

環境報告書 2017



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。

開発・設計

Eco Develop New Products

当社、独自の厳しいエコ認定基準を定め、
環境に配慮した製品づくりを目指しています。



生産

Eco Production

CO₂、廃棄物の低減に配慮した生産活動を推進
しています。



輸送

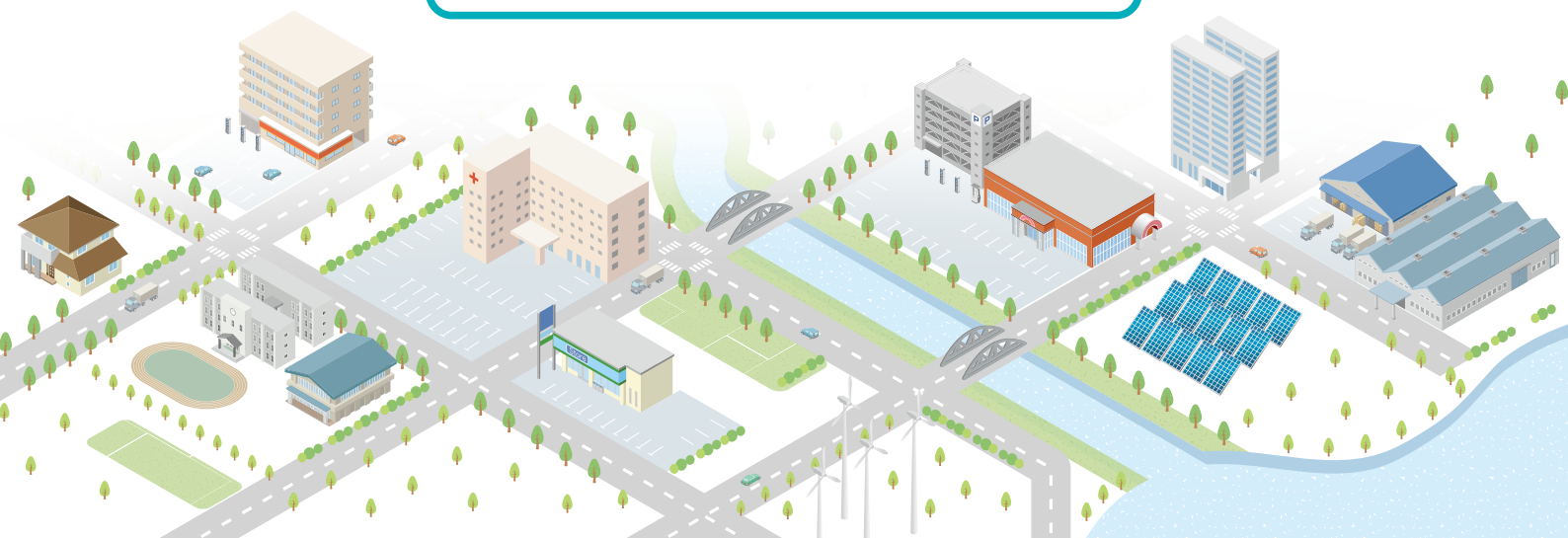
Eco Transport

環境に配慮した輸送システムで迅速に製品をお
届けしています。



お客様

Customer



▶ Contents

環境方針	P.3
環境マネジメント	P.5
モーダルシフトの取り組み	P.6
再生可能エネルギーへの取り組み	P.7
自然共生社会を目指して	P.8
地球温暖化抑制	P.9
ゼロエミッションの強化	P.10
研究・開発での取り組み	P.11
工場別の取り組み	P.13

▶ 会社概要 (平成29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	昭和23年11月24日
資 本 金	65億78百万円
従 業 員	1,721名(正社員)
事 業 内 容	電気機械器具の製造、販売 発電および売電事業
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	昭和23	愛知県瀬戸市にて日東工業株式会社を設立
1967年	昭和42	愛知県長久手市に名古屋工場を新設
1970年	昭和45	本社を愛知県瀬戸市から愛知県長久手市に移転
1981年	昭和56	名古屋証券取引所市場第二部に上場
1990年	平成 2	東京証券取引所市場第二部に上場
1996年	平成 8	東京および名古屋証券取引所の市場第一部に上場
1998年	平成10	全工場において、ISO9001認証取得
2001年	平成13	ISO14001一括認証取得
2004年	平成16	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	平成19	株式会社新愛知電機製作所を子会社化
2008年	平成20	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JABにて取得
2009年	平成21	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
2010年	平成22	「3R推進功労者等表彰：経済産業大臣賞」を受賞
2011年	平成23	「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	平成24	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	平成25	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	平成26	株式会社大洋電機製作所を子会社化 中津川工場、日東工業製キューピクルがエコレールマーク認定
2015年	平成27	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	平成28	菊川工場、エコシップマーク認定 優良事業者として表彰 情報システム部がセキュリティマネジメントシステムの国際規格「ISO 27001」認証を取得
2017年	平成29	『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

