

CSR 報告書 2011

人と社会と地球に
喜ばれる企業をめざして



CSR 報告書2011

発行にあたって

澤藤電機グループは、持続可能な社会の実現に向けて事業活動を通じCSR活動に取り組んでいます。

お客様、地域社会、株主・投資家様、社員をはじめとした幅広いステークホルダーの皆様に適切な情報開示を行い、CSR活動をご理解いただくためのコミュニケーションツールとして「CSR報告書」を発行しています。

発行にあたっては、CSR報告書作成ガイドラインを参考に、内容を充実するように配慮致しました。

本CSR報告書は、トップメッセージ、基本理念、CSRへの取り組み、マネジメント、経済、社会、環境および特集について、その活動内容を記載しております。

また、発行形態につきましては、環境にとってのやさしさも考慮して、昨年と同様にWeb版を澤藤電機のホームページに掲載し、ダイジェスト版を印刷物として発行致しました。

対象範囲・期間など

澤藤電機グループ(澤藤電機株式会社および国内・海外の連結対象子会社)を対象範囲としてご報告致します。

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。

報告の期間については、2010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も含みます。

報告の基本構成は、昨年度と同様として、今回は新たに特集ページを設けました。

報告内容のデータ測定に関しては、昨年と同様です。

報告期間中における主要な変更事項

営業機能強化および業務効率化のため、東京事務所にある機能をすべて本社(群馬県太田市)に移管し、2010年4月30日をもって東京事務所を廃止致しました。

発行年および次回発行予定

CSR報告書は毎年の発行予定となっております。

今回の発行 2011年 7月

次回の発行予定 2012年 7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

2010年度CSR報告書	2010年 7月
2009年度CSR報告書	2009年10月
2008年度環境・社会報告書	2008年 8月
2007年度環境報告書	2008年 1月
2006年度環境報告書	2006年 9月
2004年度環境報告書	2004年12月
2003年度環境報告書	2003年10月

目次

トップメッセージ	2
基本理念	3
CSRへの取り組み	3

特集

東日本大震災への対応	4
工場見学	5

マネジメント

コーポレート・ガバナンス	6
コンプライアンス	7
情報セキュリティ	7
リスク管理	8

経済性報告

経済性報告について	9
澤藤電機グループの概要	9
生産拠点および販売拠点	9
業績報告	10
主要製品	11

社会性報告

お客様とともに	12
地域社会とともに	14
株主・投資家様とともに	16
代理店・特約店様とともに	16
仕入先様とともに	17
社員とともに	18

環境報告

環境方針	21
環境マネジメント	21
製品開発における環境取り組み	25
生産活動における環境取り組み	27
物流活動における環境取り組み	29
環境コミュニケーション活動	29
環境データ	30

トップメッセージ

澤藤電機グループは、世界の人々の期待に応える製品・サービスを提供し、真摯にCSR活動に取り組み、企業としての社会的責任を果たしてまいります。

このたびの東日本大震災により被災された方々および
そのご家族の皆様に心よりお見舞いを申し上げます。

澤藤電機は、1934年の創立以来、電装品、発電機、冷蔵庫の3つの事業を
堅実に育て、国内をはじめ海外100カ国余のお客様に製品・サービスの提供を
しております。

CSR活動取り組み

経営理念である「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えを与える」のもとに、真摯にCSR活動に取り組むこと
によって、社会的責任を果たし社会から信頼される企業をめざしていきます。

このためグローバルな観点でステークホルダーとのコミュニケーションを深
めていくように努力してまいります。

また、法令を遵守し、社会的規範、良識に基づいた企業活動をしてまいります。
このようなCSR活動を通じて、澤藤電機の企業価値の増大を図ってまいります。

V字回復を支えた燦燦活動

澤藤電機グループは、2008年9月のリーマンショックに端を発した世界的
な景気後退の影響により、過去に経験したことのない厳しい事業環境に直面し
ておりました。

しかし、私たちは、この危機を企業変革や体質強化の絶好な機会と捉え、大
きな変化にも揺るがない経営基盤を築くために、燦燦活動の基本精神のもと全
社一丸となって、澤藤再建プランを推進・実行し業績のV字回復を果たしました。

成長への基盤固めと持続可能な社会への貢献

今、社会は先進国の景気停滞、新興国の台頭、環境技術の改革などの経済や
技術革新に大きな変化が急激に起こっており、時代の転換期を迎えております。

このような中で成長への基盤を固めるために、スリムで強靱な企業体質を築
き、澤藤電機の強みを生かして市場と顧客の期待に応える新たな事業、製品、
技術の開発を進めてまいります。

さらに全事業の商品および生産活動における環境負荷低減を重要課題として
取り組み、持続可能な社会づくりに貢献してまいります。

澤藤電機のCSRの取り組みに対して、より多くの皆様方のご意見をいただき、
新たな課題としていきたいと考えております。どうか忌憚のないご意見をお寄
せいただきますようお願い申し上げます。



2011年7月
澤藤電機株式会社
代表取締役社長

上田英樹

基本理念

澤藤電機グループは、企業姿勢を示した「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(3×3)活動」と「行動規範」を定め全社一丸となった取り組みをしています。

社 是 〔制定 1960年7月〕

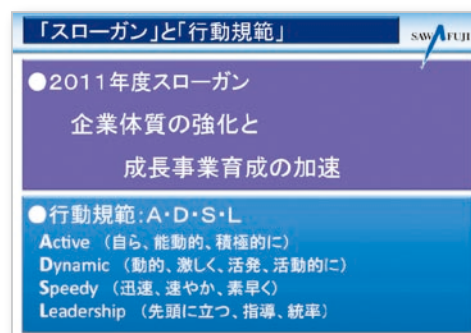
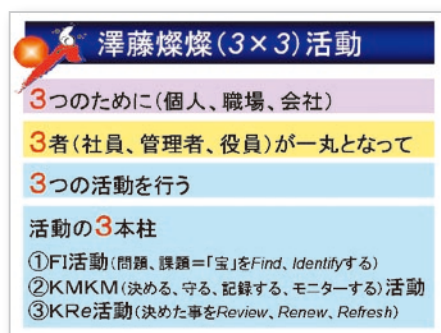
1. 研究を進め技術を練磨し輝かしく躍進しよう
2. 顧客に対する責務と信義を守り社会に貢献しよう
3. 労使協調相互信頼により明るい職場を樹立しよう

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・スローガン・行動規範



CSR への取り組み

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」を基本理念として掲げています。

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います。

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によって企業価値の持続的向上に努めてまいります。



特集 東日本大震災への対応

このたびの東日本大震災により被災された方々およびそのご家族の皆様にご心よりお見舞いを申し上げます。当社では少しでも復旧のお役に立てるよう、できる限りの支援活動を行ってまいりました。今後も支援活動などに努力してまいります。

澤藤電機、代理店・特約店様、仕入先様の状況と支援

澤藤電機

緊急地震対策室の設置

震災発生後、直ちに社内に緊急地震対策室を設けて、社員、代理店・特約店様、仕入先様などの被害状況の把握や復旧対策の検討・実施をしてきました。引き続き事態の収束まで継続していきます。

被害の状況

人的被害はありませんでした。また、建屋設備においては、外壁、ダクトの損傷、落下物などの軽微な損傷にとどまり生産に支障はありませんでした。

生産への影響

震災のあった3月、翌4月については、材料や部品など仕入への影響、計画停電などにより一時はライン稼働停止など生産活動に影響がありました。

代理店・特約店様

被害の状況

東北、関東の特約店様に建屋の損傷、ガラス割れなど、大きな被害が出ました。なかでも宮城県石巻市、岩手県釜石市の特約店2店が津波による被害を受けたほか、福島県南相馬市の特約店1店が福島第一原子力発電所の放射能問題による影響を受けました。

支援活動

全国の代理店・特約店様より義援金や飲料水、食料、乾電池などの支援物資が拠出され、東北地区の代理店である永興電機（株）より被害に遭われた特約店3店に届けられました。

仕入先様

被害の状況と支援活動

購買部内に対応専用室を設けて、仕入先様の被害状況、部品調達の情報を把握した結果、被災地域に当たる関東、東北地方の仕入先様40数社中で特に被害の大きい福島県内の2社への支援活動を全社をあげて行いました。

