

アース
明日のコト、かんガエル



ECOREport

2005





社 名 日本特殊陶業株式会社
 本 社 名古屋市瑞穂区高辻町14-18
 創 立 1936年(昭和11年)10月26日
 資 本 金 478億6,927万円
 事 業 内 容 1.スパークプラグおよび内燃機関用関連品の製造・販売
 2.ニューセラミックおよびその応用商品の製造・販売
 グループ 子会社36社(国内10社、海外26社)、関連会社7社

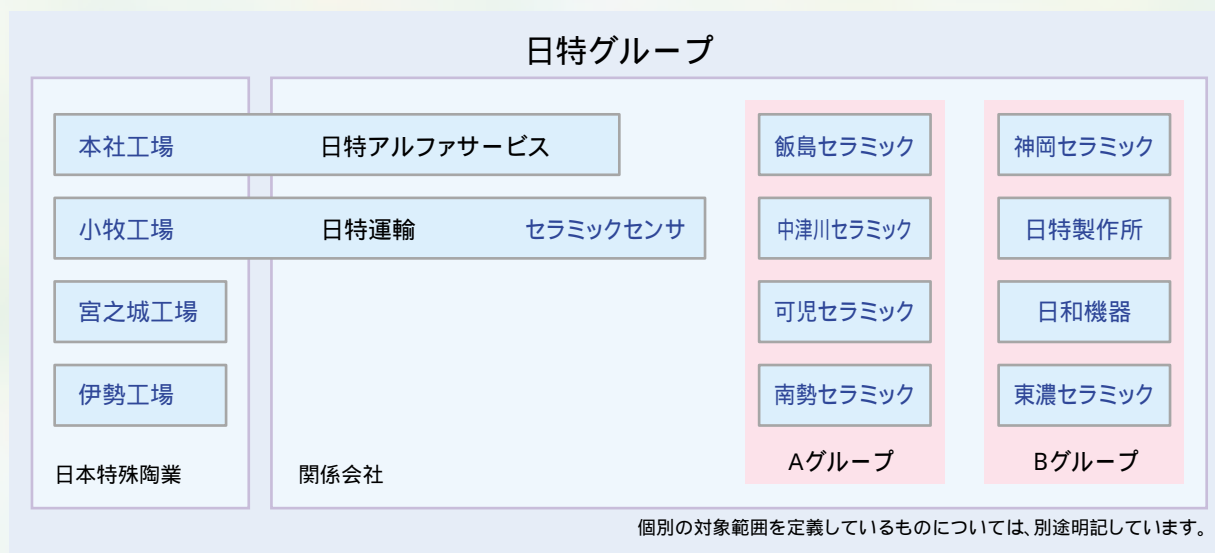
編集方針

日本特殊陶業では、2000年から毎年「ECOreport」を発行し、日本特殊陶業グループにおける環境負荷低減活動について、わかりやすくお伝えすることを目指してきました。本レポートでは、社会面での活動について、内容の充実を図りました。また、各活動についての考え方、仕組み、結果を記載することにより、活動の流れを表現するように努めました。なお、本レポートの文中では、当社名の日本特殊陶業を日特と略して表現させていただきました。

対象者 お客様、投資家、株主、地域住民、お取引先、従業員などのステークホルダー

対象期間 2004年4月1日～2005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む。

報告範囲 環境側面:日本特殊陶業及び国内関係会社11社
社会側面:日本特殊陶業



□ : 地区(ISO14001の認証取得単位)
 青文字 : サイトレポートを発行している工場、関係会社

参考にしたガイドライン 「環境報告書ガイドライン」(環境省)

その他

- ・サイトレポート
日本特殊陶業の各工場、及び関係会社9社における環境負荷低減活動の詳細を記しています。お問い合わせ先はp.2をご覧ください。
- ・ホームページ
『ECO report 2005』及び『ECO report』のバックナンバーは、Webでもご覧いただけます。
<http://www.ngkntk.co.jp/environment/>

経営

編集方針	1	②
信頼される企業を目指して	3	①
会社概要	7	③
・企業理念		
・企業行動規範		
・CSRへの取り組み		
・組織図		
・世界を支える製品群		
・経営指標		

環境

事業活動と環境負荷	9	⑥⑬⑮⑯⑲⑳㉑㉒
・事業による環境負荷		
・マテリアルバランス		
環境に関する基本理念	11	④⑤⑬⑮⑯⑲⑳㉑㉒
・環境宣言		
・環境方針		
・環境行動計画とオール日特エコビジョン2010		

第1章-マネジメント

環境マネジメントシステム	13	⑧
・ISO14001の認証取得		
・システム運用		
<コラム> 海外事業所の環境保全活動	14	
環境リスク	15	
コンプライアンス	15	⑫
<コラム> 日特グループを取り巻く環境課題とエコワード	16	
・環境保全活動の歩み		
環境会計	17	⑦
環境経営	18	
・エコ・エフィシェンシー		
<コラム> 環境経営格付け評価	18	

第2章-ファクトリー / オフィス

エネルギー	19	⑭⑰⑳㉒
・地球温暖化問題への考え方		
・2004年度目標に対する結果		
・エネルギー使用量の推移		
・エコビジョン2010		
・省エネ事例		
・クリーンエネルギー		
・物流		
廃棄物	21	㉑
・資源の有効利用		
・廃棄物処理業者の現地確認		
・事例		
水資源	22	⑮⑲
・上水・井水使用量の削減		
グリーン購入	22	㉓
・事務用品等のエコ化		
・エコカー		
環境負荷物質 / グリーン調達	23	⑨⑮
・環境負荷物質管理体制		
・グリーンサプライヤー制度		
・グリーン調達要求への対応		
・PRTR法対象物質の管理		

第3章-プロダクツ

エコデザイン	25	⑩㉔
<コラム> スパークプラグのLCA	28	

第4章-コミュニケーション

ディスクロージャー	29	⑪
・ECO reportの発行		
・環境工場見学会の受け入れ		
コミュニティ	29	⑪⑬
・環境展示会		
・地域清掃活動		
自然環境	29	⑬
・工場緑化の推進		

第5章-マインド

教育・啓蒙	30	
-------	----	--

第6章-データ編

雇用・人事制度	33	㉕
労働安全衛生	34	㉕
社会・地域活動	35	㉕
消費者	36	㉕
ステークホルダーメッセージ	37	
第三者審査	38	

社会

発行日	日本語版	2005年 8月
	英語版	2005年 10月
	2000年から毎年発行し、本レポートで6回目の発行となります。	
次回発行予定	2006年 8月	
発行責任者	加藤 倫朗 (社長/環境統括責任者)	
編集責任者	高木 俊一 (環境安全部長/中央環境管理責任者)	
発行	総務部広報課	
	TEL:052-872-5896 FAX:052-872-5999	
お問い合わせ先	環境安全部	
	TEL:052-872-5980 FAX:052-872-5942	
	e-mail: eco@mg.ngkntk.co.jp	

お問い合わせ先

事業所	問い合わせ先(部署名 / TEL)
日本特殊陶業	本社及び本社工場 環境安全部 052-872-5980
	小牧工場 環境安全部 0568-76-1544
	宮之城工場 環境安全部 0996-53-2211
	伊勢工場 環境安全部 0596-39-1534
飯島セラミック	総務部 0265-86-5211
中津川セラミック	総務部 0573-68-5484
可児セラミック	総務部 0574-63-2511
南勢セラミック	総務部 0599-65-3366
神岡セラミック	総務部 0578-2-1112
日特製作所	総務部 052-811-3921
日和機器	総務部 052-382-0511
東濃セラミック	総務部 0574-63-1031
セラミックセンサ	総務部 0568-76-5400

信頼される企業を目指して

日本特殊陶業株式会社
代表取締役社長 / 環境統括責任者

加藤 倫朗

■ 企業倫理の徹底

「持続可能」という言葉をよく耳にするようになりましたが、持続可能な社会づくりを進めるためには、経済的価値の向上のみならず、多様なステークホルダーの期待に応えて社会的な役割を果たしていくことが重要です。この社会的な役割は、社会での健全な発展があって初めて果たすることができるものであり、経済成果の追求はもちろんのこと、モラルに秀でた透明性のある企業経営、適切な情報開示を含めた3つのバランスをとることが重要になってきています。

モラルという面では、企業活動が複雑化、スピード化する中で、従業員一人ひとりの行動が問われるようになってきたことも事実です。当社は、1996年に企業理念、1998年に企業行動規範を制定し、企業として進むべき方向を示しました。また、2004年には、「行動規範ガイドブック」を発行して従業員の行動の根拠や基準を明確にしました。全役員、従業員が、法令や倫理に対する意識を向上させ、個人の行動が企業の行動でもあることを認識するよう啓蒙を続けています。

また、情報開示においては、経営指標や製品に関する情報を開示するだけでは、様々なステークホルダーの要求にお応えできないと認識しています。ステークホルダーが本当に必要としている情報を把握し、時には工場見学等も通じてわかりやすく確実にお伝えすることで、どのような企業なのかを知っていただきたいと考えております。

これらの結果が、社内外からの「信頼」という形で表れることと信じています。

■ 「NGK、NTKブランド」の信頼のために

海外にも連結対象会社が24社あり、輸出比率が約8割となっていることから、良品主義の下、常にグローバルな視点を持ち、最適な生産を推進しています。

世界中のどこで製品を購入していただいても製品の品質が同じであることは当たり前のことであり、メーカーの重要な社会的責任の1つです。ただし、製造工程が日本と全く同じである必要はありませんので、各工場の強みを活かした生産体制を整えたいと考えています。強みをさらに強くすることは、従業員が夢や目標を共有し、日特の文化を大切にすることでもあります。

海外を含めた日特グループ全社で総員参加のもと、「NGK、NTKブランドは良い物」という信頼をいただけるよう日々取り組んでいます。



■ 環境経営を基本として

2004年は、地球上の各地で異常気象が頻発し、地球規模で環境が悪化していることを改めて認識させられた1年でした。

地球温暖化や生物多様性の喪失など、様々な環境問題が深刻化している中、環境への対応として企業に求められることがますます大きくなり、環境面での取り組みが注目されるようになってきています。

日特グループにおいても、環境への取り組みは重要な課題であると位置付け、国内関係会社を含めた12社でのISO14001統合認証を取得し、各種法規制以上の管理や取り組みを行ってまいりました。海外においても、国内と同様の環境方針の下、環境取り組みにおけるスタンダードづくりを進めています。まずは、ISO14001の全事業所の認証取得を推進していますが、環境取り組みの考え方や基準の統一化、情報の一元化などを図り、環境に関する有事の際には、どこでも同じレベルの対応がとれるように備えたいと思います。

■ オール日特エコビジョン2010

2004年4月、環境方針、環境宣言を大幅に改定するとともに、2005年度までの環境行動計画を定め、さらに2010年でのあるべき姿を『オール日特エコビジョン2010』に表しました。これは、従来の法規制対応型の環境取り組みからステップアップし、より積極的に、よりプロアクティブに環境課題に取り組むためです。

日特グループはセラミックメーカーであり、セラミックの焼成工程において、二酸化炭素などの温室効果ガスが発生することは避けられないため、特に地球温暖化問題は重要な課題であると認識しています。従来から、合理化の面でも省エネルギーや温室効果ガスの排出量削減に取り組んでまいりましたが、1990年以降、生産量が着実に増えてきたため、原単位では削減できているものの、総排出量では増加してしまっているのが現状です。しかし、地球温暖化は総排出量の問題であることから、エコビジョン2010では、総排出量の削減を目標として設定しました。目標達成に向け、技術開発、より一層の生産の合理化・効率化を図り、総排出量の削減に取り組んでいきます。

■ エコデザイン

持続可能な循環型社会の発展をものづくりの企業の立場で推進するには、製品について、そのライフサイクル全体の環境負荷を考慮していく必要があります。

日特グループでは、スパークプラグ、各種センサ、半導体部品、電子部品、機械工具、産業用・医療用セラミックなど、幅広い分野の製品を生産しております。特に、環境配慮を目的として、各種センサが様々な場面で利用されており、日特グループを代表する環境製品であると自負しています。環境製品を生産する企業として、製造段階で環境に反するような事は許されませんので、早くから省資源、省エネルギー、有害化学物質フリーなど、様々な環境配慮に取り組んでまいりました。

今後も、LCA(ライフサイクルアセスメント)手法の活用や環境効率性の向上など、設計・開発段階における積極的なエコデザインを行うとともに、環境に配慮した調達・生産・物流・廃棄に努めていきます。

■ エコマインドに溢れる従業員の育成

企業が持続可能な発展をしていくには、従業員の育成と技術の伝承が最重要課題です。

エコマインドの醸成としては、環境に優しい行動として、ゴミの分別やリサイクル、エネルギー使用量の削減、自動車のアイドリングストップなどの身近な環境配慮をごく当たり前にできる人材を育成したいと思います。エコマインドに溢れる従業員のひとつ一つの行動の積み重ねが、オール日特エコビジョンの達成につながるのです。

ものづくりの伝統と環境に優しい行動が相交わることにより、社会や企業に有益な効果をもたらすことができると考えます。



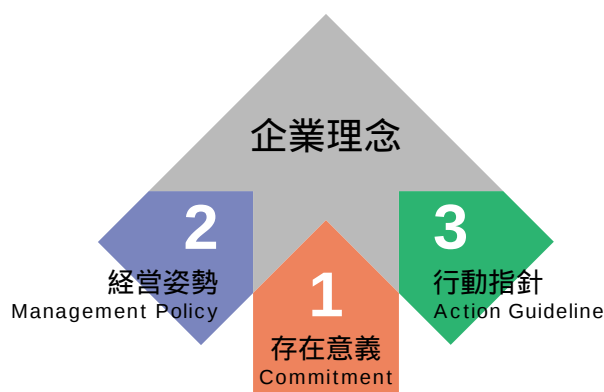
会社概要

企業理念

世界に新たな価値を発信し続ける提案型企業へ
人と技術を結び、地球規模の施行と視野をもって
私たちの新しいあり方を目指します。

スローガン

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



存在意義

最善の技術と蓄積した経験を活かし、世界の人々に新たな
価値を提案します。

経営姿勢

社員の個性と能力を活かす環境を整え、総力を結集して
信頼に基づく経営を行います。

行動指針

絶えず前進します！
何がベストなのかを常に考え、スピーディーに行動します。

(1996年11月制定)

企業行動規範

日本特殊陶業株式会社は、「相互信頼を深め、未来を見つめた新たな価値を提案し、世界の人々に貢献します。」をスローガンとした企業理念を実現するため、次の10原則に基づき、社会的良識をもって行動する。

- 1 国の内外を問わず、人権を尊重し、全ての法律、国際ルールおよびその精神を遵守する。
- 2 最善の技術と蓄積した経験を活かし、個人情報・顧客情報の保護に十分配慮しながら、社会的に有用かつ安全な商品・サービスを提供し、消費者・顧客の満足と信頼を獲得する。
- 3 公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行う。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
- 4 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを重視し、企業情報を日常的な広報活動を通じて公正に開示する。
- 5 環境問題への取り組みは人類共通の課題であり、企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、自主的、積極的かつスピーディーに行動する。
- 6 「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行う。
- 7 従業員の多様性・個性を尊重し能力を活かせる安全で働きやすい環境を整える。
- 8 市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは断固として対決する。
- 9 国際的な事業活動においては、現地の文化や慣習を尊重し、その発展に貢献する経営を行う。
- 10 経営トップは本規範の精神を率先垂範し、社内への徹底、グループ企業や取引先への周知および社内体制の整備を行うとともに、倫理観の涵養に努める。

(2004年11月改正)

CSRへの取り組み

企業の社会的責任を全うするため、経営の健全性・透明性を確保しつつ、事業環境の変化に対して迅速かつ的確に対応できる経営システムを構築し、維持することは、重要な経営課題の1つです。

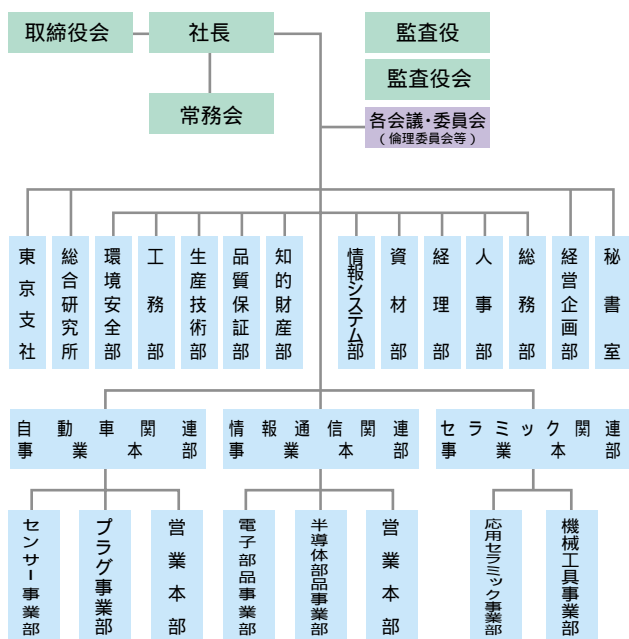
日特は、1996年に企業理念、1998年に企業行動規範を制定し、企業として進むべき方向を示してきました。そして、2004年11月には、『行動規範ガイドブック』を発行して、物事に対する的確な判断、適切な行動をするための基準を明確にしました。

全ての役員、従業員が法令や倫理に対して深く理解し、企業行動規範に則って行動するよう、各種の社内研修等を通して求めています。

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運用規程」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 2月	「個人情報の取扱いに関するガイドライン」発行



組織図



世界を支える製品群



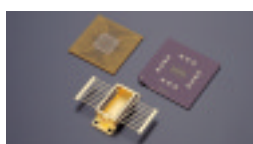
スパークプラグ

自動車のエンジンにはなくてはならない部品。NGKスパークプラグは当社の歴史とともに前進。安定した効率と排気ガス、省エネなど常に環境配慮設計に取り組んでいます。



センサ

排気ガスの浄化や省資源、温暖化対策など、自然の豊かさを守るために必要なセンサの開発、実用化に取り組んでいます。また、人の快適な居住空間を守るセンサもあります。



半導体部品

セラミックやオーガニックの各種パッケージは、IT産業の進化をサポートする半導体部品の多様な要求に応えると同時に、高密度、高速化、小型化など環境配慮を推進します。



電子部品

携帯電話は今や生活必需品。この中には電波の送受信にはなくてはならない当社の誘電体フィルタやアンテナスイッチモジュールが働いています。よりクリアな通話や軽量化は、永遠のテーマです。



機械工具

独自の技術で開発した切削用先端工具で、セラミックシリーズは鋳鉄・耐熱合金などの高速切削に、サメメットシリーズは各種鋼の中仕上げ・仕上げ加工に高い評価を得ています。