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。

■ 環境方針

当社では、1994年度の環境方針策定以来、長期的な展望に立脚して地球環境保全活動に努めています。

2001年3月にISO14001の認証を受け、継続的に環境活動を進めています。

2015年には、ISO14001が改訂され、当社も2017年度より2015年版に適合した環境活動をスタートしています。

今後も、製品・サービスをとおして、より環境保全へ貢献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。

方 針

当社グループは、「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」企業として以下の原則を履行します。

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。

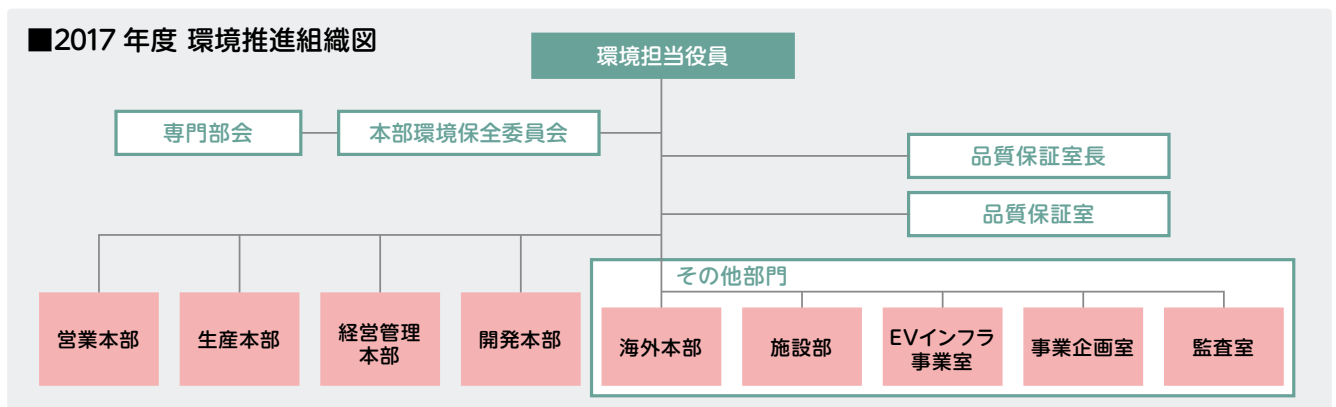
- ・お客様へエコ製品の提供
- ・地域社会の一員として地域保全活動を通じ自然との調和を図ります。
- ・環境に配慮した資材調達や物流を推進します。
- ・環境汚染の予防に取り組み、安全・安心を地域社会に提供します。

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。

▶ 環境推進体制

■2017 年度 環境推進組織図



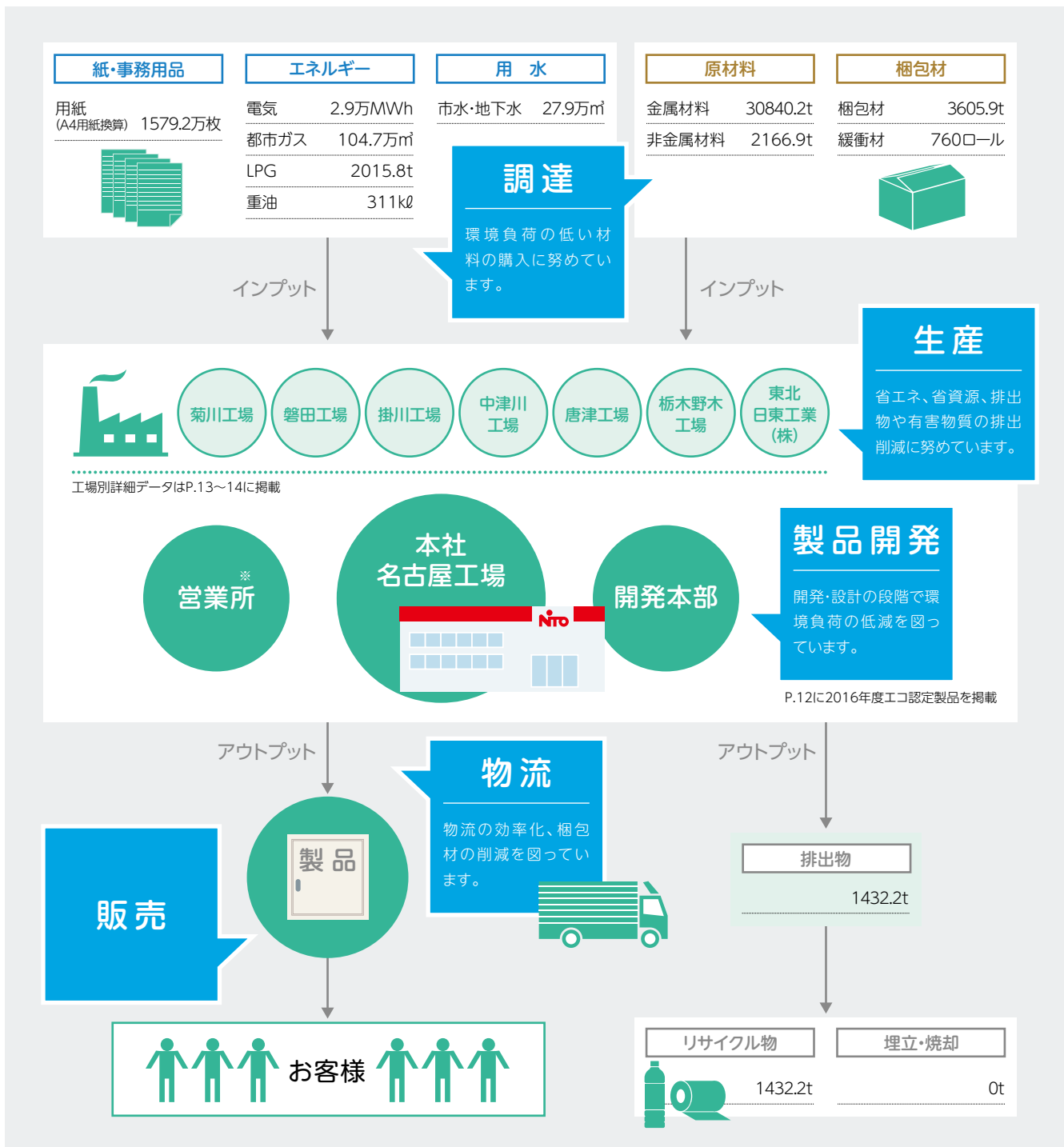


事業活動における環境負荷の全体像

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、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。