海外の仕入先様などからの支援物資

海外の仕入先様や協力会社などからも、飲料水や防塵マスクなどさまざまな支援物資をお送りいただきました。支援物資は、太田市へ寄贈させていただきました。

被災・支援の様子



被災会社の設備の復旧作業



被災した石巻市の特約店様



被災会社への支援物資



代理店・特約店様への支援物資

このたびの大震災においては、代理店・特約店様、仕入先様ならびに関連する方々より多くのご協力やご支援をいただき、当社社員と一体となって復旧・支援活動を行うことができました。心よりお礼申し上げます。

国内仕様発電機を発売

東日本大震災の影響による電力事情の悪化に対応し、新たに国内仕様の発電機ELEMEXを発売致しました。



SH2500EX (定格 2.5kVA/50Hz, 単相)



SHX7000Di (7.0kVA/50Hz, 単相)
(ディーゼル、インバータ)
超低騒音仕様

特集 工場見学

澤藤電機は、ステークホルダーの方々への理解と信頼をより深めていただくために社会貢献活動を推進しております。

そのひとつとして、毎年工場見学を実施し、澤藤電機の製品ができるまでの機械、設備、ラインの様子、社員のモノづくりに取り組む姿、品質の造り込みの様子などを間近で見えていただき、会社、製品への理解を深めてもらい、信頼を得ることをめざしています。

2010年度は、新たに社員の家族の工場見学を実施し、コミュニケーションを深めました。
工場見学の様子をご紹介します。

社員家族の工場見学

社員の家族をお招きして、日頃の感謝と当社への理解を深めていただくことを目的に、工場見学を行い、家族の働く職場も見えていただきました。

工場見学後には、お菓子のつかみ取りなどを行い楽しんでいただきました。

7家族(20名)が工場見学を行いました。

(2010年11月)



組み立てラインの見学



工場見学後のお菓子のつかみ取り

近隣学校の工場見学

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。

中学校(3クラス、82名)が工場見学を行いました。

(2010年3月)



工場見学の説明



組み立てラインの見学

福祉作業所との交流会

地域社会との交流を深めるため、会社と労働組合が合同で近隣の福祉作業所の方々を招いております。

5つの作業所(79名)を招き、工場見学、レクリエーションを通じ交流を深めました。

(2010年6月)



工場見学の様子



簡単な作業体験

マネジメント

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方々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います。

また、全社員の行動指針を明確にした「企業倫理綱領」の徹底に努めています。

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を構築しています。そのため、取締役についても任期を1年として、経営陣の経営責任を明確にしております。

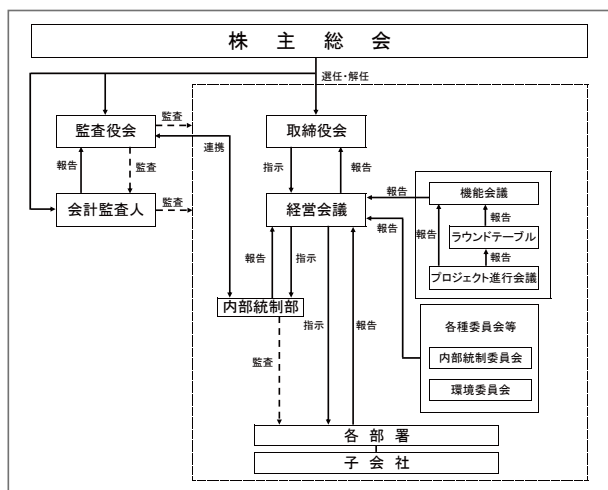
2011年株主総会後は、社外取締役1名を含む取締役11名の体制をとっています。

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・決議しています。

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・監視監査する機会を増やすことおよび機動的な経営判断を行うことを目的に、経営会議を月2回開催しています。

■ コーポレート・ガバナンス体制



監査役・監査役会

当社は、監査役会設置会社であり、社外監査役3名を含む、監査役5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います。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います。

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

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、機能会議、ラウンドテーブル、プロジェクト進行会議などの会議体を設けています。

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」を決定しました。その後、見直しを行いよりわかりやすいものとして、2009年11月に改定を行いました。その方針に基づき内部統制委員会で内部統制システムの整備・強化を図り、内部統制部門で、監査役との連携をとりながら内部監査を進めています。

金融商品取引法による財務報告に係る内部統制報告制度については、監査法人の適正評価を得てグループの内部統制は有効であるとする内部統制報告書を2011年6月金融庁に提出しました。

■ 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います。

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月に制定致しました。コンプライアンスの徹底を図るため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。

URL：澤藤電機企業倫理綱領

<http://www.sawafuji.co.jp/kaisya/mezasumono.html>

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、公益通報者保護法に則り関係情報、個人情報の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。2010年度も、子会社を含め全社員へのコンプライアンス教育を実施しました。

2010年度のコンプライアンス教育は、2回実施しました。

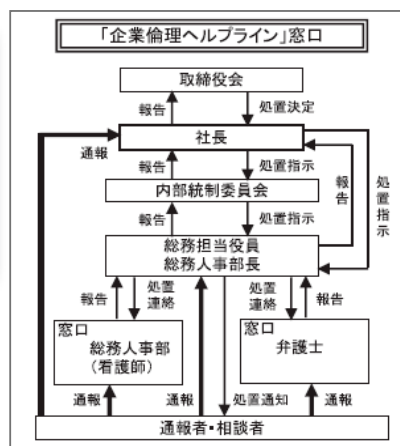
コンプライアンス活動の点検

独立した内部統制部がコンプライアンス監査を実施しています。

■ コンプライアンスガイドブック



■ 企業倫理ヘルプライン



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。

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

機密管理を徹底するための推進部署である、総務人事部・経営企画部・開発管理部および社内関連部は、ITを含む総合的な機密管理の推進を行っています。

ITセキュリティ対策

ITを通して情報が目的外に利用されることを避けるため、サーバーへのアクセス権の厳格化を図るとともに、定期的なパスワード変更を実施しています。

教育研修

全社員を対象とした、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、「ITに関する理解度テスト」を年2回実施しています。

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。

リスク管理

社員の安全、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っています。

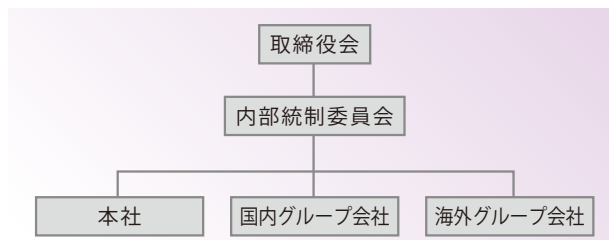
全社のリスクについて重要リスクの抽出とリスクの低減対策をまとめて内部統制委員会において、審議およびその対応を行っています。

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」や緊急避難場所などを決定しています。

推進体制

澤藤電機グループは、全社横断的な推進組織として全社会議である「内部統制委員会」を設置し、事業活動・財産・生命に影響をあたえると考えられる会社を取り巻く重要リスクを特定し、その予防に努めています。おのこのリスクは本社の役員・グループ会社役員が期初に発生防止をコミットし、具体的な対応策を設定し、全社を挙げて推進しています。

■ リスク管理体制



リスクの分析

澤藤電機は、毎年、リスク項目の抽出・評価を行いリスクの低減を図っています。

■ 主なリスク項目

- コンプライアンス違反
法律・規則違反、社内規範・規程・ルール違反、社会規範・倫理違反
- 会社操業停止
生産・納入の停止、自然災害、事故、災害
- 財務諸表の虚偽、誤謬
財務諸表の虚偽記載
- 機密情報の漏洩
インサイダー情報、機密情報、個人情報

個人情報の保護

澤藤電機は、2005年に施行された「個人情報の保護に関する法律」に基づき、社内における個人保護の適切な取り扱いについて定めた「個人情報取扱規程」および日常業務を行う上での留意点を具体的に定めた「個人情報取扱要領」を作成・運用しています。

また、「プライバシーポリシー」を策定し、澤藤電機のホームページに個人情報保護として掲載しています。

全社地震火災総合訓練

リスク管理のひとつとして、自然災害を想定した訓練を行っています。

震度5レベル以上の地震発生を想定して、実際の地震発生時に負傷者を出さないことを目的とし、本社・工場において地震火災総合訓練を行いました。

地震発生時の初期行動、避難誘導、避難場所への集合・点呼、負傷者の救助、火災発生時の対応など一連の避難・防災訓練を通して、災害発生時の対応手順を確認しました。

今後は、さらに内容を充実して訓練を行っていきます。



負傷者の応急救置



工場内の消火訓練

新型インフルエンザ対策

2008年に発生し、2009年5月に初めて日本国内での感染が確認された新型インフルエンザの予防対策を継続的に実施しています。

予防対策として、予防対策マニュアルを全社に配信し、社内各所に消毒用エタノールやマスクを配置するとともに、作業場所には簡易加湿器を設置して社内における感染拡大の防止に努めました。

