

日東工器 2014年環境報告書

NITTO KOHKI CO.,LTD.



Environmental Report 2014

地球環境への取り組みを通じて

社会的責任を果たし

持続可能な社会を追求します

発行目的と編集方針

日東工器株式会社の環境、社会への取り組みと現状を株主やお取引先をはじめとするステークホルダーの皆様にご理解いただき、皆様とのコミュニケーションを深めていくことを目的としています。社会貢献活動や環境負荷についての指標を中心に、正確で透明性の高い情報開示をモットーに編集を進めました。財務情報、企業情報について詳しくお知りになりたい方は、ウェブサイトをご覧ください。

対象期間

2013年4月～2014年3月

対象範囲

原則として、日東工器株式会社としています。また、参考としてグループ会社の栃木日東工器、白河日東工器、メドテックおよび海外グループ会社の環境負荷の状況報告を含んでいます。

発行時期

- 発行日：2014年5月12日
 - 次回発行：2015年5月予定
- 日東工器では2010年から環境報告書を発行しています。

ガイドライン（参考）

- 環境省
「環境報告ガイドライン（2012年版）」

お問い合わせ先

- 日東工器株式会社
環境推進部
- TEL：03-3755-1111
 - FAX：03-5700-7192

後発事象

2014年4月1日以降、発行日現在までの後発事象はございません。

<http://www.nitto-kohki.co.jp/>

免責事項

この報告書には、日東工器の過去と現在の事実だけでなく将来についての計画、予想および見通しの記述が含まれています。これらの記述は、現時点で入手した情報に基づく仮定ないし判断であり、諸条件の変化によって将来の事業活動の結果や事象が予測とは異なる可能性があります。

Contents

目次

編集にあたって	1
ごあいさつ	2
事業分野	3
内部統制／企業統治	5

Chapter1 環境への取り組み

Part 1	日東工器が目指す環境経営	7
Part 2	環境方針	7
	●理念	
	●環境マネジメント体制	
	●基本方針	
Part 3	環境マネジメントシステム・ISO14001認証	8
	●環境マネジメントシステムの構築・運用状況	
	●内部環境監査の実施	
	●第三者認証監査の実施	
Part 4	地球温暖化対策と実績	9
	●地球温暖化防止に向けた活動	
	●CO ₂ 排出量	
	●電力使用量	
Part 5	廃棄物の削減	10
	●廃棄物排出量	
	●紙類リサイクル量	
	●コピー用紙使用量	
Part 6	環境への影響について	11
	●マテリアルバランス	
Part 7	製品含有化学物質への取り組み	13
	●環境教育の実施	
	●環境に関する規制の遵守状況	
	●グリーン調達	
Part 8	生産部門の取り組み	14
	●栃木日東工器	
	●メドテック	
	●白河日東工器	
	●NITTO KOHKI INDUSTRY (THAILAND)	
	●海外生産子会社のCO ₂ 排出量と電力使用量	
	●国内生産子会社の改善発表会	
Part 9	製品開発	17
	●環境配慮設計	
	●設計の環境提案	
	●Eco Topics	
Part 10	オフィスの取り組み	19
	●本社	
	●大阪支店	
	●NITTO KOHKI U.S.A.	

Chapter2 社会への取り組み

Part 1	地域とともに	20
	●第13回エコフェスタワンダーランド	
	●日東工器（国内グループ会社／名古屋支店／大阪支店）	
	●栃木日東工器	
	●メドテック	
Part 2	顧客との関わり	23
	●営業部門の取り組み	
	●お得意先の対応	
Part 3	学生との関わり	24
	●インターンシップを開催	
	●会社説明会から入社まで	
	●「働く現場見学会」を開催	
Part 4	社員および家族との関わり	25
	●子ども参観日	
	●メンタルヘルス講習会	
	●決算説明会	
	●ライフプランセミナー	
	●出産・育児	

Message

ごあいさつ



日東工器株式会社 代表取締役社長

小武 尚之

環境問題への 取り組みを通して 永続的な発展を 目指します。

記録的な猛暑、集中豪雨、猛烈な台風発生などの異常気象や、PM2.5による大気汚染など近年、環境に関わる問題がさまざまな形で発生しており、21世紀初頭を生きる私たちにとって環境対応は避けては通れない課題です。

私たち日東工器は、2004年に環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001を取得しました。以降、環境方針の柱として環境配慮設計、グリーン調達などへの取り組みを加速し、さまざまな環境法規制に対応し、製品含有化学物質規制を遵守した多くの製品を提供してまいりました。

現在、日東工器グループでは最新の環境法規制に対応するため、IT管理体制を構築し製品含有化学物質データを管理運用していますが、より効率的に化学物質の調査と対応を行うため、仕入れ先の協力会社を含めて含有化学物質情報を共有する体制（サプライチェーン）構築を強化しています。あわせて、今まで以上に確実に迅速な対応を推進するため、JIS規格「製品含有化学物質管理－原則及び指針」に沿った形での製品含有化学物質管理システムの構築に新たに着手しました。

また生産活動においては、海外生産拠点のグリーン調達体制を強化、環境配慮と生産効率の向上を目指した新工場の建設、新規設備の導入、環境に有害な工程の見直しを図った設備の導入を行いました。

私たち日東工器グループは、環境マネジメントシステム活動と並行し、社会貢献活動を重視しており、企業の社会的責任を果たすべくコーポレートガバナンスの一層の強化を図り、責任ある企業として環境問題へ取り組み、事業の永続的な発展を目指してまいります。

社是

開発は企業の保険なり

社是にある「開発」には4つの意味が含まれています。

- ① 社会に貢献する製品開発
- ② 販売市場の開発
- ③ 人材開発
- ④ 組織管理体制の開発

これらの開発に全力を尽すことが、会社の経営体質を強化し会社の永続的な発展を保障する、すなわち「保険」であるということです。

社訓

- 創意を発揚し技術を蓄積しよう
- 鋭気を涵養し活力を蓄積しよう
- 誠意を尽くし信用を蓄積しよう

職場は社員の人格形成の場であり、すばらしい人生を送ってほしいという願いを込めた社訓で、社員の行動規範を示しています。「技術」とは職務上の技術と能力のことで、「活力」とはファイト盛んな心身の活動力です。また「信用」とは世間の信頼を得る力です。これら「技術」「活力」「信用」のバランスを保ちながら蓄積していくことで、社員が人間的に成長し、ひいては会社の発展につながります。

Line of Business

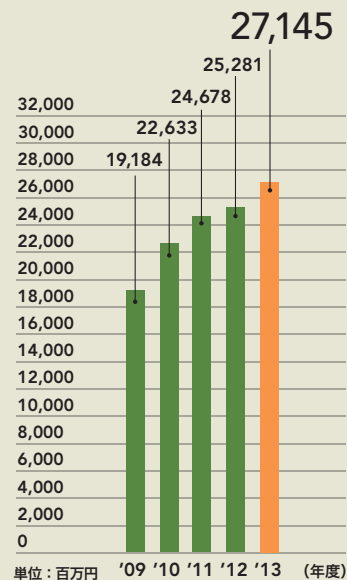
事業分野

作業の省人化・省力化を軸に 産業の未来を創造します。

日東工器は「開発は企業の保険なり」を社是に、独創的な技術による事業活動を展開してきました。モノづくりを追求するメーカーとして「時代のニーズに応じた製品開発」「信頼が高く、誠実な技術」を基本とし、半世紀以上にわたって事業を営んでいます。その事業は ①25,000種におよぶ迅速流体継手「カブラ」、②鋼材穴あけ加工機「アトラ」や溶接のスパッタ取り工具「ジェットタガネ」などの機械工具、電動ドライバ「デルボ」、③リニア駆動ポンプ・その他のポンプとその応用製品、④ドアクローザの建築機器、の4分野で構成されており、その卓越した性能・品質によりいずれも高い顧客満足度を得ています。社是にある「開発」とは技術・製品だけでなく、マーケティング（営業）、人材育成などのイノベーション（創造的な変革）を意味しています。日東工器は、開発の深耕を軸とした経営によって、今後とも一層の成長・発展を目指していきます。

経営指標（連結決算指標）

売上高（連結）



36.5%

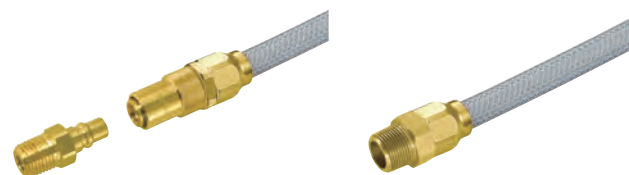
Couplings

迅速流体継手（カブラ事業部）

迅速流体継手「カブラ」はさまざまな流体の配管を、素早く確実に接続・分離できる製品です。

カブラ事業部は空気圧機器、油圧機器、水圧機器、半導体業界、宇宙産業、そして一般家庭用まであらゆるお客様のニーズに対応したカブラの開発を行っています。

2013年度に新製品として、金型カブラにブレードホース取り付け用（写真左）をシリーズに追加しました。またアクセサリシリーズとしてブレードホースアダプタ（写真右）も発売しました。ブレードホースにホースバンドが不要なので使用時にけがなどの危険性が少なく安全です。またナットでしっかりと取り付けられるため、漏れのリスクもなく環境に配慮した製品です。



38.9%

Machines & Tools

省力化機械工具（機工事業部）

機工事業部は、鋼材の穴あけ、研磨、剥離など、各種金属、木工、樹脂材料を加工する機械工具（空気圧工具、油圧工具、電動工具）および電動ドライバと関連商品を製品化しています。

2013年度の新製品として、鋼材の面取り加工を行う電動ベラー EMB-0307C（写真左）を開発しました。従来機と比べ約10%の効率アップと、グリップ径のスリム化で操作性を向上させた作業者に優しい環境配慮製品です。

バリカッター BC-005（写真右）は、金属にあけた穴の縁のバリを取る工具です。小型で強力、長寿命なエアモータを採用し、プッシュスタートスイッチ（穴に刃物を押し付けると自動的にスタートする）の採用など、作業性に優れた製品です。



