



社会・環境報告書
Social and Environmental Responsibility Report

2009



日東工業株式会社

Contents

会長・社長あいさつ	02
企業ビジョン	03
企業ガバナンス	05
社会的責任 お客様のために	07
地域のために	09
社員とともに(人材・雇用)	11
社員とともに(安全)	13
環境責任 環境方針	15
環境マネジメント	17
地球温暖化抑制	19
ゼロエミッションの強化	21
研究・開発での取り組み	23
工場別の取り組み	27

編集方針

社会・環境報告書による 情報開示

日東工業では環境省「環境報告書ガイドライン」に基づき、2002年度に「環境レポート(サマリーレポート)」を発行して以来、環境保全への姿勢や取り組みについて広く社会に向けて情報開示に努めてまいりました。2005年度版からは名称

を「社会・環境報告書」にあらため、環境に関わる活動に加え、企業の社会的責任に関わる開示項目を掲載しております。これからの持続可能な社会構築に向けて、企業が果たすべき責務は重大です。当社では、この「社会・環境報告書」を企業コミュニケーション活動の重要なツールと考え、顧客、取引先、株主、投資家から当社事業所がある地域の方々まで幅広いステークホルダーの皆様に対して積極的に説明責任を果たしていく所存です。

対象期間 2008年4月1日～2009年3月31日
対象範囲 本社・MA開発本部・名古屋工場／菊川工場／磐田工場／
中津川工場／唐津工場／栃木野木工場／掛川工場／東北日東工業(株)
発行時期・部署 2009年7月 環境安全室

ウェブ画面



経営基本方針

当社は、「優良な製品を以て社会に貢献し、生産性向上により会社と従業員の発展繁栄を期する。」の社是のもと、「優良な製品の供給」「人間尊重」「前進・改革の思想」「品質の追求」「自然との調和」により、良き企業市民として社会と共存し、持続的成長を目指すことを経営の基本方針としています。

中期経営方針

(2009年4月～2012年3月)

企業価値の最大化を図り、すべてのステークホルダーの方々に貢献するための諸施策として、次のような取り組みをしていきます。

1

開発・技術・研究機能戦略

次世代技術をもって多様化する顧客ニーズに応え、タイムリーな新製品開発により売上・利益に貢献できる体制を構築する。

2

生産機能戦略

生産体制・システムの再構築と改善活動の推進により、品質安定・納期遵守・原価低減を図り、標準メーカーとして磐石な立場を築き上げる。

3

マーケティング・営業機能戦略

的確な市場ニーズの分析により顧客要求に合った新製品をスピーディーに開発し、営業力・営業体質を強化することにより売上拡大を目指す。

4

管理機能戦略

既存概念から脱却し戦略部門へ変革する。また、各部門に対する牽制とコスト統括部門としての機能を強化する。



掛川工場の夕景

優良な製品を以て社会に貢献

いま、地球は温暖化、オゾン層の破壊、大気汚染、土壌汚染など、深刻な環境問題に直面しています。こうした困難な状況を改善するため、温室効果ガス削減を定めた京都議定書、そして2008年の洞爺湖サミットなど今まさに低炭素社会へ向けた多くの取り組みが世界規模で行われています。私たちとしましても、国際社会においてCSR(社会的責任)を担う立場であり、社会が持続的な発展を遂げるため積極的な貢献を果たしていかなければなりません。当社には創業より「優良な製品を以て社会に貢献する」という理念があります。現在の長久手町に本社工場を移転したのは1970年ですが、地域に愛されるようにという創業者の願いもあり、敷地には緑をたくさん植え、騒音にも十分な配慮を致しました。今で言う「地域との共生」を工場発足時から目指していたわけです。



取締役会長 CEO 加藤 時夫



取締役社長 COO 山本 博夫

お客様第一主義の一貫性

日東工業に対するお客様からの品質・環境への要求は年々厳しくなっています。「我々は品質の良いものをつくりたい」という創業者の熱い思いを引き継ぎ、常にお客さまに喜んで頂ける製品づくりを心掛け、品質重視・お客様第一の姿勢を貫くことにより、お客様からの高い評価を頂き続けられるよう、取り組んでいます。

環境における社会的責任

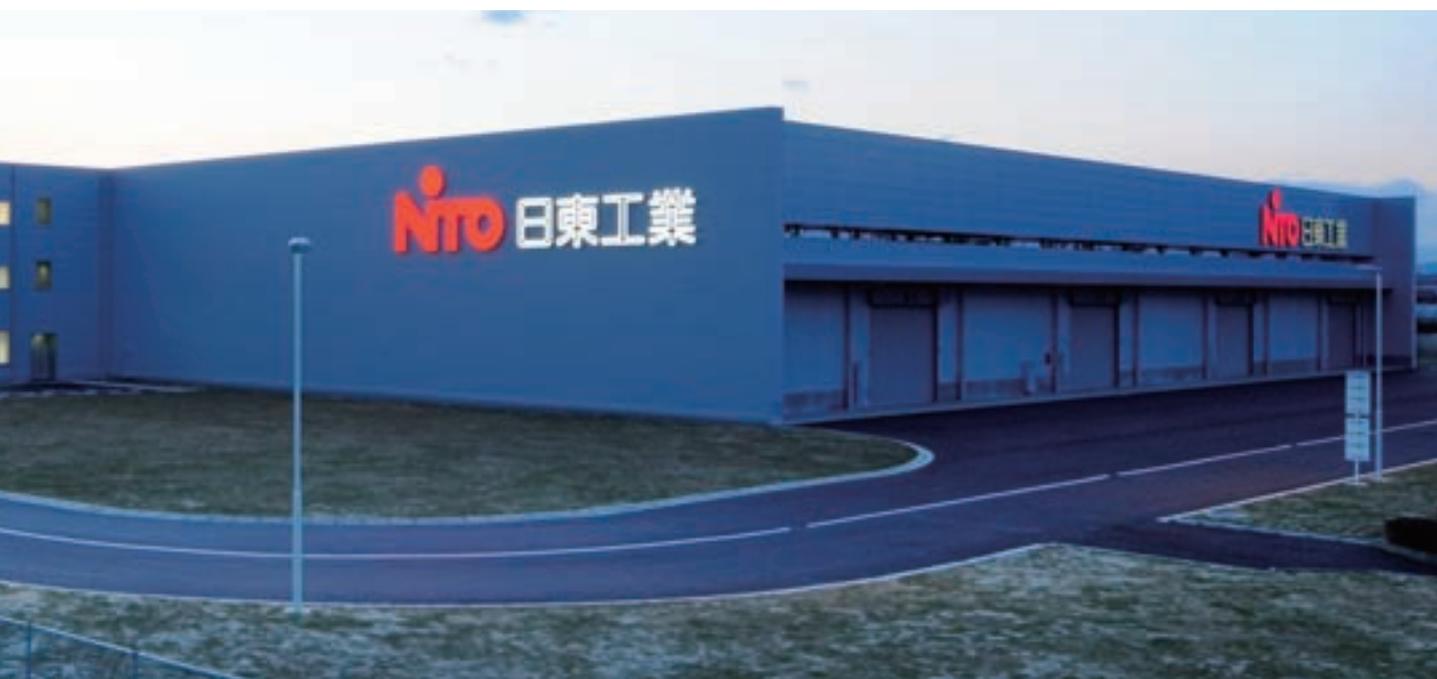
環境問題への取り組みとして1995年度に第一次中期計画をスタートし、2003年度にはゼロエミッションを達成するなど、現在の第4次中期計画に至ります。また年々高まる製品のグリーン調達に応えるべくJGPSSI(グリーン調達調査共通化協議会)に対応した有害化学物質の削減、グリーン購入の推進など、より高い目標への取り組みも進めています。

こうした活動は当社内部において厳正に監査されるだけでなく、外部組織からの審査も積極的に受け入れ、1997年には国際規格であるISO9001、2001年にはISO14001の認証を国内全7工場(当時)で取得しています。

良き企業市民としての役割

今後、社会的なエコニーズは、より一層高まることと思われます。当社としての今後の課題は、今までの目標に対して達成したそれぞれの成果を統合し、組織としてさらに強固かつ持続的な環境マネジメントシステムを構築、運用することです。実現すべき目標が高くなればなるほど、事業と環境活動を融合させた、いわば環境経営という考え方が必要となってきます。こうした経営方針の実践にあたっては、社員の一人ひとりの力が欠かせません。全社一丸となってモラルの向上に取り組むとともに、高いコンプライアンスを確立し、よき社会人、よき企業人として社会的責任を果たす所存です。

これからも未来を見据えた上で、事業の成長と社会貢献の両立を実現し、社会に信頼される企業として、持続的な発展を遂げていきたいと考えております。今後とも、一層のご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。



人と社会と環境に関わる
すべてとの「共生」を目指す。

事業領域

3つの事業フィールドで
独自の製品開発・技術、生産システムを
活かし、IT時代の要請に応えています。



[3つの事業フィールドチャート]

情報・通信分野

ブロードバンド、LAN、データセンターなどの情報通信機器や電気機器・設備を安全かつ安定的に保護する高品質で高機能な製品を提供します。豊富な機種とデザイン性に優れた製品で快適環境づくりをシステムと機能美でサポートします。

FA・制御分野

工場生産システムを支えるFA・制御分野では、制御機器収納用キャビネットをはじめとするワイドバリエーションでサポート。厳しい使用環境への対応や海外規格への対応など、多様なご要望にお応えします。

電設・電材分野

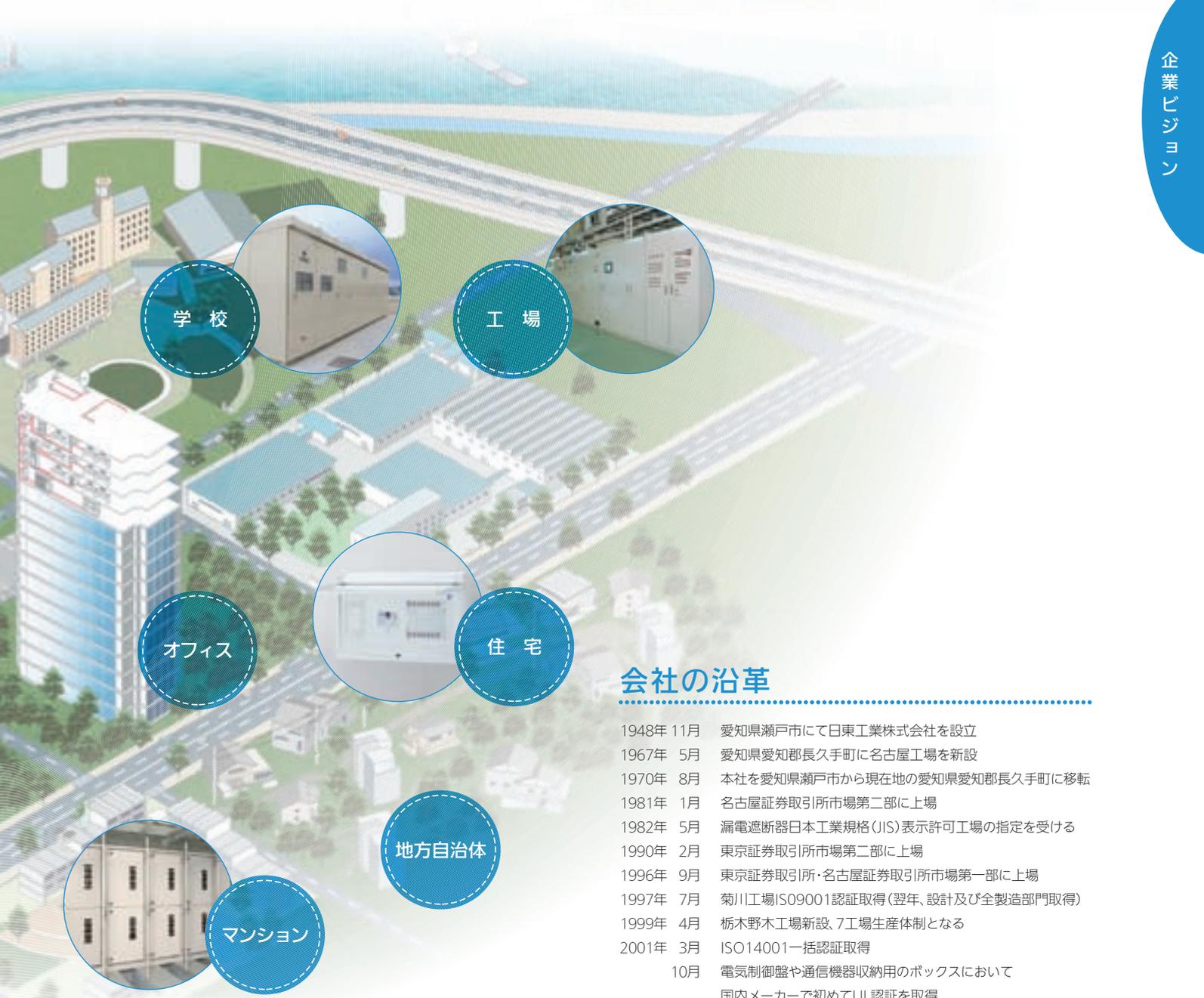
一般住宅から大規模工場まで、さまざまな場面で活躍する総合電路システム。情報化、ハイテク化が急速に進む中で求められる安全性、省エネ化、システム化のニーズに高品質な製品とサービスでお応えします。



