



社会・環境報告書
Social and Environmental Responsibility Report

2011



日東工業株式会社

Social and
Environmental Responsibility
Report 2011

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)	12
地域のために	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	20
研究・開発での取り組み	21
工場別の取り組み	25

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
2010年4月1日～2011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
2011年10月 環境安全室



優良な製品を以て 社会に貢献

(左)取締役会長 CEO 加藤 時夫

(右)取締役社長 COO 山本 博夫



この度の東日本大震災により、被災された皆様には、心よりお見舞い申し上げます。皆様の健康と一日も早い復旧・復興を心よりお祈り申し上げます。

震災からの復旧

3月11日に発生した東日本大震災は東北地方を中心に多くのサプライチェーンを巻き込み、その結果日本経済全体ひいては世界経済に大きな被害をもたらし、その復旧・復興には長期に渡る対応が必要な事態となりました。

そのような中、当社でも、幸い人的被害はなかったものの、東北・北関東の工場・営業所では建物の一部が破損するなどの被害が発生しました。現地では全力で復旧を進める中、多くの地域の皆様からご支援を頂き比較的早く工場・営業所の再開を果たすことが出来ました。この場をお借りしてお礼申し上げます。

当社でも早々に微額ながら被災地の復旧・復興に役立てて頂く為に義援金を寄付させて頂きましたが、今後も事業活動を通じてインフラ整備等、復興の後押しをさせて頂きます。

省エネへの取組み

一方で、今回の震災は、原子力発電の安全性が問われることとなり、福島第一原子力発電所に留まらず、浜岡原子力発電所、さらには全国の原子力発電所にも影響を及ぼし、電力不足から全国的に省エネ・節電への取組みが求められています。

当社では、この事態を重く受け止め、東京電力管内に所在する栃木野木工場では、経済産業省の通達である「使用最大電力の15%ダウン」に対応できるよう、全力で進めて参りました。

また中部地方に本社・名古屋工場を含む5つの工場が稼働していることより、省エネ・節電への取組みは、当社にとって社会的責任の一つとして考え、今まで培ってきた省エネ知識をもとに全社的に取組みを強化しております。

よき社会人、よき企業人として積極的に社会貢献

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。

今回の震災で自然エネルギーに対する着目がよりいっそう高まる中、当社の製品に対する品質・環境への期待はより一層高まることと思われまます。

こうした皆さまのご期待に着実におこたえし、自然エネルギーの普及に当社製品が欠かせない存在となるよう新製品の提案をしてゆく所存でございます。

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。

Social and Environmental Responsibility Report 2011



専門領域

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時代の要請に答えています。



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国際規格への対応など、多様なご要望
にお応えします。

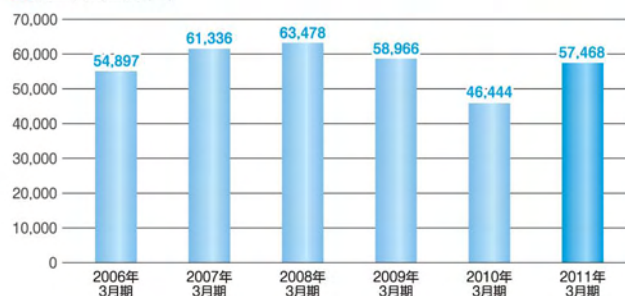
情報・通信分野

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。

財務データ(連結)

詳しくはWEBで!

●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 3月 栃木野木工場新設
- 2001年 3月 全工場がISO14001認証を取得
- 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 菊川ラボトリアがISO/IEC17025試験所認定をJABにて取得
- 2009年 8月 掛川工場ISO9001、ISO14001認証を取得
- 10月 充電スタンドが「グッドデザイン賞」を受賞
- 2010年 10月 「3R推進功労者等表彰:経済産業大臣賞」を受賞
- 2011年 3月 「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

学校

工場

住宅

地方自治体

マンション

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、プレーカ、開閉器、熱関連機器、パーツなどの電気機械器具製造・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2,147名(2011年3月期末現在)
- 売上高 57,468百万円(2011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)



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。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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」「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存し、持続的成長を目指すことを経営の基本方針としております。

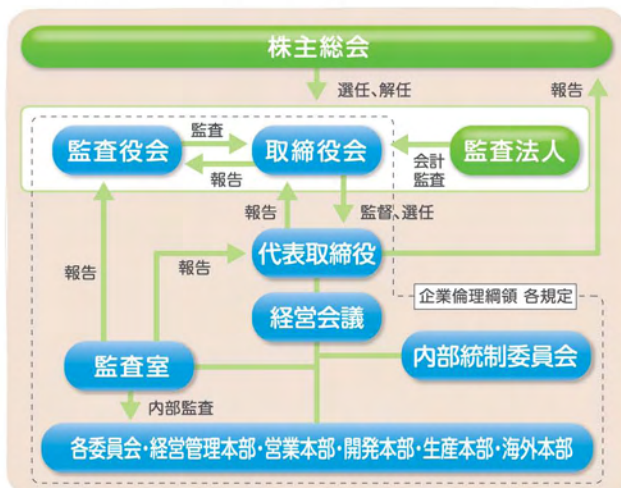
中期経営方針 (2009年4月～2012年3月)

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。

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、健全でかつ透明性が高く、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。

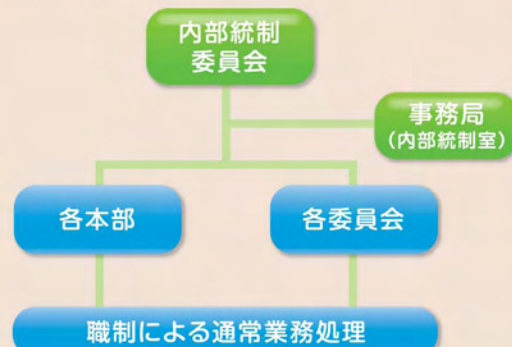


リスク管理体制の整備

内部統制の強化

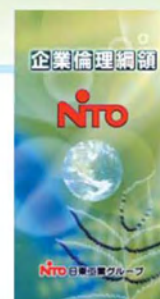
当社は業務を適正かつ効率的に遂行するために、(役職員およびすべての業務従事者により)内部統制システムを構築するとともに、「財務報告に係る内部統制基本方針」を定め、財務報告の信頼性の確保をはかっています。

