

# CSR 報告書

# 2011

## — WEB 版 —

Corporate Social Responsibility Report



ダイキングループは、CSR（企業の社会的責任）を果たすための取り組みを毎年報告しています。WEB「CSR・環境への取り組み」サイトでは、詳細かつ網羅的に取り組みを報告するよう努め、過年度のデータや関連情報なども開示しています。

このファイルは、WEB「CSR・環境への取り組み」サイト上の、2010年度の取り組み年次報告をプリントアウトしていただけるようなものです。

※冊子版「CSR報告書2011」は、特に重要なテーマに絞って編集しています。  
冊子版のPDFもご覧ください。

<b>報告にあたって</b>	2	環境コミュニケーション	131
<b>ダイキングループのCSR</b>	6	環境フォーラム・展示会	132
事業と概要	7	環境教育・啓発活動	134
トップコミットメント	9	生物多様性の保全	136
CSR理念	11	生物多様性の保全	137
グローバル・コンパクトへの参加	14	生物多様性の啓発	140
CSRマネジメント	15	環境活動の歩み	141
CSR推進活動	17	<b>ステークホルダーへの責任</b>	143
コーポレートガバナンス	19	ステークホルダーへの責任	144
コンプライアンス・リスクマネジメント体制	20	お客様への責任	146
自由な競争と公平な取引	24	製品の品質・安全確保	147
贈収賄の禁止	24	お客様満足(CS)の追求	152
情報セキュリティ	25	お客様情報の保護	156
知的財産権の尊重	25	従業員への責任	157
人権の尊重	26	評価・処遇	160
社会からの評価	27	人材の多様性確保	161
第三者意見	30	ワーク・ライフ・バランス	166
東日本大震災への対応	31	労使関係	169
<b>活動ハイライト</b>	34	労働安全衛生	170
2010年度活動ハイライト一覧	35	人材育成	174
(1)次世代冷媒の探索	37	取引先様への責任	178
(2)地球温暖化を防止するソリューションの提供	43	取引の考え方	179
(3)品質の向上	48	取引先様との連携	180
(4)人を基軸に置いた経営	51	グリーン調達ガイドライン	183
(5)環境意識の向上	54	株主・投資家の皆様への責任	184
<b>環境保全</b>	57	株主様に対して	185
環境負荷の全体像	58	情報開示の考え方	188
「環境先進企業」をめざして	60	地域社会への責任	189
「環境行動計画2010」の成果	63	芸術・文化振興への貢献	191
環境行動の目標と実績	66	スポーツ振興への貢献	192
製品での環境配慮	68	教育活動	194
ダイキンエコプロダクト	71	環境保全活動	198
インバータ機の普及促進	77	企業市民として～各地での活動	200
ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進	78	<b>データ集</b>	213
お客様の省エネ活動に役立つ商品	80	<b>ガイドライン対照表</b>	229
フッ素化学製品の環境配慮	86	環境省「環境報告書ガイドライン(2007年度版)」	
冷媒の環境負荷低減	88	との対照表	230
3R&リペア	90	「GRIサステナビリティリポーティングガイドライン	
生産時の環境配慮	94	2006(第3版)」への対応	232
地球温暖化防止(生産・輸送)	96		
出荷後のエアコンからのフロンの回収・破壊	102		
グリーン調達	106		
J-MOSSへの対応	109		
化学物質の削減	111		
廃棄物と水の削減	113		
環境マネジメント	117		
環境マネジメントシステム	119		
環境監査	123		
環境リスクマネジメント	124		
環境会計	127		
環境教育	130		



# 報告にあたって

## 編集方針

本報告書はダイキングループのCSR(企業の社会的責任)と、それを果たすための取り組みについて、基本的な考えと2010年度の実績、今後の計画を報告するものです。2011年7月に発行した「CSR報告書2011」(冊子)の情報に加え、スペースの都合で冊子に掲載できなかった情報を、本サイトで開示しています。

冊子の編集にあたっては、私たちがCSR活動で特に重要なテーマと考えている「環境」「品質・CS」「人材」そして「社会貢献」を中心に、各ステークホルダーからの関心が高いと思われることと、ダイキングループが力を入れていることを優先的に報告しています。

中でも、近年特に私たちが注力して取り組んできた地球温暖化防止などの環境保全、グループの人材育成については特集として取り上げています。

一方、本サイトは詳細なデータや事例なども含めて構成し、環境保全の取り組みをまとめた章と、「お客様」「取引先様」「株主・投資家の皆様」「従業員」「地域社会」というステークホルダーごとの章を設け、アクセスされた方のお立場ごとに知りたい情報がすぐに得られるようにしています。



### ▶ 環境保全 (P57)

### ▶ ステークホルダーへの責任 (P143)

とりわけ重要なテーマと考えていることについては、2010年度の活動ハイライトとして、地球温暖化防止や、グループの人材育成など近年私たちが特に注力している話題を取り上げ、日本だけでなく、海外のダイキングループ各社の取り組み事例についても紹介しています。

### ▶ 活動ハイライト (P34)

当社の活動内容について、客観的な立場から評価していただくために、また、ステークホルダーとの対話を深めるために、第三者の方から当社の活動に対するご意見をいただき、掲載しています。

### ▶ 第三者意見 (P30)

## 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 (Global Reporting Initiative)

「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン第3版(G3)」

### ご注意

2010年度の環境保全活動を報告するにあたり、データを精査、これを修正した結果、2009年度の報告書と実績数値が異なっている項目があります。また、端数処理のため、合計が合わない項目があります。

### ■ 将来に関する予測・予想・計画について

本報告書には、「ダイキン工業株式会社とその連結子会社」(ダイキングループ)の将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これらは、記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、不確実性が含まれています。したがって、将来の事業活動の結果や将来に惹起する事象が本報告書に記載した予測・予想・計画とは異なったものとなる可能性があります。



## 報告範囲

## 報告対象期間

2010年4月1日～ 2011年3月31日

## 報告対象組織

ダイキン工業株式会社およびその連結子会社を報告対象としています。ただし、環境パフォーマンスデータの集計範囲はダイキン工業株式会社の生産事業所4拠点と、国内生産子会社7社、海外の生産子会社20社としています。

なお、2006年に買収したO.Y.L. Industries Bhd. およびその子会社は、CSR報告書 P3-4「ダイキングループの事業と概要」における業績、従業員数、子会社数を除いて含めていません。

### ■ 国内

ダイキン工業株式会社(全事業所)	
本社 (大阪市北区)	
東京支社 (東京都港区)	
堺製作所 (大阪府堺市)	空調・冷凍機器、圧縮機
滋賀製作所 (滋賀県草津市)	空調機器、圧縮機
淀川製作所 (大阪府摂津市)	フッ素化学製品、油圧機器、空調機器、防衛精密機器
鹿島製作所 (茨城県波崎町)	フッ素化学製品

国内生産子会社 7社
ダイキンシートメタル株式会社
ダイキンパイピング株式会社
ダイキン油機エンジニアリング株式会社
ダイキンレクザムエレクトロニクス株式会社
株式会社ダイキンサンライズ攝津
東邦化成株式会社
共栄化成株式会社

海外生産子会社20社
ダイキンオーストラリア社
ダイキンインダストリーズタイランド社
ダイキン エアコンディショニング タイランド社
ダイキンヨーロッパ社
ダイキンコンプレッサー・インダストリーズ社
ダイキンケミカルフランス社
ダイキンケミカルネザーランド社
ダイキンデバイスチェコ社
ダイキンインダストリーズチェコ社
大金空調(上海)有限公司
大金空調(上海)有限公司惠州分公司
西安大金慶安圧縮機有限公司
大金フッ素塗料(上海)有限公司
ダイキンフッ素化学(中国)有限公司
大金機電設備(蘇州)有限公司
大金電器機械(蘇州)有限公司
ダイキンアメリカ社
大金制冷(蘇州)有限公司
Rotex Heating Systems GmbH
ダイキンエアコンディショニングインド社

# ダイキングループのCSR

事業と概要 .....	7
トップコミットメント .....	9
CSR理念 .....	11
グローバル・コンパクトへの参加 .....	14
CSRマネジメント .....	15
CSR推進活動 .....	17
コーポレートガバナンス .....	19
コンプライアンス・リスクマネジメント体制 .....	20
自由な競争と公平な取引 .....	24
贈収賄の禁止 .....	24
情報セキュリティ .....	25
知的財産権の尊重 .....	25
人権の尊重 .....	26
社会からの評価 .....	27
第三者意見 .....	30
東日本大震災への対応 .....	31

# ダイキングループのCSR

## 「空調」と「化学」の技術を両輪に

地球温暖化防止を最重要課題に掲げ、  
すべての事業活動で環境負荷削減に積極的に取り組んでいます

ダイキングループは、「空調」と「フッ素化学」の技術を両輪に、世界中であらゆる生活シーンを快適に豊かにする製品を提供し続けています。また、空調事業で培ってきた省エネ技術も取り入れた油機事業や、航空機部品から在宅医療機器まで幅広い製品を提供する特機事業でも、独自の先端技術と研究開発力で社会の持続的な発展に貢献しています。

### ダイキンの事業

#### 86.6% 空調事業



環境配慮と快適性の両立を追求し、世界中のあらゆる空調ニーズに応える製品を提供し続けます

##### 住宅用空調で



##### 給湯・暖房で



##### 業務用空調で



#### 9.9% 化学事業



##### 化学事業

世界一の製品群を誇るフッ素化学品を開発しています

##### 蓄電池、太陽電池で



##### 自動車で



##### 冷凍・ 空調機器で



#### 3.5% 油機・特機事業



##### 油機・特機事業

独自の油圧技術や精密加工技術で幅広い産業に貢献します

##### 工作機械で



##### 建設機械で



##### 在宅 医療機器で



ダイキングループは、1951年に国内初のエアコンを開発して以来、培ってきた「空調」と「化学」の技術によって、お客様の生活シーンを一層快適にする空調機器を、世界中で提供し続けています。また、油圧機器、特機関連事業においても、独自の先端技術と研究開発力で産業界の発展と人々の暮らしの向上に貢献しています。

当社の事業のうち、最も環境に及ぼす影響が大きいのは「空調事業」と、その冷媒に使われるフルオロカーボンを含む「フッ素化学事業」です。エアコンの使用は多量のエネルギー消費をとまいます。また、一般にはフロンと呼ばれているフルオロカーボンは、地球温暖化につながる温室効果ガスです。こうした事業特性を持つからこそ、私たちは地球温暖化防止を最大の社会的使命と捉え、事業活動の全領域で、環境負荷低減のための取り組みを積極的に推進しています。

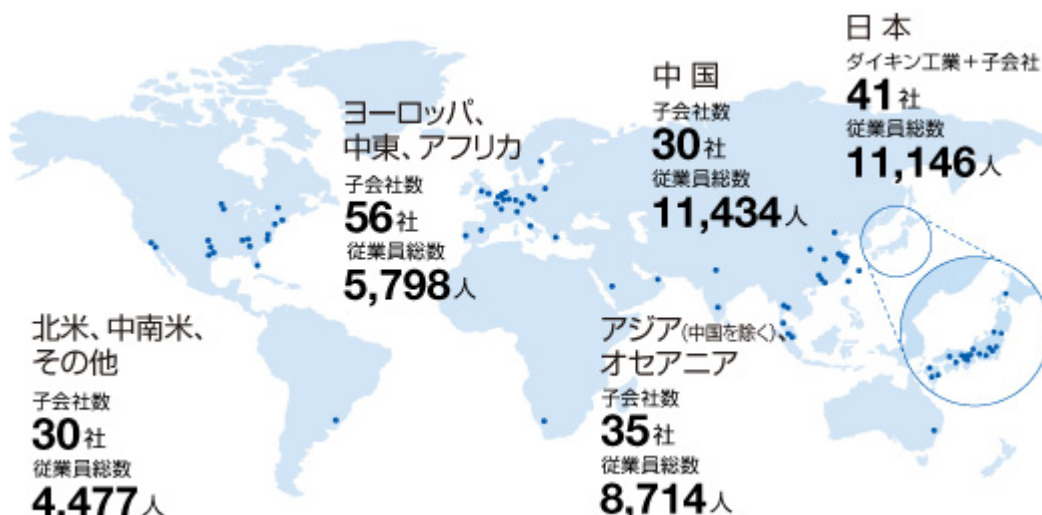
「環境先進企業」を目指して、私たちはこれからも環境に配慮した製品・サービスの創造に努めるとともに生産・流通・販売段階でのフルオロカーボンやCO<sub>2</sub>の排出削減など、全事業活動を通して地球環境の維持向上に取り組んでいきます。

## グローバルに事業を展開

### 各国地域の多様な文化・価値観を尊重しながら、 さまざまなステークホルダーの期待に応える企業をめざしています

中国、アジア、オセアニア、欧州、米国など世界中で事業を展開しています。全世界の生産・販売拠点が擁する従業員は41,569名。うち3分の2が海外で働いています。国や地域ごとに異なる文化や価値観を尊重し、一人ひとりが個性と意欲を発揮できる職場づくりをめざし、各地域社会への貢献にも積極的に取り組んでいます。

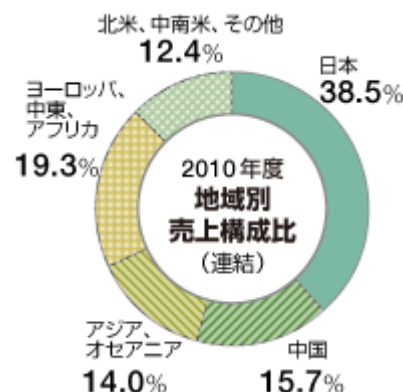
#### ■ グループ展開



ダイキングループは「グローバルエクセレントを実現する企業価値の最大化」を経営目標に掲げ、日本、中国、アジア、オセアニア、欧州、米国を中心に全世界で事業展開を進めています。2006年度には、空調事業で特に北米やアジアに充実したネットワーク網を持つOYLインダストリーズ社（本社・マレーシア）を買収し、活動地域と市場がさらに拡大しました。グローバル展開を進める中で、私たちは国や地域ごとに異なる多様な文化・価値観を尊重しながら、現地採用人材による経営や各地の特性に合わせた商品・サービスの提供に努め、地域社会への貢献に積極的に取り組んでいます。

企業価値を高める担い手は、「人」です。世界から信頼される企業グループになるには、世界中の全ての従業員がグループの「経営理念」を共有・実践するとともに、従業員一人ひとりが個性を十二分に発揮し、意欲と誇りを持って活躍できる職場環境を実現することが必要だと私たちは考えます。

これからも企業の発展を通して顧客・株主・従業員・地域社会などさまざまなステークホルダーに報いるとともに、常に地球規模で考え、各地域に最適な行動をとる良き地球市民として、「真の一流企業」を目指していきます。







2011年3月11日、未曾有の大震災が東日本を襲いました。被害に遭われました皆様に心よりお見舞い申し上げます。ダイキングループは、義援金、支援物資の提供を通じ、被災地を支援します。

ダイキン工業では鹿島製作所が被災しましたが、生産設備などの損傷は軽く、早期に生産を再開することができました。サプライチェーンに対しては、調達先への集中的な支援を実施するとともに、代替部品への転用などにより部品を確保し、生産への影響を最小限に抑える対策を講じています。

震災は私たちに、さまざまな課題を投げかけました。エネルギー消費のあり方もその一つで、ピーク時の電力使用量削減が大きな社会課題となっています。これは日本での一過性のものではなく、電力消費に大きく関与するエアコンのメーカーであるダイキンにとって、世界的な「時代の要請」ともいうべき重要課題です。消費電力を抑えてエアコンを運転させる制御技術をはじめ、ダイキングループの持つ省エネ、節電技術を最大限に提供し、中長期的に世界のニーズに応えていきます。

## 地球環境への貢献を成長戦略の大きな柱に据えて

ダイキングループは、「環境」を軸とした商品・サービスの提供と、それを可能にする人材の育成をCSRの柱として取り組んでいます。

「環境」への取り組みとして、2010年度を目標年度とした戦略経営計画「FUSION10」のもと、「地球環境問題への積極的な貢献と事業拡大の両立」を基本方針として、生産時の環境負荷低減に努めるとともに、事業を通じた環境保全への貢献に注力してきました。例えば、省エネルギーに貢献するインバータ技術を用いた商品や、燃烧式暖房と比較して温暖化影響を削減できるヒートポンプ式暖房の普及に努めてまいりました。お客様先での省エネルギーやCO<sub>2</sub>排出量の削減に貢献できたと考えています。また生産工程での温室効果ガス排出量は、2005年度比半減の目標に対して73%の削減と、大きく目標を達成することができました。

2011年度からスタートした「FUSION15」でも引き続き、環境事業の加速を成長戦略テーマの一つとしています。また、生産活動での温室効果ガス排出量の削減をさらに進め、2015年度に2005年度の3分の1にする目標を掲げました。貴重な自然の保護・再生への支援などにも注力して、環境への貢献・配慮に努めながら、企業として持続的に成長・発展し、社会に貢献します。

