

CSR Report 2012

日本特殊陶業グループ CSR報告書 [ダイジェスト版]



NGK **NTK**
スパークプラグ ニューセラミック

日本特殊陶業



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

CONTENTS

■ 社長メッセージ	1	■ 株主・投資家の皆さまとともに	17
[特集01] 世界各地で愛用されるスパークプラグ	4	■ お取引先とともに	18
[特集02] 見えないところで大活躍	7	■ 従業員とともに(雇用・人権)	19
■ 日本特殊陶業グループのCSR	11	■ 従業員とともに(労働安全衛生)	21
■ コーポレートガバナンス	12	■ 地域社会・国際社会とともに	23
■ リスクマネジメント	12	■ 環境を守るために	25
■ コンプライアンス	13	会社概要	29
■ お客様とともに	15	用語解説	29

● 本冊子は、『CSR報告書2012』のダイジェスト版です。
『CSR報告書2012』の詳細版は、ウェブサイトにてご覧いただけます。
<http://www.ngkntk.co.jp/csr/report.html>

● 次の情報は、『CSR報告書2012』の詳細版にてご覧ください。
・ステークホルダーメッセージ
・第三者審査の結果 ・アンケート結果

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。

■ 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

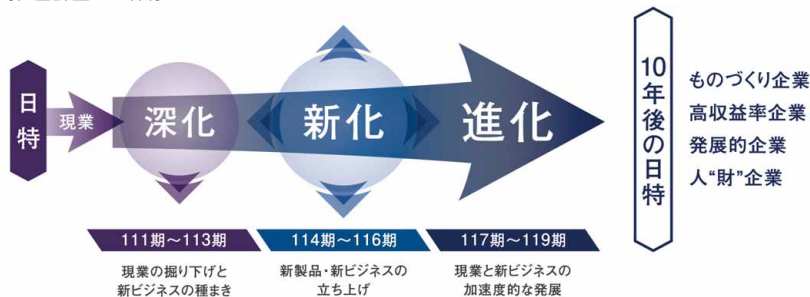
機能を強化し、エネルギー・環境分野に重点を置いて当社のセラミック技術を活かした技術開発・新商品開発を行うことで、更なる発展につなげます。そのスピードを加速させるために技術開発本部と新規事業推進本部を設置しました。

「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が重要です。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。

■ 新・中期経営計画の全体像



■ 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。

■ 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。

■ 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認していることから、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

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が、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・ウォード



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売ルートがあります。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



スパークプラグをお届けしています！

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



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あがっています。

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ます。

品質保証部 主任 内山 幸二



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



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



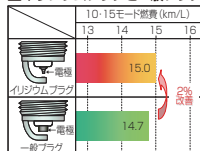
スパークプラグは、自動車などのエンジンに取り付けられ、燃料に点火する機能部品です。

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。

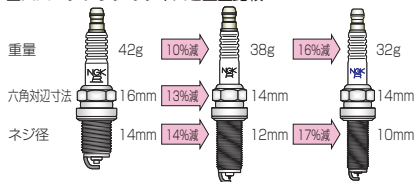
一方で、スパークプラグの小径化も進んでいます。小径化することにより、省燃費・低エミッションエンジンの性能向上に貢献するとともに、使用原材料の削減や製造に必要な加工エネルギー（特にセラミックの焼成工程）の低減にも貢献しています。

■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、デストモード: 10・15モード
※社内評価の一環です。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