2016年(1月～12月)のデータ ※ 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、2016年度の第七次中期計画に取り組みました。

2016年度の取り組み結果、および現在取り組み中の第八次中期計画(2017～2020年度)における今年度の目標は下記のとおりです。

テーマ	活動内容		2016年度(第七次中期計画)		達成状況	第八次中期計画
			目標	結果		目標(2017年度)
地球温暖化抑制	二酸化炭素排出量の削減	工場	2011年度基準 原単位1%削減	原単位11.5%削減	😊	2016年度基準 原単位1%削減
ゼロエMISSIONの強化	2003年度に達成したゼロエMISSION(排出物の再資源化率99%以上)の定着と維持				😊	ゼロエMISSIONの定着・維持
	排出物の削減		2011年度平均基準 原単位1%削減	原単位5.9%削減	😊	2016年度基準 原単位0.5%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：100% グリーンフィット：8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		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	8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

▶ 異常・緊急時対策

全工場

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。現状の手順で問題ないか検証することで、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。



▶ 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の義務化となりました。当社では、該当設備を洗い出し、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。



▶ 水質汚濁防止法改正への対応

全工場

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。当社でも、各工場の塗装設備が同法に該当し、設備の構造基準：A～Cに応じた点検を実施しています。構造基準がCのものに対しては、同法に従い3年以内にBまたはAへ基準を上げられるよう計画的に、構造変更(FRP塗装、2重構造など)を進めてきました。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。





▶ 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
LCA教育	開発・設計部門

■ モーダルシフトの取り組み

環境方針の中で「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も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・積載効率化によるCO₂削減を中心に取り組んできましたが、トラック輸送はCO₂排出量が多いこと、また昨今のトラック輸送におけるドライバー不足の深刻化もふまえ、2014年2月より中津川工場～札幌倉庫間のキュービクル輸送を専用コンテナによる鉄道輸送へ切り替えたことを始めとして、工場間の部品輸送、および菊川物流センターと西日本物流センター間を鉄道輸送への切り替えを実施しています。

また2015年11月からは菊川工場～唐津工場間のうち、大阪南港から北九州市・新門司港までを海上輸送に切り替え、当該区間について従来比年間42.4%の削減を行いました。

これらの実績により、2014年12月には経済産業省・国土交通省ほかによる「グリーン物流優良事業者表彰」において特別賞を受賞し、2016年7月には「エコシップ・モーダルシフト優良事業者」として国土交通省より表彰されました。

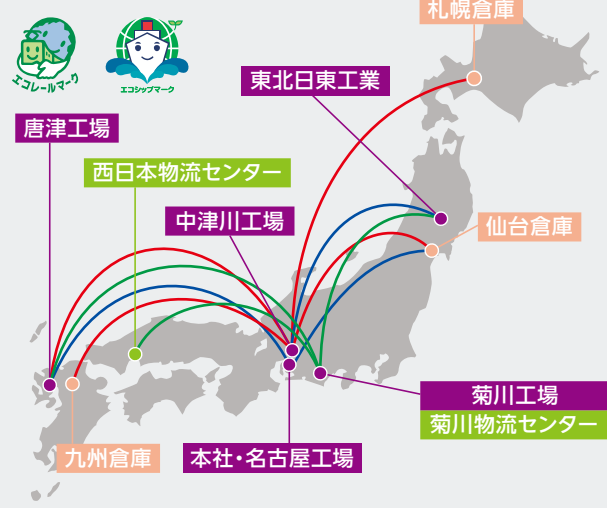
今後もモーダルシフトをはじめ輸送面でのさらなるCO₂削減に取り組んでいきます。



■日東工業モーダルシフトのあゆみ

2010年 1月	キュービクルの鉄道輸送の検討開始
2010年 12月	キュービクル専用コンテナの開発を開始
2011年 8月	専用試作コンテナ1号機完成、試験輸送と検証を行う
2012年 9月	改良型試作コンテナ完成
2013年 12月	菊川物流センター～花巻物流間(750km)を切替
2014年 1月	量産型専用コンテナ完成
2014年 2月	中津川工場～札幌倉庫間(1,370km)を切替
2014年 8月	中津川工場～九州倉庫間(890km)を切替
2014年 10月	中津川工場～唐津工場間(800km)を切替
2014年 12月	第13回グリーン物流パートナーシップ会議にて特別賞を受賞(協業事業者との共同受賞)
2015年 2月	中津川工場～仙台倉庫間(650km)を切替
2015年 10月	西日本物流センター開設に伴い、菊川物流センター～西日本物流センター間(630km)を輸送開始
2015年 11月	菊川工場～唐津工場間のうち大阪南港～新門司港間(450km)を海上輸送に切替
2016年 6月	菊川工場～唐津工場間の海上輸送によりエコシップマーク認定
2016年 7月	エコシップ・モーダルシフト優良事業者として国土交通省より表彰
2017年 4月	本社工場～東北日東工業間、本社工場～唐津工場間を切替

■モーダルシフトへの切替区間



▶ ISO14001の認証を取得

全工場

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、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。2017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・評価しています。監査時の指摘事項は速やかに是正を行い、スパイラルアップを目指します。また、2016年度の外部審査での改善指摘事項(不適合)は0件でした。



ISO14001
審査風景(最終ミーティング)

