

社会・環境報告書 2009

引き継ごう 美しい地球、その一歩を私たちの手で

目次

- 2 ごあいさつ
- 3 日本電産とは
- 5 製品紹介
- 7 コーポレート・ガバナンス
- 8 日本電産のCSR
- 11 日本電産とステークホルダー

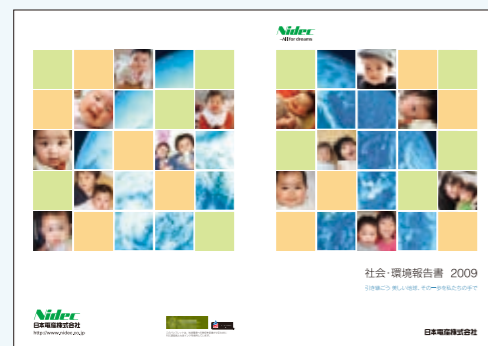
社会性報告

- 12 顧客との関わり
- 13 取引先との関わり
- 15 地域社会との関わり
- 17 社員との関わり
- 19 株主との関わり

環境報告

- 21 考え方と仕組み
- 22 計画と実践
- 23 環境パフォーマンス
- 25 製品における環境負荷低減
- 28 環境への取り組み
- 29 関係会社での取り組み ～日本電産リード株式会社～
- 30 ISO、OHSASの認証取得一覧

表紙デザインについて



『引き継ごう 美しい地球、その一步を私たちの手で』

表紙を飾っているのは、日本電産グループ社員の元気な子ども達です。

次世代の子ども達が美しい自然に囲まれながら、安心して暮らせるように、当社は環境と社会との調和を願って、CSR活動を推進しています。

編集方針

本報告書は、日本電産のCSRへの考え方や活動をステークホルダーの皆さまに広くご理解いただくため、2004年から毎年発行しています。わかりやすく見やすい報告書を目指し、全体を次の3つに分類、さらにステークホルダーごとにページを分けて構成しています。

- ①会社概要および方針
- ②社会性報告
- ③環境報告

特に今年度は2008年4月に発足したCSR推進室の活動内容や取引先との関わりについての報告を増やしました。

今後も報告内容の充実を図り、皆さまとのコミュニケーションを促進したいと考えます。

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2007年版」
GRI「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン2006(第3版)」

報告対象範囲

国内は本社と全開発研究拠点、海外は主要な生産拠点を中心に報告しています。一部、日本電産グループ各社の活動についても紹介しています。

国内：日本電産株式会社

本社・中央開発技術研究所
滋賀技術開発センター
長野技術開発センター
精密加工センター

海外：タイ日本電産株式会社

日本電産(浙江)有限公司
日本電産(大連)有限公司
日本電産(東莞)有限公司
日本電産自動車モータ(浙江)有限公司
シンガポール日本電産株式会社
フィリピン日本電産株式会社
ベトナム日本電産会社

報告対象期間

2008年度(2008年4月～2009年3月)の活動を中心に、一部過去からの取り組みや直近の活動も含んでいます。

発行時期

2009年6月
前回：2008年6月
次回：2010年6月(予定)

作成部署

日本電産株式会社 CSR推進室・広報宣伝部・IR部

この社会・環境報告書に対するお問い合わせは
日本電産株式会社 本社 広報宣伝部
E-mail:koho@jp.nidec.com
〒601-8205 京都市南区久世殿城町338
TEL.075-935-6150 FAX.075-935-6151

WPR™

WPRは、2008年に日本電産(株)の永守重信が自身の独自の経営手法に付した名称です。
WPR™は、日本電産(株)の日本国における商標です。
WPR©日本電産(株)永守重信 2008年

ごあいさつ

経済危機の状況においても CSR重視の経営を実践していきます

1973年の創業以来、雇用の維持・拡大を最大の社会貢献と位置づけ経営にあたってきました。2008年度の世界経済は、下期から過去にないスピードとスケールでクラッシュと呼ぶに値する大きな衝撃を受けました。このような経済環境の中、上期は好調であった当社の業績も下期から急速に悪化しました。これに対応し、雇用維持のためのワークシェアリングをいち早く実施し、収益性の抜本的な改革を図るWPR™プロジェクトも始動させました。

売上が半減しても黒字を維持できる体制づくり

当社は、健全な経営状況を確保して初めて、ステークホルダーの皆さまと良好な関係を維持することができると思っています。このため、この不況をむしろ絶好の好機として捉え、2009年1月から抜本的な収益構造改革を行うWPR™プロジェクトを始動させました。売上が半減しても黒字を維持し、ピーク時の売上高まで回復すればピーク時の2倍の利益率を達成することを目標としています。このプロジェクトは英語で利益率倍増を意味するダブル・プロフィット・レシオの頭文字をとり名づけました。

このプロジェクトを推進した結果、連結全体の売上高がピーク時の50%程度まで減少した2008年度第4四半期においても、営業黒字を確保することができました。

雇用維持のために

経済クラッシュの中において当社の基本理念である雇用維持を堅持するため、当社はワークシェアリングを導入しました。一部の社員やその家族が犠牲となる人員削減は行わず、役員をはじめ正社員の給与を一時的に減額し、痛みを共有しています。給与を一日も早く従来の水準まで戻せるよう、全社員一丸となって業績回復に取り組んでいます。具体的には子会社間の壁を越えてグループ全体で人員配置を最適化させました。また残業を原則廃止とし生産性2倍を目指した業務効率化活動により、ハードワーキングを量から質へと転換させ、当社の目指す知的ハードワーキングを実現させようとしています。この不況を当社ではワークライフバランス実現の転換点とも位置づけています。

環境に貢献する製品で新市場を開拓

成長する市場を「省エネ」・「エコ」・「軽薄短小」・「ハーフプライス」という4つのキーワードでとらえ、新製品、新市場、新顧客の開拓を進めるスリー新戦略を強力に推進しています。当社のコア製品であるブラシレスDCモータは省エネ・長寿命・小型軽量といった特性を持ち、環境分野での市場拡大が期待されています。当社は環境にやさしいブラシレスDCモータ技術を最大限に活かしながら「回るもの、動くもの」を中心とした総合駆動技術の世界No.1メーカーを目指します。

2009年6月

代表取締役社長(CEO)

永守重信



日本電産は、創業時から世界一にこだわり続け、当社の価値をステークホルダーの皆さまに最大限提供し、社会的責任を果たすべく努めてきました。

経営の原点である「社是」を1973年の創業時に制定し、35年以上たった現在も変わることなく実践しています。また、「社是」を踏まえた「三つの経営基本理念」を2008年に掲げ、日本電産グループ全社で展開しています。今後も、社会とお客様から信頼される企業グループを目指し、さらなる成長を遂げていきます。

社 是

我社は科学・技術・技能の一体化と
誠実な心をもって
全世界に通じる製品を生産し
社会に貢献すると同時に
会社および全従業員の
繁栄を推進することをむねとする。

三つの経営基本理念

- 一、最大の社会貢献は 雇用の創出であること
- 二、世の中でなくてはならぬ製品を 供給すること
- 三、一番にこだわり、何事においても 世界トップを目指すこと

行動指針

世界一への道は、「三大精神」にはじまります。
「総合駆動技術の世界No.1メーカー」となるために、日本電産グループ国内外の社員全員が「三大精神」を行動指針として認識し、行動しています。

三大精神

情熱・熱意・執念

知的ハードワーキング

すぐやる、必ずやる、出来るまでやる

情熱 執念 熱意

コーポレート・スローガン

2007年4月1日、日本電産グループは、コーポレート・スローガン「All for dreams」および日本電産グループのアイデンティティとステークホルダーの皆さまにご提供する価値を明文化したコーポレート・ステートメントを制定しました。

Nidec
All for dreams

夢は、私たちの原点。
夢は、私たちのすむ原動力。
夢は、私たちのつくる未来。
世界の夢、人々の夢、そして私たちの夢。
夢を抱くことから、新しい何かを創る情熱や発想が生まれ、
世にない技術や性能を持った製品が実現できるのです。

All for dreams—すべては夢のために

時代に夢があるかぎり、
日本電産グループは挑戦します。

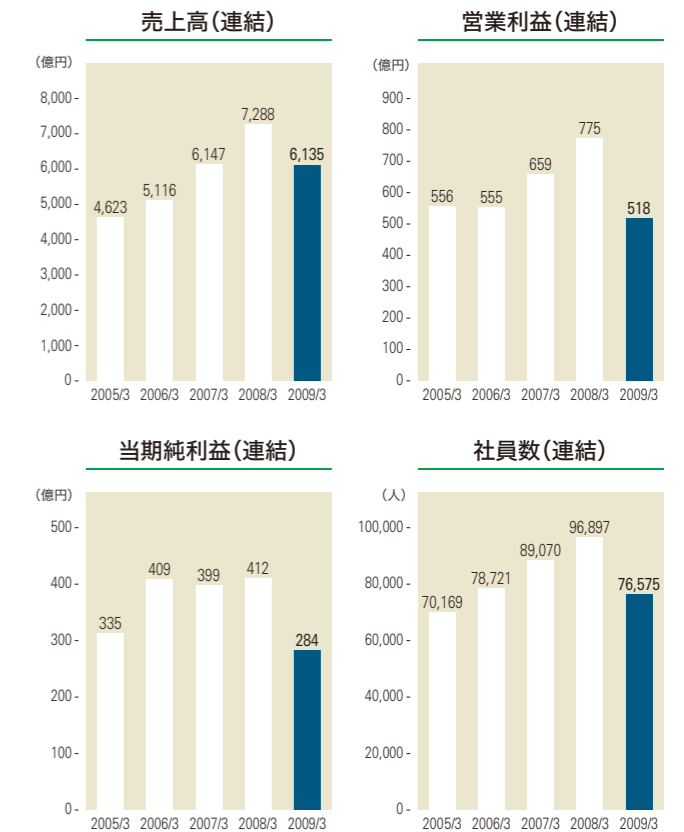
世界と人々の（今日と）明日のために、
「世界初」「世界一」を追求する技術と製品で
快適な社会づくりに貢献をつづけます。

Webサイトでも紹介しています。
<http://www.nidec.co.jp/corporate/slogan>

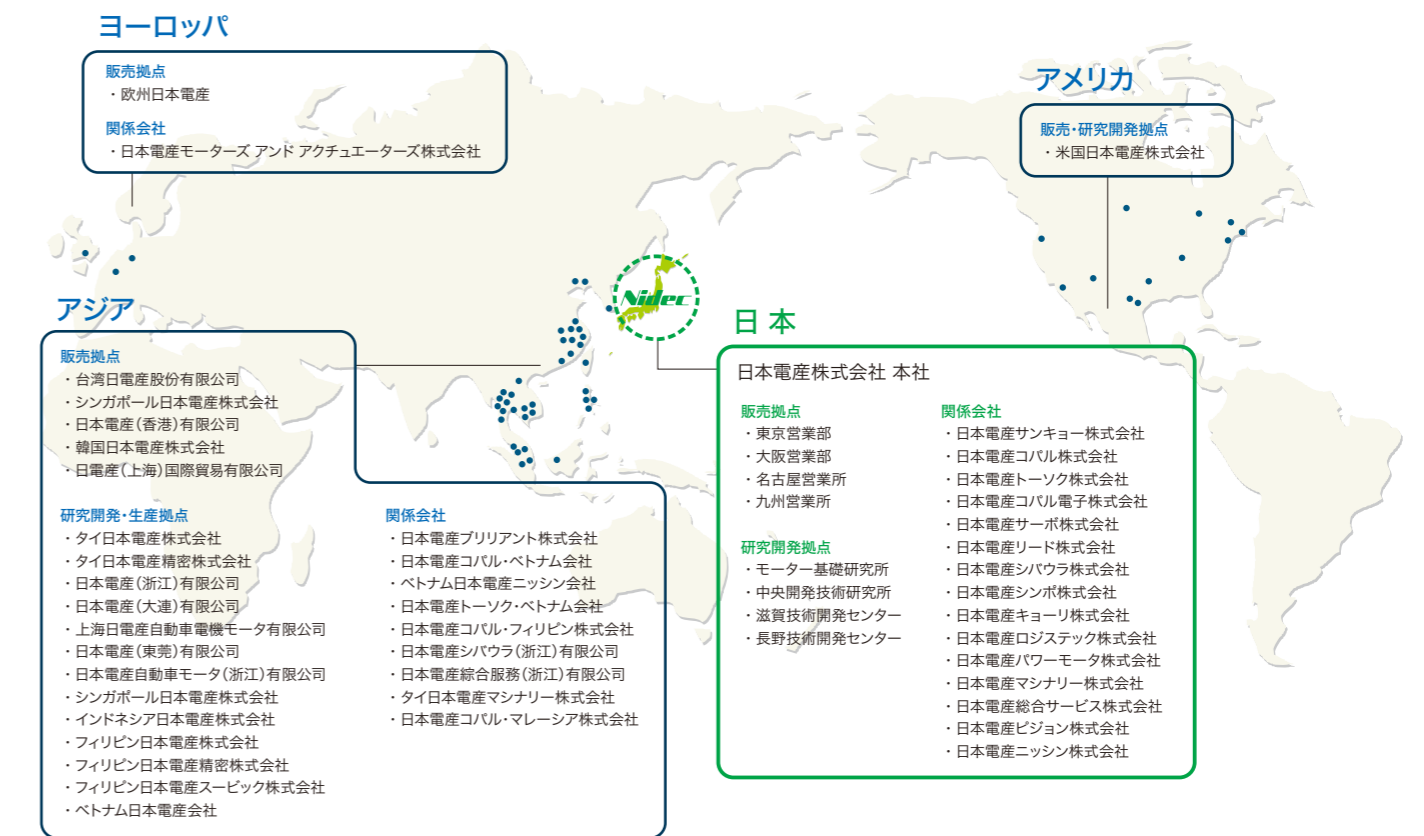
Nidec は、日本電産株式会社の日本国、米国およびその他の国における登録商標または商標です。
All for dreams は、日本電産株式会社の日本国における登録商標または米国およびその他の国の商標です。

会社概要

社 名	日本電産株式会社
英 文 商 号	NIDEC CORPORATION
ブ ラ ン ド 名	Nidec
代 表 者	代表取締役社長(CEO) 永守 重信
本 社 所 在 地	京都市南区久世殿城町338
設 立	1973年(昭和48年)7月23日
資 本 金	666億円(2009年3月31日)
発行済株式総数	145,075,080株(2009年3月31日)
上場証券取引所	東証1部・大証1部・ニューヨーク証券取引所
連 結 子 会 社	131社、持分法適用関連会社 3社



