



Nidec

日本電産株式会社

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

この社会・環境報告書に対するお問い合わせは

日本電産株式会社 本社 広報宣伝部

E-mail:koho@nidec.co.jp

〒601-8205 京都市南区久世殿城町338

TEL.075-922-1111 FAX.075-935-6101

Nidec Social & Environmental Report **2005**
引き継ごう 美しい地球、その一歩を私たちの手で



このパンフレットは、地球環境への負荷を低減させるために古紙100%再生紙と大豆インクを使用しています。

目次

●ごあいさつ	2
●日本電産とは	3
●日本電産と社会・環境との関わり	4
●TOPICS—2004年度の主な取り組みと成果	5
●環境に対する考え方としくみ	
環境基本方針	7
環境マネジメントの推進体制	8
主要拠点ISO14001認証取得状況	8
●環境への取り組み 計画と実践	
2004年度の環境保全活動の総括	9
環境保全活動	10
環境会計	11
法規制遵守	11
事故・緊急事態への対応	12
環境教育	12
物流での取り組み	12
●各事業所・生産拠点での取り組み	
本社・中央開発技術研究所／滋賀技術開発センター	13
長野技術開発センター／鳥取技術開発センター	14
タイ日本電産株式会社／日本電産(浙江)有限公司	15
日本電産(大連)有限公司／日本電産(東莞)有限公司	16
シンガポール日本電産株式会社／フィリピン日本電産株式会社	17
峰山精密機械加工センター／株式会社三協精機製作所	18
●社会的取り組み	
社会とのコミュニケーション	19
従業員との関わり	20
環境コミュニケーション	22

編集方針

当社では、昨年初めて「環境報告書」を発行しました。今回、環境報告書をさらに発展させ、企業の社会的責任への注目が高まる中で当社がどのようにCSR^{※1}の活動を推進しているか「社会・環境報告書」として、社会・経済の情報も盛り込み、お伝えしたいと思います。当社が「環境」をはじめとして「雇用」を創出し、そして「企業市民」として社会に貢献している状況をご理解いただきたいと思います。

また、前回の環境報告書は、国内5事業所、海外3社を報告対象範囲としましたが、当社の企業規模に合わせて、今回はさらに海外3社を追加し、対象範囲を拡大して報告します。これら、追加した海外子会社の環境保全活動は、「各事業所・生産拠点での取り組み」にて紹介します。

今回の「社会・環境報告書」の作成にあたり、主に環境省発行の「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考にしました。今後も引き続き情報開示内容の充実に努めます。

報告対象範囲

本社、国内の製品開発および生産に関わる全事業所と海外の生産に関わる主要事業所

国内：本社・中央開発技術研究所	海外：タイ日本電産株式会社
滋賀技術開発センター	日本電産(浙江)有限公司 ^{※2}
長野技術開発センター	日本電産(大連)有限公司
鳥取技術開発センター	日本電産(東莞)有限公司 ^{※2}
峰山精密機械加工センター	シンガポール日本電産株式会社 ^{※2}
	フィリピン日本電産株式会社

報告対象期間

2004年4月から2005年3月まで

次回発行予定

2006年6月(予定)

作成部署

日本電産株式会社 広報宣伝部・IR部・品質管理部

※1 CSR Corporate Social Responsibility (企業の社会的責任)

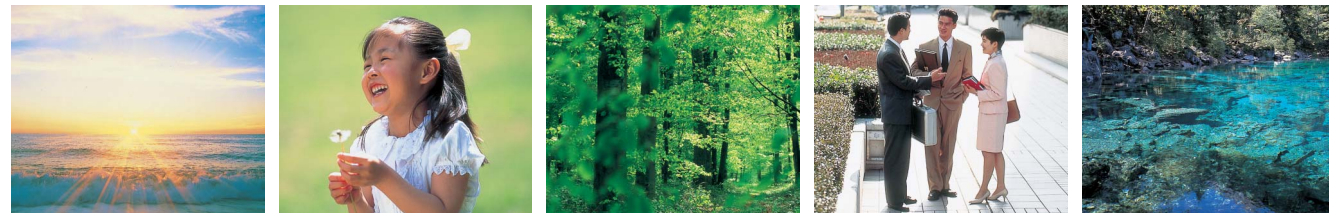
※2 今回より報告対象範囲として新たに追加した事業所です。

表紙デザインについて

引き継ごう 美しい地球、その一步を私たちの手で

私たちは持続的発展を目指し、このかけがえのない地球を次の世代に引き継ぎます。

太陽、緑、水、さまざまな姿を見せる美しい自然、そして私たちが活動する社会、この調和こそが私たちの願いです。そのための一步を私たちは踏み出しています。



ごあいさつ

製品の供給を通じて、社会の発展と地球環境負荷の低減に貢献します。

2005年2月京都議定書が発効され、私たち地球人は、人類共通の問題である地球温暖化問題に対して新たな挑戦への一步を踏み出しました。産業界の温暖化に対する取り組みは必要不可欠であり、当社もまたその責任の重大さを認識するとともに環境負荷低減活動を推進してまいります。

企業の社会的責任への関心が高まりつつある今日、企業経営には従来以上に高い社会的倫理観と透明性を重視する姿勢が求められています。こうした中で、この度、当社では本報告書のタイトルを「社会・環境報告書」に改め、環境保全活動に関する報告に加え、地域社会や従業員等への取り組みに関する情報も新たに盛り込みました。今後、環境保全活動・社会貢献活動に関し、さらに充実した内容を報告できるよう改善を図ってまいります。

製品技術を通じた環境貢献

当社は「引き継ごう 美しい地球、その一步を私たちの手で」をスローガンに掲げ、「環境マネジメントの徹底」「化学物質の管理強化」「環境負荷低減活動」「環境コミュニケーションの充実」に取り組んでいます。1998年から推進してきました「ISO14001」認証取得活動においては、昨年度、国内全事業所における認証取得を達成し、現在、海外事業所での取得活動を推進しています。また、ブラシレスモータを中心とする当社の製品は、低消費電力・長寿命・低騒音の特性を備えており、IT・AV機器、家電、自動車、産業機械などあらゆる製品に搭載され、環境負荷の低減に貢献しています。環境にやさしいブラシレスモータを世界に広めるとともに、引き続き環境に配慮した製品・技術の開発に努めてまいります。

安定的雇用の拡大が社会貢献

当社は「安定的雇用の拡大」を社会貢献の一つと考え、2010年までに従業員数を10万人に引き上げたいと考えております。過去に実施した23社に上るM&Aにおいても、雇用の継続を前提とした企業再建を実施してまいりました。また、より働きやすい職場環境を整えるため、2005年度から「社員満足度向上5ヵ年計画」をスタートさせ、職場環境や処遇の改善、さらには人材開発プログラムの拡充等を通じて、企業競争力と社員満足度の両立を目指してまいります。

社会とともに発展していく企業へ

当社は、企業市民として企業と社会が持続的に発展していくことの重要性を認識し、社会と双方向のコミュニケーションを図りながら、皆さまから高い信頼を得るべく活動を行ってまいります。

本報告書を通じて、私ども日本電産の社会や環境に対する取り組みを一人でも多くの方々にご理解いただき、また皆さまの率直なご意見やご助言をいただければ幸いです。

代表取締役社長(CEO)

永守重信



私たちは、ブラシレスDCモータの世界No.1メーカーです。

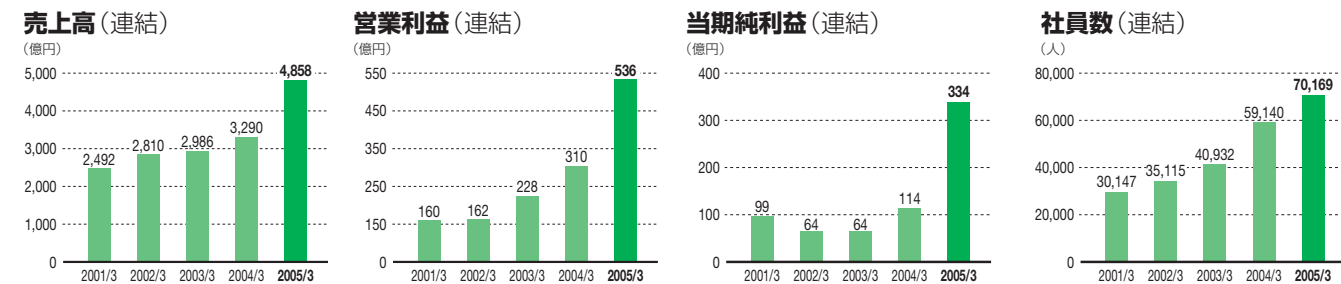
当社はパソコンやDVDレコーダーなどに使用されているHDD（ハードディスクドライブ）用のスピンドルモータをはじめとする「ブラシレスDCモータ」分野の、世界No.1メーカーです。

現在、世界14カ国に110社のグループ会社があり、近い将来には、「回るもの、動くもの」すべてを視野に入れた「総合駆動技術の世界No.1メーカー」となるという目標を掲げて、技術力、競争力の向上に努めています。

当社の主力製品であるブラシレスDCモータは、小型化・省電力化が進んでいる環境負荷の小さい製品ですが、業界のリーディングカンパニーとして、省エネルギー、省資源など、さらなる環境面での品質向上を追究していきます。

日本電産株式会社 会社概要

社名	日本電産株式会社 (ブランド名 Nidec)
英文商号	NIDEC CORPORATION
代表者	代表取締役社長 永守重信
設立	1973年(昭和48年)7月23日
資本金	612億円(2005年3月31日現在)
株式	東証1部・大証1部・ニューヨーク証券取引所
事業内容	精密小型モータ、中型モータ、機器装置、電子・光学部品などの開発・製造・販売



事業拠点

国内主要拠点

日本電産株式会社 本社

研究開発拠点

- ・モーター基礎研究所
- ・中央開発技術研究所
- ・滋賀技術開発センター
- ・長野技術開発センター
- ・鳥取技術開発センター
- ・峰山精密機械加工センター

販売拠点

- ・東京営業部
- ・西東京営業部
- ・大阪営業部
- ・名古屋営業所
- ・九州営業所
- ・三島出張所

海外主要拠点

関係会社

- ・株式会社三協精機製作所
- ・日本電産コバル株式会社
- ・日本電産トソク株式会社
- ・日本電産コバル電子株式会社
- ・日本電産リード株式会社
- ・日本電産シバウラ株式会社
- ・日本電産シンボ株式会社
- ・日本電産キョーリ株式会社
- ・日本電産ロジステック株式会社
- ・日本電産ネミコン株式会社
- ・日本電産パワーモータ株式会社
- ・日本電産マシナリー株式会社
- ・東京ビジョン株式会社
- ・日本電産総合サービス株式会社
- ・日新工機株式会社

販売拠点

- ・NIDEC AMERICA CORPORATION
- ・NIDEC ELECTRONICS GmbH
- ・NIDEC TAIWAN CORPORATION
- ・NIDEC SINGAPORE PTE. LTD.
- ・NIDEC (H.K.) CO., LTD.
- ・NIDEC KOREA CORPORATION
- ・NIDEC (SHANGHAI) INTERNATIONAL TRADING CO., LTD.

