

NGK **NTK**
スパークプラグ ニューセラミック

日本特殊陶業



日本特殊陶業グループ

CSR Report 2015

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	P5
私たちのCSR	P7
重要課題の選定	P10
特集1 新製品・新事業で世界の皆さまに 新たな価値を提供	P12
特集2 タイにおけるCSR活動の紹介	P16
マネジメント	
・コーポレートガバナンス	P18
・コンプライアンス	P20
・輸出管理	P23
・機密管理・情報セキュリティ	P24
・知的財産	P26
・リスクマネジメント	P27
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	P32
・お客様とのコミュニケーション	P37
株主・投資家の皆さまとともに	P39
お取引先とともに	P41
従業員とともに	
・人財方針	P45
・多様性の尊重	P47
・人“財”育成	P51
・労使関係・労働法の遵守	P52
・労働安全衛生基本方針	P54
・労働安全の取り組み	P56
・健康増進の取り組み	P59
地域社会・国際社会とともに	P60
環境を守るために	
・エコビジョン2015	P62
・事業による環境負荷	P64
・環境マネジメント	P65
・製品	P70
・環境負荷物質	P72
・地球温暖化	P75
・廃棄物	P77
・水資源	P78
・環境コミュニケーション	P79
CSRに関する社外からの評価	P81
第三者意見	P82

環境に関する詳細情報

2014年度目標と結果	P84
ISO14001認証取得拠点	P85
大気・水質・騒音・振動のデータ	P86
環境会計	P93
各事業所のPRTRデータ	P94
各事業所の廃棄物排出量	P95
地域清掃活動	P96

編集方針

『CSR報告書2015』はさまざまなステークホルダーの皆さまに、日本特殊陶業グループの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。当ウェブサイト版はダイジェスト版より詳細な情報が掲載されています。

【対象期間】

2014年4月1日から2015年3月31日
ただし、活動、事例等については、直近のものを含みます。

【対象組織】

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

【発行責任者】

代表取締役社長 尾堂 真一

【編集責任者】

CSR推進室長 二村 雅也

【発行時期】

2015年9月(次回2016年9月予定)

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。

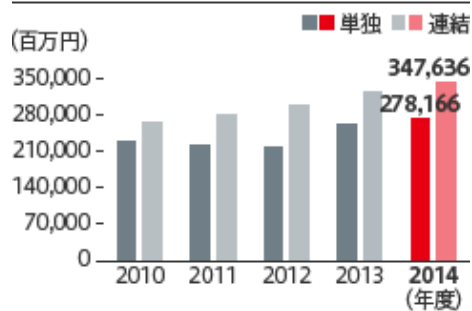


▶ より詳しい情報はこちら [『見えないところで頑張る技術』](#)

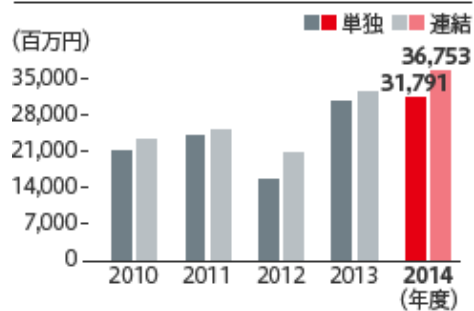
私たちの事業活動



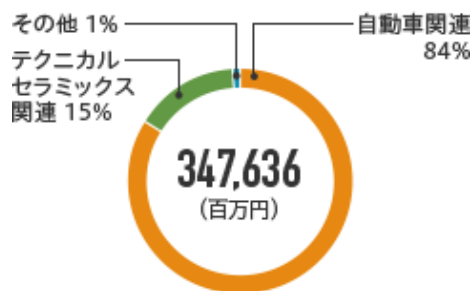
売上高



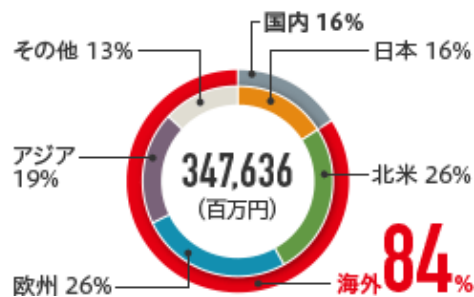
当期純利益

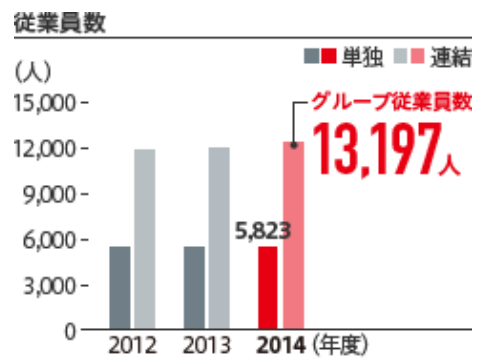


セグメント別売上高



海外売上高比率





▶ 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さまに真の価値「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、2012年度までの「深化」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。

長期経営計画「日特進化論」の全体像



▶ 中期経営計画はこちら

日特進化論「進化」に向けて

本年2015年度は、日特進化論の「新化」の最終年度を迎えます。現在、「プラグ・センサ事業の一層の強化」「不採算事業の統廃合・再構築」「新商品・新規事業の早急な事業化」を当社が取り組むべき最重要課題として位置付け、確実に計画を遂行しています。

具体的には、2015年2月に日本セラテック社の全株式を取得することを決定しました。半導体製造装置部品の領域で、日本セラテック社の高い技術力と少量多品種でのコスト競争力を活用することができ、当社にない製品ラインアップの拡充も期待できます。これらと当社が保有している海外販売ネットワークや素材からの技術開発力を合わせることで、両社のシナジーを実現できると判断しました。今後、成長が見込める半導体製造装置部品ビジネスにおいて新たな価値を提供していきます。

また、2015年5月に米国のUCI Holdings社からWells社の事業の全株式を取得することを決定しました。当社は自動車関連事業をさらに強くするためにさまざまな可能性を検討し、中でも当社の強みの1つである全世界を網羅している販売網の活用方法を探ってきました。その中で、米国補修用市場のリーディングカンパニーであるWells社の事業を取得することで、製品ラインアップを拡充できると判断しました。自動車関連事業のさらなる強化に努め、新たな挑戦を続けていきます。

新規事業としては、「環境・エネルギー」、「医療」、「次世代自動車」を中心に経営資源を投入しています。中長期戦略における医療分野の足掛かりとして、ベンチャー企業である米国スパイロメトリックス社との提携を決定し、既存のセンサ技術を活かした新たな製品の創出を目指します。引き続き「新製品・新ビジネスの立ち上げ」に取り組んでいきますが、グローバル競争に勝ち残るため、ものづくり現場だけではなく、間接部門も含めた全社生産性の向上、そしてそれらの活動を支える「人・財」の育成についても積極的に取り組んでいきます。

CSR経営の推進

日特進化論を実現し、持続的発展を遂げるために、グループ全体のガバナンス体制を充実させ、CSR方針に基づき、コンプライアンスの意識向上、危機管理をはじめとした重要リスクへの対応を着実に実行しています。しかしながら当社は2014年度、過年度の取引において、米国と韓国で競争法・独占禁止法違反と認定されました。当社はこの事態を厳粛に受け止め、再発防止プログラムを策定してグループ全体で周知徹底を図っていきます。

また、地球環境保全のためCO₂排出量の削減や環境配慮製品の開発など地球温暖化対策の推進を積極的に行うとともに、当社グループの理念や方針に則った社会貢献活動を継続的に実施していきます。当社グループは企業としての社会的責任・説明責任をこれからも果たしていく所存ですが、今後も重要課題選定のプロセスやその進捗など、ステークホルダーの皆さまへ分かりやすい情報開示に繋げていきたいと考えています。

この度、2014年度の活動をまとめた『CSR 報告書2015』を発行いたしました。

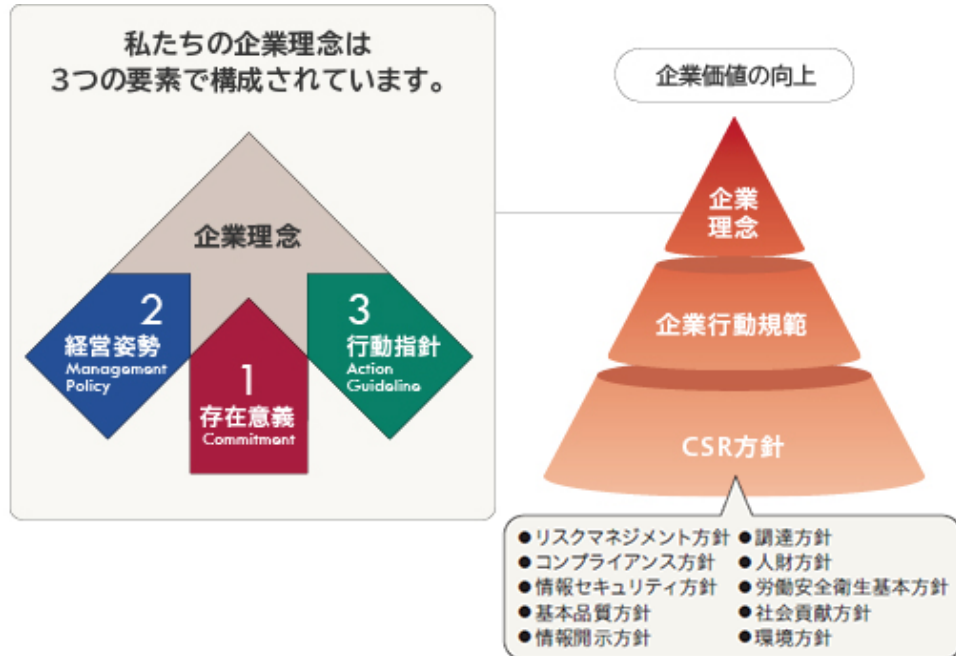
皆さまの忌憚ないご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。

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](#)

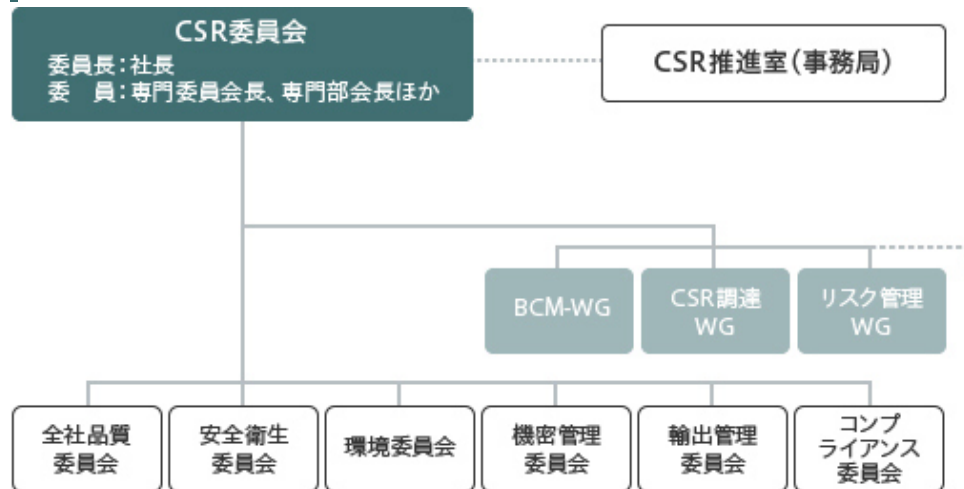
CSR推進体制

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。

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

CSR委員会および各ワーキンググループ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。

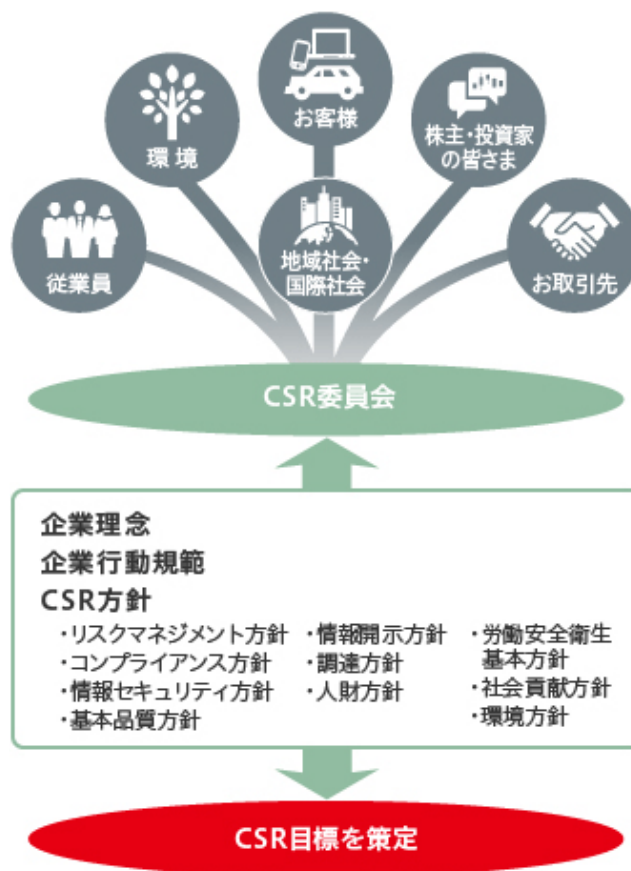
CSR委員会で2014年度の進捗を確認し、中期目標の達成に向けて、2015年度の目標を新たに策定しました。

■ 当社グループの重要課題を特定し、30項目を設定しました。

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。

2015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。

▶ 重要課題の選定プロセスはこちら



▶ 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
2014年 7月	「CSR浸透活動」開始

重要課題の選定

CSRの重要課題(マテリアリティ)を特定しました

2015年、当社はCSRの重要課題（マテリアリティ）を特定しました。また、第6次中期経営計画をふまえた10の取り組み分野と30の目標を設定しました。今後、「お客様」「お取引先」「株主・投資家」「従業員」「地域社会」など、主要なステークホルダーとの対話を重ねながらステークホルダーエンゲージメントを進め、時代に応じたマテリアリティや目標の見直しなどを継続していきます。

重要課題の特定経過（2010～2014年度）

年度	重要性評価			活動のレビュー
	方針・目標設定	リスク（損失・機会）分析	外部視点組み込みの活動	
2010～2012	●CSR方針を新規制定 ●第5次中期経営計画（2010～2012年度）として、「CSRの徹底」を中期課題に据えた	●CSR実態（主要部署のマネジメントおよびパフォーマンス）調査の実施。結果、中期的優先取り組みとして、「コンプライアンス」、「事業継続計画（BCP）」、「情報開示」の3つを選定	●環境懇談会（地域、当社）開催 ●SRI 評価とのギャップ分析 ●地域防災会（行政・市民・NPO、企業）参加	●CSR方針を取締役会で決定した3つの優先取り組みをCSR委員会でレビュー
2013～2014	●第6次中期経営計画（2013～2015年度）として、「CSRの徹底とグローバル展開」を中期課題に据え、10の取り組み分野、30のCSR目標を設定	●中期的優先取り組みとして「リスク管理」を選定のうえリスク調査実施。結果、22分類・101定義、370具体例に整理し、重要度と実施状況の2軸で22の重要リスクを選定	●商工会議所で行われる、近隣企業との情報交換会に参加	●30のCSR目標および21の重要リスク対応をCSR委員会でレビュー

（参考ガイドライン・調査ツール）

- ・日本自動車部品工業会（JAPIA）ガイドライン&チェックリスト
- ・電子情報技術産業協会（JEITA）ガイドライン&チェックリスト
- ・日本経団連「企業行動憲章アクションプラン」
- ・GRI
- ・ISO-26000
- ・ISO-31000 リスク分析シート、リスクマップ、リスクマネジメント表

第6次中期経営計画（2013-2015年度）における10の取り組み分野と30の目標一覧

	ステークホルダー	10の取り組み分野		30の目標
企業活動継続のための基本分野	全ステークホルダー	CSRマネジメント		グローバルでのCSRのPDCA推進
				グローバルでのCSR浸透活動の推進
		コンプライアンス	全社的推進体制	グローバルでの推進体制の整備と違反対応の徹底
				未然防止活動の実施
				意識調査などによる定期的な実態把握
			機密管理	全社的機密管理のPDCAの継続的改善およびグローバル展開
			輸出管理	輸出管理の専門教育と監視体制の強化
			情報セキュリティ	グローバルでのネットワークセキュリティ標準の策定
			知的財産権の尊重・保護	知的財産権に関する機密管理・コンプライアンス体制の確立
		リスクマネジメント	BCP/BCM	全社的BCPの再点検・整備とBCMへの移行
				グローバルでの調達BCPの構築
			全社的リスクマネジメント	IT-BCP施策の実践
企業価値の向上に資する卓越分野	株主・投資家	情報開示		当社に適合した全社的リスクマネジメントの構築
				財務報告に係る内部統制状況の維持・向上
				グローバルでの分かりやすく親しみやすい情報発信
	取引先	CSR調達		ステークホルダーの期待と社会トレンドの変化を捉えた情報発信
				お取引先評価の新基準の運用
	顧客	安全・品質		グローバルでのCSR 調達の展開
				ものづくり力強化のための全社的な製品、業務、仕組みの継続的改善
				経営戦略・経営方針を実現するための人事制度・教育体系の確立
				職能別人材育成システムの構築
				人材採用マネジメントの確立
				グローバルでの人材登用の推進
				ダイバーシティの推進
				新リスクアセスメントの浸透と定着
				安全に行動できる人づくりとグローバルでの安全文化の醸成
				健康リスクを最小化する体制・意識づくりとシステムの構築
				安全に精通した人づくりと教育体系・システムの構築
	地域・国際社会	社会貢献		社会貢献活動の充実
	環境	環境		エコビジョン2015の達成と環境経営のグローバル化

