



# CSR報告書

## 2009

人と社会と地球に喜ばれる企業をめざして

SAWAFUJI ELECTRIC CO.,LTD.

## 目次

トップメッセージ.....	2
基本理念.....	3
CSR への取り組み.....	4

### マネジメント

コーポレート・ガバナンス.....	5
コンプライアンス.....	6
リスク管理.....	6
情報セキュリティ.....	6

### 経済性報告

澤藤電機グループの概要.....	7
業績報告.....	7
生産拠点および販売拠点.....	8
主要製品.....	9

### 社会性報告

お客様とともに.....	10
地域社会とともに.....	11
株主・投資家様とともに.....	13
代理店・特約店様とともに.....	13
仕入先様とともに.....	14
社員とともに.....	15

### 環境報告

環境方針.....	17
環境マネジメント.....	17
製品開発における環境取り組み.....	20
生産活動における環境取り組み.....	21
物流活動における環境取り組み.....	23
環境コミュニケーション活動.....	23
環境データ.....	24
環境取り組み活動の歴史.....	25
発行にあたって.....	26

# 創立75周年



#### 花いっぱい活動

環境に、お客様に、社員にやさしい癒しの場として  
花壇、プランターを設置し、工場を花いっぱい  
にしています。

# トップメッセージ

澤藤電機グループは、創業の精神に則り、モノづくりを通じ  
持続可能な社会の実現に貢献していきます。



澤藤電機は1934年に創立され、本年は75周年を迎えました。創立当時は、国内で初めて航空機用高圧磁石発電機を開発生産する会社でした。

今は、電装品、発電機、冷蔵庫の3事業を展開し、多くの製品を国内および海外100カ国余のお客様にご愛顧いただき、海外にも生産、販売拠点を持つ、グローバルな企業へ成長致しました。

激しく変化する時代の中、お客様をはじめ多くのステークホルダーからご支持を得られたのは、経営理念「顧客に感動を、自然に清らかさを、社業に携わる人に栄を」のもと、当社事業活動や地域社会の発展に真摯に誠実に取り組んできた姿勢をご理解いただけたものと感謝しております。

このようなグローバルな経営環境の中で、次の世代にも社会とお客様から信頼され、地球にやさしい企業となるために、「将来のありたい姿」を明確にし、それを実現するために「澤藤ビジョン2015」として、目標と実行計画を定めました。

この目標達成のために、「燦燦活動」と称して、全社員が価値ある、やりがいのある仕事に専念し、個人も職場も会社も燦燦と輝き続けることをめざし活動を行っています。

そして、これからの澤藤電機に求められるのは、モノづくりを通じて持続可能な社会づくりに参画し、地球環境の保全を図り、経済の活性化に貢献していくことです。

今回お届けする「CSR 報告書2009」では、このような澤藤電機のさまざまな取り組みをご紹介します。これらの取り組みにはまだまだ改善すべき点や不十分な点がありますが、その事を真摯に受け止め、私たちの取り組みを更に進化させていきたいと考えています。

ご一読を賜り、皆様の忌憚のないご意見、ご感想をお伺いできれば幸いに存じます。

2009年10月

澤藤電機株式会社 代表取締役社長

高田 清志

# 基本理念

澤藤電機グループは、企業の姿勢を示した「社是」と企業の使命を表明した「経営理念」を企業活動の基本と考えています。

この「経営理念」の遂行に向け、「澤藤燦燦活動」と「行動規範」を定めています。また、中期経営計画として、「澤藤ビジョン2015」を策定し、取り組んでいます。

## 社 是 [制定 1960年7月]

1. 研究を進め技術を練磨し輝かしく躍進しよう
2. 顧客に対する責務と信義を守り社会に貢献しよう
3. 労使協調相互信頼により明るい職場を樹立しよう

## 経営理念 [制定 1990年10月 改訂 2001年4月]

澤藤電機は良い商品を作り、企業としての社会的責任を果たし、関係する全ての人に栄を与える

- \* 顧客に感動を
- \* 自然に清らかさを
- \* 社業に携わる人に栄を

## 澤藤燦燦(3×3)活動・行動規範

**澤藤燦燦(3×3)活動**

**3者(社員、管理者、役員)が一丸となって**

**3つのために(個人、職場、会社)**

**3つの活動を行う**

**活動の3本柱**

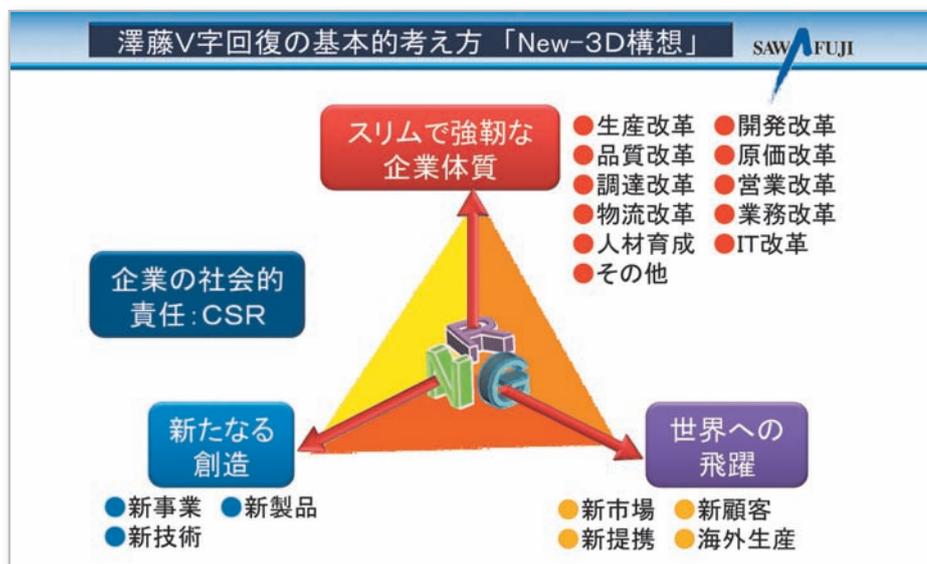
- ①FI活動(問題、課題=「宝」をFind、Identifyする)
- ②KMKM(決める、守る、記録する、モニターする)活動
- ③KRe活動(決めた事をReview、Renew、Refresh)

## 行動規範 ADSL

- ①Active 自発的に
- ②Dynamic 活動的に
- ③Speedy 素早く
- ④Leadership 先頭に立つ

## 澤藤ビジョン2015

ビジョン達成に向け、全社一丸となって、燦燦と輝く澤藤の実現をめざす



# CSRへの取り組み

## 企業としての社会的責任を果たし、関係する全ての人に栄を与える

澤藤電機は「良い商品を作り、企業としての社会的責任を果たし、関係する全ての人に栄を与える」を経営理念として掲げております。

これらは、今日言われますCSR（企業の社会的責任 Corporate Social Responsibility）の精神に合致するものです。豊かで住みやすい社会の実現に貢献し、世界中のお客様の期待に応えることができる真のグローバル企業として成長していくことが、我々の使命であると考えております。

このように社会的責任を達成するためには多くのステークホルダーとの連携・協力が不可欠です。これからも企業活動を支えていただいているさまざまな立場の皆様とともに成長していくことを念頭におき、社会に対して責任を果たすことができる企業であり続けるべく、技術の研鑽に努めてまいります。

澤藤電機は、さまざまなステークホルダーの皆様に対し誠実かつ責任のある活動を行い、企業の社会的責任を果たすことによって、企業価値の持続的向上に努めます。



## コーポレート・ガバナンス

### 澤藤電機を取り巻くステークホルダーの皆様の立場を尊重したコーポレート・ガバナンスの構築

#### 基本的な考え方

澤藤電機は、経営の透明性の向上と法令遵守の経営スタンスが、企業の価値を高めることにつながるものと位置づけ、コーポレート・ガバナンスの充実を図りながら、経営環境の変化に迅速に対応できる組織体制を構築しております。

#### 取締役・取締役会

経営の意志決定や業務執行機能などにおける役割と責任を明確にするとともに、急速な経営環境の変化に迅速かつ的確に対応できる体制づくりに力をいれてまいりました。そのため、取締役の任期についても1年として、経営陣の経営責任を明確にしております。

取締役会は、毎月1回定例的に開催しており、経営の基本方針、法令で定められた事項、ならびに子会社に関する事項を含め経営に関する重要事項について審議・決議しております。

#### 経営会議

各取締役が自己の業務執行につき報告し、相互の業務執行につき協議し機動的な経営判断を行うことと互いの業務執行を監視監査することを目的に、経営会議を週一回開催しております。

#### 監査役・監査役会

当社は、監査役設置会社であり、監査役4名が取締役の職務執行を監査する役割を担っており、監査役会は、年間計画に基づき開催しております。また、子会社の往査を含め、グループ全体の監査を行っております。会計監査を担当する公認会計士との間で双方の監査計画の概要説明、四半期レビュー・期末監査時などにそれぞれ会合を持ち、実査や棚卸監査の立会いなどおよび適宜に期中監査の情報交換を行い、相互に連携をとりながら、透明かつ公正な経営管理体制の構築に努めております。

