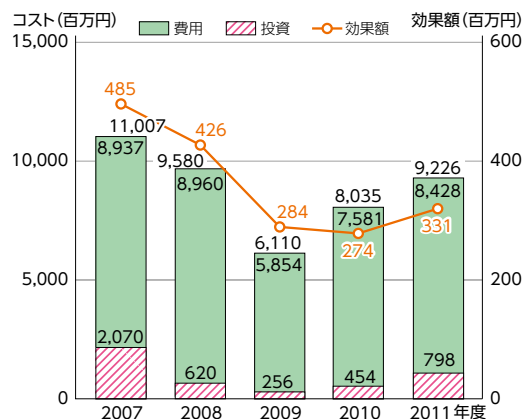
環境保全コストは、環境省ガイドラインに準拠して分類し、直接的な設備投資と費用の実績を基に当社グループのルールを策定して、按分方式で算出しています。2011年度から、より正確なデータを集計するため、従来の12ヵ月換算から正味換算での集計方法に変更しております。

環境保全効果額(単独)

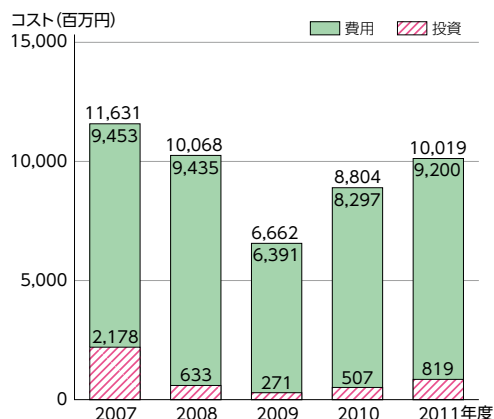
(百万円)

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	203
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	116
	節水による水道水の節約	4
	省資源、またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節約	8
合計		331

環境保全コストと保全効果額(単独)



環境保全コスト(グループ)



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。

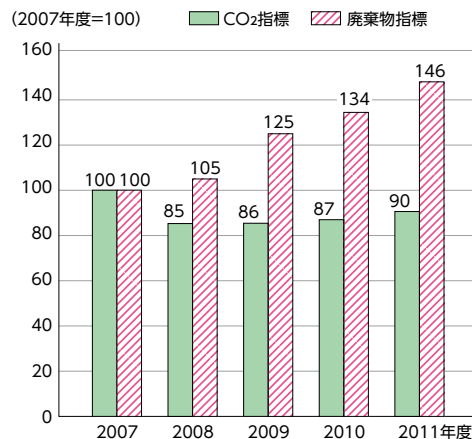
2011年度は、CO₂指標、廃棄物指標とも前年度に比べて上昇しました。CO₂については夏場の節電対策により効率がアップしました。

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

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

エコ・エフィシェンシー(国内グループ)