予防対策は、2009年度に引き続き2010年度も12月より実施し、2011年4月初めをもって終了しました。

経済性報告

経済性報告について

澤藤電機グループは、経営資源を効率的に活用することに努め、事業活動に基づいた売上、利益などの経営指標をグループ間で共有し、目標達成のため一丸となった拡販活動、業務改善活動などの施策を展開して事業の持続的な成長・発展をめざしております。

澤藤電機グループの概要

(※印は2011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
【代表者】	代表取締役社長 上田 英樹
【資本金】	1,080,500千円*
【発行済株式総数】	21,610,000株*
	(自己株式26,847株を含む)*
【株主数】	2,897人*
【社員数】	連結：860人* 単独：764人*

【主要な事業内容】

澤藤電機は、電装品・発電機・冷蔵庫の製造、販売を主な事業としており、その内容は以下のとおりです。

電装品……ディーゼルトラック・バス用電装品、汎用・船用電装品、油圧機器用小型DCモータ他

発電機……可搬式発動発電機および同製品用発電機

冷蔵庫……各種車両用・船舶用電気冷蔵庫

【子会社】	名 称	所 在 地	主要な事業内容
	株式会社エス・エス・デー	群馬県太田市	情報処理関連事業
	株式会社エス・テー・エス	群馬県太田市	運送事業
	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	冷蔵庫事業
	マーコン サワフジ Ltd.	イギリス ラットランド州	発電機事業

生産拠点および販売拠点



業績報告

2010年度における当社グループを取り巻く経済環境は、新興国が底堅い需要を背景に回復基調を続けた一方、先進国は景気刺激策効果の減少や欧州財政危機の伝播により失速感が強まり、全体として景気回復のスピードには鈍化傾向がみられました。

このような経済環境下、当社グループは、2期連続の赤字から脱却して黒字化を達成すべく、経費削減、投資削減、労務費削減などの緊急施策に加え、各事業の収益性向上、業務の効率化、生産性向上、原価低減および売

上拡大に全社一丸となって取り組み、目標を上回る実績をあげることができました。また、アジアを中心とした堅調な外需および主要な国内顧客の業績回復に牽引され、為替円高および2011年3月11日に発生した東日本大震災の影響はあったものの収益が大幅に改善致しました。

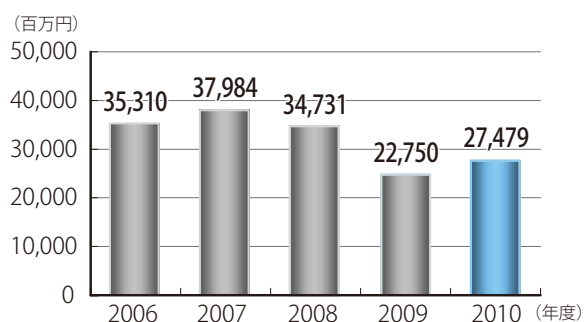
その結果、売上高は前連結会計年度と比べ47億28百万円増の274億79百万円(前連結会計年度比20.8%増)となりました。

2010年度の業績

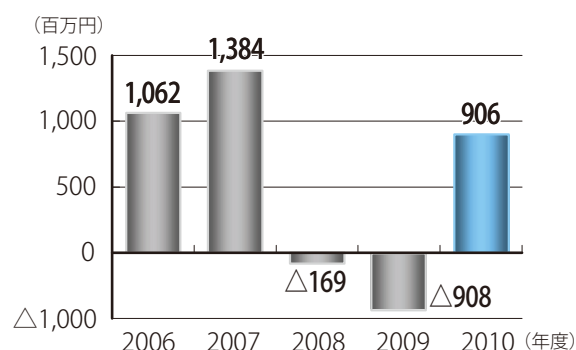
澤藤電機の2010年度(115期)における連結決算は、下記の通りです。

■ 2010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



澤藤電機庭園

主要製品

電装品



小型から大型までのトラック・バスおよび建設機械用ディーゼルエンジンに合わせた信頼性の高い電装品、電子化製品、DC モータを提供しております。



スタータ
24V-5kW



オルタネータ
24V-60A



車載用コンピュータ



DC モータ
12V-400W

発電機



世界各国の電圧・周波数の仕様に合わせ、ガソリン・ディーゼルおよびガス発電機を0.9kVA から25kVA までの出力範囲で提供しております。



SHX1000
(定格0.9kVA/50,60Hz, 単相)



SH7600EX
(定格5.6kVA/50Hz, 単相)
(定格6.5kVA/60Hz, 単相)



SHX7000Di
(定格7.0kVA/50,60Hz, 単相)



SHT25D
(定格20kVA/50Hz, 三相)
(定格22kVA/60Hz, 三相)

冷蔵庫



レジャーや業務・家庭用として、バッテリーでも使える本格派AC/DC 冷蔵庫、フリーザーなどを提供しております。乗用車、トラック、バス、キャンピングカー、クルーザーなど、幅広い用途でご利用いただいております。



冷凍・冷蔵・温蔵庫
MHD14F (内容積 14L)



冷凍・冷蔵庫
MR040F (内容積 38L)



冷凍・冷蔵庫
SB47F (内容積 40L)



ビルトイン冷凍・冷蔵庫
MB40V (内容積 40L)

社会性報告

お客様とともに（1）

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

製品開発

開発部門は、広く世界のお客様から高い評価をいただけるよう、モバイル、エレクトリシティ・エレクトロニクスソリューションにチャレンジし続け、トラック・バス用電装品、発電発電機、車載用冷蔵庫の分野で業界No.1の地位の確立と発展に邁進しています。



ハイブリッド用回転機の性能評価

開発プロセス

お客様に信頼していただける製品をお届けできるように企画を立て、本当に満足していただける性能・信頼性・価格なのか、厳しくチェックしながら開発を進めています。

商品企画・原価企画

お客様のニーズにマッチしているか信頼性や価格が妥当か確認します。

設計および設計評価

企画通りの性能と信頼性を満足できる設計なのか検証します。

試作および実験評価

企画通りの性能と信頼性を満足しているか実験結果を検証します。

生産移行評価

企画通りの製品をお客様にお届けできるのか、性能・信頼性・環境影響・価格などについて、総合的に評価します。

段取確認および評価

量産工法による段取り確認を行い、問題があれば直ちに是正を行います。

量産試作および評価

量産工法による量産同等などの試作を行って、問題がないことを確認します。

量産移行

信頼できる製品が継続できているか関係者で厳しくチェックを行います。

お客様のお手元へ

モノづくり

澤藤電機は、お客様に感動を提供できるモノづくりをめざして、日々挑戦しています。

その基本は『お客様の満足』の考え方のもとに、モノづくりに必要な「人・物・金」の資源を有効に活用することで、社会への貢献、環境との共生に努めています。

具体的には、「必要なものを、必要なときに、必要なだけ提供できる仕組みづくり」や「徹底したムダの排除による原価低減」などの改革、改善を推し進めています。

また、一人ひとりが『自ら考え、自ら行動する』ことをめざして、「QC活動」、「組長3Sコンクール」、「改善提案」、「品質講話」、「安全・品質唱和」などの諸活動を展開し、職場の活性化に努めています。



発電機組み立てライン



組長3Sコンクール

お客様とともに（２）

信頼できる製品をお届けするための品質保証の取り組み

品質向上への取り組み

「品質は企業運営の最重要根幹」「品質を守り抜く心は最重点課題」の認識のもと、全社一丸となって、品質のさらなる向上を進めており、僅かな問題の兆候も見逃さない体制で日々の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、先述の「開発プロセス」に従って、信頼性評価試験（実車試験、騒音試験、SEM分析など）を行い、品質が適正に確保されているか検討・審議します。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。

製品の品質保証では、性能・機能・外観などの厳格な品質確認を行い、お客様のもとへ届けております。



スタータ信頼性評価試験

教育・啓発活動

澤藤電機は、世界の人々の期待に応える製品・サービスを提供するため「人づくり」こそ経営の基盤と位置付け、品質教育を新人教育から階層別教育まで体系的に実施しています。

新人教育では品質管理、職場リーダーの教育ではQC手法を実施しています。

QCサークル活動は品質向上を図る原動力として位置付け、2010年度末で52サークルが年度目標を設定し、全社QCサークル大会や地区の大会などを通じて相互啓発に努めています。



