





日本特殊陶業グループ

CSR Report 2016

CSR報告書

80 years

NGK スパークプラグ | NTK ニューセラミック

日本特殊陶業

IGNITE YOUR SPIRIT

目次

トップメッセージ ---------- 2
私たちの CSR ---------- 5
重要課題の選定 ---------- 9
特集 ---------- 13
マネジメント
・コーポレートガバナンス ---------- 17
・コンプライアンス ---------- 19
・輸出管理 ---------- 23
・機密管理・情報セキュリティ ---------- 25
・知的財産 ---------- 27
・リスクマネジメント ---------- 28
お客さまとともに
・品質方針と推進体制 ---------- 30
・品質向上の取り組み ---------- 33
・お客さまとのコミュニケーション ---------- 38
株主・投資家の皆さまとともに ---------- 41
お取引先さまとともに ---------- 43
従業員とともに
・人財方針 ---------- 48
・ダイバーシティ（多様性）の尊重 ---------- 50
・人"財"の育成 ---------- 53
・人権および労働 ---------- 55
・労働安全衛生基本方針 ---------- 58
・労働安全の取り組み ---------- 61
・健康増進の取り組み ---------- 64
地域社会・国際社会とともに ---------- 65
環境を守るために
・グローバルエコビジョン 2020 ---------- 67
・事業による環境負荷 ---------- 71
・環境マネジメント ---------- 72
・環境配慮製品 ---------- 79
・有害化学物質 ---------- 80
・地球温暖化 ---------- 83
・資源枯渇 ---------- 85
・環境コミュニケーション ---------- 86
第三者意見 ---------- 89

CSR に関する詳細情報

CSR 目標と実績 2016 ---------- 91

環境に関する詳細情報

ISO14001 認証取得拠点 ---------- 96
大気・水質・騒音・振動のデータ ---------- 97
環境会計 ---------- 104
各事業所の PRTR データ ---------- 105
各事業所の廃棄物排出量 ---------- 106
地域清掃活動 ---------- 107

編集方針

『CSR 報告書 2016』はさまざまなステークホルダーの皆さまに、日本特殊陶業グループの CSR 活動を知っていただきたいとの想いを持って編集しています。当ウェブサイト版はダイジェスト版より詳細な情報を掲載しています。

【対象期間】

2015 年 4 月 1 日から 2016 年 3 月 31 日
ただし、活動、事例等については、直近のものを含みます。

【対象組織】

●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。

●環境側面：日本特殊陶業グループ
・日本特殊陶業株式会社
・国内の子会社 11 社および関連会社 1 社

【発行責任者】

代表取締役 取締役会長兼取締役社長
社長執行役員 尾堂 真一

【編集責任者】

経営戦略本部 リスク管理部部長 二村 雅也

【発行時期】

2016 年 9 月（次回 2017 年 8 月予定）

President's Message for Stakeholders

トップメッセージ



ステークホルダーの皆さまへ
「真価（Real Value）」を
ご提供するために

代表取締役
取締役会長兼取締役社長
社長執行役員
尾堂 真一

4 月に発生した熊本地震で被災された皆さまに謹んでお見舞いを申し上げます。
皆さまの安全と一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。

当社グループの CSR 経営について



当社は 1936 年に創立し、今年で 80 周年を迎えました。当社はいまや社会になくてはならない製品を供給していると自負しています。これもひとえにステークホルダーの皆さまからのご愛顧やご支援、そして先輩諸氏の努力があってのことと深く感謝申し上げると同時に、次の 90 周年、100 周年に向けてさらなる「持続的成長」を遂げなくてはならないと、決意を新たにしています。
それは、当社が「社会的責任」を果たしながら「持続的成長」を遂げていくためには、従業員一人ひとりが、当社の存在価値は何かをステークホルダーの皆さまの立場になって常に考えていく必要があるということです。何故なら従業員一人ひとりが自分の仕事の目的や意義を考えるとき、自らどのような成長ができるかを意識し、また自らが繋がっているステークホルダーの皆さまにどのような価値が提供できるのかを考える、そうした一人ひとりの活動の成果が結集したものこそが、会社としてステークホルダーの皆さまに提供する価値であり、社会に果たすべき責任であり、そして会社が存在する意義であると考えるからです。従業員一人ひとりが自ら考え行動をすることで個人が成長し、会社が成長し、ひいては社会の成長・発展に貢献していくことになり得るのです。
その上で、会社のミッションや目標をもとに従業員が個人の目標を立て、実行することで従業員一人ひとりの目標と会社の目標がそれぞれの延長線上で交わってはじめて、会社として提供する価値が創出できるのです。このような従業員一人ひとりから会社、そして社会への繋がりこそが、私が考える CSR の原点であり、当社グループの CSR 経営のありたい姿であると思っています。

当社グループの社会的責任について

企業は「企業価値」を向上させ「持続的成長」を果たしていかなくてはなりません。この企業価値には、売上や利益といった「事業価値」の側面だけではなく、「社会的価値」の側面があります。
ステークホルダーの皆さまからのご期待を正しく認識し、「事業価値」の向上と「社会的価値」の向上を両立させてはじめて社会的責任を果たすことができると考えており、当社グループでは以下のような考えに基づき企業価値の向上に取り組んでいきます。

- 日頃から災害に対する予防策を講じるとともに、万が一被災した際でも速やかな復旧をもって、製品の安定的供給に努めます。
- 強固なガバナンス体制の構築と経営の透明性、そしてコンプライアンス意識の向上を図り、致命的な不祥事による事業活動の停止を回避します。
- 当社に脈々と受け継がれてきた「良品主義」に則り、お客さまに良品を提供していくとともに、良品を製造するためにお取引先さまとの健全な関係を構築していきます。

- 当社グループをより正しく知っていただくための幅広いリレーション活動に取り組み、また、社会へのメッセージ発信を強化し、当社グループの認知度を高めていく活動に努め、ステークホルダーの皆さまとの双方向のコミュニケーションを深めます。
- ダイバーシティを経営課題の一つとして、現在は特に女性の活躍推進に注力していますが、国籍・年齢・障がいの有無を問わず、多様な人"財"が活躍できるより良い環境づくりをグローバルで展開していきます。
- 当社グループが立地している地域社会においては、末永く支援していただけるように振興に協力し、さまざまな貢献活動を通じて共生を図ります。
- 環境問題を常に意識し、その解決に貢献できる製品やサービスの開発・提供にも注力するなど、地球環境に配慮した事業活動をおこないます。

ステークホルダーの皆さまへ「真価（Real Value）」を

日本特殊陶業グループの 2020 年のあるべき姿を示した長期経営計画「日特進化論」は今年で 7 年目を迎えました。この日特進化論は 2010 年から「深化」「新化」「進化」の 3 ステージに分かれており、それぞれのステージにおける取り組みを通じて、私たちは最終的にすべてのステークホルダーの皆さまに「真価」（真の価値＝Real Value）を提供したいと考えています。

この「真価」は、当社の考えと皆さまからのご期待が合致してはじめて「真価」となります。私たちを取り巻く環境はこれまでにないスピードで変化しており、皆さまからのご期待、当社が果たすべき責任も刻々と変わっていきます。私たちはそれらの変化を的確に捉えた上で、当社の考えをしっかり説明し、また皆さまからの声を次なる企業価値の向上へ活かしていく、こうしたサイクルを通じて、皆さまから認められる「真価」を提供しなければならないと思っています。

当社が 100 周年を迎えた時にも、従業員一人ひとりが誇りを持って働くと同時に、自らが果たすべき責任は何か、何が皆さまにとっての「真価」であるかを考え、生み出し、その考え方や視点をしっかりと説明できる「世の中になくてはならない会社」でありたいと思います。



長期経営計画「日特進化論」の全体像

このたび、2015 年度の活動をまとめた『CSR 報告書 2016』を発行いたしました。皆さまの忌憚ないご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。

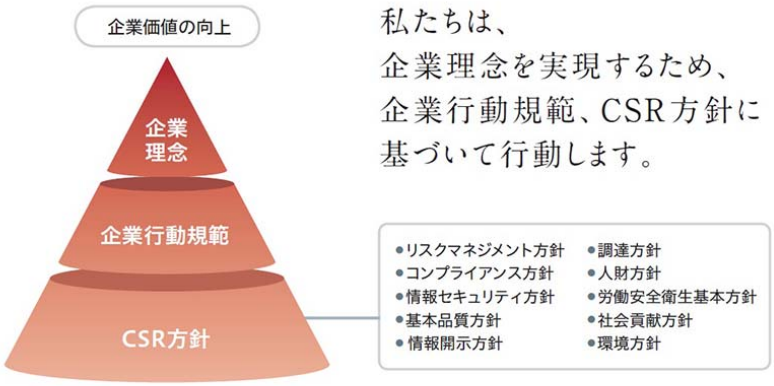
Our CSR

私たちの CSR

私たちの CSR

企業理念に基づいて当社グループの経済・環境・社会活動をグローバルな視点で再点検し、社会に説明責任を果たすことで、企業価値の向上、ひいては社会の持続的発展に寄与することを「私たちの CSR」と考えます。





CSR に関する取り組みは幅広く、さまざまです。
【例】
・お客さまに良い商品をお届けする
・株主・投資家の皆さまに会社情報を分かりやすく最適な形でお知らせする
・お取引先さまとともに発展するよう努める
・従業員が安全で働きやすい環境を整える
・地域の諸活動に参加する

これら CSR に関する当社グループの行動指針を示すため、2011 年 4 月、CSR 方針を制定しました。CSR 方針は、コンプライアンス方針など 10 の方針を総称するものです。今後は CSR 方針に基づき、CSR を多角的に、かつ検証しながら進めていきます。

企業理念 >　企業行動規範 >　CSR 方針

CSR 推進体制

CSR 委員会は、CSR 方針を実践するために年度重点課題を決定するほか、各専門委員会・部会、各部署の CSR に関する活動の把握、評価、提言をおこない、全体最適な CSR 活動による基盤強化を目指しています。
個別テーマについては、ワーキンググループを適宜立ち上げて協議し、対策立案を進めています。
CSR 委員会および各ワーキンググループと各専門委員会が連携を密にすることで、全社一体となった推進体制を整えています。



CSR 推進体制

CSR 推進活動の目標

中期および年度目標に従って、CSR 活動を推進しています。CSR 委員会で 2015 年度の進捗を確認し、中期目標の達成に向けて、2016 年度の目標を新たに策定しました。

当社グループの重要課題を特定し、42 項目を設定しました

当社グループの重要課題を特定し、42 項目を設定しました。
私たち日本特殊陶業グループは、お客さま、株主・投資家の皆さまをはじめとするさまざまなステークホルダーと関係し、支えられて成り立っています。そのため、当社グループが今後も持続可能な企業であるためには、ステークホルダーの皆さまの期待・要請に応えながら、ビジネスの成長を目指していく必要があります。

2016 年度の目標設定にあたっては、各専門委員会・部署がステークホルダーの皆さまからの期待・要請を認識したうえで、企業理念、企業行動規範、CSR 方針に照らし合わせて目標を起案し、CSR 委員会で承認しました。



重要課題の選定プロセス ＞
CSR 目標と実績

「国連グローバル・コンパクト」への参加

当社グループは、2016 年 11 月に国連グローバル・コンパクトに参加しました。
国連グローバル・コンパクトは、世界規模で進行している温暖化、環境問題、格差社会などさまざまな問題を解決するために、1999 年にコフィー・アナン国連事務総長（当時）が提唱し、2000年７月に国連本部にて正式に創設されたイニシアチブで、企業による自主行動原則です。
当社グループは、持続可能な社会づくりに寄与するため、国連グローバル・コンパクトが掲げる「人権」・「労働」・「環境」・「腐敗防止」の４分野 10 原則を支持し、「社会の良き一員」として、さまざまな活動を推進していきます。

UN GLOBAL COMPACT
Network Japan
WE SUPPORT

国連グローバル・コンパクトの 10 原則

【人権】
原則 1：企業は、国際的に宣言されている人権の保護を支持、尊重すべきである。
原則 2：企業は、自らが人権侵害に加担しないよう確保すべきである。

【労働】
原則 3：企業は、結社の自由と団体交渉の実効的な承認を支持すべきである。
原則 4：企業は、あらゆる形態の強制労働の撤廃を支持すべきである。
原則 5：企業は、児童労働の実効的な廃止を支持すべきである。
原則 6：企業は、雇用と職業における差別の撤廃を支持すべきである。

【環境】
原則 7：企業は、環境上の課題に対する予防原則的アプローチを支持すべきである。
原則 8：企業は、環境に関するより大きな責任を率先して引き受けるべきである。
原則 9：企業は、環境に優しい技術の開発と普及を奨励すべきである。

【腐敗防止】
原則 10：企業は、強要と贈収賄を含むあらゆる形態の腐敗の防止に取り組むべきである。

グローバル・コンパクト・ネットワーク・ジャパンはこちら

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
2004 年 11 月	「企業行動規範」改正、『行動規範ガイドブック』発行
2005 年 4 月	「個人情報の取扱いに関するガイドライン」発行
2005 年 8 月	輸出管理委員会 設置、「輸出管理規程」制定
2007 年 2 月	「機密管理規程」制定
2007 年 11 月	「機密管理ガイドライン」発行
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
2010 年 4 月	CSR 推進室 発足
2010 年 10 月	CSR 委員会 設置
2011 年 4 月	「CSR 方針」制定
2011 年 11 月	コンプライアンス委員会 設置
2012 年 1 月	『コンプライアンス ガイドブック』発行
2012 年 3 月	「コンプライアンス規程」制定
2012 年 10 月	「緊急時対応計画規程」および「事業継続計画規程」制定
2013 年 5 月	『CSR 調達ガイドライン』発行
2014 年 7 月	「CSR 浸透活動」開始

Process for defining materiality

重要課題の選定

CSR の重要課題（マテリアリティ）を特定しました

2016 年、当社は CSR の重要課題（マテリアリティ）を特定しました。そして、第 7 次中期経営計画をふまえた 10 の取り組み分野と 42 の目標を設定しました。
今後、「お客さま」「お取引先さま」「株主・投資家の皆さま」「従業員」「地域社会」など、主要なステークホルダーとの対話を重ねながらステークホルダーエンゲージメントを進め、時代に応じたマテリアリティや目標の見直しなどを継続していきます。

重要課題の特定経過（2010 年～2015 年度）

重要性評価：方針・目標設定

2010 年～2012 年度

- CSR 方針を新規制定
- 第 5 次中期経営計画（2010～2012 年度）として、「CSR の徹底」を中期課題に据えた

2013 年～2014 年度

- 第 6 次中期経営計画（2013 ～ 2015 年度）として、「CSR の徹底とグローバル展開」を中期課題に据え、10 の取り組み分野、30 の CSR 目標を設定

2015 年度

- 第 7 次中期経営計画（2016 ～ 2020 年度）として、「発展的企業」をめざし、10 の取り組み分野、42 の CSR 目標を設定

重要性評価：リスク（損失・機会）分析

2010 年～2012 年度

- CSR 実態（主要部署のマネジメントおよびパフォーマンス）調査の実施。結果、中期的優先取り組みとして、「コンプライアンス」、「事業継続計画（BCP）」、「情報開示」の 3 つを選定

2013 年～2014 年度

- 中期的優先取り組みとして「リスク管理」を選定の上、リスク調査を実施。結果、22 分類・101 定義、370 具体例に整理し、重要度と実施状況の 2 軸で 22 の重要リスクを選定

重要性評価：外部視点組み込みの活動

2010 年～2014 年度

- 環境懇談会（地域、当社）開催
- SRI 評価とのギャップ分析
- 地域防災会（行政・市民・NPO、企業）参加
- 商工会議所でおこなわれる、近隣企業との情報交換会に参加

活動のレビュー

2010 年～2012 年度

- CSR 方針を取締役会で決定した 3 つの優先取り組みを CSR 委員会でレビュー

2013 年～2014 年度

- 30 の CSR 目標および 21 の重要リスク対応を CSR 委員会でレビュー

参考ガイドライン・調査ツール

- 日本自動車部品工業会（JAPIA）ガイドライン＆チェックリスト
- 電子情報技術産業協会（JEITA）ガイドライン＆チェックリスト
- 日本経済団体連合会「企業行動憲章アクションプラン」
- GRI
- ISO-26000
- ISO-31000 リスク分析シート、リスクマップ、リスクマネジメント表

第 7 次中期経営計画（2016-2020 年度）における 10 の取り組み分野と 42 の目標一覧

取り組み分野		中期目標（2020 年度目処）	担当部門
マネジメント	全社的 CSR マネジメント	・グローバルでの CSR の PDCA 推進	リスク管理部
		・グローバルでの CSR 浸透活動の推進	
	コンプライアンス		
	全社的推進体制	・グローバル推進体制の構築	コンプライアンス委員会
		・ヘルプライン内容教育の継続	
		・コンプライアンス意識・知識研修の継続	
		・コンプライアンス意識・知識、職場風土変化のモニタリング継続	
	機密管理	・当社および国内グループ会社への教育ツールの展開と実施状況ならびに有効性のモニター	機密管理委員会
		・グループ会社を含めた機密管理の継続的な改善および運用状況の監視体制の確立	
	輸出管理	・グループ会社を含めた適正な輸出管理実施状況の監視体制の確立	輸出管理委員会
	情報セキュリティ	・グループ情報セキュリティ規程展開による、グループ会社の継続的なセキュリティリスク低減	情報システム部
	知的財産権の尊重・保護	・グループ会社を含めた、主力製品に関するパテントレビュー活動を設計審査会前に実施	知的財産部
		・新興国を中心に巧妙化した模倣業者に対する新たな対応方法の確立	
		・他社情報を加えたパテントポートフォリオを用いて、差別化特許を15%以上出願	
		・当社ブランド体系強化への商標面からの関与	
		・グループ会社を含めた知的財産教育の充実	
	リスクマネジメント		
	BCP／BCM	・国内グループ会社に事業継続マネジメントシステムの展開	BCM-WG
		・地震以外の災害にも対応できるマネジメントシステムの構築	
		・調達 BCP の仕組み構築とグループ会社への展開・運用	調達本部
		・サーバインフラの IT-BCP 対策（クラウド活用）	情報システム部
	全社的リスクマネジメント	・当社に適合した全社的リスクマネジメントの構築	リスク管理部
お客さまとともに	安全・品質	・すべてのお客さまのためのものを中心とした品質保証をグループ全社に広める	全社品質委員会、品質統括本部
		・すべてのお客さまの価値提供を目的とした品質経営をグループ全社へ展開	
株主・投資家の皆さまとともに	情報開示	・ステークホルダーからの信頼向上に繋がる情報発信	広報部
		・グローバルでの分かりやすく親しみやすい情報発信	リスク管理部
		・機関投資家向け IR 戦略の仕組み構築	経理部
		・ステークホルダーの期待と社会トレンドの変化を捉えた情報発信	リスク管理部

取り組み分野		中期目標（2020 年度目処）	担当部門
従業員とともに	雇用・人権	・明確な期待値に対する公平な評価を実施	人事部
		・各グループ会社のリーダーを対象にした教育プログラムの設定	
		・多様な人材の戦略的な採用	
		・経営戦略推進に資する人事人材機能の実現	
		・女性活躍推進の一層の促進	
		・介護離職者ゼロ	
		・障がい者雇用の法定人数の達成	
		・シニア層の活躍促進	
	労働安全衛生	・メンタル疾患発症率の低下による生産性向上	
		・グローバル安全文化構築に向けた、災害が起きにくい体制の構築	環境安全部
お取引先さまとともに	CSR 調達	・グローバル最適調達に向けた評価の仕組みの改善とグループ会社への展開・運用	調達本部
		・CSR 調達の定着によるサプライチェーンにおけるリスク低減	調達本部、リスク管理部
		・お取引先さまセミナー等を活用したリスク低減に向けた教育・啓発の推進	
地域社会・国際社会とともに	社会貢献	・社会貢献活動を通じて、日特グループの社会的地位の継続的向上	広報部
環境を守るために	環境	・グローバルエコビジョンの達成に向けた環境活動の推進	環境委員会、環境安全部

Special Feature

特集

当社の CSR とは

今年で創立 80 周年を迎えた当社は、
90 周年、100 周年、そしてその先も、ステークホルダーの皆さまに社会的責任を果たし、
なくてはならない会社であり続けます。

当社の CSR とは

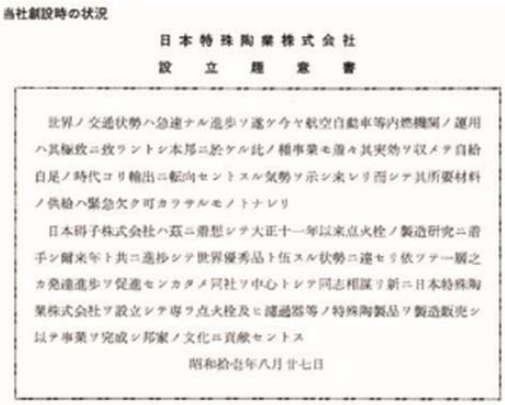
一般的に CSR は「企業の社会的責任」と訳されますが、当社ではそれを【事業を通じてステークホルダーのご期待や要請に応え、ステークホルダーを Happy にする】と分かりやすく従業員に伝えています。

創立当初から現在まで、変わらない想い

設立趣意書に込められた想い

「国家の文化に貢献する」

当社は1936年、創業母体である日本碍子株式会社（日本ガイシ株式会社）のスパークプラグ部門が分離独立して創立されました。
ここに 80 年前、当社が産声を上げた際に作られた「設立趣意書」があります。
この「設立趣意書」から、会社設立当時の目的や想いを垣間見ることができます。それによると、「交通状勢の急速な進歩により、内燃機関は輸出に転換していくという状況だった。そこに着目した日本碍子株式会社は 1922 年以来点火栓（スパークプラグ）の研究を重ねてきたが、一層の発達・進歩を促進するために、日本特殊陶業株式会社を創立し、国家の文化に貢献する」とあります。
つまり当社は国家の文化（内燃機関産業）に貢献する、という目的で創立されたことが分かります。


当社創設時の状況

日本特殊陶業株式会社
設立趣意書

世界ノ交通状勢ハ急速ナル進歩ヲ遂ケ今ヤ航空自動車等内燃機関ノ運用ハ其極致ニ致ラントシ本邦ニ於ケル此ノ種事業モ亦々其実効ヲ収メテ自給自足ノ時代ヨリ輸出ニ転向セントスル気勢ヲ示シ来レリ而シテ其所要材料ノ供給ハ緊急欠ク可カラサルモノトナレリ

日本碍子株式会社ハ茲ニ着想シテ大正十一年以来点火栓ノ製造研究ニ着手シ爾来年ト共ニ進歩シテ世界優秀品ト伍スル状勢ニ達セリ依ツテ一層之カ発達進歩ヲ促進センカタメ同社ヲ中心トシテ同志相謀リ新ニ日本特殊陶業株式会社ヲ設立シテ専ラ点火栓及ニ礎盤器等ノ特殊陶製品ヲ製造販売シ以テ事業ヲ完成シ邦家ノ文化ニ貢献セントス

昭和拾壱年八月廿七日

設立趣意書

企業理念に込められた想い

「世界の人々に貢献します」

創立 60 年目の 1996 年、当社は「企業理念」を制定しました。
「企業理念」は会社が事業活動を推進していく上で、変わらない考え方を示しているものです。
「存在意義」、「経営姿勢」、「行動指針」の 3 つの要素から成り、
「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。」というスローガンを掲げています。



企業理念

このように、それぞれがつくられた時代は違いますが、当社は創立以来、
「国家や世界、つまり社会に貢献する」という変わらない想いを持ち続けています。

「事業を通じて社会の役に立ちたい」

事業を通じて社会との良好な関係を築いています

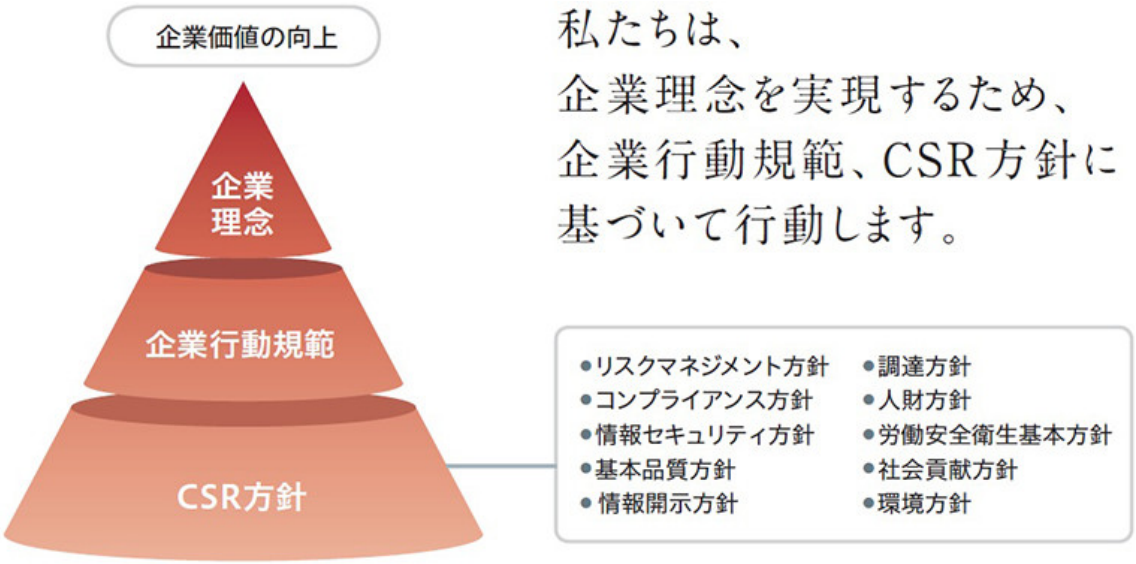
私たちと社会との繋がり



当社は「事業を通じて社会の役に立ちたい」という想いを持って、事業活動をしていますが、ここで言う「社会」とは当社に関係がある人々や組織のことで、ステークホルダー（利害関係者）と呼んでいます。
ステークホルダーには、当社へ原材料や設備を納品していただく「お取引先さま」や、当社が販売する製品を購入いただく「お客さま」、そして事業活動に携わる「従業員」がいます。また、当社に出資くださる「株主・投資家の皆さま」、生産・販売拠点のある「地域社会・国際社会」も当社にとってのステークホルダーです。一方、人や組織を指すステークホルダーではありませんが、当社の事業活動によって排出される CO_2 や廃棄物などを受け止める「環境」とも当社は繋がっており、その環境への配慮も企業として果たすべき責任になります。

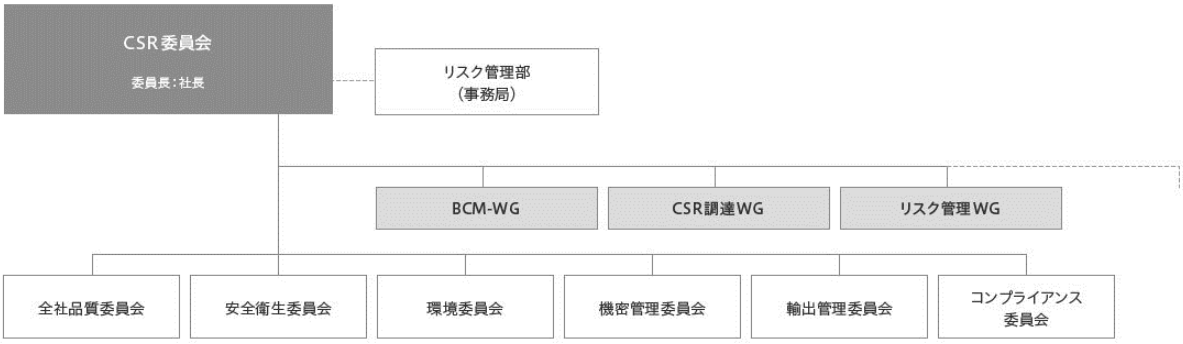
CSR の理念・方針に基づき、推進体制に沿って活動しています

CSR の理念・方針の体系



CSR 推進体制

CSR 委員会は、CSR 方針を実践するために年度重点課題を決定するほか、各専門委員会、各部署の CSR に関する活動の把握、評価、提言をおこない、全体最適な CSR 活動による基盤強化を目指しています。
個別テーマについては、ワーキンググループを適宜立ち上げて協議し、対策立案を進めています。
CSR 委員会および各ワーキンググループと各専門委員会が連携を密にすることで、全社一体となった推進体制を整えています。



CSR 推進活動の目標を設定しています

当社グループの重要課題を特定し、2020 年度を目途とする中期目標と、1 年ごとの短期目標を設定しました。短期目標の設定にあたっては、各専門委員会・部署がステークホルダーの皆さまからのご期待や要請を認識した上で、企業理念・企業行動規範・CSR 方針に照らし合わせて目標を起案し、CSR 委員会で承認しました。

10 の取り組み分野と 42 の目標一覧 ＞

CSR の浸透に向けた取り組みをおこなっています

CSR 浸透活動を継続的に実施しています

従業員一人ひとりが CSR をもっと身近に感じるための浸透活動として、2014 年から CSR 初級研修をおこなっています。
CSR 初級研修では、従業員が自分と社会との繋がりや社会への貢献に気づくことによって、仕事への意識が変わり、意欲が高まり、会社への誇りを持つことに繋がることを期待しています。
このほか、『CSR 通信』の定期的な発行や、有識者による講演会を開催し、CSR の浸透を継続しておこなっています。