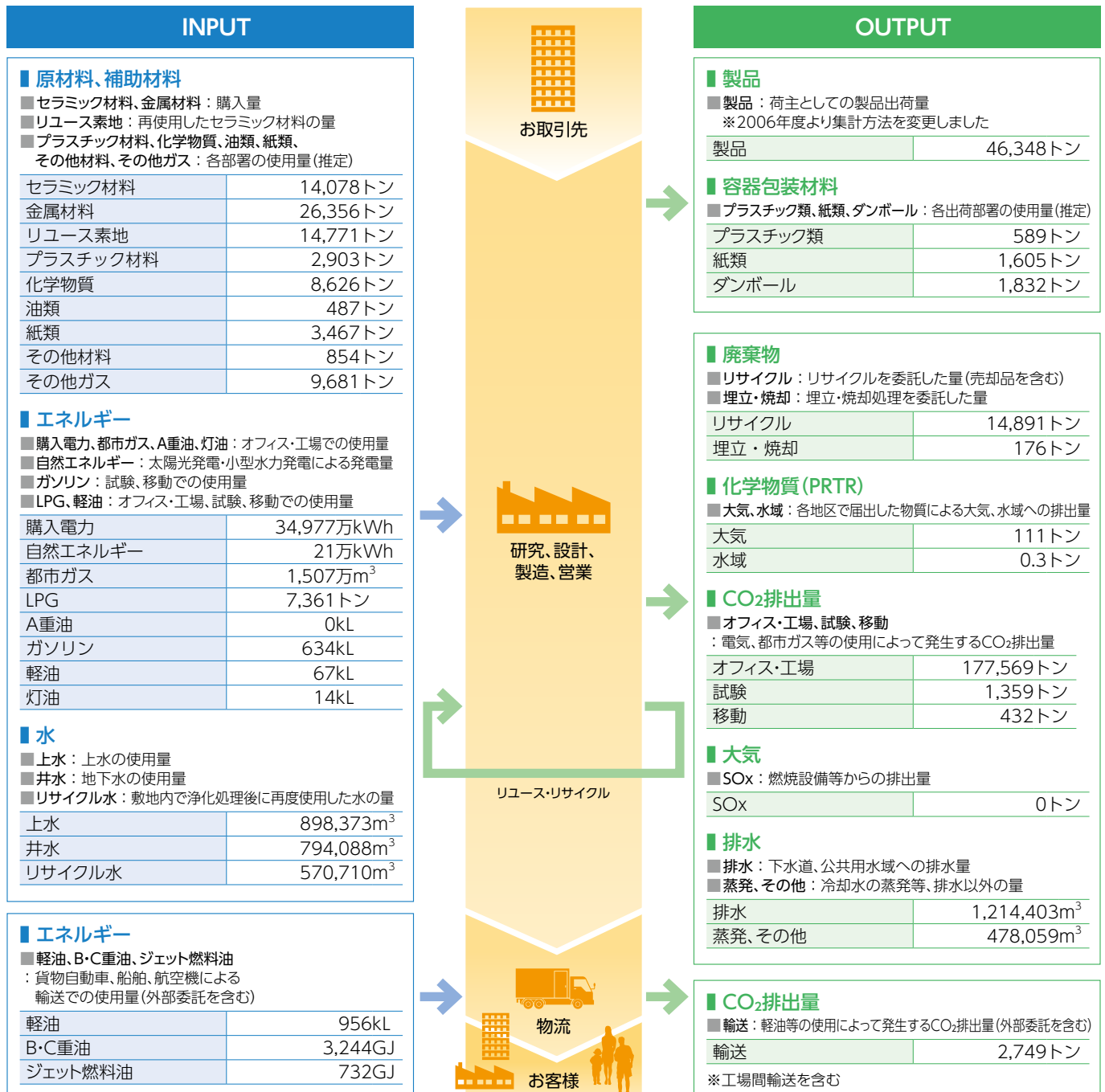
(2007年度=100)



事業による環境負荷

マテリアルバランス

※日本特殊陶業グループ(P.33)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

自動車部品工業会(2001年)

	CO ₂ 換算係数
購入電力	0.33kg CO ₂ /kWh
都市ガス	2.558kg CO ₂ /m ³
LPG	3.007kg CO ₂ /kg
A重油	2.712kg CO ₂ /L
灯油	2.493kg CO ₂ /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

	CO ₂ 換算係数
ガソリン	2.32kg CO ₂ /L
軽油	2.62kg CO ₂ /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。

気候変動の緩和

2011年度のトピックス ● 震災に伴う節電に取り組みました。

基本的な考え方

気候の大きな変動は、持続可能な社会の構築に妨げになるおそれがあります。気候変動の緩和に貢献するため、エコビジョン2015ではCO₂排出量の削減目標を設定し、省エネルギー推進室を中心に長期的視野で対策を進めます。

VOICE

限りある資源の有効利用と環境破壊防止は、次の世代への義務と思います。省エネルギー推進室は発足2年となり、多くの部署の省エネ活動に参加し活動を行っています。2011年度の代表的な成果としてはRHK廃熱回収、一般空調管理見直しが挙げられ、CO₂排出量として923トンの削減に寄与しています。省エネ活動は環境改善であるとともにコスト削減でもあるため、今後も省エネ活動がより活性化するような“しくみ作り”、“活動支援”を行っていきます。

