

「湯生活満足企業」の実現へ向けて…



# CONTENTS

- トップメッセージ ..... 3
- ノーリツグループの概要 ..... 5
- 社会と向かい合う重点テーマの概要 ..... 7

## 社会性報告

- 経営の品質を高める ..... 9
- 豊かな暮らしを支える製品とサービスを提供する ..... 11
  - 製品とサービスの品質を高める ..... 13
  - お客さまの声を事業活動に活かす ..... 15
  - 世界のお客さま満足に応えます ..... 17
- 活力ある人材を育成する ..... 19
- 地域社会とともに ..... 21

## 環境性報告

- きれいな地球を次の世代へ ..... 23
- 環境行動計画 ..... 25
- 環境管理システム ..... 27
- 製品を通じた環境負荷低減 ..... 29
  - 省エネルギー ..... 31
  - 省資源・リサイクル ..... 33
  - 有害物質低減 ..... 35
- グリーンサプライチェーン ..... 37
- 事業所での環境負荷低減 ..... 39

### Point-1

「ノーリツグループの優先取り組み事項」を報告しています。

事業を通して社会に貢献する「ノーリツグループ第3次中期経営計画」を策定しました。

### Point-2

社会と向かい合う重点テーマの概要を報告しています。

重要性が高い取り組みの全体像をまとめています。

### Point-3

重点テーマに対する具体的な取り組みを報告しています。

「会社法」や「金融商品取引法」に対応した取り組みを行っています。

品質をキーワードにお客さま満足を追求しています。

雇用をキーワードに活力ある人材の育成に取り組んでいます。

環境負荷低減をキーワードに地球環境保全に取り組んでいます。

ノーリツグループは、「お湯を基軸とした豊かな暮らしづくり」を通じて持続可能な社会の発展に貢献します。

ノーリツの歴史は、1951年に能率風呂工業を創設したことに始まります。「お風呂は人を幸せにする」。このメッセージには、戦後復興期における人々の生活水準を向上させたいという情熱が凝縮されていました。

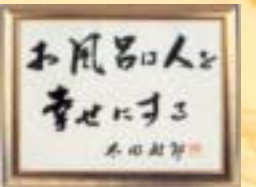
それから33年。1984年に企業理念を制定しました。株式市場に上場するタイミングであったことと、住空間に事業を拡大することを予定していた、いわば「第2の創業期」と呼べる時期にあたります。この機会に、改めて創業の原点と、将来に向けた価値観を全員で共有化することを目的としたものです。

「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」

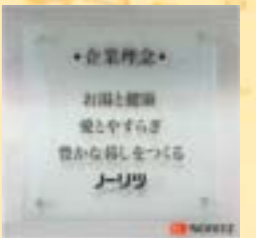
お湯を基軸に、心の豊かさあふれる暮らしを提供する。この理念に込められた思いは、変わることはない不変なものです。しかし、「豊かさ」は、時代の流れとともに進化します。ノーリツグループは、この進化するゴールに向かって挑戦していきます。

### 進化するゴールを目指して・・・ ノーリツグループのCSR（企業の社会的責任）

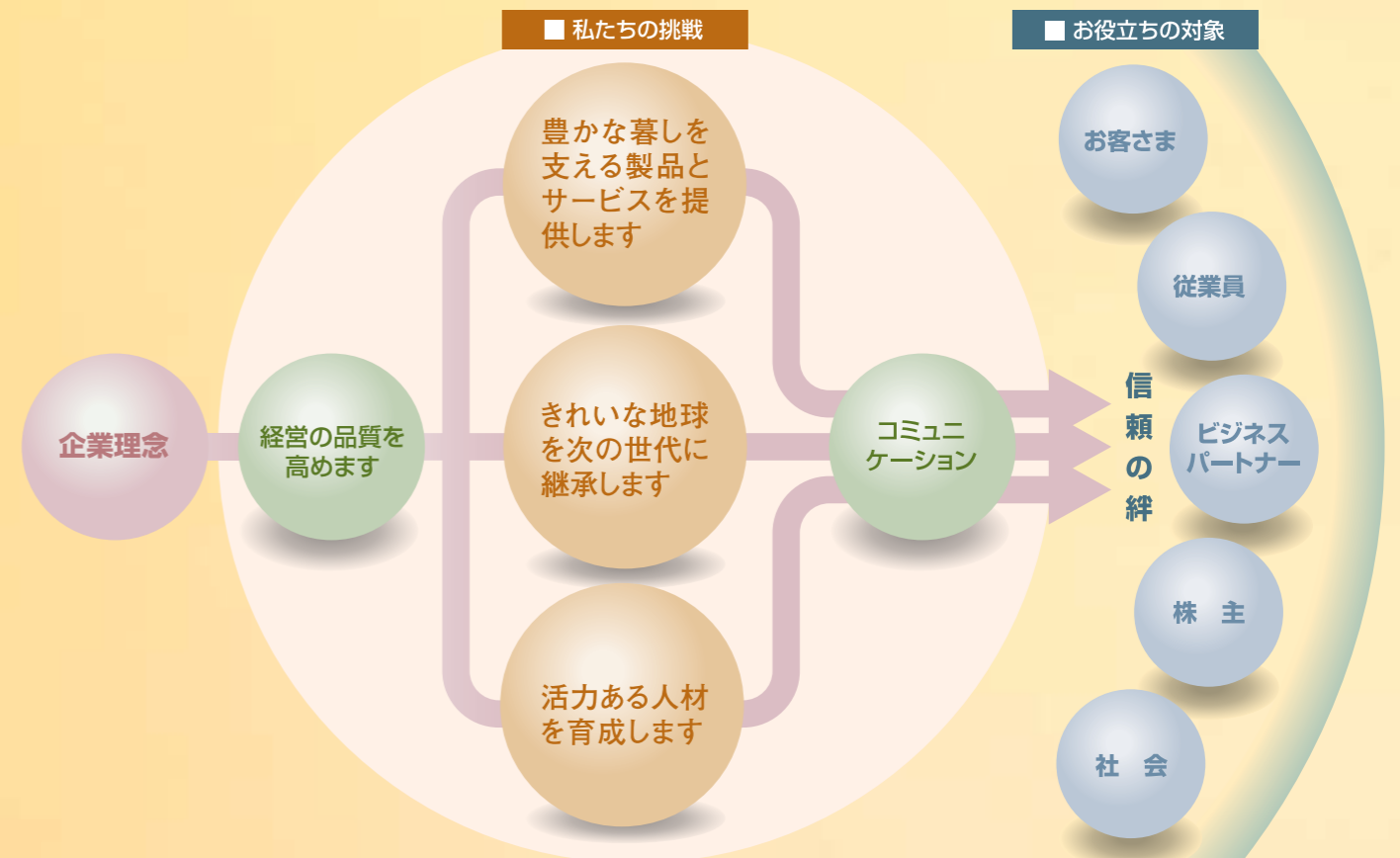
私たちは、経営の品質を高めていくことはもちろんのこと、次の3つのテーマに挑戦します。また、その成果については、ステークホルダーの皆さまとのコミュニケーションを深めることにより、活動の質をより一層高めていくことが重要だと考えています。皆さまとの「信頼の絆」をより深く育て、社会と当社グループの持続可能な発展を目指すことが、ノーリツグループのCSRです。



創業の原点



企業理念



### 編集方針

ノーリツグループは、2006年を「CSR元年」と位置付け、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網羅性を重視した環境社会報告書2007を昨年発行しました。

そして、今回発行する環境社会報告書2008は、この考え方をもとに、ノーリツグループにとって重要性（マテリアリティ）の高い優先取り組み事項を中心に、その活動結果を報告しています。

本報告書を通して、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。

編集にあたっては、環境省「環境報告書ガイドライン2003」、環境省「環境会計ガイドライン2005」を参考にしています。

### 報告対象範囲

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

※環境性報告は2002年より連結報告を実施していますが、経理上の連結とは一部異なります。

### 報告期間

2007年1月より2007年12月まで

### 前回発行月と次回発行予定

前回(2007年3月発行) 次回(2009年3月発行予定)

### Web掲載情報について

Webサイトでは、網羅的な詳細情報を開示しています。  
<http://www.noritz.co.jp/csr/index.html>



### 環境・社会報告書に関するお問い合わせ先

●社会性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

●環境性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:kankyuu@noritz.co.jp

【注意事項】本報告書は、発行時点における経営計画や見通しに基づいた将来予測が含まれています。この将来予測は記述時点で入手可能な情報に基づき当社が独自に予測したものであり、リスクや不確定な要素を含んでおります。



## 「湯生活満足企業」

「湯生活満足企業」＝「よい会社」＋「α」

「よい会社」＝「信頼」＋「選ばれる」



代表取締役社長 神崎 茂治

### ■「湯生活満足企業」の実現に向けて

ノーリツグループが目指す姿は、企業理念に示す通り“お湯を基軸に期待を超える製品やサービスで、お客様の豊かな暮らしに貢献する「湯生活満足企業」”です。そのためには、常にお客さま視点で事業を運営するとともに、温水機器に加え、システムバス、システムキッチンなど、住空間全体を対象に事業を拡大しながら、企業価値の増大に向けた不断の努力を続けています。

昨今の激変する経営環境にあって、持続的に企業価値を増大させていくには、社会の要請に向き合い、本業を通じてその役割を果たし、将来につながる道を創ることが重要だと私は考えています。社会的な責任を果たさず「信頼」を得ることはできません。また、お客さまや市場にきちんと対応できる事業戦略なくして「選ばれる」こともありません。

ノーリツグループは、2006年に“ステークホルダーから信頼され、お客さまに選ばれる「よい会社」”をCSRビジョンとして掲げ、その第一歩として、「信頼」をキーワードに、CSR活動を推進する体制を整備してまいりました。

### ■「第3次中期経営計画」

2008年、当社グループは第3次中期経営計画の初年度を迎えます。エネルギー競合、原材料の高止まりなど、住宅設備機器を取り巻く経営環境は、楽観視できるものではありません。急激な環境変化に対応すべく、経営構造を変える3ケ年と位置付けます。具体的には、CSRの優先取り組みテーマを「安全」「環境」「人」として、これらを事業戦略に紐込むことで、社会と当社グループの共通の利益を創造していきます。本業を通じて社会に貢献する“お客さまから選ばれる「よい会社」”を実現したいと考えています。

### ●製品安全文化の定着（品質確保）

2007年5月、改正消費生活用品安全法が施行され、製品事故の定義と事故発生から公表までがルール化されました。そして11月には、経年劣化に対応するために長期使用製品安全点検制度も公布されました。

お客さまの安全を確保するためには、製品を販売するだけでなく、設置状況の把握や点検など、製品と施工やサービスを高品質にシステム化して、お客さまに安全と信頼を提供することが必要です。私たちは、製品ライフサイクル全体にわたる業務改革と情報管理の一元化や体制整備を行い、製品安全文化の定着に向けて取り組んでまいります。

### ●さらなる環境配慮型市場へのシフト（環境共生）

2005年に京都議定書が発効され、わが国は、2008年から5年間でCO<sub>2</sub>排出量を90年比6%削減するという約束を果たさなければなりません。ノーリツグループでは、2010年に環境効率1.8(2000年対比6%減)を目指して、付加価値向上と環境負荷低減の両立に取り組んでいます。

当然のことながら、社会と当社グループの持続的な発展のためには、更なるCO<sub>2</sub>の削減や、有害物質不使用に向けた取り組みなどが必要です。当社が長年培ってきた「燃焼・熱交換技術」や真摯に取り組んできた「環境管理システム」を軸に、以下の4点に取り組み、さらなる環境配慮型市場へシフトします。

1. 2015年に高効率ガス給湯器の標準化を目指す。
2. 米国、中国など海外市場で、環境・省エネルギー商品の普及を促進する。
3. 有害物質不使用製品を拡大する。
4. 新エネルギー分野の先行技術開発を行う。

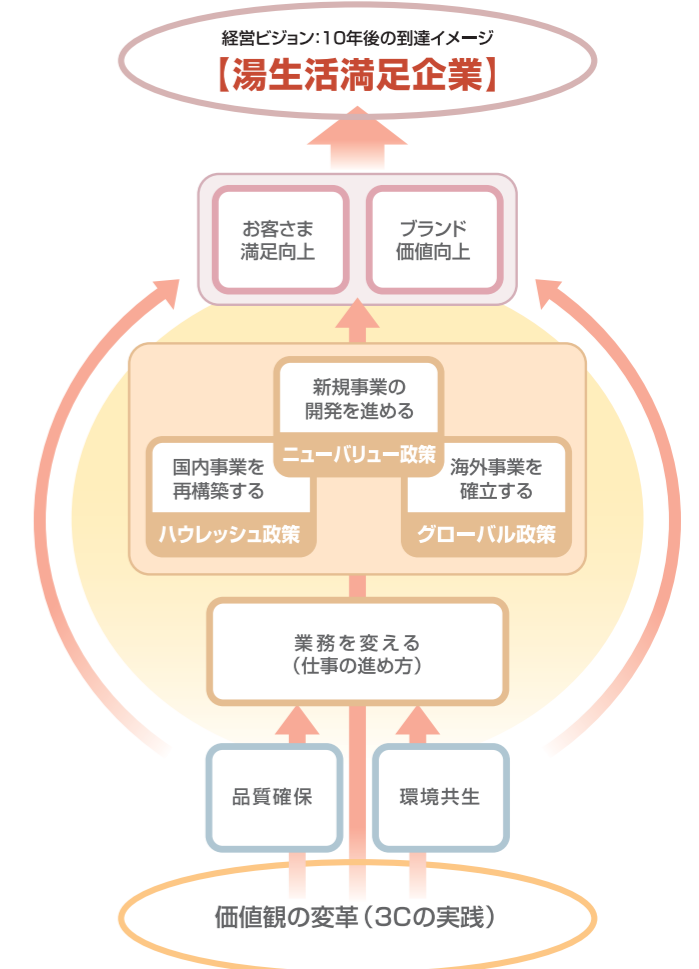
### ●活力ある人材を育成する（3Cの実践）

社会の課題を解決するためには、私たち自身が進化することが必要です。人と人、業務と業務、組織と組織の新しい連携が必要であり、従業員一人ひとりの能動的な活動とチームプレーが求められます。私は、ことあるごとに「能動的な人」について従業員に語りかけています。

- ・「自ら問題を発見できる人」… Change
- ・「難しい課題に諦めずに挑戦できる人」… Challenge
- ・「周りの人を巻き込み解決できる人」… Create

最も重要な経営資源である「人」が、この3Cを実践すれば、私たちや社会が抱える問題に自ずと答えを出すことが

### ■第3次中期経営計画（グループ戦略マップ）



できると確信しています。このためには、結果だけでなく、プロセスを重視したマネジメントを深め人材を育成することはもちろんのこと、私をはじめ経営者は、従業員と「夢」や「働きがい」について対話を重ね、全員がチーム一丸となり、活気にあふれ、社会に価値を創造する企業風土を育んでいきます。

創業以来、約半世紀、ノーリツはお客さまをはじめとするステークホルダーの皆さまにご理解とご支援をいただき、ありがとうございました。私たちは、今後とも「お湯を通じて豊かな暮らしをつくる」ことに全力を注ぎます。

本報告書では、2007年の「信頼」をキーワードにした活動を報告いたします。

\* 設置条件により、高効率化できない製品を除く

# ノーリツグループの概要

## 会社概要 (2007年12月31日現在)

商号 株式会社ノーリツ (NORITZ CORPORATION)  
 設立 昭和26年3月10日  
 本社所在地 兵庫県神戸市中央区江戸町93番地  
 代表者 代表取締役会長 竹下 克彦  
 代表取締役社長 兼 代表執行役員 神崎 茂治  
 資本金 20,167百万  
 従業員数 2,742名(連結5,309名) ※嘱託・パート含まず  
 ホームページ <http://www.noritz.co.jp>

ノーリツグループは、株式会社ノーリツ及び連結子会社22社と関連会社で構成されています。  
 事業内容は、温水・空調関連機器、浴室・厨房関連機器の製造・販売事業及びこれに付帯するサービス事業を行っており、お湯を基軸とした豊かな暮らしづくりに貢献する活動を展開しています。  
 売上高は、約1,800億円、従業員数は約5,300人です。

## 連結子会社 (社数22社:日本15、中国6、米国1)

- 国内
  - 【製造販売会社】・ノーリツエレクトロニクステクノロジー(株)・大成工業(株)・信和工業(株)・周防金属工業(株)・関東産業(株)・(株)ハーンプロ・(株)多田スミス・(株)アールビー・エヌアールケイ(株)
  - 【販売会社】・ノーリツ住設(株)・(株)ハーマン・(株)ユービック
  - 【サービス会社】・(株)エヌティーエス・(株)エスコア・(株)ノーリツキャピタル
- 海外
  - 【持株会社】・能率(中国)投資有限公司
  - 【製造・販売会社】・上海能率有限公司・能率(上海)住宅設備有限公司・能率香港集团有限公司・能率電子科技(香港)有限公司・能率香港有限公司
  - 【販売会社】・ノーリツアメリカ コーポレーション

## 事業所



## 事業領域

ノーリツグループは、「お湯」をキーワードに、温水機器、温水暖房、システムバス、システムキッチンなどの湯まわり生活設備機器をお届けしています。その全てに息づいているのが、「技術は人のためにあり、人が主役である」という発想です。