事業拠点

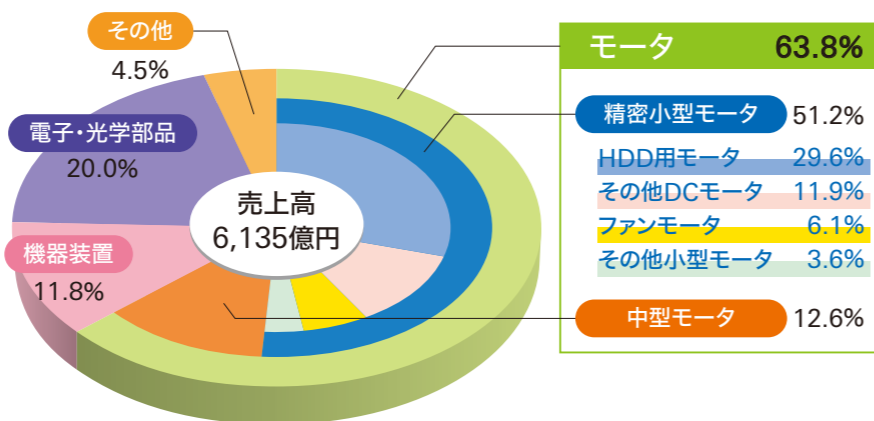


日本電産グループの事業分野

本報告書の報告対象範囲である日本電産本体は右グラフの「精密小型モータ」の大部分と「中型モータ」の一部を担当し、日本電産グループ売上高の44%を占めます。本報告書の報告対象範囲外となっている関係会社が残りの「機器装置」や「電子・光学部品」等のモータ応用製品を担当しています。

当社モータは精密小型モータ市場において高いシェアを有しており、今後は自動車の環境性能向上に伴い、市場拡大が見込まれる車載用中型モータを注力分野として開発拡販に取り組んでいます。

2008年度 事業区分別の売上構成



精密小型モータ

HDD(ハードディスクドライブ)用スピンドルモータ

世界シェア75%を誇る日本電産の主力製品

HDDは、パソコンやDVDレコーダ、カーナビなどに搭載され、大切なデータを保存する役割を担っています。1分間に5,400~15,000回転もハードディスクを回す当社モータには、極めて高い回転精度と品質が要求されます。



その他DCモータ

家電製品、IT機器、ゲーム機など身近な電化製品に搭載

DVD、CD、ブルーレイなどの光ディスクを駆動させる当社モータの世界シェアは約65%。他にもプリンターなどのOA機器やスチームオープンレンジなどの家電製品に搭載されるなど、今後も様々な用途での採用が期待されます。



ファンモータ

家電製品から企業向け設備まで冷却用途が拡大

デジタル化の進展に伴い、電子機器に搭載される電子部品の発熱量が増え続けています。この熱を素早く放出し、機器の故障や機能低下を防ぐ役目を担うのが冷却用ファンモータです。身近な家電製品から携帯電話基地局やサーバなどの企業向け設備までファンモータの利用範囲が拡大しています。



中型モータ

省エネ・エコの時代に特に注目される成長分野

環境性能が世界で問われるなか、自動車の電動化やエアコンのインバータ化が急速に進んでいます。これらの技術革新を支えるのが省エネで信頼性の高い日本電産グループの中型モータです。



機器装置

液晶や半導体産業を支えるロボット、計測機器

液晶ガラス基板搬送用ロボットや銀行ATM用カードリーダーなど、日本電産グループの高い要素技術を結集した事業分野です。太陽光発電パネルの製造に必要なロボットや検査装置も手がけています。



電子・光学部品

デジタルカメラや携帯電話など身近な製品に搭載

デジタルカメラ用シャッターや携帯電話用レンズユニットといった光学技術・モータ応用技術を駆使したモジュール部品です。精密加工・金型技術など日本電産グループのコア技術を結集し、世界トップシェアの製品を数多くラインナップしています。



身近なところにある日本電産のモータ

日本電産は、小型・中型のモータを中心として「回るもの、動くもの」に特化した電子部品メーカーです。当社のブラシレスDCモータは、IT機器、OA機器をはじめ、家電製品、自動車、産業機械など幅広い分野で使用され、それぞれオフィス、家庭、レジャーなどのさまざまなシーンでその高い性能を発揮しています。

オフィスで

- IT機器: CD/DVD/BDドライブ用小型ブラシレスDCモータ, ファン
- OA機器: ビットアセンブリ, ファン, HDD用スピンドルモータ, 小型ブラシレスDCモータ, 小型ブラシレスDCモータ(標準型)

家庭で

- AV機器: DVD/BD用小型ブラシレスDCモータ, ファン, HDD用スピンドルモータ
- 家電製品: ファン, 小型ブラシレスDCモータ(標準型), ファン

自動車で

- カーナビ用スピンドルモータ
- ブレーキ用中型ブラシレスDCモータ
- ラジエーター用中型ブラシレスDCモータ
- パワーステアリング用中型ブラシレスDCモータ
- 車載シート用ファン
- サスペンション用中型ブラシレスDCモータ
- エアコンプロア用中型ブラシレスDCモータ

レジャーで

- デジタルカメラ: ファン
- ゲーム機: ファン
- 携帯音楽プレーヤー: HDD用スピンドルモータ
- DVD/BD用小型ブラシレスDCモータ

*モータ写真の背景色は、左ページ事業分野の円グラフに合わせて色づけしています。

2年連続! Nidecモータがラジコン電動グライダー日本選手権の上位を独占!

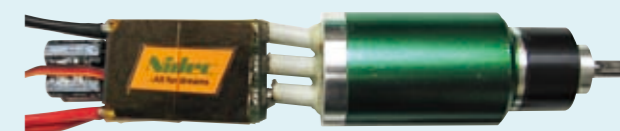
当社のモーター基礎研究所(東京都)では、モータの新技术、性能向上などの幅広い基礎研究を行っています。このモーター基礎研究所で開発したモータを搭載するラジコン電動グライダーが、2008年11月に岡山県笠岡市で開催された「F5B」日本選手権において、優勝・準優勝・3位と上位を独占し、初出場である2007年からの連覇、および2年連続上位独占を成し遂げました。

ラジコン電動グライダー競技「F5B」は、自動車レースで例えれば「F1」に相当するラジコン電動グライダーの最高峰のレースです。モータ性能を評価する目安の一つである、重量あたりの出力を表すパワーウエイトレシオでは、当社のモータは8kW/kgを実現しており、自動車レース「F1」エンジンの6kW/kgを超えています。

今後も更なる小型・高性能・高効率モータの開発に努め、使用電力の少ない省エネモータを実現していくことで、地球温暖化の防止につなげていきます。

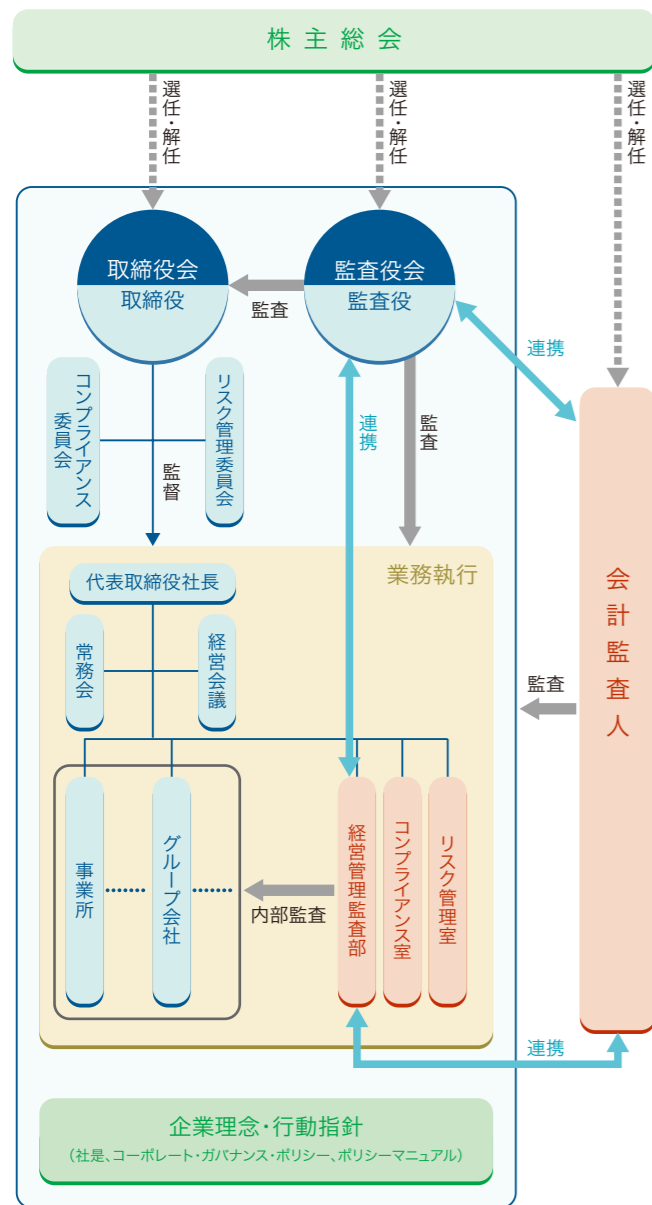


▲上位を独占! 左から、第3位の桜庭氏、優勝の宮下氏、準優勝の菅野氏



▲「F5B」向けモータ(電子制御ユニット付き)

企業価値を継続的に向上させ、
企業理念に沿った『正しい』経営を実践します。



経営体制

当社は経営監督機関として取締役会を、執行機関として経営会議と常務会を設置しています。2008年6月より執行役員制度を導入し、取締役からの権限の委譲による意思決定の迅速化を行い、取締役社長が執行役員を兼任しないなど「経営」と「執行」の分離によるコーポレート・ガバナンスの強化を図っています。また経営責任を明確にするため取締役、執行役員共に任期を一年にするとともに、業績連動型の報酬体系を取っています。

監督機関(取締役会)

経営に関わる重要な事項について意思決定を行うとともに、業務執行の監督を行います。

執行機関(経営会議・常務会)

経営会議は月1回、常務会は週1回開催されます。常務会の開催を社長以外の役員取締役とすることで、社長への過度な権限の集中を防いでいます。

監査体制

当社は監査役制度を取っており、監査役5名のうち社外監査役が4名を占め、社外からの経営のチェック機能を果たしています。

監査役は、取締役の職務執行の監督を行うとともに会計監査を行い取締役会等の重要な会議に出席するほか、会計監査人や内部統制の専任部署である経営管理監査部と連携し監査を行います。

内部統制システム

当社はニューヨーク証券取引所上場企業として、2004年度から米国SOX法に対応するため、専任部署である経営管理監査部を設置し内部統制の基本方針である「Nidecポリシーマニュアル」を始めとしたマニュアル・規程の文書化及びその実施により、内部統制システムの有効性について会計監査人から適正との評価を得ています。また、この体制をもとに日本版SOX法への対応も行い、世界中に広がる子会社も含めたグループ全体の内部監査を実施し、内部統制システムの改善に努めています。

コンプライアンス・リスク管理体制

取締役会のもとに設置されたコンプライアンス委員会とリスク管理委員会はそれぞれの専任部署であるコンプライアンス室、リスク管理室を事務局として、会社としての年度方針や各事業所・部門毎の年間計画に従ってコンプライアンスやリスク管理の徹底、向上に努めています。また、コンプライアンス室は内部通報窓口としての役割も担っています。

Webサイトでも紹介しています。
<http://www.nidec.co.jp/environment/governance>

私たちは、当社CSR憲章の5つの基本姿勢に基づき、
誠実で透明な企業活動を行い、
社会から信頼される企業を目指します。

CSR担当役員から

当社は「企業は社会の公器である」との認識のもと「雇用の創出が最大の社会貢献」であることを経営基本理念に掲げCSR活動を推進してきました。

2008年度は「CSR元年」と位置づけ「誠実な事業活動」「環境との調和」「人権の尊重」「労働安全と衛生」「社会との調和」の5項目からなるCSR憲章を制定し、CSR専任の組織を発足させるとともにCSRマネジメントシステムの導入により、CSR活動を積極的に展開していく基盤づくりを完了させました。

2009年度は、CSRの社内啓蒙活動と社会貢献活動の推進を図りながらCSRマネジメントシステムの運用を拡大して展開していきます。

近年、コーポレート・ガバナンスの強化や企業の社会的責任に対する社会からの要請はますます高まっています。企業活動のグローバル化の趨勢は、その社会の環境、人権、労働慣行に強い影響を与えるものであり、当社の企業活動から派生する社会的、環境上の影響を可能な限り小さくし、グローバル企業としての社会的責任を自らの活動として確立していきたいと考えています。



取締役常務執行役員(CFO) 吉松加雄

CSR推進体制

2008年4月からCSR新体制を発足させました。CSR委員会を取締役会のもとに設置し、その事務局として専任組織であるCSR推進室を設置しました。CSR委員会は、取締役会により任命された委員長および選任された委員により構成し、活動方針や年度計画等の重要事項の審議、意思決定を行います。その決定に従い、CSR推進室が中心となり、国内外を含めた事業所のCSR推進責任者と連携し、活動を展開します。



CSRに関する対応窓口 日本電産 CSR推進室 TEL: 075-935-6150(直通) E-mail: csr@jp.nidec.com

CSR憲章

CSR憲章の社内周知を図るため、日本語、タイ語、中国語、英語によるCSR憲章ポスターを作成し、国内外の事業所にて社内掲示を行っています。



Webサイトでも紹介しています。
<http://www.nidec.co.jp/news/indexdata/2008/0417-001>

私たちは、CSR体制の構築と確実な運用を図るため、関連する国際規格に基づくマネジメントシステムの枠組みを統合し、確立しました。

統合化されたCSRマネジメントシステム

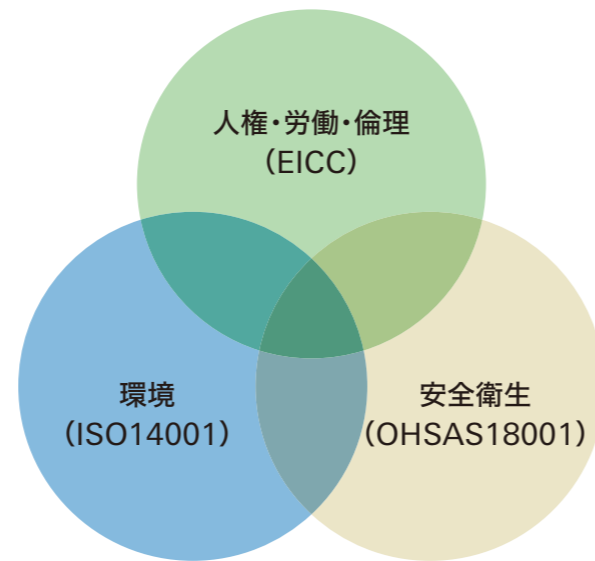
当社は、事業活動を行う国の社会文化と労働慣行を尊重するとともに、法規制・その他要求事項を順守し、グローバル企業として、国際的な基準による先進的なCSR活動を目指しています。

