

「湯生活満足企業」の実現へ向けて・・・

美 動 遊 樂
健 休 快
温 住 湯



編集方針

ノーリツは、2000年から環境報告書を発行してきました。そして今年からは、社会的関心の高まりに対応し、環境的側面だけでなく社会的側面の報告を充実させた「環境・社会報告書」として新たに発行することとしました。

本報告書は、2006年を「CSR元年」と位置付け、ノーリツグループ全体で活動の質を高めていくために、その基本となる考え方を中心に編集をしています。

編集にあたっては、GRI「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン2002年」、環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」、環境省「環境会計ガイドライン2005年度版」を参考にしています。

本報告書を通じて、ノーリツグループのCSRをご理解いただき、皆さまとの対話が促進されることを願っています。

2006年版からの変更点

構成は下記4部構成とし、「ビジョンと戦略」「社会性報告」を新たに追加するとともに、経済性側面を充実しました。

1. 「ビジョンと戦略」
 - ・CSR活動の全体フレームを記載しました。
 - ・統合指標として「環境効率」を導入し、記載しました。
2. 「社会性報告」
 - ・主要なステークホルダーとのかかわりを記載しました。
3. 「環境性報告」
 - ・環境行動計画の結果及び、グリーンプロダクツ対応について記載しました。
4. 「データ編」
 - ・環境性データに加え、雇用面・経済性側面の内容を充実しました。

報告対象範囲

株式会社ノーリツ、ノーリツエレクトロニクステクノロジー株式会社、大成工業株式会社、信和工業株式会社、関東産業株式会社、株式会社アールビー、株式会社ハーマンプロ、エヌアールケイ株式会社、株式会社多田スミス、周防金属工業株式会社、第一電子産業株式会社 以上11社。

環境性報告は、2002年より連結報告をしておりますが、環境に関する連結は経理上の連結と一部異なります。

報告書の対象期間

2006年1月より2006年12月まで

報告書の前回発行日と次回発行予定日

前回発行月：2006年3月・次回発行予定2008年3月

Web掲載情報について

本文中に「Webマーク」のある記載事項は、Webサイトにおいて情報をご覧いただけます。



環境・社会報告書に関するお問い合わせ先

- 本報告書のCSR活動全般に関するお問い合わせ
品質保証推進本部 CSR推進部
TEL：078-941-3852 FAX：078-941-5096
- 環境に関するお問い合わせ
品質保証推進本部 CSR推進部 環境推進室
TEL：078-941-3205 FAX：078-941-5096
E-mail：kankyou@noritz.co.jp

INDEX

トップメッセージ (TOP Message)	3
------------------------------	---

ビジョンと戦略

● ノーリツのこころ	5
● ノーリツグループのCSR	7
● きれいな地球を次の世代へ	9
● 高品質な製品とサービス	11

社会性報告

● コーポレートガバナンス	13
● コンプライアンス	15
● お客さまとノーリツ	17
● 社員とのかかわり	21
● サプライヤーとのかかわり	23
● 地域社会とのかかわり	25

環境性報告

● 環境行動計画	27
● 環境管理システム	29
● 環境会計	31
● 製品を通じた環境負荷低減	33
● 事業所での環境負荷低減	41

データ編

● 環境性データ	45
● 雇用関連データ	51
● GRIガイドライン対照表	52
● 経済性データ	53

ステークホルダーから信頼され お客さまから選ばれる「よい会社」をめざして

「信頼回復」へむけて

私たちは、「お湯」を基軸とした湯まわり生活設備を通じて、お客さまに「豊かな暮らし」を提供することを最大のテーマとして、事業活動を行ってまいりました。

しかしながら、昨年は弊社グループ会社の製品で、事故が発生いたしました。被害にあわれたお客さまはもとより、当社製品をご愛顧していただいている皆さまにも多大なご迷惑とご心配をおかけしたことを、深くお詫び申し上げます。

現在も、この事態を一刻でも早く解決すべく、多くの皆さまの協力を得て、該当製品の修理を進めておりますが、お客さまを特定できていないものが残っています。引き続きグループ全体が一丸となって取り組んでまいりますので、ご協力とご理解のほどよろしくお願い申し上げます。

持続可能な社会の実現に向けた ノーリツグループの挑戦

企業を取り巻く経営環境は激変しています。特に住宅関連産業のキーワードを整理すれば以下のような変化が求められています。

1. お客さまの価値観の多様化と高度化
環境にやさしい製品や過去に販売した商品への安全性などが求められる
2. 少子高齢社会の到来と小さな世帯
標準世帯の定義が変わり、新しい提案が求められる
3. 世界レベルでの需給バランスの崩れ（素材の高騰）
地球資源の枯渇やコストアップに対応する、新しい技術や業務改革が求められる

また、地球規模での環境破壊といった問題も顕在化しております。ノーリツグループは、これらの短期的な事業課題と長期的な社会の期待を両立させ能動的に挑戦することで、持続可能な社会の実現に貢献するとともに、ステークホルダーから信頼され、お客さまに選ばれる企業グループであり続けたいと考えています。社会とノーリツグループが持続的に発展していくために、私たちは次の3つのテーマに挑戦していきます。

豊かな暮らしを支える 製品とサービスを創造する

創業50周年を迎えた2001年に「お客さまや社会から信頼される企業グループ」を実現するために「創造21計画」を策定しました。「お客さま満足経営の実現」「事業構造の強化」「環境との共生」「活力あるノーリツグループの確立」という4つの基本方針をベースに「湯生活満足企業」を目指しています。

2002年から2004年の第1次中期経営計画では、プロダクトアウトの視点から、お客さま満足の視点に事業活動を大きく変革してきました。お客さま相談センターの設立やWebを活用したコミュニケーションサイト「NORITZ STYLE/つかりコムねん」の運用開始、又ショールーム機能の充実など、お客さまと接する機会と基盤づくりを行ってまいりました。

2005年から2007年の第2次中期経営計画では、この基盤をベースに、3つの強化策で事業構造を強化することに注力しています。今年がその仕上げの年です。創業以来、培ってきた技術やノウハウと「お客さまの声」を活かして、住空間トータルでお客さまに満足して頂ける製品やサービスを創造することに挑戦してまいります。

昨年は、製品による事故が大きな社会問題となり、消費生活用製品安全法の改正に至るまでになりました。当社グループにおいても大きな「変革点」を向かえ、お客さまや社会とのかかわりについて「信頼の確保」の重要性を改めて痛感いたしました。事業部やグループ会社に分散する品質保証業務を横断的に統括管理し、安全で安心できる製品やサービスをお客さまにご提供できるように品質の向上に努めてまいります。特に、お客さまが長期間ご使用になっている製品の安全を確保するためには、日常点検についての情報提供や点検診断が不可欠です。業界の先頭にたって、これらの仕組みづくりに取り組んでまいります。

代表取締役 社長

神崎 茂治

きれいな地球を 次の世代へ継承する

私たちは、お湯を通じて豊かな暮らしづくりに貢献してまいりました。しかしながら、化石燃料をエネルギーとして使用する私たちの製品は、お湯をつくる結果としてCO₂を排出しています。このように、「お湯とエネルギー」は密接な関係があり地球環境の視点から見れば矛盾を抱えています。ノーリツグループの課題は、この矛盾に対応することであり、目標をもって積極的に挑戦していきます。

●環境負荷低減への挑戦

当社が得意とする燃焼・熱交換技術は、「環境負荷低減」を実現しつつあります。化石燃料を有効利用するために、排熱を利用した高効率な給湯器は既に実用化しております。このように熱を有効活用する技術は、今よりもっとエネルギーの生産性を向上させ、CO₂の排出量削減に貢献できると考えています。また、昨年は有害物質を基準濃度以下におさえたグリーンプロダクト対応商品を発売いたしました。技術開発と物質管理を強化し、製品そのもので環境負荷低減に挑戦していきます。

●国際市場への挑戦

世界の給湯事情は、あらかじめお湯を作って貯めておく貯湯方式が主流となっています。この方式だと保温するためのエネルギーロスが生じます。当社グループが、お湯をつくるために培ってきた、エネルギーを有効に活用する技術を世界に広めていくことで、環境負荷低減に貢献していきたいと考えています。

2006年には、これらの考えを実践し、地球環境保全と経済的発展を両立させる統合指標として「環境効率」を導入しました。環境に配慮した技術開発や環境管理システムを強化し、グループ全体が一丸となってこの目標に向かって邁進してまいります。

活力ある人材を育成する

「新しい価値を創造する」「地球環境との共生を考え実践する」いずれも主体は、「夢のある人」です。仕事を通して自己の夢を実現する人は、自らが能動的に挑戦します。また、まわりの人を巻き込んで仕事をすすめています。夢と目標をもつことで、仕事のあり方が大きく変わってくると私は思います。

お客さまや社会の価値観が多様化しているのと同じように、社員の価値観も多様化している現在、この観点からノーリツグループの「人」に対する考えを、「働きがい」と「風土や職場環境」の面から改めて見つめ直したいと考えています。

社員一人ひとりが自分らしい働きがいを見つけて、「今の仕事が楽しい」という状態や、女性・障がい者・高齢者など、さまざまな人の働き方や考え方を事業の活力に転換している状態をノーリツグループの中に作りたいのです。そのために、私をはじめ経営者は、「将来に夢がある会社」「仕事が楽しく元気な会社」について、社員と対話を重ね、全員が一丸となって燃えることができる「夢」をカタチにしていきたいと考えています。

私たちの活動の質を高めていくためには、ステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションが必要不可欠です。皆さまの声こそが、企業価値を高める力だと考えています。今後も、皆さまの声を聞き、活動に組み込むことをお約束いたします。

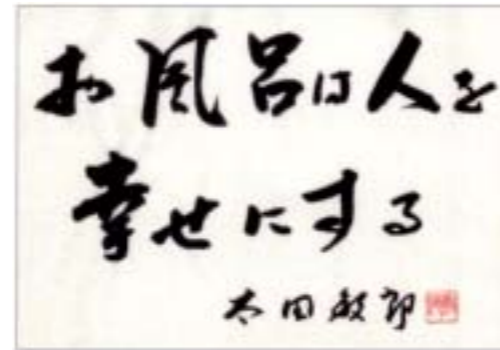
以上の考えをもとに、この報告書を発行いたします。どうかご一読の上、ノーリツグループの活動をご理解いただくとともに、忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。

Vision

ノーリツのこころ……

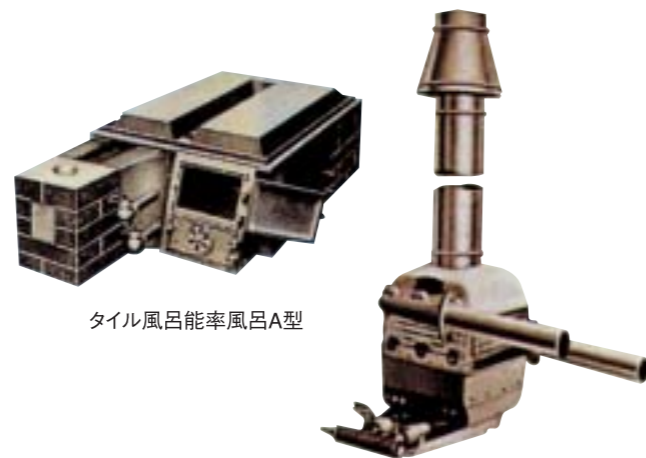
創業の原点

ノーリツの歴史は、昭和26年（1951年）に太田敏郎が能率風呂工業を創設したことに始まります。太田は、人々に疲れた体や心を癒すことができる、やすらぎのある場所を提供したいという強い思いから、風呂釜の製造を開始しました。以来55年間ノーリツは、お湯を基軸に住空間へ事業分野を拡大し、生活文化とともに共生してまいりました。「お風呂は人を幸せにする」これがノーリツの創業の原点です。



「独創的な技術」 「一人ひとりの情熱」を原動力に

戦後、風呂釜の燃料は薪炭全盛の時代でした。能率風呂工業も薪炭を燃料とするタイル風呂から事業をスタートしましたが、この時代に太田は、アルミ製のガス風呂釜をつくるという無謀？な開発に挑戦したのです。開発には、「人々の生活水準を向上させたい」という情熱を持った、素材や燃焼の専門家が集まり、風呂釜の歴史を変えた「GS釜」が誕生しました。過去・現在・未来において、ノーリツの原動力は、「独創的な技術」と「一人ひとりの情熱」です。



タイル風呂能率風呂A型

GS釜（業界初のアルミ製ガス釜）

企業理念

ノーリツグループの企業理念は、1984年（昭和59年）に制定されました。株式市場に上場するタイミングであったことと、住空間に事業を拡大することを予定していた、いわば「第2の創業期」と呼べる時期にあたります。この機会に、あらためて創業の原点と、価値観を全員で共有化することを目的としています。

「お湯と健康」 出発点を表します。

「愛とやすらぎ」 バックボーンを表します。

「豊かな暮らしをつくる」 社会的責任を表します。

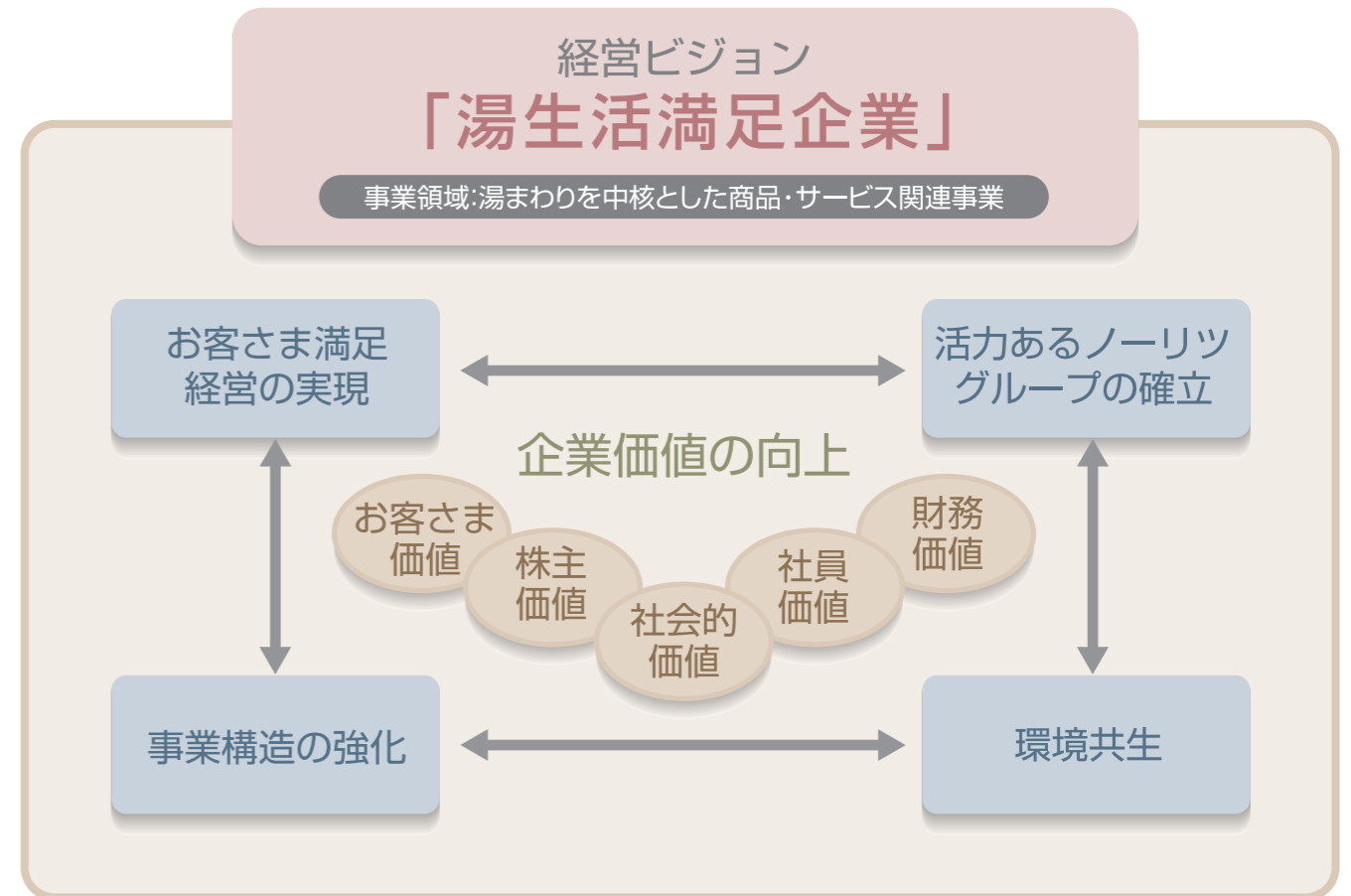
お湯と健康
愛とやすらぎ
豊かな暮らしをつくる ノーリツ

「温かさ」「豊かさ」「やさしさ」「多様な拡がり」といったノーリツのイメージキーワードを凝縮したものが、ノーリツのシンボルマークに描かれています



● 創造21計画

創業50周年を迎えた2001年に、「創造21計画」を策定しました。経営ビジョンは「湯生活満足企業」です。「お湯」を基軸に事業領域を広げ、ステークホルダーに対する価値を創造し、より豊かな社会の実現に貢献してまいります。



● 第2次中期経営計画（2005～2007年）

当社グループは、3年単位で基本方針を具体化した中期経営計画を策定し、成果領域と成果指標を明確にして企業価値の向上に努めています。2007年は、第2次中期経営計画の仕上げの年です。4つの基本方針と3つの事業構造強化政策を軸に企業価値の向上を図ります。

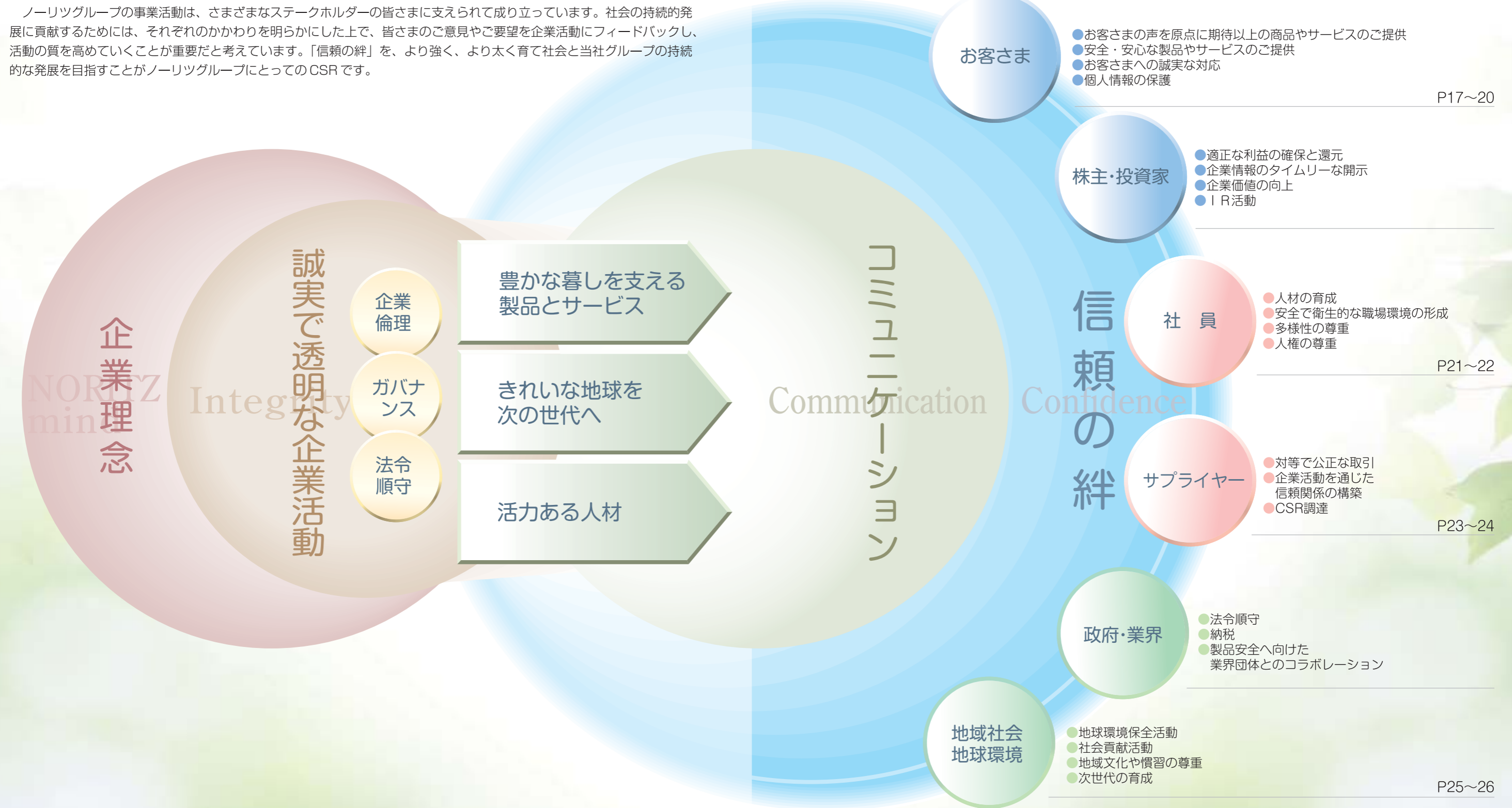


Vision

豊かな暮らしを実現するために…… ノーリツグループのCSR

「信頼の絆」を育てる

ノーリツグループの事業活動は、さまざまなステークホルダーの皆さまに支えられて成り立っています。社会の持続的発展に貢献するためには、それぞれのかかわりを明らかにした上で、皆さまのご意見やご要望を企業活動にフィードバックし、活動の質を高めていくことが重要だと考えています。「信頼の絆」を、より強く、より太く育て社会と当社グループの持続的な発展を目指すことがノーリツグループにとってのCSRです。



Stakeholder

お客さま

- お客さまの声を原点に期待以上の商品やサービスのご提供
- 安全・安心な製品やサービスのご提供
- お客さまへの誠実な対応
- 個人情報の保護

P17~20

株主・投資家

- 適正な利益の確保と還元
- 企業情報のタイムリーな開示
- 企業価値の向上
- IR活動

社員

- 人材の育成
- 安全で衛生的な職場環境の形成
- 多様性の尊重
- 人権の尊重

P21~22

サプライヤー

- 対等で公正な取引
- 企業活動を通じた信頼関係の構築
- CSR調達

P23~24

政府・業界

- 法令順守
- 納税
- 製品安全へ向けた業界団体とのコラボレーション

地域社会
地球環境

- 地球環境保全活動
- 社会貢献活動
- 地域文化や慣習の尊重
- 次世代の育成

P25~26

ノーリツグループのCSR

ノーリツグループのCSR

Vision

きれいな地球を次の世代へ...

