

# 社会・環境報告書

Social and Environmental Responsibility Report

# 2014



# 信頼、技術、貢献～電気と情報を明日へ

信頼の品質、明日をつくる技術などにより新しい価値を創造し、社会やお客様へ貢献できる企業になることが、われわれの使命です。



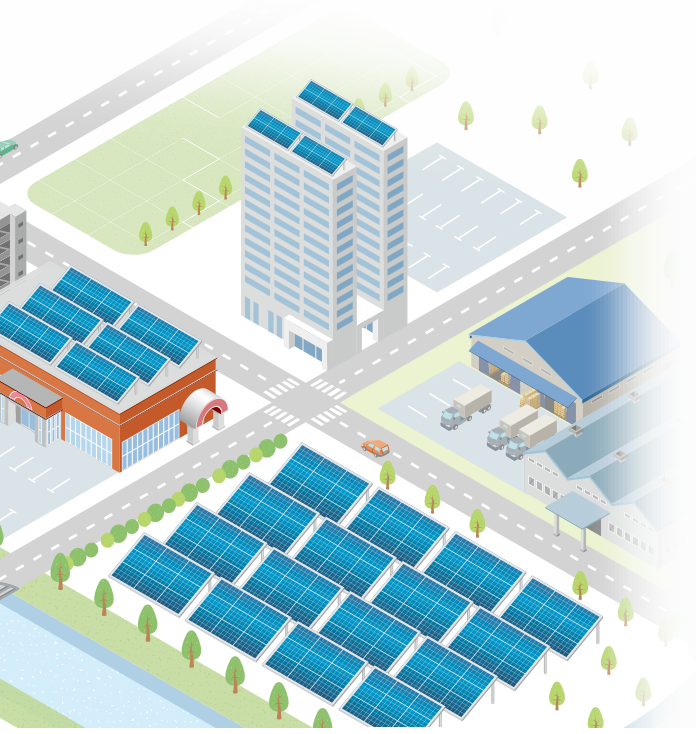
## Contents

事業概要	2	
会長・社長あいさつ	3	
企業ガバナンス	5	
特集	日東工業の太陽光発電事業	7
	モーダルシフトの促進	9
企業風土変革	11	
環境	環境方針	13
	環境マネジメント	15
	地球温暖化抑制	17
	ゼロエミッションの強化	18
	工場別の取り組み	19
Green Fit・Green Support	21	
環境配慮型製品の活用事例	22	
社会的責任	株主・投資家の皆様とともに	23
	お取引先の皆様とともに	24
	お客様のために	25
	社員とともに(人材・雇用・安全・健康)	27
地域のために	29	

## 会社の沿革

- 1948年 愛知県瀬戸市にて日東工業株式会社を設立
- 1967年 愛知県長久手市に名古屋工場を新設
- 1970年 本社を瀬戸市から長久手市に移転
- 1981年 名古屋証券取引所市場第二部に上場
- 1990年 東京証券取引所市場第二部に上場
- 1996年 東京および名古屋証券取引所の市場第一部に上場
- 1998年 全工場において、ISO9001認証取得
- 2001年 ISO14001一括認証取得
- 2004年 中国浙江省に現地法人「日東工業(嘉興)電機有限公司」を設立  
環境安全室、「3R推進協議会会長賞」を受賞
- 2007年 株式会社新愛知電機製作所をグループ化
- 2008年 タイ国アユタヤ県に現地法人「ELETTO (THAILAND) CO.,LTD.」を設立  
菊川ラボラトリがISO/IEC17025試験所認定をJABIにて取得
- 2009年 掛川工場ISO9001、ISO14001認証を取得  
EV・PHEV用充電スタンドを株式会社豊田自動織機と共同開発
- 2011年 「日東工業(嘉興)電機有限公司」の商号を「日東工業(中国)有限公司」に変更
- 2012年 日東工業(中国)有限公司の西平分公司として河南省駐馬店市に工場新設  
東北日東工業(株)、「企業の森づくり活動」協定を岩手県、花巻市と締結
- 2013年 サンテレホン株式会社、南海電設株式会社をグループ化
- 2014年 株式会社大洋電機製作所をグループ化

# つなげる価値創造企業



## 会社概要

**事業内容** 高圧受電設備、分電盤、ホーム分電盤、充電スタンド、光接続箱、金属製キャビネット、樹脂製ボックス、システムラック、ブレーカ、開閉器、熱関連機器などの電気機械器具製造・販売  
発電および売電事業

**本社** 〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地

**設立** 1948年11月24日

**資本金** 6,578,630,200円

**従業員** 2,733名(2014年3月期末現在  
連結グループ正社員)

**売上高** 1012億円(2014年3月期 連結)

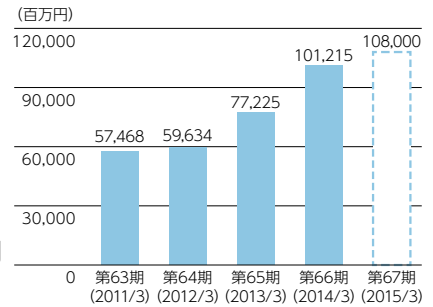
**事業所** 【営業所】 東京/さいたま/仙台/名古屋/大阪/福岡など全国に展開

【生産拠点】 本社・名古屋工場/菊川工場/  
掛川工場/磐田工場/中津川工場/唐津工場/栃木野木工場/東北日東工業(株)

## 財務データ

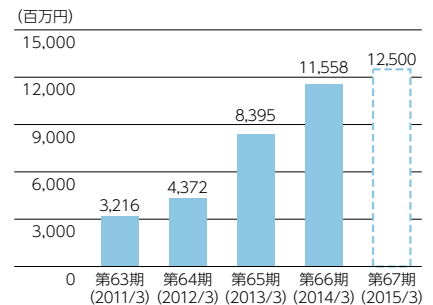
### 売上高

**101,215** 百万円  
(前年比 31.1%増 ▲)



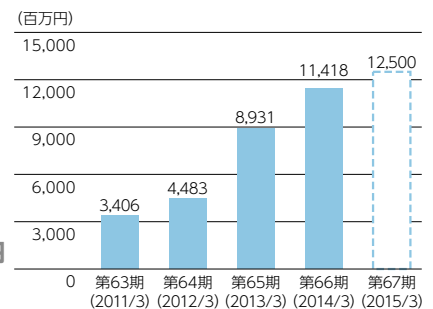
### 営業利益

**11,558** 百万円  
(前年比 37.7%増 ▲)



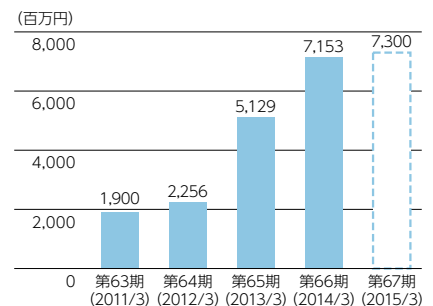
### 経常利益

**11,418** 百万円  
(前年比 27.8%増 ▲)



### 当期純利益

**7,153** 百万円  
(前年比 39.5%増 ▲)



## 【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きました。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わる開示項目を掲載しています。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、お客様、お取引先様、株主・投資家様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きます。



対象期間 2013年4月1日～2014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 2014年11月 環境施設室 環境保全課・総務部 総務課



取締役会長 CEO 加藤 時夫

取締役社長 COO 佐々木 拓郎

top  
message

## 優良な製品をもって社会に貢献

### この1年の主な動きにつきまして。

日頃より、当社グループの事業活動に多大なるご支援を賜り厚くお礼申し上げます。

昨年度の日本経済におきましては、政府による経済対策や日銀の金融緩和策により円安・株高が進行したことなどから企業収益や消費者マインドに改善が見られ、企業における設備投資にも回復の傾向が見られるようになりました。このような情勢下にあって当社グループは、太陽光発電システム関連製品の拡販やエネルギーマネジメントシステム市場への製品展開を進めるとともに、情報通信市場への深耕に努めました。また、昨年に子会社化したサンテレホン株式会社および南海電設株式会社も業績に寄与し、売上、収益とも過去最高を更新いたしました。この場をお借りし心より感謝申し上げます。

### 電気と情報を明日へつなげる価値創造企業を目指してまいります。

私たちは、会社設立以来「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」を社として、お客様に役立つ製品を提案してまいりました。そして急速な時代の変化にともない新たな要請が次々と生まれ来る昨今、当社グループは、更なる顧客志向企業、価値創造企業を目指し次のCSR経営方針を掲げました。

**お客様にご満足いただける新たな価値を創造し続けます。**

当社グループは、お客様にとっての価値を理解し、満足いただける製品やサービスを提供し、価値創造を継続的に行うことにより、お客様との信頼関係を築き、強化していくことを大切にします。**人間尊重の精神に基づいた企業活動を進めます。**

従業員一人ひとりの個性を尊重し、能力を生かし、育てることにより、新しい価値を創造する組織への更なる進化を図ります。公正公平な人事評価と適材適所の人材配置により、従業員が職務を通じて自己実現を果せる会社であることを誓います。高い倫理観、道徳観に根ざしたコンプライアンス経営を実践します。

当社グループは、社会規範に則った公明正大な経営を常に行

### 電設・電材市場

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応えています。

### 情報・通信市場

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な環境づくりをサポートします。

### FA・制御市場

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。厳しい使用環境や国際規格への対応など、多様なご要望に応えています。



Business Field

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。

います。誠実な行動と日々のたゆまぬ努力の積み重ねによって、安全・安心な、より高い品質の製品・サービスを提供します。**美しい地球を次世代へつなぐことに貢献します。**

電気と情報を主な事業領域とする日東工業グループは、企業市民として環境保護に努めていきます。また同時に、再生可能エネルギーの活用を促進する技術等を通じ、持続可能性を高めることに貢献する価値を創造します。

**株主価値を高める経営を常に行います。**

過去の成功を守ることや目先の利益を追うことを優先し、未来への投資を後回しにするようなことはしません。株主価値を最大化する中長期的な成長と持続的な利益の創出を経営目標として、変わらず良い会社であり続けるために改善・改革を日々積み重ねます。

この経営理念のもと、当社グループは「電気と情報を明日へつなげる価値創造企業」を目指してまいります。

**環境に貢献する新たな価値を作り出し、美しい地球を次世代につないでいきます。**

さて、世界的に重要な課題である温暖化や地球環境の保全につきまちは大震災を境として再生可能エネルギーの積極的な活用など、効果のある実質的な対策が強く求められることとなり、以前にもましてこの問題に取り組んでいくことが必要となっ

てまいりました。当社では1994年度に「アースクリーン210」をスローガンに自然環境保護に関する会社方針を策定し、以来、長期的な展望に立脚し全社規模にて活動してまいりました。製品開発におきましては当社独自環境評価に基づく認定制度「グリーンフィット」(日東工業エコ認定製品)や「グリーンサポート」(環境事業支援製品)をもうけるなど「環境にやさしい製品開発」に注力してまいりました。事業活動におきましても製品の省資源化、生産設備の省エネルギー化、排出物の削減およびリサイクル化を推進してまいりました。2012年度からは環境方針を「環境に貢献する新たな価値を作り出し、美しい地球を次世代につなぐ。」とあらためました。より社会環境へ貢献するため、太陽光発電関連製品やEV・PHEV用充電器などエネルギー関連製品の開発を強力に進める一方、再生可能エネルギー事業の一環として、菊川工場をはじめ、3工場において太陽光発電事業を開始いたしました。また、物流では環境に考慮したモーダルシフトの運用もスタートさせました。環境活動におきましても地道に省エネ・節電に取り組むなど自然との調和をめざした活動を展開しております。