### 温水空調関連機器

人の暮らしを豊かにしながら  
環境と共生する



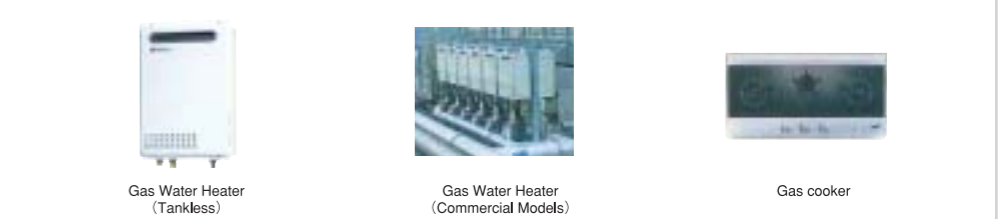
### 浴室・厨房関連機器

やすらぎのある空間で  
毎日を気持ちよく



### 海外事業

Bringing a more  
"Luxurious Life with Hot Water"  
to the world

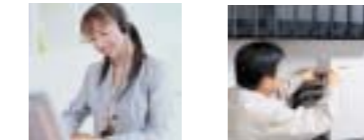


### サービス事業

いつでも、気持ちよく  
お湯を使っていただく

#### 設置・修理

#### ■コールセンター



設置・修理は、ノーリツ100%出資のエヌティーエスにお任せください。

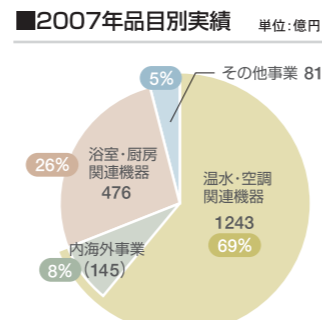
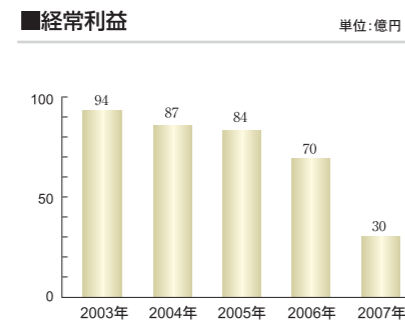
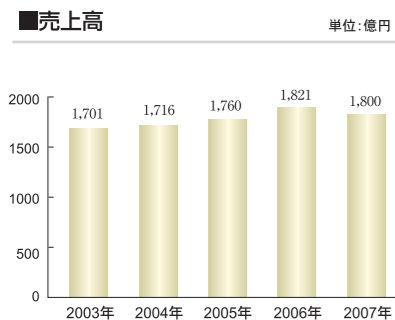


平日・土曜日の午前中に受付けた場合は当日訪問いたします。  
※一部地域及び季節によっては翌日対応になる場合もあります。

## 環境と社会への取組みについて

ノーリツは、1997年に環境管理システムの国際規格ISO 14001の認証を取得し、環境保全への取り組みを体系的に進めてきました。また、2000年には環境憲章を制定するとともに、専門部署である環境推進室を設置し、ノーリツグループ全体に拡大することに努めてまいりました。私たちの取り組みは、2001年から「環境報告書」として年次発行していますが、2007年からは「環境・社会報告書」に名称を変更し、環境側面だけでなく社会側面を体系化し総合的な年次報告を実施しています。

## 連結売上高・経常利益の推移





## 「安全」と「環境」に配慮する

「社会」と「会社」は両立します。  
社会の発展なくして、会社の存続は  
ありません。  
また、その逆も同様です。

今、ノーリツグループが  
社会と向かい合い  
ともに成長していくために  
必要なものは、……  
「安全と環境」について  
思いをめぐらせる心と行動です。

共通の利益に向けて、  
私たちは今、  
できることから始めます。



## 2007年の活動概要

2006年に、ノーリツグループは、経営の品質を高めることはもちろんのこと、次の3つに挑戦することをCSR活動の柱としました。

- 「豊かな暮らしを支える製品とサービスを提供する」
- 「きれいな地球を次の世代へ継承する」
- 「活力ある人材を育成する」

2007年は、この4テーマを基本に、以下の重点施策に取り組みました。

重点施策	2007年の主な取り組み	詳細ページ
<b>● 経営の品質を高める</b>		
コンプライアンスを強化する	2007年を初年度とするコンプライアンス教育3ヶ年計画がスタートしました。	⇒P10
内部統制システムを強化する	「金融商品取引法」で定められた内部統制報告制度に対応する準備を進めています。 業務の有効性と効率性を追求するため、業務の棚卸しから始めました。	
<b>● 豊かな暮らしを支える製品とサービスを提供する</b> <span style="float: right;">keyword:品質</span>		
製品とサービスの品質を高める	製品安全自主行動計画を策定しました。	⇒P12
	長期使用機器の安全確保に向けた仕組みづくりに着手しました。	⇒P13
	ものづくりの基本から見つめ直す、継続的な改善活動に取り組んでいます。	⇒P14
お客さまの声を製品やサービスに活かす	「お客さま参加型」の商品開発により、ユパティオRizを商品化しました。	⇒P15
	お客さま相談センターを起点にCS向上と品質改善に取り組んでいます。	⇒P16
世界のお客さまの満足に応える	日本で培った技術で世界のお客さまの満足に応える。海外事業を強化しました。	⇒P17
<b>● きれいな地球を次の世代へ継承する</b> <span style="float: right;">keyword:環境</span>		
「企業成長」と「環境推進」を両立させる	3ヶ年環境行動計画(2008年~2010年)を策定しました。	⇒P26
環境管理システムを拡大する	国際事業本部がISO14001国際統合認証を取得し、事務系事業所において環境管理システム取得の取り組みをスタートしました。	⇒P28
製品を通じて環境負荷を低減する	環境配慮商品の販売台数構成比は、省エネ対応型商品の開発・販売拡大により94%になりました。	⇒P29
グリーンサプライチェーンを強化する	主要サプライヤーの環境管理システム取得率は、様々な支援活動により、前年の79%から91%になりました。	⇒P38
事業所で環境負荷を低減する	物流において運送方法の最適化、積載効率向上を図り、CO <sub>2</sub> 排出量を前年比5.2%削減しました。	⇒P40
<b>● 活力ある人材を育成する</b> <span style="float: right;">keyword:雇用</span>		
安全で健康的な職場を形成する	「安全衛生」「メンタルヘルス」「過重労働防止」を重点テーマとして取り組んでいます。	⇒P19
多様な人材を育成する	女性が働きやすい職場づくりを目的に、ビタミンWスクエアで実態把握を行いました。	⇒P20
	障がい者が働きやすい職場づくりを目的に、職務開発を行い雇用を拡大しました。	

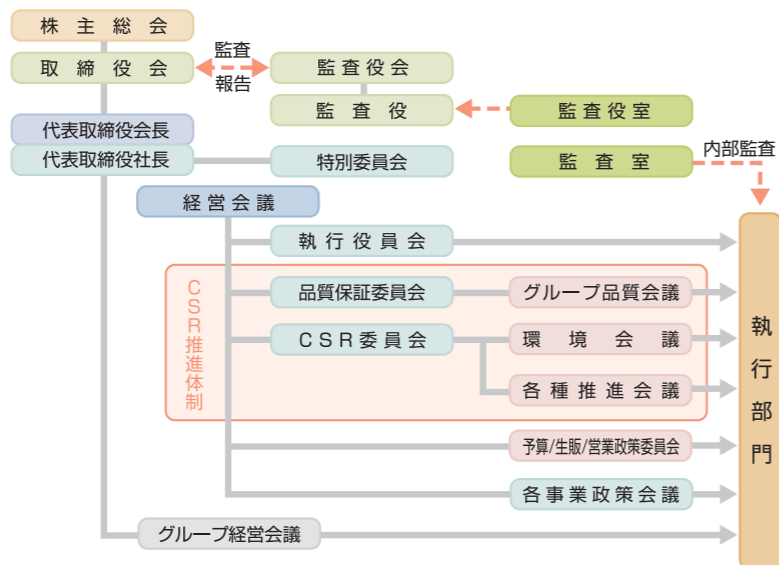
経営の品質を高める



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。ノーリツグループは、コーポレートガバナンスの充実と内部統制の強化に取り組んでいます。

● コーポレートガバナンス

2006年より、経営環境の変化に迅速に対応するために執行役員制を導入するとともに、今後、ますます高まる社会要請に能動的に働きかけるCSR推進体制を整備してきました。また、2007年は監査役の実効性のあるモニタリングをサポートするために、監査役室を設置し、良質なガバナンス体制の確立に努めています。

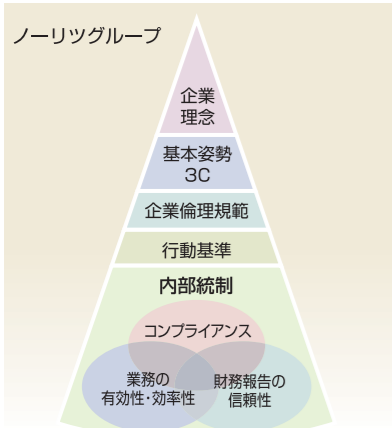


● 内部統制の強化

～自浄作用が働く組織の確立～

経営の品質を高めるには、内部統制を整備する必要があります。ノーリツグループでは行動基準を基に、次の3つに取り組み、自浄作用が働く組織の確立を目指しています。

- **コンプライアンス**  
法令だけでなく社会規範も含む企業倫理を遵守し、公正・公平に業務を遂行する人を育成する
- **財務報告の信頼性確保**  
「金融商品取引法」に定める内部統制報告制度に対応した仕組みを確立する
- **業務の有効性、効率性の向上**  
継続的な改善が実施できる組織を確立する



ノーリツホットライン

ノーリツホットラインは、業務上の法律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ないよう「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。



● コンプライアンス・リスクマネジメント

2006年、ノーリツグループ行動基準をCSRの観点で内容を検討し、改訂版を発行するとともに、グループ全体のマネジメント体制を整備してまいりました。

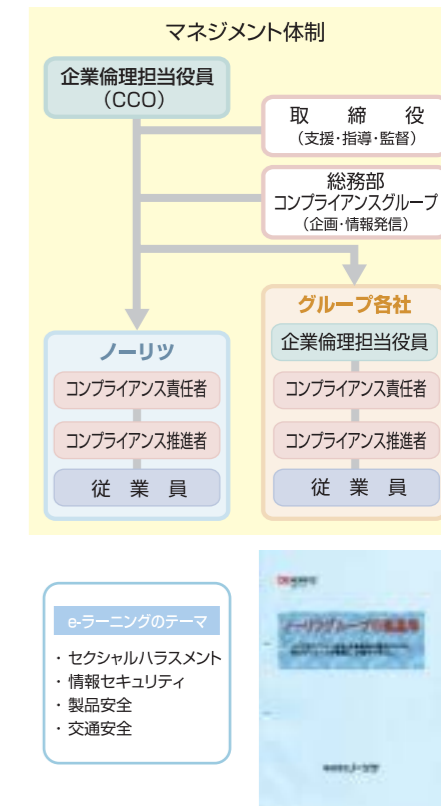
2007年は、この行動基準の浸透をテーマに、コンプライアンス教育3ヶ年計画をスタートさせました。初年度は、次の3項目を軸に、コンプライアンス意識の向上に取り組んでいます。

1. 全従業員を対象としたe-ラーニングの実施
2. コンプライアンス責任者・推進者を対象とした集合研修の実施
3. コンプライアンス推進者が主催する職場ミーティングの実施



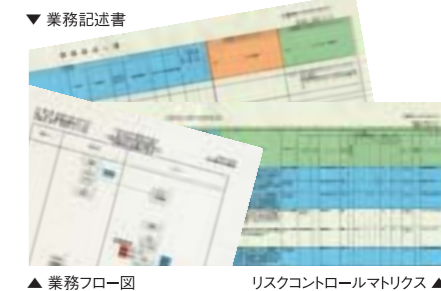
コンプライアンス集合研修(ケースメソッドに真剣に取り組む参加者)

<p><b>リスクマネジメント重点テーマ</b></p>	<p><b>情報セキュリティ強化</b></p> <p>文書管理規程を見直すとともに、機密文書管理システムを導入し、情報セキュリティの強化を図りました。</p>	<p><b>個人情報の保護</b></p> <p>個人情報保護マネジメントシステム(JISQ15001)に準拠し、個人情報の管理と保護に継続的に取り組んでいます。</p>	<p><b>事業継続計画の策定</b></p> <p>地震をはじめとする大規模災害を想定して、主力生産事業所でBCPワーキングをスタートしました。</p>
------------------------------	--	---	---



● 財務報告の信頼性確保に向けて

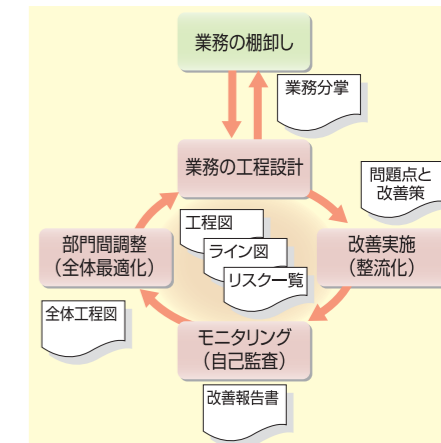
ノーリツグループは2009年12月期から「金融商品取引法」に定められた内部統制報告制度に対応するため、着実に整備を進めています。2007年は3文書(業務フロー図・業務記述書・リスクコントロールマトリクス)を作成し、是正項目の抽出を行いました。今後はこれらの業務改善と全社教育を推進し、財務報告の信頼性を確保してまいります。



▲ 業務フロー図 リスクコントロールマトリクス ▲

● 業務の有効性・効率性を向上させるために、

- (1) 事務部門を対象に業務の棚卸しから着手しました
  - (2) 部門の優先すべき業務を抽出し、作業の洗い出しを行いました
  - (3) 次に改善活動のツールとなる工程図とライン図に落とし込みました  
※「工程図」は、業務の流れを工程に置き換えたもので業務の設計・検証時に使用します。「ライン図」は、工程毎の作業条件を明らかにし作業標準をつくります
  - (4) 工程図とライン図からリスクの存在と重要度を測定しました
  - (5) 業務のボトルネックとなる箇所があれば、その工程の作業改善を行います
  - (6) この手順で部門業務の整流化を図り、次のステップとして部門間にまたがる業務の整流化を図ってまいります
- 標準化されたライン図をもとに、効率的に改善を行うことで高い生産性と継続的な改善が実施できる組織を目指しています。





## 豊かな暮らしを支える製品とサービスを提供する



Enhanced living

「製品やサービスを通じて豊かな暮らしを提供する」ことが、ノーリツグループにとっての最大の使命です。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様満足度を最優先とした仕事をする事が重要です。私たちは、「製品やサービスの品質を高める」「お客様の声を事業活動に活かす」この2つのことを大切にしながら製品の開発から修理に至る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います。

テーマ	2007年の主な取り組み
製品とサービスの品質を高める	●お客様の安全を最優先として社内制度や規程を見直しするとともに、「製品安全自主行動計画」を制定しました。 ⇒P12
	●グループ全体で、生産品質向上に取り組んでいます。 ⇒P14
	●長期使用機器の安全を確保するために、あんしん点検センターを設置し、仕組みの構築に着手しました。 ⇒P13
お客様の声を事業活動に活かす	●お客様の声を最大限に吸い上げたシステムバス ユパティオRizを開発しました。 ⇒P15
	●お客様の声検討会を定期的に開催し、業務改善を推進しています。 ⇒P16
	●お客様から寄せられるご意見やご要望を社内情報共有するために、社内ネットワーク上に、「お客様の声」ポータルサイトを開設しました。 ⇒P16

### 私たちが追求する品質

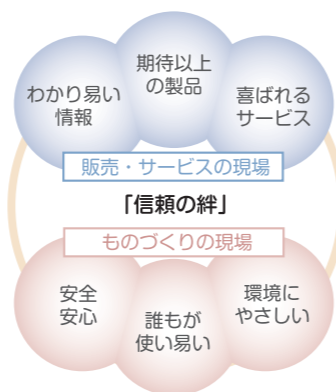
ものづくりと販売・サービスの現場で6つの価値を追求することで品質の向上を目指し、お客様との信頼の絆を深めていきます。

#### ● 販売・サービスの現場

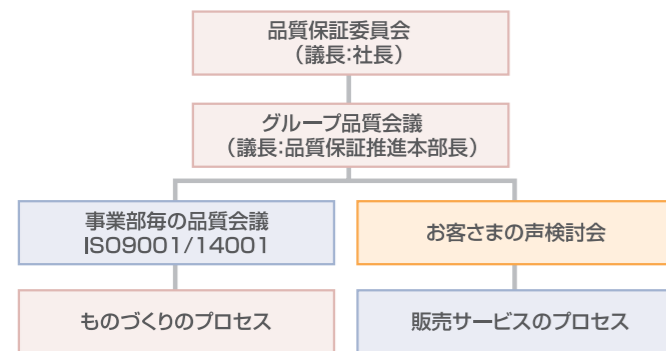
製品の特徴や、安全にご使用いただくための情報などを、わかり易くお伝えすることを出発点として、お客様の声に耳を傾け、対話を通して期待以上の製品や喜ばれるサービスを追求していきます。

#### ● 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様にお届けする。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3つが必要条件です。



### お客様満足度を最優先とした品質マネジメント体制



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、お客様満足と品質の向上を達成できると考え、品質保証推進本部長が議長を務める「グループ品質会議」を毎月開催しています。2007年は、お客様の安全を最優先として制度や規程を見直しました。今後も、執行部門における業務改善を推進するとともに、お客様接点窓口の専門性を高め、6つの価値を着実に実現していきます。



弊社ホームページでは、製品を安全に、正しくお使いいただくための、各種情報を掲載しています。ぜひご確認をお願いいたします。

「製品を安全に、正しくお使いいただくために」は下記でご確認いただけます。  
URL: <http://www.noritz.co.jp/>

製品を安全に、正しくお使いいただくために必ずご確認ください

- ▶ 屋内設置形 ガス・石油機器をお使いの皆様へ。
- ▶ 屋外設置形 ガス・石油機器をお使いの皆様へ。
- ▶ 長期間 ガス・石油機器等をお使いの皆様へ。(点検のおすすめ)
- ▶ ガス・石油機器をご購入、ご検討の皆様へ。(お買い求めについて)

### ● 「製品安全自主行動計画」の制定

2007年、グループ品質会議の最優先課題は、「お客様の安全確保」でした。この命題に向けて、私たちは、「製品安全推進体制を構築する」「製品事故への迅速かつ適切な対応を行う」の2つを重点課題として、制度や規程を見直しするとともに、実効性を高めるために、次の4項目に取り組みました。

