



Environmental & Social Report
2006 日本特殊陶業グループ
環境社会報告書



会社概要

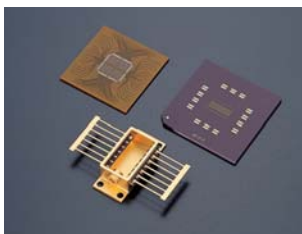
社 名 日本特殊陶業株式会社
 本 社 名古屋市瑞穂区高辻町14-18
 創 立 1936年(昭和11年)10月26日
 資 本 金 478億6,927万円
 事業内容 1. スパークプラグおよび内燃機関用関連品の製造・販売
 2. ニューセラミックおよびその応用商品の製造・販売
 グループ 子会社35社
 (国内10社、海外25社)、関連会社7社

【半導体部品】

- セラミック積層型ICパッケージ
- オーガニックICパッケージ
- 通信デバイス用パッケージ
- アンテナスイッチモジュール 他

【電子部品】

- 誘電体フィルタ
- 誘電体共振器
- 着火装置
- 超音波振動子 他



情報通信 関連事業

半導体部品
電子部品



【各種プラグ・関連品】

- 自動車(四輪・二輪)用プラグ
- 農林・船舶・産業用プラグ
- ディーゼルエンジン用グロープラグ
- 航空機用プラグ
- ロケット用プラグ
- プラグコード・プラグキャップ

【自動車用各種センサ】

- 酸素センサ
- 全領域空燃比センサ
- ノックセンサ

【その他】

- セラミック製エンジン部品
- QGS/QHS

事業領域

セラミック 関連事業

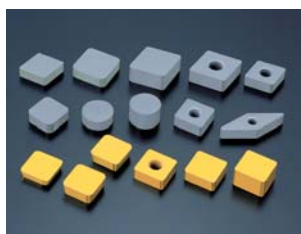
機械工具
応用セラミック

【機械工具】

- セラミック工具
- サーメット工具
- コーティング工具
- 微粒子超硬合金工具 他

【応用セラミック】

- 真空スイッチ容器
- 半導体製造装置用部品
- セラミックヒーター
- シリコン整流器用容器
- オゾナイザ
- バイオセラミックス
- 医療用酸素濃縮器 他



◇ 会社概要	01
◇ 編集方針	02
◇ 新しい価値の実現に向けて	03
• 企業理念	
• 企業行動規範	
1 コンプライアンス	05
2 消費者・顧客	07
3 公正な取引	09
4 コミュニケーション	10
経営指標	
5 環境保全	11
事業による環境負荷	
環境に関する基本理念	
○マネジメント	15
○ファクトリー/オフィス	19
○プロダクト	25
○コミュニケーション	29
○マインド	30
データ	31
6 社会貢献	33
7 従業員	35
8 市民社会	38
9 文化の尊重	39
10 倫理	40
◇ ステークホルダーメッセージ	41
◇ 第三者審査	42

編集方針

7冊目となる本報告書では、企業行動規範を基に、各取り組みの考え方、仕組み、結果をわかりやすく表現するよう努めています。

【参考】「環境報告書ガイドライン」（環境省）

対象範囲

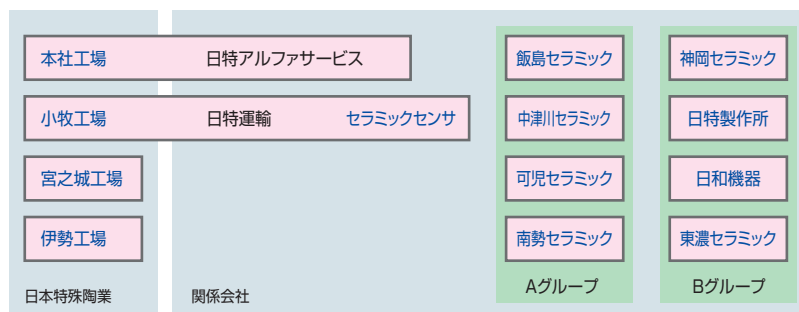
【対象者】 お客様、投資家、株主、地域住民、お取引先、従業員などの
ステークホルダー

【対象期間】 2005年4月1日～2006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

日特グループ

本文中で使用する“日特グループ”は、日本特殊陶業株式会社とその50%以上持株の国内子会社のうち、東海耐摩工具株式会社を除く11社を指しています。



□：地区（ISO14001の認証取得単位）

青文字：① サイトレポートを発行しています。② 連結環境会計の対象です。
2006年度より、Aグループ、Bグループの区分を廃止します。

※環境保全活動の詳細は、各サイトレポートに記しています。
p.31 の各お問い合わせ先へご連絡ください。

新しい価値の実現に向けて

当社は、2006年11月に創立70周年を迎えます。私たち企業の発展は、ステークホルダーの皆さまからの信頼の証と受け止め、これまでの皆さまのご指導、ご鞭撻に対し、ひとえに感謝申し上げます。

さて、当社は、売上高に対する輸出比率が約80%であり、良品主義の下、グローバルな最適生産を推進し、“世界の人々から愛され、親しまれる企業”を目指しております。当社が国際社会から信頼される企業として存在し続けるためには、健全な経済成果の追求だけでなく、適切な情報開示、モラルに秀でた透明性のある企業経営の3つのバランスが重要と考えています。

循環型社会という言葉をよく耳にしますが、循環型社会を目指した環境取り組みとは、環境配慮設計による製品開発・導入、生産性の向上、資源・エネルギー効率の改善、環境負荷物質の代替化など、あらゆる事業活動において、環境負荷と環境リスクの低減に努めることでもあります。環境に優しい行動ができる従業員の育成と技術の伝承によって、従業員が環境と経済の両立を目標としてそれぞれに創意工夫を凝らし、新しい価値の創造・提案・実現ができるようになれば、社会や企業に有益な効果をもたらすことでしょう。

今年度は、昨年までの環境報告書を一新し、『環境・社会報告書』として企業行動規範に沿った報告書を皆さまにお届けします。本報告書を通して当社の社会的責任に対する姿をご理解いただき、皆さまの忌憚のないご意見をいただければ幸いです。

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

**本報告書は、
企業行動規範に沿った形に
編集しました。**

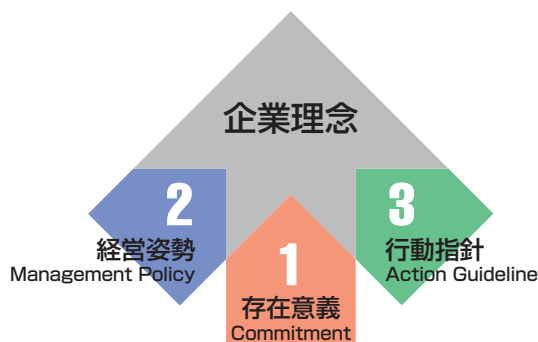
企業理念

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

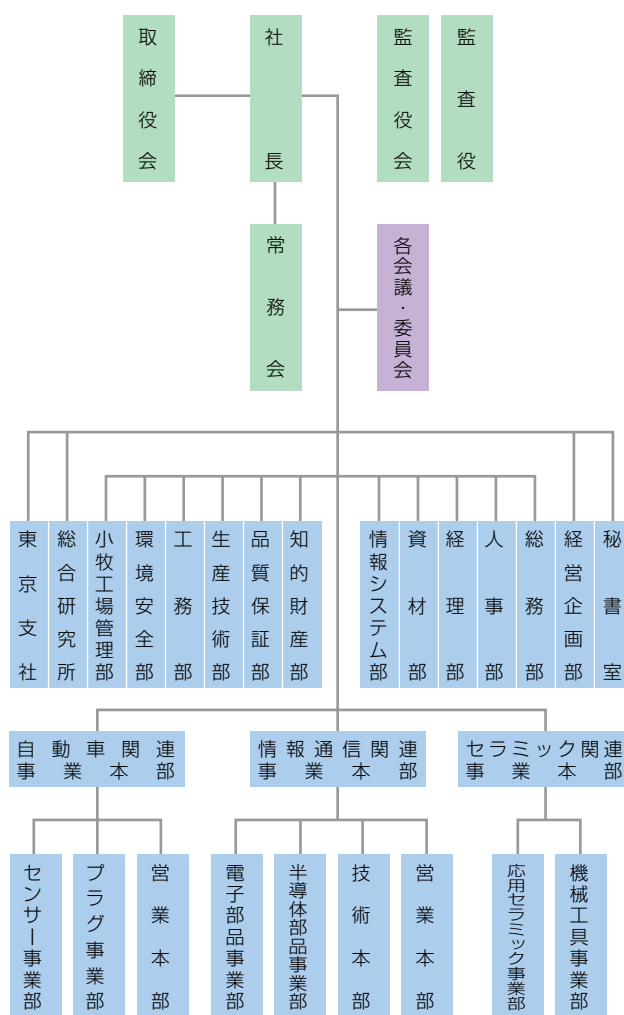
私たちは相互信頼を深め、未来を見つめた
新たな価値を提案し、世界の人々に貢献します。



- 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)

組織図



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。

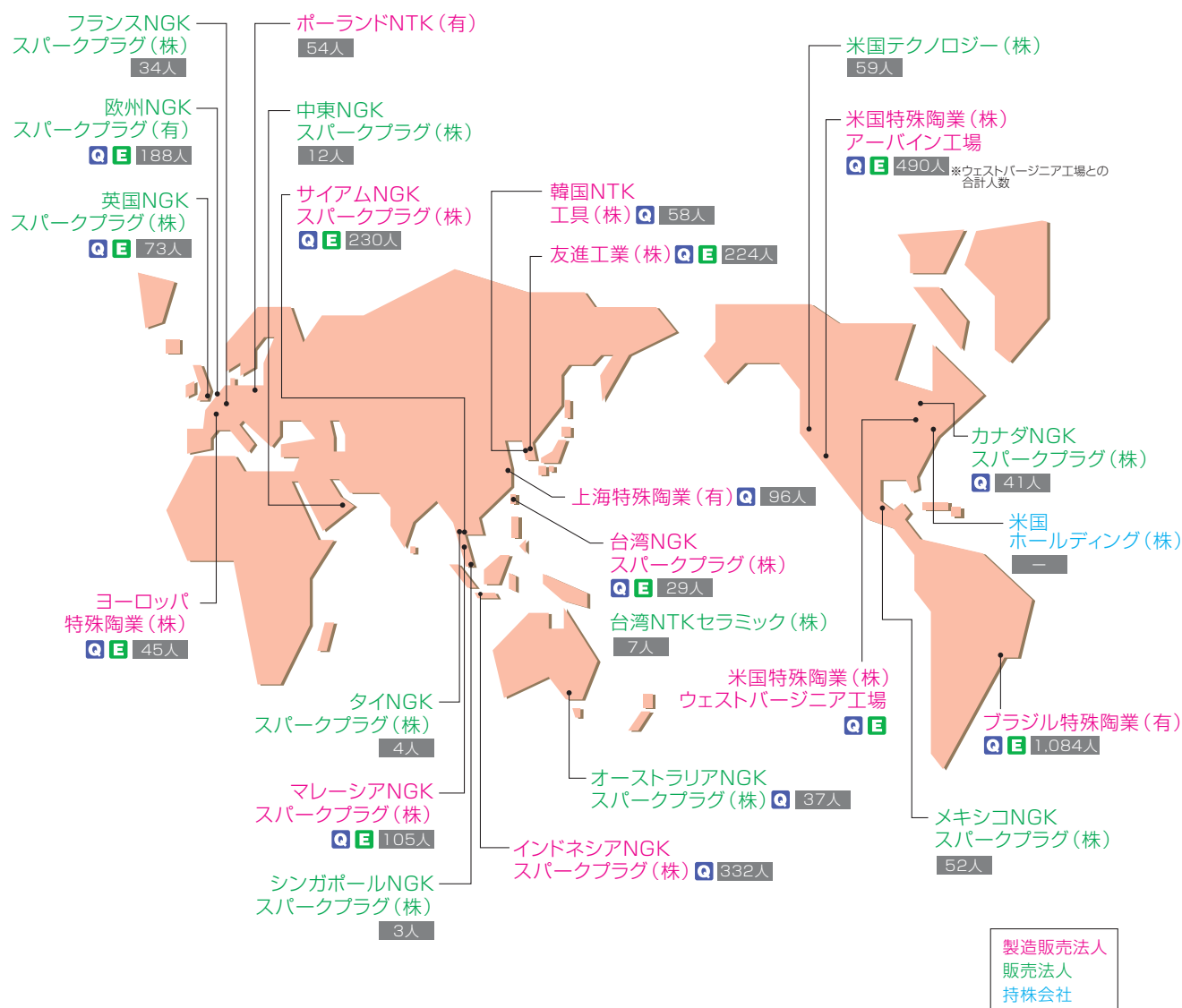
- 1 国の内外を問わず、人権を尊重し、全ての法律、国際ルールおよびその精神を遵守する。
- 2 最善の技術と蓄積した経験を活かし、個人情報・顧客情報の保護に十分配慮しながら、社会的に有用かつ安全な商品・サービスを提供し、消費者・顧客の満足と信頼を獲得する。
- 3 公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行う。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
- 4 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを重視し、企業情報を日常的な広報活動を通じて公正に開示する。
- 5 環境問題への取り組みは人類共通の課題であり、企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、自主的、積極的かつス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)

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。

- 当社は、輸出比率80%、世界各国に製造・販売拠点を有するグローバル企業です。当社が国際社会から信頼される法人（企業）として存在していくために、「国内外の法令・国際ルールおよびその精神を遵守し、人間性尊重の経営を实践する」=人権尊重とコンプライアンス=ことを行動原理の基本とします。
- 「世界の人々から愛され、親しまれる企業」となるよう、当社グループの社員一人ひとりが、この行動規範の根本に従って社会的良識を持って行動します。

■海外ネットワーク



Q……QMS (ISO9001, TS16949など) の認証取得済み
E……EMS (ISO14001) の認証取得済み
人……従業員数

QMS、EMSの認証取得は2006年5月末現在
従業員数は2005年12月末現在



米国特殊陶業(株)アーバイン工場



米国特殊陶業(株)ウェストバージニア工場



ブラジル特殊陶業(有)



ヨーロッパ特殊陶業(株)



マレーシアNGKスパークプラグ(株)



サイアムNGKスパークプラグ(株)



インドネシアNGKスパークプラグ(株)



台湾NGKスパークプラグ(株)



上海特殊陶業(株)



友進工業(株)

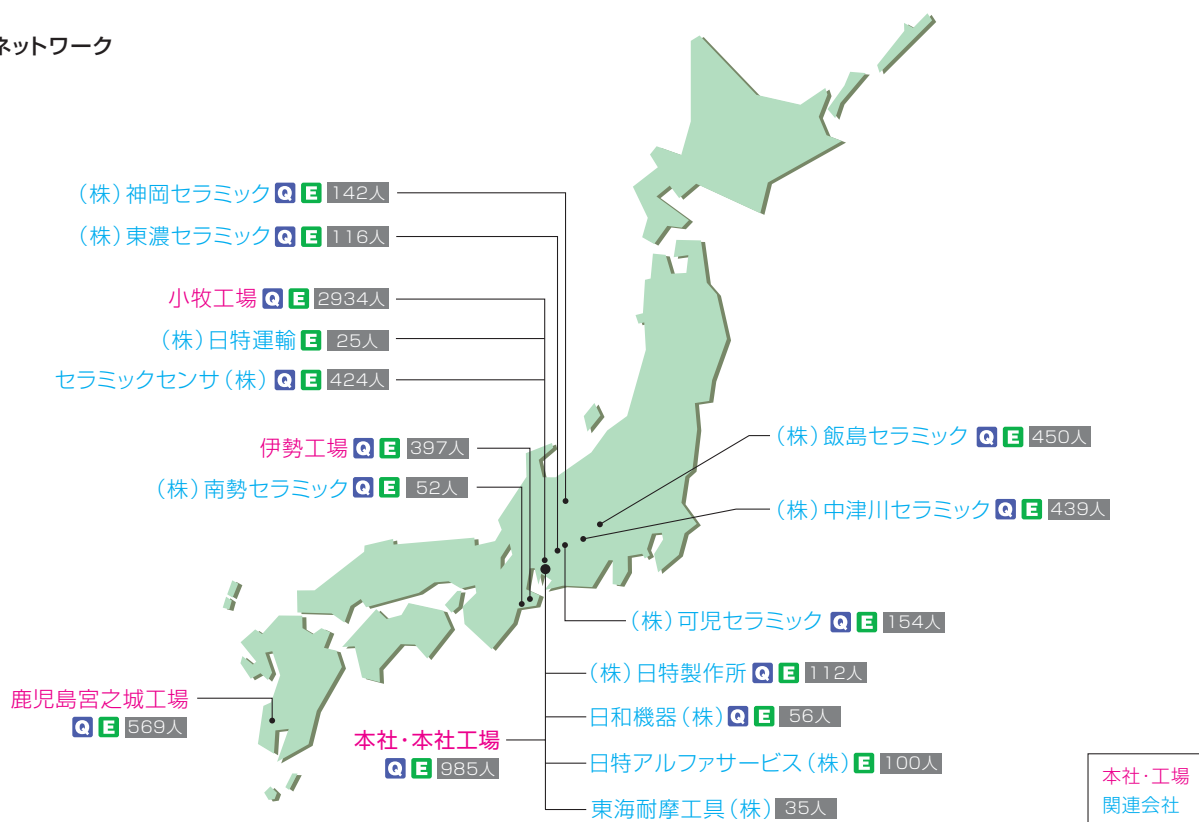


韓国NTK工具(株)