事業活動のコンセプト

地球市民の一員として、
持続可能な社会の実現に寄与する。

企業が事業活動を推進していく上での最重要課題は、人と環境と企業がバランスよく共存できる社会、すなわち持続可能な社会の構築です。当社では、環境と社会に資する優れた製品を生産し、市民として企業の社会的責任を果たすことで持続可能な社会の実現に貢献したいと考えています。そのために「自然環境」「お客様」「社会」「技術」「時代」の包括的理解に努め、事業活動に活かしていきます。



会社の沿革

1948年 11月	愛知県瀬戸市にて日東工業株式会社を設立
1967年 5月	愛知県愛知郡長久手町に名古屋工場を新設
1970年 8月	本社を愛知県瀬戸市から現在地の愛知県愛知郡長久手町に移転
1981年 1月	名古屋証券取引所市場第二部に上場
1982年 5月	漏電遮断器日本工業規格(JIS)表示許可工場の指定を受ける
1990年 2月	東京証券取引所市場第二部に上場
1996年 9月	東京証券取引所・名古屋証券取引所市場第一部に上場
1997年 7月	菊川工場ISO9001認証取得(翌年、設計及び全製造部門取得)
1999年 4月	栃木野木工場新設、7工場生産体制となる
2001年 3月	ISO14001一括認証取得
10月	電気制御盤や通信機器収納用のボックスにおいて国内メーカーで初めてUL認証を取得
2003年 6月	ブチスリムブレーカが(社)日本電設工業協会会長奨励賞を受賞
2004年 3月	国内全7工場にてゼロエミッションを達成
6月	プラグイン幹線分岐盤が(財)関西電気保安協会理事長賞を受賞
7月	中国現地法人「日東工業(嘉興)電機有限公司」を設立
10月	環境安全室、「3R推進協議会会長賞」を受賞
2005年 6月	スリム・協約プラグイン搭載分電盤が(社)日本電設工業協会会長奨励賞を受賞
2006年 6月	プラグイン動力分電盤が「大阪府知事賞」を受賞
10月	「東北日東工業株式会社」(旧花巻工場)を設立
2007年 2月	(株)新愛知電機製作所子会社化
6月	監視分電盤が(社)日本電設工業協会会長奨励賞を受賞(製品コンクール5年連続受賞)
10月	制震ラック:ガルトクトが「グッドデザイン賞」受賞
2008年 3月	タイ現地法人「ELETTO(THAILAND)CO.,LTD.」を設立 掛川工場完成
11月	菊川ラボトラリがISO/IEC17025試験所認定をJABにて取得

会社概要

事業内容	キュービクル、分電盤、ホーム分電盤、光接続箱、金属製キャビネット、樹脂製キャビネット、システムラック、ブレーカ、開閉器、熱関連機器など電気機械器具製造・販売
本社	〒480-1189 愛知県愛知郡長久手町蟹原2201番地
設立	1948年11月24日
資本金	657,863万円
従業員	連結2,018名(2009年3月末現在)
売上高	58,966百万円(2009年3月期・連結)
事業所	[営業所] 東京中央/さいたま/仙台/名古屋/大阪/福岡など 全国50営業所 [生産拠点] 本社・名古屋工場/菊川工場/磐田工場/中津川工場 唐津工場/栃木野木工場/掛川工場/東北日東工業(株)

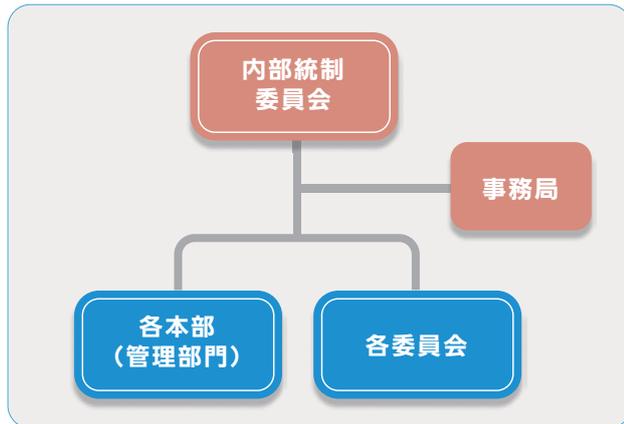
企業を取り巻く環境の大きな変化の中で、迅速かつ確実に社会的責任を果たしていきます。

監査・監督機能の充実

内部統制規定

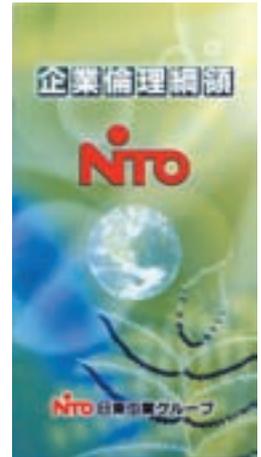
当社では業務を適正かつ効率的に遂行するための体制及びプロセスを定めています。

●内部統制委員会組織図

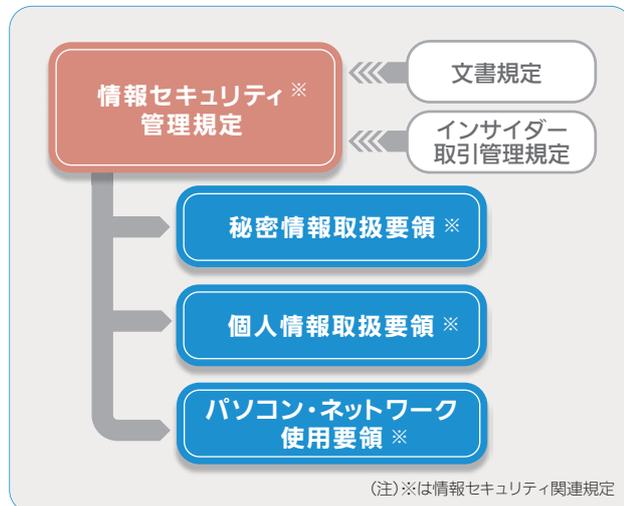


コンプライアンスの徹底

企業が社会的責任を果たすためには、役職員一人ひとりが事業活動において常に企業倫理を意識することが必要です。当社では、企業倫理綱領を小冊子にまとめ、役職員に配布、企業倫理の周知・徹底に努めています。また、管理職を対象とした講習会、定期的な企業倫理教育の実施や企業倫理職場会の開催など、全社への浸透を図ることにより、企業倫理綱領の内容を理解し、日東工業グループの役職員として社会から信頼される行動の実践に努めコンプライアンスの意識の向上に努めています。



社内情報規定の体系



企業行動規範

- 1 社会的規範の遵守
- 2 社会的に有用な製品・サービスの提供
- 3 公正な取引と健全な事業活動
- 4 企業情報の管理と公正な開示
- 5 知的財産の尊重
- 6 環境保全への取り組み
- 7 社会貢献
- 8 安全で働きやすい職場環境の実現
- 9 国際ルールへの遵守

情報セキュリティ

情報管理において顧客や取引先の信頼に応えることは、何よりも大切なことです。情報には流失、盗難、紛失などのリスクが常に存在します。顧客や取引先からお預かりした情報はもとより、社内の機密情報を安全かつ適切に管理・運用するために、2005年3月には情報セキュリティ関連規定を制定し、情報セキュリティ総括責任者のもと、全社横断的に情報管理責任者を配置し、情報セキュリティ管理レベルの向上に努めています。

1 情報開示の基準

当社は金融商品取引法及び東京証券取引所の定める適時開示制度に沿って、情報開示を行っています。

2 情報開示の方法

情報開示の方法は、適時開示制度にしたがって東京証券取引所所管の「TDnetオンライン登録サイト」への情報登録を行った後、名古屋及び東京証券取引所内記者クラブを通じた報道機関へ公表を行っています。

IR活動の充実

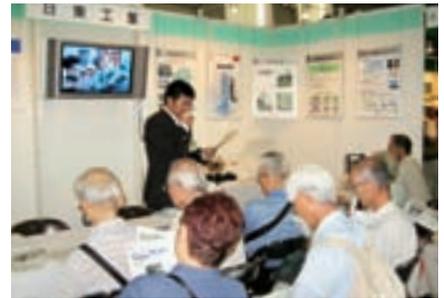
当社では、株主の皆様への情報開示、コミュニケーション活動を中心に様々なIR活動を進めています。IR情報開示にあたっては、「IRに関する情報開示の基準」に従い、公平性と透明性を期すためにホームページIR専用サイトを活用しています。



株主の皆様とのコミュニケーション

株主・投資家の皆様との安心した信頼関係を築くためにIRイベントに積極的に参加しています。

2008年度は、多くの投資家の皆様が来場される「ノムラ資産管理フェア」「名証IRエキスポ」に参加し、業績の動向、会社の特色、将来展望など熱のこもった説明を行うことで、当社の魅力を理解して頂きました。



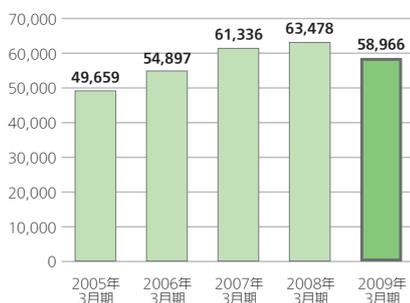
株主還元

当社は株主の皆様に対する利益還元を経営の最重要政策の1つとして位置づけています。利益配分につきましては、株主の皆様への安定的な配当を維持することを基本に、業績及び連結配当性向30%を目標に総合的に勘案して実施してまいります。また、必要に応じて、自己株式の取得・消却など資本効率向上のために諸政策を実施し、株主の皆様にお応えしてまいります。



財務データ(連結)

●売上高(百万円)



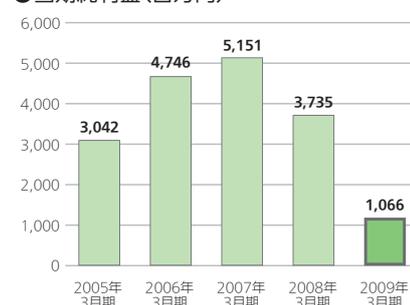
●営業利益(百万円)



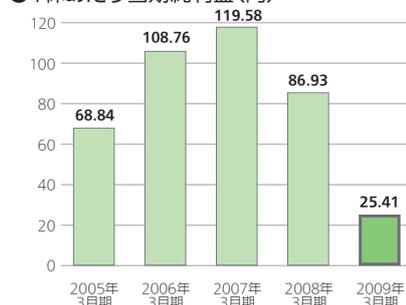
●経常利益(百万円)



●当期純利益(百万円)



●1株あたり当期純利益(円)



●総資産・純資産(百万円)／自己資本比率(%)



「安全・安心な、より高い品質」のサービス体制を推進。

お客様に、当社製品を安全・安心に御利用頂けるように、日東工業グループでは、「安全・安心な、より高い品質の製品・サービスをお客様に提供する」を品質方針として、お客様第一主義に基づくサービス体制を進めています。