特集「新化」するニットク1

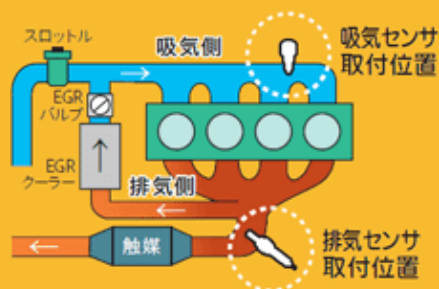


新製品・新事業で 世界の皆さまに新たな価値を提供

企業理念の実現のために、当社グループはさまざまな分野で新たな価値を提供します。

新製品 温暖化・大気汚染を抑制する「吸気酸素センサ」を開発

当社は、世界に先駆け、多くの使用実績を持つ車載用排気酸素センサの技術を活用した「吸気酸素センサ」を開発、製品化を決定しました。排ガスの再循環を行うEGRシステムを精密に制御することで、さらなるディーゼルエンジンのNOx削減、ガソリンエンジンのCO₂削減に大きく貢献。今後、量産に向けた準備を進め普及拡大に努めていきます。



新事業 環境問題の解決に貢献する燃料電池事業を推進



業務・産業用の次世代発電技術として実用化が迫る燃料電池。当社は2014年、固体酸化物形燃料電池（SOFC）の発電要素である「円筒セルスタック」の量産に向け、三菱日立パワーシステムズ（株）と業務提携しました。低炭素社会の実現へ貢献すべく、両社の技術を融合させ、2017年度の生産ライン構築を目指して取り組み中です。

新製品 医療現場の負荷をより軽減する製品の改良を促進

骨欠損部や骨折部などの骨移植が必要な部位には、ペースト状の骨補填材が使用されます。「セラペースト」は当社が開発したペースト状の骨補填材です。

従来品は、混練棒を回転させ混練する方式ですが、混練にかかる作業負荷の軽減が課題でした。これを解決するため、混練棒を往復させるだけで混練を可能にする「セラペースト（改良品）」を開発し、医療現場の負荷軽減に貢献しています。



新製品 より安全・安心な医療用酸素濃縮装置「KM5 5touch（販売名 02フレッシュ-5G）」を開発



医療用酸素濃縮装置は、慢性閉塞性肺疾患（COPD）等の呼吸器疾患に罹患した患者様が、ご自宅等で酸素療法を行うために使用される医療機器です。この装置は、コンプレッサーで圧縮した空気をゼオライトと呼ばれるセラミックへ窒素を吸着させることにより、酸素濃度を高めるものです。医療用酸素濃縮装置の普及により、多くの呼吸器疾患の患者様が入院することなくご自宅で療養することが可能となりました。

しかし、酸素濃縮装置の普及の一方で、タバコ等の火気が装置に引火することによる火災事故も年々増加し、社会問題にも発展しています。深刻な問題となっている火災事故低減に向け、当社では、自動車関連で培ったセンサ技術を活用し、煙を検知して周りの方々に注意喚起を促す機能を搭載した本新製品を開発しました。

新事業推進エンジン 「DNAプロジェクト」を推進

DNA (Dynamic New Approach) プロジェクトとは、2009年からスタートさせた新事業の推進エンジン。従来の研究開発部門のアプローチとは別に、全社を横断して新事業を生み出すための新たな取り組みです。

2014年春に開始した第4次DNAでは、若手からベテランまで、さまざまなスキルやアイデア、そして熱い想いをを持った約30名の有志が集結。週1回ほどの頻度で合流し、自主的に結成したチームごとに社内外での調査を進め、新事業提案のプランを練り上げました。

2015年春の最終審査を経て、現在複数の案件が事業化に向けて検討が進んでいます。本来の目的である新事業創出は勿論のこと、人材育成や組織文化の醸成に繋がる未来の日特グループをリードしていくプロジェクトとして飛躍が期待されます。



プロジェクトメンバーの声

活動を通じて得られたものは大きい

センサー事業部 第2技術部
多比良 大輔

自分がやってみたいアイデアを実際に形にする機会を得られとても感謝しています。

事業を具現化する難しさ、詳細な検討後の想定顧客へのヒアリングや幹部への提案など、通常の業務では経験できない事業提案の一連の流れを体験できたことは、これからの仕事に取り組むうえで、自分にとっても大きな財産になると思います。



プロジェクトメンバー上司の声

センサー事業部 第2技術部
伊藤 慎悟



新規ビジネスのタネは発掘できませんでしたが、人材育成面では大きな効果が得られたと思います。

通常業務では、あまり携わる事のないマーケティングや企画に関する業務に携われた事は、本人のキャリアアップになったと思います。

また、凝縮された時間の中で、積極的にリーダーシップをとって進めたことで、リーダーに必要な経験をたくさん積むことができたと思います。

活動への参加により通常業務には痛手でしたが、本人の成長分を考えると良い投資だったと思っています。

プロジェクトメンバーの声

新規事業推進本部 新事業戦略部
井上 剛



「何か新しいものを生み出したい。そのための努力なら楽しんでやれる。」

そんな思いから第3次DNAに参加しました。新規事業の立案ははじめての経験で苦労の連続でしたが、心強いチームメイトとともに提案した案件が採用され、事業成立可能性を検証していくことになりました。

私自身は現部署に異動し、事業化の可能性を探る毎日です。苦労はありますが、いかに壁を乗り越えるか、考え抜くことにやりがいを感じています。

DNAプロジェクト事務局の声

新規事業推進本部 開発企画部
後藤 吉成



DNAプロジェクトでは、年齢・性別・職種・部門を問わず、新規事業創出に意欲のある社員が、主体的に新規事業立案に取り組んでいます。

この活動は、役員をはじめ、メンバーの上司・同僚の理解があってこそ成り立っており、日特の懐の深さを感じます。

より良い提案につながるよう、我々事務局も成長しながら、全力でメンバーをサポートしていきます。

特集「新化」するニットク2



タイにおけるCSR活動の紹介

当社グループでは、1974年にサイアムNGKスパークプラグ(株)がはじめてタイに進出し、2015年で41年が経過しました。現在は当地に3社が拠点を構え、新興国を中心にますます拡大する需要に備えて、グローバルな生産対応の構築を進めています。特集2ではアジア地域の中核拠点として、今後も活躍が期待されるタイでの活動をお伝えします。



サイアムNGKスパークプラグ(株)



(株) スパークテックタイランド



タイNGKスパークプラグ(株)



リスク対応とコンプライアンス

タイでは2011年に大規模な水害が発生し、現地の日系企業も大きな被害を受けました。当社グループは幸いにも被害を受けませんでしたが、事業継続計画（Business Continuity Plan）を策定し、万一リスクが発生した場合の被害軽減と早期復旧に備えています。

また、お客様、お取引先などとの公正で透明な関係を維持するために、競争法をはじめとしたコンプライアンス教育を定期に開催し、従業員の意識向上を図っています。



コンプライアンスの勉強会

人と環境に優しく、リスクにも強い工場を目指して

2015年4月から操業を開始した(株)スパークテックタイランドでは工場建設の際、環境や安全などに配慮した2つのコンセプトを掲げました。1つ目は「人と環境にやさしい工場」です。スポーツエリアなどの憩いの場を設けたことにより、従業員が働きやすい環境を整えています。また、高い天井による暑熱対策や自然換気の利用、太陽光による採光など、省エネやコストを考慮した環境にも優しい工場となっています。2つ目は「災害に強い工場」です。地域の最大降水量を考慮した雨水放流対策と外部からの雨水流入防止対策を講じて、大雨や洪水によるリスクを回避しています。



自然採光を用いた工場



工場内のスポーツエリア

社会貢献・環境保全活動にも積極的に参加

地元赤十字への献血協力や、エイズ患者支援を行う財団への寄付を継続的に行っています。また、タイNGKスパークプラグ(株)、サイアムNGKスパークプラグ(株)では地元労働福祉管理局が推進する反薬物活動に参加しており、両社では従業員全員が薬物反応なしという認証を受けました。

環境分野では従業員が参加して海岸の清掃や海岸沿いでの植樹活動に積極的に参加しています。



植樹活動の参加者たち

植樹参加活動者のコメント

私たちの工場のある地域には、マングローブの森がある海岸線があります。そこでマングローブの保護のために植樹活動を行いました。この活動によって、私たちは環境保護に貢献でき、また他部署の人たちと知り合うことができました。

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

取締役は、取締役会の決議によって選任された執行役員に会社の業務執行の責任者として職務に当たります。また執行役員及び使用人の職務執行に関する役割分担を、執行役員職務権限規程及び業務分掌規程で定め、中期経営計画の策定や予算制度の運営により、目標を明確化して経営効率の向上を図ります。

取締役会を毎月1回定例的に開催するほか、随時開催します。このほか取締役が参画する経営会議・執行役員会(毎月定例開催)及び各種委員会においても活発な議論を行い、速やかな状況把握と環境変化への対応に努めます。

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月に続き、2014年6月に1名の社外取締役を選任し2名体制としました。

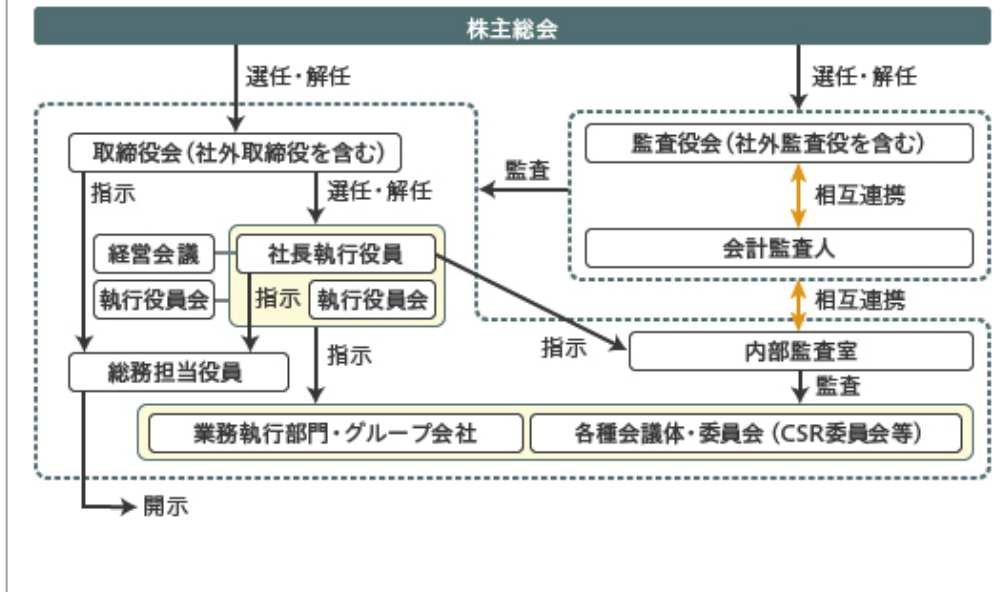
社外取締役は定例ならびに適宜開催する取締役会に出席し、グローバル企業での豊富な経験や高い見識や専門的な知識に基づいて、業務執行の監督ならびに適宜助言をしています。

▶ 社外取締役の経歴などについてはこちら [PDF](#)

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。



重要なお知らせ

自動車部品に係る米国司法省との司法取引・韓国公正取引委員会からの発表について

当社は2014年8月に米国司法省との間で、自動車用スパークプラグ及び酸素センサの一部取引に関して、米国反トラスト法（独占禁止法）違反があったとして、罰金を支払う等を内容とする司法取引に合意しました。

また、2015年3月には韓国におきましても、同国の独占規制及び公正取引に関する法律に違反する行為があったとして、韓国公正取引委員会より課徴金を課す旨の発表がありました。当社グループは、グローバルに事業活動を展開しており、今後も他の国や地域で独占禁止法違反の可能性に関連して、訴訟、規制当局による措置その他の法的手続の当事者となるリスクがあります。これら一連の件に関しては株主様をはじめ、ステークホルダーの皆様には多大なるご心配をお掛けしましたことを深くお詫び申し上げます。

当社グループといたしましては、法令遵守を重要な経営課題と位置付けておりコンプライアンス体制を整備してまいりましたが、この度の事態を厳粛に受け止め、再発防止とコンプライアンス体制の更なる強化に取り組み、信頼回復に努めていきます。具体的には、競争法法務・コンプライアンス対策チームを立ち上げ、改めて全グループ役員、従業員に対し特別セミナー教育を実施する等の啓蒙活動、また海外グループ会社を含め順次体制監査を行うことにより、競争法（独占禁止法）コンプライアンスの周知徹底を図る所存です。

詳細はこちら

自動車部品に係る米国司法省との司法取引について [PDF](#)

韓国公正取引委員会からの発表について [PDF](#)

教育・啓蒙

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や、『コンプライアンス ガイドブック』『コンプライアンス通信』による職場教育を継続しています。

また、2014年度には、役員や部門内コンプライアンス推進者向けの外部講師によるセミナーも実施し、全部門とグループ会社での教育・啓蒙を促進しています。



部門内コンプライアンス推進者向けセミナー

コンプライアンスに関する部門別アンケートを実施

2013年度に実施したコンプライアンスアンケートで顕在化した課題のうち、「企業倫理ヘルプラインの従業員認知度」につき、携帯用カードの配布や、各部署でのポスター掲示等を実施し、認知度の大幅な向上を図りました。

また、同ヘルプラインの「従業員利用度向上」のため、新たに社外の民間専門業者を採用し、勤務時間外や休日の相談・通報を可能にするなど、利便性の向上を図りました。

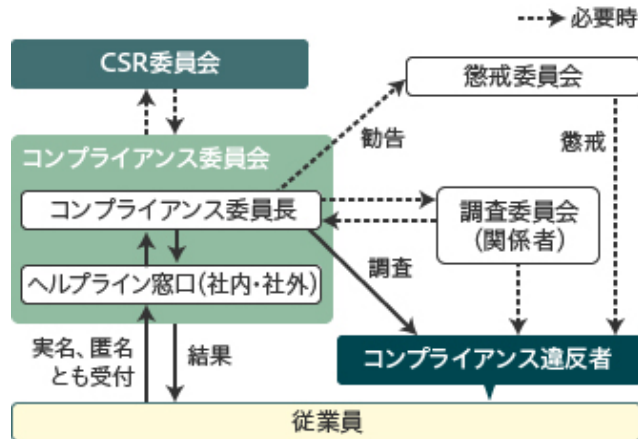
引き続き、2014年度もアンケートを実施し、その結果を教育・啓蒙の活動計画に反映し、職場風土の改善に寄与すべく活用しています。

「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。

2014年度は25件（2013年度 20件）の相談・通報があり、主な内容は、労務関連・職場環境などでした。通報によって、社内ルールの順守徹底を図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。



法務部
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、2015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。

2015年度テーマ：

- ① 貨物保安管理（K S / R A 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

なお、上記内容にリスク管理の観点を追加します。

輸出管理担当者の声

わかりやすい説明を心掛け、法令遵守に貢献

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など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。



法務部
時本 名緒子



CISTEC発行
「該非判定入門」



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

「インターネットシステム機構」を災害に強いデータセンターに移設

万一の災害に備え、お客様、お取引先、そして子会社とのデータ交換や、社内・社外とのコミュニケーションツールの通信で利用している「インターネットシステム機構」を、耐震性、耐液状化、耐浸水、耐火災、電力確保に優れた、社外のデータセンターへ移設を行いました。合わせて、データセンターへの通信を2重化する事により、事業継続性を向上させました。

今後も、システムサーバーを社外データセンターに順次移設する事で、さらなる事業継続性の向上に努めていきます。

機密管理に関する相互点検の実施

機密管理委員会では、制定した機密管理ルールが形骸化しないよう、全社的な機密管理実施状況の定期点検を各部門に行なってもらっています。2014年度は、従来の自己点検に加え、第三者（他部門）による点検を追加し、部門間で相互に点検を実施する方式を採用し、チェック機能の強化を図りました。

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グローバルな視点で図っていきたいと考えています。



法務部
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に、開発の初期段階から量産に至る各過程において、障害とな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。



税関との意見交換

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 2014」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、2013年に続き2年連続での受賞となりました。

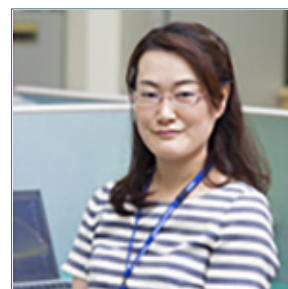


トロフィー

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



Performance — 職場のCSR活動

万一の災害に備え、日特グループ社員に防災グッズを配りました。

2014年4月に国内日特グループ従業員に対し、防災の必要アイテムである「防災リュックサック」を配りました。中身はヘルメットをはじめ、非常食・飲用水・軍手・マスクなどです。

