

CSR Report 2013

日本特殊陶業グループ CSR報告書



目次

社長メッセージ	P2
【特集1】モータースポーツとともに	P4
【特集2】無鉛圧電セラミックスの開発	P6
日本特殊陶業のCSR	P8
マネジメント	
・コーポレートガバナンス	P10
・コンプライアンス	P11
・リスクマネジメント	P15
お客様とともに	P17
株主・投資家の皆さまとともに	P21
従業員とともに	
・雇用・人権	P23
・労働安全衛生	P28
お取引先とともに	P32
地域社会・国際社会とともに	P35
環境を守るために	
・エコビジョン2015	P39
・事業による環境負荷	P40
・環境マネジメント	P41
・製品	P45
・環境負荷物質	P46
・地球温暖化	P49
・廃棄物	P51
・水資源	P52
・環境コミュニケーション	P53
第三者意見	P54

環境に関する詳細情報

2012年度目標と結果	P56
ISO14001認証取得拠点	P57
大気・水質・騒音・振動のデータ	P58
環境会計	P65
各事業所のPRTRデータ	P66
各事業所の廃棄物排出量	P67
地域清掃活動	P68

社長メッセージ



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

2013年9月

日特進化論 深化から新化へ

日本特殊陶業グループは、中期経営計画「日特進化論」を策定し、2020年のあるべき姿として「ものづくり企業」「高収益率企業」「発展的企業」「人“財”企業」であることを掲げています。その実現のためのプロセスとして3年ごとに「深化」「新化」「進化」と3つのステップを着実に上がっていき、最終的には当社すべてのステークホルダーに対して真の価値「真価（Real Value）」をお届けできる企業像を目指しています。2013年3月で現業の掘り下げと新ビジネスの種まきである「深化」が終わり、4月より第2のステップである「新化」が始まっています。

この「新化」は、新しく生まれ変わるための準備期間です。最後のステップである「進化」に向けた基盤づくりとして、経営資源を最大限に活用し、新しい事業領域や分野に果敢にチャレンジしていきます。

▶ 中期経営計画はこちら

新化元年

私は自分の社長としての使命は、「“日特革新”へのチャレンジ」だと常々申し上げてきました。チャレンジする以上はリスクがついて回るのですが、変わることへのリスクを恐れ、変革を求めないことこそが最大のリスクだと思っています。グローバル・スピード・フェアをモットーとし、全従業員が一丸となって「変わらなければならない」という意識を共有し、引き続き「事業構造の改革」を推進していきます。

海外拠点の多い当社にとってグローバル経営の仕組みづくりと強化は必要不可欠ですが、すべての活動の基盤となるのは人材です。経営管理本部の力を結集して、グローバルな視点を持った人材の育成や現地における有能な人材登用に柔軟に対応できるよう人事制度の改革やグループ全体を統括した経営情報ネットワークの充実を進めています。また、生産技術本部においては現場力と、ものづくりの心の継承を目的として、ものづくりセンターを設置しました。

自動車関連事業において、プラグやセンサーで世界No.1シェアを持つ当社は、同時に製品の安定供給という社会的な責任も認識しなければなりません。世界No.1メーカーであり続けるため、強い自動車関連事業をより強くしていくことが重要です。新興市場におけるモータリゼーションは急加速しており、中国市場では現地のニーズに応えた中国専用のプラグとして「NGK CX 烈焰プラグ」（烈焰＝れつえん）の導入など、さらなる市場拡大に向けたチャレンジを行っています。

情報通信関連事業とセラミック関連事業では、新たにテクニカルセラミックス関連事業として組織を一体化し、事業の再編とそれに伴うリソースの最適配置を図っていきます。また、オーガニックICパッケージの生産では海外および国内のパートナーに移管を進め、開発・設計に特化したファブレス化による新しいビジネスモデルへの転換を図ります。

新規事業に関しましては、社会やお客様のニーズを掴みながら、環境・エネルギー・EV関連分野等でのイノベーションを促進し、新規事業推進本部とSOFCプロジェクトを中心として新規商品開発に力を注ぎます。

私たちは「人」「組織」「ビジネス」を変革していき、「新化」の3年を実りある年にしていきます。

CSR経営の推進

当社グループの活動基盤を強化するため、コンプライアンスやリスクマネジメントの再点検・整備を行っています。また、「CSR調達ガイドライン」をお取引先へ展開し、CSRの取り組みをサプライチェーン全体で推進することを宣言しました。

ものづくりに携わる企業であれば、社会の期待に応えた、人と地球に優しい製品の開発はもちろんのこと、原材料調達から出荷までのバリューチェーン全体における、ものづくりのすべてにおいて地球環境保全活動は必須と考えています。私たちはエコビジョン2015で定めた目標を達成するため、CO₂排出量や水使用量の削減はもちろんのこと、廃棄物処理や化学物質の管理などに真摯に取り組みます。

企業としての存在価値を高めるためには、本業において社会のニーズや課題を捉えたものづくりで貢献することは当然ですが、企業市民として「雇用」を生み出すことも社会的責任、社会貢献の一つであると考えています。ものづくりの面では、日本は決してベストな環境ではありませんが、長期的な視点では、当社がグローバル企業として勝ち残っていくためには、『日本でしかできないものづくり』をいかに残していくかがポイントとなります。こうした観点から、日本で生み出す品質の高付加価値化を通じて、労働力の質を高めていくことで、質の高い雇用の創出につなげていきます。

ダイバーシティにも積極的に取り組みます。日本の労働人口を見ると、女性の活躍がなければ日本の将来がないことは確実で、この取り組みはしっかり進めていきたいと思っています。まずは女性の活躍推進から活動をスタートしますがこれは“企業風土改革”のひとつのきっかけに過ぎません。当社のさらなる成長のために、性別・国籍・年齢・障がいの有無を問わず、やる気のある人を積極的に登用していきたいと考えています。

私たちはステークホルダーとのコミュニケーションの重要性を認識し、世の中の動向を正しく把握してCSR委員会や専門委員会などで活発な議論を行い、課題を見極めて総員参加のもとで持続可能な社会への責任を果たしていきます。

この度、2012年度の活動をまとめた『CSR報告書2013』を発行いたします。

皆さまの忌憚ないご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。

特集1 モータースポーツとともに

当社の主力製品であるNGKスパークプラグは、エンジン性能を大きく左右する重要な機能部品の一つです。当社は長年にわたりモータースポーツの分野にも高品質なスパークプラグを供給してきました。これからもプラグのトップブランドとしての責任を果たしながら、モータースポーツ、ひいては車社会のさらなる信頼と発展に貢献していきます。



マン島TT（ツーリストトロフィー）レース

英国伝統のオートバイレースであるマン島TTレースで、当社のプラグを装着したチームが活躍したことにより、NGKスパークプラグのブランドが世界に広がりました。

F1プラグの技術開発

世界最高峰の自動車レースであるF1（Formula One）は、単にF1マシンやエンジンの特性を争うものではありません。安全性や環境問題などを考慮した厳しいテクニカルレギュレーション（技術規約）のもとで、マシン、ドライバー、チームの総合力を公平に競うスポーツです。そして、F1で培われたさまざまな工夫や技術革新は、後の車技術、車社会の発展に大きく貢献してきました。



F1マシンやエンジン性能の向上を目指す中で、F1エンジン用スパークプラグにも最先端の技術と工夫が駆使されています。例えば、エンジン設計レイアウトの自由度を高めるためにはプラグの小型・細径化が求められ、その一方で高負荷の続く過酷なレース環境に耐え抜くための耐熱性・耐振動性を確保する必要があります。そのため、何がベストなのかを常に考え、新しい目標に向かってチャレンジし続けてきました。1964年のF1レースへのプラグ供給開始以来、当社のプラグが多くのチームで使用されてきたのもその証といえます。



また、F1マシンやエンジンの技術開発はシーズン中も1戦ごとに絶え間なく行われることから、当社ではプラグに求められるニーズに的確に応えるため、欧州テクニカルセンターと日本の技術担当者が日々連携し技術サポートに努めています。

こうした対応の積み重ねにより、今年3月に行われたF1マレーシアグランプリにて、当社レーシングプラグ搭載のF1マシンによる通算300勝を達成しました。その他、WRCやSUPER GT等の四輪、MotoGPやスーパーバイク世界選手権等の二輪、そしてスノーモビルに至るまでさまざまなカテゴリーで当社のスパークプラグが活躍しています。

Voice

エンジンメーカーからの要望を受け、レース用プラグの企画・開発・設計を行っています。F1エンジンをはじめ、近年のレース用エンジンにはパワーだけではなく、限られた燃料をいかに有効に燃やし、パワーと燃費の良さを両立するかが求められています。モータースポーツという最先端の開発から得られた技術を製品にフィードバックしていきます。



プラグ事業部
技術部 植田 知晃

Voice

現在私はナカジマレーシングの総監督としてレースに関わっていますが、私の現役時代から現在まで、NGKスパークプラグは私たちのチームの必需品です。NGKの赤いマークをレース会場で拝見すると、いつも頼もしく感じています。今後も優れた製品を提供し続けて欲しいと思います。



ナカジマレーシング総監督
中嶋 悟 様

イベント活動

当社は、モータースポーツ会場や展示会などでブース出展や協賛を行っています。その中で、プラグ交換体験や製品紹介、そしてマスコットのスパークガールズによるゲーム大会など、プラグユーザーの方やご来場いただいた皆さまがモータースポーツをより身近に感じ、交換部品への興味や知識を高めていただけるよう、楽しい空間をお届けしています。



また、当社がスポンサーとして協賛するNGK杯（鈴鹿サンデーロードレース最終戦）は、国内最高峰の全日本ロードレースへの昇格を目指して、ビギナーからベテランまで幾多の精鋭が腕を磨くことから、全日本ロードレース選手権をはじめ世界を目指すライダーの登竜門となっています。

このようなイベントや協賛活動を通じて、モータースポーツの発展と振興に貢献しています。

Voice

日本各地のレース場で開催される全日本選手権などの各種レースの現場に向き、NGKスパークプラグのユーザーに、プラグに関するサービスを行っています。夏は8耐、秋はF1やMotoGP、冬はスノーモビルと、プラグが使われる現場でNGKスパークプラグのブランドイメージを高めるべく、週末のレース場で活動を行っています。



営業本部
市販部 中尾 寛

Voice

鈴鹿8時間耐久ロードレース イベントブースへのご来場者

- プラグの放電を間近で見られてよかった（男性）
- 予想以上にプラグ交換には力が必要だと分かった（男性）
- 子どもも楽しめるイベントで嬉しい（女性）



プラグ交換体験イベント

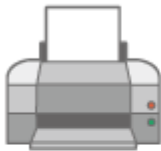
特集2 無鉛圧電セラミックスの開発

私たちの身近な生活機器の中で広く利用されている圧電セラミックス。しかし、その材料には鉛が含まれることから、使用済み機器から環境中に鉛が溶け出す恐れがあり、鉛を含まない材料の開発が課題となっていました。そこで当社は、鉛を含まず、同等の特性を持つ圧電セラミックスを開発しました。

圧電セラミックスとは

圧電セラミックスは、外部から力を加えると電圧を発生します。逆に、電圧を加えると伸びたり縮んだりする性質があり、交流電圧を加えると、伸び縮みを繰り返して振動し、超音波を発生するのです。このように圧電セラミックスは、電気エネルギーと機械エネルギーを相互に変換する機能を持っています。この機能を活用し、身近な生活機器から私たちが直接触れることのない産業機器まで、圧電セラミックスは幅広く利用されています。

圧電セラミックスの身近な使用例



プリンタのインクヘッド

圧電セラミックスでできたインク壺がベコベコ動いてインクを吐出する。



カメラレンズの自動焦点モーター

自動で焦点を合わせる。レンズにUSMと表示されている。



スピーカ

携帯電話の画面に耳をあけると、穴がなくても音が聞こえる。



超音波診断装置

胎児の性別や成長を確認したり、腹部の病気を診断したりする。



超音波カテーテル

血液があっても超音波で血管内壁が見える。



眼鏡の洗浄機

超音波で眼鏡を洗浄する。



ノックセンサ

ノッキングを検知する。

バックセンサ

障害物に近付くと知らせてくれる。



振動発電

踏みつけた力を電気に変換する。

圧電セラミックスに含まれる鉛が課題

圧電セラミックスに一般に使われている材料は、チタン酸ジルコン酸鉛（PZT）です。PZTは、名前の通り、その成分に鉛を含んでいます。鉛には毒性があることから、PZTを使用する製品が廃棄される際、適切に処分されないと、鉛が溶け出して土壌や河川を汚染し、私たちの健康に影響を及ぼすことが懸念されています。そのため、鉛の使用について、欧州をはじめとする各国で規制が強化されています。

しかし、欧州のRoHS指令では、PZTなどの電子セラミックス中の鉛は技術的に代替が難しいために、現在は規制の適用除外となっていることから、PZTの圧電セラミックスが使用されています。

現在のところ、電子セラミックス中の鉛は適用除外となっていますが、今後、鉛の使用についての規制は厳しくなると予測されるため、鉛を含まず、かつPZTと同等の特性を持つ圧電セラミックスの開発が必要となっています。

鉛を含まない圧電材料を開発！

PZTの代替材料として期待される材料に、ニオブ酸カリウムナトリウム（KNN）があります。しかしKNNの結晶粒子はサイコロ状であるために粒子間に空隙が生じやすく、材料としての安定性を図ることが、特性向上とともに、実用化に向けての大きな課題でした。

そこで当社は研究を重ね、KNNを主成分とする相と別の相（NTK相と命名）を混合することで、緻密な構造で、PZTに近い特性を示す無鉛圧電材料を開発しました。そして、開発した材料で作った圧電セラミックスを当社製のノックセンサに適用してテストしたところ、PZT並みの性能を持つことが確認でき、実用化の可能性が見えてきました。

今後さらに研究を重ね、無鉛圧電セラミックスの実用化に向けて尽力していきます。



開発した無鉛圧電材料



無鉛圧電素子



ノックセンサ

Voice

KNN無鉛圧電材料が発見されて50年以上が経過しています。我々がこの材料開発に取り組んでもうすぐ15年です。世界中から期待され研究され続けながら未だに実用化できていない、いかにこの材料が作り難いか、でも魅力ある材料か、この年数からもお分かりいただけると思います。それでもここ数年やっと実用化の目処が立ってきました。研究スタッフが頑張っただけに育ててきた成果だと思います。最近は多くの方々にご協力いただき感謝しております。なんとしても無鉛圧電材料を世界に送り出したいです。



