

環境報告書
2020

Environmental
Report

環境に貢献する製品づくり

当社では、「美しい地球を次世代へつなぐ」との思いから、

環境に配慮した製品づくりを進めています。

開発段階から製造、製品の輸送、

そしてお客様による使用から廃棄まで

環境に配慮することで、

お客様が当社の製品をご利用いただくことが、

地球環境へ貢献する、

そんな「しくみ」の構築を進めています。



小型ラック
FVシリーズ

エコ認定製品 Green Fit



アイセーパコンバクト
(協約形プラグイン小型動力分電盤)

エコ認定製品 Green Fit

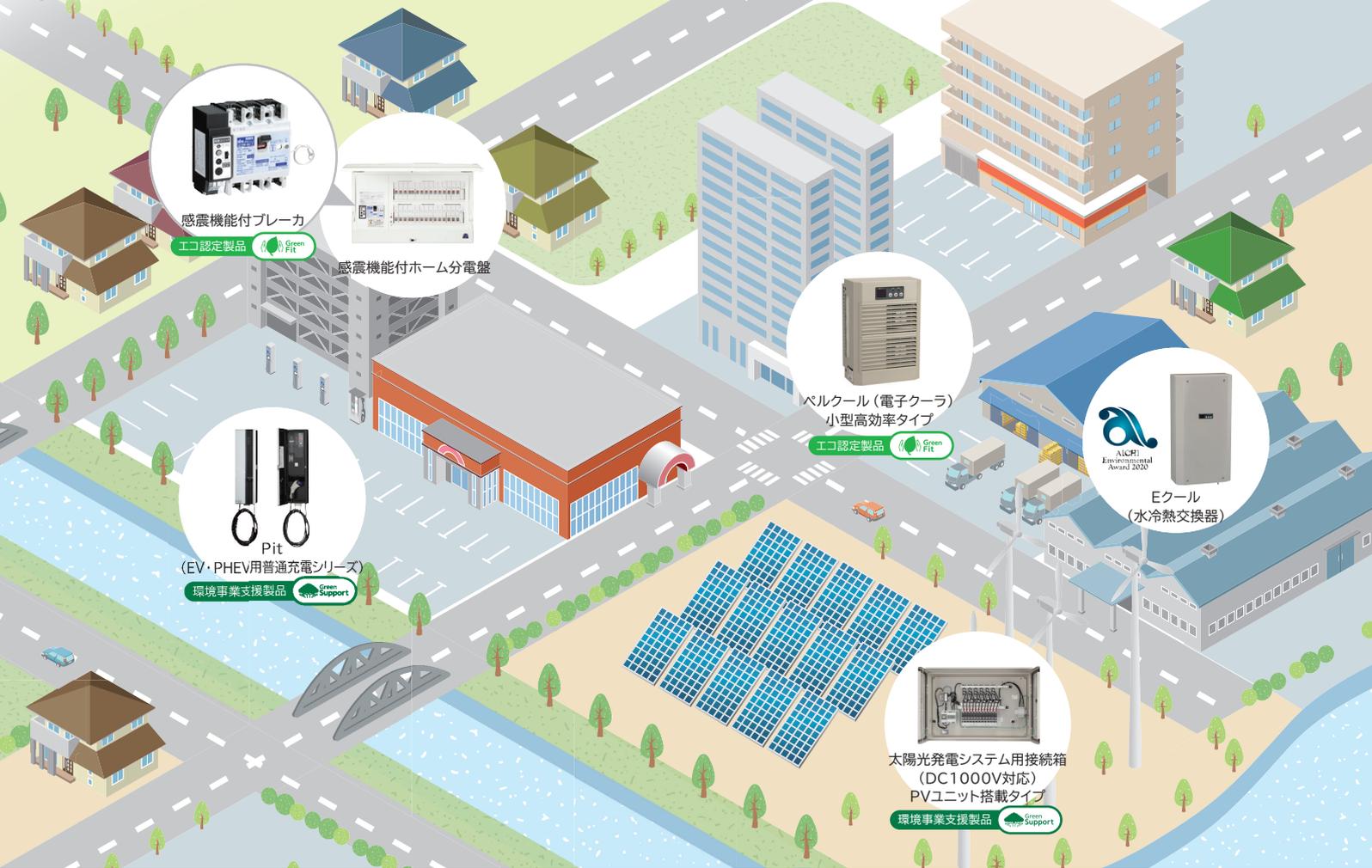
Contents

企業理念	P.3
環境方針	P.4
日東工業のバリューチェーン	P.5
パフォーマンス結果	P.7
特集	P.9
法令遵守への対応	P.11
研究・開発での取り組み	P.13
地球温暖化抑制	P.15
ゼロエミッションの強化	P.17
自然との調和を目指して	P.19
工場別の取り組み	P.21

会社概要 (2020年3月31日現在)

商号	日東工業株式会社
英文社名	NITTO KOGYO CORPORATION
本社	〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地
設立年月日	1948年11月24日
資本金	65億78百万円
従業員	連結 3,942名 単体 1,918名
事業内容	電気機械器具製造・販売 および発電・売電事業
工場	名古屋、菊川、磐田、掛川、中津川、唐津、 栃木野木、東北日東工業(花巻)
主要営業所	札幌、仙台、さいたま、東京、横浜、静岡、 名古屋、大阪、京都、広島、高松、福岡など 全国45カ所※

※ソリューション営業部を除く



会社沿革

1948年	愛知県瀬戸市にて日東工業株式会社を設立	2017年	『高機能感震ブレーカー(地震・雷IoT)実証実験』が「ジャパン・レジリエンス・アワード(強靱化大賞)2017優秀賞」を受賞 菊川ラボラトリ 風雨・耐震試験棟新設 株式会社ECADソリューションズを設立
1967年	愛知県長久手市に名古屋工場を新設	2018年	「NITTO KOGYO TRADING (THAILAND) CO., LTD.」の商号を「NITTO KOGYO BM (THAILAND) CO., LTD.」に変更 名古屋工場がエコレールマーク認定
1970年	本社を愛知県瀬戸市から愛知県長久手市に移転	2019年	北川工業株式会社を子会社化
1981年	名古屋証券取引所市場第二部に上場	2020年	エクール(水冷熱交換器)開発の取り組みが評価され、「2020 愛知環境賞」優秀賞を受賞 東北日東工業(株)がエコレールマーク認定 『放電検出ユニット(スパーテクト)』が「ジャパン・レジリエンス・アワード(強靱化大賞)2020 最優秀賞」を受賞
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子会社化		
2008年	タイ国アユタヤ県に現地法人「ELETTO (THAILAND) CO., LTD.」を設立		
2009年	掛川工場ISO9001、ISO14001認証を取得		
2010年	「3R推進功労者等表彰: 経済産業大臣賞」を受賞		
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	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子会社化		
2014年	株式会社大洋電機製作所を子会社化 中津川工場、日東工業製キュービクルが エコレールマーク認定		
2015年	タイ現地法人「NITTO KOGYO TRADING (THAILAND) CO., LTD.」を設立 シンガポール現地法人 Gathergates Group Pte Ltdを子会社化		
2016年	菊川工場、エコシップマーク認定 優良事業者として表彰		

編集方針

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年版から名称を「社会・環境報告書」に改め、2015年版から「CSR報告書」として、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「環境」に取り組むことは重要な役割を担います。

そして、環境活動をより知っていただくために、2016年版からは「CSR報告書」より分離し「環境報告書」としてホームページに掲載し、ステークホルダーの皆様に対する説明責任を果たしていきます。



企業理念

Philosophy

当社は、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」を社是として、この思いを大切に、いつの時代も変わることなくお客様に喜んでいただける製品づくりを心がけてきました。私たち日東工業グループでは、事業を通じて社会の課題解決に取り組むべく長期ビジョンを策定し、各方針へ展開しています。

社是

優良な製品を以って社会に貢献し、生産性向上により会社と従業員の発展繁栄を期する。

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。

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

スローガン

CONNECT!