オール澤藤QCサークル発表会

サービス体制の強化と質の向上をめざして

製品不具合への対応

澤藤電機は万一、製品に不具合が発生した場合、全国に8社10拠点ある代理店、254社ある特約店で構成されるサービスネットワークにて、速やかに対応する体制を整えています。

お客様満足度調査

営業・開発の各部署が、お客様からWebにて寄せられる「お客様の生の声」や製品に添付してある「お客様カード」、展示会でのアンケートなどで収集した情報を基に、お客様の使いやすさを含む満足度調査を行い、製品の改善に努めています。

プライバシー保護

澤藤電機は、個人の権利・利益を保護し、適法かつ適正な取り扱いを確保するために、規程類を整備し、プライバシーポリシーを公表するなどの取り組みを行っています。

製品に対する問い合わせ件数

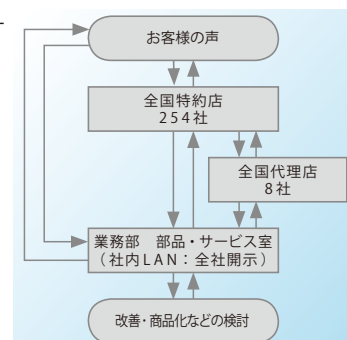
2008年度からは、Web化によるサービスネットワークを構築し、クレーム処理、技術情報などについて迅速な対応ができる体制を整えています。

さらに、2010年6月より、Webでお客様より直接お問い合わせいただく「お客様生の声」システムをスタートさせ、お客様への迅速・適切な対応を行っています。

■ 製品に関するお問い合わせ

内容	2008年度	2009年度	2010年度
電 装 品	87%	84%	41%
冷 蔵 庫	4%	9%	33%
発 電 機	1%	1%	12%
商 事 品	1%	1%	1%
そ の 他	7%	5%	13%
計	100%	100%	100%
件数	227件	139件	265件

■ お客様の声を生かす社内体制



地域社会とともに（１）

社会への参画・貢献、環境への配慮の側面から地域社会・国際社会に貢献します。

社会貢献活動の考え方

- 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

推進体制

社会活動推進委員会（環境委員会の下部組織）の事務局を総務人事部に置き、「社会貢献活動」の考え方に基づく計画立案・推進活動を行っております。

社会貢献活動

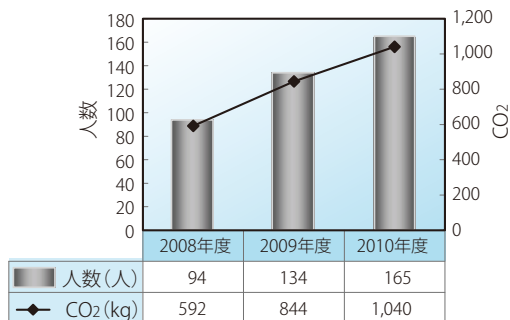
エコキャップ活動（NPO エコキャップ推進協会への協力）

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するとともに、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ています。

集められたキャップはリサイクル業者により、樹脂パレットに再生利用されています。

キャップを焼却しないことにより、CO₂の発生抑制にも寄与しています。

活動をはじめてからワクチンを届けることができた人数およびCO₂の削減寄与は下表の通りです。



NPO ポスター



社内のキャップ回収ボックス

米国で活躍している冷蔵庫

ニューヨーク市を始め、米国では救急車で低体温蘇生(Therapeutic Hypothermia)治療を行います。これに必要な点滴剤(生理食塩水)を1℃単位で温度管理保存できる冷蔵、冷凍、温蔵機能を持ったENGEL:MHD13FDMが、多くの民間、市・郡・州の救急車両、保健機関に採用されています。澤藤電機の技術を活かした製品が社会で役に立っています。



救急車両と搭載されている澤藤電機の冷蔵庫

太田市消防本部で活躍している冷蔵庫

防火服に使用するための保冷剤を冷凍保存する冷蔵庫をモニタとして太田市消防本部へ貸し出しました。なお、車に搭載して現場へ持って行けることから熱中症対策での効果も評価されています。



太田市消防本部で活躍している澤藤電機の冷蔵庫 MD14F

地域社会とともに（2）

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35年間で献血者数は延べ5,539人となりました。

年度	2008	2009	2010
献血者数	104人	81人	82人



献血車内での採血の様子

第34回全国育樹祭参加

全国育樹祭は、国民参加による国土緑化運動の一環として、活力ある緑の造成気運を高め次世代にわたる連帯性を深めることを目的に、1977年から開催されている重要な行事です。

2010年10月3日（日）に第34回育樹祭が群馬県立森林公園「21世紀の森」で開催され、約6,000人が参加しました。当社からは、代表者4名が参加しました。



育樹作業と育樹祭イベント

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

について協力し共生をめざしていきます。

活動の一例として、国土交通省外郭団体の全国水環境マップ実行委員会が主催した身近な水環境の全国一斉調査に参加して、太田市新田早川町付近の河川、湧水池の水質検査を行いました。

（2010年6月）



湧水池での水質検査用サンプル採水

ぐんまふれあいフェスティバルin 太田

連合群馬が県内12カ所で主催する地域の方々との交流や社会福祉協力を目的としたイベントに、会社と労働組合が合同で参加しました。

イベントでは、かき氷の提供や冷蔵庫の展示を行いました。（2010年5月）



イベント風景

地域美化活動

近隣の日野自動車新田工場の工長会と合同で工場周辺および近くの早川公園の清掃を毎年行っています。

（2010年9月）



早川公園の清掃活動

表彰

太田市のめざす「個性が輝く生活文化都市」の進展に寄与した功績により太田市産業振興貢献企業表彰を受けました。（2010年11月）

関連団体への参加

事業活動に関連する団体に会員として積極的に参加し、情報の共有化を図っております。

- 群馬県経営者協会
- 群馬県ものづくり研究会
- 日本経済団体連合会
- 日本電機工業会
- 日本自動車部品工業会
- 陸用内燃機関協会

株主・投資家様とともに

株主・投資家様のために、長期安定的な成長を通じ企業価値の向上をめざします。

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企業価値向上を図っています。

IR 情報について

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。

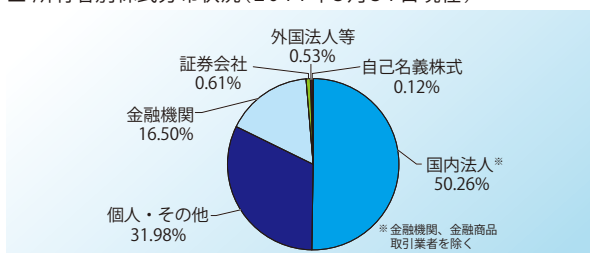
最新の決算情報、過去の報告書・財務データやIRスケジュールは当社ホームページ「投資家情報」のページに掲載しております。

■ 大株主〔上位10位〕（2011年3月31日現在）

株主名	当社への出資状況	
	持株数(千株)	持株比率(%)
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
株式会社りそな銀行	500	2.31
澤藤電機従業員持株会	488	2.26
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	456	2.11
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)	213	0.98

(注) 持株比率は自己株式(26,847株)を控除して計算しております。

■ 所有者別株式分布状況(2011年3月31日現在)



代理店・特約店様とともに

代理店・特約店様の立場を尊重し、相互信頼・共存共栄をもとに信頼関係を築き、相互の発展・向上をめざします。

代理店・特約店様との協力

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、サービス体制構築などを行い、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。

コミュニケーション

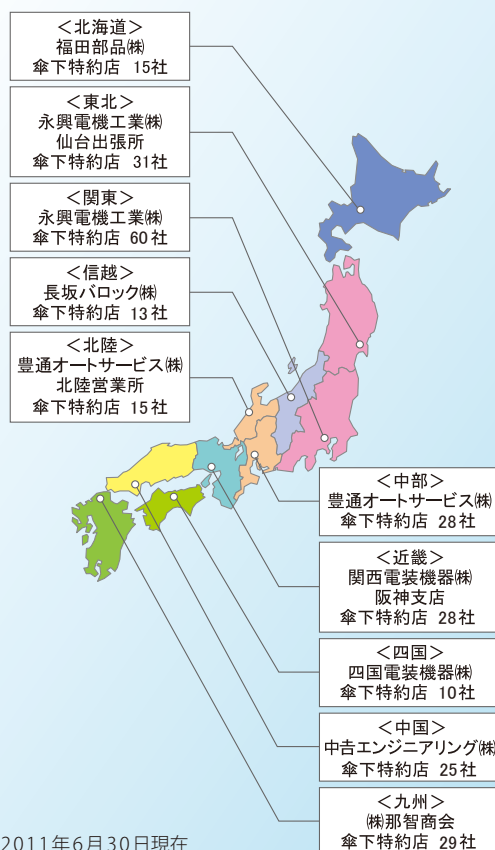
2010年度は、全国10拠点において会議を開催し、方針説明をし、コミュニケーション強化に努めました。