技術開発本部
大林 和重

日本特殊陶業のCSR

CSRの考え方

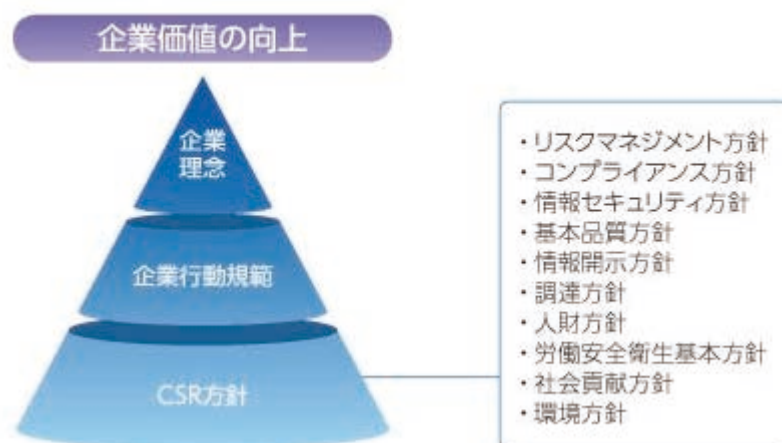
企業理念に基づいて当社グループの経済・環境・社会活動をグローバルな視点で再点検し、社会に説明責任を果たすことで、企業価値の向上、ひいては社会の持続的発展に寄与することを「私たちのCSR」と考えます。

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な形でお知らせする
 - ・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



- ▶ 企業理念はこちら
- ▶ 企業行動規範はこちら
- ▶ CSR方針一覧 [24KB] [PDF](#)

CSR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、個別テーマについて適宜ワーキンググループを立ち上げて協議し、対策立案を進めています。

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推進体制



CSRに関する歩み

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
2012年 10月	「緊急時対応計画規程」および「事業継続計画規程」制定

コーポレートガバナンス

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。

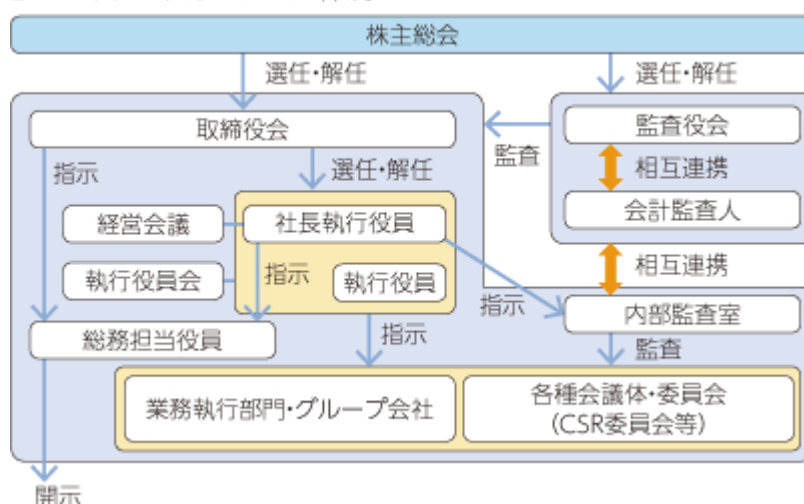
経営を監視する機能

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。

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、監査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。

■コーポレートガバナンス体制



コンプライアンス

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】

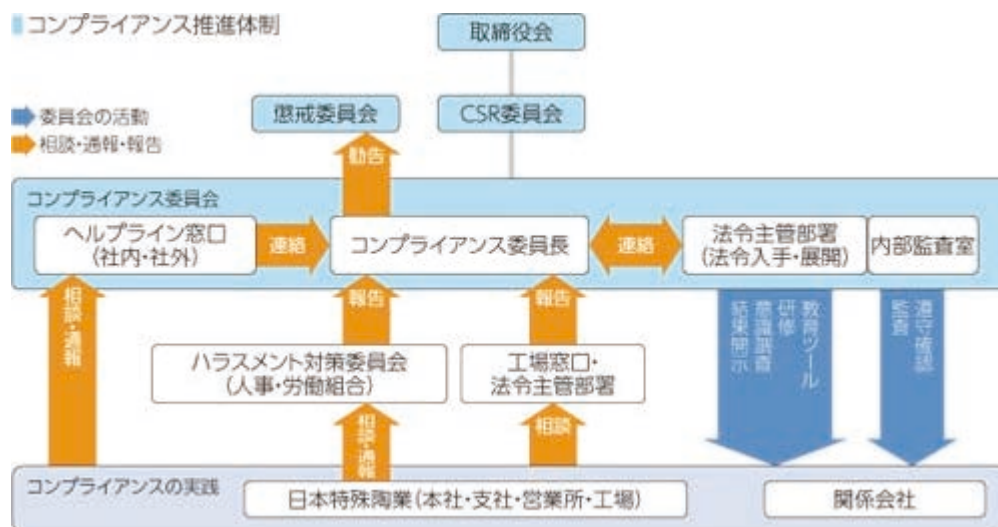
- 関係するすべての法令、企業行動規範、および社内規則を遵守します。
- 高い倫理観と正しい知識を持って自主的に行動することで問題を未然に防止するよう、全従業員に定期的に教育と啓蒙を行います。
- 万一、問題が発生した場合には、速やかに事態を収拾して説明するとともに、原因を究明して再発防止に努めます。

基本的な考え方

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

推進体制

コンプライアンス委員会を3ヵ月毎に開催し、コンプライアンス状況を確認するとともに、各部署の実態把握調査を行い、コンプライアンスリスクを低減するよう努めています。
また、コンプライアンス推進体制を強化するため、違反对応の整備・充実、法令対応のしくみ充実、従業員のコンプライアンス意識・知識の向上を図ります。



教育・啓発

従業員一人ひとりがコンプライアンス意識を高め、法令、社会、会社のルールを守るため、『コンプライアンス ガイドブック』を全従業員に配布しています。また、知識レベルやテーマに応じた社内セミナーなどを適宜開催しています。

相手を思いやる気持ち、気遣う気持ちを持って行動することを意識するよう、教育・啓蒙しています。

企業倫理ヘルプライン

従業員がコンプライアンス違反行為やそのおそれのある行為を発見した場合、速やかに職制を通じて通報します。それが困難な場合は、企業倫理ヘルプライン制度を利用して相談、通報することができます。

通報は、社内外に設置した窓口で、eメール、社内メール、電話、封書など通報者が希望する方法で、実名、匿名を問わず受け付けています。また、公益通報者保護法に則り、通報者の秘密を保護し、不利益な取り扱いを禁止しています。

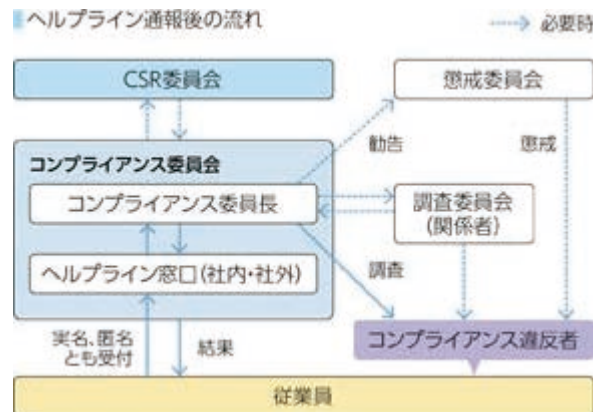
2012年度は15件の通報があり、それぞれに対応を行いました。今後もヘルプライン制度の利用を促していきます。

Voice

企業倫理ヘルプラインは、コンプライアンス担当役員に直結する窓口であり、誠実に通報を行った方が不利益を受けることがないよう配慮しています。また、受け付けたすべての通報について調査を行い、事実を確認したうえで、是正措置と再発防止策を講じています。今後もコンプライアンス向上のために活用してほしいと考えています。



総務部 森 康雄



輸出管理

国際平和と安全の維持のため、日本では、外国為替及び外国貿易法（外為法）に基づき、国際社会と一体となった安全保障貿易管理が行われています。当社では、輸出管理規程を制定し、関係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、税関からは、貨物セキュリティ管理とコンプライアンス体制が整備された事業者として認められ、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、貿易関連業務規程を制定するとともに適正な輸出貨物管理に努めています。

今後もグローバル企業としての自覚と責任を持ち、法令を遵守した関連業務の推進および効率化を図っていきます。

Voice

輸出管理で特に大切なことは法令遵守です。輸出の際、法令違反をしてしまうと、円滑な輸出ができなくなってしまううえに、社会的信用の失墜につながりかねません。そのため、適正な輸出管理を遂行するための説明会を関係部署に対して行うなど、教育・啓蒙活動に力を入れています。今後も輸出管理に関する正しい知識を持ってもらえるよう、丁寧な対応を心掛けていきます。



総務部 時本 名緒子

機密管理/情報セキュリティ

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。
- 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。

企業における機密事項の管理は、不正競争防止法、個人情報の保護に関する法律などの法令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すとともに複雑化してきています。

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。

IT化社会への対応においても、万全のセキュリティ管理を維持しつつ、業務の効率化を図るため、スマートデバイスの適切な導入などを検討しています。

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。

▶個人情報の取り扱いについて

Voice

機密管理は、各個人への意識付けが大切と考えますが、全ての従業員に浸透させるのは簡単なことではありません。ルールを知らずに不注意によって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。全社的機密管理ルールについて、PDCAを回すことにより、関係会社を含む全社への定着を図っていきたいと考えています。



総務部 前川 忠重

知的財産

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、第三者の権利侵害や契約・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するとともに、各種契約の知財条項の適否についても確認しています。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。

Voice

知的財産は、設備や人材と同様に、当社にとって重要な資産なので、有効活用する必要があります。そのために、他社との知的財産権のライセンスや共同開発成果の取り扱い等に関する契約を締結する際には、ルールに則り、当社だけではなく、お客様、社会全体に利益となるカタチで実現できるよう日々の業務に努めています。



知的財産部 向井 健治

リスクマネジメント

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。

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。

事業継続のマネジメント

2013年3月に、大規模地震の発生を想定した全社防災訓練を実施しました。訓練の結果は、検証・評価・改善し、やがて来る災害発生時に備えます。

防災は、その基本である「減災」「準備」「対応」「復旧」の4つの視点で、生命の安全や資産の保全を目標として活動しています。

事業継続は、2012年に制定した事業継続計画（BCP）について、PDCAサイクルを回し、維持・運用・継続的改善を行っています。また、BIA（ビジネスインパクト分析）で掲げた目標復旧（再開）時間を順守するため、代替戦略などの復旧戦略を講じていきます。

Voice

全従業員向けにBCPの啓蒙活動を実施しています。防災カード・防災冊子を配布して啓蒙を行い、BCP活動が当社の組織文化として定着するよう目指しています。事業継続では、各職場の協力のもとでBIAを実施し、主要商品の重要業務を見える化してリスク対策を実践していきます。



総務部 会田 祐樹

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るため、感染予防に取り組んでいます。特に職場での集団感染は、業務へ影響が出る可能性もあるため、部門と協力して迅速かつ集中的な対策を講じます。流行期には全従業員が最新動向を共有し、適切な対応がとれるよう毎週、情報を発信しています。また、新しいインフルエンザウイルスに関する情報にも注意しています。

Voice

2009年にメキシコ発の新型インフルエンザ（H1N1）が世界を席捲しましたが、2013年には中国で鳥インフルエンザ（H7N9）が人に感染する事態が生じています。いつ何時、新型パンデミックインフルエンザが生じるかわかりませんので、状況を注視するとともにガイドラインの整備や備蓄品の見直し等、できる限りの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

お客様とともに

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。

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。

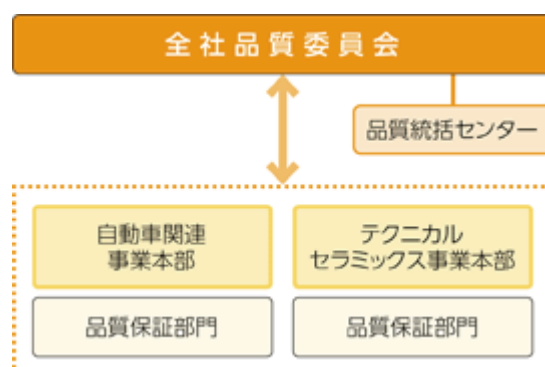
また、さまざまなお客様の期待に応えるため、製品・サービスに関するコミュニケーションを図るとともに、最善の技術と蓄積した経験を生かしたものづくりを行うことで、広く社会に新たな価値を提案していきます。

推進体制

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

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。

お客様にご迷惑をかけない、不良を出さない作らないという強い信念をもつ一方、万一の問題/事故に対する迅速な対応ができる体制も整え、圧倒的品質に向けた総合“質”経営をめざし活動しています。



品質統括センター
澤田 俊樹

品質の作り込み

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

- 方針管理による会社方針の具現化を行うトップダウン活動
- 日常管理による各職場で決められた業務の標準化と維持管理および改善活動
- 小集団活動による品質・業務の改善と活動を通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、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。

Voice

グループメンバーには材料開発設計や生産の合理化、評価方法・条件設定などの業務に対し、統計的手法を積極的に活用するように薦めています。

座学研修は受講しても実務でなかなか使いこなせていないのが実情で、その都度、品質統括センターとともに業務を進めています。

研修で学んだ統計的手法を活用することで、今まで見えていなかった事実を見える化することができ、製品品質向上や生産合理化に対して成果が出ています。

実務で成果が出ているため、更に統計的手法を活用しようとする認識がグループ内に広がりつつあります。



プラグ事業部
技術部 本田 稔貴

NQC活動（小集団活動）

身近な問題・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小集団活動（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月の品質月間には、NQC活動の成果を全社発表会にて発表し、優秀事例に社長賞を授与し表彰しています。さらに、毎年6月に全社の改善事例発表・表彰式において、年間を通じて着実にNQC活動を行ってきた優良サークルに対する日常活動の表彰や、海外法人の改善活動の優秀事例に対する表彰も行っています。また、QCサークル指導士が参画する活性化チームの結成などの推進組織の強化や、社外研修や発表会への参加による意欲向上などを通して、更なるNQC活動の活性化や質向上を図っています。

Voice

私は、事業部委員会の事務局を担当しています。
活動を活性化する上で、QCサークルの基本理念（ねらい）である「自分のために」「仲間のために」「会社のために」を念頭に、3年前からface to face を基本として活動（会合開催）に重点を置き、活動時には各サークルへ出向いて指導・支援し、職場のコミュニケーションを良くするよう取り組んできました。ようやくここにきてこの取り組みが実り、毎月継続して会合が開催されるようになりました。
サークル活動の活性化にはメンバーのボトムアップが必要ですが、併せて上司の活動に対する理解と環境を整えていくことが活性化のカギになると肌で強く感じており、働き掛けに努めています。
2013年度からQCサークル指導士としてNQC活動の活性化チームのメンバーに加わり、NQC活動の活性化や活動の質向上に向けた、新たな制度・仕組みづくりに関わっていきますが、この中で今までに得た知識やノウハウを活かしていきたいと思っています。



半導体事業部
品質保証部 野呂 一彦

計測管理

日本特殊陶業の『計測』が適切に機能することを目的に活動しています。製造、検査に使用する計測機器の校正（精度確認）はもちろん、計測を通して現場の問題を見える化して改善に繋がったり、設備精度評価や治具の受入検査支援などにも力を入れ、ものづくり力の強化を図っています。

計測はものづくりの基本と考え、オール日特としての計測を考え、海外工場、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