1. 故障が顕在化した時に、安全を優先し運転を停止するというフェールセーフ機能について、全製品を対象に安全性の棚卸しを実施
2. 製品事故に対する迅速かつ適切な情報開示
3. リコール対応マニュアルの整備
4. あんしん点検制度構築へ向けた準備に着手

2007年8月には、経済産業省より発表された「製品安全自主行動計画策定のためのガイドライン」に則り、「製品安全自主行動計画」を制定しました。この計画をもとに、「お客様の安全確保」に向けて、全力で取り組んでまいります。

### 製品安全自主行動計画

1. 製品安全への取り組み
2. 製品安全推進体制の構築
3. 情報の収集・伝達・共有等の取り組み
4. 製品事故の情報開示とその対応
5. 関連事業者(製造、修理、設置工事、販売事業者)への取り組み

- 「製品安全自主行動計画」は下記で公表しています。  
URL: <http://www.noritz.co.jp/contact/noritzact.html>
- 「製品事故情報」の詳細は下記でご確認いただけます。  
URL: <http://npress01.noritz.co.jp/jiko/list.html>
- 「製品安全に関する大切なお知らせ」は下記で公表しております。  
URL: <http://www.noritz.co.jp/contact/info.html>

### 主婦連合会さまとの意見交換会

2007年3月、ガス機器の安全問題について、主婦連合会さまと意見交換会を行いました。当日は、都市ガス安全高度化検討会・LPガス保安高度化委員会などのエネルギー関連委員会で活躍された主婦連合会の兵頭会長から、消費者視点でさまざまな助言をいただきました。その中で、「日本のガス機器はハード面では高いレベルで安全が担保されているが、ソフト面ではまだまだ不十分。消費者に安全装置の意味や安全な使い方をお伝えできていない」と消費者とのコミュニケーションのあり方について貴重なご意見をいただきました。



前列左下から  
主婦連合会の兵頭会長と宇野女常任委員 →



販売  
サービス

## 長期使用機器の安全確保に向けた仕組みづくりに取り組んでいます



2007年11月、改正消費生活用製品安全法が公布され、経年劣化に対応する長期使用製品の点検制度が2009年4月からスタートする予定です。ノーリツグループでは、2007年に「あんしん点検センター」を設置し、この制度に対応した仕組みづくりに着手しました。対象製品の裾野を広げながら、製品ライフサイクル全体で、お客さまの安全を最優先したオペレーションを展開していきます。

### ■長期使用製品安全点検制度(法定点検)の概要

- |   |  |
|---|--|
| <p>1. 対象製品</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1) 半密閉燃焼式ガス瞬間湯沸器</li> <li>2) 開放燃焼式ガス瞬間湯沸器</li> <li>3) 密閉燃焼式ガス瞬間湯沸器</li> <li>4) 石油給湯器</li> <li>5) 半密閉燃焼式ガスバーナー付ふろがま</li> <li>6) 密閉燃焼式ガスバーナー付ふろがま</li> <li>7) 石油ふろがま</li> <li>8) ビルトイン式電気食器洗機</li> <li>9) 密閉燃焼式石油温風暖房機</li> <li>10) 浴室用電気乾燥機</li> </ul> | <p>2. 製造事業者の役割(義務)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・設計標準使用期間、点検期間等の製品表示</li> <li>・所有者への点検通知と点検要請の応諾</li> <li>・点検体制の整備</li> </ul> <p>3. 販売事業者の役割(努力義務)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・所有者への経年劣化によるリスクや点検の必要性に関する説明</li> <li>・所有者の情報登録(協力)</li> </ul> <p>4. 所有者の役割(責務)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・所有情報の製造事業者への提供</li> <li>・法定点検の受検</li> </ul> |
|---|--|

### ■あんしん点検制度の実証モニターにトライ!

お客さまに安心して機器をご使用していただくために何が必要なのか? 特に、10年を越える長期使用機器は経年劣化という問題を抱えています。私たちは、製品の品質を高めると同時に、ご使用機器を点検し、適切な情報をお客さまに提供することで「安心」をお届けしたいと考えました。



あんしん点検センター

もの  
づくり

## 安全で高品質な製品をご提供するために…。品質向上に取り組まれました



ノーリツグループは、ものづくりの基本から見つめ直す改善活動と標準化された品質マネジメントシステムを両輪として、安全で高品質なものづくりに努めています。

### ■ものづくりの基本から見つめ直す

かつて凶悪犯罪が多発した米国ニューヨーク市では、無数の軽犯罪を厳しく取り締まることで、凶悪犯罪の発生を抑制したそうです。「割れた窓を1ヶ所放置しておけば、残りの窓も次々に割られてしまう!」。ものづくりにおいても同様のことがいえます。「ヒヤリ」「ハッと」した作業が、軽微な不具合となり、それを放置しておくことで、重大な問題につながっていきます。

ノーリツでは、以前からヒューマンエラー撲滅活動に取り組み、工程内不良1/10化を達成しています。この具体的な手法が「ノーリツ組立品質マトリックス」です。2007年は、この手法をグループ会社に展開し、部品の生産品質向上に取り組まれました。

### 「匠の技をみんなのものに! ノーリツ組立品質マトリックス」

作業標準や検査標準によく見かける言葉で、「しっかり、丁寧に、無きこと」と記載されていますが、このような抽象的な指示で本当に大丈夫でしょうか?例えば、ビス浮きの外観検査をAさんとBさんの2名で実施していても、なぜかBさんだけがよくビス浮きを見つけることがあります。検査標準に「ビス浮き無きこと」の指示しかしていないと、運用精度にバラツキが発生します。ノーリツでは、「ビスの着座部を斜め45度から目線を外さずに見ること」と明記しています(実はBさんがやっていたことですが…)。小さな違いですが、品質面では大きな違いにつながります。このように、熟練者もつノウハウを標準化し、作業スキルを高める活動が「ノーリツ組立品質マトリックス」です。

設計標準の使用期間      長期ご使用期間

購入      買替

**実証モニターを通じて**

2007年、ノーリツあんしん点検センターは、販売事業者さまと共同で、設計標準の使用期間が経過しようとしている10年目の製品を対象に実証モニターを実施しました。

**成果**

- ・点検後には、すべてのお客さまに満足していただいた
- ・お客さまは、点検の必要性を感じておられることを確認できた

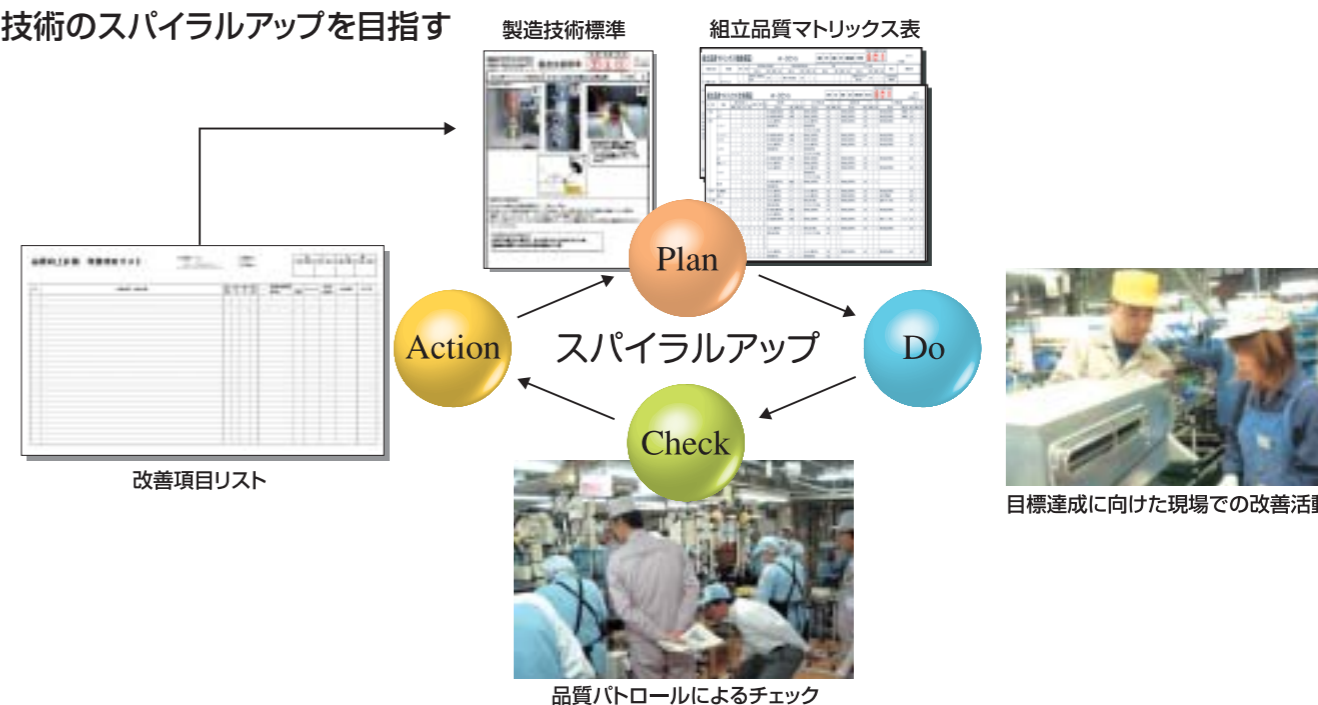
**課題**

- ・お客さまは、安全な使用方法などの適切な情報提供を要望されています。
- ・点検制度の積極的な周知と啓蒙活動。
- ・お客さまとの継続的なコミュニケーション。
- ・買替時に、お客さまにとって最適な機器を選択できる時間と選択肢のご提供。

私たちは、実証モニターを通じて、点検ノウハウを蓄積することができましたが、継続的なコミュニケーションを促進するためのインフラ整備や各タッチポイントにおける提案の質を向上させる課題を抱えています。グループ一丸で、これらの問題解決に向けて全力で取り組みます。



### ■技術のスパイラルアップを目指す





ものづくり 「お客さま参加型」の商品開発により  
バスライフに新たな「くつろぎ」を提供します



1996年、ノーリツは半身浴のできるベンチ付浴槽を業界に先駆けて商品化しました。半身浴のパイオニアとして、さらなる進化と新しい価値を創造するために、お風呂本来の目的に目を向けて「くつろぎ」を追求したシステムバス「ユパティオ Riz」を2007年に商品化することができました。

■お客さまの声を徹底的に吸い上げる

Riz開発に当たっては、2005年8月からプロジェクトを発足し、「お客さまにとっての価値とは」「ものづくりを通して共感を得るためには」など、お客さま価値とものづくりの基本的な考え方を整理し、新たに開発工程を評価する「ガイドライン」を策定しました。

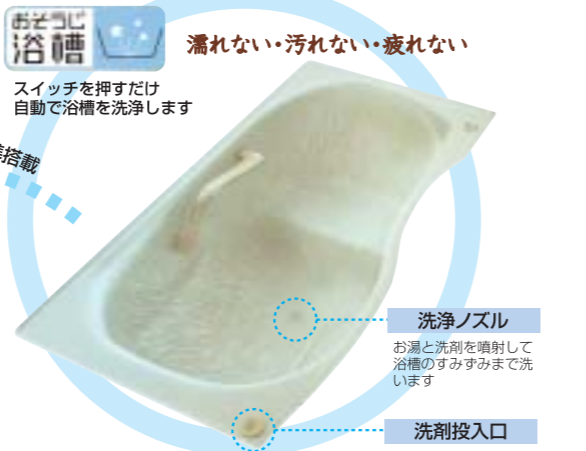
「全ての結果は、お客さまの評価を起点に!」。あらゆるプロセスで、Webアンケートやインタビュー調査を重ね、お客さまの声を徹底的に吸い上げるものづくりに取り組みました。

■「くつろぎ」を極める

一言で「くつろぎ」といっても、かなり奥の深いテーマです。私たちは、「ゆったり」「おまかせ」「あったか」をキーワードに、徹底的に浴槽にこだわった商品開発に取り組みました。誰にでも使いやすいというユニバーサルデザインの考えをもとに、さまざまな姿勢に対応できる形状。座り心地にこだわって造形されたベンチ。入浴シーンにこだわったことで、「ゆったり」とした「くつろぎ入浴」をカタチにできたと思っています。また、湯まわり設備機器メーカーならではのアイデアも用意しました。お風呂掃除は、時間がかかる、体に負担がかかる、といった声を以前からいただいていた。これを解決するために、ボタン1つで浴槽を掃除する「おそうじ機能」も標準で装備しました。ぜひ、ノーリツのショールームで、「くつろぎ」を実感していただければ幸いです。



ユニバーサルデザインの理論を取り入れた浴槽設計



インテリアと調和するリモコンじゃないと... ユニバーサルデザイン&インテリアの調和を実現しました

オープン料理ができるコンロが欲しい... タッチオープンが使えるガスコンロ

お風呂で音楽を楽しみたい... クリアなサウンドが楽しめる防水MP3プレーヤー

その他の商品

- 給湯器リモコン
- New S-BLink
- ジュークタワー

販売サービス お客さま満足向上と品質改善に向けて...  
お客さま相談センターの取り組み



1996年、ノーリツは東京と神戸の2ヶ所でお客さま相談センターを開設しました。そして、2002年、問い合わせ件数の増加に伴い、東西の拠点を統合して、体制や情報システムの拡充を行いました。お客さまから寄せられる貴重な情報に真摯に耳を傾け、この声を業務に活かしながら、お客さま満足度の向上と品質改善に取り組んでいます。

■「CSの発信基地」を目指して... ※CS(Customer Satisfactionの略:お客さま満足)

ノーリツのお客さま相談センターは、「ありがとうをいっぱい集めるセンター」をスローガンに、「CSの発信基地」を目指し、次の2つのテーマに取り組んでいます。

1.お客さまの声を事業活動に活かす

ノーリツグループでは、お客さま相談センターをはじめ、営業部、各事業部、サービス会社などから構成される「お客さまの声検討会」を毎月開催しています。



2007年は、ふろ給湯器のフルオートとオートの機能の違いによる、お客さまのデメリットをカタログに表記するなど、適切な情報をきちんとお知らせすることに注力してきました。また、「オイルタンクのキャップは簡単に開けることができるので、用心が悪い!」というご意見をいただいて商品化したオイルタンクキャップカバーは、ご好評をいただいています。一つひとつは、小さな取り組みですが、着実に実行することで現場力とお客さま満足の両方を手にすることができると、私たちは考えています。

お問合わせ件数  
年間約21万件



2.適切・迅速・丁寧な電話対応でお客さまに満足していただく

● 専門性を高める  
以前は、一人ひとりのアドバイザーが、全ての商品を受け持って対応していましたが、これでは、技術知識の習得に時間がかかり、タイムリーで適切な対応が困難になる場合がありました。今では、商品カテゴリー別に担当を分けることで、アドバイザーの専門性を高め、保留時間の短縮と、応答品質の向上を図っています。

● 2007年の自己完結率78% (温水機器) .....  
お客さま相談センターでは目標を定量化した上で改善に取り組んでいます。例えば、保留時間の短縮と技術知識の向上を測る指標として「自己完結率」を設定しています。これは、一次受付者が、自力で問い合わせに対応できた割合です。この目標を達成するには、より広い技術知識が必要になります。また、目標に近づくとお客さまをお待たせする時間も短縮することになります。

●「傾聴」を深めるために...  
お客さま相談センターでは、毎日寄せられるお客さまの声を全件録音し、個人情報を除いてデータベース化しています。お客さまの生の声を聞くことで、応答品質はもとより、新製品発売時の使い勝手の検証や、サービス品質の向上に役立てています。2007年は、お客さまの声ポータルサイトを開設し、傾聴を深める取り組みの裾野を広げています。

● CS風土の醸成  
2007年、お客さま相談センターと営業本部管理室が共同して、営業内勤者向けお客さま対応スキルアップ研修を実施しました。電話対応の基本や技術資料検索システムなどの使用方法を学び、営業現場での対応力強化とCS風土の醸成に取り組んでいます。



# 日本で培った技術で 世界のお客さまの満足に応える

地球温暖化の防止に向けて、今、世界は動き出しています。少しでもCO<sub>2</sub>を削減するために、地球にやさしいエネルギーを使用する、エネルギー効率のよい製品を広めていく、給湯市場は進化しています。

## ■進化する給湯市場

よりクリーンなエネルギーにシフトする動きが、そのひとつです。窒素や硫黄分をほとんど含んでいない「天然ガス」は、石炭と比べて、CO<sub>2</sub>の発生量を40%削減できます。今、世界の給湯市場では、「天然ガス化」が加速しています。

また、燃焼効率が高い製品を広めていく取り組みも動き始めています。米国では、環境保護庁の省エネルギー化推進計画であるエナジースターに家庭用給湯器が指定される予定です。欧州のEuP、中国の省エネトップランナーなど、各エリアで環境配慮型商品を普及させる動きが活発化しています。「地球にやさしいエネルギーで、効率よく熱を手に入れる。」この地球が発する要請は、給湯市場に転換期をもたらしています。たぶん、これから先、勢力図は大きく変わるでしょう。地球環境に適応するという進化とともに。

## ■日本で培った技術を・・・

ノーリツは半世紀にわたって、タンクレス（瞬間式）給湯器・暖房機を研究してきました。「必要な時に必要なだけ・・・」、「もっと少ない資源で・・・」、「もっと効率よく・・・」、「もっと快適に・・・」これらのこだわりをカタチにすると、タンクレス給湯器に行き着きました。また、そのプロセスで、水・ガス・炎を制御する技術と熱を交換する技術を手に入れました。私たちが日本で培った技術は、今、市場が求めているものと合致します。

もっと、豊かな暮らしのために・・・ノーリツグループは、世界のお客さまの満足に応えたいと考えています。

## ■グローバルネットワーク



● ショールーム ● 研修センター ● R&Dセンター ● カスタマーセンター



## High Speed & Best Timing

## Design for Environment

国際基準の対応はもとより、  
日本で培った技術をベースに各国の市場に合った  
環境配慮型商品を開発しています

2005年、世界標準の安全基準であるCEマーキングを取得。米国ではタンクレス業界初のASME認証取得。ノーリツは各国の国際基準に対応してきました。同時に、独自の技術を活かし、多様なガスに対応できる高効率低NOx2段バーナーを開発。また、排熱を利用したコンデンシング技術の進化を進めています。



