



Environmental & Social Report 2009

日本特殊陶業グループ 環境社会報告書



会社概要

社名	日本特殊陶業株式会社
本社	名古屋市瑞穂区高辻町14-18
創立	1936年(昭和11年)10月26日
資本金	478億6,927万円
事業内容	1. スパークプラグおよび内燃機関 用関連品の製造・販売 2. ニューセラミックおよびその応用 商品の製造・販売
グループ	子会社37社(国内11社、海外26社)、 関連会社7社

発行にあたって

理解容易性

本報告書は、企業行動規範(P.6)に沿った構成とし、その考え方、仕組み、結果を簡潔に表現するよう努めています。

重要性と網羅性

環境省の「環境報告ガイドライン(2007年版)」を参考にして、記述内容の重要性や網羅性に配慮しています。

信頼性

第三者審査を受け、記述内容の正確性、中立性、検証可能性などを確認し、信頼性向上に努めています。

ホームページの活用

詳細データをホームページに移行しました。ホームページにて詳細情報を開示している場合は、マークでお知らせしています。ぜひホームページもご覧ください。尚、本文中に URL の記載がない情報は、環境社会報告書のダウンロードコーナーよりご覧いただけます。

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

【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】	2009年9月	
【次回発行予定】	2010年8月	

目次

社長メッセージ	3
企業理念、企業行動規範	6
事業概要	7
経営指標	8
1. コンプライアンス	9
2. 消費者・顧客	11
3. 公正な取引	13
4. コミュニケーション	14
5. 環境保全	
環境宣言・環境方針・環境行動計画	15
事業による環境負荷	17
マネジメント	18
製品	21
事業所	25
地域	30
6. 社会貢献	31
7. 従業員	33
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

報告対象範囲

対象期間

2008年4月1日から2009年3月31日です。
ただし、活動、事例等については、直近のものも
含みます。

対象組織

環境側面：日本特殊陶業グループ
社会側面：日本特殊陶業株式会社

日本特殊陶業グループ

- ・日本特殊陶業株式会社(支社・営業所は除く)
- ・国内の子会社11社及び関連会社 1社

日本特殊陶業

本社及び本社工場

日特アルファサービス

小牧工場

日特運輸

宮之城工場

セラミックセンサ

伊勢工場

関係会社

飯島セラミック

神岡セラミック

中津川セラミック

日特製作所
(さつま工場を除く)

可児セラミック

日和機器

南勢セラミック

東濃セラミック

東海耐摩工具

：地区(ISO14001の認証取得単位) 青文字：連結環境会計の対象

※東海耐摩工具株式会社は、持分法適用関連会社です。

※2009年10月、セラミックICパッケージを製造する子会社3社(株式会社飯島セラミック、株式会社中津川セラミック、株式会社可児セラミック)を合併する予定です。

社長メッセージ

大きく変化する世界の中で

2008年10月、世界同時不況という衝撃が走り、世界で事業活動を展開する当社グループは、強烈なインパクトを受けました。想像以上の需要の冷え込みと円高によって私たちを取り巻く環境

は著しく悪化し、誠に遺憾ながら2009年3月期は数十年ぶりという稀に見る業績となりました。情勢は大変厳しく、様子を見ていけばそのうち上向いてくるという楽観は許されないと、深く自省しております。

そこで、ガバナンスを強化し、迅速な意思決定を行うべく、会議体の改革を執り行いました。また、当社の将来を担う製品を開発するため、技術研究組織を改編し、技術開発本部を新設いたしました。スパークプラグやICパッケージなどの異なる分野で培ってきた技術を結集し、自動車、エネルギー、環境、医療の4つを重点テーマに据えて、戦略的な新製品開発に取り組んでまいります。さらに、主要製品の1つであるセラミックICパッケージ事業において、戦略的な意思決定と効率的な資源投入を行うため、子会社を含めた組織再編を実行いたします。

「厳しい時にこそ力を蓄える時だ」との信念のもと、今は、薄明かりが見えた時に一気に芽吹くよう、役員・従業員一丸となって足元を固める時と考えております。黙々と蓄えを進める一方で、高い目標を持ち、長期的視野にたって課題を克服し、来る時に大きくジャンプできるよう備えます。



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

環境製品を通して社会に貢献したい

私たち地球に住む者は、環境、人口、貧困、食糧、資源などの世界共通の課題を抱えています。21世紀、22世紀と、将来に渡って私たちが存続していくためには、これらは必ず克服しなければならない課題なのです。特に私たち製造業が直接的に関わることができるテーマとして、環境と資源は重要であると認識しています。

ずいぶん昔のことですが、家の窓ガラスを二重にし、安全と省エネを図ったことがあります。機能・性能はもちろんのこと、環境も良くなる技術や製品は、身近に取り入れやすいものです。例えばエコカーや省エネ家電など、さまざまな分野で環境の重要度や存在感が増し、環境が機能・性能の一部として評価されるようになったことは、みなさんもお承知のことと思います。これは、二重ガラスにした当時から想像もできないほどの変化であり、驚きを感じるとともに、環境技術の発展と活躍の場が拡大したことを嬉しく思う次第です。

さて、景気回復策として世界中で環境技術への期待が膨らみ、ハイブリッド車をはじめとするエコカーの普及が急速に進んでおります。また、燃料電池車、電気自動車などの次世代車の開発に、各社がしのぎを削っております。私たちの主力製品であるスパークプラグ、

各種センサーは、自動車が“エコカー”であるために欠かせない製品であると自負しております。特に、貴金属プラグは燃費改善に、センサーは排ガス制御に貢献する製品です。燃費がよく、排気ガスがクリーンな車。それは、低炭素社会において、心地よいドライブをみなさんに提供できる車だと確信しております。私たちの製品は小さく、一般のみなさんの目に触れる機会は少なくなりましたが、これらの製品の提供を通して、将来の低炭素社会に貢献いたします。

一方、情報通信の世界では、小型化、高密度化、高速化をキーワードとした進化の勢いが増しています。これら情報通信技術の進化は、社会の環境負荷低減に大きく寄与するものと厚く期待されています。当社の製品では、ICパッケージが、パソコンのMPUをはじめとして移動体通信、各種OA機器、自動車部品などに広く活用されています。その他にも当社は、携帯電話の部品なども提供し、高度情報社会を支えております。

前述の通り大変厳しい時期ではありますが、ライフサイクル思考で、新製品・新素材の開発に積極的にチャレンジし、社会に新しい価値を提案していきたいと存じます。

CO₂の総量削減をめざす

地球温暖化のティッピングポイント（臨界点）を超えたのではという話を聞き、ショックを覚えました。気候変動、CO₂は、事業を営む者として、避けては通れない課題であると改めて認識いたしました。

私たちは、エコビジョン2010で、CO₂排出量15万トンの目標を掲げております。これまでの事業成長により、非常に厳しい目標であると承知していますが、総量削減の意志を社内外に強く示すため、あえて変更はせず、現在に至っております。

この目標に一步でも近づくため、2009年度よりCO₂の単年度目標も総量に変更いたしました。組織再編などの変化がある時期ではありますが、エネルギーの有効利用、CO₂排出量の総量削減に、柔軟かつ的確に取り組んでまいります。そして、次期エコビジョンではさらなる挑戦ができるよう、生産が増加してもCO₂排出量は減るような、筋肉質な会社を目指します。

総員参加で課題に挑む

環境への対応が、企業の存続を左右する時代になったといっても過言ではありません。特に環境負荷物質においては、対応しない者、できない者は、市場に参加できなくなることが明確であります。環境という側面だけを捉えても大きく変化する世の中において、私たち企業がどのような環境価値を提供していくか、低炭素社会をどう生き抜くかが問われていると認識しています。

私たちの強みは、創業から受け継がれる良品主義のもと、総員参加で、世界同一品質を提供してきたことに尽きます。それは、多様な人材がそれぞれの持ち場で十分に力を発揮

できてこそ成り立つものです。私は、従業員の力を引き出すために常に改善や工夫を求めてきましたが、それらの活動に限りはありません。自らチャンスを創造できる人材を育成し、個の力を合わせて日々押し寄せる課題に挑んでいきたいと考えます。

この度、2008年度の活動をまとめた「環境社会報告書2009」を発行いたします。皆さまの忌憚のないご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。

2009年9月

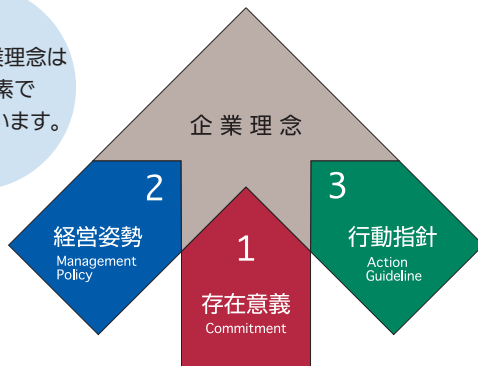
加藤 倫朗

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。

私たちの企業理念は
3つの要素で
構成されています。



1. 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。

2. 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。

3. 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)

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.

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。

2.

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。

3.

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。

4.

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。

5.

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。

6.

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。

7.

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。

8.

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。

9.

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。

10.

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。

(2004年11月改正)

事業概要

交通、情報、さまざまな分野の製品へ…。

社会の要請に応えながら広がる事業領域。

当社は、モータリゼーションをはじめ、21世紀社会の核となる情報・通信分野で常に先端をみつめて走り続けています。そして近年では、セラミックスを核とした技術の応用によって来たるべき超高齢化社会への対応に向けた医療分野、さらには環境分野などについても意欲的な取り組みを行っています。

主要製品

スパークプラグ・関連品



自動車用プラグ



航空機用プラグ



パワーケーブル

自動車用センサ



排気ガスセンサ



温度センサ



ロックセンサ

グロープラグ



セラミック
グロープラグ



メタル
グロープラグ

自動車 関連事業

伝統と先進の調和した製品群
がモータリゼーションのより
よい発展をもたらします。

セラミック 関連事業

産業現場のニーズに、時代の
要請に即した 多彩な製品が活
躍の場を拓いています。

情報通信 関連事業

より微細に高密度に進化を遂
げながら 大量・高速伝送時代
をバックアップします。

半導体部品

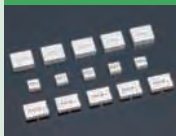


セラミック
IC パッケージ



オーガニック
IC パッケージ

電子部品



誘電体フィルタ



超音波振動子

医療用関連製品



骨補填材



骨ペースト



医療用酸素濃縮器

産業機器部品



シリコン整流器容器



真空スイッチ



セラミックヒータ

機械工具



セラミック工具



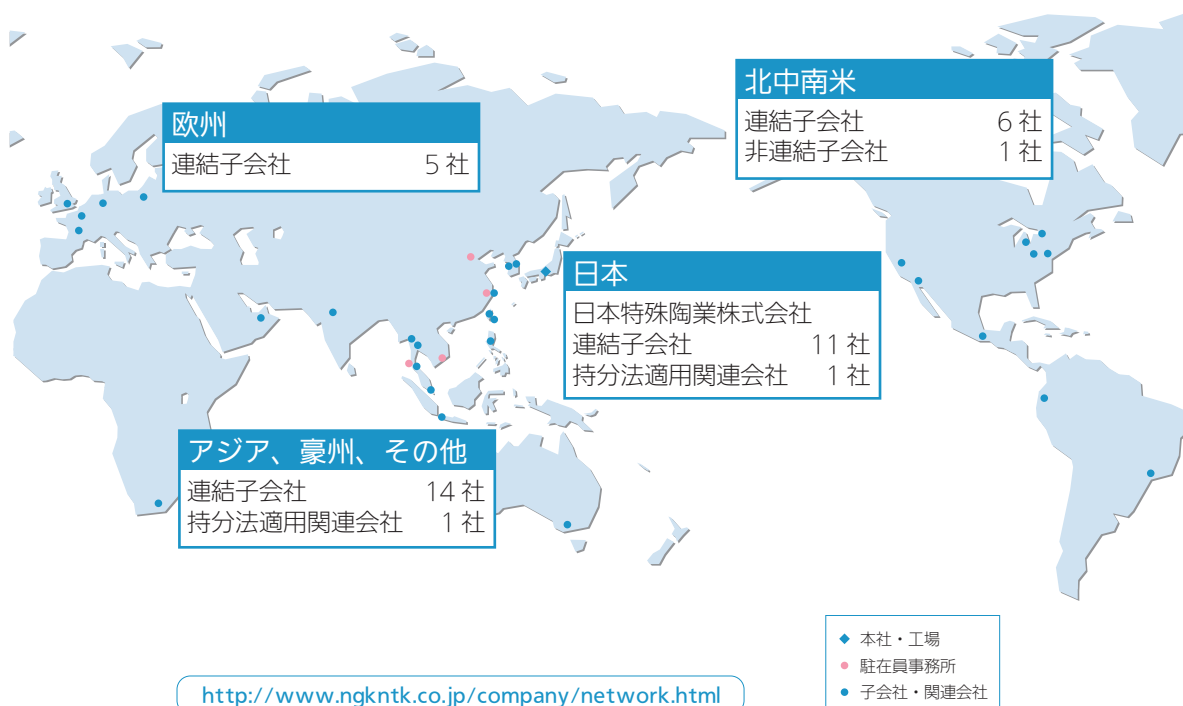
サーメット工具



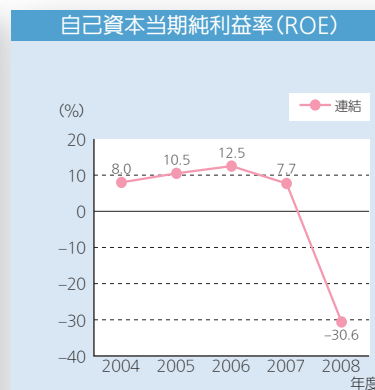
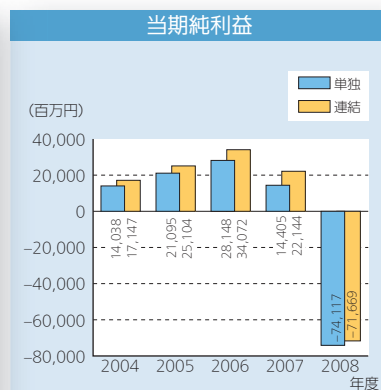
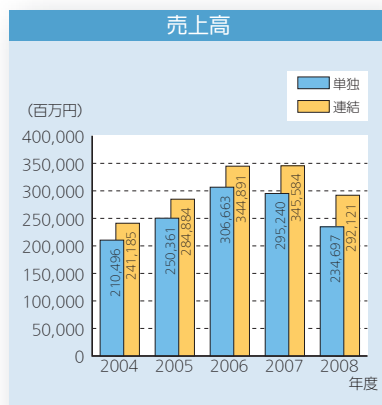
微粒子超硬合金工具