#### 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制構築のための施策

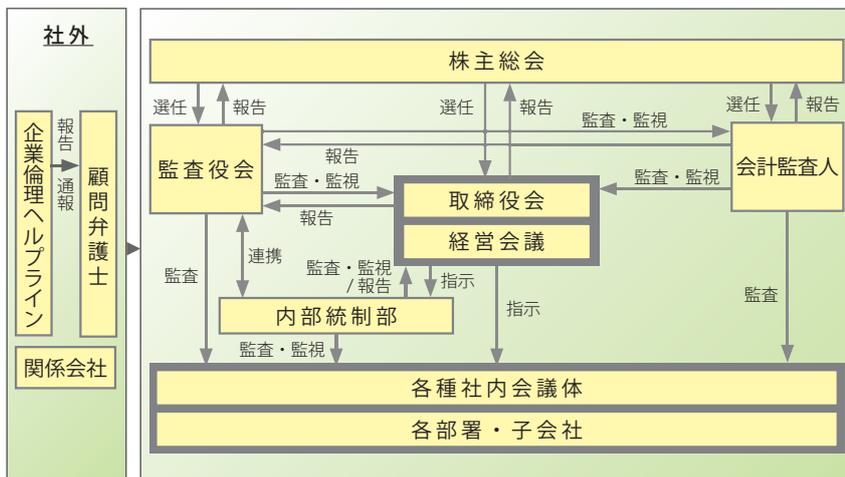
取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制として、専門的な事項に関し、組織横断的に協議決定などを行うことのできる体制を構築するために、事業会議、収益改善会議、商品企画会議などの各種会議体を設けております。

#### 内部統制システムの整備

澤藤電機は、2006年5月の取締役会において、「内部統制システムの整備に関する基本方針について」を表明し、その方針の実施に向け内部統制委員会、内部統制部を設置し内部統制システムの整備と強化を行っています。

また、2008年度決算(113期)については、金融商品取引法に従って財務報告に係る内部統制システムの整備を行うとともに内部統制の運用状況を評価し内部統制報告書を作成しました。

#### ■ コーポレート・ガバナンス体制



#### ■ 「コーポレート・ガバナンス報告書」

当社のコーポレート・ガバナンス体制について記載した「コーポレート・ガバナンス報告書」を毎年、東京証券取引所に提出しております。



## コンプライアンス

### 法令などの社会的規範、社会的良識に基づいた企業活動

#### 基本方針・倫理綱領

澤藤電機は、法令その他の社会的規範を遵守するとともに、公正で健全な企業活動を行うために、企業倫理綱領を2002年4月に制定しています。コンプライアンスの徹底を図るために2008年4月には、コンプライアンスガイドブックを発行しました。

#### 企業倫理ヘルプラインの設置

法令、もしくは企業倫理綱領に違反する行為や違反する恐れがある行為について、関係者からの通報や相談を受ける制度として、企業倫理ヘルプラインを設置して、違法行為・反社会的行為の監視と未然防止に取り組んでいます。

また、関係情報、個人情報保護を行うとともに、通報者や相談者が不利益を受けないようにしています。

#### 教育・啓発

全社員を対象とした、コンプライアンス教育を毎年実施して、コンプライアンスの徹底と啓発を行っています。

2008年度は、子会社も含め全社員へのコンプライアンス教育を実施しました。

#### コンプライアンス活動の点検

内部統制部がコンプライアンス監査を実施し、被監査部門に対して指摘、提言を行い、コンプライアンスに対する改善向上の活動を行っています。

これを受け、PL教育を関係者に施すなどの再徹底措置が取られました。

#### ■ コンプライアンスガイドブック



## リスク管理

### 社員の安全、組織の経営資源の保全

#### 基本的な考え方

澤藤電機は、日常の事業活動ならびに自然災害・事故などの災害に伴う人的、物的、その他の経営資源の損失低減を図るために、全社のリスクについて重要リスクの抽出とリスクの低減対策をまとめて内部統制委員会において、審議およびその対応を行っています。

また、緊急事態においても速やかな対策、復旧をするための緊急事態管理体制を整備し「緊急事態発生時の連絡ルート」を決定し、周知させています。

#### 推進体制

社長を委員長とした内部統制委員会において、事業活動全般におけるリスクを極小化するための管理運営を行っています。

## 情報セキュリティ

### 企業機密、個人情報に関する適正な管理運営

#### 基本的な考え方

澤藤電機は、会社経営の安全を確保するために機密管理分科会を設けて、機密情報の適正な管理および運用を図っています。

機密事項は、形態により分類し、その形態に応じた機密管理を行い、運営は、機密管理分科会により教育を含め全社員に周知し徹底しています。

また、個人情報についても、個人の権利・利益を保護するために、適法かつ適正な取り扱いを確保しています。

#### 推進体制

総務人事部門・経営企画部門・技術管理部門および社内関連部門は、機密管理を徹底するための推進部署として、ITを含め総合的な機密管理の推進を行っています。

#### 教育研修

全社員に対し、コンプライアンス教育の中で機密管理、情報管理に関する教育を実施し、特にパソコン使用者に対しては、「ITに関する理解度テスト」を実施しました。

また、イントラネットに「ITヘルプ」を設置してセキュリティ、法律などに関する項目について理解できるようにしています。

# 経済性報告

## 澤藤電機グループの概要

WEB

(※印は2009年3月31日現在)

【社名】 澤藤電機株式会社  
 【創業】 1908年(明治41年)6月10日  
 【創立】 1934年(昭和9年)6月10日  
 【資本金】 1,080,500千円\*  
 【発行済株式総数】 21,610,000株\*  
 (自己株式24,614株を含む)\*  
 【株主数】 3,421名\*  
 【社員数】 連結:885人\* 単独:768人\*

【関連会社】 株式会社エス・エス・デー  
 群馬県太田市  
 株式会社エス・テー・エス  
 群馬県太田市  
 エンゲル・ディストリビューションPty.Ltd.  
 オーストラリア パース市  
 マーコン サワフジLtd.  
 イギリス ラットランド州

## 業績報告

WEB

2008年度連結会計年度における当社グループを取り巻く環境は、原油・原材料価格の高騰に始まり、年後半には米国のサブプライムローン問題に端を発した金融危機が、米国だけでなく欧州、更に世界中へとまたたく間に波及し、世界経済は100年に一度とも言われる事態となりました。

日本経済においても、この影響を受け、為替相場の急激な円高進行、株式相場の大幅な下落、更に生産・輸出の減少による業況の悪化、消費の冷え込みなど厳しい状況が続いております。

このような経済環境の中、当社グループは、『改革なくして澤藤の成長なし』というスローガンのもと、危機感と問題

意識を常に持ち、お客様の目線に立った業務遂行に努め、グローバルかつタイムリーにお客様の求める商品を提供していくための新規販路の拡大、生産能力の増強、技術的優位性の確保、環境対応などの努力を続けてまいりました。

同時に、施策の絞込みや優先順位の見直しによる投資の圧縮、費用の抑制などの緊急施策も推進してまいりました。

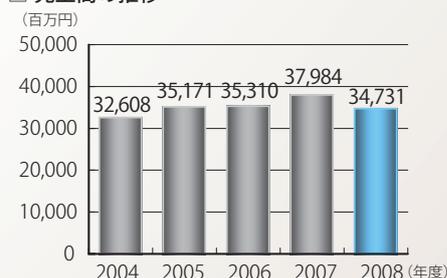
しかしながら、2008年度連結業績は、第3・第4四半期において顕著となった世界的な需要低迷と急速な為替円高により、売上高は前連結会計年度と比べ32億53百万円減の347億31百万円(前連結会計年度比8.6%減)となりました。

### 2008年度の業績

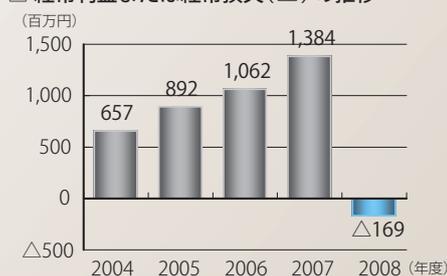
澤藤電機の2008年度(113期)における連結決算は、下記の通りです。

#### ■ 2008年度連結決算

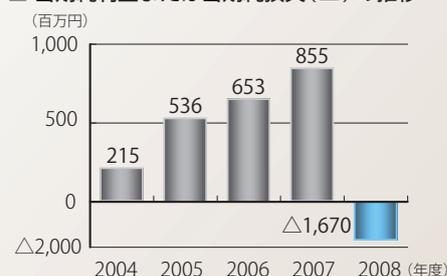
##### □ 売上高の推移



##### □ 経常利益または経常損失(△)の推移



##### □ 当期純利益または当期純損失(△)の推移



##### □ 一株当たり純利益または純損失(△)の推移



生産拠点および販売拠点

WEB



マーコン サワフジLtd.  
イギリス



澤藤電機株式会社 本社・新田工場  
群馬県太田市



株式会社エス・エス・デー  
群馬県太田市



株式会社エス・テ・エス  
群馬県太田市



生産拠点

電装品 SAW FUJI

発電機 ELEMEX

冷蔵庫 ENGEL

販売拠点

電装品 ●

発電機 ●

冷蔵庫 ●

## 主要製品

WEB

### ディーゼルトラック・バス用電装品/電子化製品



小型から大型までのトラック・バスに合わせた信頼性の高い電装品、電子化製品およびDCモータを提供しております。また、DCモータは船外機のチルト用モータとしても使用されています。