～電気と情報をつなぐ～

中期基本方針(2017～2020年度)

挑戦 次世代のビジネスモデルへ

各方針

環境方針

品質方針

安全衛生方針

.....

企業行動規範



環境方針

Environmental Policy

当社では、1994年度に環境方針を策定し、以来、長期的な展望に立脚して環境保全活動に努めています。2001年3月にISO14001の認証を受け、社会状況を鑑みながら環境方針も見直し、2015年のISO14001改訂に伴い、2017年度からはリスクも考慮した活動へ発展させてきました。

環境理念

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・製品及びサービスの全ての活動において、「CO₂排出削減」「廃棄物の発生抑制」「人と自然との共生」を推進し、持続可能な社会の確立へ寄与します。

環境方針

方針：「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ぐ」

- 1 環境関連の法律・条例・協定等を遵守します。
- 2 事業活動、製品及びサービスの環境影響をライフサイクルで捉え、以下の環境目標を定め、環境保全型企業を目指します。
 - ・製品環境負荷の削減(エコ製品化)
 - ・有害化学物質の使用規制
 - ・地球温暖化の抑制
 - ・ゼロエミッションの定着・維持、排出物削減(発生抑制)
- 3 積極的な環境保護活動を推進し、下記のテーマに取り組みます。
 - ・お客様へエコ製品の提供
 - ・地域社会の一員として地域保全活動を通じ自然との調和を図ります。
 - ・環境に配慮した資材調達や物流を推進します。
 - ・環境汚染の予防に取り組み、安全・安心を地域社会に提供します。
- 4 環境に関する情報開示に努めます。
- 5 この方針を、役職員含むすべての業務従事者に周知し、展開します。



日東工業のバリューチェーン

Value Chain

持続可能な社会の実現に向けて、さまざまな社会課題が生じています。当社では「電設・電材」「IA・制御」「情報・通信」の3つの事業領域で配・分電盤、キャビネット、ブレーカ・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。

社会的な課題

地球環境問題

砂漠化

資源の枯渇

生態系破壊

オゾン層破壊

地球温暖化

海洋汚染

⋮

都市過密地方過疎化

ヒートアイランド現象

地域環境問題

森林減少

水質汚濁

地下水汚染

化学物質汚染

埋立地減少

⋮

インフラ整備受注

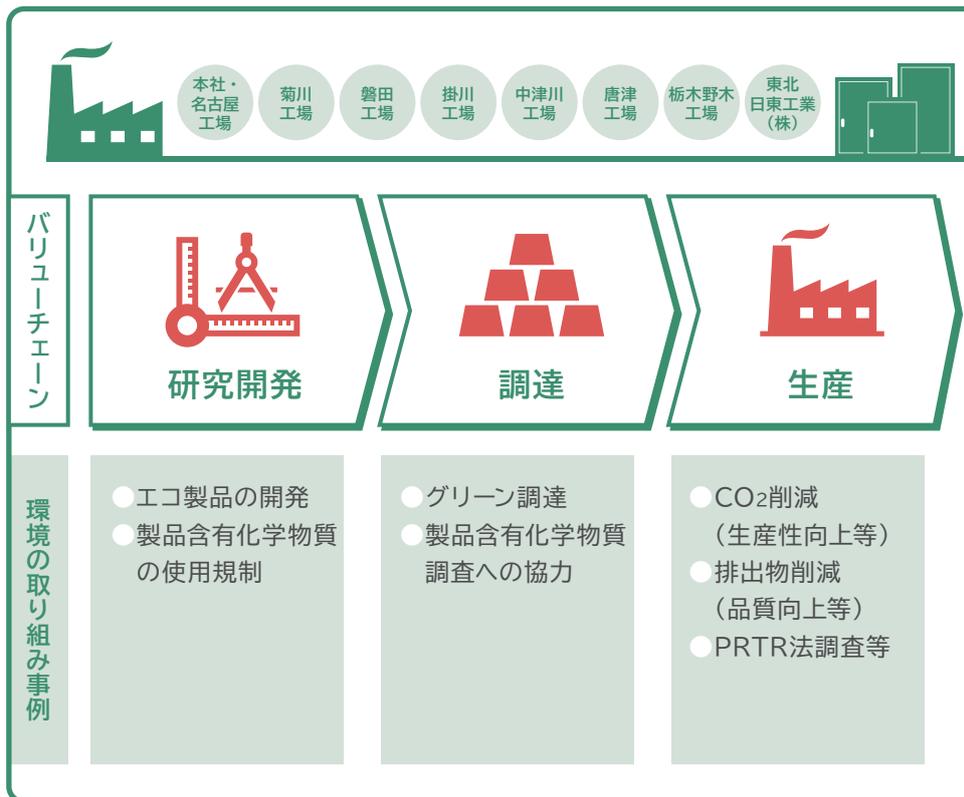
エネルギー

電気	2.9万MWh	都市ガス	104.6万m ³
LPG	1,939.5t	重油	234.7kL

紙・事務用品

用紙(A4換算)	1,708.5万枚
----------	-----------

INPUT





私たちは社会的な課題の解決に向け、ライフサイクルの視点で、研究開発、調達～販売、製品使用、廃棄段階までのバリューチェーンにおいて環境側面を抽出し、環境負荷低減に努めていくことで社会的価値や経済的価値を生み出し、持続可能な社会に貢献していきます。

用水		原材料	副資材
上水	153.69km ³	金属材料 29,270.9t	梱包材 3,666.4t
地下水	123.66km ³	非金属材料 2,110t	緩衝材 1,115ロール



輸送

- モーダルシフトの推進
- 積載効率の向上



販売

- エコ製品のPR（展示会の開催）
- 営業所の省エネ活動
- エネルギー使用量の把握
- ごみの分別

OUTCOME



製品使用

- お客様相談の対応
- 環境情報の公開



廃棄

持続可能な社会への貢献

〈社会的価値〉

資源の有効活用
地球温暖化の抑制 等

〈経済的価値〉

売上高
営業利益 等

OUTPUT

排出物

リサイクル処理	1,346.4t
単純埋立・焼却	0t

※2019年(1月～12月)のデータ。 ※工場と工場敷地内の営業所を対象としております。



パフォーマンス結果

Performance Result

経済的価値を高めるとともに、社会的価値を創出しています。

社会的価値(環境方針の達成)

1995年度より環境目標を定め、活動を推進してきました。現在は、第八次中期環境活動計画(2017~2020年度)を策定し取り組んでおり、2019年度の結果は以下のとおりです。