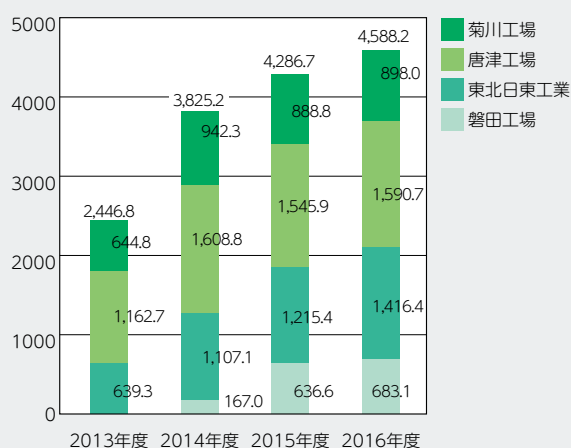
再生可能エネルギーへの取り組み

2011年の東日本大震災以来の逼迫する電力事情の中、再生可能エネルギーのひとつとして太陽光発電が注目され、再生可能エネルギー固定価格買取制度(FIT)の中核として話題となりました。日東工業では2013年度より国内4工場にてそれぞれ太陽光発電設備を設置し、売電事業を行っています。開始当初は菊川工場、唐津工場、東北日東工業(株)の3工場で発電していましたが、2014年には磐田工場の設備が稼働開始、2016年には東北日東工業(株)の設備増設を行い、2017年9月現在で合計発電能力3,100kWで運用しています。またこれらの設備では各種製品の信頼性向上や研究開発に資してきており、日東工業の太陽光発電システム関連製品において重要な役割を果たしています。

今後も太陽光発電などの再生可能エネルギーへの取り組みによって、クリーンな電力供給や製品提供をしていきたいと思っています。

■日東工業全体での発電実績

(MWh)



菊川工場

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



磐田工場

最大発電能力	500kW
パネル枚数	165W×3,180枚(524kW)
設置面積	6,000m ²
その他	工場敷地内の貯水池上



唐津工場

最大発電能力	1,000kW
パネル枚数	290W×4,836枚(1,400kW)
設置面積	17,500m ²
その他	工場敷地内



東北日東工業株式会社

最大発電能力	1,100kW
パネル枚数	160W×5,520枚(880kW) 165W×2,300枚(380kW)
設置面積	16,200m ²
その他	工場敷地内

▶ 太陽光発電システム関連製品(一部)

太陽光発電システム用 接続箱



太陽光発電システム用 直流集電箱



パワコン収納箱



固定価格買取制度 対応キュービクル



太陽光発電監視システム (PVマネージャー)

PVユニット





■ 自然共生社会を目指して

私たちの事業活動は、製品を製造する上で、材料・水といった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っ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。

「企業の森づくり活動」の取り組み

東北日東工業㈱

2012年に岩手県・花巻市・東北日東工業㈱の3者間で「企業の森づくり活動」の協定を締結して以来、毎年森林保全活動を実施しています。2016年度は、胡四王山の草刈りなどを2回実施しました。宮沢賢治が愛した花巻市の美しい自然環境を次世代に残せるよう、今後も活動に取り組んでいきます。



「植樹作業」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」に向けて、磐田市環境保全推進協議会を軸とした、さまざまな地下水保全活動を実施しています。地下水を利用している磐田工場ではこの活動に賛同し、2016年度の活動として磐田市環境保全推進協議会主催の敷地地区の山林の間伐や杉の植樹へ参加しています。



地域の清掃活動への参加

本社・名古屋工場

地域住民とのコミュニケーションの一環として、2005年の「愛・地球博」万国博覧会から始まった「町の清掃活動(愛Nクリーン)」清掃ボランティアに継続して参加しています。2016年は12月に実施し、気持ちの良い日差しの中、近隣企業や住民、大学生らと共に工場周辺の地域を清掃しました。また5月には所在地の「市が洞地区自治会連合会」主催の「市が洞クリーン作戦」に参加、地域住民と清掃活動を行うなど、地域社会と一体となりきれいな街づくりを目指していきます。



みどり豊かな「公園工場」

本社・名古屋工場

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。

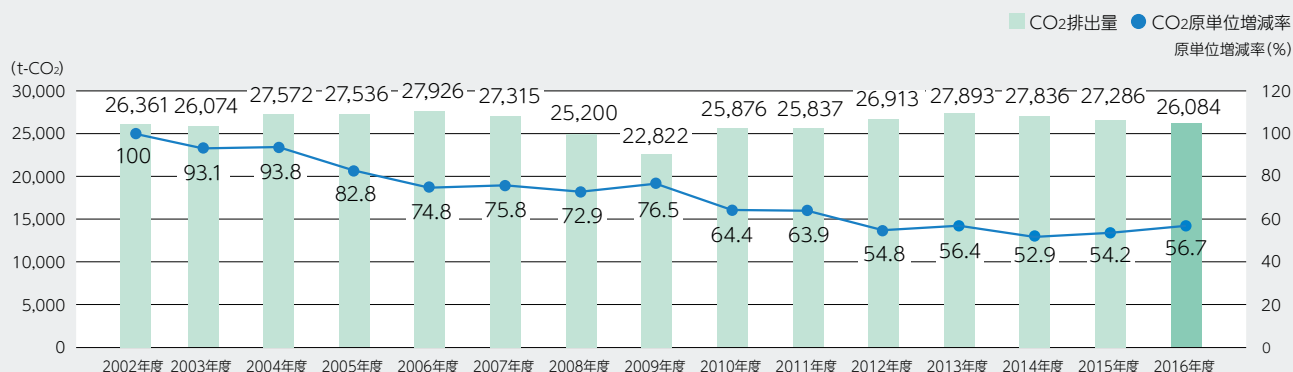


■ 地球温暖化抑制

低炭素社会へ向けて、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。

■ CO₂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)

