

日東工業株式会社 CSR報告書 2015

CSR Report 2015



Corporate Social Responsibility 2015

編集方針

日東工業では、2002年度に「環境レポート」を発行し、環境保全に関わる取り組みを報告してきました。2005年度からは「社会・環境報告書」と名称を改め、持続可能な社会構築に向けて、CSR（企業の社会的責任）の考え方や活動について報告を始めました。今回更にCSRに対する取り組みを社会の実情に伝えるべく、名称も「CSR報告書」として発行することとしました。

私たちは、CSR経営方針に掲げた5つのテーマを重点課題と位置づけ、さまざまな活動に取り組んでいます。

今回、「EMS（エネルギーマネジメントシステム）への取り組み」「品質保証活動」を特集として取り上げました。当社では、このCSR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、分かりやすくお伝えすることを目指して作成しました。今後の活動の参考とさせていただくため、添付のアンケート用紙から皆様のご意見・ご感想をお寄せください。

対象期間 2014年4月1日～2015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 2015年11月 総務部 総務課・環境施設室 環境保全課



Contents

CSR報告書2015発行にあたって	1	環境方針	25
トップメッセージ	3	環境マネジメント	27
会社概要	5	地球温暖化抑制	29
日東工業のCSRの考え方	7	ゼロエミッションの強化	30
特集 ① HEMSへの取り組み	9	工場別の取り組み	31
② 品質保証活動	11	品質方針	33
明日へつなげる お客様とともに	13	安全・安心な職場づくり	34
従業員とともに	17	企業ガバナンス	35
取引先とともに	19	社会貢献	37
株主とともに	21		
地球環境のために	23		

トップメッセージ



取締役会長 CEO
加藤 時夫

取締役社長 COO
佐々木 拓郎

優良な製品をもって、
社会に貢献。

この1年の主な動き

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、日銀による量的・質的金融緩和政策に支えられ円安・株高が継続する中、政府による機動的な財政出動等により企業収益が改善し、雇用環境も好転するなど、景気は緩やかな回復基調を巡りました。

このような情勢下におきまして、当社グループは太陽光発電関連製品の受注活動を着実に継続し、EV・PHEV用充電スタンドの導入拡大にも積極的に取り組み、売上高・各利益とも過去最高の業績となりました。

社会との調和

私たちは、1948年の創業以来「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」の社是のもと、株主の方々をはじめ販売先、仕入先や地域の皆様から、信頼される誠実な会社を目指してきました。

本社工場は明るく開放感のある「公園工場」を目指し、地域の皆様に愛され従業員のモチベーションアップにつながるよう、緑と彫刻にあふれた工場となっています。

環境問題には早くから取り組み、地球環境の保全に努めるとともに、環境に配慮した商品・サービスの開発を進め、皆様に安全・安心なより高い品質の製品・サービスを提供できるように事業活動を行っています。

このような活動を通して、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。

これからも皆様の期待に応え、持続可能な社会の実現に向けて自然との調和を目指し、「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」という環境目標に向かって進んでいきます。

本年度より「CSR報告書」と題名も新たにし、当社の活動内容を皆様に、ご理解いただけるよう取り組んでまいりますので、今後とも当社へのご理解とご支援を賜りますよう宜しくお願いいたします。

当社のCSR経営

急速な時代の変化にともない、新たなニーズが次々と生まれる昨今、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。

まず第一に、お客様にご満足いただける新たな価値を創造し続けること。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。

第二に、人間尊重の精神に基づいた企業活動を進めること。従業員一人ひとりの個性を尊重し、能力を活かし、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。

第三に、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すること。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。

第四に、美しい地球を次世代へつなぐことに貢献すること。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します。

そして最後に株主価値を高める経営を常に行うこと。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。中長期的にも着実に持続的な成長を目指し、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」を目指しています。

持続可能な社会構築のために

日東工業グループは持続可能な社会構築のため、各種分野で活動してきました。

電気自動車の分野では、バッテリーに充電するための充電スタンドを2009年に開発し、充電スタンドメーカーのフロントランナーとしての地位を築きあげてきました。最近では、勤務地充電用に数多くの納入案件もあり、着実に環境問題解決に貢献してきました。

エネルギー分野では、クリーンな太陽光発電を支えるべく、太陽光発電関連システム製品の接続箱、集電箱、パワコン収納ボックスなどを世の中に送り出し、太陽光で発電された電力を送電するための仕組みを支え続けています。

製品配送分野においては、トラック輸送の一部を鉄道輸送に切り替える「モーダルシフト」の活動に取組み、トラック輸送から排出される排気ガスを削減する活動を推進してきました。この活動が認められ、経済産業省より「グリーン物流優良事業者表彰」の特別賞を受賞しました。

生産分野においては、2002年から生産活動におけるCO₂の排出量や廃棄物を削減するべく各部で活動を推進し、CO₂の排出量では原単位換算で2002年に比べ約53%まで削減し、排出物も全工場でゼロエミッションを達成しています。

当社はこのような活動をさらに発展させ、社会の皆様と共に歩んでいきます。

今後とも皆様の一層のご指導ご鞭撻をお願い申し上げます。

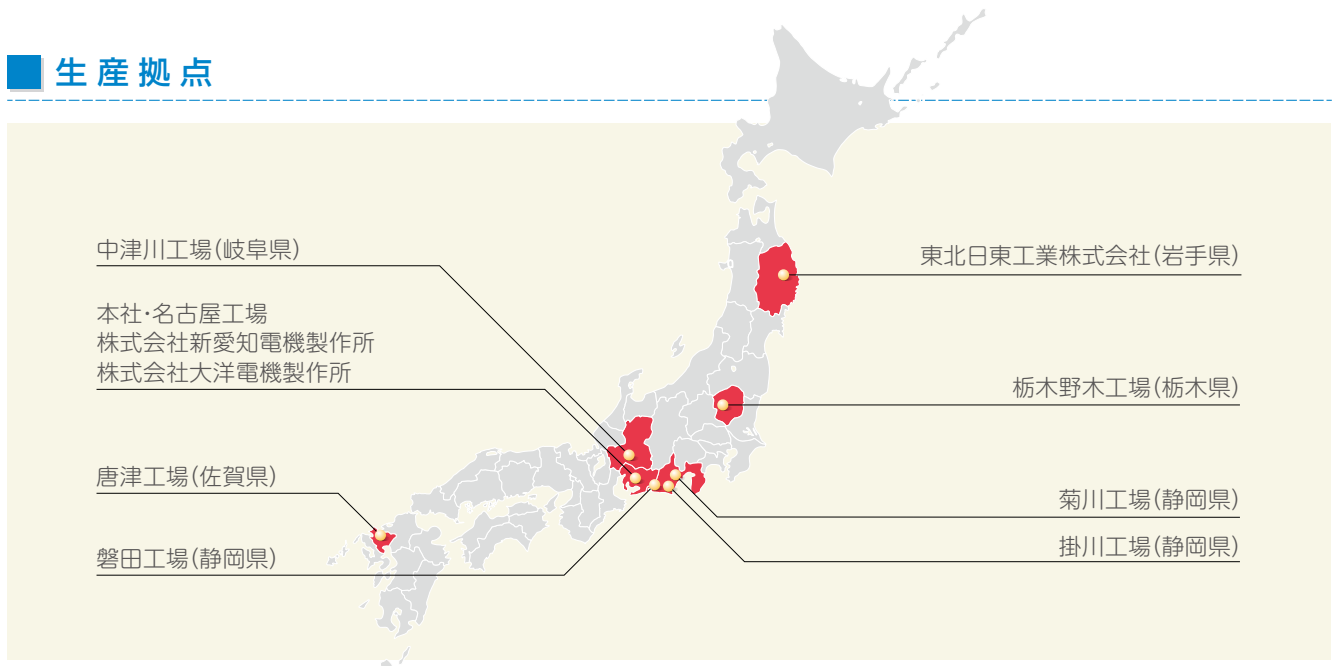
会社概要

会社概要 (平成27年3月31日現在)

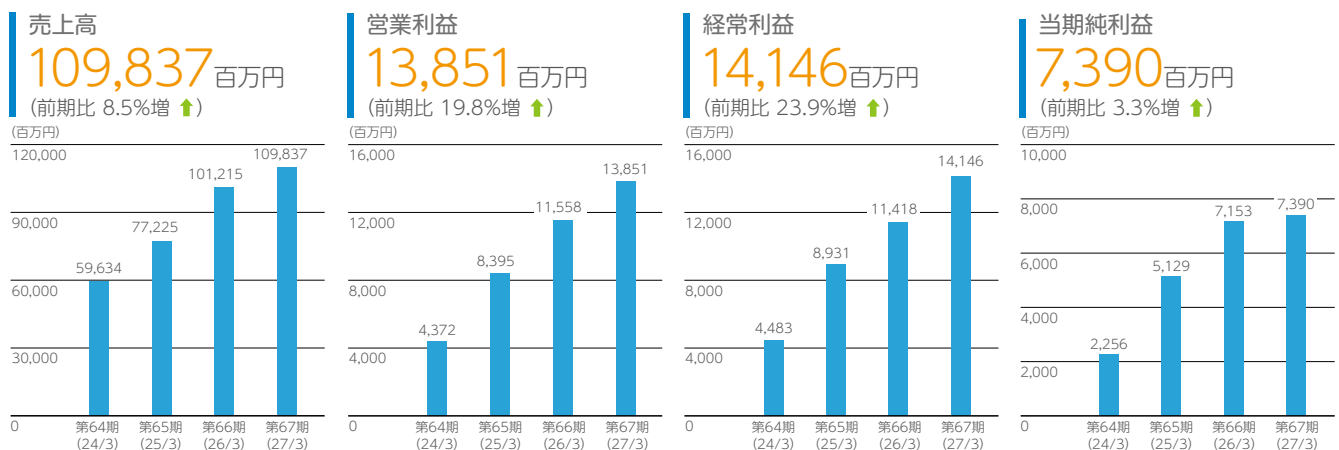
商 号	日東工業株式会社
英 文 社 名	NITTO KOGYO CORPORATION
本 社	〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地
設 立 年 月 日	昭和23年11月24日
資 本 金	6,578,630,200円
従 業 員	1,612名(正社員)

事 業 内 容	電気機械器具および その商品の製造ならびに販売 他
工 場	名古屋、菊川、掛川、磐田、 中津川、唐津、栃木野木
主 要 な 営 業 所	東京、横浜、さいたま、つくば 仙台、札幌、名古屋、静岡、金沢、大阪、 京都、高松、広島、福岡等 全国40ヶ所

