



Environmental & Social Report 2008

日本特殊陶業グループ 環境社会報告書





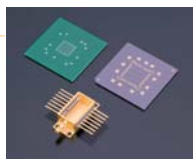
会社概要

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、その他
 グループ：子会社37社（国内11社、海外26社）、関連会社7社

事業領域

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

自動車 関連事業

プラグ
センサ

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
- 温度センサ 他



その他

- セラミック製エンジン部品
- QGS/QHS 他

セラミック 関連事業

応用セラミック
機械工具

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
- シリコン整流器用容器
- オゾンナイザ
- バイオセラミックス
- 医療用酸素濃縮器 他



Index

◇会社概要	1
◇編集方針	2
◇持続可能な社会を目指して	3
◇企業理念	4
企業行動規範	
1 コンプライアンス	5
2 消費者・顧客	7
3 公正な取引	9
4 コミュニケーション	10
経営指標	
5 環境保全	
環境宣言・環境方針・環境行動計画	11
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
プロダクツ	24
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

日本特殊陶業は、2000年より環境報告書を発行しております。9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。

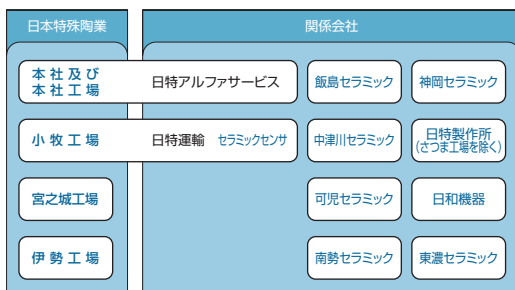
【参考】「環境報告ガイドライン（2007年版）」（環境省）

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】 2007年4月1日～2008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：日特グループ
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（支社・営業所・出張所を除く）とその国内子会社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。

※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。
ご希望の方は、p.31のお問い合わせ先へご連絡ください。

【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 神 嘉秀
【発 行】	2008年8月
【次回発行予定】	2009年8月

持続可能な社会を目指して

私たち日本特殊陶業グループは、1936年の創立以来、「良品主義」、「総員参加」を基本として、セラミック製品及びその応用製品を世界に提供してまいりました。現在でもその精神を受け継ぎ、更には「一歩先行くもの作り」の姿勢で、各拠点の得意なところを活かした世界最適生産・調達・販売体制の整備・充実を推進しております。これは、加速化する社会の変化に対応すること、延いてはグローバルでの持続可能な社会の形成につながるのだと考えております。

さて、環境に関する今年の大きな話題は、京都議定書の第一約束期間が始まったことではないでしょうか。世界中で地球温暖化に対する関心が一層高まり、将来を見据えてさまざまな議論が行われています。私たち日本の企業に対しても、温室効果ガス削減への強い期待があることを認識しております。

当社グループは、セラミックメーカーであり、その生産において多くのエネルギーを使用しています。そのため、使用するエネルギーを削減し、温室効果ガス排出量を抑制することは、私たちの重要な課題であると捉え、生産工程の見直しや合理化に日々取り組んでいます。2007年度は、各種取り組みの結果、削減目標を達成することができましたが、新工場の稼働が続き、総排出量では増加となりました。

お客様が製品をご利用される際に発生する温室効果ガスの削減も重要です。自動車用の高性能プラグや各種センサーは、燃費の向上や環境規制への対応に貢献しています。また、高度情報化社会の大量・高速伝送に対応したICパッケージは、ITの活用の幅を広げ、社会の省エネの可能性を広げています。私たちの将来の生活にかかわるところでは、2007年、コンパクトで高効率な燃料電池システムの構築に成功しました。いずれ皆さまのご家庭でご利用いただけることを目指し、研究を継続しています。

将来、環境に配慮しない企業が存続できない社会を迎えることは言うまでもありません。私たちは、「一歩先行くもの作り」により、地球温暖化の防止はもちろんのこと、社会の持続可能性に貢献できる企業であり続けたいと考えます。

この度、2007年度を対象とする『環境社会報告書2008』を発行いたします。当社グループの1年間の活動を広く皆さまにご覧いただき、忌憚の無いご意見・ご感想をお寄せ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

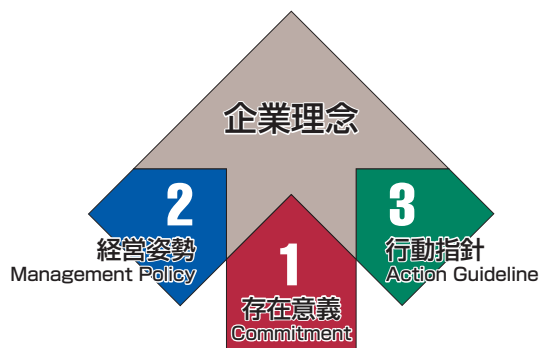
加藤 倫朗

**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！

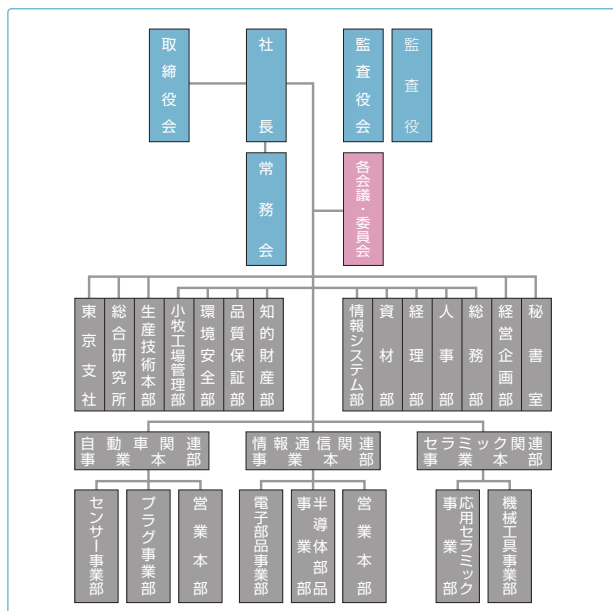
何がベストなのかを常に考え、スピーディーに行動します。

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。

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。

コンプライ

1

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。

消費者・顧客

2

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。

公正な取引

3

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。

コミュニケーション

4

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。

環境保全

5

「良き企業市民」として、積極的に社会貢献活動を行う。

社会貢献

6

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。

従業員

7

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。

市民社会

8

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。

文化の尊重

9

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。

倫理

10

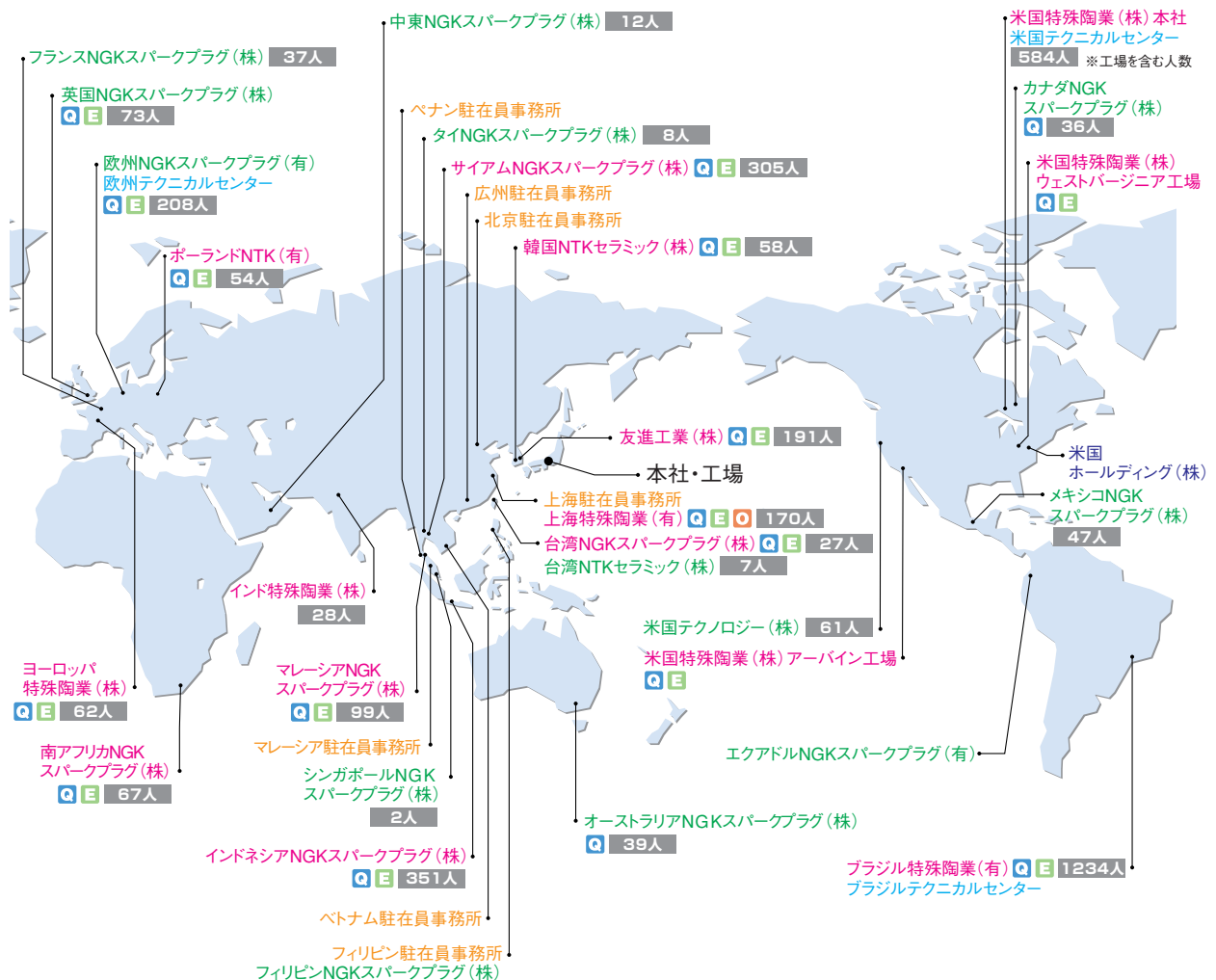
(2004年11月改正)

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



海外ネットワーク

- 本社・工場
- 駐在員事務所
- 製造販売法人
- 販売法人
- テクニカルセンター
- 持株会社

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の認証取得は2008年5月末現在

従業員数は2007年12月末現在



NGK杯



メキシコNGKスパークプラグ(株)



宮之城工場



インドネシアNGK
スパークプラグ(株)



東京営業所

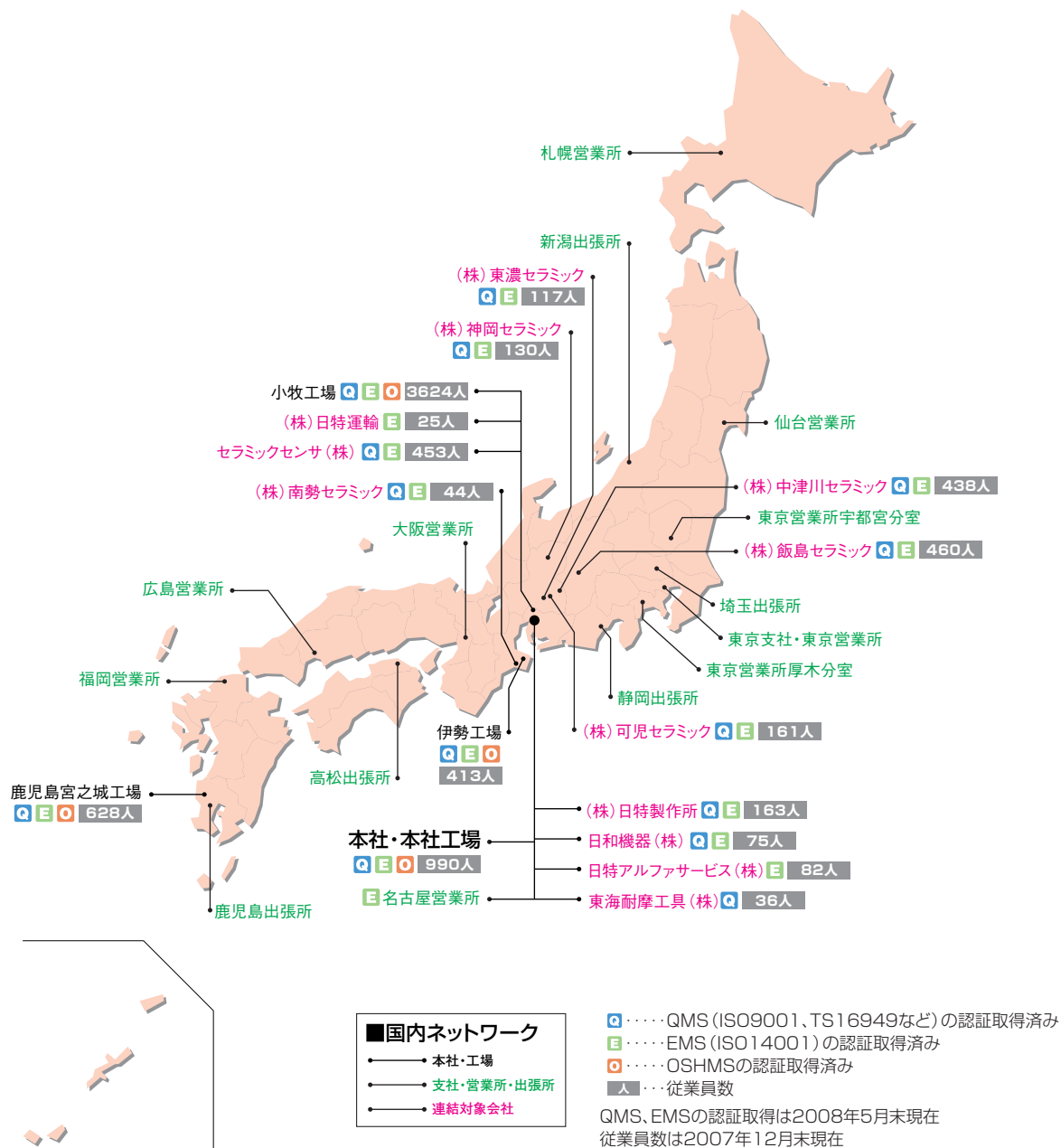


南アフリカNGK
スパークプラグ(株)



米国特殊陶業(株)

国内ネットワーク



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します。」としています。
- この理念の具体化として、さまざま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

1936年の創立以来、もの作りの歴史において、良品主義、全員参加、現場主義などの品質の作り込み・熟成に対する基本姿勢・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（総合的品質管理）の原点に立ち返って質の高いもの作りに取り組むことを表明しています。

TQM活動は、下記の活動を柱として実施しています。

- ・ 方針管理による会社方針の具現化を行うトップダウン活動
- ・ 小集団活動による品質・業務の改善と活動を通じた職場活性化と人材育成
- ・ 日常管理による各職場で決められた業務の標準化と維持管理及び改善活動

これらを効果的に実施するため、ISO9000シリーズもしくはISO/TS16949に準拠した品質マネジメントシステムを認証取得し、その有効な運用に努めています。



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

製品・サービスの良し悪し（品質）は、お客様が決めます。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・課題を認識し各自の役割をしっかりと果たし、力を集結して問題解決や課題達成にあたります。