●内部統制委員会組織図



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。



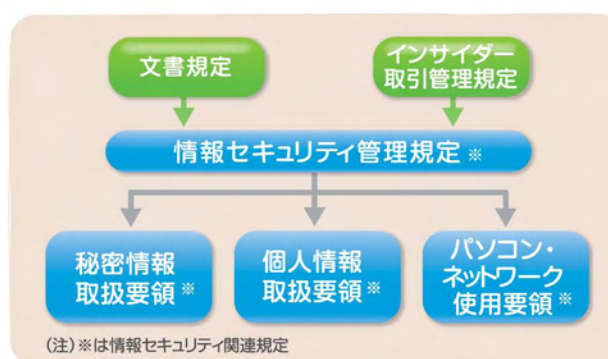
企業行動規範

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・P26
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。	P06～P07
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。	P15～P26
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。	P13～P14
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～P12
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。	—

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。

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

詳しくはWEBで!

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。

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。

2010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(%)

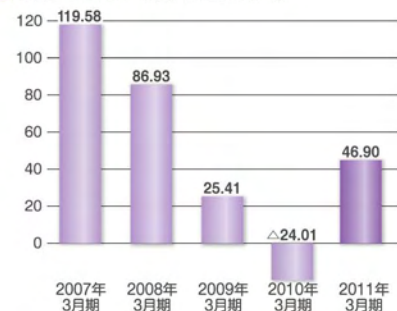


(注)2008年3月期の1株当たり年間配当金には、記念配当6円が含まれています。

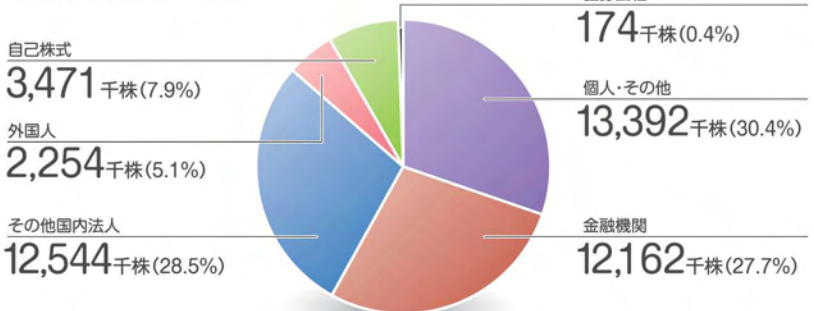


株式の状況

●1株当たり当期純利益(円)



●所有者別分布の状況





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。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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。

そういった中、取引先の皆様をお願いする事項をより明確にするために、「グリーン調達ガイドライン」を2011年4月に発行致しました。

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。



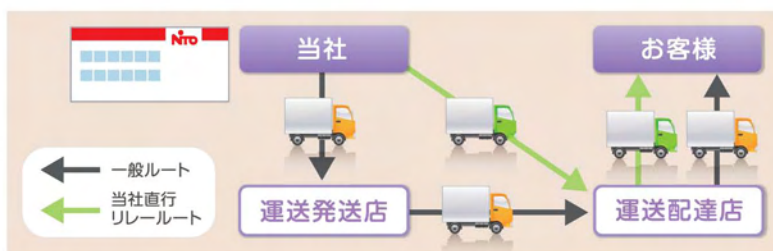
物流体制

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。





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。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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

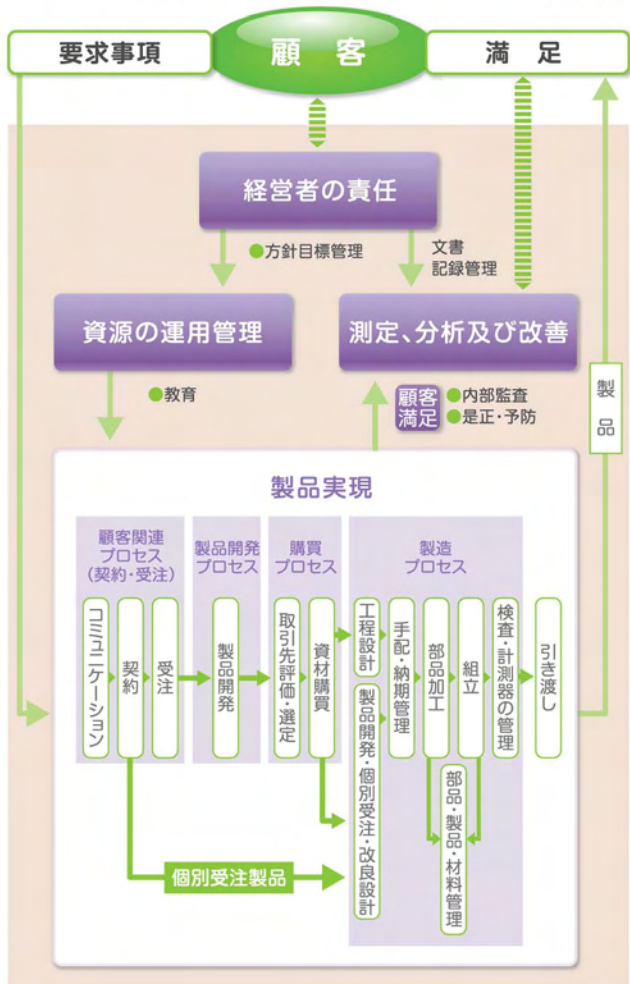
安全・安心な、より高い品質の製品・サービスをお客様に提供する

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(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
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
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品質能力の向上を進めています。