省エネルギー推進室長
大野 清隆

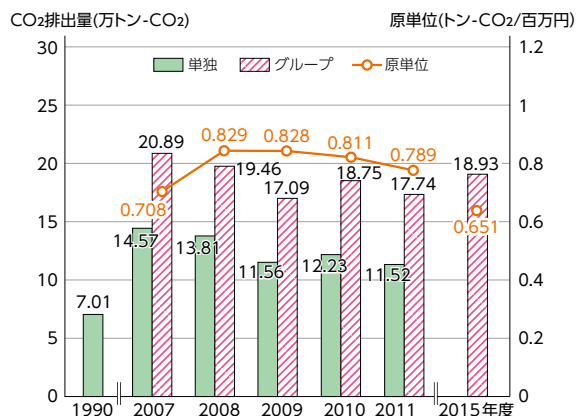


2011年度の結果と2012年度の目標

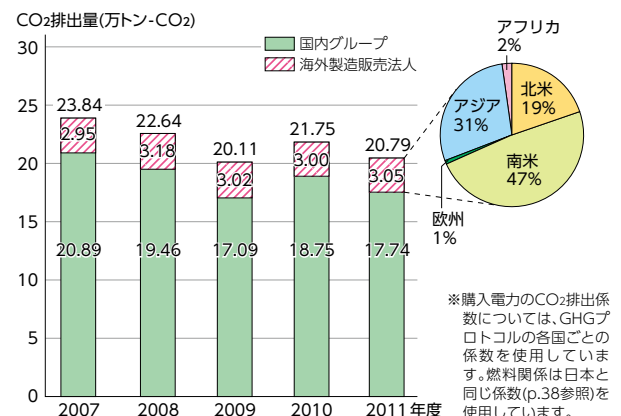
2011年度のCO₂排出量は17.74万トン(前年度比5.4%減)であり、2011年度目標18.67万トンを達成しました。製造工程における廃熱回収・燃焼空気予熱・断熱による省エネ効果や、節電活動(ピークカット等)が要因です。

2012年度は、これまで実際の事業活動が削減結果に反映されにくい部分があったため、実態がよく反映される評価指標を用いて管理することで、排出量18.79万トン、原単位0.748トン/百万円の目標達成を目指します。

■ エネルギー起源CO₂排出量の推移(オフィス・工場)



■ 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

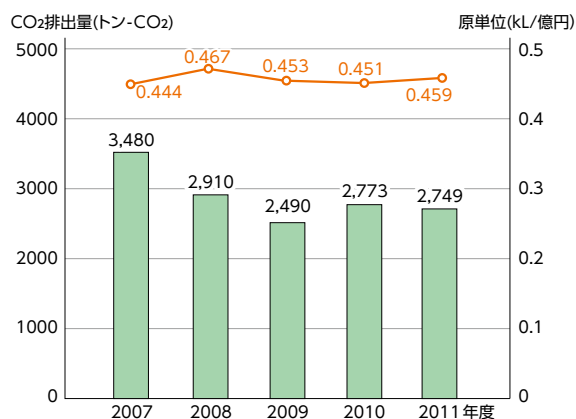
当社および関係会社3社は、エネルギー使用量が1,500kl(原油換算)を超えることから、省エネ法の特定事業者指定されています。指定を受けた各社は、エネルギー管理統括者とエネルギー管理企画推進者を選任し、省エネを推進しています。

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617トン(CO₂換算)であり、前年度から31%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。

気候変動の緩和

輸送における省エネ

省エネ法の特定期間として、輸送に伴うCO₂排出量の削減に取り組んでいます。2011年度は、エネルギー使用原単位が0.459kL/億円となり、目標の0.426kL/億円には届きませんでした。2012年度は、2011年8月に設立した物流専門部会を中心に、原単位0.422kL/億円を目指します。

荷主としてのCO₂排出量

震災による節電の実施について

夏季のピーク電力を抑制するために、空調設備や生産設備の高効率運転や、オフィスでの省エネによる使用エネルギーの削減と、作業時間帯変更による最大電力の抑制に取り組み、節電を実施しました。

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。2011年度の発電量は合計16.4万kWhで、54トン分のCO₂削減に貢献しました。



太陽光パネル(小牧工場)

ライトダウンキャンペーンへの参加

環境省の「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。2011年度は当社工場や営業所をはじめ、販売店様の協力も得て、計17ヵ所の広告塔・看板で6月22日(夏至)から8月末までライトダウンを実施しました。

また、節電対応として、震災直後の2011年3月から2012年1月末まで、4ヵ所の広告塔・看板を消灯しました。



通常時

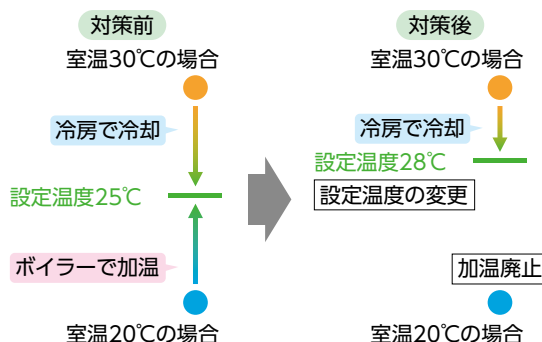


消灯時

PICK UP 空調管理方法の見直し - 小牧工場

小牧工場のオーガニックパッケージ事業部では、めっきラインがあるエリアの室温を25℃に保つように管理していました。このため、例えば室温が30℃の場合は冷房を使用して25℃へ冷却し、室温が20℃の場合はボイラーを使用して25℃へ加温するといった温度調整を行っていました。そこで、温度調整を抑えて、品質に影響がない範囲で省エネすることができないかを考えました。