品質
方針

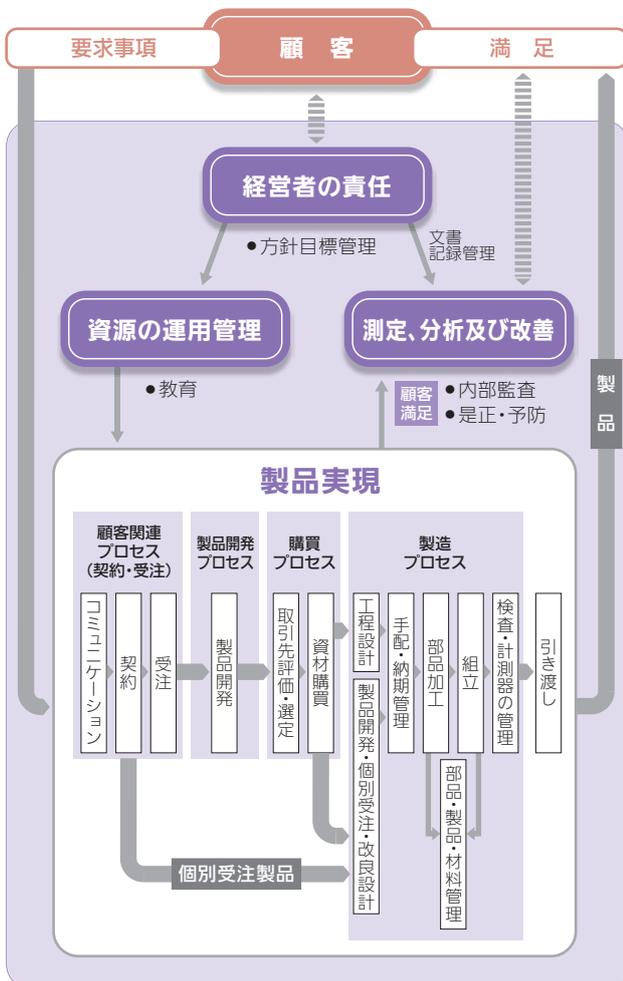
安全・安心な、より高い品質の製品・サービスをお客様に提供する

品質
目標

- ① 品質改善の推進
- ② 顧客苦情の削減

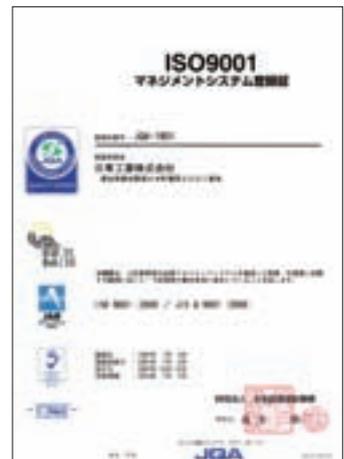
品質保証体制

お客様満足度向上を図るために、当社では「品質保証室」を設置し、社内規定に「品質マニュアル」を定め、専門委員会（品質委員会）を通して、問題点の改善に向けたPDCAを回しています。



ISO9001の取得

1997年7月4日に全工場・営業所で品質マネジメントシステムISO9001の認証を取得しました。



品質教育

教育内容	対象者
品質マネジメントシステム(一般教育・基礎)	新入社員・中途入社社員
品質マネジメントシステム(一般教育)	新任課長・所長
QC7つ道具	全社員
ISO9001内部監査員資格取得教育	品質管理責任者選出
ポカミス防止	関連部門
QC工程表のつくり方	関連部門
品質目標に関する教育	全社員

品質マネジメントシステムを実施しお客様満足度を高めていく為に社員一人ひとりの能力向上は必要不可欠です。当社では、個々の能力に応じた教育カリキュラムを作成し進めています。



QCサークル活動

当社では品質向上の一環として、各工場、関連会社、協力会社様を含めてQC活動を進めています。その活動成果を2008年度は、各工場、関連会社、協力会社様より選抜された16チームが、長久手町文化の家(森のホール)にて、発表しました。QCサークル活動を通じて、社員の品質意識の向上に努めています。



お客様満足度調査

お客様の満足度を向上させる一環として、毎年当社の「展示会」「内覧会」では、「お客様満足度調査」を行っています。お客様から頂いた調査結果はマネジメントレビューすることで、今後の品質改善・商品開発に生かせるよう努めています。また、今まで頂いたお客様からの貴重なご意見を基に新たな製品を提案させて頂く事で「満足度向上」に努めたいと思います。

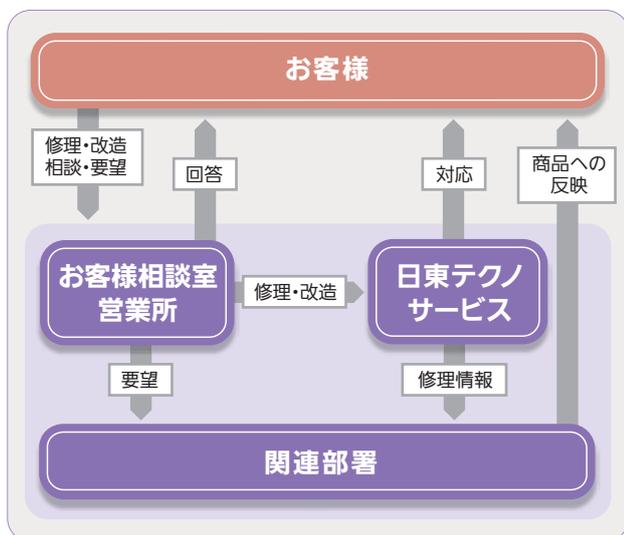


お客様からの声

日東工業では、お客様からの貴重なご意見に対し、迅速かつ丁寧な対応をさせて頂くお客様相談室では「電話マナー勉強会」や「製品勉強会」等を進めています。また代理店様から営業所への問合せ対応についても、迅速な対応ができるよう社内ネットにおいて技術マニュアルを掲載し進めています。

アフターサービス

全国のお客様の大切な設備・装置・機器が安定した稼働を続けられるよう、日東工業グループの日東テクノサービス(株)では、修理・改造・技術サービスから保守点検業務まで幅広いサービスをご提供致しています。また当社グループでは、社内資格認定や公的資格取得のスキルアップを推進しています。それによりお客様の要望が変化する中で質の高い(お客様満足度の高い)アフターサービスに努めて参ります。

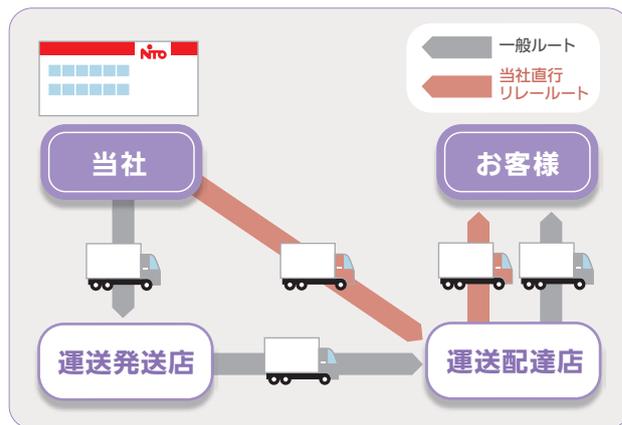


物流体制

お客様の満足向上の一つとして、物流品質も欠かせないサービスと考えます。お客様の要求する品質をお客様の要求する時間に対応できるよう、当社ではさまざまな物流体制の強化に努めています。

①長距離輸送における省力化・品質向上・デリバリー向上

一般運送で経由する集荷・発送店を通さず、ダイレクトに地域配達運送店へ荷物を持ち込む『直行リレー方式』を採用する事による中間作業の省力化・積み替え回数削減による破損リスクの軽減、デリバリーの向上を図っています。



②都市圏における有力代理店様向け深夜ルート配送による効率配送とCS向上

都市圏における昼間配送の非効率軽減のため、深夜配送を行う事による効率配送の実現と、お客様が注文された製品を翌日お客様が出勤するまでに配送を完了している事による顧客利便性=CS向上を図っています。



地域社会の一員として、市民との リレーションシップを深めることを目指します。

地域共生

社会・環境活動を実りあるものにしていくためには、社員はもとより、当社に関係する広範囲な人々と共に取り組む意識の共有が必要と考えています。社内外への啓発、地域社会との共生など積極的な活動を展開しています。

公園工場

本社・名古屋工場の周りを囲む「彫刻の道」は、自然や地域社会との共生を目指した創業者の意志を継承するものです。また、他7工場も計画的に緑化を推進して、周辺の自然環境との調和を図っています。



彫刻の道

地域クリーン活動

長久手町役場環境課が主催するクリーン・キャンペーン(通称「愛・Nクリーン」)に協力しています。このキャンペーンは、愛知県の万国博覧会開催を契機として「町を訪れる方に居心地良く過ごしていただく」という趣旨で始まったもので、町民の方と共に参加し、町内の清掃活動を行いました。今後とも地域に密着した行事に積極的に協力していきます。



工場見学

当社の企業活動は地域の皆様の支えがあってこそ成り立っています。毎年、本社工場では愛知県長久手地区の小学校を対象とした工場見学を実施。未来を担う子供たちとのコミュニケーションを図り、企業市民として地域貢献を果たしています。



小学生の工場見学

消防活動

1月11日(月)、2009年消防出初式が長久手町消防本部主催にて行われ、消防関係者9団体約300人と見学者約300人が集まりました。本社・名古屋工場の自衛消防隊も毎年参加しており、今年は隊長以下有志12名が参加し、行進・観閲では凛々しい姿を示すとともに、他の消防団との消防訓練(一斉放水)を実施しました。

今回、日東工業の多年にわたる消防行政への協力と地域の火災予防への貢献に対して長久手町より感謝状が授与されました。今後とも地域との連携を取り、災害のない会社、そして町づくりの発展に寄与していきます。





“おいでん祭”への参加 **中津川工場**

お盆休みの2008年8月13日(水)、10万人の集う中津川市のBIGイベント、中津川夏祭り“おいでん祭”が開催され日東工業として4回目の参加となりました。このお祭りは風流おどり(雨乞い・豊作祈願)や、企業や地区29団体31基のみこしによる練り歩きが行われるお祭りです。

3月下旬から活動を始め、手探り状態でみこしの製作・さまざまな準備を含め、中津川工場全体が一丸となって行った行事です。地場産業との交流、職場間の繋がりを更に深め今後の中津川工場のビジョンを含め活動してきました。



地域からの環境評価

岐阜県環境推進協会より表彰 **中津川工場**

中津川工場は木曽川の上流に位置することもあり、市町村との公害防止協定では、例えば一部の排水基準ですと法基準の1/2等と厳しい環境下にあります。

コンプライアンスへ向けた地道な環境活動の取り組みが評価され、岐阜県環境推進協会より中津川工場が表彰を受けました。またこの表彰を機に当社の環境活動への取り組みを中津川工場長より地域貢献の一環として説明させて頂きました。



地域住民への交通安全活動

当社の地域住民への交通安全活動(P14参照)に対し、近隣小学校(市が洞小学校)児童より、“お礼の言葉”を頂きました。今後共、地域貢献の一環として進めて参りたいと考えています。



長久手町民まつりへの参加

2008年長久手町民まつりが、11月9日(日)に長久手町役場周辺にて行われ、約2万人が訪れました。

さまざまなイベントが行われる中、当社も地域社会の一員として参加し地域のみなさまとの交流を図りました。



いわて地球環境にやさしい事業所に認定

東北日東工業(株)

2009年1月22日に岩手県から「いわて地球環境にやさしい事業所」に認定されました。この認定は、岩手県の地球温暖化を防止するための施策の一つで、二酸化炭素排出の抑制を積極的に講じている事業所を認定、県民に紹介し、地球温暖化対策を積極的に広げる事を目的としており、東北日東工業も応募し、厳しい審査の上、認定されました。評価は星マークの数で、内容によって星1つから最高4つまでであり、当社は星3つでしたが、最高の4つの星取得を目指し、今後も岩手県の自然豊かな環境に負荷をかけないような生産活動をして参ります。



URL <http://www.pref.iwate.jp/list.rbz?nd=3179&of=1&ik=3&pnp=17&pnp=59&pnp=260&pnp=3179>

人材育成制度を整備し、従業員の意欲向上に努めます。

人材こそ企業活動の源です。人材の採用にあたっては、能力・意欲を重視した人物本位の採用にこころがけています。従業員が意欲的に働くことができるよう、成果主義に基づく客観的な評価・教育制度、多様な就労形態に則した諸制度などの整備や、健康・安全確保に積極的に取り組んでいます。

教育制度

「企業は人なり」との理念の下、求める人材像を「自主性」「創造性」「チャレンジ」「改革改善」の4つのキーワードで明示し、人材開発に取り組んでいます。明確な教育体系のもと、

「自分を磨き、人を育てる」を基本に、階層別教育をはじめ各種専門教育と、OJTによる技能教育を推進しています。また自己啓発の支援制度の充実にも力を注いでいます。

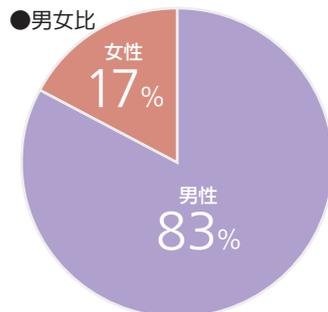
階層別教育	一般職 ●入社時研修 ●キャリア開発研修 <small>(入社してから、個々の能力に応じ階層別の教育を行います。)</small>	監督・指導 ●監督者新任研修 ●監督者強化研修	統率・管理 ●管理者新任研修 ●管理者強化研修 ●上級管理者研修
職種別専門教育	●技術・開発 ●生産 ●営業 ●品質管理 ●総務 ●経理 ●人事・労務 ●その他 <small>(配属された職種別に必要とされる知識・技能を身に付けます。)</small>		
共通教育	●安全・衛生 ●公的資格取得 ●OA研修 ●社外セミナー派遣 ●企業倫理 ●その他 <small>(社内外にて共通に求められる知識を身に付けます。)</small>		
自己啓発	●通信教育 ●その他 <small>(自己のスキルアップを目指す社員を支援します。)</small>		