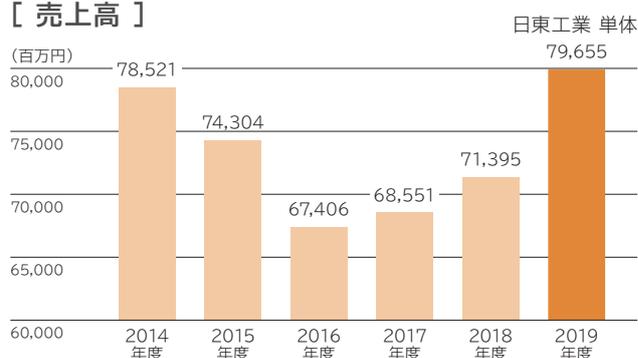
地球環境問題 地域環境問題	社会の課題		社会の課題への対応(当社の環境活動)		目標
			テーマ	活動内容	
大気汚染 水質汚濁 オゾン層破壊 不法投棄 等	法律・条例	大気汚染防止法 水質汚濁防止法 フロン排出抑制法 廃棄物処理法 ...	法・条例・協定の遵守	自主基準値を設け 汚染を未然に防止する。	法基準値遵守
地球温暖化	気候変動の影響を軽減		地球温暖化抑制	二酸化炭素排出量の削減	2016年基準 原単位3%削減
埋立処分場の減少	持続可能な生産消費形態を確保(廃棄物)		ゼロエミッションの強化	2003年度に達成したゼロエミッション(排出物の再資源化率99%以上)の定着と維持	排出物の再資源化率 99%以上
資源の枯渇	持続可能な都市(インフラ)		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	2016年基準 原単位1.5%削減
化学物質の汚染	持続可能な生産消費形態を確保(化学物質)		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	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
	持続可能な産業化(インフラ)		お客様へエコ製品を提供	展示会にて、エコ製品をPR	
大気汚染	持続可能な生産消費形態を確保(化学物質:グリーン調達)		環境に配慮した資材調達や物流を推進	取引先へのグリーン調達基準への遵守	
				物流:モーダルシフトの取り組み	
生態系破壊	生態系の保護、回復		地域社会の一員として地域保全活動を通じ自然との調和を図る	地域貢献活動の実施	
	持続可能な都市(安全)		環境汚染の予防に 取り組み、安全・安心を 地域社会に提供	工場内の全部門で、環境側面に対するリスクを抽出し、異常緊急時訓練を実施	
人口増加	持続可能な社会への説明責任		環境に関する情報開示に努める	CSR報告書2019、環境報告書2019を発行	
...	パートナーシップの活性化 公正な質の高い教育		この方針を、役職員含むすべての業務従事者に周知し、展開	<ul style="list-style-type: none"> 内部監査員向けにISO14001:2015 教育を実施 新任課長向けに環境マネジメント教育を実施 新入社員向けに環境初級教育を実施 	



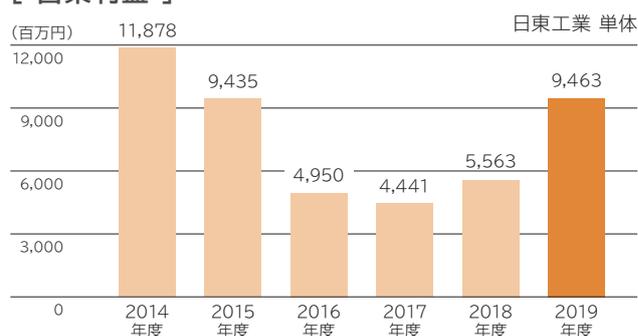
第8次中期環境活動計画(2017年度~2020年度)			
2019年度		2020年度	
実績	達成状況	目標	
P11~12参照	○	法基準値遵守	
原単位17.7%削減	○	2016年基準 原単位4%削減	
再資源化率100%	○	ゼロエミッションの 定着と維持	
原単位21.7%削減	○	2016年基準 原単位2%削減	
エコ製品認定率:71%	○	エコ製品認定率70%以上	
グリーンフィット:5製品 グリーンサポート:2製品			
7製品が CMS基準に適合	○	製品含有管理対象物質 基準に適合	
(詳細については当社ホームページをご参照ください。)			
P14参照	○	取引先への グリーン調達基準への遵守	
P9参照	○	物流:モーダルシフトの 取り組み	
P19~20参照	○	地域貢献活動の実施	
P12参照	○	工場内の全部門で、環境側面 に対するリスクを抽出し、 異常緊急時訓練を実施	
CSR報告書2019、 環境報告書2019を発行	○	CSR報告書2020、 環境報告書2020を発行	
P10参照	○	教育の実施	

経済的価値

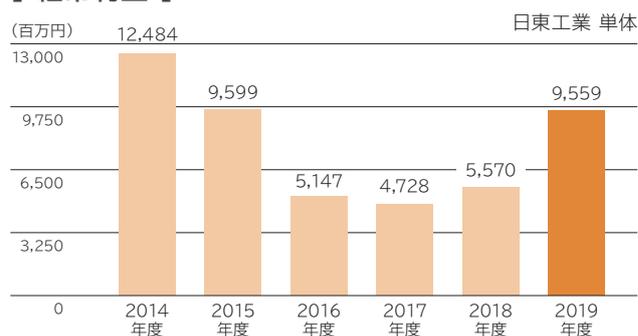
[売上高]



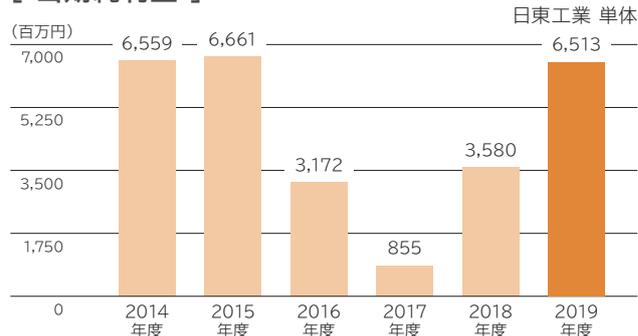
[営業利益]



[経常利益]

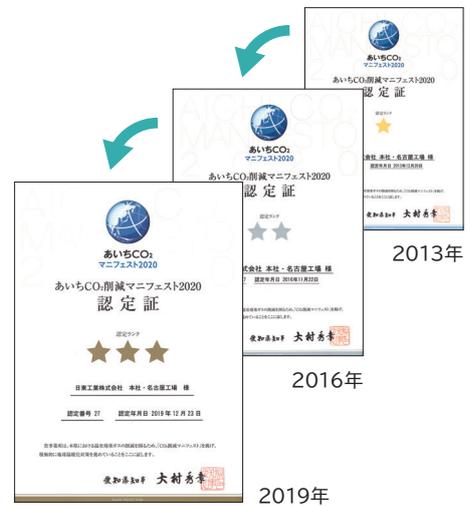


[当期純利益]

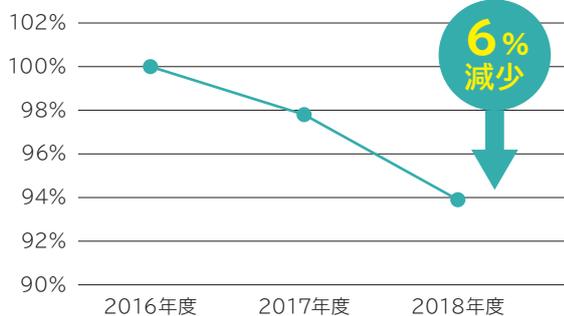


本社・名古屋工場が愛知県より「あいちCO₂削減マニフェスト」で☆☆☆にランクUP認定

産業が活発で製造業の多い愛知県では、国際社会の動向(1997年京都議定書)に合わせて、脱温暖化社会に向け2000年に「あいちエコプラン2010(現:あいち地球温暖化防止戦略2020)」を策定し取り組みを進めています。その戦略のひとつ「あいちCO₂削減マニフェスト」では、企業の自主的な活動の参加を呼び掛けており、本社・名古屋工場は、2010年よりこの愛知県の取り組みに賛同して、CO₂削減活動の取り組みを報告してきました。その取り組みが評価され、今回(2019年11月)、☆☆→☆☆☆ にランクUPしました。



