

The cover features a large, stylized green leaf that curves from the top right towards the bottom left. Inside the leaf, a baby is sitting on a small, curved section of the Earth's surface, which shows the Japanese archipelago. The baby is looking towards the viewer with a slight smile.

Environmental & Social Report 2007

日本特殊陶業グループ 環境社会報告書



会社概要

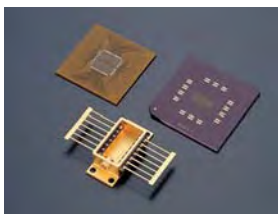
社 名： 日本特殊陶業株式会社
 本 社： 名古屋市瑞穂区高辻町14-18
 創 立： 1936年(昭和11年)10月26日
 資 本 金： 478億6,927万円
 事業内容： 1. スパークプラグおよび内燃機関連関連品の製造、販売
 2. ニューセラミックおよびその応用商品の製造、販売、その他
 グループ： 子会社36社（国内10社、海外26社）、関連会社8社

〔 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



〔 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 他

〔 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 他

〔 その他 〕

- セラミック製エンジン部品
- QGS/QHS 他

情報通信 関連事業

半導体部品
電子部品

事業領域

セラミック 関連事業

機械工具
応用セラミック

自動車 関連事業

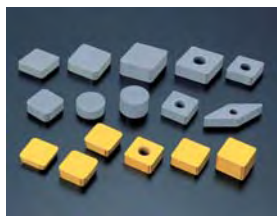
プラグ
センサ

〔 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



Index 目次

◇会社概要	01
◇編集方針	02
◇一步先行くもの作り	03
・企業理念	04
・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
環境宣言・環境方針・環境行動計画	
事業による環境負荷	13
マネジメント	15
ファクトリー/オフィス	19
プロダクト	26
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	39
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	41

編集方針

8冊目となる本報告書では、企業行動規範(P.4)を基に、各取り組みの考え方、仕組み、結果を簡潔に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

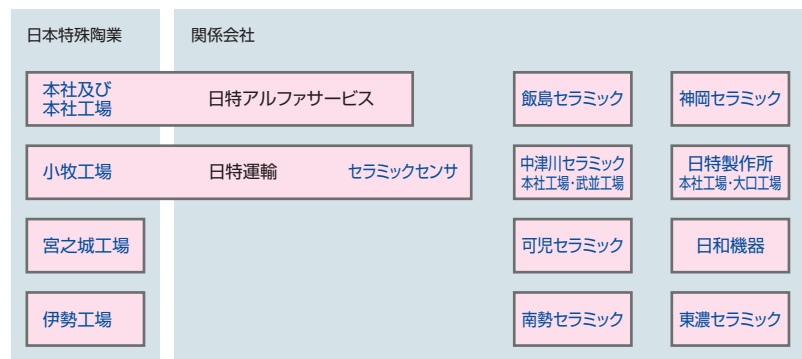
【対象者】 お客様、投資家、株主、地域住民、お取引先、従業員などのステークホルダー

【対象期間】 2006年4月1日～2007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連結対象の国内子会社・関連会社のうち、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。

本報告書より、中津川セラミック武並工場を報告範囲に含めます。

※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。

一步先行くもの作り

2006年11月、当社は創立70周年を迎えることができました。ステークホルダーの皆さまからの温かいご支援の証と認識し、ひとえに感謝申し上げます。1936年の創業当時、当社には「最も良品を安価に、かつ早く納入し、上下一団となって…」との言葉がありました。これは、現在でも「良品主義」、「総員参加」として受け継がれ、私たちの事業活動の基本となっております。

さて、今日、社会の変化は激しく、特に環境問題に対して企業に求められることも日々変化しています。京都議定書の第一約束期間を間近に控え、地球温暖化の現状や将来予測の報告がされるにつれ、世界中で温暖化防止の必要性を訴える声が強まっています。当社としても、温暖化防止は重要課題と位置付けていますが、省エネ技術、環境技術のイノベーション(革新)によって大幅に温室効果ガス排出量を抑制できる対策はなかなか難しい状況にあります。そのため、総員参加による地道な活動を展開することが重要と考え、生産における省エネはもちろん、省エネ型製品の開発・普及などによって、地球温暖化防止に貢献できる会社になりたいと願っています。

一方で有害化学物質に対する規制の強まりも関心を集めています。当社は輸出比率が高く、世界中で製品をご利用いただいているため、各国の環境法規制を睨んで対応を行っています。特に、製品に含有する化学物質については、世界中の事業所で「世界同一品質」を目指してもの作りを行う私たちにとって、製品品質の一部に他なりません。そのため、自社のみならず、取引先様に対しても化学物質管理の徹底をお願いしています。

地球温暖化、化学物質、廃棄物など、環境に関するリスクはさまざまですが、それらに対応していく根底として、確実に変化に適応し、「一步先行くもの作り」を目指していきたいと考えます。

この度、2006年度を対象とする『環境社会報告書2007』を発行いたします。昨年に引き続き、企業行動規範に沿った報告書としました。広く皆さまの忌憚りの無いご意見をいただければ幸いです。

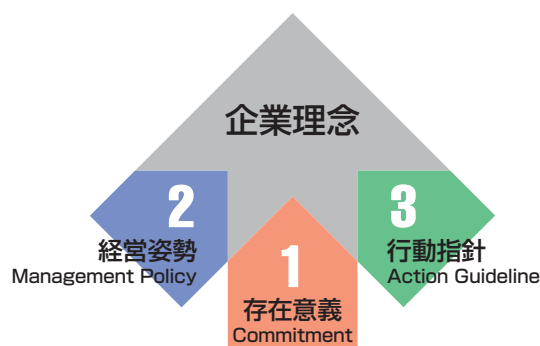
日本特殊陶業株式会社
代表取締役社長
環境統括責任者

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业へ
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。



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

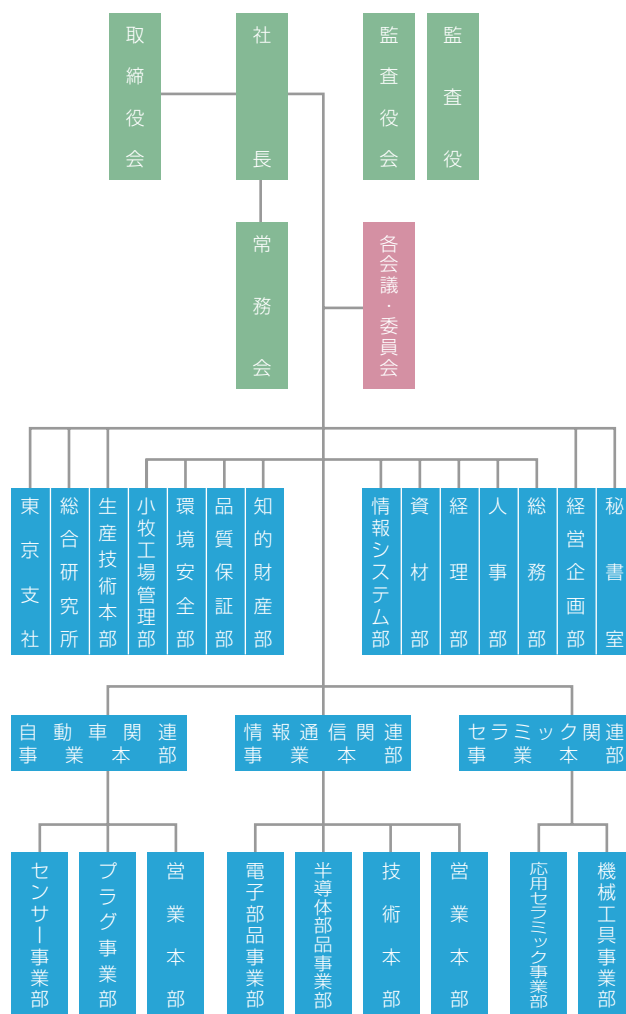
絶えず前進します！
何がベストなのかを常に考え、スピーディーに行動します。

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)

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。

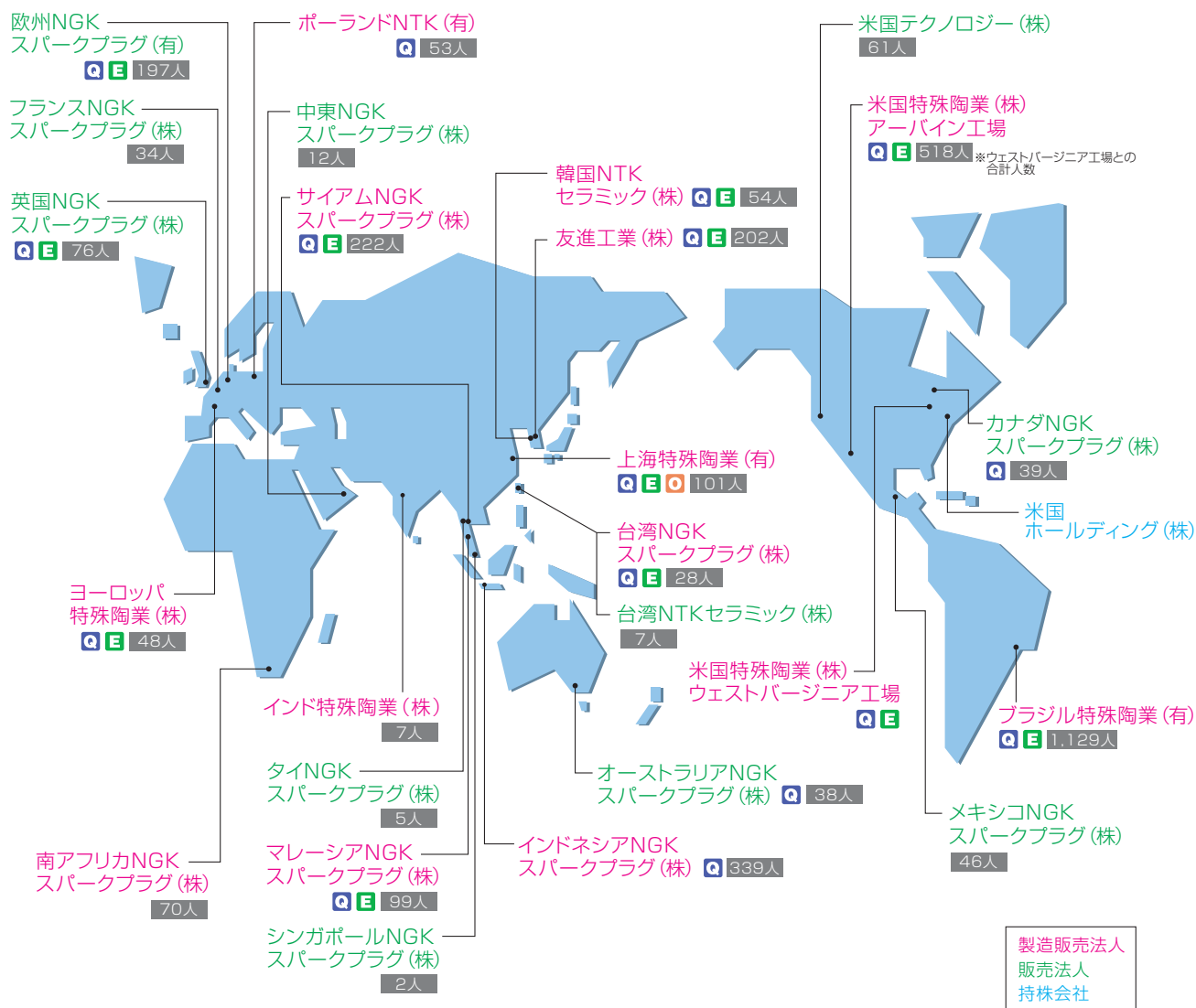
(2004年11月改正)

コンプライアンス

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実践する」＝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一人が、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
O ……OSHMS (OHSAS18001) の認証取得済み
人 ……従業員数

QMS, EMS, OSHMSの認証取得は2007年5月末現在
従業員数は2006年12月末現在
(但し、南アフリカNGKスパークプラグ(株)は2007年5月2日現在)



環境試験室（米国特殊陶業）



ボストン事務所（米国テクノロジー）



サンノゼ事務所（米国テクノロジー）



タイル検査工程（ブラジル特殊陶業）



人文字（インドネシアNGKスパークプラグ）



検査工程（サイアムNGKスパークプラグ）



チャンファー工程（韓国NTKセラミック）



TS16949取得（上海特殊陶業）



プラグ国内100億個達成（本社工場）



屋外休憩場（伊勢工場）

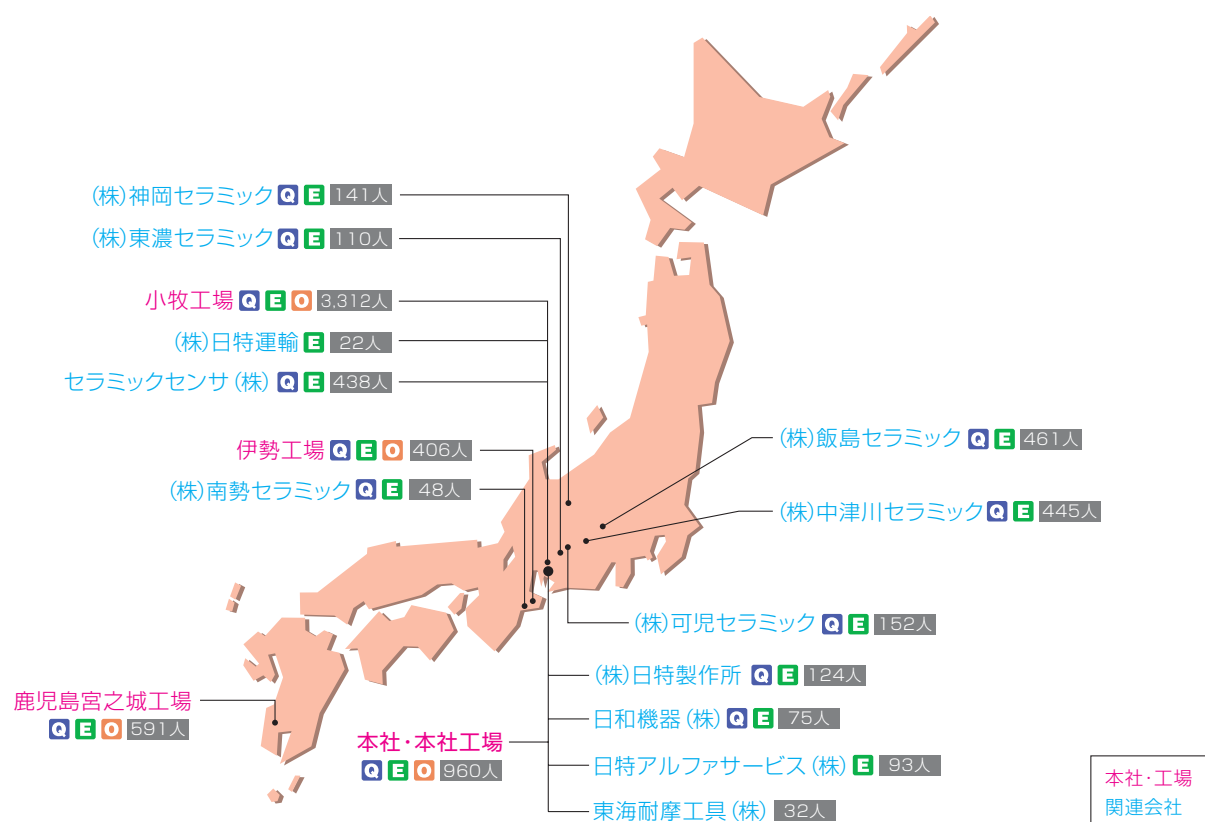


レーザーマシン（可児セラミック）



食堂（宮之城工場）

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
O……OSHMSの認証取得済み
人……従業員数

QMS、EMS、OSHMSの認証取得は2007年5月末現在
従業員数は2006年12月末現在

消費者・顧客

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。

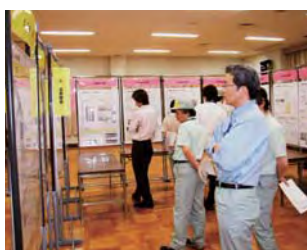
品質マネジメントシステム

2006年に創立70周年を迎えましたが、そのもの作りの歴史において、創立当初に始まった「良品主義」、「総員参加」、「現場主義」などの品質の作り込み・熟成に対する「品質の基本姿勢・理念」は、「にっとく品質マインド」として一貫して現在に受け継がれています。

