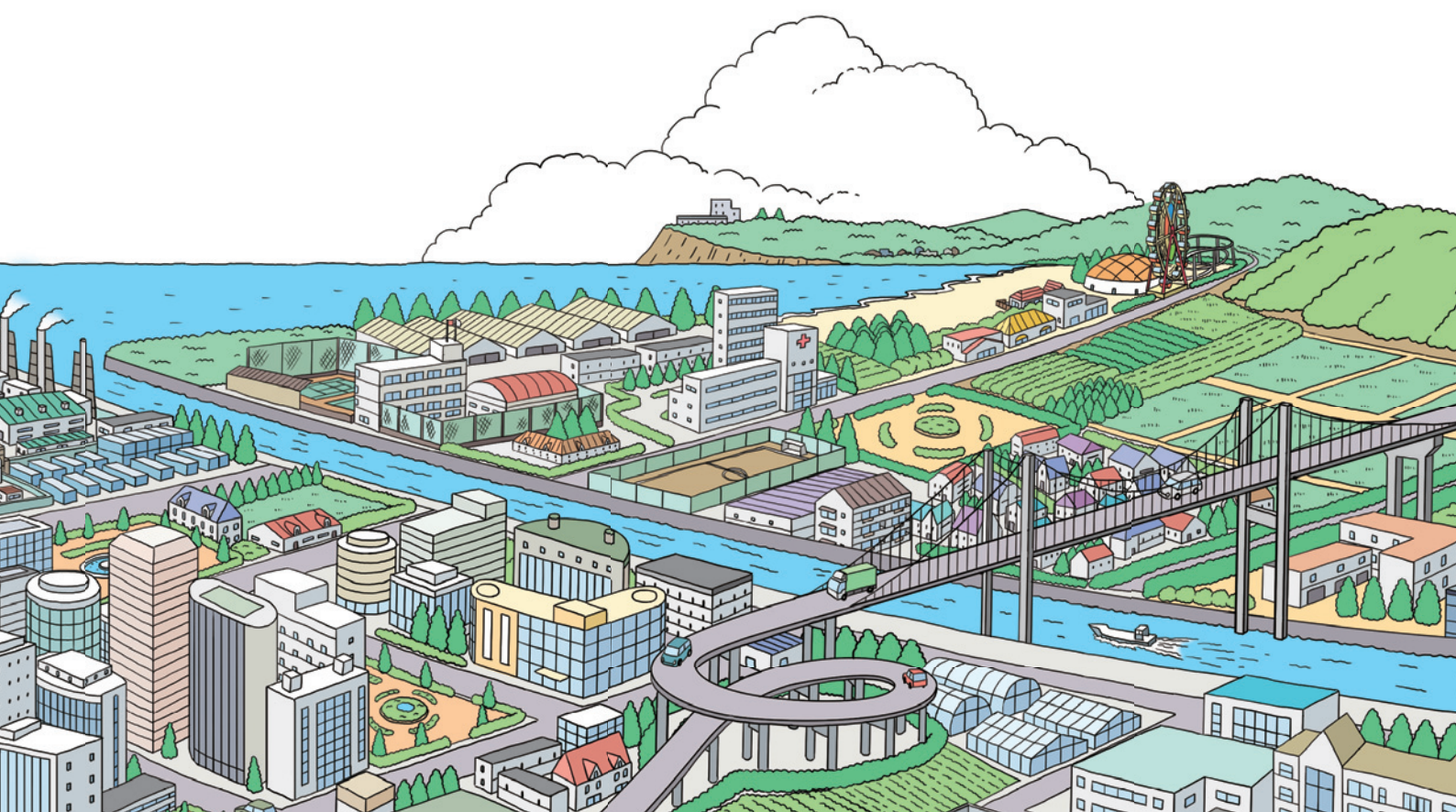


日本特殊陶業グループ

CSR Report 2014

CSR報告書



目次

私たちの主要製品	P2
私たちの事業活動	P3
トップメッセージ	P4
特集 1 「自動車用酸素センサ」の深化	P6
特集 2 「水素社会到来」に向けた新化	P10
私たちの CSR	P13
マネジメント	
・コーポレートガバナンス	P16
・コンプライアンス	P18
・輸出管理	P21
・機密管理・情報セキュリティ	P22
・知的財産	P24
・リスクマネジメント	P26
お客様とともに	
・品質方針と推進体制	P29
・品質向上の取り組み	P31
・お客様とのコミュニケーション	P35
株主・投資家の皆さまとともに	P36
お取引先とともに	P38
従業員とともに	
・人財方針	P42
・多様性の尊重	P45
・人“財”育成	P48
・労使関係・労働法の遵守	P49
・労働安全衛生基本方針	P51
・労働安全の取り組み	P53
・健康増進の取り組み	P55
地域社会・国際社会とともに	P57
環境を守るために	
・エコビジョン 2015	P59
・事業による環境負荷	P61
・環境マネジメント	P62
・製品	P68
・環境負荷物質	P70
・地球温暖化	P73
・廃棄物	P76
・水資源	P77
・環境コミュニケーション	P78
第三者意見	P80

環境に関する詳細情報

2013年度目標と結果	P82
ISO14001 認証取得拠点	P83
大気・水質・騒音・振動のデータ	P84
環境会計	P91
各事業所のPRTRデータ	P92
各事業所の廃棄物排出量	P93
地域清掃活動	P94

私たちの主要製品

見えないところで、 見える効果を発揮しています

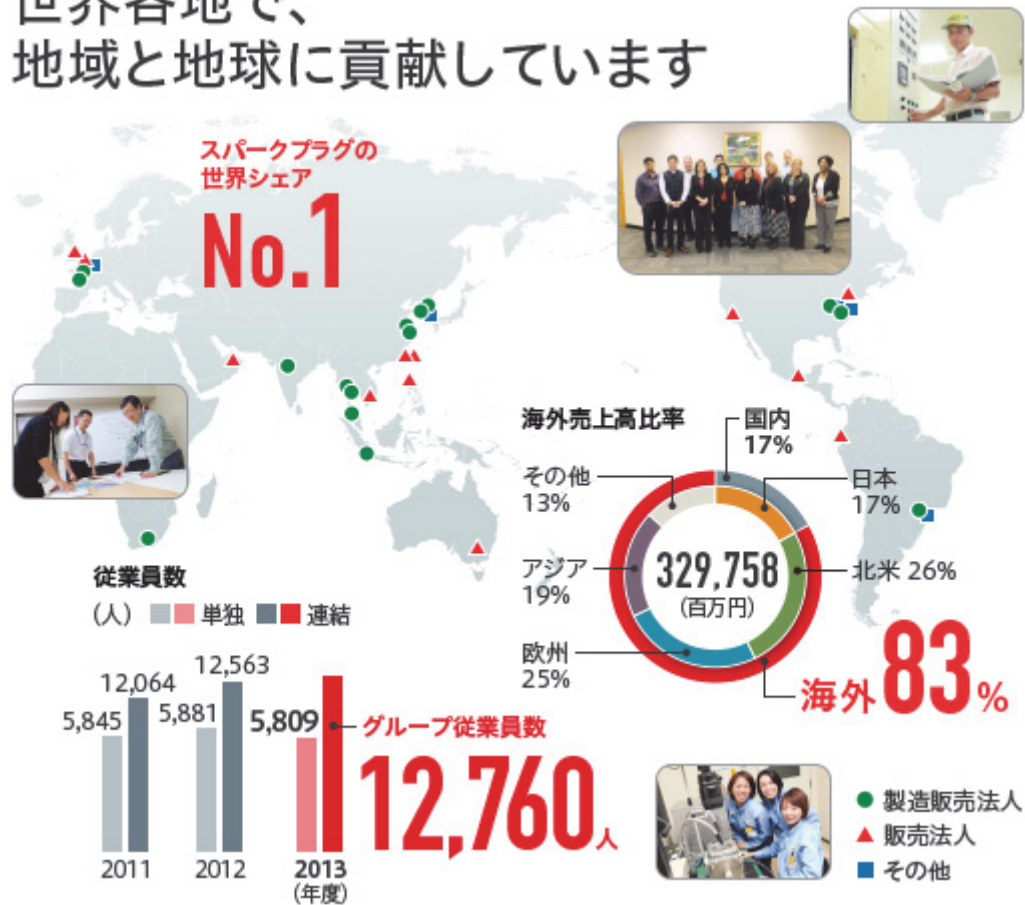
私たちの製品は、小さなモノが多いのですが、実はあなたの暮らしに、社会に、そして環境に大きく貢献しています。



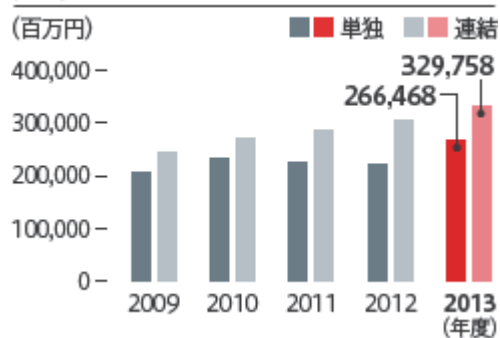
▶ より詳しい情報はこちら『見えないところで頑張る技術』

私たちの事業活動

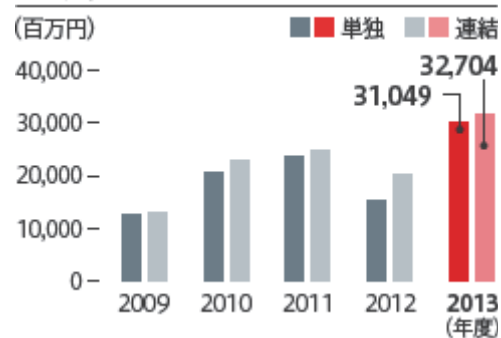
世界各地で、 地域と地球に貢献しています



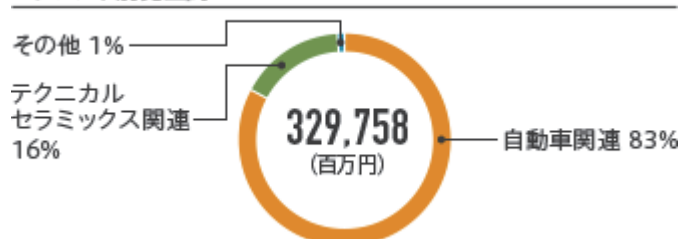
売上高



当期純利益



セグメント別売上高



▶ より詳しい情報はこちら [投資家情報トップ](#)

トップメッセージ



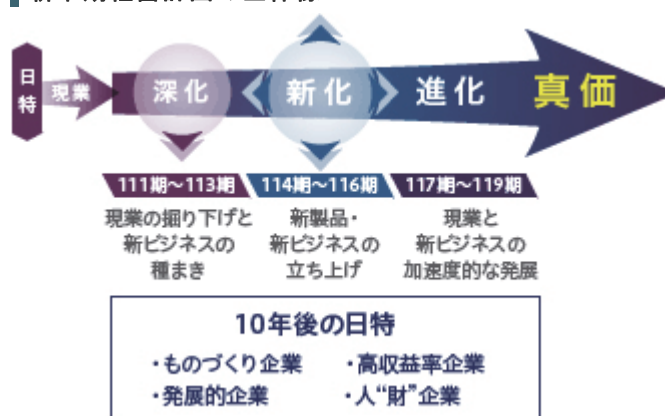
「日特進化論」

日本特殊陶業グループは2010年度に2020年のあるべき姿としての長期経営計画「日特進化論」を策定しました。『ものづくり企業』『高収益率企業』『発展的企業』『人“財”企業』であることを目指し、これらを実現することで世界中の皆様にも真の価値「真価」を提供していきたいと考えております。

日特進化論のプロセスを3年ごとに「深化」「新化」「進化」のステージに分け、今年は「新化（第6次中期経営計画）」の2年目にあたります。2012年度までの「深化」のステップでは、会社基盤となる組織体制や風土改革に力を入れ、執行役員制度の導入、新人事制度の策定に取り組みました。

2013年度からスタートした「新化」の3年は、基本方針を「経営資源を最大限に活用し、最終ステージの「進化」に向けて、新規事業領域・分野への果敢なる挑戦を实践する」と定め、「深化」の3年で培った基盤をベースに「意思決定」と「執行」のスピードを上げ、新商品、新製品の立ち上げに向けて取り組んでいます。

■ 新中期経営計画の全体像



▶ 中期経営計画はこちら

「日特進化論」の折り返し地点「新化」2年目

2014年4月からは新人事制度を導入し、従業員のキャリア選択の柔軟性を持ち、個人毎のキャリアパスを考えた、当社グループを取り巻く環境の変化に適応できる真の人材育成を目指しています。また、多様な人材が活躍できるダイバーシティの取り組みとして、まずは女性の活躍推進の仕組みを整備しています。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、向上心のある人、チャレンジする人を積極的に登用していきます。

自動車関連事業では、プラグ・センサ事業の更なる強化を目指し、当社のあらたな“ものづくり哲学”の礎となる革新・革命に取り組んでいます。また、スパークプラグの絶縁体生産拠点とする「日特スパークテック東濃二野本社工場」の稼働や、主体金具の生産拠点となる「スパークテックタイランド」の設立など、中国ほか新興市場の需要拡大に対応し2020年を見据えた生産体制構築に取り組んでいます。また、スパークプラグや酸素センサのNo.1メーカーとしての責任を持ち、世界各国の環境規制の強化に対応するとともに、お客様にスピーディ且つ安定的に製品供給できる体制を整備しています。

テクニカルセラミックス関連事業では、オーガニックICパッケージ事業で株式会社イースタンとの資本・業務提携によりファブレス化による新しいビジネススタイルを確立しました。当社がパッケージで培った微細化技術とイースタン社のメモリー向けパッケージ超薄板加工技術や製造技術を融合し、利用が広がるスマートフォンやタブレット端末の進化に対応できる製品を提供していきます。

当社のコア・テクノロジーを発展させ、環境・エネルギー、EV関連へ果敢に挑戦していきます。環境製品として提供しているスパークプラグや酸素センサはもとより、SOFC(固体酸化物形燃料電池)や燃料電池車向け水素漏れ検知センサの開発、次世代自動車の共同開発への積極的な参画など、今後とも本業を通して未来の環境対応と来たるべき低炭素社会に向けてニーズを先取りした製品を提供していくことで持続可能な社会の発展に貢献していきます。

2014年度は「日特進化論」において、ちょうど折り返し地点になります。日特進化論後半戦に向けてさらにアクセルを踏みこみ、世界中の皆様に真の価値を提供できるよう努めていきます。

CSR経営の推進

当社は2010年11月にCSR委員会を設置し、企業グループを取り巻くさまざまなリスクや果たすべき社会的要請への対応をCSR方針として宣言しました。企業が持続的発展を続けていくために必要な取り組みは、CSR方針に照らしてCSR委員会で目標を定め、改善を進めています。

基盤となるコンプライアンスを実践するには、考え方や行動基準をしっかりと浸透させ日常業務に落とし込んでいくための継続的教育活動が重要です。また、コンプライアンス委員会を通じコンプライアンス意識調査をもとにした職場環境の醸成やヘルプラインの啓蒙など諸課題に取り組んでいます。

また、大規模地震を想定したBIA(事業影響度分析)を実施し、BCP(事業継続計画)を策定して改善を進めています。

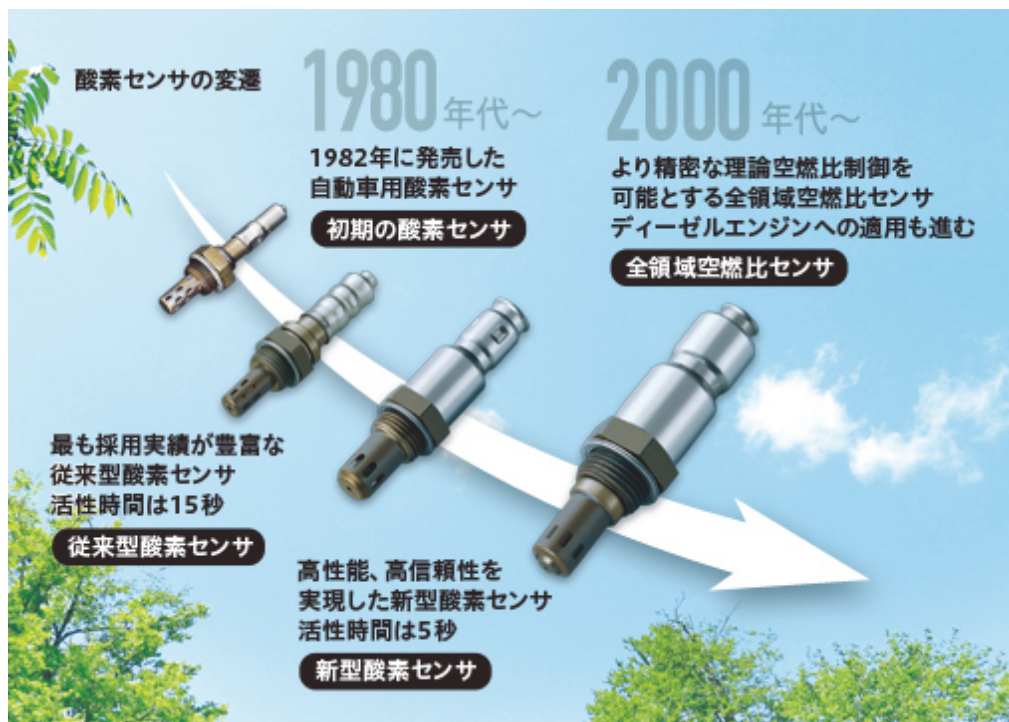
個人投資家の皆様には、説明会を増やし、当社グループの情報を開示して存在価値を知っていただくとともに、各種ご意見をいただくなどコミュニケーションを図っています。お取引先には、CSRの取り組みをサプライチェーン全体で推進し、ともに発展していくために、CSR調達ガイドラインを発行して展開しました。

また、「良き企業市民として積極的に社会貢献活動を行う」の方針のもと、2012年にネーミングライツを取得した日本特殊陶業市民会館(名古屋市)にて、12月に無料のファミリーミュージカルを開催しました。東日本大震災で被災され名古屋で避難生活を送っている方々や児童養護施設の子どもたち、地域の方々をご招待し楽しんでいただきました。今後も地域貢献の一環としてこのようなイベントを企画していきます。

この度、2013年度の活動をまとめた『CSR報告書2014』を発行いたしました。

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。

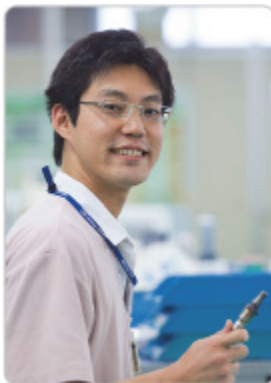
特集1「自動車用酸素センサ」の深化



三元触媒※の排ガス浄化性能を制御し、大気汚染防止に貢献します。

※排ガス中の一酸化炭素(CO)、炭化水素(HC)、窒素酸化物(NOx)を同時に酸化もしくは還元して除去する排ガス浄化装置。

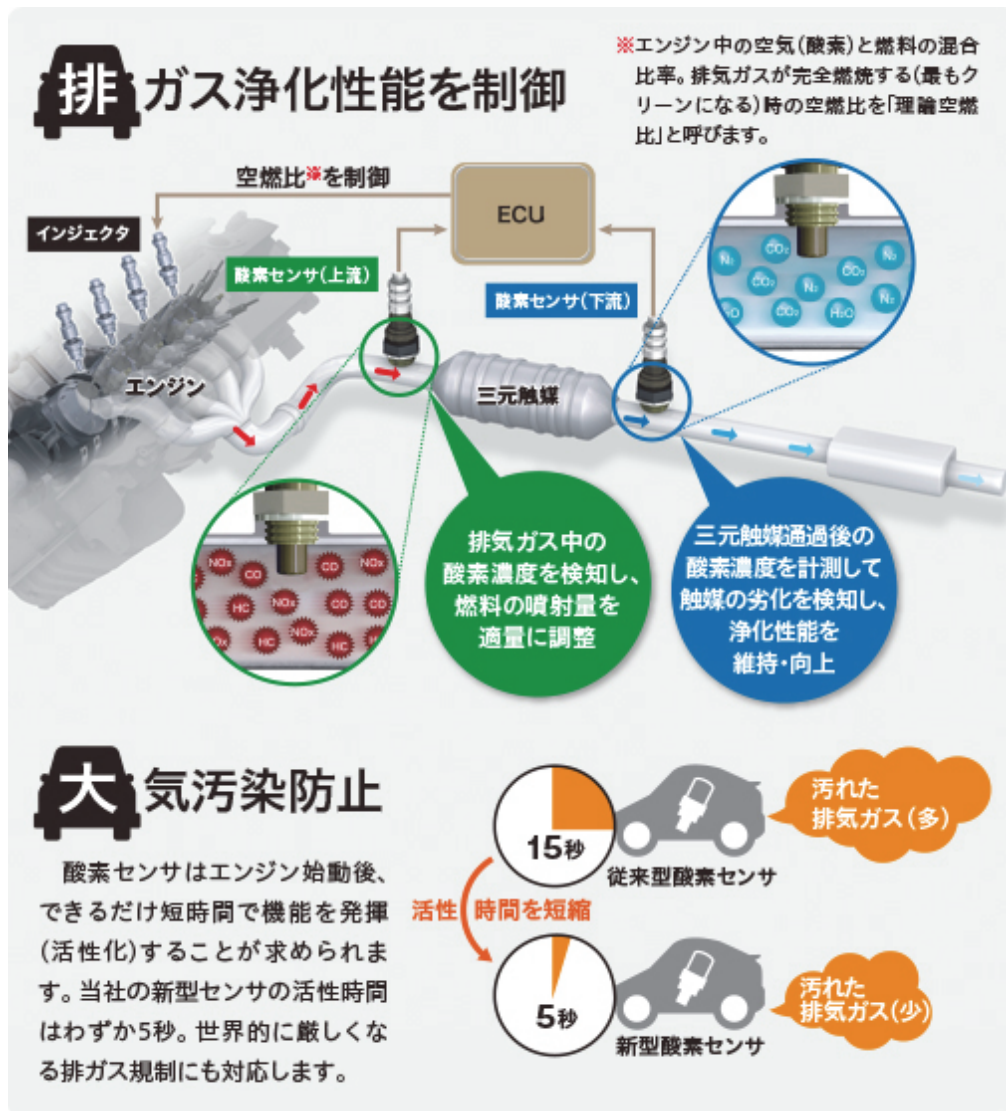
開発担当からの声



新しい要素技術の確立を目指して

酸素センサの素子の機能を発揮させるには、貴金属である白金(Pt)が必要ですが、非常に高価な金属であり、センサのコストアップ要因になります。センサとしての機能面の保証とコスト削減を両立すべく、白金の必要最小量の見極めに苦労しています。内燃機関の歴史に比べ酸素センサの歴史はまだ浅く、その分使用方法や開発ターゲットにも未踏分野が残されています。新規分野へ対応するためにも要素技術を確立していきたいと思っています。