雇用の機会均等

人種・思想信条・性別・障害の有無などによる差別撤廃に留意しています。

当社の女性社員の比率は17%程ですが、責任あるポジションへの登用も含め、今後も女性社員が意欲を持って活躍できる職場環境維持に努めていきます。育児休暇制度についても積極的に推進、従業員に対して制度の利用を働きかけています。

また、障害を持った方の雇用についても、十分な能力が発揮できるよう職場の環境づくりに配慮しています。



●育児休暇取得者数



定年後のキャリア支援

年金や雇用保険など公的保障制度の見直しにより、定年後のセカンドライフのあり方に関心が高くなっています。当社では、定年退職後の生活設計を支援するために、定年退職予定者に向けて年金ライフプランセミナーを実施しています。さらに退職後の再就職の要望に積極的に応えるべくシニアスタッフ制度を設けています。2008年度は定年退職者43名のうち31名の再雇用を行いました。

従業員支援プログラムの採用

当社では、社員のメンタルサポートとして第三者機関による「従業員支援プログラム」を採用しています。社員とその家族が気軽にカウンセリングを受けることができ、社員とその家族の不安や悩みを解消します。

社員のリフレッシュ

現代社会において「過重労働」というのはいろいろな問題となっています。当社では、社員が保有する年次有給休暇のうち一定限度を積極的に活用し、心身のリフレッシュ・啓発活動などを行うことで仕事への意欲を高めることを目的とし、「フリーバカンス休暇制度」「リフレッシュ休暇制度」を導入しています。



人材育成

社内外で社員が誠実な企業活動を進める上で、入社時から「接遇訓練」「仕事の基本研修」等、職業能力開発体系に沿った形で進めことで、社員の能力向上を図っています。



TWI監督者訓練



管理者研修

技能者の育成

団塊世代による中堅・若手技能者の育成は急務な状況となっています。

当社では職業能力体系に基づき、社内規定にて社内資格認定基準を定め、さらには定年退職者による技能伝承制度も生かして、技能者の育成を推進しています。



社会的責任

職業能力開発体系

部門	レベル	初級	中級	上級		
階層別		新入社員 (中途入社)研修	監督者安全衛生講習 TWI訓練	新任係長 研修	新任課長・所長研修	新任部長研修
営業		営業事務研修(初・中級)		実践営業職研修		
		営業職研修(初・中級)				商品別SE研修
開発・技術		技術者基礎教育		技術者専門教育		
		CAD操作				
生産		社内作業訓練		社内技能検定		
				特別教育、専門研修		
全社共通				OA研修/パソコン/端末操作		
				ISO品質・環境教育		
		QC初級講座	QC中級講座	QC上級講座		
				IE実践コース		
				公的資格取得		
				防災・救護訓練		
職場内教育				交通安全講習		
自己啓発				職場内教育(OJT)		
				自主研修		
目標資格	社内技能検定			通信教育講座		
	公的資格	作業訓練、技能検定3級		技能検定2級		検定員
		2級レベル (電気機器組立、配電制御システム検査、 機械加工、電気製図、塗装、その他)		1級レベル (電気機器組立、配電制御システム検査、 機械加工、電気製図、塗装、その他)		特級、指導員

安全衛生意識の向上に努め、ゼロ災を目指します。

安全推進体制

社員の労働災害及び健康障害を未然に防止し、安心して業務に従事できる快適な作業環境をつくことを目的として、本社に「安全衛生総括者」を配備し、「本部安全衛生委員会」を通して全工場への安全推進体制を設けています。

2008年度 安全衛生年間計画

月	月間主要目標	安全・防災行事	衛生行事	リスクアセスメント	実施事項・確認事項
4	安全衛生教育の推進	無災害表彰 新入社員 安全衛生教育	定期/特殊健康診断	作業分析～リスク評価	<ul style="list-style-type: none"> ●安全衛生教育の実施(職場における安全衛生教育、ヒヤリ・ハット報告書の回収・内容の検討、KYTの集中実施、指差し呼称の推進) ●運搬機械・車両の点検整備(社用車・フォークリフト・クレーン・台車・無人搬送車等) ●フォークリフト安全運転教育
5	作業方法の確認と改善		衛生害虫駆除 保健指導の実施(5月～)		<ul style="list-style-type: none"> ●作業標準の有無の確認(日常的な業務について) ●作業方法の見直し(職場において、作業標準・安全ルールの見直しと改善の実施) ●職場の安全ルールの見直し・遵守の徹底(各職場の報告によりルールの改正を検討し実施する) ●ヒヤリ・ハット報告に対する、災害防止対策の実施・確認。
6	危険物の安全管理強化	全国安全週間 準備月間 危険物安全週間(3～9)			<ul style="list-style-type: none"> ●危険物・毒物の把握(MSDSの取得推進と物質に関する有害性の調査、職場教育実施) ●危険物・毒物の点検整備(表示板の内容確認、保管量・保管庫の設置場所・使用方法の見直し) ●給食施設・業者管理のチェック ●火元の点検(喫煙所、厨房、溶接・塗装工程等火災の発生が予想される場所の把握と点検、ガス漏れ点検)
7	安全管理の徹底	全国安全週間(1～7) [安全月間(1～31)]			<ul style="list-style-type: none"> ●安全週間行事の実施(PR・特別巡視・社員による安全ポスターの作製と掲示・安全読本の配布) ●機械・設備の安全化(組立・工作機械、設備の安全対策再検討)
8	健康づくり運動の推進	電気使用安全月間	作業環境測定 衛生害虫駆除 健康づくり運動(8月～10月)	リスク低減対策の検討～低減対策後の評価(想定)	<ul style="list-style-type: none"> ●電気器具・設備の点検改善(電気器具・配線器具・スイッチ・コードの点検) ●健康づくり運動への参加 ●作業環境の点検(照度、騒音)
9	緊急時における安全確保の推進	防災の日(9/1)	全国労働衛生週間準備月間		<ul style="list-style-type: none"> ●緊急時対応の確認(避難経路・避難場所・持ち出し品等) ●緊急時に対する事前対応状況の確認(設備・ワーク等の転倒・落下・激突防止、有害物の流出防止等) ●傷病者対応の確認(応急手当・心肺蘇生等) ●緊急時備品(消火器・消火栓・脱出用具等)の確認
10	労働衛生管理の推進		全国労働衛生週間(1～7) [労働衛生月間(1～31)] 特殊健康診断	リスク低減対策の実施 ●低減対策後の評価 ●残存リスク等の確認(高額な場合は予算申請)	<ul style="list-style-type: none"> ●労働衛生週間行事の実施(PR・特別巡視・労働衛生読本の配布) ●不衛生箇所の点検(各職場ならびにトイレ・自販機周り等の共用部の衛生点検と清掃) ●作業姿勢の点検・作業改善(腰痛・頸肩腕症状等の防止対策)・VDT作業の点検(照度、作業姿勢等) ●救急用品(救急箱等)の確認・見直し
11	防火管理の徹底	秋の全国火災予防運動(9～15)			<ul style="list-style-type: none"> ●消火設備の点検整備(消火器・消火栓等の場所・表示・責任者の確認) ●火元の点検(喫煙所、厨房、溶接・塗装工程等火災の発生が予想される場所の把握と点検、ガス検知器の点検)
12	事故防止の徹底	年末年始の無災害運動(12/15～1/15)			<ul style="list-style-type: none"> ●安全衛生教育の実施(KYTの集中実施、ヒヤリ・ハット報告・過去の事故分析による対策の確認及び、作業者へのリスク周知) ●納入業者に対する構内ルールの指導(担当職場にて説明)
1	安全自主点検の徹底				<ul style="list-style-type: none"> ●自主点検の実施確認(フォークリフト、クレーン、プレス作業等法で定められた機械設備点検の実施確認) ●作業主任者の確認 ●機械・設備等の点検整備[ロボット、組立機械等の動作確認(安全装置も含む)と作業者への周知]
2	保護装置・保護具・工具の整備		作業環境測定		<ul style="list-style-type: none"> ●保護装置の点検(遮光板、防音ボックス等の点検) ●保護具・工具の点検整備(保護具・工具の汚れ、保管場所の点検) ●保護具着用基準の見直し(使用基準・使用方法)と、遵守の徹底 ●作業環境の点検(照度、騒音)
3	積荷・通路・歩行、管理の徹底	春の全国火災予防運動(1～7)		まとめ	<ul style="list-style-type: none"> ●ラック・パレット・積荷の点検整備(ラック・パレット等の積荷の整理、整頓・荷崩れ防止対策) ●通路ルール(通路の確保、表示)・歩行ルールの確認と徹底 ●安全・防火管理体制の整備(安全衛生委員会、防災組織などのメンバー再編成) ●火元の点検(喫煙所、厨房、溶接・塗装工程等火災の発生が予想される場所の把握と点検、ガス漏れ点検) ●放水・消火訓練

毎月16日:安全の日/救急薬品の点検日 毎週月曜日:服装点検の日

●ゼロ災運動の推進[先取りによる災害予防の徹底(危険予知活動・指差し呼称等の定着化・リスクアセスメントによるリスク低減化)、安全衛生改善活動の推進、基本ルールの徹底、安全衛生教育の推進(雇入れ時・作業変更時の教育、事故分析等による教育)、設備等の事前審査の推進] ●健康管理の充実[生活習慣病予防健診・二次健診・保健指導の推進、産業医による職場巡視、メンタルヘルスケアの推進、過重労働による健康障害の防止] ●快適職場の推進[職場環境(換気・温湿度・騒音・照度等)の改善、作業方法(不自然な姿勢での作業、相当な筋力を要する作業、高い緊張状態が持続する作業、その他一般作業)の改善]



ゼロ災への取り組み

社員の労働災害や健康障害の防止のため、先取りによる予防活動の推進(ヒヤリ・ハット報告、危険予知訓練、リスクアセスメントによるリスク低減)、安全衛生教育の推進(雇入れ・作業変更時の教育、基本ルールへの遵守、指差し呼称の定着化)、チェック機能の推進(設備導入時の安全審査、産業医による職場巡視、安全衛生パトロール)等を実施しています。こうした取り組みの成果として労働災害の度数率は近年低い数値にて推移しています。



AED(自動体外式除細動器)の設置

就業中の万が一の事故、病気による心停止の事態に即応するため、本社・健康管理室前に、自動体外式除細動器を2006年3月より設置しています。



安全意識の向上

当社は7月1～7日までの全国安全週間に合わせて、社員一人ひとりに安全をテーマとしたポスターの作成への参加を呼び掛けており、多くの社員に参加して頂いています。従業員の安全に対する意識向上(ゼロ災へ向けた取り組みの一環)として、今後も推進していきます。



従業員への健康づくり運動支援

わが国では健康に対する問題が年々高まっています。当社では社員の健康づくりを支援すべく、毎年8月から10月まで「健康づくり運動」を展開すると共に、社内報にて各工場の産業医の方に「健康のすすめ」を連載して頂くことで、社員の健康増進を図っています。



社内報

交通安全

当社では地域住民への安全と社員の安全を願い、毎月10日に工場周辺で交通立ち番を実施し、社員の安全運転状況のチェックと地域住民の安全確保を行っています。

また社員には年2回の交通安全教育を実施することで、交通安全に対するモラルの向上を図っています。



災害対策

今や国内どこで地震等による災害が発生しておかしくない状況です。当社では自衛消防隊による消火訓練・救急隊による応急手当訓練等を定期的実施することで万が一の災害時、被害を最小限にとどめると共に社員の安全確保を図り、一刻も早い復旧活動への移行を目指せるよう努めています。



目標達成に向け徹底した取り組みを推進。

当社では1994年度の会社方針策定以来、長期的な展望に立脚して地球環境保全活動を推進し、2001年3月にはISO14001を国内7工場で取得するなど、継続的に環境活動に取り組んできました。

さらには、これまで培った環境技術を基に掛川工場を新設（P30に紹介）し、ISO14001取得に向け準備を進めてきました。

環境方針

理念

当社グループは、地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、企業の自己責任として効率的な環境管理システムを構築し、事業活動・製品[受電設備、分電盤、制御盤、情報通信関連機器等]及びサービスの全ての活動において、自然との調和を実現します。