生産拠点



財務データ



事業概要

配電盤

標準分電盤



電気を安全に使用するために必要なブレーカなどの機器を1つにまとめ、箱に納めたもの。

ホーム分電盤



住宅内の照明やコンセントに電気を供給する。電気の使い過ぎなど危険がある場合は自動的にブレーカを切り、安全を守る。

制御盤



工場内の機械やマンションの水タンク用ポンプなどを操作するための機器を箱に納めたもの。

高圧受電設備 (キュービクル)



発電所から送られてくる電気は非常に電圧が高いが、これを一般的に使用されている電圧へ下げるための機器を箱に納めたもの。コンビニなどで見られる。

充電スタンド



電気自動車 (EV)、プラグインハイブリッド車 (PHEV) を充電するために、電気を供給するスタンド。

光接続箱



インターネットなどで使用する光ケーブル同士を繋いだ部分を、安全に守るための箱。

キャビネット

キャビネット



機器の収納、機器への接触防止などを目的とした箱。使用場所、条件によって、形状や材質が異なる。

プラボックス



用途はキャビネットと同じだが、材質がプラスチックのもの。軽量であり錆に強いなどの特徴がある。

システムラック



インターネットやCATVなどに使われる通信機器を収納するための箱。

遮断器・開閉器

ブレーカ、開閉器・端子台



電線同士を接続する際に使用する機器。特にブレーカは電気を使い過ぎた場合などに自動で電気の流れを止める役割を果たしている。

パーツ・その他

熱関連機器



分電盤などの内部の熱を外部へ逃がすためのルーバー・換気扇や、内部を冷却するためのクーラなどがある。

盤用パーツ



分電盤に使用する銅バーや電力量計の数値を確認するための窓など、当社製品に使用されている部品をパーツ化したもの。

日東工業のCSRの考え方

日東工業は、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、この思いを大切にし、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。

しかし、急速に変わる時代の流れとともに求められる価値が変わってきています。わたしたちは、従業員ひとりひとりが同じ価値観を持ち、お客様や社会の皆様の声に耳を澄ませながら、自然や地域社会との共生を目指していきます。

さらに、日々の企業活動の中で、日東工業だからこそできる価値を追求し、5つのCSR経営方針を実践することで、「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」として持続可能な社会の実現に貢献していきます。



社是

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。

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すすめます。
- 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。

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。

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。

国際ルールへの遵守

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。



HEMS

特集

1

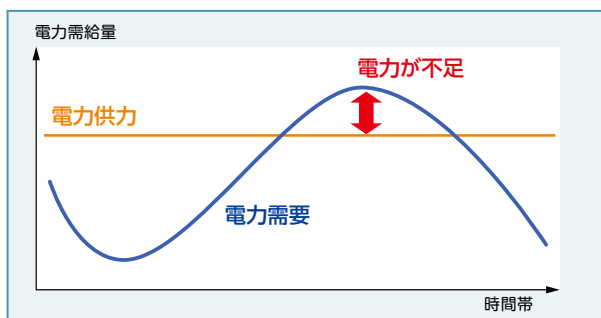
Special Contents No.1

EMS (エネルギーマネジメントシステム) への取組み 「省エネ」・「創エネ」・「蓄エネ」で、 スマートライフをサポートします。

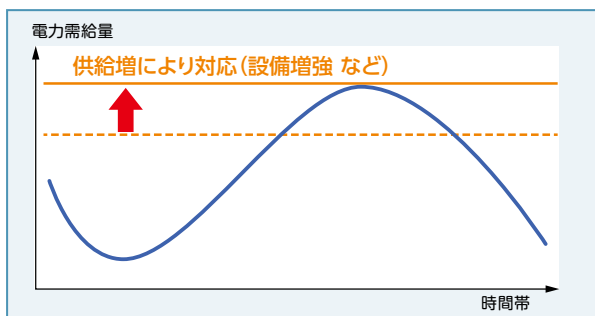
東日本大震災以降の原発停止などによる電力需給問題や、温室効果ガスの削減が社会的に問題となる中、一般家庭における省エネルギーに対する意識が高まっています。電気を賢く効率的にコントロールすることで、快適な生活へと導いてくれる「HEMS (ホームエネルギーマネジメントシステム)」が注目を集めています。2016年4月から一般家庭を含む電力小売りの全面自由化が実現されます。日東工業では、エネルギー管理からはじまるエコで快適な生活をサポートします。

エネルギーマネジメントによる省エネ・ピーク対策の実現

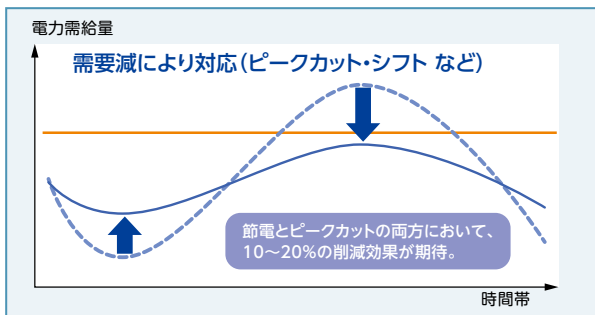
- 省エネ・ピーク対策を推進するためには、エネルギーマネジメントによる需要コントロールが重要です。
- 経済産業省は2030年までに全世帯 (5,000万世帯) にHEMSを普及すると政府目標を実現すべく、エネルギー政策を強力に推進しているところです。
- 現在のHEMS導入数は7万世帯であり、普及率は0.2%にも満たない。



従来の対応



今後の対応



- ・ 原発問題、不安定な再生可能エネルギーの導入増により、電力不足が発生するおそれもある。
- ・ 従来は発電所の増設 (余剰設備の確保) などの供給力増強により対応。
- ・ しかしながら、今後は、需要側のピークカット・シフトなどを進めていくことが必要。

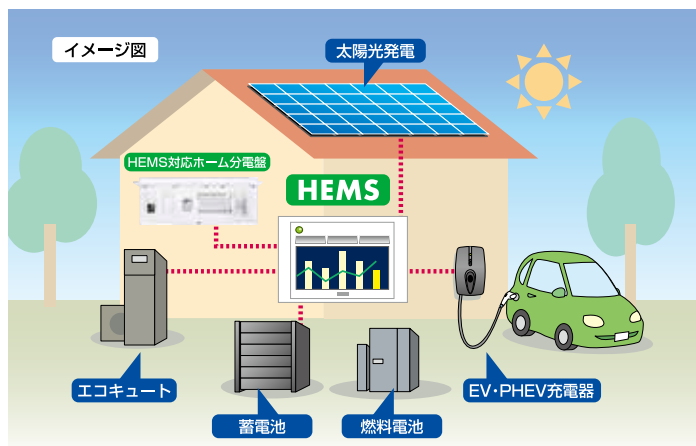
1家庭のHEMS導入省エネ効果: 平均電力消費量300kwh/月 (電気事業連合会調べ) × 12ヶ月 × 節電率10% (電力中央研究所調べ) = 360kwh/年
 全世帯に導入された場合の効果: 360kwh × 5,000万世帯 = 180億kwh/年
 (「次世代エネルギーマネジメント ビジネスモデル実証事業について」 平成25年11月 経済産業省 商務情報政策局 情報経済課より)

HEMSとは？

家庭内のエネルギー・機器を最適に監視・制御することによりCO₂削減に重要な役割を果たすのが**HEMS**（ホームエネルギーマネジメントシステム）です。



HEMSで重要となるのがエネルギー使用量の「見える化」であり、詳細な計測・表示が省エネに効果的です。



・エコキュートは、関西電力株式会社の登録商標です。

日東工業のHEMSに関する取り組み

■ 革新的なエネサーチ付ホーム分電盤の開発背景

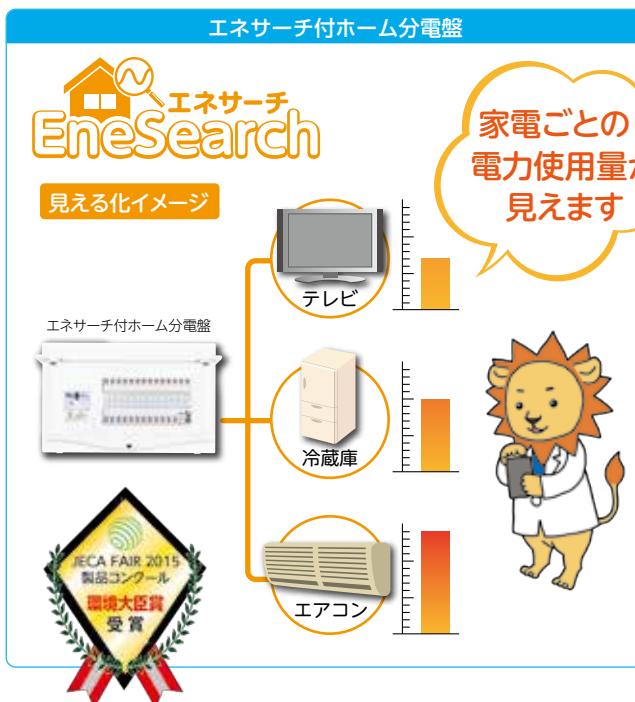
近年、HEMSによる電力見える化および家電制御が市場ニーズの高まりを見せています。

HEMSで電力量を測定する際は『計測ユニット』と『HEMSコントローラ』が相互通信を行いますが、これらのユニットを個別に用意する場合、10万円～20万円の初期投資と配線・設定工事が必要となり、普及が進んでいない要因となっています。

そこで日東工業では低コスト設置が可能な電力計測装置『エネサーチ』を搭載したホーム分電盤を開発しました。

■ エネサーチ付ホーム分電盤で家電ごとの電力見える化を実現

本製品では家電ごとに電力使用量を把握することができます。これにより、電力をどれだけ使っているかを知ることができ、よりライフスタイルに即した省エネ啓蒙が可能となります。また、家電ごとの電力見える化をすると、スマートフォンで手軽にチェックができ、外出先でも家電の使用状況が確認できます。



開発者の想い

電子機器開発部 荻澤 裕也



昨今のHEMS普及の背景を受け、当社は数年前より住宅向けの電力計測製品をリリースしてきましたが、今回製品化した『エネサーチ』は機器分離技術*を用いた今までとは全く異なるコンセプトの製品となります。これにより従来の電気使用量の見える化にとどまらず、家電の使用状況から家族の見守りや、防犯などさまざまな価値をお客様にもたすことが可能となります。また将来的には、地震・雷・火事などの災害情報と連携させることでより安全・安心な暮らしをサポートできるのではと考えています。

めまぐるしく変化するHEMS市場において、製品に対するニーズも今後ますます多様化していくことが予想されます。そういった中で、この『エネサーチ』が少しでもお客様の快適な暮らしにお役立ていただければと思っています。