自動車関連事業本部
センサー事業部 第2技術部 **植松 大輔**



全世界で進む自動車排ガス規制の強化

地球環境保全の観点から自動車の排ガス規制は世界的に強化されており、日本、米国、欧州などの先進国に続いて新興国でも排ガス規制が段階的に導入されています。

特にディーゼル車については粒子状物質(PM)に加えて、窒素酸化物(NOx)の排出規制も一段と厳しくなり、乗用車やトラックだけでなく、建設機械や農業機械などのオフロード車でも排ガス規制の強化が予定されています。

世界各地域の自動車排ガス規制

		2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015
乗用車	日本	新長期		ポスト新長期※1					
	米国	Tier2/Bin#8		Tier2/Bin#8※2					
	欧州	Euro4		Euro5※3					Euro6
トラック	日本	新長期		ポスト新長期					
	米国	US'07		US'10					
	欧州	EuroV							EuroVI
オフロード車 建設機械・ 農業機械等				日本	Tier4a 並			Tier4b 並	
				米国	Tier4a			Tier4b	
				欧州	Step-3			Step-4	

※1 ポスト新長期: 新車のトラック、バス、乗用車から排出されるPM(粒子物質)、NOx(窒素酸化物)のさらなる低減をはかるため、国土交通省によって制定された自動車排ガス規制。

※2 Tier2/Bin#5など: 米国連邦政府直轄のEPA(Environmental Protection Agency)が管轄する排ガス規制。全11段階(Bin1~Bin11)にNOx規制値が段階化されている。

※3 Euro5など: EUで2009年9月に導入された排ガス規制。スポーツ・ユーティリティ・ビークル(SUV)や小型商用車には2011年1月から適用された。

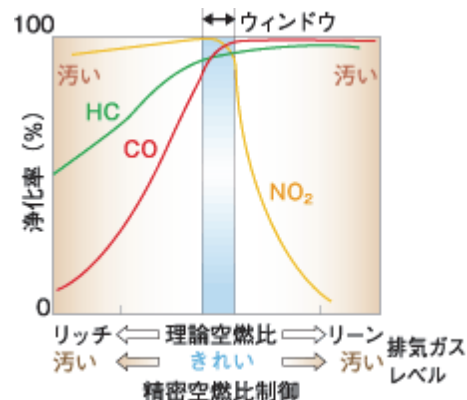
排ガス浄化システムを有効に機能させる「酸素センサ」

自動車(ガソリン車)の排ガス浄化を主に担っているのは「三元触媒(3-way Catalyst)」と呼ばれる装置です。三元触媒は、排ガスに含まれる3大有害物質(CO・HC・NOx)を酸化・還元によって同時に除去しますが、この処理がうまく行われるには排ガス中の炭素・水素・酸素の量的バランスがとれている必要があります。

このバランスのとれた状態が「理論空燃比(ストイキオメトリ)」と呼ばれるもので、燃料が空気(酸素)によって完全燃焼している状態でもあります。

そこで重要な役割を果たすのが「酸素センサ」です。酸素センサが排ガス中の酸素濃度を検知し、その信号データをECU(エンジンを制御するコンピュータ)にフィードバックすることで、空燃比が常に理論空燃比付近に保たれ、三元触媒が十分に機能を発揮できるのです。

空燃比と排気ガス浄化率の関係



排ガス規制の強化に合わせ活性時間を大きく短縮

日本特殊陶業は、1980年代に得意のセラミック技術を活かし「ジルコニア酸素センサ」を開発して以来、排ガス規制の強化に対応して継続的に製品を進化させてきました。

酸素センサが機能するには、検知素子を一定温度(300℃～)まで高めて活性化させる必要がありますが、初期の酸素センサは排ガスの熱を利用してこれを行っていたため、エンジン始動から活性までの時間が数分近くかかっていました。しかし厳しい排ガス規制に対応するには、できる限り早く素子を活性化する必要があります。そこで当社は1980年代後半、センサ内にヒータを組み込み、自らの熱によって約20秒で活性化するジルコニア酸素センサを開発。その後もヒータ構造や素子の改良によって活性時間を早め、最新型ではエンジン始動後わずか5秒での活性を実現しています。

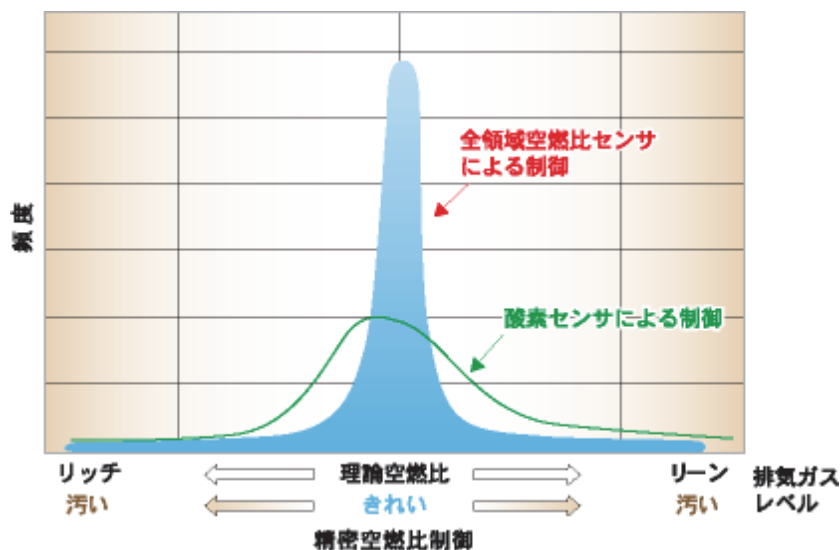
ディーゼル車にも使える「全領域空燃比センサ」を開発

ジルコニア酸素センサを進化させる一方で、当社はこれとは全く異なる独自機構によって検知を行う「全領域空燃比センサ」を1980年代に開発しています。

ジルコニア酸素センサが理論空燃比付近の酸素量のみを判定するのに対し、この全領域空燃比センサは理論空燃比からの偏差量を測ることで幅広い領域で高精度の酸素濃度検知が行えます。これによってより精密な空燃比制御が可能になるほか、それまで酸素センサでは制御ができなかったディーゼル車にも適用が可能となりました。

2000年代には世界的な排ガス規制強化を受け、この全領域空燃比センサにも改良を加え、ヒータと素子の一体化によって活性時間を5秒まで短縮した製品を開発。排気ガスのさらなるクリーン化に貢献しています。

モード運転時の発生空燃比の度数分布



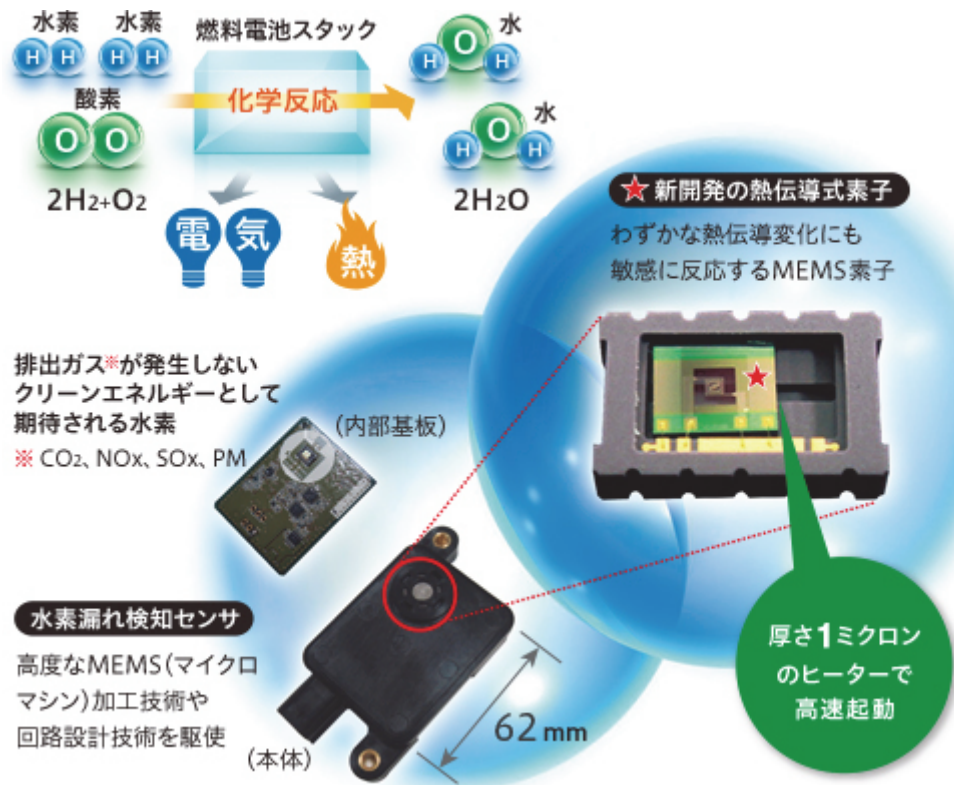
厳しいNOx規制に対応する「NOxセンサ」も提供しています

近年の厳しいNOx規制値に対応するには、高精度なNOx制御が必要です。

NOxセンサは、排気ガス中のNOx濃度と酸素濃度をリアルタイムに測定し、ガソリン直噴エンジンやディーゼルエンジンのNOx制御を通じて、省エネとクリーンエアに貢献しています。



特集2「水素社会到来」に向けた新化



水素利用※時の安全確保のために、
 「水素漏れ検知センサ」を開発しました。

※水素は、燃料電池車(自動車、フォークリフト)、水素ステーション、家庭用燃料電池などへの利用が期待されています。

開発担当からの声

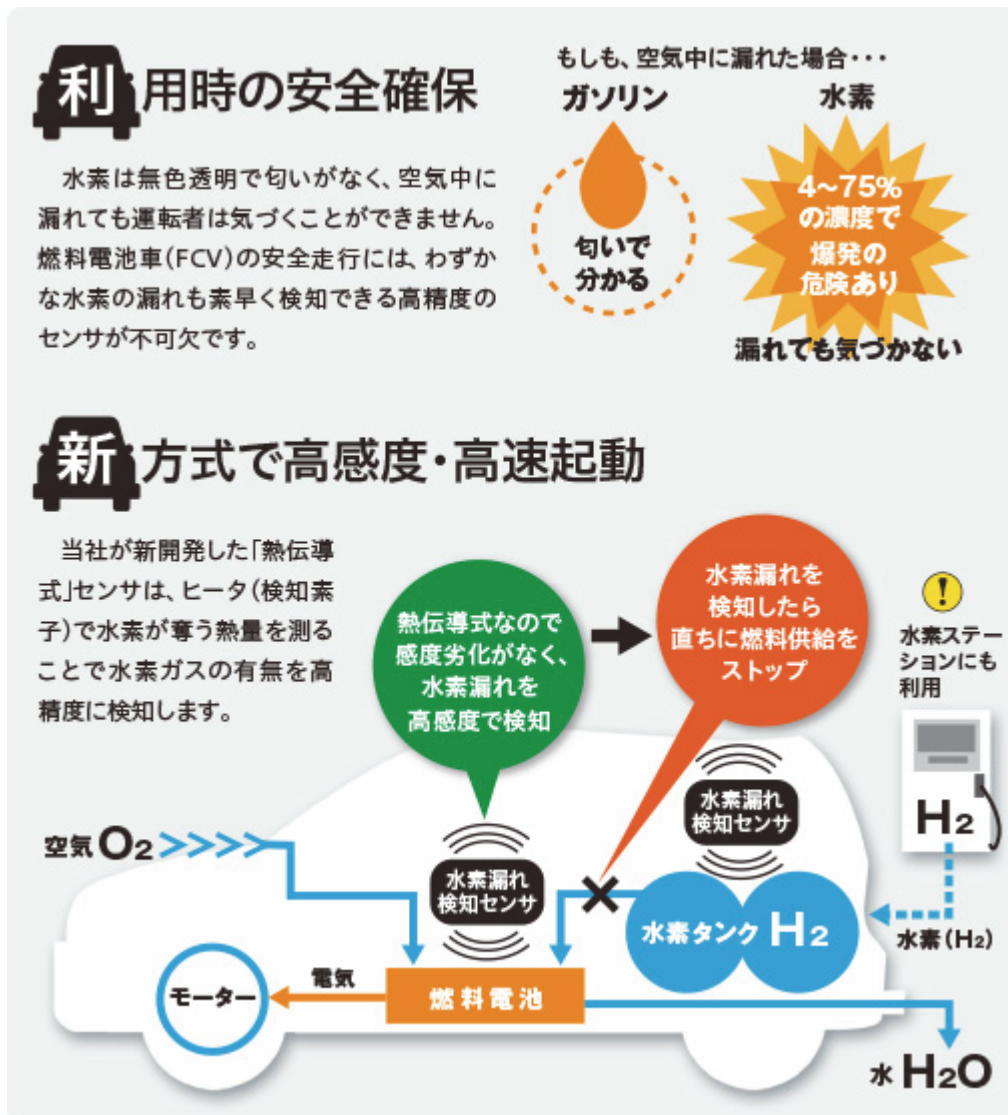


FCVの安全を守る「劣化しないセンサ」の開発に向けて

水素を使用して走るFCVにおいて、水素漏れを素早く正確に検知することは、運転者の命に関わる重要事項の一つです。そのため開発では精度の良い検知と同時に、「劣化しないセンサ」を作ることが求められます。当社の水素漏れ検知センサはまだ開発途中ですが、他社とは違う検知方式を採用し、耐久性は他社より優れていると自負しています。まずはFCVへ搭載されるセンサを開発して量産化につなげ、この分野でのシェアNo.1をめざしていきます。

新規事業推進本部
 新事業戦略部

市川 大祐



エネルギー問題を解決する「水素」の可能性

水素は燃やしてもほとんど有害ガスが出ず、化石燃料やバイオマス、水などさまざまな原料から製造が可能のため、エネルギー・環境問題の解決に役立つ次代のエネルギー資源として期待を集めています。

この水素エネルギー実用化の代表例である燃料電池自動車(FCV)は、水素と酸素の化学反応を利用して作った電気でモーターを回して走るクリーンな車であり、その普及が進めば大気汚染や地球温暖化の抑制に大きな効果をもたらすと考えられています。すでに主要な自動車メーカーではFCV開発を進めており、2015年には市販モデルの発売が予定されています。

そこで重要になるのが安全管理です。水素は非常に燃えやすい気体で、空気中に漏れ出すと火災や爆発の危険があります。そのためFCVには、水素漏れを検知する装置を取り付けること、水素漏れを検知した場合には警報を出して運転手に知らせたり、燃料の供給を遮断するように設計することが義務付けられています。

※一部例外あり

水素の安全な利用に貢献する「水素漏れ検知センサ」

現在実用化されている水素漏れ検知センサは主に「接触燃焼式」という方式を採用しています。これは検知素子(ヒータ)に白金やパラジウムなどの触媒を塗っておき、漏れ出した水素と触媒との化学反応で発生する熱によって検知を行う仕組みですが、この方式には触媒の劣化や剥離が起こると正確な検知ができなくなる欠点があります。

これに対して当社が独自開発したのが「熱伝導式」という新しい検知方式です。これは水素によって奪われる熱量を測定することで水素ガスの濃度を検知する方法です。水素は熱伝導率が非常に高いため、水素が存在するとヒータから逃げる熱量が大きくなり、この放熱量の変化によって水素濃度を検出できるのです。

化学反応を用いない「熱伝導式センサ」は、劣化が少ないだけでなく起動やレスポンスも速く、さらに車の振動や衝撃にも強いいため、長期間にわたって使用されるFCVに最適な水素漏れ検知センサとして、各自動車メーカーへの提案活動を進めています。

先進の電気自動車開発プロジェクトにも参画しています

当社は、電気自動車(EV)の分野へもアプローチを広げています。SIM-Drive社とFOMM社のEVプロジェクトに参画するなど、最先端のEV技術情報を収集・蓄積して研究開発につなげています。



SIM-Drive社が
先行開発したEV
「SIM-CELL」



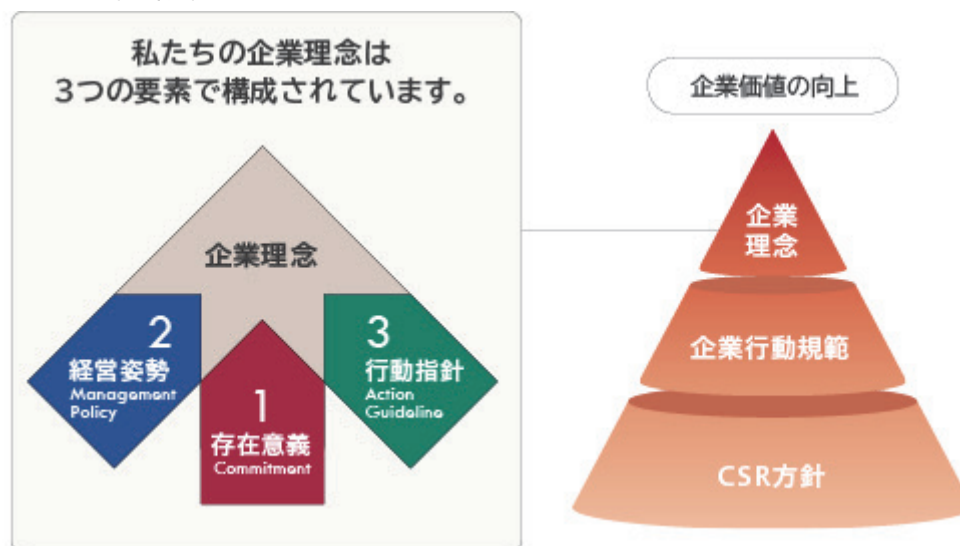
FOMM社が
開発中の小型EV

私たちの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。

理念・方針の体系



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。

- ▶ 企業理念はこちら
- ▶ 企業行動規範はこちら
- ▶ CSR方針一覧 [21KB] [PDF](#)