今後ともみなさまの一層のご指導ご鞭撻をお願い申し上げます。

『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、長期ビジョン『信頼、技術、貢献～電気と情報を明日へつなげる価値創造企業』を目指しています。

### 経営理念 (CSR経営方針)

- お客様にご満足いただける新たな価値を創造し続けます。
- 人間尊重の精神に基づいた企業活動を進めます。
- 高い倫理観、道徳観に根ざしたコンプライアンス経営を実践します。
- 美しい地球を次世代へつなぐことに貢献します。
- 株主価値を高める経営を常に行います。

### 行動指針

- 正直な心と誠実な姿勢を貫く。
- 価値創造の追求 (Think&Change) に努める。

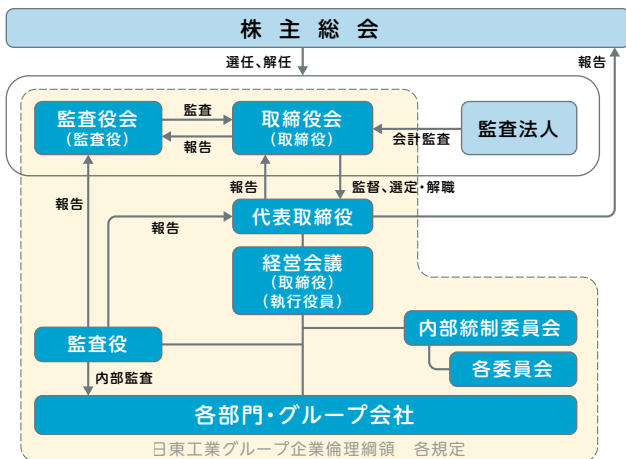
### 中期経営方針

「電気と情報を基盤とする顧客志向企業としての能力を卓越させる。」

- 信頼される標準品ベースのソリューションカンパニーになる。
- 日東工業グループとして、新しいビジネスモデルを構築する。
- 現場力を鍛え、品質(Q)・コスト(C)・スピード(D)で業界NO.1になる。
- 持続可能な経営システムを構築し、時代の変化に柔軟な対応を可能にする。

## コーポレート・ガバナンス体制の概要

当社は継続的な企業価値の向上を目指す中で、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います。



当社は監査役設置会社です。取締役による多面的な検討と的確な意思決定および業務執行を行う一方、適正な監視・監督を図ることができ、経営体制と、コーポレート・ガバナンスの充実を図れる組織の構築に努めています。各機関につきましては以下のとおりです。

#### (1) 取締役会

取締役会は、取締役8名(うち社外取締役1名)および監査役4名(うち社外監査役3名)で構成されています。取締役会は毎月1回定期的に開催され、法令、定款などに定める重要事項の決定や、重要な職務の執行状況報告およびその監督を行っています。取締役会には監査役も出席し、公正・中立な立場より重要事項について積極的に発言・助言を行い、監視・監督機能の強化に努めています。

#### (2) 監査役および監査役会

監査役会は常勤監査役1名と、社外監査役3名で構成されています。各監査役は財務会計分野、法律分野、経営全般に関する分野などに優れた知見を有しており、取締役会その他重要な会議への出席や、会社の業務および財産の状況に関する調査などを通じて、取締役会決議や日常の業務執行における取締役の意思決定状況および監督業務の履行状況などの監視・監督、検証を行っています。

#### (3) 内部監査体制

当社では業務部門から独立した監査室を設け、当社およびグループ会社に対し法令および社内規定の遵守状況や業務の効率性などについて検証・評価および改善指示を行っています。監査結果については取締役社長に報告し、業務の効率性、健全性の維持・向上に努めるとともに、監査役と毎月業務監査内容についての報告や意見交換などを行っています。

#### (4) 外部監査体制

当社は栄監査法人との間で監査契約を締結し、期中および期末に会計監査を受けています。栄監査法人は監査役会とも定例的および都度に会合を持ち、会計業務に関する報告を受け意見交換を行っています。

#### (5) 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、企業倫理の基本方針を定めた「日東工業グループ企業倫理綱領」を全役職員に配布し、各職場での教育を通じてコンプライアンス精神および企業倫理の徹底を図っています。また、「同綱領」に関する質問・疑問や内部通報制度の窓口として、ヘルプラインを設けています。



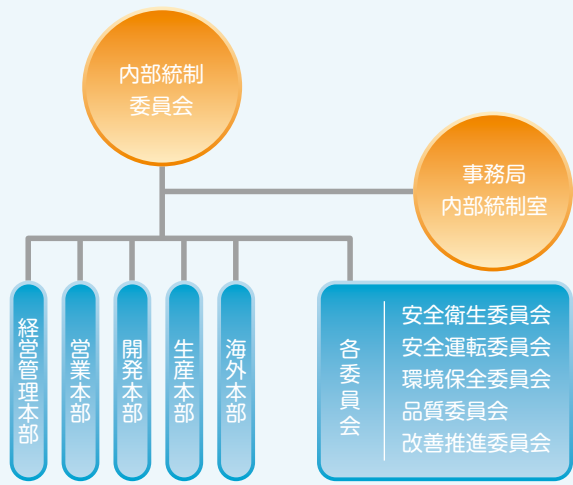


## 内部統制システムの構築

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の構築を図っています。

グループ全体の内部統制を統括・推進する組織として「内部統制委員会」を設置し、下部組織として「安全衛生委員会」「安全運転委員会」「環境保全委員会」「品質委員会」「改善推進委員会」を配置するとともに各本部を通じてコンプライアンス遵守・リスク管理体制の整備を行い、さらなる内部統制の充実を図っています。

■内部統制委員会 組織図

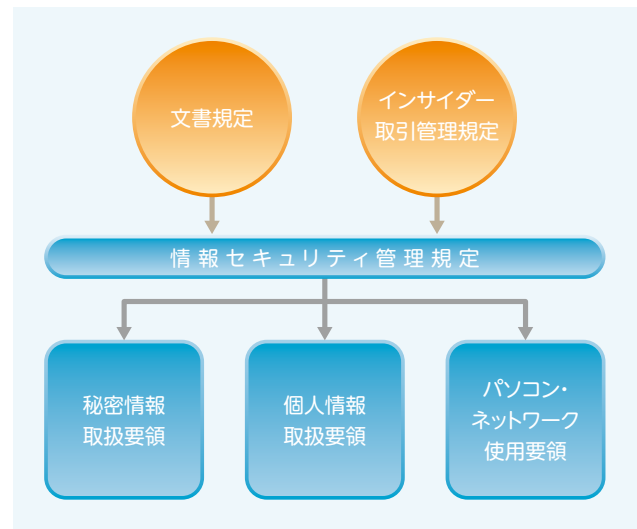


## 情報セキュリティ管理

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、流出、盗難、紛失などのリスクが常に存在します。そのため当社では、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管理責任者のもと、各部門に情報管理責任者を配置しています。

また、情報セキュリティ管理レベルの向上を図るため、課長以上にeラーニングによる社内教育を実施するとともに、定期的に情報セキュリティ監査を実施し、職場での意識向上に努めています。



## 企業行動規範

項目	主な内容
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。
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。
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。
企業情報の管理と公正な開示	日東工業グループは、保有する秘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。
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。
環境保全への取り組み	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。
社会貢献	日東工業グループは、地域・社会との連携と協働を図り、良き企業市民としての役割を積極的に果たします。
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。
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。



クリーンエネルギー

# 特集 1

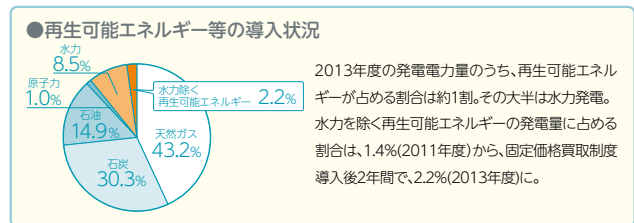
## クリーンな電力供給に向けて 日東工業の太陽光発電事業

### 再生可能エネルギー事業の促進により低炭素社会への貢献

私たちは今、資源やエネルギーの需要拡大、地球環境問題など重要な課題に直面しています。「クリーンなエネルギー供給」として再生可能エネルギーが注目されるなか、固定価格買取制度(FIT)が2012年7月より開始されました。しかしながら、わが国における再生エネルギーが占める発電量割合はまだ低く(2.2%—水力除く)、今後の事業環境の整備が課題となってきました。

このような状況のなかで、大きな伸び率を示し注目されている太陽光発電。当社では低炭素社会への貢献を図るため、太陽光発電システム関連製品を開発・お客様にご提供してきました。2013年度において静岡県菊川工場をはじめ、佐賀県唐津工場、岩手県東北日東工業(株)にて太陽光発電設備を

設置しました。そして、当社の太陽光発電関連製品の信頼性向上や今後の研究開発に資することもあわせ発電事業を行っています。なお、2014年度には東北日東工業(株)での設備拡大と、静岡県磐田工場に設備設置をおこないます。



### 太陽光事業の一環として各工場システム導入を行い発電事業を実施しております。



菊川工場 (静岡県菊川市)