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、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、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

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たせています。

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、外部講師をお招きし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。

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2010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。

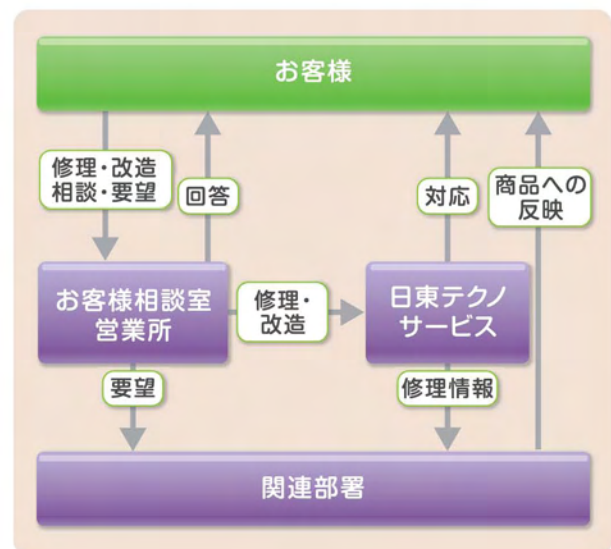


お客様からの声

当社では、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為、お客様相談室において「電話マナー勉強会」や「製品勉強会」等を実施しています。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、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、日東工業グループの日東テクノサービス株式会社では、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、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」を図っています。





社員とともに(人材・雇用)

人材育成制度を整備し、 従業員の意欲向上に努めます。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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 <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	●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>		
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>		

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ることで、社員の能力向上を図っています。



新任係長研修

技能者の育成

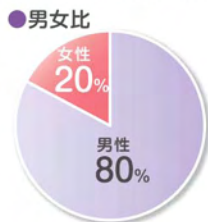
中堅・若手技能者の育成は急務な状況となっています。当社では職務能力体系に基づき、社内規定にて社内資格認定基準を定め、さらには定年退職者による技能伝承制度も生かして、技能者の育成を推進しています。



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ライフプランセミナーを実施しています。さらに定年退職後の雇用を希望する社員に対し、シニアスタッフ制度を設け、再雇用の要望に積極的に応えています。

社員のリフレッシュ

現代社会において「過重労働」は様々な面で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。



社員とともに(安全)

安全衛生意識の向上に努め、 ゼロ災活動を推進します。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

社会的責任

安全管理推進体制

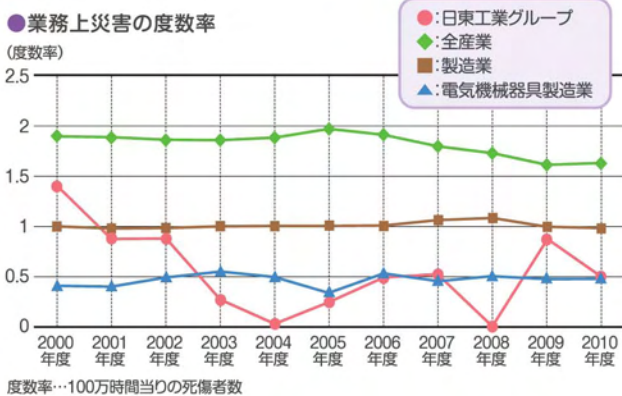
社員の労働災害及び健康障害を未然に防止し、安心して業務に従事できる快適な作業環境の構築を目指し、本社の「安全衛生総括者」を頂点とした安全管理体制を整備し、全社の安全管理を推進しています。

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。



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。2009年9月には、全工場への設置を終えています。



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。



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を深めることを目指します。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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たい」との精神の下に、ゆとりある緑化を伴った工場：「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。



彫刻の道

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

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(P12参照)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。



地域クリーン活動

唐津工場・本社名古屋工場

当社の唐津工場では、工場敷地内の一部を唐津市に貸し出しグランドゴルフ、ゲートボール場として市民に親しまれております。そんなグランドゴルフ、ゲートボールをより楽しんでもらうべく当社社員にて清掃活動を実施しています。



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。



消防活動

本社名古屋工場

2011年1月9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、町内消防防炎関係団体など約230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。

今回は当社消防隊を代表し、隊長以下有志13名にて参加し、行進・観閲では凛々しい姿を示す等、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。



「ながくて環境見本市」への参加 本社名古屋工場

みんなで取り組む長久手町の環境まちづくりのキックオフ
今や地球環境問題は「待たなし」の状況にあります。そんな中「愛知万博：愛・地球博覧会」開催地でもある長久手町では、行政・ボランティア団体・住民・企業が一体となった環境への取り組みを目指すべく新しい「環境基本計画」の策定を進めています。そのキックオフ(まず第一歩)として、2011年2月20日(日)にイベント：「ながくて環境見本市」が行われ、当社は「環境活動報告会」と「環境によいこと体験コーナー」に参加させて頂きました。今後、「長久手町環境基本計画」が進められていく中で、今回のイベントは当社の環境活動・製品をみなさんに知って頂き、地域に愛される企業へ発展する上で、重要なコミュニケーションの機会となりました。