また、代理店・特約店様のサービス力強化のために、技術講習会を開催しました。



技術講習会後の工場見学

■ 澤藤サービスネットワーク



2011年6月30日現在

仕入先様とともに

事業活動を進めていく上で、お取引にあたっては公正性と透明性を確保し、仕入先様の立場を尊重し相互信頼・共存共栄を基本理念に信頼関係を築き、相互の発展・向上をめざします。

相互信頼、共存共栄

澤藤電機は、お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

グリーン調達について

国内、海外を含む仕入先様に対し、2009年8月に「澤藤グリーン調達ガイドライン」を発行しました。

澤藤電機は、環境に対して法規制、各得意先様の要求事項を満足する環境にやさしい部品の調達を仕入先様とともに実施しています。

仕入先様とのコミュニケーション

購買方針説明会・澤藤電機協定会総会

仕入先様各社との連携強化を目的に、購買方針説明会・澤藤電機協定会総会を開催しています。

2011年度の開催では、仕入先様112社の代表者のご出席をいただき、2011年度購買方針をご説明するとともに、最重要課題である安全、品質、原価改善、危機管理体制の確立についてのご協力をお願い致しました。



購買方針説明会での社長挨拶

澤藤電機協定会秋季研修会

澤藤電機協定会主催による秋季研修会が開催され、仕入先様104社117名と澤藤電機関係者を合わせて137名が参加しました。研修会は当社の現状と今後の対応についての説明などを行いました。

また、竹中講師*による「サービスロボットと電気自動車」について講演会を開催致しました。

*竹中 恭二氏
富士重工株式会社
顧問



澤藤電機協定会秋季研修会

情報連絡会

情報共有化を目的に、今後の生産動向や品質の維持・向上のための取り組みについて、毎月定期的に仕入先様と情報連絡会を開催しています。

東日本大震災後の情報連絡会においては、仕入先様50社が出席し、これまで以上に部品調達、生産動向についての情報共有化を行いました。



情報連絡会

品質支援活動

仕入先様の品質安定化と品質向上を目的とし、品質管理部の指導のもと、仕入先様とともに品質向上に取り組んでおります。

2010年度は、既存仕入先様5社に加え新規仕入先様3社について品質支援を実施し品質向上の成果を上げました。



品質報告会

社員とともに（１）

社員一人ひとりの人格・個性を尊重し成長を支援するとともに職場の安全、社員の健康を守り、優れた職場環境の実現をめざします。

澤藤燦燦（３×３）活動※ 「価値ある、やりがいのある仕事の創造のため」

※以下燦燦活動



燦燦活動ロゴマーク

全員参加型のボトムアップ活動を「燦燦活動」と称して、2006年12月より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、に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、燦燦活動・行動規範を各職場へ掲示し活動しています。

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が見える化されています。

燦燦活動の成果

2010年度における工場部門の改善は、17,700件に達し、また間接部門の提案は、3,300件に達しました。

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。

人事に関する基本的な考え方

澤藤電機は経営理念の中に、社員への貢献を織り込んでいるほか、企業の社会的責任の観点より、

- ① 人材育成
- ② 働きがい、モチベーション向上

について取り組んでいます。

人材育成については、OJTによるマネジメント力強化およびコア人材の育成（キャリアパス、若手抜擢）を、また働きがい、モチベーション向上については、人事評価制度、異動希望制度、表彰制度などの運用を行って、明るい職場づくり、コミュニケーションの向上に取り組んでいます。

雇用

基本的な考え方

澤藤電機は安定した雇用のもとに、人材教育を重点に取り組んでいます。働きがいを感じる職場づくりと個人の成長をめざして、階層別、職能別、品質管理、環境・安全、自己啓発の5つのジャンルで人材教育に取り組んでいます。

雇用の状況

リーマンショックに端を発した世界的な金融危機、円高などにより当社は、2008、2009年度の2期連続の赤字決算となりました。このため、休業日の設定、有期雇用者の短時間勤務化などを推進し雇用の維持を図りました。2010年度においては、固定費の削減、原価改善の継続と各事業の受注、販売増加により黒字となりました。雇用については、震災によるライン停止の影響等もありましたが、生産量の増加により、有期雇用者の採用を行っています。

■ 社員の構成、平均年齢など

		2008年度		2009年度		2010年度	
		男性	女性	男性	女性	男性	女性
社員構成（人）	一般	573	71	591	75	564	74
	役職者（主査以上）	126	0	124	0	135	0
平均年齢		42歳0ヵ月	34歳0ヵ月	40歳6ヵ月	35歳9ヵ月	38歳9ヵ月	35歳2ヵ月
平均勤続年数		17年10ヵ月	12年11ヵ月	17年11ヵ月	13年11ヵ月	17年9ヵ月	14年10ヵ月

澤藤電機の在籍者数（子会社除く）をもとに作成

労使関係

基本的な考え方

澤藤電機は社是に掲げた、「労使協調相互信頼により明るい職場を樹立しよう」に則り、平和的労使関係を確立するために、労組と労働協約を締結し信義をもって遵守しています。

労使協議

組合との円滑な労働協約の実施を図るため労使協議の場として労使協議会をはじめ、経営懇談会、品質懇談会などの会議を定期的開催しています。

また、安全衛生委員会、労働時間等設定改善委員会などの各種労使委員会を開催し健全な職場環境を確保しています。

2011年3月31日現在の組合員数は630名です。



労使協議会

社員とともに（２）

人権尊重

基本的な考え方

澤藤電機は、社員の人格・個性を尊重し、働きがいを感じる職場環境を実現するために制度を整備して実践しています。

具体的には、「企業倫理綱領」の人権の尊重とあらゆる差別的取り扱いの禁止に関する条項に従い、社員の人権を尊重した、差別のない健全な職場環境を確保しています。

教育・啓発

コンプライアンスガイドブックに基づき人権も含めて法令などの社会的規範、社会的良識などについて全社員への教育・啓発を部門毎に毎年2回実施しております。

また、内部通報制度として「企業倫理ヘルプライン」を設けて法令違反や「企業倫理綱領」の違反行為の未然防止に努めています。

人材育成

基本的な考え方

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、それが社会活動に活かされるように能力開発の充実を図っています。

教育・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、講習会・セミナーなどの教育も実施しています。



新入社員教育

実務英語教育講座

実務英語の運用能力を身につけるため、TEP TEST 検定合格者が講師となって講座を開き、中堅・若手の社員を対象として、6カ月間講習後、模擬テストを行い社内認定する教育を行いました。

2010年度は、8月から1月まで関係各課の希望者18名が受講しました。

多様性への取り組み

基本的な考え方

澤藤電機は、性別、年齢、国籍など多様な属性や価値・発想をとり入れることで、多様な人材が活躍できるようにすることが、社員、企業の成長につながることを考え、取り組んでいます。

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2.46%（2010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	2008	2009	2010
再雇用者数(人)	12	13	12
再雇用率(%)	63.2	46.0	57.1

■ 障がい者雇用実績

年度	2008	2009	2010
雇用率(%)	2.15	2.40	2.46

ワーク・ライフ・バランス支援の諸制度

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諸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」
- ・ 子どもの育児を支援するための「育児休職制度」・「育児短時間制度」
- ・ 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」

■ 育児支援制度の適用者実績

年度	2008	2009	2010
育児休職制度(人)	3	2	6
育児短時間制度(人)	3	2	6

快適な職場づくり

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、さら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に取り組んでいます。その一環として、労務管理担当者を対象に、労務管理上の留意点、年休取得管理などについての労務管理研修を実施しています。

社員とともに（３）

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、労働安全衛生マネジメントシステムを参考にして安全衛生管理体制を整備し、安全衛生委員会を中心として労使一体となって下記の活動を推進しています。

- ・安全ルールの徹底、安全意識の高揚
- ・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
職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
職場巡回による衛生面のリスク発見活動
 - ・交通安全小委員会
交通安全の啓発と交通災害“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。
2010年度の実績は下表の通りです。

