



CSR 報告書 2013

人と社会と地球に喜ばれる企業をめざして



澤藤電機株式会社
SAWAFUJI ELECTRIC CO.,LTD.

CSR 報告書2013

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して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。

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、澤藤電機ホームページに全体版(日本語)、ダイジェスト版(日本語、英語)をPDFで掲載しています。印刷冊子はダイジェスト版(日本語、英語)として発行いたしました。

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いたします。

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。

本報告書の対象期間は、2012年度です。一部前後も含みます。

報告期間中における主要な変更事項

アジア地域における製造、販売拠点を確保するため、2012年1月にタイ国に、合併会社サワフジ エレクトリック タイランド CO., LTD. を設立し、2013年3月に出荷開始しました。

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 2013年 8月

次回の発行予定 2014年 8月

参考としたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」

GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン」

ISO26000「社会的責任に関する手引き」

バックナンバー

2012年度 CSR 報告書	2012年 8月
2011年度 CSR 報告書	2011年 7月
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

トピックス

タイの新会社で海外生産開始	5
---------------------	---

ステークホルダーとの対話

地域住民との対話ほか	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	10
澤藤電機グループの概要	10
生産拠点および販売拠点	10
業績報告	11
営業形態および主な取引先	11
主要製品	12

社会性報告

お客様とともに	13
地域社会とともに	15
株主・投資家様とともに	17
代理店・特約店様とともに	17
仕入先様とともに	18
社員とともに	19

環境報告

環境方針	23
環境マネジメント	23
製品開発における環境取り組み	27
生産活動における環境取り組み	29
物流活動における環境取り組み	31
環境コミュニケーション活動	31
生物多様性	32
環境データ	33

トップメッセージ

澤藤電機グループは、世界のおお客様の期待に応えた製品・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いきます。

澤藤電機は、1934年の創立からモノづくりに徹し世界のおお客様の期待に応えた製品・サービスを提供してまいりました。

現在は、電装品、発電機、冷蔵庫の3つの事業を柱とし、国内をはじめ海外100カ国余のお客様に製品・サービスを提供しております。

社会から信頼される企業をめざして

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、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図ることはもとより、企業倫理向上、コンプライアンス、内部統制体制の充実、安全・防災活動を含むリスク管理の徹底、環境保全、製品の安全、顧客満足、株主重視、社会貢献などを通して責任を果たし、社会から信頼される企業をめざしていきます。



2013年8月
澤藤電機株式会社
代表取締役社長

上田 英樹

環境への取り組みと事業継続計画の整備

持続可能な社会づくりの一つとして、環境への取り組みも不可欠です。澤藤電機は、1997年に環境マネジメントシステムを構築して、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継続的な改善に取り組んでいます。

また、大地震・風水害などの自然災害や緊急事態への迅速な対応ができるように事業継続計画(BCP)の整備も進めてまいります。

お客様に喜ばれる製品とサービスの提供

2012年度の澤藤電機グループを取り巻く経営環境は、米国経済は概ね回復傾向にあり、アジアの景気底入れなどが期待されますが、欧州の債務問題、近隣諸国との摩擦など、不透明な要因もあります。一方、国内経済は、復興需要を背景に円高基調の修正もあって、緩やかながら持ち直しの動きを見せましたが、世界経済の成長鈍化の影響を受けたことで、総じて弱含みで推移いたしました。このような状況のもと、澤藤電機グループは、技術力強化、新田工場の構造改革、販売体制の強化、人材育成による成長を通じて、お客様に喜ばれる優れた製品とサービスの提供に努めてまいります。また、引き続き事業構造の改革、収益構造の改善を図り、グローバルな事業展開のもと世の中に新たな価値を創造し、これからも社会とお客様に貢献してまいり所存でございます。

このようにCSR活動を真摯に全社一体となって取り組むことによって、澤藤電機の企業価値の増大を図ってまいります。

社会的責任に関しては、国際的なガイダンスであるISO26000が発行されたことを受けて、従来からの活動を再点検し、ガイダンスに沿った体制を整備して活動を開始しております。

澤藤電機のCSRの取り組みに対し、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。

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、全社一体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

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。

このことは今日言われます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。

CSR 経営(ステークホルダーとともに)

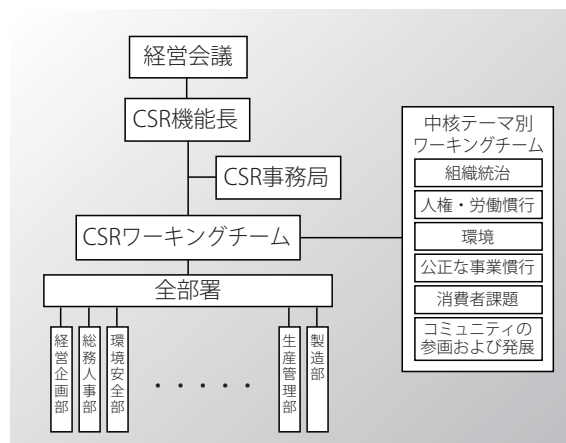


CSR 推進体制

澤藤電機は、CSR 経営を推進し充実していくため、CSR 機能長をトップとしたCSR ワーキング体制を設置し、ISO26000「社会的責任に関する手引き」に基づきテーマ別の活動を行っています。

また、社内においてCSR 活動の啓発および活動の活性化のため、部課長を対象に「CSR 教育」を実施しました。加えて部課長から全社員への教育展開を図りました。

■ CSR 推進体制



CSR メッセージ

人と社会と地球に喜ばれる企業をめざして

私たち澤藤電機グループがCSR 経営を進めていく上で、ステークホルダーの皆様に対する私たちの思いをCSR メッセージとしてお伝えいたします。

【お客様とともに】

私たちは、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ます。

【地域社会とともに】

私たちは、環境への配慮、社会への貢献および法令遵守の3つの側面から地域社会、国際社会に貢献することを表明します。

（環境的側面での貢献）

事業活動を通じ、環境保全に努め、環境にやさしい製品の開発・提供を行うとともに、環境負荷の低減、地球温暖化防止、生物多様性の保全など、地球環境と調和しながら成長をめざします。

（社会的側面での貢献）

地域社会に貢献する良き「企業市民」たることをめざし、地域社会との密接な連携と協調を図り、地域発展の一翼を担います。

（法令の遵守）

法令その他の社会的規範を遵守するとともに、その精神をも尊重の上、公正で健全な企業活動を行います。

また、官公庁・地方自治体など公共機関とは、健全で良好な関係を保ち、不正な利益供与は決して行いません。

【株主・投資家様とともに】

私たちは、株主・投資家様の利益のために、長期安定的な成長を通じ企業価値の向上をめざします。

また、適時適切な情報を開示して、企業活動の透明性に努めます。

【代理店・特約店様とともに】

私たちは、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。

【仕入先様とともに】

私たちは、事業活動を進めていく上で、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。

【社員とともに】

私たちは、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、健全な職場環境を確保します。

トピックス

タイの新会社で海外生産開始

【社名】 SAWAFUJI ELECTRIC (THAILAND) CO.,LTD. (以下SET)

【所在地】 タイ ノンタブリー県

【設立】 2012年1月12日

【代表者】 代表取締役社長 田島 智仁

タイスタッフの事前教育

2012年9月11日から21日までの約10日間、タイ国から10名が来日し、作業実習を行いました。実習ラインとして、SETと同等なラインを設定し、作業実習を通して、事前に問題点を解決する活動を実施しました。また、工場見学や、工場内の教育施設での安全教育などを行いました。



工場内教育施設での安全教育



仮設ラインでの作業実習

生産実施状況

2012年1月12日に設立したタイの新会社「SET」において、2012年12月20日に設備の設置が完了し、起動式が行われました。

起動式ではテープカットのほか、現地の僧侶を招き、安全祈願が行われました。

2013年3月1日には出荷式が行われ、SETから世界に向けて製品の出荷が開始されました。



起動式
(2012年12月20日)