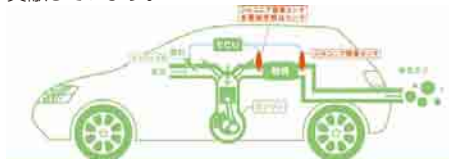


地球環境に貢献する 自動車用酸素センサ

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

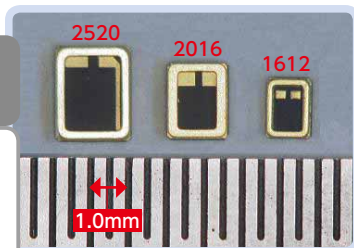
水晶デバイス・SAWフィルタ用パッケージ

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。

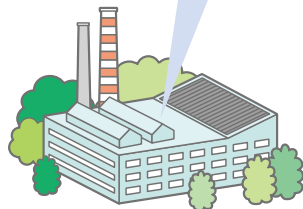
製品加工の生産性を向上する

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。

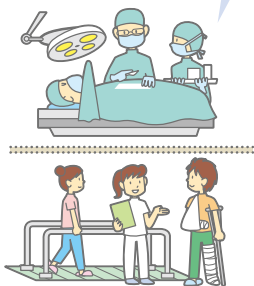
これにより、切屑の詰まりや絡まりといったトラブルを解消することができ、生産性の向上とワーク加工面の品質向上に貢献しています。この成果が認められ、超硬工具協会より技術功労賞を受賞しました。



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・治療させる人工骨です。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

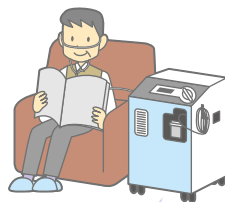
医療用酸素濃縮器「サンソメイトー5F」

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

企業理念



私たちの企業理念は3つの要素で構成されています。

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。

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。

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。

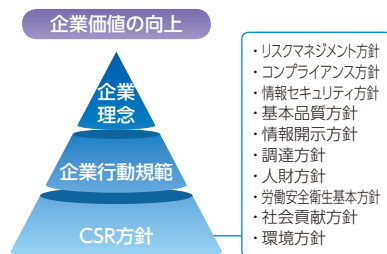
【スローガン】 私たちは、相互信頼を深め、未来を見つめた新たな価値を提案し、世界の人々に貢献します。

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。

2011年4月、CSRに関する行動指針として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



CSRを推進する体制

CSR委員会は、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推進体制



CSR推進部会は、個別テーマについて適宜ワーキンググループを設置して協議し、対策を立案します。2011年11月には、コンプライアンスワーキンググループを委員会に格上げし、CSR委員会の下部組織としました。



コーポレートガバナンス

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。

執行役員制度の導入

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、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。

財務報告に関わる内部統制

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、取締役会で決議した基本方針に基づいて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。

リスクマネジメント

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。

工場の保安・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、消防へ通報し、従業員が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。

BCP(事業継続計画)の再点検

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、他のリスク対策に先駆けて、初動対応を含めたBCPの再点検を実施しています。

一方で、BCPが有効に機能するためには、従業員の理解が重要であることから、その底上げを図っています。

今後は、事業部ごとに、お取引先を網羅した復旧計画の再点検を進めていきます。

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



コンプライアンス



左：知的財産研修
右上：コンプライアンスガイドブックの読み合わせ
右下：輸出管理委員会

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、コンプライアンス委員会が中心となって、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。

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。

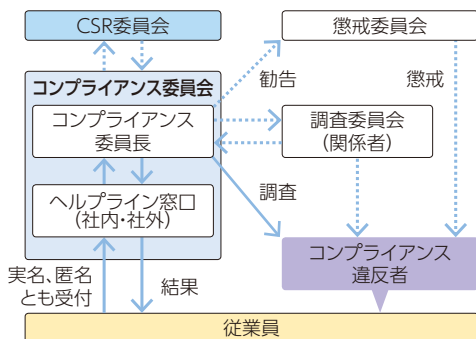
総務部 次長 斉木 良明



企業倫理ヘルプラインの見直し

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「企業倫理ヘルプライン」を運用しています。社内および社外の窓口で、メール、電話などの手段により、情報を受け付けています。情報提供者の秘密は厳守し、不利益を受けないことを保証しています。

■ 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

職場の要請に応じた「ビジネス法務・出前セミナー」や各種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。

