

ECO report 2004



明日のこと、かんガエル

はじめに



環境統括責任者
取締役社長

加藤 倫朗

IT技術の進展、経済のグローバル化という社会背景に加え、地球環境を考慮した環境経営の急激な変化の中、私たちの企業の「社会的責任」は、益々その質が問われる時代となりました。単に利潤を追求するだけでなく、法令遵守、環境配慮を企業経営の中心に据え、グローバルな視野で国家や社会、産業に貢献できる企業活動を行うことが重要になってきています。

このような社会環境のもと、当社は新しく環境方針を立案するとともに、将来のビジョンを定めたエコビジョン2010を策定しました。そして、エコビジョン2010達成に向けた環境行動計画を制定し事業活動を推進していきますが、大事なことは「各々の取り組みの中で何が必要なのかを全員で考え、確認したことを徹底すること」であり、それを積み重ねることが関係会社を含めたグループ全社が一丸となって取り組みを遂行していくことに繋がると考えます。

当社は、国内関係会社を含めた日特グループでのISO14001の統合認証をしています。将来的には海外事業所も含めたグローバルな環境経営を推進し、世界共通の環境方針のもと、環境情報の共有化、データの一元管理による相乗効果を図っていききたいと思います。

サステナブルな循環型社会づくりを推進するには、企業として生産する製品のライフサイクル全体において環境負荷の低減に向けた経営に取り組むことが必要です。廃棄物処理に関しては、2003年度に日特4工場の全てにおいて、廃棄物の分別とリサイクル推進によりゼロエミッションを達成しました。2005年度には日特グループによるゼロエミッション達成を目指します。

また、有害化学物質をはじめとする環境規制に関しては、欧州等、海外の環境規制動向も視野に入れて、生産活動に取り組むとともに、環境に優しいエコプロダクツや、省資源・省エネルギーなど環境効率の向上に繋がる環境対応技術を磨いていく所存です。

当社の課題は、事業特性から焼成工程を必要とするため、温室効果ガスの排出であると認識しています。地球温暖化問題への対応に関しては、温室効果ガスの排出削減努力はもとより、京都メカニズムの活用などを検討していきます。

このたび、2003年度を対象とする「ECO report 2004」を発行いたします。グループ会社各工場の取り組みはサイトレポートでも報告させていただきますが、当社の環境保全を中心としたサステナブルな成長を目指す活動の成果をご覧いただき、広く皆さまのご理解を得るとともに忌憚の無いご意見をお聞かせ願えれば幸いです。

編集方針

『ECO report 2004』は、日本特殊陶業グループにおける環境負荷低減活動をわかりやすくお伝えすることを目指して作成しています。

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	データ：2003年4月1日～2004年3月31日の実績活動、事例等：直近のものを含む
対象範囲	日本特殊陶業株式会社及び国内関係会社11社

● 日特グループ ●



□ □ は地区(ISO14001の認証取得単位) 環境会計など、個別の対象範囲を定義しているものについては、各掲載箇所にて別途明示しています。
青字は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)
発行	2004年8月(日本語版)/2004年10月(英語版) 2000年から毎年発行し、本レポートで5回目の発行となります。
次回発行予定	2005年8月
発行責任者	加藤 倫朗(環境統括責任者)
編集責任者	高木 俊一(環境安全部長)
サイトレポート	日本特殊陶業の各工場、及び関係会社における環境負荷低減活動の詳細をサイトレポートとしてまとめました。 各サイトレポートのお問い合わせ先はp.33をご覧ください。

コミュニケーション	アンケート 『ECO report 2003』のアンケートに多数のご回答をいただきました。 関心が高かった以下の項目について、『ECO report 2004』に反映させていただきました。 ・廃棄物の削減と有効利用 ・省エネルギーの推進 ・環境に配慮した製品開発
-----------	--

ホームページ
『ECO report 2004』及びバックナンバーは、Webでもご覧いただけます。

<http://www.ngkntk.co.jp/environment/>

eメール
『ECO report 2004』及び日本特殊陶業グループの環境負荷低減活動に関するご意見、ご質問等は、eメールでも受け付けております。

eco@mg.ngkntk.co.jp

はじめに	01	1
編集方針	02	2
会社概要	03	3
会社データ		
企業理念		
企業行動規範		
事業活動と環境負荷	05	6 eruo p
事業と環境の関わり		
事業による環境負荷		
環境に関する基本理念	07	4 5 eruo p
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		
2003年度環境行動計画と実績		
【コラム】環境経営格付	10	

第1章 ● マネジメント

環境マネジメントシステム	11	8
システム運用		
環境リスク	12	
コンプライアンス	12	=
環境会計	13	7
環境経営	14	
エコ・エフィシェンシー		
【コラム】日特グループを取り巻く課題とエコワード		

第2章 ● ファクトリー/オフィス

エネルギー	15	w t
CO ₂ 削減計画		
CO ₂ 排出量の低減		
エネルギー使用量の推移		
省エネ事例		
クリーンエネルギー		
廃棄物	17	i
ゼロエミッション		
廃棄物処理業者の現地確認		
リデュース事例		
リサイクル事例		
環境負荷物質	19	y
環境負荷物質管理体制		
PRTR法対象物質の管理		
PRTR法対象物質の推移		
環境負荷物質削減の主な取り組み		
キシレンの削減事例		
グリーン購入	21	[
事務用品等のエコ化		
エコカー		
グリーン調達	21	9 [
グリーン調達ガイドライン		
【コラム】騒音対策	22	

第3章 ● プロダクツ

エコデザイン	23	0
環境に優しいテクノロジー		
スパークプラグのエコデザイン		
【コラム】LCA	26	]

第4章 ● コミュニケーション

ディスクロージャー	27	-
ECO reportの発行		
環境工場見学の受け入れ		
コミュニティー	27	q
地域清掃活動		
自然環境	27	q
緑化優良工場		

第5章 ● マインド

教育・啓蒙	28	
-------	----	--

第6章 ● 労働安全衛生

	29	\
--	----	---

第7章 ● 雇用・人事制度

	30	\
--	----	---

第8章 ● データ編

	31	
--	----	--

第9章 ● ステークホルダーメッセージ

	33	
--	----	--

第10章 ● 第三者審査

	34	
--	----	--

会社概要

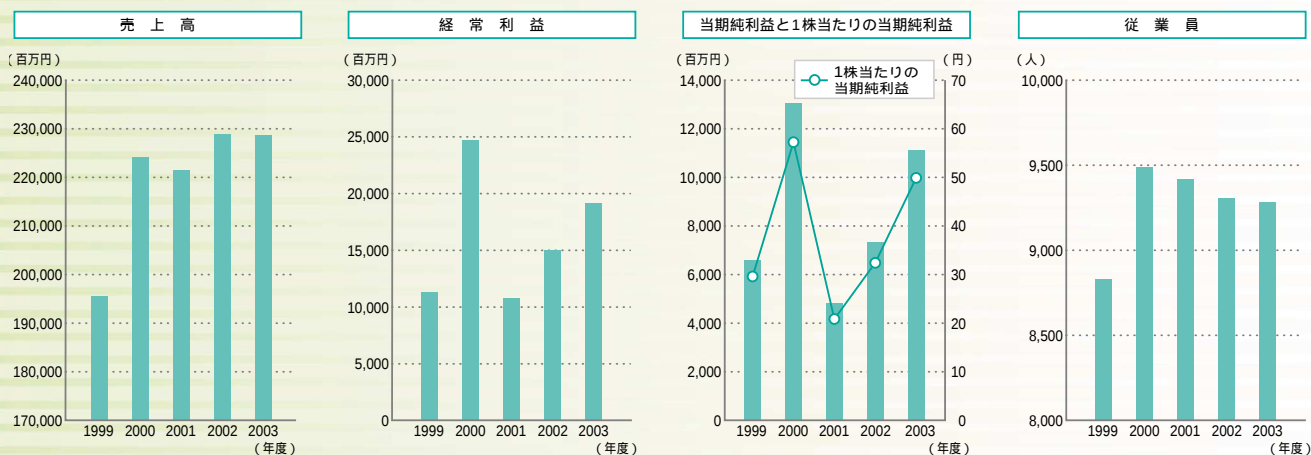
会社データ

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34社(国内10社、海外24社) 関連会社7社

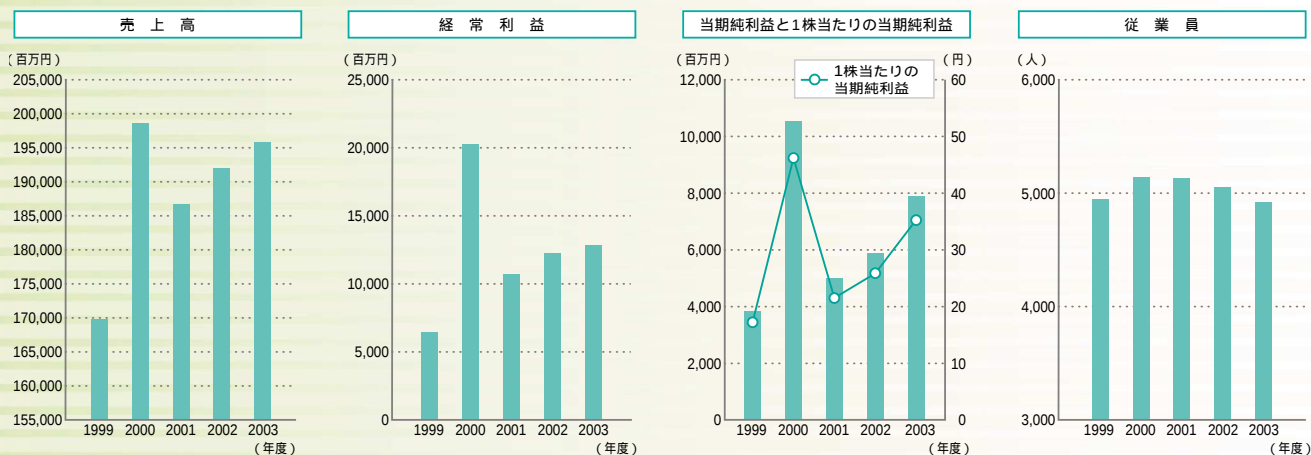


■経営状況指数グラフ

連 結



単 独



■経営状況 (2003年度)

	連 結	単 独
売 上 高	228,776	195,784
経 常 利 益	19,163	12,788
当期純利益	11,117	7,872
1株当たりの当期純利益	49.84	35.21
従 業 員	9,284	4,916

売上高、経常利益、当期純利益の単位は百万円、1株当たりの当期純利益の単位は円。
 従業員(人)は、2004.3.31現在の就業人員です。

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。もちろん人の快適な居住空間を守るセンサもあります。

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、地球規模の思考と視野をもって
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。



1996年11月制定

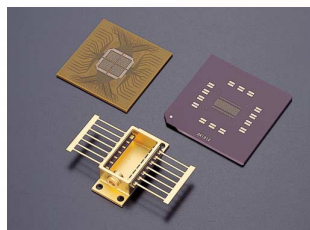
企業行動規範

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。

環境保全活動の歩み

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	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
1974.03	小牧工場が小牧市と公害防止協定を締結	2000.09	「ECO report」初版発行
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	2000.12	ISO14001の全社（本社、小牧、宮之城、伊勢）統合認証を取得
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	2001.06	第1回環境大会を開催
1993.11	伊勢工場が伊勢市と公害防止協定を締結	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
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	2002.09	宮之城工場にてゼロエミッション達成
1999.04	「環境宣言」を制定	2002.12	ISO14001の日特グループ統合認証を関係会社Aグループで取得
1999.06	公害防止委員会から環境委員会へ変更	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、名古屋市内へ完了報告
1999.08	環境管理システムを見直し、省エネ専門委員会を組織化 本社及び本社工場がISO14001を認証取得	2003.09	本社及び本社工場、小牧工場にて、ゼロエミッション達成
		2004.01	伊勢工場にてゼロエミッション達成 ISO14001の日特グループ統合認証を関係会社Bグループで取得



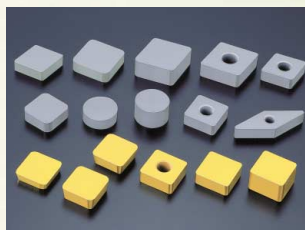
半導体部品

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不可欠な誘電体フィルタやアンテナが働いています。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、サー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ナイザ、生活関連部品のセラミックヒータそして人工骨など幅広い分野で製品を供給しています。

事業と環境の関わり

自動車関連分野で注目されているのが、クリーンなエネルギー源としての燃料電池の実用化であり、当社も燃料電池使用時の安全対策として、水素ガス漏洩検知センサの開発などを進めています。現状では化石燃料を使うエンジンが世界のモータリゼーションを牽引しています。NGKスパークプラグは低速から高速までエンジンの性能をフルに引き出し、酸素センサはエンジンの働きを制御して排気ガスの浄化するなど、常に最大の効率と最小の排出負荷を求めている働き続けています。

また情報化通信関連分野では、セラミック製品のメタライジング技術と多層配線技術を応用した高密度パッケージ、樹脂材料を使った高密度パッケージ、電気特性に優れたLTCC（低温焼成セラミック）、SAWフィルターなどの製品・部品は、あらゆる産業活動を側面から支えるIT産業のハードウェアの一部品として隠れた部分で地道な働きを続けています。小さな部品でありながらさらに小さく設計して消費電力を減らしたり、演算処理スピードをアップするなどの改革を進め環境効率を向上させています。

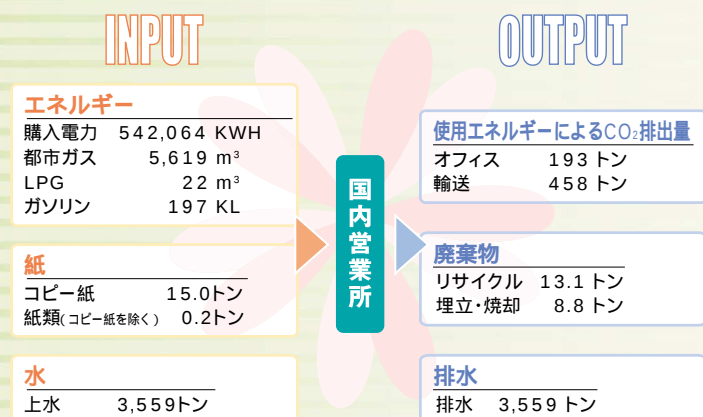
事業による環境負荷

日特の製品は主にセラミックと金属部品から構成されています。セラミックは焼成工程で多くのエネルギーを使用する難点があり、大気汚染の対応としてA重油からクリーンエネルギーである都市ガスに切り替えました。製造工程では、環境負荷物質の使用の廃止や削減を継続的に実施しています。金属部品は、素材から製品形状に加工するまでの材料ロスの最小限化を図り、メッキ工程でも、薬液寿命の延長やメッキスラッジのリサイクル化により、廃棄物の削減に努めています。

資源の効率的な循環利用を目指し、事業による環境負荷の軽減を図っており、リデュース、リユース、リサイクルを推進しています。また、2003年度には日特4工場でゼロエミッションを達成しました。

マテリアルバランスのインプットでは、主原料のセラミック材料、金属材料とその他の材料、補助材料を用いて製品を製造します。事業特性上、焼成によるエネルギーを多く使用するため、アウトプットでのエネルギー使用によるCO₂の排出量が大きくなります。アウトプットでは、製品出荷重量に対して廃棄物量も多くなっています。僅かではありますが、排水及びセラミック材料でリユースを行っています。

マテリアルバランス（国内営業所）



マテリアルバランス

INPUT

エネルギー

購入電力	28,876 万KWH	(18,231万KWH)
都市ガス	1,507 万m ³	(1,447万m ³)
LPG	351 万m ³	(168万m ³)
A重油	3,056 KL	(2,793KL)
ガソリン	841 KL	(822KL)
軽油	104 KL	(59KL)

紙

コピー紙	56トン (44トン)
紙類(コピー紙を除く)	2,800トン (2,157トン)

主要原材料

セラミック材料	12,755 トン (12,755トン)
金属材料	20,791 トン (20,791トン)
リユース素地	11,502 トン (9,189トン)

その他の材料・補助材料

ガス類	19,466 トン (9,491トン)
プラスチック材料	1,841 トン (880トン)
化学物質	8,739 トン (5,833トン)
油類	756 トン (708トン)
その他	1,226 トン (451トン)