研究開発・生産拠点

- ・NIDEC AMERICA CORPORATION
- ・NIDEC ELECTRONICS (THAILAND) CO., LTD.
- ・NIDEC PRECISION (THAILAND) CO., LTD.
- ・NIDEC HI-TECH MOTOR (THAILAND) CO., LTD.
- ・NIDEC (ZHEJIANG) CORPORATION
- ・NIDEC (DALIAN) LIMITED
- ・NIDEC (DONGGUAN) LIMITED
- ・NIDEC SINGAPORE PTE. LTD.
- ・P.T. NIDEC INDONESIA
- ・NIDEC PHILIPPINES CORPORATION
- ・NIDEC PRECISION PHILIPPINES CORPORATION
- ・NIDEC SUBIC PHILIPPINES CORPORATION

関係会社

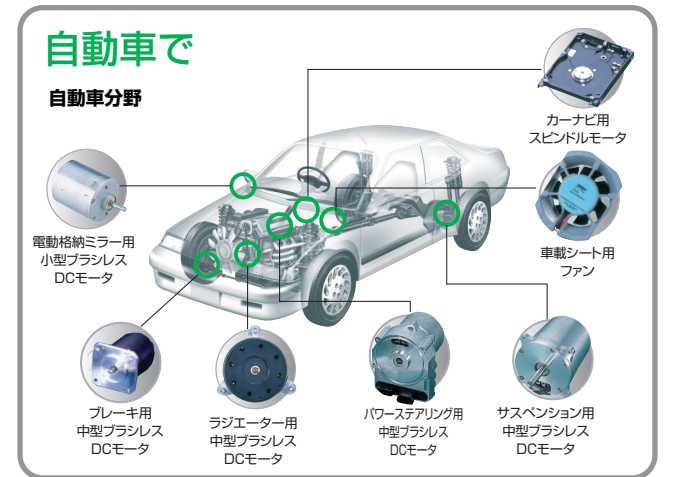
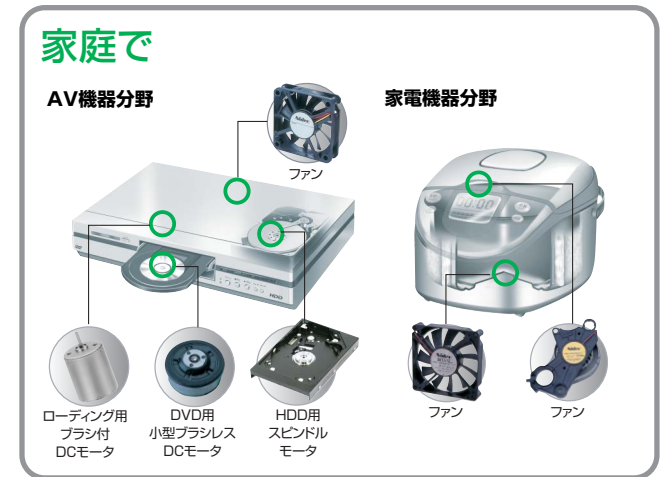
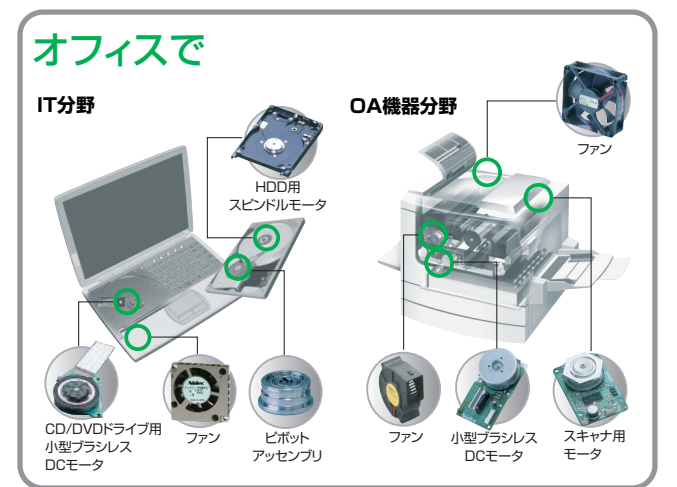
- ・NIDEC COPAL (VIETNAM) CO., LTD.
- ・NIDEC TOSOK (VIETNAM) CO., LTD.
- ・NIDEC COPAL PHILIPPINES CORPORATION
- ・NIDEC SYSTEM ENGINEERING (ZHEJIANG) CORPORATION
- ・NIDEC SHIBAURA (ZHEJIANG) CORPORATION
- ・NIDEC TOTAL SERVICE (ZHEJIANG) CORPORATION
- ・NIDEC COPAL (MALAYSIA) SDN. BHD.
- ・NTN-NIDEC (ZHEJIANG) CORPORATION

私たちの製品は社会のさまざまなシーンで環境に貢献しています。

当社のブラシレスDCモータは情報通信機器、OA機器をはじめ、家電製品、自動車、産業機械など幅広い分野で使用されており、仕事、生活、レジャーなど日常のさまざまなシーンでその高い機能を発揮しています。

パソコンをはじめDVDレコーダーなどに搭載されているHDDの心臓部となるスピンドルモータでは、トップメーカーとして小型化、省電力化、高性能化などますます高まる市場ニーズに対応しています。

また、エレクトロニクス化が進む自動車分野でも、パワーステアリングシステムに当社のブラシレスDCモータが使用されるようになり、環境負荷の低減が必須の市場で環境クオリティの向上に貢献しています。

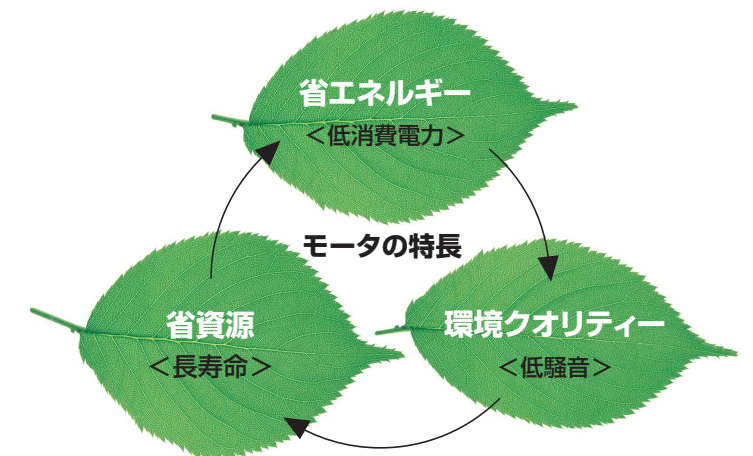


モータが環境に果たす役割

省エネルギー ●省エネルギーに向け、各種の駆動製品に用いられている従来型モータを、エネルギー効率の高い当社のブラシレスDCモータに置き換えることを進めています。また、自動車のパワーステアリングシステムでは、従来のパワステ非操作時のエネルギー消費をなくすため、当社のブラシレスDCモータを用い、省エネルギーを実現しています。

環境クオリティ ●モータは駆動製品の重要部品であると同時に製品の運転音の発生源でもあります。当社のブラシレスDCモータは静音性に優れ、この運転音を低減することで快適な環境（アメニティー）作りに寄与しています。また、使用部材についても、鉛や六価クロムなどの環境規制物質の使用全廃、安全な廃棄、容易なりサイクルなど、環境に配慮した製品の開発に取り組んでいます。

省資源 ●従来型モータと比較して、使用する部材点数が少なく、小型で軽量の当社のブラシレスDCモータは、それ自身が省資源製品といえます。また、その優れた耐久性は基幹部品として最終製品の寿命を延ばし、より広範にわたる省資源効果に寄与しています。



TOPICS—2004年度の主な取り組みと成果

東京ビルでの取り組み

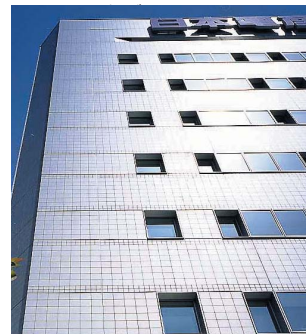
2005年4月に増築された新東京ビルは、環境に配慮した設備の導入や美しいデザインとの融合をコンセプトに設計し、小規模ながら国内でもトップクラスの環境配慮型のビルとなっています。下記のようにさまざまな設備を取り入れました。

例えば、東京ビルの熱効果を年間熱負荷係数 (PAL) で表すと、約170となり、これは、昼夜および各季節を通じて積算される建物外部からの熱負荷を表す指標で、外部からの熱負荷が小さいほど、空調エネルギー消費量は少なくなります。省エネルギー法によると、一般的な事務所での基準値は300ですので、省エネビルであることがわかります。

●光触媒外壁

外壁部分には、世界で注目されている光触媒タイルと呼ばれるものを採用しました。光触媒タイルは、自動車等の排気ガスに含まれ、大気汚染の原因物質であるNOx、SOxを浄化し、酸素へ変換する特徴を持っています。外壁1,000㎡でポプラ70本分の効果があり、東京ビルの場合、ポプラ約210本分の効果が予想されます。

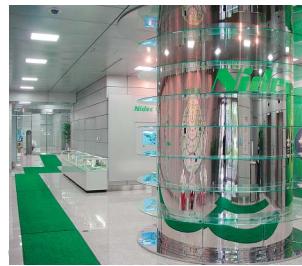
また、この外壁は汚れにくく、汚れた場合でも、雨で外壁についた汚れが流れ落ちるという自浄作用を持っています。これにより、いつまでも美しい外観を維持することが可能となっています。



サイクルタイルを使用しています。

●照明器具

1つの灯りごとに電源のスイッチを設置し、エリア単位、各照明器具単位での細かい明るさ調節を可能としています。また、トイレ、廊下、階段には人感センサーを採用し、電気の消し忘れ等を防ぎ、消費量の抑制に配慮しています。



耐震性能を向上させるためにコマ型制振装置を採用しています。この装置は、風や地震により建物に発生する振動を熱に変換し、振動エネルギーを吸収するためのものです。

●事務所

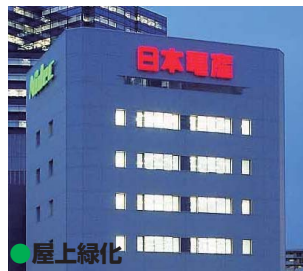
事務所内の柱を廃止し、見通し



の良い、スッキリとしたフロアを実現しました。共有部分であるエレベータ、トイレ、給湯室などを建物の西側に配置し、西日による事務所内の熱負荷を軽減し、空調の省エネルギー化を図っています。

●屋外看板

電照看板に、消費電力が蛍光灯の約1/5、寿命が約4倍のLED照明を採用し、消費電力の低減を図っています。



●屋上緑化

屋上を緑化することにより、ヒ

ートアイランド現象の軽減を図っています。



ビルの南側と東側に遮音、断熱、UVカット効果がある真空断熱ガラスを使用し、空調負荷の低減を図っています。

日本電産(大連)有限公司 第2工場建設

日本電産(大連)有限公司は、パソコン用を中心にブラシレスDCモータ、ファンモータの生産を行っています。生産の拡大に対応するため、第2工場を建設してファンモータの生産を2004年8月より開始しました。また、今後は、自動車用ブラシレスDCモータの生産を第2工場で行う予定です。

●冷房負荷の低減

ファンモータではインペラ、ハウジングなど多くの部品が樹脂成型により作られています。

これらの射出成型機は生産時に大量の排熱があります。そこで、第2工場では効率よい排熱によって冷房負荷の低減を図りました。天井を高くし、平屋構造にして屋上より排気ファンで直接排熱します。



●空調効率の改善

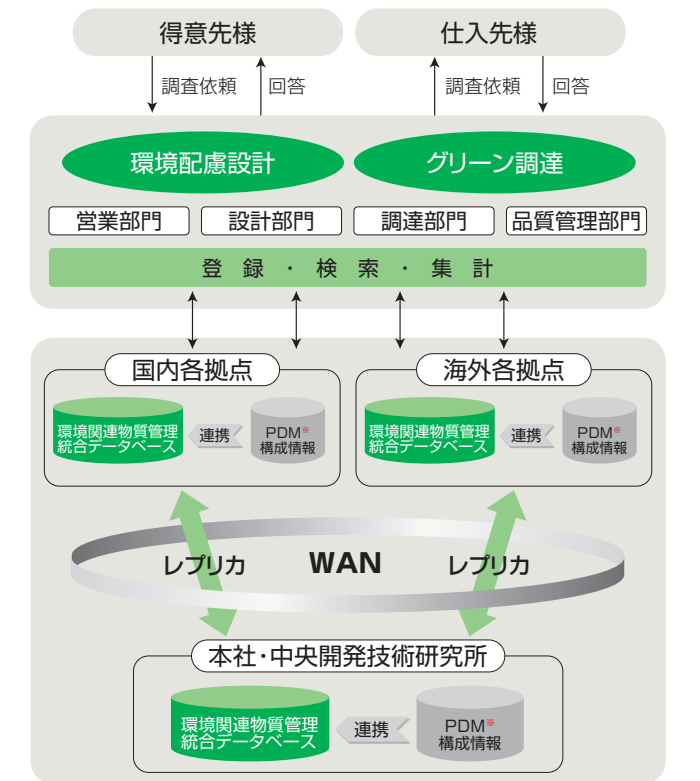
冷房は中央式水冷空調機を使用しており、これは屋内の空気を冷却して循環させるだけでなく、屋外の空気を取り込むことができます。これによって季節の中間期には屋外の空気による冷却が可能で、冷房による電力消費の低減に配慮しました。

環境関連物質管理システムの運用開始

環境配慮型製品の開発設計およびグリーン調達業務を効率的かつ効果的に行うために、製品に用いる環境関連物質を統合的に管理する環境関連物質管理システムの構築を進めてきました。2004年6月に第1フェーズをリリースし国内・海外での環境関連物質情報の共有化を行うデータベースを完成させ、データの登録・運用を始めました。