● 環境理念と基本方針

私たちは「きれいな地球を次の世代へ」をスローガンに、環境管理システムを構築し、環境負荷低減をはじめとした具体的な環境行動計画（P27参照）をもとに、ノーリツグループ全体で地球環境保全活動に積極的に取り組んでいます。

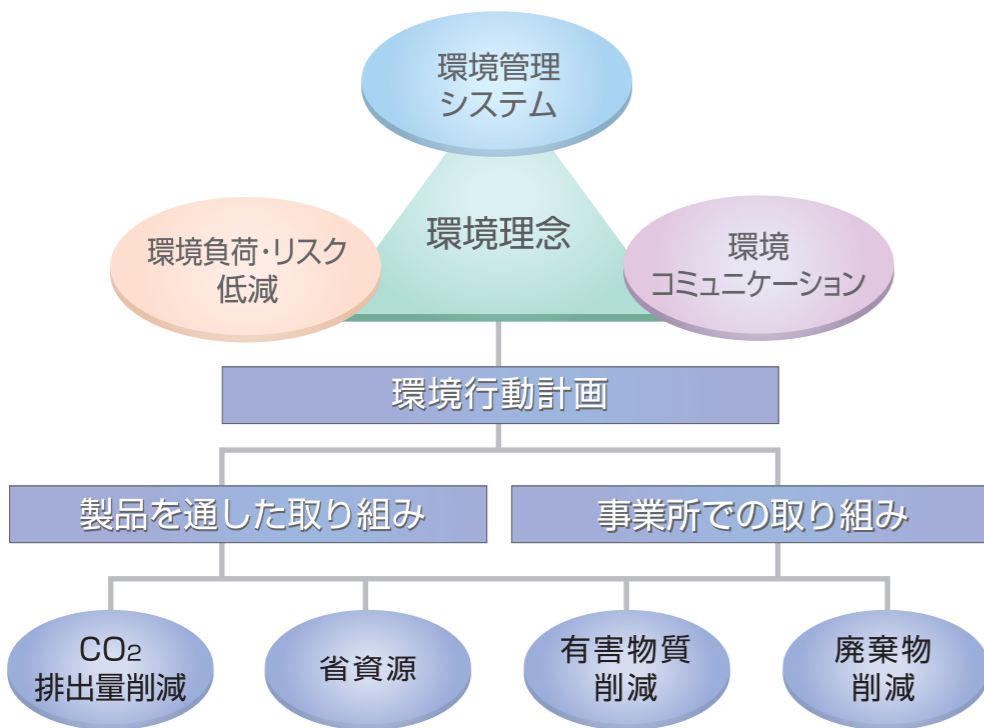
環境理念 改訂：2007年1月
制定：2000年1月

私たちは、良き企業市民として循環型社会の実現を目指し、あらゆる企業活動において地球環境保全に積極的に取り組みます。

スローガン～きれいな地球を次の世代へ～

環境基本方針 改訂：2007年1月
制定：2000年1月

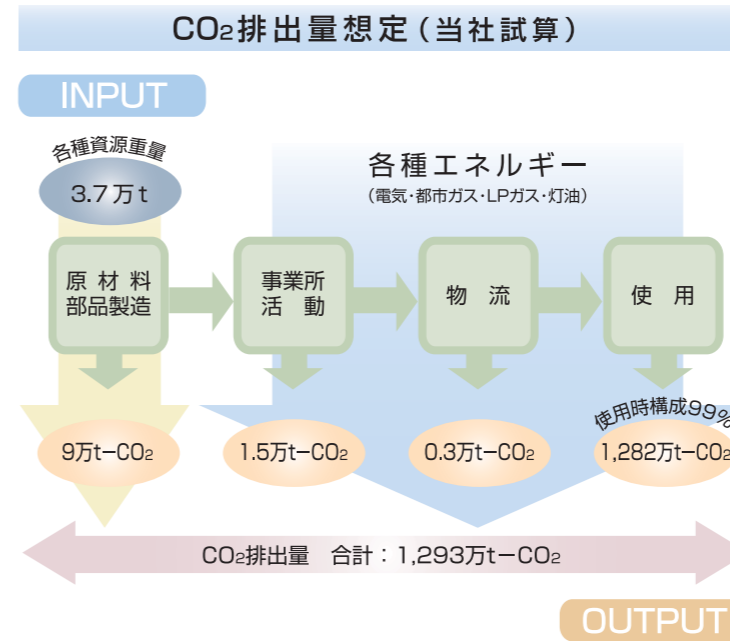
- 1. 環境管理システムの構築**
環境管理システムを構築し、継続的改善を図ることで社会責任を果たします。
- 2. 製品及び事業活動において環境負荷低減**
製品及び事業活動において、環境へ配慮し、地球温暖化の防止、省資源、有害物質・廃棄物削減など、環境負荷の低減を行い循環型社会の実現に貢献します。
- 3. 環境リスクの低減**
環境関連法規類の順守はもとより、企業として社会的責任を自覚した自主基準を設け、環境リスクの低減、汚染の予防に努めます。
- 4. 環境コミュニケーションを通じた環境保全活動の推進**
環境教育を通じて一人ひとりの環境意識の向上を図り、地球環境問題の深刻化を認識するとともに良き企業市民として社会・地球における環境保全活動を実施していきます。



● 製品使用時におけるCO2排出量の削減が私たちの重要なテーマです

ノーリツグループは、温水機器を基軸に事業を展開してまいりました。現在では、日本国内の多くの世帯でノーリツ製温水機器が使用されています。「お湯」をつくることで人々の暮らしに豊かさをもたらせた反面、機器を使用することで、CO2を排出し環境に負荷をかけるという光と影を抱えています。

このように「お湯とエネルギー」とは密接な関係があり、地球温暖化に対する課題は、私たちの取り組みの中でも重要なテーマだと言えます。付加価値の向上と環境負荷低減を両立し、CO2排出量の削減に向けて着実に取り組んでまいります。



ノーリツグループは、約3.7万tの資源と各種エネルギーを投入し、ライフサイクルを通して約1,293万tのCO2を排出しています。これは日本全体のCO2排出量約12.9億t(注1)に対して1%をシェアしていることになります。

特にプロセス毎のCO2排出量では、製品使用段階が最も多くノーリツ全体の99%を占めています。

<使用時のCO2排出量の算出について>
基準年(2000年)の年間CO2排出量を、ガス機器(1.0t)・石油機器(1.3t)として、品群毎にCO2削減率を乗じ、使用期間10年で算出。

(注1)環境省資料(2004年度データ)

目標
2010年の環境効率=1.8
(2000年比1.6倍)

付加価値向上と環境負荷低減の両立をめざして

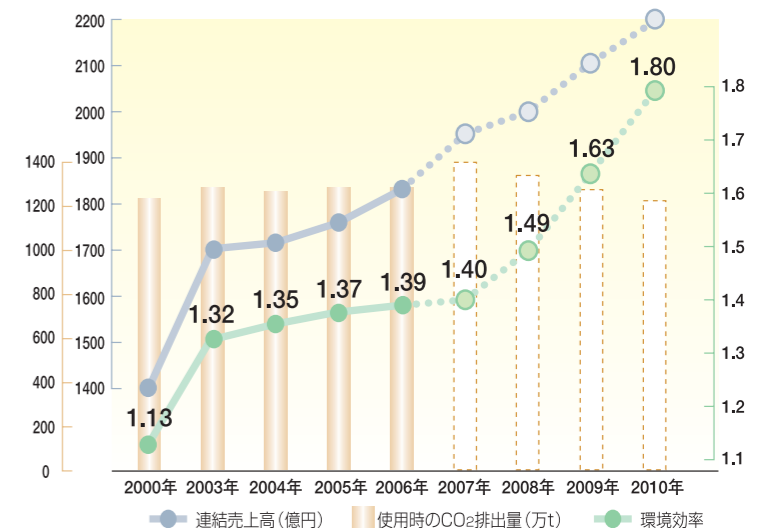
製品使用時におけるCO2排出量を削減するために、省エネルギー製品の開発と普及拡大に全力で取り組み、付加価値向上と環境負荷低減の両立に挑戦します。

2006年は、この考えを定量化する指標として「環境効率」を導入しました。

ノーリツグループの総合指標

$$\text{環境効率} = \frac{\text{付加価値}}{\text{環境負荷}} = \frac{\text{連結売上(億円)}}{\text{使用時のCO}_2\text{排出量(万t)}}$$

2010年の製品使用時におけるCO2排出量の目標値は、2000年段階の技術レベルと比較した場合、6%減に相当します。



Vision

高品質な製品とサービスで社会に貢献する



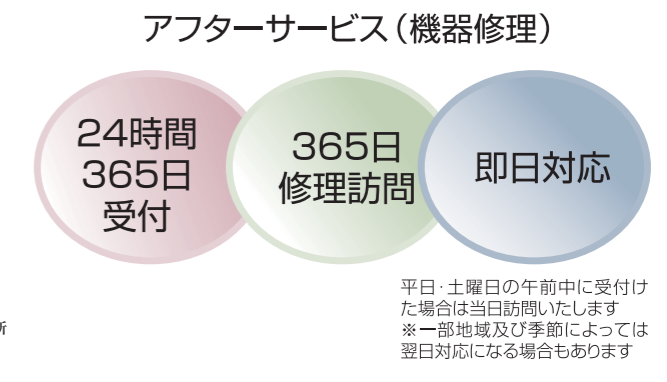
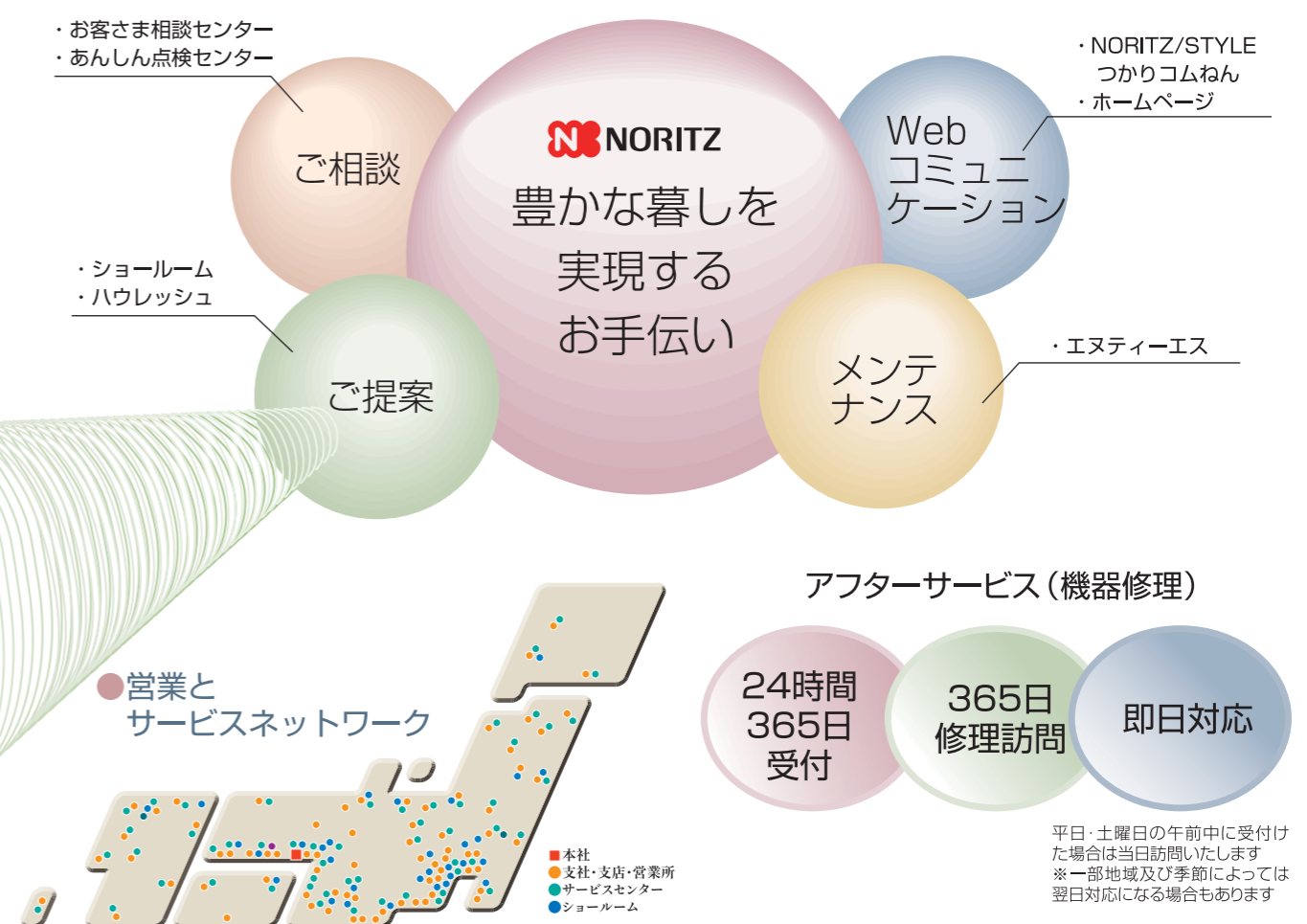
「お湯をつくる」ことから始まったノーリツの事業は、生活と密接に関係しながら住まいづくりに貢献してまいりました。これからも、高品質な製品やサービスを通して、暮らしのソリューションを皆さまにご提供することで社会に貢献してまいります。

Products



Service

お客さまのあらゆるお問い合わせにお応えするために、お客さま窓口を整備し、豊かな暮らしを実現するお手伝いをしています。(P19参照)



高品質な製品とサービス

高品質な製品とサービス

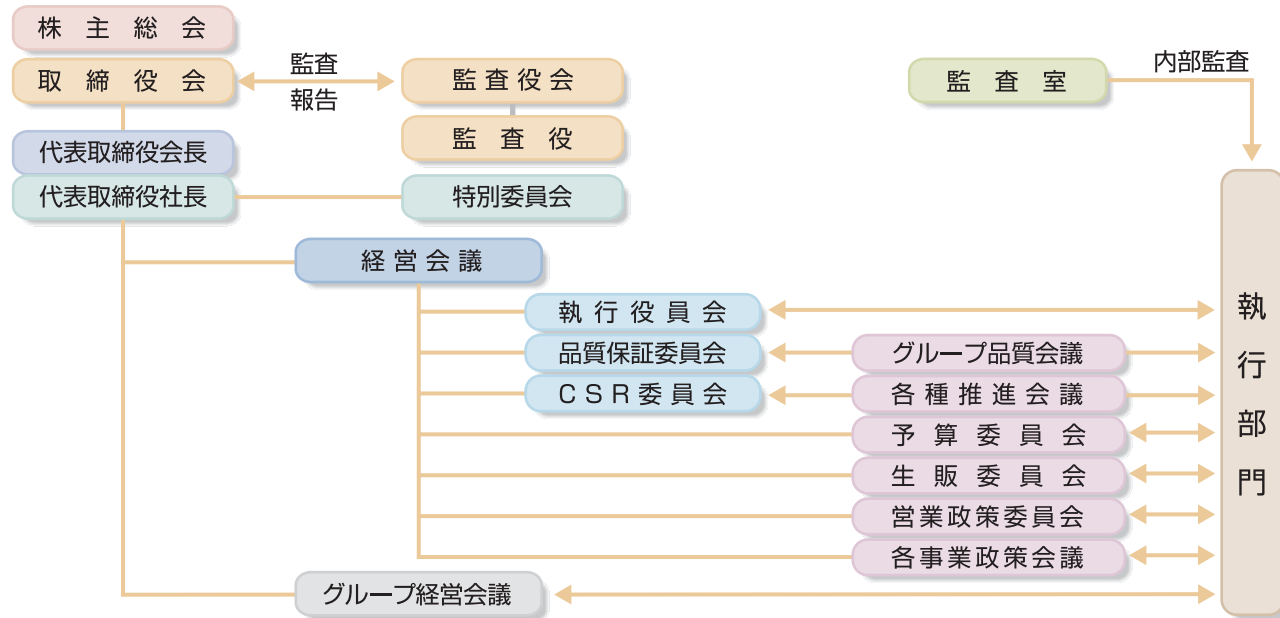
Social

コーポレートガバナンス

ノーリツグループは、「公正で透明性のある企業活動に徹する」ことを基本姿勢としており、継続的に企業価値を高めていくことを目的に、コーポレートガバナンスの充実に取り組んでいます。

2006年は、経営環境の変化に迅速に対応するため、執行役員制を導入するとともに、取締役会の活性化と的確で迅速な意思決定ができるようにしました。又、社外監査役1名の増員を行い、監査体制のより一層の強化を図ってまいりました。

● ノーリツのガバナンス体制



ガバナンス体制

ノーリツのコーポレートガバナンスは、会社法にもとづく株主総会・取締役会・監査役会に加え、全役員が参加する経営会議、執行役員会や重要な経営課題ごとに設置される各種委員会と監査室を中心とした内部監査機能などにより構築されています。

取締役会

取締役会は、グループ全体にかかわる経営案件について、スピーディで戦略的な意思決定と適切な監督機能を果たすことに集中し、月1回の定例会を開催しています。

経営会議

取締役会で定める経営方針に基づいて、全般的な執行方針を確立するために、経営上の重要な案件を事前に協議している機関が経営会議です。

執行役員会

経営会議で定める執行方針に基づき、事業に直結する施策を協議する機関が執行役員会です。さまざまな視点で議論を行い、業務執行の全般的な統制を目指しています。

監査役・監査役会

法令や定款に基づき、4名の監査役から構成する監査役会を設置しています。

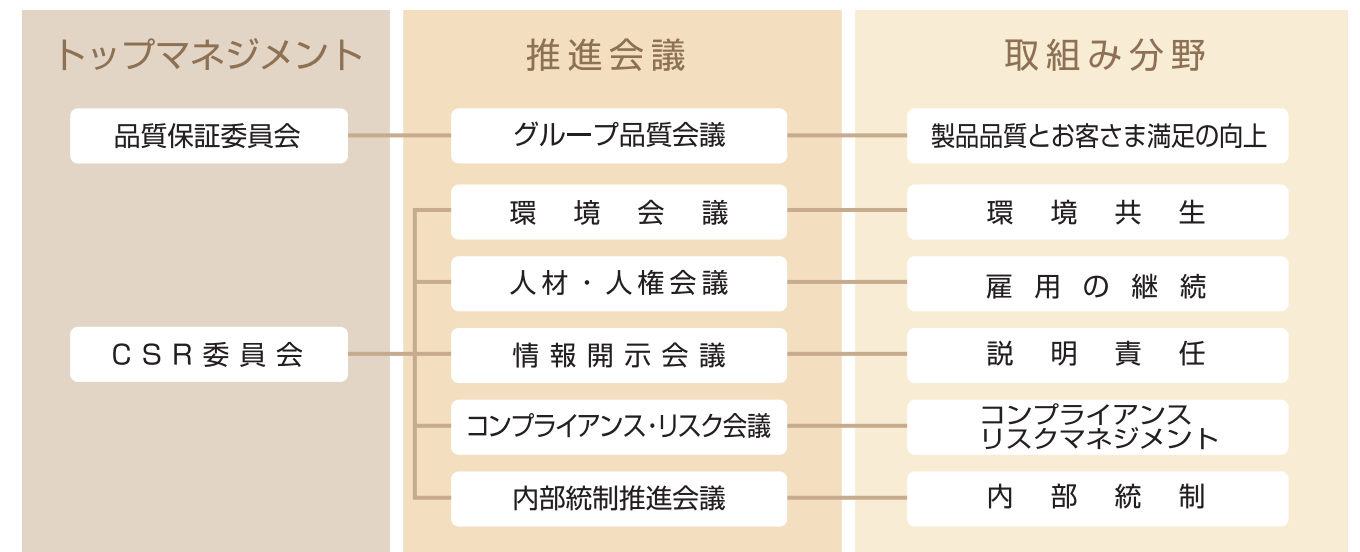
監査役のうち3名は社外監査役であり、監査体制の中立性及び独立性をより一層高めることに努めています。定期的開催される監査役会は、ガバナンスのあり方とその運営状況を監視し、経営活動の監査を行っています。監査役は、取締役会や経営会議などへ出席するとともに、主要な事業所における業務及び財産の状況調査を行い、実効性のあるモニタリングに取り組んでいます。株主の負託を受けた独立の機関として、良質なガバナンス体制を確立することを目指しています。

監査機能

内部監査部門として社長直属の監査室を設置し、経営リスクの低減を目指しています。執行部門から独立して設置されている監査室は、各事業所に対して業務監査を実施し、監査結果を社長や監査役に随時報告しています。

● CSR推進体制

事業の健全な発展には、迅速で効果的な執行体制の構築に加え、グループ全体の経営品質を高めていくことが重要です。又、社会が持続的に発展していくためには、今後ますます高まる社会要請に企業が能動的に働きかけ「先取り」していくことも重要です。ノーリツグループは、経営の中にCSRを位置付け、下記の6分野で責任を果たすことによって、「経営品質」の向上と持続可能な社会の実現へ向けて貢献してまいります。2006年は、1月にCSR推進部を新設し推進体制を整備しました。同年9月には事業部やグループ会社に分散する品質保証業務を横断的に統括管理する「品質保証推進本部」を設置し管理機能を強化するとともに、同本部内に業務の有効性と財務報告の信頼性を確保することを目的に、内部統制推進室を新設しました。業務が適正に遂行される仕組みの構築を推進してまいります。



トップマネジメント

社長が議長をつとめるCSR委員会と品質保証委員会は、全取締役と各テーマリーダーで構成され、半期に1回開催されます。部門を横断したグループ全体のCSR活動の基本方針や推進課題などを審議・決定するとともに、実施状況のモニタリングを行っています。

推進会議

CSR委員会・品質保証委員会で審議・決定されたテーマを活動レベルに具体化することと、現場で起こっている問題を経営にフィードバックし問題を解決していくことを目的に、6つの会議体を設置し、活動を推進しています。

● トピックス ●

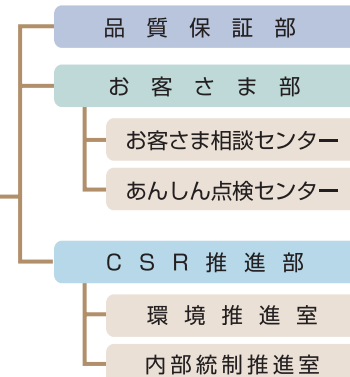


専務取締役 品質保証推進本部長 中山 豊

グループ全体の品質保証業務を統括管理することで、今まで以上に品質とお客さま満足度の向上を目指す品質保証推進本部を2006年9月に組織しました。

全ての事業活動において安心対策を徹底していきます。「信頼の確保」を最優先テーマに、信念と情熱をもって推進してまいります。

品質保証推進本部



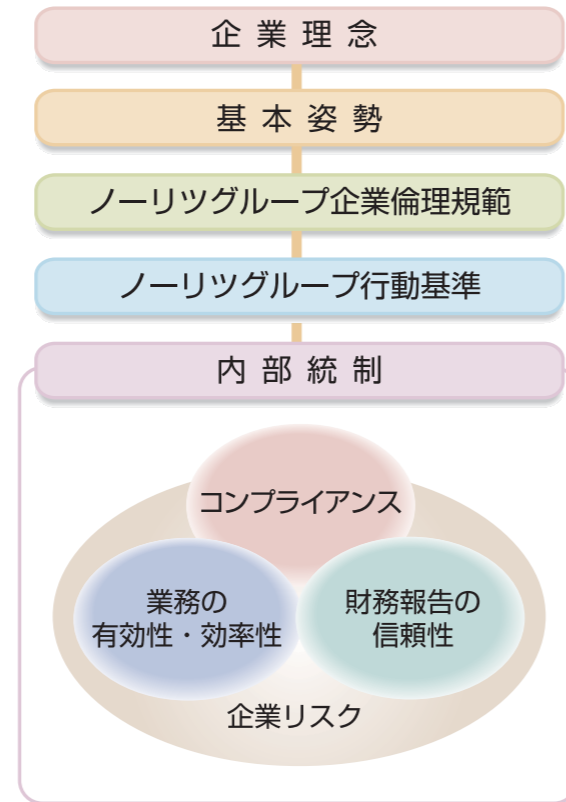
Social

内部統制システムの整備と コンプライアンス・リスクマネジメント

●内部統制システムの構築に向けて

2006年5月の取締役会において、会社法に定める「取締役の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制」や、「執行が効率的に行われることを確保するための体制」などについてまとめた「内部統制システム構築に関する基本方針」を決議しました。

ノーリツグループでは、この方針に基づき、「全ての役員及び社員は、法令順守はもとより、企業倫理規範を順守するコンプライアンス」と、「業務の有効性・効率性」や「財務報告書の信頼性」を確保することを目的として内部統制システムの構築に取り組んでいます。



●ノーリツグループ倫理規範と推進体制

ノーリツグループ倫理規範は、グループの役員・社員が常に法と社会規範を順守するための基本的な考え方を定めたものです。この考え方を具体化した「ノーリツグループ行動基準」の浸透やリスクマネジメント施策を推進するために、企業倫理担当役員（CCO）が、コンプライアンス・リスク会議において各施策を決定し、関連部門と協力して推進しています。

ノーリツグループ倫理規範

ノーリツグループの全ての役員および従業員は、常に3つの企業倫理規範を意識した行動をしなければなりません。

①法令の順守と社内徹底

ノーリツグループは、法令および各種規制を順守します。また、その遵守を確実にするために社内規程の整備、役員および従業員への教育などを通じて、グループ内での法令順守の徹底を図ります。

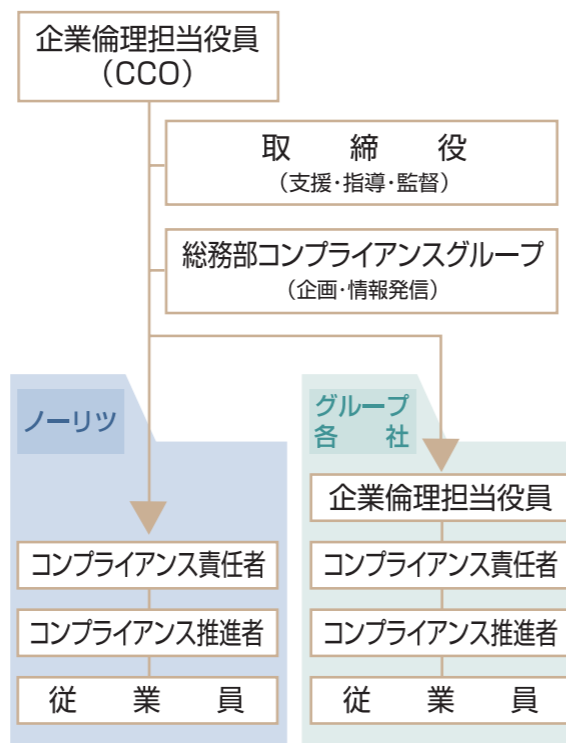
②道徳観・倫理観に基づく行動

ノーリツグループは、社会的責任がある立場にあるという自覚を持ち、高い道徳観・倫理観に基づいた節度のある姿勢を保ち、社会的常識に従って行動します。

③公明正大な行動

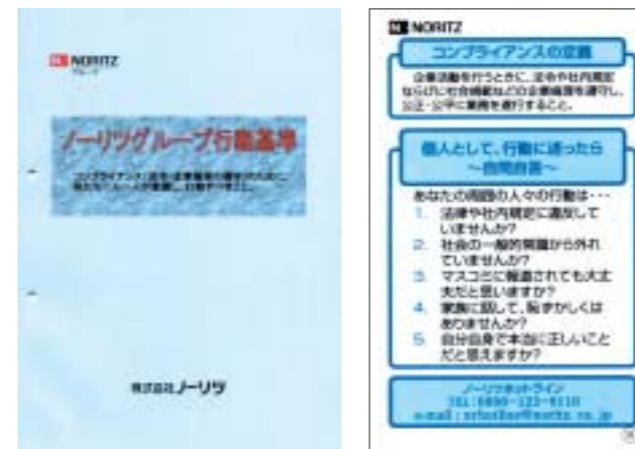
ノーリツグループは、公正な企業活動の実践を最優先に行動するとともに、ノーリツグループに関わる全ての皆さまとの間で公平・自由かつ透明な関係を維持し、公正な行動をします。