方針

当社グループは、「アースクリーン210」をスローガンに、自然との調和を尊重する企業として以下の原則を履行する。

- 1 事業活動、製品及びサービスが環境に与える影響を捉え、技術的・経済的に可能な範囲で環境目的・目標を定めて、環境保全活動の推進を図り、定期的な見直しを行う。
- 2 環境関連の法律・規則・協定等その他の要求事項を遵守する。
- 3 環境保全推進目的として、下記のテーマに取り組む。
 - (1) 地球温暖化の抑制
 - (2) ゼロエミッションの定着・維持、排出物削減（発生抑制）
 - (3) 製品環境負荷の削減、有害化学物質の使用規制
- 4 効率的な環境管理システムを構築し、継続的な改善及び汚染の予防を推進する。
- 5 役職員及びすべての業務従業者に周知し、環境保全型企業を目指す。

…この環境方針は社内外に開示する…

環境方針（抜粋）



『アースクリーン^{ニイチゼロ}210』をスローガンに自然との調和を尊重する

環境目標

- | | |
|-------------------------|---------------|
| 1 CO ₂ 排出量削減 | 3 エコ製品化 |
| 2 排出物削減 | 4 有害化学物質の使用規制 |

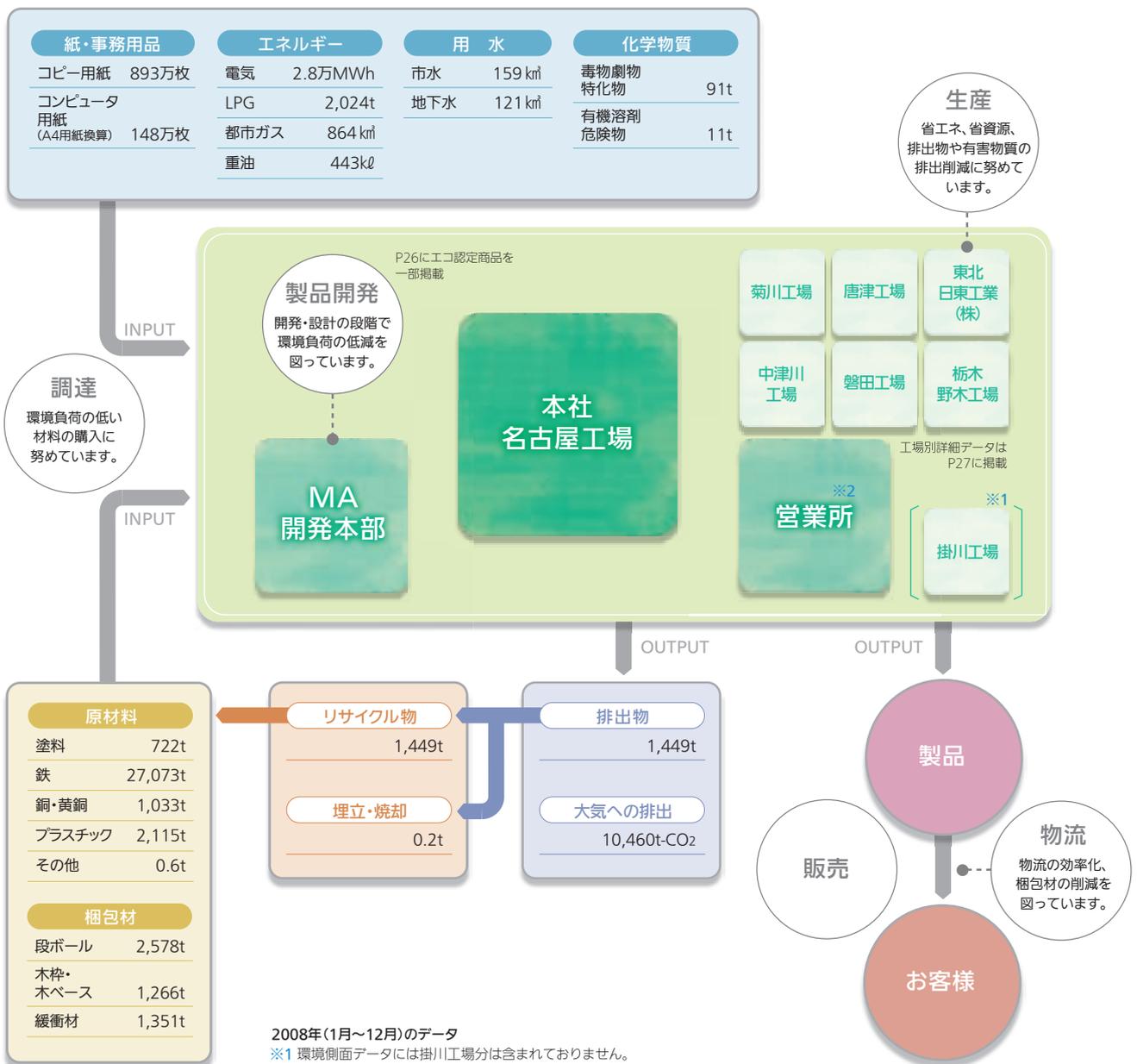


環境側面の全体像

事業活動による環境側面を抽出し、あらゆる段階での環境負荷低減を図っています。

当社では、「情報・通信」「FA・制御」「電設・電材」の3つの事業領域で配電盤、キャビネット、遮断器・開閉器、パーツ、その他機器などの製品を開発・設計し、生産のための原材料や部品を調達、製造・販売しています。インプットでは、調達段階における梱包材の使用、生産段階における原材料・エネルギーの投入が多く割合を占めます。特に地球温暖化対策には、生産段階における使用エネルギーの転換などCO₂排出を抑制する取り組みが重要視されます。また、生産に先

立つ調達段階で梱包材の削減、グリーン購入の推進を徹底し、開発・設計段階では、ライフサイクルアセスメントを導入するなど環境負荷を抑制すべく積極的な取り組みをしています。アウトプットとしては、生産段階での大気へのCO₂排出、各種排出物の発生などが挙げられ、それら環境負荷を低減するため、製品の省資源化、生産設備の省エネルギー化、排出物の削減やリサイクルなどの取り組みを推進しています。



2008年(1月~12月)のデータ
 ※1 環境側面データには掛川工場分は含まれておりません。
 ※2 工場内に含まれる営業所を対象としています。

全社員が環境に対して高い意識を持ち、課題の解決に取り組んでいます。

環境活動計画

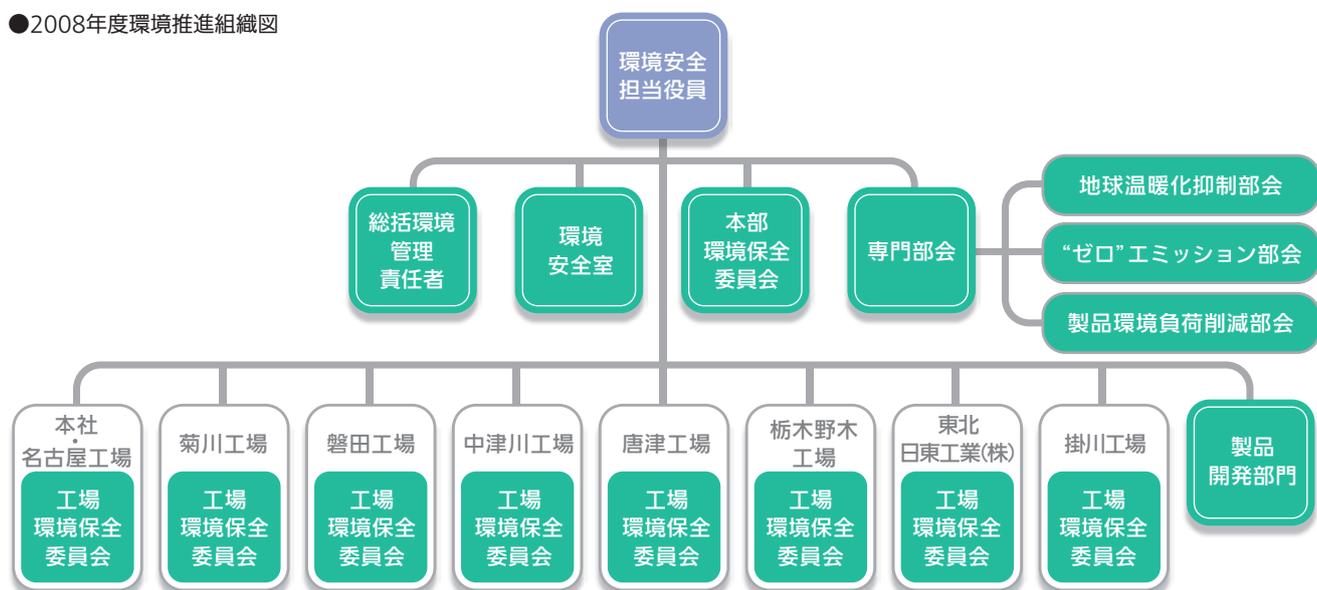
当社は1995年度より環境活動の取り組みを開始しています。現在は2009年度から始まった第四次中期計画(2009～2011年度)に取り組んでいます。現在取り組み中の第四次中期計画の目標及び、第三次中期計画の取り組みと結果は以下の通りです。

テーマ	活動内容	第三次中期計画		第四次中期計画の目標 (2008年度基準)
		目標	結果	
地球温暖化の抑制	二酸化炭素排出量の削減	全社3.6%削減	13.5%削減	3%削減
		本社0.6%削減	10.2%削減	0.6%削減
ゼロエミッションの強化	排出物の削減	6%削減	10.9%削減	3%削減

テーマ	活動内容	2008年度		第四次中期計画の目標 (2008年度基準)	
		目標	結果		
自主活動	紙の使用量削減	コピー用紙・ コンピュータ用紙の使用量削減	262千枚削減 2005年原単位維持	8003千枚削減 8.8%削減	紙使用部門の 監視活動
	梱包材の削減	製品梱包材削減	2007年原単位維持	12.4%削減	梱包関連部門の 監視活動
購入品梱包材削減		2007年原単位維持	10.8%削減		
開発・設計段階での製品環境負荷の削減	環境に配慮した新製品の開発設計	エコ製品認定率 50%以上	エコ製品認定率 88%	エコ製品認定率 70%以上	
有害化学物質の使用規制	新製品及び既存製品に含有する有害化学物質の使用規制	鉛・六価クロム・ カドミウムの不使用	製品に含有の有害化学物質の調査、切替えを推進 (JGPSSIに準じた) 調査開始	当社環境負荷物質の製品中での不使用・削減を推進	

環境推進体制

●2008年度環境推進組織図





環境教育

環境保全活動を適切に実行し、そのレベルを高めるためには、個々の従業員への環境に対する意識の浸透を図り、正確な知識の習得に努めなければなりません。当社では、下記の環境教育カリキュラムを設けています。



●環境教育実施例

教育内容	対象者
ISO14001 環境マネジメントシステム教育 (一般教育)	① 新入社員 ② 中途入社員 (既社員で未受講者含む)
廃棄物削減教育・循環型社会編	① 新入社員 ② 中途入社員 (既社員で未受講者含む)
ISO14001 環境マネジメントシステム教育 (一般教育・中級)	新任の課長・営業所長
ISO14001 内部監査員 資格取得教育 (一般教育・中級)	工場長の推薦者
ISO14001 内部監査員のレベルアップ教育 (特定教育)	内部監査員
環境関連法規	工場長の推薦者

社員への啓蒙

当社では、社員の環境意識の向上、並びにエコ知識(社員の業務上のエコ知識や、一般家庭におけるちょっとしたエコ知識)の向上を目的として、社内報に「エコ豆知識」を掲載しています。



社内報

ISO14001の取得

2001年3月16日に国内7工場環境マネジメントシステムISO14001の認証を取得。以来、「アースクリーン210」をスローガンに、さらなる内容の充実を図りながら、活動を継続的かつ着実に展開してきました。



JQA-EM1435

環境監査

環境保全活動の実効性を高めるために、当社では内部監査員が全工場の環境マネジメントシステムの運用状況を確認・評価。監査時の不適合指摘事項は速やかに是正措置が取られ、マネジメントシステムの改善が図られます。また、2008年度の外部審査では、改善指摘事項(不適合)は2件ありました。



ISO14001 審査風景(最終ミーティング)

環境安全担当役員 永草 基己 専務取締役

この厳しい経済状況の中、当社はお客様への確かな満足(品質)を提供することが最重要事項として進めている一方で、環境負荷を低減する。これは社会的責任の中で最重要課題と考え、現在、第四次中期計画を推進中であります。

しかし最近の環境を取り巻く問題として、法に対するコンプライアンスを軽視して、地球環境は基より社会環境に対し多大な悪影響を及ぼした企業事例は少なくありません。私はこの第四次中期計画の目標を確実に達成し、より「レベルアップした第五次中期計画」へ展開することはもちろんのこと、法へのコンプライアンスを徹底すべく、企業倫理・内部統制に基づく、環境モラル(法)に対するコンプライアンスを環境保全委員会の中で訴えていくことで、企業としての社会的責任の役割を推進して参ります。