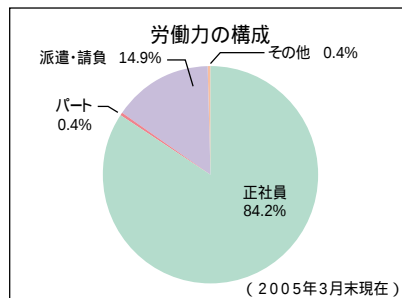
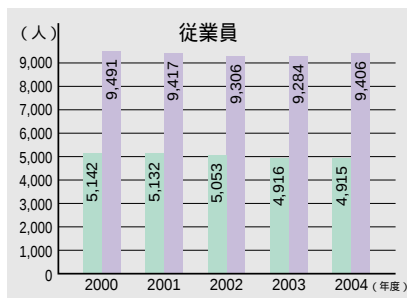
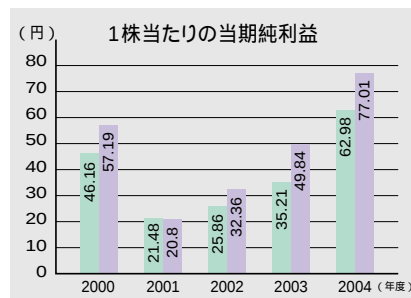
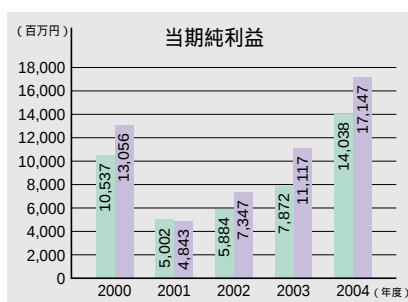
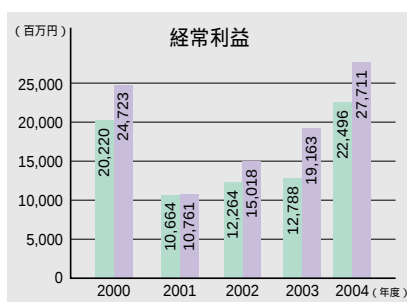
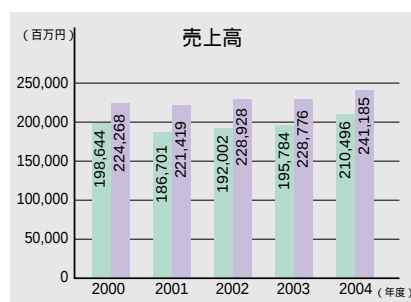
応用セラミック

ニューセラミックの特性を活かす多様な製品群。産業機器部品から、環境関連部品のオゾンイザ、生活関連部品のセラミックヒータ、そして医療用酸素濃縮器、人工骨など幅広い分野で製品を供給しています。

経営指標

	(2005年3月期)	
	連結	単独
売上高(百万円)	241,185	210,496
経常利益(百万円)	27,711	22,496
当期純利益(百万円)	17,147	14,038
1株当たりの当期純利益(円)	77.01	62.98
従業員(人)	9,406	4,915

2005年3月末現在の就業人員



■ 単独 ■ 連結

事業活動と環境負荷

事業による環境負荷

事業活動を行う上で使用した資源やエネルギー、環境への影響、生産した製品などを適切に把握することによって、事業活動へのインプットとアウトプットを知ることができ、企業の全体像を見ることができます。

日特グループの製品は、主にセラミックと金属部品で構成されているため、材料や部品として多くの資源を使用しています。また、生産においても、セラミックを焼成するためのエネルギーや、水資源を多く消費していることがわかります。

今後マテリアルバランスの把握に努め、社会への影響を事業活動全体で捉え、より効果的な対策や改善策を考えていきます。

マテリアルバランス

国内営業所

インプット

種類	分類	国内営業所
エネルギー	購入電力	545,520 kWh
	都市ガス	6,015 m ³
	LPG	58 m ³
	ガソリン	178 KL
紙	コピー紙	6.7 トン
水	上水	3,538 トン

アウトプット

種類	分類	国内営業所
使用エネルギーによるCO ₂	オフィス	196 トン
	輸送	413 トン
廃棄物	リサイクル	11.9 トン
	埋立・焼却	3.8 トン
排水	排水	3,538 トン

・CO₂の算出に用いた係数

自動車部品工業会(2001年)

分類	CO ₂ 換算係数
購入電力	0.330 kg-CO ₂ /kWh
都市ガス	2.558 kg-CO ₂ /m ³
LPG	6.074 kg-CO ₂ /m ³
A重油	2.712 kg-CO ₂ /L

事業者からの温室効果ガス排出量
算定方法ガイドライン(環境省)

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

・外部委託の輸送によるエネルギー使用量及びCO₂排出量は含みません。

・排水の流量計を設置していない事業所においては、上水と井水の使用量の合計を排水量としました。

エネルギー

購入電力、都市ガス、LPG、A重油 : 生産での使用量
ガソリン、軽油 : 試験、輸送での使用量

分類	日特4工場	グループ
購入電力	19,178 万kWh	30,379 万kWh
都市ガス	1,398 万m ³	1,462 万m ³
LPG	181 万m ³	395 万m ³
A重油	2,794 KL	2,794 KL
ガソリン	763 KL	781 KL
軽油	83 KL	114 KL

紙

紙類 : コピー紙、包装材等の使用量(推定)

分類	日特4工場	グループ
紙類	2,148 トン	2,794 トン

使用エネルギーによるCO₂

生産、試験、輸送 :
電気、都市ガス等の使用によって発生するCO₂排出量

分類	日特4工場	グループ
生産	117,603 トン	169,214 トン
試験	1,802 トン	1,802 トン
輸送	212 トン	333 トン

PRTR法対象物質

大気、水域 :
各地区で届出した物質による大気、水域への排出量

分類	日特4工場	グループ
大気	16 トン	174 トン
水域	0.1 トン	0.7 トン

マテリアルバランス

2004年度

主要原材料

セラミック材料、金属材料：購入量
リユース素地：再使用したセラミック材料の量

分類	日特4工場	グループ
セラミック材料	——	13,713 トン
金属材料	——	21,021 トン
リユース素地		10,841 トン

その他の材料・補助材料

プラスチック材料、化学物質、油類、その他材料、その他ガス：各部署の使用量(推定)

分類	日特4工場	グループ
プラスチック材料	611 トン	1,197 トン
化学物質	6,057 トン	8,840 トン
油類	921 トン	987 トン
その他材料	623 トン	1,082 トン
その他ガス	10,359 トン	15,049 トン

水

上水：上水、工業用水の使用量
井水：地下水の使用量
リサイクル水：敷地内で浄化処理後に再度使用した水の量

分類	日特4工場	グループ
上水	730,869 トン	915,553 トン
井水	970,565 トン	1,101,211 トン
リサイクル水	969,593 トン	1,102,682 トン

廃棄物

リサイクル：リサイクルを委託した量(売却品を含む)
埋立・焼却：埋立・焼却処理を委託した量

分類	日特4工場	グループ
リサイクル	15,982 トン	18,305 トン
埋立・焼却	89 トン	535 トン

製品出荷

製品：各事業部の出荷量

分類	日特4工場	グループ
製品	——	27,724 トン

排水

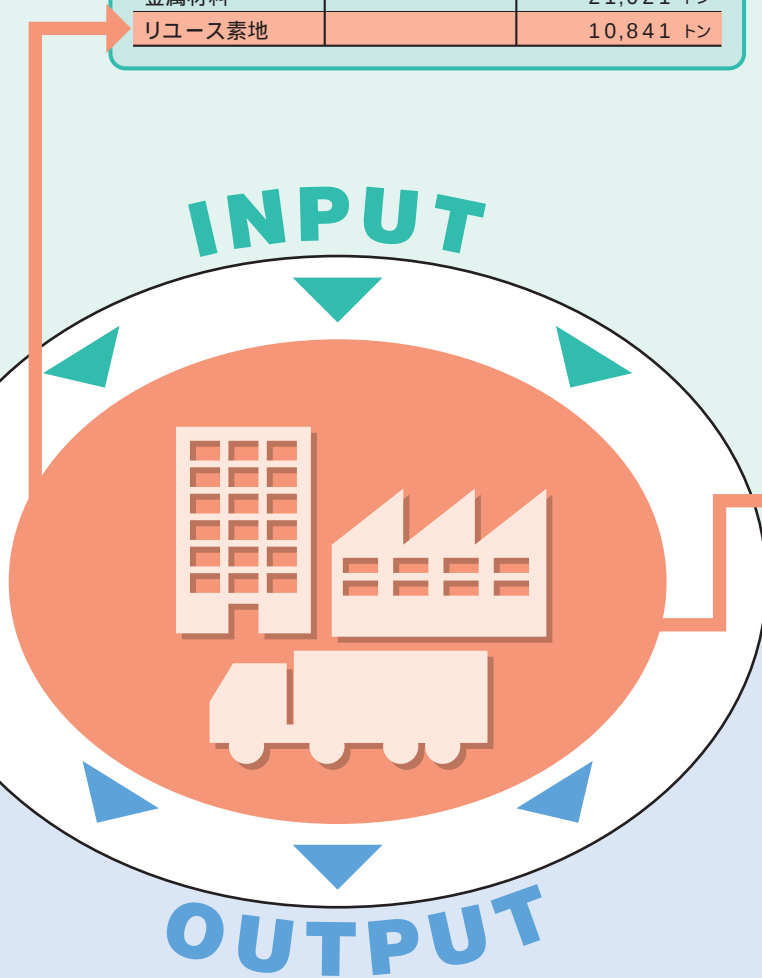
排水：下水道、公共用水域への排水量

分類	日特4工場	グループ
排水	1,125,934 トン	1,441,242 トン

容器・包装材料

プラスチック類、紙類、ダンボール：各出荷部署の使用量(推定)

分類	日特4工場	グループ
プラスチック類	349 トン	645 トン
紙類	1,175 トン	1,186 トン
ダンボール	977 トン	1,548 トン



環境に関する基本理念

環境宣言 (2004年4月改訂)

日特グループは、社会、地球環境との調和を図りつつ、環境にやさしいINGKスパークプラグ/NTKニューセラミック製品のライフサイクル全体を通して、良品主義のもと新たな価値を提案し、世界の人々に貢献します。

この達成のため、環境方針に基づく環境行動計画を策定し、総員参加により持続可能な社会、経営の発展を追求し、信頼される企業として社会的な役割・責任を担っていきます。

環境方針 (2004年4月改訂)

マネジメント	環境保全に関する法律・条例・協定、及び、自主基準を遵守します。また、環境管理システム(EMS)及びパフォーマンスの継続的な改善を図り、環境効率の向上を目指します。
ファクトリー/オフィス	環境との調和を常に意識し、大気、土壌、水質等の汚染予防、エネルギー及び資源の有効利用、廃棄物の削減に努めます。
プロダクツ	環境に配慮した製品開発、設計、調達、生産、販売、物流、及び廃棄に努めます。
コミュニケーション	ステークホルダーとのコミュニケーションを推進し、わかりやすい情報開示に努めます。また、地域社会のみならず自然環境にも配慮し、環境保全活動への参加や支援によって広く社会に貢献します。
マインド	全従業員への方針の周知、環境教育、広報活動を実施し、環境保全への意識向上を図ります。また取引先に対しても理解と協力を求めます。

	項目
マネジメント	環境マネジメントシステム
	環境経営
	環境会計
	環境リスク
	コンプライアンス
ファクトリー/オフィス	エネルギー
	廃棄物
	水資源
	グリーン購入
	環境負荷物質
プロダクツ	エコデザイン
	グリーン調達
	物流
コミュニケーション	ディスクロージャー
	コミュニティ
	自然環境
マインド	教育・啓蒙

環境行動計画と オール日特エコビジョン2010

(2004年4月制定)

進捗内容については、各ページをご確認ください。

○：順調 ×：遅れ

2004～2005年度の目標	2004年度の進捗	オール日特エコビジョン2010
エコビジョン2010に向けた2004～2005年度目標の達成	○	- 海外を含む連結対象会社による環境方針の共有化 - 環境経営情報管理の一元化 - トータルマネジメントシステム(QMS・EMS・OHSMS)構築 - CSR経営の推進 - 職務評価へ環境業績の反映 - 環境会計と(経理)管理会計の統合
国内営業所、海外関係会社の認証取得推進	○ P.13	
QMS、OHSMSとの複合化推進	○	
温暖化への環境効率の導入	○ P.18	
京都メカニズムの調査・研究	○	
環境経営情報システムの導入	1 ○	
Bグループへ環境会計導入<2004年度終了>	○ P.17	
マテリアルフローコスト会計の調査・研究	2 ×	
環境関連事故、環境苦情件数ゼロ	5件 P.15	
環境法規制違反件数ゼロ	7件 P.15	
CSR管理体制の構築	○	
CO ₂ 排出量の年1%削減(2001年度比) ・2005年度 → 直接製造部門 原単位当たり排出量 ▲4% → その他の部門 排出量 ▲4%	× P.19	- 京都議定書の遵守 - 国内温室効果ガス総排出量15万トン以下(2001年度比▲10%) - 海外を含む連結対象会社にてゼロエミッション達成 - 循環型社会における効率的な資源の利用 - 廃棄物排出量12,000トン以下(2003年度比▲30%) - EPR(拡大生産者責任)の遂行 - PRTR法対象物質総排出量36トン(2002年度比▲80%) - 環境負荷物質の管理体制の構築
クリーンエネルギーの導入	3 × P.20	
ゼロエミッション(有効利用率98%以上)達成 ・2005年度 → A・Bグループ	○ P.21	
廃棄物排出量の削減(2003年度比) ・2005年度 → 日特4工場 総排出量 ▲10% → A・Bグループ 総排出量 ▲5%	× P.21	
使用済み製品の回収・リサイクルの調査・研究	○	
廃棄物の内部処理化の検討	○	
上水・井水使用量の削減(2003年度比) ・2005年度 → 日特4工場 総使用量 ▲10% → A・Bグループ 総使用量 ▲5%	○ P.22	
事務用品等のエコ化率の向上 ・2005年度 → 90%	○ P.22	
PRTR法対象物質排出量の削減 ・2005年度 → 日特4工場 総排出量 8.3トン(2002年度比▲50%) → A・Bグループ 原単位当たりの排出量 2001年度比▲20%	○ P.24	
オゾン層破壊物質の全廃 2005年度末	○ P.24	
ハザードランク禁止物質の不使用	○ P.23	
LCA手法の社内浸透	○ P.28	- 環境に配慮した設計・製品づくり - エコビジネスの開発 - 全取引先のグリーンサプライヤー制度認証登録 - 効率的な物流システムの構築
製品の環境効率の導入	2 ×	
環境ラベルの導入	2 ×	
グリーンサプライヤー制度の導入	○ P.23	
輸送用燃料の使用量管理の一元化	○	
エコカーへの代替推進	○ P.22	
社会環境報告書 年1回発行	○ P.29	- わかりやすい環境情報の開示 - CSRレポートの継続発行 - NGO、NPO活動への支援・参加 - 自然保護と社会貢献の推進
サイトレポート 年1回発行	○ P.29	
ステークホルダーミーティングの開催	○	
環境工場見学会の受け入れ推進	○ P.29	
NGO、NPO団体との交流	○	
地域清掃活動の継続実施	○ P.29	
環境展示会・環境関連行事への参画	○ P.29	
工場緑化の推進	○ P.29	
環境教育プログラムの導入推進	2 ×	エコマインドに溢れる従業員の育成
環境大会 年1回実施	○ P.30	
社内報の環境ページ 毎月掲載	○ P.30	

1:環境経営情報システムを導入し、運用の準備を開始したため、「構築の推進」から「導入」へ目標を修正しました。 2:2005年度に取り組む予定です。
3:温室効果ガス削減のためのロードマップを策定するにあたり、クリーンエネルギーの導入も手段の1つとして、効果的な投資と社会的な動向を勘案し、検討していきます。

第1章-マネジメント

環境マネジメントシステム

ISO14001の認証取得

日特は、ISO14001環境マネジメントシステム(以下、EMS)を、環境経営を推進する上での重要なツールとして活用しています。2000年12月に国内4工場にて統合認証を取得して以来、システム、パフォーマンスともに継続的な改善を遂げてきました。

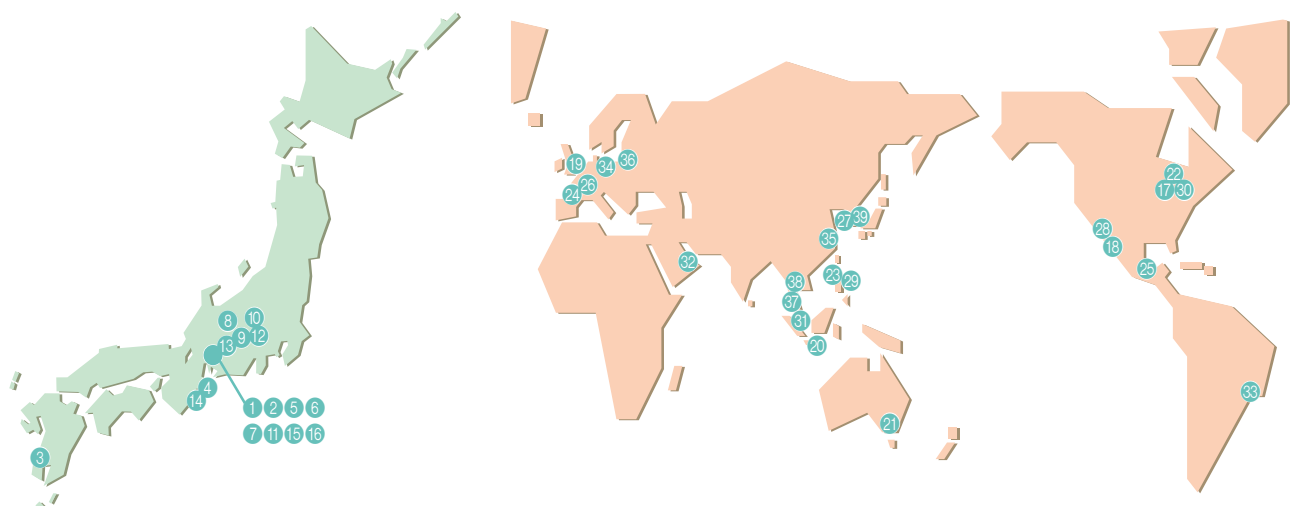
国内の連結決算対象会社においても、2004年1月までに11社でISO14001拡大統合認証を取得し、グループ全体による目的・目標の共通化や情報の一元管理を行っています。