これによって製品の確実な規制物質への適合、顧客へのタイムリーな環境関連物質情報の提供が可能になりました。

システムイメージ図



滋賀技術開発センター ガスヒートポンプエアコンの導入

ファン開発部門の滋賀技術開発センターへの移動に伴い、空調設備の改修工事を行いました。

従来の電気を動力とした空調ではなく、LPガスを利用した空調設備です。ガスヒートポンプエアコン (GHP) は空調サイクルに使用するコンプレッサーをガスエンジンで駆動するシステムです。従って使用する電力はファンや制御信号に使うだけで、消費電力は電気式に比べて約1/10になります。

事業規模が拡大しても契約電力を増やすことなく、快適な作業環境を確保することができます。

ますます進む地球温暖化の原因となる温室効果ガスの排出量を大幅にカットし、地球環境保護に貢献します。



グリーン配送

2003年6月から、本社・中央開発技術研究所では、当ビルへの物流・サービス等の配送に、環境負荷の少ない車両を使用するグリーン配送を開始しました。今般、自動車の交通量の増加や都心部への集中により、自動車排出ガスによる大気汚染が深刻化しています。そのような中、当ビルでは、主に物流会社や飲料品納入メーカー様に、ディーゼル自動車から、天然ガス自動車やハイブリッド自動車などの低公害車による物品等納品にご協力いただくことにより、自動車による大気汚染の原因であるNOx※1、SOx※2、SPM※3の排出低減を図っています。

現在、当ビルへの物品等納品会社様のうち、11社様に低公害車使用のご協力をいただいています。具体的には、ディーゼル自動車から天然ガス自動車への代替により、NOx 90%、SOx 100%、SPM 100%の削減が可能です。

※1 NOx (窒素酸化物)

呼吸器に影響を与えるほか、光化学スモッグの原因となる。

※2 SOx (硫黄酸化物)

雨の中に溶け込み、pH5.6以下の酸性雨となる。

※3 SPM (浮遊粒子状物質)

大気に浮遊している粒径10μm以下の粉塵で、呼吸器に影響を与える。



●環境に対する考え方としくみ

環境基本方針

当社は、いろいろな国で事業活動を営んでいます。環境問題は、地域の環境問題から地球規模的環境問題に発展し、ボーダレス化しています。環境問題は人類共通の問題としてとらえ、その中で当社の事業活動の環境負荷を認識しなければなりません。

当社は、地球環境保護と持続可能な社会に向けて事業活動を推進するために、当環境理念を制定します。

環境理念

私たちは、
地球環境の永続的保全本が
人類共通の重要課題であることを認識し、
自らの社会的責任を果たすために、
地球環境に配慮した事業活動を通じ、
環境負荷の低減に取り組めます。

【Nidec's Environmental Vision】

With a shared awareness that permanent conservation of the global environment is a common issue for all humanity, we are determined to fulfill our social responsibility by reducing effects on the environment through eco-friendly business activities.

【日本电産股份有限公司 環境理念】

我们认为
持续地保全地球环境是一件人类共同的重要课题。
为了完成自己的社会责任，
通过充分考虑地球环境的事业活动，
认真努力减低环境负荷。

環境方針

当社は、「日本電産株式会社 環境理念」に従い、
当社の行う事業活動が、環境に対し、その影響が最も小さくなるよう行動する。
そのために、『引き継ごう 美しい地球、その一步を私たちの手で』を合い言葉に、
環境理念を達成するための方針を以下のように掲げる。

- (1) 当社の事業内容であるモータ製品およびその関連部品の設計開発および生産活動において、環境負荷の低減や地球温暖化防止のために「環境に配慮した製品開発」「エネルギーの消費効率の向上」「廃棄物の削減・リサイクル」に視点をおき、その削減を図る。
- (2) 環境方針達成のため、事業活動、製品の環境側面を認識し、環境パフォーマンスの維持・改善を図る環境汚染予防活動を適切に活動させ、継続的改善を推進する。
- (3) 関連する環境法規制および当社が同意するその他の要求事項は、これを遵守する。
- (4) 環境マネジメントシステムの運用にあたり、環境目的および目標を設定し、その実施状況により、システムの適切性を定期的に見直す。
- (5) 環境マネジメントシステムの運用にあたり、その要求事項をマニュアル、規定、手順書などに文書化し、それに基づく実施、文書の維持管理を行う。また、環境方針を全社員に周知徹底するとともに関連する要員に対し、適切な教育・訓練を行い、実施を確実にする。

引き継ごう 美しい地球、
その一步を私たちの手で



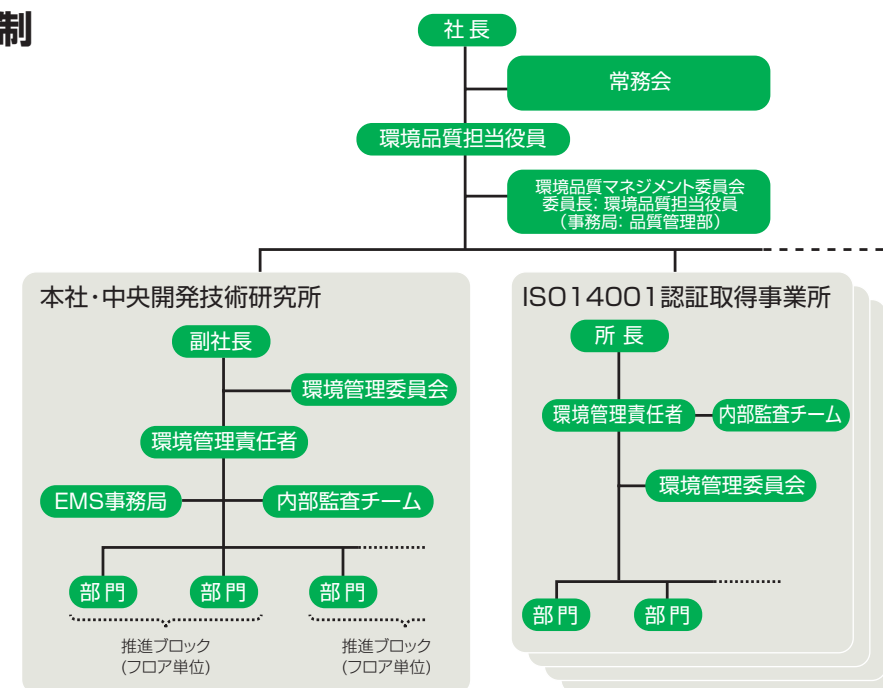
環境マネジメントの推進体制

当社は、環境品質マネジメントの全社の方向性を明確にし、活動の相互のレベルアップを図るために、「環境品質マネジメント (EQM※) 委員会」を組織化し、環境規制物質、法規制の動向、改善事例などについてのノウハウ、情報の共有化を図り、環境マネジメントの効果的運用を推進しています。

EQM委員会の役割

日本電産グループ全体における、環境品質マネジメント活動に関連する全社指針、運用・改善に対する制度化、情報収集および提供を目的として活動しています。運営メンバーは、各事業所の環境または品質管理責任者がその任にあたり、委員会での決定事項を各事業所に展開する時の事業所 (環境管理委員会) 窓口を担っています。

※EQM Environmental Quality Management

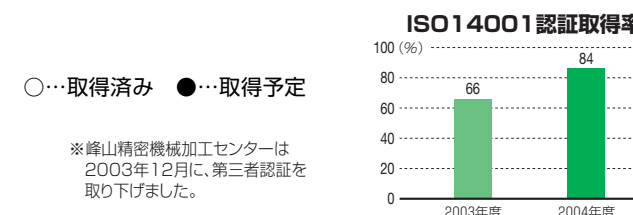


主要拠点ISO 14001 認証取得状況

会社名・事業所名	取得年月日
国内研究開発・生産拠点	
日本電産(株)本社	○ 2004.06
日本電産(株)中央開発技術研究所	○ 2004.06
日本電産(株)滋賀技術開発センター	○ 1999.02
日本電産(株)長野技術開発センター	○ 2004.11
日本電産(株)鳥取技術開発センター	○ 2000.05
日本電産(株)峰山精密機械加工センター※	○ 2000.01
海外研究開発・生産拠点	
タイ日本電産(株)アユタヤ工場	○ 2003.06
タイ日本電産(株)バンカディ工場	○ 2004.03
タイ日本電産(株)ロジャーナ工場	○ 2002.11
タイ日本電産精密(株)	○ 2005.03
タイ日本電産ハイテクモータ(株)	○ 2003.06
日本電産(浙江)有限公司	○ 2004.11
日本電産(大連)有限公司	○ 2003.04
日本電産(東莞)有限公司	● 2005.06
シンガポール日本電産(株)	○ 2002.05
インドネシア日本電産(株)	○ 2001.06
フィリピン日本電産(株)	○ 1999.10
フィリピン日本電産精密(株)	○ 2005.03
フィリピン日本電産スービック(株)	○ 2004.10

※当社の直接出資先のみ

会社名・事業所名	取得年月日
国内関係会社	
(株)三協精機製作所	○ 1999.03
日本電産コバル(株)	○ 2002.05
日本電産コバル(株)郡山事業所	○ 2001.06
日本電産コバル(株)塩尻事業所	○ 2000.11
日本電産コバル(株)一関工場	○ 2001.04
日本電産トーンク(株)	● 2005.06
日本電産コバル電子(株)佐野事業所	○ 2000.04
日本電産コバル電子(株)田尻事業所	○ 2000.05
日本電産リード(株)	— 取得予定なし
日本電産シパウラ(株)	○ 1999.03
日本電産シンボ(株)	○ 2003.03
日本電産キョーリ(株)	— 取得予定なし
日本電産ロジステック(株)	○ 2001.02
日本電産ネミコン(株)	● 2005.07
日本電産パワーモータ(株)	○ 2005.01
日本電産マシナリー(株)	● 2005.12
東京ビジョン(株)	○ 2003.10
日新工機(株)	○ 2000.03
海外関係会社	
日本電産コバル・ベトナム	○ 2002.01
日本電産トーンク・ベトナム	○ 2001.09
日本電産コバル・フィリピン(株)	○ 2004.01
日本電産機器装置(浙江)有限公司	— 取得予定なし
日本電産シパウラ(浙江)有限公司	○ 2004.09
日本電産コバル・マレーシア(株)	○ 2004.08
NTN日本電産(浙江)有限公司	○ 2005.01



2004年度の環境保全活動の総括

2004年度は、「環境保全活動 中期計画」(2004年度～2006年度)の初年度に当たります。当社の環境保全活動中期計画は、「環境マネジメント活動」「製品」「環境負荷」「コミュニケーション」の4つの切り口からその活動を進めています。

その中でも2004年度は、「製品」や「環境負荷」のテーマに対して、特定有害化学物質規制の主役となっている欧州のRoHS指令への本格的対応、先進国に温室効果ガス削減を義務づけた京都議定書の発効等、活動に大きくインパクトを与える事象が起っています。

RoHS指令に伴う顧客からの化学物質調査は、膨大な調査時間を要し、また精度の高い調査が求められます。これまでの作業では、製品開発の効率そのものにも影響を及ぼしかねません。

当社では、この危惧から、製品に対する環境関連化学物質含有調査データの全社一元化管理を達成するEDP化システムを立ち上げました。これにより、製品開発開始時点から有害化学物質規制に適合した製品開発を行うことが可能になり、顧客調査に対してもタイムリーな情報提供ができるようになりました。

環境負荷に対しては、エネルギー、とり

わけエネルギーの中でも最も消費の多い電力に焦点をあて、その効率化を改善しています。エネルギー消費は、エネルギーそのものの消費削減という観点ばかりでなく、この結果は、取りも直さず温室効果ガス排出量の削減に連動するものとして考え活動しています。

2005年2月に温室効果ガス削減を義務づけた京都議定書が発効され、早晩にその目標が明確に示されると思いますが、現在は拡大する企業規模の観点から活動指標は、「原単位」*でとらえています。京都議定書の発効に伴う目標値が明確になり次第、その時点で中期計画の目標値の見直しを図りたいと考えます。

環境マネジメント活動については、継続的に「ISO14001」の認証取得を推進しています。2004年度は「本社・中央開発技術研究所」、「長野技術開発センター」および「中国 日本電産(浙江)有限公司」が新たに認証取得を行いました。

これで国内対象事業所(営業部門を除く)のすべての認証取得を行いました。海外生産事業所は、今年度は1拠点の新規認証取得が行われましたので、6社中、5社の認証取得となりました。残り1拠点