独自の高効率  
低NOx2段バーナー



国際基準の認証一覧

## Consulting Network

ショールームと研修センターを完備した  
海外11拠点を中心に、  
16ヶ国のお客さま満足に応えています

### 省エネルギー製品の輪を広げる

ショールームとデモトレーラーを起点としたエリアマーケティングを展開。経済性と環境性を分かりやすくお伝えすることを出発点に、お客さま満足を追求しています。また、研修センターを活用し施工、アフターサービス体制の整備を行っています。

## Factory

NRPS思想をもとに5つの工場は、  
開発・調達・生産の各段階で品質を追求  
した製品を世界のお客さまにお届けします

### 世界に向けた新工場稼働

（第1期稼働）敷地面積15万㎡ 建物5.4万㎡

2007年、上海市奉賢区に最大生産能力130万台の新工場が完成しました。世界に向けたマザーファクトリーとして、完成品の組立はもとより、主要部品の内製、R&Dセンター、ショールーム、研修センターを設備し、高品質なものづくりと、お客さま満足を実現します。

取締役 兼 副社長執行役員

熊澤 英和



仕事柄、海外に行く機会が多く、ここ3年は新工場の立ち上げも手伝って幾度となく上海を訪問しました。2010年の万博開催に向けてマウスイヤーのスピードで開発が進む上海。世界有数の経済都市が出現しつつあることを実感します。この発展を確かなものにするためには、環境汚染や交通渋滞などの好ましくない副産物を飛び越えなければなりません。経済と環境の両立。今、日本企業が持つ環境技術を活用することが大切ではないでしょうか。

## ■「企業の成長」と「環境」の両立

私たちは、「企業の成長」と「環境」の両立をテーマとして、海外事業に取り組んでいます。特に、この3年間は、「開発」「生産」「販売」という事業活動のコアを強化するために、各セクションで高い目標を設定しスピードを上げて幾多の課題に挑戦してきました。高効率2段バーナーの開発、CEマーキングをはじめとする国際基準への対応、QC/Dを極めた新工場の稼働、販売拠点の拡大とお客さま視点でのプロモーション展開、施工・アフターサービス体制の整備など、企業価値増大へ向けた布石を打つことができたと考えています。また、同時にISO14001国際統合認証を取得し、統括管理された活動のもと、環境負荷低減にも積極的に取り組んでいます。

## ■今、まさに環境価値を市場に流通させる時

私たちの環境価値を市場に流通させる時です。例えば、米国の給湯市場は、年間約900万台の需要があり、その多くはタンク式給湯器です。省資源でエネルギー効率の高いタンクレス給湯器に切り替えることで、CO<sub>2</sub>の削減と光熱費の節約につながります。お客さまに的確に情報を伝えることで、現在タンクレス市場は急速に拡大しています。環境価値が流通し始めた一例です。

グローバルな視点では、環境先進エリアのEuでも国別にはまだまだ温度差があります。また、新興エリアのBRICsにおいては、まずヒューマンセーフティを重視した安全性の高い製品が必要です。

私たちは、日本で培った技術やノウハウを活用して、多様な人材とともに、さらなる挑戦を続けてまいります。日本から、北米、中国などの大市場へ、ブラジル、ロシアなどの新興市場へ、そして全世界へ、お客さまにお湯のある豊かな暮らしを提供する、これからのノーリツグループにご期待ください。

※ISO14001国際統合認証の詳細はP27をご覧ください。



## 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、従業員「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、「仕事を通して自己実現できる人を育てる」「安全と健康に配慮された職場をつくる」「人権の尊重と多様性を醸成する」以上の3点が重要であると考えています。

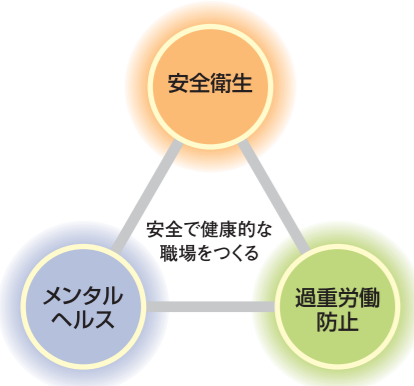


2007年は、雇用の継続責任をテーマに、以下の項目に取り組みました。今後は、3Cの実践をテーマに人材育成に注力してまいります。

テーマ	2007年の主な取組み
安全で健康的な職場をつくる	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 職場環境の維持向上を目的に、グループ統一の安全衛生管理規程を策定しました。</li> <li>● 全グループ会社を対象に、メンタルヘルス調査を実施し、セルフケアを強化しました。</li> <li>● 残業 80 時間超の従業員に対して医師面談を義務化しました。</li> </ul>
多様な人材を育成する	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 女性が働きやすい職場づくりを目的に、ビタミンW スクエアをスタートし右記の活動を展開しました。</li> <li>● 障がい者が働きやすい職場づくりを目的に、カタログ発送事業に着手し、雇用の拡大を行いました。</li> <li>● ベテラン社員の活躍をテーマに、再雇用制度の処遇面の見直しと適用範囲を拡大しました。</li> </ul>

### 安全で健康的な職場をつくる

働く上で最も基本的な要件は、安心して働ける環境が当たり前にあることです。2007年、ノーリツグループは、安全と健康に配慮された職場づくりに向けて、次の3つの重点テーマに取り組みました。



WEB 雇用関連のデータは下記で公表しています。  
URL : <http://www.noritz.co.jp/csr/index.html>

#### 1. 安全衛生

ノーリツの各事業所では、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に着手し、7月にグループ統一の安全衛生管理規程を策定しました。現在は、この規程に基づき、各社の就業規則を見直しするとともに、実態把握に着手しています。

2008年は、より実効性を高めていくために、「統括安全衛生委員会」を開催し、グループ全体で継続的な実態把握と改善活動を推進していきます。

#### 2. メンタルヘルス

ストレス社会における従業員の健康づくりをテーマに、ライフプランサポート室が中心となってメンタルヘルスを推進しています。ラインケア面では、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、2007年に実施率100%を達成しています。

一方、セルフケア面では職種変更者、転勤者、新入社員を対象に自己チェック啓蒙を実施し、予防的活動を継続して推進しています。また、2007年は、全グループ従業員を対象にメンタルヘルス調査を実施し、セルフケアを強化しました。

#### 3. 過重労働の防止

長時間労働の是正と労働時間の適正化をテーマに、2007年は制度面の充実と改善活動に取り組みました。

残業 80 時間超の従業員に対しては、医師面談を義務化するとともに、部門長へ情報をフィードバックし、改善を促す取り組みを行っています。

また、労働時間の適正化にむけて、研究開発部門を中心に「コミュニケーションDAY」を設けました。毎週水曜日はノー残業日として、家族との対話を促進することを目的に、労使共同で推進しています。

### ● 女性が働きやすい職場づくり(ビタミンWスクエア)

「女性、一人ひとりが自分らしくイキイキと働ける職場づくり」を目指すビタミンWスクエアが、本格的な活動をスタートしました。

2007年(第2期)は、さまざまな職場で働く女性10人を中心に、改めてビタミンWスクエア活動の役割を認識するとともに、活動テーマを「実態把握」として次の2点に取り組みました。

主な活動	活動の狙い	活動から得たこと(抜粋)
全女性従業員を対象にアンケート調査を実施しました。	・ワークとライフに関する意識や意見を幅広く入手する。 ・制度周知を図る。	● 介護をしながら働く女性が1割近くいる。● 営業部においては、働き続けるイメージがでない(制度取得以前の問題) ● 育児制度の周知率が、40%と予想以上に低い。
意見交換会を実施しました。	・現場の「生の声」を収集する。 ・職場の枠を越えた、コミュニケーションを図る。	● 職種や体制により、仕事と家庭(プライベート)の両立に対する不安がある。● 部門間に壁がある。 ● 今後もこういった意見交換会の機会を継続して提供して欲しい。

活動内容は、ビタミン通信を発行して、全従業員に情報の共有化を行いました。制度周知をはじめ、啓蒙活動、継続支援の仕組みづくり、職務開発、ネットワークづくりなど課題は山積みです。今後は、現状分析を踏まえ、ビタミンカラーを実現するために何が重要か?を整理した上で、着実に進めていきたいと考えています。



#### ビタミンWスクエアの使命

私たちは、女性社員とともにビタミンカラーを浸透させることにより、個人と会社に貢献し、夢や誇りを持てるノーリツグループを実現します。



※ビタミンカラーとは一人ひとりが自分らしくイキイキと働ける環境にしたいという思い/意識/共感をイメージした言葉

### ● 障がい者が働きやすい職場づくり(エスコアハーツ)

「ノーマライゼーション理念」\*に基づき「エスコアハーツ」を設立して2年が経過しました。2007年は雇用拡大をテーマに、5名の新しい仲間を迎え、カタログ発送事業に取り組みました。開始当初は、発送するカタログを「探す」「数える」「梱包する」という作業に悪戦苦闘していましたが、現在では、メンバー全員がカタログ名を見れば保管場所がわかるまでに熟練し、毎日、日本全国に向けてノーリツのカタログをお届けしています。

私たちは、昨年約2億の売上高を創出することができました。ごだわりを持って働いた成果として、全員(従業員数30名、内ハンディキャッパー13名)が自信を持って1年であり、ようやく「自立」の入口に立つことができたと思っています。

#### 菜園づくりにトライ



最近、関係機関の皆さまから、よく質問されることが、「何故、離職者がいないの?」という点です。明確な回答はできませんが、各自が「目標」や「役割」を持って仕事をしていることが、よい結果につながっていると思っています。昨年は、仕事以外で「役割意識を醸成できないか」をテーマに菜園づくりにトライしました。「土作り」「種まき」「水まき」「収穫」この一連の作業は、仕事に通じるものがあり、プロセスの大切さを学び、達成感をメンバーの胸に運んだと思います。



**カタログ支援センター**  
1日約1300梱包のカタログを全国に出荷しています。カタログや販促物の発送は、私たちに任せください。



**生産グループ**  
生産グループでは、6種類のコンデンシング用中和器を生産しています。生産活動にとって重要な4Sやラインの段取り替えは、2名の班長候補を中心にメンバー全員で取り組んでいます。



**印刷グループ**  
名刺や封筒をはじめ、各種印刷物を扱っている印刷グループは、小ロットの注文に対応できる強みを活かして、ノーリツグループ以外の注文にも対応しています。

\*ノーマライゼーション: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を実現すること。



地球温暖化防止に向けて2つの種を蒔きました

The wish is entrusted

その小さな種は、  
着実に育っています。

健全な森林を育てる「間伐事業」

日本では、健全な森林を育てるために必要な間伐が進まないなど「放置林」が増え、森林の荒廃が大きな問題になっています。ノーリツは、全国森林組合連合会さま協力のもと、お客さまとノーリツの共同プロジェクトを立ち上げ、間伐事業を進めています。

2007年は、兵庫県篠山市追入地区の山林に、間伐事業にご協力をいただいたお客さまのお名前を明記した記念看板を設置することができました。ご協力いただいた皆さまありがとうございました。なお、間伐事業の詳細は「NORITZ/STYLE つかりコムねん」で紹介しておりますので、一度、下記サイトに訪問していただければ幸いです。

兵庫県篠山市追入地区に設置した記念看板



NORITZSTYLE つかりコムねん  
URL: <http://www.noritzstyle.jp/index.html>



間伐事業の取り組みは、下記で詳しくご覧いただけます。

R2プロジェクト2007年度事業報告  
URL: <http://www.noritzstyle.jp/relaxlab/recently/08/index.html>

間伐材を利用した入浴剤が  
2007年度林野庁長官賞を受賞しました

ノーリツでは、2006年から間伐材を使用した入浴剤「FORESTSPA フォレストSPA」を商品化しています。間伐事業とリンクして、お客さまとノーリツの共同プロジェクトで開発した商品ですが、おかげさまで発売3ヶ月で1万包を販売することができました。

2007年は、間伐材利用コンクール「暮らしに役立つ間伐材利用部門」において、林野庁長官賞を受賞することができました。



ForestCareシリーズ Forestspa



A-11-060028 認定番号 KO609202  
3.9木つかい運動マーク 間伐材マーク



湯まわりメーカーならではの製品化であることと、お客さま視点で間伐材を日々の生活に取り入れたことなど、高い評価をいただきました。

おふろの、えほんの、おはなし会

2007年9月、次世代を担う子供たちに、お風呂の楽しみを伝える浴育をテーマに、大阪天満「キッズプラザ」で「おふろの、えほんの、おはなし会」を開催しました。当日は、絵本の読み聞かせを行い、途中、「おふろすきですか〜?」の問いに、集まった子どもたちは、「だいすき〜」「だいきら〜い」と元気に答えるなど、微笑ましいイベントとなりました。



大阪天満「キッズプラザ」



子供向けコンテンツ「KID PARK」のなかで、さまざまなお風呂絵本を紹介しています

つかりさんのお家  
URL: <http://www.noritzstyle.jp/tsukarika/index.html>

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ました。2007年には、小崎選手が大阪で開催された世界陸上に出場しました。



世界陸上に出場した小崎選手



淡路島女子駅伝

清掃活動



ノーリツグループでは、周辺地域への環境意識を高めるために、毎月清掃活動を行っています。



明石海峡ウォークラリー



明石海峡沿いを歩く参加者の皆さん

クラフト製作中

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」を開催しています。おかげさまで、この活動は2007年に第17回を迎えることができました。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、NPO法人エコレンジャーさま全面協力のもと「ネイチャー・ゲーム(※2)」を開催しました。

※2 敷き詰めた落ち葉の中から、本物のどんぐりなどを探し出し、それを使ってクラフト製作をするゲームです。

トライやる・ウィーク活動



「トライやる・ウィーク」は、兵庫県内の中学2年生を対象とした社会体験学習です。ノーリツのNAM事業所においても、地域中学生を受け入れ、活動を支援しています。

新潟中越沖地震



消防署に提供したシャワーブース

中越沖地震では、地震直後よりノーリツ信越支店が中心となりさまざまな支援活動を行いました。柏崎市役所への飲料水・タオルの提供、ガス機器周辺を重点とした復旧活動や、ハーマン新潟営業所と協力し、消防署にシャワーブースを提供しました。



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（P25～P26参照）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。

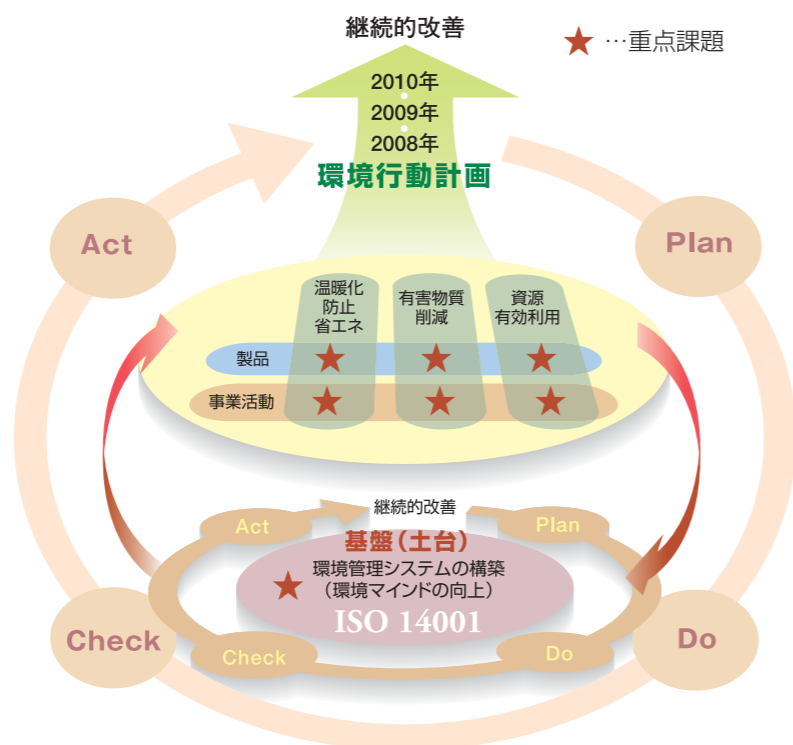
環境への取り組み ～3ヶ年環境行動計画（2008年～2010年）を策定～

ノーリツグループは、「企業の成長」と「環境推進」の両立を目指して3ヶ年「環境行動計画（2008年～2010年）」（P26参照）を策定しました。

重点課題を決め、それを環境管理システムに落とし込み、継続的改善を図っていきます。

★ 重点課題

1. 環境管理システムの構築
2. 製品・事業活動を通して
  - (1) 地球温暖化の防止、省エネルギーの推進
  - (2) 有害物質の削減
  - (3) 資源の有効利用の促進



● ノーリツグループの年間CO<sub>2</sub>排出量は日本のCO<sub>2</sub>総排出量の1%にあたります

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1,260万tのCO<sub>2</sub>を排出しています。これは日本全体のCO<sub>2</sub>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となります。（注1）環境省資料（2005年度データ）

特にプロセス毎のCO<sub>2</sub>排出量では

製品使用段階がノーリツ全体の99%を占めています。

<使用時のCO<sub>2</sub>排出量の算出について>  
基準年（2000年）の年間CO<sub>2</sub>排出量を、ガス機器（1.0t）・石油機器（1.3t）として、品群毎にCO<sub>2</sub>削減率を乗じ、使用期間10年で算出。

● 製品使用時におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減が私たちの重要なテーマです

環境効率

2006年付加価値向上と環境負荷低減を両立し、CO<sub>2</sub>排出量削減を目指す統合指標として「環境効率」を導入しました。

ノーリツグループの統合指標

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

2010年の製品使用時におけるCO<sub>2</sub>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。