また、2011年度は、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まとめた『コンプライアンスガイドブック』を全従業員に配布しました。

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わる法律ですが、一般的には馴染みが薄いため、まずはその概要や基本事項に重点を置いた説明を行うことを心がけました。セミナーで受け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えます。

総務部 渡邊 恵三



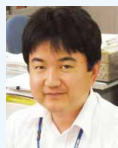
機密管理と情報セキュリティ

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、機密情報の安全確保を第一に、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導入やグループウェアの更新などを検討していきます。

機密管理は、各個人への意識付けが大切です。何が機密事項なのか認識していないと、悪気なくても機密事項を漏えいさせてしまい、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



知的財産権の保護と活用

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、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、グループでの管理を強化していきます。

知的財産権は、通常は目立たない存在ですが、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意識向上が重要なキーであることを説明しています。

知的財産部 主任 虻川 宏平



輸出管理の徹底

日本では、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。そのため当社は、輸出管理規程を制定して輸出管理法令の遵守を徹底しています。

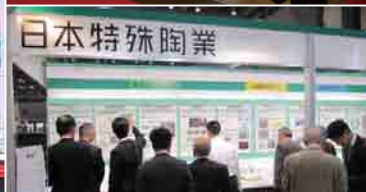
2008年6月には、貨物セキュリティ管理とコンプライアンス体制整備の取り組みが認められ、「特定輸出者」の承認を取得しました。

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、職場向け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。

総務部 乾 紘樹



お客様とともに



左：鈴鹿8時間耐久ロードレース/PRブース
 右上：メカトロテックジャパン2011
 右下：国際セラミックス総合展2011

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」を受け継いでいます。このマインドを表す基本品質方針のもと、事業部門ごとに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、製品・サービスに関するコミュニケーションを図り、広く社会に新たな価値を提案していきます。

お客様に安全で高品質な製品を安心してお使いいただくため、創業以来、「品質への妥協なし」という徹底的な品質重視と、品質にこだわった「にっく品質マインド」でものづくりをしています。

この品質重視の考え方をしっかり受け継いで、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



品質の作りこみは教育から

品質管理、管理技術手法、QCサークル活動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、品質教育の一環として、製造部門交流会、品質展示会などを行っています。

お取引先に対しても、品質教育や問題解決の実践支援を行っています。

日頃から現場の管理には気を配っていたつもりですが、製造部門交流会で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ます。

応用セラミック事業部
 産業製品部
 課長 今枝 洋一





QCサークル活動で人材育成

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て、QCサークル活動「NQC活動」を展開しています。

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。

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。

プラグ事業部 本社製造部
スパーク(A)サークル 中村 隆



信頼できる計測結果のために

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。

計測機器の校正が計測管理室の業務だと思っていましたが、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、機器の使用方法的講習など、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。

プラグ事業部 宮之城製造部
係長 畠中 晃



お客様とのコミュニケーション

直接お客様と対話できる場として、展示会やモーターレース会場に出展し、当社の製品・技術を説明するとともに、常に変化するニーズを把握しています。

「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

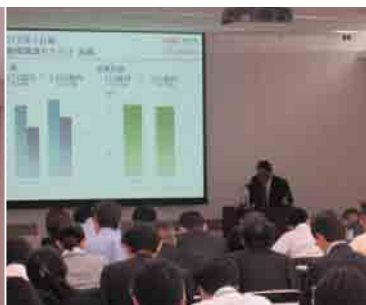
製品などの不具合によりお客様に危険が及ぶおそれがある場合、当社ウェブサイト、新聞、業界紙などを通してお客様に速やかにお知らせするとともに、安心してご利用いただくための対策を実施します。

重要なお知らせ

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し、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



左：2011年6月 株主総会
右上：決算説明会
右下：アニュアルレポート

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。

株主総会の開催

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。

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) FTSE4Good



IR(投資家向け広報)

