

人と社会と地球に喜ばれる企業をめざして —



CSR

報告書

2016



澤藤電機株式会社
SAWAFUJI ELECTRIC CO.,LTD.

CSR 報告書 2016

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、2015年度です。一部前後も含まれます。

報告期間中における主要な変更事項

該当事項はありません。

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 2016年 8月

次回の発行予定 2017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

2015年度 CSR 報告書	2015年 8月
2014年度 CSR 報告書	2014年 8月
2013年度 CSR 報告書	2013年 8月
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
SAWAFUJI VISION	3
CSRへの取り組み	4

特集

体質強化に向けたTQM	6
サワフジ小集団活動	6

トピックス

新シリーズ“引出し式冷蔵庫”SB30販売開始	7
------------------------	---

ステークホルダーとの対話

地域住民との対話ほか	7
------------	---

マネジメント

コーポレート・ガバナンス	8
コンプライアンス	9
情報セキュリティ	9
リスク管理	10
事業継続計画(BCP)に向けた取り組み	11

経済性報告

経済性報告について	12
澤藤電機グループの概要	12
業績報告	13
営業形態および主な取引先	13
主要製品	14

社会性報告

お客様とともに	15
地域社会とともに	17
株主・投資家様とともに	19
代理店・特約店様とともに	19
仕入先様とともに	20
社員とともに	21

環境報告

環境方針	25
環境マネジメント	25
製品開発における環境取り組み	29
生産活動における環境取り組み	31
物流活動における環境取り組み	33
環境コミュニケーション活動	33
生物多様性	34
環境データ	35

トップメッセージ

澤藤電機グループは、世界の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年の創立から実直なモノづくりに徹して世界の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。

環境への取り組み

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。

グローバル企業としての体制を確立

昨今の澤藤電機グループを取り巻く経営環境は、国内では企業収益や雇用、所得環境に改善がみられるなど、緩やかな回復が続きました。一方海外経済は、米国では回復基調が続き、欧州でも持ち直しの動きが続いたものの、中国をはじめとするアジア新興国等では景気回復の動きが見えず、先行き不透明な状況の中で推移いたしました。このような経済環境のもと、澤藤電機グループは、技術力強化、新田工場の再編、お客様の期待に対する販売体制の強化、人材育成の重視などにより、グローバル化を進める企業としての体制を確立してまいります。

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、国際的なガイドランスであるISO26000に沿った体制を整備して活動しております。

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けますようお願い申し上げます。



2016年8月
澤藤電機株式会社
代表取締役社長
吉川 昭彦

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

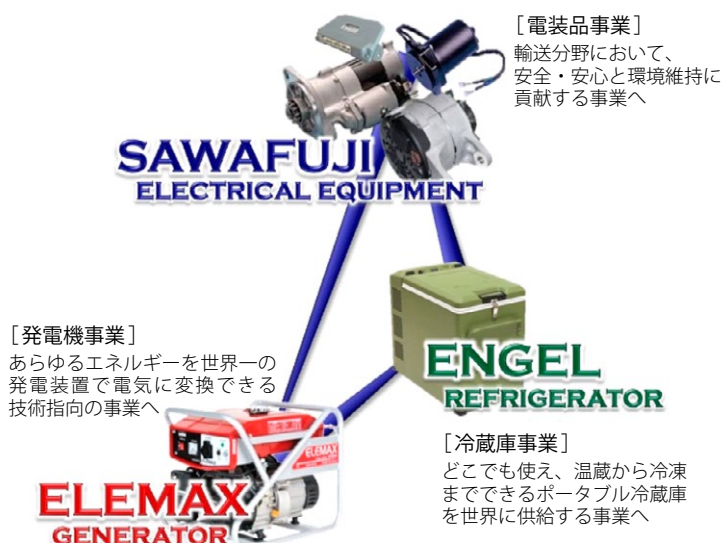
SAWAFUJI VISION

長期経営方針

澤藤電機は、三つの事業の目指す姿を実現するため、お客様のニーズ・動向を多面的に捉え、目指す姿の達成に挑みます。そのために、「顧客価値提供」、「革新的改善」、「個の力の結集」による事業活動を強力に推進します。

自ら光り輝き、すべてのステークホルダーにとって、魅力ある澤藤に

事業の目指す姿



顧客価値提供

お客様と密接につながり、社会ニーズを捉え、お客様目線で新しい価値を創造します。

革新的改善

経営システムの革新的な改善により、事業競争力の強化を行います。

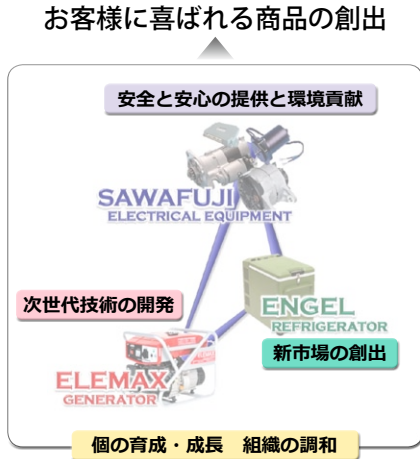
個の力の結集

個の成長を支援し、スリムでフットワークの良い組織運営を行います。

中期経営方針

長期経営方針を達成するために、2020年を目標とした中期経営方針を掲げ、体質改善と競争力強化を全社一丸となって図り、次世代につなげる会社づくりを推進していきます。

光り輝き、魅力ある澤藤に



安全と安心の提供と環境貢献(電装品事業)

- ◆あたり前品質から魅力的品質に変革し、安全と安心を提供し、環境に貢献します。
- ◆グローバルサービス体制とスピーディーな供給体制の確立により、安心を提供します。

次世代技術の開発(発電機事業)

- ◆あらゆるエネルギーに対応できる発電技術を開発し、新しいエネルギー社会を創造します。

新市場の創出(冷蔵庫事業)

- ◆地域ごとの顧客ニーズに応えた魅力的な商品を提供します。
- ◆次世代技術を活用し、新市場の開拓を目指します。

個の育成・成長 組織の調和(全社基盤)

- ◆一人ひとりが自己ベストを尽くし、個の技術を高め、目標達成を目指します。

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。

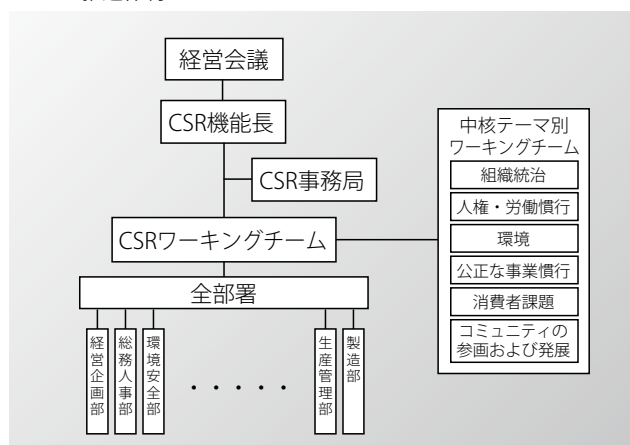
CSR経営(ステークホルダーとともに)



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。

■ 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、お客様の期待に応えた製品・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。

特集

体質強化に向けたTQM

お客様に満足される品質の製品を作り、その品質を維持・改善していくこと、また経営における品質最優先の徹底、企画・開発から販売・サービスに至る全社的品質保証活動を行うためにTQM（Total Quality Management）を導入しました。

全役員・全部課長を対象に、一般財団法人日本科学技術連盟の指導講師による、TQM 指導会を2回/毎月開催し、TQM 手法を学んでいます。

また、QC 的ものの見方・考え方を習得することを目的として、2013年度より『品質管理検定（QC 検定）』の取得推進活動を行っています。社内セミナーや検定対策講座、またパソコンを使用したeラーニングなど、さまざまな取り組みを行っており、QC 検定資格は全社員の1/3が取得しています。今後も、この活動を積極的に推進していきます。