海外の連結決算対象会社においては、現在は独自で認証を進めていますが、共通の環境方針のもと、認証の拡大やEMSの充実を図っていきます。

	工場・会社名	認証時期	認証機関	従業員数
日本特殊陶業	① 本社及び本社工場	1999年 8月	TÜV Rheinland Japan	1,081
	② 小牧	2000年12月		2,684
	③ 宮之城	2000年12月		546
	④ 伊勢	2000年12月		384
連結決算対象会社(国内)	⑤ ㈱日特製作所	2004年 1月	TÜV Rheinland Japan	104
	⑥ ㈱日特運輸	2000年12月		18
	⑦ 日和機器㈱	2004年 1月		59
	⑧ ㈱神岡セラミック	2004年 1月		143
	⑨ ㈱可児セラミック	2002年12月		155
	⑩ ㈱飯島セラミック	2002年12月		448
	⑪ 日特アルファサービス㈱	1999年 8月		124
	⑫ ㈱中津川セラミック	2002年12月		441
	⑬ ㈱東濃セラミック	2004年 1月		106
	⑭ ㈱南勢セラミック	2002年12月		52
	⑮ セラミックセンサ㈱	2000年12月		431
	⑯ 東海耐摩工具㈱			35
連結決算対象会社(海外)	⑰ 米国特殊陶業㈱ WV工場	2000年 7月	TÜV Rheinland of North America	482
	⑱ 米国特殊陶業㈱ IRV工場	2000年 8月		
	⑲ 英国NGKスパークプラグ㈱	2001年12月	BSI (British Standard Institute)	72
	⑳ インドネシアNGKスパークプラグ㈱			333
	㉑ オーストラリアNGKスパークプラグ㈱			36

	工場・会社名	認証時期	認証機関	従業員数
連結決算対象会社(海外)	㉒ カナダNGKスパークプラグ㈱			37
	㉓ 台湾NGKスパークプラグ㈱			29
	㉔ ヨーロッパ特殊陶業㈱	2000年 5月	AFAQ	45
	㉕ メキシコNGKスパークプラグ㈱			51
	㉖ フランスNGKスパークプラグ㈱			33
	㉗ 韓国NTK工具㈱			57
	㉘ 米国テクノロジー㈱			50
	㉙ 台湾NTKセラミック㈱			6
	㉚ 米国ホールディング㈱			—
	㉛ シンガポールNGKスパークプラグ㈱			7
	㉜ 中東NGKスパークプラグ㈱			11
	㉝ ブラジル特殊陶業㈱	2001年12月	ABS Quality Evaluations	1,103
	㉞ 欧州NGKスパークプラグ㈱	2004年11月	TÜV Industrie Service	183
	㉟ 上海特殊陶業㈱			89
	㊱ ポーランドNTK㈱			54
	㊲ マレーシアNGKスパークプラグ㈱			108
	㊳ サイアムNGKスパークプラグ㈱	2002年11月	RW TÜV	181
	㊴ 友進工業㈱	2005年 4月	kfq(Korean Foundation for Quality)	217

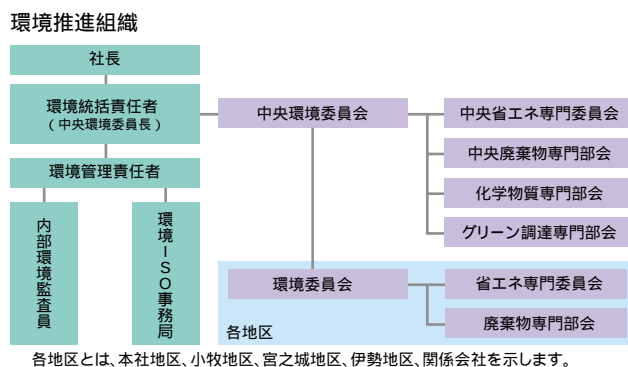
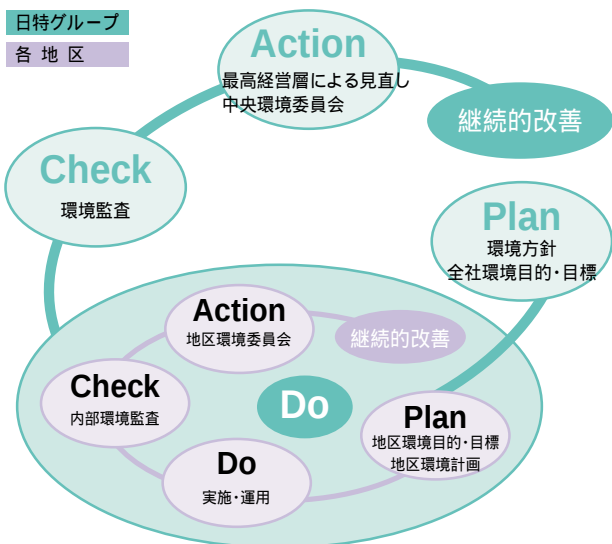
従業員数は、2005年3月末現在



システム運用

日特のEMSは、総員参加を基本とし、グループ全体及び地区(工場)ごとにPDCA(Plan-Do-Check-Action)サイクルを回しています。そして、各最高経営層の見直し(マネジメントレビュー)によってグループ全体及び地区ごとの目的・目標の達成状況を確認し、課題の認識と改善を行っています。

内部環境監査は、各地区ごとに年1回実施し、システムの構築状況、法規制及び自主基準の遵守状況などを確認しています。また、他地区へ赴いて監査するなど、内部環境監査員の意識向上や地区間の交流にも努めています。



ISO14001監査員数

	日特 4工場	関係 会社
ISO14001審査員補	6	0
ISO14001内部監査員	293	146

海外事業所の環境保全活動

コラム

<米国特殊陶業(株)ウエストバージニア工場>



酸素センサの製造と北アメリカ配送センターの運営を行う事業所です。日特の海外事業所としては2番目となる2000年7月に、ISO14001の認証を取得しました。

日頃から、連邦政府やウエストバージニア(WV)州の環境法規制を遵守し、環境保全に努めています。その成果により、客先の一社から環境保護取組み最優秀社として表彰されました。また、2005年6月16日には、WV州2004年環境賞最優秀賞を少量危険物発生者部門にて独占受賞しました。

1994 米国センサー(株)として設立
2000 ISO14001認証取得
2002 米国特殊陶業(株)と米国センサー(株)を製品市場別に組織を再編成し、米国特殊陶業(株)と米国テクノロジー(株)を設立



NGK-WV Environmental Policy
NGK-WV is committed to protecting the environment and conserving resources by:
Complying with regulations
Preventing pollution & waste
Improving objectives & targets



緊急事態対応手順の掲示板
緊急時の対応を周知しています。近隣の化学工場での事故を想定したシェルターへの避難方法等も記載しています。



MSDSステーション
MSDSは、施設の各所に設置してあるMSDSステーションからネットワークを通じてアクセス可能です。このシステムはOSHAの法規「知ることの権利」を遵守する助けとなっています。



リサイクルデー 2004年11月13日
WV環境保護局開催のキャンペーンにてNGKのコーナーが注目を浴びました。



Adopt-A-Highway
一区間の道路を養子にして清掃を行うボランティア制度に賛同し、清掃活動を実施しています。



2004 Recycle Material Fashion Show
社内予選を経て、WV環境保護局主催のリサイクル品によるファッション大会に参加し、1位と3位に入賞しました。

環境リスク

事業活動には、さまざまな環境リスクが存在しており、日々、適正な管理によるリスクの低減に努めています。

大気汚染、水質汚濁などのリスクに対しては、自治体との公害防止協定の締結や、自主基準値の設定により、法規制より厳しい管理を行っています。また、土壌汚染のリスクに対しては、配管を地上に設けるなどの予防策の他、購入予定の土地においても汚染調査を実施しています。

土壌調査

日特は、2004年度に倉庫として使用されていた土地を購入しました。有害物質の使用履歴はありませんでしたが、倉庫以前の使用で汚染されているリスクを考慮し、汚染状況を調査しました。



PCB管理

本社工場と小牧工場では、PCB(ポリ塩化ビフェニル)を含む高圧コンデンサと蛍光灯安定器を保管しています。

国のPCB廃棄物処理事業によって、保管しているPCB廃棄物の処理が適正に完了する日まで、厳重な管理を継続します。



緊急事態への対応訓練

地震や火災によって設備に異常が生じるなどの緊急事態を想定し、各地区の業務内容に応じた訓練を実施して万が一の場合に備えています。



コンプライアンス

企業活動におけるコンプライアンスを徹底するため、環境方針に基づき、環境法規制の遵守に努めています。

違反・苦情に対しては、ISO14001のシステムの中で手順を定めて管理しており、過去3年間の違反・苦情についても対策を講じてきました。今後とも、違反・苦情を漏れなく把握、公表し、適切な対策を行います。

日特4工場 (件)

	2002年度	2003年度	2004年度
違反	1 1	0	0
苦情	2 1	0	3 4

- 1 本社工場の騒音(夜)が法規制値を超えました。
- 2 本社工場にて、廃棄物処理業者より廃棄物への異物混入に対する改善要求がありました。
- 3 本社工場(2件)、小牧工場(2件)にて、騒音の改善要求がありました。

関係会社 (件)

	2002年度	2003年度	2004年度
違反	4 5 6	6 7 3	8 9 7
苦情	10 3	11 1	12 1

- 4 可児セラミックにて、騒音が法規制値を超えました。
- 5 日特製作所にて、騒音(3件)とトリクロロエチレン排出濃度が法規制値を超え、BODとCODが愛知県の上乗せ基準値を超えました。
- 6 可児セラミックにて、騒音が法規制値を超えました。
- 7 日和機器にて、騒音と油分が法規制値を超えました。
- 8 可児セラミック、神岡セラミック、日特製作所(2件)にて、騒音が法規制値を超えました。
- 9 セラミックセンサにて、排水中の窒素濃度とCODが小牧市との協定値を超え、ふっ素濃度が法規制値を超えました。
- 10 飯島セラミック、可児セラミック、日特製作所にて、騒音の改善要求がありました。
- 11 日特製作所にて、騒音の改善要求がありました。
- 12 セラミックセンサにて、タバコの投げ捨てに対する改善要求がありました。

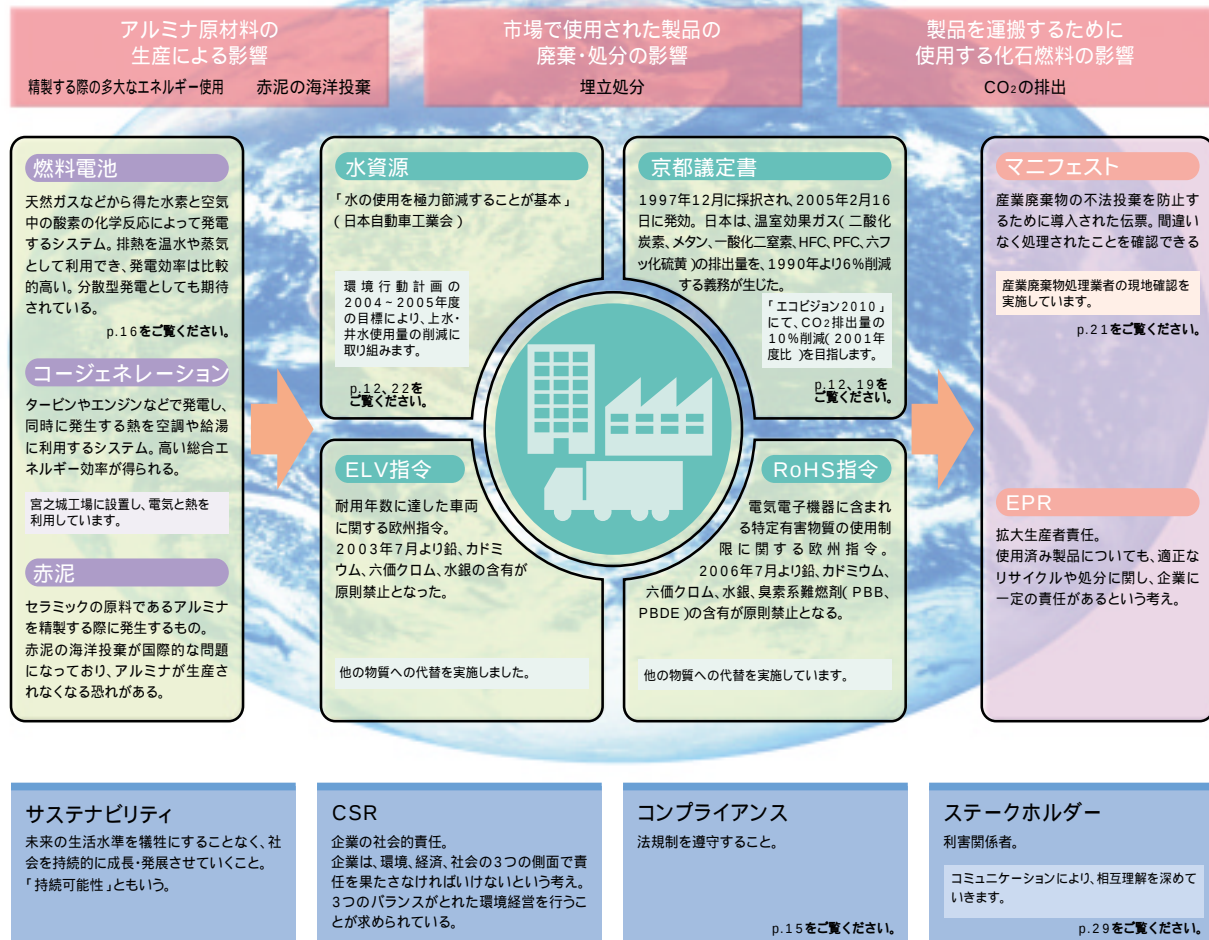


コラム

日特グループを取り巻く環境課題とエコワード

世界は、持続可能な循環型社会の形成を目指しています。京都議定書の発効、化学物質規制の強化なども、その動きの1つといえるでしょう。

企業は、経済的な成長を追求するだけでなく、環境に配慮した持続可能な事業活動を行うことによって、社会への責任も果たしていかなければいけません。ここに、コラムとして、環境用語をもとに、日特グループを取り巻く環境課題と、エコビジョン2010に向けての環境保全活動をイメージします。



環境保全の歩み

1973.02	安全環境課(現 環境安全部)を設置 安全衛生委員会、公害防止委員会を設置	2000.12	ISO14001の全社(本社、小牧、宮之城、伊勢)統合認証を取得
1974.03	小牧工場が小牧市と公害防止協定を締結	2001.06	第1回環境大会を開催
1980.04	宮之城工場が宮之城町と公害防止協定を締結 省エネ専門委員会を設置	2001.07	宮之城工場にコージェネ施設を設置し、メッキへ廃熱利用開始
1980.11	宮之城工場にクロードシステムの メッキ排水処理施設を設置	2002.09	宮之城工場にてゼロエミッション達成
1993.11	伊勢工場が伊勢市と公害防止協定を締結	2002.12	ISO14001の日特グループ統合認証を関係会社で取得 (飯島セラミック、中津川セラミック、可見セラミック、 南勢セラミック)
1994.04	伊勢工場にクロードシステムの メッキ排水処理施設を設置	2003.05	本社敷地内の土壌調査及び土壌改良を自主的に実施し、 名古屋市へ完了報告
1999.04	「環境宣言」を制定		本社及び本社工場、小牧工場にて、ゼロエミッション達成
1999.06	公害防止委員会から環境委員会へ変更 環境管理システムを見直し、省エネ専門委員会を組織化	2003.09	伊勢工場にてゼロエミッション達成
1999.08	本社及び本社工場がISO14001を認証取得	2004.01	ISO14001の日特グループ統合認証を関係会社で取得 (神岡セラミック、日特製作所、日和機器、東濃セラミック)
1999.10	廃棄物専門部会、グリーン調達専門部会、化学物質 専門部会を設置	2004.10	日特製作所、セラミックセンサにてゼロエミッション達成
2000.09	「ECO report」初版発行	2005.03	南勢セラミックにてゼロエミッション達成

環境会計

環境経営をより効果的に推進していくために、環境保全コストとその効果を定量的に把握することが重要です。日特では、1999年から環境会計を導入しており、2003年度からは、グループまで対象を拡大しました。

2004年度の環境保全コストは、日特4工場では8,401百万円、グループでは8,967百万円となり、約5%増加しています。2004年度の環境保全効果額は単独では234百万円となっています。

環境保全コスト

(百万円)

項 目			日特4工場				グループ	
分類	主な取組内容		投資		費用		投資	費用
			2003	2004	2003	2004	2004	
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	180	80	1,064	952	118	1,171
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	2	4	70	69	10	112
	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	28	37	424	520	47	694
小計			211	121	1,557	1,541	174	1,977
上・下流コスト	製品等のリサイクル、グリーン購入による差額		0	0	4	4	0	4
管理活動コスト	社員への環境教育、EMSの構築・運用		4	4	345	403	7	470
研究開発コスト	環境保全に資する製品等の研究開発		529	657	5,199	5,433	657	5,433
社会活動コスト	自然保護、緑化推進、環境広告		0	0	173	188	0	196
環境損傷対応コスト	土壌汚染、自然破壊の修復		0	0	3	14	0	14
その他コスト	-		0	4	0	32	4	32
合計			743	786	7,282	7,616	841	8,125

環境保全コストは、環境省の「環境会計ガイドライン2002」に基づいて分類しています。

また、コストの算出は、直接的な設備投資と費用の実績を基に、日特グループ独自のルールを策定し、按分方式で行っています。

環境保全効果物量

分類		日特4工場				グループ
事業エリア内効果	効果の内容	2003	2004	前年度比(%)	評価	2004
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)	18,231	19,178	5.2	×	30,379
	都市ガス(万m ³)	1,447	1,398	-3.4		1,462
	LPG(万m ³)	168	181	8.0	×	395
	A重油(KL)	2,793	2,794	0.0		2,794
	水の使用量					
	上水(トン)	728,127	730,869	0.4		915,553
	井水(トン)	893,326	970,565	9.0	×	1,101,211
	PRTR対象物質の使用量(トン)	453	544	20.2	×	824
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果	エネルギーのCO ₂ 排出量(トン)	114,928	117,603	2.3		169,214
	原単位(t-CO ₂ /付加価値生産高)(トン/百万円)	1.143	1.150	0.6		---
	工場排水のリサイクル(トン)	851,646	969,593	13.8	-	1,102,682
	廃棄物量					
	リサイクル量(トン)	14,327	15,982	18.9	○	18,305
	埋立、焼却量(トン)	105	89	-15.3	○	535
	PRTR対象物質の大気・水域への排出量(トン)	16	16	5.6	×	174

リサイクル水の定義を変更し、排水処理後に再び利用する水をリサイクル水としました。

実績が前年度比で、5%以上向上:○、±5%未満:、5%以上低下:×と評価しました。

環境保全効果額

(百万円)

効果の内容		日特4工場
収益	事業活動で生じた廃棄物のリサイクル、又は使用済みの製品等のリサイクルによる事業収入	115
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	82
	省資源、又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	37
合計		234