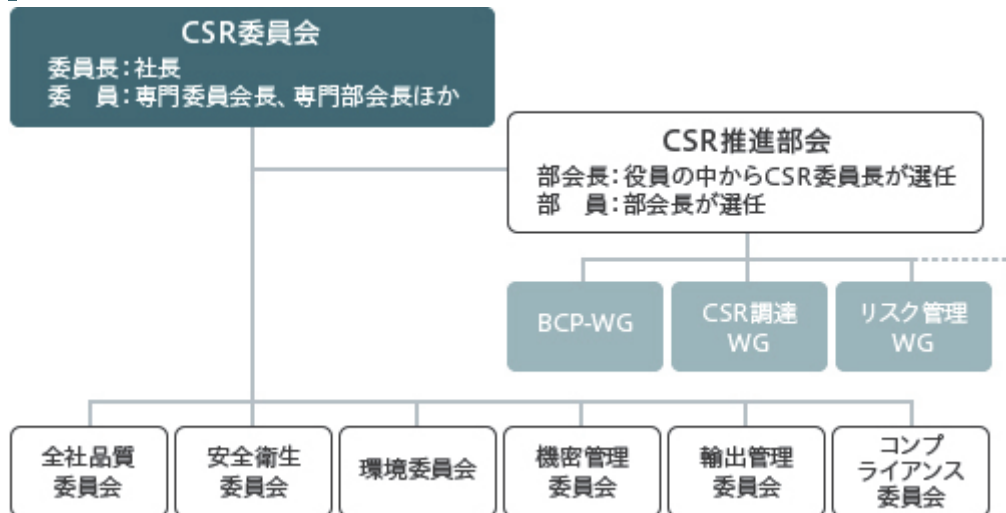
CSR推進体制

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推進活動の目標

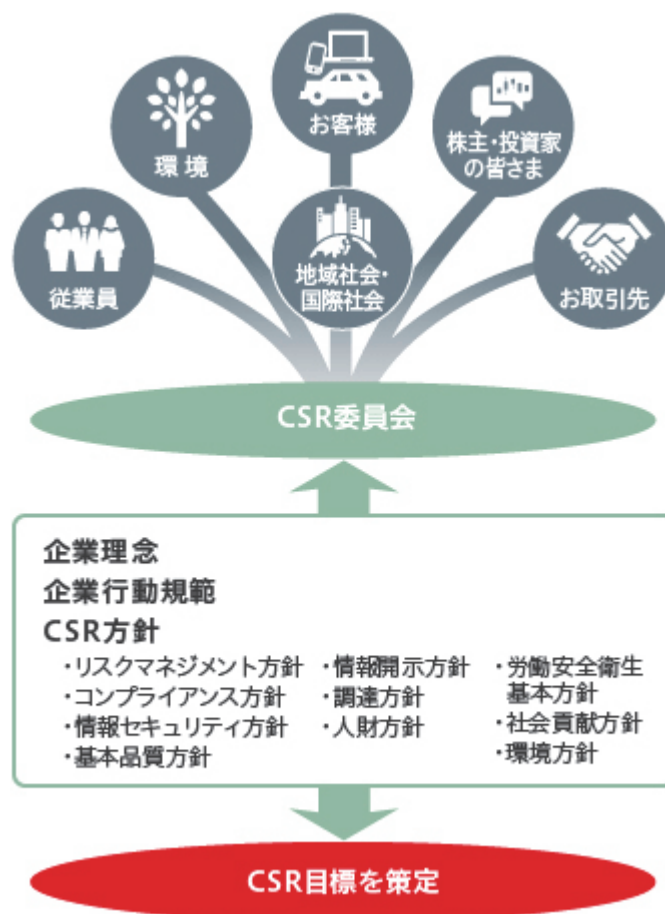
中期および年度目標に従って、CSR活動を推進しています。

CSR委員会で2013年度の進捗を確認し、中期目標の達成に向けて、2014年度の目標を新たに策定しました。

■ 当社グループの重要な社会的責任を明確にしました。

私たち日本特殊陶業グループは、お客様、株主・投資家の皆さまをはじめとするさまざまなステークホルダーと関係し、支えられて成り立っています。そのため、当社グループが今後も持続可能な企業であるためには、ステークホルダーの皆さまの期待・要請に応えながら、ビジネスの成長を目指していく必要があります。

2014年度の目標設定にあたっては、各専門委員会・部署がステークホルダーの皆さまからの期待・要請を認識したうえで、企業理念、企業行動規範、CSR方針に照らし合わせて目標を起案し、CSR委員会で承認しました。



▶ CSR目標と実績 [484KB] [PDF](#)

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
2013年 5月	『CSR調達ガイドライン』発行

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、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。

執行役員は、取締役会が決定した諸方針に基づいて業務を執行し、月1回開催する執行役員会では、業務執行に係る状況を報告して横断的に情報共有や意見交換を行うことで経営効率の向上を図っています。

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、取締役の職務執行を監視しています。

社外取締役を選任し、コーポレートガバナンスを強化

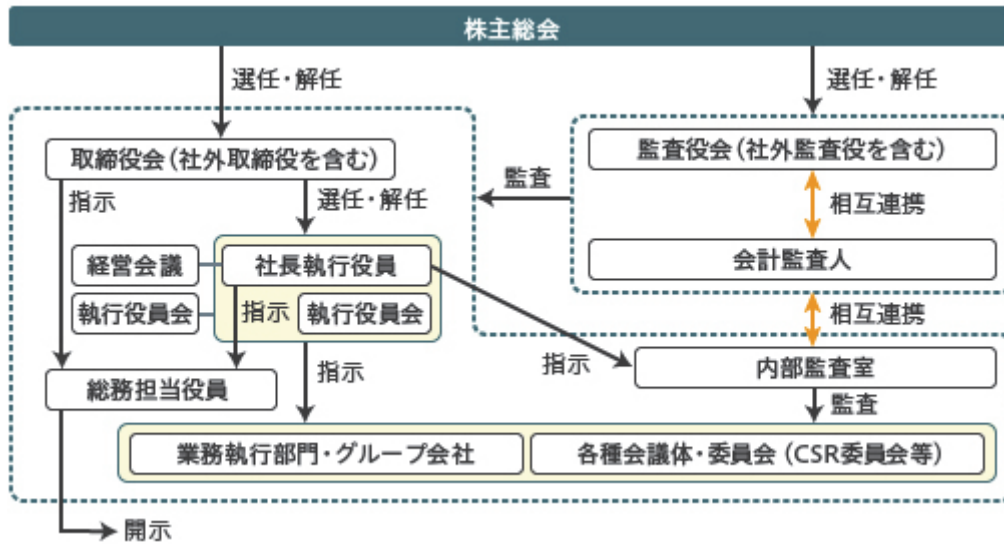
当社は、真のグローバル企業になることを目指し、コーポレートガバナンスのさらなる強化に取り組んでいます。その一環として、2013年6月には当社初となる社外取締役を選任しました。社外取締役は取締役会に出席し、グローバル企業での豊富な経験や高い見識に基づいて適宜意見を述べています。

内部監査

内部監査室は、当社および関係会社の業務監査を行い、検証結果を経営者に報告するとともに、必要に応じて問題点の改善・是正を提言しています。一方、改善の提言を受けた部署は、改善計画を作成して実行し、内部監査室がその実行状況を調査・確認しています。

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

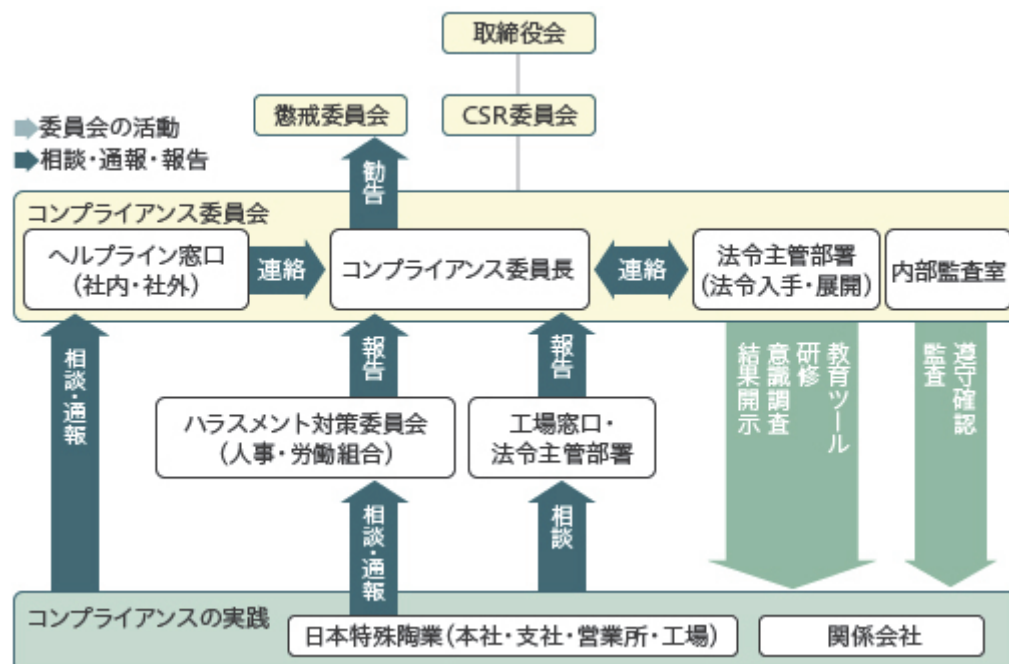
企業も社会の一員であるという基本を忘れず、社会的良識をもって行動するため、従業員のコンプライアンスに対する意識を高めています。

推進体制

2013年8月、各職場でのコンプライアンスを推進するため、全部門の部門長とグループ会社の社長を「コンプライアンスリーダー」とし、その傘下に「コンプライアンス推進員」を配置する組織を新設しました。

また、総務担当役員を長とし、法令主管部門と各事業部門長で構成する「コンプライアンス委員会」を3ヵ月毎に開催し、重要課題とその対応について監視・是正を行っています。

コンプライアンス推進体制



教育・啓発

従業員のコンプライアンス意識を高めるため、従来の階層別セミナー等に加え、2012年1月、企業行動規範、コンプライアンス方針・体制、順守すべき主要法令の解説やQ&A等をまとめた『コンプライアンス ガイドブック』をグループの全従業員に配布し、職場教育に活用しています。

また、2013年8月から毎月、全部門とグループ会社に研修資料や事例をイントラネットで配信し、教育・啓蒙を促進しています。

コンプライアンスに関する部門別アンケートを実施

全社的なコンプライアンス課題を把握するため、2013年度に当社全社員を対象としたコンプライアンスアンケートを実施しました。

顕在化した課題については、2014年度以降、教育・啓蒙の活動計画に反映し、改善を図っていきます。

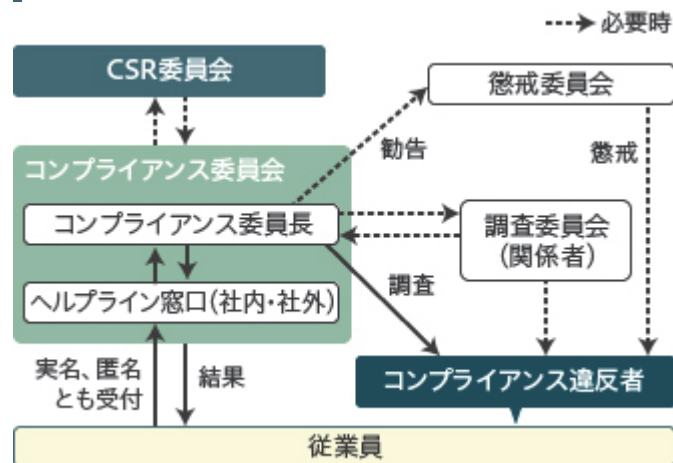
企業倫理ヘルプライン

「企業倫理ヘルプライン」は、従業員がコンプライアンスに関する相談を行う窓口です。社内外に相談窓口があり、相談は匿名でも受け付けています。

受け付けた相談・通報については、相談者が特定されたり、不安を感じたりすることがないように細心の注意を払ったうえで事実関係を調査し、問題が確認された場合は速やかに対処しています。

2013年度は20件の相談・通報があり、主な内容は、労働・職場環境・情報管理などでした。通報によって、社内規則の見直しを行ったケースもあります。

ヘルプライン通報後の流れ



相談窓口担当者の声**安心して相談できる窓口として活用してほしい**

「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相談窓口であり、相談者の氏名などは、実名の相談でも、事実調査に必要な最低限のメンバー内での共有にとどめ、誠実に相談を行った従業員のプライバシーが守られ、不利益を受けることがないように配慮された制度です。

職場での相談が難しい場合の相談窓口として活用してほしいと考えています。



総務部
森 康雄

輸出管理

基本的な考え方

国際社会の平和および安全を確保するため、日本では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が、近年の国際情勢の悪化に伴いますます適正な管理が求められています。

当社では、外為法に基づく安全保障貿易管理を適正に行うため、輸出管理規程を制定するとともに輸出管理組織を社内に構築し法改正時の対応等を柔軟に行える体制を整えています。

また、当局の指導によるテロ防止のための航空機搭載貨物の保安管理体制も整えており、各物流部門に金属探知機を導入するなど適正な貨物管理に努めています。

今後も国際社会および政府から求められる責任を果たすため法令を遵守した業務の遂行を行っていきます。

テーマ別定期説明会の開催

安全保障貿易管理や貨物保安管理等を社内に浸透させるため、輸出管理委員会事務局では継続的な啓蒙活動が必要と考え、2014年度も各種テーマでの定期説明会の適時開催を計画しています。

テーマ

- ① 貨物保安管理(KS/RA制度)
- ② 外為法、安全保障輸出管理
- ③ 関税法、特定輸出申告制度
- ④ 該非判定の実務(新規)

輸出管理担当者の声

わかりやすい説明を心掛け、法令順守に貢献

輸出管理は技術、営業、物流などさまざまな部署の方の協力によって支えられているため、関連する部署の方に輸出の際、気をつけなくてはならない法令等についての説明会を行っています。

今後も「わかりにくい法令をわかりやすく」をモットーにして説明会を行うとともに、監査等による実施状況の確認を行い、法令が確実に遵守されるよう努めていきます。



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。
- 情報資産を取り扱うすべての役員と従業員に対して、情報セキュリティの重要性および具体的な遵守事項の教育を行います。
- 日々変化する情報社会に対応して、管理体制の整備および情報資産保護に向けた必要な取り組みを継続的に実施します。
- 不測の事態により情報セキュリティ管理体制の維持に支障が発生することが予測される場合は、速やかに事故の未然防止に向けた取り組みを行います。万一事故が発生した場合は、被害を最小限に留めるとともに再発防止策を講じます。

ICTの発展に伴い、企業における機密事項の管理はますます重要度が増すとともに複雑化してきています。

当社で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電子情報を含めた機密事項の適正な管理に努めており、関係法令の遵守はもちろん、情報セキュリティ管理に万全の配慮をしながら、共有スペースへの無線LAN導入等の業務効率化を図っています。

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

『情報セキュリティハンドブック』による教育・啓蒙

情報システム利用者のセキュリティに関するルールを「情報セキュリティユーザーガイドブック」として制定し、対策・管理に努めています。このうち重要度の高い内容については、イラストと解説を交えてできるだけ平易に表現した『情報セキュリティハンドブック』を作成し、2014年4月に国内グループの全従業員に配布しました。各職場で、教育・啓蒙ツールとして活用しています。

今後も情報セキュリティの意識向上および定着化を目指し、活動を継続していきます。



情報セキュリティハンドブック

機密管理に関する相互点検の実施

制定した機密管理ルールが形骸化しないよう、定期的に機密管理状況の点検を行うことは欠かせません。機密管理委員会では従来実施していた各部門による自己点検に加え、より客観的かつ効果的に機密管理状況の点検および是正が行えるよう、部門間での相互監査を全社で行っていきます。

機密管理担当者の声

機密管理を徹底し、企業リスクを回避するために

機密管理委員会事務局員として、全社的な機密管理の推進を担当しています。機密事項が漏えいすると、市場競争力の低下や提携先からの賠償請求等による実損害だけでなく、会社の社会的信用の失墜によるイメージダウンによる影響も計り知れません。これらを防止するため、全社基準の機密管理運用ルールの更なる適正化と浸透を関係会社への展開も含めて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

基本的な考え方

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。そして知的財産の大切さについて社員教育を行っています。今後も、「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。

模倣品撲滅に向けた取り組みを推進

NGKスパークプラグの模倣品が新興国などを中心に蔓延しています。ユーザーの安全と当社ブランド保護のため、各国の警察や税関と協力し、模倣業者の摘発や模倣品の廃棄処分に取り組んでいます。また、政府機関や業界団体などと連携して模倣品撲滅に向けた啓蒙活動にも積極的に参加しています。



取締当局向けセミナー(UAE:アラブ首長国連邦)

知的財産保護に関する国際的評価を獲得

当社はトムソン・ロイターが選考する、「Top 100 グローバル・イノベーター 2013」アワードに選出されました。この賞は革新的であること、知的財産権保護の遵守に努めていること、また、世界に影響を及ぼすような発明をもたらした企業であることが認められた企業が受賞しており、同社が定めた4つの選考基準(「成功率」、「グローバル性」、「影響力」、「数量」)のうち、「グローバル性」と「影響力」の2つの項目で高い評価を得たことで、この賞の受賞となりました。



トロフィー

知的財産担当者の声**知的財産権という企業資産の取得を目指して**

知的財産権を積極的に取得するにあたり、自社製品の保護に加え、他社牽制効果のある出願をすべく、日々開発者と一緒に検討しています。また、知的財産に係る経験の浅い社員に対し、知的財産権研修を通じ、特許の重要性および、出願のための基礎知識を講義しています。



知的財産部
岩崎 裕子

リスクマネジメント

ハイライト

従業員の安全確保と早期復旧を目的に 防災訓練を実施しています

2013年11月に、大規模地震の発生を想定した全社一斉防災訓練を実施しました。また、2014年2月には、電気・電話・ガス・水道などの社内インフラを早期復旧させるBCM(Business Continue Management: 事業継続マネジメント)の一環として、BIA(Business Impact Analysis: 事業影響度分析)に基づき、電気・電話・ガス・水道などの社内インフラ、および事業部の重要な設備を早期復旧させる訓練を実施しました。



早期復旧訓練



訓練結果の報告を受ける中央緊急対策本部

訓練担当者の声

グループ全従業員の防災活動参画を 推進しています

2013年4月に、全従業員に『職場の防災ハンドブック』を配布し、職場での教育を実施しています。また、『地震対策サバイバルカード』を配布し、大地震に遭遇したらカードに従って行動し、自身の安全を確保してもらうよう、啓発にも注力しています。



総務部
会田 祐樹

リスクマネジメント方針

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

【行動指針】

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

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。

全社一斉防災訓練を実施

地震が発生した時に混乱することなく行動できるようにするため、広域大地震の発生を想定して、全社一斉防災訓練を実施しました。この訓練は、決め事・担当・役割などのルールを実践すること、また、自ら体験することで有事に使えるものに改善していくことを目的としています。

多数の従業員が参加し、自身の身を守る0次避難、指定1次避難場所への避難、安否確認システムへの速やかな返信、自衛消防隊による放水、防災要員による救命処置などのほか、緊急対策本部を設置して情報収集などの訓練を行いました。



避難訓練(本社)

IT用の非常電源の導入

大災害によって電源供給が絶たれた際、メインサーバーを安全に停止するために、本社・小牧マシン室専用に非常用発電機を設置しました。

『職場の防災ハンドブック』『地震対策サバイバルカード』の作成と配布

自然災害や火災が発生した時に、従業員が身の安全確保を第一として行動できるよう、『職場の防災ハンドブック』と『地震対策サバイバルカード』を作成し、グループ全従業員に配布しました。

『職場の防災ハンドブック』は、全員が熟読して覚える事はもちろんのこと、いつでも閲覧できるよう身近に置き、職場で読み合わせをするなど、防災の教育資料として活用しています。また、さらに要点をまとめた『地震対策サバイバルカード』は、携行しやすい名刺サイズにしています。

新たな感染症への対応

毎年流行するインフルエンザから従業員の健康を守るため、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。

感染予防担当者の声

感染症に対する備えを継続実施していきます

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、その後もヒトや鳥の感染が続いています。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
安部 史興

品質方針と推進体制

品質方針と推進体制

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。

品質に関する基本的な考え方

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。

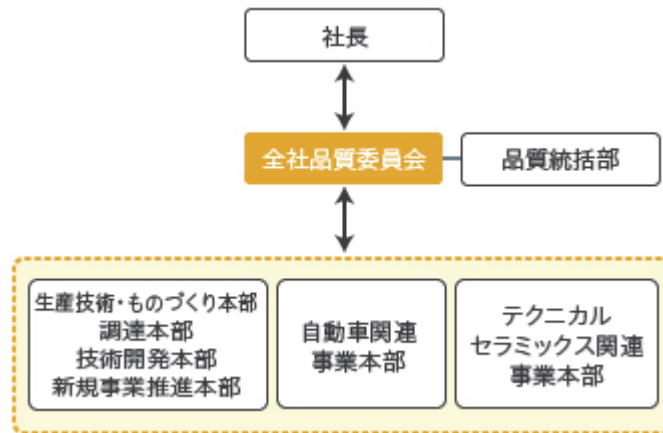
また、さまざまなお客様の期待に応えるため、製品・サービスに関するコミュニケーションを図るとともに、最善の技術と蓄積した経験を生かしたものづくりを行うことで、広く社会に新たな価値を提案していきます。