コンプライアンス・リスクマネジメント体制



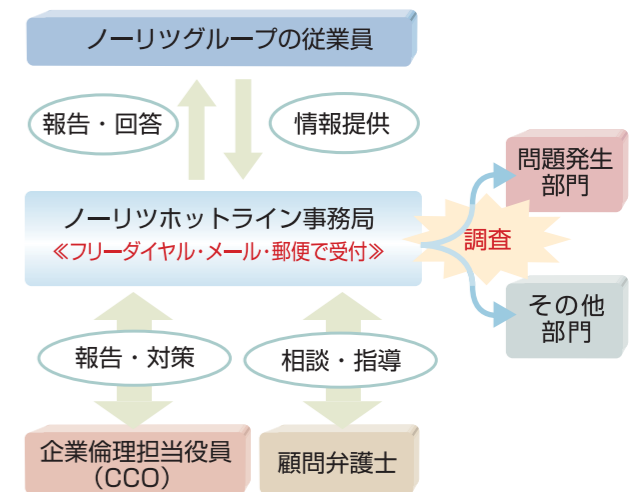
●ノーリツグループ行動基準

「ノーリツグループ行動計画」は、2003年9月に制定しましたが、2006年には、企業の社会的責任という観点で、内容を検討し改訂版を発行しました。ステークホルダーの皆さまから信頼されるための指針として全員が実践します。



●ノーリツホットライン

ノーリツホットラインは、業務上の法令違反や社内規程違反だけでなく、社会規範に違反する行為などの情報を連絡することができる内部通報制度です。情報提供者が社内で不利益な扱いを受けることがないように「ノーリツホットライン運用規程」を制定し運用しています。



●リスクマネジメント

「リスクを軽減し事業存続を図る」ことを目的に、リスクマネジメントを推進しています。2006年は事業活動におけるリスクをターゲットに棚卸を実施し、推進テーマを決めて取り組んでいます。

推進テーマ

情報セキュリティの強化

個人情報の保護

事業継続計画の策定

情報セキュリティの強化

ITインフラの進展にともない、セキュリティの重要性は高まっています。お客様の大切な情報や企業機密を守るため情報セキュリティの強化に取り組んでいます。2006年は、ノートパソコン・フラッシュメモリの暗号化を実施しました。また、毎年e-ラーニングを活用して「情報セキュリティ」と「個人情報保護」について啓蒙・教育研修を実施しています。

個人情報の保護

2005年4月に施行された個人情報保護法への対応として、当社は「個人情報保護方針」をもとに、個人情報保護マネジメントシステム（JISQ15001）に準拠した社内規程等を整備して、継続した維持改善に努めています。



事業継続計画の策定

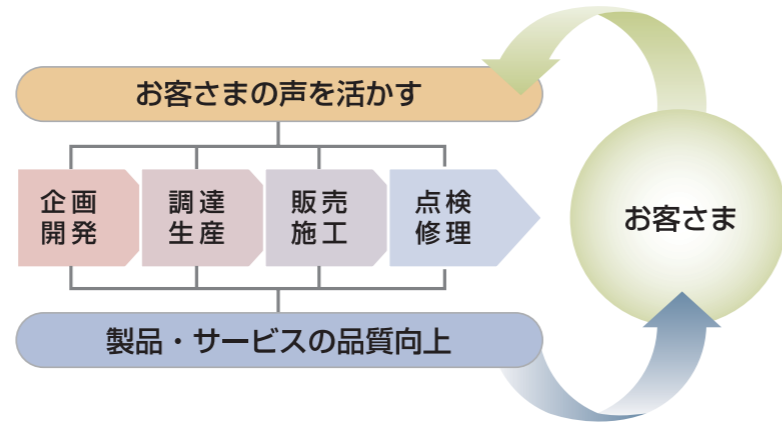
内閣府において事業継続ガイドラインが策定されるなど、大規模災害や事故に備えて、迅速な事後処理・再発防止・予知、予測がシステム化されていることが求められています。当社も、このような被害防止や被害発生後の早期復旧に努めるため、事業継続計画の策定をすすめております。

お客さまとノーリツ

「製品やサービスを通じて豊かな暮らしを提供し続ける」ことが、お客さまに対するノーリツグループの最大の使命です。これを実現するためには、製品だけでなく、全ての企業活動でお客さま満足を最優先とした仕事をする事が重要だと考えています。この考え方を基本として、お客さまに信頼され選ばれるように、ものづくりや販売サービスの現場で、日々改善に努めてまいります

●お客さま満足を目指して

お客さまにご満足していただける為には、「製品やサービスの品質を高める」「お客さまの声を製品やサービスに活かす」この二つのことが大切だと私たちは、考えています。ノーリツグループでは、お客さまの声を原点として、製品の企画開発からアフターサービスに至る全てのプロセスで品質の向上を目指し、製品とサービスの可能性に挑戦してまいります。



●私たちが求める品質

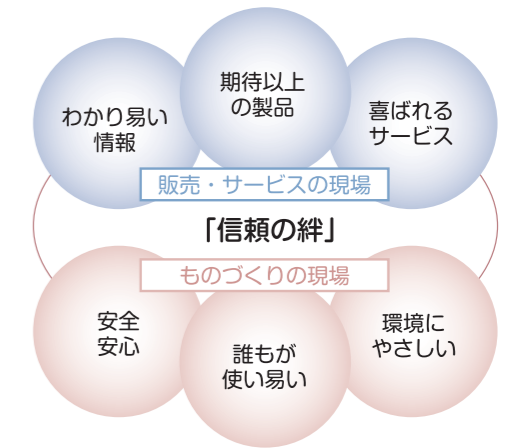
私たちは、ものづくりと販売・サービスの現場で6つの価値を追求することで品質の向上を目指し、お客さまとの信頼の絆を深めていきます。

販売・サービスの現場

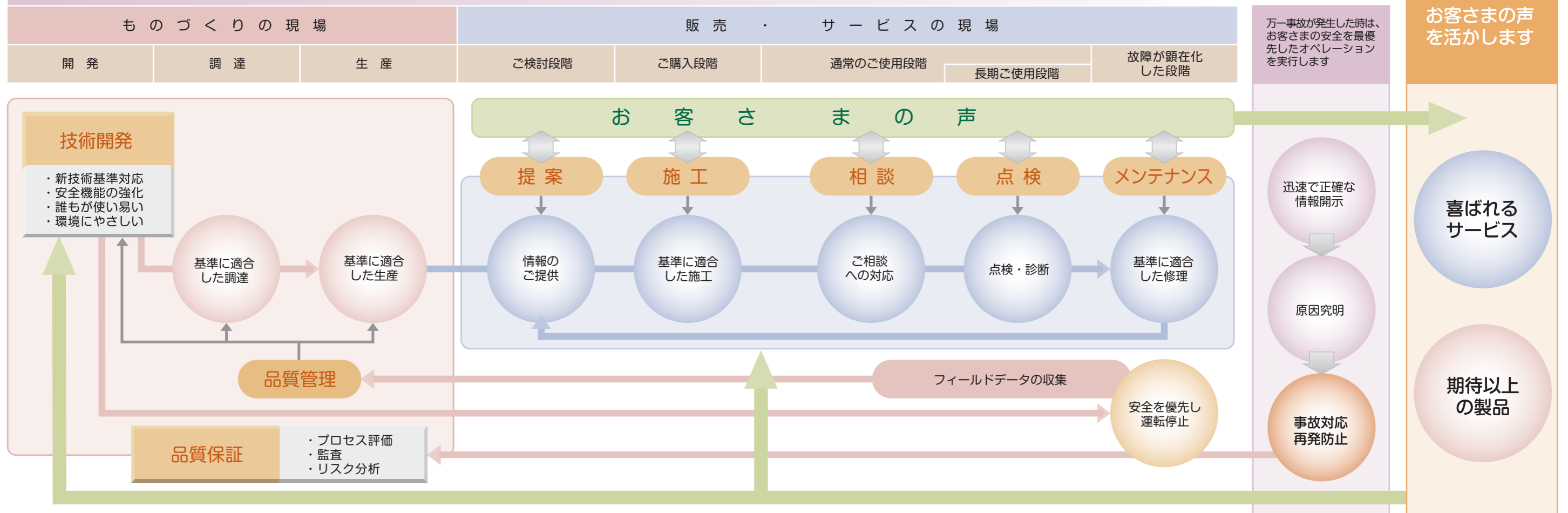
製品の特徴や性能など機能面に関することや、安全にご使用していただくための情報などを、わかり易くお伝えすることを出発点として、お客さまの声に耳を傾け、対話を通して期待以上の製品や喜ばれるサービスを追求しています。

ものづくりの現場

開発・調達・生産の各段階で品質を確保した製品をお客さまにお届けする。これが私たちの使命です。私たちが考える品質は、「安全であること」、「誰もが使い易いこと」、「環境にやさしいこと」この三つが必要条件です。この上にたって、販売やサービスの現場からフィードバックされるお客さまの声をもとに期待以上の製品の開発に挑戦してまいります。



全てのプロセスで、製品とサービスの品質を高めます



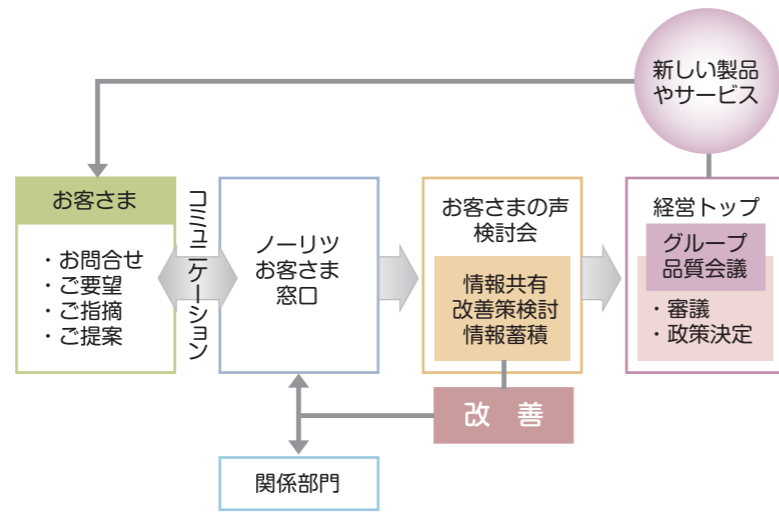
お客様の声を製品やサービスに活かす

お客さまからいただいた声をあらゆる視点から検討し、よりよい商品やサービスが提供できるように毎月「お客様の声検討会」を実施しています。

各窓口部門は、毎日お客さまから寄せられるご要望やご提案事項について報告を行い、情報の共有を図りながら、改善策を検討しています。

検討結果は、お客さま窓口や関連部門にフィードバックされ改善が実施されます。

また、新しい製品やサービスの提案については経営トップが参画する「グループ品質会議」で審議され政策が決定されます。



● お客さま窓口

相談窓口

お客さま相談センター

ご購入を検討されているお客さまや、お使いいただいているお客さまのあらゆるご相談やお問合せにお応えしています。



Webコミュニケーション

ホームページ&会員制サイト

ご購入前に検討していただくための情報や、お手入れ情報、健康情報などをご提供しています。また、ご愛用者の皆さまの会員制サイト「NORITZ STYLE/つかりコムねん」では、さらにお得でホットな情報をご提供しています。



提案窓口

ショールーム

夢があふれるお湯まわりやキッチンを、お客さまとの対話を通して実現していきます。おふろのプロ、調理機器のプロならではの、きめの細かいプランをご提案します。



ハウレッシュ

ノーリツの「お客さま満足」の考え方に共鳴していただいた販売店様を「ハウレッシュ店」と呼んでいます。地域に貢献する優良なハウレッシュ店を通して、質の高いノーリツの商品やサービスをご提供します。



メンテナンス窓口

エヌティーエス

施工とアフターサービスは、ノーリツ100%出資のエヌティーエスが責任をもって承ります。少しでも長くご愛用していただくために、ていねいで高品質な施工とアフターサービスを心がけています。



点検窓口

あんしん点検センター

ご使用期間が長くなると、安心してお使いいただくための点検が必要になってきます。お客さまの立場で、リーズナブルな点検をご提供します。



お客さまにお詫びとお願い

日頃は、弊社製品をご愛用いただきまして、誠にありがとうございます。

下記の該当製品をご使用で、まだ部品交換がお済みでないお客さまは、弊社までお知らせいただきますようお願い申し上げます。

● ノーリツ直圧式石油給湯機の無料部品交換について

2002年より弊社直圧式石油給湯機の無料部品交換について告知させていただいておりましたが、未だ交換対象のお客さま全てを特定するにいたっておりません。該当製品を、未点検のままご使用になられると、漏れた油が器具内で発火する恐れがあるため、周辺に可燃物があると危険です。引き続きお客さまへの部品交換作業を強化してまいります。

● ノーリツ ジェットバスの無料部品交換について

2001年より弊社ジェット噴流バス(ワールプールバス)吸込口カバーの無料部品交換について告知させていただいておりましたが、未だ交換対象のお客さま全てを特定するにいたっておりません。

こうした中、怪我等にはいたらなかったものの、未交換のお客さま宅で入浴中のお子さまが髪の毛を吸込口に絡ませるといった事態が発生いたしました。

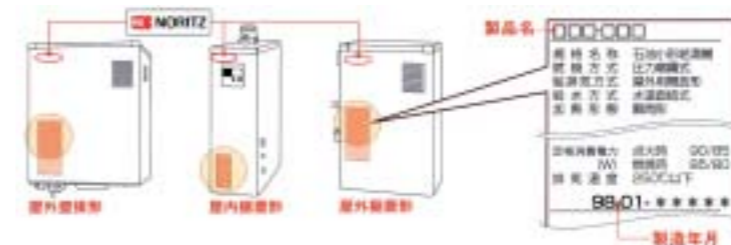
弊社といたしましては、今回の事態を重く受け止め、引き続きお客さまへの部品交換作業を強化してまいります。

点検該当品をさがしています。お客さまの情報をお寄せください

無料で部品の交換、点検訪問をさせていただきます

ノーリツ直圧式石油給湯機

弊社製の直圧式石油給湯機の一部製品におきまして、部品の不具合により微量の油漏れが発生し、器具内で発火の恐れがあるため、周辺に可燃物があると危険です。安全確保の為に無料で部品交換・点検訪問をさせていただきます。皆さまには大変ご迷惑をお掛けいたしますが、該当製品をご愛用いただいているお客さまに関する情報がございましたら、下記受付窓口までご連絡いただけますよう、よろしくお願い申し上げます。



点検該当製品

製造期間

1997年(平成9年)3月~2001年(平成13年)3月末まで

該当製品

OTQ-302*/OTQ-303*/OTQ-403*/OTQ-405*
OQB-302*/OQB-305*/OQB-403*/OQB-405*
*製品名の末尾の*には英数字が続きますが、すべて該当品です

該当製品の台所リモコン

RC-7001M/RC-7003M/RC-7101M/RC-7106M
RC-7113M/RC-6003M/RC-6101M/RC-6103M
RC-6206M/RC-6301M/RC-1012M

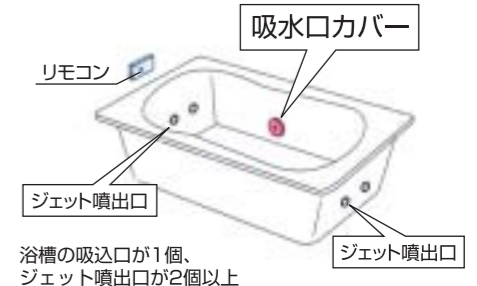
ノーリツ ジェットバス

弊社製ジェットバスをご愛用いただいているお客さまに関する情報がございましたら、下記受付窓口までご連絡いただけますよう、お願い申し上げます。お寄せいただいた情報については、弊社が責任をもって確認し、対応に当たらせていただきます。



無料交換対象の吸込口カバー4種類

この部品に交換します



浴槽の吸込口が1個、ジェット噴出口が2個以上

フリーダイヤル
0120-018-170

フリーFAX
0120-018-460

受付時間 土曜・日曜・祝日のぞく
午前 9:00~午後 5:30

※お客さまの個人情報は本件以外に使用することはありません。また、当社規程により、厳重に管理いたします

社員とのかかわり

● 活力あるノーリツグループを目指して

ノーリツグループは、社員「一人ひとりの情熱」を原動力として事業を展開してまいりました。

「誇り」と「働きがい」をもった活力ある企業グループであり続けるためには、「仕事を通して自己を実現することができる人を育てる」・「安全と健康に配慮した快適な職場環境を提供する」・「人権の尊重と多様性を醸成する」ことが重要であると考えています。



● 人材育成

ノーリツグループが継続的に成長していくためには、社員一人ひとりが、自分らしい「働きがい」をもって、それぞれの目的を達成し自己を実現していくことが大切だと考えています。

過去とは違い現在では、「家庭を大切にしたい」「プライベートな時間を大切にしたい」「地域ボランティアで社会に貢献したい」等々、企業を支える社員の価値観は多様化しています。この思いと仕事をうまく両立させ「自分らしい働きがい」を見つけて、目的を達成していくことが、社員一人ひとりと企業の持続的な成長につながります。

このように成長していく活力ある組織を、確立するためには、将来の自分を考え、現在の自分を見直すキャリアマネジメントを推進していく必要があります。人生の節目で、キャリアを考える機会の提供や、キャリア実現を支援する制度の充実に、積極的に取り組んでまいります。

生き方と働き方を考え、自ら見つけた目標に向かって進んでいく人を大切にしていきます。



管理本部 人事部
部長 道清 伸一

● 安全で健康的な職場形成

1. 安全衛生

各事業所では、労使で安全衛生委員会を組織し、労働災害の防止と快適な職場環境づくりを進めてきました。順法性を中心に安全衛生レベルを評価し、問題点を把握した上でその結果をもとに改善を図っています。2007年はグループ全体の安全衛生体系の整備をすすめてまいります。

2. 過重労働の防止

2005～2006年は特に営業拠点での労働時間の削減と休日取得をテーマとして労使が連携した取組みを展開しました。今後も業務改善による労働時間の適正化をすすめてまいります。



3. メンタルヘルス

従来よりライフプランサポート室が中心となって未然防止、早期発見と対応に取り組んできました。2005年から管理職にメンタルヘルス教育を継続的に実施しています。今後もストレス社会における従業員の健康づくりを推進していきます。

● 多様性の醸成

仕事と家庭
の両立

女性が働き
やすい職場

障がい者が
働きやすい職場

定年後の
再雇用

1. 仕事と家庭の両立

当社も育児や介護を担う社員が年々増加しています。それにとめない仕事と家庭の両立を支援する制度や家庭の事情に配慮した働き方を支援する制度を徐々に整備してきました。2005年度には、「次世代育成支援対策推進法」の制定にとめない、当社も行動計画を策定し、取り組んでいます。今後は現行規則の整備・点検を継続すると同時に、意識改革・風土改革を目指していきます。

2. 女性が働きやすい職場づくり

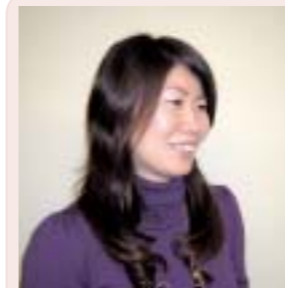
女性が生き生きと働ける職場環境づくりを目標として、ファミリーサポート推進委員会「ビタミンWスクエア」を2005年10月に労使共同で発足しました。「ビタミンWスクエア」では、各職場における働きやすさ、各個人の働き方や考え方、女性に訪れる人生の転機（結婚・出産・育児等）について意見を出し合い、これらの現実をどのようにしていきたいか！について意見をまとめてきました。2007年度からは人事部にワーキングの活動拠点を移行し、会社主導に切り替え、業務として活動を展開していきます。

3. 障がい者が働きやすい職場づくり

障がいのある人が障がいのない人と同じ条件で生活できる成熟した社会に改善していく、ノーリツは、このノーマライゼーション理念に基づき、特例子会社「株式会社エスコアハーツ」を2006年1月に設立しました。ノーリツの障がい者雇用率は、2005年度は1.4%と法定雇用率1.8%を大きく下回っていましたが、2006年12月時点で、1.81%を達成しています。しかし、ノーリツグループ全体としては法定雇用率を達成できません。2011年にノーリツグループ全体で法定雇用率を達成することを目標に着実に取り組んでまいります。

4. 定年後の再雇用

2006年4月の「高齢者雇用安定法」の改正にとめない、ノーリツグループでは、定年以降も就業を可能とする再雇用制度の導入を行ないました。評価や健康状態に大きな問題がないかぎり、希望者全員を雇用する新たな制度をスタートしました。55才時のキャリアプラン研修や58才時点での希望調査等を通じて定年後も本人のライフスタイルに沿ったかたちで活躍できることを目指していきます。



管理本部 人事部
人事グループ 前田さつき

● 女性がイキイキと活躍できるノーリツグループを目指して・・・

2006年12月に「ビタミンWスクエア」が会社主導のワーキンググループとして発足しました。本格的な少子高齢社会を迎え、従来どおりの労働力確保が困難になりつつある現在、女性が長く働きつづけ、男女がともに働きやすい職場を作っていくことが重要だと考えています。「ビタミンWスクエア」では、男性よりもライフイベントの多い女性にスポットを当て、「制度の整備や風土の形成」「職務開発」「ネットワーク形成」「モチベーション向上」「人材育成・スキルアップ」等をテーマに、ミーティングを重ね、「女性がイキイキと活躍できるノーリツグループ」を目指して、じっくりと長く活動していきたいと思っています。

● ハンディをもつ人の自立を目指して・・・

私たちが、大切にしている言葉は、「自立」です。ハンディをもつ人が、親御さんと別れても一人でも生きていける。そういった社会にしていきたいということです。現在、一緒に働いている仲間は、自分が思ったことを上手に表現しにくい知的ハンディを抱えている人たちが大半です。これを克服していくためには、仕事を通してひとつのことを全員で達成するという目標を持ち、少しずつ自分達で考え、自分たちで判断して行動する、たとえ失敗しても最後までやるぞ！という意識を育てていくことが大切だと考えています。私たちの職場では「障がい者だから・・・」といった特別視する言葉は使いません。でも社会では、まだそういった言葉がよく聞かれます。「・・・だから」がなくなるように、「いろいろな意味での自立」をエスコアハーツから発信していきます。



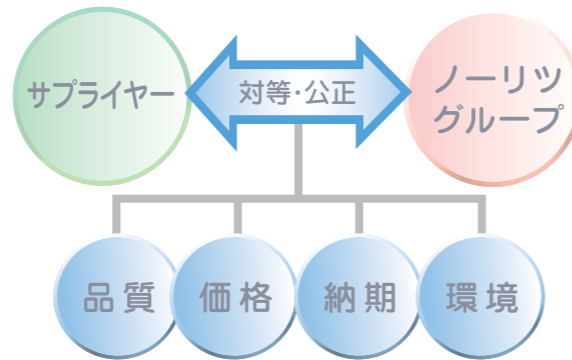
株エスコア・ハーツ 福祉事業部
取締役事業部長 板敷 正人

Social

サプライヤーとのかかわり

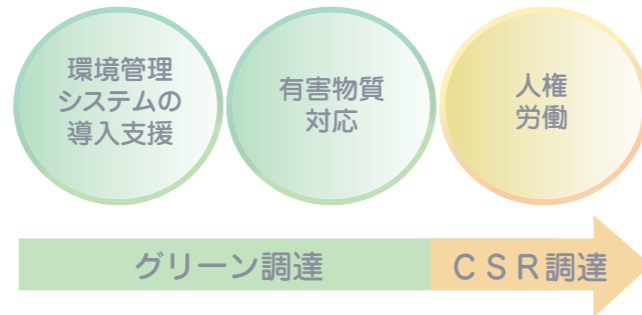
● 対等で公正な関係

ノーリツグループは、「行動基準」の中で、サプライヤーに関する規程を設けています。「対等で公正な取引を行いサプライヤーとの共存共栄に努める」ことを基本に、相互の信頼関係を築き、ともに発展していくことを目指しています。サプライヤーの選定においては、品質・価格・納期・環境を基本とした合理的な基準によって選定し、国内外を問わず広く門戸を開放しています。



● グリーンサプライチェーンの構築

環境に関する基準は、グリーン調達評価基準を設定しています。「環境保全の進んだ工場で作られた、環境負荷の少ない部品を調達する」ことを基本的な考え方として、環境管理システムの導入支援や、有害物質管理の強化を推進しています。2006年は、有害物質対応を軸にグリーンサプライチェーンの構築に取り組み、有害物質対応製品を発売することができました。今後は、他の製品への水平展開をはじめ、コンプライアンスや労働（人権・安全衛生）に配慮したCSR調達活動へ順次拡大していきます。



● 環境負荷物質管理指針

ノーリツ製品に含まれる物質を制限する指針として、「環境負荷物質管理指針」を策定しています。この指針では、RoHS指令やJ-MOSSで規制されている6物質に加え、国内外でその有害性に着目されている11物質まで対象を広げて、使用を制限しています。



ノーリツが含有を制限する物質（17物質）

〔この物質を不使用にした商品を「GP対応商品」と呼んでいます。〕

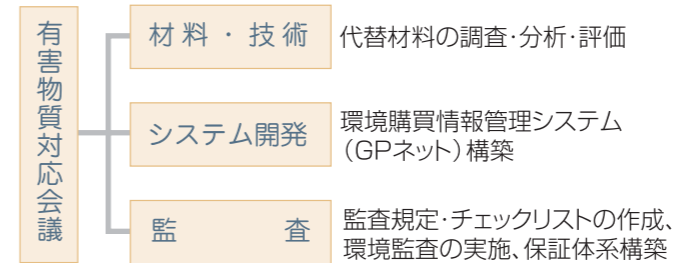
RoHS指令 J-MOSS 規制物質（6物質）	<ul style="list-style-type: none"> ● 鉛 ● カドミウム ● 水銀 ● 六価クロム ● PBB ● PBDE
<ul style="list-style-type: none"> ● TBTO ● TBT、TPT類 ● 短鎖型塩化パラフィン ● PCB ● 特定ポリ塩化ナフタレン ● アスベスト ● アゾ化合物 ● オゾン層破壊物質 ● 放射性物質 ● クロルビリホス ● ホルムアルデヒド 	ノーリツグループ管理物質 （17物質）