環境経営

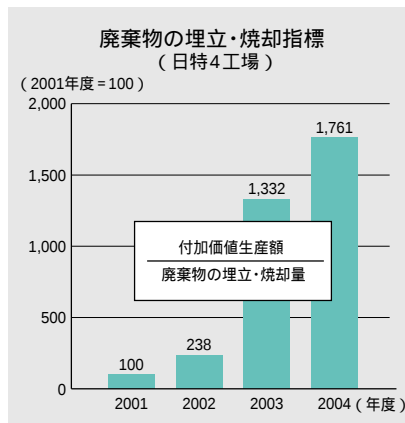
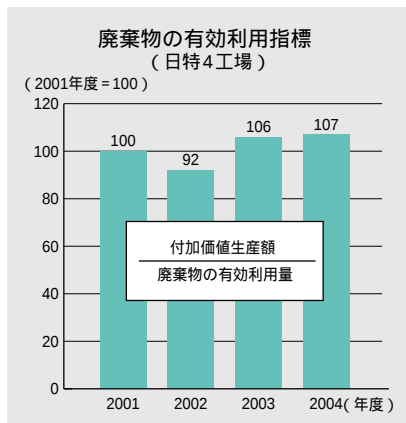
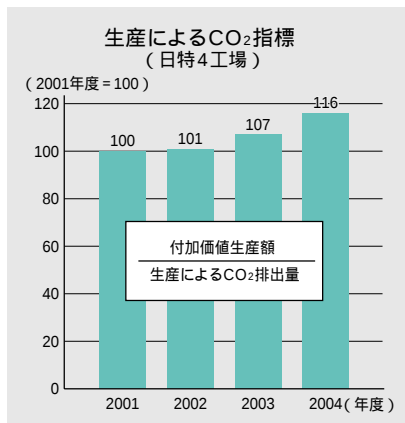
エコ・エフィシェンシー

環境効率とは、企業の事業活動に伴う環境負荷に対して創出される経済価値の割合を指標で示したものです。企業が持続可能な発展を行うには、環境負荷を最小化しつつ経済価値を最大化することが求められており、環境効率の向上が重要な課題となっています。日特でも、CO₂排出量や廃棄物排出量などを環境効率として評価し、環境経営を推進しています。

日特のエコ・エフィシェンシー

$$\text{エコ・エフィシェンシー} = \frac{\text{付加価値生産額}}{\text{環境負荷}}$$

付加価値生産額とは、売上高から材料費や外注加工費を控除した金額です。



コラム

環境経営格付け評価

企業の環境経営の実態を、持続可能(サステナブル)な社会の構築という観点から論理的、客観的に評価するものとして、環境経営学会と環境経営格付機構により、2002年度から『環境経営格付け』が実施されています。

日特グループは、サステナブルな企業としての客観的な評価を得るため、2003年度に続き、2004年度も環境経営格付け(第3回)に参加しました。

調査内容	企業トップへのインタビュー
	調査票への回答(3カテゴリー・23評価側面・207設問)
	ヒアリング(調査票の記載事項の確認)

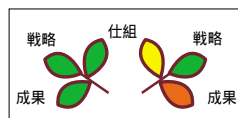
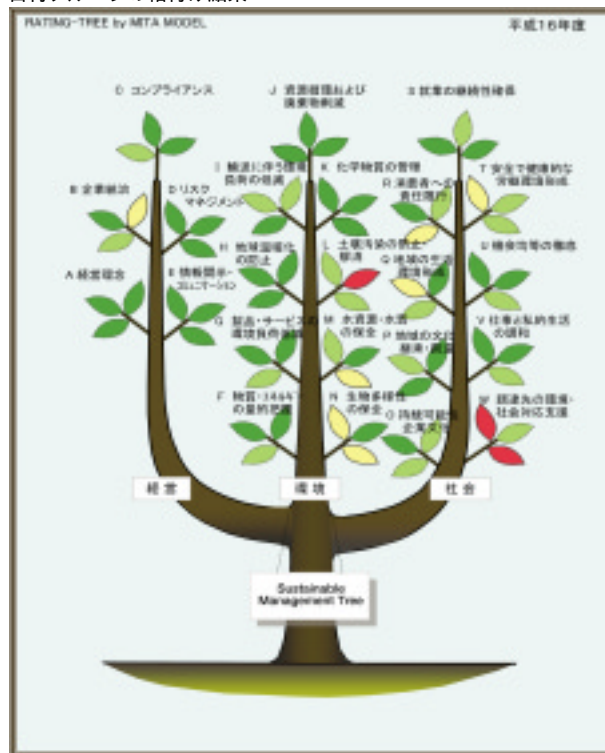
64社が参加した2004年度の環境経営格付けでは、経営面と社会面がさらに重視され、CSR(企業の社会的責任)が問われる設問が増加しました。結果は5段階の葉っぱで表され、緑の葉っぱが多いほど、より良い環境経営が行われている企業であることを示しています。

2005年1月、社長へのインタビューとヒアリングが実施され、3月25日に最終結果が発表されました。日特グループのツリーは右図の通りで、落ち葉はありませんでしたが、「土壌汚染の防止・解消」、「調達先の環境・社会対応支援」という2つの評価側面において、赤色の葉っぱがありました。

赤色、黄色の葉っぱとなった評価側面は日特グループの課題であることを認識し、より良い環境経営を目指して改善に取り組んでいきます。

評価		枚数
	持続可能な水準に到達	39
	持続可能な水準にほぼ到達	20
	持続可能な水準への途上	7
	持続可能な水準到達に疑問	3
	持続可能な水準到達は困難	0
評価対象		企業数(対象/全体)
国内	連結の大部分	12/13
海外	主要連結企業	6/23

日特グループの格付け結果



環境経営格付機構
<http://www.smri.jp/>

第2章-ファクトリー / オフィス

エネルギー

地球温暖化問題への考え方

地球温暖化の防止には、温室効果ガスを総量で削減することが重要です。

日特グループでは、「オール日特エコビジョン2010」として、2010年度までに国内の温室効果ガス排出量を15万トン(2001年度比▲10%)にすることを目標に設定しました。この目標を達成するため、工程での合理化や高効率設備の導入などの活動を進めていきます。また、CO₂以外の温室効果ガスについても、排出量を正確に算定し、効果的な削減に取り組みます。

中央省エネ専門委員長
取締役 山田茂保

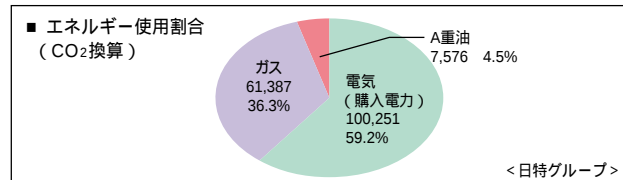
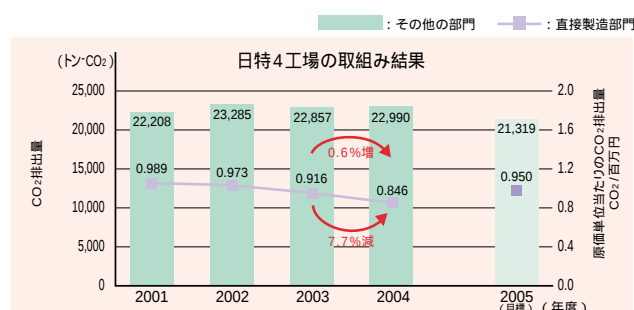


2004年度目標に対する結果

2002年度より、下記(2005年度及び年度ごと)の目標を設定し、取り組み・対策を進めています。

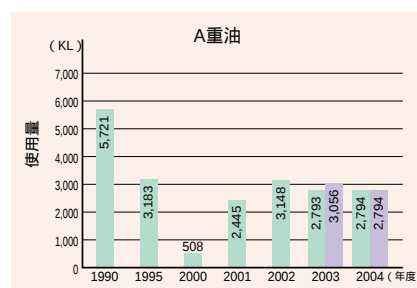
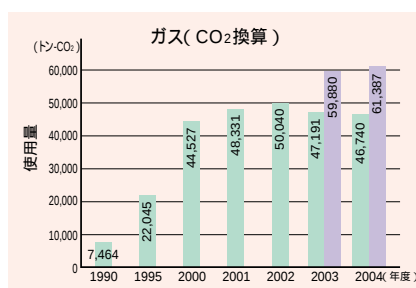
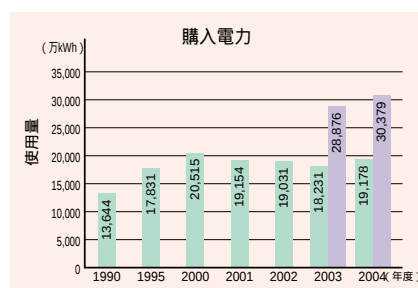
		2005年度 目標	2004年度 目標	2004年度 結果 (日特4工場)
直接製造 部門	原単位 当たり排出量	▲4% (2001年度比)	▲1% (2003年度比)	▲7.7% (2003年度比)
その他の 部門	排出量	▲4% (2001年度比)	▲1% (2003年度比)	+0.6% (2003年度比)

2004年度は、その他の部門においてノーネクタイ運動などの対策を講じたものの、夏の猛暑の影響により、目標を達成することはできませんでした。



<日特グループ>

エネルギー使用量の推移

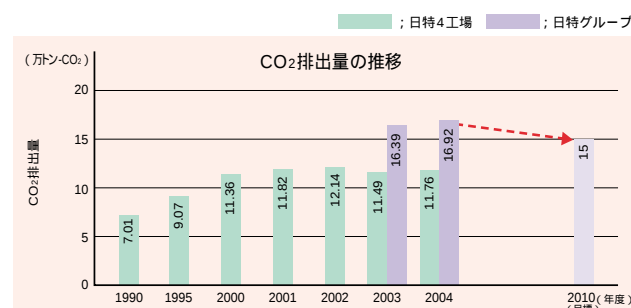


2001年度に宮之城工場でコージェネレーションを導入したため、重油の使用量が増加しました。

エコビジョン2010

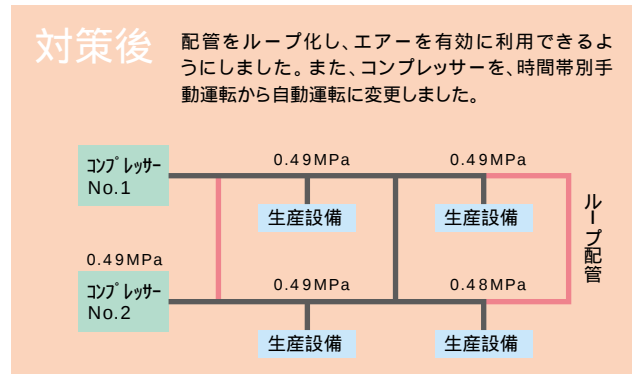
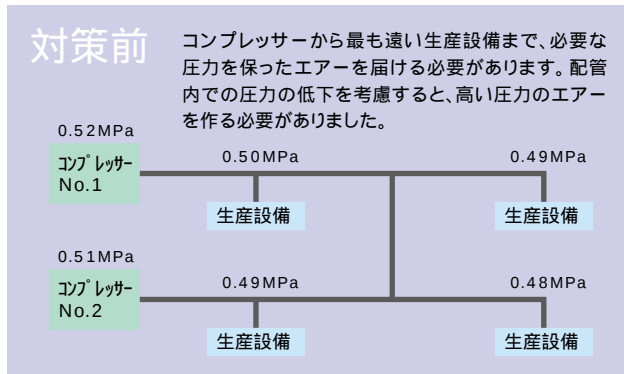
日特グループの2004年度の生産に使用したエネルギーによるCO₂排出量は16.9万トンCO₂でした。このうち、日特4工場のCO₂排出量を時系列でみると、1990年度比で原単位あたり26%削減できているものの、生産が127%伸びていることを受け、排出量は68%増となりました。

日特グループ全体で、効率よく、効果的にCO₂を削減するため、2010年までのロードマップを作成し、エコビジョン2010の達成を目指します。



省エネ事例

生産設備には、稼動するためにエアー(圧縮空気)が必要となる設備が多くあります。エアーは、コンプレッサーで作られ、配管を通して生産設備へ供給しますが、エアーを作る際には多くの電力を消費していることから、本社工場ではエアーの改善に取り組みました。



結果

コンプレッサーから送り出すエアーの圧力が低くても、遠くの設備まで必要な圧力を保ったエアーが届くようになり、コンプレッサーの電力使用量を6%削減することができました。

その他、エアー漏れ防止によるコンプレッサー電力削減にも努めており、エアー漏れ調査を年2回実施して発見した漏れを補修しています。

	コンプレッサーの電力使用量
2003年度	199.5万kWh
2004年度	187.9万kWh

38トンの
CO₂削減!

クリーンエネルギー

2003年10月に本社の本館別棟屋上に太陽光発電用のパネルを設置しました。この電力は空調やショールームの製品展示パネルの照明に使用しています。

概要

発電容量(瞬間最大)	10kW
電池モジュール	167W・60枚
設置面積	5×15.2m

2004年度実績

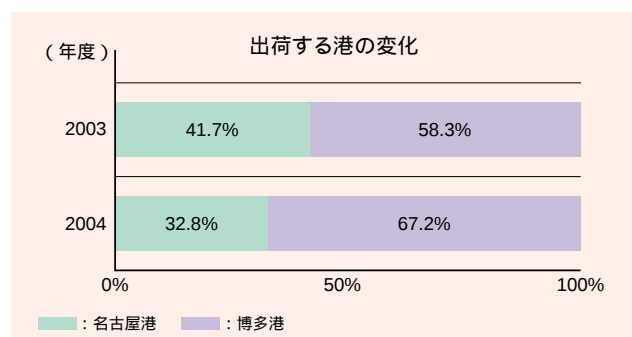
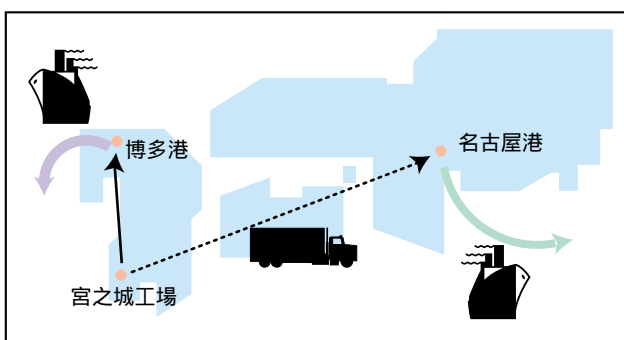
発電電力量	約13,000kWh
CO ₂ 削減量	約4.3トンCO ₂



物流

宮之城工場では、日特の主力製品であるスパークプラグを製造しており、海外に輸出するものも多くあります。従来は名古屋港まで陸送してから出荷していましたが、出荷先によって、宮之城工場に近い博多港から出荷した方が移動距離が少なく、時間の短縮にもなります。

物流の合理化を進めた結果、博多港から輸出する比率が徐々に増え、2004年度は前年度に比べて8.9%増加しました。軽油でおよそ21KLの節約、CO₂排出量で55トンの削減ができました。



廃棄物

資源の有効利用

日特グループは、資源の有効利用の最大化を目的として、廃棄物の適正な処分を実施しております。特に、廃棄物による環境負荷を低減するため、廃棄物の取扱いには次の優先順位で行っています。

①リデュース ②リユース ③リサイクル ④埋立・焼却

グループの各地区は、2005年度までにゼロエミッション達成に向けて取り組んでいます。ゼロエミッションを達成した地区においては、自社内における原材料のリユースの拡大と廃棄物のリデュースを進め、マテリアルバランスにおけるインプット物質の最小限化を目指しています。

ゼロエミッションは、各地区で達成できてきましたが、廃棄物排出量は、生産量の増加に伴い、昨年に比べて15.8%増加しました。

2004年度の取り組み結果

	2003年度 排出量(トン)	2004年度 排出量(トン)	2004年度 リデュース率(%)	ゼロエミッション 達成年月
本社及び本社工場	899.8	901.0	0.1	2003年 5月
小牧工場	8,412.2	10,560.8	25.5	2003年 5月
宮之城工場	3,056.8	3,056.8	0.0	2002年 9月
伊勢工場	2,063.6	1,552.0	-24.8	2003年 9月
飯島セラミック	1,098.8	1,144.5	4.2	—
中津川セラミック	362.3	340.5	-6.0	—
可児セラミック	74.5	114.9	54.1	—
南勢セラミック	49.1	47.5	-3.1	2005年 3月
神岡セラミック	102.5	94.4	-7.9	—
日特製作所	230.7	220.8	-4.3	2004年10月
日和機器	4.0	6.6	62.1	—
東濃セラミック	16.2	14.7	-9.2	—
セラミックセンサ	811.6	785.3	-3.2	2004年10月
合計	17,182.3	18,839.7	9.6	

有効利用の定義

日特グループでは、各地区で発生する廃棄物総量のうち、資源として利用価値のあるものを外部委託によりリユース、リサイクル(熱回収を含む。)し、その量を有効利用量として集計しています。この中には有価物として売却した物も含まれています。

ゼロエミッションの定義

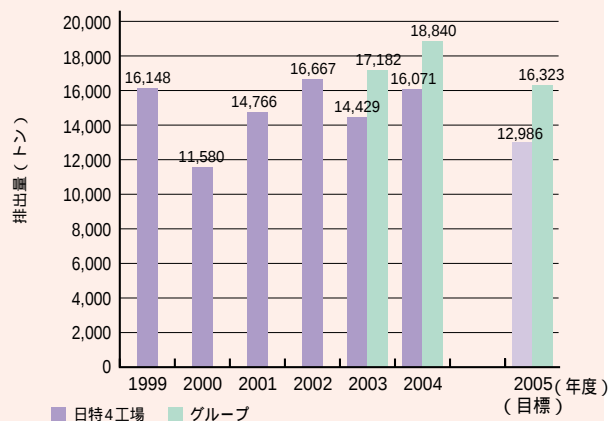
日特グループでは、ゼロエミッションを、産業廃棄物及び事業系の一般廃棄物を含めて有効利用率を98%以上にすることと定義しています

$$\text{有効利用率} = \frac{\text{リユース} + \text{リサイクル}}{\text{リユース} + \text{リサイクル} + \text{埋立・焼却}} \quad 98\%$$

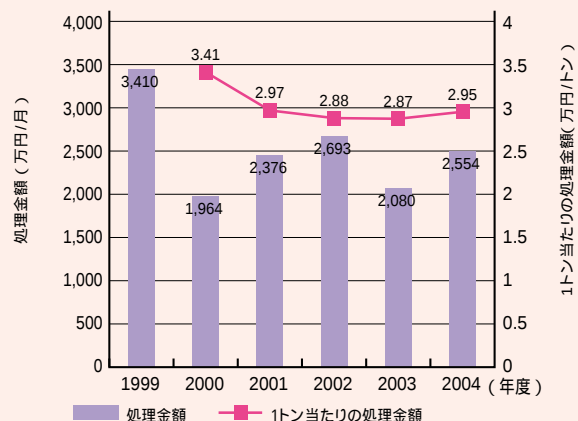
98%以上を“ゼロ”とみなすのは、タバコの吸殻や茶殻などの一般焼却ごみまで完璧にゼロにするための過剰なエネルギー消費を避けるため

