

# ECO REPORT

2000

環境レポート2000



日本特殊陶業株式会社

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



この環境レポートはエコマーク認定の再生紙を使用しております。  
森林資源保護の為、古紙配合率100%再生紙を使用しています。  
地球環境配慮の為、大豆油インクを使用して印刷しています。

**NGK NTK**  
スパークプラグ ニューセラミック  
日本特殊陶業



## ごあいさつ

私たちの生活する地球は、いつまでも緑あふれる良き環境であって欲しいと誰しもが願っています。

しかしながら、私たち人類のさまざまな活動が、自然の浄化能力を越えて、このかけがえない地球にいろいろな悪影響をおよぼしてしまい、地球温暖化をはじめとする地球規模の環境問題が、人類の未来に大きな不安を投げかけています。

深刻な状態にある地球環境を回復させ、環境と共生することが急務ですが、そのためには政府・自治体・企業および私たち一人ひとりが認識を新たに、環境価値を重視した行動をとることが求められています。

すでに、各方面でさまざまな取り組みがなされ、相応の成果も生み出されつつあり、環境保全は社会の大きな流れとして動きはじめました。

日本特殊陶業は、地球環境を守り、社会と共生する企業として、製品の開発と生産・販売・サービスのすべての企業活動を通して新たな価値創造を目指しています。この達成のため、「環境宣言」を策定し環境保全活動の基本的な考えとなる『環境方針』に基づいて“廃棄物の削減とリサイクルの推進”、“省エネルギーの推進”、“有害物質の使用削減”など、環境保全への積極的な取り組みを行ってきております。

同時に環境マネジメントシステムの構築をすすめ、すでに国内では本社工場、海外関連会社ではヨーロッパ特殊陶業(株) フランス と米国センサー(株)にて国際環境規格ISO14001の認証を取得し、残る国内外の事業所にも拡張取得すべく活動を続けています。

これらの活動を通して、今後も環境保全に努めてまいります。これまでの環境保全活動の内容と1999年度の成果を「Eco Report」として報告いたします。

当社の環境保全に対する考え方と活動をご理解いただくとともに、皆様からのご意見・ご指導をいただければ幸いです。

2000年7月



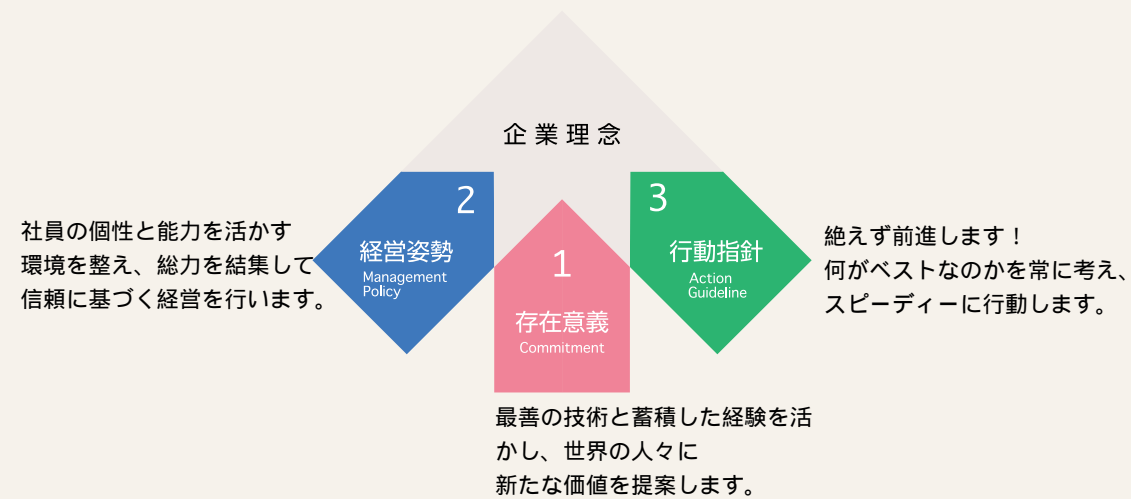
取締役社長 金川重信

## CONTENTS

ごあいさつ	1
企業理念・会社概要	2
環境基本理念	3
全社活動の概要	4
環境負荷の低減	6
省エネルギー	8
ゼロエミッションを目指して	10
環境配慮型製品の開発	12
環境教育と啓発活動	14
工場別環境データ	15
事業所一覧	16

## 企業理念

私たちの企業理念は3つの要素で構成されています。



## スローガン

私たちは、相互信頼を深め、  
未来を見つめた新たな価値を提案し、  
世界の人々に貢献します。



## 環境基本理念

### 日本特殊陶業環境宣言

当社は、地球環境を守り、社会と共生する企業として、環境にやさしいNGKスパークプラグ/NTKニューセラミック製品の開発と生産・販売・サービスのすべての企業活動を通して新たな価値創造を目指します。

この達成のため、環境方針に基づく環境行動計画を策定し、持続的発展が可能な経営と、常に環境保全を意識した全社活動を推進します。

## 環境方針

1. 企業活動が環境に与える影響を的確に把握し、環境目的・目標を設定し、また定期的に見直し、環境管理システム（EMS）及びパフォーマンスの継続的な改善を図り、環境保全に取り組みます。
2. 環境保全に関する法律・条例・協定及び同意したその他の要求事項を遵守します。
3. 環境重点テーマ
  - a. 「大気・土壌・水質」の汚染予防に努めます。
  - b. 省エネルギーを推進します。
  - c. 資源の有効活用を図るため、廃棄物の削減及びリサイクルを推進します。
  - d. 環境に配慮した製品設計・開発に努めます。
  - e. 地域社会の環境に配慮します。
4. この環境方針達成のため、全従業員への方針の周知、環境教育、広報活動を実施し、環境保全に関する意識向上を図ります。  
また協力会社に対しても理解と協力を求めると共に、外部へも開示します

