



社会・環境報告書
Social and Environmental Responsibility Report

2010

日東工業株式会社



充電スタンドを備えた環境配慮型カーポート

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 株主・投資家の皆様とともに	07
お取引先の皆様とともに	08
お客様のために	09
社員とともに(人材・雇用)	11
社員とともに(安全)	13
地域のために	15
環境責任 環境方針	17
環境マネジメント	19
地球温暖化抑制	21
ゼロエミッションの強化	23
研究・開発での取り組み	25
工場別の取り組み	29

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」に改め、環境に関わる活動に加え、企業の社会的責任に関する開示項目を掲載しております。これ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。



取締役会長 CEO 加藤 時夫 取締役社長 COO 山本 博夫

優良な製品を以て社会に貢献

日頃は、当社グループの事業活動に多大なるご支援を頂き厚くお礼申し上げます。現在のわが国の経済は、景気対策効果や対外経済環境の改善に伴い、緩やかな回復の兆しが見えてまいりました。

しかしながら一方で企業の設備過剰感は依然として強く、雇用・所得環境にも厳しさが残るなど自立的な回復には至りませんでした。このような情勢下にあって当社グループは、企業体質の強化と収益の確保を最優先課題とし推進して参りましたが、長期化する需要の減少や価格競争の激化などにより、厳しい1年となりました。

今後もこの厳しい経済状況が続くものと思われますが、このような状況下においても利益の出せる企業体質に転換していくなければなりません。

環境における産業革命の到来

一方で地球環境の問題は、「待ったなし」の状況下にあります。世界の多くで異常気象が生じ、さらには生態系の破壊がかつてないスピードで進んでいます。こうした環境を少しでも改善すべく国際会議が毎年のように行われています。

米国のオバマ大統領は「グリーンニューディール」という環境産業政策を打ち出し、日本においても鳩山前首相は国連において「2020年までに1990年比でCO₂排出量を25%削減する」という、枠組みについて条件付ではありますが、野心的な目標を発表しました。EUも日本と同等のCO₂削減目標を掲げており、この削減目標をめぐって、発展途上国と先進国との間の対立や、一部産業界の反発はあるもののもはやこの潮流は止められず、エネルギーと環境を軸とした「産業革命」が起こり始めています。

よき社会人、よき企業人として積極的に新たな価値を創造(提供)

当社は会社設立より、「優良な製品をもって社会に貢献する」という理念に沿った製品開発を進めて参りましたが、上記の産業革命により、当社の製品に対する品質・環境への要求はより厳しくなることと思われます。こうした潮流を読み、この潮流を捉え新たな価値を創造(提供)して行くことが、当社に課せられた使命と考え、環境面に配慮した製品開発を進めて参りました。

また製品を生産する上での環境負荷低減は、国際社会においてCSR(社会的責任)を担う立場として、社会が持続的な発展を遂げるため積極的に取り組む必要があると考えております。当社では環境問題への取り組みとして1995年度に第1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5次中期計画に至るまでに、着実なる環境活動を展開してまいりました。

これからも未来を見据えた事業成長と社会貢献の両立を実現し、よき社会人、よき企業人として社会的責任を果たすと共に、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ので、よりいっそうのご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。



対象期間

2009年4月1日～2010年3月31日

対象範囲

本社・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

2010年10月 環境安全室

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。



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。

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、多様なご要望にお答えします。

情報・通信分野

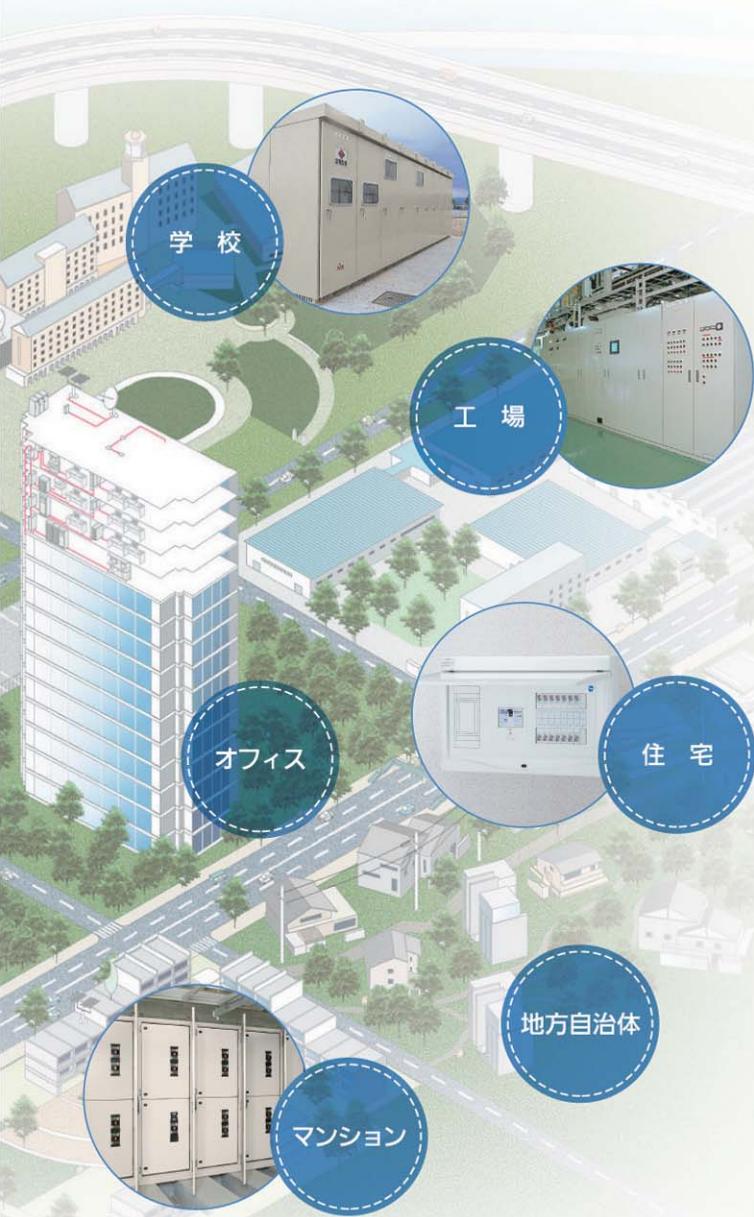
ブロードバンド、LAN、データセンターなどの情報通信機器や電気機器・設備を安全かつ安定的に保護する高品質で高機能な製品を提供します。豊富な機種とデザイン性に優れた製品で快適環境づくりをシステムと機能美でサポートします。



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良な製品を生産し、市民として企業の社会的責任を果たすことと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、「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。

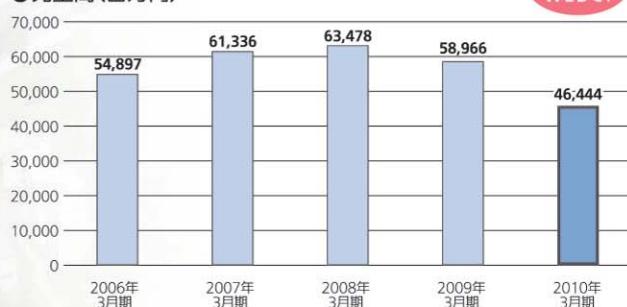


会社概要

事業内容 キューピクル、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、ブレーカー、開閉器、熱閥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 6,578百万円
従業員 連結2,104名(2010年3月末現在)
売上高 46,444百万円(2010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49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)

財務データ(連結)

●売上高(百万円)



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
- 10月 ホーム分電盤2機種が「グッドデザイン賞」を受賞
- 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
- 2004年 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
- 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 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:ガルテクトが「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 菊川ラボトリリがISO/IEC17025試験所認定をJABにて取得
- 2009年 10月 中国北京市に北京事務所を開設

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。

經營基本方針

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」「CSRの推進」「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に成長を目指すことを経営の基本方針としております。

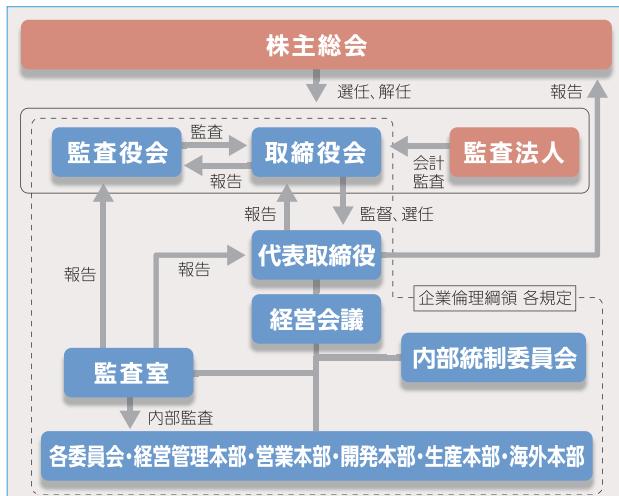
中期経営方針(2009年4月～2012年3月)