●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。

小集団活動

職場の課題を継続的に改善し、品質および生産性を向上させることを目指して、QC（Quality Control、品質管理）サークル活動を展開しています。

日頃の活動成果を発表する場として毎年中央発表会を開催し、職場のチームワーク向上と人材育成を図っています。



中央発表会

従業員こそが日本特殊陶業グループの将来の成長を切り拓く原動力です。この認識のもと、従業員が改善活動を通して「知識」や「技能」を高め、「チームワークよく仕事をする」ために、下記基本スタンスで人材育成を図っています。

- 1) 人間の能力を発揮し、無限の可能性を引き出す
- 2) 人間性を尊重し、生きがいのある明るい職場をつくる
- 3) 企業の体質改善・発展に寄与する

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。



避難訓練

大規模地震への対応

当社グループの事業所は、愛知県を中心とした東海地方に多く立地しており、そ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大切な個人情報は、「個人情報の保護に関する法律」その他の関係法令を遵守し、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。

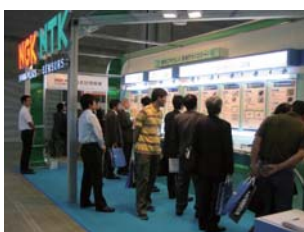


<http://www.ngkntk.co.jp/privacy.html>

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。2007年度も多数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。



人とくるまのテクノロジー展2007



セミコン・ジャパン2007

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。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>

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・部品等の安定的な調達には、品質、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。2007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、さまざまなリスクに当社と取引先様が一丸となって対応していくことを要請しました。



会社方針説明会

日特協力会

日特協力会は、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。各種講習会や改善事例発表会などを開催し、会員相互の情報交換によって生産性の向上と経営の合理化を促進することを目的として活動しています。

当社は、品質の重要なパートナーである取引先様とともに、より良い製品を作り、ともに発展していきたいと考えています。

そのため、取引先様での人材育成の一助となるよう、当社の中でも重要度や活用度が高い研修について、取引先様にも参加いただき、役立てていただいています。



改善事例発表会

Column SRI 社会的責任投資

SRI (Socially Responsible Investment) とは、収益性や成長性などの財務的分析だけでなく、法令遵守や雇用問題、人権問題、社会や地域への貢献など、環境対応や社会的活動などを含めた総合的な評価によって、投資先企業を選定する投資手法です。

当社は、今後も信頼される企業を目指し、より一層の努力を続けていきます。

2008年、FTSE4Good指数シリーズへの組み入れが継続されました。

FTSE4Good指数シリーズとは、FTSEグループが開発し、管理する責任投資指数です。環境、人権、サプライチェーン労働基準、贈収賄防止、気候変動などの基準によって評価されます。

コミュニケーション

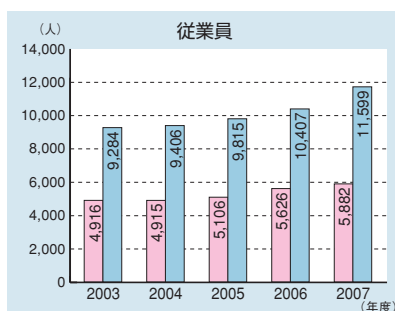
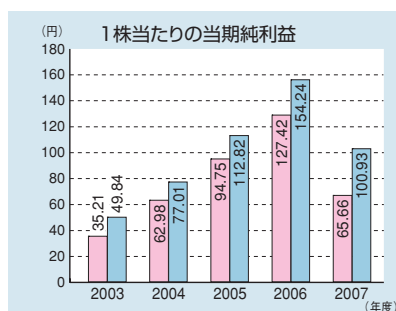
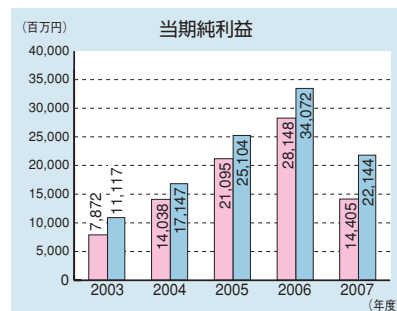
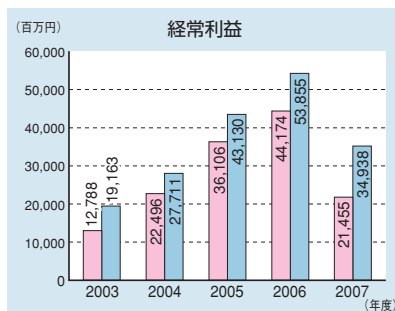
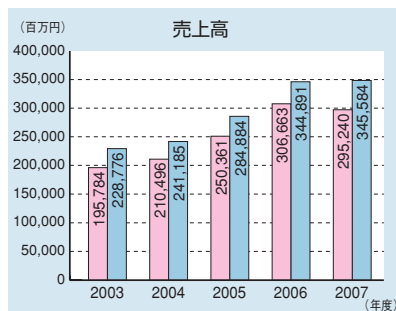
株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションを重視し、企業情報を日常的な広報活動を通じて公正に開示する。

- 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)	295,240	345,584
経常利益 (百万円)	21,455	34,938
当期純利益 (百万円)	14,405	22,144
1株当たりの当期純利益 (円)	65.66	100.93
従業員 (人) ※	5,882	11,599

※2008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発信するため、IR(投資家向け広報)活動を実施しています。2007年度は名証IRエキスポに出展し、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の実施しています。



名証IRエキスポ2007



機関投資家工場見学会

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。
- 「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。

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。
プロダクト	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
プロダクト	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
	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
	物流	効率的な物流システムの構築
コミュニケーション	エコビジネス	エコビジネスの開発
	ディスクロージャー	わかりやすい環境情報の開示 CSRレポートの継続発行
	コミュニティ	NGO、NPO活動への支援・参加
	自然環境	自然保護と社会貢献の推進
マインド	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

※エネルギー起源のCO₂（オフィス・工場）

削減目標の考え方

CO₂、水、廃棄物の目標は、2006年度から、省エネ対策案件等を履行することによる「削減量」を目標値として設定しています。

従来、CO₂、廃棄物は排出量と原単位で、水は使用量と原単位で管理し、総量の抑制を目指してきました。総量の抑制を推進するにあたり、これまで設定していた排出量、使用量、原単位による目標では、生産の増減などによる影響が大きく、

本来の省エネ・省資源活動による成果や努力が見えにくいことが課題でした。そこで、個々の対策案件による削減効果を積み重ねた「削減量」を目標に設定し、進捗を管理することで、活動の成果をより適切に評価できるようにしました。

削減目標による削減量の管理と活動の促進を行い、総量の抑制と原単位の改善を目指します。

達成:○ 未達成:× 継続:△

2007年度目標			結果	ページ	2008年度目標		
海外生産事業所でISO14001認証取得を支援する			○	15	全海外生産事業所でのISO14001認証取得を支援する		
グローバル日特環境宣言、環境方針を展開する			○	15	—		
—			—	—	国内営業所において、EMSの構築を検討する		
EMSの事業部別管理を検討する			×	—	—		
QMSとの目標の共有化を検討する			×	—	—		
国内関係会社のリスクアセスメント導入を支援する			○	—	OSHMSとのシステム統合を検討する		
取り組み組織の環境データの集約・管理方法を改善する			×	—	取り組み組織の環境データの集約・管理方法を改善する		
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			○	—	グローバル日特での集計を行う		
環境に関する日特スタンダードを制定する			○	—	—		
環境会計を継続して報告する			○	17	環境会計を継続して報告する		
—			—	—	取り組みを評価する項目として、環境会計を利用する		
GHG削減プログラムを策定し、実行する			○	19	CO ₂ クレジットの調達必要性を検討する		
<削減目標> 日本特殊陶業 4,110トン 関係会社 1,590トン			○	19	<削減目標> 日本特殊陶業 13,866トン 関係会社 1,585トン		
<削減目標> 日本特殊陶業 73,000m ³ 関係会社 11,000m ³			○	22	<削減目標> 日本特殊陶業 87,738m ³ 関係会社 8,093m 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		
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 3,490トン 関係会社 110トン			○	21	<削減目標> 日本特殊陶業 7,330トン 関係会社 53トン		
リサイクル残渣の少ない処理方法への変更を検討する			△	—	リサイクル残渣の少ない処理方法を採用する		
電子マニフェストの導入を検討する			○	—	—		
HCFC-225の代替を完了する			△	23	HCFC-225の代替を完了する		
VOCの排出を削減する			△	23	VOCの排出を削減する		
MSDSの統一管理を行う			△	—	MSDSの統一管理を行う		
ハザードランクを見直す			○	27	—		
—			—	—	環境リスク(環境事故)への対応を強化する		
製品アセスメントへLCA手法を追加する			△	—	製品アセスメントへLCA手法を追加する		
300社(主要原材料・部品メーカーへの展開)			○	28	500社(設備・治工具・補助材料メーカーへの展開)		
省エネ法における荷主対応を徹底する			○	20	廃棄物の効率的な輸送を行う		
環境分析業務の事業化を検討する			△	—	ELV対象物質の分析方法確立及び、他グリーン調達関連物質の分析方法を検討する		
環境関連のニュース、トピックスを継続してWeb公開する			○	—	情報開示において、Webと冊子を使い分ける		
環境社会報告書を発行する			○	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		
環境教育の見直しを行う			△	30	環境教育システムをグループへ展開・実施する		
—			—	—	全従業員に対して環境教育を実施するための仕組みをつくる		
—			—	—	—		

事業による環境負荷

マテリアルバランス

事業活動により、環境にどのような負荷を与えるかを知ることが、環境保全活動を行う上での第一歩となります。当社グループで使用する資源やエネルギーの投入量（インプット）

と、活動によりグループ外へ出される製品や廃棄物などの物質の量（アウトプット）のマテリアルバランスは下図の通りです。

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：試験、輸送での使用量
LPG、軽油：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	26,575 万kWh	39,694 万kWh
都市ガス	1,697 万m ³	1,795 万m ³
LPG	4,819 トン	10,610 トン
A重油	57 kL	57 kL
ガソリン	747 kL	769 kL
軽油	47 kL	130 kL

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	2,751 トン	3,450 トン

水

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

分類	単独	日特グループ
上水	1,057,240 m ³	1,276,028 m ³
井水	843,530 m ³	962,834 m ³
リサイクル水	1,444,680 m ³	1,595,031 m ³

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	—	15,842 トン
金属材料	—	23,523 トン
リユース素地	9,279 トン	14,841 トン

その他の材料・補助材料

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

分類	単独	日特グループ
プラスチック材料	671 トン	2,498 トン
化学物質	11,294 トン	14,176 トン
油類	312 トン	375 トン
その他材料	1,571 トン	1,890 トン
その他ガス	13,951 トン	17,827 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	423,999 kWh
	都市ガス	6,186 m ³
	LPG	59 kg
	ガソリン	144 kL
紙	コピー紙	5.7 トン
水	上水	2,963 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	156 トン
	輸送	334 トン
	リサイクル	8.3 トン
廃棄物	埋立・焼却	3.7 トン
排水	排水	2,963 m ³

Output アウトプット

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	145,713トン	208,927トン
試験	1,621トン	1,621トン
輸送	289トン	559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	19.6トン	212.6トン
水域	0.6トン	0.6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	25,909トン	28,689トン
埋立・焼却	143トン	166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	1,271,360 m ³	1,568,442 m ³

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	1,144トン	1,408トン
紙類	1,551トン	1,799トン
ダンボール	1,144トン	1,555トン

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	—	51,223トン

*1 2006年度より集計方法を変更しました

・CO₂の算出に用いた係数

	CO ₂ 換算係数
購入電力	0.33 kg-CO ₂ /kWh
都市ガス	2.558 kg-CO ₂ /m ³
LPG	3.007 kg-CO ₂ /kg
A重油	2.712 kg-CO ₂ /L

日本自動車部品工業会(2001年)

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

特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令

- ・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。

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、全体で同じ意識を持って環境保全活動を推進するため、グループで統一したISO14001に基づく環境マネジメントシステム(以下、EMS)を構築しています。

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。

■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 日特アルファサービス(株)	1999年 8月	
	6 (株)日特運輸	2000年12月	
	7 セラミックセンサ(株)	2000年12月	
	8 (株)飯島セラミック	2002年12月	
	9 (株)中津川セラミック	2002年12月	
	10 (株)可児セラミック	2002年12月	
	11 (株)南勢セラミック	2002年12月	
	12 (株)神岡セラミック	2004年 1月	
	13 (株)日特製作所	2004年 1月	
	14 日和機器(株)	2004年 1月	
	15 (株)東濃セラミック	2004年 1月	

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、2008年4月までに14社が認証を取得しました。2007年度は、グローバル日特として環境保全活動に対する意思の統一を図るため、グローバル環境宣言、環境方針を展開し、環境に対する行動基準を制定しました。今後も海外を含めた環境保全をより推進していくよう努めていきます。

	工場・会社名	認証時期	認証機関
海外	16 ヨーロッパ特殊陶業(株)	2000年 5月	AFAQ
	17 米国特殊陶業(株) WV工場	2000年 7月	TUV Rheinland of North America, Inc.
	18 IRV工場	2001年 8月	
	19 英国NGKスパークプラグ(株)	2001年12月	BSI (British Standard Institute)
	20 ブラジル特殊陶業(株)	2001年12月	ABS Quality Evaluations
	21 サイアムNGKスパークプラグ(株)	2002年11月	RWTÜV Thailand Ltd.
	22 欧州NGKスパークプラグ(株)	2004年11月	TÜV Industrie Service GmbH
	23 友進工業(株)	2005年 4月	kfq (Korean Foundation for Quality)
	24 マレーシアNGKスパークプラグ(株)	2006年 3月	SIRIM QAS
	25 台湾NGKスパークプラグ(株)	2006年 4月	SGS
	26 韓国NTKセラミック(株)	2006年 4月	ISC (International Standard Certification)
	27 上海特殊陶業(株)	2007年 4月	SGS
	28 インドネシアNGKスパークプラグ(株)	2007年10月	Bureau Veritas Certification
	29 ポーランドNTK(株)	2008年 1月	DEKRA Certification GmbH
	30 南アフリカNGKスパークプラグ(株)	2008年 4月	Bureau Veritas Certification

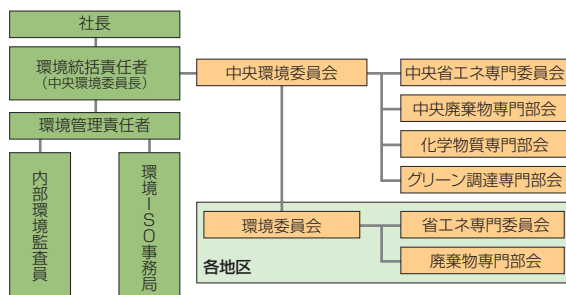
システム運用

当社グループは、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。

環境統括責任者を委員長とした中央環境委員会、ならびに各地区の地区環境委員会を設置し、目的・目標達成への進捗状況や課題の確認を行い、継続的改善につなげています。年1回の内部環境監査では、システムの運用状況、法規制及び自主基準の遵守状況等を確認しています。

このようにして、グループ全体及び各地区でPDCA (Plan-Do-Check-Action) サイクルを回し、継続的改善を図っています。

■環境推進組織



※地区の定義はp.2を参照ください。

■ISO14001監査員数

(人)

	日本特殊陶業	関係会社
ISO14001審査員補	5	1
ISO14001内部監査員	388	193



中央環境委員会



ISO外部監査

環境リスク

事業活動にはさまざまな環境リスクが潜んでいます。

当社グループでは、環境リスクの特定と適切な管理に努めており、環境汚染の予防を図っています。大気汚染や水質汚濁などに対して、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の設定を行い、また、環境汚染につながる可能性のある事故や緊急事態を想定し、発生の未然防止に努めています。