株主・投資家の皆さまに、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は、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。また国内では、アナリスト、機関投資家、個人投資家の皆さまへの説明会を開催しています。

安定的な配当の継続

株主の皆さまに安定的な配当を継続すること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、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



左：会社方針説明会
右上：下請法講習会
右下：グリーンサプライヤー認定証とグリーン調達ガイドライン

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。

調達本部の使命は、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ることです。そのため、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、常に情報を収集し発信することが必要です。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



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月の説明会では、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、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。

CSR調達の推進

お取引先に対し、環境保全など社会的配慮に関する項目を強化した新取引基本契約書の締結を要請しています。一方、従業員に対しては、発注を行う部門を対象に下請法の講習会を開催し、適正な発注を求めています。

従業員とともに(雇用・人権)



左：あいさつ運動
右上：新入社員研修
右下：定時退社の日

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。

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全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



労使の協力のもとに

労使相互の信頼と協力のもと、それぞれが責任を果たすことで、より良い職場づくりに努めています。

●労働時間の短縮

週1回の定時退社の日には、労使の代表者が定時後に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。

●ハラスメントへの対応

就業規則にハラスメントの禁止を明記し、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、月1回、労働組合役員と当社役員・管理職が通用門に立ち、出退社する従業員に声をかけています。



多様な人材がイキイキと働けるように

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があること、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。

●女性の活躍

一般職から総合職への職群転換制度の利用者は累計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、活躍しています。

●ワーク・ライフ・バランス

育児休職者は常に50名前後で、多くの女性が出産後も復職しています。また、2010年創設の「パパ・ママ育休プラス」の効果もあり、男性の育児休職取得者が増えています。

●障がい者の雇用

2011年度に雇用率が1.84%となりました。今後も継続して雇用を促進していきます。

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



変革・チャレンジ人材を育てる教育・訓練

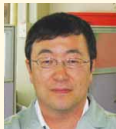
OJT(On the Job Training)およびOFF-JT(Off the Job Training)を計画的に行っています。

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。

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

■人材育成活動

教育・訓練活動

会社全体で共通して必要な教育・訓練他

OJT

業務遂行に密着して行う職場内指導

OFF-JT

業務を離れて行う職場外教育

- 職場、職種の異動
- モチベーション向上
- 自己啓発

など

従業員とともに(労働安全衛生)



左：安全体感教育
右上：安全衛生心得の読み合わせ
右下：内部監査員教育

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・安心で働け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。

安全衛生活動の充実

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。パトロールや職場懇談会で判明した課題は、安全衛生委員会の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教育を2010年の新入社員研修に取り入れました。2011年度は他工場や関

係会社に規模を拡大して実施しています。

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。

ブラグ事業部 宮之城製造部
課長 下田 敏郎





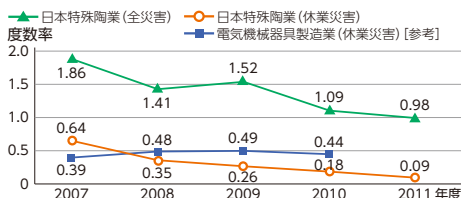
労働災害を撲滅するために

2011年度の業務上災害の全度数率は0.98で、過去10年で最善の結果となりました。非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、全社的なルール順守活動を継続的に行った成果です。

災害をさらに減らすため、2011年度、小牧工場のモデルラインにおいて新リスクアセスメントを実施し、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。2012年度は新リスクアセスメントを全社に展開します。

通勤途上災害については、交通安全教育の成果もあり、減少傾向にあります。

災害度数率の推移



今回、リスクアセスメントを見直したことで、その結果、KYの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



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。



メンタルヘルス講話



健康管理スタッフ

健康の増進

スローガン「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!」のもと、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。