【総合的品質管理(Total Quality Management)の定義】

顧客の満足する品質を備えた品物やサービスを適時適切な価格で提供できるように、企業の新組織を効果的効率的に運営し、企業目的の達成に貢献する体系的活動。



品質管理検定セミナー

【品質管理検定(QC 検定)とは】

品質管理検定は、一般財団法人日本規格協会および一般財団法人日本科学技術連盟が主催しています。この検定試験は、一般社団法人日本品質管理学会が認定しているもので、製品品質の改善、コストダウン、企業体質改善を目的として、品質管理や標準化の考え方、その実施内容や品質管理手法(統計的手法)に関して、筆記試験によって知識や能力のレベルを評価し、認定を付与するものです。

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、問題解決の基礎作り、人財(材)育成の場として活動しています。2016年度のサークル数は直接部門30サークル、間接・準間接部門33サークルの計63サークルです。定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。

また、社内改善事例パネル展示会なども実施し改善意識向上を図っています。



オールサワフジTQM大会



改善事例パネル展示会

トピックス

新シリーズ“引出し式冷蔵庫”SB30販売開始

澤藤電機は、新開発の40W小型軽量スイングコンプレッサー『RC40』を搭載した引出し式冷蔵庫の販売を開始しました。コンパクトな形状はトラックの寝台の下にちょうど収まり、その搭載性を活かしてトラック用冷蔵庫やキャンピングカー市場へ展開します。

澤藤電機のスイングコンプレッサーは振動や傾斜に強く、車載用冷蔵庫に最適です。また、コンプレッサーなどの機械部は冷蔵庫の左右、後ろ、さらには離れた場所へも設置可能で、車内の限られたスペースで柔軟なレイアウトに対応できます。

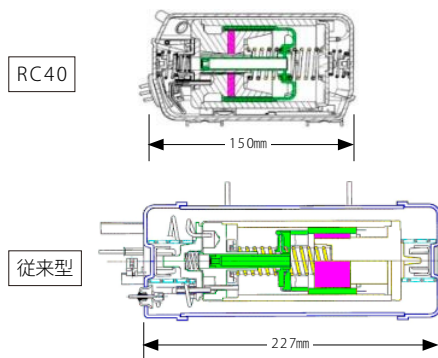
販売は、オーストラリアを皮切りに全世界へ展開予定です。



引出し式冷蔵庫
SB30

【40W小型軽量スイングコンプレッサー『RC40』】

新開発の『RC40』は、次期型コンプレッサーとして、従来型スイングコンプレッサーの構造を大幅に見直し、省スペース化による冷蔵庫への搭載性向上を目指し、小型軽量化をはかりました。従来型に対し、体積比55%減、質量比27%減とコンパクトになったことで、原材料の省資源化や、輸送時や使用時の燃費向上・CO₂排出抑制に貢献します。



	従来型	RC40	低減率
体格(ℓ)	3.56	1.6	55%
質量(kg)	4.4	3.2	27%
騒音(dBA)	36	32	11%

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に行い、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(2016年6月16日)

福祉施設の皆様との交流

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施設の方々を招いて軽スポーツやレクリエーションなどを行っています。2016年5月には、太田市新田エアリスアリーナで交流会を開催し、5福祉施設から103名が参加され、社員と一緒に楽しいひと時を過ごしました。



福祉施設の皆様との交流会(2016年5月25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付け、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

経営の意思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。2016年株主総会後は、社外取締役4名を含む取締役15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2名を含む、監査役4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。

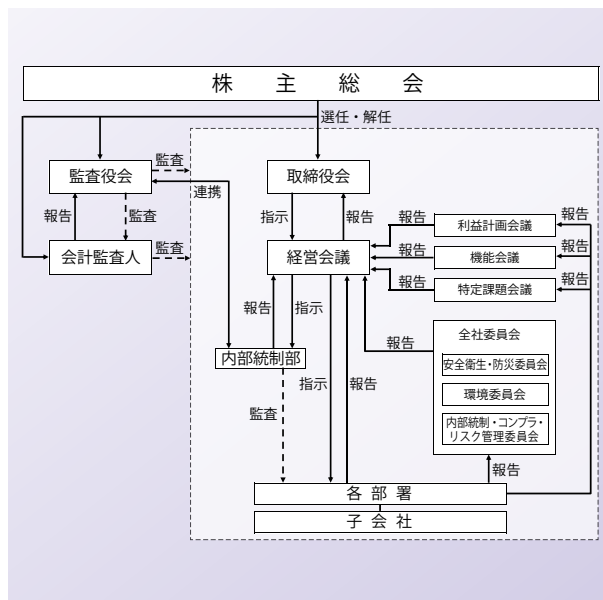
さらに、監査役は監視だけではなく、企業価値の向上を使命と考えて、取締役等との定期会合、経営会議等で積極的に報告、助言、勧告等を行っています。

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、社会の要請に応じ適宜見直しを行い、最近では2016年6月に改定を行い、公表しております。その方針に基づき内部統制・コンプラ・リスク管理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、2016年6月に金融庁へ提出しました。

■ コーポレート・ガバナンス体制



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月に制定いたしました。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>

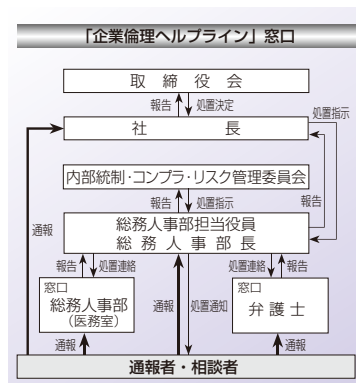
企業倫理ヘルプラインの設置

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

子会社を含め全社員を対象とした、コンプライアンス教育を年2回実施して、コンプライアンスの徹底と啓発を行っています。

■ 企業倫理ヘルプライン



■ コンプライアンスガイドブック



コンプライアンスを徹底するために、2008年にコンプライアンスガイドブックを冊子にして発行し、全社員に配布しています。冊子には、法令遵守、マナー・モラル、職場風土、機密管理、セクハラ・パワハラ、不正など社員の遵守すべき行動と指針とが具体例を挙げて記載されています。また、企業倫理ヘルプラインの窓口も記載されています。

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に関する事項を規程に定め、分科会を設けて、適正な管理および推進を行っています。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。

基本指針

情報資産を保護する指針として、機密管理規程を制定し、次の内容を定めています。

- 組織・体制の明確化
- 情報の分類と管理方法の明確化
- 運用管理の徹底
- 事故発生時の対応、再発防止

また、規程および情報セキュリティ対策の定期的な評価、見直しを行い、情報セキュリティの継続的な改善を図ります。

体制と活動

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、各部より選出のIT委員とともに、ITを含む総合的な機密管理の推進を行っています。

2015年度より、全国サイバーセキュリティ月間に合わせ、社内セキュリティパトロールを実施し、セキュリティ意識の向上を図っています。

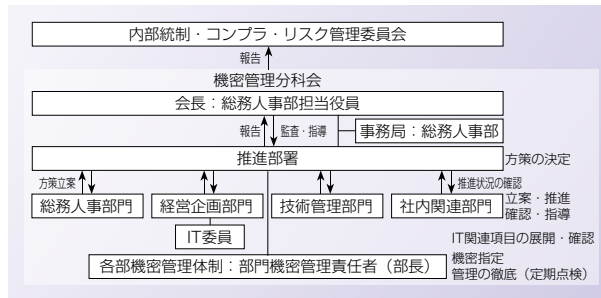
ITセキュリティ対策

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、情報へのアクセス権の厳格化、情報漏洩防止・外部からの侵入防止等のセキュリティ対策強化を計画的に推進しています。2015年度は、IE11化と認証機能を導入し、セキュリティ強化を図りました。

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ています。特にパソコン使用者に対し、2014年度より社内ポータルを活用し、セキュリティ、法律などに関する項目を逐次発信、「ITに関する理解度テスト」を実施し、継続的に啓発活動を実施しています。