環境活動報告会

環境によいこと体験コーナー

愛知県より「自動車エコ事業所」に認定 本社名古屋工場

現在、「京都議定書」の目標を達成する為、愛知県として「あいち新世紀自動車環境戦略」と「あいち地球温暖化防止戦略」を推進しています。



愛知県知事より授与

本社・名古屋工場は、その戦略に賛同し、「新世紀自動車環境戦略」において

- 社用車のエコ自動車普及状況が積極的である。(エコカー導入率 8.7割)
- ISO14001認証取得し、エコドライブの推進等を実施している。

の基準を満たしていることにより、「自動車エコ事業所」に認定されました。

また、「あいち地球温暖化防止戦略」の中で、当社の環境活動と整合する内容について「CO₂削減マニフェスト」を提出し、登録証を授与されました。

充電スタンド・太陽光関連・省エネ機器等、当社においても環境に貢献する商品に力を注ぐ中で、社会において先導的な役割を担っていきたいと思います。



間伐材でできた登録証



認定証



ペットボトルでできたパネル

日東工業㈱と東北日東工業㈱連名にて、「3R推進功労者等表彰：経済産業大臣賞」を受賞

全社員一丸となった積極的な取り組みが評価

この度、日東工業㈱と東北日東工業㈱は、今までの環境活動に対し、3R(リデュース・リユース・リサイクル)推進協議会より、「2010年度3R推進功労者等表彰：経済産業大臣賞」を受賞しました。「3R推進協議会」は、行政、消費者、産業界が連携してリサイクルの推進を目指しており、毎年10月の「3R推進月間」に合わせ、「3R」活動で顕著な実績を



日東工業㈱の受賞式



東北日東工業㈱の受賞式

上げている個人、企業等に対し、「内閣総理大臣賞」等の表彰を行っています。以前、2004年にも、「3R推進協議会会長賞」を受賞していますが、この時は、国内全工場にてゼロエミッション(再資源化率99%以上)を達成したことによるものでした。その後、ISO14001に基づき、開発(川上)から製造・物流(川下)に至るまで、全社員一丸となった排出物削減活動へ進化(レベルUP)したことが評価されるとともに、地域貢献としてクリーン活動を地道に継続してきたことも後押し、受賞に至りました。今後もゼロエミッション部会を中心に、全社一丸となった地球環境保全に努めて参りたいと思います。

磐田市環境保全推進協議会主催の「小楮植樹作業」へ参加 磐田工場



森林保全として550本を植樹

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が両立できることを目標として地下水保全対策を実施しています。

磐田工場では、地下水を利用している立場として、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。2011年3月4日には、森林の保全として550本の植樹作業が行われ、当社もこれに参加致しました。

今回の取組みは、良質な水の恵みを得て、品質の高い製品へつなげるだけでなく行政・企業間とのコミュニケーションを図る上でも有意義な「地球環境保全作業」となりました。



環境方針

環境方針に従い目標達成に向け 全社員一丸となって取り組みを推進。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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。

今後は、生物多様性の保全に配慮した活動も推進していきたいと考えています。

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。

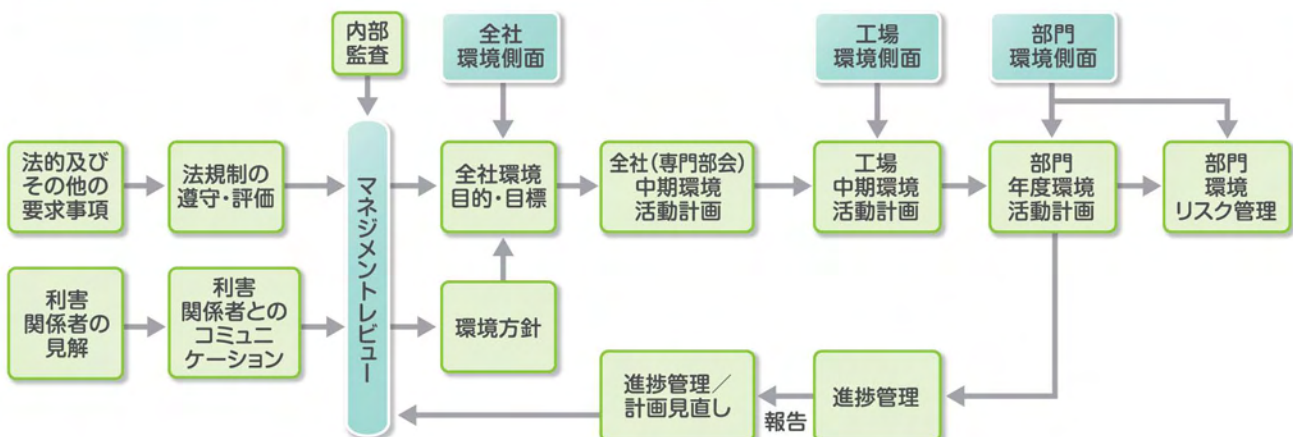
方針

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、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 (4)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