最大発電能力	500kW
パネル枚数	155W×4,640枚(720kW)
設置面積	9,100m <sup>2</sup>
その他	増築建物屋根



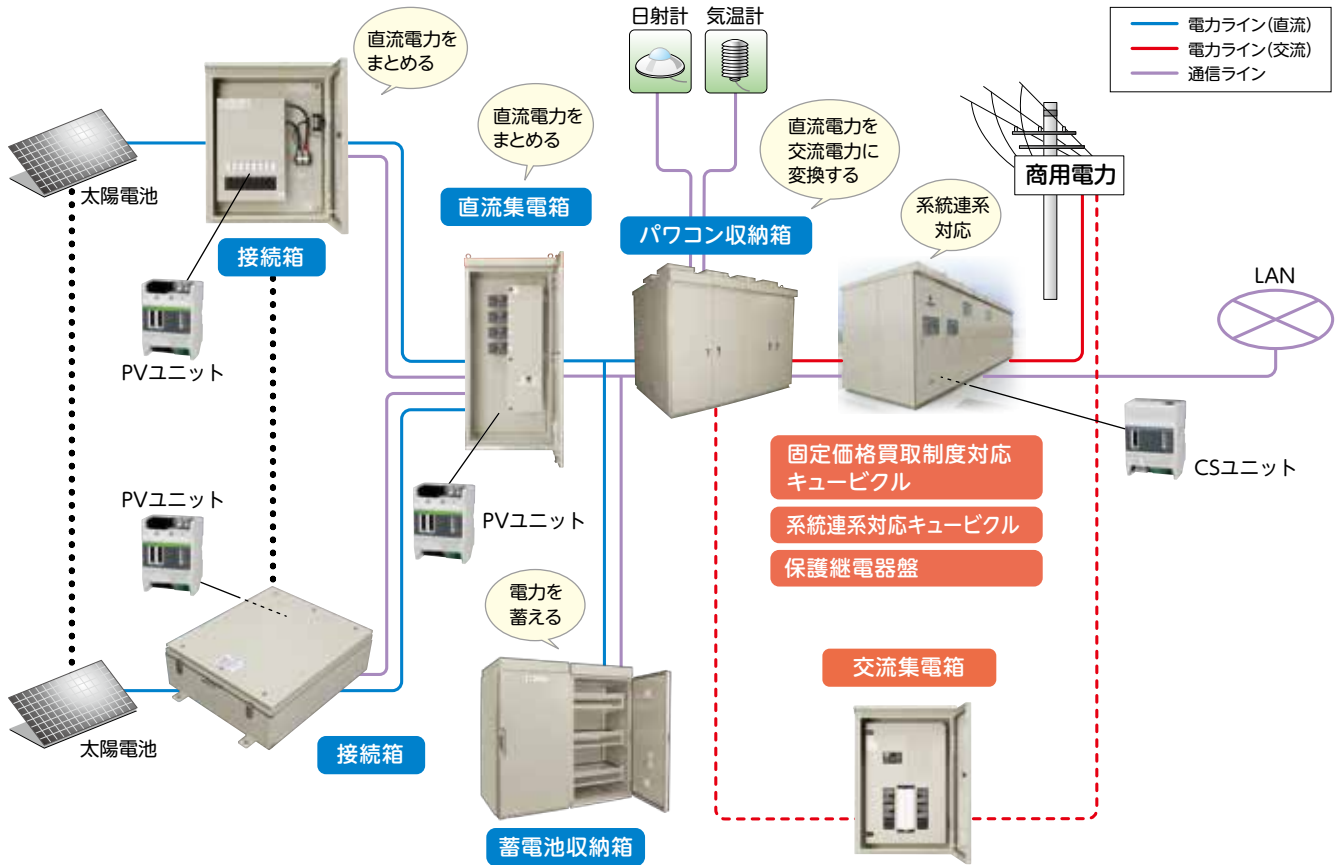
唐津工場 (佐賀県唐津市)

最大発電能力	1,000kW
パネル枚数	290W×4,836枚(1400kW)
設置面積	17,500m <sup>2</sup>
その他	工場敷地内



## 太陽光発電設備の信頼性をサポートする日東工業製品

充実した試験設備により各種設計検証するとともに、自社工場の太陽光発電設備において性能を確認。クリーンな電力供給社会において、お客様に安心してご使用いただける製品を提供していきます。

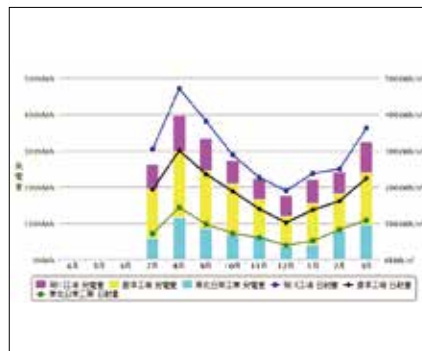


## 太陽光発電を監視するPVマネージャー

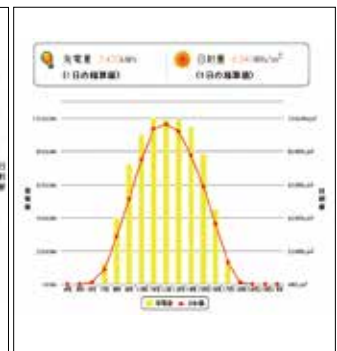


東北日東工業株式会社  
(岩手県花巻市)

最大発電能力	750kW
パネル枚数	160W×5,520枚(880kW)
設置面積	12,200m <sup>2</sup>
その他	工場敷地内



●月別発電実績グラフ(3工場)



●1日、1月、1年の発電実績グラフ(各工場)

各工場の設備や発電状況を  
当社のホームページ上でチェックが可能です。

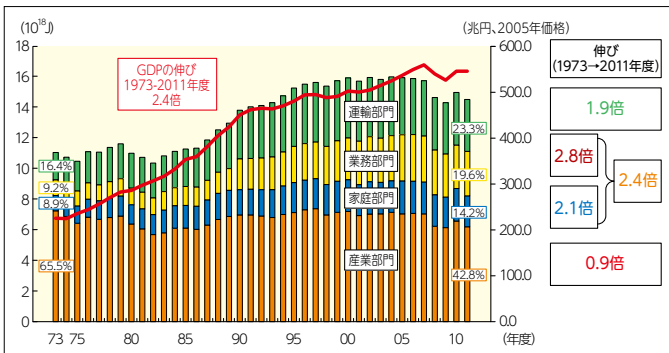


環境物流

# 特集 2 環境負荷低減 輸送システムへ向けて

## クリーンな輸送システムへの期待

現代の社会を取り巻く環境問題の中でも、「地球温暖化」は、世界共通の緊急な課題となっています。わが国においては、グラフ1のように、産業部門のエネルギー消費量は、ここ40年間ほぼ横ばいで推移しているものの、民生部門、運輸部門のエネルギー消費量は2倍以上にふくれ上がっています。こうした状況を改善すべく、国や自治体は、法・条例の整備やアイドリングストップ運動などさまざまな取り組みを進めています。



【グラフ1】エネルギー消費量推移 (出所)資源エネルギー省「総合エネルギー統計」、内閣府「国民経済計算」、(一財)日本エネルギー経済研究所「エネルギー・経済統計要覧」

## 当社の輸送システムの取り組み

当社は、環境方針の中で「環境に貢献する新たな価値をつくり出し、美しい地球を次世代につなぎます」と宣言し、環境配慮型製品の開発はもとより、製造・販売・物流の全過程において、環境負荷低減に向けたさまざまな取り組みを行っています。製品の輸送に関しては、これまで「トラック輸送の集約・積載効率改善によるCO<sub>2</sub>排出量の低減」を重点テーマとしてきましたが、環境活動の次のステップとして、トラック輸送を前提とする既成概念を払拭し、環境にやさしい鉄道輸送への「モーダルシフト」をすすめています。鉄道輸送は、CO<sub>2</sub>排出量がトラック輸送に比べ約7分の1と非常に少なく、また少ない人員で長距離・多量の貨物を輸送できるため、昨今の人手不足への対策としても有効です。



## TOPICS → エコレールマークってなに?

環境に優しい貨物鉄道輸送に取り組んでいる企業・商品と認定された場合、その商品やカタログなどにつけられる環境ラベルのことです。2005年に京都議定書が発効し、国をあげての環境対策が進められています。物流分野でも、各企業でさまざまな取り組みが行われ、CO<sub>2</sub>削減など環境負荷低減へ向けた「モーダルシフト」が推し進められています。地球環境に優しい鉄道貨物輸送を一定以上利用している商品または企業に対して認定を行うことで、社会やお客様に、流通過程で環境問題に積極的に取り組んでいる企業姿勢や、商品購入によって地球環境保全に貢献していることを知っていただく、という取り組みです。



認定基準

認定企業

- ◆500km以上の陸上貨物輸送のうち15%以上鉄道を利用している企業
- ◆数量で年間1万5千トン以上または、数量×距離で年間1,500万トンキロ以上の輸送に鉄道を利用している企業

認定商品

- ◆500km以上の陸上貨物輸送のうち30%以上鉄道を利用している商品



中津川工場  
総務課業務係長  
水野 正博

## 業界初キュービクル専用コンテナの開発

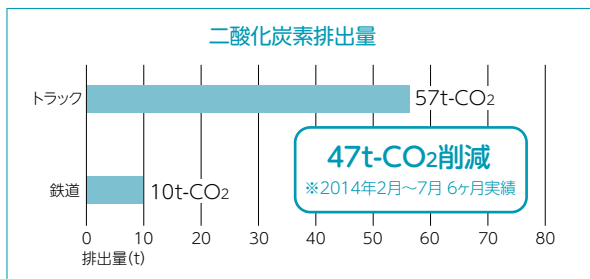
鉄道輸送は、「環境に配慮した輸送である」といったイメージだけでなく、交通渋滞に巻き込まれることなく95%という高い定時到着率であることも魅力のひとつです。しかし今回業界として前例のないキュービクルの鉄道輸送をすすめるにあたり、さまざまな課題をクリアする必要があり、多くの試験と改良を繰り返してきました。

### 環境負荷低減と輸送品質維持の両立を目指して

キュービクルの鉄道輸送には大きく2つの課題がありました。1つは「製品の品質維持」、もう1つは「専用コンテナの開発」です。キュービクルは背が高く汎用コンテナには積載できないため専用コンテナの製作が必須ですが、コンテナ構造には安全上多くの基準があり、それらすべてを満たさなければなりません。この2つの課題をクリアし、かつシンプルで安全な荷役作業を目指してさまざまな工夫を施し、キュービクルの鉄道輸送を実現しました。品質については何度も試験輸送を繰り返し、問題がないことを確認しています。お客様に安心してご使用いただけるよう、環境問題に配慮しつつ品質も妥協しない輸送システムを目指しました。

#### ●二酸化炭素排出量の削減に成功

4年にわたり試験・改良を重ね2014年2月より鉄道輸送の本格運用を開始、2014年2～7月の6ヶ月間で対象キュービクル(中津川工場～札幌倉庫輸送)の98%のモーダルシフトを実現、約47tのCO<sub>2</sub>削減に成功しました。



【グラフ2】二酸化炭素排出量

#### ●スピーディーな荷役作業の実現

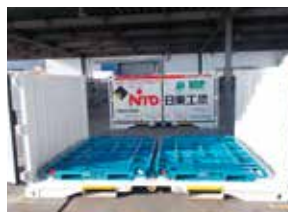
キュービクルは通常クレーン荷役で積み込みを行います。専用コンテナの床面を、ツイストロックにより固定・取外しが可能な「床鉄製パレット」として考案し、フォークリフト荷役を可能にしました。この床鉄製パレットとキュービクル専用養生シートを使用により、積込作業時間を従来の20%以下に削減することができました。

#### ●リユースアイテムの活用

今回のモーダルシフトにあたり、鉄道輸送用の「キュービクル専用養生シート」を開発しました。キュービクル専用養生シートはシートアイテムの組み合わせにより大小さまざまな製品に対応でき、高い回転率で繰り返し利用が可能です。輸送以外の点においても、環境に配慮した取り組みを行っています。



●キュービクル専用養生シート



●床鉄製パレット



●フォークリフト荷役

現在は、中津川工場から札幌倉庫向けの輸送のみで運用中ですが、今後は仙台・花巻をはじめ九州・中四国などの長距離輸送を中心に順次運用拡大を図る予定です。過日、この取り組みが評価され、国土交通省より業界としては初となる「日東工業(株)中津川工場」がエコレールマーク取り組み企業に、また「日東工業製キュービ

クル」がエコレールマーク取り組み商品に認定されました。当社ではエコ製品を開発しお客様にご愛用いただいておりますが、今後は当社製品を販売・お届けする中でも環境に配慮したサービスの提供を目指していきます。



社内啓蒙

# 特集 3

## お客様のために、よい会社で あり続けるために

日東工業は、より多くのお客様に満足いただける新たな価値を創造し続ける精神を大切にしています。平成25年度は、「ビジネスモデルの変革」「経営システムの再構築」と並んで、「企業風土変革 Think & Change」を大局的目標のひとつに掲げ、全社員にさらなる顧客志向浸透のためのさまざまな取り組みをスタートさせました。お客様のために、強い組織作りへの挑戦が進んでいます。

