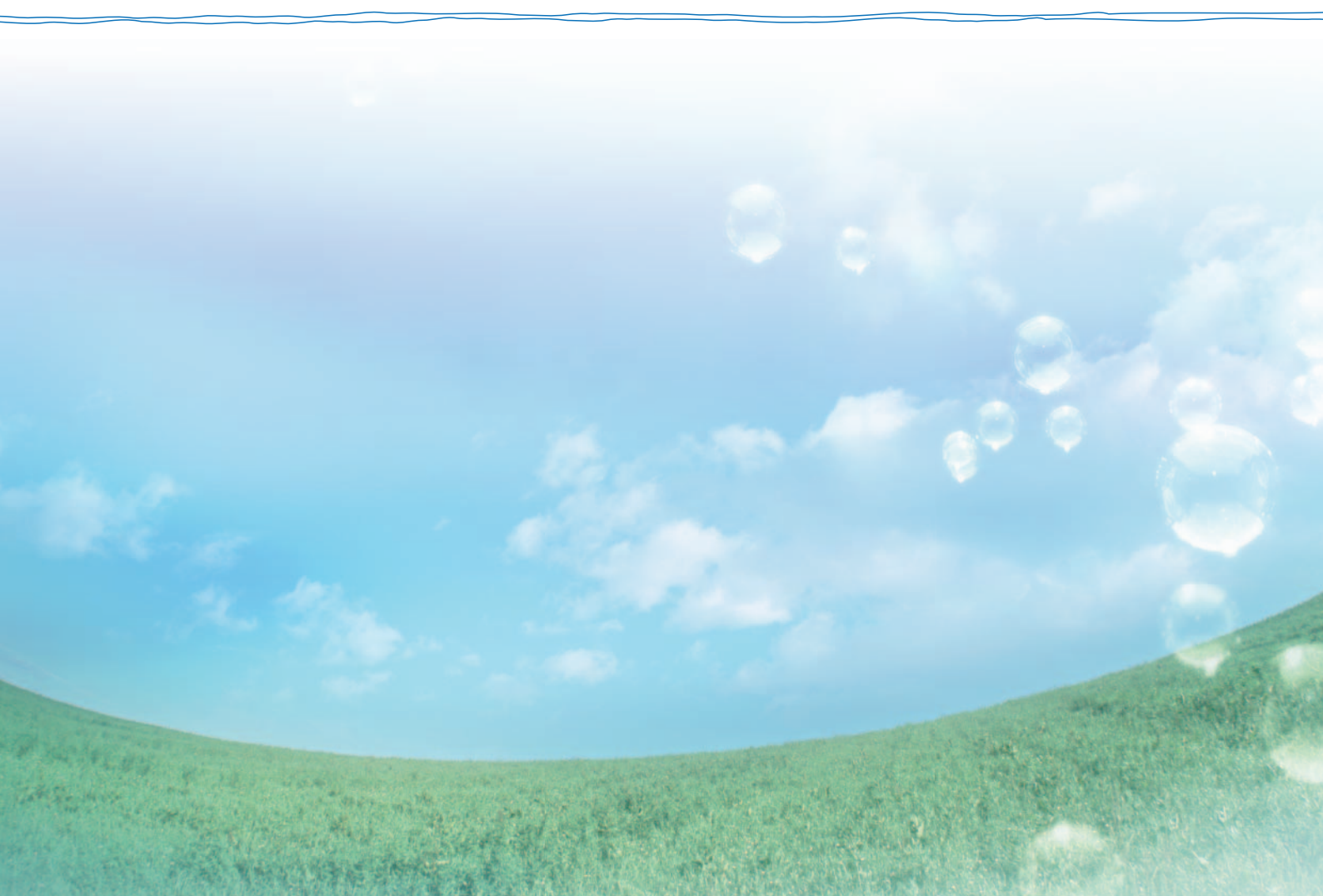


Environmental & Social Report 2010

日本特殊陶業グループ 環境社会報告書



Environmental & Social Report 2010

日本特殊陶業グループ 環境社会報告書

目次

社長メッセージ	3
【特集1】 SOFCの開発	5
【特集2】 ブラジル特殊陶業の50年	7
CSR経営に向けて	9
1. コンプライアンス	11
2. 消費者・顧客	13
3. 公正な取引	15
4. コミュニケーション	16
5. 環境保全	
環境宣言・環境方針・環境行動計画	17
事業による環境負荷	19
マネジメント	20
事業所	23
製品	27
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

【対象期間】 2009年4月1日から2010年3月31日
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

- ・日本特殊陶業株式会社（支社・営業所は除く）
- ・国内の子会社9社及び関連会社1社

●社会側面：日本特殊陶業株式会社

ただし、国内外子会社の活動等を含む場合があります。
その場合、個別に記載しています。

【発行責任者】 代表取締役社長 加藤倫朗

【編集責任者】 CSR推進室長 鵜飼床志

【発行時期】 2010年9月（次回2011年9月予定／前回2009年9月）



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35社(国内9社、海外26社)、 関連会社6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.9)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

「環境省環境報告ガイドライン(2007年版)」、「GRIガイドライン第3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。

Webの活用

当社Webにて詳細情報を開示している場合は、[Web](#)マークでお知らせしています。ぜひご覧ください。また、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>

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

自動車関連事業

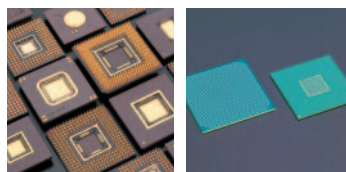
- スパークプラグ・関連品
- グロープラグ
- 自動車用センサ



自動車用プラグ 排気ガスセンサ

情報通信関連事業

- 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

セラミック関連事業

- 医療用関連製品
- 産業機器部品
- 機械工具
- 電子部品



骨補填材 セラミック工具

国内・海外ネットワーク

Web <http://www.ngkntk.co.jp/company/network.html>

■ 日本

日本特殊陶業株式会社
連結子会社 ……9社
持分法適用関連会社 ……1社
持分法非適用関連会社 ……1社

■ 北中南米

連結子会社 ……6社
非連結子会社 ……1社

■ 欧州

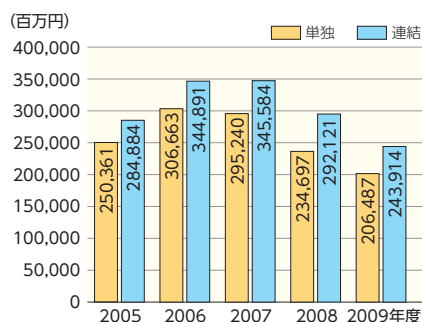
連結子会社 ……5社

■ アジア、豪州、その他

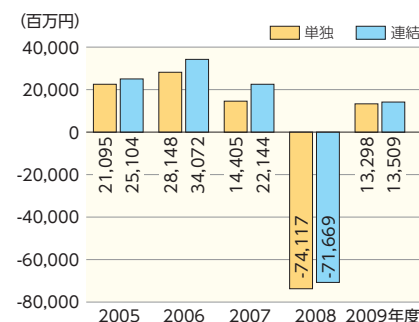
連結子会社 ……14社
持分法適用関連会社 ……1社
持分法非適用関連会社 ……3社

経営指標

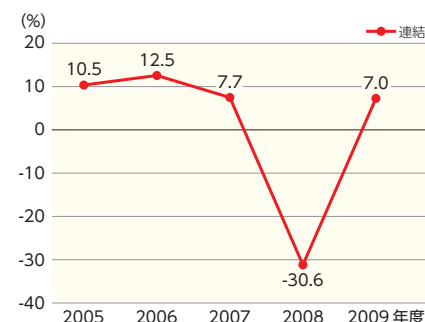
■ 売上高



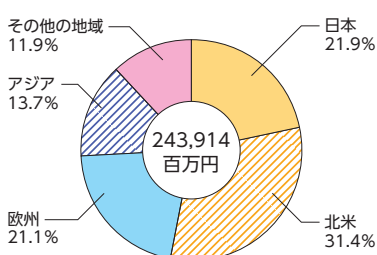
■ 当期純利益



■ 自己資本当期純利益率(ROE*)

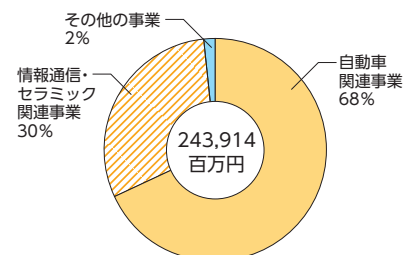


■ 地域別売上高

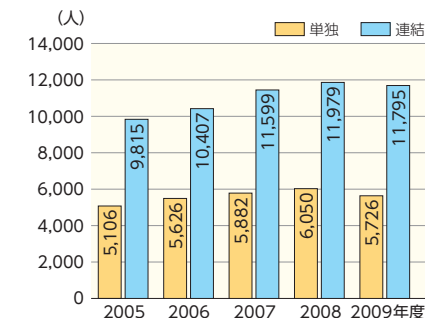


海外の売上高は、当社及び連結子会社の本邦以外の国または地域における売上高です。

■ 事業別売上高



■ 従業員



ROE 企業の収益性を見る指標の一つ。

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。

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

社長メッセージ



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

2010年9月

中期経営計画の達成に向けて

見通しの厳しかった経営環境もやっと光が見え始めましたので、1年延引しておりました第5次中期経営計画を本年度より展開いたしました。10年後の当社グループのあり方を見つめ、今年からの3年間を「事業基盤の強化と更なる発展への足掛りの構築」と位置付けました。

遡りますと、当社の自動車部品メーカーとしての門出は、まだ戦前の頃、国内にも同様の製品を扱う会社が多数存在する中、決して当初から将来を約束されたものではありませんでした。その後の自社の創意工夫や改善努力の積み重ねにより、ステークホルダーの皆さまより変わらぬご支持、またご愛顧をいただける企業へと成長できたのだと思います。私たち自身がそのことを再認識し、他社に先駆けた情報収集力や企業体質の強化を図るなど、基本に立ち戻ることで「一步先行くもの作り」を目指していきます。

一方、次の世代を担う研究開発の成果は、日々の研鑽によるもので、一朝一夕に得られるものではありません。新技術開発体制を整え、人的、技術的な交流を積極的に進めることにより、新商品開発のスピードアップを図るとともに、人材（人財）資源を活用し、組織力の戦略的強化を行います。当社の強みである快活さと粘り強さで課題に取り組み、経営計画の達成に向けて、創業以来の「良品主義」「総員参加」の精神のもと、グループ一丸となって努める所存です。

変化への対応

当社は来年、創業75周年の節目を迎えます。

スパークプラグに始まった当社の歴史は自動車用各種センサやIT関連部品、電子部品、医療関連製品へと拡大し、時代時代のお客様のニーズに迅速・誠実に応え続けてきました。今、自動車業界では化石燃料枯渇、低炭素社会へ対応するため各社電気自動車の開発が加速しており、一部では一般ユーザー向けへの販売が始まっています。

これらの変化に対応するために、当社は長年培ってきたMPU用のセラミックパッケージと自動車用酸素センサ技術を融合させて、小型で高出力なSOFC(固体酸化物形燃料電池)の開発に着手してきました。これは太陽光や風力と並ぶ有効な発電方法で、使用する場所で発電するため送電時のロスも少ないことから、将来のスマートグリッド(分散型電力需給網)実現に大きく貢献するものと確信しています。今は家庭用に向けての開発ですが、引き続き内燃機関に代わる次世代製品誕生に向けて力強く技術開発を推進していきます。そして、情報通信や医療関連製品においても当社の技術に更に磨きを掛けて、常に変化する時代のニーズにタイミングよく適応し、社会に新しい価値を提供することができるように取り組んでいきます。

環境の保全とCSRの取り組み

当社の自動車用高性能プラグや各種センサは、燃費の向上や排出ガス制御を行うことにより地球環境保全、温室効果ガスの削減に貢献しています。そして、情報通信関連事業の柱であるIC/パッケージはパソコンには欠くことのできない部品です。さらに、携帯電話、各種OA機器、自動車

部品等、これらの当社製品は直接に皆様の目に触れないものが多いのですが、生活の身近なところで使われており、それらは社会基盤を支え、発展に寄与しているものと自負しています。

本年は生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)が名古屋で開催され、各企業の環境に対する取り組みがますます注目されますので、当社も重要性を認識して取り組んでいきます。当社は2004年に「エコビジョン2010」を制定しその一つとして温室効果ガス排出量の総量抑制を挙げています。日々、生産工程の見直しや合理化に取り組んできましたが、2009年度は目標には若干届かず残念な結果となりました。今年は「エコビジョン2010」の最終年となります。経営環境の変化に対応しながら、目標の達成に向けて挑戦を続けていきます。