■ 機密管理体制



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。

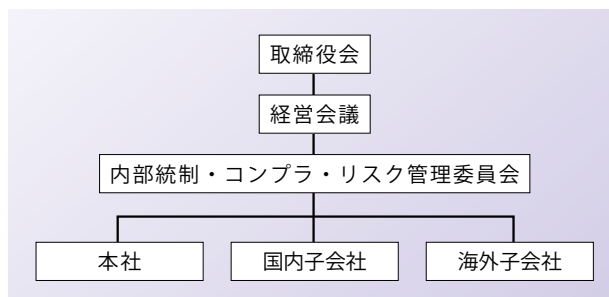
全社のリスクについて重要リスクの抽出とリスクの低減対策をまとめて、内部統制・コンプラ・リスク管理委員会において審議およびその対応を行っています。

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・コンプラ・リスク管理委員会」を設置し、事業活動・財産・生命に影響をあたえらる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、国立研究開発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

県のインフルエンザ情報や、社内の発症状況を適宜的確に各職場に連絡し注意喚起しています。それらをもとに、具体的予防対策として、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手指消毒液を配置し、感染拡大の防止に努めています。

2015年度の予防対策は12月より実施し、2016年3月31日をもって終了しました。

事業継続計画（BCP）に向けた取り組み

澤藤電機は、自然災害や大火災などの緊急事態の際の生命の安全確保、事業の早期復旧に対する体制強化が必要と考え、ステークホルダーとより一層の連携強化を含め、事業継続計画（BCP）に取り組んでいます。

災害に備えた訓練

地震火災総合訓練

2015年10月30日、本社・新田工場にて全員参加の地震火災総合訓練を行いました。この訓練では、地震発生時の避難行動と安否確認、負傷者救護訓練、AED訓練、消火訓練のほか、緊急対策本部にて生産設備や実験設備、サプライチェーンなどの被災状況確認や初動対応のシミュレーションを行いました。

総合訓練は今回で5回目となり、全員が真剣に取り組み、迅速な初動行動が身に付いてきました。一方で、近年みられるさまざまな大災害への対応や、夜間・荒天時のような複合的要素の想定など、さらなるレベルアップが今後の課題として挙げられました。

【『大規模地震発生時の対応マニュアル』策定】

大規模地震発生時の社内体制に関する必要事項を『大規模地震発生時の対応マニュアル』としてまとめました。社員や来訪者の方々の人命の確保を最優先とし、設備の致命的損傷の回避、火災・爆発などの二次災害の防止に努め、速やかな復旧を図ることを目的としています。

このマニュアルに基づき、BCPの整備をすすめていきます。



安否確認の様子



消火訓練



緊急対策本部

防災・減災への取り組み

澤藤電機では、災害による被害を最小限にするためには日ごろの備えが重要と考え、防災・減災への取り組みを行っています。大地震への対策のほか、雷雨や突風が発生しやすい地域であるため風雨への対策も行っています。

主な取り組みは以下の通りです。

- 緊急地震速報システムの運用
- 避難経路の安全点検、改善活動
- 大雨浸水対策のための側溝清掃
- 資材や植栽飛散防止のためのパトロール
- 工場周辺の整理・整頓



緊急地震速報システム
(2014年6月運用開始)



側溝清掃の様子
(2015年10月)

災害発生時に地域へ貢献できること

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

(※印は2016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 吉川 昭彦
- 【資本金】 1,080,500千円*
- 【発行済株式総数】 21,610,000株
(自己株式32,215株を含む)*
- 【株主数】 3,010名*
- 【社員数】 連結：885名* 個別：715名*

【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用電装品、船用電装品、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
- その他……情報処理関連事業、運送事業ほか

【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

2015年度における当社グループを取り巻く経済環境は、国内では企業収益や雇用、所得環境に改善がみられるなど、緩やかな回復が続きました。一方海外経済は、米国では回復基調が続き、欧州でも持ち直しの動きが続いたものの、中国をはじめとするアジア新興国等では景気回復の動きがみえず、先行き不透明な状況の中で推移

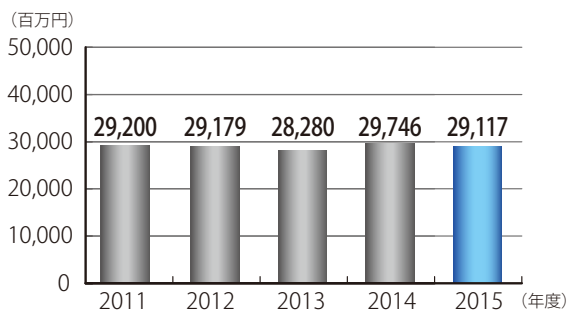
いたしました。

このような経済環境のもと、当社グループは各事業の収益性向上、生産性向上、原価低減等に取り組みましたが、売上高は前年度と比べ6億28百万円減の291億17百万円(前年度比2.1%減)となりました。

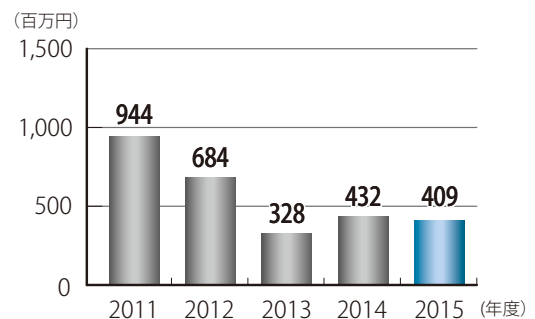
2015年度の業績

澤藤電機の2015年度(第120期)における連結決算は、下記の通りです。

□ 売上高の推移

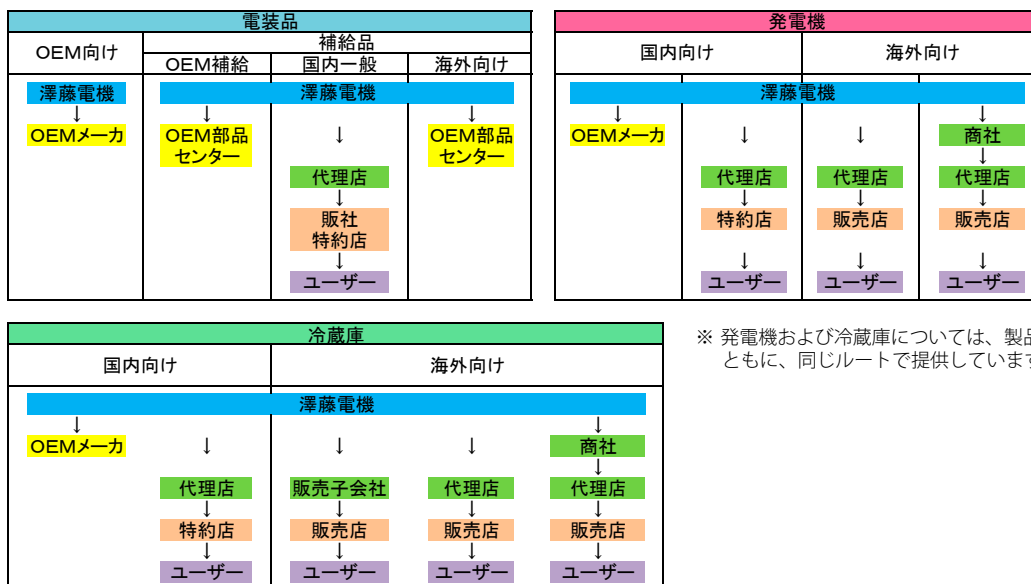


□ 経常利益の推移



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。



※ 発電機および冷蔵庫については、製品・補給品ともに、同じルートで提供しています。

主な取引先

国内：日野自動車(株)、(株)デンソー、いすゞ自動車(株)、UDトラックス(株)、三菱重工業(株)、(株)小松製作所、本田技研工業(株)、(株)クボタ、ヤンマー(株)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)



SV6500S
(定格5.0kVA/50Hz, 単相)
(定格5.5kVA/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、お客様の期待に応えた製品・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。