また、顧客はサプライチェーン・マネジメントの観点から、法令順守、環境保護、人権尊重、地域社会貢献など、「品質のよいものづくり」を生み出す企業の姿勢、取り組みに対しても一定の配慮を当社に求めています。

現在、これらの要求に該当する一般的なマネジメントシステムとして、ISO14001（環境マネジメントシステム）、OHSAS18001（労働安全衛生マネジメントシステム）があり、規格として両立性はありますが、独立した規格になっています。

そこで、当社ではこれらの規格要求事項にさらに電子業界の行動規範であるEICC（人権、労働、倫理行動基準）を付加した三つの規格要求事項を統合し、CSRマネジメントシステムとして確立、運用の効率化を図りました。

当社の主要生産拠点であるタイ、フィリピン、中国、ベトナムの各事業所において、順次導入を進めています。

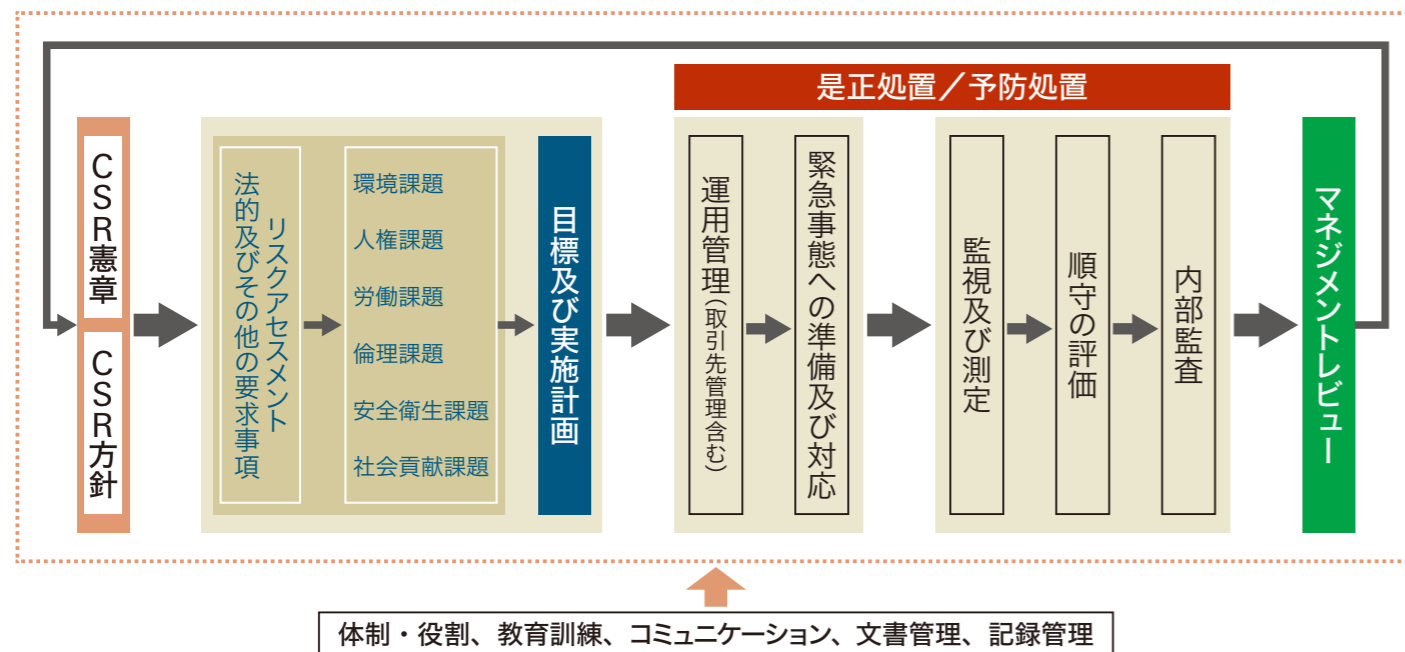


CSRマネジメントシステムの構成要素

CSRマネジメントの要素は、関連するマネジメントシステムの国際規格に準じて構成しています。

CSRマネジメントシステムは、マネジメントの基本原則とされているPDCAサイクルにより、方針・目標の策定からマネジメントレビューまでのプロセス管理を確実に実施し、継続的改善を図っています。

CSRマネジメントシステムのプロセス



2008年度 CSR活動報告

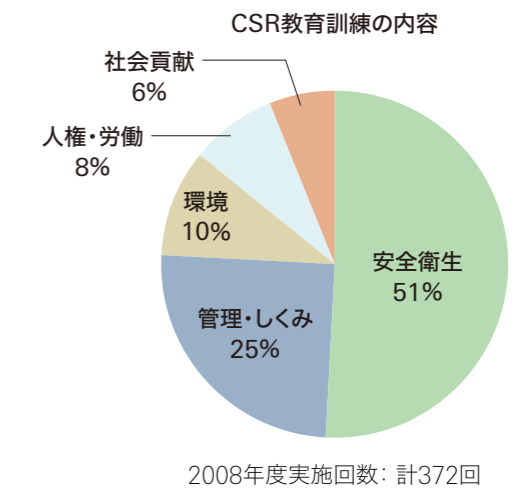
2008年4月から新組織としてCSR推進室が発足しました。CSR推進室は、CSR委員会の事務局として、全社CSR活動の企画立案、推進、報告、そして委員会運営を中心として活動しています。

2008年度は「CSR元年」と位置づけ、当社の今後のCSR活動を確実に展開できるように、その礎を築きあげることが目標とし、CSR体制の構築と全社員に対する啓発活動に注力しました。

目標	実績
CSR啓発活動 (CSR憲章の周知)	・ CSR憲章ポスターの製作と掲示(日本語、中国語、タイ語、英語) ・ CSR通信教育の実施(受講修了者、日本語90名、中国語60名、英語6名、計156名)
CSRマネジメントシステムの構築	・ 海外6生産拠点13工場にて導入検討開始 ・ CSR調達の開始 ・ 労働安全衛生マネジメントシステム認証を海外11工場(累計)で取得
社会貢献活動の推進	・ (財)日本フォスター・プラン協会(プラン・ジャパン)によるプラン・スポンサーシップ(途上国の子どもへの教育支援)への参加 ・ 四川大地震への募金の実施(国内、海外を含む日本電産グループ全体)
CSR活動の可視化	・ 社内電子掲示板によるCSR活動情報の提供 ・ 製品ライフサイクルアセスメントの実施(対象製品:ファンモータ) ・ CSR活動情報報告制度の開始

CSR教育訓練

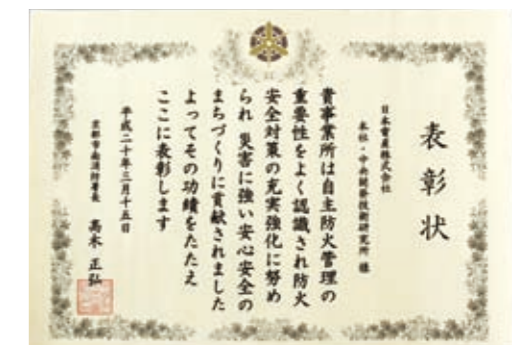
海外生産拠点ではCSR活動を広く定着させるために、「環境」「人権・労働・倫理」「安全衛生」「社会貢献」「マネジメントのしくみ」のポイントから広く教育訓練を行っています。



海外生産拠点は製造現場であること、多くの社員が従事していること、作業経験が浅い社員が多いことなどの特徴から、「環境及び安全衛生の自覚教育」「安全作業訓練」「消防・避難訓練」「衛生及び健康管理」等の基本的教育訓練を多く実施し、安全で快適な、働きやすい職場づくりを目指しています。

安全管理

2008年3月、当社の本社・中央開発技術研究所(京都市南区)が地域の防火・防災、自主防火管理等の実践において特に尽力していると評価され、京都市南消防署より、優良自主防火事業所の表彰を受けました。京都市で一番高いビルとして防火への意識も一番高く持ち続け、今後も当ビルの防火管理の推進と一層の強化に努めます。



2009年度 CSR目標

2008年度に引き続き、CSR活動の基盤づくりを継続しながら、新しい活動領域を模索します。

特にCSRの社内普及を推進するとともに、CSRマネジメントシステムの統合化のねらいを確実に達成するために運用の定着を目指します。

- CSR活動推進のための普及啓発
- CSRマネジメントシステムの運用の推進
- 社会貢献活動のさらなる展開

日本電産とステークホルダー

ステークホルダーとの関わり

社会から信頼される企業を目指し、当社は2008年4月にCSR憲章を制定しました。そのCSR憲章に基づいて、株主・顧客・取引先・地球環境・社員などの各ステークホルダーの皆さまと以下の活動を推進しています。



■顧客 P.12

■取引先 P.13

- ・製品の安全、品質、信頼性の向上
- ・公正な取引
- ・透明で自由な競争
- ・取引先との協力

■地域社会 P.15

- ・社会との良好な関係の構築
- ・国または地域の文化・習慣等の尊重
- ・地域社会に根ざした社会貢献活動

■社員 P.17

- ・人権の尊重
(強制労働や児童労働、差別のない職場環境)
- ・社員の安全と健康の確保
- ・社員が能力を発揮できる職場環境の形成

■株主 P.19

- ・公正で透明性の高い情報開示
- ・双方向のコミュニケーション

■地球環境 P.21

- ・地球環境に配慮した事業活動
- ・環境負荷の低減

社会性報告



『良い社員』を育成し、『良い製品』を生み出すことで、社会から必要とされる『良い企業』になることを目指し、日本電産は創業以来“3Q6S”活動に取り組んでいます。“3Q6S”は日本電産独自の考え方で、基本的な社員の行動規範として、日本電産グループ全社で推進しています。

3Qとは

- 良い社員 (Quality Worker)
- 良い会社 (Quality Company)
- 良い製品 (Quality Products)

6Sとは

- | | |
|-------------|---------------|
| 整理 (Seiri) | 整頓 (Seiton) |
| 清掃 (Seisou) | 清潔 (Seiketsu) |
| 作法 (Saho) | 躰 (Shitsuke) |

それぞれの単語の頭文字をとり、“3Q6S”と呼んでいます。

一人ひとりの社員が6Sの真髄をしっかり理解し、行動することで、3Qを徹底していきます。

顧客との関わり

顧客至上に徹し、お客様の満足する製品、サービスを提供します。そして、QCDSSSを通じて、顧客満足の向上に努めています。

(Quality品質, Cost原価, Delivery納期, Serviceサービス, Speedスピード, Specialization-differentiation差別化)

顧客に対する基本的な考え方

顧客のさまざまな要望に応えるため、QCDSSSを営業活動の基本姿勢と定め、顧客満足や信頼関係の向上に努めています。

世界中に広がる顧客の要望に素早く対応するために、当社は国内及びアジア、アメリカ、ヨーロッパの各エリアに販売拠点を構え、それぞれのエリアで顧客に密着したきめ細かい営業体制を確立しています。

また、豊富な製品知識、技術知識をベースとした市場密着型の営業を行い、営業活動で得られた製品情報・市場情報を開発や生産部門にも迅速にフィードバックし、いち早く顧客ニーズに即した製品を開発・生産し、販売できるよう取り組んでいます。

顧客からの表彰

電子機器業界の激しい市場変動の中で、当社は市場に密着したたゆみない営業活動により顧客ニーズを捉え、高い評価をいただきました。

2008年12月、(株)日立LGデータストレージと韓国のLGエレクトロニクスより合同で、年間優秀ベンダーとして感謝状を頂きました。需要変動の激しいIT業界においても顧客ニーズを満足させるスピード、クオリティの高い営業サービスを評価いただきました。



2009年1月、(株)ソニー・コンピュータエンタテインメントより、当社はQCD (品質・原価・納期) を評価いただき、感謝状と盾を授与されました。

今後も他社に先行した提案型の営業を行い、激しい所要量変動に対応した安定的供給を果たしていきます。



顧客志向品質改善活動 —シックスシグマ—

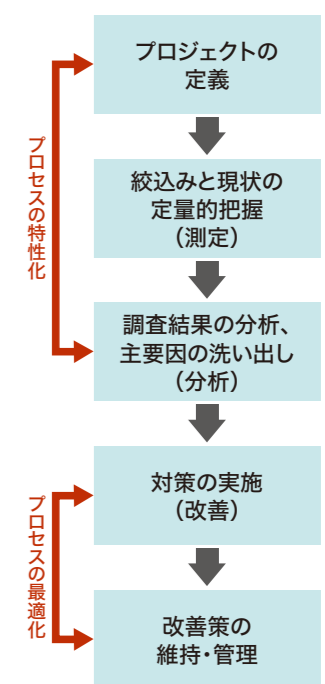
当社では、常に顧客要求を超える品質を提供するため、たゆまない品質改善活動を推進しています。

2003年からタイ日本電産(株)では顧客と連携し「シックスシグマ」を品質改善手法として展開してきました。現在では「シックスシグマ」は全社的に展開され、品質改善の重要なツールとして確立しています。

活動では、確実なプロセスステップの実施、適切な統計的手法の利用を図り、効率的で、的確な問題解決を図っています。

また、シックスシグマ手法を積極的に活用するために各事業所にて、リーダ養成を毎年継続的に行い、現在、国内外事業所において認定資格者234名、関連研修の受講者は約400名までに至っています。

シックスシグマの活動プロセス



シックスシグマ 認定資格者

事業所	チャンピオンベルト	ブラックベルト	グリーンベルト
国内	5名	18名	41名
海外	6名	89名	75名

(2009年3月現在)

セールスマン大会の開催

営業部門では毎年、国内・海外の全営業社員が集結し、一年間の活動成果の報告や次世代に向けた新規案件の発表を行っています。

この大会は新しいマーケット情報の発信・共有の場でもあります。また、営業成績、顧客からの評価、顧客対応力などの総合的な基準により優秀セールスマン、優秀コーディネーターの表彰も行い、日々の営業活動のモチベーションアップや営業力の強化を図っています。