私は社長就任以前から、「感性を磨き、耐力をつける」を信条にしてきました。日常の些細な物事について、何らかの関心を持つことや、疑問を持って考えることはとても大切なことだと思っています。また、何かをするときには必ず壁がありますから、それを乗り越えてこそ、新しい価値を創出できるという考えでもあります。

当社のCSR(企業の社会的責任)の取り組みは、グループ全体の風土改革のチャンスと捉えています。従業員自らが関心を持ち自発的な行動につなげることが、仲間同士の信頼や相乗効果を生み出していく。そうした健全で強固な企業文化・風土を育むことによって、持続可能な社会の発展に貢献できる企業を目指します。

この度、2009年度の活動をまとめた「環境社会報告書2010」を発行いたします。皆様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。

低炭素社会、 スマートグリッド実現に向けて

低炭素社会の実現やスマートグリッド(分散型電力需給網)に欠かせない存在として注目される燃料電池。当社は、家庭に導入しやすく、効率の高さに期待が集まる固体酸化物形燃料電池(SOFC)の開発に取り組んでいます。



小牧工場 技術開発本部

低炭素社会・スマートグリッド社会における 燃料電池

地球温暖化問題が一層の深刻さを増す現代、二酸化炭素(CO₂)等の温室効果ガスを低減するために新しいエネルギー源の登場が期待されています。こうした中で燃料電池は、環境に配慮した次世代の発電システムとして注目を浴びています。それには、2つの特長があります。

燃料電池が注目される第一の特長は、環境に優しい発電方法であることです。名前に「電池」がつきますが、使い捨ての「乾電池」や、電気を蓄える「充電電池」とは異なり、水素と酸素を化学反応させて「発電」します。その際に発生するのは電気と水と熱のみであり、地球温暖化の原因とされ

るCO₂を基本的には排出しないため、「低炭素社会」の実現に貢献できるのです。

第二の特長は、都市ガス等の既存インフラを利用した無駄の少ない発電方法であることです。当社が開発中の燃料電池は、都市ガス等の燃料から水素を取り出して使うため、太陽光や風力のように自然に左右されることなく安定した発電が可能です。

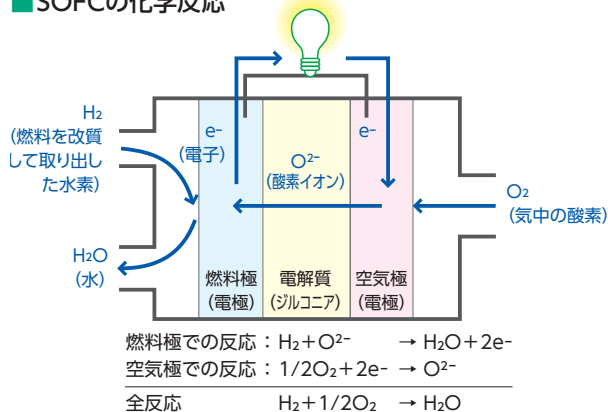
また、家庭など電気を使用する場所の近くで発電できるため、発電所から送電される際の電力のロスもありません。そのため、燃料電池はスマートグリッド(分散型電力需給網)に代表される次世代の電力有効利用方法の実現に欠かせない存在なのです。

高効率で家庭に導入しやすいSOFC

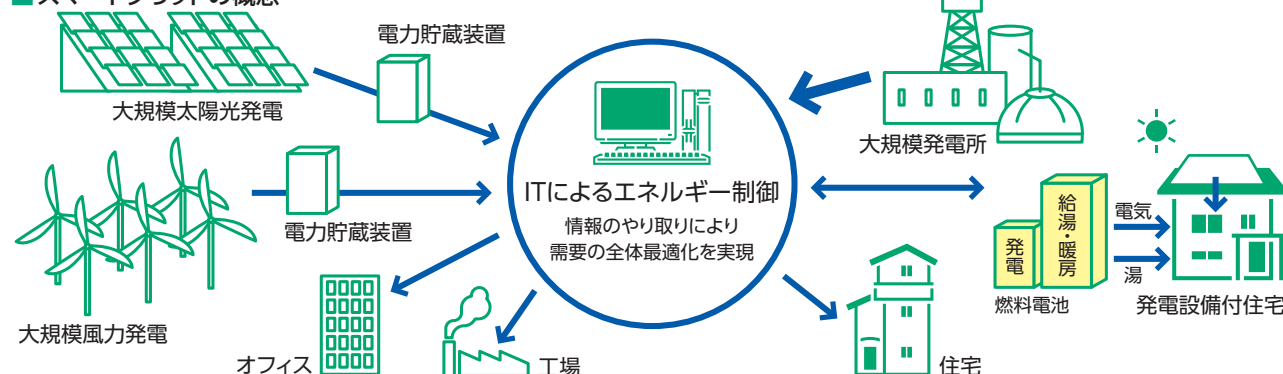
燃料電池には、携帯端末向けに期待されているダイレクトメタノール形(DMFC)、既に販売が始まっている固体高分子形(PEFC)など、いくつかの種類があります。その中で当社が開発を進めているのは、固体酸化物形(SOFC)です。

SOFCは、出力1,000kW以下の領域で45~55%の発電効率を誇ります。これは、家庭用などの小規模発電システムで高い発電効率を実現できることを示しています。また、燃料に都市ガスを使用できるため、インフラを新たに整える必要がありません。そのため、効率が高く、家庭に導入しやすい燃料電池として期待されているのです。

■SOFCの化学反応



■スマートグリッドの概念



発電時に発生する熱も上手に回収・再利用

燃料電池が環境に優しいといわれる理由は、発電効率の高さだけではありません。発電の際に発生する熱を回収して、給湯や暖房に利用することができるのです。

従来型の大規模発電所で発生する熱は、住宅地まで運ぶことが困難です。一方、家庭に設置した燃料電池であれば、各家庭で熱が発生するため、その場で活用することができます。特にSOFCの動作温度は約700℃と高く、発生する熱の温度も高いため、給湯や暖房に利用しやすいのです。

家庭用SOFCガスコージェネシステムは、発電効率の高さに加え、熱を利用することによって高いエネルギー効率を実現できるため、家庭部門でのCO₂削減に大きく貢献するものとして期待されています。

出力密度と発電効率を高いレベルで両立

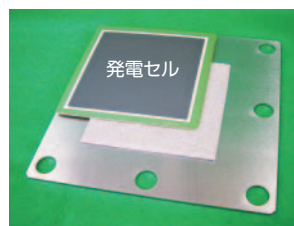
当社のSOFCは、「出力密度」と「発電効率」が高いことが特長です。

「出力密度」とは、燃料電池の面積あたりの発電量(W/cm²)のことで、数値が高いほど、小型で高出力の燃料電池システムになります。

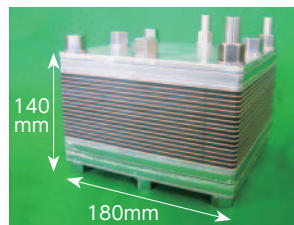
当社のSOFCの出力密度は1.3W/cm²(2009年開発品実績)。世界最高クラスの高い出力密度を実現したことで、家庭用SOFCコージェネシステムの定格である1kW出力に必要なセル数を、平板型でわずか18枚(有効発電面積100cm²)に抑えることができました。従来は平板型セルで30～40枚、小型筒状セルで100～200本が使用されていたことから、セル数の削減は、発電スタックの小型化につながりました。

また、セル数を大幅に減らしたことで、各セルへの燃料分配のばらつきを抑制することができ、その結果、「発電効率」が大きく向上したのです。

「発電効率」は、燃料の持つエネルギーをどれだけ有効に電力に変換できたかを



SOFCのセル



発電スタック

表すもので、数値が高いほど発電効率が良い、つまり性能が高いことを示しています。

当社のSOFCガスコージェネシステム(2009年開発品)の発電効率は、700W出力時に45%LHV以上であり、こちらも世界最高クラスを誇っています。

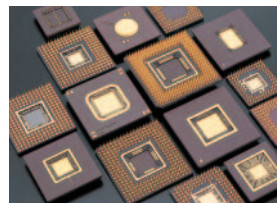
セラミックパッケージと車載用センサで培った技術を活かして

出力密度、発電効率ともに高い数値を実現できたことには、セラミック材料の開発で長年蓄積したノウハウが活きています。当社は、MPU用セラミックパッケージや自動車用各種センサの評価・設計・製造技術を礎とし、それら技術を発展させてSOFCの開発に取り組んできました。その成果として、SOFCの最小構成単位であるセル(発電セル)の燃料極の気孔径と気孔率を最適化することができ、小型で高出力のSOFCを開発することができたのです。

当社は、燃料電池のように、水素をエネルギー源として利用する社会に向けた研究開発を重要な技術課題と捉え、さまざまな関連技術の開発を積極的に進め、ポスト内燃機関となる次世代商品の探索・創出に取り組んでいます。

家庭用SOFCガスコージェネシステムは、水素社会における当社のビジネスの先駆けであり、さらなる小型・高出力化に向け、技術開発を加速していきます。

■当社のノウハウを活かした次世代商品の創出



MPU用セラミックパッケージ



SOFC
ガスコージェネ
発電ユニット



ジルコニア酸素センサ

地球温暖化防止をはじめとして、当社を取り巻く事業環境が大きく変化していることを受け、2009年7月に技術開発本部を発足しました。研究開発、知的財産、生産技術、工務、環境安全の各部門がひとつの組織にまとまり、全社技術の横串機能を担ってい

ます。

技術開発本部では、技術部門の力をより有効に発揮するしくみを整え、事業部門を支援しつつ、SOFC等、将来の事業・製品を創出していきます。

技術開発本部の発足

世界の人々から愛され、 親しまれる企業を目指して

日本特殊陶業の海外法人で、最大規模を誇るブラジル特殊陶業。
売上高に占める海外比率が約80%の私たちのビジネスは、
50年前、ブラジルに進出したことから本格化しました。



現在の工場全体

創立50年のブラジル特殊陶業(有)

1959年、海外で初めてのスパークプラグの生産拠点となるブラジル特殊陶業(有)を設立しました。既に輸出は始めていましたが、工場を日本以外の地に設立するのは初めてのことです。しかも、まだ日本企業の海外進出は珍しい時代です。日本国外務省から、ブラジルの自動車市場は有望との報告を受けてはいたものの、ブラジルの自動車産業は産声を上げたばかり。NGKスパークプラグの得意先はなく、壮大な挑戦でした。

しかし、先人達の必死の努力によって徐々に自動車メーカーに認められ、ブラジル国民に信頼され愛されるスパークプラグに成長しました。そして、ついには同国の国内シェア80%を占めるまでにNGKスパークプラグのブランドは浸透したのです。

2009年8月1日、ブラジル特殊陶業は創立50年を迎えました。日本の本社から地球を半周するほど離れたブラジルの地で、50年にわたって事業を継続できたことは、お客様、地域社会の皆さま、そして従業員に支えられてきたことの証です。



創業当時の工場写真



最初のプラグ

スパークプラグとモザイクタイル

初めての海外進出が試行錯誤の連続であったことは言うまでもありません。そのためか、ブラジル特殊陶業には、創業の歴史に由来する2つの特長があります。

① 当社の日本以外の製造法人の中で、唯一、 スパークプラグの一貫生産を行っています。

スパークプラグは金具部分と絶縁体部分を組み立て

て作りますが、絶縁体を作るには焼成技術が必要です。当社とタイル製造会社が設立したブラジル特殊陶業は、基礎となる焼成技術を持っていたため、早い段階から焼成を行うことができ、一貫生産が実現しました。

② 当社グループで唯一、タイルを製造しています。

設立当初からタイル製造会社の事業を継承し、現在もモザイクタイルを製造・販売しています。日本本社にはない独自のタイル技術を持ち、お客さまのニーズに応えた個性的なデザインを提供し、業界から高い評価を得ています。



現在の受付写真(モザイクタイル)

自然環境は会社だけでなく皆の資産である

ブラジル特殊陶業は、「自然環境は会社だけでなく皆の資産である」と考え、自然無くして将来は考えられない、豊かな自然環境を次世代に残したい、との想いから、環境汚染につながる排水、排気ガス、騒音などの抑制に力を入れてきました。

1973年には、工場廃水の処理設備を設置するとともに、大気放出する粉じんを削減するためのフィルターを改善するなど、設備を整えました。その一方で、植物を活用した対策も実施しています。水中の窒素やリンを吸収するとされるホテイアオイを敷地内の池で育て、工場全体から出る生活排水の浄化に役立てています。

ブラジル特殊陶業は、早くから将来のため次世代のために環境保全に取り組んできましたが、今後もより良い活動を続けていくため、コクエーラ工場で環境マネジメントシステムを構築し、2001年にISO14001の認証を取得しました。