2007年は目標値1.4に対して1.44となり、目標を達成することができました（P25参照）これは温水機器において、潜熱回収型給湯器の開発、従来型給湯器の高効率化、その拡販等により、製品使用時のCO<sub>2</sub>排出量を61万t削減できたためです。（P31～P32参照）

このCO<sub>2</sub>削減量61万tは、淡路島の約2.8倍（1662km<sup>2</sup>）の森林面積の年間吸収量に相当します。

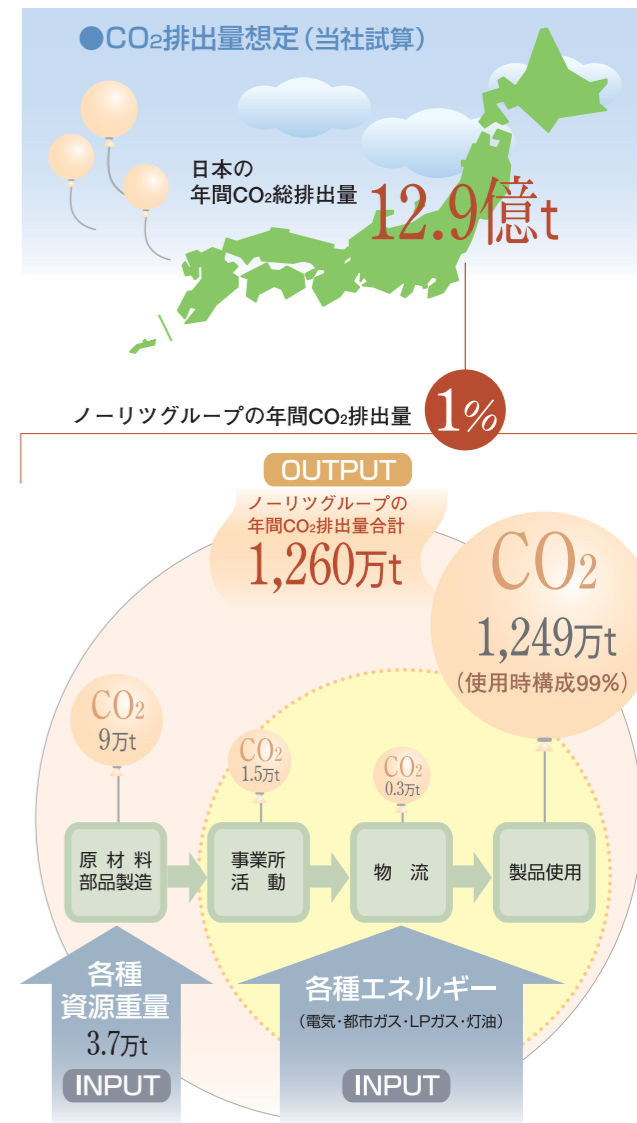
<算出について>  
日本が森林のCO<sub>2</sub>吸収量を気候変動枠組条約に報告している算出方法を使用。（出所：（独）森林総合研究所）  
森林の年間CO<sub>2</sub>吸収量は、広葉樹天然林（40年生前後）=0.0367t-CO<sub>2</sub>/km<sup>2</sup>を採用。淡路島の面積は593km<sup>2</sup>。

● グローバルな環境規制への対応

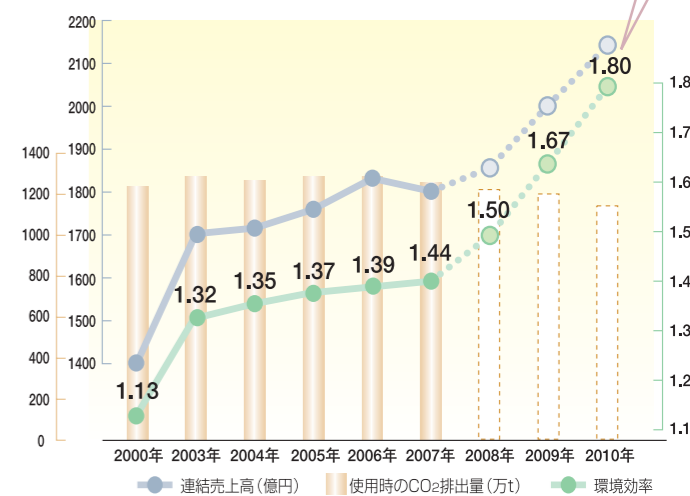
ノーリツはEUに輸出しており、REACH規則及びEuP指令を順守していきます。今後は有害物質管理・低減、環境配慮設計に関連した法規制がグローバルに展開され、国内法もこれに準じた内容で、今後、制定・改定されていくと認識しています。企業活動を展開して行く上では今後益々「ノーデータ・ノーマーケット（各種の環境関連データをクライアントやユーザに開示できないと市場を失う）」が常識化していくと受け取っています。現在、情報収集や情報収集に必要な体制、システムの構築、環境適合設計アセスメントの高度化に向けた準備を行っています。

<REACH規則>  
欧州における新しい化学品規制REACH:Registration,Evaluation,Authorization and Restriction of Chemicals（登録）（評価）（許可）（制限）の略2007年6月1日以降、EU域内において年間1t以上の化学物質を製造、輸入する場合には、登録・評価を義務付け、高懸念物質については認可、更にリスクの高い物質には禁止等の制限を設ける。

<EuP指令>  
EUで定められた「エネルギー使用機器の環境配慮設計に関する要求事項設定の枠組みに関する指令(Directive on Eco-Design of Energy-using Products):2005年7月22日公布」のことで、電気・ガス・石油すべてのエネルギー使用機器が対象。



目標  
2010年の環境効率=1.8(2000年比1.6倍)





環境行動計画 環境理念に基づいて、「企業の成長」と「環境推進」の両立を目指して、環境行動計画を策定し、目標をもって実行しています

● 2007年の実績

- ・統合指標である「環境効率」が目標を達成しました。(P24 参照)  
温水機器において、潜熱回収型給湯器の開発、従来型給湯器の高効率化、その拡販等により、製品使用時のCO<sub>2</sub>排出量を61万t削減できたためです。
- ・国際事業本部が5カ国8サイトにおいてISO 14001国際統合認証を取得しました。
- ・国内事務系事業所(営業本部、NTS)への環境管理システム導入に着手しました。
- ・環境配慮商品の比率が94%になりました。
- ・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。
- ・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は、有害物質対応商品の温水機器に対する販売構成比に含まれるため、2008年以降の環境行動計画からは削除しました。
- ・物流(出荷)において運送方法の最適化、積載効率向上を図り、CO<sub>2</sub>排出量を前年比5.2%削減しました。

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	実績		自己評価	
① 統合指標 環境効率を向上する	連結売上÷製品使用時のCO <sub>2</sub> 排出量	-	-	-	1.35	-	1.40	1.44	○	p.24	
	2000年対比	-	-	-	120%	-	124%	127%	○		
② 環境管理システムの構築 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	全8サイトで認証取得	○	p.28	
	国内事務系事業所で環境管理システムを拡大する	-	-	取得準備	事業所の環境負荷調査中	×	計画策定	運用開始	○		
	事務系事業所で環境管理システムを導入(営業本部 本社、東京事業所、大阪事業所)	-	データ把握	営業本部 本社、東京事業所、大阪事業所導入	データ把握のみ	×	営業本部 本社、東京事業所、大阪事業所導入	運用開始	○		
	主要サプライヤーで環境管理システムを拡大する	温水・空調関連機器事業における取得率	61%	61%	96%	74%	×	100%	88%		△
④	浴室・厨房関連機器事業における取得率	84%	84%	100%	88%	△	100%	96%	△	p.38	
	環境配慮商品の普及拡大を図る	販売構成比	87%	88%	91%	92%	○	基準改訂運用開始	94% (基準作成中)		△
⑤	スーパー環境配慮商品発売数	2	2	1	1	○	2	4	○	p.29~32	
	製品1台当たりの使用時CO <sub>2</sub> 排出量の削減(2000年対比)	97%	96.5%	95.7%	94.3%	○	94.2%	93.9%	○		
	有害物質対応商品の普及拡大を図る	鉛フリー基板の使用率	54%	62%	65%	68%	○	75%	70.8%		○
⑥	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%	70%	△	75%	52%	×	p.35~36	
	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)発売済発売月の関係で販売構成未達成	×	6.5%	3.2%	×		
	生産事業所におけるCO <sub>2</sub> 排出量を削減する	連結CO <sub>2</sub> 排出量(2002年対比)	104.5%	105.5%	104.6%	103.3%	○	102.6%	104.7%		△
⑦	同上(対前年比)	98.6%	99.9%	98.3%	97.6%	○	98.3%	99.8%	△	p.39~40	
	連結CO <sub>2</sub> 排出量の原単位(対前年比)	99.0%	97.3%	99.0%	97.6%	○	99.0%	100.9%	△		
	物流(出荷)におけるCO <sub>2</sub> 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%	×	-1%	-5.2%		○
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%	103.2%	105.9%	△	102.6%	112.9%	×	p.41
	対前年比	98.8%	100.5%	98.7%	105.3%	△	98.7%	94.7%	○		
⑩	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%	67%	△	-

(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・古吉川事業所・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・株式会社エスコア・株式会社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
	○	△	×	—

● 3ヶ年環境行動計画(2008年~2010年)を策定しました

- ・2010年、環境効率1.8を目指します。  
2010年の製品使用時におけるCO<sub>2</sub>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。
- ・海外事業所の増加に合わせて環境管理システムを順次拡張していきます。
- ・2008年、国内事務系事業所(営業本部、NTS)でISO 14001を認証取得し、2009年に拡張します。
- ・2008年、主要サプライヤーでの環境管理システム取得率100%を目指します。
- ・環境配慮商品においてさらにハードルの高い基準を設定し運用します。世界的な潮流も見据え、省エネ・省資源・汚染予防の3つの柱を中心に更なる環境性能の向上を目指し、先進性と透明性を更に高める内容に改訂します。
- ・有害物質対応商品の販売構成比を温水機器、厨房機器で高めていきます。
- ・生産事業所、物流(出荷)におけるCO<sub>2</sub>削減に継続的に取り組みます。
- ・生産事業所での廃棄物発生抑制率を向上します。
- ・2009年、海外生産事業所でのゼロエミッション達成を目指します。

行動計画	指標	2008年	2009年	2010年	
		目標	目標	目標	
① 統合指標 環境効率を向上する	連結売上÷製品使用時のCO <sub>2</sub> 排出量	1.50	1.67	1.80	
	2000年対比	133%	148%	160%	
② 環境管理システムの構築 海外事業所で環境管理システムを拡大する	ISO14001認証取得	2サイト拡張	1サイト拡張	1サイト拡張	
	国内事務系事業所で環境管理システムを拡大する	㈱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) (本社、東日本統括部、東日本コールセンター、西日本コールセンター)	認証取得の拡張 (中部統括部、西日本統括部)	-	
	事務系事業所で環境管理システムを導入(営業本部 本社、東京事業所、大阪事業所、支店、営業所)	認証取得 (営業本部 本社、東京事業所、大阪事業所)	認証取得の拡張 (営業本部 支店、営業所等)	-	
	主要サプライヤーで環境管理システムを拡大する	温水・空調関連機器事業における取得率	100%	新規取引先が発生した場合は、対象企業へ入れる	
④	浴室・厨房関連機器事業における取得率	100%	100%	新規取引先が発生した場合は、対象企業へ入れる	
	環境配慮商品の普及拡大を図る	販売構成比	基準改訂運用開始	未定	
⑤	スーパー環境配慮商品発売数	2	2	2	
	製品1台当たりの使用時CO <sub>2</sub> 排出量の削減(2000年対比)	93.0%	92.3%	91.5%	
	有害物質(GP)対応商品の普及拡大を図る	有害物質対応商品の温水機器に対する販売構成比	23%	41%	53%
⑥	有害物質対応商品の厨房機器に対する販売構成比	70%	80%	90%	
	生産事業所におけるCO <sub>2</sub> 排出量を削減する	連結CO <sub>2</sub> 排出量(2002年対比)	101.5%	99.7%	98.0%
⑦	同上(対前年比)	98.3%	98.3%	98.3%	
	連結CO <sub>2</sub> 排出量の原単位(対前年比)	99.0%	99.0%	99.0%	
	物流(出荷)におけるCO <sub>2</sub> 排出量を削減する	物流エネルギー消費原単位の削減(対前年比)	-1%	-1%	-1%
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	109.6%	104.8%	100.0%
	対前年比	95.0%	95.6%	95.4%	
	発生抑制率を上げる	55%	56%	57%	
⑩	海外生産事業所でのゼロエミッションを達成する	廃棄物の適正処理確認とゼロエミッションの達成	準備(現状把握)	適正処理確認、達成	継続

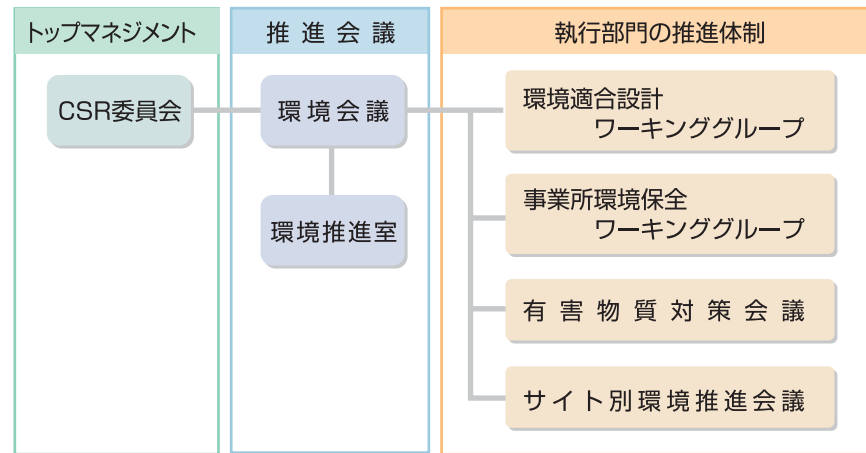


## 環境管理システムの構築



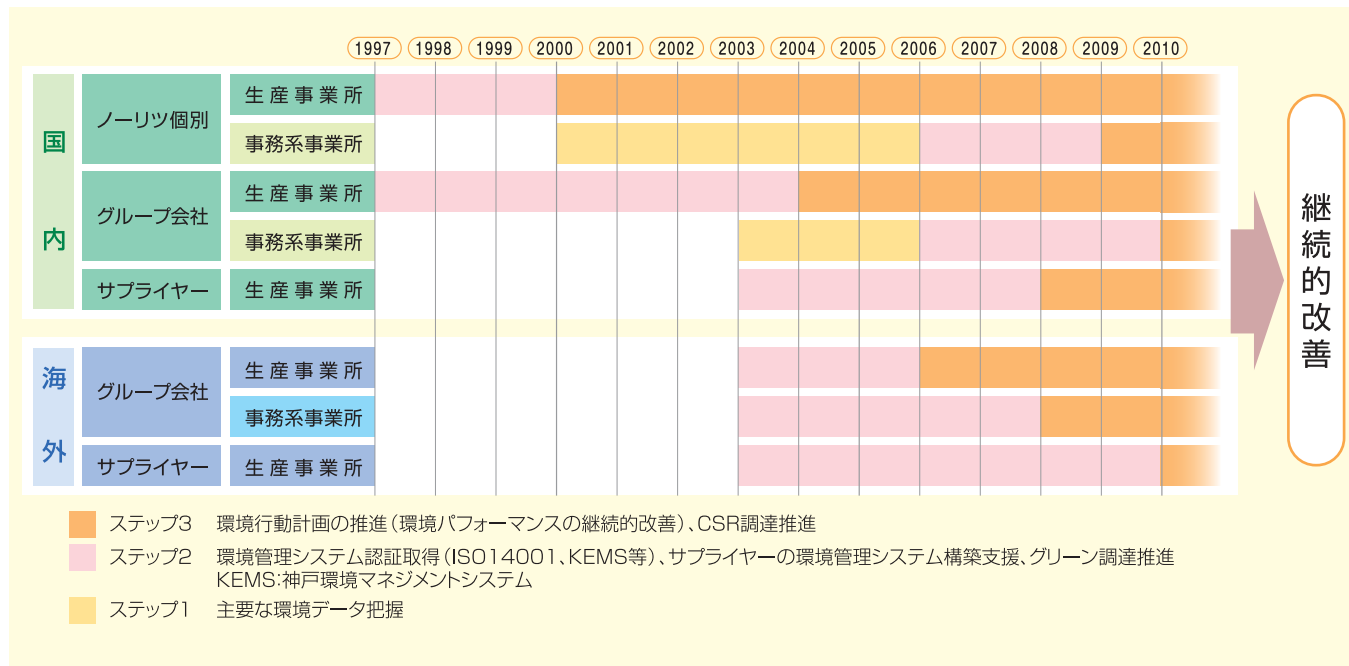
### マネジメント体制

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。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進めてまいります。

### ISO 14001 認証取得状況

ノーリツ個別 生産事業所	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
グループ会社 生産事業所	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	
事務系	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)

事務系	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



2007年7月、営業本部(事務系事業所)が、ISO 14001取得に向けてキックオフ大会を実施しました。

### 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。

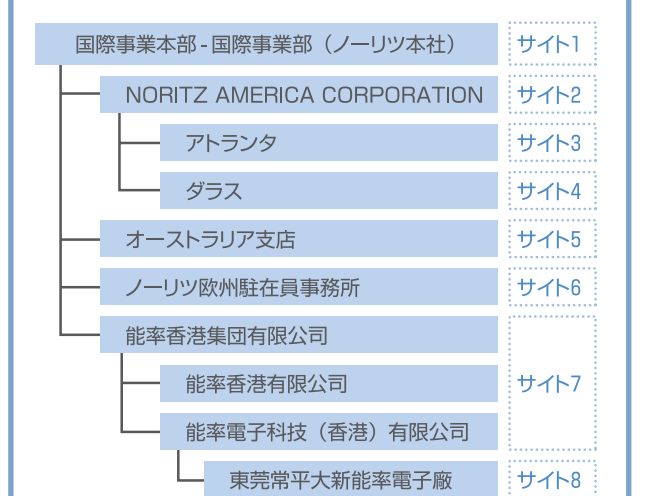


### 海外における状況

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年からは、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9月には下記の8サイトで認証取得しました。