品質保証推進体制

当社は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強化のため、代表取締役副社長を委員長とし、本部長・事業部長らの委員で構成する全社品質委員会を軸にして、製品品質を全社的に総括、監督する体制を整備しています。日常においては品質統括部を起点に、各品証部門と連携を図り、全社の視点で品質リスクを抽出・共有し、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ます。

品質保証推進体制



全社品質保証責任者の声

「につとく品質マインド」を醸成するため、「品質展示室」を開設しました

当社に森村組から引き継がれる品質にこだわるDNA「につとく品質マインド」等の思いを視覚化し、当社固有の品質思想を受け継ぐ場として、2014年2月に「につとく品質展示室」（社内教育用/常設）を小牧14工場ものづくり教育訓練場内に開設しました。

品質問題を風化させず、得られた教訓を共有し、お客様にご迷惑をかけない、不良を出さない作らない信念を次世代にも伝承し、圧倒的品質に向けた総合的“質”経営をめざします。



品質統括部 部長
澤田 俊樹

品質向上の取り組み

ハイライト

SDCAの現場力を向上させ あたりまえに良いものづくりを目指します

仕事と作業の標準化(「S」Standardize)は、当社の総合的“質”経営(TQM)を支える重要な役割となっています。ものづくり企業として、製造現場における日常管理を安定的に確実に行うための現場SDCA(標準化・実践・検証・見直し)活動を全社で推進しています。いつもと違う“職場の異常”への気付きを促し、風通しが良く、ムリ・ムダ・ムラのない日常を維持することで、ものづくりの“質”向上につなげています。



現場SDCA活動

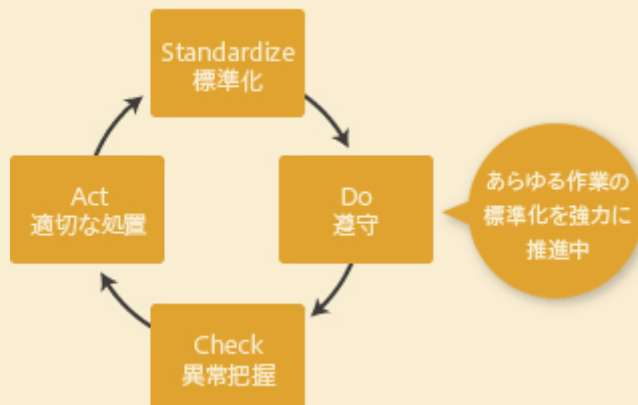
活動推進者の声

総員参加での良品づくりを目指し、作業の標準化に取り組んでいます



NTKセラミック(株)
SE製造部
村田 幸寛

SE製造部では、静電チャックに使用するシリコンの塗布量バラツキを低減させるため、個人のカンやコツに依存してきた部分を定量化し、印刷設備・治具の段取りから実作業まであらゆる作業の標準化に取り組んでいます。この活動を通じて所属メンバーの知識・技能アップの他、ものづくり現場に必要な品質への意識、職場改善風土を醸成、さらには総員参加での良品づくりを目指しています。



品質の作り込み

当社は、総合的“質”経営(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

品質教育

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。

活動推進者の声

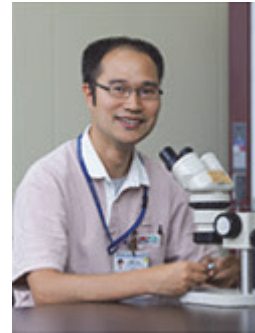
統計的手法で品質の作り込みを強化

日々の業務のなかで感覚的に結果を判断してしまうケースはよくあります。例えば、試験装置を増設した際、新旧の結果が変化しているのか？破壊試験をした際、設計変更により製品の強度がどの程度あるのか？など、問題の有無や変化を数値の差から判断してしまいがちです。

座学研修を通じて習得した統計的手法を活用することで、これまで感覚的だった判断にしっかりとした根拠を持たせて報告する習慣がグループメンバー内にも浸透してきています。

また、昨年から品質統括部の協力を受け、実際、業務で進めているテーマに実験計画法をはじめ、統計的手法を積極的に取り入れる試みをしています。パラメータが多岐にわたり、それぞれの影響も複雑なため、これまでメカニズムを明確化できていない案件についても評価を効率的に進めることができ、各パラメータの影響度も個別に数値化することができるようになってきています。

今後、開発の方向性や設計指針への落とし込みが、これら手法を活用することで広く展開できるようになると期待しています。



プラグ事業部 技術部
尾関 啓治

海外法人で校正技能の認定教育を実施

計測機器は品質・ものづくりの基準です。また、信頼できる測定結果を得るためには、計測機器の校正は欠かせません。そこで、グローバル教育支援の一環として、校正技能の認定教育を展開しています。

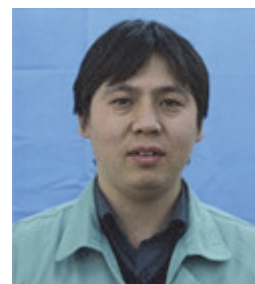
すべての海外工場で正しい校正技能が定着するように定期的に全工場を回り、日特グループに校正技能認定を定着させます。そして世界同一品質の高精度なものづくりに貢献していきます。

海外法人の品質保証責任者の声

計測管理の重要性を再認識しました

海外製造責任者会議で計測管理の重要性を改めて認識し、計測機器の校正技能教育の支援を依頼しました。計測機器管理に関するガイドラインの提供、校正技能認定、現場計測者のトレーニングなど、品質確保につながる有意義な内容でした。

引き続き、支援を受けながら、ものづくり力向上につなげていきたいと思います。



上海特殊陶業(有)
品質保証部 部長
兪 振英

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。2013年度社長賞を受賞した2サークルは、サークル全員が活動に参加し、現場をよく見た5ゲン主義による活動にて目標を達成した事、そして活動を通してメンバーの改善知識の向上とコミュニケーション力が向上した事が特に評価されました。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(専門委員会)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。

NQC活動(小集団活動)を各部門で推進

各職場でのNQC活動を活性化させるため、4工場で2013年度に新たな「専門委員会」を結成しました。この委員会はQCサークル指導士と一般専門委員(各事業部から選出されたメンバー)で構成しています。特に一般専門委員には、2年間の活動(研修会講師、世話人、講評者、社外研修受講など)を通じてNQC活動に関する知識・実践スキルを身につけ、任期終了後は自職場を中心に身近に相談できる人を各職場に増やし活動の活性化を目指していきます。

また、運営面では、事業部事務局と専門委員会の連携により自主的かつ自立的に自分達の問題・課題を見つけ解決していく人・職場作りを目指しています。こうした推進体制の継続的な改善を通し、NQC活動の活性化、質向上を図り、会社の事業活動の各場面で、成果の出せる人材育成を推進していきます。



一般専門委員によるアドバイス

QCサークル指導士の声

QCサークル指導士として専門委員会に加わりました

私は、人事部に所属しています。2014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である専門委員会のメンバーに加わりました。事務部門は、製造部門に比べて、テーマ選定自体や現状把握・効果の確認などのステップにおいて数値化が難しいなど、活動しづらい側面があります。

しかし、事務部門特有の問題・課題に対して、今まで得てきた知識・経験やノウハウを活かしたり、更に柔軟な発想やユニークなアイデアにより継続的にNQC活動の指導・支援を行ったりすることで、事務部門におけるNQC活動の更なる活性化に貢献していきたいと思います。



人事部
加藤 庸子

計測技術を用いた支援活動

計測技術は、製品品質のみならず設備・治工具の精度向上にも重要な役目を果たします。新規設備の出来栄え、設計との誤差確認、定期修理時の診断など、いろいろな現象を数字で見える化することができ、これにより改善ポイントが明確になり効率UPになります。

部品・治工具を現地で調達するには、海外工場での品質確認が重要です。受入検査を正しく実施して要求品質を満たす部品を調達する、ここでも計測技術が必要となります。測定方法、測定技能の教育展開により受入検査の精度向上、安定化に貢献していきます。

グループ企業 工場長の声

計測技術を活用し、設備の保全を推進

設備の不具合を音や振動などで大まかに把握することができますが、詳細な原因分析は難しいです。計測によるData解析は、正確な設備の状況把握に重要です。

経時変化のData解析により設備劣化の状態を事前に把握することが出来ます。二野本社工場では計測技術を活用し、CBM(コンディション ベース メンテナンス)に基づく効率的な保全活動を目指してData取りを開始しています。



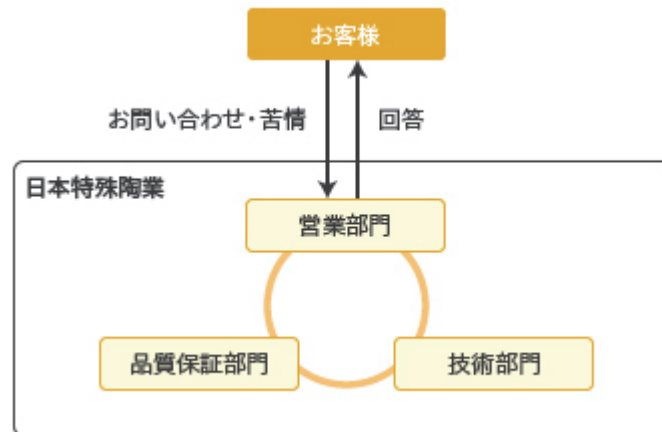
(株)日特スパークテック東濃
工場長
松崎 俊幸

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。

▶ 展示会・イベント情報はこちら

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

ハイライト

株主・投資家の皆さまとの コミュニケーションを促進しています

当社は株主・投資家の皆さまとのコミュニケーションを重視し、その促進に努めています。2013年度は、国内の個人投資家の皆さまへの説明会を増やし、大都市圏以外の中核都市も含めて実施しました。今後も、投資家の皆さまに直接説明する機会を増やしていきます。



個人投資家向け説明会

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、真摯にお答えしています。



第113回定時株主総会

国内外へ財務情報をタイムリーに発信

これまでの決算説明会で使用するプレゼンテーション資料は、国内向けウェブサイトのみ掲載していましたが、2013年度本決算発表から、国内外とも同時にウェブサイトに掲載する体制を整えました。日々のIR活動においても、国内外問わず、情報の迅速な発信に努めていきます。

▶IR関連資料はこちら



英語版プレゼンテーション資料

IR担当者の声

「日本特殊陶業」ファンの拡大に尽力していきます

当社の全国的な知名度は、あまり高くない現状ですが、説明会でお話すると興味を持たれる方も多く、IR活動の重要性を強く感じています。今後も、さまざまな活動を通じ、「日本特殊陶業」ファンの拡大につなげられるよう尽力します。



広報室
北河 広視

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。2013年度の年間配当は、1株あたり28円でした。

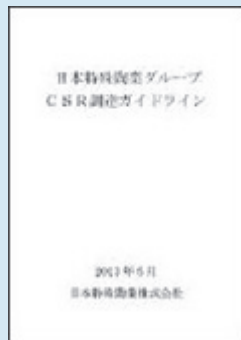
お取引先とともに

ハイライト

CSR調達を推進しています



2013年5月に『CSR調達ガイドライン』を制定してウェブサイトで公開し、7月に英文版も発行しました。会社方針説明会で発表するとともに、お取引先のCSRに対する取り組み状況を把握するため、チェックリストを用いて調査・分析を実施しました。



CSR調達ガイドライン



会社方針説明会

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

特に、セミナーにおいては、品質・工程管理、労働安全・環境、CSRをはじめとした多様なテーマを開催しており、幅広くお取引先に受講いただいています。

＜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

CSR調達推進者の声

お取引先とともに、持続的に発展するために

私たち調達本部は、「コストセンターからプロフィットセンターへ」を掲げ、従来からのコスト管理にとどまらず、モノを買うことを通して、社内とお取引先をつなぎ、提案や価値の提供が出来る組織を目指しています。CSRは企業が提供する価値の重要な要素の一つです。このため昨年「CSR調達ガイドライン」を制定し、公開しました。お取引先と共にCSRを推進し、相互発展から社会の持続的発展につなげていくことを目指していきます。



調達副本部長
前田 博之

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、主要お取引先を一堂に会して、会社方針説明会を開催しています。

2013年5月に開催した説明会では、業績、第6次中期経営計画とそれに基づく各部門の方針、当社の進むべき方向の説明を行い、共に厳しい情勢を乗り越えることを表明しました。お取引先への品質向上とコスト削減、CSRの取り組みの推進など責任ある対応を要請しました。



お取引先評価制度の改善

以前よりお取引先の品質、納期、コストなどを評価する仕組みがありましたが、より公正、公平で、開かれた制度に改善しました。そして、その評価が特に優秀なお取引先を、会社方針説明会で表彰しました。



お取引先評価担当者の声

フェアでオープンな評価を行います

お取引先によって、取引の大きさ、品目など千差万別ですので、フェアでオープンな仕組みを作るのは大変です。お取引先にとって通知票とも言える評価結果ですので、その責任の重さを感じながら、日々取り組んでいます。



調達本部 取引先開発室
加藤 直機

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、2013年5月『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。

サプライチェーン全体で持続的な成長を図るうえで、CSRの推進を重要な要素の一つと位置付けています。お取引先においても趣旨をご理解いただき、実践いただけるようお願いいたします。



ガイドライン本文 [PDF](#)

付録

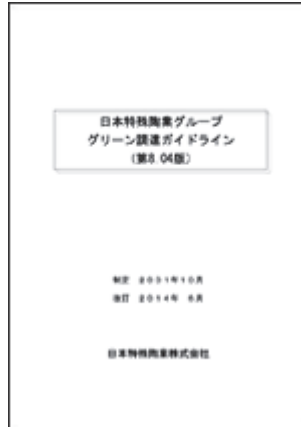
CSR自主チェックシート [EXCEL](#)

▶ 英語版はこちらをご覧ください。

グリーン調達ガイドライン

このガイドラインは、当社の環境方針に基づき、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。

2014年6月、関係する化学物質一覧を見直し、第8.04版を発行しました。お取引先におかれましては、本ガイドラインをご一読いただき、当社の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。

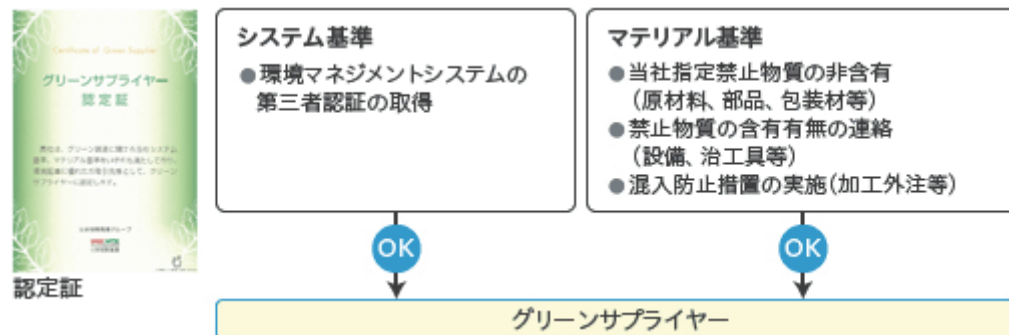


ガイドライン本文 [PDF](#)

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](#)

認定基準



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

人財方針

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た人材育成を行うとともに、個々の能力を十分に発揮できる環境を整えることで、常に従業員と会社が成長し続けることを目指します。

人事部長の声

これからの日特をつくる人材を育成・支援するために

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。人事部ミッションを『経営と事業の戦略遂行を支援するための“多様な人材”を輩出する基盤づくり』と定義付け、人事部方針として、①常に新しい事業・商品・技術・市場を創造するチャレンジ精神溢れる多様な人材を輩出し続ける、②国内外の多様なグループ人材を把握し、その能力とチャレンジ性を活かすことができる、③グローバル、スピード、フェアという価値観を共有し、従業員が意欲的に能力を発揮できる、そんな日本特殊陶業を創造する“しくみづくり”に取り組めます。

施策としては、①新人事制度の日特本体での定着と関連会社への展開、②多様な人材の採用とその教育を戦略的に継続的かつ計画的に行うための“人材採用・育成マネジメント”の確立、③次世代グローバル経営人材の育成の基盤づくり、に取り組めます。

日特の“変えるべき文化”と“残すべき文化”を抽出し、堅実ではあるが「慣性」に陥ることなく、環境変化に果敢に挑戦し続け、変革を成し遂げるチャレンジ人材と堅実人材を育成・支援します。



人事部 部長
森 雅計

新人事制度を策定し、運用を開始

新人事制度を2014年4月に運用開始しました。この新人事制度は、「日特進化論」にある10年後の日特像の実現、および従来の人事制度の問題点解決を目的として策定したものです。

多様な人材が育ち、活躍できる環境を整備し、価値創出に向けた取り組みに対して適切に報いていくとともに、事業状況の変化に応じて適時適切に人材の再配置をしていきます。

主な人事制度

- ・職群・資格・役職制度
- ・賃金・賞与・退職金制度
- ・年俸制
- ・評価制度、目標管理制度
- ・雇用継続制度



人事制度ワーキンググループ

人事担当者の声

会社を変えるくらいのチャレンジを期待しています

従来の人事制度からは大きな転換であり、まさに変革を成し遂げる人材が求められています。基盤となる制度の改定に続き、今後は従業員一人一人の自己変革が求められていると認識しています。



人事部
高橋 剛

海外の事例紹介**米国での雇用における人権**

米国は人種のるつぼと言われ、多種多様な人々が暮らす国です。そのため、多くの労働法は、米国で労働が許可される全ての人々を差別から保護し、雇用の機会均等を保障しています。主な法律として、市民権法、妊娠差別禁止法、均等賃金法、雇用年齢差別禁止法、障がいを持つアメリカ人法、遺伝情報差別禁止法などがあります。これらの労働法は、人種、民族、年齢、肌の色、宗教、性別、出身国、妊娠、性的志向、障がい、経済状況、婚姻関係、軍または退役の状況にかかわらず、機会均等を保障しています。労働者は、採用、人事評価や昇進・異動、福利厚生、研修、退職を含めた、人事関連のあらゆる場面で差別から保護されます。

米国特殊陶業㈱は、差別のない、プロフェッショナルな職場環境を提供することを約束しています。私たちは、この約束を実行し、職務遂行上の知識や経験と個人の能力のみに基づいて採用し、報酬を含む処遇を決定することで法律を守っています。このため、採用面接に同席するマネージャーに対して、面接トレーニングを行い、尋ねてよい質問と、聞いてはいけない事柄を教えています。職務や会社に直接関係することは質問でき、家族構成、年齢、健康状態といった個人的な質問は禁止されているからです。ちなみに、米国の履歴書は、名前、住所、学歴、職歴、職務上関係のある事柄以外の個人情報記入しない（写真添付もしない）ようになっています。このように、面接と履歴書は、雇用や昇進・異動の決定が、職務の基本的な機能を果たせるかどうかに基づいて判断されるよう構成されているのです。

多様性の尊重

ハイライト

女性活躍推進を経営戦略の一つに掲げ アクションプランを立案・実施しています



部次長講演会での柴垣副社長の講話

女性活躍推進を経営戦略としてトップダウンで進めています。まずは管理職の「意識を変える！」をテーマに、2013年度は管理職全員を対象とする研修を行いました。また、各部署の部門長を推進者としてアクションプランを立案し、実施しました。

女性総合職向けの研修も行いました。グループディスカッションを通じて、部署を越えたネットワークが構築できたほか、社長、副社長、専務と直接話すことで、会社の本気度を肌で感じてもらう機会となりました。



尾堂社長と女性総合職との座談会



DIAMONDOプロジェクト女性メンバー(右:大塚)

プロジェクトリーダーの声

従業員全員が活躍できる会社を目指しています

当社には優秀な女性がたくさんおり、それを活かさないのはもったいない。従業員全員が気持ち良く働き、活躍できる会社になるといいなと思います。

女性総合職と女性役職者の割合

(%)



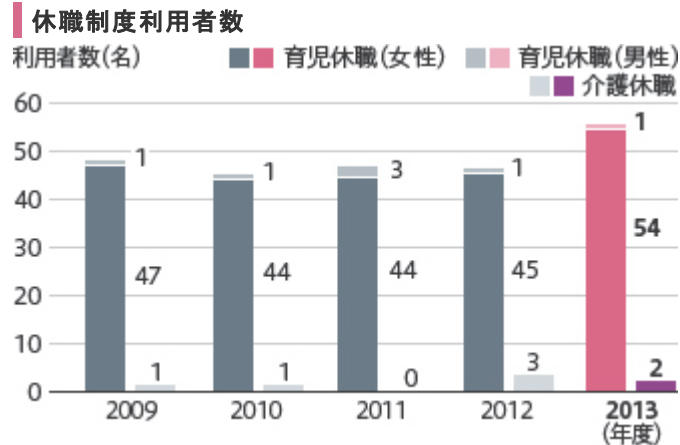
ダイバーシティの推進

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、2013年度50名を超え、休職後、ほぼ全員が復職しています。育児休職取得の男性もいます。短時間勤務の期限を従来の小学校1年から3年の学年末まで延長して、子供の成長に関わる時間をより長く持てるようにしました。また、労働時間短縮に向けた取り組みとして、毎週水曜日の「定時退社の日」の継続、年次有給休暇の計画的な取得の促進、リフレッシュ休暇制度の導入などを行っています。