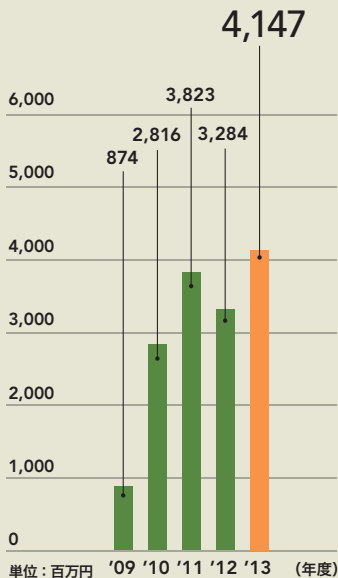
4事業部の%の数字は売り上げ構成比です。2013年度実績（2014年3月期）

会社概要

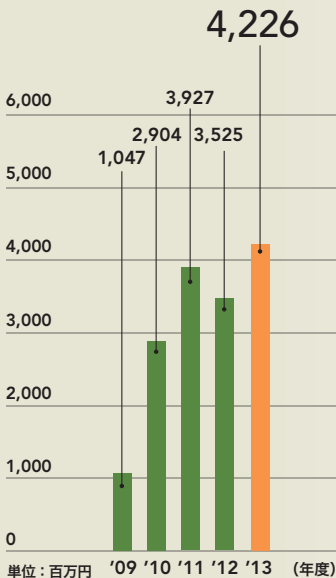
- 商号：日東工器株式会社
- 設立年月日：1956年10月22日
- 本社所在地：東京都大田区仲池上二丁目9番4号
- 資本金：18億5,032万円（東証一部上場：機械）
- 従業員数：単体 390人（連結 981人）
- ISO14001認証の取得年月：2004年5月

- 国内グループ会社：4社
栃木日東工器株式会社、白河日東工器株式会社、株式会社メドテック、メド一産業株式会社
- 海外グループ会社：10社
アメリカ、イギリス、ドイツ、タイ、オーストラリア、韓国、中国（2014年3月31日現在）

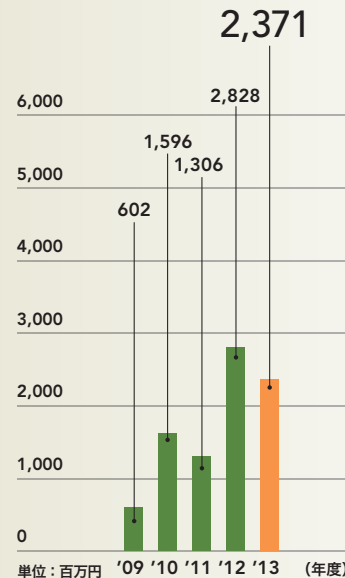
営業利益（連結）



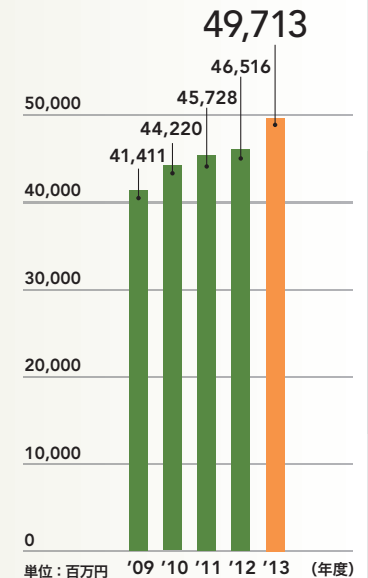
経常利益（連結）



当期純利益（連結）



総資産（連結）



16.7%

Pumps

リニア駆動ポンプとその応用製品（リニア事業部）

リニア駆動ポンプは小型で軽量、作動音や振動が少なく、低消費電力、長寿命などが特長で、日東工器が世界で初めて実用化した製品です。オイルレスのためクリーンな空気源が求められる医療機器に最適であるほか浄化槽、半導体チップマウンタ、印刷・製本などの産業機器（真空ポンプVP0940T〈写真左〉）などで活躍しています。

そのほかに圧電素子駆動の「ユニモルポンプ」、電磁ダイヤフラムやDC駆動など、各種真空ポンプ・コンプレッサをラインアップしています。

その用途は、医療・福祉・健康機器（ドクターメドマー DM-6000〈写真右〉）・環境関連機器など、さまざまな分野へと拡大しています。



7.9%

Door Closers

ドアクローザ（建築機器事業部）

ドアクローザ「オートヒンジ」は、電力などの動力源を必要とせず、ドアを支えて静かに・安全に・自動的に閉める、環境に配慮した製品です。

重量ドア用丁番型200シリーズ（写真左）は、枠・ドアなどへの加工が不要で、取り付け施工が簡単な直接取り付けタイプです。屋内用、屋外用をシリーズ化し、幅広いドアに使用していただけます。

引き戸クローザ（写真右）は、コンパクトな納まりで、軽く開き静かに閉まる、お客様に優しい設計となっており、病院、福祉施設などでの需要が拡大しています。

安全性・省エネの見地から、ドア周辺機器の重要性が高まっており、用途に合わせた製品の開発を進めています。



4事業部の%の数字は売り上げ構成比です。2013年度実績（2014年3月期）

全てのステークホルダーに誠意を尽くし、 信用を蓄積し続けます。

日東工器のコーポレートガバナンスの目的は、企業価値を高めていくためのものです。

その認識に立ち、適時適切な情報開示によって透明性を確保できるよう、

経営の監視が適正に機能するよう努めていきます。

取締役会および内部統制の役割

取締役会は、2014年3月現在8人の取締役で構成され、月1回の定例取締役会を開催しています。また必要に応じて臨時取締役会を開催し、経営上の迅速な意思決定と業務執行の監督を行う一方、監査役会を設置し取締役会の職務執行などを監督しています。

経営の透明性と客観性の観点から、取締役会では当社と利害関係のない社外取締役2人（8人中）、監査役会では過半数2人（3人中）の社外監査役が就任しています。

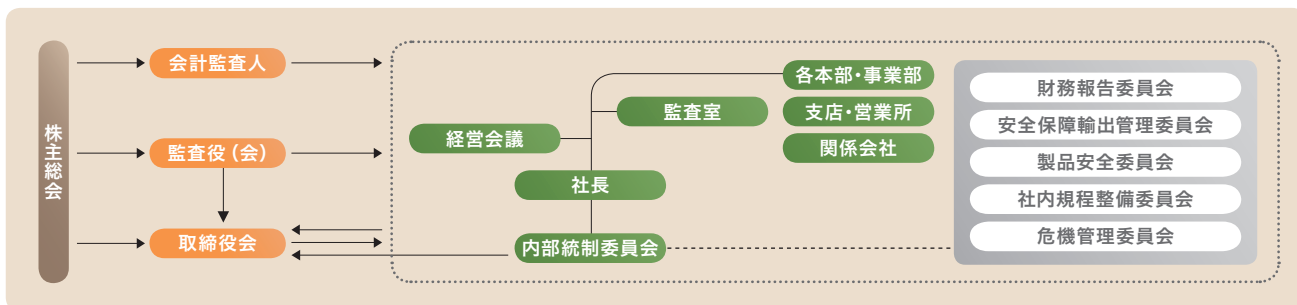
社長を委員長として設置された内部統制委員会は、財務報告、安全保障輸出管理、製品安全、社内規程整備、危機管理の5つの専門委員会で構成され、リスク管理、コンプライアンス

について豊富な経験と専門知識を有する委員による討議を経て、定期的に取締役会に報告しています。

さらに独立した内部監査部門として設置された監査室は、組織の統制活動、リスク分析と評価、情報伝達の正確性、業務改善の確認、法令遵守状況の確認を客観的な立場から監査しています。

2014年3月現在、環境に関する法規制の違反やステークホルダー（利害関係者）からの要求および苦情の報告はありません。今後も法令遵守に努めるとともに社会的責任を果たせるよう、リスク管理、コンプライアンス体制を整備していきます。

内部統制システム組織図



コンプライアンスの整備・運用状況

●コンプライアンスの取り組み

日東工器グループは企業理念に基づき、法令遵守はもとより、社内規程、企業倫理、社会規範に基づき良識をもって行動するための基本事項を定め、これを適切に運用することによりコンプライアンスの徹底と社会的信用の向上を図ります。

●コンプライアンス教育

2013年9～11月に全社員を対象に、「内部統制システムの概要」「安全保障輸出管理」「ハラスメント」など身近なテーマで知識研修会を実施し、社員のコンプライアンス意識を高めました。コンプライアンス教育は、毎年実施していきます。

●コンプライアンス相談窓口

組織や個人による法令違反や社内規程違反などのコンプライアンス違反が疑われるときは、上司や専門部署へ相談するのが基本です。違反の事実を正確かつ迅速に認識し、早期改善、解決を図ることが必要です。日東工器グループでは、相談者がさまざまな事情で相談や通報をためらうことを考慮し、「コンプライアンス相談窓口」を社外と社内それぞれにホットラインで設置しています。専任相談窓口により相談者のプライバシーが保護される仕組みが整っています。

反社会的勢力との関係排除

日東工器グループは、内部統制の基本方針に基づいて、反社会的勢力との「一切の関係排除」のための全社体制の整備を行い、所轄警察署や専門機関と連携し、反社会的勢力排除活動を積極的に推進しています。

「反社会的勢力に対する基本方針」

日東工器グループは、いかなる反社会的勢力とも関係を持たず、当社グループの取締役および全従業員は、反社会的勢力の利用、資金提供、協力、加担など一切の関わりを持たないことを宣言します。

「企業の社会的責任」に配慮した調達活動

日東工器グループは、日東工器ブランド製品の製造のための調達活動において、製品含有化学物質規制の遵守はもとより、反社会的行為などに関与しない社会的責任に配慮した調達活動を行っています。

「社会的責任に配慮した調達方針」

日東工器グループは、日東工器ブランド製品を構成する全ての原材料、部品、製品、副資材の調達において、関係する法令を遵守し、「人権」「倫理観」「社会的良識」を尊重し、社会的責任に配慮した調達活動を進めてまいります。

- ①日東工器グループは、本方針に反するサプライヤーからの調達を行いません。また方針に反していることが明らかになった場合は、排除に向けた取り組みを行います。
- ②日東工器グループは、サプライヤーに対し、本調査活動へのご理解および、調査にご協力いただくほか、責任ある資源・原材料の調達活動に取り組んでいただくよう要請していきます。