研修の様子

一人ひとりが気づき、考え、行動する

CSR 初級研修では、当社の成り立ち、CSR の意味、ステークホルダーとの関係などを学んだ後、カードゲームを用いたグループワークで、従業員が自分にとってのステークホルダーが誰であるかを認識し、どのように Happy にしているかを参加者自らが考える内容になっています。
『さまざまなかたちで当社がステークホルダーを Happy にしていることに気づき、考えることで、従業員一人ひとりの意識が変わり、行動が変わることによって、会社が変わり、さらにステークホルダーを Happy にする』。当社はこのような循環を通じて、世の中になくてはならない会社であり続けます。

“ステークホルダーを Happy にする”

Corporate Governance

コーポレートガバナンス

基本的な考え方

企業の社会的責任を果たすことで企業価値を高めていくためには、経営の健全性・透明性を確保しつつ公正で効率的な経営システムを構築・維持していくことが、最も重要な経営課題の一つと考えています。

経営の体制

取締役は、取締役会の決議によって選任された執行役員に会社の業務執行の責任者として職務にあたらせます。また執行役員および使用人の職務執行に関する役割分担を、執行役員職務権限規程および業務分掌規程で定め、中期経営計画の策定や予算制度の運営により、目標を明確化して経営効率の向上を図ります。
取締役会を毎月 1 回定例的に開催するほか、随時開催します。このほか取締役が参画する経営会議・執行役員会（毎月定例開催）および各種委員会においても活発な議論をおこない、速やかな状況把握と環境変化への対応に努めます。

経営を監視する体制

当社は監査役会設置会社であり、常勤監査役 2 名、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会議体・委員会に出席して重要事項を把握するとともに、事業所や子会社の監査などを通して、取締役の職務執行を監視しています。

社外取締役を選任し、コーポレートガバナンスを強化

当社は、経営と執行の分離をより明確にし、コーポレートガバナンスの強化を図るため、2016 年開催の定時株主総会で社外取締役を 1 名増員し、3 名としました。
社外取締役は取締役会に出席し、独立的な立場から豊富な経験や高い見識、専門的な知識に基づいて、業務執行の監督ならびに助言をおこなっています。

内部監査

内部監査室は、当社および関係会社の業務監査をおこない、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。一方、改善の提言を受けた部署は、改善計画を作成して実行し、内部監査室がその実行状況を調査・確認しています。財務報告の信頼性を確保するため、金融商品取引法の内部統制報告制度に従い、財務報告に係る内部統制の有効性評価を実施し、統制状況の維持、向上に努めています。
内部監査室は、監査役または会計監査人あるいはその両方と、定期または必要に応じて随時、各々の監査計画と結果について意見交換をおこない、監査の実効性向上に努めています。

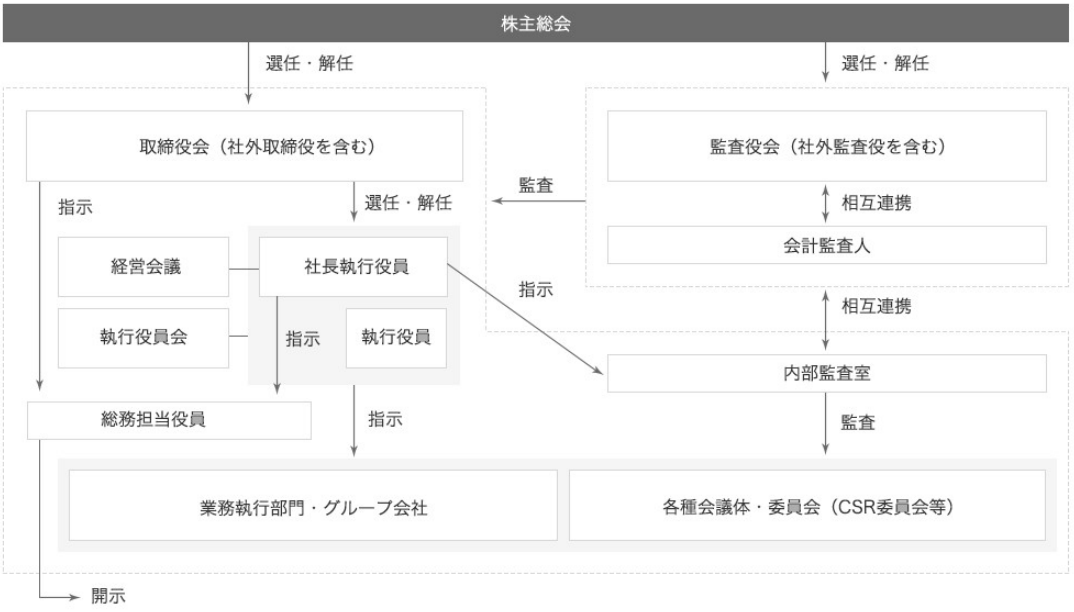


図　コーポレートガバナンス体制

Compliance

コンプライアンス

コンプライアンス方針

私たちは、企業が社会の一員であることを認識し、企業倫理を高め、法令、社内規則、国際ルール、社会規範の精神・趣旨を理解することにより社会の要請に適切に応え、国際社会から信頼される企業を目指します。

行動指針

- 法令等を遵守することはもとより、社会人としての良識と責任を持って誠実に行動します。
- 高い倫理観と正しい知識を持って自主的に行動することで問題を未然に防止するよう、全従業員に定期的に教育と啓発をおこないます。
- 万一、問題が発生した場合には、速やかに事態を収拾して説明するとともに、原因を究明して再発防止に努めます。

基本的な考え方

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。

推進体制

代表取締役を長とし、法令主管部門と各事業部門代表で構成する「コンプライアンス委員会」を３か月ごとに開催し、重要課題とその対応について監視・是正をおこなっています。

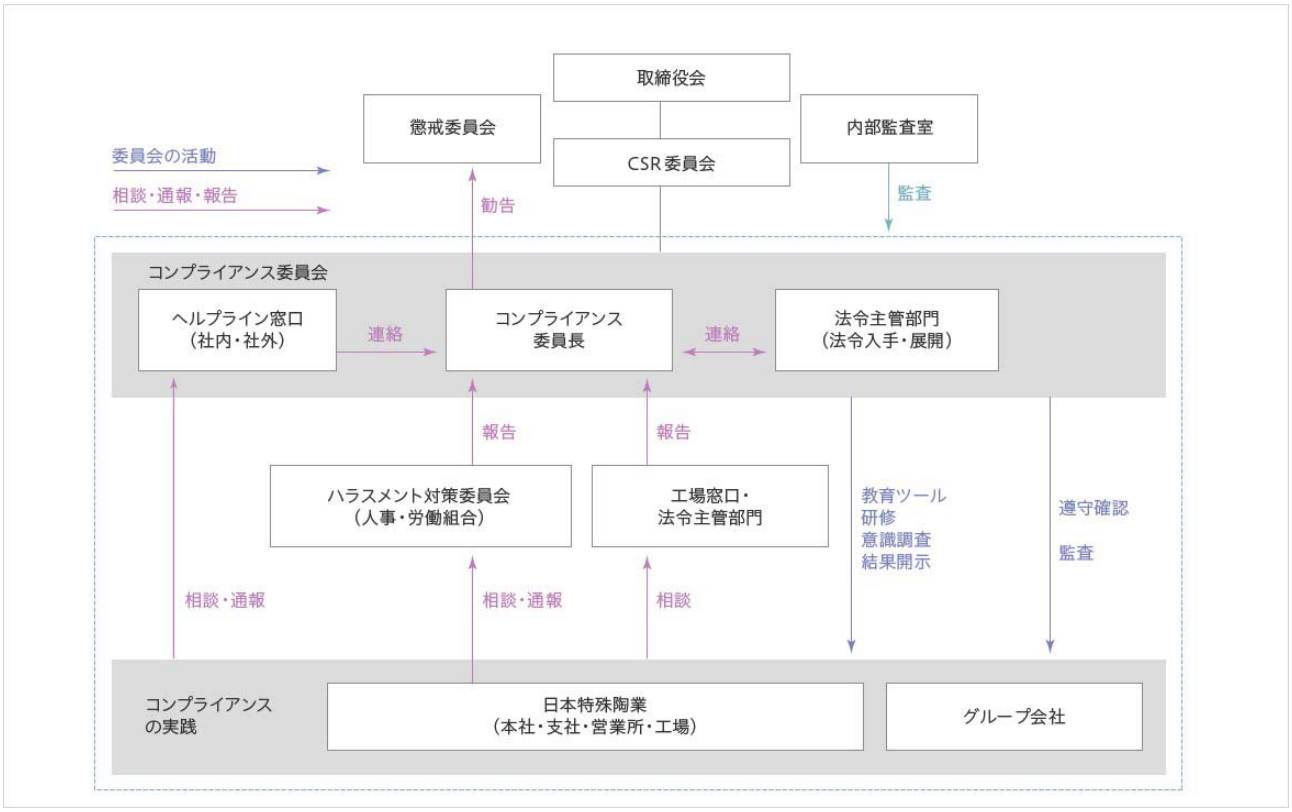


図　コンプライアンス推進体制

コンプライアンス教育を推進

従業員のコンプライアンス意識を高めるため、会社や社会におけるルールをまとめた『コンプライアンス　ガイドブック』、身近に起こり得る事例を集めた『コンプライアンス通信』などを用いて、教育・啓発を継続しています。また、従来の階層別研修のほか、競争法や輸出管理、ビジネス法務といったテーマ別の研修も開催しています。



コンプライアンス　ガイドブック

コンプライアンスに関する部門別アンケートを実施

コンプライアンスアンケートを毎年実施しています。規程や制度に関する従業員の理解度、各職場風土の状況やコンプライアンスリスクの洗い出しをおこない、各職場に結果をフィードバックすることにより、個別に改善を図っています。

企業倫理ヘルプライン

「企業倫理ヘルプライン」は、従業員がコンプライアンスに関する相談ができる内部通報制度です。窓口は、社内のほか、社外の民間専門業者にも設置し、勤務時間外や休日の相談・通報を可能にするなど、利便性の向上を図っています。また、匿名での相談も受け付けています。

受け付けた相談・通報については、相談者が特定されたり、不安を感じたりすることがないよう細心の注意を払った上で事実関係を調査し、問題が確認された場合は速やかに対処しています。
2015 年度は 50 件の相談・通報があり、前年度から倍増しました。社内媒体や研修での周知によって、浸透した結果だと考えます。相談・通報の主な内容には、労務関連・個人情報管理関連などがあり、通報によって、社内ルールの遵守徹底を図ったケースもありました。

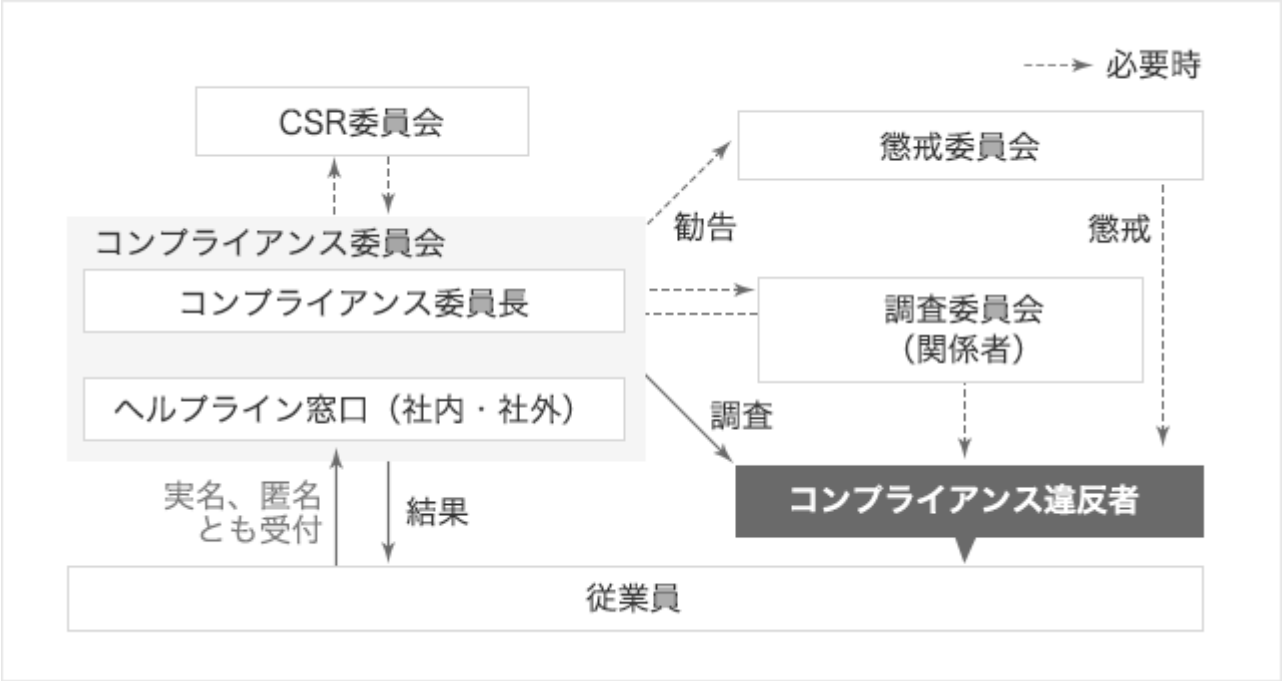


図　ヘルプライン通報後の流れ

相談窓口担当者の声

安心して相談できる窓口として活用してほしい

「企業倫理ヘルプライン」は、コンプライアンス担当役員に直結しており、相談者の氏名などは、実名の相談でも、事実調査に必要な最低限のメンバー内での共有にとどめ、誠実に相談をおこなった従業員のプライバシーが守られ、不利益を受けることがないよう配慮された制度です。
職場での相談が難しい場合の相談窓口として活用してほしいと考えています。



リスク管理部
森

腐敗防止の取組み

日本特殊陶業グループは、企業行動規範に「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。」と定め、腐敗防止に取り組んでいます。

2012 年に発行した『コンプライアンスガイドブック』に、政治献金への関与、贈収賄の禁止など、腐敗防止に関するルールを定めて従業員に周知するとともに、2013 年には従業員に対して「贈答および接待の授受に関する行動指針」を示し、不適切な行為がないよう啓発しています。 さらに、2016 年には「国連グローバル・コンパクト」に署名し、改めて腐敗防止に取り組む決意を広く表明しました。
これらの指針等に従って腐敗防止に取り組んでいますが、万一、腐敗防止に反する事案があった場合には、コンプライアンス委員会を中心に対応することとしています。 また、企業倫理ヘルプラインでも情報を受け付けています。海外グループ会社においても腐敗防止に取り組んでおり、従業員への教育および現地法の調査を実施しています。 お取引先さまに対しては、『CSR 調達ガイドライン』を通して、贈収賄行為をおこなわないことを求めています。なお、当社グループの 2015 年度の違反は、ゼロ件でした。

「国連グローバル・コンパクト」への参加 ＞

競争法（独占禁止法）に関する取り組み

日本特殊陶業グループは、2014 年度に判明した競争法違反を重く受け止め、競争法コンプライアンスプログラムを実施しています。
これまでに、コンプライアンス担当役員の選任、競争法法務・コンプライアンス対策チームの新設など、競争法コンプライアンスを推進するための体制を整備しました。 また、『独占禁止法コンプライアンスマニュアル』を策定して従業員に周知するとともに、セミナーを実施してきました。2015 年度は、営業部門と間接部門を対象とするセミナーを 14 回と、専門家による役員向けセミナーを開催しました。 2016 年度は、技術部門や企画部門に対象を広げてセミナーを開催しています。海外グループ会社においては、競争法法務・コンプライアンスチームが訪問して遵守体制や運用状況についての監査を実施し、ルールが周知徹底されていることを確認しています。 また、違反のおそれをいち早く発見するための手段の一つとして、内部通報制度の整備状況の確認もおこなっています。2015 年度から 2016 年度にかけて、ほぼすべての海外グループ会社で実地監査をおこないました。
今後も、国内外で教育や監査などを継続しておこない、競争法の遵守を徹底していきます。

税務に関する方針

日本特殊陶業グループは、社会の一員であることを認識し、法令等の精神・趣旨を理解することにより社会の要請に適切に応え、国際社会から信頼される企業を目指すことをコンプライアンス方針に定めています。納税についても、この方針に基づいて次の考えで取り組んでいます。

1. 当社グループは、各国における法人税をはじめとする税法、ならびに OECD 移転価格ガイドライン、BEPS 行動計画など国際的な税務のスタンダードを遵守し、社会的責任を果たしていきます。
2. 当社グループは、上記の法令遵守を確実に実行するため、税務に関する知識の向上、正しい理解に努め、また税務当局に対して誠実な態度をもって、信頼性と透明性を高めていきます。
3. 当社グループは、各国における適切な申告・納税に努めることで税務リスクを適切に管理し、株主価値を高めていきます。

Export Controls

輸出管理

基本的な考え方

国際社会の平和および安全を確保するため、日本では国際社会と一体となった安全保障貿易管理がおこなわれていますが、近年の国際情勢の悪化に伴いますます適正な管理が求められています。
当社では、外為法（外国為替及び外国貿易法）に基づく安全保障貿易管理を適正におこなうため、輸出管理規程を制定するとともに輸出管理組織を社内に構築し法改正時の対応などを柔軟におこなえる体制を整えています。
また、当局の指導によるテロ防止のための航空機搭載貨物の保安管理体制も整えており、各物流部門に金属探知機を導入するなど適正な貨物管理に努めています。今後も国際社会および政府から求められる責任を果たすため、法令を遵守した業務を遂行していきます。

テーマ別定期説明会の開催

安全保障貿易管理や貨物保安管理等を社内に浸透させるため、輸出管理委員会事務局では継続的な啓発活動が必要と考え、2016 年度も各種テーマでの定期説明会を計画的に開催しています。

2015 年度テーマと活動結果

1. 貨物保安管理（KS/RA 制度） 5 回開催（41 名参加）
2. 外為法、安全保障輸出管理 10 回開催（166 名参加）
3. 関税法、特定輸出申告制度 5 回開催（55 名参加）
4. 該非判定の実務 2 回開催（8 名参加）

2016 年度テーマ

1. 貨物保安管理（KS/RA 制度）
2. 外為法、安全保障輸出管理
3. 関税法、特定輸出申告制度
4. 該非判定の実務

なお、上記内容にリスク管理の観点を追加します。

輸出管理担当者の声

分かりやすい説明を心がけ、法令遵守に貢献

輸出管理は技術、営業、物流などさまざまな部署の方の協力によって支えられているため、関連する部署の方に輸出の際、気を付けなくてはならない法令などについての説明会をおこなっています。今後も「分かりにくい法令を分かりやすく」をモットーにして説明会をおこなうとともに、監査などによる実施状況の確認をおこない、法令が確実に遵守されるよう努めていきます。



リスク管理部
岸畑

Security Control / Information Security

機密管理・情報セキュリティ

情報セキュリティ方針

私たちは、保有するすべての情報資産を経営資源の一つと位置づけ、これを適正に保護し、有効活用をすることで事業の健全な維持、発展を目指します。

行動指針

- お客さまからお預かりした情報、当社グループが保有するノウハウや知的財産、および個人情報等を含めたすべての情報資産を保護・管理する規程を定め、体制と責任を明確化します。
- 情報セキュリティに関する法令、規則等を遵守します。
- 情報資産を取り扱うすべての役員と従業員に対して、情報セキュリティの重要性および具体的な遵守事項の教育をおこないます。
- すべての情報資産に対する機密性・安定性の維持・向上に向けた情報インフラの最新化を継続的に実施します。
- 日々進展する情報技術の高度化がもたらす情報漏洩リスクに対応するため、事故の未然防止への取り組みを推進します。万一事故が発生した場合は、被害を最小限に留めるとともに再発防止策を講じます。

ICT（情報通信技術）の発展に伴い、企業における機密事項の管理はますます重要度が増すとともに複雑化してきています。
当社ではグループ情報セキュリティ規程や機密管理規程を制定し、日特グループならびにお客さまやお取引先さまの電子情報を含めた機密事項の適正な管理に努めており、関係法令の遵守はもちろん、隙間時間の有効活用を目指した共有スペースへの無線 LAN やモバイル端末の導入にも情報セキュリティ管理に万全の配慮をしています。
なお、個人情報の取り扱いについては、ウェブサイト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 ＞

「インターネットシステム機構」を災害に強いデータセンターに移設

万一の災害に備え、子会社やお取引先さまとのデータ交換や社内・社外とのコミュニケーションツールの通信で利用しているインターネットシステム機構やお取引先さまとのデータ交換の機構を耐震性、耐液状化、耐浸水、耐火災、電力確保に優れた、社外のデータセンターへ順次移設しています。併せて、データセンターへの通信を二重化することにより、事業継続性を向上させています。

機密管理実施状況に関する定期点検の実施

機密管理委員会では、制定した機密管理ルールが形骸化しないように、全社的な機密管理実施状況の定期点検をおこなっています。従来の自己点検に加え、部門間で相互に点検を実施する方式を採用することで、チェック機能の強化を図っています。
また、会社内で取り扱う機密情報だけでなく、モバイルパソコンの利用手順など、社外に持ち出す機密情報の漏えい防止のためのルールを定め、その運用状況についてチェックをしています。

機密管理担当者の声

機密管理を徹底し、企業リスクを回避するために

機密管理委員会事務局員として、全社的な機密管理の推進を担当しています。機密事項が漏えいすると、市場競争力の低下や提携先からの賠償請求などによる実損害だけでなく、会社の社会的信用の失墜によるイメージダウンの影響も計り知れません。これらを防止するため、全社基準の機密管理運用ルールのさらなる適正化と浸透をグループ会社への展開も含めて図っていきます。



リスク管理部
前川

Intellectual Property

知的財産

基本的な考え方

当社は、既存商品や新規開発品を保護するため、知的財産権を積極的に取得し、その活用に取り組んでいます。また、第三者の権利侵害や契約・法令違反を問われることがないよう、開発の初期段階から量産に至る各過程において、第三者の知的財産権を調査するとともに、各種契約の知財条項の適否についても確認しています。そして知的財産の大切さについて社員教育をおこなっています。今後も、「ものづくり企業」への進化の基盤として、グループ全体で知的財産の管理を強化していきます。

模倣品撲滅に向けた取り組みを推進

NGK スパークプラグの模倣品対策としては、これまで中国・ドバイを中心にそれぞれのグループ会社と法律事務所がタイアップして活動を進めており、また経済発展が続くASEAN 地域での活動を強化しています。2015 年度は、初めてカンボジアでの市場摘発をプノンペン警察の協力を得て実施し、ユーザーの安全を脅かす模倣品の摘発・排除をおこないました。この摘発事件については、地元新聞でも報道され、模倣品撲滅啓発活動に繋がるものと考えます。



摘発場面

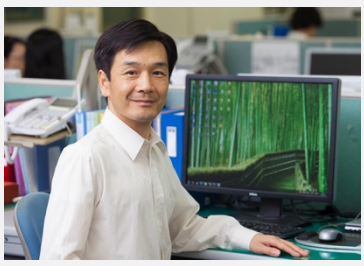


地元新聞での報道
（Kohsantepheap 紙 2015 年 5 月 18 日掲載）

知的財産担当者の声

技術部門に活用される特許情報を目指して

知的財産部では、設計回避などの対応が必要な他社特許情報の配信や、それら特許に適正に対処するための特許調査をおこなっています。一方、特許情報から他社の動きや業界動向を読み取ることも可能であり、分析結果を技術部門へ定期発信しています。技術部門の従業員自身でも自由に動向分析できるよう、調査手法の普及にも力を入れています。



知的財産部
吉澤

Risk Management

リスクマネジメント

リスクマネジメント方針

私たちは、グループに関わるリスクを網羅的に把握した上で、事業活動に重大な影響を与えるリスクを特定し、これを受容可能なレベルに抑えるために、未然防止・再発防止に必要な対策を施します。また、事業を円滑に復旧・継続し、ステークホルダーの信頼維持に努めます。

行動指針

- 人命の安全確保を最優先として行動します。
- 事業継続に影響を及ぼす要因に対し、未然防止に努めます。
- 関係者への影響を最小限に抑えます。
- 事業を速やかに復旧し、商品・サービスを安定供給するよう努めます。
- 再発防止対策をおこないます。

基本的な考え方

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。万一、不測の事態が発生した際は、人命の安全確保を最優先した上で、事業を円滑に継続できるよう備えています。

「全社防災訓練」・「役員向け図上訓練」の実施

毎年、大規模地震を想定した訓練を実施し、緊急事態に備えています。
2015 年 11 月に実施した全社防災訓練では、4,000 名を超える従業員が避難訓練に参加しました。また、自衛消防隊などによる初期消火訓練を実施しました。
一方、役員も操業停止状態からの復旧を目指した図上訓練をおこないました。



役員向け図上訓練の様子

グループ会社へ緊急地震速報装置を設置

当社のみならず国内グループ会社へ緊急地震速報装置を設置し、全社防災訓練時に緊急放送訓練を実施しました。これにより、速報発令後に迅速な身の安全の確保などに備えることができるようになりました。

「防災会」の定例開催

2014 年 4 月から防災会を定期的に開催しています。防災会では、国内グループ会社の防災関係者が一堂に会し、各拠点の課題を取り上げて協議することで、拠点防災のレベルアップを目指しています。また、毎年 11 月に実施する全社防災訓練についても連携を図っています。

安否確認システムのグループ展開

当社のみならずすべての国内グループ会社へ安否確認システムを展開し、全社防災訓練時に安否確認訓練を実施して、従業員の安否情報を集約できることを確認しました。

新たな感染症への対応

毎年流行するインフルエンザから従業員の健康を守るため、感染予防に取り組んでいます。特に職場での集団感染は、業務へ影響が出る可能性もあるため、職場と協力して迅速かつ集中的な対策を講じます。流行期には全従業員が最新動向を共有し、適切な対応がとれるよう毎週、情報を発信しています。また、新しいインフルエンザウイルスに関する情報にも注意しています。

感染予防担当者の声

感染症に対する備えを継続実施していきます

2009 年の新型インフルエンザ（H1N1）や、2013 年の鳥インフルエンザ（H7N9）など、新たな感染症が世界規模で大流行することが危惧されています。万一の場合に備え、情報収集や備蓄品の管理を継続して実施していきます。



人事部
榊原

Quality Policy and Implementation Structure

品質方針と推進体制

基本品質方針

私たちは、「お客さま第一」、「総員参加」、「たえまなき改善」に努め、社会に「良品」を提供し、新たな価値を創造します。

行動指針

- 常にお客さまの視点に立ち、すべての業務を通して、お客さまに満足して頂ける品質の製品、サービスを提供します。
- 全社連携で品質向上活動に参画し、各人が個性・創造性を発揮し、力を結集して課題や問題の解決に努め、高い目標に挑戦します。
- 変化し続ける社会環境、市場、お客さまの期待・ニーズに応えるために、プロセス、システム、製品、サービスなどを継続的に改善します。

基本的な考え方

当社では製品やサービスを通してお客さまに提供した価値やその期待・評価、これらを生み出す人、物、プロセス、やりくりのすべてを品質と捉えています。
私たちはお客さまにとっての価値を最良にすることを常に意識し、私たちが品質を支えていることを意識して意欲的に業務にあたり、すべての業務に創意工夫を加え、成長し続けます。
当社の品質基本規程ならびに基本品質方針に沿ってお客さまにとっての価値を創出し、変化する社内外環境に柔軟かつ迅速に対応できる TQM（品質経営）を通して、効果的・効率的に、これらを実践する人づくりと、安心・安全なものづくりで社会に貢献していきます。

品質保証推進体制

当社は品質基本規程に基づき、品質経営活動の柱（品質保証・日常管理・方針管理・小集団改善活動・品質管理教育）を掲げて取り組んでいます。
各事業分野ではお客さまや各業界からのご要望にお応えするために国際規格であるISO9001やISO/TS16949などのセクター規格への認証を取得し、当社の品質経営を実現するために効果的に活用しています。
全社的な品質保証体制として組織する全社品質委員会は、代表取締役副社長を委員長とし、本部長・事業部長などの委員で構成し、品質経営や品質リスクを総括、監督しています。

また小集団改善活動として QC サークル活動を活発におこなっており、品質経営活動の推進の一翼を担っています。QC サークル活動を推進する NQC 活動中央委員会は、QC サークル指導士やサークル活動を支援する専門委員とともに、持続的に品質を支える人づくり・組織強化に取り組んでいます。
優秀サークルは社外の QC サークル発表大会にも多く参加し、成果発表を通じて地域の品質活動の啓発にも寄与しています。

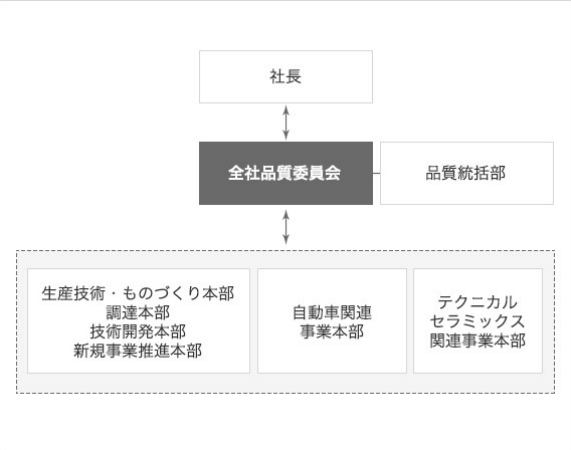


図　品質保証推進体制（2015 年度）



図　NQC 活動推進体制（2015 年度）

全社品質保証責任者の声

全社目標達成に向け、「品質基本規程」を刷新しました

「企業価値の向上」と「顧客価値の創造」に対する当社の DNA「にっとく品質マインド」を踏まえ、全社目標達成に対する方向性を揃えるために「品質基本規程」を刷新しました。お客さまや社会にとって価値を提供できる会社であり続けるためには、製品品質だけでなく、それを生み出す全業務品質の底上げや、人の強化と風土文化の醸成が不可欠です。TQM を実践し、当社グループにおけるグローバルな活動を通じて総員の知恵を結集し、期待される品質を提供します。