国内・海外ネットワーク



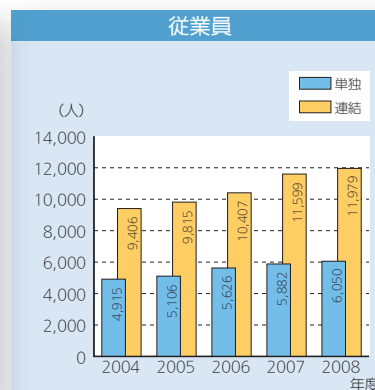
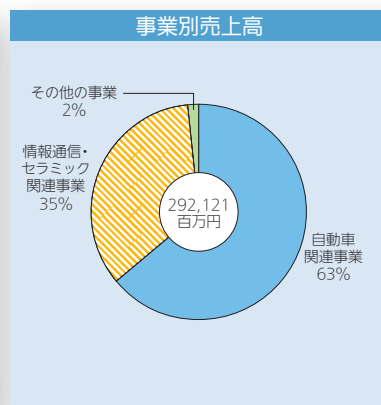
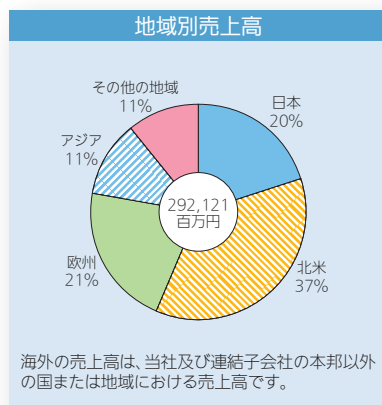
経営指標



ROE
企業の収益性を見る指標の一つ。

$$ROE = \frac{\text{当期純利益}}{\text{自己資本}}$$

自己資本がどれだけ効率的に使われているかを見るもので、ROEが高いほど収益力が高い。



1. 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、海外売上比率約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。

コーポレートガバナンス

コーポレートガバナンス

企業統治と訳される。経営者が企業を最適に、健全に運営しているかを監視すること、またはその仕組みをいう。

内部統制報告制度

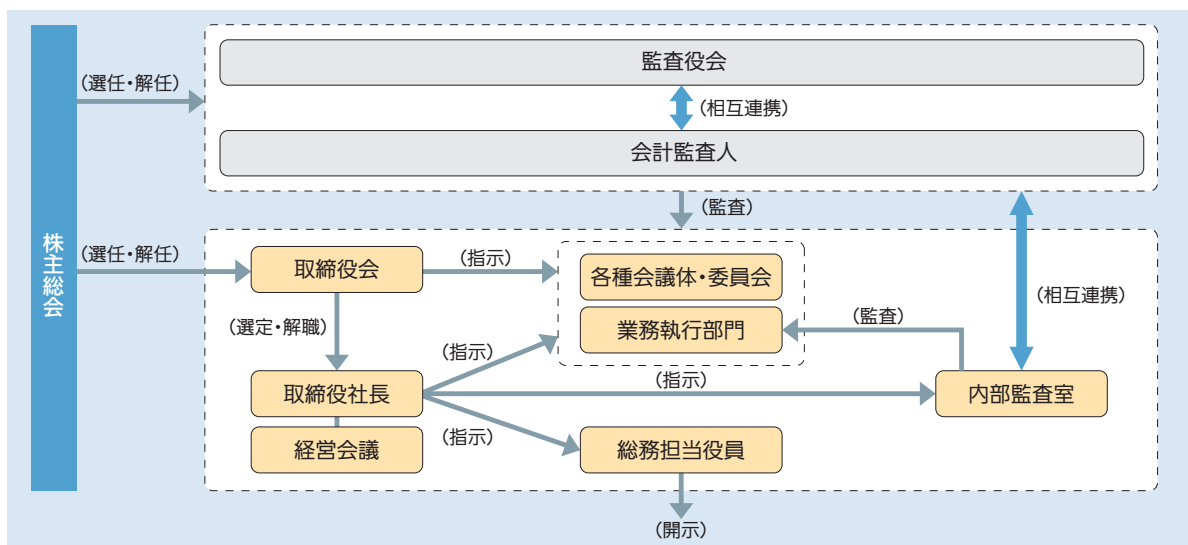
財務報告の信頼性向上のため、2006年の金融商品取引法の改正により、上場会社は、事業年度ごとに内部統制報告書の提出が義務付けられ、公認会計士・監査法人による監査の対象となった。金融商品取引法の改正前の名称は、証券取引法。

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・維持していくことは基本であり、重要な経営課題の一つと考えています。

また、投資者へ適時適切な会社情報を提供することが、健全な証券市場の根幹をなすものであることから、迅速・正確かつ公平な開示を行うよう「内部情報管理

規程」を定め、情報管理に努めています。

財務報告に係る内部統制については、金融商品取引法の内部統制報告制度に基づき、財務報告の信頼性確保のため、財務報告に係る内部統制の有効性評価を実施し、監査人による監査を受けるとともに、財務報告に係る内部統制の維持、向上に努めています。



■経営の体制

取締役会では、法令・定款に定める事項その他経営上の重要事項の審議・決定を行うとともに、各取締役の業務執行状況を監督しています。また、速やかな状況

把握と環境変化に対応していくため、活発な議論を行う場として取締役が参画する経営会議や事業本部長会議といった体制を整えています。

■経営を監視する機能

当社は監査役4名(うち、社外監査役2名)で監査役会を構成しています。監査役は、取締役会や必要に応じて各種委員会に出席して重要事項の実態を把握すると

ともに、主要な事業所および子会社の監査等を通じて、取締役の業務執行を監査しています。

■内部監査

内部監査部門は、当社および関連会社を含めた業務監査を通じて検証結果を経営者に報告するとともに、必要に応じて問題点の改善・是正を提言しています。

また、監査役、会計監査人と、監査方針、監査計画、監査実施状況等の情報を交換し、緊密な連携を図っています。

コンプライアンス

企業も社会の一員であるという基本を忘れず、社会的良識をもって行動するため、従業員のコンプライアンスに対する意識を高めています。

企業倫理ヘルプライン

違法行為の未然防止、ならびに企業倫理に係る問題の早期解決のため、内部通報制度として「企業倫理ヘルプライン」を設置しています。発生した、または発生の恐れのある違法行為を知った従業員等が情報提供・相談できる窓口を社内外に設けるとともに、情報提供者の秘密を保護することを明確に示し、相談しやすい環境を整えています。また、法令・倫理に関する個別テーマにも、真摯に対応しています。

輸出管理

国際平和と安全の維持のため、日本では、紛争の発生や拡大を助長するような取引が法律で規制されています。特に近年、国内外で規制強化が進んだことから、当社は2005年8月に輸出管理委員会を発足し、輸出管理規定を制定して輸出規制の遵守を徹底してきました。

2008年6月、セキュリティ管理とコンプライアンスの体制の整備に取り組んできたことが認められ、特定輸出申告制度に基づく「特定輸出者」の承認を取得しました。

輸出比率の高い企業としての自覚を持ち、法令を遵守した輸出管理を推進するとともに、輸出入業務の効率化を図っていきます。

リスクマネジメント

事業には、災害、事故、テロ、新たな感染症などのさまざまなリスクが存在しています。万が一、不測の事態が

大規模地震を想定した対応

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に係る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、人命の安全確保、設備の損傷回避、二次災害の発生防止、早期復旧のための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。



避難訓練



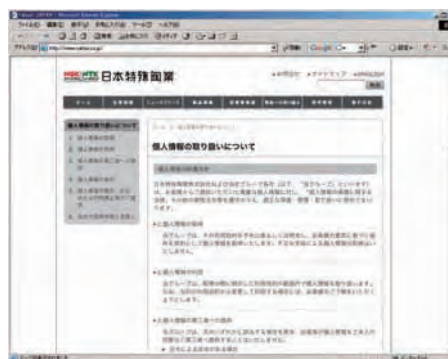
コンプライアンス教育

web 機密管理

不正競争防止法、個人情報の保護に関する法律など、法制度の整備が進み、企業における機密の漏洩防止が強く求められています。

当社は、自社およびお客様・取引先様の機密事項に対する管理を徹底し、事業を健全に維持・発展させるため、機密管理規程を制定して機密の適正な取り扱いに努めています。

尚、個人情報の取り扱いについては、ホームページでその方針をお知らせしています。



個人情報の取り扱いについて
<http://www.ngkntk.co.jp/privacy.html>

コンプライアンス

法令遵守と訳される。企業が法令などのルールに従って公正に業務を行うことをいう。

不正競争防止法

事業者間の公正な競争を確保するための法律。営業上の信用や機密を保護しており、機密情報を不正取得、不正利用、不正開示する行為などが禁止されている。

個人情報の保護に関する法律

個人情報の有用性に配慮しつつ、個人の権利利益を保護するための法律。本人の了解なく個人情報を流用することなどが規制されている。

特定輸出申告制度

コンプライアンスに優れた輸出者を、税関が特定輸出者として承認し、特別な優遇を与える制度。通関手続きの迅速化やセキュリティ対策の強化を目的とする。特定輸出者の承認を受けると、通関手続きが迅速かつ確実になることから、リードタイム及び物流コストの削減等の効果も期待される。

発生した際にも、事業を円滑に継続できるよう備えています。

新たな感染症への対応

新型インフルエンザをはじめとする新たな感染症が発生した場合、出社できない従業員が相次ぎ、操業に影響が出る恐れがあります。また、当社従業員が社会の感染源になる可能性もあります。

そのため当社は、新たな感染症への対応の重要性を認識し、2008年より準備を開始しました。発生段階に応じた対策を取り決め、発生時の感染の拡大防止と影響の最小化に備えています。

東海地震に係る地震防災対策強化地域
大規模な地震が発生した場合に著しい地震災害が生じる恐れがあるため、地震防災に関する対策を強化する必要がある地域。名古屋市、伊勢市、津川市、飯島町など。

2. 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、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。

品質保証体制

TQM

Total quality managementの略で、総合的品質管理と訳される。企業における経営の“質”向上に貢献する管理技術、経営手法である。

1936年の創立以来、もの作りの歴史において、顧客重視、良品主義、全員参加などの品質に対する基本姿勢・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)の理念に基づいた質の高いもの作りに取り組むことを表明しています。

こうした品質経営に関わる全ての要素の質向上、すなわち、全社的に「ひと・もの・しくみの質向上」の活動を推進し、お客様にご満足いただける製品やサービスを提供し、お客様に信頼される企業を目指して活動

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を図るボトムアップ活動
- ・ 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シリーズやISO/TS16949などに準拠した品質マネジメントシステムの認証を取得し、適切な品質保証体制を構築・運用するとともに、しくみの継続的な改善を行っています。

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

職場の問題・課題を継続的に改善するため、QCサークル活動を「NQC活動」として展開しています。

NQC活動のポリシー

従業員こそが当社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

NQC活動では、日常では手が回らない問題、目が届かない問題、気が付かない問題、職制では取り組みにくい問題、わかっていてもできない問題などに対し、現場主体のアプローチによって解決しています。

NQC活動の成果を発表する場として発表会を開催し、優秀な事例を表彰しています。また、地道に活動を続けているサークルについても別途表彰し、モチベーションの維持向上を図っています。



中央発表会

QCサークル活動

QCとは、Quality control(品質管理)の略。職場内で小人数のグループを作り、製品の品質管理や改善、不良品の低減、安全対策などに自発的に取り組むこと。

品質教育

品質教育は、TQM研修として品質管理、管理技術手法、QCサークル活動、品質マネジメントシステム、計測管理などに関する教育プログラムを設定して、年間を通して教育を行っています。また、研修・教育で学んだ知識を業務で活用できるようにするため、必要に応じ実践指導・支援を実施しています。

計測トレーニングルーム

計測管理関係では、従来からの講座による教育のほかに、計測トレーニングルームでの訓練も行っており、覚えたい時や練習したい時にいつでも利用できる常時開設型のトレーニング施設を国内主要工場に開設しています。



計測トレーニングルーム
研修実施風景

品質向上活動・品質啓蒙活動

当社は、改善提案、発明考案、NQC活動などを通し、継続的改善、人材育成、ボトムアップの活動を展開しています。企業を取り巻く環境は、設計品質・原価企画の要求、製品や製造工程の複雑化・高度化など、

厳しさが増すばかりですが、これらの活動によってボトムアップとトップダウンを融合し、全従業員が知恵と工夫で問題・課題の解決を図っています。

オール日特 改善成果発表会・表彰式

当社グループでは、改善提案、発明考案、NQC活動の成果を報告・共有するための場として、さまざまな発表会を開催しています。特に優秀な事例は、「オール日特 改善成果発表会・表彰式」で事例発表や従業員

の表彰が行われ、当社グループ全体の改善活動の活性化に貢献しています。



改善成果発表会・表彰式事例発表風景

品質月間

毎年11月の品質月間には、開催テーマを設定して各種行事を開催し、従業員の品質知識の習得や品質意識の向上、モチベーションの向上を図り、品質管理の一層の普及に努めています。

品質月間行事として、品質講演会、トップ診断(社長による工程巡視)、品質展示会、NQC活動中央発表会(成果発表)、各種広報活動(社内報への記事掲載、全社へのメッセージ放送、電子広報システムによる

行事案内、実施報告、ポスター掲示など)などを開催しています。



トップ診断



品質展示会

3. 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。

調達の方針

当社は、良品主義の下、調達の世界最適化を実現するため、次の考えに基づいて、原材料・部品の調達を行っています。

- ・ 公正、透明、自由な競争基盤の下、合理性に基づく取引を行う
- ・ 国内外の関係する法令を遵守した活動を行う
- ・ より良いものを(品質)、より安く(コスト)、より早く(納期)、そしてより地球に優しい(環境)物を安定して調達することで、会社の利益に貢献する

会社方針の共有

原材料・部品等の安定的な調達には、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。そのため、毎年、会社方針説明会を開催し、取引先様に当社の目指すところをより深く理解いただく機会としています。



会社方針説明会

2008年4月に開催した説明会では、信頼関係の強化と協力を要請し、お互いの目標達成に向けて、ともに努力することを確認しました。

2009年度、取引基本契約を全面改定し、すべての取引先様へ展開します。主な改定点は次の通りです。取引先様とともに、企業の社会的責任を果たすべく、努めていきます。

- ①企業の社会的責任の明確化
- ②機密管理の強化
- ③環境管理項目の追加
- ④反社会的勢力との関係排除の明確化
- ⑤双方向からの視点へと表現の変更

日特協力会

日特協力会は、当社に原材料・部品などを継続的に納入する取引先様が構成する団体です。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、活動が続けられています。