BCP（事業継続計画）の状況

危機管理委員会は、リスクマネジメント強化の一環として、総合的なBCPの構築・運用を目的として設置されました。海外治安、自然災害、経済変動リスクなどを総合的に評価しています。自然災害リスクは、地震、津波、水害、火災リスクなどを想定し、拠点ごとにリスク評価と訓練を行っています。また、インフルエンザ対策については、2009年に日東工器グループの対策マニュアルを作成し運用しています。現在、大地震を想定したBCPの構築と運用管理を進めています。

当初はインフルエンザなどのパンデミック対策マニュアルの作成や非常用備品の準備からスタート。その後、災害対策マニュアルの作成や非常用備品の充実を図るための活動を重ね、事業および社会におよぼす影響を最小限にする体制構築

を目指す活動を行っています。

2013年度は、東日本大震災での危機意識が薄れつつある状況に危機感を持ち、首都圏直下型地震による本社機能停止を想定した対策づくりに着手しました。BCPマニュアルをブラッシュアップし、備蓄品の見直しや追加補充、什器などの耐震補強を追加実施。また、既に導入済みの安否確認システムに、地震以外の重大な災害に発令される特別警報に対する配信機能を追加導入しました。また、東京都帰宅困難者対策条例（一斉帰宅の抑制など）に従って、対応できる体制づくりと、社員教育を実施しました。

日頃から準備を整え、非常事態に役に立つマニュアルを随時見直し、訓練を行い、精度の高いBCP運用に努めます。

危機管理

防災訓練

2013年11月に国内の社員を対象に安否確認訓練と、本社では大規模な防災訓練を消防署立会いのもと実施しました。自衛消防隊^{*}は、訓練の1ヵ月前から各班で打ち合わせやシミュレーションを重ねて万全の体制で臨みました。



消火器体験訓練

訓練は強い地震の発生後、社屋に火災が発生したとの想定で、社員は全員ヘルメットを着用しハンカチを口に当て、屋外駐車場へ避難しました。応急救護班によるけが人の担架での搬送・

応急手当、初期消火班は出火想定場所で消火栓による初期消火、通報連絡班は消防署への電話による訓練通報、避難誘導班および安全防護班はそれぞれ動作確認を実施しました。訓練後には、改善点を洗い出し、既存のマニュアルのブラッシュアップを図りました。

^{*}自衛消防隊は5班（通報連絡班、初期消火班、避難誘導班、安全防護班、応急救護班）で構成

救命講習を開催

いざという時のために、毎年「救命講習」を開催しています。3回目となる2013年度は「普通救命講習」（受講22人）に加え、過去に普通救命講習を受講した応急救護班を中心に15人が「上級救命講習」を受講しました。「上級救命講習」では、乳幼児の心肺蘇生やAED訓練なども行いました。こうした取り組みで、自衛消防隊員や社員のレベル向上を図り、有事に備えています。

Chapter 1 環境への取り組み

Part

1

環境と人に配慮した、持続可能な経営を目指します。

日東工器が目指す環境経営

グリーン調達（含有化学物質規制対応）を基本として、環境に配慮した省力化・省エネルギー製品の開発、さらに生産効率化と省エネルギー生産、廃棄物の削減、営業活動、製品輸送、サービス対応活動など全ての業務活動に

おけるCO₂排出量の削減を推進していきます。私たちの目指す環境経営は、「製品づくりからお客様が使用し、満足いただけるまで」一貫した環境配慮と省エネルギーを図り、推進することと考えています。

Part

2

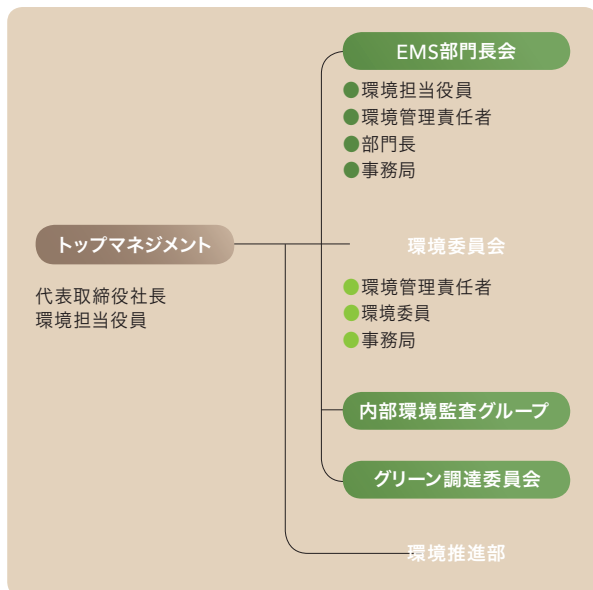
環境方針に則り経営の一環として地球環境への負荷軽減に取り組めます。

環境方針

理念

日東工器株式会社は、産業界の省力化と作業環境の改善を不変のテーマとし、独創技術による高品質・高機能・高信頼性の製品づくりに邁進してきました。製品を通じての地球環境への取り組みばかりでなく、事業活動を通じての地球環境への負荷軽減も当社の果たすべき重要課題であると認識し、全ての面で社会的責任を果たします。

環境マネジメント体制



基本方針

1

日東工器株式会社は、迅速流体継手「カプラ」、機械工具（空圧機器／油圧機器／電動機器）、空気圧縮機・ポンプおよびそれらの応用製品、建築機器（ドアクローザ）などを提供する事業を通じ、製品設計から販売までの全ての業務において環境保全に努めます。

2

環境配慮の製品設計、グリーン調達・購入、省資源・省エネルギー、リサイクルの促進、廃棄物の削減などに取り組み、環境汚染の予防に努めます。

3

環境関連の法規制、および当社が合意した協定事項を遵守します。

4

環境目的・目標を設定し、運用し、定期的に内部監査・マネジメントレビューを行い、環境マネジメントシステムを継続的に改善します。

5

この方針は文書化し、全従業員に周知徹底するとともに、社外からの求めに応じて公開します。

環境マネジメントシステム・ISO14001認証

日東工器は、地球環境への負荷軽減を当然果たすべき社会的責任と認識し、重要な経営課題として位置づけています。「環境方針」を制定し、環境マネジメント体制を推進し、全ての業務で環境負荷軽減に努めています。

環境マネジメントシステム（EMS）の構築・運用状況

① EMS部門長会議の開催

定例EMS部門長会議を3月初旬に開催し、次期のEMS組織と役割、第三者認証審査などの年間計画、内部環境監査結果の伝達などを行います。

② 環境委員会の開催

毎月各部門の環境実績報告により、目的・目標に対する実施・進捗状況を確認します。また、EMSの維持管理と各部門への伝達などを行います。

③ 内部環境監査の実施

年に2回、内部環境監査員による各部門の監査を実施します。内部監査に先立ち、内部環境監査員会議を実施し、第三者認証審査結果と前回の内部環境監査結果の伝達などを行います。

④ 第三者認証審査

年に1回、第三者審査機関による各部門の審査を行います。審査で報告された事項は、システム改善として実施します。また3年毎に更新審査を行います。

⑤ マネジメントレビューの実施

環境管理責任者は必要な情報を収集し、「環境マネジメントレビュー報告書」を作成してトップマネジメントに報告します。この報告書に基づき、トップマネジメントは年1回、4月に定期レビューを行います。

⑥ グリーン調達委員会

毎月各事業部、生産拠点の報告により製品含有化学物質管理活動の改善、進捗を図ります。また環境関連情報の伝達などを行います。

内部環境監査の実施

内部環境監査は年2回、上期と下期に定期的に計画し実施しています。2013年度の内部監査員は24人、そのうち主任内部監査員は8人、他に内部監査員候補の2人で9つの監査チームを構成しています。被監査部門は14部門、加えてトップマネジメント・環境管理責任者の合計16部門が監査対象となります。

監査チームは、主任内部監査員が監査を主導し実施します。主任内部監査員は数年の内部監査員経験を踏まえ任命され、監査の実施と併せ内部監査員の育成も行います。内部監査員は、主任内部監査員を補佐し監査を実施します。内部監査員候補は、内部監査に参加することで監査経験を重ねて力量を確保します。

監査に先立ち、各監査チームは内部監査員会議により提示された監査方針に基づいた監査計画を立案し、被監査部門の監査を実施します。監査は「改善指摘」「改善の機会」「ストロングポイント」と不備な面と良い面の両面から活動を監査して、判定します。「改善指摘」がある場合、被監査部門は是正処置を行います。監査チームは是正処置を確認してフォローアップ報告書を発行します。特に「改善指摘」が無い場合は、監査報告書を発行して監査は終了します。

EMS事務局は全ての監査の完了後、結果を総括し実施状況報告書にてトップマネジメントに報告します。

第三者認証審査の実施

2013年11月に3日間 JQA（日本品質保証機構）の定期審査を受けました。今回の定期審査は、トップマネジメント・環境管理責任者を含め6部門が対象でした。

審査結果を総括すると、改善指摘事項は発見されず、マネジメントシステムについてシステムが維持されていると判断されました。

「全社目標は改善活動が進められ、前年度の全ての目標は達成されており、今年度の目標も実績値と問題点を取り込んで設定され、確実にPDCAサイクルが回っている。各部門は部門独自に3項目以上の目標を設定して改善活動が進められているが、実施計画書の策定においてPDCAが回りづらいものが見られる」と評価されました。

Part

4

省エネ・省資源に努めCO₂の排出を削減していきます。

地球温暖化対策と実績

日東工器は、環境方針に則って目標を定め、地球温暖化防止のため省エネ・省資源への取り組みを推進しています。

地球温暖化防止に向けた活動

日東工器がこれまでに実施してきた環境対応として、環境に配慮した製品の開発、空調温度の管理と設備の高効率化、LED照明、電力のピークカット、ハイブリッド車の導入とエコドライブの励行、コピー用紙などの紙資源をできるだけ使わないシステムの構築、コピー用紙の削減、資源のリサイクルなど、さまざまな取り組みを続けています。

一つ一つの効果は大きくないかもしれませんが、それらを積み重ね少しでも環境に貢献できるよう、環境マネジメントシステム（ISO14001）の方針に基づき、各部門それぞれが自分たちでできる活動は何かを考え、目標を立て、活動をしています。例えば、日々の営業活動に使用している自動車は、2006年からハイブリッド車への切り替えを進めており、2014年度までに合計35台を切り替えました。これは、トラックやバンなどを除くと、車両の30%以上になります。