*機器分離技術：インフォメティクス株式会社（代表取締役：只野太郎氏）が有する分電盤の主幹に流れる電流だけを測定して、各家電に流れる電流に分離する技術です。



品質 特集 2

Special Contents No.2

お客様にご満足いただける品質への取り組み お客様目線での品質保証活動



品質保証室長 藤井 俊之

国際規格や環境物質のマネジメントシステムなど、新しい時代の変化にいち早く取り組み、お客様にご満足いただける品質保証体制の強化に努めています。

こうした活動を支えているのは、従業員一人ひとりのお客様への思いが大切となり、そのため全従業員がお客様の満足を第一に考えて行動できる人材育成にも注力しています。お客様に安全・安心をお届けすることで、お客様から日東工業ブランドを指名していただけるよう、今後も絶え間ない品質改善に取り組んでいきます。

QCサークル活動

1983年からQCサークル活動を導入し、①リーダー育成と個人の成長、②全員参加による明るく楽しい職場づくり、③問題解決能力の向上による現場力アップ、この3つの基本理念を基に、製造部門において日々活動しています。



モチベーション向上キャンペーンを開催

品質向上活動として、「褒める文化をみんなで築きあげよう!」と題した『モチベーション向上』キャンペーンを、平成26年9～11月末まで実施しました。

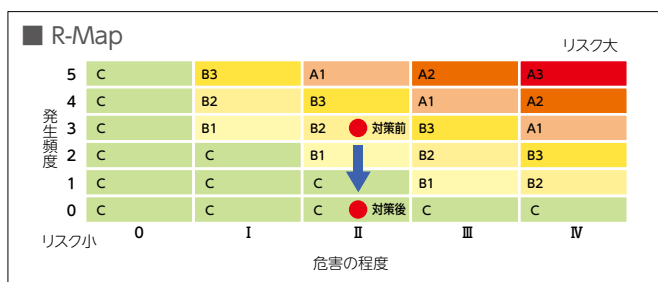
人は褒めることで自信を持ち、それが向上心へとつながり、意欲的な行動をとれるとの思いから、「褒める文化」を職場全体で築きあげるため、全工場の製造現場に携わる社員・臨時

社員・パートを対象に、改善提案を募集。応募総数289件の中から、品質改善に優れたもの、工程内で具合を発見し流出を防いだ事項、不具合を予見しクレームの未然防止した事項などの項目から、評価ポイントの高かった金賞4件、銀賞4件を選出し、表彰しました。



製品予防活動

お客様に安全・安心な使いやすい製品・サービスを提供するため、製造物責任法（PL法）など国内外の法律、社内規格を守り、品質レベルの向上を図っています。安全確保のためにR-Map（リスクを「見える化」する手法）による分析手法を利用して製品リスクアセスメントを実施して、危険リスクを下げる活動を行っています。



品質特別教育

毎年題材を決めて品質特別教育を行っています。近年の苦情傾向では、ヒューマンエラーが大きな要因を占めたため、H26年度は外部講師を招き、「ポカミス防止」に特化した教育を行いました。講習後には「自職場のポカミスを考えよう」と題し、受講者全員が講習で学んだことを実践して、多くのポカヨケ治具を製作しました。ポカミス撲滅は永遠の課題でありませんが、今後も全社一丸となって取組んでいきます。

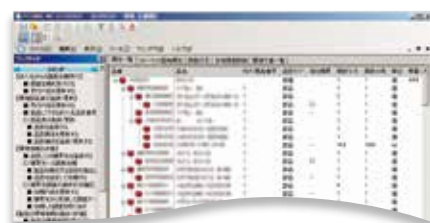


アフターフォロー

お客様に満足のいく製品を使い続けていただくため、お客様からの不満足のご意見を集約し、場合によっては積極的な現地調査を実施させていただくことにより、製品の改善や次期製品開発に役立てています。また、お客様の大切な設備・装置・機器が安定して稼働を続けられるよう、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。

製品含有化学物質管理

2009年より製品中の有害物質管理ソフトを導入し、当社が取扱う製品に含まれる有害物質の含有把握に努めてきました。お取引先様から提出していただいた不使用保証書及び含有物質情報を、お客様からの有害物質調査の依頼に対する含有情報の集計・報告に活用しています。



社員の声 Voice

品質保証室
品質推進課
田村 愛子

「安全・安心な製品をつくり続けるには、一人一人のモチベーションとスキルアップ及び職場のコミュニケーションが必要不可欠です。」

これを継続的にできる仕掛けを作る事が私の任務です！ その中の一つにQCサークル活動があり、その活動が参加する“みんなのため”の活動になるよう講師としてリーダー研修会を開催しています。今後もQCの専門知識を勉強し、QCサークルリーダーから頼りにされるような事務局になりたいと思います。



私たちの
想い

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。

「標準品ビジネス」「案件ビジネス」「サプライヤービジネス」を
当事業の3本柱として定め、それぞれに合ったソリューション
活動を進めることで、信頼される標準品ベースのソリューショ
ンカンパニーを目指します。

お客様が本当に求めているものは何かをしっかりととらえ、応
えられる製品・サービスを正しく提供することが大切です。お
客様の期待は日々大きくなっていますので、顧客視点にたった
組織一体でのマーケティング活動を目指します。

※ソリューション：お客様の期待以上のことをすること

お客様とともに

明日へつなげる——

営業本部長 大口 知弘



私の目指す姿

お客様にご満足いただける 新たな価値を創造。

【2014年度 実績】

- 顧客ニーズを捉えた新商品のご提供
- 6種類の展示会に出展し、製品PRを実施
- HOUSTA(ホーム分電盤選定ガイド)の構築によるシステムサービスの推進

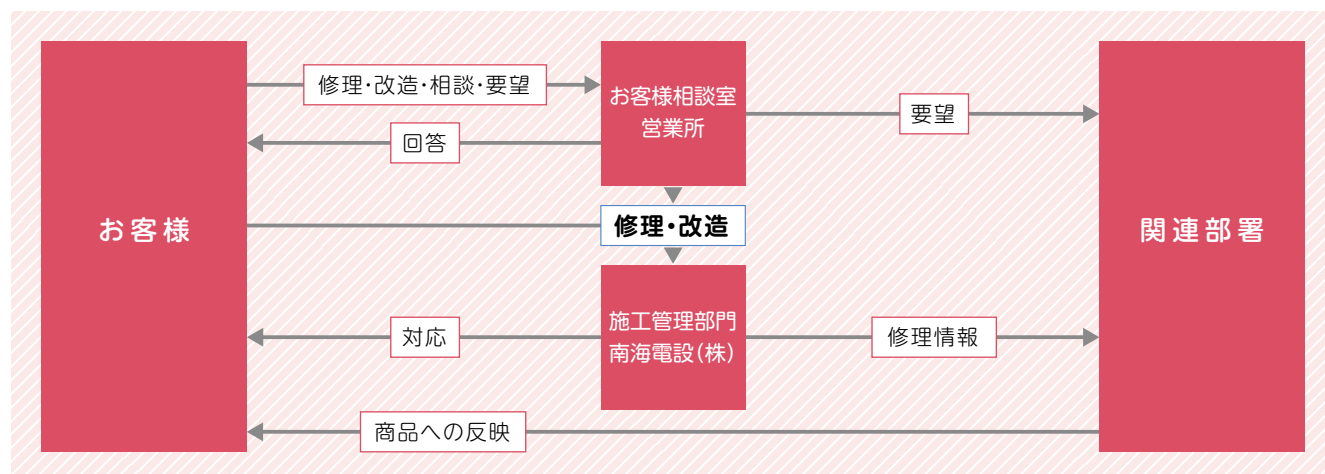
【2015年度 目標】

- お客様にご満足いただける製品、サービスの提供
- マーケティング活動の強化(顧客の創造)
- より使いやすいシステムサービスの充実

- 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。
- お客様にとっての価値を理解し、ご満足いただける製品・サービスを提供していきます。
- われわれは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目指します。

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、施工管理課および日東工業グループの南海電設㈱では、修理・改造・技術サービスから保守点検業務までを、ワンストップサービスにて提供しています。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、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。

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。

市場ニーズをとらえる

お客様の声に耳を傾けることにより、お客様が本当に求めるものをしっかりとらえるために、さまざまな業界向けの展示会に出展しています。各展示会においては、お客様のご要望をいち早くキャッチするとともに、市場で起きている社会的ニーズの変化をとらえ、的確にソリューションを提供しています。また、未来のニーズを先取りし、製品・サービスの開発に取り組んでいます。

IT技術による「スピード」と「利便性」

より使いやすいシステム・サービスを提供することにより、お客様と当社製品が近くなるよう努めています。例えば、お客様にホーム分電盤の選定・見積・作図を簡単に行っていただけるWebシステム・HOUSTA(ホーム分電盤選定ガイド)の提供により、機種選定の時間を削減し、「スピード」と「利便性」の向上を提供しています。



ホームページでホーム分電盤の選定をより効率的に!

ホーム分電盤の専用回路の増加、機能の多様化によりホーム分電盤の選定は複雑なものになっています。HOUSTA(ハウスタ)とは、お客様にホーム分電盤の選定・見積・作図を簡単に行っていただけるWebシステムです。
URL : <http://ntec.nito.co.jp/customh/index.html>





私たちの
想い

潜在的なニーズを発掘し、 社会に必要とされる製品開発

近い将来の電力システム改革に向けて、原点に立ち返り配電盤関連事業を中心に、電設電材・FA制御・情報通信の各分野の新製品の研究開発に注力しています。そのためには技術者による情報収集・イメージーションが重要と考えています。

わたしたち開発部門は、「お客様へ提供できるモノは何なのか?」「本当にお客様が求めているコトは何なのか?」原点を見つめなおし、顕在化されているものだけではなく、潜在的なニーズを発掘していきます。「日東工業の製品を使って良かった」と思っただけよう、社会に必要とされる製品開発にチャレンジします。

