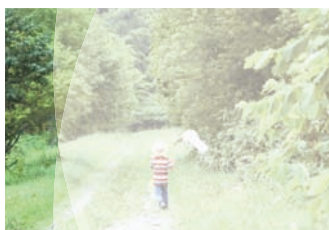




環境・社会報告書 2008

Environmental and Social Report 2008



環境・社会報告書 2008

Environmental and Social Report 2008

発行にあたって

本報告書は環境面での活動に加え、企業の社会的責任の重要性を考慮し、コンプライアンス、社員とのかかわり、社会とのかかわりといった社会的活動についての記述を充実し、環境・社会報告書として発行致しました。

また、お客様、株主の皆様、取引先、地域社会、社員の方々等とのコミュニケーションを図り、更なる向上を目指すことを目的に発行しました。

対象範囲・対象期間

報告内容は、澤藤電機の環境保全活動・社会活動を対象とし、2007年度の実績および一部それ以前の取り組みや本報告書発行直前までのものを含みます。

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（2003年度版）」





目次

■ トップメッセージ	3
■ 社是・経営理念・スローガン	4
■ 燦燦(3×3)活動・行動規範	4
■ 会社概要と主要製品	5
■ 経済性報告	6
■ 環境報告	
環境方針	7
環境マネジメント	8
製品開発における環境取り組み	12
生産活動における環境取り組み	14
物流活動における環境取り組み	17
環境コミュニケーション活動	17
環境データ	18
環境取り組み活動の歴史	19
■ 社会性報告	
コンプライアンス	20
お客様のために	21
社員とともに	22
仕入先様とともに	25
地域社会とともに	26



澤藤電機庭園
本社事務棟2階より東屋を望む

持続可能な社会への貢献と 地球環境の改善を求めて



2008年8月
澤藤電機株式会社
代表取締役社長 / 澤藤電機環境総責任者

高田 清志

澤藤電機は古い歴史のある会社です。

創業は1908年（明治41年）で、今年は100周年を迎え、また、創立は1934年（昭和9年）で、今年で74周年を迎えました。

1960年（昭和35年）に制定された社是において、「顧客に対する責務と信義を守り社会に貢献しよう」と、当時としてはいち早くCSRの大事さを掲げ、法令、社会的規範の遵守、お客様、仕入先様、地域社会との共存、地球環境への配慮等に重きをおいた経営を進めてまいりました。

澤藤電機が開発、生産、販売する主要製品の大型車用電装品、ポータブル発電機、車載用冷蔵庫は、世界の100カ国余のお客様にご愛顧いただいております。

また、オーストラリア、イギリスに製造・販売の子会社を持ち、世界中に販売・サービスの拠点を有しております。

この様なグローバルな経営環境の中で、次の世代にも社会とお客様から信頼され、地球にやさしい企業となるために、「5年後のありたい姿」を明確にし、それを実現するために「澤藤ビジョン2012」として、目標と実行計画を定めました。

この目標達成のために、合わせて社員一人ひとりの意識風土改革のために、「燦燦（3×3）活動」と称し、全員が、価値ある、やりがいのある仕事に専念し、個人も職場も会社も燦燦と輝き続けることができるように活動をはじめました。

今日、澤藤電機のグローバルな開発、生産、販売活動において求められる経営姿勢は、世界共通で最大の関心事項である、地球環境問題への前向きな対応です。

澤藤電機はこれまでもCO₂削減のため、コージェネレーション、太陽光発電装置の導入等によるCO₂削減に寄与し、自然エネルギー、クリーンエネルギーへのチャレンジを進めています。

今後も、経営理念で掲げた「自然に清らかさを」の遂行のため、地球環境にやさしい技術開発と生産活動を進め、世界中の社会とお客様の要請に応え、貢献し、愛される企業になるために、社員一人ひとりが高い志と情熱を持ち続け、全精力をかけてチャレンジしていく所存です。

今後とも、弊社の活動に対しまして、皆様からのご理解、ご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。



社是・経営理念・スローガン

社是

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

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

(2001 年 4 月改定)

スローガン (2008 年度)

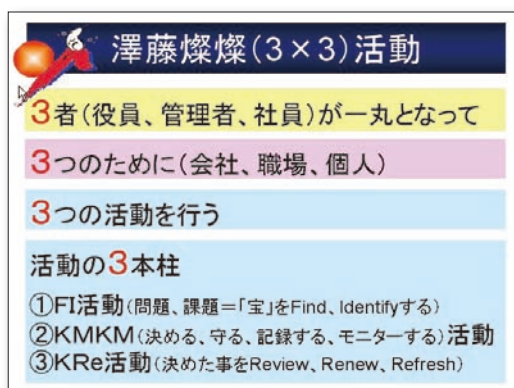
澤藤ビジョン 2012 の実現に向けて

全員で勇気を持って改革にチャレンジしよう！

「改革なくして澤藤の成長なし」

燦燦 (3 × 3) 活動・行動規範

燦燦 (3 × 3) 活動



澤藤燦燦(3×3)活動

3者(役員、管理者、社員)が一丸となって

3つのために(会社、職場、個人)

3つの活動を行う

活動の3本柱

①FI活動(問題、課題=「宝」をFind、Identifyする)

②KMKM(決める、守る、記録する、モニターする)活動

③KRe活動(決めた事をReview、Renew、Refresh)