これにより、水使用量や電力使用量の削減、生産工程への雨水の利用、廃棄物の埋立ゼロやリサイクルなど、活動

の幅が広がりました。

また、近年、世界的に強化されている有害化学物質規制についても、日本特殊陶業グループとして世界で統一した対応を行っています。スパークプラグでは、金具部分のめっきを六価クロムから三価クロムへ変更したり、絶縁体部分に塗布する釉薬を無鉛釉薬に変更するなど、規制に先駆けて対応を済ませました。



ホテイアオイの池



ISO14001認証書

にっく品質マインド

日本特殊陶業には、にっく品質マインドとして、創業当初からの品質に対する基本姿勢・理念が受け継がれています。創立50年の歴史を持つブラジル特殊陶業でも、会社を立ち上げた先人達から後輩へと、脈々とにっく品質マインドが伝授されています。

継続的な改善が求められる品質において、日々生産に携わり、問題を肌で感じている従業員の意見に勝るものはありません。その従業員が全員参加で品質改善に取り組むため、1975年、日本の多くの企業で成果を挙げているQCサークル制度を導入しました。

QCサークルは、地位や技術レベルに関係なく自由に意見交換できる場であり、ブラジル特殊陶業では、「QCサークルは心を開いてくれる。進んで知識を得ようとする。調査する。アイデアが生まれる。苦情ばかり言っても得るものが無いことに気付く。物を見るようになる。それらをやらざるを得なくなる。」と表現されるほど、活動が充実しました。

一方で、生産を最適化し、ムダを排除し、より良い労働環境を保つため、継続的改善、総合的設備保全(TPM)、5S

(整理・整頓・清掃・清潔・躰)などの品質管理手法も取り入れ、絶え間ない努力を続けてきました。

現在では、スパークプラグ、ケーブル、センサではISO/TS16949の認証を取得、セラミックとタイル部門ではISO9001を取得し、世界に通じる品質を持った製品を製造し、提供し続けています。



昔の生産ライン(組立)



QCサークル

日本特殊陶業グループの中核拠点として

ブラジル特殊陶業は、成長が見込まれる南米に位置する重要な拠点です。ここで働く人々は、数名の出向者を除き、ほぼ全てが現地採用の従業員・役員であり、彼らの活躍によって事業が支えられています。世界に通じる製品を作り続けるために必要な知識や技術は、日本に出向いて設備を触りながら学ぶなど、技術レベルと意欲の向上を図っています。

このように人材育成を大切にしていることはもちろん、その一方で、地域社会の一員であることも忘れてはいません。

2007年1月、工場をコクエーラ工場に集約したため、フラビアーノ工場跡地に空地が生まれました。この土地は恵まれた場所にあり、市の発展への寄与が期待できたことから、土地の有効活用を願い、工場跡地をモジ市に寄贈しました。その他にも、諸団体にクリスマスプレゼントを贈ったり、市警察にオートバイを寄贈するなど、地域に根差した会社を目指して活動しています。



クリスマスプレゼント寄贈

社長メッセージ

2009年に50周年を迎えたブラジル特殊陶業は、これまでの50年の礎に感謝すると同時に、次の50年に向かって新たな一歩を歩み始めました。今年の新たな取り組みとしては、グループで初めて導入する設備において、日本本社の支援を得ながら環境に優しい設計を盛り込むことを実現します。また、上述のフラビアーノ工場跡地は、その後モジ市総合バスターミナルとして生まれ変わり、2010年5月1日に開催されたオープニングセレモニーでは、多くの市民の方々に囲まれながら、市長と一緒にテープカットを行いました。これらは「世界への貢献」をうたう我々の企業理念に基づく活動であり、今後もこの企業理念を大切に、一年一年を積み重ねていきたいと思っています。



バスターミナルのオープニングセレモニー



ブラジル特殊陶業有限公司
社長 林恭平

CSR経営に向けて

企業理念・企業行動規範

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。

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)

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、当社グループの従業員一人ひとりが、この行動規範に従って社会的良識を持って行動します。

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。

教育・啓発

コンプライアンス教育の一環として、各職場の要請に応じて「ビジネス法務・出前セミナー」を開催しています。例えば、なぜ契約書を締結するのか、契約締結にあたり違法性はないのか等、ビジネス法務の重要性を認識し、興味をもつことが、従業員個人のみならず自社へのリスクを低減することにもつながります。

また、新入社員研修や各種新任階層研修等にお

いて、コンプライアンスについての講義を行っています。入社直後や階層を重ねた段階での研修は、その立場で求められる内容を考慮したものとなっています。輸出管理や貿易関連業務に関するコンプライアンスの啓蒙活動についても、輸出管理委員会が各事業部や子会社に対して説明会や内部監査員研修などにより、教育を行っています。

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。

機密管理/情報セキュリティ

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・お取引先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。

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、輸出管理規程を制定して輸出規制の遵守を徹底してきました。

また、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と貿易関連業務の推進、および効率化を図っていきます。

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。

知的財産

当社は、既存商品や新規開発品を保護するために知的財産権を積極的に取得する方策を講じています。また、第三者から権利侵害や法令違反を問われることのないように、開発の初期段階から量産に

至る各過程において、障害となる第三者の知的財産権の有無を調査・確認しています。さらに、社内の技術者を中心に階層別の知的財産研修を開催し、意識の高揚に努めています。

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。

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。



自衛消防隊 放水訓練

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、中津川市、飯島町など。

新型インフルエンザ感染症への対応

2009年初頭に発生した新型インフルエンザ(A/H1N1)が、世界各国で猛威を振るいました。

当社はいち早く対策委員会を立上げ、リアルタイムに情報収集するとともに、感染が広がる海外エリアに対しては全拠点へ予防マスクを送付するなど、迅速な初動対応に努めました。

その後、日本国内でも感染が拡大しましたが、

消毒薬の設置、集団感染の封じ込め対策など、感染予防・拡大リスク軽減にグループ一体となって対応した結果、影響を最小限にとどめることができました。

当社は、新たな感染症への対応の重要性を認識し、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努めています。

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、さまざまなお客様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、お客様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。

基本的な考え方



品質保証担当役員
専務取締役 加川純一

一般ユーザーの製品品質に関する見方がますます厳しく変わってきています。CSRの観点からも、お客様の声に真摯に耳を傾け、品質問題への解決、対応を迅速かつ適切に行うことが当然の責務となっています。

当社では、お客様に迷惑をかけない、更にお客様に満足いただける安心・安全な製品の提供をすべく、お客様視点で製品品質や品質保証体制に問題はないかなどの点検も行っております。そして、全社一丸となり改善に努め、品質向上を図っていきます。

品質方針・体制

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化するニーズを理解し、お客様の期待を超える提案を行います。

● 総員参加

“ひと”は企業の基本要素であり、最大の経営資源です。一人ひとりの個性を尊重しつつ、能力や自律性、創造性を高めるとともに、全員が問題・課題を認識して各自の役割を果たすことで、問題・課題の解決にあたります。

● たえまなき改善

健全で活力ある会社として発展していくためには、変化し続けるニーズよりも早く対応することが必要です。そのために、しくみ、プロセス、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。

当社には、1936年の創業以来、品質に対する基本的思想である「にっく品質マインド」が受け継がれています。2006年に改訂した基本品質方針は、このマインドを表すものとしています。

基本品質方針の下、事業部門ごとにISO9000sやISO/TS16949などの品質マネジメントシステムを構築し、品質保証を実施しています。

また、全社品質委員会及び品質統括センターを設置し、各事業部門の品質保証部門との連携を強化して、製品品質を全社的に総括、監督する体制づくりを進めています。全社的視点で抽出した品質リスクへの是正処置や未然防止活動を推進することで、お客様にご満足いただける、安心・安全な製品を提供しています。

品質向上に向けて

当社は、総合的品質管理(TQM*)の推進を通し、品質経営の向上に取り組んでいます。

- 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

■ NQC活動(小集団活動)

問題・課題を継続的に改善し、人材育成や職場力向上を目的としたQCサークル活動*を、「NQC活動」と称して展開しています。

毎年11月の品質月間では、NQC活動の成果を中央発表会にて発表し、優秀事例に社長賞を授与し表彰しています。更に、日常活動の優秀サークルも表彰しています。また、社外研修や発表会に参加することで、従業員の意欲向上と小集団活動の活性化を図っています。



NQC活動中央発表会

■ 教育

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、計測管理などの教育プログラムを整え、学んだ知識を活用するための実践指導・支援も実施しています。また、品質意識の向上、動機付け、品質教育の一環として、社長工程巡視、品質展示会、講演会などを行っています。



社長工程巡視



品質展示会

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。

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。

製品・サービスに関するコミュニケーション

製品・サービスについて、正確で適切な情報を提供することがお客様への責任と考え、各種の仕組みを構築しています。

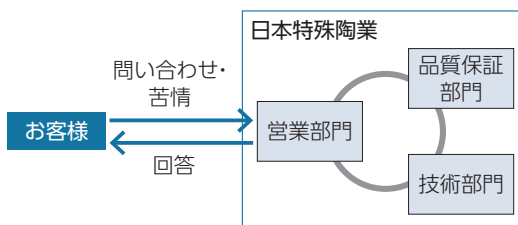
■ プラグスタジオ

スパークプラグは取り付けの車種によって品番や本数が異なるため、適応品番の検索システムをWeb上で提供しています。また、出展イベントやモータースポーツの情報などもお知らせしています。

プラグスタジオ
<http://www.ngk-sparkplugs.jp/>

■ お問い合わせ・苦情への対応

お客様から寄せられる製品に関するお問い合わせ・苦情等は、営業部門が受け付け、品質保証部門、技術部門とともに速やかな解決にあたっています。



重要なお知らせ

室内型温湿度検出器、室内型湿度検出器について

1987～2007年に販売した一部の「室内型温湿度検出器」「室内型湿度検出器」において、機器の焼損に至る可能性があることが判明したため、建設、空調等の業界向けに、無料安全対策の実施をお知らせしています。

※弊社販売品での事故報告はありません(2010年6月末現在)が、他社販売の類似品にて数件の事故が確認されたことから、安心してご使用いただくために安全対策を行っています。詳細はホームページをご覧ください。

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。

- グローバルなお客様の信頼を獲得していく上で、国内外における「公正、透明、自由な競争ルール」に基づく体質基盤強化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いきます。
- 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、政治、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、世界最適調達の実現を目指しています。その実現に向けて資材部門はお取引先と技術・製造部門との連携を強化し、互いのニーズを把握することに努め、調達する原材料・部品等は次の考えに基づいて調達しています。

- ・ 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ものを(環境)安定して調達することで、会社の利益に貢献する

W お取引先とともに

より良い原材料・部品等を、よりタイムリーに安定的に調達するためには、お取引先との健全なパートナーとしての信頼関係を構築することが欠かせま

せん。お互いが緊張感を持って切磋琢磨し、ともに発展することを目指す活動をサプライチェーンを通して行うことで、お互いの信頼を高めています。

■ 会社方針の共有

当社の置かれた現状と、目指すところをご理解いただくため、主要お取引先を招待し、会社方針説明会を開催しています。

2009年に開催した説明会では、業績、事業改革を含む会社方針、大幅な組織変更について説明し、当社の進むべき方向を表明して、厳しい環境を共に乗り越えることを確認しました。また、環境負荷物質対応、品質向上とコスト削減、CSRの一層の推進等、責任ある対応を要請しました。



会社方針説明会

■ 取引基本契約書の改訂

社会情勢や法令、社会的責任など企業を取り巻く環境が大きく変化し、企業にはCSR調達の実践が求められています。そのため、サプライチェーンを通じたCSR調達の実践を目的に、2010年3月、取引基本契約書を10年ぶりに全面改訂しました。

■ 底力支援活動

お取引先の人材が育つことが、将来の当社の品質およびコスト競争力に有益な効果をもたらすと考えています。そのため、底力支援活動として、TPM*、QC7つ道具*等の講座を開設し、お取引先の人材育成に役立てています。



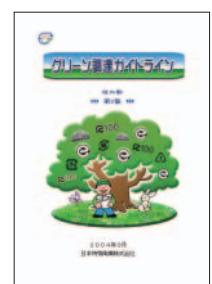
底力支援活動

■ グリーン調達、グリーン購入

サプライチェーンを通して環境負荷を低減するため、グリーンサプライヤー制度を設けてグリーン調達を推進しています。

⇒P.27参照

事務用品や事務機器等の選定にあたっては、環境配慮製品(エコ商品)を積極的に選択しています。



グリーン調達ガイドライン(社内版)

TPM

Total Productive Maintenance(全員参加の生産保全)の略。持続的に利益を確保できる体質を作るため、人材育成や作業改善・設備改善を継続的に実施していく体制と仕組みをつくるための手法。

QC7つ道具

QCとはQuality Control(品質管理)の略。QC7つ道具は、グラフ、チェックシートなど、品質管理を行う際に利用する7つの技法のこと。新QC7つ道具もある。