## 「人を基軸に置いた経営」を実践しグローバル・グループで人材力を強化

事業活動の担い手は「人」です。ダイキングループは「一人ひとりの成長の総和がグループ発展の基盤」と考え、従業員一人ひとりの能力を最大限に発揮させる環境づくりに努め、「人を基軸に置いた経営」を実践してきました。

「FUSION15」では人材力の強化を全社コア戦略の一つに据えて取り組みます。海外売上比率が6割を超えた当社グループにとって、グローバル・グループの第一線で活躍する人材の強化は喫緊の課題です。

現在、海外主要子会社の取締役クラスの4名に1名が現地幹部からの登用です。さらに、その中の3名がダイキン工業の役員に兼任しています。当社の経営理念を理解し、現地のマネジメントを任せられる現地人材をさらに多く育てていくために、グローバル採用を推進するとともに、グローバルな人事制度の構築や本社・現地双方向のコミュニケーションの促進などを進めていきます。

## ステークホルダーの期待に応えて社会に貢献し信頼される企業に

今、時代は劇的に変化しています。世界の政治・経済・社会の枠組みが大きく変わる中で、ステークホルダーの期待に応える持続可能な企業であるためには、時代の構造変化に機敏に適応することが必要です。10年先を見据え、時代に合わせて柔軟に変化し続けることがダイキングループに新たな成長発展をもたらすと確信しています。今後もより一層、ステークホルダーの皆様の声に耳を傾けて、社会の期待に応え、社会に貢献し信頼される企業であり続けます。ご支援とご協力を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

2011年7月

ダイキン工業株式会社  
代表取締役会長 兼 CEO

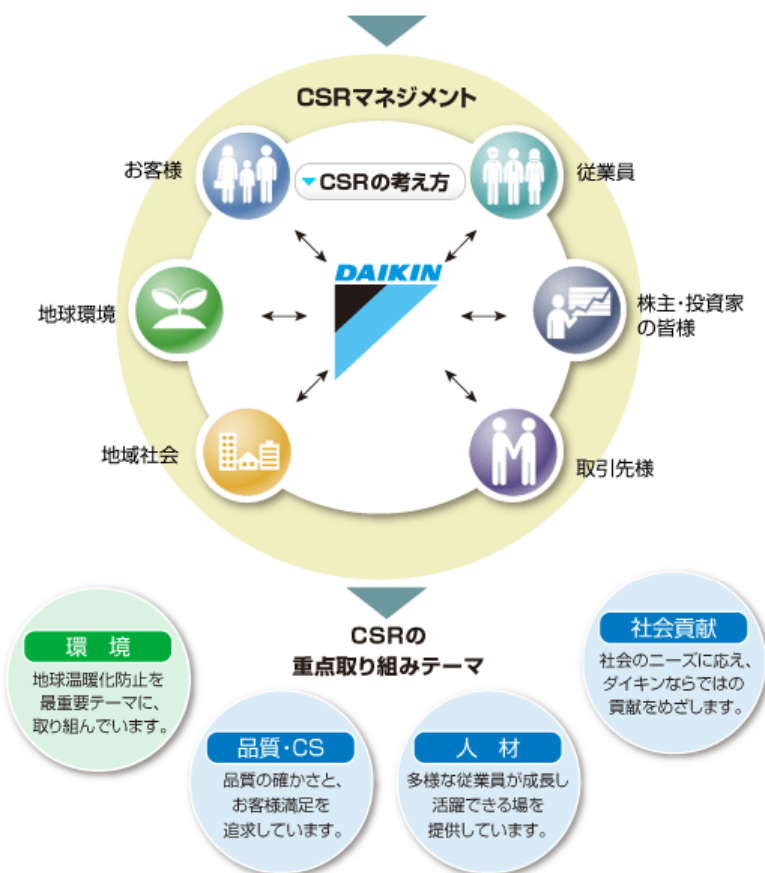
井上礼久

## 社 是

1. 最高の信用
2. 進取の経営
3. 明朗な人の和

## グループ経営理念

1. 「次の欲しい」を先取りし、新たな価値を創造する
2. 世界をリードする技術で、社会に貢献する
3. 企業価値を高め、新たな夢を実現する
4. 地球規模で考え、行動する
5. 柔らかくで活力に満ちたグループ
6. 環境社会をリードする
7. 社会との関係を見つめ、行動し、信頼される
8. 働く一人ひとりの誇りと喜びがグループを動かす力
9. 世界に誇る「フラット&スピード」の人と組織の運営
10. 自由な雰囲気、野性味、ベストプラクティス・マイウェイ



## ダイキングループのCSRの考え方

1. 当社グループは、「グループ経営理念」を徹底して実践することによって、すべてのステークホルダーとの関係でグローバルに社会的責任を果たし、当社グループの企業価値を高めるとともに、社会の持続可能な発展に貢献する。
2. CSRへの取り組みは、企業倫理・法令遵守の徹底を基盤としながら、お客様の「次の欲しい」を先取りした新たな価値の創造と提供、事業全般にわたる、地球環境の維持向上活動の展開や、より良い環境社会に貢献する商品開発・技術革新の推進、調達先などすべての取引先との緊張感を持って切磋琢磨する関係の構築、働く一人ひとりの誇りと喜びを醸成する職場づくりなど、当社グループ本来の事業活動において、社会に貢献していくことを主体に展開する。さらには、良き企業市民として、それぞれの地域の役に立つことを高い感受性で捉え、社会貢献活動を実践していく。
3. 単にCSRに配慮した事業活動を行うにとどまらず、積極的にCSRを事業活動に組み込み、融合させ、一体として推進することによって、真に継続的な取り組みとし、かつ業績の向上にもつなげていく。
4. 自由な雰囲気、野性味、徹底したお客様志向、ホスピタリティの重視をはじめとする良き伝統・風土や、世界をリードする技術力など、当社グループの強みを活かした「ダイキンならではの」CSRを追求する。
5. 広く社会と双方向のコミュニケーションを行い、説明責任を果たし、高い透明性を維持することによって、CSRを推進する。

## グループ環境基本方針

### 環境理念

#### 環境社会をリードする

地球環境への積極的な対応は、さまざまな事業を展開する私たちの使命であり、これを優先して経営に組み込んでいきます。

商品開発、生産、販売など経営全般にわたり、あらゆる地球環境の維持向上活動を展開するとともに、より良い環境社会を実現するための商品開発や技術革新を推進します。

「環境対応は重要な経営資源」と捉え、環境対応と企業経営を融合し、環境対応の実践が、外部からの信頼の獲得や事業の拡大、さらには業績の向上につながるという「環境経営」の先進企業であり続けます。そして良き地球市民として、快適な地球環境をつくりあげる活動の一翼を担います。

### 行動指針

1. グループ全員が環境問題への知識を深め、社会全体とのかかわりに責任を持って行動する。
2. グループで「環境経営」を積極的、かつ効率的に実践するために、環境マネジメントシステムを構築し、その徹底とさらなる向上をはかる。
3. 商品開発、生産、販売、物流、サービス、リサイクルなど事業全般にわたって環境活動を展開する。特に、地球環境の維持向上に貢献できる商品開発や技術革新、さらには環境ビジネス展開で社会をリードする。
4. グローバルに整合した施策を展開するとともに、国や地域の特性に応じた環境対策を推進する。さらに、関連企業や外部の組織・機関との連携、協業を積極的に進める。
5. 環境に関する情報を正直かつ公平に開示する。また、社内外の意見に率直に耳を傾け、環境保全活動の継続的な改善に活かす。



このグループコンプライアンス指針は、ダイキングループが、グローバルに企業活動を展開するにあたり、グローバル・グループ各社およびその役員・従業員一人ひとりが遵守すべきコンプライアンス上の基本的な事柄を定めたものである。

グローバル・グループ各社は、本指針のもと、各国・地域の法令や慣習などの違いに応じた具体的行動規範を策定し、コンプライアンスを徹底する。

### 1. 安全で高品質な商品・サービスの提供

私たちは、お客様の視点に立って商品・サービスの安全性と品質の確保に努めます。また、安全性に関わる問題発生時には、迅速・適切な対応を行います。

### 2. 自由な競争と公正な取引

私たちは、各国・地域の公正な競争および公正な取引に関する法令を遵守し、フェアな企業活動を行います。

### 3. 貿易関連法令の遵守

私たちは、各国・地域の貿易関連法令およびグループ自主管理方針を遵守し、国際的な平和と安全、世界秩序の維持を阻害するおそれのある取引に関与しません。

### 4. 知的財産権の尊重および保全

私たちは、当社の知的財産権が重要な会社財産であることを認識し、その権利の保全に努めるとともに有効に活用します。また、他社の知的財産権を尊重し、侵害しないように努めます。

### 5. 情報の適切な管理と活用

私たちは、当社の機密情報、お取引先等から入手した他社の機密情報およびお客様・従業員等の個人情報などを適切に管理し、有効に活用するとともに、これらの情報を不正に入手しません。また、情報システムのセキュリティ管理を徹底します。

### 6. インサイダー取引の禁止

私たちは、株主・投資家からの信用を維持するため、ダイキングループや他社の未公開の情報を利用した株式などの売買（インサイダー取引）を行いません。

### 7. 企業情報の適時・適切な開示

私たちは、社会から信用される、透明性の高い「開かれた企業」を目指し、株主・投資家などはもとより、広く社会に対し、企業情報を積極的かつタイムリーに開示し、双方向のコミュニケーション活動を行います。

### 8. 地球環境の保全

私たちは、環境に関する各国・地域の法令を遵守するとともに、商品開発、生産、販売、物流、サービスなど経営全般にわたり、地球環境の維持向上の取り組みを実践します。また、一人ひとりが、環境を意識し、地球にやさしい行動に努めます。

### 9. 安全操業の確保

私たちは、職場の安全確保はもとより、地域の方々の信頼をより確かなものとするために、「安全第一」の考え方に立ち、安全操業に万全の注意を払い、行動します。

### 10. 職場での人権・多様性の尊重と労働関連法令の遵守

私たちは、一人ひとりの人権や多様な価値観、勤労観を尊重するとともに、安全で働きやすい職場づくりに努めます。また、強制・意思に反しての労働（強制労働）や、各国・地域の法令が定める雇用最低年齢に満たない児童の就労（児童労働）を排除し、各国・地域の労働関連法令およびその精神を徹底して遵守します。

### 11. 会社資産の保護

私たちは、会社の有形・無形の資産を大切に保護し、有効に活用するため、適切な管理を徹底します。

### 12. 適正な経理処理

私たちは、会計基準、各種税法や社内ルールに従い、適正に経理処理を行い、内部統制の高度化に努めます。

### 13. 節度ある接待・贈答

私たちは、業務に関わっての接待・贈答について、各国・地域の法令に従い、社会的常識の範囲内において節度をもって行います。特に、国内外の公務員に対しては、各国・地域の法令に違反する金品の贈与・接待は行いません。

### 14. 反社会的行為への毅然たる姿勢

私たちは、市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力・団体に対しては、毅然とした態度で臨みます。

### 15. 各種業法の遵守

私たちは、各々が携わっている事業に適用される各国・地域の法令を的確に把握し、遵守します。



## 国連グローバル・コンパクトへの参加

### グループ一丸で活動を推進する体制を構築

ダイキン工業は、2008年10月、国連が提唱する「グローバル・コンパクト」への賛同を表明し、参加することを決定しました。

グローバル・コンパクトは、1999年1月に開催された世界経済フォーラムにおいてアナン前国連事務総長が提唱したもので、企業が社会の良き一員として行動するよう促し、持続可能な成長の実現をめざします。また、参加する世界各国の企業に対して、人権、労働、環境、腐敗防止の4分野について10原則を支持し、実践することを求めています。



ダイキングループは、グループ各社の行動規範の指針となる「グループコンプライアンス指針」を2008年8月に改めて制定しました。また、ダイキングループの「企業倫理ハンドブック」を2008年9月に改訂し、強制労働や児童労働の排除などの観点を加えました。このように、グループ経営の中にグローバル・コンパクトの精神を反映させ、事業活動において実践することにより、社会の持続可能な発展に貢献するとともに企業価値の向上に努めています。

#### <グローバル・コンパクトの10原則>

##### 人権

1. 企業はその影響の及ぶ範囲内で国際的に宣言されている人権の擁護を支持し、尊重する。
2. 人権侵害に加担しない。

##### 労働

3. 組合結成の自由と団体交渉の権利を実効あるものにする。
4. あらゆる形態の強制労働を排除する。
5. 児童労働を実効的に廃止する。
6. 雇用と職業に関する差別を撤廃する。

##### 環境

7. 環境問題の予防的なアプローチを支持する。
8. 環境に関して一層の責任を担うためのイニシアチブをとる。
9. 環境にやさしい技術の開発と普及を促進する。

##### 腐敗防止

10. 強要と賄賂を含むあらゆる形態の腐敗を防止するために取り組む。

ダイキングループは、ダイキンのCSRとは「グループ経営理念」を徹底して実践することだと考え、日々これに取り組んでいます。また、企業倫理・法令遵守をCSRの根幹であると捉え、グローバルで推進する体制を整えています。

## CSR推進活動

ダイキングループは、グループ全体のCSR活動を統括的・横断的に進めていく体制を整えています。

▶ [詳細説明ページへ](#)

(P17)

▶ [CSR推進体制](#)

▶ [CSR推進計画](#)

## コーポレートガバナンス

ダイキン工業のコーポレートガバナンス体制は、経営の意思決定と業務執行の一体型経営によって意思決定と執行のスピードアップを図っています。そのうえで、経営の健全性・透明性を確保する仕組みを設けています。

また、取締役会のもとにCSR委員会、企業倫理・リスクマネジメント委員会、情報開示委員会を設置しており、グループ全体でCSRを基本に据えた企業統治を実践しています。

▶ [詳細説明ページへ](#)

(P19)

▶ [コーポレートガバナンス](#)

▶ [コーポレートガバナンス体制](#) 

## コンプライアンス・リスクマネジメント体制

ダイキングループは、グループ全体のコンプライアンス（企業倫理・法令遵守）とリスクマネジメントを統合的に推進する体制を整えています。

2008年10月国連グローバル・コンパクトに参加し、それに先立つ2008年9月、強制労働や児童労働の排除などグローバル・コンパクトの精神を盛り込んだ「グループコンプライアンス指針」を策定、従業員の行動指針を定めた「企業倫理ハンドブック」を改訂しました。

▶ [グローバル・コンパクトへの参加](#) (P14)

▶ [詳細説明ページへ](#)

(P20)

▶ [推進体制](#)

▶ [企業倫理・リスクマネジメント推進体制](#) 

▶ [企業倫理ハンドブックの活用](#)

▶ [法令監査と、遵守の状況](#)

▶ [教育体制](#)

▶ [社内への情報発信](#)

▶ [通報窓口](#)

▶ [リスクマネジメントの取り組み](#)

▶ [地震発生時に備えて](#)

## 自由な競争と公正な取引

フェアな企業活動を行うために、独占禁止法・景表法・下請法を遵守するための取り組みを実施しています。

▶ [詳細説明ページへ](#)

(P24)

## 贈収賄の禁止

業務に関わる接待・贈答は、各国・地域の法令に従い社会的常識の範囲で節度を持って行うことを徹底しています。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P24)

## 情報セキュリティ

情報を適切に管理・活用するために全社的な教育研修を行い、「他社機密情報の正当な入手と適切な使用」を実践しています。

管理体制として、各事業部・部門には情報管理者を配置し、法令監査でも管理状況を監査しています。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P25)

[▶ 情報の適切な管理と活用](#)

[▶ 個人情報保護](#)

## 知的財産権の尊重

知的財産は重要な会社財産であると認識し、その侵害行為に対して適切かつ正当な権利行使を行うとともに、他社の知的財産権も尊重しています。従業員には階層別の教育を行い、新商品・新技術の開発にあたっては、他社の知的財産権を侵害しないようにチェックする仕組みを整えています。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P25)

[▶ 知的財産権の管理](#)

[▶ 従業員の知的財産の創造促進](#)

## 取引先様への法令遵守の要請

ダイキングループは、取引先様に対して労働に関する法令遵守を求めています。

空調生産本部では、新規取引先の評価時に経営方針や労務状況をヒアリングしています。また、化学事業部では、不定期に監査を実施して、長時間労働をはじめとした不適正労働がないかを監視しています。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P180)

## 人権の尊重

ダイキン工業は、人間を尊重し、差別をしない企業体質の確立をめざし、人権問題の啓発活動に取り組んでいます。

企業倫理ハンドブックでは「職場での人権・多様性の尊重と労働関連法令の遵守」を基本方針として明示し、グループ全従業員の自覚と徹底を図っています。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P26)

[▶ 方針、遵守の体制](#)

[▶ 人権教育](#)

[▶ セクシャルハラスメントの防止](#)