品質統括本部　本部長
青木

Initiatives to Improve Quality

品質向上の取り組み

年間を通じた「品質活動行事」の実施

毎年 11 月の全国品質月間のみならず、年間を通じて品質活動行事を実施しています。品質展示会は、国内グループ会社の全拠点で開催し、毎年 5,000 名を超える従業員が来場して、当社の品質に対する考え方や職場のさまざまな品質活動に関する取り組みを共有する機会として役立てています。その他、品質標語の募集や品質講演会の聴講による品質意識の向上、QC サークル発表会による活動成果に対する評価、海外事業所を含む現地トップ巡視による問題解決の促進など、さまざまな行事を通じて品質の維持向上を図っています。



品質展示会の様子

SDCA 活動

仕事と作業の標準化（「S」Standardize）は、当社の品質経営（TQM）を支える重要な役割となっています。ものづくり企業として、製造現場における日常管理を安定的に確実におこなうための現場 SDCA（標準化・実践・検証・見直し）活動を全社で推進しています。いつもと違う"職場の異常"への気付きを促し、風通しが良く、ムリ・ムダ・ムラのない日常を維持することで、ものづくりの品質向上に繋げています。

活動推進者の声

標準化活動で風通しの良い職場作りを

『標準なくして改善なし』この言葉に一念発起し、製造現場において重要なツールの一つである標準類の見直し活動を進めています。南勢セラミックでは、圧電セラミックス技術を用いたさまざまな製品を製作しており、日々の作業は作業要領書に基づいておこなっていますが、カン・コツ作業も多く、作業バラつきの軽減や文書への記載方法が課題となっています。

『10 分間標準化活動』として工程内のメンバー全員が毎日決まった時間に集まり、作業確認する活動に取り組んでいます。品質の安定・向上だけでなく、皆が顔を合わし意見を交わすことでコミュニケーションも良くなり、不安全作業の見直しやもっとやりやすい作業についての改善案、2S（整理・整頓）の見直しも提案されるようになり、職場の風土が良くなってきたと実感しています。



南勢セラミック
中村

品質の作り込み

当社は、すべてのステークホルダーにとっての価値を創出し、変化に柔軟かつ迅速に対応できる体制を整えたグループ企業となるために、TQM の概念を共有し、実践に取り組んでいます。CSR 方針に基づいて、当社の品質基本規程を刷新し、TQM 活動の柱である次の 5 つを定義しています。

1）品質保証

当社のお客さまおよび社会のニーズを満たす製品・サービスを提供するため、すべての業務を確立し、安全・安心を保証するとともに、新たな価値の創出に向けた開発活動を推進する。

2）日常管理

当社のすべての業務に対して、できばえを測定する方法・指標を考え、通常とは異なる結果が得られた場合には、迅速に原因究明し、対策を講じて維持向上を図る。

3）方針管理

維持向上活動をさらに改善・革新し、顧客にとっての新たな価値を創出し、変化する社内外環境に対応するために戦略と目標をもって、取り組むべき課題・問題を明らかにし、達成に向けて遂行する。

4）小集団改善活動

日常管理、方針管理を通じて明らかとなったさまざまな課題・問題に対し、小集団チームによる解決と、それを通じた人材育成を図る。

5）品質管理教育

維持向上、改善・革新を活発にするため、その前提として TQM 活動の柱を理解・意識するとともに、組織が業務に沿った階層別の教育体系を確立し、実践する。

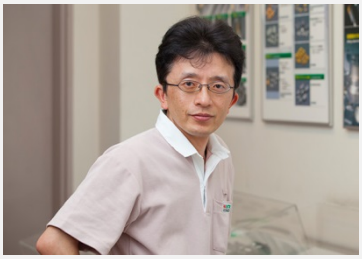
活動推進者の声

実務テーマを通して指導力向上

不具合が発生すると、なぜなぜ分析をおこなって原因を究明します。品質保証部門に所属していた当時、研修で学んだ知識をもとに関連部門になぜなぜ分析を指導していましたが、教科書どおりにいかないことも多く、真因に辿り着けていないこともありました。

そこで、品質統括本部の協力のもと、なぜなぜ分析の結果を見直して内容の向上を試みました。その結果、指導するポイントが明確になり、実務で指導できるようになりました。また、実施部門にフィードバックすることで、メンバーの知識向上にも繋がりました。

4 月から製造部門に異動しましたが、この経験を活かして部下になぜなぜ分析を指導し、品質の向上に努めます。



機械工具事業部　製造部
佐治

ものづくりの質を高める品質教育

「ものづくりはひとづくりである」として人"財"育成に取り組んでいます。品質管理、QCサークル活動などの教育プログラムを整え、多くの従業員が受講しています。また、さらに一歩進んだ現場での支援活動を強化しています。受講者が身近なテーマで手法のポイントを復習することで多くの気づきを得るとともに、周りの従業員への普及を期待しています。
お取引先さまに対しても、継続的な品質改善によって安定した高い品質の部材を納入していただけるように、品質教育や問題解決の実践支援をおこなっています。


品質教育の様子

研修担当者の声

「知っている」から「使える」品質知識に

品質教育プログラムでは、「新しい知見を得られた」「分析のポイントが分かった」など、知識を習得できたという声を聞きます。この知識を実務で活用できる状態にするため、個々の従業員が持つテーマで実践指導をおこなっています。今後も、実務で品質知識を活かせる人"財"の育成を通して、製品や仕事の質の向上に努めていきます。


品質統括本部
藤井

QC サークル活動（小集団改善活動）

身近な問題・課題を継続的に改善し、人"財"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 月の品質月間には、当社と国内グループ会社によるNQC活動の全社発表会で活動成果の発表をおこない、優秀事例に社長賞を授与し表彰しています。2015 年度社長賞を受賞した 2 サークルは、サークル全員が活動に参加し、5 ゲン主義に基づいた活動により目標を達成したこと、そして活動を通してメンバーの改善知識の向上とコミュニケーション力が向上したことが特に評価されました。また、この発表会を『日特グループの発表会』という枠組みとし、2015 年度から海外グループ会社における優秀な改善事例に対する招待発表もこの機会に実施しています。その他、NQC 活動の活性化、推進に著しく貢献した従業員を対象に、その功績に対して功労賞を授与しています。
さらに、毎年 6 月に全社の改善事例発表・表彰式では、年間を通じて計画的に NQC 活動をおこなってきた優良サークルに対する日常活動の表彰をおこない、その努力を称えることで、継続的なNQC活動を推進しています。また、全社発表会で社長賞を受賞したサークルの管理職による活動運営の紹介をおこない、表彰しています。これにより、他の管理職がこの活動の運営方法を学ぶ機会としています。
また、全社発表会で優秀な改善事例については、自己・相互啓発の場である社外発表大会に積極的に派遣しています。取り組んだテーマを多くの聴講者に発表することで、その活動のやりがい・達成感が得られるばかりでなく、質疑応

答・講評により個人・サークルの成長を得て、新たな活動への意欲を得る機会としています。また、これらの発表結果は社内インフラを使用し、広報活動をおこなっています。最近では、社外発表会でその活動成果が認められ、毎年いくつかのサークルは上位の賞を受賞しています。

NQC 活動は、国内グループ会社のみならず外部環境変化・さらなる生産力向上に対応し、強い現場力とするため、海外グループ会社でも組織的に必要な活動です。この活動を通じ、日特グループとしての考え方や仕組みをグローバルに共有できるようにします。そのために、活動をおこなっている主要な海外グループ会社の事業所を訪問し、活動を推進する上での困りごと、問題点などのヒアリング、改善事例の聴講を通じて、活動レベルを把握しています。

国内グループ会社の NQC 活動推進事務局の声

NQC 活動による人"財"育成と改善活動の促進



日特スパーテック東濃
東濃工場長　森本
（左から２番目）

当社では『原因の深掘りと問題解決のスピードアップ』をスローガンに、NQC 活動を通じた人"財"育成と改善活動を目指しています。これを達成するために、NQC 活動事務局として特に以下の取り組みを推進しています。

1. 会合記録による会合の進捗状況確認、QC 手法、QC ストーリーに対するアドバイス
2. QC サークル社外大会への積極的な参加を促進
3. NQC 活動浸透のための経営資源投入促進の提案

これらの推進により、NQC 活動を通じて吸収した知識・実践スキルをもとにサークルのメンバー全員で意見を交わして、本活動の正のスパイラルを回し、さらなる NQC 活動の活性化に繋げることを目指しています。

このようなサークルが増えるように支援活動を継続して励んでいきます。

NQC 活動を各部門で推進

各職場での NQC 活動を活性化させるため、当社の各工場で 2013 年度に新たな「専門委員会」を結成しました。この委員会は QC サークル指導士と一般専門委員（各事業部から選出されたメンバー）で構成しています。特に一般専門委員には、2 年間の活動（研修会講師、世話人、講評者、社外研修受講など）を通じて NQC 活動に関する知識・実践スキルを身に付け、任期終了後は自職場を中心に身近に相談できる人を各職場に増やし活動の活性化を目指しています。



一般専門委員によるアドバイス

2015 年度は、新たに 1 年目の専門委員が参画し、知識を修得。2 年目の専門委員は、この活動の中心役となり実践スキルの修得を推進。2 年の任期完了後は、自職場を中心に NQC 活動のアドバイザーとして活動し、自職場での活動事例として、正しい手法の使い方の講師、会合の推進役そして発表会の審査・講評などをおこないました。また、これらの活動を通じて、専門委員のスキル向上を見える化する評価方法を策定し、運用を開始しています。こうした推進体制の継続的な改善を通して NQC 活動の活性化や質向上を図り、会社の事業活動の各場面で、成果を出せる人"財"育成を推進していきます。

グループ会社への計測管理の展開

ものづくりには、信頼できる測定結果を得るために適切な計測管理が欠かせません。
ブランドを守るために、国内、海外のグループ会社と定期的に情報共有して"ものづくり"のベースとなる計測機器を統一基準で管理するよう推進しています。

国内グループ会社への計測管理システムの統一展開

国内グループ会社に向けて、計測管理システムの統一展開を推進しています。
また計測管理システム監査および製造現場計測確認を各社に対して実施し、基準の統一、仕組み・管理の質の向上を図りました。
計測管理システム、それに関わる担当者の意識・技能を向上させ、高精度なものづくりに貢献していきます。

グループ会社の計測管理責任者の声

計測管理の重要性を社内へ展開

現在、当社は日特グループとして計測管理をより確かなものにするため、計測管理連絡会などにより、日本特殊陶業と連携しています。2015 年に実施した計測管理システム監査では、「気付き」や「弱点」の発見がありました。それらを改善することにより、計測管理のレベルアップを目指しています。今後も、計測管理の重要性について社内展開し、意識・技能が向上するよう、取り組んでいきます。



日和機器
品質管理課
三浦

海外グループ会社への計測視点からの支援

海外グループ会社の各工場に対して、計測視点からの支援を開始し、全工場で「計測管理システム監査」および「校正技能認定」が完了しました。監査を通し各社で改善が図られ、仕組み・技能の質が向上しました。
今後は各社で技能認定や教育、工程確認を自主的におこなえるよう現地化を図っていきます。
また、治工具を現地で調達するには、海外の各工場での品質確認が重要です。受入検査を正しく実施して要求品質を満たす部品を調達する際も、計測技術が必要となります。測定方法、測定技能の教育展開により受入検査の精度向上、安定化に貢献していきます。

海外グループ会社の品質保証責任者の声

工程の品質の一貫性は、定期的に検証された計測機器からはじまる

日特グループの計測機器の管理レベル統一化の中で、私たちは日本特殊陶業と定期的に情報共有をしています。日特グループの計測管理システムを友進工業に反映することにより、最高の品質の保証をします。
私たちは、計測機器管理の重要性を全社的に再認識するような働きかけをして、継続的に計測機器管理を改善していき、今後さらに計測機器管理能力の向上と、維持管理を目指します。



友進工業
朴（パク）

Communication to Customers

お客さまとのコミュニケーション

お客さま視点でお客さまの求めるサービスを提供

私たちは自動車の補修市場でも適切な技術や知識に基づく質の高いサービスを提供し、お客さま視点でお客さまの求めるさまざまな活動をグローバルに推進しています。広くお客さまに私たちの商品をご理解いただけるよう、国内外の営業スタッフに対する技術知識教育や海外技術営業スタッフの育成に注力し、また既存ニーズの維持・拡大、新規ニーズの探求・充足や、技術情報、新車・モデル情報などの収集・提供といった市場調査活動も促進しています。さらに、販売促進活動として、国内外における技術講習会の開催、ウェブサイトへの問い合わせ対応やクレーム対応、レース活動への技術サポートなどきめ細かいサポートにより、さらに顧客満足度を高める活動に取り組んでいます。



国際展示会での講習会（日本）

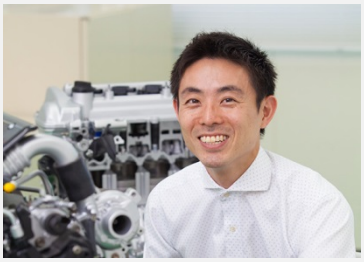

社内技術スタッフへの商品教育（中国）


市場における使用済み品の確認（タイ）

サービス担当者の声

お客さまの声を聞き、日々改善を意識して

市販技術サービス部では、お客さまの商品・サービスに対する満足度と理解度の向上を目指しています。その一例として、技術講習会の開催支援をおこなっていますが、講習内容に関しては毎回満足度調査を実施し、結果を講習内容に反映することにより、顧客満足度を向上できるよう、日々改善に努めています。


自動車営業本部
市販技術サービス部
後藤

お問い合わせや苦情への対応

お客さまから寄せられる製品・サービスに関するお問い合わせや苦情は貴重な情報です。営業部門が受け付け、品質保証部門、技術部門と協力して速やかな解決を図るとともに、製品・サービスの改善に繋げています。

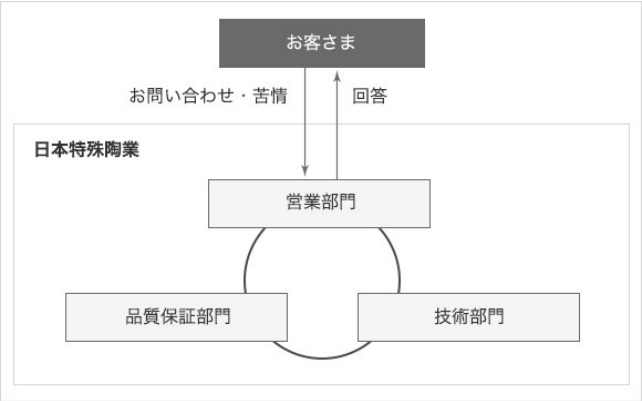


図　お問い合わせ・苦情への対応

ウェブサイトでの情報発信

「プラグスタジオ」は、NGK スパークプラグや NGK イグニッションコイルなどの製品に関する、詳しい情報をお伝えするウェブサイトです。お客さまの車種・機種に適応する品番を検索することもできます。
また展示会やイベントへの出展情報や当社サポートチームを中心としたモータースポーツに関する情報などもご紹介しています。

プラグスタジオ

展示会・イベントでのコミュニケーション

展示会やモータースポーツ会場での PR ブース出展を積極的におこなっています。
お客さまにお会いし、直接当社の製品・技術を説明できる貴重な機会であり、常に変化するニーズの把握にも活用しています。

44 回東京モーターショーに出展

2015 年 10 月 29 日～11 月 8 日までの 11 日間、東京ビッグサイトにて開催された第 44 回東京モーターショーに出展しました。
「踊るココロ　動かすニットク」をテーマに自動車社会で活躍する当社の製品やテクノロジーを、人々が生活する街のジオラマ展示により分かりやすくお伝えしました。



モーターショーでのブース全景



モーターショーでのジオラマ展示風景

サーキットでの PR ブース出展

2015 年度は計 6 回、2 輪・4 輪レース開催時にサーキット会場に PR ブースを出展しました。
モータースポーツファンに対し、当社製品をご紹介するとともにビンゴゲームやプラグ交換体験などのステージイベントを開催し、多くのお客さまに参加いただきました。



サーキットでの PR ブースでのイベント風景

展示会・イベント情報 ＞

製品などの不具合への対応

製品などの不具合によりお客さまに危険が及ぶ恐れがある場合、当社ウェブサイト、新聞、業界紙など適切なメディアを通してお客さまに速やかにお知らせするとともに、安心してご利用いただくための対策を実施しています。

大切なお知らせ ＞

With Our Shareholders and Investors

株主・投資家の皆さまとともに

情報開示方針

私たちは、世界の人々に愛され親しまれる企業であるために、透明性の高い経営を目指し、公正な情報開示をおこないます。

行動指針

- 金融商品取引法等により開示が義務付けられている情報は、適時・適正に開示します。
- 開示が義務付けられていないものの、ステークホルダーにとって重要と考えられる情報については、プレスリリースやホームページ等の日常的な広報活動を通じて積極的に開示します。
- 株主・投資家をはじめとするステークホルダーとのコミュニケーションを重視し、相互理解を図ります。

基本的な考え方

すべてのステークホルダーの皆さまに、オープンでフェアな情報開示をおこなうことが、当社をよりご理解・評価いただく上で重要と考えています。そのため、法令開示基準の遵守はもちろんのこと、各種メディアへの情報開示や、当社が運営するウェブサイトへの迅速な掲載などにより、より一層ステークホルダーの皆さまから信頼いただけるよう努めます。

IR 情報 ＞

株主総会

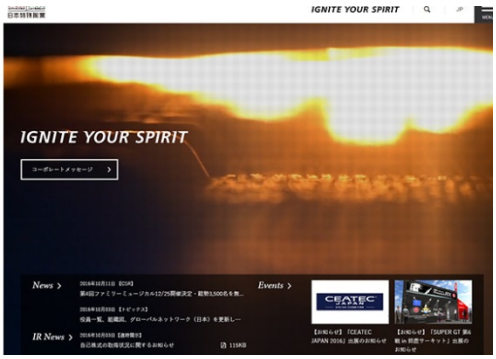
当社は、株主の皆さまが株主総会における報告事項および決議事項について十分にご検討いただくため、招集通知を法定期限よりも早く発送するとともに、海外の株主さま向けに招集通知を一部英訳し、日本語版と併せて当社のウェブサイトに掲載しています。
また、書面での議決権行使方法に加え、パソコンや携帯電話からの議決権行使を可能とするなど、株主の皆さまの権利行使に係る適切な環境整備に努めています。



第 115 回 定時株主総会

コーポレートウェブサイトの IR ページを刷新

ステークホルダーの皆さまに当社への理解をより深めていただけるよう、コーポレートウェブサイトを日本語版、英語版ともにリニューアルし、IR ページも新たに生まれ変わりました。財務・業績情報をハイライトで掲載し、株式・社債についての情報も充実させました。また、個人投資家の皆さまへ向けたページを新設し、当社の事業や強みをピックアップして紹介しています。今後も「フェアな情報開示」に重点を置き、国内外の株主・投資家の皆さまのさまざまなニーズにお応えできるよう、体制を整えていきます。



コーポレートウェブサイト
https://www.ngkntk.co.jp/

株主・投資家の皆さまに当社を知っていただく活動を実施

当社は、株主・投資家の皆さま向けに会社説明会を実施しています。全国的にはまだ低い当社の認知度を上げるべく、2015 年度も日本各地を訪問し、株主・投資家の皆さまからの「生の声」をいただいています。引き続き、株主・投資家の皆さまとの対話を大切にしていきます。

IR 担当者の声

企業価値の向上を目指して

広報部では、すべてのステークホルダーに当社を「正しく」、「深く」、「永続的に」ご理解いただき、企業価値を高めることを目指しています。 これからも、適切な情報発信を実践し、コミュニケーションの質を高められるよう、日々尽力していきます。



広報部
内川

株主の皆さまへの還元

当社は、株主の皆さまに対する利益還元を経営における最重要政策の一つと認識し、安定的な配当の継続を基本方針としています。また、収益に応じた利益の還元も重要と考えており、連結配当性向 30%以上を目途にして、基本方針である安定的な配当水準や、将来の成長に必要な研究開発、事業拡大・合理化のための設備投資および出資に充てる内部留保を総合的に考慮した上で、中間および期末配当を継続的に実施していく方針です。
さらに、資本効率の向上を図るために自己株式の取得も有効と認識しており、必要に応じて実施していきたいと考えています。
2015 年度の年間配当金は、1 株あたり 42 円とさせていただきました。

With Our Suppliers

お取引先さまとともに

調達方針

私たちは、良品主義のもと、世界最適調達の実現を目指しています。その実現に向けてお取引先さまとの連携を強化し、CSR の取り組みをサプライチェーン全体で推進するとともに、原材料・部品等の調達にあたっては、次の考えに基づき、適正な購買取引を実践します。

行動指針

- 公正、透明、自由な競争基盤の上、合理性に基づく取り引きをおこないます。
- お取引先さまの選択には、品質・技術・価格・納期のほか、継続的な改善に取り組む姿勢を総合的に判断します。
- お取引先さまは良きパートナーであり、相互信頼を深め、相互発展を目指します。
- 国内外の関係する法令を遵守し、良き企業市民を目指した活動を推進します。
- 地球環境により優しいものを購入することを目指し、グリーンサプライヤー制度の推進を図ります。

基本的な考え方

より良い原材料や部品などを、適正な価格でよりタイムリーに安定的に調達するためには、お取引先さまと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。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おこなうことで、お互いの信頼を高めていきます。

CSR 調達の推進

お取引先さまと適正な取り引きをおこない、健全なパートナーとしてともに発展していくため、お取引先さまおよび従業員に対して次の活動を実施しています。

お取引先さまに対して

- CSR 調達ガイドラインをウェブサイトに掲載
- 会社方針説明会などを通して会社方針を発信
- CSR 自主チェックシートの展開、全体結果のフィードバック
- グリーン調達ガイドラインをウェブサイトに掲載

- お取引先さまの現場に入る 5S 改善や TPM（Total Productive Maintenance＝総合的設備管理）などの現場実践活動、各種セミナーの開催

従業員に対して

- 発注をおこなう購買担当者に対して下請法の講習会を開催

CSR 調達責任者の声

お取引先さまとともに、持続的に発展するために

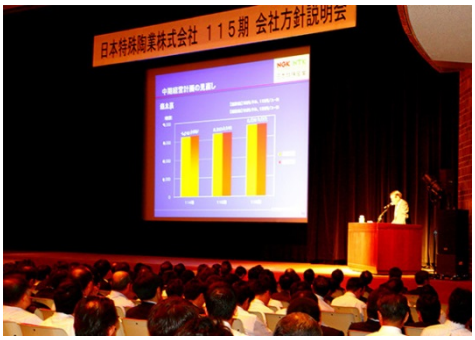
私たち調達本部は、「コストセンターからプロフィットセンターへ」を掲げ、従来からのコスト管理にとどまらず、モノを買うことを通して、社内とお取引先さまを繋ぎ、提案や価値の提供ができる組織を目指しています。CSR は企業が提供する価値の重要な要素の一つです。このため CSR 調達ガイドラインを制定し、自主チェックシートによるお取引先さまの全体傾向の把握と、結果のフィードバックをおこなっています。お取引先さまとともに CSR を推進し、相互発展から社会の持続的発展に繋げていくことを目指していきます。



調達本部　本部長
前田

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、主要お取引先さまに向けて、会社方針説明会を開催しています。2015 年 5 月に開催した説明会では、業績、会社基調方針とそれに基づく各部門の方針、調達方針と取り組みなどについて紹介し、お取引先さまへの品質向上とコスト削減、CSR の取り組みの推進などをお願いしました。



会社方針説明会

お取引先さま定期評価のフォローアップ活動を推進

当社では年に一度、対象となるお取引先さまの定期評価を実施し、結果をお伝えしています。特にフォローアップを必要とするお取引先さまに対しては、訪問してお困りごとの相談を受けたり、現場を確認して、何をどのように改善すれば弱点の克服に繋がるかを一緒に考え、改善していく活動をおこなっています。日々の購買取引だけでなく、フォローアップや支援活動を通じて、お取引先さまとの信頼関係をさらに深めていきます。

お取引先さま 改善促進担当者の声

意志疎通から改善へ

お取引先さまへのフォローアップ活動を通して、お取引先さまの「継続的改善」に繋げたいと考えています。
そのためにも、一方的に改善をお願いするのではなく、お取引先さまの声を聴き、お互いに納得できる改善に結び付けるように心がけています。



調達本部
中田

お取引先さま向け底力支援活動（セミナー・現場実践コース）の実施

当社ではお取引先さま向けに工程改善や、QC、労働安全衛生、環境などをテーマとしたセミナー、およびお取引先さまの製造現場に入って改善に取り組む現場実践コースを開講しています。この活動は、お取引先さまでの人材の育成を進め、より力のある企業を目指していただく一助となるよう実施しているもので、昨年度は全 24 講座を開催しました。これからもお取引先さまと一緒になって、ものづくり力の向上を目指します。

BCP（事業継続計画）の取り組み

当社は災害や事故などに備え、事業の早急な復旧、継続を目的とした BCP の策定に取り組んでいます。材料・部品などの重要購買品については、複数購買などの対策を進めています。当社製品の製造にあたり必要な材料・部品は多岐にわたるため、各お取引先さまと目的を共有し、サプライチェーン全体の取り組みを通じて、BCP に対応する体制の確保を目指しています。

CSR 調達ガイドライン

日本特殊陶業グループが CSR を実践していくには、日ごろからお取引先さまにご理解、ご協力いただくことが必要です。そのため、2012 年 4 月に制定した調達方針において「CSR の取り組みをサプライチェーン全体で推進する」ことを示し、2013 年 5 月には、日本特殊陶業グループの『CSR 調達ガイドライン』を定めて、お取引先さまに展開しました。『CSR 調達ガイドライン』は、人権・労働、安全・衛生、環境、公正取引・倫理、品質・安全性、情報セキュリティ、社会貢献の 7 分野について、取り組み内容を示すものです。お取引先さまには、本ガイドラインの趣旨をご理解いただき、実践いただけるようお願いしています。
なお、環境の分野では、環境保全活動やエネルギー資源の有効活用といった全般的な取り組み内容を定めており、化学物質管理の詳細については、別途『グリーン調達ガイドライン』に定め、ご協力を要請しています。



CSR 調達ガイドライン本文

【付録】CSR 自主チェックシート

英語版：CSR 調達ガイドライン本文

紛争鉱物への対応

当社グループは、人権・環境などの社会問題に配慮した調達活動を推進しており、コンゴ民主共和国および周辺国で採掘される鉱物資源が武装勢力の資金源となっていることが懸念されている紛争鉱物問題は、資源・原材料調達において重要な社会問題の一つと認識しています。
紛争鉱物の使用状況について、サプライチェーンを遡った調査を実施し、その恐れがある場合は、使用回避に努めていきます。

グリーン調達ガイドライン

このガイドラインは、当社の環境方針に基づき、グリーン調達に取り組む基本的な考え方を示すものです。
2017 年 2 月、関係する化学物質一覧を見直し、第 10.01 版を発行しました。お取引先さまに対しては、本ガイドラインを一読いただき、当社のグリーン調達の推進にご理解とご協力をいただくようお願いしています。



ガイドライン本文

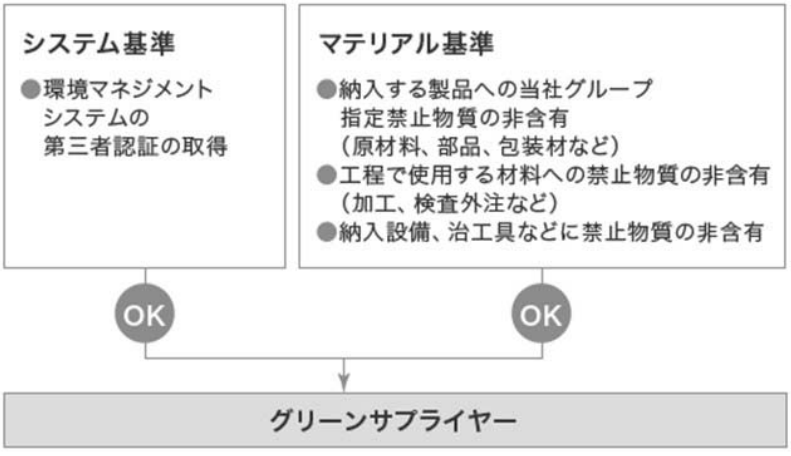
調査票

付表-1　環境負荷物質含有調査票

付表-2　不使用宣言書

グリーンサプライヤー制度

システム基準とマテリアル基準を満たすお取引先さまをグリーンサプライヤーに認定し、優先的に購入しています。
2015 年度は、原材料、部品、包装材関連のお取引先さまを対象に認定審査をおこない、62 社を新規に認定、98 社を継続認定しました。





認定証

グリーン購入の推進

事務用品や事務機器などの購入にあたっては、下記要件に従い、環境配慮製品（エコ商品）を選択しています。

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・規制などに合致しているもの
5. 価格は同類商品に比較して、同等またはそれ以下であることが望ましい（寿命を考慮する）