※RoHS指令：2006年7月よりEU圏内で販売される電気・電子機器への特定6物質の含有が規制されています。

※J-MOSS：電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示方法（JIS C 0950）。資源有効利用促進法が2006年2月に改正され7月より施行され、特定6物質を含有している製品への含有マークの表示が義務付けられています。

● 有害物質対応プロジェクト

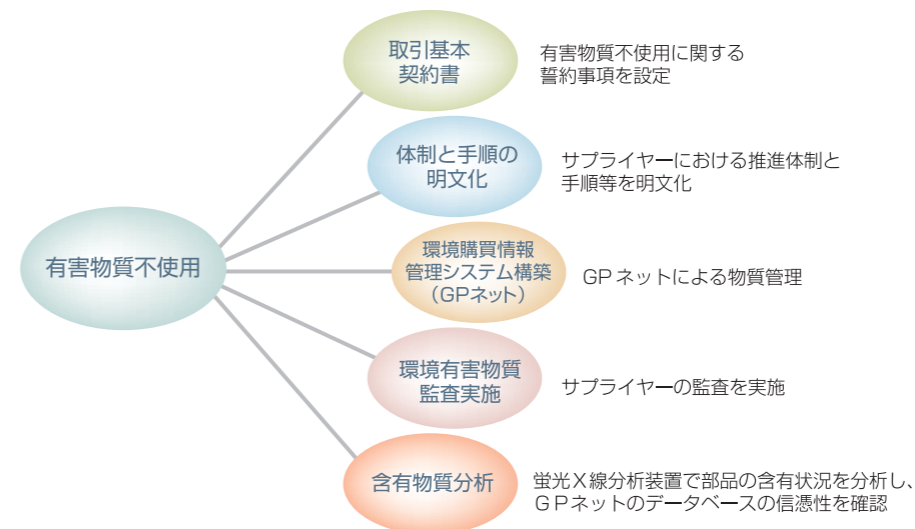
製品に含有される有害物質を継続的に不使用にするには、材料転換をはじめ、サプライチェーンの全で、物質を管理する仕組みが必要です。ノーリツグループは、商品事業本部を中心に2005年から有害物質対応プロジェクトを立ち上げ、この仕組みづくりを進めてきました。



代替材料の評価（CCT複合塩水噴霧試験）

● 有害物質不使用を保証する仕組み

有害物質の不使用を継続的に保証して行く為には、サプライヤーにおける仕組みの構築と、受け入れ段階での管理が重要になってきます。ノーリツでは次の項目を重点管理していくことで「継続的な有害物質の不使用保証」をしています。



GPネットの表示例



蛍光X線分析装置

● 主要サプライヤーへの環境管理システムの導入支援

ノーリツグループでは、RoHS指令などの各種環境規制に対応し、サプライチェーン全体での環境負荷を低減するために、グリーンサプライチェーン構築の第一歩として、環境管理システムの認証取得を支援しています。

2006年度、主要サプライヤーにおける環境管理システム認証取得率は83%ですが、100%にすることを目標とし、認証取得のための様々な支援活動を行っています。



主要サプライヤーへの認証取得説明会

● サプライヤーとのかかわり

● サプライヤーとのかかわり

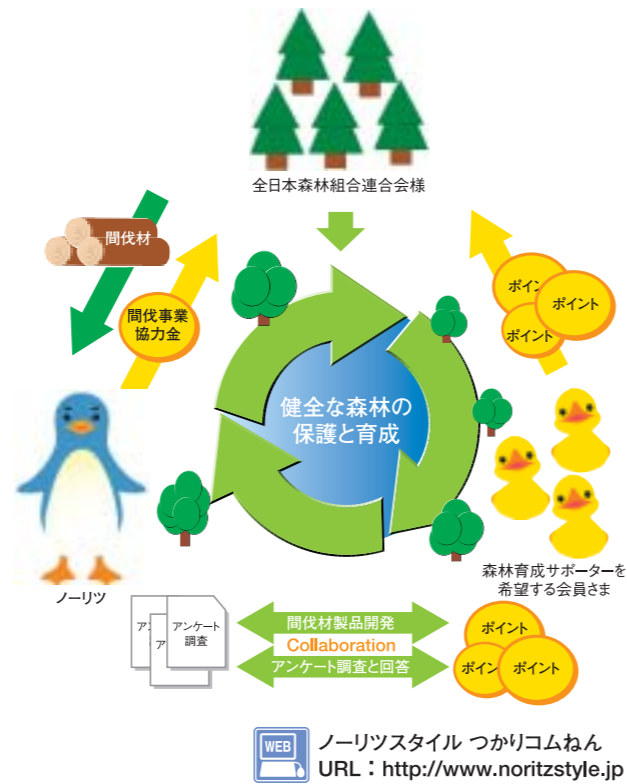
Social

神戸で生まれ育てられた企業として… 地域社会とのかかわり

お客さまと進める森林保護

「ノーリツスタイル つかりコムねん」は、ノーリツ製品ユーザーさまの会員制Webサイトで、会員さま向けに役立つ生活情報を提供しています。2006年は、間伐材を使用した入浴剤「FORESTSPA」（フォレストSPA）を商品化しました。日本では、健全な森林を育てるために必要な間伐材が不足しているなど「放置林」が増え、森林の荒廃が大きな問題となっています。

ノーリツCRM推進室は、全国森林組合連合会様ご協力のもと、お客さまとノーリツの共同プロジェクトを立ち上げ、間伐材を活用した今回の商品を発売しました。商品に使用する間伐材は、全国森林組合連合会様へノーリツが間伐事業協力金をお渡しする中で購入していますが、会員さまもポイントを間伐事業協力金として寄付することが可能となっており、森林育成にご協力をいただいています。これからも、お客さまとのコラボレーションを通して環境保護に貢献してまいります。



ForestCareシリーズ Forestspa



3.9木つかい運動マーク



認定番号K0609202
間伐材マーク

工場見学と環境教育



小学3年生のみんな

ノーリツでは、お客様を中心に、事業所・工場を見学していただき、当社の環境保全活動説明を実施しています。また、次世代を担う子供達の教育の場として積極的に受け入れを行っています。

トライやるウィーク活動



環境教育受講中

「トライやる・ウィーク」は、兵庫県内の中学生を対象とした社会体験学習です。ノーリツNAM事業所では、地域中学生を受け入れ、環境教育などを実施しています。

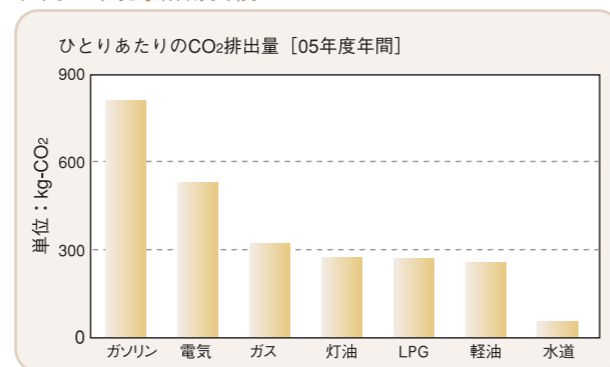
環境家計簿



湯ったりエコライフ
URL : <http://www.noritz.co.jp/csr/index.html>

環境家計簿を、ノーリツホームページで提供しています。環境家計簿に気軽にチャレンジできるように、社内用の家計簿を改良して2004年度よりホームページにて公開しています。

社内の環境家計簿実績



ノーリツ・NOVANOギャラリー



神戸市タウンギャラリー第1号

神戸市の旧居留地にあるノーリツ本社ショールームは、展示用スペースの一角を市民ギャラリーとして地域の皆さまに開放をしています。「芸術にふれあう場」を通じて、地域に根ざした交流を進めています。

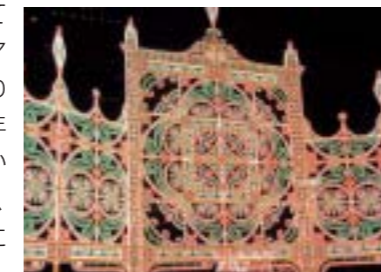
- 所在地：神戸市中央区西町35 三井日生神戸ビル1F
- 開館時間：10:00～18:00
- 休館日：水曜日



本社ショールームNOVANO

神戸ルミナリエ

ノーリツでは、阪神淡路大震災の犠牲者の鎮魂と都市の復興を願って毎年12月に開催されている神戸ルミナリエの運営支援を行っています。毎年テーマを設定した作品づくりが好評で、2006年度で12回目を向かえました。今では、神戸の冬の風物詩になっています。



神戸ルミナリエ

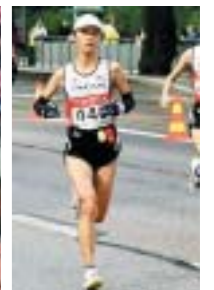
神戸ルミナリエ公式HP
URL : <http://www.kobe-luminarie.jp/>

陸上競技

地元で開催されるスポーツイベントを後援するとともに、1992年には女子陸上競技部を創部し、団体や世界陸上にもトラック競技やロードレースの県代表選手や日本代表選手を送り込んでいます。



ノーリツが後援した「兵庫リレーカーニバル」



世界陸上マラソン出場の小崎選手

明石海峡ウォークラリー

毎年、文化の日に地域共生活動として、「明石海峡ウォークラリー」と開催しています。おかげさまでこの活動は、第16回を迎えることが出来ました。いつもと違う明石とふれあうことで、「健康」「家族とのコミュニケーション」「文化」を育む時間を、参加者の皆さまと共有できたと思っています。

また、ゴール会場では、環境意識を高めることを目的に、ケナフ紙すき体験を実施しています。手作り葉書作成に、大人から子供までの幅広い参加をいただいています。



ゴール会場のケナフ紙すき体験会場



明石海峡沿いを歩く参加者の皆さま

地域社会とのかかわり

地域社会とのかかわり

環境行動計画と2006年実績

環境理念に基づいて、行動計画を策定し、
目標をもって実行しています。

● 2006年の実績と2007年課題

- ・2006年より統合指標として「環境効率」を策定しました。2010年の目標を環境効率=1.8(2000年比1.6倍)としました。
- ・国際事業本部のISO14001国際統合認証では全8サイトで運用を開始し、2007年3月に認証取得する予定です。
- ・有害物質対応として、2006年7月以降の新商品からRoHS指令を含む17物質を全廃(基準濃度以下)にしています。
- ・環境配慮商品の比率が目標を達成し、92%になりました。今後はさらにハードルの高い基準を設定し運用します。
- ・2007年は、国内事務系事業所へ環境管理システムを導入(運用開始)します。

行 動 計 画			指 標	2005年		2006年			2007年	掲載ページ
				目 標	実 績	目 標	実 績	自己評価	目 標	
統合指標	①	環境効率を向上する	連結売上÷製品使用時のCO ₂ 排出量	-	-	-	1.39	-	1.40	p.10
			2000年対比				123%		124%	
環境管理 システム の構築	②	海外事業所で環境管理システムを拡大する	ISO14001認証取得	計画策定	策定完了	認証取得	全8サイトで運用開始済 (内6サイトは審査合格済)	○	残り2サイトで 認証取得	p.30
			(株)エヌティーエスでISO14001認証取得 (エンジニアリング・サービス会社)	-	-	取得準備		×	計画策定	
	③	国内事務系事業所で環境管理システムを拡大する	事務系事業所で簡易EMSを導入 (東京支社・大阪支社)	-	データ把握	東京・大阪 支社に導入	データ把握のみ	×	東京・大阪支社導入	
			温水・空調関連機器事業における取得率	61%	61%	96%	74%	×	100%	
④	主要サプライヤーで環境管理システムを拡大する	浴室・厨房関連機器事業における取得率	84%	84%	100%	88%	△	100%	p.24	
		販売構成比	87%	88%	91%	92%	○	基準改訂 運用開始		
製品での 環境負荷 低減	⑤	環境配慮商品の普及拡大を図る	スーパー環境配慮商品発売数	2	2	1	1	○	2	p.33~36
			製品1台当たりの使用時CO ₂ 排出量の削減 (2000年対比)	97%	96.5%	95.7%	94.7%	○	94.2%	
			鉛フリー基板の使用率	54%	62%	65%	68%	○	75%	
	⑥	有害物質対応商品の普及拡大を図る	ノーリツエレクトロニクステクノロジー(株)における 鉛フリーはんだの使用率	70%	59%	73%	65%	△	75%	p.39~40
			有害物質対応商品の温水機器に対する販売構成比	-	-	2.1%	GP対応商品(注1)発売済 (発売12月)	×	6.5%	
			連結CO ₂ 排出量(2002年対比)	104.5%	105.5%	104.6%	103.3%		102.6%	
事業所での 環境負荷 低減	⑦	生産事業所におけるCO ₂ 排出量を削減する	同上の(対前年比)	98.6%	99.9%	98.3%	97.6%	○	98.3%	p.41~42 p.47~48
			連結CO ₂ 排出量の原単位(対前年比)	99.0%	97.3%	99.0%	97.6%		99.0%	
			物流(出荷)におけるCO ₂ 排出量を削減する	容積重量原単位あたりの対前年削減率	-1%	1.2%	-1%	0.5%	×	
	⑧	生産事業所における廃棄物の発生量を削減する	2002年対比	102.3%	104.1%	102.6%	105.9%	△	102.6%	p.43~44
			対前年比	98.8%	100.5%	98.7%	105.3%	△	98.7%	
	⑨	事務用品のグリーン購入を拡大する	グリーン購入率(注2)	58%	44%	63%	60%	△	70%	-

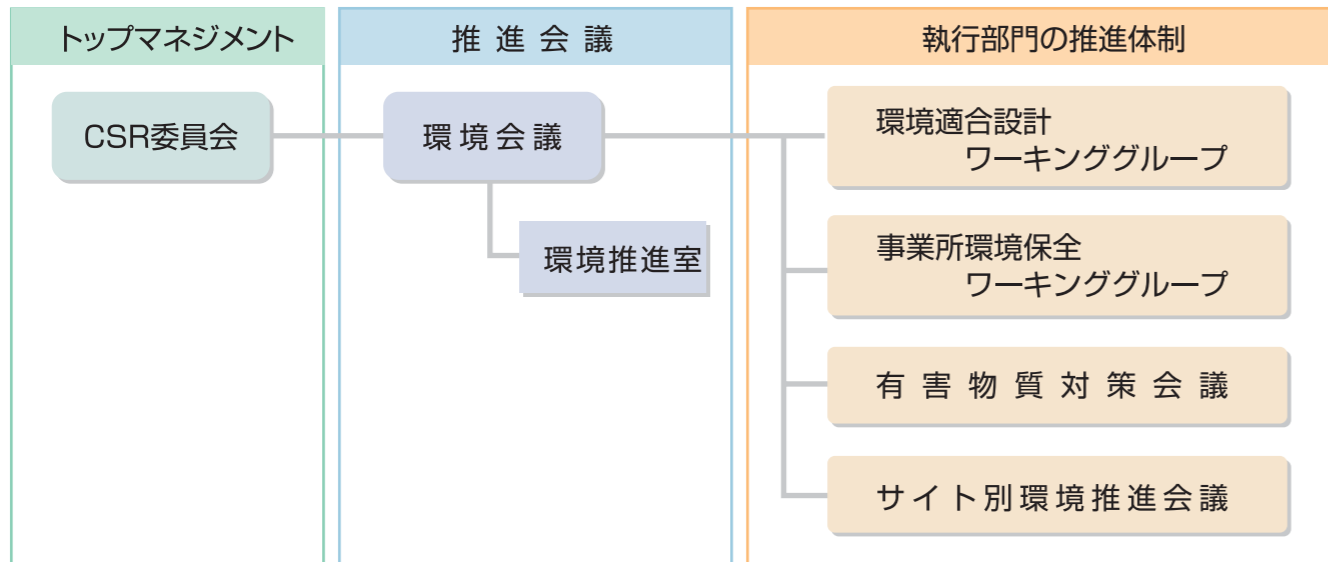
(注1) GP(グリーンプロダクト)対応商品は、RoHS指令対象6物質にノーリツ独自の11物質を加えた全17物質を基準濃度以下にした商品のことです。
(注2) グリーン購入の対象事業所は、本社・東京支社・大阪支社・NAM事業所・土山工場・加古川事業所・明石工場・ノーリツエレクトロニクステクノロジー(株)・西新町事業所・(株)エスコア・(株)エスコアパーツの計11事業所です。

自己評価	目標達成	達成度80%以上	達成度80%未満	該当なし
	○	△	×	—

環境管理システムの構築

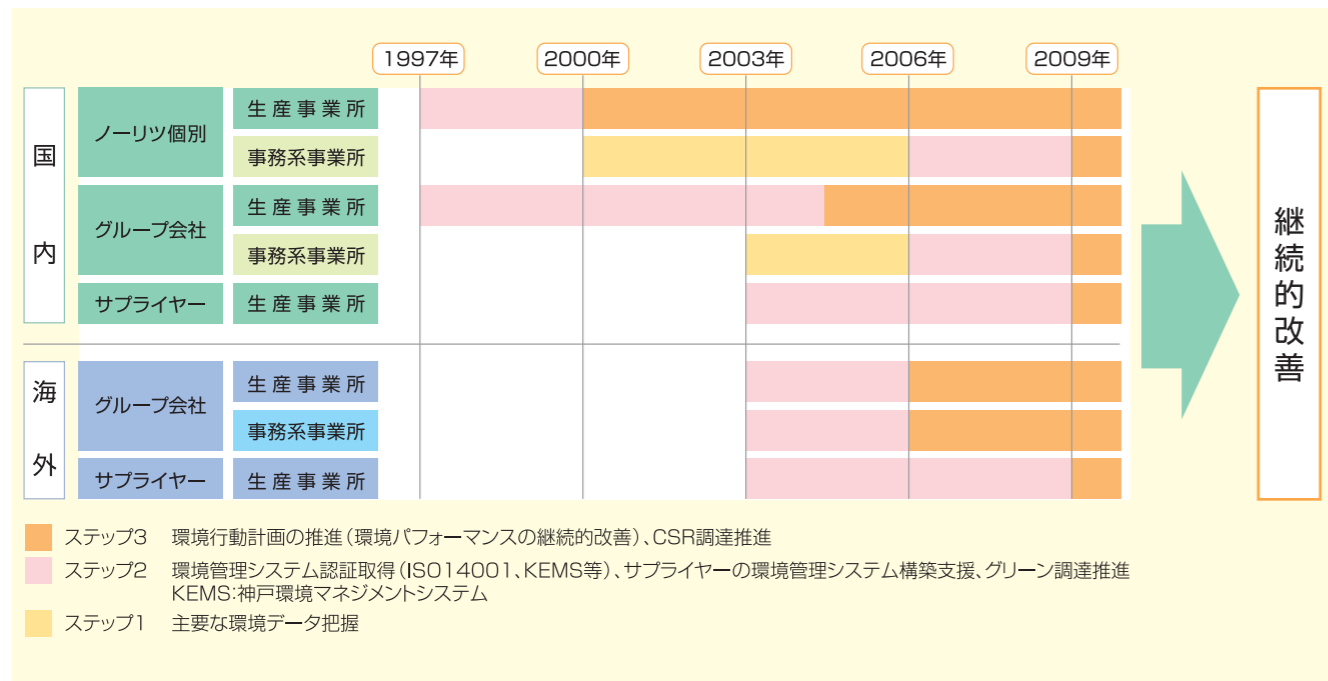
● マネジメント体制

ノーリツグループにおける環境保全活動の重要実施計画は、社長が主催する「CSR委員会」で審議・決定されます。ここで決定された「環境行動計画」は、各執行部門の目標に落とし込まれ、活動の結果がフィードバックされる仕組みになっています。また、執行部門をまたがる個々の重要な課題に対しては、2000年から設置した環境推進室が中心となって、ワーキンググループや対策会議を設けてPDCAサイクルを回しています。



● 環境管理システムの拡大・強化

環境管理システムは、グローバルに事業を展開していくノーリツグループにとって必要なツールです。国内外の生産事業所をはじめ事務系事業所やサプライヤーに至るまで、ISO 14001を軸に環境管理システムを順次拡大し、パフォーマンスの継続的改善を図ってまいります。



● 環境管理システム拡大状況

国内における状況

国内のノーリツグループの全生産事業所においては、ISO 14001を認証取得しています。事務系事業所では、西新町事業所でISO 14001を認証取得、本社でKEMS(神戸環境マネジメントシステム)を認証取得しております。今後はすべての事務系事業所においてISO 14001を認証取得するべく準備をすすめてまいります。

ISO 14001 認証取得状況

事業所	取得年
NAM 事業所	1997/03
土山工場	1998/06
つくば工場	1999/06
加古川事業所	1999/06
明石工場	2000/03
ノーリツエレクトロニクステクノロジー(株)	1997/03
大成工業(株)播磨第二工場	1999/11
(株)ハーマンプロ	1999/11
信和工業(株)	2000/03
第一電子産業(株)	2000/03
(株)アールビー	2001/02
(株)多田スミス	2002/01
周防金属工業(株)	2003/11
大成工業(株)播磨第一工場	2004/02
大成工業(株)稲美工場	2004/02
関東産業(株)前橋事業所	2004/11
大成工業(株)播磨第三工場	2006/12
事務系 西新町事業所	2004/02

KEMS (神戸環境マネジメントシステム)

事業所	取得年
ノーリツ本社(栄光ビル)	2004/04
(株)エスコア(京町栄光ビル)	2004/04

● 環境コミュニケーション

ノーリツグループでは、環境ニュースの発行や環境月間行事の推進等を通じて一人ひとりの環境意識の向上を図っています。

環境ニュース

環境への取り組みを積極的に推進することを目的に、四半期に1回の割合で2006年より環境ニュースを発行しています。グループ会社やサプライヤーを含むさまざまな環境への取り組みを掲載し、情報共有を行っています。

環境月間行事

毎年6月を「環境月間」と定め、環境改善提案活動や環境講演会、環境パトロール、環境ビデオ上映会等を実施しています。

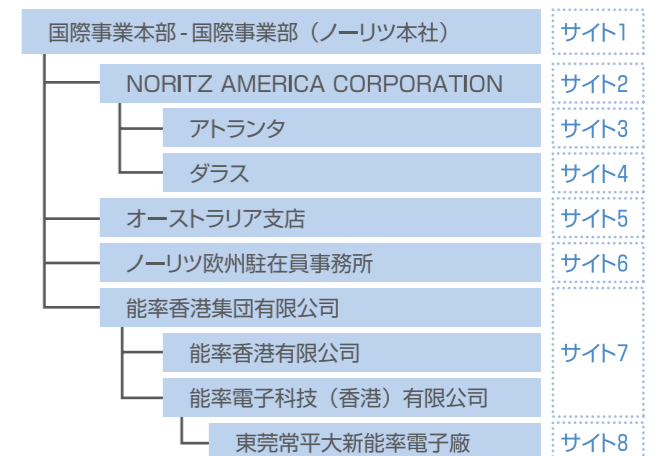
海外における状況

海外の生産事業所においては、既にISO 14001を認証取得しております。2006年は、グローバルに展開する事務系事業所を中心に、ISO 14001の国際統合認証取得に向けた活動を行ってまいりました。2007年4月には下記の8サイトで認証取得予定です。

ISO 14001 認証取得状況

グループ会社	取得年
上海能率有限公司	2005/05
上海元一電子有限公司	2004/08
東莞常平太一電子廠	2005/05

国際統合認証の範囲(2007年3月取得予定)



※NORITZ AMERICA CORPORATIONは、カリフォルニアに移転のため2007年8月取得予定

ノーリツアメリカでの環境教育



環境会計

環境会計の目的

ノーリツグループを挙げて取り組んでいる環境保全活動の状況把握と環境経営の向上を図るため、1999年度より環境会計を導入しています。

環境負荷・環境リスクの低減などに係わる費用と環境技術・環境配慮商品などがもたらす効果を定量的に把握し、社会およびステークホルダーに情報公開することにより、透明性のある企業経営を目指しています。

環境会計の考え方

環境会計は、「環境保全コスト」と「環境保全効果」で構成されます。環境省「環境会計ガイドライン」に基づいて、環境保全コストは、設備投資の「投資額」と減価償却費まで含んだ当期経費の「費用額」に分けて計上しています。

環境保全効果については、事業活動及び財・サービスが環境に与える環境負荷の量的な改善を示す「物量効果」と、環境保全対策を進めた結果得られた「経済効果」を計上しています。

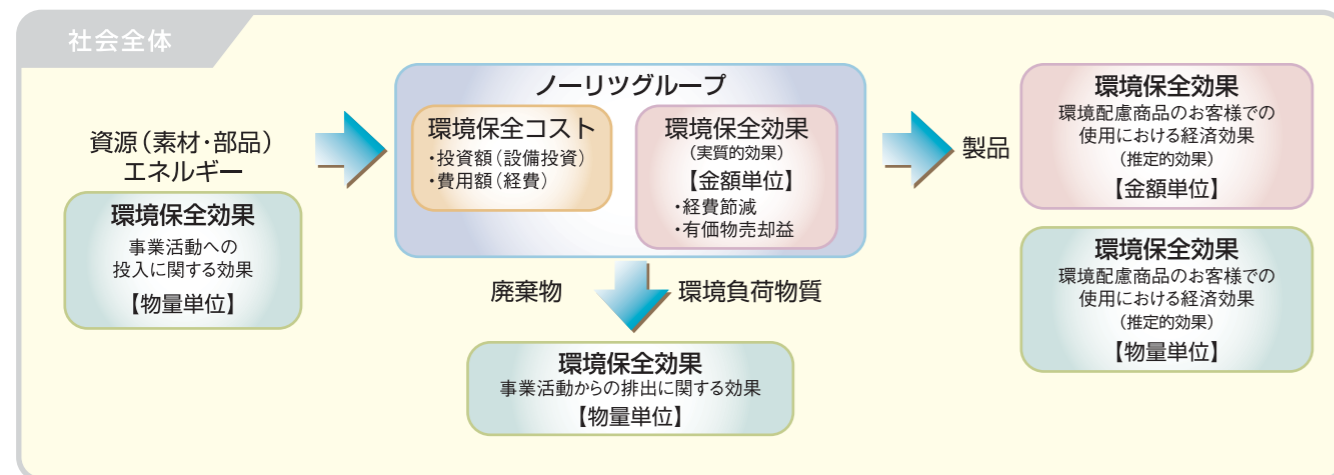
環境保全効果には、収益やエネルギー節約などの確実な根拠・実績に基づいて算定される「実質的效果」と、仮定的な計算に基づいて推計される「推定的効果」がありますが、当社では、推定的効果については、お客さまでの製品使用時の効果のみを独自の算定基準に基づき計上しています。