対策として、設定温度を25℃から28℃に変更するとともに、室温が設定温度以下の場合に実施していた加温を止めました。その結果、冷房の電力使用とボイラーのガス使用が減り、CO₂排出量を年間約520トン削減することができました。



廃棄物

2011年度のトピックス

- めっき排水の一部を業者処理から社内処理へ変更しました。

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ます。

2011年度の結果と2012年度の目標

[詳細](#)

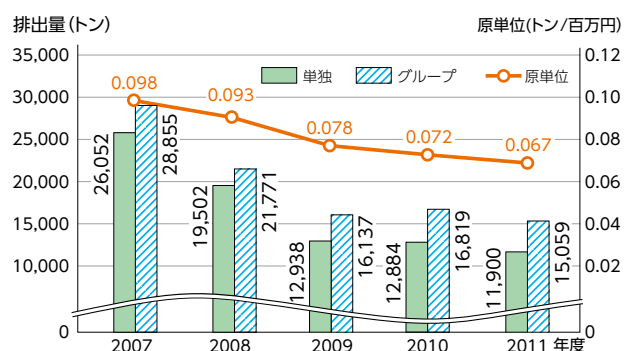
2011年度は、グループで原単位0.072トン/百万円を目標に取り組みました。削減対策の効果で0.067トン/百万円となり、目標を達成できました。

2011年度の廃棄物排出量は15,059トンであり、2010年

度に比べて10.5%削減しました。また、有効利用率は98.9%であり、2005年度以降、ゼロエミッションを維持しています。

2012年度は、原単位0.070トン/百万円(2007年度比28.6%減)を目標として、廃棄物の削減に取り組めます。

■ 廃棄物排出量の推移



VOICE

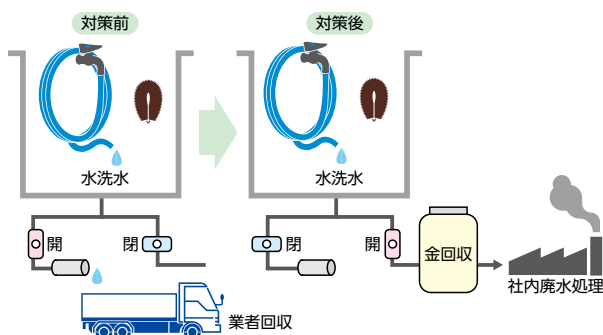
伊勢工場のリサイクルセンターで、廃棄物の管理を担当しています。廃棄物の排出量削減を基本として活動していますが、排出する場合は、なるべく再資源化される処理方法を選択しています。このように廃棄物の取り扱いに際しては、常に3R(リデュース、リユース、リサイクル)を意識して廃棄物を取り扱っています。

環境安全部 奥村 典生



PICK UP 排水先の見直しによる廃棄物削減 - 小牧工場

金めっき槽を洗浄すると水洗水が発生します。この水洗水には微量の金が含まれていましたが、従来は廃棄物として処理業者に回収を委託していました。



そこで、水洗水の排水先を見直し、社内で金を回収した後、に廃水処理施設で処理するようにしました。その結果、約40%の廃棄物を削減することができました。

VOICE

この廃棄物削減取り組みは、合理化プロジェクトの一環として実施しました。固定費を削減することにより廃棄物を削減することができて、やって良かったと実感しています。これからも環境に貢献できるように頑張っていきたいと思っています。

オーガニックPKG事業部 製造部
係長 酒井 貴之



水資源

2011年度のトピックス

- めっき工程において、生産効率を向上させ、水使用量を削減しました。

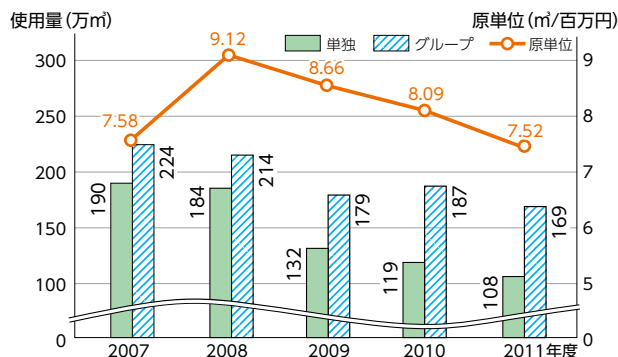
基本的な考え方

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。

2011年度の結果と2012年度の目標

2011年度は、グループで原単位 $7.77\text{m}^3/\text{百万円}$ を目標に取り組みました。その結果、 $7.52\text{m}^3/\text{百万円}$ と目標を大きく達成しました。また、2012年度は、原単位 $8.30\text{m}^3/\text{百万円}$ (2007年度比9.5%増)を目標として、削減対策に取り組めます。