■ リスク低減活動結果

リスク		2010年度	
		改善前	改善後
高 ↑ ↓ 低	IV	0	0
	III	142	0
	II	2,511	0
	I	655	3,308

安全衛生教育

新入社員安全衛生教育(4月)をはじめフォークリフト安全教育(10月)、管理監督者リスクアセスメント教育(11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。



新入社員の
安全衛生教育

交通安全講習会

社員の交通安全意識の高揚を図り交通事故を未然防止するために、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。

■ 受講実績

年度	2008	2009	2010
受講者数(人)	905	813	790
受講率(%)	89.0	83.1	94.5



交通安全講習会

社員の健康管理

多面的な健康管理の支援

澤藤電機は、社員一人ひとりの健康を第一に考え担当部門のスタッフのもと、健康に配慮した取り組みを行っています。

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国内子会社も含め実施しています。

また、人間ドック、がん検診などの健康管理も支援しています。健康診断の結果については、随時、保健指導を行い、一人ひとりが元気で働けるようにサポートしています。

■ 受診実績

年度	2008	2009	2010
受診者数(人)	989	966	949
受診率(%)	97.2	98.8	98.2

メンタルヘルス研修会

メンタルヘルスクエ指針に基づいて、社員自身によるセルフケア、管理監督者によるラインケア、産業医、看護師、社外の専門家によるケアを実施しております。

また、メンタルヘルスに対する理解の向上を図るため、外部講師による研修を毎年実施しています。

2010年度は、「メンタルヘルス対策と役割」について研修会を開催し137名の管理監督者が研修を受けました。

■ 研修実績

年度	2008	2009	2010
研修者数(人)	123	479*	137

※：2009年度は、希望する社員を対象に教育研修を実施しました。



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、スポーツドリンクメーカーの講師による熱中症予防対策セミナーを実施しました。

セミナー受講者数は下表の通りです。

■ 受講実績

年度	2008	2009	2010
受講者数(人)	156	220	173

職場の分煙化

社員の健康管理のため受動喫煙防止対策として分煙化の推進を行っています。

事務棟に加えて食堂についても2011年3月より、終日全面禁煙とし、建屋外に喫煙場所を設置し分煙化を実施しております。また、工場についても対策を推進中です。

環境報告

〈環境取り組みに当たっての考え方〉

澤藤電機は、経営理念に基づいた「環境方針」を定め、環境マネジメントシステムを構築し、社内はもとより、地域、地球の環境に対し持続可能な環境取り組みを実施し、その取り組み内容を環境報告を通じてステークホルダーの皆様にお知らせ致します。

環境方針

- (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

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。



澤藤電機のそばを流れる早川の岸

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適切に機能していることをチェックするため、毎年定期的に内部環境監査、ISO 審査機関による外部審査を受審し、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。



目標と実績

澤藤電機は、各環境活動において取り組み方針、目標値を設定して全社を挙げて目標達成のために全力で取り組んでいます。今後、さらなる環境の保全をめざして環境活動に取り組んで行きます。

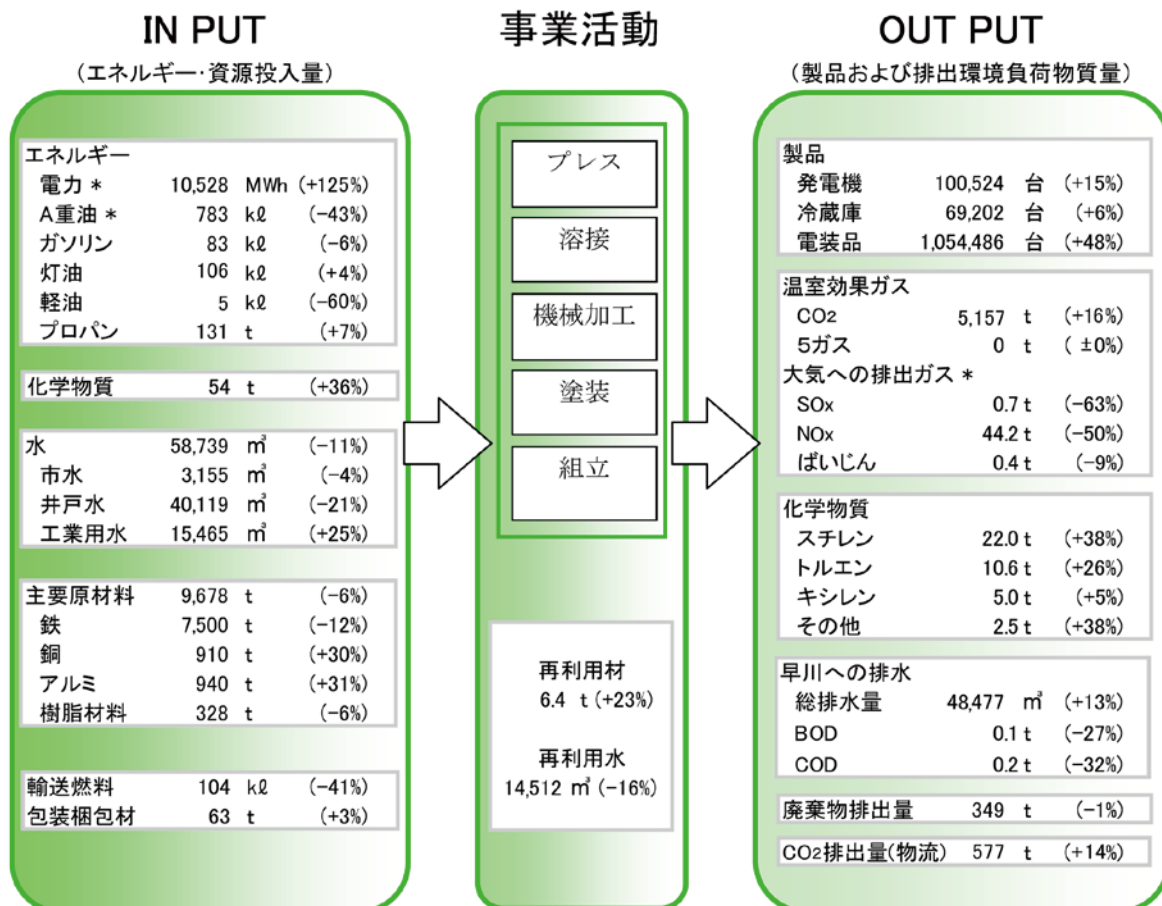
2010年度における取り組み方針、目標値、実績は次の通りです。

()内は2009年度の実績

項 目	取り組み方針	目標値	目標年度	2010年度実績
地球温暖化防止	生産活動におけるCO ₂ 低減対策の積極的な推進	売上高対比CO ₂ 排出量を1990年度対比17%低減	2012	8.7%低減 (11%低減)
	物流活動におけるCO ₂ 低減対策の積極的な推進	売上高対比物流CO ₂ 排出量を2008年度対比25%低減	2012	23%低減 (19%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 仕向地、得意先様 要求による	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2008年度対比3%低減	2012	8%増 (6%低減)
廃棄物低減と省資源	生産・物流活動における排出物の低減と資源の有効利用	売上高対比廃棄物等排出量を2008年度対比15%低減	2012	10%低減 (10%低減)
		売上高対比梱包包装資材の使用量を2008年度対比4%低減	2012	9%増 (23%増)
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2007年度対比1%低減	2012	9%低減 (16%増)

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CO₂となって排出され環境に影響をおよぼします。そのために、効率的な環境負荷低減活動を推進するためエネルギー・資源の投入量（IN PUT）と製品および排出環境負荷物質量（OUT PUT）を把握し環境保全に取り組んでいます。



()内は2009年度を基準として2010年度の増減分をパーセント表記しました。

* 2009年度はコジェネレーションシステムでの発電を2,800kW レベルで運転しましたが、2010年度は燃料価格の高騰により1,000kW レベルへ下げて運転しました。そのため、A重油の使用量、大気への排出ガス量は大幅に減となり、電力使用量は大幅に増となりました。



環境リスクへの対応

澤藤電機は、工場の生産活動をサポートする特別高圧受変電所、自家発電のコ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環境事故の未然防止とリスクの最小化をめざします。

さらに、想定される緊急事態について、環境に影響をおよぼさないように訓練を実施しています。

2010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。さらに、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「活動目的、目標値、行動」を記載した環境カードを携行しています。

また、各職場で展開した省エネ省資源の優秀改善事例を、毎年2月に実施する省エネ月間キャンペーンで選出して表彰し、啓発に役立てています。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（2011年1月）

環境会計

澤藤電機は環境活動を行っていく上で、環境保全コストを管理し、環境保全対策の費用対効果を分析することで効率的かつ、効果的な環境取り組みを推進するため、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」を参考に環境会計を導入しています。