ポーランドNTK(有)

■国内ネットワーク



Q ……QMS (ISO9001、TS16949など) の認証取得済み
E ……EMS (ISO14001) の認証取得済み
人 ……従業員数

QMS、EMSの認証取得は2006年5月末現在
 従業員数は2005年12月末現在

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。

- 当社の企業理念（存在意義）は、「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する。」としています。
- この理念の具体化として、様々な顧客の期待に応える革新的な製品を開発・製造し、世界のどの生産拠点からも、同水準の安全かつ高品質な製品を提供するという使命を達成していきます。
- この原点にたつて、顧客からの信頼を更に向上させるために、製品・サービスに関する正確・適切な情報の提供や事業活動に伴う個人情報・顧客情報の適正な取扱・保護を実行します。

品質マネジメントシステム

企業理念の下、グローバルな視点と“一歩先を行くもの作り”の姿勢で生産性の向上、製品のみならず経営の質の高度化など、あらゆる面における企業体質の強化を総員参加で実践し、顧客満足を向上し、社会の発展に貢献することを目標としています。

2006年度は創立70周年を迎え、TQMの原点に立ち返って「ひと、もの、しくみ」の質を高め、企業の社会的責任を果たすため、2006年2月に新たな基本品質方針を制定しました。

基本品質方針

「お客様第一」、「総員参加」、「たえまなき改善」につとめ、社会に「良品」を提供し続けます。



品質監査

お客様第一

お客様にご満足いただける製品・サービスを提供するため、お客様の視点に立って常に変化するニーズを理解し、「品質第一」の理念の下、お客様の期待を超える提案ができるよう努力しています。

総員参加

“ひと”は企業にとって基本要素であり、最大の経営資源です。一人ひとりの個性を尊重しつつ、個人の能力や自律性、創造性を高めながら、全員が問題・課題を共通認識し、力を結集して解決にあたっています。

たえまなき改善

企業が発展していくためには、変化し続ける社会環境、市場、お客様の要求に的確かつスピーディに対応することが必要です。そのために、組織、システム、プロセス、製品、サービス及びその他の全ての経営資源の有効性と効率を改善し続けています。

危機管理

事業には自然災害、重大事故、経済状況などのさまざまなリスクが存在しています。これらのリスクを認識した上で発生の予防に努めていますが、不測の事態が発生した際にも適切な対応がとれるよう準備を進めています。

大規模地震への対応

日特グループの事業所は、愛知県を中心とした東海地方に立地しており、その地域の多くは東海地震の地震防災対策強化地域に指定されています。

また、東南海・南海地震との併発も危惧されていることから、大規模地震に対する地震防災対策を定め、従業員の身体・生命の安全を図るとともに、事業活動への被害を最小限に留めるよう、対策を講じています。



本社工場 避難訓練

個人情報の保護

2005年4月に「個人情報の保護に関する法律」が全面施行されました。当社においても、お預りする皆様の大切な個人情報を守るため、社内説明会などを通し、適切な取り扱いをするように周知徹底を図っています。

また、お客様に対しては、ホームページにて「個人情報の保護方針」をお知らせしています。



社内説明会



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

製品情報の開示

日特グループの製品や最新技術に関する情報を皆さまにお届けするため、各種の展示会に出展しています。2005年度もそれぞれの展示会に多数の方が来場され、ご質問にお答えしたり、ご要望を伺ったりすることができました。

また、ホームページやカタログでも製品や技術を紹介しています。

日程	展示会
4月 6日 ～ 8日	国際セラミックス総合展2005
5月21日 ～ 23日	人とくるまのテクノロジー展2005
10月19日 ～ 22日	第10回メカトロテックジャパン
10月22日 ～ 11月6日	第39回東京モーターショー
11月 9日 ～ 11日	マイクロウェーブ展2005
12月 7日 ～ 9日	セミコン・ジャパン2005
1月13日 ～ 15日	東京オートサロン2006
2月10日 ～ 12日	大阪オートメッセ2006
3月10日 ～ 12日	大阪モーターサイクルショー2006
3月31日 ～ 4月2日	東京モーターサイクルショー2006



第39回 東京モーターショー



セミコン・ジャパン 2005

NGKスパークプラグ プラグスタジオ

スパークプラグの品番は多く、取り付けの車種によって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、プラグの適応検索機能を提供しており、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。

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



自動車関連



情報通信関連



セラミック関連

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。

- グローバルな消費者・顧客の信頼を獲得していく上で、国内外における「公正、透明、自由な」ルールに基づく競争基盤の存在こそが当社および当社の製品にとっての生命線と考えます。当社自らが、この「公正、透明、自由な競争」を積極的に展開してまいります。
- 当社の事業活動にとって不可欠な継続的な取引先については、「健全なパートナー」としての関係を築くことが重要となっています。このため、長期的な視野にたつて相互信頼を形成するとともに、適正な購買取引を実践していきます。
- 世界的な最適調達を実現するため、国際的にも公正・透明・自由・合理性に基づく取引を旨とします。また、政府・行政との関係でも癒着等ととられる行動を慎み、透明な関係を維持します。

日特協力会

日特協力会は、当社に原材料・設備・部品などを納入するサプライヤーで構成される団体です。会員相互の情報交換によって経営の合理化と生産性の向上を促進することを目的として活動しています。また、講習会や研修会、改善事例発表会などを随時開催し、当社とサプライヤー各社が共に発展していくことを目指しています。



会社トップ研修会



改善事例発表会

Column

コラム

SRI ～社会的責任投資～

SRI (Socially Responsible Investment) とは、収益性や成長性だけでなく、法令遵守や雇用問題、人権問題、消費者対応、社会や地域への貢献などの社会・倫理面および環境面も含めた総合的な評価によって投資対象を選定し、安定的な収益を目指す投資のことをいいます。日本でも、エコファンドをはじめとして、SRIが拡大しています。

当社は、SRI指標や各種ファンドに組み入れていただいておりますが、今後も信頼される企業を目指して、より一層の努力を続けていきます。

SRIに関する株価指標への主な組み入れ状況

名称	設定会社名
FTSE4Good Global Index	英国FTSEインターナショナル (2006年5月現在)

【FTSE4Good Global Index】

英国FTSE社が2001年に開発したSRIのための指標。環境活動、社会性、人権の3項目において評価される。

SRI／エコファンドへの主な組み入れ状況

名称	投信会社	SRIファンド
エコ・バランス(海と空)	三井住友アセット	(2005年 9月)
エコ・ファンド	興銀第一ライフ・アセット	(2005年 10月)
三菱UFJ SRIファンド(ファミリー・フレンドリー)	三菱UFJ投信	(2005年 11月)
AIG-SAIKYO 日本株式CSRファンド(すいれん)	AIG投信	(2005年 12月)
レインボーファンド(地球環境ファンド)	野村アセット	(2006年 2月)
AIG/ひろぎん 日本株式CSRファンド(クラスG)	AIG投信	(2006年 3月)
AIG/りそな ジャパンCSRファンド(誠実の杜)	AIG投信	(2006年 3月)

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。

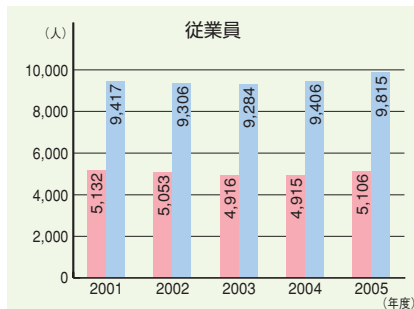
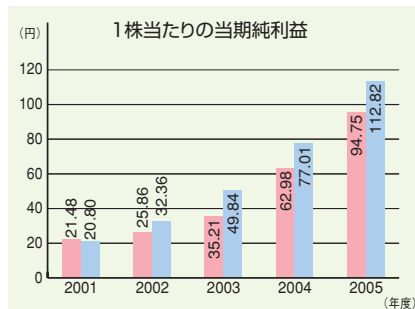
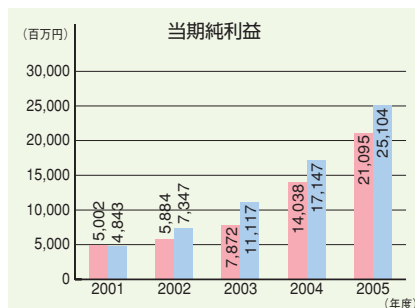
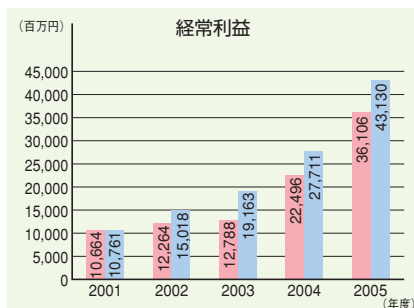
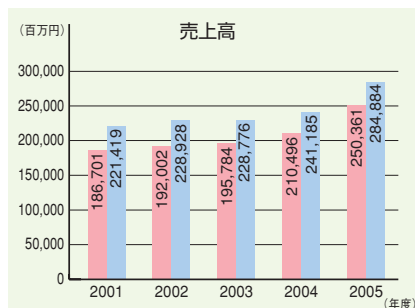
- 内外を問わず当社に対する信頼性を高める上で、ホームページなどを活用し経営・財務情報のみならず、環境面など各種の日常的情報開示の努力により、「透明性の高い経営」を目指します。
- 資本市場における株主、投資家等からの信頼に応えていくため、企業価値の向上の努力とともに、IR活動等を通じ成長戦略を含む経営情報を適時・適正な形で積極的に提供します。
- 株主はもとより、顧客・取引先・従業員・地域住民など幅広いステークホルダーに対しても、当社は社会的責任を負っていることを自覚し、広報・対話チャネルの充実や双方向コミュニケーションの促進により、相互理解の浸透を図っていきます。

経営指標

(2006年3月期)

	単独	連結
売上高(百万円)	250,361	284,884
経常利益(百万円)	36,106	43,130
当期純利益(百万円)	21,095	25,104
1株当たりの当期純利益(円)	94.75	112.82
従業員(人)※	5,106	9,815

※2006年3月末現在の就業人員



■ 単独
■ 連結

IR活動

株主や投資家の方に事業内容・業績・株価等の企業情報を提供し、直接ご質問にお答えするため、IRイベントに出展しています。

2005年度も、会社説明会や一般投資家向けの2つのイベントに参加し、多数の来訪者の方からさまざまご意見、ご質問を承りました。



名証IRエキスポ2005



ノムラ資産管理フェア2005

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。

- 地球温暖化対策や循環型経済社会の構築に貢献していくため、省エネ、廃棄物ゼロエミッション、リサイクル、化学物質管理の強化等に取り組んでいきます。
- 環境と経済性の両立を目標に、生産性向上、資源・エネルギー効率の改善、代替物質の開発と導入などあらゆる事業活動を通じ環境負荷と環境リスクの低減に努めます。また、環境問題の解決に資する革新的な技術、製品・サービス、ビジネス・モデルの開発、導入、普及を目指します。
- 「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。」との企業理念（行動指針）のもとで環境問題への対応を積極的に展開します。

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	542,187 kwh
	都市ガス	7,440 m ³
	LPG	120 Kg
	ガソリン	150 KL
紙	コピー紙	7.1 トン
水	上水	3,974 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	198 トン
	輸送	348 トン
廃棄物	リサイクル	11.3 トン
	埋立・焼却	3.2 トン
排水	排水	3,974 トン

・ CO₂の算出に用いた係数

自動車部品工業会 (2001年)		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	分類	CO ₂ 換算係数
購入電力	0.330 kg-CO ₂ /kWh	ガソリン	2.32 kg-CO ₂ /L
都市ガス	2.558 kg-CO ₂ /m ³	軽油	2.62 kg-CO ₂ /L
LPG	3.007 kg-CO ₂ /kg		
A重油	2.712 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。
- ・ 排水の量水器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。

INPUT インプット

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	単独	日特グループ
購入電力	21,171 万kWh	32,967 万kWh
都市ガス	1,428 万m ³	1,513 万m ³
LPG	4,228 トン	8,894 トン
A重油	1,883 KL	1,883 KL
ガソリン	819 KL	836 KL
軽油	88 KL	181 KL

紙

紙類 : コピー紙、包装材等の使用量 (推定)

分類	単独	日特グループ
紙類	2,312 トン	2,609 トン

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	単独	日特グループ
セラミック材料	—	14,065 トン
金属材料	—	21,285 トン
リユース素地	8,111 トン	11,980 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	単独	日特グループ
プラスチック材料	539 トン	1,830 トン
化学物質	8,152 トン	10,960 トン
油類	943 トン	1,022 トン
その他材料	884 トン	1,146 トン
その他ガス	11,514 トン	15,101 トン

事業による環境負荷

日特グループが事業活動を行う上で使用した資源やエネルギー、生産した製品、排出した廃棄物などを表したマテリアルバランスは下図の通りです。事業活動へのインプットとアウトプットを把握することによって、環境負荷の全体像を知ることができます。

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	単独	日特グループ
上水	801,684 トン	994,442 トン
井水	935,164 トン	1,067,387 トン
リサイクル水	1,150,196 トン	1,288,728 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	単独	日特グループ
生産	124,189 トン	179,310 トン
試験	2,018 トン	2,018 トン
輸送	149 トン	433 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	単独	日特グループ
大気	13 トン	130 トン
水域	0.3 トン	1.0 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	単独	日特グループ
リサイクル	21,168 トン	23,678 トン
埋立・焼却	121 トン	401 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	単独	日特グループ
プラスチック類	689 トン	981 トン
紙類	1,421 トン	1,432 トン
ダンボール	1,107 トン	1,850 トン

排水

排水
下水道、公共用水域への排水量

分類	単独	日特グループ
排水	1,146,763 トン	1,397,836 トン

製品出荷

製品
各事業部の出荷量

分類	単独	日特グループ
製品	—	30,666 トン

OUTPUT

環境宣言

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。

(2004年4月改訂)

環境行動計画と実績

達成：○ 未達成：× 継続：△

	項目	2004～2005年度の目標	結果	ページ
マネジメント	環境マネジメントシステム	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	○	15
		QMS、OHSMSとの複合化推進	○	—
	環境経営	温暖化への環境効率の導入	○	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	○	—
	環境会計	Bグループへ環境会計導入<2004年度終了>	○	17
		マテリアルフローコスト会計の調査・研究	○	—
ファクトリー/オフィス	環境リスク	環境関連事故、環境苦情件数ゼロ	0件	16
	コンプライアンス	環境法規制違反件数ゼロ	2件	16
		CSR管理体制の構築	○	40
	エネルギー	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%	直接製造部門 ○ その他の部門 ×	19
		クリーンエネルギーの導入	○	20
	廃棄物	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	×	21
		廃棄物排出量の削減(2003年度比) [2005年度] 日本特殊陶業 総排出量 ▲10% A・Bグループ 総排出量 ▲5%	×	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	○	—
	水資源	上水・井水使用量の削減(2003年度比) [2005年度] 日本特殊陶業 総使用量 ▲10% A・Bグループ 総使用量 ▲5%	×	22
プロダクツ	グリーン購入	事務用品等のエコ化率の向上 [2005年度] 90%	○	22
	環境負荷物質	PRTR排出量の削減 [2005年度] 日本特殊陶業 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%)	×	24
		オゾン層破壊物質の全廃 2005年度末	×	24
		ハザードランク禁止物質の不使用	△	24
	エコデザイン	LCA手法の社内浸透	○	—
		製品の環境効率の導入	△	—
コミュニケーション	環境ラベルの導入		×	—
	グリーン調達	グリーンサプライヤー制度の導入	○	23
	物流	輸送用燃料の使用量管理の一元化	△	20
		エコカーへの代替推進	○	22
マインド	ディスクロージャー	社会環境報告書 年1回発行	○	29
		サイトレポート 年1回発行	○	29
		ステークホルダーミーティングの開催	○	29
		環境工場見学会の受け入れ推進	○	29
		NGO、NPO団体との交流	△	—
	コミュニティ	地域清掃活動の継続実施	○	29
		環境展示会・環境関連行事への参画	○	29
マインド	自然環境	工場緑化の推進	○	29
	教育・啓蒙	環境教育プログラムの導入推進	○	—
		環境大会 年1回実施	○	30
		社内報の環境ページ 毎月掲載	○	30