水

上水	911,540 トン (728,127トン)
井水	1,020,111 トン (893,326トン)
リサイクル水	921,343 トン (851,646トン)

OUTPUT

使用エネルギーによるCO₂排出量

生産	163,919 トン (114,928トン)
試験	1,857 トン (1,857トン)
輸送	330 トン (205トン)



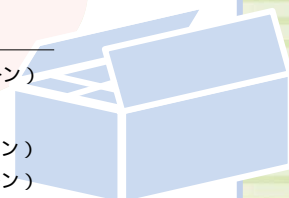
PRTR法対象物質排出量

大気	168 トン (15トン)
水域	1.0 トン (0.4トン)



製品出荷

製品出荷	26,289 トン (26,289トン)
容器・包装材料	
プラスチック類	571 トン (309トン)
紙類	1,201 トン (1,150トン)
段ボール	1,357 トン (962トン)



廃棄物

リサイクル	16,596 トン (14,327トン)
埋立・焼却	587 トン (105トン)



排水

排水	1,931,652 トン (1,621,453トン)
----	----------------------------



() 内は、日特4工場のデータです。
排水は流量計設置のない事業所もあるため、上水、井水取水量の合計としました。
外部委託の輸送によるエネルギー消費量及びCO₂排出量は含みません。

環境に関する基本理念

環境宣言 (2004年4月改定)

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NGK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月改定)

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。

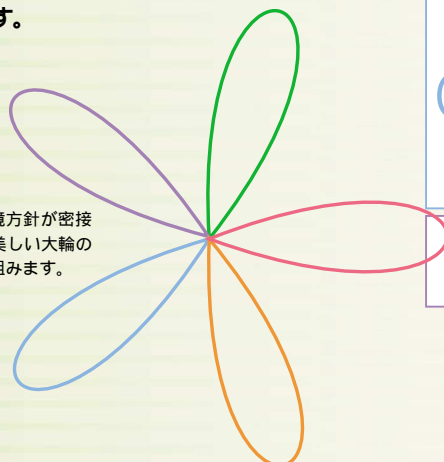
コミュニケーション

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。

新たに打ち出された5つの環境方針が密接に関わり合いながら、一つの美しい大輪の花になるよう総員参加で取り組みます。



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)

	項目
マネジメント Management	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 Factory/Office	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 Products	エコデザイン
	グリーン調達
	物流
コミュニケーション Communication	ディスクロージャー
	コミュニティー
	自然環境
マインド Mind	教育・啓蒙

日特グループの環境への取り組み姿勢として、2010年でのあるべき姿を「オール日特エコビジョン2010」で表しました。

2004～2005年度の目標	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 国内営業所、海外関係会社の認証取得推進 QMS、OHSMSとの複合化推進 温暖化への環境効率の導入 京都メカニズムの調査・研究 環境経営情報システム構築の推進 Bグループへ環境会計導入 マテリアルフローコスト会計の調査・研究 環境関連事故、環境苦情件数ゼロ 環境法規制違反件数ゼロ CSR管理体制の構築	● 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
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% クリーンエネルギーの導入 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 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% 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% 事務用品等のエコ化率の向上 ・2005年度 → 90% 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%	● 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%）
オゾン層破壊物質の全廃 2005年度末 1 ハザードランク禁止物質の不使用 LCA手法の社内浸透 製品の環境効率の導入 環境ラベルの導入 グリーンサプライヤー制度の導入 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	● 環境負荷物質の管理体制の構築 ● 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
社会環境報告書 年1回発行 サイトレポート 年1回発行 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 NGO、NPO団体との交流 地域清掃活動の継続実施 環境展示会・環境関連行事への参画 工場緑化の推進	● 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
環境教育プログラムの導入推進 環境大会 年1回実施 社内報の環境ページ 毎月掲載	● エコマインドに溢れる従業員の育成

1 代替物質の研究開発を進めていますが、技術的な難しさから、達成目標を2004年度から2005年度に延期しました。

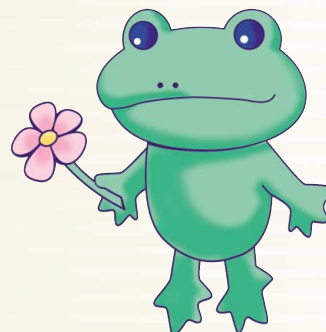
2003年度環境行動計画と実績

(2003年4月制定)

項 目	2003年度の行動計画	2003年度の実績	評 価	関連ページ
環境管理システムの構築	・2003年度までに国内主要関係会社の認証取得を進めます。	2004年1月 Bグループ4社の認証取得 ・神岡セラミック ・日特製作所 ・日和機器 ・東濃セラミック		11
大気・土壌・水質の汚染予防	・危険有害物質の使用、排出、移動の管理徹底を推進します。 ・オゾン層破壊物質の使用を2004年度、全廃します。 塩素系有機溶剤の使用を2004年度、全廃します。	・オゾン層破壊物質代替化の研究開発を進めていますが、技術的な難しさから、達成目標を2005年度に延期 塩素系有機溶剤の使用を全廃		19 20
省エネルギー推進	・直接製造部門は原単位当たりのCO ₂ 総排出量を2001年度比2%(2002年度比1%)削減します。 ・上記以外の部門はCO ₂ 総排出量を2001年度比2%(2002年度比1%)削減します。	●直接製造部門(原単位) 2001年度比 ▲7.4% 2002年度比 ▲5.6% ●上記以外の部門(総排出量) 2001年度比 +2.9% 2002年度比 ▲1.8%		15 16
廃棄物削減とリサイクル推進	●2003年度末までに日特4工場ゼロエミッションを達成しリデュースを推進します。	●ゼロエミッション達成 2003年5月 本社及び本社工場、小牧工場 2003年9月 伊勢工場		17 18
環境に配慮した製品開発	・環境関連商品の拡充を推進します。 ・製品設計・開発に於ける環境評価システムを構築・運用します。 ・環境にやさしい資材の調達に努めます。 ・2003年度 事務用品のエコ化率 85%以上(日特4工場) 70%以上(A・Bグループ)	・事務用品のエコ化率 全地区目標達成 日特4工場 … 89.1% A・Bグループ … 70~93%		23 24 25 26
地域社会の環境への配慮	・工場周辺の清掃および緑化活動を推進します。 ・地域の環境保全活動に積極的に参加します。 ・情報開示等、リスクコミュニケーションを図っていきます。	・各工場にて、年2回以上清掃活動を実施 ・行政主催行事へ積極的に参加		27

2003年度は直接製造部門の対象職場を見直しました。

● : 日特4工場についての項目
: 関係会社についての項目



企業が事業を続けるためには、株主や取引先に対する経済的な責任を果たすことが必要です。しかし近年、経済的な責任のみならず、社会倫理の遵守や環境保全への貢献などの社会面、環境面においても、消費者や従業員、地域社会などのステークホルダーに対する責任を果たすことが求められるようになってきました。

特に欧米を中心に、「環境・社会・経済」における取り組み成果（トリプルボトムライン）が重視されるようになり、日本においても、社会面、経済面とのバランスが取れた環境経営が望まれるようになってきています。

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、環境経営学会の外局である環境経営格付機構（SMRI）により、2002年度から『環境経営格付』が実施されています。

日特も、サステナブルな企業としての客観的な評価を得るため、2回目となった2003年度環境経営格付に初めて参加しました。

■ 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・21評価側面・189設問）
- ヒアリング（調査票の記載事項の確認）

.....

2003年11月27日、社長へのインタビューとヒアリングが実施され、2004年2月26日に最終結果が発表されました。

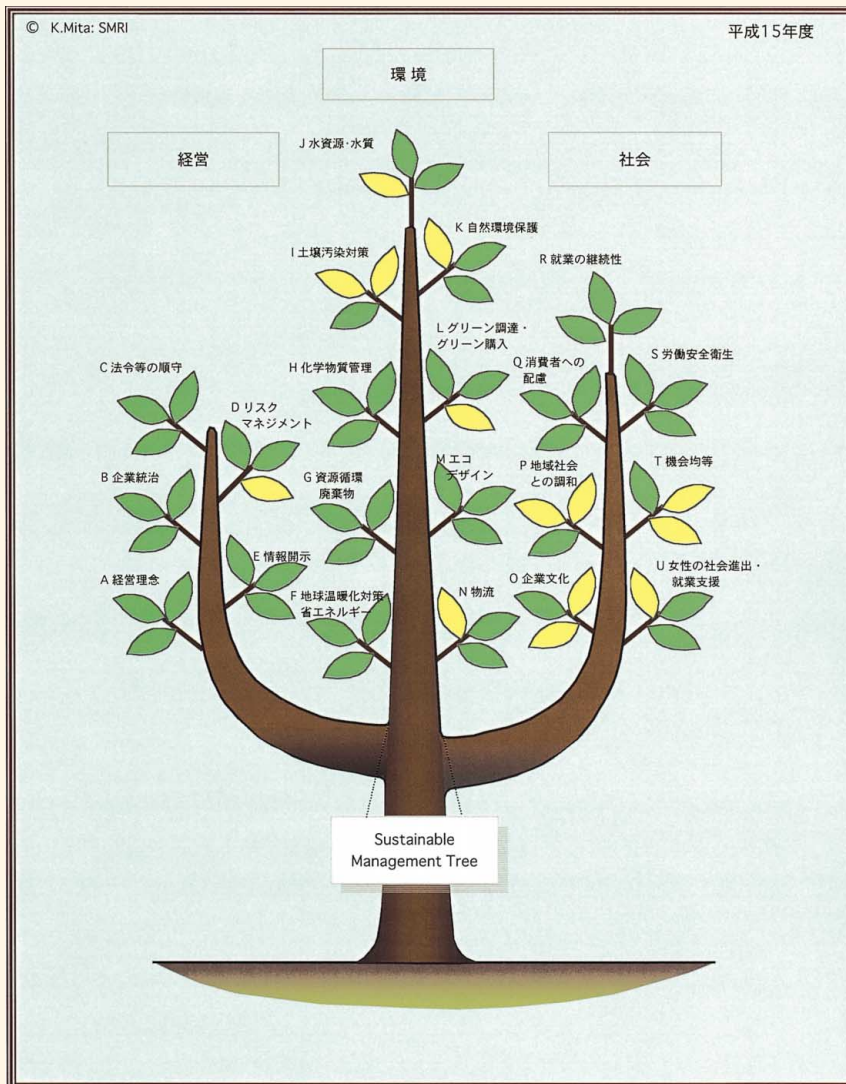
結果は、わかりやすいように木の葉っぱの色で表され、緑色の葉っぱが多いほど、より良い環境経営が行われている企業であることを示しています。

日特の木の葉っぱは、緑色（優）49枚、黄色（良）14枚となり、赤色（可）、落ち葉（不可）はありませんでした。黄色の葉っぱが2枚あった評価側面は下記の通りです。

土 壌 汚 染 対 策
地 域 社 会 と の 調 和
企 業 文 化
機 会 均 等

格付調査を受けたこと、また、ビジュアル的に表された木の葉っぱから、日特が抱えている問題点が明らかとなりました。今後の課題として認識し、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。

■ 格付結果（Sustainable Management Tree）



応募した企業98社のうち、最終評価に至り、結果を公表した67社を『グリーントップランナー』と呼んでおり、日特もその1社として紹介されています。
<http://www.smri.jp/>

63枚中
49枚
14枚

優 良 可 不可
落ち葉

戦略 仕組 戦略
成果 成果

1 マネジメント

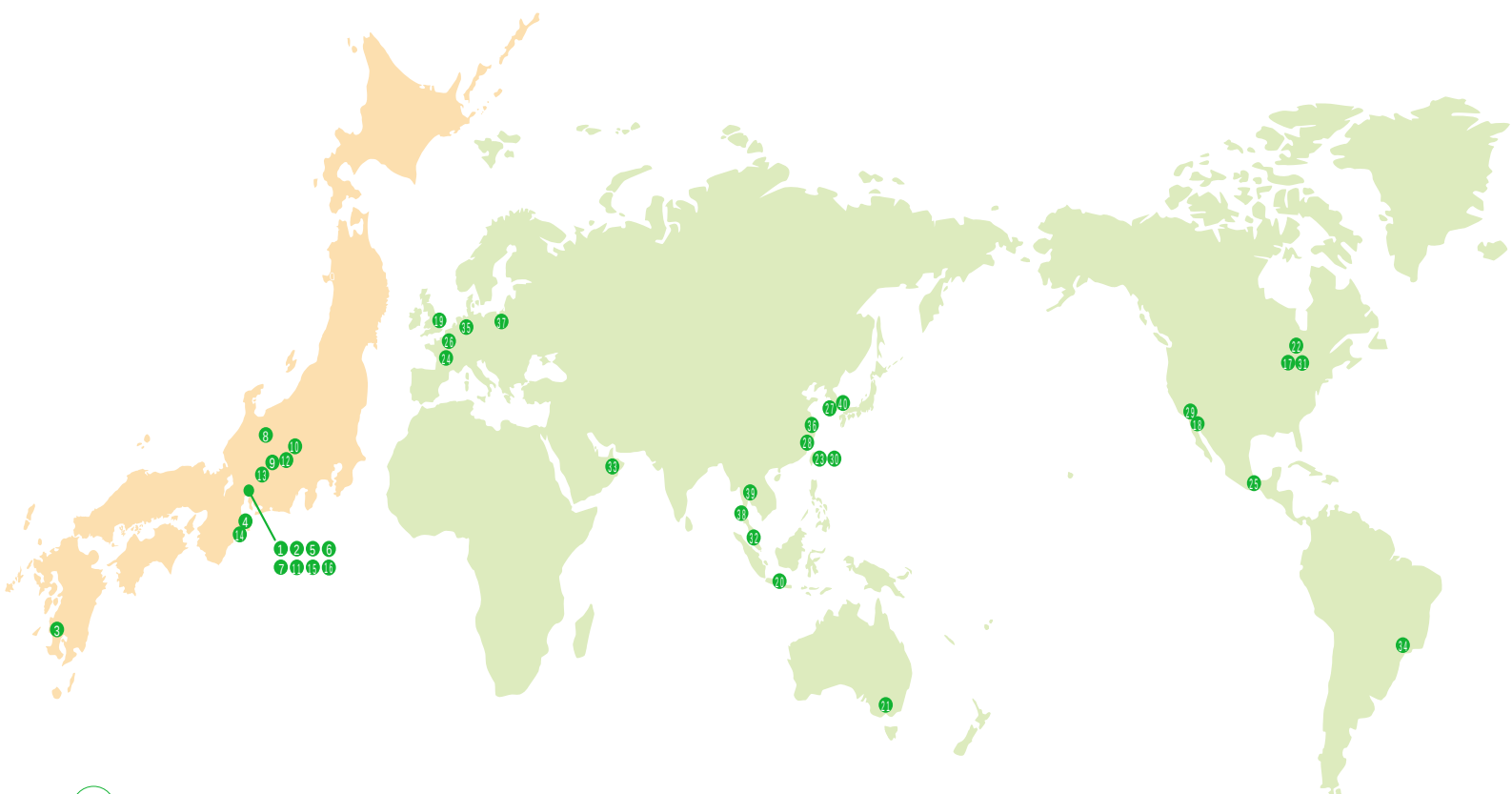
環境マネジメントシステム

日特は、ISO14001環境マネジメントシステム（以下、EMS）を環境経営を推進していく上での重要なツールとして活用しています。2000年12月の日特4工場の統合認証取得以来、環境管理システム、パフォーマンス（目標の達成）共に継続的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標の共通化や情報の一元管理を推進しています。海外の連結決算対象会社においても、現在は独自認証を進めていますが、共通の環境方針のもとでのEMSの展開を図っていきます。