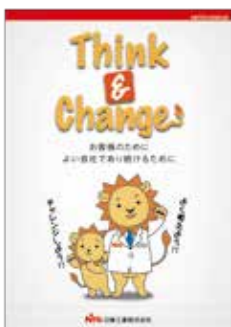


■Think & Change推進キャラクター  
ソーライオン(右)とソーライオンJr(左)

### 社内啓蒙活動

Think & Changeを身近に

「お客様のために よい会社であり続けるために」をキャッチフレーズに、Think & Change推進キャラクター「ソーライオン」をデザインしたポスター・ノートを日東工業グループ各社へ配布。また、社内報に社長インタビューを掲載するなど、企業風土変革の重要性についての情報を積極的に発信。常に顧客志向を考える環境作りに取り組みました。



### トップ×社員の対話集会

目指すべき方向に向けて、全社一丸に

「社長と語ろう」と題して、各部門の社員との対話集会を6回にわたって開催。これまでなかったトップダウン・ボトムアップの直接対話の場をすることで、経営方針・経営理念の浸透や共通価値観の醸成、会社が目指す方向の一元化が図られました。



## 社員表彰 日東工業AWARD

### 改善・改革の功績を共有

2012年までの社員表彰“社長賞”の表彰対象や人数枠を拡大。“日東工業AWARD”に名称を改め、日頃からよく学び、考え、挑戦した社員の取り組みや活動を、Good ジョブ賞、Good マネジメント賞、Good チャレンジ賞、Good パーソン賞の各項目に分け、59件・41名の社員が表彰されました。

身の丈にあったものでも良い、それぞれの立場からの取り組みを賞賛することで、社内活性化や社員のチャレンジ精神高揚につながりました。



### 懸賞論文 募集企画 アイディアをカタチに

お客様のために、良い会社であり続けるために、社員が日頃から考えているアイデアを募集。予想を上回る総勢53件の応募があり、鋭い問題提起や未来に向けた構想作品などが表彰されました。“日東工業をもっと良くしたい! お客様のためにこんな事業提案をしたい!”という斬新なアイデアや熱い想いは、企業風土変革の大きな起爆剤となりました。

これをきっかけに立ち上がった新しいプロジェクトもあり、現在活動推進中です。



#### ● 最優秀賞 「PVM構想」

太陽光発電を軸にしたEMS(電子機器の受託生産サービス)の商品とサービスについて検証

#### ● 優秀賞 「Challenge for Think, Think for Challenge “考え抜く”人財の育成と定着化」

社員一人ひとりが成長し続ける「人財育成」と、成長した人財がチームを組んでシナジーを起こす環境作りの提案により、日東工業グループの更なる発展を思案

#### 「日東工業のブランディング強化」

日東工業ブランドの最大化を目指し、社員1人ひとりのブランドイメージの理解・行動強化を訴求

## TOPICS → 開催!! Think&Changeフォーラム

「創造的で革新的な企業風土」を醸成する場として、「日東工業Think & Changeフォーラム2014」を名古屋市内の会場にて開催。

日東工業(株)の有志や全国各地から集まった社員、グループ会社の役員など、総勢218名が1つの“場”を共有しました。

社員同士が交流を深め、お互いに士気を高め合う様々な企画が立てられ、Think & Changeの醸成について考えました。



懇親会



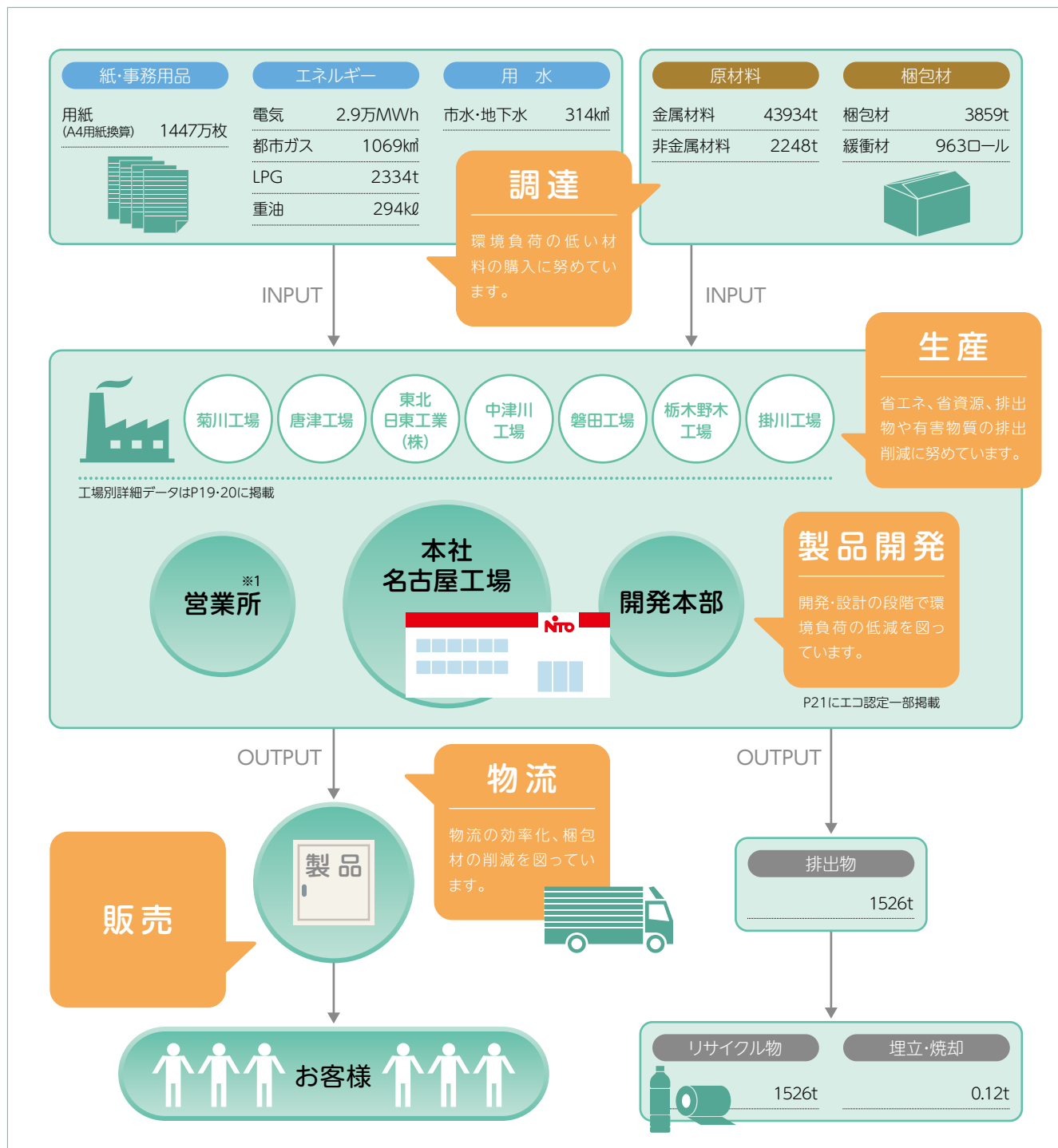


## 環境側面の全体像

### ■ 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とリスクへの対策を図っています。

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・製造し販売しています。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CO<sub>2</sub>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、グリーン購入を推進し、開発・設計段階では、環境負荷を抑制すべく積極的な取り組みを進めています。アウトプットとしては、生産段階での大気へのCO<sub>2</sub>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。



2013年(1月～12月)のデータ ※1.工場敷地内の営業所を対象としています。

# 環境マネジメント

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

1995年度より環境活動の取り組みを開始して、現在は2013年度から始まった第六次中期計画(2013~2015年度)に取り組んでいます。現在取り組み中の第六次中期計画の目標および、2013年度の取り組み結果は下記の通りです。

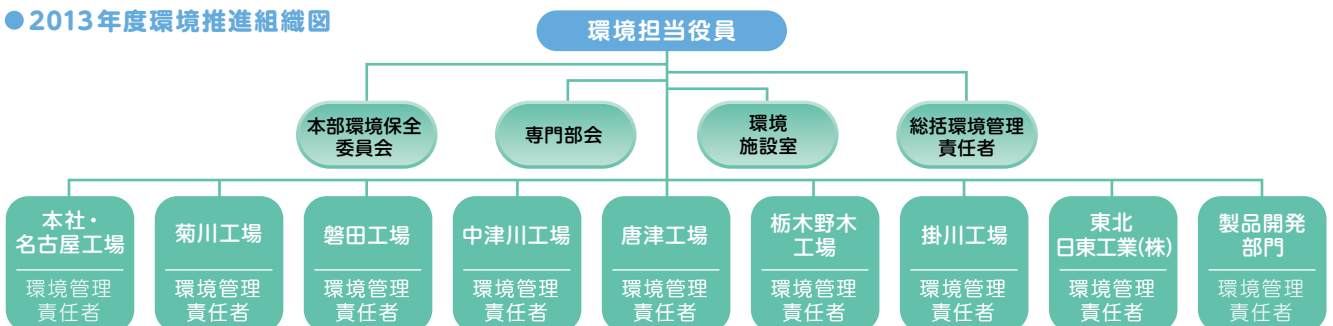
テーマ	活動内容	2013年度			第6次中期計画	
		目標	結果	達成状況	目標 (2015年度)	
地球温暖化抑制	二酸化炭素排出量の削減	工場	2009年度基準 原単位4%削減	原単位54%削減	☺	2009年度基準 原単位6%削減
		本社	2009年度基準 原単位4%削減	原単位34%削減	☺	
ゼロエミッションの強化	2003年度に達成したゼロエミッション (排出物の再資源化率99%以上) の定着と維持			☺	ゼロエミッションの定着・維持	
	排出物の削減	2007~2009年度平均基準 原単位4%削減	原単位23%削減	☺	2007~2009年度平均基準 原単位6%削減	
開発・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：77% グリーンフィット：10製品 グリーンサポート：5製品	☺	エコ製品認定率： 70%以上	
有害化学物質の使用規制	新製品および既存製品に含有する有害化学物質の使用規制	「CMS (製品含有化学物質管理要領) の運用管理 ・管理体制の定着と管理データの信頼性向上に向けての改善 ・有害化学物質の製品中での不使用・削減を推進	12製品がCMS基準に適合	☺	新製品およ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。☺ … 達成

テーマ	活動内容	2013年度		第6次中期計画	
		目標	結果	目標 (2015年度)	
監視活動	紙の購入量 製品梱包材の使用量 購入品梱包材の廃棄量	監視活動とし、 原単位維持	/	2006年~2008年度 平均原単位比23%増	監視活動とし、 原単位維持
				2006年~2008年度 平均原単位比29%減	
				2006年~2008年度 平均原単位比21%減	

## 環境推進体制

### ● 2013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、そのレベルを維持し高めていくためには、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 資格取得教育 (一般教育・中級)	内部監査員・環境責任者・ 環境担当者

## 環境負荷低減に対する製品への取り組み

当社では、新製品および新規部品に関してはJGPSS(I グリーン調達調査共通化協議会)レベルA(15物質) [RoHS指令6物質(鉛、六価クロム、水銀、カドミ、PBB、PBDE)含む]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。