2006年2月に制定した「基本品質方針」は、「にっとく品質マインド」を反映しており、TQMの原点に立ち返って「ひと、もの、しくみ」の質を高め、「一歩先行くもの作り」に取り組むことを表明しています。



品質講演会



品質展示会

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。

■ 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、力を集結して解決にあたります。

■ たえまなき改善

健全で活力のある会社として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ーに対応することが必要です。そのために、しくみ、プロセス、およびその他全ての企業活動と経営資源の運用において、その有効性と効率を継続的に改善し、製品、サービスの質を向上します。

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。日頃から発生の予防に努めていますが、万が一、不測の事態が発生した際にも、適切な対応がとれるよう備えています。



防災訓練

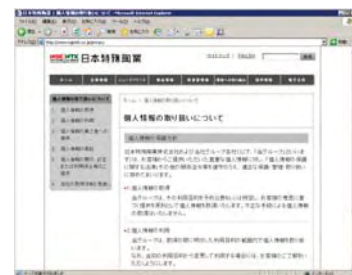
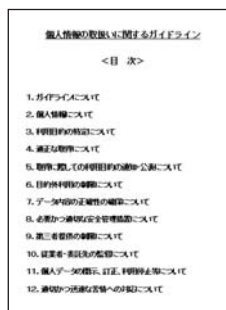
大規模地震への対応

愛知県を中心とした東海地方に多くの事業所が立地しており、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。そのため、地震防災対策マニュアルを定め、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。また、従業員の安否情報を迅速に把握するため、安否確認システムを運用しています。

個人情報の保護

お客様からお預かりした貴重な個人情報は、「個人情報の保護に関する法律」その他の関係法令を遵守の上、社内ガイドラインに従い、適正な保護・管理・取り扱いに努めています。

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。



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

製品情報の開示

当社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。2006年度も多くの方にご来場いただき、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
2006年 5月24日 ~ 26日	人とくるまのテクノロジー展2006
10月23日 ~ 26日	FISITA2006
12月 6日 ~ 8日	セミコン・ジャパン2006
12月13日 ~ 15日	マイクロウェーブ展2006
2007年 1月12日 ~ 14日	東京オートサロン2007 with NAPAC
2月10日 ~ 12日	大阪オートメッセ2007
3月23日 ~ 25日	23rd大阪モーターサイクルショー2007
3月30日 ~ 4月1日	第34回東京モーターサイクルショー



人とくるまのテクノロジー展2006

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、取り付ける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、スパークプラグ、プラグコード、パワーケーブル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。

また、出展イベントやモータースポーツ情報もお知らせしています。



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



セミコン・ジャパン2006



自動車関連



情報通信関連



セラミック関連

公正な取引

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。

取引先様とともに

原材料・部品等の調達には、品質はもちろん、法令遵守、環境対応、情報セキュリティなど、さまざまなリスクが存在しています。それらのリスクを低減するためには、取引先様との健全なパートナーとしての信頼関係が欠かせません。2006年4月に開催した会社方針説明会では、当社の方針をお伝えするとともに、良好な関係の継続を要請しました。



会社方針説明会

日特協力会

日特協力会とは、当社に原材料・部品などを納入する取引先様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、当社と会員各社が共に発展していくことを目指しています。



改善事例発表会

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、社会や地域への貢献などの社会・倫理面及び環境面を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です。日本でも、投資先銘柄の選定にあたり、環境面や社会面を考慮する投資家が増えています。

当社は、各種のSRI指標やSRI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。

2007年3月現在、FTSE4Good Global Indexに選定されています。

FTSE4Good Global Indexとは、英国FTSE社が2001年に開発したSRI指標で、環境的側面、社会的側面、人権の3項目で評価されます。

Column



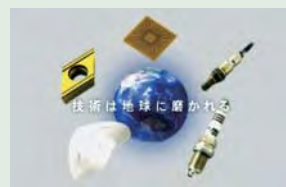
FTSE4good賞状

テレビCM放映開始

10月1日より、当社のテレビCMの放映がスタートしました。

「自然から得た英知」をメインテーマとし、企業活動と自然との共生を表現した内容となっています。

CMは、当社が提供しています、企業の環境取り組みを取り上げる番組内で放映されています。



Column

コミュニケーション

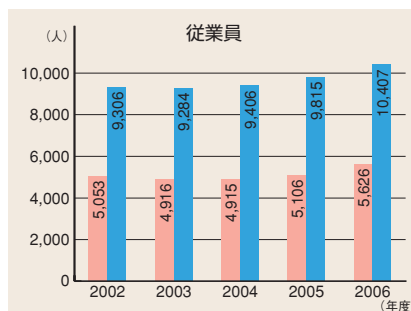
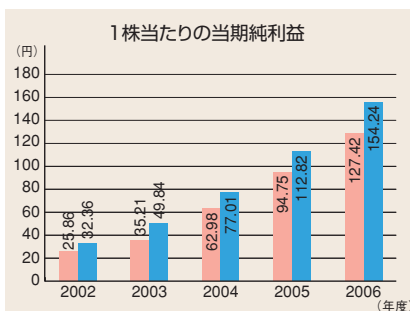
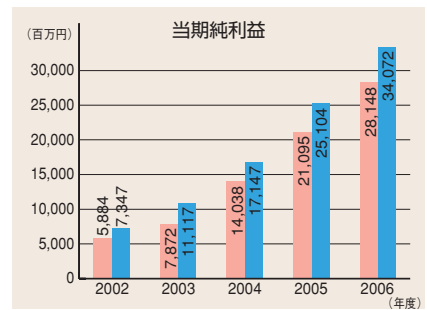
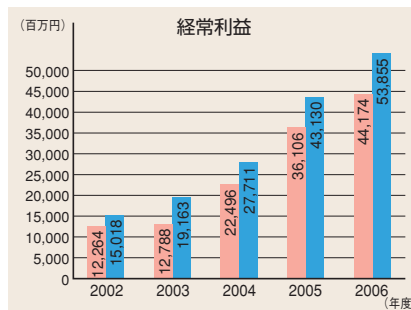
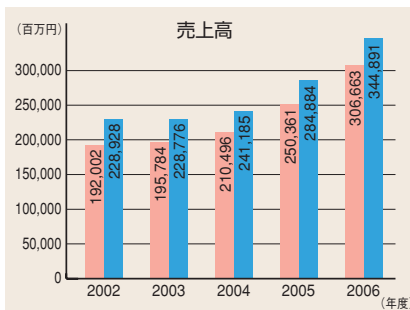
株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを重視し、企業情報を日常的な広報活動を通じて公正に開示する。

- ・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

	単独	連結
売上高 (百万円)	306,663	344,891
経常利益 (百万円)	44,174	53,855
当期純利益 (百万円)	28,148	34,072
1株当たりの当期純利益 (円)	127.42	154.24
従業員 (人) ※	5,626	10,407

※2007年3月末現在の就業人員



：単独
：連結

IR活動

株主や投資家の方々に事業内容・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。2006年度は2つのイベントに出展し、個人投資家の方々から熱心なご意見、ご質問を承りました。

また、日本国内のアナリスト・機関投資家に対する説明会や、海外投資家への説明も定期的に実施しています。



名証IRエキスポ2006



日経IRフェア2006夏 STOCK WORLD

環境保全

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。
- 「たえず前進します。常に何がベストかを考え、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。

環境宣言 (2004年4月改訂)

日特グループは、社会、地球環境との調和を図りつつ、環境にやさしい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月改訂)

マネジメント

環境保全に関する法律・条例・協定、及び、自主基準を遵守します。また、環境管理システム(EMS)及びパフォーマンスの継続的な改善を図り、環境効率の向上を目指します。

ファクトリー/オフィス

環境との調和を常に意識し、大気、土壌、水質等の汚染予防、エネルギー及び資源の有効利用、廃棄物の削減に努めます。

プロダクツ

環境に配慮した製品開発、設計、調達、生産、販売、物流、及び廃棄に努めます。

コミュニケーション

ステークホルダーとのコミュニケーションを推進し、わかりやすい情報開示に努めます。また、地域社会のみならず自然環境にも配慮し、環境保全活動への参加や支援によって広く社会に貢献します。

マインド

全従業員への方針の周知、環境教育、広報活動を実施し、環境保全への意識向上を図ります。また取引先に対しても理解と協力を求めます。

環境行動計画とオール日特エコビジョン2010

	項目	オール日特エコビジョン2010
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)
	環境経営	環境経営情報管理の一元化 CSR経営の推進
	環境会計	環境会計と(経理)管理会計の統合
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%)
	資源の有効利用	水資源の有効利用 EPR(拡大生産者責任)の遂行 海外を含む連結対象会社にてゼロエミッション達成
		廃棄物排出量の削減 廃棄物による環境負荷の低減
	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
プロダクツ	エコデザイン	環境に配慮した設計・製品づくり
	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
コミュニケーション	物流	効率的な物流システムの構築
	エコビジネス	エコビジネスの開発
コミュニケーション	ディスコロージャー	わかりやすい環境情報の開示
	コミュニティ	CSRレポートの継続発行
マインド	自然環境	NGO、NPO活動への支援・参加 自然保護と社会貢献の推進
	教育・啓蒙	エコマインドに溢れる従業員の育成 職務評価へ環境業績の反映

削減目標の考え方

従来どおり、CO₂、水、廃棄物の総排出量及び原単位の管理は、継続して実施し、総排出量の削減、原単位の低減を推進しています。

2006年度は、CO₂、水、廃棄物について、省エネ対策案件等を履行することによる「削減量」を目標に設定しました。これまで設定していた総排出量や原単位による目標では、生産の増減などにより、本来の省エネ・省資源活動による目標の達成度が見えにくいことが課題としてありました。そこで、個々の対策・改善に対する削減効果を積み重ねた「削減量」を目標に設定し、管理することで、活動の成

果をより適切に見える形にしました。「削減量」を目標にしたことにより活動が促進され、2006年度は3項目全てで計画時よりも多くの削減対策が実行されました。今後も「削減量」を目標として削減量を増やし、総排出量、原単位を管理することで、活動の促進を図っていきます。

○：達成 ×：未達成 △：継続

2006年度目標	結果	ページ	2007年度目標
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	△	15	海外生産事業所で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	○	—	グローバル日特環境宣言、環境方針を展開する
該当法規制について、中央/サイトで再確認を行う	○	16	—
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	○	20	—
—	—	—	EMSの事業部別管理を検討する
OSHMSの適格認定を取得する	○	37	QMSとの目標の共有化を検討する
地区事務局での環境経営情報システム利用ルールを確定し、安定した運用を行う	○	—	国内関係会社のリスクアセスメント導入を支援する
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	×	—	取り組み組織の環境データの集約・管理方法を改善する
環境に関する日特スタンダードを制定する	△	—	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
日特ガイドラインを改訂する	○	—	環境に関する日特スタンダードを制定する
環境効果を金額換算するツールを作成する	○	20	環境会計を継続して報告する
GHG削減プログラムを策定し、実行する	○	19	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	○	—	＜削減目標＞ 日本特殊陶業 4,110トン
関係会社 1,891トン	—	—	関係会社 1,590トン
＜削減目標＞ 日本特殊陶業 100,000m ³	×	23	＜削減目標＞ 日本特殊陶業 73,000m ³
関係会社 13,800m ³	—	—	関係会社 11,000m ³
使用済み製品をリサイクルする方法を確立する	△	—	使用済み製品をリサイクルする方法を確立する
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、有価物のデータを継続して把握する
＜削減目標＞ 日本特殊陶業 4,744トン	×	22	＜削減目標＞ 日本特殊陶業 3,490トン
関係会社 122トン	—	—	関係会社 110トン
液状廃棄物の減容化を推進する	○	22	—
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	○	22	リサイクル残渣の少ない処理方法への変更を検討する
HCFC225の代替を完了する	△	24	電子マニフェストの導入を検討する
VOCの排出を削減する	×	24	HCFC225の代替を完了する
MSDSの統一管理を行う	×	—	VOCの排出を削減する
環境負荷物質監査対応の標準を制定する	○	—	MSDSの統一管理を行う
—	—	—	—
LCA勉強会を行い、全事業部の製品をLCA評価する	×	—	ハザードランクを見直し
100社（主要原材料・部品メーカーへの展開）	△	27	製品アセスメントへLCA手法を追加する
共同輸送、モーダルシフトの検討	○	21	300社（主要原材料・部品メーカーへの展開）
—	—	—	省エネ法における荷主対応を徹底する
—	—	—	環境分析業務の事業化を検討する
環境関連のニュース、トピックスをWebで随時公開する	○	—	環境関連のニュース、トピックスを継続してWeb公開する
社会環境レポートを発行する	○	29	環境社会報告書を発行する
NGO、NPO活動へ支援・参加する	×	—	NGO、NPO活動へ支援・参加する
地域の環境イベント等へ継続して参加する	○	29	地域の環境イベント等へ継続して参加する
環境教育資料を適時利用できるよう社内公開する	×	—	環境教育の見直しを行う
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	○	20	—

5 環境保全 事業による環境負荷

環境活動を行う上で、自らの活動が環境に対してどのような負荷を与えているのかを知ることが取り組みの第一歩となります。当社グループの事業活動によって使用される

資源やエネルギー、活動の結果生み出される製品やCO₂、廃棄物などのマテリアルバランスは下図の通りです。

マテリアルバランス

INPUT インプット

エネルギー

購入電力、都市ガス、A重油：オフィス・工場での使用量
ガソリン、軽油：試験、輸送での使用量
LPG：オフィス・工場、試験、輸送での使用量

分類	単独	日特グループ
購入電力	23,893 万kWh	36,406 万kWh
都市ガス	1,537 万m ³	1,626 万m ³
LPG	4,639 トン	10,217 トン
A重油	1,302 kL	1,302 kL
ガソリン	800 kL	821 kL
軽油	65 kL	154 kL

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	909,393 m ³	1,123,438 m ³
井水	906,959 m ³	1,039,221 m ³
リサイクル水	1,307,581 m ³	1,447,466 m ³

紙

紙類：コピー紙、包装材の使用量（推定）

分類	単独	日特グループ
紙類	2,466 トン	3,257 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	—	14,792 トン
金属材料	—	22,241 トン
リユース素地	8,770 トン	12,714 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	573 トン	2,287 トン
化学物質	9,986 トン	13,020 トン
油類	442 トン	511 トン
その他材料	913 トン	1,213 トン
その他ガス	12,532 トン	17,021 トン

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	453,450 kWh
	都市ガス	5,833 m ³
	LPG	95 kg
	ガソリン	143 kL
紙	コピー紙	6.5 トン
水	上水	3,612 m ³

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	165 トン
	輸送	331 トン
廃棄物	リサイクル	13.1 トン
	埋立・焼却	5.1 トン
排水	排水	3,612 m ³

・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	
	CO ₂ 換算係数		CO ₂ 換算係数
購入電力	0.33 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は、上水と井水の使用量の合計を排水量としました。

使用エネルギー によるCO₂排出量

オフィス・工場、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
オフィス・工場	135,604トン	195,932トン
試験	1,750トン	1,750トン
輸送	329トン	612トン