2004年度の各地区の有効利用量、埋立・焼却量、有効利用率は、p.31「データ編」をご覧ください。

廃棄物排出量の推移



廃棄物処理金額(日特4工場)



廃棄物処理業者の現地確認

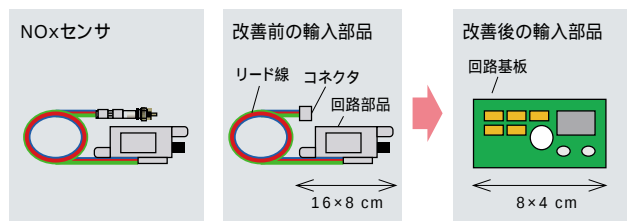
日特グループが排出した廃棄物が適正に処理されていることを確認するため、中間処理や最終処分の現地確認を実施しています。2004年度は、延べ95名が50業者(日特4工場では48名が27業者)の処理・処分現場を訪問し、管理状況に不備がないことを確認しました。



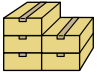
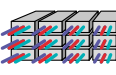
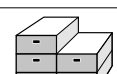
事例(NOxセンサ製造工程での廃棄物削減)

NOxセンサは、ディーゼル車の排気ガス中のNOx(窒素酸化物) 濃度と酸素濃度を同時に測定できるセンサで、センサ本体、回路部品、リード線からできています。従来、センサ本体は日特グループで製造し、回路部品とリード線は輸入して組付けていましたが、回路部品は精密機器であるために厳重な梱包が必要であり、梱包材等の廃棄物が問題となっていました。

そこで、回路基板のみを輸入することとし、他の部品は国内で調達するようにしました。その結果、輸入する部品サイズが小さくなり、梱包に使用するダンボール等が減ったため、梱包材による廃棄物を79%も削減することができました。



改善前後の廃棄物量

	改善前	改善後
ダンボール	 334箱 290 kg	 50箱 44 kg
樹脂トレイ	 2000枚 340 kg	 600枚 102 kg
コネクタ (組付け時に取り除く)	 12000個 120 kg	0個 0 kg
発泡スチロール	0箱 0 kg	 50箱 15 kg

廃棄物量 750 kg → 79%減! 160 kg

水資源

上水・井水使用量の削減

水は地球の大切な資源です。

日特グループでは、以前より工場排水について水質の管理を行っていましたが、2004年度に制定した環境行動計画において、「2004～2005年度の目標」として初めて具体的に「上水・井水使用量の削減」を設定しました。

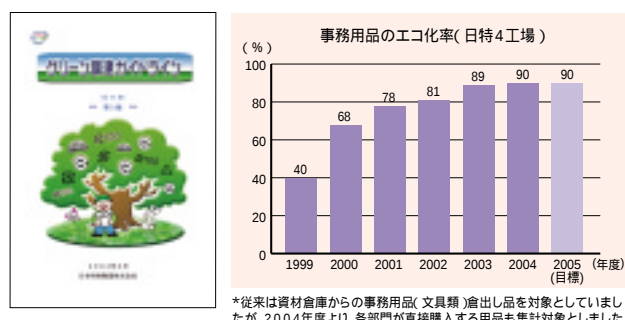
2004年度は、水を有効に利用するための基礎データとして、上水・井水の使用量及び循環利用量の測定を行い、対策及び対策の準備を進めています。

グリーン購入

事務用品等のエコ化

日特グループでは、使用する事務用品・日用品等においても、環境に配慮された製品(エコ商品)の積極的な購入を進めています。

日特では、2004年3月、社内の各職場での環境保全意識を高めるため、「グリーン調達ガイドライン(社内版)」第2版を発行しました。このガイドラインでは、エコ商品の購入にあたっての判断要件や対象とする物品等を示し、商品ごとに個別判断基準を設定しています。日特4工場の2004年度エコ商品購入比率は90.4%であり、2005年度目標の90%を達成しました。今後も継続して取り組むとともに、対象とする物品等の拡大に努めます。また、関係会社においても、2005年度90%を目標としてそれぞれ取り組みを進めています。



エコカー

物流及び営業活動による環境負荷を低減するため、保有する自動車の更新の際は、エコカーへの代替を推進しています。

国土交通省の低排出ガス車認定制度において、「平成12年排出ガス基準」及び「平成17年排出ガス基準」に対応した低排出ガス車の2004年度の保有台数は139台で、全保有車に占める割合は61%でした。

低排出ガス車の保有台数

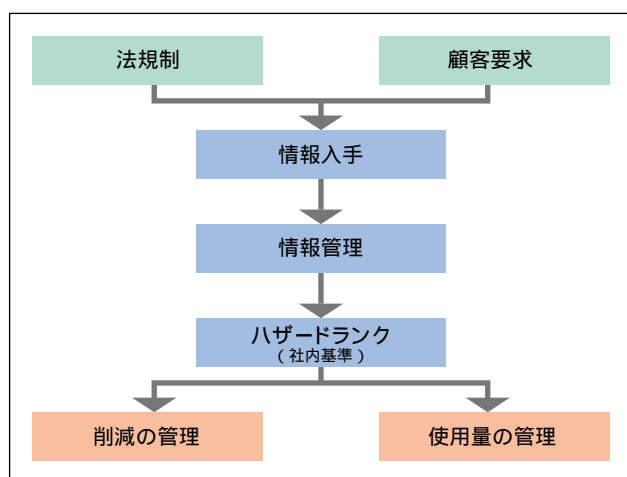
(台)

区分	日特4工場 (営業所含む)	関係会社
保有自動車の総数	201	26
新 (平成17年排出ガス基準75%低減レベル)	8	1
新 (平成17年排出ガス基準50%低減レベル)	15	1
(平成12年排出ガス基準75%低減レベル)	49	3
(平成12年排出ガス基準50%低減レベル)	25	3
(平成12年排出ガス基準25%低減レベル)	31	3
排ガス規制対象外	73	15

環境負荷物質/グリーン調達

環境負荷物質管理体制

日特グループでは、取り扱う化学物質について、適切な管理を行い、環境汚染を未然に防止するため、環境負荷物質の管理体制を構築しました。法規制や顧客要求に関する情報を入手し、それらを基にして「ハザードランク」を設定し、該当する環境負荷物質について、取扱い・排出量を管理し、代替や削減を進めています。



ハザードランク対象物質の取扱い基準

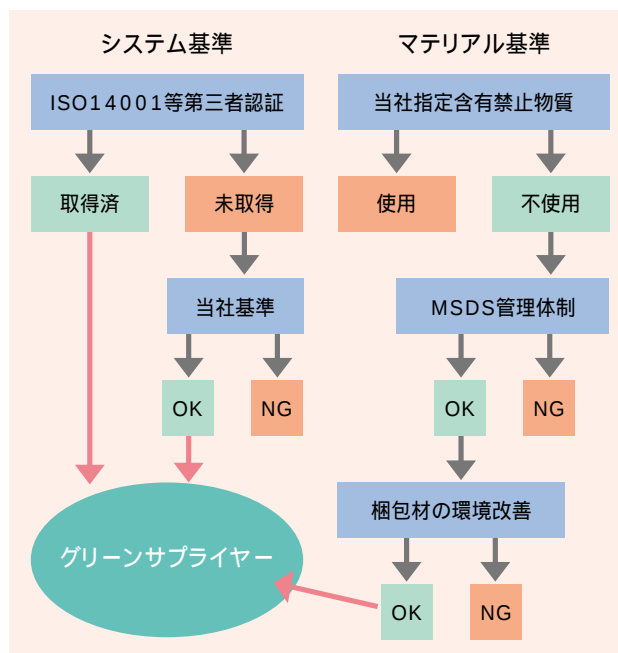
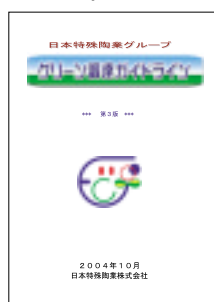
日特グループでは、ハザードランクとして、環境負荷物質を禁止、制限、管理の3つに分類しています。

ハザードランク	取扱い基準	対象となる物質
禁止物質	使用を禁止する	法規制等で使用を禁止又は強く制限されている物質
制限物質	代替化計画を立案し、切り換えを行う	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
管理物質	使用時の環境への排出、移動を管理する	主に、PRTR法に該当する物質

グリーンサプライヤー制度

日特グループでは、環境負荷が小さい原材料・部品等を調達するため、取引先に対して「グリーン調達ガイドライン(取引先)」の適用を要請しています。

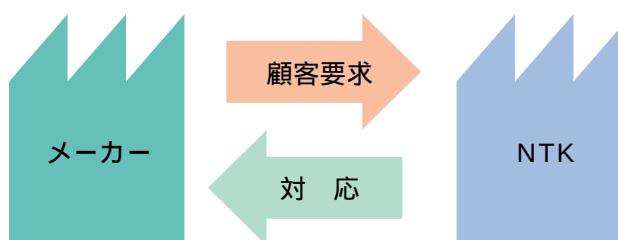
昨今、各種の法規制が強化されていることや、日特グループの関連業界においても化学物質管理がますます重要になってきていることを受け、2004年10月、「グリーン調達ガイドライン(取引先)」の第3版を発行しました。第3版では、取引先に環境マネジメント体制の構築を求める「システム基準」と、環境負荷物質を含まない原材料・部品等の納入を求める「マテリアル基準」を設定しました。今後は、これらの基準に基づき、取引先とともにグリーン調達を考え、協力して環境負荷の低減に取り組んでいきます。



グリーン調達要求への対応

国内外における化学物質規制の強まりを受け、顧客メーカーからのグリーン調達に関する要求も強まっています。

日特では、IMDSなどによる含有化学物質データの提出、顧客独自の調査票への回答、不使用証明書の提出、来社による監査など、さまざまな要求に対応しています。

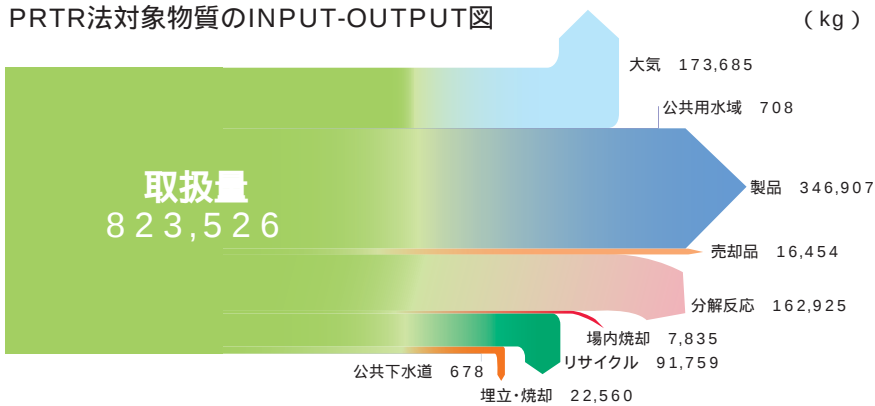


PRTR法対象物質の管理

PRTR法対象物質の大気・水域排出量については、2010年度までに2002年度比で80%削減することを目標として、PRTR法対象物質の代替化を進めています。2004年度に日特グループの各事業所が届出を行ったPRTR法対象物質は27物質で、取扱量は824トン、排出量は174トンでした。そのうち、日特の国内4工場での排出量は16トンで、生産量の増加に伴い、昨年に比べて6%増加しました。

各事業所で届出対象(取扱量1トン以上)となった物質について記載しています。

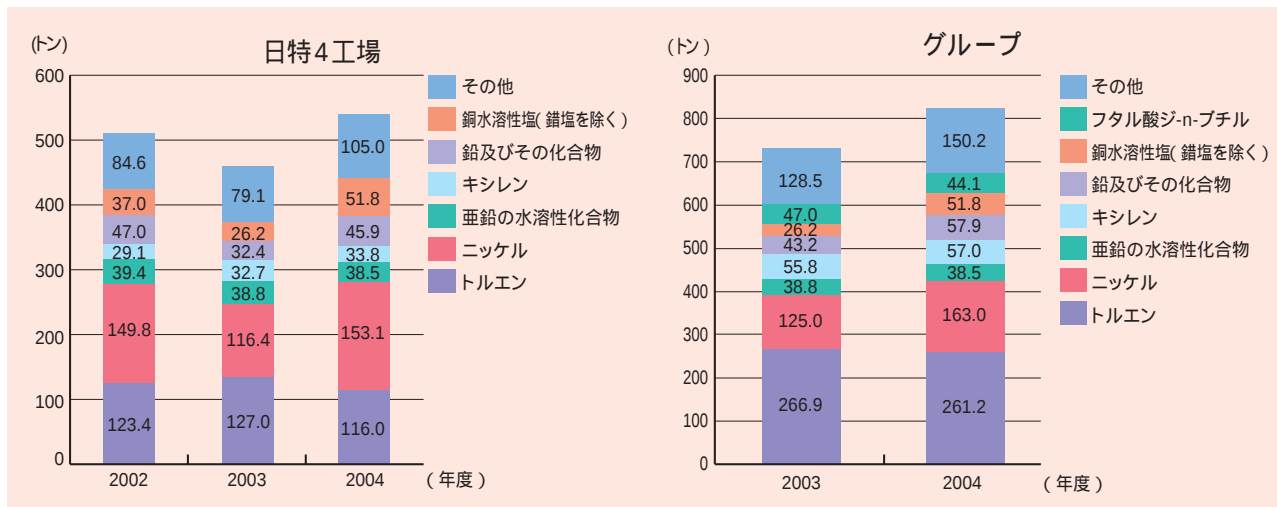
PRTR法対象物質のINPUT-OUTPUT図



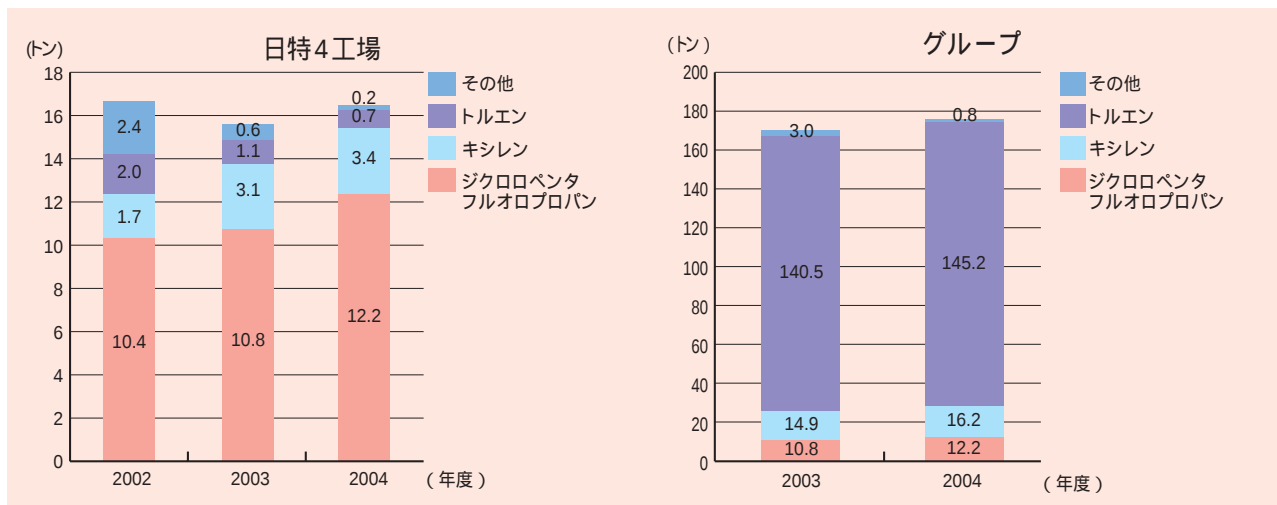
主な環境負荷物質の削減取り組み

環境負荷物質	取り組み内容
塩素系有機溶剤	日特4工場: 2003年3月に全廃しました。 関係会社: 2004年5月に全廃しました。
オゾン層破壊物質	ジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC-225)の2005年度末全廃に向け、代替化を試験中です。

PRTR法対象物質の取扱量



PRTR法対象物質の排出量



第3章・プロダクツ

エコデザイン

循環型社会を形成していくためには、日特グループがつくる製品のライフサイクル全体の中で環境負荷を削減していくことが重要です。日特グループの製品はほとんどが部品であるため、完成品に比べると環境への効果が示しにくい面があります。しかし、こうした部品が省エネルギー・省資源・排気ガスのクリーン化など、環境に優しい自動車や電子機器などの進化に貢献しています。

日特グループの代表的な製品は、世界で約25%とナンバー1のシェアを誇るスパークプラグです。スパークプラグも省資源化などの環境配慮を推進していますが、最新情報としてその他の製品の事例を5つご紹介します。

全領域空燃比センサ



フロントエンドモジュール



NHTCグロープラグ



セラミック工具



医療用酸素濃縮器サンソメイト

フロントエンドモジュール

携帯電話の小型・軽量化に貢献するエコプロダクツ!

フロントエンドモジュールは、携帯電話に搭載され、主に次の働きをする部品です。

- 1 アンテナで受信した電波の周波数を分離する
- 2 送受信のスイッチングをする
- 3 パワーアンプのノイズをカットする
- 4 受信側のバンドパスフィルタを内蔵する(SAWフィルタの働き)

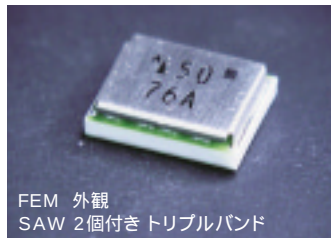
日特では、低温焼成セラミック(LTCC)の多層技術を活かし、フロントエンドモジュールの小型化を進めてきました。

従来のフロントエンドモジュール

個別の部品(抵抗・インダクタ・コンデンサ・ダイオード)をプリント基板上に実装してスイッチを構成していたため、大きかった。

LTCCのフロントエンドモジュール

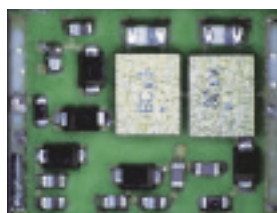
LTCCの多層技術により、面積が1/2～1/3程度になった。また、低損失・高減衰を実現できた。



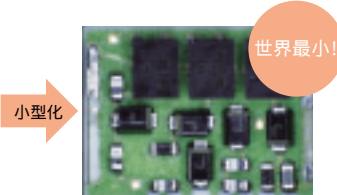
FEM 外観
SAW 2個付き トリプルバンド

さらに、新しく開発したフロントエンドモジュールは、3つの周波数に対応するSAWフィルタをすべて搭載したもののうちで、世界最小(5.4×4.0mm)となりました。

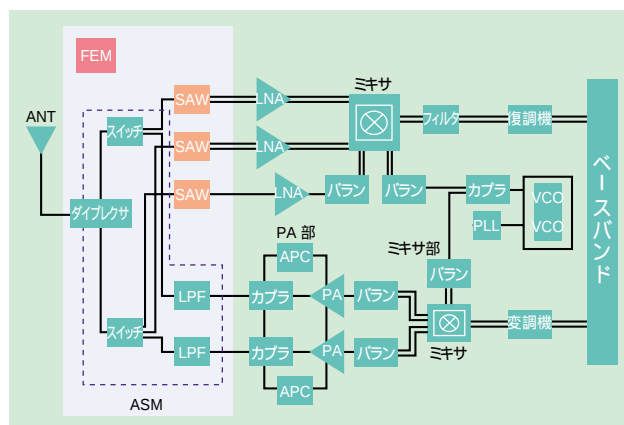
サイズが小さくなったため、生産における取り数がアップし、使用する材料を約10%削減することができました。また、鉛フリーのはんだや部品を使用しており、欧州のRoHS指令への対応も完了してい



LTCC フロントエンドモジュール
SAW 2個付き トリプルバンド
6.5×5.0mm



LTCC フロントエンドモジュール
SAW 3個付き トリプルバンド
5.4×4.0mm



NHTCグロープラグ

ディーゼルエンジン車の排気ガスを減らすエコプロダクツ!