タイNGKスパークプラグ(株)で生産が始まって3年が経ちますが、これまで計測管理室の支援はあまりありませんでした。現在は、計測管理に関するガイドラインの提示、「ものづくり」の基本となる設備評価や治具の精度確認などの支援を受けており、相談に対しても迅速に対応してもらえます。引き続き支援を受けながら、「ものづくり力」、「日特品質」の向上に繋がっていきたいと考えます。



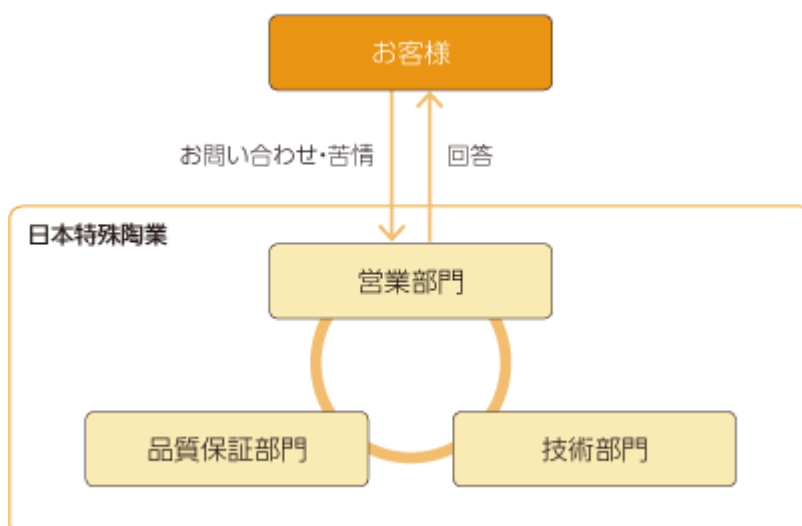
タイNGK
スパークプラグ(株)
工場長 山田 達哉

お客様とのコミュニケーション

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



■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

■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。



ネブコンジャパン2013



FCEXPO2013

■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。

▶ NGKレーシングプラグ 無償交換開始のご案内

▶ 室内型温湿度検出器および室内型湿度検出器 無料安全対策実施のお知らせ

株主・投資家の皆さまとともに

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。

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。

▶ 投資家情報はこちら

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。また、株主の皆さまからのご質問に対し、真摯にお答えしております。



2012年6月 株主総会

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の実施回数を増やすなど、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。

Voice

当社の知名度は、全国的に見るとあまり高くないというのが現状です。今後の会社説明会の拡大で、「日本特殊陶業」をよりご理解いただく機会を増やし、日本特殊陶業ファンの拡大に繋げていけるよう、皆さまの記憶に残る説明会を実施していきます。



広報室 松野 力樹

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。

2012年度の年間配当は、1株あたり22円でした。

雇用・人権

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。

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こっています。
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。
当社の残すべきものは残し、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 森 雅計

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（延べ9名）。家族と絆を深めることが、仕事にいい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

平均勤続年数が13年を超え、結婚・出産後も働きやすい環境が整っています。女性正社員の総合職比率は10%を超え、女性の役職者（管理職・係長）や海外勤務者（2013年3月末現在5名）も年々増加しており、女性の活躍の場は広がっています。

2012年度は、社外講師を迎えて「ダイバーシティ講演会」（対象：女性正社員とその管理職）や「女性リーダー研修」（対象：係長昇進前の女性正社員）を実施し、本格的に取り組みを開始しました。今後、管理職の理解促進、女性の意識向上を中心に活動を続けていきます。



ダイバーシティ講演会

■ 女性役職者数の推移

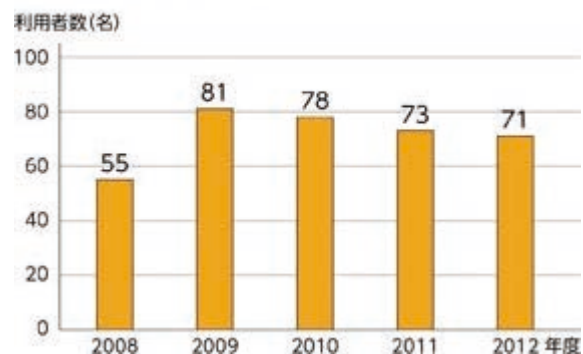


高齢者の活用

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んでいます。

■ 雇用継続制度利用者数の推移



障がい者の雇用

2012年度末現在の雇用率は1.85%でした。2013年4月から法定雇用率が2.0%に引き上げられたこともあり、今年度は高卒新入社員として4名採用するなど、積極的な雇用を実践し、併せて、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。

■障がい者雇用率の推移



人“財”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。

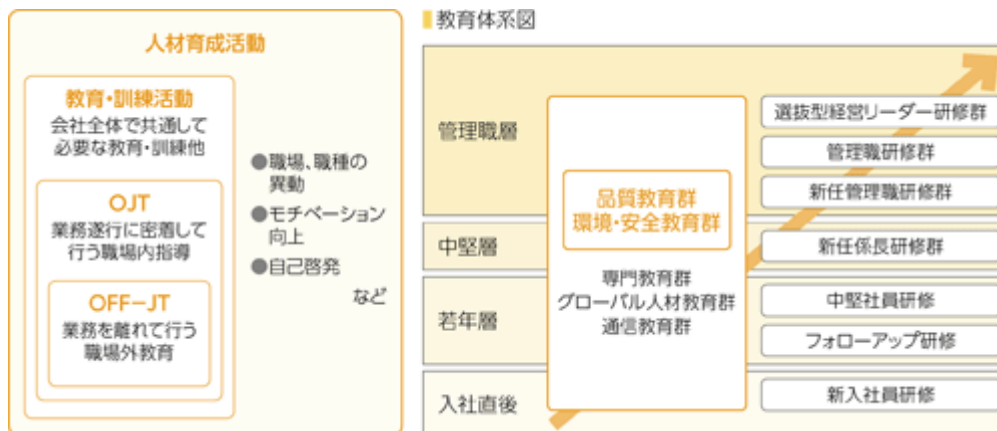
OFF-JTでは、「品質教育」、「環境・安全教育」、「ものづくり教育」をはじめとして、「階層別役割教育」、「グローバル人材教育」、「キャリア支援」など幅広い研修プログラムを用意しており、2012年度は延べ4,581名の従業員がOFF-JTを、延べ130名が通信教育を受講しました。



人事部 人材開発課 能力開発グループ



新入社員研修



個人カードシステム「Myキャリア」の拡充

従業員のキャリア開発を支援するツールとして「Myキャリア」を運用しています。従業員一人ひとりがMyキャリアのカードを持ち、半年ごとに、職歴、スキル、知識、目標、希望職種、自由意見などを記入して、「できること」と「やりたいこと」を確認します。また、記入内容についての上司からのコメントも得られます。

職場のコミュニケーションを深めるツールとして、また、人材活用のためのデータベースとして、活用していきます。

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

総労働時間の短縮に向けて、時間外労働の短縮に取り組んでいます。時間外労働の事前計画が判明した時点で、労使で職場状況を確認し、労働時間を目標基準内に収めるよう協議を行っています。

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2008年9月より継続しています。月1回、労働組合役員と当社役員・管理職が通路に立ち、出社する従業員や退社する従業員に声をかけています。



あいさつ運動

国内労働法制へのグループ対応

労働関係法制は毎年さまざまな項目が更新されるため、その内容に応じて各関係会社で対応をしていく必要があります。もし1法人でも法令違反があれば、当社グループ全体の責任に繋がるため、日々リスク管理を心掛けています。

また、毎年四半期毎に関係会社の部門長が集まって連絡会を行い、各社の問題点の打ち上げ、指摘、情報共有を行っています。

今後もグループ全社で法令を遵守できるよう、連携をとって取り組んでいきます。

Voice

2012年度は労働時間管理の徹底を再度認識してもらうために、関係会社を巡回して講習会を行いました。日頃曖昧に理解しているところもあるため、まず基本的なルールや考え方を説明し、質疑応答を積み重ねることで時間管理の重要性やルールの意識付けを図っています。



人事部 高木 健次

労働安全衛生

労働安全衛生基本方針

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

【行動指針】

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

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。

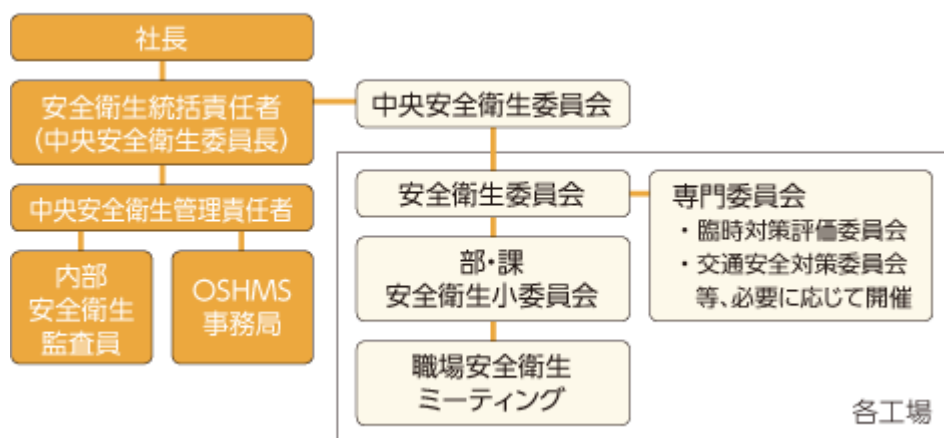
そこで当社は、災害ゼロで働きやすい職場の形成を目指して2006年に労働安全衛生マネジメントシステムを構築しました。今後も総員参加で安全衛生活動に取り組み、安全文化を築いていきます。

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。

労働安全衛生基本方針の下で工場方針および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。

2012年度目標と結果

評価基準達成：○ 未達成：×

	2012年度			2013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・設備自主管理の推進	法定管理対象設備の把握および自主保全活動の強化ができた。	○	スキル評価の推進
	新リスクアセスメントの推進	新リスクアセスメントの手法を周知させモデル職場への展開を開始した。	○	新リスクアセスメントの推進(対象職場)
	作業方法のルール化・順守の徹底	作業手順書の見直しおよび「止める・呼ぶ・待つ」の徹底周知することができた。	○	非正常作業手順の確認・見直し
2. 作業環境の改善	職場の作業環境の改善	騒音職場において第Ⅱ・Ⅲ管理区分の低減対策が進まなかった。	×	職場の作業環境(安全面・衛生面)の改善
3. 健康の増進	健康診断を活用した自己管理と保健指導	特定保健指導を実施し、健康増進への意識の向上へと繋がった。	○	健康診断を活用した自己管理と保健指導
	メンタルヘルスのセルフケアとラインケア	セルフケアハンドブックを有効利用し読み合わせをすることで周知していただくことができた。	○	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・訓練の充実	若年層や作業経験の短い作業員への安全体感機による疑似体験で危険に関する教育を実施した。	○	教育年間計画の策定および教育の実施
	行動面の安全衛生パトロールの強化	管理職による職場巡視によるルール順守・相互注意活動を実施した。	○	安全衛生パトロール(行動面重視)の実施
	日常安全衛生・健康活動推進	KYT・ヒヤリハット活動や安全の心得による読み合わせを実施することで安全への意識向上ができた。	○	安全衛生心得の読み合わせおよび職場確認

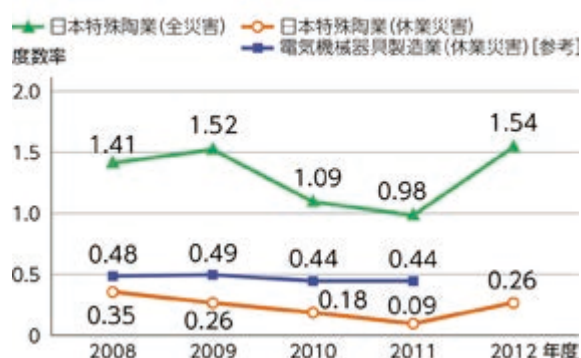
業務事故の撲滅

2012年度の初めに、関係会社を含めて、高卒新入社員の災害が続いたため、中央安全衛生委員長より「緊急事態宣言」を発令して、各種安全衛生活動を活発化しました。

その後の新入社員の災害は抑えることができたものの、2012年度の全度数率は1.54となり、過去平均並みになりました。

2013年度は、安全体感機を用いた安全体感教育を充実するとともに、リスクアセスメントをさらに推進し、安全衛生活動の取り組みを強化していきます。

災害度数率の推移



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（湿球黒球温度：暑さ指標として用いられる）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。

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

従業員が健康を保持増進できるように、健康診断で有所見の場合は産業医、診療医、保健スタッフでフォローし、必要時には医療機関へ紹介し、連携を図っています。

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。

メンタルヘルス

社内外の研修によるラインケア教育とともに、セルフケアの啓発や『セルフケアハンドブック』のストレスチェック表を活用して、セルフケアの重要性を周知しています。また、国内グループ会社に対しては、疾病の未然防止ならびに自己管理の周知を図るため、社内講習会を実施しています。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。

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。

昨今、危険を体感したことがない若年層が増えていることから、2010年より新入社員教育に、安全体感機による体感教育を取り入れています。指差呼称機を追加するなど安全体感機を充実し、安全に対する感性を磨く教育を推進しています。



体感教育



体感教育

安全体感教育受講者の声

- 安全を無視すると災害が起きることを身をもって体感できた
- 指差し呼称をすると、間違うことなく、スムーズに作業できることがわかった
- 服装が乱れていて機械に巻き込まれたら大変危険だと感じた

お取引先とともに

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。

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ともに発展していくため、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>

- ・ CSR調達ガイドラインをウェブサイトに掲載
- ・ 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

私たち調達本部の使命は、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です。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。



取締役執行役員
調達本部長 大川 哲平

CSR調達ガイドライン

当社グループの企業理念・CSR方針の体系を含めた全体像と調達方針を踏まえて、CSRの取り組み分野とその内容をまとめ、『日本特殊陶業グループCSR調達ガイドライン』を発行しました。これを宣言するとともに、お取引先にもご理解いただき、サプライチェーン全体で実践いただけるようにご協力をお願いいたします。



ガイドライン本文 **PDF**

付録

CSR自主チェックシート **EXCEL**

▶ 英語版はこちらをご覧ください。

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。

2012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

グリーン購入の推進

事務用品や事務機器等の購入にあたっては、下記要件に従い、環境配慮製品（エコ商品）を選択しています。

1. 使用段階で環境負荷がより少ないもの
2. 使用することで、環境改善効果がより大きいもの
3. 使用後の廃棄段階で、環境負荷がより少ないもの
4. 品質・安全性は、関連する法律・基準・規制等に合致しているもの
5. 価格は同類商品に比較して、同等又はそれ以下であることが望ましい（寿命を考慮する）

「グリーン調達ガイドライン（社内版）」第2版より

グリーン調達ガイドライン

このガイドラインは、弊社環境方針に基づき、グリーン調達に取り組む基本的な考え方を示すものです。

2013年6月、関係する化学物質一覧を見直し、第8.02版を発行しました。お取引先におかれましては、本ガイドラインを一読いただき、弊社グリーン調達の推進にご理解とご協力をいただきますようお願いいたします。