スタータ  
(定格24V/5kW)



オルタネータ  
(定格24V/60A)



車載用コンピュータ



DCモータ  
(定格12V/400W)

### 発電機



ガソリン・ディーゼルおよびガス発電機を世界各国の電圧仕様に合わせ、1kWから25kWまでの出力範囲をカバーしております。



SHX1000  
(定格900W)



SH7600EX  
(定格5.6kVA/50Hz、6.5kVA/60Hz)



SH11500  
(定格9.5kVA/50Hz、10.5kVA/60Hz)



SH15D  
(定格12kVA/50Hz、13kVA/60Hz)

### 冷蔵庫



レジャーや業務に、乗用車・トラック・バス・キャンピングカー・クルーザーなどの用途として、バッテリーで使える本格派のAC/DC冷蔵庫、フリーザーなどを提供しております。



冷蔵庫  
MD14F (内容積 14L)



冷凍/冷蔵庫  
MR040 (内容積 38L)



冷凍/冷蔵庫  
MT60 (内容積 60L)



フリーザー  
STF-100F (内容積 90L)

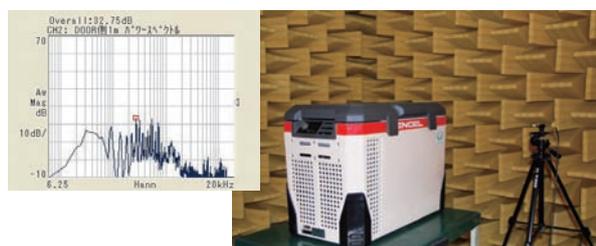
# 社会性報告

## お客様とともに

お客様の満足と信頼を第一に、お客様の声に応えた製品、モノづくり、サービスなどの提供に努めています。

### お客様に満足していただける製品開発

将来を見据えた息の長い研究開発を行うことはもとより、お客様の要求にお応えするため、最新の磁界解析ソフトや三次元CADなどを駆使して、高い品質とスピーディな開発を両立させています。



新型冷蔵庫の騒音測定

### お客様のためのモノづくり

お客様の求める製品をお客様の視点で「必要なものを、必要な時に、必要なだけ」を基本に日々製品づくりに挑戦しています。



発電機組み立てライン

### 信頼できる製品をお届けするための品質確保の取り組み

澤藤電機は、お客様が、満足し、安心・安全に製品を使用していただけよう品質保証の体制を整備しております。

#### 品質向上への取り組み

「お客様満足度を第一に、1桁向上の当たり前品質の実現」をターゲットに、常に品質の改善を進めており、僅かな問題の兆候も見逃さない体制、意気込みで日々品質保証活動を行っています。

#### 品質保証体制

新製品の品質保証では、当社基準の「製品開発プロセス」に従って、各関所でステップごとに品質が適切に織り込まれているか検討・審議を行って、全ての関所を通った製品だけが新製品としてお客様のもとへ届けられます。



大型トラック用エンジンでのスタータ信頼性評価試験

### サービス体制の強化と質の向上をめざして

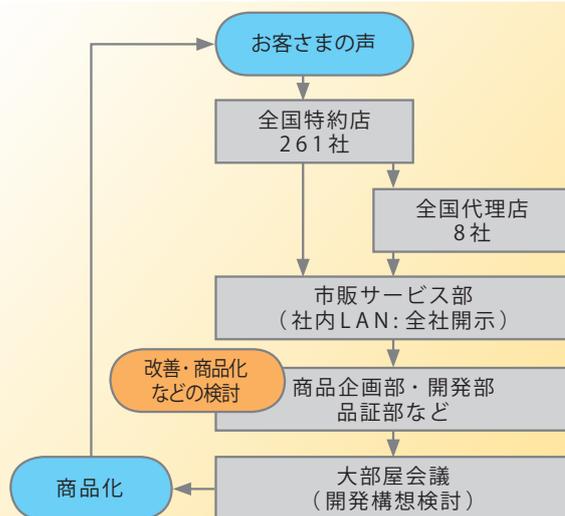
WEB

澤藤電機は、お客様満足度を第一にトラブルが発生した場合速やかに対応できるように、夜間、休日を問わず24時間体制で全国261社で澤藤サービスネットワークを展開しています。

また、お客様の相談、苦情などへの対応、サービス体制の強化とサービスの質を向上するために、技術講習会、全国サービス巡回などを実施しています。

2008年度は、Web化によるサービスネットワークを構築し、クレーム処理、技術情報について迅速な対応ができる体制を整えました。

#### ■ お客様の声を生かす社内体制



## 地域社会とともに

### 社会貢献活動基本方針

澤藤電機は、社会に貢献するために組織をあげ基本方針のもとに社会活動に取り組んでいます。

<基本方針>

- CSRの観点から広く社会に貢献する。
- 地域との良好な関係を維持し、共生を図る。
- 地域の一員として、住民とのコミュニケーションを深め、地域に役立つ活動をする。

### 社会貢献活動

#### アホウドリの保護増殖事業への貢献

環境省のプロジェクト「新繁殖地形成事業」においてアホウドリ（国内希少野生動物種）のヒナのえさの鮮度を保ち保管する容器として、当社のエンゲル冷蔵庫が、ヒナの移送先である小笠原諸島の聳島（むこじま）で活躍しています。生態系の保護のために、役立ててもらえるように、当社のエンゲル冷蔵庫を、プロジェクトを実施している山階鳥類研究所に2台寄贈致しました。



冷蔵庫贈呈式



聳島での保護増殖活動風景

写真提供：山階鳥類研究所

#### ミャンマー被害に対するの発電機寄付

2008年5月2日から3日にかけて、ミャンマーを襲ったサイクロンの被害は死亡者が数万人に達するといわれています。

澤藤電機は、この被害に対する支援として、小型ガソリン発電機16台を無償提供することにし、商社を通じて現地の国連機関やNGO、赤十字などに贈りました。

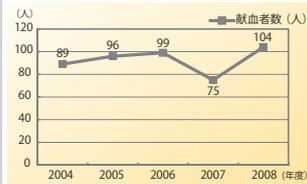


#### 日本赤十字社への献血協力

社員による献血活動を通して1976年から赤十字血液センターに協力をしており、現在に至る33年間で献血者数は延べ5,376人となりました。

このたび、献血活動への継続的・積極的な取り組みが認められ、厚生労働大臣より表彰を受けました。

#### ■ 献血実績



#### ■ 献血活動に係る表彰履歴

- 1977年：群馬県献血推進協議会長感謝状
- 1987年：厚生労働大臣感謝状
- 1997年：日本赤十字社金色有功章
- 2003年：群馬県知事特別功労賞
- 2008年：厚生労働大臣表彰

#### エコキャップ活動(NPO エコキャップ推進協会への協力)

2008年8月より、ペットボトルキャップを分別回収することにより再資源化を促進し、売却益で世界の子どもたちにワクチンを届ける活動に参加し、毎月協会へ社内回収したキャップの売却収益金を届けています。2008年度は94人分のワクチンを届けることができました。



NPOポスター

社内のキャップ回収ボックス

#### ドクターヘリの離着陸場

澤藤電機のグラウンドが、ドクターヘリの離着陸場(ランデブーポイント)に指定されました。



ドクターヘリの広報紙と離着陸用グラウンド

### 福祉作業所との交流会

地域社会との交流を深める目的で、近隣の福祉作業所の方々を招いてのボランティア活動を会社と労働組合の合同で行っています。(2009年6月)



福祉作業所の方々と玉入れ

### 地域美化活動

#### 工場周辺美化活動

近隣の日野自動車新田工場の工長会と合同で美化活動として、工場周辺の清掃を行いました。(2008年9月)

#### 早川公園の清掃

地域の美化活動として、社員による工場周辺および早川公園の清掃を行いました。(2008年5月)



工場周辺の清掃活動

### グラウンド、体育館の開放

地域住民へグラウンド、体育館を開放し、クラブ・同好会などの活動を支援しています。



澤藤体育館内で練習するバドミントン同好会

### ぐんまふれあいフェスティバルin 太田

企業と労働組合が合同で、抽選会、キャラクターショーなどのイベントを行うと同時に、雇用と就労、自立支援のカンパを行いました。(2008年11月)