環境保全、研究開発、設備投資、リサイクル活動などの環境取り組みに経営資源を投入し、環境への取り組み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	276
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	41
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	209
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		528

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	59
省エネ	コ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	9
省資源	省資源・リサイクル活動による改善効果	2
合計		70

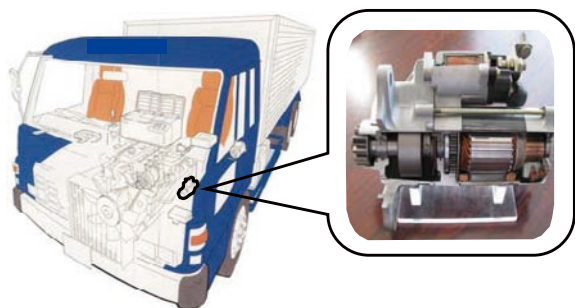
製品開発における環境取り組み（1）

電装品における環境取り組み

商用車の環境への取り組み課題として、燃費を低減（CO₂排出量を低減）することが挙げられます。

この燃費低減方策の1つとして、エンジンのアイドリングストップがあります。

澤藤電機では、スタータの長寿命化を図り、頻繁なエンジン始動にも耐え得るアイドリングストップ用スタータを開発し、燃費低減（CO₂排出量低減）に貢献をしております。



構造および材質最適化により、長寿命化を達成

冷蔵庫における環境取り組み

澤藤電機の冷蔵庫において、地球温暖化へ影響する温室効果ガスとしては冷媒および断熱材に使用する代替フロン（HFC）が挙げられます。

オゾン層保護に対してはオゾン層破壊物質（CFC, HCFC）の使用はゼロになっております。

地球温暖化防止に対しては次のような取り組みを行っています。

【冷媒】*

現在、地球温暖化係数の低い代替ガスへの切り替えに向けて検討しております。

【断熱材（発泡材）】**

現在、地球温暖化係数の低いシクロペンタンへ切り替え中であり、2013年度までに切り替え完了を予定しております。（2011年3月末現在：約90%完了）

* 冷媒：冷蔵庫内の冷却器、外部の圧縮機（コンプレッサ）、放熱器内を循環して冷却器を冷やし、放熱器で放熱するための媒体物

** 断熱材：冷蔵庫の庫内と外部の間の熱の伝導を抑える

発電機における環境取り組み

発電機の小型軽量化と燃費の向上

発電機において発電体を「2極発電体」から「多極発電体」に変えることにより、発電機の小型軽量化・製造時のCO₂低減を実現しました。

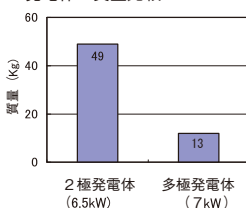
多極発電体と発電機インバータの組み合わせで、エンジンの回転数可変が可能になります。

この機能を用い、低出力時の回転数を下げることによって燃費向上を図り、使用時のCO₂低減を図りました。

【発電体の小型軽量化】

	2極	多極	効果
容積 (cm ³)	22,156 (φ:28cm L:36cm)	7,544 (φ:31cm L:10cm)	66% 容積低減
質量 (kg)	49	13	73% 質量低減
CO ₂ (Kg-CO ₂)	129	83	36% CO ₂ 低減

発電体の質量比較

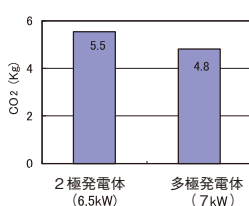


【使用時のCO₂低減】

運転負荷：50%の場合

	2極	多極	効果
CO ₂ (Kg-CO ₂)	5.5	4.8	12.7% CO ₂ 低減

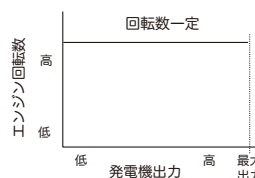
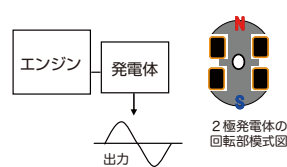
CO₂排出量比較（運転50%負荷時）



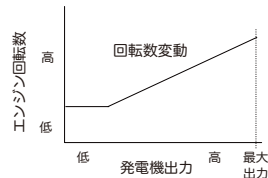
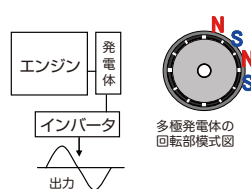
多極（インバータ）発電機とおもな構成体

発電方式の比較

2極発電機



多極（インバータ）発電機



製品開発における環境取り組み（2）

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電機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います。

また、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。

	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 規則への取り組み

欧州REACH 規則に沿って、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。

【REACH 規則】

REACH (Registration, Evaluation, Authorization 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。

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、排気ガス対策と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の研究開発を積極的に行っています。

さらに、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・高出力オルタネータの開発・設計に取り組んでいます。

3R の取り組み

澤藤電機は、循環型社会構築のために、資源を大切にし、再利用できるものは再利用し、再利用できないものは再資源化をする3Rを推進しています。

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の抑制を図っています。

■スタータ部品



ケース形状変更により軽量化を達成

■発電機部品



丸コアから角コアにして材料歩留まり向上

Reuse リユース：再利用すること

不要になったダンボールや空き箱を利用して、製品梱包時のクッション材などに再利用しています。

■再利用ダンボールや空き箱の収納ラック



■再利用したダンボールと空き箱の梱包例



再利用したダンボールと空き箱

Recycle リサイクル：再資源化を行うこと

樹脂廃棄物を粉碎し、原材料に適切な割合で混合することでリサイクルしています。

■粉碎材を混合した樹脂部品

ナイロン使用



発電機スタータコア
一体成型ボビン



発電機冷却ファン

ポリプロピレン使用



オルタネータ用
リアカバー

生産活動における環境取り組み(1)

地球温暖化防止(CO₂排出量低減)

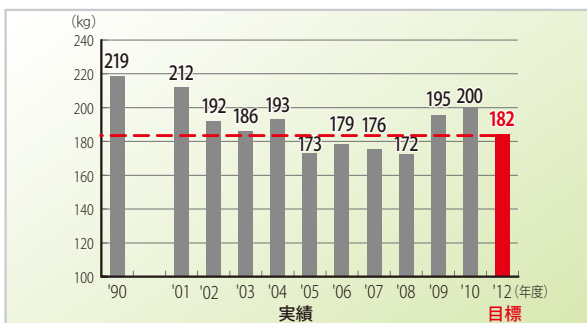
澤藤電機は、地球温暖化防止対策として「CO₂排出量を、1990年度を基準として2012年度末までに17%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

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。2010年度は売上高100万円あたりのCO₂排出量を1990年度対比8.7%低減しました。

今後は、熱源設備の省エネや待機電力のカット、クリーンエネルギーの活用などにより、地球温暖化防止に貢献していきます。

■ 売上高100万円あたりのCO₂排出量



太陽光発電システムによるCO₂排出量低減

澤藤電機は、自然エネルギーの活用がCO₂削減に直結すると考え、太陽光発電システム(100kW)を導入しました。2007年2月から本格稼動し、CO₂排出量の低減に貢献しています。2010年4月から2011年3月までの稼動でCO₂排出量を43トン低減しました。この低減量は年間CO₂排出量の0.8%になります。

また、太陽光発電システムの増強を検討しています。



太陽光発電パネル

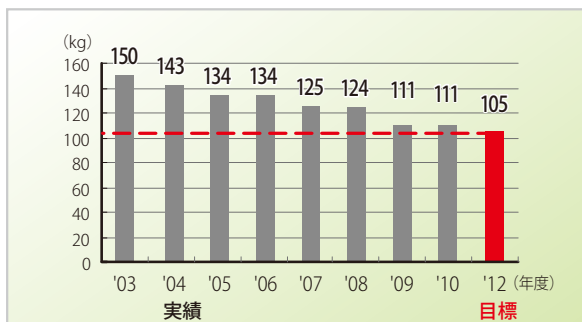
廃棄物等低減と省資源

バーゼル条約により廃棄物等の輸出入が規制される中、澤藤電機は廃棄物等の細分別化、リサイクル業者の開拓により、2000年度には「直接埋め立てゴミゼロ(ゼロエミッション)」を達成しました。

廃棄物等低減の活動は、「廃棄物等排出量を、2008年度を基準として2012年度末までに15%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。2010年度の売上高100万円あたりの排出量は2008年度対比で10%低減しました。今後も発生源での細分別化や再資源化をさらに推し進めて廃棄物等排出量の低減に取り組めます。