これらは大規模災害の際に従業員にとって重要なアイテムとなります。出来る限り身の回りに保管して緊急避難時に即時持ち出せるようにしています。



防災リュックサックを職場に設置



防災アイテム

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。

役員向け図上訓練の実施

2014年11月の全社防災訓練時に、従業員が実施する訓練とは別に、全役員・グループ国内子会社社長ならびに各工場長が当社本社へ一堂に会し、「大規模災害時の図上シミュレーション訓練」を実施しました。これは次から次へと起こりうる事態を仮想し、訓練参加者自らが、行動と自己評価を通して、大災害時の対処や事前の備えに関して「何が必要で重要なのか」の気づきを獲得する事を目的としたもので、非常時に備えていきます。



図上訓練の様子

日特4工場の緊急地震速報

日特工場全てにおいて緊急地震速報装置を設置しました。これにより数秒後に来る地震動に対応する事が可能になりました。今後はグループ会社への推進を図ります。

「総務防災会」の定例開催

2014年4月より国内グループ会社総務部の防災関係者が一堂に会し防災関連の拠点課題をグループの課題として取り上げ、協議して拠点防災のレベルアップを図る、防災定例会を設立しました。また11月に開催する「全社防災訓練」についても、本防災会で連携開催を図るようにしました。

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年の新型インフルエンザ（H1N1）や、2013年の鳥インフルエンザ（H7N9）など、新たな感染症が世界規模で大流行することが危惧されています。万一の場合に備え、情報収集や備蓄品の管理を継続して実施していきます。



人事部
榊原 一宏

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

当社では製品やサービスを通してお客様に提供した価値やその期待・評価、これらを生み出す人、物、プロセス、やりくりの全てを品質と捉えています。

私たちはお客様における価値を最良にすることを常に意識し、私たちが品質を支えていることを意識して意欲的に業務にあたり、すべての業務に創意工夫を加え、成長し続けます。

当社の企業理念に基づき、品質基本規程ならびに基本品質方針に沿って、お客様にとっての価値を創出し、変化する社内外環境に柔軟かつ迅速に対応できる品質経営(TQM)により、効果的・効率的に、これらを実践する人づくりと、安心・安全なもののづくりで社会に貢献していきます。

品質保証推進体制

当社は品質基本規程に基づき、品質経営活動の柱（品質保証・日常管理・方針管理・小集団改善活動・品質管理教育）を掲げて取り組んでいます。

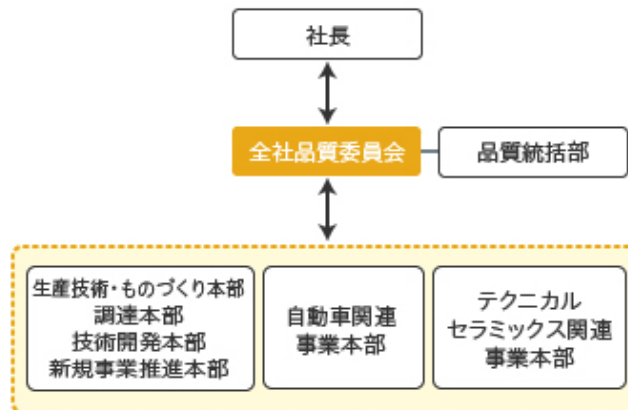
各事業分野ではお客様や各業界からの要望にお応えするために国際規格であるISO9001やISO/TS16949などのセクター規格への認証を取得し、当社の品質経営を実現するために効果的に活用しています。

当社のC S R体制における専門委員会として全社品質委員会が全社的な品質保証推進体制として組織されており、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され、品質経営や品質リスクを総括、監督しています。

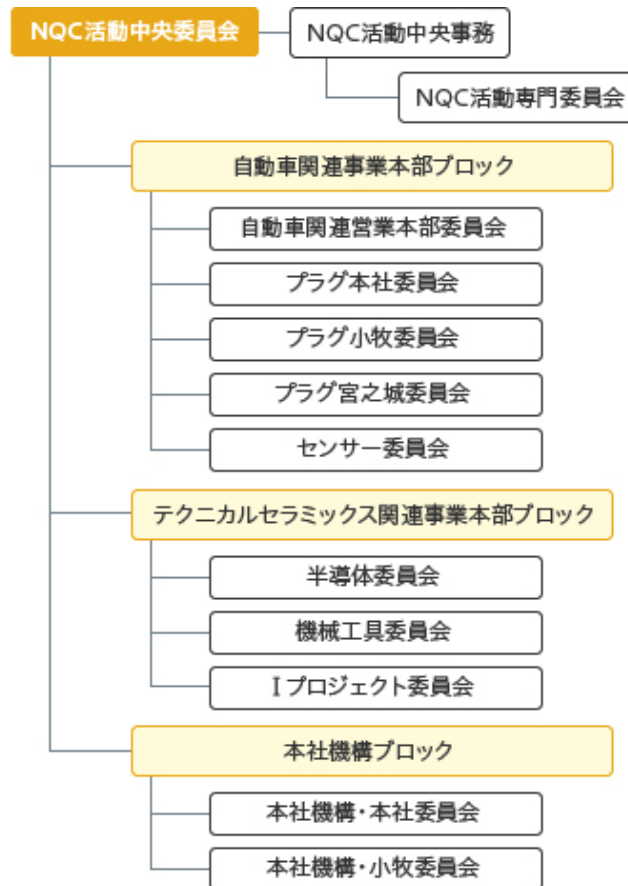
また当社における小集団改善活動としてQ Cサークル活動が活発に行われており、N Q C中央委員会が組織されており、品質経営活動の推進の一翼を担っています。品質統括部担当役員を委員長とし、Q Cサークル指導士やサークル活動を支援する専門委員とともに、持続的に品質を支える人づくり・組織強化に取り組んでいます。

優秀サークルは社外のQ C発表大会にも多く参加し成果発表を通じて、地域の品質活動の啓蒙にも寄与しています。

品質保証推進体制



NQC活動推進体制



備考) ※各委員会に事務局を設置
 ※各委員会は国内関係子会社を含む

全社目標達成に向け、「品質基本規程」を刷新しました

「企業価値の向上」と「顧客価値の創造」に対する当社におけるDNA「にっとく品質マインド」を踏まえ、全社目的達成に対する方向性を揃えるために「品質基本規程」を刷新しました。

地道ではありますが、お客様や社会にとって価値を提供できる会社であり続けるための課題・問題を解決していくためには、結果系の製品品質だけでなく、それを生み出す全業務品質の底上げや人や文化の強化が必要です。

品質経営（TQM）を実践し、当社グループにおけるグローバルな活動を通じて総員の知恵を結集し期待される品質を提供します。



品質統括部 部長
後藤 達郎

品質向上の取り組み

SDCA活動

仕事と作業の標準化（「S」Standardize）は、当社の品質経営（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を行うための現場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・ムラの無い日常を維持することで、ものづくりの品質向上につなげています。

活動推進者の声



i プロジェクト製造課1係
梅木田 豊

ビデオトレーニングを活かした作業バラツキの低減と不具合の撲滅に取り組んでいます。

i プロジェクト製造課1係では、アルミナを主原材料とする様々な一般工業用セラミック部品を製作しており、3,000点以上の品番で3H品（生産が1年以上も間が空くもの）も少なくなく、ビデオを活用した作業の標準化および日常管理で個人のカン・コツに依存した部分の見える化を図るため、ビデオトレーニングによる作業員によるバラツキを低減させる他、総員参加でのSDCA活動に取り組んでいます。

また、ビデオ標準と要領書を対で整備し、映像によるイメージ作りと文字による解説をおこなうことで、ムリ・ムダ・ムラの無い作業員の育成スピード向上に役立っています。

品質の作り込み

当社は、全てのステークホルダーにとっての価値を創出し、変化に柔軟かつ迅速に対応できる体制を整えたグループ企業となるために、品質経営／TQMの概念を共有し、実践に取り組んでいます。

CSR方針に基づいて、当社の品質基本規程を刷新し、品質経営／TQMの活動の柱である次の5つを定義しています。

1)品質保証

当社の顧客および社会のニーズを満たす製品・サービスを提供するため、全ての業務を確立し、安全・安心を保証すると共に、新たな価値の創造に向けた開発活動を推進する。

2)日常管理

当社のすべての業務に対して、できばえを測定する方法・指標を考え、通常とは異なる結果が得られた場合には、迅速に原因究明し、対策を講じて維持向上を図る。

3)方針管理

維持向上活動を更に改善・革新し、顧客にとっての新たな価値を創出し、変化する社内外環境の変化に対応するために戦略と目標をもって、取り組むべき課題・問題を明らかにし、達成に向けて遂行する。

4)小集団活動

日常管理、方針管理を通じて明らかとなったさまざまな課題・問題に対し、小集団チームによる解決と、それを通じた人材育成を図る。

5)品質管理教育

維持向上、改善・革新を活発にするため、その前提として品質経営／TQMの活動の柱を理解・意識すると共に、組織が業務に沿った階層別の教育体系を確立し、実践する。

統計的手法で品質の作り込みを強化

各種製品の開発と設計は、顧客からの要求以外に、過去の経験によるノウハウも大変重要な要素となっています。よって、ベテラン技術者の場合と若手技術者の場合では、開発や設計のスピードが違う事が多く見られます。特に製品に求められている性能と品質を満足させるための寸法範囲（寸法公差）の設定には大きな差がでてきます。

上記の差を埋めるために、今まで使用していた統計手法に加え、昨期から品質統括部の協力を基に、「Statworks」を使用して応答曲面計画とその解析の活用をグループメンバーと取り組んでいます。

「DRBFM」や「FTA」を作成しながら応答曲面計画に必要な因子を洗い出し、計画～実験～解析（必要に応じ拡張）の結果より、性能と品質および寸法範囲が明確になる事で、評価の精度とスピードの均一化に役立てています。また、若手メンバーと一緒に進める事で、ベテランメンバーの経験とノウハウも同時に伝授できるメリットもあります。

今後は、これらの手法を活用する事で更なる性能と品質向上を狙った製品開発につながると期待しています。



プラグ事業部 技術部
島立 孫樹

ものづくりの質を高める品質教育

「ものづくりはひとづくりである」として人"財"育成に取り組んでいます。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。品質意識の向上、動機付けを、新入社員教育をはじめ、品質展示会、講演会などで行っています。

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。



新入社員研修

研修担当者の声



品質統括部

木村 祐二

自ら考え実施する参加型研修

将来の日特を支える新入社員に品質の重要性を理解してもらうことは非常に重要です。

新入社員研修では、理解度の高い研修にするため、体感して学べる参加型の研修を実施しています。例えば、ペーパークラフトを作成しながら効率的で質の高い仕事の進め方を学ぶ研修や、QC7つ道具を用いて問題解決の流れを体感するケーススタディの研修などがあり、新入社員が自ら考えて実施することで、理解度向上を図っています。

新入社員からは、「実際に手を動かしてみること非常にわかりやすかった」などの意見が出ており、参加型研修の有効性を実感しています。

今後も様々な工夫を凝らして理解しやすい研修を実施し、従業員の品質意識向上、製品・仕事の質向上に貢献したいと思います。

私の
CSR
アイテム

品質の基礎知識が
わかるテキスト



海外法人への計測視点からの支援

計測は、ものづくりには欠かせません。信頼できる測定結果を得るためには、適切な計測管理が必要です。海外工場で計測管理システムの監査および、校正技能認定を実施し、仕組・技能の質を向上させます。また、校正動画標準を展開し、現地で自ら学び、教育活動が出来る環境を整えています。

また、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。

海外法人の品質保証責任者の声

正しい計測管理が良品生産に繋がっています

計測管理システム監査を受け、自分達の仕組みに、まだ不十分な点があることが分かりました。監査結果から自分達でシステム改善を行い、仕組みの質を向上させることが出来ました。

また校正技能認定を通じ、計測管理が製品の品質に直結していることを改めて認識しました。

今回の監査で得たものを活かし、モノづくり力の強化に繋がっていきたいと思います。



インドネシアNGKスパークプラグ(株)
QAアシスタントマネージャー

Sunarto(スナルト)

NQC活動（小集団改善活動）

身近な問題・課題を継続的に改善し、人“財”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。2014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、5ゲン主義に基づいた活動により目標を達成した事、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・表彰式では、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を行い、その努力を称える事で、継続的なNQC活動を推進しています。また、全社発表会で社長賞を受賞したサークルの管理職による活動運営の紹介を行い、表彰しています。これにより、他の管理職がこの活動の運営方法を学ぶ機会としております。

また、全社発表会で優秀な改善事例については、自己・相互啓発の場である社外発表大会に積極的に派遣しています。取り組んだテーマを多くの聴講者に発表することで、その活動のやりがい・達成感が得られるばかりでなく、質疑応答・講評により個人・サークルの成長を得て、新たな活動への意欲を得る機会としています。最近では、社外発表会でその活動成果が認められ、毎年いくつかのサークルは上位の賞を受賞しています。

NQC活動は、日特グループ（国内）のみならず外部環境変化・更なる生産力向上に対応し、強い現場力とするため、海外事業所でも組織的に必要な活動です。この活動を通じ、日特グループとしての考え方やしくみをグローバルに共有できるようにします。そのために、活動が行われている主要な海外事業所を訪問し、活動を推進する上での困り事、問題点などのヒアリング、改善事例の聴講を通じて、活動レベルの把握を行っています。

NQC活動（小集団改善活動）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ます。

2015年度は、新たに1年目の専門委員が参画し、知識修得を目指します。2年目の専門委員は、この活動の中心役となり実践スキルの修得を目指します。3年目の専門委員については、自職場での活動事例として、手法の正しい使い方の講師、会合の推進役そして発表会の審査・講評などを行っています。

こうした推進体制の継続的な改善を通じ、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“財”育成を推進していきます。



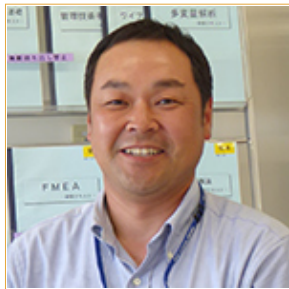
一般専門委員によるアドバイス

QCサークル東海支部（外部団体）支部長会社を担当

（一財）日本科学技術連盟では、QCサークル活動の為に全国の9つの支部を設けています。当社は、愛知・岐阜・三重・静岡地区からなる東海支部の2014年度支部長会社を1年間務めました。活動では、年度スローガン「やりがいと感動を味わえる活動により職場の活性化を図ろう！」を掲げ、幹事会社63名の方々とともに方針・行事策定し、普及拡大に務めました。

また1973年より、愛知地区幹事会社の1社として加入し、地区行事（発表会・研修会）を他の幹事会社と運営する事で、この地区のQCサークル活動の普及拡大・発展に寄与しています。そして、これらの活動を通じて得られた貴重な経験を社内に取り入れ、NQC活動の活性化にも貢献しています。

QCサークル東海支部事務局の声



品質統括部
阿部 高博

この貴重な経験をNQC活動に活かして

東海支部の事務局業務では、他地区の幹事・事務局の方と連携しながら支部行事を運営し、QCサークル活動の普及拡大に努めてきました。この業務を通じて、支部発表会の運営やQCサークル活動の推進・運営方法などのノウハウを学ぶことができました。これらの経験を活かしてNQC活動の活性化に貢献していきます。

私の
CSR
アイテム

外部団体活動から
学んだ知識、ノウハウ

国内日特グループへの計測管理システムの統一展開

国内日特グループに向けて、計測管理システムの統一展開を開始しました。

日特ブランドを守るために、各関係会社と定期的に情報共有して"ものづくり"のベースとなる計測機器を統一基準で管理するよう推進しています。

計測管理システム、それに関わる担当者の意識・技能を向上させ、高精度なものづくりに貢献していきます。

日特グループ会社の計測管理責任者の声

計測管理の重要性を社内へ展開

当社では、昨年より計測管理連絡会を通じて、標準類の制定、データベースによる管理等の準備を進め、社内校正者も認定していただき、今年より統一したシステムでの運用を開始しました。

また、当社のプラグと工具の品管部門が統一されたこともあり、これからは私たちが中心となって計測管理の重要性を社内へ展開するよう、取り組んでいきます。



(株)神岡セラミック 品質
管理課
青柿 慎司

お客様とのコミュニケーション



Performance — 職場のCSR活動

補修などのアフターマーケットでも グローバルな顧客満足度を高めるために

私たちは自動車の補修市場でも適切な技術や知識に基づく質の高いサービスを提供し、顧客満足度を高めるさまざまな活動をグローバルに推進しています。

確かな技術・知識を習得するため、国内外の営業スタッフに対する技術知識教育や海外技術営業スタッフの育成に注力しています。また、既存ニーズの維持・拡大、新規ニーズの探求・充足や、技術情報、新車・モデル情報などの収集・提供といった市場調査活動も促進。さらに、販売促進活動として、国内外における顧客向け技術講習会の開催、ホームページへの顧客問合せ対応やクレーム対応、顧客レース活動への技術サポートなどきめ細かいサポートにより、さらに顧客満足度を高める活動に取り組んでいます。



お客様先での不具合対応(タイ)



修理工場でのサポート(インド)



自動車部品販売店でのサポート(インド)