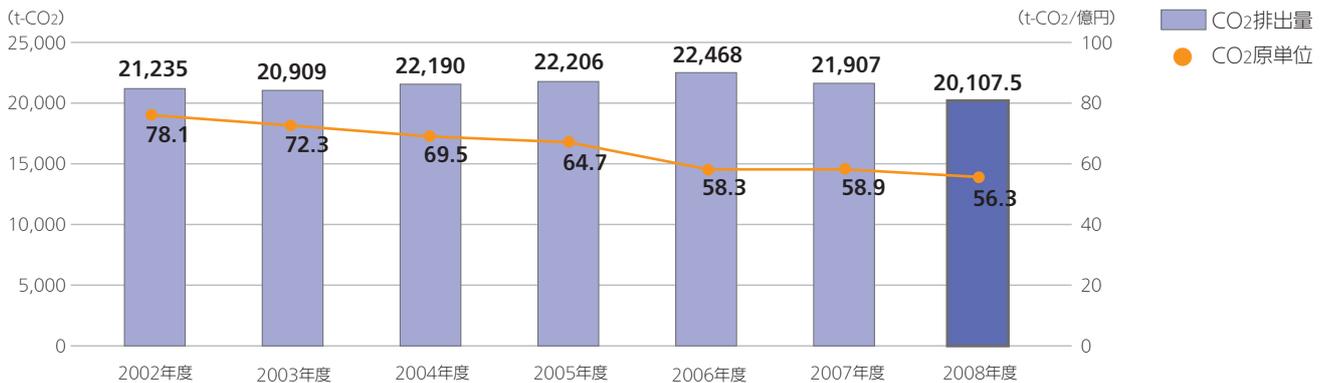


低炭素社会へ向けて、省エネルギー対策を推進。

今や世界において地球温暖化抑制対策は、急務な状況となっています。当社においても環境課題を最優先テーマとして捉え、省エネルギー対策に最大限の努力を払ってまい

りました。2006年度に定めた、エネルギー管理標準を基に、2007年度以降は設備・機械の稼働率向上など管理・運用面のさらなる強化を図りました。

●CO₂排出量(全社)と原単位の推移



取り組み事例

塗装廃熱利用によるCO₂削減

唐津工場

工場生産側の社会的責任の立場としてエネルギー負荷低減は重要な課題項目です。

エネルギーの多くは塗装工場が使われ、そこからは廃熱も出てしまいます。この廃熱を何とか有効利用できないか?に着目しました。

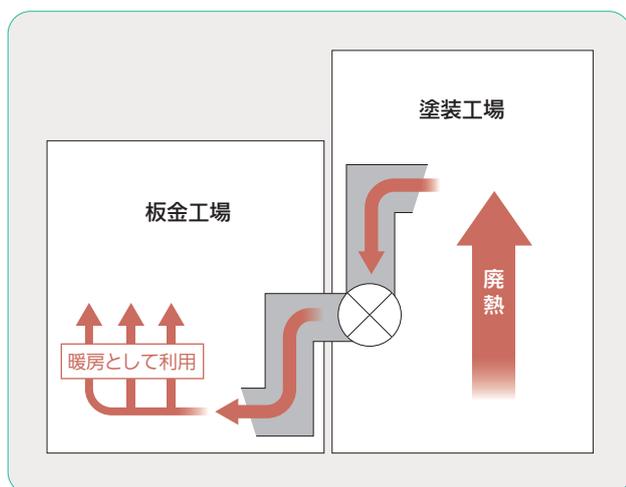
結果、塗装工場上部に溜まった廃熱を冬場において、钣金作業場にファンにて送り込み暖房用として有効利用することとしました。

これにより暖房時の空調の可動を抑えることができました。

●導入による効果

CO₂削減

10.9 t-CO₂/年間



設備更新によるCO₂削減

中津川工場

17年間使用したスクリーコンプレッサが老朽化の為、オーバーホールと更新を比較して更新を行いました。

工場全体にエアーを供給するコンプレッサで、工場のエアーの使用状況は時間帯による変動が大きく、エアーの使用が多い時は75Kwが2台運転しエアー使用が少ないときは75kwの10%以下という状況を考慮して、インバータコンプレッサへの更新を実施しました。

更新前もコンプレッサの台数制御を行っていましたが、制御範囲が狭く無駄な電力を使用していましたが、インバータコンプレッサにより軽負荷時の電気使用量が大きく下がりました。

●導入による効果

CO₂削減

28.9 t-CO₂/年間





電動成形機の採用

磐田工場

大型成形機(850t・650t)の更新に伴ない、従来の油圧成形機から、サーボモーターによる電動成形機を採用いたしました。型締め及び保圧時等の電力削減に加えて、作動油を使用していない事から、環境リスクの低減及び、廃油等の排出物削減にも効果が得られました。2台の大型成形機の電動化により、大幅な省エネを実現しました。



●導入による効果

CO ₂ 削減	100 t-CO ₂ /年間
電力削減	180,511kwh/年

全員で「改善活動」を実践して顧客満足に挑戦しよう。

磐田工場では、2006年度からスタートした、TPMをベースとした「改善活動」を実践しています。全員でという言葉のもとに、一人ひとりが、ムリ・ムダ・ムラの排除を行い、環境負荷低減に努めています。生産性向上、乾燥機電源制御、歩留まり改善、無駄無駄パトロール実施、S/W集中化等の改善を行った結果、その一つひとつの改善の積み重ねにより下記の効果が確認されました。

電力原単位(mwh/億円)



1億円の生産金額に対して、約10.3mwhの電力量削減

小型コンプレッサによるCO₂削減

東北日東工業(株)

東北日東工業では、工場で使うエア供給を見直し、従来は夜間のエア消費の少ない時間帯でも、工場全体のコンプレッサを動かしていた、電力の無駄遣いをしていましたが、夜間専用の小型コンプレッサを導入して必要最小限の電力で生産できるようになりました。



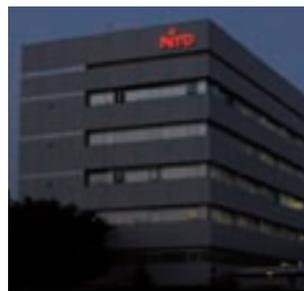
●導入による効果

CO ₂ 削減	11 t-CO ₂ /年間
--------------------	--------------------------

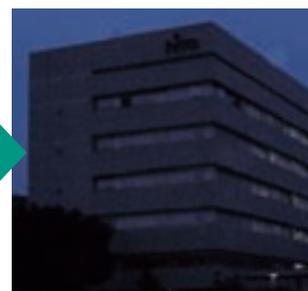
ライトダウンキャンペーンへの継続参加

本社・名古屋工場

当社では各工場において看板灯以外でも実施可能な範囲でライトダウンを実施することで、環境省が呼び掛けている「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」に継続的に参加し、温暖化抑制を推進しています。



通常



キャンペーン期間

環境責任

地球温暖化抑制部会長

松下 隆行 取締役

京都議定書の約束期間が2008年よりスタートし、省エネ法も大幅に改正され、サブプライムローンに発端する経済状況の中、より厳しい企業経営(設備投資の困難)が強いられることとなります。そのような状況下、私は、社員一人ひとりが知恵を出し合い「設備・業務の中でのムダ」を見つけ、それを恒久的なシステムへの変化(改善=省エネ)へ結びつけていくことが重要と考えています。

例えば、コンプレッサを使用すると、「エア漏れ」が付きまとい、その対応が手間となります。よって「供給配管の短縮化」、「エアドライバの電氣化」「エアブロー化」するなど、「発想の転換」を部会を通して伝達し、省エネルギーの中での確かな製品をお客様に提供することで部会の役割を果たして参りたいと考えています。

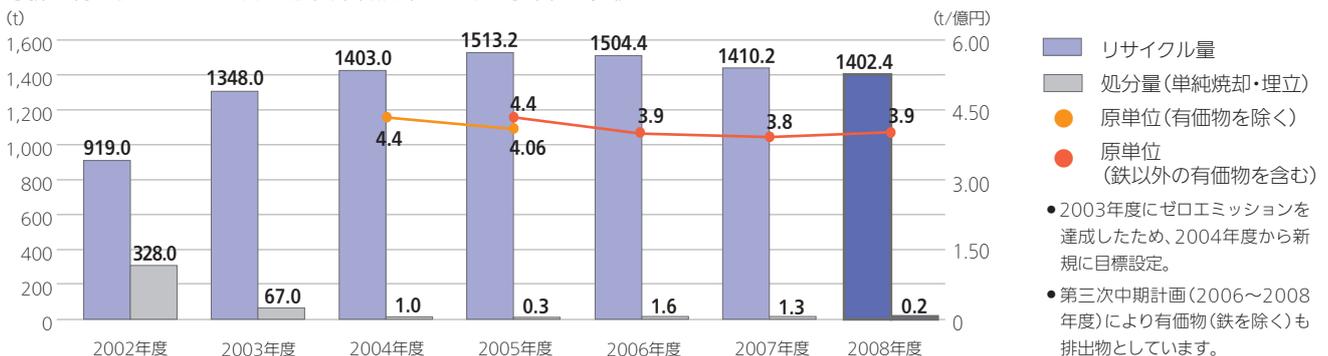


排出物の発生抑制へ向け、 全従業員の意識改革を推進。

製品の生産段階では、汚泥や廃液・廃プラスチック・廃塗料など様々な排出物が発生します。当社では、1995年度より排出物の発生抑制とリサイクル化を推進、環境負荷の低減に取り組んできました。2003年度には全工場にて再資源化率99%以上(ゼロエミッション)を達成。2005年度からは、それまでの廃棄物削減部会を「“ゼロ”エミッション部会」と

改め、ゼロエミッションのさらなる強化と排出物の削減を目標に、3R活動(リデュース、リユース、リサイクル)の進展と従業員のコスト意識向上に取り組んでいます。現在は、第四次中期計画に致り、有価物も排出物とみなした削減活動を維持し、よりいっそうの徹底を図りました。

●排出物のリサイクル量及び処分(単純焼却・埋立)と原単価の推移



取り組み事例

購入品梱包の再利用

本社・名古屋工場

私達、配電盤商品部生産課では、社内資格認定や公的資格に合格した技能者が配電盤を組み付け、お客様の満足度の高い製品を提供しています。

この配電盤の組み付けにおいては、多くの部品を取引業者様から購入しては、その中から出る梱包材は廃棄処分していました。

一方で、当社営業所より単品部品の取り寄せ依頼が来た際、従来は梱包材を購入して送付し、その梱包材は営業所にて、処分されていました。そこで社内にて往復する運送梱包につ

いては、配電盤の組み付け工程で排出される梱包材を利用することで梱包材の廃棄量を減らすことができました。今後も、お客様満足度の高い製品を提供しつつ、環境に配慮した取り組みを進めることで社会的責任を果たして参りたいと考えています。



●導入による効果

廃棄物削減 364kg/年間

産業廃棄物処分場の視察

不法投棄が後を絶たない現在の世の中において、産業廃棄物処分並びに、運搬業者様と安心した信頼関係を築き上げることが重要となります。よって当社では、社内認定に合格した社員が、産業廃棄物処分場を定期的に、当社指定のチェックシートに基づき(処分状況、マニフェスト管理状況、5S管理状況)のチェックを行い、評価することで、当社からの産業廃棄物が適正に処理されていることを確認すると共に、環境負荷低減に努めている業者様とのお付き合いを深めています。

また、廃電装品などは売却処理されるものの、引取業者様にて有価・無価を分別されるケースがあります。

当社では、売却物に対しても、処分方法を明確にした上で委託処理契約するよう努めています。





ボイラー排水の中和装置設置

栃木野木工場

当工場では蒸気ボイラーを使用しております。蒸気ボイラーからは定期的に排水があり、排水は蒸発装置にて焼却処理していましたが、この蒸発装置は、熱源にLPガスを使用しており、蒸発の残渣(汚泥)が排出されます。よって蒸発装置の負担を軽減させるため排水の中和装置を設置し、水質処理した排水を蒸発装置に送らずに直接排水することが可能になりました。これにより蒸発装置でのガスの使用量削減、廃棄物(蒸発残渣)削減となりました。



●導入による効果

CO ₂ 削減	12 t-CO ₂ /年間
廃棄物削減	400kg/年間

“ゼロ”エミッション部会長 牛田 義輝 事業部長

私は、排出物がでるといことは、あらゆる環境負荷を与えることと思っています。例えば廃棄物処理を処分業者へ委託すると、処理方法によって焼却処理すれば地球温暖化に繋がります、埋め立て処分を行えば土壌汚染への影響も懸念されます。一方で排出物がでるといことは、どこかにムダがあって出るものだとも思っています。