PRTR対象物質 排出量

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	14トン	214トン
水域	0.6トン	1.3トン

OUTPUT アウトプット

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	26,912トン	29,681トン
埋立・焼却	129トン	157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	1,040トン	1,313トン
紙類	1,645トン	1,950トン
ダンボール	770トン	1,216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	1,227,458 m ³	1,531,365 m ³

製品出荷

製品

荷主としての製品出荷量 ※1

分類	単独	日特グループ
製品	—	55,758トン

※1 2006年度より集計方法を変更しました

5 環境保全 マネジメント

環境マネジメントシステム

当社グループは、ISO14001に基づいた環境マネジメントシステム(以下、EMS)を構築し、環境保全活動に取り組んでいます。ISO14001の認証取得は1999年に本社工場での取得を始めとして、2004年1月までに国内4工場及

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	

び国内の連結決算対象会社11社を含む統合認証を取得しました。国内グループ全体で統一したマネジメントシステムを構築し、目的・目標の共有化や情報の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、ISO14001の取得を進め、2007年4月までに11社が認証を取得しました。今後は、グローバルな環境保全活動を推進していくため、行動基準や意思の統一を図っていきます。

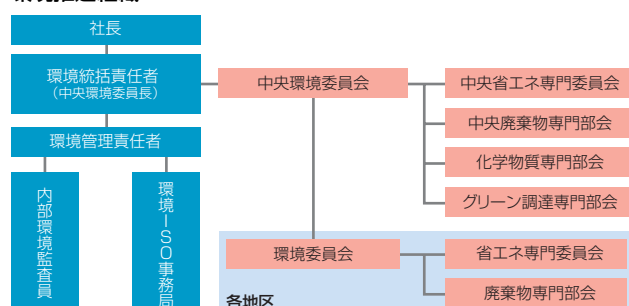
	工場・会社名	認証時期	認証機関
海外	16 米国特殊陶業(株) WV工場	2000年 7月	TUV Rheinland of North America, Inc.
	17 IRV工場	2001年 8月	BSI (British Standard Institute)
	18 英国NGKスパークプラグ(株)	2001年12月	SGS
	19 台湾NGKスパークプラグ(株)	2006年 4月	AFAQ
	20 ヨーロッパ特殊陶業(株)	2000年 5月	ISC(International Standard Certification)
	21 韓国NTKセラミック(株)	2001年12月	ABS Quality Evaluations
	22 ブラジル特殊陶業(株)	2004年11月	TÜV Industrie Service GmbH
	23 欧州NGKスパークプラグ(株)	2007年 4月	SGS
	24 マレーシアNGKスパークプラグ(株)	2006年 3月	SIRIM QAS
	25 サイアムNGKスパークプラグ(株)	2002年11月	RWTÜV Thailand Ltd.
	26 友進工業(株)	2005年 4月	kfq (Korean Foundation for Quality)
	27		

システム運用

当社グループは、総員参加を基本とするEMSを構築し、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。

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を設置し、目的・目標の進捗や課題を確認することで継続的改善を図っています。年1回の内部環境監査では、システムの構築や運用状況、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。

環境推進組織



※ 各地区の定義はP.2を参照ください。

ISO14001監査員数

	日本特殊陶業	関係会社
ISO14001審査員補	7	1
ISO14001内部監査員	282	174

(人)



内部監査員教育



内部監査

環境リスク

環境汚染を予防するためには、事業活動に潜むさまざまな環境リスクを特定し、管理していく必要があります。大気汚染、水質汚染などに対して、自治体との公害防止協定の

締結や、法規制より厳しい自主基準値の設定を行うなど、環境リスクの低減に向け日々適正な管理に努めています。

土壌調査

土壌汚染防止法にもとづき規制された設備の廃止時及び工場内の土地改変時等には、標準書をもとに土壌調査を実施しています。2006年度は本社工場において、地下タンクの更新に伴う土壌調査を実施しました。汚染や異常は無く、適切に作業を実施しました。今後も土壌の適切な管理と汚染防止に努めていきます。



アスベスト

2006年は各種の法律が改訂され、アスベストに関する規制が強化されました。当社は、アスベストによる被害を防止するため、適正な処理に取り組んできました。製造設備に使用されていたアスベストは除去が完了し、建造物の断熱材に含有されているものについても適切に処理を進めています。

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適正な処理の手続きを進めるとともに、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

地震や火災あるいは人的ミスにより起こりうる緊急事態を想定し、環境汚染予防のための訓練を実施しています。



コンプライアンス

環境法規制の遵守は、事業活動を継続していく上で必要不可欠であり、そのために法規制の趣旨を正しく理解することが重要です。2006年度は、社外講師による法規制セミナーを開催し、該当法規制を再確認し、理解を深めました。

当社グループではISO14001のシステムを通じた仕組

みにより法規制等の順守状況を確認し、日頃から法規制違反や苦情発生未然防止に努めていますが、2006年は3件の法規制違反と1件の苦情が発生しました。発生してしまった違反・苦情に対しては、適切な対策を行い再発防止を図っています。

日本特殊陶業

(件)

	2004	2005	2006
違反	0	1	0
苦情	4	0	0 *

※ 当社の活動に直接起因した違反・苦情はありませんでしたが、小牧工場の新工場建設に際して騒音等に対する改善要求が34件あり、対策を行いました。

関係会社

(件)

	2004	2005	2006
違反	7	1	3 ※1,※2
苦情	1	0	1 ※3

※1 中津川セラミック武並工場、可児セラミックで騒音の規制値を超えており、対策を進めています

※2 セラミックセンサでCOD値が一時的に小牧市との協定値を超え、対策を完了しました

※3 日特製作所で騒音に対する改善要求があり、対策を完了しました



排気ガス処理装置



汚水管補強工事

5 環境保全 マネジメント

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。当社では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。

2006年度の環境保全コストは、単独では9,758百万円、グループでは10,456百万円となり、2005年度より約7%増加しました。また、環境保全効果額は、単独で388百万円となっています。

環境保全コスト

(百万円)

分 類		項 目 主な取組内容	単 独				日特グループ ※			
			投 資		費 用		投 資		費 用	
			2005	2006	2005	2006	2005	2006	2005	2006
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	204	121	757	1,136	222	148	932	1,352
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	25	72	256	405	77	195	304	449
	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	58	47	525	484	63	56	724	685
	小 計		287	240	1,537	2,025	363	398	1,960	2,487
上・下流コスト		製品等のリサイクル、グリーン購入による差額	0	0	5	2	0	0	5	2
管理活動コスト		社員への環境教育、EMSの構築・運用	6	10	343	287	8	11	407	354
研究開発コスト		環境保全に資する製品等の研究開発	994	1,386	5,898	5,632	994	1,386	5,898	5,632
社会活動コスト		自然保護、緑化推進、環境広告	0	0	132	165	0	0	142	175
環境損傷対応コスト		土壌汚染、自然破壊の修復	0	0	9	9	0	0	9	9
その他コスト		—	0	0	1	1	0	0	1	1
合 計			1,287	1,636	7,925	8,122	1,365	1,796	8,421	8,660

※ 日特運輸、日特アルファサービスを除く。

環境保全効果額(単独)

(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	208
	省エネルギーによるエネルギー費の節約	121
費用節減	節水による水道費の節約	10
	省資源、又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	49
合 計		388

算出の考え方

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当社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。

環境保全効果物量

事業エリア内効果	分 類 効果の内容	単 独			日特グループ		
		2005	2006	前年度との差	2005	2006	前年度との差
事業活動に投入する資源に関する効果	エネルギーの使用量						
	購入電力 (万KWH)	21,171	23,893	2,722	32,967	36,406	3,439
	都市ガス (万m ³)	1,428	1,537	109	1,513	1,626	113
	LPG ※1 (トン)	4,228	4,630	402	8,894	10,208	1,314
	A重油 (KL)	1,883	1,302	-581	1,883	1,302	-581
	水の使用量						
	上水 (トン)	801,684	909,393	107,709	994,442	1,123,438	128,996
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	井水 (トン)	935,164	906,959	-28,205	1,067,387	1,039,221	-28,166
	PRTR対象物質の使用量 (トン)	603	673	70	840	1,031	191
	エネルギーのCO ₂ 排出量 (トン)	124,189	135,604	11,415	179,310	195,932	16,622
	工場排水のリサイクル ※2 (トン)	1,150,196	1,307,581	157,385	1,288,728	1,447,466	158,738
	廃棄物量						
	リサイクル量 (トン)	21,168	26,912	5,744	23,678	29,681	6,003
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	埋立、焼却量 (トン)	121	129	8	401	157	-244
	PRTR対象物質の大気・水域への排出量 (トン)	13	14	1	131	215	84

※1 環境保全コストとの関係を考慮し、輸送用のLPG使用量は除外しています。

※2 リサイクル水の定義：排水処理後に再び利用する水をリサイクル水としています。

環境経営

エコ・エフィシェンシー（環境効率）

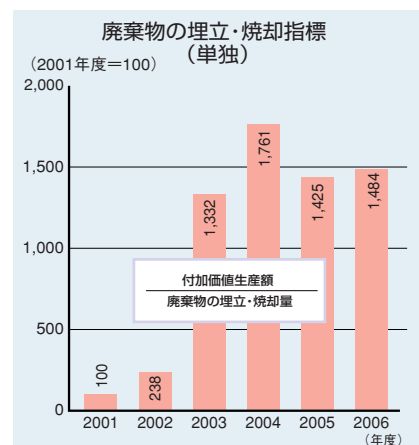
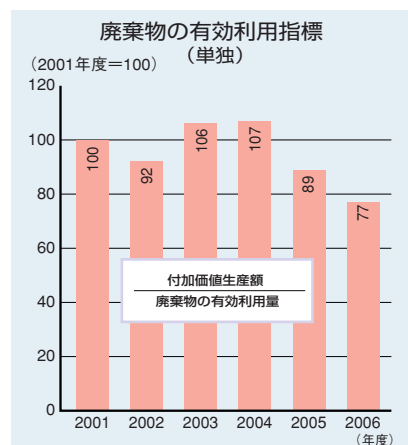
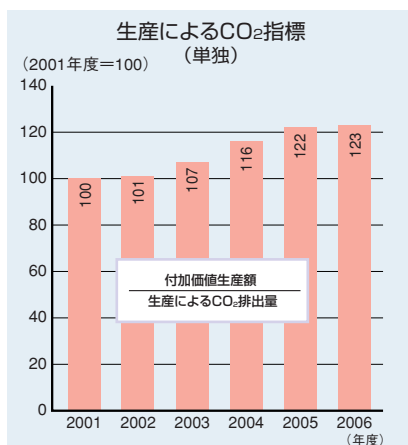
環境負荷を低減しつつ経済価値を大きくすることが、企業の継続的な発展につながります。当社は、CO₂排出量や廃棄物排出量などを環境効率として評価し、環境経営を推進しています。2006年度は半導体部品の増産により廃棄物の排出量が大きく増加し、有効利用のエコ・エフィシェンシーが低下しました。

エコ・エフィシェンシー

事業活動に伴う環境負荷に対して創出される経済価値の割合を示す指標。数値が大きいほど好ましい。

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

※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。



※CO₂の排出量はP.19、廃棄物の排出量と有効利用の定義はP.22を参照ください。

マテリアルフローコスト会計

マテリアルフローコスト会計(MFCA)とは、廃棄物となる製品にかけた材料やエネルギーのコストを計算し、環境経営の向上とコストダウンを両立させるためのツールです。

当社では、MFCAの導入・展開を目指し、2006年9月に社外コンサルタントによる社内研修を実施しました。

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. 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)
1974. 03	小牧工場が小牧市と公害防止協定を締結	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. 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	09	伊勢工場にてゼロエミッション達成
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	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)
1993. 11	伊勢工場が伊勢市と公害防止協定を締結	10	日特製作所にてゼロエミッション達成
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	2005. 03	南勢セラミックにてゼロエミッション達成
1999. 04	「環境宣言」制定	09	日和機器にてゼロエミッション
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	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)
08	本社及び本社工場がISO14001の認証を取得	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)
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	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. 09	「ECO report」初版発行	10	飯島セラミックにてゼロエミッション達成
12	ISO14001の全社(本社、小牧、宮之城、伊勢)統合認証を取得	2007. 03	東濃セラミックにてゼロエミッション達成(全地区達成)
2001. 06	第1回環境大会開催		
07	宮之城工場にソージェネレーションを設置		
2002. 09	宮之城工場にてゼロエミッション達成		

温暖化防止

基本的な考え方



中央省エネ専門委員長
常務取締役 山田茂保

地球温暖化の防止は世界的に重要性が高まっており、対策が必要とされています。当社グループは温室効果ガスの排出源となる多くの焼成工程を必要とするセラミックメーカーとして、地球温暖化防止に向けた省エネ活動に努めています。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、「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、2006年4月には温暖化防止の政策として省エネ法や地球温暖化対策推進法が改正され、取り組みの必要性が高まっています。当社グループは、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。



省エネパトロール

2006年度目標に対する結果

2006年度は、省エネ対策による効果を見える形で評価するため、排出削減量を目標に設定しました。当社グループ全体で7,591トンの削減目標に対し、9,221トン分の削減

減対策が実施され、目標を達成することができました。2007年度も引き続き削減量の管理を徹底していきます。

	2006年度目標	2006年度結果
日本特殊陶業	5,700トン削減	5,926トン
関係会社	1,891トン削減	3,295トン
合計	7,591トン削減	9,221トン

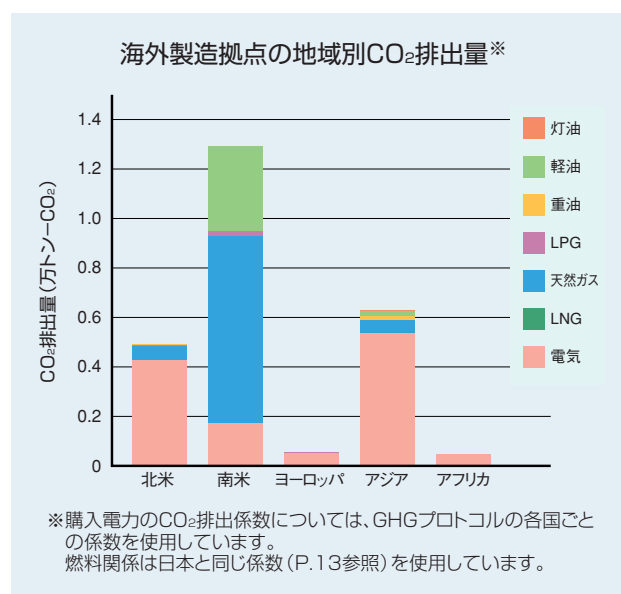
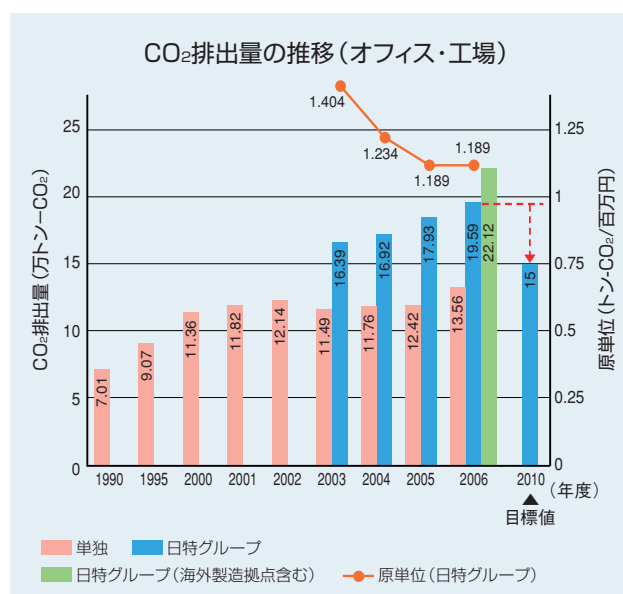
主な対策事例