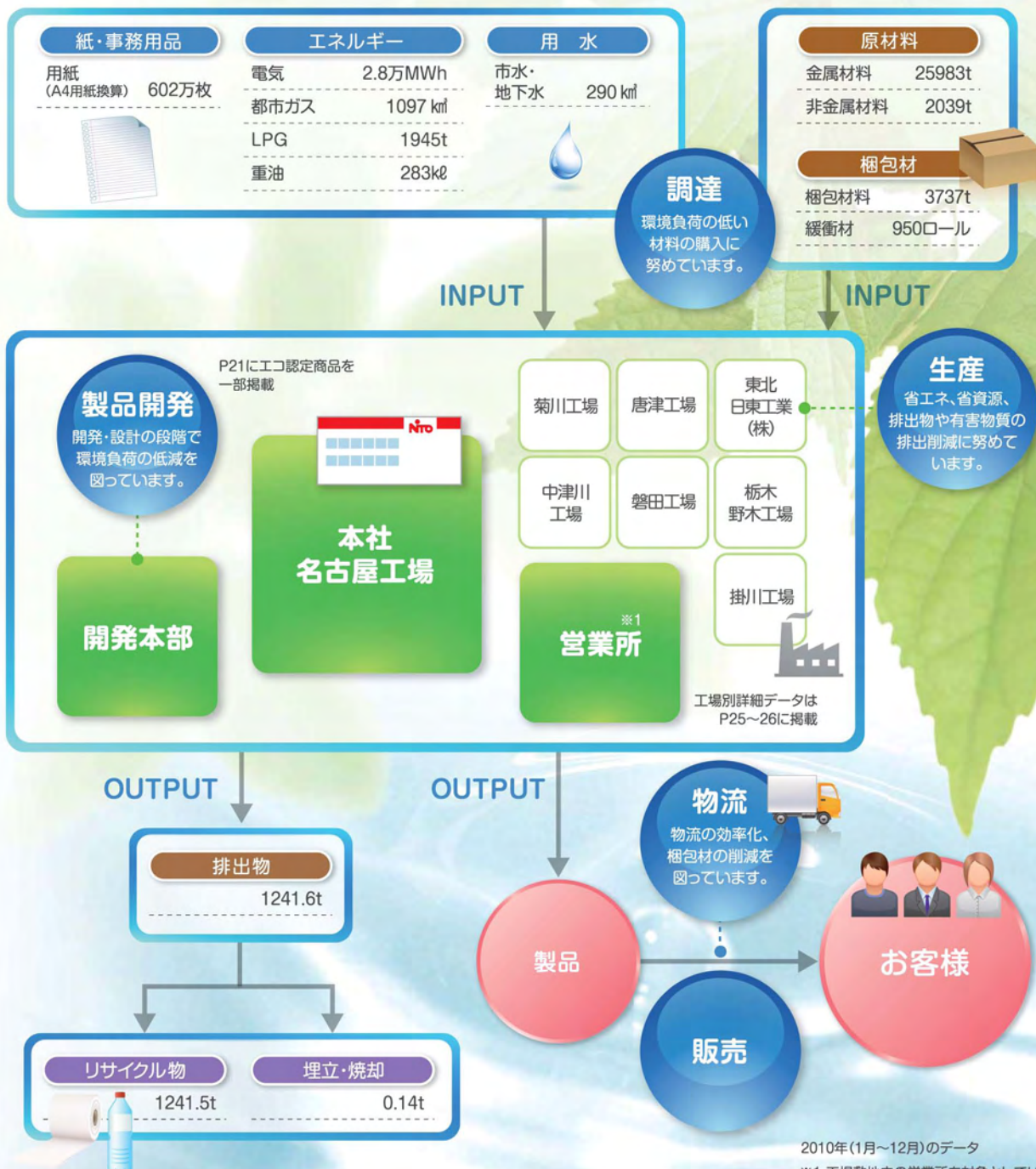


環境側面の全体像

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額の割合を占めます。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、ライフサイクルすべての段階において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。



環境責任

2010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。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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2010年度から始まった第五次中期計画(2010~2012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、2010年度の取り組み結果は下記の通りです。

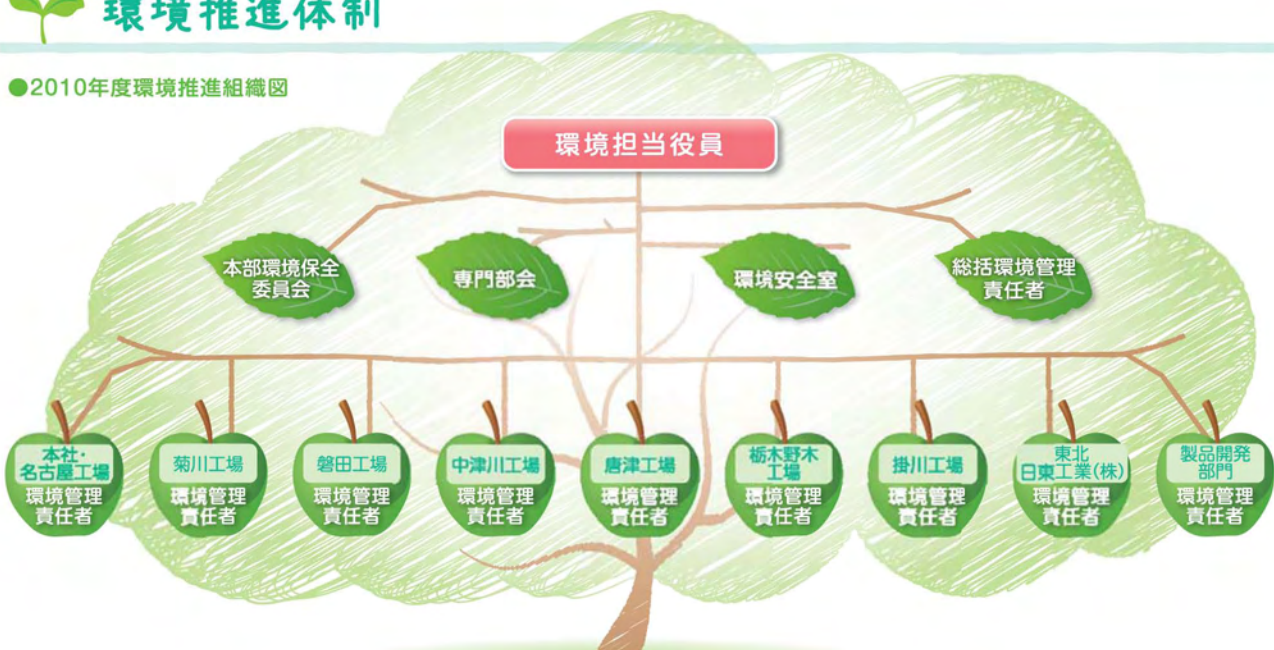
テーマ	活動内容	2010年度			第5次中期計画
		目標	結果	達成状況	目標(2010~2012年度)
地球温暖化抑制	二酸化炭素排出量の削減	2009年度基準 原単位1%削減	原単位13.5%削減	☺	2009年度基準 原単位3%削減
ゼロエミッションの強化	2003年度に達成したゼロエミッション(排出物の再資源化率99%以上)の定着と維持			☺	ゼロエミッションの定着・維持
	排出物の削減	2007~2009年度 平均基準 原単位1%削減	原単位20%削減	☺	2007~2009年度平均基準 原単位3%削減
開発・設計段階での製品環境負荷の削減	環境に配慮した新製品の開発設計	エコ製品認定率: 70%以上	エコ製品認定率:71%	☺	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)	☺	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。☺…達成