量産試作移行評価

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の試作を行って、問題がないことを確認します。

量産移行

企画通りの製品が継続して量産できるか、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



安全活動

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、品質は企業にとって最重要と位置付け、弱点の認識とTQMにより全社一丸となって改革推進に取り組んでいます。お客様の声を主体とした品質改善活動を展開するにあたり、「お客様が満足する品質を提供する」を基本方針としています。また、モノづくりに携わっている者として、「よい仕事を通して、よい製品をお客様に提供することを第一に」品質改善活動を展開しています。

- 1) 業務品質の向上
業務品質の見える化で、ムダ・ロスの撲滅を図る。
- 2) プロセス重視
業務プロセスの改善で、レベルアップを図る。
- 3) 標準化
業務の標準化で、お客様が満足する商品を継続的に提供する。

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品質の良い製品を提供するための取り組みを日々行っています。

新製品の品質保証では、お客様の声を主体とした製品を作るために、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。



電子顕微鏡(SEM)による評価部品のミクロ観察

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、246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。また、海外向けの冷蔵庫・発電機についても同様に対応しています。

■ 製品に関するお問い合わせ件数

(件)

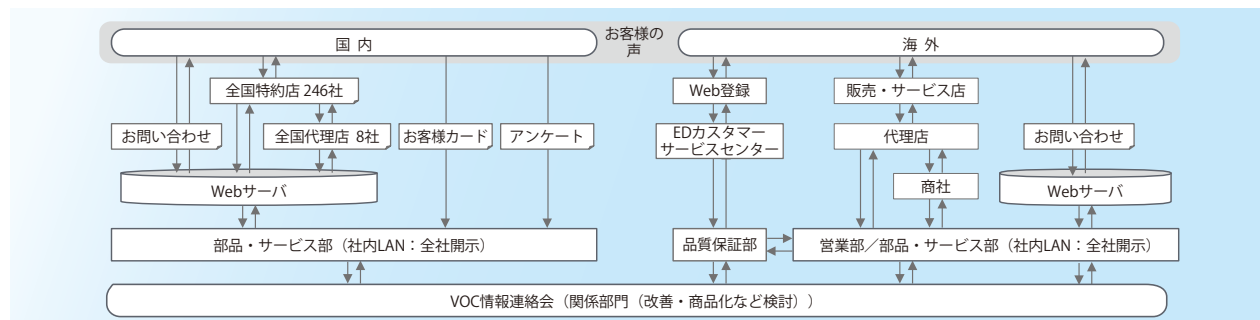
製品	2013年度	2014年度		2015年度	
		国内	海外	国内	海外
電装品	96	93	59	70	63
冷蔵庫	112	150	89	179	103
発電機	40	31	530	55	575
市販品	4	4	—	2	—
その他	69	89	10	93	48
計	321	367	688	399	789

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、各国拠点および全国代理店・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。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・サービス・開発・品質保証などの関係部門がVOC(お客様の声)情報連絡会を通して改善を行っています。

また、お客様の個人の権利・利益を保護し、ご提供いただいた情報を適法かつ適正に取り扱うために、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。

■ 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。

社会貢献活動

地域イベントへの参加

澤藤電機は、地域の皆様との交流を深めるため、地元太田市の近隣地区で開催されている花火大会やお祭りなどに協賛しています。

また、自社製品の特色を生かした地域貢献として、地域のイベントへ自社製品(発電機・冷蔵庫)の貸し出しを行い、ご好評をいただいています。2015年度は、近隣のお祭りや太田市主催のイベントへ発電機・冷蔵庫の貸し出しを行いました。



太田市主催のイベントにて
会場内への電力供給(ELEMEX SHX7000DS)

地域美化活動

近隣の日野自動車株式会社 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。



早川公園周辺清掃活動(2016年5月)

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。

エコキャップ活動

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、樹脂パレットなど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の8年間で届けることができたワクチンは1,148名分となり、累計のCO₂削減量は7,237kgになりました。

■ ワクチン提供人数、およびCO₂削減量

年度	2013	2014	2015
人数(名)	145	146	136
CO ₂ (kg)	916	917	862

日本赤十字社への献血協力

社員による献血活動として、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40年間で献血者数は延べ5,914名となりました。

年度	2013	2014	2015
献血者数(名)	46	93	90



献血車内での献血の様子

地域社会とともに (2)

おおた・まちの先生 見本市出展

太田市内小学校体育館において、「第6回 おおた・まちの先生見本市」が開催され、澤藤電機も出展しました。この行事は行政や地域の企業、ボランティア団体が「先生」となり、子どもたちが環境やものづくり、ライフスタイルなどについて学ぶ場として実施されています。澤藤電機は、手回しでの発電体験のほか、冷蔵庫「ENGEL」を展示しました。また、発電機「ELEMAS SHX7000DiS」1台を屋外に設置し、会場内への電力供給を行いました。(2015年11月)



澤藤電機の
展示ブース

福祉施設 ボランティア活動

日野自動車株式会社 新田工場の工長会と合同で、近隣の福祉施設の環境整備のボランティア活動を行っています。蛍光灯の清掃や植栽の剪定などのお手伝いを通じて、利用者の方々とのコミュニケーションを図っています。



剪定作業
(2015年7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、かき氷の販売と冷蔵庫、発電機の展示・販売を行いました。

(2016年5月)



イベント風景
(太田市新田陸上競技場)

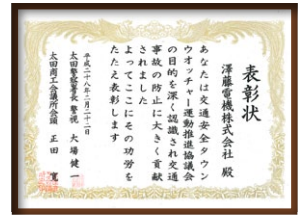
交通安全ボランティア

2011年より交通事故防止・撲滅に向け、会社付近の交差点で街頭監視の活動を実施しています。ドライバー、通行者に対して交通安全への意識づけを図っています。

2016年度、太田警察署および太田商工会議所よりその活動に対する表彰状をいただきました。



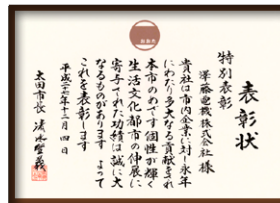
交差点での街頭監視活動



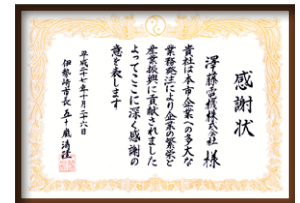
地域産業への貢献

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。

太田市は7度目、伊勢崎市は5度目の受賞となりました。



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
感謝状

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。

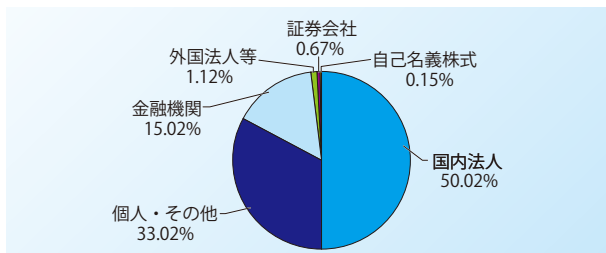
最新の決算情報、過去の報告書・財務データやIRスケジュールは当社ホームページ「投資家情報」のページに掲載しております。

■ 大株主[上位10位] (2016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	30.29
株式会社デンソー	2,000	9.27
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	598	2.77
株式会社りそな銀行	500	2.32
株式会社三菱東京UFJ銀行	400	1.85
三井住友信託銀行株式会社	300	1.39
三井住友海上火災保険株式会社	200	0.93
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	161	0.75