アスベスト対応

アスベストは健康への影響が大きく、リスクの高い問題として認識しています。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な処理を進めています。

緊急事態対応訓練

災害や人的ミスによる緊急事態が発生した場合に、社外への環境汚染を防止するため、定期的に訓練を実施し、的確に対応できるよう努めています。



緊急事態対応訓練

土壌調査

当社の手順に基づき、特定の設備の廃止時及び工場内の土地改変時等には、土壌調査を実施しています。

2007年度は、岐阜県可児市の工業団地に土地を取得しましたが、取得に先立ち、土壌の汚染や異常の無いことを確認しました。今後も、土壌の適切な管理と汚染防止に努めていきます。

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き、適正な処理が行われる日まで、厳重な管理を継続します。

※PCB：ポリ塩化ビフェニル



PCB保管庫

薬品の漏洩防止

当社では、メッキ工程などで毒劇物など有害性の高い薬品を使用しています。薬品や使用後の廃液の貯蔵槽や配管は地下に埋設されているものもあり、老朽化や地震などにより破損した場合、薬品が漏洩し、土壌汚染につながるリスクがあります。このリスクを低減するため、地下槽の二重槽化や、地上化を進めています。

環境
保
全

5

コンプライアンス

環境法規制の遵守は、環境保全の基本であり、事業活動を継続するためには必要不可欠です。

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遵守状況を確認し、日頃から法規制違反や苦情

発生の未然防止に努めていますが、2007年度は2件の法規制違反と2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)

	2005	2006	2007
違反	1	0	0
苦情	0	0	2

〈2007年度の苦情への対応〉

- ①本社工場にて、悪臭に対する改善要求がありました。配管接続部品の劣化による排ガスの漏れが原因であり、劣化の起こらない接続方法に変更するなど対策を実施しました。
- ②小牧工場にて、騒音に対する改善要求がありました。窒素タンクから生じる音によるものと分かり、サイレンサーを取り付けることで発生音を低減するとともに、再発防止策を実施しました。

■関係会社 (件)

	2005	2006	2007
違反	1	3	2
苦情	0	1	0

〈2007年度の違反への対応〉

- ①可児セラミックで騒音の規制値を超過していましたが、防音壁の設置などの対策により、外部への騒音を抑制でき、規制値内に抑えられました。
- ②セラミックセンサで排水のふっ素濃度値が一時的に水質汚濁防止法の規制値を超過しました。排水経路の見直しなど、処理方法を変更することで再発防止を図りました。



防音壁（可児セラミック）

環境会計

環境経営をより効果的に推進するためには、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。

2007年度の環境保全コストは、単独では11,007百万円、グループでは11,631百万円となり、2006年度より約11%増加しました。また、環境保全効果額は、単独で485百万円となっています。

■環境保全コスト

(百万円)

項 目			単 独				日特グループ ※			
分 類		主な取組内容	投 資		費 用		投 資		費 用	
			2006	2007	2006	2007	2006	2007	2006	2007
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	121	517	1,136	1,610	148	527	1,352	1,836
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	72	17	405	424	195	107	449	484
	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	47	54	484	552	56	62	685	713
小 計			240	588	2,025	2,585	398	697	2,487	3,033
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	2	4	0	0	2	4
管理活動コスト		社員への環境教育、EMSの構築・運用	10	8	287	293	11	8	354	354
研究開発コスト		環境保全に資する製品等の研究開発	1,386	1,473	5,632	5,853	1,386	1,473	5,632	5,853
社会活動コスト		自然保護、緑化推進、環境広告	0	0	165	183	0	0	175	189
環境損傷対応コスト		土壌汚染、自然破壊の修復	0	0	9	19	0	0	9	19
その他コスト		－	0	0	1	1	0	0	1	1
合 計			1,636	2,070	8,122	8,937	1,796	2,178	8,660	9,453

※日特アルファサービス、日特運輸を除く

■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	285
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	148
	節水による水道費の節約	13
	省資源、又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	40
合 計		485

■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

分 類		単 独			日特グループ		
事業エリア内効果	効果の内容	2006	2007	前年度との差	2006	2007	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)	23,893	26,575	2,682	36,406	39,694	3,288
	都市ガス (万m ³)	1,537	1,697	160	1,626	1,795	170
	LPG ※ ¹ (トン)	4,630	4,809	179	10,208	10,600	392
	A重油 (kL)	1,302	57	-1,245	1,302	57	-1,245
	水の使用量						
	上水 (m ³)	909,393	1,057,240	147,847	1,123,438	1,276,028	152,590
	井水 (m ³)	906,959	843,530	-63,429	1,039,221	962,834	-76,387
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	PRTR対象物質の取扱量 (トン)	673	650	-22	1,031	975	-56
	エネルギーのCO ₂ 排出量 (トン)	135,604	145,713	10,109	195,932	208,927	12,995
	工場排水のリサイクル ※ ² (トン)	1,307,581	1,444,680	137,099	1,447,466	1,595,031	147,565
	廃棄物量						
	有効利用量 (トン)	26,912	25,909	-1,003	29,681	28,689	-992
	埋立・焼却量 (トン)	129	143	14	157	166	9
PRTR対象物質の大気・水域への排出量 (トン)		14	20	6	215	213	-2

※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ます

環境経営

エコ・エフィシェンシー（環境効率）

企業が持続的に発展を行うためには、経済価値を高めつつ、環境負荷を低減することが求められています。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。2007年度は、CO₂については、新工場の稼働が大きく寄与し排出量が増加したことに加え、付加価値生産額が減少したことにより低下しました。廃棄物については、削減努力により排出量は減少しましたが、それ以上の付加価値生産額の減少により低下しました。

エコ・エフィシェンシー

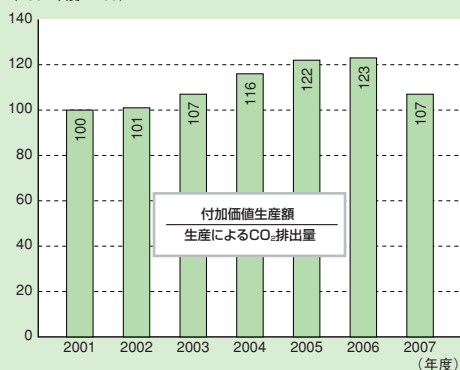
事業活動に伴う環境負荷に対して創出される経済価値の割合を示す指標。数値が大きいほど好ましい。

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

※付加価値生産額は、売上高から材料費及び外注加工費（子会社から購入する部品等の費用を含む）を控除した金額です。

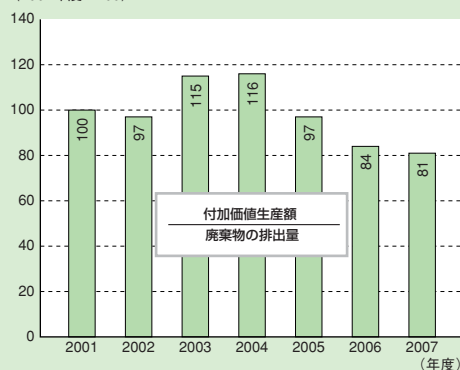
■生産によるCO₂指標（単独）

（2001年度＝100）



■廃棄物の排出量指標（単独）

（2001年度＝100）



環境保全の歩み

1973	2	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
1974	3	小牧工場が小牧市と公害防止協定を締結
1980	4	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
	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
1993	11	伊勢工場が伊勢市と公害防止協定を締結
1994	4	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
1999	4	「環境宣言」制定
	6	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
	8	本社及び本社工場がISO14001の認証を取得
	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
2000	9	「ECO report」初版発行
	12	ISO14001の全社統合認証を取得 （本社及び本社工場、小牧工場、宮之城工場、伊勢工場）
2001	6	第1回環境大会開催
2002	9	宮之城工場にてゼロエミッション達成

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）
2003	5	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
	9	伊勢工場にてゼロエミッション達成
2004	1	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）
	10	日特製作所にてゼロエミッション達成
2005	3	南勢セラミックにてゼロエミッション達成
	9	日和機器にてゼロエミッション達成
	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）
2006	1	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）
	3	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
	10	飯島セラミックにてゼロエミッション達成
2007	3	東濃セラミックにてゼロエミッション達成（全地区達成）
	10	グリーンサプライヤー制度運用開始

ファクトリー／オフィス

温暖化防止

基本的な考え方



中央省エネ専門委員長
取締役 伊藤 恒夫

地球温暖化は世界的に重要な課題とされ、温室効果ガスの削減の必要性がますます高まっています。

当社グループにおいても、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」に総量目標を設定しています。2010年のグループ総排出量15万トン以下という

目標を達成するため、より一層社内での連携を密にし、CO₂削減に最大限努力していきます。

また、当社は世界各地に生産拠点を持つグローバル企業として、地球規模の課題である地球温暖化の防止に向け、海外の生産拠点におけるCO₂排出量を集計し、海外拠点を含めた省エネ取り組みの推進を図っていきます。



省エネ活動

2007年度目標に対する結果

2007年度は、日本特殊陶業で4,110トン、関係会社で1,590トン、計5,700トンのCO₂削減対策を実施することを目標として活動しました。省エネ活動の結果、7,802トン分の削減

	2007年度削減目標	2007年度結果
日本特殊陶業	4,110トン	6,001トン
関係会社	1,590トン	1,801トン
合 計	5,700トン	7,802トン

減対策が実施され、目標を達成することができました。2008年度も引き続き削減量を目標として管理し、省エネ対策の実施を推進していきます。

■主な対策事例

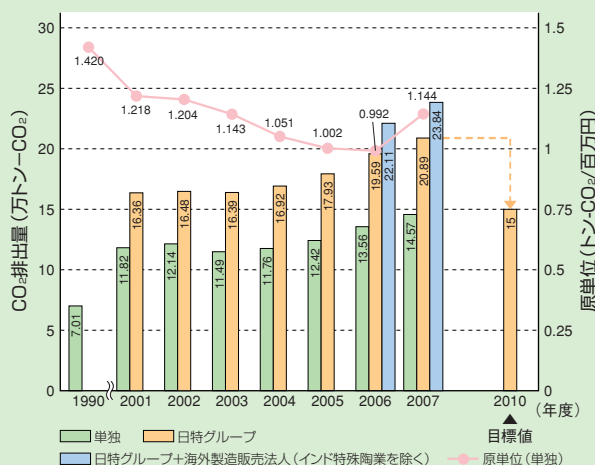
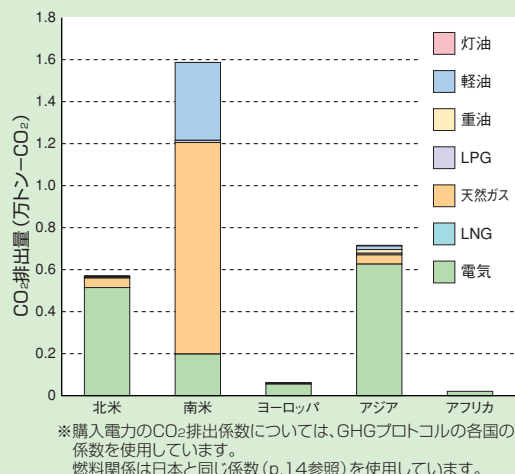
- ・ 焼成炉の廃熱利用による省エネ
- ・ 焼成方法変更(積み数アップ)による省エネ
- ・ 圧縮エアー供給の2系統化による省エネ

CO₂排出量とエコビジョン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。2007年度は、新工場が稼働を開始したこともあり、CO₂排出量は増加し、原単位あたりの排出量も増加する結果となりました。京都議定書の基準年である1990年度に比べ、排出量は単独で108%増となっています。今後、エネルギー使用状況の見える化や、新しい

技術の導入を進めるなど、一層省エネ活動に注力し、CO₂削減に努めていきます。

また、2007年度の国内・海外の全事業所を含めたCO₂排出量は24万トンであり、前年と比較し8%増加しました。グローバル企業として、海外事業所を含めた温暖化防止取り組みの推進を図っていきます。

■エネルギー起源CO₂排出量の推移（オフィス・工場）■海外製造販売法人の地域別CO₂排出量*

クリーンエネルギー

当社グループでは、クリーンエネルギーとして太陽光エネルギーの利用を推進しています。

本社工場では、本館屋上、別棟屋上、本工場屋上に太陽光発電設備を導入し、また、クラブ棟屋上には、太陽熱を利用した温水器を設置しています。小牧工場には、2007年に竣工した新工場の屋上に、発電能力最大107kWの大規模な太陽光発電設備を設置しました。



太陽光パネル（小牧工場）

物流

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、2007年度は4,919万トンキロであり、「エネルギーの使用の合理化に関する法律」に定められる特定荷主に指定されています。

輸送に伴う温室効果ガスの排出を抑制するため、当社グループでは、これまで低公害車の導入や輸送ルートの見直しを実施してきました。2007年は、梱包材の見直しにより輸送貨物の重量低減を図りました。今後も、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。

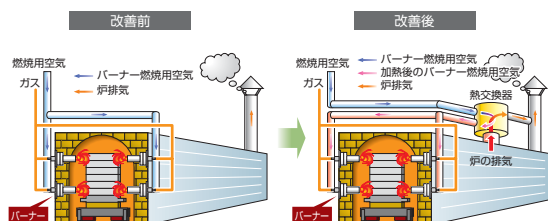


日特運輸

事例

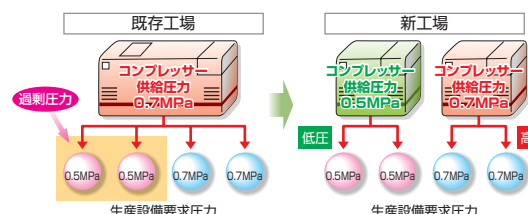
焼成炉の廃熱利用による省エネ

ブラグの生産には絶縁体部分を焼成する工程があります。焼成に必要なエネルギーを有効に利用するために、炉から出る排気廃熱を再利用できるよう改善を行いました。排気中に含まれる熱を熱交換器で回収し、燃焼用空気の予熱に利用することで、炉中央部排気廃熱の約50%を再利用できました。これにより、年間約42トンのCO₂削減効果を得ることができました。



圧縮エア供給の2系統化による省エネ

新工場設立において、工場で使用するエネルギーの効率化を図るため、圧縮エアの供給方法を見直しました。既存の工場では、圧縮エアの供給系統が一つであり、高い圧力を要求する設備に供給圧力を合わせる必要があります。そのため設備によっては過剰な圧力が供給され、エネルギーの無駄となっていました。そこで、新工場では、供給圧力を高圧と低圧の2系統に分け、過剰圧力をなくしました。これにより、年間300トン分のCO₂削減効果が得られました。



温室効果ガスの算定・報告・公表制度による算定結果

当社における2007年度の温室効果ガスの排出量は、下表の通りです。

各工場とも、「エネルギーの使用の合理化に関する法律」における第一種エネルギー管理指定工場に指定されており、毎年エネルギー使用量やエネルギー起源二酸化炭素の排出量等を報告しています。

■2007年度 温室効果ガス排出量

(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
エネルギー起源二酸化炭素	CO ₂	10,882	124,740	21,243	23,300	180,165
非エネルギー起源二酸化炭素	CO ₂	—	2	—	—	2
メタン	CH ₄	17	122	7	15	162
一酸化二窒素	N ₂ O	6	63	6	5	80
ハイドロフルオロカーボン	HFC	3	220	19	—	242
パーフルオロカーボン	PFC	—	1,863	—	1,329	3,192
六フッ化硫黄	SF ₆	0.1	101	318	5	424
合 計		10,908	127,111	21,594	24,654	184,267