Web
グリーン購入の要件
保有自動車数

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・投資家の皆さま等からの信頼にこたえていくため、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・投資家はもとより、お客様、従業員、お取引先、地域社会の皆さま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。

④ 企業情報の開示

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



東京モーターショー



有価証券報告書

ステークホルダー

企業に対する利害関係者のこと。

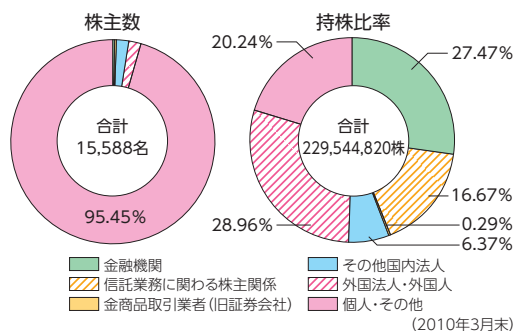
株主総会

毎年6月に定時株主総会を開催し、その中で株主の皆さまに前年度の業績を説明し、決議事項の可否について採決を行います。尚、当社の株主の分布状況は、円グラフの通りです。



定時株主総会

●株式分布状況



IR活動*

投資家の皆さまに事業内容・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。2009年7月には、名証IRエキスポに出展し、個人投資家の皆さまから熱心なご意見、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

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)及びパフォーマンズ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。

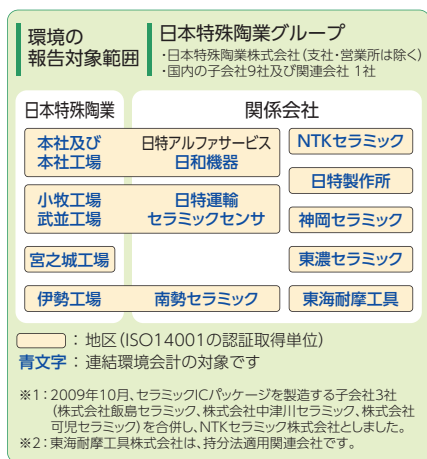
プロダクツ 環境に配慮した製品開発、設計、調達、生産、販売、物流、及び廃棄に努めます。

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		
		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		
		廃棄物排出量の削減		
		廃棄物による環境負荷の低減		
	環境負荷物質	PRTR*対象物質総排出量36トン (2002年度比▲80%)		
環境負荷物質の管理				
プロダクツ	エコデザイン	環境に配慮した設計・製品づくり		
	グリーン調達	全取引先のグリーンサプライヤー制度 認証登録		
	物流	効率的な物流システムの構築		
	エコビジネス	エコビジネスの開発		
	コミュニ ケーション	ディスク 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			



CO₂、廃棄物、水の目標について

2010年度は、2004年に定めた長期目標である「オール日特エコビジョン2010」の最終年にあたります。

CO₂の目標については、2009年度より総排出量を目標に設定しています。また、総排出量の削減に向け、目標管理の仕組みを見直し、事業部ごとに総量、原単位を細かく管理できるようにしました。

廃棄物、水の目標については、2006年度から引き続き、「削減目標」を設定しています。削減目標とは、対策案件等を履行することによる「削減量」を目標値とする考え方です。生産変動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・省資源活動の成果がより見える形となります。これにより活動を促進し、排出量、使用量を低減させることを目指しています。

達成：○ 未達成：×

2009年度目標	結果	ページ	2010年度目標
—	—	—	— ※1
国内営業所への環境教育の充実を図る	○	—	国内営業所において環境教育を実施する
複合監査の有効性について検討する	×	—	— ※1
QMSとEMSの統合を検討する	○	—	EMSとQMSの文書類の統合を推進する
—	—	—	環境影響評価の仕組みを改善する
取り組み組織の環境データの集約・管理方法を改善する	○	—	取り組み組織の環境データの集約・管理方法を改善する
—	—	—	著しい環境側面(緊急事態)の改善及び緊急事態への対応 [環境事故ゼロ]
取り組みを評価する項目として、環境会計を利用する	×	—	— ※1
グループCO ₂ 総排出量 16.9万トン以下	×	23	グループCO ₂ 総排出量17.6万トン以下
<削減目標> 4工場 11,527m ³ 関係会社 874m ³	○	26	<削減目標> グループ水削減量9,755m ³
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	×	—	— ※1
<削減目標> 4工場 228トン 関係会社 26トン	○	25	<削減目標> グループ廃棄物削減量794トン
環境負荷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
VOC*の排出を削減する	○	26	VOCの排出抑制(回収等)を推進する
MSDS*の統一管理を行う	○	—	— ※2
環境負荷物質管理システムを検討する	○	—	— ※2
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手法を導入する
500社(設備・治工具・補助材料メーカーへの展開)	○	27	— ※2
効率的な輸送を行う(積載率、輸送回数の効率化)	○	23	製品・廃棄物の効率的な輸送を行う 貨物輸送量 前年度比1%削減
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	○	28	— ※2
情報開示において、Webと冊子を使い分ける	○	—	— ※2
環境社会報告書を発行する	○	—	— ※2
NGO、NPO活動へ支援・参加する	×	—	— ※1
地域の環境イベント等へ継続して参加する	○	30	環境イベント等へ継続して参加する
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	○	21	環境教育を継続する
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	×	—	— ※1

※1：2010年度目標は設定していませんが、次期エコビジョンにおいて2011年度以降も引き続き取り組みます。

※2：2009年度までに「エコビジョン2010」を達成したため、2010年度目標は設定していません。

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。

事業による環境負荷

Web
国内営業所の
マテリアルバランス

環境保全活動を行う上で、事業活動が環境にどのような負荷を与えているかを知ることが、活動の第一歩です。当社グループが使用する資源やエネルギーの投入量（インプット）と、活動の結果として

グループ外へ出荷する製品や排出する廃棄物などの物質の量（アウトプット）を示すマテリアルバランスは、下図の通りです。

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	グループ
購入電力	21,840 万kWh	33,021 万kWh
都市ガス	1,283 万㎡	1,439 万㎡
LPG	3,700 トン	8,312 トン
A重油	36 kL	36 kL
ガソリン	592 kL	622 kL
軽油	54 kL	135 kL

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	グループ
上水	751,864 ㎡	938,113 ㎡
井水	570,580 ㎡	850,653 ㎡
リサイクル水	887,816 ㎡	1,072,367 ㎡

紙

紙類：コピー紙、包装材の使用量（推定）

分類	単独	グループ
紙類	2,491 トン	3,262 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	グループ
プラスチック材料	326 トン	2,419 トン
化学物質	4,976 トン	10,053 トン
油類	352 トン	417 トン
その他材料	750 トン	1,049 トン
その他ガス	3,314 トン	7,236 トン

主要原材料

セラミック材料、金属材料：購入量
リユース素地：再使用したセラミック材料の量

分類	単独	グループ
セラミック材料	—	12,720 トン
金属材料	—	21,897 トン
リユース素地	9,046 トン	11,851 トン

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	グループ
オフィス・工場	116,078 トン	170,853 トン
試験	1,313 トン	1,313 トン
輸送	231 トン	512 トン

排水

排水：下水道、公共用水域への排水量
蒸発、その他：冷却水の蒸発等、排水以外の量

分類	単独	グループ
排水	1,050,742 ㎡	1,301,556 ㎡
蒸発、その他	271,702 ㎡	487,210 ㎡

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	グループ
リサイクル	12,839 トン	16,026 トン
埋立・焼却	98 トン	111 トン

大気

SO_x：燃焼設備等からの排出量

分類	単独	グループ
SO _x	0 トン	0 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	グループ
プラスチック類	478 トン	735 トン
紙類	1,557 トン	1,782 トン
ダンボール	892 トン	1,412 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	グループ
大気	6.3 トン	130.4 トン
水域	0.2 トン	0.2 トン

製品出荷

製品：荷主としての製品出荷量 ※1

分類	単独	グループ
製品	—	42,858 トン

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 /㎡
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。

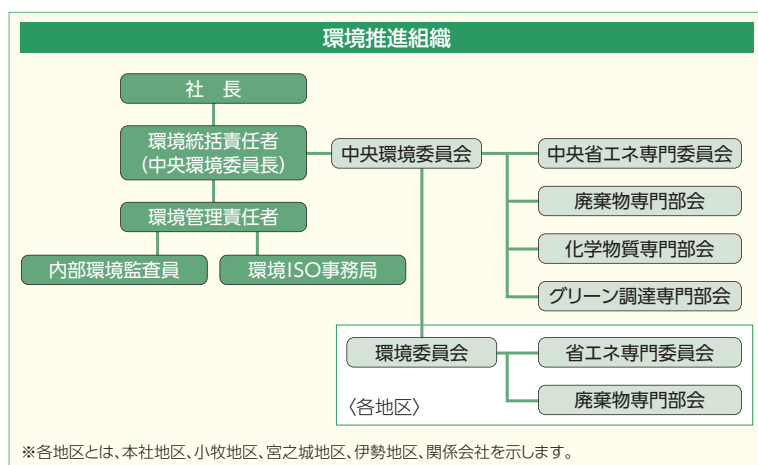
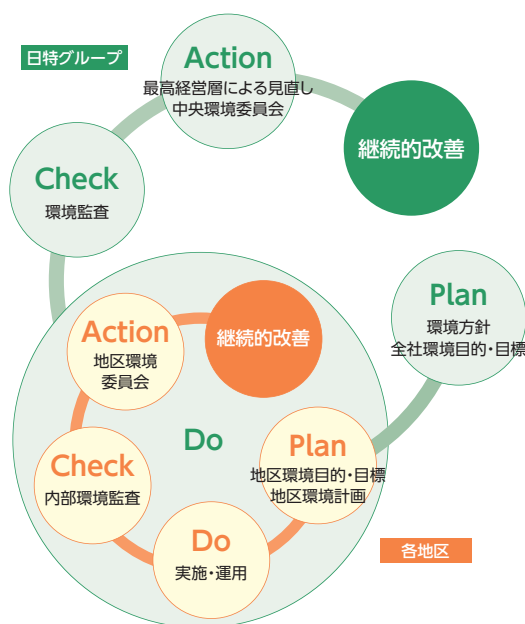
※1 2006年度より集計方法を変更しました

環境マネジメント

推進体制

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。

グループ内のシステム運用状況や活動状況は、年1回の内部監査にて確認するとともに、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、地区ごとに設置した環境委員会を年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。



内部監査員教育



中央環境委員会

システム構築状況

当社グループは、グループ統一の環境方針に基づき、ISO14001*の統合認証を取得しています。2009年度は、(株)日特製作所のさつま工場、および10月に設立したNTKセラミック(株)へ認証範囲を拡大しました。

海外事業所においては、2010年3月末時点で、製造法人では12社中11社、販売法人では14社中2社がISO14001の認証を取得しています。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。

●ISO14001取得拠点数

	社数
日本特殊陶業	1
関係会社	10
海外連結対象会社	13



ISO外部監査

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。

環境マネジメント

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・振動のデータ

資産除去債務に関する会計基準

建物など有形固定資産の除去時に、法などで撤去が要求されるものについて、債務として会計処理することが義務付けられた。例えば、建物を取り壊す際のアスベストの処理や、土壌の調査、汚染処理に関する費用などが該当する。

土壌汚染対策法

土壌汚染状況の把握と人の健康被害の防止を目的とした法律。2010年4月に大幅改定され、3000㎡以上の土地の形質変更時に届出が必要となるなど、状況把握や措置に関する規定が追加された。

PCB

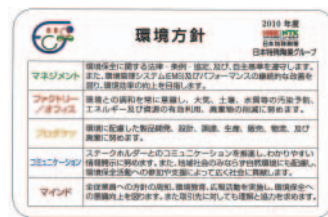
ポリ塩化ビフェニルの略称。化学的安定、電気絶縁性の良から絶縁油などとして広く使用されていたが、人体への毒性が高く、現在は製造・使用禁止。

アスベスト

断熱材として広く使用されてきた繊維状の鉱物。吸入により肺がんや中皮腫を引き起こす危険性がある。別名、石綿。

環境教育

総員参加で環境保全活動を推進するため、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。



環境カード



安全衛生・環境大会

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。

■土壌調査

事業活動に伴う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。2009年度は、各工場、関係会社で特定有害物質の使用履歴を調査し、資産除去債務に関する会計基準*への対応、ならびに、2010年4月から適用される改正土壌汚染対策法*への対応の準備を行いました。

■PCB*管理

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。

■廃棄物処理業者視察

排出した廃棄物が適正に処理されているかを確認するため、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。2009年度は、35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。

■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。

■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。設備に使用し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、適切な管理を継続しています。

■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、被害の最小化に努めています。



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、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を未然に防止するよう努めています。また、自治体などとの協定の締結や法規制より厳しい自主基準の設定により、環境汚染の予防を図って