※1:2004年度に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。

(2004年4月制定)

環境方針

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。

(2004年4月改訂)

オール日特エコビジョン2010と2006年度目標

	項目	オール日特エコビジョン2010	2006年度目標
マネジメント	環境マネジメントシステム	海外を含む連結対象会社による環境方針の共有化 トータルマネジメントシステム構築 (QMS・EMS・OSHMS)	海外の自動車関連の製造事業所での ISO14001 認証取得を支援する グローバル日特環境宣言、環境方針の制定 該当法規制について、中央/サイトで再確認を行う 環境影響評価規格を改訂する (間接部門を含む) 専門委員会、専門部会を見直し、動きやすい組織にする OSHMSの適格認定を取得する
	環境経営	環境経営情報管理の一元化	地区事務局での環境経営情報システムの利用 ルールを確定し、安定した運用を行う 海外事業所の環境データを集約する仕組みの運用を始める
	環境会計	CSR経営の推進 環境会計と(経理)管理会計の統合	環境に関する日特スタンダードを制定する 日特ガイドラインを改訂する 環境効果を金額換算するツールを作成する
ファクトリー/オフィス	温暖化防止	国内温室効果ガス総排出量 15万トン以下 (2001年度比▲10%)	GHG削減プログラムを策定し、実行する ＜削減目標＞ 日本特殊陶業 5,700 トン 関係会社 1,891 トン
	資源の有効利用	水資源の有効利用	＜削減目標＞ 日本特殊陶業 100,000 m ³ 関係会社 13,800 m ³
		EPR (拡大生産者責任) の遂行	使用済み製品をリサイクルする方法を確立する
		海外を含む連結対象会社にて ゼロエミッション達成	海外の製造事業所の産業廃棄物の現状を確認する
		廃棄物排出量の削減	＜削減目標＞ 日本特殊陶業 4,744 トン 関係会社 122 トン
		廃棄物による環境負荷の低減	液状廃棄物の減容化を推進する
プロダクツ	環境負荷物質	PRTR総排出量36トン (2002年度比▲80%) 環境負荷物質の管理	各サイトから処理委託した廃棄物について、 リサイクル残渣の調査を行う HCFC225の代替を完了する VOCの排出を削減する MSDSの統一管理を行う 環境負荷物質監査対応の標準を制定する
	エコデザイン	環境に配慮した設計・製品づくり	LCA勉強会を行い、全事業部の製品を LCA評価する
	グリーン調達	全取引先のグリーンサプライヤー制度認証登録	100社 (主要原材料・部品メーカーへの展開)
	物流	効率的な物流システムの構築	共同輸送、モーダルシフトの検討
コミュニケーション	ディスクロージャー	わかりやすい環境情報の開示	環境関連のニュース、トピックスをWebで 随時公開する
		CSRレポートの継続発行	社会環境レポートを発行する
	コミュニティ	NGO、NPO活動への支援・参加	NGO、NPO活動へ支援・参加する
マインド	自然環境	自然保護と社会貢献の推進	地域の環境イベント等へ継続して参加する
	教育・啓蒙	エコマインドに溢れる従業員の育成	環境教育資料を適時利用できるよう 社内公開する
		職務評価へ環境業績の反映	環境教育システムの構築 キャンペーンとして省エネ提案を実施する

(2006年4月改訂)

(2006年4月制定)

環境マネジメントシステム

日特グループは、環境経営を推進するため、環境マネジメントシステム（以下、EMS）の国際規格であるISO14001の認証取得を進めています。2000年12月に国内4工場の統合認証、2004年1月までに国内の連結決算対象会社11社を含む統合認証を取得し、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。また、海外の連結決算対象会社においても、2006年6月までに9社が認証を取得し、グローバルなISO14001認証取得率は従業員割合で92%を超えました。

ISO14001認証取得状況

	工場・会社名	認証時期	認証機関
日本特殊陶業	1 本社及び本社工場	1999年 8月	TÜV Rheinland Japan Ltd.
	2 小牧工場	2000年12月	
	3 宮之城工場	2000年12月	
	4 伊勢工場	2000年12月	
国内	5 (株)日特製作所	2004年 1月	TÜV Rheinland Japan Ltd.
	6 (株)日特運輸	2000年12月	
	7 日和機器(株)	2004年 1月	
	8 (株)神岡セラミック	2004年 1月	
	9 (株)可児セラミック	2002年12月	
	10 (株)飯島セラミック	2002年12月	
	11 日特アルファサービス(株)	1999年 8月	
	12 (株)中津川セラミック	2002年12月	
	13 (株)東濃セラミック	2004年 1月	
	14 (株)南勢セラミック	2002年12月	
	15 セラミックセンサ(株)	2000年12月	

	工場・会社名	認証時期	認証機関
海外	16 米国特殊陶業(株) WV工場	2000年 7月	TUV Rheinland of North America, Inc.
	17 IRV工場	2001年 8月	
	18 英国NGKスパークプラグ(株)	2001年12月	BSI (British Standard Institute)
	19 台湾NGKスパークプラグ(株)	2006年 4月	SGS
	20 ヨーロッパ特殊陶業(株)	2000年 5月	AFAQ
	21 ブラジル特殊陶業(株)	2001年12月	ABS Quality Evaluations
	22 欧州NGKスパークプラグ(株)	2004年11月	TÜV Industrie Service GmbH
	23 マレーシアNGKスパークプラグ(株)	2006年 3月	SIRIM QAS
	24 サイアムNGKスパークプラグ(株)	2002年11月	RWTÜV Thailand Ltd.
	25 友進工業(株)	2005年 4月	kfq (Korean Foundation for Quality)

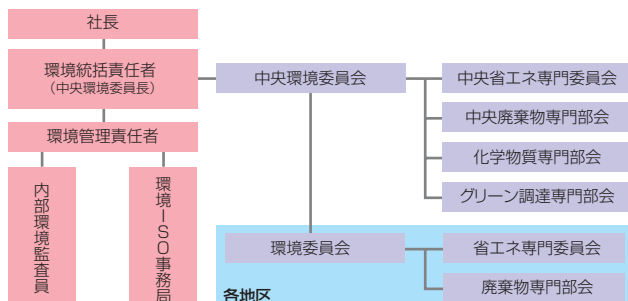
システム運用

日特グループは、グループ及び各地区にて、総員参加を基本とするEMSを構築しています。

EMSの最高意思決定機関である中央及び地区の環境委員会では、目的・目標の進捗確認や課題の認識と改善を行っています。年1回の内部環境監査では、システムの構築状況、法規制及び自主基準の遵守状況等を確認しています。また、他地区へ赴いての監査など、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。

このようにして、グループ全体及び各地区（工場）でPDCA (Plan-Do-Check-Action) サイクルを回しています。

環境推進組織

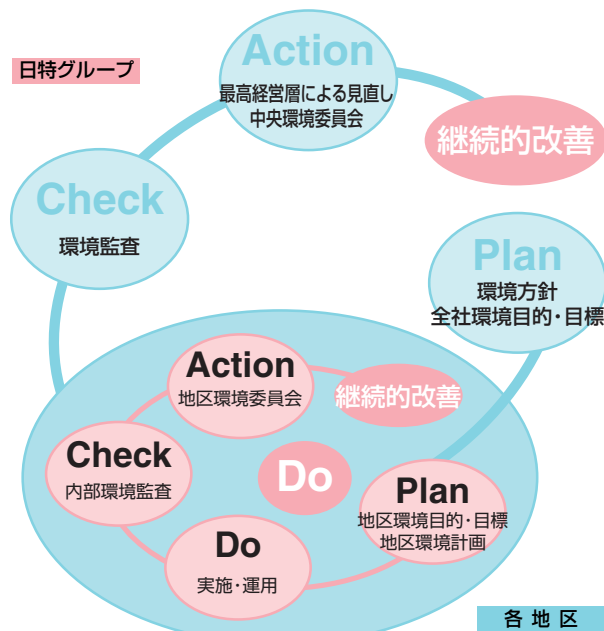


※ 各地区とは、本社地区、小牧地区、宮之城地区、伊勢地区、関係会社を示します。

ISO14001監査員数

(人)

	日本特殊陶業	関係会社
ISO14001審査員補	9	1
ISO14001内部監査員	274	155



中央環境委員会



内部監査員教育

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、それらを低減するため日々適正な管理に努めています。大気汚染、水質汚濁などに対しては、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。

土壌調査

小牧工場に新工場建屋を建設するのに先立ち、自主的に土壌調査を実施して汚染がないことを確認しました。



PCB管理

本社工場、小牧工場、日特製作所では、PCBを含む廃棄物を保管しています。PCB廃棄物処理特別措置法に基づく手続きを進めるとともに適正な処分が行われる日まで、厳重な管理を継続します。

※PCB:ポリ塩化ビフェニル



緊急事態対応訓練

地震や火災による緊急事態を想定し、業務内容に応じた訓練を実施しています。



コンプライアンス

事業活動を継続するためには、関係する多くの環境法規制の主旨を正しく理解し、守ることが必要です。私たちは日頃から法規制の遵守に努めていますが、止むを得ず発生してしまった違反・苦情に対しては、ISO14001のシステムを通して対策を行い、再発防止を図っています。

日本特殊陶業

	2003	2004	2005
違反	0	0	1 ※
苦情	0	4	0

※小牧工場:総合排水のBODが、一時的に小牧市との協定値を超えました。



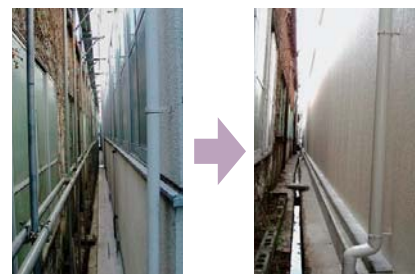
小牧工場 排水処理施設

関係会社

	2003	2004	2005
違反	3	7	1 ※
苦情	1	1	0

※可見セラミック:騒音が市の規制値を越えており、対策を継続しています。

〈2003年、2004年の違反、苦情はバックナンバーをご覧ください。〉



日特製作所 防音壁の設置

環境会計

環境経営をより効果的に推進するため、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。日本特殊陶業では1999年から環境会計を導入し、2003年には対象範囲をグループまで拡大しました。

2005年度の環境保全コストは、単独では9,212百万円、グループでは9,786百万円となり、2004年度より約9%増加しました。また、環境保全効果額は、単独で192百万円となっています。

環境保全コスト

(百万円)

項 目			単 独				連 結			
分 類		主な取組内容	投 資		費 用		投 資		費 用	
			2004	2005	2004	2005	2004	2005	2004	2005
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	80	204	952	757	118	222	1,171	932
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	4	25	69	256	10	77	112	304
	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	37	58	520	525	47	63	694	724
小 計			121	287	1,541	1,537	174	363	1,977	1,960
上・下流コスト			0	0	4	5	0	0	4	5
管理活動コスト			4	6	403	343	7	8	470	407
研究開発コスト			657	994	5,433	5,898	657	994	5,433	5,898
社会活動コスト			0	0	188	132	0	0	196	142
環境損傷対応コスト			0	0	14	9	0	0	14	9
その他コスト			4	0	32	1	4	0	32	1
合 計			786	1,287	7,616	7,925	841	1,365	8,125	8,421

■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策定して、按分方式で算出しています。

環境保全効果物量

分 類		単 独			連 結		
事業エリア内効果	効果の内容	2004	2005	前年度との差	2004	2005	前年度との差
事業活動に投入する資源に関する効果	エネルギーの使用量						
	購入電力(万kWh)	19,178	21,171	1,993	30,379	32,967	2,588
	都市ガス(万m ³)	1,398	1,428	31	1,462	1,513	51
	LPG(トン)	3,660	4,228	568	7,982	8,894	912
	A重油(KL)	2,794	1,883	-911	2,794	1,883	-911
	水の使用量						
	上水(トン)	730,869	801,684	70,815	915,553	994,442	78,890
	井水(トン)	973,518	935,164	-38,354	1,104,164	1,067,387	-36,777
	PRTR対象物質の使用量(トン)	544	603	59	823	840	17
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)	117,603	124,189	6,586	168,285	179,281	10,995
	工場排水のリサイクル(トン)	※ 969,593	1,150,196	180,603	※ 1,102,682	1,288,728	186,046
	廃棄物量						
	リサイクル量(トン)	17,041	21,168	4,127	19,229	23,678	4,449
	埋立、焼却量(トン)	89	121	32	534	401	-133
	PRTR対象物質の大気・水域への排出量(トン)	16	13	-3	175	131	-44

※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。

環境保全効果額

(百万円)

効果の内容		単 独
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	108
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	49
	節水による水道費の節約	7
	省資源、又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	29
合 計		192

連結対象会社：関係会社9社

(飯島セラミック、中津川セラミック、可児セラミック、南勢セラミック、神岡セラミック、日特製作所、日和機器、東濃セラミック、セラミックセンサ)

環境経営

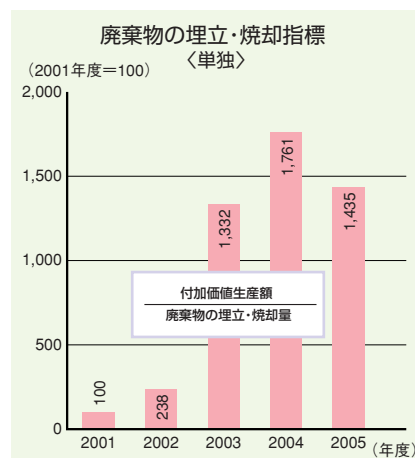
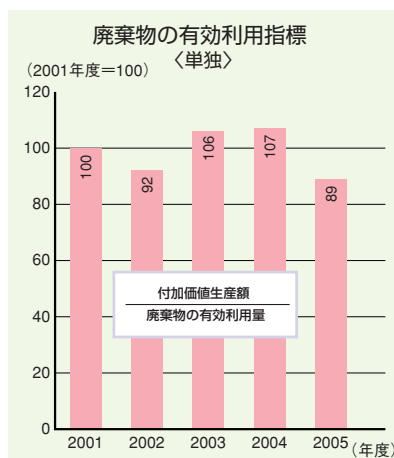
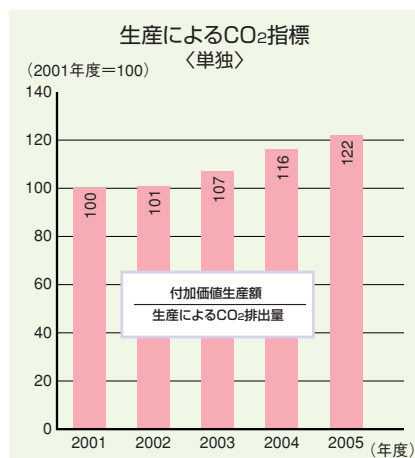
エコ・エフィシェンシー

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。当社は、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。

日本特殊陶業のエコ・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。



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	2002.09	宮之城工場にてゼロエミッション達成
1974.03	小牧工場が小牧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、可児セラミック、南勢セラミック)
1980.04	宮之城工場が宮之城町(現さつま町)と公害防止協定を締結 省エネ専門委員会を設置	2003.05	自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 本社及び本社工場、小牧工場にてゼロエミッション達成
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	2003.09	伊勢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	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)
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	2004.10	日特製作所にてゼロエミッション達成
1999.04	「環境宣言」制定	2005.03	南勢セラミックにてゼロエミッション達成
1999.06	公害防止委員会を環境委員会へ変更 環境管理システムを見直し、省エネ専門委員会を組織化	2005.09	日和機器にてゼロエミッション達成
1999.08	本社及び本社工場がISO14001の認証を取得	2006.12	第19回中日産業技術賞経済産業大臣賞受賞 (全領域空燃比センサ)
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	2006.01	第16回省エネ大賞省エネルギーセンター会長賞受賞 (医療用酸素濃縮器)
2000.09	「ECO report」初版発行	2006.03	中津川セラミック、可児セラミック、神岡セラミックにて ゼロエミッション達成
2000.12	ISO14001の全社(本社、小牧、宮之城、伊勢)統合認証 を取得		
2001.06	第1回環境大会開催		
2001.07	宮之城工場にコージェネレーションを設置		