ディーゼルエンジン車には、始動補助用部品としてグロープラグが使用されており、日特では「メタルグロープラグ」と「セラミックグロープラグ」を生産しています。

ヨーロッパを中心に、クリーンで熱効率に優れたクルマとしてディーゼルエンジン車の需要が高まっており、昨今の環境規制の強化に伴って、排気ガスのエミッション低減や始動性向上に貢献する部品としてグロープラグも注目されるようになりました。こうした要請に応えるため、新技術に対応するグロープラグの開発を進めています。

NHTCグロープラグ

(New High Temperature Ceramic)

ヒータの高温化及び長寿命化を図るため、ヒータ部に窒化ケイ素のファインセラミックを用いた「NHTCグロープラグ」を開発しました。

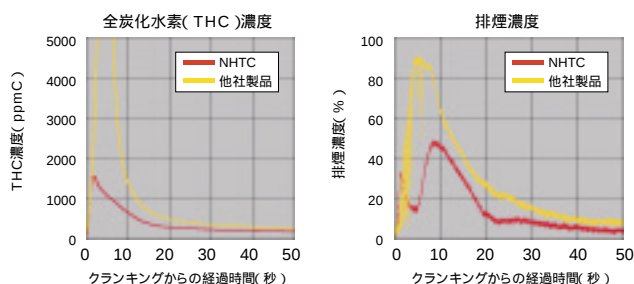


特長

1. 小型軽量化により、省資源になる
2. 始動時間の短縮により、燃費が向上する
3. 排気ガス濃度が低く、触媒を用いた後処理が簡略化できるため、省資源になる
4. メンテナンスフリーのため、交換部品が不要になる

排気ガス低減例

マイナス20℃の低温環境での始動試験において、炭化水素(HC)および排煙濃度を低減できることを確認しました。



全領域空燃比センサ

排気ガスのクリーン化のために働くエコプロダクツ!

クルマには、温度、燃焼、エミッションなどをリアルタイムに正確にコントロールし、安全に、快適に走行するため、様々なセンサが取り付けられています。その中に、エミッション制御のためのセンサとして、「全領域空燃比センサ」があります。

全領域空燃比センサは、排気ガス中の酸素濃度と未燃ガス濃度からエンジン内の空燃比を検知しています。空気とガソリンの混合比率の大小に関わらず測定し、その結果を車載のコンピュータに伝達します。それによって、理論空燃比の精密な制御や希薄燃焼の制御をすることができ、排気ガスのクリーン化や低燃費化に役立っています。

一般のガソリンエンジンはもちろん、ガソリン直噴エンジンや、ディーゼルエンジンへの適用も期待されています。

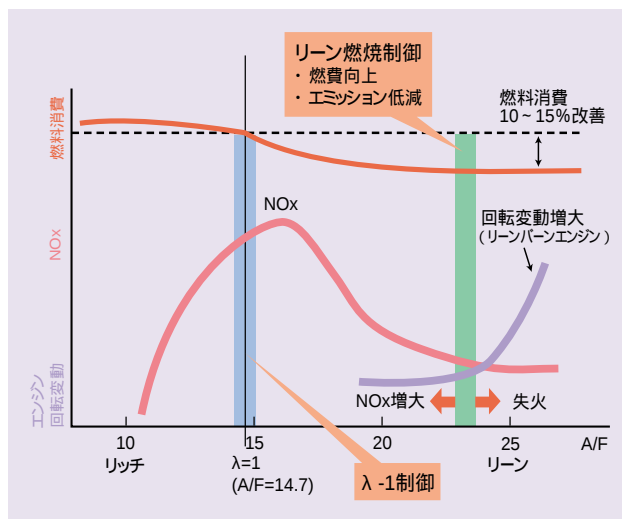


全領域空燃比センサ



ASIC

全領域空燃比センサとコンピュータ間のインターフェース回路で、排気ガスの空燃比信号などを出力します。全領域空燃比センサは、ASICとセットで使用することで、その性能をより発揮することができます。



空燃比(A/F)とは・・・

エンジン内に吸入された空気と燃料の混合比率のことです。一般的に、理論空燃比は「空気：ガソリン=14.7:1」といわれていますが、クルマの走行状態やエンジンの使用環境によって常に空燃比は変化しています。

セラミック工具

クーラントを必要としないエコプロダクツ!

金属の切削加工においては、摩擦熱で工具の温度が上がって工具が傷みやすくなるため、クーラント(潤滑作用のある冷却水)を使用し、温度上昇を防いでいます。

しかし、工作機械を動かすエネルギーのうち、クーラントを利用するためのエネルギーが5割以上を占めていることがわかったことから、クーラントの使用を止める動きが広がり、耐熱性の高い工具が求められるようになりました。

切削工具は、1898年に高速度鋼が開発されて以来、多くの材質が開発されてきました。特にセラミック製の工具は耐熱温度が高く、クーラントを使用しない「ドライ切削」が可能なことから、「環境に優しい切削工具」の代表として活用されています。

省エネルギー

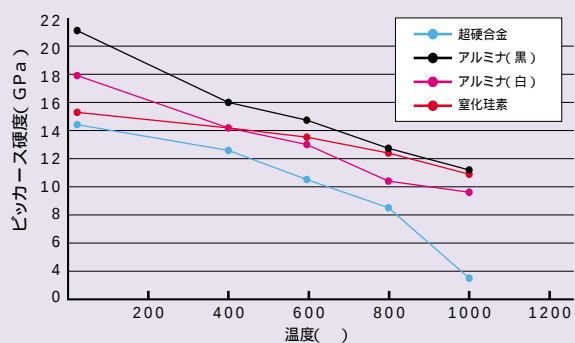
クーラントを使用するためのエネルギーが不要となります。

廃棄物削減

使用済みクーラントによる廃棄物が排出されなくなります。



各種工具材料の高温硬度



セラミックシリーズ(アルミナ系)



セラミックシリーズ(窒化ケイ素系)

医療用酸素濃縮器サンソメイト

省エネ設計によるエコプロダクツ!

サンソメイトは、高濃度の酸素を安定的に発生させる装置であり、在宅酸素療法を受けている慢性呼吸器疾患の患者さんに濃縮酸素を供給しています。したがって、医療用機器としての信頼性が求められるのはもちろんですが、患者さんの生活空間に置いて使用するため、患者さんやご家族に不快感を与えないことも重要な要件になります。そのため、日特では、早くから省エネ設計や小型・軽量化などに取り組んでおり、2005年2月、さらにエコデザインを進めた新型のサンソメイトを開発しました。この装置には、日特のセラミック製酸素センサを用いています。

省エネ設計

消費電力を抑えるため、従来機よりも高効率のコンプレッサーを採用し、省エネを推進しました。また、コンプレッサーをインバータ制御することにより、患者さんの使用流量に応じて、最小限の消費電力で運転できるようになりました。

小型・軽量化

生活空間に適するよう、従来機と比較して容積で約27%、重量で約20%の小型・軽量化を達成しました。

低騒音

会話やテレビの音を妨げないよう、運転時の音も小さくして静粛性を向上させました。

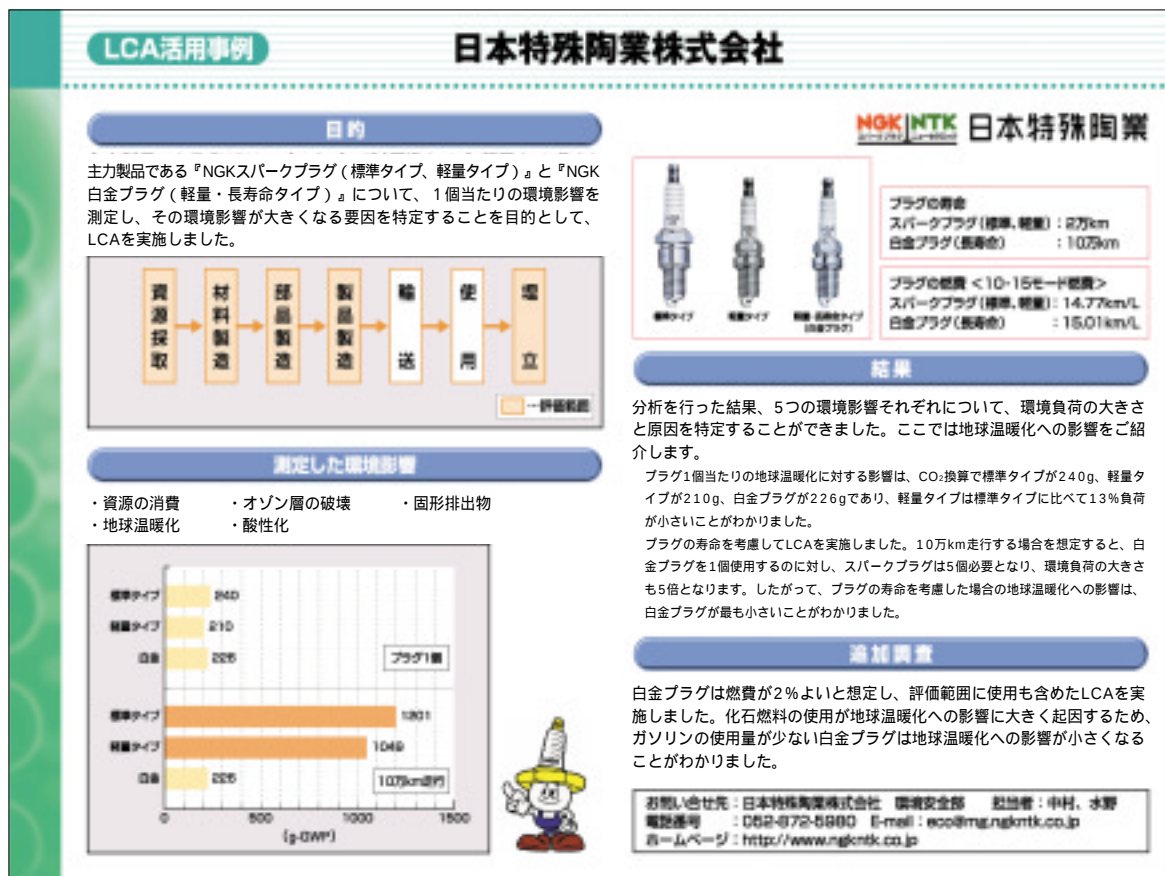


		新型サンソメイト	旧型サンソメイト
省エネ設計	消費電力	1L/分: 50W 2L/分: 70W 3L/分: 100W インバータ制御	150W / 170W (50 / 60Hz)
小型・軽量化	サイズ	32×35×61cm	36×41×63cm
	重量	25kg	31kg
低騒音	無響音室での運転音	29dB(A)以下	30dB(A)以下

スパークプラグのLCA

コラム

2004年12月に開催されたエコプロダクツ2004において、(株)産業環境管理協会のLCA活用事例コーナーに、「スパークプラグのLCA」を展示しました。



第4章-コミュニケーション

ディスクロージャー

『ECO report』の発行

ステークホルダーの皆さまに日特グループの環境保全活動をご理解いただくため、2000年から『ECO report』、2003年から「サイトレポート」を発行しています。

2004年度に発行した『ECO report 2004』は、国内の関係会社11社を含めた報告書としました。また、サイトレポートについても、国内関係会社5社が新たに発行し、サイトレポートの発行地区は全部で13(日特4工場及び関係会社9社)になりました。今後も自主的な情報開示を継続していきます。



ECO report 2004発行部数

日本語版	4,000部
英語版	2,000部

環境工場見学会の受け入れ

日特グループの環境保全活動をご理解いただきたいとの思いから、環境工場見学の受け入れを推進しています。特に、地域住民の方に安心して暮らしていただくため、事業所内外での環境取り組みをご覧いただき、疑問にお応えしています。また、企業間の環境コミュニケーションの促進として、2004年6月にスタートしたRe-STEP*に参加しています。工場見学の受入窓口を広く持ち、地域の企業とともに環境行動を活性化しています。

*企業環境行動相互研鑽システム(経済産業省中部経済産業局)



<http://restep.zttc.or.jp>



受入件数

地域住民・学校・自治体	10件
企業・団体	4件

コミュニティ

環境展示会

日特グループの環境保全活動を広く一般の方にも知っていただくため、環境イベントへの出展を行っています。



2004年10月、名古屋市環境学習センター「エコパルなごや」に、日特グループの環境配慮製品を展示しました。

地域清掃活動



本社及び本社工場

本社及び本社工場
2004.09(36名)
2004.11(26名)
2005.02(46名)
2005.03(40名)

小牧工場
2004.09(45名)
2005.03(45名)

宮之城工場
2004.07(105名)
2004.12(7名)

伊勢工場
2004.07(37名)
2004.08(34名)

飯島セラミック
2004.05(24名)
2004.08(16名)
2004.12(17名)

中津川セラミック
2004.09(10名)
2005.03(13名)

可児セラミック
2004.06(16名)
2004.11(14名)
2005.02(22名)

南勢セラミック
2004.06(14名)
2004.09(18名)
2004.12(14名)
2005.03(15名)

神岡セラミック
2004.05(25名)
2004.10(26名)

日特製作所
2004.06(16名)
2004.09(17名)
2004.12(22名)
2005.03(25名)

日和機器
2004.09(20名)
2005.03(22名)

セラミックセンサ
2004.09(11名)

東濃セラミック
2004.05(8名)
2004.06(23名)
2004.07(11名)

2004.10(20名)
2005.01(13名)
2005.02(13名)



伊勢工場

自然環境

工場緑化の推進

宮之城工場は、緑に囲まれた地域に立地しており、工場の敷地内にも自然林やグラウンドがあります。この豊かな自然を守るため、草刈り、枝打ち、植樹などによる手入れを続けており、2003年には「緑化優良工場等九州経済産業局長表彰」を受賞しました。



宮之城工場 入口

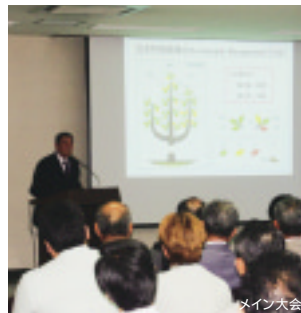
第5章-マインド

教育・啓蒙

安全衛生・環境大会

日特グループの全従業員が環境への取り組みや課題等を深く知ることを目的として、2001年から環境大会を開催しています。第4回となった2004年度は、労働安全衛生をテーマに加え、『安全衛生・環境大会』と名称を変更し、できるだけ多くの従業員が出席できるよう、講演を主体としたメイン大会だけでなく、各工場及び関係会社においても、改善事例を主体とした大会を開催しました。

総員参加のイベントとしては、安全・環境・健康に関するリスクがどれほど身近に存在しているのかを知るための無記名アンケートを行い、日特グループ従業員のリスクに対する認識度合い、ヒヤリとした経験の有無など、表面化しにくい実態に迫りました。



メイン大会



サイト大会(本社)

公的資格の取得推進

環境方針に沿って、環境保全に関する法律・条例・協定、及び自主基準を遵守するため、各地区の事業内容に応じて、専門知識と公的な資格を持つ従業員を育成しています。

公的資格の保有者数

		日特4工場	関係会社
公害防止管理者	大気	31(6)	2(0)
	水質	54(6)	13(2)
	騒音	39(6)	2(0)
	振動	25(6)	2(0)
エネルギー管理士	熱	17(2)	1(0)
	電気	18(4)	9(3)
特別管理産業廃棄物管理責任者		25(3)	13(9)
環境計量士		1(0)	0(0)
作業環境測定士		11(0)	2(0)

延べ人数。()内は法定の必要人数。

環境カード

全従業員が環境方針を理解し、自覚するため、日特グループの全従業員へ「環境カード」を配布しています。環境カードには、「取り組み組織の目的・目標」と、「私の取り組み」を記入し、日々、環境保全を意識して行動しています。



改善提案

日特には、工程や作業における創意工夫や改善を提案する制度として、「改善提案制度」があります。

2004年度は、36,944件の提案があり、省エネや廃棄物の削減など、環境に関する提案が多くありました。地道な日常業務の改善により、従業員一人ひとりが環境保全に貢献しています。

安全衛生・環境ニュース

従業員への教育啓蒙活動のため、定期的に「環境ニュース」を発行し、ISO14001の活動、環境保全への取り組みや課題、各種イベントについて報告しています。

2004年度からは「安全衛生・環境ニュース」とし、タバコの危険性や安全標識をテーマとしたニュースも発行しました。



社内報「につとく」

毎月発行の社内報『につとく』に環境のページを設けています。国内外の環境に関する行事や話題、環境関連法規制と日特との関わりなどを紹介し、従業員のエコマインドを高めています。



第6章-データ編

PRTR

(kg)