サービス担当者の声



営業本部 アフターマーケット
技術サービス室
後藤 大輔

お客様の声を聞き、日々改善を意識して

アフターマーケット技術サービス室では、市場のお客様の商品・サービスに対する満足度と理解度の向上を目指しています。

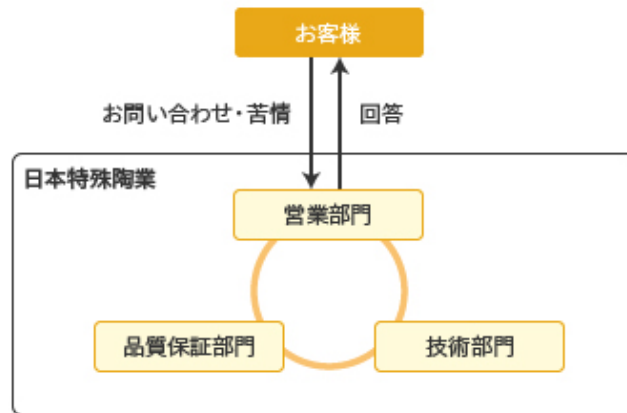
その一例として、技術講習会の開催支援を行っていますが、講習内容に関しては毎回満足度調査を実施し、結果を講習内容に反映することにより、顧客満足度を向上できるよう、日々改善に努めています。

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



Performance — 職場のCSR活動

情報格差をなくし、国内外へ各種情報をタイムリーに発信

国内外への情報開示をフェアに行うために、決算関連資料およびプレスリリース資料の日本語版および英語版を作成し、ウェブサイトと同時に掲載しています。また、日々のIR活動においても、国内のみならず、海外の株主・投資家の皆さまとも積極的にコンタクトを取り、スピーディーかつ正確な情報開示に努めています。

今後も「フェアな情報開示」に重点を置き、国内外の株主・投資家の皆さまの様々なニーズにお応えできるよう、体制を整えていきます。



英文の決算説明会資料と
ニュースリリース

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114回定時株主総会

株主・投資家の皆さまに当社を知っていただく活動を実施

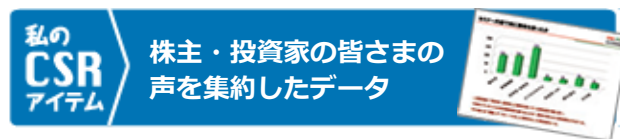
当社は株主・投資家の皆さまに「日本特殊陶業」を正しく、深く知っていただくために会社説明会を実施しています。2014年度も日本各地を訪問し、株主・投資家の皆さまの「生の声」をいただいています。

今後も株主・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きます。

IR 担当者の声

日本特殊陶業を正しく伝えるために

メディアへの露出が増加するにつれて、当社を応援していただける声や逆に厳しい声を頂戴する機会も増えました。今後もさまざまなご意見に耳を傾け、日本特殊陶業を「正しく、深く、永続的に」ご理解していただくための活動を強化していきます。



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。2014年度の年間配当は、1株あたり36円でした。

お取引先とともに



Performance — 職場のCSR活動

お取引先向けセミナー・現場実践コースの充実

当社ではお取引先向けに工程改善や、QC、労働安全衛生、環境などをテーマとしたセミナー、およびお取引先の製造現場に入って改善に取り組む現場実践コースを開講しております。また、より多くのお取引先に活用していただけるよう、その講座の充実を図っています。

この活動は、お取引先での人材の育成を進め、より力のある企業を目指していただく一助となるよう実施しているもので、昨年度は初心者向け講座を新設し、全23講座を開催しました。これからもお取引先と一緒に、ものづくり力の向上を目指します。



セミナーの様子



現場実践コースの修了式

現場実践担当者の声



調達本部 取引先開発室
前田 全徳

意志あるところ道は開ける

お取引先の現場実践では、単なる手法の伝達ではなく、参加者の自由な意見交換や自主性を尊重し、各自の意識・意欲の向上につなげ、継続性のある活動となるよう心がけています。

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
- ・ CSR自主チェックシートの展開、全体結果のフィードバック
- ・ 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TPMなどの現場実践活動、各種セミナーの開催

＜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CSR調達ガイドラインを制定し、自主チェックシートによるお取引先の全体傾向の把握と、結果のフィードバックを行いました。

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。

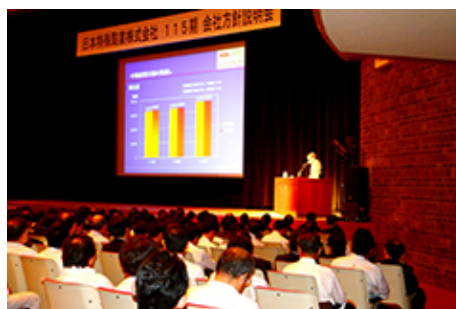


調達本部 副本部長
前田 博之

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。

2014年5月に開催した説明会では、業績、会社基調方針とそれに基づく各部門の方針、取り巻く環境の説明を行い、共に厳しい情勢を乗り越えることを表明しました。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。



会社方針説明会

取引先評価制度の改善

以前より取引先の品質、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取引先を、会社方針説明会で表彰しました。

BCPの取り組み

当社は災害や事故などに備え、事業の早急な復旧、継続を目的としたBCPの策定に取り組んでいます。材料・部品などの重要購買品については、複数購買などの対策を進めています。

当社製品の製造にあたり必要な材料・部品は多岐にわたりますので、各取引先とも目的を共有し、サプライチェーン全体の取組みを通じて、BCPに対応する体制の確保を目指しています。

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。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。 [PDF](#)

紛争鉱物への対応

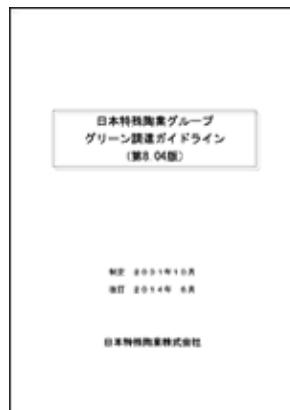
当社グループは、人権・環境等の社会問題に配慮した調達活動を推進しており、コンゴ民主共和国及び周辺国で採掘される鉱物資源が武装勢力の資金源となっていることが懸念されている紛争鉱物問題は、資源・原材料調達において重要な社会問題の一つと認識しています。

紛争鉱物の使用状況について、サプライチェーンを遡った調査を実施し、そのおそれがある場合は、使用回避に努めています。

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。

2016年2月、関係する化学物質一覧を見直し、第9.01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、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](#)

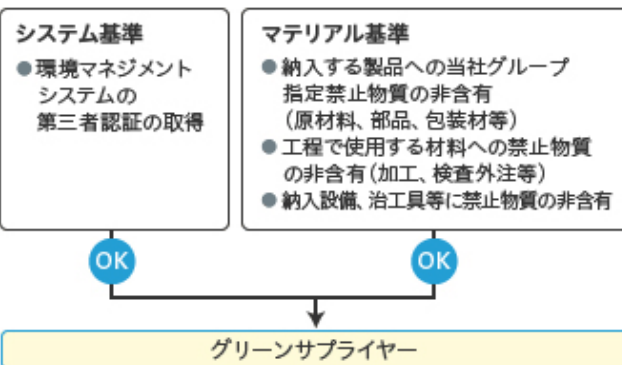
調査票

- ・付表-1 環境負荷物質含有調査票 [EXCEL](#)
- ・付表-2 非含有宣言書 [WORD](#)

認定基準



認定証



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”に取り組みます。

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、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、に取り組みます。

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

新人事制度を国内グループ会社に展開

2014年4月に全面改定した新人事制度では、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ため、PDCAを重ねながら制度の定着を図っています。

また、国内グループ会社においてもガバナンス強化のため、新人事制度を導入していきます。2015年4月からNTKセラミック(株)とセラミックセンサ(株)の2社において新人事制度を開始しました。

主な新人事制度

- ・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

従来的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、今後は従業員一人ひとりの自己変革が求められていると認識しています。



人事部 副部長
高橋 剛

多様性の尊重



Performance — 職場のCSR活動

人材育成のグローバルな仕組み構築に向け、タイで「アセアン人事会議」を開催

グローバル人事制度や人材育成などを目的とした「グローバル人事会議」を2013年から毎年開催しています。これまでの活動により、海外人材が母国を離れて新しい環境でチャレンジし、他のグループ会社でキャリアを活かせる制度を構築しました。この制度を利用して、出向による人材交流が地球規模で始まっています（海外グループ会社からのクロスボーダー出向）。さらに活動を拡大するため、2015年はタイで「アセアン人事会議」を開催しました。インドを含むアセアン地域への人材育成に関する統一方針と、仕組みの導入を目的に、会議ではタイ、インドネシア、マレーシア、ベトナム、中東、インドのグループ会社の人事担当者による活発な議論が交わされました。今後もグローバルの意識をもって、人事部門の連携と仕組みの整備に努め、グループ全体で人材育成に取り組んでいきます。



アセアン人事会議の参加者

グローバル人事担当者の声



人事部

加藤 智幸

グローバル人"財"企業を目指して

グループ全体で3分の1を超える海外人材の活躍は、会社の大きな原動力です。それぞれ文化・宗教・慣習は異なりますが、「人"財"育成」という大きな共通目標に向かって、世界各国の人事担当者と議論し、一緒に取り組んでいく仕事はとてもやりがいを感じます。

人事部門のグローバル・ネットワークをさらに充実し、グループ全体で個々の能力を伸ばして活躍できる、環境整備を目指します。

ダイバーシティの推進

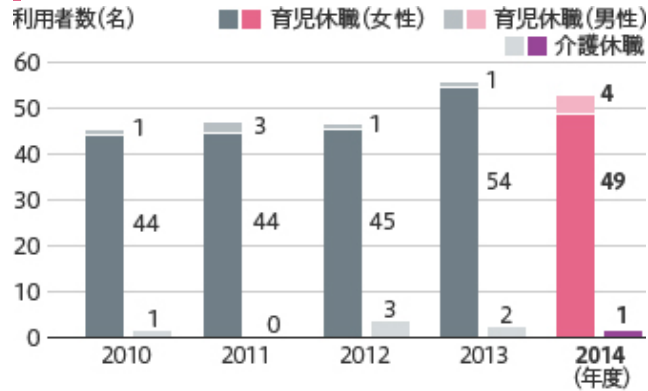
企業の成長と個人の幸せをかなえるには、多様な人材（性別・年齢・障がい・国籍など）がイキイキと働ける環境、そしてそこから生み出される新たな価値や発想を活かしていくことが重要と考え、ダイバーシティの推進に取り組んでいます。

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）

休職制度利用者数



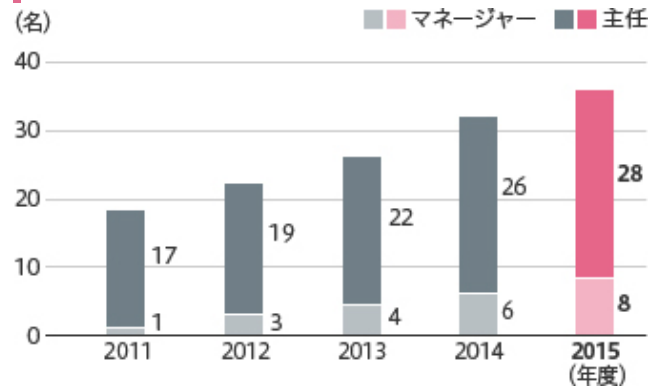
女性の活躍

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。2013年6月に「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」を指針として各種取り組みを実施しています。

女性社員のキャリア形成支援や意欲の向上をめざし、女性総合職フォーラム、次世代女性リーダー研修、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。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。

女性役職者数



女性活躍推進の取り組みを強化・継続

2013年度は管理職を中心に研修を実施してきましたが、2014年度は女性を中心に研修を行いました。2013年度に始めた各部署長を推進者としたアクションプランの立案・実施についても、継続することで、部署として活動する意識が高くなっています。



次世代女性リーダー研修の模様

管理職に近い女性主任・係長を対象に、マネジメント、リーダーシップ、経営戦略などを学び、社内役員や他社の管理職との交流を行いました。



活躍支援プログラムの模様

主任を目指す女性が、上司とともに参加し、ワンランク上の課題にチャレンジしました。3月には成果発表会を実施し、社長・副社長の前で取り組み成果を発表しました。

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います。従業員全員が気持ち良く働ける職場を目指し、想いが実現できる会社になればと思います。



DIAMOND
プロジェクトメンバー
(前段中央：大塚)
人事部
大塚 悦子

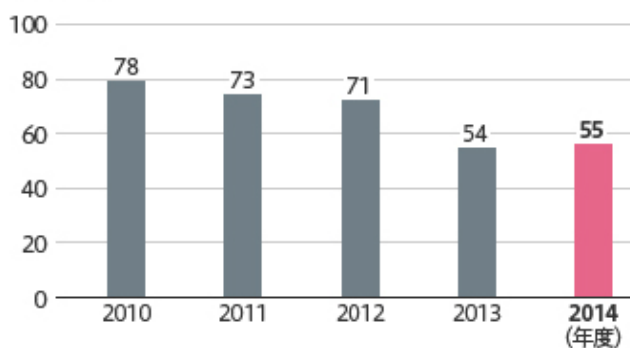
高齢者の活用

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

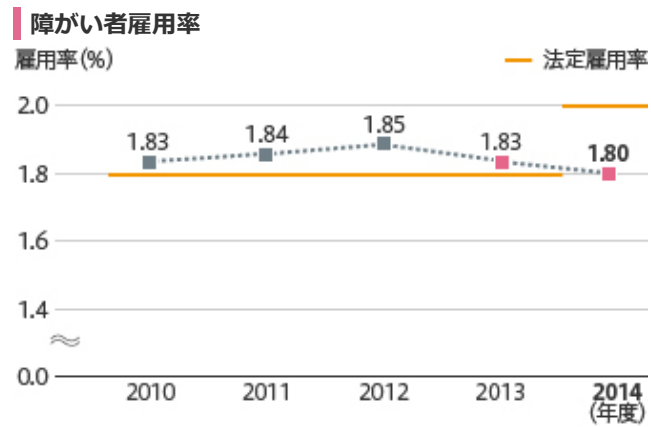
利用者数(名)



障がい者の雇用

2014年度末現在の障がい者雇用率は1.80%でした。法定雇用率2.0%に対応すべく、積極的に採用を拡大したものの残念ながら法定雇用率を下回る結果となりました。

また、障がい者を含めて従業員が安心して働ける職場づくりに努めています。



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

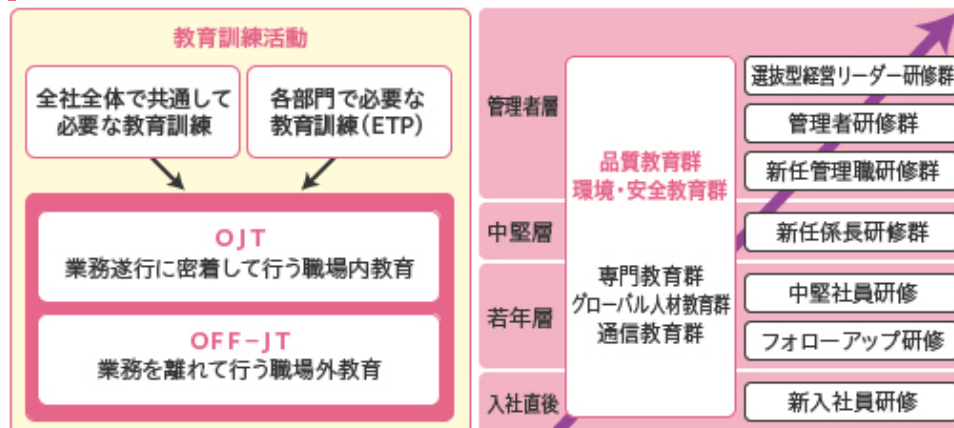
教育・訓練活動では、実際の業務を通して必要な技術や知識を職場で身につけるOJT（On the Job Training）を基本として、職場を離れて新たな技術・知識・スキルを身につけるOFF-JT（Off the Job Training）も行っています。OFF-JTでは、各階層・役割に応じ必要な知識・スキルを身につける階層別研修や、品質教育、環境・安全教育、ものづくり教育、グローバル教育、キャリア支援など幅広い教育プログラムがあり、2014年度は延べ6,486名の従業員が研修を受講しました。

また、2014年度は人材育成をより強固なものにするため、各部門に必要で有意義な教育訓練計画を立案する手法である「ETP（Education & Training Planning）」の各部門への展開を開始しました。これは、各部門での事業戦略を実行していく上で、業務プロセス遂行に必要な力量を向上させるための教育訓練を計画的に育成・継続していくシステムです。



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。



あいさつ運動の様子

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

2014年度は当社グループとしてのガバナンス強化のため、関係会社での人事制度の改定を開始し、グループ人事制度の基盤整備を進めました。また、労働時間管理と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、注意点を改めて関係会社の従業員へ説明しました。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

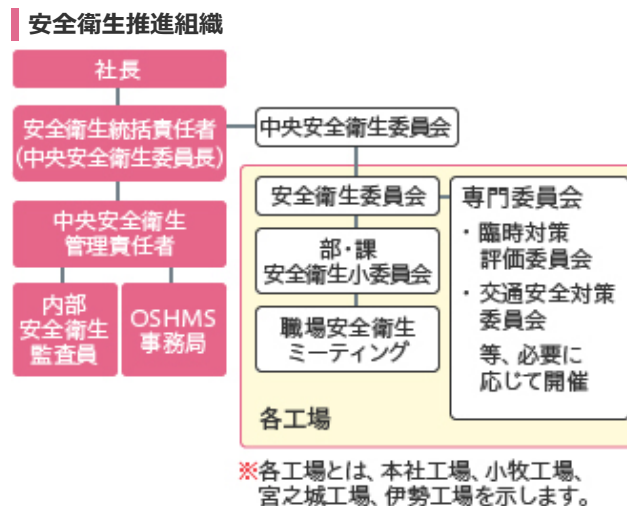
労働安全衛生は、従業員にとっては会社生活における最も身近なテーマです。そして会社にとっては、従業員が力一杯働くための重要なテーマです。そのため、安全・安心で働きやすい職場を作ることが会社の責任であると考えています。