- ・ 炉のヒーター変更による、熱の効率的な利用
- ・ プラグ焼成炉の廃熱利用
- ・ コンプレッサー設定圧力の適正化による省エネ

CO₂排出総量とエコビジョン2010

当社グループはCO₂排出量を総量で減らすことをエコビジョン2010に掲げ、活動を行っています。2006年度はCO₂の削減目標は達成しましたが、増産の影響で総排出量は増加しており、単独では1990年度比93%増となりました。原単位当たりでは改善できているものの、総量での削減を目指し、継続して省エネに取り組んでいきます。

また、2006年度より海外製造拠点のCO₂排出量の集約を始めました。2006年度の国内・海外の全製造拠点を含めたCO₂総排出量は22万トンであり、グローバル企業として海外拠点を含めた温暖化防止取り組みの推進を図っていきます。



省エネ活動推進の取り組み

■ 省エネ組織体制の見直し

省エネ活動に関して、各事業部が活動しやすい体制にし、有効性を高めるため、中央および地区省エネ委員会の組織を見直しました。中央省エネ委員会は事業部のエネルギー管理を担当する部長クラスの者を委員とすることで、各部署での省エネ活動推進の強化を図りました。



中央省エネ専門委員会

■ 省エネ診断

省エネ取り組みにつながるよう、改善ポイントを見つけるため、省エネ診断を受診しました。5月16日～18日に本社工場にて省エネ診断士による工場診断、11月13日～17日に小牧工場にてNEDO省エネルギー対策導入指導事業による工場診断を受けました。



省エネ診断

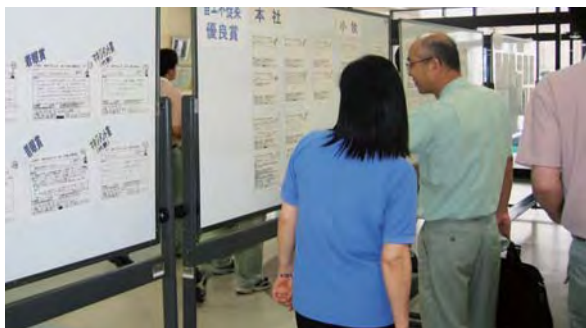
省エネ診断士からの指摘や提案を受け、改善へ向けた対策を実施しています。また、診断結果の報告会を開催しました。直接診断を受けていない部署の従業員も多く参加し、それぞれの部署への展開を図りました。



省エネ診断報告会

■ 省エネ提案

省エネに関する幅広い提案を集め、また従業員の省エネ意識の向上を図るため、2006年度は省エネ提案を募集しました。総数4001件の案が集まり、特に優れた提案を環境大会にて表彰しました。また、他に優れた提案123件を掲示することにより、省エネ意識の向上に役立てました。



■ 関係会社の省エネ診断

関係会社の省エネ活動状況を確認し、推進するため、中央省エネ専門委員長による省エネ診断を実施しました。4～5月にかけて7社を監査し、工場内の省エネにつながる改善点を見つけ出しました。改善点を指摘し、活動を促すことで、グループ全体の省エネ活動の推進を図りました。

■ 改善提案の改訂

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。

2006年度は、制度の改訂を行い、省エネに関する提案の促進を図りました。環境保全を主目的とする取り組みが適正に評価されるよう、環境改善効果を金額換算する方法を追加し、採点基準を変更しました。

5 環境保全 ファクトリー／オフィス

クリーンエネルギー

2006年11月に3基目となる太陽光発電設備を本社工場に導入しました。また、2007年度には小牧工場に現在建設中の新工場屋上および伊勢工場にて太陽光発電設備を導入する予定です。小牧の新工場には107kW、伊勢工場には30kWの発電能力を持つ設備を導入し、自然エネルギーの有効利用を進めていきます。



太陽光発電設備

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。当社が荷主として輸送する製品や廃棄物などの貨物の輸送量は、2006年度は5,050万トンキロであり、特定荷主に指定されました。

当社グループでは、これまで低公害車の導入、モーダルシフトなどを実施してきましたが、特定荷主として輸送分野における省エネ活動に継続して取り組んでいきます。



日特運輸

温室効果ガスの算定・報告・公表制度による算定結果

地球温暖化対策推進法の改正により、温室効果ガスを多量に排出する事業者は排出量の算定と国への報告が義務付けられました。対象となるガスを算定した結果、2006年度はどの工場でも二酸化炭素換算で3,000トンを超え

るガスはなく、報告の対象にはならないことを確認しました。今後も、毎年温室効果ガスの算定を継続し、適切な対応と温暖化防止に努めていきます。

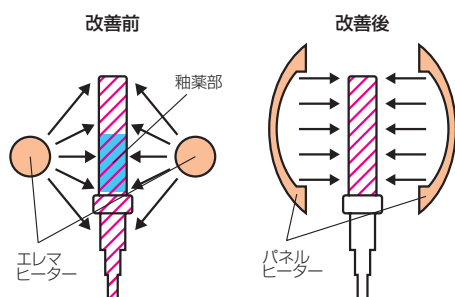
(トン-CO₂)

		本社及び本社工場	小牧工場	宮之城工場	伊勢工場	合計
非エネルギー起源二酸化炭素	CO ₂		3.5			3.5
メタン	CH ₄	17.5	102.7	4.4	14.3	138.9
一酸化二窒素	N ₂ O	5.5	55.6	5.8	4.7	71.6
ハイドロフルオロカーボン	HFC	4.3	7.4	2.5	1.0	15.1
パーフルオロカーボン	PFC		1,700.2		97.2	1,797.4
六フッ化硫黄	SF ₆	0.1	3.9	1.4	4.8	10.1
合計		27.3	1,873.4	14.1	121.9	2,036.7

事例

■ 釉焼炉のパネルヒーター化

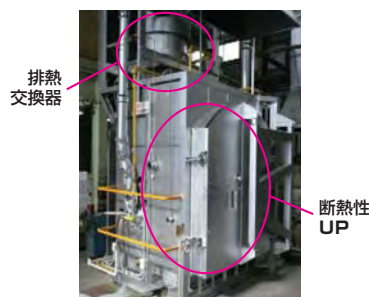
プラグの製造においてセラミック部分に釉薬を焼き付ける工程があります。この工程の釉焼炉の熱をより効果的に利用するために、炉内部のヒーターを見直し、必要な箇所だけに集中して熱を当てることのできるパネルヒーターを採用しました。また、断熱材も同時に変更することにより炉体からの放熱量低減を図りました。この対策により、使用する電力量を26%低減することができました。



■ 炉の更新に伴う諸数増加による省エネ

セラミック製品の焼成炉を更新するにあたり、焼成によるCO₂排出量の削減を図りました。容量の大きな炉に更新し、一度に焼成する個数を増やすことで、製品1個当たりにかかるエネルギーを削減しました。さらに、断熱性の向上、排熱交換機能の付加により省エネを図り、年間効果として122トンのCO₂を削減することができました。

焼成炉



廃棄物

基本的な考え方

当社グループは、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

当社グループは、2006年度中にすべての地区でゼロエミッションを達成しました。2007年度は、引き続き廃棄物削減に取り組むとともに、廃棄物処理後の残渣の低減に取り組めます。

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

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

2006年度目標に対する結果

2006年度は、日本特殊陶業で4,744トン、関係会社で122トンの削減対策を実施することを目標としていました。結果は、効果の大きな対策の遅れにより、グループ全体とし

	2006年度目標	2006年度結果
日本特殊陶業	4,744トン削減	2,594トン
関係会社	122トン削減	269トン
合計	4,866トン削減	2,863トン

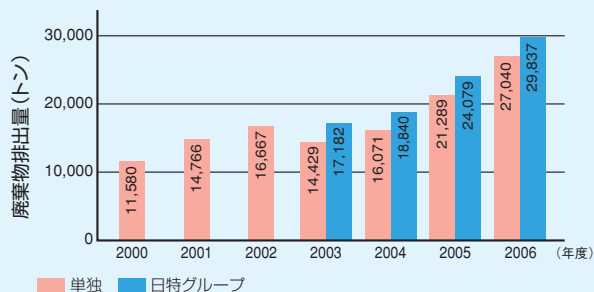
廃棄物処理業者の現地確認

当社グループが業者に委託した廃棄物が適正に処理されているか確認するため、中間処理場や最終処分場の現地確認を実施しました。また、適正な処理を確認するだけでなく廃棄物による環境負荷をより小さくすることを目指し、廃棄物処理により生じる残渣の量を調査しました。

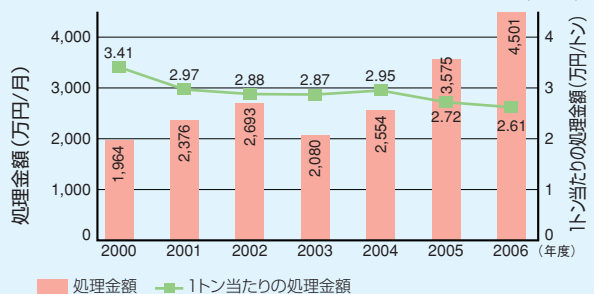
	日本特殊陶業	関係会社
廃棄物処理業者数	32	17
延べ訪問者数	81	26



廃棄物排出量の推移



廃棄物処理金額の推移



て目標を達成できませんでした。完了できなかった対策は2007年度に持ち越し、継続して廃棄物の削減に取り組んでいきます。

主な対策事例

- ・廃液濃縮装置の導入
- ・污泥脱水機の導入
- ・セラミック屑の再利用

事例

■ 廃液濃縮装置の導入

オーガニックパッケージの生産工程で排出される現像液・剥離液は、排出量が多く、廃棄物の中でも大きなウェイトを占めていました。この廃棄物の削減を図るため、廃液濃縮装置を導入しました。その結果、廃棄物の排出量がおおよそ半分に、廃棄物削減につながりました。



5 環境保全 ファクトリー／オフィス

水資源

基本的な考え方

当社グループは、上水・井水を利用して活動を行っています。地球の大切な資源である水を守るために、使用量の削減に取り組んでいます。

2006年度目標に対する結果

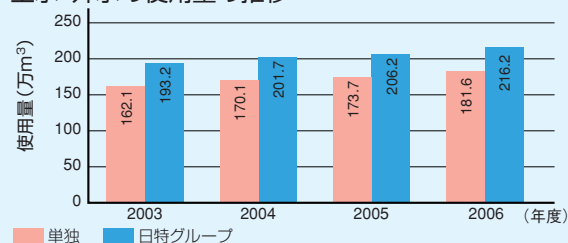
2006年度は、日本特殊陶業で100,000m³、関係会社で13,800m³、計113,800m³の削減対策の実施を目標にしていました。期初の計画よりも多くの対策が実施されましたが、グループ全体で111,857m³の削減となり目標を達成することができませんでした。

	2006年度目標	2006年度結果
日本特殊陶業	100,000m ³ 削減	84,058m ³
関係会社	13,800m ³ 削減	27,799m ³
合計	113,800m ³ 削減	111,857m ³

主な対策事例

- ・ 洗浄機の水供給量の見直し
- ・ 蒸気ドレン回収装置の導入
- ・ クーリングタワーの作動温度変更による冷却水の削減

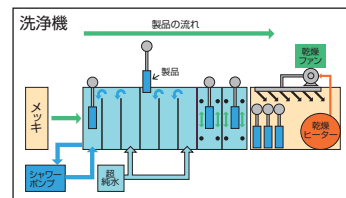
上水・井水の使用量の推移



事例

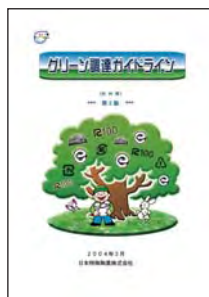
■ 洗浄機の水供給量の見直しによる削減

セラミックパッケージの生産において、メッキ後の製品を超純水で洗浄しています。水使用量の削減と省エネを図るため、製品待ちの間の運転状態を見直しました。待機時に純水の流量を半減させることで、水使用量を年間6,000m³削減できました。待機時には電気使用を抑えることでCO₂排出量の削減にもつながりました。



グリーン購入

事務用品のエコ化



当社グループでは、社内の各職場で環境保護意識を向上し省エネルギー等を考慮した活動を促進することを目的として、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、環境改善効果がより大きいもの
- ③ 使用後の廃棄段階で、環境負荷がより少ないもの
- ④ 品質・安全性は、関連する法律・基準・規制等に合致しているもの
- ⑤ 価格は同類商品に比較して、同等又はそれ以下であることが望ましい(寿命を考慮する)

エコカー

保有する自動車の更新の際は、エコカーへの更新を推進しています。

2006年度は、小牧工場にて、天然ガスを燃料としNO_xやCO₂の排出が少ない、圧縮天然ガス自動車(CNG車)を

導入しました。

今後も引き続き、物流や営業活動による環境負荷の低減に取り組んでいきます。

低排出ガス車の保有台数

区 分		日 特		関係会社	
		本社・工場	営業所		
保有自動車の総数		台	100	93	23
新☆☆☆☆	(平成17年排出ガス基準75%低減レベル)	台	13	29	4
新☆☆☆☆	(平成17年排出ガス基準50%低減レベル)	台	8	15	3
☆☆☆	(平成12年排出ガス基準75%低減レベル)	台	16	31	7
☆☆	(平成12年排出ガス基準50%低減レベル)	台	12	8	1
☆	(平成12年排出ガス基準25%低減レベル)	台	9	10	1
その他	(排ガス規制対象外等)	台	42	0	7

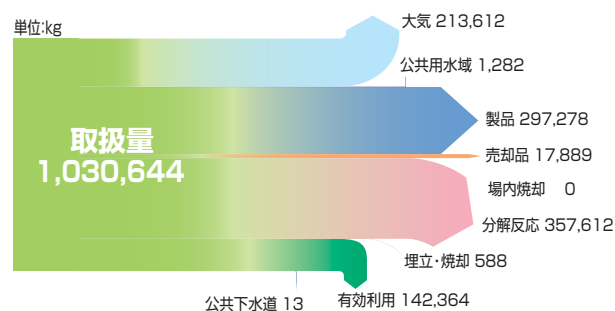


エコカー(CNG車)

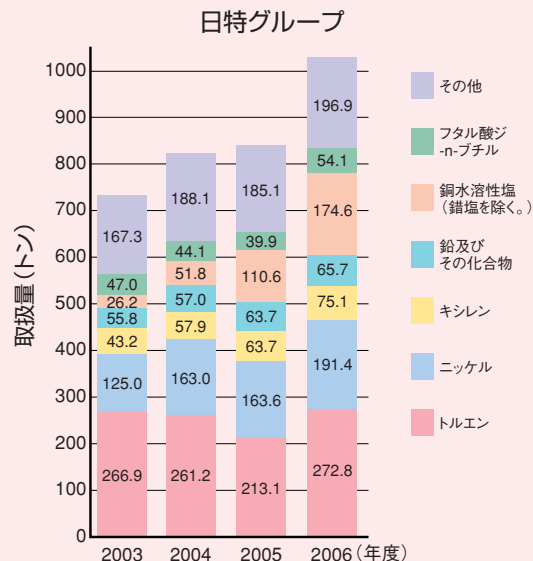
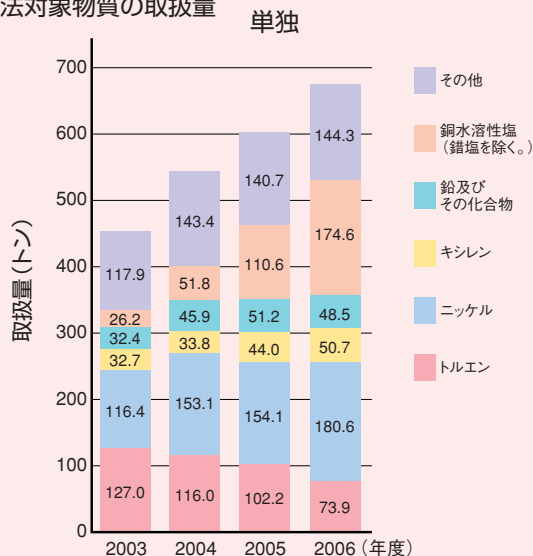
環境負荷物質