エネルギー

基本的な考え方

2005年2月16日に京都議定書が発効し、世界的に地球温暖化対策の必要性が強まっています。日特グループは、地球温暖化の抑制には温室効果ガスを総量で削減することが重要であると考えており、「オール日特エコビジョン2010」に総量削減目標を設定しています。

また、日本国内でも、2006年4月の省エネ法と地球温暖化対策推進法の改正を受け、注目が高まっています。日特グループは、エネルギー管理指定工場の見直し、温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度、物流における省エネ取り組みなどに適切に対応していきます。



中央省エネ専門委員長
取締役 山田茂保



省エネ活動



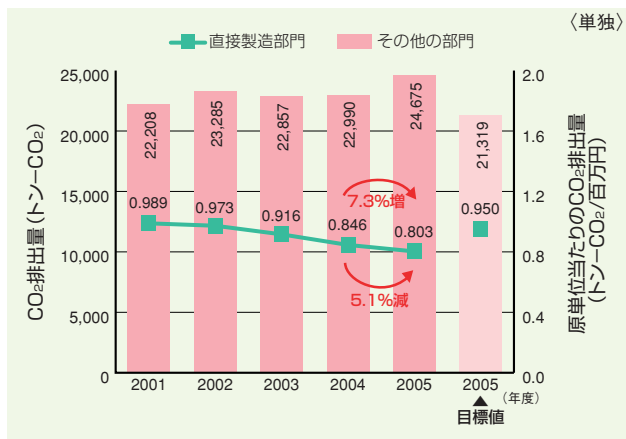
省エネ活動

2005年度目標に対する結果

〈単独〉

		2005年度 目標	2005年度 結果
直接製造部門	原単位当たり 排出量	▲4% (2001年度比)	▲18.9% (2001年度比)
その他の部門	排出量	▲4% (2001年度比)	11.1% (2001年度比)

直接製造部門では原単位当たり4%削減の目標に対し、18.9%と大幅に達成することができました。しかし、その他の部門（主に間接部門）では、気候変化が大きく影響し、排出量4%削減の目標を達成することができませんでした。

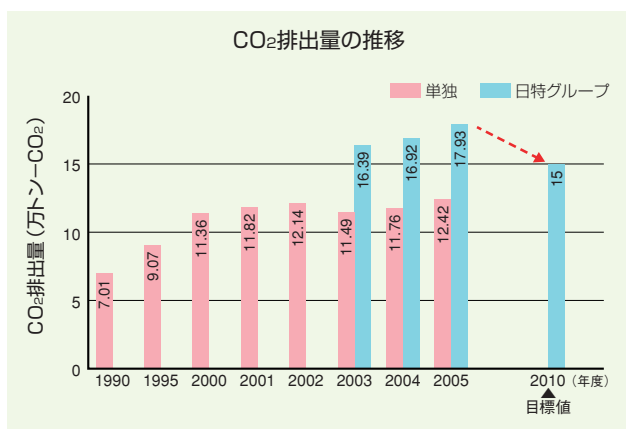


エコビジョン2010と2006年度目標

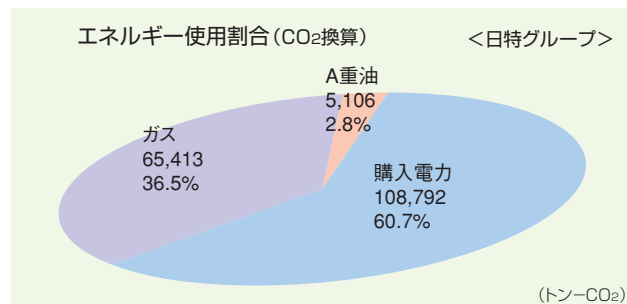
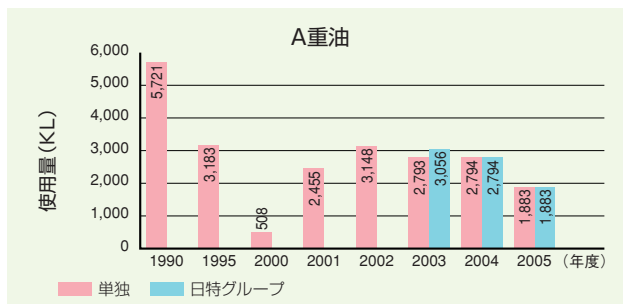
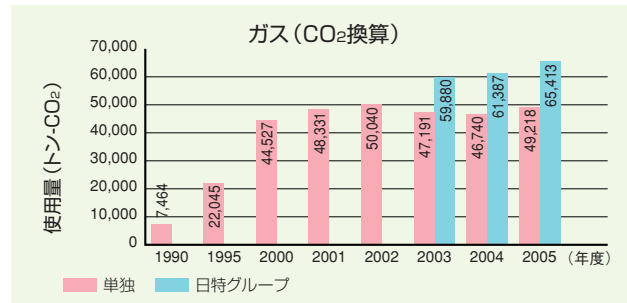
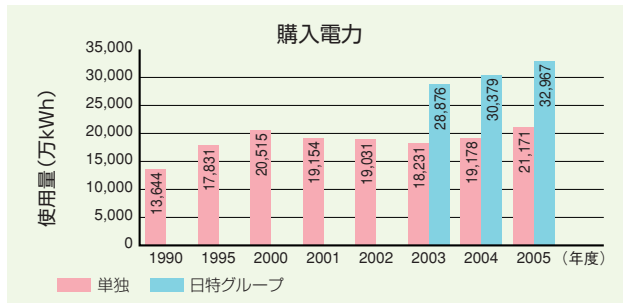
地道な省エネ活動を継続するには、実施した対策の効果が明確で、適正に評価されることが欠かせません。このため、2006年度は、排出削減量を目標に設定し、各対策の進捗と削減量の管理を徹底します。また、エコビジョン2010の達成に向けた総排出量の管理も従来通り実施します。

2006年度目標

日本特殊陶業	5,700トン
関係会社	1,891トン



エネルギー使用量の推移



事例 <小牧工場 冷却水供給システムにおける省エネ>

2005年12月、小牧工場内の新工場建屋が竣工しました。新しく設置する設備や装置類には省エネ型のものを採用するなど、環境配慮に努めています。



小牧工場 第1工場建屋

チルドタワー

工場用冷却水の冷水供給機器にチルドタワーを採用し、夏季は圧縮機による冷却(チラー方式)、冬季は低温の外気による冷却(冷却塔方式)で省エネを図っています。

<年間推定効果>

839,000kWh ⇒

277トンCO₂
の削減



エネルギー回収システム

冷却水の落差を利用して、インライン型水車発電機を設置し、エネルギーを回収しています。

<年間推定効果>

44,429kWh ⇒

15トンCO₂
の削減



物流

2006年4月の省エネ法改正により、輸送分野における省エネ対策の導入が義務付けられました。

日特グループ各社は、従来より物流の効率化に取り組んでおり、低公害車の導入、モーダルシフトなどを実施してきましたが、輸送分野における省エネの重要性を改めて認識し、荷主として、輸送事業者として、省エネ対策を進めていきます。



(株)日特運輸

クリーンエネルギー

2006年3月、当社では2基目となる太陽光発電設備を本工場に設置しました。小規模ですが、未利用だった屋根上を発電に有効活用しています。



太陽光発電設備

廃棄物

基本的な考え方

日特グループは、資源を最大限に有効利用するため、次の優先順位で廃棄物を取り扱っています。

1. リデュース 2. リユース 3. リサイクル 4. 埋立・焼却

有効利用の定義

発生した廃棄物のうち、資源として利用価値のあるもの、リユース、リサイクル（熱回収を含む）できるものをいいます。有価物として売却したものも含まれます。

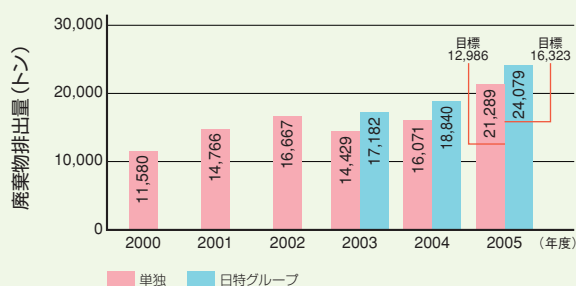
ゼロエミッションの定義

産業廃棄物及び事業系の一般廃棄物を含めて、有効利用率が98%以上であること

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

日特グループは、2005年度までにゼロエミッションを達成することを目指して取り組んできました。ほぼ達成できたため、今後は廃棄物排出量の削減、廃棄物処理後の残渣の低減に取り組めます。

廃棄物排出量の推移



2005年度目標に対する結果

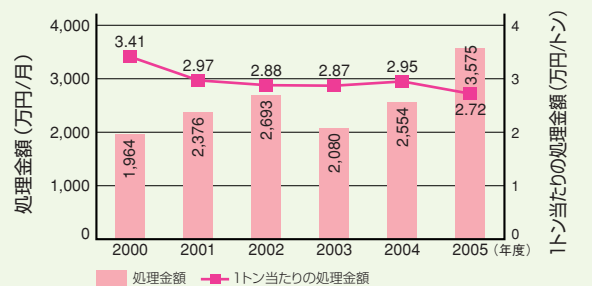
2005年度は、日本特殊陶業が廃棄物総排出量を2003年度比10%削減、関係会社が5%削減を目標としていましたが、生産の大幅増により、目標を達成できませんでした。また、エコビジョン2010で目指していた“廃棄物排出量12,000トン以下”の達成も見込めない状況になったため、エコビジョンの見直しを行いました。

2006年度は、排出削減量を目標に設定し、各対策の進捗と削減量を管理していきます。

	2003年度 排出量 (トン)	2005年度 排出量 (トン)	2005年度 増減率 (%)	ゼロエミッション 達成年月
本社及び本社工場	899.8	905.7	0.7	2003年 5月
小牧工場	8,412.2	14,860.5	76.7	2003年 5月
宮之城工場	3,056.8	3,129.4	2.4	2002年 9月
伊勢工場	2,063.6	2,393.6	16.0	2003年 9月
飯島セラミック	1,098.8	1,062.5	-3.3	-
中津川セラミック	362.3	372.2	2.7	2006年 3月
可児セラミック	74.5	88.5	18.7	2006年 3月
南勢セラミック	49.1	26.1	-46.8	2005年 3月
神岡セラミック	102.5	67.6	-34.0	2006年 3月
日特製作所	230.7	221.5	-4.0	2004年10月
日和機器	4.0	7.8	91.9	2005年 9月
東濃セラミック	16.2	78.8	386.2	-
セラミックセンサ	811.6	864.7	6.5	2004年10月
合計	17,182.3	24,078.7	40.1	-

※2005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をご覧ください。

廃棄物処理金額の推移



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、2005年度も中間処理や最終処分の現地確認を実施し、管理状況に不備がないことを確認しました。

	日本特殊 陶業	関係会社
廃棄物処理業者数	35	11
延べ訪問者数	74	22



現地確認

事例 <グリーンシート屑のリサイクル>

セラミックパッケージの製造工程でグリーンシート屑が発生しますが、処理が難しく、従来は埋立処分を実施していました。日特グループはゼロエミッション達成を目指して埋立処分する廃棄物を削減しており、このグリーンシート屑のリサイクル化が課題となっていました。そこで、廃棄物処理業者と検討を重ねた結果、リサイクルが可能になり、ゼロエミッション達成に大きく前進しました。



グリーンシート屑

水資源

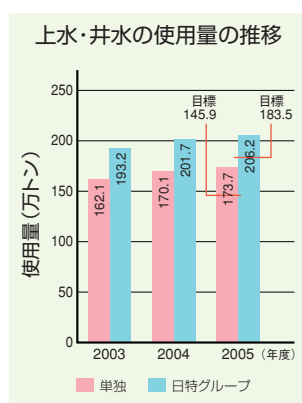
基本的な考え方

日特グループは、地球の大切な資源である水を使用して事業活動を営んでいます。従来より工場排水の水質管理を行っていますが、水の使用による環境負荷を低減するため、2004年度から水使用量の削減にも取り組んでいます。

2005年度目標に対する結果

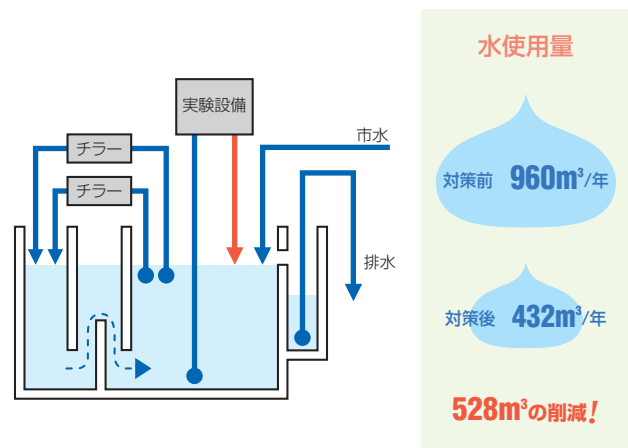
2005年度は、日本特殊陶業が上水・井水の使用量を2003年度比10%削減、関係会社が5%削減を目標としていました。新しい取り組みであったために大きな効果が出た事例もありましたが、全体としては目標を達成できませんでした。

今後も、水使用のムダをなくし、使用量の削減に取り組んでいきます。



事例 <冷却水の見直しによる水使用量の削減>

センサーの実装実験設備では冷却水を使用していますが、水槽の水質悪化を懸念し、毎日30分間、水を強制的に排出し、新しい水を補給していました。そこで、給水量を見直し、水使用量の削減を行いました。また、冷却温度の見直しも行い、電力使用量も低減することができました。



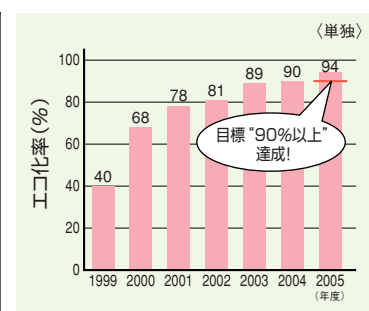
グリーン購入

事務用品のエコ化

日特グループでは、社内の各職場での環境保全意識を高めるため、日常業務活動に関わる物品の購入・使用にあたっては、環境に配慮された製品(エコ商品)を積極的に選択しています。

2004年3月に発行した「グリーン調達ガイドライン(社内版)」第2版では、以下の要件を設定しています。

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



* 2004年度より、資材倉庫からの事務用品(文具類)倉出し品を対象としていたのを、各部門が直接購入する用品も集計対象としました。

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、保有する自動車を更新する際には、エコカーへの更新を推進しています。



イメージ

低排出ガス車の保有台数

(台)

区 分	日本特殊陶業		関係会社
	本社・工場	営業所	
保有自動車の総数	82	100	23
新☆☆☆☆ (平成17年排出ガス基準75%低減レベル)	9	18	3
新☆☆☆☆ (平成17年排出ガス基準50%低減レベル)	9	13	2
☆☆☆☆ (平成12年排出ガス基準75%低減レベル)	21	42	5
☆☆ (平成12年排出ガス基準50%低減レベル)	4	7	2
☆ (平成12年排出ガス基準25%低減レベル)	12	16	3
排ガス規制対象外	27	4	8

環境負荷物質／グリーン調達

基本的な考え方

世界的に環境負荷物質に対する規制（ELV指令、RoHS指令など）が強まっており、関心も高まっています。日特グループでは、環境負荷物質による環境汚染や健康障害を防ぐため、①顧客要求への対応、②グループ内での取扱い管理、③サプライヤーからの調達の3つの段階から成る管理体制を構築し、適切な管理を行っています。

1 顧客

欧州を中心とした環境負荷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が強まっています。日特グループでは、IMDS*やJGPSSI*調査回答ツール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。

※IMDS (International Material Data System)

自動車を構成する約3万点の部品の材料および含有物質情報を収集するためのシステム

※JGPSSI (グリーン調達調査共通化協議会)

電気・電子機器メーカーの有志企業が集まり、部品・材料に含有する化学物質調査の共通化の取り組みを行う協議会

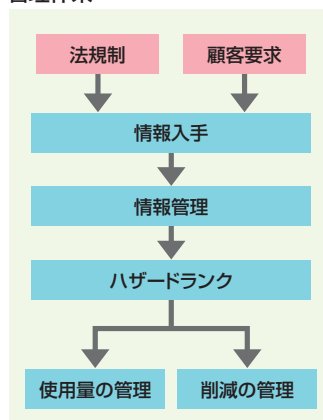
2 日特グループ

日特グループが製造する製品に含有する環境負荷物質、製造する際に使用する環境負荷物質について、関係する法規制情報や顧客要求情報を入手し、「ハザードランク」を設定しています。ハザードランクでは、環境負荷物質を危険・有害性によって、禁止、制限、管理の3つにランク分けし、ランク毎の取扱い基準を定めています。