(注) 持株比率は自己株式(32,215株)を控除して計算しております。

■ 所有者別株式分布状況(2016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

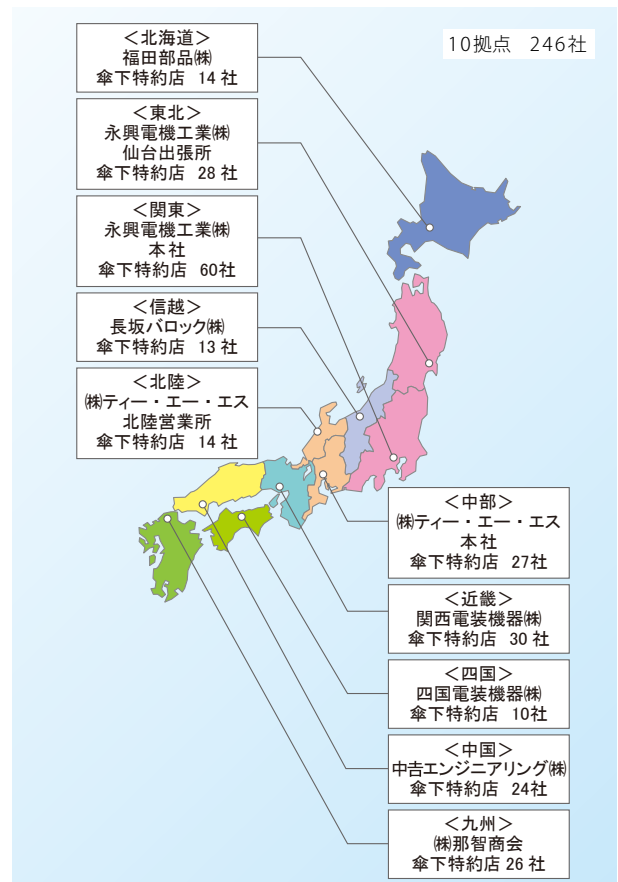
2015年度は、全国10拠点で会議を開催し、方針説明、コミュニケーション強化に努めました。

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ています。



サービス技術講習会

■ 澤藤サービスネットワーク(2016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。2016年度の開催では、仕入先様141社199名の出席をいただき、2016年度調達方針を説明いたしました。内容は、最重要課題である品質、原価改善についてのご協力をお願いいたしました。さらに、2015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
(2016年3月24日)

澤藤電機協会の 秋季研修会

仕入先様との相互研鑽を目的に、秋季研修会を開催しています。研修会では、元JR東日本テクノハート TESSEI おもてなし製造部長 矢部輝夫氏を迎え、「どんな会社でもできる“奇跡の職場”のつくり方」についてご講演いただきました。また、吉川社長より近況報告が行われ、続いて「2015年度調達方針上期実績」について説明いたしました。

仕入先様 85社136名
澤藤電機 128名
計 264名 参加

澤藤電機協会
秋季研修会
(2015年11月11日)



澤藤電機協会工場見学会

工場見学会は、澤藤電機協会会員企業の中堅社員の異業種交流を目的に企画され、54社58名が参加し、ジェイ・バス株式会社 小松工場の工場見学会が行われ交流を深めました。



工場見学会
(2015年9月4・5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。2015年度は、仕入先様の品質支援と未然防止活動を実施し、着実に品質向上の成果を上げています。



仕入先様情報連絡会
(2016年4月26日)

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

直接部門、間接部門とも、大幅な雇用の変動はありませんでした。その中で、日々、業務効率化を遂行しています。

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)

		2013年度		2014年度		2015年度	
		男性	女性	男性	女性	男性	女性
社員構成(名)	一般	538	68	526	66	505	68
	管理者	139	1	141	1	142	0
平均年齢		42歳1ヵ月	39歳4ヵ月	42歳6ヵ月	40歳4ヵ月	42歳10ヵ月	40歳5ヵ月
平均勤続年数		18年11ヵ月	18年9ヵ月	19年4ヵ月	20年0ヵ月	19年9ヵ月	20年1ヵ月

澤藤電機の在籍者数(出向者除く)

■ 有期雇用者、派遣社員の推移(各年度3月31日時点)

	2013	2014	2015
有期雇用者(名)	128	151	121
派遣社員(名)	5	5	9

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

社員一人ひとりを持ち場・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。

英会話教室

社内では若手社員を中心とした英会話教室が月1回行われています。1回あたり約1時間、社外より外国人講師を招いて、特に、ビジネス英語のスキルアップを図っています。



授業の様子

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2.0%を上回る2.48%（2015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。

■ 再雇用実績

年度	2013	2014	2015
再雇用者数(名)	11	16	20
再雇用率(%)	73.3	84.2	76.9

■ 障がい者雇用実績

年度	2013	2014	2015
雇用率(%)	2.86	2.51	2.48

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	2013	2014	2015
育児休業制度(名)	3	5	7
育児短時間制度(名)	6	4	7

社員とともに (3)

安全・衛生

澤藤電機は、災害発生のプロセス『災害 = 設備の不安全状態 + 人の不安全行動』をふまえ、リスクアセスメント活動や未然防止活動に取り組んでいます。また、社員の健康の維持改善に向け、産業医とともに健康増進活動を展開しています。

安全衛生委員会



新入社員の安全教育



他社安全担当者による工場診断



安全理念、推進体制

澤藤電機は、『Safety 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（2016年6月現在64名）で安全衛生委員会を運営しています。

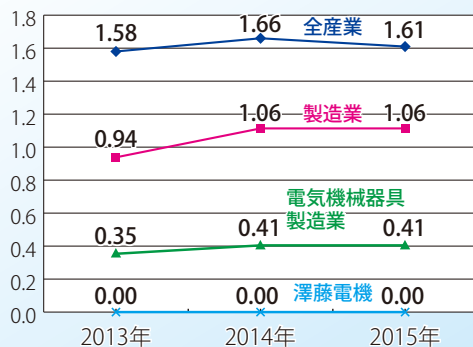
安全衛生委員会の中には、災害予防小委員会、KYT（危険予知トレーニング）推進小委員会、健康増進小委員会、交通安全小委員会、防火予防小委員会の5つの小委員会をおき、計画に沿ってリスク低減活動をしています。

安全活動

活動の実績

2015年度における労働災害度数率（休業）はグラフの通りでした。2016年度は安全教育の原点に戻り、不安全行動をしない人材を育成するため、全社でKYT活動を重点項目とし、『安全人間づくり』を進めています。

労働災害度数率



$$\text{労働災害度数率} = \frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延べ実労働時間数}} \times 100\text{万}$$

交通安全活動

例年実施している全社員を対象とした所轄警察署の講師による安全運転講習会に加え、事故の発生率が高い30歳未満を対象とした安全運転講習会を開催し、過去に発生した事故事例から安全運転の意識の向上を図る取り組みを行っています。

また、『構内交通ルールを守れない人は公道でも守れない』という考え方で、構内での速度チェックやルール遵守の意識付け活動に取り組んでいます。



交通安全講習会 受講実績

年度	2013	2014	2015
受講者数(名)	753	722	723
受講率(%)	82.9	81.5	81.2

※正社員・有期雇用者・子会社出向社員含む

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。

健康管理

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、従来より実施している産業医の保健指導に加え、健康保険組合より派遣される管理栄養士による、特定保健指導を実施しています。特定保健指導の対象となった人は各自目標を設定して生活習慣の改善に取り組んでいます。

また、社員食堂においては、委託会社の管理栄養士と当社看護師が献立表についての打合せを実施し、栄養バランスを考慮した通常メニューに加え、美味しくてカロリー減のヘルシーメニューも毎日提供しています。

年度	2013	2014	2015
受診者数(名)	859	881	900
受診率(%)	98.3	99.4	100.0

(出向者を除く)

疾病予防の取り組み

疾病予防の取り組みとして、社内報に各種がん検診についてのアドバイスや、ストレス解消法の紹介、歯周病チェックなどを連続で掲載し、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

ストレス解消法について

みなさんストレスを上手に発散・解消する事ができていますでしょうか？
今回は、上手にストレスを解消する方法をご紹介します。

項目	内容
大声で歌う	好きな歌を数えば楽しい気分になれることができ、イヤな事だって忘れられます。
紙に書き殴る	書くという行為が、自分の内に溜っていたストレスを外に「吐き出す」ため、気分スッキリします。
運動する	運動
思いっきり泣く	涙を流す
寝る	チャージ
噛む	咀嚼
噛む	咀嚼
仲の良い友人と話す	話し
読書の時間・観劇体験	読書
自分に都合よく解釈してしまう	自己肯定
瞑想	瞑想