### ISO 14001 認証取得状況

#### 国際事業本部 5カ国8サイトで国際統合認証取得 (2007/09)



倉庫のスーパーバイザーによるゴミの仕分け、倉庫運営の説明  
▼(ノーリツアメリカでの審査風景)

▲ISO 14001  
インフォメーションカード  
(ノーリツアメリカ)

グループ会社	上海能率有限公司	2005/05
生産事業所	東莞常平太一電子廠	2005/05

### DNV Web MAGAZINE http://www.dnv.co.jp/269

#### ● 国際事業本部が2007年9月にISO 14001の国際統合認証を取得。

国際事業本部が、外部コンサルティングを使わず、自ら汗をかいて環境管理システムを構築したことが評価され、DNV WEB MAGAZINEのグローバル企業インタビューを受けました。国際統合認証の目的、取り組み内容、今後の抱負等が紹介されました。

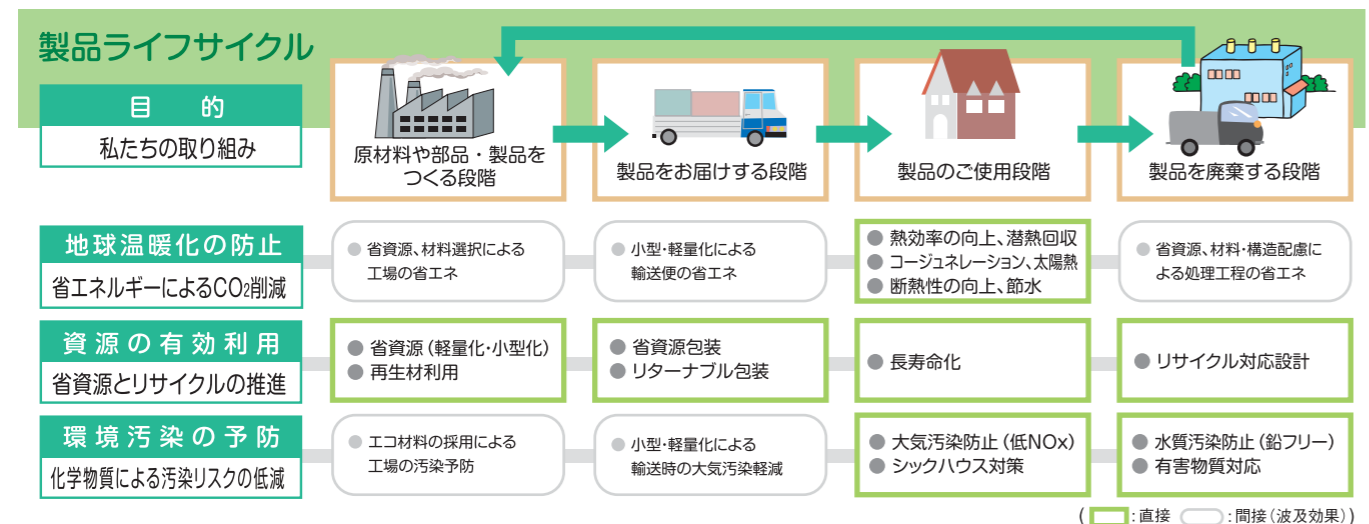
審査登録機関:DET NORSE VERITAS  
業界第一位の国際的な審査登録機関





## 製品を通じた環境負荷低減

ノーリツグループは、地球環境問題に対応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、製品使用時はもとより、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。



## 環境適合設計アセスメント

当社では、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でき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対応に加え、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、世界的な環境規制や経済産業省が目指す世界最高水準の省資源化社会を見据え、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

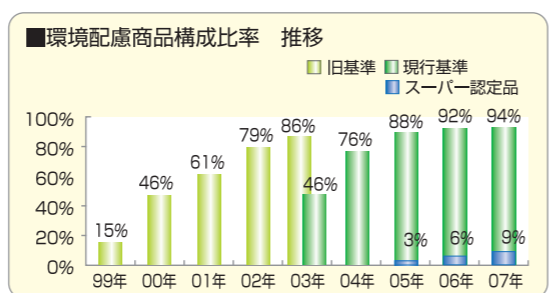
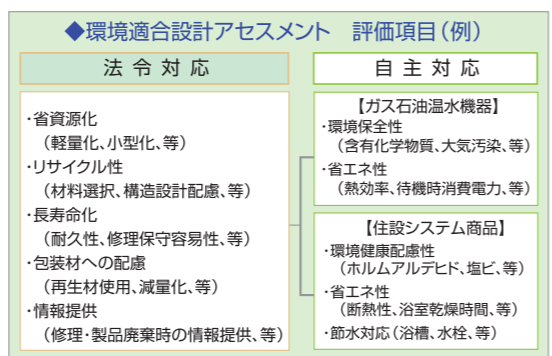
環境適合設計アセスメント結果が一定の水準以上に達した製品の中から、当社独自の自主基準（従来製品との相対評価&絶対値評価）を満足したものを「ノーリツ環境配慮商品」として認定する制度を2000年4月より導入しています。また、2005年4月からは、この環境配慮商品の中から、業界トップレベルの環境性能を有し、ライフサイクルを通してCO<sub>2</sub>排出量を10%以上削減（基準製品（00年）比）した製品を「ノーリツスーパー環境配慮商品」として自己認定する制度も導入しました。

## 環境配慮商品の販売状況 販売台数構成は94%を達成!

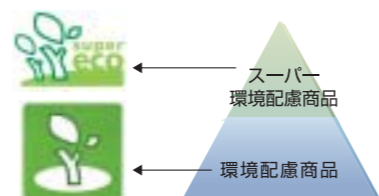
2006年度の環境配慮商品販売台数構成比率は、ガス機器を中心とした省エネ対応型商品のラインナップ展開と販売拡大等により、94%に達し、目標である93%をクリアしました。現在、世界的な潮流も見据え、省エネ・省資源・汚染予防の3つの柱を中心にさらなる環境性能の向上を目指し、先進性と透明性を更に高めたものとする為に、認定基準の改訂を進めています。

## 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ことが不可欠であると考えています。当社では、「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。



## ■当社独自のシンボルマーク



\* 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。

## ライフサイクルアセスメント（LCA）

### － LCA評価で「スーパー環境配慮商品」を認定 －

当社LCA評価基準に基づき、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。ライフサイクル全体でCO<sub>2</sub>排出量を基準製品（2000年モデル）に対し10%以上削減。

〔2007年 スーパー環境配慮商品 認定実績〕

- ・ガス温水機器 ユコアGT・GRQエコジョーズ、ユコアGTHエコジョーズ（3シリーズ）
- ・石油温水機器 OTQ-C4702AYS（エコフィール）、OQB-C4701（業務用エコフィール）

## ■ LCA評価結果（ガス温水機器）

製品名/機種名	ガスふる給湯器 GT-C2432AWX
製品愛称	ユコアGTエコジョーズ（潜熱回収型）
発売時期	2007年 秋
製品名/機種名	ガスふる給湯器 GT-2428AWX
製品愛称	ユコアGT（従来型）
発売時期	2004年 春
基準製品名（2000年モデル）	GT-2417AWX
発売時期	2001年 秋

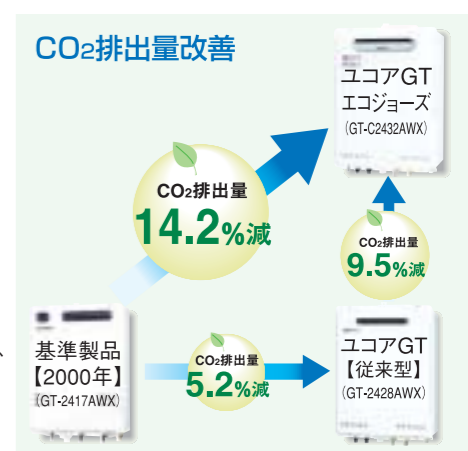
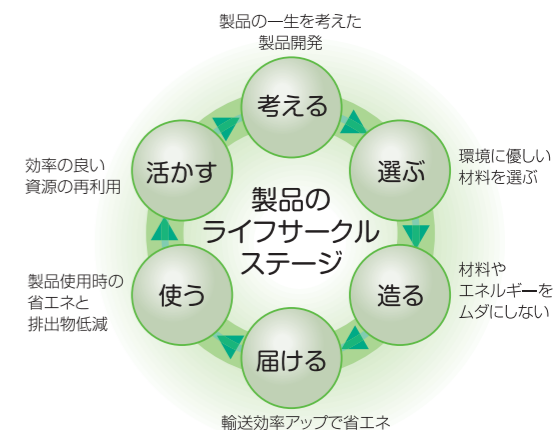
## ○エコジョーズ（潜熱回収型）24号ふる給湯器 『ライフサイクルでのCO<sub>2</sub>排出量を14.2%削減』

ユコアGTエコジョーズ（GT-C2432AWX：13A仕様）について、LCAを実施した結果、基準製品（GT-2417AWX）に対して、潜熱回収による構造の複雑化にもかかわらず省資源化を図ったことで、製造段階での環境負荷を抑えたままお客さまでの製品使用時の環境負荷を大きく低減し、温暖化負荷（CO<sub>2</sub>排出量）を14.2%、酸性化負荷（NOx・SOx排出量のSO<sub>2</sub>換算値）を13.4%低減しています。

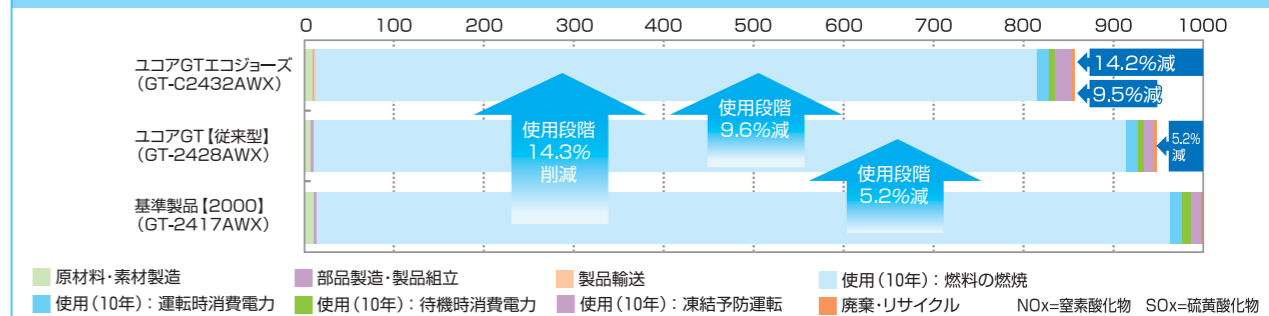
## ○省エネ法トップランナー値クリア従来型 24号ふる給湯器 『ライフサイクルでのCO<sub>2</sub>排出量を5.2%削減』

省エネ法トップランナー値をクリアした従来型現行品のユコアGT（GT-2428AWX、13A仕様）についてもLCA評価を実施した結果、基準製品（GT-2417AWX）に対し、温暖化負荷を5.2%、酸性化負荷を6.6%低減しています。

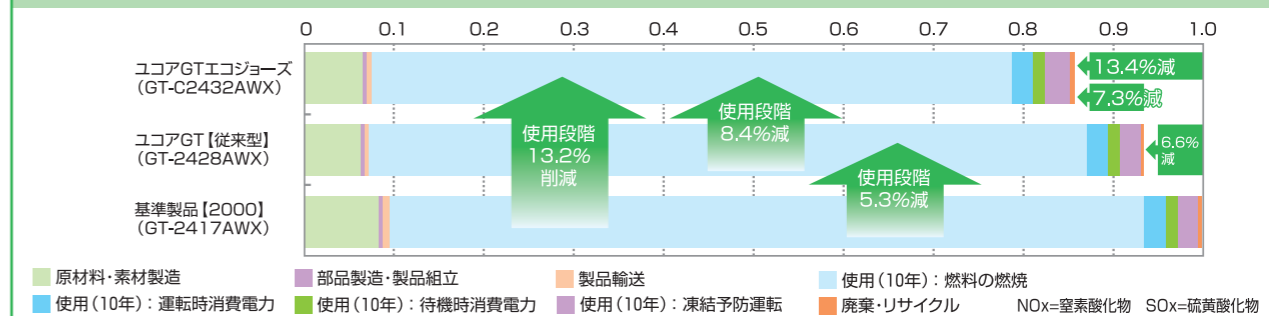
【参考】上記のエコジョーズと従来型現行品とのLCA比較：温暖化負荷9.5%削減、酸性化負荷7.3%削減。



## ■温暖化負荷（CO<sub>2</sub>排出量）:基準製品のCO<sub>2</sub>を1000として指数化



## ■酸性化負荷（NOx・SOx排出量）:基準製品の排出量（SO<sub>2</sub>換算）を1として指数化



◆ 当社では、LCA評価により、従来製品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。また、使用期間10年のライフサイクル全体で捉えると、CO<sub>2</sub>はtonレベル、NOx・SOxはkgレベルで排出されますので、CO<sub>2</sub>では従来製品を1000、NOx・SOxでは従来製品を1とした指数で表示しています。

◆ 使用段階での環境負荷は、当社LCA評価基準に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、LCA国家プロジェクトで（独）産業技術総合研究所ライフサイクルアセスメント研究センターが開発した手法「LIME」に基づき、=0.72×NOx+SOxで統合化（SO<sub>2</sub>換算）しています。

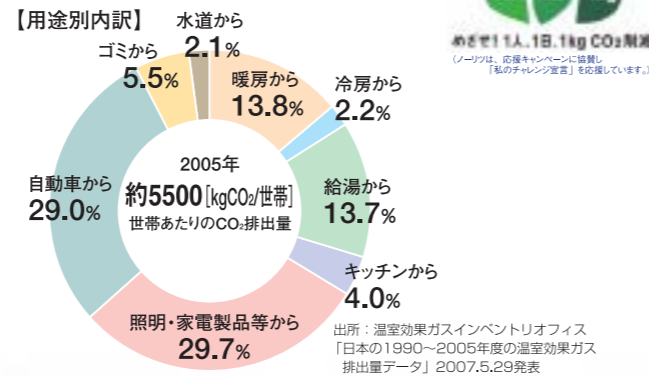


製品の省エネルギー

地球温暖化防止への貢献

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(CO<sub>2</sub>)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(自家用車含む)からのCO<sub>2</sub>排出量のうち、給湯・厨房・暖房・水道からの排出が1/3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最重要課題ととらえ、技術開発を推進しています。

家庭からの二酸化炭素排出量



～すべての製品分野で省エネルギーに取り組んでいます～

製品使用時におけるCO<sub>2</sub>排出量

当社では、お客さま先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。

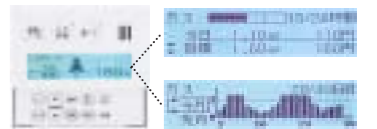
特に、その大部分が省エネ法の特定機器に指定されている温水・厨房機器の使用時におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減を図るため、機器の運転時(燃焼時)におけるエネルギー消費効率(熱効率)の向上を最優先に取り組んでいます。

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)をほとんどの機器がクリアしています。

(例) ガスふろ給湯器「GT-C2432AWX」: 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、ヒータ類と制御の最適化を図り、削減に努めています。

また、潜熱回収型のふろ給湯器/給湯暖房機では、燃料やお湯の使用量・金額を表示する「エネルギー表示」や、CO<sub>2</sub>削減量を木の大小で表示する「エコポイント表示」機能を搭載したリモコンを設定(入替)し、お客様の省エネ活動をサポートしています。



◆リモコンでの「エネルギー表示」例 (RC-9034MPD)

高効率給湯器で省エネ

**エコジョーズ**

CO<sub>2</sub>削減量 **0.56kg** (/台/日)

●「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

給湯熱効率 **80% → 95%**

●ガスふろ給湯器 ユコアGT-Cシリーズ ユコアGRQ-Cシリーズ

**エコフィール**

CO<sub>2</sub>削減量 **0.60kg** (/台/日)

●「エコフィール」石油潜熱回収型(直圧式)給湯機/ふろ給湯機/業務用給湯機

給湯熱効率 **83% → 95%**

●石油ふろ給湯機「OTQ-C4702AYS」「OTQ-C4702AFF」

給湯熱効率 **80% → 95%**

CO<sub>2</sub>削減量 **0.67kg** (/台/日)

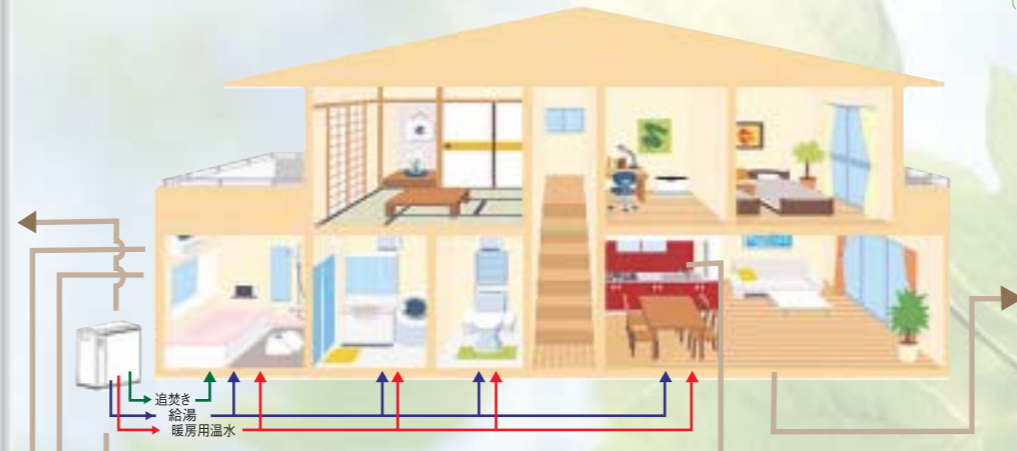
●ガスふろ給湯暖房機 ユコアGTH-Cシリーズ

給湯熱効率 **83% → 95%**

●石油給湯機 OQB-C4701WS

お湯まわり生活でCO<sub>2</sub>をへらそう

～ノーリツグループの省エネ製品に買い替えて頂くことで、家庭の「給湯・暖房・キッチン・水道」からのCO<sub>2</sub>排出量を約40%削減出来ます(下図合算)～