## CSR推進体制

### グループ一丸で活動を推進する体制を構築しています

ダイキングループのCSRへの取り組みは、企業倫理・法令遵守の徹底を基盤とし、当社グループの本来の事業活動において社会への責任を果たしていくことを主体に活動しています。

CSR担当役員を委員長とし、CSR活動全体の方向付けと執行状況の監視・監督を担う「CSR委員会」のもとに、グループ全体の活動の推進責任者である「CSR担当役員」とそのスタッフ部門である「CSR・地球環境センター」を設置して、グループ全体のCSR活動を統括的・横断的に推進しています。

## CSR推進計画

### 社会からの期待に応えるために

### 重点テーマへの取り組みを深化させていきます

「グループ経営理念」を策定してから約10年、ダイキンはグローバル企業グループとして急速に拡大し、これにともなって、社会からの要請と私たちが果たすべきCSR（企業の社会的責任）は重みを増しています。

私たちは、「グループ経営理念」を実践しながら、さまざまなステークホルダーの期待に応えてCSRを果たすべく努めてきました。2011年の今、ダイキングループは次の5カ年とさらに将来に向けての目標を描いています。その中で、これまでの取り組みをさらに深化させていくことを決意し、今後も社会から信頼される企業であり続けます。

### 2002年

「経営の基本となる考え方」を  
「グループ経営理念」として策定

世界中のお客様から信頼され、また国内外の従業員が誇りを持って働けるグループを実現するために、「グループ経営理念」を策定しました。グループ全員が「経営の基本となる考え方」としてこれを共有して、従業員一人ひとりの考え・行動の拠り所としています。

ダイキン工業をはじめグループ各社の経営方針や経営計画は、この経営理念に沿って策定しており、この経営理念を体現することが、真のグローバルエクセレントカンパニーに近づくことだと考えています。

■ [グループ経営理念](#) (P11)

経営計画

2002年

- 「グループ経営理念」の策定

FUSION 05

2003年

- 企業倫理委員会と企業倫理室の新設

2004年

## 2005年

### ステークホルダーへの責任に対する ダイキングループの考え方を明示

ダイキングループのCSRとは、「グループ経営理念」を実践する事業活動を行い、さまざまなステークホルダーの期待に応えながら社会的責任を果たしていくことである、と考えています。

■ [ダイキングループのCSRの考え方](#) (P12)

## 2008年

### 事業計画やステークホルダーへの 影響を考慮して重点テーマを設定

空調機器とフッ素化学の世界的なメーカーとしての特性・事業計画を考慮して、「環境」「品質・CS(顧客満足)」「人材」「社会貢献」の4分野を重点テーマとして取り組んでいます。

■ [CSRの重点取り組みテーマ](#) (P11)

## 2011年～

### ステークホルダーの声に耳を傾けて CSR活動をさらに深化

社会からの要請に真摯に応え、持続可能な成長を続けていくために、ステークホルダー参画を積極化していきます。特に途上国への事業展開を進める中で、インフラの整備や環境技術の移転など現地のニーズを把握しながら、社会的役割を果たしていきます。

2005年

- CSR委員会とCSR室の新設
- 「CSRの考え方」を社内外に公開

2006年

2007年

2008年

- 「CSRの重点取り組みテーマ」の策定
- 国連「グローバル・コンパクト」への参加
- 空調業界で初めて「エコ・ファースト企業」に認定

2009年

2010年

2011年～

- ステークホルダー参画の積極化
- 重点取り組みテーマに沿った目標の設定

戦略経営計画

FUSION 10

戦略経営計画

FUSION 15



## コーポレートガバナンス

### 社外の視点を入れ、経営の健全性・透明性を確保しています

ダイキングループは、意思決定と業務執行を完全分離させる米国型の「委員会制度」<sup>注</sup>ではなく、取締役が連帯して経営と業務執行責任の両面を担う「一体型経営」を採用しています。「一体型経営」によって意思決定と執行のスピードアップを図り、そのうえで、経営の健全性・透明性を確保する仕組みを設けています。

まず、当社と利害関係を有さないことを条件に社外取締役を2名以上選任し、外部の視点から経営の意思決定に参加していただいています。また社外監査役を2名選任し、監査役会や取締役会だけでなく、執行役員会などの重要な会議にも出席していただき、執行状況を把握・管理していただいています。

また、主要グループ会社の監査役員で構成される「グループ監査役会」を定期的開催し、グループ全体の監査・監督機能も強化しています。このほか、独立した立場から経営上のアドバイスを行う「経営諮問委員」や、役員人事・処遇の透明性を高める「人事・報酬諮問委員会」などを設置して、健全性・透明性の一層の向上に努めています。

<sup>注</sup> 委員会制度：経営の透明性を高めるため、監査役の代わりに社外取締役を中心とした委員会を設置する制度。

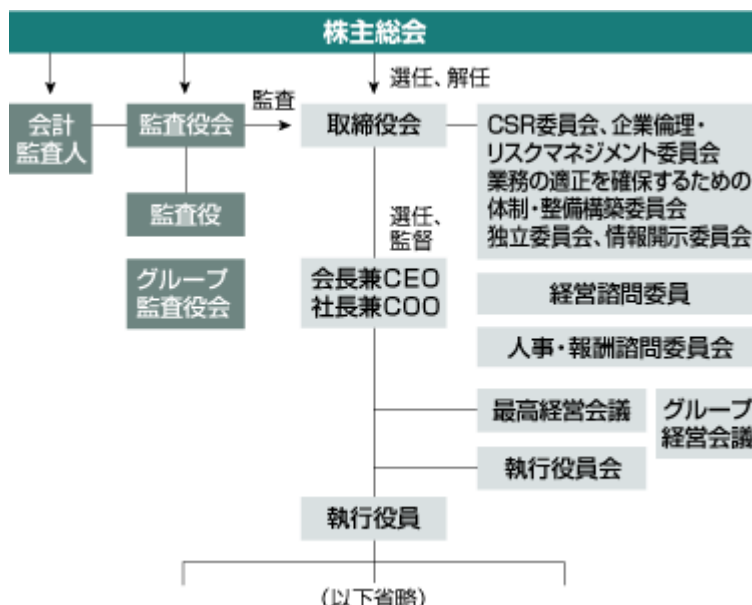
### ステークホルダーの利益を守るため、さまざまな委員会を設置しています

当社株式の大量買付け行為に備え、当社の企業価値と株主共同の利益を守ることを目的として、「独立委員会」を設置しています。当社の対応手続きの透明性・客観性を高めるため、公平な情報を株主に提供します。

さらに、株主以外のさまざまなステークホルダーの利益を尊重し守るために、取締役会のもとに「CSR委員会」、「企業倫理・リスクマネジメント委員会」、「情報開示委員会」を設置しています。

今後も、CSRを基本にすえた最適なコーポレートガバナンスのあり方をグループレベルで多面的に追求するため、次期中期計画FUSION15の中で、さらなる検討と見直しを進めていきます。

#### ■コーポレートガバナンス体制（2011年3月末現在）



## 推進体制

### コンプライアンスとリスクマネジメントを統合してグループ全体で推進しています

ダイキングループは、グループ全体の企業倫理の推進機関として2003年度に設置した「企業倫理委員会」を、2007年度に「企業倫理・リスクマネジメント委員会」と改めました。原則年2回の委員会開催を通じて、グループ全体のコンプライアンス（企業倫理・法令遵守）とリスクマネジメントを統合的に推進しています。

法令遵守については、各部門に配置されたコンプライアンス・リスクマネジメントリーダー（CRL）が中心になり、最新の法令情報を日々収集しています。また、各種法令が規程・マニュアルに的確に反映されているか、法令および規程・マニュアルが守られているかについてチェックする「日々のトリプルチェック」を実施しています。チェック結果については毎月開催するCRL会議にて報告し、情報共有を図っています。また、全従業員が「企業倫理ハンドブック」で定められた「コンプライアンス行動指針」を遵守しているかチェックする「自己点検」を毎年実施しています。

リスクマネジメントについては、全社横断的リスクマネジメントを導入しています。毎年、自己点検とあわせて全部門でリスクアセスメントを実施しており、アセスメント結果から部門としての重要リスクを選定し、対策を講じることでリスクの低減に努めています。

こうした自己点検・リスクアセスメント結果を踏まえ、企業倫理・リスクマネジメント委員会では、毎年、全社として取り組むべき重要テーマと対策・責任者とその期限を定めています。これをPDCAのマネジメントサイクルを活用して、課題解決を図っています。

▶ 詳細は「[リスクマネジメントの取り組み](#)」(P23) 参照

### 海外グループ会社のコンプライアンス・リスクマネジメント体制を整備しています

海外主要会社<sup>注</sup>は、2003年度からCRLを配置し、ダイキン工業の取り組みをモデルとして各社の実情に合わせたコンプライアンスの体制・仕組みを構築。コンプライアンス委員会等の設置、企業倫理ハンドブックの策定、自己点検・リスクマネジメントの実施など、当社とほぼ同等の活動を実施しています。2009年度からは、日本と同様に、自己点検結果・リスクアセスメント結果を踏まえた年度重要テーマを定め、課題解決に取り組んでいます。

2010年度には、海外主要会社から同一域内のグループ会社に自己点検やリスクアセスメントの実施を依頼し、グループ全体のコンプライアンス・リスクマネジメント活動のさらなる展開を図りました。

### 海外主要会社とも情報を共有しています

当社は、海外主要各社を定期的に訪問し、各社のCRLと常に連絡をとりながら、グループ全体のコンプライアンス・リスクマネジメントの取り組み状況を確認し、情報共有を図っています。

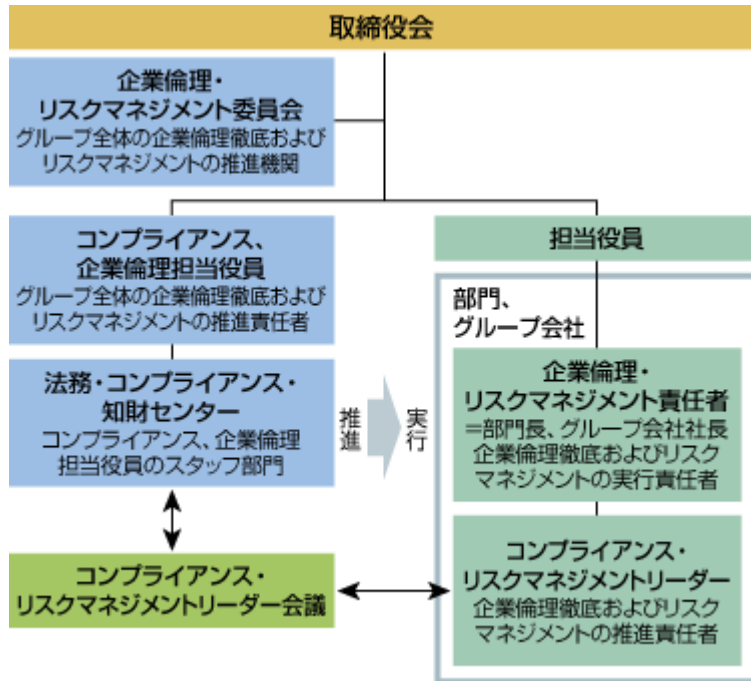
2010年度はダイキン工業の担当者が、中国地域やタイ地域のグループ会社の法務担当者会議に出席したり、欧米の法務担当者と取り組み計画について打ち合わせするなどしました。

2011年度は海外主要会社から同一域内のグループ会社へのコンプライアンスの展開をさらに加速するとともに、情報の共有化も図っていきます。



タイ地域の法務担当者会議

**注** 海外主要会社: ダイキンヨーロッパ社、ダイキンアメリカ社、ダイキンエアコンディショニングアメリカズ社、ダイキンエアコンディショニングシンガポール社、ダイキンインダストリーズタイランド社、ダイキンオーストラリア社、大金空調(上海)有限公司、大金(中国)投資有限公司、大金フッ素化学(中国)有限公司



## 企業倫理ハンドブックの活用

### 日本の「企業倫理ハンドブック」の改訂にあわせて、 部門別、海外グループ会社別の「ハンドブック」を改訂しました

ダイキングループは、国内外の従業員一人ひとりにコンプライアンスの重要性を再認識してもらうため、2008年度に「企業倫理ハンドブック」を改訂しました。

改訂にあたっては、経営環境・法令改正などの時代変化と、現場の実務に即した内容に焦点を当てるとともに、海外グループ会社にもヒアリングを行い、グローバル・グループで共通して遵守すべき「グループコンプライアンス指針」を新たに策定しました。また、日々自らの行動をチェックするため「コンプライアンスカード」を国内グループ会社の全従業員に配付し、常時携帯を義務付けてコンプライアンス意識の徹底を促すとともに、ケーススタディ型Q&Aを作成してイントラネットに掲載し、実務知識の向上をめざしています。

「企業倫理ハンドブック」を改訂したことで、事業部門ごとに関係法令にあわせて作成している「部門別ハンドブック」も改訂。各部門では、これを用いて、階層別・拠点別など、さまざまな機会に研修を実施しています。

海外主要会社でも、日本の改訂版ハンドブックをもとに各社独自の企業倫理ハンドブックを2008年度に改訂し、従業員に徹底しました。



▶ [サプライチェーン全体での法令遵守マネジメント\(取引先様への責任\)](#) (P180) 参照

## 法令監査と、遵守の状況

### 法令遵守状況を法令監査でチェックしています

ダイキン工業の全事業部門、国内グループ会社を対象に、自己点検結果に基づき「法令監査」を実施し、法令遵守状況をチェックしています。

2010年度は、ダイキン工業および国内グループ会社の6部門を対象に監査を実施しました。関係書類をチェックするとともに、コンプライアンス・リスクマネジメントリーダー(CRL)を中心に、各担当者にヒアリングを行いました。監査結果について部門長に報告し、課題認識の共有化を図りました。

2010年度の状況	詳細
0件	法令違反はありませんでした。

## 教育体制

### コンプライアンスの知識を平準化するため、イントラネットにケーススタディ集を公開しました

2008年度の「企業倫理ハンドブック」の改訂を機に、実務に即したコンプライアンスを徹底させるため、教育プログラムを見直しました。2008年9月からは、「グループコンプライアンス指針」を受けて作成した「コンプライアンス行動指針」についての基礎教育をコンプライアンス・リスクマネジメントリーダー（CRL）を対象に月1回のペースで実施し、各部門への展開を図っています。また、営業・製造・購買などの業務ごとに関係する重要な法令についてのケーススタディを交えた教育を行うとともに、新入社員導入研修や新任基幹職研修時にコンプライアンス教育を実施しています。



「特命社員かなめのコンプライアンス事件簿」

2010年度、従業員一人ひとりのコンプライアンス知識・意識の向上を図るため、イラスト付き教育資料「特命社員かなめのコンプライアンス事件簿」を作成し、社内イントラネットに掲載しました。「特命社員かなめ」を中心に、情報管理、独占禁止法など8テーマについてイラストによるストーリー仕立てで法令や社内ルールをわかりやすく紹介したもので、累計4万件以上のアクセスがありました。

そのほか、役員研修として「インサイダー取引規制セミナー」を開催するほか、営業担当者には景品表示法や表示規約を、製造部門購買担当者には下請法を徹底するための階層別の教育も実施しました。

今後はケーススタディ集の第2弾を作成し、さらなるコンプライアンス意識の向上を図ります。

### 海外グループ会社でもコンプライアンス教育を進めています

ダイキン工業は、海外グループ会社に対して、各社の「企業倫理ハンドブック」の内容の徹底と教育を要請しています。

海外主要会社については、独自にコンプライアンス体制を構築しており、各社固有の課題に応じたコンプライアンス教育を実施しています。

また、上海大金空調有限公司では2010年度、ダイキン工業が作成したケーススタディ集「特命社員かなめのコンプライアンス事件簿」を中国語に翻訳して、コンプライアンス教育に活用しました。

## 社内への情報発信

### 「コンプライアンス情報アーカイブ」を活用し、従業員にコンプライアンスの重要性を発信しています

従業員一人ひとりのコンプライアンス意識を向上させるために、教育研修に加えて、部門長や基幹職がさまざまな機会を利用して自らの言葉でコンプライアンスの重要性を繰り返し職場に発信することを心がけています。

そこで、2009年11月、コンプライアンスに関する情報を蓄積した「コンプライアンス情報アーカイブ」を作成し、全部門基幹職に配布しました。部門長や基幹職が、アーカイブの情報も参考にしながら、コンプライアンスの重要性を繰り返し職場に発信し、従業員の意識の向上を図っています。

2010年度はアーカイブの内容を改定し、1年間の当社および世の中のコンプライアンス情報を追加し、内容の充実を図りました。

今後は配布対象者の拡大を検討しています。

## 通報窓口

### 「企業倫理相談窓口」を設け、従業員からの相談・意見を受け付けています



法務・コンプライアンス・知財センター内に「企業倫理相談窓口」を設け、国内外グループ会社を含めた全従業員、退職者からの企業倫理全般に関する相談や意見を受け付けています。