ガイドライン本文 **PDF**

調査票

- 付表-1 非含有宣言書 **WORD**
- 付表-2 特定6物質分析データ調査票 **EXCEL**
- 付表-3 環境負荷物質管理調査票
 - 3-A 原材料、部品等の取引先様用 **WORD**
 - 3-B 設備、治工具の取引先様用 **WORD**
 - 3-C 加工、検査の取引先様用 **WORD**
 - 3-D 建築、付帯設備の取引先様用 **WORD**
 - 3-E その他の分野の取引先様用 **WORD**
- 付表-4 環境負荷物質含有調査票 **EXCEL**

地域社会・国際社会とともに

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。

基本的な考え方

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

事業に関わりが深い分野や地域での活動

モータースポーツの普及

英国NGKスパークプラグ(株)は、障がい者にモータースポーツを広める団体「モータースポーツエンデバー」を支援しています。2012年12月、その活動としてドニントンパークとともに、心身を負傷した元英国軍人のためのスペシャルトラックデーを開催しました。約50名の参加者は、インストラクターとともにスーパーカーでドニントンパーク・サーキットを高速走行するスリルを体験し、モータースポーツへの興味を深めていました。



地域社会に貢献する活動

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。

本社は、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、2012年9月には、瑞穂区で開催された名古屋市総合防災訓練へも地域の協力企業として参加しました。

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。小牧市消防出初式には、自衛消防隊員が参加して一斉放水などを行いました。



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。



(株)日特スパークテック東濃



小牧工場

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、定期的に献血活動を実施しています。

2012年度は、当社の4工場で計6回実施したほか、NTKセラミック(株)、(株)日特スパークテック東濃、インドネシアNGKスパークプラグ(株)、インド特殊陶業(株)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(インド特殊陶業(株))

地元イベントへの協力

小牧工場がある小牧市では、市内の企業の事業活動を紹介する「こまき産業フェスタ」が毎年開催されます。当社はスタッフとして参加し、企業紹介ブース、フリーマーケット、各種イベント、飲食コーナーなど、子どもから大人まで楽しめる企画を用意しました。また、当日は、会場近くの従業員駐車場を、来場者用駐車場としてご利用いただきました。



こまき産業フェスタ

さつま町夏祭りへの参加

宮之城工場は、毎年、さつま町夏祭りに参加しています。2012年の夏祭りには、宮之城工場から160名が手踊り連として参加し、伝統芸能の五ツ太鼓の音に合わせてさつま町民音頭などを踊りました。



手踊り連

救命訓練

NTKセラミック(株)では、社内外で急病人に遭遇した際、慌てずにAED(自動体外除細動器)を活用できるよう、消防署から講師を招き、普通救命とAEDの取り扱いについて講習を受けました。



救命訓練

社会奉仕活動

友進工業(株)では、地域の教会を訪問して寄付を行うとともに、給食を無償で配布する活動に参加して給食を作りました。



給食づくり

次世代社会に貢献する活動

数学の学習を促すプロジェクトの実施

ブラジル特殊陶業(有)は、「人づくり」を支援する活動を継続的に実施しています。2012年度は、モジ市の公立学校の教師と生徒に、『数学ゲームー図書館で冒険』という本を使って数学の学習を促すプロジェクトを展開しました。このプロジェクトでは、生徒が興味を持つためには教師の指導が重要と考え、教師向けのワークショップも実施しました。参加した91名の教師は各校に戻り、5、6年生の約9,000名にゲームが伝えられました。このゲームを通して数学の面白さに気づき、学習が進むことを期待しています。



Voice

青少年の人間形成に貢献するためには、多くのコミュニティの青少年が参加することと、プロジェクトを支える教師や学生の家族が関与することが重要と考えてプロジェクトを実施しました。その結果、地元の教育長から、期待以上の成果を得ることができたとの評価をいただきました。



ブラジル特殊陶業(有)
総務人事部
ファビアナ・クーニャ

食堂から途上国の学校給食を支援

2011年10月より本社・本社工場からTABLE FOR TWO (TFT) の活動を開始し、開発途上国の子どもの学校給食を支援しています。2012年度より小牧工場および伊勢工場にも活動を広げました。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、2012年度は69,126食分の学校給食を寄付しました。



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

公益信託にっ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。6回目となった2012年度は、8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。2012年度はポリオワクチン287人分に相当する26万6千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

宮之城工場のラグビー部は、「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リーグで熱い戦いを繰り広げています。

そのラグビーの楽しさを伝えるため、ラグビー部員が6月に地元の小学生25名を招き、ラグビースクールを開催し、小学生との交流を深めました。



ラグビースクール

障がい者学校への支援

中東NGKスパークプラグ(株)は、ドバイで最大の障がい者学校を訪問し、CCTVカメラ53台を寄贈しました。CCTVカメラは、廊下や教室に設置され、防犯や生徒のモニター用に利用されます。



エコビジョン2015

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。

基本的な考え方

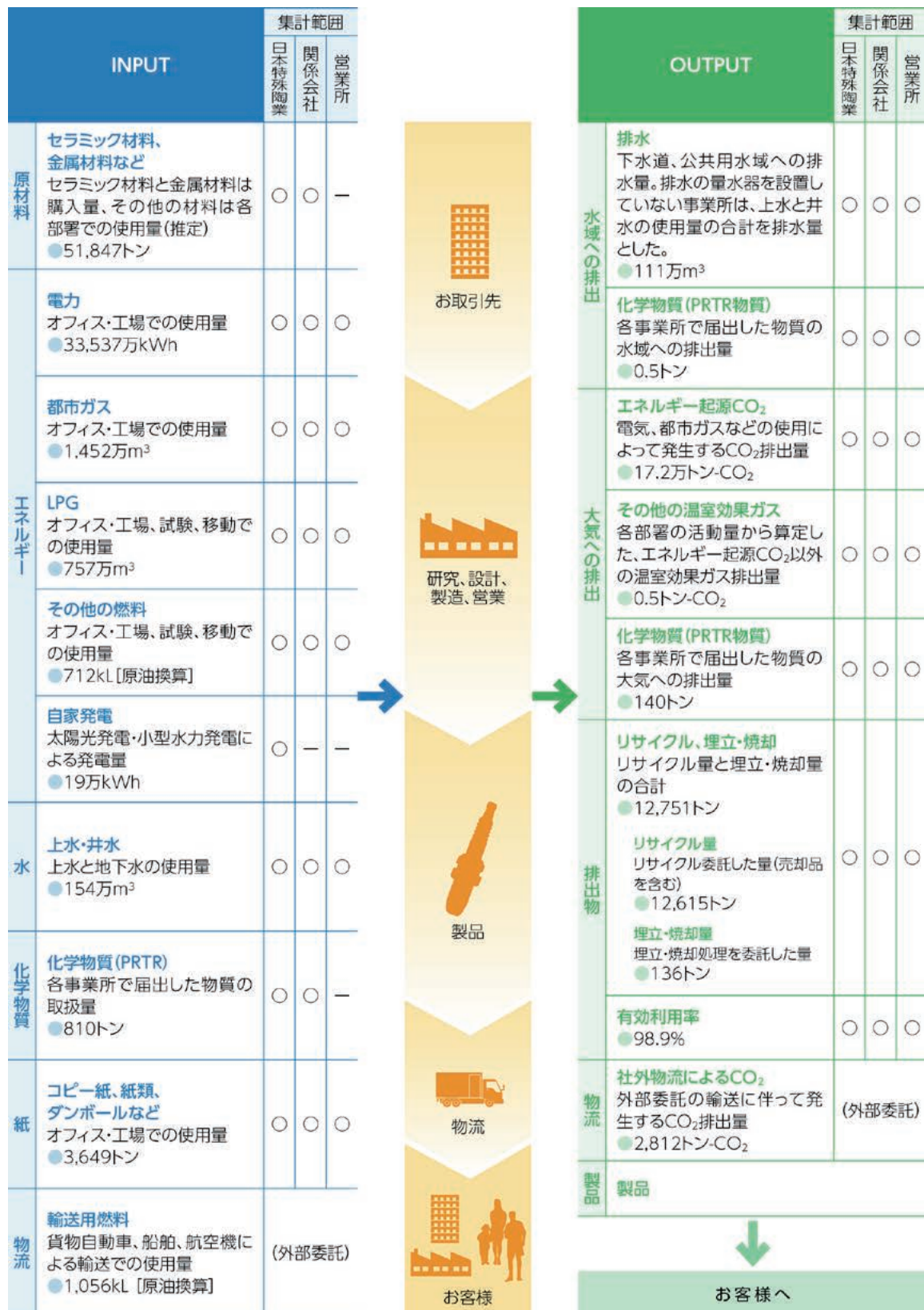
環境問題は人類共通の課題です。そのため当社グループは、事業に伴う環境負荷を可能な限り抑制すること、環境改善に寄与する製品・技術を開発して提供することに、総員参加で取り組みます。また、地域社会をはじめとするステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを深め、ともに持続可能な社会の構築に寄与するよう努めます。

環境行動計画

■ 環境行動計画

	項目	2015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
	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
	CO ₂ 排出量の削減	2007年度比 ・排出量 10%減 ・原単位 8%減
	廃棄物・有害物排出量の削減	2007年度比 ・原単位 30%減
	水使用量の削減	2007年度比 ・原単位 8%減
事業活動	PRTR物質排出量の削減	2007年度比 ・排出量 80%減
	環境配慮製品の開発	LCAの全社展開
	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
	グリーン調達の促進	グリーンサプライヤー制度の拡充
	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
	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
	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
	情報開示の充実	グローバルな環境情報の開示の充実
社会連携	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
	社会貢献の充実	地域社会貢献活動の充実
	生物多様性保全活動の充実	生物多様性保全活動の充実
	環境意識の向上	環境教育の充実

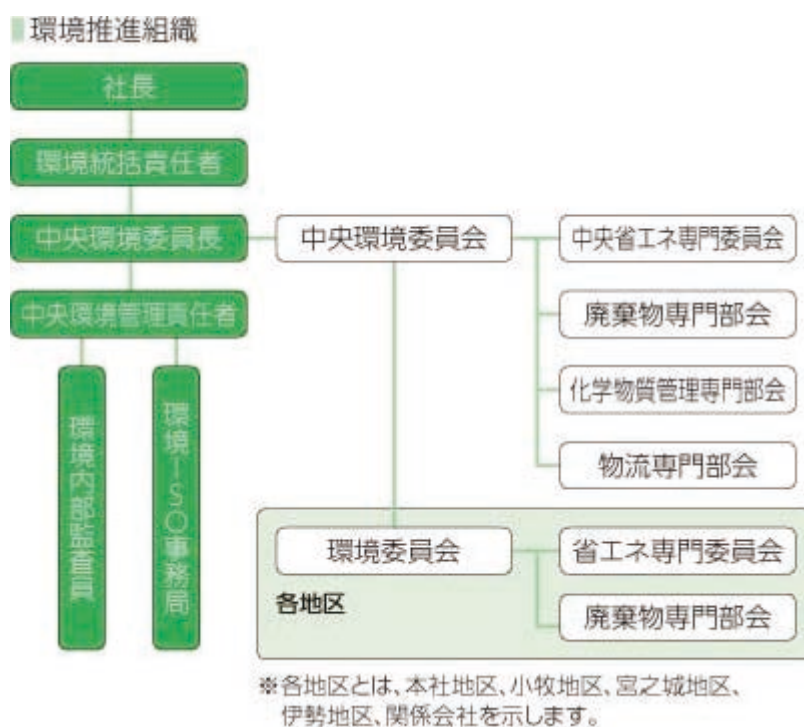
事業による環境負荷



環境マネジメント

基本的な考え方

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。



環境マネジメントシステムの構築状況

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

海外法人については個別にISO14001の認証取得を進めており、2012年度はタイNGKスパークプラグ(株)とメキシコNGKスパークプラグ(株)が認証を取得しました。これにより、2012年度末でISO14001の認証を取得した海外法人は15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。

▶ ISO14001認証取得拠点 [148KB] [PDF](#)

Voice

2012年2月より、ISO14001の認証取得という、とても重要でやりがいのある活動に、チームで取り組んできました。私たちは自らの考えや行動を変え、環境に貢献する活動を引き続き行っています。そして次世代により良い環境を残すため、この変化の一翼を担ったことをとても誇りに思っています。



メキシコNGKスパークプラグ(株)

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

■ 廃棄物処理業者の現地確認

廃棄物が契約通り処理されていることを確認するため、定期的に廃棄物処理業者を訪問し、確認しています。2012年度は54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。



緊急事態対応訓練

■ アスベスト対応

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

法規制の遵守状況

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

2012年度は、国内で、排水の協定値超過が1件、騒音・振動に関する改善要求が1件ありました。速やかに対策を行い、再発防止を図っています。

また、2012年6月に改正施行された水質汚濁防止法にも適切に対応しています。

▶ 大気・水質・騒音・振動のデータ [225KB] [PDF](#)

■違反と苦情の件数

(件)

年度	違反			苦情		
	2010	2011	2012	2010	2011	2012
日本特殊陶業	0	1	0	3	2	0
関係会社(国内)	1	1	1	1	1	1
関係会社(海外)	—	—	1	—	—	—

■2012年度の違反・苦情への対応

分類	会社	状況	対策
違反	セラミックセンサ(株)	設備不具合の対処誤りにより、小牧市との協定値を超える硫酸アンモニウム溶液が河川に流出しました。	小牧市に届出を行うとともに、対処方法の教育を徹底しました。
	フランス NGKスパークプラグ(株)	貯留槽の容量が不足していました。 また、下水道への排水を防止するためのストップバルブの位置が不適切でした。	貯留槽の容量を増やし、ストップバルブの位置を適切な位置に変更しました。
苦情	(株)日特製作所	夜間の騒音・振動について改善要求がありました。	原因と推定される設備の一部を移設しました。 また、別途、防音対策を実施する予定です。

Voice

今回の水質汚濁防止法の改正により、金具部分をめっきするラインが対象施設になったため、法律で定められた基準に則って構造基準の判断を行いました。その結果、施設の改修が必要と判明したため、順次、改修工事を進めています。

今後は点検を万全に行い、地下水汚染の予防に努めます。



プラグ事業部 小牧製造部
古里 義昭

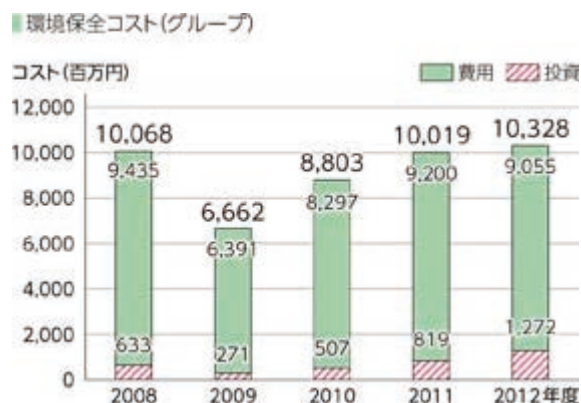
環境会計

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。

2012年度の環境保全コストは、単独で9,384百万円、グループで10,328百万円となり、前年度比3.1%増でした。また、環境保全効果額は、単独で257百万円でした。