ハザードランク

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

管理体系

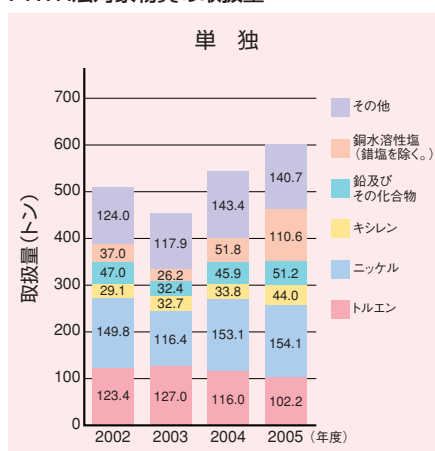


PRTR法対象物質の管理

PRTR法対象物質の大気・水域への排出量を、2010年度までに2002年度比80%削減することを目標として、使用撤廃、代替化、回収などの対策を進めています。

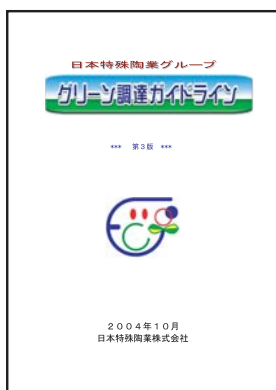
半導体の製造工程で使用するトルエンは、排出量の大部分を占めていることから、回収して排出を抑制するよう準備を進めています。

PRTR法対象物質の取扱量

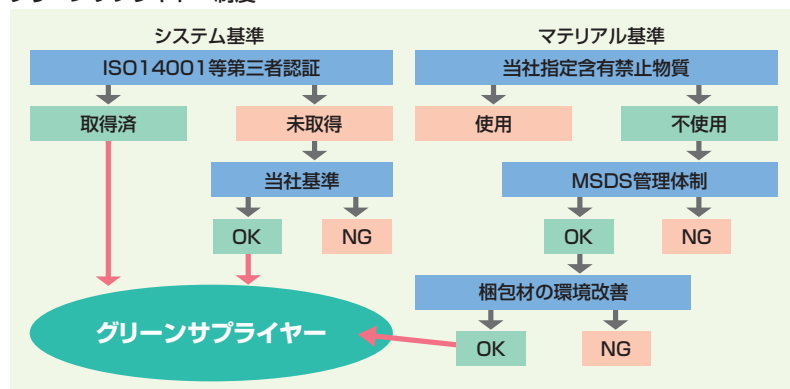


3 サプライヤー

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（取引先用）」の適用を要請しています。その一環として、2005年度よりグリーンサプライヤー制度を順次導入しており、システム基準、マテリアル基準による判定によって、グリーンサプライヤーを認定しています。今後は、グリーンサプライヤー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。



グリーンサプライヤー制度

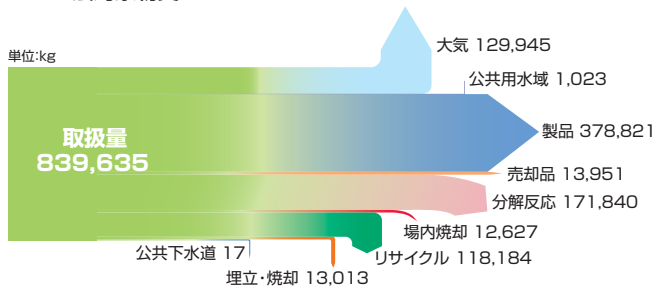


2005年度の目標と実績

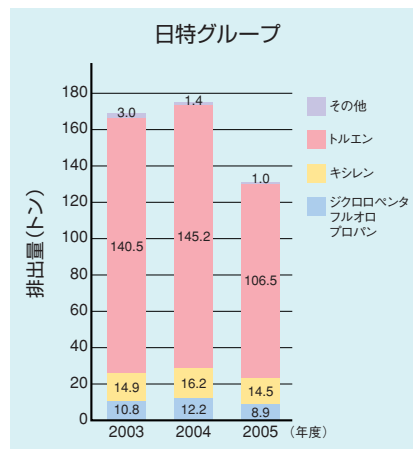
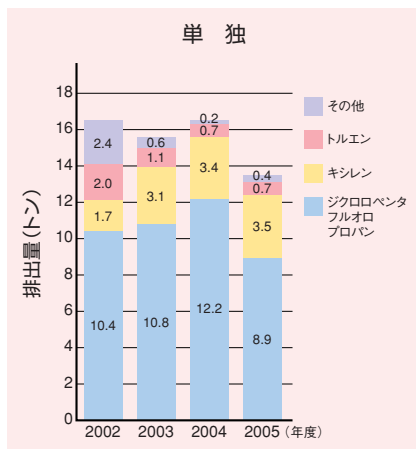
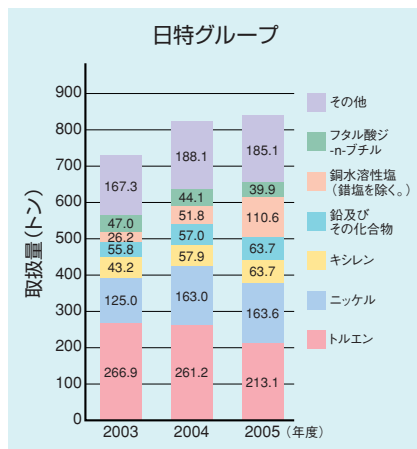
	日本特殊陶業	関係会社
2005年度目標	8.3トン (2002年度比▲50%)	原単位当たり▲20% (2001年度比)
2005年度実績	※ 13.5トン (2002年度比▲18.9%)	117.5トン(総量)
エコビジョン2010	36トン (2002年度比▲80%)	
2005年度取引量	602.8トン	236.8トン

※オゾン層破壊物質であるジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC-225)の全廃が遅れていましたが、2006年12月に代替できる見込みです。

PRTR法対象物質のINPUT-OUTPUT



PRTR法対象物質の排出量



※各事業所で届出対象(取扱い量1トン以上)となった物質について記載しています。

当社が誇るエコプロダクツが、2つの賞を受賞しました。

製品の省エネ、省資源は今後さらに大きなテーマとなります。今回の受賞の喜びを忘れることなく、これらの問題解決に向けて、より一層取り組んでいきます。

第19回「中日産業技術賞 経済産業大臣賞」受賞

全領域空燃比センサシステム

2005年12月、『全領域空燃比センサシステム』が、第19回「中日産業技術賞」において「経済産業大臣賞」に輝きました。

全領域空燃比センサは、先端のステンレス部の中に、セラミック素子が入っており、当社が得意とするセラミックス応用技術を適用した製品です。

従来品よりも高機能で、有害排気ガスの抑制や低燃費によるCO₂削減に役立っていることなどが評価されました。

<中日産業技術賞とは？>

優れた産業技術や製品開発の成果を顕彰するため、中日新聞社が1986年に創設。技術・製品を公募し、学識経験者らで構成する専門委員会での審査を経て、選考委員会で正式決定されます。第19回は、経済産業大臣賞1件、中日新聞社賞2件、特別奨励賞1件でした。

働き

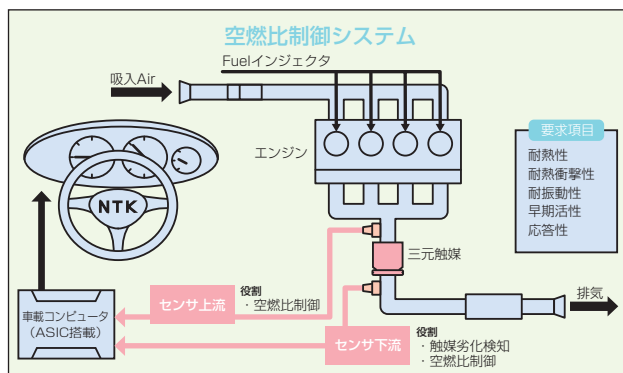
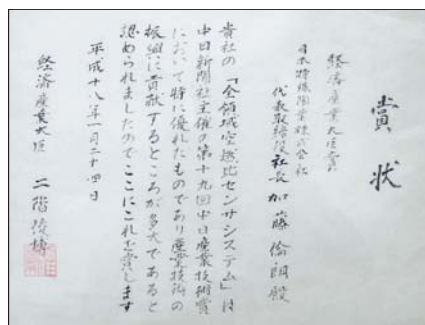
全領域空燃比センサは、エンジンの排気管に取り付けられ、排気ガス中の酸素濃度と未燃ガス濃度から空燃比を測定しています。排気ガスの空燃比を知ることによって、エンジン内の燃焼状態を知ることができます。センサが検知した情報は、専用の制御回路であるASICを通して車載コンピュータに伝達され、燃料噴射量などが調節されて燃焼が制御されます。

従来品との比較

「酸素センサ」も空燃比を検知するセンサですが、一定の空燃比を基準として多い少ないの情報しか得られません。それに比べて全領域空燃比センサは、排気ガスから得られる情報量が豊富です。

効果

- ・一般走行時の低燃費化
- ・アイドリング時の超低燃費制御
- ・有害物質を極力出さない精密なエンジン制御



贈呈式でのプレゼンテーション



贈呈式

第16回「省エネ大賞 省エネルギーセンター会長賞」受賞

医療用酸素濃縮器 3Eシリーズ

2006年1月、『医療用酸素濃縮器 3Eシリーズ』が第16回「省エネ大賞」において「省エネルギーセンター会長賞」を受賞しました。医療用酸素濃縮器は、慢性呼吸器疾患などの患者さんが在宅酸素療法で使用される機器です。高齢化、高福祉化社会を迎える中で、重要性が高まる新分野での省エネとして高く評価を受けました。

<省エネ大賞とは？>

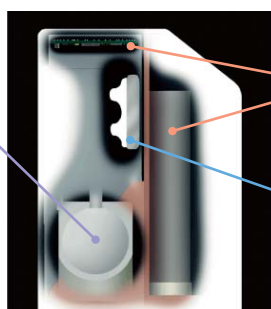
優れた省エネルギー性、省資源性等を有する機器・資材・システムを発掘・表彰することによって、省エネルギー型社会の構築に資することを目的に、財団法人省エネルギーセンターが主催する表彰制度。第16回は、「経済産業大臣賞」1件、「資源エネルギー庁長官賞」2件、「省エネルギーセンター会長賞」10件が選ばれました。



3つの省エネ技術

1. 高効率水平対向型コンプレッサ

ブラシレスDCモータインバータ制御回路により、設定流量毎に最小限の電力での運転を実現。2つのピストンをモータの片側に配置する水平対向型を採用することにより、33%の軽量化を実現。



2. 高効率吸着剤採用と高効率制御

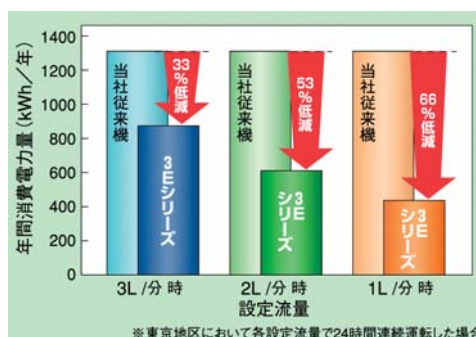
吸着剤に高効率ゼオライトを採用し、吸着筒の給排気速度を高速に制御することにより、コンプレッサへの負担を低減。

3. 内部パイロット型給排気切換弁

コンプレッサからの圧縮空気を駆動源とした内部パイロット型の電磁弁をマニホールド化することにより、消費電力を低減。

効果

患者さんの処方流量に応じた最適な低消費電力で運転する新技術を採用し、従来機と比較すると、消費電力量が3L/分時には33%、1L/分時には66%削減でき、大幅な省エネを達成しました。

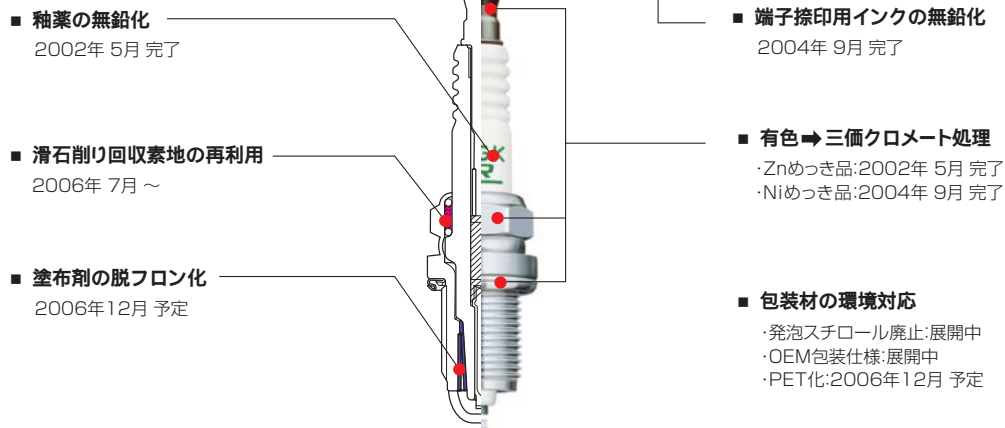


開発メンバー

エコデザイン

スパークプラグ

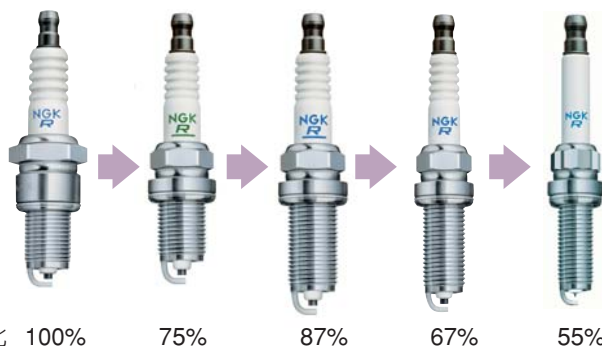
環境負荷物質の使用低減



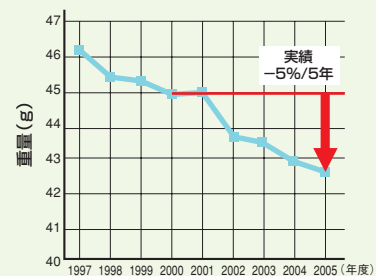
使用時の環境負荷低減

軽量化

スパークプラグは細く、長く・・・軽量化のみならず、低燃費エンジンへの適応へ



スパークプラグ平均単重の推移



長寿命化+燃費改善

プラグ交換距離の目安

■ 一般タイプ

四輪車	15,000~20,000km
軽四輪車	7,000~10,000km
二輪車	3,000~ 5,000km

■ 貴金属(プラチナ、イリジウム)タイプ

四輪車	100,000km
-----	-----------

燃焼への効果

■テスト車種: 1.5L 4気筒 DOHC 4バルブ/cyl
■使用ガソリン: 無鉛ハイオク ■テストモード: 10・15モード

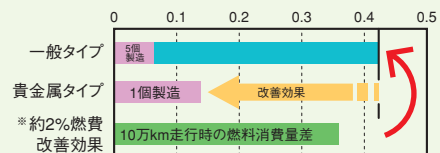
テストプラグ	10・15モード燃費 (km/l)
イリジウム IX プラグ φ0.6mm	15.01
一般プラグ φ2.5mm	14.77

製造・使用時の環境影響

10万km走行する場合、貴金属プラグ1個に対し、一般プラグは5個必要です

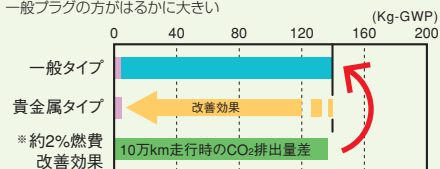
資源消費への影響

・製造時の影響は、一般プラグ5個よりも貴金属プラグ1個の方が大きい
・走行時の燃料消費による影響を考慮すると、製造・使用時の影響は一般プラグの方が大きい



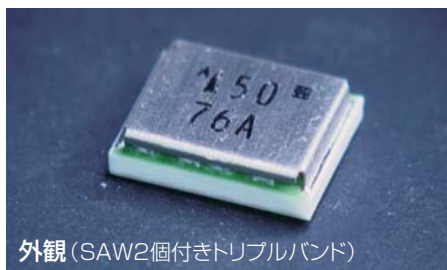
地球温暖化への影響

・製造時の影響は、一般プラグ5個の方が貴金属プラグ1個より大きい
・走行時の燃料消費による影響を考慮すると、製造・使用時の影響は一般プラグの方がはるかに大きい



※燃費はシャシーダイナモにて測定。一般走行では必ずしもこの通りにならない場合があります。

フロントエンドモジュール



外観 (SAW2個付きトリプルバンド)