本社・名古屋工場のCO₂排出抑制率



今後、国際社会は、パリ協定をもとに脱炭素社会へ向かうなか、愛知県も2020年4月より、「あいちCO₂削減マニフェスト2030」がスタートします。本社・名古屋工場も愛知県内の一企業として引き続き賛同し、この取り組みでも☆☆☆が評価されるように役割を果たしていきます。

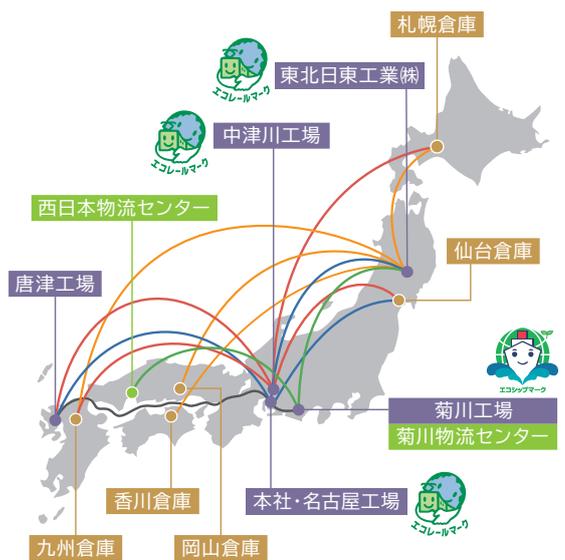
東北日東工業(株)のエコレールマーク取得

近年、環境負荷の低減や慢性的なトラックドライバー不足の解決手段として、モーダルシフト(トラック輸送から環境負荷の少ない運送手段への切り換え)が注目されています。当社では2014年よりモーダルシフトを実施し、製品や部品の輸送で鉄道と船舶を利用しています。東北日東工業(株)では主に分電盤と高压受電設備を生産し、社内の物流拠点へ発送しています。ここ数年、東北日東工業(株)の生産量は増加し、出荷量も増加傾向にあります。しかし、高压受電設備は貸切トラックで長距離を運ぶ必要があり、トラックドライバーの確保が課題でした。そのため、東北日東工業(株)は2018年より高压受電設備の鉄道輸送を開始。その結果、2019年度は札幌倉庫へ発送した高压受電設備の大半を鉄道輸送に切り換えることができました。これにより、東北日東工業(株)~札幌倉庫間の輸送において、CO₂排出量が削減できました。またトラックドライバーの負担軽減にも貢献し、ドライバーの確保がより容易になりました。

このモーダルシフトの取り組みが認められ、東北日東工業(株)は2020年3月に「エコレールマーク」認定を取得することができました。

エコレールマーク制度: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又は企業に対して、「エコレールマーク」の認定を行い、マークの表示によって消費者に判断基準を提供する制度。(国土交通省ホームページより)

■モーダルシフトの区間



エコレールマーク認定工場
本社・名古屋工場(2018年)
中津川工場(2014年)
東北日東工業(株)(2020年)



エコシップマーク認定工場
菊川工場(2016年)



環境マネジメントシステム

Environmental Management

環境推進体制を定め、教育や監査を行い、スパイラルアップに取り組んでいます。

2020年度 環境推進組織図



※工場敷地内の営業所を対象としています。

ISO14001の認証取得

2001年3月16日に環境マネジメントシステムISO14001の認証を取得して以来、次の国内の事業場・グループ企業で取得しています。

- 国内 7工場
- (工場敷地内にある)営業所
- 東北日東工業㈱



ISO 14001 登録証

環境監査・審査

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し、評価しています。内部監査での指摘事項は速やかに是正を行っていくことでスパイラルアップを目指します。

また、外部審査機関による年1回の審査において、2019年度は改善指摘(不都合)事項は0件でした。



終了ミーティング風景

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、右記の環境教育カリキュラムを設けて進めています。



■ 環境教育カリキュラム実施例

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)	・新入社員 ・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	・新入社員 ・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
製品含有化学物質管理	開発・設計部門
環境配慮設計教育	開発・設計部門



法令遵守への対応

Response to Legal Compliance

事業活動を進めるうえで、法令遵守は企業の社会的責任の1つです。

法的管理を進めていくなかで、異常を早期に察知し、改善を進め、法令遵守の強化を図ります。

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、法律・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。2019年度の苦情は0件でした。

■対象期間 2019年4月～2020年3月

()は規制値

区分	項目	単位	本社・名古屋工場	菊川工場	磐田工場	中津川工場	唐津工場	栃木野木工場	掛川工場	東北日東工業㈱
大気	ばいじん	g/Nm ³	冷温水機 0.002~0.003(0.1 On=5) ボイラー 0.002~0.003(0.1 On=5)	ボイラー 0.01未満(0.3)	—	—	—	—	乾燥炉No.1~No.3 0.02~0.03(0.2 On=16)	—
	SOX	Nm ³ /H	冷温水器 0.01未満(1.76) ボイラー 0.01未満(1.09)	ボイラー 0.13~0.28(4.28)	—	—	—	—	乾燥炉No.1~No.3 0.02~0.03(2.52)	—
	NOX	cm ³ /Nm ³	冷温水機 57~67(150 On=5) ボイラー 28~31(150 On=5)	ボイラー 66~82(260)	—	—	—	—	乾燥炉No.1~No.3 17~31(230)	—
水質	PH	—	6.4~7.2(5~9)	6.7~7.3(5.8~8.6)	7.7~8(5.8~8.6)	6.6~7.5(5.8~8.6)	7~7.8(5.8~8.6)	6.9~7.6(5.8~8.6)	6.8~7.3(5.8~8.6)	7.3~7.9(6~8.5)
	BOD	mg/l	100~340(600)	4.1~13(20)	0.5~1.3(20)	0.7~3(15平均10)	ND~17(30平均20)	1~5.7(10平均8)	3~12(25平均20)	0.7~18(30)
	COD	mg/l	—	11~17(20)	0.5~2.4(20)	5.6~18(20)	12~35(50平均30)	—	13~26(30)	7.8~22(30)
	SS	mg/l	6~23(600)	2~7(40)	1未満(20)	2~13(50平均40)	ND~6(30平均20)	—	1.0未満~6(30)	1~4(40)
	n-ヘキサン	mg/l	1~2.3(5)	1未満(5)	1未満(5)	0.5未満(5)	ND~2.5(5)	—	1未満~2(5)	0.5~1.2(5)
	大腸菌群数	個/cm ³	—	540(3000)	0~270(3000)	0~460(3000)	0(3000)	—	30(3000)	30未満(1000)
	窒素	mg/l	2.3~16(240)	—	—	2.7~8.9(10)	21(120平均60)	—	13(40)	—
	リン	mg/l	0.54~13(32)	—	—	0.032~0.1(3)	5.9(16平均6)	—	0.1(4)	—
	亜鉛	mg/l	0.92(2)	0.08~0.42(2)	0.05未満(2)	0.01未満~0.03(1)	0.037(2)	—	0.05~0.66(2)	—
	鉄	mg/l	0.6(10)	0.2未満(10)	0.2未満(10)	0.02未満~0.07(5)	0.13(10)	—	0.2未満(5)	—
	鉛	mg/l	0.02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(0.1)	—
	フッ素	mg/l	0.8(8)	0.2~4.9(8)	0.2未満(8)	0.3(4)	ND(8)	—	0.2~0.6(8)	—
	騒音	朝・夕方	dB	54(60)	-(65)	-(65)	49(60)	37(50)	-(70)	-(50)
昼間		dB	56(65)	58(70)	54(70)	53(65)	39(60)	59(75)	55(55)	63(70)
夜間		dB	47(50)	54(60)	-(60)	46(50)	36(50)	-(60)	-(45)	46(55)
振動	昼間	dB	34(65)	31(70)	35(70)	30(65)	30(65)	41(70)	37(65)	38(60)
	夜間	dB	30(60)	38(65)	-(65)	30(60)	30(60)	-(60)	-(55)	31(55)
悪臭	悪臭指数	—	—	—	—	—	—	—	—	30(30)