■環境保全コストと保全効果額(単独)





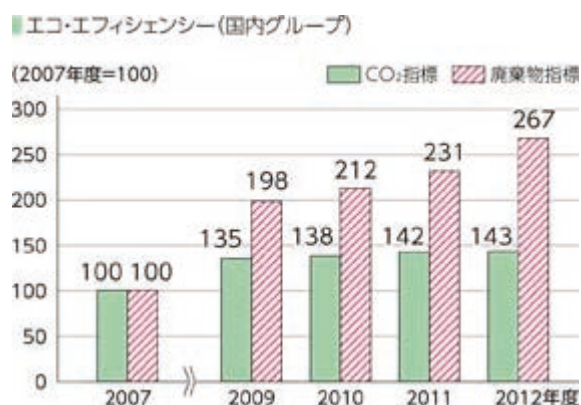
▶環境会計の詳細 [151KB] [PDF](#)

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。
2012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。

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

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



環境教育

従業員の環境意識の向上を図るため、環境教育を実施しています。
2012年度は、環境基礎講座、環境負荷物質集計手順講座、環境マネジメントシステム講座を新設しました。
2013年度以降も環境教育を継続的に実施し、当社グループ従業員の、環境に対する意識の底上げに努めていきます。



環境教育

Voice

これまで個人では、使用する紙の削減やPCモニターOFFなど紙ごみ電気を減らす努力が中心でしたが、環境基礎講座を受けて、本業の課題である工程の歩留改善も有益な環境側面であることが理解できました。今後も本来業務とリンクした環境活動を推進していきたいと思っています。



半導体事業部 技術部
田中 和孝

製品

基本的な考え方

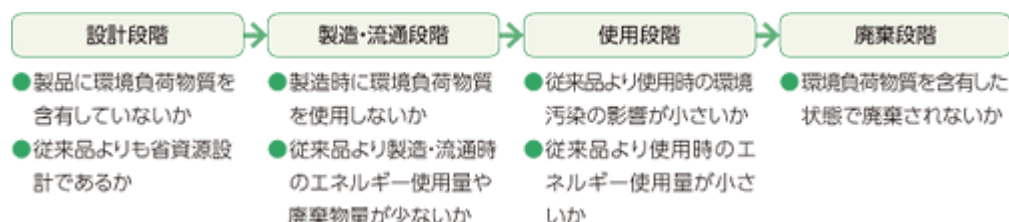
当社グループは、製品を通して地球環境に貢献するため、原材料調達から製品廃棄までのライフサイクル全体での環境負荷低減を目指しています。

製造・流通段階でのCO₂や廃棄物の削減に取り組むのはもちろんのこと、お客様が使用・廃棄される際のエネルギー量の抑制や環境負荷物質の非含有など、環境に配慮したもの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。

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。

環境負荷物質

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。

お客様の要求への対応

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。

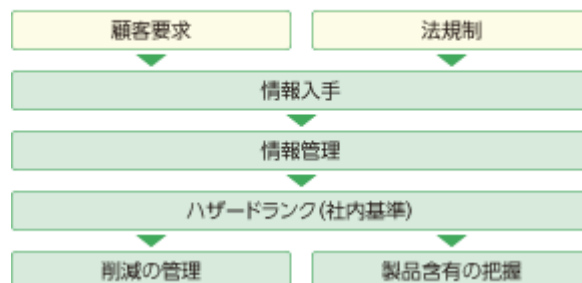
グループ内での取り扱い

環境負荷物質について、製品への非含有管理と工場での使用管理を行っています。

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

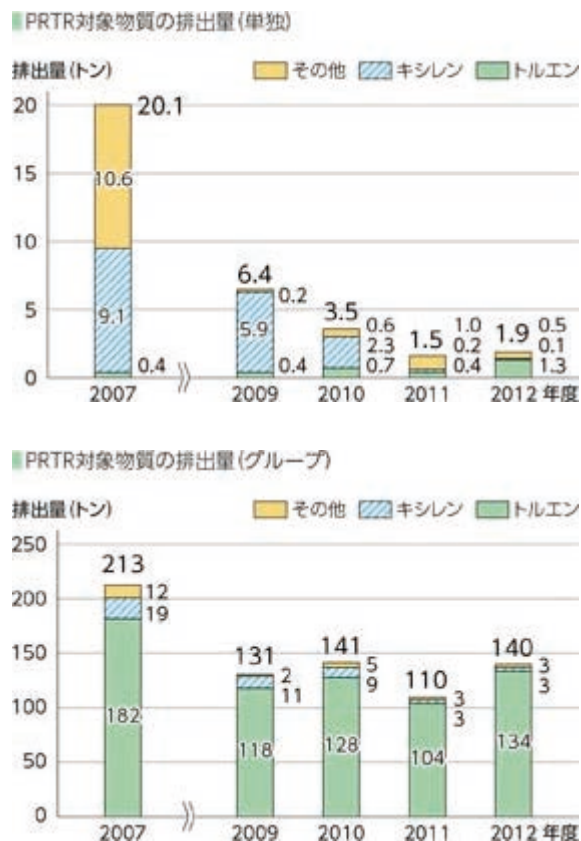


■ ハザードランク

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

工場での使用管理

工場では、PRTR物質の排出量削減に取り組んでいます。エコビジョン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。



▶ 各事業所のPRTRデータ [159KB] [PDF](#)

お取引先からの調達

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

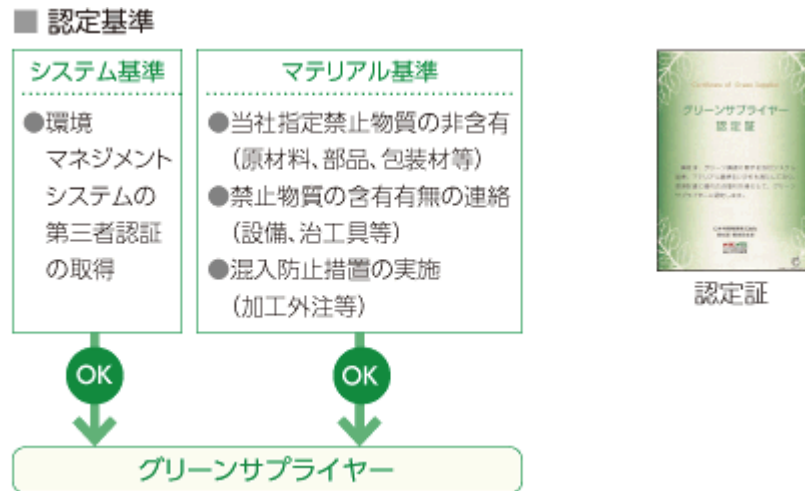
▶ グリーン調達ガイドラインはこちら



グリーン調達ガイドライン

グリーンサプライヤー制度

システム基準とマテリアル基準を満たすお取引先をグリーンサプライヤーに認定し、優先的に購入しています。2012年度末時点での認定企業は計256社になりました。2012年度からは枠組みを広げて当社グループとしての活動を実施しています。



お取引先への支援

環境講習会の開催や、第三者認証を取得するための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40社から支援の申込があり、そのうち36社がISO14001またはエコアクション21の認証を取得しました。現在、環境マネジメントシステム構築中の4社についても支援を継続しています。

地球温暖化

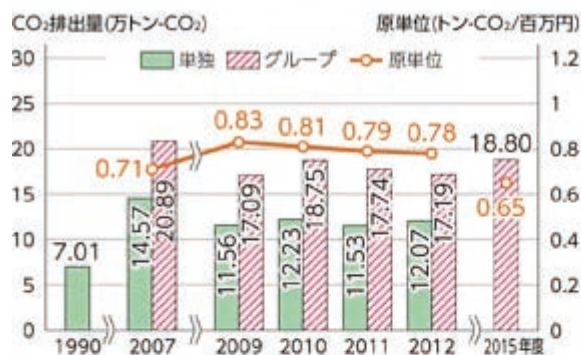
基本的な考え方

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。

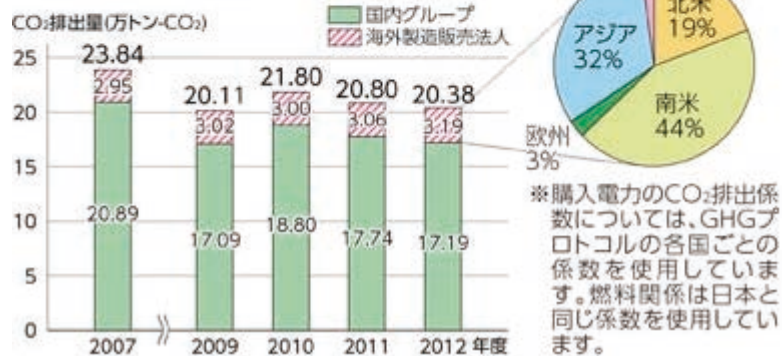
温室効果ガス排出量

2012年度のCO₂排出量は17.19万トン（前年度比3.1%減）であり、2012年度目標17.68万トンを達成しました。製造工程における廃熱回収・燃烧空気予熱・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)

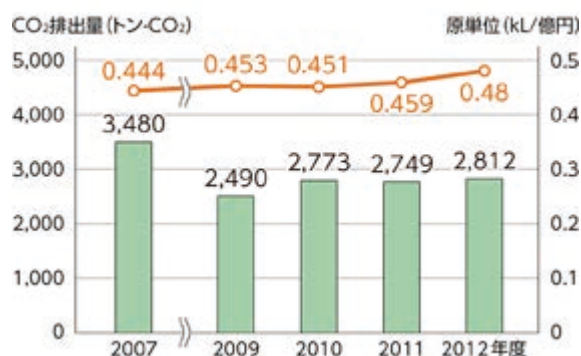


■CO₂排出量の推移(国内グループ+海外製造販売法人)



輸送における省エネ

省エネ法の特定荷主として、輸送に伴うCO₂排出量の削減に取り組んでいます。2012年度は、エネルギー使用原単位が0.480kL/億円となり、目標の0.422kL/億円には届きませんでした。2013年度は原単位0.417kL/億円を目指します。

■ 荷主としてのCO₂排出量

オフィスにおける省エネ

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

宮之城工場では、2008年度より、緑のカーテンとして事務棟南側でゴーヤ、かぼちゃ、ひょうたんを栽培しています。2012年度からはアーチサンシェード（日除け）の設置やエアコンの室外機の遮熱により、夏季のエアコンによる電力消費を抑制しています。

緑のカーテンは、(株)神岡セラミックや(株)日特製作所さつま工場でも実施しています。



エアコン室外機の遮熱



アーチサンシェード

緑のカーテン
((株)日特製作所さつま工場)緑のカーテン
((株)神岡セラミック)

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。2012年度の発電量は合計17万kWhで、56トン分のCO₂削減に貢献しました。



太陽光パネル(小牧工場)

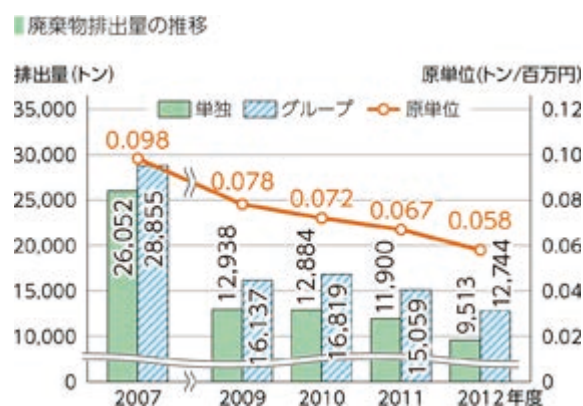
廃棄物

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。

廃棄物排出量

2012年度の廃棄物原単位は0.058トン／百万円であり、2007年度に比べて41%改善しました。



▶ 各事業所の廃棄物排出量 [146KB] [PDF](#)

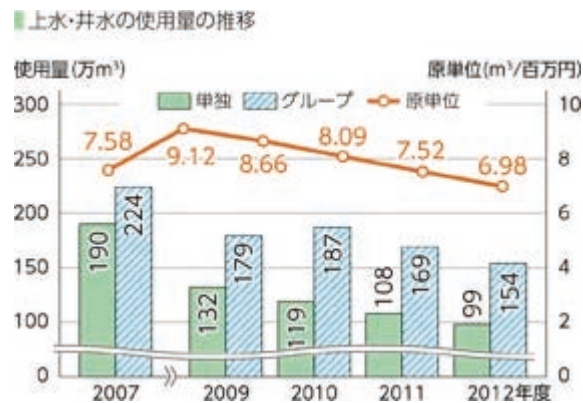
水資源

基本的な考え方

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。

水使用量

2012年度の水使用の原単位は $6.98\text{m}^3/\text{百万円}$ であり、2007年度に比べて8.0%改善しました。



環境コミュニケーション

基本的な考え方

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

環境活動の見学

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。

2012年度は10件、382名の皆さまが工場見学に参加されました。



伊勢工場リサイクルセンターの見学

環境懇談会の開催

近隣にお住まいの皆さまとのコミュニケーションの場として、環境懇談会を開催しています。日々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。

2012年度は10件の懇談会を実施し、49名に参加いただきました。

地域清掃活動

当社グループは、定期的に清掃活動を実施し、地域の環境維持に努めています。また、自治体などが主催する美化活動にも継続して参加しています。2012年度は延べ909名が参加しました。



清掃活動（小牧まち美化ウォーク）



清掃活動（（株）神岡セラミック）

▶ 地域清掃活動の実績 [147KB]

[PDF](#)

生物多様性の保全

生物多様性は、世界的に保全の必要性が高まっており、当社グループにおいても地球温暖化防止、資源循環促進に並ぶ重要な環境課題です。

そのため、当社グループは、2013年4月に生物多様性への取り組み方針を示した「日本特殊陶業グループ 生物多様性に関する指針」を発行しました。指針では、事業活動と生物多様性との関係を考慮し、製品ライフサイクルの各段階において省エネ、省資源、環境負荷物質低減などの環境配慮を行うことで、生物多様性の保全に貢献することを目指しています。今後は、この指針に基づき、本業に即した環境活動をより一層推進し、生物多様性の保全に努めていきます。

▶ 生物多様性に関する指針 [12KB]

[PDF](#)