このページでは日々の企業活動の中で実施している主な活動の実績を報告します。

CO₂排出量

2013年度の日東工器のCO₂排出量の実績は、918.3tとなり、2012年度の排出量890.3tに比べて28t増加してしまいました。2014年度は少しでも削減できるよう、努力していきます。日東工器のCO₂排出量の割合は、電力によるものが約70%、自動車用の燃料が約20%と、この2つで約90%を占めています。

なお、CO₂以外の温室効果ガスについては、排出量が微少なため、報告事項からは割愛しています。（図1参照）

電力使用量

2013年度の日東工器の電力使用量は、1,826kWhと2012年度の電力使用量に比べて51kWh削減しました。待機電力の削減、暖房・冷房の空調管理によるウォームビズ・クールビズの実施、照明のLED化、最大電力の監視など、EMS活動とリンクして省エネルギー活動を実施した成果によるものです。

今後も東日本大震災後の2011年度をベースに削減を図っていきます。（図2参照）

図1 CO₂排出量の推移（日東工器）

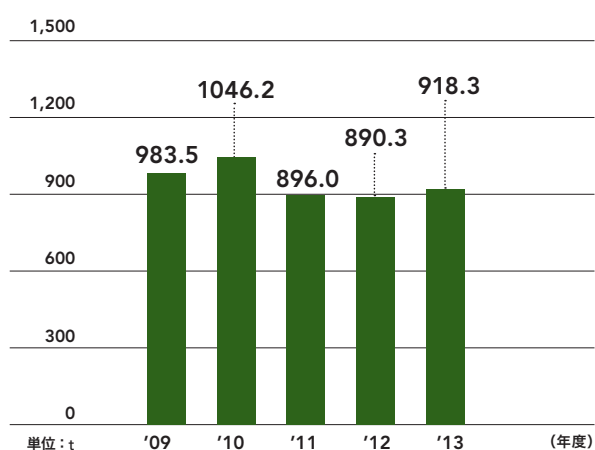
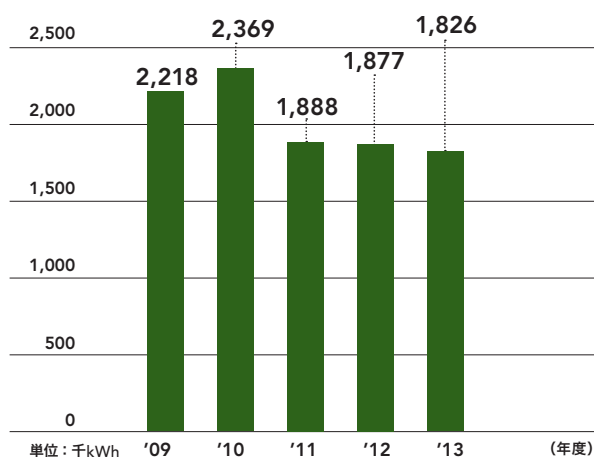


図2 電力使用量の推移（日東工器）



Part 5

資源を最大限有効活用し地球とユーザーに貢献します。

廃棄物の削減

資源を最大限有効活用することは、メーカーとして最も大切な精神の一つです。

日東工器は、リデュース、リユース、リサイクルの推進を通して、コスト削減と環境保全を両立し、地球環境とユーザーに配慮したモノづくりを推進してまいります。

廃棄物排出量

2013年度の廃棄物排出量は20.3tで、2012年度に比べて8.1t増加しました。これは、廃棄物の管理方法を改めて見直し、それに合わせて分類方法を変更した影響です。従来有価物として廃棄物排出量より除外していた不用品も含め、廃棄物業者と打ち合わせ、有価物、事業系一般廃棄物、産業廃棄物の区分を改めました。有価物は材質や形状などから14種類に分類し、できるだけ後工程に負荷をかけず再利用できるよう、見直しを図りました。また、オフィスから出るゴミも分類を見直しています。

日東工器は資源を最大限有効活用するため、リデュース、リユース、リサイクルの3Rを推進し、ゴミ「ゼロ」を目指して活動しています。(図3参照)

紙類リサイクル量

2013年度の紙類リサイクル量は29.4tで、2012年度に比べて1.4t増加しました。従来はゴミとして処分していた小さなメモ用紙なども、リサイクルできるように5種類に分類しています。新たな分類については、ゴミ箱への表示や、教育を行うことで、成果が上がっています。

リサイクルの割合が増加し紙の無駄使いが減少したことで、紙の使用量自体も減少し、リサイクル量は一定水準で推移しています。

今後もこの水準を維持し、分別を徹底し、リサイクルを行っていきます。(図4参照)

コピー用紙使用量

2013年度コピー用紙使用量は6.2tで、2012年度に比べて0.3tと若干増加しました。原因は、売上、受注増加に伴い増加したコピー用紙の使用量と比べ、さまざまな対策による削減量が下回ったためです。使用量は増えましたが、仕事量の増加に比べ、コピー用紙の増加の比率は下回っていますので、効率的に使用していると判断しています。

コピー用紙の削減対策として、使用済みコピー用紙の裏面使用、両面コピー、1ページに複数ページを印刷するNアップ印刷や、会議資料は重要なページのみをコピーするなど、継続して実施しています。また、資料の電子化の一つとして、2013年度はiPadなどのタブレット端末を支給し、紙による会議資料を無くす取り組みも開始しました(P19 オフィスの取り組み 本社参照)。

今後も各種資料の電子化などを図り、無駄を減らしていきます。(図5参照)

図3 廃棄物排出量の推移 (日東工器)

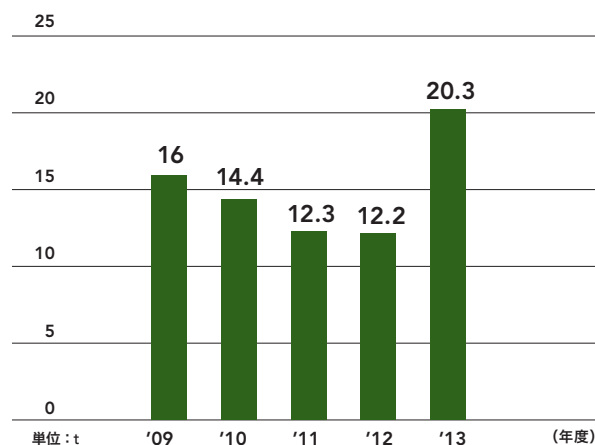


図4 紙類リサイクル量の推移 (日東工器)

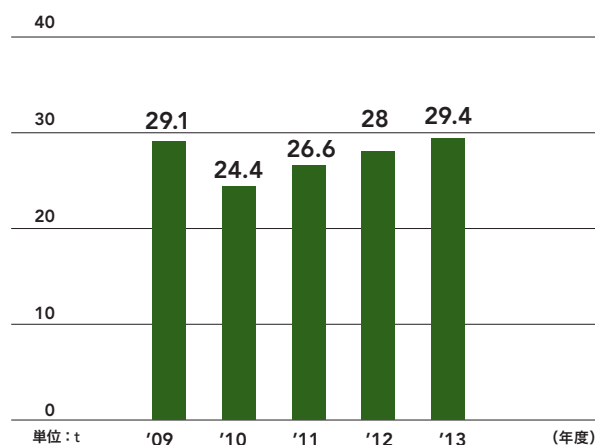
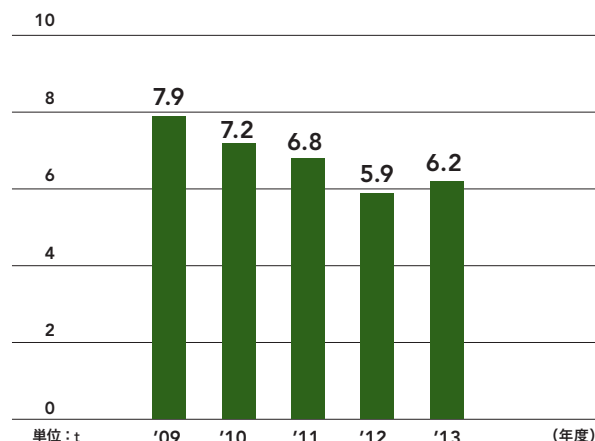


図5 コピー用紙使用量の推移 (日東工器)



環境負荷の低減を目指し、環境への影響の「見える化」を、継続的に取り組んでいきます。

環境への影響について

日東工器の国内拠点において、2012年度に投入したエネルギー量・水資源量・原材料その他購入品の量と、排出した環境負荷量・廃棄物量・リサイクル量および製品として出荷した量は以下のとおりです。