※地球温暖化対策の推進に関する法律に定められた係数を使用しています。

また、エネルギー起源二酸化炭素以外のガスについては、各工場ともCO₂換算で3,000トン以上排出するガスは無く、「地球温暖化対策の推進に関する法律」における報告の対象と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。

ファクトリー／オフィス

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い、3Rに取り組んでいます。

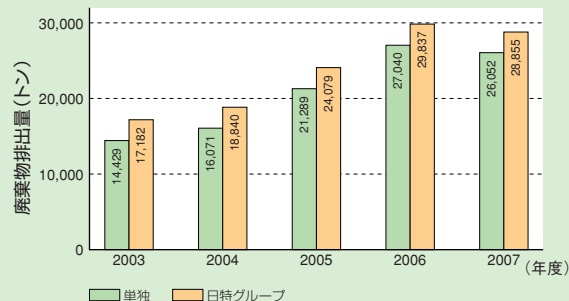
①リデュース ②リユース ③リサイクル ④埋立・焼却

この活動の結果、2006年度にはすべての地区でゼロエミッションを達成しました。今後も、廃棄物排出量の削減に引き続き取り組むとともに、中間処理後の残渣調査など、廃棄物による環境負荷の低減を目指した取り組みを進めていきます。

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。

■廃棄物排出量の推移



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

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

2007年度目標に対する結果

2007年度は、日本特殊陶業で3,490トン、関係会社で110トンの削減対策を実施することを目標としていました。削減効果の大きな対策案の実施により、グループ全体として、4,197トンの削減となり、目標を達成することができました。

	2007年度削減目標	2007年度結果
日本特殊陶業	3,490トン	4,045トン
関係会社	110トン	152トン
合 計	3,600トン	4,197トン

■主な対策事例

- ・樹脂成型金型の設計変更による廃棄物削減
- ・廃液処理装置の導入による、廃酸、廃アルカリの社内処理化
- ・不良率低減による廃棄物の削減

廃棄物処理業者の現地確認

当社グループが排出した廃棄物が適切に処理されていることを確認するため、毎年、処理を委託した業者を訪問し、中間処理、最終処分の状況を現地確認しています。

また、適正な処理を確認するだけでなく、リサイクル処理後に埋め立てられる残渣の量を調査しました。その結果、リサイクルされる廃棄物のうち、残渣として埋め立てられる量は1%未満であり、ほぼ全量がリサイクルされることが分かりました。



現地確認

■訪問業者数

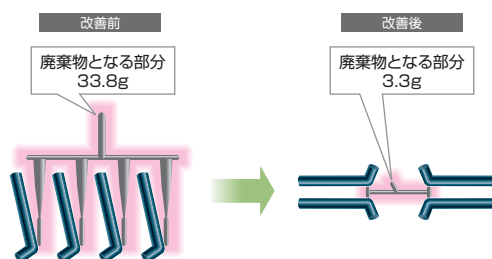
	日本特殊陶業	関係会社
廃棄物処理業者数	33社	21社
延べ訪問者数	77人	49人

事例

樹脂成型金型の設計変更による廃棄物削減

プラグキャップの熱硬化性樹脂は、金型により成型しています。樹脂成型金型には樹脂を流入する通路となる部分が必要ですが、この部分に残る樹脂は、製品とならないため、廃棄物としてリサイクル処理されます。この廃棄物を削減するため、通路部分が少なくなるよう金型の設計を変更しました。これにより、廃棄物となる部分を約90%削減することができました。

また、加工を委託している取引先様にも水平展開し、取引先様の廃棄物削減にも貢献しています。

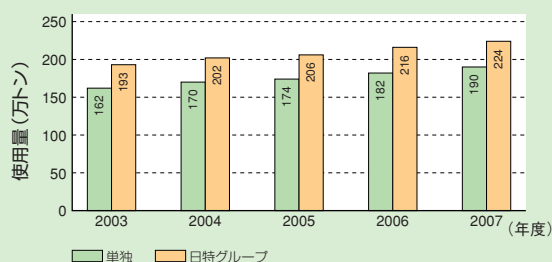


水資源

基本的な考え方

当社グループは、水資源を重要な資源と認識し、事業活動に使用している市水、井水の使用量の削減に取り組んでいます。

■上水・井水の使用量の推移



2007年度目標に対する結果

2007年度は、日本特殊陶業で73,000m³、関係会社で11,000m³、計84,000m³の削減対策の実施を目標にしています。期初の計画よりも多くの対策を実施し、グループ全体で92,998m³の削減となり目標を達成することができました。

	2007年度削減目標	2007年度結果
日本特殊陶業	73,000m ³	80,408m ³
関係会社	11,000m ³	12,590m ³
合 計	84,000m ³	92,998m ³

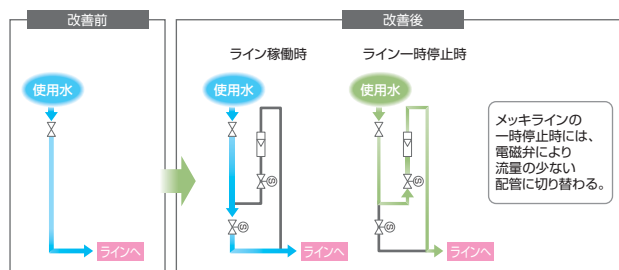
■主な対策事例

- ・メッキラインの給水方法改善による節水
- ・ろ過排水利用による池の節水
- ・空調冷水タンク補給装置改善による水量削減

事例

メッキラインの給水方法改善による節水

セラミックパッケージの生産において、メッキ工程で使用する水の使用量を削減するため、給水方法の改善を実施しました。給水元の配管に節水用の配管と電磁弁を設置することで、製品待ちなどラインが一時停止する時には、給水量が稼働時の半分の流量になるようにしました。これにより、年間約1,400m³の水使用量の削減効果を得ることができました。



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、省エネルギー及び省資源等を考慮した取り組みの促進を図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。また、物品ごとに判断基準を設定し、エコ商品の購入を促進しています。

- 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

当社グループでは、物流や営業活動による環境負荷を低減するため、保有する自動車の更新の際は、環境負荷の少ない

■保有自動車数

区 分		日本特殊陶業		関係会社	
		本社・工場	国内営業所		
保有自動車の総数		台	122	98	23
新☆☆☆☆	(平成17年排出ガス基準75%低減レベル)	台	34	45	6
新☆☆☆☆	(平成17年排出ガス基準50%低減レベル)	台	10	19	3
☆☆☆☆	(平成12年排出ガス基準75%低減レベル)	台	10	20	6
☆☆	(平成12年排出ガス基準50%低減レベル)	台	9	7	1
☆	(平成12年排出ガス基準25%低減レベル)	台	5	6	0
その他	(排ガス規制対象外等)	台	54	1	7



天然ガス自動車

自動車への更新を推進しています。

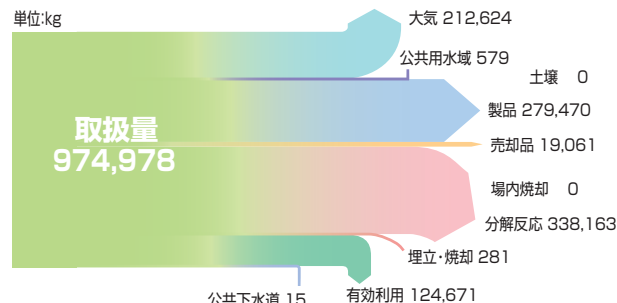
ファクトリー／オフィス

環境負荷物質

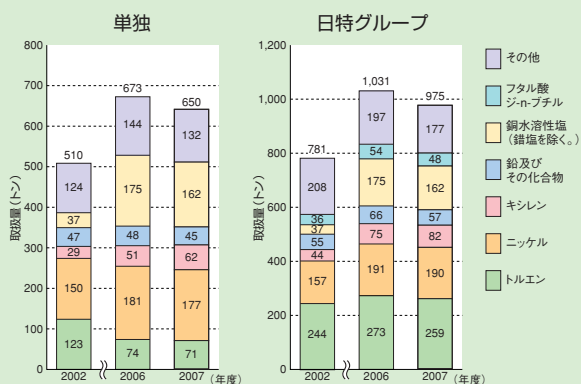
当社グループでは、PRTR対象物質の環境への排出量を、2010年度までに2002年度比80%削減することを目標に設定し、削減に取り組んでいます。また、揮発性有機化合物(VOC)の削減を年度目標に設定し、削減活動を行っています。

2007年度の目標である、ジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC-225)の代替は、2008年3月までに準備が整い、4月から全工場で一斉切り替えを実施しました。VOC削減の目標については、グループ全体で前年と同等の値に留まっています。排出量削減のため、2007年度は、排出量の多いトルエンの回収設備の導入に向けたテストを実施しました。今後も引き続き対策を進めていきます。

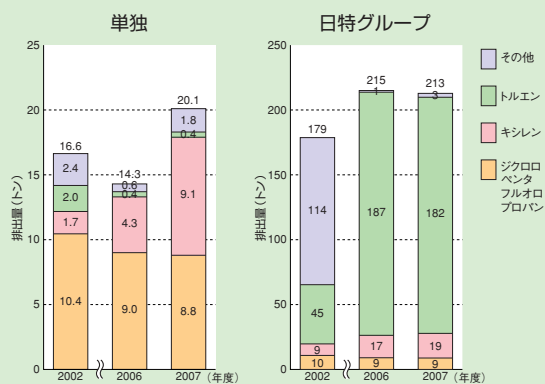
PRTR対象物質の収支



PRTR対象物質の取扱い量



PRTR対象物質の排出量



※各事業所で届出対象となった物質について記載しています。

Column

海外法人の環境保全活動〈英国NGKスパークプラグ(株)〉



英国NGKスパークプラグ(株)は1975年に設立され、現在はHemel Hempstead, Hertfordshireに社屋があります。設立以来25年の間にマーケットシェアは6%未満から50%超に達し、現在も伸び続けています。

1975年：設立
1996年：ISO9000 認証取得
2001年：ISO14001 認証取得
2008年：Honda 'BEST' supplier 賞36ヶ月連続受賞



社名：NGK Spark Plugs (UK) Ltd
事業：自動車関連製品、情報通信・セラミック関連製品の販売
所在地：Maylands Avenue, Hemel Hempstead UK, HP2 4SD
Tel：+44(0)1442 281000
Fax：+44(0)1442 281001

<2007年度のマテリアルバランス>

インプット

種類	分類	数量
エネルギー	購入電力	19万 kWh
	ガス	87 Therms
紙	ガソリン	87 kL
	コピー紙	1.9トン
水	上水	62 m³

アウトプット

種類	分類	数量
使用エネルギーによるCO ₂	オフィス	100トン
	廃棄物	有効利用 33トン 埋立・焼却 34トン

<環境取り組み>

全ての事務用紙、印刷物、プラスチック容器、アルミ缶等をリサイクルしています。埋立処理される廃棄物を削減するためです。

食堂から出る残飯は、環境負荷の大きい埋立廃棄物ではなく、有益な再生可能エネルギーになります。残飯はバイオガス・プラントに送られ、メタンガスに変換されて電力や熱源として利用されます。

最近では、従業員からの提案により、事務用紙の裏面を印刷やメモ用紙として再利用することで紙使用量を削減する取り組みを始めました。



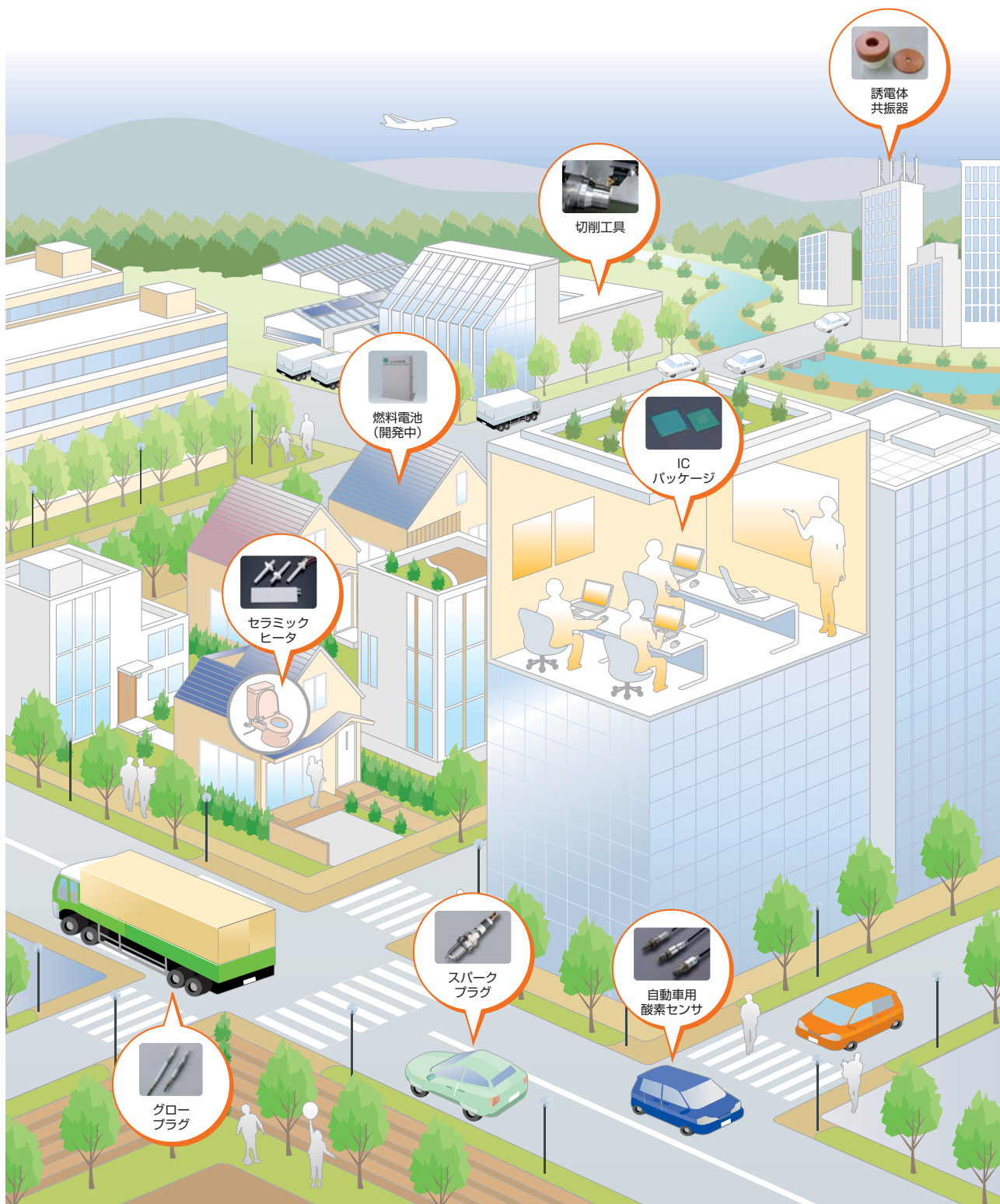
プロダクツ

見えないところで頑張る技術

当社グループは、長年培ってきたセラミックスに関する知識と技術を基盤に、さまざまな製品をお客様に提供しています。

当社の製品は、自動車、パソコン、携帯電話、医療機器など、

身近なものに使われています。多くが部品であり、一般消費者の方の目に触れることのないものもありますが、当社グループの製品や技術は見えないところで社会や環境に貢献しています。



プロダクツ

エコプロダクツの開発

当社は、環境方針のプロダクツの項目「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」にあるように、製品のライフサイクル全体を通した環境負荷の低減を目指しています。