■ 上水・井水の使用量の推移



VOICE

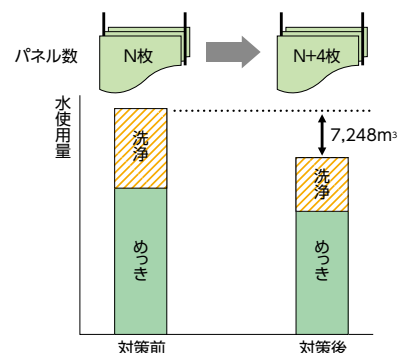
小牧工場では身近な所での節水も行っています。手洗い場では蛇口に「節水コマ」や「泡沫口」を取り付けることにより、水量を抑制し約40～60%の水の使用量を削減をすることができます。こうした活動を継続して節水に協力していきます。また、最近では節水型のトイレもありますので、提案していこうと思います。



工務部
小椎八重 徹

PICK UP 生産効率向上による水使用量の削減 -NTKセラミック株式会社

めっき工程では、N枚のパネルをラックに吊り下げてめっきを行っています。生産性向上対策として、1ラックあたりのパネル数を増やしてめっきを行ったところ、品質に影響ないことが確認できたため、パネル数を増やすことにしました。その結果、稼動時間が減り、めっきラインおよび洗浄機での水使用量を年間 $7,248\text{m}^3$ 削減することができました。



環境負荷物質

2011年度のトピックス ●『グリーン調達ガイドライン』を改訂し、適用範囲を当社グループへ拡大しました。

基本的な考え方

当社グループは、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。

お取引先

年々強化される化学物質規制に対応するためには、より環境負荷の小さい資材を調達することが重要です。そこで『グリーン調達ガイドライン』を発行してお取引先に協

力を要請してきましたが、グループ全体でさらにグリーン調達を推進するため、ガイドラインを改訂してグループの指針として位置づけました。

■ 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。

2011年度末時点での認定企業は計287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

環境講習会の開催や環境マネジメントシステムの構築支援を行っています。これまでに36社から支援の申込があり、そのうち34社がISO14001またはエコアクション

21の認証を取得しました。環境マネジメントシステム構築中の2社についても支援を継続します。

環境負荷物質

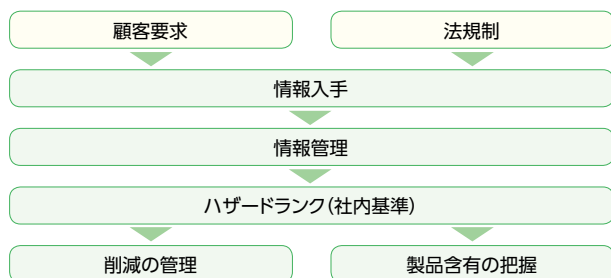
グループ

企業には、化学物質の適正な管理が求められています。当社グループは、グループ全体で製品への非含有管理と工場での使用管理を強化していきます。

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



■ 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。

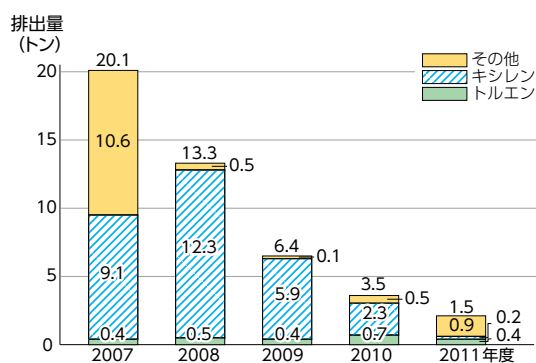
工場での使用管理

詳細

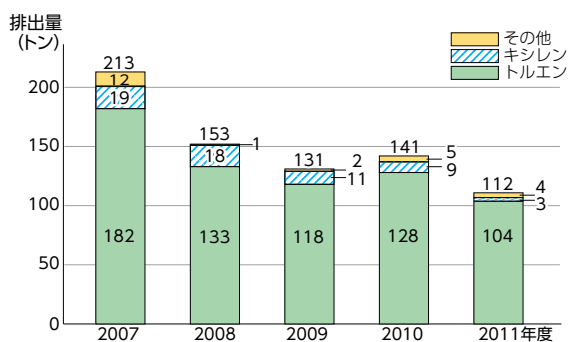
工場では、PRTR物質の排出量削減に取り組んでいます。エコビジョン2015では、排出量2007年度比80%減(43トン以下)を目指しています。