お客様とともに

明日へつなげる

開発本部長 齊田 正一



私の目指す姿

お客様にご満足いただける 新たな価値を創造。

【2014年度 実績】

- クリーンエネルギー関連製品の研究開発
- お客様満足度を高める商品開発
- 環境に配慮した製品の提供

【2015年度 目標】

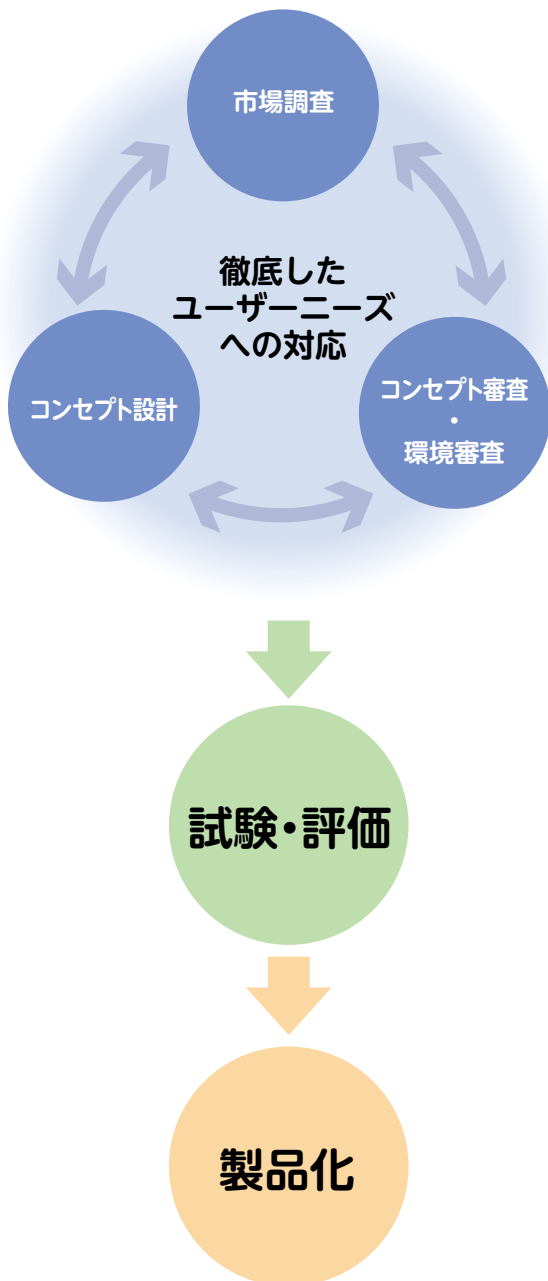
- クリーンエネルギー関連製品のさらなる充実と新たな領域へのチャレンジ
- お客様の声を積極採用した商品開発
- 環境に配慮した製品開発体制の強化

お客様のニーズに応えるだけでなく、お客様の期待を超える新製品開発を行ない、幅広く市場に展開します。

また機能、性能、デザイン性などの先進性を追求するとともに、安全性の向上、地球環境への配慮、省スペース化、省施工性の研究を進め、製品へ反映します。

製品開発

「全てはお客様のために」と、さまざまな角度から市場調査を行い、作業性・保守性・信頼性を追及した製品開発をしています。高い技術から生み出される製品群は「高品質」「高機能」「低コスト」に加え「省資源化」、「リサイクル性」、「有害物質の廃止」等、環境負荷の低減を実現しています。



潜在的なニーズ調査

お客様のニーズを肌で感じとるために、製品開発担当者が自らお客様を訪問しています。いただいたご意見を製品の改良や次の製品開発に役立てています。



充実した試験・研究設備

製品開発時に耐震試験、IP試験、短絡試験をはじめとする試験設備を活用し、高い品質や安全性能を追及しています。また、既存製品についても定期的に試験を実施することで、その信頼性を確固たるものにしています。



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面についても評価しています。また独自のエコ認定制度により「環境にやさしい製品開発」を進めています。



新たな価値をご提供

お客様のニーズを具現化し、新しい社会に向けた製品を提供しています。

特に電力システム改革の分野においては、太陽光発電システム用製品や電気自動車の充電スタンドのシリーズ強化を図り、クリーンエネルギーの普及に向けた取り組みを行っています。



私たちの 想い

私たちは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、人物本位で機会均等に行っています。

従業員には、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またはグローバルに活躍できる人材
育成に取り組んでいます。

また、当社では一人ひとりのワークライフバランスを大切にし、
いきいきと働けるようさまざまな施策を行っています。

従業員とともに

明日へつなげる

人事部長 木下 宏之



人間尊重の精神に基づいた 企業活動。

【2014年度 実績】

- 社員の能力を活かして育てる人事考課制度を浸透させるため、新任課長への評価者研修を実施
- メンタルヘルスの予防対策として、ストレスチェックを特定部署にて実施

【2015年度 目標】

- リフレッシュ休暇制度の取得率100%
- 育児休業者の復職率100%を維持

私の目指す姿

- すべての社員に公正な能力開発・能力発揮の機会を提供します
- 自律的に仕事を進め、チームワークを大切に、グローバルに活躍できる人材育成を目指します
- 社員一人ひとりのワークライフバランスを大切に、安心して働ける職場づくりに努めます

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「価値創造の追及に努める」を行動指針として、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制を組み、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ぎ、さらにグローバルな人材育成を目的に英語能力の向上として、積極的なTOEIC受験への取り組みを行っています。

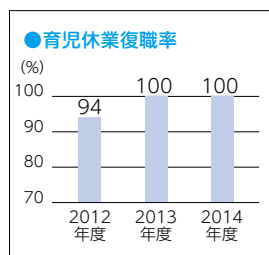
階層別教育	● 新人 ● 入社時研修 ● 監督・指導 ● 監督者新任研修 ● 監督者強化研修 ● 統率・管理 ● 管理者新任研修 ● 管理者強化研修 ● 上級管理者研修	入社してから、個々の能力に応じ階層別の教育を行います。
職種別教育	● 技術・開発 ● 生産 ● 営業 ● 品質管理 ● 総務 ● 経理 ● 人事・労務 ● その他	配属された職種別に必要とされる知識・技能を身に付けます。
共通教育	● キャリア開発研修 ● 安全・衛生 ● 公的資格取得 ● 社外セミナー派遣 ● 企業倫理 ● その他	社内外にて共通に求められる知識を身に付けます。
自己啓発	● 通信教育 ● その他	自己のスキルアップを目指す社員を支援します。

ワークライフバランス

当社は、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。

実績として、近年の育児休業制度の取得率・復職率は100%であり、育児を抱える社員が安心して働ける環境が整っています。

また、社員が仕事と生活の調和を図ることができる様取り組んでいる企業として、平成19年度より愛知県庁の「ファミリーフレンドリー企業」に認定されています。



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

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。さらに、定年退職後の再就職を希望する従業員に対しては、再雇用制度（シニアスタッフ制度）を設け、要望に応えられる体制も整えています。

メンタルヘルス対策

平成20年度よりEAP（社外相談窓口）サービスを取り入れ、従業員へのセルフケア支援を行っています。また新任係長や新任課長などの昇進時に、メンタルヘルスの研修を定期実施し、メンタル不調の未然防止に取り組んでいます。

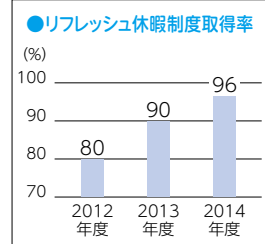


社員のリフレッシュ

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、「フリーパカンス休暇制度」「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。なかでも、近年の「リフレッシュ休暇制度」の取得率は90%以上であります。

フリーパカンス休暇制度
従業員が年に一度、所定休日に有給休暇を3日間連続した5日間の休みが取れる制度

リフレッシュ休暇制度
40歳、50歳を迎えた勤続10年以上の従業員が所定休日に有給休暇を10日間加え、連続した2週間の休みが取れる制度



雇用の機会均等

当社の採用選考にあたっては、応募者の基本的人権を尊重し、面接を重視した人物本位で行っています。当社では女性が活躍できる環境を整備することで、係長以上の役職者に就任するケースも徐々に増えてきました。また、障害者雇用についてもノーマライゼーションの理念を尊重し、働く機会の創出に努め、法定雇用率の達成に努めています。今後も多様な人材がいきいきと働ける職場の実現に向け、取り組んでいきます。

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、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ことによる受診漏れの防止

● 病気の早期発見・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年ごとに受診させる生活習慣病予防健診では、受診項目を追加し個人が健康に働けるよう取り組んでいます。



私たちの 想い

組織の活性化により現場力を高め、 需要に応える供給体制を構築する。

「長年培ったノウハウと生産技術革新の融合」「品質と生産性の両立」にこだわり、市場の要求に対してフレキシブルに、そして地球環境にやさしく、安心してご使用いただけるものづくりを進めています。同時に、ものづくり力の向上のために、「現場力の強化」に取り組んでいます。

また、お客様によりレベルの高い製品を提供するには、当社のみならず、お取引先様のご協力は不可欠です。

良きパートナーとして相互発展を図り、顧客満足創出のため、お取引先様と一体となったコンプライアンス活動を推進しています。

取引先とともに

明日へつなげる——

生産本部長 大竹 幸光



高い倫理観、道德観に根ざした コンプライアンス経営を実践。

【2014年度 実績】

- お客様の要求品質に応える、品質改善活動の実施
- 付加価値を高める「新工法・新技術・新素材」の積極的導入
- ラーニングセンターでの集中育成

【2015年度 目標】

- 需要に応える供給体制の構築
- BCP活動の推進
- 不具合品の流出防止

私の目指す姿

■部門・個人それぞれの役割を再認識し、ものづくりのプロフェッショナル意識を高める。

■需要動向に適切に対応できる柔軟な生産管理と質実剛健な生産現場を作り上げる。

公正・公平・透明な取引

- 購買部門では「法令遵守・企業倫理」を重視し、自社独自で作成した「購買部門行動計画」に基づき、調達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、透明性のある取引を行なっています。
- 購買担当者は、必要な知識や関連法規の習得に努めていますが、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向上を目指しています。

お取引先様との信頼関係

正しいコンプライアンスの実施には、お取引先様とのコミュニケーションは不可欠だと考えます。

そのためわれわれ購買部門は、Face To Faceでの意思疎通を図るため、「賀詞交換会」や「取引先監査」を定期的に行なっています。

これら機会は、コンプライアンス活動を維持確認するのみでなく、お取引先様との信頼関係構築に繋がっています。



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。



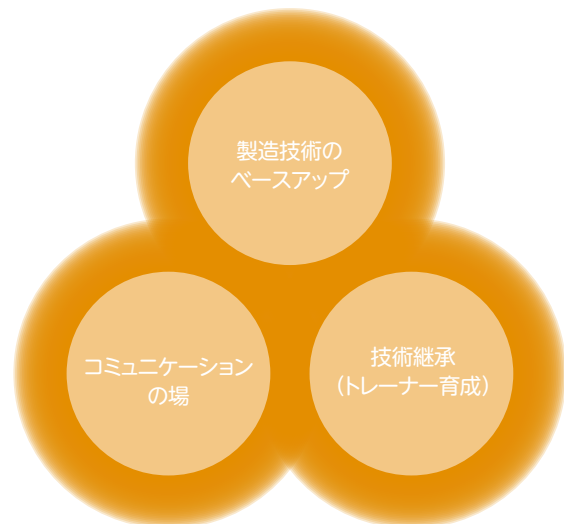
ラーニングセンターを開設

競争力強化や品質・信頼の維持を目指して、2014年に開設されたラーニングセンターにおいて、技能訓練や設備保全技能の実習を行い、より競争力のあるものづくりのための技能者の育成や、ものづくりの技能・技術を次世代に伝承していく取り組みを進めています。