【ISO14001取得状況】

	工場・会社名	認証時期	認証機関	従業員数		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	'99. 8	TÜVライン ランドジャパン	1004	連結決算対象会社（海外）	②② カナダNGK スパークプラグ㈱			37
	② 小牧工場	'00.12		2757		②③ 台湾NGKスパークプラグ㈱			28
	③ 宮之城工場	'00.12		554		②④ ヨーロッパ特殊陶業㈱	'00. 5	AFAQ	48
	④ 伊勢工場	'00.12		394		②⑤ メキシコNGK スパークプラグ㈱			50
連結決算対象会社（国内）	⑤ ㈱日特製作所	'04. 1	TÜVライン ランドジャパン	96		②⑥ フランスNGK スパークプラグ㈱			43
	⑥ ㈱日特運輸	'00.12		19		②⑦ 韓国NTK工具㈱			59
	⑦ 日和機器㈱	'04. 1		60		②⑧ 香港NTKセラミック㈱			2
	⑧ ㈱神岡セラミック	'04. 1		146		②⑨ 米国テクノロジー㈱			49
	⑨ ㈱可児セラミック	'02.12		163		③⑩ 台湾NTKセラミック㈱			6
	⑩ ㈱飯島セラミック	'02.12		462		③⑪ 米国ホールディング㈱			-
	⑪ 日特アルファサービス㈱	'99. 8		122		③⑫ シンガポールNGK スパークプラグ㈱			9
	⑫ ㈱中津川セラミック	'02.12		466		③⑬ 中東NGKスパークプラグ㈱			10
	⑬ ㈱東濃セラミック	'04. 1		82		③⑭ ブラジル特殊陶業㈱	'01.12	ABS QUALITY EVALUTION INC.	1091
	⑭ ㈱南勢セラミック	'02.12		39		③⑮ 欧州NGKスパークプラグ㈱			168
	⑮ セラミックセンサ㈱	'00.12		416		③⑯ 上海特殊陶業㈱			57
	⑯ 東海耐摩工具㈱			38		③⑰ ポーランドNTK㈱			52
連結決算対象会社（海外）	⑰ 米国特殊陶業㈱ WV工場	'00. 7	TÜV RHEINLAND OF NORTH AMERICA	493		③⑱ マレーシアNGK スパークプラグ㈱			107
	⑱ IRV工場	'01. 8				③⑲ サイアムNGK スパークプラグ㈱	'02.11	TÜV	174
	⑲ 英国NGKスパークプラグ㈱	'01.12	BSI(British Standard Institute)	73		④① 友進工業㈱			214
	⑳ インドネシアNGK スパークプラグ㈱			362					
	㉑ オーストラリアNGK スパークプラグ㈱			36					

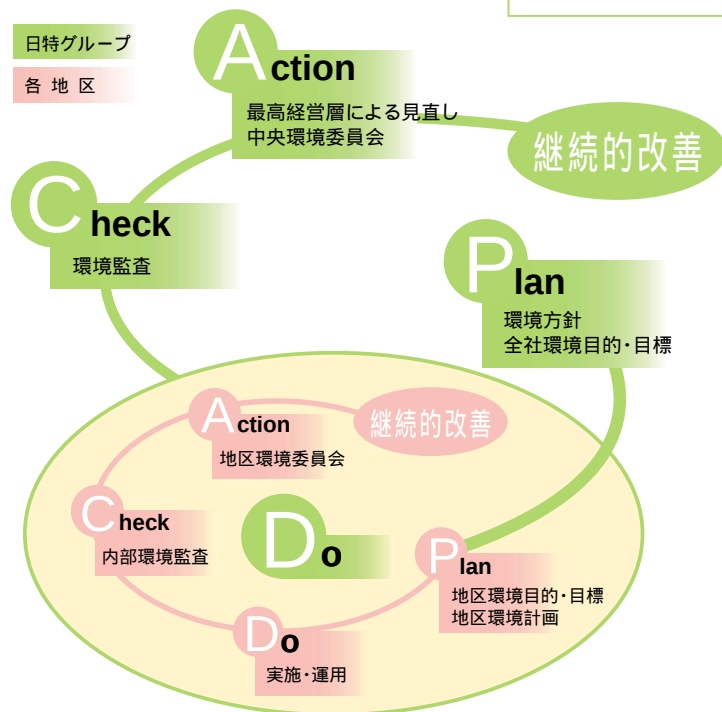


システム運用

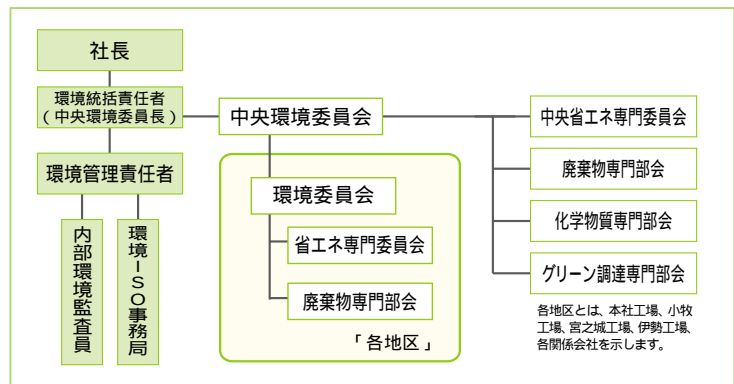
日特の環境マネジメントシステムは、総員参加を基本として、グループ全体および地区ごとにPDCA（Plan - Do - Check - Action）サイクルを回し、最高経営層の見直し（マネジメントレビュー）によって、グループ全体・地区ごとの目的・目標の達成状況を確認して活動を推進しています。

社内の内部環境監査は年1回実施して、システムの運用状況や法規制遵守はもとより、自主基準の遵守状況を確認・評価しています。

【PDCA図】



【環境推進組織】



【ISO14001監査員数（日特グループ）】

ISO14001審査員補	7
ISO14001内部監査員	401



環境監査



内部環境監査員維持教育

環境リスク

大気汚染、水質汚濁、土壌汚染などを未然に防止するため、自治体などと公害防止協定を締結したり、法規制より厳しい自主基準を設置してその遵守に取り組んでいます。さらに、定期的な監視・測定はもとより、様々な緊急事態を想定した環境リスク対策を行っています。

また、万が一、事故が発生した場合に備え、緊急時対応教育・訓練を実施し、万全を期しています。

■化学物質漏洩の訓練

2003年10月、伊勢工場において、廃液が側溝へ流出したことを想定した訓練を実施しました。



伊勢：化学物質漏洩の訓練

■地上配管

地中に埋められたパイプが破損していても気付きにくい、宮之城工場では地上に配管しています。



宮之城：地上配管

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、企業行動規範に記された環境対応を基本に、法規制遵守はもちろんのこと、法改正に対しても的確でスピーディな行動に努めています。

日特グループにおける2003年度の実績は、規制値・基準値を超えた地区が2地区（3件）ありました。また、利害関係者からの要求はありませんでした。

【日特4工場】

	2001年度	2002年度	2003年度
違反、罰金、訴訟の件数	0	0	0
利害関係者からの要求の件数	12	0	0

【関係会社】

	2001年度	2002年度	2003年度
違反、罰金、訴訟の件数	2、32	21	43
利害関係者からの要求の件数	0	53	0

- 1 小牧工場にて騒音改善の要求がありました。
- 2 日特製作所にて、騒音が規制値を超えました。
- 3 セラミックセンサにて、水質の窒素含有量が小牧市との公害防止協定を超えました。
- 4 可児セラミック、日特製作所（2件）にて、騒音が規制値を超えました。
- 5 セラミックセンサ、飯島セラミック、可児セラミックにて、騒音改善の要求がありました。

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あると考え、1999年から環境会計を導入しています。2003年度は、関係会社Bグループまで連結対象を拡大しました。

2003年度の環境保全コストは、総合計で日本特殊陶業単独では8,025百万円、連結では8,556百万円となり、2002年度に比べ約3%増加しており、内訳は研究開発コストに6割以上、次いで事業エリア内コストとなっています。

2003年度の環境保全効果額は単独で221百万円となりました。
なお、対象期間は、2003年4月1日から2004年3月31日としています。

【環境保全効果額】		単位:百万円
効果の内容		金 額
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	76
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	85
	省資源、又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	60
合 計		221

【環境保全コスト】 単位:百万円

項 目			連 結		単 独			
分 類	主な取組内容		投 資	費 用	投 資		費 用	
			2003		2002	2003	2002	2003
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	243	1,279	142	180	1,109	1,064
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	9	95	6	2	128	70
	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	31	584	27	28	495	424
	小 計		283	1,958	175	211	1,732	1,557
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	4	0	0	5	4
管理活動コスト		社員への環境教育、EMSの構築・運用	5	393	9	4	253	345
研究開発コスト		環境保全に資する製品等の研究開発	529	5,199	601	529	4,726	5,199
社会活動コスト		自然保護、緑化推進、環境広告	0	182	0	0	114	173
環境損傷対応コスト		土壌汚染、自然破壊の修復	0	3	0	0	2174	3
合 計			817	7,740	785	743	7,004	7,282

■環境保全コストは、環境省ガイドラインに準拠して分類し、直接的な設備投資と費用の実績を基に日特グループのルールを策定して、按分方式で算出しています。
1 連結対象会社: 関係会社9社(A・Bグループ、セラミックセンサ)
2 土壌汚染対策法に伴う本社敷地内の自主的土壌調査及び土壌改良費用

【環境保全効果物量】

	分 類	連 結	単 独			
事業エリア内効果	効果の内容	2003	2002	2003	前年度比(%)	評価
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)	28,876	19,031	18,231	－4.2	🌸
	都市ガス(万m³)	1,507	1,552	1,447	－6.8	🌸
	LPGガス(万m³)	351	344	168	－51.2	🌸
	A重油(KL)	3,056	3,148	2,793	－11.3	🌸
	■水の使用量					
	上水(トン)	911,540	747,364	728,127	－2.6	🌸
	井水(トン)	1,020,111	913,037	893,326	－2.2	🌸
	PRTR法対象物質の使用量(トン)	732	510	453	－11.3	🌸
	コピー紙の使用量(トン)	56	50	44	－11.3	🌸
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CO₂排出量(トン)	163,919	121,384	114,928	－5.3	🌸
	原単位(t-CO₂/付加価値生産高)(トン/百万円)	－	1.204	1.143	－5.1	🌸
	工場排水のリサイクル(トン)	921,343	683,242	851,646	24.6	🌸
	■廃棄物量					
	リサイクル量(トン)	16,596	16,072	14,327	1－10.9	🌸
	埋立、焼却量(トン)	587	591	105	－82.2	🌸
	PRTR法対象物質の大気・水域への排出量(トン)	169	17	16	－8.1	🌸

1 廃棄物のリデュースを推進したため、リサイクル量が減少しました。

環境経営

「エコ・エフィシェンシー」

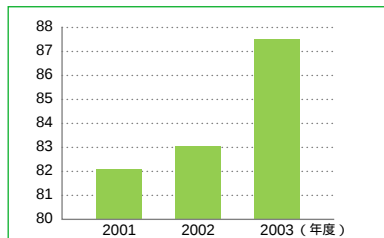
環境効率の向上とは、“企業の事業活動に伴う環境負荷を最小化しつつ、創出される経済価値を最大化する”ことで、企業の持続可能な発展にとって重要な課題です。CO₂排出量、廃棄物排出量など環境負荷の削減と生産性のバランスを評価し得る指標を設定して、環境経営を推進していきます。

■ 日特のエコ・エフィシェンシー ■

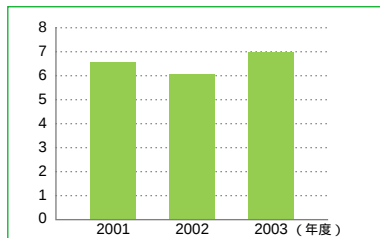
$$\text{エコ・エフィシェンシー} = \frac{\text{付加価値生産額}}{\text{環境負荷 (CO}_2\text{排出量、廃棄物排出量)}}$$

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。

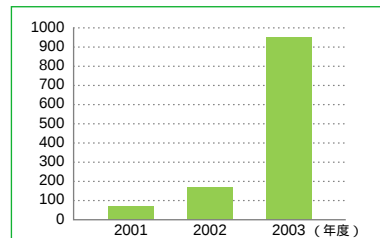
【生産によるCO₂指標】



【生産による廃棄物指標】



【生産による埋立・焼却指標】



COLUMN

日特グループを取り巻く課題とエコワード

世界は持続可能な循環型社会の形成に向けて動き出しています。これは、京都議定書をはじめ、欧州の化学物質規制に関する法規制化の動きからも分かります。企業の将来的な成長と発展を求めていく上で、継続的な環境保全活動を通じて、新たな経済的価値を創出していくことが「環境経営」です。

ここに、「コラム」として環境用語をもとに、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。

事業活動を取り巻く課題

アルミナ原材料の生産による影響

- 精製する際の多大なエネルギー使用
- 赤泥の海洋投棄

市場で使用された製品の廃棄・処分の影響

- 埋立処分

製品を運搬するために使用する化石燃料の影響

- CO₂の排出

ステークホルダー

利害関係者。コミュニケーションにより、相互理解を深めていきます。p.27をご覧ください。

赤泥

セラミックの原料であるアルミナを精製する際に発生するもの。赤泥の海洋投棄が国際的な問題になっており、アルミナが生産されなくなる恐れがある。

コージェネレーション

タービンやエンジンなどで発電し、同時に発生する熱を空調や給湯に利用するシステム。高い総合エネルギー効率を得られる。宮之城工場に設置し、電気と熱を利用しています。

クリーンエネルギー

自然エネルギーの水力、風力など、有害物質の排出が相対的に少ないエネルギーのこと。p.16をご覧ください。

INPUT

水資源

「水の使用を極力節減することが基本」(日本自動車工業会) 環境行動計画の2004～2005年度の目標により、上水・井水使用量の削減に取り組みます。p.7をご覧ください。

RoHS指令

電気電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限に関する欧州指令。2006年7月より鉛、カドミウム、六価クロム、臭素系難燃剤(PBB、PBDE)の含有が原則禁止となる。他の物質への代替を実施しています。

コンプライアンス

法規制を遵守すること。p.12をご覧ください。

サステナビリティ

未来の生活水準を犠牲にすることなく、社会を持続的に成長・発展させていくこと。「持続可能性」ともいう。

マニフェスト

産業廃棄物の不法投棄を防止するために導入された伝票。間違いなく処理されたことを確認できる。産業廃棄物処理業者の現地確認も実施しています。p.18をご覧ください。

EPR

拡大生産者責任。使用済み製品についても、適正なリサイクルや処分に、企業に一定の責任があるという考え。

エコビジョン2010

OUTPUT

京都議定書

1997年12月採択。温室効果ガス(二酸化炭素、メタン、一酸化二窒素、HFC、PFC、六フッ化硫黄)の削減義務が先進国に課せられた。日本は1990年より6%削減。「エコビジョン2010」にて、CO₂排出量の10%削減(2001年度比)を目指します。p.8、15をご覧ください。

ELV指令

耐用年数に達した車両に関する欧州指令。2003年7月より鉛、カドミウム、六価クロム、水銀の含有が原則禁止となった。他の物質への代替を実施しました。p.25をご覧ください。

CSR

企業の社会的責任。企業は、環境、経済、社会の3つの側面で責任を果たさなければいけないという考え。3つのバランスがとれた環境経営を行うことが求められている。

エネルギー

CO₂削減計画

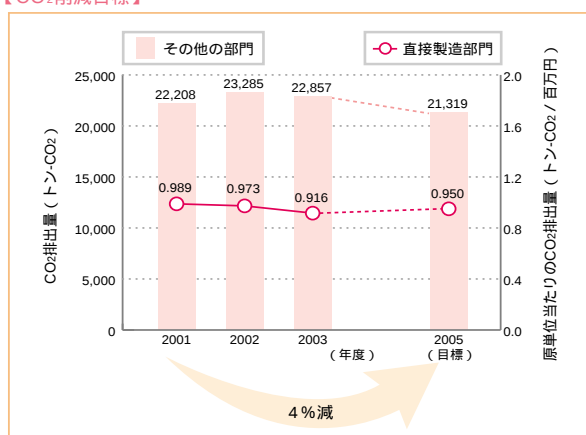
日特グループは、2005年度まで及び各年度ごとの目標を設定し、取り組み・対策を進めています。

・2005年度

直接製造部門	原単位当たり排出量	▲4% (2001年度比)
その他の部門	排出量	▲4% (2001年度比)

・各年度

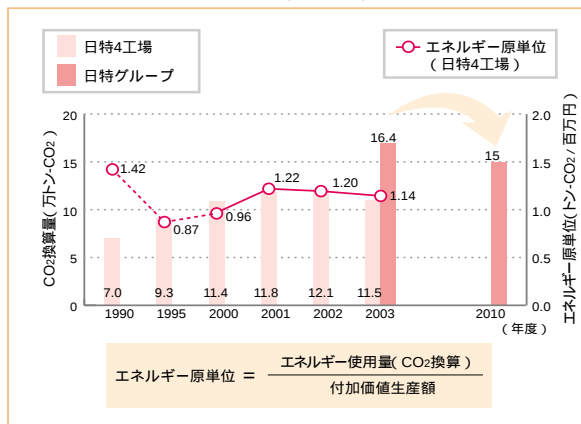
直接製造部門	原単位当たり排出量	▲1% (前年度比)
その他の部門	排出量	▲1% (前年度比)