PRTR法対象物質の大気・水質の排出量を、2010年度までに2002年度比80%削減することを目標に、削減に取り組んでいます。また、2004年の大気汚染防止法の改正を受け、揮発性有機化合物(VOC)の削減を年度目標に設定し、削減活動を行っています。2006年度の目標であるジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC225)の代替は完了の目処が立ちました。また、VOCの排出量の削減については、半導体部品の生産拡大によりトルエンの排出量が大幅に増加し、目標を達成できませんでした。2007年度もVOC削減を目標に掲げ、排出を抑制するため回収して処理するよう準備を進めています。

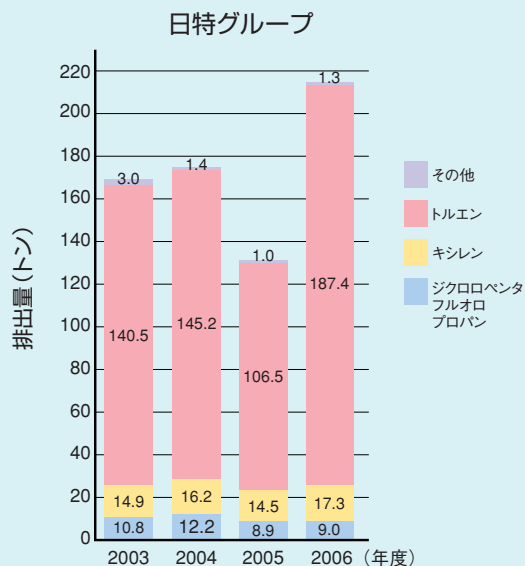
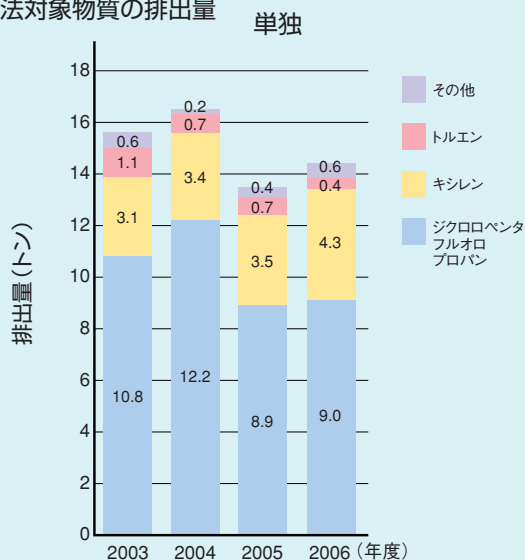
PRTR法対象物質のINPUT-OUTPUT



PRTR法対象物質の摂取量



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。

新工場の環境配慮

半導体部品事業の生産拡大により、小牧工場内に新工場を建設しました。省エネ型の設備の設置や効率的なエネルギー使用の工夫を行うことで、環境配慮に努めています。



空調熱源の効率化

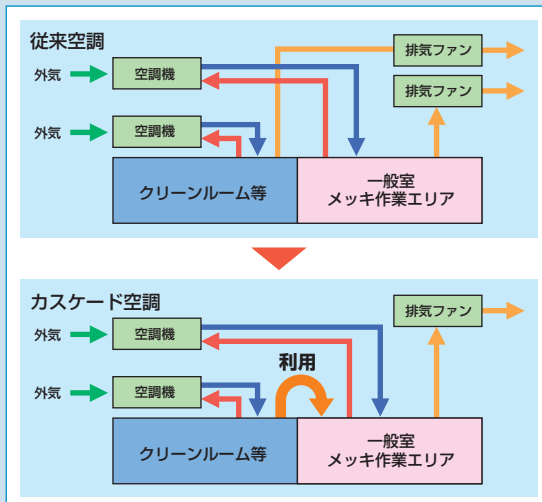
現工場で導入しているチラー冷凍機よりも効率のよいターボ冷凍機を導入しました。また、高効率のタイプとインジェクター内蔵のタイプを組み合わせることで負荷変動に対応し、より効率のよい運転を図っています。冬季には冷凍機を停止し、クーリングタワーにより低温外気を利用して冷水を作ることで、さらなる省エネを図っています。これらの対策により年間2400トンのCO₂削減効果が見込まれています。



ターボ冷凍機

空調空気のカスケード利用

ほこりなどの混入を嫌う半導体部品の製造工程では、クリーンルームによる防塵が図られ、また、温度や湿度も厳しく管理されています。このように清浄で一定温度に保たれたクリーンルームの排気を資材置き場やメッキ作業エリアなどに利用することで、空調に使われるエネルギーの削減を図っています。この対策により、年間203トンのCO₂削減効果が見込まれています。

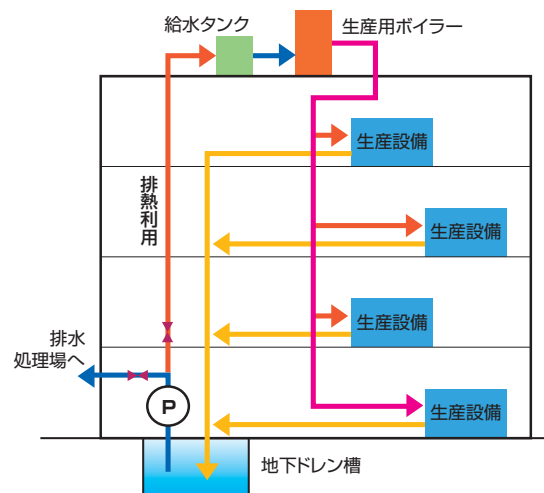


Column

蒸気ドレンの排熱利用

約80℃の熱を持つ生産蒸気ドレン水を、給水タンクへ戻すことにより、ボイラーの燃料使用量の削減を行います。ドレン水の水質に異常が見られた場合は自動的に流路が切替わり、排水処理場へ送られます。この対策により年間327トンのCO₂削減効果が見込まれています。

生産蒸気フロー



圧縮エア供給設備の効率化運転

圧縮エア供給設備として、一定の負荷状態に適しているターボコンプレッサーと負荷変動に強いスクリーコンプレッサーを組み合わせることにより、効率良く運転を行い、省エネを図っています。この対策により年間260トンのCO₂削減効果が見込まれています。



ターボコンプレッサー



スクリーコンプレッサー

プロダクツ

■ エコプロダクツの開発

当社では、燃費向上に寄与するプラグや油を使わずに切削が可能な工具など、製品を通じた環境配慮に取り組んでいます。一方、次世代へ向け環境への貢献が期待される新しい製品の研究・開発を進めています。当社が得意とするセラミック技術を活かし、燃料電池、水素製造モジュール、

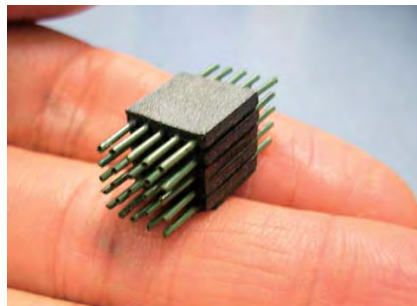
燃料電池に使用されるMEMS熱伝導方式水素センサの開発に成功しました。地球温暖化防止に効果が期待されている燃料電池に関する技術として、更なる技術開発に努めていきます。

※MEMS (Micro Electro Mechanical Systems) : 微小電気機械システム

燃料電池の開発

燃料電池は、高効率の発電ができ環境負荷が少ないことで注目されています。中でもセラミック材料を利用する固体酸化物形燃料電池(SOFC)は、多種の燃料電池の中でも最も効率が高く、長期安定性が高いという利点があります。

当社では、産業技術総合研究所と共同で超小型・高出力密度のSOFCを開発しており、従来のSOFCより低い動作温度にて、1cm²当たり2W以上の高出力を得ました。細径円筒型SOFCを大量生産を想定した作製技術にて集積できたため、この技術を活かして小型の自動車用補助電源や家庭用電源などへの応用へ向け、更なる性能向上と技術開発を進めていきます。



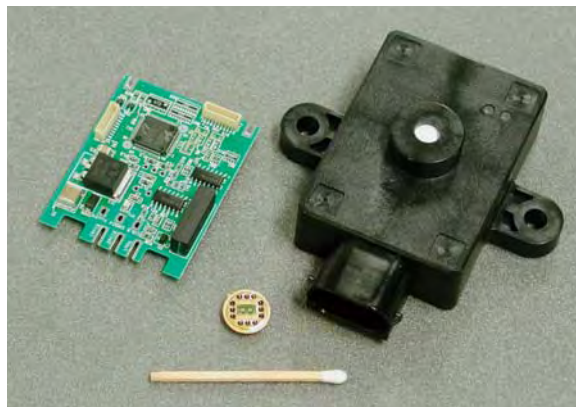
SOFCキューブセル

MEMS熱伝導方式水素センサの開発

燃料電池には燃料として水素が使用されますが、万一漏れた場合の安全確保や、高効率な発電のための濃度管理が重要となります。水素センサは、水素漏れや濃度を検知する役割を担いますが、燃料電池のガス配管内では、ガス中に含まれる成分の影響で、耐久性に課題がありました。当社で新しく開発しました「MEMS熱伝導方式水素センサ」は、この課題を克服し、ガス配管も含め広い用途への適用が可能となります。各種電源や燃料電池自動車への展開を予定しています。



水素検知素子



水素センサ全体

水素製造モジュールの開発

天然ガス等から水素を製造する技術は、燃料電池車用の水素ステーション、燃料電池用水素製造装置として用いられることが期待されています。

当社は、東京ガス株式会社と共同で「触媒一体化水素製造モジュール」の開発に成功しました。このモジュールは、炭化水素から高純度の水素を製造するもので、水素ステーションなどに設置される水素製造装置として用いられることが期待されています。水素ステーション用の水素製造装置は小型化、低コスト化が課題でしたが、この技術により、サイズは従来の

1/5～1/6に、コスト面ではガソリン価格に対抗できる価格を目指すことが可能になります。今後は実用規模に向けて開発を進めていきます。



水素製造モジュール

環境負荷物質の管理

基本的な考え方

欧州のELV指令やRoHS指令に代表される環境負荷物質の規制が世界的に強まっており、製品に含有する化学物質の管理が求められています。また、2007年6月にはREACH規則が施行され、より幅広く化学物質の管理が必

要になります。製品による環境汚染の防止のため、当社グループでは、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、管理を行っています。

1 顧客

製品含有化学物質に関する規制の強化に伴い、製品に対する顧客メーカーからの要求が強まっています。

日特グループでは、環境負荷物質の不使用証明書の提出、JGPSSIツールやIMDSを用いた含有化学物質データの提出、顧客独自の調査票への回答、顧客による監査など、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化学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

3 サプライヤー

当社が購入する資材の化学物質含有情報を適切に把握し管理するため、取引先に対して当社指定含有禁止物質の非含有宣言書及び分析データの提出、製品含有化学物質データの提出を要請しています。また、グリーンサプライヤー制度を導入し、環境取り組みと物質管理の面から取引先の評価を行っています。

2006年度は協力会社95社に対して調査を行い、回答結果や監査によりグリーンサプライヤーとして認定可能な企業の選定を行いました。また、2007年4月には取引先(協力会社含む)300社に対しグリーンサプライヤー制度の説明を行い、協力を要請しました。

グリーンサプライヤー制度

認定基準

システム基準とマテリアル基準の両基準を満たすことをグリーンサプライヤーの認定基準としています。また、必要に応じて材料データや化学物質の管理体制チェックシートの提出を依頼し、製品含有化学物質の管理を行っています。

システム基準

- 環境マネジメントシステムの第三者認証の取得

システム基準調査票の提出

マテリアル基準

- 鉛、水銀、6価クロム、カドミウム、PBB、PBDEの非含有

非含有証明書、分析データの提出

※ PBB :ポリ臭化ビフェニル
PBDE:ポリ臭化ジフェニルエーテル



支援体制

取引先の環境活動を支援するため体制を構築し、2007年度は要求に応じて支援やセミナーを実施していきます。

現場実践支援

環境マネジメントシステムの認証取得に向け、環境改善活動に取り組む体制の構築を長期的に支援していきます。

セミナー

ISO14001やエコアクション21などの環境マネジメントシステムのガイダンスを行い、理解を深めるためのセミナーを行います。

2 日特グループ

当社グループで製造する製品に含有する化学物質や製造工程で使用する物質を適正に管理するため、顧客要求や法規制の情報を入手し、「ハザードランク」を設定しています。ハザードランク対象物質について使用量の管理を行い、さらに禁止・制限物質は、代替・削減状況を管理しています。

情報管理

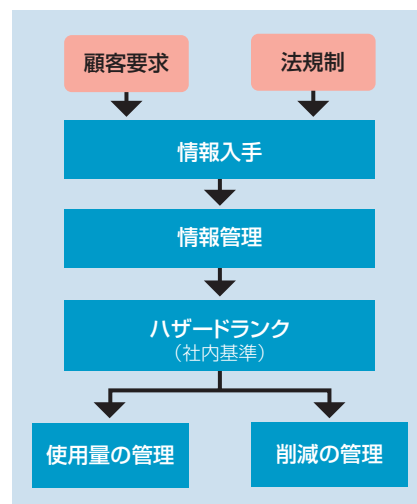
入手した法規制や顧客要求の情報は一覧にまとめ、イントラネットで閲覧可能な状態になっています。

法規制一覧

ハザードランク

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。

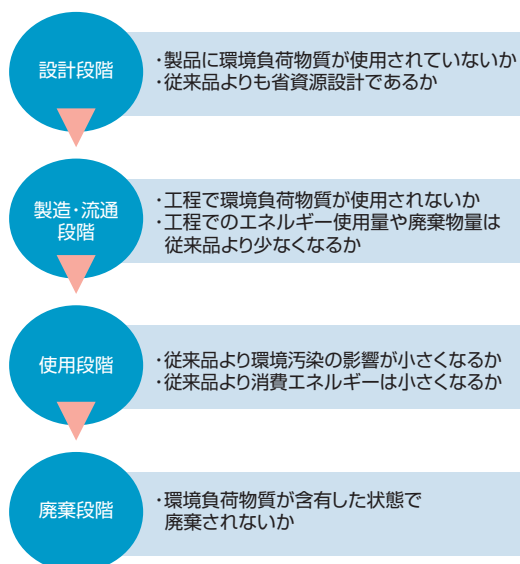
ハザードランク	取り扱い基準	対象となる物質
禁止物質	使用を禁止する	法規制等で使用を禁止又は強く制限されている化学物質
制限物質	代替化計画を立案し、切り換えを行う	禁止物質に相当する危険・有害性があり、特性上すぐに代替することが不可能な化学物質
管理物質	使用時の環境への排出、移動を管理する	主に、PRTR法に該当する化学物質



管理体系

製品アセスメント

製品の新規開発や仕様変更の際には、製品アセスメントを実施しています。製品へのハザードランク対象物質の含有状況を確認し、設計、製造、流通、使用、廃棄の各段階における環境負荷をチェックすることで、製品による環境汚染の予防を図っています。

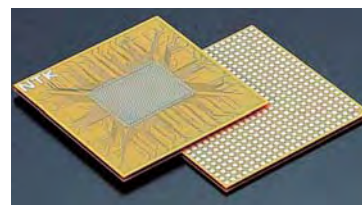


製品含有環境負荷物質の対策

ELV指令やRoHS指令等の法規制や顧客要求に対応するため、メッキ処理に使用される6価クロムの3価クロムへの代替化、鉛フリーはんだへの切替え、ハロゲンフリー材料の使用など、製品に含有される環境負荷物質の低減を進めています。