ラーニングセンターの役割としては、一人ひとりの力を最大限に高める人材育成のために、

- ①会社全体の技術レベルのベースアップ維持
- ②技能・ノウハウの伝承と次世代の人材育成
- ③社員間交流による知識の創出

により、競争力強化や品質・信頼の維持を目指しています。



■NCT設備座学



■プレスブレーキ設備実技実習



私たちの
想い

株主・投資家とのコミュニケーションの 充実を図る。

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。コーポレートガバナンス意識の高まりにより、企業のあり方が問われるようになってきています。企業の進むべき方向を分かりやすく開示し、株主の皆様との対話を通して経営にも反映させていただきたいと考えています。日東工業という会社を正しくご理解いただき、適正な評価をいただけるよう説明責任を果たしていくことが我々の使命です。

株主とともに

明日へつなげる

総務部長 蔵 辰紀



私の目指す姿

株主価値を高める 経営を常に行う。

【2014年度 実績】

- 2015年3月期 配当金56円(中間28円・期末28円)
配当性向30.6%(5期連続配当性向30%以上)
- 名証IR出展 当社ブース来場者 360名
- 機関投資家One on Oneミーティング実施 73回

【2015年度 目標】

- 2016年3月期計画 配当金57円(中間35円・期末22円)
配当性向30.7%
- 名証IR出展
- 機関投資家One on Oneミーティング実施 70回

多くの株主の方々に「日東工業」がどんな会社なのかを知っていただき、ファンになっていただくことが私の夢です。株主の方々の声に真摯に向き合い、中長期的な成長を実現していきたいと考えています。そのためには、様々なチャネルを通じて株主の方々と接する機会を増やし、私たちのことをもっと知っていただくための努力を続けていきます。

開かれた総会

当社は株主総会を当社について理解していただく絶好の機会と捉え、「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

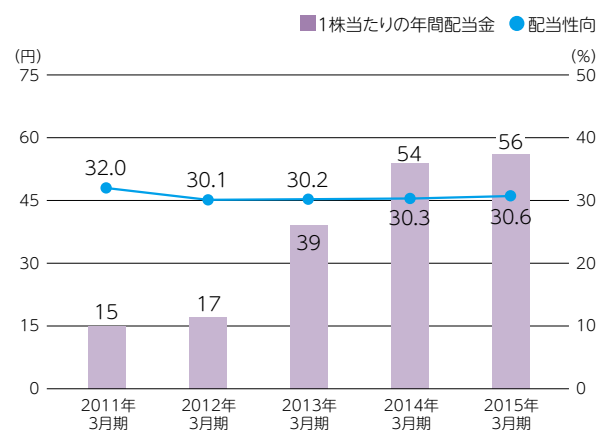
株主・投資家の皆様との信頼関係を築くために、IRイベントに積極的に参加しています。特に、多くの投資家の方が来場される「名証IRエキスポ」は開催当初から毎年参加し、会社の特色、業績の動向、将来展望など積極的なPRを行い、当社の魅力をお伝えすることに努めています。



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)



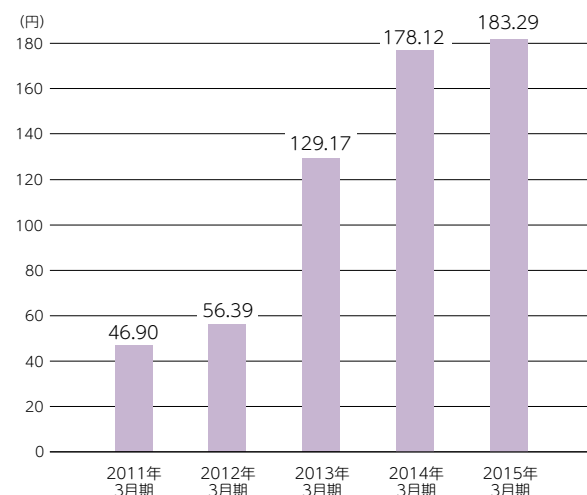
IR活動の充実

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。2014年度は業績ハイライトページを追加し、視覚的に当社の状況をご確認できるようにしました。今後もIR専用サイトの拡充を進めていきます。

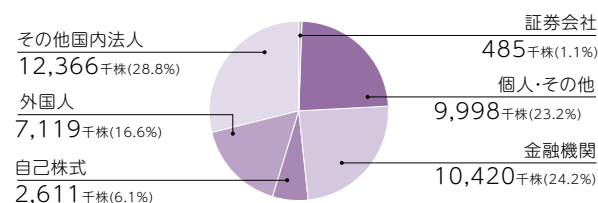


株式の状況

●1株当たり当期純利益(連結)



●所有者別分布の状況





私たちの
想い

明日へつなげる

環境に貢献する製品づくり

当社では、環境方針「美しい地球を次世代へつなぐ」をきっかけ、地球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頂くことが、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。

2014年は、さまざまなエコ製品をプロデュースしており、その製造にあたっては、P25～32のようにPDCAを回し、環境活動を展開しています。

地球環境のために

環境施設室長 安藤 多人



私の目指す姿

美しい地球を
次世代へつなぐことに貢献。

【2014年度 実績】

P.27参照

【2015年度 目標】

P.27参照

- 事業活動をとらして地球環境の保全に取り組み、持続可能な社会の発展に貢献していきます。
- 社会の環境活動への積極的な参加。

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。



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。

太陽光発電システム用機器
CSユニット(太陽光発電システム用通信記憶ユニット)
CSU-PV1



- 体積：50%小型化
- 質量：42%軽量化
- 消費電力：29%削減



自動電源切替開閉器

DS32M / 33M / 62M / 63M



- 体積：74%小型化
- 質量：58%軽量化
- 梱包質量：60%削減



自動電源切替機能付重要負荷分電盤

HCB-DSM



- 体積：66%小型化
- 質量：79%軽量化



自動電源切替盤

HCB-DSM



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。

太陽光発電システム用接続箱
最大入力電圧DC1000V対応
PV-X・PVT-X



太陽光発電事業



太陽光発電システム用直流集電箱
最大入力電圧 DC1000V対応
PVD-X / PVD-T-X



太陽光発電事業



太陽光発電システム用交流集電箱
PVA



太陽光発電事業



太陽光発電システム用交流集電箱
電力計測ユニット付タイプ
PVA-PU



太陽光発電事業



太陽光発電システム用キャビネット
壁掛けタイプ・水平設置タイプ
(S)ORPV-TKA / (S)CRPVF-TKA



太陽光発電事業



ラックオプション
タイルファン・フロアタイプ
RDTF-G



情報通信関連事業
(高効率空調)



パワコン収納箱
(エアコン冷却用)
GZPC



太陽光発電事業



環境方針

製品をとおして、環境保全へ貢献。

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きました。

2012年度からは環境方針を見直し、わたしたちの製品・サービスをとおして環境保全へ貢献できるよう進めており

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、「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順守する。

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[エコ製品化]
- (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。