専務取締役 澤村 賢志

についても2005年度中の認証取得計画としてしています。また、「ISO14001」の規格改訂が2004年11月に行われましたが、これについても「滋賀技術開発センター」の移行審査が完了し、順次、定期審査を利用し、移行していきます。

環境コミュニケーションについては、環境報告書の継続的発行をベースにホームページ等で環境情報の開示に努めていきます。

なお、編集方針で示しましたように今回の発行分から「社会・環境報告書」と改題し、CSR活動の情報開示について社会的要請に応えていきたいと考えています。

以下、中期計画の今年度実績について報告します。

* 原単位「国内事業所:1人当たり」、「海外事業所:製品1千台当たり」

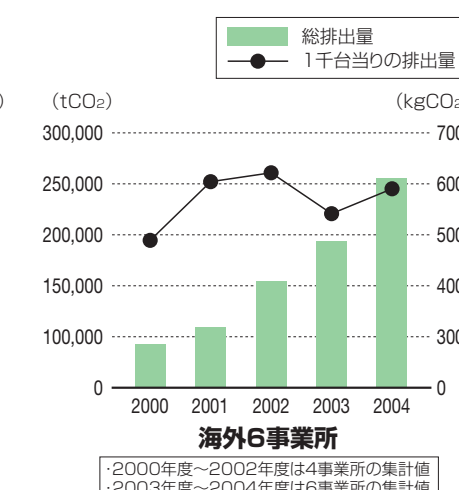
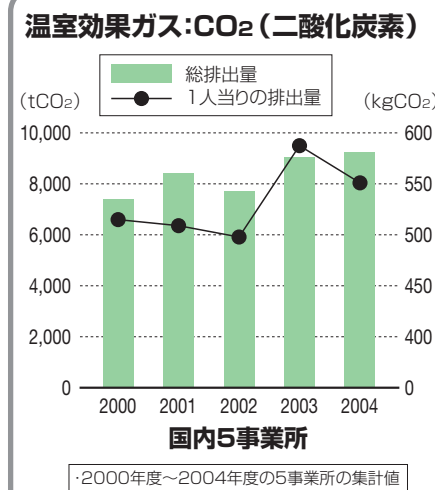
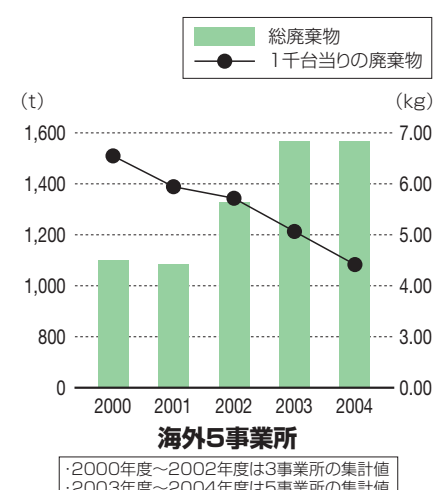
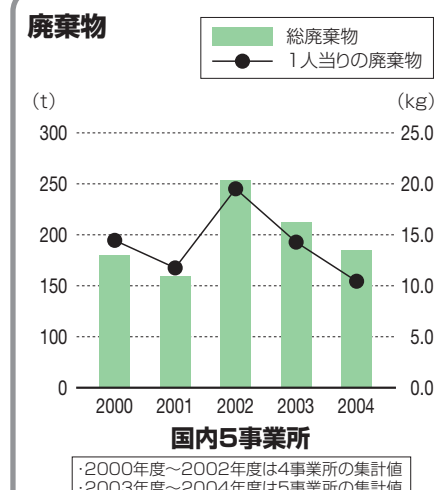
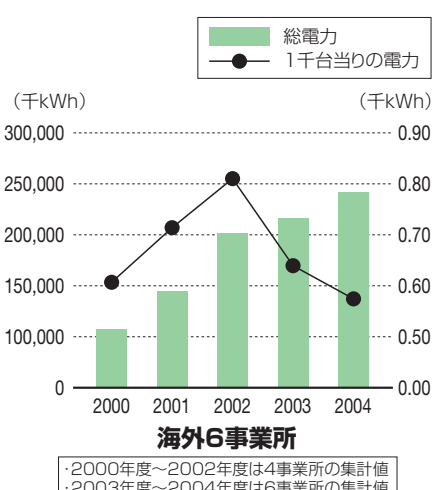
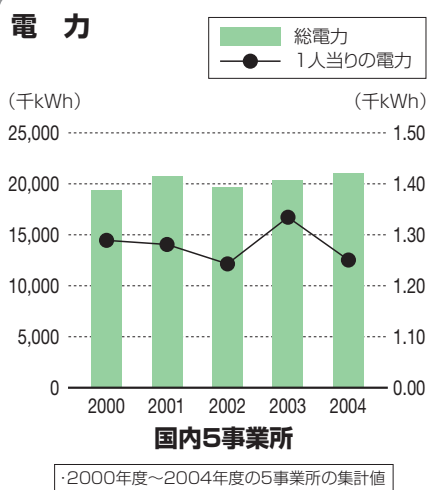
環境保全活動 中期計画 2004年度実績

環境保全活動 中期計画(2004年度～2006年度)の2004年度実績について、その集約を報告します。

なお、この実績は各事業所の報告に基づき集約していますので、詳細は「各事業所・生産拠点での取り組み」を参照ください。

区 分	2004年度～2006年度 活動目標	2004年度実績結果(集約)
環境マネジメント活動	環境マネジメントシステム	海外拠点におけるISO14001認証取得の推進 日本電産(浙江)有限公司が新規取得しました。
	環境教育	国内拠点におけるISO14001認証取得の推進 本社・中央開発技術研究所および長野技術開発センターが新規取得しました。
	環境会計	全社員に対する環境教育の強化 新入社員を中心とした自覚教育を実施しています。
製品に対する活動	環境関連物質管理システムの構築と運用の定着化	ガイドラインを作成し、日本電産単体のデータ収集を開始しました。
	化学物質管理	顧客要求、RoHS指令等の関連環境法規制に対する環境関連物質管理システムの運用を開始しました。 顧客要求に基づき切り替えが進んでいます。特にカドミウム/鉛/六価クロムフリー化に取り組んでいます。
環境負荷低減活動	エネルギー使用の効率化 (2003年度基準比 3ヵ年平均3%削減を目標)	2004年度の実績(2003年度基準比) 国内1人当り 95%(5%の削減) 海外 製品1千台当り 89%(11%の削減)
	エネルギー使用効率の改善および地球温暖化防止	2004年度の実績(2003年度基準比) (対象は、電力/重油/軽油) 国内 9,355tCO ₂ /総量 海外 252,038tCO ₂ /総量 551kgCO ₂ /人 593kgCO ₂ /千台
	廃棄物	2004年度の実績(2003年度基準比) 国内1人当り 76%(24%の削減) 海外 製品1千台当り 88%(12%の削減)
	ロジスティクス(物流)	物流の効率化 全社物流効率化改善のため「日本電産ロジステック株式会社」を設立しました。
環境コミュニケーション	環境報告書の定期的発行	今回、「社会・環境報告書」と改題して発行しました。
	情報開示	ホームページへの環境情報の掲載 トピックスを追加し、適宜、改定しています。
	社会貢献活動	地域社会への貢献活動 事業所周辺の清掃を中心とした活動を行っています。一部、植林活動等を行っています。

主な環境負荷データ



国内・海外とも、温室効果ガスの計算は、平成15年度環境省発行の「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案)」を用いました。

環境会計

2004年度にプロジェクトチームをแต่งตั้งさせ、社内における検討会、既に実施している子会社へのヒアリング、外部セミナーへの参加を通して、当社の環境会計をどのような骨格でまとめていくのか

検討しました。2004年度における環境会計はガイドラインを設定し、環境会計の推進を行い、そのための試行として日本電産単体のデータを取り始めました。2005年度は、

連結での環境会計の構築を図り、データ収集を行う予定です。なお、今年度については環境省発行の「環境会計ガイドライン(2002年版)」を参考にしています。

環境会計総合効果

集計範囲:日本電産株式会社 国内事業所 対象期間:2004年4月~2005年3月 単位:千円

環境保全コスト				
分類	主な取り組み内容	投資額	費用額	
事業エリア内コスト	公害防止コスト	NOx・SOx・騒音・pH等の測定および公害防止(排水処理、排水施設の維持)	0	10,318
	省エネルギー、およびその他の地球環境保全を目的としたコスト	省エネ・温暖化防止対策への投資等	2,324	14,397
	資源循環および廃棄物の処理・リサイクルコスト	分別の徹底、リサイクル化促進。廃棄物委託費用	0	13,993
上・下流コスト	生産・サービス活動に伴って上流または下流で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト	ジクロロメタン洗浄からアブノール洗浄への切り替え 有鉛はんだ→無鉛はんだへの移行	0	1,755
管理活動コスト	管理活動における環境保全コスト	環境教育、環境マネジメントシステムの維持	0	23,437
研究開発コスト	研究開発活動における環境保全コスト	鉛フリーおよび六価クロムフリーの製品開発等	0	18,249
社会活動コスト	社会活動における環境保全コスト	環境美化活動	0	103
環境損傷コスト	環境損傷に対応するコスト	該当なし	0	0
合計			2,324	82,252

項目	金額
当該期間の投資額の総額(除く研究開発費)	2,324
当該期間の経費の総額(除く研究開発費)	64,003
当該期間の研究開発費の総額(投資・費用)	18,249
合計	84,576



法規制遵守

以下の事業所において、環境規制基準を超えた事例が発生しました。いずれも当該事業所において適切な対応を行いました。

●鳥取技術開発センター

排水基準においてBODが県排水基準を超過しました。浄化槽の底面を清掃、汚泥を除去、清掃により基準をクリアしました。この基準超過に対する行政側への通報は不要です。また、これに伴う、苦情・事故・被害は発生していません。

●日本電産(東莞)有限公司

排水基準においてCOD、BOD、SS、pH、N、Pが排水基準を超過しました。関係官庁の承認を受け、現在、浄化設備の改修工事を行っています(2005年8月完了予定)。これに伴う、苦情・事故・被害は発生していません。

BOD	生物化学的酸素要求量
COD	化学的酸素要求量
SS	浮遊物質量
pH	水素イオン濃度指数
N	窒素
P	リン

●タイ日本電産株式会社

一部、廃棄物処理業者が認定されていませんでした。認定された業者に変更し、関係官庁へ届けました。これに伴う、苦情・事故・被害は発生していません。作業環境の測定においてキシレン、鉛の成分が基準を若干超過しました。使用量の削減、排気の徹底および無鉛はんだへの切り替え等により改善を行いました。これに伴う、苦情・事故・被害は発生していません。

事故・緊急事態への対応

以下の事業所において、下記のような小爆発事故が発生しました。当該事業所において適切な対応を行いました。

●タイ日本電産株式会社

クリーンウェア用洗濯機の小爆発事故

クリーンウェアをヘキサミンに浸漬後、水洗浄し、洗濯機を用い洗濯していますが、この洗濯機が爆発しました。これは洗濯機運転中に、残留ヘキサミンに電気火花が引火して爆発したものです。被害範囲は洗濯室内の壁の損傷程度で、洗濯室内に作業者がいなかったため、人身事故はありませんでした。排気に問題がありましたので、洗濯機および洗濯室に

排気設備を設け改善しています。事故対応手順については見直しを図りました。

●本社

電力貯蔵装置の硫酸バナジウム抜き取り作業による事故

本社敷地内に設置されている他社所有の電力貯蔵装置の撤去作業中(電力会社による工事委託作業)に小爆発が発生し、3名の装置所有会社社員が軽傷を負いました。原因は水素ガス発生によ

るものと見られますが、詳細については装置所有会社が調査中です。事故発生により装置所有会社社員は当社ビル管理センターおよび消防への通報を行いました。事故対応について、一部、装置所有会社社員から当社ビル管理センターへの通報について情報の錯綜がありましたので、事故対応手順について見直しを行います。なお、当事故は2005年4月の発生です。

環境教育

社員一人ひとりの環境に対する意識を高めることが、環境問題への取り組みを推進するためには重要なことです。メーカーである当社は「環境は製品品質の一部」との認識のもと、全社員に対し環境教育や啓発活動を実施しています。

『引き継ごう美しい地球、その一歩を私たちの手で』を合言葉に、ISO14001の規定に沿って、「社会的責任」「製品品質の追求」の必要性を喚起するとともに、環境マネジメントシステム等の知識や技能の習得を研修の必須項目として取り