発表風景

公正かつ透明な取引に基づき、取引先と共にグローバルな発展を目指します。

取引先に対する基本的な考え方

当社は製品の安全、品質、信頼性の向上には取引先との公正で透明な取引、協力が必要と考え、これをCSR憲章において定めるとともに、基本購買方針を実践しています。

基本購買方針

当社は、Quality(品質)・Cost(価格)・Delivery(納期)・Speed(スピード)・Service(サービス)を通じて常に成長・飛躍を目指し、世界各国の全ての企業に公平な機会を設け、公正な評価による、資材・部品の購入を基本的な考え方としております。



取引基本契約書の改定

当社事業の拡大及び昨今の社会的要請に伴い、資材調達業務における基本契約内容を見直し、2008年度下期より取引先に対し取引基本契約の再締結をお願いしています。

今回の改定趣旨は、以下のような内容です。

- ①「一般取引用取引基本契約書*」の見直し
 - ・反社会的勢力の排除に関する要求の追加
 - ・企業の社会的責任(CSR)に関する要求の追加
- ②車載事業拡大に伴う「車載用取引基本契約書」の新設

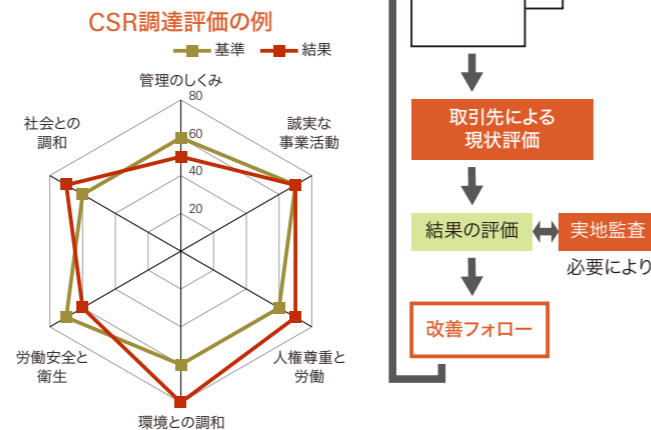
今後、上記のようなCSR調達をサプライチェーンの中で推進していくために、改定・取引基本契約書では、取引先の企業活動に「企業の社会的責任(CSR)」を求めています。

*取引基本契約書では、調達における「支給品・納入・検査・支払い・品質保証・機密保持」等の調達基本契約事項が定められています。

CSR調達への取り組み

CSRマネジメントシステム導入にあたり、自社のみならずサプライチェーン全体における事業責任を認識し、取引先に対してもCSR活動に一定の配慮を求め、取引先の自発的取り組みを推進します。そのための当社CSR憲章の順守を取引基本契約書にうたうとともに、その基準をCSR推進ガイドブックに示しています。

取引先は、そのガイドブックに基づき自社CSR活動状況を定期的に評価します。この評価結果に基づき、取引先とのコミュニケーションを図り、環境、安全・衛生、人権・労働・倫理を要求条件としたCSR調達を推進していきます。



担当者から

当事業所では、顧客からのCSR要求に応えるために、CSRマネジメントシステムの構築を図ると同時に、生産管理部門においても取引先と協同で、CSR調達の推進を図っています。当部門ではまず、取引先に対しCSR活動に対する意義を認識してもらうために、当社CSR基準を説明し、そして、取引先の現状を把握するための自己診断を依頼しています。CSR調達は、企業活動の社会に対する姿勢を示すものであり、社会的に意義ある活動ですので、取引先と協同して信頼される調達活動に取り組んでいきます。



日本電産(東莞)有限公司
生産管理 黄立華

QBR制度と優秀取引先の表彰

精密小型モータ事業(HDD用モータを除く)においては、サプライチェーン全体での取り組み強化を図るため、QBR(Quarterly Business Review)活動を四半期ごとに取引先と各工場で行っています。

本活動では、主に取引先の品質状況の発表、品質改善報告、当社への要望等を議題として、取引先と協同で部品品質の向上を図っています。また、納期・コスト・環境関係など、その時々

の問題についても情報交換を行っています。また、特に協力頂いている取引先に対しては、その努力を称え、毎年当社の感謝を伝える表彰式を挙げています。さらに2年に一度、優良品質企業に出席いただき、表彰式を行なっています。2008年度は、優良品質企業及び今後ベトナム進出を検討している取引先12社を招待し、ベトナムにて表彰式を実施しました。表彰式の後、当社グループ会社の工場見学、当社中国工場・ベトナム工場の現況説明、ベトナム政府関係者による投資状況等の関連情報の提供を行いました。

精密小型モータ事業では、引き続き製品品質の向上を図るために、取引先との関係強化を図る施策を推進していきます。



優秀協力会社表彰式
FCIジャパン(株)

EUのREACH規則への対応

2007年6月よりEUでREACH規則*が施行されました。当社製品のモータは、成形品に該当するため、高懸念物質(SVHC)の使用・含有の有無の確認を行う必要があります。そのため、2008年5月から中国、ベトナムの工場の取引先148社への環境説明会を実施し、REACH規則において必要となる製品含有化学物質情報の提供について協力依頼を行い、取引先での情報収集を進めています。

*REACHとは、Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicalsの略号で、EU内における人の健康や環境保護のための法律。事業者は、生産品・輸入品の化学物質について、欧州化学物質庁へ登録、認可、制限、届出などの義務が発生する。

取引先との協同活動

品質改善活動 タイ日本電産(株)

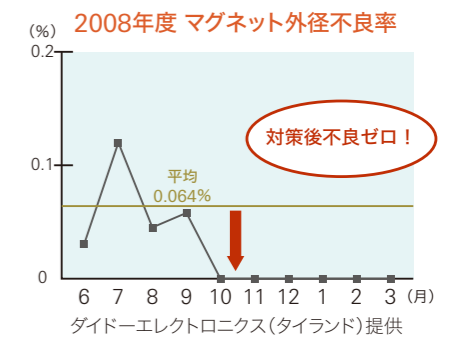
部品品質の向上を図るため、取引先と協同で当社SQE(Supplier Quality Engineering)チームは、随時、取引先の工程監査や品質管理教育などの支援を行っています。

工程監査で見えられた問題点は相互に評価し、重要度の高

い問題点については、シックスシグマの改善手法を用い、問題解決を図っています。

シックスシグマ講習は、毎年実施している社内講習会に取引先の受講枠も用意し、受講参加を呼びかけています。過去、ブラックベルト(リーダー)講習では取引先7社、計7名の方がブラックベルトに認定されています。

右図は、ガイドーエレクトロニクス(タイランド)から提供いただいた、この活動による「マグネット外径」の改善事例です。



マネジメントシステム構築の支援活動 フィリピン日本電産(株)

フィリピン日本電産(株)は、取引先の工場管理に関し、マネジメントシステム全般を支援するチームを組織化しています。この組織では品質管理、環境管理、製品含有化学物質管理、労働安全衛生等のマネジメントシステムの構築・運用・認証取得の支援を中心に活動しています。

その支援の中で、2008年1月、筑波ダイカスト工業(株)の関連会社であるツクバ フィリピン ダイカスティング(株)は労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)を認証取得されました。

ツクバ フィリピン ダイカスティング(株)は、既に品質・環境のマネジメントシステムを導入されており、さらに職場環境の向上のためにフィリピン日本電産(株)の協力のもと、OHSAS18001の認証取得活動を推進されました。フィリピン日本電産(株)は、今後も継続的に他の取引先への支援を行い、サプライチェーンの確立に取り組んでいきます。

取引先から

ISO規格は既に環境関連のISO14001、品質関連のISO9001の認証を取得しており、そのノウハウを基にスタッフを育成し、この度OHSAS18001も取得できました。認証取得に際し、日本電産の精力的なサポートに感謝しています。



ツクバフィリピンダイカスティング株式会社
社長 篠木弘行

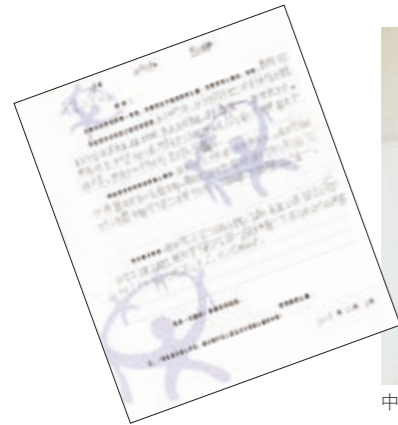
それぞれの国または地域の文化や習慣を尊重し、地域社会に根ざした社会貢献活動に取り組みます。

地域社会に対する基本的な考え方

社会から信頼される企業であり続けるために、当社は地域社会を尊重し、企業市民の自覚をもって企業活動に取り組みます。社会との双方向のコミュニケーションを通じて、地域社会のニーズに沿った社会貢献活動を展開していきます。

プラン・スポンサーシップへの参加

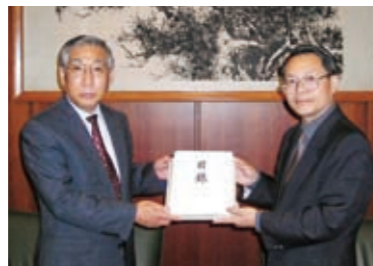
2008年度から国際的な社会貢献活動として、国際NGOプランの日本事務局である(財)日本フォスター・プラン協会(プラン・ジャパン)のプラン・スポンサーシップに参加しています。この活動は、継続的な寄付と子どもとの交流を通じて、途上国の子どもの生活環境を改善するための地域開発プロジェクトを支援するものです。当社の国内と海外生産拠点を中心とし、タイ、フィリピン、中国、ベトナムの4ヶ国の子供達40名と当社国内及び海外事業所社員40名が手紙による交流を開始しています。



中国のAmiちゃん

四川大地震 義援金

2008年5月、中国四川省汶川で発生しました大地震はこの地域に大きな被害をもたらしました。日本電産グループは、被災者の方々の支援のために全社を上げて募金活動を行い、その浄財を中国政府、中国紅十字会、関係機関、当社社員の被災家族に贈りました。被災者の方々に対しては、謹んでお見舞い申し上げますとともに、一日も早い被災地の復興を願ってやみません。



植林活動

当社の海外拠点では、環境保全活動の一環として、各地域で植林活動を継続的に行っています。フィリピン日本電産(株)では、2008年3月と9月にラグーナ地区で計3回、社員と取引先や地元小学校など地域住民の方々約300名が集まり、植林を行いました。4時間程度で約200本の各種苗木を植え、地域の方々とも交流ができ、充実した活動となりました。また、タイ日本電産(株)とタイ日本電産精密(株)の全6工場では、例年、地元の自然保護センターと連携して植林を行っています。2008年8月には、社員とその家族280名が参加しました。いずれも、植えた苗木は、現地気候の恵みを受けそれぞれ順調に成長しています。



タイでの活動の様子

中国東莞での老人ホーム訪問

日本電産(東莞)有限公司では、東莞市社会福利院に入居している方々との交流を目的に、社員11名が2008年3月に施設を訪問しました。東莞市社会福利院は、市政府の承認を経て建設され、お年寄りや子どもなどの入居者に対し、医療や介護、レジャーなどの多くのサービスを提供する総合的社会福祉施設です。当日は、入居者の方々に付添って散歩をしたり、一緒に歌を歌ったり舞踊を披露するなど、終始楽しくなごやかに談話しました。今後も継続して交流していきます。



小学生に向けた環境授業

当社は、子ども達に地球環境や理科に対する理解や関心を深めてもらうため、環境出前授業を行っています。海外拠点のフィリピン日本電産(株)では、地域の小学校での環境授業を始めました。2008年は1回2時間の授業を3月と9月に計2回実施し、授業では環境問題やその原因などのオリエンテーション説明の後、地球温暖化についてのワークショップを開きました。また、冷水器を贈呈する等の支援も行いました。国内では毎年、京都商工会議所及び京都市教育委員会に協力し、小学生に向けた環境授業を実施しています。2008年度は、京都市立第四錦林小学校で「モーターと地球環境」という1時間半の授業を12月に実施し、小学6年生約60名が参加しました。参加者はモータの働きや、モータと電気エネルギーとの関係を学び、ものづくりの楽しさを体験しました。



フィリピンでの環境授業

京都府事業への協力

当社は、京都府京丹後市にある旧・峰山工場の遊休資産を、京都府の北部産業活性化事業に提供しています。旧・峰山工場は「丹後・知恵のものづくりパーク」としてリニューアルされ、高度なものづくり技術で人材育成を行う「トレーニングゾーン」、新分野に挑戦する地元企業にスペースを提供・支援する「トライアルゾーン」、京都府織物機械金属センターなどが入居する「サポートゾーン」が設けられています。2008年10月には開所式が行われ、当社社長の永守が「人づくり、ものづくり経営」と題し、1982年の操業開始時のエピソードなどを交え、記念講演を行いました。今後、京都府北部地域の人材育成と地域企業の成長発展、雇用創出の拠点として活用されます。



子ども向け学習施設「京都モノづくりの殿堂」

京都市の「京まなびの街 生き方探究館」(京都市上京区)内に、子ども達のモノづくりに対する興味・関心を高めることを目的とした施設「モノづくりの殿堂」が完成し、当社は常設の展示ブースを提供しています。モノづくり都市・京都を支える企業16社が、各展示ブースにて創業者の精神や事業内容などを紹介し、子ども達にモノづくりの面白さを伝えています。日本電産はブース内の各展示において、子ども達に「夢をもつこと」「夢を実現するための努力」の大切さや素晴らしさを伝えるため、創業者である永守が直接メッセージを送っています。2009年2月に行われた開所記念式典では、式典の一環として、モノづくり授業「モータ教室」を16社の代表として実施しました。合計82名の小学生がクリップモーターづくりに挑戦し、自作モータが回った時にはたくさんの歓声が聞かれました。今後も京都市や各地域と連携し、このようなCSR活動を積極的に推進していきます。



緑の募金活動

日本電産では、森林保全のために国内各事業所で「緑の募金」活動を推進しています。2009年3月、本社・中央開発技術研究所(京都市)は、これまでに社内食堂・売店・親睦活動など、さまざまな方法で集めた20万円の募金を、京都府の「緑の募金」活動窓口である(社)京都モデルフォレスト協会に寄付し、当協会より感謝状を授与されました。この募金は、当協会を通じて京都府内での森づくりに役立てられます。当社は、今後も継続して「緑の募金」活動を行っていきます。

多様な働き方を尊重し、公正な評価・処遇のもと、社員がいきいきと働ける職場づくりを進めています。

社員に対する基本的な考え方

日本電産は、すべての社員が自己の能力を最大限発揮できるよう、働きやすい環境づくりを進めています。また、それぞれの社員に合った働き方ができるよう、働き方の多様性を尊重するためのワークライフバランスの促進にも取り組んでいます。