行動規範

行動規範 ADSL

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

会社概要と主要製品

会社概要

【社 名】

澤藤電機株式会社

【製 品】

主に下記製品の開発、製造販売を行っています

電装品

ディーゼルトラック・バス用电装品（スタータ、オルタネータ、リターダ）、
汎用・船用電装品および油圧機器用小型 DC モータ

発電機

可搬式発動発電機および同製品用発電体

冷蔵庫

各種車輛用および船舶用電気冷蔵庫

【事業所】

本社・新田工場

〒 370-0344 群馬県太田市新田早川町 3 番地

TEL. (0276) 56-7111 代表

FAX. (0276) 56-6413

東京事務所

〒 171-0014 東京都豊島区池袋 2 丁目 51 番 13 号

TEL. (03) 5391-1221 代表

FAX. (03) 5391-1228

【創 立】

1934 年（昭和 9 年）6 月 10 日

【代表者】

取締役社長 高田 清志

主要製品

■ ディーゼルトラック・バス用电装品



スタータ



オルタネータ

■ DC モータ



船外機用 DC モータ

■ 可搬式発動発電機



アウトドアでも電気器具が使える発電機

■ 冷蔵庫

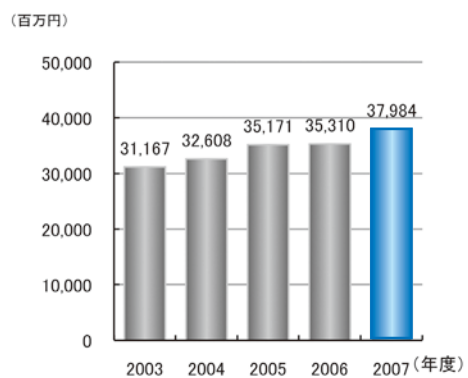


車でも使えるアウトドア用冷蔵庫

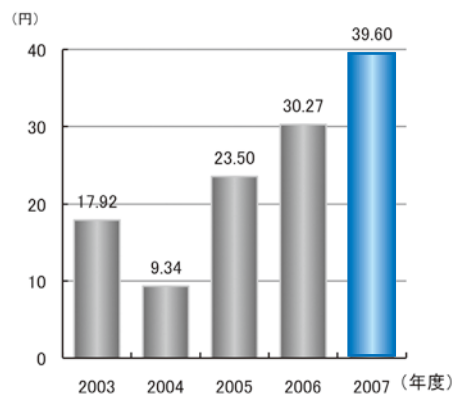
経済性報告

連結決算ハイライト

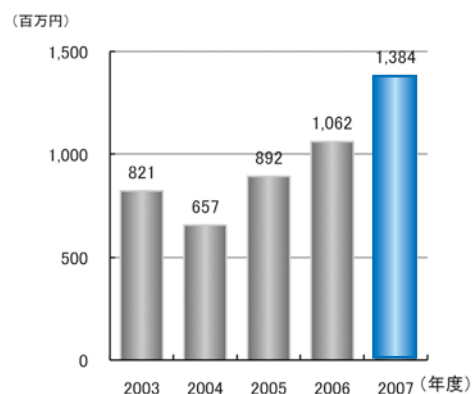
■ 売上高推移



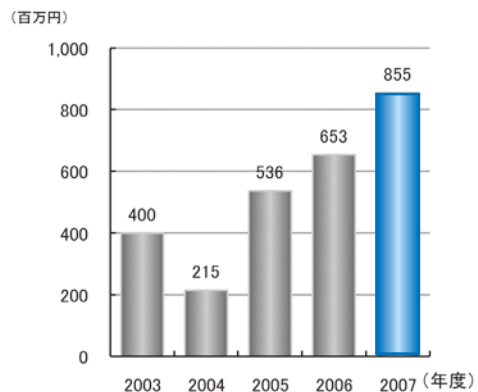
■ 一株当り純利益推移



■ 経常利益推移



■ 当期純利益推移



本社 事務棟

環境報告

環境方針

制定 1997 年 5 月

改訂 2005 年 6 月

- (1) 製品の開発、製造およびサービスまで、すべ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、組織で働く又は組織のために働くすべての人に周知する。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。

澤藤電機株式会社

代表取締役社長

高田 清志

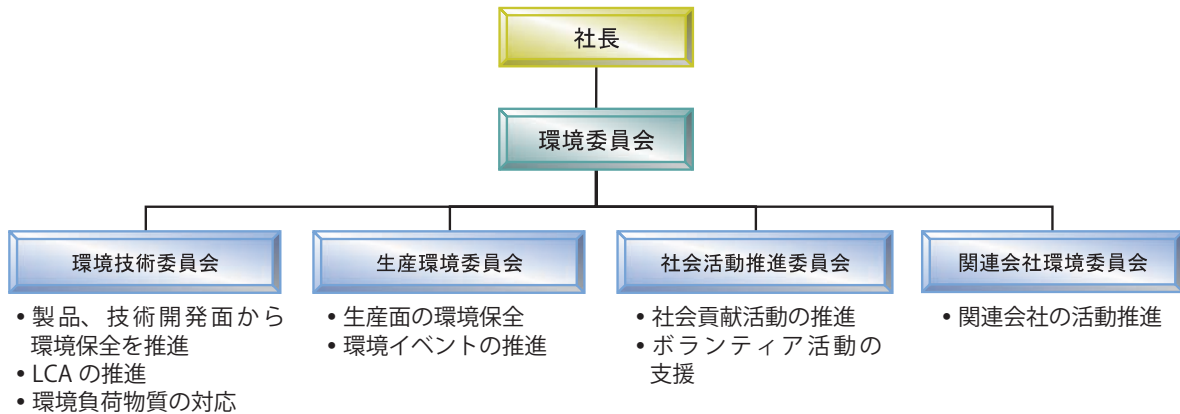


環境マネジメント

環境マネジメント推進体制

澤藤電機は、環境保全活動を推進するために、全社の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。



環境マネジメントシステム運用

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

環境監査

澤藤電機の環境マネジメントシステムが適切に機能しているかチェックするため、毎年定期的に内部監査を実施するとともに、ISO審査機関による外部審査も受審しています。

2007年度はISO14001の認証から10年目となりました。(財)日本品質保証機構による更新審査を受審し、認証されました。

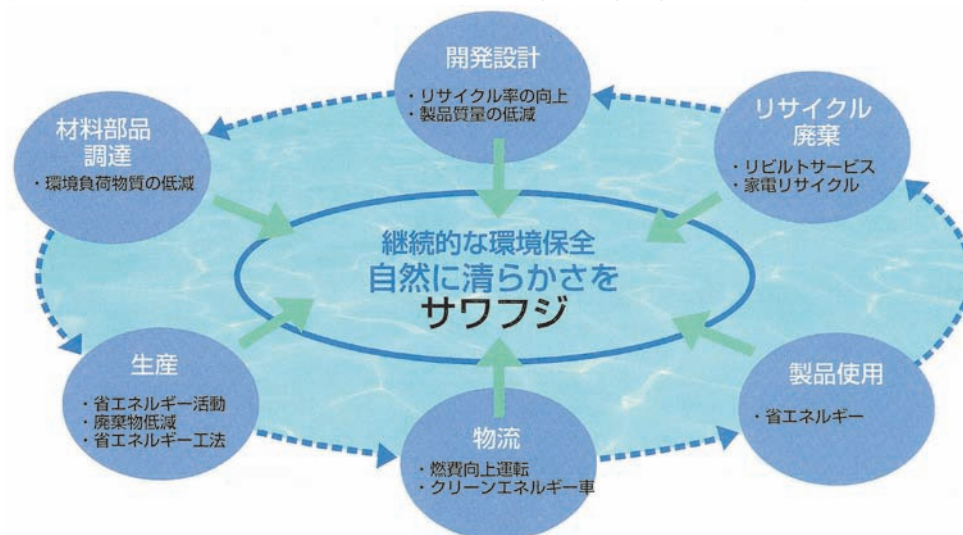


ISO14001
マネジメントシステム登録証

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排出されるエネルギー、製品はCO₂や廃棄物となり環境に影響をおよぼします。