## 環境行動計画

環境方針に基づき以下の行動計画を立てています。（2000年4月1日一部改正）

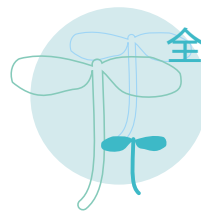
項目	行動計画
環境管理システムの構築	全社に環境ISO14001に基づくEMSを構築・運用します。 ・2000年度中に小牧、伊勢、宮之城地区も認証取得します。 ・2005年度までに海外事業所を含め関連会社のEMS構築を図ります。
大気・土壌・水質の汚染予防	環境負荷物質の管理促進と使用低減を図ります。 ・危険・有害物質の管理体制を構築し、従業員教育を推進します。 ・塩素系有機溶剤の使用を2002年度末までに全廃します。
省エネルギー推進	CO <sub>2</sub> 総排出量の低減を行い、地球温暖化防止を図ります。 ・原単位当たりのエネルギー使用量を、2005年度末までに1999年度比6%削減します。
廃棄物削減とリサイクル推進	産業廃棄物は削減とリサイクルを推進し、ゼロエミッションを目指します。 ・焼却及び埋立て処分量は2005年度までに1999年度比70%削減します。
環境に配慮した製品開発	製品の設計及び開発において、環境への負荷を評価し環境保全に寄与する技術開発を推進します。 ・環境関連商品の拡充を推進します。 ・製品設計・開発における環境評価システムを構築・運用します。
地域社会の環境への配慮	地域社会の一員として、環境保全活動を通して、社会との共生関係の構築に努めます。 ・工場周辺の清掃活動を推進します。 ・構内緑化運動を推進します。 ・地域の環境保全活動に積極的に参加します。



## 会社概要

2000.5.31現在

社名	日本特殊陶業株式会社		
本社	名古屋市瑞穂区高辻町14-18		
創立	1936年（昭和11年）10月26日		
資本金	370億5,730万円		
業務内容	スパークプラグおよび内燃機関用関連品の製造・販売 ニューセラミックおよびその応用商品の製造・販売、その他		
従業員数	5,256人		
	本社並びに本社工場	984人	
	小牧工場	2,741人	
	鹿児島宮之城工場	534人	
	伊勢工場	416人	
	その他	581人	



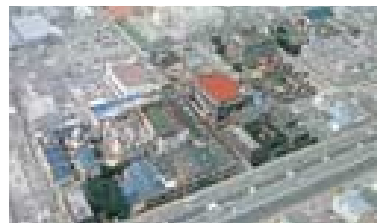
## 全社活動の概要

# 環境マネジメントシステム

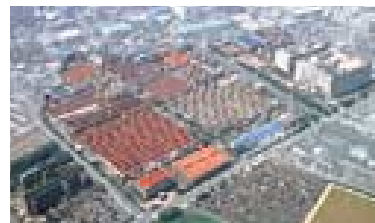
環境マネジメントシステム (EMS : Environmental Management System) は、企業活動における、原料調達や製造工程、製品の使用、製品の廃棄などを通じて環境に与える負荷を、継続的に改善していく運営システムです。当社では、環境マネジメントシステムとしてISO14001規格を採用しています。

## ISO14001取得

1999年8月、環境保全に配慮した企業活動が認められ、本社及び本社工場においてISO14001の認証を取得しました。環境にやさしい企業として、さらに発展していくため、小牧、鹿児島宮之城、伊勢の各工場についても認証取得を目指しています(2000年12月取得予定)。当社としては、より効率的なEMSを実現するため、全社共通の方針・マニュアルで構築するよう推進しています。また、海外関連会社については2000年5月に米国センサー㈱、ヨーロッパ特殊陶業㈱が相次いで認証を取得しました。



本社工場



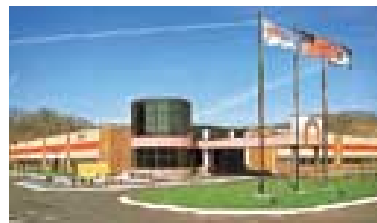
小牧工場



鹿児島宮之城工場



伊勢工場



米国センサー株式会社



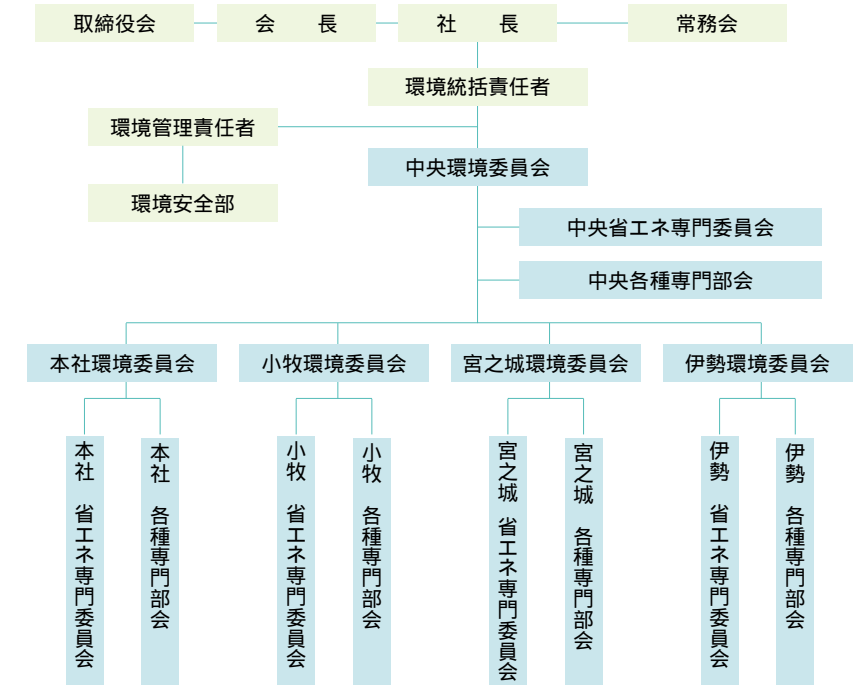
ヨーロッパ特殊陶業株式会社

### ISO14001とは

ISOとは「International Organization for Standardization」の略で「国際標準化機構」と訳されています。ISOは民間の組織ですが、その定める規格は多くの国で採用されており、非常に高い権威を持っています。規格の分野は多岐にわたり、品質管理システムに関する9000シリーズと、環境保全に関する14000シリーズが日本ではよく知られています。当社が9000シリーズに続いて取得した14001は、14000シリーズの中の「環境マネジメントシステム」を定めたものです。