発電体出荷式(2013年3月1日)



完成した製造ライン

ステークホルダーとの対話

澤藤電機では、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との対話を重視したCSR経営を推進しています。

地域住民との対話

地域社会と会社との関係を良好に保ち、かつ会社に対する理解を深めていただくために、近隣の地区役員の方々と情報交換会を定期的の実施し、近隣からのご要望、ご意見に対して迅速に対応できるよう連携をとっています。



地区役員の方々と
情報交換会
(2013年6月12日)

福祉作業所の皆様を招いて

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工場見学やレクリエーションなどを行っています。

2013年5月には、5福祉作業所99名が参加され楽しいひとときを過ごしました。



福祉作業所の皆様との交流会
(2013年5月30日)

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。

主な機関の役割

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。2013年株主総会後は、社外取締役2名を含む取締役10名の体制をとっています。

取締役会は、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。

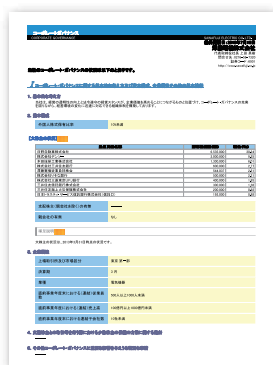
経営会議

各取締役がそれぞれの機能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、経営会議を定例的に開催しています。

機能会議等

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。

■ 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。

経営の監査機能

当社は監査役設置会社であり、社外監査役3名を含む、監査役5名体制で取締役等の職務執行の適法性、経営意思決定の合理性、内部統制システムの構築と運用状況等を主眼に子会社も含めて監査を行っています。

また、監査の質の向上、効率化を図るため、監査役と内部統制部との連携を強化し、双方で監査方針、計画を開示するとともに、監査情報、意見等の交換を適宜実施しています。

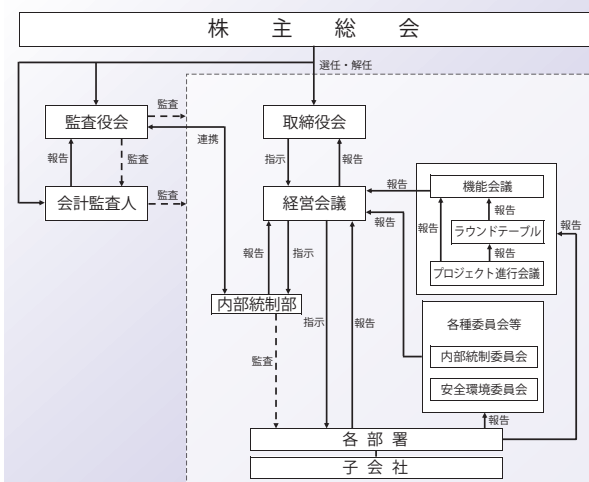
さらに、監査役は監視だけではなく、企業価値の向上を使命と考えて、取締役等との定期会合、経営会議等で積極的に報告、助言、勧告等を行っています。

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2013年6月金融庁に提出しました。

■ コーポレート・ガバナンス体制



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。

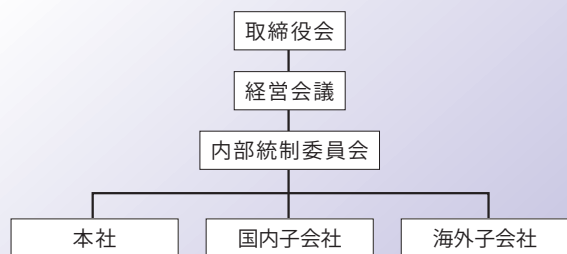
全社のリスクについて重要リスクの抽出とリスクの低減対策をまとめて、内部統制委員会において審議およびその対応を行っています。

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られと考えられる会社を取り巻く重要リスクを特定し、その軽減に努めています。おのこのリスクは本社の役員・子会社役員が期初に軽減計画を策定し、全社を挙げて推進しています。

■ リスク管理体制



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
- 財務諸表の信頼性
財務諸表の虚偽記載、誤謬
- 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。

知的財産権の保護

澤藤電機では、研究開発の成果として生み出された固有技術などの知的財産は技術管理部門にて一元管理しており、適切な時期に確実に権利化するよう活動しています。

商標権についても当社のブランド「SAWAFUJI」・「ELEMEX」・「ENGEL」の保護をすべく、世界各国で権利の取得を図っています。

研究課題や新製品開発の企画段階においては、第三者の知的財産権を侵害することのないよう、製品開発過程での調査をルール化するなどの対応をしています。

輸出管理・機密情報管理

澤藤電機は外国貿易に関し、「外国為替および外国貿易法（外為法）」等の法令を遵守するとともに、独立行政法人産業技術総合研究所の「安全保障輸出管理規程」に準拠した「安全保障輸出管理規程」を定め、国際的な平和および安全維持を目的とする輸出管理を推進しています。

インフルエンザ対策

予防対策として、咳、くしゃみが出る方にマスクの着用、また、手洗い、うがいの呼びかけとともに社内各所に消毒用エタノールを配置し、感染拡大の防止に努めています。

2012年度の予防対策は12月より実施し、2013年3月末をもって終了しました。

鳥インフルエンザA（H7N9）の対応については、国の指針に基づき、対応していきます。

事業継続計画(BCP)に向けた取り組み

2011年3月の東日本大震災において、私たちは多くのことを身をもって学びました。

- 社員とその家族の安否確認
- 関係会社の被災支援と復旧活動
- 被災によるサプライチェーンの途絶とその対応
- 自社の被災確認と復旧活動
- 代理店・特約店の被災支援と復旧活動 など

このような行動を後日省みると、いかに私たちは、個人においても組織においても普段の災害に対する準備が不足していたかがわかりました。

以上の反省にたち、私たちは身を引き締めて災害が発生したときの準備・心がまえをしておかなければなりません。

澤藤電機は、自然災害や大火災などの緊急事態に対する取り組みの強化が必要と考えており、ステークホルダーとのより一層の絆の強化を含め、事業継続計画(BCP)に取り組んでいます。

災害に備えた訓練

応急救護処置訓練

負傷者の発生を想定した、応急救護ならびに包帯法を訓練しました。



応急救護係包帯法訓練(2012年5月31日)

AED 取扱訓練

社内に7台のAEDを設置したのを受けて、自衛消防隊の救護班や職場代表者がAEDの取扱訓練を受けました。



AEDの取扱訓練(2013年3月8日、15日)

緊急事態処置訓練

構内での環境事故発生時の対応として、被害や影響を最小限に抑えるための訓練を関係者を集めて行いました。



緊急事態処置訓練(2012年11月28日)

消火訓練

所轄の消防署の指導のもと、消火栓の仕組みや操作などの説明を受けて、放水模擬訓練を行いました。



消火訓練(2013年3月19日)

災害発生時における地域への貢献

災害発生時には、地域のためにドクターヘリ離着陸場に指定されているほか、発電機の供与、体育館の開放、地下水の提供など施設、設備が利用できるよう備えています。

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り、事業の拡充・原価収益の改善など企業の持続的な成長・発展をめざしております。

澤藤電機グループの概要

(2013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28,838株を含む)
 【株主数】 3,077人
 【社員数】 連結:860人 単独:748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、その内容は以下の通りです。

電装品・・・ディーゼルトラック・バスおよび建機向け電装品、
 舶用電装品、油圧機器用小型DC モータ、
 その他各種電子製品
 発電機・・・可搬式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
 その他・・・情報処理関連事業、運送事業他