## ISO14001の認証を取得

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ISO14001の認証を取得しました。2009年8月には、新設しました掛川工場も認証を受け国内8工場[東北日東工業(株)を含む]で活動しています。2012年度からは、環境方針を見直し、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いきます。



JQA-EM1435

## 環境監査

環境保全活動の実効性を高めるために、環境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・評価して、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をはかります。また、2013年度の外部審査での改善指摘事項(不適合)は2件で、直ちに是正措置を実施しました。



ISO14001  
審査風景(最終ミーティング)

## 本社名古屋工場、愛知県「あいち地球温暖化防止戦略2020」へ継続参加

愛知県では地球温暖化に対する取り組みとして、「環境と暮らし・産業が好循環する持続可能な愛知」と題して、2050年頃に1990年度比70%程度まで温室効果ガスを削減できよう進めています。



大村愛知県知事(左)、  
環境施設室 松本室長(右)

その中期目標として2020年までに1990年比15%削減を掲げており、本社名古屋工場も“少しでも愛知の産業の活性化と低炭素社会の構築に貢献したい!”と賛同し、取り組みを継続することになりました。

今回、大村愛知県知事より「あいちCO<sub>2</sub>削減マニフェスト2020」認定証をいただきました。

今後星の数を1つひとつ増やしながらか低炭素社会への貢献を果たしていきたいと考えています。

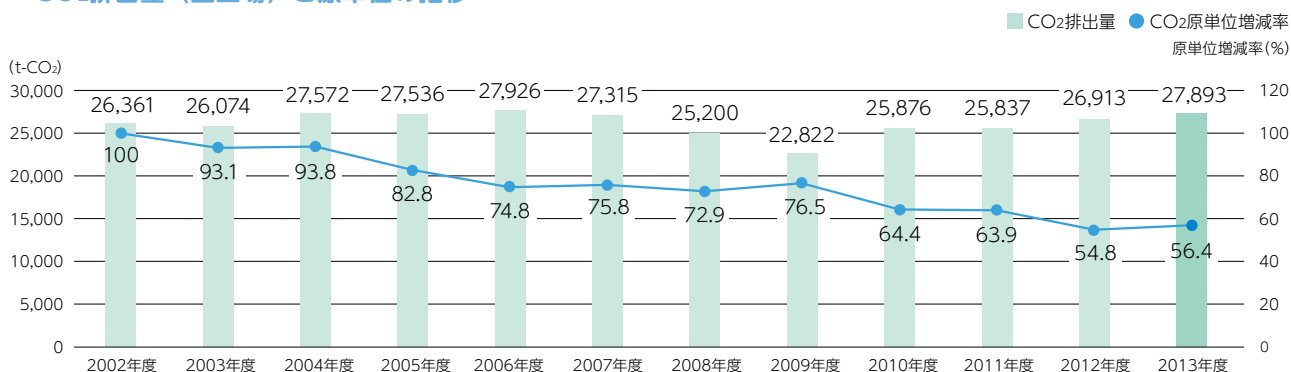


# 地球温暖化抑制

## 低炭素社会へ向け、省エネルギー活動を推進。

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の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きました。2009年の省エネ法大幅改正をもとに、「エネルギー管理標準」を見直し、設備・機械の稼働率向上を図れるよう進めていきます。

●CO<sub>2</sub>排出量（全工場）と原単位の推移



※電力換算係数を[0.555]として計算しています。

※原単位はエネルギー使用量÷生産量を示しており、原単位増減率は2002年度の原単位を基準として増減率を示しています。(低いパーセント程、エネルギーを有効利用しています)

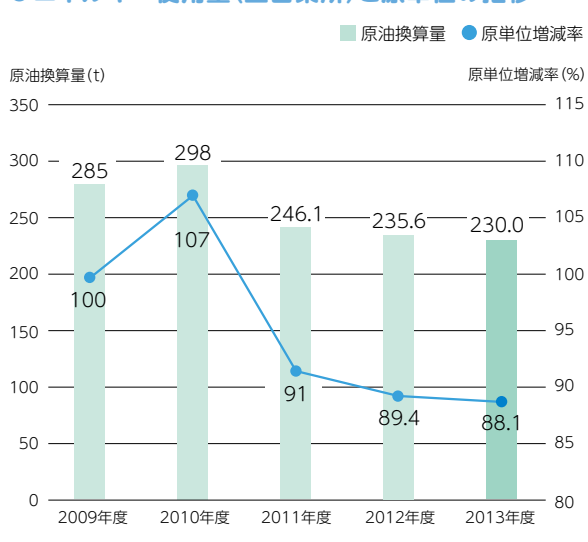
## 取り組み事例

### ■ 営業所の省エネ活動結果

全営業所

2010年4月1日より「省エネルギー法」の対象範囲が大幅に改正され、当社の営業所も省エネ活動対象範囲となりました。2011年度以降は、震災の影響もあり、所員の意識も高くなり目標を大幅に達成することができました。今後は、震災の影響に捉われず「管理標準」に基づいた活動を定着させていきます。

●エネルギー使用量（全営業所）と原単位の推移



### ■ 研究開発センターのLED化

全社

本社名古屋工場は、省エネ法の第2種エネルギー管理指定工場であり、省エネ活動も先導的な役割を担います。

今回、研究開発センターの2F～6Fまでの照明をLED化しました。結果、消費電力は10%省エネを図ることができました。



### ■ ライトダウンキャンペーンへの継続参加

全工場

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「CO<sub>2</sub>削減/ライトダウンキャンペーン」へ継続的に参加し、温暖化抑制を推進しています。

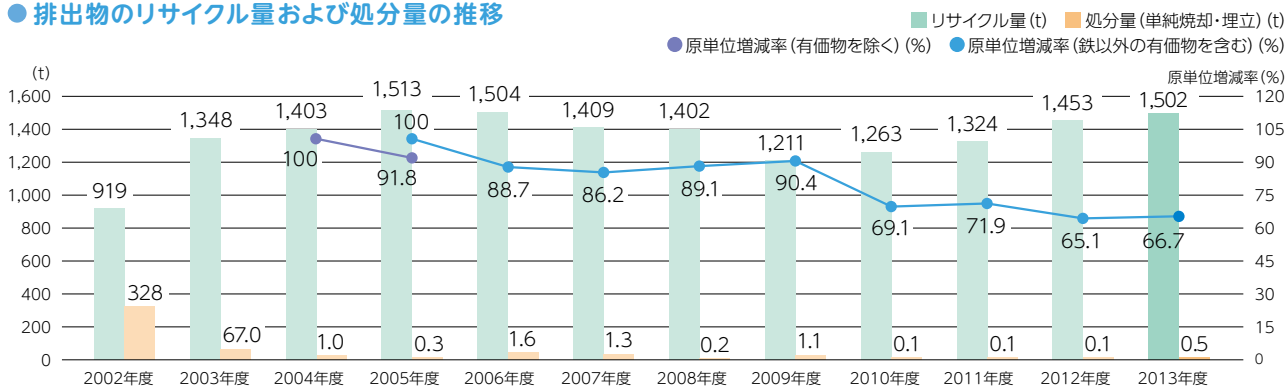


# ゼロエミッションの強化

## 排出物の発生抑制へ向け、全従業員の意識改革を推進。

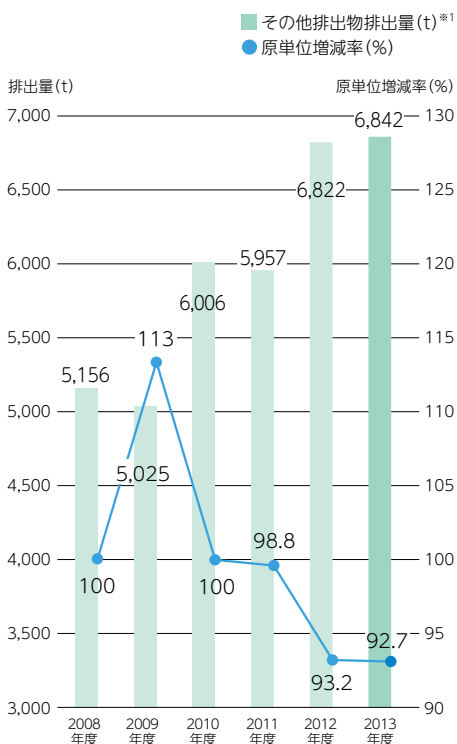
製品の生産段階では、汚泥や廃液・廃プラスチック・廃塗料などさまざまな排出物が発生します。当社では、1995年度より排出物の発生抑制とリサイクル化を推進、環境負荷の低減に取り組んできました。2003年度には全工場にて再資源化率99%以上(ゼロエミッション)を達成しました。2005年度からは、それまでの廃棄物削減部会を「“ゼロ”エミッション部会」と改め、ゼロエミッションのさらなる強化と排出物の削減を目標に、3R活動(リデュース、リユース、リサイクル)の進展と従業員のコスト意識向上に取り組んでいます。第四次中期計画より、有価物も排出物とみなした削減活動を推進し、第六次中期計画においてもよりいっそうの徹底を図っています。

### ● 排出物のリサイクル量および処分量の推移



※2003年度にゼロエミッションを達成したため、2004年度から新規に目標設定。 ※第三次中期計画(2006~2008年度)により有価物(鉄を除く)も排出物としています。  
 ※原単位は排出物量÷生産量を示しており、原単位増減率は2004年度、もしくは2005年度の原単位を基準として増減率を示しています。  
 (低いパーセント程、排出物を出さない工夫をしています)

### ● その他排出物排出状況の推移



※1 その他排出物とは、「鉄屑」「銅屑」「SUS屑」「アルミ屑」等を示す

## 取り組み事例

### ■ 産業廃棄物処分場の視察

全社

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考えます。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、評価しています。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。



### ■ 営業所からでる廃棄物管理

全営業所

営業所から出る廃棄物についても、現在、管理の強化を図っています。数は少ないもののダンボールなどは営業所によって焼却処分している営業所もありました。しかし、少しでも環境負荷を低減すべくリサイクルしている業者を選定し、再利用できるよう努めています。



# 工場別の取り組み

工場の立地環境を活かした環境側面の改善を推進

## 本社・名古屋工場



住 所 〒480-1189  
愛知県長久手市蟹原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

### 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規制遵守と積極的な省エネ対策に努めています。

### 原単位増減率推移



## 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 82,000㎡

菊川ラボラトリー

### 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。

### 原単位増減率推移



## 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㎡

### 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。

### 原単位増減率推移



## 中津川工場



住 所 〒509-9132  
岐阜県中津川市 茄子川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㎡

### 環境側面

内陸部標高500mという立地条件の為、冬の冷え込み、夏の暑さが、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を守り続けていくうえで、法規制遵守と環境負荷低減対策に努めています。

### 原単位増減率推移



## 唐津工場

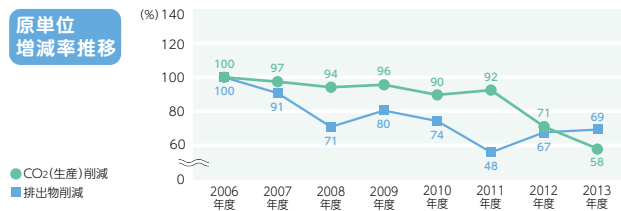


住 所 〒849-3122  
佐賀県唐津市厳木町浪瀬1825番地2  
T E L (0955) 63-3211(代)  
F A X (0955) 63-2793  
主要製品 キュービクル、分電盤  
敷 地 100,000㎡  
建 物 16,000㎡