スパークプラグ



ICパッケージ

5 環境保全 コミュニケーション

ディスクロージャー

環境報告書の発行

当社グループは、2000年から「ECOREport」、2003年から「サイトレポート」を発行しています。「ECOREport」は、2006年から「環境社会報告書」として社会面を充実させた内容に変更しました。当社グループの環境・社会活動をご理解いただくため、今後も継続して情報開示に努めていきます。

環境社会報告書	・ 和文4000部、英文1000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



環境工場見学の受入

当社は環境工場見学の受入を行い、環境取り組みをご覧いただいております。当社の環境保全活動を紹介し、ご理解いただけるよう努めています。

また、企業間や地域社会との連携を強め、環境社会の構築や環境に関する交流を目的として設立した環境パートナーシップ・CLUB (EPOC) の海外交流分科会へメンバーとして参画し、工場見学の受入を行っています。2006年10月には、国際協力機構 (JICA) の海外研修生を工場見学に受入、環境取り組みの紹介を行いました。

受入件数

地域住民・学校・自治体	29件
企業・団体	2件



工場見学 (小牧工場)

コミュニティ

地域清掃活動

事業所周辺や地域の環境を維持するため、定期的に清掃活動を実施し、地域で主催する清掃活動や美化活動に参加し

ています。また、宮之城工場では、2006年7月に発生した鹿児島県豪雨災害の普及支援に延べ250人が参加しました。

本社及び本社工場 2006.05 (42名) 2006.11 (42名)	小牧工場 4・6月以外 (延べ234名) 毎月	宮之城工場 2006.08 (30名) 2007.03 (27名)	伊勢工場 2006.08 (33名) 2007.03 (14名)	日和機器 2006.09 (22名) 2007.03 (17名)	日特製作所 2006.06 (24名) 2006.09 (30名) 2006.12 (25名) 2007.03 (32名)	南勢セラミック 2006.06 (17名) 2006.09 (18名) 2006.12 (16名) 2007.03 (16名)
飯島セラミック 2006.08 (18名) 2006.12 (17名)	中津川セラミック 2006.09 (15名) 2007.03 (22名)	可児セラミック 2006.06 (17名) 2006.11 (18名)	神岡セラミック 2006.05 (27名) 2006.10 (27名)	セラミックセンサ 2006.09 (8名) 2007.03 (10名)	東濃セラミック 毎月 (延べ148名)	

地域主催の清掃活動

日付	参加地区	イベント名	主催	場所
2006. 5.22	飯島セラミック	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
2006.10.15	小牧工場	小牧市民会館周辺清掃活動	小牧市	小牧市民会館周辺
2006.10.15	セラミックセンサ	小牧山美化活動	小牧市	小牧山
2007. 2.17	可児セラミック	可児川一斉清掃	可児市	可児川
2007. 3.18	日特製作所	大口町クリーンアップ活動	大口町	合瀬川



清掃活動 (本社工場)

環境懇談会

環境保全活動をご理解いただき、またご意見をいただくため、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。

懇談会

2006年度	16件101名
--------	---------



清掃活動 (小牧工場)

自然環境

工場緑化の推進

当社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。草刈り、枝打ち、植樹などの手入れを続けており、事業所内の豊かな緑を守るための活動に取り組んでいます。

また、2006年度は小牧工場の第1工場と研究厚生棟の屋上にて計1,080m²の土地を緑化しました。



ビオトープ (伊勢工場)



屋上緑化 (小牧工場)

マインド

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。2006年度は「業務・設備の合理化で、省エネ効果を上げよう」をスローガンとして、省エネに関する講演やパネル展示を行いました。各工場及び関係会社においても、取り組み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。



講演会



パネル展示

公的資格の取得推進

環境保全に関する法律や自主基準等を順守するため、各工場や関係会社の事業内容に応じて、専門知識を持つ従業員を育成し、公的資格の取得を推進しています。



排水の水質チェック

公的資格の保有者数

(人)

		日本特殊陶業	関係会社
公害防止管理者	大気	39	2
	水質	66	12
	騒音	41	3
	振動	28	2
エネルギー管理士		43	6
特別管理産業廃棄物管理責任者		36	16
環境計量士		2	0
作業環境測定士		7	1

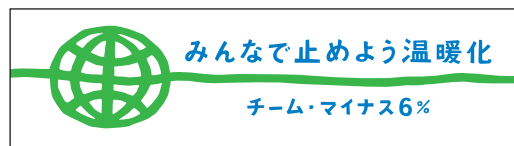
環境カード

当社グループの全従業員が環境方針を理解し、自覚するため「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、環境保全の意識を持ち行動しています。



チーム・マイナス6%への参加

温室効果ガス6%削減を実現するための国民的キャンペーンであるチーム・マイナス6%に、当社および国内の全関係会社がそれぞれ参加しています。地球温暖化防止をより強く意識し、省エネ活動に取り組んでいきます。



安全衛生・環境ニュース

従業員への教育啓蒙活動のため、ISO14001の活動報告、安全衛生のルールや取り組み、各種イベントなどが掲載された「安全衛生・環境ニュース」を定期的に発行しています。

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。



社内報「にっく」

毎月発行の社内報『にっく』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、従業員の環境意識向上を図っています。



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		除去処理量	搬出量
				大気	公共用水域	土壌	公共下水道	埋立・焼却 有効利用		
日本特殊陶業	40	エチルベンゼン	5,495	0					5,494	
	63	キシレン	26,805	1				0	26,803	
	68	クロム及び3価クロム化合物	5,047				1	0	787	4,259
	108	無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	1,126				12	0	1,111	
	144	ジクロロペンタフルオロプロパン（別名HCFC-225）	3,000	3,000						0
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	2,871	0					2,870	
	227	トルエン	61,841	93				0	61,748	
	231	ニッケル	48,270						797	47,473
	299	ベンゼン	2,064	1					2,063	
	19	3-アミノ-1H-1,2,4-トリアゾール（別名アミトロール）	1,442					1,428	14	
	24	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩（アルキル基の炭素数が10から14までのもの及びその混合物に限る。）	1,327						1,327	
	25	アンチモン及びその化合物	3,684					1,130		2,554
	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。）	10,806						10,806	
	40	エチルベンゼン	2,709	26					875	1,807
	63	キシレン	21,057	1,858					9,757	9,441
	100	コバルト及びその化合物	3,127					2	395	2,730
	108	無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	9,132						68	2,870
	144	ジクロロペンタフルオロプロパン（別名HCFC-225）	2,473	2,473						6,194
	207	銅水溶性塩（錯塩を除く。）	173,625		78				3,683	169,864
	227	トルエン	12,028	318					24	11,686
小牧工場	230	鉛及びその化合物	1,170					87	201	882
	231	ニッケル	13,588					29	51	13,508
	232	ニッケル化合物	17,534		41				5,410	12,082
	299	ベンゼン	1,153	5						1,147
	304	ほう素及びその化合物	19,380		368			180	2,412	16,419
	309	ポリ(オキシエチレン)＝ノニルフェニルエーテル	3,751						3,626	126
	310	ホルムアルデヒド	15,492						15,337	155
	311	マンガン及びその化合物	7,352		66				7,236	50
	346	モリブデン及びその化合物	2,113						107	2,006
	68	クロム及び3価クロム化合物	2,056					0	1,966	90
宮之城工場	108	無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	3,037						36	3,000
	144	ジクロロペンタフルオロプロパン（別名HCFC-225）	3,499	3,499						
	231	ニッケル	118,695							118,695
	304	ほう素及びその化合物	4,810						190	4,614
伊勢工場	30	4,4'-イソプロピリデンジフェノールと1-クロロ-2,3-エポキシプロパンの重縮合物（別名ビスフェノールA型エポキシ樹脂）（液状のものに限る。）	3,750						3,665	86
	43	エチレングリコール	2,224						2,224	
	63	キシレン	2,883	2,404					479	
	207	銅水溶性塩（錯塩を除く。）	1,009						1,009	
	230	鉛及びその化合物	47,296						12,365	34,931
	310	ホルムアルデヒド	2,208						2,208	
	311	マンガン及びその化合物	1,663						1,398	0
飯島セラミック	63	キシレン	9,150	6,685					2,465	
	68	クロム及び3価クロム化合物	4,148						1,892	2,256
	108	無機シアン化合物	3,906		1				2,967	229
	227	トルエン	39,965	39,965						
	230	鉛及びその化合物	6,384						527	5,858
	231	ニッケル	2,098							2,098
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	17,384						4,896	12,487
	346	モリブデン及びその化合物	3,841						840	3,001
	63	キシレン	14,161	5,257					8,715	189
	64	銀及びその水溶性化合物	3,325							3,325
中津川セラミック（本社工場）	68	クロム及び3価クロム化合物	10,335						4,870	5,466
	227	トルエン	90,824	90,425					399	
	230	鉛及びその化合物	5,827						1,221	4,606
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	24,818						9,521	11,977
	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	4,358						3,689	271
	346	モリブデン及びその化合物	2,679						574	2,106
	68	クロム及び3価クロム化合物	1,490					44	262	1,184
中津川セラミック（武並工場）	227	トルエン	68,176	56,555					11,621	
	230	鉛及びその化合物	3,987						709	3,278
	270	フタル酸ジ-n-ブチル	9,664					212	1,281	8,171
	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	3,649						593	3,056
可児セラミック	346	モリブデン及びその化合物	1,060					34	170	856
	63	キシレン	1,046	1,046						
南勢セラミック	270	フタル酸ジ-n-ブチル	2,253						1,104	1,150
	230	鉛及びその化合物	1,052						1,052	
日特製作所（大口工場）	231	ニッケル	8,721							8,721
	253	ヒドラジン	8,961						7,795	1,166
セラミックセンサ	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	2,466		217			0	0	2,249
	304	ほう素及びその化合物	2,323		511					1,812
合計			1,030,644	213,621	1,282	0	13	588	142,364	357,612
										315,167

廃棄物

事業所	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	880.7	875.5	5.2	99.4%
小牧工場	19,767.7	19,693.6	74.2	99.6%
宮之城工場	3,425.8	3,387.6	38.2	98.9%
伊勢工場	2,965.9	2,954.8	11.1	99.6%
飯島セラミック	1,052.0	1,039.4	12.6	98.8%
中津川セラミック	434.0	426.5	7.6	98.3%
可児セラミック	64.4	63.8	0.6	99.1%
南勢セラミック	17.3	17.2	0.1	99.6%
神岡セラミック	58.4	57.9	0.5	99.1%
日特製作所	239.6	237.6	2.0	99.2%
日和機器	6.7	6.6	0.1	98.5%
東濃セラミック	81.3	80.2	1.1	98.7%
セラミックセンサ	843.5	840.0	3.5	99.6%
合計	29,837.4	29,680.8	156.7	99.5%

お問い合わせ先

事業所	問い合わせ先（部署名・TEL）		
日本特殊陶業	環境安全部	052-872-5980	
小牧工場	環境安全部	0568-76-1544	
宮之城工場	環境安全部	0996-53-2211	
伊勢工場	環境安全部	0596-39-1534	
飯島セラミック	総務部	0265-86-5211	
中津川セラミック	総務部	0573-68-5484	
可児セラミック	総務課	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	0578-82-1112	
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	mg/Nm ³	50	40	<2	<2
		焼成炉(12号)	mg/Nm ³	150	120	6.0	6.0
		NOx	ppm	150	120	48	48
		焼成炉(PR-2)	ppm	180	144	47	63
	排水 (下水道)	pH		5.0~9.0	5.4~8.6	6.8	7.2
		SS	mg/l	600	480	14	30
		BOD	mg/l	600	480	16	69
		n-ヘキサン抽出物	mg/l	30	24	1.5	5.6
		シアン	mg/l	1	0.8	0.23	0.4
		全クロム	mg/l	2	1.6	0.05	0.13
		六価クロム	mg/l	0.5	0.4	<0.04	<0.04
		亜鉛	mg/l	2	1.6	0.58	1.10
		鉛	mg/l	0.1	0.1	<0.02	<0.02
		窒素	mg/l	120	96	25.2	37
		リン	mg/l	16	12.8	0.4	1.6
		ふっ素	mg/l	8	6.4	0.15	0.4
		ほう素	mg/l	10	8	<1	<1
	騒音	朝方	dB	70	68	61.1	61.1
		昼間	dB	70	68	60.6	60.6
		夕方	dB	70	68	67.3	67.3
		夜間	dB	65	64	57.0	57.0
		朝方	dB	55	54	64.9	64.9
		昼間	dB	65	63	66.1	66.1
		夕方	dB	65	63	66.1	66.1
		夜間	dB	60	58	50.6	50.6
小牧工場	大気	ばいじん	mg/Nm ³	200	160	<2	<2
		焼成炉(No.9-10)	mg/Nm ³	200	160	7	7
		NOx	ppm	250	200	20.5	24
		焼成炉(No.9-10)	ppm	200	160	40.5	50
	排水 (公共用水域)	pH		6.0~8.0	6.2~7.8	7.4	8
		SS	mg/l	30	24	2.0	4.0
		BOD	mg/l	25	20	5.7	23
		COD	mg/l	—	—	5.3	13
		n-ヘキサン抽出物	mg/l	5	4	0.55	0.9
		シアン	mg/l	0.5	0.4	<0.1	<0.1
		全クロム	mg/l	1	0.8	<0.04	<0.04
		銅	mg/l	1	0.8	0.04	0.2
		亜鉛	mg/l	2	2	0.23	0.57
		鉛	mg/l	0.1	0.08	<0.02	<0.02
		窒素	mg/l	120	60	6.96	11
		リン	mg/l	16	8	0.42	0.96
		ニッケル	mg/l	—	—	0.20	0.4
		マンガン	mg/l	10	8	0.12	0.4
	騒音	朝方	dB	65	63	54.1	54.1
		昼間	dB	70	68	52.4	52.4
		夕方	dB	65	63	52.3	52.3
		夜間	dB	60	58	50.6	50.6
宮之城工場	大気	ばいじん	mg/Nm ³	300	240	7	7
		冷温水機	mg/Nm ³	100	80	14	14
		NOx	ppm	180	144	73	73
		冷温水機	ppm	950	900	670	670
	排水 (公共用水域)	SOx	Nm ³ /h	3.9	3.0	1.4	1.4
		pH		—	6.0~8.0	6.5~7.8	7.6
		SS	mg/l	35	28	6.9	17
		BOD	mg/l	20	16	7.3	14
		n-ヘキサン抽出物	mg/l	5	4	3.4	3.4
		シアン	mg/l	1	0.8	<0.05	<0.05
		六価クロム	mg/l	0.5	0.4	<0.05	<0.05
		銅	mg/l	3	2.4	<0.05	<0.05
		亜鉛	mg/l	2	1.4	0.08	0.08
		鉛	mg/l	0.1	0.1	<0.01	<0.01
		ふっ素	mg/l	8	6.4	<0.2	<0.2
		ほう素	mg/l	10	8	1	1
		大腸菌	個/cm ³	3000	2400	95	95
	騒音	朝方	dB	60	55	45.4	48.7
		昼間	dB	65	60	50.5	51.8
		夕方	dB	60	55	47.4	49.2
		夜間	dB	50	50	44.1	45.4
伊勢工場	大気	ばいじん	mg/Nm ³	250	100	5.5	6.0
		焼成炉	ppm	180	140	42	48
		NOx	ppm	—	58~86	60~84	7.6
		SS	mg/l	30	24	1.08	2
	排水 (公共用水域)	BOD	mg/l	10	8	1.17	2
		COD	mg/l	15	12	1.83	6
		n-ヘキサン抽出物	mg/l	5	2.5	<1	<1
		シアン	mg/l	1	0.5	<0.1	<0.1
		全クロム	mg/l	2	1	<0.04	<0.04
		六価クロム	mg/l	0.5	0.3	<0.04	<0.04
		銅	mg/l	1	0.5	<0.02	<0.02
		亜鉛	mg/l	2	1.0	<0.005	<0.005
		鉛	mg/l	0.1	0.05	0.01	0.01
		窒素	mg/l	120	60	3.35	19
		リン	mg/l	16	8	0.27	0.85
		マンガン	mg/l	—	—	0.05	0.05
		ふっ素	mg/l	8	4	<0.1	<0.1
	騒音	ほう素	mg/l	10	5	0.07	0.24
		大腸菌	個/cm ³	3000	1500	11	11
		朝方	dB	55	55	50.6	50.6
		昼間	dB	60	58	49.4	49.4
		夕方	dB	55	55	50.2	50.2
		夜間	dB	50	50	49.7	49.7
飯島 セラミック	大気	ばいじん	mg/Nm ³	250	250	<5	<5
		冷温水機	mg/Nm ³	100	100	<5	<5
		NOx	ppm	180	180	<10	<10
		冷温水機	ppm	150	150	34	35
	排水 (公共用水域)	pH		—	58~86	60~80	7.2
		SS	mg/l	50	10	2.6	7
		BOD	mg/l	30	25	1.8	2.9
		COD	mg/l	30	30	4.0	6.2
		n-ヘキサン抽出物	mg/l	5	5	<1	<1
		フェノール類	mg/l	5	5	<0.02	<0.02
		シアン	mg/l	0.5	0.2	<0.01	<0.01
		銅	mg/l	2	2	0.04	0.05
		亜鉛	mg/l	3	3	<0.05	<0.05
		鉛	mg/l	0.1	0.1	<0.005	<0.005
		アンモニア	mg/l	500	500	10	10
		ふっ素	mg/l	15	15	0.18	0.2
		ほう素	mg/l	50	50	0.5	0.5
	騒音	大腸菌	個/cm ³	3000	3000	79.2	120
		朝方	dB	65	65	44.8	44.8
		昼間	dB	65	65	45.8	45.8
		夕方	dB	65	65	49.5	49.5
		夜間	dB	55	55	48.8	48.8