毎年、各種講習会や研修会、改善事例発表会などが開催され、情報交換や交流が図られています。2008年11月の事例発表会では、当社も改善事例を発表しました。

また、日特協力会の取引先様には、当社の研修の中で

重要度や活用度が高い研修について、必要に応じて参加いただき、事業活動に役立てていただいています。



改善事例発表会

4. 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。

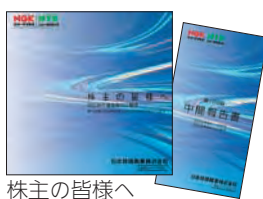
- 内外を問わず当社に対する信頼性を高める上で、ホームページなどを活用し経営・財務情報のみならず、環境面など各種の日常的情報開示の努力により、「透明性の高い経営」を目指します。
- 資本市場における株主、投資家等からの信頼に応えていくため、企業価値の向上の努力とともに、IR活動等を通じ成長戦略を含む経営情報を適時・適正な形で積極的に提供します。
- 株主はもとより、顧客・取引先・従業員・地域住民など幅広いステークホルダーに対しても、当社は社会的責任を負っていることを自覚し、広報・対話チャンネルの充実や双方向コミュニケーションの促進により、相互理解の浸透を図っていきます。

web 情報の開示

適時・適正に経営情報を開示するため、法令開示基準の遵守はもちろんのこと、各種ツールを活用して情報を提供しています。特に幅広いステークホルダーの皆さまにご覧いただけるよう、ホームページでの情報公開の充実を図っています。

投資家情報
<http://www.ngkntk.co.jp/ir/index.html>

また、当社とその取り組みをより深くご理解いただくため、会社案内や環境社会報告書を発行して、情報開示に努めています。製品や最新技術に関する情報をお届けする各種展示会にも出展し、コミュニケーションを図っています。



株主の皆様へ

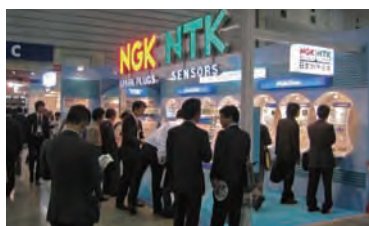


アニュアルレポート



有価証券報告書

ステークホルダー
株主、取引先、従業員、
地域住民などの利害
関係者のこと。



人とするまのテクノロジー展 2008

株主総会

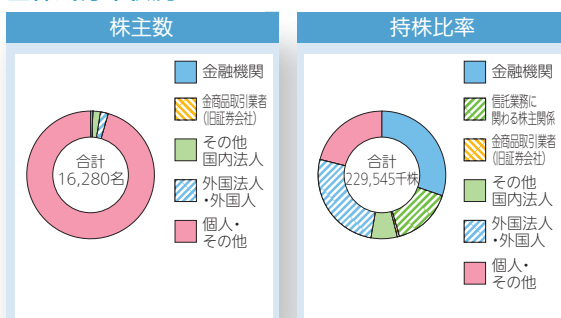
毎年6月に定時株主総会を開催し、株主の皆さまに前年度の業績を説明しています。

尚、当社の株式の分布状況は、円グラフの通りです。



定時株主総会

株式分布状況



(2009年3月末)

IR活動

投資家の方々に事業内容・業績・株価等の情報を発信するため、IR活動を行っています。

2008年7月には、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に実施しています。



決算説明会

IR活動

Investor relationsの略で、投資家向け広報と訳される。経営、財務、業績の詳しい情報を発信する活動。

5. 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！ 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

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

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

(2004年4月改訂)

環境方針

マネジメント

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

ファクトリー／オフィス

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

プロダクツ

環境に配慮した製品開発、設計、調達、
生産、販売、物流、及び廃棄に努めます。

コミュニ ケーション

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

マインド

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

(2004年4月改訂)

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
	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
		廃棄物排出量の削減
プロダクツ	環境負荷物質	廃棄物による環境負荷の低減
		PRTR対象物質総排出量36トン(2002年度比▲80%)
	エコデザイン グリーン調達 物流 エコビジネス	環境負荷物質の管理
		環境に配慮した設計・製品づくり
		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	ディスクロージャー	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
	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
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

※13,886トンから上方見直し(2008年10月)



CO₂、廃棄物、水の目標について

CO₂、水、廃棄物の目標は、2006年度から、「削減目標」を設定し、活動を行ってきました。

これは、省エネ対策案件等を実施することによる「削減量」を目標値とする考え方です。期初の予測生産量における予測削減量を目標とし、年換算で効果を算出することにより、生産変動と対策実施時期の影響を受けにくい形で目標の達成度を評価できるため、省エネ・省資源活動の成果そのものがより見える形となります。これにより活動の促進につながり、結果、各排出量・使用量を

を低減させることを目指しています。

2008年度は各指標とも「削減目標」を設定するとともに、排出量・使用量及び原単位当たりの排出量も合わせて管理してきました。今後も総量、原単位、削減量について管理していきますが、2009年度は、CO₂については、エコビジョン2010に総排出量での目標を定めているため、総排出量を目標とし、廃棄物、水については、引き続き削減量を目標として設定しました。

達成:○ 未達成:× 継続:△

2008年度目標	結果	ページ	2009年度目標
全海外生産事業所でのISO14001認証取得を支援する	×	18	—
国内営業所において、EMSの構築を検討する	△	—	国内営業所への環境教育の充実を図る
OSHMSとのシステム統合を検討する	△	—	複合監査の有効性について検討する
—	—	—	QMSとEMSの統合を検討する
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
グローバル日特での集計を行う	○	—	—
環境会計を継続して報告する	○	20	—
取り組みを評価する項目として、環境会計を利用する	×	—	取り組みを評価する項目として、環境会計を利用する
CO ₂ クレジットの調達必要性を検討する	○	—	—
<削減目標> 4工場 14,447トン※ 関係会社 2,121トン	○	25	グループCO ₂ 総排出量 16.9万トン以下
<削減目標> 4工場 87,738 m ³ 関係会社 8,093 m ³	○	28	<削減目標> 4工場 11,527 m ³ 関係会社 874 m 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の確立と回収方法の検討を行う
<削減目標> 4工場 7,330トン 関係会社 53トン	○	27	<削減目標> 4工場 228トン 関係会社 26トン
リサイクル残渣の少ない処理方法を採用する	△	—	環境負荷の少ない処理方法を採用する
HCFC-225の代替を完了する	○	29	—
VOCの排出を削減する	△	29	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
環境リスク(環境事故)への対応を強化する	○	19	—
—	—	—	環境負荷物質管理システムを検討する
製品アセスメントへLCA手法を追加する	×	24	製品アセスメントへLCA手法を追加する
500社(設備・治工具・補助材料メーカーへの展開)	△	23	500社(設備・治工具・補助材料メーカーへの展開)
廃棄物の効率的な輸送を行う	△	26	効率的な輸送を行う(積載率、輸送回数の効率化)
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	○	24	ELV対象物質の社内分析対応及び、他グリーン調達関連物質の分析方法の確立
情報開示において、Webと冊子を使い分ける	×	30	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	○	30	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	○	30	地域の環境イベント等へ継続して参加する
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	△	18	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
—	—	—	従業員の業務における環境活動への貢献度を評価する仕組みを検討する

PRTR 法 (化管法)

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律。指定された化学物質の環境への排出量等を把握し届出を行う制度を規定している。

VOC

揮発性のある有機化合物の総称。大気汚染物質である光化学オキシダントや浮遊粒子状物質の発生原因となる。

MSDS

化学物質安全性データシート。化学物質の有害性、取り扱い上の注意などを記載した文書。

LCA

ライフサイクルアセスメント。製品が作られ、使用され、廃棄されるまでの環境負荷をトータルで評価する手法。

ELV 指令

廃自動車指令。2002年にEUで施行された、使用済み自動車のリサイクル率や規制物質を定めた規制。

web

国内営業所の
マテリアルバランス

web 事業による環境負荷

環境保全活動を行う第一歩として、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重要となります。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	25,567 万kWh	36,886 万kWh
都市ガス	1,527 万m ³	1,603 万m ³
LPG	4,869 トン	10,559 トン
A重油	51 kL	51 kL
ガソリン	732 kL	762 kL
軽油	50 kL	128 kL

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	—	14,193 トン
金属材料	—	21,182 トン
リユース素地	9,552 トン	12,421 トン

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	2,617 トン	3,288 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	764 トン	2,566 トン
化学物質	9,794 トン	12,522 トン
油類	276 トン	344 トン
その他材料	5,416 トン	5,702 トン
その他ガス	7,689 トン	11,174 トン

水

上 水 上水の使用量
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	982,498 m ³	1,165,701 m ³
井水	841,991 m ³	963,205 m ³
リサイクル水	1,300,042 m ³	1,430,957 m ³

CO₂の算出に
用いた係数

自動車部品工業会(2001年)

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

事業者からの温室効果ガス
排出量算定方法ガイドライン

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

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	138,147 トン	194,580 トン
試験	1,675 トン	1,675 トン
輸送	211 トン	483 トン

排水

排 水 下水道、公共用水域への排水量

蒸発、他 冷却水の蒸発等、排水以外の量

分 類	単 独	日特グループ
排水	1,319,464 m ³	1,580,483 m ³
蒸発、他	520,448 m ³	563,846 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	—	44,777 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	12.8 トン	151.6 トン
水域	0.5 トン	0.5 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	19,363 トン	21,610 トン
埋立・焼却	138 トン	161 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	993 トン	1,201 トン
紙類	1,651 トン	1,872 トン
ダンボール	917 トン	1,336 トン

※1 2006年度より集計方法を変更しました

環境マネジメント

2008年度の
トピックス

東海耐摩工具㈱が当社グループとして活動に参加し、ISO14001の認証を取得しました。

マネジメントシステム

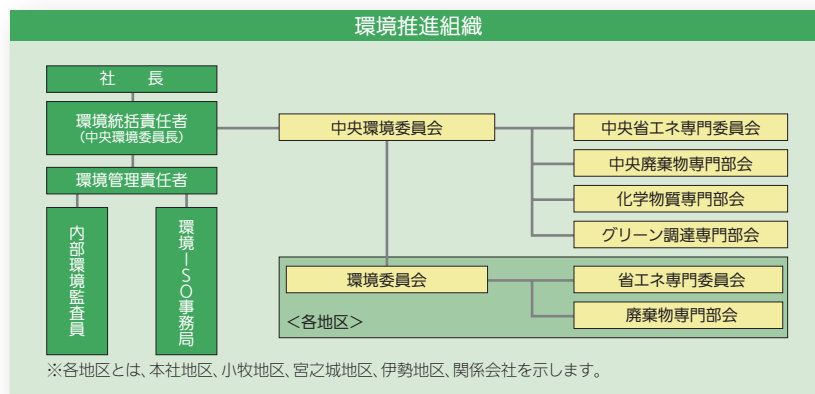
環境保全活動を体系的、効果的に進めるため、グループ全体で、環境マネジメントシステムを構築し、総員参加で活動に取り組んでいます。

グループ共通の環境方針の下、グループ全体、各地区、各部門部署にて目標を設定し、それぞれで活動の実施、進捗管理や結果の評価を行っています。

また、環境の最高経営層である環境統括責任者を委員長とした中央環境委員会を年2回、地区ごとに設置された環境委員会を年4回開催し、活動の進捗や課題の確認、見直しを行うことで、継続的改善につなげています。



中央環境委員会



web システム構築状況

当社グループは、グループで統合した ISO14001の認証を取得しています。2008年度は、新たに東海耐摩工具㈱がグループとしての活動に加わり、ISO14001の認証を取得しました。これにより、認証取得は、国内全4工場、全連結対象会社12社となりました。

また、海外においては、2009年3月末時点で、連結対象会社14社で認証を取得し、活動を進めています。認証未取得の製造拠点は残り1社となり、販売拠点も含めたグローバルでのISO14001認証取得率は従業員割合で97%となりました。



ISO 外部監査

■ISO14001取得社数

	社 数
日本特殊陶業	1
関係会社	12
海外連結対象会社	14

web

ISO14001
認証取得拠点

ISO14001

環境マネジメントシステムに関する国際規格。本規格に沿ったシステムを構築した事業所は、外部機関から認証を受けることができる。

web 環境教育

総員参加での環境保全活動促進のため、当社グループでは、環境教育の充実を図っています。職場内での環境教育はもとより、全従業員への「環境カード」の配布による環境方針の周知、社内報や社内電子広報システムによる環境情報の提供、新入社員教育や新任管理職研修などの階層別教育などにより、従業員の意識と知識の向上を図っています。



環境教育

また、毎年「安全衛生・環境大会」を実施し、環境と安全衛生に関する講演やパネル展示を行っています。2008年度は、2名の副社長より、それぞれ環境と安全衛生について講演を行い、今後の更なる活動促進を呼びかけました。講演の内容は社内報へ掲載し、全従業員に周知しました。



安全衛生・環境大会（副社長講演）

web

公的資格の保有者数
および内部監査員数

web
大気・水質・騒音・
振動の測定データ

web コンプライアンス

2008年度の
トピックス

法規制の基準値超過が1件、苦情が9件発生しましたが、適切に対応しました。

環境リスクマネジメント

事業活動を行う上では、環境事故や環境汚染、法規制違反などのリスクが存在します。当社グループでは、そのようなリスクを特定し、リスクの低減や未然防止に努めています。

2008年度は環境リスクの対応を強化するため、環境内部監査にてリスクをチェックする仕組みを組み入れ、各部署の取り組み状況を確認しました。

■土壌調査

当社グループでは、事業活動に伴った土壌や地下水の汚染を防止するため、土壌調査方法、調査時期、評価基準を明確にしています。

2008年度は宮之城工場において土地の購入時に土壌調査を実施し、汚染の無いことを確認しました。

■薬品の漏洩防止

当社グループの生産工程には、毒劇物など有害な化学薬品を使用する工程があります。薬品の漏洩による土壌や水域への汚染を防止するため、貯蔵タンクの2重層化による漏れ防止や、配管の地上化による漏れの早期発見を図っています。

■PCB管理

当社グループでは、本社工場、小牧工場、日特製作所でPCBを含む廃棄物を保管しています。PCB廃棄物が適切に処理ができるようになるまで、厳重な保管管理を続けていきます。

■アスベスト対応

アスベストによる被害を防止するため、適切な処理に取り組んできました。設備に使用されていたアスベストは除去が完了しており、現在は、建造物の断熱材として一部残存していますが、適切に管理されています。