【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・デー・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	冷蔵庫販売事業
	マーコン サワフジ Ltd.	イギリス ラットランド州	発電機製造・販売事業
	サワフジ エレクトリック タイランド CO., LTD.	タイ ノンタブリー県	電装品、発電機用発電機 製造・販売事業

生産拠点および販売拠点



業績報告

2012年度における当社グループを取り巻く経済環境は、海外では米国経済において比較的緩やかな景気回復が続いたものの、欧州の債務・金融危機は依然として影を落とし、中国をはじめとしたアジア経済の成長減速など厳しい状況で推移いたしました。一方、国内経済は、復興需要を背景に緩やかに持ち直しの動きをみせましたが、世界経済の成長鈍化の影響を受けたことで総じて弱含みで推移いたしました。

このような経済環境のもと、当社グループは、海外生

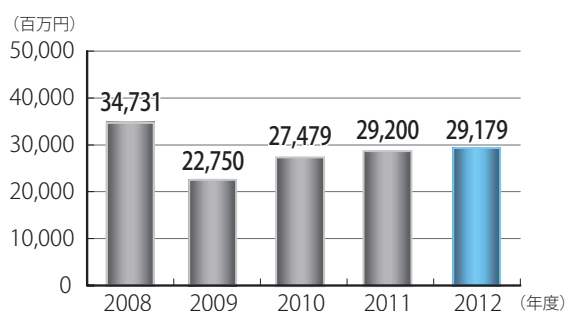
産シフトを進める販売先への対応ならびに円高リスクの回避、現地部品調達化等によるコスト競争力強化のため、タイ国に合弁会社サワフジエレクトリック タイランド CO., LTD. を立ち上げるとともに、各事業の収益性向上、業務の効率化、生産性向上、原価低減に取り組んでまいりました。

その結果、売上高は前連結会計年度と比べ21百万円減の291億79百万円（前連結会計年度比0.1%減）となりました。

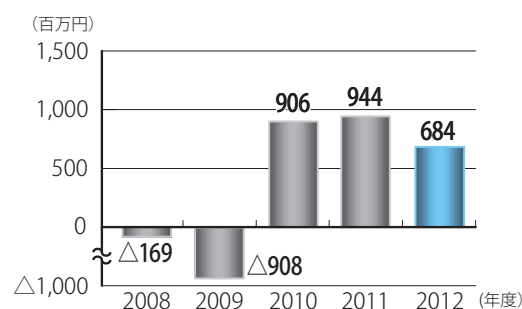
2012年度の業績

澤藤電機の2012年度（第117期）における連結決算は、下記の通りです。

□ 売上高の推移

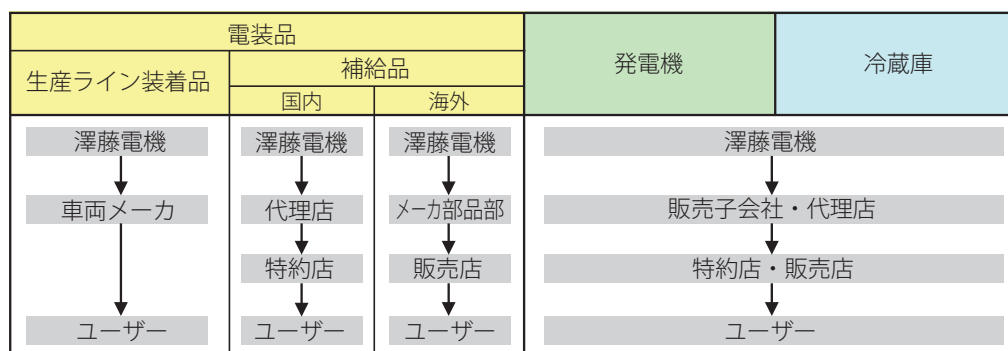


□ 経常利益または経常損失(△)の推移



営業形態および主な取引先

澤藤電機は、世界の各地域でその地域に適した製品を提供しています。



主な取引先

国内：日野自動車、デンソー、いすゞ、UDトラックス、三菱重工、コマツ、本田技研工業、クボタ、ヤンマーなど
 海外：ENGEL DISTRIBUTION、THETFORD/NORCOLD、DESERT COOL、HOECO、OUTBACK、BAINBRIDGE、ROBIN MACHINERY、WACKER NEUSON、KHUSHEIM COMPANY、LEAD ACCESS など

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)



SHX7000DiS
(定格7.0kVA/50,60Hz, 単相)



SHT25D
(定格20kVA/50Hz, 三相)
(定格25kVA/60Hz, 三相)

冷蔵庫



レジャーや業務・家庭用として、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き、バッテリーでも使える本格派AC/DC 冷凍・冷蔵庫などを提供しております。



冷凍・冷蔵・温蔵庫
MHD14F (内容積 14L)



冷凍・冷蔵庫
MT45F (内容積 42L)



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

澤藤電機の開発部門は、持続可能な社会に貢献するために環境性能や電子化を軸とし、ニーズに応えた製品の開発にチャレンジし続け、トラック・バス用電装品、発動発電機、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。



開発品の性能評価

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より検証します。

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

量産工程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「異常で止まるラインづくり」さらに「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、「サワフジ小集団活動」、「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）

品質保証の取り組み

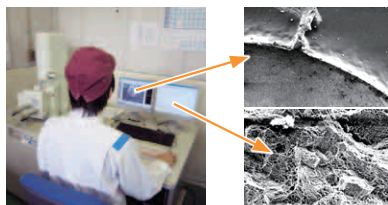
基本的な考え方

澤藤電機は、信頼できる製品をお届けするための取り組みとして、「品質第一のグローバル企業」をめざし、「お客様満足度第一」を基本に、「品質の見える化」、「新製品・設計変更品に対し着実な関所となる仕組みの強化」、「品質に強い人材（財）の育成・強化」の施策を全社一丸となって進めています。

品質保証体制（1996年 ISO9001認証取得）

澤藤電機は、品質保証体制を確立し、お客様に満足していただけるよう品質の良い製品を提供するための取り組みを行っています。

新製品の品質保証では、商品企画・デザインレビュー・信頼性評価試験・技術評価・先行生産評価・量産評価などを行い、品質が適正に確保されているか検討・審議しています。製品の品質保証では、組み立て完成品の性能・機能・外観などの厳格な全数検査を行っています。



電子顕微鏡（SEM）
による評価部品の
ミクロ観察

サワフジ小集団活動

澤藤電機は、QCサークル活動を「サワフジ小集団活動」と称し、品質体質の基礎作り、人材（財）育成の場として活動しています。



オールサワフジ小集団活動体験事例発表会

2013年度のサークル数は、直接部門32サークル、間接・準間接部門28サークルの計60サークルです。毎月行っている月例発表会や全社大会（1回／年）の実施、群馬県の地区大会から納入先の大会まで選抜されたサークルが出場するなどして相互啓発に努めています。

2012年度の社外大会では、群馬地区で発表したサークルのテーマがQCサークル誌掲載に推薦・審査を受け、2013年7月号の「QCサークル」誌に掲載されました。

また、（株）デンソー主催の仕入先QCサークル発表会では「最優秀金賞」を受賞し、当社として初めて（株）デンソー ACTIVE QCサークル全社大会に出場、日野自動車（株）主催のオール日野TQM大会では2年連続出場し、「大会賞」を受賞することができました。

サービス体制と質の向上をめざして

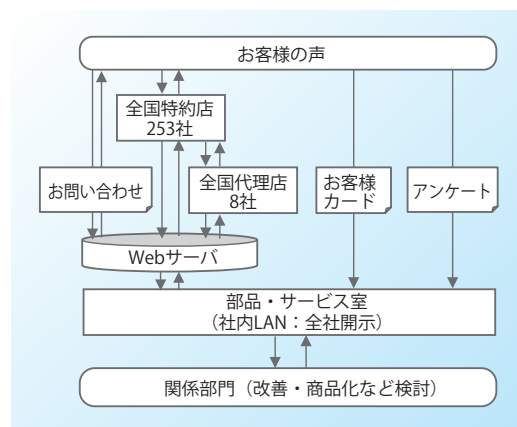
製品不具合への対応

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、253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。