これは、当社の環境経営が、事業活動（事業エリア内）で明確に把握できるものだけでなく、当社が提供する製品をお客さまに使用して頂くことにより、間接的に環境保全に寄与することを大きな目標としているため、その成果である「環境配慮商品」の効果を推定的であっても算出することが必要であると判断していることによります。

集計と分類

2006年度の集計では、環境保全コストについては、2005年2月に改訂された環境省「環境会計ガイドライン（2005年版）」に準拠して集計を行っていますが、環境保全効果については、当社の事業内容を考慮し、当社独自の分類としています。

● ノーリツにおける環境会計の基本的枠組み



2006年度 集計結果の概要

● 環境保全コスト

2006年度の環境保全コスト【連結】は、投資額2.4億円、費用額22.3億円でした。

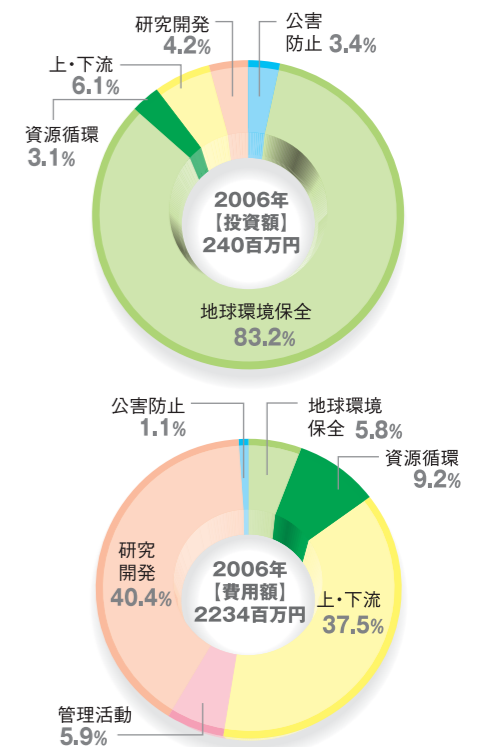
環境保全コストの内訳は右図のような構成比になっています。投資額では、今年度も空調や照明の省エネ性の高い最新設備への更新などの設備投資を主体とする「地球環境保全コスト」が大部分を占めています。

費用額では、環境配慮商品の研究開発費を主体とする「研究開発コスト」やその提供のための追加的コストを主体とする「上・下流コスト」(*)が中心となっています。

環境保全コスト総額でみた2006年度の特徴は、「研究開発コスト」と「上下流コスト」の比率が、2005年度より更に高くなったことです。そのため、他のコストの比率は相対的に下がっています。

(*)「上・下流コスト」とは、生産・サービス活動に伴って、事業活動の上流側又は下流側で生じる、環境負荷を抑制するための環境保全のためのコスト。

◆環境保全コスト【連結】内訳



● 環境保全効果

製品の環境配慮による経済効果は 約77億円

高効率・省電力・節水などに配慮した環境配慮商品のお客さまでの使用における経済効果（節約）は約77億円となりました。お客さまでの使用をモデル化した推定による算出結果ですが、当社の温水機器や厨房機器の省エネルギー対応が着実に進展していることを示しています。

● 総括

事業所からの直接的な環境負荷については、05年度以降、CO₂排出量の削減に重点的に取り組んできました。その結果、連結でのCO₂排出量（kg）や売上高当たりのCO₂排出量（kg/百万円）は05年度から減少に転じ、06年には更に削減されています。

CO₂排出量の削減は非常に難しい課題ですが、今後も最重要課題として取り組んでいきます。

廃棄物については、04年9月にゼロエミッションを達成し、リサイクルは着実に進んでいますが、廃棄物発生量の削減が引き続き課題となっています。

環境省「環境会計ガイドライン（2005年版）」では、効果について多くの指標が提案されています。今後はさらに把握項目を増やし、環境影響を多面的に把握することで、環境保全への取り組みを拡大していきます。

集計結果

集計結果の詳細は、データ編（P.45・46）をご覧ください。

環境保全コストの分類	投資額(百万円) 【連結】	費用額(百万円) 【連結】	主な取り組みの内容
①公害防止コスト	8.1	25.5	環境保全対策の設備投資・償却費
②地球環境保全コスト	199.9	129.6	省エネ対策の設備投資・償却費
③資源循環コスト	7.4	205.9	廃棄物リサイクルの為に委託費・運営費
④上・下流コスト	14.6	839.0	製品の環境負荷低減の為に追加的費用
⑤管理活動コスト	0	131.7	環境マネジメントシステム運用・維持費用
⑥研究開発コスト	10.1	902.3	環境配慮商品の研究開発等に必要費用
⑦社会活動コスト	0	0.5	環境団体、グリーン活動等への支援
⑧環境損耗コスト	0	0	環境汚染の修復費・保証金等
合計	240.1	2234.5	

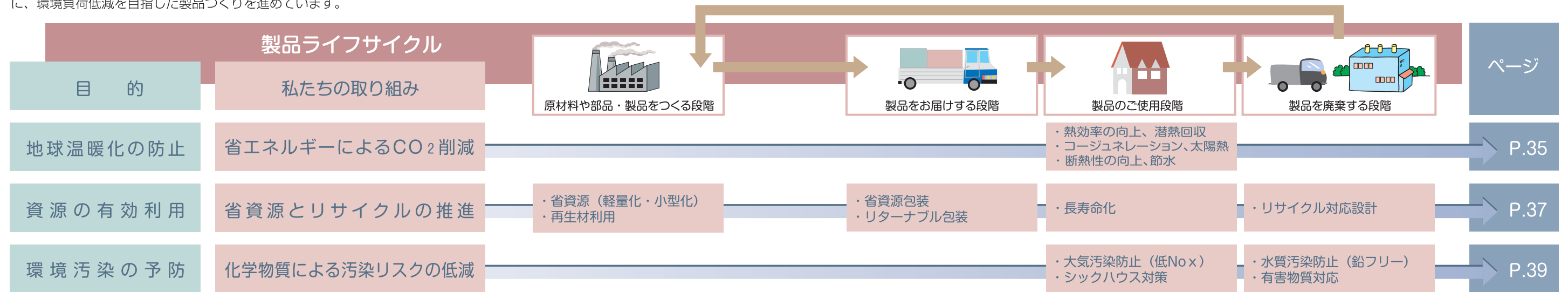
社会及びお客さまにとっての環境保全効果	経済効果(節約)(百万円)	主な取り組み内容
環境配慮商品のお客さまでの使用における効果	7670	機器の高効率化による燃料費削減 待機時・運転時の省電力による節約、等

Environment

製品を通じた環境負荷低減

ノーリツグループは、地球環境問題に対し持続可能な社会づくりに貢献してまいります。そのために、製品使用時よりも、製品のライフサイクル全体を通して、「地球温暖化の防止」「資源の有効利用」「環境汚染の予防」をメインテーマに、環境負荷低減を目指した製品づくりを進めています。

環境配慮商品の基準や商品一覧は
URL: <http://www.noritz.co.jp/csr/hairyo/index.html>

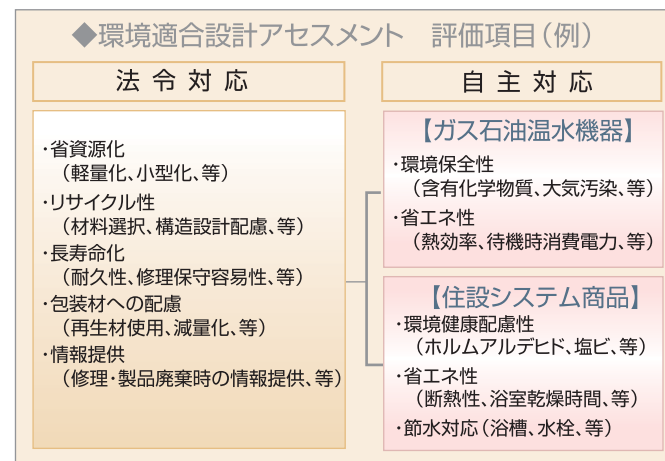


●環境適合設計アセスメント

当社は、製品が環境に与える影響を設計段階で事前評価する「環境適合設計アセスメント」を2001年より導入しています。製品ライフサイクル全体での環境負荷を出来るだけ小さくするために、資源有効利用促進法で要求されている3R（リデュース・リユース・リサイクル）対応はもとより、自主対応基準を追加して、環境性能を総合的に検証しています。

現在、法律に指定されたガス石油給湯機器、浴室ユニット、システムキッチン、ガスこんろくだけでなく、他の温水給湯暖房機、洗面化粧台、食洗機等にも水平展開し、ほぼ全ての製品分野でISOの規定として制定し、アセスメントを実施しています。

今後は世界的な広がりを見せている各種環境規制への対応等を見据えたアセスメントの高度化に取り組んで行くとともに、より環境に配慮した製品の開発を継続して進めていきます。

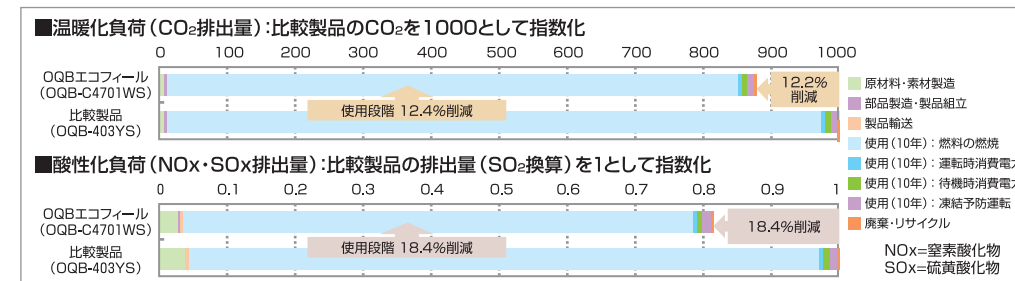


●ノーリツ環境配慮商品

環境適合設計アセスメント結果が一定の水準以上に達した製品の中から、当社独自の自主基準を満足したものを「ノーリツ環境配慮商品」として認定する制度を2000年4月より導入しています。また、2005年4月からは、この環境配慮商品の中から、業界トップレベルの環境性能を有し、ライフサイクルを通してCO₂排出量を10%以上削減した製品を「ノーリツスーパー環境配慮商品」として自己認定する制度も導入しました。2006年は、ガス温水機器で「ユコア GRQ エコジョーズ」と石油温水機器で業界初の潜熱回収型石油給湯機「エコフィール」OQB-C4701WSをスーパー環境配慮商品として追加認定しています。

スーパー環境配慮商品の認定に際しては、当社LCA基準に基づき、地球温暖化防止（省エネ）・資源の有効利用（省資源）・クリーン（大気汚染物質）を総合評価しています。

◆「エコフィール」のLCA結果



◆当社は、従来と比較した相対的な環境負荷の改善を把握することを目的としているため、評価結果は指数で表示しています。使用10年のライフサイクル全体で捉えると、CO₂はtonレベル、NO_x・SO_xはkgレベルで排出されますので、CO₂では比較製品を1000、NO_x・SO_xでは比較製品を1とした指数で表示しています。

◆使用段階は、当社で定めたモデルによる10年間の試算結果です。（東京地区、世帯人数は全国平均想定）

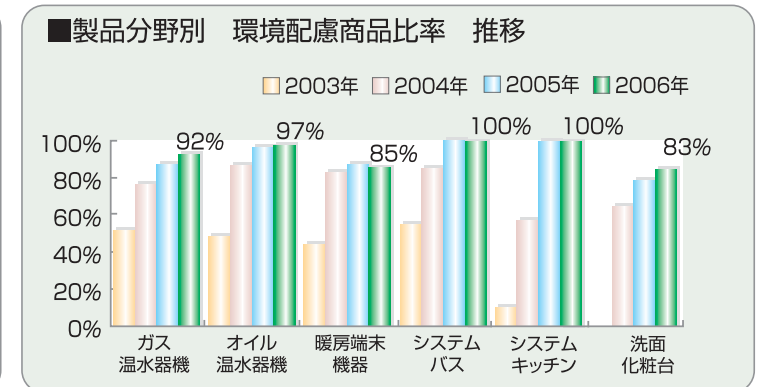
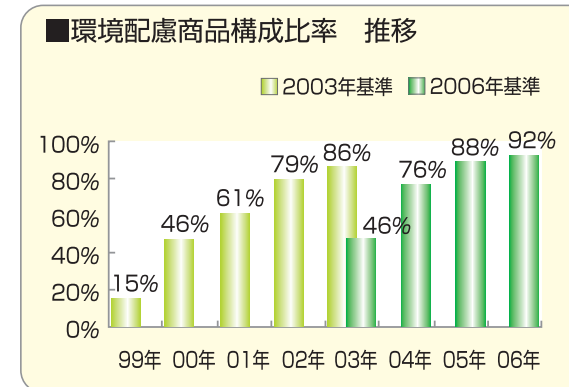
◆酸性化負荷は、(独)産業技術総合研究所が開発した手法「LIME」に基づき、 $NOx = 窒素酸化物$ 、 $SOx = 硫黄酸化物$ 、 SO_2 換算)してしています。

・LCAとは、資源採取～製造・組立～使用～廃棄・リサイクルに至る各段階で、製品が環境に与える負荷を定量化し、総合評価する手法。現在のLCA評価は、ガス石油温水機器を対象としたものですが、他の商品分野での評価手法の確立に向け取り組んでいます。

●環境配慮商品の販売状況

販売台数構成は92%を達成!

2006年度の環境配慮商品販売台数構成比率は、ガス機器を中心とした省エネ対応型商品のラインナップ展開と販売拡大等により、92%に達し、目標である91%をクリアしました。現在、先進性を確保し更なる環境性能の向上を目指したものとするために、認定基準の改訂を進めています。

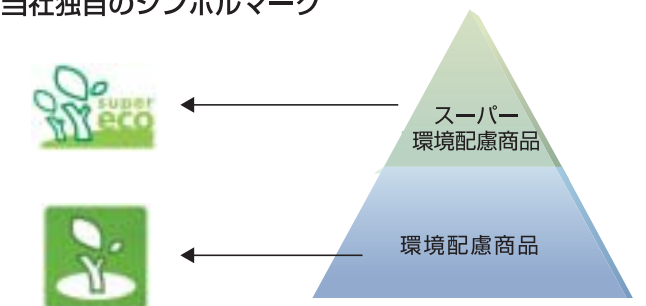


●情報のご提供

お客さまのグリーン購入への関心の高まりに応え、環境に配慮した商品をご購入いただくためには、商品の環境情報を、総合的に、わかりやすく、具体的かつ定量的に提供する必要がありますと考えています。当社は、「ノーリツ環境配慮商品マーク」や「ノーリツスーパー環境配慮商品マーク」をカタログやホームページ等に表示し、環境配慮に関する具体的内容を提供しています。

※情報の透明性と信頼性を確保するために、環境配慮商品の訴求に関するISO規格である、「タイプII環境ラベル～自己宣言による環境主張～」:ISO14021に準拠した情報提供に努めています。

当社独自のシンボルマーク



製品を通じた環境負荷低減

製品の省エネルギー

温暖化防止
(省エネルギー)

地球温暖化防止への貢献

温水機器を始めとするノーリツグループの製品がそのライフサイクルで排出する温室効果ガス(CO₂)は、使用段階での排出がその大部分を占めています。当社では、家庭部門でのエネルギー消費のうち、給湯・厨房・暖房用の占める割合が約60%を占めることを自覚し、お客さまの快適性・利便性を損なうことなく、ランニングコストの低減と省エネルギーの両立を図る製品を提供していくことを非常に重要な課題として捉え、技術開発を推進しています。

●製品使用時におけるCO₂排出量

当社では、お客さまでの製品使用時におけるエネルギー消費量の削減を図るため、高効率機器やシステムの開発と普及拡大に取り組んでいます。

特に、その大部分が省エネ法の特定機器に指定されている温水・厨房機器の使用時におけるCO₂排出量の削減を図ることが最大の責務と捉え、機器の運転時(燃焼時)におけるエネルギー消費効率(熱効率)の向上を最優先に取り組んでいます。

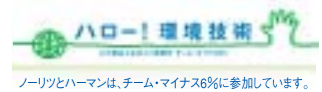
また、温水機器のお客さまでのエネルギー消費には、

安全監視・制御・通信などの機能上、待機時消費電力・凍結予防運転消費電力などが不可欠です。

当社は早くから待機時消費電力の削減に取り組み、2004年発表の業界自主基準(2008年度目標)を大部分の機器がクリアしています。

例) ガスふろ給湯器「GT-2428AWX」: 業界基準比30%以上削減
凍結予防運転消費電力についても、ヒータ類の最適化を図るとともに、殆どの製品でタイマーによるON/OFF制御を導入するなど省エネ設計に取り組んでいます。

～すべての製品分野で省エネルギーに取り組んでいます～



高効率給湯器で省エネ

●「エコジョーズ」ガス潜熱回収型 ふろ給湯器/給湯暖房機/業務用給湯器

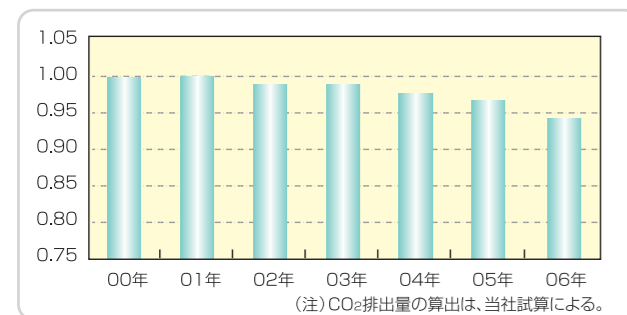
●ガスふろ給湯暖房機 ユコアGTH-Cシリーズ
給湯熱効率 80% → 95%
暖房熱効率 80% → 89%

●ガスふろ給湯器 ユコアGT/GRQ-Cシリーズ
給湯熱効率 80% → 95%

●「エコフィール」石油潜熱回収型 直圧式給湯機

●石油給湯機 OQB-C4701WS
給湯熱効率 83% → 95%

温水機器1台当たりのCO₂排出量の推移(対2000年比)



温水機器では、潜熱回収型給湯器の開発、従来型給湯器の高効率化、家庭用ガスコージェネレーションシステムの排熱回収ユニットの開発等により、2006年度の販売製品1台当たりのCO₂排出量を、2000年度(1.04 t-CO₂/年)に対し、5.3%削減しています。

バスルームで省エネ

●「あったかバスルーム」仕様

ノーリツは、浴槽保温だけでなく、床・壁・天井のフル断熱で、浴室全体を暖かく包み込みます

高性能保温仕様の浴槽とふろフタがお湯の温度低下を防ぎ、追焚きエネルギーを節約します

5時間後の浴槽水の温度低下は、
断熱無 断熱有
約5℃ → 約2℃
(当社比較)外気温5℃

★システムバス(入替設定)
・ユパティオ プレステージ「HPA」シリーズ
・ユパティオ ファイン「SFA」シリーズ
・クラシオ「GLB」「GWB」シリーズ

浴室・洗面所で節水・省エネ

●節水型水栓

ワンストップシャワー水栓(システムバス)
手でこまめに吐水・止水&節水シャワーで、ムダ水を削減
★「SFA」「GLB」「GLA」「JUB」シリーズ:入替設定
節水率 約32%

微細シャワー水栓(洗面化粧台)
シャワー水流1つ1つを細かくした節水型
★「キューボ」「ルナボール」シリーズ
節水率 約20%

コンパクトシャワーヘッド水栓(洗面化粧台)
コンパクトでも使用感は同等
★「シャビース」シリーズ
節水率 約30%

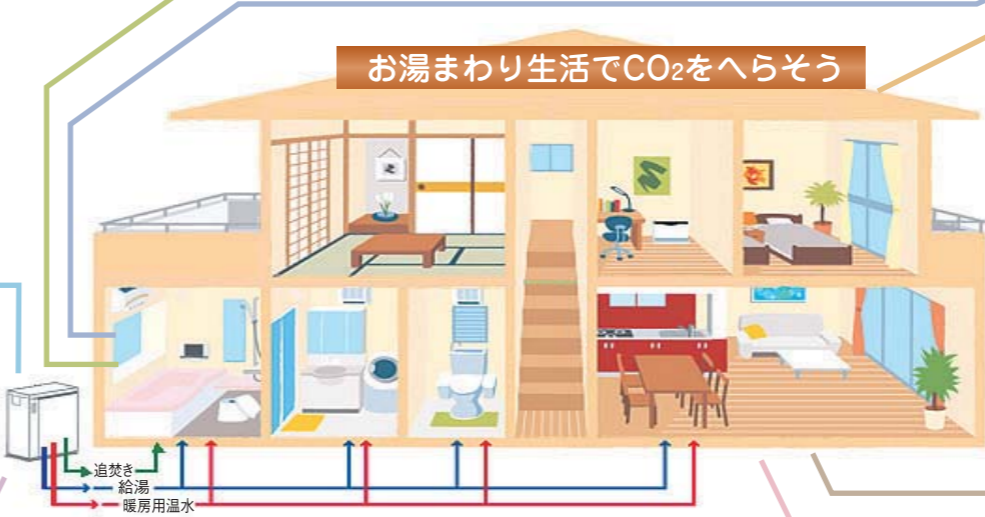
太陽熱で省エネ

●ソーラーシステム

★UFシリーズ、他

(入水温) (出湯温)
夏 約30℃～約35℃ 上昇
冬 約30℃～約35℃ 上昇
一般的な設置・地域で、快晴の場合

お湯まわり生活でCO₂をへらそう



リビングで省エネ

●高効率床暖房マット
業界初の温水温度40℃。人によさしいマイルドな床暖房
熱効率 72% → 86%
(当社従来比較)

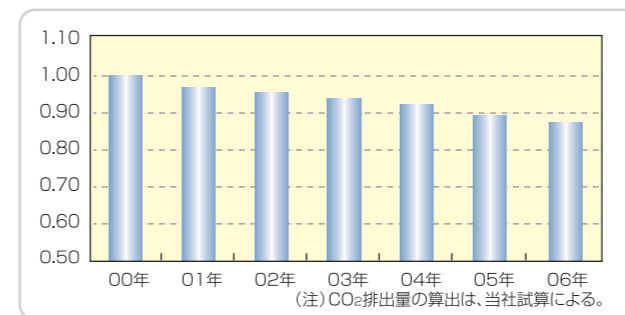
●エコジョーズ
★MD-Sシリーズ

キッチンで省エネ・節水

●節水型食器洗い乾燥機
1回あたりの使用水量はクラストップレベルの約9.6L電気もガスも節約します

★ビルトイン型食器洗い乾燥機「FB4511PMSK/PK」
手洗い 105L
従来品 12.8L
使用水量 9.6L
(当社従来比25%削減)

厨房機器1台当たりのCO₂排出量の推移(対2000年比)



ビルトインこんろ・テーブルこんろ等の厨房機器においては、高効率のNewエコジェットバーナ(こんろ部)・省エネグリルバーナの開発等により、2006年度の販売製品1台当たりのCO₂排出量を、2000年度(0.138 t-CO₂/年)に対し、12.4%削減しています。

家庭用コージェネレーションで省エネ

●家庭用ガスコージェネレーションシステム 排熱利用給湯暖房ユニット

当社は「エコウィル」用排熱利用給湯暖房ユニット「ST-151-GTH242A」を開発・生産しています。

◆家庭用燃料電池コージェネレーションシステム
現在、ガス会社様・石油会社様が参画して、「定置型燃料電池大規模実証事業」(経済産業省・NEDO、新エネルギー財団:2005～2008)が行われています。当社は、燃料電池システムメーカー様、排熱利用給湯暖房ユニットを供給することで、実証事業に協力しています。

製品の省エネルギー

製品の省エネルギー

製品の省資源・リサイクル

資源の有効利用
(省資源・リサイクル)

資源の有効利用と3Rの取り組み

ノーリツグループでは、お客さまの快適性・利便性を損なうことなく、高機能・多機能で省資源やリサイクルに配慮した製品を開発することがメーカーの重要な責務であると捉え、取り組みを推進しています。

全ての製品分野で、省資源化設計（軽量化、小型化、長寿命化等）により材料の使用量を削減し、リサイクル対応設計（原材料の工夫、構造の工夫等）により、再生材の使用と廃棄後に再生可能な資源の割合を増やし、製品廃棄後の解体分別・再資源化にも配慮した製品開発に取り組んでいます。

3Rとは、「リデュース (Reduce)」：廃棄物の発生抑制、「リユース (Reuse)」：再使用、「リサイクル (Recycle)」：再資源化の頭文字をとった言葉です。

●製品における取り組み

省資源化設計（軽量化・小型化）

当社では、製品を作るための資源を削減するリデュース（省資源化）配慮と、使用済み製品の材料を新たな製品の材料として利用するリサイクル（再資源化）配慮に重点をおいて取り組んでいます。