■廃棄物処理業者視察

当社グループから排出された廃棄物が適正に処理されているか確認するため、定期的に廃棄物処理を委託している業者の視察を行っています。2008年は、38社を訪問し、問題なく処理されていることを確認しました。



現地確認

■緊急事態対応訓練

突発的な事故など緊急事態が発生した場合に備え、社外への汚染の拡大を防止するための対応訓練を定期的実施しています。

各部署で起こりうる事故を想定し、万が一に備えています。



緊急事態対応訓練

法規制違反、苦情の状況

環境法規制を確実に遵守するため、当社グループでは、マネジメントシステムを通じた仕組みにより法規制等の違反や苦情発生の未然防止に努めています。また、自治体などとの協定の締結や法規制より厳しい

基準の設定を行い、環境汚染の予防を図っています。

2008年度は、騒音に対する法規制値違反が1件と、苦情が9件ありました。発生してしまった違反・苦情に対しては、適切に対応し、再発防止を図りました。

■日本特殊陶業

(件)

	2006	2007	2008
違反	0	0	0
苦情	0	2	8

2008年度の違反・苦情への対応

小牧工場にて、6件の騒音に対する改善要求と2件の電波障害に関する要求がありました。内7件は2007年度に竣工した新工場によるものです。騒音は、スピーカー音やシャッター開閉時の音などによるものであり、発生源の停止や補修による処置を実施しました。電波障害に関しても、適切に対応し、ご理解をいただきました。

■関係会社

(件)

	2006	2007	2008
違反	3	2	1
苦情	1	0	1

2008年度の違反・苦情への対応

1. 日特機器にて騒音の法規制値を超過しました。施設の改造により騒音の原因となる装置を取り除き、規制値内に抑えることができました。
2. セラミックセンサにて、騒音の改善要求がありました。夜間帯の屋外でのフォークリフト使用禁止など対策を実施し、ご理解をいただきました。

環境経営

2008年度の トピックス

2008年度の環境保全コストは単独で9,580百万円、効果額は426百万円でした。

web 環境会計

環境経営の推進のためには、環境保全活動に必要な費用と、その効果を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。

2008年度の環境保全コストは単独では9,580百万円、グループでは10,068百万円となり、前年度比で13%減少しました。また、環境保全効果額は、単独で426百万円でした。

環境保全コスト

公害防止や省エネ、廃棄物処理などの保全活動や、教育などの管理活動、環境配慮製品の研究開発などにかかる設備投資や費用を指します。

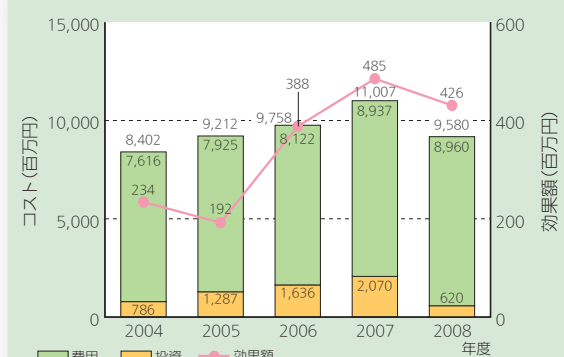
保全効果額

廃棄物の売却益、省エネ・節水による費用削減、廃棄物削減による処理費用の削減金額を示します。

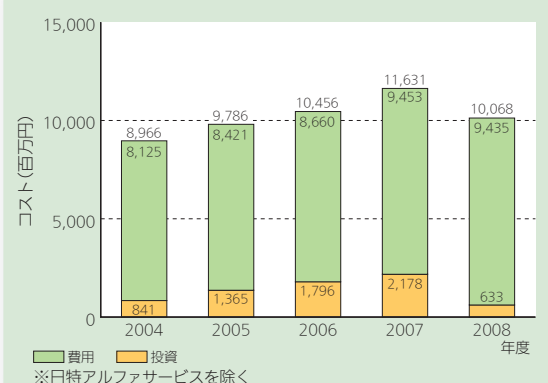
web

環境保全コスト
環境保全効果額
環境保全効果物量

環境保全コストと保全効果額(単独)



環境保全コスト(グループ)※



エコ・エフィシェンシー(環境効率)

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。2008年度は、CO₂指標が前年と比較し悪化しました。生産量が減少しましたが、2007年度半ばの新工場立ち上げによる固定エネルギーの増加により、CO₂排出量が微減にとどまりました。その一方で付加価値生産額が減少したことが、環境効率悪化の要因です。廃棄物については、削減対策による排出量の減少により、指標は改善しました。

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。

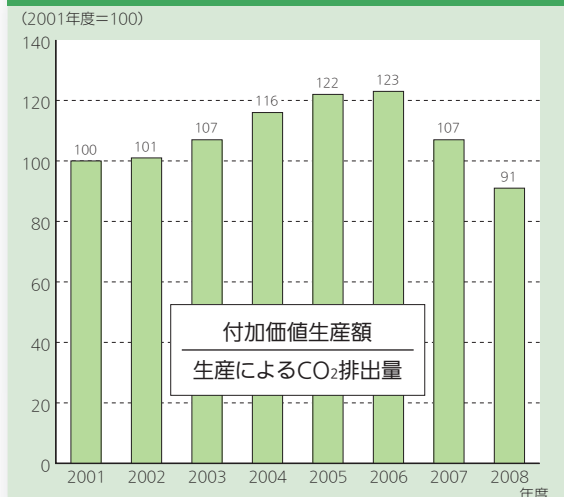
$$\text{エコ・エフィシェンシー} = \frac{\text{付加価値生産額}}{\text{環境負荷}}$$

※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。

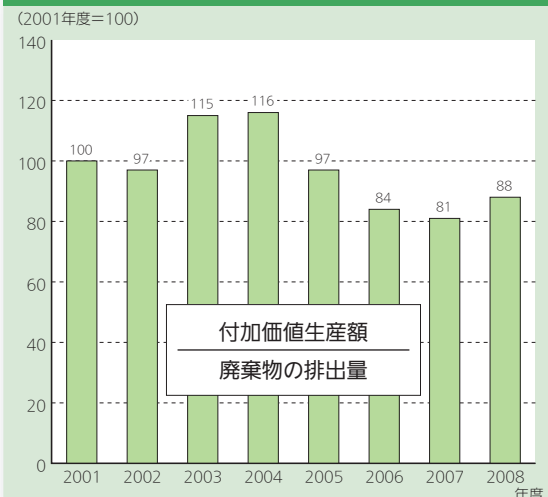
固定エネルギー

照明や空調など、生産量に影響されず使用されるエネルギー。

生産によるCO₂指標(単独)



廃棄物の排出量指標(単独)



エコプロダクツの開発

2008年度の
トピックス

開発中の1 kW級固体酸化物形燃料電池スタックにて世界最高水準の発電効率を達成しました。

当社グループでは、環境方針「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。

当社は7つの事業部から多岐にわたる製品を送り出しています。多くは部品であり、一般消費者の目に触れることのないものもありますが、社会や環境に貢献する製品を今後も作り出していけるよう、開発を進めています。

スパークプラグ

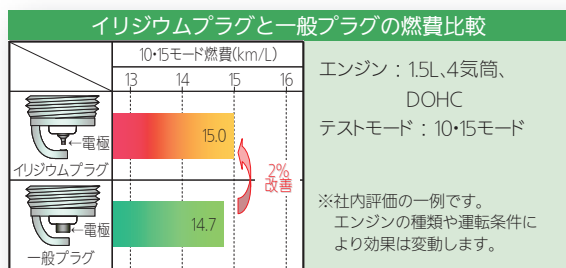
スパークプラグは、自動車などのエンジンに取り付けられ、燃料に点火する機能部品です。

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。あわせて、構成部品の耐久性を見直し、長寿命化を実現しています。

10・15モード

自動車の燃費の測定方法の一つ。市街地を想定した10項目の走行パターンと、郊外を想定した15パターンで測定を行う。



スパークプラグのサイズと重量比較

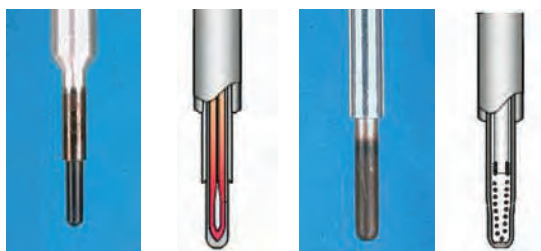
グロープラグ

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。

当社では、セラミック耐熱性を活かした高性能なセラミックグロープラグを生産しています。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。

一方、材料費が安価で低消費電力なメタルグロー

プラグのニーズも多く、セラミックグロープラグと同等の急速昇温性能を持つメタルグロープラグを開発し、多くの自動車メーカーに採用されています。



セラミックグロープラグ

メタルグロープラグ

二輪車用 小型ヒータレスセンサ

酸素センサは、排気ガス中の酸素濃度に従った電圧を発生します。この電圧信号により、車両はエンジンの空燃比を適切に制御でき、排気ガス中の有害物質の低減、燃費改善が可能となります。

最近では、二輪車でも排気ガス規制強化に伴って、四輪車同様の酸素センサを使った空燃比制御の要求が高まっています。当社では、四輪車用酸素センサの経験を活かし、二輪車の使用環境に適した「小型ヒータレスセンサ」を開発しました。小型軽量な上にヒータレス

化により電力が不要なため、車両全体の消費電力が削減されて燃費の向上にも繋がり、環境保全に一層貢献しています。



空燃比

燃焼に必要な空気と燃料の比率。燃料が多すぎる場合も少なすぎる場合も排気ガス中の有害物質の増加につながる。

マイクロプロセッサ用パッケージ

現在携帯型パソコンの分野ではネットブックと呼ばれる小型軽量タイプのパソコンが急速に販売量を伸ばしています。ネットブックは小型・軽量・安価・低消費電力であり、多くの人にネットワーク環境を提供するのみではなく、環境にやさしい製品として期待されます。

当社のオーガニックパッケージは、この心臓部にあたる

マイクロプロセッサ用として採用されています。従来製品に比べ製品サイズ(面積比)は1/3~1/4と非常に小型化となり、それに伴いプリント基板との接続に使用する半田ボールの数なども減少しました。この小型化により材料が50~80%削減されました。

誘電体共振器

誘電体共振器は、無線通信基地局で電波を選択し受信するためのフィルタとして用いられています。その用途により必要とされる大きさ・形状とも様々です。

誘電体共振器の多くは希少元素を含む製品です。製造する過程では、プレス屑、研磨屑といった廃棄物が

発生します。材料資源の有効利用、廃棄物削減の観点から、全ての製品に対してプレス屑回収・再利用、無研磨化の工程設計並びに工程改善を積極的に進め成果をあげています。



サーメット工具「C7Z」

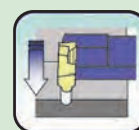
新サーメット工具「C7Z」は、鋼や合金鋼の加工において使用される工具です。

材料成分と焼成方法を工夫する事により、従来工具と比較して約2倍以上の寿命性能が得られました。

工具の使用量を低減できることはもちろんですが、交換頻度が減ることにより加工機の稼働率をアップさせ、トータルエネルギー消費量を低減できます。この製品は、超硬工具協会が制定する環境調和製品認定制度により認定され、3つ星評価が得られました。



自動車部品内径溝入れ加工



材質
S53C
切削条件:
V=200m/min
f=0.07mm/rev
WET

「C7Z」

510ヶ/コーナ

従来コーティング
サーメット

300ヶ/コーナ

セラミックオゾンパネル、イオンパネル

セラミックオゾンパネルやイオンパネルは、脱臭装置や空気清浄機に使用される部品で、アルミナセラミックと高周波電圧技術による沿面放電を原理とした製品です。

この製品には鉛入り半田を配線の接合に使用して

いましたが、約2年の年月をかけて環境にやさしい鉛フリー半田への切替を行いました。製品の特性だけでなく、構成部品においても環境に配慮した製品となりました。



燃料電池

当社では、固体酸化物形燃料電池(SOFC)の開発を進めています。

これまで開発を進めてきた1kW級 SOFCスタックの発電試験にて、700℃の低温作動型のスタックとしては世界最高のDC端発電効率60%を達成しました。

発電スタックを組み込んだ、発電システムユニットの開発も同時に進めており、世界最小クラスの「1kW級 SOFC発電システム」を開発し、都市ガスを使用した試験にて57%のDC端発電効率を確認しました。

今後は、脱硫器、温水製造用の排ガス熱交換器を収容したコージェネレーション発電試験機を開発し、信頼性確認と量産化検討を実施していきます。



1 kW 級発電スタック外観



1 kW 級 SOFC 発電システム

燃料電池

水素と酸素の化学反応により電気を取り出す発電装置。燃料を燃焼させて発電する方法に比べ効率がよく、温暖化防止に向け注目される。その中でもSOFCは効率が特に高い特徴をもつ。

コージェネレーション
発電時に発生する排熱を利用し温水などを作ることで、1つの燃料から電気と熱を同時に取り出すシステム。トータルでのエネルギー利用効率が高く、省エネに役立つ。

環境負荷物質の管理

基本的な考え方

ELV 指令

廃自動車指令。2002年にEUで施行された、使用済み自動車のリサイクル率や規制物質を定めた規制。

RoHS 指令

電気・電子機器に対する特定有害物質の使用制限に関する指令。2006年にEUで施行。

REACH 規則

化学物質の登録・評価・認可・制限に関する規則。2007年にEUで施行された、製造・輸入される物質や製品含有物質に対する包括的な化学物質規制。

IMDS

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。

AIS

JAMP(アーツィクルマネジメント推進協議会)が提供する、製品の含有化学物質に関する情報伝達を行うためのシート。

製品に対する化学物質の規制は、近年世界的に強化されており、当社グループにおいても、ELV指令、RoHS指令をはじめとしたそれらの規制に対応しています。2008年にはEUのREACH規則の運用が開始され、今後ますます厳しい管理が必要になると考えられます。

これらの規制や要求に適切に対応し、製品による環境汚染を防止するため、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、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

製品に含有する化学物質に関する規制の強化を受け、顧客からの要求も強くなっています。

当社グループでは、顧客が指定する含有禁止物質の非含有宣言書の提出、IMDSやJGPSSI

シート、AIS等による製品含有化学物質データの提出、管理体制に関する調査や監査への対応など、顧客からの要求への適切な対応に努めています。

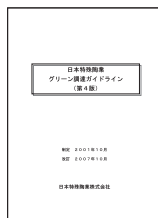
3 サプライヤー

製品に含有する化学物質を適切に管理し、規制された物質の含有を防ぐためには、取引先様の協力が必要不可欠です。当社グループでは「グリーン調達ガイドライン」により当社の要求事項を伝達する