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・営業体质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。

コーポレート・ガバナンスに関する基本的な考え方

当社は、継続的な企業価値の向上を目指すなかで、企業倫理に基づき、健全かつ透明性が高く、経営環境の変化に迅速に対応できる組織体制と株主重視の公正な経営システムを構築し、コーポレート・ガバナンスの充実を図ってまいります。

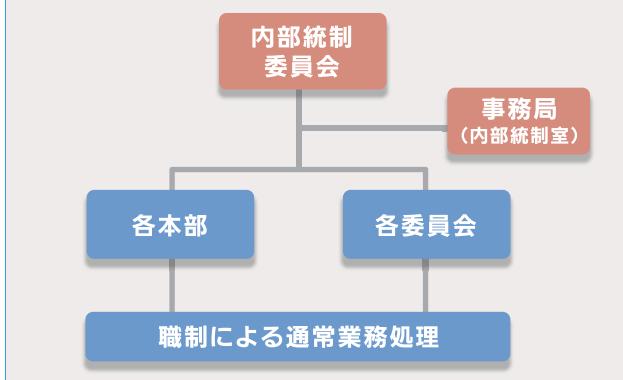


リスク管理体制の整備

内部統制の強化

当社は業務を適正かつ効率的に遂行するために、(役職員およびすべての業務従事者により)内部統制システムを構築するとともに、「財務報告に係る内部統制基本方針」を定め、財務報告の信頼性の確保をはかっています。

●内部統制委員会組織図

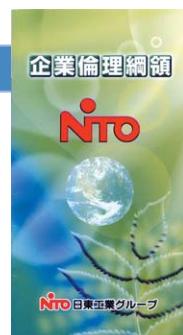


企業行動規範

項目	主な内容	主なページ
社会的規範の遵守	日東工業グループは、法令や社会的規範、社会的良識に基づいた事業活動を行います。	P05・P30
社会的に有用な製品・サービスの提供	日東工業グループは、安全性・環境保全などに十分配慮し、お客様に満足して頂ける優れた品質の製品・サービスを提供します。	P09～P10
公正な取引と健全な事業活動	日東工業グループは、公正かつ自由な競争の確保が、市場経済の基本ルールとの認識のもとに事業活動を行います。また、政治・行政との健全かつ正常で透明な関係を維持するとともに、社会的秩序や企業の健全な活動に悪影響を与えるあらゆる個人・団体とは一切係わりません。	P08
企業情報の管理と公正な開示	日東工業グループは、保有する機密情報や個人情報については、それらが漏洩することのないよう適切な情報管理を行います。会社情報の開示に関しては、必要と認められる情報を、株主・投資家はもとより広く社会に対し積極的に開示します。	P06
知的財産の尊重	日東工業グループは、知的財産の重要性を認識し、その管理に細心の注意を払います。また、第三者の権利を尊重するとともに、自らの権利を守り防衛します。	—
環境保全への取組み	日東工業グループは、事業活動を行うにあたり、資源の有効活用・再資源化・省エネルギー・廃棄物の削減・環境汚染の予防に努め、豊かで健康的な社会の環境作りに貢献します。	P17～P30
社会貢献	日東工業グループは、地域・社会との連携と協調を図り、良き企業市民としての役割を積極的に果たします。	P15～P16
安全で働きやすい職場環境の実現	日東工業グループは、社員のゆとりと豊かさを実現し、快適・安全で清潔な職場環境を確保するとともに、社員の人格・個性を尊重し、差別のない自由闊達で創造性の発揮できる企業風土を実現します。	P11～P14
国際ルールの遵守	日東工業グループは、事業活動にあたり国際ルールを遵守するとともに、諸外国の文化・慣習を尊重します。	—

コンプライアンスの徹底

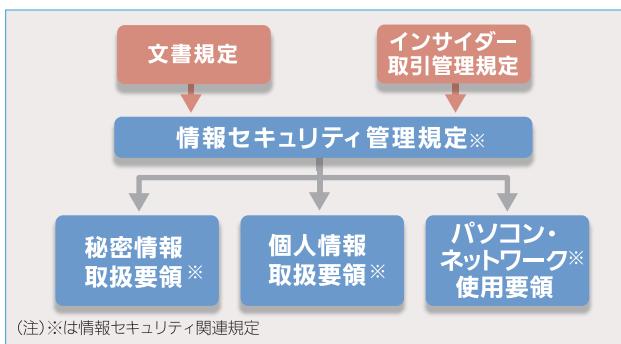
企業が社会的責任を果たすためには、役職員一人ひとりが事業活動において常に企業倫理を意識することが必要です。当社では、企業倫理綱領を小冊子にまとめ、役職員に配布、企業倫理の周知・徹底に努めています。また、管理職を対象とした講習会、定期的な企業倫理教育の実施や企業倫理職場会の開催など、全社への浸透を図ることにより、企業倫理綱領の内容を理解し、日東工業グループの役職員として社会から信頼される行動の実践に努めコンプライアンスの意識の向上に努めています。



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。

社内情報規定の体系

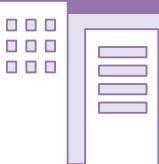


社員の情報管理意識向上教育

当社では、情報管理意識向上対策の一環として、課長以上に対し、eラーニングによる社内教育を実施しています。また定期的に監査を実施し、職場での情報の管理状況を把握しています。

株主・投資家の皆様との信頼関係を構築するために 様々な取り組みを推進しています。

Social and Environmental Responsibility Report 2010



株主・投資家の皆様との信頼関係を構築するために、「適切な情報開示」は重要な役割を担います。当社ではIR活動をはじめ様々な情報提供を積極的に進めることでコミュニケーションを図っています。

株主総会の開催

当社では、株主の皆様への業績報告として毎年6月下旬に定時株主総会を開催しています。株主総会終了後には、株主の皆様とのコミュニケーションの一環として、展示ブースに御案内し当社の今後の方向性を示す新製品のご案内をさせて頂いています。

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、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。

詳しくは
WEBで!

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。2009年度は、多くの投資家の皆様が来場される「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。

●1株当たり年間配当金(円)／配当性向の推移(%)

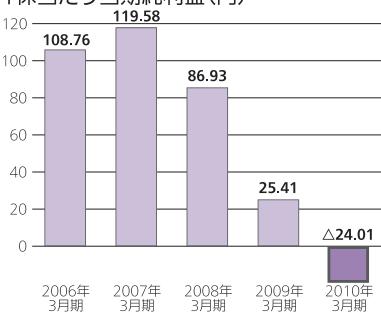


(注)2008年3月期の1株当たり年間配当金には、記念配当6円が含まれています。

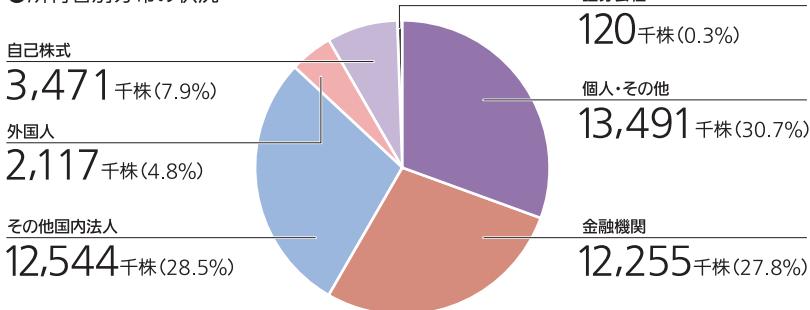


株式の状況

●1株当たり当期純利益(円)



●所有者別分布の状況



公正・公平な活動を推進し、 “共存共栄”を図ります。

Social and
Environmental Responsibility Report

2010



お客様にレベルの高い品質を提供する上ではお取引先様の協力は不可欠です。

良きパートナーとして相互発展を図るため、当社では購買部門行動計画ならびに物流部門方針に基づき、お取引先様と公正・公平なお取引を推進しています。

公正・公平な購買活動の推進

当社では「遵法」、「企業倫理」を重視し購買活動に取り組んでいます。お取引先様には品質・価格・納期・技術力などを総合的に判断し、公正・公平な評価・選定の上でお取引を推進してまいります。