特に、省資源化は資源の節約のみでなく、素材製造や製品輸送、廃棄・リサイクルといったステージの環境負荷低減にも大きく貢献することから、最大限の努力を行うべきものと捉え、製品特性に応じた省資源化設計（製品質量の軽減や小型化など）を推進しています。

例えば、潜熱回収型のガスふろ給湯器やガスふろ給湯暖房器において、省エネ対応のために構造が複雑化するにも係らず、従来型機器と同じ容積（サイズ）に抑えるなど、省資源化設計の成果が着実に現れています。

■潜熱回収型機の省資源化の推進

◆ガスふろ給湯暖房機: ユコアGTH 「GTH-C2436AWX6H」

◆ガスふろ給湯器: ユコアGT 「GT-C2431AWX」

■主な省資源化商品(例)

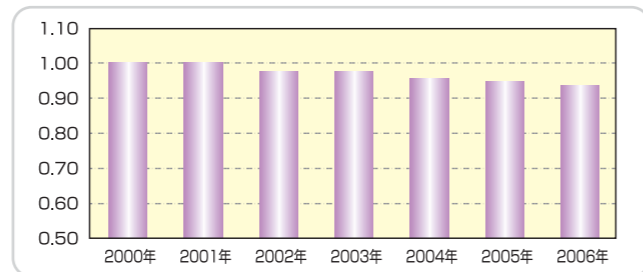
◆ガスふろ給湯器 「GT-2028ARX」

質量 18.2%減
容積 15.1%減
(当社2000年製品 GT-2022ARX比)

◆ガスふろ給湯器 「OTQ-G4702AWFF」

質量 11.8%減
容積 18.2%減
(当社2000年製品 OTQ-G402SAWFF比)

◆温水機器1台当たりの資源使用量の推移(対2000年比)



温水機器全体では、2006年度の販売製品1台当たりの資源使用量を、2000年度(27.9kg/台)に対し、6.5%削減しました。潜熱回収型やコージェネ機器を除く従来型機器のみでは、同13.5%削減しています。

省資源化設計（長寿命化）

当社では、資源の枯渇に配慮して、長寿命化や保守の容易性に配慮した構造設計に取り組んでいます。

温水空調機器では、熱交換部・燃焼部・ポンプなどの基幹部品の耐久性・信頼性向上に加え、自己診断機能の強化や、雨・ほこり・虫の浸入対策である機器本体コントローラ（基板）への樹脂モールドを、ガス機器・浴室乾燥機に加え、石油機器にも全面展開を進めるなど、制御系の信頼性向上にも取り組んでいます。また、保守点検に配慮して、部品の一体化や締結部の簡素化などによる部品交換の容易化にも取り組んでいます。



再生材利用の促進

当社では、石油温水機器の消音器の消音材に、従来から再生材（鋼鉄スラグ再生材を85%以上含有したロックウール）を97%以上利用した材料(*)を使用してきました。

また、ガス温水機器「ユコア」シリーズ等のフロントプレート吸音材にペットボトル再生材を50%以上利用した材料(**)を使用しています。まだ僅かですが、安全性が確保出来るものについては再生材利用を進めています。

(*)はグリーン購入法の判断基準に、(**)は日本環境協会エコマーク認定の判断基準に適合した材料です。



リサイクル対応設計

当社では、温水機器や住設システム商品が再資源化処理された場合を想定し、製品分野別の特性を考慮して、原材料や構造に配慮した設計に取り組んでいます。

特に、金属比率の高い温水機器においては、再資源化可能質量率※の向上を重要な命題として捉えています。

※製品の素材構成中のリサイクル（再資源化）が容易な材料の割合を示しています。
(日本ガス石油機器工業会の定義に準拠)

当社温水機器の主力製品では、機器コントローラのコンパクト化やガラス・セラミック・ゴム部品の削減などにより、現在の再資源化可能質量率は2000年比で約2~4%向上し、95~90%に達しています。

また、当社のシステムバスにおいては、ガラス繊維強化樹脂(FRP)の削減を重要な課題として取り組んでいます。従来、

浴槽の補強層にはガラス繊維を使用していましたが、当社独自の浴槽製法であるエナ製法の採用で、FRA浴槽（アクリル系人造大理石）からFRPを排除したり、従来、FRP製であった浴槽防水パンをポリオレフィン系樹脂であるジシクロペンタジエン製に変更するなど、リサイクルに配慮した材料転換を進めています。



●包装材における取組み

当社は、包装材を製品の重量と剛性に於いて最適化する際に、早くから環境影響の少ない材料の選択や省資源化に取り組む、かなりの成果を上げてきました。現在は包装材の再使用（リユース）にも取り組み、廃棄物ゼロ化に挑戦しています。

温水空調機器

～省資源包装・リサイクルしやすい包装への挑戦～

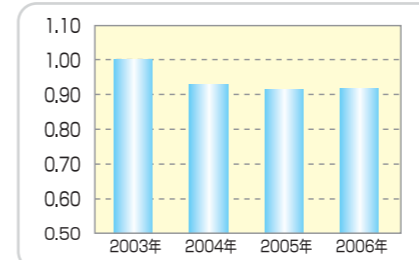
当社は、温水機器業界に先んじて簡易包装化に取り組む、1994年にシースルー包装、更に1998年にはフィルムの熱収縮を利用したシュリンク包装を導入し、温水機器を中心に積極的な展開を図っています。

また、緩衝材についても発泡スチロールの排除を進めています。1995年に積層タイプ段ボール製緩衝材に変更したオール段ボール包装を導入し、ガス温水機器・温水暖房末端機器を中心に展開を図りました。更に、1997年には古紙再生利用成形品（パルプモールド）への変更を開始し、ガス温水機器を中心に積極的な展開を図っています。

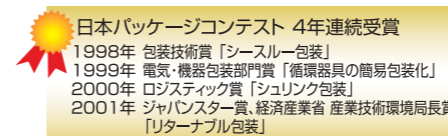
一般にパルプモールド製緩衝材は発泡スチロールより重くなりますが、シュリンク包装と組み合わせ最適化を図ることで、段ボールを中心とした包装材の省資源化とリサイクル配慮の両立に挑戦しています。



◆ガス温水機器1台当たりの包装材使用量の推移(対2003年比)



ガス温水機器では、2006年度の販売製品1台当たりの包装材使用量を、2003年度(2.7kg/台)に対し、8.4%削減しました。今後も省資源化に取り組んでいきます。



また、2002年からリターナブル包装を導入し、一部ハウスメーカー様・ガス会社様向けに使用しています。樹脂成形品で緩衝材を不要としたもので、回収し再使用（リユース）しています。今後採用拡大に取り組んでいきます。



厨房機器

当社グループのハーマンプロでは、ガスこんろの包装材の省資源化とリサイクル配慮に取り組んでいます。発泡スチロールを排除し、緩衝材にも段ボールを使用したオール段ボール包装の採用を推進しています。

また、2005年よりキッチンメーカー様経由で一部ハウスメーカー様向けにリターナブル包装の導入を開始しました。採用拡大に取り組んでいきます。



住設システム商品

当社では、住設システム商品においても、包装材の省資源化と発泡スチロールの排除に取り組んでいます。

洗面化粧台「キューボ」「シャンピーヌS」において、発泡スチロールを全廃し、システムキッチン「エスタジオ」「ベスト」においても、ステンレス製ワークトップ仕様を除き全廃しています。

また、システムバスにおいては、出荷パレットに加え入付箱もリターナブル化し、再使用しています（首都圏限定）。

化学物質による汚染リスクの低減

化学物質による汚染リスク低減

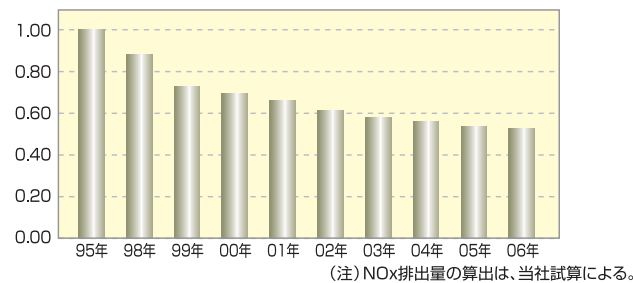
ノーリツグループは、温暖化対策や資源消費・廃棄物対策だけでなく、大気汚染防止や水質汚濁防止など、ややもすると影に隠れがちな地球環境問題にも継続して目を向けるとともに、人の健康に配慮した室内環境保全や、製品が廃棄された後の自然環境への有害物質の拡散防止など、化学物質による汚染リスクを低減するため、自ら法規制や業界基準よりも厳しい目標を定めて製品づくりを行っています。

●大気汚染の防止（NOxの削減）

エネルギー消費機器では、そのエネルギー源が電気であれ、ガスであれ、その1次エネルギーは化石燃料に頼っており、発電所もしくは各ご家庭のどちらかで、酸性化や光化学オキシダントの原因となるNOx（窒素酸化物）を排出しています。

当社では、お客さま先での製品使用時におけるNOx排出量の削減を図る為、低NOx化技術の開発と普及拡大に取り組んでいます。

◆ 温水機器^(※1) 1台当たりのNOx排出量の推移（対1995年比）



ガス温水機器においては、業界自主基準である都市ガス（13A・12A）仕様給湯部の低NOx化商品の提供を1995年秋から開始しましたが、その後、LPG仕様にも拡大するとともに、ふろ（追焚き）部や暖房部にも積極的に展開し、更なる低NOx化を目指して取り組んでいます。

また、石油温水機器においても、業界で開発目標値を設定している給湯機・ふろ給湯機の低NOx化のみでなく、温水暖房熱源機にも展開するとともに、更なる低NOx化を目指して技術開発を推進しています。

その成果と機器の高効率化の推進等により、2006年度の温水機器^(※1)においては、販売製品1台当たりのNOx排出量を、1995年度に対し、ほぼ半減しています。

(※1) 強制燃焼式（燃焼空気をファンにより給気するタイプ）を対象として算出しています。

◆ 低NOx・低騒音を支える燃焼技術

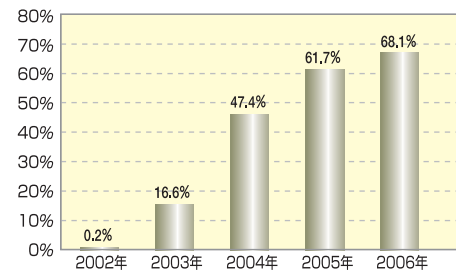


●水質汚染の防止（はんだの鉛フリー化）

当社は、製品廃棄後の環境負荷低減を図る為、機器本体コントローラやリモコンの電子基板に電子部品を接合する際に使用するはんだの鉛フリー化を推進しています。温水機器などが廃棄された場合、その殆どの構成材料が回収・リサイクルされますが、一部は廃棄物として埋立処分されます。その後、酸性雨などの影響により、はんだ中の鉛が溶け出し、土壌や水環境を汚染する恐れがあります。

当社では、2001年よりリモコンの鉛フリー化を開始し、2002年には温水空調商品の機器本体コントローラの鉛フリー化を開始し、その展開を図ってきました。2006年度に出荷した温水空調商品では、出荷台数の68.1%を鉛フリー化しており、製品の有害物質低減の先導役として、全廃に向け取り組みを加速しています。

◆ 温水空調商品の機器本体コントローラの鉛フリー化率の推移



●シックハウス対策（ホルムアルデヒドの低減）

シックハウス問題の深刻化を受け、ホルムアルデヒド発散建材の使用制限や機械換気設備の設置義務などを定めた改正建築基準法が2003年7月から施行されました。ホルムアルデヒド発散建材としては、木質建材、化粧材、壁紙、施工用接着剤などが告示指定され、これらが内装仕上げ部分と下地部分に使用される場合、発散等級に応じて使用が制限されています。

当社の法対象製品は、システムキッチン・洗面化粧台などですが、現在、法規制の内装仕上げ部・下地部だけでなく、規制外の部位についても、ホルムアルデヒド発散区分最高等級のF☆☆☆☆材もしくはホルムアルデヒドの発散が全く無い告示対象外建材を使用しており、安全で快適な住環境を提供できる製品づくりを推進しています。



●製品の有害物質低減

有害物質対応商品

ノーリツグループでは、2006年7月以降の新製品から、「ノーリツグループ環境負荷物質管理指針」に基づき、17物質を不使用にする（許容濃度以下）ことを実行しています。2006年には下記の製品について、有害物質の対応をしました。このノウハウを生かして、2007年発売予定のガス給湯器・ガスふろ給湯器・ガス温水暖房付ふろ給湯器・ユニットバスの対応をしていきます。

有害物質対応の具体的低減例

製品を構成する部品の一部には、環境負荷物質管理指針で規制している物質が含まれていましたが、私たちは、下記のような部品への含有量を低減することで、有害物質対応を行っています。

**高効率直圧式石油給湯機
エコフィール
OQB-C4701WS
(発売：2006年12月)**

ノーリツでは、環境負荷物質管理指針で規制している有害物質を低減した商品を「GP対応商品」（グリーンプロダクツ対応商品）と呼び、独自の「GP対応商品マーク」をカタログ・WEB等に表示しています。

- コントローラ基板 (はんだ、電子部品)
- 漏電安全装置 (はんだ、電子部品、ねじ)
- 燃料ポンプ (銅板メッキ、ねじ)
- ねじ類(メッキ)
- ファンモータ (はんだ、電子部品、ケース)
- 温度ヒューズ (感温部)
- バーナー (メッキ鋼板)
- 消音器 (メッキ鋼板)
- 電動バルブ (はんだ)
- 電線類 (被覆樹脂、端子)
- 流量センサー (はんだ)
- 入水接続金具 出湯接続金具 (金具材料)
- リモコン (はんだ、電子部品)

ノーリツグループ管理物質 (17物質)

- 鉛
- カドミウム
- 六価クロム化合物
- 水銀
- PBB
- PBDE
- TBTO
- TBT, TPT類
- 短鎖型塩化パラフィン
- PCB
- 特定ポリ塩化ナフタレン
- アスベスト
- アゾ化合物
- オゾン層破壊物質
- 放射性物質
- クロルピリホス
- ホルムアルデヒド

2006年には下記の浴室TVもGP対応をしました。



対応方向

- ① 鉛：鉛フリーはんだ、鉛フリー電線、鉛フリーの材料等を採用することで低減させています。
- ② カドミウム：黄銅材料は低カドミウム材に変更しています。
- ③ 六価クロム化合物：メッキ鋼板やねじのメッキは、三価クロム系へのメッキ液の置き換えを主体に、六価クロムフリーメッキに置き換えています。

化学物質による汚染リスクの低減

化学物質による汚染リスクの低減

Environment

事業所での環境負荷低減

ノーリツグループでは、生産事業所を中心に、地球温暖化の原因となるCO₂を削減するための省エネルギー活動や、資源を有効に活用するための活動及び、環境汚染を予防する活動を通じて、地球環境保全に向けて継続的に取り組んでいます。

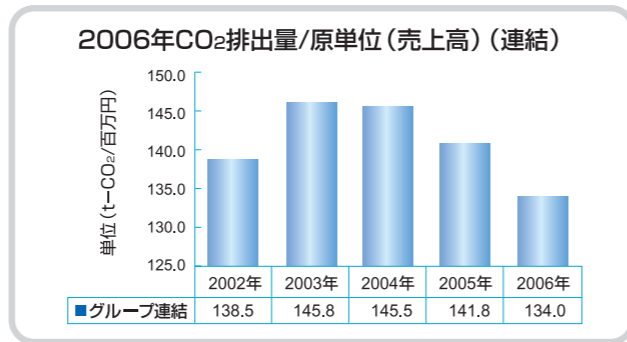
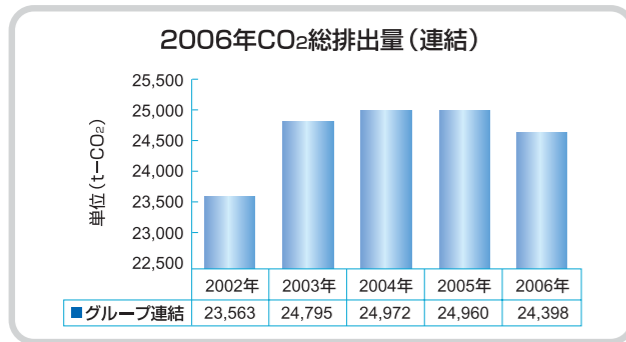


●省エネルギー活動

私たちは、ライフライン（電気・燃料・水）の使用量を削減する省エネルギー活動を通じて、CO₂の削減を目指しています。2005年からは体制を強化してグループ全体で取り組んでいます。具体的には主要なメンバーで定期的に対応策を分析・検討し、効果が期待できるものから実行しています。

【2006年実績】CO₂総排出量で対前年比2.3%の削減（原単位では約6%の削減）

生産量の増加、新規加工設備の導入等のエネルギー使用量の増加の要因もありましたが、CO₂の総排出量は、対前年比2.3%減少となりました。また、CO₂排出量/生産高原単位（百万円）では、約6%改善されました。現状、生産高は毎年増える傾向にあり、エネルギー使用量の削減は難しい状況にきていますが、2007年以降もグループ全体で知恵をだして活動を継続していきます。

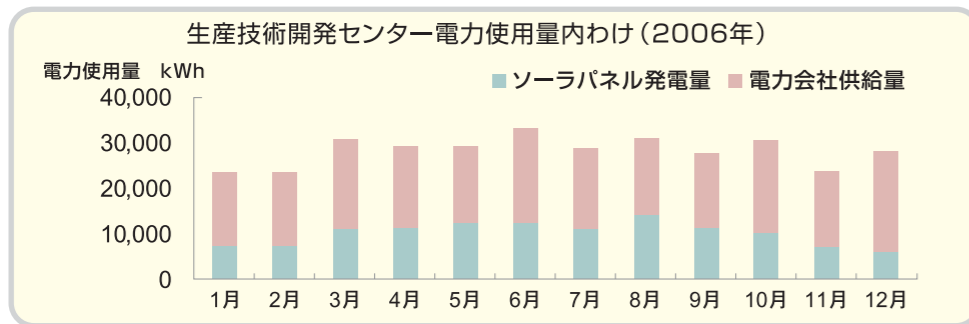


※詳細データは、P47をご覧ください

●トピックス

太陽光発電装置

2005年にNAM事業所内に新設された生産技術開発センター屋上に、省エネ対策の一環として太陽光発電装置を設置しています。NAM事業所の所在地は兵庫県の南部にあり、温暖な瀬戸内気候に属し、冬場でも晴れ間が多く太陽光発電に好ましい環境です。生産技術開発センターは生産加工の充実を目的に設立され、この技術開発に使用する電力の一部に、太陽光発電で生じた電力を活用しています。尚、太陽光発電で生じた電力は社内表示パネルで公表しています。



●2006年の省エネルギー推進活動

2006年に「改正省エネルギー法」が施行され、企業における省エネルギーへの取り組みが強化されています。ノーリツグループの生産事業所では、優先順位を考慮したエネルギー削減計画を、部門毎に作成し具体的な活動を展開しています。

【2006年計画と実績】

分類	内容	計画	実績
生産ライン 関 連	ラインのセル生産化（コンベア撤去）		一部実施
	コンベアの空運転の廃止	○	一部実施
	シュリンク梱包装置の暖機運転短縮・停止	○	
	シュリンク梱包装置の断熱対策		
	製造設備の高効率化（工数削減）		
	不良品・工程内不良の削減	○	実 施
	製造設備の省エネタイプへの更新 その他、製造設備のムダ削減・日常管理	○	実 施
照 明 関 係	蛍光灯のダミー化（2本→1本化、反射板設置）	○	一部実施
	照明の間引き（蛍光灯・水銀灯の削減（撤去・常時OFF））	○	一部実施
	水銀灯の蛍光灯化	○	一部実施
	蛍光灯の低W化		
	照明に個別スイッチ（紐スイッチ）の設置、または個別照明化（不在時・不要時の照明OFF）		一部実施
	照明の部分照明化（分割化・細分化、点灯区画の適正化）	○	一部実施
空 調 関 係	照明の省エネタイプへの更新（自動調システム照明（蛍光灯）、水銀灯の省エネタイプへの更新、等）	○	一部実施
	空調の高効率タイプへの更新	○	一部実施
	空調温度設定の自動調節化（サーモスタット化）		一部実施
	最新省エネ設備・システムの導入・切替え（コージェネ、再利用水設備等）		一部実施
	電力等計測システムの導入（→目標管理徹底）		一部実施
	自動販売機の省エネ化・台数見直し		実 施
	OA機器の省エネタイプへの更新 その他、空調の省エネ化の為の設備導入（空調機器本体以外）		実 施
日 常 的 管 理	照明OFFの徹底（不要照明OFF）		実 施
	電源OFFの徹底（不使用時のOFF）◆PCの不使用・長時間離席時OFF徹底	○	実 施
	空調OFFの徹底		実 施
	空調温度設定の徹底（夏場、冬場対応）	○	実 施
	その他、省エネ活動（啓発）		実 施
	空調設備の日常管理		一部実施
試 験	耐久試験の管理・見直し	○	実 施
	開発機種数の減少		
	試験室・試験装置等の稼働時間の見直し 実験 燃料使用量の管理と対応（毎月の管理徹底）	○	実 施

【2006年実施項目】

対象工場	実施項目	実施時期
開発センター	フロアの照明のインバータ化(リニューアル)	04年~06年導入済
	フロアの空調施設のリニューアル化→ガスヒートポンプエアコンの導入・変更	04年~06年導入済
研修センター	空調施設のリニューアル化→ガスヒートポンプエアコンの導入・変更	06年~07年導入予定
生産技術開発センター	太陽光発電(太陽電池)導入 100kW/h相等	05年導入済
本 社 工 場	本社工場ラインの蛍光灯のダミー化 合計700セット	→06年4月導入済 150セット →06年8月導入済 525セット
	ラインシュリンクの省エネ化	10月シュリンク装置の集約化を変更し、シュリンクの断熱対策を導入済
明 石 工 場	明石工場ラインの蛍光灯のダミー化 合計101セット	06年6月導入済
	出荷場の水銀灯を蛍光灯へ変更	06年8月導入済
第一電子産業	1工場、2工場の水銀灯を蛍光灯への変更	06年5月導入済

廃棄物の削減と資源循環

●ゼロエミッションの継続

資源の枯渇、資源採取による生態系の破壊、最終処分場のひっ迫などの観点から、資源生産性の高い事業活動が求められております。

ノーリツグループでは生産活動における廃棄物のリサイクル率向上に努めており、2004年に国内の生産事業所すべてにおいてゼロエミッションを達成し、現在も継続しています。今後も、廃棄物の削減と資源循環に積極的に取り組んでまいります。

ノーリツグループ・ゼロエミッション定義

廃棄物の全発生量（全重量）のリサイクル率が99%以上となった月を3ヶ月以上継続し今後も継続可能と判断した状態を、ゼロエミッションの達成とします。

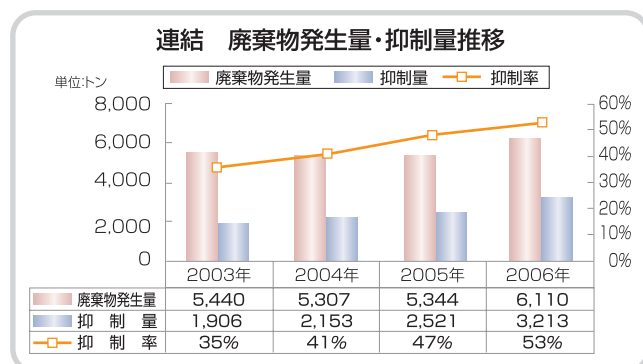
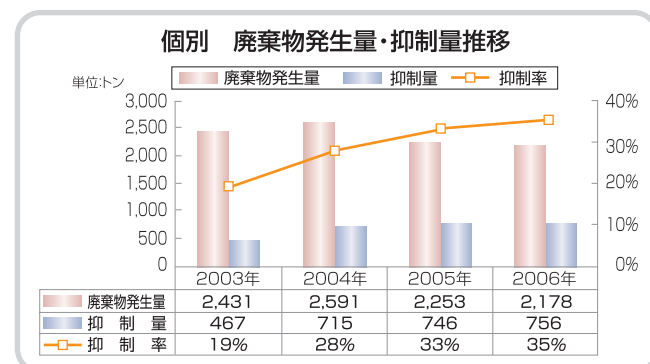
【2006年廃棄物発生量とリサイクル率】

	廃棄物発生量(kg)	埋立量(kg)	埋立処分率(kg)	リサイクル量(kg)	リサイクル率(%)	抑制量(kg)	抑制率(%)
NAM事業所	1,114,432	407	0.0%	1,114,025	100.0%	605,812	54%
つくば工場	471,800	0	0.0%	471,800	100.0%	0	0%
明石工場	350,196	0	0.0%	350,196	100.0%	149,773	43%
土山工場	34,636	106	0.2%	34,530	99.7%	0	0%
加古川事業所	196,379	540	0.6%	195,839	99.7%	0	0%
西新町事業所	10,565	0	0.0%	10,565	100.0%	0	0%
(株)ハーマンプロ	1,611,558	812	0.0%	1,598,816	99.2%	1,171,790	73%
関東産業(株)前橋事業所	923,410	0	0.1%	923,410	100.0%	99,050	11%
(株)多田スミス	351,897	1,184	0.3%	350,713	99.7%	278,275	79%
大成工業(株)播磨第一工場	364,227	40	0.0%	364,227	100.0%	292,023	80%
(株)アールビー	281,590	0	0.0%	281,590	100.0%	247,470	88%
周防金属工業(株)	119,421	0	0.0%	119,421	100.0%	96,088	80%
大成工業(株)稲美工場	279,939	343	0.3%	279,596	99.9%	273,201	98%
個別合計	2,178,009	1,053	0.1%	2,176,955	100.0%	755,585	34.7%
グループ連結合計	6,110,050	3,432	0.1%	6,106,618	99.9%	3,213,482	52.6%