第三者意見

第三者意見



SGSジャパン株式会社
サステナビリティサービス部
主任検証人 都倉 知宏様

日本特殊陶業グループCSR Report 2013のダイジェスト版は、これまでの報告書へのご意見や経験から、よりステークホルダーの方々に日本特殊陶業グループを『知ってもらう』『好きになってもらう』ことを目的とし、広く企業活動の紹介に軸足を置いた報告として、初めての試みであることをインタビューにて伺いました。昨年と比較すると、成果（環境面、労働安全衛生面など）の数値の公表を控え、読みやすい内容になっていると思います。また、環境リスクのある圧電素子（PZT）の課題やその解決方法等ネガティブな面をポジティブへと変える試みの記載など、より幅広い報告になったと感じました。冒頭にTOP MESSAGE、企業理念と続き、主要製品を紹介していることから、『知ってもらいたい』というメッセージが伝わってきます。この位置づけからも、TOP MESSAGEには組織の強い思いが込められており、それがいくつかのキーワードとして表れていると思います。“深化から真価へ”、“2020年のあるべき姿として「ものづくり企業」「高収益企業」「発展的企業」「人財企業」であること”、“新しい事業領域や分野に果敢にチャレンジ”、“グローバル・スピード・フェア”といった組織の性質に関わるものや、“CSR調達”、“エコビジョン2015”、“質の高い雇用の創出”、“ダイバーシティ”といったCSR活動に関わるものです。これらのキーワードは、伝えたい活動が端的に表現されており、組織の特徴をよく表しているのだと思いますが、このダイジェスト版では、TOP MESSAGEに続く報告内容が、特集での製品紹介とステークホルダー毎にまとめられたCSRの取組活動となっており、これらの報告とTOP MESSAGEでのキーワードとの関連性が一部で明確に伝わってこず、焦点がぼやけた印象をうけますので、TOPからのメッセージをより意識されると、ステークホルダーにとって組織全体の活動がわかり易くなると思います。

各報告で掲載されているvoiceは、関係者の声による活動紹介となっており、活動に対するステークホルダーの意見・感想が報告されている事例として大変好感（親しみやすさ）が持てる内容です。その一方で、組織の考えや方向性は明確に示されているのですが、2012年度の実施状況や来年度以降に対する予定といった取り組みに対する進捗（成果）や今後の戦略が一部で明示されておらず、ダイジェスト版のみでは活動全体を把握することができませんでした。詳細はWEB版で報告されることと思いますが、ダイジェスト版の関連記事におけるWEB版のアドレスを紹介するなど、活動全体の伝え方について工夫すると、さらに判り易いものとなるでしょう。

インタビューにてグローバルの売上比率が高いことをうかがいました。TOP MESSAGEにも、“グローバル”というキーワードが登場し、その重要性が伝わってきます。しかし、海外サイトでの取り組みは地域社会貢献を中心とした報告であり、CSRに対する全体像は見えてきません。海外サイトにおけるリスクとしては、特に、環境、人権、労働慣行が挙げられ、これらへの組織の取り組み状況には強い関心が寄せられると考えます。グローバル企業としての立場、また、海外サイトの重要性からも海外におけるCSR活動をリスクの面から報告することは重要なことと考えます。今後に期待いたします。

第三者意見をいただいて

日本特殊陶業株式会社
CSR推進室長
鵜飼 床志



この度は、『CSR報告書2013』ダイジェスト版への評価、および諸活動に関する貴重なご意見をいただきありがとうございました。

当社は、ステークホルダーの皆さまに継続して当社の行動をご理解いただけるよう、あるいは継続して行動を共にしていただけるよう、当社の等身大の姿を皆さまと共有していくことが信頼構築の原則であると認識しています。そのため、CSR報告においては、分かりやすく親しみやすい形でお伝えすることを目指してきました。

『CSR報告書2013』では、さまざまなステークホルダーの皆さまのご要望に合った情報発信を行うため、詳細情報をウェブサイト版、サマリー情報をダイジェスト版に仕分けて報告しています。ご指摘いただきましたCSRの進捗と今後の計画につきましては、ウェブサイト版で分野別に主な取り組みを紹介していますので、ご参照いただきますようお願いいたします。

当社は、環境変化を的確に捉えつつCSRの戦略を明確にし、それを実行していくことが、ステークホルダーの皆さまからのご理解・共感・賛同につながるものと考えています。今後、ウェブサイト版およびダイジェスト版の目的に合わせてそれぞれに報告内容を充実するとともに、報告内容の一貫性を高め、海外サイトを含めたグローバルでの報告の充実などを図っていきます。

今回頂戴しましたご意見を真摯に受け止め、CSR活動のさらなる推進に取り組んでいきます。

環境行動計画

2012年度目標と結果

評価基準 ○:達成 ×:未達成

	項目	2012年度目標	2012年度結果	評価	2013年度目標
環境経営	グローバルで統一した活動の推進	海外工場のEMSの状況分析	アンケート調査を2011年度に実施したが、分析には至らなかった	×	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	基準作りに至らなかった	×	海外工場の環境パフォーマンスデータの検証
	企業経営につながる環境活動の促進	マテリアルフローコスト会計の適用方法検討	適用方法の検討には至らなかった	×	マテリアルフローコスト会計の適用方法検討
事業活動	CO ₂ 排出量の削減	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)	総量:171,885トン/年 (2007年度比△17.7%) 原単位:0.780トン/百万円 (2007年度比+10.2%)	×	排出量:182,130トン (2007年度比12.8%減) 原単位:0.716トン/百万円 (2007年度比5.4%減)
	廃棄物・有価物排出の削減	原単位:0.070トン/百万円 (2007年度比28.6%減)	0.058トン/百万円 (2007年度比△40.8%)	○	原単位:0.057トン/百万円 (2007年度比41.8%減)
	水使用量の削減	原単位:8.30m ³ /百万円 (2007年度比9.5%増)	6.980m ³ /百万円 (2007年度比△7.9%)	○	原単位:6.19m ³ /百万円 (2007年度比18.4%減)
	PRTR物質排出量の削減	VOC回収装置の機種再検討	機種の再検討をしたが導入には至らなかった	×	回収装置の再検討
	環境配慮製品の開発	モデル製品のLCA実施	全事業部で、モデル製品のLCAを実施中	○	モデル製品のLCA実施
	化学物質管理の強化	化学物質管理ソフトの導入	ソフトの仕様を検討し、決定した	○	化学物質管理ソフトのデータ蓄積
	グリーン調達促進	・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	・28社を対象に調査を実施した ・1社認定予定(対象は28社) ・152社を認定(対象は345社)	○	2009年度の調査した仕入先(設備、治工具)の更新審査
	使用済み製品のリサイクル	製品リサイクル技術の検討	製品のリサイクル技術の検討には至らなかった	×	製品リサイクル技術の検討
		包装材リユースの実施	目立った成果はなかった	×	包装材リユースの実施
	物流によるCO ₂ 排出量の削減	国内グループ 原単位:0.422kL/億円 (2007年度比5%減)	原単位:0.480kL/億円 (2007年度比+8.1%)	×	輸出向けのエネルギーが増加し円高の影響により目標達成には至らなかった
	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	○	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	展示会、カタログで環境配慮製品のPRを実施した	○	製品の環境性能のPRを充実
	情報開示の充実	海外工場の法令遵守状況開示	調査は実施したが、結果に対する裏付けがないため、情報開示は行わなかった	×	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	海外事業所アンケートの調査項目の一部としてマテリアルデータの入手した	○	グローバルマテリアルバランスの開示
		グローバルマテリアルバランスの開示	グローバルマテリアルバランスの開示には至らなかった	×	海外工場のCO ₂ 、廃棄物、水削減事例の開示
社会連携	コミュニケーションの充実	環境大会を継続実施	環境大会を実施し、地域住民との交流を実施した	○	環境大会の継続実施
		ステークホルダーの工場見学受け入れ	工場周辺地区の区長、地域団体等を受け入れた	○	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	EPOC海外交流分科会に継続参加した	○	EPOC海外交流分科会に継続参加
	社会貢献の充実	・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	定期的に工場周辺清掃を実施した	○	・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	里山保全活動の調査およびNPO/NGO、行政との協働	参画可能な里山保全活動を調査した	○	里山保全活動への参加
	環境意識の向上	国内グループの階層別教育の充実	新規に3講座を開設し、教育を実施した	○	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	海外工場用の教育資料の作成には至らなかった	×	海外出向者への環境教育を実施する仕組みの策定

システム構築状況

ISO14001認証取得拠点

統合認証

国	会社・サイト名		初回認証時期	認証機関
日本	日本特殊陶業(株)	本社および本社工場	1999年 8月	JQA
		小牧工場、宮之城工場、伊勢工場	2000年12月	
		武並工場	2007年 1月	
	日特アルファサービス(株)		1999年 8月	
	(株)日特運輸		2000年12月	
	セラミックセンサ(株)		2000年12月	
	NTKセラミック(株)	小牧工場	2000年12月	
		中津川工場、飯島工場、可児工場	2002年12月	
	(株)南勢セラミック		2002年12月	
	(株)神岡セラミック		2004年 1月	
	(株)日特製作所	本社工場、大口工場	2004年 1月	
		さつま工場	2009年12月	
	日和機器(株)		2004年 1月	
	(株)日特スパークテック東濃		2004年 1月	
	東海耐摩工具(株)		2009年 1月	

個別認証

国	会社・サイト名		初回認証時期	認証機関
米国	米国特殊陶業(株)	ウェストバージニア工場	2000年 7月	TUV
メキシコ	メキシコNGKスパークプラグ(株)		2012年11月	FS
ブラジル	ブラジル特殊陶業(有)		2001年12月	ABS QE
フランス	フランスNGKスパークプラグ(株)		2000年 5月	AFAQ
英国	英国NGKスパークプラグ(株)		2001年12月	BSI
ドイツ	欧州NGKスパークプラグ(有)		2004年11月	TUV
タイ	サイアムNGKスパークプラグ(株)		2002年11月	TUV NORD
	タイNGKスパークプラグ(株)		2012年10月	SGS
韓国	友進工業(株)		2005年 4月	KFQ
	韓国NTKセラミック(株)		2006年 4月	ISC
マレーシア	マレーシアNGKスパークプラグ(株)		2006年 3月	SIRIM QAS
中国	上海特殊陶業(有)		2007年 4月	SGS
インドネシア	インドネシアNGKスパークプラグ(株)		2007年10月	Bureau Veritas
インド	インド特殊陶業(株)		2010年12月	ASR
南アフリカ	南アフリカNGKスパークプラグ(株)		2008年 4月	Bureau Veritas

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動のデータ

定期的に大気、水質、騒音、振動を測定し、法規制を遵守するよう管理しています。

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定			
本社および 本社工場	大気	ばいじん	ボイラー(10号)	mg/Nm ³	50	—	40	3	3
			ボイラー(11号)		50	—	40	2	2
			ボイラー(12号)		50	—	40	使用停止	使用停止
			焼成炉(PR-2)		150	—	120	6.5	7
		NOx	ボイラー(10号)	ppm	150	—	120	31	31
			ボイラー(11号)		150	—	120	42	42
			ボイラー(12号)		150	—	120	使用停止	使用停止
			焼成炉(PR-2)		180	—	144	37	44
	排水 (下水道)	pH		—	5.0~9.0	—	5.2~8.8	6.7	7.5
		SS		mg/l	600	—	480	11.2	62
		BOD		mg/l	600	—	480	7.3	43
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	30	—	24	1.1	2.8
		シアン		mg/l	1	—	0.8	0.1	0.3
		全クロム		mg/l	2	—	1.6	0.07	0.18
		六価クロム		mg/l	0.5	—	0.4	0.04	0.05
		亜鉛		mg/l	2	—	1.6	0.43	1.00
		鉛		mg/l	0.1	—	0.08	<0.02	<0.02
		窒素		mg/l	120	—	96	16.20	41
		リン		mg/l	16	—	12.8	0.38	1.10
		ふっ素		mg/l	8	—	6.4	0.27	0.5
		ほう素		mg/l	10	—	8	<1	<1
	騒音	朝方	F地点	dB	60	—	58	60.7	60.7 ※
		昼間	F地点	dB	65	—	63	62.9	62.9 ※
		夕方	F地点	dB	60	—	58	58.7	58.7 ※
		夜間	F地点	dB	50	—	49	58.2	58.2 ※
	振動	昼間	F地点	dB	65	—	60	53.0	53.0
		夜間	F地点	dB	60	—	55	53.0	53.0
小牧工場	大気	ばいじん	ボイラー(No.1-6)	mg/Nm ³	100	100	80	<2	<2
			焼成炉(No.9-10)	mg/Nm ³	200	200	160	6.5	7.0
		NOx	ボイラー(No.1-6)	ppm	150	—	120	20.0	20.0
			焼成炉(No.9-10)	ppm	200	—	160	77.0	79.0
		SOx	ボイラー(No.1-6)	Nm ³ /h	5.889	—	4.711	<0.9	<0.9
			焼成炉(No.9-10)	Nm ³ /h	5.889	—	4.711	77.0	79.0
	排水 (公共用水域)	pH	東地区	—	6.0~8.0	6.0~8.0	6.2~7.8	7.4	7.6
			西地区					7.2	7.5
			北地区					排水なし	排水なし
		SS	東地区	mg/l	30	—	24	1.8	3.0
			西地区					0.7	4.0
			北地区					排水なし	排水なし
		BOD	東地区	mg/l	25	—	20	3.2	5.2
			西地区					1.1	3.3
			北地区					排水なし	排水なし
		COD	東地区	mg/l	—	—	—	4.2	5.4
			西地区					3.5	5.9
			北地区					排水なし	排水なし
		COD(総量)		kg/日	114.62	—	—	8.5	19.8
		n-ヘキサン抽出物	東地区	mg/l	5.0	5.0	4.0	<0.5	<0.5
			西地区					<0.5	<0.5
			北地区					排水なし	排水なし
		シアン	東地区	mg/l	0.5	0.5	0.4	<0.1	<0.1
			西地区					<0.1	<0.1
			北地区					排水なし	排水なし
		全クロム	東地区	mg/l	2.0	1.0	0.8	0.0	0.1
			西地区					<0.04	<0.04
			北地区					排水なし	排水なし
		銅	東地区	mg/l	1.0	1.0	0.8	0.0	0.0
			西地区					0.1	0.2
			北地区					排水なし	排水なし
		亜鉛	東地区	mg/l	1.8	1.8	1.6	0.1	0.3
			西地区					0.0	0.1
			北地区					排水なし	排水なし