注：NDは定量下限未満を示しています。

PRTR法指定化学物質調査のまとめ

各工場、東北日東工業㈱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。

■対象期間 2019年4月～2020年3月

(単位：kg)

注：右記工場以外は、該当物質はありません。

項目	菊川工場			磐田工場
	亜鉛の水溶性化合物	1, 2, 4-トリメチルベンゼン	メチルナフタレン	アンチモン及びその化合物
取扱量	1,413	3,330	3,268	14,979
大気への排出量	0	1,576	16	0
水域への排出量	0	0	0	0
土壌への排出量	0	0	0	0
下水への移動量	0	0	0	0
工場外への移動量	283	1,754	0	14,979.3
届出提出状況	○	○	○	○

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」の略称。

PCB廃棄物の処分対応

電気機器の絶縁油、熱交換器の熱媒体等で使用された油状の化学物質：PCBは、1968年に国内で生じたカネミ油症事件以降、健康への被害が相次ぎ、2001年に「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」(PCB 特措法)が施行されました。同法では保管・届出を義務化し、期限内の処分を求めています。当社ではPCB含有再調査を行い、低濃度の変圧器4台と安定器4台(使用中のため、含有状況は不明)が該当し、2019年度は変圧器1台(低濃度PCB)を適正に処分しています。今後、残りの設備も2021年度を目安に廃棄できるよう進めています。

水質汚濁防止法に基づく点検の実施

全工場(磐田工場を除く)

2012年6月より水質汚濁防止法が改正され、有害物質を取り扱う設備に対し、地下水汚染防止対策が求められています。

当社は、各工場の塗装設備が同法に該当し、設備の構造基準に応じた点検を実施しています。

今後も点検を強化し、構造変更部分に対する定期的な保全を行うことで、地下水汚染の未然防止に努めていきます。



点検風景

廃棄物処理法改正(水銀使用製品産業廃棄物)への対応

全社

2013年10月に熊本県水俣市で採択された「水銀に関する水俣条約」により、2017年10月1日に廃棄物処理法が改正されました。これにより当社では、廃蛍光灯等に対する対応として、以下の事項を実施しました。

- 廃蛍光灯の置き場表示に対し、
「水銀使用製品産業廃棄物」と追記
- 廃蛍光灯の産業廃棄物委託契約書において、
「水銀使用製品産業廃棄物」を追記
- 廃蛍光灯の保管管理において、
できる限り割れない保管方法に改善



産業廃棄物置き場表示



廃蛍光灯の保管

フロン排出抑制法への対応

全社

2015年4月よりフロン排出抑制法が改正され、第1種特定製品に対し点検が義務化されました。当社では、該当設備について、6・9・12・3月を簡易点検、9月を定期点検の実施月として実施しています。また2019年度のフロン漏洩については、12.39 t-CO₂となり、1000 t-CO₂/年以下より、国への報告は不要との結果でした。



点検風景

異常・緊急時対策

全社

環境への負荷を与える設備を特定し、災害、人為的ミスに備え、毎年、異常・緊急時訓練を行っています。現在の手順で問題が無いかを検証することで、万一の際の被害を最小限に抑えられるよう努めています。



訓練の様子



研究・開発での取り組み

R&D Initiatives

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。

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。

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。



世界標準、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。

徹底したユーザーニーズへの対応
コンセプト設計 (環境配慮設計)
・軽量化・小型化・長寿命
・製品含有化学物質削減

試験・評価
環境
アセスメント

製品化

品質アップ・標準化・低コストを追求します。

コンセプト審査
環境審査

充実の試験・研究設備で高い品質・安全性の追求を行います。

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。

「2020 愛知環境賞」優秀賞を受賞

愛知県が主催する2020 愛知環境賞※において、水冷熱交換器「Eクール」の開発が評価され「優秀賞」を受賞しました。

水冷熱交換器「Eクール」は、独自の漏水対策技術により既設の冷却水を有効利用し、電気使用量が少なく工場内に熱を排出しないことで、二酸化炭素排出量の削減に大きく寄与すると評価を受けました。

■水冷熱交換器「Eクール」特長

項目	特長
冷却方法と省エネ効果	クーリングタワーや地下水などを利用して冷却するため大きな節電効果がある
工場の室内温度	水の配管を使って屋外へ排熱するため、工場内の温度は上昇しない
空調設備	排熱を考慮した室内空調を必要としない
メンテナンス	フィルターがないためフィルター交換が不要
設置環境	高温・塵埃環境でも使用可能



AICHI Environmental Award 2020

愛知環境賞受賞

※愛知環境賞:愛知県が2005年愛知万博の開催に合わせて、省資源や省エネ、リサイクルなどに関する優れた技術や活動などを表彰する賞。

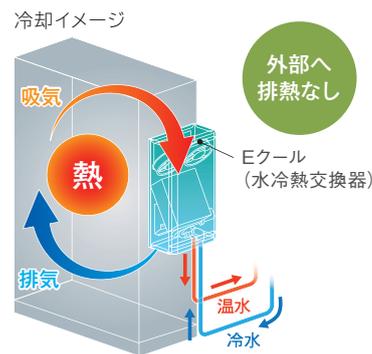
「工場内の冷却水を有効利用した省エネルギーで省メンテナンスの制御盤冷却装置「Eクール」



表彰式にて表彰状と盾を授与されました



PHEW-100K 水冷熱交換器「Eクール」



環境配慮設計

当社では、環境配慮設計された製品をGreen Fit:エコ認定製品、Green Support:環境事業支援製品の2つに分けて認定しており、2019年度は、以下の製品を認定しています。

Green Fit



当社の環境基準に達した製品は「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。

独立電源盤
大容量
40Wリチウムイオン
蓄電池タイプ



**HUB収納
キャビネット**
THAシリーズ
モデルチェンジ



**屋外天井取付型
ファン**



放電検出ユニット



Green Support



地球環境に配慮した事業を支援する製品は「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。

独立電源盤
可搬型
鉛蓄電池タイプ

自立型
ソーラースタンド
普及促進事業



独立電源盤
可搬型
リチウムイオン
蓄電池タイプ

自立型
ソーラースタンド
普及促進事業



独立電源盤
大容量
40Wリチウムイオン
蓄電池タイプ

自立型
ソーラースタンド
普及促進事業

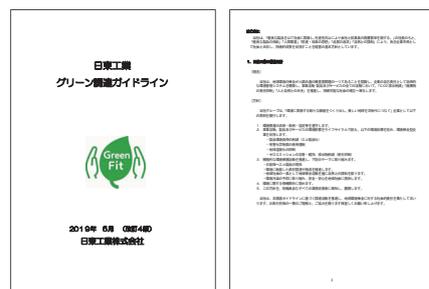


グリーン調達・環境への配慮

「低環境負荷への取り組み・地球環境に配慮した製品化・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、環境取り組みへの基本的な考え方とお取引先様へのご協力をお願いする「グリーン調達ガイドライン」を定めて、さらなる顧客満足度向上を目指しています。