	項目	種類		単位	規制値	自主基準値	平均	MAX			
中津川セラミック(本社工場)	大気	ばいじん	焼成炉(NN-1)	mg/Nm ³	50	20	6	6			
		SOx	焼成炉(NN-1)	ppm	—	—	0	0			
	排水(下水道)	pH			5.8~8.6	6.2~8.6	7.5	7.7			
		SS			mg/l	50	35	2.3	5.0		
		BOD			mg/l	15	13	2.2	5.2		
		COD			mg/l	40	30	7.3	10.0		
		n-ヘキサン抽出物			mg/l	5	4	<0.5	<0.5		
		窒素			mg/l	10	10	2.8	4.7		
		リン			mg/l	3	2.5	0.06	0.15		
		大腸菌			個/cm ³	3000	1000	19.3	92.0		
	騒音	朝方			dB	60	58	47.5	48		
		昼間			dB	65	63	52	53		
		夕方			dB	60	58	48.5	51		
		夜間			dB	50	50	47	48		
	中津川セラミック(武並工場)	排水(公共用水域)	pH			—	5.8~8.6	5.8~8.6	6.4	7.1	
			SS			mg/l	200	100	3.9	12	
BOD					mg/l	160	130	5.6	14		
COD					mg/l	160	80	13.3	17		
n-ヘキサン抽出物					mg/l	5	4	<0.5	<0.5		
窒素					mg/l	120	120	7.4	89		
リン					mg/l	16	16	7.7	9.5		
大腸菌					個/cm ³	3000	2000	2.5	8		
騒音		朝方		第4地点	dB	50	50	49.5	54		
		昼間		第4地点	dB	55	55	50.5	55		
		夕方		第4地点	dB	50	50	50.5	54		
		夜間		第4地点	dB	45	45	49	53		
		可児セラミック	大気	ばいじん		mg/Nm ³	100	90	9	9	
				NOx		ppm	150	135	130	130	
			排水(下水道)	pH			—	5.8~8.6	5.9~8.5	7.1	7.1
				SS			mg/l	200	180	1.6	1.6
BOD					mg/l	160	144	17	17		
COD					mg/l	160	30	7.6	7.6		
n-ヘキサン抽出物					mg/l	5	4.5	1	1		
朝方				第1地点	dB	50	50	52.6	53.2		
騒音	昼間			第1地点	dB	60	60	52.4	53.7		
	夕方			第1地点	dB	50	50	51.4	52.0		
	夜間			第1地点	dB	45	45	51.7	52.0		
	南勢セラミック		排水(公共用水域)	pH			—	5.8~8.6	7.1	7.1	
SS						mg/l	—	90	14	20	
BOD						mg/l	20	20	12	14	
COD						mg/l	—	40	9.67	12	
n-ヘキサン抽出物						mg/l	—	5	<1	<1	
鉛					mg/l	—	0.1	<0.01	<0.01		
窒素					mg/l	—	100	9.63	12		
リン					mg/l	—	16	0.87	0.99		
騒音		大腸菌			個/cm ³	—	1000	17.3	29		
		朝方		北	dB	55	55	48.4	48.4		
		昼間		北	dB	60	60	58.4	58.4		
		夕方		北	dB	55	55	47.1	47.1		
		夜間		北	dB	50	50	46.1	46.1		
		神岡セラミック	排水(公共用水域)	pH			—	5.8~8.6	7.7	7.9	
				SS			mg/l	200	50	5.15	9.1
				BOD			mg/l	160	40	13.8	27
COD					mg/l	160	40	8.85	17		
n-ヘキサン抽出物					mg/l	5	2.5	<0.5	<0.5		
大腸菌					個/cm ³	3000	300	<30.0	30.0		
騒音	朝方			第4地点	dB	60	60	47	47		
	昼間			第4地点	dB	65	65	47	47		
日特製作所(本社工場)	排水(下水道)	pH			—	5.0~—	5.8~9.0	7.3	7.3		
		SS			mg/l	600	300	97	97		
		BOD			mg/l	600	300	220	220		
		n-ヘキサン抽出物			mg/l	50	25	3.7	3.7		
	騒音	朝方			dB	60	60	61	64		
		昼間			dB	65	65	64	64		
		夕方			dB	60	60	61	61		
		日特製作所(大口工場)	排水(公共用水域)	pH			—	5.8~8.6	6.0~8.0	7.2	7.2
SS					mg/l	30	30	3	3		
BOD					mg/l	25	20	5.9	5.9		
n-ヘキサン抽出物					mg/l	5	4	<1	<1		
窒素					mg/l	120	60	0.6	0.6		
リン					mg/l	16	8	0.04	0.04		
騒音	朝方				dB	55	55	54	54		
	昼間				dB	60	60	57	57		
日和機器	排水(下水道)	夕方			dB	55	55	52	52		
		夜間			dB	50	50	45	45		
		pH			—	5.0~—	6.0~8.0	7.3	7.5		
		n-ヘキサン抽出物			mg/l	50	40	<1	<1		
	騒音	昼間			dB	65	63	61.9	61.9		
		東濃セラミック	大気	ばいじん		mg/Nm ³	—	200	22	22	
				NOx		ppm	—	400	38	38	
				pH			—	5.8~8.6	7.2	7.2	
SS					mg/l	—	200	8.5	8.5		
BOD					mg/l	—	160	62	62		
n-ヘキサン抽出物					mg/l	—	5	<0.5	<0.5		
騒音	朝方				dB	50	50	49	49		
	昼間				dB	60	60	57	58		
セラミックセンサ	排水(公共用水域)	夕方			dB	50	50	49	49		
		夜間			dB	45	45	44	44		
		大気	ばいじん		mg/Nm ³	200	100	0.1	0.1		
		NOx		ppm	—	150	28	28			
		pH			—	6.0~8.0	6.0~8.0	7.2	7.4		
		SS			mg/l	18	14.4	9.5	16		
	騒音	BOD			mg/l	18	14.4	5.5	9		
		COD			mg/l	18	14.4	12.3	21		
セラミックセンサ	排水(公共用水域)	n-ヘキサン抽出物			mg/l	2	1.6	1	1		
		窒素			mg/l	30	24	11.9	16		
		リン			mg/l	4	3.2	0.3	0.65		
		ふっ素			mg/l	8	8	2.0	3.5		
		ほう素			mg/l	10	10	2.2	3.1		
		騒音	昼間			dB	70	70	59.8	62.2	
	夜間			dB	60	60	57.8	59			

社会貢献

「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。

交通安全

交通安全教育

自動車産業に携わる企業として、交通安全活動を行っています。従業員の安全運転意識を高めるのはもちろん、事業所の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。



交通安全リスクマップ

自動車通勤者が多い小牧工場では、工場周辺の交通事故情報を収集し、危険箇所での一層の注意を呼びかけています。



交通安全功労者授賞式

永年の交通安全活動により、橋本副社長が交通安全功労者として愛知県・愛知県交通安全推進協議会の表彰を受けました。



地域貢献

AEDトレーニングシステムの寄贈

AED(自動体外式除細動器)とは、心臓麻痺などに陥ったとき、心臓に電気ショックを与えて正常なリズムに戻すための医療機器です。駅や公共施設などへの設置が広がっていることから、訓練用トレーニングシステム6組を本社が立地する名古屋市へ寄贈しました。

また、いざという時に適切な対応ができるよう、従業員対象の取り扱い講習会を開催しました。



AED寄贈



AED講習会

他文化との共生

在住外国人の方が日本の法律や生活習慣を知ることは、安全・安心な暮らしに欠かせません。そこで、小牧工場が立地する小牧市、小牧警察署、外国人労働者が働く市内の企業が、小牧国際化問題連絡協議会を設立し、「安全・安心講話」を初めて開催しました。

当社からは、小牧工場で働く約120人の日系ブラジル人が参加し、交通法規、ゴミの出し方、年金や税金の仕組みについて学びました。



創立70周年記念

創立70周年を迎えることができたのは、地域社会のご理解、ご支援があつてのことです。その感謝の意を、さまざまな形で表現しました。

車両の寄贈

創立70周年を迎えた感謝のしるしとして、当社4工場の地元地域へ車両を寄贈しました。

名古屋市：	起震車	1台
小牧市：	起震車	1台
さつま町：	公用車(防災車両)	3台
伊勢市：	公用車(ハイブリッドカー)	2台



起震車



起震車の内部



寄贈式

公益信託「にっとくアジア留学生奨学基金」設立

当社は、世界12ヶ国に製造拠点、24ヶ国に販売拠点をもち、特にアジアではマレーシア、タイ、インドネシア、台湾、韓国、シンガポール、中国、インドの各国にて事業を展開しています。

これまでのアジア諸国への事業展開に際して、頂いたご

支援・ご協力に感謝の意を表すため、70周年を機に、愛知県内の大学・大学院に在籍するアジア諸国からの留学生を対象とする奨学金基金を設立しました。日本とアジア諸国との友好関係を担う有為な人材の育成を願っています。

宮之城工場 事務・厚生棟竣工式

2007年2月に完成した事務棟と7月に完成した新厚生棟の竣工式、会社創立70周年式典、労働組合結成60周年記念行事を同日開催しました。式典には、さつま町長他関

係者、従業員とその家族など、合計600名が参加し、工場見学や餅つき大会などを行いました。



竣工式



従業員家族の工場見学



餅つき大会

従業員

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。

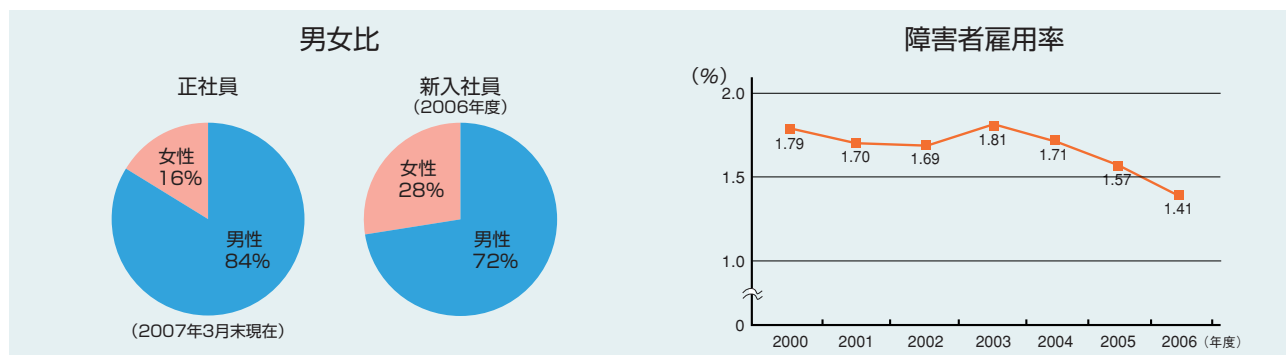
人事制度

機会均等

雇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。2007年3月末現在、正社員に占める女性の割合は16.2%ですが、2006年度の新入社員では27.5%を占めており、徐々に増加していく見込みです。

また、意欲ある従業員の活躍の場を広げるため、女性従業員の深夜勤務が可能な体制や、職群転換制度を整備しています。

障害者雇用については、法定雇用率1.8%を下回っているため、今後とも雇用促進に努力していきます。



能力開発支援

知識や技能を伝承し、次世代の日本特殊陶業を支える人材を育成するため、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。



新任係長研修



新任管理職研修

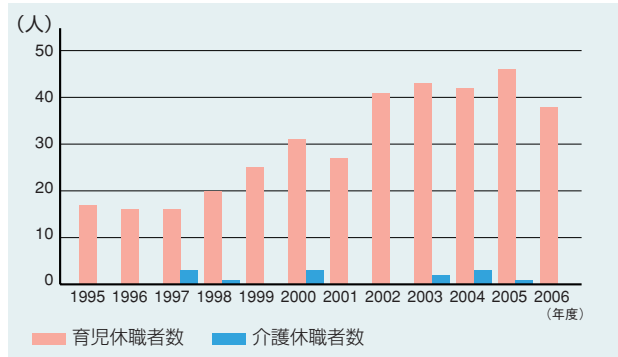
	階層別教育	職能別技能教育					生涯教育
		技能・技術	営業	国際化	専門教育		
部長	研修 経営シミュレーション						
次長							
課長	研修 新任係長研修						
課長代理	研修 新任係長研修						
係長	研修 新任係長研修						
一般	10~15年目 研修 5年目 研修 3年未満 研修 新人	教育安全 研修 リタ 一般研修 新入社員導入研修	研技修能 監督層 リーダー層 一般技能 基礎技能	国際事業委員会 社内語学教室	QA教育(社内eラーニング) TQM教育 知的財産教育	通信教育制度 ハッピーフェスティバル	

両立支援

育児や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	子を育てるために休業することができる
育児休職延長制度	満2歳まで	保育園に入れなかった場合などに休職期間を延長できる
特別休暇制度	小学校入学まで	病気や怪我をした子の看護のため、年間最大5日間、看護休暇を取得できる
短時間勤務制度	小学校入学後の4月まで	1日の労働時間を2時間短縮できる



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内蔵の従業員カードによる勤務管理システムを導入しています。

また、全従業員への『労働時間管理ハンドブック』の配布や、労働組合とともに毎週水曜日の「定時退社の日」を徹底するなど、啓発を継続しています。



労使関係

良い製品、良いサービスを提供する(良い仕事をする)ことによって、広く社会に貢献することは、労使の大きな使命です。労使の相互信頼の下に、それぞれが責任を果たし、より良い職場をつくるため、定期的に労使懇談会や労使協議会を開催し、さまざまな課題に対応しています。