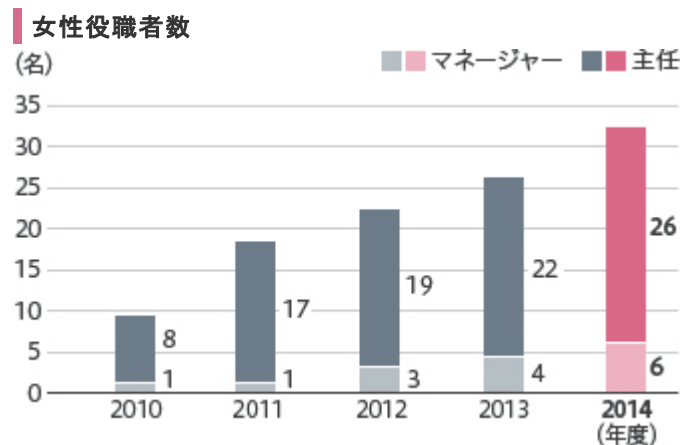
(リフレッシュ休暇制度: 一定期間の勤続年数が経過した従業員に連続3日、5日、10日の休暇取得を推奨する制度)



女性の活躍

女性がもっと輝けるようにとの思いを持って2013年6月に女性活躍推進「DIAMONDプロジェクト」を発足し、「風土を変える」、「意識を変える」、「環境を変える」を指針として、トップダウンで活動を進めています。

女性社員の将来のキャリア形成、意欲の向上を支援するための女性総合職フォーラム、女性総合職活躍支援プログラムを実施しました。また、基幹職全員を対象としてダイバーシティマネジメントへの理解を深めるための講演、研修会を実施しました。さらに、国内関係会社を含めた全部門において、部門長が中心となり、自部門に合ったアクションプランを策定して実施しています。また、女性がより働きがいのある職場をつくるための制度の拡充も進めています。



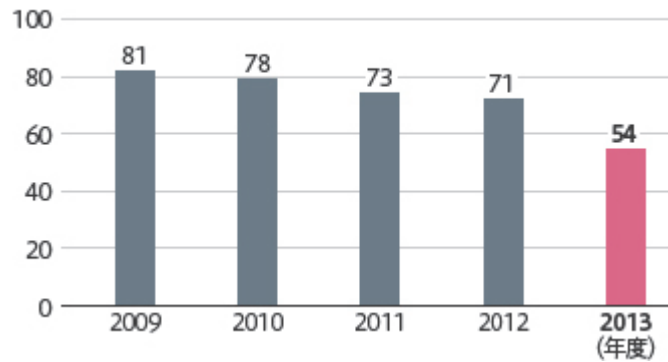
高齢者の活用

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し、高齢者の適性・意欲・能力を加味した運用に取り組んでいます。

雇用継続制度利用者数

利用者数(名)



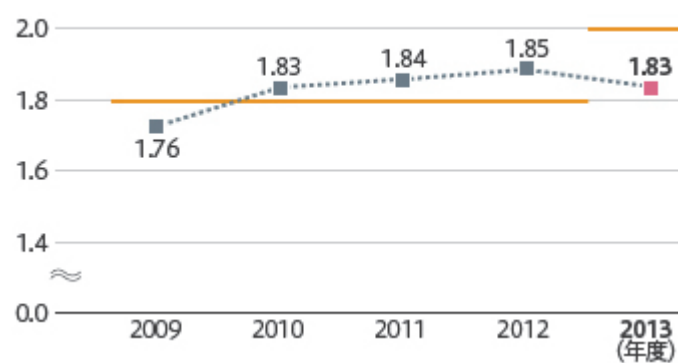
障がい者の雇用

2013年度末現在の雇用率は1.83%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により、残念ながら法定雇用率を下回る結果となりました。

そこで、新卒だけでなく、中途にも採用範囲を積極的に拡大し、2名の新卒採用に加え、2名の中途採用も実現しました。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

雇用率(%)



人“財”育成

基本的な考え方

「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・チャレンジ人材と堅実人材を継続的に育てるため、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

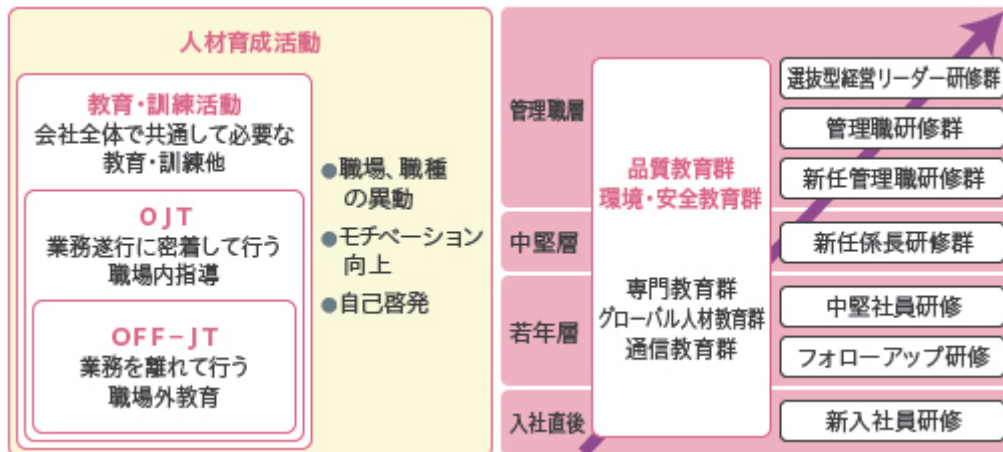
教育・訓練活動では、実際の業務を通して必要な技術や知識を職場で身につけるOJT(On the Job Training)を基本として、職場を離れて新たな技術・知識・スキルを身につけるOFF-JT(Off the Job Training)も行っています。OFF-JTでは、各階層・役割に応じ必要な知識・スキルを身につける階層別研修や、品質教育、環境・安全教育、ものづくり教育、グローバル教育、キャリア支援など幅広い教育プログラムがあり、2013年度は延べ6,223名の従業員が研修を受講しました。

また、2013年度は、日特進化論にある10年後の日特像を実現するため、各職場・業務での「期待役割」を遂行できるように研修体系を一新しました。



教育・研修

教育体系図



労使関係・労働法の遵守

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、事業所単位や全社単位でそれぞれ年3～4回労使懇談会を開催しています。会社の情勢、労働環境の改善など、さまざまな課題について意見交換し、従業員の意見をヒアリングする機会としています。

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社内報での周知活動や階層別研修での予防教育に努めています。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おり、2013年はパワハラ・セクハラ合わせて8件の相談に対応しました。

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。

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つながるため、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。

人事担当者の声**自らも理解を深め、関係会社へ伝達していきます**

従来の人事制度からは大きな変革であり、基盤となる制度が一新されて、まさに従業員一人ひとりの自己変革が求められています。2013年度は、労働時間管理やハラスメントについて正しく認識してもらうために、基本的なルールや考え方を改めて関係会社へ説明しました。労働基準については、曖昧な理解のままでは法令違反に発展しかねないため、自らも日々理解を深め、関係会社に対して理解の徹底を図っていきます。



人事部
高木 健次

労働安全衛生基本方針

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

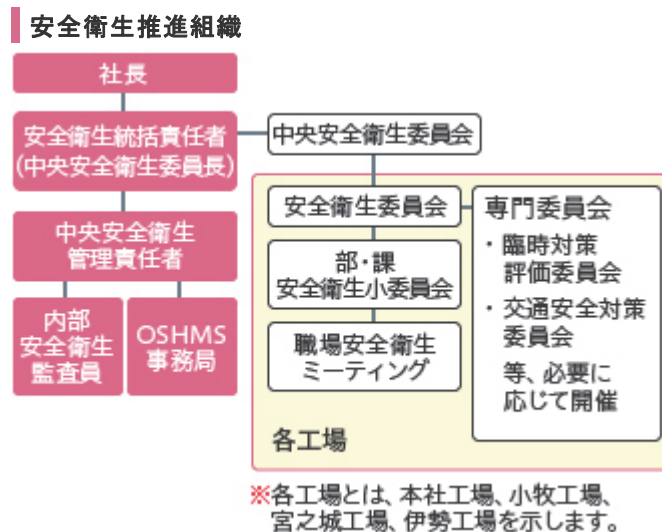
労働安全衛生は、従業員にとっては会社生活における最も身近なテーマです。そして会社にとっては、従業員がカー一杯働くための重要なテーマです。そのため、安全・安心で働きやすい職場を作ることが会社の責任であると考えています。

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。



2013年度目標と結果

評価基準 達成:○ 未達成:×

	2013年度			2014年度
	目標	結果	評価	目標
1. 業務事故の撲滅	スキル評価の推進	・しくみの構築や作業の把握に対し、部門の活動進捗が遅れた。	×	化学物質管理の強化
	新リスクアセスメントの推進(対象職場)	・一部計画に対し遅れは出たものの製造部門に向けて展開が実施できた。	○	危険源の網羅的把握の推進 (新リスクアセスメント展開職場)
	非定常作業手順の確認・見直し	・非定常作業の標準書への落とし込みが目標に対し進捗が遅れた。	×	安全衛生パトロール(行動面・設備面)の強化
2. 作業環境の改善	職場の作業環境(安全面・衛生面)の改善	・作業環境改善は概ね改善できたが、一部、鉛職場の作業環境測定で目標値には至らなかったが、削減することができた。	○	職場の作業環境(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	・有所見率が、一部、目標に対し未達ではあったがほぼ目標達成できた。 ・禁煙、運動、特定保健指導の推進 ・健康講話、健康増進イベントの開催	○	健康の自己管理の推進
	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の有効活用 ・時間外労働時間の管理(月間80時間未満) ・社内教育および社内報による啓蒙などを実施		健康注意者の職場確認
4. 教育・啓蒙の充実	教育年間計画の策定及び教育の実施	・OSHMS基礎教育 ・特別教育(有機、化学物質、粉じん等) ・階層別教育 ・内部監査員教育等の教育などを実施	○	安全衛生教育・訓練の充実、体感教育の活用
	安全衛生パトロール(行動面重視)の実施	・安全衛生委員会巡視(毎月) ・産業医巡視の実施(毎月) ・行動面の安全衛生パトロール(毎月)などの職場巡視活動を実施	○	指差し呼称の推進・定着 新リスクアセスメントの考え方の浸透と危険源情報の周知(新リスクアセスメント展開職場)
	安全衛生心得の読み合わせ及び職場確認	・安全衛生心得の読み合わせ(4回以上/月) ・安全衛生心得の読み合わせ及び職場確認を実施(実施率100%)	○	異常処置のスキル評価の実施および即場KYの実践

労働安全の取り組み

ハイライト

危険を体感する教育を実施し、安全に行動できる人づくりをしています。



挟まれ事故の怖さや指差呼称の有用性などを体感できる装置を利用し、危険を疑似的に体感する教育を実施しています。2013年度は、装置を増設し、体感できる危険の種類を増やしました。また、KY(危険予知)道場を新設し、等身大の人形を見て行う立体KYトレーニングを開始しました。



挟まれ事故の体感



立体KYトレーニング

実習担当者の声

**不幸な仲間を出さない、出させない！
笑顔がある職場作り！**

安全教育の冒頭でも受講者に、このフレーズを紹介しています。

危険に対する感性・感受性を磨くことはもちろんですが、研修で学んだことを安全で快適な職場づくりに少しでも役立ててもらいたいと思っています。



教育の様子



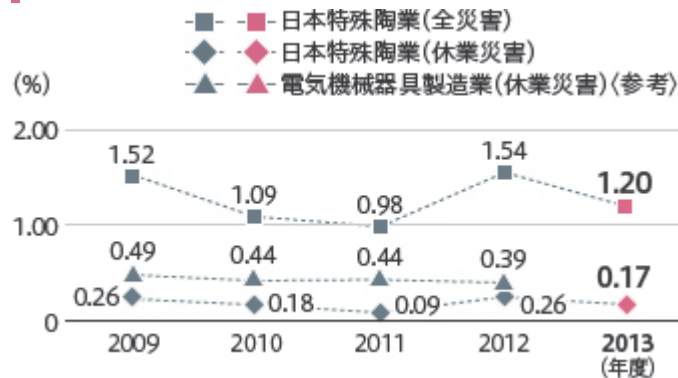
ものづくり力整備部
田辺 順一

業務事故の撲滅

2013年度は、本社工場で13年ぶり、伊勢工場で3年連続のゼロ災害を達成しました。全度数率も前年度1.49から1.25へ下がり、労使一体となった安全衛生活動の成果が少しずつ表れてきました。

しかしながら、発生した災害の半数以上が設備トラブル時の異常処置によるもので、大きな災害につながる設備系の災害防止が課題となっています。そのため、2014年度は、リスクアセスメントの推進をはじめ、即場KYの実施、指差し呼称の定着を目標に掲げ、災害の未然防止活動を推進していきます。

災害度数率の推移



教育・啓蒙の充実

入社時の安全衛生教育に始まり3年目・職長(リーダー)教育・係長・管理職教育と各階層に合わせた教育を実施することにより、職場の日常の安全衛生活動の活性化を図っています。

職場での日常活動のツールとして『安全衛生心得』を全従業員へ配布し、読み合わせを行うことで、日特の安全文化構築にむけての一員として自分自身が安全行動を行うことを自覚しています。また、管理監督者層は、職場パトロールやKYT、ヒヤリハット事例の共有化等も加えて、職場の安全衛生管理の責任者として活動しています。これらの職場の日常活動の状況については内部監査などで確認しています。

安全衛生委員会では、他部門巡視や設備安全点検等を実施し、組織横断活動の特徴を生かして職場の自主的な点検では気付かない課題を指摘して、安全安心な職場づくりに寄与しています。

職場とともに取り組む安全衛生委員会活動

安全衛生委員会活動の一つとして、安全安心な職場作りを目指して職場巡視活動を実施しています。各職場に他部署の安全衛生委員が訪問し、危険箇所の洗い出し～恒久対策、衛生管理の見直し等の改善活動を行っています。他部署の委員が巡視することで、各部門の取り組みや文化を共有することができ、職場の安全衛生意識、レベルの向上を図っています。

主な点検項目

- 危険源の露出
- 保護カバーの設置
- エリアセンサーの設置
- 有害物への暴露防止
- 局所排気装置の設置状況
- 作業環境の確認



毎月1回、労使一体となって安全衛生巡視活動を展開しています。

安全衛生委員会事務局担当者の声

安全文化の形成を目指して巡視しています

安全意識高揚のため、ミドリのベストを着用した委員が巡視しています。巡視では委員から不具合箇所を指摘するだけでなく、職場からの相談も受け、職場と委員が協力し、対策を検討しています。



環境安全部
田ヶ原 誠

作業環境の改善

化学物質（有機溶剤、特定化学物質）を取り扱う職場や粉じん、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。

健康増進の取り組み

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。「自分の健康は自分で守る(自己管理する)」ことを基本認識として、従業員の健康増進に取り組んでいます。

従業員の健康意識を高め、健康の自己管理を促進するため、社内報に健康情報を掲載しています。

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、保健師等でフォローし、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、社内報に健康情報を毎月掲載しています。

メンタルヘルスへのケアを強化

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、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開設するなど、心の健康づくりに努めています。



セルフケアハンドブック

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、組合員とその家族の「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、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。

地域社会・国際社会とともに

ハイライト

民工子弟学校で授業を行い 交通安全と環境保護の大切さを伝えました

上海特殊陶業(有)は、自動車産業に携わる企業として交通事故を減らしたい、また、「地球に優しく」という意識を浸透したいとの思いから、従業員が民工子弟学校を訪問して交通安全と環境保護の授業を行いました。5校で計数百名の生徒が授業を受けました。



授業中



イラストを
多用した
テキストを
作成して配布



上海特殊陶業(有)
管理部
蔣 冬輝

社会貢献担当者の声

児童の安全を見守る活動を続けています

2013年から民工子弟学校で、交通安全・環境保護教育を始めました。児童が交通安全に注意し、環境保護の重要性を覚えることを期待しています。2014年から2校増やし、余裕がある日は私たちが学校近くの交差点などに立って児童が安全に帰宅するよう見守りたいと考えています。



授業後

国内外で地域に根差した社会貢献活動を展開



日本特殊陶業(株)
ミュージカルイベントを主催し、東日本大震災で被災されたご家族や地域の子どもたちを招待しました。



日本特殊陶業(株)
小牧工場
工場前にある歩道橋の命名権を取得し、事故防止を願って「につとく岩崎原おもいやり歩道橋」と名付けました。



日本特殊陶業(株)
伊勢工場
近隣の小学校の社会科見学を受け入れ、工場概要を説明し、ノックセンサの工程を案内しました。



日本特殊陶業(株)
宮之城工場
町内の小学生を対象とするラグビー大会において、ラグビー部員によるラグビースクールを開催しました。



メキシコNGK
スパークプラグ(株)
ハリケーン・イングリッドと熱帯低気圧・マヌエルによる洪水に遭った人々に食料や飲料などを寄贈しました。



南アフリカNGK
スパークプラグ(株)
失業と貧困の原因に教育環境の未整備があることから、教育訓練を行うプログラムに出資しています。



日本特殊陶業(株)
小牧工場
自動車産業に携わる企業として、定期的に街頭に立ち、ドライバーや通行者に交通安全を呼びかけています。



マレーシアNGK
スパークプラグ(株)
会社や工場周辺地域の環境を維持するため、従業員が定期的に清掃を実施しています。



英国NGK
スパークプラグ(株)
若いライダーを支援するモトクロスチャレンジプログラムに、衣類や製品などを提供しています。

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

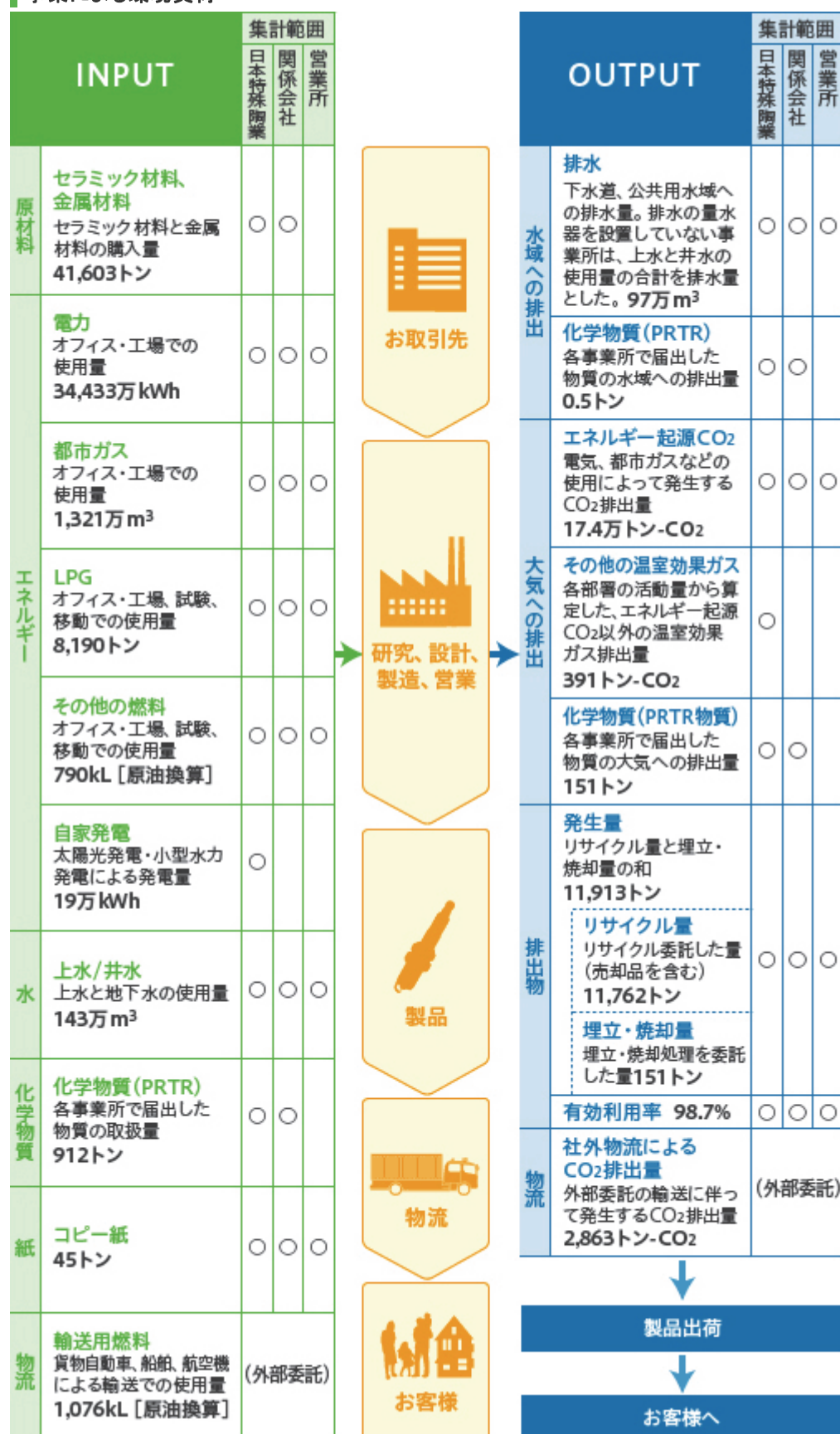
環境行動計画

	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
事業活動	CO ₂ 排出量の削減	2007年度比 ・排出量 10%減 ・原単位 8%減
	廃棄物・有価物排出量の削減	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
	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