国籍・宗教・年齢・性別などによる差別を一切行わない採用・人事をグローバルに実施しており、特に海外拠点では経営幹部の現地スタッフ化を積極的に推進しています。

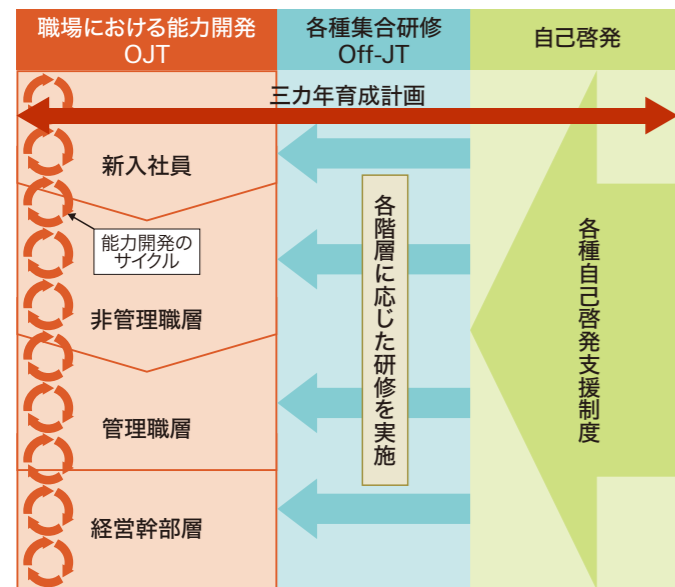
社員教育

教育方針

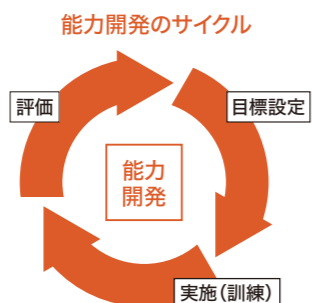
日本電産グループの三大精神「情熱・熱意・執念」「知的ハードワーキング」「すぐやる、必ずやる、出来るまでやる」を基軸に、変化の時代を切り拓く、グローバルに社会に貢献できる人材の育成を目指しています。

教育体系

長期的な人材育成計画に基づき、職場での実地研修(OJT)と各種集合研修を組み合わせて、体系的な社員教育を実施しています。



教育の柱は、OJTであり、日常業務での目標設定(能力開発目標設定)、実施(能力開発)、評価(フィードバック)のサイクルでの能力開発が基軸となります。



日本電産グループ ビジネススクールを実施

日本電産グループの将来を担う経営者育成を目的としたビジネススクールを、2008年度に実施しました。

スクールは、大学等の著名な先生方に講義をいただく当社オリジナルのプログラムで、1週間の終日研修を2回、慶應丸の内キャンパスで実施しました。経営幹部層が受講し、

1. 徹底的に考え抜き、自律的に行動できる
2. 感性豊かで人の心がわかり、人を育てることができる
3. 決断力、判断力、指導力に富み、人を動かせる

という目標のもと、経営の基本機能の理解と実践的スキルや、今までの経営・マネジメントの裏づけとなる考え方・知識の習得、市場を先導していくための考え方、スタンスを学びました。

開発研究発表会

当社では、国内の技術開発センターやモーター基礎研究所の技術者が、最新技術情報を交換し相互研鑽を図れるよう、毎年「開発研究発表会」を実施しています。モータの小型化・軽量化・薄型化・効率化という開発コンセプトの中で、主に若手技術者が、日頃取り組んでいる研究開発成果を発表します。技術者だけでなく、営業・管理・関係会社の社員も参加し、最新の技術開発情報の共有にも役立てています。

2008年8月で第11回目を迎えた日本電産開発研究発表会に加え、2008年10月には、関係会社14社の参加による「第1回日本電産グループ開発研究発表会 全国大会」を実施しました。各グループ会社の技術者が集まり、グループ間の異なる技術を相互に学び、技術的にもビジネス的にも価値の高い開発事例が紹介されました。



ポジティブ・アクション活動

女性の能力発揮推進を重要な経営方針の一つと考え、2005年12月からポジティブ・アクション活動に取り組んでいます。

2007年には社員からの意見をもとに制度を新設・拡充し「家庭と仕事の両立支援のための8つの制度」の運用を実現しました。

2008年度は、「ロールモデル(行動の手本となる存在)になるう!」をスローガンに国内の全事業所で、キャリアアップのための講演会や職場懇談会の開催、機関紙発行、社員の意識調査のためのアンケート集計など、さまざまな活動を企画・実行しました。

今後も、社員一人ひとりが自分の力を発揮できる環境づくりを進めていきます。

再雇用制度を利用して

夫の転勤のため一度NIDECを退職しましたが、再雇用制度を利用して4年ぶりに職場復帰をしました。復帰に際しては、ブランクが長かったこともあり正直不安もありましたが、一度NIDECから離れてみることで、NIDECの良さを再認識することができ、最初に入社したときのような新しい気持ちで仕事に臨むことができました。

こういった制度があることで、私のように仕事を続けたいにも関わらず退職せざるを得なかった社員にとっては、再び職場で活躍できるチャンスを与えていただくことができ大変有り難いと感じています。



日本電産株式会社 営業第1部 福嶋景子

社員満足度向上5ヵ年計画

社員の処遇や職場環境の改善を目的として、2005年4月に「社員満足度向上5ヵ年計画」をスタートさせました。当社はこの計画の実施を通じて、社員の経済的処遇の改善を図ると同時にモチベーションや生産性の向上につなげ、業界トップクラスの会社業績と社員満足度の実現を目指しています。

これまでに、処遇改善のための新しい人事制度の導入・賞与体系の見直し・職場環境の改善などを実施してきました。

2008年度は、下期からの世界的な大不況の影響で、当社の業績も急速に悪化しました。その中で、「雇用の維持・拡大が最

大の社会貢献」という当社の経営基本理念を貫き、社員満足の大前提でもある雇用維持を堅持するため、役員をはじめ正社員の給与を一時的に減額し痛みを共有したワークシェアリングを導入しました。

今後、会社業績を一日でも早く改善し、また同時に生産性2倍を目指した業務効率化とワークライフバランスを実現し、さらなる社員満足度の向上に取り組んでいきます。



会社側と社員の対話の様子

新型インフルエンザ対策

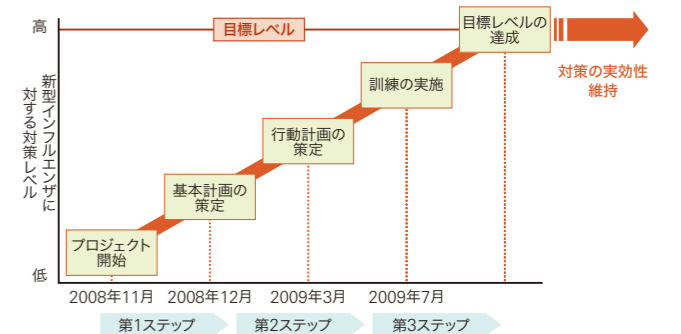
世界各地で鳥インフルエンザが発生し、ウィルスが変異してヒトからヒトへ感染する新型インフルエンザのパンデミックが懸念されています。

「新型インフルエンザ」が発生・流行した場合の、その被害の甚大さ・脅威は深刻な問題であり、企業経営上も重大なリスクです。このため、当社は外部専門機関と連携・協力し、国内外の全社的な対策プロジェクトを2008年11月に発足させました。

基本方針

1. 人命尊重
感染予防・感染拡大防止策を最優先した対応を図る。
2. 事業継続
顧客・取引先・社員等との適切な連携・協力のもと事業を継続する。
3. 社員の協力
社員一人ひとりによる健康管理を基本とする。

リスク管理室が対策プロジェクト事務局となり、下記スケジュールで活動を進めています。



なお2009年4月に、北米に端を発した豚インフルエンザに由来する新型インフルエンザが世界を震撼させましたが、当社これまでの検討成果を踏まえた対応措置をとることができました。

市場環境が厳しい時こそ、詳細でタイムリーな情報提供が重要と考えIR活動をさらに積極的に展開しています。

株主に対する基本的な考え方

当社は、高成長、高収益、高株価を長期的に達成することで株主価値を最大化し、株主の皆さまの負託に応えたいと考えています。

また、当社に対する株主・投資家をはじめとするステークホルダーの理解を促進し、その適正な評価を可能とするため、公正かつ適時・適切な情報開示を行い、積極的なIR活動を展開しています。このIR活動を通じて、日々の経営が適正かつ効率的に行われているかを株主・投資家をはじめとするステークホルダーの方々にご判断いただくとともに、株主からのご要望などを経営層へフィードバックすることで株主の皆さまの視点を経営に反映させるよう心がけています。

当社は、この考えをディスクロージャーポリシーとして定めWebサイトで公表しています。

Webサイトでも紹介しています。
<http://www.nidec.co.jp/ir/disclosure>

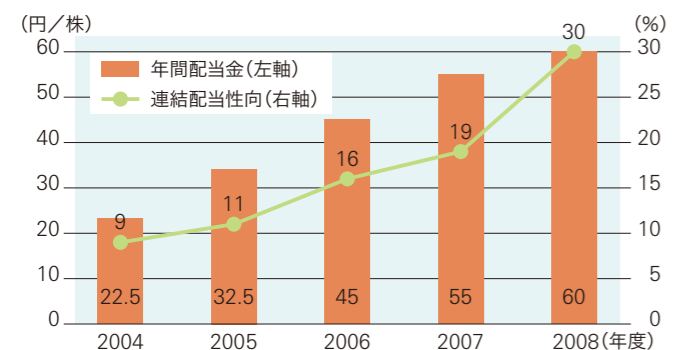
自社株買いなど株主還元を拡充

2008年度の当社業績は、経済危機の影響から期初の見通しを大幅に下回る減益となりましたが、配当は期初の見通し通り前年度比5円増配となる60円としました。この結果、連結純利益に対する配当性向は30%となり、前年度の19%から大幅に上昇致しました。

加えて、2008年10月から当社は初めて株主還元策の一環として株式市場からの自己株式の取得、いわゆる自社株買いを開始しました。設定した取得枠は合計で取得株式数600万株、取得金額310億円に達します。2009年3月末までに573万株超の自己株式を総額約238億円で取得しました。

このように当社は配当だけに留まらない株主のニーズを取り込んだ株主還元施策の拡充に引き続き取り組み、株主の期待に応えられるよう努めていきます。

配当金と配当性向



株主・投資家とのコミュニケーション

機関投資家や証券アナリストはもとより個人投資家にも当社をより詳しく理解していただけるよう、さまざまなIR説明会を開催するとともに、個別での面談も行っています。

例年実施している個人投資家説明会や年4回の決算説明会、海外の工場見学ツアーや技術説明会の他、2008年度には連結業績予想数値の修正に関する説明会、および2件のM&A案件*に関する説明会も開催しました。いずれもプレスリリース当日に開催したもので、投資家の興味が高いと思われる案件に対し速やかに詳細な情報を公平に提供することを目的としました。このような説明会の開催は今回が初めてでしたが、説明会での詳細な情報の開示で経営の透明性を高め、当社の説明責任を果たすことができました。

また、当社はニューヨーク証券取引所にも上場しているため、国内のIR活動に留まらず海外2拠点(ニューヨーク・ロンドン)にIR専任のオフィスを設けて海外機関投資家や海外個人株主を対象としたIR活動にも注力しています。北米地区、欧州地区に加えてアジア地区へのマネジメントIRも定期的に行い、海外の機関投資家とも緊密で継続的なコミュニケーションを行っています。

*2件のM&A案件とは、1. 東洋電機製造への資本・業務提携に関する提案、2. 富士電機モータとの資本提携基本合意を指します。(共に最終、不成立)



2008年度の活動実績

投資家説明会(決算・技術ほか)	7回
個人投資家説明会	2回
当社施設見学会	7回
コンタクトした投資家数	2,708件

2年連続でディスクロージャー優良企業に

日本電産は2008年10月、(社)日本証券アナリスト協会ディスクロージャー研究会主催『証券アナリストによるディスクロージャー優良企業選定(平成20年度)』において、昨年に引き続き、電気・精密機器業種と個人投資家向け情報提供の部門で優良企業に選定されました。

ディスクロージャー優良企業は時価総額を基準に13業種215社の中から業種ごとに選定されるもので、電気・精密機器ではパナソニック、ソニー、京セラといった大企業31社が評価対象になる中、当社の社長を筆頭に積極的なIR活動が投資家の目線に立ったものと高く評価され、第1位となりました。

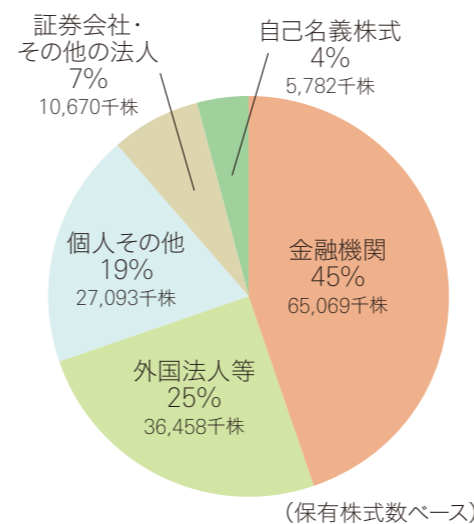
各業種の上位約1割、計32社の中から選定される個人投資家向け情報提供においては、株主通信やホームページが見やすく充実していると評価され、全業種の中で第2位となりました。

電気・精密機器第1位、個人投資家向け情報提供第2位



表彰を受ける当社取締役副社長執行役員の鳥山泰靖(右)

株主保有者別分布状況



株価推移

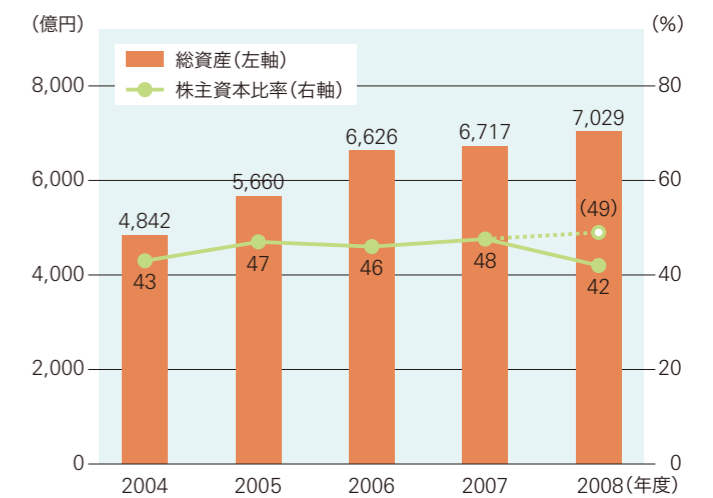


財務リスクへの対応

2008年度の世界経済はサブプライム問題に端を発した金融資本市場の混乱が加速し、年度後半には实体经济に大きな衝撃を与えました。このような経済環境の中、当社は世界的な金融不安に備え予備的資金を大幅に調達し、財務リスクに対応しました。