また、当社バイヤーへ下請法教育の外部講習を義務付けるなど、コンプライアンス、CSRに対する意識の向上も図り、更なる公正・公平な購買活動の推進を目指しています。

お取引先様とのコミュニケーション

主要なお取引先様を対象として生産説明会・賀詞交換会・各種教育会など様々な会合を開催しています。当社の施策、取り組みなどを説明するのみでなく、各種行事を通じてお取引先様から伺う貴重なご意見は、共存共栄を図る上での重要なコミュニケーションとなっています。

お取引先様への環境取組み要請

製品に含まれる有害化学物質への関心は年々高まる傾向にあります。当社では顧客満足向上への一環として、お取引先様の協力の下に「含有化学物質調査」を展開し、JGPSSIに対応した部材への切り替えを推進しています。

その他にも環境保全活動の一環としてお取引先様へ、廃棄物減量化の推進や輸送による環境負荷削減（当社工場敷地内でのアイドリングストップや輸送便数の削減など）を要請し、ご協力ををお願いしています。

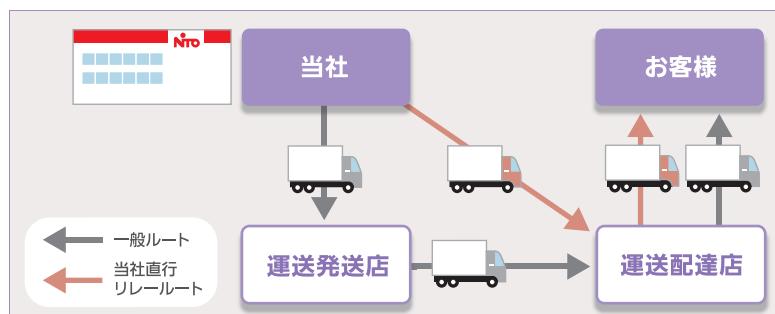
物流体制

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、当社では物流パートナーとともに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。



「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

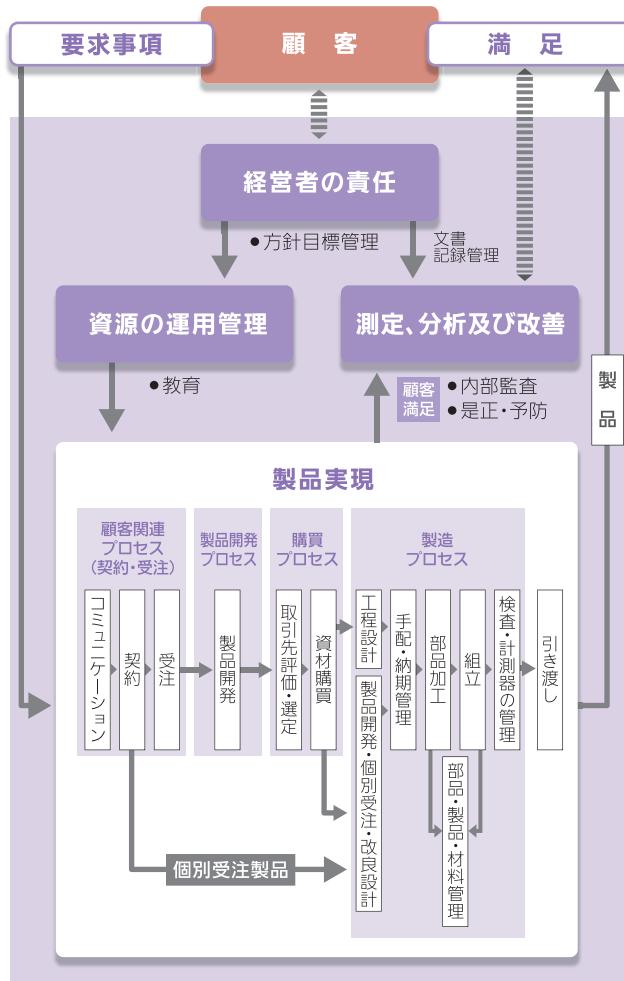
安全・安心な、より高い品質の製品・サービスを お客様に提供する

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（当時7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、2009年8月には、2008年12月に稼動を開始した掛川工場も取得しました。現在は、全工場(8工場)・全営業所で取得しています。



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
品質月間特別教育	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2009年度は、各工場、関連会社、協力会社様より選抜された15サークルが、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。



品質意識向上活動

お客様からの品質に対する信頼は、長い年月を掛けて良い製品やサービスを提供し続けることによるものと考えます。当社では、1960年以来、毎年11月を「品質月間」とし、「品質意識の高揚、品質管理活動の幅広い普及」を目的に、品質改善活動を進めています。

2009年度は、品質月間50周年を迎える記念の年もあることより、「持続可能な社会をつくる品質・今・あなたにとって品質は?」を記念テーマとし、以下の取り組みを進めました。

① 品質トップ診断

各現場の作業や改善状況を、社長、品質担当役員を含めたトップの目でチェック。

② 各部門における強化実施事項

開発部門、製造部門、設計部門、購買・物流部門など、それぞれテーマをもとに品質対策を強化。

③ 品質月間テキスト配布

「ヒューマンエラーの防止」テキストを各課に配布し、工程内のヒューマンエラー、ポカミス防止、ポカヨケ作成に役立てて展開。

④ 外部講師によるクレーム電話対応教育

クレームは初期対応が重要であることから、実務担当者対象に実践的な電話対応を習得。

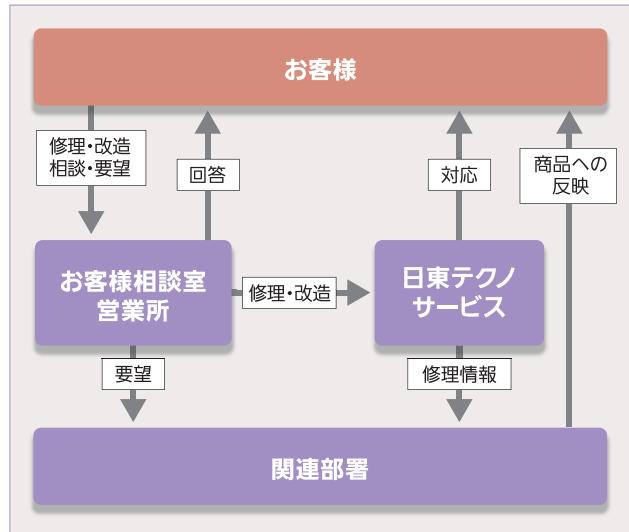
これにより作業者、担当者ひとりひとりが顧客満足を意識し、より一層の品質レベルの向上を目指しています。

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㈱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。



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を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。



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) 監督者研修	新任係長研修 新任課長・所長研修 係長強化研修 課長・所長強化研修	新任部長研修 部長強化研修
職場内教育		職場内教育(OJT)		
全社共通		キャリア開発研修 QC初級講座 IE実践コース 公的資格取得 防災・救護訓練 交通安全講習 海外派遣	OA研修/パソコン/端末操作 ISO品質・環境教育 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 交通安全講習 海外派遣	
自己啓発			自主研修 通信教育講座	



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。

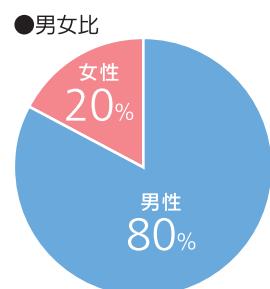


TWI研修

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20%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、十分な能力が發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



Topics

「男女共同参画パネルディスカッションに参加して」 人事課／水木 真紀子

愛知県愛知郡長久手町において、2009年4月に「男女共同参画を推進する条例」が施行されたことに伴い、10月に長久手町主催の「男女共同参画パネルディスカッション」と題し、私を含め子育て世代から孫育て世代まで、男女4名のパネリストが、「子育て」「家庭」「職場」をキーワードとして、パネルディスカッションが行われました。

その中で1人のパネラーから「女性に勉強は必要ない、結婚したら仕事をやめて家庭に入るのが当たり前」という時代に育った話を披露されました。また、コーディネーターより報告された最近の学生へのアンケート結果によると、「女性が家事・育児をするのを当然だと思っている」と考える若者が多いことも分かりました。男女平等が保証されている現代でも昔と変わらないことに少なからずショックを受けました。

ちなみに我が家では夫が子供(4才と2才)を保育園に送ってい

技能者の育成

中堅・若手技能者の育成は急務な状況となっています。当社では職務能力体系に基づき、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。