【CO₂削減目標】CO₂排出量の低減

日特グループのCO₂排出量は、2003年度で16.4万トン・CO₂です。エコビジョン2010では、排出量を15万トン・CO₂（2001年度比▲10%）にすることを目指しています。

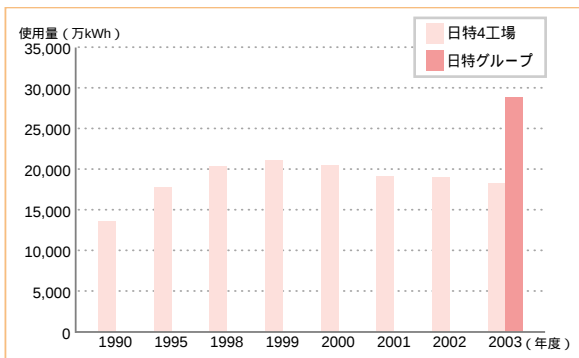
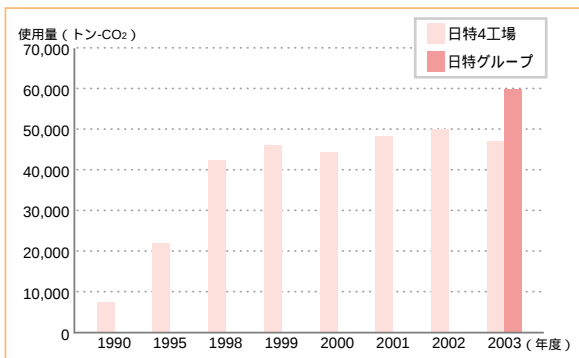
日特4工場のCO₂排出量を時系列でみると、1990年度比で原単位当たりでは20%削減できているものの、生産が85%伸びていることを受け、排出量は64%増となっています。

2002年度との比較では、直接製造部門で原単位当たり5.6%の削減、その他の部門で排出量1.8%の削減になりました。

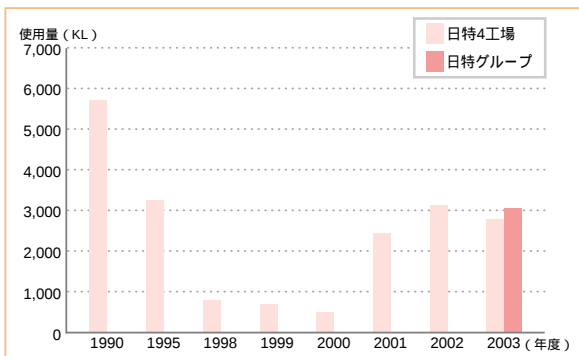
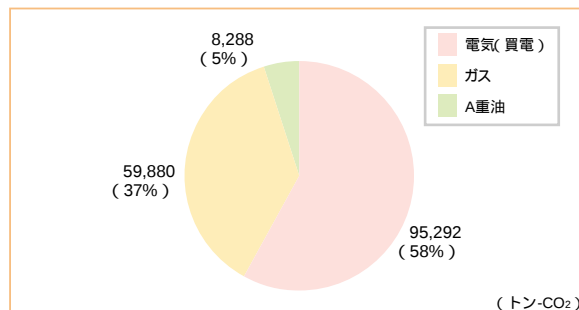
【生産におけるエネルギー使用量（CO₂換算）】

エネルギー使用量の推移

【電気】

【ガス（CO₂換算）】

【A重油】

【エネルギー使用割合（CO₂換算） 日特グループ】

省エネ事例

■大型集じん機の省エネ（応用セラミック事業部 産業製品部）

セラミック製品の生産においては、粉末の原料を使用するため、粉じんが発生する工程が少なくありません。粉じんは、多量に吸入すると人体に悪影響を及ぼす危険性があるため、工場には集じん機を設置し、発生した粉じんを回収しています。

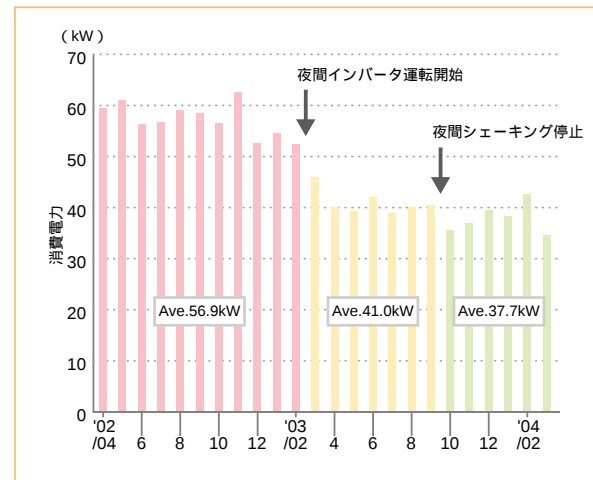
応用セラミック事業部産業製品部では、2002年度より、集じん機の稼働が少なくなる夜間に着目し、使用電力量の削減対策を実施しました。

- 1 集じん機をインバータ制御し、粉じんの量に応じた運転をする
- 2 シェーキング（フィルターに付着した粉じんを払い落とすこと）を夜間には行わない



大型集じん機

	平均消費電力 (kW)	削減率 (%)
対 策 前	56.9	—
夜間インバータ運転開始	41.0	27.9
夜間シェーキング停止	37.7	33.7



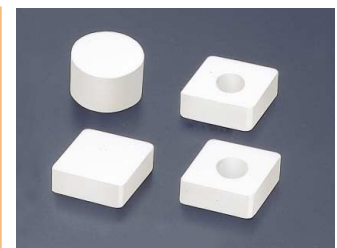
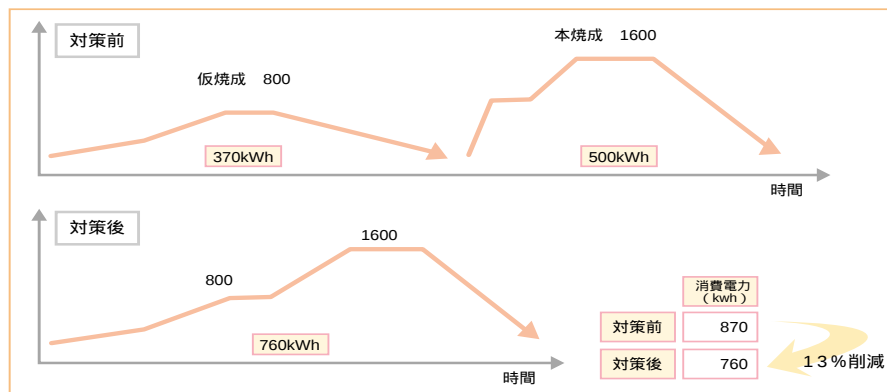
■セラミックの連続焼成化による省エネ（機械工具事業部）

セラミック製切削工具の生産工程では、仮焼成と本焼成の2度の焼成を行います。

仮焼成炉で仮焼成したものを再び本焼成炉へ投入するということをヒートカーブから見ると、炉の温度を一度下げ、再び上げること

になり、エネルギーロスになります。そこで、1つの炉で仮焼成と本焼成を連続して行う省エネ対策を実施しました。その結果、連続焼成ができるようになり、消費電力量を13%削減することができました。

【焼成炉のヒートカーブ】



セラミック製切削工具

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。この電力は本館1階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
予想発電量	10,835kWh / 年
予想CO ₂ 削減量	3,575kg-CO ₂ / 年
電池モジュール	167w-60枚



太陽光パネル

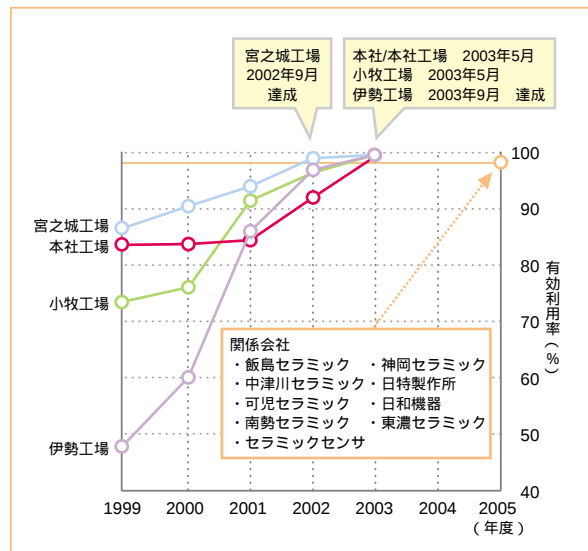
廃棄物

ゼロエミッション

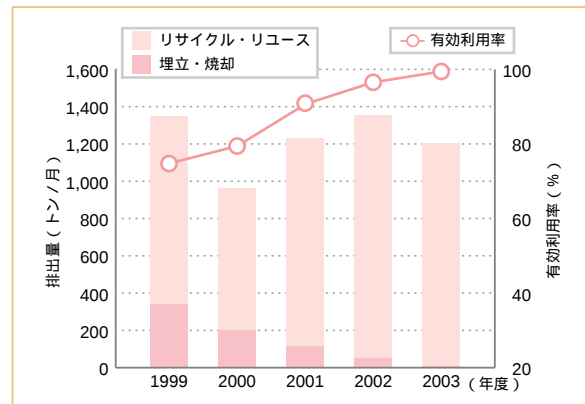
原材料・設計・生産工程の各段階で発生する廃棄物について、分別を徹底しリサイクルを推進しています。その結果、日特4工場においては有効利用率が98%を超え、ゼロエミッションを達成しました。関係会社A・Bグループ及びセラミックセンサにおいては、2005年度達成に向け、取り組みを推進しています。

また、ゼロエミッション達成地区においては、目標の視点を変え「マテリアルバランス」から見た全工程の物質の流れを把握し、原材料のリユースの拡大と、廃棄物（リサイクル委託を含む）のリデュースを進め、インプット物質の最小限化に向けて取り組んでいます。

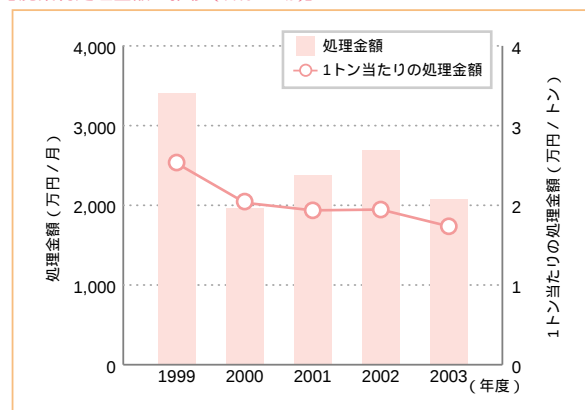
【ゼロエミッション達成目標と実績】



【廃棄物の排出量と有効利用率の推移 (日特4工場)】



【廃棄物処理金額の推移 (日特4工場)】



ゼロエミッションの定義

日特グループにおけるゼロエミッションは、産業廃棄物及び事業系の一般廃棄物を含めて、埋立・焼却廃棄物を削減し、有効利用率を98%以上にするものです。98%以上を「ゼロ」とみなすのは、残りの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です。

また有効利用率とは、再利用（リユース）及び再生使用（リサイクル）を合せたものをいいます。

リサイクルセンター 5つのかんガエル

各工場のリサイクルセンターでは、廃棄物の収集、分別、減容作業の他、

ごみを生かす、減らす

のいろいろな
「かんガエル」
を行っています。

集中管理で効率をかんガエル



集める

分別で再資源化をかんガエル



分ける

廃棄物処理業者の現地確認

廃棄物処理法では、排出業者は、廃棄物の中間処理や最終処分の現地確認を自ら行うことが義務付けられています。

日特グループでは、2003年度に延べ121名が62社（日特4工場では86名、39社）の処理・処分現場を訪問し、合法的な施設と管理運用状況に問題が無いことを確認しました。



現地確認

リデュース事例

コピー紙を有効に活用するため、地道に削減活動に取り組んでいます。

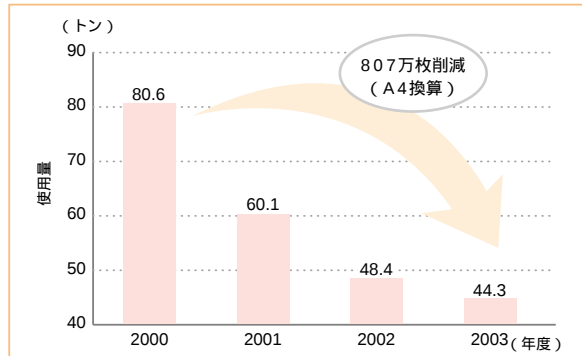
主な取り組み内容

両面印刷

縮小印刷

文書類の電子配布

【コピー紙使用量の推移（日特4工場）】



リサイクル事例（プラグ事業部 宮之城製造部）

スパークプラグの製造工程では、金具の切削くずが発生するため、プレス機を利用して切削くずをプレスし、小さな塊にしてからリサイクル業者に引き渡しています。

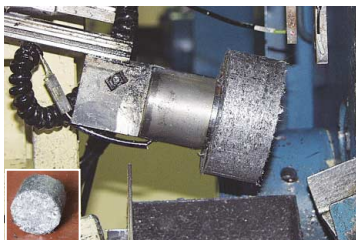
切削くずには、切削時に使用した油が付着しているため、プレスと同時に切削油を回収していますが、最近になり、以下の問題が浮上してきました。

回収率が低下して切削油の購入量が増加傾向にある

リサイクル業者の輸送時に、回収しきれなかった油が飛散することがあった



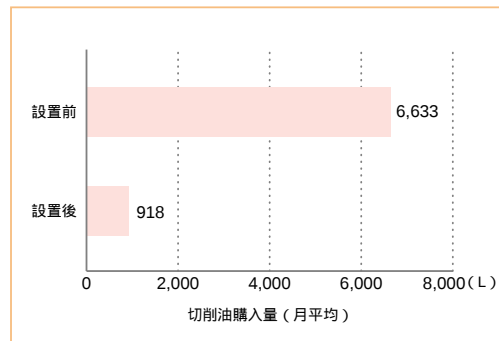
プレス機導入前の切削くずの山



プレスした切削くず

そこで、切削油をできるだけ多く回収するため、遠心分離による脱油装置を設置した結果、切削油の92%を回収できるようになりました。また、回収した切削油をろ過して再使用することにより、切削油の購入量は86%も減少しました。

【脱油機設置前後の切削油購入量の変化】



かさを減らして輸送効率を
かんガエル



減容
する



ごみを見て仕事の仕方を
かんガエル



学
ぶ



環境情報の共有化を
かんガエル



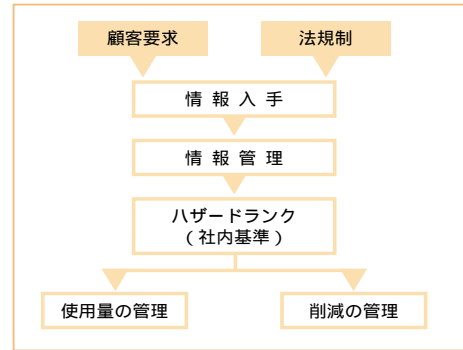
ミ
ニ
ケ
シ
ョ

環境負荷物質

環境負荷物質管理体制

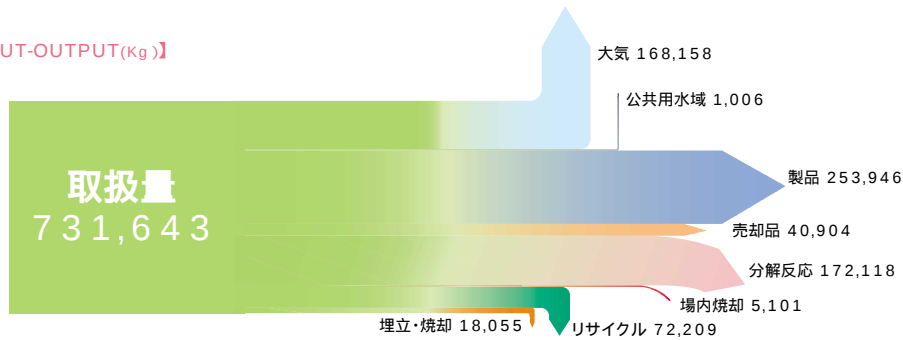
日特グループでは、環境負荷物質ハザードランクを基本に、環境汚染の未然防止のため、取り扱う化学物質の把握・管理を行っています。管理体制では、生産工程での環境負荷物質排出量抑制に取り組むとともに、製品含有環境負荷物質及び生産工程で使用する環境負荷物質に対して環境負荷のより低い材料への代替化に取り組んでいます。