日東工器の国内拠点



日東工器株式会社



栃木日東工器株式会社



白河日東工器株式会社



株式会社メドテック

INPUT



購入電力 1825.8千kWh

ガソリン 82.1kℓ



鉄 79.8t

ステンレス 0.7t

アルミ 2.7t

その他金属 0.0t

ダンボール 0.0t

紙 0.6t

OA用紙 9.7t

化学薬品 0.0t



上水 3.3千m³

雨水 2.7千m³



購入電力 2984.2千kWh

ガソリン 1.9kℓ

灯油 174.8kℓ

LPガス 1.0千m³



鉄 614.1t

ステンレス 99.7t

アルミ 62.9t

その他金属 0.7t

ダンボール 64.3t

紙 4.0t

OA用紙 1.4t

化学薬品 0.0t



上水 2.3千m³



購入電力 1348.9千kWh

ガソリン 0.6kℓ

灯油 0.8kℓ

LPガス 0.0千m³



鉄 364.7t

ステンレス 12.8t

アルミ 22.2t

その他金属 3.7t

ダンボール 33.6t

紙 3.2t

OA用紙 2.6t

化学薬品 0.0t



上水 2.8千m³



購入電力 1451.2千kWh

ガソリン 0.8kℓ

灯油 33.9kℓ

LPガス 0.8千m³

都市ガス 9.0千m³



鉄 294.5t

ステンレス 0.9t

アルミ 16.2t

その他金属 0.5t

ダンボール 22.2t

紙 5.2t

OA用紙 0.9t

化学薬品 0.0t



上水 1.5千m³



エネルギー

原材料

水



製品

二酸化炭素

リサイクル

廃棄物

排水

PRTR法
対象化学物質

OUTPUT

軽油 3.7kℓ

銅 0.7t
プラスチック 2.7t
複合材料 44.4t

軽油 1.1kℓ
重油 0.0kℓ

銅 443.4t
プラスチック 53.7t
複合材料 89.6t

軽油 0.0kℓ
重油 32.5kℓ

銅 6.7t
プラスチック 14.9t
複合材料 243.2t

軽油 23.7kℓ
重油 0.0kℓ

銅 5.7t
プラスチック 18.7t
複合材料 149.5t

製品 6098.5t

二酸化炭素 918.3t

紙類 29.4t
金属 12.0t

廃出量 25.5t
廃油 0.0kℓ

排水量 6.0km³

製品 2095.1t

二酸化炭素 1634.0t

化学物質 0.0t
金属 442.3t
紙類 18.8t
プラスチック類 4.3t

廃出量 10.4t
廃油 42.2kℓ

排水量 2.3km³

製品 1444.0t

二酸化炭素 627.4t

化学物質 0.0t
金属 144.8t
紙類 17.5t
プラスチック類 1.7t

廃出量 7.7t
廃油 16.0kℓ

排水量 2.8km³

製品 493.5t

二酸化炭素 828.3t

化学物質 0.0t
金属 170.2t
紙類 8.9t
プラスチック類 1.3t

廃出量 24.8t
廃油 31.3kℓ

排水量 1.5km³

塩化メチレン 0.3t

※P15 生産部門の対応 メドテック参照

Part
7

環境と人に優しい安全性を追求しています。

製品含有化学物質への取り組み

製造メーカーとして、環境と人に優しい、安全な製品をお客様に届けることが重要です。

日東工器では、社員への教育や環境に関する規制遵守、グリーン調達、製品含有化学物質の調査などを通して、より安全な製品を生産できる仕組みを構築しています。

環境教育の実施

2013年度は日東工器とグループ各社を対象に、追加や改訂が進むRoHS指令、REACH規則の変更点、グリーン調達基準など、知識の定着を図るための教育、およびJAMP^{※1}の



韓国生産子会社説明会

AIS^{※2}など化学物質データの調査・管理に必要なシステムの操作研修などを実施しました。

また、海外生産子会社とその仕入れ先に、日東工器の化学物質管理基準「グリーン調達基準」を一層浸透させるため、日本語、英語に加え、新たに韓国語、タイ語の基準書を作成しました。これに合わせ、韓国およびタイの海外生産子会社へ改めて、方針・展開方法・具体的作業などを説明し、仕入れ先への「グリーン調達基準」の浸透と、協力体制の構築推進のための教育を行いました。今後も海外生産子会社の化学物質管理の体制強化に努めていきます。

※1 JAMP (アーティクルマネジメント推進協議会)：化学物質情報伝達の仕組みを業界横断でつくり、普及させることを目的に発足した組織

※2 AIS (アーティクルインフォメーションシート)：JAMPが推奨する製品含有化学物質情報を伝達するための基本的な情報伝達シート

環境に関する規制の遵守状況

2013年度も、環境に関する法令違反・指導、苦情や要求などはありませんでした。ただし、化学物質についてRoHS指令適合品として販売を行った一部の製品に、制限値を上回る化学物質の含有が確認され、出荷製品に関する情報開示、および対象となる製品の処置を遅滞なく行いました。また、製造工程で使用する鉛が残留し、日東工器グ

リーン調達基準の制限値を超える部品がありました。これらに関しホームページで公開し、EU域などに輸出する場合の注意を呼び掛けています。

これからも環境法令に基づく定期的な監視と対応、地球環境の負荷に影響する設備の維持管理などに努めていきます。

グリーン調達

年々厳しさが増す国内外の環境法規制に対応するため、定期的に担当者向けの勉強会を実施しています。2013年度は環境部門の担当者を講師に、最新のグリーン調達基準改訂、製品含有化学物質管理システム (CMS)、紛争鉱物対応の3項目について教育を実施しました。

また最新のEU環境法規制 (REACH規則) における規制物質の、材料や納入部品への含有調査、また含有している場合の代替品対応検討を、仕入れ先に依頼しました。調査は全ての部品にわたり実施したことから、取引量の多い仕入れ先には多大な協力をいただきました。

国内はもちろんですが、海外の仕入れ先にも対応をお願いしています。必要に応じて直接訪問し、日東工器グループの考え方を説明し、理解を深めてもらい、協力をお願いしています。現在は部品に含まれる規制物質の情報の整理と規制への対応を進めています。



海外仕入れ先に説明

生産部門の取り組み

製造メーカーである日東工器にとって、生産現場での環境の取り組みは非常に重要です。

多岐にわたる製品を生み出すそれぞれの生産拠点でどのような取り組みが行われているのか、国内外の主要な生産拠点を例にとって説明します。

栃木日東工器



新設された移動ラック

2013年度は中期営繕計画の仕上げの年となり、工場全体が大きく変化しました。

商品倉庫の新築に合わせ、移動ラックを新設することで効率的な商品収納が可能となり、従来の固定ラックと合計して約1,300パレットの商品保管を実現しました。これにより従来分散保管していた商品が集約可能となり、入出庫の効率化を図ることができました。

また、カブラ部品専用の倉庫を新築し、今まで工場敷地内に分散保管していた部品を組立棟中心に管理し始めました。その結果、組立棟内部も効率の良い作業区分が可能となり、作業性・生産性ともに向上しました。また、倉庫内では検査仕掛品を一括で一時保管できるので、検査工数の低減となりました。

また、第7工場の新築に伴い、従来分散保管していたリニア部品を第1工場へ集約保管しました。その一環として工場全体のレイアウトを見直し、各部門の施設がそれぞれ一つのエリアに集約されたため、総合的に生産効率の向上が図れました。

その結果、工場全体として、機能的な作業環境が整いました。生産増加により蓄積していた積年の問題点を一掃し、栃木日東工器は変革された工場として、新体制がスタートしました。

栃木日東工器株式会社

- 事業内容：迅速流体継手（カブラ）、リニア駆動ポンプの製造
- 従業員数：154人
- ISO14001認証の取得年月：2001年11月

Topics

第7工場の環境配慮

新たに建築された第7工場は、一部2階建て総延べ床面積約3,800m²で、1階は200トラックが入るほどの広さがあります。真鍮材加工ラインおよびステンレス材・鉄材加工ラインを集約した切削加工工場として使用しています。

建屋は屋根・壁の断熱と、天井空間を設け、冷・暖房の効率向上を図りました。空調熱源はクリーンエネルギーである電気設備を採用し、化石燃料の使用低減に配慮しました。

空調室外機は2階部分の屋上に設置し、室外機による近隣への騒音を配慮、同様に変電所も屋上に設置し、緑地の増加を実施しました。

生産面では材料自動倉庫の新設により、最長4mの棒材入出庫が容易となり、在庫管理も同時に行えます。合わせて新設した2基のクレーンで材料を各加工ラインに供給することで、従来のフォークリフトによる搬送や人力による材料の持ち運び作業を軽減しました。

真鍮材加工ラインには切屑自動回収および切削油自動給油システムを採用。回収した切屑は油と分離後、新設した切屑圧縮装置で容積を減らすことで、保管コンテナを小型化できました。この結果、切屑保管スペースが削減され、また搬送作業もハンドリフトで可能となり、この作業はフォークリフトが不要となりました。一方、分離した油は精密フィルターでろ過後、全て自動給油で再利用します。

工場内には油煙を回収する装置も新設して、社員の労働環境にも配慮しています。ISO14001審査でも、総合的に「環境に配慮した工場」として評価され、第7工場は順調に稼働しています。



栃木日東工器 第7工場

メドテック

生産性向上・環境負荷低減を重視した、更新設備の導入を行っています。

設備の更新プロセスは、従来設備の不具合・問題点の洗い出しと分析→対策案の整理→生産性向上の具体的なシミュレーション→複数候補との繰り返し打ち合わせ→最適な設備を選定→導入となります。

新たに導入したCNC複合旋盤は、加工時間を従来設備より約20%短縮、消費電力量も約5%削減（約3,000 kWh/年間）でき、生産性向上と消費電力量削減に寄与しています。附属設備の加工部品保管装置にも工夫を凝らし、打痕対策として加工完了品をパレットに収めるタイプとしました。加工完了品の打痕による修正『ゼロ』を実現し、修正ロス削減にも貢献しています。また、この設備では複数の加工部品を製造しますが、パレットを共通化することで段取りロス削減も合わせて行いました。



株式会社メドテック

- 事業内容：空気・油圧・電動式の各種省力化機械ツールの製造
- 従業員数：89人
- ISO14001認証の取得年月：2010年3月

Topics

洗浄機の設備更新

2013年7月に有害性溶剤の生産工程より全廃を目的として、部品を洗浄する洗浄機の設備更新を行い、洗浄液を塩化メチレンから炭化水素系に変更しました。

従来の洗浄機で使用していた塩化メチレン（第二種有機溶剤）は人への毒性、環境負荷への懸念があり「PRTR制度（化学物質排出移動量届出制度）」で排出量、移動量の届出義務がある物質です。洗浄性のテストを繰り返し、有害な塩化メチレンの使用を全廃しました。

洗浄作業も見直しを行い、従来は別々だった洗浄機の投入口と搬出口を1カ所にまとめ作業の効率化を図り、洗浄作業と並行して他の作業も同時に行えるようになりました。また洗浄部品をトレーに載せて、トレーごと洗浄作業を行えるように工夫し、トレーのまま組立課に部品を供給できるように改善を行いました。



洗浄機
（投入口と搬出口）

白河日東工器

C-TPM活動（小集団生産改善プログラム）は、事業計画を達成するツールとして2003年から導入しています。2005年には日本で初めて、C-TPM活動からTPMチャレンジ賞を受賞しました。活動開始から10年が経過し、さまざまなロス低減・改善活動も定着しています。



白河日東工器株式会社

- 事業内容：電動ドライバ、建築機器（ドアクローザ）の製造
- 従業員数：109人
- ISO14001認証の取得年月：2011年2月

節電プロジェクト

夏場の4ヵ月間「節電プロジェクト」を実施し、徹底した節電を実施しました。

●ピーク電力カット：

電力使用量を時間帯で平準化し、ピーク電力を抑える設備稼働を運用。デマンド監視装置の予測値から空調稼働エリアを制限。

●節電：

工場エア配管の漏れ改修。外灯点灯時間の変更。遮光フィルム貼付。温水ボイラー停止。その他6項目の改善。

●成果：社員の節電意識の向上。

●効果金額：215万円/年

水溶性切削油の廃油削減

廃油削減を目的に、浮遊油回収機、遠心分離機、エマルジョンブレーカなどを検討しましたが、それぞれ性能、費用、後処理などに課題がありました。今回実施した対策は、従来はタンク清掃時に廃棄していた切削油を、専門業者でろ過することで切削油として再利用可能となり、廃油を削減することができました。