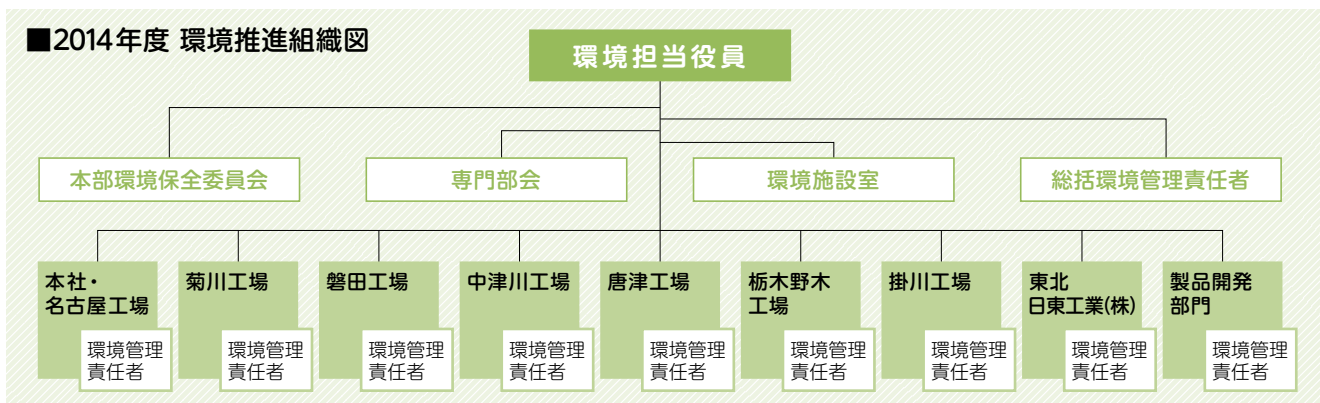
5

役職員及びすべての業務従事者に周知し、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 ……

環境推進体制

2014年度 環境推進組織図

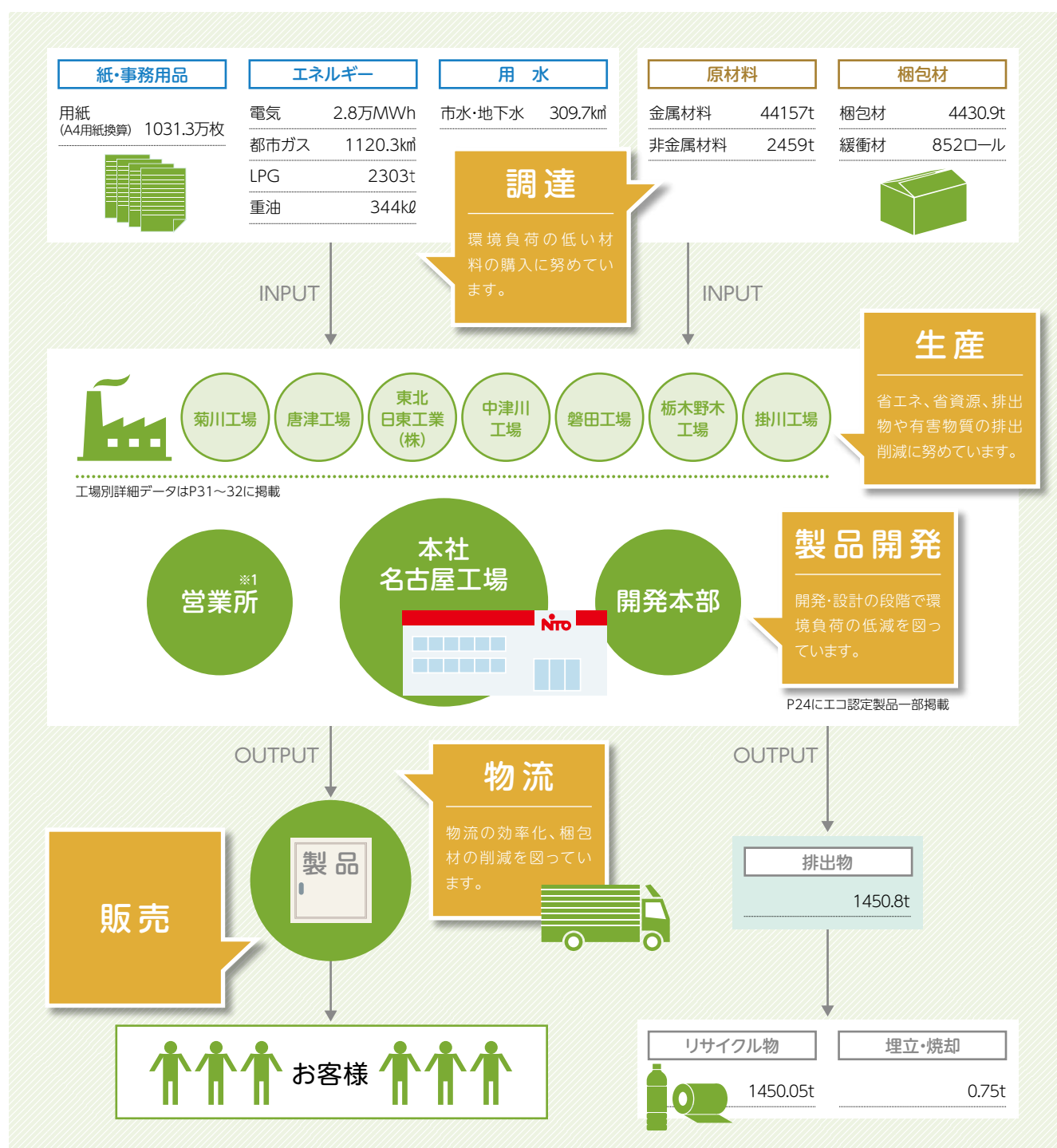


事業活動における環境負荷の全体像

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。



2014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、2014年度の取り組み結果は下記のとおりです。

テーマ	活動内容		2014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5%削減	原単位57%削減	😊	2009年度基準 原単位6%削減
		本社	2009年度基準 原単位5%削減	原単位40%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	2007～2009年度平均基準 原単位5%削減	原単位28%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：80% グリーンフィット：4製品 グリーンサポート：7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		4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

全社

当社では、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スタートしています。



水質汚濁防止法改正への対応

全社

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、塗装工場が同法に該当し、設備の構造基準：A～Cに応じた点検を実施しております。構造基準がCのものに対しては、3年以内にBorAへ基準をUPできるよう計画的に、構造変更（FRP塗装、2重構造等）を進めてきました。今後は、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たいと思っています。



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、下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)	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
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

■クリーンな電力供給の推進

磐田工場・
東北日東工業(株)

当社では太陽光発電システム関連製品をお客様に提供している立場でもあることから、2013年度より当社・菊川工場、唐津工場ならびに東北日東工業(株)では太陽光発電設備を設置し、電力会社へ売電する中でのクリーンな電力供給を進めています。2014年度は、磐田工場でも500kWの太陽光発電設備を設置し、6月よりスタートしています。こうした発電事業をととしてクリーンな電力供給にも努めていきたいと思ひます。



■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取り、スパイラルアップを目指します。また、2014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)

■モーダルシフトへの取り組み 中津川工場

中津川工場では生産したキュービクルをお客様のもとへお届けするのに、環境にやさしい鉄道輸送への「モーダルシフト」を進めています。こうした取り組みが評価され、2014年2月27日に、国土交通省より「日東工業製キュービクル」が業界初となるエコレールマーク取り組み商品に認定されました。また一方で経済産業省より、第13回グリーン物流パートナーシップ会議におきまして、「グリーン物流優良事業者表彰特別賞」を受賞しています。こうした取り組みは受賞後も、水平展開を進めており、現在では、中津川工場から札幌方面だけでなく仙台方面への輸送も開始しました。また菊川工場から東北日東工業(株)への部材供給等でも運用しており、今後とも製品をお届けする中で、環境に配慮した輸送サービスの輪を広げていきたいと考えています。



■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、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。



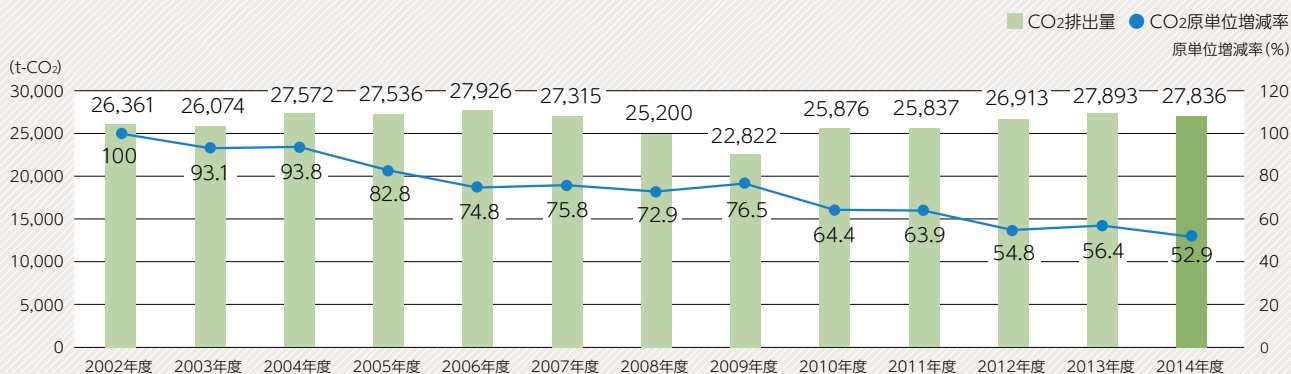
JQA-EM1435

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)

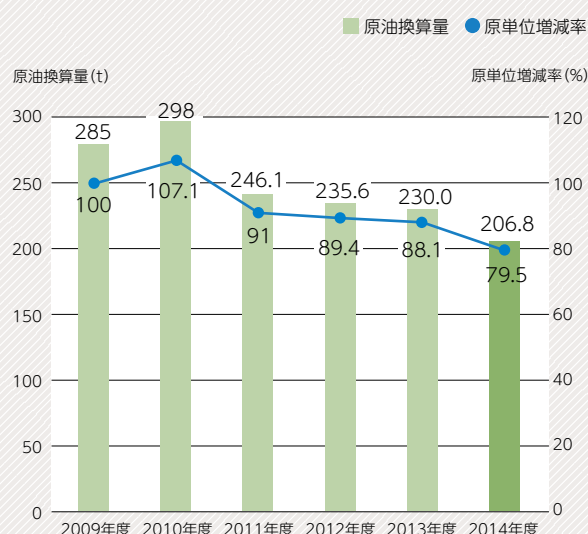
取り組み事例

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)

塗装工場更新に伴う

最新省エネ設備の導入

栃木野木工場

栃木野木工場は、省エネ法の第2種エネルギー管理指定工場であり、積極的な省エネの取り組みが必要となる立場でもあります。同工場の塗装設備は、更新時期を向かえ、これを機に「ポンプのインバーター化」「高効率アモルファストランスへの更新」「LED照明化」などを進めています。

ライトダウンキャンペーンへの

継続参加

全社

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」へ継続的に参加し、温暖化抑制を推進しています。

2014年度は、キャンペーン期間+α(6月21日～8月31日)を実施しました。



通常



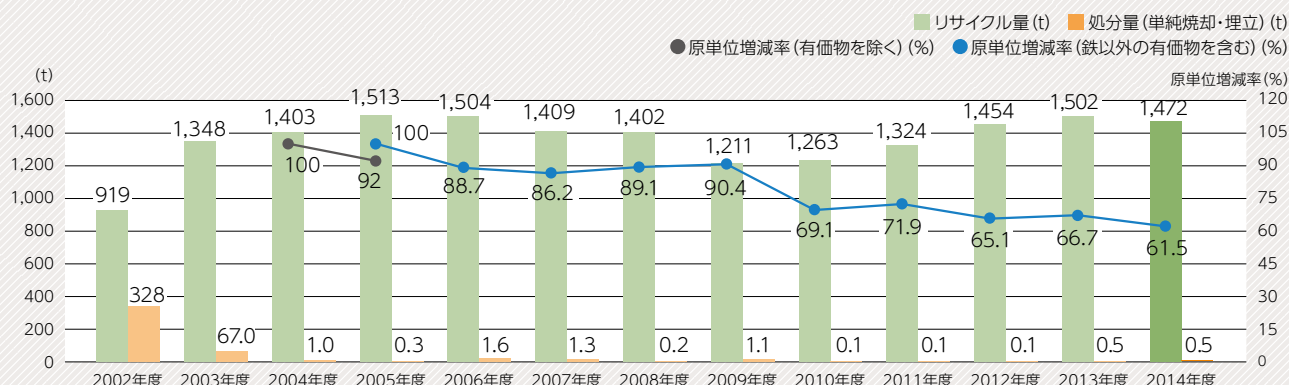
キャンペーン期間

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

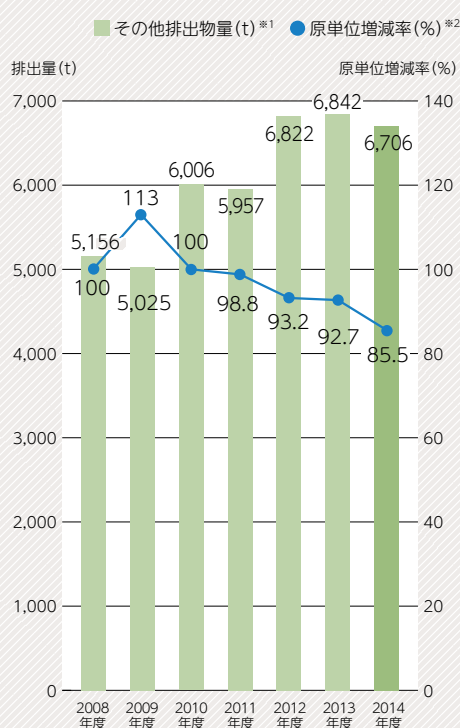


※2003年度にゼロエミッションを達成したため、2004年度から新規に基準を設定。 ※第三次中期計画（2006～2008年度）により有価物（鉄を除く）も排出物としています。

※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

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管理状況など）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

営業所においても廃棄物管理は重要で、数は少ないもの廃蛍光灯など産業廃棄物がでる営業所もあります。こうした背景もあり毎年、営業所向けに廃棄物教育を実施し監査を行っています。「分別の徹底」、「産廃契約締結」、「マニフェストの発行」、「置き場表示」といった点に配慮し、コンプライアンスの強化を図っています。