お客様の声を生かす社内体制

お客様から寄せられる要望や意見を集約して製品・サービスに反映するとともに、全国代理店・特約店様を通じてのクレーム処理や技術情報などについても迅速・適切な対応ができる体制を整えています。その仕組みは、Webからの「お問い合わせ」や、製品に添付している「お客様カード」、展示会でのアンケートなどからお客様がより満足できる製品となるよう、営業・開発などの関係部門が改善を行います。

■ お客様の声を生かす社内体制



■ 製品に関するお問い合わせ件数

（件）

製品	2010年度	2011年度	2012年度
電 装 品	109	99	91
冷 蔵 庫	87	108	135
発 電 機	32	38	28
市 販 品	3	13	2
そ の 他	34	60	66
計	265	318	322

お客様のプライバシー保護

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。

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の事務局を総務人事部におき、「社会貢献活動」の考え方に基づく計画立案・推進活動を行っています。

社会貢献活動

福祉作業所へプレゼント寄贈

労働組合と共同して毎年全社員からの善意を募り、近隣の5つの福祉作業所の方々（約200名）へクリスマスケーキとプレゼントを寄贈しています。



福祉作業所の方々にプレゼントを寄贈（2012年12月）

地域美化活動

近隣の日野自動車（株）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。（2013年5月）



早川公園周辺の清掃活動（2013年5月）

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。キャップの焼却をしないことにより、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の削減寄与は表の通りです。



NPO ポスター

年度	2010	2011	2012
人数(名)	165	157	171
CO ₂ (kg)	1,040	993	1,073

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37年間で献血者数は延べ5,685人となりました。

年度	2010	2011	2012
献血者数(名)	82	82	64



献血車内での採血の様子

地域社会とともに（2）

工場見学

近隣の中学校、高校より工場見学を積極的に受け入れ、学校の社会科見学および進路指導の一助を担っています。見学だけでなく、製品のしくみや簡単な作業を体験できるコーナーを設置し、モノづくりに対する理解を深めていただいています。

（1）中学生を招いて

綿打中学校1年生の皆様79名が、工場を見学しました。

（2013年3月）



中学生の工場見学（簡単な作業体験）

（2）高校生を招いて

太田工業 高校3年生の皆様36名が、工場を見学しました。

（2013年5月）



高校生の工場見学

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、小学生と一緒に太田市新田早川町付近の河川、湧水池の水を採取した後パックテストによる水質検査を行いました。



湧水池での水質検査用サンプル採水およびパックテストの様子
（2013年6月）

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、発電機の展示・販売を行いました。

（2013年5月）

イベント風景
（太田市新田陸上競技場）



交通安全ボランティア

2011年より太田警察署、太田商工会議所と一体となって、交通事故防止・撲滅に向けた活動を実施しています。具体的には会社付近の主要交差点で街頭監視を実施しています。

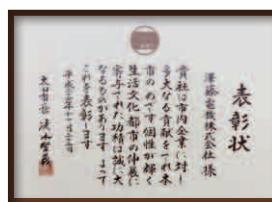
ドライバー、通行者に対して交通安全への意識付けを図り、交通事故の防止・撲滅に貢献しています。

交差点での街頭監視活動

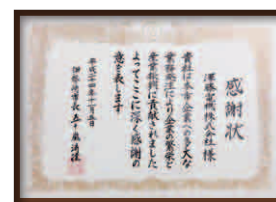


表彰

地域産業に貢献していることが評価され、太田市、伊勢崎市よりそれぞれ産業振興貢献企業表彰をいただきました。



太田市産業振興貢献企業表彰状



伊勢崎市産業振興貢献企業表彰状

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。

- 一般財団法人 地域産学官連携ものづくり研究機構
- 一般社団法人 群馬県経営者協会
- 一般社団法人 電気学会
- 一般社団法人 日本経済団体連合会
- 一般社団法人 日本自動車部品工業会
- 一般社団法人 日本電機工業会
- 一般社団法人 日本陸用内燃機関協会 など

（五十音順）

株主・投資家様とともに

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。

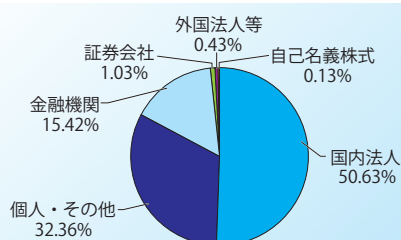
最新の決算情報、過去の報告書・財務データやIRスケジュールは当社ホームページ「投資家情報」のページに掲載しております。

■ 大株主[上位10位] (2013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	30.28
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	2.78
澤藤電機従業員持株会	544	2.52
株式会社りそな銀行	500	2.31
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	1.39
三井住友海上火災保険株式会社	200	0.92
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	192	0.88

(注) 持株比率は自己株式(28,838株)を控除して計算しております。

■ 所有者別株式分布状況(2013年3月31日現在)



代理店・特約店様とともに

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

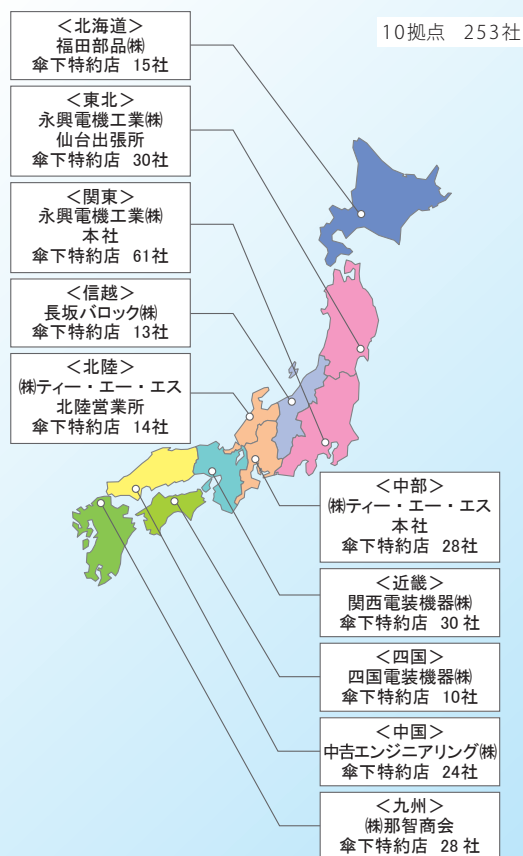
2012年度は、全国10拠点で会議を開催し、方針説明、コミュニケーション強化に努めました。

また、代理店・特約店様のサービス力強化のために、技術講習会も開催しました。



サービス技術講習会

■ 澤藤サービスネットワーク(2013年4月1日現在)



仕入先様とともに

公正性と透明性を確保し、信頼関係のもと相互の発展・向上をめざします。

調達の基本理念

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

仕入先CSRガイドライン

CSRの取り組みは、仕入先様と連携した取り組みが重要であることから、ISO26000の中核主題である「人権」、「労働」などの項目を含んだ「仕入先CSRガイドライン」を策定し、2012年6月に仕入先様へ配布いたしました。また、自主点検シートによる自主点検も実施中です。

グリーン調達ガイドライン

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

調達方針説明会

仕入先様各社との連携強化を目的に、調達方針説明会を開催しています。

2013年度の開催では、仕入先様163社の出席をいただき、2013年度調達方針を説明いたしました。内容は、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いたしました。さらに、2012年度に貢献された仕入先様への表彰を行いました。



調達方針説明会(2013年3月21日)