企業倫理に関する問題は、まずそれぞれの職制で解決することを基本としていますが、それが困難な場合は、企業倫理担当部長が「企業倫理相談窓口」として、直接、相談や意見を受け付けています。相談は、電話、FAX、封書、面談ででき、相談者の氏名など秘密は厳守されます。

窓口寄せられた相談や意見については、内容を調査したうえで担当部門と協議して再発防止策を決定し、速やかな措置を取る体制を確立しています。全社的対策が必要な場合には、抜本的解決のための施策を展開します。窓口の周知のため、従業員が携帯する「コンプライアンスカード」にも企業倫理相談窓口の連絡先を記載しています。

海外グループ会社のうち、ダイキンオーストラリア社、ダイキンヨーロッパ社、ダイキンタイランド社などでも、同様の相談窓口を独自に設置しています。

## リスクマネジメントの取り組み

### 最重要リスクを特定し、対策を立案・実施しています

グループの急速な事業拡大を背景に、グローバルな視点からリスクの全体像を的確・迅速に把握し、その軽減を図るため、全社横断的なリスクマネジメントを2006年に導入しました。毎年リスクアセスメントを実施し、その結果を踏まえ最重要リスクを特定し、対策を立案・実施しています。

2010年度は、PL・品質リスク、情報流出リスク、移転価格税制リスクを最重要リスクと特定し、企業倫理・リスクマネジメント委員会にて審議のうえ、対策を講じました。

また、リスクアセスメントを実施した国内の部門、グループ会社を対象に、法令監査でその実施状況をヒアリングしています。海外グループ会社においても、会社訪問時にリスクアセスメントの実施状況や重要リスクへの対応状況を確認しています。

#### ■ 最重要リスクとその対策

##### PL・品質リスク

2010年度、空調生産本部では、「技術のダイキン」再構築の三本柱の一つである「お客様との信頼関係を築く品質の確保」を掲げ、不具合是正の徹底と再発防止の強化を目的に、品質担当役員が不具合の現場確認から再発防止までを週次でフォローしました。また、開発品質の作りこみ強化策として、デザインレビューを開発チームが主体となる自主運営に変更しました。

さらに不具合発生時に適時・適切に対応できるよう、製品安全に関わる情報の月次集約・報告を実施しています。

##### 情報流出リスク

2010年10月、情報管理者とITセキュリティ管理者の合同会議を開催し、営業秘密管理および個人情報保護に関するルールを再徹底しました。

今後、すでに空調生産本部で先行実施している、ハード面での技術情報管理強化策を他の事業部門へも展開を図ります。

##### 移転価格税制リスク

今後、開発拠点をグローバルに展開することにとまない、各開発拠点で発生する知的財産をグループ内でライセンス活用していく際の移転価格税制リスクに対応する必要があります。具体的には、「グローバルグループ知財管理方針」を策定し、グループ挙げて取り組んでいきます。

## 地震発生時に備えて

### 安否確認システムの構築、社屋の耐震補強などで地震に備えています

地震が発生した際に、従業員とその家族の安否を第一に確認するため、2008年度に安否確認システムを構築し、ダイキン工業の従業員とその家族の携帯電話の連絡先を登録。2009年度はグループ会社の従業員までその対象を拡大しました。また、従業員の安全確保のため、社屋の耐震補強計画を立案し実行しています。

さらに、優先業務を特定し、万一被害を受けた場合でもできるだけ早く復旧するための事業継続計画(BCP: Business Continuity Plan)を策定中です。

2011年3月に発生した東日本大震災を踏まえて、改めて災害対策の再構築を進めています。

▶ 詳細は「[東日本大震災への対応](#)」(P31)参照



## 自由な競争と公平な取引

### 独占禁止法・景表法・下請法など法令遵守の徹底を図っています

フェアな企業活動を行うために、独占禁止法・景表法・下請法を遵守するための取り組みを実施しています。

各部門で教育研修を実施するとともに、必要に応じて法務・コンプライアンス・知財センターも研修会を実施しています。また、「自己点検」で遵守状況をチェックしています。

2010年度に社内イントラネットで公開したケーススタディ集「特命社員かなめのコンプライアンス事件簿」には、独占禁止法、下請法の事例についても紹介し、従業員の理解を促しました。

▶コンプライアンス教育の詳細は「[教育体制](#)」(P22) 参照

## 節度ある接待・贈答

### 贈収賄などの禁止を徹底しています

「グループコンプライアンス指針」では、業務に関わる接待・贈答は、各国・地域の法令に従い社会的常識の範囲で節度を持って行うことを明記しています。特に公務員に対しては国内外を問わず、法令に違反する金品の贈与・接待を禁じています。

さらにコンプライアンス行動指針として「官公庁などとの健全かつ透明な関係の維持」「政治資金規正法・公職選挙法の遵守」「取引先との節度ある接待・贈答」を挙げています。自己点検システムによって上記方針の遵守状況をチェックするとともに、全社的な教育研修によって徹底を図っています。

## 情報の適切な管理と活用

### 他社情報を含む機密情報の適切な管理・活用に努めています

機密情報は、2006年に制定した「営業秘密管理規程・要領」において、他社から預かった情報も自社の情報と同等の管理対象とすることを定めて、適切に管理・活用しています。「コンプライアンス行動指針」においても、「情報の適切な管理と活用」のために、「他社機密情報の正当な入手と適切な使用」を方針に掲げ、これらは国内外のグループ会社全般に適用しています。

ダイキン工業では、全社的な情報管理推進の責任者として、法務担当役員による「営業秘密管理責任者」を設置するとともに、各事業部・部門には情報管理者を配置するなどの管理体制をとっています。また、営業秘密管理事務局を法務・コンプライアンス・知財センターに設置しています。従業員一人ひとりが、自己点検によって管理状況をチェックするとともに、法令監査でも管理状況を監査しています。

### 技術情報の管理を強化しています

2010年度は、情報管理者とITセキュリティ管理者の合同会議を開催し、各部門における営業秘密管理および個人情報保護に関するルールを再徹底しました。

また、技術情報の授受管理システムを構築し、データの利用状況を詳細に把握。今まで以上にデータベースへのアクセスやデータの利用に関する制御を強化しました。また、職場におけるセキュリティゾーンへの入退室制御を強化しています。

## 個人情報保護

▶ [お客様情報の保護\(お客様への責任\)](#) (P156) 参照

## 知的財産権の管理

### 当社の知的財産権の取得と活用に努めるとともに、他社の知的財産権の尊重に努めます

当社は、知的財産は重要な会社財産であると認識し、その侵害行為に対して適切かつ正当な権利行使を行うとともに、他社の知的財産権も尊重することを「コンプライアンス行動指針」に明記しています。ダイキン工業の法務・コンプライアンス・知財センターを中心に、各事業部に知的財産担当者を置き、知的財産の管理に努めています。また、社内外のセミナーに積極的に参加するとともに、新入社員対象、技術者対象など、職種別・階層別の教育を実施して、従業員の知的財産に関する理解を深めています。

新商品・新技術の開発にあたっては、デザインレビューの一環として特許やコンプライアンス面からも検証する体制を整えています。今後も、確実な調査で、研究開発の成果である知的財産権をグローバルで積極的に取得し、活用を図るとともに、他社の知的財産権を侵害しないように努めていきます。

海外グループ会社においても、開発拠点における知的財産権の取得・保全に関する担当者を置いて、体制強化に取り組んでいます。

## 従業員の知的財産の創造促進

▶ [知的財産の創造促進\(従業員への責任\)](#) (P177) 参照

## 方針、遵守の体制

### グローバル・コンパクトに基づく行動指針で人権に配慮しています

ダイキン工業は、人間を尊重し、差別をしない企業体質の確立をめざし、人権問題の啓発活動に取り組んでいます。

これらを実現するため、従業員各人による自己点検や年1回実施される法令検査で人権侵害などの問題が起きていないか確認するほか、役員を中心とした階層別人権啓発研修や、各部門で必要に応じた人権教育を実施しています。

2008年10月、人権・労働・環境への取り組みに関する基本原則を示した国連「グローバル・コンパクト(GC)」に参加しました。それに先立ち、グループで遵守すべき「グループコンプライアンス指針」を策定し、強制労働や児童労働を排除し、一人ひとりの人権や多様な価値観・勤労観を尊重するとともに、安全で働きやすい職場づくりに努めることを明記。「グループコンプライアンス指針」を受けて改定した、当社と国内グループ会社向けの「コンプライアンス行動指針」で、遵守すべき法規制と行動についてまとめています。

海外主要会社では「グローバルコンプライアンス方針」に基づいて各社の「企業倫理ハンドブック」を改定し、職場での人権尊重を徹底しています。

今後は国内のみならず、各国・地域の労働関連法令とその精神の徹底遵守を方針とし、各拠点の従業員への自覚を呼びかけていきます。

## 人権教育

### 役員、基幹職、新入社員など階層別に研修しています

人権問題の啓発活動の一環として、毎年、中央同和対策推進委員会を開催し、役員・新任基幹職・新入社員など階層別に人権問題研修を実施しています。また、社内報で人権啓発記事を掲載したり、製作所では人権標語の募集を行うなど、従業員の人権意識向上に努めています。

このほか、大阪同和人権問題企業連絡会や大阪市企業人権推進協議会の会員として積極的に人権啓発活動に参加し、今後より良い啓発を行うための情報を入手しています。

## セクシャルハラスメントの防止

### セクハラ防止のための研修を実施しています

ダイキン工業の「コンプライアンス行動指針」では、「職場での人権・多様性の尊重と労働関連法令の遵守」を掲げ、セクシャルハラスメントやパワーハラスメントがない公正で明るい生き活きとした職場づくりに努める「人権の尊重」を方針としています。

セクシャルハラスメントについては、各拠点の部課長会議において説明会を開催するなど、全社的な教育を積極的に行っています。

## CSR全般（SRI社会的責任投資含む）

### ダイキングループ

- ダウ・ジョーンズ・サステナビリティ・インデックス  
（2010年度まで9年連続で選定）
- モーニングスター社  
社会的責任投資株価指数に選定
- SAM社  
コーポレート・サステナビリティ・アセスメント  
「シルバークラス（銀賞）」



## 環境

### ダイキン工業

- ダイキンマッकेイアプライド 開発センター  
全米グリーンビルディング評議会「LEED Gold」認定
- ダイキンアレス青谷  
（財）都市緑化基金「生物多様性保全につながる企業のみどり100選」に認定



### ダイキンオーストラリア社

- 新社屋が「ARBS2010 HVAC優秀賞」を受賞

### 大金（中国）投資有限公司

- 2010年度中国ブランド&コミュニケーションフォーラム  
「影響中国」グリーンブランド賞
- 世界低炭素環境推進力トップ100



### 製品・サービス品質への評価

#### ダイキン工業

- 「DESICA(デシカ)システム」が  
「日本機械学会賞」(技術)  
「平成21年度日本冷凍空調学会」技術賞
- ダイキンマッケイアプライド開発センター  
「非対称スクリー圧縮機」が「RAC COOLING INDUSTRY AWARD 2010」を受賞  
「空冷スクリーチラー」がビル関連設備の雑誌で、注目度の高い100製品に選定
- 家庭用ルームエアコン取扱説明書  
2010年STC-ETC「Technical Publication and Online Communication Competition」で表彰



#### ダイキンエアコンディショニングアメリカ社

- 「ダイキンアルテルマ」  
「Quateinity」  
「ダイキンインバータダクトライン」が  
「AHR Expo Innovation Awards」



#### ダイキンオーストラリア社

- 2010年度Canster Blue air conditioner surveyで「Most Satisfied Award」

#### 大金(中国)投資有限公司

- 中国家電協会  
2010年度「中国消費者満足度高い小売家電ブランド賞」
- 「ストリーマ加湿空気清浄機」  
「多機能VRV」  
「一等級ルームエアコンFシリーズ」  
中国家電博覧会で  
「ダイヤモンド逸品賞」  
「流行新貴賞」  
「低炭素前衛賞」
- 2010中国最高連絡中心賞



注) お客様との関係の取り組みが優れた企業に贈られる賞



## 労働安全衛生への評価

### ダイキンエアコンディショニングシンガポール社



- 「bizSAFE」最高レベルのレベル5認証取得

注) 労働安全衛生やリスクマネジメントの実施レベルに応じてランク付け

## 人事制度への評価

### ダイキンサンライズ摂津



- 「平成22年障害者雇用優良事業所等表彰」で  
「厚生労働大臣表彰」

### AAF(アメリカン・エアフィルター・インターナショナル)社



- 英国人材開発協会(CIPD)「Investors in People」銀賞

### ダイキンヨーロッパ社



- 「Top Employers 2011」6年連続で選出

注) 優れた人事制度を持つ企業を評価

### OYL社

- 障がい者への雇用機会の提供が評価されマレーシア社会福祉省から「優しい雇用者」として表彰

ダイキングループのCSRの取り組みに対して、有識者からご意見をいただきました。(2011年6月)



小川 光生様  
株式会社クレイグ・コンサルティング代表取締役  
名古屋商科大学大学院客員教授  
(プロフィール)  
シンクタンク、外資系コンサルティング会社を経て、2004年に独立、現在に至る。専門分野はCSRを通じた組織活性化、人材活性化。著書に「ISO26000で経営はこう変わる」「CSR 企業価値をどう高めるか」(日本経済新聞出版社刊)など。

東日本大震災の復興が日本の最優先課題になっている。この中でダイキン工業が果たすべき役割は小さくない。なぜなら、震災復興に対する義捐金や支援物資の供給にとどまらず、電力需給のひっ迫に対して空調機器メーカーが日本の節電に主要な役割を果たすことになるからである。家庭・企業において、いかに空調機器の節電を啓蒙し実行につなげるか、まさにダイキン工業の本業を通じた社会的責任が問われている。

この点において、ダイキン工業は効果的な活動を開始している。

第一に、震災前から省エネ、省電力技術で先行しており、インバータ、ヒートポンプ技術などを活用して、たとえばすでに中国でインバータエアコンを普及させ、進んだ節電能力を実証済みである。この省エネ・省電力技術を今夏の日本で十二分に活用することで、節電への対応を積極化できる。

第二に、空調機器がネットワークでつながることを活用して、需要者側が一定のエネルギー消費を超えると、ダイキン工業が空調の温度をコントロールするというサービスをすでに始めている。これはダイキン工業の技術力を生かした活動で、将来的にはネットゼロエネルギービル(一次エネルギーの使用をゼロにするビル)などの新しいソリューションの開発を目指しており、一過性に終わらない息長い活動を続ける姿勢である。

第三に、一般家庭を対象にした空調使用に関して、ホームページ上にわかりやすいイラスト入りで節電の啓蒙活動を行っており、“この施策で電力何%削減”と実証データに基づいたアドバイスをを行っている。

一方、CSR全般の課題をいくつか指摘したい。

現在のダイキン工業は全社員約4万人のうち2/3が海外で働くグローバル企業である。ダイキン工業はその企業理念において「人を基軸に置いた経営」を標榜している。この“人基軸の経営”はグローバルにおいても十分に発揮されねばならず、その点においてはダイバシティ経営をいかに推進するかが課題となるだろう。すでに過半の社員が日本人以外であることを考えれば、マネジメントにおいても外国人の起用が当たり前であるし、またそうした多様な考え方、価値観を受け入れる企業風土を作っていかなければならない。そのために国際的なマネジメントに通じた人材を日本人に限らず見出し、育成していく仕組みが必要で、かつそうした人材がダイキン工業の経営理念に通じていなくてはならない。ダイキン工業が日本のダイバシティ経営のリーディングカンパニーになる姿勢で取り組んでほしい。

また、ダイキン工業ほどの先進企業になれば、自社だけがCSRを進めるのではなく、自社のサプライチェーンまで含めて、いかに高いレベルのCSRを行うかを考えていく必要がある。これからのサプライヤーは、安く品質のいいものを提供するだけでなく、コンプライアンスや人権、労働慣行に関しても目配せした経営ができていなければならない。この点をダイキン工業が教育・指導をしていく立場が求められる。ISO26000でサプライチェーンの取り組みが強調されているのもこのためである。この点に取り組むことが、さらにグローバル化を果たす今後のダイキン工業の強みになるはずである。

# 東日本大震災への対応

2011年3月11日に発生した東日本大震災により被災されました方々に、心よりお見舞い申し上げます。被災地の一日も早い復興を心よりお祈り申し上げます。

以下は、CSR報告書冊子版を発行した2011年7月20日時点の情報です。

## 対策本部の設置

ダイキングループでは、東日本大震災の発生翌日に、会長兼CEOを本部長とする「災害対策本部」を設置しました。従業員とその家族、関係会社、取引先様の安否確認と救援支援に努めました。