テーマ	活動内容	2010年度		第5次中期計画
		目標	結果	目標(2010~2012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1.8%減	監視活動とし、 原単位維持
	製品梱包材の使用量		昨年比24.12%減	
	購入品梱包材の廃棄量		昨年比8.1%減	

環境推進体制

●2010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、2010年度の外部審査での改善指摘事項(不適合)は1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)

震災への節電対応



環境担当役員
専務取締役 永草 基己

まずは、東日本大震災による被災者の方々には、心よりお見舞い申し上げます。

また、この大震災により我が国の電力需給は一気に傾き、従来の需要に対する供給が時期によっては困難な状況が予測されるなど、広く節電が求められています。

当社としましても電力の安定供給への協力は重要な役割りとして捉え、当面の対応として右記の事項を全社に通知し徹底させました。今回のエネルギー安定供給問題は、今後もしばらく続くことが予測されます。今後も、私たちにできることを順次遂行し、貢献して参りたいと思います。

● 3月14日～4月30日

取組み	対象
看板灯の消灯	本社・名古屋工場、 菊川工場、磐田工場、 掛川工場

● 6月22日～9月30日

取組み	対象
「ライトダウンキャンペーン」の実施	全工場

● 3月17日以降の対応

取組み	対象
① エアー漏れの撲滅 ② 冷房は室温28℃、暖房は室温19℃を目安とし、服装調整を行なう ③ 休憩時は消灯 ④ エレベーターの使用を控える ⑤ パソコン・CADモニタは離席時にはOFF ⑥ コピー機は通常「省エネモード」にし、印刷量をできる限り控える ⑦ 残業時は必要なエリアのみ照明点灯 ⑧ ライトダウンキャンペーンの延長 ⑨ 社員へ節電の啓蒙 ⑩ 省エネ巡回の実施	全社



地球温暖化抑制

低炭素社会へ向けて、 省エネルギー対策を推進。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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。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まいりました。



取り組み事例

ライトダウンキャンペーンへの継続参加 **全工場**

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

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、対象範囲が大幅に変わり、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した。

当社の工場においては、「ISO14001のしくみ」が構築されていることもあり、スムーズに対応ができましたが、営業所については「しくみ」がないことより、2010年度は「営業所員への教育」と「営業所の現状把握」を重要テーマとして展開しました。「営業所員への教育」として、「省エネ法の基礎知識」から「管理標準教育」に至るまで所長クラスを対象に教育を実施しました。また省エネを図るには現状把握が不可欠です。テナントオーナー様には、設備の管理システムについてアンケートを取らせて頂き、各営業所がどのレベルまで省エネへの取組みが可能かどうかを調査させて頂きました。





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。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

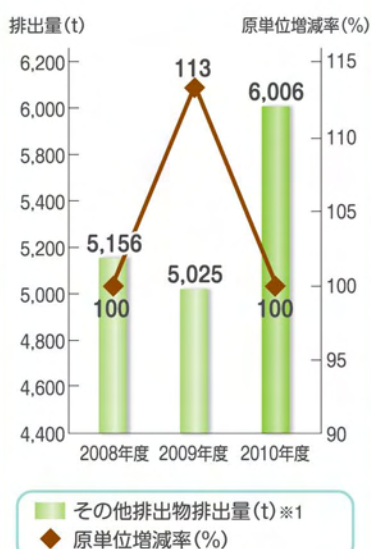
製品の生産段階では、汚泥や廃液・廃プラスチック・廃塗料など様々な排出物が発生します。当社では、1995年度より排出物の発生抑制とリサイクル化を推進、環境負荷の低減に取り組んできました。2003年度には全工場にて再資源化率99%以上(ゼロエミッション)を達成。2005年度からは、それまでの廃棄物削減部会を「ゼロ」エミッション部会」と改め、ゼロエミッションのさらなる強化と排出物の削減を目標に、3R活動(リデュース、リユース、リサイクル)の進展と従業員のコスト意識向上に取り組んでいます。第四次中期計画より、有価物も排出物とみなした削減活動を推進し、第五次中期計画においてもよりいっそうの徹底を図っています。

● 排出物のリサイクル量及び処分量の推移



※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 全工場

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。



汚泥軟化装置による廃棄物削減

当社の廃棄物の多くは塗装工程から排出されます。塗装工程の廃棄物管理が環境負荷低減を左右し、排出物削減目標達成への重要なカギとなります。中津川工場の塗装工場では、前処理工程の排出物を削減すべく「汚泥軟化装置」を導入し、削減活動に取り組んで参りました。通常、生産する中で処理液は一部スラッジとして浮遊し固形化、汚泥として沈殿します。従来までは、汚泥の清掃が年に一度必要でしたが「汚泥軟化装置」を設置し、汚泥を軟化することで、清掃が2年に一度で良くなり、排出する汚泥も削減しました。

汚泥削減 **2.14t/年**の削減

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
環境に配慮した製品開発を行っています。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

環境貢献製品

詳しくは
WEBで!

EV・PHV普及に向けて貢献!

充電スタンド



「シンプル」で「スタイリッシュ」な
充電スタイルを提供します。

公共の場所への設置に最適な充電ケーブル付
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。

プラグイン
ハイブリッド車

両用

電気
自動車

step.3

安全

電氣的な安全対策
Safety

満充電orコネクタを抜くと
**自動的に
充電STOP**

step.2

簡単

操作性抜群
Easy

コネクタを車に挿すと
充電をSTART※

※車両によってはスタートボタンを押す
必要があります。

step.1

安心

ハイセキュリティ
Security

ICカード又は、
暗証番号の入力で
ロックを解除

わかりやすい画面で
操作性抜群!