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。2009年度は定年退職者52名の内35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3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」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・啓発活動などをする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。

き、病気になった時は交替で会社を休み、疲れて帰ってきてても子供にご飯を食べさせお風呂に入れて寝かせてくれています。私が安心して仕事を続けられるのは職場の理解もありますが、このような夫の育児協力のおかげだと思います。

今回参加させて頂きました、まだまだ男女の役割についての固定観念が根強く残っていることが分かりましたので、会社の中でもワークライフバランスが推進されるように自分の出来るを見つけていきたいと思いました。



安全衛生意識の向上に努め、 ゼロ災活動を推進します。

安全管理推進体制

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の構築を目指し、本社の「安全衛生総括者」を頂点とした安全管理体制を整備し、全社の安全管理を推進しています。

2009年度 安全衛生年間計画

- ① ゼロ災運動の推進[先取りによる災害予防の徹底、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、設備等の事前審査の推進]
- ② 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]
- ③ 快適職場の推進[職場環境の改善、作業方法の改善]

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 ●運搬機械・車両の点検整備 ●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 ●適切な作業方法への見直し ●職場の安全ルールの見直し・遵守の徹底 ●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・毒物の安全管理強化	全国安全週間準備月間 危険物安全週間 (8～14)			<ul style="list-style-type: none"> ●危険物・毒物の把握 ●危険物・毒物の点検整備 ●給食施設・業者管理のチェック ●火元の点検
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 ●機械・設備の安全化 ●安全衛生教育の受講確認
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 ●健康づくり運動への参加 ●作業環境の点検
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 ●緊急時に対する事前対応状況の確認 ●傷病者対応の確認 ●緊急時備品の確認
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 ●アーク溶接・研磨等粉じん作業における粉じん障害防止対策の実施確認 ●作業姿勢の点検・作業負担軽減の改善 ●VDT作業の点検・救急用品の確認・見直し
11	通行及び積荷管理と防火管理の徹底	秋の全国火災予防運動(9～15)			<ul style="list-style-type: none"> ●通路ルール・歩行ルールの確認と徹底 ●ラック・パレット・積荷の点検整備 ●消火設備の点検整備 ●火元の点検
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 ●作業手順書・作業計画書の作成と確認 ●納入業者に対する構内ルールの指導
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 ●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 ●保護具・工具の点検整備 ●保護具着用基準の見直しと、遵守の徹底 ●作業環境の点検
3	安全衛生活動実施状況の再点検	春の全国火災予防運動(1～7)		まとめ	<ul style="list-style-type: none"> ●リスクアセスメント実施状況の確認 ●教育・訓練実施状況の確認 ●予防及び是正処置の結果確認 ●安全・防火管理体制の整備

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

安全衛生への取り組み

当社では、安全・衛生に関し、下記3つの柱となる方針を定めた上、

- ・ゼロ災運動の推進
- ・健康管理の充実
- ・快適職場の推進

具体的な活動内容を左記の年間計画に盛り込み、その内容を年間を通して実施・確認をしていくことで、一定レベル以上の職場の安全性を維持するとともにリスクアセスメントによるリスクの低減化や、安全改善報告の提出義務化による安全化の推進等により、安全性の高い職場環境の構築に取り組んでいます。

●業務上災害の度数率



健康づくりへの取り組み

わが国では健康診断時の有所見率の割合が年々増加しています。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月を、「健康づくり運動」推進期間と定め、日々体を動かして頂くきっかけや目標とするため、「すこやかカード」を作成・配付し、個々の社員に取り組んで頂いています。また、健康に関する情報提供として、社内報を活用し、毎月各工場の産業医の先生に、健康に関する話題を寄稿して頂き、社員の健康管理に役立てています。



社内報

個人の安全意識向上活動

当社は7月1~7日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。



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。



交通立ち番活動

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。



交通安全教育

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、2006年3月、本社・健康管理室前に、自動体外式除細動器を設置。平成2009年9月には、全工場への設置を終えています。



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

全工場

当社では、創業者の意思として、働く人の人生の大部分を会社で過ごすことから、「実りある生活環境を与える」との精神の下に、ゆとりある緑化を伴なった工場：「公園工場」を推進して参りました。すなわち、緑の植栽の中に彫刻を随所に配置することで、単なる緑地でなく芸術性を伴った立体的な緑地造りとなり

- ・町の景観整備の一環
- ・社員や住民の憩いの場所
- ・芸術家への発展の場

として提供するとともに、社会環境や自然環境との調和を図っています。



「躍動」



「道標」

地域クリーン活動

唐津工場

当社の唐津工場では、工場敷地内的一部分を唐津市に貸し出しちランドゴルフ、ゲートボール場として市民に親しまれています。

そんなチランドゴルフ、ゲートボールをより楽しんでもらうべく当社員にて当場の清掃活動を実施しています。



工場見学

本社・名古屋工場

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

本社・名古屋工場

2010年1月10日(日)、長久手町消防出初式が長久手小学校にて行われ、消防本部や消防団、町内消防防災関係団体など約300人が参加する中、本社・名古屋工場の消防隊も例年通り参加させていただきました。

今回は隊長以下有志12名にて参加し、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)を実施する等、地域の防災意識・啓蒙活動へ協力しております。

今後とも地域との連携を図り、災害のない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

お盆休みの2009年8月13日(木)、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5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21団体23基のみこしによる練り歩き



中津川工場

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。

長久手町民まつりへの参加

長久手町民まつりが、2009年11月8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。



本社・名古屋工場

地域住民への交通安全活動

本社・名古屋工場

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。



献血活動

病気やけがなどで輸血を必要としている患者さんの尊い命を救うため、あらゆる地域で献血活動が進められています。当社でも多くの工場で、地域の献血活動に継続して協力しています。2009年度は、「新型インフルエンザ」の影響で献血活動に支障をきたさないようマスクをつけ実施しました。



インターンシップ

当社では、地域の中学生から大学生までを対象とし、幅広い社会人育成の一環としてインターンシップ(就業体験)研修を実施しています。インターンシップ研修を通して、これまでに学んだ知識を確かめたり、これから学ぶべき課題や方向を見い出せる機会を今後も提供して参ります。



緑化活動

本社・名古屋工場

当社では「公園工場」を推進する中、(財)日本緑化センターより本社名古屋工場の緑化活動の取り組みが評価され、2009年度「(財)日本緑化センター会長賞」を受賞しました。今後も、自ら快適な環境づくりすることにより、地域環境に貢献し、工場に対する地域住民の親近感、安心感を高めて、地域社会と産業活動の融和を図って参ります。



環境方針に従い目標達成に向か 全社員一丸となって取り組みを推進。

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し、2009年8月にはISO14001を取得し環境活動を展開しています。

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。

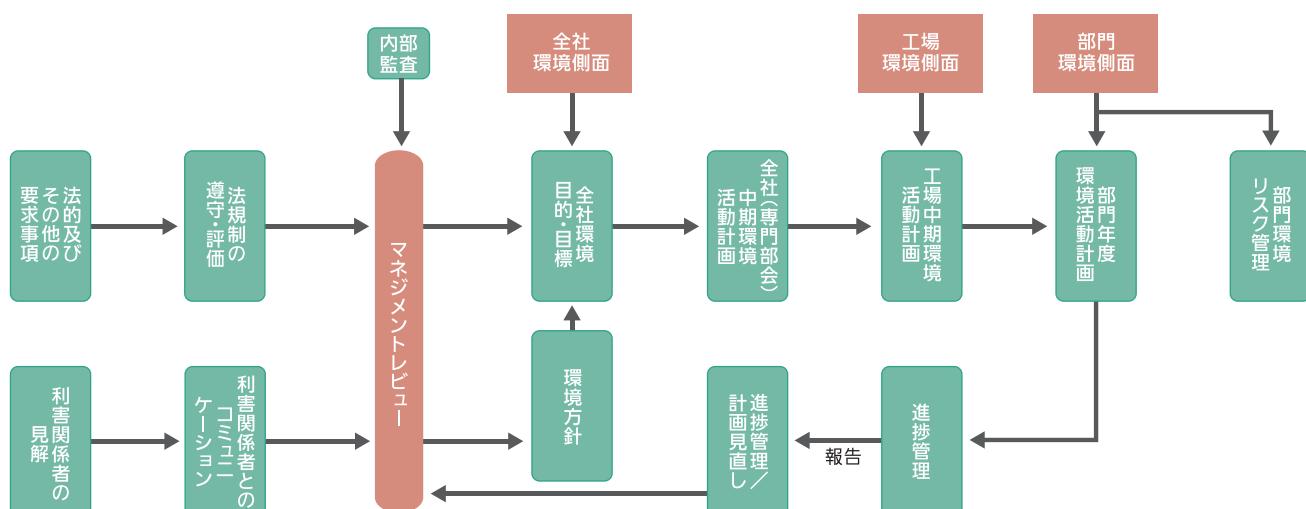
方針

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、(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…