イベント風景

### 近隣中学生の工場見学

近隣学校の社会科授業、求職活動として、また当社の将来にわたる人材確保の一環として積極的に工場見学の受け入れを行っています。

2008年度は、中学校(3クラス、95名)の工場見学を実施致しました。(2009年3月)



中学生の組立ライン見学

### 地域NPOとの交流

NPO 法人新田環境みらいの会との交流を行い、地域の活動に参加しています。

- ・地域の環境保全を図る活動
  - ・まちづくりの推進を図る活動
- について協力、共生をめざしていきます。



NPO 会報

## 株主・投資家様とともに

### 企業価値向上について

澤藤電機は、株主重視・顧客満足・社会貢献を実現するために、コンプライアンス、製品の安全、環境保全、安全・防災活動を含むリスク管理の徹底、内部統制体制の充実、企業倫理の向上、優秀な人材の確保と教育強化、社会貢献活動および適時適切な情報開示などに努めています。

### IR情報について

WEB

澤藤電機は、株主や投資家の皆様に対し、事業活動の内容を、適時適切に開示することにより、当社に対する正しい理解を深めていただくことが重要であると考えております。

IR (Investor Relations) 活動の一環として、決算発表時に公表している資料とは別に、当社の活動について幅広くご理解いただけるように、当社の環境活動や新製品などのトピックスを掲載した株主通信を年2回、株主様にご送付させていただいております。

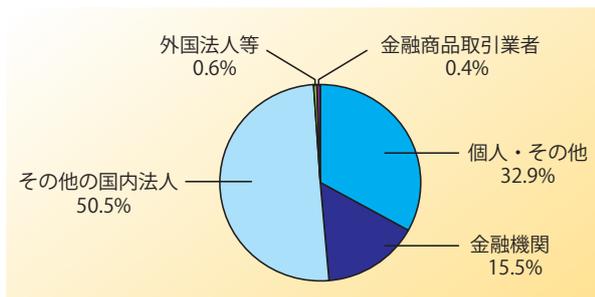
最新の決算情報、過去の報告書・財務データやIRスケジュールは当社ホームページ「投資家情報」のページに掲載しております。

### ■ 大株主[上位10位] (2009年3月31日現在)

株主名	当社への出資状況	
	持株数(千株)	出資比率(%)
日野自動車株式会社	6,535	30.27
株式会社デンソー	2,000	9.26
本田技研工業株式会社	1,300	6.02
株式会社三井住友銀行	600	2.77
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口4G)	507	2.34
株式会社りそな銀行	500	2.31
澤藤電機従業員持株会	433	2.00
株式会社三菱東京UFJ銀行	400	1.85
中央三井信託銀行株式会社	300	1.38
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	278	1.28

(注) 出資比率は自己株式(24,614株)を控除して計算しております。

### ■ 所有者別株式分布状況 (2009年3月31日現在)



## 代理店・特約店様とともに

### 代理店・特約店様との共生

澤藤電機は、代理店・特約店様のネットワークを活用して、市販品、パーツ販売、市場情報収集、サービス体制などを構築し、あらゆるシーンで代理店・特約店様とともに社会的な責任を全うするよう努めています。

2008年度は、全国10拠点で会議を開催し、方針説明、コミュニケーション強化に努めました。

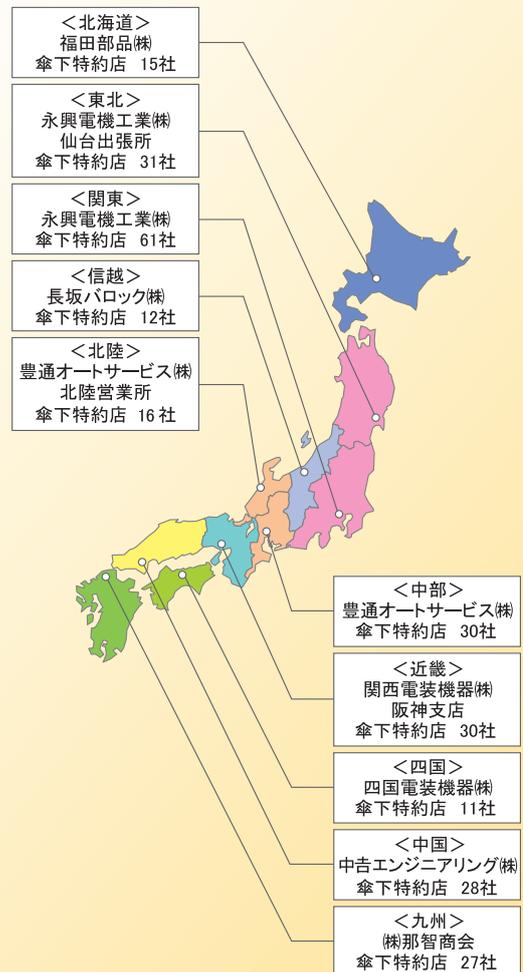
また、代理店・特約店様のサービス強化のために、技術講習会などを開催しました。



代理店・地区実務者会議

### ■ 澤藤サービスネットワーク

WEB



## 仕入先様とともに

### 相互信頼、共存共栄

澤藤電機は、取引のプロセスにおいてフェアであることを徹底し、品質、価格、納期などを総合的に判断し、最適な物品の調達を実行しています。そのために仕入先様を対等なパートナーとして尊重し、相互信頼、共存共栄を基本理念に信頼関係を築き、相互の発展・成長をめざしています。

### 調達の基本方針

最適な物品の公正・透明な取引と強固なパートナーシップ構築の実現のための基本方針として、仕入先様とのコミュニケーションを重視した調達活動を展開しています。

#### 調達における基本的な考え方

- ①相互信頼に基づく相互発展
- ②経営トップとの情報交換の徹底
- ③パートナーシップの共有
- ④環境に配慮した「グリーン調達」の推進
- ⑤法令遵守と機密保持の徹底

### グリーン調達の推進

環境に配慮した調達活動を推進するためにグリーン調達ガイドラインをもとに、仕入先様との協業により環境負荷物質の一層の低減に努めます。



グリーン調達ガイドライン

澤藤電機株式会社

### 仕入先様とのコミュニケーション

#### 購買方針説明会・協力会総会の開催

仕入先様各社との連携強化を目的に、「購買方針説明会」・「協力会総会」を開催しています。

2008年度の開催では、仕入先様136社の代表者のご出席をいただき、2009年度購買方針を説明するとともに、品質改善、原価改善、技術開発など優れた改善に取り組んでいただいた仕入先様に感謝状を贈呈しました。



購買方針説明会

#### 経営トップによる仕入先様訪問

仕入先様各社との相互信頼・パートナーシップの共有の強化を目的に、社長、購買担当役員による仕入先様訪問・仕入先様トップとの意見交換を実施しています。2008年度は、18社を訪問し、現場視察によって改善点・困り事を共有し協業による解決体制を構築しました。

#### 協力会主催の研修会の開催

2008年度購買方針および中長期戦略の推進状況の共有化と下期に向けた活動の重点課題の共有化を目的として、仕入先様各社のトップとの交流会を実施しました。仕入先様87社のご参加をいただき、有意義な交流を図ると共に、2008年度に引き続き2009年度も厳しい環境が継続すると予測され、協業による更なる改善活動の重要性を認識しました。

#### 仕入先様品質支援活動

品質評価C、Dランクの仕入先様の品質改善と安定化を目的とし、品質管理・設計・仕入先の横断的な改善活動を実施しました。2008年度は、7社に対して支援活動を実施し、図面改訂・判定基準見直しなどを実行しました。

#### 仕入先様合同の製品展示会の開催

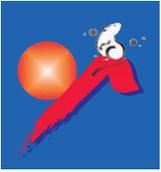
仕入先様と澤藤電機との技術の交流を目的として展示会を実施しました。海外競合品との比較展示・仕入先様の独自技術、保有技術の紹介などを通して有意義な交流を図りました。仕入先様158社のご来場をいただき146件の改善提案をいただきました。また、海外競合品との比較展示は大変な好評を博しました。



製品展示会

## 社員とともに

### 燦燦活動 「価値のある、やりがいのある仕事の創造のため」



燦燦活動ロゴマーク

全員参加型のボトムアップ活動として、2006年12月より「燦燦活動」として、工場部門を皮切りに、その後間接部門も含め全社一丸となって活動を展開しています。これは、文字通り、澤藤を太陽のように明るく光り輝くようにしたい、なりたいとの思いから全社で取り組む活動です。燦燦活動の心は、次の通りです。

- ① 価値のある、やりがいのある仕事に専念できれば、個人も、職場も、会社も燦燦と輝きます。
- ② それを実現するために、ムダ・ムリな仕事、規則や職場の身近な問題点を見つけて改善、排除します。
- ③ また、改善の仕事のやり方、規則を決め、皆で守り、仕事の価値と品質と効率を高めます。