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。

経済産業省 補助金 対象製品

充電スタンド(EVC1、EVC1-IC)は経済産業省「平成23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(電気自動車等導入費補助事業)」対象製品です。



AISLE CAPPING

アイルキャッピング®

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



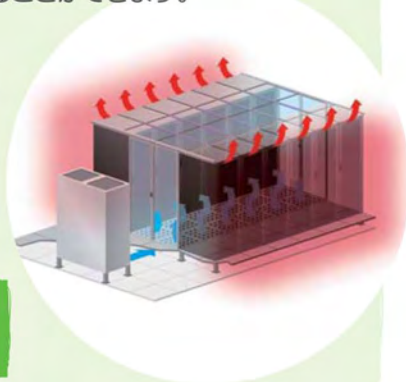
※本製品は、株式会社NTTファシリティーズと日東工業株式会社による共同開発品です。
 ●本製品は、株式会社NTTファシリティーズの特許発明が含まれています。
 ●「AISLE CAPPING (アイルキャッピング)」は、株式会社NTTファシリティーズの登録商標です。

●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、空調機の消費電力を約20%削減することができます。

●軽量化

アルミ型材、シート材 (防災タイプ) を使用し、軽量かつ施工性に優れています。



空調機の消費電力
約20%削減

●高耐荷重・高耐震

フレームとマウントアングルに質量と強度バランスに優れる中空断面形状を採用。
アルミとスチールの異種金属の組合せで軽量・高剛性・機能性を高いレベルで実現。

許容荷重 (静荷重)

700kg

FSST100-720EKN

1200kg

AHST100-720EK

約**1.7倍**

耐震荷重 (地震波)

700kg

(818gal)
FSST100-720EKN

1050kg

(1000gal)
AHST100-720EK

約**1.5倍**

※耐震荷重はFSST:兵庫県南部地震波100% (818gal)、AHST:兵庫県南部地震波125% (1000gal) の当社搭載条件による試験結果です。機種・仕様・搭載条件 (重心の位置) ・設置環境等により搭載可能質量が異なります。

●放熱性能

ドアの機器搭載スペース部の開口率をアップさせ、これまでにない放熱性能を実現しています。

開口率 (機器搭載スペース)

77%

FSST100-720EKN

91%

AHST100-720EK

約**10%UP**

AH SERIES

高耐荷重データセンターラック





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製品化しています。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

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。



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。



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。



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



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。

徹底したユーザーニーズへの対応

iDC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。

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

「グリーン・フィット」(エコ認定製品)[2010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。「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。

ブチパネル オール電化TLシリーズ (HCB3E6-182TL434)



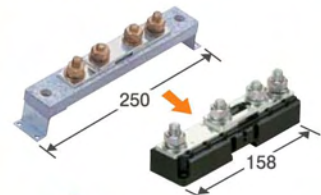
体積 28%小型化
質量 20%軽量化

スリムブレーカ 太陽光発電用直流開閉器 (NT32DA)



熱可塑性樹脂の採用

接地端子ユニット (BP46-U)



体積 最大35%小型化
質量 33%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 スタンドタイプ(EVC1)

※本製品は、株式会社豊田自動織機との共同開発製品です。



電気自動車事業

太陽光発電システム用キャビネット (OAPV)



太陽光発電事業

AISLE CAPPING Lite(RDA-L)



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。

グリーン購入法適合製品



詳しくは
WEBで!

グリーン購入法は特定調達物品等として18分野に分かれており、当社製品のキャビネットがオフィス家具等の収納用什器に該当します。この中で、判断基準・配慮事項が定められており、基準をクリアした製品をグリーン購入法適合製品としています。

HUB収納キャビネット THD-A・THC



通信用プラボックス・エコタイプ PTME

筐体に植物由来プラスチックを50%使用



制震ラック ガルテクト FSG



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、水銀、PBB、PBDE、カドミウム)]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JGPSSI(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を含有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。

工場別の
取り組み

工場の立地環境を生かした 環境側面の改善を推進。

Social and Environmental Responsibility Report 2011

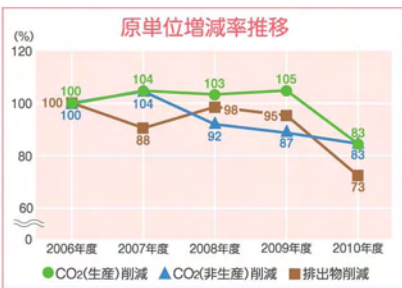
本社・名古屋工場



住 所 〒480-1189
愛知県愛知郡 長久手町盤原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。



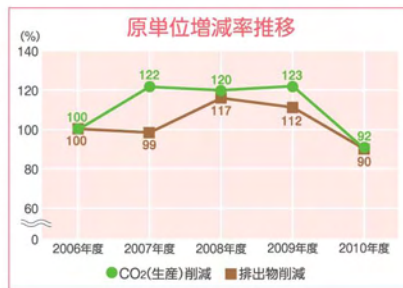
菊川工場



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。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。



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。



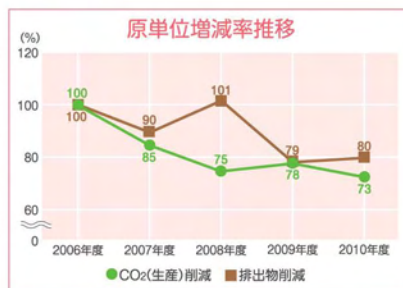
中津川工場



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㎡

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。



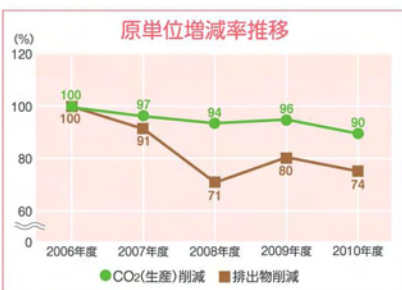
唐津工場



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 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、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、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。