います。

2009年度は、法規制値からの逸脱などの法規制違反はありませんでしたが、4件の苦情がありました。発生した苦情に対しては、適切に対応し、再発防止を図りました。

■ 日本特殊陶業

	2007	2008	2009
違反	0件	0件	0件
苦情	2件	8件	2件

2009年度の苦情への対応

小牧工場にて、駐車場の砂埃に関する改善要求と、TV電波障害対策用ケーブルからの鳥糞被害による改善要求がありました。砂埃に対しては、駐車場に水をまくことで砂埃を防止し、ケーブルの鳥糞被害については、ケーブルに鳥がとまれないよう対策を行いました。

■ 関係会社

	2007	2008	2009
違反	2件	1件	0件
苦情	0件	1件	2件

2009年度の苦情への対応

1. 日特製作所にて、騒音に関する改善要求がありました。設備の部品交換や、夜間に防音扉を閉めることを徹底するなど、対策を行いました。
2. 東濃セラミックにて、悪臭の改善要求がありました。行政機関と調査し、原因は特定されませんでした。煙の拡散と臭いの防止のため自主的に煙突の改良工事を行いました。地域とのコミュニケーションを維持し管理していきます。

W 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。

2009年度の環境保全コストは、事業縮小により、単独では6,110百万円、グループでは6,662百万円となり、前年度比で34%減少しました。また、環境保全効果額は、単独で284百万円でした。

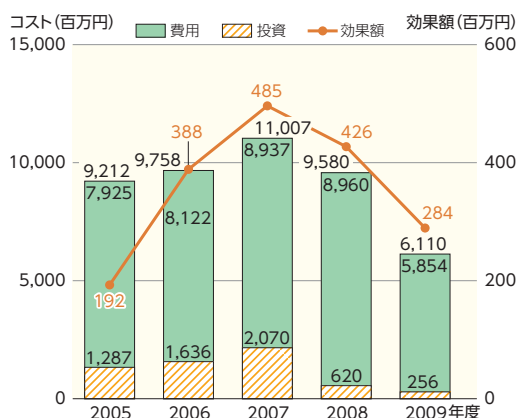
算出の考え方

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。

Web.....

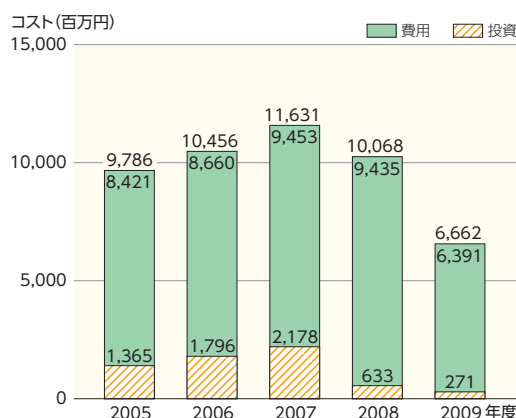
環境保全コスト
環境保全効果額
環境保全効果物量
エコ・エフィジェンシー

● 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)

※日特アルファサービスを除く



温暖化防止

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
取締役 濱田隆男

地球温暖化*の防止は、21世紀に向かい人類のみのためだけでなく生態系を保全するために必ず為さなければならないことと認識し、取り組みを進めています。2009年度は、世界的な不況の中、固定エネルギーの無駄取りを中心に活動を行い、その結果、目標値には若干届かなかったものの、CO₂の総排出量を削減することができました。2010年度はエコビジョンの最終年度であり、昨年以上に削減活動に力を入れ、15万トン以下の目標に近づける努力をしていきます。

また、10年後を見据えたCO₂の削減活動を行っていくため、2010年7月に省エネルギー推進室を発足しました。今後さらに省エネ活動を強化し、地球温暖化防止に貢献していきます。

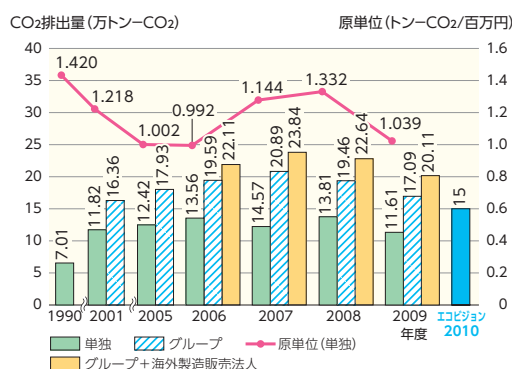
2009年度目標に対する結果

2009年度の当社グループのCO₂排出量は17.1万トンであり、目標の16.9万トンを若干上回りましたが、前年度と比較し12%減少しました。また、原単位当たりの排出量も改善しています。前年度に比べ生産が増加する中、事業再編による工場や施設・設備の集約によりCO₂の減少と原単位改善につながりました。

●2009年度目標と結果

	目標(排出量)	結果
グループ	16.9万トン以下	17.1万トン

●エネルギー起源CO₂排出量の推移(オフィス・工場)



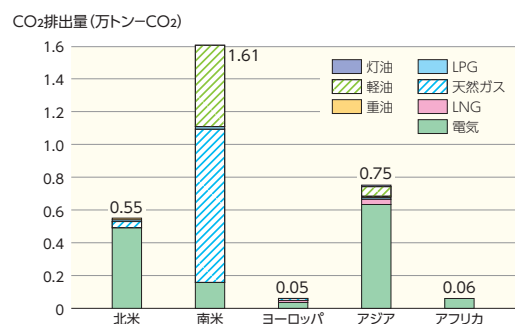
2010年度の目標は、排出量の実績と生産見込みを考慮して、17.6万トンとしました。今後も、総排出量の削減に取り組むとともに、原単位も継続して改善できるよう努めていきます。

また、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。

■主な対策事例

- ・真空ポンプの発停制御による省エネ(⇒P.24事例)
- ・純水送水方法の見直しによる省エネ(⇒P.24事例)
- ・めっき槽の加温方法変更による省エネ

●海外製造販売法人の地域別CO₂排出量*



*購入電力のCO₂排出係数については、GHGプロトコルの各国の係数を使用しています。燃料関係は日本と同じ係数(P.19参照)を使用しています。

物流

省エネ法

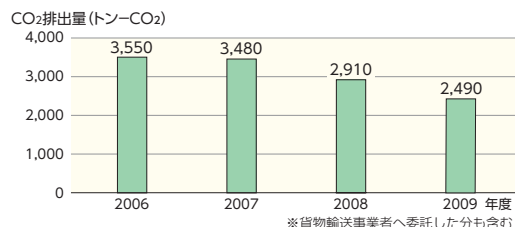
エネルギーの使用の合理化に関する法律。荷主としての輸送量が3,000万トンキロを超える場合は、特定荷主に定められ、削減努力が求められる。

当社は、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、2009年度は、廃棄物の処理業者や運搬業者の見直しを行いました。2009年度に当社が荷主として輸送した製品や廃棄物などの貨物の輸送量は、3,869万トンキロでした。また、荷主としてのCO₂排出量は

2,490トンであり、前年度比で14%減少しました。

●荷主としてのCO₂排出量の推移



*貨物輸送事業者へ委託した分も含む

Web エネルギー起源CO₂以外の温室効果ガス*

2009年度の単独でのエネルギー起源CO₂以外の温室効果ガスの排出量は、CO₂換算で合計1,825トンであり、前年度から43%減少しました。

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

地球温暖化対策推進法*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。

設備を設置しています。2009年度は合計16.8万kWh発電し、55トン分のCO₂削減に貢献しました。



太陽光パネル

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



ゴーヤ

事例

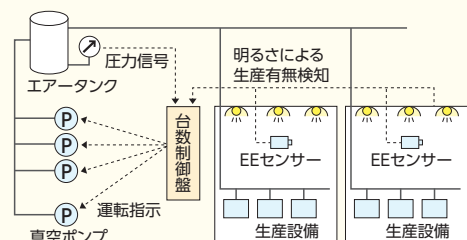
真空ポンプの発停制御による省エネ

NTKセラミック飯島工場では、複数台の真空ポンプを使用しています。これまでも台数制御により省エネを図っていましたが、制御方法を見直し、さらなる省エネに取り組みました。

これまでは、配管系統や生産設備からの漏れがあるため、生産を行っていない時間もポンプが稼働している状態でした。対策として、生産活動を行っていない場合は部屋の電気を消すことに着目し、明るさ感知するEEセンサーを取り付け、照明に連動して真空ポンプの発停制御を行いました。

これにより、年間53トン分のCO₂を削減できました。

●改善の概要



事例

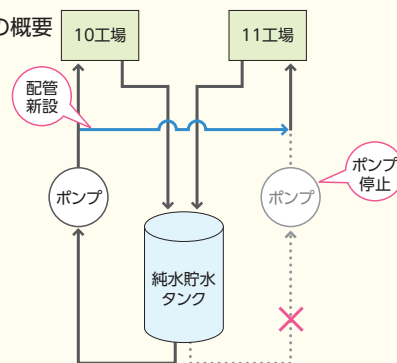
純水送水方法の見直しによる省エネ

NTKセラミック小牧工場にて、半導体部品の製造に必要な純水の送水経路の見直しにより、省エネを図りました。

これまでは、10工場と11工場にそれぞれポンプで純水を送水していましたが、11工場の使用量は少ない状況でした。そこで、送水配管を統合し、11工場用ポンプを停止しました。ポンプ停止によって流量に問題が発生しないことも確認しています。

これにより、年間17トン分のCO₂を削減できました。

●改善の概要



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、六フッ化硫黄を指定している。

地球温暖化対策推進法

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。

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

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。

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、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。

2009年度目標に対する結果

2009年度は、グループで254トンの廃棄物削減を目標*に取り組みました。その結果、467トン分の削減対策を実施し、目標を達成しました。

●2009年度目標と結果

	目標(削減量)	結果
日本特殊陶業	228トン	388トン
関係会社	26トン	79トン
合計	254トン	467トン

■主な対策事例

- ・造粒集塵粉末の再原料化(⇒事例)
- ・歩留まり*改善による廃棄物削減
- ・排水処理装置の見直しによるスラッジ廃棄物の削減

削減目標

目標の考え方は
P.18参照

歩留まり

投入数に対する合格数の割合。

Web

各事業所の
廃棄物排出量

有効利用の定義

当社定義として、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みます。

ゼロエミッションの定義

当社定義として、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%以上であることとします。

有効利用率 =

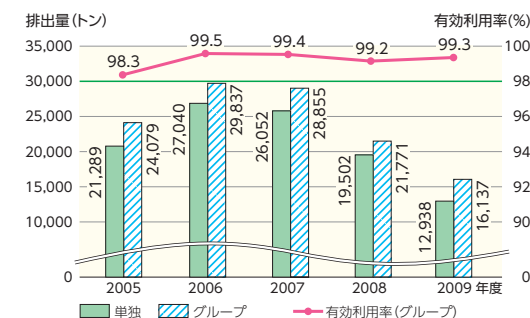
$$\frac{\text{リユース+リサイクル}}{\text{リユース+リサイクル} + \text{埋立・焼却}} \geq 98\%$$

W 廃棄物排出量と有効利用率

2009年度の当社グループの廃棄物排出量は、前年度より26%減少し、16,137トンとなりました。半導体部品事業に関わる工場を集約したことが、排出量減少に大きく寄与しました。

また、埋立や焼却される廃棄物を無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維持しています。

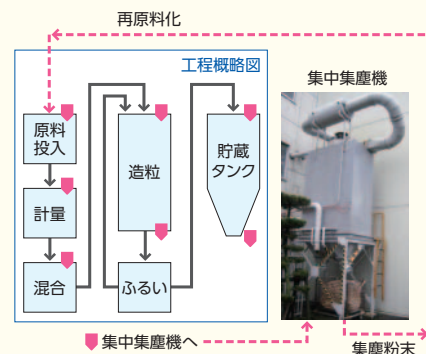
●廃棄物排出量の推移



事例

造粒集塵粉末の再原料化

スパークプラグの部品として使われるセラミックの造粒工程にて、セラミックを再利用して廃棄物を削減しました。これまで、集塵機で回収した粉末は、社外の廃棄物処理業者にリサイクル処理していましたが、集塵粉末の分析や調合割合の検証を行い、品質上問題ないことが確認できたため、原料として社内でも再利用することが可能となりました。これにより、年間約3.5トンの廃棄物を削減できました。

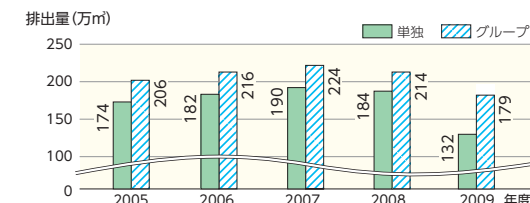


水資源

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、事業活動に使用する上水、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