また、RoHS（特定有害物質使用制限）指令に準拠した部材へ切り替えるとともに、廃棄物削減の推進、アイドリングストップや輸送の合理化などの輸送による環境負荷削減を、お取引先様と一体となって推進しています。





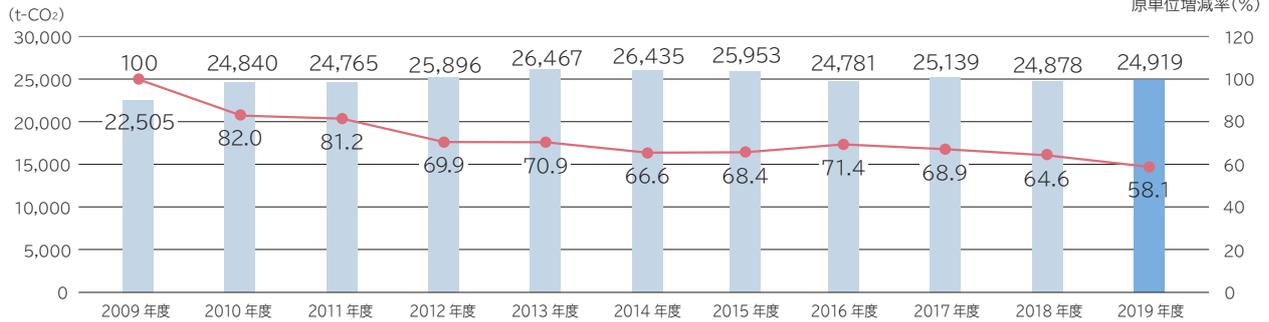
地球温暖化抑制

Global Warming Suppression

低炭素社会へ向けて、省エネルギー活動を推進。

近年、地球温暖化抑制対策は、急務な状況となっています。当社で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。

CO₂排出量(全工場)と原単位の推移



※1. 電力換算係数を「0.555」、都市ガス換算係数を「1.96」として計算しています。

※2. 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2009年度の原単位を基準として増減率を示しています。(パーセンテージが低いほど、エネルギーを有効活用していることになります)

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の対象となりました。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



※3. 原単位は原油換算量÷床面積を示しており、原単位増減率は2009年度の原単位を基準として増減率を示しています。(パーセンテージが低いほど、エネルギーを有効活用していることになります)

人感センサー付LED照明の導入

菊川工場

従来の水銀灯では消灯後の再点灯に時間を要するため、物流倉庫では残業時間や休日出動日においても全て点灯していました。そこで今回、LED照明に調光センサーや人感センサーを設置し、消費電力を抑えることができました。



効果: 約57.14tCO₂/年 削減

COOLBIZ・WARMBIZの実施

全社

環境省が後援する国民運動「COOL CHOICE」では、主要施策の1つとして、室温の適正化とその温度に適した軽装などの取り組みを促す「クールビズ」を推進しています。当社でもCOOLBIZ・WARMBIZを推進しており、COOLBIZ実施期間中にお越しのお客様に対しては、ノーネクタイ、ノージャケットを推奨しています。



COOLBIZ実施期間
5月1日～9月30日



WARMBIZ実施期間
11月1日～3月31日

クリーンな電力供給への取り組み

菊川工場、磐田工場、唐津工場、掛川工場、東北日東工業(株)

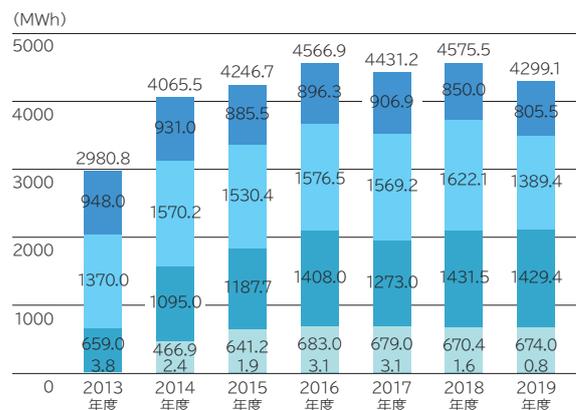
2011年の東日本大震災以降、再生可能エネルギーの1つである太陽光発電エネルギーが注目されています。当社では太陽光発電システム関連製品の研究開発の一環として、2013年より菊川、唐津、東北日東工業(株)の3工場で太陽光発電設備を設置し、売電事業を行なっています。

2014年には磐田工場も同設備を設置し、さらに2016年には東北日東工業(株)で同設備の増設をすることで、合計発電能力3100kW(2019年3月時点)のクリーン電力を供給してきました(右グラフ参照)。

今後も当社の太陽光発電システム関連製品の普及をとおして、クリーンな電力供給と再生可能エネルギーの推進に寄与していきます。



日東工業全体での発電実績



自動車エコ事業所

本社・名古屋工場

愛知県では2002年10月に「あいち新世紀自動車環境戦略」を策定し、「愛知県自動車排出窒素酸化物及び自動車排出粒子状物質総量削減計画」とともに、各種自動車環境対策を総合的に推進しています。2013年には、「あいち自動車環境戦略2020」として見直され、安心・快適な暮らしを支え、環境と自動車利用が調和した社会の実現を目指し進められています。

当社ではこの愛知県の取り組みに賛同し、2010年に自動車エコ事業所として認定を受け、積極的なエコカー導入を進めてきました。

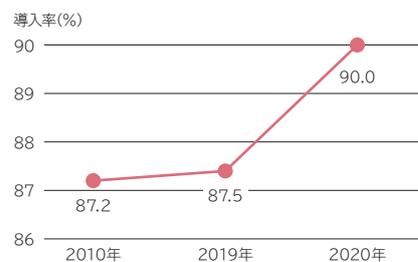
2019年3月末の時点では、

- エコカーのさらなる導入(右グラフ「エコカー導入率」参照)
- 従業員向けEV・PHEV用充電設備の設置(写真参照)
- 非常用電源設備としての蓄電池

以上3点を実施し、自動車エコ事業所としての役割を果たすべく進めています。

今後も、当社EV・PHEV用充電関連製品の普及も含めた自動車環境対策の取り組みに貢献していきます。

エコカー導入率の推移



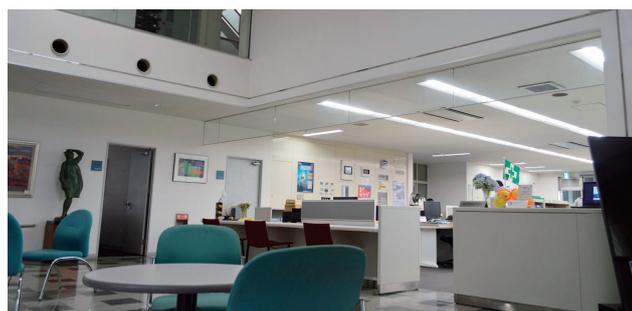
従業員向けEV・PHEV用充電設備

事務所の空調エリア縮小による節電

唐津工場

唐津工場のエントランスホールは吹き抜けになっており、開放感がある一方で、夏は暑さが冬には寒さが事務所内に入り込み、エネルギー面で空調使用量が多くなってしまいます。そこでエントランスホールと事務所を写真のように間仕切りました。これにより空調エリアは縮小され、事務所内の作業環境は良くなり、エネルギー使用量を抑えることができました。