組んでいます。

新入社員には、ISO14001や環境に対する取り組みをはじめ、今社員に求め

られることについて、社会人スタートの段階から自覚教育を行っています。また、各事業所では事故・緊急事態に対する対応訓練を定期的

に即して、下記のような教育を実施しています。

教育内容	対象者
環境管理基礎教育	新入社員、中途入社者
階層別環境教育	新入社員、上級職、係長職、管理職
規格改訂説明会	関係者
環境教育インストラクター養成教育	選抜者
環境保全施設事故対応訓練	環境保全施設関係者
有機溶剤漏洩事故対応訓練	作業従事者
洗浄液漏洩事故対応訓練	作業従事者
安全教育	作業従事者
消防訓練	消火、避難誘導、救護、非常持出し

物流での取り組み

海外事業管理部と日本電産ロジステック株式会社は、協働体制で日本電産グループ全体の物流の効率化と環境負荷の低減を推進します。

●2004年度の活動

海外においては、物流コンサルタント会社(日本電産企業物流諮問(平湖)有限公司)を設立し、現地グループ企業の輸送の合理化や梱包資材のリサイクル推進等による環境負荷の低減活動を開始しています。国内においては、日本電産ロジステック株式会社のグループ物流拠点を大阪、名古屋、京都、福島地区に新たに設置しました。グループ会社個別に形成していた国内物流の集約化による合理化を図っています。

国内物流活動による2004年度実績報告

目標	実績
ストレッチフィルムの使用量の適正化 6,507kg(前年度実績 5%低減)	3,895kg 達成率 140%
軽油使用量の適正化 595,149ℓ(前年度実績の5%低減)	522,199ℓ 達成率 112% (走行距離 2,349,895km)
燃費の向上 4km/ℓ	4.1km/ℓ 達成率 103%

●2005年度の計画

中国浙江省平湖市工業園に日本電産ロジステック株式会社のグループ物流センターを構築し、中国国内物流の合理化

とともに日本電産ロジステック株式会社の日本物流倉庫と連携した日中間輸送の合理化を図ります。

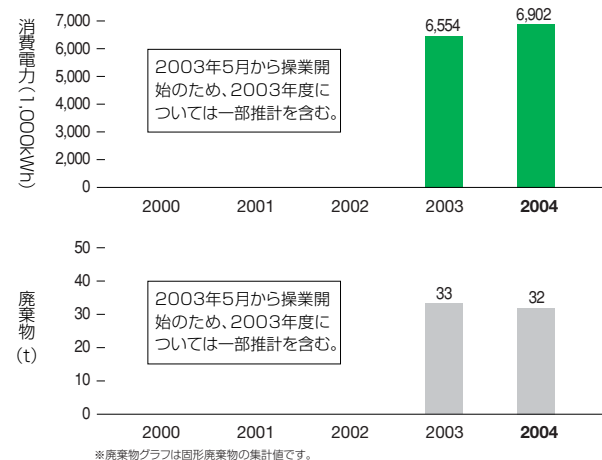
●各事業所・生産拠点での取り組み

本社・中央開発技術研究所



所在地 京都市南区久世殿町338
 代表者 永守重信
 従業員数 540名
 敷地面積 18,649㎡
 事業内容 精密モータの研究および開発・設計
 日本電産グループを含む全社管理
 統括

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	①環境に対する啓蒙活動(年間9回実施) ②社内報を利用した啓蒙活動(年間4回実施)	①年間9回実施 ②年間4回掲載	○	①環境に対する啓蒙活動(年間9回実施) ②社内報を利用した啓蒙活動(年間4回実施)	○
エネルギー使用の効率化	フロア消費電力2003年度基準比 原単位基準3%削減(原単位: kWh/人) ・目標消費電力 620万kWh ・累計原単位目標値 11,586kWh/人・年	・消費電力(フロア) 581万kWh ・累計原単位実績値 11,185kWh/人・年 (達成率104%)	○	フロア消費電力2003年度基準比 原単位基準3%削減(原単位: kWh/人)	○
廃棄物の削減	紙の消費量(A4換算)2003年度基準比 原単位基準5%削減(原単位: 枚/人) ・目標購入量 216万枚 ・累計原単位目標値 4,034枚/人・年	・購入量 207万枚 ・累計原単位実績値 3,977枚/人・年 (達成率101%)	○	紙の消費量(A4換算)2003年度基準比 原単位基準5%削減(原単位: 枚/人)	○
地域社会への貢献活動	新入社員フォローアップ研修による琵琶湖湖岸公園の清掃	・10月、11月実施(計324名参加) ・スマトラ島沖地震への義援金寄付	○	新入社員フォローアップ研修による琵琶湖湖岸公園の清掃	○

【2004年度総括】

2004年6月のISO14001の認証取得により、環境改善活動に対する社員の意識が高まってきています。2004年度の環境改善活動は、社員全員の共通取り組みとして電力消費量の削減、A4用紙の削減を掲げ、さらに各部門固有の活動を推進してきました。当サイトでは、本社管理部門・営業部門としての行政的機能や研究所としての先進性を活かし、今後各部門の特色ある環境改善活動を積極的に推進し、日本電産における環境活動をリードしていきます。

なお、2005年4月の本社敷地内における小爆発事故については、「事故・緊急事態への対応」欄の報告通りです。

副社長 鳥山 泰靖

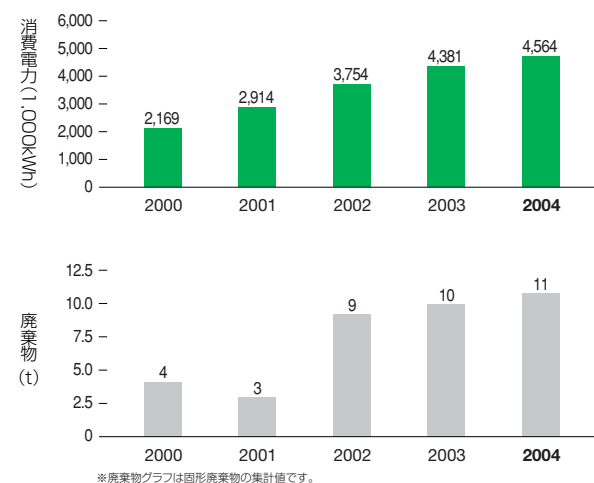


長野技術開発センター



所在地 長野県上伊那郡飯島町田切 1145-4
 代表者 竹上清好
 従業員数 181名
 敷地面積 17,122㎡
 事業内容 HDD用スピンドルモータの開発・設計・試作および海外工場への量産移管

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	新入社員・転入者の自覚教育の完全実施	新入社員2回、転入者2回の自覚教育実施 56名受講	○	①新入社員・転入者の自覚教育の完全実施 ②環境教育社内評価システムの確立	○
製品に対する有害物質の使用削減	①調査開始 代表3モデル以上 ②調査結果の反映(新規開発機種に対する鉛フリー・はんだと鉛フリー-EDコーティングの適用開始活動)	①代表3モデルの実施 ②鉛フリー化、定審のための規格化実施(DR2、PRでの確認)	○	環境関連物質管理システム運用の定審(新規開発製品への完全実施)	○
エネルギー使用の効率化	消費電力 2004年度見込値 1.5%減 482万kWh	456.4万kWh (達成率105%)	○	消費電力 2005年度見込値 3%減 739.6万kWh	○
廃棄物の削減	廃プラ 2003年度実績 4%減 3.58t	3.3t (達成率107%)	○	可燃ゴミ 2004年度実績 6%減 6.8t	○
地域社会への貢献活動	工場外周辺の清掃活動 1回/年	5月実施完了	○	工場外周辺の清掃活動 1回/年	○

【2004年度総括】

2004年度年間活動目標は達成しました。いずれも継続性が必要な課題であり、引き続き活動課題として取り組みます。以下、2004年度活動実績の要点を示します。

- a) 2004年11月、ISO14001の認証取得を完了。
- b) 「環境への影響がより少ない製品開発および製造工程設計」では塗装、はんだの鉛フリー化を設計管理規定に盛り込み終了させ、維持管理体制を確立しました。さらに無電解ニッケルメッキの鉛フリー、六価クロムフリーに取り組み、2005年度は量産適用を予定しています。

所長 竹上 清好

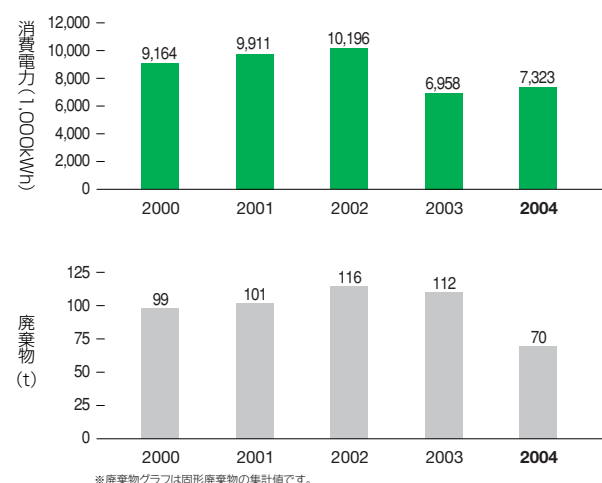


滋賀技術開発センター



所在地 滋賀県愛知郡愛知川町中宿248
 代表者 井上仁
 従業員数 438名
 敷地面積 59,500㎡
 事業内容 ブラシレスDCモータおよびブラシレスDCファン(IT、OA、AV、家電、自動車、産業機械用)の開発・設計・製造および海外工場への支援

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	①新入社員ISO14001教育実施(1回/年) ②ISO14001教育実施(1回/年)	①新入社員 58名受講 ②EMS概要教育 40名受講	○	①環境基礎教育 1回/年実施 ②EMS概要教育 1回/年実施	○
製品に対する有害物質の使用削減	新規量産機種におけるRoHS規格の完全適用	100%実施	○	新規量産機種におけるRoHS規格の完全適用	○
エネルギー使用の効率化	消費電力 2003年度実績 3%減 768万kWh	732万 kWh/年 (達成率105%)	○	消費電力 2004年度目標値 3%減 745万kWh	○
廃棄物の削減	金属廃棄物量 39t/年	29t/年 (達成率125%)	○	金属廃棄物量 33t/年	○
地域社会への貢献活動	①滋賀県環境効率向上フォーラムへの参加 ②緑の募金活動への協力 ③地域清掃活動実施 2回/年	①滋賀県環境効率向上フォーラムへの参加 ②緑の募金は、未実施 ③地域清掃活動実績 1回/年	×	①滋賀県環境効率向上フォーラムへの参加 ②緑の募金活動への協力 ③地域清掃活動実施 2回/年	○

【2004年度総括】

地域社会活動が未達成でしたが、その他の活動は順調に推移しました。2005年2月に、他事業所に先駆けISO14001:2004年度版への移行が完了し、この新規格要求のもと、間接的環境側面に対する活動強化を推進していきます。

また、昨年末にファンモータ開発部門が当技術開発センターに移転し、事業所活動が拡大しましたが、ガスヒートポンプエアコンの導入やその他の改善活動により、事業所全体のエネルギー消費量は、所期の低減目標を達成することができました。

所長 井上 仁

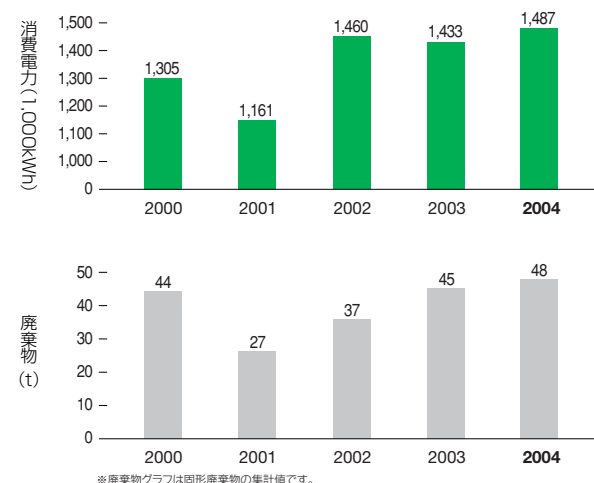


鳥取技術開発センター



所在地 鳥取県西伯郡伯耆町庄字清水田55
 代表者 吉田茂
 従業員数 118名
 敷地面積 50,707㎡
 事業内容 ファンモータ、ACモータの開発・設計・製造およびDCモータの製造