尚、労働組合は、2006年1月に結成60周年を迎えることができました。



中央労使懇談会



結成60周年

定年退職後

雇用継続制度

2001年より定年退職者雇用継続制度を導入し、ベテラン社員が培った知識や技術を有効に活用してきました。2006年4月に高年齢者雇用安定法が改正施行されたことに伴い、雇用継続期間を段階的に65歳まで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、第二の人生における生きがい、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

	2006年度	累計
雇用継続者	27	184
ハッピーライフセミナー参加者※	85	1032

※配偶者を含まず

7 従業員 労働安全衛生

理念・基本方針

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

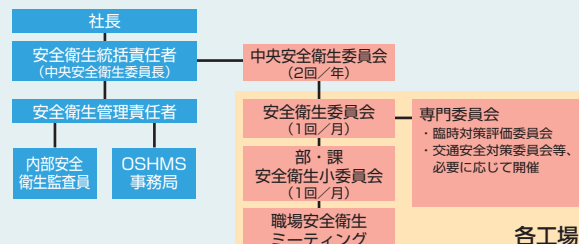
リスクを低減し、心身ともに健全な職場環境を創ろう！

(2005年4月制定)

安全衛生統括責任者
副社長 橋本玄次郎



安全衛生推進組織

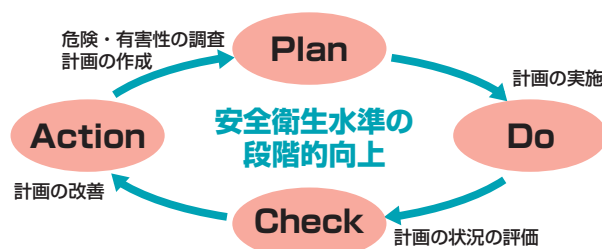


労働安全衛生マネジメントシステム

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)の構築に取り組んできました。2006年12月に審査を受けた結果、厚生労働省の労働安全衛生マネジメントシステム指針に基づくJISHA(中央労働災害防止協会)のOSHMS基準への適合が確認され、適格認証を取得しました。

適格認定取得状況

工場名	認定年月日
本社及び本社工場	2006年12月11日
小牧工場	2006年12月11日
宮之城工場	2006年12月25日
伊勢工場	2006年12月11日



審査



認定証授与式



認定楯

目標と結果

2006年度は下表の目標を立てて取り組んできましたが、未達成項目が多くありました。各目標の結果は、次ページにてご確認ください。

2006年度目標と結果

■ 1. 業務事故の撲滅	① 挟まれ災害の撲滅	×
	② 薬品飛散による災害の撲滅	×
	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 便潜血、胃検診受診率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	×

2007年度目標の設定にあたっては、2006年度に発生した災害の内容を確認し、当たった災害、金属屑などの飛散による災害も目標の対象にしました。

2007年度目標

業務事故の撲滅	挟まれ・当たった災害の撲滅 飛散による災害の撲滅
作業環境の改善	Ⅲ、Ⅱ管理区分職場の低減
健康の増進	健康管理意識の向上 メンタルヘルスケアの充実
教育・啓蒙の充実	安全衛生教育の推進 安全衛生パトロールの強化 職場の自主活動の推進

1. 業務事故の撲滅

1 挟まれ災害の撲滅

赤チン災害を含めた全災害発生件数は19件で、うち6件が設備などに指を挟まれた災害でした。

2 薬品飛散による災害の撲滅

薬品飛散による災害は2件でした。2件とも薬品取り扱い中にチューブが外れたことによる災害でした。

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。(※18～36ヶ月)

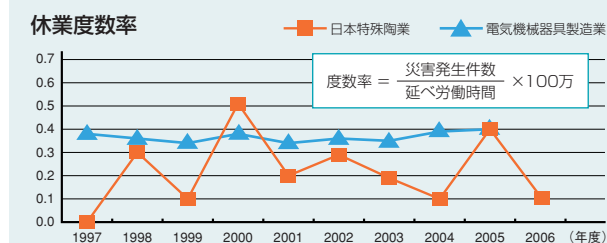
また、定期的に安全衛生パトロールを実施し、啓蒙を続けています。

休業災害発生件数

(件)

1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
0	3	1	5	2	3	2	1	4	1

休業度数率



安全衛生教育



産業医の巡視

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。2006年度は、血液検査対象者の拡大や従業員の高齢化に伴い、有所見者率が上昇しました。

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。2006年度の受診率は、胃検診92.2%、便潜血検査90.7%であり、前年度より大幅に上昇しました。

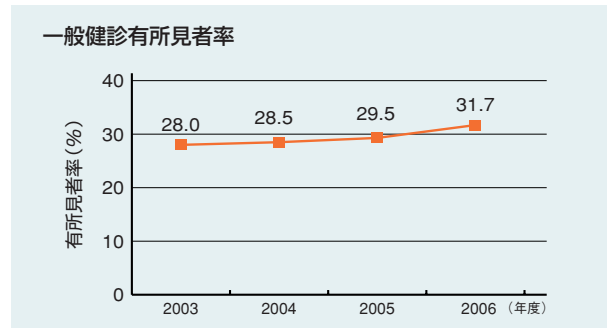
3 休憩所の分煙化推進

喫煙室や屋外喫煙所等を設置して分煙化を進めており、2006年度までに大部分の休憩所にて分煙化が完了しました。今後も未実施の休憩所について対策を行います。

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、産業医による面談指導を実施しています。2006年度も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。

一般健診有所見者率



全面禁煙の食堂

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。騒音の作業環境測定では、第3、第2管理区分と判定される職場があり、改善に取り組んでいますが、顕著な効果を出すことはできませんでした。



特定化学物質の作業環境測定

市民社会

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。

文化の尊重

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。

サイアムNGKスパークプラグ(株)

2006年12月6日、新工場の開所式を開催しました。タイの風習に従い、式典は9人の僧侶の読経にてスタート。全従業員や工事関係者の参列の下、さらなる繁栄を祈念しました。



インド特殊陶業(株)

タイに引き続き、2006年12月8日、新工場の起工式を開催しました。式典は、ヒンズーの習慣に則り、全ての始まりの母である大地に対して、工事の安全と新会社の繁栄を祈念しました。



工事用地の中央に直径1mの穴を掘り、司祭の読経に合わせて縁起物を奉納

ポーランドNTK(有)

3月8日は、国連が定めた「国際女性デー」です。ポーランドNTK(有)では、現地の習慣を尊重し、日頃の感謝を込めて女性従業員に花を贈っています。



ブラジル特殊陶業(有)

モジ工場とコクエラ工場にて生産を行っていましたが、2007年1月、全ての事業をコクエラ工場に集約しました。

モジ工場跡地は、商業的活動が非常に大きいだけでなく、モジ市にとっても有効活用が期待できる恵まれた土地であることから、跡地をモジ市に寄贈しました。



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、経営の健全性・透明性を確保しつつ、公正で効率的な経営システムを構築・維持していくことが、最も重要な経営課題の一つと考えています。

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
2007年 1月	「機密管理ガイドライン」発行

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”を理解し、正しく実践するための基本姿勢として「企業行動規範」を制定し、法令や倫理に対する意識を高めています。



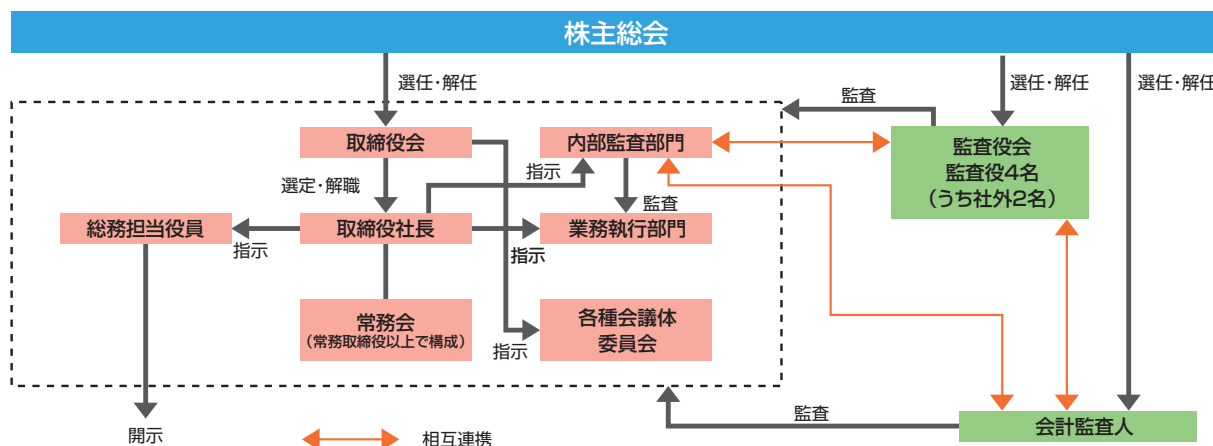
コーポレートガバナンス

取締役会（定例、必要時）では、業務の執行に関して、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、業務執行状況を監督しています。さらに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。

また、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。（※2007年6月末現在）



環境格付けで「A」取得

当社は、(株)トーマツ審査評価機構による2006年版「環境格付け」において「A」の評価を受けました。

この格付けは、環境報告書を発行している企業505社を対象に、環境報告書とWebサイトによる公開情報を基に実施されたものです。当社は、ISO14001の統合認証、環境報告書の第三者審査などが評価され、初めての「A」となりました。

評価基準

- 1 環境報告書の発行
- 2 スコアカード
- 3 取り組み範囲
- 4 温室効果ガス削減への取り組み
- 5 土壌汚染への取り組み
- 6 取り組み内容の信頼性・透明性
- 7 ISO14001認証取得

環境格付け

- ・505社を対象として実施
- ・A以上の企業のみ公表

AAA	: 2社
AA	: 11社
A	: 25社

第三者審査

当社グループでは、わかりやすい情報開示を行う方針に基づいて「環境社会報告書」を作成しています。

「環境社会報告書2007」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。

ステークホルダーメッセージ



大久保 誠範さん

横浜商工会議所

経済政策部総合政策課担当課長

まず、全体的な印象ですが、各層のステークホルダーに大変配慮された報告書となっていると思います。企業行動規範に沿った編集で、インデックス毎に活動報告が記載されていますので、知りたい情報が的確に把握でき、他業種の者にも分かりやすい内容となっています。

次に、ご提案ですが、一般向けにさらに「親しみ」をもってもらう意味で、トップの方との環境社会に対する座談会のダイジェスト記事の掲載などはいかがでしょうか。皆さんにグループ全体を身近に感じてもらえると思います。

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「環境社会報告書」となり2冊目となりますが、企業行動規範を軸とした活動報告について高く評価されました。今後、社会面の更なる充実を期待するとの意見をいただきました。また、環境面については、国内グループ会社でのデータ収集の仕組みは信頼性の高いシステムが整備されているとの評価をいただきましたが、一方で、海外事業所の活動をさらに充実させることが、今後の課題として挙げられました。

尚、審査でご指摘いただいた記載ミスや表現不足の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、今後の課題とし、地道な改善を続けていきます。



編集会議風景



第三者審査

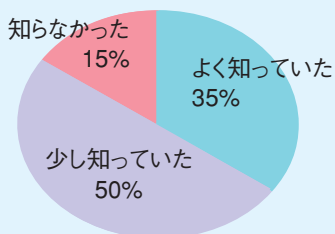
環境社会報告書2006のアンケート結果

2006年度に発行した「環境社会報告書2006」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。

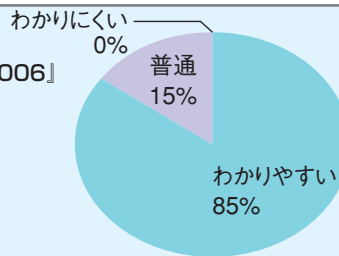
Q1

日本特殊陶業の
環境保全活動について、
ご存知でしたか？



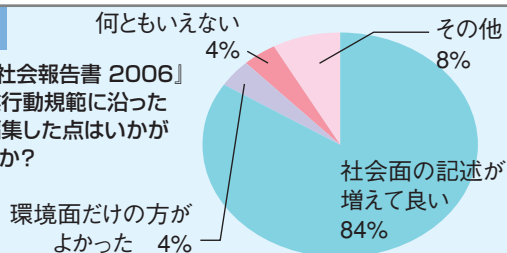
Q2

『環境社会報告書 2006』
はいかがでしたか？



Q3

『環境社会報告書 2006』
を企業行動規範に沿った
形に編集した点はいかが
でしたか？



Q4

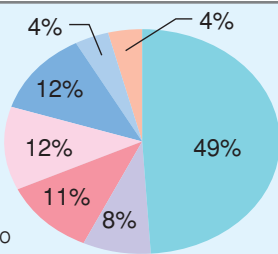
とくに印象に残ったこと、
関心を持たれたことは
どれでしたか？（上位4つ）

事業による環境負荷
環境に関する基本理念
ファクトリー/オフィス
社会貢献

Q5

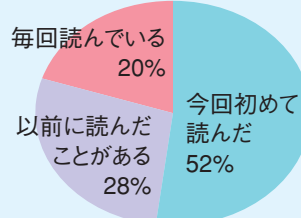
『環境社会報告書 2006』
を主にどのような
立場でお読みに
なれましたか？

お取引先
株主・投資家
企業の環境担当者
日特グループの従業員と家族
一般消費者
行政機関
環境NGO/NPO



Q6

これまでに日本特殊
陶業グループの報告書
をお読みにになったことが
ありますか？



Q7

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。

社会との接点に関する
記述を増やして欲しい。

コンプライアンス以上の
取り組みを期待する。

世界規模での
環境保全活動に
期待する。

アンケートのお願い

『環境社会報告書2007』を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。

終わりに



地球温暖化、資源の枯渇、生物多様性の喪失など、さまざまな環境問題が深刻化しており、企業における環境活動の必要性を強く認識して日々の活動を展開しています。この度、私たちの環境活動、社会活動を広く皆さまにお伝えする媒体として、「環境社会報告書2007」を発行いたしました。昨年に引き続き、10ヶ条から成る企業行動規範に沿った編集とし、各条の基本姿勢と

もにその活動の内容を記しております。

また、本年も第三者機関による審査を受け、信頼性の確保を図りました。環境社会報告書の編集や審査において顕在化した課題については、継続的に改善していく所存ですので、ご理解いただきますようお願い申し上げます。

環境安全部担当役員
専務取締役 小原道郎

Environmental & Social Report 2007

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

■発行責任者

環境統括責任者 加藤倫朗

■発行

2007年8月(次回発行予定 2008年8月)

■編集責任者

環境安全部 担当役員 小原道郎



【製作にあたって】

本報告書を構成する資材(用紙、インキなど)の購入及び製作に関わる編集、印刷は、ISO14001の認証を取得した会社で行いました。また、使用した資材(用紙、インキなど)は、カドミウム、鉛、六価クロム、水銀、ポリ臭化ジフェニル(PBB類)、ポリ臭化ジフェニルエーテル(PBDE類)を含有していません。

製 版 … CTP(Computer To Plate)方式を採用しました。これによりフィルム、フィルム製作に伴う現像液、定着液が不要となり、省資源と廃棄物の発生を抑制しました。

インキ … VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロインキを使用し、VOCの発生を抑制しました。また、このインキは印刷インキ工業連合会の自主規制である「印刷インキに関する自主規制(NL規制)」にも準拠しています。

湿し水 … 湿し水及び洗浄剤には、イソプロピルアルコール(IPA)を含有しないVOC配慮型湿し水、洗浄剤を使用しました。また、湿し水循環装置を装備した印刷機で印刷し、廃棄物の発生を抑制しました。

用 紙 … 用紙は間伐材を主な原料として抄造した間伐材印刷用紙を使用し、木材資源の有効利用と森林の保全と育成に配慮しました。