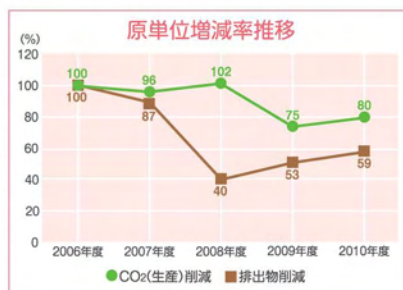
栃木野木工場



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

当工場は鉾金・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 16,000㎡

主な環境側面

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。
また東海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。



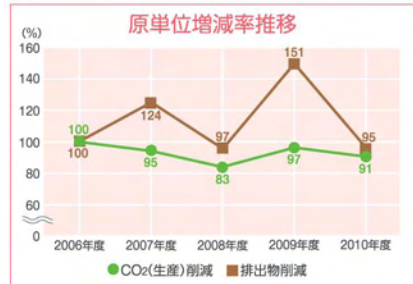
東北日東工業(株)



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。



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

当社では、環境法規制を順守するために、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。

●対象期間 2010年4月～2011年3月

区分	項目	単位	本社工場	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	発電機/0.002未満(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/0.02未満(0.3)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3/0.05未満(0.2 On=16)	—
	SOx	Nm ³ /H	冷温水機/0.001未満(1.764) ボイラー/0.001未満(1.089) 発電機/10~17(1000)	ボイラー/0.3~0.6(4.28 K=10)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3/0.09未満(2.52)	—
	NOx	cm ³ /Nm ³	冷温水機/48(150 On=5) ボイラー/36~42(150 On=5)	ボイラー/70~83(On=5)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3/10未満(230)	—
水質	PH	—	6.1~6.8(5~9)	6.6~7.3(5.8~8.6)	7.7~7.9(5.8~8.6)	7.2~7.8(5.8~8.6)	6.0~7.6(6.0~8.0)	6.8~7.5(5.8~8.6)	7.0~7.4(5.8~8.6)	6.8~7.2(6.0~8.5)
	BOD	mg/ℓ	100~620(600)	3.7~17.8(20)	0.5未満~0.9(20)	0.8~4.9(15平均10)	ND~0.7(30平均20)	0.5未満~8.6(10平均8)	1.3~9.3(30)	2.5~17(30)
	COD	mg/ℓ	—	10~18(20)	0.5未満~1.5(20)	7.1~12(30)	7.9~17(30平均20)	—	7.4~23(30)	4.9~15(30)
	SS	mg/ℓ	6.0~29.0(600)	4.8~19(40)	1.0未満~3.2(40)	2.0~9(50平均40)	ND~3.0(50平均30)	—	1.4~6.8(30)	1~6(40)
	n-ヘキサン	mg/ℓ	1未満~4.0(5)	1.0未満~2.1(5)	1.0未満(5)	0.5未満(5)	ND~3.8(5)	—	1.0未満(5)	0.5~1.8(5)
	大腸菌群数	個/cm ³	—	30(3000)	0~7(3000)	0~270(3000)	0(3000)	—	30(3000)	< 30(1000)
	窒素	mg/ℓ	3.3~5.5(240)	—	—	1.4~6.1(10)	30(120平均60)	—	41.5(40)	—
	リン	mg/ℓ	1.2~46(32)	—	—	0.026~0.12(3)	5.2(16平均8)	—	1.37(4)	—
	亜鉛	mg/ℓ	0.37(2)	0.05未満~0.34(2)	0.05未満(2)	0.01未満~0.05(1)	0.05(2)	—	0.05未満~0.22(2)	—
	鉄	mg/ℓ	1.8(10)	0.20未満(10)	0.20未満(10)	0.02未満~0.05(5)	0.16(10)	—	0.20未満(5)	—
	鉛	mg/ℓ	0.01未満~0.09(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	2.8(8)	0.8~3.1(8)	0.20未満(8)	—	ND(8)	—	0.2未満~4.9(8)	—
ニッケル	mg/ℓ	—	—	—	—	—	—	2.42(2)	—	
騒音	朝	dB	48(60)	—(65)	—(65)	—(60)	39(50)	—(70)	—(50)	48(60)
	昼間	dB	52(65)	61(70)	57(65)	46(65)	38(60)	49(75)	55(55)	51(65)
	夕方	dB	48(60)	—(65)	—(65)	—(60)	39(50)	—(70)	—(50)	48(60)
	夜間	dB	42(55)	—(60)	—(60)	—(50)	—(50)	—(60)	—(45)	48(50)
振動	昼間	dB	34(65)	33(70)	34(70)	30(65)	30未満(60)	46(65)	36(65)	30(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)	—	—	—	—	—	—	—
	キシレン	ppm	0.1未満(1)	—	—	—	—	—	—	—
	酢酸エチル	ppm	0.3未満(3)	—	—	—	—	—	—	—
	イソブタン	ppm	0.01未満(0.9)	—	—	—	—	—	—	—
スチレン	ppm	0.03未満(0.4)	—	—	—	—	—	—	—	

注1.本社工場・掛川工場で一時的な排水基準値オーバーがあり、応急処置と原因分析を行なうとともに管轄行政に報告しました。
注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)で使用している法対象物質を右記に示します。
※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 2010年4月～2011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	トルエン	メチルナフタレン	アンチモン	
取扱量	3,087	2,866	1,134	3,457	11,128	
大気への排出量	0	2,866	1,134	3,457	0	
水域への排出量	0	0	0	0	0	
土壌への排出量	0	0	0	0	0	
排出物(無価物)の中に含有	615	0	0	0	0	
排出物(有価物)の中に含有	0	0	0	0	524	
製品に付着	2,472	0	0	0	10,604	
工場内で焼却・中同等により他の物質に変換	0	0	0	0	0	
届出提出状況	○	○	○	○	○	



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

未来が変わる。日本が変わる。

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 T&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。



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23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-564 8110.2501 JS
OM10ILC5