製品の開発に関しては、生産時に使用する資源やエネルギーを少なくできるよう、また、当社の製品が組み込まれた完成品

が使用される際に、省エネや環境汚染の防止に役立つよう、開発を進めています。

当社は6つの事業部から多岐にわたる製品を世の中に送り出しています。また、次世代へ向けた製品の研究・開発を行っています。その中で、代表的な製品について、それぞれの環境配慮を紹介します。

スパークプラグ

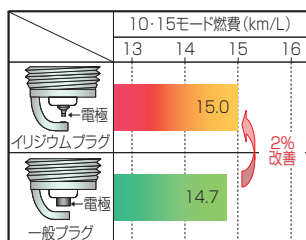
スパークプラグは、自動車などのエンジンに取り付けられ、燃料に点火する機能部品です。

当社「イリジウムプラグ」は、電極部にイリジウム合金を使用しており、高強度・高融点の特性から電極の細径化が可能になるため、貴金属使用量の低減、長寿命化に加え、着火性の向上により燃費の改善や排気ガス中の有害物質の低減に効果を

発揮します。

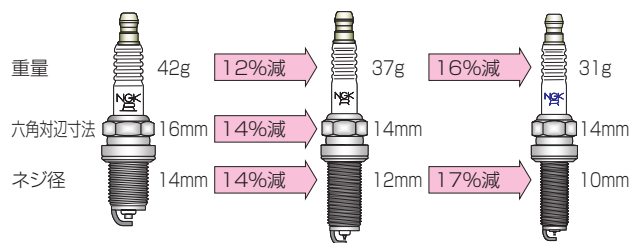
一方、スパークプラグの小径化は、省燃費・低エミッションエンジンの性能向上に貢献するとともに、使用資源の削減や製造に必要な加工エネルギー（特にセラミックの焼成工程）の低減にも効果があります。

■イリジウムプラグと一般プラグの燃費比較



エンジン：1.5L、4気筒、DOHC
テストモード：10・15モード
※社内評価の一例です。エンジンの種類や運転条件により効果は変動します。

■スパークプラグのサイズと重量比較



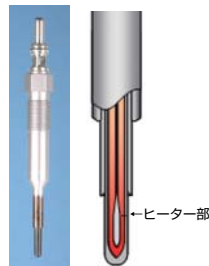
グロープラグ

グロープラグは、ディーゼルエンジンの燃焼を補助する予熱装置として使用されます。ディーゼル車は燃費がよく、CO₂排出量が少ないことから、地球温暖化防止に向け注目されています。

通常のグロープラグは金属製ですが、当社は、セラミック製の高性能なグロープラグも生産しています。ヒーター部分にセラミックを用いることで、高い温度まで急速に加熱することができ、始動時間を短縮し、始動直後の排ガスに含まれる有害物質を低減する効果があります。

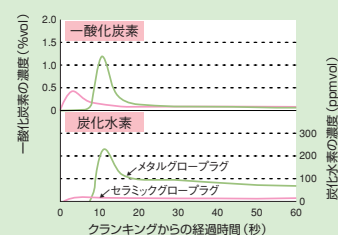
また、セラミックのヒーターは寿命が長いので、現在アイド

リングストップが推奨されている中、エンジンの始動・停止の回数が増えていることにも十分対応できます。



セラミックグロープラグ

■排気ガス中の有害物質濃度

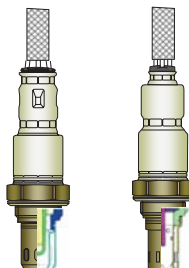


自動車用酸素センサ

自動車用酸素センサは、排気ガス中の酸素濃度に従って電気信号を出します。このセンサー信号により、エンジンの空燃比を適切に制御し、排気ガス中の有害物質を低減する役割を担います。

当社では、酸素濃度の濃淡を判断する「ジルコニア酸素センサ」に加え、酸素濃度に比例した信号を出す「全領域空燃比センサ」を開発しました。特に「全領域空燃比センサ」は排気ガスの有害物質の低減と燃費改善の効果が高く評価されています。

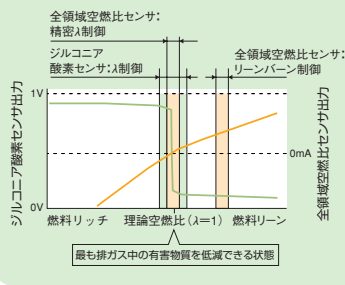
また、エンジンスタート時に速やかに排気ガスを浄化できるよう、作動時間短縮への改良を行うなど、より環境保全に貢献できるよう開発を進めています。



ジルコニア
酸素センサ

全領域空燃比
センサ

■センサの出力特性

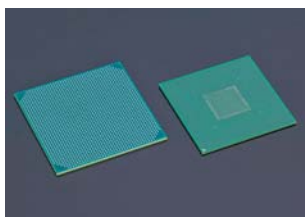


ICパッケージ

ICパッケージは、パソコンを動かす心臓部にあたるCPU（中央演算素子）、それを補佐するチップセットを搭載する基板です。

当社では、配線形成技術とその両者を集合させる配線デザインを開発し、1つのパッケージに2つのDieエリア（信号部分）を集約するパッケージの開発に努めています。こうした開発により、材料の削減と省スペース化に対応し、環境負荷を低減しています。

また、材料面ではハロゲンフリー材料や鉛フリーはんだを採用した製品の量産化に取り組み、従来のデスクトップ、ノートPC中心の製品ラインナップに加え、サーバー向けや小型PC向けにも対応し始めています。



オーガニックICパッケージ

切削工具

切削工具は、金属の切削加工に使用されます。

当社で生産するセラミックやサーメット製の切削工具は、耐熱性に優れるため、クーラント（冷却用の油や水）が不要となり、クーラントによる環境負荷や廃棄物を削減できるほか、クーラントを利用するためのエネルギーの削減にもつながります。また、耐摩耗性に優れるため寿命が長いことも特徴です。

また、ホルダー付属品であるレンチでは金属と樹脂に簡単分別廃棄を可能にした環境にやさしい商品です。



切削工具



レンチ

燃料電池

燃料電池は、高効率で環境負荷の少ない発電システムとして注目されています。

当社は、2007年10月に700℃での出力密度として世界最高水準の0.73W/cm²以上を確保した平板型発電スタックを開発し、これに当社独自のセンサ技術と電子回路技術を駆使した独自の制御コンセプトを応用することで、非常にコンパクトな「1kW級固体酸化物形燃料電池発電システム」を構築しました。

今後は、家庭用など小型のコージェネレーション*向け市場を第一段階のターゲットとして受注活動を行い、ユーザーとの対

誘電体共振器

誘電体共振器は、携帯電話など通信機器の基地局で、電波を選択して受信するためのフィルタとして用いられています。

誘電体共振器は、セラミック焼結体です。従来は、成形、焼成した後に研磨する事で最終的な形状に仕上げていました。それに対し、成形工程の条件を細かくコントロールする事で、研磨工程なしで最終形状を得ることに成功しました。

これにより、研磨による削り屑が出なくなり、材料資源ならびに廃棄物削減につながりました。また、研磨後の洗浄も必要なくなり、省エネ、水使用量の削減効果も得られました。



誘電体共振器

セラミックヒータ

セラミックヒータは、主にトイレの温水便座の温水用に採用されています。

ヒーターに使われるセラミックは高い電気絶縁性を持ち、電気容量の大きなヒーターが得られ、また、熱伝導が良好であることから、水を瞬時に温めることができます。そのため、必要な時以外は電気を流さなくてよく、省エネに貢献できます。

また、セラミックの内部に発熱体を埋設し一体焼成することで、耐薬品性に優れ、断線や経時変化が少なく、長寿命である特徴があります。



セラミックヒータ

話を図りながら、発電システムの信頼性確認試験を推進するとともに、量産化体制の構築を進めていきます。

*コージェネレーション：

発電と同時に排熱を利用するシステム



1kW級発電スタック外観



1kW級固体酸化物形燃料電池発電システム

プロダクツ

環境負荷物質の管理

基本的な考え方

近年、製品に含有する環境負荷物質への関心が高まっており、欧州のELV指令やRoHS指令に代表される、環境負荷物質に対する規制が強まっています。また、2007年6月にはREACH規制が施行され、より幅広く化学物質の管理が求められています。

規制への確実な対応と、製品による環境汚染防止のため、当社グループでは、①顧客要求への対応、②グループ内での取り扱い管理、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。

顧客

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

当社グループでは、環境負荷物質の不使用証明書の提出、IMDSやJGPSSIツール等を用いた製品含有化学物質データの提出、化学物質管理体制に関する調査票への回答、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

日特グループ

当社グループで製造する製品に含有する環境負荷物質や製造工程で使用する環境負荷物質を適正に管理するため、入手した顧客要求や法規制の情報を基に、「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。

2007年度は、環境負荷物質規制の強化を受け、ハザードランクの全体的な見直しを行いました。

情報管理

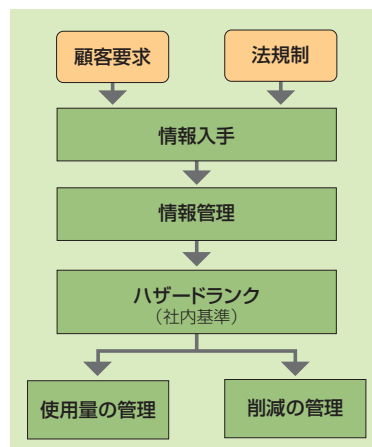
入手した法規制や顧客要求の情報は一覧にまとめ、イントラネットで社内に公開し閲覧可能な状態にしています。

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、ランク毎の取り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

法規制一覧



管理体系

3

サプライヤー

製品への化学物質含有状況を適切に管理するためには、取引先様との協力体制が必要不可欠であり、当社が購入する資材の含有化学物質データの提出や当社指定禁止物質の非含有宣言書の提出など、環境負荷物質管理の取り組みに協力をいただいています。

2007年度は、この協力体制をより強化するため、当社で構築しているグリーンサプライヤー制度を見直し、グリーン調達ガイドラインの改訂を行いました。このガイドラインを基に、当社の製品に関わる原材料や部品、包装材料を納入する取引先様298社に対し調査を実施し、その内、2008年6月時点で基準を満たす203社をグリーンサプライヤーとして認定しました。

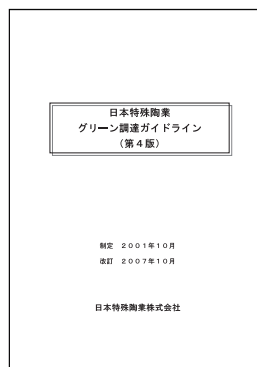
グリーンサプライヤー制度

システム基準とマテリアル基準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。システム基準は、環境マネジメントシステム（ISO14001、エコアクション21など）の第三者認証取得、マテリアル基準は当社指定禁止物質を含んでいないことを認定の条件としています。

取引先様への支援

取引先様を含めた環境保全活動の推進のため、環境マネジメントシステム構築の支援を行っています。

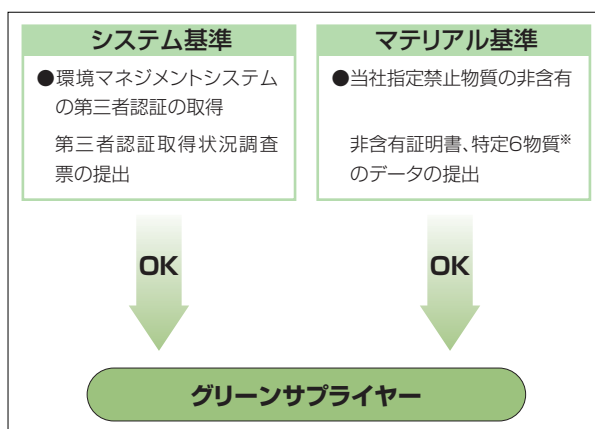
2007年度は、6社に対してISO14001の取得支援を実施し、2社の認証取得が完了しました。また、エコアクション



グリーン調達ガイドライン



認定証



※特定6物質： 鉛、水銀、6価クロム、カドミウム、
ポリ臭化ビフェニル、
ポリ臭化ジフェニルエーテル

21の認証取得のための説明会を16社を対象に実施し、そのうち14社に対して取得支援を実施しています。

2008年度も引き続き、取引先様の支援活動を実施していきます。



支援終了証授与



エコアクション21説明会

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

当社グループの環境保全活動をご理解いただくため、2000年から当社グループの環境保全活動を報告する「ECOREPORT」、2003年から各地区の活動を報告する「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、社会面を充実した内容に変更しました。今後も積極的な情報開示に努めていきます。

環境展示会への出展

当社グループの環境保全活動を広く一般の人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。

2007年度は、9月7日から9日の3日間開催された“環境にやさしい「クルマ」の技術産業展”に出展しました。当社のプラグやセンサを展示し、環境へ貢献する技術を紹介しました。



環境展示会

コミュニティ

環境工場見学の受入

近隣住民の方をはじめとして広く当社グループに関わる方々に環境活動をご理解いただき、交流を深めるため、環境工場見学の受け入れを行っています。

また、環境社会の構築や環境に関する交流を目的として設立された「環境パートナーシップ・CLUB（EPOC）」の海外交流分科会メンバーとして参画し、工場見学の受け入れを行っています。2007年7月には、財団法人海外技術者研修協会の海外研修生を工場見学に受け入れ、製造工程の見学や環境への取り組みを紹介しました。



工場見学（本社工場）



工場見学（小牧工場）

■環境工場見学の件数

地域住民・学校・自治体	7件
企業・団体	2件

環境懇談会

地域の方々に当社グループの環境保全活動についてご理解いただき、また意見交換をさせていただくため、環境懇談会を開催しています。

2007年度	13件 84名
--------	---------

自然環境

地域清掃活動

当社グループが事業活動を行う地域の環境を保全するため、事業所周辺の清掃活動を定期的に実施し、地域で主催する清掃活動や美化活動に参加しています。

■事業所周辺の清掃活動

地 区	清掃回数
本社及び本社工場	4回（延べ 80人）
小牧工場	9回（延べ265人）
宮之城工場	3回（延べ108人）
伊勢工場	2回（延べ 51人）
飯島セラミック	2回（延べ 30人）
中津川セラミック	4回（延べ 46人）
可児セラミック	2回（延べ132人）
南勢セラミック	4回（延べ 55人）
神岡セラミック	2回（延べ 54人）
日特製作所	8回（延べ104人）
日和機器	2回（延べ 47人）
東濃セラミック	12回（延べ144人）
セラミックセンサ	2回（延べ 23人）



清掃活動（本社工場）



清掃活動（宮之城工場）

■地域主催の清掃活動

参加地区	イベント名	主 催	場 所
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
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
小牧工場	小牧市美化活動	小牧市	市民会館周辺
可児セラミック	可児川一斉清掃	可児市	可児川
日特製作所	大口町クリーンアップ活動	大口町	合瀬川両岸堤防



小牧山美化活動

工場緑化の推進

事業活動が自然に与える影響を少なくするため、事業所内の緑化を推進しています。緑地の管理や植樹、樹木の枝打ちなど緑を守る活動に取り組んでいます。

また、小牧工場では、第1工場と研究厚生棟の屋上にて、計1,080m²の範囲を緑化しています。



事業所内の緑地（神岡セラミック）



屋上緑化（小牧工場）

マインド

教育・啓蒙

安全衛生・環境大会

当社グループの全従業員が環境や安全衛生に対する課題を認識し、意識の向上を図るため、中央及び各地区で安全衛生・環境大会を開催しています。2007年度はテーマに、「健康づくり」と、「温暖化～CO₂削減」を掲げ、講演や報告、取り組み事例発表、パネル展示を行い、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を遵守し、環境保全活動を的確に進めるため、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、公的資格の取得を促進しています。