※暗騒音によるものです。暗騒音とは、機械等が稼動していない時の騒音のことで、交通騒音や隣接工場の騒音などの影響を受けています。

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動のデータ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定			
小牧工場	排水 (公共用水域)	鉛	東地区	mg/l	0.1	-	0.08	<0.02	<0.02
			西地区					<0.02	<0.02
			北地区					排水なし	排水なし
		窒素	東地区	mg/l	120	-	60	7.2	9.2
			西地区					4.5	6.1
			北地区					排水なし	排水なし
		窒素(総量)	小牧工場合計	kg/日	94.31	-	-	14.6	52.2
		リン	東地区	mg/l	16	-	8.0	0.4	0.9
			西地区					0.6	1.2
			北地区					排水なし	排水なし
		リン(総量)	小牧工場合計	kg/日	9.251	-	-	0.9	5.1
		ニッケル	東地区	mg/l	-	-	-	0.2	0.2
			西地区					<0.1	<0.1
			北地区					排水なし	排水なし
		マンガン	東地区	mg/l	10	-	8	<0.1	<0.1
			西地区					0.1	0.4
			北地区					排水なし	排水なし
		ふっ素	東地区	mg/l	8	-	6.4	0.6	1.0
			西地区					0.8	1.1
			北地区					排水なし	排水なし
		ほう素	東地区	mg/l	10	-	8	0.6	2.0
			西地区					<1	<1
			北地区					排水なし	排水なし
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	-	63	55.4	55.4
			第2地点	dB	65	-	63	54.3	54.3
			第3地点	dB	65	-	63	50.0	50.0
			第4地点	dB	65	-	63	52.5	52.5
			第5地点	dB	65	-	63	52.3	52.3
			第6地点	dB	65	-	63	48.0	48.0
			第7地点	dB	65	-	63	50.5	50.5
		昼間	第1地点	dB	70	-	68	58.1	62.0
			第2地点	dB	70	-	68	55.6	58.0
			第3地点	dB	70	-	68	51.8	59.0
			第4地点	dB	70	-	68	51.8	54.0
			第5地点	dB	70	-	68	49.4	55.0
			第6地点	dB	70	-	68	48.8	52.0
			第7地点	dB	70	-	68	50.3	55.0
		夕方	第1地点	dB	65	-	63	54.7	54.7
			第2地点	dB	65	-	63	52.2	52.2
			第3地点	dB	65	-	63	52.8	52.8
			第4地点	dB	65	-	63	54.8	54.8
			第5地点	dB	65	-	63	43.2	43.2
			第6地点	dB	65	-	63	47.1	47.1
			第7地点	dB	65	-	63	49.7	49.7
		夜間	第1地点	dB	60	-	58	54.0	54.0
			第2地点	dB	60	-	58	50.8	50.8
			第3地点	dB	60	-	58	50.0	50.0
			第4地点	dB	60	-	58	50.3	50.3
			第5地点	dB	60	-	58	42.9	42.9
			第6地点	dB	60	-	58	45.0	45.0
			第7地点	dB	60	-	58	47.0	47.0
	振動	昼間	第5地点	dB	70	-	68	<45.0	<45.0
		夜間	第5地点	dB	65	-	63	<45.0	<45.0
武並工場	排水 (公共用水域)	pH		-	5.8~8.6	5.8~8.6	5.8~8.6	7.3	7.6
		SS		mg/l	200	200	100	3.3	9.0
		BOD		mg/l	160	160	130	9.4	17.0
		COD		mg/l	160	160	80	5.3	7.7
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	-	4	<0.5	<0.5
		窒素		mg/l	120	-	-	5.0	8.8
		リン		mg/l	16	-	-	0.41	0.57
		大腸菌		個/cm ³	3000	-	2000	1.8	4.0

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動のデータ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定			
武並工場	騒音	朝方	第4地点	dB	50	50	—	42.9	45.5
		昼間	第4地点	dB	55	55	—	43.4	46.0
		夕方	第4地点	dB	50	50	—	42.9	46.0
		夜間	第4地点	dB	45	45	—	42.4	45.0
	振動	昼間	第4地点	dB	55	55	—	<15	<15
		夜間	第4地点	dB	50	50	—	<15	<15
宮之城工場	大気	ばいじん	冷温水機	mg/Nm ³	300	—	240	設備廃止	設備廃止
			3T温水ボイラー	mg/Nm ³	100	—	80	<0.007	<0.007
		NOx	冷温水機	ppm	180	—	144	設備廃止	設備廃止
			3T温水ボイラー	ppm	150	—	120	78.0	78.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	6.0~8.0	6.0~8.0	6.5~7.8	7.3	7.6
		SS		mg/l	35	35	28	6.5	11.0
		BOD		mg/l	20	20	16	5.7	16.0
		COD		mg/l	160	—	128	12.0	12.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	≤5	4	<2.5	2.5
		シアン		mg/l	1	—	0.8	<0.05	<0.05
		六価クロム		mg/l	0.5	—	0.4	<0.05	<0.05
		銅		mg/l	3	—	2.4	<0.05	<0.05
		亜鉛		mg/l	2	—	1.4	0.1	0.1
		鉛		mg/l	0.1	—	0.08	<0.01	<0.01
		ふっ素		mg/l	8	—	6.4	<0.2	0.3
		ほう素		mg/l	10	—	8	2.3	3.7
		大腸菌		個/cm ³	3000	—	2400	0.0	0.0
	騒音	朝方	A地点	dB	60	—	55	42.9	44.1
			B地点	dB	60	—	55	42.6	44.7
			C地点	dB	60	—	55	45.0	46.7
			D地点	dB	60	—	55	49.5	53.4
			E地点	dB	60	—	55	45.4	47.7
			F地点	dB	60	—	55	48.3	52.4
			G地点	dB	60	—	55	46.1	50.8
		昼間	A地点	dB	65	—	60	47.6	48.7
			B地点	dB	65	—	60	48.5	50.4
			C地点	dB	65	—	60	50.4	52.3
			D地点	dB	65	—	60	52.1	53.1
			E地点	dB	65	—	60	48.3	47.9
			F地点	dB	65	—	60	54.6	55.9
			G地点	dB	65	—	60	52.8	53.5
		夕方	A地点	dB	60	—	55	43.5	48.3
			B地点	dB	60	—	55	46.2	51.4
			C地点	dB	60	—	55	48.3	53.5
			D地点	dB	60	—	55	49.9	54.0
			E地点	dB	60	—	55	46.2	49.8
			F地点	dB	60	—	55	47.5	52.2
			G地点	dB	60	—	55	46.3	48.4
		夜間	A地点	dB	50	—	50	40.6	46.3
			B地点	dB	50	—	50	39.0	44.6
			C地点	dB	50	—	50	43.9	45.7
			D地点	dB	50	—	50	46.8	48.5
			E地点	dB	50	—	50	42.3	48.7
			F地点	dB	50	—	50	45.2	48.9
			G地点	dB	50	—	50	43.0	47.9
	振動	昼間		dB	60	—	52	28.0	28.0
		夜間		dB	55	—	48	30.0	30.0
伊勢工場	大気	ばいじん	焼成炉	mg/Nm ³	250	—	100	<5	<5
	排水 (公共用水域)	pH		—	5.8~8.6	—	6.0~8.4	7.5	7.7
		SS		mg/l	90	—	45	2.2	9.0
		BOD		mg/l	25	—	20	1.7	4.0
		COD		mg/l	25	—	20	5.5	8.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	30	—	15.0	<1	<1
		フェノール類		mg/l	1	—	0.5	<0.1	<0.1
		全クロム		mg/l	2	—	1	<0.04	<0.04

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動のデータ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定			
伊勢工場	排水 (公共用水域)	銅		mg/l	1	－	0.5	<0.02	<0.02
		亜鉛		mg/l	2	－	1	0.0	0.0
		鉄		mg/l	10	－	5	0.0	0.0
		鉛		mg/l	0.1	－	0.05	<0.01	<0.01
		窒素		mg/l	120	－	60	8.7	13.0
		リン		mg/l	16	－	8	1.3	3.7
		マンガン		mg/l	10	－	5	<0.02	<0.02
	騒音	大腸菌		個/cm³	3000	－	1500	検出せず	検出せず
		朝方	東	dB	55	－	55	44.5	44.5
		昼間	東	dB	60	－	58	49.4	49.4
		夕方	東	dB	55	－	55	41.1	41.1
		夜間	東	dB	50	－	50	38.7	38.7
	振動	昼間(東西南北)		dB	65	－	60	<50	<50
		夜間(東西南北)			60	－	55	<50	<50
NTK セラミック(株) (飯島工場)	大気	ばいじん	焼成炉：YA－5,6	mg/Nm³	250	－	250	<5	<5
			焼成炉：YA－7,8					<5	<5
			冷温水発生機：FGL		100		100	<5	<5
			冷温水発生機：FGDL					<5	<5
		NOx	焼成炉：YA－5,6	ppm	180	－	180	<10	<10
			焼成炉：YA－7,8					<10	<10
			冷温水発生機：FGL		150		150	32.5	37.0
			冷温水発生機：FGDL					37.0	39.0
	排水 (公共用水域)	pH		－	5.8～8.6	5.8～8.6	6.0～8.0	7.4	7.6
		SS		mg/l	50	50	－	3.5	19.0
		BOD		mg/l	30	30	25	1.3	2.6
		COD		mg/l	30	30	－	3.0	4.9
		n－ヘキサン抽出物		mg/l	5	5	5	<1	<1
		シアン		mg/l	0.5	0.5	0.2	<0.01	<0.01
		銅		mg/l	2	2	2	0.04	0.05
		亜鉛		mg/l	3	3	3	<0.05	<0.05
		鉛		mg/l	0.1	0.1	0.1	<0.05	<0.05
		ふっ素		mg/l	15	15	15	0.4	0.5
		ほう素		mg/l	50	50	50	0.93	1.80
		フェノール類		mg/l	5	5	5	<0.02	<0.02
		アンモニア		mg/l	500	500	500	11.3	19.0
		大腸菌		個/cm³	3000	3000	3000	12.5	50.0
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	65	－	47.5	47.5
		昼間	第1地点	dB	65	65	－	50.0	50.0
		夕方	第1地点	dB	65	65	－	51.5	51.5
		夜間	第1地点	dB	55	55	－	52.5	52.5
		大気	ばいじん	焼成炉(NN-1)	mg/Nm³	50	50	20	6.0
	SOx		焼成炉(NN-1)	Nm³/h	－	0	－	0.0	0.0
pH	第1・2工場		－	5.8～8.6	5.8～8.6	6.2～8.6	7.6	8.2	
	第3工場						7.1	8.0	
SS	第1・2工場		mg/l	50	50	35	4.3	7.0	
	第3工場						<1	<1	
BOD	第1・2工場		mg/l	15	15	13	2.9	8.5	
	第3工場						2.6	6.1	
COD	第1・2工場		mg/l	40	40	30	9.3	16.0	
	第3工場						6.9	18.0	
n－ヘキサン抽出物	第1・2工場		mg/l	5	5	4	<0.5	<0.5	
	第3工場						<0.5	<0.5	
窒素	第1・2工場		mg/l	10	10	－	5.1	7.2	
	第3工場						5.0	9.5	
リン	第1・2工場		mg/l	3	3	2.5	0.11	0.21	
	第3工場						0.76	1.5	
大腸菌	第1・2工場	個/cm³	3000	3000	1000	169.5	330.0		
	第3工場					1.1	13.0		

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動のデータ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定			
NTK セラミック(株) (中津川工場)	騒音	朝方	第1地点	dB	60	60	58	50.0	50.0
			第2地点	dB	60	60	58	48.5	50.0
			第3地点	dB	60	60	58	47.5	51.0
			第4地点	dB	60	60	58	48.5	49.0
		昼間	第1地点	dB	65	65	63	54.5	60.0
			第2地点	dB	65	65	63	50.5	53.0
			第3地点	dB	65	65	63	51.5	54.0
			第4地点	dB	65	65	63	51.0	53.0
		夕方	第1地点	dB	60	60	58	53.0	54.0
			第2地点	dB	60	60	58	55.0	55.0
			第3地点	dB	60	60	58	55.0	55.0
			第4地点	dB	60	60	58	48.0	51.0
		夜間	第1地点	dB	50	50	50	49.0	50.0
			第2地点	dB	50	50	50	49.0	49.0
			第3地点	dB	50	50	50	48.8	49.0
			第4地点	dB	50	50	50	44.8	47.0
	振動	昼間	第4地点	dB	65	—	63	24.0	24.0
		夜間	第4地点	dB	60	—	58	24.0	24.0
NTK セラミック(株) (可児工場)	大気	ばいじん		mg/Nm ³	100	—	90	8.0	8.0
		NOx		ppm	150	—	135	110.0	110.0
	排水 (下水道)	pH		—	5.8~8.6	—	5.9~8.5	7.5	7.5
		SS		mg/l	200	—	180	1.0	1.0
		BOD		mg/l	160	—	144	2.8	2.8
		COD		mg/l	160	—	30	3.6	3.6
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	—	4.5	1.0	1.0
	騒音	朝方	第1地点	dB	50	—	50	49.7	49.7
		昼間	第1地点	dB	60	—	60	49.8	49.8
		夕方	第1地点	dB	50	—	50	49.6	49.6
		夜間	第1地点	dB	45	—	45	44.7	44.7
(株)南勢 セラミック	排水 (公共用水域)	pH		—	—	—	5.8~8.6	7.0	7.1
		SS		mg/l	—	—	90	0.5	1.0
		BOD		mg/l	20	20	20	0.5	1.0
		COD		mg/l	—	—	40	1.0	2.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	—	—	1	<1	<1
		鉛		mg/l	—	—	0.1	<0.01	<0.01
		窒素		mg/l	—	—	100	2.8	5.4
		リン		mg/l	—	—	16	0.2	0.5
		大腸菌		個/cm ³	—	—	1000	<1	<1
	騒音	朝方	北	dB	55	—	55	52.3	52.6
		昼間	北	dB	60	—	60	56.4	56.6
		夕方	北	dB	55	—	55	52.8	53.1
		夜間	北	dB	50	—	50	48.1	48.5
(株)神岡 セラミック	排水 (公共用水域)	pH	①	—	5.8~8.6	—	6.2~8.2	7.7	8.1
			②					7.3	7.5
			③					7.4	7.5
		SS	①	mg/l	200	—	50	1.6	2.2
			②					5.7	9.8
			③					9.0	12.0
		BOD	①	mg/l	160	—	40	<0.5	<0.5
			②					2.1	4
			③					11.0	13.0
		COD	①	mg/l	160	—	40	0.8	1.0
			②					7.0	13.0
			③					30.0	39.0
		n-ヘキサン抽出物	①	mg/l	5	—	2.5	<0.5	<0.5
			②					<0.5	<0.5
			③					<0.5	<0.5
		大腸菌	①	mg/l	3000	—	3000	<30	<30
			②					—	46
			③					<30	<30
	騒音	朝方	第4地点	dB	60	—	60	42.0	42.0
		昼間	第4地点	dB	65	—	65	42.0	42.0
		夕方	第4地点	dB	60	—	60	41.0	41.0
		夜間	第4地点	dB	50	—	50	42.0	42.0