### 環境側面

県のほぼ中央部に位置し自然の山々に囲まれて、冬期は寒く、夏期は暑い環境です。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、塗装排水は蒸発装置にて蒸発させて、環境負荷低減に努めています。

### 原単位増減率推移



## 栃野木工場

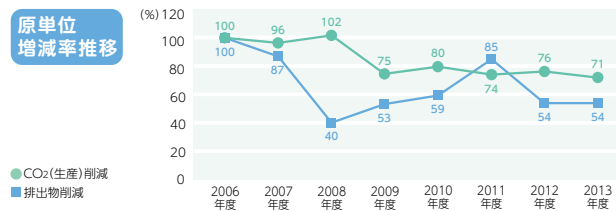


住 所 〒329-0105  
栃木県下都賀郡 野木町大字川田1番地5  
T E L (0280) 57-2800(代)  
F A X (0280) 57-2845  
主要製品 システムラック  
敷 地 43,000㎡  
建 物 18,000㎡

### 環境側面

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います。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。

### 原単位増減率推移





## 掛川工場



住所 〒436-0038  
静岡県掛川市 領家字轟 630番地  
TEL (0537) 22-2222(代)  
FAX (0537) 22-2225  
主要製品 小型キャビネット  
敷地 68,000㎡  
建物 16,000㎡

### 環境側面

建築物、設備に至るまで持ち得る省エネ技術を駆使して設立しました当社最新鋭のキャビネット生産工場です。また地震対策として耐震強度も静岡県基準の120%と堅牢な躯体で社員の安全を確保します。

### 原単位増減率推移



## 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  
TEL (0198) 26-3111(代)  
FAX (0198) 26-3007  
主要製品 分電盤  
敷地 63,000㎡  
建物 10,000㎡

### 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。

### 原単位増減率推移



## 公害防止関連法・条例および公害防止協定の規制値と実測値の状況

環境法規制を遵守するために法・条例改正情報の入手から運用管理にいたるまでISO14001の仕組みに従い実施しています。2013年度の苦情は、0件でした。

### ● 対象期間 2013年4月～2014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	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 <sup>3</sup>	発電機 0.001~0.002(0.05) 冷凍水機 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(0.3)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3 0.02~0.05(0.2 On=16)	ボイラー 0.01未満(0.2)
	SOX	Nm <sup>3</sup> /H	発電機 0.004未満(8.89) 冷凍水機 0.001未満(1.764) ボイラー 0.001未満(1.089)	ボイラー 0.19~1.4 (4.24 K=10)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3 0.02~0.11(2.52)	ボイラー 0.05(2)
	NOX	cm <sup>3</sup> /Nm <sup>3</sup>	発電機 9~10(1000) 冷凍水機 39(150 On=5) ボイラー 27~96(150 On=5)	ボイラー 89~110(On=5)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3 10未満~29(230)	ボイラー 24(220)
水質	PH	—	6.1~7.1 (5~9)	6.7~7.2(5.8~8.6)	7.4~7.9(5.8~8.6)	6.8~7.3(5.8~8.6)	7.0~7.6(6.0~8.0)	6.8~7.6(5.8~8.6)	7.5~7.8(5.8~8.6)	6.9~7.8(6.0~8.5)
	BOD	mg/l	160~370 (600)	1.5~15.9(20)	0.5未満~0.7(20)	0.6~4.0(15平均10)	ND~0.6(30平均20)	1.0~8.2(10平均8)	1.0~4.9(30)	0.5~6.2(30)
	COD	mg/l	—	9.8~18.6(20)	0.5未満~1.6(20)	7.3~18(30)	10~18(30平均20)	—	7.2~17.6(30)	5.5~21(30)
	SS	mg/l	10 ~ 26 (600)	1.2~9.4(40)	1.0~3.4(40)	2~6(50平均30)	ND(50平均30)	—	1.0未満~4.3(30)	2~6(40)
	n-ヘキサン	mg/l	1.4~3.6 (5)	1.0未満(5)	1.0未満(5)	0.5未満(5)	ND~1.9(5)	—	1.0未満(5)	0.5~2.4(5)
	大腸菌群数	個/cm <sup>3</sup>	—	96(—)	15(3000)	7~200(3000)	0(3000)	—	33(3000)	30未満(1000)
	窒素	mg/l	4.5~22 (240)	—	—	1 ~ 9(10)	8.7(120平均60)	—	6.1~6.8(40)	—
	リン	mg/l	0.5~15 (32)	—	—	0.027~0.17(3)	4.8(16平均8)	—	0.1未満(4)	—
	亜鉛	mg/l	0.8 (2)	0.05未満(2)	0.05未満(2)	0.01未満~0.04(1)	0.1(2)	—	0.05未満(2)	—
	鉄	mg/l	1.5 (10)	0.20未満(10)	0.20未満(10)	0.02未満~0.03(5)	0.1(10)	—	0.20未満(5)	—
鉛	mg/l	0.02 (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	1.9 (8)	1.2~4.0(8)	0.20未満(8)	—	ND(8)	—	0.2~0.8(8)	—	
騒音	朝	dB	50(60)	—(65)	—(65)	54(60)	41(50)	—(70)	—	56(60)
	昼間	dB	52(65)	65(70)	62(65)	51(65)	40(60)	54(75)	52(55)	47(65)
	夕方	dB	—(60)	—(65)	—(65)	—(60)	—(50)	—(70)	—	—(60)
	夜間	dB	43(50)	—(60)	—(60)	47(50)	—(50)	—(60)	—(45)	41(50)
振動	昼間	dB	34(65)	30(70)	36(70)	30(65)	30未満(60)	41(65)	39(65)	33(60)
	夜間	dB	30未満(60)	—(65)	(65)	—(60)	—(55)	—(60)	—(55)	30(55)
悪臭	トルエン	ppm	0.9未満(10)	—	—	—	—	—	—	0.5(30)
	酢酸エチル	ppm	0.3未満(3)	—	—	—	—	—	—	—
	キシレン	ppm	—	—	—	—	—	—	—	0.05(2)

NDは定量下限未満を示す。

## PRTR法指定化学物質調査のまとめ

各工場、東北日東工業(株)で使用している同法対象物質を調査し、届出対象工場を右記に示します。

※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 2013年4月～2014年3月

項目	菊川工場				磐田工場
	亜鉛の水溶性化合物	キシレン	メチルナフタレン	アンチモン	
取引量	1,631	3,376	3,254	18,044	
大気への排出量	0	3,376	16	0	
水域への排出量	0	0	0	0	
土壌への排出量	0	0	0	0	
排出物(無価値物)の中に含有	699	0	0	0	
排出物(有価値物)の中に含有	0	0	0	987	
製品に付着	930	0	0	17,057	
工場内で焼却・中等により他の物質に変換	0	0	0	0	
届出提出状況	○	○	○	○	

# Green Fit・Green Support

## 製品開発のプロセスで環境影響評価を行い製品化しています

「持続可能な社会」を構築する上で、環境に負荷を与えない製品開発は重要な課題と位置付けられています。当社では新製品の開発時に、省エネルギー、小型化、軽量化、リサイクル性や含有化学物質などの環境影響について評価しており、環境負荷を低減する「環境にやさしい製品開発」を進めています。また、電気自動車や太陽光発電など社会の環境事業に貢献する製品の開発にも注力しています。

### Green Fit (エコ認定製品) (2013年度 認定製品)



当社の環境基準を達成した製品を「グリーンフィット」に認定しています。「グリーンフィット」は、製品の小型化・軽量化、省資源、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た製品です。

#### ●認定製品一例

クラウド向  
オープンラック  
FCP




- 部品点数 49%削減

光接続箱  
SPU-Lタイプ




- 体積 37%小型化
- 質量 43%軽量化
- 部品点数 23%削減

可変式湿度センサ  
PHV-E90C




- 体積 30%小型化
- 質量 22%軽量化
- 長寿命化

太陽光発電システム用  
直流開閉器  
DC1000V対応  
NT32D10H




- 体積 50%小型化
- 質量 52%軽量化
- 部品点数 50%削減

PVユニット  
PVU-A1




- 体積 95%小型化
- 質量 33%軽量化
- 寿命 50%向上

屋外用熱対策通信キャビネット  
RCP(電子クーラタイプ)




- エネルギー消費効率(COP) 2.6倍向上
- 解体時間 28%短縮

### Green Support (環境事業支援製品) (2013年度 認定製品)



地球環境を配慮した事業を支援する製品を「グリーンサポート」に認定しています。「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。

急速充電器  
EVQ




EV・PHEV用普通充電シリーズ  
Pit(ピット)  
EVP




太陽光発電システム用  
キャビネット・水平設置タイプ  
CRPVF






# 環境配慮型製品の活用事例

自動車排気ガス対策による大気汚染の抑制や燃費向上による化石燃料の節約など、地球に優しい低炭素社会の構築が推進される中、電気自動車(EV)、プラグインハイブリッド車(PHEV)といった「電気で走るクルマ」が増えつつあります。

EV・PHEVに充電するための社会インフラとして、充電設備は重要な役割を担っており、当社では、普通充電器や急速充電器など充電設備のほか、電源設備であるキュービクル、分電盤などをワンストップで提供し、充電インフラ整備に貢献しています。



## 活用事例

EV・PHEVの普及にあたっては、運転者はガソリン車の「ガス欠」と同じように、「電欠」に対する不安を解消する必要があります。充電ステーションの拡充が計画されています。

パブリックエリアからプライベートエリアまでさまざまなニーズに対応した活用事例をご紹介します。

### パブリックエリア

▶▶▶ 公共施設・商業施設など利用者が不特定ユーザー



埼玉県  
次世代自動車  
充電インフラ  
整備ビジョン  
熊谷スポーツ文化公園様



豊田市役所様

### プライベートエリア

▶▶▶ 住宅・マンション・事業所など利用者が特定ユーザー



# 株主・投資家の皆様とともに

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

株主・投資家の皆様との信頼関係を構築するために、「適切な情報開示」は重要な役割を担います。当社ではIR活動をはじめさまざま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。

## 開かれた総会

当社は株主総会もIRの場と捉え、「開かれた総会」を目指した運営を心がけています。また、株主総会終了後には当社ショールーム「PLAZA NEXTA」へのご案内を行い、当社の魅力や将来性をお伝えするなど、株主の皆様とのコミュニケーションの充実に努めています。

## IRイベントの参加

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。

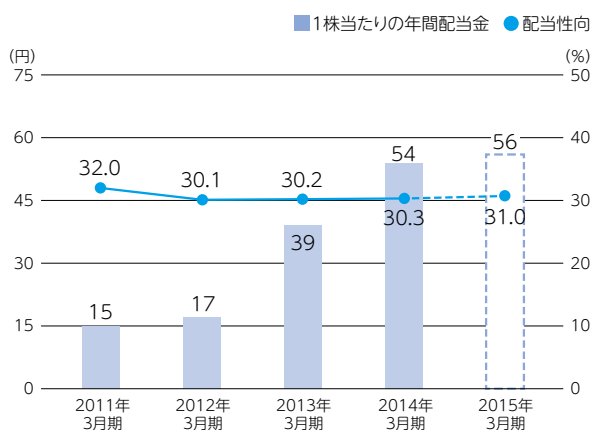
特に、多くの投資家の方が来場される「名証IRエキスポ」は開催当初から毎年参加し、会社の特色、業績の動向、将来展望など積極的なPRを行い、当社の魅力をお伝えすることに努めています。