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。



2014年度目標と結果

評価基準 達成：○ 未達成：×

	2014年度			2015年度
	目標	結果	評価	目標
1. 業務事故の撲滅	化学物質管理の強化	危険有害性を認識するために、小分け容器へのGHSラベルの表示を展開	○	適正な化学物質管理の推進
	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)	推進計画に基づき実施	○	全社切り替えに伴うリスクアセスメントの浸透・定着 危険源の網羅的把握の推進 類似災害防止活動の推進
	安全衛生パトロール（行動面・設備面）の強化	巡視方法を、定点観察を取り入れた「安全観察」に切り替え、小牧工場で試行。 2015年から4工場展開を行う	○	即場KY、指差し呼称の浸透 安全衛生パトロール（行動面）の強化
2. 作業環境の改善	職場の作業環境（衛生面）の改善	有害物作業職場は、すべて第Ⅰ管理区分を維持。	○	職場の作業環境の維持と改善（衛生面、安全面）
3. 健康の増進	健康の自己管理の推進	健康診断結果を活用した保健指導の実施と、自身の健康への気づきのきっかけとなる各工場での健康増進フェアの開催	○	健康の自己管理の推進
	健康注意者の職場確認			健康注意者の職場確認
4. 教育・啓蒙の充実	安全衛生教育・訓練の充実、体感教育の活用	各種安全衛生教育会への実施、参加	○	安全衛生教育・訓練の充実、体感教育の活用
	指差し呼称の推進・定着	工場内の道路、通路に指差し呼称シールを貼り、呼び差し呼称を展開		
	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)	推進計画に基づき実施中	○	異常処置作業の手順化、教育（スキル評価）の推進
	異常処置のスキル評価の実施および即場KYの実践	期初に説明会を開催し、全社へ普及	○	

労働安全の取り組み

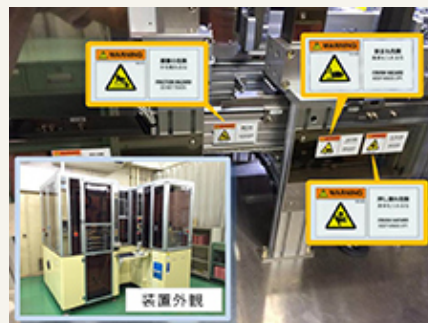


Performance — 職場のCSR活動

生産技術部門で導入段階における「設備の安全化」を促進するプロジェクトを推進

製造現場での設備の安全化は製造会社にとって重要な課題です。国内の労働安全衛生法などはもちろん、ISO（国際標準化機構）やIEC（国際電気標準会議）などの国際基準に準拠した労働安全への取り組みが求められています。

こうした情勢の中、2013年度より「設備の標準化プロジェクト」として、導入段階における生産設備安全化の強化に取り組んでいます。リスクアセスメントにより危険源の特定と安全性を評価し、リスクに応じた低減方策を実施するとともに、残留リスクの抽出と製造現場への情報提供をしています。このように、設備の導入を通じて安全な職場づくりを推進しています。



設備内のリスクをラベルで伝える

プロジェクトリーダーの声



設備部

野澤 和弘

「災害ゼロ」を目指し安全な設備を提供します

設備の供給者として「災害ゼロ」は目標の一つであり、これを一方的な想いで終わらせず製造現場と共通認識となるよう情報提供の強化を図っています。

今後さらに設計者のスキルアップを図り、リスク低減方策を見直すことで、より安全性の高い設備の提供を目指します。

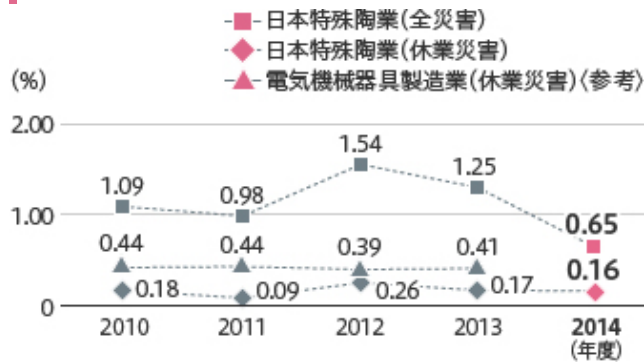
業務事故の撲滅

「リスクアセスメント」をはじめ、「即場KY」「指差し呼称」など、労使一体となった安全衛生活動の成果が少しずつ表れ、2014年度の全社業務上災害発生件数は、前年度から大幅に減少し、全度数率も1.25から0.65と、1.00を大きく下回る低い値となりました。

また2014年度は、不幸にも起きてしまった業務上災害の再発防止強化を目的に、6M視点での真因追及プロセスを原因調査に取入れた仕組みの見直しを行い、2015年度から運用を開始しました。

一方で、もらい事故が大半を占めるものの、通勤途上災害は、例年と比較しても多く発生しており、「交通KYT」の実施や「かもしれない運転」など、予防運転を展開していきます。

災害度率の推移



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なども加えて、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などを実施し、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赴き、危険箇所の洗い出し〜恒久対策、衛生管理の見直しなど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。

さらに、今年度から、「安全観察」という巡視手法を順次、取り入れています。安全観察では、定点で長時間かけて職場を観察することにより、作業者の行動を中心に職場のリスクの確認を行います。

新リスクアセスメント(RA)の浸透〜定着に向けて

職場には様々なリスクが潜んでいます。新RAは設備導入後に職場にて設備や作業に関わる危険源を計画的・客観的に調査・評価し、危なさ度合をリスクレベルという形で見える化するツールであり、2013年度より段階的に拡大中の活動です。リスクの大きさに応じ、優先度を決め、計画的なリスク低減対策と危険箇所の周知などの職場管理対策を実施することにより、安全・安心な職場作りに繋げることが出来ます。



実機を使ったRA実践研修の様子

安全衛生担当者の声

RAの浸透～定着を目指しています

RAの実施には現場の第一線で働く作業員一人ひとりのチカラが不可欠です。多くの方に正しいRAの考え方や手法を習得していただくために定期的に「RA実践研修」を開催しています。座学から実機を使った危険源の抽出、評価、残留リスクの管理までを学び、職場でのRAに活用していただきたいと思います。

私の
CSR
アイテム

安全衛生の心得が
集約されたテキスト



環境安全部
川北 崇裕

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、職場内では『セルフケアハンドブック』の読み合わせを実施し、疾病の未然防止ならびに自己管理の周知を図っています。また、社内講習会の実施や、不調を感じた従業員が相談できる『健康相談窓口』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、バスハイクなど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



Performance — 職場のCSR活動

共通の理念を持ったプロサッカーチームをサポートしています

当社は、「良き企業市民として社会に貢献する」という社会貢献方針のもと、当社と関わりの深い地域である岐阜県をホームタウンとし、「県民チーム」をテーマに地域貢献活動を積極的に推進しているプロサッカー клубFC岐阜と2014年1月にオフィシャルパートナー契約を締結しました。

また、同年7月にはシーズンMVP選手をサポート投票で決める『日本特殊陶業賞』を創設し、チームとサポーターの繋がりの強化や「J1昇格」の後押し の場を作ってきました。これからもグループ会社を含めた全従業員が一丸となり、FC岐阜を盛り上げていきます。



日本特殊陶業サックスマッチ

FC 岐阜「ぎふ元気活動」担当者の声



「泥んこサッカー大会」の様子

日特グループの皆さまとともにぎふを元気に！

私たちは『共進共闘！ぎふを元気に！ぎふをひとつに！』というスローガンのもと、サッカー教室の開催、地域イベントへの参加、高齢者施設での体操教室、保育園・幼稚園でのサッカー指導、講演会などの地域社会貢献活動を、2014シーズンは岐阜県内全42市町村で467回実施しており、過去からJリーグトップレベルの活動回数を誇っています。

2015シーズンからは、「ぎふ元気活動」と名称を新たにし、ぎふを元気にしたい！という想いのもと、活動をさらに発展させ、日特グループの皆さまと共にぎふを盛り上げていきます。

国内外で地域に根ざした社会貢献活動を展開



中東NGK スパークプラグ（株）

ドバイの環境NGOが主催する「クリーン・アップ UAE」に参加し、砂漠の清掃活動を行っています。



メキシコNGK スパークプラグ（株）

孤児院の子供たちに食料や衣服を提供しました。子供たちに大変喜ばれ、感謝状を頂きました。



ブラジル特殊陶業（有）

地元バスケットボールチームにスポンサーとして協賛し、地域スポーツ振興に貢献しています。



**日本特殊陶業（株）
小牧工場**

交通死亡事故数が全国ワーストである愛知県の企業として、事故の少ない街づくりに参加しています。



**英国NGK
スパークプラグ（株）**

傷痍軍人とその家族のためのチャリティーラリーに参加し、サポートしました。



米国特殊陶業（株）

地元消防活動への協力として、寄付と会社敷地の開放による訓練場所の提供を行っています。



NTKセラミック（株）

赤十字社の要請で献血活動を実施しました。



**日本特殊陶業（株）
鹿児島宮之城工場**

近隣の中学校・高校の職場体験学習を受け入れ、プラグ出荷用の梱包作業を体験してもらいました。



インド特殊陶業（株）

夏の暑さが大変厳しいインドにおいて、子供たちが学校でも冷たい水を飲めるように、冷水器を寄付しました。

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

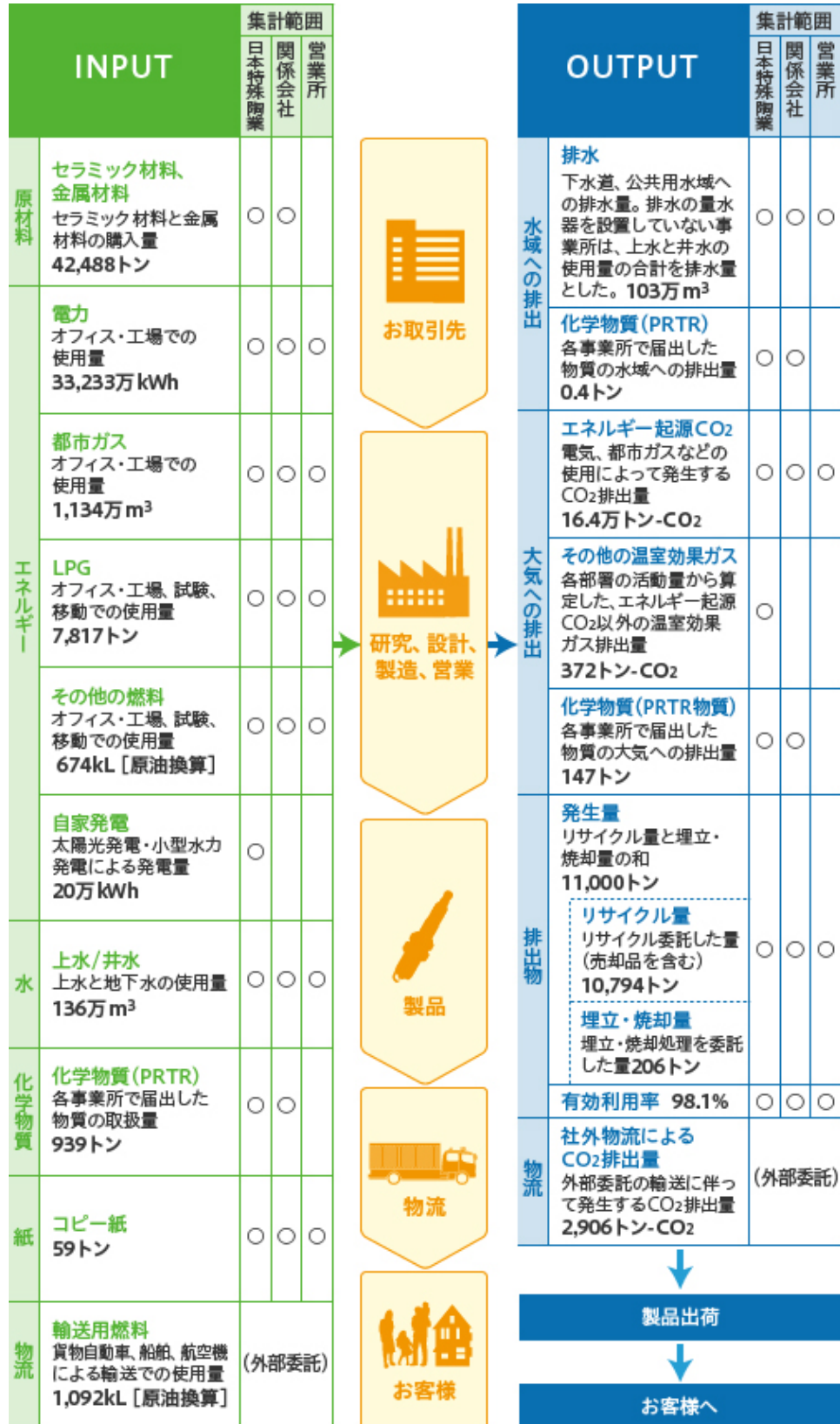
環境行動計画

	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
社会連携	情報開示の充実	グローバルな環境情報の開示の充実
	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

▶ 2014年度目標と結果 [89KB] [PDF](#)

事業による環境負荷

事業による環境負荷

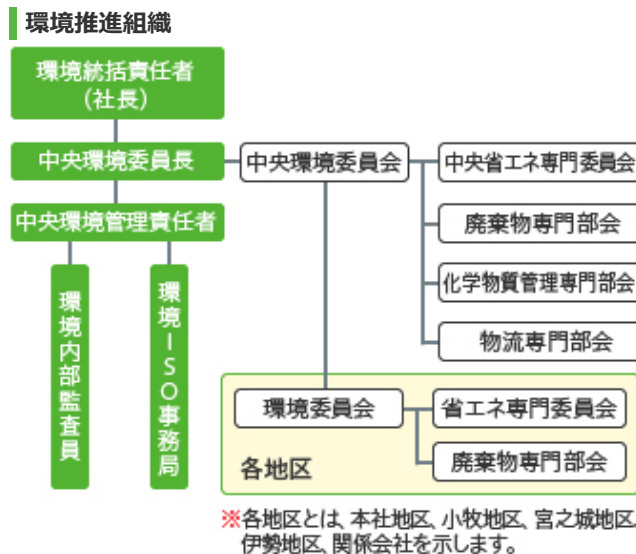


環境マネジメント

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、2014年度末でISO14001の認証を取得した海外法人は16社となります。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%となります。

▶ ISO14001認証取得拠点 [80MB] [PDF](#)

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

小牧工場、本社工場、および(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。2014年度は47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ました。2012年6月に水質汚濁防止法が改正施行されたことで、2015年5月までに構造基準の遵守が求められることになりましたが、対象既設7箇所の施設について期日までに改修工事を完了しました。

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。2014年度は廃液を運搬中に容器が転倒落下し、内容物が流出した場合を想定した漏えい防護処置訓練、および火災を想定した消火訓練を実施しました。



小牧地区での訓練

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ています。

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。

2014年度は、国内で法に関する改善事項が1件、市との協定に関する改善事項が2件、騒音に関する改善要求が2件ありました。いずれも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、2014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 [301KB] [PDF](#)

(件)

違反と苦情の件数

年度	違反				苦情			
	2011	2012	2013	2014	2011	2012	2013	2014
日本特殊陶業(株)	1	0	0	1	2	0	3	2
関係会社(国内)	1	1	0	2	1	1	0	0
関係会社(海外)	—	1	0	0	—	—	—	—

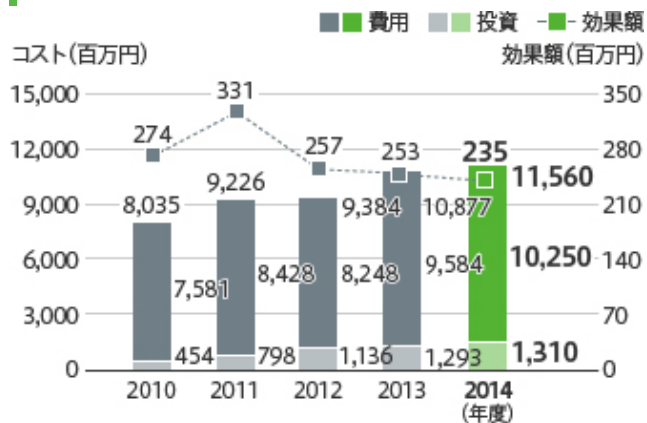
分類	会社	状況	対策
違反	日本特殊陶業株式会社 小牧工場	水質汚濁防止法の対象施設の設置場所が変更になっていたにもかかわらず、変更届出書の提出が滞れていることを、行政より指摘されました。	行政へ設置場所が変更となった対象施設を報告。 また、環境関連法での届出滞れが起きない仕組みづくりを検討中。
違反	セラミックセンサ株式会社	工場排水において、窒素濃度が小牧市との協定値を一時的に超えました。 (事態への対応中、リン濃度が一時的に自主基準値を超えました)	工場外への排水を停止し、業者での排水回収処理を実施。また、再発防止のために配管の経路変更を実施。
違反	セラミックセンサ株式会社	浄化槽排水において、pH値が小牧市との協定値を一時的に超えました。	故障したpH計の交換とともに、pH計を増設し、監視強化のためのシステムを再検討。
苦情	日本特殊陶業株式会社 小牧工場	12工場西側で設備廃却中に騒音を発生させてしまい、改善要求を受けました。	原因となった作業の作業方法の見直しと周知徹底を実施。
苦情	日本特殊陶業株式会社 宮之城工場	3棟切粉処理室で設備不具合による点検作業中、騒音を発生させてしまい、改善要求を受けました。	点検作業方法を見直し、標準化を実施。