当社グループにおいて人的被害はなく、鹿島製作所（茨城県神栖市）で、施設に損傷がありましたが、4月1日から段階的に生産を開始。子会社の日本無機（株）結城工場（茨城県結城市）は停電により一時操業を停止しましたが、3月25日から操業を再開しました。

## サプライチェーンの状況と事業への影響

震災の影響により部品供給数量が不足し、4月の一時期に受注停止をせざるを得なくなり、ご迷惑をおかけしました。事業活動への影響を最小限にとどめるべく、サプライチェーンの維持を最優先に、調達先への復旧支援、代替品の探求と自前開発、部品在庫の確保、調達手段の多様化などの対策を講じました。7月以降、生産の正常復帰を予定しています。

今後は、万が一の場合の安定調達に向けて、複数の調達先への発注や生産分配の検討など、海外を含めた部品の調達ネットワークの整備を加速し、危機対応能力を高めます。

## 今後のBCP（事業継続計画）と安全対策の強化

今回の震災を踏まえて、改めて災害対策を再構築します。所有建造物の耐震強化計画を見直すとともに、化学プラントの保安確保、システムの安全確保などを含む、全社的な安全対策を強化します。

また、BCP（事業継続計画）を策定し、生産設備の損壊防止や、サプライチェーンの強化などを実施していきます。

そのほか、今回の地震で判明した課題を踏まえて従業員とその家族の安否確認システムを改善するとともに、緊急時の連絡網を確保するために衛星電話を主要事業場へ導入します。さらに緊急救援用の備蓄を充実させるといった危機管理の見直しなどに着手しています。

## 製品をご使用のお客様への対応

被災されたお客様が当社の住宅用機器、業務・産業用機器を安全にご使用いただくためのお願いと注意点について、WEBサイトでお知らせしました。停電時と復電時の対応や、東京電力福島第一原子力発電所の事故にともなう屋内退避時における空調設備の適切な対応などについて掲載しています。

また、約100名のサービスエンジニアを仙台サービスステーションに派遣。被災地域の空調機器の一次点検を無償で実施のほか、その後の修理費用のうち技術費を半額当社が負担しています。油圧機器についても、一次点検を無償で実施しています。

## 震災に端を発するエネルギー問題への対応

震災の影響による電力供給不足を機に、電力使用量の削減のみならず、電力需要が高まる日中の消費電力を抑えるピークカットなど、エネルギー消費のあり方が社会的な課題となっています。これは、日本のみならず全世界に共通するもので、電力消費の大きな割合を占める空調機器のメーカーとして、果たすべき役割は大きいと考えています。

ダイキングループは、今夏の節電ニーズに応えるべく、空調機器の節電方法を提案し、電力消費のピークカットに努めています。今後、中期的には、電力使用量の抑制に対する世界のニーズに応える製品を開発・提供。長期的には、街全体の需要効率を考慮したエネルギーマネジメントの実現や再生可能エネルギーの効率的な活用に貢献していきます。

## 被災地域の復興支援

被災者の皆様への救援支援のために、震災が発生した5日後の3月16日には、義援金1億円と支援物資（業務用空気清浄機600台、遠赤外線暖房機500台）合わせて総額3億円強の支援を決定しました。

今後の復興支援として、被災企業の再建、病院や学校などインフラの復興に積極的に関わります。

## 節電ニーズが高まる中で

真夏の電力供給不足が懸念される中、政府は企業や家庭に対して一律15%の節電目標を掲げています。企業、家庭の双方において、電力消費の大きな割合を占める空調設備の「節電」が求められています。

ダイキングループでは、業務用空調設備の節電提案や、ご家庭の節電を支援する情報の提供などに努めています。



節電方法を発信している「[この夏をみんなで乗り切る節電のお話](#)」サイト

### 業務用空調設備の節電提案

現在、短期的な取り組みとして、使用している空調機を変更することなく節電する方法を、企業のお客様に提案しています。（詳しくは『業務用エアコン「[節電コントロールセンター](#)」の設置』（P80）を参照ください。）

今後、中期的な取り組みとして、節電機能を盛り込んだ空調機の市場投入や、トータルでの節電ソリューションビジネスの展開などを進めていきます。

#### ■ 節電提案の事例

省エネ当番	気象条件（気象庁データ）や空調機の設置状況・使用方法に応じて省エネ・省管理を実現する「遠隔省エネチューニングサービス」	最大 20%節電
VRV・エネ・チューニング	現在国内で使用されている2006年以前に販売した当社のビル用マルチエアコンの制御基板を省エネ型にチューニングし使用電力量を削減	最大 20%節電
エネカット	“打ち水”の原理でエアコン室外機に水を噴霧することにより、エアコンの運転を安定化させ冷房の効率を上げる	最大 12%節電
デマンド制御	リモコンで設定した時間帯は機器単独で消費電力を抑制。リモコン設定で簡単にデマンドできる	最大 30%節電

### 家庭用エアコンの節電方法

ダイキン工業が2011年4月に全国600名の男女を対象に実施した調査において、今夏節電を意識している人は、東北・関東エリアで99%、その他のエリアでも90%以上に上りました。

この調査の中で「節電に効果がありそうな電化製品」として「エアコン」をあげる人は90%と最も多かった一方、節電対策の具体的な効果がわからず、迷いながら節電している様子もかいま見えました。

そこで、当社は、ご家庭でできる節電方法について実証試験を実施し、その効果をWEBサイト上で発信しています。



「[ダイキン 空気のお悩み調査隊がゆく!](#)」サイト

■ ご家庭でできる節電方法と実証試験結果

節電方法	節電前	節電後	効果
エアコンの設定温度を2℃上げる <sup>注1</sup>	0.84kWh (6時間運転時)	0.65kWh (6時間運転時)	22.6%節電
「屋外側からのよしずで日除け」と「フィルター掃除」 「室外機の風通しをよくする」 <sup>注2</sup>	1.120kWh (6時間運転時)	0.876kWh (6時間運転時)	21.8%節電

<sup>注1</sup> 試験実施日: 5月24日、外気温との温度差: 4℃/2℃。

想定: 外気温30℃、設定温度26℃/28℃。

実際: 外気温22℃、設定温度18℃/20℃。

<sup>注2</sup> 試験実施日: 5月20日、外気温との温度差: 7℃。

想定: 外気温35℃、設定温度28℃。

実際: 外気温25℃、設定温度18℃。



# 活動ハイライト

2010年度活動ハイライト一覧 .....	35
(1)次世代冷媒の探索 .....	37
(2)地球温暖化を防止するソリューションの提供 .....	43
(3)品質の向上 .....	48
(4)人を基軸に置いた経営 .....	51
(5)環境意識の向上 .....	54

## 環境 次世代冷媒の探索

環境性能・安全性・効率性をトータルに考えて

### 国際的な議論の中で次の冷媒候補を提言



- 背景：エアコンに欠かせない「冷媒」は空調メーカーにとって重要な環境課題だから——
- 冷媒による環境影響を軽減するための国際的な規制
- 次世代冷媒の検討に向けた国際的な議論の場を提供
- 冷媒による環境影響を低減するためのダイキンの取り組み

## 環境 地球温暖化を防止するソリューションの提供

「ネット・ゼロ・エネルギー」の実現に向けて

### 世界各国でお客様のニーズに応じた最適なエネルギーマネジメントを提案



- 背景：エネルギー消費量を「ゼロ」にするビルが世界中で求められているから——
- 快適かつ省エネルギーを実現するトータルなソリューションを提供
- 中国で：未利用エネルギーを熱回収して暖房に活用
- 日本で：改正省エネ法に対応して、複数のビル群管理
- 米国で：社会の省エネ化を支えるデータセンターの省エネ性能を高めるトータルソリューション

## 品質・CS 品質の向上

SSM(ストレス・ストレングス・モデル)を活用して

### 全員参加で「知識の伝承」を推進し高度化するお客様のニーズに対応



- 背景：お客様の高い期待に応えるためには「知識の伝承」が重要だから——
- 個人の知見・ノウハウを全員で活用する SSM の導入
- 若手社員の技術と意識を磨いてお客様の期待に応える製品を作る

## 人 材 人を基軸に置いた経営

「真のグローバルエクセレント」の実現に向けて  
「人を基軸に置いた経営」を実践して  
一人ひとりが成長できる会社へ



- 背景：「経営理念」と「人を基軸に置いた経営」がグループをまとめる「求心力」だから——
- 「人を基軸に置いた経営」を展開（英国 AAF 社の事例）
- 世界中のグループ会社への浸透に向けて

## 社会貢献 環境意識の啓発

小学生を対象とした環境教育プログラムを開発  
児童と従業員の双方に「気づき」の機会を提供



- 背景：生きものと環境との「かかわり」について、気づき考える機会を持ってほしいから——
- 森林問題に焦点をあてた「サークル・オブ・ライフ」プログラム
- プログラムを通じて「気づく」環境と自身とのかかわり

## 背景

### エアコンに欠かせない「冷媒」は 空調メーカーにとって重要な環境課題だから—

空気を冷やしたり暖めたりするのに欠かせないのが「冷媒」と呼ばれるガスです。冷媒は環境に大きな影響を及ぼすため、環境負荷が少なく、かつ安全・効率的で経済性にも優れた冷媒の探索は空調メーカーの責務です。

冷媒に求められる性能

安全性

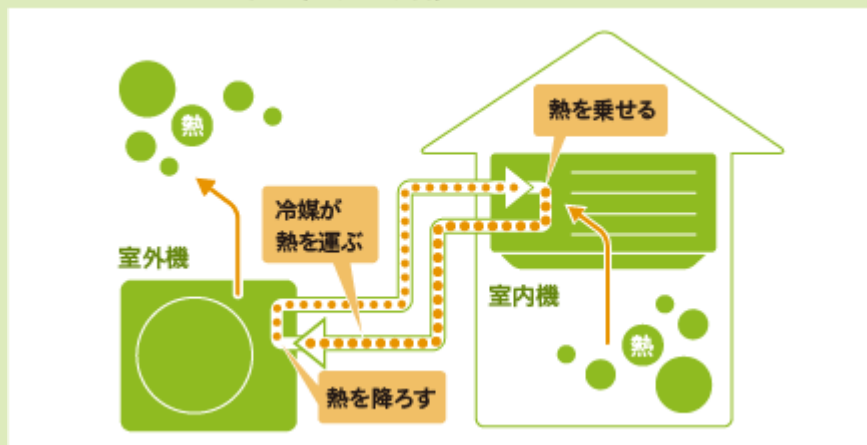
効率

経済性



環境性

エアコンがはたらく仕組み(冷房の場合)



環境性能・安全性・効率性をトータルに考えて

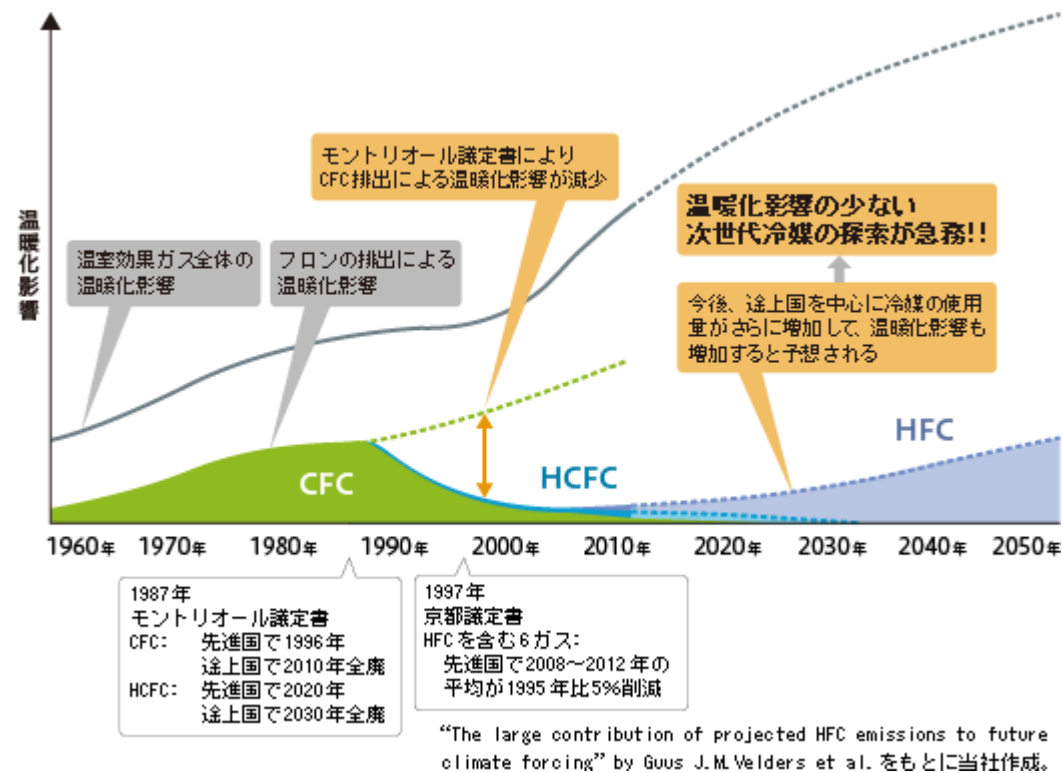
国際的な議論の中で次の冷媒候補を提言

## フロンの使用と国際的な規制

フロンとは、炭素や水素と、フッ素・塩素・臭素などを多く含む化合物の総称。

エアコンや冷凍・冷蔵庫などの冷媒だけではなく、発泡スチロールなどの断熱材を膨張させるための発泡剤や、精密電子部品の洗浄剤など、幅広く活用されてきました。しかし、フロンの中の一部の物質について環境影響が問題になり、国際的な規制の対象となっています。

## ■フロンによる温暖化影響



CFC クロロフルオロカーボン (CFC12)	HCFC ハイドロクロロフルオロカーボン (HCFC22)	HFC ハイドロフルオロカーボン (HFC410A)
オゾン層破壊係数 <b>1.0</b>	オゾン層破壊係数 <b>0.055</b>	オゾン層破壊係数 <b>0</b>
温暖化係数※ <b>8,100</b>	温暖化係数※ <b>1,500</b>	温暖化係数※ <b>1,725</b>
※ IPCC 第2次評価報告書による。 「モントリオール議定書」でオゾン層破壊への影響が大きい特定フロンに指定され、先進国では生産全廃。	※ IPCC 第2次評価報告書による。 CFCの代替フロンとして使用されたが、オゾン層破壊への影響によって規制対象に指定。	※ IPCC 第2次評価報告書による。 HCFCの代替フロンとして切り替えが進んでいるが、温室効果ガスの一つ。「京都議定書」で排出削減が求められている。

## 冷媒による環境影響を軽減するための国際的な規制

### オゾン層破壊、地球温暖化に対する影響を防ぐために

1987年、オゾン層を破壊するおそれのある物質を特定し、その生産・消費・貿易を規制する目的で「モントリオール議定書」が採択されました。この議定書によって、それまでエアコンの冷媒に使われてきたCFCが、オゾン層破壊への影響が大きい特定フロンに指定され、先進国では1995年度末で生産が全廃されました。

CFCの代替フロンとしては、オゾン層への影響が少ないHCFCが使用されるようになりましたが、その後、HCFCも「モントリオール議定書」の規制対象となり、先進国では2020年、途上国でも2030年までの全廃が決定しています。

HCFCに代わる冷媒として、先進国ではオゾン層を破壊しないHFCへの切り替えが進められていますが、HFCはCFCほどではないまでも、地球温暖化の原因である温室効果ガスの一つです。すでに1997年に採択された「京都議定書」によって、その排出削減が求められています。



## 途上国で冷媒の使用量が増加する中 迫る次世代冷媒への転換期

### HCFCに代わる「次の冷媒」を、世界中で探索

途上国では今後、エアコンの普及が急激に進み、冷媒の使用量も増加の一途をたどると予測されます。「モントリオール議定書」では途上国のHCFCの全廃時期を先進国よりも遅く設定しているため、途上国では現在もオゾン層への影響があるHCFC22を使用しています。

とはいえ、途上国でも2013年からHCFCの段階的な使用量削減が始まるため、冷媒を切り替える時期は迫っています。先進国が採用しているHFCはすでに排出削減が求められているため、途上国では、HFCをスキップして「次の冷媒」を模索する動きが活発化してきました。

どの冷媒を選択するかは、国際的に協調して検討していく必要があります。なぜなら、冷媒の変更には、国際標準化機構（ISO）の基準、各国の規制・規格、機器の安全基準、取り付け工事・メンテナンスの方法、冷媒の供給体制、機器の廃棄方法などさまざまなものが関わってくるためです。次世代のグローバルスタンダードとなる冷媒を探索する、“今”が重要な時期になっているのです。