全営業所

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



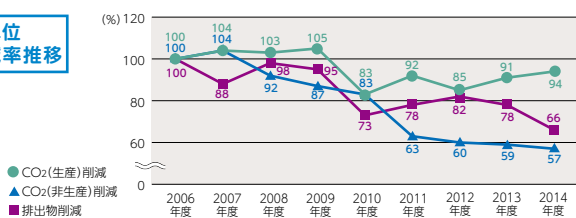
住 所	〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地
T E L	(0561) 62-3111(代)
F A X	(0561) 62-1300
主要製品	システムラック、プレーカ
敷 地	70,000㎡
建 物	50,000㎡

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



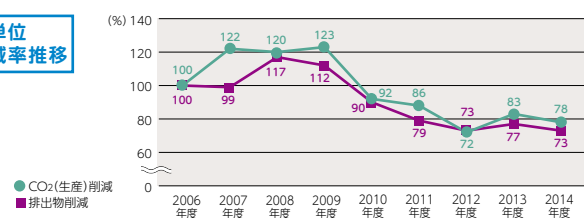
住 所	〒439-0037 静岡県菊川市西方3番地
T E L	(0537) 35-3211(代)
F A X	(0537) 36-3726
主要製品	金属製キャビネット、分電盤
敷 地	180,000㎡
建 物	82,000㎡

菊川ラボラトリ

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、冬は寒く、夏は暑い環境です。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

鉄金・塗装・組立を有する工場、省エネ法：第2種エネルギー管理指定工場です。
2014年度、塗装工場を更新し、最新の省エネ技術を駆使して設立しています。

原単位増減率推移



掛川工場

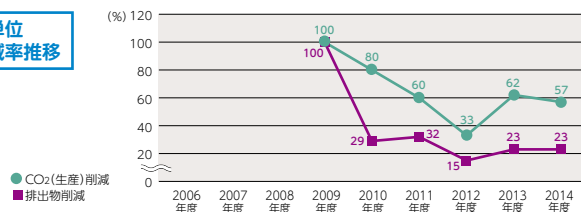


住 所 〒436-0038
静岡県掛川市 領家字轟630番地
T E L (0537) 22-2222(代)
F A X (0537) 22-2225
主要製品 小型キャビネット
敷 地 68,000㎡
建 物 16,000㎡

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
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㎡

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。

2014年度の苦情は0件で、法規制値の超過は下表のとおりありませんでした。

■対象期間 2014年4月～2015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 0.002~0.003(0.05) 冷温水機 0.001未満~0.009(0.1 On=5) ボイラー 0.001未満~0.009(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)	—
	SOX	Nm ³ /H	発電機 0.001未満~0.003(8.89) 冷温水機 0.001未満~0.002(1.764) ボイラー 0.001未満(1.089)	ボイラー 0.17~0.57 (4.24 K=10)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3 0.02~0.09(2.52)	—
	NOX	cm ³ /Nm ³	発電機 11~17(1000) 冷温水機 14~42(150 On=5) ボイラー 12~27(150 On=5)	ボイラー 65~72(On=5)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3 10未満~32(230)	—
水質	PH	—	6.7~7.8 (5~9)	6.6~7.2(5.8~8.6)	7.8~8(5.8~8.6)	6.8~7.2(5.8~8.6)	7.0~7.7(6.0~8.0)	6.7~7.5(5.8~8.6)	7.1~7.8(5.8~8.6)	7.3~7.8(6.0~8.5)
	BOD	mg/L	81~250 (600)	2.2~12.7(20)	0.5未満~0.6(20)	2.2~15(15平均10)	ND~3(30平均20)	1.0~7.2(10平均8)	1.5~4.5(30)	0.8~11(30)
	COD	mg/L	—	9~18(20)	0.5未満~1.1(20)	9.4~27(30)	10~22(30平均20)	—	9.3~18.2(30)	7.3~19(30)
	SS	mg/L	10~71 (600)	3~15(40)	1(40)	2~8(50平均40)	ND~2(50平均30)	—	1.0未満~2(30)	1~6(40)
	n-ヘキサン	mg/L	1.4~3.2 (5)	1.0未満(5)	1.0未満(5)	0.5未満(5)	ND~0.9(5)	—	1.0未満(5)	0.5~1.9(5)
	大腸菌群数	個/cm ³	—	2(—)	3(3000)	0~880(3000)	0(3000)	—	16(3000)	30未満(1000)
	窒素	mg/L	4.0~9.9 (240)	—	—	1.5~9.6(10)	19(120平均60)	—	5.1~15.1(40)	—
	リン	mg/L	1.6~19 (32)	—	—	0.016~0.053(3)	3.7(16平均8)	—	0.1未満~0.26(4)	—
	亜鉛	mg/L	0.55 (2)	0.05未満~0.14(2)	0.05未満(2)	0.01未満~0.08(1)	0.07(2)	—	0.05未満(2)	—
	鉄	mg/L	0.9 (10)	0.20未満(10)	0.20未満(10)	0.02未満~0.05(5)	0.11(10)	—	0.20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(—)	—
	フッ素	mg/L	1.1(8)	1.7~4.5(8)	0.20未満(8)	—	ND(8)	—	0.05~0.8(8)	—
騒音	朝	dB	50(60)	—(65)	—(65)	49(60)	35(50)	—(70)	47(50)	50(60)
	昼間	dB	53(65)	59(70)	63(65)	49(65)	40(60)	64(75)	50(55)	53(65)
	夕方	dB	—(60)	—(65)	—(65)	—(60)	—(50)	—(70)	—	—(60)
振動	夜間	dB	46(50)	—(60)	—(60)	45(50)	40(50)	—(60)	—(45)	43(50)
	昼間	dB	31(65)	37(70)	33(70)	30(65)	30未満(60)	42(65)	36(65)	36(60)
	夜間	dB	30未満(60)	—(65)	(65)	—(60)	30未満(55)	—(60)	—(55)	43(55)
悪臭	トルエン	ppm	0.69未満(10)	—	—	—	—	—	—	—
	酢酸エチル	ppm	0.3未満(3)	—	—	—	—	—	—	—
	キシレン	ppm	—	—	—	—	—	—	—	—

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。

■対象期間 2014年4月～2015年3月

項目	単位(kg)			
	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
取扱量	1,722	3,114	3,680	9,198
大気への排出量	0	3,114	18	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	344	0	0	0
排出物(有価値物)の中に含有	0	0	0	424
製品に付着	1,377	0	0	8,390
工場内で焼却・中和等により他の物質に変換	0	0	0	0
届出提出状況	○	○	○	○

品質方針

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

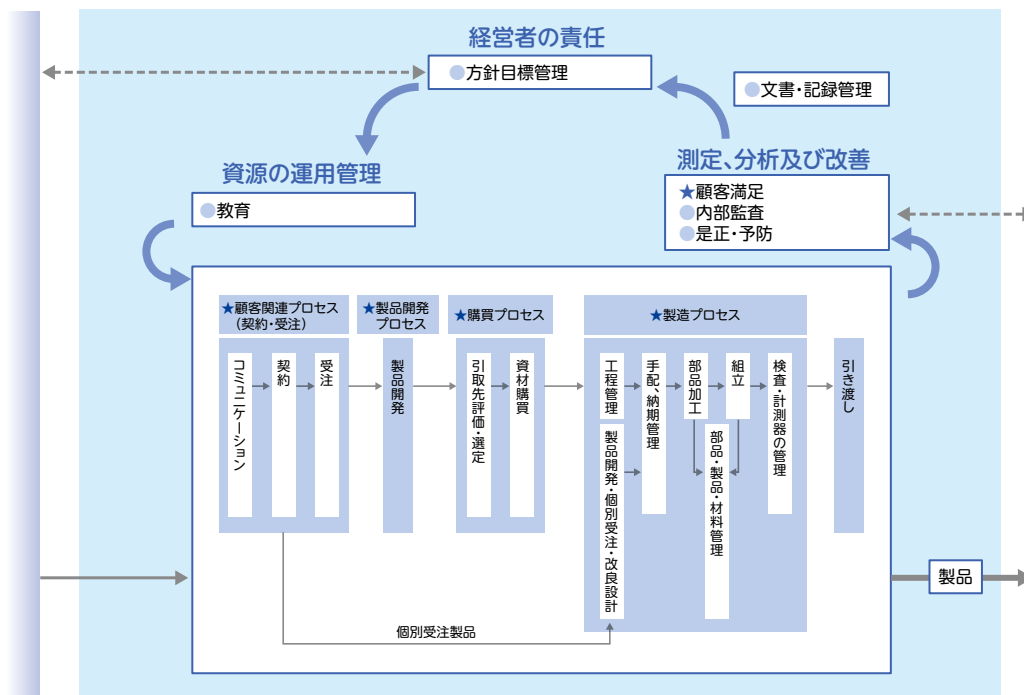
安全・安心な
より高い品質の製品・サービスを
お客様に提供する

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㈱を含む）・全営業所で取
得しています。



品質教育

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。

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

安全・安心な職場づくり

本社の「安全衛生総括者」が中心となって安全管理体制を整備し、従業員がいきいきと安心して働ける快適な環境づくりを目指しています。

安全衛生への取り組み

安全・衛生に関して、下記の3つの柱となる方針を定めています。

ゼロ災運動
の推進

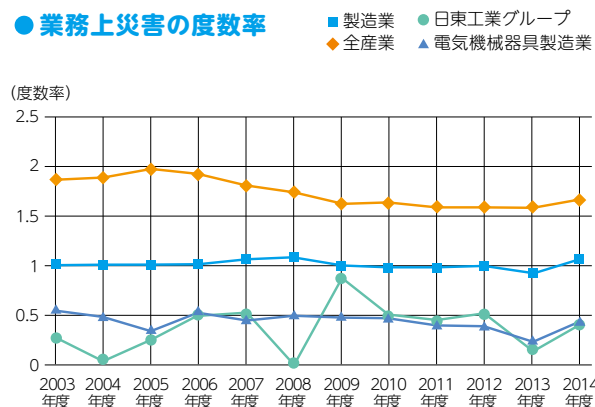
健康管理
の充実

快適職場
の推進

近年は、本社の安全衛生委員会にて、「安全を築き、健康を保つ」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



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

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て、社内での安全活動を展開し、「安全」に対する従業員一人ひとりの意識の向上とスキルアップを図っています。



交通安全への取り組み

地域住民の安全と社員の交通マナー向上のため、毎月10日に各工場周辺で交通立番を実施しています。

また、車通勤の社員には年1回の安全運転講習の実施、通勤事故防止3ヶ条(1. 早めの出勤を心掛ける 2. 抜け道・近道をしない 3. 退社帰宅時を急がない)の推進、全社有車にテレマティクス車載機を装着して、車両の速度超過・急発進・急停車などの運行状況を把握するなどして、安全運転確保に取り組んでいます。