●メンタルヘルス

『セルフケアハンドブック』を活用してセルフケアの重要性を周知するとともに、産業医、保健師などの協力のもとで不調者の早期発見を図っています。また、社外に電話相談窓口を開設し、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

メタボリック症候群の改善・予防、禁煙支援、インフルエンザ予防接種補助、ウォーキングイベントの開催、保養所の運営などを行っています。

地域社会・国際社会とともに



左：小牧工場の自衛消防隊
右上：ラグビースクール
右下：低カロリー定食

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。

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。

● 整備士養成学校で講義

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。

● パキスタンの洪水被災者に支援物資提供

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



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。2012年7月から愛称が「日本特殊陶業市民会館」になるのを機に、より一層文化振興に貢献するよう努めます。

●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、交通安全を呼びかけています。



小牧工場前での呼びかけ

●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。

●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、そ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。

次世代社会に貢献する活動

●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金基金は、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回目の2011年度は、9名に奨学金を授与しました。

●ラグビー部によるラグビー普及活動

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、小学生約100名に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。

●食堂から途上国の学校給食を支援

2011年10月より当社・本社工場がTABLE FOR TWO(TFT)に参加し、開発途上国の子どもたち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。

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



環境を守るために



左：塩酸漏えいを想定した訓練(宮之城工場)
右上：清掃活動(本社工場)
右下：内部監査

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。

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



環境マネジメントシステムの状況

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、2011年度末で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。



環境リスクへの対応

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。

●緊急事態対応訓練

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

●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。

環境に関するコミュニケーション

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。

●地域清掃活動

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。

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、厳しい自主基準を設定し、違反や苦情の未然防止に努めています。

2011年度は違反(届出の漏れなど)が2件、苦情(騒音、悪臭)が3件あり、速やかに対策を行って再発防止を図りました。

環境に配慮した製品づくり

原材料調達から製品廃棄までのライフサイクル全体で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、使用・廃棄段階で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に努めています。

●工場見学、懇談会

環境保全活動をご理解いただくため、工場見学および懇談会を実施しています。2011年度は、環境保全活動の見学に333名(8件)、近隣のお住まいの皆さまとの懇談会に19名(8件)が参加されました。



環境懇談会((株)南勢セラミック)

環境を守るために

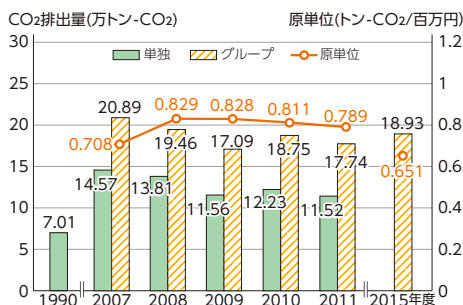
気候変動の緩和

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ています。

● 2011年度目標に対する結果

2011年度のCO₂排出量は17.74万トン(前年度比5.4%減)であり、目標を達成しました。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。

■ エネルギー起源CO₂排出量の推移(オフィス・工場)



● 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)

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 생각합니다。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共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



● 輸送における省エネ

省エネ法の特定荷主として、環境委員会のもとに物流専門部会を設置し、輸送に伴うCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

● 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カ所の広告塔・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カ所の広告塔・看板を消灯しました。