	政令No.	対象化学物質名 (報告対象物質)	取扱量	排出量			移動量		リサイクル量	除去処理量	搬出量
				大気	公共用水域	土壌	公共下水道	廃棄物			
本社及び本社工場	1	亜鉛の水溶性化合物	7,140				527		1,485		5,128
	40	エチルベンゼン	1,211							1,211	
	63	キシレン	13,835	17				0		13,818	
	68	クロム及び3価クロム化合物	3,082				139	0	458		2,486
	108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	1,115				12			1,103	
	144	HCFC-225ca	3,125	3,125							
	227	トルエン	104,245	285						103,960	
	231	ニッケル	37,023						224		36,798
	299	ベンゼン(燃料用)	4,882	13						4,870	
小牧工場	1	亜鉛の水溶性化合物	5,331		10				103		5,218
	25	アンチモン及びその化合物	2,027					2	408		1,617
	30	4,4'-イソプロピリデンジフェノールと1-クロロ-2,3-エポキシプロパンの重縮合物(別名ビスフェノールA型エポキシ樹脂)(液状のものに限る。)	5,548						269		5,279
	40	エチルベンゼン	2,376	106					523	1,746	
	63	キシレン	17,555	1,628				2,279	4,511	9,136	
	68	クロム及び3価クロム化合物	1,449					127	453		868
	85	HCFC-22	1,027						1,027		
	100	コバルト及びその化合物	2,980					8	231		2,741
	108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	7,731						92	2,508	5,130
	144	HCFC-225ca	2,034	2,034							
	207	銅水溶性塩(錯塩を除く。)	51,799		19			1	960		50,819
	227	トルエン	11,754	435					27	11,291	
	230	鉛及びその化合物	3,074	1				98	372		2,603
	231	ニッケル	1,408	0				4	110		1,293
	232	ニッケル化合物	11,952		18			5	3,124	0	8,807
	299	ベンゼン(燃料用)	1,115	4						1,110	
	304	ほう素及びその化合物	12,577		2			56	1,525	1	10,992
	309	ポリ(オキシエチレン)ニルフェニルエーテル	1,888		1				1,868	19	
	310	ホルムアルデヒド	5,845						5,787	58	
	311	マンガン及びその化合物	5,794		18			149	5,596		31
	346	モリブデン及びその化合物	1,771	1				12	123		1,635
宮之城工場	1	亜鉛の水溶性化合物	26,001						3,768		22,233
	68	クロム及び3価クロム化合物	1,631					0	1,551		80
	108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	2,622						52	2,570	
	144	HCFC-225ca	7,000	7,000							
	231	ニッケル	114,707								114,707
	304	ほう素及びその化合物	3,017						106		2,909
伊勢工場	30	4,4'-イソプロピリデンジフェノールと1-クロロ-2,3-エポキシプロパンの重縮合物(別名ビスフェノールA型エポキシ樹脂)(液状のものに限る。)	2,270						2,042		227
	43	エチングリコール	1,632						1,632		
	63	キシレン	2,447	1,775					673		
	230	鉛及びその化合物	42,836						10,858		31,971
	243	バリウム及びその水溶性化合物	3,672						996		2,676
	310	ホルムアルデヒド	1,980						1,980		
	311	マンガン及びその化合物	1,602						1,378	0	223
飯島セラミック	63	キシレン	11,085	8,205					2,880		
	68	クロム及び3価クロム化合物	2,117					1,430			687
	108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	9,192		1				3,054	4,805	1,331
	230	鉛及びその化合物	5,945						631		5,314
	231	ニッケル	2,158								2,158
	232	ニッケル化合物	1,097						1,097		
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	9,011					4,180	1,426	3,405	
	346	モリブデン及びその化合物	4,189					1,593			2,596
中津川セラミック	63	キシレン	12,064	4,533					7,489		42
	64	銀	1,585								1,585
	68	酸化クロム化合物	9,419					3,010	32		6,377
	227	トルエン	145,161	144,523					638		
	230	鉛及びその化合物	3,695						1,686		2,009
	270	フタル酸ジ-n-ブチル(DBP)	30,975					6,878	5,834	7,807	10,456
	346	モリブデン及びその化合物	4,449					755	7		3,687
	270	フタル酸ジブチル	4,081					1,973	426		1,683
可児セラミック	230	酸化鉛	2,370						2,368		2
日特製作所	231	ニッケル	7,665								7,665
セラミックセンサ	253	ヒドラジン	8,962						7,621	1,341	
	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	2,450		194				2,256		
	304	ほう素及びその化合物	1,746		446						1,297

廃棄物

	排出量(トン)	有効利用量(トン)	埋立・焼却量(トン)	有効利用率(%)
本社及び本社工場	901.0	894.6	6.4	99.3
小牧工場	10,560.8	10,504.2	56.6	99.5
宮之城工場	3,056.8	3,038.0	18.8	99.4
伊勢工場	1,552.0	1,544.9	7.1	99.5
飯島セラミック	1,144.5	1,002.1	142.4	87.6
中津川セラミック	340.5	118.9	221.6	34.9
可児セラミック	114.9	54.0	60.8	47.0
南勢セラミック	47.5	47.0	0.5	98.9
神岡セラミック	94.4	92.2	2.2	97.6
日特製作所	220.8	219.2	1.5	99.3
日和機器	6.6	5.9	0.7	89.5
東濃セラミック	14.7	8.4	6.3	57.4
セラミックセンサ	785.3	775.6	9.7	98.8
合計	18,839.7	18,305.1	534.6	97.2

大気・水質・騒音

	項目	種類		単位	規制値	自主基準値	平均	MAX	
本社及び本社工場	大気	ばいじん	ボイラー(12号)	mg/Nm ³	50	40	<2	<2	
			焼成炉(PR-2)	mg/Nm ³	150	120	6	6	
		NOx	ボイラー(12号)	ppm	150	120	58	58	
			焼成炉(PR-2)	ppm	180	144	29	30	
	排水 (下水道)	pH	-	5.0~9.0	5.7~8.6	7.1	7.4		
		SS		mg/L	600	480	19	46	
		BOD		mg/L	600	480	14	75	
		n-ヘキサン抽出物		mg/L	30	24	4.4	12	
		シアン		mg/L	1	0.8	0.16	0.20	
		全クロム		mg/L	2	1.6	0.04	0.11	
		六価クロム		mg/L	0.5	0.4	<0.04	<0.04	
		亜鉛		mg/L	5	4	1.4	2.9	
		鉛		mg/L	0.1	0.08	<0.02	<0.02	
		窒素		mg/L	120	96	16	22	
		リン		mg/L	16	12.8	0.39	0.66	
		ふっ素		mg/L	8	6.4	0.08	0.3	
		ほう素		mg/L	10	8	<1	<1	
	騒音	朝方	R地点	dB	70	68	61.0	61.0	
			T地点	dB	65	63	1 65.3	1 65.3	
		昼間	R地点	dB	70	68	60.9	60.9	
			T地点	dB	65	63	1 67.7	1 67.7	
		夕方	R地点	dB	70	68	60.1	60.1	
			T地点	dB	65	63	1 68.2	1 68.2	
		夜間	R地点	dB	65	64	51.8	51.8	
			T地点	dB	55	54	1 68.7	1 68.7	
	小牧工場	大気	ばいじん	ボイラー(No.1-5)	mg/Nm ³	200	160	<2	<2
				焼成炉(No.9-10)	mg/Nm ³	200	160	6	9
			NOx	ボイラー(No.1-5)	ppm	250	200	28	34
				焼成炉(No.9-10)	ppm	200	160	125	170
		総合排水 (公共用水域)	pH	-	6.0~8.0	6.2~7.8	7.3	7.6	
			SS		mg/L	30	24	3.1	6.0
			BOD		mg/L	25	20	4.6	9.4
			COD		mg/L	25	-	3.7	5.6
n-ヘキサン抽出物				mg/L	5	4	0.04	0.50	
シアン				mg/L	0.5	0.4	0.008	0.100	
全クロム				mg/L	1	0.8	<0.04	<0.04	
六価クロム				mg/L	0.2	0.16	<0.04	<0.04	
銅				mg/L	1	0.8	0.02	0.05	
亜鉛				mg/L	3	2.4	0.12	0.28	
鉛				mg/L	0.1	0.08	0.006	0.04	
窒素				mg/L	120	60	6.3	8.9	
リン				mg/L	16	4	0.36	0.57	
ニッケル				mg/L	-	-	0.17	0.30	
マンガン				mg/L	-	-	0.04	0.20	
ふっ素				mg/L	8	6.4	0.5	0.7	
ほう素				mg/L	10	8	0.25	2.0	
騒音		朝方	第5地点	dB	65	63	60.4	60.4	
		昼間	第5地点	dB	70	68	63.0	63.0	
		夕方	第5地点	dB	65	63	63.7	63.7	
		夜間	第5地点	dB	60	58	1 60.6	1 60.6	
宮之城工場		大気	ばいじん	冷水機	mg/Nm ³	300	240	7	7
				発電機(No.2)	mg/Nm ³	100	80	8	8
			NOx	冷水機	ppm	180	144	73	73
				発電機(No.2)	ppm	950	900	705	740
			SOx	発電機(No.2)	Nm ³ /h	3.9	3.0	0.14	0.16
		排水 (公共用水域)	pH	-	6.0~8.0	6.5~7.8	7.5	7.7	
			SS		mg/L	35	28	4.8	9
			BOD		mg/L	20	16	2.6	8
	COD			mg/L	160	128	15	16	
	n-ヘキサン抽出物			mg/L	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	3	2.4	<0.05	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	1.4	2.8	
	大腸菌			個/cm ³	3000	2400	0	0	
	騒音	朝方		dB	60	55	47.0	52.0	
		昼間		dB	65	60	48.8	52.0	
		夕方		dB	60	55	48.3	49.0	
		夜間		dB	50	50	47.3	49.0	
	伊勢工場	大気	ばいじん	焼成炉	mg/Nm ³	250	100	<5	<5
			NOx	焼成炉	ppm	180	140	36	48
		排水 (公共用水域)	pH	-	5.8~8.6	6.0~8.4	7.3	7.5	
			SS		mg/L	90	24	1.1	2.0
			BOD		mg/L	25	8	1.7	9.0
			COD		mg/L	25	12	1.2	2.0
			n-ヘキサン抽出物		mg/L	5	2.5	<1	<1
			シアン		mg/L	1	0.5	<0.1	<0.1
			全クロム		mg/L	2	1	<0.04	<0.04
			六価クロム		mg/L	0.5	0.25	<0.04	<0.04
			銅		mg/L	1	0.5	<0.02	<0.02
亜鉛				mg/L	5	2.5	<0.005	<0.005	
鉛				mg/L	0.1	0.05	0.007	0.010	
窒素				mg/L	120	60	2.3	12	
リン				mg/L	16	8	2.4	6.3	
マンガン				mg/L	-	-	<0.02	<0.02	
ふっ素			mg/L	8	4	<0.1	<0.1		
ほう素			mg/L	10	5	0.52	0.98		
騒音		大腸菌		個/cm ³	3000	1500	0	0	
		朝方		dB	55	55	49.8	49.8	
		昼間		dB	60	58	51.3	51.3	
		夕方		dB	55	55	49.8	49.8	
		夜間		dB	50	50	49.5	49.5	

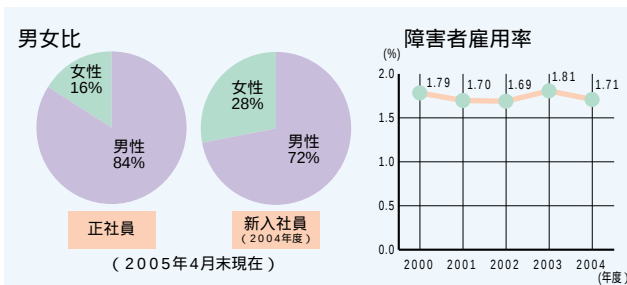
- 1 暗騒音によるものです。暗騒音とは、機械等が稼動していない時の騒音のことです。道路交通騒音や隣接工場の騒音などが該当します。
- 2 違反内容については、p.15「コンプライアンス」をご覧ください。

	項目	種類	単位	規制値	自主基準値	平均	MAX			
飯島セラミック	大気	ばいじん	蒸気ボイラー(No.1)	mg/Nm³	100	100	5	5		
			冷水機	mg/Nm³	100	100	5	5		
		NOx	蒸気ボイラー(No.1)	ppm	150	150	59	59		
			冷水機	ppm	150	150	30	30		
	排水 (下水道)	pH	-	5.8～8.6	6.0～8.0	7.3	7.4			
		SS		mg/L	50	10	2.7	4.0		
		BOD		mg/L	30	25	3.7	7.3		
		n-ヘキサン抽出物		mg/L	5	5	<1	<1		
		シアン		mg/L	0.5	0.3	<0.01	<0.01		
		全クロム		mg/L	1	1	<0.02	<0.02		
		六価クロム		mg/L	0.3	0.3	<0.02	<0.02		
		銅		mg/L	2	2	0.025	0.04		
		亜鉛		mg/L	3	3	0.055	0.07		
		鉛		mg/L	0.1	0.1	0.006	0.008		
		リン		mg/L	16	16	1.2	1.5		
		大腸菌		個/cm³	3000	3000	3	10		
	騒音	朝方	第1地点	dB	-	65	50.0	50.0		
		昼間	第1地点	dB	-	65	61.0	61.0		
		夕方	第1地点	dB	-	65	50.0	50.0		
		夜間	第1地点	dB	-	55	48.0	48.0		
中津川セラミック	大気	ばいじん	焼成炉(NN-1)	mg/Nm³	50	40	6	12		
		NOx	焼成炉(NN-1)	ppm	-	-	120	120		
		排水 (公共用水域)	pH	-	5.8～8.6	6.2～8.2	7.6	8.2		
			SS		mg/L	50	35	4.4	20	
	BOD			mg/L	15	13	5.7	7.5		
	COD			mg/L	40	30	6.1	8.7		
	n-ヘキサン抽出物			mg/L	5	4	0.5	0.5		
	窒素			mg/L	10	10	4.9	7.1		
	リン			mg/L	3	2.5	0.35	0.55		
	大腸菌			個/cm³	3000	1000	45	150		
	騒音		朝方		dB	60	58	52.5	53.0	
			昼間		dB	65	63	52.5	53.0	
			夕方		dB	60	58	53.5	54.0	
			夜間		dB	50	50	50.0	50.0	
	可児セラミック	大気	ばいじん	ボイラー	mg/Nm³	100	90	6	6	
			NOx	ボイラー	ppm	150	135	96	96	
			排水 (公共用水域)	pH	-	5.8～8.6	5.9～8.5	6.8	6.8	
				SS		mg/L	200	180	4.4	4.4
		BOD			mg/L	160	144	30	30	
		COD			mg/L	160	30	11	11	
n-ヘキサン抽出物				mg/L	5	4.5	1	1		
騒音		朝方		第1地点	dB	50	50	2 52.1	2 55.1	
		昼間		第1地点	dB	60	60	51.4	53.1	
		夕方		第1地点	dB	50	50	2 51.5	2 54.6	
		夜間		第1地点	dB	45	45	2 50.2	2 51.9	
南勢セラミック		総合排水 (公共用水域)		pH	-	5.8～8.6	5.8～8.6	7.4	7.7	
				SS		mg/L	200	90	4	7
				BOD		mg/L	20	20	3.7	7
			COD		mg/L	160	40	8.7	17	
			n-ヘキサン抽出物		mg/L	5	5	<1	<1	
			鉛		mg/L	0.1	0.1	0.01	0.02	
			窒素		mg/L	120	100	10.6	19	
			リン		mg/L	16	16	1.8	3.7	
			大腸菌		個/cm³	3000	1000	40	120	
	騒音		朝方	北	dB	55	55	54.5	54.5	
			昼間	北	dB	60	60	58.3	58.3	
			夕方	北	dB	55	55	53.1	53.1	
		夜間	北	dB	50	50	49.5	49.5		
	神岡セラミック	排水 (公共用水域)	pH	-	5.8～8.6	6.2～8.2	7.7	7.8		
			SS		mg/L	200	50	2.9	3.8	
			BOD		mg/L	160	40	6.2	11	
			COD		mg/L	160	40	7.7	12	
		騒音	n-ヘキサン抽出物		mg/L	5	2.5	<0.5	<0.5	
			朝方	第4地点	dB	60	60	50.0	52.0	
			昼間	第4地点	dB	65	65	53.7	54.0	
夕方			第4地点	dB	60	60	53.7	54.0		
騒音		夜間	第4地点	dB	50	50	2 51.1	2 54.0		
		日特製作所 (本社工場)	排水 (下水道)	pH	-	5.0以上	5.8～9.0	7.1	7.3	
				SS		mg/L	600	300	12	18
				BOD		mg/L	600	300	49	49
n-ヘキサン抽出物				mg/L	50	25	0.6	0.6		
騒音	朝方			dB	60	60	58.6	58.6		
	昼間			dB	65	65	59.5	59.5		
	夕方			dB	60	60	57.0	57.0		
	日特製作所 (大口工場)		排水 (公共用水域)	pH	-	5.8～8.6	6.0～8.4	7.3	7.6	
SS				mg/L	30	30	2.7	6		
BOD				mg/L	25	20	1.4	3.3		
n-ヘキサン抽出物				mg/L	5	4	1	1		
騒音		リン		mg/L	120	60	0.6	0.6		
		朝方		dB	55	55	48.3	53.0		
		昼間		dB	60	60	54.0	58.0		
		夕方		dB	55	55	50.3	54.0		
騒音	夜間		dB	50	50	45.7	47.0			
	日和機器	排水 (下水道)	pH	-	5以上	6～8	6.9	6.9		
			n-ヘキサン抽出物		mg/L	50	20	2	2	
		騒音	昼間		dB	65	63	59.4	62.6	
東濃セラミック			大気	ばいじん	焼成炉	mg/Nm³	200	200	22	22
	NOx	焼成炉		ppm	400	400	42	42		
	排水 (公共用水域)	pH		-	5.8～8.6	8.0	8.0			
		SS			mg/L	-	200	160	160	
		BOD		mg/L	-	160	140	140		
		n-ヘキサン抽出物		mg/L	-	5	0.5	0.5		
	騒音	朝方		dB	50	50	49.0	49.0		
		昼間		dB	60	60	58.0	59.0		
夕方			dB	50	50	49.0	49.0			
夜間			dB	45	45	44.0	44.0			
セラミックセンサ	大気	ばいじん	ボイラー	mg/Nm³	100	100	8	10		
		NOx	ボイラー	ppm	150	150	81	88		
		pH	-	6.0～8.0	6.0～8.0	7.1	7.3			
		SS		mg/L	18	14.4	4.8	10		
	排水 (公共用水域)	BOD		mg/L	18	14.4	5.8	17		
		COD		mg/L	18	14.4	13.6	2 30		
		n-ヘキサン抽出物		mg/L	2	1.6	1.0	1.0		
		窒素		mg/L	30	24	15	17		
		リン		mg/L	4	3.2	1.0	3.0		
		ふっ素		mg/L	8	8	4.1	2 11		
		ほう素		mg/L	10	10	2.0	2.8		
		騒音	昼間		dB	70	70	60.2	61.8	
	夜間			dB	60	60	58.5	59.7		

雇用・人事制度

機会均等

採用時や就業時において、人種、性別、信条、障害などによる差別を防止し、機会均等に努めています。意欲ある従業員の活躍の場を広げるため、職群転換制度を設けたり、女性の職域拡大として防犯設備などを設置し、深夜勤務が可能な体制を整えたりしています。