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。

アンテナで受信した電波の周波数を分離する

送受信のスイッチングをする

パワーアンプのノイズをカットする

受信側のバンドパスフィルタを内蔵する

小型化

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>

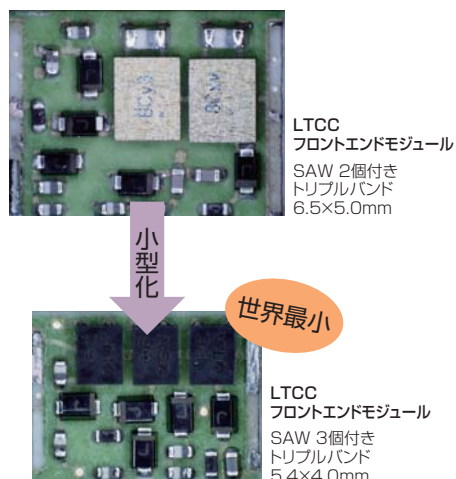
個別の部品 (抵抗・インダクタ・コンデンサ・ダイオード) をプリント基板上に実装してスイッチを構成していたため、サイズが大きかった。

<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。

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の中で、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。



オーガニック・パッケージ

みなさんが使っているパソコン。頭脳となるCPU (中央演算素子) を、他の機器と接続可能にしている神経網とも言うべきものが当社の「オーガニック・パッケージ」です。

CPUに配列された0.2mm以下の間隔の数千の端子を1mm間隔の端子配列に変換。変換に必要な配線の幅を微細化、高密度化して必要な配線層数を削減したり、外径サイズを小さくしています。こうした改善により、パッケージ製造に必要な資材を年々削減し、環境負荷の削減に努めています。

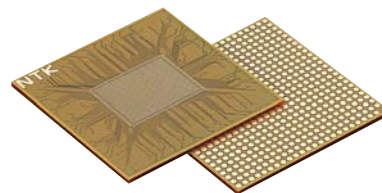
また、欧州RoHS指令に対応するため、鉛フリーはんだ、ハロゲンフリー材料の適用を進めています。



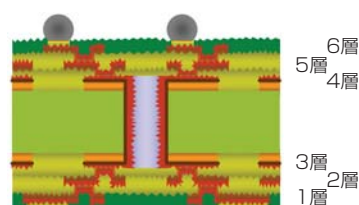
情報通信関連事業本部
技術本部 オーガニック技術部

大塚 悦子さん

オーガニック・パッケージ



断面構造 (6層配線構造)



ディスクロージャー

環境報告書の発行

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「ECOreport」、2003年から「サイトレポート」を発行しています。今後も、積極的な情報開示を継続していきます。

概要

ECOreport	・和文4500部、英文1500部発行、Web掲載 ・日本特殊陶業の環境・社会活動及び国内関係会社11社の環境保全活動を報告
サイトレポート	・当社4工場及び関係会社9社で発行 ・各サイトの環境保全活動を報告



コミュニティ

地域清掃活動

事業所周辺の環境を維持するため、定期的に清掃活動を実施しています。



宮之城工場

本社及び本社工場
2005.06 (36名)
2005.11 (40名)

小牧工場
2005.09 (45名)
2006.03 (49名)

宮之城工場
2005.07 (88名)
2005.09 (8名)

伊勢工場
2005.12 (32名)

神岡セラミック
2005.05 (26名)
2005.10 (27名)

日和機器
2005.09 (20名)
2006.03 (23名)

南勢セラミック
2005.06 (16名) 2005.12 (14名)
2005.09 (15名) 2006.03 (17名)

日特製作所
2005.06 (20名) 2005.11 (11名)
2005.08 (21名) 2006.03 (20名)

セラミックセンサ
2005.09 (8名) 2005.08 (17名)
2006.03 (8名) 2005.11 (12名)

中津川セラミック
2005.09 (9名) 2005.06 (14名)
2006.04 (9名) 2005.11 (16名)

東濃セラミック
毎月 (延べ142名)



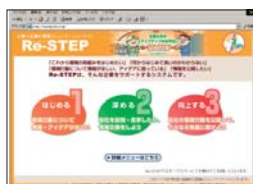
伊勢工場

環境工場見学の受入

日特グループの環境保全活動をご理解いただくため、環境工場見学の受入を行っています。特に、地域住民の方には、事業所内外での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。環境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	7件
企業・団体	2件

環境懇談会

環境保全活動や取り組み姿勢をご理解をいただくため、特に地域の代表の方々を中心とした懇談会を開催しています。

開催件数

環境懇談会	10件 26名
-------	---------

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。

2005年度は、Re-STEPのメンバー企業の1社として、エコプロダクツ2005に出展しました。



エコプロダクツ2005

自然環境

工場緑化の推進

日特グループの事業所は、緑に囲まれた地域にも立地しています。事業所敷地内の豊かな自然を守るため、草刈り、枝打ち、植樹などによる自然林の手入れを続けており、事業活動が自然環境に与える影響を抑制するよう努めています。



伊勢工場



東濃セラミック

教育・啓蒙

安全衛生・環境大会

グループ全従業員が環境課題を深く知るため、2001年度から環境大会、2004年度から安全衛生・環境大会を開催しています。2005年度は、『Doしよう! 安全・環境 リスク“ゼロ”』をスローガンとして、安全衛生についての講演、地球温暖化についての社内パネルディスカッションを行いました。また、各工場及び関係会社においても、改善事例発表を主体とした大会を開催し、地域住民の方にも出席していただきました。



パネルディスカッション



安全衛生についての講演

公的資格の取得推進

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、専門知識と必要な公的な資格を持つ従業員を育成しています。



エネルギー管理士による
省エネパトロール

公的資格の保有者数

		日本特殊陶業	関係会社
公害防止管理者	大気	35	1
	水質	61	12
	騒音	41	2
	振動	27	3
エネルギー管理士		39	9
特別管理産業廃棄物管理責任者		34	15
環境計量士		1	0
作業環境測定士		5	0

環境カード

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

当社では、工程や作業における創意工夫を奨励するため、「改善提案制度」を実施しています。

2005年度は36,320件の提案があり、省エネや廃棄物削減など、環境をテーマとした提案も多くありました。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。

社内報「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、環境関連法規制と当社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。



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「安全衛生・環境ニュース」を発行し、ISO14001の活動報告、安全衛生のルールや取り組み、各種イベントなどをお知らせしています。また、2005年度からは英文版も作成し、海外事業所にも展開しています。



データ

PRTR

(kg)

	政令No.	対象化学物質名 (報告対象物質)	取引量	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			
日本特殊陶業	40	エチルベンゼン	4,067	0						4,067	
	63	キシレン	23,829	73				0		23,757	
	68	クロム及び3価クロム化合物	4,472				1	0	508		3,963
	108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	1,084				16			1,068	
	144	ジクロロベンタフルオロプロパン(別名 HCFC-225)	3,125	3,125							0
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,777							1,777	
	227	トルエン	90,301	299						90,001	
	231	ニッケル	43,452						438		43,013
	299	ベンゼン	3,800	2						3,798	
	25	アンチモン及びその化合物	2,466					0	461		2,005
	30	4,4'-インプロピル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。)	9,165							9,165	
	40	エチルベンゼン	2,198	8					412	1,777	
	63	キシレン	17,188	1,301					6,604	9,283	
	68	クロム及び3価クロム化合物	1,352						805		547
	100	コバルト及びその化合物	3,206					2	314		2,891
	108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	8,027						62	2,710	5,255
	144	ジクロロベンタフルオロプロパン(別名 HCFC-225)	2,606	2,606							
	207	銅水溶性塩(錯塩を除く。)	110,576		66			1	1,778		108,731
	227	トルエン	11,946	435					26	11,485	
	230	鉛及びその化合物	1,603	0				80	228		1,294
	232	ニッケル化合物	14,123		66			4	3,926		10,126
	299	ベンゼン	1,134	4						1,130	
	304	ほう素及びその化合物	24,784		161			190	2,096	1	22,335
	309	ポリ(オキシエチレン)ニルフェニルエーテル	2,594						2,568	26	
	310	ホルムアルデヒド	12,871						12,742	129	
	311	マンガン及びその化合物	15,730		57				15,673		0
	346	モリブデン及びその化合物	2,046	0	0				129		1,916
	68	クロム及び3価クロム化合物	1,793					0	1,259	452	82
	108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	2,783						7	2,776	
	144	ジクロロベンタフルオロプロパン(別名 HCFC-225)	3,151	3,151							
	231	ニッケル	110,626								110,626
	304	ほう素及びその化合物	3,877					74	49		3,739
	30	4,4'-インプロピル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。)	3,611							3,611	
	43	エチレングリコール	1,708						1,708		
	63	キシレン	2,996	2,099					897		
	230	鉛及びその化合物	49,588						13,855		35,693
	310	ホルムアルデヒド	1,704						1,704		
	311	マンガン及びその化合物	1,486						1,250	0	235
関係会社	63	キシレン	6,675	6,199					476		
	68	クロム及び3価クロム化合物	2,004					1,066			938
	108	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	3,966		1				2,928	279	758
	227	トルエン	4,109						4,109		
	230	鉛及びその化合物	7,473						1,222		6,251
	231	ニッケル	1,788								1,788
	232	ニッケル化合物	1,945						1,945		
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	8,144					3,116	1,535	3,492	
	346	モリブデン及びその化合物	3,257					1,320			1,937
	63	キシレン	13,014	4,866					7,987		161
	64	銀及びその水溶性化合物	1,679								1,679
	68	クロム及び3価クロム化合物	11,609					1,815	2,832		6,963
	227	トルエン	106,704	105,776					928		
	230	鉛及びその化合物	3,355						1,286		2,069
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	28,912					3,693	8,992	10,922	5,306
	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	2,359						2,031	236	93
	346	モリブデン及びその化合物	4,411					650	705		3,056
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	2,847					1,001	252	1,397	
	230	鉛及びその化合物	1,715						1,713		2
	231	ニッケル	7,735								7,735
	253	ヒドラジン	8,680						7,550	1,130	
	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	2,359		210				2,195		
	304	ほう素及びその化合物	2,050		463						1,587
		合計	839,635	129,945	1,023	0	17	13,013	118,184	184,468	392,772

※ 2005年発行の「ECO report 2005」で報告した次の2物質は、その後の調査でPRTR対象外であることが判明したため、今年度は記載していません。

- No.1 亜鉛の水溶性化合物(本社、小牧、宮之城)
- No.40 HCFC-22(小牧)

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(%)
日本特殊陶業	905.7	893.7	12.0	98.7
本社及び本社工場	14,860.5	14,779.2	81.2	99.4
小牧工場	3,129.4	3,109.3	20.1	99.4
宮之城工場	2,393.6	2,386.1	7.5	99.7
伊勢工場	1,062.5	969.1	93.3	91.2
飯島セラミック	372.2	254.6	117.6	68.4
中津川セラミック	88.5	66.1	22.4	74.7
可児セラミック	26.1	26.0	0.2	99.4
南勢セラミック	67.6	66.8	0.8	98.9
神岡セラミック	221.5	219.9	1.6	99.3
日特製作所	7.8	7.6	0.1	98.4
日和機器	78.8	39.5	39.3	50.1
東濃セラミック	864.7	859.9	4.7	99.5
セラミックセンサ				
合計	24,078.7	23,677.8	400.9	98.3

お問い合わせ先

	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
関係会社	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
	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