## 環境組織

当社では、次のような組織のもとで、環境負荷低減を推進しています。各種専門部会は、廃棄物、化学物質、グリーン調達のテーマ毎に設置し、活動しています。



## 環境コスト

当社では、1999年3月に環境庁が公表した「環境保全コストの把握及び公表に関するガイドライン(中間とりまとめ)」を参考に環境会計の仕組みづくりに努めてきましたが、残念ながらまだ正確な環境保全コストを発表できる段階に至っていません。今後、2000年5月に環境庁が公表した「環境会計システムの導入のためのガイドライン(2000年版)」で提示された枠組みなどについて検討を重ね、『効果面を含めた環境会計の考え方と算定システム』を早期に確立できるように取り組んでいきます。当レポートにおいては、1999年の環境庁よりのガイドライン(中間とりまとめ)の分類に従い、当社が1999年度の環境保全コストと考えるものを、一部推計を含めて集計したものを記載します。

(単位: 百万円)	
1. 環境負荷低減に直接的に要したコスト	2,098
2. 環境負荷低減に間接的に要したコスト	222
3. 生産、販売した製品等の使用・廃棄に伴う環境負荷低減のためのコスト	10
4. 環境負荷低減のための研究開発コスト	(注) —
5. 環境負荷低減のための社会的取組に関するコスト	84
6. その他環境保全に関連したコスト	13
合計	2,427

(注) 4. 環境負荷低減のための研究開発コストは、定義がまだ不明確のため、今回は計上を控えました。

## グリーン調達

グリーン調達とは、商品・サービスを購入するときや原材料を調達するとき、

必要性を十分に考えた購入に心がけ、環境への負荷ができるだけ小さいものを優先的に購入、環境対応の進んだ企業からの優先的購入、をすることで環境保全を推進する運動です。

当社ではグリーン調達対象を「事務用品、日用品」に絞り、活動を行ってきました。今後は、部品・原材料についても取り組みを開始し、グリーン調達を拡大していきます。なお1999年度「事務用品、日用品」のグリーン調達率は40%でした。



## 環境負荷の低減

# 大気・土壌・水質の汚染防止へ、 環境負荷物質の使用低減に努めます。

大気・土壌・水質を汚染する物質の使用や排出を抑制し、地球環境への負荷を低減させることは、企業活動を続けていくうえで最低限の前提です。当社では、部品の洗浄などに用いる塩素系有機溶剤の全廃を進めるなど、環境負荷物質の管理促進と使用低減に向けて、積極的に取り組んでいます。

## 環境保全実績

環境負荷の低減を図るため、各工場における大気、水質、騒音、地下水揚水などのデータを測定し、チェックしています。1999年度の実績は、本社、小牧、鹿児島宮之城、伊勢の各工場とも規制値の範囲内であり、特に問題はありませんでした。しかし、公害・環境関連の法規制は年々厳しくなり、新しい法律も次々に施行されています。今後は、さらに環境負荷の低減を徹底していく必要があります。

(各工場の環境データは、15ページに掲載しました。)

## 危険・有害物質管理体制の構築

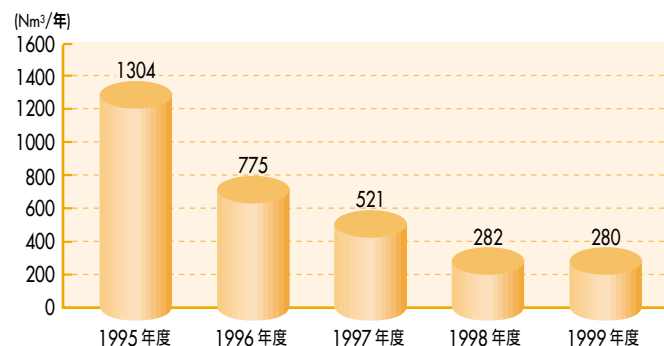
2000年4月からPRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律)が施行されました。これに伴い、人の健康を損なったり、環境を汚染したりする化学物質の使用量削減と安全な物質への切り替えが、今まで以上に求められるようになりました。当社の工場で取り扱う化学物質では、鉛化合物や六価クロムなど27物質が対象となっており(2000年1月調査時点)これらの削減および十分な管理をするための体制構築を進めています。

## SO<sub>x</sub>の低減

SO<sub>x</sub>(硫黄酸化物)は、石油などの化石燃料に含まれる硫黄分が燃焼時に亜硫酸ガスとなって大気中に放出され、酸性雨の発生原因となっています。

当社では、SO<sub>x</sub>の発生量低減のため、焼成炉やボイラーの燃料を重油から環境負荷の少ない天然ガスへの切り替えを推進しています。

SO<sub>x</sub>発生量の推移



## 環境負荷の低減

## オゾン層の保護

当社ではオゾン層破壊物質の特定フロンや1,1,1-トリクロロエタンの製造工程での使用を1995年9月に全廃し、代替品に切り替えました。なお、空調設備に使用されている冷媒用フロンに関しては、設備更新時に代替品への切り替えを推進しています。

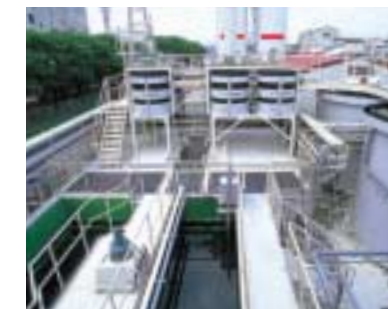


排気ガス処理施設(伊勢工場)

## ダイオキシン対策

ダイオキシンはおもに産業廃棄物の焼却などにより発生します。許容量を超えて摂取し続けると、発ガン性や環境ホルモン作用など人体に悪影響をもたらすとされています。

当社では、ダイオキシン対策のため、紙ごみなどの処理のため各工場に設置していた法規制対象の焼却設備を本社工場で1994年に廃止したのを始め、2000年2月までに4工場および関連会社18社すべてにおいて廃止しました。