▶ 2013年度目標と結果 [126MB] [PDF](#)

事業による環境負荷

事業による環境負荷

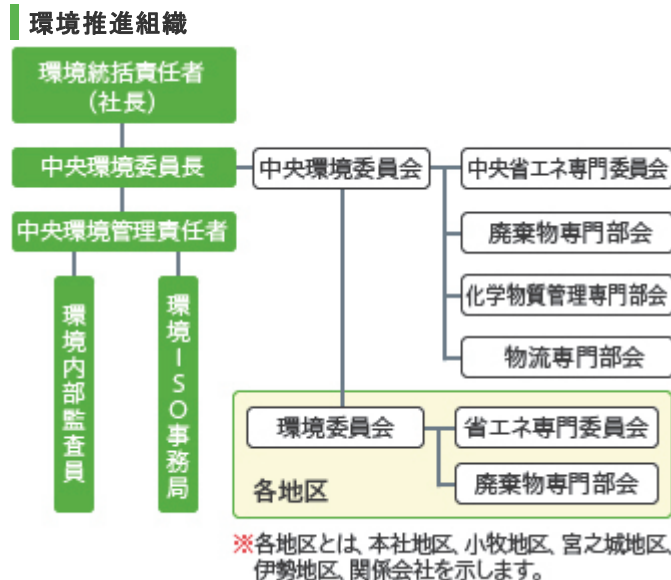


環境マネジメント

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、2013年度は常熟特殊陶業有限公司が認証を取得しました。これにより、2013年度末でISO14001の認証を取得した海外法人は16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 [80MB] [PDF](#)

海外グループ会社 管理部担当者の声

**ISO14001の認証取得を起点に、
持続可能な企業の実現に取り組ん
でいきます**

2013年9月から管理部を窓口として準備をスタートし、2014年3月末に審査機関の監査に合格してISO14001の認証を取得することができました。これは会社発展の土台になり、管理のレベルアップのシンボルとなるもので、とても重要でやりがいのある活動です。

さらに持続可能な経営活動により、常熟特殊陶業はますます発展、繁栄していくものと信じています。



常熟特殊陶業（有）管理部

戴敏（前列左から3番目）

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。

PCBの管理

2013年6月、小牧工場で保管していたPCB廃棄物の90%が適正処理されました。小牧工場の残り10%、および本社工場と（株）日特製作所で保管するPCB廃棄物については、引き続き厳重な保管管理を行います。

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。2013年度は41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、水質汚濁防止法に基づく点検を定期的の実施しています。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。2013年度は、廃液がドラム缶から流出した場合や、メッキ工程から薬液が流出した場合を想定した訓練を実施しました。



廃液の流出を想定した訓練

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。

2013年度は、国内で騒音に関する改善要求が3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。

海外製造拠点については、2013年度に法規制違反はありませんでした。

▶ 大気・水質・騒音・振動のデータ [397KB] [PDF](#)

(件)

違反と苦情の件数

年度	違反			苦情		
	2011	2012	2013	2011	2012	2013
日本特殊陶業(株)	1	0	0	2	0	3
関係会社(国内)	1	1	0	1	1	0
関係会社(海外)	—	1	0	—	—	0

2013年度の違反・苦情への対応

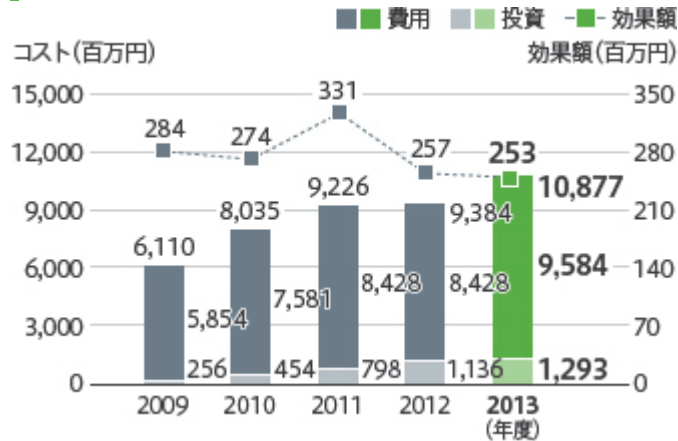
分類	会社	状況	対策
苦情	日本特殊陶業株式会社 小牧工場	13工場西側で設備設置後に騒音を発生させてしまい、改善要求を受けました。	騒音発生源を囲うように防音壁を設置
苦情	日本特殊陶業株式会社 小牧工場	14工場北側で設備設置後に騒音を発生させてしまい、改善要求を受けました。	騒音発生源を囲うように防音壁を設置
苦情	日本特殊陶業株式会社 小牧工場	研究棟屋上で設備不具合によって騒音を発生させてしまい、改善要求を受けました。	発生源の装置不具合部品の交換

環境会計

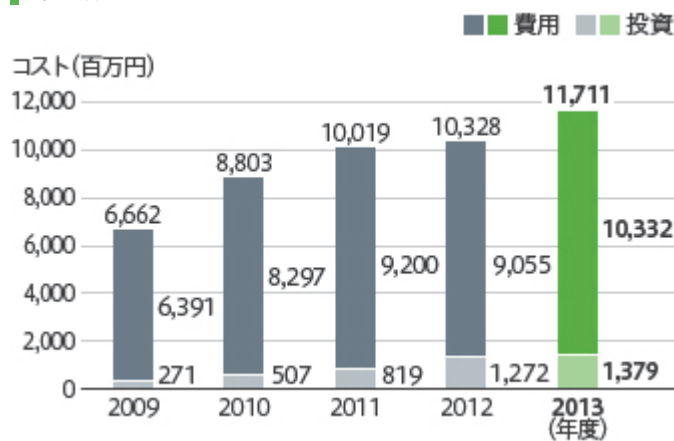
環境経営の推進にあたって、環境保全活動に必要な費用とその効果を把握することが重要です。当社は1999年に環境会計を導入し、2003年から対象範囲をグループに拡大し、活用を図ってきました。

2013年度の環境保全コストは、単独で10,877百万円、グループで11,711百万円となり、前年度比13.4%増でした。また、環境保全効果額は、単独で253百万円でした。

環境保全コストと保全効果額（単独）



環境保全コスト（グループ）



▶ 環境会計の詳細 [116KB] [PDF](#)

エコ・エフィシェンシー(環境効率)

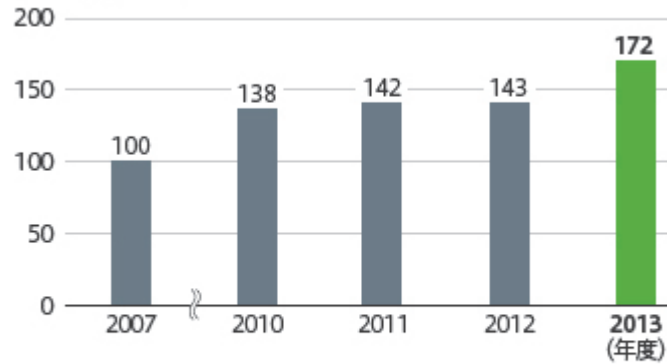
環境効率として、CO₂排出量および廃棄物排出量の1単位あたりの売上高を算出し、その向上を図っています。

2013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。

エコ・エフィシェンシー(環境効率)

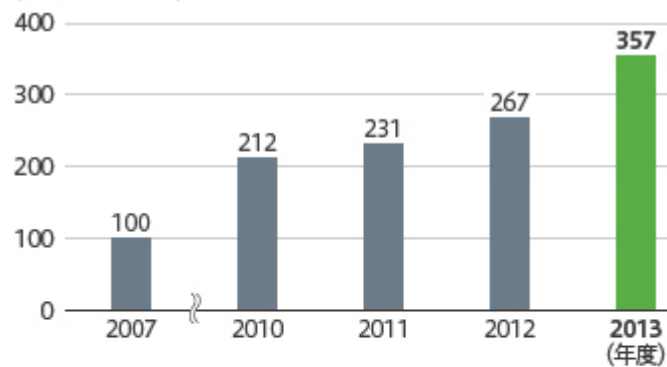
CO₂指標

(2007年度=100)



廃棄物指標

(2007年度=100)



CO ₂ 指標 =	$\frac{\text{売上高}}{\text{生産によるCO}_2\text{排出量}}$
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。2013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全地区で計61回開催し、合計920名が受講しました。

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

従業員の声

環境活動を通じて社会的責任を果たしていきたい

今まで環境に対する意識はゴミを出さないくらいしかありませんでした。企業が存続するためには利益第一優先ですが、地域貢献・社会的責任という意味では環境活動も重要なファクターの一つと再認識できました。

事業活動および組織活動の中で一個人として、また社会の一員として貢献と自己実現をする上で環境活動に結び付けられればと思います。



セラミックセンサ(株)
総務部
松山 剛士

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42社から支援の申し込みがあり、そのうち38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。

環境マネジメントシステム講習会 開催実績

項目	受講企業	受講人数
ISO14001関係	8社	9名
エコアクション21関係	5社	57名

EMS第三者認証取得支援 実施実績

項目	受講企業
エコアクション21関係	4社

製品

基本的な考え方

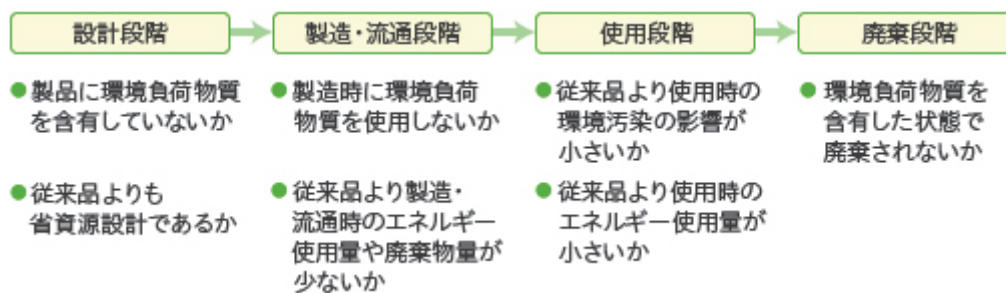
当社グループは、製品を通して地球環境に貢献するため、原材料調達から製品廃棄までのライフサイクル全体での環境負荷低減を目指しています。

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、特定の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。

2013年度は各事業部においてモデル製品でのLCAを完了しました。今後は、製品開発時にLCAの考え方を取り込めるよう、製品アセスメントの仕組みを見直し、ライフサイクルを通じた環境配慮をより促進していきます。

環境配慮製品の開発

省エネに貢献し、環境にやさしい 「プレミアムRXプラグ」

世界初の新素材“ルテニウム配合中心電極”と“白金チップ突き出し+オーバル形状”外側電極を採用し、抜群の着火性と低燃費を実現。環境性能などのトータル性能を極めた次世代プレミアムプラグです。



燃費向上

JC08モード燃費
(km/l)



一般プラグ



プレミアムRXプラグ

燃費
2.2%UP
(当社一般プラグ比)

テスト車両:
2,400cc
使用ガソリン:
レギュラー

抜群の着火性と燃費効率により、新基準JC08モードでも、一般プラグに比べ2.2%の燃費アップを実現しました。また信号待ちや渋滞でのアイドリング状態でも、一般プラグに比べ、1.9%ガソリン消費量が少なくなります。

CO₂排出量の削減

プレミアムRXプラグは、CO₂の排出量も削減する環境にやさしいスパークプラグです。一般プラグに比べ、1年間でブナの木約2本分が吸収するCO₂※を削減できます。

※[試算条件]年間走行5,000km／二酸化炭素排出係数2.31kg-CO₂/L-gasoline(環境庁「二酸化炭素排出量調査報告書」)／ブナの木1本が1年間に吸収するCO₂量11kg-CO₂/年(独立行政法人森林総合研究所試算)

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めます。

お客様の要求への対応

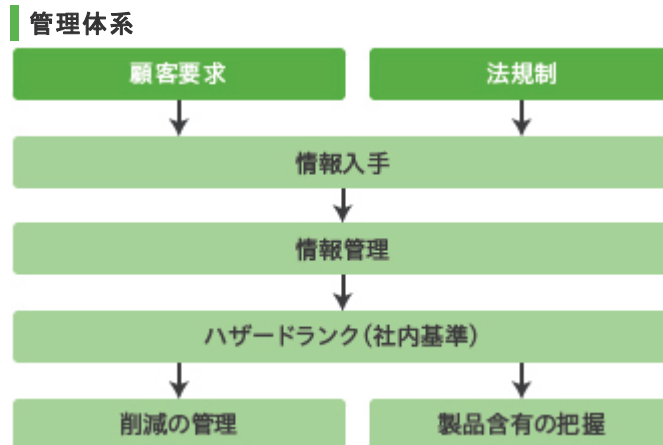
製品含有化学物質に関する規制の強化を受け、自動車や電機・電子業界をはじめとするお客様からの遵守要請が強くなっています。欧州のREACH規則を機に製品への化学物質の含有状況の調査が増加していますが、非含有宣言書の提出、IMDSやAISなどによる各種データの提出、管理体制に関する調査や監査への対応など、適切な対応に努めています。

グループ内での取り扱い

特定の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。

■ 各種国際規制に対応し、化学物質を確実に管理

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。



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	法規規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

管理担当者の声

法規制と顧客要求を仕事の仕組みの中へ

環境安全部からの法規制情報と、お客様からの規制物質に関する要望を部門内に展開し、環境に配慮した製品を作る仕組み構築の手助けをしています。

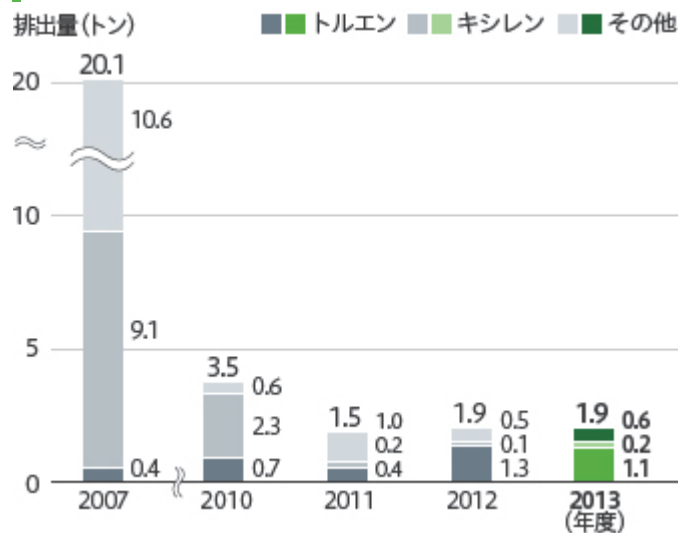


半導体事業部
第1技術部
関戸 圭治

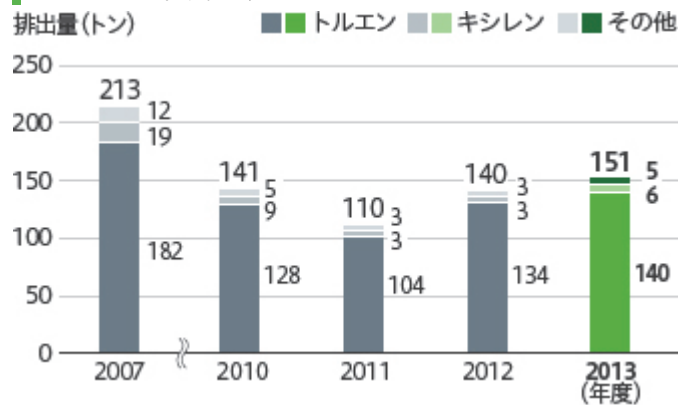
■ 工場での使用管理

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。

PRTR対応物質の排出量(単独)



PRTR対応物質の排出量(グループ)



▶ 各事業所のPRTRデータ [98KB] [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』において、当社が禁止する環境負荷物質を含有しないよう、お取引先へお願いしています。

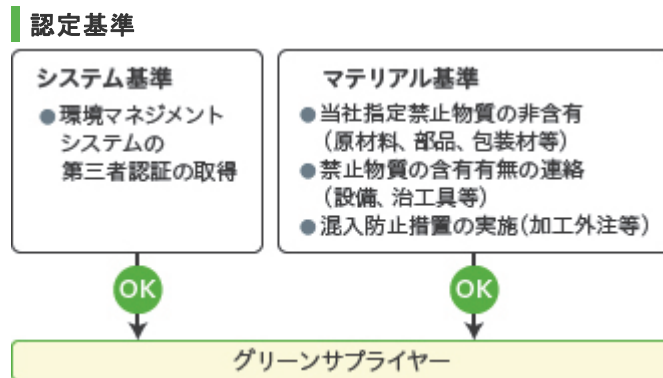
▶グリーン調達ガイドラインはこちら



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。



地球温暖化

ハイライト

環境・省エネに配慮した新工場が完成しました

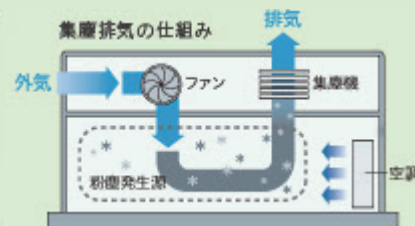


(株)日特スパークテック東濃二野本社工場が2014年の4月に稼働を開始しました。この工場は「人と環境に優しい工場」をコンセプトに、省エネモデル工場として設計されました。採光と効果的な熱排気を両立するモニター屋根の採用や、気化式送風機の導入による空調電力の削減、集塵排気への外気導入による室内空調負荷の低減など、環境・省エネ対策を実施しています。また、屋根貸しによるメガソーラーの設置など環境にも配慮しています。



生産品目
スパークプラグ用
絶縁体

生産能力
約1,350万本/月
(段階的に
生産能力を増強)



工務部 伊勢施設課
森下 勇貴

担当者の声

環境にも人にも優しい工場へ

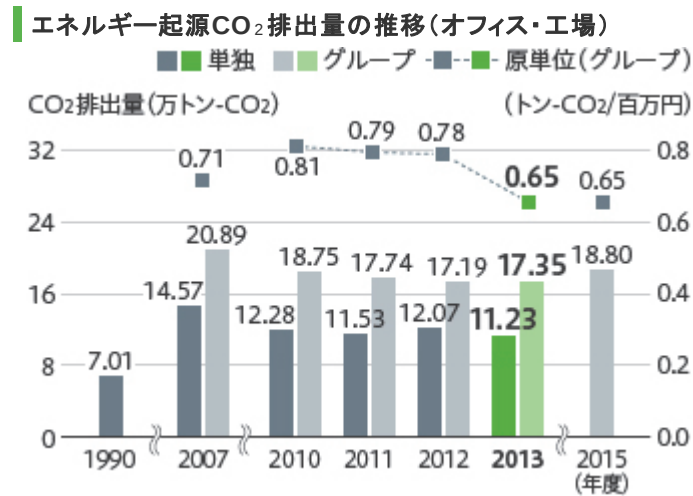
これまで省エネに配慮した設備を導入する場合は、システムが複雑になることで作業者に負担がかかっていました。今回は作業者が保守管理しやすい機器やシステムを選定し、省エネに配慮した設備システムの導入と保守管理が行いやすい設備の共存を目指しました。