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	新入社員・転入者の自覚教育の完全実施	自覚教育の実施 20名受講	○	新入社員・転入者の自覚教育の完全実施	○
製品に対する有害物質の使用削減	Cd、Pbの使用全廃	新規種全126機種に全廃実施(達成率100%)	○	六価クロム化合物の使用全廃	○
エネルギー使用の効率化	消費電力 2003年度実績 2%減 140.4万 kWh 軽油 2003年度実績 1%減 2,777ℓ	消費電力 148.7万kWh/年 (達成率94%) 軽油 2,686ℓ/年 (達成率97%)	×	消費電力 2003年度実績 5.1%減 136万 kWh 軽油 2003年度実績 2.5%減 2,733ℓ	○
廃棄物の削減	金属屑 2003年度実績 4%減 897.5kg 廃プラ 2003年度実績 5%減 2,484kg	金属屑 649.7kg (達成率144%) 廃プラ 2,401kg (達成率109%)	○	金属屑 2003年度実績 3.7%減 900kg 廃プラ 2003年度実績 4.4%減 2,500kg	○
地域社会への貢献活動	地域清掃活動への参加 1回/年	日野川水系の清掃活動を実施 1回/年 (達成率100%)	○	地域清掃活動への参加 1回/年以上	○

【2004年度総括】

環境活動に対する取り組みの基礎となる教育や製品に対する有害物質(Cd、Pb)の使用全廃については当初目標を達成しました。また、廃棄物の削減活動におきましてもリサイクル推進効果が寄与し、目標を達成することができました。ただ、エネルギー使用の効率化については、計画を超える増員等が起因し、目標が未達成でしたので、構成人員を含めた見直しを図ります。また、地域清掃活動は今後も継続します。

所長 吉田 茂



各事業所・生産拠点での取り組み

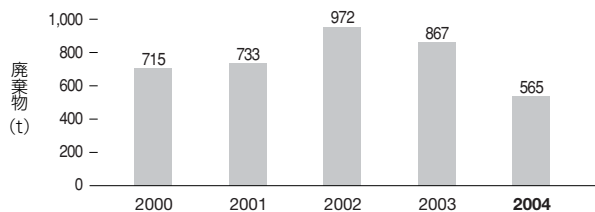
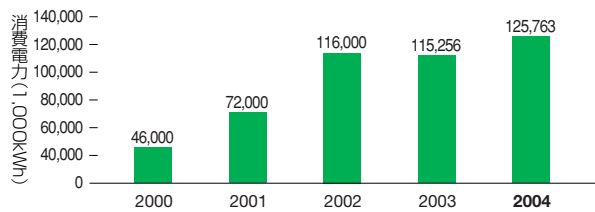
タイ日本電産株式会社



所在地 118 Phaholyothin Road, Tambol Lamsai, Amphur Wangnoi, Ayutthaya 13170, Thailand

代表者 川口 清三郎
従業員数 14,874名
敷地面積 139,658㎡
事業内容 HDD用スピンドルモータおよびその関連部品の製造

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



※廃棄物グラフは固形廃棄物の集計値です。

【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度*	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	管理職 :4月 係長・主任職 :5月 一般職 :随時	管理職 :4月 係長・主任職 :5月 一般職 :随時	○	管理職 :5月 係長・主任職 :6月 一般職 :随時	
エネルギー使用の効率化	消費電力 130 GWh/年 製品1台当りの消費電力 900 Wh/台 用水量 130万m ³ /年 製品1台当りの用水量 9ℓ/台	消費電力 126 GWh/年 製品1台当りの消費電力 938 Wh/台 用水量 127万m ³ /年 製品1台当りの用水量 9.5ℓ/台	△	消費電力 135 GWh/年 製品1台当りの消費電力 900 Wh/台 用水量 135万m ³ /年 製品1台当りの用水量 9ℓ/台	
廃棄物の削減	油 1,500 kℓ アルカリ 50 kℓ プラスチック 60,000 kg 金属 200,000 kg 紙 300,000 kg 生ゴミ 150,000 kg	油 1,143 kℓ アルカリ 45 kℓ プラスチック 59,460 kg 金属 188,136 kg 紙 251,362 kg 生ゴミ 135,463 kg	○	油 1,600 kℓ アルカリ 60 kℓ プラスチック 70,000 kg 金属 210,000 kg 紙 310,000 kg 生ゴミ 160,000 kg	
不良廃棄物の削減	廃棄量 140,000 kg	124,373 kg	○	廃棄量 150,000 kg	
物流の効率化	物流費用 4,800万Baht (1億2,720万円)	3,100万Baht (8,215万円)	○	物流費用 5,000万Baht (1億3,250万円)	
地域社会への貢献活動	工場周辺の清掃 2回/年	工場周辺の排水溝の清掃 2回/年 40人参加	○	工場周辺の清掃 2回/年	

*2005年度は新工場増設の計画の為、総量目標値が増加しています。

【2004年度総括】

タイ国政府の方針に従い消費エネルギーの削減施策を推進し、急速な事業拡大、設備拡大を実行したにもかかわらず、総消費エネルギーを目標値以内におさえることができました。しかしながらモータ1台の製造に要するエネルギーは、新機種の立ち上げ、新規設備の導入等で当初の目標値まで下げることができませんでした。今後はさらに早いサイクルで新機種、新規設備の導入が考えられますので、この点を考慮した目標設定をしていきます。



社長 川口 清三郎

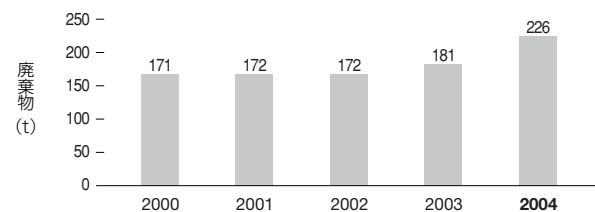
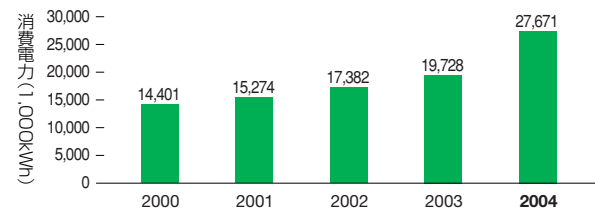
日本電産(大連)有限公司



所在地 No.1, Second West Liaoh Road, Dalian Economic & Technical Development Zone, Dalian, The People's Republic of China

代表者 田村 猛雄
従業員数 8,041名
敷地面積 48,176㎡
事業内容 小型ブラシレスDCモータ・ファンモータの製造 (PC, PC周辺機器、OA、家電用など)
自動車用ブラシレスDCモータの製造開始予定 (2005年度)

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



※廃棄物グラフは固形廃棄物の集計値です。

【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	①新入社員の新入教育の完全実施 ②環境新聞の発行による啓蒙活動 ③環境関連物質規制 (RoHS) 講習会の開催	①随時 約2000名受講/年 (毎月1回/3ヶ月) ②RoHS講習会 (20名受講)	○	①新入社員の新入教育の完全実施 ②環境新聞の発行による啓蒙活動 ③環境関連物質 (RoHS) 講習会の開催	
エネルギー使用の効率化	消費電力 2003年度実績 3%減	26%増加 (第2工場稼働のため)	×	消費電力 2004年度実績 3%減	
廃棄物の削減	①2003年度処理費用 3%減 ②分別回収の徹底	①14.8%減 ②日常点検の実施	○	①2004年度処理費用 3%減 ②分別回収の徹底	
不良廃棄物の削減	2003年度実績比 15%以上の廃却金額率削減	DCM 42.6%の低減 ファン 23.2%	○	2004年度実績比 15%以上の廃却金額率削減	
地域社会への貢献活動	公共エリア (周辺道路、公園など) の清掃	清掃活動の実施 1回/年	○	公共エリア (周辺道路、公園など) の清掃	
消費電力の削減	部品1台当りの消費電力 47kWh/千個	26.6kWh/千個 (達成率143%)	○	部品1台当りの消費電力 28.3kWh/千個	
用水量の削減	1人当りの用水量 1.37ℓ/人	1.60ℓ/人 (達成率84%)	×	1人当りの用水量 1.69ℓ/人	
工場排水水質の改善	工場排水水質改善COD (第1工場基準) 150mg/ℓ以下	第1工場 131mg/ℓ	○	第1工場 150mg/ℓ以下 第2工場 500mg/ℓ以下	
屋外騒音の改善	昼65db以下 夜55db以下	第1工場 昼62db, 夜54db 第2工場 昼57db, 夜55db	○	昼65db以下 夜55db以下	

【2004年度総括】

生産拡大に伴う第2工場の建設・稼働、製品の高性能化による駆動回路の電子部品実装ライン (SMT) の増設等により全体の電力消費が増加しました。しかし、生産性の改善により、内装部品個数当りの消費電力は低減しています。引き続き生産性を向上させ電力消費の削減に取り組みます。

また、環境関連物質の全廃、削減活動が多くの顧客で認められ、認定工場となることができました。今後もグリーン調達活動を推進します。



社長 田村 猛雄

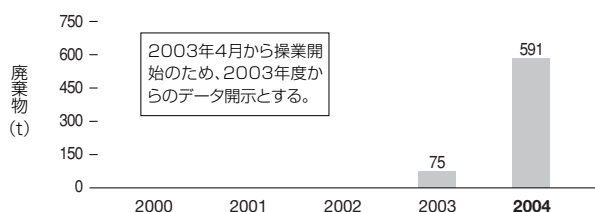
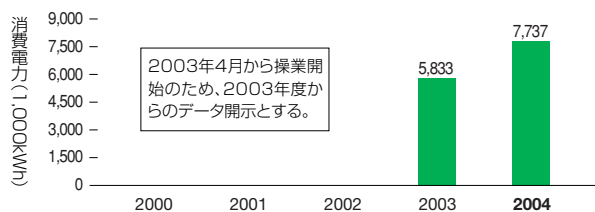
日本電産(浙江)有限公司



所在地 The Cross of Huanbei Second Road N. and Pinghu Dadao Highway E., Pinghu Economic Development Zone, Pinghu City, Zhejiang Prov. P.R. China

代表者 鍛冶 覚
従業員数 1,522名
敷地面積 74,567㎡
事業内容 HDD用スピンドルモータおよびその関連部品の製造

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



※廃棄物グラフは固形廃棄物の集計値です。

【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	各部門毎の環境教育・訓練に関する計画的な実施対応	環境教育の実施 1,200名受講	○	ISO 14001 (2004年度)への更新と運用および教育計画の策定と実施	
エネルギー使用の効率化	消費電力 2003年度実績 3%減 326.3GWh/台	275.0GWh/台 (達成率115%)	○	消費電力 2004年度実績 3%減	
廃棄物の削減	廃棄物におけるリサイクル率 2003年度実績 3%向上 76.1%	83.8% (達成率110%)	○	廃棄物におけるリサイクル率 2004年度実績 3%向上	
基準データの蓄積	消費電力 廃棄物排出量	消費電力7,736.644kWh 廃棄物排出量750t (リサイクル含む)	○	基準データを元にした環境管理活動の推進	
物流の効率化	グループ間の物流統合活動計画策定	工業区内に物流専門会社 (日本電産ロジスティック) を設立	○	物流統合計画の推進と基準データの確立	
地域社会への貢献活動	①地域社会に対する3Q6S活動の実践 ②ISO 14001 認証取得	①会社周辺の清掃活動の実施 (3回/年) ②ISO 14001の認定取得 (2004年11月)	○	会社周辺の清掃活動等	

【2004年度総括】

2003年4月から操業を開始した当社は、スピンドルモータとその関連部品を生産しており、その生産台数・従業員数が日々拡大しています。2004年11月、ISO 14001の認証を取得し、本格的に環境保全活動を開始しました。現在、当社における最も大きな環境課題は電力エネルギーです。中国は電力需要が拡大の一途にありますが、当社は消費電力を日々モニターし、原単位で管理し、無駄な電力を使わないように改善を続けています。さらに、地域への貢献活動として工場外周の清掃活動を定期的に行っています。



社長 鍛冶 覚

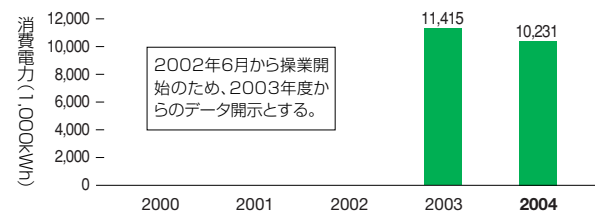
日本電産(東莞)有限公司



所在地 3rd. Industrial Zone, GaoLong Rd., GaoBu Town, DongGuan City, The People's Republic of China