2009年度目標に対する結果

2009年度は、グループで12,401m³の削減を目標*に取り組みました。その結果、グループで16,790m³の削減対策を実施し、目標を達成しました。

●2009年度目標と結果

	目標(削減量)	結果
日本特殊陶業	11,527m ³	16,340m ³
関係会社	874m ³	450m ³
合計	12,401m ³	16,790m ³

■主な対策事例

- ・降雨センサーを用いた散水装置の節水(⇒事例)
- ・脱鉄フィルター洗浄方法見直しによる節水
- ・歩留まり改善による節水

事例

降雨センサーを用いた散水装置の節水

宮之城工場では、エアコンの負荷を低減しCO₂削減を図るため、工場屋上に散水しています。

従来、降雨時でもタイマーで自動的に散水していましたが、降雨センサーを取り付け、雨の日には散水を行わないようにしました。

これにより年間約2,100m³の節水につながりました。



散水

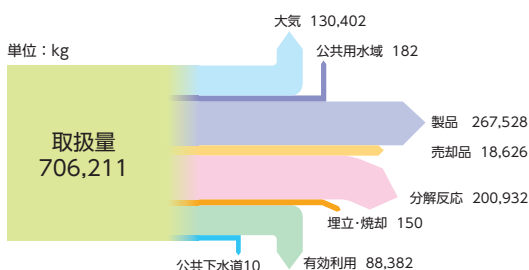
環境負荷物質

PRTR法対象物質の管理

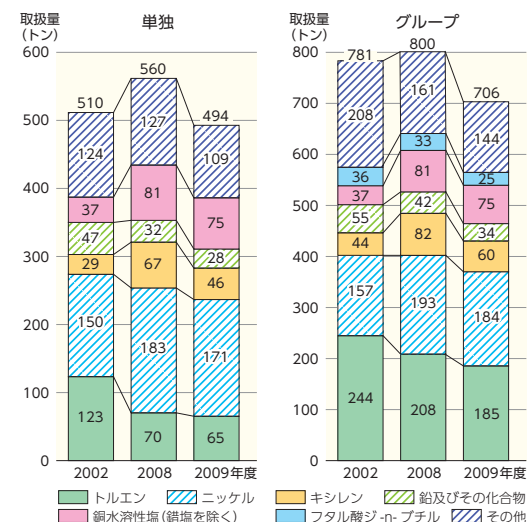
PRTR法*対象物質の環境への排出量を、2010年度までに2002年度比80%削減(年間排出量36トン以下)することを目標に設定し、削減に取り組んでいます。また、揮発性有機化合物(VOC*)の削減を年度目標に設定し、削減活動を行っています。

2009年度の当社グループの排出量は前年度比で14%減少し、131トンとなりました。2010年度目標の達成は厳しい状況ですが、引き続きトルエン回収の検討、キシレン代替など、対策を進めます。

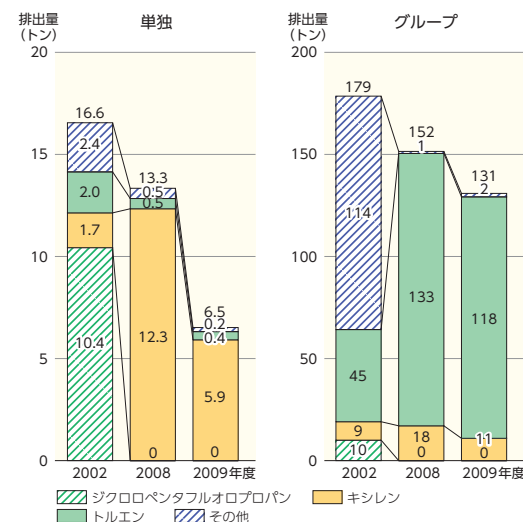
●PRTR法対象物質のINPUT-OUTPUT



●PRTR法対象物質の取扱量の推移



●PRTR法対象物質の排出量の推移



削減目標

目標の考え方は
P.18参照

Web.....
各事業所のPRTRデータ

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。

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 (アーテ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。

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、ISO 14001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。

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、ELV指令*、RoHS指令*、REACH規則*をはじめとする規制に対応するためには、厳しい管理が必要です。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、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。

段階

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。

段階

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、お取引先の協力が不可欠です。当社グループでは「グリーン調達ガイドライン」によって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。

2009年度は、「グリーン調達ガイドライン」を改訂し、化学物質関連法令の遵守に関する項目を加えるなど、全体的な化学物質管理の指針となるようにしました。



グリーン調達ガイドライン

【グリーン調達ガイドライン】 <http://www.ngkntk.co.jp/environment/procurement.html>

■ グリーンサプライヤー制度

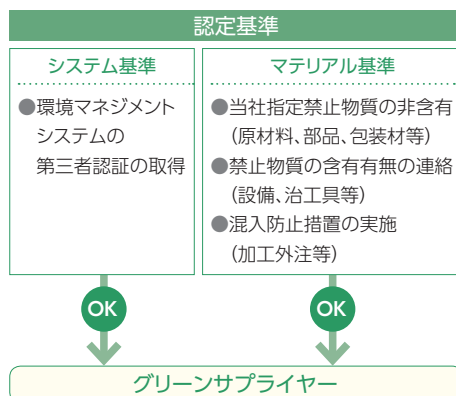
グリーンサプライヤー制度を構築し、環境に積極的に取り組むお取引先をグリーンサプライヤーに認定しています。2009年度は、補助材、設備、加工外注、建築関係のお取引先まで認定範囲を拡大しました。システム基準とマテリアル基準の2つを満たすことを条件とし、これまでに327社を認定しました。



認証書

■ お取引先への支援

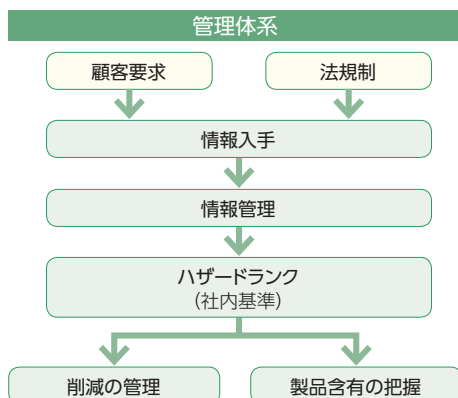
お取引先と共に環境保全活動を推進するため、環境マネジメントシステムの構築を支援しています。これまでに34社から支援の申



し込みがあり、そのうち29社がISO 14001またはエコアクション21*の認証を取得しました。残りの5社についても支援を継続します。

② グループ内

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。2009年度は、法規制や顧客要求の動向に合わせハザードランク対象物質の見直しを行うとともに、管理の仕組みを改善しました。ハザードランクは製品や工程での使用の禁止、制限を行う基準であることの位置づけを強め、今後の法規制対象物質の増加に対応しやすい仕組みとしました。今後も、環境負荷物質の管理方法を強化、改善し、製品への環境負荷物質の含有防止に努めていきます。



■ 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、要監視の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物質
制限 物質	代替化計画を立案し、使用量の削減を行う	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
要監視 物質	製品に関わる購入資材に対して含有有無を把握する	禁止や制限はされないが、製品への含有の把握が求められる物質

■ 情報管理

入手した法規制や顧客要求の情報は一覽にまとめ、イントラネット内で社内に公開しています。

スクリーンショットには、NIPS (National Institute for Environmental Health Sciences) のウェブサイトから法規制の一覧が表示されています。表には、法規制の番号、名称、業種、ページ数などが記載されています。

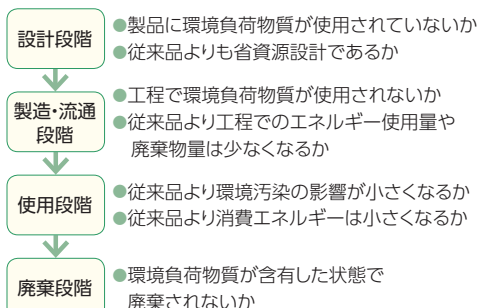
法規制一覧

■ 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。

■ 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。

エコプロダクツの開発

基本的な考え方

当社グループは、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。

当社は各事業部から多岐にわたる製品を送り出しています。それらには、一般消費者の目に触れることのないものも多くありますが、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。

固体酸化物形燃料電池(SOFC)

SOFCの開発に取り組んでいます。特集1(P.5)をご覧ください。

Web エアクオリティセンサ

エアクオリティセンサは車載エアコンのオートベンチレーションシステム*に用いられる排ガス検知センサです。

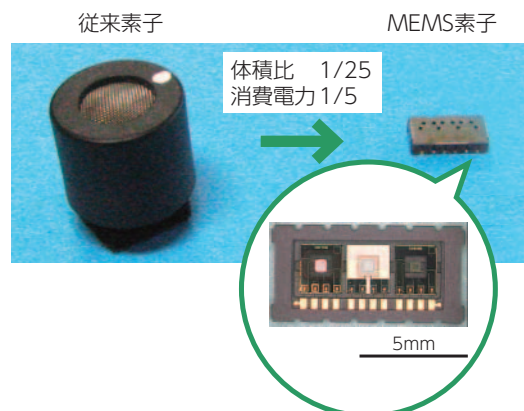
当社のエアクオリティセンサは、検知素子にMEMS*要素技術であるマイクロヒータを使用することで、従来の積層型セラミック素子に比べ大幅な小型化と省電力化を実現しました。また、センサ全体の消費電力の低減のみならず、パッケージや制御回路の簡略化も含めたトータルでの使用資源の削減をしています。

このMEMS技術は応用分野が広く、将来的には新規市場や、当社が得意とする独自技術との組み

Web <http://www.ngkntk.co.jp/product/sensors/>

合せによるさまざまな商品で、環境に貢献できるものと期待されています。

●エアクオリティセンサ素子



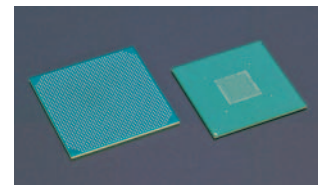
Web ICパッケージ

ICパッケージは、パソコンを動かす心臓部にあたるMPU、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つのパッケージに複数のダイ(信号処理部)を搭載するマルチチップモジュールパッケージの量産化を進めています。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に加えサーバー向け等にも適用拡大を推進しています。



MPU用 オーガニックICパッケージ

Web 医療用酸素濃縮器「サンソメイト-5F」

医療用酸素濃縮器は、慢性呼吸器疾患患者などが在宅酸素療法で使用する医療機器です。

高齢化、高福祉化社会を迎える中で、医療用酸素濃縮器業界においても、省エネの重要性が高まっています。そこで、2005年に発売した”医療用酸素濃縮器 3Eシリーズ”の技術を踏襲した新型5Lタイプである5Fシリーズの開発を行い、大幅に消費

Web <http://www.ngkntk.co.jp/product/medical/>

電力を低減した製品を2010年度より発売開始しました。

●サンソメイト-5F

設定流量	電力消費量の低減率 (従来5L器との比較)
5L/分	15%減
3L/分	43%減
1L/分	59%減



サンソメイト-5F

オートベンチレーションシステム

自動車用エアコンの内気循環/外気導入を自動的に切り替えるシステム。

MEMS

Micro Electro Mechanical Systemsの略。基板上に機械部品やセンサ、電子回路などを集積させた、超微小構造の電子機器システム。

コミュニケーション

W 基本的な考え方

地域住民の方をはじめ、多くの方々に当社グループの環境保全活動をご理解いただくため、環境社会報告書およびサイトレポート*の発行、工場見

学の受入、懇談会による意見交換などを行っています。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

地域住民など	8件 30名
--------	--------

環境工場見学の受入

当社グループは、環境工場見学の受け入れを通して、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。2009年度は、5件、128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・自治体・仕入先	5件 128名
--------------	---------



工場見学

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、地域住民の方々とともに、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。また、宮川清掃にもボランティアとして参加しました。



宮川清掃

植樹への寄付

自然環境との共存共栄の取り組みとして、2009年4月～6月の「春のエコプラグに変えよう!」キャンペーンでのスパークプラグの売上の一部を、北海道雨竜郡幌加内町母子里での植樹活動に寄付しま

した。自然災害などで草原化した森林を再生するため、アカエゾマツ100本を寄付し、北海道大学技術研究員の手で植樹されました。森林生態系の保全に貢献するため、今後も活動を継続していきます。

ライトダウンキャンペーン

環境省などが呼びかけているライトダウンキャンペーンに賛同し、例年広告塔の消灯などで参加しています。

2009年度は、6月21日と7月7日の2日間、当社工場、営業所にて広告塔や看板などの消灯を行ったほか、販売店様にも協力をお願いし当社の看板を消灯していただくなど、計15箇所でライトダウン

を実施しました。今後も省エネ活動の一環として、継続して参加していきます。



通常時



消灯時

Web.....
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)