このように環境に影響を与える工程について把握し、それらの持つ環境負荷を減らすため、環境保全活動に取り組んでいます。



目標と実績

2007年度における目標と活動の結果は次の通りです。

項 目	取り組み方針	目標値	目標 年度	07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22%低減	2010	20% 低減
	製品開発における小型軽量化、省電力化の推進	製品製造や動作時に要するCO ₂ 排出量を1990年度対比25%低減	2010	24% 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	2008	継続
	生産活動におけるPRTR対象物質の排出量低減	売上高対比PRTR対象物質排出量を2001年度対比30%低減	2010	4% 低減
廃棄物低減と省資源	生産活動における省資源活動の推進	売上高対比廃棄物排出量を2001年度対比35%低減	2010	42% 低減
水資源の節約	生産活動における水使用量の低減活動の推進	売上高対比水使用量を2001年度対比37%低減	2010	46% 低減

環境教育・啓蒙活動

環境マネジメントシステムを有効に機能させるために、全社員および構内作業業者の社員を対象とした環境教育を実施しています。更に、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」ならびに自分自身の「目標、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改善事例を、毎年2月に実施する省エネ月間キャンペーンの中で表彰し、啓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等についても継続的に行っています。



緊急事態処置訓練（オイル流出）

環境事故・苦情

澤藤電機は、工場の生産活動をサポートする特別高圧変電所、自家発電のコージェネレーションシステム、ボイラー、給排水施設、廃棄物保管施設等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てリスク再評価に取り組むとともに、想定される緊急事態について環境影響をおよぼさないように訓練を実施し、環境汚染事故の未然防止に努めています。

2007年度において、環境に関する事故や苦情はありませんでした。



環境会計

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

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

■ 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 省エネ対応等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	46
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ための追加的コスト	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 環境情報開示や従業員への教育コスト	38
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	288
社会活動コスト	緑化、美化等環境改善支援対応コスト 地域の環境活動等、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		374

■ 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	76
省エネ	コージェネシステム、省エネ活動による改善効果	11
省資源	省資源&リサイクル活動による改善効果	4
合 計		91



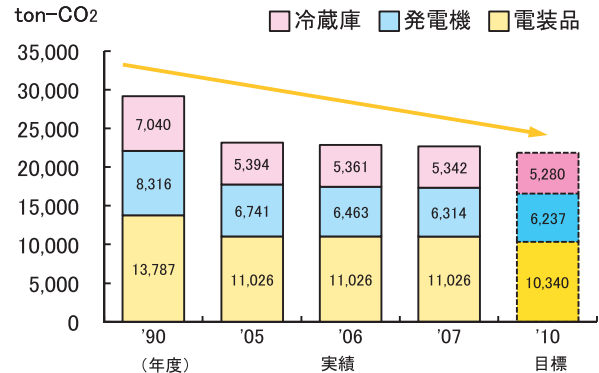
サワフジは地球を愛す
環境にやさしく SOLAR発電(100kW)

製品開発における環境取り組み

地球温暖化防止（CO₂ 排出量低減）

先進的な技術、材料、工法に挑戦し、環境負荷のより小さい製品の開発を目指しています。電装品、発電機製品は小型軽量化を継続的に推し進め、製品質量の低減に取り組んでいます。製品質量を低減することで原材料製造時の CO₂ 排出量低減、当社組立製造時における CO₂ 排出量の低減を実現します。

冷蔵庫製品の開発においては、冷蔵庫動作時の高効率化を継続的に推進し、製品の省電力化に取り組んでいます。



環境負荷物質の低減

代替フロン

澤藤電機が販売している冷蔵庫は、オゾン層を破壊しない代替フロンへの切り替えを完了しています。冷媒には HFC-134a を、断熱材には HFC-245fa + HFC-365mfc を使用しています。現在、冷媒はノンフロンへの切り替えに向けて研究開発をしています。

アスベスト

1979 年よりスタータ、DC モータにアスベストを含有したコンミュータ部品を使用していました。1995 年からアスベストを含まない部品への切り替えに着手し、1998 年にアスベストの廃止を完了しました。

鉛、水銀、六価クロム、

カドミウム、臭素系禁止物質

欧州 ELV および RoHS 指令、また国内では (社)日本自動車工業会のご要求にのっとり、お客様それぞれのご要求にのっとり、それぞれの廃止期限を定め、全製品からの対象物質全廃に向けた取り組みを推進しています。

環境対応製品の開発・設計

排ガス、燃費対応

ディーゼル商用車の排気対策デバイスには、モータが用いられることが多くなってきました。また、燃費向上にはハイブリッド化が有効です。加えて補機類を電動化することにより必要に応じて駆動することが可能となり、省燃費に貢献します。この補機の電動化に用いられるモータは、上記排気対策デバイスと同様、制御性と寿命の観点から DC ブラシレスモータが有望です。

澤藤電機は、建産機のハイブリッド化、補機電動化の研究開発を積極的に行っています。また、これらの変化の結果、電力消費が急増することを予測して、高効率化・高出力のオルタネータの開発、設計をしています。

3R (リデュース、リユース、リサイクル) への対応

3R を徹底するため、樹脂材質マーキングを技術標準に定めて実施しています。

また LCA の観点から、製造段階の CO₂ 低減のため材料歩留まり向上を推進しています。

[3R]