以上を活動の心構えとして、燦燦(3×3)活動・行動規範を各職場へ掲示しています。

#### 全社員の提案・対策の見える化

燦燦活動の提案と対策について見える化を行って推進するようにしています。工場部門は、作業員が持ち場の改善すべき点を専用掲示板に書き込み、改善ができるまで掲示板の書き込みが消えないようにしています。また、間接部門は、グループウェアを使用して提案と対策の見える化を推進するようにしています。

#### 燦燦活動の成果

工場部門の改善は1万7,000件に達し、2008年度は不良件数が前年比35%減の成果を出しました。また間接部門の提案は、2,780件(2009年8月まで)に達しました。2009年度より社長賞を設けて、この提案の中から優秀な提案について最優秀賞・優秀賞・特別賞の表彰を創立記念日に行っています。

## 雇用と人材育成

### 人事制度・階層別研修

#### 人事制度

澤藤電機は、人材の育成を柱として組織の活性化を図ることを目標に、社員一人ひとりの自主性と創造性を大切にしながら、それが企業活動に活かされるように能力開発や公平・公正に評価される制度づくりの充実をめざしています。

#### 研修・啓発

社員一人ひとりが持ち場・立場での能力を発揮できるように毎年、各階層別、職能別の教育計画をつくり新入社員教育、中堅社員の職場リーダー研修、新任管理監督者研修などを実施しています。また、各社員の自己啓発を促すために、各種通信教育、研究発表会、講習会などの教育も実施しています。

## 人権・雇用均等・多様性の尊重

### 再雇用制度・障がい者雇用の促進

社員の高齢化が進み若年労働者が急速に減少する中で、働く意欲を有する高齢者の知識、技能、経験を最大限に活かす場を提供するとともに、次世代への知識、技術、技能の継承を図ることを目的として、定年退職者の再雇用制度を導入しています。

また、障がい者が安心して働ける職場環境を整備し、障害者雇用促進法に基づき障がい者を雇用しており、雇用率は法定雇用率の基準1.8%を上回る2.15%(2008年度)となっています。

本年度も一層の雇用促進に取り組めます。

#### ■ 再雇用者実績

年度	再雇用者数	再雇用率
2006	5人	33.3%
2007	19人	72.0%
2008	12人	63.2%

#### ■ 障がい者雇用率実績

年度	障がい者雇用率
2006	2.42%
2007	2.29%
2008	2.15%

## 働きやすい職場づくり

### フレックスタイム勤務制度・育児休職制度・

### 介護休職制度・ボランティア休職制度

社員の仕事と生活の調和(ワーク・ライフ・バランス)を可能とする働き方を支援するために以下の制度を整備し社員の支援をしています。

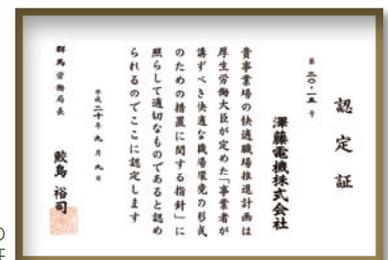
- 自立的効率的な働き方を支援するための「フレックスタイム勤務制度」
- 一歳未満の子どもを養育するための「育児休職制度」
- 介護の必要な家族のいる社員が介護のために休業できる「介護休職制度」
- 社会奉仕活動を支援する「ボランティア休職制度」

#### ■ 育児休職者

年度	育児休職者数
2006	1人
2007	5人
2008	3人

## 快適職場認定事業所

職場環境が法令で定められた安全衛生基準を満たすだけでなく、更に良好な職場環境をめざして、自主的な計画に基づき職場環境の改善を行い、労働災害防止にも努めています。2008年度は、群馬労働局より快適な職場づくりに取り組む計画を有する事業場としての認定を受けました。



群馬労働局よりの認定証

## 安全・衛生

### 安全理念、推進体制

「安全は全てに優先する」を掲げ、安全衛生管理体制を整備し、下記の項目を推進しています。

- 安全ルールの徹底、安全意識の改革
- 職場リスクの顕在化と低減により安全先取り・未然防止の推進
- 安全ルールの見直し改善
- 明るく快適な職場づくりの推進
  - 〈各小委員会活動〉
  - 災害予防対策小委員会  
現場巡回による、見つけにくいリスク発見活動
  - KYT推進小委員会  
KYT教育とフォークリフトなど危険車両ルールなどの管理活動
  - 健康増進小委員会  
巡回により衛生面のリスク発見活動
  - 交通安全小委員会  
交通全般の管理で交通災害“0”の取り組みを展開
  - 防火予防小委員会  
高温設備の管理を重点に火災“0”の取り組みを展開

### 安全活動

#### リスク低減活動

毎年、工場部門の災害に関するリスク低減活動を行い、高リスクの改善を行っています。2008年度の実績は次の通りです。

■ リスク低減活動結果	リスク	2008年度		
		2007年度 改善後	改善前	改善後
	IV	0件	1件	0件
	III	0件	374件	0件
	II	0件	2,622件	0件
	I	3,247件	748件	3,745件

#### 安全衛生教育

新入社員安全教育(4月)をはじめ間接部門安全教育(6月)、フォークリフト安全教育(10月)などに積極的に取り組み、安全衛生に対する心構えなど意識高揚活動を実施しています。



安全衛生教育

#### 交通安全講習会

社員の交通安全意識の向上を図り交通事故を防止するために、全社員を対象に所轄警察署の講師による交通安全講習会を、毎年1回実施しています。2008年度は10月に実施し905名が受講しました。



交通安全講習会

## 社員の健康管理

### 健康診断

社員の健康管理のため法令に基づく健康診断を実施し、有所見者には、保健指導を実施しています。また人間ドック、がん検診などの健康管理の支援もしています。受診者は2007年度906名、2008年度989名でした。



健康診断車と  
検診風景

### メンタルヘルス研修会

メンタルヘルスケアの制度を導入して、社員自身にセルフケア、管理監督者によるラインケア、産業医、看護師、社外の専門医によるケアを実施しています。2008年度は、管理監督者を対象に研修会を開催し123名が研修を受けました。過去の参加者は2006年度は48名、2007年度は113名でした。



メンタルヘルス  
研修会

### 暑気対策の取り組み

暑気対策の一環として、社員への啓蒙および熱中症予防策の周知を図るために、全社員を対象に、健康管理士による熱中症予防対策セミナーを実施し、156名が受講しました。



熱中症予防対策  
セミナー

## 環境方針

WEB

- (1) 製品の開発、製造およびサービスまで、全ての組織が各活動において省資源・省エネルギーの推進・廃棄物の削減など、環境影響に対して適切な保全向上に努める。
- (2) 継続的な環境改善と汚染の未然防止に努める。
- (3) 環境に関わる法規制その他の要求事項を遵守し、自主管理基準に基づく事業活動を責任をもって管理する。
- (4) 本方針遂行のために、環境目的および目標を設定し、計画的に活動するとともに活動内容を自主的に見直し、第三者の監査を受け確認する。
- (5) 本方針は文書化され、環境マネジメントシステムにより実施し維持するとともに、組織で働くまたは組織のために働く全ての人に周知する。また、環境意識向上のための教育・啓蒙活動に努める。
- (6) 地域の環境保全に可能な限り貢献し、地域との共生に努める。
- (7) 本方針は開示し、一般の人が入手可能とする。

制定 1997年5月  
改訂 2005年6月

澤藤電機株式会社  
代表取締役社長

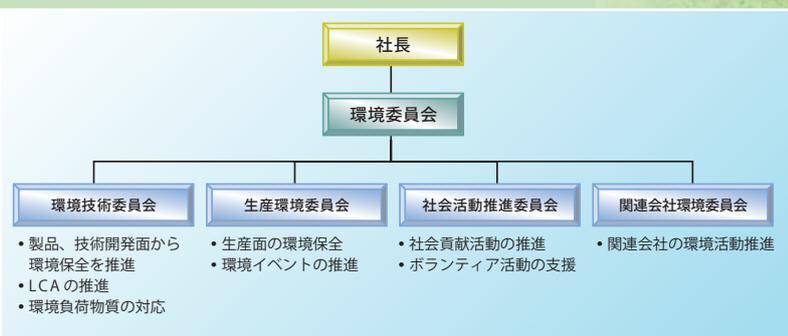
高田 清志

## 環境マネジメント

### 環境マネジメント推進体制

澤藤電機は、環境保全活動を推進するために、全社的組織として社長を委員長とする「環境委員会」を設置し、基本方針の決定と環境にかかわる諸活動を推進しています。

また、各専門委員会を設けて各分野における実行推進をしています。



本社庭園の池で集うカルガモ親子

## 環境マネジメントシステム運用

澤藤電機は、1997年にISO14001の環境マネジメントシステムを認証取得してから、毎年定期的に内部環境監査、外部審査を実施し、環境マネジメントシステム運用について継続的な改善に取り組んでいます。