環境マネジメントシステム



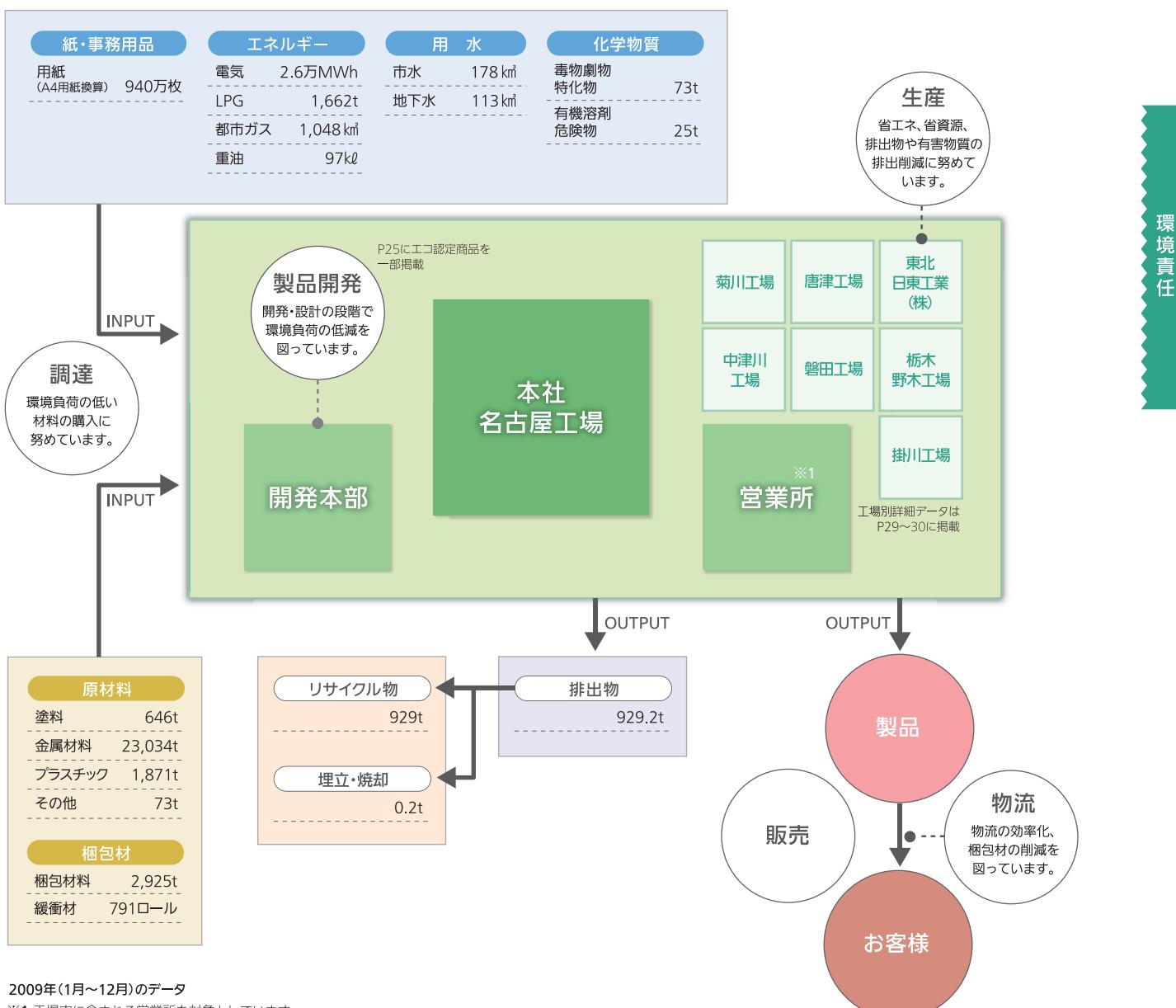


環境側面の全体像

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、パーテ、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の割合を占めます。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。



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五次中期計画の目標及び、第四次中期計画の取り組みと結果は下記の通りです。

テー マ	活 動 内 容	第四次中期計画(2008年度基準)			第五次中期計画(2009年度基準)
		目標(2009年度)	結果(2009年度)	達成状況	目標(2010~2012年度)
地球温暖化の抑制	二酸化炭素排出量の削減	原単位1%削減	原単位0.24%削減	(泣)	原単位3.0%削減
ゼロエミッションの強化	2003年度に達成したゼロエミッション(排出物の再資源化率99%以上)の定着と維持			ゼロエミッションの定着・維持	
	排出物の削減	原単位1%削減	原単位4.8%増加	(泣)	原単位3.0%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:70%以上	エコ製品認定率:90%	(笑)	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	有害化学物質の製品中での不使用・削減を推進	JGPSSI対応製品の拡大(新規開発製品中82%対応)	(笑)	新製品及び既存製品に含有する有害化学物質の把握・管理

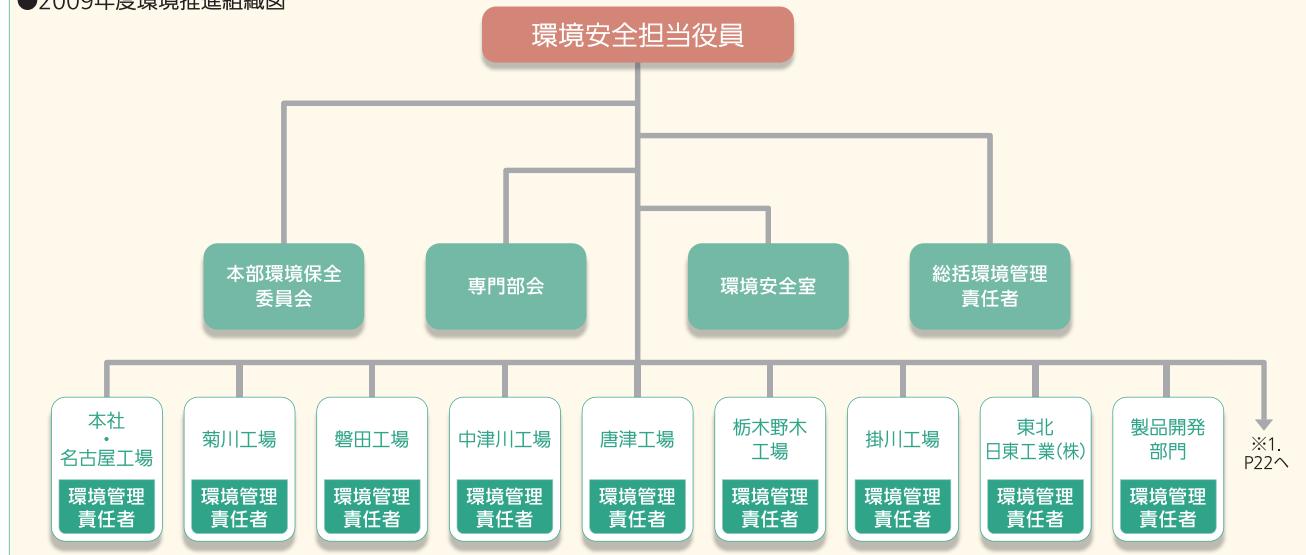
注:原単位とは生産に対する排出状況を示す。

(笑) 達成 (泣) 未達成

テー マ	活 動 内 容	第四次中期計画(2008年度基準)		第五次中期計画
		目標(2009年度)	結果(2009年度)	
監視活動	紙の購入量	監視活動とし、原単位維持	昨年比6%増	監視活動とし、原単位維持
	製品梱包材の使用量		昨年比12.2%減	
	購入品梱包材の廃棄量		昨年比9.6%減	

環境推進体制

●2009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
環境関連法規	工場長の推薦者
環境概論	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・環境責任者・ 環境担当者

ISO14001の取得

2001年3月16日に国内7工場(当時)で環境マネジメントシステムISO 14001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。2009年8月には、新工場の掛川工場も認証を受け国内8工場で活動しています。



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、2009年度の外部審査では、改善指摘事項(不適合)は1件ありました。