よって排出物削減活動においては、まず社員1人ひとりが、「排出物の分別」を理解して頂く事から始まり、業務の中で排出される物(ムダ)をいかに少なくするか?がポイントになりますので、“ゼロ”エミッション部会では、「排出物を減らす」→「コスト削減」→「環境負荷低減」をモットーに推進することで、環境負荷低減、しいては「低炭素社会」への貢献に努めて参ります。



環境責任

The employee's comment 田村愛子 / 事務

ごみが捨てられない

入社して、いちばん驚いたこと。それは、自分のゴミは自分で持ち帰らなくてはならないということ。また、社内のゴミを7種に分別して捨てなくてはならないということ。最初はボールペンを分解して捨てることを面倒だと感じていましたが、いまではキチンとしないと気が済まないほどに。これは日東工業が、国際規格のISO14001環境マネジメントシステムへの取り組みのほんの一例です。

また、ものをつくる巨大な工場からはたくさんのゴミが出ているイメージがありますが、日東工業の7つの工場では、廃棄物の99%の再資源化を実現しています。さらに環境負荷の少ないエコ開発商品を次々と世に送り出しています。

ゴミはリサイクルすることでゴミでなくなる、という意識が、2000人以上の社員全員に浸透している。このことは本当に素晴らしい、誇らしいことだと思います。同時に特別なことをしなくても、一人ひとりの意識が変われば、地球環境を守っていくことになるのだと実感しています。

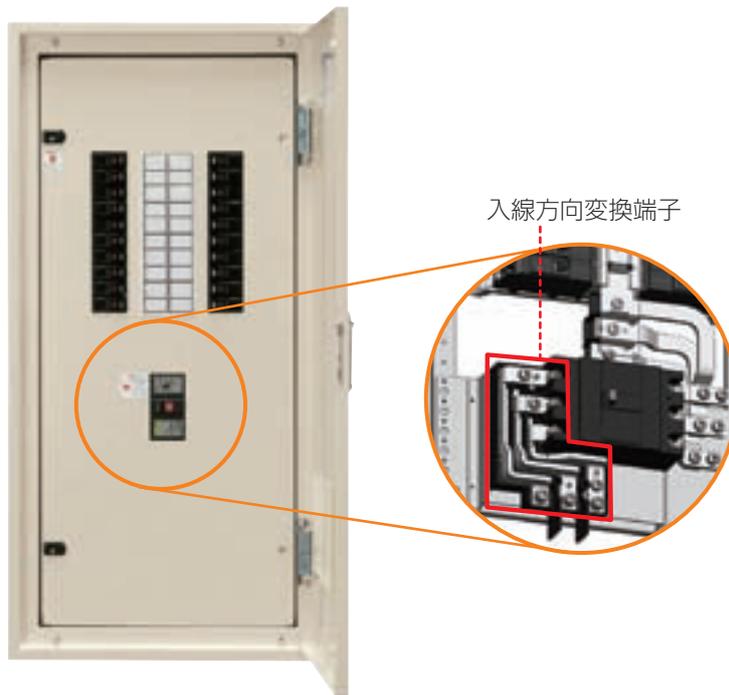


省資源・省エネ・長寿命などをキーワードに環境に配慮した商品開発を行っています。

環境貢献製品



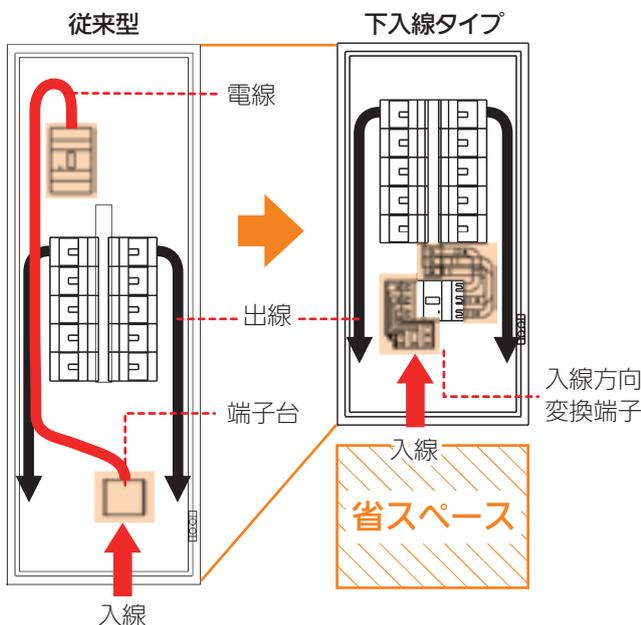
キャビネット下からの入線に対応。省スペース、省資源を実現した分電盤。



日東工業エコ製品
(当社比)
体積 44%小型化
質量 72%削減(電路材料)

機器レイアウトの見直しにより大幅な省資源を実現!

- 下方向からの入線に対応して、主幹ブレーカを下に配置。端子台から主幹ブレーカまでの配線材が不要になりました。
- 入線方向変換端子台の採用により電線使用量を削減。大幅な「省資源」、「省スペース」を実現しました。



●省スペース



●省資源



環境貢献製品

FS SERIES

経済性、汎用性に優れた
高剛性・軽量な構造のスチールラック。



日東工業エコ製品
(当社比)
質量 8%軽量化
(スタンダードタイプ)
剛性 搭載荷重20%向上

外装パネルの軽量化

外装パネル(ドア、側板、天井板等)の薄板化(t0.8)により軽量化を実現!



荷重性能向上

マウントアングル・レールなど構造の見直しにより荷重性能アップ。



環境への配慮

FSシリーズは、機能上必要な前面の樹脂パネルを除き、環境負荷の大きいプラスチックの使用を最小限に抑え、再生利用が容易な金属で構成しています。

COOLET

クーレット

タッチパネル・小型インバータ盤の
冷却に適した
省スペース・高効率のクーラ。



(カテゴリー2)



日東工業エコ製品
(他社比)
消費電力 60%削減

●ノンフロン

ペルチェ素子を応用した電子冷却方式を採用することによってノンフロンを実現しています。
京都議定書で対象となった地球温暖化の原因となる温室効果ガスを使用していないクーラです。

●高効率

高性能ペルチェ素子と高効率アルミヒートシンクを採用した小型冷却ユニットを最適設計することにより、省エネルギーを実現しています。



■PCPA-3CU-D12

冷却能力	36w
消費電力	41w
COP(冷却能力/消費電力)	0.88

COPとは…成績係数と呼ばれ、エネルギー効率を表す用語で
Coefficient Of Performanceの略

研究開発での取り組み

製品ライフサイクルのすべての段階を考慮した環境影響評価を行い商品化しています。

地球環境保護・自然環境保全活動において、環境に負荷を与えない製品の開発は当社にとって重要な課題です。新製品の開発では、環境影響評価を目的とした「製品環境アセスメント書」を作成し、環境負荷の削減を図っています。製品環境アセスメント書には「ISO14021(自己宣言による環境主張)」に基づいた環境配慮項目を定め、当社従来製品や他社製品に比較して環境に優しい製品づくりを目指し、原材料の調達から製品の製造、使用、廃棄といった製品のライフサイクルすべての段階において環境負荷を低減する製品開発を進めています。

製品開発プロセス

お客様の声を大切に、さまざまな角度から市場調査を実施します。

市場調査

最新の設計ツールを使い、世界基準、業界標準となりえる高性能・高機能の製品設計を行います。

コンセプト設計

コンセプト審査
環境調査

徹底した
ユーザーニーズへの
対応

試験・評価
環境アセスメント

CAE解析

コンピュータシミュレーションにより、短期間で最適設計。少ない試作品で、設計品質を向上させます。

●環境負荷低減項目

ISO14021の要求事項抜粋	製品対応内容
資源使用の削減	▶ 小型・軽量化
寿命が延びた製品	▶ 強度・耐久性向上
廃棄物の削減	▶ 小型・軽量化・省梱包 ▶ リサイクル梱包
エネルギー消費量の削減	▶ 消費電力低減
解体できる設計	▶ 解体容易性・材質表示
リサイクル可能	▶ 分別回収可能
リサイクル含有量	▶ リサイクル材の使用
—	▶ 環境負荷物質の削減・撤廃

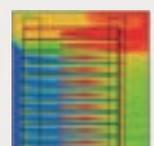
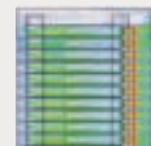
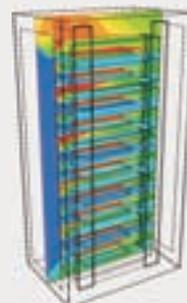


蛍光X線分析装置で有害物質の分析(一部)を実施しています。

製品化

標準化により、高品質・短納期・低コストを図っています。さらに充実した技術サポートを行います。

CAE熱流体解析



流速+ベクトル図

温度分布図

充実の試験・研究設備で高い品質・安全性の追求を行います。



日東工業エコ認定製品 [2008年度 認定製品]

当社では、当社独自の環境基準を達成した製品を「日東工業エコ認定製品」とし、独自のエコ認定マークと達成項目を表示しています。「日東工業エコ認定製品」は、製品の小型化・

軽量化、製品分解時間の短縮、リサイクル可能率の向上、環境汚染物質の撤廃などをテーマとして環境負荷の低減を実現します。(2008年度は、10製品をエコ商品として認定しています)

FSシリーズ
(情報通信用ラック)

FS
SERIES

モデル
チェンジ



(当社比)
・質量8%軽量化
・剛性搭載荷重20%向上

可変式温度調節器(機械式)
(PTV-M61A、M61B)



(当社比)
・体積16%小型化
・質量34%軽量化

キュービクル・小型シリーズ
(PSP)



(当社比)
・体積48%小型化
・質量15%軽量化

可変式温度調節器(電子式)
(PTV-E60A)



(当社比)
・体積68%小型化
・質量73%軽量化

CH形ボックス
(CH-A、CHB-A)

モデル
チェンジ



(当社比)
・剛性(長寿命)
扉剛性30%向上

屋外用小型ボックス
(OAS・OAB)

モデル
チェンジ



(当社比)
・長寿命
防錆性 2倍以上

クーレット・クーラ
(CPCA-3)



(他社比)
・消費電力61%削減

標準分電盤
(ーD: 下入線タイプ)



(当社比)
(個別対応品との比較)
・体積44%小型化
・質量72%削減
(電路材料)

Eクール耐食性タイプ
側面取付型(PHEW-80K-Sなど)

E COOL
E グール



(他社比)
・体積37%小型化
・消費電力66%削減

環境負荷物質の使用規制

最近の有害化学物質に対するお客様からの声は、2006年のRoHS指令施行、J-Moss施行等に伴い年々増加の一途をたどっています。当社における「新規部品についての禁止物質」は[RoHS指令6物質(鉛、六価クロム、カドミウム、水銀、PBB、PBDE)]を基本として、当社独自にアスベスト、オゾン層破壊物質、放射性物質、PCBを追加し

た10物質としてきました。2007年度下期より、新製品及び新規部品に関してはJGPSSI(グリーン調達調査共通化協議会)(初版)のレベルA(15物質)を使用禁止物質とすることで、少しでも多くのお客様への対応を図れるよう努めています。

工場の立地環境を生かした環境側面の改善を推進。

本社・名古屋工場



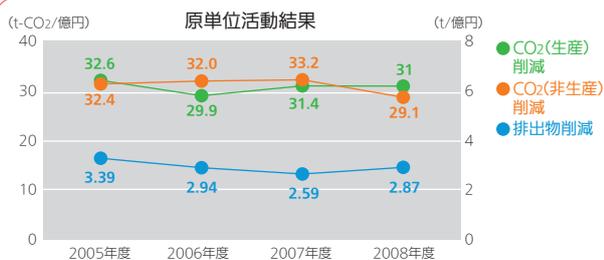
住 所	〒480-1189 愛知県愛知郡 長久手町 蟹原2201番地
T E L	(0561)62-3111(代)
F A X	(0561)62-1300
主要製品	分電盤、システムラック、 プレーカ
敷 地	70,000㎡
建 物	50,000㎡



研究開発センター

主な環境側面

近年、工場周辺は住宅化が進む一方、工場としては、省エネ法：第2種エネルギー管理指定工場に該当といった環境側面があります。近隣住民に対する法遵守と積極的な省エネ対策に努めています。



磐田工場

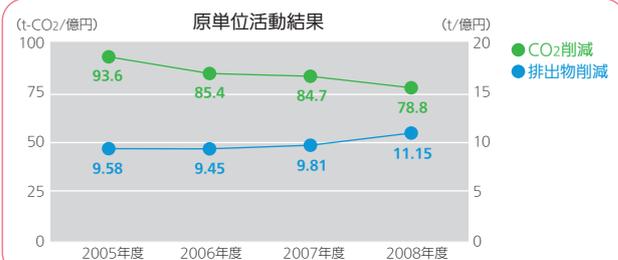


住 所	〒438-0818 静岡県磐田市 下万能900番地
T E L	(0538)32-9111(代)
F A X	(0538)37-0148
主要製品	樹脂製ボックス、 ホーム分電盤
敷 地	50,000㎡
建 物	25,000㎡