「グリーン調達ガイドライン（社内版）」第 2 版より

Policy for Human Resources

人財方針

人財方針

私たちは、従業員は最大の経営資源であると認識し、従業員の多様性・個性を尊重し、心身ともに健やかな人間形成を推進することで、当社グループの発展を目指します。

行動指針

- 雇用および就業における差別、各種ハラスメント、強制労働、児童労働を排除し、人権を尊重します。
- 「良品主義」を伝承する人材を育成・確保します。そのために、学習や成長の機会を提供するなど、従業員のキャリア形成を支援します。
- 多様な個性を有する従業員が、能力を発揮できる人事制度のスムースなグループ展開を図ります。

基本的な考え方

人材は、最大の経営資源です。従業員の多様性と個性を尊重した人材育成に取り組み、一人ひとりが心身ともに健全な状態で個々の能力を十分に発揮し、成長・活躍することにより、当社グループの持続的成長を推進します。

人事部長の声

グローバル活動で鍛えられた多様性に富んだ企業文化を伝承し、変化に強い人"財"を輩出する



人事部　部長
後藤

人事部ミッション『経営と事業の戦略遂行を支援するための「多様な人材」を輩出する基盤づくり』に基づき、グローバルに展開する事業活動における環境変化をチャンスと捉え、課題に対してチャレンジし、スピーディに対応する個人と組織の強化を推進しています。
基盤強化のために、一人ひとりが心身を健全な状態に維持した上でスキルアップに努め、多様性を活かすマインドを醸成させるとともに、全社方針に対して、それぞれの役割においてチャレンジ精神を発揮できる機会を通じて、世界中のお客さまから期待される価値の提供や、共創活動から導かれる新たな価値の創造に貢献できる「人"財"」を育成・支援します。

新人事制度を国内グループ会社にも展開

2014 年 4 月には人事制度を全面改定し、多様な人材が育ち、活躍できる環境を整備し、価値創出に向けた取り組みに対して適切に報いていくため、PDCA を重ねながら制度の定着を図っています。また、国内グループ会社においてもガバナンス強化のため、新人事制度を導入していきます。
2015 年度に NTK セラミックとセラミックセンサの 2 社に導入し、2016 年度にはさらに日特スパークテック東濃と神岡セラミックの 2 社においてもスタートしました。

新人事制度（主な刷新ポイント）

- 資格制度（職群・役職）
- 賃金制度（基本給・手当・賞与・退職金制度）
- 評価制度（目標管理制度）
- 雇用継続制度

人事担当者の声

会社を変えるくらいのチャレンジを期待しています

新人事制度が導入されてから 2 年が経過しました。従来からは大きな転換であり、従業員一人ひとりの自己変革が求められています。まさに変革を成し遂げるチャレンジ人材が求められています。



人事部
高橋

Respecting Diversity

ダイバーシティ（多様性）の尊重

グローバルな人“財”育成の仕組みを構築

米国から欧州と日本へ、中国から日本へと、海外人材が母国を離れて新しい環境でチャレンジし、グループ会社内でキャリアを活かすグローバル人事制度を通じた人材育成をおこなっています。さらに将来を見据え、次世代グローバル経営人材の育成基盤へと発展を続けていきます。
また、アジアの若手人材育成を目的に、今回はインドネシアから受け入れ、文化・宗教の違いを乗り越えて、当社で一緒に「ものづくり」に取り組んでいます。学んだ技能・知識を母国に持ち帰り、将来、日特グループで活躍することを期待しています。



当社で「ものづくり」に取り組む
インドネシアからの若手人材

グローバル人事担当者の声

グローバル人"財"企業を目指して

「人“財”育成」という大きな共通目標に向かって、世界各国の人事担当者と議論し、グローバルでの仕組み作りに取り組んでいます。
女性従業員の活躍のもと、チームには外国籍社員も加わり、海外からの人材の受け入れをはじめ、母国とは異なる処遇の調整や生活支援をおこないました。異国で安心してチャレンジできる機会を増やし、人事部門のグローバル・ネットワークを活用して、グループ全体で個々の能力を伸ばせる環境整備を目指します。



人事部
グローバル人事課

ダイバーシティの推進

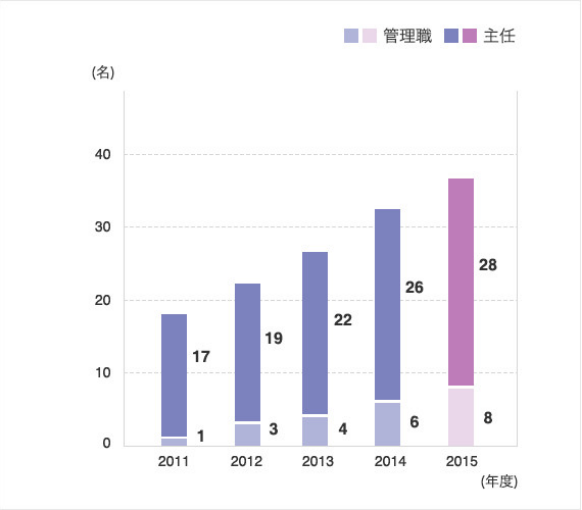
企業の成長と個人の幸せをかなえるには、性別・年齢・障がい・国籍などを問わず、多様な人材がいきいきと働ける環境、そしてそこから生み出される新たな価値や発想を活かしていくことが重要と考え、ダイバーシティの推進に取り組んでいます。

ダイバーシティへの取り組み ＞

女性活躍推進の取り組みを強化・継続

女性活躍推進を経営戦略としてトップダウンで進めています。2013 年 6 月に発足した「DIAMOND プロジェクト」は、「風土を変える」、「意識を変える」、「環境を変える」を指針とし、女性従業員のキャリア形成支援や意欲の向上を目指して、女性総合職フォーラム、次世代女性リーダー研修、活躍支援プログラム、育休復職者向けキャリア研修、女性交流会を実施しています。また、管理職全員を対象としてダイバーシティマネジメントへの理解を深めるための講演会を年 1～2 回実施しています。

さらに、国内グループ会社を含めた全部門において、部門長が中心となり、自部門に合ったアクションプランを策定して実施しています。2015 年度には、優れた取り組みをしている部門に奨励賞を贈りました。女性がより働きやすい職場を作るための制度の拡充も進めています。



女性役職者数

プロジェクトリーダーの声

従業員全員が活躍できる会社を目指しています

当社には優秀な女性がたくさんいます。従業員全員が気持ち良く働ける職場を目指し、想いが実現できる会社になればと思います。

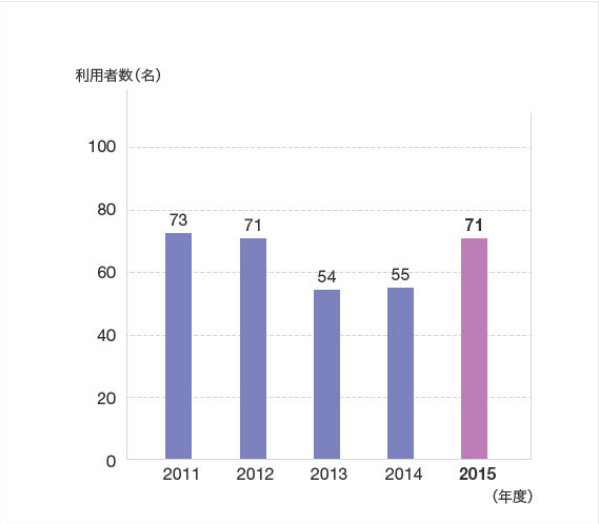


DIAMOND プロジェクトメンバー
（前列中央：大塚）

定年退職者の活用

年金支給開始年齢の引き上げ、そして少子高齢化が進む中、定年退職者の活用は重要な課題です。当社は、定年退職者に就労の機会を提供し、長年培ってきた知識や技術・技能を活かしてもらうため、2001 年より定年退職者雇用継続制度を導入しています。

定年退職者と会社・職場のニーズが一致する環境を整備し、適性・意欲・能力を加味した運用に取り組んでいます。



雇用継続制度利用者数

外国籍の方の採用に注力

新卒採用では、2013 年から特に外国籍の方の採用に注力し始め、毎年３名以上の外国籍学生を継続的に採用しています。
また、近年では日本の大学への留学生だけでなく、海外の大学で日本語を学び、日本で就職を希望している外国籍学生の採用に力を入れています。
このように人材採用という側面から、急速に進展するグローバル化に対応するべく、グローバル組織の形成を目指して活動しています。

障がい者の雇用

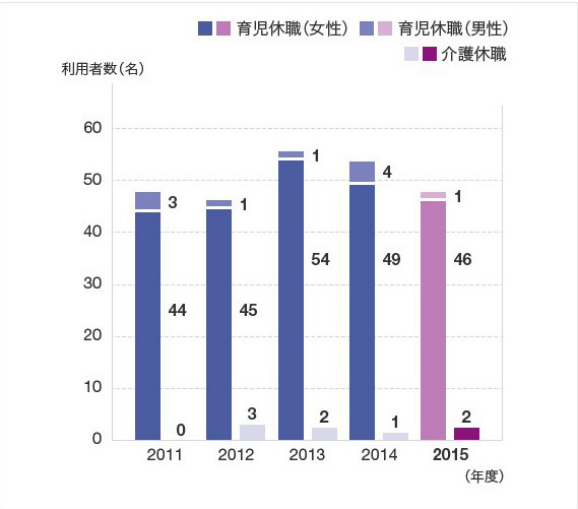
2015 年度末現在の障がい者雇用率は前年度より微増の 1.82%であったものの、法定雇用率の 2.0%を達成することはできませんでした。法定雇用率を下回ったことは課題であると認識しており、ハローワークや労働局、先進企業を訪問し対応を検討しています。



障がい者雇用率

ワーク・ライフ・バランスに配慮した取り組み

従業員のワーク・ライフ・バランスに配慮した取り組みを進めています。育児休職者は 2013 年度に 50 名を超え、近年は男性従業員も毎年取得しています。また、休職後はほぼ全員が復職しています。
短時間勤務については制度の変更をおこない、従来の小学校１年から３年の学年末まで利用期間を延長して、制度を希望する従業員が子どもの成長に関わる時間をより長く持てるようにしました。
また、総実労働時間の削減に向けて、労使で協力して積極的に取り組んでいます。すべての職場に啓発ポスターを掲示し、自職場における取り組みを掲げて周知徹底を図っています。長時間労働は原則禁止とし、毎週水曜日は全社一斉の定時退社日としています。実施できなかった職場については、労使で責任者に対して理由と対策を確認し、実施の徹底を図っています。



休職制度利用者数

Human Resource Development

人“財”の育成

基本的な考え方

「良品主義」を伝承する人材および内外の環境変化に果敢に挑戦し続ける変革・チャレンジ人材と堅実人材を継続的に育てるため、さまざまな教育・訓練活動を計画的におこなっています。

教育・訓練活動



教育・研修

教育・訓練活動では、実際の業務を通して必要な技術や知識を職場で身につける OJT（On the Job Training）を基本として、職場を離れて新たな技術・知識・スキルを身につける OFF-JT（Off the Job Training）もおこなっています。
OFF-JT では、各階層・役割に応じ必要な知識・スキルを身につける階層別研修や、品質教育、環境・安全教育、ものづくり教育、グローバル教育、キャリア支援など幅広い教育プログラムがあり、2015 年度は延べ 6,721 名の従業員が研修を受講しました。
また、2014 年度から、各部門に必要で有意義な教育訓練計画を立案する手法である「ETP（Education & Training Planning）」の展開を開始しました。これまでは各部門での業務プロセス遂行に必要な力量向上のための教育については、各部門で異なった人材育成・教育を進めてきましたが、これを社内全体で統一したシステムで進めていくことを目的としています。2014 年度の自動車関連事業本部を皮切りに、2016 年度は全部署へ展開していきます。

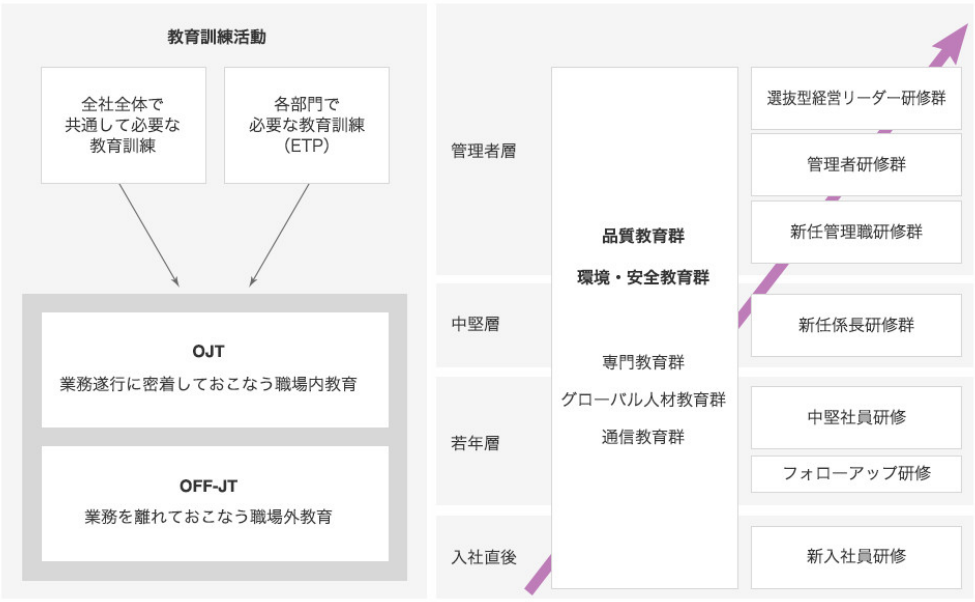


図　教育・訓練体系

研修の実績

	2013 年度	2014 年度	2015 年度
研修時間の総計※ （延べ時間）	67,356 時間	88,333 時間	82,059 時間

※人事部が主催する研修（階層別研修、グローバル研修など）について、時間×受講者数を合計したものです。
人事部以外が主催する研修は含みません。

ものづくり力向上の取り組み

当社はものづくり企業であり、良品を作り続けるには、ものづくり力の維持・向上が必要です。しかし、日本では、団塊の世代の一斉退職や、時代の変化に伴う若者のものづくり離れにより、日本企業全体のものづくり力のレベルダウンが危惧されています。そのため当社では、適切な時期に必要な知識・技能について教育と訓練を提供する「ものづくり教育訓練場」を設立し、継続して教育をおこなっています。



工具の使い方実習の様子

ものづくり教育訓練場では、受講者の知識・技能に応じたカリキュラム（レベル 0～3）や体験キットを用意し、少人数で対話を交え、できるまで教える教育を実践しています。また、「安全、品質、保全、改善」を柱とし、「規律」をそれらすべての土台として位置付けており、教育・訓練を通して、社会人として常識的な行動ができる人づくりをおこなっています。

現在は、新人（レベル 0）への教育、事業部異動者教育、お取引先さま向け教育、一般募集教育、製造部向け教育をおこなっており、段階的にレベルを上げ、海外展開や E ラーニング教育環境の整備などを計画しています。

Human Rights and Labor

人権および労働

基本的な考え方

日本特殊陶業グループは、「世界人権宣言」をはじめとする国際規範を尊重し、「企業行動規範」および「人財方針」に人権尊重を掲げています。 また、グループ規程に、国籍・人種・民族・宗教・性別・婚姻区分・妊娠・思想・性的指向(LGBT)・障がい・労働組合への加入などによる差別、各種ハラスメント、 児童労働や強制労働の禁止を定め、グループで共有しています。雇用および就業においても、差別を排除して機会を均等に付与することを定めています。
2016 年 11 月に署名した「国連グローバル・コンパクト」の 10 原則には、人権および労働に関する原則が含まれています。当社グループは、これらの原則を支持し、さらなる活動へとつなげていきます。

「国連グローバル・コンパクト」への参加 ＞

従業員の状況

日本特殊陶業グループ 従業員数

	2011 年度	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度
単独	5,845 名	5,881 名	5,809 名	5,823 名	5,829 名
連結	12,064 名	12,563 名	12,760 名	13,197 名	14,524 名

日本特殊陶業 雇用形態（2016 年 3 月末現在）

正社員	派遣社員
5,829 名	313 名

日本特殊陶業 従業員の状況（2015 年度）

	男性	女性	計
従業員数	4,909 名	920 名	5,829 名
平均年齢	38.4 歳	35.5 歳	37.9 歳
勤続年数	16.3 年	14.9 年	16.1 年
離職率	—	—	1.5%
平均年間給与	—	—	6,607,006 円（661 万円）

教育・啓発

2012 年に発行した『コンプライアンスガイドブック』に人権の尊重やハラスメントの禁止等を定め、従業員に周知し、啓発してきました。
今後、2016 年に署名した「国連グローバル・コンパクト」を契機に、より一層、人権についての教育や情報提供の機会を増やし、従業員の意識を高めていきます。
お取引先さまに対しては、『CSR 調達ガイドライン』において、人権尊重に取り組むことを求めています。

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の防止に取り組んでいます。ハラスメントに対しては、就業規則にその禁止を明記し、対策委員会を設置して社内報での周知や階層別研修をおこない、発生予防に努めています。
また、労使双方が各工場に相談窓口を設け、相談しやすい環境を整えているほか、企業倫理ヘルプラインを通して相談することも可能です。

労働組合との関係

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もと、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。
また、労使のコミュニケーションの場として、事業所単位や全社単位でそれぞれ年 3～4 回労使懇談会を開催しています。会社の情勢、労働環境の改善など、さまざまな課題について意見交換し、従業員の意見をヒアリングする機会としています。

労働時間の短縮

総労働時間の短縮に向けて、時間外労働の短縮に取り組んでいます。時間外労働の事前計画が判明した時点で、労使で職場状況を確認し、労働時間を目標基準内に収めるよう協議をおこなっています。
また、労使働き方委員会を立ち上げ、17 項目の課題を抽出して取り組みを進めた結果、水曜日の定時退社、深夜残業や 1 日 5 時間超残業の原則禁止が浸透しています。

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 2008 年 9 月より継続しています。月 1 回、労働組合役員と当社役員・管理職が通路に立ち、出社する従業員や退社する従業員に声をかけています。



あいさつ運動の様子

国内労働法制へのグループ対応

労働関係法制は毎年さまざまな項目が更新されるため、その内容に応じて各グループ会社で対応をしていく必要があります。もし 1 法人でも法令違反があれば、当社グループ全体の責任に繋がるため、日々リスク管理を心がけています。
国内グループ会社については、毎年四半期ごとにグループ会社の部門長が集まって連絡会をおこない、各社の問題点の提起、指摘、情報共有をおこなっています。
今後もグループ全社で法令を遵守できるよう、連携をとって取り組んでいきます。

Occupational Safety and Health Basic Policy

労働安全衛生基本方針

労働安全衛生基本方針

私たちは、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

- 労働安全衛生に関する法規およ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およ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。
- 従業員の健康障害を防止するとともに、心身の健康増進に取り組みます。
- 全従業員に本方針を周知し、教育・啓発により自覚を促し、総員参加での労働安全衛生活動を広く展開します。

基本的な考え方

労働安全衛生は、従業員にとっては会社生活における最も身近なテーマであり、会社にとっても重要なテーマです。そのため、安全・安心で働きやすい職場を作ることが会社の責任であると考えています。
そこで当社は、災害ゼロで働きやすい職場の形成を目指して 2006 年に OSHMS（労働安全衛生マネジメントシステム）を構築しました。今後も総員参加で安全衛生活動に取り組み、安全文化を築いていきます。

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、OSHMS を構築し、JISHA 方式適格 OSHMS 基準に適合する事業場として認定を受けています。
労働安全衛生基本方針の下で工場方針および目標と計画を設定し、総員参加で安全衛生活動に取り組んでいます。その運用状況は内部監査で確認するとともに、各工場の安全衛生委員会および中央安全衛生委員会でも確認し、安全衛生水準の段階的向上を目指しています。

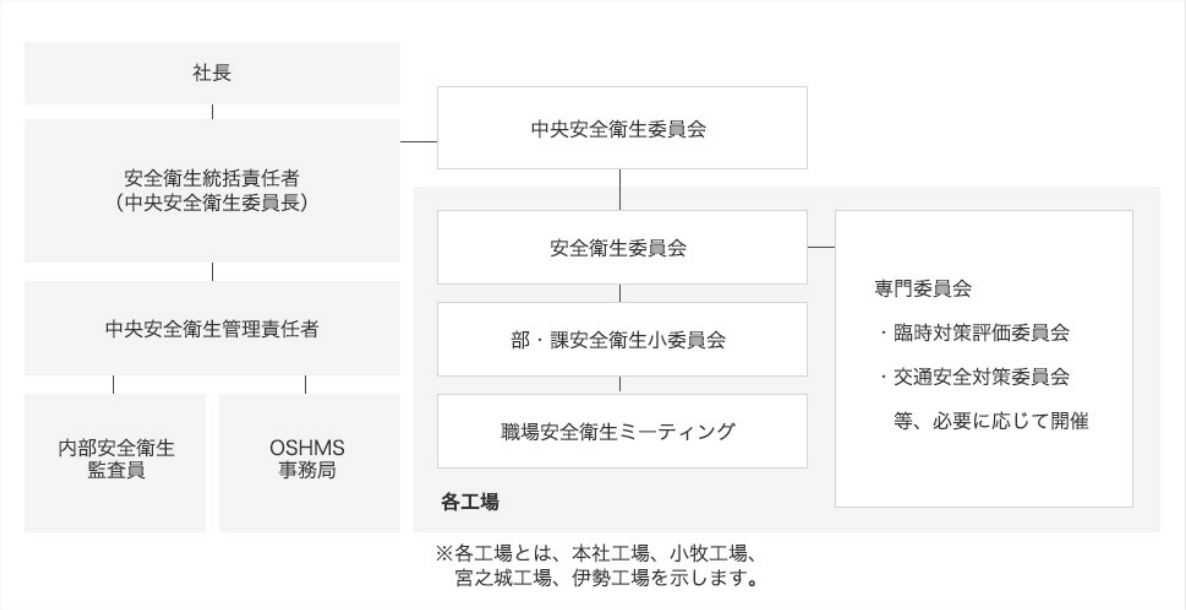


図　安全衛生推進組織

2015 年度目標と結果

1．業務事故の撲滅

2015 年度　目標	結果	評価	2016 年度　目標
適正な化学物質管理の推進	教育会を通し小分け容器への GHS ラベル貼付け展開、内部監査、職場巡視時に実施状況を確認した。	○	・異常処置作業における止めず災害の撲滅
リスクアセスメントの浸透・定着 危険源の網羅的把握の推進	直接部門へ出向き、リスクアセスメントの普及浸透活動を実施した。	○	
類似災害防止活動の推進	災害速報および他社災害速報を配信し、類似災害防止活動（啓発、調査）を適宜展開した。	○	
即場 KY、指差し呼称の浸透	委員会発信や職場巡回により活動の定着を推進した。	○	・職場のリスクレベルの把握
安全衛生パトロール（行動面）の強化	安全観察を各工場へ展開し、安全衛生委員会にて継続実施した。	○	

2．作業環境の改善

2015 年度　目標	結果	評価	2016 年度　目標
職場の作業環境の維持と改善 （衛生面、安全面）	作業環境測定を実施し、測定結果に基づいて改善。また、ストップ転倒災害 PJ の活動による改善を推進した。	○	・職場の作業環境の改善 （衛生面、安全面）

3. 健康の増進

2015 年度 目標	結果	評価	2016 年度 目標
健康の自己管理の推進	継続的に保健指導を実施した。 また、衛生講話、健康増進フェアを各工場で予定通り、開催した。	○	・心と体の健康の自己管理推進 ・心と体の健康注意者への職場確認
健康注意者の職場確認	健診後指導、および長時間労働に対して職場（個人）へ展開。必要に応じて、医療職が面談を実施。 他工場に先行して、小牧工場で部門ごとにメンタルヘルス勉強会を開催した。	○	

4. 教育・啓発の充実

2015 年度 目標	結果	評価	2016 年度 目標
安全衛生教育・訓練の充実、体感教育の活用	各種安全衛生教育会および化学物質取扱者向けの特別教育を開催。安全衛生意識向上のため、安全衛生・環境大会を各工場で継続開催した。	○	・ライン管理者による安全観察の推進 ・安全衛生教育・訓練・啓発の推進と実践
異常処置作業の手順化、教育（スキル評価）の推進	即場 KY による異常処置作業の把握、手順化を推進。職場巡回による即場 KY の定着活動を実施した。	○	・即場 KY、指差し呼称の定着と会社・工場ルールの遵守

Occupational Safety Activities

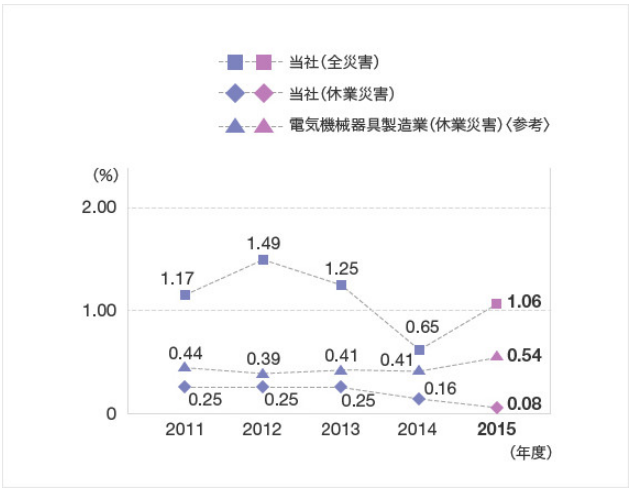
労働安全の取り組み

業務事故の撲滅に向けて

2015 年度の全社業務上災害発生件数は 13 件で、全度数率は 1.06 でした。発生件数自体はここ数年と同レベルでしたが、「リスクアセスメント」をはじめ、「即場 KY」「指差し呼称」など、労使一体となった安全衛生活動の成果が少しずつ表れ、重篤な災害に繋がるような設備の稼働部に関わる災害や休業災害は減少傾向となりました。その一方で、派遣社員による業務上災害の割合が増加傾向にあるため、派遣元とも協力し、教育・啓発の強化を図り、業務上災害のさらなる低減を進めています。
また 2015 年度は、社有車へのドライブレコーダーの導入や、全従業員に対する交通安全教育会の開催によって、従業員の交通安全意識の向上を図りました。



交通安全講習会の様子



災害度数率の推移

教育・啓発の充実

入社時の安全衛生教育に始まり、3 年目・職長（リーダー）教育・係長・管理職教育と、各階層に合わせた安全教育を実施しています。また 2014 年度から入社 10 年目の従業員に対する安全教育も新規で開催しており、職場における日常の安全衛生活動の活性化を図っています。さらに全従業員に対する啓発活動として、毎年、各工場で安全衛生・環境大会を開催しています。この大会の中で、安全衛生に関する取り組み紹介や危険体感機を経験してもらうなどして、従業員の安全衛生に対する意識向上に取り組んでいます。
当社の安全文化構築のための教育・啓発啓蒙ツールとして、全従業員へ『安全衛生心得』を配布しています。各職場で読み合わせに活用するなどして、社員一人ひとりの安全行動に繋げています。また、管理監督者は、職場パトロールや KYT、ヒヤリハット事例の共有化も実施し、職場の安全衛生管理の責任者として活動しています。これらの職場の活動状況については内部監査などで確認しています。

安全衛生委員会では、設備の安全点検や工場長も参画した安全巡視などを実施し、組織横断活動の特長を活かして職場の自主的な点検では気づかない課題を明確にして、安全・安心な職場づくりに寄与しています。
また、2014 年度から開始した低頻度・久しぶりの作業前に危険箇所・手順を確認する「即場 KY」、ヒューマンエラーを防止するための「指差し呼称」も浸透し、従業員の安全意識向上に繋がっています。
さらに、安全衛生活動の強化をグローバルで進めています。2015 年度には、マレーシア NGK およびインドネシア NGK の工場を訪問し、現地の活動確認や情報交換を実施しました。今後も、日特グループとしての安全衛生水準の向上に取り組んでいきます。

安全訓練道場における安全衛生教育訓練

「従業員の危険を感じる感性を磨く・・・そして災害にならないように考える」を方針とした教育を実施するために、2013 年 3 月にものづくり教育訓練場の一部に安全訓練道場を設立しました。ここでは、32 種類の体感設備を保有し、当社ならびにグループ会社の従業員が職場でおこりうる災害を想定し、挟まれ・巻き込まれなど言葉では伝わりにくい労働災害を疑似体験することで、災害の危険性や発生する状況を学びます。
また、グループディスカッションにて「どうすれば労働災害が防げるのか？」を参加者自身が考えています。
昨年は、約 1,000 名が受講しました。

職場とともに取り組む安全衛生委員会活動

安全衛生委員会活動の一つとして、安全・安心な職場づくりを目指して 2015 年度から「安全観察」という巡視手法を新たに取り入れています。
従来の巡視では職場の 5S を中心に指摘する傾向がありました。しかし、業務上災害は作業中の不安全行動に起因して発生することが多いため、安全観察では、同じ場所から定点観察して、作業者の行動を中心に職場のリスクを確認しています。
この安全観察により、作業の手順書を見ているだけでは気づけない作業者のムリ・ムダ・ムラから発生する不安全行動に気づくことができます。参加者からも、「作業方法の改善のために有効な方法であると感じた」など、前向きな意見が出ています。

RA（リスクアセスメント）の取り組み

OSHMS（労働安全衛生マネジメントシステム）の中心的な活動である RA では、職場の設備・化学物質・作業などに潜むさまざまなリスクを見える化しています。当社では、従来取り組んでいた RA の手法を 2013 年度に見直し、危険源に着目する手法に切り替えました。当社内で RA 手法の展開を順次進め、2014 年度に展開が完了し、現在では各職場にて調査・評価を進めています。展開後の職場に対しては、環境安全部が個別に巡回するなどして、疑問点の解消や進