基本的な考え方

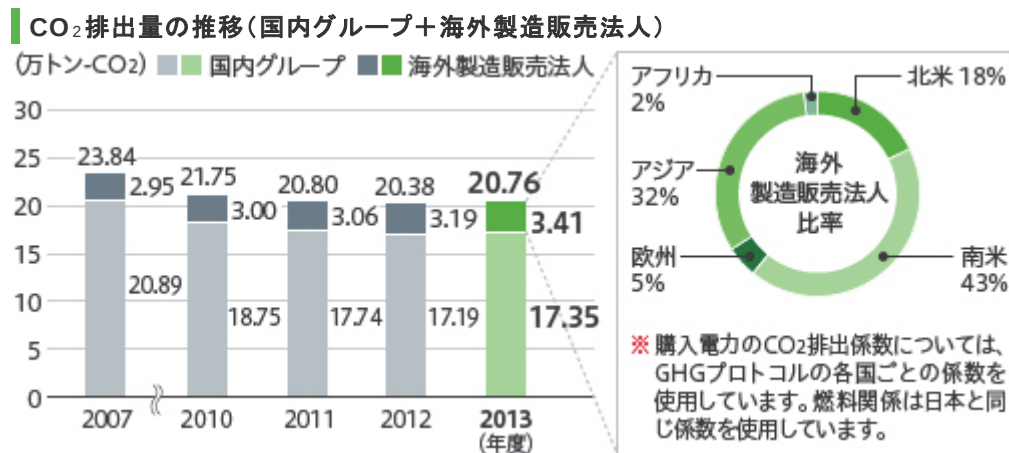
気候の大きな変動は、持続可能な社会の構築に妨げになるおそれがあります。気候変動の緩和に貢献するため、エコビジョン2015ではCO₂排出量の削減目標を設定し、省エネルギー推進室を中心に長期的視野で対策を進めます。

CO₂排出量の削減目標を達成

2013年度のCO₂排出量は17.35万トンであり、2013年度目標18.2万トンを達成しました。製造工程におけるエネルギー転換、設備の更新(省エネタイプ)、製造条件見直しによる省エネ効果が要因です。



※原単位の分母を付加価値生産額から売上高に変更しました。

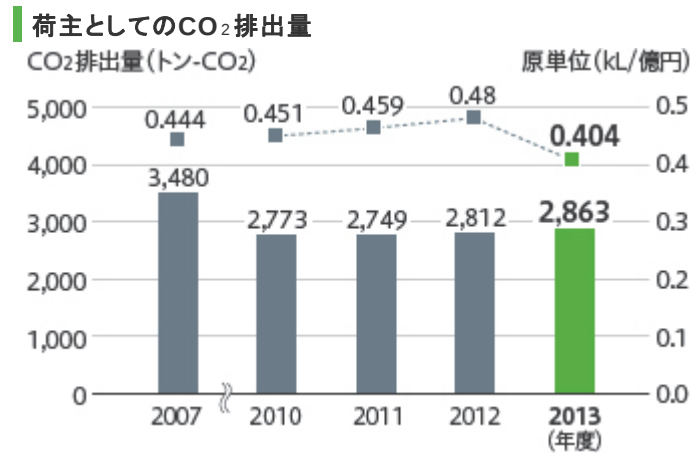


※購入電力のCO₂排出係数については、GHGプロトコルの各国ごとの係数を使用しています。燃料関係は日本と同じ係数を使用しています。

輸送における省エネ

省エネ法の特定荷主として、輸送に伴うCO₂排出量の削減に取り組んでいます。2013年度は、エネルギー使用原単位が0.404kL/億円となり、目標の0.417kL/億円以下を達成しました。

輸送部門における、梱包形態見直しによる梱包重量の削減、荷物量に合わせた適切なトラックサイズの使用による燃料節約などが要因です。



※貨物輸送事業者へ委任した分も含む

オフィスにおける省エネ

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

また、緑のカーテン、アーチサンシェード(日除け)の設置、エアコン室外機の遮熱などにより、夏季のエアコンによる電力消費を抑制しています。

自然エネルギーの利用

自然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と小型水力発電設備を設置しています。2013年度の発電量は合計19万kWhで、62トン分のCO₂削減に貢献しました。

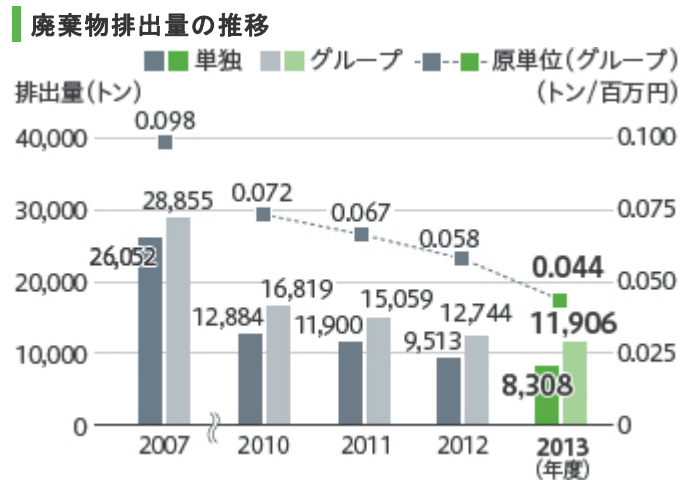
廃棄物

基本的な考え方

当社グループは、廃棄物排出量の削減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。

廃棄物排出量を削減

2013年度の廃棄物原単位は0.044トン／百万円でした。製造工程におけるセラミック汚泥排出量の削減や、工程歩留り向上などの要因により、2007年度に比べて原単位で55%改善しました。



▶ 各事業所の廃棄物排出量 [165KB] [PDF](#)

水資源

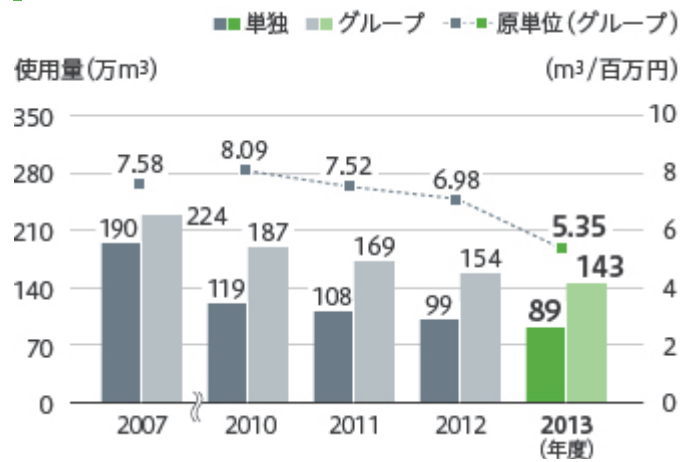
基本的な考え方

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。

上水、井水の使用量を削減

2013年度の水使用の原単位は 5.35m^3 ／百万円でした。製造工程におけるリサイクル水の使用による節水や稼働台数の調整による節水、製造条件変更による節水などの要因により、2007年度に比べて原単位で29%改善しました。

上水・井水の使用量の推移



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。

2013年度は9件、301名の皆さまが工場見学に参加されました。

環境懇談会の開催

近隣にお住まいの皆さまとのコミュニケーションの場として、環境懇談会を開催しています。日ごろの環境活動を説明して皆さまからご意見をいただくとともに、改善の機会としています。2013年度は7件の懇談会を実施し、18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。2013年度は延べ908名が参加しました。



小牧工場 清掃活動



伊勢工場 清掃活動

▶ 地域清掃の実績 [87KB] [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。

この指針に基づき、各種環境活動が生物多様性保全につながることを意識し、引き続き、省エネ、省資源等の環境活動に取り組んでいます。



▶ 生物多様性に関する指針 [13KB] [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

今回の報告対象年度である2013年度は、組織の長期経営計画「日特進化論」における『新化』の最初の年にあたります。

『トップメッセージ』では「日特進化論」にて2020年までに目指す姿である、『ものづくり企業』『高収益率企業』『発展的企業』『人“財”企業』の4つの企業像につながる2014年度の取り組みが発信されています。これら取り組みの中で、特に「ファブレス化による情報通信製品への対応」、「SOFC(固体酸化物形燃料電池)関連の開発」、「次世代自動車開発への参画」に言及されていますが、WEB版も含め具体的な報告との関連性が分かりにくいように思います。『トップメッセージ』において言及している内容については、『トップメッセージ』以降の報告内容において詳細に情報を提供することでレポート全体の一貫性が強化されと考えます。

また、2012年度の報告書における『トップメッセージ』では、「新化元年」＝2013年度の取り組みとして、「事業再編に伴うリソースの最適配置」、「SOFCプロジェクトに関連した商品開発に注力」等の内容が報告されていました。当該報告内容についての実施状況は、現在実施中である為、報告できるまでには至っていないことをインタビューにて確認しましたが、前年度の報告内容にかかる進捗状況等が把握できるよう、報告書内容の継続性について意識すると、よりステークホルダーに配慮した報告書になると考えます。

『トップメッセージ』『CSR経営の推進』の内容からは、コンプライアンスや事業継続に伴うリスクを強く意識されていることが伝わりました。コンプライアンスについては、「職場環境の醸成」への取り組みに言及されており、様々な具体的施策が実施されていることをインタビューで確認しました。また、BCP(事業継続計画)についても、報告にある大規模災害への対応以外にも、新型伝染病による組織内流行の未然防止対策が構築済みであることや、他の事業継続リスクに対するテーマアップの作成を今期中に予定していることを確認しました。組織が注視するこれらの施策・課題については、より詳細な活動報告が望まれます。今後に期待します。

今回報告では、『CSR推進活動の目標』として、日本特殊陶業グループのCSR活動として取り組むべき分野について、その目標と成果を報告しており、組織のCSR活動の課題と全体像がよく分かる報告書となっています。また、各ダイジェスト版に関連する詳細報告を、WEBのリンク先を公開することで補完しており、情報開示に努めていることも評価できます。

拠点数、従業員数、売上全てにおいて海外比率の高い日本特殊陶業グループでは、リスクも比例して海外拠点に内在していると想像できます。加えて、本社とのコミュニケーションに伴うリスクや文化の違いによる課題もあると思います。

日本特殊陶業グループにおける『人“財”企業』への取り組みは、これらの課題対応も考慮されたものであり、コンプライアンスや事業継続に伴うリスクテーマアップには、海外拠点に伴うリスクも包含されていることをインタビューにて確認しました。しかし、海外拠点に対するこれらの取り組みは、今回の報告において十分に開示されていないようです。

前年度の報告書に対する意見書でも言及しましたが、グローバル企業として、海外サイトのCSR活動に伴う重要性の高さから、海外拠点に関する関連活動についても、詳細に報告されることを期待します。

第三者意見をいただいて

この度は、『CSR報告書2014』への評価、および、貴重なご意見をいただき、ありがとうございます。都倉様には、昨年に引き続いて、2度目の第三者意見を頂戴しました。

『CSR報告書2014』は、CSR目標を中心とする当社グループの取り組みについて、主に2013年度の成果を報告しました。その中でも特に重要と考える事項は、ダイジェスト版の各ページのハイライトとしてご紹介しています。また、ウェブサイトを充実し、ダイジェスト版とウェブサイトとの連動を図りました。

本報告書の報告年度である2013年度は、「日特進化論」における『新化』の最初の年にあたります。「深化」の3年において注力してきたコンプライアンスおよび事業継続については、今後も継続して取り組み、その進捗を報告していきます。

一方、都倉様よりご指摘いただきました、トップメッセージと報告内容の一貫性、および、前年の報告書との継続性については、改めて課題と認識しました。また、CSR方針のグローバル展開とその報告についても引き続き課題と認識しており、重要な事項を優先しながら段階的に拡充を図っていきたいと考えます。

『CSR報告書2014』はさまざまなステークホルダーの皆さまに、当社グループのCSR活動を知っていただきたいとの想いを持って編集しています。今回頂戴しましたご意見を真摯に受け止め、CSR活動をさらに推進するとともに、皆さまにより分かりやすい報告を行うよう、今後も取り組んでいきます。

日本特殊陶業株式会社
CSR推進室長 鵜飼 床志

環境行動計画

2013年度目標と結果

評価基準 ○:達成 ×:未達成

	項目	2013年度目標	2013年度結果	評価	2014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状況分析	アンケート調査を実施し、EMSの運用状況の把握を行った	○	グローバルエコビジョンの枠組みの策定
		海外工場の環境パフォーマンスデータの検証	アンケート調査を実施し、環境パフォーマンスデータの算出方法を検証した	○	
	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	一部の事業部と調整しているが結論には至らなかった	×	MFCAの適用方法の検討
事業活動	CO ₂ 排出量の削減	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)	排出量:173,546トン (2007年度比:▲17.6%) 原単位:0.649トン/百万円 (2007年度比:▲8.3%)	○	排出量:175,115トン 原単位:0.650トン/百万円 源流における削減取り組みの強化
	廃棄物・有価物排出量の削減	原単位:0.057トン/百万円 (2007年度比41.8%減)	原単位:0.044トン/百万円 (2007年度比:▲55.1%)	○	原単位:0.039トン/百万円 (前年度比10%減)
	水使用量の削減	原単位:6.19m ³ /百万円 (2007年度比18.4%減)	原単位:5.349m ³ /百万円 (2007年度比:▲29.4%)	○	原単位:4.863m ³ /百万円 (前年度比10%減)
	PRTR物質排出量の削減	回収装置の再検討	回収装置の再検討には至らなかった	×	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を実施した	○	製品設計時にLCAを考慮する仕組みの構築
	化学物質管理の強化	化学物質管理ソフトのデータ蓄積	部品マスタと法令マスタの入力は完了したが、含有物質のデータは蓄積には至らなかった	×	製品設計時に化学物質管理ができる仕組みの強化
	グリーン調達促進	2009年度に調査した仕入先(設備、治工具)の更新審査	2009年度に調査した仕入先に対し、予定通り更新審査を実施した	○	—
	使用済み製品のリサイクル	製品リサイクル技術の検討	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	一部の事業部でしか実施できていない	×	包装材リユースの実施
	物流によるCO ₂ 排出量の削減	0.417KL/億円 (2007年度比6%減)	0.404KL/億円	○	0.413KL/億円 (2007年度比7%減)
	環境に配慮した営業活動	環境に配慮した販売戦略の立案	環境配慮製品の拡販を実施した	○	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	○	製品環境性能のPRを充実
社会連携	情報開示の充実	海外工場の法令遵守状況開示	CSRレポートに掲載した	○	海外工場の法令順守状況開示
		グローバルマテリアルバランスの開示	CO ₂ 排出量をCSRレポートに掲載するにとどまった	×	グローバルマテリアルバランスの開示
		海外工場のCO ₂ 、廃棄物、水削減事例の開示	開示できる事例がなかった	—	海外工場のCO ₂ /廃棄物・水削減事例の開示
	コミュニケーションの充実	環境大会の継続実施	環境大会を実施した	○	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	地域住民との交流を実施した	○	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	○	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 ・各工場において、花壇設置等の美化活動を実施した ・地域行政が主催する環境活動へ参加した	○	・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	里山保全活動への参加	情報収集したが参加には至らなかった	×	生物多様性保全活動への参加
	環境意識の向上	国内グループの階層別教育の充実	階層別教育の対象者を拡大し、教育を実施した	○	国内グループの階層別教育の充実
		海外外向者への環境教育を実施する仕組みの策定	教育を実施したが、仕組みの策定には至らなかった	×	海外外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
	常熟特殊陶業(有)		2013年 3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	5	5
			ボイラー(11号)		50	—	40	4	4
			焼成炉(PR-2)		150	—	120	4.0	6.0
		NOx	ボイラー(10号)	ppm	150	—	120	25.0	25.0
			ボイラー(11号)		150	—	120	55.0	55.0
			焼成炉(PR-2)		180	—	144	46.0	57.0
	排水 (下水道)	pH		—	5.0~9.0	—	5.2~8.8	7.2	7.9
		SS		mg/l	600	—	480	9.0	29.0
		BOD		mg/l	600	—	480	6.90	49.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	30	—	24	0.74	1.60
		シアン		mg/l	1	—	0.8	0.11	0.2
		全クロム		mg/l	2	—	1.6	0.05	0.09
		六価クロム		mg/l	0.5	—	0.4	<0.04	<0.04
		亜鉛		mg/l	2	—	1.6	0.27	0.6
		鉛		mg/l	0.1	—	0.08	<0.02	<0.02
		窒素		mg/l	120	—	96	11.7	36.0
		リン		mg/l	16	—	12.8	0.19	0.74
		ふっ素		mg/l	8	—	6.4	0.18	0.80
		ほう素		mg/l	10	—	8	1.0	2
	騒音	朝方	F地点	dB	60.0	—	58.0	59.7	59.7 ※1
		昼間	F地点	dB	65.0	—	63.0	67.3	67.3 ※1
		夕方	F地点	dB	60.0	—	58.0	57.6	57.6
		夜間	F地点	dB	50.0	—	49.0	57.9	57.9 ※1
	振動	昼間	F地点	dB	65.0	—	60.0	45	45
		夜間	F地点	dB	60.0	—	55.0	49	49
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	5.5	6
		NOx	ボイラー(No.1-6)	ppm	150	—	120	14	14
			焼成炉(No.9-10)	ppm	200	—	160	55	56
		SOx	ボイラー(No.1-6)	Nm ³ /h	5.889	—	4.711	3.4	3.4
			焼成炉(No.9-10)	Nm ³ /h	5.889	—	4.711	<2.5	<3
	排水 (公共用水域)	pH	東地区	—	6.0 ~ 8.0	6.0~8.0	6.2~7.8	7.5	7.7
			西地区					7.2	7.4
			北地区					排水なし	排水なし
		SS	東地区	mg/l	30	—	24	2.5	6.0
			西地区					0.8	5.0
			北地区					排水なし	排水なし
		BOD	東地区	mg/l	25	—	20	3.5	6.2
			西地区					1.6	2.8
			北地区					排水なし	排水なし
		COD	東地区	mg/l	—	—	—	4.5	6.6
			西地区					2.7	5.0
			北地区					排水なし	排水なし
		COD(総量)		kg/日	109.86	—	—	9.1	25.2
		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	<0.04	<0.04
			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	0.03	0.05
			西地区					0.06	0.16
			北地区					排水なし	排水なし
		亜鉛	東地区	mg/l	1.8	1.8	1.6	0.13	0.23
			西地区					0.03	0.12
			北地区					排水なし	排水なし

※1 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	6.79	9.10
			西地区					4.03	8.30
			北地区					排水なし	排水なし
		窒素(総量)	小牧工場合計	kg/日	91.91	—	—	14.32	29.4
		リン	東地区	mg/l	16	—	8.0	0.44	0.92
			西地区					0.27	0.52
			北地区					排水なし	排水なし
		リン(総量)	小牧工場合計	kg/日	9.013	—	—	0.78	3.7
		ニッケル	東地区	mg/l	—	—	—	0.03	0.20
			西地区					<0.03	<0.03
			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					0.01	0.10
			北地区					排水なし	排水なし
		ふっ素	東地区	mg/l	8	—	6.4	0.53	0.9
			西地区					0.82	1.2
			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	57.9	57.9
			第2地点	dB	65	—	63	54.4	54.4
			第3地点	dB	65	—	63	52.7	52.7
			第4地点	dB	65	—	63	54.2	54.2
			第5地点	dB	65	—	63	52.8	52.8
			第6地点	dB	65	—	63	49.1	49.1
			第7地点	dB	65	—	63	50.6	50.6
		昼間	第1地点	dB	70	—	68	54.8	54.8
			第2地点	dB	70	—	68	54.7	54.7
			第3地点	dB	70	—	68	54.2	54.2
			第4地点	dB	70	—	68	51.2	51.2
			第5地点	dB	70	—	68	53.3	53.3
			第6地点	dB	70	—	68	50.8	50.8
			第7地点	dB	70	—	68	51.4	51.4
		夕方	第1地点	dB	65	—	63	55.6	55.6
			第2地点	dB	65	—	63	53.5	53.5
			第3地点	dB	65	—	63	49.8	49.8
			第4地点	dB	65	—	63	50.4	50.4
			第5地点	dB	65	—	63	48.0	48.0
			第6地点	dB	65	—	63	47.4	47.4
			第7地点	dB	65	—	63	50.8	50.8
		夜間	第1地点	dB	60	—	58	52.7	52.7
			第2地点	dB	60	—	58	51.7	51.7
			第3地点	dB	60	—	58	48.3	48.3
			第4地点	dB	60	—	58	46.5	46.5
			第5地点	dB	60	—	58	51.9	51.9
			第6地点	dB	60	—	58	49.1	49.1
			第7地点	dB	60	—	58	47.8	47.8
	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	7.0	7.1
		SS		mg/l	200	200	100	5.5	6.0
		BOD		mg/l	160	160	130	27.0	34.0
		COD		mg/l	160	160	80	7.5	7.9
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	5	4	<0.5	<0.5
		窒素		mg/l	120	120	120	3.6	4.2
		リン		mg/l	16	16	16	0.19	0.23
		大腸菌		個/cm ³	3000	3000	2000	4.5	9.0