ISO14001 審査風景（最終ミーティング）

経済産業局による省エネ現地調査

経済産業局では、原単位が悪化傾向に無くても、「エネルギー合理化に関する法律(以下「省エネルギー法」と記す)」でいう第1種、2種指定管理工場の中から、各100社無作為に選び委託機関による「省エネ現地調査」を実施しており、今回(2月9日)、当社:磐田工場はその対象に選ばれました。調査は終日に渡って実施し、「管理標準」の作成と運用管理状況をチェックされ、時にはアドバイスを頂くこともできました。「省エネ現地調査」の評価結果は、(評価点が80点以下であれば「指導」、60点以下であれば「経済産業局による立入調査」となる中)93.5点という高い評価を頂くことができました。

今後は、調査の中で頂いたアドバイスをもとにより高いレベルでの省エネ活動を展開して参りたいと思います。



Topics

「社内報を通して環境意識の向上」 総務課／舞原 由美子

環境問題は国や地方、そして私たち企業としても取り組まなければならない重要な課題です。広報担当であるわれわれ総務部は、社内のコミュニケーションツールの一環である社内報に環境に関する記事を定期的に掲載し、社員が環境問題を身近な話題として考える機会を提供してきました。最近では環境安全室の協力のもと、エコ豆知識特集や省エネ法改正に関する記事を掲載しました。これからも環境問題に社員全員が正しい意識を持てるよう、啓蒙活動に努めてまいります。



社内報

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

●CO₂排出量(全社)と原単位の推移



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。

取り組み事例

エネルギーの見える化

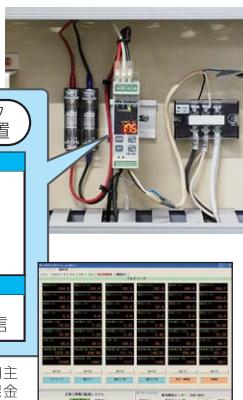
本社・名古屋工場

当社の本社・名古屋工場は、「省エネルギー法」でいう「第2種エネルギー管理指定工場等」であり、「エネルギー使用効率を前年比1%向上」を達成する上で最もエネルギー消費の多い塗装部門は削減ポイントとしてカギとなります。当社製品エネメータを利用し、省エネへのPDCAを展開しました。



塗装設備イメージ

- ①塗装工程内の分電盤にエネメータ(電力計測ユニット)を2箇所設置。



Check
電力測定
現状把握

- ②電力計測を実施し、まず現状把握。
21ヶ所のデータより改善ポイントを探ったところ、稼動状況に関係なく排気ファンの電力消費量は一定でした。



- ③改善案を検討。
・意外と大きい排気ファンの電気使用量を減らせないか?
・塗装時のみ排気ファンを可動することができないか?



Action
処置・改善

- ④塗装作業に連動する設備を調査し、センサーを設置することに。



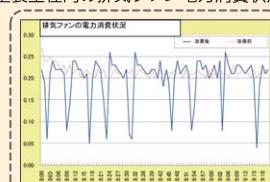
Plan
省エネ計画立案

- ⑤開閉扉にリミットスイッチを設置して排気ファンと連動させた。



- ⑥改善前と改善後で省エネ状況をチェック。
従来の稼動状況に比べ、約8%削減となりました。

[例]塗装工程内の排気ファン電力消費状況



エネメータでの運用管理(見える化)
ISO14001システムに基づく、PDCAサイクルの迅速化となっています。

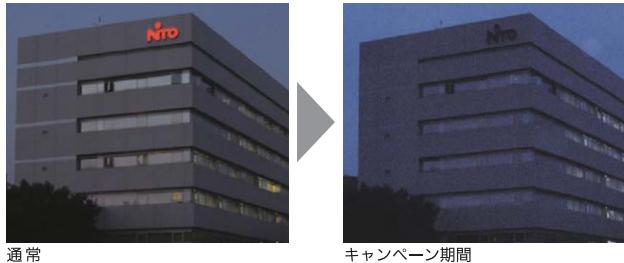


Check
電力測定
結果評価



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。



蒸発装置の効率化

栃木野木工場

塗装工場では洗浄用に毎時約1トンの水を使用しています。洗浄後の水は蒸発装置で処理する必要があり、蒸発効率を上げる事はCO₂の削減に繋がります。効率を上げる手段として、蒸発装置に排水を送る前に一旦、不純物を沈殿させ上澄みを蒸発装置に送ることでCO₂削減を達成しております。

●導入による効果

CO₂削減

15 t -CO₂/月

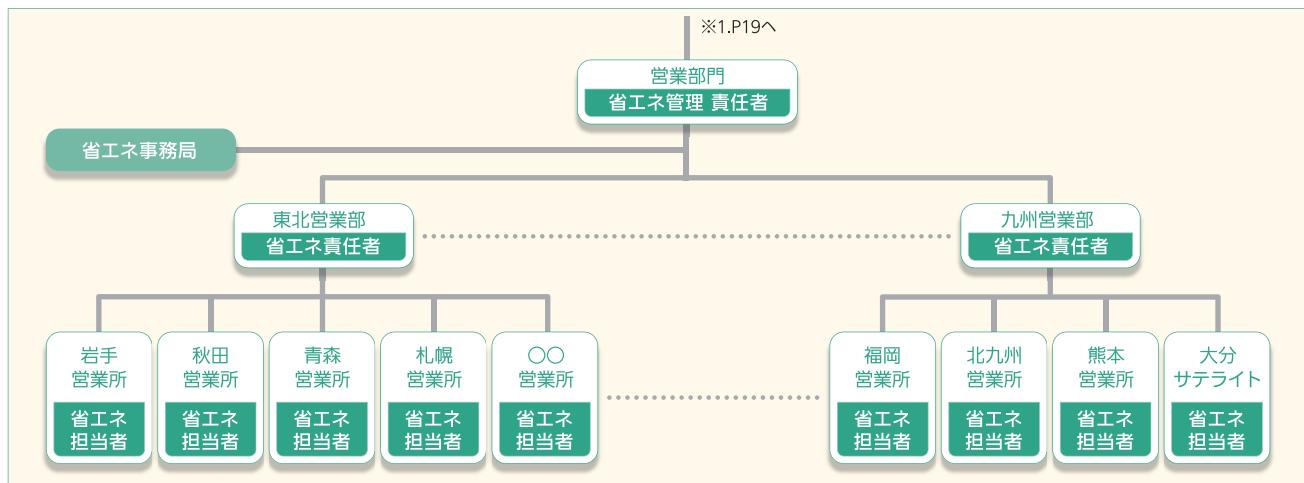
省エネ法への対応

2010年4月1日より「省エネルギー法」が改正され、従来の事業所単位から事業者単位に変わり、該当する事業者は、エネルギーを有効利用(エネルギー効率1%向上)する為の「組織編制」、並びに「管理標準」の作成と推進が必要となります。

省エネ組織の編成

改正省エネ法では、営業所・福利厚生設備も含まれます。

よって当社では現在のISO14001に営業所は含まれていない為、省エネ組織では営業所を加えて対応しています。



規定の制定

改正省エネ法に対応するため、規定：「省エネルギーマニュアル」を制定し企業全体で省エネ活動を推進して参ります。

営業所に対する説明会の実施

全営業所において、管理標準の推進を図るため、全営業所の所長並びに各ブロック営業部長に対し今回の省エネ法の改正に対する説明と、管理標準の説明を行い理解を求めました。