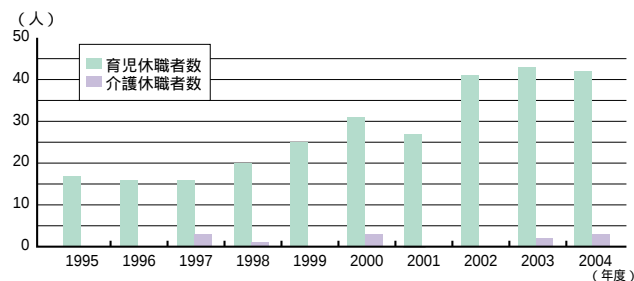


両立支援

日特では、仕事と育児、仕事と介護の両立が可能となる職場づくりに取り組んでいます。

育児を支援する制度

育児休業制度	満1歳まで
育児休業延長制度	満2歳まで(保育園に入らなかった場合など)
特別休暇制度	小学校入学まで。年間5日、無給。(子の看護のため)
短時間勤務制度	満1歳まで。1日2回、各30分の育児時間。



半導体部品事業部 品質管理室 いけお きよみ 池尾 享見さん

私は育児休業制度を2回利用しました。休職中、育児と家事を家族の協力もあり、なんとかやっていけたと思います。そして1年が経ち、復職しました。復職の時は「やっていけるかな?」という不安もありましたが、いざ仕事復帰してみると、職場の方々と子供の心配ごと、不安なことを相談しあったり、楽しい話で盛り上がったりと、家で育児をしている時にはできなかったことができて、ストレス解消?にもなってます。仕事と育児、家事をこなすのはとても大変なことだと思います。でも家族や職場の方に協力してもらい、復職して半年経ちますが、少しゆとりをもって生活できるようになりました。これからも多くの方が利用し、充実した毎日を送ってほしいです。



能力開発支援

事務のOA化が進み、自動設備やロボットによる生産が増加しても、企業を支えているのは従業員です。知識や技能の習得を目的に、入社以降、業務内容やビジネス環境に応じて、階層別教育、職能別技能教育、生涯教育を実施しています。

	階層別教育	職能別技能教育				生涯教育
		技能・技術	営業	国際化	専門教育	
部長	経営コミュニケーション研修					
次長	研修					
課長	研修					
課長代理	研修					
係長	研修					
10~15年目	研修	安全教育 研修 リテラシー 一般研修	特殊資格取得研修	国際事業員育成制度	社内OA教室	知的財産教育
3~7年目	研修	リテラシー 一般研修	営業職製品知識研修	社内語学教室	TQM教育	通信教育制度
3年未満	研修	基礎技能 研修				
新人	研修	新入社員導入研修				

定年退職後

定年退職者雇用継続制度

厚生年金の支給開始年齢の引き上げなどから、定年退職後の雇用機会確保についての要請が高まっています。日特では、2001年4月から定年退職者雇用継続制度を導入し、従業員が培った知識・技術・経験を有効に活用しています。

ハッピーライフセミナー

50歳代になった従業員を対象に、1994年からハッピーライフセミナー(1泊2日/夫婦同伴)を開催しています。講演やグループ討議などを行い、第2の人生での生きがい・健康・経済について考える機会としています。

	2004年度	累計
雇用継続者	28	137
ハッピーライフセミナー参加者	65	880

配偶者を含まず

労働時間管理

労働時間を適切に管理し、過重労働やサービス残業を防ぐため、2004年10月、ICカードによる労働時間管理システムを導入しました。また、全従業員に「労働時間管理ハンドブック」を配布し、労働時間に対して正しい認識を持つよう、啓蒙活動を行っています。

労働安全衛生

労働安全衛生方針

2005年4月、労働安全衛生マネジメントシステムの構築を進めるため、労働安全衛生についての理念及び方針を制定しました。

理念

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。

労働安全衛生方針

- ・労働安全衛生に関する法規及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及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。
- ・全従業員に方針を周知し、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。

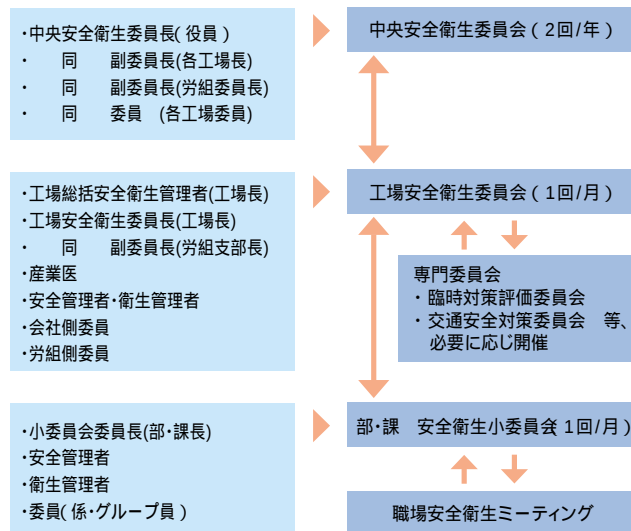
スローガン

リスクを低減し、心身ともに健全な職場環境を創ろう!

安全衛生管理組織

[構 成 員]

[委 員 会]



労働安全衛生マネジメントシステム

日特では、労働安全衛生マネジメントシステムの2006年秋の認証取得を目指し、2004年4月よりリスクアセスメントを実施しています。リスクアセスメントでは、危険源を特定し、ケガの程度、災害の規模、危険源に近づく頻度等からリスクを定量的に評価しています。リスクが大きな危険源に対しては順次対策を行い、マネジメントシステムの構築を進めていきます。

休業度数率の推移

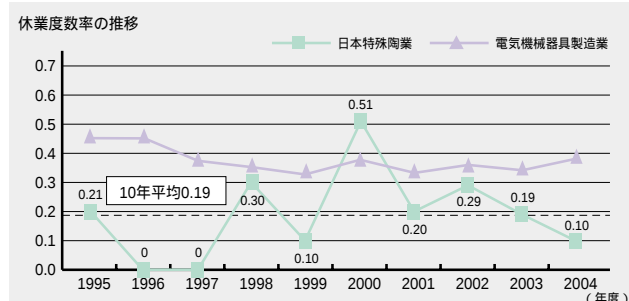
日特では、2004年度に1件の休業災害が発生し、休業災害度数率は0.10でした。

休業災害が発生した場合、安全衛生委員による臨時対策評価委員会を設置し、災害発生職場の対策状況や管理体制の適切性を評価することによって再発防止に努めています。

2004年度に、安全衛生・環境大会の一環として実施したリスクアンケートでは、身近なところに不安全行動や不安全状態などの危険が多く潜んでいることが明らかになりました。その結果を受け、各職場で問題点の改善を行い、災害の予防を図っています。

$$\text{休業度数率} = \frac{\text{休業災害発生件数} \times 100 \text{ 万}}{\text{延べ労働時間}}$$

1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004
2	0	0	3	1	5	2	3	2	1



無災害職場表彰

日特では、一定期間中の災害がゼロだった職場に対し、無災害職場表彰を実施しています。

業務内容や危険との接触機会によって期間の基準は異なり、例えば製造部門は18ヶ月、事務部門は36ヶ月と設定しています。無災害を達成した職場には、表彰として全員に記念品を贈って無災害達成を祝うとともに、無災害を継続できるよう気持ちを新たにしています。

地震防災対策委員会

大規模な地震に対する危機管理体制の構築、被害の予防対策、そして従業員の生命・身体を守ることを目的として地震防災対策委員会を立上げ、建屋の改善、避難訓練などを実施し、災害防止と被害を最小限にとどめる活動を進めています。

メンタルヘルス

近年、社会生活の複雑化に伴い、ストレスや対人関係で悩み、心や精神を病んでいる方が少なくありません。

日特では、2001年度よりメンタルヘルスクアの充実に取り組んでおり、プライバシー保護が第一との考えから、社外に窓口を設置しています。専門機関による電話相談や面談によるケアを実施し、心の病の予防に努

分煙対策

タバコは、喫煙する本人だけでなく、副流煙として周囲の人の健康にも影響を及ぼす危険性があります。

日特では、受動喫煙の防止のために、食堂での禁煙や休憩所の分煙化など、非喫煙者の健康保持に取り組んでいます。



社会・地域活動

愛・地球博

日特は、2005年3月25日から始まった2005年日本国際博覧会(愛・地球博)を応援しています。

愛・地球博での取り組み

サブテーマの一つに『循環型社会』を掲げている愛・地球博(愛知万博)では、EPOCと博覧会協会との共催事業として、パビリオンや施設の裏側に隠れた環境技術を見学するバックヤードツアーが実施されています。日特はEPOCの会員企業としてスタッフを派遣し、来場者に先進的な環境技術を紹介しています。また長久手会場の大観覧車には、企業広告を出し、環境配慮を呼びかけています。



*EPOC:環境パートナーシップ・CLUB
<http://www.epoc.gr.jp>

自治体主催の清掃活動

企業も社会を構成する一市民であることから、地方自治体が主催する清掃活動や美化活動にも参加し、快適な街づくりを応援しています。

2004年度参加実績

2004.04	小牧山美化活動 (小牧市ボイ捨てによるごみの散乱防止推進協議会主催)	11名
2004.06	クリーンキャンペーン・なごや2004 (名古屋市・名古屋都市美化連盟主催/EPOCの会員企業として参加)	1名
2004.10	小牧市清掃活動	9名
2004.11	安心・安全で快適なまちづくりキャンペーン・なごや2004 (名古屋市・名古屋都市美化連盟主催/EPOCの会員企業として参加)	3名



小牧山美化活動

森村・大倉記念館(愛・地球博 パートナーシップ事業)

2005年3月5日に森村グループ4社(株式会社ノリタケカンパニーリミテド、東陶機器株式会社、日本ガイシ株式会社、日特)が共同で開設を進めてきた森村・大倉記念館「CANVAS(キャンパス)」がオープンしました。

セラミックの歴史、身近な暮らしや産業で役立つセラミックス、地球環境への貢献などを紹介するとともに、ものづくりの面白さを伝えています。



交通安全

工場周辺の交通安全を願って、街頭監視活動などを実施しています。

小牧工場

春・夏・秋・年末の年4回、愛知県下の市町村全体で交通安全県民運動が実施されます。その一環として県下一斉街頭監視活動が行われており、小牧工場では、管理職を中心として毎回約20名が参加しています。始業前で通勤者が多い時間帯に、工場周辺の横断歩道で約1時間の監視活動を実施し、交通安全を呼びかけています。



宮之城工場

自動車通が多い宮之城工場では、ヘッドライトの常時点灯を実施しています。

明るい昼間でもヘッドライトを点灯することによって自分の存在を強調し、対向車の不注意による事故をも予防しています。

地域文化活動

祭りへの参加

宮之城工場が操業を始めた1974年から「竹のふるさと宮之城夏祭り」に参加しています。2004年は従業員103名が参加し、伝統芸能の「五ツ太鼓」の音に合わせて、宮之城音頭などを踊りました。



グラウンドの開放

宮之城工場では、地域などの要請に応じてグラウンドを開放しており、ラグビーの公式戦や合宿、少年野球などに利用されています。



消費者

個人情報保護法

2005年4月、「個人情報の保護に関する法律」が全面施行となりました。この法律では、企業に対して、個人情報の利用目的を特定させるなど、適切な取り扱いを義務付けています。

日特においても、2005年4月に「個人情報の取扱いに関するガイドライン」を発行し、就業するすべての者に対して個人情報保護のための具体的な行動を周知しています。

また、ホームページをご利用のお客様に対しては、「プライバシーポリシーについて」を掲載し、個人情報の保護・管理についての指針をお知らせしています。



ホームページ「プライバシーポリシーについて」

製品情報の開示

日特では、カタログやホームページで製品情報を紹介し、広く公開しています。



自動車関連



情報通信関連



セラミック関連



NGKスパークプラグ プラグスタジオ

スパークプラグには多数の品番があり、取り付ける車の車種などによって、スパークプラグの種類や必要な本数が異なります。そのため、プラグスタジオでは、適応するプラグを検索できるようにしており、主にご自分でプラグを交換されるお客様にご利用いただいています。

また、スパークプラグ、パワーケープルなどの商品情報の他、イベントやレースに関する情報などもお伝えしています。

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

展示会への出展

日特グループの製品や最新技術をより多くの皆さまにお知らせするため、各種の展示会・イベントに出展しています。

2004年度は、下記の展示会にて、スパークプラグやグロープラグ、各種センサ、切削工具などを展示し、多数の方にご来場いただきました。

2004年度の主な出展イベント

- 5月19～21日 人とくるまのテクノロジー展2004
- 11月2～7日 第38回 東京モーターショー
- 11月10～12日 マイクロウェーブ展2004
- 1月14～16日 東京オートサロン2005 with NAPAC
- 2月11～13日 大阪オートメッセ2005
- 2月18～20日 福岡オートサロン2005
- 3月19～21日 大阪モーターサイクルショー2005



第38回 東京モーターショー



人とくるまの
テクノロジー展2004

ステークホルダーメッセージ



田村有香さん

京都精華大学 人文学部 環境社会学科
専任講師

私が今年のレポートで特に注目したところは、オール日特エコビジョン2010(2010年にあるべき姿)の一覧表です。取り組みと進捗状況が一目でわかり、それぞれの詳細は後のページに詳しく説明されていて、真面目で網羅的な活動が伝わってきました。

また、昨年、京都精華大学の学生が送った環境報告書に関するレポートに対して、とても丁寧な返答をいただき、意見の一部は今回の冊子に活かされています。環境方針にもあるコミュニケーションがよい形で実現されていることを実感しました。今後の展開に期待します。



上原 健さん

JAB認定研修機関(株)テクノファ
調査研究部専任部長
環境プランナーER
環境マネジメントシステム審査員

重要課題である二酸化炭素の排出量を原単位でなく総量で捉えていること、法違反、苦情を全面的に公開していることなど、本当に誠実な会社だなあと感心しました。きっと製品きちっと作られているんでしょうね。

さらに、アルミナ精製に伴う赤泥の発生など、間接的な環境問題にも広く目を向けていて“さすが”と思いました。ただその一方で、日特グループの環境活動といえばこれ!という特徴的な取り組みをして欲しいという気もしました。

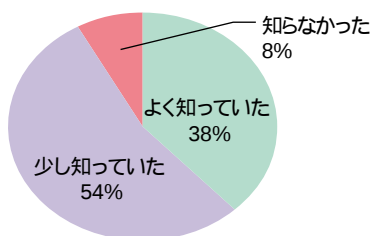
その観点から言えば、エコレポートのメインキャラクターであるカエルは世界中ですごく減っているそうですから“明日のこと、かんガエル”と同時に“カエルのこともかんガエル”というスローガンのもと“大気や水に敏感なカエルが棲める環境を守る”という切り口で環境活動を展開するというのはどうでしょう。

ECOREPORT2004のアンケート結果

2004年度に発行した「ECOREPORT2004」のアンケートに多数のご回答をいただき、ありがとうございました。
ご意見を真摯に受け止め、よりよい情報開示に努めます。

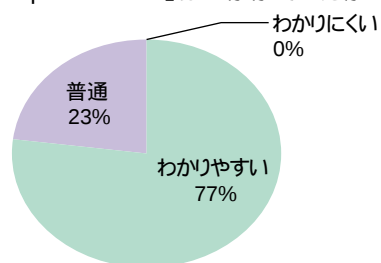
Q1

日本特殊陶業の環境保全活動について、ご存知でしたか?



Q2

『ECO report 2004』はいかがでしたか?



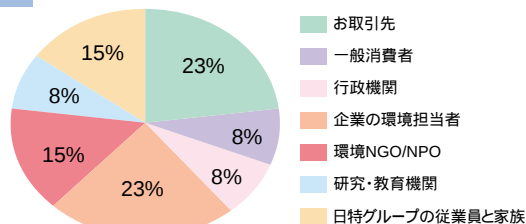
Q3

とくに印象に残ったこと、関心を持たれたことはどれでしたか?(上位3つ)

- ・事業活動と環境負荷
- ・環境に関する基本理念
- ・第2章 ファクトリー/オフィス

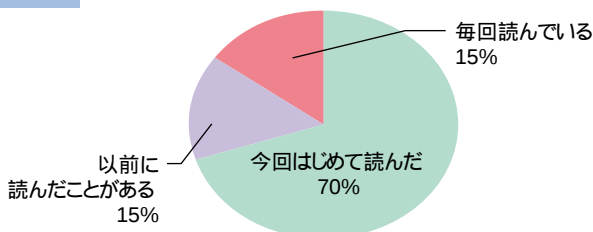
Q4

『ECO report 2004』を主にどのような立場でお読みになられましたか?



Q5

これまでに発行した『ECO report』をお読みになったことがありますか?



Q6

日本特殊陶業グループへの環境保全活動に関するご意見・ご要望など、ご自由にご記入ください。

- ・横文字が多い。説明してほしい。
- ・企業の社会的責任の上でのレポートにしてはどうか。
- ・当社にも導入が必要と思われる活動があり、勉強になった。

第三者審査

日特グループでは、わかりやすい情報開示を行う方針に基づいて「ECO report」を作成しています。

「ECOreport 2005」では、昨年に引き続き、テュフラインランドジャパン(株)による第三者審査を受けました。審査は、重要な環境情報が、漏れなく開示されているか、開示データが正確に測定・算出されているか、記載情報と根拠資料との整合がとれているかについて、検証する形式で行われました。



第三者審査を受けて

情報公開を積極的に推進する姿勢、環境負荷データの収集・取りまとめの仕組みの構築状況について、高い評価をいただきました。一方、公開されたデータ、また実施した事項に対する評価・効果等が伝わりにくいのご指摘をいただきました。

これらの評価を真摯に受け止め、高い評価をいただいた点については継続して向上を目指し、不十分な点については改善を図っていきます。

尚、表現不足であった部分については、改善を行いました。また、グループ内のシステムが不十分ですぐに改善できない部分については、今後の課題と認識してシステムの改善につなげていきます。

アンケートのお願い

『ECO report 2005』を最後までご覧いただき、ありがとうございます。
今後、さらに内容の向上を図りたく、折込のアンケートへのご協力をお願い申し上げます。

アンケートはこちらへお願いします。
Webでも受け付けています。

FAX052-872-5942
<http://www.ngkntk.co.jp/environment/>

個人情報の取扱いについて

ご記入いただいた個人情報は、次年度の報告書をお届けするためだけに利用させていただきます。

アンケートの回答を集計して結果を公表する場合においても、個人情報が特定できる形での公表は行いません。

そして、行動する

ECOREport 2005

日本特殊陶業株式会社

〒467-8525 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14-18
<http://www.ngkntk.co.jp>

R100



森林資源保護の為、古紙配合率100%再生紙を使用しています。
地球環境配慮の為、大豆油インキを使用して印刷しています。