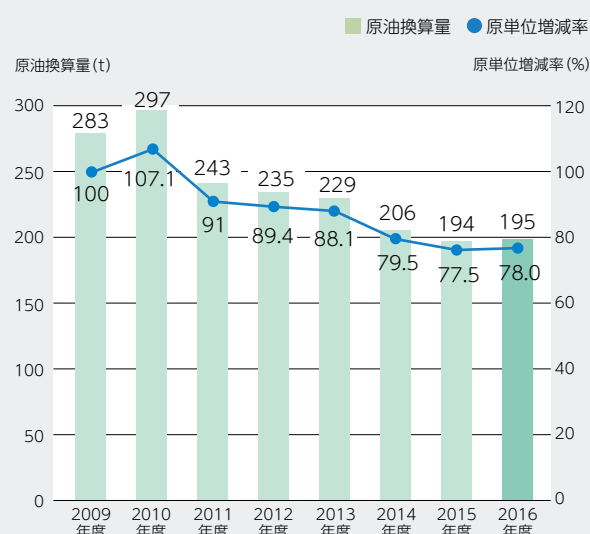
▶ 取り組み事例

■ 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



※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。(低いパーセント程、エネルギーを有効利用しています)

■ サーバルームの空調の更新

本社・名古屋工場

本社・名古屋工場には社内システムなどに使用しているサーバールームがあり、高熱源であるサーバ類を冷却するために、常時室内全体を冷却し、多くのエネルギーを消費しています。

2016年度はこのサーバールームの空調を更新し、圧縮機を従来の温度制御(温度によって運転・停止を制御)の機種から、インバータ制御による高効率な機種に更新しました。

結果、年間の消費電力を約半分へと抑えることができ、大幅な省エネを実現することができました。

●効果 約62,381kgCO₂/年 削減

■ ライトダウンキャンペーンへの継続参加

全社

毎年、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」に対し、当社では各工場において看板灯およびそれ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、継続的に参加しています。2016年度は、キャンペーン期間後も含めた6月21日から8月31日までの期間で実施しました。



■ 通常



■ キャンペーン期間

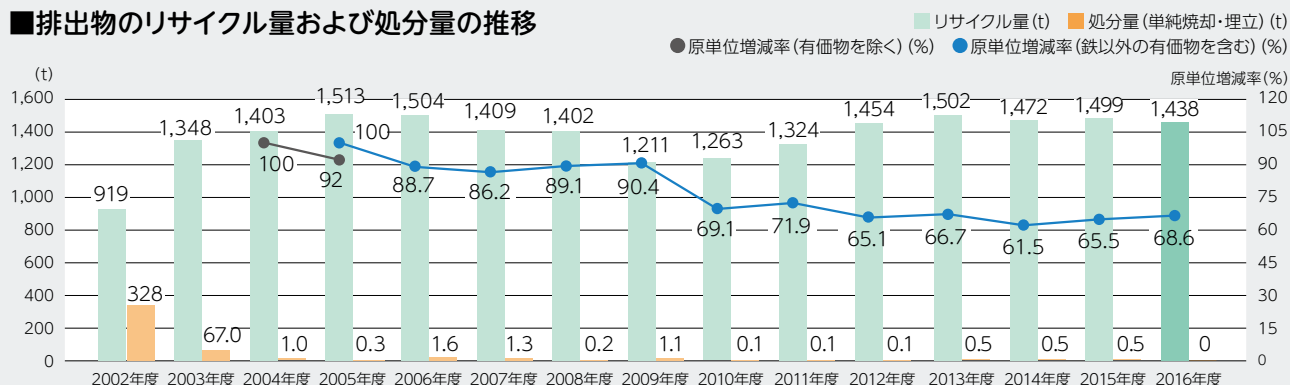


■ ゼロエミッションの強化

排出物の発生抑制へ向け、全従業員の意識改革を推進。

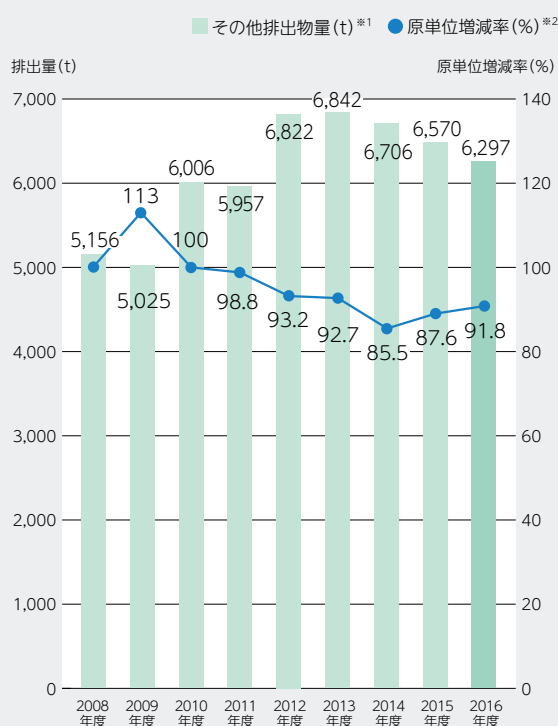
製品の生産段階では、汚泥や廃液・廃プラスチック・廃塗料などさまざまな排出物が発生します。当社では1995年度より排出物の発生抑制とリサイクル化を推進、環境負荷の低減に取り組んできました。2003年度には全工場にて再資源化率99%以上（ゼロエミッション）を達成しました。2005年度からは、それまでの廃棄物削減部会を「“ゼロ”エミッション部会」と改め、ゼロエミッションのさらなる強化と排出物の削減を目標に、3R活動（リデュース、リユース、リサイクル）の進展と従業員のコスト意識向上に取り組み、2016年度には単純焼却・埋量0を達成しています。第四次中期計画より、有価物も排出物とみなした削減活動を推進し、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