実機を使った RA 実践研修の様子

捗のフォローを実施しています。
また 2015 年度からは国内グループ会社にも展開範囲を拡大し、RA の研修会を順次開催しています。
この活動を通じて、職場のリスクの大きさに応じて対策の優先度を決め、計画的なリスク低減対策と職場管理対策を実施することにより、安全・安心な職場づくりに繋げることができます。

安全衛生担当者の声

総員参加で取り組む、安全宣言

労働災害を減らすためには、職場で働く皆さん一人ひとりの協力が必要です。安全について少しでも考えて、行動に移してもらうため、毎年、各工場で開催している安全衛生・環境大会の中で、経営層も含めて「わたしの安全宣言」を記入してもらいました。ぜひ職場でも安全宣言を実践して、安全について考える時間を増やしてほしいです。



環境安全部
一川

作業環境の改善

化学物質を取り扱う職場や粉じん、騒音が発生する職場において、法令に基づき作業環境測定を実施しています。第Ⅲ、第Ⅱ管理区分となった職場では、第Ⅰ管理区分となるように改善を進めています。
また、夏季には、暑熱職場において WBGT（湿球黒球温度：暑さ指標として用いられる）の測定、水分・塩分の補給、冷却保護具の支給、勉強会の開催、経口補水液の自販機設置など、熱中症予防に取り組んでいます。
オフィスでは、照度や温度・湿度を測定して、作業に適した環境を維持しています。冬季には各職場に加湿器を設置し、風邪の蔓延やインフルエンザの感染予防に努めています。
2015 年度には、厚生労働省より展開された「STOP！転倒災害プロジェクト」の活動の一環として、会社としても労使一体となって取り組み、転倒危険箇所マップの作成や歩車分離、職場懇談会テーマでの意見吸い上げ・対策、啓発活動など、転倒災害撲滅に向けた活動を展開しました。

Health Promotion Activities

健康増進の取り組み

健康の増進

当社は、「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！」というスローガンを掲げています。「自分の健康は自分で守る（自己管理する）」ことを基本認識として、従業員の健康増進に取り組んでいます。従業員の健康意識を高め、健康の自己管理を促進するため、社内報に健康情報を掲載しています。

健康診断

従業員が健康を保持増進できるように、健康診断で有所見の場合は産業医、診療医、保健師など等でフォローし、必要時には医療機関へ紹介し、連携を図っています。従業員の健康意識を高揚し、健康の自己管理を促進するため、社内報に健康情報を毎月掲載しています。

メンタルヘルスへのケアを強化

社内外の研修によるラインケア教育とともに、職場内では『セルフケアハンドブック』の読み合わせを実施し、疾病の未然防止ならびに自己管理の周知を図っています。また、社内講習会の実施や、不調を感じた従業員が相談できる『健康相談窓口』を開設するなど、心の健康づくりに努めています。
また、ストレスチェックを実施し、ストレスによる従業員の心疾患の未然防止のため、職場の環境が従業員の心身に与える影響を分析し、安全・安心な職場環境づくりに努めています。



セルフケアハンドブック

日本特殊陶業健康保険組合の取り組み

健康保険組合では、組合員とその家族の「こころ」と「からだ」の健康をサポートするため、会社および労働組合と協力してさまざまな取り組みをおこなっています。
健康維持・疾病予防として、メタボリックシンドロームの改善・予防、インフルエンザ予防接種補助、ウォーキング、バスハイクなど健康支援に関するイベントなどを開催実施しています。また、国内工場の診療所（3 か所）や、南伊勢町（三重県）の五ヶ所湾にある保養所の運営もおこなっています。

Social Contribution Policy

社会貢献方針

社会貢献方針

私たちは、経営資源を有効に活用し、「良き企業市民」として、社会に貢献します。

行動指針

- 次の活動分野を中心として取り組みます。
  - 当社グループの事業に関わりが深い分野や地域での活動
  - 各国・地域の文化を尊重し、交通安全の啓発など、地域社会に貢献する活動
  - 環境保全、学術・教育、文化の継承など、次世代社会に貢献する活動
- 役員・従業員が一市民として活動に参加できる風土をつくります。また、その行動を尊重し、支援します。

基本的な考え方

当社グループは、世界各地に拠点を設けています。私たちは、現地の文化や慣習を尊重し、地域社会と円滑なコミュニケーションを図ります。また、社会の一員として、ともに快適な社会づくりを目指し、地域振興や環境保全などのさまざまな社会貢献活動への参画に努めます。

地域に根ざした社会貢献活動を国内外グループで展開

日本特殊陶業

文化・芸術のさらなる発展と、地域社会活性化への貢献のため、ネーミングライツパートナーである日本特殊陶業市民会館（名古屋市）にてミュージカルが開催されました。2013 年から当社が主催しているこのイベントは、地域の皆さま、東日本大震災で被災され愛知県内で生活をされているご家族、そして従業員を招待しています。
2015 年は約 3,500 名もの方々に来場いただきました。



来場者の皆さまから
いただいたお礼状

NTK セラテック

社名変更を契機に、本社工場では地元（仙台市）に愛される企業を目指し、仙台市社会福祉協議会へリハビリ機器を寄贈しました。



日特スパークテック東濃

従業員の発案で地域（岐阜県可児市）の清掃をおこないました。二野本社工場と東濃工場から従業員とその家族、85 名が参加しました。



上海特殊陶業

休日に従業員が交差点に立ち、信号を守るよう通行者に知らせることで市内の交通秩序の維持に貢献しました。



米国特殊陶業

「Adopt-A-Highway」プログラムに参加し、ウェストバージニア工場前の幹線道路の里親となり、清掃や植栽活動をおこなっています。



英国 NGK スパークプラグ

従業員がヨーロッパ 5 か国を自転車で走破し、ダウン症のある人たちを支援するための資金を募りました。



ブラジル特殊陶業

地元のアーティストが学校で制作する彫刻の材料として、自社製のセラミックタイルを寄贈しました。



Global Eco Vision 2020

グローバルエコビジョン 2020

環境方針

私たちは、グローバルに展開するものづくり企業として、持続可能な社会の構築に寄与するため、総員参加のもと、環境保全と企業成長の両立を目指します。

行動指針

- 当社独自の技術を活かし、環境配慮製品の開発と提供に努めます。
- 環境保全のため、すべての事業活動を通じ、温暖化防止、資源有効利用および化学物質管理に重点をおいて取り組みます。
- 全従業員が積極的に環境保全活動に取り組むよう、環境意識の向上を図ります。
- 環境保全に関する法律、条例および協定を遵守します。
- 情報開示とコミュニケーション活動の充実を図り、地域との共生を目指した環境貢献活動をおこないます。
- これらを達成するため、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

基本的な考え方

環境問題は人類共通の課題です。そのため当社グループは、事業に伴う環境負荷を可能な限り抑制すること、環境改善に寄与する製品・技術を開発して提供することに、総員参加で取り組みます。また、地域社会をはじめとするステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを深め、ともに持続可能な社会の構築に寄与するよう努めます。

「グローバルエコビジョン 2020」を策定し、活動を開始

当社は環境保全活動を進めるにあたり、環境の中期目標を定めています。2016 年度からは、新たにグローバルエコビジョン 2020 として、ありたい姿を描き、活動を開始しました。
グローバルエコビジョン 2020 では、重点的に取り組む環境課題として「資源有効利用」「地球温暖化防止」「化学物質管理」「環境配慮製品開発」の 4 つを掲げました。これらの課題に、「環境意識



向上」「法令遵守」「コミュニケーション」の土台の上で、事業活動を通じて取り組むことにより、ものづくり力の強化、ブランド価値の向上を図り、当社はもとより、社会の持続可能な発展に貢献していきます。

「グローバルエコビジョン 2020」策定メンバーの声

「グローバルエコビジョン 2020」を策定して



環境安全部
中村

環境活動は、長期的な視点に立ち、皆で同じ方向を向いて取り組んでいくことが重要になります。当社は従前より環境の中期目標であるエコビジョンを定め活動を推進していますが、2016 年 4 月に、2020 年度に目指す姿を描いたグローバルエコビジョン 2020 を制定しました。
グローバルエコビジョン 2020 は、経営課題や事業課題と環境活動の方向性が一致することを目指し、何が社会から求められており、何が会社にとって重要か検討を重ね、特に重要な環境課題に焦点を当てた形としました。
このたび部門横断のワーキンググループの一員として策定に携わりましたが、今後はこのビジョンのもと、従業員一丸となって取り組めるように環境活動を推進し、環境面において“真の価値”を提供できるよう努めていきます。

環境行動計画

大項目	小項目	2020 年度目標
地球温暖化	生産	CO_2 原単位　2015 年度比 5%減（年平均 1%減）
	物流	効率的な物流の推進
資源枯渇	廃棄物	不良品の低減による廃棄物削減の推進
		廃棄物発生量の抑制を考慮した製品設計の推進
	水	効率的な水使用の推進
	原料	原料使用量の抑制を考慮した製品設計の推進
環境配慮製品	—	環境配慮製品認定制度の構築および環境配慮製品の拡充
有害化学物質	—	ELV・RoHS・REACH をはじめとした法規制への確実な対応
	—	環境負荷物質の代替化の推進
	—	HCFC の全廃

2015 年度目標と結果

環境経営

項目	2015 年度目標	2015 年度の結果	評価
グローバルで統一した活動の推進	グローバルエコビジョンを策定する	グローバルエコビジョン 2020 を策定した	○
企業経営に繋がる環境活動の促進	エネルギーや廃棄物のコストを見える化して、削減取り組みの促進に繋げる仕組みを作る	コストの見える化手法を検討したが、仕組みづくりまでは至らなかった	×

事業活動

項目	2015 年度目標	2015 年度の結果	評価
CO_2 排出量の削減	2007 年度比 ・排出量 10%減 2007 年度比 ・原単位 8%減	排出量：158,765 トン（2007 年度比▲24.0%） 原単位：0.569 トン／百万円（2007 年度比▲19.7%）	○
廃棄物・有価物排出量の削減	2007 年度比 ・原単位 30%減	原単位：0.0400 トン／百万円（2007 年度比▲59.1%）	○
水使用量の削減	2007 年度比 ・原単位 8%減	原単位：4.672m^3／百万円（2007 年度比▲38.4%）	○
PRTR 対象物質排出量の削減	2007 年度比 ・排出量 80%減	排出量：140.6 トン（2007 年度比▲34.0%） 代替化による使用量の削減はしたが、溶剤回収装置の導入による大気排出抑制の計画については、事業変動の影響などで導入に至らなかった	×
環境配慮製品の開発	LCA の全社展開	製品アセスメントの仕組みの見直しは行ったが、LCA の全社展開には至らなかった	×
化学物質管理の強化	サプライチェーンを含めた化学物質管理体制の構築	調査に時間がかり、システムへの展開が遅れたため、予定通りの化学物質管理体制構築には至らなかった	×
グリーン調達の促進	グリーンサプライヤー制度の拡充	予定通り、拡充した	○
使用済み製品のリサイクル	製品・包装材のリサイクル技術の確立	使用済み製品のリサイクル技術について検討どまりで、確立には至らなかった	×

物流による CO_2 排出量の削減	国内物流エネルギー 2007 年度比 ・原単位 8%減	原単位：0.359kL／億円（2007 年度比▲19.1%）	○
環境に配慮した営業活動	環境に配慮した営業活動の促進	環境配慮製品の拡販を実施するとともに、展示会、カタログなどで環境配慮製品の PR を実施した	○

社会連携

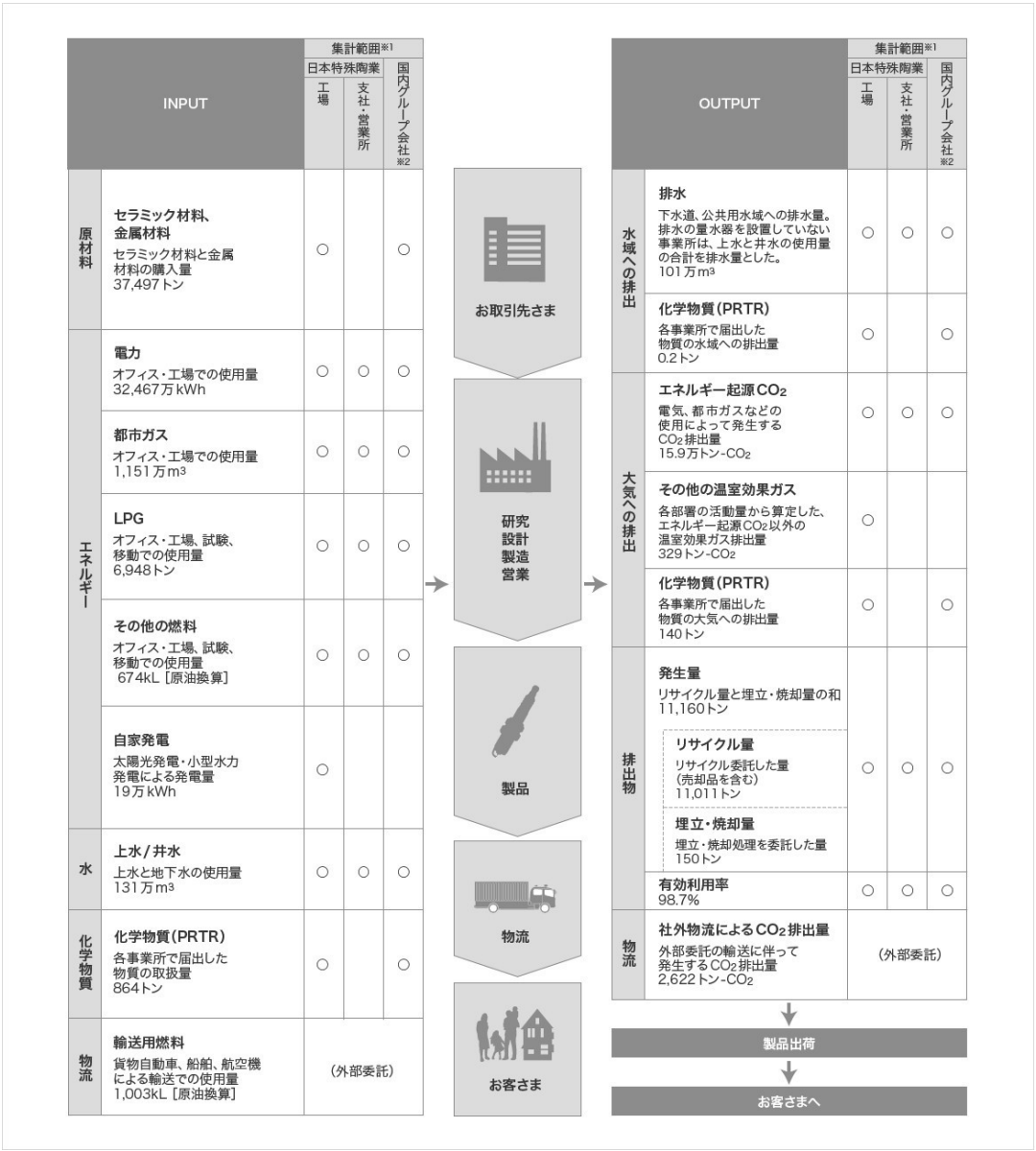
項目	2015 年度目標	2015 年度の結果	評価
情報開示の充実	グローバルな環境情報の開示の充実	CSR 報告書にて海外工場を含めた CO_2 排出量を開示した	○
コミュニケーションの充実	地域コミュニケーションの充実	近隣住民やステークホルダーの工場見学受け入れや EPOC 海外交流分科会へ継続して参加した	○
社会貢献の充実	地域社会貢献活動の充実	定期的に工場周辺の清掃を実施するとともに、地域の清掃活動にも参加した	○
生物多様性保全活動の充実	生物多様性保全活動の充実	各地域の生物多様性保全活動に参加した	○
環境意識の向上	環境教育の充実	従来の教育を継続実施して、法令講座など新たな教育を立ち上げた	○

Environmental Burdens from Business Activities

事業による環境負荷

事業による環境負荷

環境保全活動をおこなう上で、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は、活動の第一歩です。当社グループが使用する原材料やエネルギーなどの投入量（INPUT）と、事業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量（OUTPUT）を示すマテリアルバランスは、下図の通りです。



※1　INPUTとOUTPUTで報告する各量の集計範囲を○で示しています。
※2　国内グループ会社とは、日特アルファサービス、日特運輸、セラミックセンサ、NTKセラミック、南勢セラミック、神岡セラミック、日特スパークテックWKS、日和機器、日特スパークテック東濃を指します。

Environmental Management

環境マネジメント

基本的な考え方

環境保全活動を体系的、効果的に進めるため、グループ共通の環境方針のもとで環境マネジメントシステムを構築し、エコビジョンの実現を目指して総員参加で活動しています。システムの運用状況を内部監査で確認するとともに、中央および地区環境委員会にて、グループ・事業部・地区・部門部署の目標の進捗や課題の確認をおこない、継続的改善を図っています。

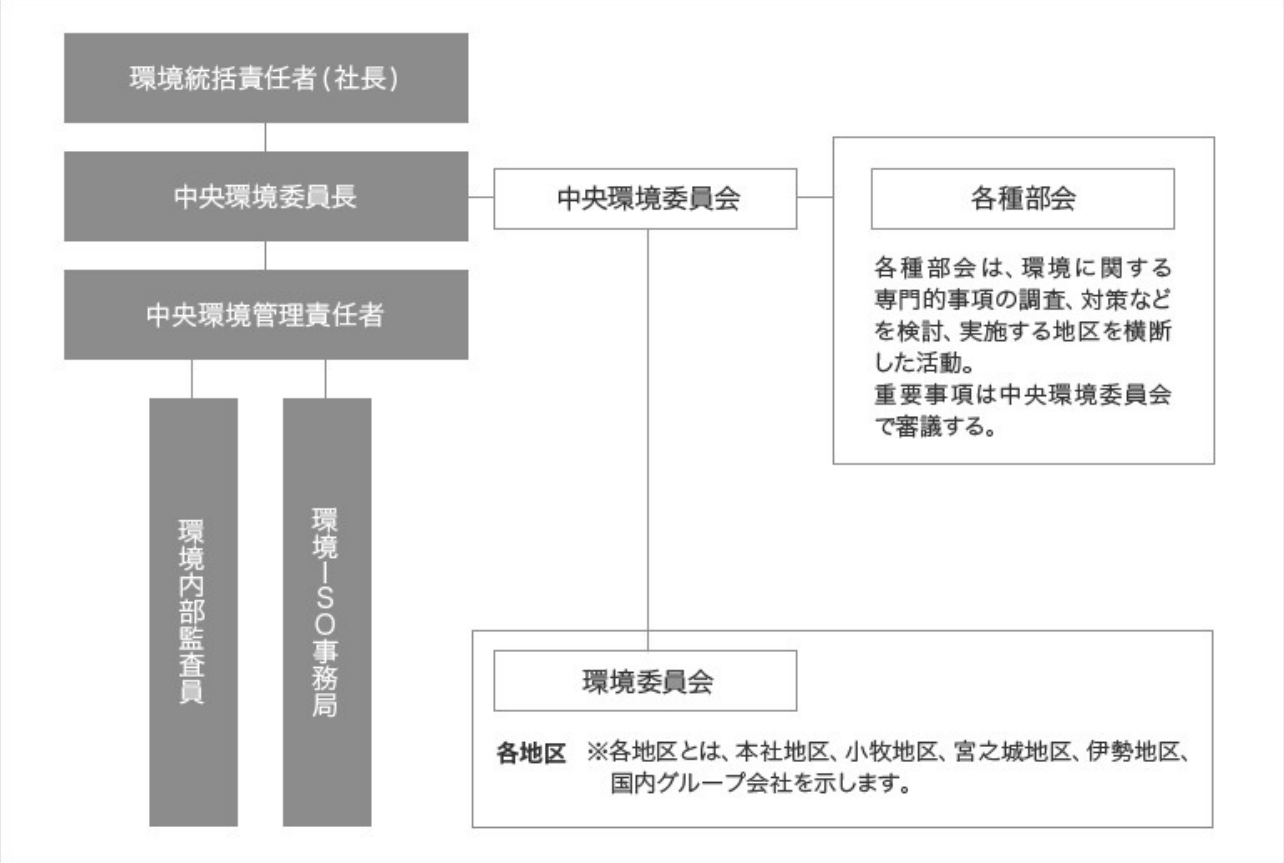


図　環境推進組織

環境マネジメントシステムの構築状況

当社グループは、当社および国内グループ会社 10 社で ISO14001 のグループ統合認証を取得しています。2015 年に ISO14001 が改訂されたことから、2016 年度に移行審査を受けるよう、準備を進めています。
その他の国内グループ会社および海外グループ会社については個別に ISO14001 の認証取得を進めており、2015 年度末で ISO14001 の認証を取得した海外グループ会社は 16 社となりました。

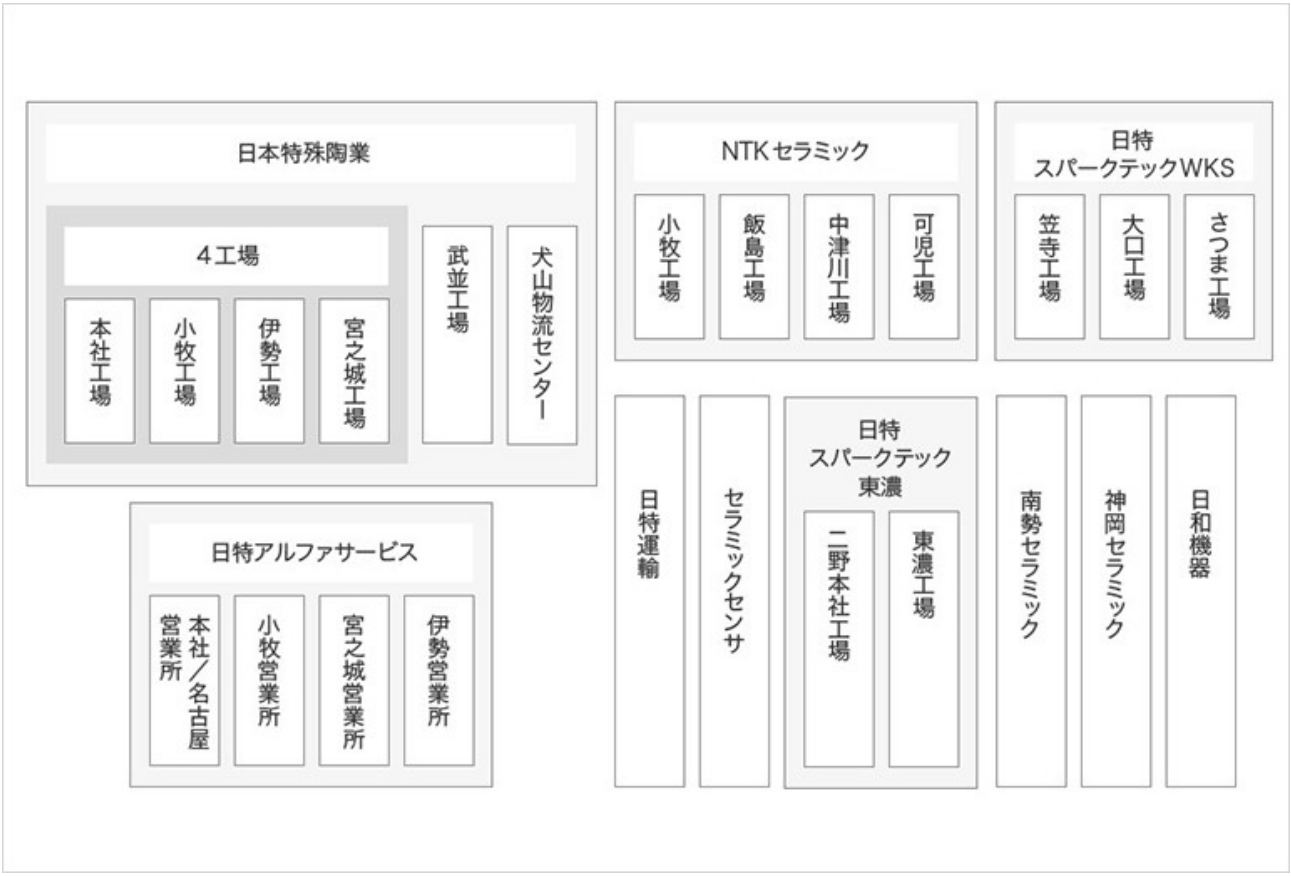


図 統合認証の適用範囲

ISO14001 認証取得拠点

環境リスクマネジメント

事業活動には、環境事故や環境汚染などのリスクが存在します。当社グループは、それらのリスクを特定し、リスクの低減や未然防止に努めています。

PCB の管理

2015 年 10 月に、本社工場および小牧工場に保管されていた PCB 廃棄物のうち、総重量の 51%に相当する量を指定機関において適正に処理しました。
なお、本社工場と小牧工場に残った PCB 廃棄物および日特スパークテック WKS にて保管している PCB 廃棄物については、引き続き厳重な保管管理をおこないます。

廃棄物処理業者の現地確認

廃棄物が契約通り処理されていることを確認するため、定期的に廃棄物処理業者を訪問し、確認しています。2015 年度は 54 社を訪問しました。

化学物質の漏えい防止

化学物質の漏えいによる土壌や水域の汚染を防ぐため、貯蔵タンクの二重層化による漏れの防止、配管の地上化による漏れの早期発見などの設備対応をおこないました。

緊急事態対応訓練

突発的な事故などの緊急事態が発生した場合に備え、定期的に対応訓練を実施しています。各部署で起こり得る事故と影響を想定し、汚染の防止に努めています。



緊急事態対応訓練の様子

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、現在は建造物の断熱材として一部が残存していますが、厳重な管理を継続しています。

法規制の遵守状況

環境法規制や自治体などとの協定を確実に遵守するため、厳しい自主基準の設定により、法規制違反や苦情の未然防止に努めています。
2015 年度は、国内で法規制違反が 5 件ありました。それぞれ管理・監視の仕組みに問題があったため、速やかに対策をおこない、再発防止に努めます。

大気・水質・騒音・振動のデータ

違反の件数

会社	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度
日本特殊陶業株式会社	0	0	1	3
グループ会社（国内）	1	0	2	2
グループ会社（海外）	1	0	0	0

苦情の件数

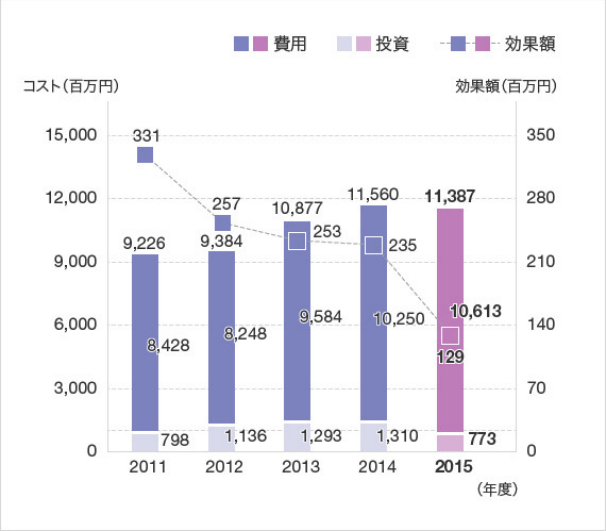
会社	2012 年度	2013 年度	2014 年度	2015 年度
日本特殊陶業株式会社	0	3	2	0
グループ会社（国内）	1	0	0	0
グループ会社（海外）	-	-	-	-

2015 年度の違反への対応

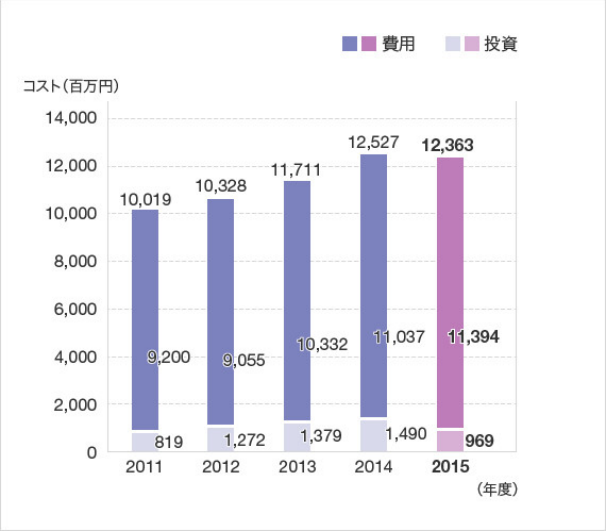
会社	状況	対策
日本特殊陶業 小牧工場	ボンベ庫新設（第 12 工場北側）に伴う、工場立地法の特定工場変更届出をおこなっていませんでした。	届出書を作成するとともに、再発防止策を検討中です。
日本特殊陶業 伊勢工場	危険物指定数量倍数が規定値を超過してしまい、少量危険物使用に関する届出などの対応が必要となりました。	少量危険物使用設備の届出をおこなうとともに、倍数が規定値を超えないよう、保管量の見直しをおこないました。
日本特殊陶業 伊勢工場	移設予定の水質汚濁防止法の対象設備を移設届出前に使用してしまいました。	設備の使用を中止し、移設の届出を実施しました。
日特スパークテック東濃 二野本社工場	消防法の届出対象物質を届出している数量を超えて保管してしまい、屋内危険物貯蔵所での保管量を超過していたことが環境 ISO の外部審査により判明しました。	指定数量（届出数量）を超えないように、管理方法を見直し、再発防止に努めました。
日特スパークテック東濃 東濃工場	消防法の少量危険物として届出をおこなっていない危険物を少量危険物屋内貯蔵所で保管していたことが環境 ISO の外部審査により判明しました。	管理方法を見直し、種別ごとに数量管理ができるチェックシートを作成し、再発防止に努めました。