●成果：年間ドラム缶20本の廃油削減。

NITTO KOHKI INDUSTRY(THAILAND)

NITTO KOHKI INDUSTRY (THAILAND)は、リニア製品を生産していたNITTO KOHKI (THAILAND)とカプラ製品を生産していたNITTO KOHKI COUPLING (THAILAND)が2013年4月に統合した新会社です。タイでは2011年に大洪水が発生し、工場も甚大な被害を受けました。新会社は、従来は別の場所にあった平屋建ての工場を統合。将来の洪水リスクを回避するために、1階部分の床を2mかさ上げして2階建ての新工場としました。

環境面では工場建屋を1カ所に集約することにより、エネルギーの共有、人や物の移動距離の短縮など生産効率が向上し、資源の有効活用ができるようになりました。また新工場では、環境に配慮した空調システムを採用しました。2階の組立作業エリアは、一年中エアコンにより室温を一定温度にコントロールすることが必要です。このエアコンの排気を、電気室とコンプレッサ室の発熱機器の冷却に再利用し、総エネルギー効率を高めています。また倉庫では、屋根の一部に透明プラスチックを採用することで太陽光を採光して、昼間は照明がなくても作業が行える建屋構造としています。

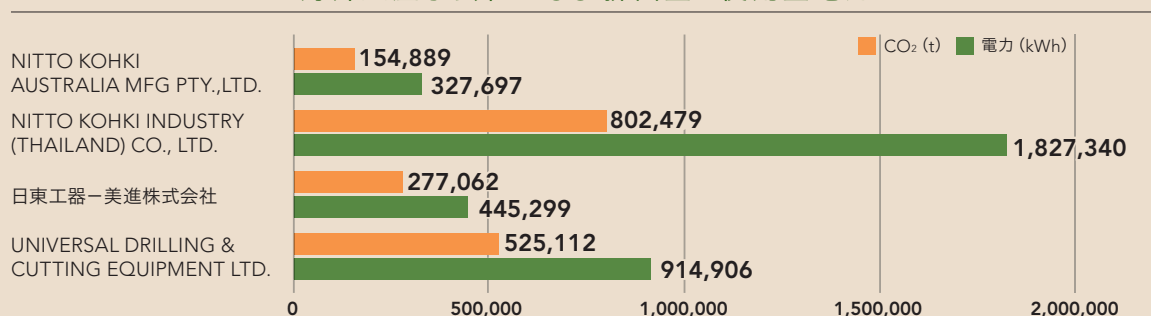


NKITの新工場

NITTO KOHKI INDUSTRY (THAILAND) CO., LTD.

- 事業内容：リニアコンプレッサならびに迅速流体継手（カプラ）の製造
- 従業員数：174人
- ISO14001認証の取得年月：2009年8月

海外生産子会社のCO₂排出量と使用量電力



国内生産子会社の改善発表会

国内生産子会社では、生産性・品質の向上、環境への配慮などを推進するため、小集団改善活動を行っています。小集団改善活動には長年取り組んでおり、生産性・品質の向上に大きな成果をあげています。2011年度からは情報共有を図るため、国内生産子会社の優秀チームを本社に招き成果発表会を行っています。

2013年度は、①改善の積み重ねで、出荷業務のさらなる効率化を達成（栃木日東工器）②特殊な機械加工の精度・効率の向上（白河日東工器）③難しい部品加工の自動運転化（メドテック）と、生産部門におけるさまざまな改善活動の成果が発表されました。

現場での日々の改善活動の積み重ねにより、日東工器グループの生産性・品質・環境への配慮は着実に進歩しています。



改善発表会

独自の技術と設計で皆様の環境保全に貢献します。

製品開発

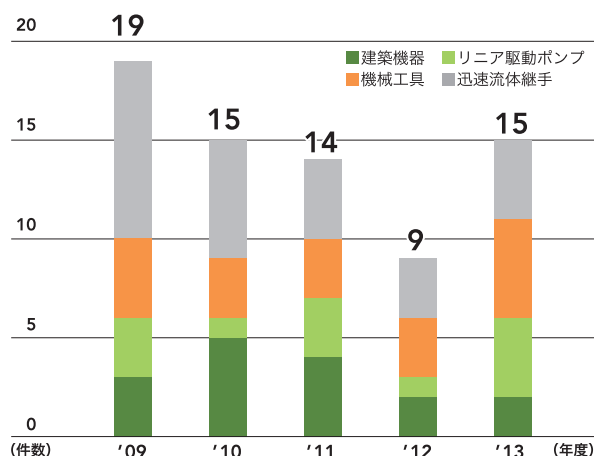
「開発は企業の保険なり」を社是とする日東工器は、研究・開発面でも積極的に環境に貢献したいと考えています。環境に配慮した設計としてDfE (Design for Environment) 評価のクリアはもちろん、独自の技術開発でさまざまな環境保全の取り組みを支えています。

環境配慮設計

日東工器は新製品・改良製品の設計において、DfE (環境配慮設計) を取り入れています。DfEとは、生産段階から廃棄時までを通して、各段階で環境に配慮した設計になっているか評価する設計です。2013年度は、より高いレベルでの環境配慮設計を実現するために、これまでは全事業部共通だった基準を、それぞれの製品に合った基準へと見直しを行いました。

2004年度からDfEを導入し、2013年度までの10年間で累計150件の環境配慮製品を開発完了しました。

環境配慮設計 開発件数



設計の環境提案

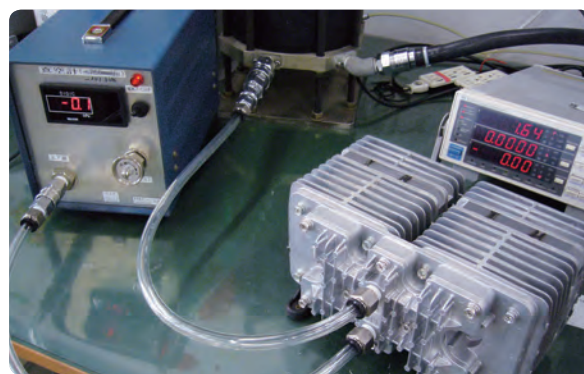
リニア駆動ポンプ

空気圧は産業機器、医療機器、検査機器、化学機器など、さまざまな業界で使われています。全ての業界で環境配慮に対する要求が厳しくなっているため、それらの要求に対応したポンプを取り揃えています。

例えば、産業機器で用いる真空ポンプは時間短縮のため、高流量が要求されます。

従来、高流量を必要とするお客様は、リニア駆動フリーピストン方式の真空ポンプ (VP0940) 2台を並列配管して使用していましたが、配管の手間と配管の圧力損失による流量減少が課題でした。VP0940Tは、VP0940 2台を、一体化した製品です。配管が不要になりコンパクトになったことで機器への取り付けが容易になりました。また、ピストンの振動系バランスなどを見直し、流量アップと省電力を

実現しました。さらにツインピストンの水平対向的な往復運動により、振動と作動音も低減しています。



性能測定の様子

カプラ

近年、環境意識の高まりもあり、産業界では環境配慮製品が増えています。カプラもお客様の要求に応えるため「環境配慮製品」を提案しています。

一例として、両バルブ付カプラにおける液だれ低減バルブ構造の採用があります。またホームページ上で、「フルブローカプラを採用した場合のエア配管の圧力損失低減による工場配管の省エネ効果」を比較提案するなど、積極的に環境改善を提案しています。



ボールバルブ付 TSPカプラ

セミコンカブラ SCAL型大口径

型式 SCAL-12S-FL

好評のセミコンカブラシリーズ「SCAL型」に大口径サイズを追加しました。セミコンカブラSCAL型は半導体設備に使用される高純度薬品用カブラです。本体材質には耐薬品性の高い四フッ化エチレン樹脂 (PTFE) を採用し、接続は押し込むだけのワンタッチ構造です。また本製品の特長として、ソケットとプラグを分離した際に閉じる自動開閉バルブに、独自の液だれ低減構造を取り入れました。その結果、脱着の際の液だれ量が従来品に比べ減少するため、環境影響が最小限に抑えられます。通常のカブラは大口径になるに従い外部への液だれ量が増加しますが、SCAL型大口径では液だれを大幅に抑えることができます。

特長

本体材質に耐薬品性の高い
四フッ化エチレン樹脂 (PTFE) を採用

独自の液だれ
低減構造

押し込むだけの
ワンタッチ構造



アトラエース コードレスタイプ

型式 CLA-2200

アトラは、電磁石で本体を鋼材に固定し、本体上の電動ドリルで安全かつ簡単に穴あけを行う機械です。本製品は小型・軽量、かつバッテリーで駆動することで、橋梁や鉄塔など作業性の悪い場所や電源のない場所でも穴あけ作業を可能としました。

製品を小型化することで製造材料使用量を低減、軽量のため輸送時の燃料消費量を削減でき、また機械部品の製造方法を改善することで製造時のエネルギー使用量も低減しました。

部品に使用する材料もリサイクルしやすい材料を使用しています。使用済みのバッテリーは、「資源有効利用促進法」に基づきリサイクルを推進しています。また、穴あけ作業時の電力量を表示して、最適な穴あけ条件を使用者に知らせるとともに、使用中の省エネ制御を行っています。

このように、本製品は、製造・輸送・使用から廃棄まで、トータルで環境に配慮した設計となっています。

特長

日本初、
バッテリータイプの
マグネット固定式ドリル



シリーズ最小・
最軽量

汎用型ブロワ

型式 LAX-60

本製品は、独自のリニア駆動フリーピストン方式エアポンプを使用したブロワ (型式: LAX-60) です。このブロワの主用途の浄化槽は、家庭のし尿や生活排水をきれいにして放流する設備です。ブロワで空気を供給し、活性化させた好気性微生物で排水を浄化します。浄化槽のブロワは、24時間365日稼働し続けます。

本製品は、電磁石鉄心の形状およびコイルの巻き方の改良による新開発電磁回路と、吸排気効率を大幅改善したことで、従来機と比較し消費電力を44%低減しました。電気料金の節約のみならず、CO₂排出量の削減による環境保全にも貢献します。