環境と経済が両立した循環型社会を形成していくためのキーワードです。

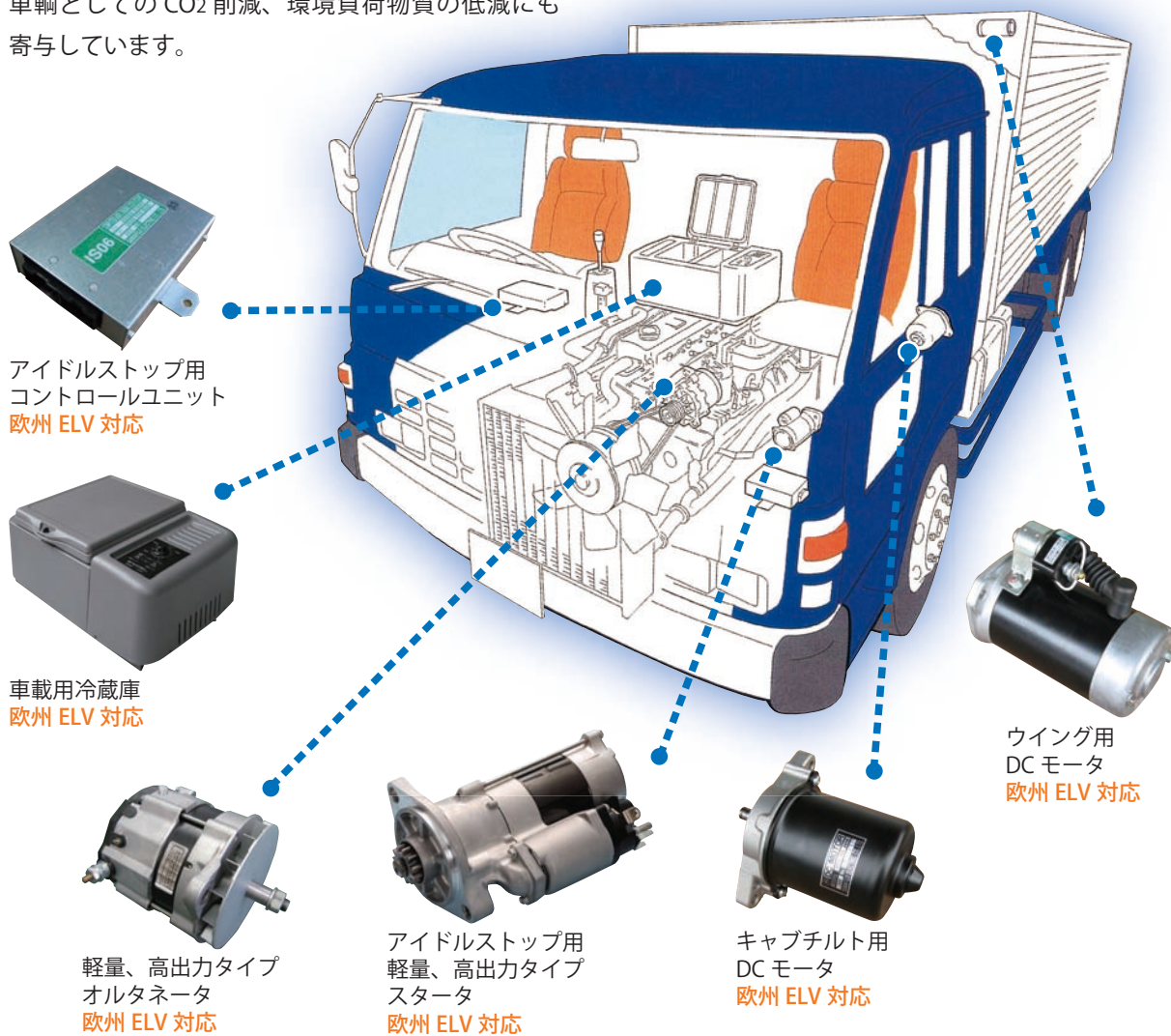
1. Reduce (リデュース)・・・廃棄物の発生抑制
2. Reuse (リユース)・・・再使用
3. Recycle (リサイクル)・・・再資源化

[LCA]

LCA (Life Cycle Assessment : LCA) とは、製品の一生における環境負荷を評価する手法。製造、輸送、販売、使用、廃棄、再利用までのすべての段階での環境負荷を総合して評価する手法です。LCA の結果を CO₂ 排出量でまとめることもあります。

環境対応製品

澤藤電機の製品は、トラック・バス等に搭載され、
車両としての CO₂ 削減、環境負荷物質の低減にも
寄与しています。



生産活動における環境取り組み

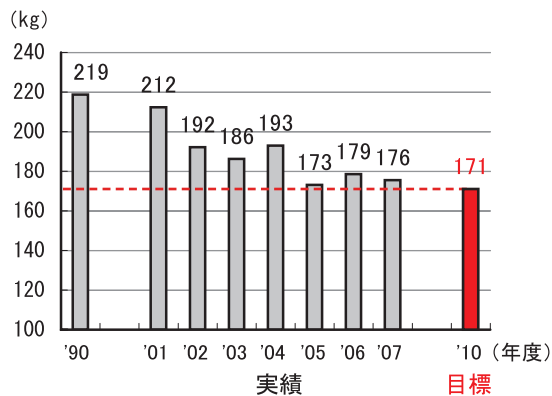
地球温暖化防止（CO₂ 排出量低減）

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 2010 年度末までに 22%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

全社員が省エネ意識を持って、照明・OA 機器の節電、設備機器の効率的な運転やエア漏れ低減などを推進しています。また、工場内の区画ごとに設置した電力メータから日々の使用電力量を管理記録し、職場ごとの省エネ改善活動の効果を確認しながら省エネを推進しています。

2007 年度は売上 100 万円あたりの CO₂ 排出量を 1990 年度対比 20%低減しました。

■ 売上 100 万円あたりの CO₂ 排出量

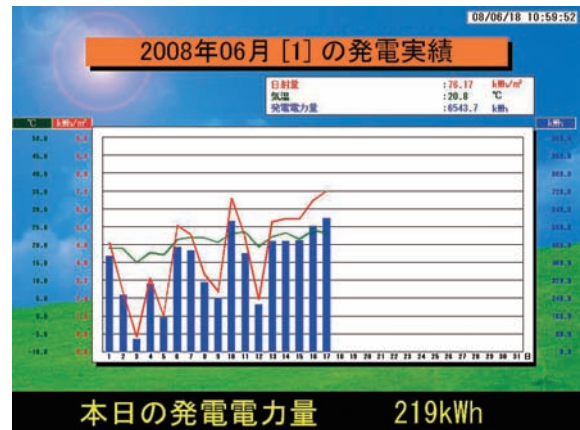


太陽光発電システムによる CO₂ 排出量低減

2007 年 2 月から太陽光発電システム（100kW）が本格稼動しました。2007 年 4 月から 2008 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 0.7%になります。