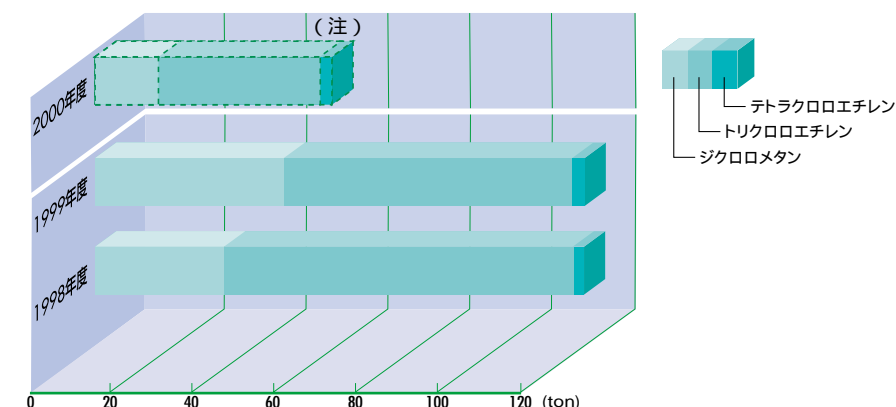


排水処理施設(小牧工場)

## 塩素系有機溶剤の全廃

部品の洗浄などに用いる塩素系有機溶剤を、代替品に切り替えることにより2002年度末までに全廃します。本社工場は2002年3月、小牧工場は2000年9月、鹿児島宮之城工場は2001年9月、伊勢工場は2001年9月をそれぞれ全廃目標にして取り組んでいます。

使用量



(注)2000年度は削減計画に基づく予想値です。



省エネルギー

## 地球環境を保全するため、エネルギー使用量の低減に努めます。

地球温暖化の原因となっているCO<sub>2</sub>の排出を削減するため、電気やガスなどのエネルギーを効率的に使用していく必要があります。また、これらのエネルギーをつくる化石燃料も、将来的には枯渇の危機に直面することも考えられます。工程の見直しや社内での省エネ活動の徹底により、エネルギー使用量(原単位)の低減に努めていきます。

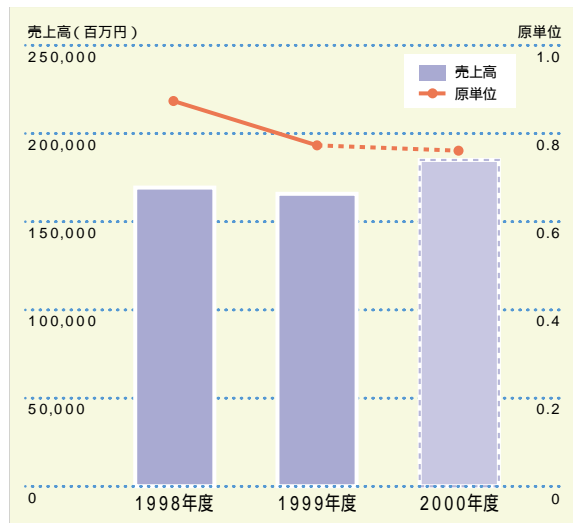
### エネルギー使用量の低減

社内の各部門において使われている生産設備・関連機器、そして空調機器・照明器具など、電気や燃料を使用している機械設備のエネルギー使用量の低減に取り組んでいます。その取り組みを効率的に進めるため、当社では、省エネ専門委員会組織を設置し、省エネに関わる事項の審議および省エネ対策の計画立案、効果の確認を行っています。

省エネ専門委員会による省エネ推進活動

- ・省エネ専門委員会(中央委員会年2回、各地区委員会年4回)の開催
- ・年度計画の進捗管理
- ・省エネ専門委員による省エネパトロール
- ・効果的な好事例の水平展開
- ・各部門での省エネ活動の支援
- ・省エネルギーに関わる情報の連絡や啓蒙活動
- ・各空調設備毎に設定温度管理責任者を選任し、室温管理の実施を推進
- ・各職場のOA機器待機電力の削減運動を実施

エネルギー使用量(原単位)と売上高



- (注)1. 原単位とは付加価値生産額百万円当たりのエネルギー原単位換算使用量(K<sub>L</sub>)を表します。付加価値生産額は、売上高から外注加工費等を除いた社内の実生産活動に近い生産額です。
2. エネルギー使用量は、電気および燃料使用量を原油換算した値(K<sub>L</sub>)を用いています。
3. 2000年度の売上高は予想値、原単位は目標値です。



省エネルギー

### 生産設備の省エネルギー

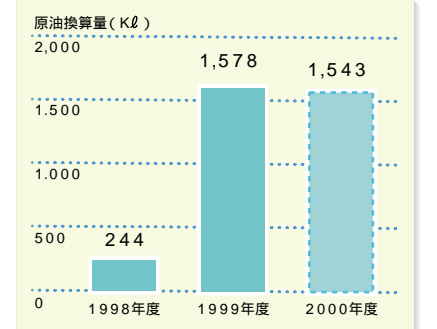
多くの社員が機械設備の知識を習得することによって、各部門で自主的に生産設備などについての省エネルギー対策を実施しています。

その方策の一つがエネルギー管理基準の設定です。これにより無駄なエネルギー使用の見直しと削減に努めています。

1999年度実施の省エネルギー対策事例

- ・工場圧縮空気圧力の適正化(766,000kwh/年)
- ・炉の焼成条件変更など、生産工程の改善による省エネ(278,684kwh/年)
- ・自動販売機の照明消灯による省エネ(156,000kwh/年)
- ・受変電設備変圧器の低負荷時の停止(138,000kwh/年)
- ・地下水揚水ポンプモータの容量見直し(14,600kwh/年)
- ・高効率照明器具の採用(7,000kwh/年)
- ・生産設備の非生産時の付帯機器の停止