PRTR法対象物質の排出量については、2010年度までに2002年度比で80%の削減を目標として取り組みを推進しています。日特グループにおける2003年度の取扱物質数は27物質で、取扱量732トン、排出量169トンでした。国内4工場での排出量は16トンで、昨年に比べ6%削減できました。



PRTR法対象物質の管理

【PRTR法対象物質のINPUT-OUTPUT(Kg)】



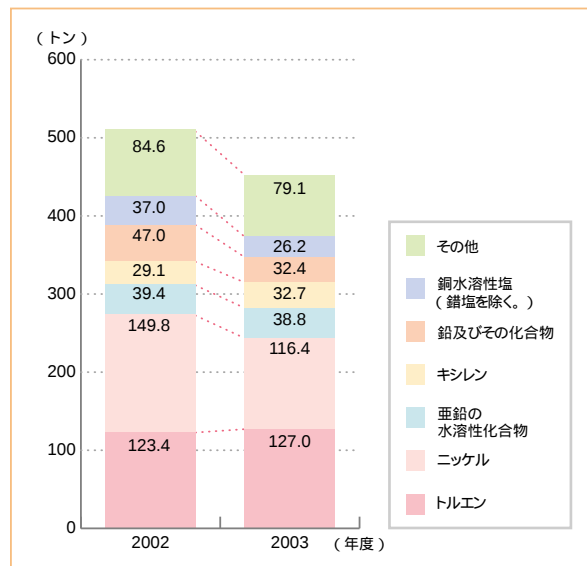
【PRTR法対象物質集計結果(2003年4月～2004年3月)】

政令 No.	対象化学物質名 (報告対象物質)	取扱量	排出量			除去処理量		廃棄物移動量		取扱量 (日特4工場) 2002	排出量と評価(日特4工場)		
			大気	公共用 水域	土壌	分解反応	埋立・焼却	有効利用 (リサイクル)	2002		2003	評価	
1	亜鉛の水溶性化合物	38,828		72		17		6,452	39,393		9	72	✳
25	アンチモン及びその化合物	1,326					1	154					
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 X 液状のものに限る。)	1,328					0	32	1,206				
40	エチルベンゼン	5,958	235			3,089		2,634	2,520		303	235	✳
43	エチレングリコール	1,456						1,456	1,440				
63	キシレン	32,723 (55,838)	3,074 (14,915)	0 (0)	0 (0)	24,392 (24,392)		5,255 (8,840)	29,092		1,732	3,074	✳
64	銀及びその水溶性化合物	(2,277)						(276)	2,528				
68	クロム及び3価クロム化合物	3,492 (17,132)					(3,898)	1,907 (1,916)	6,846				
100	コバルト及びその化合物	2,632			0	0		175	2,568				
108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸 塩を除く。)	8,167 (12,147)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	5,414 (5,763)		64 (2,351)	7,178				
144	ジクロロペンタフルオロプロパン	10,800	10,800						10,410		10,410	10,800	✳
207	銅水溶性塩(錯塩を除く。)	26,209		30				729	36,974		38	30	✳
211	トリクロロエチレン	(1,951)	(1,701)						1,085		1,085		✳
227	トルエン	126,951 (266,942)	1,114 (140,488)	0 (0)	0 (0)	125,750 (125,750)	0 (0)	87 (675)	123,397		2,032	1,114	✳
230	鉛及びその化合物	32,413 (43,247)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)		8,122 (12,289)	46,972		3	0	✳
231	ニッケル	116,363 (125,029)						0 (0)	149,767				
232	ニッケル化合物	7,801 (8,893)	0 (0)	112 (112)	0 (0)	0 (0)		1,799 (2,891)	9,717		6	112	✳
253	ヒドラジン	(8,175)	(0)	(0)	(0)	(2,011)	(0)	(6,164)					
270	フタル酸ジ-n-ブチル	(47,042)				(4,444)	(11,890)	(7,214)					
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	(3,239)						(2,752)					
283	ふっ化水素及びその水溶性塩	(2,445)	(0)	(393)	(0)	(0)	(0)	(2,052)					
299	ベンゼン	6,632	19			6,613			5,727		13	19	✳
304	ほう素及びその化合物	16,173 (17,348)	0 (0)	80 (312)	0 (0)	0 (0)	(0)	1,228 (1,228)	8,766		619	80	✳
309	ポリ(オキシエチレン)= ノニルフェニ ルエーテル	1,366				15		1,351	6,510				
310	ホルムアルデヒド	4,600	0			23		4,577	6,911		238	0	✳
311	マンガン及びその化合物	5,489	0	86	0	0	1	5,238	8,530		2	86	✳
314	メタクリル酸								1,342		133		✳
346	モリブデン及びその化合物	1,900 (13,313)					(2,265)	129 (763)	1,287				
合 計		452,608 (731,643)	15,243 (168,158)	381 (1,006)	0 (0)	165,315 (172,118)	3 (18,055)	41,388 (72,209)	510,164		16,623	15,623	✳

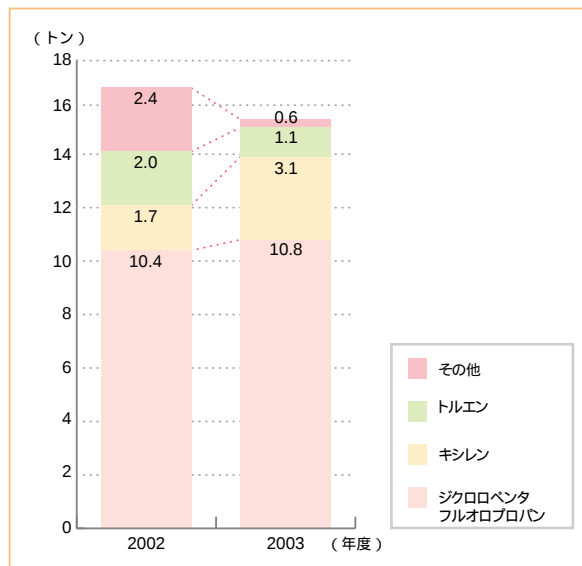
()内は、日特グループ全体のデータです。年間取扱量1トン以上の物質について、記載しています。

PRTR法対象物質の推移

【PRTR法対象物質の取扱量（日特4工場）】



【PRTR法対象物質の排出量（日特4工場）】



ハザードランク対象物質の取り扱い基準

環境負荷物質ハザードランクは、禁止、制限、管理の3つにランク分けしており、禁止物質は使用を禁止し、制限物質は、代替化計画の立案を義務付けています。

ハザードランク	取り扱い基準	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

環境負荷物質削減の主な取組み

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 関係会社：2004年5月に全廃
PCB	PCBを含む高圧機器や蛍光灯用安定器を適正に保管しています
オゾン層破壊物質・温室効果ガス	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、試験中です

キシレンの削減事例（半導体部品事業部）

キシレンには洗浄力があり、すぐに乾くという特性もあるため、半導体の製造工程では、設備などの清掃にキシレンを使用しています。しかし、キシレンはPRTR法対象物質であり、労働安全衛生法の有機溶剤でもあります。

第2製造部伊勢製造課では、キシレンにエタノール（PRTR法対象

外・有機溶剤対象外）を混合して使用すれば、キシレンの使用量を削減できると考え、A～Cの3種類の混合液でテストを行いました。

その結果、キシレン75％・エタノール25％の混合液は、キシレン100％の場合と同様に使用できることがわかりました。この取り組みにより、キシレン使用量を25％削減できる予定です。

	混合比 (wt%)		① 乳剤の膨潤	② 拭き取りやすさ	③ 乾き具合	判定
	キシレン	エタノール				
従来	100	0	OK	OK	適度	○
A	75	25	OK	OK	適度	○
B	50	50	OK	OK	速乾	
C	25	75	OK	OK	速乾	×

グリーン購入

事務用品等のエコ化

日特グループ全体で、事務用品・日用品などの調達に当たって、環境に配慮した製品（エコ商品）の積極的な購入を進めています。

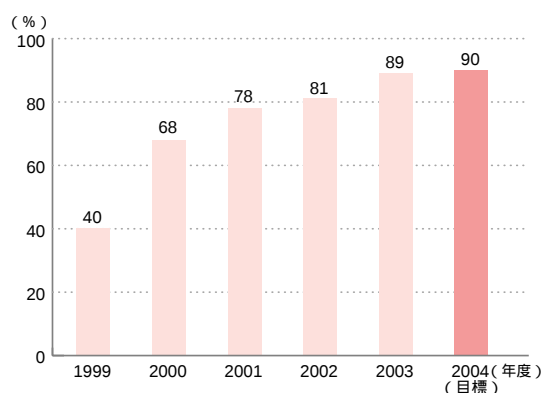
国内4工場では、「グリーン調達ガイドライン（社内用）」の改訂を行い、エコ商品に対する従業員への意識高揚につなげる活動を行いました。

日特4工場の2003年度エコ商品購入比率は89.1%と、前年度に比べ8ポイント向上しました。

関係会社各社におけるエコ商品購入比率は、目標の70%を上回っています。



【事務用品のエコ化率（日本特殊陶業）】



2004年度より、資材倉庫からの事務用品(文具類)倉出品を対象としていたのを、事業部が直接購入する用品も集計対象とします。

エコカー

日特グループで使用する自動車を買替える際、自動車の排出ガスに含まれる窒素酸化物や二酸化炭素の排出量が従来の車に比べて非常に少ない低排出ガス車を選ぶことで、環境負荷の低減に努めています。

日特4工場と営業所における低排出ガス車の2003年度の保有台数は96台で、2002年度に比べ37台増加しました。

【低排出ガス車の保有台数（平成12年排出ガス基準）】

(台)

	2002年度末	2003年度末
超・低排出ガス (75%低減レベル)	17	40
優・低排出ガス (50%低減レベル)	16	23
良・低排出ガス (25%低減レベル)	26	33
合 計	59	96

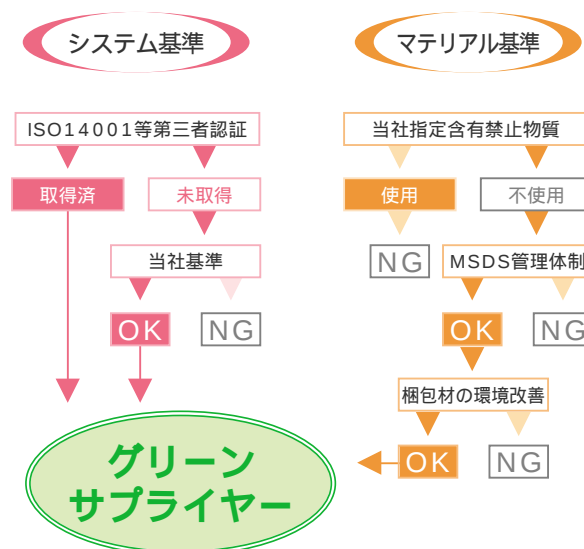


グリーン調達

グリーン調達ガイドライン

「グリーン調達ガイドライン（取引先用）」では、取引先の環境への取り組み基準、原材料・部品および包装材料の選定基準を規定しています。2003年2月に改訂した環境負荷物質ハザードランクの改正をうけて、6月に「グリーン調達ガイドライン」の見直しを行いました。

また、主要取引先432社を対象に、「環境状況調査」を実施し、環境マネジメント体制作りと環境負荷物質の把握要請を行いました。今後は、「グリーンサプライヤー制度」を定め、システム基準、マテリアル基準への適応を取引先に要請して行きます。



(参考) 2004年度から資材部門において原材料・部品・梱包材の取り組みを始めます。

本社製造部方針「いいものを安く、いい環境でつくる」の下、作業環境の向上を図るため、騒音対策に積極的に取り組みました。

■ プラグ事業部 本社製造部 の 騒音対策

スパークプラグの製造工場には、金属コイルを切断して加工する設備や、セラミック部分と金具部分を組み立てる設備など、大きな音を発生する設備が数多くあります。それらの音が騒音となり、職場によっては耳栓の着用が必要になるなど、作業環境面での課題となっていました。

そこで、本社製造部と環境安全部が協力し、2002年10月に騒音対策委員会を設置して、騒音対策を実施しました。数々の対策の中から、振動式の部品供給装置（シントロン）の騒音対策を紹介します。

対策例①

防音シートを取り付けました。



対策前 >> 平均89.8 dB



対策後 >> 平均85.6 dB

対策例②

防音カバーを取り付けました。



対策前 >> 平均91.7 dB



対策後 >> 平均87.3 dB

対策例③

底部のボウルを、鉄製から制振鋼板製のものに取り替えました。

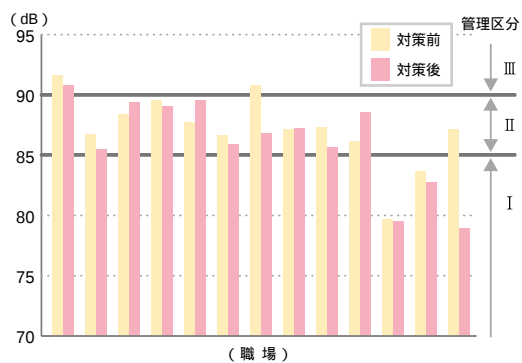


対策前 >> 平均97 dB



対策後 >> 平均85 dB

【各職場における騒音の変化】



天の川が見える空へ。

いまは、この星の空に目を向けることができないほど汚染されています。
それは、おぼろげな「環境」を守るための新しい技術を生み出すことです。
例えば、インテリジェントなプラグは高燃焼性を実現し、排気性をアップさせる事で空気に貢献。
自動燃焼システムは、エンジンの失火や燃焼、温度などを検知することにより、
燃焼室の温度を向上させます。そして、空気の汚れから燃焼室を守るために、
本業センサーをセンサー部品として提供してあげました。
すべては、この星の空のために、見上げた空の星が輝くまで、私たちの技術は続きます。
私たちが環境のためにできることは、まだまだいっぱいあります。

※本ページの掲載内容は、NGKの技術情報に基づいて作成されています。
※本ページの掲載内容は、NGKの技術情報に基づいて作成されています。
※本ページの掲載内容は、NGKの技術情報に基づいて作成されています。

NGK NTK 日本特殊陶業
http://www.ngkntk.co.jp

新聞、雑誌に「環境」をテーマとした広告を掲載しています。左の広告は、「天の川が見える空へ」と題して大気を汚さないとの願いを込めたものです。

3 | プロダクツ

エコデザイン

□ 環境に優しいテクノロジー □

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。スパークプラグは、中心電極の先端にイリジウム合金を使用して電極部分の磨耗を少なくすることにより、着火性、始動性、加速性の向上を図り、エンジンの排気ガス削減や低燃費を可能としました。また、プラグ全体の小型・軽量化を実現することにより省資源化にも貢献しています。一方、プラグの製造面においては、主体金具の表面処理材から六価クロムを排除したほか、絶縁体(セラミック部)表面のうわ薬に鉛を使わない材料を開発し、全世界で切り替えを行いました。また、ディーゼルエンジン用プラグも、始動時のスモークや臭いを削減し、燃費を向上させ、バッテリーの消費を抑えるというように環境負荷の削減に役立っています。

排気ガス成分や温度、燃焼をモニターして、自動車を最適な状態に制御するための各種センサは、製品の機能がそのまま環境保全に直結している例です。排気ガスのクリーン化と燃料効率の向上を追求して、新たな挑戦を重ねてきた結果、燃料電池自動車用のセンサを開発、クリーンカーの実現という次世代に向けての一歩も踏み出しました。また、地球温暖化対策から一段とシビアな条件が求められる将来の排気ガス浄化においても基幹となる技術開発を進めています。

半導体部品や電子部品の分野においては、年々、小型化が進むパソコン、携帯電話などに使われるICパッケージやフィルタなどで、省資源や消費電力低減に配慮しています。また、MPU等の多端子の高密度フリップチップ接続に対応できるパッケージとして高信頼性、低誘電率、低誘電損失の樹脂材料を用いたオーガニックパッケージも開発し、高性能化、小型・軽量化に対応しています。