特長

新開発の省電力
構造により、
消費電力の大幅削減
(従来機比44%減少)



Part 10

オフィス部門の省エネとともに環境への意識を育みます。

オフィスの取り組み

日東工器グループにおける環境改善は、さまざまな企業活動において行っています。オフィスでの取り組みを紹介します。

本社

網戸設置による室温管理

冷房の使用期間をできるだけ短くするため、各執務フロアの窓に網戸を設置しました。

4～5月、9～10月は窓をあければ気持ちのいい風が入ってきます。しかし同時に虫も入ってしまうのが悩みでした。そのため、網戸の設置に踏み切りました。



新設した網戸

網戸は蛇腹式で部屋内に設置。使用しないときはコンパクトにして端に寄せられるので、採光の妨げにもなりません。また、各フロアに消費電力の少ないサーキュレーターを配置し、空気をかく拌しています。自然を享受しながら節電に努めるこの取り組みは、全社に展開し、営業所でも実施しています。

タブレット端末導入による書類の削減

紙の使用量とその保管スペースの削減のため、コンピュータからのコピー用紙出力を減らし、紙で印刷されるイメージをそのままデータ化（PDF化）する試みや、直接データ出力する方法（CSV化）に取り組んでいます。また、紙の会議資料の配付をやめ、資料をデータ化し出席者それぞれがiPadなどのタブレット端末を使用する方法に変更しました。



導入したiPad

さらに資料のデータ化、共有化を推進し、今後も事務作業の効率化と紙の使用量削減などの環境対応を両立させた取り組みを進めます。

大阪支店

ゴミ減量に関して、大阪市環境局から優良認定を受ける

大阪支店の環境活動に対し、2013年11月に大阪市環境局から、ゴミの減量・リサイクルに積極的に取り組んでいると認定され「ごみ減量優良標」が贈呈されました。これは、ゴミの分別や紙類の再利用・リサイクル、ペーパーレス化などが評価されたもので、大阪市の立入検査の結果に基づい

て、優秀な功績をあげている建築物に与えられるものです。

「ごみ減量優良標」(右の写真)は建物入り口に掲示してあります。



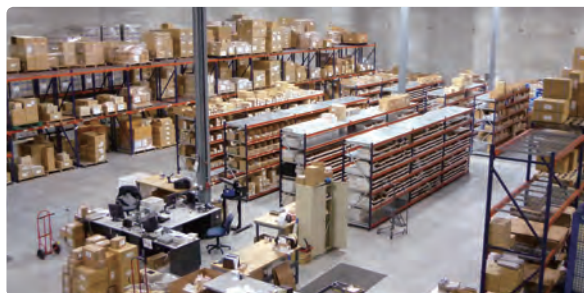
NITTO KOHKI U.S.A.

新オフィスの省エネ配慮設計

2012年に完成したNITTO KOHKI U.S.A.、MEDO U.S.A.の新社屋は、省エネに配慮した設計を採用しました。

オフィスは寒さの厳しいシカゴの冬に対応して、外壁の断熱材を二重構造とし、温度センサーで効率的な温度管理を行います。また、LED照明と人感センサーによる自動消灯で節電を図ります。

倉庫は、天井に大型のシーリングファンを設置し空調効率を向上させています。さらに、従来に比べ消費電力の少ない照明を導入し、大型の天窓設置と合わせて、十分な明るさを確保しながら大きな節電効果をあげています。こちらでもオフィス同様、人感センサーを設置しました。



省エネ設計の倉庫

旧社屋に比べ25%ほど広くなった新社屋ですが、これらの効果によって以前より10%以上の光熱費が削減できました。

Chapter2 社会への取り組み

Part

1

社会や地域と良好なコミュニケーションを築きます。

地域とともに

日東工器グループは社会や地域の皆様とともに成長する企業でありたいと考えています。事業活動や付随する活動で地域や社会に貢献し、皆様に信頼され、良好な関係を築いていくために、さまざまな活動を行っています。

Topics

第13回エコフェスタワンダーランド 日東工器株式会社

2013年度のエコフェスタワンダーランドは、東京都大田区の大森東小学校で2月16日に開催されました。エコフェスタワンダーランドとは、大田区主催で区内の小学校において、地域の団体・企業などが環境をテーマにした工作や展示などを行い、子どもたちに楽しく環境に触れてもらうイベントです。

日東工器は4回目の参加で、「里山からの贈り物」をテーマに、松ぼっくり、どんぐり、ツルなど、自然の材料を用いた飾りづくりを子どもたちに体験してもらいました。みんな個性豊かな飾りつけや色づけを楽しんで、完成すると親や友達とうれしそうに見せ合っていました。また驚いたことに、日東工器のブースへ3年連続で来場してくれた親子もいて、年々増えている教材や段取りの良さにお褒めの言葉をいただきました。

また、見て・触れて・動かせる、環境配慮製品のデモ機も展示しました。液体ポンプでは水がグルグルと流れる様子を見たり、リニアポンプでは、スイッチを自分で操作して、昔懐かしい紙風船を浮かせたり、吹き戻しのおもちゃを動かしたりしていました。子どもたちは、空気によって浮いている紙風船を不思議そうに見て、「なんで浮いているの!？」と好奇心いっぱいな様子が見受けられました。

子どもたちに環境を考えながら、モノづくりの楽しさを学んでもらえました。スタッフも子どもたちの純粋な気持ちになり、とても有意義な時間を過ごせました。今後も地域の成長・発展に協力し、地域に愛される企業を目指していきます。



国内グループ会社 「エコキャップ回収運動」

ポリオワクチン480人分を寄与

2009年から継続しているエコキャップ回収運動も6年目になりました。エコキャップ回収運動に参加することで、地球温暖化の防止とともに、世界の子どもたちにワクチンを寄与することができます。これまでに累計で約40万個のキャップを回収し、3t分のCO₂発生が抑制できました。またボランティア団体を通じて、ポリオワクチン480人相当分を寄与しました。ささやかな活動ですが、国内グループ会社全体へ広がった活動を今後も継続して行います。



回収ボックス

名古屋支店 「廃棄物処理場の視察」と「会社周辺清掃活動」

視察で得た知識でゴミのリサイクル率向上

2013年5月、契約先の廃棄物処理場を視察しました。改正廃棄物処理法の趣旨に基づき、排出された廃棄物が適切に処理されているか確認する目的で毎年、処理場の視察を行います。処理場ではゴミの発泡スチロールなどをリサイクルし、荷造り用のバンド材料に生まれ変わり、再び使用されます。

名古屋支店では視察で得た知識をもとに、ゴミのリサイクル率を向上させるため、材質ごとに細かく分別し材質別に処理場へ届ける「仕分け」を徹底して行い、燃やすゴミを可能な限り減らしています。



廃棄物処理場

およそ700m、月2回の清掃活動

名古屋支店は、ISO14001取得を契機に会社周辺の清掃活動を始め、2013年で3年目となります。社屋前から住宅地を回り、裏手の桜並木で有名な山崎川沿いのおよそ700mにわたり、月2回、清掃活動を行っています。「空き缶」「スナック菓子の袋」、特に目立つのは「タバコの吸殻」など。一向に減る様子はありませんが、社員は自宅の庭の掃除をするつもりで、せっせと清掃活動に励んでいます。



清掃活動

大阪支店 「周辺の清掃活動」

ポイ捨ても減り地域貢献を実感

大阪支店は地域に貢献する環境保全活動の一環として、2011年から毎月2回、支店周辺の清掃活動を行っています。清掃活動の成果か、最近ではポイ捨てされるゴミの量も減り、近隣の住民の方からは「いつも御苦労さま」と声をかけていただけるようになりました。また、私たちのように、清掃活動を始めた近隣の会社も増え、地域に対して小さいながらも貢献できていることを実感し、社員一同やり甲斐を感じています。



清掃活動

栃木日東工器 「鬼怒川・小貝川クリーン大作戦」

地域環境活動の一環として6回目の参加

2013年7月に、23回「鬼怒川・小貝川クリーン大作戦」が開催されました。栃木日東工器は地域環境活動の一環として今回で6回目の参加となり、早朝7時から社員とその家族計26人で参加しました。

今回は事前の社内PR効果もあって、参加者は前年より増えました。2013年は例年より梅雨明けが早く、猛暑による熱中症も心配されましたが、当日は時折小雨が降る程度の曇り空で気温も26℃にとどまり、作業を行うには比較的良好なコンディションでのスタートになりました。

他の企業や一般の参加者とともに約1時間、清掃活動をしました。前年に比べゴミが少ないと感じました。これは継続している清掃活動による効果と、河川利用者の意識の変化を実感します。

生物生存に必要な不可欠である水の恵みに感謝し、ゴミの不法投棄やポイ捨てなどがなくなることを願い、継続して貢献していきたいと思います。



クリーン大作戦 参加者

メドテック 「山桜植樹」と「きのこ植菌作業」

みんなで花いっぱい森をつくろう

2013年5月に、山形県最上郡真室川町のボランティア団体「ふるさと山の会」主催の植樹にメドテックの社員と家族、日東工器から合計18人が参加しました。この活動は、2011年から数えて3回目の参加となり、今回は山桜の苗木100本の植樹を行いました。途中小雨の降る中の作業となりましたが、回数を重ね作業に慣れた社員は1人で何本もの植樹を行いました。昼食休憩の際は、ボランティア団体の方や参加した他社の方ともコミュニケーションを図り、さまざまな情報交換も行いました。

参加者は、日ごろの仕事とは全く違う作業を、気持ちいい大自然の中で行い、心地よい汗をかきました。



植樹 参加者

かねやま絆の森できのこ植菌作業

山形県と企業、森林所有者の三者協定による「やまがた絆の森プロジェクト」の、きのこ植菌作業に5人が参加しました。ナラ枯れ（害虫による被害）の被害を受けた木に、直接きのこ（なめこ）菌の植えつけ作業を行いました。この作業は、ナラ枯れの進行を食い止め、拡大防止に有効であると言われています。また、きのこ植菌作業と合わせ、健康な木に虫が侵入してナラ枯れしないようにビニールを巻く作業も行いました。ナラ枯れは、全国各地で森林破壊の大きな問題になっています。