通常時



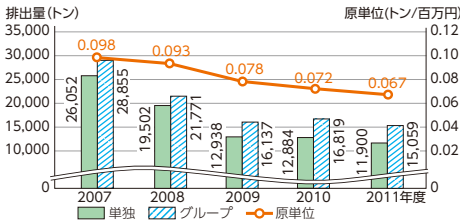
消灯時



廃棄物の削減

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。

■ 廃棄物排出量の推移



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。

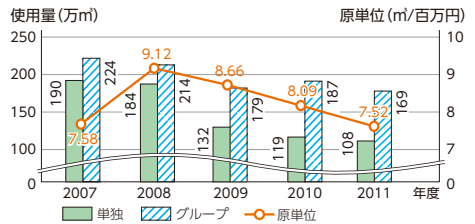
環境安全部 奥村 典生



水資源の有効利用

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。

■ 上水・井水の使用量の推移



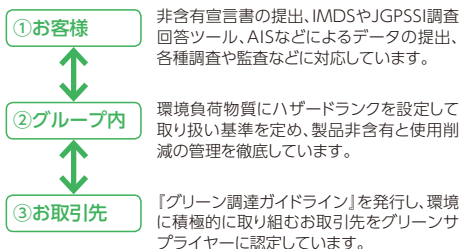
小牧工場では身近なところでの節水を行っています。手洗い場では、蛇口に「節水コマ」や「泡沫口」を取り付けることにより、水量を抑制して約40～60%の水使用量を削減をすることができます。このような活動を継続し、節水に協力していきたいと思います。また、最近では節水型のトイレもありますので、提案していきます。

工務部 小椎八重 徹



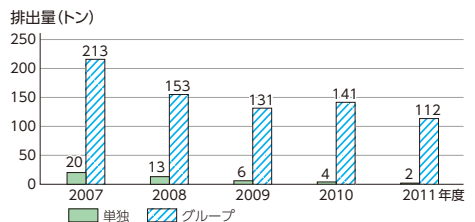
環境負荷物質の適正管理

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応え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抑えるよう、環境負荷物質の使用と排出の削減に取り組んでいます。

■ PRTR物質の排出量の推移



会社概要(2012年9月現在)

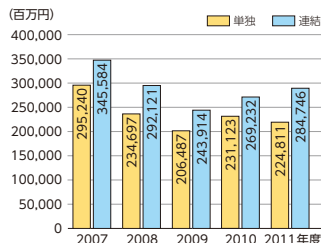
ニッポン陶業株式会社
 社名 日本特殊陶業株式会社
 本社 名古屋瑞穂区高辻町14-18
 創立 1936年(昭和11年)10月26日
 資本金 478億6,927万円

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社(国内9社、海外25社)、
 関連会社6社

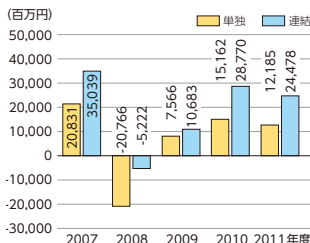


経営指標

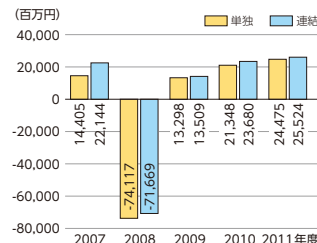
■売上高



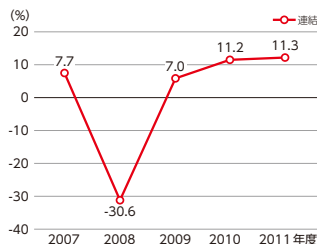
■営業利益



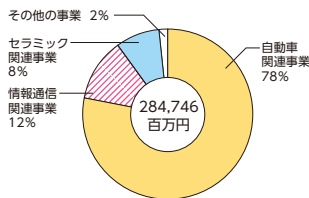
■当期純利益



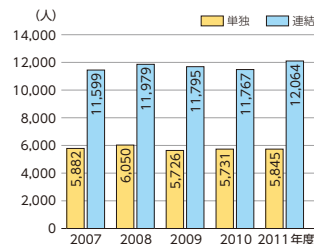
■自己資本当期純利益率(ROE)



■セグメント別売上高



■従業員



用語解説

温室効果ガス(P.03)…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。

オンタイムデリバリー(P.05)…お客様の指定納期通りに納入すること。

海外ロードショー(P.17)…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。

コーポレートガバナンス(P.12)…企業統治と訳される。経営者が企業を最速に、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。

コンプライアンス(P.03)…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、これらを守ることに伴う企業の社会的責任を果たすことをいう。