セラミック関連分野では、ICパッケージ技術を利用してセラミックヒータを開発しました。このヒータは、従来の金属ヒータに比べて小型・軽量化を可能にし、さらにセラミックの特性上、耐薬品性、耐久性にも優れています。また、セラミック技術から生まれた人工骨も専門医から高い評価を受けています。

アルミナ系、窒化ケイ素系のセラミック製の切削工具やサーメット切削工具は、油を使用しないで切削する“ドライ切削”が可能であり、セラミック製の切削工具は鋳鉄を、サーメット切削工具はスチールを加工するときに用いられています。これらの切削工具は、産業廃棄物になる切削油を用いなくてもよいのに加えて、工具寿命が落ちないことが特長です。



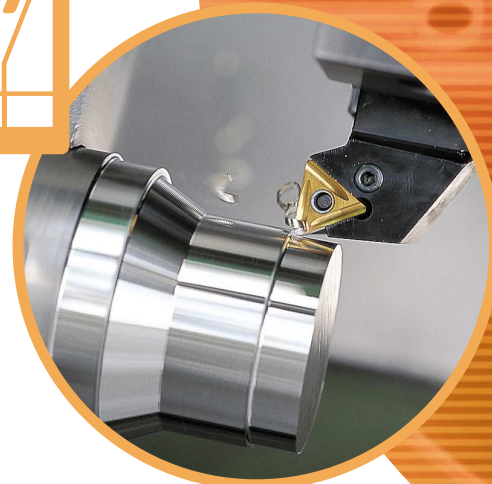
Toilet



セラミックヒータ

セラミック内部に抵抗配線を埋設。
耐薬品性、信頼性に優れ、長寿命化を実現。

Machinery

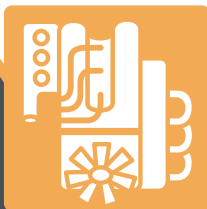


セラミック工具

油を使わないドライ切削で油の飛散による
環境汚染を防止。周辺機器も不要に。

Personal Computer





Engine

イリジウムプラグ

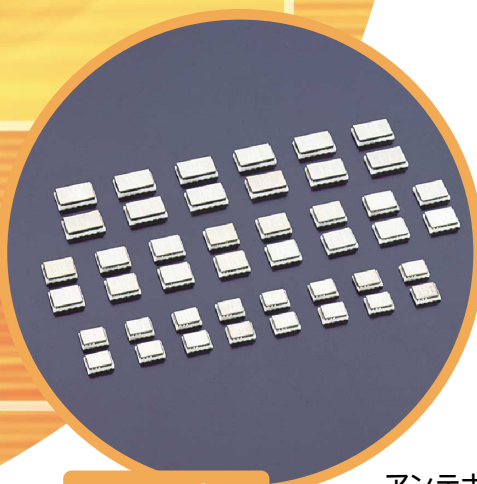
中心電極に融点の高いイリジウム合金を採用。抜群の燃焼効率と低燃費を実現。



全領域空燃比センサ
リッチからリーン域まで全空
燃比の検出が可能な酸素セ
ンサの最先端製品。



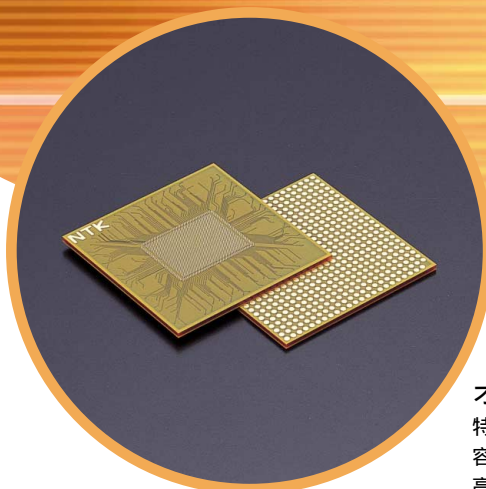
Muffler



アンテナスイッチモジュール
低損失で高減衰。携帯端末の小型化、
軽量化、低背化や高密度実装に対応。



Handy Phone



オーガニックパッケージ
特殊なプラスチックをMPUの
容器に使用したパッケージ。
高性能化、小型・軽量化に対応。

eco technology

□ スパークプラグのエコデザイン



- 釉薬の無鉛化
2002年度完了
- 端子捺印用インクの無鉛化
- クロメート処理の改善（2002年度完了）
亜鉛メッキ有色クロメート → 亜鉛メッキ三価クロメート
（六価クロム含有） （六価クロムフリー）
- 軽量化（小型化）
継続的に改善
- 包装材の環境対応
A. 紙製の受け台への変更
B. プラスチック製の出荷箱・受け台への変更

1 端子捺印インクの無鉛化

	橙	黄	緑	黒	青
現行品					
開発品					

色の明るさや隠れ性をテストし、鉛フリーの顔料へ切り替えました。

2 軽量化（小型化）

現在		将来
	軽量化▲12% 小型化▲14%	
M14HEX16 ノーマルリーチタイプ		M10HEX12 ロングリーチタイプ

軽量化プラグの生産が増えており、スパークプラグの平均重量は、6年間で6.3%低下しました。

3 包装材の環境対応

従来



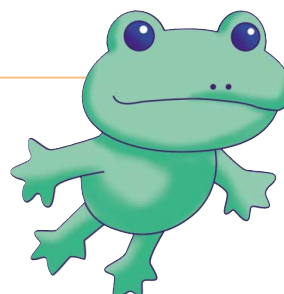
A. 紙製の受け台への変更

ダンボール製の出荷箱内の受け台について、発泡スチロールから紙製への変更テストをしています。



B. プラスチック製の出荷箱・受け台への変更

海外メーカー向けの出荷箱と受け台を繰り返し利用するため、プラスチック製に切り替えています。



■ 日特におけるLCA

日特では、従来より製品アセスメントとして、設計段階で製品の環境影響を評価してきましたが、より具体的な評価を実施するため、2002年度よりLCAを導入しています。

2002年度はICパッケージ、2003年度はスパークプラグのLCAを行いました。

LCA（ライフサイクルアセスメント）とは
資源の採取から製品の製造、使用、廃棄・リサイクルまでの一連のライフサイクルにおける環境影響を定量的に評価する手法。

スパークプラグのLCA

■ 概要

日特の主力製品である『NGKスパークプラグ（標準タイプ、軽量タイプ）』と『NGK白金プラグ（軽量・長寿命タイプ）』について、1個当たりの環境影響を測定し、その環境影響が大きくなる要因を特定することを目的として、LCAを実施しました。

測定した環境影響

- ・ 資源の消費
- ・ 地球温暖化
- ・ オゾン層の破壊
- ・ 酸性化
- ・ 固形排出物

■ 結果

分析を行った結果、5つの環境影響それぞれについて、環境負荷の大きさと原因を特定することができました。ここでは地球温暖化への影響をご紹介します。

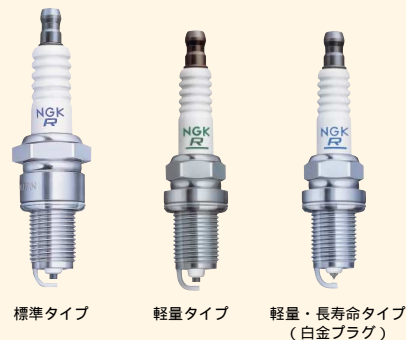
1 プラグ1個当たりの地球温暖化に対する影響は、CO₂換算で標準タイプが240g、軽量タイプが210g、白金プラグが226gであり、軽量タイプは標準タイプに比べて13%負荷が小さいことがわかりました。

2 プラグの寿命を考慮してLCAを実施しました。10万km走行する場合を想定すると、白金プラグを1個使用するのに対し、スパークプラグは5個必要となり、環境負荷の大きさも5倍となります。したがって、プラグの寿命を考慮した場合の地球温暖化への影響は、白金プラグが最も小さいことがわかりました。

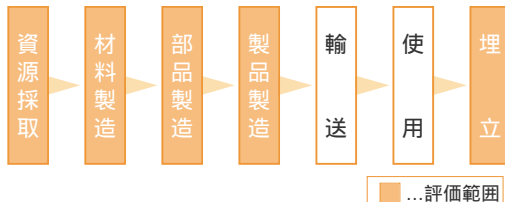
■ 追加調査

白金プラグは燃費が2%よいと仮定し、評価範囲に使用も含めたLCAを実施しました。

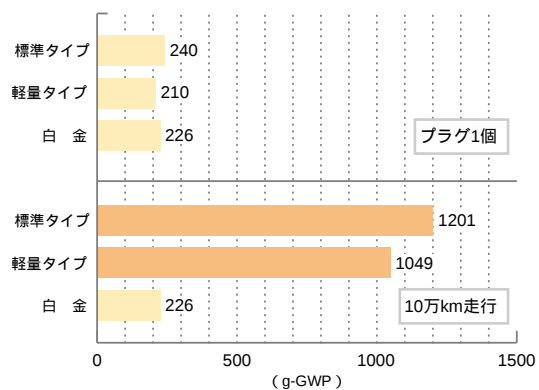
化石燃料の使用が地球温暖化への影響に大きく起因するため、ガソリンの使用量が少ない白金プラグは地球温暖化への影響が小さくなることがわかりました。



スパークプラグのライフサイクル



【地球環境温暖化への影響】



プラグの寿命

スパークプラグ（標準、軽量）	2万km
白金プラグ（長寿命）	10万km

4 コミュニケーション

ディスクロージャー

ECO reportの発行

日特では、2000年から毎年『ECO report』を発行しており、『ECO report 2004』は5回目の発行となります。

2003年に発行した『ECO report 2003』は、関係会社Aグループも含めた報告書とし、内容の充実を図りました。また、日特4工場及び関係会社Aグループについて、各地区の環境負荷低減活動の詳細をまとめたサイトレポートも発行しました。



環境工場見学の受け入れ

環境保全の環をもっと社会に広げるためには、企業の業種や規模を問わない「環境相互見学会」の必要性を強く感じます。中部経済産業局の呼び掛けにより、「Re - STEP（企業環境行動相互研鑽システム）」に参加し、工場見学の受け入れ窓口を広く持ち、地域の企業とともに環境行動の活性化を推進します。



工場見学風景

「Re-STEP」<http://restep.zttc.or.jp/>

自然環境

緑化優良工場

2003年10月、宮之城工場が「緑化優良工場等九州経済産業局長表彰」を受賞しました。

選考にあたり、遊歩道を整備した自然林やグラウンドを一般開放していること、食堂残渣を堆肥化して緑化管理に利用していること、桜の名勝となることを目指していること、などが評価されました。

コミュニティー

地域清掃活動

本社及び本社工場



2003年 6月（3名）
クリーンキャンペーンなごや2003
2003年 9月（28名）
工場周辺の国道沿線の清掃
2003年10月（3名）
クリーンキャンペーンなごや2003
2003年11月（15名）
名古屋商工会議所「ごみゼロ運動」
2004年 3月（28名）
工場周辺の国道沿線の清掃

小牧工場



2003年 4月（7名）
小牧山美化活動
2003年 9月（46名）
工場周辺公道清掃
2003年10月（8名）
小牧市ボイ捨て防止大会
2004年 3月（45名）
工場周辺公道清掃

宮之城工場



2003年8月（103名）
工場周辺の町道の清掃
（ロマンチック街道クリーン作戦）
への参加を含む
2003年10月（74名）
工場周辺の町道の清掃

伊勢工場



2003年8月（34名）
円座町内の県道沿い、通学路の清掃
2003年8月（35名）
上野町内の県道沿いの清掃

飯島セラミック

2003年 7月（13名）
2003年12月（14名）

中津川セラミック

2003年 9月（9名）
2004年 3月（9名）

可児セラミック

2003年 6月（18名）
2003年11月（17名）
2004年 2月（19名）

南勢セラミック

2003年 6月（16名）
2003年 9月（14名）
2003年12月（17名）
2004年 3月（19名）

神岡セラミック

2003年 7月（20名）
2003年10月（20名）

日特製作所

2003年 6月（24名）
2003年 9月（22名）
2003年12月（22名）
2004年 3月（28名）

日和機器

2003年 6月（18名）
2003年 9月（23名）
2003年12月（23名）
2004年 3月（10名）

東濃セラミック

2003年 5月（6名）
2003年 6月（52名）

セラミックセンサ

2003年 4月（2名）
2003年 9月（6名）
2003年10月（2名）
2004年 3月（6名）



授賞式



グラウンドゴルフ大会

教育・啓蒙

環境大会

2003年6月5日、第3回環境大会を開催し、社外講師を招いた環境講演、環境配慮製品や環境改善の事例発表などを行いました。

また、総員参加の催しでは、『環境提案』として従業員から環境配慮製品、環境改善、地球環境保全へのアイデアを募集し、優秀なアイデアには社長表彰がありました。



日特環境ニュース

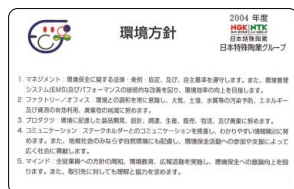
社員一人ひとりへの教育啓蒙活動として、定期的に「環境ニュース」を発行し、ISO14001の活動、環境保全への取り組みや課題、各種催しなどについて報告しています。



環境カード

環境方針の主旨や環境重点テーマを理解し、自覚するために、日特グループ全従業員へ「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、自分自身の取り組みテーマを記入して、環境保全活動への意識を高めています。



公的資格の取得推進

環境方針に沿った環境保全活動を継続的に実施し、各種法規制を遵守するため、公害防止管理者などの環境に関する資格保有者を、各工場の事業内容に応じて育成しています。

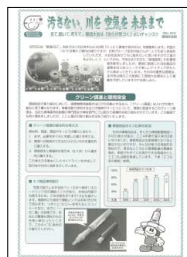
	日特4工場	関係会社
公害防止管理者	大気	29(6)
	水質	54(7)
	騒音	34(6)
	振動	24(6)
作業環境測定士	14(0)	1(0)
環境計量士	2(0)	0(0)
エネルギー管理士	熱	18(2)
	電気	18(4)
特別管理産業廃棄物管理責任者	25(5)	14(9)

()内は法定必要人数です。
各資格の取得者数は延べ人数です。

機関紙「にっとく」

毎月発行の社内報『にっとく』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て、従業員のエコマインドを高めています。



改善提案

日特では、日常業務における工程及び作業の改善を提案する制度として改善提案制度があります。

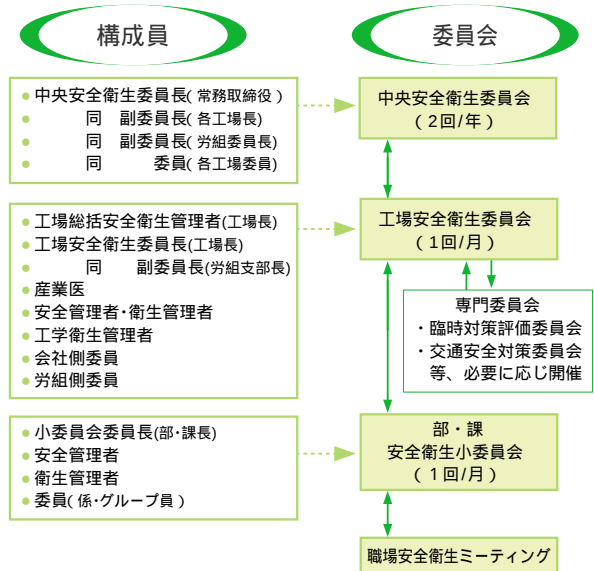
2003年度は、36,718件の提案があり、環境改善に関する提案も多くありました。日常業務の改善により、従業員ひとり一人が細部でも省エネ、省資源に貢献しています。

基本方針

安全衛生活動の目差すところは、
災害ゼロ・疾病ゼロ・事故ゼロである

1. 労働災害の撲滅と疾病の防止を図る為、トップ以下管理・監督者は、安全衛生管理システムの継続的な運営を図ると共に、従業員全員の協力の下に、安全衛生の基本に則った効果的な活動を推進し、快適で安全な職場作りに努める。
2. 同時に、従業員一人ひとりが安全衛生を、自分自身の問題としてとらえ、基本ルールの遵守と先取りの安全衛生活動及び健康の維持・増進に努める。
3. リスク管理活動を推進し、労働災害の防止に努める。