太陽光パネル



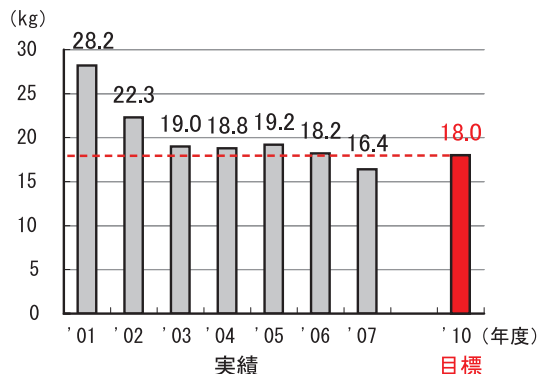
太陽光発電量モニタ

廃棄物低減と省資源

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

2000 年度には直接埋立てゴミゼロを達成、廃棄物はすべてリサイクルしています。

■ 売上 100 万円あたりの CO₂ 排出量



2007 年度にリサイクルセンターを整備しました。

2007 年度の売上 100 万円あたりの排出量は 2001 年度対比で 42%低減しました。今後も発生源での細分別化を更に推し進めて排出量低減に取り組めます。



リサイクルセンター

土壌・地下水への取り組み

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

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

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

今後も継続的に監視をしていきます。



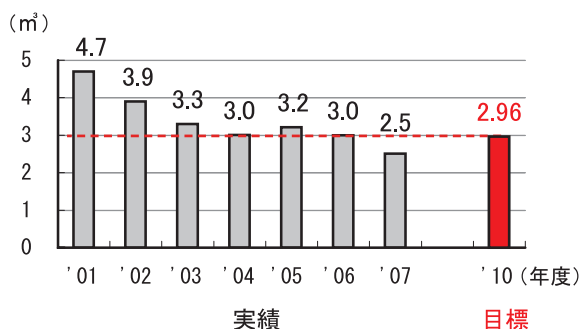
水資源の節減

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

2007 年度は水使用量（売上 100 万円あたり）を 2001 年度対比 46%低減しました。

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

■ 売上 100 万円あたりの水使用量



化学物質の管理

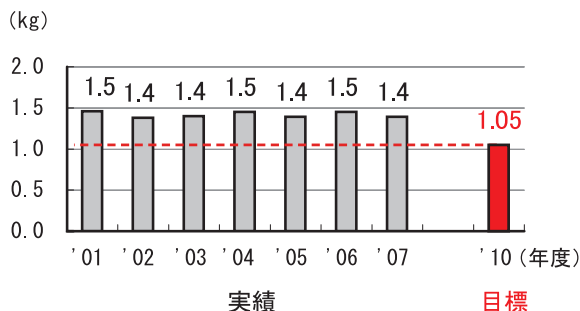
PRTR 対象化学物質の排出量の低減

澤藤電機では「PRTR 対象化学物質の排出量を、2001 年度を基準として 2010 年度末までに 30%低減する」を目標に掲げて排出量低減に取り組んでいます。2007 年度は対象となる化学物質の排出量（売上 100 万円あたり）を 2001 年度対比 4%低減しました。今後は塗料希釈剤のリユース化を更に拡大して化学物質の排出量低減に取り組めます。

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 2007 年度末で 5 台保有しており、適正な管理をしています。

■ 売上 100 万円あたりの PRTR 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。

VOCの低減

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

また、一部の含浸ワニスが無溶剤型に切換えてスチレンの使用を廃止しました。

【VOC】

VOC (volatile organic compounds) とは、揮発性有機化合物の総称です。

揮発性を有し、大気中で気体状となる有機化合物であり、トルエン、キシレン、酢酸エチルなど多種多様な物質が含まれます。

省エネ月間の取り組み

生産活動における環境取り組みのひとつとして、省エネルギー、省資源の推進を「省エネ月間全社キャンペーン」として実施しております。

多数の改善が行われた結果、2008年省エネ月間全社キャンペーンの中で最優秀賞、優良賞が選ばれました。

■ 2008年省エネ月間全社キャンペーン

直接部門 最優秀賞

モータディップ塗装乾燥・
遠赤外線熱逃げ防止改善



間接部門 最優秀賞

スタータアマチュアバランシン
グマシン修正方法変更による
アマチュア仕損費の低減



直接部門 優秀賞

含浸機の遠赤ヒータ導入による
電力量の低減



間接部門 優秀賞

ゆで麺機の改善による
ガス使用量の低減



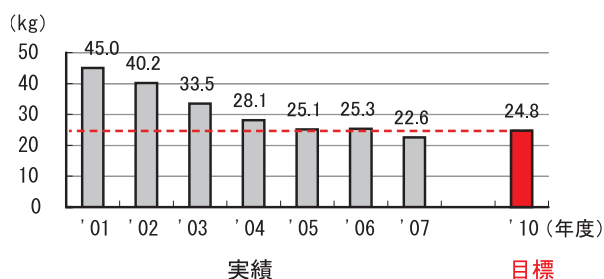
物流活動における環境取り組み

製品輸送における CO₂ 低減

製品輸送における CO₂ 低減の活動は、「製品輸送における CO₂ 排出量を、2001 年度を基準として 2010 年度末までに 45%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

2007 年度は、低燃費車輛への移行や省エネ運転を実施することで売上 100 万円あたりの製品輸送における CO₂ 排出量を 2001 年度対比で 49%低減しました。

■ 売上 100 万円あたりの製品輸送の CO₂ 排出量

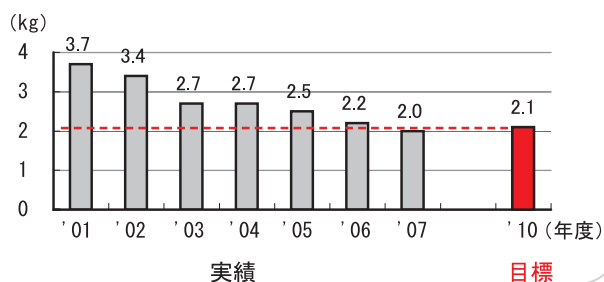


梱包包装資材使用量の低減

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、2001 年度を基準として 2010 年度末までに 43%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

2007 年度は、売上 100 万円あたりの梱包包装資材使用量を 2001 年度対比で 46%低減しました。

■ 売上 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

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

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



2007 年 11 月
地元自治体が主催する環境フェスティバル

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・県条例ならびに太田市との環境
汚染防止協定をクリアして運転しています。

対象設備	項目	単位	規制値	測定値
ボイラー（灯油）	NOx	ppm	180	68
	S O _x	K 値	17.5	0.5 未満
	ばいじん	g / m ³ N	0.1	0.005 未満
コージェネレーション （A 重油）	NOx	ppm	950	420
	S O _x	K 値	17.5	0.5 未満
	ばいじん	g / m ³ N	0.1	0.005 未満