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じ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いきます。

Web.....
各事業所の清掃活動
参加状況

Web 地域への参加・協力

■瑞穂区自転車講習会

2009年6月、本社が立地する名古屋市瑞穂区では、高齢者自身の安全走行やルール・マナーの定着化に向け、地元警察署および交通安全支援団体による高齢者自転車講習会が開催されました。参加者全員が積極的に取組み、最後に当社総務部長が支援団体を代表して事故防止への協力を呼び掛け、大変有意義な行事となりました。



自転車講習会

■テニスコートの開放

伊勢工場のテニスコートは、2007年の改修工事により新しくなりました。このコートを従業員だけでなく、周辺地域の方々にも開放し、プレーを楽しんで頂いています。



伊勢工場テニスコート

■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、地域主催の美化活動にも継続して参加しています。2009年度は、工場周辺の地域清掃活動に891人、自治体主催の美化活動に79人が参加しました。



地域主催美化活動(小牧工場)



地域清掃活動(神岡セラミック)

■インターンシップの受け入れ

セラミックセンサは社会貢献活動として、高校生を対象とした就業体験を毎年夏休みに実施しています。実際の就業現場に触れることで、将来の自らの適性と職業との関わりを考える機会を提供しています。



インターンシップ

地域イベントへの参加・協力

■こまき産業フェスタ

パークアリーナ小牧で毎年開催される「こまき産業フェスタ」にて、企業紹介ブースやフリーマーケット、各種イベント、飲食店など子供から大人まで楽しめる企画を用意し、そのスタッフとして参加しています。



こまき産業フェスタ

■緑の街頭募金

伊勢工場では、毎年街頭にて緑の羽根を配り、募金を呼び掛ける「緑の募金」活動に2007年より参加しています。

■さつま町夏祭り

2009年8月2日、宮之城工場が立地するさつま町では、毎年恒例の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31団体、約1000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133名が参加し、元気に踊って祭りを盛り上げました。



さつま町夏祭り

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、地元警察署および地域支援団体による交通安全啓発活動にも積極的に参加しています。



浴衣で交通安全キャンペーン

街頭監視

留学生支援

■公益信託につとくアジア留学生奨学基金

当社は、世界に製造・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。3年目となる2009年度は、8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それぞれの能力を十分に発揮できる人事処遇制度を構築していきます。
- 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。

雇用・人権

多様性と機会均等

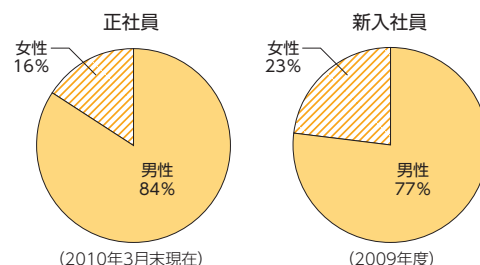
当社は、人種、性別、年齢、障がい、信条などによる差別を排除し、従業員の多様性・個性を尊重するよう努めています。

■女性の活躍

2010年3月の正社員に占める女性の割合は16%、新入社員に占める女性の割合は23%でした。

全体での割合はまだ少ないものの、管理職や海外勤務など、活躍の場は着実に広がっています。今後も、本人のやる気や適性を尊重し、活躍の促進を図ります。

●男女比

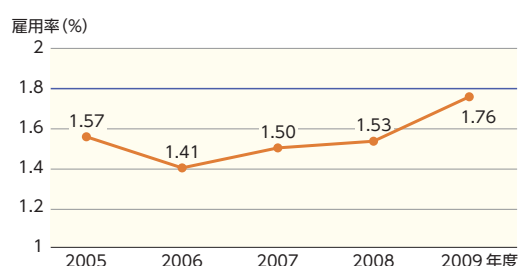


■障がいの雇用

障がいの雇用を促進していますが、2009年度の障がいの割合は1.76%となり、法定雇用率である1.8%を若干下回りました。

配属の際は、安全面などの課題や不安について協議し、安心して働ける職場づくりに努めています。今後も継続して雇用を促進していきます。

●障がい者雇用率

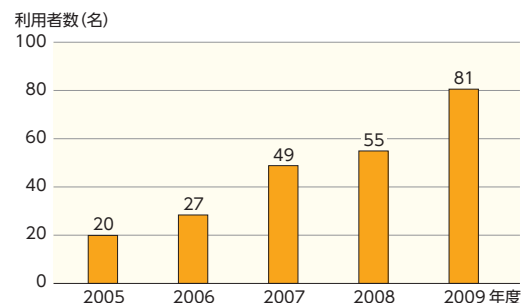


■雇用継続制度

定年退職者が長年培ってきた知識や技術・技能を活かし、就労の機会を提供するため、2001年より定年退職者雇用継続制度を導入しています。

2009年度は81名が本制度を利用し、制度開始からの累計利用者は373名になりました。

●雇用継続制度利用者数



■適正な配置

意欲の高い従業員の活躍の場を広げるため、社内公募制度、職群転換制度、女性の深夜勤務を可能とする体制などを整備しています。

また、年2回の人事考課面談では、一般社員と考課者(管理職)が目標設定やキャリア、職場環境について話し合っており、配置替え等の希望を出すことができます。

能力、適性、意欲、希望等を考慮し、各人の能力を最大限に引き出すよう努めています。

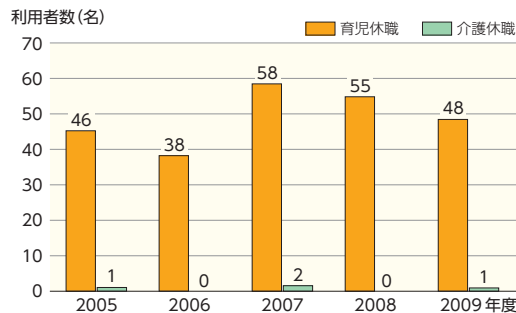
ワークライフバランス

いきいきと健康的に働き続けるには、仕事とそれ以外のバランスが重要です。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、働き方の見直しや、半日休暇やリフレッシュ休暇等の有効活用を呼びかけ、年間総労働時間の短縮に努めています。また、職場や仕事内容に応じてフレックスタイム制度を利用し、メリハリのある働き方を目指しています。

育児や介護、ボランティアを行う従業員を支援するための制度を設けています。2009年度は、48名が育児休職制度を利用しました。今後も、仕事と両

立しやすい環境づくりを行い、次世代育成支援に努めます。

●休職制度利用者数



●各種制度

制度	期間	概要
育児休職制度	満1歳まで	子を育てるために休業することができる
育児休職延長制度	満2歳まで	保育所に入れなかった場合などに休職期間を延長できる
特別休暇制度	小学校入学まで(年間最大5日間)	病気やケガをした子の看護のため、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
介護休職制度	1年まで	親族等を介護するために休業することができる
ボランティア休職制度	2年4ヶ月まで	社会貢献活動に従事するために休業することができる

労使関係

良い製品・サービスの提供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、より良い職場づくりに努めています。

■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協議し、対応しています。

■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し、対策委員会を設置して防止に努めています。また、労使双方が各工場に相談窓口を設け、相談しやすい体制を整えています。



社内報での広報

■あいさつ運動

気持ちの良い挨拶で一日をスタートし、健やかな笑顔で帰宅するよう、あいさつ運動を継続しています。月1回、労働組合役員と当社役員・管理職が通路に立ち、出社する従業員に声をかけています。



あいさつ運動

■労働時間の短縮

週1回、定時退社の日を設けています。労使の代表者が定時後に職場パトロールを実施し、定時退社の徹底を呼びかけています。



定時退社の日

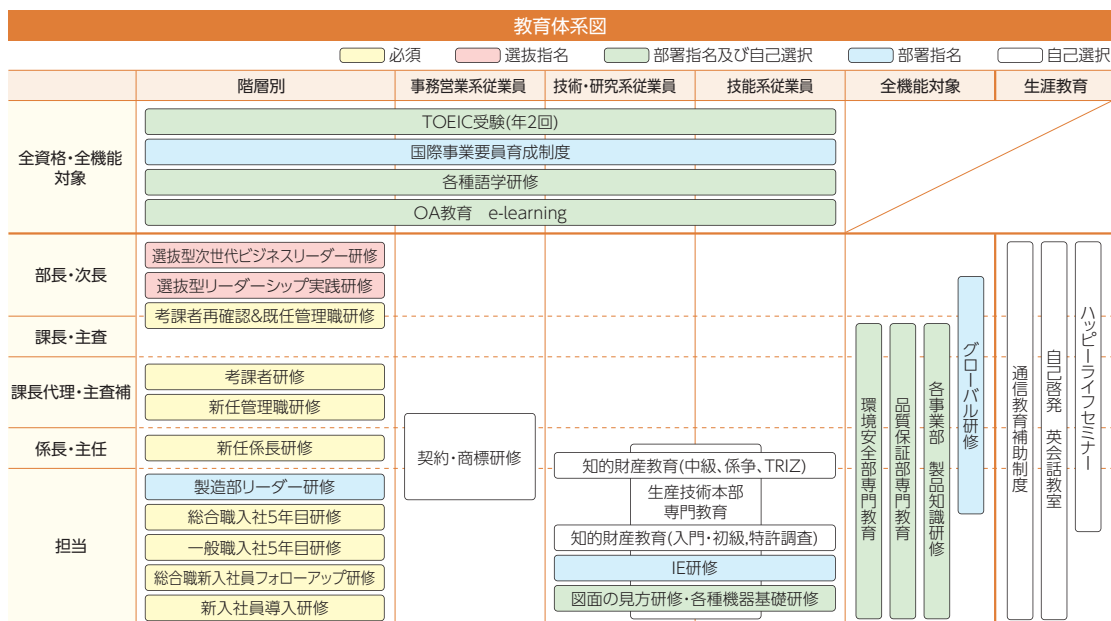
人材育成

人材育成コンセプト

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。」

人材育成プログラム

人材育成は、さまざまな研修を通じて従業員がスキルや能力を身に付け、無形財産を蓄積していくことです。効果的な学習の場を提供できるように日々改善しています。



■選抜型次世代リーダー育成教育

次世代を担うリーダーとして必要な知識を学びます。同時に、多様な価値観、考え方があることを認識し、リスクに立ち向かう勇気、決断することの重要性を学び、実践力を身につけます。

■階層別教育

新入社員から管理職まで階層毎に必要な知識、考え方、対処方法を学びます。また、役職者は部下育成の重要性を学び、研修と実践を繰り返して実践力を養成しています。



エンジン実習



ダーウィン研修



一般職入社5年目研修



新任係長研修

■技能技術教育

商品知識や図面の見方などの技術的な基礎知識は、座学や体験を通して効率的に学び、習得します。

■生涯教育&自己啓発

入社から退職後までの長い期間に渡り、自らのキャリアを考え、自主的に学ぶことは重要です。当社はその支援のためにさまざまな学ぶ機会を設け、サポートしています。



ハッピーライフセミナー

■語学&グローバル研修

グローバルに展開する業務をサポートするために、英語及び英語スキル、異文化セミナー、日本の理解、論理的思考、さらに海外関連会社を経営するためのファイナンス、ディベートなどの知識を学びます。



英会話研修

労働安全衛生

基本的な考え方



安全衛生統括責任者
代表取締役副社長
川原 一雄

労働安全衛生は、業務の種類を問わず全ての従業員に関わる課題です。2009年度は、業務上災害によって18人の方が被災しました。災害が発生すれば、本人に痛みが走るだけでなく、家族や職場の仲間の心も痛みます。そのため、従業員に痛い想いをさせないこと、安全で安心な職場をつくることは、従業員に対する企業の責任と認識しています。

当社は、2006年に労働安全衛生マネジメントシステムを構築し、日々改善に取り組んでいます。これまでのところ、災害の大幅な減少には至っていませんが、今後も一つずつ危険を減らし、災害ゼロに向けて総員参加で取り組みます。

理念、方針

理念 (2005年4月制定)
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 (2005年4月制定)

- 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 (2008年4月制定)
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！

2010年度スローガン (2010年4月制定)

- いつも元気にあいさつしよう！
- コミュニケーションを重視し、
日常の安全衛生活動の充実を図り 行動面の
リスクを無くそう！

推進体制

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を構築し、JISHA方式適格OSHMS基準*に適合している事業場として認定を受けています。