一方で、この影響から企業経営の安全度の高さを示す自己資本比率が見かけ上42%となり、前年度の48%から低下しました。自己資本比率は総資産に対する自己資本の割合です。今回の予備的資金調達により総資産は現預金と借入金で約1,000億円増加しました。これを補正すると自己資本比率は49%となり、実質的には株主資本比率が上昇したことになります。

総資産と株主資本比率



投資家対応窓口

株主・投資家の対応強化のため、専任のIR部を設置しています。業績や戦略など、当社の経営に関する質問を下記窓口で受け付けています。

日本電産(株) IR部
 TEL: 075-935-6140(直通)
 E-mail: ir@jp.nidec.com
<http://www.nidec.co.jp/ir>



環境理念

私たちは、
地球環境の永続的保全が
人類共通の重要課題であることを認識し、
自らの社会的責任を果たすために、
地球環境に配慮した事業活動を通じ、
環境負荷の低減に取り組みます。

考え方と仕組み

環境方針

当社は、「日本電産株式会社 環境理念」に従い、当社の行う事業活動が、環境に対し、その影響が最も小さくなるよう行動します。そのために、『引き継ごう美しい地球、その一歩を私たちの手で』を合い言葉に、環境理念を達成するための方針を以下のように掲げます。

- (1) 当社の事業内容であるモータ製品およびその関連部品の設計開発および生産活動において、環境負荷の低減や地球温暖化防止のために「環境に配慮した製品開発」「エネルギーの消費効率の向上」「廃棄物の削減・リサイクル」に視点をおき活動する。
- (2) 環境方針達成のため、事業活動、製品の環境側面を認識し、環境パフォーマンスの維持・改善を図る環境汚染予防活動を適切に活動させ、継続的改善を推進する。
- (3) 関連する環境法規制および当社が同意するその他の要求事項は、これを順守する。
- (4) 環境マネジメントシステムの運用にあたり、環境目的および目標を設定するとともに、マネジメントシステムの適切性を定期的に見直す。
- (5) 環境マネジメントシステムの運用にあたり、その要求事項をマニュアル、規定、手順書などに文書化し、それに基づく実施、文書の維持管理を行う。また、環境方針を全社員および構成員に周知徹底するとともに関連する要員に対し、適切な教育・訓練を行い、実施を確実にする。
- (6) この環境方針は、外部からの要求に応じて開示する。

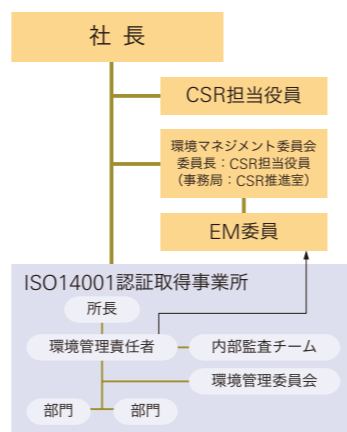
*各事業所および各子会社は、この環境方針を雛型として、固有の環境方針を制定しています。

環境マネジメント推進体制

当社は、環境マネジメントの全体の方向性を明確にし、活動の相互のレベルアップを図るために、「環境マネジメント(EM)委員会」を組織化し、環境規制物質、法規制の動向、改善事例などについてのノウハウ、情報の共有化を図り、環境マネジメントの効果的運用を推進しています。

EM委員会の役割

日本電産グループ全体における、環境マネジメント活動に関連する全社指針、運用・改善に対する制度化、情報収集および提供を目的として活動しています。



計画と実践

私たちは環境保全活動 第二次中期計画を推進しています。
また、京都議定書に伴う、温室効果ガス抑制の自主計画を推進しています。

地球温暖化対策の推進

「京都議定書」*の第一約束期間の実施にあたり「環境負荷データ収集システム」を確立し、以下のようなスケジュールで温室効果ガスの抑制活動を推進しています。

	2004年	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
環境保全活動 中期計画	環境保全 第一次中期計画		対策の評価・見直し 二次中期計画立案期間	環境負荷データ収集システムの構築	平成20年度改正省エネ法への対応	対策の評価・見直し 三次中期計画立案期間	環境保全 第三次中期計画		対策の評価・見直し 次期中期計画立案期間		
京都議定書					第一約束期間					第一約束期間の調整期間2015年まで	

*1992年にリオデジャネイロで開かれた地球サミットを機に採択された「気候変動枠組み条約」に基づき、1997年、京都での第三回条約締約国会議(COP3)で決められた温室効果ガス削減のための国際協定。

2008年度活動報告

環境保全活動の2008年度の実績は以下の通りです。
2008年度は、環境マネジメント活動、製品対策活動、環境負荷低減活動、環境コミュニケーション活動のいずれも改善を図りました。今後も活動を継続し、環境保全活動の向上に努めます。

活動項目	2008年度 実績	
環境マネジメント活動	環境マネジメントシステムの維持管理の向上	環境マネジメントシステムISO14001を労働安全衛生、人権等に関する他のマネジメントシステムと統合し、CSRマネジメントシステムとして運用の効率化を図りました。
	環境教育の推進	新入社員、環境保全管理者、事故対応訓練など、定められている環境関連教育を適切に行いました。
	環境会計の推進	環境コストの集計対象事業所を国内事業所及び海外6事業所(タイ、フィリピン、中国大連、中国東莞、中国浙江、シンガポール)に拡大しました。
製品対策活動	環境配慮設計の推進	軽量化・省エネ化を促進しています。環境配慮設計のプロセス毎の効果を把握し易くするために、ファンモータでのライフサイクルアセスメントを実施しました。
環境負荷低減活動	エネルギー使用の効率化	国内の消費電力量は昨年度比約10%削減し、原単位も約13%改善しました。海外の消費電力量は昨年度比約8%削減し、原単位も約12%改善しました。
	地球温暖化対策の推進	国内のCO ₂ 排出量は昨年度比約11%削減し、原単位も約14%改善しました。海外のCO ₂ 排出量は昨年度比約8%削減し、原単位も約12%改善しました。
	廃棄物の削減	国内の最終処分量は昨年度比約31%増加し、原単位も約26%増加しました。海外の最終処分量は昨年度比約43%減少し、原単位も約46%減少しました。
環境コミュニケーション活動	環境コミュニケーションの促進	毎年「社会・環境報告書」を継続して発行しています。今年度はCSR活動に関する報告内容の充実を図りました。
	社会貢献活動(環境)	毎年継続して取り組んでいる小学生への環境出前教育(日本、タイ)や、海外での植林活動(タイ、フィリピン)を行いました。

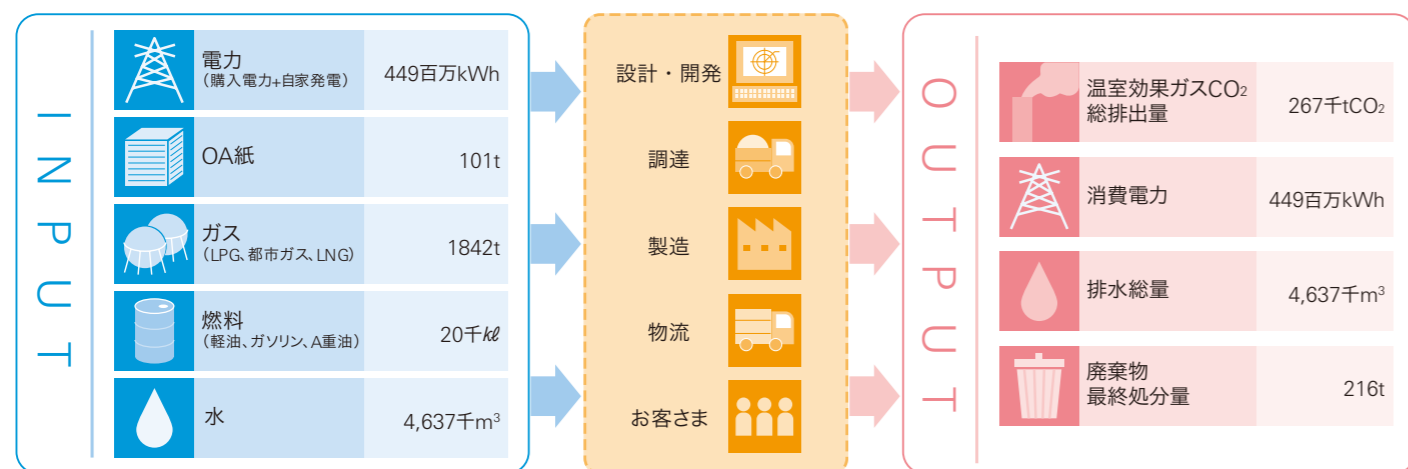
海外生産拠点も含めて、一元的な環境保全活動を実施しています。
生産改善活動は環境パフォーマンスを確実に高めています。

環境負荷全体像

当社の温室効果ガス排出量の大部分が電力消費及び燃料消費に起因しています。さらに生産はすべて海外事業所で行っているため、海外事業所のエネルギー効率の改善が重要な活動ポイントとなっています。

2008年度は、国内・海外ともエネルギー消費量を削減することで、温室効果ガスの排出量を削減しました。特に、世界不況による生産数量見通しの悪化にもかかわらず、原単位においても改善しました。

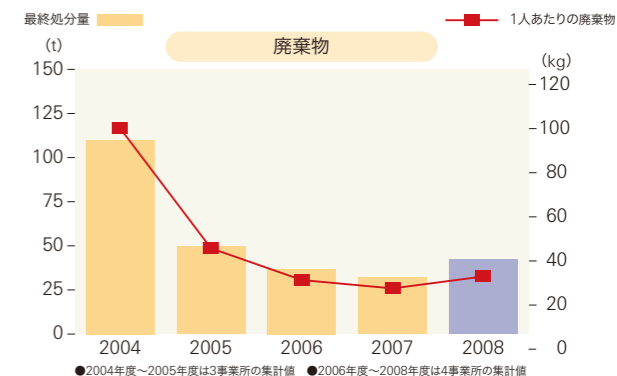
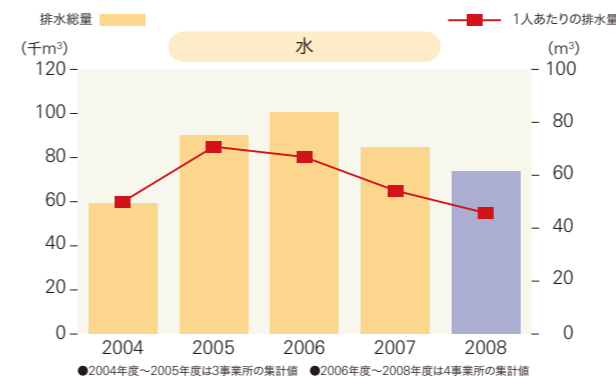
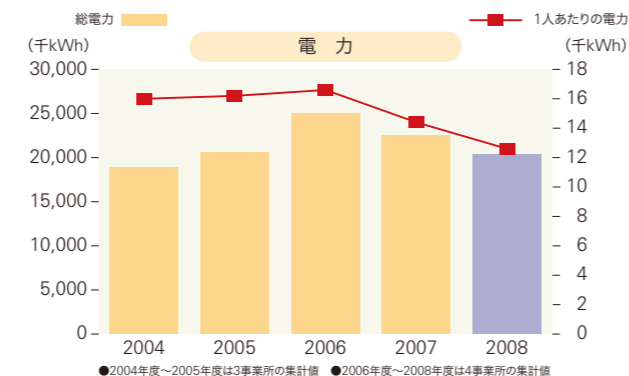
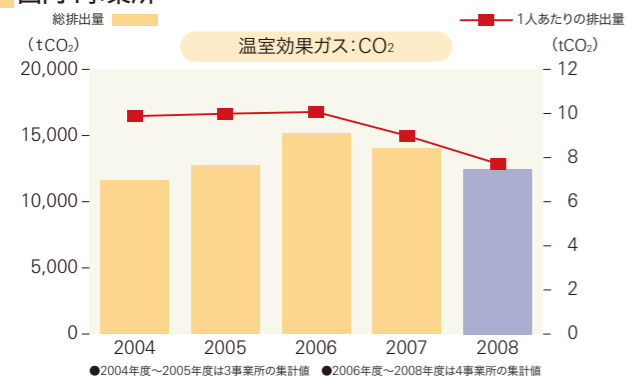
なお、国内においてはPRTR法(化学物質排出把握管理促進法)に基づく届出を必要とする化学物質はありません。



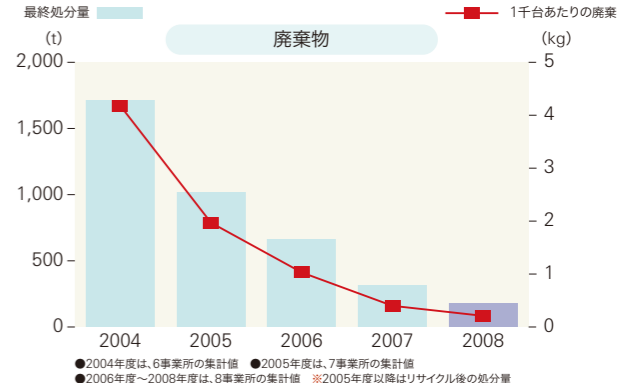
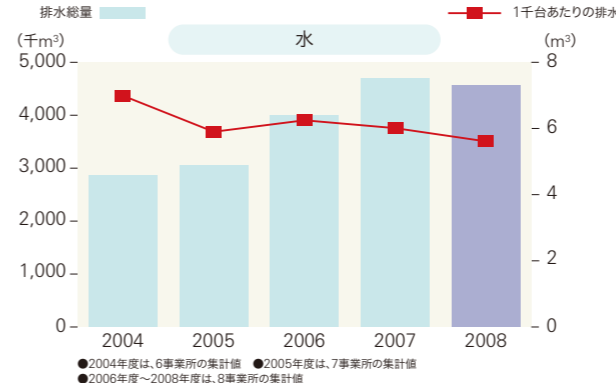
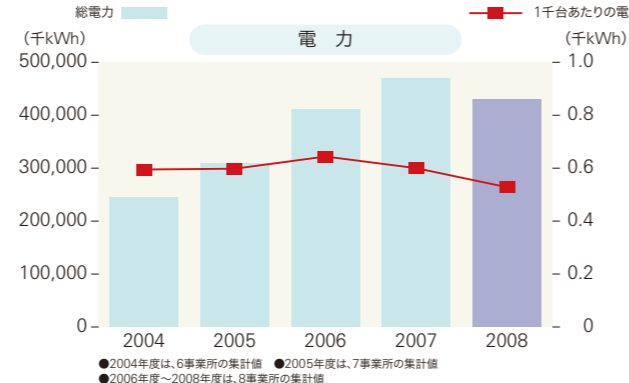
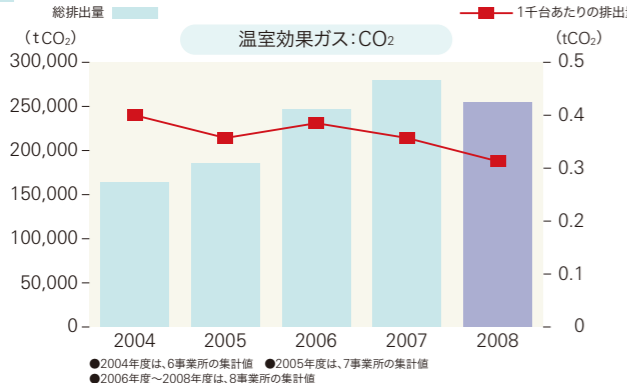
* INPUT、OUTPUTの集計値は、国内4事業所と海外8事業所の総量