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・県条例ならびに太田市との環境汚染防

止協定をクリアし、浄化水を早川へ放流しています。

項目	単位	規制値	最大値	最小値
PH	-	6.5 ～ 8.0	7.3	6.9
BOD	mg / l	10 以下	5	1 未満
COD	mg / l	10 以下	7.3	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	0.025 未満
銅含有量	mg / l	1 以下	0.02 未満	0.02 未満
亜鉛含有量	mg / l	1 以下	0.93	0.19
溶解性鉄含有量	mg / l	4 以下	0.03	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	0.02 未満
フッ素化合物	mg / l	1.5 以下	0.38	0.2 未満
全リン	mg / l	8 以下	1.8	0.61
全窒素	mg / l	60 以下	16	7.0
鉛含有量	mg / l	1 以下	0.04 未満	0.04 未満

PRTR 対策

（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	28.1	28.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	13.7	7.8	0.0	0.1	0.0	0.0	0.8	4.9
トルエン	15.8	8.4	0.0	0.9	0.0	0.0	0.1	6.2
エチルベンゼン	3.0	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.9
鉛化合物	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0	1.3

・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

環境取り組み活動の歴史

- 1975 年 工場建設完了
工場系廃水処理施設（凝集沈殿法）設置
生活系廃水処理施設（活性汚泥合併処理方式）設置
雨水（油）分離槽設置
- 1976 年 新田工場へ移転、操業開始
新田町^{（注）}と環境汚染防止協定を締結
無煙焼却炉設置
- 1984 年 省エネ委員会設置
全社省エネルギー活動開始
- 1993 年 日野関連会社生産環境委員会活動開始
冷蔵庫断熱材用特定フロン全廃（CFC11 → HCFC-141b）
- 1994 年 環境委員会設置
冷蔵庫冷媒用特定フロン全廃（CFC12 → HFC-134a）
部品洗浄用エタン全廃（トリクロロエタン→アルカリ洗浄）
- 1995 年 部品洗浄用特定フロン全廃（CFC113 → アルカリ洗浄）
工場天井アスベスト入り断熱材全面撤去工事（～'98 年）
環境保全行動計画策定、環境委員会組織再編
- 1996 年 ISO14001 取得推進委員会発足、取得準備開始
- 1997 年 ISO14001 取得
- 1998 年 省エネ、省資源の取り組み開始
開発製品の質量低減取り組み開始
- 1999 年 廃棄物ゼロエミッション取り組み開始
- 2000 年 原単位 CO₂ 低減の取り組み開始
- 2001 年 直接埋立て廃棄物ゼロを達成
- 2002 年 焼却炉廃止
- 2003 年 コージェネレーションシステム稼働開始
飲料用自動販売機の飲料カップ、飲料容器のリサイクル開始
冷蔵庫断熱材用特定フロン全廃（HCFC-141b → HFC-245fa+HFC-365mfc）
- 2004 年 高効率エアーコンプレッサーを導入
- 2005 年 工場エリア別エアー供給用バルブ取り付け
- 2006 年 太陽光発電システム導入検討開始
- 2007 年 太陽光発電システム稼働開始
- 2008 年 事務棟照明器具を省エネタイプに更新

（注）新田町は 2005 年 3 月に太田市と合併しました。

社会性報告

コンプライアンス

倫理綱領・職場風土定着に向けて

澤藤電機は、法令違反の起こらない体制構築のため、当社が様々な企業活動を行っていく上で会社および役員・社員が遵守すべき基本原則を定めた「企業倫理綱領」を、2002年4月に制定・施行しています。

この倫理綱領を基に、社員一人ひとりの自主性と創造性を活かした企業活動の中で、職場の風土ならびに企業の風土を醸成定着させています。

この企業倫理綱領は、澤藤電機のホームページに公開されています。



澤藤電機ホームページ

コンプライアンスガイドブック

企業倫理綱領の定着に向けて、より具体的なチェックができるようにワンポイント解説をした、「コンプライアンスガイドブック」を小冊子として作成し、2008年4月に全社員に配布して教育を行いました。

また、本誌の詳細版をイントラネットにて公開し全社員がいつでも閲覧できるようにしています。



コンプライアンスガイドブック

トップメッセージ

澤藤電機は、1934年に創立した歴史のある会社です。1965年に制定された社訓において「顧客に対する責任と信頼を与へる社会に貢献しよう」と掲げ、早くから「企業の社会的責任」に重きを置いて経営を進めてきました。

澤藤電機が電気、金庫、販売する電気品、発電機、冷蔵庫は世界100ヵ国に輸出されています。従って澤藤電機は世界中の信頼、地域社会、取引先、公共機関、そして地球環境と深い関係関係・深い関わりを深めながら事業を進めています。

その中で、ひとたび法令や倫理違反等の不祥事が発生しますと過去から積み重ねた信頼は一瞬にして水泡に帰します。結果的には社会的信頼を受けるだけでなく、会社も、従業員も、顧客も、取引先も多大の被害を蒙ることとなります。

ぜひ、コンプライアンスにつきましては「倫理綱領」の基本である「KIKIの精神」のKを中心と決め「K」を決めたこと、決められたことを必ず守る「K」意識を徹底する「K」(モニター監視する)を3番、後継、継承者、従業員が徹底して下さい。

その努力の結果、澤藤電機は、社会に貢献する企業、顧客から愛される企業として世界で評価と称賛されます。

2008年4月

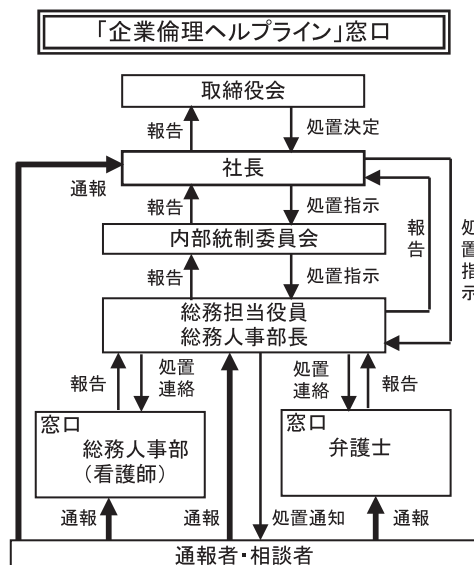
澤藤電機株式会社
取締役社長 高田清志

トップメッセージ

企業倫理ヘルプラインの設置

澤藤電機は、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「企業倫理ヘルプライン規程」を2004年10月に制定し、違法行為・反社会的行為の監視と未然防止に取り組んでいます。