※廃棄物の分類と処理方法や廃棄物発生量とリサイクル率の経年データは、P49をご覧ください。

●廃棄物削減への取り組み

ノーリツグループでは、リサイクル以外に、廃棄物の削減に向けても取り組んでいます。その一環として、分別した廃棄物を有償、若しくは無償で業者へ引き渡す活動を推進しています。廃棄物の種類では、主に、金属類や廃プラスチック等を対象にしています。また、一部の事業所では、構内の食堂で発生する生ゴミを肥料に再生できる設備を導入し、希望者へ配布する等の資源循環活動を行っています。



〔ノーリツ生産事業所〕	達成年月
NAM事業所(※1)	2003年 9月
土山工場	2003年 9月
明石工場(※2)	2003年 9月
つくば工場	2003年 12月
加古川事業所(※3)	2003年 12月

※1 NAM事業所は、ノーリツエレクトロニクステクノロジー(株)、大成工業(株)播磨第2工場を含みます。
 ※2 明石工場に、信和工業(株)、第一電子産業(株)を含みます。
 ※3 加古川事業所に、エヌアールケイ(株)を含みます。

〔グループ生産事業所〕	達成年月
大成工業(株)播磨第1工場	2003年 5月
大成工業(株)稲美工場	2003年 5月
周防金属工業(株)	2003年 11月
(株)ハーマンプロ	2004年 3月
(株)アールビー	2004年 6月
(株)多田スミス	2004年 7月
関東産業(株)	2004年 9月

環境汚染の予防

●ノーリツグループでの取り組み

私たちの生活に必要な化学物質等も、適正な管理が行わなければ、オゾン層の破壊や人の健康及び生態系への有害な影響を与えかねません。ノーリツグループの事業所では、世界各国で規制の対象となっている有害化学物質の削減、大気汚染の予防、水質汚濁の予防の対策等を着実に進め、環境汚染リスクの軽減に努めています。

化学物質

人の健康や生態系に有害なおそれがあり、また、オゾン層破壊の懸念があるP R T R法の第一種指定化学物質 354 物質について、各事業所からの環境（大気、水域、土壌）への排出量、及び再資源化の素材、廃棄物等として事業所外へ排出する移動量等を管理しています。

第一種指定化学物質の年間取扱い量が1トン以上である事業所を有する事業者は、対象化学物質の排出量・移動量を国に届出することになっていますが、ノーリツグループでは各事業所での取扱量が0.1トン/年を超える化学物質について管理し対応を講じています。対象化学物質の中で、有害性が懸念される化学物質（ジクロロメタン）については段階的に代替品への変更を推進し削減に取り組んでいます。

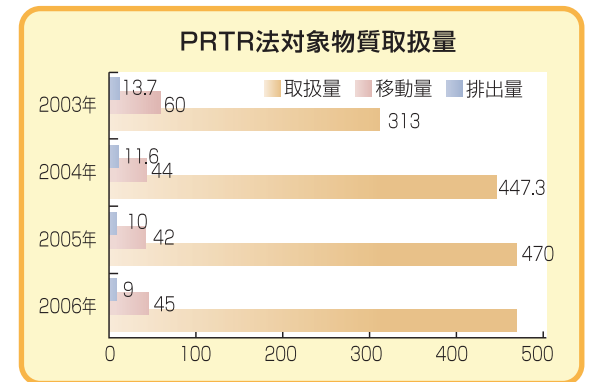
※ PRTR (Pollutant Release and Transfer Register) 「環境汚染物質排出・移動登録」 略称で、平成14年4月1日より届出が実施されています。

PCB (ポリ塩化ビフェニール) が含まれる使用済のトランス、コンデンサーなどについては、「PCB 廃棄物の適正な処理に関する特別措置法」に基づき、専用の保管場所などにおいて適性に管理するとともに、届出を行っております。

ノーリツグループでは、PCB 処理事業を行っている日本環境安全事業者株式会社 (J E S C O) に登録を行いました。一部のグループ会社では、06年に保管していました10個のトランスを上記の施設で適正に処理を実施しました。尚、今後は関係する全ての会社で、策定した処理計画に基づき適正処理を行ってまいります。

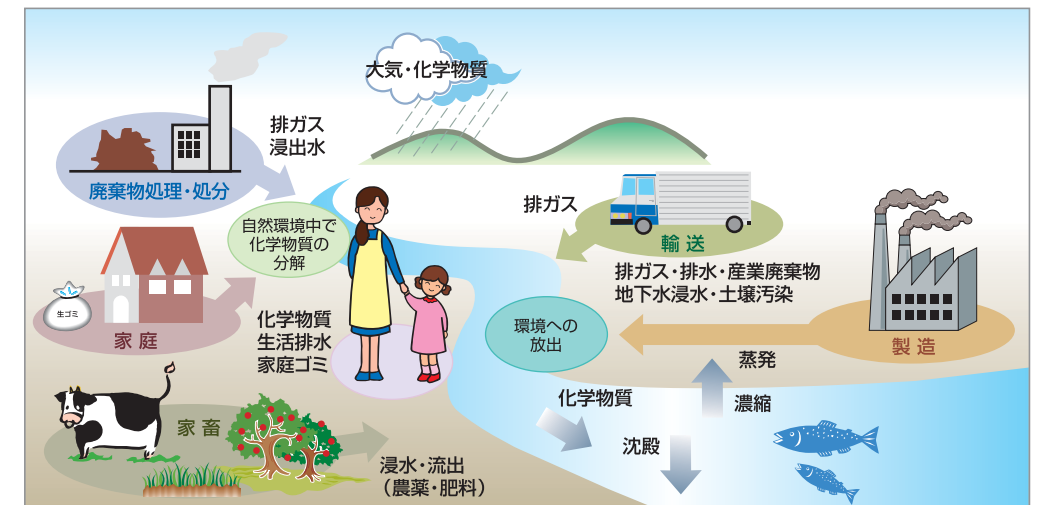
大気汚染

家電リサイクル法の対象でありますエアコンにつきまして、法規制に基づいて回収、再資源化を適正に行っています。また、ノーリツの温水・空調商品関係の事業所内では、特定ハロン消火器を所有していましたが、04年以降より段階的に切替を行い06年に全面的にCO₂消火器に切替を終えています。切替前のハロン消火器のハロンガスは、全て業者へ委託し適正に処理を行っています。ハロン消火器は、全て毎年高圧ボンベのチェックを行い、大気中への放散を検査していましたが、問題はありませんでした。



水質汚濁

ノーリツグループでは、全事業所の生産活動において排水する下水道の水質調査（年1回以上）、又雨水溝の水質調査を継続して実施し、成分分析を行い管理を徹底しています。現在までのところ、調査対象の全事業所では、規制の水質基準を順守しており、問題は発生していません。



DATA

環境会計

2006年度 集計結果

●基本事項

◆集計範囲：(株) ノーリツおよび生産系グループ会社 10 社 (*1)

◆集計期間：2006年1月1日～2006年12月31日

(*1) 集計範囲に含まれる生産系グループ会社は、ノーリツエレクトロニクステクノロジー(株)、(株)ハーンプロ、(株)アールビー、大成工業(株)、関東産業(株)、信和工業(株)、エヌアールケイ(株)、(株)多田スミス、周防金属工業(株)、第一電子工業(株)です。
但し、サイト上の理由から、ノーリツエレクトロニクステクノロジー(株)とエヌアールケイ(株)のデータは、表のノーリツ「個別」に含みます。

●環境保全コスト

：下段()の値は、対前年増減額

環境保全コストの分類	投資額(百万円)		費用額(百万円)		主な取り組みの内容
	個別	連結	個別	連結	
1) 事業エリア内コスト	185.2 (-80.8)	215.4 (-56.4)	263.6 (-50.0)	361.1 (+29.5)	●環境保全対策・環境汚染リスク回避のための設備投資・償却費 ●地球温暖化防止対策設備投資・償却費
内訳①公害防止コスト	0 (-22.5)	8.1 (-14.4)	5.4 (-0.3)	25.5 (-5.5)	●省エネ対策設備投資・償却費 ●資源の有効利用・効率的利用のための設備(水資源等)維持運営費
②地球環境保全コスト	177.9 (-63.8)	199.9 (-46.3)	109.9 (+31.7)	129.6 (+21.4)	●産業廃棄物及び一般廃棄物のリサイクルのための委託費・運営費
③資源循環コスト	7.4 (+5.7)	7.4 (+4.3)	148.3 (+18.5)	205.9 (+13.5)	●産業廃棄物及び一般廃棄物の処理・処分のための委託費
2) 上・下流コスト(*2)	14.6 (-22.4)	14.6 (-22.4)	581.9 (+105.9)	839.0 (+256.9)	●製品や容器包装の環境負荷低減のための追加的費用、設備投資・維持運営費 ●グリーン調達のためのシステム構築費 ●容器包装リサイクル法・家電リサイクル法委託費用
3) 管理活動コスト	0 (±0)	0 (±0)	72.1 (-38.1)	131.7 (-44.6)	●環境マネジメントシステム運用、定期監査 ●緑地整備、周辺美化活動、ケナフ栽培 ●環境負荷の監視・測定 ●環境教育、環境対策組織費用 ●環境広報、等
4) 研究開発コスト	10.1 (-23.5)	10.1 (-23.5)	792.2 (+205.1)	902.3 (+221.0)	●環境配慮型商品の企画・設計・研究・開発等に必要の費用 ●製造段階および物流段階の環境負荷抑制のための企画・設計・研究・開発等に必要の費用
5) 社会活動コスト	0 (±0)	0 (±0)	0.4 (+0.4)	0.5 (+0.4)	●地方公共団体の植樹寄贈、クリーン活動への支援 ●環境団体への支援
6) 環境損傷コスト	0 (±0)	0 (±0)	0 (±0)	0 (±0)	●環境汚染の修復のための費用、補償金等は発生していません
合計	210.0 (-126.7)	240.1 (-102.3)	1710.3 (+323.2)	2234.5 (+463.2)	

(*2) 「上・下流コスト」とは、生産・サービス活動に伴って、事業活動の上流側又は下流側で生じる、環境負荷を抑制するための環境保全のためのコスト。

●環境保全コスト算出基準

- 環境省「環境会計ガイドライン(2005年版)」に準拠して、分類し算出しています。
- 投資額及び費用の算出において、環境保全を目的とした割合が100%でない場合は、当社独自の「環境保全コスト集計マニュアル」に基づいて按分した額を集計しています。
- 費用には、減価償却費、リース、人件費を含んでいます。減価償却費は、耐用年数5年の定額法で算出しています。
- 上・下流コストにおける製品や容器包装の環境負荷低減のための追加的費用の算出は、過去3年以内の新規発売品のうち、2006年に出荷した台数のみを対象として算出しています。

●環境保全効果 (物量効果)

効果の内容	分類(主な取り組み・指標)	物量効果(連結)
事業活動に投入する資源・エネルギーに関する環境保全効果	生産・開発系全事業所のCO ₂ 排出量の削減(売上高当り)	対前年 ▲7.8 kg-CO ₂ /百万円 (前年比 -5.5%)
	生産・開発系全事業所の電力使用量の削減(売上高当り)	対前年▲8.1 kWh/百万円 (前年比 -3.9%)
	実験及び耐久試験用水・生産用水の再利用による水資源投入量の削減	▲27.1万m ³ /年
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	生産・開発系全事業所の廃棄物発生総量の削減	対前年 +766 t (前年比 +14%)
	生産・開発系全事業所の廃棄物の有価物化(無償含む)の推進[抑制率の増減(P43参照)]	対前年 +6%
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	環境配慮商品のお客さまでの使用における効果	待機時・運転時消費電力低減商品による省電力 ▲2560万kWh/年
		高効率給湯器&厨房機器によるCO ₂ 排出量削減 ▲10.7万t-CO ₂ /年
		低NOx商品によるNOx排出量削減 ▲142t-NO ₂ /年
		食器洗い乾燥機の高効率化による節水 ▲10.3万m ³ /年

●環境保全対策に伴う経済効果 (当社にとっての効果)

効果の内容	分類(主な取り組み)	経済効果(連結)(百万円)
事業活動に投入する資源・エネルギーに関する環境保全効果	高効率・省エネ型設備への変更及び省エネ運転の導入による経費節減	11
	実験及び耐久試験用水・生産用水の再利用による経費節減	126
	樹脂廃材の他製品への事業エリア内マテリアルリサイクル等による経費節減	8.2
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果	有価物売却益	673
合計		818

●環境保全対策に伴う経済効果 (社会及びお客さまにとっての効果)

効果の内容	分類(主な取り組み)	経済効果(連結)(百万円)
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	環境配慮商品のお客さまでの使用における効果	待機時・運転時消費電力低減商品による電気代節約 7670
		高効率給湯器&厨房機器による燃料代節約
		食器洗い乾燥機の高効率化による水道代節約

●環境保全効果算出基準

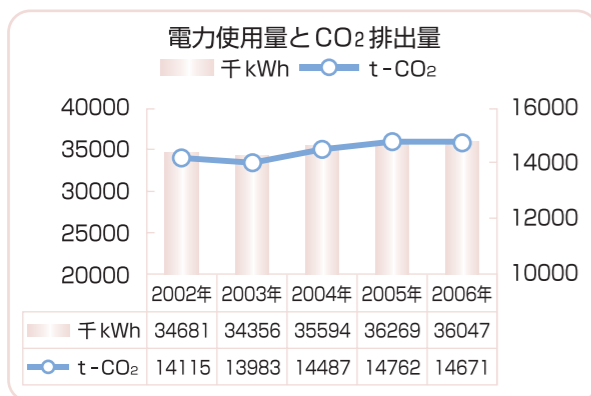
- 当社独自の「環境保全対策に係る効果集計マニュアル」に基づき、集計しています。
効果については、内容を明確にできる項目に限定しましたので、物量効果、経済効果とも、企業活動の全体の集計ではありません。
- 「事業活動に投入する資源・エネルギーに関する環境保全効果」、「事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する環境保全効果」については、物量効果・経済効果とも、2006年の事業活動に由来するものを対象として算出しています。
過去の投資による効果(省エネ対策等)は、過去3年以内の投資に由来するものを対象とし、その2006年分を算出しています。
- 「事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果(環境配慮商品のお客さまでの使用における効果)」については、物量効果・経済効果とも、新発売から3年間に出荷した台数のうち、お客さまでの使用が3年未満の市場累計台数を対象として算出しています。
対象とした製品の使用モデルを当社基準に基づき設定し、年額換算しています。
(今回の集計では2004～2006年における該当製品の出荷分を対象としています。)
- 環境保全活動の利益寄与やリスク回避等のみなし効果は、あいまいさが伴う為、定量的算出は行っていません。

環境保全活動 (CO₂排出量と省エネルギー)

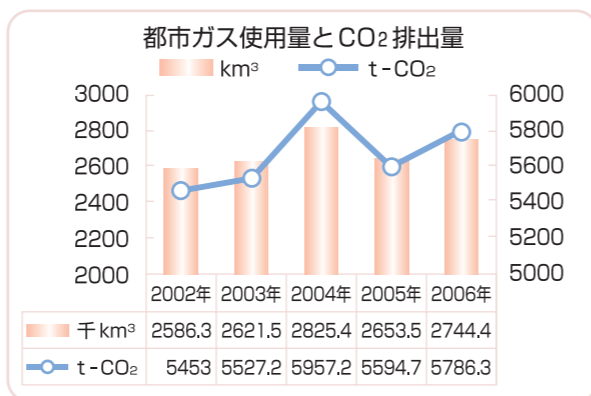
●省エネルギー

ノーリツグループでは、事業所で使用するエネルギー、電力、ガス、灯油等、全ての使用量の低減に努めています。エネルギー (CO₂排出量) で大きなウェイトを占めているのは、電力と都市ガス等です。これらを削減する対策を講じてきました。電力では、照明等での省エネ化を図り約1%を削減しました。都市ガスについては、部品加工の設備の効率化を図っていますが、生産量の増加が原因となり約3%増加しました。但し灯油につきましては、設備の効率的運用を図り、また耐久試験の運用の見直しを図り、前年より約27%削減しました。

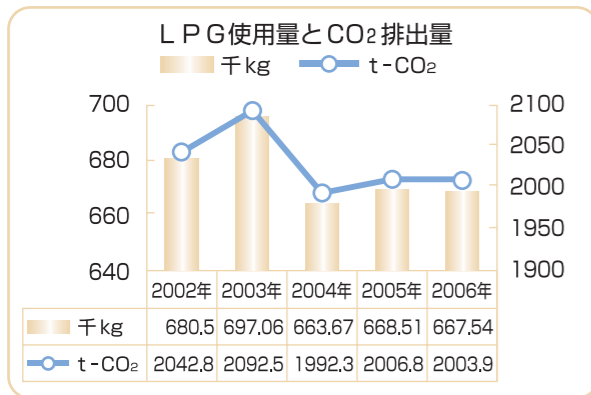
電力使用量とCO₂排出量 (連結)



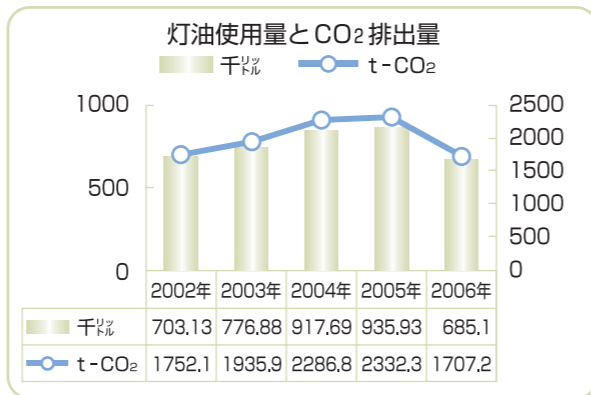
都市ガス使用量とCO₂排出量 (連結)



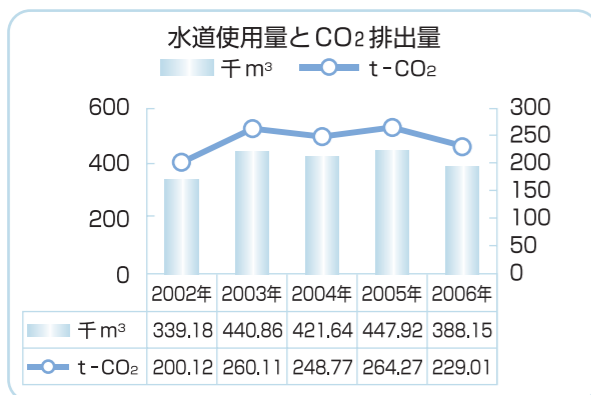
LPG使用量とCO₂排出量 (連結)



灯油使用量とCO₂排出量 (連結)



水道使用量とCO₂排出量 (連結)



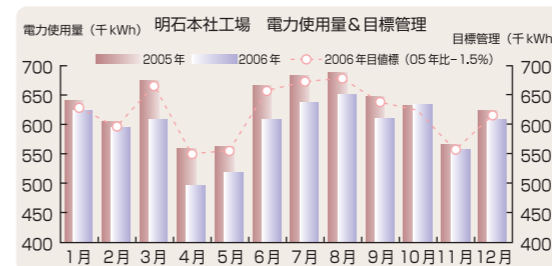
	単位	排出係数
電気	kWh	0.407
都市ガス	m ³	2.108
LPG	kg	3.002
灯油	ℓ	2.491
水道	m ³	0.59

ノーリツ個別は、ホームページの環境へのとりくみに掲載をしています。
URL: <http://www.noritz.co.jp/csr/index.html>

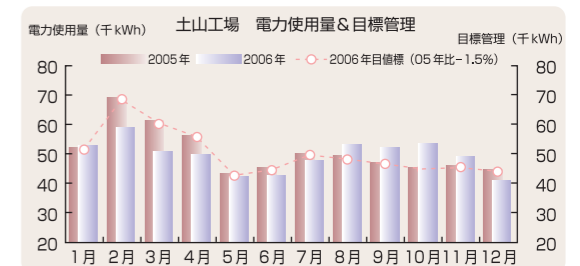
環境保全活動 (電気使用量と目標管理)

ノーリツグループでは、エネルギーの中で特に電力使用量に関して削減目標を設け、全事業所及び事務所を含め従業員全員参加で節電活動を実施しています。具体的には環境省が推奨しています「クールビズ」「ウォームビズ」を取り入れ、空調の適正温度管理、OA機器、照明器具等の無駄な電力使用の削減に取り組んでいます。グループ全体での削減目標は対前年比、総量で1.5%削減、原単位で1%削減でしたが、総量では1%削減、原単位では1.5%削減となりました。

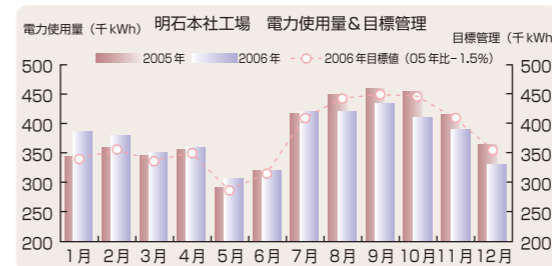
温水空調機器生産拠点 (ガス給湯機器)



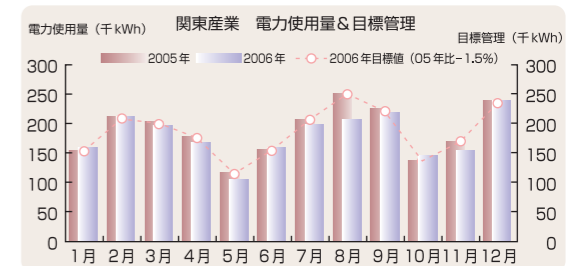
温水空調機器生産拠点 (ガス給湯機器)



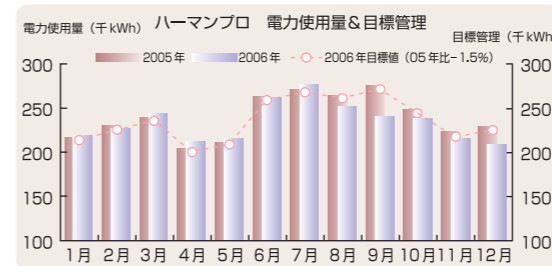
温水空調機器生産拠点 (石油給湯機器・空調機器等)



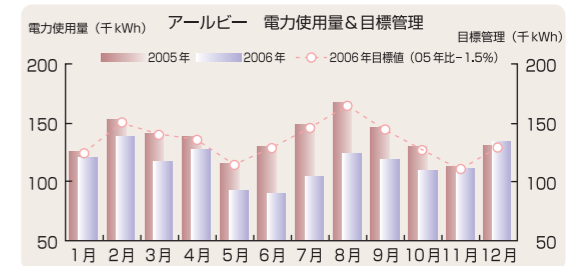
システム商品生産拠点 (システムキッチン)



テーブルコンロ生産拠点



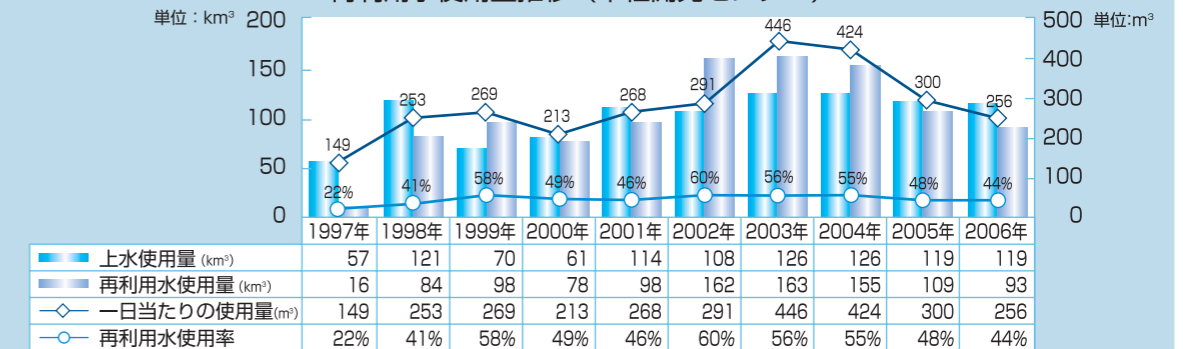
温水器機器生産拠点 (石油給湯器)



●水の再利用による省エネルギー

NAM事業所本社開発センター、明石工場等では、従来より水の浄化・再理水設備を設置し、工場、試験研究等で使用する上水道を再利用し、下水道への排水の節減、及び上水道の使用の削減に努めております。ノーリツグループでは上水道に関しても、自治体等が水源地の貯水・浄化等の目的で使用するエネルギーを考慮し、省エネの一環として対応しています。

再利用水使用量推移 (本社開発センター)



環境保全活動 (廃棄物の発生量、分別・リサイクル率)

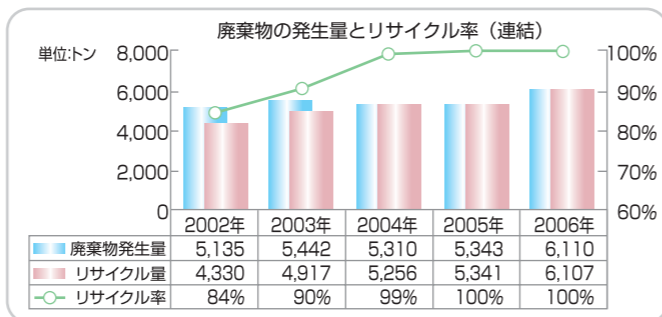
● 廃棄物の分類及び処理方法

ノーリツグループでは、事業者から発生する廃棄物について、大筋下記の表の様に分別、再生化の処理を行っています。(尚、事業所での処理、再生化の方法は、各地域の状況に合わせ、若干の違いはあります。)