※ストレス解消する気分にも

歯周病大丈夫ですか？

10代で半数、30代で80%の人が感染していると言われる歯周病。実は身体の中の様々な状態と関連し身体へも影響を及ぼすということがわかってきました。

歯周病セルフチェック
次の項目の当てはまるものに、チェックしてみてください

- 歯ぐきに赤く腫れた部分がある。
- 口臭がなんとなく気になる。
- 歯ぐきがやせてきたみたい。
- 歯を磨いた後、歯ブラシに血がついたり
- すずいだ水に血が混ざっていることがある。
- 歯と歯の間の歯ぐきが、鋭角的な三角形ではなくうっすらと広がっている。
- とまどき、歯が浮いたような感じがする。
- 指で触ってみて、少しグラつく歯がある。
- 歯ぐきから膿が出たことがある。



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。

2015年度は、群馬産業保健総合支援センターより講師を招き、全社員を対象に怒りのコントロール法などを学び、セルフケアの理解を深める研修を実施いたしました。

■ 受講実績

年度	2013	2014	2015
受講者数(名)	107	89	675



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スポーツドリンクの自販機増設を行っています。

■ 受講実績

年度	2013	2014	2015
受講者数(名)	182	200	197



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。

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。

制定 1997年5月
改訂 2005年6月

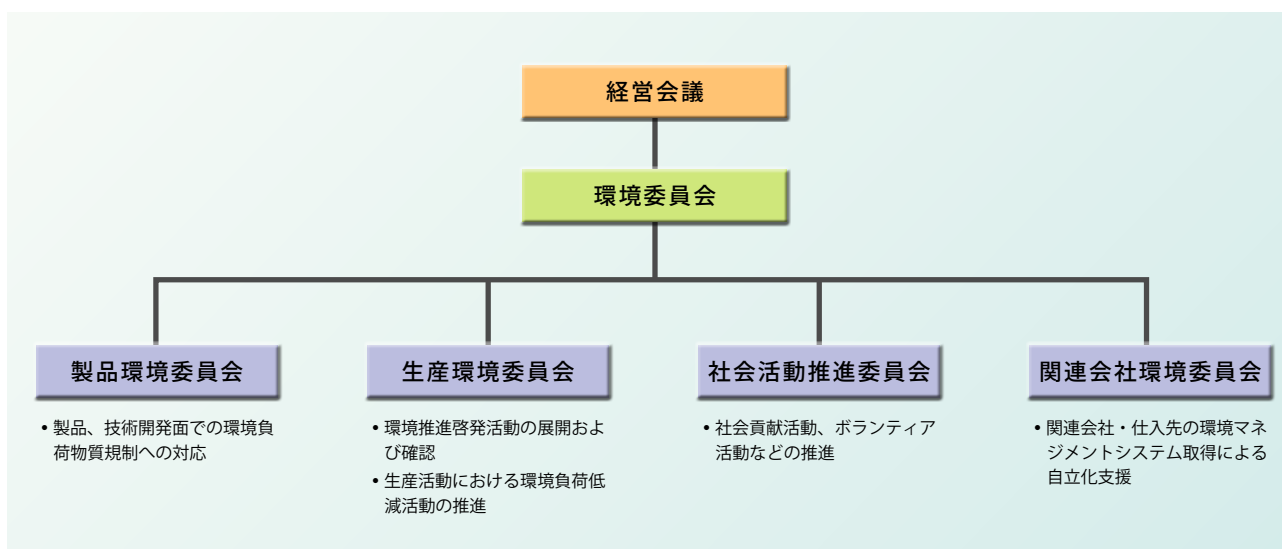
澤藤電機株式会社
代表取締役社長

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に任命された環境管理責任者を委員長とする「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。



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

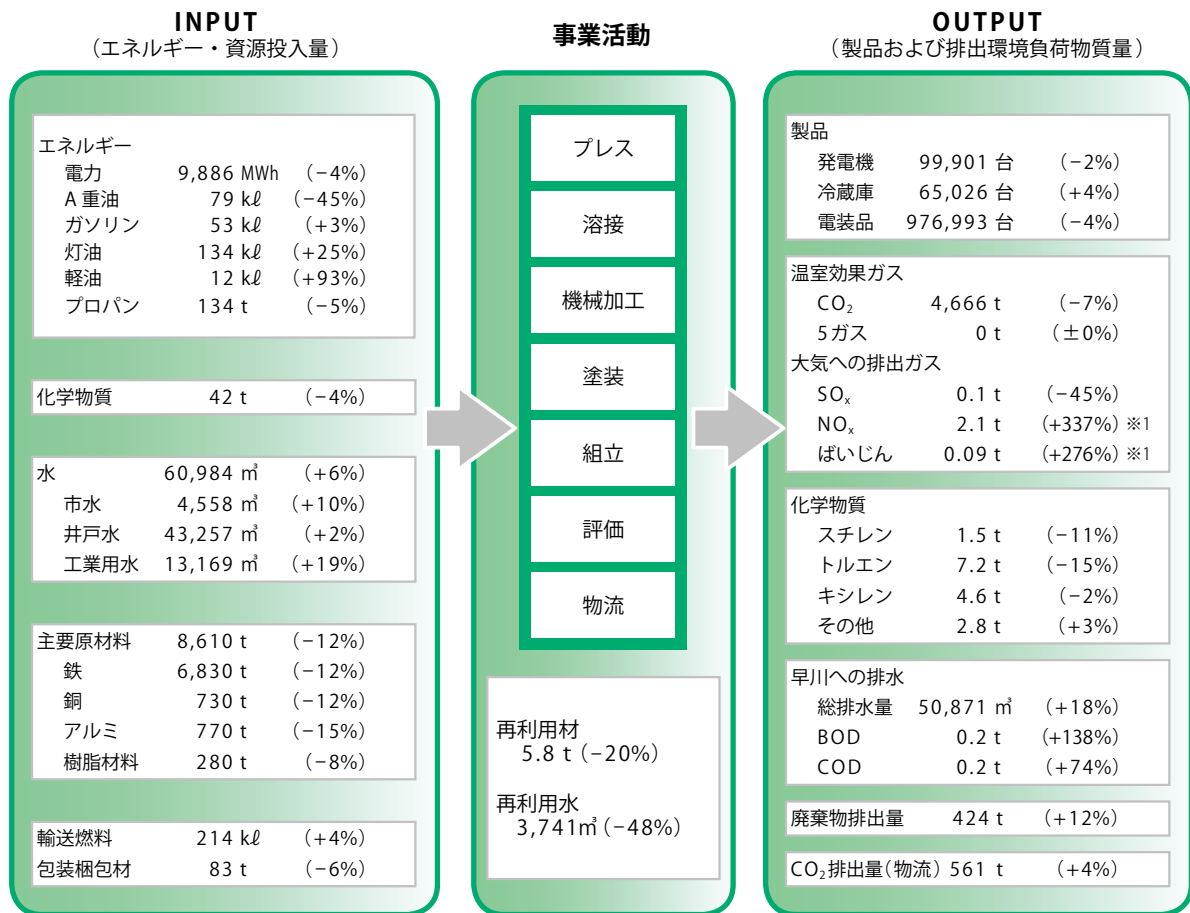
澤藤電機は、各環境活動において取り組み方針、目標値を設定して全社を挙げて目標達成のために全力で取り組んでいます。今後、さらなる環境の保全をめざして環境活動に取り組んでいきます。