※2003年度にゼロエミッションを達成したため、2004年度から新規に基準を設定。 ※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
 ※2 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2008年度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）

▶ 取り組み事例

■ 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と考えます。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に訪問し、指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共に、環境負荷低減に努めている取引先とのお付き合いを深めています。



■ ダンボールごみの削減

唐津工場

唐津工場では購入部品の梱包材など、多くのダンボールごみを排出していました。今回、以下の取り組みを行うことで、大幅にダンボールごみを減らすことができました。

- ・部材購入で不要となった空き箱を製品の付属品入れとして再利用
- ・盤用キャビネット用カーターの端材を利用し、別製品の梱包用カーターを作成

●効果 約214kg/年 削減

■ 研究・開発での取り組み

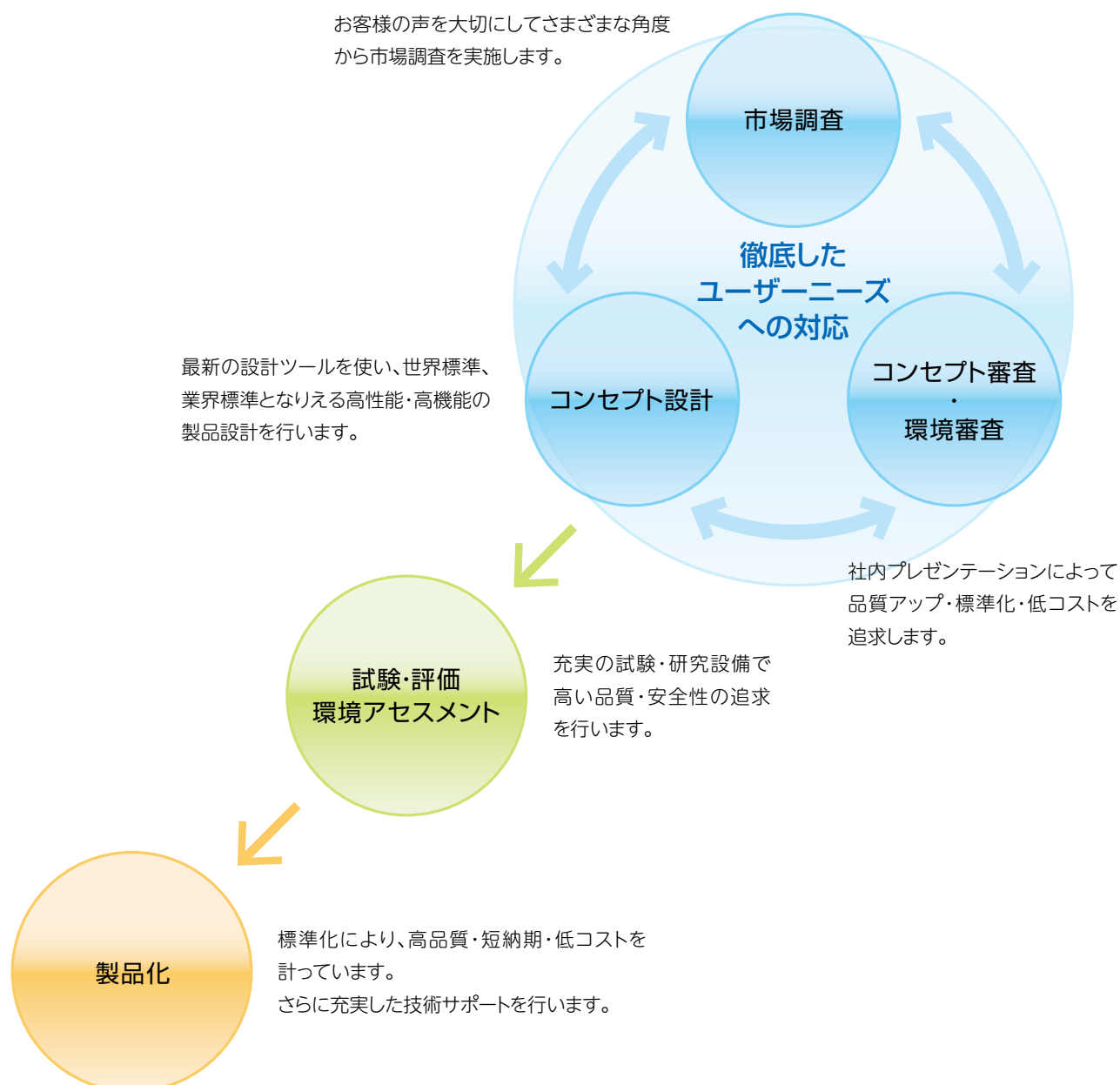
製品開発のプロセスで環境影響評価を行い製品化しています。

「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





▶ 環境配慮設計

製品開発時に、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。



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。



地球環境を配慮した事業を支援する製品を「グリーンスポート」に認定しています。「グリーンスポート」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。※2016年度は実績なし。

協約形スリム3Pブレーカ



- 製品体積40%小型化
- 消費電力39%削減
- 製品質量33%軽量化



FSシリーズ ネットワークタイプ



- 部品点数53%削減
- 解体時間20%短縮



フード付角形ルーバー



- 施工時間35%削減
- プラ材料表示率100%



ラックオプション ダクト付パネル



- 製品質量34%軽量化
- プラ材料表示率100%



ラックオプション ケーブルホルダー付パネル



- 部品点数56%削減
- 解体時間53%短縮



パブリック型充電スタンド EVCS1



- 施工時間42%短縮
- 梱包質量30%削減



協約形プラグイン 小型動力分電盤 (アイセーバコンパクト)