4工場省エネ対策によるエネルギー削減量

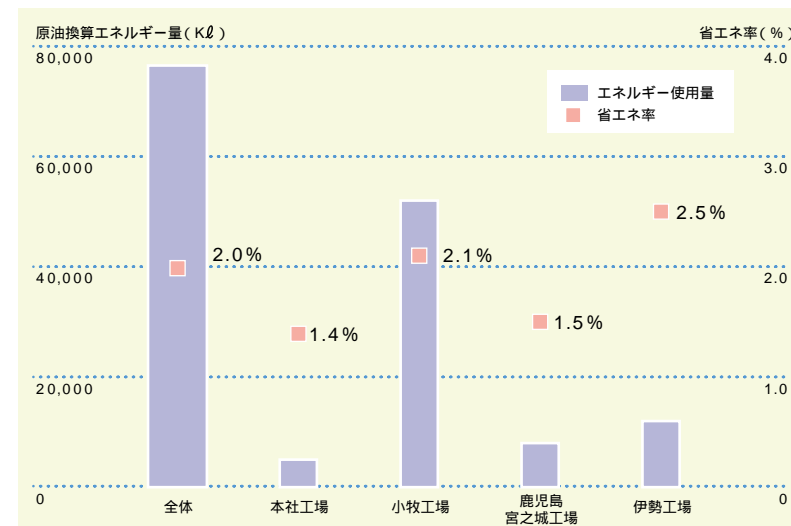


- (注)1. エネルギー削減量は各省エネ対策毎に、年間12カ月換算で算出しています。
2. 2000年度は省エネ計画に基づく目標値です。

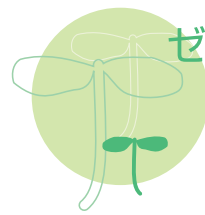
### 各工場の省エネルギー

当社では工場および事業部単位に、全社エネルギー原単位低減目標に基づき年度エネルギー使用量(年間使用限度量)目標を定め、エネルギー使用の管理を行っています。

1999年度各工場の省エネ率



(注)省エネ率(%)=(原油換算省エネルギー量÷原油換算エネルギー使用量)×100



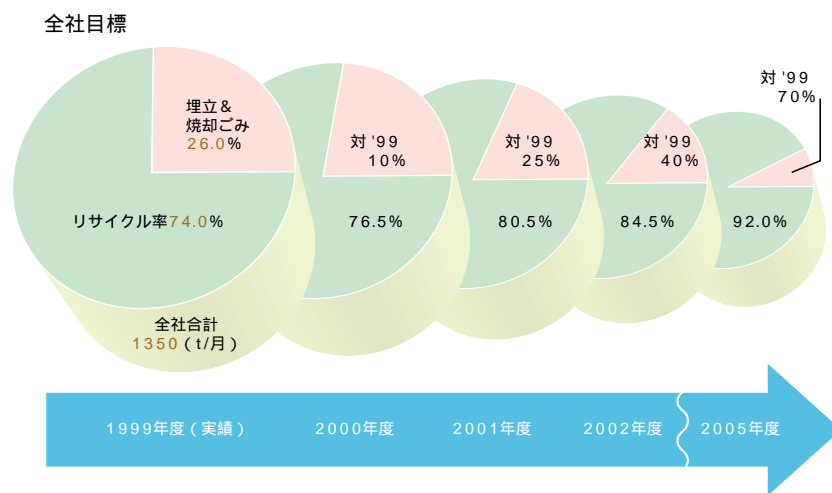
ゼロエミッションを目指して

## 資源の有効活用を図るため、リサイクルを推進します。

いま、限られた資源の有効活用を図るため、廃棄物の削減と再資源化が求められています。当社では、「ダイオキシン類対策特別措置法」に基づき、工場および関連会社の全ての法規制対象の焼却炉を完全撤廃しました。社内焼却ごみの大部分を占める紙類は可能な限り古紙リサイクルを実施。また、産廃埋立ごみも、分別とリサイクルを徹底して廃棄物を削減することで、循環型のゼロエミッションを目指しています。

### 廃棄物の現状と削減計画

当社は1999年度1,350トン/月の廃棄物を発生させており、そのうち製品の原料屑、廃油、紙ごみなど合わせて74%をリサイクルしています。なかでも古紙リサイクル率は、1999年の目標80%を全工場にてクリアしました。しかし廃棄物全体の26%（350トン）は現在も埋立処理をしており、これを2005年までに1999年度比70%削減する目標を設定し、ゼロエミッションを目指しています。取組みが先行した本社工場では、すでに廃プラの減容・リサイクルの実施により埋立ごみの削減効果が出始めています。



### 容器・包装のリサイクル

2000年4月から「容器・包装リサイクル法」が完全施行されました。売す商品で、自動車用スパークプラグはユーザーが補修交換されたとき、空箱が家庭ごみとなるため、その義務量は法に基づき「リサイクル委託料」を算出して支払契約をしました。またこの法律では、容器・包装に使用した部材の実態把握（帳簿管理）を義務づけており、当社でも資源枯渇と廃棄物の増加に歯止めをかけるため、帳簿を参考にして、容器のリターナブル化、小型軽量化、環境配慮の材料への切り替えに取り組んでいます。



ゼロエミッションを目指して

### リサイクルセンターの設置

リサイクルセンターは、いわば社内の「廃棄物総合センター」で、文字どおり各工場の真ん中に配置しました。“たかがごみ処理”を“たからのごみ”に替えるため、あえて一等地を選び建物を確保しました。内部には、減容機、秤量機などと分別表・分類毎のコンテナを配置。常時、担当係員が「ごみ分別の指導や相談」に対応し排出者とのコミュニケーションをとっています。指導の基本は、すべて自部署で「分別、まとめと秤量、処理費用を負担する」ことで、法に基づく“ごみは出したところの責任”を身を持って体験するよう、心がけています。