特別管理産業廃棄物管理責任者

環境カード

全従業員で当社グループの環境方針を実現するため、「環境カード」を配布し、環境方針を周知しています。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った行動をしています。



環境カード

安全衛生・環境ニュース

従業員への教育啓蒙のため、「安全衛生・環境ニュース」を定期的に発行し、社内の各所に掲示しています。環境や安全衛生に関する取り組みやイベントなどを記載し、従業員への周知や意識の向上を図っています。

また、2005年度からは英語版も発行し、海外事業所へも展開しています。



環境教育

従業員が環境問題について理解を深め、企業としての環境活動の重要性を認識するため、階層別の環境教育を実施しています。

2007年度は、環境意識向上の機会が増えるよう環境教育制度の見直しを行い、従来の新入社員研修、新任管理職研修における環境教育に加え、新任係長研修にて環境教育を実施しました。今後は、勤続3年目教育に環境の項目を取り入れるなど、教育対象範囲を拡大していきます。

■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	40	2
	水質	72	12
	騒音	37	3
	振動	26	3
エネルギー管理士		33	9
特別管理産業廃棄物管理責任者		38	18
環境計量士		3	0
作業環境測定士		6	1

電子広報システム「N-WING」

従業員の環境保全に対する意識向上のため、当社グループの電子広報システムである「N-WING」にて、環境に関する話題を放映しています。国内4工場、営業所、関係会社に設置されたディスプレイにて、世の中の環境の話題から当社グループのトピックスについて、さまざまな話題を提供しています。



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。当社の活動に限らず、環境に関する国内外の幅広い話題を掲載し、社内外での環境へ配慮した行動へつながるよう、従業員の意識向上を図っています。



地区名	政令No.	化学物質名	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		
日本特殊陶業	本社及び本社工場	40 エチルベンゼン	5,037	0				5,037		
		63 キシレン	24,525	1				24,523		
		68 クロム及び3価クロム化合物	6,632				1	0	613	6,018
		108 無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	1,105				14	0		273
		144 ジクロロペンタフルオロプロパン（別名HCFC-225）	2,600	2,600						0
		224 1,3,5-トリメチルベンゼン	2,578							2,578
		227 トルエン	55,351	72				0		55,279
		231 ニッケル	56,206					81		56,125
		299 ベンゼン	2,099	0						2,098
		19 3-アミノ-1H-1,2,4-トリアゾール（別名アミトロール）	1,536					1,521		15
	小牧工場	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。）	2,283							2,283
		25 アンチモン及びその化合物	2,718					621		2,097
		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。）	8,649							8,649
		40 エチルベンゼン	3,628	30				1,287		2,310
		63 キシレン	31,043	2,578				11,442		17,023
		68 クロム及び3価クロム化合物	1,493					2	703	787
		100 コバルト及びその化合物	3,248					3	263	2,982
		108 無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	9,132						47	2,803
		144 ジクロロペンタフルオロプロパン（別名HCFC-225）	2,760	2,760						6,277
		207 銅水溶性塩（錯塩を除く。）	162,345	46				4,929	157,370	
日本特殊陶業	宮之城工場	227 トルエン	15,320	342				33	14,942	
		230 鉛及びその化合物	1,659					156	71	1,432
		231 ニッケル	10,713					21	63	10,629
		232 ニッケル化合物	14,626		91				5,283	26
		299 ベンゼン	1,474	7						1,467
		304 ほう素及びその化合物	18,108	398				78	2,668	0
		309 ポリ(オキシエチレン)＝ニルフェニルエーテル	2,971						2,918	52
		310 ホルムアルデヒド	13,550						13,420	130
		311 マンガン及びその化合物	2,512	43				21	2,424	25
		346 モリブデン及びその化合物	1,791	0					54	1,738
	伊勢工場	68 クロム及び3価クロム化合物	1,709					0	1,622	88
		108 無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	2,993						14	2,979
		144 ジクロロペンタフルオロプロパン（別名HCFC-225）	3,465	3,465						
		231 ニッケル	110,424							110,424
	伊勢工場	304 ほう素及びその化合物	5,516					207		5,304
		30 4,4'-イソプロピリデンジフェノールと1-クロロ-2,3-エポキシプロパンの重縮合物（別名ビスフェノールA型エポキシ樹脂）（液状のものに限る。）	1,526							1,374
		40 エチルベンゼン	1,221	1,154					67	
		43 エチレンジグリコール	1,848						1,848	
		63 キシレン	6,923	6,541					382	
		230 鉛及びその化合物	43,641						8,707	34,807
		310 ホルムアルデヒド	1,824						1,824	
		311 マンガン及びその化合物	1,510						1,256	254
	小 計		650,290	19,551	578	0	15	281	64,369	310,981
関係会社	飯島セラミック	63 キシレン	6,318	4,228					2,090	
		68 クロム及び3価クロム化合物	2,798						1,245	1,553
		108 無機シアン化合物（錯塩及びシアン酸塩を除く。）	3,902		1				3,048	134
		227 トルエン	68,716	68,716						718
		230 鉛及びその化合物	3,507						610	2,897
		231 ニッケル	2,138							2,138
		232 ニッケル化合物	2,440						2,440	
		270 フタル酸ジ-n-ブチル	14,750						1,853	12,897
		346 モリブデン及びその化合物	1,270						689	581
	中津川セラミック（中津川工場）	63 キシレン	11,489	4,274					6,998	217
		64 銀及びその水溶性化合物	1,380							1,380
		68 クロム及び3価クロム化合物	7,416						3,899	3,517
		227 トルエン	82,685	82,043					642	
		230 鉛及びその化合物	3,954						767	3,188
		270 フタル酸ジ-n-ブチル	24,874						11,369	10,259
		272 フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	4,390						3,538	237
		346 モリブデン及びその化合物	2,798						260	2,538
	中津川セラミック（武並工場）	227 トルエン	37,355	31,148					6,207	
		230 鉛及びその化合物	4,004						461	3,543
		270 フタル酸ジ-n-ブチル	5,311						1,277	4,034
		272 フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	2,563						343	2,220
	可児セラミック	40 エチルベンゼン	1,252	1,252						
		63 キシレン	1,412	1,412						
	日特製作所（大口工場）	270 フタル酸ジ-n-ブチル	3,016						1,450	1,568
		231 ニッケル	10,310							10,310
	セラミックセンサ	253 ヒドラジン	9,860						8,574	1,286
		283 ぶっ化水素及びその水溶性塩	2,772						2,543	229
		304 ほう素及びその化合物	2,008						573	1,435
	合 計		974,978	212,624	579	0	15	281	124,671	338,163

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				
本社及び本社工場	914	905	9.6	98.9%
小牧工場	18,189	18,085	104.0	99.4%
宮之城工場	3,411	3,392	18.3	99.5%
伊勢工場	3,538	3,527	10.8	99.7%
小 計	26,052	25,909	142.7	99.5%
関係会社				
飯島セラミック	1,051	1,040	10.8	99.0%
中津川セラミック	425	419	6.1	98.6%
可児セラミック	74	73	0.4	99.4%
南勢セラミック	11	11	0.1	99.5%
神岡セラミック	57	57	0.4	99.3%
日特製作所	242	240	1.8	99.3%
日和機器	7	7	0.1	98.8%
東濃セラミック	19	19	0.2	98.9%
セラミックセンサ	917	914	3.2	99.7%
合 計	28,855	28,689	165.7	99.4%

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	0573-68-5300
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	ボイラー(12号)	mg/Nm ³	50	40	2.0
		焼成炉(PR-2)	mg/Nm ³	150	120	10.5	11.0
		NOx	ボイラー(12号)	ppm	150	120	42
		焼成炉(PR-2)	ppm	180	144	67.5	70
	排水 (下水道)	pH		5.0~9.0	5.4~8.6	6.9	7.3
		SS		600	480	13.3	29
		BOD		600	480	16	36
		n-ヘキサン抽出物		30	24	1.1	2.8
		シアン		1	0.8	0.16	0.3
		全クロム		2	1.6	0.06	0.09
		六価クロム		0.5	0.4	0.06	0.06
		亜鉛		2	1.6	0.59	0.97
		鉛		0.1	0.08	<0.02	<0.02
		窒素		120	96	15.7	29
		リン		16	12.8	0.33	0.67
		ふっ素		8	6.4	0.22	0.6
		ほう素		10	8	<1	<1
		朝方	R地点	dB	70	68	60.4
		昼間	R地点	dB	65	63	63.5
		夕方	R地点	dB	65	63	66.2
		夜間	R地点	dB	65	64	58.4
	騒音	朝方	T地点	dB	65	63	63.5
		昼間	T地点	dB	70	68	60.6
		夕方	T地点	dB	65	63	66.2
		夜間	T地点	dB	65	64	58.4
		朝方	R地点	dB	65	63	66.2
		昼間	R地点	dB	65	63	66.2
		夕方	R地点	dB	65	63	66.2
		夜間	R地点	dB	65	64	58.4
		朝方	T地点	dB	55	54	61.8
		昼間	T地点	dB	55	54	61.8
		夕方	T地点	dB	55	54	61.8
		夜間	T地点	dB	55	54	61.8
		朝方	R地点	dB	65	63	66.2
		昼間	R地点	dB	65	63	66.2
		夕方	R地点	dB	65	63	66.2
		夜間	R地点	dB	65	64	58.4
小牧工場	大気	ばいじん	ボイラー(No.1-5)	mg/Nm ³	200	180	<2
		焼成炉(No.9-10)	mg/Nm ³	200	180	10	12
		NOx	ボイラー(No.1-5)	ppm	250	200	18
		焼成炉(No.9-10)	ppm	200	180	72	80
	排水 (公共用水域)	SOx	ボイラー(No.1-5)	Nm ³ /h	8,379	6,703	<0.3
		焼成炉(No.9-10)	Nm ³ /h	8,379	6,703	<2	<2
		pH		6.0~8.0	6.2~7.8	7.3	7.5
		SS		30	24	3.0	8.0
		BOD		25	20	4.5	10
		COD		-	-	4.2	8.2
		n-ヘキサン抽出物		5	4	<0.5	<0.5
		シアン		0.5	0.4	<0.1	<0.1
		全クロム		1	0.8	<0.04	<0.04
		銅		1	0.8	0.04	0.16
		亜鉛		1.8	1.6	0.18	0.46
		鉛		0.1	0.08	<0.02	<0.02
		窒素		120	60	9.2	16
		リン		16	8	0.59	2.4
		ニッケル		-	-	0.14	0.2
		マンガン		10	8	0.06	0.1
	騒音	ふっ素		8	6.4	0.51	0.7
		ほう素		10	8	1.08	2
		朝方	第5地点	dB	65	63	50.5
		昼間	第5地点	dB	70	68	50.2
		夕方	第5地点	dB	65	63	50.0
		夜間	第5地点	dB	60	58	50.3
宮之城工場	大気	ばいじん	冷温水機	mg/Nm ³	300	240	19
		発電機(No.2)	mg/Nm ³	100	80	-	-
		NOx	冷温水機	ppm	180	144	50
		SOx	発電機(No.2)	ppm	950	900	-
	排水 (公共用水域)	SOx	発電機(No.2)	Nm ³ /h	3.9	3.0	-
		pH		6.0~8.0	6.5~7.8	7.4	8
		SS		35	28	7.9	15
		BOD		20	16	4.8	12
		n-ヘキサン抽出物		5	4	<2.5	<2.5
		シアン		1	0.8	<0.05	<0.05
		六価クロム		0.5	0.4	<0.05	<0.05
		銅		3	2.4	<0.05	<0.05
		亜鉛		2	1.4	0.12	0.12
		鉛		0.1	0.08	<0.01	<0.01
		ふっ素		8	6.4	<0.2	<0.2
		ほう素		10	8	3	4.2
		大腸菌	個/cm ³	3000	2400	検出せず	検出せず
		朝方		dB	60	55	45.1
	騒音	昼間		dB	65	60	51.3
		夕方		dB	60	55	46.8
		夜間		dB	50	50	46.2
伊勢工場	大気	ばいじん	焼成炉	mg/Nm ³	250	100	5
		NOx	焼成炉	ppm	180	140	90
		pH		-	5.8~8.6	6.0~8.4	7.7
		SS		30	24	1.1	2.0
	排水 (公共用水域)	BOD		10	8	1.0	1.0
		COD		15	12	1.0	1.0
		n-ヘキサン抽出物		5	2.5	<1	<1
		シアン		1	0.5	<0.1	<0.1
		全クロム		2	1	<0.04	<0.04
		六価クロム		0.5	0.25	<0.04	<0.04
		銅		1	0.5	<0.02	<0.02
		亜鉛		2	1.0	<0.005	<0.005
		鉛		0.1	0.05	<0.01	<0.01
		窒素		120	60	0.38	0.8
		リン		16	8	0.05	0.09
		マンガン		-	-	<0.02	<0.02
		ふっ素		8	4	<0.1	<0.1
		ほう素		10	5	0.01	0.01
	騒音	大腸菌	個/cm ³	3000	1500	検出せず	検出せず
		朝方	東	dB	55	55	46.4
		昼間	東	dB	60	58	46.4
		夕方	東	dB	55	55	49.3
		夜間	東	dB	50	50	48.5
飯島 セラミック	大気	ばいじん	焼成炉	mg/Nm ³	250	250	<5
		NOx	冷温水機	ppm	180	180	<10
		焼成炉	ppm	150	150	29	33
		冷温水機	ppm	-	5.8~8.6	6.0~8.0	7.3
	排水 (公共用水域)	pH		5.8~8.6	6.0~8.0	7.3	7.5
		SS		30	25	1.7	3.1
		BOD		30	30	4.3	8.6
		COD		30	30	4.3	8.6
		n-ヘキサン抽出物		5	5	<1	<1
		フェノール類		5	5	0.02	0.02
		シアン		0.5	0.2	<0.01	<0.01
		銅		2	2	0.04	0.06
		亜鉛		3	3	<0.05	<0.05
		鉛		0.1	0.1	0.006	0.007
		アンモニア		500	500	10.2	11
		ふっ素		15	15	0.53	0.8
		ほう素		50	50	1.35	2.8
		大腸菌	個/cm ³	3000	3000	58.3	130
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	65	43.0
		昼間	第1地点	dB	65	65	48.5
		夕方	第1地点	dB	65	65	49.2
		夜間	第1地点	dB	55	55	48.7