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。

2014年度の環境保全コストは、単独で11,560百万円、グループで12,527百万円となり、前年度比7.0%増でした。また、環境保全効果額は、単独で235百万円でした。

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)



エコ・エフィシェンシー（環境効率）

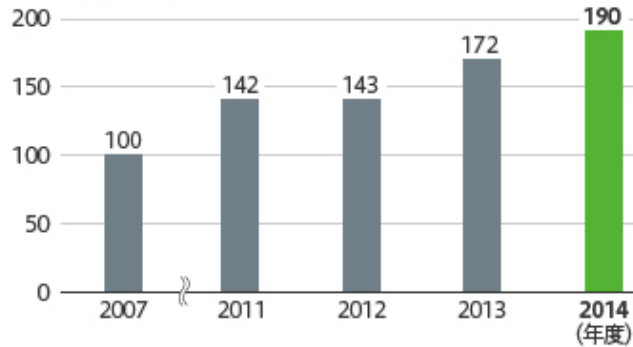
環境効率として、CO₂排出量および廃棄物排出量の1単位あたりの売上高を算出し、その向上を図っています。

2014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）

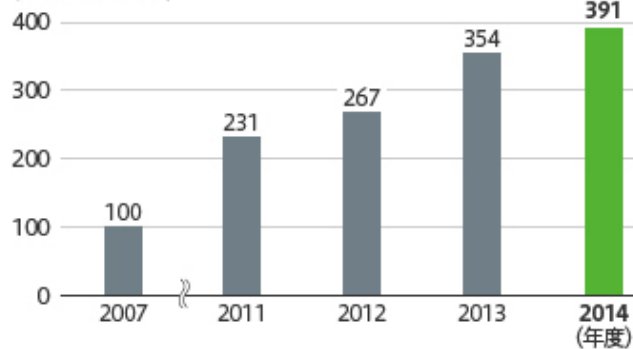
CO₂指標

(2007年度= 100)



廃棄物指標

(2007年度= 100)



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

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

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。2014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63回開催し、合計997名が受講しました。

2015年度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

こまめな消灯・こまめな節電

環境に対して深く考えたのは今回の講習が初めてでした。

自分が運転している車の排気ガスや自分が出したゴミが日本や世界にどのような影響を与えているかを知り、身近なところから環境問題、対策について取り組んでいきたいと思いました。

また、職場である(株)日特スパークテック東濃二野本社工場は今後、設備が増え、従業員数も増加するので、環境対策と設備・職場環境を上手く結び付け、照明のこまめな消灯や節水など、小さなことから自らが率先して環境への取り組みを行っていけるよう心がけたいです。



(株)日特スパークテック東濃
工務課

田原 恵輔

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43社から支援の申し込みがあり、そのうち41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お取引先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	6社	8名
エコアクション21関係	3社	27名

EMS第三者認証取得支援 実施実績

項目	認証取得企業
エコアクション21関係	4社

製品

基本的な考え方

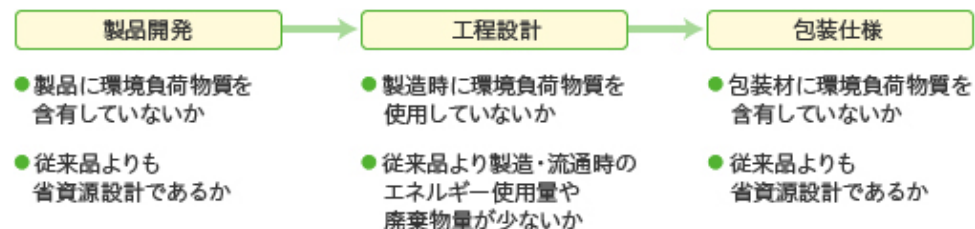
当社グループは、製品を通して地球環境に貢献するため、原材料調達から製品廃棄までのライフサイクル全体での環境負荷低減を目指しています。

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、製品開発、工程設計、包装仕様検討の各段階において、環境負荷物質の有無や省エネ、省資源設計になっているかなどを確認します。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。

2014年度は製品開発時に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ました。今後も、ライフサイクルを通して環境に貢献できる製品の開発を促進していきます。

寿命向上で省資源を実現する

六角穴加工用工具

「Shaper Duo(シェーパー デュオ)」



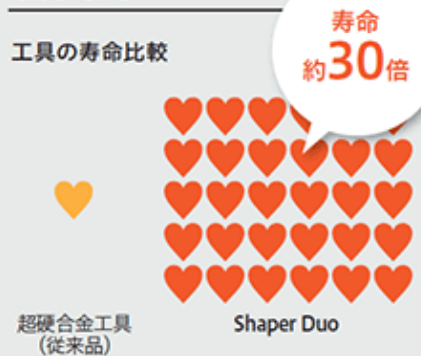
Shaper Duo



Shaper Duoは省資源・省エネルギーな点から、日本機械工具工業会より、「環境調和製品」に認定されました。

省資源

工具の寿命比較



旋盤にて雄ネジ頭部の六角穴加工を行う切削工具には、耐久性が求められます。

Shaper Duoは、従来工具であるホルダーと切れ刃が一体となった超硬合金工具と比較して寿命を約30倍まで向上することができ、工具の廃棄物量削減に貢献します。

省エネルギー

メリットは、省資源だけではなく。従来別工程で実施していた雄ネジ頭部の六角穴加工を、小型自動旋盤で軸部を加工した直後に連続して実施することができるようになりました。

これにより工程集約が可能となり、生産における省エネにも貢献します。

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

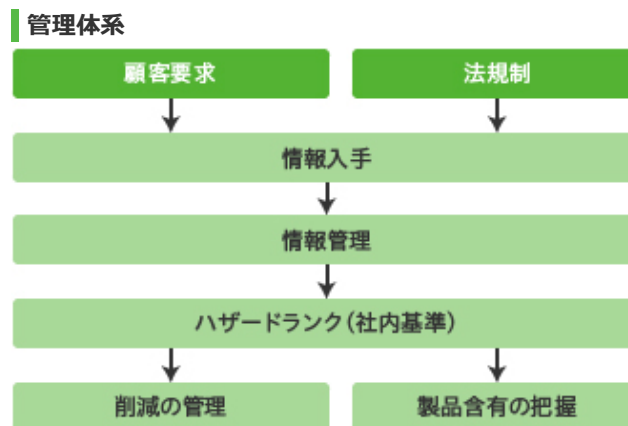
製品含有化学物質に関する規制の強化を受け、自動車や電機・電子業界をはじめとするお客様からの遵守要請が強くなっています。欧州のREACH規則を機に製品への化学物質の含有状況の調査が増加していますが、非含有宣言書の提出、IMDSやAISなどによる各種データの提出、管理体制に関する調査や監査への対応など、適切な対応に努めています。

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	法則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

化学物質管理の徹底に取り組んでいます

グローバル化が進む中、お客様からの環境負荷物質規制への要求は年々高まっています。

より安全な製品をお客様に提供するため、取り扱い全製品の化学物質管理の徹底と法規制遵守を環境安全部とともに取り組んでいます。

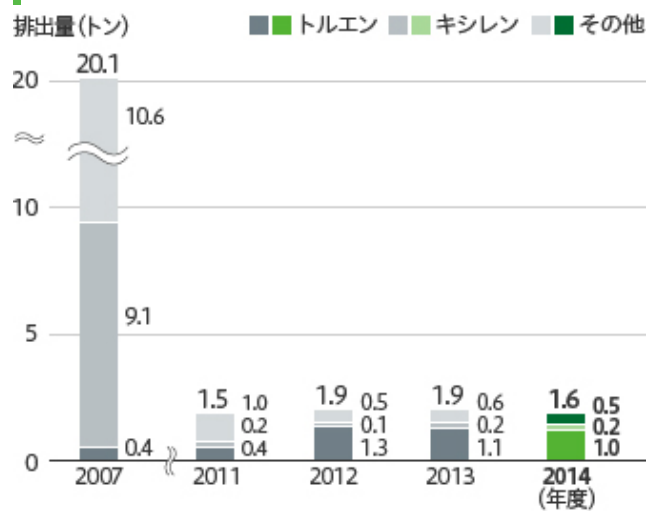


電子技術部
西 政範

■ 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 [66KB] [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。

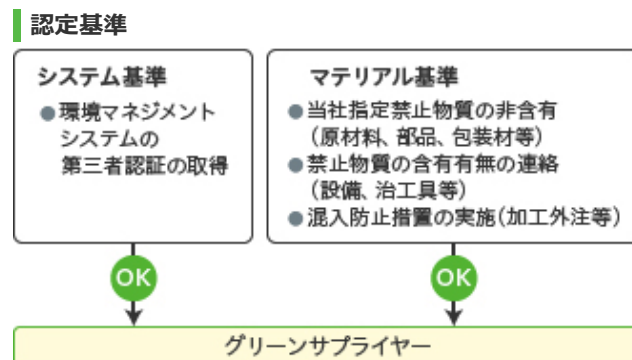
▶グリーン調達ガイドラインはこちら



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

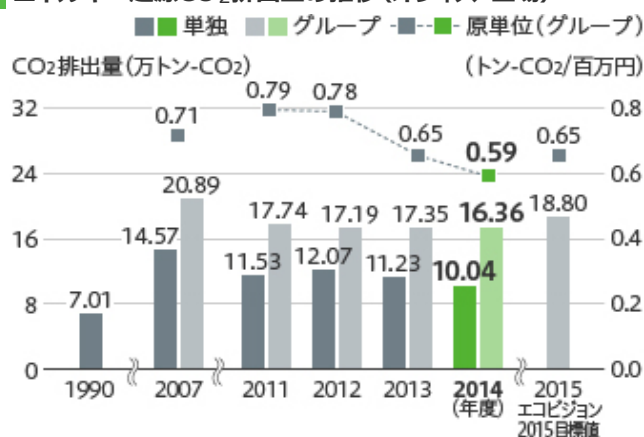
基本的な考え方

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。

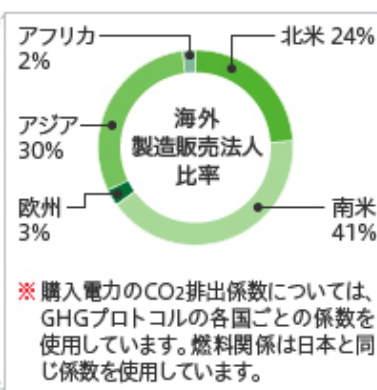
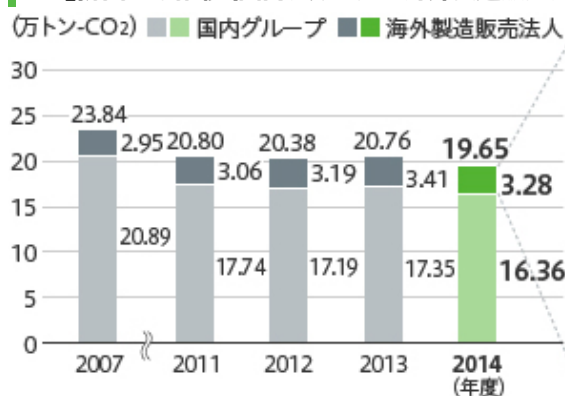
CO₂排出量の2014年度削減目標を達成

2014年度のCO₂排出量は16.36万トンであり、2014年度目標17.5万トンを達成し、2013年度比でも減少しました。また、原単位は2007年度に比べて17%改善しました。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、および、提携会社への工程移管などによる事業変動が要因です。

エネルギー起源CO₂排出量の推移(オフィス・工場)



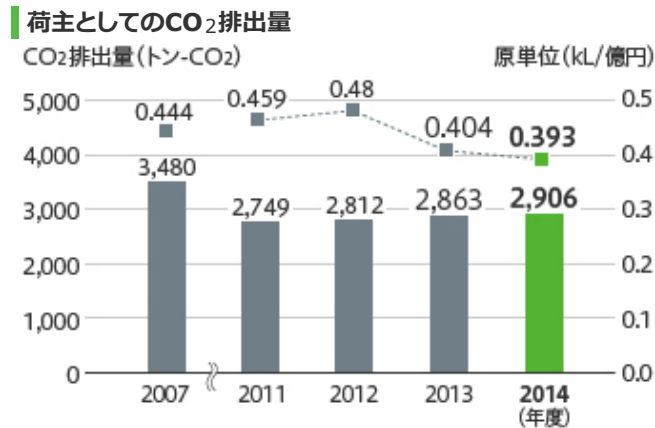
CO₂排出量の推移(国内グループ+海外製造販売法人)



輸送における省エネ

省エネ法の特定期間として、輸送に伴うCO₂排出量の削減に取り組んでいます。2014年度は、エネルギー使用原単位が0.393kL/億円となり、目標の0.413kL/億円以下を達成しました。

輸送部門における、梱包材を改良したこと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。2014年度はPCサーバー機の統合、空調機の更新、蛍光灯のLED化にも取り組みました。

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。2014年度の発電量は合計20万kWhで、67トン分のCO₂削減に貢献しました。

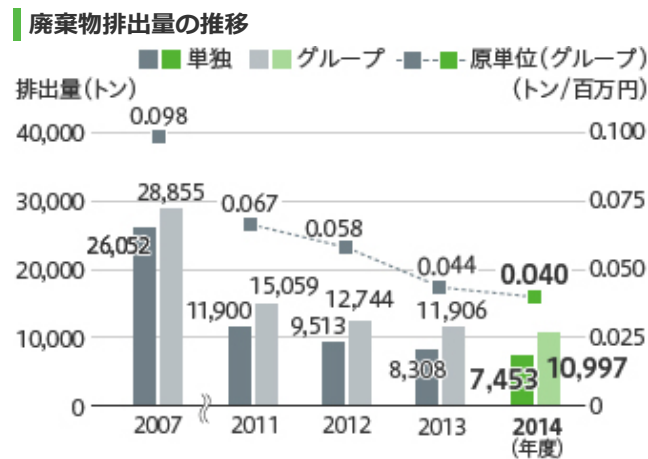
廃棄物

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

2014年度の廃棄物原単位は0.040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59%改善しました。



▶ 各事業所の廃棄物排出量 [43KB] [PDF](#)

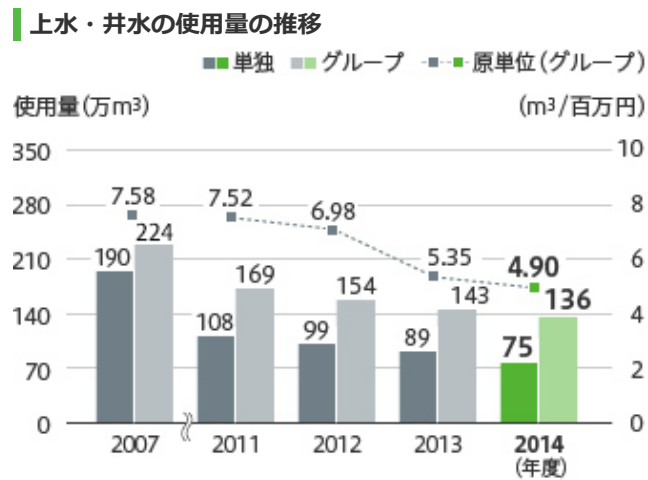
水資源

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

2014年度の水使用の原単位は4.90m³/百万円でした。製造条件変更による節水、節水効果の高い設備への改造・更新などの要因により、2007年度に比べて原単位で35%改善しました



環境コミュニケーション



Performance — 職場のCSR活動

環境表彰制度を創設

環境活動の活性化を図ることを目的として、国内グループを対象に、優れた環境取り組みに対して表彰する環境表彰制度を開始しました。各地区で実施された改善事例から、より優れた事例が選出され、中央環境委員会場で社長から表彰を受けます。第1回となった2014年度は、下記4件が表彰を受けました。



宮之城工場周辺の緑化

地区	部署	内容
小牧工場	センサー製造部	焼成炉のバッチサイズアップ
小牧工場	工務部	改正水濁法の対策工事
宮之城工場	工場全体	緑化優良工場（経済産業大臣賞）
NTKセラミック(株)	管理部	焼成生産計画全工場一括管理

維持管理部門の声



日特アルファサービス(株)
宮之城
環境グループ

地域と共存する環境づくりを継続推進！

スパークプラグの一貫生産体制が整備された鹿児島宮之城工場は、単一工場としてのプラグ生産規模が世界No.1です。

私たちはこれまでに、植込みを利用した周辺への騒音対策、天然芝のグラウンドを整備し、地域の高校ラグビー部の試合や合宿などへの提供、工場南側の桜並木と遊歩道を整備してウォーキングを推奨した従業員の健康推進など、環境美化や緑化推進とともに長年にわたってさまざまな取り組みを行ってきました。