管理標準の作成

営業部門でも省エネ活動を推進するために、営業所で使用している機器を調査し「管理標準」を定め推進しています。

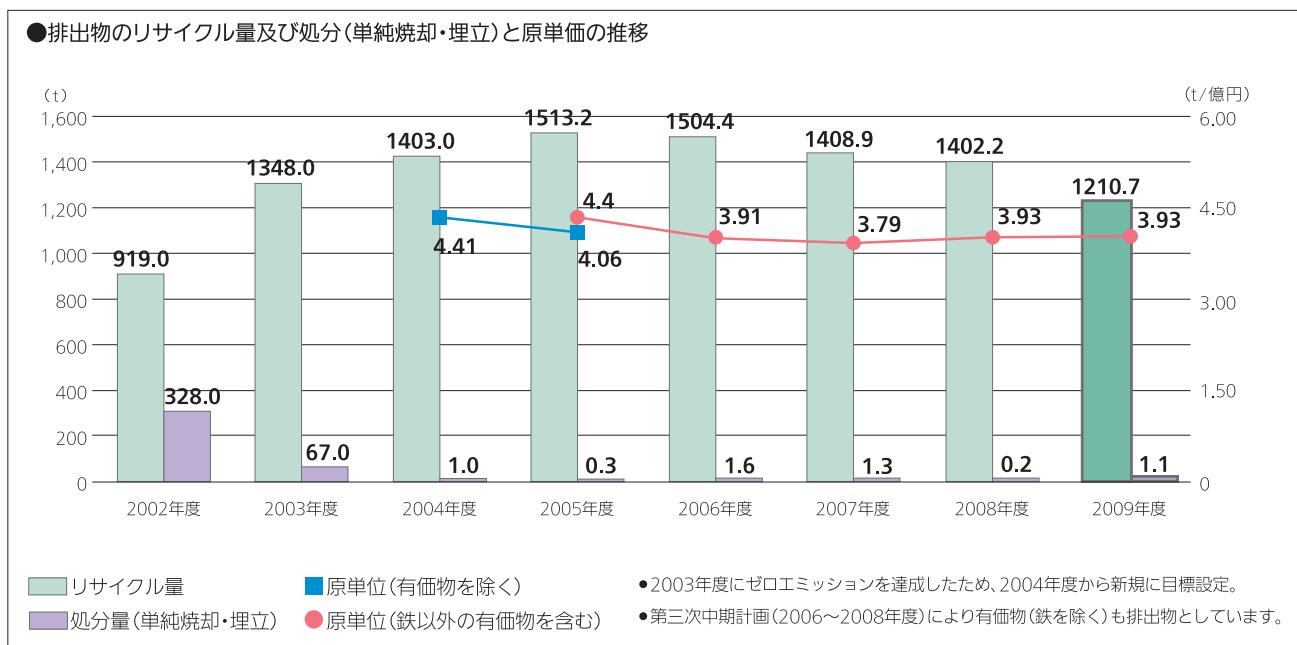
イントラネットの活用

各営業所での省エネ活動見える化すべく、「原単位状況」、「管理標準の実施状況」をイントラネットを使用して省エネ活動のPDCAによる向上を図っています。

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指し、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。第四次中期計画においては、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。



取り組み事例

無価物編

電着廻水処理薬品変更による発生汚泥の削減

菊川工場

当社の環境目標として掲げられております排出物削減をテーマに、当工場では無機汚泥をさらに減量出来ないか検討してまいりました。

無機汚泥とは、塗装工場にて排出される廃液を処理場にて無害な物とし河川放流しておりますが、その工程で発生する産業廃棄物です。

従来の処理フローは汚泥の核となるポリ硫酸第二鉄を注入し、そこへ不純物を結合させ沈降させる方式をとっており、その沈降物が産業廃棄物の汚泥となります。ポリ硫酸第二鉄は鉄分を含んでいる為、汚泥量がなかなか減りませんでした。

そこで、添加薬品をポリ硫酸第二鉄から硫酸バンドに変更し、同時に使用量も適正に見直しました。

硫酸バンドは薬品自体の質量も軽く、生成物も少ないため、ポリ硫酸第二鉄に比べ発生汚泥量を減量する事ができ、今まで一ヶ月に約6t排出していましたが、切替後は約4.3tの排出と、重量比28.5%の削減ができ、大きな効果が得られました。

今後も排出物を発生させないという基本的な考えを念頭におき、発生する廃棄物を極力減らしていく活動にしていきたいと思います。



導入による効果

汚泥削減量

1.7t/月



粉体塗装ブースフィルター再使用

中津川工場

中津川工場では、塗装ラインで粉体塗料を使用して塗装しています。ロボットによる吹き付けブースでは製品に付着しなかった粉体塗料を、回収しておりその回収装置の中に自動車のエアークリーナーの大型の物が、フィルターとして15本1ブースに入っています。

以前は1年に1回新品と交換使用し廃プラスチック類として、処分していましたが今回はフィルターの清掃業者に清掃してもらい再使用することができました。そのことにより毎年交換廃棄していたものが、2年に1回となり使用フィルターは30本から15本へ削減できました。

●導入による効果

廃プラスチック削減 75kg /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。

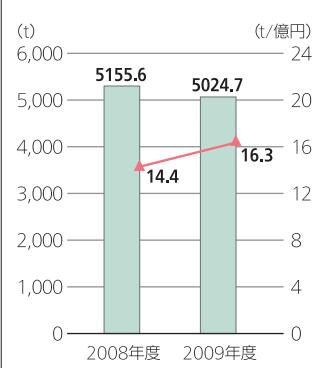


取り組み事例

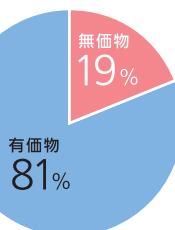
有価物編

当社より排出される有価物は、全排出量の約80%を占めており、「資源の有効利用」を進める上で、重要な活動となっています。

●その他排出物排出状況の推移



●排出物の割合



歩留まり向上活動

全工場の部品課部門

鉄屑・銅屑などは有価物として業者に売却されますが、引き取り価格は部材購入価格と比べると安くなります。

よって全工場の金具部門では、有価物と言えども無駄に外へは排出しない、「排出物を出さなければ儲かる!」という意識のもと、歩留まり向上活動を進めています。

全工場の金具部門では、歩留まり目標値を設定し、目標以上をキープするよう努めています。

有価物処分状況の監視

当社では、鉄屑・銅屑など有価物として引き取る業者に対し、有価物の処分方法を明確にした上で委託処理の契約をするよう規定に定め実施しています。

これは有価物が業者に売却された後、有価物と産業廃棄物に分別された場合、適切な処理をどのようにされているか、当社としても排出責任の一環として進めています。

研究・開発での取り組み

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

プラグイン
ハイブリッド車

両用 電気自動車

詳しくは
WEBで!

充電スタンド

低炭素社会の実現に向けて貢献!

公共の場所への設置に最適な充電ケーブル付き充電
スタンドで、簡単・便利に充電ができます
プラグインハイブリッド車(PHV)・電気自動車(EV)対応
により充電インフラの普及に貢献します。
充電スタンドは、株式会社豊田自動織機との共同開発
製品です。



充電スタンド(EVC-J、EVC-J-EM3)は経済
産業省「平成22年度クリーンエネルギー自動
車等導入促進対策費補助金(電気自動車導入費
補助事業及び充電設備設置費補助事業)」
対象製品です。



PetitPanel

プチパネル(日東工業ホーム分電盤)

- 太陽光発電システム用ホーム分電盤
- 家庭用燃料電池システム用ホーム分電盤
- ガス発電・給湯暖冷房システム用ホーム分電盤

専用の連系用ブレーカ開発により 分電盤の小型化の実現!



〈省スペース〉

従来型
1946cm²
HCB3E10
-222S3

→
新型
1600cm²
HCB3E10
-242S3A

約**18%**
省スペース

〈軽量化〉

従来型
7.3kg
HCB3E10
-222S3

→
新型
5.9kg
HCB3E10
-242S3A

約**19%**
軽量化

環境貢献製品



データセンター・サーバルームの
冷却の効率化・省電力化など
環境負荷を低減します。

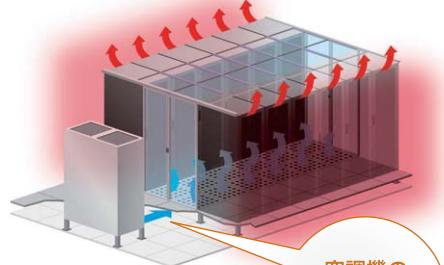


情報通信事業
(高効率空調)

※本製品は、株式会社NTTファシリティーズと日東工業株式会社による共同開発製品です。
●本製品は、株式会社NTTファシリティーズの特許発明が含まれています。
●「AISLE CAPPING(アイルキャッピング)」は、株式会社NTTファシリティーズの登録商標です。

| 省エネルギー

AISLE CAPPING(アイルキャッピング)の設置により空調風量を必要最小限にできるため、空調機の送風機動力を約50%削減(株式会社NTTファシリティーズ調べ)することができます。



詳しくは
WEBで!

| 耐震性能

兵庫県南部地震クラスの地震波でもラックに悪影響を与えません。

空調機の
送風機動力
約50%削減

| 軽量化

アルミの型材を使用し、軽量かつ施工性に優れています。

アイルキャッピングとは、ラック列間の冷却通路「コールドアイル」を密閉することで床下空調の冷却ロスを低減すると共に、機器からの排熱の回り込みを物理的に防止する商品です。

詳しくは
WEBで!



環境にやさしいノンフロンクーラが
さらに小型・高効率に!!