主な環境負荷データ

国内4事業所



海外8事業所



長野技術開発センターの新社屋完成



長野技術開発センターの新社屋

長野技術開発センターは、当社の主力製品であるハードディスクドライブ(HDD)用スピンドルモータの研究開発拠点です。当センターは、長野県飯島町にて操業していましたが、HDDの需要拡大と技術開発の高度化に伴い、新時代にふさわしい開発環境を整えるため、中央アルプスと南アルプスに囲まれた駒ヶ根市に新社屋を建設しました。

中央自動車道の駒ヶ根ICからも近く、アクセスの良い新社屋は、180mの長さがあり、周辺の自然環境にも配慮し前面はガラス張りの明るく開放的な建物になっています。

館内は、クリーンルーム・開発実験室などの最先端の開発環境をはじめ、事務室・会議室・ショールームなどのビジネス環境、医務室・食堂・売店などの福利厚生施設を整えました。

省エネ対策

当センター建設にあたり、さまざまな省エネ対策を実施しました。

1.節水

研究開発用の純水、トイレの洗浄水、植栽散水に井戸水を使用し、上水使用量を削減しています。また、夏季は、低温という井戸水の特性を生かしくリーンルーム用外調機の冷却水として利用し、電力使用量の削減を図っています。さらに、使用後の冷却水は純水にして再利用しています。

2.節電

照明器具は、集中管理システムと人感センサースイッチによる節電を行っています。また、エントランス、ショールーム、外部サインに使用電力の少ないLED照明を採用しています。

3.事務所の空調負荷低減

長時間利用する事務所の東側を廊下とし事務所を建物の中央部に配置することで、外部からの空調負荷を低減し空調用のLPガス使用量を削減しています。

4.周辺環境への配慮

当センターは林地を造成し建設しましたが、周辺環境への配慮という観点から、全体敷地の約25%の森林を残し、緑豊かな環境を確保しています。

環境にやさしいブラシレスDCモータ。
当社はさらに環境に配慮した製品設計を推進しています。

ブラシレスDCモータが環境に果たす役割

当社が特化しているブラシレスDCモータには、省エネルギー、長寿命、小型・軽量、低騒音など、環境面において多くのメリットがあります。このため、家電や自動車など、幅広い分野で当社のブラシレスDCモータの需要は拡大しており、今後も高い成長が期待されています。

省エネルギー

世界の電力需要の50%以上を各種モータが消費していると言われており、さまざまな製品に使用されている既存モータを、エネルギー効率の高い当社の製品に置き換えることで、モータによる消費電力を減らし、環境負荷低減に貢献します。今後もさらに省エネルギーに配慮した製品を開発していきます。

長寿命

ブラシレスDCモータは、構造の特性上、使用部材の磨耗が少なく長持ちします。その優れた耐久性は、基幹部品として最終製品の寿命を延ばし、省資源に効果を上げています。

小型・軽量

機能は維持したまま、モータに必要な部品点数を減らし、モータの小型化・軽量化を進めています。このことは省資源に繋がっています。

また、使用部材については、鉛や六価クロムなどの環境規制物質の使用を全廃し、安全な廃棄やリサイクルのしやすさなど、環境に配慮した製品を開発しています。

低騒音

モータは駆動製品の重要部品であると同時に、製品の運転音の発生源になります。当社のブラシレスDCモータは静音性に優れており、運転音を低減させ、快適な環境づくりに役立っています。



ブラシレスDCモータとは？

モータは基本的にACモータとDCモータに分類できます。さらにDCモータは、ブラシ付タイプとブラシレスタイプに大別されますが、当社は後者のブラシレスDCモータに特化したメーカーです。

モータを回転させるためにはコイルに流れる電流の向きを変える必要があります。ACモータは電流の流れる方向が変わる交流電流を使いますが、流れてくる電流の向きが一定である直流電流を使うDCモータの場合には、コイルに流れる電流の向きを変える「ブラシ」という部品が必要になります。

“ブラシ”は回転している整流子と呼ばれる部品と直接接触し電気を通すため、騒音が発生しやすく、磨耗して機能を果たさなくなったり、コンピュータの誤作動の原因となる電磁ノイズを発生させたりします。

この“ブラシ”を使わずに、コイルに流れる電流の向きを電子回路で制御するのがブラシレスDCモータです。電子回路により精密な電流のコントロールが可能であるため、モータの回転を高精度にコントロールでき、高い精度が要求される、さまざまな高付加価値製品に利用されています。

製品グリーンパフォーマンス高度化推進事業

近年、地球温暖化への対応からCO₂排出量を定量的に求める要求や製品のライフサイクル(原材料→製造→使用→廃棄)における消費者の使用後の段階にまで生産者の責任が伴うというERP(拡大生産者責任)の考え方が一般化してきています。

当社の滋賀技術開発センターは、経済産業省の「製品グリーンパフォーマンス高度化推進事業」の支援を受け、環境配慮設計(DfE)とライフサイクルアセスメント(LCA)に関する研修を受け、エコプロダクツ開発基盤の構築を図っています。

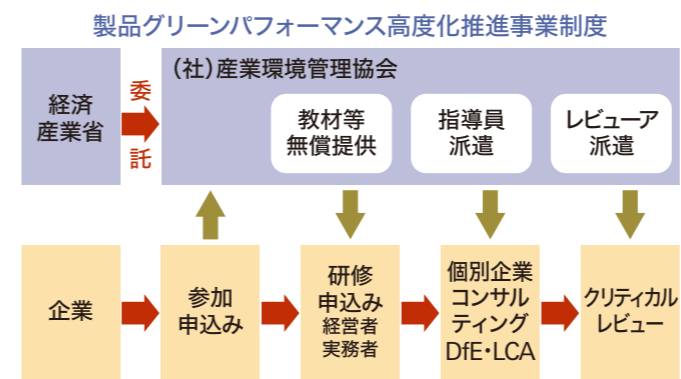
DfEとLCAは、環境負荷の小さい製品の開発、環境配慮の可視化、グリーン調達などの、さまざまな環境要求に応え、製品設計の最適化を図るための手法の一つです。

***製品グリーンパフォーマンス高度化推進事業とは**
経済産業省が、(社)産業環境管理協会に委託している支援事業。DfE(環境配慮設計)、LCA(ライフサイクルアセスメント)、カーボンフットプリント、MFCA(マテリアルフローコスト会計)等の普及活動を行い、企業のエコプロダクツ開発基盤の構築支援を行っている。

***環境配慮設計(DfE)とは**
DfE(Design for Environment)とは、製品開発にあたり製品のライフサイクル全体を環境という側面に焦点をあて設計を行う手法。材料、製造プロセス、使用時、寿命、安全、物流、廃棄の観点から環境負荷の小さい製品開発を目指す。

***ライフサイクルアセスメント(LCA)とは**
LCA(Life Cycle Assessment)とは、製品の環境負荷を原材料の段階から使用後の廃棄まで、ライフサイクル全体にわたり定量的、客観的に総合評価する手法。

***カーボンフットプリントとは**
製品のライフサイクルにおける環境影響をCO₂排出量で評価し、製品に表示する制度。

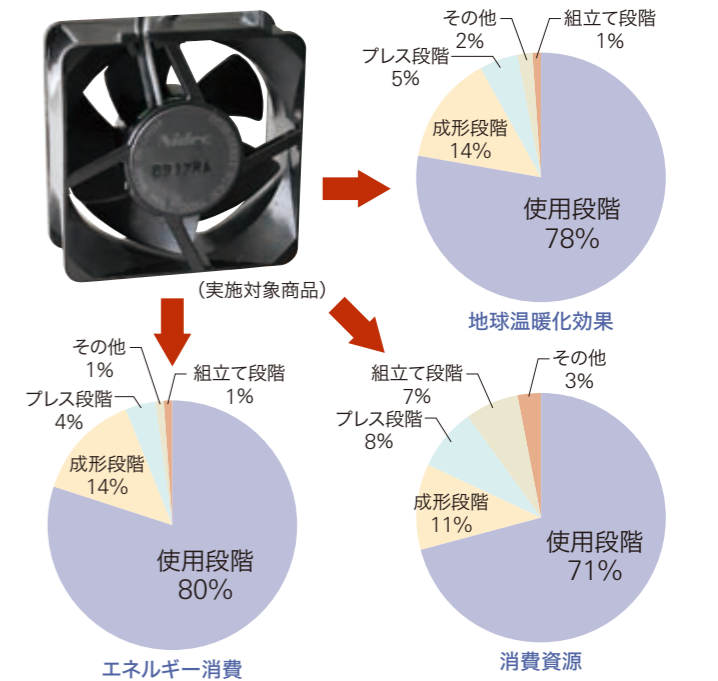


ライフサイクルアセスメントの開始
2008年10月～2009年2月にわたり滋賀技術開発センターと日本電産(東莞)有限公司の協同で検討チームを結成し、経済産業省の製品グリーンパフォーマンス高度化推進事業の支援を受け、当社では初めて主要製品のファンモータをモデルにLCAによる製品環境影響評価を実施しました。

評価は、LCA専門のコンサルタントの指導を受け「目的と調査範囲の設定→インベントリ分析→インパクト評価→結果の解釈」のステップで進められ、「地球温暖化効果、エネルギー消費、資源消費のいずれをとっても全て製品使用段階による影響が圧倒的に大きい」という評価結果が得られました。これは製品開発段階において、設計目標をどのように立てて開発設計を進めなければならないか、今後の製品設計方針に示唆を与えるものでした。

ライフサイクルアセスメントのインパクト評価結果

「地球温暖化効果」「エネルギー消費」「資源消費」の3つの環境影響カテゴリーについて、製品の製造段階(成型、プレス、組立て等)や使用段階における環境負荷の比率を示しています。なお、製品寿命は10年と仮定しました。



ライフサイクルアセスメント検討チームのメンバー



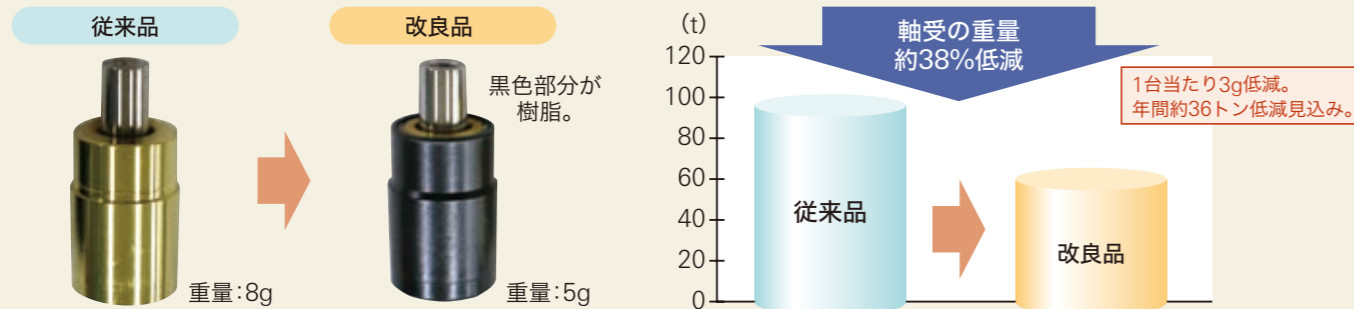
環境にやさしいブラシレスDCモータ。
当社はさらに環境に配慮した製品設計を推進しています。

各事業所は環境保全活動の維持管理に努めています。
法規制の順守、ゼロ災害は私たちの目標です。

環境配慮設計の製品紹介

樹脂部品採用によるHDD用スピンドルモータの軽量化

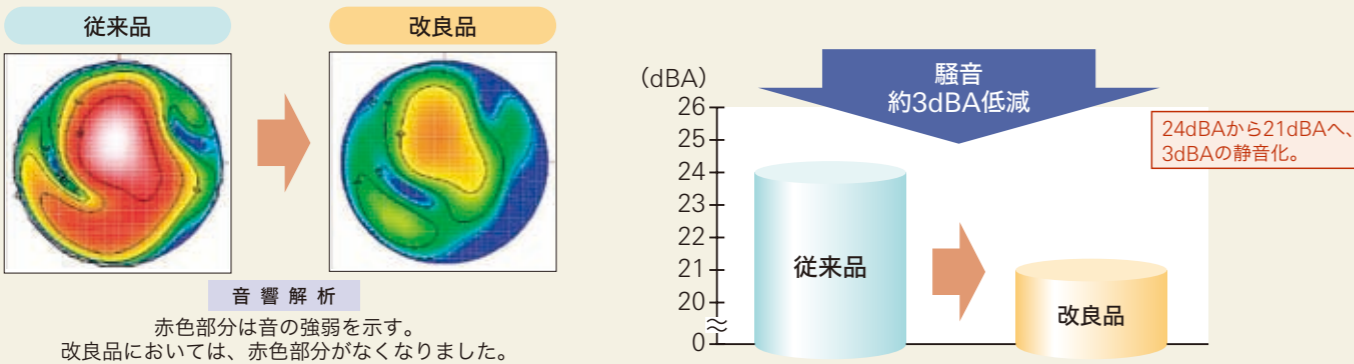
実験計画に基づく設計の最適化により、接着強度及び組立精度を確保し、モータ軸受部品の樹脂化を達成しました。これにより、モータの軽量化と製造工程から出る切削廃棄物の削減を実現しました。