とともに、購入する資材の含有化学物質のデータの提出や、当社指定禁止物質の非含有宣言書の提出など、協力をいただいています。

グリーンサプライヤー制度

当社ではグリーンサプライヤー制度を構築し、環境に積極的に取り組んでいる取引先様をグリーンサプライヤーとして認定しています。システム基準とマテリアル基準の2つの基準を満たすことを条件とし、これまでに209社の取引先様を認定しました。



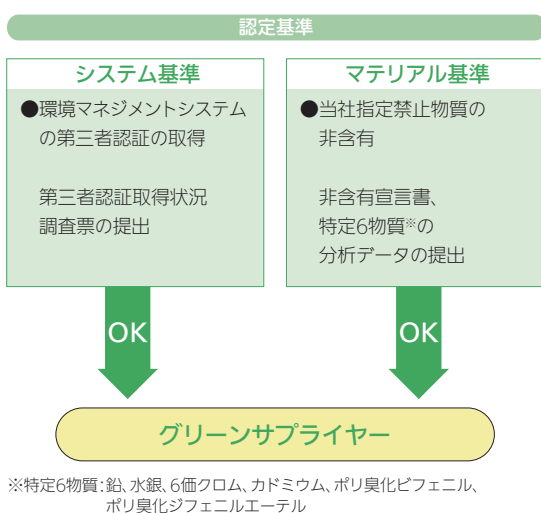
グリーン調達ガイドライン
(取引先用)第4版



認定証

取引先様への支援

取引先様と共に環境保全活動を推進するため、環境マネジメントシステム構築の支援を行っています。2008年度は、ISO14001の取得支援を



行ってきた5社全ての認証取得が完了し、加えて、9社がエコアクション21の認証を取得されました。今後も引き続き、支援を実施していきます。

エコアクション21

環境マネジメントシステムの一つ。環境省が中小企業向けに策定したシステムであり、ISO14001に比べ取得費用が安いことや、審査とともにアドバイスを受けられる特徴がある。

2

日特グループ

製品に含有する環境負荷物質や工程で使用
する環境負荷物質を管理するため、当社グループ
では「ハザードランク」を設定しています。ハザード
ランク対象物質は、使用量の管理を行い、さらに
禁止物質、制限物質については、使用の禁止または
代替・削減状況を管理しています。

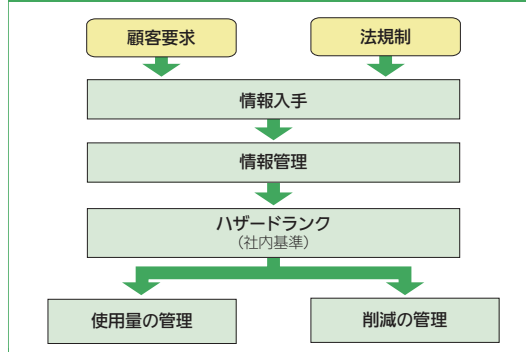
ハザードランクは、法規制や顧客要求の動向を
基に、定期的に改定し、環境負荷物質の製品への
含有を防止しています。

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、ランク毎の取扱い
基準を定めています。

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

管理体系



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
な状態になっています。

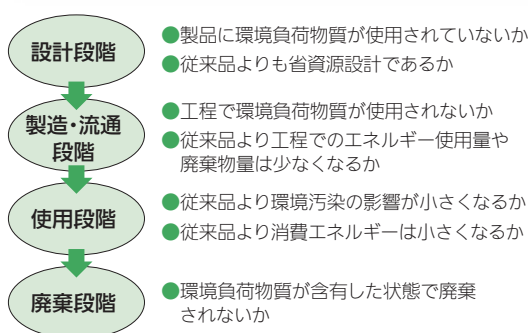
法規制	内容	適用範囲	備考
EU REACH	EU REACH 規制	EU REACH 規制	EU REACH 規制
RoHS	RoHS 規制	RoHS 規制	RoHS 規制
WEEE	WEEE 規制	WEEE 規制	WEEE 規制
...	...	...	...

法規制一覧

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。ハザードランク対象
物質の含有状況の確認、および設計、製造・流通、
使用、廃棄の各段階における環境負荷のチェックを
行い、製品による環境汚染の予防を図っています。

今後は、製品評価手法の向上を目指し、簡易的な
LCAの導入とアセスメントへの組み入れを検討して
いきます。



環境負荷物質の自社分析

環境負荷物質の製品への含有状況を確認するため、社内の分析センター
にて、製品に含有する環境負荷物質の分析を一部行っています。環境負荷物質
の分析方法を確立し、顧客への信頼性のあるデータを提出するとともに、不適
合製品の流出を防止しています。



分析風景

温暖化防止

2008年度のトピックス

CO₂削減対策を17,494トン分実施し、削減目標を達成しました。
CO₂排出量は、グループで194,580トン(前年度比7%減)となりました。

基本的な考え方

地球温暖化

大気中に熱を閉じ込め地表を温める効果のあるガス(温室効果ガス)が増加したことにより、地球の平均気温が上昇している現象。



中央省エネ委員長
常務取締役 伊藤 恒夫

地球温暖化の防止は、21世紀に企業が存続するために必ず克服しなければいけない課題であると認識し、取り組みを進めています。

当社グループでは、温室効果ガスを総量で削減するため、2010年にグループ総排出量15万吨以下とする目標を掲げています。目標設定当初と比較し、生産の拡大や新工場の立ち上げが続き、総量が増加していますが、自力での目標達成を目指し、2008年度は、CO₂総量削減プロジェクトを発足させ、エネルギーの無駄を省く活動を強化しました。生産性の向上と同様に、エネルギーの効率化を突き詰め、省エネ活動に尽力していきます。



省エネパトロール

削減目標

目標の考え方はP16参照

2008年度目標に対する結果

2008年度は、グループで16,568トンのCO₂削減を目標に取り組みを行いました。その結果、17,494トン分の削減対策を実施し、目標を達成することができました。

2009年度は、目標を総排出量に変更し、削減量も併せて管理することで、更なるCO₂削減に取り組んでいきます。

	2008年度削減目標	2008年度結果
日本特殊陶業	14,447トン	14,830トン
関係会社	2,121トン	2,664トン
合 計	16,568トン	17,494トン

■主な対策事例

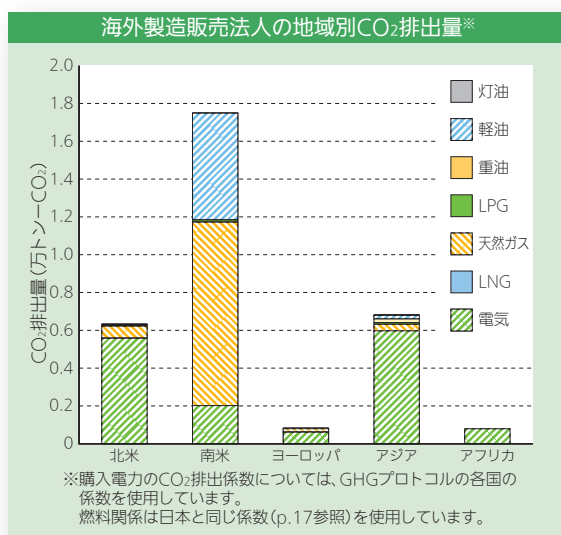
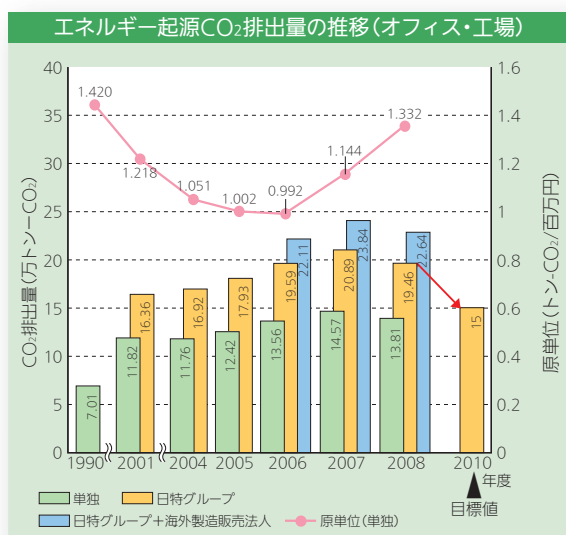
- ・脱臭炉の廃熱利用による省エネ(⇒P26事例)
- ・エアー供給方法の見直しによる省エネ(⇒P26事例)
- ・炉のエネルギー転換による省エネ

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。2008年度は、前年度と比較し、総排出量は減少しましたが、原単位は悪化する結果となりました。当社はクリーンルームの空調など、固定エネルギーの使用も多く、生産の減少に対してエネルギーの使用量が減少しなかったことが、原単位の悪化の要因となりました。今後は、

エネルギーの無駄取りと固定エネルギーの削減を中心に、原単位の改善に努め、総量の削減を図っていきます。

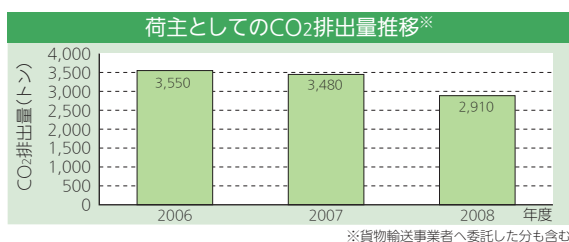
また、2008年度の国内・海外の全事業所を含めたCO₂排出量は23万吨であり、前年と比較し5%減少しました。グローバル企業として、海外事業所を含めた温暖化防止取り組みの推進を図っていきます。



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、2008年度は4,269万トンキロであり、省エネ法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、2008年度は、廃棄物の輸送に着目し、取り組みを行いました。2008年度の荷主としてのCO₂排出量は2,910トンであり、前年度比で17%減少しました。



web エネルギー起源CO₂以外の温室効果ガス

2008年度のエネルギー起源CO₂以外の温室効果ガスの排出量は、CO₂換算で合計3,201トンであり、前年度から22%減少しました。

温対法における報告対象となる排出量はありませんが、今後も温室効果ガスの算定を継続し、温暖化防止に努めていきます。

グリーンエネルギー

当社グループでは、グ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。

本社工場には太陽光発電設備を3基と、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、発電能力最大107kWの大規模な太陽光発電設備を設置しています。2008年度は合計17万kWh発電でき、57トン分のCO₂削減に貢献しました。



太陽光パネル

省エネ法

エネルギーの使用の合理化に関する法律。荷主としての輸送量が3,000万トンキロを超える場合は、特定荷主に定められ、削減努力が求められる。

グリーンエネルギー

利用する際にCO₂の排出が少ないエネルギー。太陽光、風力、水力、バイオマスエネルギーなどがある。

緑のカーテン

宮之城工場では、2008年から緑のカーテンに取り組んでいます。事務棟南側の壁面にゴーヤを栽培し、室内の温度上昇を防ぐことで、夏場のエアコンの電力量を抑えることができました。



緑のカーテン

web

温室効果ガスの算定・報告・公表制度による算定結果

温室効果ガス

地球温暖化の原因となるガス。京都議定書では、CO₂、メタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン類、パーフルオロカーボン類、六フッ化硫黄を指定している。

温対法

地球温暖化対策の推進に関する法律。「温室効果ガスの算定・報告・公表制度」では、各ガス3,000トン以上排出する事業所に、排出量の報告義務を定めている。2009年度実績報告からは事業者単位での報告となる。

緑のカーテン

ツル状の植物を窓沿いに生育させた自然のカーテン。直射日光の遮光や植物の蒸散による冷却効果により室温を下げる効果がある。

事例

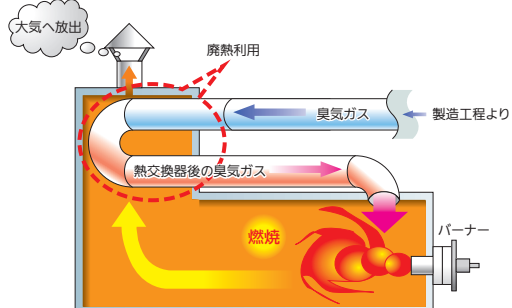
脱臭炉の廃熱利用による省エネ

臭気の強いガスを排出する工程では、周囲への悪臭拡散防止のため、臭気ガスを脱臭炉で燃焼分解させ、臭いを除去した後に排気しています。

脱臭炉の省エネを図るため、自動車用センサーの製造工程では、設備を改善し、廃熱利用に取り組みました。脱臭炉自身の廃熱を利用し、臭気ガスを予熱することで、燃料使用量を削減しました。

これにより、年間186トン分のCO₂が削減できました。

概略図



事例

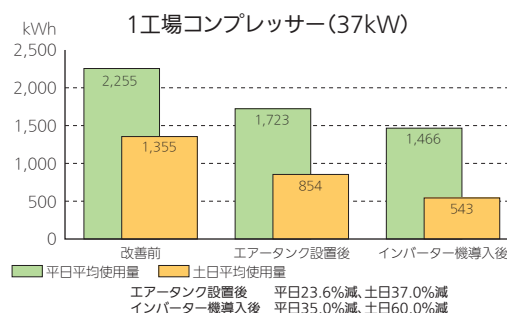
エア供給方法の見直しによる省エネ

飯島セラミックにて、工場用エアの供給に必要なエネルギーの削減を実施しました。

エアータンクの設置による圧力変動の抑制や、インバーター式コンプレッサーの導入とともに、全体的な制御方法の見直しにより、使用電力量を削減しました。

これにより、年間109トン分のCO₂を削減することができました。

改善の効果



廃棄物

2008年度の
トピックス

廃棄物削減対策を7,585トン分実施し、削減目標を達成しました。
排出量は、21,771トンであり、前年度比25%減少しました。

削減目標
目標の考え方はP16
参照

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、廃棄物排出量の削減に第一に取り組むとともに、排出する廃棄物は再資源化されるよう処理しています。