	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 (中津川工場)	大気	ばいじん	焼成炉(NN-1)	mg/Nm ³	50	20	4			
		SOx	焼成炉(NN-1)	Nm ³ /h	-	-	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	2.8	4.0		
		BOD		mg/l	15	13	1.8	2.6		
		COD		mg/l	40	30	5.9	7.8		
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	4	<0.5	<0.5		
		窒素		mg/l	10	10	4	6.9		
	騒音	リン		mg/l	3	2.5	0.05	0.18		
		大腸菌		個/cm ³	3000	1000	48.7	230		
		朝方	第4地点	dB	60	58	51.5	52.0		
		昼間	第4地点	dB	65	63	51.0	51.5		
		夕方	第4地点	dB	60	58	50.5	51.0		
		夜間	第4地点	dB	50	50	47.0	49.0		
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	7.3	7.9		
		SS		mg/l	200	100	2.3	4		
	BOD		mg/l	160	130	10.1	14			
	COD		mg/l	160	80	4.8	8			
	n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	4	<0.5	<0.5			
	窒素		mg/l	120	120	1.4	2.1			
	騒音	リン		mg/l	16	16	0.04	0.07		
		大腸菌		個/cm ³	3000	2000	96.3	360		
		朝方	第4地点	dB	50	50	46.5	47.0		
		昼間	第4地点	dB	55	55	48.0	48.0		
		夕方	第4地点	dB	50	50	47.5	48.0		
		夜間	第4地点	dB	45	45	45.0	45.0		
	可児セラミック	大気	ばいじん		mg/Nm ³	100	90	7	7	
			NOx		ppm	150	135	53	53	
排水 (下水道)		pH		-	5.8~8.6	5.9~8.5	7.1	7.1		
		SS		mg/l	200	180	4	4		
		BOD		mg/l	160	144	26	26		
		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	47.9	52.0※3	
昼間			第1地点	dB	60	60	47.7	50.0		
夕方			第1地点	dB	50	50	48.8	51.0※3		
夜間			第1地点	dB	45	45	46.8	51.0※3		
南勢セラミック			排水 (公共用水域)	pH		-	-	5.8~8.6	7.1	7.2
				SS		mg/l	-	90	<1	<1
		BOD			mg/l	20	20	<1	<1	
	COD			mg/l	-	40	0.67	2		
	n-ヘキサン抽出物			mg/l	-	5	<1	<1		
	鉛			mg/l	-	0.1	<0.01	<0.01		
	騒音	窒素		mg/l	-	100	1.5	3.2		
		リン		mg/l	-	16	0.2	0.47		
		大腸菌		個/cm ³	-	1000	0.67	2		
		朝方	北	dB	55	55	51.5	51.5		
		昼間	北	dB	60	60	57.4	57.4		
		夕方	北	dB	55	55	53.1	53.1		
	神岡セラミック	排水 (公共用水域)	pH		-	5.8~8.6	6.2~8.2	7.5	7.6	
			SS		mg/l	200	50	14.3	24	
BOD				mg/l	160	40	5.45	8.2		
COD				mg/l	160	40	8.35	9.3		
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	<30		
騒音		朝方	第4地点	dB	60	60	43	43		
		昼間	第4地点	dB	65	65	46	46		
		夕方	第4地点	dB	60	60	45	45		
		夜間	第4地点	dB	50	50	45	45		
		排水 (下水道)	pH		-	5.0~	5.8~9.0	7.3	7.3	
			SS		mg/l	600	300	5	5	
日特製作所 (本社工場)		排水 (下水道)	BOD		mg/l	600	300	8.7	8.7	
			n-ヘキサン抽出物		mg/l	50	25	<0.5	<0.5	
	騒音	朝方	第2地点	dB	60	60	62	62※1		
		昼間	第2地点	dB	65	65	61	61		
		夕方	第2地点	dB	60	60	59	59		
	日特製作所 (大口工場)	排水 (公共用水域)	pH		-	5.8~8.6	6.0~8.4	7.4	7.4	
SS				mg/l	30	30	18	18		
BOD				mg/l	25	20	4.5	4.5		
n-ヘキサン抽出物				mg/l	5	4	3	3		
窒素				mg/l	120	60	1.3	1.3		
リン				mg/l	16	8	0.03	0.03		
騒音		朝方	第1地点	dB	55	55	52	52		
		昼間	第1地点	dB	60	60	57	57		
		夕方	第1地点	dB	55	55	54	54		
		夜間	第1地点	dB	50	50	42	42		
		日和機器	排水 (下水道)	pH		-	5.0~	6.0~8.0	6.5	6.5
			n-ヘキサン抽出物		mg/l	50	40	1.5	3	
騒音				dB	65	63	61.9	61.9		
東濃セラミック			大気	ばいじん		mg/Nm ³	-	200	29	29
	NOx			ppm	-	400	50	50		
	排水 (公共用水域)	pH		-	-	5.8~8.6	6.6	6.6		
		SS		mg/l	-	200	1	1		
		BOD		mg/l	-	160	2.3	2.3		
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	-	5	0.5	0.5		
		朝方		dB	50	50	49.0	49.0		
		昼間		dB	60	60	56.3	57.0		
	セラミックセンサ	排水 (公共用水域)	夕方		dB	50	50	49.0	49.0	
			夜間		dB	45	45	44.0	44.0	
		大気	ばいじん		mg/Nm ³	200	200	1	1	
			NOx		ppm	-	-	63	63	
			pH		-	6.0~8.0	6.0~8.0	7.3	7.5	
			SS		mg/l	18	18	6.3	10	
BOD			mg/l	18	18	3.8	6.3			
COD			mg/l	18	18	11.6	14			
n-ヘキサン抽出物			mg/l	2	2	1	1			
窒素			mg/l	30	30	11.2	15			
リン			mg/l	3	3	0.2	0.3			
ばう素			mg/l	8	8	2.4	9.1※3			
騒音	ばう素		mg/l	10	10	1.8	3.7			
	昼間		dB	70	70	58.4	59.5			
夜間		dB	60	60	57.9	58.9				

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、さまざまな形での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

自動車産業に携わる企業として、交通安全は基本です。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。



交通安全教育

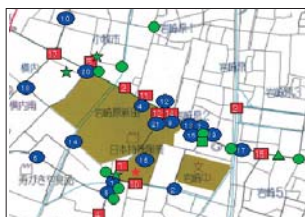


夏の交通安全キャンペーン

小牧工場における交通安全対策

工場周辺のリスクマップ

工場周辺で発生した交通事故情報をリスクマップに集約し、危険箇所での一層の注意を呼びかけています。



リスクマップ

右折帯の設置

従業員数が多い小牧工場では、工場周辺において従業員の通勤による渋滞が発生し、地域の交通安全の課題となっていました。そのため、2007年に県道・市道横の工場敷地を寄贈し、T字路に右折帯を設置することで、渋滞緩和を図っています。



設置した右折帯

歩道橋の設置

2007年7月に竣工した新工場建屋と従来の工場の間には交通量の多い県道があります。工場間を往来する従業員の安全のために歩道橋を設置し、地域住民の方にもご利用いただけるよう小牧市に寄贈しました。



設置した歩道橋

地域貢献

大規模災害時の地域支援協力

名古屋市は、「防災安心まちづくり運動」として、地域と事業所が一体となった災害に強いまちづくりを進めています。当社は、本社が立地する名古屋市瑞穂区の地元学区と、大規模災害時に資機材や装備品などを提供する内容の覚書を締結しました。



覚書の締結

防災貢献団体

当社は、防災対策の重要性を認識し、日頃から地域の防災対策に協力しています。

2007年11月に開催された「あいち防災協働社会推進大会2007」では、小牧市の防災訓練への協力や、起震車(地震体験車)を寄贈したことなどにより、防災貢献団体として表彰を受けました。

留学生支援

公益信託にっくアジア留学生奨学基金

当社は、世界に製造拠点、販売拠点を持ち、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、フィリピンの各国にて事業を展開しています。

2006年11月に創立70周年を迎えたことを記念して、2007年6月、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基金を設立しました。

2007年度は、8名の留学生に奨学金を支給しました。今後の日本とアジア諸国との友好関係を担う人材の育成を願っています。



授与式

地域イベントへの参加

こまき産業フェスタ2007

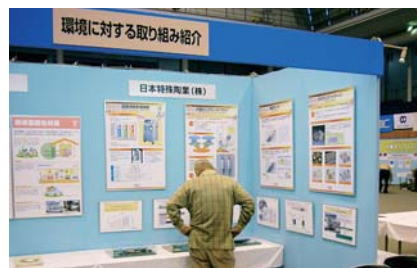
2007年5月、小牧商工会議所主催の「こまき産業フェスタ2007」が開催され、家族連れなど約2万人が来場して大いに賑わいました。

当社は「環境に対する取り組み紹介」のコーナーに出展し、酸素センサや小型ロングリーチプラグ、医療用酸素濃縮器などの環境配慮製品や、当社の取り組み状況を紹介しました。

また、会場が小牧工場から近いため、従業員用駐車場を来場

者の臨時駐車場として、ご利用いただきました。

会場では、2007年3月に創立70周年記念事業として小牧市に寄贈した起震車「震ちゃん」も活躍していました。



こまき産業フェスタ2007

瑞穂区民まつり

2007年8月、本社が立地する名古屋市瑞穂区では、第18回目を迎える瑞穂区民まつりが盛大に開催され、当社は地元の支援企業として参加しました。

会場には、創立70周年記念事業として名古屋市に寄贈した起震車「ぐらぐら号」による地震模擬体験コーナーが設置され、大勢の親子連れが大地震の揺れを体感していました。



ぐらぐら号

さつま町夏祭り

2007年8月、宮之城工場が立地するさつま町では、さつま町夏祭りが開催されました。2006年の夏祭りは鹿児島県北部豪雨災害の影響で中止になり、今回は2年ぶりの開催でしたが、宮之城五ツ太鼓の勇壮な音に合わせて約1000人の踊り連が競演しました。

宮之城工場からも総勢140人の踊り連が参加し、元気に踊って祭りを盛り上げました。そして、手踊りが一番良かった団体として「手踊り大賞」に選ばれました。



日特踊り連

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います。」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

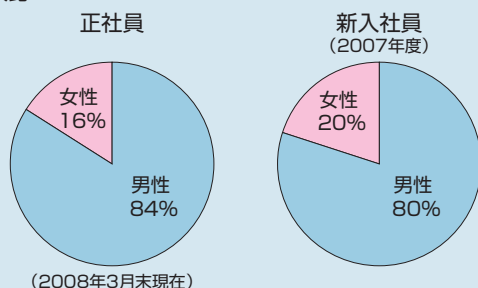
機会均等

当社は、雇用や就業における、人種、性別、年齢、信条、障がいなどによる差別を排除し、その徹底を図っています。

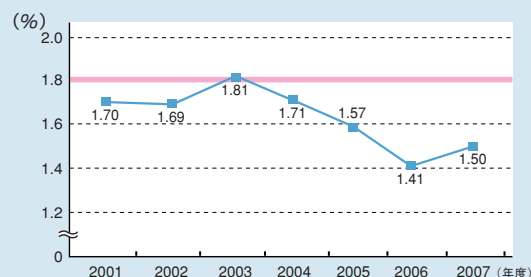
障がい者の雇用については、法定雇用率である1.8%を下回っているため、今後とも雇用促進に努めていきます。

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

男女比



障がい者雇用率



能力開発支援

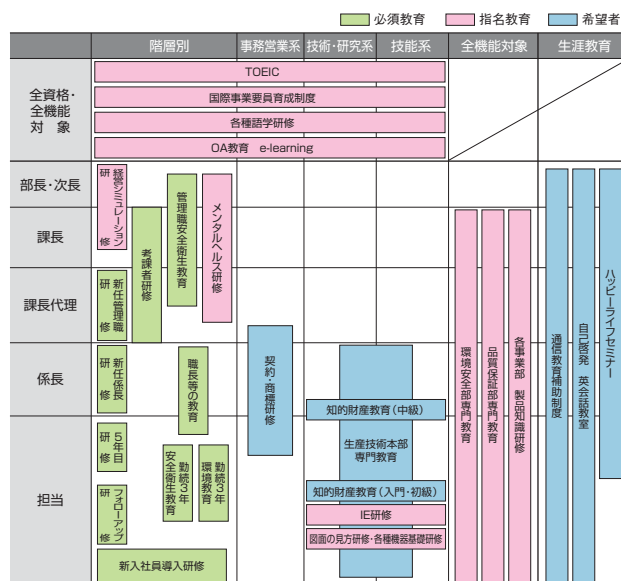
知識や技能を継承し、当社の次世代を担う人材を育成するため、階層や職務、ビジネス環境に応じて、各種の教育・研修を実施しています。



新入社員教育



新任管理職研修



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

育児休業制	満1歳まで	子を育てるために休業することができる
育児休業延長制度	満2歳まで	保育園に入れなかった場合などに休業期間を延長できる
特別休暇制	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

■休職制度 利用者数



労働時間管理

労働時間を適切に管理し、過重労働を防止するため、ICカードによる勤務管理システムを導入しています。

全従業員に『労働時間管理ハンドブック』を配布し、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、ワークライフバランスの取れた働き方を目指して啓発活動を継続しています。



労働時間管理ハンドブック



ICカード



定時退社の日

労使関係

良い製品、良いサービスを提供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。労使相互の信頼と協力の下、それぞれが責任を果たし、従業員の意欲・活力を高めることで、より良い職場づくりに努めています。労使のコミュニケーションの場としては、定期的に労使懇談会を開催し、さまざまな課題に対応しています。



労使懇談会



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/配偶者同伴が基本)を開催しています。講演やグループ討議を通じて、退職後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

	2007年度	累計
雇用継続者	49	233
ハッピーライフセミナー参加者*	61	1093

*配偶者を含まず

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。

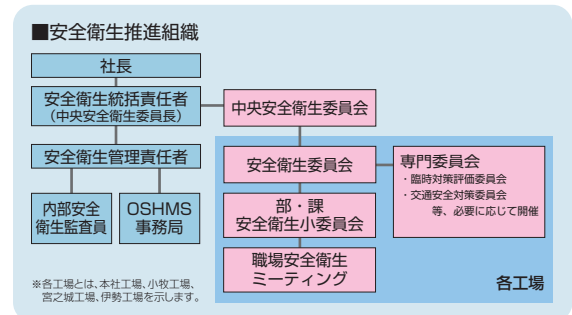
行動指針

心身ともに健康な状態で出社し、すこやかな笑顔で帰宅しよう！

2008年度スローガン

リスクに対する感性を高め、災害の未然防止を進めよう！

安全衛生統括責任者
副社長 橋本玄次郎

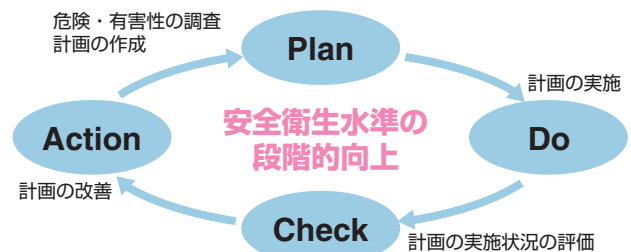


労働安全衛生マネジメントシステム

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)を構築しています。2006年12月、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、4工場にて適格認定を取得しました。

■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



認定盾



審査の様子

目標と結果

2007年度は下表の目標を立てて取り組みました。しかし、未達成となった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。

■2007年度目標と結果

1. 業務事故の撲滅	①挟まれ・当たった災害の撲滅	×
	②飛散による災害の撲滅	×
2. 作業環境の改善	①第Ⅲ・Ⅱ管理区分職場の低減	×
3. 健康の増進	①健康管理意識の向上	○
	②メンタルヘルスケアの充実	○
4. 教育・啓蒙の充実	①安全衛生教育の推進	○
	②安全衛生パトロールの強化	○
	③職場の自主活動の推進	○

2008年度目標の設定にあたっては、2007年度に発生した災害の内容を確認し、薬液の取り扱いによる災害も目標の対象にしました。

■2008年度目標

業務事故の撲滅	挟まれ・当たった災害の撲滅
	薬液の取り扱いによる災害の撲滅
作業環境の改善	第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・当たった災害の撲滅

赤チン災害を含めた全災害発生件数は22件で、うち4件が挟まれ災害、3件が当たった災害でした。

②飛散による災害の撲滅

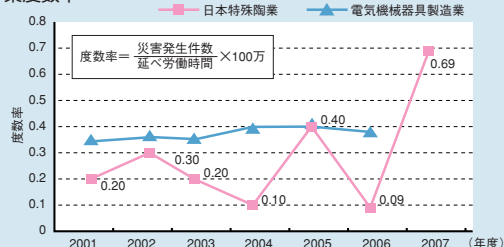
薬液の飛散による災害は1件でした。その他に、薬液に関する災害が2件発生しました。