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	8	8	
		NOx	ボイラー(12号)	ppm	150	120	49	49	
			焼成炉(PR-2)	ppm	180	144	72	77	
	排水 (下水道)	pH	—	5.0~9.0	5.4~8.6	6.9	7.4	7.4	
		SS	mg/L	600	480	24	77	77	
		BOD	mg/L	600	480	11	23	23	
		n-ヘキサン抽出物	mg/L	30	24	1.6	3.1	3.1	
		シアン	mg/L	1	0.8	0.15	0.3	0.3	
		全クロム	mg/L	2	1.6	0.05	0.1	0.1	
		六価クロム	mg/L	0.5	0.4	<0.04	<0.04	<0.04	
		亜鉛	mg/L	5	4	0.87	2.4	2.4	
		鉛	mg/L	0.1	0.08	<0.02	<0.02	<0.02	
		窒素	mg/L	120	96	18	27	27	
		リン	mg/L	16	12.8	0.4	0.58	0.58	
		ふっ素	mg/L	8	6.4	0.17	1.8	1.8	
		ほう素	mg/L	10	8	<1	1	1	
	騒音	朝方	R地点	dB	70	68	65	65	
			T地点	dB	65	63	※1 67.5	※1 67.5	
		昼間	R地点	dB	70	68	62.6	62.6	
			T地点	dB	65	63	※1 67.8	※1 67.8	
		夕方	R地点	dB	70	68	61.8	61.8	
			T地点	dB	65	63	※1 65.4	※1 65.4	
		夜間	R地点	dB	65	64	63.4	63.4	
			T地点	dB	55	54	※1 65.5	※1 65.5	
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	9	11	
		NOx	ボイラー(No.1-5)	ppm	250	200	22	23	
			焼成炉(No.9-10)	ppm	200	160	73.5	120	
	排水 (公共用水域)	pH	—	6.0~8.0	6.2~7.8	7.4	7.8	7.8	
		SS	mg/L	30	24	5.8	9	9	
		BOD	mg/L	25	20	7.2	※2 27	27	
		COD	mg/L	—	—	6.4	9.3	9.3	
		n-ヘキサン抽出物	mg/L	5	4	1.02	1.2	1.2	
		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	0.04	0.07	0.07	
		亜鉛	mg/L	3	2.4	0.18	0.36	0.36	
		鉛	mg/L	0.1	0.08	<0.02	<0.02	<0.02	
		窒素	mg/L	120	60	8.35	14	14	
		リン	mg/L	16	4	0.43	0.65	0.65	
		ニッケル	mg/L	—	—	0.21	0.4	0.4	
		マンガン	mg/L	—	—	0.12	0.2	0.2	
		ふっ素	mg/L	8	6.4	0.45	0.9	0.9	
		ほう素	mg/L	10	8	0.42	2	2	
	騒音	朝方	第5地点	dB	65	63	64	64	
		昼間	第5地点	dB	70	68	65	65	
		夕方	第5地点	dB	65	63	64	64	
		夜間	第5地点	dB	60	58	※1 64	※1 64	
宮之城工場	大気	ばいじん	冷水機	mg/Nm ³	300	240	13	13	
			発電機(No.2)	mg/Nm ³	100	80	24	28	
		NOx	冷水機	ppm	180	144	67	67	
			発電機(No.2)	ppm	950	900	785	880	
	SOx	発電機(No.2)	Nm ³ /h	3.9	3	1.3	1.7		
	排水 (公共用水域)	pH	—	6.0~8.0	6.5~7.8	7.5	7.6	7.6	
		SS	mg/L	35	28	7.6	18	18	
		BOD	mg/L	20	16	5.9	16	16	
		n-ヘキサン抽出物	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	<0.05	<0.05	<0.05	
		亜鉛	mg/L	5	2.4	0.11	0.11	0.11	
		鉛	mg/L	0.1	0.08	<0.01	<0.01	<0.01	
		ふっ素	mg/L	8	6.4	<0.2	<0.2	<0.2	
		ほう素	mg/L	10	8	1.13	1.4	1.4	
		大腸菌	個/cm ³	3000	2400	0	0	0	
		騒音	朝方	dB	60	55	49.7	50.4	50.4
	昼間		dB	65	60	44.9	46.4	46.4	
	夕方		dB	60	55	45.2	46	46	
	夜間		dB	50	50	45.9	47.2	47.2	
	伊勢工場	大気	ばいじん	焼成炉	mg/Nm ³	250	100	5	5
				NOx	ppm	180	140	62	100
			pH	—	5.8~8.6	6.0~8.4	7.6	8	8
			SS	mg/L	90	24	<1	<1	<1
BOD		mg/L	25	8	1.8	6	6		
COD		mg/L	25	12	1.6	5	5		
n-ヘキサン抽出物		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	1	0.5	<0.02	<0.02	<0.02		
亜鉛		mg/L	5	2.5	<0.015	<0.015	<0.015		
鉛		mg/L	0.1	0.05	0.0096	0.01	0.01		
窒素		mg/L	120	60	0.92	5.4	5.4		
リン		mg/L	16	8	0.42	1.7	1.7		
マンガン		mg/L	—	—	<0.02	<0.02	<0.02		
ふっ素		mg/L	8	4	<0.1	<0.1	<0.1		
ほう素		mg/L	10	5	1.09	1.9	1.9		
大腸菌		個/cm ³	3000	1500	0	0	0		
騒音		朝方	dB	55	55	47.0	50.2	50.2	
		昼間	dB	60	58	48.1	51.7	51.7	
		夕方	dB	55	55	46.5	51.5	51.5	
		夜間	dB	50	50	44.9	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、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.16「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		
			冷温水機	mg/Nm³	100	100	<5	<5		
		NOx	蒸気ボイラー(No.1)	ppm	150	150	53	58		
			冷温水機	ppm	150	150	38	38		
	排水 (下水道)	pH		—	5.8~8.6	6.0~8.0	7.2	7.4		
		SS		mg/L	50	10	2.2	5		
		BOD		mg/L	30	25	1.7	3.4		
		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	0.03	0.04		
		亜鉛		mg/L	3	3	<0.05	<0.05		
		鉛		mg/L	0.1	0.1	0.007	0.011		
		リン		mg/L	16	16	0.63	0.9		
		大腸菌		個/cm³	3000	3000	19	50		
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	65	48.5	48.5		
		昼間	第1地点	dB	65	65	46.7	46.7		
		夕方	第1地点	dB	65	65	49.0	49.0		
		夜間	第1地点	dB	55	55	48.2	48.2		
中津川セラミック	大気	ばいじん	焼成炉(NN-1)	mg/Nm³	50	20	6	6		
		SOx	焼成炉(NN-1)	ppm	0	0	0	0		
		排水 (公共用水域)	pH		—	5.8~8.6	6.2~8.6	7.4	7.6	
			SS		mg/L	50	35	2	6.5	
	BOD			mg/L	15	13	1.65	4.6		
	COD			mg/L	40	30	6	7.4		
	n-ヘキサン抽出物			mg/L	5	4	<0.5	<0.5		
	窒素			mg/L	10	10	3.95	6.5		
	リン			mg/L	3	2.5	0.019	0.034		
	大腸菌			個/cm³	3000	1000	248	210		
	騒音		朝方		dB	60	58	52	52	
			昼間		dB	65	63	52	52	
			夕方		dB	60	58	53	53	
			夜間		dB	50	50	50	50	
	可児セラミック	大気	ばいじん	ボイラー	mg/Nm³	100	90	6	6	
			SOx	ボイラー	ppm	150	135	147	147	
			pH		—	5.8~8.6	5.9~8.5	7.1	7.1	
			SS		mg/L	200	180	2.8	2.8	
		排水 (下水道)	BOD		mg/L	160	144	22	22	
			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 51.6	#2 52.2	
		昼間	第1地点	dB	60	60	51.8	53.6		
		夕方	第1地点	dB	50	50	#2 52.7	#2 53.7		
		夜間	第1地点	dB	45	45	#2 51.6	#2 53.0		
南勢セラミック		排水 (公共用水域)	pH		—	5.8~8.6	5.8~8.6	7.1	7.2	
			SS		mg/L	200	90	4.7	11	
			BOD		mg/L	20	20	5.3	8	
			COD		mg/L	160	40	7	13	
			n-ヘキサン抽出物		mg/L	5	5	<1	<1	
	鉛			mg/L	0.1	0.1	0	0		
	窒素			mg/L	120	100	8.3	15		
	リン			mg/L	16	16	0.84	1.8		
	大腸菌			個/cm³	3000	1000	252	560		
	騒音		朝方	北	dB	55	55	53.5	53.5	
			昼間	北	dB	60	60	57.8	57.8	
			夕方	北	dB	55	55	52.7	52.7	
		夜間	北	dB	50	50	49.0	49.0		
	神岡セラミック	排水 (公共用水域)	pH		—	—	6.2~8.2	7.75	8.1	
			SS		mg/L	—	50	3.3	5.6	
			BOD		mg/L	—	40	4	7.5	
COD				mg/L	—	40	6.3	11		
n-ヘキサン抽出物				mg/L	—	2.5	0.5	0.5		
大腸菌				個/cm³	—	—	<30	<30		
騒音		朝方	第4地点	dB	60	60	45	45		
		昼間	第4地点	dB	65	65	44	44		
		夕方	第4地点	dB	60	60	43	43		
		夜間	第4地点	dB	50	50	44	44		
		日特製作所 (本社工場)	排水 (下水道)	pH		—	5.0以上	5.8~9.0	7.2	7.2
				SS		mg/L	600	300	110	110
BOD				mg/L	600	300	160	160		
n-ヘキサン抽出物				mg/L	50	25	0	0		
騒音	朝方			dB	60	60	#1 64	#1 64		
	昼間			dB	65	65	#3 63	#3 63		
日特製作所 (大口工場)	排水 (公共用水域)	夕方		dB	60	60	#1 62	#1 62		
		pH		—	5.8~8.6	6.0~8.4	7.2	7.2		
		SS		mg/L	30	30	2	2		
		BOD		mg/L	25	20	0.5	0.5		
	騒音	n-ヘキサン抽出物		mg/L	5	4	1	1		
		窒素		mg/L	120	60	0.7	0.7		
		リン		mg/L	16	8	0.01	0.01		
		朝方		dB	55	55	53	53		
		昼間		dB	60	60	57	57		
		夕方		dB	55	55	54	54		
		夜間		dB	50	50	46	46		
		日和機器	排水 (下水道)	pH		—	5.0以上	6.0~8.0	7.1	7.2
n-ヘキサン抽出物			mg/L	50	20	1.8	3			
騒音	昼間		dB	65	63	62.3	62.3			
東濃セラミック	大気		ばいじん	焼成炉	mg/Nm³	—	200	19	19	
		NOx	焼成炉	ppm	—	400	71	71		
		pH		—	—	5.8~8.6	7.2	7.2		
		SS		mg/L	—	200	29	29		
	排水 (公共用水域)	BOD		mg/L	—	160	6.4	6.4		
		n-ヘキサン抽出物		mg/L	—	5	0.5	0.5		
		騒音	朝方		dB	50	50	46	46	
			昼間		dB	60	60	54.2	58	
			夕方		dB	50	50	46	46	
			夜間		dB	45	45	45	45	
セラミックセンサ	大気	ばいじん	ボイラー	mg/Nm³	100	100	1	1		
		NOx	ボイラー	ppm	150	150	48.5	55		
		pH		—	6.0~8.0	6.0~8.0	7.2	7.6		
		SS		mg/L	18	14.4	6	8		
	排水 (公共用水域)	BOD		mg/L	18	14.4	5.7	8.2		
		COD		mg/L	18	14.4	11.7	16		
		n-ヘキサン抽出物		mg/L	2	1.6	1	1		
		窒素		mg/L	30	24	14.4	29		
		リン		mg/L	4	3.2	0.3	1		
		ふっ素		mg/L	8	8	2.3	4.9		
		ほう素		mg/L	10	10	2.2	4.3		
		騒音	昼間		dB	70	70	58.7	59.5	
	夜間			dB	60	60	57.3	58.5		

「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行う。

- 大規模な自然災害の発生などに対する緊急支援のような経済界全体の募金や対応の呼びかけには社会貢献活動として積極的に応ずることとしています。
- 当社グループの生産拠点などの地域では、地域社会とのコミュニケーションを図るとともに、快適な社会づくりのため、様々な形で社会貢献活動への参画を進めます。
- 従業員の社会貢献への自発的参加を促していくための環境を整備して行きます。

愛・地球博

2005年3月25日から9月25日までの185日間に渡って、2005年国際博覧会（愛・地球博）が開催されました。当社は、地元愛知県の企業として、さまざまな場面で開催を応援しました。

森村・大倉記念館

2005年3月5日、名古屋市西区に森村グループ4社※による森村・大倉記念館『CANVAS（キャンバス）』がオープンしました。CANVASでは、森村グループが展開するセラミックス産業の現在と未来を紹介しており、4社の歴史や未来への夢、地球環境への貢献、モノづくりの面白さなどをお伝えしています。

愛・地球博パートナーシップ事業としてスタートしましたが、閉幕後も多数のお客様のご来場をお待ちしています。

※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
- ・日本特殊陶業株式会社



CANVAS

バックヤードツアー

博覧会協会が主催した万博エコツアーの1つとして、EPOC※との共催でバックヤードツアーが実施されました。このツアーは、会場内のパビリオンや施設の裏側に隠れた環境技術を見学するものです。当社はEPOCの会員企業としてガイド2名を派遣し、ツアー参加者との交流を深めました。

※EPOC:環境パートナーシップ・CLUB

中部産業界のオピニオンリーダーが中心となって2000年2月に設立した非営利団体。循環型経済社会の構築を目指して、約300社が活動しています。



バックヤードツアー

地域貢献

日特グループは、地域の一員として、地域との協働に努めています。

台風21号の災害復旧

2004年9月に三重県南部を襲った台風21号による被害の復旧支援を行い、伊勢市より感謝状をいただきました。



復旧支援活動

地方自治体主催の清掃活動

快適で美しい街づくりを応援するため、地方自治体が主催する清掃活動や美化活動に参加しています。

日程	参加地区	イベント名	主催	場所
2005.04.16	小牧工場、セラミックセンサ	小牧山美化活動	小牧市	小牧山
2005.05.22	飯島セラミック	天竜川水系環境ピクニック	(財)長野県テクノ財団 伊那テクノバレー地域センター	天竜川
2005.10.01	小牧工場、セラミックセンサ	小牧市民会館周辺清掃活動	小牧市	小牧市民会館 周辺
2005.11.08	本社及び 本社工場	安心・安全で快適なまちづくり キャンペーン2005	名古屋市、 名古屋都市美化連盟	久屋大通公園 周辺
2006.02.18	可児セラミック	可児川一斉清掃 (可児市環境フェスタ プレイイベント)	可児市	可児川
2006.03.19	日特製作所	五条川・合瀬川・矢戸川 クリーンアップ活動	大口町	合瀬川



小牧市民会館周辺清掃活動

交通安全

自動車産業に携わる企業として、交通安全の確保に努めています。従業員の安全運転意識を高めるのはもちろん、事業所周辺を通行する方に対しても、交通安全を呼びかけています。



宮之城工場 交通安全教育



宮之城工場 通勤時のヘッドライト点灯



本社及び本社工場 県下一斉街頭監視

地域文化活動

さつま町夏祭り(8月)

宮之城工場が立地する宮之城町が合併によってさつま町になり、初めての夏祭りが開催されました。日特踊り連に総勢136名が参加し、宮之城音頭などを踊りました。



日特踊り連

グランドの開放

宮之城工場では、地域などの要請に応じてグランドを開放しています。グランドゴルフ大会、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。



グランドゴルフ大会

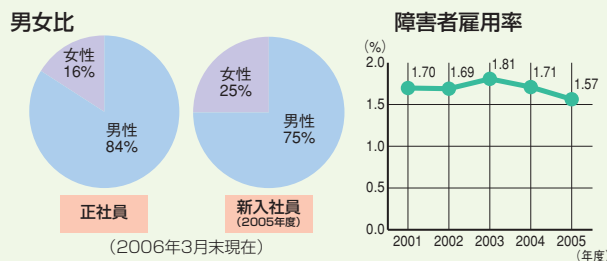
従業員の多様性・個性を尊重し 能力を活かせる安全で働きやすい環境を整える。

- 「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う。」との企業理念（経営姿勢）のもとで、個性と協調性を兼ね備えた人材の育成に注力します。
- 人材は最大の経営資源と認識し、雇用・就業における無差別・機会均等の確保、公正な労働条件の提供のみならず、多様な個性を有する人材が其々の能力を十分に発揮できる人事処遇制度を構築して行きます。
- 従業員の安全と健康配慮に努め、快適な職場環境を実現します。また、いかなるかたちであれ強制労働・児童労働は行いません。

人事制度

機会均等

募集・採用時や就業後における人種、性別、信条、障害などによる差別を排除し、機会均等を徹底しています。また、意欲ある従業員の活躍の場を広げるために職群転換制度を設けたり、女性の職域拡大のために深夜勤務が可能な体制を整備したりしています。



能力開発支援

知識や技能を習得し、伝承していくため、業務内容やビジネス環境に応じて、階層別教育、職能別教育、生涯教育を実施しています。



新入社員エンジン実習



英会話教室

	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	経営シミュレーション研修					
次長	考課者研修					
課長	新任管理職研修					
課長代理	新任係長研修					
係長		安全教育 リダー 一般研修	監督層 リダー層一般技能 基礎技能 特殊資格習得研修	国際事業要員育成制度	社内OA教室 TQM教育 知的財産教育	通信教育制度
一般	10~15年目					
	3~7年目					
	3年未満					
新人	新入社員導入研修					

■ 必須教育 ■ 選抜教育 ■ 希望者

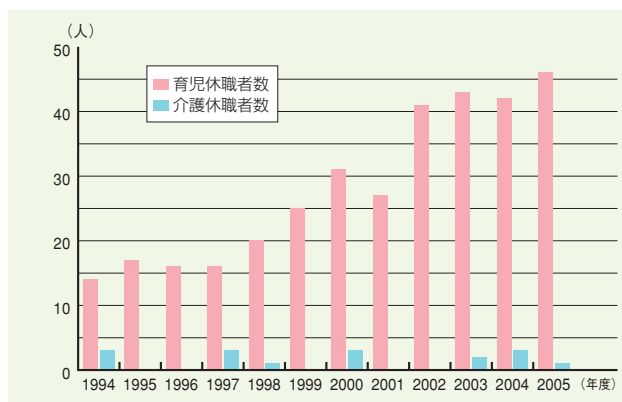
社内語学教室
 営業職製品知識研修
 ハッピーライフセミナー

両立支援

育児や家族の介護を行う従業員を支援するため、各種制度を整え、仕事と両立しやすい職場づくりに取り組んでいます。

育児を支援する制度

育児休職制度	満1歳まで
育児休職延長制度	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。



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、ICカードによる労働時間管理を徹底しています。また、全従業員に「労働時間管理ハンドブック」を配布するなど、啓蒙を続けています。



快適職場表彰

従業員が快適に働けるよう、快適な職場づくりを推進しています。2006年2月、新築した宮之城工場事務棟が、鹿児島労働局から“快適職場”に認定されました。今後も、法令等の基準を超えた高い目標に向かって努力していきます。



宮之城工場 新事務棟



定年退職後

雇用継続制度

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きました。2006年4月の改正高年齢者雇用安定法の施行に伴い、当社でも雇用継続期間を段階的に引き上げていきます。

ハッピーライフセミナー

満50歳以上の従業員を対象に、1994年からハッピーライフセミナー（1泊2日/夫婦同伴可）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。



ハッピーライフセミナー

	2005年度	累計
雇用継続者	20	157
ハッピーライフセミナー参加者※	67	947

※配偶者を含みます

理念・基本方針

2005年4月、労働安全衛生マネジメントシステムの構築を目指し、労働安全衛生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。」

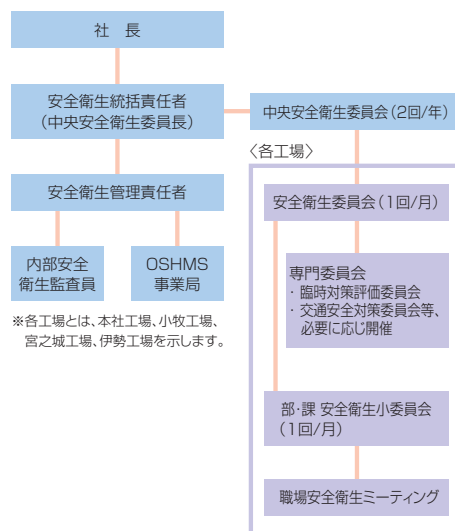
労働安全衛生方針

- 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!