本社リサイクルセンター



伊勢リサイクルセンター



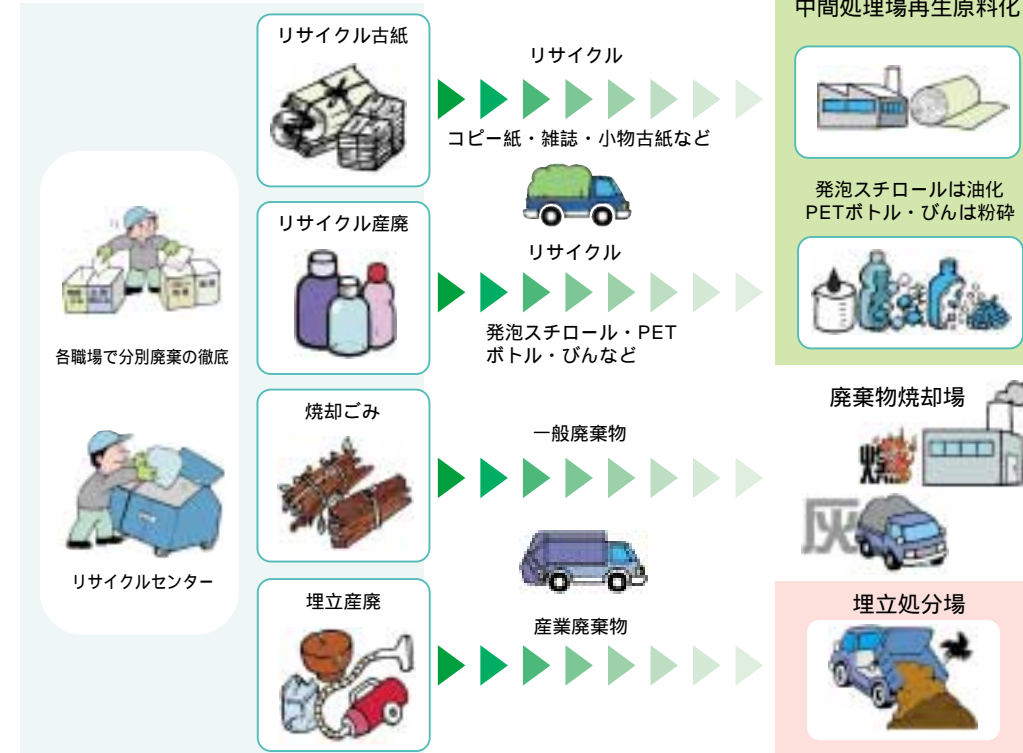
宮之城リサイクルセンター



小牧リサイクルセンター

当社の販

### 紙ごみおよび産業廃棄物の分別





## 環境配慮型製品の開発

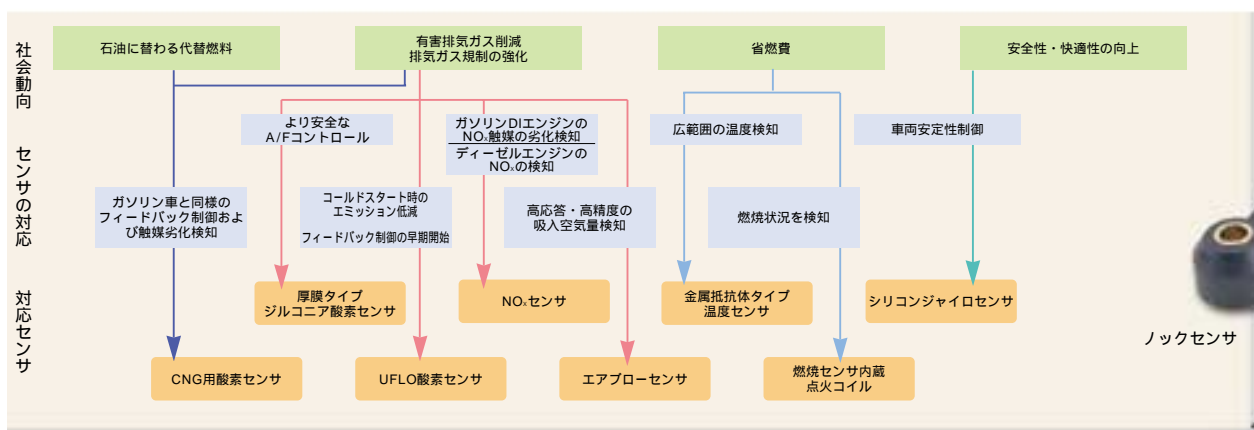
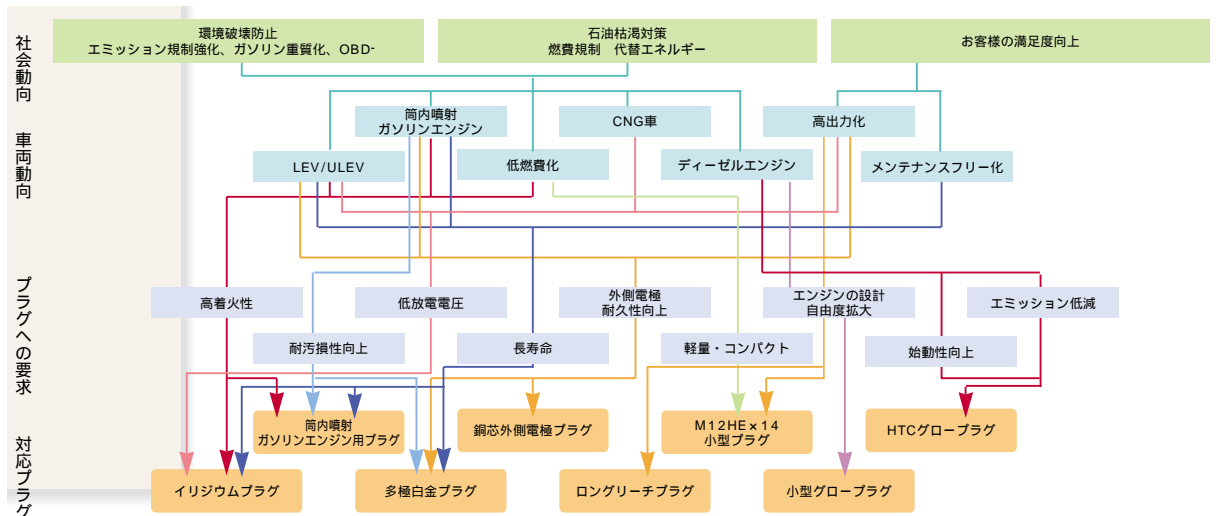
# 環境保全に貢献するため、 環境配慮型製品の開発を進めます。

当社では、自動車、情報通信、一般産業の各業界において常に省エネルギー、省資源や排気ガス削減に貢献する製品を提供してきました。これらの製品を通じて環境保全に役立っていくことを、企業としての大きな責務と考えています。今後も、環境に配慮した製品の拡充に努めるとともに、設計・開発段階における環境評価システムの構築を進めていきます。