代表者 辰野 仁司
従業員数 3,835名
敷地面積 13,500㎡
事業内容 小型ブラシレスDCモータ (PC周辺機器、OA)
自動車用ブラシレスDCモータの生産

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



※廃棄物グラフは固形廃棄物の集計値です。

【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	①班長以上の関係者への鉛はんだフリーの識別教育の実施 ②環境意識の向上 (環境関連物質区分識別講習)	①班長以上の教育は未実施 ②環境関連物質識別ライン 監査の実施 (1回/3ヶ月)	△	班長以上の関係者への鉛はんだフリーの識別教育の実施	
エネルギー使用の効率化	消費電力 2003年度実績 3%減 (原単位:1千台当り)	実績75% (25%の低減)	○	消費電力 2004年度実績 2%減 (原単位:1千台当り)	
廃棄物の削減	分別廃棄の基準の設定	分別基準を次のように設定 (段ボール、銅線、鉄屑、廃プラスチック、手袋、廃液、一般ゴミ)	○	廃棄物の定量把握	
不良廃棄物の削減	2003年度実績 5%減	実績57% (43%の低減)	○	2004年度実績 15%減	
地域社会への貢献活動	工場周辺道路の清掃 1回/3ヶ月	1回/3ヶ月実施	○	工場周辺道路の清掃 1回/3ヶ月	

【2004年度総括】

今年度は、ISO 14001認証取得活動をスタートさせ、システム構築が完了し、その運用の定着を全社あげて取り組んでいます (2005年6月取得予定)。現時点では、まだ、現状把握、基準作りが主な活動になっていますが、今後、環境保全活動の運用定着とともに環境保全活動としての負荷低減に結びつくと思われます。

また、お客様からの環境規制物質対応製品に対し、製造上の識別管理の強化を図るため、現場の識別管理および監査の徹底を図っています。



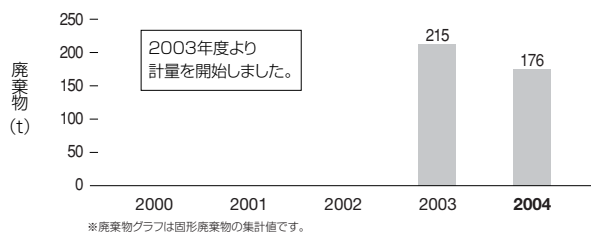
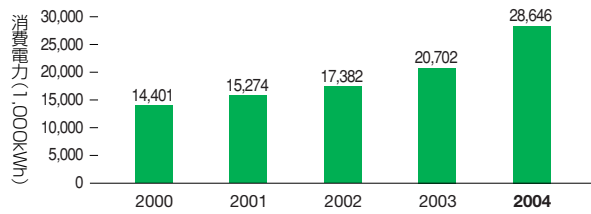
社長 辰野 仁司

シンガポール日本電産株式会社



所在地 36 Loyang Way, Singapore 508771
 代表者 高橋 優
 従業員数 600名
 敷地面積 10,000㎡
 事業内容 HDD用スピンドルモータ、DCモータ、ファンモータ等販売
 HDD用スピンドルモータ製造
 HDD用ピボットアッシー開発・製造・販売

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	①社員への自覚教育 ②環境教育のインストラクター育成	①新入社員教育の実施 ②インストラクター4名育成	○	社員、新入社員、異動者への自覚教育の実施	
エネルギー使用の効率化	消費電力 2003年度実績 2%減 800kWh/千台	824kWh/千台 (達成率97%)	×	消費電力 2003年度実績 3%減	
廃棄物の削減	金属屑 2003年度実績 5%減 32kg/千台 廃プラ 2003年度実績 5%減 93kg/千台 廃紙 2003年度実績 5%減 32kg/千台	金属屑 22kg/千台 (達成率131%) 廃プラ 80kg/千台 (達成率113%) 廃紙 26kg/千台 (達成率118%)	○	金属屑 2003年度実績 5%減 廃プラ 2003年度実績 5%減 廃紙 2003年度実績 5%減	
資源使用量の削減	上水道水 2003年度実績 3%減 3.34m³/千台	3%減 3.22m³/千台 (達成率103%)	○	上水道水 2003年度実績 3%減	
物流の効率化	物流効率化指標の設定	①社有トラック走行距離削減 (4月度走行実績を基準とし10%削減目標) ②イントナリア日本電産 (前年6回/週→5回/週)	○	物流効率化 2004年度実績 10%改善	
地域社会への貢献活動	工場周りの歩道清掃 1回/6ヶ月	敷地内2004年10月~ 12月毎週実施 工場の外回りは、2005年12月実施	○	工場周りの歩道清掃 1回/6ヶ月	

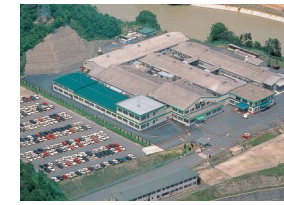
【2004年度総括】

操業に必要な固的な電力エネルギーが増産により増加しました。さらに、検査工程の増加などにより原単位の消費電力(千台当り)は、改善できませんでした。
 また、環境保全活動が、まだ全体的・組織的取り組みになっていないため、各部門の取り組み内容や、目標の毎月の実績を掲示する等のコミュニケーション活動を含め、2005年度は、全社的に社員の環境意識を高める活動からスタートさせます。
 なお、上水道の使用量についてはシンガポール政府が取り組んでいるリサイクル水を工業用水として使用する契約を結びました。



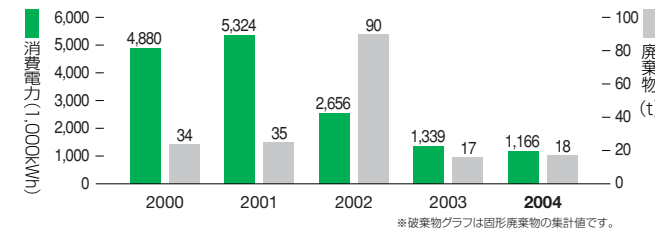
社長 高橋 優

峰山精密機械加工センター



所在地 京都府京丹後市峰山町荒山225
 代表者 利田 哲
 従業員数 30名
 敷地面積 45,363㎡
 事業内容 軸受部品加工(日本電産開発部門
 および海外グループ会社向けFD
 Bモータ軸受部品試作加工)

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



株式会社三協精機製作所



※2005年10月1日より日本電産サンキョー(株)に社名変更
 株式会社三協精機製作所 品質管理部 TEL 0266-28-3412 FAX 0266-28-6878 URL http://www.sankyoseiki.co.jp

【環境理念】

私たちは、地球環境の永続的保全が人類共通の重要課題であることを認識し、自らの社会的責任を果たすために、地球環境に配慮した事業活動を通じ、環境負荷の低減に取り組めます。

【環境方針】

- 信州の恵まれた自然環境のもとに発祥した我が社は、家電・住設・情報周辺機器・産業用機器・オルゴール等の製品において、環境保全に適合した開発と生産に努め、環境負荷の低減活動に全員で取り組みます。
- 環境品質を確保した製品と技術を開発します。
 - ①製品の開発段階で、省資源・省エネルギーおよびリサイクル可能な設計
 - ②環境関連有害物質の排除
 - 環境に配慮した事業活動を推進します。
 - ①環境関連有害物質管理の徹底と削減、およびその代替化

- ②全プロセスの省エネルギーと資源の有効活用
3. 法規制を順守するとともに、汚染を予防し環境負荷を低減します。
 - ①法規制および受入れを決めた顧客要求事項等の順守
 - ②廃棄物の削減と再資源化
4. 環境マネジメントシステムを継続的に改善し推進します。
 - ①環境教育と啓蒙活動を通じ環境保全意識の向上
 - ②内部監査を通じ環境マネジメントシステムの維持・改善
5. 協力会社および地域社会との協調を図ります。
 - ①協力会社に対する環境方針周知と協力要請
 - ②環境意識の向上に努め、周辺地域との協調



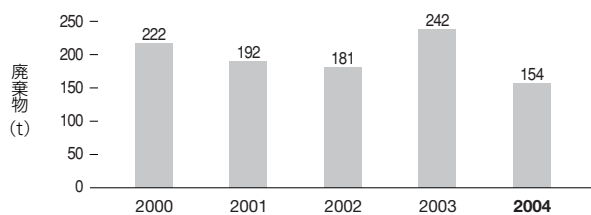
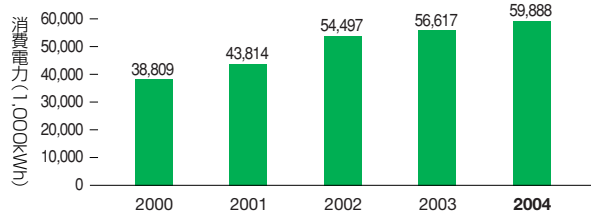
所長 利田 哲

フィリピン日本電産株式会社



所在地 136 North Science Avenue Extension, Special Economic Zone Laguna Technopark Binan, Laguna 4024, The Philippines
 代表者 浜口 泰男
 従業員数 9,411名
 敷地面積 101,185㎡
 事業内容 HDD用スピンドルモータおよびその関連部品の製造

【環境パフォーマンスの推移】(2000年度-2004年度)



【中期目標】

課題	2004年度		評価	2005年度	
	目標(計画)	実績		目標(計画)	実績
環境教育の強化	①ケミカル安全セミナー ②鉛フリーセミナー ③ISO14001教育	①90名受講 ②27名受講 ③7,063名受講	○	①社員、新入社員などへの各種啓蒙活動 ②ケミカル安全セミナー ③鉛フリーセミナー ④ISO14001教育	
エネルギー使用の効率化	製品1台当りの消費電力 0.564kWh/台	0.439kWh/台 (達成率122%)	○	製品1台当りの消費電力 2004年度目標 5%減 0.536kWh/台	
工場排水量の削減	製品1台当りの排水量 0.0033m³/台	0.0028m³/台 (達成率115%)	○	製品1台当りの排水量 2004年度目標 5%減 0.0031m³/台	
A4用紙の使用量削減	A4用紙の使用量目標 2,472kg/年	1,212kg/年 (達成率150%)	○	A4用紙の使用量実績 2004年度目標 5%減 2,348kg/年	
大気汚染物質の放出の抑制	排ガス基準の遵守 CO: 500mg/m³ NOx: 2,000mg/m³ SOx: 1,500mg/m³ PM: 500mg/m³	排ガスの実績値 CO: 224.5mg/m³ NOx: 670.1mg/m³ SOx: 149.4mg/m³ PM: 75.7mg/m³	○	排ガス基準の遵守 CO: 500mg/m³ NOx: 2,000mg/m³ SOx: 1,500mg/m³ PM: 500mg/m³	
地域社会への貢献活動	①植樹 ②河川清掃	①175本の植樹を実施 ②工場近辺の河川清掃(9月)	○	①植樹 ②河川清掃	

【2004年度総括】

フィリピン日本電産株式会社では、フィリピン日本電産精密株式会社が当社のPrecision DivisionとしてISO14001を取得し(2005年3月)、さらなる環境保全活動を加速させています。
 2004年度の活動目標である「エネルギーの効率化」「廃棄物削減」「排ガス基準の順守」「地域社会活動」とも達成することができました。
 特に、地域社会活動として当社が入居しているLaguna Technopark内にテクノパーク職員立会いのもと、5種類、175本の植樹を行いました。



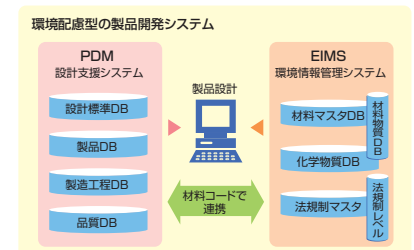
社長 浜口 泰男

【ごあいさつ】

新しい技術を開発し、地球環境を守り続けることで人々の暮らしを豊かにすることは私たち製造業の使命であると考えます。環境負荷削減に向けてクリアすべき技術的課題は多く、取り組むことは山積していますが、中期環境マネジメント計画のもと、一歩一歩着実に推進していこうと考えております。

＜2004年度の取り組みと成果＞

●環境情報管理システムの構築と稼働
 従来から稼働しているPDMシステム(設計支援システム)に、環境に配慮した部品・材料の選定情報や各種環境関連法規制などの情報を連携させ、環境情報管理システム(EIMS)を構築しました。これにより、製品の設計段階から環境関連情報を全社で共有