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



お客様のために

品質保証体制

澤藤電機は、ISO9001 マネジメントシステム（1996年認証取得）を基盤とした品質保証体制を確立し、毎年スパイラルアップの活動を展開しています。

- ・企画・設計段階からの製品品質のつくりこみ
- ・製品に組み込む部品の品質管理
- ・製品の検査を行う製品検査
- ・お客様からの品質情報を管理する品質保証
- ・お客様、得意先のアフターサービスと活動

以上の全社一体となった品質保証体制を取っています。



ISO9001
マネジメントシステム登録証

2008 年度の取り組み

品質ターゲット

「お客様満足度を第一に、
1 桁アップの当たり前品質の実現」
——品質指標を%の世界から
真に ppm の世界へ——

基本方針

「品質は企業運営にとって最重要と位置づけ、
弱点の認識と全社一丸となった改革の推進」
として活動します。

重点課題である

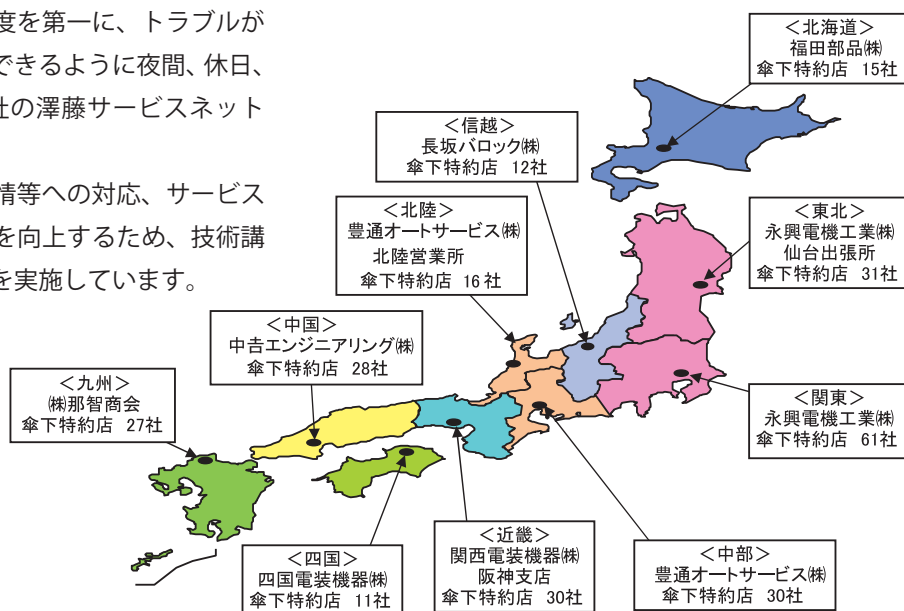
- ・全社品質面での弱点の認識と改革への取り組み
- ・全員参加による品質の自己完結

等については、役員を実施責任者として全社を挙げてお客様に満足していただける製品を提供すべく取り組んでいます。

アフターサービス体制

澤藤電機ではお客様満足度を第一に、トラブルが発生した場合速やかに対応できるように夜間、休日、24 時間体制にて全国 261 社の澤藤サービスネットワークを構築しています。

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



製品不具合の体制

製品の不具合が発生した場合は、品質保証部にて集約し、必要に応じて現地調査、回収、改修等の措置を行い、関係部署で改善に取り組んでいます。

また、製品に市場措置を講じる必要があると判断した場合は、お客様および関係機関に告知するとともに、交換、改修、補修等を行います。

社員とともに

人事制度・人材育成

人事制度の全体概要

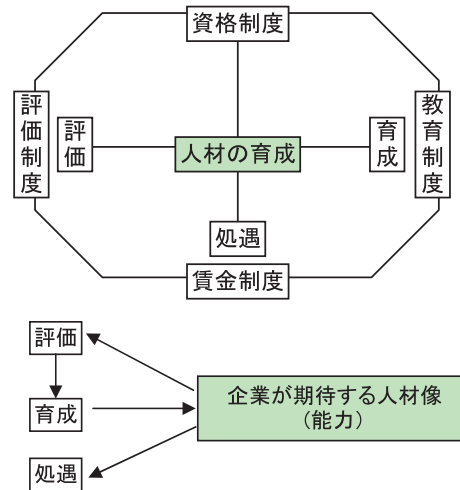
澤藤電機は、人材の育成を柱として組織の活性化を図ることを目標に、社員一人ひとりの自主性と創造性を大切にしながら、それが企業活動に活かされるように能力開発や公平・公正に評価される制度づくりの充実を目指しています。

研修・啓発

澤藤電機は、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等を実施しています。

また、各社員の自己啓発として各種通信教育、研究発表会、講習会等の教育も実施しています。

■ 人事システム概要図



雇用

障害者雇用の促進

澤藤電機は、障害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害者を雇用しており、雇用率は法定雇用率の基準 1.8%を上回る 2.29% (2007 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。

再雇用制度

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年齢者の知識、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。

働きやすい職場づくり

フレックスタイム制度、 育児休業制度・介護休業制度

澤藤電機は、社員の仕事と生活の調和（ワーク・ライフ・バランス）を可能とする働き方を支援するために以下の制度を整備して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「フレックス制度」
- ・ 一歳未満の子どもを養育するための「育児休業制度」
- ・ 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「介護休業制度」

快適職場の推進

澤藤電機は、社員が仕事による疲労やストレスを感じることを少ない、快適で働きやすい職場づくりを目指して、職場の環境について現状を的確に把握し、職場の意見、要望等を聞いて計画的に職場の改善を進めています。2007 年度は、ダクトの点検、夜勤職場のパトロール等を実施しました。



トイレ改修、分煙の取り組み、 照度改善等

快適職場推進の一環としてトイレの改修、分煙化、照度改善、食堂いすの取替えにも取り組むなど、快適な作業環境の維持に努めています。

分煙取り組み喫煙場所の設置



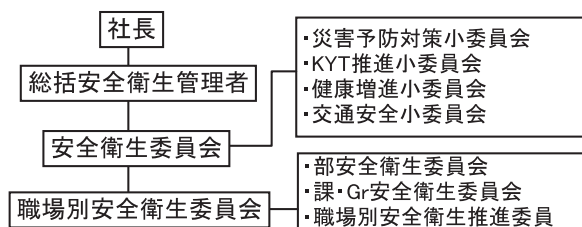
安全衛生

安全理念、推進体制

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

- 安全ルール of 徹底、安全意識 of 改革
- 職場リスク of 顕在化と低減により、安全先取り・未然防止 of 推進
- 安全ルール of 見直し改善
- 明るく快適な職場づくり of 推進