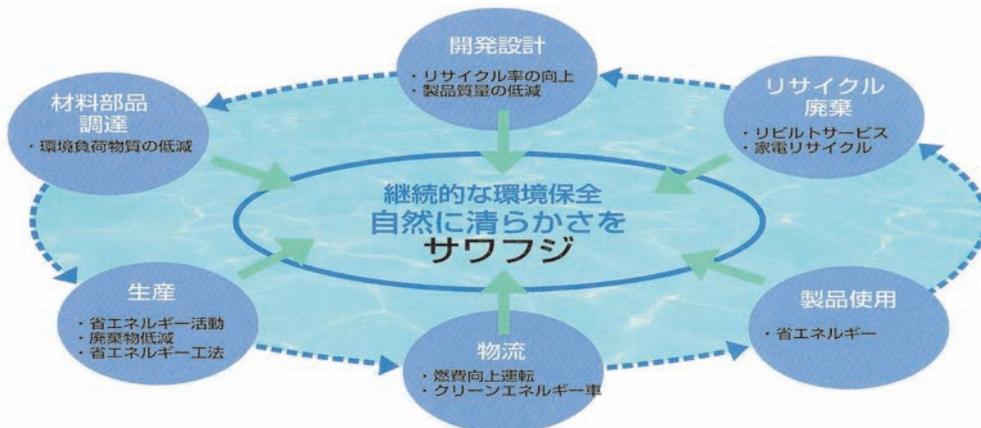
## 環境監査

2008年度は、ISO14001の認証から11年目となりました。  
(財)日本品質保証機構による更新審査を受審し、認証されました。

## 事業活動における投入資源と排出環境負荷

澤藤電機の事業活動により生み出された製品や使用されたエネルギーは、廃棄物やCO<sub>2</sub>となって排出され環境に影響をおよぼします。

このように環境に影響を与える工程を把握し、それらの持つ環境負荷の削減をするため、環境保全活動に取り組んでいます。



## 目標と実績

2008年度における目標と実績は次の通りです。

項目	取り組み方針	目標値	目標年度	2008年度実績
地球温暖化防止	生産活動におけるCO <sub>2</sub> 低減対策の積極的な推進	売上高対比CO <sub>2</sub> 排出量を1990年度対比2.2%低減	2010	2.1%低減
	製品開発における小型軽量化、省電力化の推進	製品製造や動作時のCO <sub>2</sub> 排出量を1990年度対比2.5%低減	2010	2.2%低減
環境負荷物質の管理・低減	ELV指令4物質、RoHS指令6物質の代替化	ELV指令4物質、RoHS指令6物質を全廃	随時対応 <small>仕向地、得意先様要求による</small>	継続
	生産活動におけるPRTR対象化学物質の排出量低減	売上高対比PRTR対象化学物質排出量を2001年度対比3.0%低減	2010	1%低減
廃棄物低減と省資源	生産活動における省資源活動の推進	売上高対比廃棄物排出量を2001年度対比3.6%低減	2010	4.3%低減
水資源の節約	生産活動における水使用量の低減活動の推進	売上高対比水使用量を2001年度対比3.7%低減	2010	5.5%低減

### 環境教育・啓蒙活動

環境マネジメントシステムを有効に機能させるために、全社員および構内作業業者の社員を対象とした環境教育を実施しています。

また、全社員が環境保全意識を高めて行動するために「環境方針」および自分自身の「目的、目標値、行動」を記載した環境カードを携行しています。

更に、各職場で展開した省エネ省資源の改善事例を、毎年2月に実施する省エネ月間キャンペーンの中で表彰し、啓蒙に役立てています。

その他、資格を要する特殊業務については資格取得の教育を支援しています。緊急対応教育や環境汚染防止教育などについても継続的に行っています。



緊急事態処置訓練[オイル流出] (2009年3月)

### 環境事故・苦情

澤藤電機は、工場の生産活動をサポートする特別高圧変電所、自家発電のコージェネレーションシステム、ボイラー、給排水施設、廃棄物保管施設などの環境関連施設および2,000台を超える生産設備を運転して操業しています。

施設、設備の運転により発生する環境負荷物質については、関連法規制や県条例、太田市との環境汚染防止協定を遵守し、定期的に監視しています。

また、環境リスクの洗い出しを進め、リスク再評価に取り組むとともに、想定される緊急事態について、環境影響をおよぼさないように訓練を実施し、環境汚染事故の未然防止に努めています。

2008年度において、環境に関する事故や苦情はありませんでした。

### 環境会計

環境保全コストと環境保全効果を、環境省の「環境保全コストの把握および公表に関するガイドライン」を参考に集計しました。

環境保全、研究開発、設備投資、リサイクル活動など環境に関連する費用に経営資源を投入し、環境活動の強化を継続的に推進しています。

### 環境保全コスト

(単位:百万円、百万円未満は—)

項目	コスト
事業エリア内コスト 大気汚染、水質汚濁など公害防止コスト 省エネ対応などの地球環境保全コスト リサイクルや廃棄物適正処理の資源循環コスト	73
上下流コスト 製品のリサイクルや回収・適正処理のためのコスト グリーン購入など環境負荷低減のための追加コスト	1
管理活動コスト 環境マネジメントシステムの整備・運用コスト 環境負荷の監視コスト 環境情報開示や社員への教育コスト	37
研究開発コスト 環境保全対応製品の研究開発コスト 環境負荷抑制の研究開発コスト	267
社会活動コスト 緑化、美化など環境改善支援対応コスト 地域の環境活動など、社会貢献対応コスト	1
環境損傷コスト 自然修復のためのコスト	—
合計	379

### 環境保全効果

(単位:百万円)

項目	効果
収益 リサイクルによる売却益	75.0
省エネ コージェネレーションシステム、太陽光発電システム、省エネ活動による改善効果	10.5
省資源 省資源・リサイクル活動による改善効果	6.0
合計	91.5

## 製品開発における環境取り組み

### 小型・軽量化による製品質量低減および 高効率化による省電力製品でのCO<sub>2</sub>排出量低減

電装品、発電機製品は小型・軽量化を継続的に推進し、製品質量の低減に取り組んでいます。

製品質量を低減することで製造時におけるCO<sub>2</sub>排出量の低減を実現します。

冷蔵庫製品はコンプレッサー起動時の高効率化を推進し、製品の省電力化に取り組んでいます。

### 環境負荷物質規制への対応

環境法規制、得意先様の要求および澤藤のグリーン調達ガイドラインを受けて、図面に環境表記を行い環境負荷物質管理のできる体制を整備して、全製品の対象物質全廃に向けた取り組みを推進しています。また、REACH規則の対応取り組みを推進しています。

	電装品	発電機	冷蔵庫
対応規制	ELV 指令対応 自工会自主規制	RoHS 指令対応 欧州各国規制	RoHS 指令対応

ELV 指令	使用済車両(End of Life Vehicle)からの廃棄物の低減、適正処理に関するEU 指令。鉛、カドミウム、6価クロム、水銀が対象。
RoHS 指令	電子・電気機器における特定有害物質の使用制限についてのEU 指令。鉛、カドミウム、6価クロム、水銀、PBB、PBDE が対象。
REACH 規則	REACH (Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals) は、2007年6月1日から新しくスタートした、欧州における化学物質の総合的な登録・評価・認可・制限の制度。

### 代替フロン化の取り組み

現在、冷蔵庫製品で使用しているR134a に対して、地球温暖化係数、オゾン破壊係数が低い代替フロンへの切り替えを検討しています。

### REACH 規則への取り組み

欧州REACH 規則に対し、各部品の化学物質含有調査を実施しながら、対応に必要な情報を積極的に収集して対応を図っています。

## 3Rの取り組み

### Reduce リデュース: 廃棄物の発生抑制を行うこと

形状変更・工法改善などにより廃棄物発生抑制を図っています。

ケース形状変更により軽量化を達成

■スタータ部品



ステータコアとロータコアの金型共取り化による材料歩留まり向上

■発電機部品



### Reuse リユース: 再利用すること

不要になったダンボールを適切な大きさに切り、製品梱包時のクッション材などに再利用しています。

不要ダンボールの再利用

■製品梱包用クッション



再利用ダンボール収納ラック

### Recycle リサイクル: 再資源化を行うこと

再生材利用の促進のため樹脂部品については、使用樹脂の「材質マーキング」を表示してリサイクルを容易にしています。

インナーケースの再生材利用

■冷蔵庫部品



ボビンの再生材利用

■スタータ部品



## 排ガス、燃費向上への取り組み

ディーゼル商用車において、排気ガス対策デバイスとしてモータの利用、燃費向上に有効なハイブリッド化が進んでいます。

澤藤電機は、DC ブラシレスモータを活用した補機類の電動化、建設産業機械のハイブリッド化の研究開発を積極的に行っています。更に、補機類の電動化による電力消費の急増を予測して、高効率化・高出力化オルタネータの開発・設計に取り組んでいます。