2015年度における取り組み方針、目標値、実績と2020年度目標値は次の通りです。

項目	取り組み方針	2015年度 目標値	2015年度 実績結果	2020年度 目標値
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2014年度対比4.4%低減	2.3%低減	売上高対比CO ₂ 排出量を2015年度対比8%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2014年度対比1%低減(備庫含む)	5.1%増	売上高対比物流CO ₂ 排出量を2015年度対比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	継続	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2014年度対比1%低減	1.5%増	単年度の低減数値目標を設定し継続的に改善
排出物低減と省資源	生産・物流活動における排出物の低減と資源の有効利用	売上高対比排出物等排出量を2014年度と同等	6.1%低減	売上高対比排出物等排出量を2015年度対比5%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2014年度と同等	8.2%増	売上高対比水使用量を2015年度対比5%低減

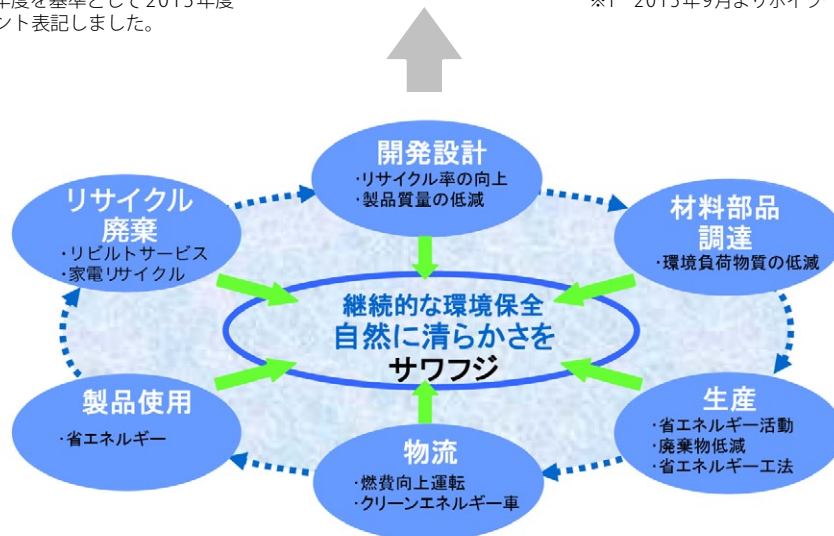
事業活動における投入資源と排出環境負荷

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。効率的な環境負荷低減活動を推進するためINPUT（エネルギー・資源の投入量）とOUTPUT（製品および排出環境負荷物質量）を把握し環境保全に取り組んでいます。



()内は2014年度を基準として2015年度の増減分をパーセント表記しました。

※1 2015年9月よりボイラー（灯油）を新規稼働



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。

近隣の地区役員の方々と2カ月に1回情報交換を図り、工場周辺にお住まいの方々に安心いただけるよう災害の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。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「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。

さらに、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

構内でエンジンオイルを運搬中に誤って転倒し、路上に漏洩したという想定で、緊急事態処置訓練を行いました。土のうを使った堰き止め処置や通報手順の確認をしました。

(2015年12月9日)



環境会計

澤藤電機は、環境活動を行う上で環境省の「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	445
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	64
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	370
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		880

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	18
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	10
省資源	省資源・リサイクル活動による改善効果	1
合計		29

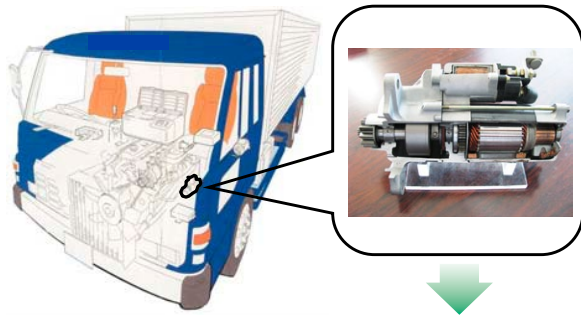
製品開発における環境取り組み（1）

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

澤藤電機の冷蔵庫は、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。

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

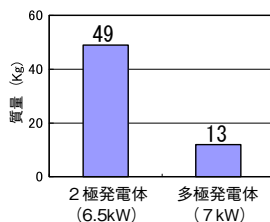
発電機の小型軽量化と燃費の向上

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で燃費向上を図り、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を実現しました。（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

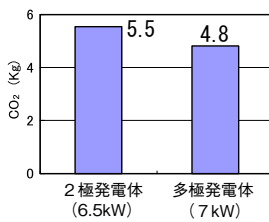


【使用時のCO₂低減】

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

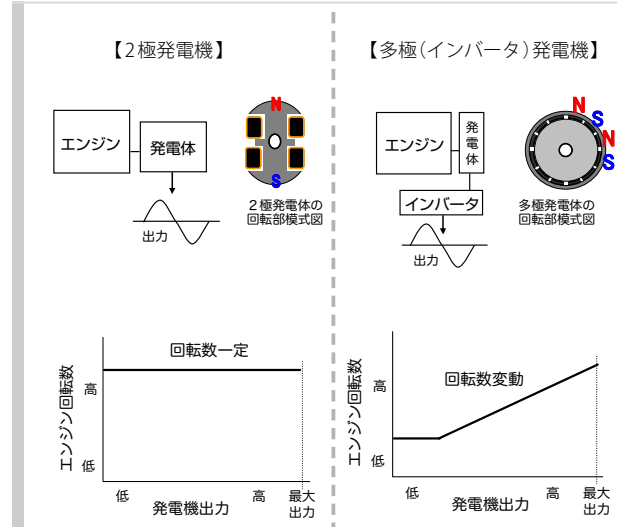
CO₂ 排出量比較 (運転50%負荷時)



多極（インバータ）発電機と主な構成体



発電方式の比較



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、得意先様の要求を受けて、澤藤グリーン調達ガイドラインを発行し、環境負荷物質管理のできる体制を整備しています。

また、全製品に対して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。

環境性・省エネ性向上をめざした製品開発の強化

ディーゼルエンジンを搭載した商用車においても、排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、コア技術である電気回転機技術を活用することで、エネルギー回生や高効率・小型軽量化などの低燃費化要求に対応した製品の研究開発を積極的に行っています。

また、これらの製品にエレクトロニクス技術を融合することで、さらに高いレベルでの価値を追求しています。

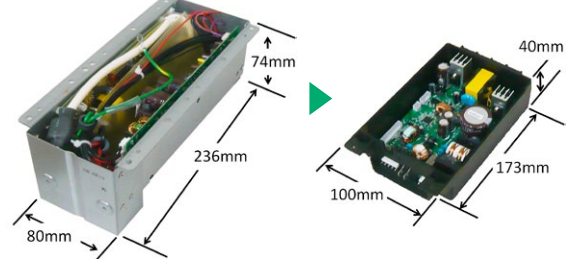
3Rの取り組み

澤藤電機は、循環型社会構築のために、資源を大切に、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抑制を図っています。

■冷蔵庫部品



軽量小型化により、体積50%減達成。材料使用削減に寄与。

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）

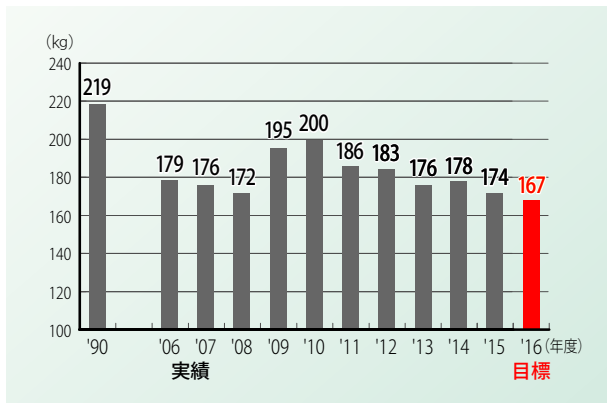
地球温暖化防止（CO₂排出量低減）

澤藤電機は、地球温暖化防止対策としてCO₂排出量を低減する活動に取り組んでいます。

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、2015年度は売上高100万円あたりのCO₂排出量が前年度対比2.3%低減しました。今後も、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、各職場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きます。

また、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月から本格稼働し、年間40トンのCO₂排出量の低減に貢献しています。この低減量は年間CO₂排出量の0.8%に相当します。