廃棄物の取り扱いの優先順位	
①リデュース ②リユース ③リサイクル ④埋立・焼却	

2008年度目標に対する結果

2008年度は、グループで7,383トンの廃棄物削減を目標に取り組みました。その結果、7,585トン分の削減対策を実施し、目標を達成できました。

	2008年度削減目標	2008年度結果
日本特殊陶業	7,330トン	7,519トン
関係会社	53トン	66トン
合 計	7,383トン	7,585トン

■主な対策事例

- ・プラグ用主体金具の設計変更による廃棄物削減(⇒事例)
- ・汚泥処理設備導入による廃棄物削減
- ・不良率低減による廃棄物削減

web
各地区の
廃棄物排出量

web 廃棄物排出量と有効利用率

2008年度の廃棄物排出量は、削減対策の実施と生産減の影響により前年度より25%減少しました。

また、当社グループは埋立や焼却される廃棄物を

なくす、ゼロエミッションに取り組んでいます。有効利用率98%以上を目標に取り組み、2005年度以降はゼロエミッションを継続維持しています。

有効利用の定義

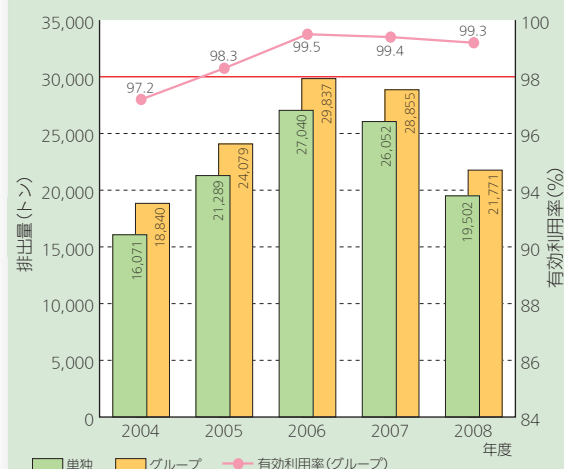
発生した廃棄物のうち、資源として利用価値のあるもの、リユース、リサイクル(熱回収を含む)できるものをいいます。有価物として売却したものも含まれます。

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

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

廃棄物排出量の推移

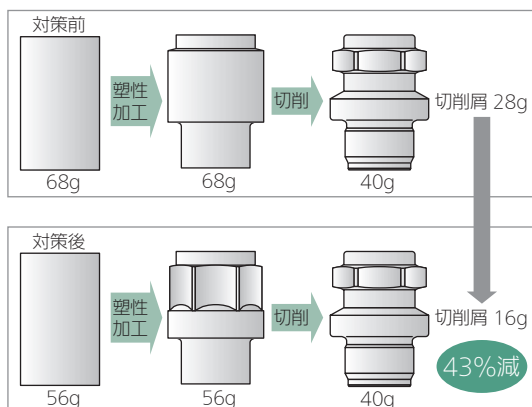


事例

プラグ用主体金具の設計変更による廃棄物削減

スパークプラグの主体金具は、炭素鋼を材料に塑性加工後、細部を切削加工により削り取ります。この切粉を少なくするためには、塑性加工によって最終形状に近い形状まで仕上げるのが有効です。

あるタイプのスパークプラグについて、これまでは少量生産品番のため六角部は切削仕上げとなっていました。塑性加工にて成形するよう設計を変更し、廃棄物を43%削減することができました。



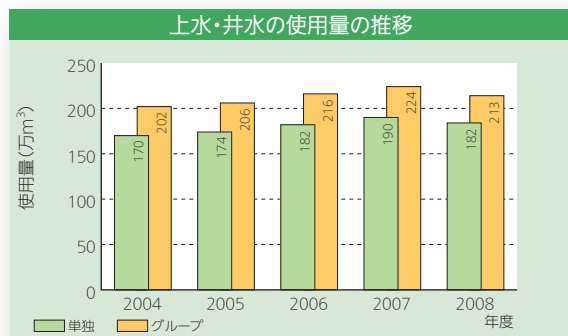
水資源

2008年度のトピックス

水使用量の削減対策を121,180m³分実施し、削減目標を達成しました。使用量は、213万m³であり、前年度比5%減少しました。

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上水、井水の使用量の削減に取り組んでいます。



2008年度目標に対する結果

2008年度は、グループで95,831m³の削減対策の実施を目標に取り組みを行いました。その結果、グループ全体で121,180m³の削減となり目標を達成することができました。

	2008年度削減目標	2008年度結果
日本特殊陶業	87,738m ³	110,606m ³
関係会社	8,093m ³	10,574m ³
合 計	95,831m ³	121,180m ³

主な対策事例

- ・排水利用によるトイレの節水(⇒事例)
- ・脱鉄装置逆洗方法見直しによる節水
- ・空調の加湿方法変更による節水

削減目標

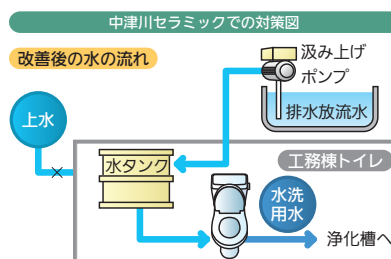
目標の考え方は P16 参照

事例

排水利用によるトイレの節水

生産に使用した水は、社内の施設で浄化処理した後に放流しています。伊勢工場や中津川セラミックでは、浄化した水を一部のトイレに利用することで、水使用量の削減を図りました。

これにより、伊勢工場で554m³、中津川セラミックで180m³の水が削減できました。



Column ● 東海耐摩工具(株)のISO14001認証取得



東海耐摩工具(株)は、1964年に設立し、スパークプラグ金具の加工用金型やセラミック基板加工用金型、医療用の粉末成形金型など、幅広い分野での金型の製造販売を行っています。

2007年にISO9001の認証を取得し、2008年には環境マネジメントシステムの構築を行い、ISO14001の認証を取得しました。



認証書

■システムの運用開始後の主な活動

①廃棄物処理方法の見直し

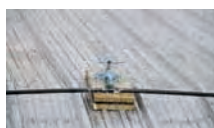
資源の有効利用のため、廃棄物の分別方法や委託処理方法の見直しを行い、埋立処理される廃棄物を削減しました。

②環境負荷物質の削減

製造工程で使用する環境負荷物質の削減に取り組み、トリクロロエチレンや鉛含有物質の代替を完了しました。

③省エネ活動

電力使用量の削減のため、夏場にはスプリンクラーにより建屋を冷却し、空調にかかる負荷を低減しました。



省エネ対策

■認証を取得して

環境マネジメントシステムの活動の中で、社内にさまざまな環境負荷が有る事がわかりました。

今後は品質向上だけでなく、環境にやさしいモノづくりを目指していきたいと思っています。



ISO 事務局長
永田 健太郎

環境負荷物質

2008年度の
トピックス

HCFC-225の代替が完了しました。
PRTR対象物質の排出量は、152トンであり、前年度比29%減少しました。

web

各地区のPRTRデータ

PRTR法対象物質の管理

当社グループでは、PRTR法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。

2008年度は、数年かけて取り組んできたジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC-225)の代替が完了しました。グループの排出量は前年度比で減少しましたが、キシレンの排出割合が増加傾向にあります。また、排出量の大部分を占めるトルエンについて、引き続き削減対策の検討を進めていきます。

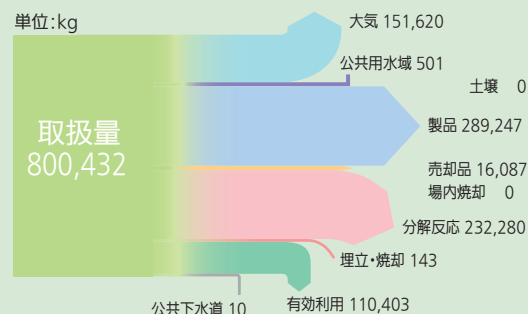
PRTR法(化管法)

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律。指定された化学物質の環境への排出量等を把握し届出を行う制度を規定している。

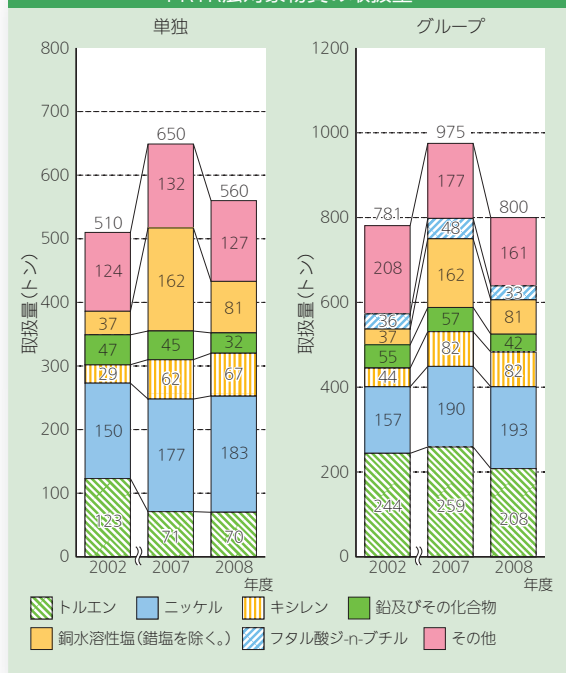
VOC

揮発性のある有機化合物の総称。大気汚染物質である光化学オキシダントや浮遊粒子状物質の発生原因となる。

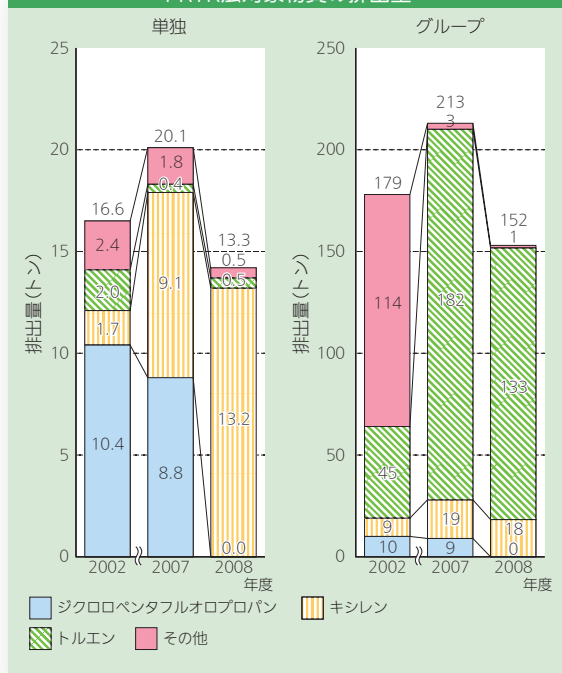
PRTR法対象物質のINPUT-OUTPUT



PRTR法対象物質の取引量



PRTR法対象物質の排出量



※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。

グリーン購入

web

保有自動車数

事務用品・保有自動車のエコ化



グリーン調達ガイドライン
(社内版)

当社グループでは、省エネルギーや省資源を目的として、事務用品や自動車の購入・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版にて、以下の要件を定めています。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)

コミュニケーション

2008年度の
トピックス

伊勢工場にて、地域の水質調査活動に参加しました。



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、グループの環境活動と社会活動を記載した環境社会報告書、並びに、各地区の環境活動を記載したサイトレポートを毎年発行しています。

本冊子より web と冊子に情報を分け、見やすさと分かりやすさを考慮しました。今後も分かりやすく正確な情報開示に努めていきます。

環境懇談会

地域の方々との意見交換をさせていただく場として、環境懇談会を実施しています。当社グループの環境保全活動についてご理解いただくとともに、改善の機会としています。

■懇談会

2008年度	9件 31名
--------	--------

web

環境社会報告書
サイトレポート

サイトレポート

発行箇所は、
日本特殊陶業4工場
および各関係会社
(日特アルファサービス、
日特運輸を除く)

環境工場見学の受入

当社グループでは、環境工場見学の受け入れを通し、地域住民の方をはじめとした当社グループに関わる方々に、当社の環境活動をご理解いただくとともに、地域との交流を深めています。

また、「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、2008年9月には、財団法人海外技術者研究協会の海外研修生の皆さんを工場見学に受け入れました。

2008年度は、9件、310名の方々が工場見学に参加されました。

■受入件数

地域住民・学校・自治体	8件 287名
企業・団体	1件 23名



工場見学（小牧工場）



工場見学（宮之城工場）

地域環境活動への協力

伊勢工場のある伊勢市には、清流日本一に数度選ばれた宮川が流れています。伊勢工場では、きれいな宮川を守る活動として「宮川流域ルネサンス協議会」が主催する「宮川流域いっせいチェック」に参加しました。地域住民等、参加者の方々とともに、毎月、宮川支流の水質調査を実施し、宮川流域の保全活動に協力しました。又、3ヶ月に1度行われる宮川清掃にもボランティアとして参加しました。

製品広告

当社の主力製品のひとつであるスパークプラグは、自動車のエンジンを動かす時に、混合気に点火する部品であり、長く使用すると消耗し、燃費の悪化にもつながります。プラグ交換の重要性を知っていただくため、当社では「エコプラグにかえよう!」をキャッチフレーズに、環境や燃費改善に、スパークプラグの交換を推奨しています。



エコプラグにかえよう!