安全衛生管理組織



労働安全衛生マネジメントシステム

リスク評価構築委員会のもと、2004年4月から各職場において、ヒヤリハット、不安全状態・行動、類似災害等が発生している設備や作業に対してリスク評価を実施しています。リスク評価は危険源を特定し、ケガが起こる可能性とケガの大きさからリスクを定量的に求めるものです。

リスク評価した結果を利用して、2004年10月から労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)の構築を手掛けていきます。

休業度数率の推移

日別の休業度数率の過去10年の平均は0.2で、年度によるバラツキが大きくなっています。休業、不休業災害の発生について、その原因分析を行ったところ、不安全行動・不安全状態に起因するところが多く見受けられました。さらに、災害撲滅に向けて、2004年5月にリスクアンケートを日特グループ全体で行いました。結果の分析をした内容を今後の活動に結び付けていきたいと思います。

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

メンタルヘルス

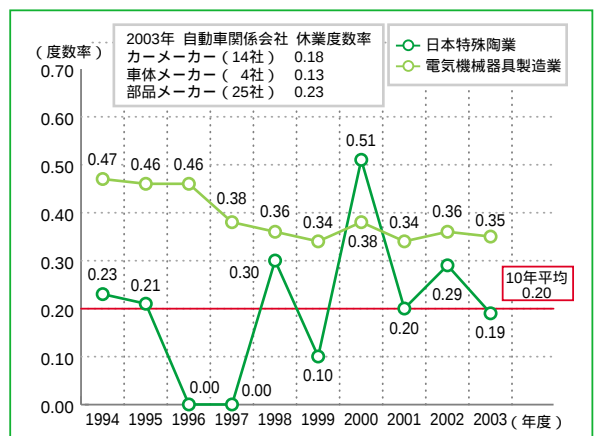
近年、社会生活の複雑化に伴い、ストレスや対人関係で悩み、心や精神を病んでいる方が少なくありません。

日特では、2001年度よりメンタルヘルスケアの充実に取り組んでおり、社外に「心の相談ネットワークセンター」を開設しています。プライバシー保護を第一とし、電話相談や面談によるケアを実施しています。

地震防災対策委員会

大規模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・身体の安全を守ることを目的に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。

	'94	'95	'96	'97	'98	'99	'00	'01	'02	'03
休業災害発生件数	2	2	0	0	3	1	5	2	3	2



機会均等

1999年の「男女雇用機会均等法」等の改正を受け、日特では、育児・介護休職制度を充実するなど、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。

また、24時間稼働を続ける3交替勤務職場でも女性が働けるよう、施設の改修や防犯ベルの携帯など、女性の深夜勤務に配慮した職場を整備しています。

■ 育児・介護休職制度の利用人数 ■

育児休職制度	278人	
介護休職制度	8人	(2004年6月末における延べ取得者)

育児休職制度利用者のメッセージ

人事部厚生課 吉田桂子さん

初めて育児休職制度を利用しました。出産を機に退職するが悩みましたが、できるだけがんばってみようと思い、申請をしました。休職中は育児と家事に奮闘しながら、家の中で過ごすことが多かったような気がします。1年経って復職し、仕事内容が変わったため最初から覚えなくてはならなかったことは大変でしたが、職場の人達に助けをもらいながら、やってくることができました。時には疲れ果ててあげてしまいそうになることもありましたが、子供の笑顔とかわいい寝顔に励まされながら、がんばってやってこれたと思います。仕事と育児と家事の両立(?)は職場の方達、家族の協力により成り立っていることと感謝しています。家の中にいることが多かった1年よりも今の方が大変だけど、充実しているように思います。私はこの制度を利用して良かったです。今後も多くの方が、この制度を利用して社会でもイキイキと楽しく毎日を送ってほしいと思います。



定年退職後の再雇用制度

厚生年金の支給開始年齢の引き上げなどから、企業に対する60歳以降の雇用機会確保の社会的要請が高まっています。こうした情勢をふまえ、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

定年退職後の生活を、より実りのある心豊かなものとするため、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。生きがい・健康・経済の3つの観点についての講演やグループ討議などにより、第2の人生について考える機会となっています。

■ ハッピーライフセミナー参加者 ■

2003年度	86人	累積参加数	815人
(2004年3月末現在 / 従業員ベース)			

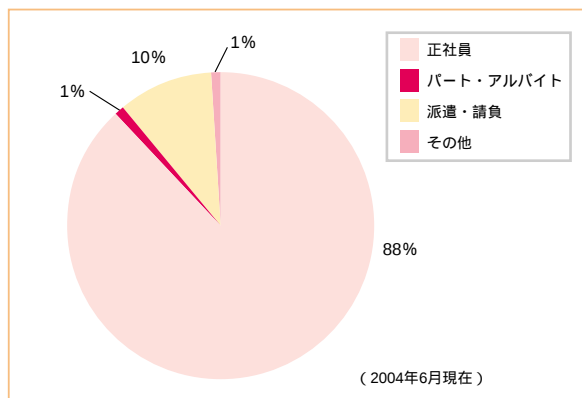
ボランティア活動の支援

ボランティア活動を通して豊かな人間性を養うことは、会社、従業員の双方にとって貴重な財産となります。従業員の自主的な社会貢献活動を支援するため、1996年10月にボランティア休暇制度(年間10日限度)・休職制度(在職中1回、2年4ヵ月以内の連続した期間において取得可)を導入しました。

労働力の構成

技術革新、情報化という時代の流れに伴い、めまぐるしい社会情勢の変化に対応するため、正社員以外の従業員を雇用することが多くなっています。日特の労働力構成比を見ると正社員比率は88%となっています。

【労働力の構成】



セクシャルハラスメント

女性が安心して活躍できる職場であるために、セクハラ対策委員会が中心となって、社内報による啓発活動、管理職への教育、社内ネットや電話相談の窓口開設など、さまざまな対策を講じています。

■ セクシャルハラスメント対策委員会の行動基準 ■

- (1)事前の防止活動
問題が発生しないよう啓蒙活動(管理職研修 職場展開)
- (2)事後の迅速処理
問題が発生した時は、迅速に調査・指導を行い、事態悪化・再発を防止する
- (3)悪質な場合の処分
特に悪質な場合は、懲戒委員会への勧告により処分する

【PRTR】

単位：kg

	政令No.	対象化学物質名（報告対象物質）	取扱量	排出量			除去処理量	廃棄物移動量	
				大気	公共用水域	土壌	分解反応	埋立・焼却	有効利用 （リサイクル）
本社及び 本社工場	1	亜鉛の水溶性化合物	7,098.0						1,679.7
	40	エチルベンゼン	1,501.7				1,501.7		
	63	キシレン	16,096.2	23.6			16,072.6		0.0
	68	クロム及び3価クロム化合物	2,096.5						587.8
	108	無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	1,210.7				1,194.0		
	144	ジクロロベンタフルオロプロパン	3,625.0	3,625.0					
	227	トルエン	115,856.8	367.0			115,489.8		
	231	ニッケル	33,493.5						0.1
	299	ベンゼン	5,618.2	14.9			5,603.3		
	304	ほう素及びその化合物	1,109.7						9.5
小牧工場	1	亜鉛の水溶性化合物	6,189.5		72.0		17.4		45.7
	25	アンチモン及びその化合物	1,325.9					1.5	153.9
	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。）	1,328.0					0.1	31.9
	40	エチルベンゼン	4,456.5	235.4			1,587.6		2,633.5
	63	キシレン	14,750.7	1,209.8	0.0		8,319.7		5,219.7
	100	コバルト及びその化合物	2,632.0				0.0		175.5
	108	無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	4,451.0	0.0	0.0		1,715.4		63.5
	207	銅水溶性塩（錯塩を除く。）	26,209.4		30.0				728.8
	227	トルエン	11,094.5	747.1	0.0		10,260.6	0.0	86.8
	230	鉛及びその化合物	4,509.4	0.0			0.0		550.8
	232	ニッケル化合物	7,800.9	0.0	112.4		0.0		1,798.9
	299	ベンゼン	1,013.7	4.0			1,009.3		
	304	ほう素及びその化合物	11,957.8	0.0	76.3		0.3		1,141.3
	309	ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテル	1,366.1				14.7		1,351.4
	310	ホルムアルデヒド	2,320.4	0.0			23.2		2,297.2
	311	マンガン及びその化合物	4,247.6	0.0	86.1		0.0		4,136.8
	346	モリブデン及びその化合物	1,900.5						128.9
宮之城工場	1	亜鉛の水溶性化合物	25,541.0						4,726.6
	68	クロム及び3価クロム化合物	1,395.9						1,319.5
	108	無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	2,505.0				2,505.0		0.0
	144	ジクロロベンタフルオロプロパン	7,175.0	7,175.0					
	231	ニッケル	82,869.4						
	304	ほう素及びその化合物	3,105.6		4.0				77.1
伊勢工場	43	エチレングリコール	1,456.0						1,456.0
	63	キシレン	1,875.8	1,841.0					35.0
	230	鉛及びその化合物	27,903.6						7,570.8
	310	ホルムアルデヒド	2,280.0						2,280.0
	311	マンガン及びその化合物	1,241.0					1.0	1,101.0
飯島セラミック	63	キシレン	9,630.0	6,044.4					3,585.6
	68	クロム及び3価クロム化合物	1,812.1					1,170.6	
	108	無機シアン化合物	3,980.4		0.4		348.3		2,287.7
	230	鉛及びその化合物	4,899.0						620.0
	231	ニッケル	1,678.3						
	232	ニッケル化合物	1,091.8						1,091.8
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	7,623.4				3,021.3	3,421.7	1,180.4
中津川 セラミック	346	モリブデン及びその化合物	3,748.9					1,317.6	
	63	キシレン	12,387.0	4,698.0					
	64	銀及びその水溶性化合物	2,277.0						276.0
	68	クロム及び3価クロム化合物	11,827.7					2,727.6	9.0
	227	トルエン	139,991.0	139,374.0					588.0
	230	鉛及びその化合物	3,961.0						1,577.3
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	35,720.5					6,661.5	5,564.5
	272	フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	3,238.9						2,752.4
	346	モリブデン及びその化合物	7,664.0					947.3	634.0
	63	キシレン	1,098.4	1,098.4					
可児セラミック	270	フタル酸ジ-n-ブチル	3,698.2				1,423.1	1,806.4	469.4
	211	トリクロロエチレン	1,950.8	1,700.8					
日特製作所	231	ニッケル	6,987.5						
	230	鉛及びその化合物	1,974.0						1,970.0
南勢セラミック セラミックセンサ	253	ヒドラジン	8,174.6	0.0	0.0		2,010.9	0.0	6,163.7
	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	2,445.1	0.0	393.2		0.0	0.0	2,051.9
	304	ほう素及びその化合物	1,175.1	0.0	231.7		0.0	0.0	0.0

【廃棄物】

	排出量合計(トン)	有効利用量(トン)	焼却・埋立量(トン)	有効利用率(%)
本社及び本社工場	899.8	894.1	5.7	99.4
小牧工場	8,412.2	8,345.1	67.1	99.2
宮之城工場	3,056.8	3,038.1	18.7	99.4
伊勢工場	2,063.6	2,050.1	13.5	99.3
飯島セラミック	1,098.8	981.7	117.1	89.3
中津川セラミック	362.3	129.7	232.7	35.8
可児セラミック	74.5	17.3	57.2	23.2

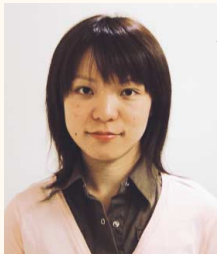
	排出量合計(トン)	有効利用量(トン)	焼却・埋立量(トン)	有効利用率(%)
南勢セラミック	49.1	30.7	18.3	62.6
神岡セラミック	102.5	72.0	30.5	70.3
日特製作所	230.7	221.8	8.9	96.1
日和機器	4.0	2.7	1.3	67.5
東濃セラミック	16.2	13.7	2.5	84.5
セラミックセンサ	811.6	798.5	13.1	98.4
合 計	17,182.3	16,595.6	586.7	96.6

- 1…測定方法の連続測定に変更したため、自主規制値を変更しました。
- 2…真空ポンプの排気消音器の改良や、コンプレッサー排気口の方向を変え、対策を進めています。
- 3…防音対策・耐震工事を推進中です。
- 4…大口町へ報告し、防音対策を進めています。

【大気・水質・騒音】

	項 目	種 類	単 位	法規制値	自主規制値	平 均	MAX	MIN			
本社及び 本社工場	大気 （ボイラー）	ばいじん	(mg/Nm ³)	50	40	0.3	0.4	0.2			
		NOx	(ppm)	150	120	49	54	44			
	大気 （焼成炉）	ばいじん	(mg/Nm ³)	150	120	0.4	0.4	0.4			
		NOx	(ppm)	180	144	19	25	13			
	排水 （下水道）	pH		5.0～9.0	5.7～8.7	6.9	7.5	5.8			
		SS	(mg/L)	600	480	33.6	110	5			
		BOD	(mg/L)	600	480	59.5	250	3			
		n - ヘキサン	(mg/L)	30	24	4.4	21	0.9			
		シアン	(mg/L)	1	0.8	0.2	0.4	0.1			
		全クロム	(mg/L)	2	1.6	0.06	0.12	0.04			
		六価クロム	(mg/L)	0.5	0.4	0.04	0.04	0.04			
		亜鉛	(mg/L)	5	4	1.15	2.4	0.01			
		鉛	(mg/L)	0.1	0.08	0.02	0.02	0.02			
		窒素	(mg/L)	-	128	17.8	25	9.1			
		リン	(mg/L)	-	16	0.69	1.8	0.2			
		騒音	朝方	(dB)	70	68	57	64	52		
			昼間	(dB)	70	68	60	65	57		
			夕方	(dB)	70	68	58	64	55		
			夜間	(dB)	65	64	56	63	53		
			小牧工場	大気	ばいじん	(mg/Nm ³)	200	160	8.0	38	2
					NOx	(ppm)	200	160	61.3	110	19
		排水 （公共用水域）		pH		6.0～8.0	6.2～7.8	7.4	7.8	7.0	
	SS			(mg/L)	30	24	2.7	6	< 1		
BOD	(mg/L)			25	20	4.9	7.6	2.0			
n - ヘキサン	(mg/L)			5	4	< 1.0	< 1.0	< 1.0			
シアン	(mg/L)			0.5	0.4	< 0.1	< 0.1	< 0.1			
全クロム	(mg/L)			1	0.8	< 0.04	< 0.04	< 0.04			
六価クロム	(mg/L)			0.2	0.16	< 0.04	< 0.04	< 0.04			
銅	(mg/L)			1	0.8	0.02	0.05	< 0.01			
亜鉛	(mg/L)			3	2.4	0.11	0.40	0.03			
鉛	(mg/L)		0.1	0.08	< 0.02	< 0.02	< 0.02				
窒素	(mg/L)		120	60	5.5	8.5	3.1				
リン	(mg/L)		16	4	0.32	0.50	0.19				
ニッケル	(mg/L)		-	-	0.16	0.30	< 0.1				
マンガン	(mg/L)		10	8	0.12	0.30	< 0.1				
ほう素	(mg/L)		10	8	1	1.00	< 1				
ふっ素	(mg/L)		8	6.4	0.5	0.80	0.2				
騒音	朝方		(dB)	65	63	58	61	53			
	昼間		(dB)	70	68	58	62	50			
	夕方	(dB)	65	63	57	61	51				
	夜間	(dB)	60	58	56	58	50				
宮之城工場	大気	ばいじん	(mg/Nm ³)	300	240	< 7	< 7	< 7			
		NOx	(ppm)	180	144	51	51	51			
	大気 （コージェネ用 ディーゼル機関）	ばいじん	(mg/Nm ³)	100	80	12.5	18	7			
		NOx	(ppm)	950	855	705	840	570			
	排水 （公共用水域）	SOx	(Nm ³ /h)	3.9	3.12	0.26	0.41	0.11			
		pH		6～8	6.5～7.8	7.5	7.8	7.1			
		SS	(mg/L)	35	28	5	9	4			
		BOD	(mg/L)	20	16	4	11	1			
		n - ヘキサン	(mg/L)	5	4	< 2.5	< 2.5	< 2.5			
		シアン	(mg/L)	1	0.8	< 0.05	< 0.05	< 0.05			
		六価クロム	(mg/L)	0.5	0.4	< 0.05	< 0.05	< 0.05			
		銅	(mg/L)	3	2.4	0.16	0.27	< 0.05			
		亜鉛	(mg/L)	5	2.4	0.075	0.08	0.07			
		鉛	(mg/L)	0.1	0.08	< 0.01	< 0.01	< 0.01			
		大腸菌	(mg/L)	3000	2400	0	0	0			
		ほう素	(mg/L)	10	10	0.9	1.0	0.8			
		ふっ素	(mg/L)	8	8	0.2	0.2	0.2			
		騒音	朝方	(dB)	60	55	47	50	42		
			昼間	(dB)	65	60	48	50	46		
			夕方	(dB)	60	55	48	50	45		
			夜間	(dB)	50	50	46	47	45		
		伊勢工場	大気	ばいじん	(mg/Nm ³)	250	100	< 5	< 5	< 5	
	NOx			(ppm)	180	140	66	102	24		
排水 （公共用水域）	pH			5.8～8.6	6.0～8.4	7.4	7.6	7.2			
	SS		(mg/L)	90	45	< 1	< 1	< 1			
	BOD		(mg/L)	25	20	2.0	7.0	< 1			
	n - ヘキサン		(mg/L)	5	2.5	< 1	< 1	< 1			
	シアン		(mg/L)	1	0.5	< 0.1	< 0.1	< 0.1			
	全クロム		(mg/L)	2	1	< 0.04	< 0.04	< 0.04			
	六価クロム		(mg/L)	0.5	0.3	< 0.04	< 0.04	< 0.04			
	銅		(mg/L)	3	0.5	< 0.02	< 0.02	< 0.02			
	亜鉛		(mg/L)	5	2.5	< 0.005	< 0.005	< 0.005			
	鉛		(mg/L)	0.1	0.1	< 0.005	< 0.005	< 0.005			
	窒素		(mg/L)	120	60	3.1	9.1	0.1			
	リン		(mg/L)	16	8	1.93	3.86	0.69			
	騒音		朝方	(dB)	55	55	49.2	51.1	45.5		
			昼間	(dB)	60	58	52.6	53.8	51.5		
			夕方	(dB)	55	55	46.5	50.9	41.2		
			夜間	(dB)	50	50	44.7	49.0	41.2		
	飯島 セラミック		大気	ばいじん	(mg/Nm ³)	100	100	1.5	1.5	1.5	
				NOx	(ppm)	150	150	77	77	77	
排水 （公共用水域）	pH			5.8～8.6	6.0～8.0	7.45	7.6	7.2			
	SS		(mg/L)	50	10	1.875	11	1			
	BOD		(mg/L)	30	25	1.3	4.6	0.5			
	n - ヘキサン	(mg/L)	5	5	< 1	< 1	< 1				
	シアン	(mg/L)	0.5	0.3	< 0.01	< 0.01	< 0.01				
	全クロム	(mg/L)	1	1	< 0.02	< 0.02	< 0.02				
	六価クロム	(mg/L)	0.3	0.3	< 0.02	< 0.02	< 0.02				
	銅	(mg/L)	2	2	0.0575	0.09	0.01				
	亜鉛	(mg/L)	3	3	0.07	0.07	0.07				
	鉛	(mg/L)	0.1	0.1	< 0.005	< 0.005	< 0.005				