太陽光発電パネル

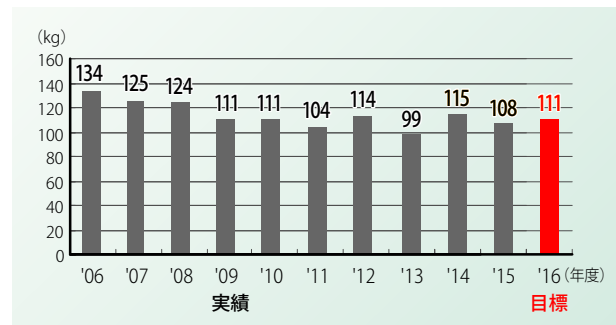
排出物等低減と省資源

澤藤電機は排出物等の細分別化、リサイクル業者の開拓により、2000年度に「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。

その後も継続して排出物等の低減活動に取り組み、2015年度は売上高100万円あたりの排出量が前年度対比6.1%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排出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、排出物等排出量の低減、リサイクルに努めています。

■ 売上高100万円あたりの排出物等排出量



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」を導入しています。この制度は、教育を受けた人のみ廃棄物搬入者として限定することで、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。2015年度末の時点で教育を受けた認定者は325名です。

機械工場の焼入液再生利用

機械工場の焼入液は、業者が廃液を回収し全交換をしていましたが、環境保全、廃棄物低減の観点から焼入液のろ過作業を行い、再生利用を開始しました。焼入液の再生利用は年3回実施しています。1回の再生利用で162ℓ補充していたものが54ℓの補充となり、焼入液の使用量、廃棄物排出量の低減となりました。



ろ過前 → ろ過後

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カ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。

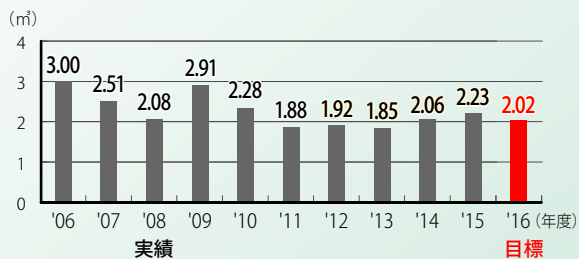
今後も継続的に監視をしていきます。

水資源の節減

澤藤電機は、工場で使用する水の総使用量を低減する活動に取り組んでいますが、2015年度は売上高100万円あたりの水の使用量が前年度対比8.2%増加してしまいました。

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。2015年度は総使用量の6%に相当する3,741m³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。

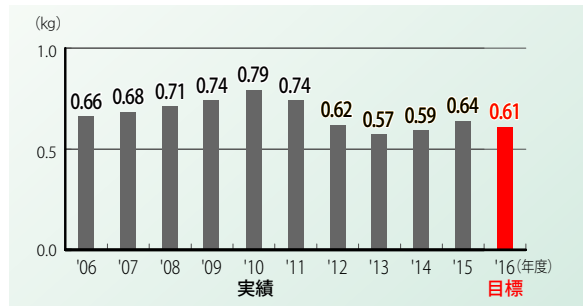
化学物質の管理

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低減する活動に取り組んでいますが、2015年度は対象化学物質の売上高100万円あたりの排出量が前年度対比8.5%増加してしまいました。

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。

ポリ塩化ビフェニル(PCB)の取り扱い

ポリ塩化ビフェニルを絶縁油として含有する機器（コンデンサー）を5台保有しておりましたが、「ポリ塩化ビフェニル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、2014年12月24日に全ての処理を完了しました。

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。

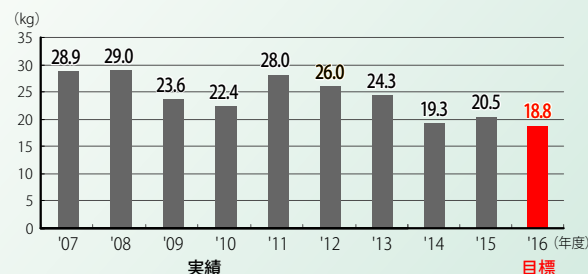
物流活動における環境取り組み

物流におけるCO₂排出量低減

澤藤電機は、物流におけるCO₂排出量を低減する活動に取り組んでいます。

2015年度は、省エネ運転・業務効率化を実施しましたが、売上高100万円あたりの物流におけるCO₂排出量が前年度対比6.2%増加してしまいました。

■ 売上高100万円あたりの物流におけるCO₂排出量



環境コミュニケーション活動

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へ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。

2015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(2015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「エコドライブの推進活動」に取り組んでいます。

毎年6月の環境月間に合わせ、「エコドライブ 10のススメ」のポスターを掲示し、社員への啓発活動を行っています

工場周辺の環境リスクパトロール

樹木の張り出しや資材の飛散、排水溝など、周辺環境や近隣住民の皆様への影響を現地現物で確認するため、環境リスクパトロールを行っています。問題点については、積極的な改善を進めています。



パトロールの様子
(2016年6月)

生物多様性

生物多様性の取り組み

考え方

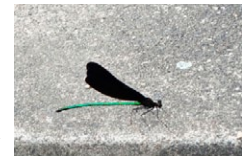
澤藤電機は、生物多様性について、その保全と持続可能な利用に貢献していくことが重要であると考え、地球温暖化防止、省資源にかかわる活動に加え、環境NPO、地域住民と協力して地域社会における生態系の保全に取り組んでいます。

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

【構内に現れる生き物】



ヤマトシジミ



ハグロトンボ

地域NPOとの交流

澤藤電機が立地する太田市新田地域を中心に活動する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、地域環境との共生をめざしています。

懇談会

新田地域湧水地保護の活動計画や、地球温暖化防止の取り組みなどについて情報交換をしました。(2016年6月6日)



身近な水環境の全国一斉調査の参加

全国水環境マップ実行委員会が主催する水環境調査に参加しました。地元の小学生と一緒に太田市新田早川付近の河川、湧水地の水を採取した後、パックテストによる水質検査を行いました。(2016年6月18日)



モニタリングサイト1000里地調査の参加

新田地域の湧水地の一つ、矢太神水源周辺の植物相調査に参加しました。沼の周辺に生育する草花を採取し、図鑑で種類を確認しました。この日は絶滅危惧種のコウホネのほか、ツユクサやジャノヒゲなど33種類の植物を確認することができました。同様の調査は全国のサイト(調査地)で行われ、得られた情報は公益財団法人日本自然保護協会によって収集・解析され、里地の環境保全に役立てられます。(2016年7月6日)



【太田新田地域の湧水地について】

太田市には、国内有数の規模を誇る大間々扇状地に涵養された新田湧水群があり、自然界では生物に豊かな成長をもたらすとともに、古くから人々の生活や農業の発展に寄与してきました。しかし、戦後の開発による土地利用の変遷や地下水のくみ上げなどにより湧水量が減少し、また、管理や関心の薄れによる周辺環境の悪化が懸念され、生物多様性も損なわれつつあります。地元企業としてNPO法人との活動を通じ、地域環境への関心を深め、自分たちにできる活動を進めていきます。



水源での自噴の様子

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	86
	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
コージェネレーションシステム（A重油）	NOx	ppm	950以下	640以下
	SOx	K 値	17.5以下	0.28以下
	ばいじん	g/m ³ N	0.1以下	0.032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（SO₂Nm³/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	14.2	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	7.7	4.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	2.5
トルエン	13.2	7.2	0.0	1.1	0.0	0.0	0.1	4.3
エチルベンゼン	2.3	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.6
鉛化合物	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
1,2,4-トリメチルベンゼン	2.0	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3
ノルマルヘキサン	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
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	6.8
BOD	mg/l	10以下	9	1未満
COD	mg/l	10以下	8.6	2.2
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未満	
亜鉛含有量	mg/l	1以下	0.51	0.04
溶解性鉄含有量	mg/l	4以下	0.02	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	0.5	0.2未満
全リン	mg/l	8以下	1.7	1.7
全窒素	mg/l	60以下	5.2	5.2
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