(取付例)



(冷却能力100W)

| 環境: ノンフロン

ペルチエ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。

| 省エネ: 高効率

冷却ユニットの最適設計により、省エネルギーを実現しています。

〈消費電力〉



| 省スペース: 小型化

コンパクト設計により、省スペース化、及び約25%の軽量化を実現しています。

〈取付面積〉



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して、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

●環境負荷低減項目

ISO14021の要求事項抜粋	製品対応内容
資源使用的削減	▶ 小型・軽量化
寿命が伸びた製品	▶ 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。

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。

● i DC試験装置

様々な使用環境を想定し発熱機器搭載ラックの実証検証を行い、熱問題の改善や省電力化に対応しています。



「グリーン・フィット」(エコ認定製品) [2009年度 認定製品]



詳しくは
WEBで!

当社では、当社独自の環境基準を達成した製品を「グリーン・フィット」に認定し、独自の認定マークと達成項目を表示しています(2009年度は9製品をグリーン・フィットとして認定しています)。「グリーン・フィット」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等をテーマとして環境負荷の低減を実現した製品です。

ペルクール(側面取付型100W)



体積 25%小型化
消費電力 65%削減

プチパネル(家庭用発電システム対応)



約18%省スペース化
約19%軽量化

FSシリーズ・組替仕様
背面ドアターボファン付タイプ



体積 31%小型化
消費電力 10%削減

PCS形プラボックス



長寿命2倍以上
(耐油性)

R15専用光接続箱(屋外樹脂型)



同筐体による高密度化
(接続点数が同体積で2倍)

FA機械向キャビネット



質量 31%軽量化

「グリーン・サポート」(環境事業支援製品)



詳しくは
WEBで!

当社では、環境事業支援製品を「グリーン・サポート」に認定し、独自の認定マークと環境事業支援内容を表示しています。「グリーン・サポート」は環境事業をテーマとして環境負荷の低減を支援する製品です。

パブリック型
充電スタンド



電気自動車事業

グリーン電力用(メーターBOX)



太陽光発電事業

アイルキャッピング



情報通信事業
(高効率空調)

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、オゾン層破壊物質等を追加した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JGPSS(グリーン調達調査共通化協議会)レベルA(15物質)に加えPFOSを使用禁止物質としています。またキャビネットに使用している木製基板はホルムアルデヒド放散量を大幅に削減していることで、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、ブレーカ
敷 地	70,000m ²
建 物	50,000m ²
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。

原単位活動結果



菊川工場



住 所	〒439-0037 静岡県菊川市西方3番地
T E L	(0537)35-5211(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	180,000m ²
建 物	70,000m ²
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。

原単位活動結果



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	50,000m ²
建 物	25,000m ²

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。

原単位活動結果



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	キューピクル

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。

原単位活動結果



唐津工場



住 所	〒849-3122 佐賀県唐津市巣木町浪瀬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	106,000m ²
建 物	16,000m ²

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熱排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。

原単位活動結果



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

主な環境側面

当工場は鍛金・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ます。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。

原単位活動結果



掛川工場



住所	〒436-0038 静岡県掛川市 須家字轟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	68,000m ²
建 物	14,000m ²

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。

2009年度環境目標

地球温暖化抑制活動

- 削減量を2008年度CO₂排出量の1%

排出物削減活動

- 削減量を2008年度CO₂排出量の1%

原単位活動結果



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

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。

原単位活動結果



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

対象期間 2009年4月～2010年3月

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	柄木野木工場	掛川工場	東北日東工業(株)
大気	ばいじん	g/Nm ³	発電機/0.001未満～0.003(0.05) 冷温水機/0.001未満(0.1 On=5) ボイラー/0.001未満(0.1 On=5)	ボイラー/0.01未満～0.01(0.3)					乾燥炉/0.05未満(0.2 On=16)	ボイラー/0.01未満(0.2) 乾燥炉/0.01以下(0.2)
	SOx	Nm ³ /H	発電機/0.001未満～0.004(8.89) 冷温水機/0.001未満(1.764) ボイラー/0.01未満(1.089)	ボイラー/0.34～0.64(4.28K=10)					乾燥炉/0.1未満(2.52)	ボイラー/0.046未満(K=0.2) 乾燥炉/0.28未満(K=0.2)
	NOx	cm ³ /Nm ³	発電機/11～45(1000) 冷温水機/31～45(150 On=5) ボイラー/35～38(150 On=5)	ボイラー/71～100(On=5)					乾燥炉/10未満(230)	ボイラー/24～37(220) 乾燥炉/6～15(220)
水質	PH	-	6.1～7.6(5.9)	5.8～7.2(5.8～8.6)	7.7～8.0(5.8～8.6)	7.2～7.7(5.8～8.6)	6.0～7.7(6.0～8.0)	6.2～8.0(5.8～8.6)	7.2～7.5(5.8～8.6)	6.3～7.5(6.0～8.5)
	BOD	mg/l	100～340(600)	0.5未満～6.8(20)	0.5未満～0.7(20)	1.2～3.6(15平均10)	ND～2.4(30平均20)	0.5未満～8.9(10平均8)	0.5～39.9(30)	1.3～16(30)
	COD	mg/l	-	6.9～19.9(20)	0.5未満～3.0(20)	6.8～11(30)	4.1～17(30平均20)	5.8～48(→)	8.4～29.4(30)	4.2～18(30)
	SS	mg/l	3.0～28.0(600)	2.6～11.2(40)	1.0未満(40)	2.0～6.0(50平均40)	ND～2.0(50平均30)	1未満～1.9(50平均30)	1未満～4.0(30)	1～7(40)
	n-ヘキサン	mg/l	1未満～4.0(5)	1.0未満(5)	1.0未満(5)	0.5未満(5)	ND～1.4(5)	1未満～1未満(5)	1.0未満(5)	0.5～1.4(5)
	大腸菌群数	個/cm ³	-	-	0(3000)	0～180(3000)	0(3000)	0(3000)	180(3000)	<30(1000)
	窒素	mg/l	3.7～12(240)	30.6(→)	2.6(→)	2.8～8.8(10)	7.7(120平均60)	18.8(→)	5.6(40)	34(→)
	リン	mg/l	4.1～29(32)	0.85(→)	0.10未満(→)	0.03～0.17(3)	2.1(16平均8)	3.5(→)	0.1未満(4)	3.7(→)
	亜鉛	mg/l	0.87(2)	0.05未満～0.28(2)	0.05未満(2)	0.01未満～0.06(1)	0.05(2)	-	0.05未満(2)	-
	鉄	mg/l	5.5(10)	0.20未満(10)	0.20未満(10)	0.02未満～0.17(5)	0.19(10)	-	0.20未満(5)	-
騒音	鉛	mg/l	0.01未満(0.1)	0.01未満(0.1)	0.01未満(0.1)	0.01未満(0.05)	ND(0.1)	-	0.01未満(→)	-
	フッ素	mg/l	3.4(8)	0.4～1.8(8)	0.20未満(8)	-	ND(8)	-	0.2未満～0.4(8)	-
	朝	dB	48(60)	(65)	(65)	47(60)	36(50)	-(70)	45(60)	
	昼間	dB	49(65)	61(70)	62(65)	51(65)	43(60)	49(75)	48(55)	59(65)
	夕方	dB	48(60)	(65)	(65)	55(60)	測定ナシ(50)	-(70)		52(60)
振動	夜間	dB	46(50)	(60)	46(60)	45(50)	測定ナシ(50)	-(60)	-(45)注1	48(50)
	昼間	dB	33(65)	34(70)	32(70)	3.4(65)	30未満(60)	45(65)	31(65)	33(60)
	夜間	dB	3.0未満(60)	(65)	(65)	(60)	測定ナシ(55)	-(60)	30(55)	30(55)
	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)
悪臭	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1.2009年度の掛川工場は夜間(20時以降)に稼動していないため未測定。 注2.NDは定量下限未満を示す。 注3.掛川工場で排水基準値オーバーあり。

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。

右記工場以外は、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。

対象期間 2009年4月～2010年3月

項目	菊川工場	磐田工場	(kg)
	亜鉛	キシレン	アンチキン
取扱量	2,460	2,509	13,747
大気への排出量	0	2,508	0
水域への排出量	9	0	0
土壤への排出量	0	0	0
排出物(無価値)の中に含有	1,632	0	51
排出物(有価値)の中に含有	0	0	1,031
製品に付着	816	0	12,757
工場内で焼却・中和等により他の物質に変換	0	0	0
届出提出状況	○	○	○



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

未来が変わる。日本が変える。
日東工業グループは、チャレンジ25キャンペーンに参加しています。

チャレンジ
25

VOC
FREE

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。



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22年10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-554] 6110.2500 SSSN
OMT0ILC3