## 自動車関連事業



自動車業界の発展を支える重要な役割を担ってきたのが当社のNGKスパークプラグとNTKセンサ。スパークプラグは、エンジンパフォーマンスをフルに引き出し、燃費を向上させることにより、省エネルギーや排気ガス削減に貢献しています。センサは、温度・燃焼・エミッションを検知し、車を最適な状態にコントロールすることにより、排気ガスの削減や温暖化対策に役立っています。今後は、さらに環境に配慮した製品の開発と拡充を進めていきます。



酸素センサ

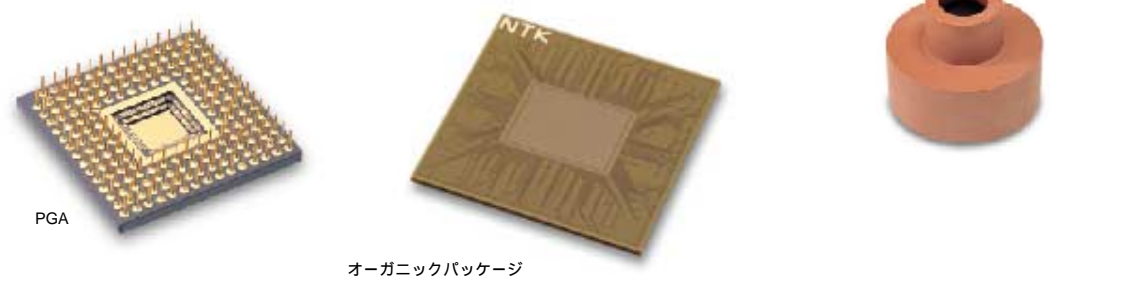
ノックセンサ



## 環境配慮型製品の開発

## 情報通信関連事業

情報化時代の今日、当社のエレクトロニクス部品に対するニーズは、ますます高まっています。各種電子機器、情報関連機器の小型化、高密度化、高速化に対応して、パソコン、コンピュータ、移動体通信などに使用される各種ICパッケージ、携帯電話などに使用されるセラミックフィルタ、誘電体フィルタなどの設計・開発に際し、省資源、低消費電力など環境に配慮しています。



## セラミック関連事業

多様な産業分野に耐熱性、耐磨耗性、電気絶縁性、機能性などの特性をもったセラミック製品を提供しています。温湿度検出器、オゾナイザなど環境対応製品も開拓しています。

### ダクト型温湿度検出器、気象用温湿度検出器

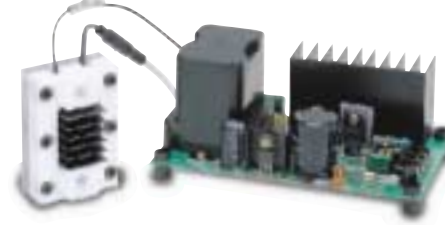
耐熱性に優れたセラミック湿度センサーを使用した温湿度検出器です。ダクト型は一般空調、工場空調、乾燥機で最適コントロールのため、気象用は気象観測に使用されています。



ダクト型温湿度検出器

### オゾナイザ

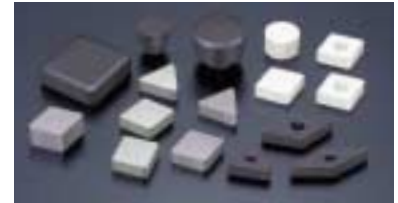
アルミナセラミックスと高周波高電圧電源を用いた信頼性の高いオゾン発生器です。オゾンの強力な酸化力による殺菌、消毒、脱臭、漂白などの作用を利用して水質浄化、空気清浄、脱臭処理などの分野で使用されています。



オゾナイザ

### 切削工具

高温硬度に優れたセラミック・サーメット工具は、切削油を使わないドライ加工に適し、従来のウエット加工に比べ、切削油飛散による環境汚染を防止し、また給油関係付帯設備の消費電力を削減するなど、環境にやさしい工具として多くの分野で使用されています。



セラミックシリーズ





## 環境教育と啓発活動

# 社員一人ひとりが、 主役となって地球環境保全に貢献します。

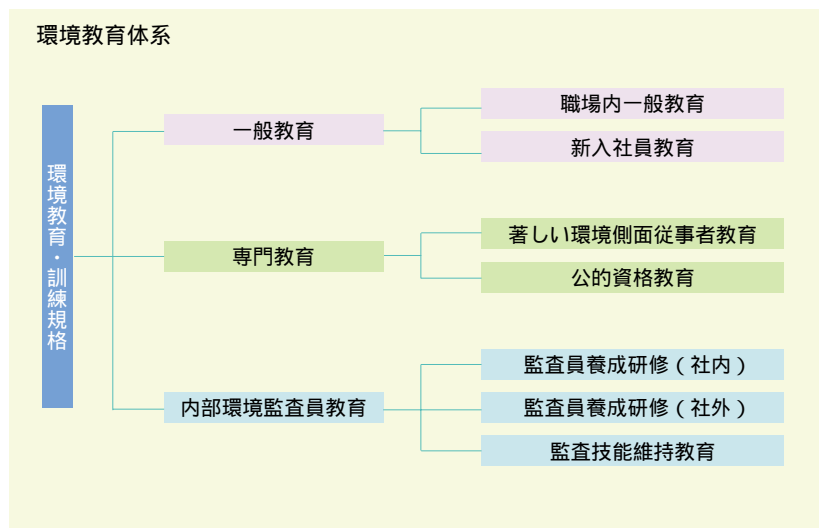
環境保全を推進するには、社員一人ひとりが環境への認識と自覚を高め、実行することが必要不可欠です。当社では、環境教育を継続的に実施し社員の意識高揚を図っています。

## 環境教育の推進



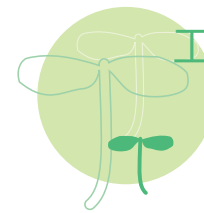
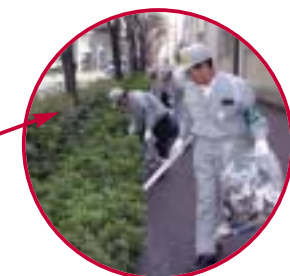
社内環境説明会

環境教育・訓練規格に基づき、一般教育、専門教育、内部環境監査員教育などを行っています。



当社では1998年7月より毎月社内報「にっとく」に環境関連記事を掲載しています。また、環境関連のニュースやトピックスなどの情報を「環境ニュース」として、イントラネットを使用して社内に提供し、啓発活動を行っています。