環境会計

環境経営の推進にあたって、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。当社は 1999 年に環境会計を導入し、2003 年から対象範囲をグループに拡大し、活用を図ってきました。
2015 年度の環境保全コストは、単独で 11,387 百万円、グループで 12,363 百万円となり、前年度比 1.3%減でした。また、環境保全効果額は、単独で 129 百万円でした。



環境保全コストと保全効果額

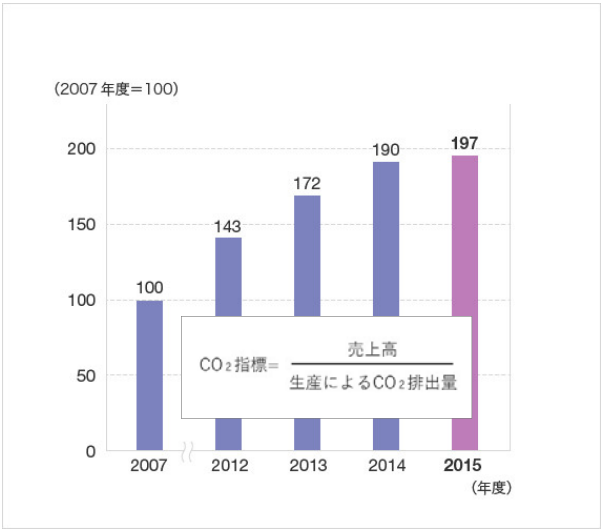


環境保全コスト（グループ）

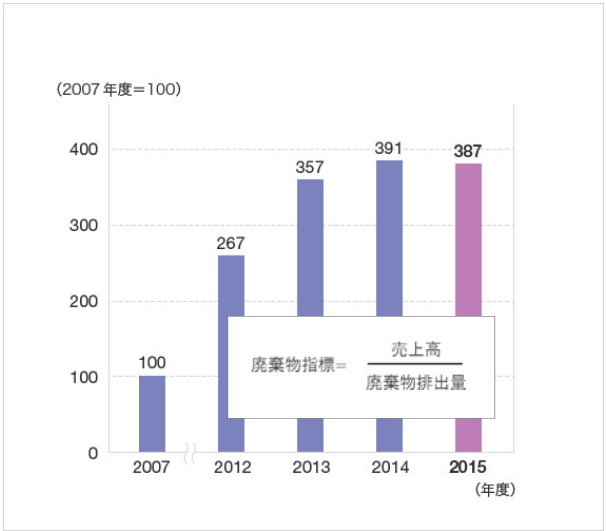
環境会計の詳細

エコ・エフィシェンシー（環境効率）

環境効率として、CO_2 排出量および廃棄物排出量の 1 単位あたりの売上高を算出し、その向上を図っています。
2015 年度は、事業変動による工場再編の影響で CO_2 が減少し廃棄物が増えたため、前年度に比べて CO_2 指標は上昇し、廃棄物指標はわずかに低下しています。



CO_2 指標



廃棄物指標

環境教育

従業員の環境意識の向上を図るため、環境教育を実施しています。
2015 年度は、これまで実施してきた環境基礎講座、環境負荷物質集計手順講座に加え、法令遵守の強化を目標として環境法令講座（施設編）を新設しました。
今後は、環境法令講座（化学物質編）を新規に開講する予定であり、部門部署での化学物質管理の強化に繋がるよう周知していきます。
2016 年度も環境教育を継続的に実施し、当社グループ従業員の環境に対する意識の底上げに努めていきます。


環境法令講座（本社）

講座受講状況（2015 年度）

項目	回数	受講人数
環境基礎講座	22 回	393 名
環境負荷物質集計手順講座	8 回	124 名
環境法令講座（施設編）	15 回	266 名

環境教育受講者の声

環境教育を受けて


日特スパークテック WKS
野田

今回、教育を受けて、私たちが日特グループの一員として環境に対して取り組む重要性を再認識しました。
私たち日特スパークテック WKS は、これまでは、笠寺（名古屋市）・大口（愛知県大口町）・さつま（鹿児島県）の 3 工場で生産活動をしていましたが、2015 年度に新しく本社工場（愛知県小牧市）を建設し、笠寺・大口からの移転集約を進めています。今後さつま工場と合わせた 2 拠点体制として活動していく予定です。
新工場建設・移転集約により、地中熱エネルギーを利用した空調の 30%効率化、全照明の LED 化、そして運搬ロス減による CO2 削減が可能となりました。
個人の取り組みとしては笠寺・大口工場のそれぞれ良い部分を取り入れ、今期は治工具の寿命延長による廃棄物削減を目標に、今後も通常業務と環境の取り組みを一体化した活動をしていく予定です。

お取引先さまへの支援

環境講習会の開催や、第三者認証を取得するための環境マネジメントシステムの構築支援をおこなっています。2007年以来、43 社から支援の申し込みがあり、そのうち 42 社が ISO14001 またはエコアクション 21 の認証を取得しました。現在、環境マネジメントシステム構築中のお取引先さまについても支援を継続しています。

環境マネジメントシステム講習会 2015 年度開催実績

項目	受講企業	受講人数
ISO14001 関係	10 社	16 名
エコアクション 21 関係	5 社	16 名

EMS 第三者認証取得支援 2015 年度実施実績

項目	認証取得企業
エコアクション 21 関係	1 社

Environmentally-friendly Products

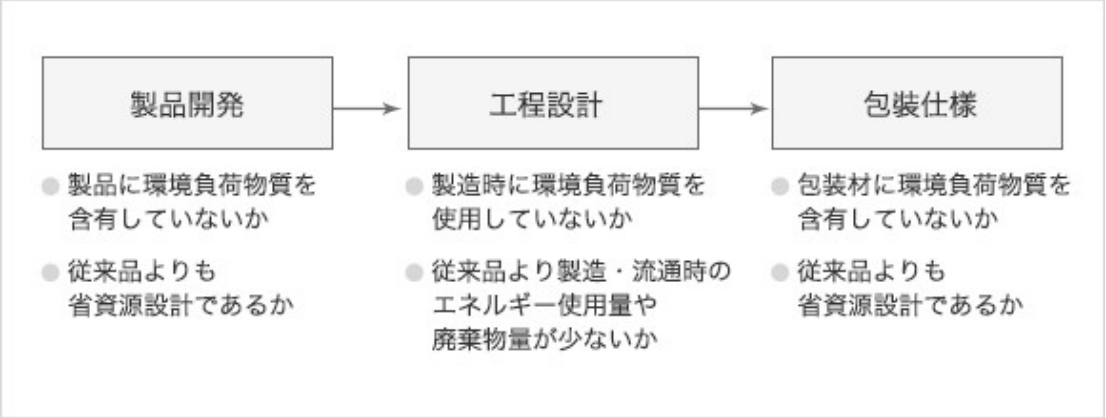
環境配慮製品

基本的な考え方

当社は、グローバルに展開するものづくり企業として、製品を通じて、世界中のお客さまからのご期待に応え、かつ、地球環境に貢献できるよう、環境に配慮した製品の開発、提供に努めています。同時に生産時の環境負荷の抑制に努め、製品ライフサイクル全体での環境負荷低減を目指しています。

製品アセスメント

製品ライフサイクル全体での環境負荷を低減するため、製品の新規開発や仕様変更の際に、製品アセスメントを実施しています。
製品アセスメントでは、製品開発、工程設計、包装仕様検討の各段階において、環境負荷物質の有無や省エネ、省資源設計になっているかなどを確認します。確認の結果、環境に著しい影響があると判断される場合には、対策をおこなって開発を継続します。



環境配慮製品の開発

当社は、自動車の燃費向上・排ガスの浄化に寄与するスパークプラグや自動車用酸素センサ、長寿命で省エネ・省資源に寄与する LED 用パッケージ・切削工具など、環境に貢献する製品を提供しています。また、固体酸化物形燃料電池（SOFC）など、環境分野の新規製品の開発を進めています。
今後は、製造工程での省エネ、省資源を今まで以上に促進するため、設計段階での作り込みを図る活動を強化していきます。それにより、製品機能、製造工程の両面で環境に貢献する製品の開発を進めていきます。

Hazardous Chemical Substances

有害化学物質

基本的な考え方

有害化学物質に関する規制や世の中の関心は、世界的に年々厳しくなっており、適切な対応が事業の継続には必須となっています。
当社グループは、環境負荷物質の取り扱いについて、（1）お客さまからの要求への対応、（2）グループ内での取り扱い、（3）お取引先さまからの調達、の 3 つの段階から成る管理体制を構築しています。
法規制やお客さまからの要求に確実に対応するのはもちろんのこと、環境負荷物質による環境や人体への影響を小さくするよう、環境負荷物質の使用と排出の削減に取り組みます。

お客さまの要求への対応

製品含有化学物質に関する規制の強化を受け、自動車や電機・電子業界をはじめとするお客さまからの遵守要請が強くなっています。欧州の REACH 規則を機に製品への化学物質の含有状況の調査が増加していますが、非含有宣言書の提出、IMDS や AIS などによる各種データの提出、管理体制に関する調査や監査への対応など、適切な対応に努めています。

グループ内での取り扱い

世界的に年々厳しくなる化学物質規制に適切に対応するため、製品への非含有管理と工場での使用管理をおこなっています。
有害化学物質には、規制の厳しさや有害性に応じて、ハザードランクを設定し、ランクごとの取り扱い基準を定めています。2015 年度は、ハザードランクの運用を見直し、使用可否を審査する体制を強化しました。
今後も、法規制やお客さまからの要求を確実に遵守するため、有害化学物質の代替化や、管理の強化を図っていきます。



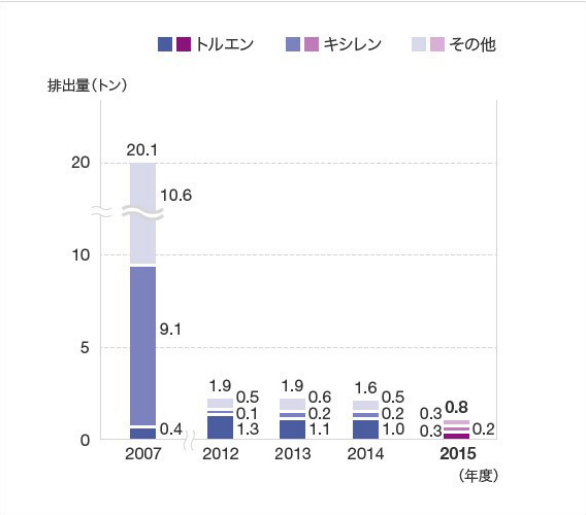
図　管理体系

ハザードランク

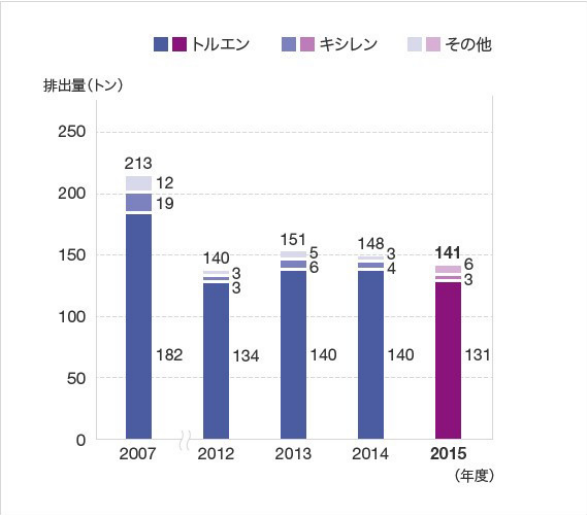
ランク	取り扱い基準	対象となる物質
禁止	使用を禁止する	法規則などで使用を禁止または強く制限されている物質
制限	代替化計画を立案し、使用量の削減をおこなう	禁止物質に相当する危険・有害性があり、特性上すぐに代替することが不可能な物質
要監視	製品に関わる購入資材に対して含有有無を把握する	禁止や制限はされないが、製品への含有の把握が求められる物質

工場での使用管理

工場では、PRTR 対象物質の排出量削減に取り組んでいます。エコビジョン 2015 では、排出量 2007 年度比 80%減を目指して活動してきましたが、事業変動などの要因により、結果は 2007 年度比 34%減にとどまりました。
今後も、使用量の削減や代替案を検討し、排出量削減を図っていきます。



PRTR 対象物質の排出量（単独）



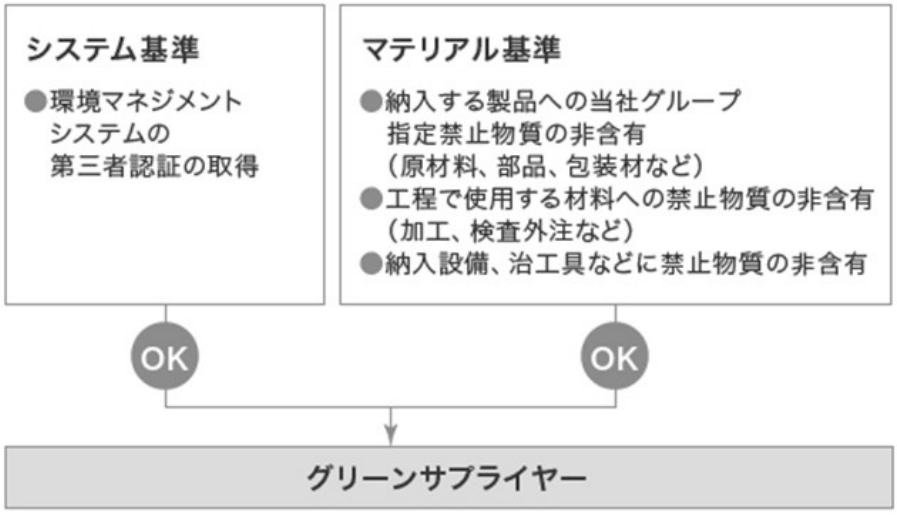
PRTR 対象物質の排出量（グループ）

各事業所の PRTR データ

お取引先さまからの調達

製品含有化学物質を適切に管理するためにはお取引先さまの協力が不可欠です。そのため、『グリーン調達ガイドライン』において、当社が禁止する有害化学物質を含有しないよう、お取引先さまへお願いしています。なお、当社のシステム基準とマテリアル基準を満たすお取引先さまをグリーンサプライヤーとして認定し、有害化学物質を適切に管理しています。

グリーン調達ガイドライン


システム基準
●環境マネジメント
システムの
第三者認証の取得
マテリアル基準
●納入する製品への当社グループ
指定禁止物質の非含有
（原材料、部品、包装材など）
●工程で使用する材料への禁止物質の非含有
（加工、検査外注など）
●納入設備、治工具などに禁止物質の非含有
OK
OK
グリーンサプライヤー


Certificate of Green Supplier
グリーンサプライヤー
認定証
貴社は、グリーン調達に関する当社システム
基準、マテリアル基準をいずれも満たしており、
環境配慮に優れたお取引先様として、グリーン
サプライヤーに認定します。
日本特殊陶業株式会社
調達本部・環境安全部

認定証

Global Warming

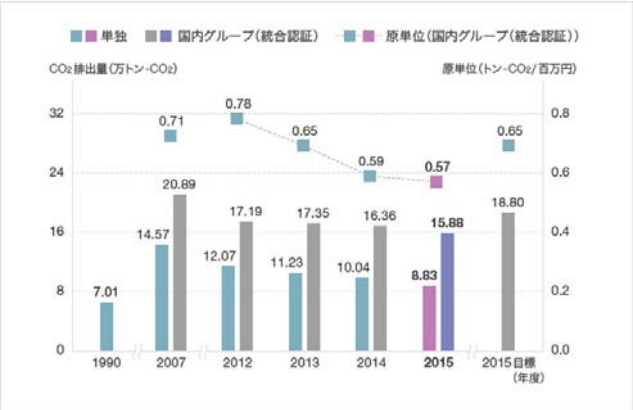
地球温暖化

基本的な考え方

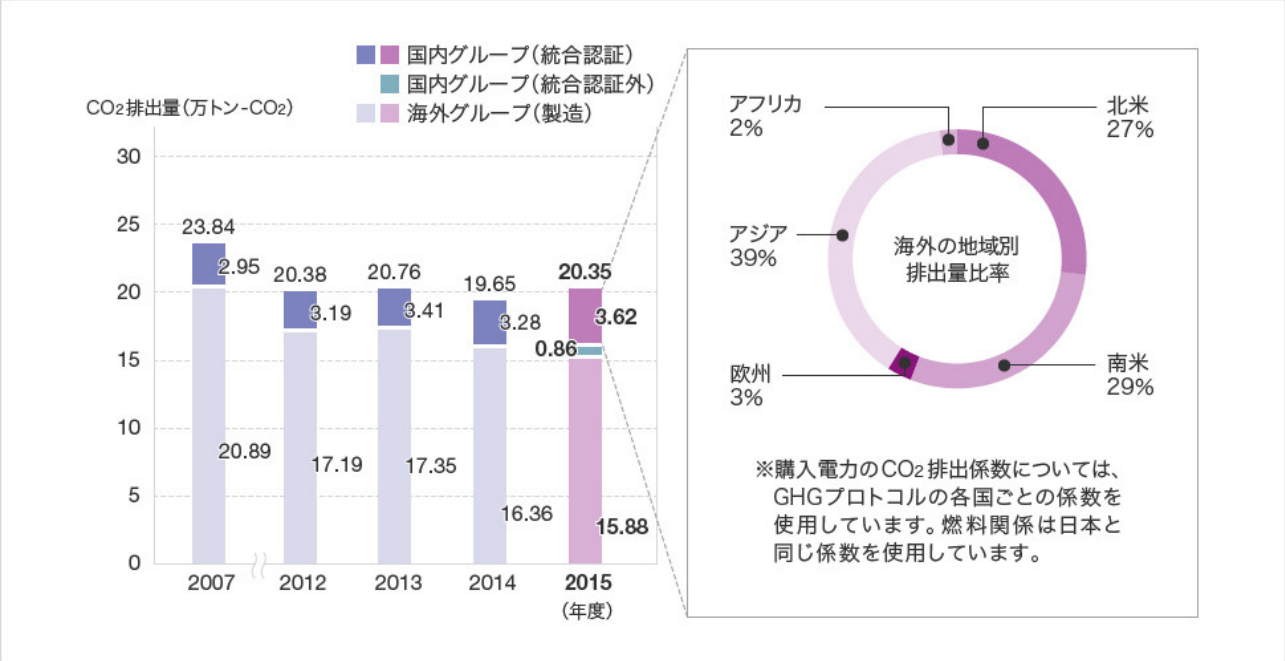
気候の大きな変動は、持続可能な社会の構築を妨げる恐れがあります。気候変動の緩和に貢献するため、エコビジョン 2015 では CO_2 排出量の削減目標を設定して対策を進めてきました。
2016 年度からは、エコビジョン 2020 に基づいて、長期的な視点で気候変動の緩和に貢献していきます。

CO_2 排出量の 2015 年度削減目標を達成

2015 年度の CO_2 排出量は 15.88 万トンであり、2015 年度目標 18.80 万トンを達成し、2014 年度比でも減少しました。また、原単位は 2007 年度に比べて 20%改善しました。
設備の更新（省エネタイプ）、製造条件見直しによる省エネ効果が要因です。



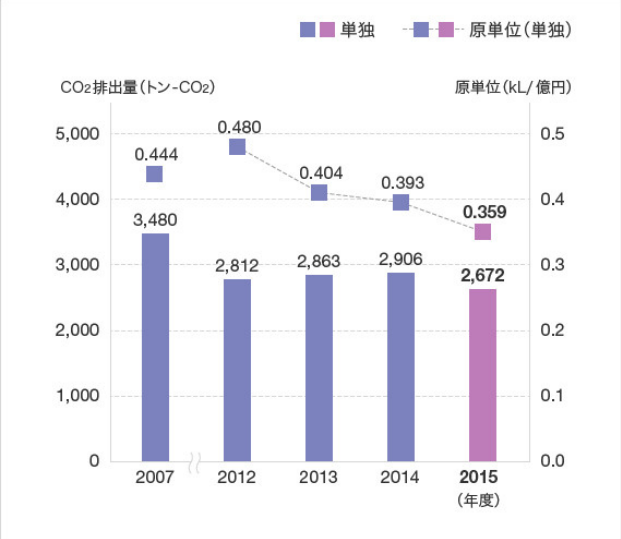
エネルギー起源 CO_2 排出量の推移（オフィス・工場）



CO_2 排出量の推移

輸送における省エネ

省エネ法の特定荷主として、輸送に伴う CO_2 排出量の削減に取り組んでいます。2015 年度は、エネルギー使用原単位が 0.359kL/億円となり、目標の 0.408kL/億円以下を達成しました。
輸送部門における梱包形態変更による梱包重量の削減、より近所の廃棄物処理業者への変更、および工場再編・集約化による輸送距離の短縮などが要因です。



荷主としての CO_2 排出量
※貨物輸送事業者へ委任した分も含む

オフィスにおける省エネ

休憩時の消灯・PC 電源 OFF はもちろんのこと、夏季はクールビズで室温 28℃、冬季はウォームビズで室温 20℃に設定し、省エネを図っています。
また、緑のカーテン、アーチサンシェード（日除け）の設置、エアコン室外機の遮熱などにより、夏季のエアコンによる電力消費を抑制しています。
2015 年度も PC サーバー機の統合、空調機の更新、蛍光灯の LED 化に取り組みました。

自然エネルギーの利用

自然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 3 基と太陽熱温水器を設置しています。小牧工場には、発電能力が最大 107kW の太陽光発電設備と小型水力発電設備を設置しています。2015 年度の発電量は合計 19 万 kWh で、64 トン分の CO_2 削減に貢献しました。

Depletion of Resources

資源枯渇

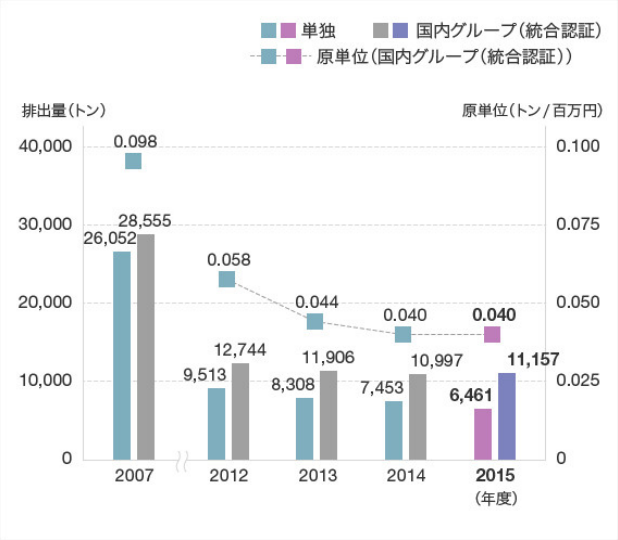
基本的な考え方

当社グループは、資源枯渇の対策として、製造工程における不良率を下げ、廃棄物排出量を削減し、排出する廃棄物が再資源化されるように処理することで社会へ貢献しています。
また、事業活動に使用する上水・井水を水資源と捉え、使用量の削減に取り組むことで、水資源課題の解決に貢献しています。

廃棄物排出量を削減

2015 年度の廃棄物原単位は 0.040 トン/百万円でした。製造工程におけるセラミック汚泥排出量の削減や、工程歩留り向上などの要因により、2007 年度に比べて原単位で 59%改善しました。

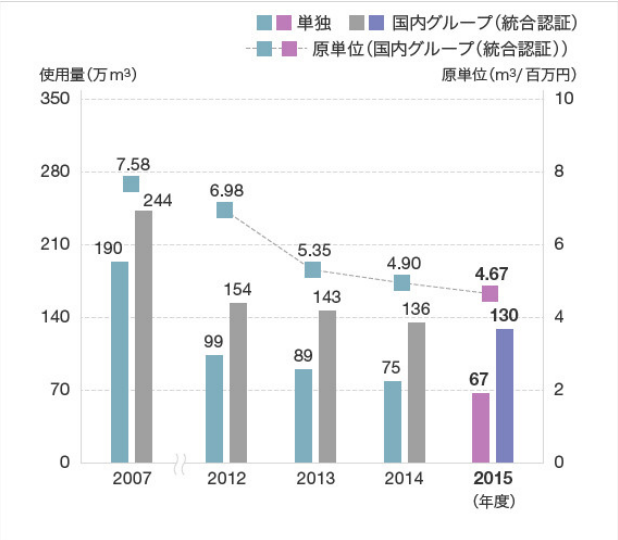
各事業所の廃棄物排出量



廃棄物排出量の推移

上水・井水の使用量を削減

2015 年度の水使用の原単位は 4.67m3/百万円でした。製造条件変更による節水、節水効果の高い設備への改造・更新などの要因により、2007 年度に比べて原単位で 38%改善しました。



上水・井水の使用量の推移

Environmental Communication

環境コミュニケーション

基本的な考え方

当社グループが事業を続けるためには、地域社会との連携を深め、社会から信頼される存在になることが重要です。それには当社グループの環境活動を知っていただくことが第一と考え、分かりやすく正確な情報開示とコミュニケーションに努めています。

見学の受け入れ

当社の環境活動や環境施設の見学を目的とした工場見学を受け入れています。実際に施設をご覧いただき、質疑応答などをおこなうことで、当社グループの活動をご理解いただくとともに、コミュニケーションを深めています。2015 年度は 9 件、1,296 名の皆さまが工場見学に参加されました。

環境懇談会の開催

近隣にお住まいの皆さまとのコミュニケーションの場として、環境懇談会を開催しています。日ごろの環境活動を説明して皆さまからご意見をいただくとともに、改善の機会としています。2015 年度は 10 件の懇談会を実施し、24 名に参加いただきました。

地域清掃活動

当社グループは、定期的に清掃活動を実施し、地域の環境維持に努めています。また、自治体などが主催する美化活動にも継続して参加しています。2015 年度は延べ 930 名が参加しました。



宮之城工場　清掃活動



セラミックセンサ　清掃活動

地域清掃の実績

生物多様性の保全

生物多様性は、世界的に保全の必要性が高まっており、当社グループにおいても地球温暖化防止、資源循環促進に並ぶ重要な環境課題です。
そのため、当社グループは、2013 年 4 月に生物多様性への取り組み方針を示した「日本特殊陶業グループ 生物多様性に関する指針」を制定しました。
この指針に基づき、エネルギーや資源の使用といった活動が生物多様性に影響を与えていることを認識したうえで、全ての事業活動においてその影響を低減するよう、お取引先さまや外部団体などと連携を図りながら取り組んでいきます。

生物多様性に関する指針

環境表彰制度を創設

環境活動の活性化を図ることを目的として、国内グループを対象に、優れた環境の取り組みを表彰する環境表彰制度を開始しました。
優秀な事例は、中央環境委員会の場で社長が表彰します。
第 2 回となった 2015 年度は、下記 12 件を表彰しました。

部門	部署	内容
製造	機械工具事業部　製造部	コーティング条件見直し（省エネ）
製造	i プロジェクト 製造課 1 係	焼成炉併用による光熱費削減（省エネ）
製造	プラグ小牧製造部セラミック 1 課	トロンメル玉石の微細化（省エネ）
製造	プラグ小牧製造部セラミック 2 課	ロング品番の飛び出し防止シリンダー設置（廃棄物削減）
製造	i プロジェクト 製造課 2 係	素子の合理化活動（省エネ）
製造	センサー製造部　第 3 課	危険物管理の見える化（法令順守強化）
製造	日特スパークテック東濃 東濃製造部第 1 課	FMEA 手法の点検による設備停止リスク低減
技術開発	グロープラグ部 メタル設計課	改善活動による仕上げ工程廃止（省エネ）
管理	NTK セラミック 環境 ISO 事務局	ECO ミーティングによる 環境意識向上
管理	センサー事業部	CO_2 排出量（原単位）5 年連続改善
品質管理	日特スパークテック東濃 品質管理課 二野品質管理係	分析装置の稼働時間短縮（省エネ）
営業	新商品マーケティング部	エコプロダクツ 2015 への出展

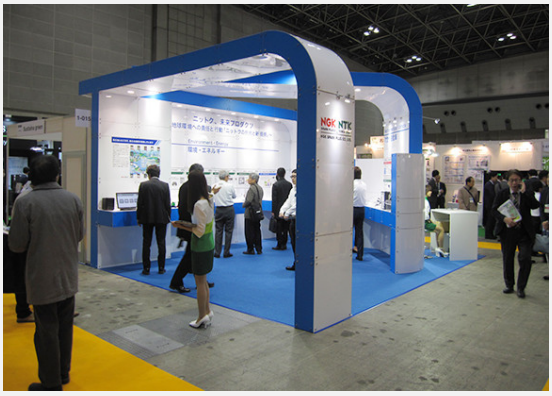
受賞部署の声

私たちの環境配慮型製品を社外へ発信し、次のビジネスに繋げたい！

2015 年 12 月『ニットク未来プロダクツ』を当社のテーマに、環境展（エコプロダクツ）に初出展しました。環境意識の高い来場者の皆さまとコミュニケーションする中で、新たなお客さまとの出会いがあり、ビジネスチャンスになりました。また愛知県知事や就職活動中の学生など、さまざまな来場者に当社の環境意識の高さを PR できたと思います。今回の出展は初めての試みでしたが、環境展示会という広い領域で情報発信をおこない、新たなビジネス交流の場に繋げられたことは、マーケティング部門として嬉しく思っています。今後も引き続き当社の良いモノを PR し、ニーズを捉え、ビジネスに繋げていきたいと思います。