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動のデータ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定			
(株)日特製作所 (本社工場)	排水(下水道)	pH	①(事務棟)	—	5.0以上	—	5.8~9.0	7.6	7.6
			②(本工場)					8.1	8.1
			③(西工場)					7.4	7.4
		SS	①(事務棟)	mg/l	—	—	600	3	3
			②(本工場)					86	86
			③(西工場)					5	5
		BOD	①(事務棟)	mg/l	—	—	600	1	1
			②(本工場)					55	55
			③(西工場)					2.0	2.0
		n-ヘキサン抽出物	①(事務棟)	mg/l	50	—	50	—	—
			②(本工場)					1	1
			③(西工場)					<0.5	<0.5
	騒音	朝方	第2地点	dB	60	—	60	61	62 ※
		昼間	第2地点	dB	65	—	65	64	64
		夕方	第2地点	dB	60	—	60	62	62 ※
	振動	昼間	第2地点	dB	65	—	65	46.0	46.0
		夜間	第2地点	dB	60	—	60	48.0	50.0
(株)日特製作所 (大口工場)	排水 (公共用水域)	pH	大口①	—	5.8~8.6	—	5.8~8.6	7.7	7.7
			大口②					7.2	7.2
		SS	大口①	mg/l	—	—	200	60.0	60.0
			大口②					2.0	2.0
		BOD	大口①	mg/l	—	—	160	71.0	71.0
			大口②					0.6	0.6
		n-ヘキサン抽出物	大口①	mg/l	5	—	5	1.0	1.0
			大口②					<1	<1
	騒音	朝方	第1地点	dB	55	55	55	54.0	54.0
			第2地点	dB	55	55	55	51.0	51.0
			第3地点	dB	55	55	55	52.0	52.0
			第4地点	dB	55	55	55	53.0	53.0
			第5地点	dB	55	55	55	54.0	54.0
			第6地点	dB	55	55	55	53.0	53.0
		昼間	第1地点	dB	60	60	60	53.0	53.0
			第2地点	dB	60	60	60	52.0	52.0
			第3地点	dB	60	60	60	55.0	55.0
			第4地点	dB	60	60	60	56.0	56.0
			第5地点	dB	60	60	60	53.0	53.0
			第6地点	dB	60	60	60	52.0	52.0
		夕方	第1地点	dB	55	55	55	54.0	54.0
			第2地点	dB	55	55	55	51.0	51.0
			第3地点	dB	55	55	55	53.0	53.0
			第4地点	dB	55	55	55	51.0	51.0
			第5地点	dB	55	55	55	54.0	54.0
			第6地点	dB	55	55	55	55.0	55.0
		夜間	第1地点	dB	50	50	50	50.0	50.0
			第2地点	dB	50	50	50	50.0	50.0
			第3地点	dB	50	50	50	49.0	49.0
			第4地点	dB	50	50	50	48.0	48.0
			第5地点	dB	50	50	50	49.0	49.0
			第6地点	dB	50	50	50	49.0	49.0
	振動	昼間	第1地点	dB	60	60	60	46.0	46.0
		夜間	第1地点	dB	60	55	55	48.0	48.0
(株)日特製作所 (さつま工場)	排水 (公共用水域)	pH		—	—	—	—	7.2	7.2
		SS		mg/l	—	—	—	4.0	4.0
		BOD		mg/l	—	—	—	5.0	5.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	—	—	—	2.5	2.5
		大腸菌		個/cm ³	—	—	—	200.0	200.0
	騒音	朝方	第1地点	dB	50	—	50	64	64 ※
		昼間	第1地点	dB	60	—	50	64	64 ※
		夕方	第1地点	dB	50	—	50	64	64 ※
		夜間	第1地点	dB	45	—	45	65	65 ※
	振動	昼間	第1地点	dB	60	—	55	43.0	43.0
		夜間	第1地点	dB	55	—	55	46.0	46.0

※暗騒音によるものです。暗騒音とは、機械等が稼動していない時の騒音のことで、交通騒音や隣接工場の騒音などの影響を受けています。

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動のデータ

工場・ 会社名	項目	種類		単位	規制値		自主 基準値	平均	MAX
					法・条例	協定			
日和機器(株)	排水 (下水道)	pH		—	5.0～	—	6.0～8.0	6.9	7.1
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	50	—	40	1.8	3.0
	騒音	昼間	クーリングタワー北側	dB	65	—	63	60.2	60.2
(株)日特スパーク テック東濃	大気	ばいじん		mg/Nm ³	—	—	200	49.0	75.0
		NOx		ppm	—	—	400	24.0	26.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	—	—	5.8～8.6	7.6	7.6
		SS		mg/l	—	—	200	1.0	1.0
		BOD		mg/l	—	—	160	2.4	2.4
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	—	—	5	0.5	0.5
	騒音	朝方		dB	50	—	50	44	46
		昼間		dB	60	—	60	51	54
		夕方		dB	50	—	50	44	45
		夜間		dB	45	—	45	43	44
セラミック センサ(株)	大気	ばいじん		mg/Nm ³	200	200	200	0.0	0.0
		NOx		ppm	—	—	—	53.7	64.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	5.8～8.6	6.0～8.0	6.0～8.0	7.2	7.5
		SS		mg/l	150	18	18	2.2	7.0
		BOD		mg/l	120	18	18	2.7	9.0
		COD		mg/l	120	18	18	7.7	13.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	2	2	1.0	1.0
		窒素		mg/l	60	30	30	4.7	16.0
		リン		mg/l	8	—	4	0.0	0.2
		ふっ素		mg/l	8	—	8	1.7	3.6
		ほう素		mg/l	10	—	10	2.1	4.4
	騒音	昼間	第1地点	dB	75	70	70	55.9	57.0
			第2地点	dB	75	70	70	56.0	58.8
			第3地点	dB	75	70	70	57.9	60.3
			第4地点	dB	75	70	70	54.6	59.7
			第5地点	dB	75	70	70	53.6	56.3
			第6地点	dB	75	70	70	53.4	54.2
			第7地点	dB	75	70	70	57.3	59.8
		夜間	第1地点	dB	70	60	60	54.7	56.2
			第2地点	dB	70	60	60	54.8	58.2
			第3地点	dB	70	60	60	56.6	58.5
			第4地点	dB	70	60	60	53.7	57.2
			第5地点	dB	70	60	60	51.4	53.1
			第6地点	dB	70	60	60	51.6	52.7
			第7地点	dB	70	60	60	56.5	58.3
東海 耐摩工具(株)	騒音	朝方	東側	dB	75	—	60	43.2	43.2
		昼間	東側	dB	75	—	65	45.0	45.0
		夕方	東側	dB	75	—	60	44.8	44.8
		夜間	東側	dB	70	—	50	42.8	42.8
	振動	昼間	東側	dB	75	—	65	48.0	48.0
		夜間	東側	dB	70	—	60	48.0	48.0

環境会計

環境保全コスト

(百万円)

項 目			単 独				グ ル ー プ※			
分類		主な取組内容	投資		費用		投資		費用	
			2011	2012	2011	2012	2011	2012	2011	2012
事業 エリア内 コスト	公害防止コスト	大気汚染防止、水質汚濁防止、騒音防止	35	58	696	519	40	101	1,146	988
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	92	47	417	395	106	129	477	448
	資源循環コスト	資源の効率的利用、産業廃棄物の処理・処分	9	12	301	276	12	22	452	466
小計			136	116	1,414	1,190	157	251	2,075	1,902
上・下流コスト			0	0	0	0	0	0	13	11
管理活動コスト			16	8	328	286	17	9	420	363
研究開発コスト			645	1,012	6,517	6,580	645	1,012	6,517	6,580
社会活動コスト			0	0	159	181	0	0	165	186
環境損傷対応コスト			0	0	10	10	0	1	11	13
その他コスト			0	0	0	0	0	0	0	0
合計			798	1,136	8,428	8,248	819	1,272	9,200	9,055

端数を四捨五入しているため、内訳と合計が一致しない場合があります。

※日特アルファサービス(株)を除く

環境保全効果額(単独)

(百万円)

効果の内容		2011	2012
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	147
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	116	104
	節水による水道費の節約	4	2
	省資源、またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	8	4
合計		331	257

環境保全効果物量

分類			単 独			グ ル ー プ		
事業エリア内効果	効果の内容		2011	2012	前年度との差	2011	2012	前年度との差
事業活動に 投入する 資源に関する 効果	エネルギーの 使用量	購入電力(万kWh)	22,109	22,338	229	34,941	33,503	-1,438
		都市ガス(万m ³)	1,279	1,379	100	1,506	1,452	-54
		LPG(万m ³)	333	341	8	751	757	6
	水の使用量	上水(m ³)	681,298	604,770	-76,528	895,960	817,405	-78,555
		井水(m ³)	401,720	385,883	-15,837	794,088	719,490	-74,598
	PRTR対象物質の使用量(トン)		619	573	-46	823	811	-12
事業活動から 排出する 環境負荷 および廃棄物に 関する効果	エネルギーのCO ₂ 排出量(トン)		115,312	120,786	5,474	176,083	172,021	-4,062
	廃棄物量	リサイクル量(トン)	11,745	9,407	-2,338	14,887	12,611	-2,276
		埋立、焼却量(トン)	155	106	-49	172	132	31
	PRTR対象物質の大気・水域への排出量(トン)		1.5	1.9	0	112	140	28

環境負荷物質

各事業所のPRTRデータ

※各事業所で届出対象となった物質について記載しています。

(kg)												
工場・会社名	政令 No.	化学物質名	取扱量	排出量			移動量			除去処理量		搬出量
				大気	公共用 水域	土壌	公共 下水道	埋立・ 焼却	有効利用	場内 焼却	分解反応	製品・ 売却品
本社および 本社工場	53	エチルベンゼン	4,156	0							4,156	
	80	キシレン	17,808	0							17,807	
	87	クロム及び三価クロム化合物	15,666				1		419			15,246
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	1,084				8				1,076	
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	7,967	0							7,967	
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	2,240	0							2,240	
	300	トルエン	51,861	12							51,849	0
	308	ニッケル	107,412						88			107,324
	392	ノルマルヘキサン	4,044	0							4,044	
	400	ベンゼン	2,122	0							2,121	
	405	ほう素化合物	2,060					2	396			1,662
	412	マンガン及びその化合物	1,043						6			1,038
※敷地内に所在するNTKセラミック(株)小牧工場の取扱量等を含む	20	2-アミノエタノール	8,383						8,057		326	
	53	エチルベンゼン	2,886	28					756		2,102	
	80	キシレン	13,900	137					4,245		9,518	
	87	クロム及び三価クロム化合物	3,752					0	709			3,043
	132	コバルト及びその化合物	1,751					0	24			1,727
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	3,890						193		1,947	1,749
	272	銅水溶性塩(錯塩を除く。)	11,821		37				2,954		8,831	
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,231	1					0		1,230	
	300	トルエン	29,707	113					6		29,589	
	308	ニッケル	30,780					9	285			30,485
	309	ニッケル化合物	4,713		87				1,888		2,739	
	400	ベンゼン	669	0							669	
	405	ほう素化合物	33,664		302			15	2,525		71	30,751
	407	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る。)	1,093						853		240	
	411	ホルムアルデヒド	2,338						2,315		23	
宮之城工場	412	マンガン及びその化合物	5,745		34			0	5,341		1	368
	87	クロム及び三価クロム化合物	12,395					0	1,703			10,692
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	1,962						30		1,931	
	308	ニッケル	138,991									138,991
	405	ほう素化合物	9,554		20				207			9,327
伊勢工場	412	マンガン及びその化合物	1,108									1,108
武並工場	305	鉛化合物	32,920						3,143			29,777
	300	トルエン	1,573	1,163					251		158	
	309	ニッケル化合物	643						146			498
小計			572,933	1,456	479		10	27	36,539	150,635	383,786	
NTK セラミック(株) (飯島工場)	53	エチルベンゼン	7,353	1,600					5,753			
	80	キシレン	3,959	862					3,098			
	87	クロム及び三価クロム化合物	4,219						467			3,752
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	2,150		0				1,591		183	376
	300	トルエン	52,994	52,994								
	308	ニッケル	1,229									1,229
	309	ニッケル化合物	932						932			
NTK セラミック(株) (中津川工場)	354	フタル酸ジノルマルブチル	6,546						573		5,973	
	80	キシレン	5,640	2,107					3,356			177
	87	クロム及び三価クロム化合物	4,982						2,562			2,420
	300	トルエン	82,758	79,770					2,988			
	305	鉛化合物	1,940						928			1,012
	354	フタル酸ジノルマルブチル	19,998						9,214		3,751	7,033
	355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	2,445						2,033		185	227
NTKセラミック(株)可児工場	453	モリブデン及びその化合物	1,818						382			1,436
(株)南勢セラミック	354	フタル酸ジノルマルブチル	2,257						1,399		857	
	305	鉛化合物	6,934						1,481			5,453
(株)日特製作所(大口工場)	384	1-プロモプロパン	2,806	1,052								1,754
セラミックセンサ(株)	308	ニッケル	13,056									13,056
	333	ヒドラジン	11,223						10,073		1,146	4
	374	ふっ化水素及びその水溶性塩	2,497						2,448		50	
小計			237,735	138,383	0				49,277	12,144	37,929	
合計			810,668	139,840	479		10	27	85,816	162,779	421,716	

廃棄物

各事業所の廃棄物排出量

各工場・関係会社の2013年度の廃棄物排出量は、下表の通りです。

工場・会社名		排出量(トン)	有効利用量(トン)	埋立・焼却量(トン)	有効利用率(%)
日本特殊陶業(株)	本社および本社工場	786	776	9.1	98.8%
	小牧工場	5,210	5,135	75	98.6%
	宮之城工場	3,291	3,272	18	99.4%
	伊勢工場	218	216	1.4	99.4%
	武並工場	8.4	6.7	1.7	79.4%
	小計	9,513	9,407	106	98.9%
関係会社	NTKセラミック(株)(飯島工場)	527	518	9.5	98.2%
	NTKセラミック(株)(中津川工場)	314	313	1.3	99.6%
	NTKセラミック(株)(可児工場)	53	53	0.0	100%
	NTKセラミック(株)(小牧工場)	766	755	10.9	98.6%
	(株)南勢セラミック	5.2	5.2	0.0	99.6%
	(株)神岡セラミック	89	89	0.3	99.7%
	(株)日特製作所	269	267	1.4	99.5%
	日和機器(株)	6.1	6.1	0.0	99.2%
	(株)日特スパークテック東濃	44	44	0.5	98.9%
	セラミックセンサ(株)	1,153	1,151	2.3	99.8%
	東海耐摩工具(株)	4.9	4.6	0.3	93.4%
	(株)日特運輸	0.3	0.3	0.0	100.0%
	小計	3,231	3,205	27	99.2%
	合計	12,744	12,611	132	99.0%

地域清掃活動

事業所周辺の清掃活動

(名)

工場・会社名		実施回数	延べ参加人数	
日本特殊陶業(株)	本社および本社工場	5	67	
	小牧工場	4	152	
	宮之城工場	3	96	
	伊勢工場	2	41	
	小計	14	356	
関係会社	NTKセラミック(株)	飯島工場	2	40
		中津川工場	2	25
		可児工場	2	32
		小牧工場	2	10
	(株)南勢セラミック		4	50
	(株)神岡セラミック		2	36
	(株)日特製作所	本社工場	3	45
		大口工場	2	26
		さつま工場	4	46
	日和機器(株)		2	52
	(株)日特スパークテック東濃		4	38
	セラミックセンサ(株)		4	75
	東海耐摩工具(株)		2	12
小計		35	487	
合計		49	843	

自治体などが主催する清掃活動

(名)

工場・会社名	イベント名	主催	場所	参加人数
日本特殊陶業(株)(小牧工場)、セラミックセンサ(株)	ごみ散乱防止市民行動の日 小牧まち美化ウォーク for COP 10	小牧市・小牧市快適で清潔なまちづくり協議会	小牧市民会館周辺	16
NTKセラミック(株)(飯島工場)	天竜川水系環境ピクニック	(財)長野県テクノ財団伊那テクノバレー地域センター 他	大田切川と天竜川の合流点	23
NTKセラミック(株)(可児工場)	可児市環境フェスタプレイベント	可児市	可児川	14
(株)日特製作所(大口工場)	五条川・合瀬川・矢戸川クリーンアップ活動	大口町	合瀬川周辺	13