それら一つひとつの活動に込められた想いが、今回の受賞に繋がったものと維持管理活動に携わった部門として誇りに思います。

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。

2014年度は7件、756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。2014年度は8件の懇談会を実施し、21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。2014年度は延べ808名が参加しました。



本社工場 清掃活動



伊勢工場 清掃活動

▶ 地域清掃の実績 [47KB] [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](#)



CSRに関する社外からの評価

SRI指標

FTSE4Good Index Series

当社は、2003年より継続して選定されています。

FTSE4Good Index Seriesは、FTSEグループ(英)が開発し、管理する責任投資指数です。

▶ FTSE4Goodについて（外部サイト）



主な受賞や評価

年度	対象	名称	主催
2010年度	日本特殊陶業（株）	第14回環境コミュニケーション大賞奨励賞	環境省
	日本特殊陶業（株）	日本が誇るべき企業100社	日本財団
2013年度	日本特殊陶業（株）	Top100 グローバル・イノベーター 2013	トムソン・ロイター
2014年度	日本特殊陶業（株）	Top100 グローバル・イノベーター 2014	トムソン・ロイター
	日本特殊陶業（株）	「名古屋市女性の活躍推進企業 認定・表彰制度」認定 平成26年度優秀賞	名古屋市
	日本特殊陶業（株） 宮之城工場	第33回工場緑化推進全国大会 経済産業大臣賞	（一財）日本緑化センター

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

トップメッセージでは、組織全体の大きな方向性について、事業の強化・再構築・新規事業の立ち上げといった組織の最重要課題への取り組み状況について言及されています。事業の方向性は全てのステークホルダーにとっても大きな関心事であり、これについてトップ自ら説明していることは評価に値します。インタビューではこれらの進捗について随時株主通信などで報告されることを伺いました。CSR報告書内でも株主通信等を紹介するなど、全てのステークホルダーへのタイムリーな情報提供について配慮されると良いかと思います。また、米国及び韓国において競争法・独禁法違反と認定された事実について、トップ自らメッセージとして報告し、再発防止を誓っていることは、組織として取り組んでいく姿勢の表れであり、説明責任の一端を果たしているとは評価できます。本件は、報告書本文でも説明されており、かつ、WEBリンク先も紹介し、さらなる情報提供に努めている点は、透明性向上を図る行動の表れと評価できます。

CSRの位置付けは、私たちのCSRにある図を使用し体系的に分かりやすく表現されています。ISO26000中核課題個別のCSR10方針が行動規範、企業理念に繋げて報告されているため、組織の戦略的方向性(企業理念)とCSRとは一体であることが良く伝わってきます。また、これらの推進に当たっては、CSR委員会をトップとした各専門委員会やワーキンググループ等が実行していく流れも明確になっており、かつ、今回の報告では、第6次中期経営計画における10の取り組み分野と30の目標を開示することで、より組織のCSRに対する行動の具体性が増しています。トップメッセージでも再発防止を誓った、独禁法違反認定への再発防止として、コンプライアンス体制の強化を図っていくことが報告されています。これらの活動に係る目標への反映と成果については、次回報告に期待します。

私たちの事業活動でも紹介されているように、日本特殊陶業グループの活動は世界各地に広がっており、グループ全体が社会に対して負う責任も広域にわたっています。今回の報告において、特集記事でのタイにおけるCSR活動の紹介をはじめ、海外グループの取り組みを随所に報告されていることは、組織の規模に見合った報告書になりつつあると考えます。しかし、現状の報告はまだ断片的であると感じます。難しい取り組みかもしれませんが、経営計画における10の取り組み分野と30の目標を軸に、グローバルでの統一の報告指標をまずは構築し、それに基づいて情報開示を行っていくなど、今後のさらなる海外での活動報告について継続的に期待いたします。

環境面の報告は非常に充実しており、トピックス、数値やグラフ等様々な情報を開示し、過去からの経緯も理解しやすい報告となっています。特にお取引先に対するEMS構築支援は、製品のライフサイクルにおける環境課題解決の一つの答えとして評価できます。一方で、環境以外の課題に対する報告は、それらを裏付けるデータの開示が不足しているように感じます。一部、企業倫理ヘルプラインでの相談件数の開示などがありますが、全体的にトピックス中心となっています。また、開示されている情報がごままでの範囲(本社のみ、国内グループ全体、海外も含めた組織全体)であるかが明確ではない情報もあります。可能な限りのデータによる情報の補完及びバウンダリの明確な記述を行い、正確な情報を発信することに配慮されると良いかと思います。近年、CDPやダウジョーンズサステナビリティインデックス等をはじめとした質問状には、環境データの検証を求めている項目が多数存在します。これは、多くの投資家が報告データの正確性に係る第三者検証を受けることを要求していることを意味します。日本特殊陶業グループのようにグローバルで活躍している企業は、特に投資家からの要望も強くなっているため、今後はデータの第三者検証を受けたうえで外部に発信することを期待します。

※このコメントは、本書が一般に公正妥当と認められる環境報告書等の作成基準に準拠して正確に測定、算出され、かつ事項が漏れなく表示されているかどうかについて判断した結論を表明するものではありません。

第三者意見をいただいて

この度は、『CSR報告書2015』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した。都倉様には、2013年から3度目の第三者意見を頂戴しました。

私たちは、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CSR報告書を編集しています。『CSR報告書2015』では、「日特進化論」の『新化』における具体的な新製品・新事業や、新事業を生み出すためのプロジェクトを特集しました。

また、CSR活動の成果で特に重要と考える事項は、ダイジェスト版の各項目のGood Performanceとしてご紹介しています。今後もステークホルダーの皆さまにとって関心の高い項目を、分かりやすく親しみやすい方法で開示していきます。

一方、ご指摘いただきました環境以外の社会・経済側面のデータによる情報の補完については、CSR方針や中期CSR目標を軸に、グローバルで統一した報告指標の構築を図りつつ改善していきます。

また、投資家をはじめ情報の正確性を求める声が高まっていることから、開示データの第三者検証を受けるなど、客観的評価の必要性をご指摘いただきました。こちらについても課題と受け止め、段階的に取り組んでいきたいと考えます。

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、世界の人々に愛され親しまれる企業であり続けるために、透明性の高い経営を目指し、公正な情報開示を行うよう努めていきます。

日本特殊陶業株式会社
CSR推進室長 二村 雅也

環境行動計画

2014年度目標と結果

評価基準 ○:達成 ×:未達成

	項目	2014年度目標	2014年度結果	評価	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の枠組みの策定	グローバルエコビジョンの体系や考え方を定め、2014年度下期中央環境委員会にて提案した	○	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	MFCAの適用方法の検討	モデル工程におけるMFCAの検証の結果、適用しないことと判断し、MFCAに代わるコストの見える化手法を検討した	○	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	・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	・排出量:163,648トン ・原単位:0.588トン/百万円	○	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	原単位:0.039トン/百万円 (前年度比10%減)	・原単位:0.0395トン/百万円	×	2007年度比 ・原単位 30%減
	水使用量の削減	原単位:4.863m ³ /百万円 (前年度比10%減)	・原単位:4.903m ³ /百万円	×	2007年度比 ・原単位 8%減
	PRTR物質排出量の削減	回収装置の再検討	機種種の再検討をしたが導入には至らなかった	×	2007年度比 ・排出量 80%減
	環境配慮製品の開発	製品設計時にLCAを考慮する仕組みの構築	製品アセスメント実施規格を見直し、製品開発時のチェック表にLCAの考え方を盛り込んだ	○	LCAの全社展開
	化学物質管理の強化	製品設計時に化学物質管理ができる仕組みの強化	購入品の含有物質調査方法の確立に至らなかった	×	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・包装材のリサイクル技術の確立
		包装材リユースの実施	目立った成果はなかった	×	
	物流によるCO ₂ 排出量の削減	0.413KL/億円 (2007年度比7%減)	0.393KL/億円	○	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	○	環境に配慮した営業活動の促進
		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	○	
	情報開示の充実	海外工場の法令遵守状況開示	CSR報告書にて海外工場の法令遵守状況を開示した	○	グローバルな環境情報の開示の充実
		グローバルマテリアルバランスの開示	CSR報告書にて海外工場を含めたCO ₂ 排出量を開示した	○	
		海外工場のCO ₂ 、廃棄物、水削減事例の開示	海外工場の削減事例について開示に至らなかった	×	
社会連携	コミュニケーションの充実	環境大会の継続実施	環境配慮製品の拡販を実施した	○	地域等コミュニケーションの充実
		ステークホルダーの工場見学受け入れ	展示会、カタログで環境配慮製品のPRを実施した	○	
		EPOC海外交流分科会に継続参加	EPOC海外交流分科会に継続して参加した	○	
	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	○	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への参加	宮川流域の保全活動等に参加した	○	生物多様性保全活動の充実
	環境意識の向上	国内グループの階層別教育の充実	環境教育の継続実施を行った	○	環境教育の充実
		海外出向者への環境教育を実施する仕組みの策定	海外出向者向けの環境教育を実施する仕組みの策定には至らなかった	×	

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/Nm³	50	—	40	廃止	廃止	
			ボイラー(11号)					4	4	
			ボイラー(12号)		150		120	廃止	廃止	
			焼成炉(PR-2)					4.5	7.0	
		NOx	ボイラー(10号)	ppm	150	—	120	廃止	廃止	
			ボイラー(11号)					65.0	65.0	
			ボイラー(12号)		180		144	廃止	廃止	
			焼成炉(PR-2)					59.0	71.0	
	排水 (下水道)	pH		—	5.0～9.0	—	5.2～8.8	7.4	7.9	
		SS		mg/l	600	—	480	4.6	15.0	
		BOD		mg/l	600	—	480	3.38	21.0	
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	30	—	24	0.62	1.50	
		シアン		mg/l	1	—	0.8	0.11	0.2	
		全クロム		mg/l	2	—	1.6	0.04	0.10	
		六価クロム		mg/l	0.5	—	0.4	<0.04	<0.04	
		亜鉛		mg/l	2	—	1.6	0.13	0.5	
		鉛		mg/l	0.1	—	0.08	<0.02	<0.02	
		窒素		mg/l	120	—	96	5.4	24.0	
		リン		mg/l	16	—	12.8	0.13	0.49	
		ふっ素		mg/l	8	—	6.4	0.13	0.30	
	ほう素		mg/l	10	—	8	<1	<1		
	騒音	朝方	F地点	dB	60.0	—	58.0	58.8	58.8	※1
		昼間	F地点		65.0		63.0	69.0	69.0	※1
		夕方	F地点		60.0		58.0	62.9	62.9	※1
		夜間	F地点		50.0		49.0	59.7	59.7	※1
	振動	昼間	F地点		65.0		60.0	46	46	
		夜間	F地点		60.0		55.0	40	40	
小牧工場	大気	ばいじん	ボイラー(No.1-6)	mg/Nm³	100	100	80	2	2	
			焼成炉(No.9-10)		200	200	160	9.5	10	
		NOx	ボイラー(No.1-6)	ppm	150	—	120	13	13	
			焼成炉(No.9-10)		200		160	79	91	
		SOx	ボイラー(No.1-6)	Nm³/h	5.889	—	4.711	<0.6	<0.6	
			焼成炉(No.9-10)		5.889		4.711	<2	<2	
	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	7.8	
			西地区					7.3	7.5	
			北地区					未排水	未排水	
		SS	東地区	mg/l	30	—	24	2.8	4.0	
			西地区					2.5	5.0	
			北地区					未排水	未排水	
		BOD	東地区	mg/l	25	—	20	2.4	3.8	
			西地区					1.1	1.9	
			北地区					未排水	未排水	
		COD	東地区	mg/l	—	—	—	3.8	5.4	
			西地区					3.2	5.0	
			北地区					未排水	未排水	
		COD(総量)		小牧工場合計	kg/日	108.06	—	—	7.4	17.7
		n-ヘキサン 抽出物	東地区	mg/l	5.0	5.0	4.0	<0.1	<0.9	
			西地区					<0.5	<0.5	
			北地区					未排水	未排水	
		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					未排水	未排水	
		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			未排水					未排水		
銅		東地区	mg/l	1.0	1.0	0.8	0.03	0.07		
		西地区					0.11	0.24		
	北地区	未排水					未排水			
亜鉛	東地区	mg/l	1.8	1.8	1.6	0.08	0.16			
	西地区					0.02	0.04			
	北地区					未排水	未排水			

※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					未排水	未排水
		窒素	東地区	mg/l	120	—	60	6.23	11.00
			西地区					4.88	7.00
			北地区					未排水	未排水
		窒素(総量)	小牧工場合計	kg/日	90.39	—	—	13.99	27.9
		リン	東地区	mg/l	16	—	8.0	0.28	0.44
			西地区					0.40	0.93
			北地区					未排水	未排水
		リン(総量)	小牧工場合計	kg/日	8.808	—	—	0.68	3.0
		ニッケル	東地区	mg/l	—	—	—	0.02	0.20
			西地区					<0.03	<0.1
			北地区					未排水	未排水
		マンガン	東地区	mg/l	10	—	8	<0.1	<0.1
			西地区					0.06	0.40
			北地区					未排水	未排水
		ふっ素	東地区	mg/l	8	—	6.4	0.63	0.9
			西地区					0.31	0.8
			北地区					未排水	未排水
		ほう素	東地区	mg/l	10	—	8	0.3	3.0
			西地区					<1	<1
			北地区					未排水	未排水
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	—	63	56.6	56.6
			第2地点					57.5	57.5
			第3地点					51.4	51.4
			第4地点					60.4	60.4
			第5地点					53.9	53.9
			第6地点					49.0	49.0
			第7地点					60.4	60.4
		昼間	第1地点	dB	70	—	68	62.9	62.9
			第2地点					54.5	54.5
			第3地点					51.6	51.6
			第4地点					50.5	50.5
			第5地点					47.9	47.9
			第6地点					44.0	44.0
			第7地点					51.6	51.6
		夕方	第1地点	dB	65	—	63	53.1	53.1
			第2地点					54.2	54.2
			第3地点					48.9	48.9
			第4地点					51.3	51.3
			第5地点					47.3	47.3
			第6地点					44.9	44.9
			第7地点					51.2	51.2
		夜間	第1地点	dB	60	—	58	47.4	47.4
			第2地点					53.8	53.8
			第3地点					49.4	49.4
			第4地点					50.5	50.5
			第5地点					46.5	46.5
			第6地点					53.1	53.1
			第7地点					49.8	49.8
	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	7.5	7.7
		SS		mg/l	200	200	100	3.0	5.0
		BOD		mg/l	160	160	130	9.6	19.0
		COD		mg/l	160	160	80	4.5	5.2
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	5	4	<0.5	<0.5
		窒素		mg/l	120	120	120	4.1	4.8
		リン		mg/l	16	16	16	0.09	0.13
		大腸菌		個/cm ³	3000	3000	2000	5.5	10.0

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	45～50	50	50	39.6	43.0
		昼間	第4地点	dB	50～60	55	55	40.5	45.5
		夕方	第4地点	dB	45～50	50	50	40.3	45.0
		夜間	第4地点	dB	40～50	45	45	39.4	42.5
	振動	昼間	第4地点	dB	65	55	—	15.0	15.0
		夜間	第4地点	dB	60	50	—	15.0	15.0
宮之城工場	大気	ばいじん	冷温水機	mg/Nm ³	300	—	240	—	—
			3T温水ボイラー		100		80	<0.007	<0.007
		NOx	冷温水機	ppm	180	—	144	—	—
			3T温水ボイラー		150		120	69.0	69.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	6.0～8.0	6.0～8.0	6.5～7.8	7.4	7.8
		SS		mg/l	35	35	28	4.9	7.0
		BOD		mg/l	20	20	16	5.6	7.6
		COD		mg/l	160	—	128	9.0	9.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	≦5	4	<1.2	<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	<0.05	<0.05
		鉛		mg/l	0.1	—	0.08	<0.01	<0.01
		ふっ素		mg/l	8	—	6.4	0.2	0.5
		ほう素		mg/l	10	—	8	1.8	2.2
		大腸菌		個/cm ³	3000	—	2400	0	0
	騒音	朝方	A地点	dB	60	—	55	42.0	42.7
			B地点					44.5	47.4
			C地点					46.2	47.8
			D地点					48.3	50.3
			E地点					44.6	47.0
			F地点					46.1	49.8
			G地点					46.2	50.2
		昼間	A地点	dB	65	—	60	48.0	49.3
			B地点					47.9	48.8
			C地点					52.2	54.3
			D地点					52.0	53.6
			E地点					48.8	50.4
			F地点					52.4	54.3
			G地点					49.6	50.8
		夕方	A地点	dB	60	—	55	42.4	44.3
			B地点					44.5	47.9
			C地点					47.5	51.8
			D地点					47.9	50.1
			E地点					48.7	49.9
			F地点					48.6	51.2
			G地点					45.1	50.2
		夜間	A地点	dB	50	—	50	41.7	43.5
			B地点					43.0	46.3
			C地点					46.2	47.3
			D地点					47.8	48.1
			E地点					44.9	47.0
			F地点					45.4	48.9
			G地点					44.2	46.3
	振動	昼間		dB	60	—	52	31.3	40.0
		夜間		dB	55	—	48	32.0	40.0