効果:約1.78tCO₂/年 削減



空調エリア縮小前



空調エリア縮小後



ゼロエミッションの強化

Strengthening Zero Emissions

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み、2016年度には単純焼却・埋立量ゼロを達成しています。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、第八次中期計画においてもより一層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



*1. 原単位は排出物量÷生産量を示しており、原単位増減率は2009年度の原単位を基準として増減率を示しています。(パーセンテージが低いほど、排出物を出さない努力をしていることになります)

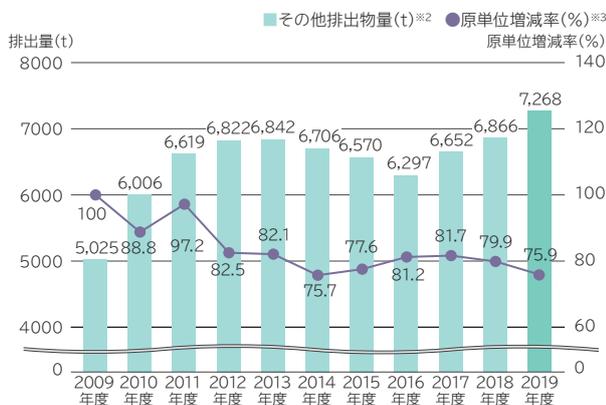
取り組み事例

その他排出物*2の削減活動

全工場

当社の排出物のうち70~80%はその他排出物となるため、鍍金部門では、歩留まり改善をテーマに取り組んでいます。金属屑は売却できますが、歩留まり改善に取り組むことで原材料の削減につながり、環境負荷低減に努めていきます。

■その他排出物排出状況の推移



*2. その他排出物とは、「鉄屑」「銅屑」「SUS屑」「アルミ屑」などを示しています。
*3. 原単位はその他排出物量÷生産量を示しており、原単位増減率は2009年度を基準として増減率を示しています。(パーセンテージが低いほど、排出物を出さない努力をしていることになります)

産業廃棄物処分場の視察

全社

不法投棄が社会問題化している現在、産業廃棄物処分業および運搬業の取引先と安心した信頼関係を築くことが重要です。当社では社内認定を受けた社員が産業廃棄物処分場を定期的な訪問し、所定のチェックシートに従って処分状況・マニフェスト管理状況・5S管理状況などを確認、評価しています。当社が引き渡した産業廃棄物が適正に処理されていることを確認するとともに、環境負荷低減に努めている取引先のお付き合いを深めています。



視察風景

塗装汚泥の削減

菊川工場

菊川工場の塗装部門からは、毎年多くの汚泥を前処理工程より排出していました。今回、前処理工程で使用する薬品を見直し、汚泥の排出を抑えることができました。

効果: 約1.3t/年 削減

リフォーム工場での取り組み

菊川工場

菊川工場内にはリフォーム工場を設けて、リサイクル業務やカートン・段ボール・木製基板(木ベース)の製作業務を展開しています。以下にリフォーム工場での環境活動を紹介します。

■木製基板の再利用

菊川リフォーム工場では、製品に必要な木製基板を製造しています。定尺材からできる限り多くの木製基板が造れるよう、歩留まり向上に取り組んでいます。しかし一方で、

- 返品、キャンセル品などに装着されていた木製基板
 - 生産工程で組み替えによって取り外された木製基板
- などもリフォーム工場に返却されています。こうした木製基板も貴重な資源になり、品質を確認したうえで需要の多い寸法に再加工し、再利用しています。



■カートンの歩留まり向上

菊川リフォーム工場では、製品に必要なカートンを製造しています。定尺材からできる限り多くのカートンが造れるよう、

- 歩留まり状況の把握: カートンの端材データ取得
- 定尺材の見直しの検討

を進めて歩留まり向上に努めています。カートンも原料は木材であり、貴重な資源です。今後もさまざまな知恵を出し合い、歩留まり向上を進めることで脱炭素社会へ貢献していきます。



営業所から出る紙のリサイクル

全営業所

営業所から排出されるごみの大半はダンボール、コピー用紙などの紙屑です。しかし、その多くはリサイクルされことなく可燃ごみとして廃棄されていました。工場では2003年にゼロエミッション宣言をしており、環境に優しい処理を進めていることから、営業所の紙屑についても2013年より古紙専門処理業者への委託に切り替えを進めています。

この切り替えにより、以下の2点に貢献しています。

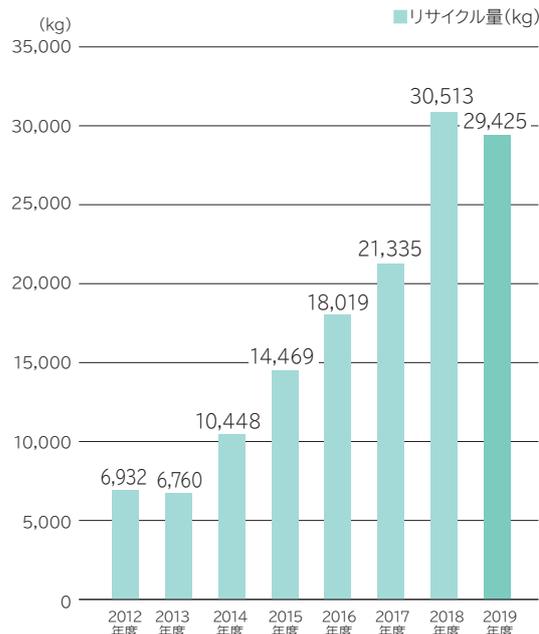
- 可燃ごみとしての焼却処分の削減 ⇒ CO₂排出抑制
- 紙の原料としてリサイクル ⇒ 森林の保護

2019年度内で全33営業所※は、古紙専門処理業者へ切り替えを完了しました。



※工場併設の営業所を除いたほか、同一のテナントビルなどに複数の営業所が入居している場合は1箇所として計算。

■営業所から出る紙のリサイクル状況





自然との調和を目指して

Harmony with Nature

私たちの事業活動は製品を製造する上で、材料・水などの自然の恩恵を受けて成り立っており、その事業活動によって自然を破壊してしまつては持続可能な社会を構築することはできません。当社では以下の地域貢献を進めています。

「間伐作業」への参加

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、さまざまな環境保全活動に協力しています。

2019年度は、磐田市敷地外四ヶ字財産区所有地の間伐作業に参加しました。



地域清掃活動への参加

本社・名古屋工場

2005年に「環境」をテーマとした愛知万博が開催されるということで、「町を訪れる方に居心地良くすごしていただく」ことを趣旨に、2003年より長久手市主催の清掃活動(通称 愛・Nクリーン)がスタートしました。