地域清掃活動

当社グループは、それぞれの地区において定期的に事業所周辺の清掃活動を実施し、地域の環境保全に努めています。

また、地域主催の清掃活動や美化活動への参加も継続して行っています。2008年度は、6つの地区にて、市や地域団体が主催する清掃活動に参加しました。

web

各地区の清掃活動
参加状況

	回数・件数	参加人数
事業所周辺の清掃活動	45回	延べ944名
地域主催の清掃活動	5件 ※	103名

※1件は2つの地区が参加



事業所周辺清掃活動（伊勢工場）



地域主催清掃活動

6. 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

自動車産業に携わる企業として、交通安全は基本です。

従業員の意識を高めるのはもちろんのこと、街頭に立って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。また、地元警察署の交通安全キャンペーンにも参加しています。



街頭監視



交通安全キャンペーン

交通安全教育

通勤途上災害を撲滅するため、交通安全教育を実施しています。

小牧工場では、2008年度に重大事故につながりやすい二輪車通勤の従業員を対象とした専門教育を実施し、注意を喚起しました。



交通安全教育

小牧工場周辺の整備

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時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、県道と市道のT字路に隣接する敷地を提供して右折帯を設置し、渋滞の緩和を図りました。また、県道を挟んで立地する工場敷地への往來のために歩道橋を設置し、工場間を行き来する従業員だけでなく、地域住民の方にもご利用いただいています。



右折帯



歩道橋

宮之城工場周辺の整備

宮之城工場東門から国道へ出る途中の川に日特橋があります。2003年に開通した日特橋によって、従業員の通勤だけでなく、地域住民の往來も便利になり、交通の安全も大幅に向上しました。



日特橋

地域貢献

■大規模災害時の地域支援協力

大規模な災害が発生した場合に、地域住民や事業所、行政が一体となって災害に立ち向かうことが必要です。

名古屋市は、地域が主体となって実施する防火防災活動を「防災安心まちづくり運動」と位置付け、災害に強い街づくりを進めています。その活動に協力するため、

当社は、本社が立地する名古屋市瑞穂区の地元学区と覚書を締結し、大規模災害時に資機材や装備品などを提供することとしています。



覚書の締結

地域イベントへの参加・協力

■瑞穂区民まつり

2008年8月、本社が立地する名古屋市瑞穂区では、第19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。環境に関するイベントが開催され、打ち水大作戦が実施されました。



打ち水大作戦

打ち水

庭や道路に水をまくこと。また、その水。特に夏場に涼をとるために行われる日本の風習。

■さつま町夏祭り

2008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。宮之城五ツ太鼓の勇壮な音に合わせて、企業や公民会など約1,000人の踊り連が競演しました。宮之城工場からは参加団体中最多となる総勢130名の踊り子が参加し、元気に踊って祭りを盛り上げました。



日特踊り連

■ねんりんピック鹿児島 2008

2008年10月、全国健康福祉祭かごしま大会（ねんりんピック鹿児島2008）が鹿児島県内各地で開催されました。宮之城工場のグラウンドがラグビーフットボール競技大会の会場となり、高齢者の方々が元気にプレーされました。



ねんりんピック鹿児島 2008

全国健康福祉祭

愛称は「ねんりんピック」。60歳以上の高齢者を中心とする各種スポーツ競技や文化イベントなどが行われる祭典。

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・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、フィリピンの各国において事業を展開しています。

2006年11月に当社が創立70周年を迎えたことを記念し、愛知県内の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。2年目となる2008年度は、9名に奨学金を授与しました。



授与式

7. 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

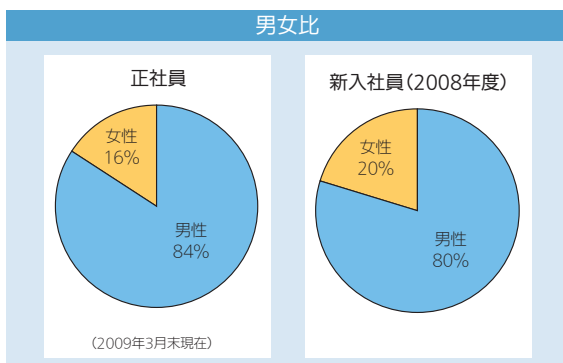
機会の均等

法定雇用率

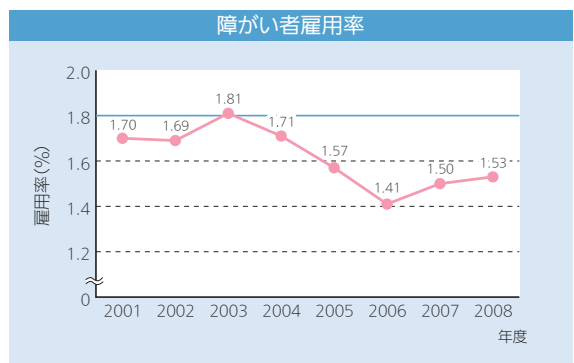
障害者の雇用の促進等に関する法律では、事業主に対し、法定雇用率に相当する人数の身体障がい者・知的障がい者の雇用を義務付けている。民間企業の法定雇用率は1.8%。

当社は、人種、性別、年齢、障がい、信条などによる差別を排除し、多様な人材の活用に努めています。

2009年3月の正社員に占める女性の割合は16%



でした。また、障がい者の割合は1.53%であり、法定雇用率である1.8%を下回っているため、今後とも雇用の促進に努めていきます。



ワークライフバランス

いきいきと健康的に働くためには、仕事と家庭のバランスが取れた働き方をすることが重要です。そのため、全従業員に『労働時間管理ハンドブック』を配布して、労働時間の短縮、休暇の取得などを促進し、年間総労働時間の短縮に努めています。

また、育児や介護、ボランティア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。

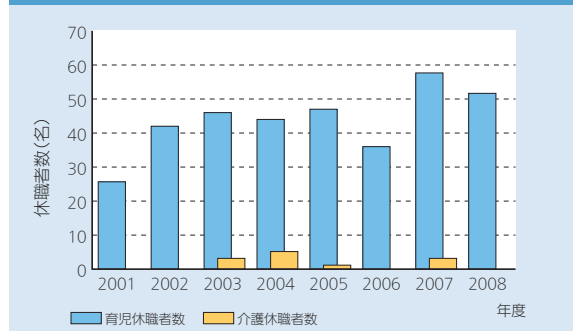


労働時間管理
ハンドブック 定時退社を促す
看板

育児を支援する制度

育児休職制度	満2歳まで	子を育てるために休業することができる
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

休職制度利用者数



適正な配置

当社には、定期的なローテーション(配置転換)制度はありません。それは、専門的な知識や経験を蓄積し、日々変化する業務に応じて能力を最大限に発揮するためです。ただし、年2回、人事考課面談を実施しており、その際に希望を出すことができます。また、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、挑戦する意欲の高い従業員の活躍の場を広げています。

雇用継続制度

2001年より、定年退職者が長年培った知識や技術を活かすことを目的として、定年退職者雇用継続制度を導入しました。2008年度は55名が制度を利用し、雇用継続者の累計は331名になりました。

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65歳まで段階的に引き上げていきます。

(名)

	2008年度	累 計
雇用継続者	55	331

高年齢者雇用安定法
高年齢者等の雇用の安定等に関する法律の一部を改正する法律。急速な高齢化の進行等に対応するため、事業主は、①定年の引き上げ、②継続雇用制度の導入、③定年の定め廃止、のいずれかの措置を実施する義務がある。

クラブ活動

従業員が趣味やスポーツを通じて幅広い人間関係を育てていく場として、野球、サッカー、ラグビー、空手、茶道などのクラブがあり、活発に活動しています。

宮之城工場を拠点に活動するラグビー部は、日々厳しい練習を積み重ねており、2008年11月、全九州クラブ・実業団ラグビーフットボール大会に鹿児島県代表として出場して準優勝するなど、活躍しています。



ラグビー部

生涯教育

生涯教育として、生活に役立つセミナーを開催しています。

■ハッピーライフセミナー

労働組合と共催で、満50歳以上の従業員を対象とするセミナーを開催しています。講演やグループ討議を通して、定年後の生きがい、健康、経済などを考える機会としています。2008年度は37名が参加し、これまでの累計参加者は1,130名となりました。



ハッピーライフセミナー

■グッドライフセミナー

労働組合主催で、38～42歳の従業員を対象とするセミナーを開催しています。講義を通して、今後の生活設計を考える機会としています。2008年度は52名が参加し、これまでの累計参加者は95名となりました。



グッドライフセミナー

■ニューファミリーライフセミナー

労働組合主催で、新婚3年目までの従業員を対象として、今後の生活設計(ライフプラン)を考えるセミナーを開催しています。2008年度は27名が参加し、これまでの累計参加者は144名となりました。

労使
労働者と使用者のこと。ここでは、労働組合と会社を表す。

ハラスメント
嫌がらせの意味。セクシュアルハラスメント（セクハラ）、パワーハラスメント（パワハラ）などが問題となる。

労働組合との関係

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、よりよい職場づくりに努めています。

■ハラスメントへの対応

従業員の人権を守るため、労使が一体となってハラスメント行為の防止に取り組んでいます。

セクハラに対しては、就業規則にその禁止を明記するとともに、セクハラ対策委員会を設置して防止と抑制に

努めています。また、労使双方が各工場ですぐにセクハラ相談窓口を設け、相談しやすい環境を整えています。

■労使懇談会

労使のコミュニケーションの場として、定期的に労使懇談会を開催しています。会社の情勢、労働時間の短縮など、さまざまな課題について話し合い、対応しています。

■あいさつ運動

労働組合は、気持ちのよい挨拶で一日が始まり、健やかな笑顔で帰宅するよう、出社する従業員に声をかける「あいさつ運動」を始めました。「あいさつ運動」には、当社役員・管理職も参加し、労使で従業員に声をかけています。



労使懇談会



あいさつ運動

能力開発

人材育成における考え方である「人材育成コンセプト」のもと、従業員の能力開発に努めています。多様な教育・研修を用意し、階層や職務、ビジネス環境に応じた知識や技能の習得を目指しています。

人材育成コンセプト

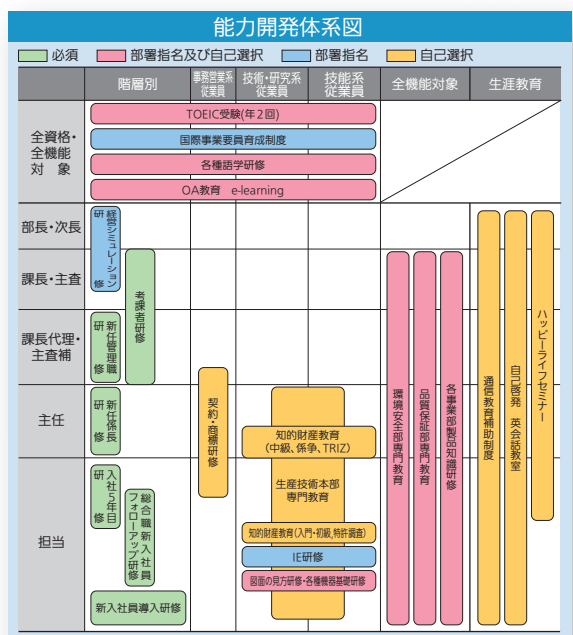
日特人として積極性を意識して、自らの主張を述べ、自らの意思により主体性をもって仕事を進められる人財になる。

■体験教育センター

もの作りのプロセスを学ぶ場として、2008年4月、体験教育センターを開設しました。ベテラン従業員から工具の知識や安全な使い方を教わりながら実際に文鎮を製作し、寸法通りに作ることの難しさや、もの作りの喜びを体験することができます。



体験教育センター



労働安全衛生



安全衛生統括責任者
代表取締役副社長 川原 一雄

従業員の会社生活において、労働安全衛生は最も身近で重要な課題です。

2006年に労働安全衛生マネジメントシステムを構築して以降、毎年目標を設定して安全衛生活動に取り組んでまいりました。これまでのところ、業務上災害件数の著しい減少には至っておりませんが、今後も地道な活動を継続します。

安全な職場で、全従業員が心身ともに健康であること、そしてその結果として健康な会社であることを目指します。

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。

■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4月制定)

■2009 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!

(2008年4月制定)

■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。

(2005年4月制定)

労働安全衛生マネジメント

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。

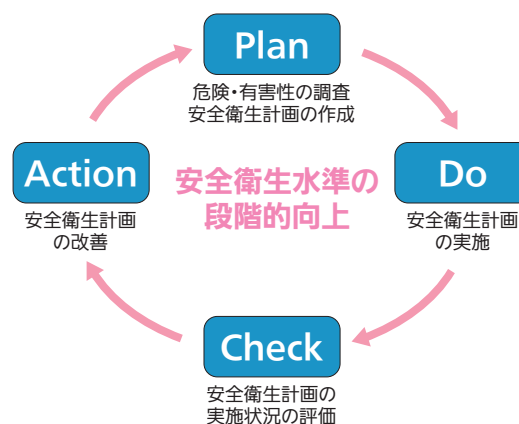
2006年12月、JISHA方式適格 OSHMS基準に適合していることが確認され、認定されました。労働安全衛生マネジメントシステムの適切な運用を維持し、安全衛生水準の段階的向上を目指しています。

■適格認定取得状況

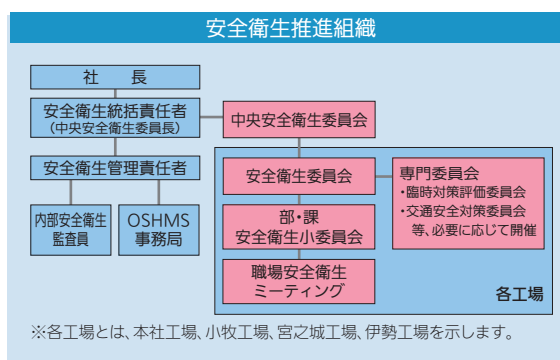
工場名	認定年月日
本社及び本社工場	2006年12月11日
小牧工場	2006年12月11日
宮之城工場	2006年12月25日
伊勢工場	2006年12月11日



内部監査員教育



JISHA 方式適格 OSHMS 基準
中央労働災害防止協会 (JISHA) が策定し、公表。厚生労働省の労働安全衛生マネジメントシステムに関する指針に沿って OSHMS が適切に導入され、労働安全衛生水準が段階的に向上するような適切な運用が行われているかを判断するための基準。



目標と結果

2008年度は、下表の目標を掲げて取り組みました。その結果、業務事故の発生件数は減少しましたが、挟まれ・当たった災害、薬液の取り扱いによる災害に、顕著な効果は見られませんでした。また、作業環境の改善では、対策が不十分な職場があり、課題となっています。

2009年度目標の設定にあたっては、2008年度の災害内容や取り組み結果を踏まえ、2008年度目標を継続して設定し取り組むこととしました。

ただし、作業環境の改善については、第Ⅲ管理区分職場をゼロにすることを明確にするため、目標の表記を「低減」から「撲滅」へ改めました。

	2008年度目標と結果	結果	2009年度目標
1. 業務事故の撲滅	①挟まれ・当たった災害の撲滅	×	①挟まれ・当たった災害の撲滅
	②薬液の取り扱いによる災害の撲滅	×	②薬液の取り扱いによる災害の撲滅
2. 作業環境の改善	①Ⅲ、Ⅱ管理区分職場の低減	×	①第Ⅲ管理区分職場の撲滅 第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	○	①健康管理意識の向上
	②メンタルヘルスケアの充実	○	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	○	①安全衛生教育の推進
	②安全衛生パトロールの強化	○	②安全衛生パトロールの強化
	③職場の自主活動の推進	○	③職場の自主活動の推進

1. 業務事故の撲滅

赤チン災害

擦り傷など、勤務を休まず、赤チンを塗る程度であった災害のこと。

度数率

災害発生頻度を表すもの。
次式より算出する。

度数率

＝ $\frac{\text{災害発生件数}}{\text{延実労働時間数}} \times 100\text{万}$

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13件で、うち2件が挟まれ災害、4件が当たった災害でした。

②薬液の取り扱いによる災害の撲滅

薬液に関する災害は3件でした。

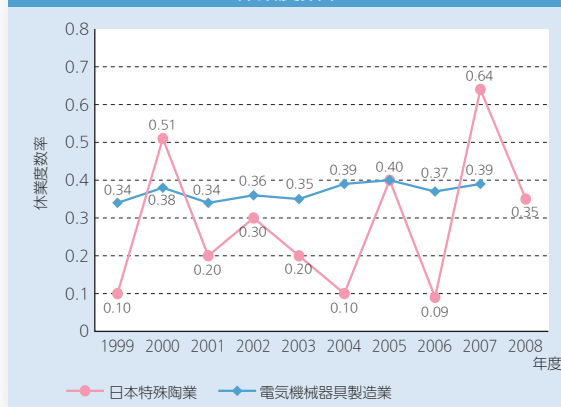
2008年度は当たった災害のほか、滑って転んだ等の行動系の災害が多く発生したことから、OSHMSのリスク評価を再度徹底し、危険な作業を抽出して対策を進めています。また、不注意による災害を防止するため、個々の意識向上を図っています。