2012年度は、トルエンの削減につながるVOC回収装置を再度検討してエコビジョン2015の達成を目指します。

■ PRTR対象物質の排出量(単独)



■ PRTR対象物質の排出量(グループ)



環境リスク

2011年度のトピックス ●配管の地上化など、化学物質の漏えい防止措置を進めています。

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、日特製作所において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ています。2011年度は48社を訪問しました。

■ 化学物質の漏えい防止

化学物質の漏えい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。また、設備面の対応だけでなく、並行して運用面、管理面での対応も充実させていきます。

■ 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。



塩酸漏えいを想定した訓練
(宮之城工場)

■ 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るため、厳重な管理を継続しています。

法規制の遵守状況

[詳細](#)

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。

2011年度は、法規制に基づく届出の漏れなどが2件、騒音について2件、悪臭について1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。

■ 違反と苦情の件数 (件)

	違反			苦情		
年度	2009	2010	2011	2009	2010	2011
日本特殊陶業	0	0	1	2	3	2
関係会社	1*	1	1	2	1	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。

■ 2011年度の違反・苦情への対応

分類	工場・会社	状況	対策
違反	武並工場	都道府県知事宛に「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。	産業廃棄物管理票交付等状況報告書を岐阜県知事に遅れて提出しました。また、再発防止のため、標準化しました。
	日特製作所	エアコン廃棄の際、フロン回収行程管理票が発行されましたが、交付後30日以内での引取証明書を受理していませんでした。	引取証明書を受理しました。
苦情 (騒音)	小牧工場	冷却水ポンプの圧力調整用逃がしバルブで振動音が発生しました。	バルブを交換しました。
	小牧工場	排気ファンの劣化によって振動音が発生しました。	排気ファンを交換しました。
苦情 (悪臭)	神岡セラミック	脱脂炉からの排気から悪臭が発生しました。	原因物質を大気に放出しないよう処理工程を見直しました。

環境配慮製品

2011年度のトピックス ●全事業部でLCA活動を開始しました。

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。

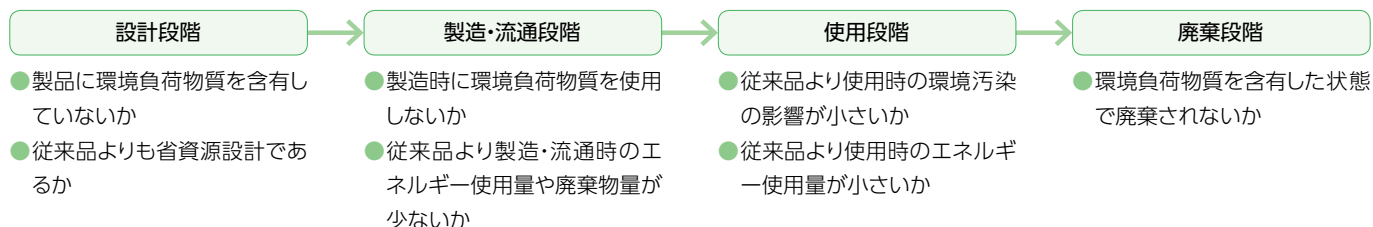
製造・流通段階でのCO₂や廃棄物の削減に取り組むのはも

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

きさを把握し、その結果を設計や工程等の見直しに反映させることができます。2011年度は、全事業部においてLCA活動をスタートしました。

今後はモデル製品での評価を進め、設計に活かせる仕組みづくりを行っていきます。

コミュニケーション

2011年度のトピックス

- 『CSR報告書2011』、『サイトレポート』を発行しました。
- 各拠点にて地域清掃活動を実施しました。

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、当社グループの活動を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。

2011年度は8件、333名の皆さまが工場見学に参加されました。

生物多様性の保全

当社グループは、生物多様性が持続可能な社会にとって必要不可欠であることを認識し、エネルギーや資源の使用、そして環境負荷物質の排出など事業活動における生物多様性への影響を低減することを目的として、生物多様性行動指針を策定しました。

植樹活動への寄付

2010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、地元の森林組合を通じて、北海道愛別町での植樹活動に寄付しました。これにより、シラカバ、ミズナラ、ナナカマドなどの苗50本が植えられました。



植樹風景

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)ならびにサイトレポートを発行しています。今後もわかりやすく正確な情報開示に努めます。



CSR報告書2011



サイトレポート

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。2011年度は8件の懇談会を実施し、19名に参加いただきました。



環境懇談会((株)南勢セラミック)

地域清掃活動

[詳細](#)

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。2011年度は延べ1,031名が参加しました。



清掃活動(本社工場)