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	50	39.1	40.0
		昼間	第4地点	dB	60	55	55	41.9	44.0
		夕方	第4地点	dB	50	50	50	40.5	42.0
		夜間	第4地点	dB	50	45	45	40.0	42.0
	振動	昼間	第4地点	dB	65	55	55	15.0	15.0
		夜間	第4地点	dB	60	50	50	15.0	15.0
宮之城工場	大気	ばいじん	3T温水ボイラー	mg/Nm ³	100	—	80	<0.006	<0.006
		NOx	3T温水ボイラー	ppm	150	—	120	68.0	68.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	6.0~8.0	6.0~8.0	6.5~7.8	7.4	7.6
		SS		mg/l	35	35	28	<4	4.0
		BOD		mg/l	20	20	16	4.5	13.0
		COD		mg/l	160	—	128	10.0	10.0
		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	0.07	0.07
		鉛		mg/l	0.1	—	0.08	<0.01	<0.01
		ふっ素		mg/l	8	—	6.4	<0.2	0.2
		ほう素		mg/l	10	—	8	1.2	1.5
		大腸菌		個/cm ³	3000	—	2400	0	0
	騒音	朝方	A地点	dB	60	—	55	43.5	45.6
			B地点	dB	60	—	55	45.2	49.5
			C地点	dB	60	—	55	45.9	48.6
			D地点	dB	60	—	55	46.7	48.6
			E地点	dB	60	—	55	44.4	46.3
			F地点	dB	60	—	55	45.6	47.9
			G地点	dB	60	—	55	45.3	47.5
		昼間	A地点	dB	65	—	60	46.0	48.7
			B地点	dB	65	—	60	47.6	49.8
			C地点	dB	65	—	60	52.4	53.8
			D地点	dB	65	—	60	51.7	52.3
			E地点	dB	65	—	60	49.5	50.6
			F地点	dB	65	—	60	53.8	55.8
			G地点	dB	65	—	60	50.8	53.6
		夕方	A地点	dB	60	—	55	42.4	44.8
			B地点	dB	60	—	55	44.5	48.1
			C地点	dB	60	—	55	46.8	51.3
			D地点	dB	60	—	55	47.4	49.7
			E地点	dB	60	—	55	45.9	49.5
			F地点	dB	60	—	55	49.3	52.0
			G地点	dB	60	—	55	46.1	50.4
		夜間	A地点	dB	50	—	50	42.4	44.9
			B地点	dB	50	—	50	42.8	46.8
			C地点	dB	50	—	50	44.0	45.3
			D地点	dB	50	—	50	46.7	48.2
			E地点	dB	50	—	50	43.4	46.0
			F地点	dB	50	—	50	44.7	45.1
			G地点	dB	50	—	50	44.2	47.4
	振動	昼間		dB	60	—	52	31.0	31.0
		夜間		dB	55	—	48	32.5	32.5
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)※2	COD		mg/l	160	—	128	9.0	9.0
		鉛		mg/l	0.1	—	0.08	<0.01	<0.01
	騒音	朝方	東	dB	55	—	55	41.8	41.8
		昼間	東	dB	60	—	58	47.5	47.5
		夕方	東	dB	55	—	55	40.8	40.8
		夜間	東	dB	50	—	50	39.0	39.0
	振動	昼間(東西南北)		dB	65	—	60	<50	<50
		夜間(東西南北)		dB	60	—	55	<50	<50

※2 排水量減少に伴い、測定項目を見直しました。

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) (飯島工場)	大気	ばいじん	焼成炉:YA-5,6	mg/Nm ³	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	33.0	36.0
			冷温水発生機:FGDL					33.0	35.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	5.8～8.6	5.8～8.6	6.0～8.0	7.4	7.5
		SS		mg/l	50	50	—	2.48	7.0
		BOD		mg/l	30	30	25	1.70	9.1
		COD		mg/l	30	30	—	3.49	6.4
		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	0.06	0.08
		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	0.35	0.70
		ほう素		mg/l	50	50	50	0.80	1.10
		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	9.1	10.0
		大腸菌		個/cm ³	3000	3000	3000	7.3	29
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	65	—	45.8	45.8
		昼間	第1地点	dB	65	65	—	46.7	46.7
		夕方	第1地点	dB	65	65	—	48.1	48.1
		夜間	第1地点	dB	55	55	—	52.9	52.9
NTK セラミック(株) (中津川工場)	大気	ばいじん	焼成炉(NN-1)	mg/Nm ³	50	50	20	6	6
		SOx	焼成炉(NN-1)	Nm ³ /H	—	—	—	0	0
	排水 (公共用水域)	pH	第1・2工場	—	5.8～8.6	5.8～8.6	6.2～8.6	7.4	7.9
			第3工場					7.7	8.5
		SS	第1・2工場	mg/l	50	50	35	2.8	5.0
			第3工場					2.5	5.0
		BOD	第1・2工場	mg/l	15	15	13	3.2	7.4
			第3工場					6.4	9.9
		COD	第1・2工場	mg/l	40	40	30	7.9	15.0
			第3工場					12.5	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	—	6.7	9.6
			第3工場					7.0	9.4
		リン	第1・2工場	mg/l	3	3	2.5	0.16	0.37
			第3工場					0.48	1.10
		大腸菌	第1・2工場	個/cm ³	3000	3000	1000	164.8	430.0
			第3工場					0.0	0.0
	騒音	朝方	第1地点	dB	60	60	58	51.0	51.0
			第2地点	dB	60	60	58	48.0	48.0
			第3地点	dB	60	60	58	48.5	50.0
			第4地点	dB	60	60	58	49.5	50.0
		昼間	第1地点	dB	65	65	63	48.5	49.0
			第2地点	dB	65	65	63	48.5	50.0
			第3地点	dB	65	65	63	51.0	53.0
			第4地点	dB	65	65	63	49.5	50.0
		夕方	第1地点	dB	60	60	58	49.5	50.0
			第2地点	dB	60	60	58	49.0	49.0
			第3地点	dB	60	60	58	51.8	52.0
			第4地点	dB	60	60	58	47.5	49.0
		夜間	第1地点	dB	50	50	50	48.5	49.0
			第2地点	dB	50	50	50	48.0	49.0
			第3地点	dB	50	50	50	48.0	49.0
			第4地点	dB	50	50	50	45.0	46.0
	振動	昼間	第4地点	dB	65	—	63	23.0	23.0
		夜間	第4地点	dB	60	—	58	19.0	19.0

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) (可児工場)	大気	ばいじん		mg/Nm ³	100	—	90	9	9
		NOx		ppm	150	—	135	49	49
	排水 (下水道)	pH		—	5.8~8.6	—	5.9~8.5	8.5	8.5
		SS		mg/l	200	—	180	3.0	3.0
		BOD		mg/l	160	—	144	2.3	2.3
		COD		mg/l	160	—	30	5.4	5.4
		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	48.2	48.2
		昼間	第1地点	dB	60	—	60	48.5	48.5
		夕方	第1地点	dB	50	—	50	48.6	48.6
		夜間	第1地点	dB	45	—	45	44.6	44.6
(株)南勢 セラミック	※伊勢工場の敷地内に移転しました。								
(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	7.8
			②					7.8	7.8
			③					7.1	7.4
		SS	①	mg/l	200	—	50	3.5	5.8
			②					5.7	8.8
			③					5.8	7.2
		BOD	①	mg/l	160	—	40	2.1	3.8
			②					3.6	4.0
			③					17.0	25.0
		COD	①	mg/l	160	—	40	3.4	5.9
			②					9.2	12.0
			③					35.0	38.0
		n-ヘキサン 抽出物	①	mg/l	5	—	2.5	0.6	0.8
			②					1.4	2.4
			③					1.4	1.9
		大腸菌	①	mg/l	3000	—	300	<30	<30
			②					47	62
			③					<30	<30
	騒音	朝方	第4地点	dB	60	—	60	45.0	45.0
		昼間	第4地点	dB	65	—	65	45.0	45.0
		夕方	第4地点	dB	60	—	60	45.0	45.0
		夜間	第4地点	dB	50	—	50	45.0	45.0
(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	2.7	2.7
			②(本工場)					55	55
			③(西工場)					4.7	4.7
		BOD	①(事務棟)	mg/l	—	—	600	1	1
			②(本工場)					86	86
			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)					0.6	0.6
			③(西工場)					<0.5	<0.5
	騒音	朝方	第2地点	dB	60	—	60	62	62 ※1
		昼間	第2地点	dB	65	—	65	62	62
		夕方	第2地点	dB	60	—	60	62	62 ※1
		夜間	第2地点	dB	65	—	65	54	54
	振動	昼間	第2地点	dB	65	—	65	54	54
		夜間	第2地点	dB	60	—	60	55	55

※1 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			
(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	7.4	7.4
			大口②					7.1	7.1
		SS	大口①	mg/l	—	—	200	4.0	4.0
			大口②					17.0	17.0
		BOD	大口①	mg/l	—	—	160	4.4	4.4
			大口②					9.4	9.4
		n-ヘキサン抽出物	大口①	mg/l	5	—	5	<1	<1
			大口②					<1	<1
	騒音	朝方	第1地点	dB	55	55	55	55	55
			第2地点	dB	55	55	55	51	51
			第3地点	dB	55	55	55	51	51
			第4地点	dB	55	55	55	50	50
			第5地点	dB	55	55	55	51	51
			第6地点	dB	55	55	55	52	52
		昼間	第1地点	dB	60	60	60	56	56
			第2地点	dB	60	60	60	54	54
			第3地点	dB	60	60	60	58	58
			第4地点	dB	60	60	60	58	58
			第5地点	dB	60	60	60	55	55
			第6地点	dB	60	60	60	52	52
		夕方	第1地点	dB	55	55	55	53	53
			第2地点	dB	55	55	55	52	52
			第3地点	dB	55	55	55	52	52
			第4地点	dB	55	55	55	48	48
			第5地点	dB	55	55	55	53	53
			第6地点	dB	55	55	55	53	53
		夜間	第1地点	dB	50	50	50	50	50
			第2地点	dB	50	50	50	49	49
			第3地点	dB	50	50	50	49	49
			第4地点	dB	50	50	50	48	48
			第5地点	dB	50	50	50	50	50
			第6地点	dB	50	50	50	49	49
	振動	昼間	第1地点	dB	65	60	60	49	49
		夜間	第1地点	dB	60	55	55	51	51
(株)日特製作所 (さつま工場)	排水 (公共用水域)	pH		—	—	—	—	6.8	6.8
		SS		mg/l	—	—	—	12	12
		BOD		mg/l	—	—	—	61	61
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	—	—	—	5.0	5.0
		大腸菌群数		個/cm ³	—	—	—	1600	1600
	騒音	朝方	第1地点	dB	50	—	50	64	64 ※1
		昼間	第1地点	dB	60	—	50	63	63 ※1
		夕方	第1地点	dB	50	—	50	63	63 ※1
		夜間	第1地点	dB	45	—	45	63	63 ※1
	振動	昼間	第1地点	dB	60	—	60	44	44
		夜間	第1地点	dB	55	—	55	47	47
日和機器(株)	排水 (下水道)	pH		—	5.0以上	—	6.0~8.0	6.5	6.6
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	50	—	40	2.00	5.0
	騒音	昼間	クーリングタワー北側	dB	65	—	63	60.5	60.5

※1 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			
(株)日特 スパークテック 東濃	大気	ばいじん		mg/Nm ³	—	—	200	10.0	12.0
		NOx		ppm	—	—	400	30.0	33.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	—	—	5.8~8.6	7.3	7.3
		SS		mg/l	—	—	200	33.0	33.0
		BOD		mg/l	—	—	160	29.0	29.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	—	—	5	3.3	3.3
	騒音	朝方		dB	50	—	50	44.2	48.2
		昼間		dB	60	—	60	50.9	58.2
		夕方		dB	50	—	50	44.3	48.2
		夜間		dB	45	—	45	42.9	44.6
セラミック センサ(株)	大気	ばいじん		mg/Nm ³	200	200	200	0	0
		NOx		ppm	—	—	—	61.5	78.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	5.8~8.6	6.0~8.0	6.0~8.0	7.2	7.7
		SS		mg/l	150	18	18	1.6	4.0
		BOD		mg/l	120	18	18	2.1	6.7
		COD		mg/l	120	18	18	6.6	15.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	2	2	1.0	1.0
		窒素		mg/l	60	30	30	5.0	16.0
		リン		mg/l	8	—	4	0.2	1.7
		ふっ素		mg/l	8	—	8	2.7	5.5
		ほう素		mg/l	10	—	10	2.2	4.2
	騒音	昼間	第1地点	dB	75	70	70	56.2	63.8
			第2地点	dB	75	70	70	57.4	58.9
			第3地点	dB	75	70	70	58.5	61.1
			第4地点	dB	75	70	70	53.2	55.6
			第5地点	dB	75	70	70	53.2	59.6
			第6地点	dB	75	70	70	51.3	53.5
			第7地点	dB	75	70	70	57.2	59.3
		夜間	第1地点	dB	70	60	60	54.2	57.2
			第2地点	dB	70	60	60	56.6	57.9
			第3地点	dB	70	60	60	57.3	59.7
			第4地点	dB	70	60	60	52.7	54.1
			第5地点	dB	70	60	60	51.2	55.8
			第6地点	dB	70	60	60	50.5	53.0
			第7地点	dB	70	60	60	56.8	59.0
東海 耐摩工具(株)	騒音	朝方	東	dB	75	—	60	42.9	42.9
		昼間	東	dB	75	—	65	44.8	44.8
		夕方	東	dB	75	—	60	45.0	45.0
		夜間	東	dB	70	—	50	42.7	42.7
	振動	昼間	東	dB	75	—	65	48.0	48.0
		夜間	東	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	主な取り組み内容		投資		費用		投資		費用	
			2012	2013	2012	2013	2012	2013	2012	2013
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	58	13	519	387	101	38	988	767
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	47	63	395	408	129	110	448	491
	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	12	14	276	194	22	27	466	384
小計			116	91	1,190	989	251	175	1,902	1,643
上・下流コスト			0	0	0	0	0	0	11	1
管理活動コスト			8	21	286	346	9	23	363	433
研究開発コスト			1,012	1,181	6,580	8,030	1,012	1,181	6,580	8,031
社会活動コスト			0	0	181	211	0	0	186	216
環境損傷対応コスト			0	0	10	7	1	0	13	8
その他コスト			0	0	0	0	0	0	0	0
合計			1,136	1,293	8,248	9,584	1,272	1,379	9,055	10,332

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		2012	2013
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	147	185
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	104	65
	節水による水道費の節約	2	2
	省資源、またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	4	1
合計		257	253

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		2012	2013	前年度との差	2012	2013	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)	22,338	21,358	-980	33,503	34,399	896
		都市ガス(万 m³)	1,379	1,144	-236	1,452	1,321	-131
		LPG(万 m³)	341	366	25	757	819	62
	水の使用量	上水(m³)	604,770	521,041	-83,729	817,405	727,203	-90,202
		井水(m³)	385,883	372,238	-13,645	719,490	703,847	-15,643
	PRTR 対象物質の使用量(トン)		573	643	70	811	911	100
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CO₂ 排出量(トン)		120,786	112,542	-8,244	172,021	173,776	1,755
	廃棄物量	リサイクル量(トン)	9,407	8,216	-1,191	12,611	11,758	-853
		埋立、焼却量(トン)	106	92	-14	132	148	31
	PRTR 対象物質の大気・水域への排出量(トン)		1.9	1.9	0	140	151	11

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	5,089	0							5,089	
	80	キシレン	21,809	1							21,808	
	87	クロム及び三価クロム化合物	16,822				2	2	314			16,505
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	1,075				9				1,066	
	296	1、2、4-トリメチルベンゼン	9,168	1							9,167	
	297	1、3、5-トリメチルベンゼン	2,793	0							2,793	
	300	トルエン	64,102	11							64,091	
	308	ニッケル	106,656				2	0	35			106,620
	392	ノルマル-ヘキサン	4,731	1							4,730	
	400	ベンゼン	2,304	1							2,303	
	405	ほう素化合物	1,990					1	225			1,763
	412	マンガン及びその化合物	1,166				0		0			1,165
小牧工場 ※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	4,926						4,764		161	
	53	エチルベンゼン	3,021	79					765		2,177	
	80	キシレン	14,301	160					4,279		9,861	
	87	クロム及び三価クロム化合物	3,463					0	671		0	2,792
	132	コバルト及びその化合物	1,851	0				0	21			1,829
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	3,658						245		1,759	1,655
	245	チオ尿素	1,424	0					698		14	711
	272	銅水溶性塩(錯塩を除く。)	2,326		27				1,275		1,024	
	297	1、3、5-トリメチルベンゼン	1,276	1					0		1,275	
	300	トルエン	30,747	77					2		30,667	
	308	ニッケル	29,812					3	246			29,563
	309	ニッケル化合物	1,400		60				750		590	
	400	ベンゼン	693.1	0							692.9	
	405	ほう素化合物	36,303		359			15	1,651		48	34,230
	411	ホルムアルデヒド	1,162						1,150		12	
	412	マンガン及びその化合物	4,478		2			0	4,095		1	380
宮之城工場	87	クロム及び三価クロム化合物	25,283						1,327			23,956
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	2,157								2,157	
	308	ニッケル	179,698									179,698
	405	ほう素化合物	8,872		95				104			8,673
	412	マンガン及びその化合物	2,164									2,164
伊勢工場	305	鉛化合物	45,781					0	5,434			40,347
武並工場	300	トルエン	1,532	997					60		475	
	309	ニッケル化合物	953						216			737
小計			644,984	1,329	543		12	22	28,328		161,963	452,789
NTK セラミック(株) (飯島工場)	53	エチルベンゼン	6,642	2,608					4,035			
	80	キシレン	3,998	1,825					2,172			
	87	クロム及び三価クロム化合物	5,279						660			4,619
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	2,642		0				1,792		326	525
	300	トルエン	76,328	76,328								
	308	ニッケル	1,898									1,898
	309	ニッケル化合物	3,181						3,181			
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	9,955						1,042		8,913	
	53	エチルベンゼン	1,463	566					806			91
	80	キシレン	8,290	3,209					4,568			513
	87	クロム及び三価クロム化合物	4,115						2,087			2,028
	300	トルエン	65,391	62,778					2,614			
	354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	23,364						10,404		5,421	7,540
	355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	2,021						1,827		108	86
453	モリブデン及びその化合物	2,536						275			2,261	
NTKセラミック(株) (可児工場)	80	キシレン	1,026	821					205			
	354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	2,703						1,418		893	391
(株)南勢セラミック	305	鉛化合物	11,630						1,396			10,234
	384	1-プロモプロパン	4,048	1,417					2,631			
(株)日特製作所(大口工場)	308	ニッケル	12,977									12,977
セラミックセンサ(株)	333	ヒドラジン	14,694						12,978		1,712	4
	374	ふっ化水素及びその水溶性塩	3,092						3,029		63	
小計			267,273	149,551	0				57,120		17,435	43,166
合計			912,257	150,880	543		12	22	85,448		179,399	495,955

廃棄物

各事業所の廃棄物排出量

各工場・関係会社の2014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	823	813	9.1	98.9%
	小牧工場	4,178	4,101	77	98.2%
	宮之城工場	3,143	3,139	4	99.9%
	伊勢工場	159	158	1.0	99.4%
	武並工場	5.3	5.3	0.0	99.1%
	小計	8,308	8,216	92	98.9%
関係会社	NTKセラミック(株)(飯島工場)	599	590	9.3	98.4%
	NTKセラミック(株)(中津川工場)	327	326	0.9	99.7%
	NTKセラミック(株)(可児工場)	60	60	0.1	100%
	NTKセラミック(株)(小牧工場)	630	618	11.9	98.1%
	(株)南勢セラミック	46.7	46.7	0.0	100.0%
	(株)神岡セラミック	201	201	0.2	99.9%
	(株)日特製作所	407	403	3.8	99.1%
	日和機器(株)	6.2	6.2	0.0	99.2%
	(株)日特スパークテック東濃	48	46	2.3	95.2%
	セラミックセンサ(株)	1,269	1,241	27.5	97.8%
	東海耐摩工具(株)	4.2	3.8	0.4	90.0%
	(株)日特運輸	0.1	0.1	0.0	99.6%
	小計	3,598	3,542	57	98.4%
合計		11,906	11,758	148	98.8%

地域清掃活動

事業所周辺の清掃活動

工場・会社名		実施回数(回)	延べ参加人数(名)	
日本特殊陶業(株)	本社および本社工場	5	76	
	小牧工場	4	150	
	宮之城工場	2	78	
	伊勢工場	2	49	
	小計	13	353	
関係会社	NTKセラミック(株)	飯島工場	1	22
		中津川工場	2	20
		可児工場	2	28
		小牧工場	2	10
	(株)南勢セラミック		2	4
	(株)神岡セラミック		2	33
	(株)日特製作所	本社工場	4	74
		大口工場	4	67
		さつま工場	4	53
	日和機器(株)		2	54
	(株)日特スパークテック東濃		3	14
	セラミックセンサ(株)		3	70
	東海耐摩工具(株)		2	12
	小計		33	461
合計		46	814	

自治体などが主催する清掃活動

工場・会社名	工場・会社名	主催	場所	参加人数(名)
日本特殊陶業(株)小牧工場、セラミックセンサ(株)	小牧山美化活動・春の小牧山を美化ウォーク	小牧市快適で清潔なまちづくり協議会	小牧山周辺	21
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	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	23
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	39
(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	11