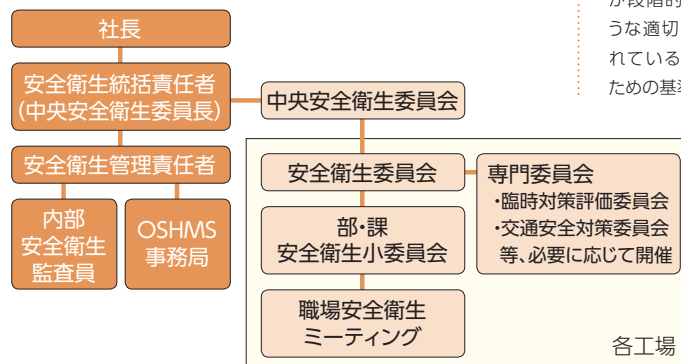
労働安全衛生方針の下、各工場、職場では、目標、

●安全衛生水準の段階的向上



計画を設定し、総員参加で安全衛生活動に取り組んでいます。当社の安全衛生水準が段階的に向上することを目指しています。

●安全衛生推進組織



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。

*各工場とは、本社工場、小牧工場、宮之城工場、伊勢工場を示します。

目標と結果

2009年度は、業務事故、および作業環境(第Ⅲ管理区分)について、「撲滅」という高い目標を掲げて取り組みました。一部の工場では達成しましたが、リスク抽出に課題が残ったこと、作業環境の対策が遅れたことから、全社での撲滅には至りませんでした。

2010年度はリスクアセスメント活動を強化し、業務事故の撲滅を目指します。また、実際の災害発生状況などを踏まえ、作業経験の浅い従業員への教育の充実を重点項目とします。作業環境の改善では、引き続き第Ⅲ管理区分職場の撲滅に取り組みます。

	2009年度目標と結果		2010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	×	機械設備・化学物質のリスクの低減
	② 薬液の取り扱いによる災害の撲滅	×	非定常作業のリスク抽出強化
	—		残存リスクの周知徹底
2. 作業環境の改善	① 第Ⅲ管理区分職場の撲滅 第Ⅱ管理区分職場の低減	×	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	○	健康増進意識の向上
	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	○	配置替え者・若年層の安全衛生教育の充実
	② 安全衛生パトロールの強化	○	安全衛生パトロールの強化
	③ 職場の自主活動の推進	○	KYT＊・ヒヤリハットの活動推進
	—		安全衛生改善活動の推進

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。

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

災害発生の頻度を表すもの。次式より算出する。

$$\text{度数率} = \frac{\text{災害発事件数}}{\text{延実労働時間数}} \times 100\text{万}$$

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. 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＊を含めた全災害発事件数は18件で、うち5件が挟まれ災害、3件が当たった災害でした。機械の調整など、非定常作業における災害が多く発生したため、再度リスク評価を徹底して危険を洗い出し、対策を行っています。

② 薬液の取り扱いによる災害の撲滅

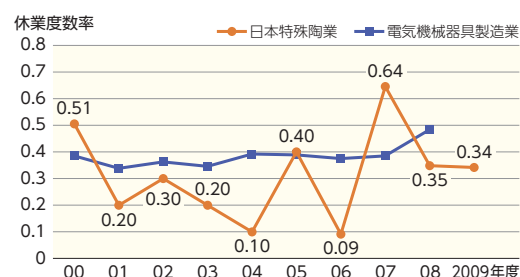
薬液に関する災害は3件でした。保護具の適正使用の重要性を教育し、短時間の軽微な作業でも、十分に注意を払うよう呼びかけています。

●休業災害発事件数

(件)

2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
5	2	3	2	1	4	1	8	4	4

●休業度数率＊



2. 作業環境の改善

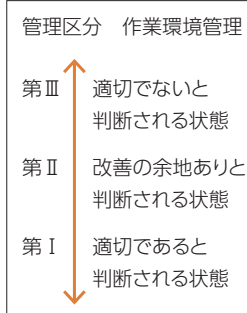
① 第Ⅲ管理区分職場の撲滅、第Ⅱ管理区分職場の低減

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。

第Ⅲ管理区分、第Ⅱ管理区分となった職場では、発生源を確認して設備の見直しを行い、働きやすい職場になるよう改善していきます。



騒音測定



3. 健康の増進

①健康管理意識の向上

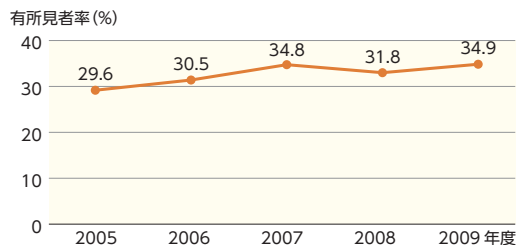
日々健康な身体で働くため、一般健診における有所見者の低減を目指しています。近年、メタボリック症候群が大きな関心事になったことが一因となり、生活習慣病予防に対する従業員の意識は向上しています。また、主に肥満度の高い人が対象となる労災二次健診の実施や特定保健指導などを通して疾病の早期発見、早期治療に努めています。

②メンタルヘルスケアの充実

メンタルヘルス研修、産業医*による講話、『セルフケアハンドブック』の配布、社内報での情報提供などを通して、部下の変化に気付く「ラインケア」、ストレスを知り、うまく付き合う「セルフケア」の大切さを教育・啓蒙しています。

また、勤務時間が長かった従業員を対象に、医師による面接指導を実施するほか、不調を感じた従業員が相談できる電話窓口を社外に設け、不調の早期発見・予防に努めています。

●一般健診有所見者率



※2006年度より血液検査の対象者を拡大したため、有所見者の割合が増加しました。



社内報での啓蒙



セルフケア
ハンドブック



産業医の講話

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ている。

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、管理職など経験・階層別教育のほか、業務内容に応じた専門教育を実施しています。特に若年層や配置転換で経験年数の浅い従業員を対象として、災害の恐ろしさを体感する教育を取り入れ、災害防止に役立てています。

また、構内で作業を行うお取引先を対象とする安全教育も実施しています。



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を実施しています。問題



パトロール

点が判明した場合は、職場とともに速やかに改善しています。

③職場の自主活動の推進

当社の安全衛生管理の概要や、作業を行う際の心得をまとめた『安全衛生心得』を全従業員に配布しています。各職場は、読み合わせを行うなど、安全衛生の知識と意識の向上に活用しています。

また、新入社員は、専用帽子を1年間着用しています。経験の浅い新入社員を識別し、先輩従業員が積極的にサポートすることで、被災を予防しています。



安全衛生心得の
読み合わせ



黒帽子卒業式
(宮之城工場)

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、毅然とした姿勢で対応し、警察等と連携して断固とした対応をとっていきます。

企業防衛

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、お客様、従業員、お取引先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、現地従業員の育成およびお取引先との連携強化に努めます。

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。

■ 中東NGKスパークプラグ株式会社

中東NGKのあるドバイは、インド系住民が人口の多くを占めており、年に一度インドの古典音楽、ダンスを楽しむ音楽祭が開催されます。中東NGKは2008年度より当音楽祭のメインスポンサーとなり、地域住民との交流を深めています。



音楽祭の様子

海外地域融和活動

当社は製品売上高の約80%が海外への輸出品です。また、26の海外法人を20ヶ国に置くなど、グローバルにビジネスを展開してきました。各拠点が地域社会の発展と更なる活性化を目指して取り組んできた各種事例を紹介します。

■ 米国特殊陶業株式会社*

ウェストバージニア工場で地元の小学生を対象にプラグ工場見学会を開催しました。地域住民に会社の内容を知ってもらう良い機会となりました。



工場見学

■ 欧州NGKスパークプラグ有限会社(ドイツ)*

欧州NGKでは、環境保全や緑の多い景観を守るために、敷地内に多くの木々や花々を植栽しています。自然や景観への意識が高いと言われるドイツならではの活動です。



駐車場の緑

米国特殊陶業株式会社
スパークプラグと自動車用センサの製造販売会社。

欧州NGK
スパークプラグ
有限会社
自動車関連、情報通信・セラミック関連製品の販売会社。

■ ブラジル特殊陶業有限会社*

ブラジル特殊陶業創立50周年記念式典の一部として、地元の小学生を対象に教育を目的とした芝居鑑賞会を実施し、また教師を対象に声の使い方やボディランゲージを講義するワークショップを開催しました。これらは「人づくり」をテーマにした地域社会へ向けた活動プロジェクトです。



小学生芝居見学

■ 友進工業株式会社(韓国)*

韓国官庁の労働部が毎年開催する作業場革新(安全・環境等評価)大会に参加し、最優秀企業に選定され労働部長官から賞状を授与されました。今後も、安全・環境に配慮した企業活動を継続していきます。



表彰状

ブラジル特殊陶業有限会社

自動車関連、セラミック関連製品の製造販売会社。

友進工業株式会社

自動車関連製品の製造販売会社。

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。

企業行動規範

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。



企業行動規範ガイドブック

ステークホルダーメッセージ

「SOFCAの開発」などの特集も加わり、内容が充実し、会社が更に何を目標しているのか、深い思いが伝わってきます。また、組織の機能化も図られ、科学的なデータを踏まえ、常に一顧客から地域社会そして地球規模を視野に、「一歩先」を考えて取り組まれる姿勢に、世界に冠たる企業の品格を感じます。

地元鹿児島宮之城工場には、この報告書の理念どおり、高校生への出前授業等による人材育成を始め、知的社会環境創造のためにご貢献いただいております。今後も、小さな町の大きな工場として、益々の御指導・御支援をお願いしたい。



東 修一様
さつま町教育委員会
教育長

第三者審査

「環境社会報告書2010」は、わかりやすく、正しい情報開示を行う方針に基づいて編集しています。その確認のため、テュフ・ラインランド・ジャパン株式会社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、情報が正確に測定・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2010」では、将来のCSR報告書へのステップアップを意識し、「SOFCAの開発」、「ブラジル特殊陶業の50年」を特集しました。環境配慮製品、海外拠点に関する開示が当社の課題であったため、これらを記載したことは審査で高く評価されました。また、文字、配色、専門用語解説の見せ方、Webとのリンクなどを改善したことも評価されました。一方で、海外拠点や到達目標の管理については、まだ十分ではないため進化を期待する、との厳しい指摘をいただきました。

指摘事項のうち、誤記や説明不足の点については既に修正しましたが、仕組みの構築など対応に時間を要する事項については、今後の課題として改善していきます。



編集会議

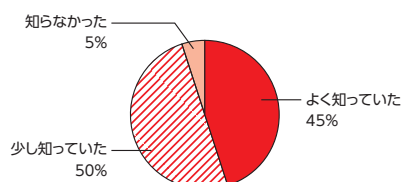


第三者審査

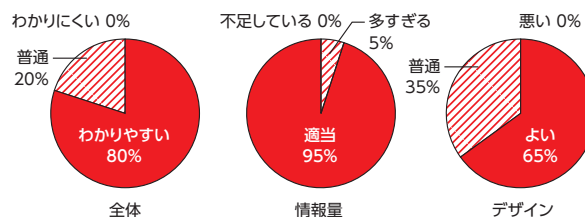
環境社会報告書2009のアンケート結果

2009年度に発行した「環境社会報告書2009」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2009』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6つ）

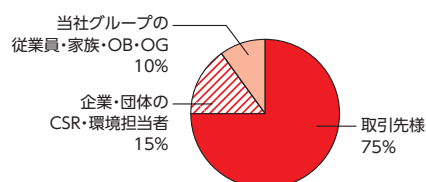
■ 社長メッセージ

■ 5. 環境保全

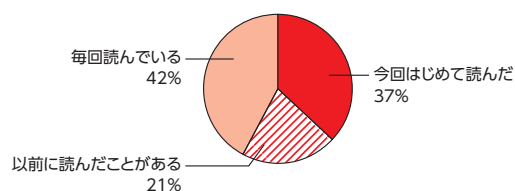
- 環境宣言・環境方針・環境行動計画
- 事業による環境負荷
- マネジメント
- 製品

■ 6. 社会貢献

Q4 『環境社会報告書2009』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。

■ 脱化石燃料がうたわれる時代。

この環境変化に対応する製品・技術等を紹介して欲しい。

（回答）特集として、燃料電池（SOFC）の開発について取り上げました。

■ グループ会社にて、騒音の規制値が超過した事案があり、気になる。

（回答）既に対策を行い、規制値未満で運用しています。

皆さまにご迷惑をお掛けすることがないように、適切な管理を継続します。

■ アンケートのお願い

『環境社会報告書2010』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けますよう、お願い申し上げます。

Fax: 052-872-9980

e-mail: csr@mg.ngkntk.co.jp

<個人情報の取扱いについて>

ご記入いただいた個人情報は、次年度の報告書をお届けするためだけに利用させていただきます。
アンケートの回答を集計して結果を公表する場合においても、個人情報が特定できる形での公表は行いません。



Environmental & Social Report 2010

製作にあたって

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

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。

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。

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。



日本特殊陶業株式会社

〒467-8525 愛知県名古屋市長区瑞穂区高辻町14-18
<http://www.ngkntk.co.jp>

■お問い合わせ CSR推進室
 TEL: 052-872-6248 FAX: 052-872-9980
 e-mail: csr@mg.ngkntk.co.jp



※ご不要となった際は、古紙リサイクルにお出しください。