2007年度は滑った・転んだ等の行動系の休業災害が多発しました。不注意による災害を防止するため、職場の日常の安全衛生活動を見直し、個々の意識の向上を図っています。

■休業災害発生件数

2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007
2	3	2	1	4	1	8

■休業度数率



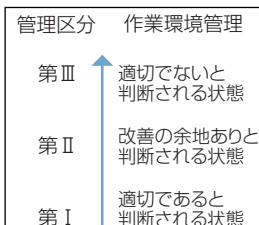
2.作業環境の改善

①第Ⅲ・Ⅱ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Ⅲ、第Ⅱ管理区分となった職場のほとんどが騒音職場でした。各種対策によって騒音の抑制に取り組んでいますが、顕著な効果を出すことはできず、保護具の着用により疾病を防止しています。



作業環境測定



3.健康の増進

①健康管理意識の向上

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、2007年度と血液検査対象者を拡大したことにより、有所見者率は上昇しています。その一方で、健康講話に積極的に参加する従業員が増えるなど、従業員の関心や意識は高まっています。

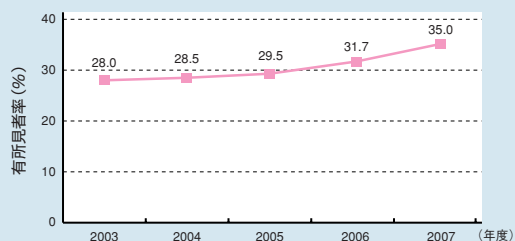
②メンタルヘルスケアの充実

メンタルヘルスの課題に対応するため、人事部、環境安全部、健康保険組合、労働組合によるメンタルヘルス専門委員会を設置しました。また、管理職向けの研修を開催しました。



メンタルヘルス研修

■一般健診有所見者率



4.教育・啓蒙の充実

①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。

②安全衛生パトロールの強化

安全衛生委員や産業医、衛生管理者によるパトロールを定期的の実施し、啓蒙を続けています。

③職場の自主活動の推進

新入社員は専用帽子を1年間着用し、先輩社員が積極的にサポートをすることで、新入社員の被災を予防しています。また、安全衛生活動の基本であるKYT、ヒヤリハット活動、5Sの推進も図っています。



パトロール



係長教育

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。

ブラジル特殊陶業(有)

ブラジル特殊陶業は当社グループの中で最も歴史がある海外法人で、2009年に創立50周年を迎えます。これまで、地域社会の発展や環境への貢献に取り組んできました。

2007年9月、永年にわたる活動が評価され、加藤社長がサンパウロ州の最高勲章であるイピランガ勲章を受勲しました。2006年12月に旧工場跡地を市民のために活用してもらうようモジ市に寄贈したこともその理由となっています。



授章式



賞状

インドネシアNGKスパークプラグ(株)

インドネシアNGKスパークプラグは、東南アジアにおける3番目の生産拠点です。1977年に設立して以来、スパークプラグの生産を行っており、2007年5月、創立30周年を迎えることができました。従業員ら総勢400名によるミニスポーツ大会など、記念イベントを開催し、さらなる発展を願いました。



ミニスポーツ大会



記念植樹

インド特殊陶業(株)

インドにおいて増加するスパークプラグ需要に応えるため、2006年にインド特殊陶業を設立し、2008年2月には、工場の開所式を行いました。開所式では、記念植樹やインドの慣習にならったココナツ割の儀式を執り行ないました。



ココナツ割の儀式



インド特殊陶業

倫理

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るため、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・維持することは、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」制定
2004年11月	「企業行動規範」改正 『行動規範ガイドブック』発行
2005年 4 月	「個人情報の取扱いに関するガイドライン」発行
2005年 8 月	「輸出管理規程」制定
2007年 1 月	「機密管理ガイドライン」発行
2007年 2 月	「機密管理規程」制定

そのため、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。

また、「輸出管理規程」「機密管理規程」の制定および定期内部監査の実施などにより、輸出関連法規の遵守および機密事項管理体制の確立に取り組んでいます。



行動規範ガイドブック

コーポレートガバナンス

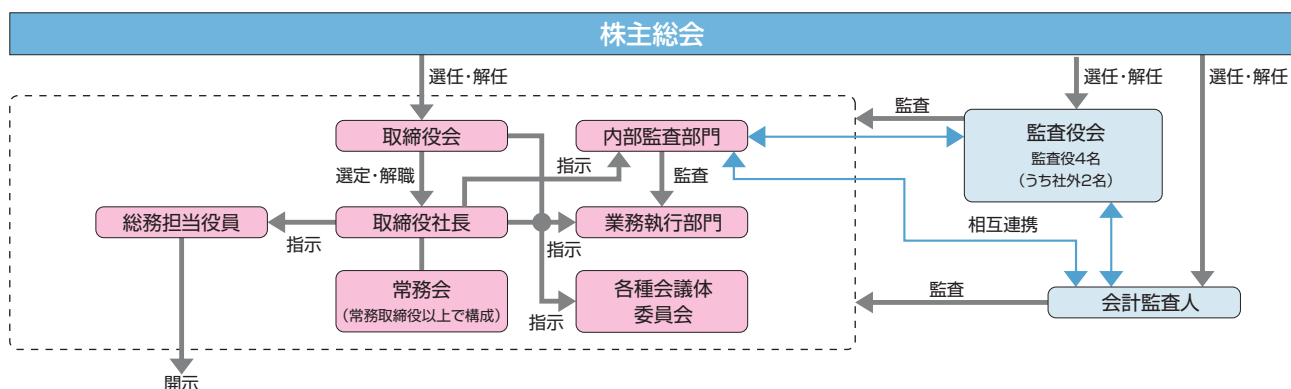
会社法が2006年5月に施行され、企業の内部統制システムの整備が強化されました。そのため、業務プロセスや情報管理を見直し、内部統制機能の充実に努めています。

取締役会（定例、臨時）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、各取締役の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、監査役は、

取締役会に出席して重要事項を把握するとともに、代表取締役との定期的な意見交換や主要な事業所及び子会社の監査等を通じて、取締役の職務執行を監査しています。

尚、当社は、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、監査役が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。

※2008年6月末現在



ステークホルダーメッセージ

報告書を読み、環境だけでなく、地域や社会に対して
も様々な活動をされていることを知りました。また、11
月に本社工場を見学した際、廃棄物を細かく分別して管
理していたことが印象に残りました。このようなきめ細
かい取り組みを継続するには、従業員の心意気が欠かせ
ません。「エコマインドに溢れる従業員の育成」をエコビ
ジョンに掲げ、教育の実施、大会の開催、社内報での啓
蒙などを続けていることが実を結んでいることと思い、
感心しました。

名古屋では2010年COP10
が開催されます。生物多様性は
難しいテーマですが、地域社会
との連携により、私たち地元企
業のモデルとなるような活動を
されることを期待します。

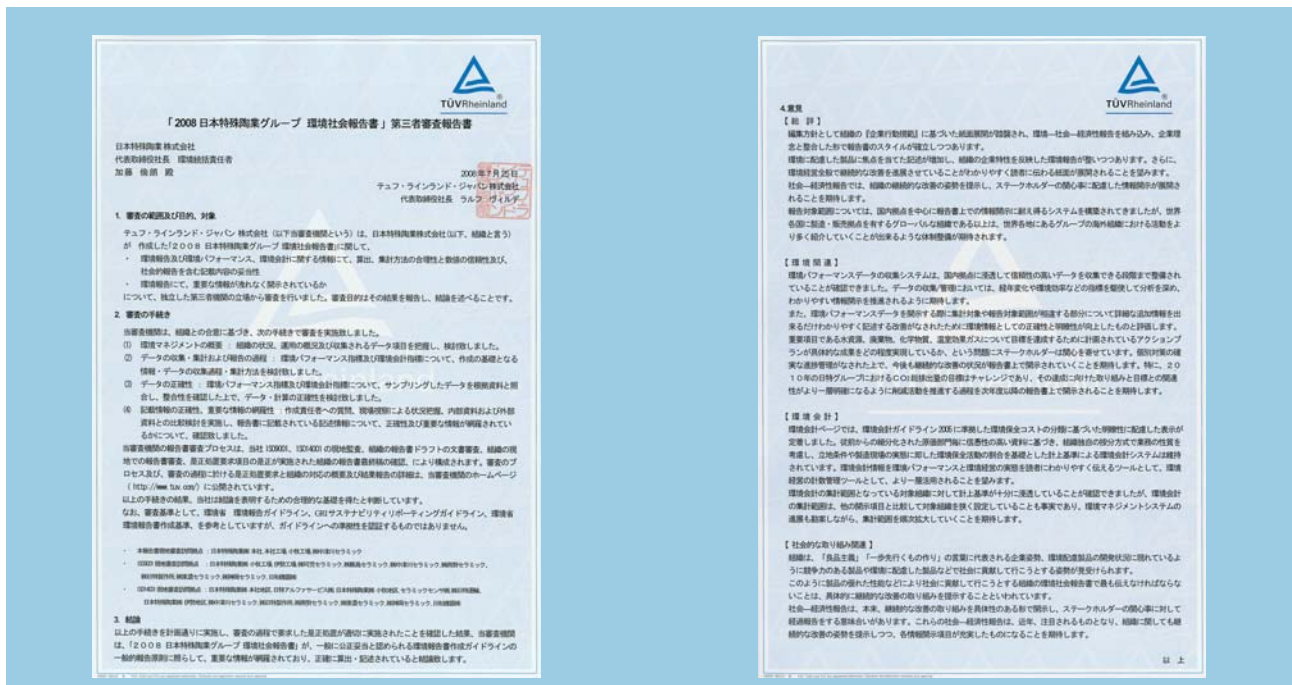


植垣 瑞昭 様
名古屋南ロータリークラブ
2007～2008年度
環境保全委員長

第三者審査

当社グループは、正しく、わかりやすい情報開示を行う方針
に基づき、環境社会報告書を作成しています。「環境社会報告書
2008」では、その方針に従い、正確性、網羅性が実現できて
いることを確認するため、チ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、など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

報告書の第三者審査は今回で5回目となりました。毎回多様な
視点から改善要求をいただいており、よりよい報告書にするた
めの足がかりとしています。

「環境社会報告書2008」では、環境配慮製品について記述を
増やしたことが高く評価されました。その一方、連結範囲の明
確化や、エコビジョン2010に向けての記述が少ないことなど、
厳しいご指摘もいただきました。ご指摘いただいた事項のうち、
記載ミスや表現不足の部分については、既に修正を行いました。

また、対応に時間を要する部分については、今後の課題とし、
改善していきます。



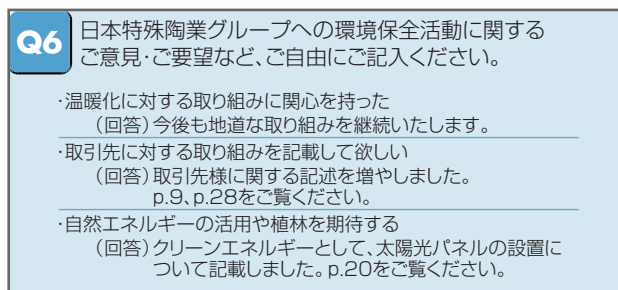
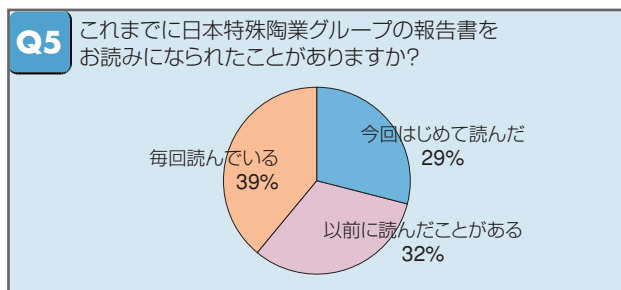
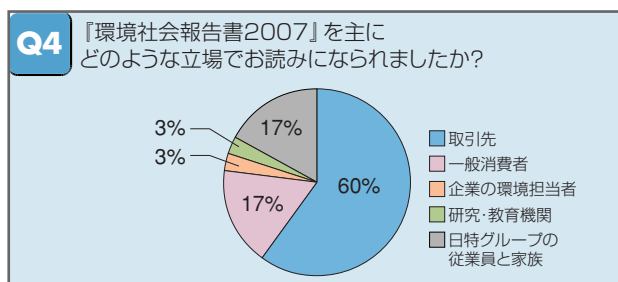
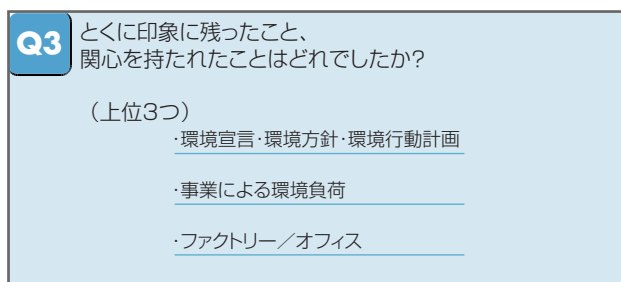
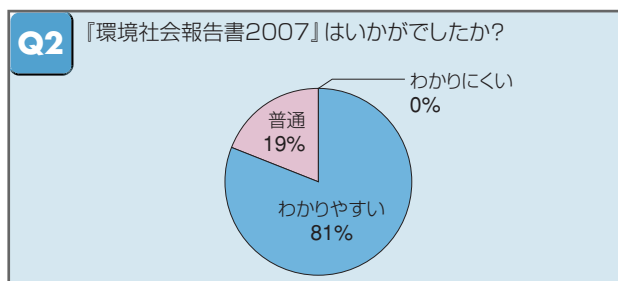
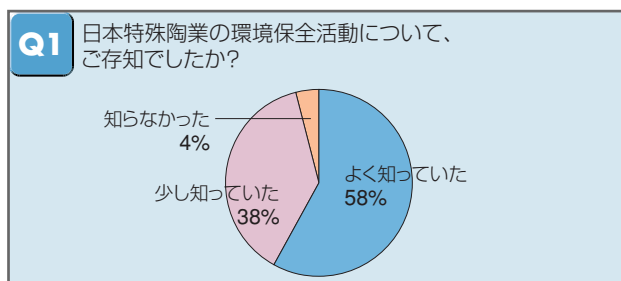
編集会議



第三者審査

環境社会報告書2007のアンケート結果

2007年度に発行した「環境社会報告書2007」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。



アンケートのお願い

『環境社会報告書2008』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。

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。

弊社ホームページでは、下記の報告書をご覧いただけます。

- ・「環境社会報告書2008」及びそのバックナンバー（2000～2007）
- ・各地区の「サイトレポート2008」及びそのバックナンバー（2006、2007）



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

Environmental & Social Report 2008

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

■本報告書に関するお問い合わせ先

環境安全部 TEL:052-872-5980 FAX:052-872-5942
e-mail:eco@mg.ngkntk.co.jp



【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、ポリ臭化ビフェニル（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。

- 刷 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。
- 用 紙 … FSC (森林管理協議会) の認証を受けた用紙を使用しました。これにより、世界の持続的な森林保全に貢献しています。
- 印 刷 … 湿し水を使用しない水なし印刷方式を採用しました。これにより、揮発性有機溶剤 (イソプロピルアルコール) は使用していません。