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			
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		—	—	—	—	—	—
		SS		mg/l	—	—	—	—	—
		BOD		mg/l	—	—	—	—	—
		COD		mg/l	160	—	128	4.5	8.0
		n－ヘキサン抽出物		mg/l	—	—	—	—	—
		フェノール類		mg/l	—	—	—	—	—
		全クロム		mg/l	—	—	—	—	—
		銅		mg/l	—	—	—	—	—
		亜鉛		mg/l	—	—	—	—	—
		鉄		mg/l				—	—
		鉛		mg/l	0.1	—	0.08	<0.01	<0.01
		窒素		mg/l	—	—	—	—	—
		リン		mg/l	—	—	—	—	—
		マンガン		mg/l	—	—	—	—	—
	大腸菌		個/cm ³	—	—	—	—	—	
	騒音	朝方	東	dB	55	—	55	43.4	43.4
		昼間	東		60		58	47.6	47.6
		夕方	東		55		55	51.0	51.0
		夜間	東		50		50	47.3	47.3
	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/Nm ³	250	—	250	<5	<5
			焼成炉:YA-7,8					<5	<5
			冷温水発生機:FGL					<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					29.5	33.0
			冷温水発生機:FGDL					32.0	37.0
	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	—	2.38	8.0
		BOD		mg/l	30	30	25	1.47	4.3
		COD		mg/l	30	30	—	3.08	4.5
		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	0.03	0.03
		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	0.40	0.60
		ほう素		mg/l	50	50	50	1.20	2.40
		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	6.0	10.0
		大腸菌		個/cm ³	3000	3000	3000	25.8	98
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	65	—	49.0	49.0
		昼間	第1地点		65	65	—	48.0	48.0
		夕方	第1地点		65	65	—	48.0	48.0
		夜間	第1地点		55	55	—	48.0	48.0
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	7.6	8.2
			第3工場					7.4	8.1
		SS	第1・2工場	mg/l	50	50	35	3.2	8.0
			第3工場					4.0	9.0
		BOD	第1・2工場	mg/l	15	15	13	2.3	5.8
			第3工場					3.1	6.2
		COD	第1・2工場	mg/l	40	40	30	6.4	9.0
			第3工場					10.2	22.0
		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	—	6.9	9.4
			第3工場					5.6	9.4
		リン	第1・2工場	mg/l	3	3	2.5	0.10	0.31
			第3工場					0.50	1.20
		大腸菌	第1・2工場	個/cm ³	3000	3000	1000	124.4	270.0
			第3工場					0.0	0.0

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	7.7	7.7
			②(本工場)					7.5	7.5
			③(西工場)					7.2	7.2
		SS	①(事務棟)	mg/l	—	—	600	1.0	1.0
			②(本工場)					180	180
			③(西工場)					18.0	18.0
		BOD	①(事務棟)	mg/l	—	—	600	3	3
			②(本工場)					140	140
			③(西工場)					49.0	49.0
		n-ヘキサン抽出物	①(事務棟)	mg/l	50	—	50	—	—
			②(本工場)					5.4	5.4
			③(西工場)					<0.5	<0.5
	騒音	朝方	第2地点	dB	60	—	60	62	64
		昼間	第2地点	dB	65	—	65	61	62
		夕方	第2地点	dB	60	—	60	60	62
	振動	昼間	第2地点	dB	65	—	65	60	61
		夜間	第2地点	dB	60	—	60	61	62
(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	4.4	4.4
			大口②					9.4	9.4
		BOD	大口①	mg/l	—	—	160	4.1	4.1
			大口②					6.9	6.9
		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					51	51
			第3地点					51	51
			第4地点					50	50
			第5地点					51	51
			第6地点					52	52
		昼間	第1地点	dB	60	60	60	56	56
			第2地点					54	54
			第3地点					58	58
			第4地点					53	53
			第5地点					55	55
			第6地点					52	52
		夕方	第1地点	dB	55	55	55	53	53
			第2地点					52	52
			第3地点					52	52
			第4地点					48	48
			第5地点					53	53
			第6地点					53	53
		夜間	第1地点	dB	50	50	50	50	50
			第2地点					49	49
			第3地点					49	49
			第4地点					48	48
			第5地点					50	50
			第6地点					49	49
	振動	昼間	第1地点	dB	65	60	60	49	49
		夜間	第1地点		60	55	55	51	51
(株)日特製作所 (さつま工場)	排水 (公共用水域)	pH		—	—	—	—	8.3	8.3
		SS		mg/l	—	—	—	4	4
		BOD		mg/l	—	—	—	4	4
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	—	—	—	2.5	2.5
		大腸菌群数		個/cm ³	—	—	—	20	20
	騒音	朝方	第1地点	dB	50	—	50	65	65
		昼間	第1地点	dB	60	—	50	65	65
		夕方	第1地点	dB	50	—	50	65	65
		夜間	第1地点	dB	45	—	45	45	45
	振動	昼間	第1地点	dB	60	—	60	45	45
		夜間	第1地点	dB	55	—	55	47	47

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	51.0
			第2地点					52.5	52.5
			第3地点					53.3	54.0
			第4地点					49.8	51.0
		昼間	第1地点		65	65	63	50.5	53.0
			第2地点					51.3	51.5
			第3地点					51.0	52.0
			第4地点					50.0	51.0
		夕方	第1地点		60	60	58	50.0	52.0
			第2地点					50.5	52.0
			第3地点					49.8	52.0
			第4地点					51.3	52.5
		夜間	第1地点		50	50	50	48.8	49.5
			第2地点					46.8	47.0
第3地点	47.5		48.0						
第4地点	44.8		45.5						
昼間	第4地点	dB	65	—	63	35.0	35.0		
夜間	第4地点		60		58	28.0	28.0		
NTK セラミック(株) (可児工場)	大気	ばいじん		mg/Nm ³	100	—	90	3	3
		NOx		ppm	150		135	5	5
	排水 (下水道)	pH		—	5.8～8.6	—	5.9～8.5	7.1	7.1
		SS		mg/l	200	—	180	2.0	2.0
		BOD		mg/l	160	—	144	3.2	3.2
		COD		mg/l	160	—	30	3.3	3.3
		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	48.0	48.0
		昼間	第1地点		60		60	49.0	49.0
		夕方	第1地点		50		50	49.0	49.0
		夜間	第1地点		45		45	45.0	45.0
(株)南勢 セラミック		pH		—	—	—	—		
		SS		mg/l	—	—	—		
		BOD			—	—	—		
		COD			—	—	—		
		n-ヘキサン抽出物			—	—	—		
		鉛			—	—	—		
		窒素			—	—	—		
		リン			—	—	—		
		大腸菌		個/cm ³	—	—	—		
		朝方	東	dB	55	—	55	43.4	43.4
		昼間	東		60		58	47.6	47.6
		夕方	東		55		55	51.0	51.0
		夜間	東		50		50	47.3	47.3
(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	7.9
			②					7.6	7.6
			③					7.6	7.6
		SS	①	mg/l	200	—	50	2.5	4.0
			②					15.0	25.0
			③					19.0	20.0
		BOD	①	mg/l	160	—	40	1.0	1.6
			②					21.0	39.0
			③					33.0	38.0
		COD	①	mg/l	160	—	40	2.0	2.9
			②					17.0	23.0
			③					36.0	39.0
		n-ヘキサン抽出物	①	mg/l	5	—	2.5	<0.5	<0.5
			②					1.0	1.5
			③					0.8	1.1
		大腸菌	①	個/cm ³	3000	—	300	<30	<30
			②					55	80
			③					36	42
	騒音	朝方	第4地点	dB	60	—	60	41.0	41.0
		昼間	第4地点		65		65	42.0	42.0
		夕方	第4地点		60		60	42.0	42.0
		夜間	第4地点		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			
日和機器(株)	排水 (下水道)	pH		—	5.0以上	—	6.0~8.0	7.1	7.2
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	50	—	40	2.25	4.0
	騒音	昼間		dB	65	—	63	61.2	61.2
(株)日特 スパークテック 東濃	大気	ばいじん		mg/Nm ³	—	—	200	13.0	16.0
		NOx		ppm	—	—	400	38.5	39.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	—	—	5.8~8.6	7.2	7.2
		SS		mg/l	—	—	200	1未満	1未満
		BOD		mg/l	—	—	160	1.3	1.3
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	—	—	5	0.5未満	0.5未満
	騒音	朝方		dB	50	—	50	43.9	47.6
		昼間		dB	60	—	60	50.9	56.2
		夕方		dB	50	—	50	45.4	48.3
		夜間		dB	45	—	45	43.2	44.2
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	—	—	—	68.3	87.0
	排水 (公共用水域)	pH		—	5.8~8.6	6.0~8.0	6.0~8.0	7.2	8.3
		SS		mg/l	150	18	18	1.1	3.0
		BOD		mg/l	120	18	18	1.7	6.0
		COD		mg/l	120	18	18	5.1	11.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	2	2	1.0	1.0
		窒素		mg/l	60	30	30	3.9	47.2
		リン		mg/l	8	—	4	0.2	6.8
		ふっ素		mg/l	8	—	8	1.4	2.7
		ほう素		mg/l	10	—	10	1.4	2.7
	騒音	昼間	第1地点	dB	75	70	70	55.6	58.6
			第2地点					57.2	58.3
			第3地点					58.9	61.6
			第4地点					53.2	54.9
			第5地点					51.5	55.4
			第6地点					51.2	54.1
			第7地点					57.6	59.8
		夜間	第1地点	dB	70	60	60	53.5	56.1
			第2地点					55.9	58.1
			第3地点					57.1	59.5
			第4地点					52.4	53.8
			第5地点					49.4	51.9
			第6地点					49.7	52.3
			第7地点					56.1	58.5
東海 耐摩工具(株)	騒音	朝方	東	dB	65	—	60	43.1	43.1
		昼間	東		70		65	45.1	45.1
		夕方	東		65		60	45.1	45.1
		夜間	東		60		50	42.5	42.5
	振動	昼間	東	dB	70	—	65	48.0	48.0
		夜間	東		65		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	
			2013	2014	2013	2014	2013	2014	2013	2014
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	13	14	387	305	38	46	767	774
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	63	50	408	303	110	77	491	352
	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	14	5	194	207	27	114	384	388
小計			91	69	989	815	175	237	1,643	1,513
上・下流コスト			0	0	0	0	0	1	1	16
管理活動コスト			21	4	346	451	23	14	433	516
研究開発コスト			1,181	1,236	8,030	8,680	1,181	1,236	8,031	8,680
社会活動コスト			0	0	211	295	0	1	216	302
環境損傷対応コスト			0	0	7	10	0	0	8	10
その他コスト			0	0	0	0	0	0	0	0
合計			1,293	1,310	9,584	10,250	1,379	1,490	10,332	11,037

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		2013	2014
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	185	187
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	65	45
	節水による水道費の節約	2	0.40
	省資源、またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1	3
合計		253	235

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		2013	2014	前年度との差	2013	2014	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)	21,358	19,611	-1,747	34,399	33,200	-1,199
		都市ガス(万 m³)	1,144	921	-223	1,321	1,134	-187
		LPG(トン)	3,664	3,514	-150	8,190	7,812	-378
	水の使用量	上水(m³)	521,041	402,204	-118,836	727,203	670,395	-56,808
		井水(m³)	372,238	349,423	-22,815	703,847	693,320	-10,527
	PRTR 対象物質の使用量(トン)		643	653	10	911	939	29
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)		112,542	100,402	-12,140	173,776	163,648	-10,128
	廃棄物量	リサイクル量(トン)	8,216	7,345	-871	11,758	10,793	-965
		埋立、焼却量(トン)	92	109	17	148	204	31
	PRTR 対象物質の大気・水域への排出量(トン)			1.9	1.6	0	151	148

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	
本社および 本社工場	53	エチルベンゼン	5,444	0							5,443	
	80	キシレン	23,351	1							23,350	
	87	クロム及び三価クロム化合物	16,455				1		373			16,080
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	1,195				11				1,183	
	296	1, 2, 4-トリメチルベンゼン	7,110	1							7,109	
	297	1, 3, 5-トリメチルベンゼン	3,270								3,270	
	300	トルエン	71,164	12							71,152	
	308	ニッケル	99,147						41			99,106
	392	ノルマル-ヘキサン	4,057	1							4,056	
	400	ベンゼン	2,496	1							2,495	
	405	ほう素化合物	1,908					2	255			1,651
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	412	マンガン及びその化合物	1,046						17			1,030
	53	エチルベンゼン	2,915	65					671		2,179	
	80	キシレン	13,819	176					3,778		9,864	
	87	クロム及び三価クロム化合物	3,687					0	842		0	2,844
	132	コバルト及びその化合物	1,988	0				1	15			1,972
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	3,206						518		1,693	995
	297	1, 3, 5-トリメチルベンゼン	1,278	2					2		1,275	
	300	トルエン	30,882	212					4		30,667	
	308	ニッケル	29,352					5	449			28,898
	309	ニッケル化合物	697		61				220		416	
	400	ベンゼン	693.0	0.1							692.9	
405	ほう素化合物	36,815		186			16	1,118		43	35,452	
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1 2から1 5までのもの及びその混合物に限る。)											
412	マンガン及びその化合物	1,412		4			0	1,033		1	374	
宮之城工場	87	クロム及び三価クロム化合物	30,022						1,657			28,365
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	2,425								2,425	
	308	ニッケル	194,491									194,491
	405	ほう素化合物	6,185		132				77			5,976
	412	マンガン及びその化合物	1,934									1,934
伊勢工場	305	鉛化合物	52,895						6,096			46,799
武並工場	300	トルエン	1,071	733					44		294	
	309	ニッケル化合物	749						170			579
小計			653,157	1,204	384		13	24	17,379		167,609	466,545
NTK セラミック(株) (飯島工場)	53	エチルベンゼン	4,680	1,505					3,175			
	80	キシレン	2,520	810					1,710			
	87	クロム及び三価クロム化合物	5,316						845			4,471
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	3,384		0				1,834		911	640
	300	トルエン	73,370	73,370								
	308	ニッケル	1,359									1,359
	309	ニッケル化合物	1,207						1,207			
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	11,088						1,423		9,665	
	53	エチルベンゼン	1,439	514					842			82
	80	キシレン	8,153	2,911					4,774			467
	87	クロム及び三価クロム化合物	4,435						2,337			2,098
	300	トルエン	68,212	65,931					2,281			228
	305	鉛化合物	533						305			7,790
	354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	23,423						9,778		5,855	76
NTKセラミック(株) (可児工場)	355	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	1,493						1,342		76	3,086
	453	モリブデン及びその化合物	3,392						305			
	354	フタル酸ジ-ノルマル-ブチル	2,800						1,695			1,105
(株)南勢セラミック	305	鉛化合物	32,973						3,957			29,016
	384	1-プロモプロパン	2,923	1,023					1,900			
(株)日特製作所(大口工場)	308	ニッケル	16,095									16,095
セラミックセンサ(株)	333	ヒドラジン	13,937						12,322		1,614	1
	374	ふっ化水素及びその水溶性塩	3,441						3,372		69	
小計			286,172	146,064	0				55,403		18,190	66,514
合計			939,329	147,268	384		13	24	72,782		185,798	533,059

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	653	634	19	97.1%
	小牧工場	3,168	3,097	71	97.8%
	宮之城工場	3,444	3,428	16	99.5%
	伊勢工場	182	181	1.1	99.4%
	武並工場	5.8	4.4	1.3	76.8%
	小計	7,453	7,345	109	98.5%
関係会社	NTKセラミック(株)(飯島工場)	768	718	51	93.4%
	NTKセラミック(株)(中津川工場)	295	294	0.7	99.8%
	NTKセラミック(株)(可児工場)	61	61	0.3	99.6%
	NTKセラミック(株)(小牧工場)	600	584	16	97.4%
	(株)南勢セラミック	8.6	8.6	0.0	100.0%
	(株)神岡セラミック	174	173	0.2	99.9%
	(株)日特製作所	323	319	3.4	98.9%
	日和機器(株)	5.4	5.4	0.0	99.2%
	(株)日特スパークテック東濃	82	79	2.2	97.2%
	セラミックセンサ(株)	1,222	1,200	22	98.2%
	東海耐摩工具(株)	5.4	5.4	0.0	100.0%
	(株)日特運輸	0.5	0.5	0.0	99.5%
	小計	3,543	3,448	95	97.3%
	合計	10,997	10,793	204	98.1%

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	2	49	
	小牧工場	4	148	
	宮之城工場	1	42	
	伊勢工場	2	53	
	小計	9	292	
関係会社	NTKセラミック(株)	飯島工場	1	22
		中津川工場	2	17
		可児工場	2	25
		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	39
	(株)日特製作所	本社工場	4	54
		大口工場	4	50
		さつま工場	4	47
	日和機器(株)		2	60
	(株)日特スパークテック東濃		3	25
	セラミックセンサ(株)		4	76
	東海耐摩工具(株)		2	12
	小計		34	441
	合計		43	733

自治体などが主催する清掃活動

工場・会社名	イベント名	主催	場所	参加人数(名)
日本特殊陶業(株)小牧工場	小牧市清掃活動	小牧市	小牧市周辺	14
日本特殊陶業(株)小牧工場	小牧市清掃活動	小牧市	小牧市民会館周辺	13
セラミックセンサ(株)	小牧市清掃活動	小牧市	小牧市周辺	8
セラミックセンサ(株)	小牧市清掃活動	小牧市	小牧市民会館周辺	5
NTKセラミック(株)(飯島工場)	天竜川水系環境ピクニック	長野県テクノ財団	大田切川と天竜川の合流点	35