- 製品質量30%軽量化
- 製品体積30%小型化



FSシリーズ コアネットワークタイプ



- 梱包質量50%削減

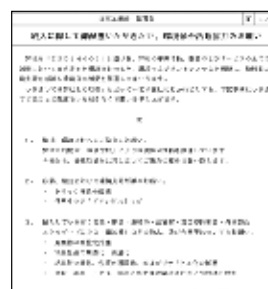


▶ グリーン調達・環境への配慮

「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)指令はもちろんのこと、JGPSSI(グリーン調達調査共通化協議会)に準拠した部材への切替を推進するとともに、廃棄物減量化の推進や、輸送による環境負荷削減(アイドリングストップ・輸送の合理化)など、お取引先様と一体となって環境活動に取り組んでいます。



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しています。

本社・名古屋工場



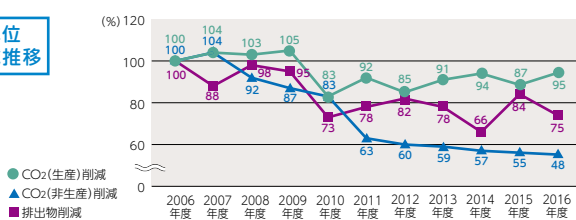
住 所	〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地
T E L	(0561) 62-3111(代)
F A X	(0561) 62-1300
主要製品	システムラック、プレーカ
敷 地	70,000㎡
建 物	50,000㎡

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



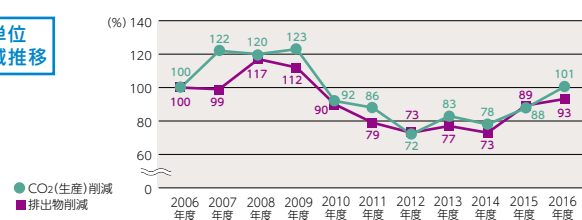
住 所	〒439-0037 静岡県菊川市西方3番地
T E L	(0537) 35-3211(代)
F A X	(0537) 36-3726
主要製品	金属製キャビネット、分電盤
敷 地	181,000㎡
建 物	82,000㎡

菊川ラボラトリ

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

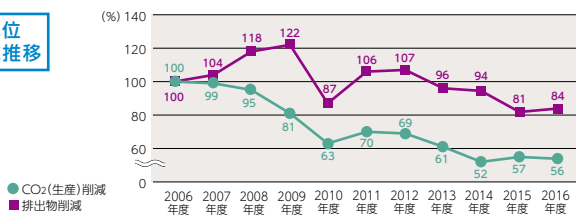


住 所	〒438-0818 静岡県磐田市下万能900番地
T E L	(0538) 32-9111(代)
F A X	(0538) 37-0148
主要製品	樹脂製ボックス、ホーム分電盤
敷 地	50,000㎡
建 物	25,000㎡

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。

原単位増減推移



掛川工場

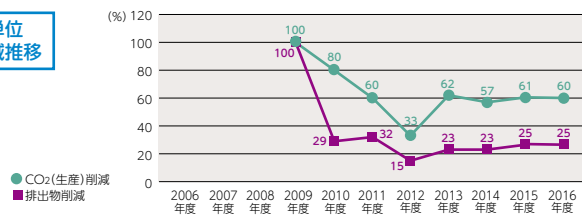


住 所	〒436-0038 静岡県掛川市領家字轟630番地
T E L	(0537) 22-2222(代)
F A X	(0537) 22-2225
主要製品	小型キャビネット
敷 地	68,000㎡
建 物	16,000㎡

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を安全を確保しています。

原単位増減推移



中津川工場

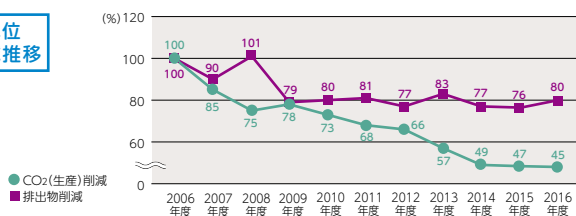


住 所	〒509-9132 岐阜県中津川市 茄子川1683番151 (中核工業団地内)
T E L	(0573) 68-6811(代)
F A X	(0573) 78-0021
主要製品	高圧受電設備
敷 地	42,000㎡
建 物	14,000㎡

環境側面

内陸部標高500mという立地条件のため、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

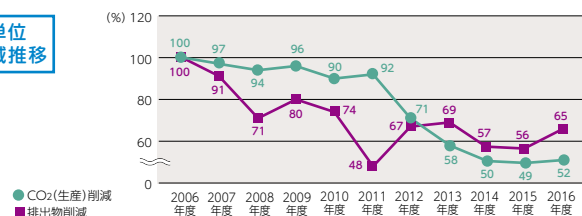


住 所	〒849-3122 佐賀県唐津市厳木町浪瀬1825番地2
T E L	(0955) 63-3211(代)
F A X	(0955) 63-2793
主要製品	高圧受電設備、分電盤
敷 地	99,000㎡
建 物	16,000㎡

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で工場からの廃熱は熱交換器で利用し、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。

原単位増減推移





栃木野木工場

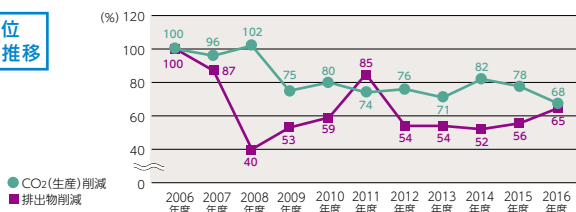


住 所 〒329-0105
栃木県下都賀郡 野木町大字川田1番地5
T E L (0280) 57-2800(代)
F A X (0280) 57-2845
主要製品 システムラック
敷 地 43,000㎡
建 物 18,000㎡