澤藤電機協力会新田工場見学会

澤藤電機協力会会員企業による当社新田工場見学会が行われました。工場見学会は仕入先様中堅社員による異業種交流を目的に企画され、会員企業94社中82社90名のご参加をいただき、盛況の内に終了しました。



工場見学会(2012年9月26日)

澤藤電機協力会 秋季研修会

仕入先様との相互研鑽を目的に、澤藤電機協力会を開催しています。

研修会では、外部より講師をお迎えし「日本の戦略」についてご講演いただきました。また、上田社長より『澤藤を取り巻く環境とめざす方向』と題した講演が行われました。続いて「2012年度調達方針の中間状況」について説明いたしました。



澤藤電機協力会
秋季研修会
(2012年11月15日)

品質支援活動(仕入先様)

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活動に取り組んでいます。

2012年度は、重点仕入先様5社、重要仕入先様5社について品質支援を実施し、着実に品質向上の成果を上げています。

社員とともに（１）

社員一人ひとりの人格・個性を尊重し、職場の安全、社員の健康を守り、快適な職場環境を確保します。

快適職場の推進

働きやすい職場環境づくりは生産性・能率向上、社員モチベーション向上のために重要な活動であり、労使で取り組んでいます。2008年度には、厚生労働大臣より快適職場推進企業に認定されました。認定後も、さらなる向上をめざして活動を行っています。



澤藤電機は、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いて職場環境の改善に取り組んでいます。その一環として管理監督者を対象に、労務管理上の留意点（年休取得推進、過重労働抑制、労働時間管理）について労務管理研修を実施しています。

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やマネジメント教育による管理能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い、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、人材育成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育成に取り組んでいます。

雇用の状況

2012年度においては、タイ子会社へ発電機多極ライン生産移管のため一時的な繁忙がありましたが、現有人員とフレキシブルな勤務形態で対応いたしました。なお、働き方については、法令遵守を第一に正社員、有期雇用者ごとの就業規則を定め、労使委員会でチェック・フォローをしています。派遣社員については、厚生労働省の指針をふまえ、業務内容や契約期間などについて、当社と派遣会社で確認しながら適正な管理を行っています。

■ 正社員の構成、平均年齢、平均勤続年数（各年度3月31日時点）

		2010年度		2011年度		2012年度	
		男性	女性	男性	女性	男性	女性
社員構成(名)	一般	564	74	551	70	537	68
	管理者	135	0	136	1	142	1
平均年齢		41歳5ヵ月	35歳2ヵ月	41歳5ヵ月	36歳9ヵ月	42歳2ヵ月	37歳8ヵ月
平均勤続年数		18年5ヵ月	14年10ヵ月	18年4ヵ月	16年0ヵ月	18年10ヵ月	19年0ヵ月

澤藤電機の在籍者数（出向者除く）

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、労働組合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

労働組合との円滑な労働協約の遵守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に開催して改善に努めています。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、法令に則った健全な職場環境を確保しています。



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・啓発を部門ごとに毎年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、それが企業の発展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、中堅社員研修、新任管理監督者研修、管理者候補を対象としたマネジメント研修、役員を交えた管理者、管理者候補を対象とした研修を実施しています。

また、各社員の自己啓発を促すために、各種通信教育、資格取得支援、講習会・セミナーなどの教育も実施しています。

SETの本社教育訓練

2012年1月に設立した、サワフジ エレクトリック タイランド(SET)での生産準備のため、2012年9月11～21日までの間、タイ国から通訳を含む10名が来社し、実技を主体とした教育訓練を行いました。

訓練期間中は、毎日、訓練終了後、課題の把握と次に活かすための反省会が行われ、当初の目的に沿った教育訓練を行うことができました。



FI道場における教育時の様子

TOEIC® 社内試験(IPテスト)

業務における英語使用の機会が増えているに伴い、TOEIC® 社内試験(IPテスト)を実施しています。2012年度は、12月に、開発、営業、調達等の若手社員を中心に12名が受験しました。

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・発想を大切に、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と考え、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。2013年4月からの雇用義務化の法改正にも対応しています。

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2.89%（2012年度）となっています。本年度も一層の雇用促進に取り組みます。

■ 再雇用実績

年度	2010	2011	2012
再雇用者数(名)	12	14	14
再雇用率(%)	57.1	82.3	93.3

■ 障がい者雇用実績

年度	2010	2011	2012
雇用率(%)	2.46	2.45	2.89

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。

・「フレックスタイム勤務制度」

自立的、効率的な働き方を支援するために、社員が計画的に始業、終業の時刻を決めることができる勤務制度です。

・「育児休業制度」・「育児短時間制度」

育児を支援するために、一定の期間内、育児のための休業および所定内労働時間の短縮ができる制度です。

・「介護休業制度」

介護の必要な家族のいる社員が、家族の介護負担軽減のために、一定の期間内休業できる制度です。

・「ボランティア休業制度」

国、地方公共団体などの社会福祉機関において、社員が社会奉仕活動をする場合に一定の期間内休業ができ、その活動を支援する制度です。

■ 育児支援制度の適用実績

年度	2010	2011	2012
育児休業制度(名)	6	5	5
育児短時間制度(名)	6	7	6

社員とともに（3）

安全・衛生

澤藤電機は、災害のプロセス『災害＝設備の不安全状態＋人の不安全行動』を踏まえ、ハード面とソフト面の対策を進めています。

FI 教育道場による安全教育



安全教育道場に危険の体感機を設置して、実際に怖さを体感できる勉強の場を作り、全社員の不安全行動抑制に向けた活動をしています。

巡視による未然防止活動



安全トップ、安全衛生委員会、さらには各職場での巡視活動を実施し、職場内の不安全状態の発見・改善活動をしています。

他社安全担当者による工場診断



安全協議会会員会社持ち回りで工場診断を実施し、災害リスクの低減と相互啓発を図っています。

安全理念、推進体制

澤藤電機は、『Safty First』を掲げ、社員一人ひとりが安全・安心作業のできる職場環境をめざしています。

労働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、労使同人数（2013年6月現在64名）で安全衛生委員会を運営しています。

安全衛生委員会の中には、災害予防小委員会、KYT 推進小委員会、健康増進小委員会、交通安全小委員会、防火予防小委員会の5つの小委員会をおき、計画に沿ってリスク低減活動をしています。

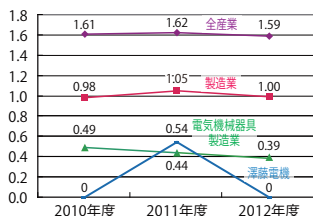
安全活動

活動の実績

2012年度における労働災害発生率はグラフの通りでした。2013年度は、『不安全行動を見逃さない、注意し合える』を掲げ、全員参加の活動をしています。

休業度数率 = $\frac{\text{休業災害件数}}{\text{延べ労働時間}} \times 100 \text{ 万}$

労働災害度数率（休業度数率）



リスク低減活動

毎年、災害の未然防止活動としてリスクアセスメントを含めリスク低減活動を行い、優先順位を決めて改善を行っています。2012年度の実績は表の通りです。

リスク低減活動結果

リスク		2012年度	
		改善前	改善後
大	IV	0	0
	III	15	0
	II	2,033	0
低	I	610	2,658

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。

受講者は表の通りです。

受講実績

年度	2010	2011	2012
受講者数(名)	790	714	700
受講率(%)	94.5	70.9	73.3

※正社員・有期雇用者・子会社出向社員含む

安全衛生教育

新入社員安全衛生教育(4月)、フォーク運転者安全教育(5月)、安全衛生委員就任時教育(11月)など教育活動に積極的に取り組み、安全衛生に関わ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