用語解説

掲載頁	用語	解説
4	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。[ROE=当期純利益÷自己資本]
6	BCP	Business Continuity Planの略。企業などが大災害、大事故などの緊急事態に遭遇した場合においても一定のレベルで業務を継続する、または中断しても早期復旧を果たすための行動計画のこと。
6	コンプライアンス	企業が社会の一員として企業倫理を高め、法令、国際ルール、社会規範ならびに社内諸規程の精神・趣旨を理解し、これらを遵守することにより企業の社会的責任を果たすことを行う。
6	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。
7	オンタイムデリバリー	お客様の指定納期通りに納入すること。
9	三元触媒	ガソリン車の排出ガスに含まれる有害物質（一酸化炭素(CO)、炭化水素(HC)、窒素酸化物(NOx))を酸化・還元によって浄化する装置。
12	CSR	企業の社会的責任。Corporate Social Responsibility。
12	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。
14	特定輸出申告制度	コンプライアンスに優れた輸出者、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。
15	スマートデバイス	スマートフォンやタブレット型端末など、あらゆる用途に利用できる多機能な情報処理端末のこと。
15	個人情報の保護に関する法律	個人情報の適切な取り扱いを定めた法律。本人の了解なく個人情報を流すことができないことなどが規定されている。
15	不正競争防止法	事業者間における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。
16	BIA	Business Impact Analysisの略。不測の事態によって業務が停止した場合の影響を、定量的・定性的に分析し、評価すること。BCP策定の際の最初のステップであり、不可欠な作業。
17	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切に、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。
17	執行役員制度	執行役員制度は、経営を担当する取締役と、業務執行を担当する執行役員の役割分担を明確にする制度。
17	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。
20	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。
20	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。
22	FTSE4Good Index Series	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。
22	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。
22	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。
22	海外ロードショー	企業のトップなどが海外の機関投資家を直接訪問し、決算内容や事業戦略などを説明する活動のこと。
27	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。
27	度数率	災害発生の頻度を表すもので、値が小さい方が良い。次式より算出する。[度数率=災害発生件数÷延実労働時間数×100万]
28	リスクアセスメント	職場に潜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。
29	KYT	危険予知訓練の意味で、Kiken Yochi Trainingの略。作業に潜む危険を洗い出すことで、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。
29	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。
29	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1、第2、第3管理区分として評価する。
29	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。
29	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。
32	TABLE FOR TWO	対象となる低カロリー定食を購入すると、1食につき20円の寄付金が開発途上国の子どもの学校給食(1食20円)になる。私たちが1食とすることによって開発途上国に1食が贈られる仕組み。特定非営利活動法人TABLE FOR TWO Internationalが実施。

掲載頁	用語	解説
32	タグラグビー	通常のラグビーからタックルなどの接触プレーをなくした安全な球技。
32	ペットボトルキャップの回収活動	キャップ800個がポリオワクチン1人分に相当。特定非営利活動法人エコキャップ推進協会が実施。
34	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。
34	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。
34	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。
34	生物多様性	生態系、生物種、遺伝子が多様であること、および、それらが維持されていること。
34	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。
34	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。
36	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。
37	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。数値が大きければ好ましい。[エコ・エフィシェンシー=売上高/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。
39	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、CO ₂ 、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。
39	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。
39	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(CO ₂ 換算)以上排出する事業所に、排出量の報告義務を定めている。
40	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。
41	ゼロエミッション	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=(リユース+リサイクル)/(リユース+リサイクル+廃立・焼却)]≥98%
41	有効利用	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みます。
43	AIS	JAMP(アーティファクト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。
43	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。
43	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。
43	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。
43	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。
44	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。
44	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。
45	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。
45	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。
45	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。
45	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、3000m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。
47	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。

ステークスホルダーメッセージ

企業の基本理念は、従業員をはじめ顧客や地域住人との信頼・信用に基づいた経営姿勢であるといえます。これまでの利潤追求一辺倒から、環境対策や雇用そして健康・福祉など経営指針が多様化してきました。「モノづくりは人づくり」といわれますが、個性と創造力を最大限に活かし総力を結集して、時代が要請する新たな価値や目標に果敢に挑戦する人材育成を図るという戦略経営に共感しました。

企業のもう一つの顔は、社会貢献にあるといわれます。私共の地域に限定すれば、「安全衛生・環境大会2012」に近隣三町から多数参加し社内の一端を見学させていただき、また、社員の清掃活動や地域行事への参加・協力など、企業と地域社会との共存意識が深まっています。さらに、非常時の災害に対してマニュアルが作成されていることをお聞きし、大変心強く感じました。今後とも内外開かれた企業として発展されることを願っております。