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。

原単位増減推移



東北日東工業(株)

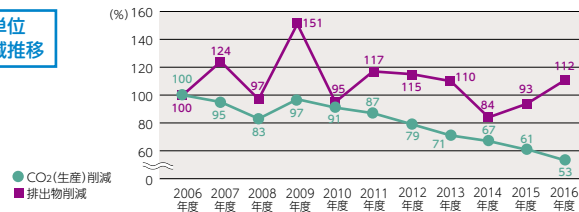


住 所 〒025-0312
岩手県花巻市二枚橋第4地割3番地6
T E L (0198) 26-3111(代)
F A X (0198) 26-3007
主要製品 分電盤
敷 地 63,000㎡
建 物 16,000㎡

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。

原単位増減推移



▶ 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。

2016年度の苦情は0件でした。

■対象期間 2016年4月～2017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 ³	発電機 0.003(0.05) 冷温水機 0.003(0.1 On=5) ボイラー 0.02(0.1 On=5)	ボイラー 0.01～0.02(0.3)	—	—	—	—	乾燥炉No.1～3 0.01～0.02(0.2 On=16)	—
	SOX	Nm ³ /H	発電機 0.01未満(8.89) 冷温水機 0.01未満(1.76) ボイラー 0.01未満(8.02)	ボイラー 0.34～0.85(4.28)	—	—	—	—	乾燥炉No.1～3 0.02～0.03(2.52)	—
	NOX	cm ³ /Nm ³	発電機 15(1000) 冷温水機 10～56(150 On=5) ボイラー 5～10(150 On=5)	ボイラー 65～93(260 On=5)	—	—	—	—	乾燥炉No.1～3 21～39(230)	—
水質	PH	—	6.3～7.3(5～9)	6.8～7.3(5.8～8.6)	7.5～8.2(5.8～8.6)	6.4～7.5(5.8～8.6)	6.3～8(5.8～8.6)	6.4～7.7(5.8～8.6)	7.0～7.4(5.8～8.6)	7.0～7.9(6～8.5)
	BOD	mg/L	77～170(600)	1.6～10.3(20)	0.5未満～4.3(20)	2～10(15平均10)	ND～4.5(30平均20)	1～5.7(10平均8)	1.8～21.5(30)	0.7～22(30)
	COD	mg/L	—	11.3～18.6(20)	0.5未満～9.8(20)	7.7～20(40)	6.5～25(50平均30)	—	9.6～21.3(30)	5.9～27(30)
	SS	mg/L	10～68(600)	1未満～6.8(40)	1.0未満～1.8(20)	1未満～5(50平均40)	ND～6(30平均20)	—	1.2～3.1(30)	1未満～9(5)
	n-ヘキサン	mg/L	1.7～3.2(5)	1.0未満(5)	0.5～0.9(5)	0.5～0.9(5)	ND～1.3(5)	—	1.0未満～1.1(5)	0.5未満～1.5(5)
	大腸菌群数	個/cm ³	—	0(3000)	0～7(3000)	0～190(3000)	0(3000)	—	0(3000)	30未満(1000)
	窒素	mg/L	3.7～15(240)	—	—	1.1～5.8(10)	38(120)	—	12.1(40)	—
	リン	mg/L	3.2～29(32)	—	—	0.009～0.079(3)	9.3(16)	—	0.1(4)	—
	亜鉛	mg/L	1.8(2)	0.05未満～0.1(2)	0.05未満(2)	0.01未満～0.02(1)	0.043(2)	—	0.18～0.91(2)	—
	鉄	mg/L	2.7(10)	0.20未満(10)	0.2未満(10)	0.02未満(5)	0.64(10)	—	0.2未満(5)	—
騒音	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	3.5(8)	1.7～2.8(8)	0.2未満(8)	—	ND(7.6)	—	0.4～2.1(8)	—
	朝	dB	49(65)	—(65)	—(65)	51(60)	36(50)	—(70)	47(50)	50(60)
振動	昼間	dB	55(65)	61(70)	55(70)	49(65)	38(60)	64(75)	51(55)	59(65)
	夕方	dB	49(60)	—(65)	—(65)	51(60)	36(50)	—(70)	47(50)	50(60)
振動	夜間	dB	46(50)	—(60)	—(60)	45(50)	36(50)	—(60)	43(45)	46(50)
	昼間	dB	30(65)	33(70)	37(70)	30(65)	30未満(60)	38(70)	40(65)	34(60)
振動	夜間	dB	30(60)	—(60)	—(65)	—(60)	30未満(55)	—(60)	31(55)	32(55)
悪臭	トルエン	ppm	0.9(10)	—	—	—	—	—	—	—
	酢酸エチル	ppm	0.3(3)	—	—	—	—	—	—	—
悪臭	キシレン	ppm	—	—	—	—	—	—	—	—
	悪臭指数	—	—	—	—	—	—	—	—	10(15)

注: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」の略称。

■対象期間 2016年4月～2017年3月

項目	(kg)		
	菊川工場	磐田工場	アンチモン
取扱量	1,551	2,805	6,725
大気への排出量	0	14	0
水域への排出量	0	0	0
土壌への排出量	0	0	0
排出物(無価値物)の中に含有	310	0	0
排出物(有価値物)の中に含有	0	0	336
製品に付着	1,241	0	6,298
工場内で焼却・中和等により他の物質に変換	0	0	0
届出提出状況	○	○	○



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

平成29年10月発行

発行部署／お問い合わせ先

広報室 広報課

〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地
TEL (0561) 64-0123 FAX (0561) 62-1300

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

SP-647 0110007SSSN
OM10ILC6