今回、メドテックからの参加者は、ほとんどが初めてのボランティア活動となりましたが、楽しみながら作業を行えました。次回のきのこ収穫ボランティアにも参加したいなど、社員のボランティア活動への参加意識も向上しました。

今回植菌したきのこの収穫は2年後になります。



きのこ植菌 参加者

Part

2

お客様への製品の提案活動を通して環境負荷の低減を行います。

顧客との関わり

日東工器グループは営業活動を通して、地球環境への貢献を目指し環境配慮製品を中心に、お客様により近く、お客様の目線に立った「提案型の営業」を積極的に進めていきます。

営業部門の取り組み

日東工器は、よりお客様に近い営業活動を目指し「環境配慮製品」を含め「提案型営業」を積極的に進めています。

地域密着型の展示即売会の「アタックフェア」、当社と販売店との二人三脚でお客様に合わせた製品の提案活動を行う「アタックキャラバン」、各種製品を備え付けたキャラバンカーでお客様に出向きミニ展示会を行う「出前フェア」を実施しています。

「体感コーナー」では、製品を実際に見て・触れて・動かして、実感してもらえます。

これからも、日東工器製品群とマーケットを熟知した販売店で構成する、独自の販売・流通組織「日東会」と連携し、地域に密着したきめ細かな活動を展開し、社会との絆を大切に、お客様に有益な製品の普及に努めていきます。

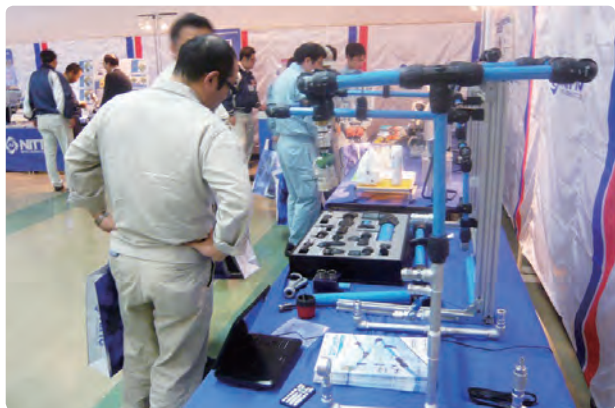
2013年度実績

「環境配慮製品」の研修 約2,000回

アタックフェア：32回 / アタックキャラバン：289回 / 出前フェア：427回



アタックフェア



エアライナー

お客様への対応（カツヤマキカイ株式会社の新社屋にエアライナーが採用）

お客様であるカツヤマキカイ株式会社の新社屋（工場棟）の空気配管にエアライナーが採用されました。

エアライナーの特長である、配管の圧力損失低減を生かし、工場のコンプレッサから供給するエア圧を下げることによる省電力化と、施工の簡便さ、美観が評価されました。

エアライナーは工場の見学コースから見る事ができます。

エアライナーなど環境に優れた製品を中心に、アタックフェア・出前フェア・研修会などで、使用例などと合わせ、お客様に提案しています。



壁面部配管



天井部配管

学生との関わり

日東工器グループへの入社を希望し就職活動を行っている学生をはじめとして、次世代のモノづくりを担っていく学生との交流を深め、若い世代の成長に貢献していきます。

インターンシップを開催

日東工器は、2013年9月に大学生を対象にインターンシップ（就業体験）を実施しました。今回は参加大学数、人数ともに前回は上回る10人が参加しました。テーマは「モノづくりの流れを学ぶ」です。事前アンケートにより希望する事業部で、生産プロセス全般にわたり学びました。日東工器本社では製品開発の流れや、品質管理の手法を、国

内生産子会社では、製造工程を体験しました。特に開発では、製品構造や機能に興味を持ち、課題に取り組む学生の真剣な姿が印象的でした。「モノづくり」の視野が広がる貴重な体験となったようです。

最後にインターンシップの成果発表を行いました。2週間の短期間でしたが彼らの成長を感じられました。



開発部員による説明



成果発表

会社説明会から入社まで

新卒採用活動は、学生一人ひとりと企業の相性や適合性を重視しています。会社説明会は、さまざまな職場で働く社員との懇談の場を設け、仕事の内容はもちろん、社風や風土を学生に肌で感じてもらうことを大切にしています。その後は、面接やグループディスカッションを経て、学生と互いの理解を深めて内定を決定します。

入社までの半年間は、社会人となるための準備期間です。ビジネスマナーを学ぶ通信教育や外部研修、製品・製造現場を知る工場見学会を通じて自主的な学習を行います。また、定期的に懇親会を行い入社前の不安を取り除き、社員となる心構えができるよう配慮しています。学生一人ひとりに対し真摯な対応を心がけ、採用活動を行っています。



工場見学

「働く現場見学会」を開催

大学生と教職員を対象とした会社見学会を7～9月の間に延べ6回開催し、約60人が参加しました。見学会には、いろいろな大学から毎回10人ほどの大学生と教職員が参加しました。学生の多くは、「就活」を控えた3年生で「働くことを意識した」質問が目立ちました。

また、メーカーで働きたいという意識から、製品構造や機能に関する質問も多く、2時間の予定時間があっという間に過ぎました。熱心に話を聞き写真を撮る様子からは、真剣に将来を見据える姿がうかがえました。この見学会は、大学生だけでなく教職員の方からも、現場を知る良い機会と好評です。今後も各大学とのコミュニケーションの場として継続的に開催します。



若手社員による説明

Part

4

社員が安心して働くことができ、家族と一緒に幸せになれる企業を目指します。

社員および家族との関わり

社員が能力を発揮するためには、安心できる職場環境が不可欠です。

社員とその家族に信頼され、日東工器グループで働くことに誇りが持てるような取り組みを続けていきます。

子ども参観日

次世代育成支援計画&実施状況

子どもたちの夏休みに、本所で「子ども参観日」を開催しました。今年で2回目となるこのイベントに幼児から小学生までの7人4家族が参加しました。

「社員と家族の関わりを大切に」をキーワードに、子どもたちに親の働く姿や職場の雰囲気を感じてもらい、親子間のコミュニケーションを深め、子どもたちに働くことについて考えてもらうことが目的です。

当日は、手作りの名刺をプレゼントし、子ども同士やパパ・ママの同僚との名刺交換、ショールームでの製品説明、社内見学、食堂で親子一緒に昼食、パパ・ママへの手紙づ

くりと盛り沢山の内容です。スタンプラリーでは、カードを大事そうに握りしめ、担当者に笑顔で差し出す愛らしい姿が随所で見られ、小武社長から「スタンプラリー達成」記念品もいただきました。目に映る何もかもが新鮮な様子で、終始楽しそうな姿が印象的でした。

パパ・ママを見つけて嬉しそうに駆け寄り子ども、少し照れたようなパパ・ママの笑顔、職場にさわやかな風が流れました。参加者からは「有意義な時間を過ごせた」との感想もあり、今後も「次世代育成支援」活動として継続する予定です。



メンタルヘルス講習会



ストレッチによるセルフケア

本所に健康コンサルタントの講師を招き、メンタルヘルス講習会を開催しました。2008年に本社勤務の全社員を対象に開催したのを契機に、その後、新入社員などを対象として毎年4月に開催しています。

講習会はストレスと向き合う方法について学びます。アロマなどの香料で気分転換を図れることや、日々の生活にストレッチを取り入れることで「心と体」をリフレッシュするなど、ワークショップを交えながらの講習会です。ストレスを「ゼロ」にするのは難しいことですが、うまく付き合っていく方法を知ることが有意義です。入社間もない新入社員を中心に、今後も「セルフケア」の重要性を伝えていきます。

決算説明会

日東工器は経営の透明性を重要な経営課題として掲げ、企業活動の環境変化に対応したコーポレートガバナンスおよびコンプライアンスの強化に努めています。企業活動の結果である決算は、社外には東証での発表に加えてマスコミや機関投資家・証券アナリストを対象に決算説明会を開き、投資家へ正確な情報を伝達しています。

「社員も重要なステークホルダー」との位置づけから、社内向けにも年2回、決算説明会を開いています。2013年5月の説明会では、社長や担当役員から、日東工器の連結決算の総括、売上高、営業利益、経常利益、純利益、国内および海外の地域別の売上高と伸び、商品群別の収益と伸び、為替リスクやタイ国洪水被害のその後など業績に影響をおよぼす主たる要因などの説明が行われました。

企業活動と社会との関わりについて、社員の理解を深めています。



小武社長からの説明

ライフプランセミナー

2013年7月に日東工器グループのライフプランセミナーを開き、日東工器から9人、グループ会社からは3人の計12



講師からの説明

人が参加しました。

講師から日本の公的年金制度の説明を受け、年金の仕組みや種類、退職や雇用形態が変わった場合の健康保険の扱いなど、今まで気にも留めていなかったことが身近に迫った現実に参加者は真剣にメモをとっていました。

特に年金については、支払開始年齢の引き上げや支払金額の改定によって具体的にどのように支給されるかを試算し、自身のセカンドライフに向けて50代から計画を立てることの重要性を感じた様子です。参加者からは「生活設計の考え方が分かった」、「退職後は想像以上にお金がかかることを学んだ。今のうちから真剣に考えたい」といった声もあり、各自が将来設計の土台を考える良い機会となりました。

今後も、社員が安心してセカンドライフを迎えられるよう情報を提供していきます。

出産・育児

日東工器では「育児・介護休業法」に基づき、育児や介護を行う社員の仕事と家庭生活との両立を図るため、「時短勤務制度」を取り入れるなど、働きやすい環境を整備しています。知識や経験豊富な社員が出産・育児や介護を経て継続勤務することは、会社にとって大きなメリットです。

現在、育児休業を取得中の社員は2人、うち1人は先日2人目の子どもを出産しました。育児休業を取得後、職場復帰をした社員は延べ8人となり、復職後も長期的に活躍できる環境が整ってきました。基本的に、もとの職場へ復職することが働きやすさにつながっています。また、復職の不安を払拭するため、休職期間中にも会社の動きを確認・把握できるように、社内通達の情報提供をしています。ほか

にも会社が一部費用を負担する「通信教育」の受講や、「資格取得奨励金制度」の利用推奨など、休職者が復職後のプランを描けるような土台を形成しています。



新しい家族とともに

日東工器株式会社

- 本社：〒146-8555 東京都大田区仲池上二丁目9番4号
- TEL：03-3755-1111 (代)
- URL：<http://www.nitto-kohki.co.jp/>