新商品マーケティング部
村松（写真中央）



エコプロダクツでのブース全景

Third-Party Review

CSR 報告書 2016 に対する第三者意見

「CSR 報告書 2016」は、情報開示方針に基づき、分かりやすく、信頼できる報告書を目指して編集しています。より良い報告書に向けて客観的なご意見をお聞きするため、SGS ジャパン株式会社の都倉様から第三者意見をいただきました。

CSR 報告書 2016 に対する第三者意見



SGS ジャパン株式会社
サステナビリティサービス部
主任検証人
都倉　知宏　様

2016 年 CSR 報告書では、ガバナンスの強化として、社外取締役を３名体制とされたことが報告されており、インタビューにおいてもこの体制構築における組織としての狙いと社外取締役各人の力量が適切に整合していることをご説明いただきました。各人の選任理由は『コーポレートガバナンス報告書』の一部としてウェブサイトでも報告されています。また、当報告書では言及されていませんが、執行役員を離れた副会長が代表取締役として取締役会に入っていることも、ガバナンスの強化として考えることができます。これらの取り組みは、トップメッセージでもコミットされている、強固なガバナンス体制を構築することによる、組織の透明性の確保と健全な経営を今後も継続していくための体制強化として評価でき、ステークホルダーからの信頼を得ることにも繋がる取り組みといえます。

昨年報告されていた海外における独禁法違反に対する再発防止への取り組みは、直接的には競争法啓蒙セミナーや海外法人に対する監査の実施が報告されています。また、トップメッセージにおいても、従業員一人ひとりの意識が重要であることを強く述べられており、コンプライアンス強化のための研修の継続的な実施についても報告されています。

コミュニケーションの基本と考えるあいさつ運動は、今年度も継続して実施されています。社会的責任にはあらゆるステークホルダーとのコミュニケーションが重要であり、良好な相互関係は、コンプライアンスの遵守にも繋がります。また、組織強化の基礎でもあると考えます。ぜひ今後もあいさつ運動を継続していただくとともに、風通しの良い社風づくりの維持を期待いたします。

サプライヤーに対してもEMS（環境マネジメントシステム）構築支援を継続実施されていることが報告されています。EMS 以外にも、安全衛生管理や品質管理手法などについてもセミナーを開催するといった支援活動を実施され、サプライヤーとの互恵関係を重要視されている姿勢が表れています。これらの活動は、品質面の向上もさることながら、あいさつ運動と同様に、良好な関係構築による、ガバナンス強化およびコンプライアンス強化に繋がると考えます。こちらも継続的に実施していくことを期待します。

環境面の報告は毎年非常に充実しており、数値やグラフなどの情報、目標と結果、過去からの経緯など、組織の変化する状況が分かりやすく、比較しやすい内容と考えます。一方で、環境以外の課題は、当報告書内での詳細なデータや取り組み内容が少なく、ステークホルダーにとっての分かりやすさという視点では物足りない状況です。例として挙げた社外取締役の力量についても、報告書内では抽象的な表現となっていたため、ウェブサイトで追加の情報を自ら確認し、知り得た、といった状況です。報告書は紙面に限りがあり、かつ、あまりに多い情報は焦点がぶれてしまう恐れがあるため、現状のコンテンツとなっていると理解していますが、関連する情報のウェブサイトリンク先を紹介するなど、環境面以外の情報の充実について課題が残ります。
近年、CDP（カーボン・ディスクロージャー・プロジェクト）や DJSI（ダウ・ジョーンズ・サステナビリティ・インデックス）などをはじめとした質問書には、環境データの検証を求めている項目が多数存在します。これは、多くの投資家が報告データの正確性に係る第三者検証を受けることを要求していることを意味します。日本特殊陶業グループのようにグローバルで活躍している企業は、特に投資家からの要望も強くなっているため、今後はデータの第三者検証を受けた上で外部に発信することを期待します。

※このコメントは、本書が一般に公正妥当と認められる環境報告書などの作成基準に準拠して正確に測定、算出され、かつ事項が漏れなく表示されているかどうかについて判断した結論を表明するものではありません。

第三者意見をいただいて

このたびは「CSR 報告書 2016」に対する貴重なアドバイスをいただき、まことにありがとうございました。都倉様には、ご意見を 4 年続けてお願いしました。その間の当社の変化を見つめられた上でのコメントに、重みを感じております。
私どもは、当社に期待を寄せてくださるステークホルダーの皆さまに、「飾らない当社をお見せする」、という思いを持って今年も CSR 報告書を作成しました。
コーポレートガバナンスをはじめ、企業に対する社会の要請は年々増しています。仕組みや体制を作ればお終いという姿勢は受け入れられず、実効性の伴う姿をお示しすることが肝要と考えております。
今回の報告書で、ステークホルダーの皆さまのご期待に沿う情報をお伝えすることができたのか、お読みいただいた忌憚のないご意見をお聞かせくださいますよう、どうぞよろしくお願い申し上げます。
当社は 2016 年の今年、創立 80 周年を迎えました。皆さまからの声やご期待に沿う CSR 活動をもって、さらなる未来においても皆さまの信頼にお応えできる企業であり続けられるように、私どもは努めていきます。

日本特殊陶業株式会社
経営戦略本部 リスク管理部部長
二村 雅也

CSR目標と実績2016

CSRに関する詳細情報

評価基準 :目標達成 :目標の80%以上を達成 :目標の80%未満

中期目標(2015年度目処)	2015年度の目標	2015年度の実績	評価	中期目標(2020年度目処)	2016年度の目標	担当部門
取り組み分野:マネジメント						
全社的CSRマネジメント						
グローバルでのCSRのPDCA推進	CSR委員会の機能と運営手法の見直し(継続)	4月開催のCSR委員会より、機能および運営方法を改善しました。		グローバルでのCSRのPDCA推進	● 国内外グループ会社におけるCSRのPDCAの推進 ● CSR方針の見直し	リスク管理部
	国内グループにおけるCSRのPDCAの推進	各社の期末結果を確認するとともに、117期目標を集約しました。				
	海外法人におけるCSRのPDCAの推進	各社の中間進捗を確認しました。				
グローバルでのCSR浸透活動の推進	国内グループでのCSR浸透活動の充実	「CSR初級研修」を1,651名に対して実施しました。		グローバルでのCSR浸透活動の推進	● CSR教育の継続実施 目標受講者数2,000名 ● CSR報告書ダイジェスト版による職場教育の推進	リスク管理部
コンプライアンス						
●全社的推進体制						
グローバルでの推進体制の整備と違反対応の徹底	国内グループでの推進体制の充実および、海外子会社での対応リスクの把握	● コンプライアンス方針を改訂し、グループコンプライアンス規程を制定しました。 ● 海外グループ会社において、各国の固有リスクを考慮した規程を制定し、体制構築を推進しました。		グローバル推進体制の構築	● グループ会社の規程(推進体制)整備 ● 外国公務員贈収賄防止対応等、高リスク案件の取り組み	コンプライアンス委員会
				ヘルプライン内容教育の継続	セミナーおよびコンプライアンス通信による教育とポスターによる啓発の継続	コンプライアンス委員会
未然防止活動の実施	コンプライアンス意識・知識の向上	● コンプライアンスセミナーを29回開催し、916名が受講しました。 ● コンプライアンス通信を15回発行しました。		コンプライアンス意識・知識研修の継続	● セミナーの受講対象者拡大 ● コンプライアンス通信の継続発行	コンプライアンス委員会
意識調査などによる定期的な実態把握	継続実施し、職場リスクや風土変化のフィードバック実施	コンプライアンスアンケートを実施し、部署別に分析結果をフィードバックしました。		コンプライアンス意識・知識、職場風土変化のモニタリング継続	コンプライアンスアンケートの実施	コンプライアンス委員会
●機密管理						
全社的機密管理のPDCAの継続的改善およびグローバル展開	当社での運用の継続的改善と子会社への展開	機密管理に関するeラーニングのコンテンツを作成しましたが、展開には至りませんでした。		当社および国内グループ会社への教育ツールの展開と実施状況および有効性のモニター	当社における機密管理に関するe-learningコンテンツの展開運用	機密管理委員会
	全社的機密管理の国内グループへの拡大展開	国内グループ各社の機密管理組織の明確化、ルールの文書化と運用状況の実地確認を行いました。		グループ会社を含めた機密管理の継続的な改善および運用状況の監視体制の確立	● 国内グループ会社:定期点検の継続実施と各社に実態に応じたフォロー ● 海外グループ会社:グループ規程に照らして各社の現状・問題点の確認	機密管理委員会
●輸出管理						
輸出管理の専門教育と監視体制の強化	輸出管理上のリスクの未然防止	● 海外出向者に対して、赴任先の輸出規制に関する情報提供を行いました。 ● 海外子会社からの輸出状況の確認は完了しませんでした。		グループ会社を含めた適正な輸出管理実施状況の監視体制の確立	● 海外子会社からの輸出状況の確認とリスクの把握 ● 国内子会社の輸出管理のサポート(教育等)	輸出管理委員会

評価基準 ：目標達成 ：目標の80%以上を達成 ：目標の80%未満

中期目標(2015年度目処)	2015年度の目標	2015年度の実績	評価	中期目標(2020年度目処)	2016年度の目標	担当部門
●情報セキュリティ						
グローバルでのネットワークセキュリティ標準の策定	情報漏えいリスクの継続的防止	● 国内外のグループ会社にアンケートを実施し、セキュリティレベルを把握しました。 ● バックアップデータの保存方法を変更しました。		グループ情報セキュリティ規程展開による、グループ会社の継続的なセキュリティリスク低減	グループ会社のセキュリティレベル向上に向けた計画策定	情報システム部
●知的財産権の尊重・保護						
知的財産権に関する機密管理・コンプライアンス体制の確立	他社知的財産権を尊重した活動の充実・拡大	主力製品に関するパテントレビュー活動を設計審査会前に行う仕組みを継続実施しました。		グループ会社を含めた、主力製品に関するパテントレビュー活動を設計審査会前に実施	● パテントレビューの継続的実施 ● 留意特許の抽出および対策案の立案・管理	知的財産部
	事業部の知的財産活動体制の確立と模倣品対策の促進	● 知財運営会議、知財推進委員会を開催し、全社知財活動情報の共有化を図りました。 ● 中国、アセアン、中東にて模倣品の摘発・税関差止を実施しました。また、中東、アセアンに関する情報収集を実施しました。		新興国を中心に巧妙化した模倣業者に対する新たな対応方法の確立	従来未着手の新興国における模倣品対策の実施	知的財産部
	パテントポートフォリオを用いた自社特許群の構築活動の継続	他社情報として加える項目を決定し、それを反映するための仕組みを立案しましたが、実施には至りませんでした。		他社情報を加えたパテントポートフォリオを用いて、差別化特許を15%以上出願	他社情報を用いたパテントポートフォリオの作成に向けた仕組みの確立・実行	知的財産部
				当社ブランド体系強化への商標面からの関与	新たに当社グループに加わった関連会社のブランド体系構築の商標面からの関与および支援	知的財産部
				グループ会社を含めた知的財産教育の充実	NTKセラテックでの研修実施	知的財産部
リスクマネジメント						
●BCP ／ BCM						
全社的BCPの再点検・整備とBCMへの移行	有事に使える実効性のある全社防災訓練および、BCP訓練の開催	● 11/4に「全社防災訓練」、12/7に「BCP訓練」を実施しました。 ● 国内グループ6社に安否確認システムを導入しました。		● 国内グループ会社に事業継続マネジメントシステムの展開 ● 地震以外の災害にも対応できるマネジメントシステムの構築	危機対応プロセスの改善	BCM－WG
グローバルでの調達BCPの構築	調達BCPの継続的対策実施とグループ会社への展開	調達BCPの取り組みを進めていますが、一部のグループ会社への展開が遅れました。		調達BCPの仕組み構築とグループ会社への展開・運用	● 当社の調達BCPの仕組み構築と運用 ● 計画したグループ会社への展開	調達本部
IT-BCP施策の実践	非常事態発生時のシステム保全の充実	緊急用PC、ソーラー蓄電器を準備しました。また、UPS操作および仮想サーバ復旧手順を確認しました。		サーバインフラのIT-BCP対策(クラウド活用)	社内クラウド環境の構築	情報システム部
●全社的リスクマネジメント						
当社に適合した全社的リスクマネジメントの構築	業務リスクに関する全社的リスクマネジメントの構築と運用	グループリスクマネジメント規程を制定しました。		当社に適合した全社的リスクマネジメントの構築	● リスクマネジメント規程の制定 ● グループ会社のリスクマネジメント規程制定 ● グローバル危機管理マニュアルの完成	リスク管理WG

評価基準 :目標達成 :目標の80%以上を達成 :目標の80%未満

中期目標(2015年度目処)	2015年度の目標	2015年度の実績	評価	中期目標(2020年度目処)	2016年度の目標	担当部門
取り組み分野:お客さまとともに						
安全・品質						
ものづくり力強化のための全社的な製品、業務、しくみの継続的改善	再発防止の水平展開と未然防止の実践による品質問題の削減(新たな制度、仕組み、風土・文化の創出)	事業部ごとに固有リスクと残存リスクの評価結果をグラフとコメントで可視化するフォームを完成しました。		すべてのお客さまのためのものを中心とした品質保証をグループ全体に広める	● 全社QMS体制の整備と確立 ● 顧客クレームの真因追求の実践と再発防止の徹底 ● 日特グループの計測管理レベルの向上 ● 計測視点での設備保証精度の向上 ● ゲージのグローバル調達体制の確立	全社品質委員会、品質統括本部
	総合的な品質力の向上活動の推進(品質新化～全業務品質の向上)	SDCAを国内4工場13か所、国内グループ会社8社に展開しました。				
	全社的品質意識の向上活動、およびNQCサークル活動を通じた人財育成と組織力強化推進	● 品質トップ巡視を国内6か所、海外5か所で実施しました。 ● NQC活動専門員会を通じた人材輩出として、研修会を18回実施しました。		すべてのお客さまの価値提供を目的とした品質経営をグループ全社へ展開	● 生産運営革新に向けた統一基準の確立と浸透 ● 製品実現における品質技術の活用を通じた技能レベルの向上 ● 職場・継続型小集団活動の普及拡大と人材育成基盤確立	全社品質委員会、品質統括本部
取り組み分野:株主・投資家の皆さまとともに						
情報開示						
財務報告に係る内部統制状況の維持・向上	財務報告に関わる内部統制監査として各法人を訪問する	財務報告に関わる内部統制監査として各法人を訪問しました。		ステークホルダーからの信頼向上に繋がる情報発信	ステークホルダーとのコミュニケーションの充実・拡大	広報部
グローバルでの分かりやすく親しみやすい情報発信	国内外で当社を理解してもらうための分かりやすく親しみやすい情報発信	● グローバル版の社内報を発行しました。 ● 「CSR報告書2015」を冊子とウェブで発行しました。		グローバルでの分かりやすく親しみやすい情報発信	CSR報告書とWEBの充実	リスク管理部
				機関投資家向けIR戦略の仕組み構築	決算・開示に関する分析データの提供充実	経理部
ステークホルダーの期待と社会トレンドの変化を捉えた情報発信				ステークホルダーの期待と社会トレンドの変化を捉えた情報発信	ステークホルダーの期待と社会トレンドの変化を捉えた情報発信	リスク管理部
取り組み分野:従業員とともに						
雇用・人権						
経営戦略・経営方針を実現するための人事制度・教育体系の確立	新人事制度の定着化および国内法人への展開に向けた準備	● 新人事制度を運用し、一部見直しを行いました。 ● 国内のグループ2社に導入しました。 ● 2016年4月導入予定の2社の準備を行いました。		明確な期待値に対する公平な評価を実施	人事制度改革の推進 ● 導入済みの会社における制度の定着化 ● 国内グループ会社への展開準備 ● 新制度未導入会社の各社状況把握	人事部
職能別人材育成システムの構築	教育訓練計画プログラム(ETP)の事業部展開および新人事制度に基づいて企画した研修の実施	● 個人評価、教育訓練計画を作成しました。大半の部署で教育を開始しました。 ● 企画した研修をすべて実施しました。		各グループ会社のリーダーを対象にした教育プログラムの設定	プロフェッショナルの育成制度・研修プログラムの調査・方針の策定開始	人事部
人材採用マネジメントの確立	人材採用力の強化	求める人材を採用することができました。		多様な人材の戦略的な採用	多様性人材を採用する仕組みのプランニング	人事部

評価基準 :目標達成 :目標の80%以上を達成 :目標の80%未満

中期目標(2015年度目処)	2015年度の目標	2015年度の実績	評価	中期目標(2020年度目処)	2016年度の目標	担当部門
雇用・人権						
グローバルでの人材登用の推進	グローバル化の推進	● 年4回のHRレポートを発行しました。 ● 世界人事会議を開催しました。		経営戦略推進に資する人事人材機能の実現	海外主要グループ会社の人事制度調査	人事部
ダイバーシティの推進	ダイバーシティの推進(女性)	● 取り組みが進んでいる17部門を表彰し、取り組みを全社に紹介しました。 ● 短時間勤務制度の運用見直し、傷病休暇の柔軟化、不妊治療のための特別休暇の導入を行いました。 ● 次世代リーダー育成研修、基幹職向け講演会、女性交流会を開催しました。		女性活躍推進の一層の促進	● 全部署の課題を抽出し、課題解決を図る ● 基幹職向け講演会、女性交流会の継続開催	人事部
				介護離職者ゼロ	介護制度の見直し	人事部
				障がい者雇用の法定人数の達成	特例子会社の設立検討	人事部
				シニア層の活躍促進	雇用継続者への目標管理制度の導入	人事部
労働安全衛生						
新リスクアセスメントの浸透と定着	新リスクアセスメントの浸透・定着	新リスクアセスメントの普及浸透活動を行いました。		グローバル安全文化構築に向けた、災害が起きにくい体制の構築	● 業務事故の撲滅 ● 作業環境の改善 ● 健康づくりの推進 ● 教育・訓練・啓発の充実	安全衛生委員会、環境安全部
安全に行動できる人づくりとグローバルでの安全文化の醸成	職場の作業環境(安全面・衛生面)の維持と改善	● 作業環境測定結果に基づき、6職場を改善しました。 ● ストップザ転倒災害活動を展開しました。			● 部門・事業所の主体的安全衛生活動の支援推進 ● 国内、海外工場の活動の共有化	安全衛生委員会、環境安全部
安全に精通した人づくりと教育体系・システムの構築	安全衛生教育・訓練・啓発の充実	● 即場KYの定着活動を実施しました。 ● 安全衛生環境大会を4工場で開催し、安全衛生意識の向上を図りました。				
健康リスクを最小化する体制・意識づくりとシステムの構築	自己管理の推進と健康注意者への職場確認	● 保健指導を実施しました。また、各工場で衛生講話、健康増進フェアを開催しました。 ● 小牧工場において、部門ごとにメンタルヘルス勉強会を開催しました。		メンタル疾患発症率の低下による生産性向上	ストレスチェック制度の運用	安全衛生委員会、人事部

取り組み分野:お取引先さまとともに

CSR調達						
お取引先評価の新基準の運用	新基準による定期評価の継続的実施・改善と国内子会社展開	● 定期評価の仕組みの継続的改善を図りました。 ● 国内グループ会社にWGを設置しました。		グローバル最適調達に向けた評価の仕組みの改善とグループ会社への展開・運用	● 当社での評価の改善 ● 計画したグループ会社への展開	調達本部
グローバルでのCSR調達の展開	CSR調達の定着・啓発活動	● 会社方針説明会でCSR調達への協力を要請しました。 ● CSR自主チェックシートを一部見直し、お取引先さまに回答いただき、全体傾向を把握しました。 ● お取引先さま30社に対して、CSRセミナーを開催しました。		CSR調達の定着によるサプライチェーンにおけるリスク低減	● 会社方針説明会での発信 ● リスク分析と低減に向けた構想・立案 ● 構想案のお取引先さまに対するトライアル開始	調達本部、リスク管理部
				お取引先さまセミナー等を活用したリスク低減に向けた教育・啓発の推進	お取引先さまセミナーの内容改善、対象取引先の拡大	調達本部、リスク管理部

評価基準 :目標達成 :目標の80%以上を達成 :目標の80%未満

中期目標(2015年度目処)	2015年度の目標	2015年度の実績	評価	中期目標(2020年度目処)	2016年度の目標	担当部門
取り組み分野:地域社会・国際社会とともに						
社会貢献						
■社会貢献活動の充実	社会貢献活動への積極的参加	国内外グループ会社が実施する社会貢献活動の情報を収集し、分析しました。		社会貢献活動を通じて、日特グループの社会的地位の継続的向上	当社ならではの永続的な社会貢献活動の検討	広報部
取り組み分野:環境を守るために						
環境						
エコビジョン2015の達成と環境経営のグローバル化	グローバルエコビジョンの策定	グローバルエコビジョン2020を策定しました。		グローバルエコビジョンの達成に向けた環境活動の推進	地球温暖化 ● 生産CO_2 原単位 2015年度比1%減 ● 物流CO_2 効率的な物流の推進	環境委員会、環境安全部
	環境負荷の低減活動の推進	CO_2排出量、廃棄物排出量、水使用量、物流によるCO_2排出量の削減活動を推進し、すべて目標を達成しました。				
	ISO2015年改訂版対応の内部監査員養成教育の準備	内部監査員の力量を明確化し、認定プロセスを決定しました。			資源枯渇 ● 廃棄物 原単位 2015年度より改善 ● 水 原単位 2015年度より改善	環境委員会、環境安全部
	サプライチェーンを含めた化学物質管理体制の構築	● JAMAシートによるお取引先さまへの調査を開始しました。 ● お取引先さまから入手したデータを製品含有化学物質管理システムに取り込んで管理しました。			有害化学物質 ● 規制を先取りした環境負荷物質の代替化推進 ● HCFC対象機器の代替化計画の策定	環境委員会、環境安全部
	生物多様性保全活動の充実	宮川ルネッサンス活動に参加し、毎月、宮川の水質調査を実施しました。			環境配慮製品 ● 省エネに寄与する開発設計活動の強化	環境委員会、環境安全部
	LCAの全社展開	● 環境配慮製品の評価シートを作成しました。 ● 製品使用時における定量的な環境負荷の評価方法の確立には至りませんでした。			事業活動と環境活動の一体化推進	環境委員会、環境安全部

環境マネジメントシステムの構築状況

ISO14001認証取得拠点

統合認証（適用範囲）

国	会社・サイト名		初回認証時期	認証機関
日本	日本特殊陶業	本社および本社工場	1999年8月	JQA
		小牧工場、宮之城工場、伊勢工場	2000年12月	
		武並工場	2007年1月	
		犬山物流センター	1999年8月	
	日特アルファサービス		1999年8月	
	日特運輸		2000年12月	
	セラミックセンサ		2000年12月	
	NTKセラミック	小牧工場	2000年12月	
		中津川工場、飯島工場、可児工場	2002年12月	
	南勢セラミック		2002年12月	
	神岡セラミック		2004年1月	
	日特スパークテックWKS	本社工場、大口工場	2004年1月	
		さつま工場	2009年12月	
	日和機器		2004年1月	
	日特スパークテック東濃	東濃工場	2004年1月	
		二野本社工場	2015年12月	

個別認証

国	会社・サイト名		初回認証時期	認証機関
日本	NTKセラテック		2004年10月	J-VAC
米国	米国特殊陶業	ウェストバージニア工場	2000年7月	TUV
メキシコ	メキシコNGKスパークプラグ		2012年11月	FS
ブラジル	ブラジル特殊陶業		2001年12月	ABS QE
フランス	フランスNGKスパークプラグ		2000年5月	AFAQ
英国	英国NGKスパークプラグ		2001年12月	BSI
ドイツ	欧州NGKスパークプラグ		2004年11月	TUV
タイ	サイアムNGKスパークプラグ		2002年11月	TUV NORD
	タイNGKスパークプラグ		2012年10月	SGS
韓国	友進工業		2005年4月	KFQ
	韓国NTKセラミック		2006年4月	ISC
マレーシア	マレーシアNGKスパークプラグ		2006年3月	SIRIM QAS
中国	上海特殊陶業		2007年4月	SGS
	常熟特殊陶業		2014年3月	SGS
インドネシア	インドネシアNGKスパークプラグ		2007年10月	Bureau Veritas
インド	インド特殊陶業		2010年12月	ASR
南アフリカ	南アフリカNGKスパークプラグ		2008年4月	Bureau Veritas

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動の測定データ

定期的に大気、水質、騒音、振動を測定し、法規制を遵守するよう管理しています。

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX	
					法・条例	協定等				
本社および本社工場	大気	ばいじん	ボイラー(10号)	mg/Nm³	50	–	40	廃止	廃止	
			ボイラー(11号)					4	4	
			ボイラー(12号)					廃止	廃止	
			焼成炉(PR-2)		150		120	2.0	2.0	
		NOx	ボイラー(10号)	ppm	150	–	120	廃止	廃止	
			ボイラー(11号)					51.0	51.0	
			ボイラー(12号)					廃止	廃止	
			焼成炉(PR-2)		180		144	46.0	46.0	
	排水(下水道)	pH		–	5.0 ～ 9.0	–	5.2 ～ 8.8	7.21	7.50	
		SS		mg/l	600	–	480	13.75	32.00	
		BOD		mg/l	600	–	480	10.44	31.00	
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	30	–	24	0.98	2.70	
		シアン		mg/l	1	–	0.8	0.16	0.40	
		全クロム		mg/l	2	–	1.6	0.05	0.08	
		六価クロム		mg/l	0.5	–	0.4	<0.04	<0.04	
		亜鉛		mg/l	2	–	1.6	0.43	0.97	
		鉛		mg/l	0.1	–	0.08	<0.02	<0.02	
		窒素		mg/l	120	–	96	22.25	46.00	
		リン		mg/l	16	–	12.8	0.36	0.96	
		ふっ素		mg/l	8	–	6.4	0.24	0.50	
		ほう素		mg/l	10	–	8	1.00	1.00	
	騒音	朝方	F地点	dB	60.0	–	58.0	59.9	59.9	※1
		昼間	F地点		65.0		63.0	70.31	70.3	※1
		夕方	F地点		60.0		58.0	59.2	59.2	※1
		夜間	F地点		50.0		49.0	49.5	49.5	※1
	振動	昼間	F地点		65.0		60.0	41	41	
		夜間	F地点		60.0		55.0	46	46	
小牧工場	大気	ばいじん	ボイラー(No.1-6)	mg/Nm³	100	100	80	<3	<3	
			焼成炉(No.9-15)		200	200	160	13	13	
		NOx	ボイラー(No.1-6)	ppm	150	–	120	24	24	
			焼成炉(No.9-13)		200		160	82	100	
		SOx	ボイラー(No.1-6)	Nm³/h	5.889	–	4.711	<0.002	<0.002	
			焼成炉(No.9-15)		5.889		4.711	16.5	33	
	排水(公共用水域)	pH	東地区	–	6.0 ～ 8.0	6.0 ～ 8.0	6.2 ～ 7.8	7.4	7.5	
			西地区					7.2	7.4	
			北地区					未排水	未排水	
		SS	東地区	mg/l	30	–	24	1.9	4.0	
			西地区					2.0	3.0	
			北地区					未排水	未排水	
		BOD	東地区	mg/l	25	–	20	2.8	6.9	
			西地区					1.3	2.5	
			北地区					未排水	未排水	
		COD	東地区	mg/l	–	–	–	3.7	7.0	
			西地区					2.7	4.2	
			北地区					未排水	未排水	
		COD(総量)	小牧工場合計	kg/日	93.76	–	–	6.4	17.0	
		n-ヘキサン抽出物	東地区	mg/l	5.0	5.0	4.0	0.50	0.5	
			西地区					<0.5	<0.5	
			北地区					未排水	未排水	
		シアン	東地区	mg/l	0.5	0.5	0.4	<0.1	<0.1	
			西地区					<0.1	<0.1	
			北地区					未排水	未排水	
		全クロム	東地区	mg/l	2.0	1.0	0.8	<0.04	<0.04	
			西地区					<0.04	<0.04	
			北地区					未排水	未排水	
		銅	東地区	mg/l	1.0	1.0	0.8	0.01	0.02	
			西地区					0.04	0.08	
			北地区					未排水	未排水	
		亜鉛	東地区	mg/l	1.8	1.8	1.6	0.10	0.18	
			西地区					0.08	0.26	
			北地区					未排水	未排水	
		鉛	東地区	mg/l	0.1	–	0.08	<0.02	<0.02	
			西地区					<0.02	<0.02	
			北地区					未排水	未排水	