パルーンのCO<sub>2</sub>削減量は、4人家族を想定した2000年頃の製品との比較。(算定条件はHPに掲載)

リビングで省エネ

CO<sub>2</sub>削減量 **0.18kg** (/8畳/日)

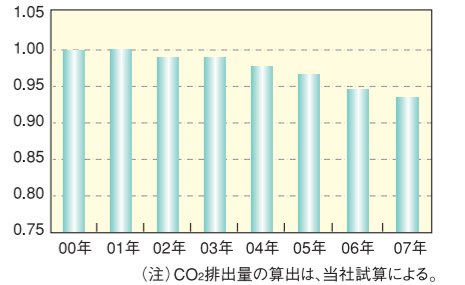
●高効率床暖房マット

業界初の温水温度40℃。人にやさしいマイルドな床暖房

熱効率 **72% → 86%** (当社従来比較)

★MD-Sシリーズ

■温水機器1台当たりのCO<sub>2</sub>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、2007年度の販売製品1台当たりのCO<sub>2</sub>排出量を、2000年度(1.04t-CO<sub>2</sub>/年)に対し、6.1%削減しています。

家庭用コージェネレーションで省エネ

ECO-WILL

CO<sub>2</sub>削減量 **約32%削減** (ガス会社資料)

●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」「ST-151-GTH243A」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・石油会社様と共同で、「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へ、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。

バスルームで省エネ

CO<sub>2</sub>削減量 **0.36kg** (/台/日)

●「あったかバス」仕様(断熱・あったか浴槽仕様)

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。

★システムバス(入替設定)

- ユパティオ
- [SRA]シリーズ(リス)
- [HPA]シリーズ(プレステージ)
- [SFA]シリーズ(ファイン)
- グランオ
- [GLB]「GWB」シリーズ

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 **約5℃** 断熱有 **約2℃** (当社比較) 外気温5℃

浴室・洗面所で節水・省エネ

●節水型水栓

CO<sub>2</sub>削減量 **0.40kg** (/台/日)

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

★[SRA][SFA][GLB][GLA][JUB]シリーズ:入替設定

節水率 **約32%**

コンパクトシャワーヘッド水栓(洗面化粧台)

CO<sub>2</sub>削減量 **0.091kg** (/台/日)

コンパクトでも使用感は同等

★「シャープビーズS」シリーズ(シングルレバーシャワー水栓)

節水率 **約30%**

キッチンで省エネ・節水

●高効率ガスこまろ

CO<sub>2</sub>削減量 **0.059kg** (/台/日)

熱効率(こまろ部) **48% → 55.6%**

省エネ基準達成率(グリル部) **73% → 100%**

★ガスビルトインこまろ(全口センサー搭載「Siセンサーこまろ」)

- NEW S-Blink
- 「セイフル」シリーズ
- S-Blink ADVANCE
- 「セイフル」シリーズ、他

「新開発NEWバーナー」 「サンフレームバーナー」

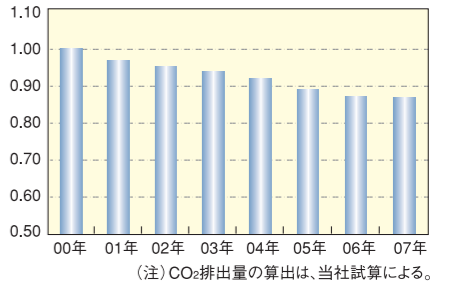
●節水型食器洗い乾燥機

CO<sub>2</sub>削減量 **0.35kg** (/台/日) 手洗いと比べ

★ビルトイン型食器洗い乾燥機「FB4511PMS(K)/P(K)」

1回あたりの使用水量は、9.6L(給水接続時)。クラストップ(07.12現在)の節水No.1、省エネNo.1

■厨房機器1台当たりのCO<sub>2</sub>排出量の推移(対2000年比)



ビルトインこまろ・テーブルこまろ等の厨房機器においては、高効率の新開発Newバーナー(こまろ部)・サンフレームバーナー(グリル部)の開発等により、2007年度の販売製品1台当たりのCO<sub>2</sub>排出量を、2000年度(0.143t-CO<sub>2</sub>/年)に対し、12.8%削減しています。

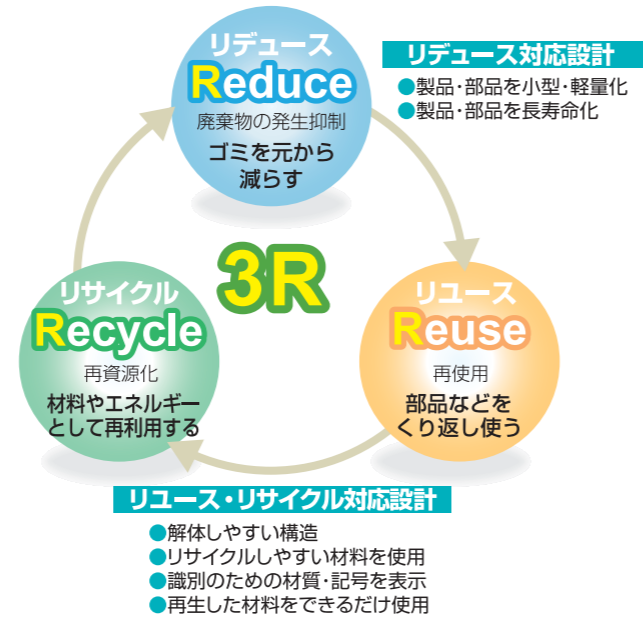


## 製品の省資源・リサイクル

### 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、高性能・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考え、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。



### Reduce 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、製品をつく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、省資源化は単なる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とらえ、製品特性に応じた省資源化設計（製品の軽量化や小型化など）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かかわらず、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。

#### 〔省資源化商品例（従来型）〕

- ◆石油暖房専用熱源機「OH-G1202FF」(08.2発売)  
：質量22%減、容積38%減(当社従来製品比)

**■潜熱回収型機の省資源化の推進**

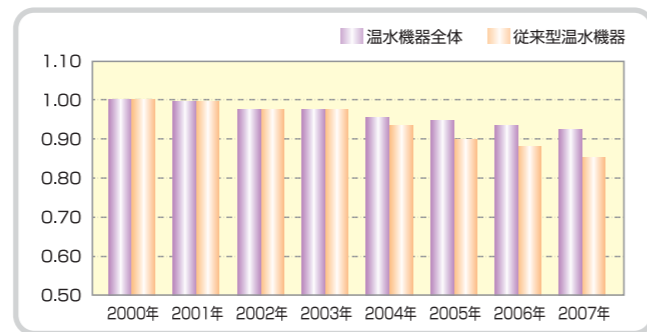
◆ガスふろ給湯暖房機: ココアGTHエコジョーズ「GTH-C2439AWX6H」

機種	質量	容積
(従来型)「GTH-2413AWXH」(99)	44kg	86L
(潜熱回収型)「GTH-C2432AWX6H」(02)	54kg	86L
(潜熱回収型)「GTH-C2439AWX6H」(07)	48kg	86L

◆ガスふろ給湯器: ココアGTエコジョーズ「GT-C2432AWX」

機種	質量	容積
(従来型)「GT-2417AWX」(01)	33kg	68.5L
(潜熱回収型)「GT-C2432AWX」(07)	33kg	67.4L

◆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、2007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、6.6%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温水機器のみでは、同14.7%削減しています。

### Reduce 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<sup>(\*)</sup>を使用してきました。

また、ガス温水機器「ココア」シリーズ等のフロントプレートの吸音材にペットボトル再生材を50%以上利用した材料<sup>(\*)</sup>を使用しています。まだわずかですが、耐久性・安全性や品質安定性が確保でき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。



### Recycle 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や合成樹脂への材質表示の拡大・徹底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、再資源化可能率の向上を重要な命題としてとらえています。

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、96~90%に達しています。

※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（質量比）。  
(日本ガス石油機器工業会の定義に準拠)

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、浴槽防水パン材質をFRPからジシクロペンタジエン（ポリオレフィン系樹脂）に、天井材質をFRPからPS樹脂に変更するなど、リサイクルに配慮した材料転換を進めています。



### Recycle Reuse 包装材における取り組み

当社は、包装材を製品の重量と剛性に応じて最適化する際に、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み、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み、1994年にシースルー包装、1998年にはシュリンク包装を導入し、温水機器を中心に採用を拡大しています。

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年に積層タイプの段ボール製緩衝材を導入し、温水暖房端末機器を中心に展開を図っています。さらに、1997年には古紙再生利用成形品（パルプモールド）を導入し、現在、ガス温水機器では、殆どの製品で採用しています。

一般にパルプモールド製の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、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。

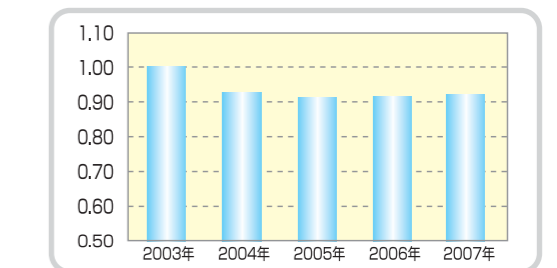
**日本パッケージコンテスト 受賞歴**

- 1998年 包装技術賞「シースルー包装」
- 1999年 電気・機器包装部門賞「循環器具の簡易包装化」
- 2000年 ロジスティック賞「シュリンク包装」
- 2001年 ジャパンスター賞、経済産業省 産業技術環境局長賞「リターナブル包装」

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。台数的にはまだ少ないですが、07年度は前年比でほぼ倍増しました。今後も採用拡大に取り組んでいきます。



◆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、2007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、7.8%削減しました。今後も省資源化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、採用拡大に取り組んでいます。

**日本パッケージングコンテスト 2年連続受賞**

- 2006年 電気機器包装部門賞「ガスビルトインこんろ用リターナブル包装」
- 2007年 電気機器包装部門賞「ガスビルトインこんろ用リターナブル簡易包装」





製品の有害物質低減



ノーリツでは法規制の物質以外にも独自の基準を設けより厳しい目標を定めて製品づくりを行っています

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、ややもすると陰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、RoHS 指令で規制された特定6物質以外の11物質に関しても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。

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。（P38参照）2007年には下記の製品について、有害物質の対応をしました。このノウハウを活かして、2008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・システムバスへの対応をしていきます。

GP対応商品マーク

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」（グリーンプロダクト対応商品）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。

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（P38参照）で規制している物質が含有されていましたが、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。

- ……鉛
- ……六価クロム化合物
- ……カドミウム
- ……ホルムアルデヒド

高効率ガス温水暖房付ふろがま  
エコジョーズ

- リモコン  
はんだ、電子部品
- ねじ類  
メッキ
- 外装ケース  
メッキ鋼板
- 温度ヒューズ  
温感部
- 点火トランス  
はんだ
- コントローラ基板  
はんだ、電子部品、ねじ
- 循環ポンプ  
はんだ、電子部品、ねじ
- 入水接続金具  
出湯接続金具  
金具材料
- ファンモーター  
はんだ、電子部品、メッキ鋼板
- 漏電安全装置  
はんだ、電子部品、ねじ
- 電線類  
被覆樹脂・端子
- 流量センサ  
はんだ
- 電動バルブ  
はんだ

システムバス  
ユパティオ リズ

- おそうじ浴槽  
制御ボックス  
メッキ鋼板、電子部品、  
はんだ、電線類
- 壁補強棧  
メッキ鋼板
- 壁モール
- 窓枠補強木
- おそうじ浴槽  
機能ユニット  
継ぎ手部品、はんだ、  
電線類、電子部品
- 脚ポルト  
メッキ
- おそうじ浴槽  
専用リモコン  
電子部品、はんだ
- 換気扇  
・エアターン換気扇  
・電気バス乾  
メッキ鋼板、電子部品、  
はんだ、電線類
- 蛍光灯ユニット  
メッキ鋼板、電子部品、  
はんだ、電線類
- 自動排水栓  
電子部品、はんだ、  
電線類
- 配管継手  
真鍮
- ねじ類  
メッキ
- 架台  
メッキ鋼板

ホルムアルデヒド

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て建築基準法が2003年に改正され、ホルムアルデヒドが使用される場合に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、発散区分最高等級のF☆☆☆☆材もしくは発散が全くな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。



さまざまな低減方法で対応します

鉛	六価クロム化合物	カドミウム
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。	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。	黄銅材料は低カドミウム材に変更しています。

2007年度GP対応商品



高効率ガス温水暖房付ふろ給湯器  
高効率ガスふろ給湯器  
エコジョーズシリーズ  
・GTH-C2438、39、41シリーズ等  
・GT-C2432シリーズ等  
・GRQ-C2432シリーズ等



高効率直圧式石油給湯器（業務用）  
・OQB-C4701WZSシリーズ  
高効率直圧式石油ふろ給湯器  
・OTQ-C4702シリーズ



New S-Blink Saful  
・CGWF9PWAVKS7  
※ドロッピングコンロ・テーブルコンロ等については、一部を除いて、対応を完了しています。



液晶防水TV（地デジ対応）  
・YTV-1201SD-RC

※7、10、12インチサイズの液晶防水TVについては資源有効利用促進法でめられた規制内容を期日である2006年6月までに対応を完了しています。



ミスト機能付浴室乾燥暖房機  
・BDV-M3304AUKNT-J3



システムバス  
おそうじ浴槽「ユパティオ リズ」シリーズ



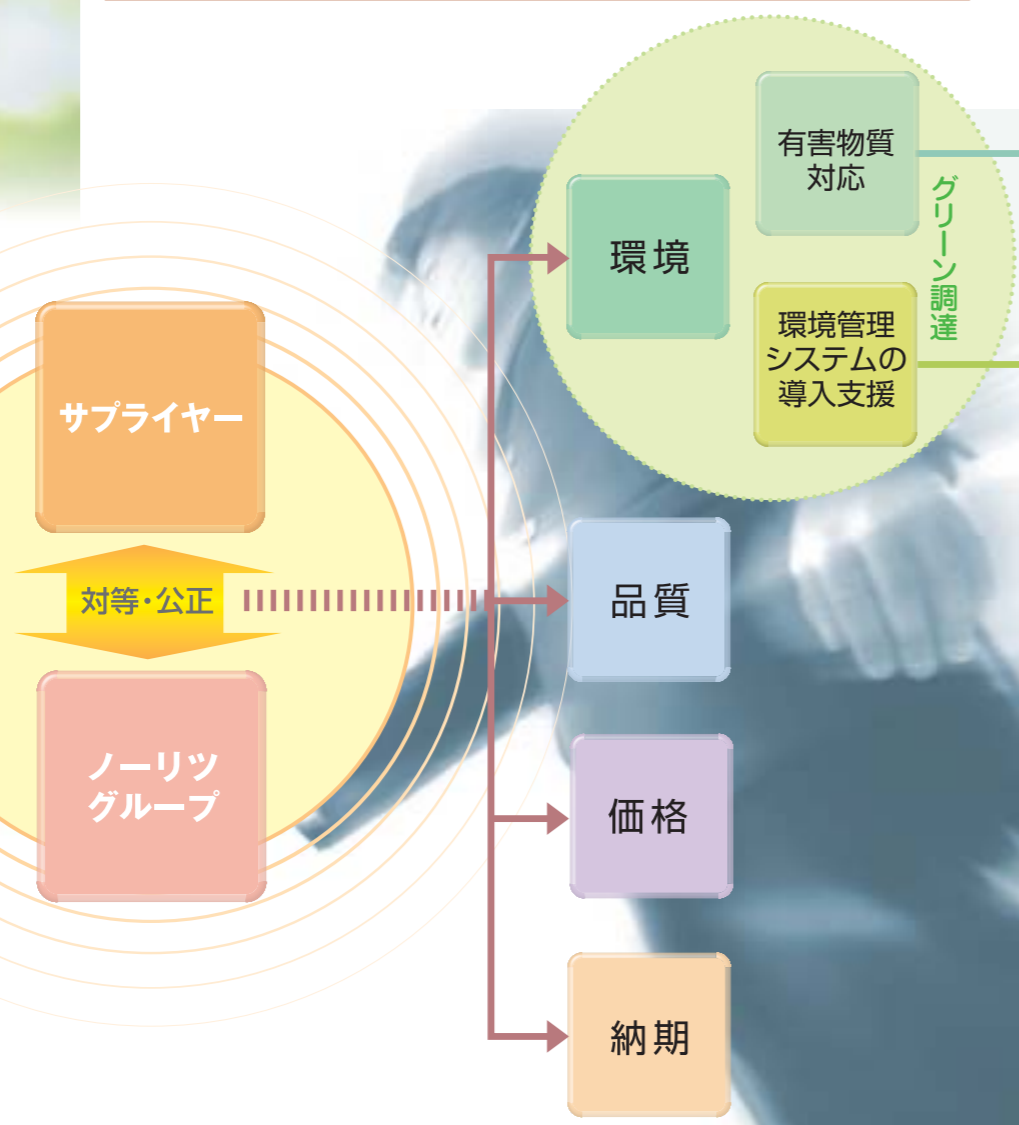
## グリーンサプライチェーン



### 対等で公正な関係

ノーリツでは「ノーリツグループ行動基準」を策定し、その中でサプライヤーとの関係について規定を設けています。「対等で公正な取引を行い、サプライヤーと共存共栄に努める」ことを基本に、日常の企業活動を通じて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り選定し、また効率的な調達を図るべく、国内外を問わず広く門戸を開放しています。

環境に関する部分では、「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」ことを基本とする「グリーン調達評価基準」を策定しています。事業活動や製品に関連する有害物質管理を強化し、また環境管理システムの導入支援も積極的に推進しています。2007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。(P35参照)



### 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ためには、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」を行っています。