## 生産活動における環境取り組み

### 地球温暖化防止(CO<sub>2</sub>排出量低減)

澤藤電機は、地球温暖化防止対策として「CO<sub>2</sub>排出量を、1990年度を基準として2010年度末までに22%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

全社員が省エネ意識を持って、照明・OA機器の節電、設備機器の効率的な運転やエア漏れ低減などを推進しています。

また、工場内の区画ごとに設置した電力メータから日々の使用電力量を管理記録し、職場ごとの省エネ改善活動の効果を確認しながら省エネを推進しています。

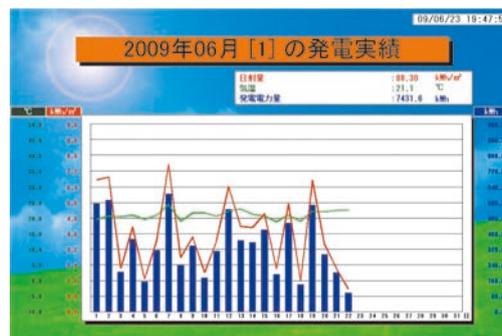
2008年度は売上高100万円あたりのCO<sub>2</sub>排出量を1990年度対比21%低減しました。

#### ■ 売上高100万円あたりのCO<sub>2</sub>排出量



### 太陽光発電システムによるCO<sub>2</sub>排出量低減

2007年2月から太陽光発電システム(100kW)が本格稼働しました。2008年4月から2009年3月までの稼働でCO<sub>2</sub>排出量を41トン低減しました。この低減量は年間CO<sub>2</sub>排出量の0.75%になります。



太陽光発電量モニタ



太陽光発電パネル

### 廃棄物低減と省資源

廃棄物低減の活動は、「廃棄物排出量を、2001年度を基準として2010年度末までに36%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

なお、2000年度には直接埋め立てゴミゼロを達成、廃棄物は全てリサイクルしています。

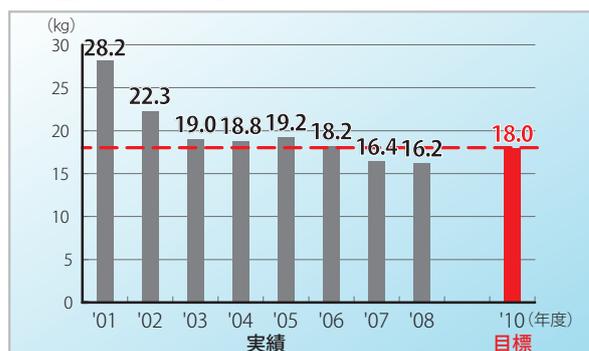
2007年度にリサイクルセンターを整備しました。

2008年度の売上高100万円あたりの排出量は2001年度対比で43%低減しました。今後も発生源での細分別化を更に推し進めて排出量低減に取り組めます。



リサイクルセンター

#### ■ 売上高100万円あたりの廃棄物排出量



## 土壌・地下水への取り組み

澤藤電機は、有機塩素系化合物である1,1,1-トリクロロエタンを使用しておりましたが、1995年に全廃し、以後、土壌・地下水の汚染状況調査を実施しています。

この調査により、現在では1,1,1-トリクロロエタンは検出されていませんが、敷地内の1箇所での分解生成物である1,1-ジクロロエチレンが環境基準値を上回るレベルであることが確認され、1999年より土壌中のガスを吸引し活性炭による浄化対策を実施しています。

工場敷地外への影響については敷地境界に観測井戸を設置して継続的に監視しており、基準値を大幅に下回っています。

今後も継続的に監視をしていきます。

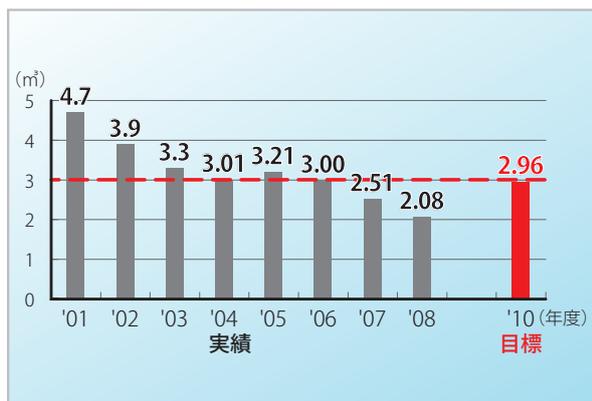
## 水資源の節減

工場で使用する水について「総使用量を、2001年度を基準として2010年度末までに37%低減する」を目標に掲げて、水使用量の低減に取り組んでいます。

2008年度は水使用量（売上高100万円あたり）を2001年度対比55%低減しました。

工場内で使用する冷却水に排水処理場で浄化処理した水を再利用することで、水使用量を低減しています。

### ■ 売上高100万円あたりの水使用量

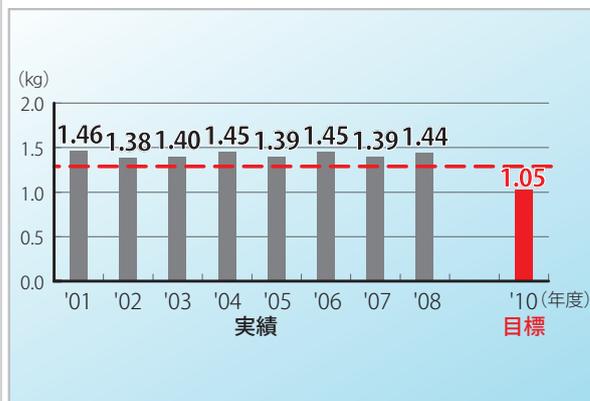


## 化学物質の管理

### PRTR 対象化学物質の排出量の低減

澤藤電機では「PRTR 対象化学物質の排出量を、2001年度を基準として2010年度末までに30%低減する」を目標に掲げて排出量低減に取り組んでいます。2008年度は対象となる化学物質の排出量（売上高100万円あたり）が2001年度対比1%低減しました。今後は塗料希釈剤のリユース化を更に拡大して化学物質の排出量低減に取り組めます。

### ■ 売上高100万円あたりのPRTR 対象化学物質排出量



### 【PRTR】

PRTR (Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度)とは、有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。

### PCB (ポリ塩化ビフェニール)の保管

PCB (ポリ塩化ビフェニール)を絶縁油として含有する機器 (コンデンサー) を2008年度末で5台保有しており、適正な管理をしています。

### VOCの低減

塗装工程において、使用済み塗料からシンナーを抽出して他の用途に再利用し、シンナーの使用量を削減しています。

また、一部の含浸ワニスが無溶剤型に切替えてスチレンの使用を廃止しました。

### 【VOC】

VOC (volatile organic compounds)とは、揮発性有機化合物の総称です。揮発性を有し、大気中で気体状となる有機化合物であり、トルエン、キシレン、酢酸エチルなど多種多様な物質が含まれます。

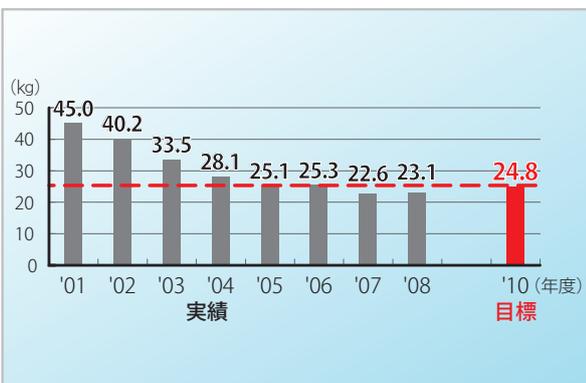
## 物流活動における環境取り組み

### 製品輸送におけるCO<sub>2</sub>低減

製品輸送におけるCO<sub>2</sub>低減の活動は、「製品輸送におけるCO<sub>2</sub>排出量を、2001年度を基準として2010年度末までに45%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

2008年度は、省エネ車両への更新や省エネ運転を実施することで売上高100万円あたりの製品輸送におけるCO<sub>2</sub>排出量を2001年度対比で49%低減しました。

■ 売上高100万円あたりの製品輸送のCO<sub>2</sub>排出量

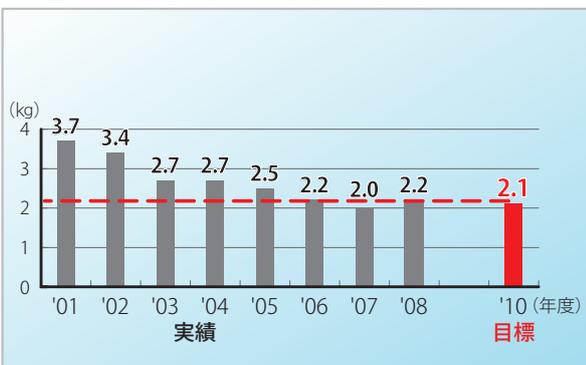


### 梱包包装資材使用量の低減

梱包包装資材使用量低減の活動は、「完成品や補給部品の輸送を中心とした自前梱包包装資材使用量を、2001年度を基準として2010年度末までに43%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