## 啓発活動



## 工場別環境データ

環境データは、各工場の主要管理項目を中心に記載しています（使用原材料等の相違から、工場により測定項目に該当のないものがあります）。

規制値は、関連の法律、条例、市町村との公害防止協定のうち最も厳しい値を記載しています。

### 本社工場

区分	項目	規制値	実測値
大気	ばいじん (mg/Nm <sup>3</sup> )	150	3.4
	NOx (ppm)	180	43
	SOx総量 (Nm <sup>3</sup> /年)	—	7
水質	pH	5.8-8.6	7.3
	SS (mg/l)	600	61
	BOD (mg/l)	600	49
	n-ヘキサン (mg/l)	30	7.3
	シアン (mg/l)	1	<0.1
	全クロム (mg/l)	2	0.44
	六価クロム (mg/l)	0.5	0.28
	銅 (mg/l)	—	—
	亜鉛 (mg/l)	5	1.2
	鉛 (mg/l)	0.1	<0.02
	窒素 (mg/l)	120	15
リン (mg/l)	16	1.1	
大腸菌 (個/cm <sup>3</sup> )	—	—	
騒音	昼間 (dB)	70	53-65

### 小牧工場

区分	項目	規制値	実測値
大気	ばいじん (mg/Nm <sup>3</sup> )	200	79
	NOx (ppm)	200	72
	SOx総量 (Nm <sup>3</sup> /年)	—	273
	pH	6.0-8.0	7.2
水質	SS (mg/l)	30	9
	BOD (mg/l)	25	4.6
	n-ヘキサン (mg/l)	5	<0.5
	シアン (mg/l)	0.5	<0.1
	全クロム (mg/l)	1	<0.04
	六価クロム (mg/l)	0.2	<0.04
	銅 (mg/l)	1	0.06
	亜鉛 (mg/l)	3	0.14
	鉛 (mg/l)	0.1	<0.02
	窒素 (mg/l)	120	6.7
リン (mg/l)	16	1.2	
大腸菌 (個/cm <sup>3</sup> )	—	—	
騒音	昼間 (dB)	70	51-59

### 鹿児島宮之城工場

区分	項目	規制値	実測値
大気	ばいじん (mg/Nm <sup>3</sup> )	300	15
	NOx (ppm)	180	64
	SOx総量 (Nm <sup>3</sup> /年)	—	—
水質	pH	6.0-8.0	7.7
	SS (mg/l)	35	4
	BOD (mg/l)	20	5
	n-ヘキサン (mg/l)	5	2.5
	シアン (mg/l)	1	0.05
	全クロム (mg/l)	—	—
	六価クロム (mg/l)	0.5	0.05
	銅 (mg/l)	3	0.05
	亜鉛 (mg/l)	5	0.05
	鉛 (mg/l)	0.1	0.01
	窒素 (mg/l)	—	—
リン (mg/l)	—	—	
大腸菌 (個/cm <sup>3</sup> )	3000	0	
騒音	昼間 (dB)	65	45-56

### 伊勢工場

区分	項目	規制値	実測値
大気	ばいじん (mg/Nm <sup>3</sup> )	—	—
	NOx (ppm)	—	—
	SOx総量 (Nm <sup>3</sup> /年)	—	—
水質	pH	5.8-8.6	7.7
	SS (mg/l)	90	<1
	BOD (mg/l)	25	6.0
	n-ヘキサン (mg/l)	—	—
	シアン (mg/l)	—	—
	全クロム (mg/l)	—	—
	六価クロム (mg/l)	—	—
	銅 (mg/l)	—	—
	亜鉛 (mg/l)	—	—
	鉛 (mg/l)	—	—
窒素 (mg/l)	120	12.3	
リン (mg/l)	16	1.9	
大腸菌 (個/cm <sup>3</sup> )	3000	0	
騒音	昼間 (dB)	60	45-53

pH：水素イオン濃度  
SS：水中の懸濁物質濃度  
BOD：生物化学的酸素要求量

## 事業所一覧

本社/本社工場  
〒467-8525 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14-18  
総務部 TEL 052・872・5915  
FAX 052・872・5999

自動車関連事業本部  
プラグ事業部

小牧工場  
〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808  
総務課 TEL 0568・76・1211  
FAX 0568・76・1299

自動車関連事業本部  
プラグ事業部  
センサー事業部

情報通信関連事業本部  
半導体部品事業部

セラミック関連事業本部  
機械工具事業部  
応用セラミック事業部

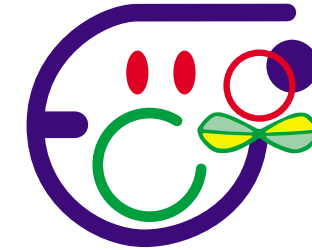
鹿児島宮之城工場  
〒895-1802 鹿児島県薩摩郡宮之城町田原2238-1  
事務課 TEL 0996・53・2211  
FAX 0996・53・2215

自動車関連事業本部  
プラグ事業部

伊勢工場  
〒516-1196 三重県伊勢市円座町字細越871-6  
事務課 TEL 0596・39・1511  
FAX 0596・39・1554

情報通信関連事業本部  
半導体部品事業部  
電子部品事業部

## 当社のエコマーク



当社のエコマークは環境保全活動のシンボルマークとして環境関連の書類、看板、ポスター等に掲載し啓蒙活動に活躍しています。

このエコマークは、社内で募集した中から選出された当社員の作品です。地球と太陽とグリーンイメージをECO文字にあわせデザインしたものです。

エコ（ECO）とはエコロジー（ecology）の略で、元来は生物学の用語で生態学と訳され、生物と環境との関係を研究する理論ですが、今日ではもっと広い意味で環境保護運動をも意味します。

↑ Eco Report は、日本特殊陶業の環境保全への取り組み内容についてまとめたもので、用いたデータはすべて1999年度までのものとなっております。

↑ お問い合わせ先  
総務部 広報課 TEL 052・872・5915  
FAX 052・872・5999

環境安全部 TEL 052・872・5980  
FAX 052・872・5942

〒467-8525 愛知県名古屋市瑞穂区高辻町14-18