## 株主還元

株主の皆様に対する利益還元を経営の最重要政策のひと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、業績および連結配当性向30%を目標に総合的に勘案して実施しています。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、株主の皆様に応えています。

### ● 1株当たり年間配当金／配当性向の推移(連結)



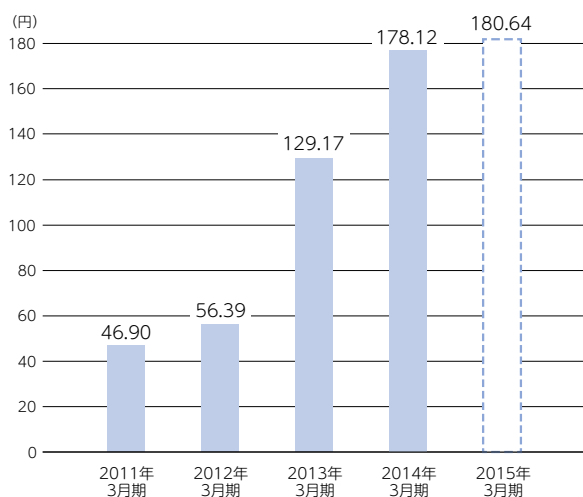
## IR活動の充実

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さまざまな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、当社ホームページにおいてIR専用サイトを設けております。

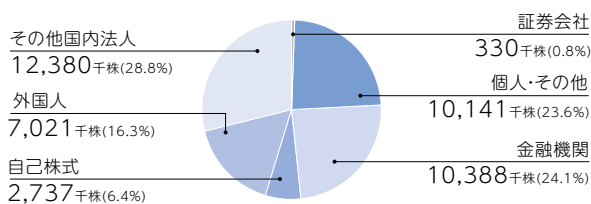


## 株式の状況

### ● 1株当たり当期純利益(連結)



### ● 所有者別分布の状況







# お取引先の皆様とともに

公正・公平な活動を推進し、“共存共栄”を図ります。

お客様にレベルの高い品質を提供する上で、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」を重視して購買活動に取り組んでいます。

お取引先様の品質・価格・納期・技術力および環境への配慮、保全などを総合的に判断して公正・公平な評価・選定を行い、取引を推進していきます。

当社購買担当者にはそのために必要な知識や関連法規の習得を図り、特に下請法教育につきましては中小企業庁委託下請取引改善講習会の受講を義務付けるなど、さらなるコンプライアンス、CSRの向上を目指しています。

## 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開催する新春交流会や品質指導、定期的な監査は、当社の施策、取り組みなどを説明するのみでなく、お取引先様から貴重なご意見を頂戴する重要なコミュニケーションの機会となっています。

## お取引先様への環境取り組み要請

環境負荷の低減や地球環境に配慮した製品、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、環境への取り組みについての基本的な考え方と、お取引先様にご協力をお願いする事項を明確にした「グリーン調達ガイドライン」を定めて、さらなる顧客満足の上を目指して取り組みを進めています。RoHS指令はもとよりJGPSSIに準拠した部材への切替を推進するとともに、お取引先様での廃棄物減量化の推進や、輸送による環境負荷の削減(アイドリングストップや輸送便数削減)など、環境保全、環境配慮につきましてもご協力を御願ひしています。

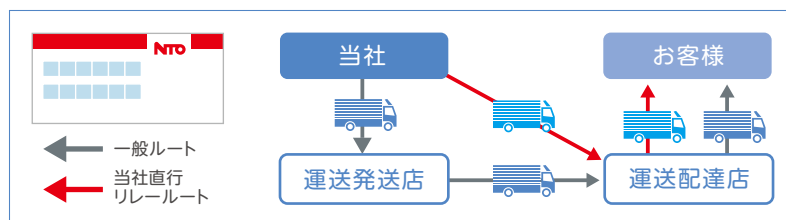


## 環境へ配慮した輸送体制

お客様の満足度向上のひとつとして、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』を採用することで中間作業の省力化・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 キュービクル輸送のモーダルシフトによる環境負荷軽減

キュービクルの拠点間輸送を従来のトラック輸送から環境負荷の小さい鉄道輸送にシフトしました。現在は札幌向けの輸送に適用しており、年間60t以上のCO<sub>2</sub>削減効果が見込まれます。

この取り組みは審査基準を満たし、国交省からエコレールマークの認定を受けています。

今後も適用範囲を拡大しさらなる環境負荷低減に努めます。



▼株主・投資家の皆様とともに / お取引先の皆様とともに

社会的責任

# お客様のために

「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・安心にご利用いただけるように、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

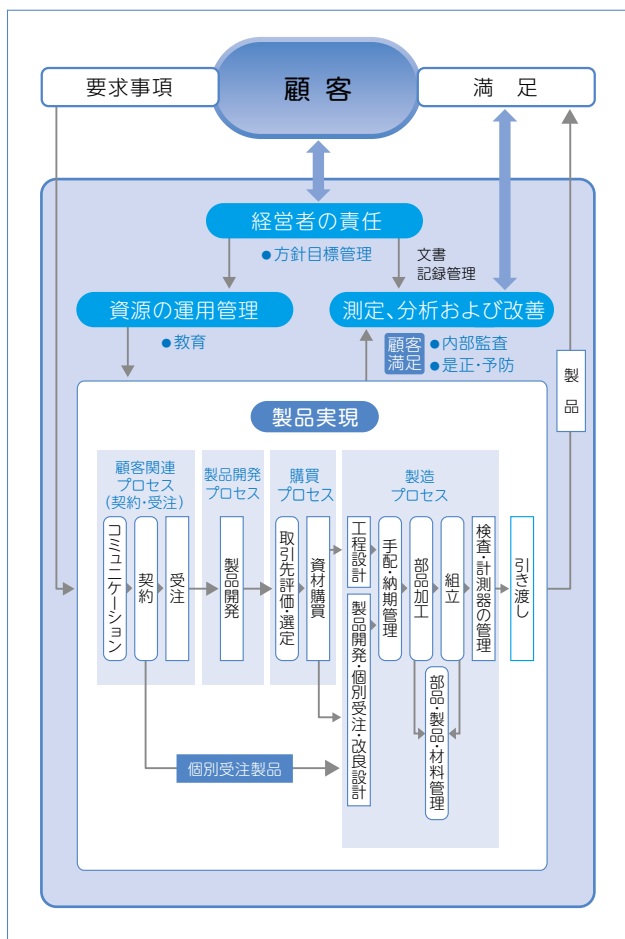
安全・安心な、  
より高い品質の製品・サービスを  
お客様に提供する

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の認証を取得

1997年7月4日に菊川工場で品質マネジメントシステムISO9001の認証を取得し、現在は、全工場(東北日東工業(株)を含む)・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
QCサークル研修	推進者・リーダー
ISO9001内部監査員資格取得教育	品質管理責任者選出
品質特別教育	関連部門
QC工程表のつくり方	関連部門
統計的工程管理	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ため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品質能力の向上を進めています。



## 品質向上活動

お客様からの品質に対する信頼は、常に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、下記の品質改善活動を進めています。



1

### 品質トップ診断

各現場の作業や改善状況を、品質担当役員を含めたトップの目でチェック。

2

### 品質予防コンテスト

2013年度は社員全員の品質予防をさらに向上させるため、「品質予防一点自慢コンテスト」を行い、優秀賞受賞者を表彰しました。

3

### 品質月間テキスト配布

毎年、各課に品質月間テキストを配布し、テキストから学んだ事項を実施することにより、市場クレーム、工程内不良の削減に役立っています。

4

### 品質特別教育

年度の初めに、全社的な品質問題を解決するため、外部講師を招いて品質特別教育を行っています。



これにより作業員・担当者一人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。

## QCサークル活動

品質向上の一環として、各工場・関連会社においてQCサークル活動を進めています。さらにQCサークルを通してコミュニケーションを活性化させ、明るい職場づくりを目指しています。



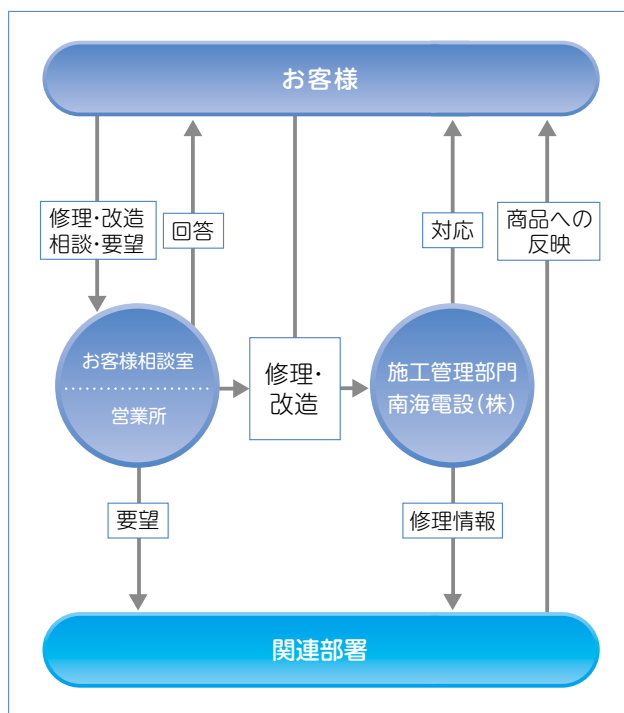
## お客様からの声

「お客様相談室」では、当社製品の技術的なお問合わせに対して、迅速かつ丁寧な対応に努めるとともに、お客様よりいただきましたご意見、ご要望を、カタログ、ホームページなどの改善や製品の改良・開発に活用させていただいています。

また、いただいたお問合わせからQ&Aおよび技術マニュアルを充実し、営業所へのお問合わせに対しても、より迅速で正確な対応ができるようサービス向上に努めています。

## 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、施工管理部門および日東工業グループの南海電設(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提供しています。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、お客様のご要望が変化する中でも質の高い(お客様満足度の高い)アフターサービスの提供に努めています。



## 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、「お客様満足度調査」を行っています。お客様からいただいた調査結果は、経営層へインプットすることにより、PDCAがより促進されています。また、今までいただいたお客様からの貴重なご意見をもとに新たな製品を提案させていただくことで「満足度向上」を図っています。

▼ お客様のために

社会的責任

# 社員とともに (人材・雇用・安全・健康)

一人ひとりの個性を尊重し、能力を活かす人づくりを目指します。

人材こそ企業活動の源です。人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行っています。採用された従業員は、仕事を通じて個々の専門性や人間形成に磨きをかけ、社内はもとより社外でも活躍できる人材を目指しています。また、社員が安心して働くためには社員の安全と健康が必須です。当社では社員の安全衛生意識向上のためにさまざまな施策を行っています。