小林 薫様
伊勢市円座町自治会長

第三者審査

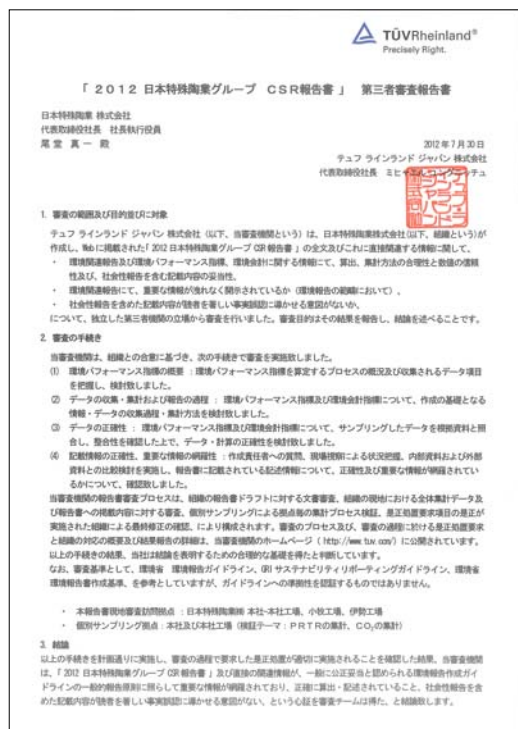


『CSR報告書2012』は、情報開示方針に基づき、わかりやすく、信頼できる報告書を目指して編集しています。その確認のため、テュフ ラインランド ジャパン株式会社による第三者審査を受けました。審査は、重要な情報が漏れなく記載されているか、開示情報と根拠資料との整合が取れているか、読者に誤解を与える表現はないか、などを検証する方式で行われました。

指摘事項のうち、記述誤りや説明不足の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

2011年度に発行した『CSR報告書2011』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。

	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 日本特殊陶業グループのCSR活動について、ご存知でしたか？	よく知っていた 56% 少し知っていた 22% 知らなかった 22%	よく知っていた 51% 少し知っていた 47% 知らなかった 2%
Q2 『CSR報告書2011』はいかがでしたか？	わかりやすい 80% 普通 20% わかりにくい 0% 情報量 100% 適当 100% 多すぎる 0% 不足している 0% デザイン 90% よい 90% 普通 10% 悪い 0%	わかりやすい 51% 普通 46% わかりにくい 3% 情報量 79% 適当 79% 多すぎる 19% 不足している 2% デザイン 50% よい 50% 普通 48% 悪い 2%
Q3 『CSR報告書2011』の中で、とくにに関心を持たれた項目にレをご記入ください。 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（いくつでも可）	<上位3つ> ■ 社長メッセージ ■ 【特集1】大災害発生時への対応 ■ 【特集2】水素エネルギーに係る製品群 <（○の数×数の）の上位3つ> ■ 社長メッセージ ■ 【特集1】大災害発生時への対応 ■ 【特集2】水素エネルギーに係る製品群	<上位3つ> ■ 社長メッセージ ■ 【特集1】大災害発生時への対応 ■ 【特集2】水素エネルギーに係る製品群 <（○の数×数の）の上位3つ> ■ 社長メッセージ ■ 【特集1】大災害発生時への対応 ■ 【特集2】水素エネルギーに係る製品群
Q4 『CSR報告書2011』を主にどのような立場でお読みになられましたか？	お客様 39% 株主・投資家 7% お取引先 7% 行政機関・地方自治体 12% NGO・NPO 7% 企業・団体のCSR・環境担当者 7% 当社グループの事業所の近隣住民 7% 当社グループの従業員の家族・OB・OG 7% その他 7%	
Q5 日本特殊陶業グループのCSR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。	■ 環境技術、環境関連製品について詳しく紹介してほしい。 （回答）特集2に、環境や社会に役立つ製品を取り上げました。 ■ CSRを経営戦略面および経営管理面に活用することで、業績の向上につなげてほしい。 （回答）CSRに取り組むことで企業理念を実現し、企業価値の向上へとつながるよう活動していきます。	■ マネジメント（コーポレートガバナンス、リスクマネジメントなど）を充実してほしい。 （回答）ページ数を増やし、活動の紹介を充実しました。 ■ 社外からの評価を知りたい。 （回答）従業員向けのCSR情報を充実し、社外からの評価についてもお知らせします。

■ アンケートのお願い

『CSR報告書2012』を最後までご覧いただき、ありがとうございました。
今後もより良い報告書づくりに努めますので、ウェブサイトより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の公表は行いません。

日本特殊陶業株式会社

〒467-8525 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町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