## 次世代冷媒の検討に向けた 国際的な議論の場を提供

### 環境性能・安全性・価格など、総合的な判断が重要

次世代冷媒の候補としては、HFCの一種で温暖化係数が比較的低いHFC32や温暖化係数は低いものの安定性や価格に課題のあるHFO系冷媒のほか、CO<sub>2</sub>やプロパンといった自然界に存在して冷媒としての特性を持つものなど、さまざまな物質が検討されています。それぞれ地球温暖化への影響や、燃焼性・毒性といった安全性、価格などを総合的に判断しなければなりません。冷媒が直接、大気中に排出されたときの環境影響を表す温暖化係数はもちろん、その冷媒を用いた場合のエアコンのエネルギー効率も重要です。また、冷媒自体の価格だけでなく、その冷媒を用いるエアコンの製造コストなども考える必要があります。

さらに、家庭用エアコンと大型の空調機では求められる性質が異なり、暖房・給湯機器と冷凍冷蔵機器など機器によっても求められる性能が違います。用途に応じて最適な冷媒を選択することが重要です。

### 世界各地の関係者と積極的な議論

最適な冷媒の選択を支援するために、ダイキンは冷媒ガスも生産する唯一の空調メーカーとして、国内外の学会や業界団体との意見交換の場を積極的に設けています。

巨大市場である中国や、欧州、米国、アジアの各地で、国際会議や展示会などの機会に、国連機関や各国の環境行政関係者なども交えて、各地の冷媒の動向や削減の取り組み、規制・規格など、次世代冷媒の選択・実用化に向けた幅広い議論を交わしています。



国際会議での講演



有識者との意見交換

### ステークホルダーの声

#### 国際会議の参加者からこんな意見が出ています

- 温暖化係数が最も低い冷媒が良いとは限らない。機器効率や取り扱いやすさなど、さまざまな視点から選択すべき。
- HFO、HFC32、プロパンでそれぞれ燃焼性の性質が違う。それぞれの冷媒にあった安全対策の検討が必要。
- 途上国にとっては、重要なのはコスト。高価な冷媒を使用するのは困難であるし、イニシャルコストだけでなく、ランニングコストや設備の転換コストも考慮する必要がある。

## HCFCに代わる次世代冷媒候補の特徴と主な用途

		特徴	主な用途				普及	普及の可能性あり
先進国 現行冷媒	HFC410A	オゾン層への影響がなく、HFC22と温暖化係数、効率が同程度であるため、先進国で切り替えが進められている現行冷媒の一つ。	家庭用 エアコン	業務用・ ビル用 エアコン	業務用 冷凍 冷蔵庫	暖房・ 給湯機器		
	HF01234yf	オゾン層への影響がなく、温暖化係数も低い。微燃性がある。安定性や価格に難点。		チラー				カー エアコン
次世代 冷媒候補	HFC32	オゾン層への影響がなく、温暖化係数もHFCの中では低い。微燃性がある。	家庭用 エアコン	業務用・ ビル用 エアコン	業務用 冷凍 冷蔵庫	暖房・ 給湯機器		
	CO <sub>2</sub>	オゾン層への影響がなく、温暖化係数も低い。空調用途では効率が低く、ダイキンでは従来の冷媒と同等の性能が得られる経路を用いた商品化。		業務用・ ビル用 エアコン	業務用 冷凍 冷蔵庫	暖房・ 給湯機器		
	プロパン (炭化水素)	オゾン層への影響がなく、温暖化係数も低い。冷媒として優れた特性を持っているが、強燃性で爆発の危険性あり。	家庭用 エアコン		家庭用 冷蔵庫			

## HCFCに代わる次世代冷媒候補の比較

		オゾン層 温暖化		燃焼性	毒性	コスト 冷媒 機械	温暖化影響 <sup>注1</sup> (家庭用エアコンの場合)	エアコン使用時のエネルギー使用 による影響	
		破壊係数	係数 <sup>注2</sup>					冷媒の排出による影響(t-CO <sub>2</sub> )	
途上国 現行冷媒	HCFC22	0.055	1,500	○	○	○ ○	12	2.2	
先進国 現行冷媒	HFC410A	0	1,725	○	○	○ ○	12	2.02	
	HF01234yf	0	4	△	○	× △	13	0.05	
次世代 冷媒候補	HFC32	0	650	△	○	○ ○	12	0.51	
	CO <sub>2</sub>	0	1	○	○	○ ×	15	0.01	
	プロパン <sup>注3</sup>	0	3	×	○	○ △	14	0.001	

注1 温暖化影響＝エアコン使用時のエネルギー使用による影響＋冷媒の排出による影響（直接排出＋冷媒生産時の排出）欧州3.5kWエアコン、EuP標準条件で試算。CO<sub>2</sub>排出係数 0.43kg/kWh（欧州平均）、冷媒回収率＝30%、漏れ率＝5%。

注2 温暖化係数はIPCC 第2 次評価報告書を使用。

注3 IEC 安全要求により、充填量を削減した場合。

## 冷媒による環境影響を低減するためのダイキンの取り組み

### 多様な次世代冷媒の実用化研究を推進

ダイキンでも、次世代冷媒の探索・実用化を進めています。そこで重視しているのは「適材適所」の冷媒選択です。自然冷媒から温暖化影響の小さいHFCまで、多様な冷媒のうち個々の機器にとって最適なものを見極め実用化をめざしています。機器を使用する際のエネルギー効率、コストなどを試算するとともに、燃焼性のリスクアセスメントなどを繰り返し、次世代冷媒としての適性を検証しています。

家庭用・業務用空調機の次世代冷媒として、ダイキンはHFC32に注目しています。HFCの一種ですが温暖化係数は現行HFC冷媒の3分の1程度で、エアコンのエネルギー効率は優れています。また価格も現行冷媒と大きく変わりません。しかし、僅かな燃焼性があるため、これまで実用化されてきませんでした。温暖化影響を小さくすると、どうしても燃焼性が増してしまうのです。

現在、国際標準化機構(ISO)では、冷凍空調機器の安全基本規格の改定が進められています。これは冷媒の燃焼性の区分を見直し、「燃焼性」の中に「微燃性」の区分を新設するもので、HFC32のように僅かな燃焼性がある冷媒も採用できるようになります。ダイキンは、その作業部会に参加して、微燃性冷媒の実用化に向け働きかけています。

## 冷媒をできる限り外に排出しない仕組みづくり

次世代冷媒の実用化研究を進める一方で、ダイキンは、できる限り冷媒を外に排出しない空調機的设计を進めています。例えば、空調機を設置する際に施工が簡単で、工事不良による冷媒漏れが起こりにくい継ぎ手を開発。同種の継ぎ手の世界規格化を進めています。

また、冷媒を回収する仕組みづくりとして、欧州ではすでに機器から冷媒が漏洩していないかを定期的に点検する制度があります。日本国内でも(社)日本冷凍空調工業会が業界のガイドラインづくりを始めており、ダイキンも積極的に協力しています。

「次世代冷媒の探索・実用化」と「冷媒を外に排出しない仕組みづくり」——この2つの方向性で、今後も、冷媒による環境影響の低減に努めていきます。

▶ [出荷後のエアコンからのフロン回収・破壊](#) (P102)

## 環境

### 地球温暖化を防止する ソリューションの提供

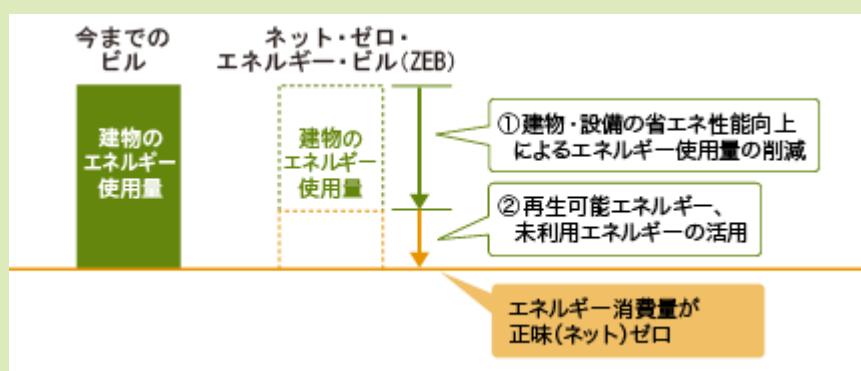


#### 背景

### エネルギー消費量を「ゼロ」にするビルが 世界中で求められているから——

ネット・ゼロ・エネルギー・ビルとは、建築物・設備の省エネ性能の向上、再生可能エネルギー・未利用エネルギーの活用などによって、建物の正味のエネルギー消費量がゼロになる建築物のことを言います。

日本では2030年に新築建築物をすべて「ネット・ゼロ・エネルギー・ビル」とする目標が設定されており、世界各国でも対策が検討されています。



「ネット・ゼロ・エネルギー」の実現に向けて  
世界各国でお客様のニーズに応じた  
最適なエネルギーマネジメントを提案

### 快適かつ省エネルギーを実現する トータルなソリューションを提供

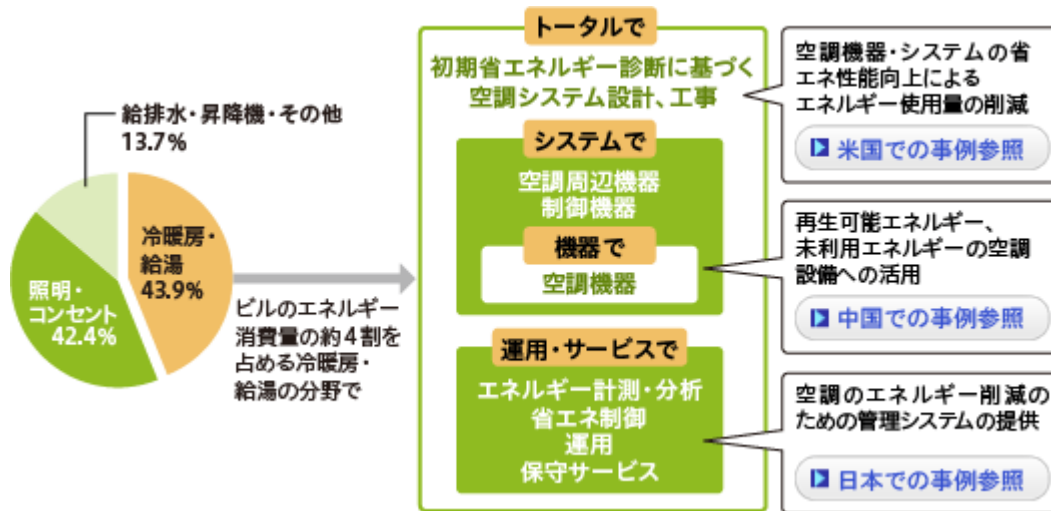
#### ビルのエネルギー使用量「ゼロ」をめざして

近年、オフィスビルや商業施設などからのエネルギー消費量は増加傾向にあり、省エネルギー対策の強化が求められています。世界各国では、機器や設備の省エネ化を進め、再生可能エネルギーを活用して敷地内のエネルギー消費を賄うことで、正味のエネルギー使用量をゼロにする「ネット・ゼロ・エネルギー・ビル」の実現に向けた対策や目標設定が実施されています。

ビルのエネルギー使用量を「ゼロ」にするには、約4割を占める空調関連のエネルギーは看過できません。一方、空調は、温度だけでなく湿度や空気質なども含めた室内環境を快適に保つ、という大きな役割も果たしています。

そこで、ダイキングループは、世界各地のさまざまな気候や、お客様のニーズに合わせて、最適な室内環境を提供し、かつエネルギー使用量を削減する多彩なエネルギーマネジメントを提案。ソリューションの提供を通じて、「ネット・ゼロ・エネルギー・ビル」の実現に貢献したいと考えています。





総合的なソリューションの提案で、  
「ネット・ゼロ・エネルギー・ビル」の実現をめざす

「ネット・ゼロ・エネルギー・ビル」の実現には、再生可能エネルギーの積極的な活用や、さらに高効率な製品・システム、将来のスマートグリッド社会を見据えた電力需要に対応した電力制御システムの開発など、さらなる技術開発が求められます。ダイキングループは、ソリューションをさらに進化させ、ビル全体の使用エネルギーを限りなく「ゼロ」に近づけるための技術開発と提案を続けていきます。

- ▶ [「欧州ネットゼロエナジープロジェクト」を開始しました](#) (P83)
- ▶ [北米: アプライド開発センターが建物の環境性を評価されLEED Gold認定を獲得しました](#) (P101)



## 中国でのソリューション事例

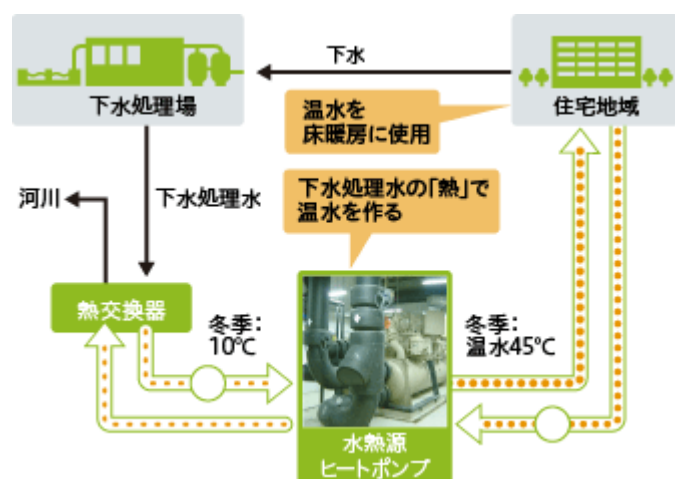
### 未利用エネルギーを熱回収して暖房に活用

「ネット・ゼロ・エネルギー・ビル」の実現には、再生可能エネルギーの活用が不可欠です。空調機は、外気などの熱を利用して冷暖房を行います。これまで利用されていない河川熱や地中熱、下水熱といったエネルギーも活用すると、より省エネルギーな冷暖房が可能になります。

例えば、中国・北京の大規模マンション地域には、下水処理場の都市再生水の熱を利用して温水を作り、床暖房に使用するシステムを提供しています。寒冷地では、暖まりやすいという理由でCO<sub>2</sub>排出量が多いガスなどの燃焼式暖房が一般的ですが、外気より温かい下水熱を利用することで暖まりにくさを補い、ガス燃焼式暖房に比べて年間4,300トンのCO<sub>2</sub>排出量の削減に貢献しました。

また「アプライド開発センター」や「欧州環境リサーチセンター」など世界各地の研究開発拠点でも、再生可能エネルギーの活用や省エネルギー化を加速する製品開発・システム研究を行っています。

### 中国・北京でのソリューション事例



## 日本でのソリューション事例

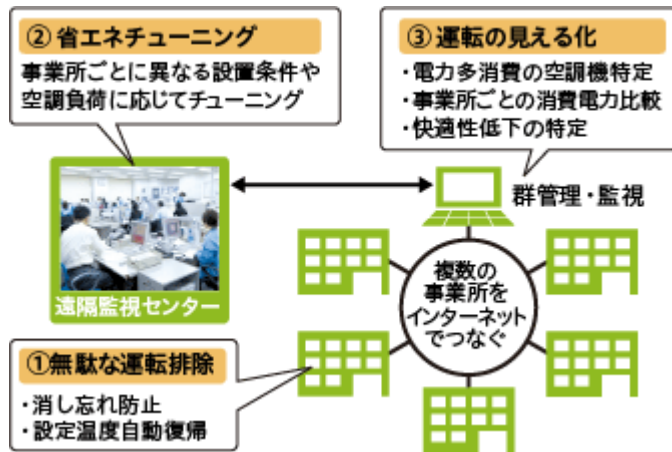
### 改正省エネ法に対応して、複数のビル群管理

「サービスソリューション」では、メンテナンスサービスに加え、エネルギー計測や分析、最適制御の提案など、省エネや環境対応を含んだトータルなエネルギー管理サービスを提供しています。例えば、消し忘れや冷やしすぎといった運用面での無駄をなくし、気温・湿度の変化や部屋の用途などの使用環境の変化に応じた機器の最適制御をすることで、最大の省エネルギー効果を維持します。

日本では、2010年4月に改正省エネルギー法が施行され、事業所単位であったエネルギー管理対象が、事業者単位に変更されました。そのため、これまで規制の対象外だった、エネルギー使用量が多くない店舗などを多数所有する企業や、複数キャンパスを持つ大学も、規制の対象となりました。

そこで、当社のビル統合監視盤「D-BIPS」を中核とする群管理エネルギーマネジメントシステムが活躍します。このシステムは、複数の事業所のビル用マルチエアコンの使用状況を一括管理することができ、空調の消費電力量を20%程度削減することが可能です。