作業環境測定(P.22)…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。

産業医(P.22)…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。

三元触媒(P.07)…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。

自然エネルギー(P.27)…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。

執行役員制度(P.03)…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。

省エネ法(P.27)…“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。

スマートデバイス(P.14)…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。

タグラブビー(P.24)…通常のラブ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。

地球温暖化(P.08)…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。

度数率(P.22)…災害発生の頻度を表すもので、

$$\text{度数率} = \frac{\text{災害発生件数}}{\text{延実労働時間数}} \times 100\%$$

内部統制報告制度(P.12)…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。

ヒヤリハット(P.21)…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、ハットしたりするもの。

リスクアセスメント(P.22)…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。

リスクマネジメント(P.03)…企業経営において、事業に関連するさまざまな

主要製品

自動車関連事業

- スパークプラグ・関連品
- グロープラグ
- 自動車用センサ



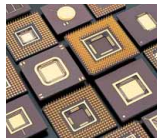
自動車用プラグ



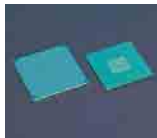
排気ガスセンサ

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

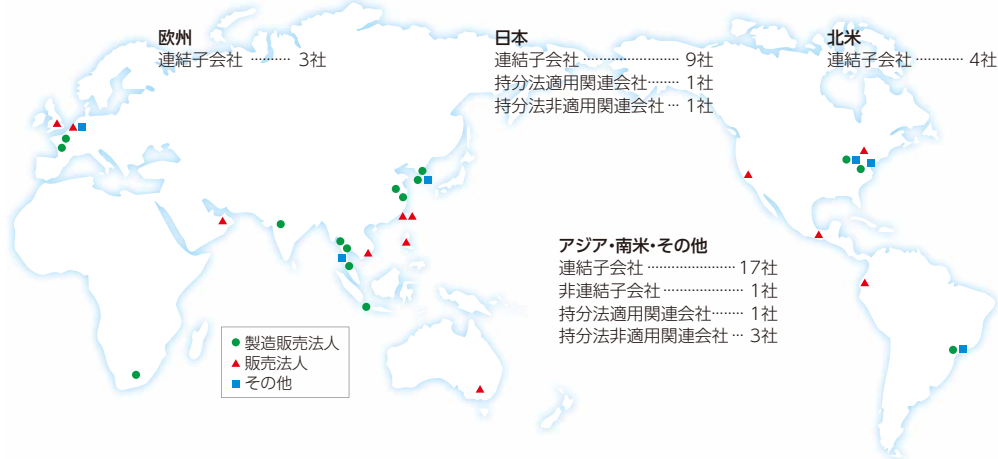


骨補填材



セラミック工具

ネットワーク



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。

AIS (P.28) …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。

BCP (P.03) …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。

BIA (P.12) …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。

CSR (P.03) …企業の社会的責任。Corporate Social Responsibility。

CSR調達 (P.11) …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。

FTSE4Good Index Series (P.17) …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。

IMDS (P.28) …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。

IR (P.17) …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。

ISO14001 (P.25) …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。

JGPSSI (P.28) …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。

KYT (P.21) …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。

PRTR物質 (P.28) …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。

QCサークル活動 (P.15) …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。

ROE (P.29) …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 $ROE = \frac{\text{当期純利益}}{\text{自己資本}}$

もので、ROEが高いほど収益力が高い。

SRI (P.17) …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。

TABLE FOR TWO (P.24) …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食とるごとに開発途上国に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。

WBGT (P.22) …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。

日本特殊陶業株式会社

〒467-8525 愛知県名古屋市長穂区高辻町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、ポリ臭化ジフェニル(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(イン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。



【対 象 期 間】2011年4月1日から2012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 鶴飼床志

【発 行 時 期】2012年9月(次回2013年9月予定)



※ご不要となった際は、古紙リサイクルにお出しください。