また、リサイクルセンターを整備した2007年度より廃棄等の分別種類を拡大していき、廃棄物等排出量の低減、リサイクルに貢献しています。

■ 売上高100万円あたりの廃棄物等排出量



廃棄物搬入者認定制度の導入

澤藤電機は、環境教育の一環として廃棄物の処置ルールの周知徹底を図るため、また、廃棄物を細分別化しリサイクルのより一層の促進のため、「廃棄物搬入者認定制度」を導入しました。この制度は廃棄物の搬入者を教育を受けた人だけに限定することで分別の間違いや災害、トラブルの未然防止を目的としています。2010年度末の時点で教育を受けた認定者は232人です。

塗装工場の洗浄液再生利用

塗装工場の洗浄液は強アルカリとして廃棄していましたが、環境保全、廃棄物低減の観点から洗浄液の再生利用を開始しました。洗浄液の再生利用は3回/年実施しています。1回の再生利用で2,000ℓ廃棄していたものが160ℓの廃棄となり、洗浄液の使用量、廃棄物排出量の低減となりました。

生産活動における環境取り組み(2)

土壌・地下水への取り組み

澤藤電機は、モントリオール議定書によりオゾン層破壊物質の一つとされる、1996年に使用禁止となった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、水質汚濁物質や土壌汚染物質として環境基準値が定められている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、現在では基準値を大幅に下回っています。

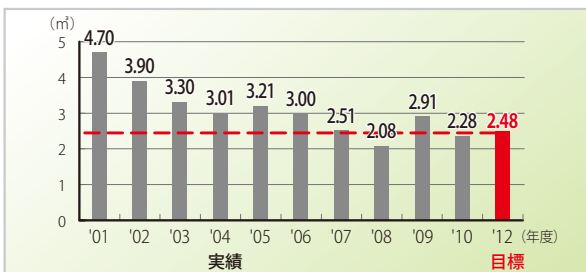
今後も継続的に監視をしていきます。

水資源の節減

工場で使用する水について「総使用量を、2007年度を基準として2012年度末までに1%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。2010年度は水使用量(売上高100万円あたり)を2007年度対比9%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工業用水として再利用しています。2010年度は14,512m³の再利用水を使用しました。これは、総使用量の25%になります。

■ 売上高100万円あたりの水使用量



雨水の利用

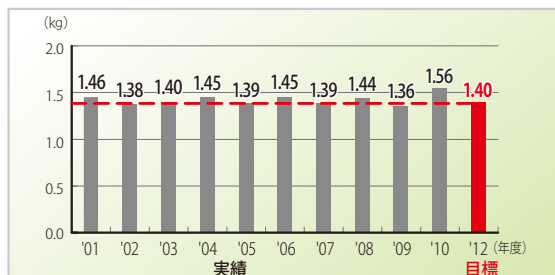
澤藤電機は、水使用量削減のため、雨水の利用を開始しました。雨水をドラム缶を利用して作ったタンクに蓄えて、花壇や植木の水撒きに利用しています。

化学物質の管理

PRTR対象化学物質の排出量の低減

澤藤電機は、「PRTR対象化学物質の排出量を、2008年度を基準として2012年度末までに3%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。2010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2008年度対比8%増となりました。今後は塗料希釈剤のリユース化の拡大や、使用量の最適化、材料代替の推進により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2010年度末で5台保有しており、「PCB廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」に基づき、毎年度、保管・処分状況を県知事へ届出しています。

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、一部の含浸ワニスについては無溶剤型に切り替えてスチレンの使用を廃止し、低減活動に取り組んでいます。

【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。

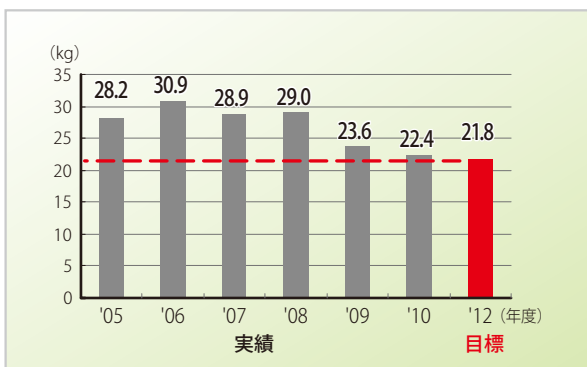
物流活動における環境取り組み

物流におけるCO₂低減

物流におけるCO₂低減の活動は、「物流におけるCO₂排出量を、2008年度を基準として2012年度末までに25%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

2010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100万円あたりの物流におけるCO₂排出量を2008年度対比で23%低減しました。

■ 売上高100万円あたりの物流におけるCO₂排出量

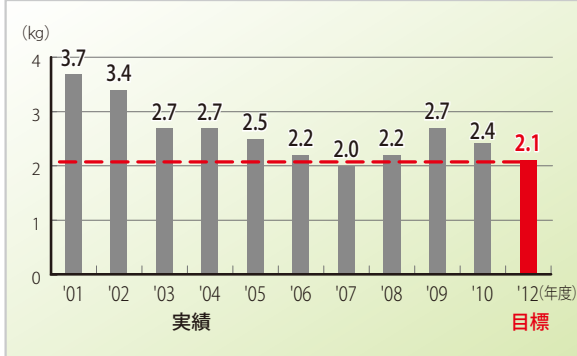


梱包包装資材使用量の低減

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、2008年度を基準として2012年度末までに4%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

2010年度は、売上高100万円あたりの梱包包装資材使用量を2008年度対比で9%増となりました。目標の達成をめざして梱包材のリユース化、荷姿のダウンサイズ化により梱包包装資材使用量の低減に取り組めます。

■ 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、社会やステークホルダーの皆様に理解していただくためにCSR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ております。2010年度の環境フェスティバルでは製品や環境取り組み事例の展示などの他、手回し発電機を使った装置により大いに盛り上がり、地元住民の方々および各種団体から好評をいただきました。



地元自治体が主催する環境フェスティバル
澤藤電機の展示ブース(2010年11月)



展示品(2010年11月)



手回し発電機(2010年11月)

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の規制値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	70
	SOx	K 値	17.5以下	0.5未満
	ばいじん	g/m ³ N	0.1以下	0.005未満
コジェネレーションシステム（A 重油）	NOx	ppm	950以下	769以下
	SOx	K 値	17.5以下	0.56以下
	ばいじん	g/m ³ N	0.1以下	0.017以下

【K 値規制】

大気汚染防止法のばい煙発生施設から排出される硫黄酸化物の規制方法。大気汚染の程度によって全国を16段階の地域に分け、それぞれ係数（K 値）を決め、計算式により求められた許容量を超えるばい煙の排出を制限するものです。施設が集合して設置されている地域ほど規制が厳しく、その値も小さい。

$$Q = K \times 10^{-3} \times \text{He}^2$$

Q：許容排出量（SO₂ Nm³/h） He：有効煙突高（m）

PRTR 対象物質

PRTR 法に基づき、PRTR 対象化学物質の環境への排出量、廃棄物としての移動量を把握し、集計・公表しています。また、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、仕入先様各社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 除去処理量	消費量
		大気	水域	廃棄物	公共下水道			
スチレン	22.0	22.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	7.9	5.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	2.4
トルエン	14.9	9.4	0.0	1.2	0.0	0.0	0.1	4.2
エチルベンゼン	1.7	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.6
鉛化合物	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	1.4

・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の規制値をクリアし、浄化水を早川へ放流しています。

放流水は、定期的に外部の委託業者にて下記項目について水質検査をし、監視しております。今後も継続的に監視をし環境汚染防止に努めてまいります。

項目	単位	規制値	最大値	最小値
pH	—	6.5～8.0	7.3	6.6
BOD	mg/ℓ	10以下	5	1未満
COD	mg/ℓ	10以下	5.5	1.8
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	0.18	0.02未満
亜鉛含有量	mg/ℓ	1以下	0.55	0.1
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	0.03	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	0.44	0.2未満
全リン	mg/ℓ	8以下	1.2	0.86
全窒素	mg/ℓ	60以下	8.4	2.8
鉛含有量	mg/ℓ	1以下	0.04未満	



澤藤電機株式会社

〒 370-0344

群馬県太田市新田早川町 3 番地

お問い合わせ先

内部統制部 TEL. 0276-56-7338
FAX. 0276-56-6413

環境安全部 TEL. 0276-56-7334
FAX. 0276-56-7394