## 群管理システム



遠隔監視センター

## 米国でのソリューション事例

### 社会の省エネ化を支えるデータセンターの省エネ性能を高めるトータルソリューション

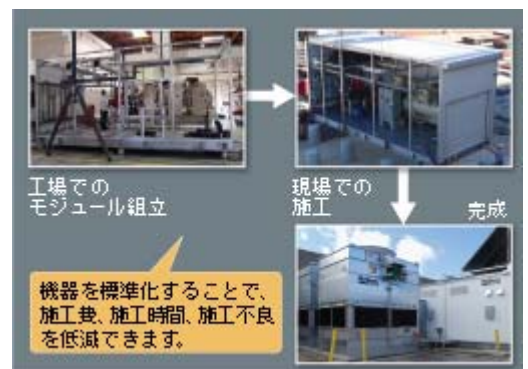
現代社会ではITが盛んに活用され、企業内のシステムがデータセンターへ移管されています。ペーパーレスやオンラインショップなど、IT化はヒトの移動やモノの使用を減らして社会全体の環境負荷が削減できる一方、データセンターでのエネルギー使用量の増加が問題になっており、IT機器のみならず、コンピュータを冷却するための空調や無停電装置といった設備の省エネ化が求められています。

米国アリゾナ州Phoenix NAP社のデータセンターでも、消費電力の削減が大きな課題となっていました。それに加えて、停電時・空調機器故障時でも安定してサーバーを冷却でき、かつデータセンター拡張時に冷房能力の増強が容易な空調システムを必要としていました。

そこでダイキンは、空調システム設計・施工・運用までをトータルに提供する「コントラクティングソリューション」を提案。同データセンターのニーズを最大限満たすために省エネルギー診断に基づいて最適な省エネ機器を選定し、故障や停電にも耐えることができる空調システムのバックアップ機能や無停電電源装置との連動機能を設置しました。

システム設計では、「モジュール・セントラル・システム」を活用。このシステムは、空調機やインバータ、制御機器などをモジュールとして標準化し、工場でモジュール全体を組み立ててから現地に納入するものです。簡単に増築・移動ができるため、センター拡張のニーズに柔軟に対応できるほか、施工や性能テスト、試運転も容易にできます。

これらの結果、通常3～4か月かかる現地施工を約2週間で完了するとともに、当社の既存システム比で30%の省エネ効果を実現することができました。

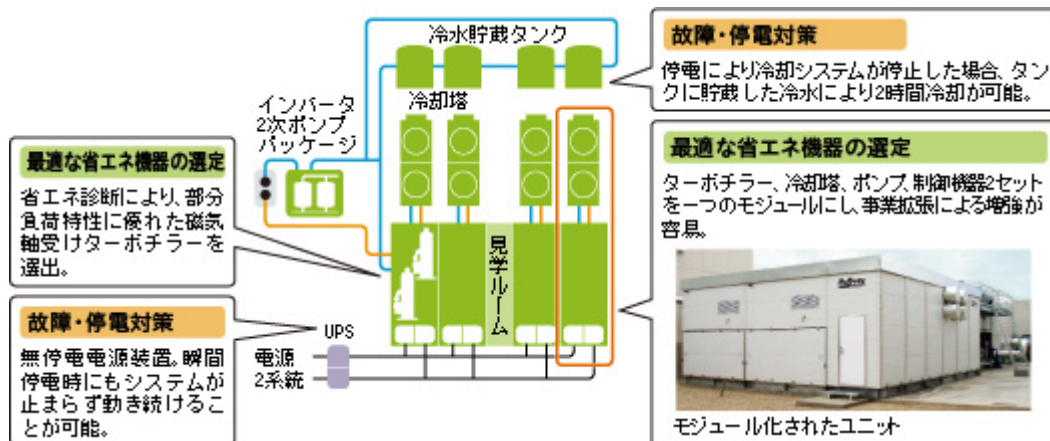


モジュール・セントラル・システム

## コントラクティングソリューションの流れ



## Phoenix NAP社 データセンターでのソリューション事例



## ステークホルダーの声

次回も、今回以上の省エネ性能とサービスを期待します

Phoenix NAP社 社長 イアン・マクラークティ様

私たちの最大の課題は、データセンターの電力使用量の大きな割合を占める空調設備の省エネでした。ダイキンの機器は信じられないほど効率的で、しかもデータセンターの稼働状況に合わせて空調の稼働を自由に調整できます。次回の拡張時にも、今回以上の性能とサービスを期待しています。





## 品質 品質の向上

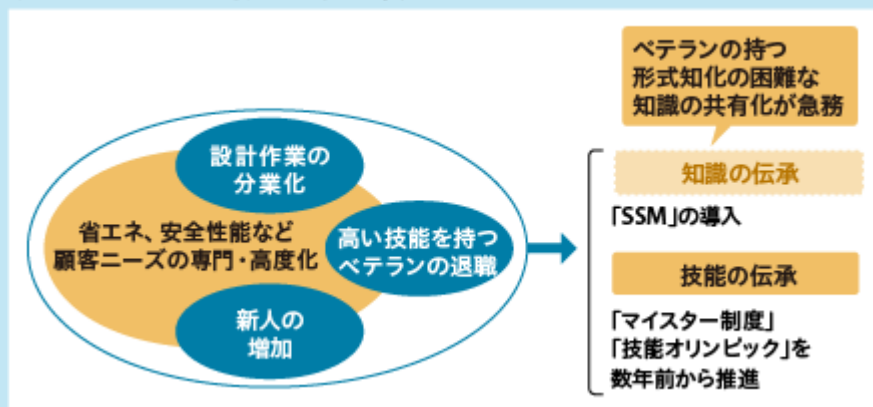


### 背景

## お客様の高い期待に応えるためには 「知識の伝承」が重要だから——

お客様のニーズが高度化し、開発・設計に求められる知識・技術が複雑化している中、設計作業の分業化や高い技能を持つベテラン層の退職など社内の状況も変化しています。お客様の期待に応え、より良い商品を提供するためには、数年前から推進してきた身体的な技能の伝承だけでなく、ベテラン層の持つ経験的な知識、ノウハウなど言語化しづらい情報を全社で共有していくことが急務となっています。

### ダイキングループを取り巻く社会環境の変化



SSM(ストレス・ストレングス・モデル)を活用して  
全員参加で「知識の伝承」を推進し  
高度化するお客様のニーズに対応

## 個人の知見・ノウハウを 全員で活用するSSMの導入

### トラブル発生メカニズムを「分節化」して情報共有

滋賀製作所では2007年から、SSM(ストレス・ストレングス・モデル)という手法を用いて、知識の伝承を行い、人材力を強化しながら、より良い商品の提供に取り組んでいます。

SSMとは、製品や工程に起こりうるトラブルの発生メカニズムに関する知識を体系化し、設計・計画時のトラブルの予測や未然防止に活用するためのフレームワークです。トラブルをその要因ごとに5つの観点で「分節化」することで、これまで体系化することが難しかった、ベテラン層が経験から個人的に得ているトラブルの知識や対処ノウハウなどの情報を整理し、データベースに蓄積することができます。

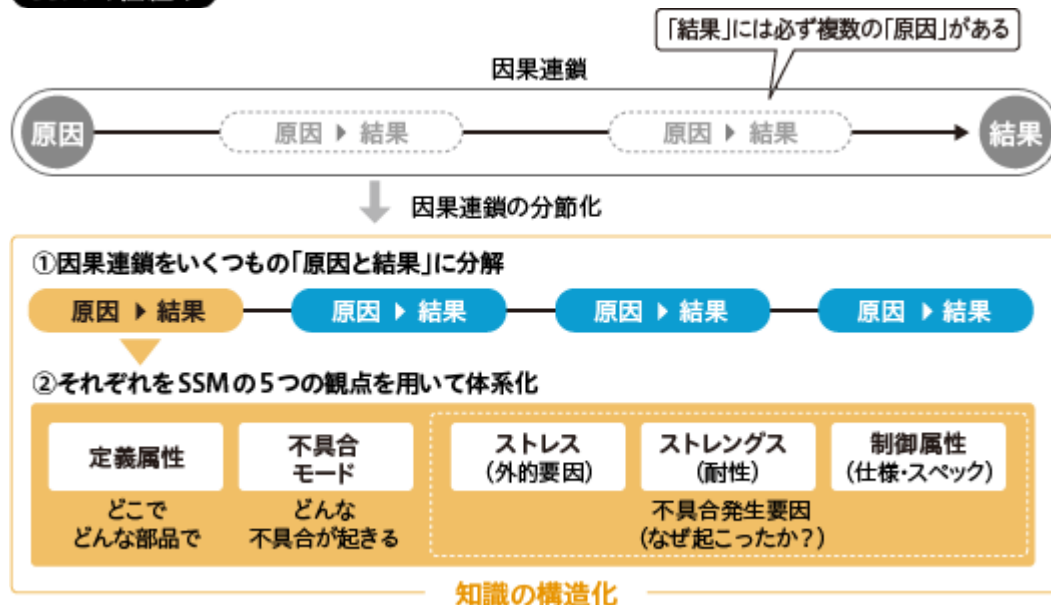
通常SSMを活用した品質管理では、これら蓄積された知識を、製品設計の最終チェック段階で不具合を検証するために用います。しかしダイキン工業では、設計の初期段階で活用することで、やり直しによるロスの削減につなげています。



蓄積した知識をイントラネット上で共有



## SSMの仕組み



## 若手社員の技術と意識を磨いて お客様の期待に応える製品を作る

### 「分節化」の過程を、人材育成の場として

トラブルの「分節化」は、ベテランと若手の混ざった小集団活動の中で、全員が知識を出し合い、真因を考えながら実施しています。その過程で、若手社員がトラブルの本質を見極める力を養う人材育成の良い機会となっています。



分節化の小集団活動

### ステークホルダーの声

#### 小集団活動での分節化で考えることが習慣化

空調生産本部 デバイス技術グループ 西野 裕暁

分節作成会では「これはなぜこうなっているかわかるか？」とのベテランからの問いかけにより、若手がメカニズムを考える癖を付ける場になっています。一方的に教わるのではないため、理解度が高まり自分の考えを発言するようになりました。チーム全体のボトムアップにもつながっています。



### 全員が意識を高めてSSMを活用

データベースに登録された情報は、設計部門の全従業員が活用できるようにしています。それぞれの業務の中で、トラブルに対する若手社員の「気づき」を助け、「知らなかった」「気づかなかった」ことによる不具合の未然防止や短期間での技術力の向上につなげています。

さらにダイキン工業では、SSMを浸透させるために、全員が参加する月1回の会議で有効活用事例を共有するほか、独自に「SSMスキル検定」制度を制定。SSMに関する理解度や能力などに応じて3段階に認定しており、従業員のモチベーションを高めています。こうした活動の結果、品質やトラブルの再発防止に対する意識が格段に向上しました。

## ダイキンでの品質管理手法

### 1 ベテラン・若手の混ざった小集団活動で「分節化」

全員で知識を出し合うことで知識を共有し、真因を考え、分節化していく過程で、失敗の本質を見極める若手社員の訓練の場となっています。

### 2 全員が業務の前段階で活用

最終結果のチェックではなく、業務の前段階で蓄積された情報を参照し、不具合がないかを検証することで、不具合の未然防止につながっています。

### 3 月1回の会議で全員に共有

データベースに登録された知識やノウハウのうち有効活用事例を、月1回の会議で関連部門の全従業員に共有しています。

### 4 SSM利用者のレベルアップに向けた「スキル検定」

業務の中で積極的にSSMを活用していくために、初級・中級・上級の3段階に認定し、自らのレベルの把握やモチベーションの向上につなげています。

## 設計だけでなく、製造に関する全部門、そしてグローバルに展開

### 世界のどこであっても高品質な製品を提供するために

滋賀製作所では、設計だけでなくサプライヤ監査や製造設備の保全など、空調機器の製造に関連する全部門にSSMを展開。さらに2010年度からは、堺製作所でも取り組みを開始しました。

生産拠点のグローバル化が進む中、どこであっても同様の品質を維持することが不可欠になってきます。今後はインドや中国など海外拠点やサプライヤにもこの活動を拡大し、お客様が満足される高品質な製品の提供をめざします。

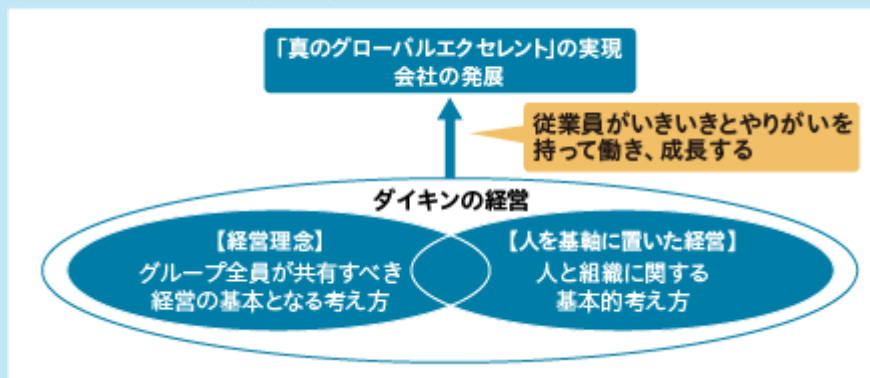


背景

「経営理念」と「人を基軸に置いた経営」が  
グループをまとめる「求心力」だから——

ダイキングループは、従業員が「経営理念」に基づいて行動し、会社は「人を基軸に置いた経営」を実践して従業員が成長できる環境を作ることが、持続的な発展・成長につながると考えています。今後、グローバルでの事業拡大が加速し、ますます多様な国籍や価値観の人材が増え、経営幹部の現地化が進んでいきます。その中で、この2つの考え方を両輪に、世界中のグループ会社のベクトルを合わせていくことで、「真のグローバルエクセレント」を実現します。

ダイキングループの経営の基本的な考え方



「真のグローバルエクセレント」の実現に向けて  
「人を基軸に置いた経営」を実践して  
一人ひとりが成長できる会社へ

「人を基軸に置いた経営」を展開

英国AAF社でPCM活動をスタート

英国AAF(アメリカン・エアフィルター・インターナショナル)社は、2006年にダイキングループに加わったOYLグループの1社。「人を基軸に置いた経営」に共感し、2009年1月に、グループのモデルケースとしてダイキン、OYL社の全面支援のもと、PCM(People Centered Management)活動を開始しました。これは、さまざまな部署から集められた10名のプロジェクトメンバーを中心に、全従業員を巻き込んでの組織改革を通じ「人を基軸に置いた経営」を実践するというものです。

## AAF社でのPCM(People Centered Management)活動の流れ

2009年1月

### 第1ステージ

#### より持続可能なアイデアを構築できる基盤を整備

以下の3つのテーマで9つのプロジェクトを実践

- ① 会社と従業員の基本的関係の考え方の明確化と具体化  
全社経営レポートを毎月e-mailで発信、経営陣との対話 など
- ② チームワーク  
部門を越えた協業、課題の共有など対話の強化 など
- ③ コミュニケーション  
情報共有のための掲示板や職場懇談会、社内報の発行 など

2010年2月～

### 第2ステージ

#### 従業員の誇りとやりがいを高める

- ① 労働安全衛生  
OHSAS18001:2007の取得、従業員の健康促進活動
- ② 地域への貢献  
基金・団体への寄付やボランティア支援
- ③ 人材育成  
キャリア開発のための情報提供や話し合い、能力評価などを実施

2011年～

### 第3ステージを実施予定

#### コントロール&モニター

2011年下期もしくは2012年から開始。  
特に、リーダーシップ研修、マネジメント層の育成など人材育成に注力しようと計画

## 縦と横のコミュニケーションを活性化

PCM活動の第1ステージでまず重視したのが、経営層と従業員、そして部門を越えた従業員間のコミュニケーションです。経営層から事業方針や経営状況などを積極的に発信。それらに対する従業員の意見が経営に反映され会社が成長するという好循環を生み出すことで、従業員のやりがいを高めることを目的としました。

社内報や職場懇談会などで社内のコミュニケーションを活性化し、一人ひとりの意欲や納得性を高めた結果、94%の従業員が「従業員の意見が事業に活かされる場ができた」と回答、自ら積極的に行動して会社に貢献しようという気持ちを高めることができました。



さまざまな社内でのコミュニケーションを設定

## CSR活動を強化して、従業員の誇りとやりがいを向上

第2ステージとして2010年2月からは、誇りとやりがいを高めるため、教育制度の改革を実施。個々の能力評価とそれに合わせたキャリア開発を行うなど、活躍したいと考える従業員を会社が積極的にサポートしました。さらに社内の労働安全衛生制度の整備、社会貢献活動の活性化を推進しました。その結果、会社への帰属意識が高まり、従業員が積極的に問題解決を図る組織へと変革することができました。

これらの活動が評価されて、2010年11月には、欧州最大の人材開発の専門機関である英国人材開発協会(CIPD)から、人材育成に関する優良企業に与えられる認証である「インベスターズ・イン・ピープル(IIP)」の銀賞に、2011年4月には同じく金賞に選出されました。

### 従業員一人ひとりに、参画意識をもってもらうために

英国AAF社 経営企画部 アソシエート リン・ジャクソン

PCM活動では、従業員とマネジメント層が積極的に対話してお互いの思いを理解することが成功のキーです。全従業員が、活動の意義、目的、メリットを理解し、参画意識をもつように工夫をしました。IIPの受賞は、全員の参画があつてこそ達成できたと思います。