■休業災害発生件数

(件)

1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
1	5	2	3	2	1	4	1	8	4

休業度数率



2. 作業環境の改善

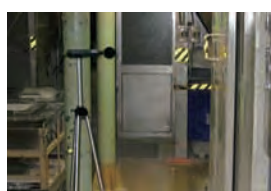
作業環境測定

適正な作業環境を確保し、労働者の健康を保持するため、作業環境中に有害な因子がどの程度存在し、労働者がどの程度有害因子にさらされているかを把握すること。
第Ⅰ、第Ⅱ、第Ⅲ管理区分として評価する。

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、粉じんが発生する職場、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。

2008年度に第Ⅲ管理区分、第Ⅱ管理区分となった職場は全て騒音作業場であり、騒音の低減に取り組んでいます。



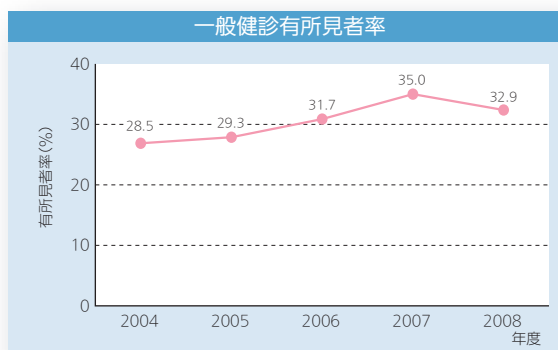
騒音測定

管理区分	作業環境管理
第Ⅲ	↑ 適切でないと判断される状態
第Ⅱ	改善の余地ありと判断される状態
第Ⅰ	↓ 適切であると判断される状態

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年度より血液検査対象者を拡大したことにより、有所見者率が上昇しています。その一方で、従業員の関心や意識は高まっており、2008年度は有所見者率が減少しました。



②メンタルヘルスケアの充実

メンタルヘルスケアの専門部署として健康管理室を設置し、対策の充実を図っています。また、メンタルヘルス研修の受講対象者を拡大しました。不調を感じた従業員が相談できる電話窓口も設置しています。



メンタルヘルス研修

健康管理室の設置

2008年8月、従業員の健康維持・増進のため、人事部に健康管理室を発足しました。主に、各種健康診断、海外勤務者の健康管理、メンタルヘルス対策、新たな感染症対策などを担当しています。従業員への健康に関する情報提供や啓蒙活動も実施していきます。



健康管理室メンバー



社内報での情報提供

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・階層別教育の他、業務内容に応じた専門教育を実施しています。2008年度、業務上災害の恐ろしさを体験できる教育を新たに導入しました。主に若手や経験の浅い従業員を対象として、事故の防止に役立っています。

また、構内で作業を行う取引先様を対象とする安全教育も実施しました。



安全衛生推進委員の教育



安全体感機による研修

②安全衛生パトロールの強化

産業医、衛生管理者、安全衛生委員によるパトロールを定期的に実施しています。安全面、衛生面の問題点が判明した場合、速やかに改善しています。



パトロール

③職場の自主活動の推進

安全衛生活動の基本であるKYTを推進するため、職場にKYTツールを配布しました。

また、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、新入社員の被災予防を図っています。



安全点検



黒帽子卒業式（宮之城工場）

産業医

企業等において、労働者の健康管理等を行う医師。労働安全衛生法は、一定規模以上の事業場に産業医を選任することを義務付けられている。

KYT

危険予知訓練の意味で、Kiken Yochi Training の略。作業者が、事故や災害を未然に防止するために、作業に潜む危険を予想し、指摘しあう訓練のこと。

8. 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、毅然とした姿勢で応対し、警察等と連携して断固とした対応をとってまいります。

企業活動の円滑な運営

反社会的勢力などからの不当要求や詐欺的行為を未然に防止し、企業活動を円滑に運営していくため、「企業防衛マニュアル」を策定しました。巧妙化する手口に

対し、従業員一人ひとりの意識や解決能力を引き上げ、企業防衛力を高めていきます。

9. 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。

文化や慣習の尊重

当社は、現地社会の文化や慣習を尊重し、現地社会の一員として信頼される企業となるよう努めています。

■ポーランドNTK(有)

ポーランドNTKは、ポーランドがEUに加盟した2004年に設立された、セラミック工具を生産する会社です。

2008年11月、ポーランド全国労働安全衛生コンクールの中規模企業部門(従業員数51~250人)で、日系企業として初めて受賞(上位3社が入賞)し、ポーランド国の優良企業を紹介する本に登録されました。今後も、ポーランド社会に貢献できるよう努力していきます。



授賞式

■サイアムNGKスパークプラグ(株)

サイアム NGKスパークプラグは、1976年に設立した会社で、スパークプラグ・グロープラグ・プラグキャップの製造販売と、酸素センサの販売を行っています。

サイアム NGKスパークプラグでは、仏教徒が多い現地の慣習に従い、^{びょうまつ}廟を祀っています。正月などにはお供え物をして、皆でお参りしています。



廟へのお参り

ポーランド労働安全衛生コンクール
ポーランド労働局が主催するコンクール。労働安全基準規程・労働法に準じて、会社運営、就労規則、雇用労務契約、機械・設備等の安全かつ確実な運営などが行われていることが審査される。

10. 倫理

8 市民社会

9 文化の尊重

10 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

当社は、「世界の人々から愛され、親しまれる企業」をキャッチフレーズに、全てのステークホルダーから信頼される企業を目指しています。

その実現のためには、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、正しく実践することが不可欠です。

そこで、1998年に企業行動規範を制定し、その基本

姿勢を示しました。また、2004年11月には行動規範ガイドブックを発行し、的確な判断、適切な行動をするための基準を明確にしました。その他、社内教育等において、役員・従業員の倫理に対する意識向上を図っています。今後も行動規範の浸透と実践により、倫理観の涵養に努めます。

CSR
企業の社会的責任。
Corporate Social
Responsibility。

CSRに関する歩み

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
	「企業行動規範」改正
2004年 11月	『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	輸出管理委員会 設置
	「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
2008年 9月	内部監査室 設置
2009年 4月	「企業防衛マニュアル」策定



行動規範ガイドブック

当社ホームページで、下記の報告書をご覧いただけます。

- ・「環境社会報告書2009」及びそのバックナンバー(2000～2008)
- ・各地区の「サイトレポート2009」及びそのバックナンバー(2006～2008)



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

web 本報告書で掲載しきれなかった詳細情報をホームページで開示しています。

ステークホルダーメッセージ

一面の田園風景で主に桑畑であったところに1962年に小牧工場が進出し、その後、幾度となく拡張されて今日の姿になりました。その間、四季折々の恵みを実感させてくれた多くの田畑が姿を消し、周りの環境が様変わりするのを、近くに住んで感じてきました。1980年代に地球環境問題がクローズアップされ、1996年には国際規格の環境ISOが制定されて、環境問題をクリアできずして企業の発展なしと言われる中、いち早く環境マネジメントシステムが構築され、企業活動がなされてきました。

今後も「環境宣言」を遵守し、PDCAサイクルを展開しつつ、地域社会への貢献活動に大いに力を注いでいただけることを期待します。

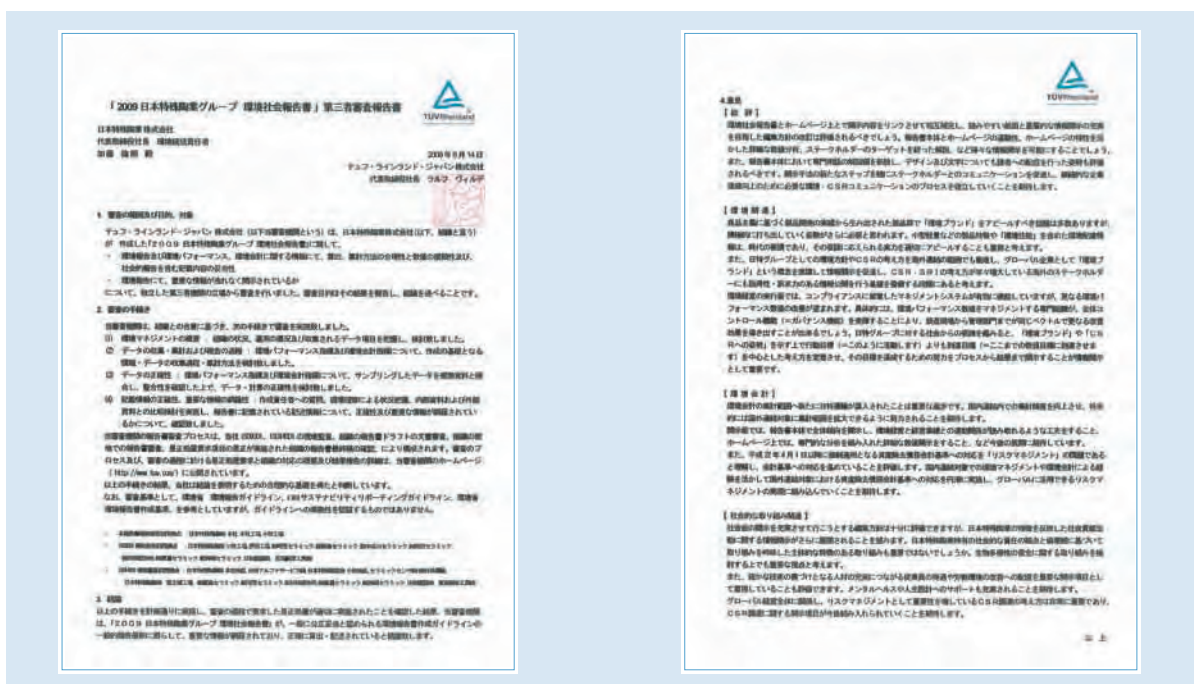


永井 修 様
小牧原源川区长

第三者審査

「環境社会報告書2009」は、正しくわかりやすい情報開示を行う方針に基づいて編集しています。その発行にあたり、重要性和網羅性、理解容易性が確保されているかを確認するため、テュフ・ラインランド・ジャパン(株)による第三者審査を受けました。

審査は、重要な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、開示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

「環境社会報告書2009」では、ホームページを活用して開示する情報の充実を目指したこと、解説欄を新設したこと、デザインや文字において読者の読みやすさに配慮したことなどが評価されました。その一方で、環境ブランドとしての価値の表現が弱くステークホルダーの期待に十分に答えられていないのではないか、グローバル企業としての取り組みとその結果を開示するようにしてほしい、などの厳しいご指摘をいただきました。

ご指摘いただいた事項のうち、記載ミスや説明不足の点については既に修正を行いました。対応に時間を要する事項については、今後の課題として受け止め、一つずつ改善していきます。

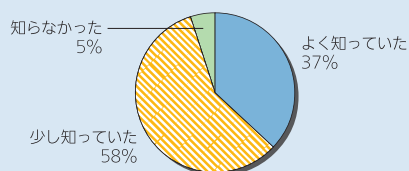


編集会議

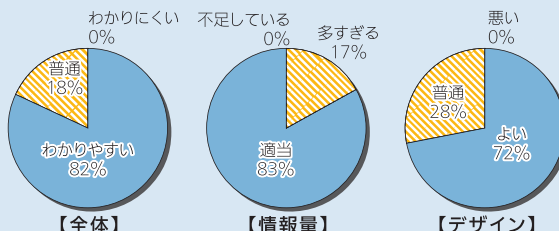
環境社会報告書2008のアンケート結果

2008年度に発行した「環境社会報告書2008」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？



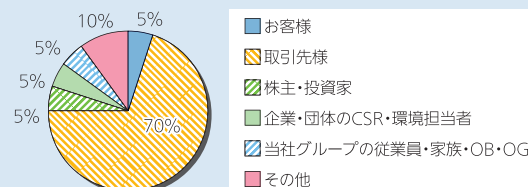
Q2 『環境社会報告書2008』はいかがでしたか？



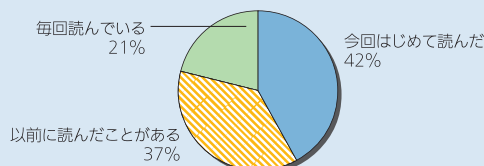
Q3 とくに印象に残ったこと、関心を持たれたことはどれでしたか？(上位4つ)

- 社長メッセージ「持続可能な社会を目指して」
- 5. 環境保全ーファクトリー/オフィス
- 5. 環境保全ープロダクツ
- 6. 社会貢献

Q4 『環境社会報告書2008』を主にどのような立場でお読みになられましたか？



Q5 これまでに日本特殊陶業グループの報告書をお読みになられたことがありますか？



Q6 日本特殊陶業グループへの環境保全活動に関するご意見・ご要望など、ご自由にご記入ください。

- 経営や社会活動の情報開示を増やして欲しい。
答) ガバナンス、コンプライアンスの記事内容を見直し、充実を図りました。
- プロダクツと環境とのかかわりについての紹介を増やして欲しい。クリーンエネルギーに対応したプロダクツなど、環境技術に期待する。
答) 燃料電池の開発状況を紹介しています。P.22をご覧ください。

アンケートのお願い

「環境社会報告書2009」を最後までご覧いただきありがとうございました。
今後もさらなる内容の向上に努めてまいりますので、折込のアンケートにご協力いただきますよう、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。

お問い合わせ先

事業所	問い合わせ先(部署名・TEL)
日本特殊陶業	本社及び本社工場 総務部 052-872-5915
	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

事業所	問い合わせ先(部署名・TEL)
関係会社	飯島セラミック 総務部 0265-86-5211
	中津川セラミック 総務部 0573-68-5300
	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
	東海耐摩工具 業務部 052-794-6321

※2009年10月、株式会社飯島セラミック、株式会社中津川セラミック、株式会社可児セラミックを合併し、NTKセラミック株式会社とする予定です。

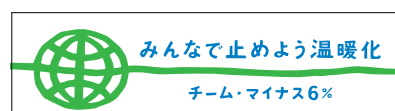
Environmental & Social Report 2009

日本特殊陶業株式会社

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

■お問い合わせ■

技術開発本部 生産技術センター 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。