※1 暗騒音によるものです。暗騒音とは、機械等が稼動していない時の騒音のことで、交通騒音や隣接工場の騒音などの影響を受けています。

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動の測定データ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定等			
小牧工場	排水（公共用水域）	窒素	東地区	mg/l	120	–	60	5.23	8.70
			西地区					4.29	8.60
			北地区					未排水	未排水
		窒素（総量）	小牧工場合計	kg/日	81.28	–	–	11.42	23.5
		リン	東地区	mg/l	16	–	8.0	0.32	0.70
			西地区					0.55	2.20
			北地区					未排水	未排水
		リン（総量）	小牧工場合計	kg/日	7.713	–	–	0.64	2.8
		ニッケル	東地区	mg/l	–	–	–	<0.1	<0.1
			西地区					<0.1	<0.1
			北地区					未排水	未排水
		マンガン	東地区	mg/l	10	–	8	0.10	0.10
			西地区					<0.1	<0.1
			北地区					未排水	未排水
		ふっ素	東地区	mg/l	8	–	6.4	0.51	0.7
			西地区					0.28	0.5
			北地区					未排水	未排水
		ほう素	東地区	mg/l	10	–	8	2.0	2.0
			西地区					<1	<1
			北地区					未排水	未排水
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	–	63	53.6	53.6
			第2地点					56.8	56.8
			第3地点					50.5	50.5
			第4地点					51.6	51.6
			第5地点					50.6	50.6
			第6地点					47.3	47.3
			第7地点					53.4	53.4
		昼間	第1地点	dB	70	–	68	55.7	55.7
			第2地点					54.1	54.1
			第3地点					48.0	48.0
			第4地点					47.5	47.5
			第5地点					38.5	38.5
			第6地点					44.4	44.4
			第7地点					53.8	53.8
		夕方	第1地点	dB	65	–	63	47.8	47.8
			第2地点					53.5	53.5
			第3地点					49.7	49.7
			第4地点					52.8	52.8
			第5地点					53.3	53.3
			第6地点					48.3	48.3
			第7地点					55.1	55.1
		夜間	第1地点	dB	60	–	58	45.2	45.2
			第2地点					53.6	53.6
			第3地点					49.2	49.2
			第4地点					47.3	47.3
			第5地点					47.5	47.5
			第6地点					48.6	48.6
			第7地点					49.7	49.7
	振動	昼間	第5地点	dB	70	–	68	<45.0	<45.0
		夜間	第5地点	dB	65	–	63	<45.0	<45.0
武並工場	排水（公共用水域）	pH		–	5.8 ～ 8.6	5.8 ～ 8.6	5.8 ～ 8.6	7.5	8.0
		SS		mg/l	200	200	100	2.0	3.0
		BOD		mg/l	160	160	130	11.9	24.0
		COD		mg/l	160	160	80	4.3	4.7
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	5	4	<0.5	<0.5
		窒素		mg/l	120	120	120	3.6	4.4
		リン		mg/l	16	16	16	0.08	0.15
		大腸菌		個/cm^3	3000	3000	2000	133.8	500.0
	騒音	朝方	第4地点	dB	45 ～ 50	50	50	41.1	44.0
		昼間	第4地点	dB	50 ～ 60	55	55	41.3	44.5
		夕方	第4地点	dB	45 ～ 50	50	50	41.1	43.5
		夜間	第4地点	dB	40 ～ 50	45	45	40.9	43.5
	振動	昼間	第4地点	dB	65	55	–	15.0	15.0
		夜間	第4地点	dB	60	50	–	15.0	15.0

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動の測定データ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値 法・条例	規制値 協定等	自主基準値	平均	MAX	
宮之城工場	大気	ばいじん	冷温水機	mg/Nm³	300	–	240	廃止	廃止	
			3T温水ボイラー		100		80	<0.006	<0.006	
		NOx	冷温水機	ppm	180	–	144	廃止	廃止	
			3T温水ボイラー		150		120	81.0	81.0	
	排水（公共用水域）	pH		–	6.0 ～ 8.0	6.0 ～ 8.0	6.5 ～ 7.8	7.3	7.6	
		SS		mg/l	35	35	28	3.8	8.0	
		BOD		mg/l	20	20	16	3.5	6.4	
		COD		mg/l	160	–	128	7.0	7.0	
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	≦5	4	<0.5	<0.5	
		シアン		mg/l	1	–	0.8	<0.05	<0.05	
		六価クロム		mg/l	0.5	–	0.4	<0.05	<0.05	
		銅		mg/l	3	–	2.4	<0.05	<0.05	
		亜鉛		mg/l	2	–	1.4	0.15	0.15	
		鉛		mg/l	0.1	–	0.08	<0.01	<0.01	
		ふっ素		mg/l	8	–	6.4	–	–	※2
		ほう素		mg/l	10	–	8	1.7	1.7	
		大腸菌		個/cm³	3000	–	2400	0	0	
	騒音	朝方	A地点	dB	60	–	55	44.1	46.4	
			B地点					43.5	47.1	
			C地点					44.6	49.0	
			D地点					46.1	50.3	
			E地点					44.9	50.0	
			F地点					46.9	53.1	
			G地点					46.6	52.6	
		昼間	A地点	dB	65	–	60	47.4	48.1	
			B地点					47.3	48.1	
			C地点					49.7	51.3	
			D地点					49.9	51.5	
			E地点					47.8	48.4	
			F地点					53.5	54.4	
			G地点					49.3	51.5	
		夕方	A地点	dB	60	–	55	43.9	47.3	
			B地点					44.9	47.5	
			C地点					45.8	47.8	
			D地点					46.0	48.3	
			E地点					45.9	50.9	
			F地点					48.4	52.7	
			G地点					47.4	48.5	
		夜間	A地点	dB	50	–	50	42.6	44.5	
			B地点					42.1	45.0	
			C地点					43.8	45.5	
			D地点					45.7	46.5	
			E地点					43.4	45.5	
			F地点					46.6	48.5	
			G地点					45.7	47.1	
	振動	昼間		dB	60	–	52	31.5	41.0	
		夜間		dB	55		48	32.3	41.0	
伊勢工場	大気	ばいじん	焼成炉	mg/Nm³	250	–	100	<5	9.0	
	排水（公共用水域）	COD		mg/l	160	–	128	4.2	7.0	
		鉛		mg/l	0.1	–	0.08	<0.01	<0.01	
	騒音	朝方	東	dB	55	–	55	42.9	42.9	
		昼間	東		60		58	44.8	44.8	
		夕方	東		55	–	55	43.5	43.5	
		夜間	東		50		50	44.8	44.8	
	振動	昼間（東西南北）		dB	65	–	60	<50	<50	
		夜間（東西南北）			60		55	<50	<50	

※2 ふっ素を使用していないため、法的に測定の必要がないことを確認の上、2015年度は測定しませんでした。

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動の測定データ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定等			
NTKセラミック（飯島工場）	大気	ばいじん	焼成炉：YA－5, 6	mg/Nm³	250	－	250	<5	<5
			焼成炉：YA－7, 8					<5	<5
			冷温水発生機：FGL		100		100	<5	<5
			冷温水発生機：FGDL					<5	<5
		NOx	焼成炉：YA－5, 6	ppm	180	－	180	<10	<10
			焼成炉：YA－7, 8					<10	<10
			冷温水発生機：FGL		150		150	38.5	44.0
			冷温水発生機：FGDL					38.0	42.0
	排水（公共用水域）	pH		－	5.8 ～ 8.6	5.8 ～ 8.6	6.0 ～ 8.0	7.3	7.5
		SS		mg/l	50	50	－	4.88	22.0
		BOD		mg/l	30	30	25	1.13	2.0
		COD		mg/l	30	30	－	3.92	7.3
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	5	5	<1	<1
		シアン		mg/l	0.5	0.5	0.2	<0.01	<0.01
		銅		mg/l	2	2	2	0.03	0.03
		亜鉛		mg/l	3	3	3	<0.05	<0.05
		鉛		mg/l	0.1	0.1	0.1	<0.05	<0.05
		ふっ素		mg/l	15	15	15	0.23	0.30
		ほう素		mg/l	50	50	50	0.55	0.80
		フェノール類		mg/l	5	5	5	<0.02	<0.02
		アンモニア		mg/l	500	500	500	8.8	10.0
		大腸菌		個/cm³	3000	3000	3000	19.0	53
	騒音	朝方	第1地点	dB	65	65	－	46.0	46.0
		昼間	第1地点		65	65		44.0	44.0
		夕方	第1地点		65	65		46.0	46.0
		夜間	第1地点		55	55		47.0	47.0
NTKセラミック（中津川工場）	大気	ばいじん	焼成炉（NN－1）	mg/Nm³	50	50	20	6	6
		SOx	焼成炉（NN－1）	Nm3/H	－	－	－	0	0
	排水（公共用水域）	pH	第1・2工場	－	5.8 ～ 8.6	5.8 ～ 8.6	6.2 ～ 8.6	7.9	8.5
			第3工場				6.2 ～ 8.6	7.5	8.3
		SS	第1・2工場	mg/l	50	50	35	2.9	5.0
			第3工場					2.9	5.0
		BOD	第1・2工場	mg/l	15	15	13	1.4	4.3
			第3工場					4.0	6.2
		COD	第1・2工場	mg/l	40	40	30	6.5	8.9
			第3工場					10.9	19.0
		n-ヘキサン抽出物	第1・2工場	mg/l	5	5	4	<0.5	<0.5
			第3工場					<0.5	<0.5
		窒素	第1・2工場	mg/l	10	10	－	6.5	9.4
			第3工場					5.8	8.8
		リン	第1・2工場	mg/l	3	3	2.5	0.07	0.21
			第3工場					0.67	1.20
		大腸菌	第1・2工場	個/cm³	3000	3000	1000	147.3	320.0
			第3工場					0.3	3.0
	騒音	朝方	第1地点	dB	60	60	58	50.0	51.0
			第2地点					52.3	52.5
			第3地点					52.5	53.0
			第4地点					52.0	55.0
		昼間	第1地点		65	65	63	51.0	53.0
			第2地点					50.5	52.0
			第3地点					50.0	51.0
			第4地点					51.3	51.5
		夕方	第1地点		60	60	58	50.0	51.5
			第2地点					51.5	52.0
			第3地点					47.8	50.5
			第4地点					50.3	53.0
		夜間	第1地点		50	50	50	49.5	50.0
			第2地点					47.8	49.0
			第3地点					49.0	49.0
			第4地点					47.8	49.0
	振動	昼間	第4地点	dB	65	－	63	26.0	26.0
		夜間	第4地点		60		58	23.0	23.0

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動の測定データ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値		自主基準値	平均	MAX
					法・条例	協定等			
NTKセラミック（可児工場）	大気	ばいじん		mg/Nm³	100	–	90	3	3
		NOx		ppm	150		135	9	9
	排水（下水道）	pH		–	5.8 ～ 8.6	–	5.9 ～ 8.5	7.6	7.6
		SS		mg/l	200	–	180	5.0	5.0
		BOD		mg/l	160	–	144	2.4	2.4
		COD		mg/l	160	–	30	5.9	5.9
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	–	4.5	1.0	1.0
	騒音	朝方	第1地点	dB	50	–	50	50.0	50.0
		昼間	第1地点		60		60	50.0	50.0
		夕方	第1地点		50		50	48.0	48.0
		夜間	第1地点		45		45	45.0	45.0
南勢セラミック	騒音	朝方	東	dB	55	–	55	42.9	42.9
		昼間	東		60		58	44.8	44.8
		夕方	東		55		55	43.5	43.5
		夜間	東		50		50	44.8	44.8
神岡セラミック	排水（公共用水域）	pH	①	–	5.8 ～ 8.6	–	6.2 ～ 8.2	7.8	7.8
			②					7.5	7.8
			③					7.5	7.8
		SS	①	mg/l	200	–	50	1.0	1.6
			②					29.0	44.0
			③					15.0	20.0
		BOD	①	mg/l	160	–	40	<0.5	<0.5
			②					26.0	40.0
			③					33.0	40.0
		COD	①	mg/l	160	–	40	1.0	1.3
			②					24.0	27.0
			③					25.0	30.0
		n-ヘキサン抽出物	①	mg/l	5	–	2.5	<0.5	<0.5
			②					0.9	1.4
			③					1.3	2.2
		大腸菌	①	個/cm³	3000	–	300	<30	<30
			②					135	240
			③					125	250
	騒音	朝方	第4地点	dB	60	–	60	47.0	47.0
		昼間	第4地点		65		65	49.0	49.0
		夕方	第4地点		60		60	47.0	47.0
		夜間	第4地点		50		50	47.0	47.0
日特スパークテックWKS（本社工場）	排水（下水道）	pH	①(事務棟)	–	5.0以上	–	5.8 ～ 9.0	7.6	7.6
			②(本工場)					8.8	8.8
			③(西工場)					7.4	7.4
		SS	①(事務棟)	mg/l	–	–	600	<1	<1
			②(本工場)					87	87
			③(西工場)					9.0	9.0
		BOD	①(事務棟)	mg/l	–	–	600	1	1
			②(本工場)					81	81
			③(西工場)					9.4	9.4
		n-ヘキサン抽出物	①(事務棟)	mg/l	50	–	50	–	–
			②(本工場)					<0.5	<0.5
			③(西工場)					<0.5	<0.5
	騒音	朝方	第2地点	dB	60	–	60	61	64
		昼間	第2地点		65		65	62	66
		夕方	第2地点		60		60	59	60
	振動	昼間	第2地点	dB	65	–	65	42	55
		夜間	第2地点		60		60	39	45
日特スパークテックWKS（大口工場）	排水（公共用水域）	pH	大口①	–	5.8 ～ 8.6	–	5.8 ～ 8.6	7.1	7.1
			大口②					7.7	7.7
		SS	大口①	mg/l	–	–	200	17.0	17.0
			大口②					2.4	2.4
		BOD	大口①	mg/l	–	–	160	16.0	16.0
			大口②					2.3	2.3
		n-ヘキサン抽出物	大口①	mg/l	5	–	5	1.0	1.0
			大口②					<1	<1

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動の測定データ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値 法・条例	規制値 協定等	自主基準値	平均	MAX	
日特スパークテックWKS（大口工場）	騒音	朝方	第1地点	dB	55	55	55	54	54	
			第2地点					52	52	
			第3地点					52	52	
			第4地点					47	47	
			第5地点					51	51	
			第6地点					52	52	
		昼間	第1地点		60	60	60	53	53	
			第2地点					52	52	
			第3地点					55	55	
			第4地点					51	51	
			第5地点					53	53	
			第6地点					52	52	
		夕方	第1地点		55	55	55	54	54	
			第2地点					52	52	
			第3地点					53	53	
			第4地点					50	50	
			第5地点					52	52	
			第6地点					53	53	
		夜間	第1地点		50	50	50	50	50	
			第2地点					49	49	
			第3地点					50	50	
			第4地点					48	48	
			第5地点					50	50	
			第6地点					50	50	
	振動	昼間	第1地点	dB	65	60	60	52	52	
		夜間	第1地点		60	55	55	52	52	
日特スパークテックWKS（さつま工場）	排水（公共用水域）	pH		–	–	–	–	6.8	6.8	
		SS		mg/l	–	–	–	4	4	
		BOD		mg/l	–	–	–	3	3	
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	–	–	–	2.5	2.5	
		大腸菌群数		個/cm³	–	–	–	50	50	
	騒音	朝方	第1地点	dB	50	–	50	67	67	※1
		昼間	第1地点		60		50	64	64	※1
		夕方	第1地点		50		50	65	65	※1
		夜間	第1地点		45		45	68	68	※1
	振動	昼間	第1地点	dB	60	–	60	45	45	
		夜間	第1地点		55		55	46	46	
日和機器	排水（下水道）	pH		–	5.0～	–	6.0～8.0	7.3	7.3	
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	50	–	40	5.50	8.0	
	騒音	昼間	クーリングタワー北側	dB	65	–	63	59.2	59.2	
日特スパークテック東濃（二野本社工場）	大気	ばいじん		g/Nm³	0.25	0.15	–	<0.002	<0.002	
		NOx		ppm	180	150	–	44.0	59.0	
	排水（公共用水域）	pH		–	5.8～8.6	–	–	7.2	7.8	
		SS		mg/l	300	–	–	74.9	200.0	
		ほう素			10	–	8	0.3	1.4	
		温度		℃	40	–	–	18.5	31.6	
		排水量		m³	–	–	400m³/日以下	54.4	113.8	
		ふっ素		mg/l	8	–	–	<0.1	<0.1	
	騒音	朝方		dB	65	65	–	42.4	46.9	
		昼間			70	65	–	46.2	51.1	
		夕方			65	65	–	43.7	46.3	
		夜間			60	60	–	40.3	44.9	
日特スパークテック東濃（東濃工場）	大気	ばいじん		mg/Nm³	–	–	200	<10.0	<10.0	
		NOx		ppm			400	74.0	77.0	
	排水（公共用水域）	pH		–	–	–	5.8～8.6	7.3	7.3	
		SS		mg/l	–	–	200	<1	<1	
		BOD		mg/l	–	–	160	3.9	3.9	
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	–	–	5	<0.5	<0.5	

※1 暗騒音によるものです。暗騒音とは、機械等が稼動していない時の騒音のことで、交通騒音や隣接工場の騒音などの影響を受けています。

法規制の遵守状況

大気・水質・騒音・振動の測定データ

工場・会社名	項目	種類		単位	規制値 法・条例	規制値 協定等	自主基準値	平均	MAX
日特スパークテック東濃（東濃工場）	騒音	朝方		dB	50	–	50	43.6	43.8
		昼間		dB	60		60	48.5	54.6
		夕方		dB	50		50	42.9	43.8
		夜間		dB	45		45	43.2	44.0
セラミックセンサ	大気	ばいじん		mg/Nm³	200	200	200	0.001	0.001
		NOx		ppm	–	–	–	34.75	72.00
	排水（公共用水域）	pH		–	5.8～8.6	6.0～8.0	6.0～8.0	7.3	7.6
		SS		mg/l	150	18	18	1.0	1.0
		BOD		mg/l	120	18	18	2.2	6.5
		COD		mg/l	120	18	18	5.4	10.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5	2	2	1.0	1.0
		窒素		mg/l	60	30	30	5.6	10.0
		リン		mg/l	8	–	4	0.1	0.7
		ふっ素		mg/l	8	–	8	1.4	3.3
		ほう素		mg/l	10	–	10	1.2	4.0
	騒音	昼間	第1地点	dB	75	70	70	55.6	57.8
			第2地点					56.5	57.9
			第3地点					59.3	61.8
			第4地点					53.7	58.4
			第5地点					51.6	56.7
			第6地点					52.2	56.3
			第7地点					56.7	59.4
		夜間	第1地点	dB	70	60	60	52.8	54.7
			第2地点					55.5	56.9
			第3地点					57.1	58.5
			第4地点					51.2	52.8
			第5地点					48.7	50.2
			第6地点					49.4	50.6
			第7地点					55.1	57.8
東海耐摩工具	騒音	朝方	東	dB	65	–	60	43.6	43.7
		昼間	東		70		65	47.6	47.9
		夕方	東		65		60	44.7	44.9
		夜間	東		60		50	40.8	41.1
	振動	昼間	東	dB	70	–	65	48.4	48.6
		夜間	東		65		60	48.3	48.5
NTKセラテック（本社／本社工場）	排水（公共用水域）	pH		–	5.0～12.0	–	–	8.3	8.8
		SS		mg/l	1200			16	16
		BOD		mg/l	1200			140	140
		ほう素		mg/l	10.0			0.1	0.1
		ふっ素		mg/l	8.0			0.8	0.8
NTKセラテック（仙台西工場）	排水（公共用水域）	pH		–	5.0～9.0	–	–	8.2	9.0
		SS		mg/l	600			66	94
		BOD		mg/l	600			373	480
		ほう素		mg/l	10.0			0.1	0.2
		ふっ素		mg/l	8.0			0.8	0.8
NTKセラテック（埼玉工場）	排水（公共用水域）	pH		–	6.0～8.0	–	–	7.9	8.1
		SS		mg/l	30			1.7	7.0
		BOD		mg/l	25			1.80	4.0
		COD		mg/l	–			4.20	13.0
		鉛		mg/l	0.1			0.01	0.02
		窒素		mg/l	120			5.6	30.0
		リン		mg/l	16			1.30	3.80
NTKセラテック（九州洗浄工場）	排水（公共用水域）	pH		–	5.8～8.6	–	–	8.1	8.2
		SS		mg/l	平均：150 最大：200			1.6	2.0
		BOD		mg/l	平均：120 最大：160			9.65	10.0
		n-ヘキサン抽出物		mg/l	5			0.75	1.00
		窒素		mg/l	平均：60 最大：120			2.8	3.0
		ふっ素		mg/l	8.0			0.69	0.80

環境会計

環境保全コスト

（百万円）

項　目			単独				グループ※			
分類		主な取組内容	投資		費用		投資		費用	
			2014	2015	2014	2015	2014	2015	2014	2015
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気汚染防止、水質汚濁防止、騒音防止	14	16	305	442	46	129	774	863
	地球環境保全コスト	地球温暖化防止、省エネルギー	50	15	303	374	77	38	352	472
	資源循環コスト	資源の効率的利用、産業廃棄物の処理・処分	5	8	207	285	114	52	388	464
		小計	**69**	**38**	**815**	**1,101**	**237**	**219**	**1,513**	**1,799**
上・下流コスト		製品等のリサイクル、グリーン購入による差額	0	0	0	0	1	2	16	15
管理活動コスト		社員への環境教育、EMSの構築・運用	4	3	451	476	14	14	516	538
研究開発コスト		環境保全に資する製品等の研究開発	1,236	732	8,680	8,721	1,236	732	8,680	8,721
社会活動コスト		自然保護、緑化推進、環境広告	0	0	295	305	1	2	302	311
環境損傷対応コスト		土壌汚染、自然破壊の修復	0	0	10	10	0	0	10	10
その他コスト		—	0	0	0	0	0	0	0	0
		合計	**1,310**	**773**	**10,250**	**10,613**	**1,490**	**969**	**11,037**	**11,394**

端数を四捨五入しているため、内訳と合計が一致しない場合があります。

※日特アルファサービスを除く。

環境保全効果額（単独）

（百万円）

効果の内容		2014	2015
収益	事業活動で生じた廃棄物のリサイクル、又は使用済みの製品等のリサイクルによる事業収入	187	93
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節約	45	35
	節水による水道費の節約	0.40	0.45
	省資源、又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	3	0.3
	合計	**235**	129

環境保全効果物量

分類			単独			グループ		
事業エリア内効果	効果の内容		2014	2015	前年度との差	2014	2015	前年度との差
事業活動に投入する資源に関する効果	エネルギーの使用量	購入電力（万kWh）	19,611	17,258	−2,354	33,200	32,433	−767
		都市ガス（万m³）	921	770	−151	1,134	1,150	16
		LPG（トン）	3,514	3,392	−122	7,812	6,943	−869
	水の使用量	上水（m³）	402,204	365,970	−36,234	670,395	681,744	11,349
		井水（m³）	349,423	300,665	−48,758	693,320	622,529	−70,791
	PRTR対象物質の使用量（トン）		653	586	−67	939	864	−76
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果	エネルギーのCO_2排出量（トン）		100,402	88,261	−12,140	163,648	158,765	−4,883
	廃棄物量	リサイクル量（トン）	7,345	6,405	−940	10,793	11,009	216
		埋立、焼却量（トン）	109	56	−52	204	147	−56
	PRTR対象物質の大気・水域への排出量（トン）		1.6	0.8	−0.8	148	141	−7

※ 輸送エネルギーおよび営業所のデータは含みません。

有害化学物質

各事業所のPRTRデータ

※ 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。

(kg)

工場・会社名	政令No.	化学物質名	取扱量	排出量			移動量			除去処理量		搬出量
				大気	公共用水域	土壌	公共下水道	埋立・焼却	有効利用	場内焼却	分解反応	製品・売却品
本社および本社工場	53	エチルベンゼン	4,924	0							4,924	
	80	キシレン	21,112	1							21,111	
	87	クロム及び三価クロム化合物	16,937				0	0	327			16,608
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	1,334				12				1,322	
	296	1，2，4－トリメチルベンゼン	7,439								7,439	0
	297	1，3，5－トリメチルベンゼン	2,849								2,849	0
	300	トルエン	63,760	11							63,749	0
	308	ニッケル	90,351						25			90,326
	392	ノルマル－ヘキサン	4,042	1							4,042	
	400	ベンゼン	1,865	1							1,864	
	412	マンガン及びその化合物	1,095						5			1,090
小牧工場 ※敷地内に所在するNTKセラミック小牧工場の取扱量等を含む	53	エチルベンゼン	3,062	103					1,037		1,922	
	80	キシレン	14,765	210					5,849		8,706	
	87	クロム及び三価クロム化合物	2,390						601		0	1,788
	132	コバルト及びその化合物	2,076					2	19			2,055
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	2,697						289		1,549	859
	297	1，3，5－トリメチルベンゼン	1,131	2					4		1,125	0
	300	トルエン	27,323	250					3		27,070	0
	308	ニッケル	25,003					10	379			24,615
	400	ベンゼン	613								613	
	405	ほう素化合物	32,639		87			27	1,126		39	31,360
宮之城工場	87	クロム及び三価クロム化合物	28,495						1,358			27,137
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	2,025					0	0		2,025	
	308	ニッケル	171,204									171,204
	405	ほう素化合物	5,857		87				51			5,719
	412	マンガン及びその化合物	2,156									2,156
伊勢工場	305	鉛化合物	48,202						3,780			44,422
武並工場	309	ニッケル化合物	761						172			589
小計			**586,109**	**579**	**173**		**13**	**39**	**15,025**		**150,350**	**419,930**
NTKセラミック（飯島工場）	53	エチルベンゼン	6,406	2,621					3,786			
	80	キシレン	3,450	1,411					2,038			
	87	クロム及び三価クロム化合物	5,553						1,048			4,505
	144	無機シアン化合物(錯塩及びシアン酸塩を除く。)	3,282		0				2,032		535	715
	300	トルエン	73,074	73,074								
	308	ニッケル	1,878									1,878
	309	ニッケル化合物	1,347						1,347			
	354	フタル酸ジ－ノルマル－ブチル	11,286						1,853		9,433	
NTKセラミック（中津川工場）	80	キシレン	4,148	1,530					2,619			
	87	クロム及び三価クロム化合物	3,862						2,009			1,853
	300	トルエン	59,809	57,788					2,021			
	354	フタル酸ジ－ノルマル－ブチル	21,719						8,730		4,900	8,090
	453	モリブデン及びその化合物	4,029						249			3,780
NTKセラミック（可児工場）	354	フタル酸ジ－ノルマル－ブチル	2,719						1,840			879
	384	1－ブロモプロパン	2,040	2,040								
南勢セラミック	305	鉛化合物	30,192						3,623			26,569
	384	1－ブロモプロパン	3,500	1,225					2,275			
日特スパークテックWKS(大口工場)	308	ニッケル	15,253									15,253
日特スパークテック東濃(二野本社工場)	405	ほう素化合物	7,226				365		74			6,787
セラミックセンサ	333	ヒドラジン	13,531	110					12,642		779	
	374	ふっ化水素及びその水溶性塩	3,432		30				3,363		39	
小計			**277,736**	**139,799**	**30**		**365**		**51,549**		**15,685**	**70,309**
合計			**863,845**	**140,377**	**203**		**378**	**39**	**66,574**		**166,035**	**490,239**

廃棄物

各事業所の廃棄物排出量

各工場・関係会社の2015年度の廃棄物排出量は、下表の通りです。

工場・会社名			排出量(トン)	有効利用量(トン)	埋立・焼却量(トン)	有効利用率(%)
日本特殊陶業	本社および本社工場		924	912	12	98.7%
	小牧工場		2,556	2,525	30	98.8%
	宮之城工場		2,785	2,772	13	99.5%
	伊勢工場		194	192	1.2	99.4%
	武並工場		3.3	3.2	0.02	99.4%
		小計	**6,461**	**6,405**	**56**	**99.1%**
関係会社	NTKセラミック	飯島工場	782	756	26	96.7%
		中津川工場	262	261	0.8	99.7%
		可児工場	63	63	0.3	99.6%
		小牧工場	391	390	0.5	99.9%
	南勢セラミック		8.2	8.2	0.003	100%
	神岡セラミック		161	161	0.3	99.8%
	日特スパークテックWKS		313	310	3.0	99.0%
	日和機器		4.5	4.5	0.04	99.2%
	日特スパークテック東濃	東濃工場	131	75	57	56.8%
		二野本社工場	1,305	1,304	0.7	99.9%
	セラミックセンサ		1,274	1,271	3.0	99.8%
	日特運輸		0.5	0.5	0.004	99.9%
		小計	**4,695**	**4,604**	**91**	**98.1%**
		合計	**11,157**	**11,009**	**147**	**98.7%**

地域清掃活動

事業所周辺の清掃活動

工場・会社名			実施回数(回)	延べ参加人数(名)
日本特殊陶業		本社および本社工場	2	50
		小牧工場	4	134
		宮之城工場	1	34
		伊勢工場	2	64
		小計	**9**	**282**
関係会社	NTKセラミック	飯島工場	1	18
		中津川工場	2	27
		可児工場	2	39
		小牧工場	2	10
	南勢セラミック		2	3
	神岡セラミック		2	31
	日特スパークテックWKS	本社工場	4	59
		大口工場	4	39
		さつま工場	4	50
	日和機器		3	76
	日特スパークテック東濃		2	94
	セラミックセンサ		4	75
	東海耐摩工具		2	68
		小計	**34**	**589**
		合計	**43**	**871**

自治体などが主催する清掃活動

工場・会社名	イベント名	主催	場所	参加人数(名)
日本特殊陶業小牧工場	小牧市清掃活動	小牧市	小牧市民会館周辺	13
セラミックセンサ	小牧市清掃活動	小牧市	小牧市民会館周辺	10
日特スパークテックWKS(大口工場)	大口町クリーンアップ活動	大口町	合瀬川周辺	7
NTKセラミック(飯島工場)	天竜川水系環境ピクニック	長野県テクノ財団	大田切川と天竜川の合流点	29