廃棄物の種類	処理場(業者)	現状の処理内容	備考
紙類・硬質紙芯等	古紙問屋	古紙に再生	
ダンボール	古紙問屋	古紙に再生	
生ゴミ (食堂排出物)	社内廃棄物置場	生ゴミ処理機にて肥料にリサイクル処理	生ゴミ処理機購入
茶槽・タバコの吸殻等	産廃中間処理業者	一般ゴミとしてサーマルリサイクル処理	
ユニフォーム	仕入先メーカー	メーカー回収で再生処理	
金属混合物	金属処理業者	再生処理	
鉄板プレス打抜き廃材 鉄屑	金属処理業者	再生処理	
空き缶(ドラム缶・スプレー・飲料用等)	金属処理業者	再生処理	
非鉄・金属廃材	金属処理業者	再生処理	
半田槽	仕入先メーカー	メーカー回収で再生処理	
蛍光灯・電球類	素材回収メーカー	再生処理	
乾電池	素材回収メーカー	再生処理	
固形廃プラ(リールかす)	製鉄所又はセメント工場	熔鉱炉で鉄鋼の還元剤として使用	又はセメント製造の燃料として活用
軟弱廃プラ(アルミ蒸着シート・ビニール・PP等)	製鉄所又はセメント工場	熔鉱炉で鉄鋼の還元剤として使用	同上
軟弱廃プラ(発泡スチロール)	社内再生。製鉄所又はセメント工場	溶解しインゴット化。熔鉱炉で鉄鋼の還元剤として使用	再生機を購入。又は同上
パレット	木材リサイクル業者	パーティクルボードへリサイクル処理	
木屑	木材リサイクル業者	サーマルリサイクル	
廃油	廃油処理業者	サーマルリサイクル処理	
バッテリー	仕入先	フォークリフト会社にて回収・再生処理	
樹脂コーティングパイプ	仕入先メーカー	メーカー回収で再生処理	
ガラス・陶器類等	産廃中間処理業者	破砕しコンクリートで固めて路盤材へ活用	
電装部品	中間処理・セメント工場	破砕・分別処理後、セメント製造の燃料	
固形廃プラ (モールド材)	中間処理・セメント工場	破砕後、セメント製造の燃料	又はガス溶融炉でサーマルリサイクル
金属混合廃プラ	中間処理・セメント工場	破砕・分別処理後、セメント製造の燃料	

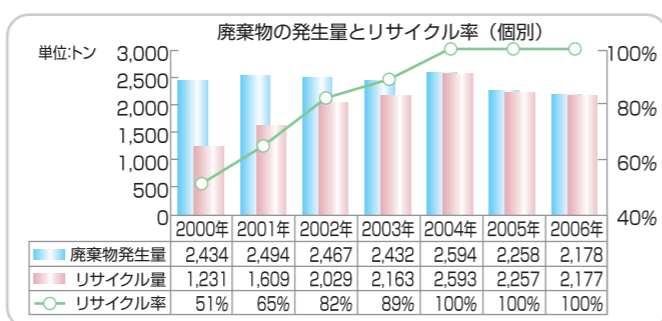
● 廃棄物発生量とリサイクル率の経年推移 (連結)

ノーリツグループでのゼロエミッション活動は、着実に推進され06年のリサイクル率は高い水準を維持しています。廃棄物の発生量の削減についても、調達部品の包装形態の改良、持ち帰り等を部品メーカー様と協力して行なっています。但し06年から、部品等の社内加工の増加、生産量の増加に伴い金属屑の発生量が増加し、廃棄物全体の発生量が増加しています。尚、金属屑の大半は有価で業者へ引渡しています。07年以降も継続して発生量の削減と有価での引渡しを検討していきます。



● 廃棄物発生量とリサイクル率の経年推移 (個別)

ノーリツ個別としても、連結と同様に継続したゼロエミッション活動を行っています。個別では発生量削減のために工程内の不良によるスクラップの低減に取り組みを強化し、その効果が現れてきました。また、納入部品メーカー様の協力のもと、包装用段ボールの削減化を行い少しずつ改善がなされてきました。これらの活動を通じて、06年の廃棄物発生量は、対前年に比べ約4%程削減できました。



環境保全活動 (化学物質管理)

● P R T R法対象物質集計 (グループ連結)

物質	2003年	2004年	2005年	2006年
鉛				
取扱量 (トン)	3.0	2.5	2.3	2.1
排出量 (トン)	0.0	0.0	0.0	0.0
(大気)	0.0	0.0	0.0	0.0
(水域)	0.0	0.0	0.0	0.0
(土壌)	0.0	0.0	0.0	0.0
移動量 (トン)	1.9	1.3	1.1	1.4
スチレン				
取扱量 (トン)	4.6	31.6	26.4	7.6
排出量 (トン)	0.0	0.0	0.0	0.0
(大気)	0.0	0.0	0.0	0.0
(水域)	0.0	0.0	0.0	0.0
(土壌)	0.0	0.0	0.0	0.0
移動量 (トン)	0.9	0.9	0.8	0.6
トリエン				
取扱量 (トン)	11.0	9.4	8.6	7.5
排出量 (トン)	11.0	8.1	7.0	6.2
(大気)	11.0	8.1	7.0	6.2
(水域)	0.0	0.0	0.0	0.0
(土壌)	0.0	0.0	0.0	0.0
移動量 (トン)	0.0	1.3	1.6	1.3
エチルベンゼン				
取扱量 (トン)	0.0	0.3	0.8	0.8
排出量 (トン)	0.0	0.3	0.8	0.8
(大気)	0.0	0.3	0.8	0.8
(水域)	0.0	0.0	0.0	0.0
(土壌)	0.0	0.0	0.0	0.0
移動量 (トン)	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン				
取扱量 (トン)	9.1	10.8	13.5	8.3
排出量 (トン)	0.0	0.7	1.5	1.4
(大気)	0.0	0.7	1.5	1.4
(水域)	0.0	0.0	0.0	0.0
(土壌)	0.0	0.0	0.0	0.0
移動量 (トン)	0.0	0.0	0.4	0.5
メタクリル酸メチル				
取扱量 (トン)	282.7	390.1	416.1	361.8
排出量 (トン)	0.0	0.0	0.0	0.0
(大気)	0.0	0.0	0.0	0.0
(水域)	0.0	0.0	0.0	0.0
(土壌)	0.0	0.0	0.0	0.0
移動量 (トン)	58.7	42.0	38.6	40.6
ジクロロメタン				
取扱量 (トン)	3.0	2.5	2.2	2.0
排出量 (トン)	2.7	2.3	0.6	1.0
(大気)	2.7	2.3	0.6	1.0
(水域)	0.0	0.0	0.0	0.0
(土壌)	0.0	0.0	0.0	0.0
移動量 (トン)	0.3	0.2	1.6	1.0

P R T R法対象物質を0.1トン以上取り扱っている連結対象会社
 ・ノーリツ (明石本社工場・明石工場)
 ・ノーリツエレクトロニクステクノロジー(株)
 ・(株)アールビー ・エヌアールケイ(株) ・関東産業(株) ・(株)ハーマンプロ
 ・(株)多田スミス ・大成工場(株) ・信和工業(株)

● 大気汚染防止への取り組み

ノーリツグループでは、エネルギー使用量を低減することにより、NOx・SOxを削減し大気汚染防止に取り組んでいます。06年はその中で、特に灯油の使用量を削減することでNOx、SOxの排出削減の効果が出ています。

	05年	06年	対前年比
合計排出量	8,144	7,841	96.3%

	05年	06年	対前年比
合計排出量	4,794	4,720	98.5%

	05年	06年	対前年比
合計排出量	455	437	96.0%

	05年	06年	対前年比
合計排出量	259	249	96.1%

● 水質汚濁防止への取り組み

ノーリツグループでは、事業所の生産活動において排水する下水道の水質調査 (年1回以上) を継続して実施し、成分分析を行っています。調査対象の全事業所で、基準値を下回っています。

ノーリツグループ生産事業所におけるBOD発生量

ノーリツ生産事業所	BOD基準値 mg/l	06年BOD測定値 mg/l
NAM事業所	300	97
土山工場	300	45
明石工場	600	63
加古川事業所	100	12
つくば工場	160	58

グループ会社生産事業所	BOD基準値 mg/l	06年BOD測定値 mg/l
(株)アールビー	20	19
(株)多田スミス	100	18
周防金属工業(株)	25	5
関東産業(株)	600	2
大成工業(株)第一工場	300	2
大成工業(株)稲美工場	600	2

	05年	06年
連結	32,100	26,001
個別	30,300	24,619

BODとは
 Biochemical Oxygen Demandの略称で生物化学的酸素要求量のこと。排水処理の性能を評価したり、河川の水質を評価する時に使用され、有機物による水の汚れを示す代表的な指標です。水の中の有機物(汚れの原因)を微生物が分解するのに使われた酸素の量で、数値が高いほど水質汚濁がすすんでいることとなります。BOD指数が高いと水中に溶けている酸素が少なくなり、BODが10mg/l以上になると悪臭の発生などが起こりやすくなります。

● オイル流出事故のお詫び

明石工場で、2006年11月に長期耐久試験を実施している中、灯油約90リットルを実験場から流出する事故が発生しました。灯油の一部は、敷地境界の側溝へ流出させることとなり、地域の皆さまにご迷惑をお掛けし、申し訳ございませんでした。今回の事故を教訓とし、教育・訓練を実施し、再発防止に努めてまいります。

社会関連データ

●お客さま満足度と社員満足度

	2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
■お客さま満足度 アンケート調査による総合満足度	—	—	60.2	69.4	68.2
■社員満足度 「今の仕事が好き」	34.0	33.5	34.4	37.9	36.1

●雇用関連データ

年データ=1月~12月又は、12月31日現在

		2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
■社員数 (ノーリツ個別)	男性	2,091	2,097	2,090	2,145	2162
	女性	572	557	544	524	521
	小計	2,663	2,654	2,634	2,669	2,683
	女性比率	21.5%	21.0%	20.7%	19.6%	19.4%
■管理職数 (ノーリツ個別)	男性	719	703	724	742	746
	女性	1	1	1	1	1
	小計	720	704	725	743	747
	女性比率	0.1%	0.1%	0.1%	0.1%	0.1%
■離職者の状況 (定年退職を除く)	男性	43	33	31	26	25
	女性	56	31	38	37	33
	小計	99	64	69	63	58
■障がい者雇用 (ノーリツ・エスコア・エスコアハーツ3社)	常用労働者	2,882	2,799	2,777	2,995	3,094
	該当者数	44	50	49	53	56
	雇用率	1.53%	1.79%	1.76%	1.77%	1.81%
■定年後の再雇用制度	対象者数	16	23	21	19	18
	利用者数	2006年より制度化				8
	利用率	2006年より制度化				44%
■年次有給休暇取得状況 (全社員平均)	付与日数	19	18.9	18.6	18.7	18.7
	取得日数	6.7	6.2	5.4	6.1	6.5
	取得率	35.3%	32.8%	29.0%	32.8%	34.8%
■労働災害	休業3日以内	8	16	15	10	8
	休業4日以上	1	1	0	0	0
	合計	9	17	15	10	8
■産休・育児休業利用者	産休	24	17	20	29	23
	育児休業	23	16	17	29	22
■介護休業・男性の育児休業利用	介護休業	0	2	1	2	1
	育児休業	—	—	—	—	1

●GRI (Global Reporting initiative) ガイドライン対照表

1. ビジョンと戦略		
1.1	ビジョンと戦略に関する声明	p.3-12
1.2	最高経営責任者の声明	p.3-4
2. 報告組織の概要		
〈報告組織の概要〉		
2.1	報告組織の名称	p.53
2.2	主要な製品やサービス	p.11-12・53
2.3	事業構造	p.54
2.4	主要部門、子会社等	p.53
2.5	事業所の所在国名	p.53
2.6	企業形態	p.53
2.7	対象市場の特質	p.3-4
2.8	組織規模	p.53
2.9	ステークホルダーのリスト・特質と関係	p.7-8
〈報告書の範囲〉		
2.10	問合せ先	p.1
2.11	報告期間	p.1
2.12	前回の報告書の発行日	p.1
2.13	報告組織の範囲	p.1
2.14	前回の報告書以降の重大な変更	p.1
2.15	比較のための基礎的事柄	p.27
2.16	報告書記載情報についての修正	重要な変更点なし
〈報告書の概要〉		
2.17	GRI ガイドラインの適用	参考で使用
2.18	コストと効果の算出基準	p.10・29-30
2.19	測定手法の大きな変更	p.10
2.22	追加情報の入手方法	URLなどの記載
3. 統治構造とマネジメントシステム		
〈構造と統治〉		
3.1	組織の統治構造	p.13-14
3.4	取締役会における監視プロセス	p.13-14
3.6	組織構造と主務者	p.13-14
3.7	組織の使命と価値の声明	p.15-16
3.8	株主による指導のメカニズム	p.13
〈ステークホルダーの参画〉		
3.9	主要なステークホルダーの定義	p.7-8
3.10-12	協議の手法、情報の種類、活用状況	p.4・5・6・19
〈統括的方針およびマネジメントシステム〉		
3.13	予防的アプローチまたは予防原則	p.13-16
3.16	上下流での影響管理	p.9-10・23-24
3.17	間接的な影響の管理のための取り組み	p.14
3.19	パフォーマンスのプログラムと手順	p.27-28
3.20	マネジメントシステム認証状況	p.29-30

※「GRI ガイドラインの URL」 www.globalreporting.org/guidelines/2002/2002Japanese.pdf

4. GRI ガイドライン対照表		
		p.52
5. パフォーマンス指標		
統合指標		p.10
経済的パフォーマンス指標		
EC1	顧客（事業別・地域別総売上げ）	p.54
環境パフォーマンス指標		
〈エネルギー〉		
EN3-4	直接的・間接的エネルギーの使用量	p.45-46
〈水〉		
EN5	水の総使用量	p.45-46
〈生物多様性〉		
EN6・7	生物多様性に対する主な影響	—
〈放出物、排出物および廃棄物〉		
EN8	温室効果ガス排出量	p.45-46
EN9・10	オゾン層破壊物質の使用量と排出量	p.47-48
EN11	種類別・処理方法別の廃棄物総量	p.47
EN12	種類別の主要な排水	p.48
EN13	化学物質等重大な漏出	p.48
〈製品とサービス〉		
EN14	主要製品・サービスの主な環境影響	p.10
EN35	種類別の環境に対する総支出	p.31-32
社会的パフォーマンス		
〈労働慣行と公正な労働条件〉		
LA1-2	雇用	p.51
LA5-8	安全衛生	p.51
LA10-11	多様性と機会均等	p.22・51
〈人権〉		
HR1-3	方針とマネジメント	p.15-16・21
HR4	差別対策	p.15-16
HR10	報復防止措置	p.16
〈社会〉		
So1,4	地域社会	p.25-26
〈製品責任〉		
PR1	顧客の安全衛生保護	p.17-18
PR2	商品情報と品質表示	p.17-18
PR3	プライバシー保護	p.15-16

経済性データ

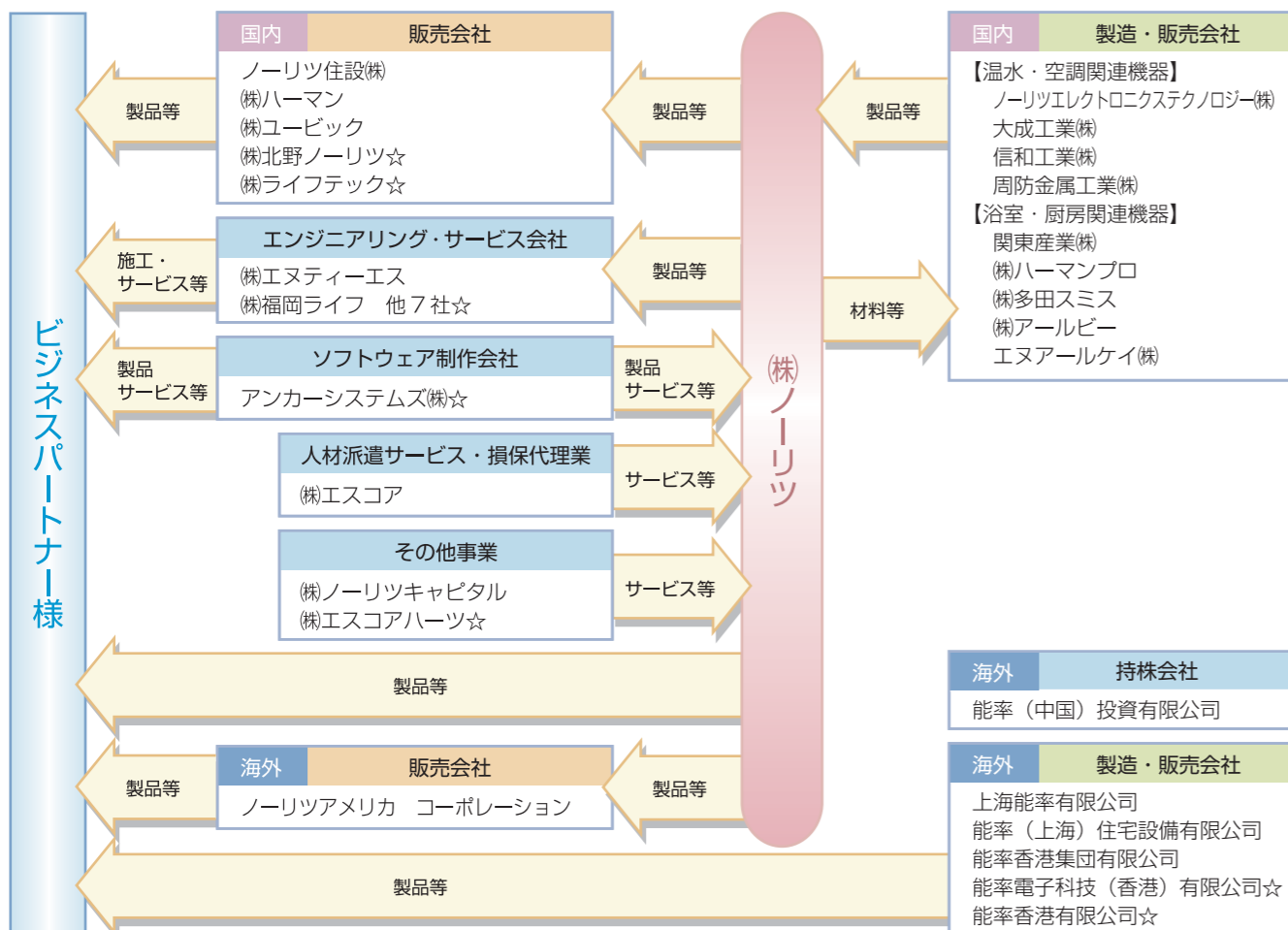
● 会社概要 (2006年12月31日現在)

商号 株式会社ノーリツ 英文名：NORITZ CORPORATION
 設立 昭和26年3月10日
 本社所在地 神戸市中央区江戸町93番地
 代表 代表取締役会長 竹下克彦 代表取締役社長 神崎茂治
 資本金 20,167百万円
 従業員数 2,683名(嘱託・パート含まず)

● 営業品目

温水・空調関連機器	ガス温水関連機器(ガスふろ給湯器、ガス給湯器、ガスふろがま、ガス温水暖房機) オイル・空調関連機器(石油ふろ給湯機、石油給湯機、石油温水暖房機、太陽熱温水器、暖房端末機器)
浴室・厨房関連機器	浴室関連機器(システムバス、浴槽、温水洗浄便座、ろ過システム) 厨房関連機器(システムキッチン、洗面化粧台、コンロ、食器洗浄乾燥機、小型湯沸器)
サービス事業	外注工事関連、メンテナンスリース販売、修理サービス等
その他事業	コンポーネント事業関連部品(外販部品等)、PC事業他新規事業

● 事業系統図 (連結子会社数20:日本15、中国4、米国1)



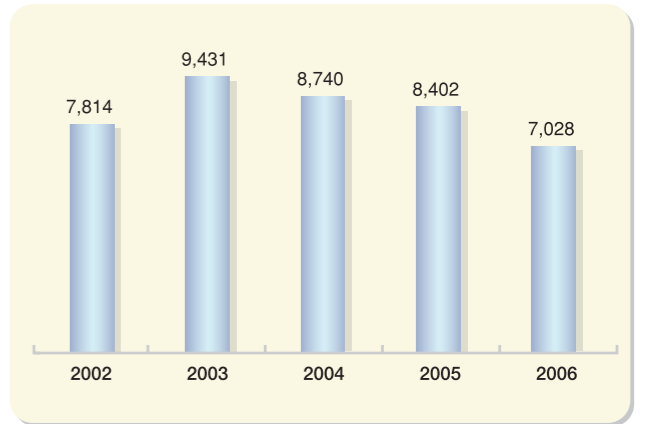
WEB 沿革、事業所一覧等は、webに掲載しています。
 URL: <http://www.noritz.co.jp/about/gaiyo/index.html>

☆非連結子会社

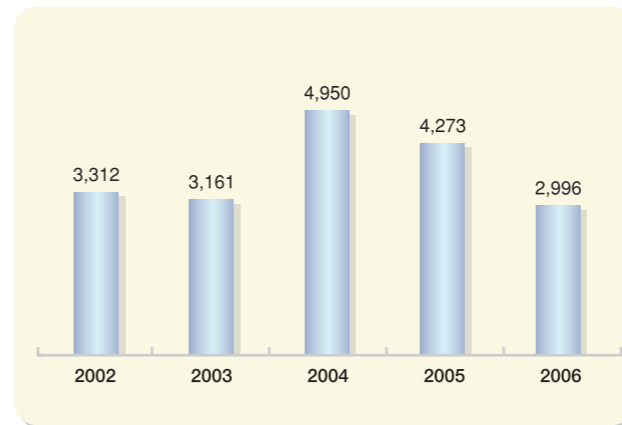
■ 売上高 (連結) 単位: 百万円



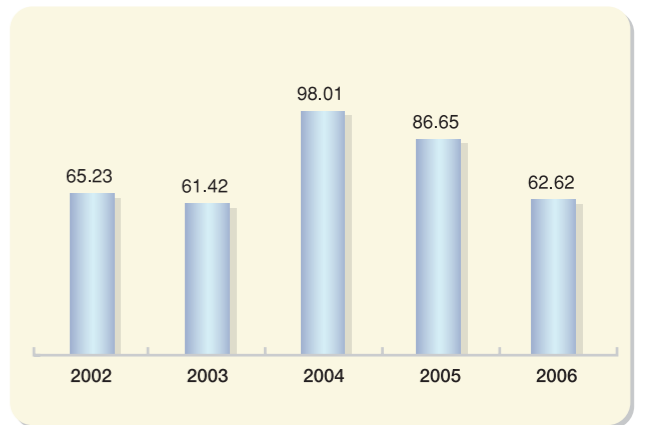
■ 経常利益 (連結) 単位: 百万円



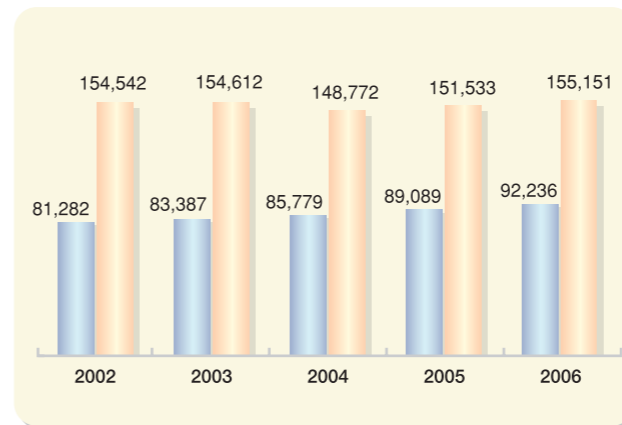
■ 純利益 (連結) 単位: 百万円



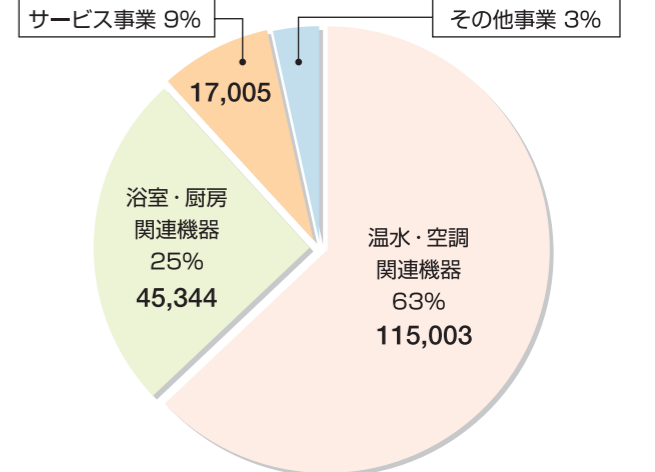
■ 一株当たり純利益 (連結) 単位: 円



■ 総資産と株主資本 単位: 百万円



■ 2006年品目別実績 単位: 百万円



株主資本 総資産

WEB IR情報は、下記webに掲載しています。
 URL: <http://www.noritz.co.jp/about/ir/index.html>



「湯生活満足企業」

株式会社 ノーリツ

本 社

〒650-0033 神戸市中央区江戸町93 (栄光ビル)

品質保証推進本部 CSR推進部

〒674-0093 明石市二見町南二見5

TEL (078) 941-3852 FAX (078) 941-5096

ホームページ「CSRへのとりくみ」もご覧ください。
URL <http://www.noritz.co.jp/csr/index.html>



アメリカ大豆協会認定の大豆油インキを使用しております。

この報告書は、2007年3月現在のものです。