できる「環境配慮型の製品開発支援システム」となり、地球環境にやさしい製品開発が実現し2004年から本格稼働しました。

●環境に調和した製品の開発

顧客要求による有害物質(EU/RoHS指令6物質)の使用を2004年9月末に主要モータ関連で全廃達成。

●環境負荷低減のためのプロセス構築

有害洗浄剤ジクロロメタンを無害な代替物質に変更し2004年12月で全廃しました。

●省エネルギー活動

省エネ診断の受診を契機に、計画的な省エネ活動に取り組みました。特に現状の無

駄に着目し、投資を抑制しての工夫改善で大幅なコスト削減を達成しました。今後は計画的な投資も視野に入れて、継続した省エネ活動を展開していきます。主な施策は以下の通り。

項目	内容
変電設備	変電設備の余裕分の回路カット
クリーンR	空調機の排熱吸込みの非効率の解消
恒温槽排熱	ダクトで誘引し、排熱。冬季は暖房に利用
冷房温度	今夏より管理温度を27℃→28℃に
通路照明	人感・光センサーによる不要時OFF
屋根の散水	断熱の弱い屋根に、夏季散水し温度下降
省エネ診断	社内診断チームを編成。他事業所に展開

●人材の育成(2004年度分)

- ・環境管理推進者教育 43名修了
- ・内部環境監査員教育 29名認定修了

●社会的取り組み

社会とのコミュニケーション

地域貢献活動

新入社員に対する環境教育の一環として、入社6ヵ月後に実施される「新入社員フォローアップ集合研修」において、環境美化プログラムを取り入れています。研修会場のある琵琶湖岸にて研修参加者全員で清掃を行い、環境に対する意識の向上を図っています。

2004年度は、10月・11月の計2回、過去最多となる日本電産グループの新入社員324名が参加。季節外れの台風の到来によって散乱していたゴミを皆で拾い集め、環境美化・保全に取り組みました。また、関係会社においても、それぞれ地域の美化活動や工場見学等の地域貢献活動に取り組んでいます。



地震被災国への支援活動

2004年12月26日に発生したインドネシア・スマトラ沖地震で被害を受けたアジア各国への支援として、総額1,000万円を2005年1月12日に寄付しました。また、社内にて募金活動を行い、60万1,075円の義援金を日本赤十字社を通して寄付しました。

「エコ京都21」認定取得

「エコ京都21」は二酸化炭素の削減や廃棄物の削減など、環境配慮活動に率先して取り組んでいる事業所を、認定・登録する京都府の制度です。その中のエコスタイル部門で、当社のユニフォームが平成16年に認定されました。女子事務服に完全循環型ユニフォームを導入しており、このユニフォームは、すべ



ての素材にケミカル・リサイクルシステムを適用しており、循環型社会の構築に貢献しています。

募金ランチ

本社と中央開発技術研究所では、緑の羽根募金活動の一環として、「緑の募金ランチ」を実施しました。食堂業者と協力をして、ランチ料金の一部を募金し、活動を推進しています。社内でも好評で、社員の環境に対する意識も向上しています。



スピードスケートチーム

オリンピックに延べ39名の選手を送り出しているスピードスケートの名門チームは、今年のシーズンから「日本電産サンキョースケート部」と改名し、グループ各社の全面的な支援の下でさらに大きく羽ばたこうとしています。

1953年2月に創立され、地域や従業員後援会の応援を追い風に幾多の名選手を生み出し、1998年長野オリンピックでは清水宏保が金メダルを獲得し、国民に感動を与えました。現在は既にトリノへの切符を確保した加藤条治をはじめ、5名のアスリート全員がトリノでのメダルを目指して日夜練習に励んでいます。



京都パープルサンガ

京都で活躍しているサッカーチーム「京都パープルサンガ」のサポーターカンパニーとして仲間入りしました。京都企業の一員として、地元サッカーチームの応援をしていきます。

従業員との関わり

創業以来変わらぬ三大精神である「情熱、熱意、執念」「知的ハードワーキング」「すぐやる、必ずやる、出来るまでやる」を理解し、仕事を通して実践できる企業集団醸成のために、人事諸施策の実行、改革に取り組んでいきます。

人事施策

当社では「社員の安定的雇用の拡大」を基本方針として、社員の能力発揮に応じた処遇を行うとともに、さらなる社員満足度の向上を図る人事制度の変革を推し進めています。これにより会社の発展と合わせた社員自らの成長、夢の実現を目指しています。

●社員教育

日本電産グループでは、新入社員から幹部社員まで階層別に社員教育を実施しています。このプログラムでは、経営トップによる講義の他、グループ討議を設け、仕事、組織あるいは人生論に至るまで白熱した議論を交わし、個々人の意識の高揚に役立てています。その結果、意識の高い社員集団が生まれ、企業活力の源泉ともなっています。2004年度は25回の階層別研修を実施し、受講した延べ人数は2,128名でした。



●処遇改善

当社では、2005年度より社員への待遇改善を目指した「社員満足度向上5ヵ年計画」をスタートさせました。推進母体の「社員満足度向上委員会」が各職場の社員の意見を吸い上げ、

社員の満足度の向上と生産効率の向上を連動させながら、さまざまな処遇改善に取り組むと同時に、生産性向上による会社業績の発展を図ります。

給与などの金銭的処遇項目のみでなく個人的時間、充足感、人間関係、将来展望など非金銭的項目についても、人事評価体系の見直しや教育研修制度の充実を図ります。

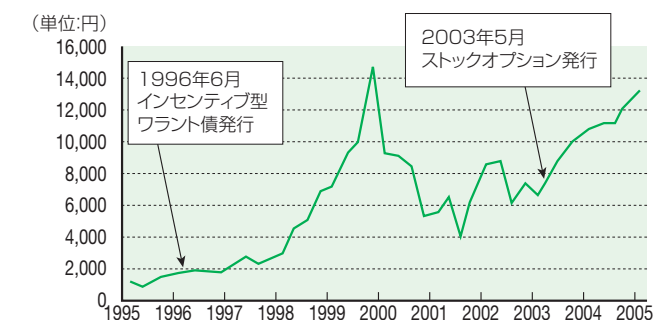
●ストックオプションの付与

ストックオプションは役職員の業績向上に対する意欲や士気を高めることで、より一層株主の皆さまの利益を重視した業績展開を図ることを目的としています。

当社は1996年、当時日本では珍しかった「インセンティブ型ワラント債（擬似ストックオプション）」を発行し、ワラント部分を取締役、社員158名に売却し、売却相当額を賞与として支給しました。

最近では2002年6月の定時株主総会の決議を経て、2003年5月に「2002年ストックオプション（税制適格型）」を発行し、当社および当社子会社の取締役、監査役、社員1,146名に付与しました。

分割調整後株価推移



労働安全衛生

●労働環境の改善

社員の職場環境の改善や、企業経営リスクの最小化を目的とした「労働安全衛生マネジメントシステム」(OHSAS18001:1999)※の構築に取り組んでいます。このシステムはリスクコントロールを確実に行うことで、労働者の安全衛生レベル・福利厚生、会社組織の効率性・社会的信頼性を継続的に改善していくものです。日本電産(大連)有限公司では、2004年11月24日に中国質量認証中心(CQC)から労働安全衛生マネジメントシステムの認証を取得しました。他の事業所についても、同規格を順次取得予定です。



※ OHSAS18001

Occupational Health and Safety Assessment Series
国際的コンソーシアム(国際的審査機関や各国の労働災害防止協会等)によって作成された規格。

●防災活動の推進



当社では、防災活動として火気関係・閉鎖障害物の日常点検、地元消防署の協力を得た消防訓練等を実施しています。消防訓練では、自衛消防隊として各フロアで役割を分担し、消防設備の使用手順・避難方法など、実際の流れを体験することで、災害発生時の冷静な対応能力育成を目指しています。

基礎的な防災活動はもちろん、本社・中央開発技術研究所が高層ビルであるが故に発生する特異な事故にも対応できるよう、防災活動に取り組んでいます。



●ヘルスマネジメント

当社では、企業にとって最も重要な資源は“人材”であるとの観点から、その“人材”を支える健康を重要なファクターとしてとらえ、社内の安全衛生、社員の健康保持・増進について積極的に取り組んでいます。健康管理室を設置し、健康診断結果に基づき、産業医・看護師からの健康指導、定期的な講習や電子掲示板を利用したタイムリーな情報提供を通じ、社員の安全衛生・健康に関する意識向上を図っています。



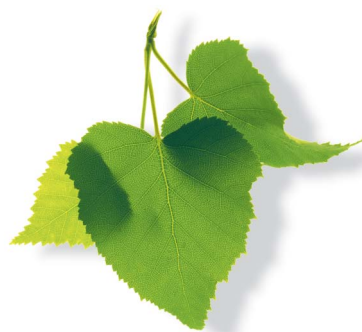
まとめ
「仕事による健康障害」対策のポイント

- 事業主の意思表示
 - 取り組みへの理解と社内活動の推進
- 産業医等の理解と協力
 - 役割の明確化
- 対策を実施するための手順作成
- 対策方法とゴールの共有
 - 事業主・管理監督者・従業員・産業保健スタッフの認識を合わせる

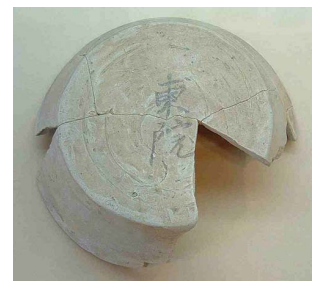
●献血活動

滋賀技術開発センターでは1991年から献血を実施し、現在までに22回の献血(延べ1,160名)に協力しています。長年にわたる献血活動が評価され、過去に4回、滋賀県献血推進協議会より感謝状をいただきました。

本年は国内でヤコブ病の発症者が見つかり、当面の措置として、1980~96年の間イギリスに1日以上滞在した人は献血ができなくなりました。これにより献血血液の不足が懸念されているため、当社も社内で広く献血者を募り、今後も献血に協力していきます。



長岡京にまつわる出土品の展示



2003年3月に竣工した新社屋の建設用地から発掘された遺跡は、調査の結果、およそ1,200年前、桓武天皇が平安京に遷都する直前の2年弱、内裏として居住された長岡京の東院跡で、東院の遺構の柱穴や土器、木簡、瓦などが多く出土しました。これら貴重な埋蔵物や遺構跡は、新社屋の建物基礎の深さや建物位置の変更、造作物の一部断念など、保存に向けた当社の措置により、ほとんど破壊されることなく保存されています。また、発掘された出土品や遺構跡は、この遺跡の上の社屋に設けた遺跡コーナーで紹介しています。



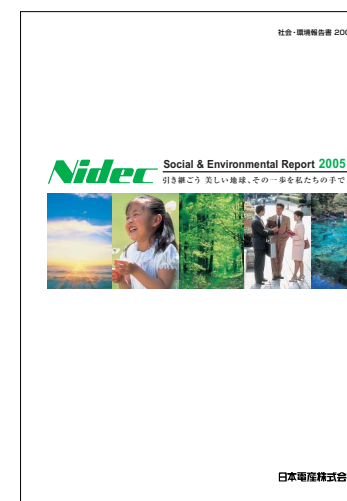
環境コミュニケーション

当社は、顧客、株主、投資家、地域住民などステークホルダーの皆さまをはじめとする社会に、当社の環境問題に対する考え方や、環境保全活動の取り組みを情報開示することは企業の重要な活動の一つと考えています。

今後とも、「社会・環境報告書」やホームページなどのコミュニケーションツールを通して、当社の環境保全活動に関する情報の開示に努めていきます。

「社会・環境報告書」の発行

環境理念や環境方針をはじめ、当社の環境への取り組みを多くの皆さま方に知っていただくために、2004年より環境報告書を発行しています。この2005年版からは、CSRに関する考え方を追加し、さらに幅広く当社の企業活動についても紹介しています。



本報告書を今後も継続して発行するとともに、当社の社会・環境活動に対する理解をより深めていただけるよう、内容の充実に努めたいと考えています。

「環境への取り組み」サイト

当社ホームページの「環境への取り組み」サイトから「社会・環境報告書」の閲覧やダウンロードができます。

また、ダイジェストにした英語版も閲覧できます。

<http://www.nidec.co.jp/environment>



社内報での環境記事掲載

2004年度より、年4回発行される社内報「にでつく」誌に環境に関するニュースや取り組みを掲載し、全社員に環境情報を提供して情報の共有化を図り、環境問題を身近なこととして感じられるよう啓発活動を続けています。