	項 目	種 類	単 位	法規制値	自主規制値	平 均	MAX	MIN		
	騒音	リン	((mg/L)	16	16	1.55	1.9	1		
		大腸菌	(個/Cm ²)	3000	3000	6.75	11	0		
		朝方	(dB)	-	65	52	52	52		
		昼間	(dB)	-	65	57.4	57.4	57.4		
		夕方	(dB)	-	65	53.6	53.6	53.6		
	夜間	(dB)	-	55	49.8	49.8	49.8			
		中津川 セラミック	大気	ばいじん	(mg/Nm ³)	200	150	3	3	3
			NOx	(ppm)	144	130	72	72	72	
		排水 (公共用水域)	pH		5.8～8.6	6.2～8.2	7.5	8.1	7.1	
			SS	(mg/L)	50	35	1.6	4	1	
BOD	(mg/L)		15	13	2.7	6.2	0.5			
COD	(mg/L)		40	30	4	8.3	1.9			
n - ヘキサン	(mg/L)		5	4	0.5	0.5	0.5			
	窒素	(mg/L)	10	10	2.3	5.4	0.2			
		リン	(mg/L)	3	2.5	0.1	0.56	0.01		
		大腸菌	(個/cm ²)	3000	1000	36	170	30		
		騒音	朝方	(dB)	60	58	48	51	45	
			昼間	(dB)	65	63	48	52	46	
夕方	(dB)		60	58	48	51	46			
夜間	(dB)		50	50	48	50	45			
可児 セラミック	大気		ばいじん	(mg/Nm ³)	100	90	< 8.0	< 8.0	< 8.0	
		NOx	(ppm)	150	135	54.0	54.0	54.0		
	排水 (公共用水域)	pH		5.8～8.6	5.9～8.5	7.1	7.1	7.1		
		SS	(mg/L)	200	180	1.4	1.4	1.4		
		BOD	(mg/L)	160	144	15.0	15.0	15.0		
		n - ヘキサン	(mg/L)	5	4.5	1.0	1.0	1.0		
		騒音	朝方	(dB)	50	50	47.0	2 50.9	43.6	
昼間	(dB)		60	60	47.0	51.0	42.7			
夕方	(dB)		50	50	49.1	2 51.3	47.4			
夜間	(dB)		45	45	47.5	2 51.5	44.3			
南勢 セラミック	排水 (公共用水域)		pH		5.8～8.6	5.8～8.6	7.5	7.7	7.3	
		SS	(mg/L)	200	90	13	38	1		
		BOD	(mg/L)	20	20	5	8	1		
		鉛	(mg/L)	0.1	0.1	< 0.01	< 0.01	< 0.01		
		窒素	(mg/L)	120	100	18.3	43.8	3.9		
		リン	(mg/L)	16	16	1.7	4	0.3		
	騒音	朝方	(dB)	55	55	51	54	53		
		昼間	(dB)	60	60	54	59	51		
		夕方	(dB)	55	55	50	53	49		
		夜間	(dB)	50	50	48	49	46		
		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	7.6
		SS	(mg/L)	200	50	5.4	8.0	2.8		
		BOD	(mg/L)	160	40	< 2.0	3.5	< 0.5		
		n - ヘキサン	(mg/L)	5	2.5	< 0.85	1.2	< 0.5		
	騒音	朝方	(dB)	60	60	44.0	46	42		
		昼間	(dB)	65	65	45.5	48	43		
		夕方	(dB)	60	60	44.5	47	42		
		夜間	(dB)	50	50	44.5	48	41		
		日特製作所 本社工場	排水 (下水道)	pH		5以上	5.8～9.0	7.7	8.9	7.1
		SS	(mg/L)	600	300	30	77	5		
		BOD	(mg/L)	600	300	42	99	0.7		
		n - ヘキサン	(mg/L)	50	25	1.2	1.2	1.2		
	騒音	朝方	(dB)	60	60	3 61.9	62.8	61.3		
		昼間	(dB)	65	65	64.5	65.1	62.5		
		夕方	(dB)	60	60	60	61.2	58.3		
		夜間	(dB)	50	50	3 54.7	55.4	53.6		
		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	7.1
		SS	(mg/L)	30	30	2.7	6	1		
		BOD	(mg/L)	25	20	1.4	3.3	0.5		
		n - ヘキサン	(mg/L)	5	4	1	1	1		
		窒素	(mg/L)	120	60	0.55	0.6	0.5		
	リン	(mg/L)	16	8	0.01	0.01	0.01			
		騒音	朝方	(dB)	60	60	55	4 62	50	
			昼間	(dB)	65	65	57	64	52	
			夕方	(dB)	60	60	54	58	50	
			夜間	(dB)	50	50	46	4 53	40	
日和機器	排水 (下水道)		pH		5以上	6～8	6.9	7.2	6.7	
		n - ヘキサン	(mg/L)	50	20	15	20	10		
		騒音	昼間	(dB)	65	63	58.7	63	56.1	
東濃 セラミック	大気	ばいじん	(mg/Nm ³)	-	200	< 10	< 10	< 10		
		NOx	(ppm)	-	200	135	140	130		
	排水 (公共用水域)	pH		-	5.8～8.6	8.4	8.4	8.4		
		SS	(mg/L)	-	200	22	22	22		
		BOD	(mg/L)	-	160	24	24	24		
		n - ヘキサン	(mg/L)	-	5	1	1	1		
		騒音	朝方	(dB)	50	50	45	49	43	
昼間	(dB)		60	60	52.7	58	47			
夕方	(dB)		50	50	45	49	44			
夜間	(dB)		45	45	43.7	44	42			
セラミック センサ	大気		ばいじん	(mg/Nm ³)	100	100	1	1	1	
		NOx	(ppm)	150	120	78	91	73		
	排水 (公共用水域)	pH		6～8	6～8	7.1	7.3	6.9		
		SS	(mg/L)	18	14.4	6.2	10	4		
		BOD	(mg/L)	18	14.4	4	7	2.8		
		COD	(mg/L)	18	14.4	10.1	12	6.7		
		n - ヘキサン	(mg/L)	2	1.6	1	1	1		
	窒素	(mg/L)	30	24	12.9	17	9.1			
		リン	(mg/L)	4	3.2	0.65	1.2	0.25		
		ほう素	(mg/L)	10	10	3.05	3.8	2.3		
		ふっ素	(mg/L)	8	8	3.2	4.3	2.1		
		騒音	昼間	(dB)	70	70	57.1	61.1	53.8	
夜間	(dB)		60	60	56	59.6	52			



大原千晶さん

早稲田大学大学院理工学研究科修士2年。環境安全工学研究室に所属し、光触媒について研究されています。

各企業の環境問題への取り組み方は、年々、社会の大きな関心事となっています。日本特殊陶業では、事業と環境との関わりがしっかりと分析されており、それに基づき実に様々な環境対応がとられていると思います。特に、スパークプラグのように製造工程の改善だけでなく、製品そのものを環境調和型にするといった製品開発面の改善に大変感心しました。今後、企業の社会的責任がますます重要視されていく中でこのような姿勢はとても重要だと思います。環境対応のさらなる活性化とオール日特エコビジョン2010の達成を心から望んでいます。



川口祐二さん

作家。伊勢工場の安全衛生・環境大会2004で海洋汚染を主体とした環境問題の講演を賜りました。

二十世紀の産業は、科学技術の利益（メリット）だけに目を向けて、負（ネガティブ）の部分を忘れがちでした。環境問題が地球的な視野で捉えられる時代に入って、企業の環境問題への対応、つまり社会的役割への期待はますます大きくなっています。その意味からも、日特が「エコレポート」を作成し、多岐にわたって保全策を講じているのは立派です。課題を先取りした姿勢がどの頁からも読み取れるからです。この一冊が環境保全活動のバイブルとして活用され、さらに、ゼロエミッションが、日特のキーワードとなることを願っています。



井垣茂夫さん

小牧工場近隣の岩崎原地区の区長。安全衛生・環境大会2004*にも来賓として参加していただきました。

*安全衛生・環境大会2004
2001年より環境大会を開催してきましたが、2004年度は「安全衛生」もテーマに加え、「安全衛生・環境大会2004」として、小牧工場にてメイン大会、日特4工場、関係会社A・Bグループ、セラミックセンサにてサイト大会を開催しました。

平成16年度の区長に就任し、日特殿の環境問題に関するセミナーに参加することができ、ISO14001認証後、各個人が積極的に奮闘されていることが伝わってきました。安全衛生・環境大会2004で拝聴しました講演では、今後の環境諸問題に対してプラス志向になることができました。また、今回のエコレポートを拝読し、「環境」という文字に触れる諸問題をきめ細かく真剣に推察し、実行に導かれる姿に強い感銘を受けました。このような活動が、我々近隣部落をはじめ、地域の発展となり、企業、そして地球全体の掛橋となる事を深く望みます。



森裕美子さん

日本特殊陶業㈱の従業員。資材部資材課所属。

年々エコレポートも充実した物になり、昨年から私も内部監査員の一人として携わることができ嬉しく思います。私自身、内部監査及びグリーン調達に関わることで環境に対する意識が随分変わりましたが、この環境というテーマは、少しでも多くの人が環境に対する認識を持ち、行動することが大切です。私達、そして私達の子孫が将来も豊かで安全な生活を過ごす為にも、これからは『内』だけでなく『外』に向けても発信する役割を担って欲しいと思います。エコビジョン2010の実現に期待しています。

■お問い合わせ先

事業所	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 事務課 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	総務課 0574-63-2511

事業所	部署名・TEL
南勢セラミック	総務課 0599-65-3366
神岡セラミック	総務室 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	総務課 0574-63-1031
セラミックセンサ	総務部 0568-76-5400

■ アンケートのお願い ■

『ECO report 2004』を最後までご覧いただき、誠に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。▶ FAX 052 - 872 - 5942

日特グループでは、「ECO report 2004」の信頼性を確保するため、第三者審査を今回初めて受審しました。
審査は、日特グループのISO14001認証機関であるテュフ ラインランド ジャパンにお願いしました。
この審査結果を真摯に受け止め、今後の情報開示の改善につなげていきます。

日本特殊陶業株式会社 取締役社長 加藤 倫朗 殿	「ECO report 2004」第三者検証報告書	 TÜV
		2004年08月09日
	テュフラインランドジャパン株式会社 代表取締役社長 ラルフ・ヴァルデ	 
1. 検証の対象 ECO report 2004 は、日本特殊陶業株式会社の責任の下に発行されました。テュフラインランドジャパン株式会社は、環境省環境報告書審査基準に基づき、ECO report 2004（日本特殊陶業株式会社及び国内関係会社 11 社による 2003 年 4 月 1 日から 2004 年 3 月 31 日までの実績）を検証しました。検証された記載項目は、環境省環境報告書ガイドライン(2003 年度版)に定められた全記載項目です。 2. 検証の方法 環境省環境報告書審査基準に基づき、本社において、各サイトから報告された情報及び集計方法や記載内容に対して、サンプリングによるインタビュー方式で行われました。また、各サイトにおいては、ISO14001 の定期監査の時に、関連する項目に対して、環境情報の生成過程及び集計過程での正確性が審査されました。 3. 結論 テュフラインランドジャパン株式会社は、環境報告書審査基準の定める目的に沿って、ECO report 2004 の審査を計画通りに実施致しました。審査チームは、本社での審査で要求した是正処置が適切に実施されていることを検証しましたので、ECO report 2004 が、環境報告書の作成基準及びガイドラインを満たしており、かつ、重要な情報が網羅され、正確に記述されていることと結論致します。 4. 意見 今年、新たに制定された環境方針に基づくエコビジョン 2010 は、日特グループを包含し、具体的なターゲットを明確にしている点と CSR（企業の社会的責任）による経済、社会性も含めた行動計画として評価できます。海外拠点も含めた日特グループ全体のこうした基本方針は、持続的な発展に向けた正しい方向性を示していると言えます。 事業活動により発生する環境影響をライフサイクルで記述することは、マテリアルバランスの図に加え、「日特グループを取り巻く課題とエコワード」で詳細に触れられており、たいへん理解しやすく優れています。エコビジョン 2010 により、これらの課題に向き合う会社の姿勢が鮮明に描かれています。 グループ各拠点にて、廃棄物の有効利用と仕分けされている排出物について、ゼロエミッション定義をクリアしているかどうかの検証活動を実施する事が望まれます。また、3R の優先順位を念頭においたゼロエミッションの質の向上も今後の課題として取り組むべきでしょう。 環境会計においては、環境保全効果の算定基準をより明確に確立されることが望まれます。具体的には、売上げ効果や廃棄物リサイクルによる効果の算定基準をより明確に定めることです。これにより、透明性の向上に加え、より質の高い活動を目指すことに連がるでしょう。 日特グループを統合している環境マネジメントシステム ISO14001 では、掲げられている通り「総員参加」による活発な活動が実施され、成果を出していることは評価できます。これは、12 会社から成るシステムの中核機能である中央環境委員会の効果的な維持管理によるものであり、その具体的な運用状況を記載されたいかがでしょうか。 本社の審査において、国内関係会社の明確化やデータの整合に関する是正要求が出されましたが、適切に改善され、明確になりました。また、コンプライアンスや PRTR 対象物質のデータにも一部不整合がありましたが、整合が図られています。 以 上		

明日のこと、かんガエル

そして、行動する



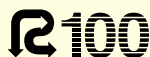
ECO report 2004

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>

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



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。