安全衛生推進組織



労働安全衛生マネジメントシステム

労働災害を撲滅し、快適な職場環境を形成するため、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）の構築を目指しています。*

OSHMSは、PDCAサイクルによって安全衛生活動の継続的改善を図るシステムです。当社では、2004年度よりリスクアセスメントを実施して準備を進めてきましたが、2005年9月に改めてキックオフ大会を行い、労使一体となってシステムを構築していくことを誓いました。

※中央労働災害防止協会（JISHA）方式の適格認定



キックオフ大会

2005年度目標と結果

項目	目標	結果
1 業務事故の低減	1 休業（障害）災害ゼロ	×
	2 全社災害全度率1.0以下	×
	3 安全衛生教育の推進	○
	4 安全衛生啓蒙活動の推進	○
2 健康管理意識の向上	1 一般健診有所見者の低減	×
	2 任意健診受診率100%	×
	3 休憩所の分煙化推進	○
	4 メンタルヘルスケア受診率100%	○
3 職場環境の改善	1 第3管理区分職場の低減	○
	2 第2管理区分職場の低減	○

リスク評価の導入

労働安全衛生マネジメントシステムでは、リスクを抽出して評価し、対策を講じる必要があります。2005年から導入した新リスク評価では、4工場合計で約2万件のリスクが抽出され、そのうち312件が転落などの重大なリスクでした。順次対策を実施し、リスクを低減しています。

＜新リスク評価による改善事例＞

廃水処理場の放流槽に転落するリスクを考え、安全柵を延長しました。



情報通信関連事業本部
半導体部品事業部
第1製造部
倉田 隆行さん



対策前



対策後

1

業務事故の低減

1 休業(障害)災害ゼロ

2005年度は4件の休業災害が発生しました。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、管理体制や対策状況を確認して再発防止に努めています。



管理職安全教育



産業医の巡視

2 全社災害全度数率1.0以下

赤チン災害を含めた全災害発生件数は16件で、全度数率は1.61でした。

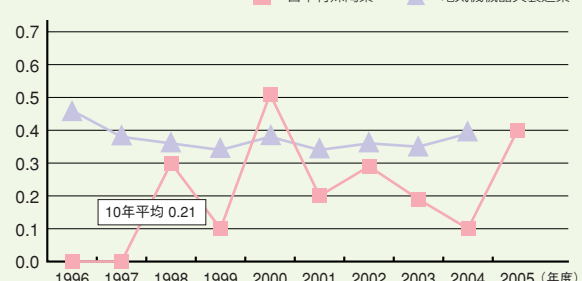
$$\text{度数率} = \frac{\text{災害発生件数} \times 100\text{万}}{\text{延べ労働時間}}$$

休業災害発生件数

(件)

1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
0	0	3	1	5	2	3	2	1	4

休業度数率の推移



3 安全衛生教育の推進

入社時、勤続3年、職長、係長、管理職などの経験・階層別の教育の他、業務内容に応じて有機溶剤、粉じん、フォークリフトなどの教育を実施しています。

4 安全衛生啓蒙活動の推進

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。無災害達成職場には記念品を進呈し、気持ちを新たにしています。

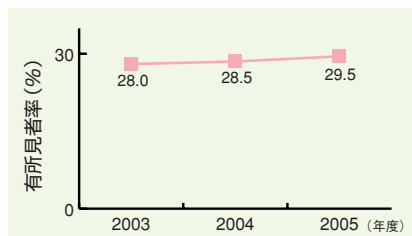
※18～36ヶ月

2

健康管理意識の向上

1 一般健診有所見者の低減

全従業員が健康な身体で働くため、一般健診有所見者の低減を目指していますが、従業員の高齢化に伴い、有所見者率が上昇しています。



2 任意健診受診率100%

一定の年齢に達した従業員を対象に、胃検診と便潜血検査を実施しています。対象者全員の受診を目指していますが、2005年度の受診率は胃検診80.6%、便潜血検査75.2%でした。

4 メンタルヘルスケア受診率100%

過重労働による健康障害防止のため、残業時間が多い従業員を対象に、産業医の面談指導を実施しています。対象者全員が指導を受け、心身の健康に問題が無いことを確認しました。

3 休憩所の分煙化推進

タバコの煙が外に漏れない喫煙室や屋外喫煙所等を設置して分煙化を進めています。非喫煙者だけでなく、喫煙者の権利にも配慮しています。



喫煙室

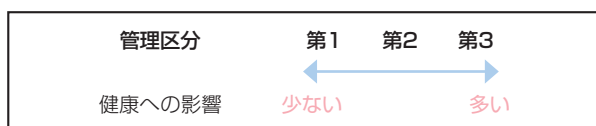
3

職場環境の改善

1 第3管理区分職場の低減

2 第2管理区分職場の低減

有機溶剤や特定化学物質を扱う職場、著しい騒音が発生する職場では、労働安全衛生法に基づき、作業環境測定を実施しています。測定の結果、第3、第2管理区分となった職場については、作業環境の改善に取り組んでおり、2005年度は騒音職場を1つずつ減らすことができました。



作業環境測定

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。

- 民事介入暴力などの圧力には、毅然とした姿勢で対応し、警察等と連携して断固とした対応をとってまいります。

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。

- 各国の法令の遵守のみならず、文化・慣習・歴史を尊重し、顧客、取引先、従業員等との相互信頼を基盤とした事業活動を推進します。
- 現地社会に溶け込み、信頼される企業となるために、現地従業員・取引先の育成やその活用に努めます。

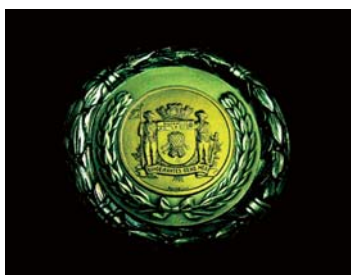
当社の海外事業所の中で最も歴史があるのは、ブラジル特殊陶業です。昭和34年（1959年）8月に、本格的な海外生産拠点として、サンパウロ州モジ市に設立しました。その後、インフレなどの難しい経済環境下にあっても、プラグのトップメーカーとして長くブラジルの産業発展に貢献してきました。そのような長い歴史が評価され、2005年度に加藤社長が2つの勲章を受勲しました。今後もブラジルの産業とよい関係を持続し、ともに発展することを願っています。



ブラジル特殊陶業 全景

モジ市名誉市民

ブラジル特殊陶業が立地するモジ・ダス・クルーゼス市の名誉市民に選ばれました。



リオブランコ国家勲章オフィシャル位

外交や経済の分野でブラジルに対する功績が極めて顕著であるとブラジル政府が認めた人に授与される勲章。今回の受勲者65名のうち、外国人・民間企業人は1名だけでした。



バンデイランテス章

バンデイランテスとは探検者の意味。サンパウロ州から授与されました。



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。

- 経営トップは、当社グループの行動規範を率先垂範して自ら実行していきます。また、倫理的な行動を促す企業風土・文化を育て、それを定着・浸透させていくためのイニシアティブをとります。
- 経営トップは、従業員等との直接対話の機会の充実や社内教育の拡充を通じて、当社グループ構成員各人の「行動規範」の浸透と実践を強力に推し進めます。
- 総員参加による倫理的な企業風土・文化をもつ一体感のある組織の形成と定着が究極的な目標となります。

CSRへの取り組み

企業の社会的責任を全うすることで企業価値を高めていくためには、経営の健全性・透明性を確保しつつ、公正で効率的な経営システムを構築・維持することが重要な経営課題の1つです。

全ての役員・従業員が「企業理念」の構成要素である“存在意義”、“経営姿勢”、“行動指針”を正しく理解して実践するよう、「企業行動規範」を制定して法令や倫理に対する意識を高めています。

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

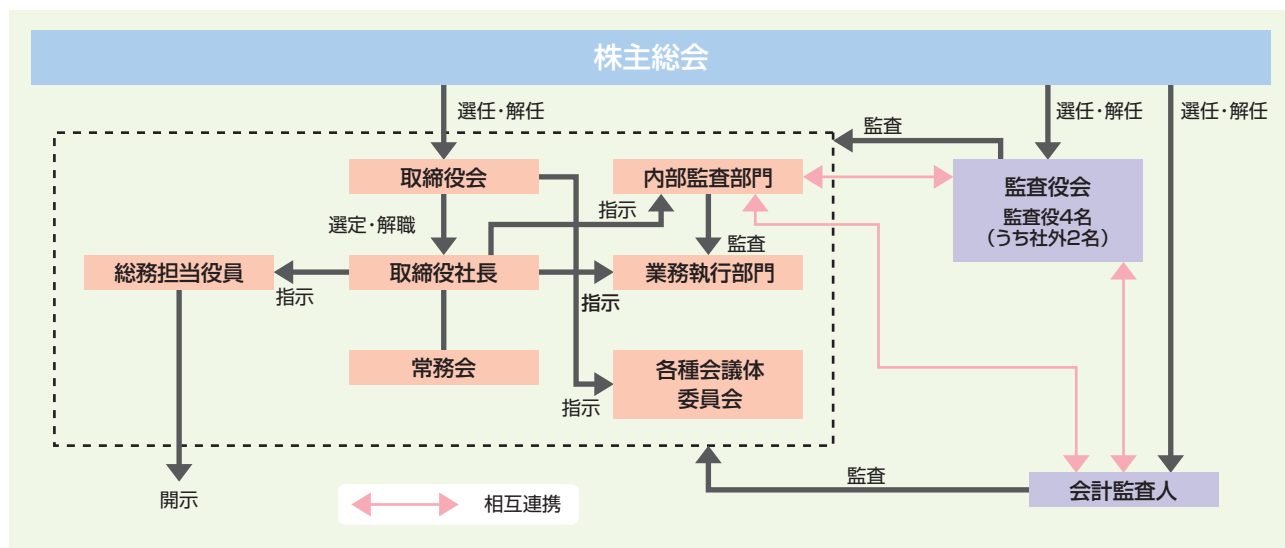


コーポレートガバナンス

取締役会（定例、必要時）では、法令・定款に定める事項その他経営上の重要事項の審議・決定を行うとともに、業務執行状況の監督を行っています。また、常務取締役以上で構成する常務会を毎月開催し、速やかな状況把握と環境変化に対応できる体制を整えています。

監査役会では、社外からの目も合わせて適時適切な意見が出されています。

尚、社外取締役は選任していません※が、取締役が相互牽制を行い、また監査役がその役割を全うすることで、ガバナンスの機能を果たすことは十分に可能であると考えています。（※2006年6月末現在）



ステークホルダーメッセージ



鶴田 佳史さん

環境経営格付機構
「サステナブル経営格付」評価委員
法政大学人間環境学部非常勤講師

名古屋市でも、日本特殊陶業がある瑞穂区は特に文化と自然と生活が調和した街であり、企業も工場もこの良き環境の恩恵を受け、それを守るように動いています。日本特殊陶業は、ここにおいて、環境融和性の理念の下に、環境配慮型製品の開発を積極的に推進し、本業の部品製造を通じて社会に貢献する「製造業としての責任」(CSR)に満ちています。

ただ、企業間取引(BtoB)が主であるため、ステークホルダーである取引先企業以外の市民との関係が弱くなります。そのため「環境社会報告書」と名称を変更し、取組項目を対象ステークホルダーごとに整理することで、より理解しやすいものとなりました。この報告書は、コミュニケーションのツールとして世に広く活用され、その誠実な企業姿勢は範とされるべきものです。



石田 誠治さん

日本特殊陶業労働組合 中央執行委員長

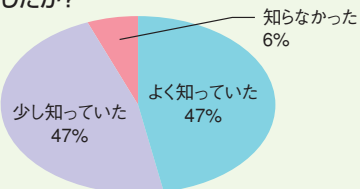
企業が評価されるポイントの中でも「収益と成長力」、「情報開示」、「環境問題への取り組み」の3点が特に重要です。ことに、環境問題への取り組みが曖昧な企業は、社会的にも認知されない時代となってきました。今回発行された『環境社会報告書』は、日特グループの活動をわかりやすくまとめられていて、地球環境に貢献している企業であることを再認識することが出来ました。日特に働くものとして、環境問題の取り組みに対し、やるべきことを考え積極的に行動していきたいと思います。また、日特独自の環境保全・社会貢献活動の展開を期待しています。

「ECO report 2005」のアンケート結果

2005年度に発行した「ECO report 2005」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。いただい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。

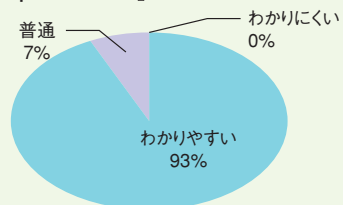
Q1

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 2005』はいかがでしたか？



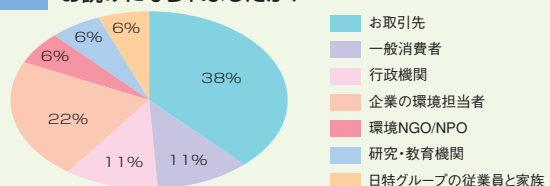
Q3

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)

- ・信頼される企業を目指して
- ・環境に関する基本理念
- ・第1章 マネジメント

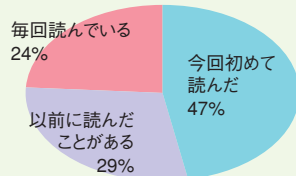
Q4

『ECO report 2005』を主にどのような立場でお読みになりましたか？



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

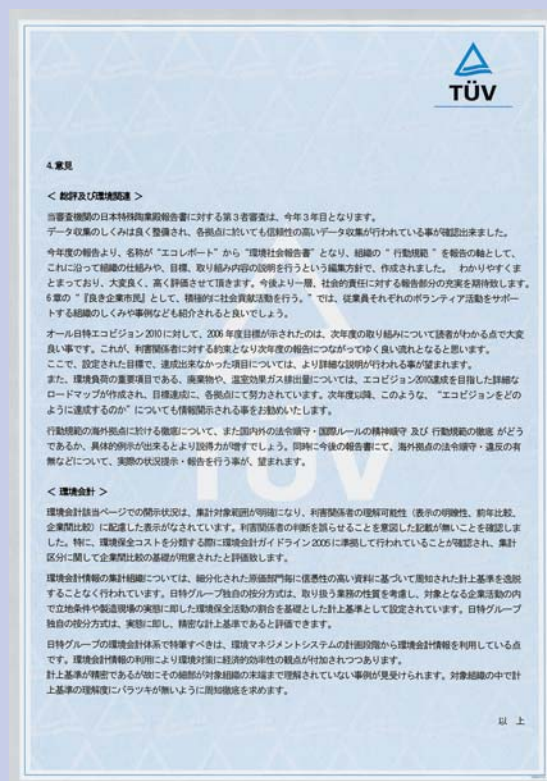
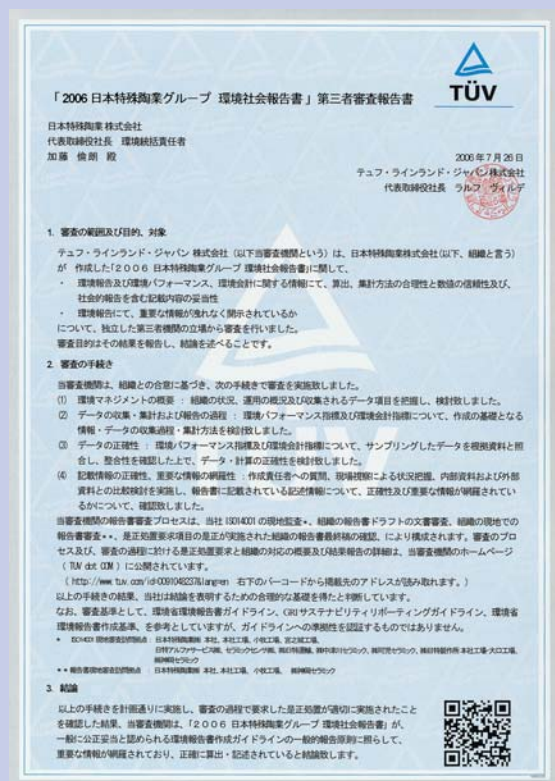
日本特殊陶業グループへの環境保全活動に関するご意見・ご要望など、ご自由にご記入ください。

- ・目標未達成の理由を記載してはどうか。
- ・コンプライアンスの対策状況がわかりにくい。
- ・実績の数字が具体的に示されていてわかりやすい。

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。

「環境社会報告書2006」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

今回の報告書は、企業行動規範を軸として編集しました。従来の報告書からの大幅な変更により不安がありましたが、わかりやすいとの評価をいただきました。一方、今後の課題として、社会面の充実、海外を含めた具体的な事例の報告などが挙げられました。「環境社会報告書」としては「まだまだこれから」といったところですが、これらの課題を期待と受け止め、実現につなげたいと思います。

尚、審査でご指摘いただいた記載ミスや表現不足であった部分については、修正を行いました。また、システムが不十分ですぐに対応できない部分については、今後も地道な改善を続けていきます。



編集会議風景



第三者審査

アンケートのお願い

『環境社会報告書2006』を最後までご覧いただきありがとうございます。さらなる内容の向上を図りたく、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**
⇒ **e-mail : eco@mg.ngkntk.co.jp**

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。

Environmental & Social Report

2006 日本特殊陶業グループ 環境社会報告書

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>

- お問い合わせ
環境安全部 TEL:052-872-5980・FAX:052-872-5942
e-mail:eco@mg.ngkntk.co.jp
- 発行
2006年8月(次回発行予定 2007年8月)
- 発行責任者
環境統括責任者 加藤倫朗
- 編集責任者
環境安全部長 今村陽是