2008年度は、売上高100万円あたりの梱包包装資材使用量を2001年度対比で41%低減しました。

■ 売上高100万円あたりの梱包包装資材使用量



## 環境コミュニケーション活動

### 環境コミュニケーション

#### 太田市産業環境フェスティバルへの参加

澤藤電機の環境活動をより広く社会に理解していただくために、環境報告書を発行してきました。

また、地域住民の方々に対して環境活動をより深くご理解いただく場として、地元自治体が主催する環境フェスティバルに毎年参加し、地元住民の方々および各種団体から好評を得ました。



地元自治体が主催する環境フェスティバル (2008年11月)

#### 工場緑地の樹木伐採

毎年7月、12月に工場周辺の下田中、花香塚、早川地区の区長と懇談会を行い、地域の要望、環境保全に関する対応を行い地域との共生を図っています。

2008年度は、工場緑地の樹木伐採を行いました。伐採した樹木は、地域の陶芸家へ窯の燃料として、提供しました。



工場緑地の樹木伐採風景

## 環境データ

### 大気

従来の暖房用ボイラーに加え、2003年1月にコージェネレーションシステムが稼動しました。大気汚染防止法・県条例および太田市との環境汚染防止協定をクリアして運転しています。

対象設備	項目	単位	規制値	測定値
ボイラー（灯油）	NOx	ppm	180以下	56
	SOx	K値	17.5以下	0.5未満
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.1以下	0.005未満
コージェネレーションシステム（A重油）	NOx	ppm	950以下	604以下
	SOx	K値	17.5以下	0.5未満
	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.1以下	0.012以下

### PRTR対象化学物質

環境に配慮した調達活動を推進するためにグリーン調達ガイドラインを作成し、仕入先様との協業により環境負荷物質の一層の低減を図ります。

（単位：トン/年）

物質名	取扱量	排出量		移動量		リサイクル	除去	
		大気	水域	廃棄物	公共下水道		除去処理量	消費量
スチレン	26.2	26.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	12.0	7.1	0.0	0.1	0.0	0.0	0.7	4.1
トルエン	15.3	8.9	0.0	1.1	0.0	0.0	0.1	5.2
エチルベンゼン	2.7	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.8
鉛化合物	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	1.2

- ・取扱量1トン/年以上が対象（特定第1種指定化学物質は500kg/年以上）
- ・除去処理量：焼却処理、分解処理などにより除去した量
- ・消費量：反応により他物質に変化したり、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量

### 水質

工場内で使用した水は排水処理場で処理し、水質汚濁防止法・県条例および太田市との環境汚染防止協定をクリアし、浄化水を早川へ放流しています。

項目	単位	規制値	最大値	最小値
pH	—	6.5~8.0	7.3	6.9
BOD	mg/ℓ	10以下	6	1未満
COD	mg/ℓ	10以下	5.7	1.4
SS	mg/ℓ	15以下	2	1未満
N.H油分	mg/ℓ	3以下	1未満	
フェノール	mg/ℓ	0.2以下	0.025未満	
銅含有量	mg/ℓ	1以下	0.02	0.02未満
亜鉛含有量	mg/ℓ	1以下	0.71	0.13
溶解性鉄含有量	mg/ℓ	4以下	0.04	0.02未満
溶解性マンガン含有量	mg/ℓ	5以下	0.04	0.01未満
クロム含有量	mg/ℓ	0.2以下	0.02未満	
フッ素化合物	mg/ℓ	1.5以下	0.56	0.2未満
全リン	mg/ℓ	8以下	1.9	
全窒素	mg/ℓ	60以下	4.7	
鉛含有量	mg/ℓ	1以下	0.04未満	

## 環境取り組み活動の歴史

- 1975年 工場建設完了  
工場系排水処理施設(凝集沈殿法)設置  
生活系排水処理施設(活性汚泥合併処理方式)設置  
雨水(油)分離槽設置
  
- 1976年 新田工場へ移転、操業開始  
新田町<sup>(注)</sup>と環境汚染防止協定を締結  
無煙焼却炉設置
  
- 1984年 省エネ委員会設置  
全社省エネルギー活動開始
  
- 1993年 日野関連会社生産環境委員会活動開始  
冷蔵庫断熱材用特定フロン全廃(CFC11→HCFC-141b)
  
- 1994年 環境委員会設置  
冷蔵庫冷媒用特定フロン全廃(CFC12→HFC-134a)  
部品洗浄用エタン全廃(トリクロロエタン→アルカリ洗浄)
  
- 1995年 部品洗浄用特定フロン全廃(CFC113→アルカリ洗浄)  
工場天井アスベスト入り断熱材全面撤去工事(~'98年)  
環境保全行動計画策定、環境委員会組織再編
  
- 1996年 ISO14001取得推進委員会発足、取得準備開始
  
- 1997年 ISO14001取得
  
- 1998年 省エネ、省資源の取り組み開始  
開発製品の質量低減取り組み開始
  
- 1999年 廃棄物ゼロエミッション取り組み開始
  
- 2000年 原単位CO<sub>2</sub>低減の取り組み開始
  
- 2001年 直接埋め立て廃棄物ゼロを達成
  
- 2002年 焼却炉廃止
  
- 2003年 コージェネレーションシステム稼働開始  
飲料用自動販売機の飲料カップ、飲料容器のリサイクル開始  
冷蔵庫断熱材用代替フロン変更(HCFC-141b→HFC-245fa+HFC-365mfc)
  
- 2004年 高効率エアーコンプレッサーを導入
  
- 2005年 工場エリア別エアー供給用バルブ取り付け
  
- 2006年 太陽光発電システム導入検討開始
  
- 2007年 太陽光発電システム稼働開始
  
- 2008年 事務棟照明器具を省エネタイプに更新  
フォークリフト燃料のLPG化開始

(注)新田町は2005年3月に太田市と合併しました。

## 発行にあたって

澤藤電機は、経営理念の一つである「自然に清らかさを」を目標に2003年度以来、より良い環境を守るために活動をしてきた結果を環境報告書としてまとめ、発行をいたしました。

昨年度は、環境活動に加え、企業の社会的責任の重要性を考慮した、環境・社会報告書2008の発行を致しましたが、本年度は、いっそう社会とのかかわり、マネジメント、社員とのかかわりなどについての記述を充実し、お客様、地域社会、株主・投資家様、代理店・特約店様、仕入先様、社員などさまざまなステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを図り、取り組み内容の更なる向上をめざすことを目的とし、CSR報告書として取りまとめ発行することと致しました。

CSR報告書は、経済、社会、環境の側面について報告内容を記載致しますが、経済側面につきましては、報告すべき内容が有価証券報告書に記載されておりますので、本報告書では業績報告としてご報告させていただきました。

なお、業績報告の記載内容をより詳しく報告するために、澤藤電機ホームページにその詳細を掲載させていただきました。

WEB

マークの付いている項目については、澤藤電機ホームページにて詳細をご確認いただけます。  
ホームページアドレス <http://www.sawafuji.co.jp/>

### 対象範囲・対象期間

報告内容は、澤藤電機の社会活動・環境保全活動を対象とし、2008年度の実績と一部それ以前の取り組みや本報告書発行直前までのものを含みます。

なお、環境保全活動の報告については、澤藤電機の本社・新田工場内での取り組みについてのご報告となっております。

### 発行年月および次回発行予定

今回の発行 2009年10月  
次回の発行予定 2010年 9月

### 参考としたガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン(2007年度版)」  
GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン」

### バックナンバー

2008年度 環境・社会報告書  
2007年度 環境報告書  
2006年度 環境報告書  
2004年度 環境報告書  
2003年度 環境報告書

□事業所所在地	本社・新田工場	〒370-0344 群馬県太田市新田早川町3番地 TEL.0276-56-7111(代表) FAX.0276-56-6413
	東京事務所	〒171-0014 東京都豊島区池袋2丁目51番13号 TEL.03-5391-1221(代表) FAX.03-5391-1228
□お問い合わせ先	本社・新田工場	経営企画部 TEL.0276-56-7134 FAX.0276-56-6413
		環境安全部 TEL.0276-56-7334 FAX.0276-56-7394

表紙イメージ：  
企業としての3つの責務  
経営管理責任/社会への貢献/環境への配慮  
を全社員が輪となって果たし、より良い明日を  
つくっていきましょうという意思をあらわしています。

澤藤電機庭園



澤藤電機株式会社

〒 370-0344

群馬県太田市新田早川町 3 番地