災害への取り組み

大規模災害などの緊急事態に備え、事業資産の損害を最小限にとどめ、中核事業の継続あるいは早期復旧を可能とするため、BCP(事業継続計画)訓練の定期的な実施や、各工場単位で放水訓練・避難訓練などの防災訓練をおこなっています。また、負傷者への対応をするため、各工場・職場に救急隊員を任命し、毎年定期的に応急処置の訓練や、AED(自動体外式除細動器)の使用方法についての訓練をおこなっています。

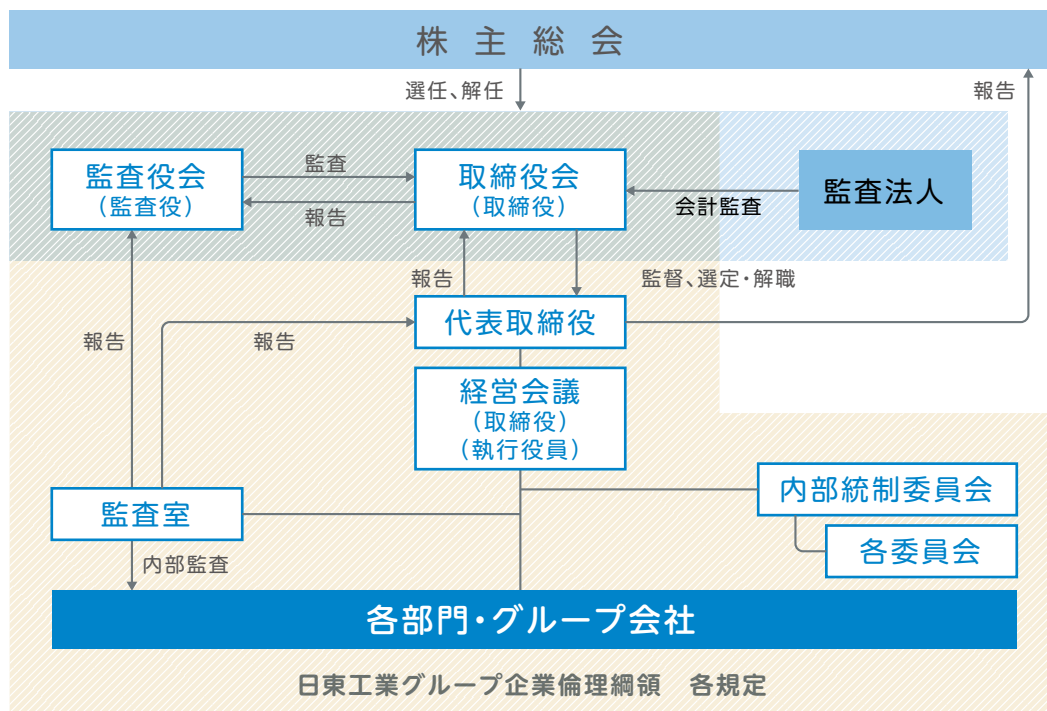


企業ガバナンス

『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。

■ 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る経営体制と、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

当社は単独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。単独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。

■ コンプライアンスは企業活動を支える重要な基盤

コンプライアンス体制の整備は、健全で効率的な企業活動を支える重要な基盤であり、これからも社会に信頼され貢献する企業であり続けるためにも、ますます重要になっています。

日東工業グループは、創業以来、優良な製品とサービスを創出することで、株主をはじめ販売先や仕入先、地域の皆様との信頼を構築してきました。この信頼は、多くの先輩方による誠実な行動と日々のたゆまぬ努力によって作り上げた宝物です。これらを一層高め、次世代に伝えていくことは、日東工業グループに帰属する私たちの責務であると考えています。

■ コンプライアンスの浸透活動

日東工業グループの全役職員が共通の価値観をもち、コンプライアンスについて理解、実践していけるよう「日東工業グループ企業倫理綱領」を作成し、全役職員に配布しています。また、毎年「企業倫理職場会」を開催し、コンプライアンスについて話し合う場を設けるなど、個人レベルまで浸透させる活動を行っています。



■ ヘルプラインの設置

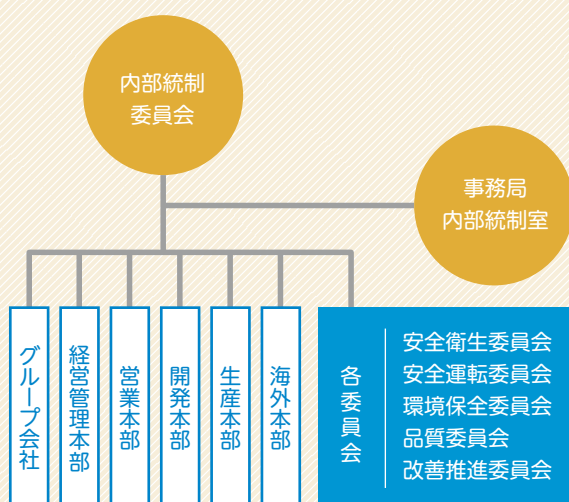
企業倫理綱領に反する行為を早期に発見し、解決するために、グループ全体の共通窓口として「ヘルプライン」を設置しています。相談したことにより不利益を被ることがないこと、また相談内容が外部に漏えいすることがないように徹底し、公正な調査のもと、問題の改善や再発防止策を策定しています。

■ 内部統制システムの構築

当社は、取締役会で決議した「内部統制システムの基本方針」に基づき、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」などを設置するとともに、各本部を通じてコンプライアンス遵守、業務の適正性・効率性、リスク管理、財務報告の信頼性を確保するための体制を整備・運用し、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

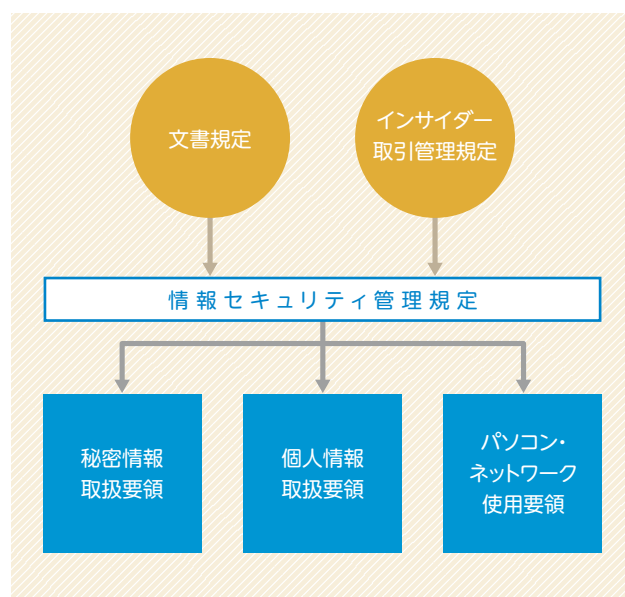


■ 情報セキュリティ管理

情報管理においても顧客や取引先の信頼に応えることは、何より大切なことです。

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。



社会貢献

日東工業は地域社会の発展に貢献することを重要な役割だと考え、全国の工場・事業所で様々な社会貢献活動に取り組んでいます。

■ 地域共生 ～地域社会とのコミュニケーション～

地元のお祭りやイベントへの協賛、ボランティア活動を通して、地域活性化のための積極的な協力・支援を行っています。

● 「花巻まつり」への参加

2014年9月12日～14日、岩手県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㈱の社員が神輿メンバーに混じり、会場を沸かせました。

このお祭りは、文禄2年(1593年)から始まった歴史ある祭りで、京都祇園囃子の音色の中、絢爛豪華な風流山車などが披露されます。2014年は114基の神輿が長さ約600メートルの会場を埋め尽くしました。今回で9回目の参加となりますが、地域に根ざした活動を通してコミュニケーション向上に努めています。



● スポーツ振興

「リビング×メ〜テレ マラソンパラダイス」への協賛

スポーツ振興を通して、社員や地域との交流の輪を広げたいという想いを込め、「リビング×メ〜テレ マラソンパラダイス(愛知県長久手市)」にスポンサーとして協賛を行っています。今年は全国各地から集まった約7,000人のランナーと日東工業グループの社員・家族が大勢参加し、体力向上や地域親睦を図りました。



● 地域の清掃活動への参加

2005年の国際博覧会 愛知万博を機に始まった「町の清掃活動(愛Nクリーン)」の参加を通して、地域住民とのコミュニケーションを図り、安全・快適なまち作りを推進しています。



■ 教育支援 ～豊かな社会の実現を目指して～

地域の学校と連携し、先生や児童、生徒へのものづくり・理科教育の支援活動を行い、次世代の人材育成に貢献しています。

● 一般社団法人 日本電機工業会 (JEMA) の理科教育支援への参加

次世代を担う科学技術人材育成のため、少しでも子供たちに科学・技術に興味・関心を持ってもらい、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」を提供しており、JEMAの一員として活動を支援させていただいています。

● 障がい者の自立支援

地域のハローワークや障がい者学校からのインターンシップ研修（就業体験）を導入しています。

障がいをもっている人達が、潜在能力を発揮して自立できる明るい社会の実現を支援しています。



● 工場見学

本社・名古屋工場では、地域への広報・社会貢献活動の一環として、愛知県長久手市内の小学校の工場見学を受け入れています。2014年は約400名の小学生が訪れ、「工場での仕事」や「働くことの大切さ」、「日東工業の環境活動」を身近に感じていただく機会になっています。



■ 環境保全 ～自然の豊かさを未来に受け継いでいくために～

自然との共生、CO₂をできるだけ排出しない低炭素社会の実現に向けて、地域一体となった環境活動を続けています。

● 「企業の森づくり活動」の取り組み

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、7回にわたり森林保全活動を実施しています。

定期的に活動することで、宮沢賢治が愛した花巻市の健全な森林と優れた景観の保全に寄与しています。



● 磐田市環境保全推進協議会主催の「植樹作業」への参加

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様々な地下水保全活動を実施しています。

この活動に賛同し、地下水を利用している磐田工場では、敷地地区の山林の間伐や山桜の植樹へ参加しています。



● みどり豊かな「公園工場」

周辺地域と調和した「公益のある企業でありたい」、環境を更に良くして「工場の外に出れば緑の多い広々とした風景を楽しめる良い生活環境をつくりたい」という創業者の精神の下、みどり豊かな自然を融合させた「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。





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。



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 27 年 11 月発行

発行部署／お問合わせ先

総務部 総務課

〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地
TEL (0561) 64-0112 FAX (0561) 62-1300

環境施設室 環境保全課

TEL (0561) 64-0168 FAX (0561) 64-0249

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

SP-620 5110.215SSSN
OM10ILC6