主な環境側面

プラスチック成形を中心とした工場でありそのプラスチックにはPRTR該当物質が含まれています。工場としても省エネ法：第2種エネルギー管理指定工場に該当する環境側面があります。

廃プラの循環型リサイクル、有価物化に努めています。



菊川工場



住 所	〒439-0037 静岡県菊川市 西方3番地
T E L	(0537)35-3211(代)
F A X	(0537)36-3726
主要製品	金属製キャビネット、 分電盤
敷 地	180,000㎡
建 物	70,000㎡



菊川ラボラトリ

主な環境側面

キャビネット生産の主力工場で鉄、塗料の使用量が8工場中最大で、省エネ法：第1種エネルギー管理指定工場に該当する環境側面があります。法規制遵守と環境負荷低減対策に努めています。



中津川工場



住 所	〒509-9132 岐阜県中津川市 茄子川 字中垣外 1683番1951 (中核工業団地内)
T E L	(0573)68-6811(代)
F A X	(0573)78-0021
主要製品	キュービクル
敷 地	42,000㎡
建 物	14,000㎡

主な環境側面

工場が内陸部標高500mという立地条件の為、冬期の冷え込み、夏期の暑さが、共に厳しいといった環境側面があります。

水や空気の清らかな土地なので法規制遵守と環境負荷低減対策に努めています。





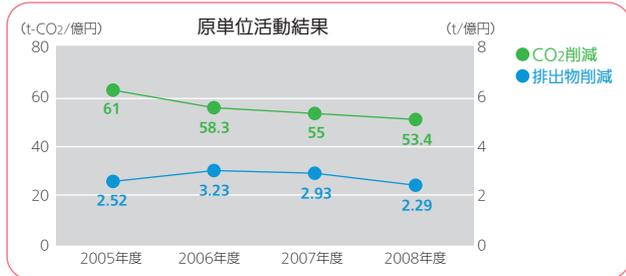
唐津工場



住 所	〒849-3122 佐賀県唐津市 蔵木町浪瀬1825番地2
T E L	(0955)63-3211(代)
F A X	(0955)63-2793
主要製品	キューピクル、分電盤
敷 地	106,000㎡
建 物	16,000㎡

主な環境側面

当工場は県のほぼ中央部に位置し自然の山々に囲まれて立地していますが、冬期は寒く、夏期は暑い環境であります。塗装設備には、脱臭炉+蒸発装置システム採用にて工場からの廃熱は熱交換器に利用、排水は蒸発装置にて蒸発を行っています。一昨年の塗装設備更新で溶剤から粉体化を進め環境負荷低減対策に努めています。



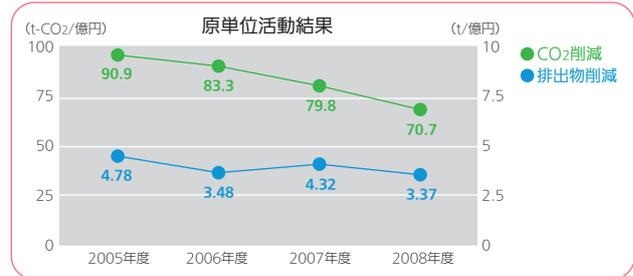
東北日東工業(株)



住 所	〒025-0312 岩手県花巻市 二枚橋第 4地割3番地6
T E L	(0198)26-3111(代)
F A X	(0198)26-3007
主要製品	分電盤
敷 地	63,000㎡
建 物	10,000㎡

主な環境側面

北国という地域のため、冬期の暖房にかかるエネルギーが多くなる状況下、塗装工程の廃熱を暖房に再利用するなど、日々省エネルギーに取り組んでいます。



栃木野木工場



住 所	〒329-0105 栃木県下都賀郡 野木町 大字川田1番地5
T E L	(0280)57-2800(代)
F A X	(0280)57-2845
主要製品	システムラック
敷 地	43,000㎡
建 物	18,000㎡

主な環境側面

当工場は鉄金・塗装・組立を有する工場で、塗装からの排水は蒸発装置で処理するシステムを採用しており、大きな環境側面の一つとなっております。無駄な排水を極力減らし、エネルギーを使わないよう努めています。



掛川工場



住 所	〒436-0038 静岡県掛川市 領家字轟 630番地
T E L	(0537)22-2222
F A X	(0537)22-2225
主要製品	小型キャビネット
敷 地	68,000㎡
建 物	14,000㎡

主な環境側面

各工場で取り組んだ最新の省エネ・排出物削減技術を駆使して設立した工場です。

2008年度環境目標

地球温暖化抑制活動

- 設備管理基準の作成
- CO2排出量データ採取
- 各職場CO2換算係数の作成

排出物削減活動

- 分別基準の作成
- 各職場の排出物データ採取

公害防止に対する取り組みを推進し、 社会的責任を果たしていきます。

公害防止関連法・条例及び公害防止協定の規制値と実測値の状況

()は規制値

区分	項目	単位	本社・名古屋工場	菊川工場	磐田工場	中津川工場	唐津工場	栃木野木工場	掛川工場	東北日東工業(株)
大気	ばいじん	g/Nm ³	0.001未満-0.005(0.1)	0.01未満-0.01(0.3)	—	—	—	—	—	0.01未満-0.04(0.2)
	SOx	Nm ³ /H	0.001未満-0.006(9)	0.16-0.48(4.28)	—	—	—	—	—	0.047-0.17(2.0)
	NOx	cm ³ /Nm ³	11-52(150)	85-90(260)	—	—	—	—	—	5-47(220)
水質	PH	—	6.2-6.6(5-9)	6.7-7.3(5.8-8.6)	7.4-8.0(5.8-8.6)	6.9-7.4(5.8-8.6)	6.4-7.5(6.0-8.0)	6.2-7.8(5.8-8.6)	7.0-7.6(5.8-8.6)	6.5-7.4(6.0-8.5)
	BOD	mg/ℓ	80-250(600)	2.2-6.7(20)	0.5未満-2.3(20)	0.8-6.3(15平均10)	ND-5.4(30平均20)	0.5未満-2.5(10平均8)	0.5-2.1(30)	2-15(30)
	COD	mg/ℓ	—	7.5-13(20)	0.8-7.6(20)	5.2-15.0(30)	6.9-14(30平均20)	6.6-33(-)	9.9-16.7(30)	4-23(30)
	SS	mg/ℓ	10-34(600)	2.6-8.4(40)	1.0未満-14.8(20)	1.0-15(50平均40)	ND-7(50平均30)	1未満-2.2(50平均30)	1未満-2.4(30)	2-12(40)
	n-ヘキサン	mg/ℓ	1未満-3(5)	1未満(5)	1.0未満(5)	0.5未満(5)	ND-3.9(5)	1未満(5)	1未満(5)	0.5-1.1(5)
	大腸菌群数	個/cm ³	—	—	0-58(3000)	0-520(3000)	0(3000)	1未満(3000)	0(3000)	30未満(1000)
	窒素	mg/ℓ	1.3-6.3(240)	18.9(-)	2.9-4.2(-)	1.5-8.2(10)	33(120平均60)	7(-)	1.1(40)	34(-)
	リン	mg/ℓ	2.9-19(32)	1.59(-)	0.21未満-1.61(-)	0.01-0.078(3)	4.3(16平均8)	1.56(-)	0.1未満(4)	3.7(-)
	亜鉛	mg/ℓ	0.6(2)	0.05未満-0.35(2)	0.05未満-0.1(2)	0.01未満-0.04(1)	0.16(2)	—	0.05-0.12(2)	—
	鉄	mg/ℓ	4.2(10)	0.20未満(10)	0.20未満(10)	0.03-0.13(5)	0.19(10)	—	0.2未満(5)	—
	鉛	mg/ℓ	0.01未満(0.1)	0.01未満-0.04(0.1)	0.01未満(0.1)	0.01未満(0.05)	ND(0.1)	—	—	—
フッ素	mg/ℓ	2.2(8)	0.7-1.5(8)	0.20未満-0.3(8)	—	ND(8)	—	0.2未満-0.3(8)	—	
騒音	朝	dB	48(60)	(65)	(65)	46(60)	30未満(50)	-(70)	-(50)	48(60)
	昼間	dB	50(65)	58(70)	56(70)	55(65)	38(60)	48(75)	48(55)	59(65)
	夕方	dB	48(60)	(65)	(65)	53(60)	測定ナシ(50)	-(70)	-(50)	58(60)
	夜間	dB	46(50)	(60)	46(60)	44(50)	測定ナシ(50)	-(60)	46(45)	48(60)
振動	昼間	dB	32.2(65)	30未満(70)	32(70)	30未満(65)	30未満(60)	45(70)	31(65)	35(60)
	夜間	dB	30(60)	(65)	(65)	30未満(60)	測定ナシ(55)	-(60)	30(55)	30(55)
悪臭	トルエン	ppm	0.9未満(10)	—	—	—	—	—	—	0.1未満(30)
	キシレン	ppm	0.1未満(1)	—	—	—	—	—	—	0.1未満(2)
	酢酸エチル	ppm	0.3未満(3)	—	—	—	—	—	—	—
	イソブタノール	ppm	0.01未満(0.9)	—	—	—	—	—	—	—
	スチレン	ppm	0.03未満(0.4)	—	—	—	—	—	—	—

注1.NDは定量下限未満を示す。

注2.掛川工場で騒音規制値オーバーあり。

注3.悪臭の測定について、本社名古屋工場は 1.少量の溶剤を使用していること 2.準工業地域 より実施。

PRTR法への対応

各工場、東北日東工業(株)で使用している法対象物質を以下に示します。

(kg)

	菊川工場				磐田工場	東北日東工業(株)
	亜鉛	キシレン	ニッケル	フッ素	アンチモン	トルエン
取扱量	3,199	5,185	1,157	1,157	15,433	1,201
大気への排出量	0	5,185	0	0	0	1,201
水域への排出量	9	0	30	67	0	0
土壌への排出量	0	0	0	0	0	0
排出物(無価物)の中に含有	2,125	0	751	726	990	0
排出物(有価物)の中に含有	0	0	0	0	0	0
製品に付着	1,062	0	375	363	14,442	0
工場内で焼却・中和等により他の物質に変換	0	0	0	0	0	0
届出提出状況	○	○	○	○	○	○

左記工場以外は、該当なし。

PRTR法

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律。



工場排水中のフッ素抑制対策 菊川工場

従来の塗装排水を処理する施設では、フッ素の排水基準を遵守するために、他の系統より排出される排水の処理水とミキシングし濃度を下げ河川へ排水していました。しかし製品の品質向上を目的とし薬品濃度が変更された為、過去2年間で2回、法基準値オーバーが生じてしまいました。当社ではこの事態を重く受け止め、また現在のミキシングによる処理方法では限界であると考え、フッ素を凝集できる処理設備を導入することと致しました。現在は、法規制値の1/3に抑えることができ、かつ品質の高い製品を提供することができている状況です。今後も、法に対するコンプライアンス意識を持ちつつ、生産部門に対し質の高い製品を製作できる環境を整えて参りたいと考えています。



異常・緊急時対策

工場においては、環境負荷設備を設置していることより、災害・人為的ミスに備え当社では毎年、異常・緊急時訓練を行っています。万一の際の被害を最小限に抑えられるよう努めています。



火災対策訓練



液漏れ対策訓練

省エネ案内 掛川工場

静岡県に新設(2008年12月より本稼動)しました「掛川工場」には、これまでに培ってきた環境技術をふんだんに取り入れ、まさに低炭素社会に向けた配慮を進めています。

敷地面積に対して生産面積率を40%以下に抑え、環境面積率25%以上を確保しています。



工場別の取り組み



<http://www.nito.co.jp/>



みんなで止めよう温暖化

「日東工業グループ」チーム・マイナス6%

VOC
FREE TM&K

ノンVOC (Volatile Organic Compound) インキ
大豆油インキの比率をほぼ100%に高めたもの。
大気中への有機化合物の揮発はほとんどあり
ません。



ミックス品

FSC認証林及び管理された
森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert. No. SA-COC-1544
© 1996 Forest Stewardship Council

FSC認証用紙

この印刷物には、FSC認証用紙が使用されて
います。



Waterless

印刷時に有害な廃液がでない「水無し印刷」で
印刷しています。

NITO 日東工業株式会社

平成21年7月発行

発行部署／お問合せ先

環境安全室

〒480-1189 愛知県愛知郡長久手町蟹原2201番地
TEL (0561)62-3111 FAX (0561)62-1300

<http://www.nito.co.jp/>

SP-531 1000.379 SSSN
OM10ILC3