今では長久手市全域に広まり、2019年12月に行われた活動では、市民・団体合わせて700名近い参加となり、当社からは市ヶ洞地区として36名参加しました。

これからも継続的に参加することにより、地域の輪が広がり、住みよい街づくりに貢献していきます。



みどり豊かな「公園工場」

全工場

周辺地域と調和した「公益のある企業でありたい」、「環境と共生したみどり豊かな風景を楽しめる生活環境をつくりたい」という創業者の精神のもと、自然を融合させた「公園工場」をつくり、環境に配慮した生産活動を行っています。植栽の随所に彫刻などの芸術作品が配置され、地域の方々や社員の憩いの場となっています。



外来種の駆除

本社・名古屋工場

私たちは自然環境から受け取る「恵み：生態系サービス」によって支えられています。しかし、かつてない種の絶滅がこれを脅かす存在となっており、その原因の1つとして外来種の侵入が指摘されています。特に、オオキンケイギクは強靱な生命力で日本固有の野草を駆逐してしまうため、生態系への影響から外来生物法で「特定外来生物」に指定されています。

本社・名古屋工場では、みどり豊かな「公園工場」を推進するなかで、オオキンケイギク等が根付かないよう注意し、外来種の駆除を進めています。



外来種：オオキンケイギクの駆除風景

渡良瀬遊水地クリーン作戦への参加

栃木野木工場

栃木野木工場周辺を流れる渡良瀬川とその渡良瀬遊水地は、栃木、埼玉、茨木、群馬の4県にまたがる日本最大の遊水地であり、2012年にはラムサール条約湿地に登録されました。数多くの野鳥や植物、昆虫、魚などが生息する自然豊かな場所である一方、明治時代には足尾銅山鉱毒事件の影響を受け、日本の公害問題の舞台となった場所でもあります。この渡良瀬遊水地の環境保全に関わりたいと2018年の「渡良瀬遊水地クリーン作戦」に参加し始め、2019年は当社から16名が参加しました。今後もこの豊かな自然を保つために、私たちにできることを取り組んでいきます。



「企業の森づくり活動」の取り組み

東北日東工業(株)

2012年に岩手県・花巻市・東北日東工業(株)の3者間で「企業の森づくり活動」の協定を締結して以来、毎年胡四王山の市有林5haの中で森林保全活動を実施しています。2019年度は、草刈りなどを2回実施しました。



TOPICS

～胡四王山の美しい自然を守るために～

2017年度からは、「企業の森づくり活動」の範囲を広げて活動していますが、なぜ胡四王山での活動に力をいれるのか？この胡四王山は美しい自然だけでなく、宮沢賢治の短歌「丘」という作品の舞台となった場所でもあり、さらに平安時代、坂上田村麻呂が東征の際創建したともいわれる伝説の神社や、他にもイベントが多数行われ、年間20万人も訪れるとも言われています。こうした歴史と文化、市民の憩いの場でもあるこの地を保全することは地域発展に欠かせない取り組みでもあります。

2017年に植樹したもみじの木(写真)も少しずつ馴染み、やがて秋には美しい紅葉を見せてくれるでしょう。草刈りもユリと水仙は残っていますので、冬には水仙の花を、春から夏にかけてはユリの花を楽しませてくれるでしょう。こうした年中楽しめる場所を築きあげていくことは、より人が集まり、地域が発展していきます。そうした発展のなかで、私たちの企業価値も高まり、持続可能な社会への貢献を果たしていきたいと思えます。

「企業の森づくり活動」メンバー一同



左写真：
植樹したばかりの
もみじの木

下写真：
3年後の成長した
もみじの木





工場別の取り組み

Initiatives by Factory

工場の立地環境を活かした環境側面の改善を推進しています。

工場によって、生産する品目や工場の規模、立地環境は異なります。

こうしたなかでも各工場環境活動を進めており、成果を上げています。

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(大代)

F A X (0561)62-1300

主要製品 システムラック、プレーカ

敷地面積 70,000㎡

建物面積 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。

増減率



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

敷地面積 181,000㎡

建物面積 82,000㎡

菊川ラボトリー



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、また省エネ法：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。

増減率



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

敷地面積 50,000㎡

建物面積 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法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。

増減率



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(代)

F A X (0537)22-2225

主要製品 小型キャビネット

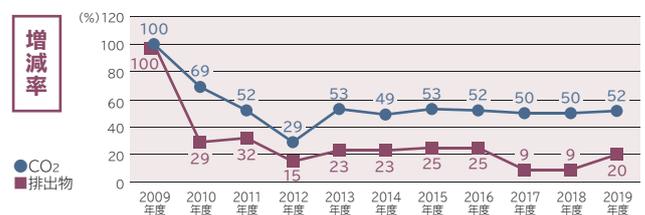
敷地面積 68,000㎡

建物面積 16,000㎡

環境側面

建築物、設備に至るまで省エネ技術を駆使した当社最新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ています。

増減率



中津川工場 (岐阜県)

東北日東工業株式会社 (岩手県)

本社・名古屋工場 (愛知県)

栃木野木工場 (栃木県)

唐津工場 (佐賀県)

菊川工場 (静岡県)

磐田工場 (静岡県)

掛川工場 (静岡県)

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 高圧受電設備

敷地面積 42,000㎡

建物面積 14,000㎡

環境側面

内陸部標高500mという立地条件のため、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。

増減率



唐津工場



住 所 〒849-3122
佐賀県唐津市蔵木町浪瀬1825番地2

T E L (0955)63-3211(代)

F A X (0955)63-2793

主要製品 高圧受電設備、分電盤

敷地面積 99,000㎡

建物面積 16,000㎡

環境側面

佐賀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+蒸発装置システムを採用し、工場からの廃熱は熱交換器で活用し、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。

増減率



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

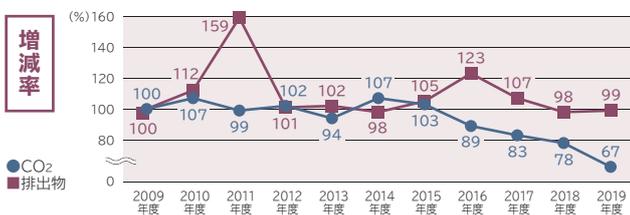
敷地面積 43,000㎡

建物面積 18,000㎡

環境側面

IT機器などを納めるシステムラックの製造を行う主力工場であり、エネルギー使用量は、2013年に省エネ法・第2種エネルギー管理指定工場に至る状況でした。2014年に塗装設備の更新を行い、最新の省エネ技術を反映したこともあり、2016年に指定解除することができました。

増減率



東北日東工業株式会社



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、高圧受電設備

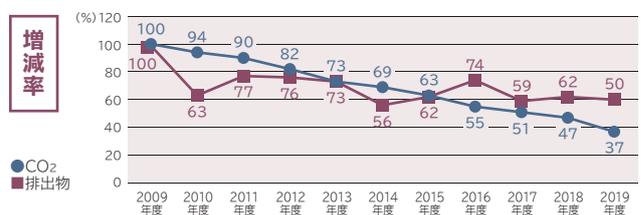
敷地面積 63,000㎡

建物面積 16,000㎡

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環境側面があります。塗装工場を更新し、最新の省エネ設備を導入しており、さらに太陽光発電事業もスタートさせ、環境に優しい工場を目指しています。

増減率





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。



日東工業は、Fun to Shareに賛同しています。



NITO 日東工業株式会社

2020年9月発行

発行部署／お問合わせ先

施設環境室

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

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

SP-667 0200090SSSN
OM101LCC19