安全衛生委員会での安全教育

AEDを使用した救命講習会

2012年度は太田市消防本部西部消防署員を講師として、全部長・課長を対象としたAEDを使用した救命講習会を開催、AEDを使える人の人数を増やす活動をしました。



救命講習会

社員とともに（４）

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、全社で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、産業医の保健指導や個別の相談対応を行い、また、高脂質対象者に対しては、管理栄養士によるバランスのとれた食事の摂り方などについて、食生活改善指導研修を行うなど、一人ひとりが元気で働けるようにサポートしています。健康診断の受診実績は表の通りです。

■ 受診実績

年度	2010	2011	2012
受診者数(名)	896	911	877
受診率(%)	98.3	98.4	97.7

(出向者を除く)



管理栄養士食事指導

疾病予防の取り組み

疾病予防の取り組みとして、社内報に無症候性脳梗塞などの疾病に関するセルフチェック法の紹介や禁煙成功者の体験を掲載し、啓発に努めています。

また医務室では、看護師による健康相談受付や自動血圧計を設置して、いつでも血圧測定ができるようにしています。

■ 社内報「医務室だより」の記事

こころが疲れたら相談しましょう！

こころの病気の多くは、早く気づけば悪化を防ぐことができます。悩み、ストレスでこころが辛いときは、誰かに相談しましょう。人と話すことで、自分ひとりでは気づかなかった問題点を見つづけることができます。

メンタルヘルス

ノロウイルスによる感染性胃腸炎や食中毒は、一歩を間違えれば重症化します。特に冬季に流行します。

またノロウイルスは、手洗、食品などを介して口から感染し、どの年齢でも感染します。正しい手洗い、うがいを心がけ、感染予防をしましょう。

ノロウイルスによる食中毒

感染経路	症状
経口感染	嘔吐、下痢、腹痛、発熱（38℃以下）
経水感染	嘔吐、下痢、腹痛、発熱（38℃以下）
経空気感染	嘔吐、下痢、腹痛、発熱（38℃以下）

おむつ交換などの感染 食品、飲み物の感染

『脳梗塞の予防をセルフチェックする方法 その2』

前号に続いて、脳梗塞の予防チェック法を3つ紹介します。

チェック法1：手のひらを上に向け、両腕を前に出す。

チェック法2：両手を前に出し両手を動かす

チェック法3：目の前の指を動かす

などがスムーズにできない時は、医師に相談しましょう。

【チェック法1】

① 手のひらを上に向け、両腕を前に出す。

② 両手を前に出し、両腕を動かす。

③ 腕が下がっていない。

→ 脳梗塞の前兆なし

【チェック法2】

① 両手を前に出し、ボールを握っている気持ちで両手を動かす。

② 両手が同じ速さで動く（スムーズに動く）。

→ 脳梗塞の前兆なし

【チェック法3】

① 指を1本立てて、自分の顔に触る。

② 指の先に目を近づけてみる。指先の感覚を確かめる。

③ この動作の繰り返しを行う。

→ 脳梗塞の前兆なし

【注意】

3つのチェック法は、脳梗塞の予防をセルフチェックする方法です。『脳梗塞の予防』と題して、医師の指導を受けてください。

メンタルヘルス研修

メンタルヘルスケア指針に基づいて、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います。

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。

2012年度は、「管理監督者の役割と傾聴」について研修を実施し、114名の管理監督者が受講しました。

■ 受講実績

年度	2010	2011	2012
受講者数(名)	134	99	114



メンタルヘルス研修

暑気対策の取り組み

暑気対策の一環として、社員への啓発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。

また、夏季限定の対策として厚生棟前の散水やスポーツドリンクの自販機増設を行っています。

セミナー受講者数は表の通りです。

■ 受講実績

年度	2010	2011	2012
受講者数(名)	173	175	182



熱中症予防対策セミナー

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・食堂に加え、工場内についても、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います。



建屋外喫煙所

環境報告

〈環境取り組みの考え方〉

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、国内外における条約や法令を遵守しています。また、環境課題を認識して社内はもとより、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ています。その取り組み内容は以下の通りです。

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・啓発活動に努める。
- (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。

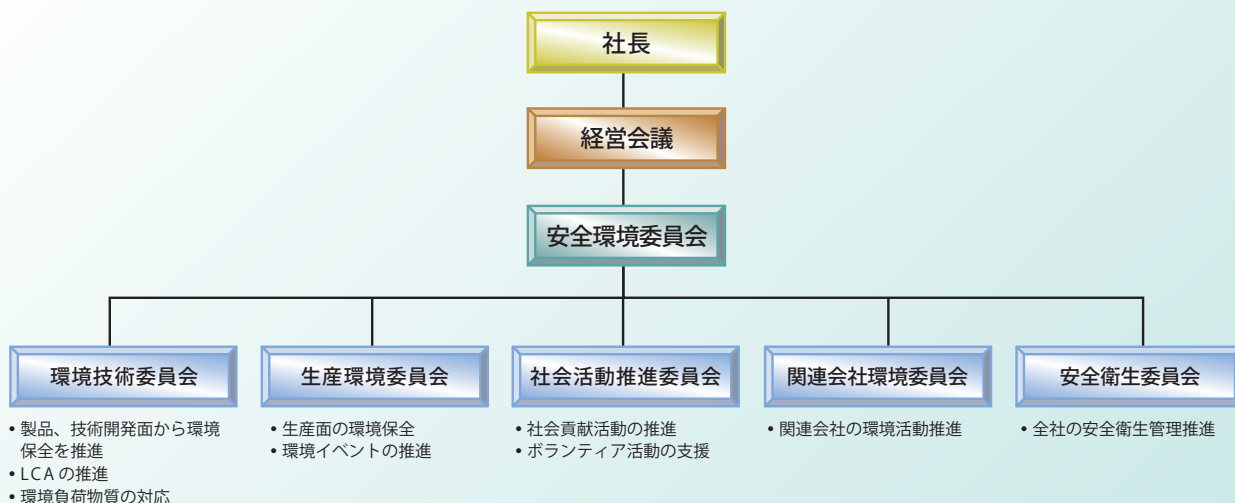
澤藤電機株式会社
代表取締役社長
上田 英樹

制定 1997年5月
改訂 2005年6月

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「安全環境委員会」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。