■ 安全衛生管理体制



職場リスク低減活動、未然防止

FI 活動（問題、課題＝「宝」を Find, Identify する）によってリスク of 顕在化と改善で職場 of リスク活動 of 継続・促進による未然防止を図っています。

社員からのヒヤリハット提案用紙にて提案された事項を、月 1 回組長以上がリスク評価しリスク評価表にまとめて、リスク of 低減、未然防止 of ための改善を行っています。

安全巡視活動

安全衛生委員会のメンバーが工場内を巡視し、災害予防、KYT 推進、健康増進、交通安全等の各視点から改善項目を摘出して、その対応をしています。



職場作業測定と作業環境の向上

• 作業測定

重要部品のライン内チェックおよびライン全体での 2 分間チェック（整理整頓、ツール、置き場所、部品測定等）を実施し、製品の品質確保を行っています。また、測定の結果を管理図として見える化することで、異常発生を予防しています。

• 作業環境

07 年度は工場の作業環境改善として「ラインごとのスポットクーラー設置」を行いました。08 年度は「粉体塗装ラインの改善」「作業者への T シャツ（澤藤ロゴ入り）の貸与」等に取り組めます。

教育活動

• FI 教育道場の開設

工場の安全、品質を確保するために「FI 道場」を開設して、各職場での作業の習熟度を高める教育を行っています。これまで、組立の基本作業であるマイクロ計測、ねじ締め、圧着、はんだ付け等について教育を実施しました。



FI 道場の看板

• 作業安全教育

作業を安全に行うため、過去に発生した事故等を模擬再現して危険性の認識訓練を実施しています。これまで、設備の挟まれ、切粉による切り傷、ヘルメット着用による安全性確認等の認識訓練を行いました。



作業保護具の展示

社員の健康づくり

メンタルヘルス研修会

近年、労働者の受けるストレスは拡大する傾向にあり、仕事に関して強い不安やストレスを感じる労働者が増えている状況です。このような中で、心の健康問題が労働者、その家族、事業場および社会に与える影響はますます大きくなっており、心の健康の保持増進を図ることは非常に重要な課題となっています。

澤藤電機は、メンタルヘルスケアの制度を導入して、社員自身のセルフケア、管理監督者によるラインケア、産業医、看護師によるケア、社外の専門医によるケアを実施しています。

全社員へ「メンタルヘルスの対応について」の小冊子を配布するとともにイントラネットでも公開し、管理・監督者を対象とした外部講師による研修を実施するなど、積極的な取り組みを進めています。



メンタルヘルス
講習会

社員の健康増進

澤藤電機は、社員の健康づくりのため法に基づく健康診断を実施し、再検診が必要な場合は二次検診を実施をしています。産業医の指導を受けることもできます。

また、社員食堂の日替わりメニューの中に「ヘルシーメニュー」を取り揃え、各社員が自分の健康管理ができるよう配慮しています。



心電図測定

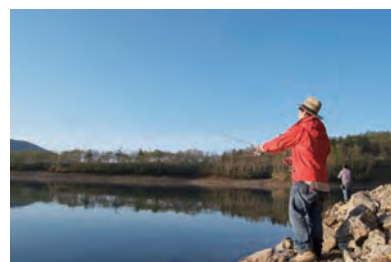
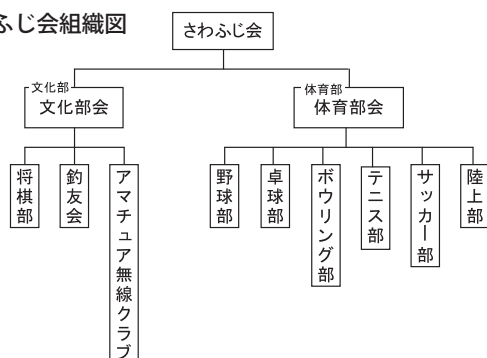


食堂のメニュー

部活動

同趣味、同好の社員が集まって活動しやすいよう、部活動の支援と推進をする「さわふじ会」を組織しています。文化部、体育部会のもとにそれぞれの部をつくり、他の会社、職場との交流を通じて幅広い人間性の形成を図ることができるようにしています。

■ さわふじ会組織図



釣友会



野球部

仕入先様とともに

調達の基本方針

澤藤電機は、仕入先様に対して平等で公平かつ法令遵守と機密保持を徹底し、購買活動を実施しています。

仕入先様に対しては「購買方針説明会」を年一回開催し、また「情報連絡会」を定期的に開催して、事業計画、調達方針等の説明を行い、仕入先様のご理解とご協力をお願いしています。



購買方針説明会

■ 購買の基本理念および目的

[基本理念]

- 仕入先との相互信頼、共存共栄

[目 的]

- 適正品質の確保
- 業界 No.1 コストの確保と維持
- 安定調達体制の確立
- 生産活動の円滑遂行

グリーン調達ガイドライン

澤藤電機の事業活動は、多くのビジネスパートナーからの部品、原材料の供給に支えられています。

環境への取り組みについても連携が不可欠なため、適時「環境負荷物質対応説明会」を実施し、環境に関する項目の中で、法令遵守、得意先様の環境要求に対応するための連絡および情報交換を実施しています。

また、社内で使用する事務用品についても「グリーン購入」ガイドを作成し、グリーン購入法適合品の使用を推進しています。

■ 購買方針説明会の環境取り組みについて

環境負荷物質削減取り組み状況

今後の環境規制に対する対応

地域社会とともに

地域社会貢献活動

福祉作業所の方々の会社訪問による交流会、工場見学、地域住民の方々への体育館とグラウンドの開放、地元自治体が主催する産業祭への参加、工場周

辺の清掃活動等を通じて、社会貢献、コミュニケーションを図っています。

福祉作業所の方々との交流会



風船バレー



工場見学

体育館およびグラウンドの開放



澤藤体育館



グラウンド

社会貢献とコミュニケーション



工場見学会



工場周辺の清掃活動



サワフジは地球を愛する！

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

環境安全部 環境グループ

TEL. 0276-56-7334

FAX. 0276-56-6209

ホームページアドレス

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

発行：2008 年 8 月



古紙/パルプ配合率70%再生紙を使用