- 有害物質不使用**
- 取引基本契約書 有害物質不使用に関する誓約事項を設定
- 体制と手順の明文化 サプライヤーにおける推進体制と手順等を明文化
- 環境購買情報管理システム構築(GPネット) GPネットによる物質管理
- 環境有害物質監査実施 サプライヤーの監査を実施
- 含有物質分析 蛍光X線分析装置で部品の含有状況を分析し、GPネットのデータベースの信頼性を確認



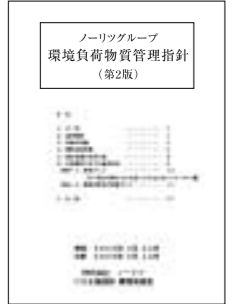
GPネットの表示例



蛍光X線分析装置

### 環境負荷物質管理指針

ノーリツ製品に含まれる有害物質を制限する指針として、対象物質や含有基準を明確にした「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の対象の6物質に加え、ノーリツ独自に、国内外でその有害性を懸念されているその他の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」(P35参照)と呼んでいます。

- | RoHS指令<br>J-Moss<br>規制物質(6物質) | ノーリツグループ管理物質(17物質) |
|-------------------------------|--------------------|
| ● 鉛                           | ● 鉛                |
| ● カドミウム                       | ● カドミウム            |
| ● 水銀                          | ● 水銀               |
| ● 六価クロム                       | ● 六価クロム            |
| ● PBB                         | ● PBB              |
| ● PBDE                        | ● 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         |

※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。

### 主要サプライヤーへの環境管理システムの導入支援(環境管理システム取得率91%)

ノーリツでは、グリーンサプライチェーンの構築の第一歩として、RoHS指令などの環境関連法規制の対応は勿論のこと、サプライチェーン全体での環境負荷を低減するために環境管理システムの認証取得を支援しています。

2007年度には、各サイトでの認証取得を効率よく推進できるように、環境管理システムの推進者や内部監査員を育成する「内部環境監査員講習会」を計7回開催し、その講習会にサプライヤーからも多数参加し、ノーリツ以外のグループ会社とサプライヤーで、14社計61名の方に内部環境監査員資格の認定を行いました。また、認証取得準備段階に8社に対し延べ15回の訪問をし、取得に向けての調整・指導・スケジュール設定等を行い、取得準備に向けたより効率的活動の指導を進めました。これら以外にも、各社からの要望により、各サイトでの環境教育やノーリツサイト内での取り組み状況の現場視察を行いました。

このような支援活動を行うことで、主要サプライヤーにおける環境管理システムの取得率が2006年度の79%の取得率から2007年度においては91%まで上がりました。2008年度には、100%取得を目標に、様々な支援を継続していきます。

- 支援活動
- ・ 計画立案
  - ・ 推進打ち合わせ
  - ・ 内部環境監査員講習会
  - ・ 環境教育



主要サプライヤーへの認証取得説明会



取得準備段階の推進打ち合わせ



## 事業活動での環境負荷低減

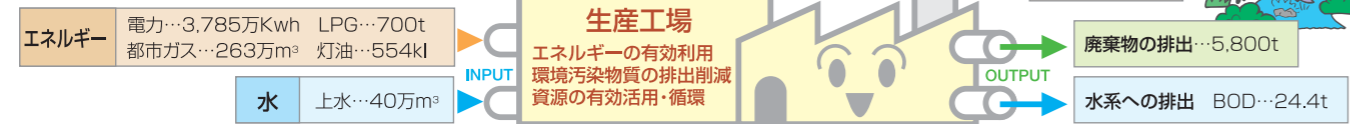
ノーリツグループでは、生産事業所を中心に、地球温暖化の原因となるCO<sub>2</sub>を削減するための省エネルギー活動や、資源を有効に活用するための活動及び、環境汚染を予防する活動を通じて、地球環境保全に向けて継続的に取り組んでいます。



目的	私たちの活動
■地球温暖化の防止	省エネルギーによるCO <sub>2</sub> 削減
■地球資源の有効活用	廃棄物削減と資源循環の推進
■環境汚染の予防・生物多様性	化学物質管理

### 環境に配慮した製品の生産活動

エネルギーの使用量と環境負荷  
(ノーリツ6事業所・工場と国内グループ製造会社6社)

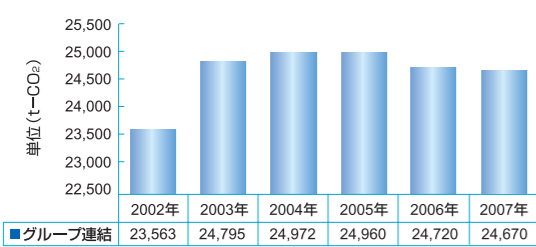


## 省エネルギー活動 (地球温暖化の防止)

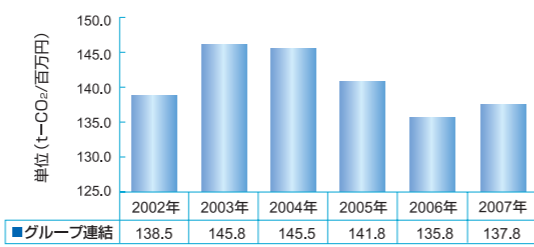
### 【2007年実績】CO<sub>2</sub>総排出量で対前年比0.2%の削減 (原単位では0.9%の増加)

生産量の増加、新規加工設備の導入等、エネルギー使用量の増加の要因もありましたが、CO<sub>2</sub>総排出量は、対前年比0.2%減少となりました。ただし、07年は建築基準法の影響もあり、CO<sub>2</sub>排出量/売上高原単位 (百万円) では、0.9%増加となりました。現状、部品の内部生産、加工の増加等でエネルギー使用量は増える傾向にあり、削減は難しい状況にきていますが、2007年以降も継続してグループ全体で知恵を出して活動を継続していきます。

2007年CO<sub>2</sub>総排出量 (連結)



2007年CO<sub>2</sub>排出量/原単位 (売上高) (連結)



### 2007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、部門ごとに作成し具体的な活動を展開しています。

#### 【2007年実施項目】

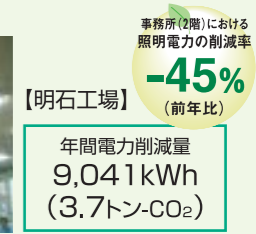
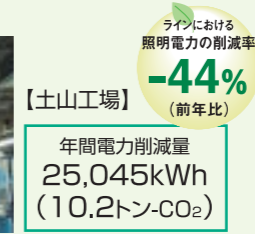
対象工場	実施項目	実施時期
開発センター	フロアの照明のインバータ化 (リニューアル)	04年~06年導入済
開発センター	フロアの空調設備のリニューアル化→ガスヒートポンプエアコンの導入・変更	04年~06年導入済
研修センター	空調設備のリニューアル化→ガスヒートポンプエアコンの導入・変更	06年~07年導入予定
生産技術開発センター	太陽光発電 (太陽電池) 導入 100kW/h相当	05年導入済
本社工場	本社工場ラインの蛍光灯のダミー化 合計 700セット	→06年4月導入済 150セット →06年8月導入済 525セット
	ラインシュリンクの省エネ化	10月シュリンク装置の集約化を変更し、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)	2階事務所照明 (蛍光灯) を調光方式 (省エネタイプ) へ変更	07年5月導入済
	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
土山工場	ライン照明 (蛍光灯) を調光方式 (省エネタイプ) へ変更	07年5月導入済

#### ◆平成19年度、第一種エネルギー管理指定工場の現地調査について

経済産業省は、全国の第一種エネルギー管理指定工場を対象として、年度ごとに調査対象業種を指定した現地調査を実施し、省エネ法第5条の規定に基づく「エネルギーの使用の合理化に関する事業者の判断基準 (工場判断基準)」の遵守状況を調査しています。平成19年は、当社のNAM事業所が第一種エネルギー管理指定工場の現地調査の対象として、指定を受け、9月に省エネルギーセンター様の調査を受けております。具体的には機関が定めた詳細な審査を受け、評価基準に合格しました。その中で、事業所で作成している各設備の管理標準 (文書) の内容で一部不具合等を指摘されました。今後はこれらの指摘の改善、管理の徹底を図り、また事業所での省エネへの管理体制の強化を含め、省エネを推進して参ります。

### ●電力削減を実施

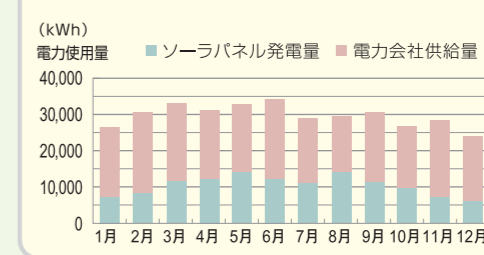
右記の場所で照明を、調光方式 (省エネタイプ) へ変更し、電力削減を実施しています。



### ●太陽光発電装置

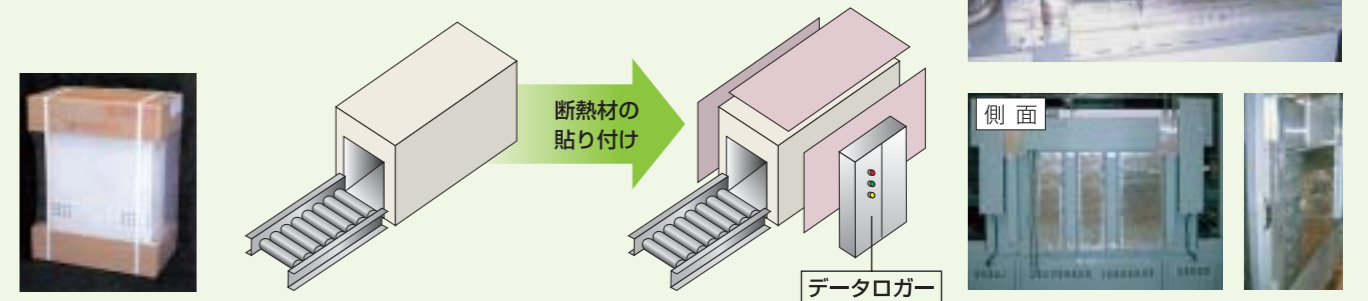
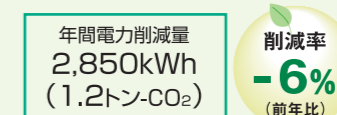
2005年にNAM事業所内に新設された生産技術開発センター屋上に、省エネ対策の一環として太陽光発電装置を設置しています。NAM事業所の所在地は兵庫県の南部にあり、温暖な瀬戸内気候に属し、冬場でも晴れ間が多く太陽光発電に好ましい環境です。生産技術開発センターは生産加工の充実を目的に設立され、この技術開発に使用する電力の一部に、太陽光発電で生じた電力を活用しています。なお、太陽光発電で生じた電力は社内の表示パネルで公表しています。

生産技術開発センター 電力使用量内わけ (2007年)



### ●シュリンク装置の省エネ化

断熱材貼り付け状況  
断熱材...グラスファイバー (厚さ30mmの断熱材2枚重ね)



## 物流分野でのCO<sub>2</sub>削減の取組み (対前年比5.2%削減)

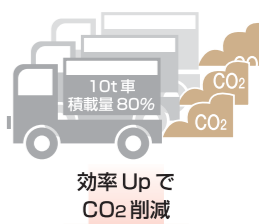
持続可能な社会を実現するために、貨物の輸送によって排出されるCO<sub>2</sub>の削減は特に重要な取組み課題です。これまで種々の物流合理化 (効率化) を推進してきましたが、今後も物流の省エネ (効率化) に継続して取り組めます。

#### ■ 特定荷主としての取組み

2006年4月に省エネ法が改正され、年間3,000万トンキロ以上荷主は「特定荷主」の指定を受け、物流でのエネルギー使用量、省エネルギー計画の作成などの報告が義務づけられました。当社は「特定荷主」に該当するため、物流のCO<sub>2</sub>排出量を算定するためデータの収集や整備を行っています。トンキロ法に基づいてCO<sub>2</sub>排出量を算出するために1輸送ごとに発着点間の距離、重量、車種、使用燃料、積載率の情報を把握できるようにしています。取得したデータは省エネルギーはもちろん、物流改善の情報として活用していきます。

#### ■ 具体的な削減の対応策

- ① **トラックの大型化**...商品納入時のロットを大きくすることにより、これまでは10t車を中心に利用してきたものを15tトレーラー車へ置き換えてきています。
- ② **貸切便の積載率向上**...これまで幹線の輸送では貸切便を使っていますが、積載率80%程度で輸送していました。貸切便の積載率向上させる改善を行い、輸送の効率化を図っています。



効率UpでCO<sub>2</sub>削減

#### ■ 物流によるCO<sub>2</sub>排出量推移

2006年	10,380 CO <sub>2</sub> (t)
2007年	9,840 CO <sub>2</sub> (t)





## 資源の有効活用

### 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います。

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全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。



■ NAMリサイクルセンター

〔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。

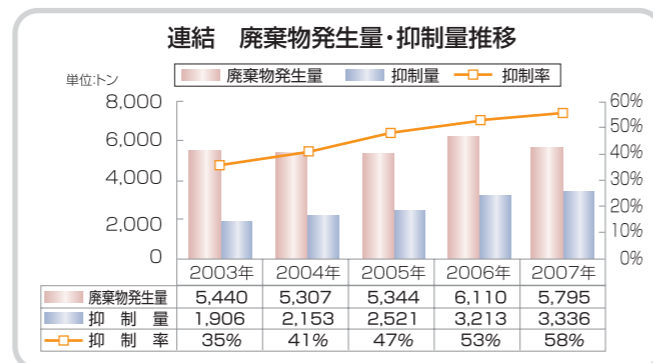
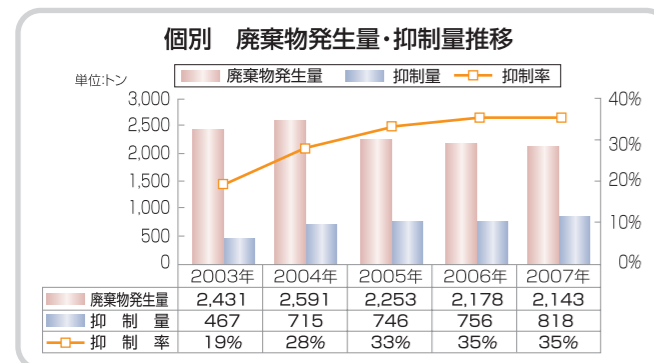
〔グループ生産事業所〕	達成年月
大成工業(株)播磨第1工場	2003年 5月
大成工業(株)稲美工場	2003年 5月
周防金属工業(株)	2003年 11月
(株)ハーマンプロ	2004年 3月
(株)アールビー	2004年 6月
(株)多田スミス	2004年 7月
関東産業(株)	2004年 9月
大成工業(株)播磨第三工場	2007年 3月



■ 生ゴミ処理施設

### 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、も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。



## 環境汚染の予防・生物多様性

### 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、生物多様性に配慮して環境汚染リスクの軽減に努めています。

### 化学物質

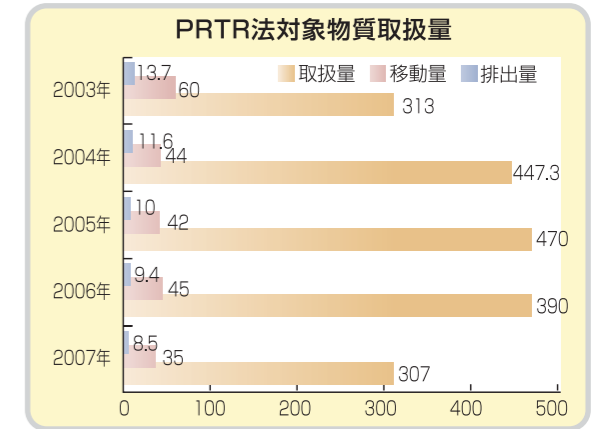
人の健康や生態系に有害なおそれがあり、また、オゾン層破壊の懸念があるPRTR法の第一種指定化学物質354物質について、各事業所からの環境（大気、水域、土壌）への排出量、及び再資源化の素材、廃棄物等として事業所外へ排出する移動量等を管理しています。

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い量が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）が含まれる使用済みのトランス、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（JESCO）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。なお、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。

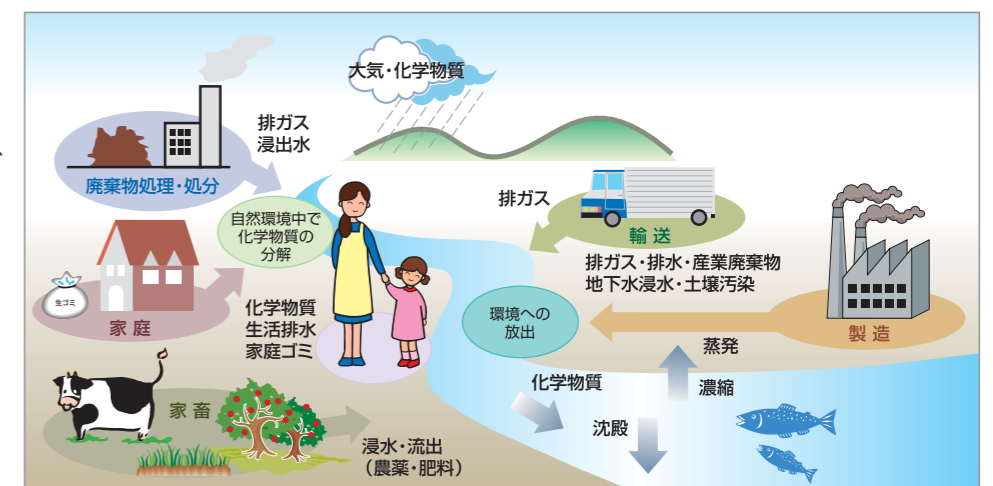


### 大気汚染

家電リサイクル法の対象であるエアコンについて、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CO<sub>2</sub>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ポンプのチェックを行い、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。



※ 2007年ノーリツグループ事業所周辺地域からの環境汚染に関する苦情の報告は一件もありませんでした。





## 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。