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。



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いきます。

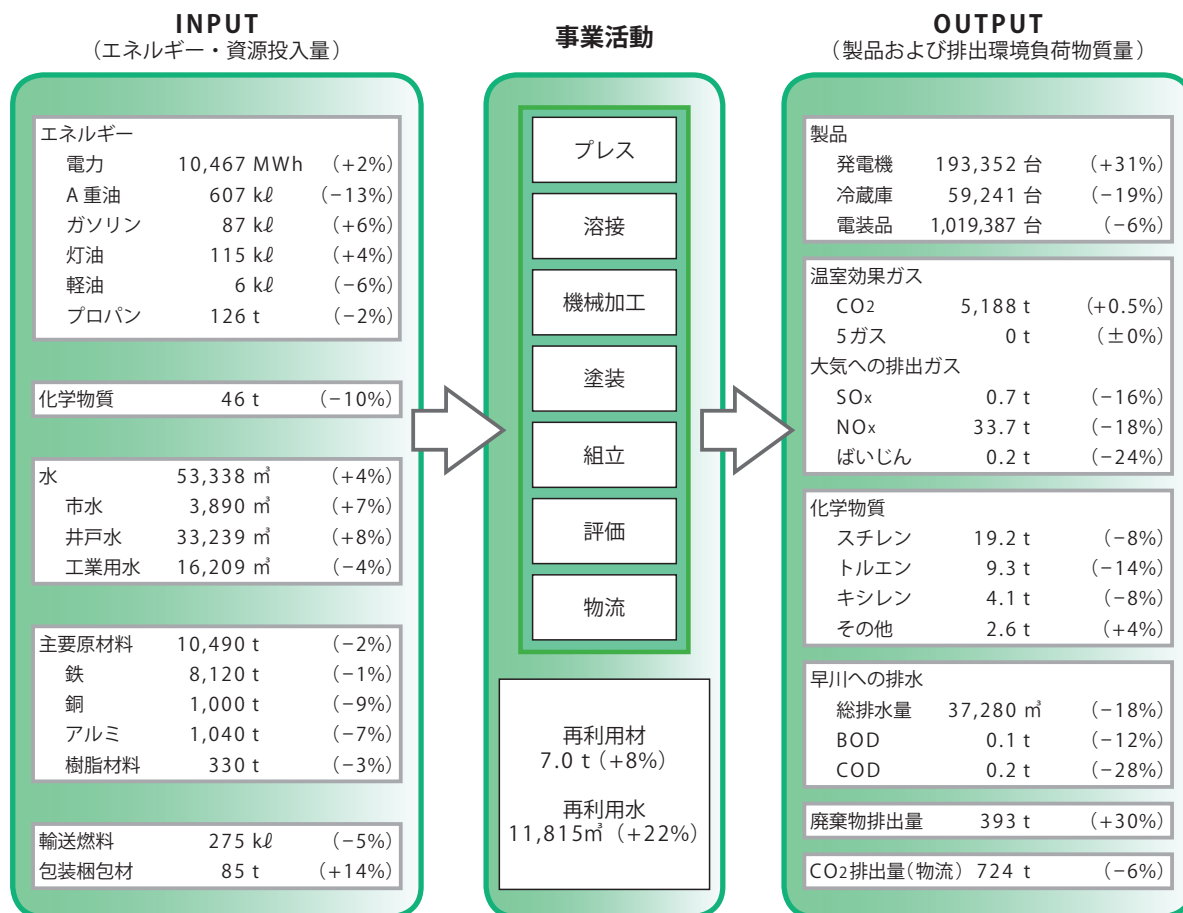
2012年度における取り組み方針、目標値、実績は次の通りです。

()内は2011年度の実績

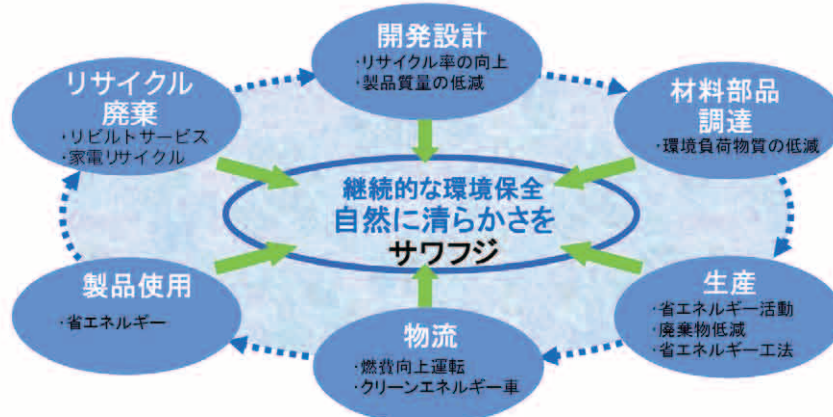
項 目	取り組み方針	目標値	目標年度	2012年度実績	評価
地球温暖化防止	生産活動におけるCO ₂ 低減対策の積極的な推進	売上高対比CO ₂ 排出量を1990年度対比17%低減	2012	16.4%低減 (15.5%低減)	△
	物流活動におけるCO ₂ 低減対策の積極的な推進	売上高対比物流CO ₂ 排出量を2008年度対比25%低減(備庫含む)	2012	10.3%低減 (3.5%低減)	×
環境負荷物質の管理・低減	ELV 指令4物質、RoHS 指令6物質の代替化	ELV 指令4物質、RoHS 指令6物質を全廃	随時対応 仕向地、得意先様 要求による	継続	—
	生産活動におけるPRTR 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	11.8%低減 (1%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	8.1%低減 (16%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	40%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	23.5%低減 (25%低減)	○

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(INPUT)と製品および排出環境負荷物質量(OUTPUT)を把握し環境保全に取り組んでいます。



()内は2011年度を基準として2012年度の増減分をパーセント表記しました。



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。

近隣にお住まいの方の対応として2カ月に1回近隣の地区役員の方々と情報交換を図り未然防止に努めています。

環境教育・啓発活動

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

廃油の運搬中に誤って転倒し廃油の路上漏洩、引火火災を想定した緊急処置および消火訓練を行いました。（2012年11月）



環境会計

澤藤電機が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	254
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	－
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	50
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	347
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	2
環境損傷コスト	自然修復のためのコスト	－
合 計		653

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	42
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	8
省資源	省資源・リサイクル活動による改善効果	59
合 計		109

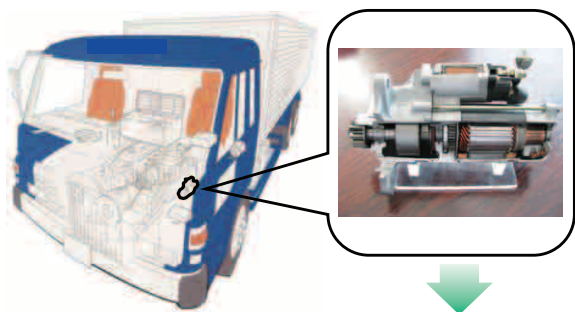
製品開発における環境取り組み（1）

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排出量を削減）することが挙げられます。

この燃費低減方策の一つとして、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）に貢献をしています。



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）】**

2012年3月末に地球温暖化係数の低いシクロペンタンへの切り替えを完了いたしました。

* 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

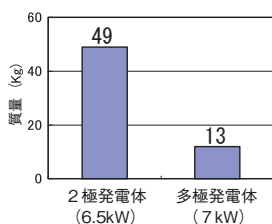
発電機の小型軽量化と燃費の向上

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。また、2極発電体でも積厚削減に取り組んでいます。（φ190 ▲17%、φ160 ▲30%）

【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

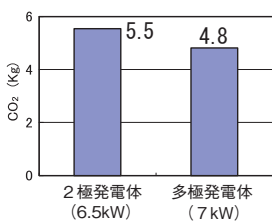


【使用時のCO₂低減】

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）発電機と主な構成体



多極（インバータ）発電機



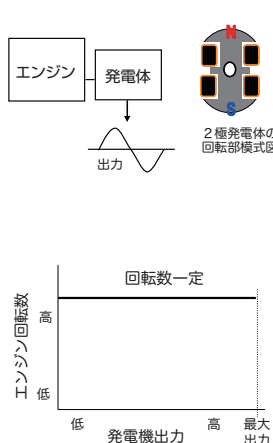
多極発電体



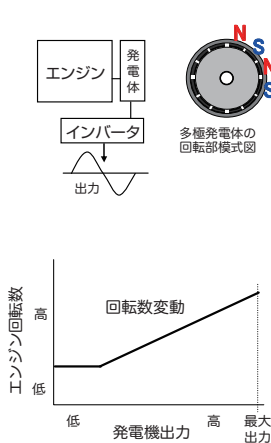
インバータ

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、規制対象図面に表記を行い、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	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。

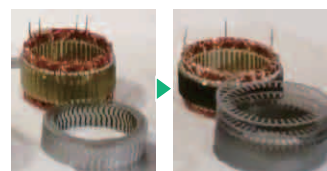
3Rの取り組み

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を抑制を図っています。

■オルタネータ部品



電磁鋼板の巻きコア化により大幅な歩留まり向上、材料使用削減率▲78.6%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

樹脂廃棄物を粉砕し、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。

■粉砕材を混合した樹脂部品

ナイロン使用



発電機ステータコア
一体成型ボビン



発電機冷却ファン



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)