解析ソフトによるHDD用スピンドルモータの静音化

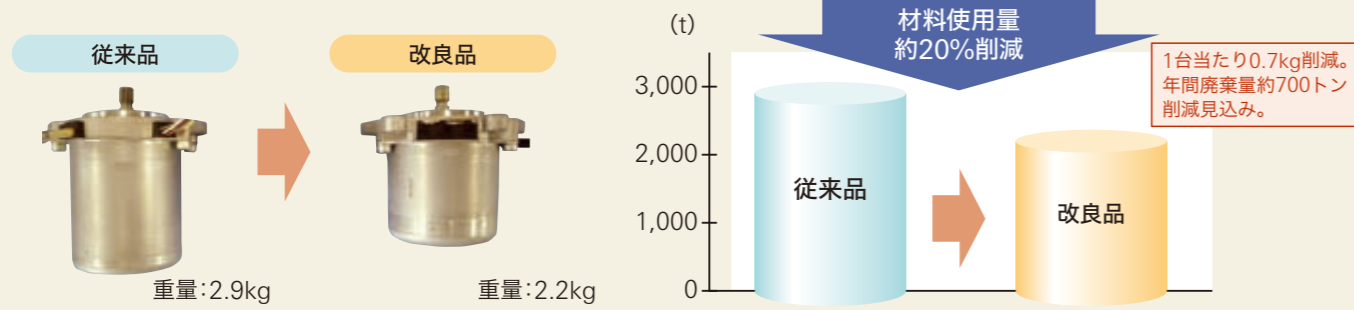
音響解析、構造解析、磁場解析といった各種解析ソフトを駆使して設計を最適化することで、HDD用スピンドルモータが回転時に発生する電磁騒音を抑えました。

従来品の24dBAから21dBAへ、3dBAの静音化を実現しました。



電動パワーステアリング用モータの小型化

自動車に搭載されている電動パワーステアリング用モータでは、モータサイズの小型化、軽量化に取り組んでいます。基本設計では占積率の高い巻線を実現し、磁場解析では磁気特性を最適化することにより、従来品のパワーを維持しながら、体積・重量共に約20%の削減を達成しました。



電力消費の削減活動

当社では、22ページの環境保全活動計画に基づき、温室効果ガス(CO₂)排出削減に取り組んでいます。当社が排出しているCO₂のうち90%以上が電力消費によるため、電力消費の削減はCO₂排出削減の上で重要なキーとなっています。

国内・海外の各事業所・子会社における電力消費削減活動を紹介します。

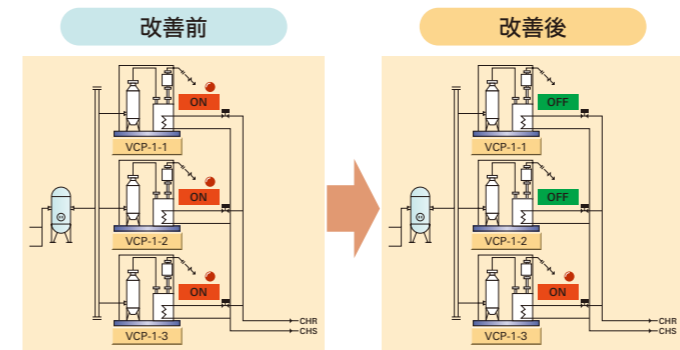
国内の研究開発拠点と本社

- 各拠点で、空調温度管理・照明灯設置本数の見直しを実施しています。
- 本社では、環境省及び京都市のライトダウンキャンペーンに協賛して、広告塔の照明を毎月1回2時間消灯しています。
- 中央開発技術研究所では、クリーンルームの使用を見直し、12,000kWh/月の電力を低減しました。

海外の生産拠点

- 各拠点で2交代勤務の時間帯見直しによる、設備始動回数と設備稼働時間の低減に取り組んでいます。これにより、中国では生産設備の始動を1日1回にし、設備稼働時間を最大で6時間減らすことができました。
- 中国及びタイでは、効率の高い照明設備に切り替えました。これにより、中国では3,500kWh/月、タイでは6,000kWh/月の電力を低減できました。
- 中国では、冬季はプレス洗浄機に使う冷却水を成型機冷却水システムから供給することで、冷水機の電力を42%低減しました。
- タイでは、低圧空気供給システムにおける真空パイプの材質の見直しと、継手箇所を減らすことにより、ポンプ3台分の低圧空気を1台でまかなえるようになり、68,000kWh/月の電力を低減しました。(下図参照)

タイにおける低圧空気供給システムの改善



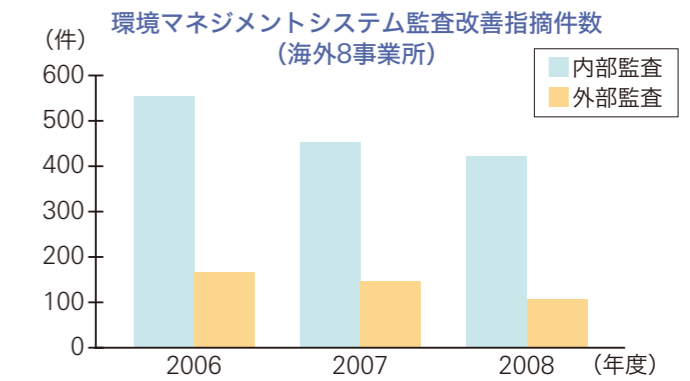
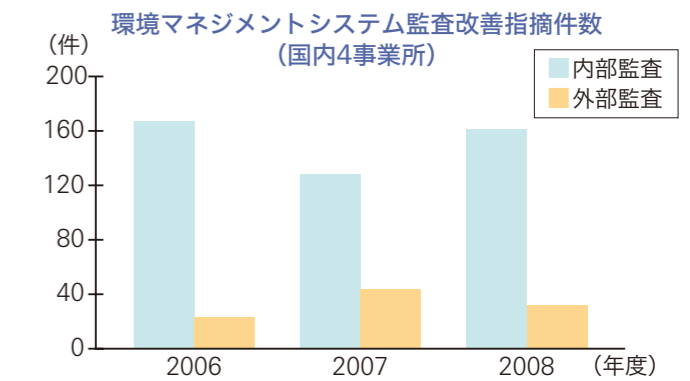
環境マネジメントシステム

監査状況

国内・海外事業所とも1年に1回以上の内部監査及び認証機関による定期監査を行っています。

過去3年間における改善指摘(不適合と改善の機会)は漸次、減少傾向にありますが、経営環境の変化に伴う、環境側面の見直し、運用の維持管理、目標の変更などタイムリーなシステム運用が今後の課題となっています。

しかし、目的・目標の設定では、「組織が管理できる環境側面」だけでなく「組織が影響を及ぼす環境側面」へと拡張傾向にあり、環境マネジメントシステムのねらいとする直接的・間接的な環境負荷低減活動を実行しています。



緊急事態対応・法規制順守

2008年度において、国内・海外事業所共に緊急事態対応を要する事故の発生はありませんでした。

また、法規制違反は国内事業所においてはありませんでした。海外事業所において排水基準の超過による違反事例がありました。当違反事項に対しては当該行政に届出を行い、適切な対応を行いました。

なお、違反による環境被害及び罰金を課せられた事実はありません。

関係会社での取り組み

引き継ごう美しい地球、その一歩を私たちの手で。

日本電産リード株式会社

当社は、プリント基板や半導体パッケージ、フラットパネルディスプレイや太陽電池セルなど、各種電子部品の電気検査装置や光学検査装置の開発・製造・販売を行っています。



本社(京都市)

【主要製品】



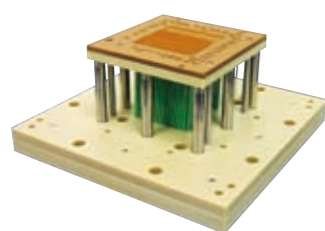
プリント基板検査装置



半導体パッケージ検査装置



光学式外観検査装置



検査治具

これらの検査装置には、検査対象物にコンタクトするための治具が必要ですが、この治具を日本電産グループ精密加工センターで設計・製造しており、同センターは2007年11月にISO14001を取得しています。

環境理念

私たちは、地球環境の永続的保全が人類共通の重要課題であることを認識し、自らの社会的責任を果たすために、地球環境に配慮した事業活動を通じ、環境負荷の低減に取り組めます。

環境方針

日本電産グループ精密加工センターは、「日本電産株式会社 環境理念」に従い、日本電産リード(株)の行う事業活動が、環境に対し、その影響が最も小さくなるよう行動します。

そのために、『引き継ごう美しい地球、その一歩を私たちの手で』を合い言葉に、環境理念を達成するための方針を掲げ活動しています。

取り組み実施状況

1. 消費電力の削減

配電盤ごとに消費電力の実績を把握しつつ、不要な照明・設備のスイッチオフやエアコンの温度設定を徹底するなど、消費電力の削減活動に社員全員で取り組んでいます。

2. 危険物保管量の管理

石油類、アルコール類などの危険物について保管庫を指定するとともに最大保管量を掲示することで管理を徹底しています。

3. 有害物質、毒物、劇物の代替品変更

当社ではメッキ液や樹脂固めの材料として少量の化学物質を使用しています。これらについてはお客様からのグリーン調達要求に対応するために代替品を検討し、随時変更を行っています。具体的には、メッキ液は毒物を含まないものに変更したり、PVC(ポリ塩化ビニル)を含む部材を代替品に変更しました。

4. 購入部材の環境負荷確認と改善変更

仕入先から購入する部材はMSDS (Material Safety Data Sheet)と成分表を管理し、お客様からの問い合わせに対応しています。RoHS指令への対応についても鉛フリーや六価クロム使用中止などの改善を実施しています。

5. 周辺地域の清掃活動

精密加工センターでは月1回、周辺地域の清掃活動を行っています。社員自身の環境意識を高め、地域社会との共生・協調に努めたいと考えています。

太陽電池向け事業を強化

再生可能エネルギーの導入や拡大政策が世界各国で広がっています。その中で太陽光発電は、資源の有効活用による環境負荷低減に役立つだけでなく、景気回復にも繋がると注目を集めています。

当社は長年、太陽光発電に必要な不可欠な太陽電池セルの電圧(I-V)特性を計測し、特性ごとにランク分類を行う検査装置を市場に供給してきました。

当社の検査装置がエネルギー効率の高い太陽電池の開発に貢献できるように、更なる技術開発に注力していきます。



太陽電池セル特性テスター

日本電産リード株式会社

TEL. 075-315-8001 FAX. 075-315-9539

URL : <http://www.nidec-read.co.jp>

ISO、OHSASの認証取得一覧

会社名・事業所名	ISO 9001 取得年月	ISO 14001 取得年月	OHSAS 18001 取得年月
国内研究開発拠点			
日本電産(株)本社	-	■ 2004.06	-
日本電産(株)中央開発技術研究所	■ 2003.10	■ 2004.06	-
日本電産(株)滋賀技術開発センター	■ 1994.10	■ 1999.02	-
日本電産(株)長野技術開発センター	■ 1994.01	■ 2004.11	-
日本電産グループ精密加工センター	■ 2007.11	■ 2007.11	-
海外研究開発・生産拠点			
タイ日本電産(株)アユタヤ工場	■ 1999.05	■ 2003.06	■ 2008.09
タイ日本電産(株)バンカティ工場	■ 1998.08	■ 2004.03	■ 2008.10
タイ日本電産(株)ロジャーナ工場	■ 1999.12	■ 2002.11	■ 2006.12
タイ日本電産(株)ランシット工場	■ 2007.01	■ 2007.02	■ 2008.09
タイ日本電産精密(株)アユタヤ工場	■ 2004.09	■ 2005.03	■ 2008.05
タイ日本電産精密(株)ロジャーナ工場	■ 2008.05	■ 2008.05	■ 2008.05
日本電産(浙江)有限公司	■ 2004.11	■ 2004.11	□ 2009.09
日本電産(大連)有限公司	■ 1997.02	■ 2003.04	■ 2004.11
日本電産(東莞)有限公司	■ 2004.02	■ 2005.07	■ 2008.10
日本電産自動車モータ(浙江)有限公司	■ 2006.11	■ 2006.07	□ 2009.09
シンガポール日本電産(株)	■ 1994.02	■ 2002.05	-
インドネシア日本電産(株)	■ 1999.10	■ 2001.06	-
フィリピン日本電産(株)	■ 1997.12	■ 1999.10	■ 2008.09
フィリピン日本電産精密(株)	■ 2005.12	■ 2006.07	■ 2008.07
フィリピン日本電産スービック(株)	■ 2003.03	■ 2004.10	■ 2008.11
ベトナム日本電産会社	■ 1999.05	■ 2007.04	□ 2009.07

会社名・事業所名 ISO/TS 16949*
取得年月

国内研究開発拠点
日本電産(株)滋賀技術開発センター ■ 2005.01

海外研究開発・生産拠点
日本電産(大連)有限公司 ■ 2006.11
日本電産自動車モータ(浙江)有限公司 ■ 2006.11

*自動車用モータに関する会社・事業所のみが対象となります。

■ 取得済み □ 取得予定

ISO9001

顧客要求事項・規格要求事項に適合する品質保証を確立するため、製品・サービスの品質の向上及びシステムの有効性を継続的に改善し、顧客満足の上を目指す品質マネジメントシステムの要求事項を定めた国際規格。

ISO14001

持続可能な開発を目指し、企業の事業活動や製品・サービスが環境に及ぼす影響を管理することにより、環境リスクの低減と経営の両立を目指す環境マネジメントシステムの要求事項を定めた国際規格。

OHSAS18001

従業員の安全と健康を確保し、快適な職場環境を形成するために、労働安全衛生リスクを適切に管理し、そのパフォーマンスの向上を目指す労働安全衛生マネジメントシステムの要求事項を定めた規格。国際コンソーシアムが作成。

ISO/TS16949

自動車産業用品質マネジメントシステムの要求事項を定めた国際規格。ISO9001の品質規格要求事項をベースにし、さらに自動車生産及び関連サービス部品組織の固有要求事項を追加したもの。

Webサイトでの紹介

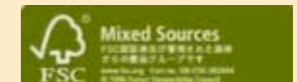
本冊子のより詳細な情報を、Webサイトでも紹介しています。日本語と英語の両方でご覧いただけます。



URL : <http://www.nidec.co.jp/environment>

FSC認証紙の使用

本冊子は「適切に管理された森林からの木材」を原料として生産された紙を使用することで、環境に配慮しています。



ご意見・ご感想をお寄せください

今後の報告書作成の参考とさせていただきますので、別添のアンケートにて、ぜひご意見・ご感想をお寄せください。