## 人材育成

「企業は人なり」との理念のもと、「正直な心と誠実な姿勢を貫く」さらに「価値創造の追求に努める」を行動規範の主眼におき、人材開発に取り組んでいます。

これらを具現化するために明確な教育体系を組み、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。

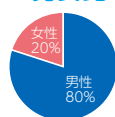
<b>階層別教育</b>	<b>一般職</b> ●入社時研修 <small>(入社してから、個々の能力に応じ階層別の教育を行います。)</small>	<b>監督・指導</b> ●監督者新任研修 ●監督者強化研修	<b>統率・管理</b> ●管理者新任研修 ●管理者強化研修 ●上級管理者研修
<b>職種別教育</b>	●技術・開発 ●生産 ●営業 ●品質管理 ●総務 ●経理 ●人事・労務 ●その他 <small>(配属された職種別に必要とされる知識・技能を身に付けます。)</small>		
<b>共通教育</b>	●キャリア開発研修 ●安全・衛生 ●公的資格取得 ●OA研修 ●社外セミナー派遣 ●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>		
<b>自己啓発</b>	●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

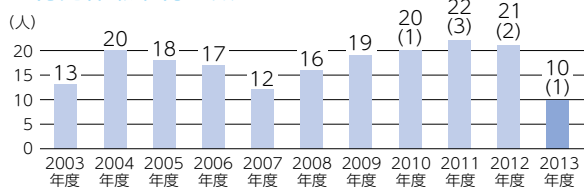
当社は、人種・思想信条・性別・障害などの差別撤廃に留意しています。また、従業員の価値観やライフスタイルの多様化に対応した仕事と家庭の調和(ワークライフバランス)を図るため、各種社内制度の整備をすすめてきました。

なかでも、育児休業制度の取得率はほぼ100%であり、近年では男性の制度取得者もあり、十分に社内に浸透した制度となりました。

### 男女比



### 育児休暇取得者数



( ) 男性の育児休暇取得者数

## 社員のリフレッシュ

ストレス社会において定期的に心身のリフレッシュを図ることは、充実した社会生活を過ごすために重要なことです。当社では、「フリーバカンス休暇制度」「リフレッシュ休暇制度」を設け、有給休暇の取得促進を図っています。

## 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活かして、技能者の育成を推進しています。

## キャリア支援

当社は、30歳・50歳にキャリア開発研修を実施し、過去の振り返りと今後のキャリア形成について、考え・行動する機会づくりを行っています。また、定年退職前にはライフプランセミナーを実施し、セカンドライフへの準備と将来設計についての勉強会を行っています。



30歳キャリア研修



## 安全管理推進体制

社員の労働災害およ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。

## 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ています。

ゼロ災運動  
の推進

健康管理  
の充実

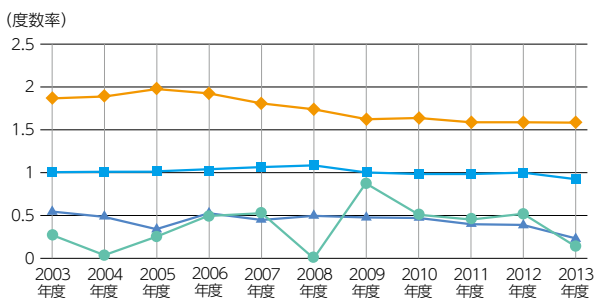
快適職場  
の推進

近年は、本社の安全衛生委員会にて“「安全を創る」活動を推進する”とのスローガンを掲げ、積極的な安全衛生活動に取り組んでいます。

具体的には、その月に重点的に実施する安全衛生事項を盛り込んだ安全衛生年間計画表を作成し、その内容を年間を通して確実に実施・確認していくことで、一定レベル以上の安全性を確保するとともに、リスクアセスメントによるリスクの低減化や、安全に関する改善報告の提出義務化による安全化の推進などにより、安全性の高い職場環境の構築を図っています。

### ● 業務上災害の度数率

■ 製造業 ● 日東工業グループ  
◆ 全産業 ▲ 電気機械器具製造業



度数率…100万時間当りの死傷者数

※日東工業グループの数値は派遣社員含む

## 安全意識の向上

「安全」は従業員一人ひとりの意識の向上とスキルアップ無くしては創造できません。当社ではKYT(危険・予知・トレーニング)をはじめ、積極的に安全に関する教育を受ける機会を設け、社内での安全活動に展開しています。



## 交通安全

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1回の安全運転講習や、さまざまな取り組みをすることで、交通安全に対するモラルの向上を図っています。



## 救急隊による訓練

災害などによる負傷者へ対応するため、各工場・職場に救急隊員を任命しています。

毎年定期的に応急処置の訓練などを行っています。また、AED(自動体外式除細動器)の使用方法についても併せて訓練を行っています。



## 健康管理の充実

社員の健康管理に関し、労働安全衛生法で定められた定期健康診断では、一次健診受診率100%を達成するため、

- 少人数の営業所などの受診先を全国規模のネットワークを持つ受診機関に委託する
- 長期欠勤などの予防として有所見者に対する二次健診受診促進などの事後フォローを行う

などを実施、5年ごとに受診する生活習慣病予防健診では、労働安全衛生法に定められた項目にプラスαした内容で受診するなど個人が健康に働けるよう後押しできるよう取り組んでいます。

## ハラスメント防止の取り組み

近年、社会問題として「セクシャルハラスメント」および「パワーハラスメント」を取上げられるケースが増加しています。

当社では、これらハラスメントの予防を進める上で、職長以上の役職者に対し、ハラスメント防止研修会を実施し、多くの役職者に理解を深めています。

# 地域のために

地域社会の一員として、市民とのリレーションシップ深耕を目指します。

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とも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。

## 環境コミュニケーション

### ■ 「企業の森づくり活動」の取り組み

東北日東工業(株)

2012年8月、岩手県・花巻市・東北日東工業㈱の3者で「企業の森づくり活動」の協定を締結し、2013年6月と10月に森林保全活動を実施しました。



こうした地道な活動は、企業活動で排出したCO<sub>2</sub>を吸収する源となるだけでなく、宮沢賢治が愛した花巻市のみどり豊かな自然を次世代へつなげる一環ともなりました。

### ■ 地域クリーン活動

本社名古屋工場

2005年の愛知県の万国博覧会開催を機に長久手市で始まった清掃活動(通称:愛Nクリーン)に本社名古屋工場も地域の一員として参加し、きれいな街づくりの発展に貢献しています。

### ■ 磐田市環境保全推進協議会主催の「間伐作業」へ参加

磐田工場

静岡県では、基本理念である「持続可能な水循環社会の形成」に向け、安定した地下水利用と保全を両立できる地下水保全対策を実施しています。地下水を利用している磐田工場では、中遠地域地下水利用対策協議会に加入し、様々な環境保全活動に協力しています。11月には、磐田市獅子ヶ鼻公園内の間伐作業に参加しました。こうした地道な活動を通して良質な水の恵みを得て、品質の高い製品へつなげ、行政・企業間の有意義な「地球環境保全作業」を続けていきます。



### ■ 工場見学

本社名古屋工場

名古屋本社では、地域への広報・社会貢献活動の一環として、毎年小学生の工場見学を受け入れています。長久手市内の児童および教職員、市教育委員会関係者への生産ラインや展示室の見学会を行い、「工場での仕事」、「働くことの大切さ」や「日東工業㈱の環境活動」を身近に感じていただく機会提供を行っています。



## 地域共生

### ■ 公園工場

全工場

当社では、「働く人の人生の大部分を占める会社を、実りのある生活環境にしたい」という創業者の精神の下、緑豊かな「公園工場」を推進しています。植栽の随所に彫刻などの芸術作品を配置し、社会環境と自然環境の融和を図っています。



- 町の景観整備
- 社員や住民の憩いの場の提供
- 地域の文化芸術振興

### ■ 消防活動

本社名古屋工場

2014年1月長久手市消防出初式が長久手市立南小学校で行われました。消防本部や消防団、市内消防防災関係団体など約200人が参加する中、本社名古屋工場の消防隊も参加。今年は当社消防隊を代表して有志13名が参加し、地域の防災意識・啓蒙活動へ協力しました。今後とも地域との連携を図り、災害のない街づくりの発展に寄与していきます。





## 社会貢献活動

### ■ インターンシップ

本社名古屋工場・  
菊川工場・磐田工場

当社では、社会人育成を目的に、地域の中学生から大学生を対象に、インターンシップ（就業体験）研修を実施しています。



本社名古屋工場では、「研究部門」「情報システム部門」で研修生を受け入れました。

また、菊川工場では、地域のハローワーク、障がい者支援学校などと連携し、障がい者へのインターンシップ研修の実施や、障がい者雇用などにも力を入れています。



障がい者の方々の潜在的な能力や、知識・経験を引き出すとともに、今後の新たな課題を見つけ出す場として、大きな期待が寄せられています。

### ■ 一般社団法人日本電機工業会の 理科教育支援へ参加

本社名古屋工場

一般社団法人日本電機工業会（JEMA）では、次世代を担う科学技術人材育成のため、少しでも子どもたちに科学・技術に興味・関心をもってもらう、理科



学習への有用感を高められるよう、小学校教員の皆さまを対象に「理科教育セミナー」を提供しています。当社も、JEMAの一員として、理科教育セミナーを支援させていただいています。

### ■ 地域へのスポーツ振興

掛川工場

掛川工場では、工場内の敷地を解放し、地元スポーツ少年団を応援しています。



コーチは当社社員が勤め、子供たちの隠れた能力を引き出す指導に日々奮闘しています。原点であるこのグラウンドが、子供たちの未来へつながっていくことを願っています。

### ■ 「花巻まつり」への参加

東北日東工業(株)

2013年9月13日～15日、花巻市最大のイベント「花巻まつり」が開催され、「花巻工業クラブ」に加盟している東北日東工業(株)が8回目の神輿に参加しました。このお祭りは、文禄2年(1593年)



より始まった歴史あるまつりで、京都祇園囃子の流れをくむ優雅な花巻囃子の音色の中、絢爛豪華な風流山車などが披露されます。参加した神輿は総勢140基にもおよび、「花巻工業クラブ」の神輿は120名を超えるメンバーで会場を沸かせました。

今後も地域に根ざした活動を通して、地域社会とのコミュニケーションの向上に努めていきます。

### ■ 福祉活動の応援

唐津工場

唐津工場では、就労継続支援B型事業所の指定を受けた社会福祉法人によるお菓子の社内販売を行っています。社内でも大変好評で、今後もこうした連携を通して福祉活動を応援していきたいと思えます。



### ■ 「リビングマラソンパラダイス2014」へ協賛

長久手市の愛・地球博記念公園で開催された「リビングマラソンパラダイス2014」に、スポンサーとして協賛。全国各地から集まった約5,000人のランナーと、体力向上や地域親睦を図りました。



▼ 地域のために

社会的責任



ユニバーサルデザイン(UD)の考えに基づいた見やすいデザインの文字を採用しています。



**ノンVOC (Volatile Organic Compound) インキ**

植物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26年11月発行

発行部署／お問合わせ先

**環境施設室 環境保全課**

〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地  
TEL (0561) 64-0168 FAX (0561) 64-0249

**総務部 総務課**

TEL (0561) 64-0112 FAX (0561) 62-1300

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

SP-609 5110.114SSSN  
OM10ILC6