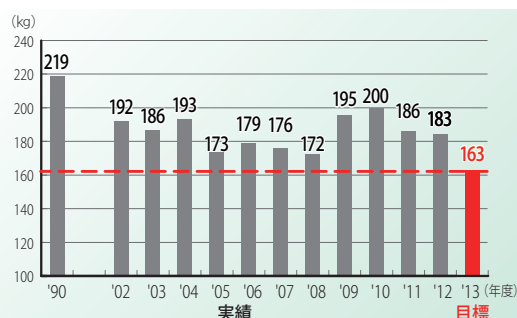
澤藤電機は、地球温暖化防止対策として「CO₂排出量を、1990年度を基準として2012年度末までに17%低減する」を目標に掲げて取り組んできました。

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、2012年度は売上高100万円あたりのCO₂排出量を1990年度対比16.4%低減しました。

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。2013年度はさらに高い目標を設定して取り組んでいます。

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。2012年4月から2013年3月までの稼動でCO₂排出量を40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。



太陽光発電パネル

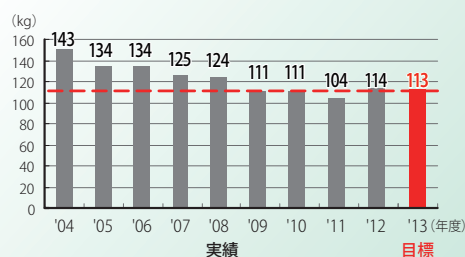
廃棄物等低減と省資源

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きました。2012年度の売上高100万円あたりの排出量は2008年度対比で8.1%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



社内リサイクルセンター搬入者認定制度

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、「リサイクルセンター搬入者認定制度」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。2012年度末の時点で教育を受けた認定者は238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年3回実施しています。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「1.1.1-トリクロロエタン」を使用していましたが、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、その分解生成物で、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、敷地内の1箇所で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。

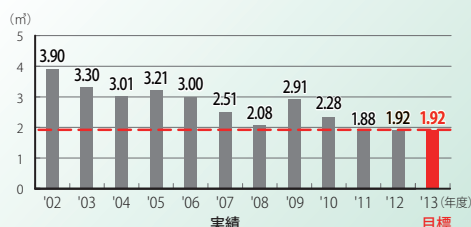
今後も継続的に監視をしていきます。

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きました。2012年度は水使用量(売上高100万円あたり)を2007年度対比23.5%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。2012年度は総使用量の22%に相当する11,815m³の再利用水を使用しました。

■ 売上高100万円あたりの水使用量



雨水の利用

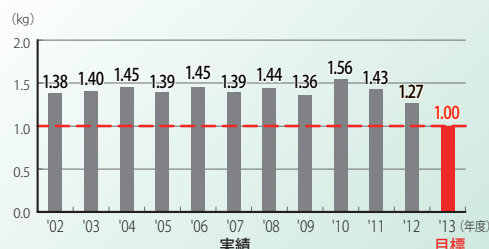
澤藤電機は、水使用量削減のため、雨水の利用を継続しています。雨水をドラム缶を利用して作ったタンクに蓄えて、花壇や植木の水撒きに利用しています。

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きました。2012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11.8%減となりました。今後は塗料用希釈剤、ワニスのリユースの拡大や、使用量の最適化、材料代替化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2011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け出ています。

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換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きました。

2012年度は、省エネ運転・業務効率化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10.3%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

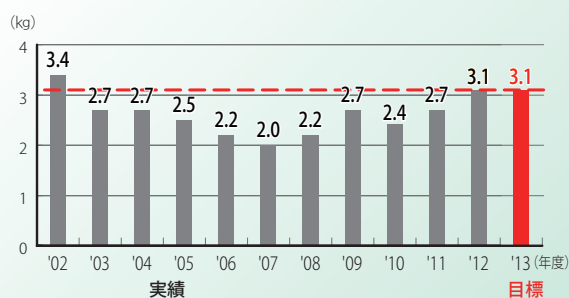


梱包包装資材使用量の低減

梱包包装資材使用量低減の活動は、「補給部品・梱包の資材使用量の年々増加を踏まえ、2012年度を基準として2013年度は現状維持」を目標に掲げて取り組んでいます。

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



2012年度：サワフジ エレクトリック タイランド設立生産開始により増加

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

澤藤電機は環境活動を、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、太田市産業環境フェスティバルに参加しています。

2012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ほか、手回しで発電を体験する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。

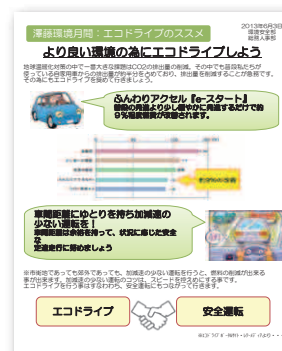


地元自治体が主催する環境フェスティバル
澤藤電機の展示ブース(2012年11月)

エコドライブの啓発

澤藤電機では環境にやさしい安全な運転を心がける「エコ安全ドライブの推進活動」に取り組んでいます。

2012年度も、社員とその家族にエコ活動を知り理解してもらうため、委員会での連絡、メールでの周知、「エコドライブのすすめ」を掲示しました。



エコドライブ啓発ピラ
(2013年6月)

生物多様性

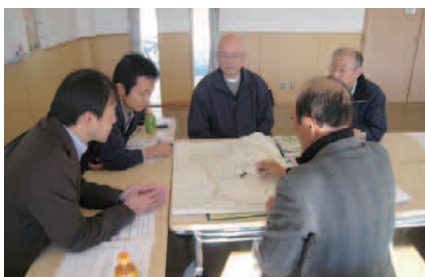
生物多様性の取り組み

考え方

澤藤電機は、生物多様性について、その保全と持続可能な利用に貢献していくことが重要であると考え、地球温暖化防止、省資源に係わる活動に加え、環境NPO、地域住民と協力して地域社会における生態系の保全に取り組んでいます。

目 的	取り組み項目	具体的な事例
① 地球温暖化防止 生態系への環境影響抑制	工場のCO ₂ 抑制	設備の省エネ、節電対応など
② 水資源の抑制 生態系への環境影響抑制	工場の水使用量の抑制 使用水のリサイクル	浄化処理水の再利用など
③ 資源循環の推進	リサイクル材の使用拡大	成型樹脂、有機溶剤、洗浄剤などのリサイクル
④ 地域環境保全 地域の自然環境保全	地域NPOへ協力して地域環境 の保全活動	新田環境みらいの会(NPO)へ 協力して、近隣の河川の水質調 査、湧水池調査と保全活動

日本生態系協会から湧水池保全についての
技術指導と現地調査
(2012年11月)



NPO 法人新田環境みらいの会との懇談会
(2013年6月)



NPO 法人新田環境みらいの会と小学校の子どもたちとの湧水池の水質パックテスト
(2013年6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	42
	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	667以下
	SOx	K 値	17.5以下	0.50以下
	ばいじん	g/m ³ N	0.1以下	0.012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。

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

Q：許容排出量（SO₂ Nm³/h） He：有効煙突高（m）

PRTR 対象化学物質

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	19.2	19.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	6.7	4.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	2.3
トルエン	13.4	8.0	0.0	1.3	0.0	0.0	0.1	4.0
エチルベンゼン	2.0	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.5
鉛化合物	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
1,2,4-トリメチルベンゼン	1.7	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
ノルマルヘキサン	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
メチレンビス	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

・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量、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	7.2	6.9
BOD	mg/ℓ	10以下	4	1未満
COD	mg/ℓ	10以下	7.6	2.2
SS	mg/ℓ	15以下	2	1未満
N.H 油分	mg/ℓ	3以下	1	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未満	
亜鉛含有量	mg/ℓ	1以下	0.74	0.13
溶解性鉄含有量	mg/ℓ	4以下	0.05	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	0.41	0.2未満
全リン	mg/ℓ	8以下	1.6	1.2
全窒素	mg/ℓ	60以下	12	4.6
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