### 「人を基軸に置いた経営」を実践する土台が完成

英国AAF社 プロジェクトマネジャー ライアン・ノーブル

PCM活動で最も重要なことは、従業員の参画です。従業員が自ら考え、発信し、実行していくことをめざして活動した、この約2年半で、「人を基軸に置いた経営」を実践する土台が完成しました。今後も継続し、AAF社の組織風土として、定着させていきたいです。



## 世界中のグループ会社への浸透に向けて

### 一人ひとりの理念の実践が、会社の成長へつながる

AAF社での実践をモデルに、世界のグループ各社に「経営理念」と「人を基軸に置いた経営」を展開していきます。2011年3月にはグループ経営会議を開催し、各社への理解を深めました。さらに2011年度開始の経営計画「FUSION15」では、重点テーマとしてグループ会社での経営理念の共有を掲げています。各拠点幹部が理念の理解をより深めるための取り組みや、リーダー層への研修の実施、事例集や映像などのツールの整備を計画しています。

グループ従業員一人ひとりが経営理念を実践し、いきいきとやりがいを持って成長していける環境を整えていくことで、「真のグローバルエクセレント」の実現につなげていきます。





## 背景

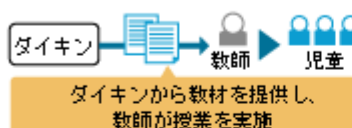
生きものと環境との「かかわり」について、  
気づき考える機会を持ってほしいから――

「サークル・オブ・ライフ」は、生きものと環境との「かかわり」、世界で起きている環境問題と日本に住む自分たちの生活との「かかわり」について子どもたちが気づき、考えることができるように構成された環境教育プログラムです。教師が実施する4回(5時限)の授業に加えて、当社の従業員が講師となる発展授業を希望に応じて実施しています。

## 「サークル・オブ・ライフ」プログラムの概要

## 【授業1～4(5時限)】

森林問題をテーマに環境問題と自分たちのかかわりについて気づき考える授業



児童

- ・人と自然のかかわりを知り、環境保全の重要性を考える
- ・世界の国々と自分たちの生活のかかわりに気づく
- ・自分たちにできることは何かを考える

+

## 【発展授業(オプション)】

環境保全に向けた企業の努力や工夫について知る授業



児童

- ・小さなことでも積み重ねると大きな効果となることを知り、「自分たちにできること」を考えるヒントとする

従業員

- ・ダイキンの環境活動への理解を深め、誇りを持つとともに活動へのモチベーションを高める
- ・児童にわかりやすく話すことを通してコミュニケーション力を養う

小学生を対象とした環境教育プログラムを開発

児童と従業員の双方に「気づき」の機会を提供

## 森林問題に焦点をあてた 「サークル・オブ・ライフ」プログラム

### インドネシアの森林問題を題材に

ダイキン工業では、生物多様性をテーマとした環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」を開発して、2010年4月から日本全国の小学校などに無償で提供。2011年3月末までに、34校に教材を提供しました。

このプログラムは、当社が国際NGOと協働で2008年6月からインドネシア・ジャワ島で実施している「森林再生プロジェクト」を題材にしています。生きものと環境とのかかわりや、生態系のバランスが崩れればその一部である人間の生活も脅かされること、インドネシアの森林問題が日本で暮らす私たちの生活とも密接に関わっていることなどについて子どもたちの「気づき」を促しています。

▶ 環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」(<http://www.daikin.co.jp/csr/edu/index.html>)

## プログラムを通じて「気づく」 環境問題と自身とのかかわり

### 児童が学ぶ、環境と人と生きもののつながり

プログラムには、森林問題をめぐるさまざまな人々の立場から森林伐採について考えるロールプレイを織り込んでいます。私たちの豊かな生活が世界のさまざまな環境破壊と無縁ではないことに気づき、立場による主張の違いを理解しながら解決策を考える力を養います。

授業を受けた児童からは「世界の人々とつながっていないようですごくつながっている」「もっと環境のことに興味をもって地球をまもりたい」といった感想があり、90%以上の児童が「環境問題の解決に向けて、自分もできることからやってみようと思う」と答えました。このプログラムを通じて、子どもたちが環境問題を自らの問題として真摯に取り組んでいこうと考えるようになったことが伺えます。

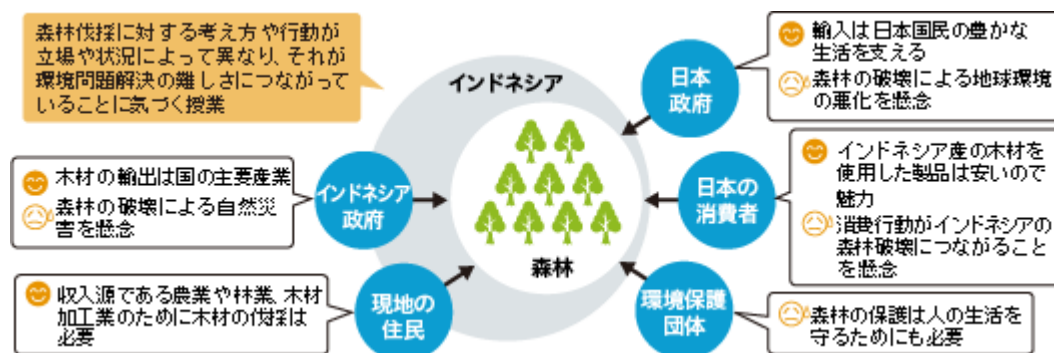


子どもたちに「気づき」を与える  
ワークシート



写真やグラフを多用したさまざまな教材を提供

### 「サークル・オブ・ライフ」で考える、インドネシアの森林をめぐるさまざまな立場



### ステークホルダーの声

#### 世界企業・ダイキンから子どもたちへのメッセージ

東大阪市長 弥刀小学校長 和田 龍一様

今や地球規模で物事を考え、この美しい環境を守ること抜きに世界企業にはなれない。今回のプログラムは、次の時代の日本を創る子どもたちの目と心を世界に拓いてくれた。「本物との出会いが志を育む」を実感した時間であった。感謝！感謝！



## 発展授業を通して従業員の意識向上にも貢献

教師が実施する授業に加え、従業員が講師となる「発展授業」も希望に応じて実施しています。講師は社内で公募し、研修を受けた従業員が務めます。営業や製造といった、環境保全を専門としない従業員が講師となることで、自らの仕事と環境とのかかわりを改めて考えるきっかけになっています。

今後は教師や児童、講師従業員の意見・感想をもとにさらに活用しやすいプログラムとなるよう改善し、児童・従業員の双方の「気づきと行動」につなげていきます。

### ステークホルダーの声

#### 講師として「伝える」ことで自分も「学ぶ」

サービス本部 西日本サービス部 大阪サービスステーション 柚木 力

「環境のためにできることが身の回りにあふれている中で、取り組もうとする思いが大切だ」と伝えました。最後に「地球をいたわることが大事」という感想をもらい嬉しくなりました。自分の環境意識も高まり、営業先でも「環境」が話題の一つになっています。



# 環境保全

環境負荷の全体像 .....	58	環境マネジメント .....	117
「環境先進企業」をめざして .....	60	環境マネジメントシステム .....	119
「環境行動計画2010」の成果 .....	63	環境監査 .....	123
環境行動の目標と実績 .....	66	環境リスクマネジメント .....	124
製品での環境配慮 .....	68	環境会計 .....	127
ダイキンエコプロダクト .....	71	環境教育 .....	130
インバータ機の普及促進 .....	77	環境コミュニケーション .....	131
ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進 .....	78	環境フォーラム・展示会 .....	132
お客様の省エネ活動に役立つ商品 .....	80	環境教育・啓発活動 .....	134
フッ素化学製品の環境配慮 .....	86	生物多様性の保全 .....	136
冷媒の環境負荷低減 .....	88	生物多様性の保全 .....	137
3R&リペア .....	90	生物多様性の啓発 .....	140
生産時の環境配慮 .....	94	環境活動の歩み .....	141
地球温暖化防止（生産・輸送） .....	96		
出荷後のエアコンからのフロン回収・破壊 .....	102		
グリーン調達 .....	106		
J-MOSSへの対応 .....	109		
化学物質の削減 .....	111		
廃棄物と水の削減 .....	113		

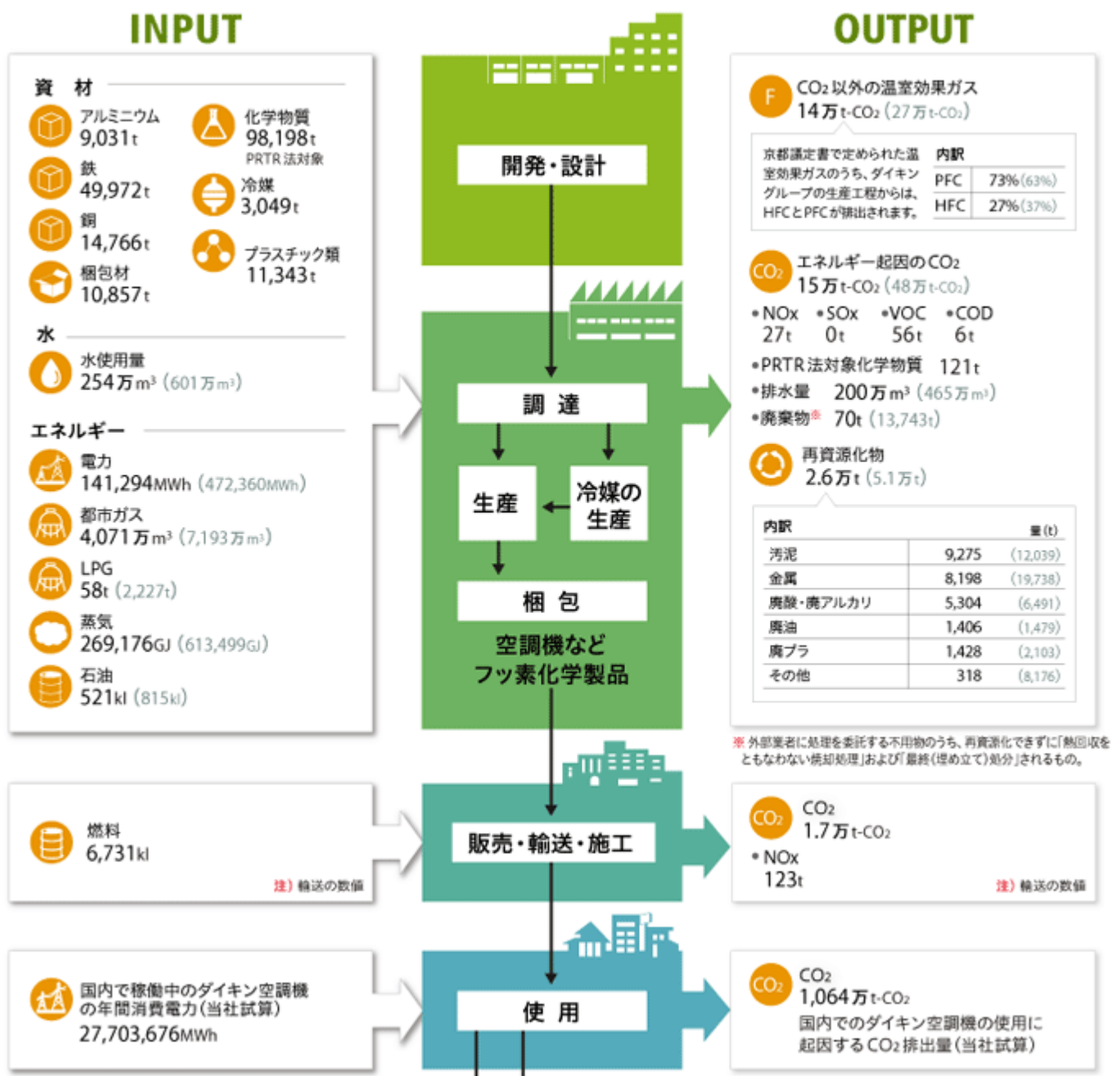


## CO<sub>2</sub>とフルオロカーボンの排出削減が最重要課題です

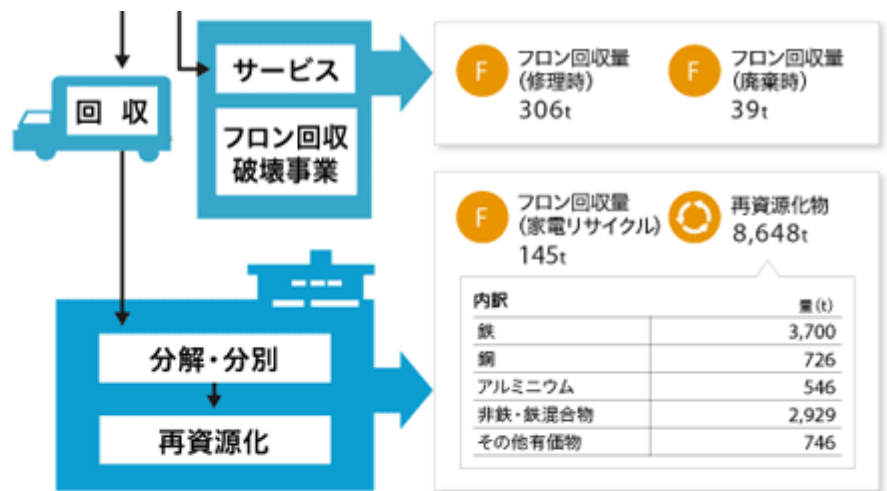
ダイキングループでは、生産時に発生するフルオロカーボンの排出と、エアコン使用時の電力消費（CO<sub>2</sub>排出）は、地球温暖化に与える影響が最も大きいと認識し、重点的に取り組んでいます。

空調製品の冷媒としても使われるフルオロカーボンについては、生産工程での回収・破壊とともに、空調製品メンテナンス時・廃棄時の回収・破壊にも取り組んでいます。また、製品開発においても、オゾン層を破壊しない冷媒への転換を進めるなど、環境負荷の少ない製品作りに努めています。

(1)2010年度 ダイキン工業の値 / ( )内:グローバルグループの値







(2)2010年度OYLグループ参考値

※OYL…2006年度にダイキングループの一員になったOYL Industries Bhd. およびその子会社のデータ

**INPUT**

電力 97,507MWh  
都市ガス 324万㎡  
LPG 528t  
蒸気 0 GJ  
石油 1,437kl  
水使用量 63万㎡

**OUTPUT**

CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガス 0.5万t-CO<sub>2</sub>  
内訳 PFC 0%  
HFC 100%  
エネルギー起因のCO<sub>2</sub> 7.8万t-CO<sub>2</sub>  
排水量 26万㎡  
廃棄物 1,691t  
再資源化物 1.9万t



環境保全

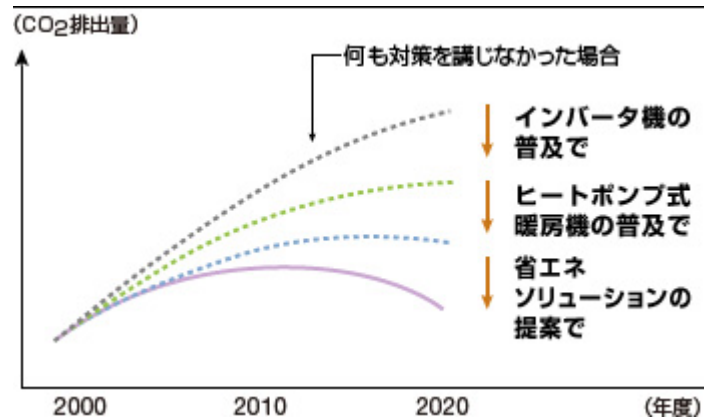
## 「環境先進企業」をめざして

環境保全と経済的成長を両立させることが、ダイキングループの持続可能性につながります。その実現のため、ダイキングループは以下の3つに取り組んでいます。

### お客様の省エネに貢献する商品を世界中で提供します

エアコンなどダイキン主力商品のライフサイクルCO<sub>2</sub>排出をみると、使用時の電力使用によるものが最も大きいです。そのため私たちは、**ダイキンの省エネ技術を活かした商品で、お客様のCO<sub>2</sub>削減に貢献します。**

#### めざす姿 商品によるCO<sub>2</sub>排出量（イメージ）



#### 取り組みテーマ

快適と省エネを両立  
するインバータの普及拡大



インバータエアコン

ヒートポンプ式暖房普及  
拡大によるCO<sub>2</sub>排出量削減



家庭用  
エコキュート

温水暖房機  
アルテルマ

省エネソリューション  
事業の展開



エアネットⅡサービスシステム

次世代冷媒の開発



CO<sub>2</sub>冷媒を用いたビル用マルチエアコン

## 2010年度の取り組み

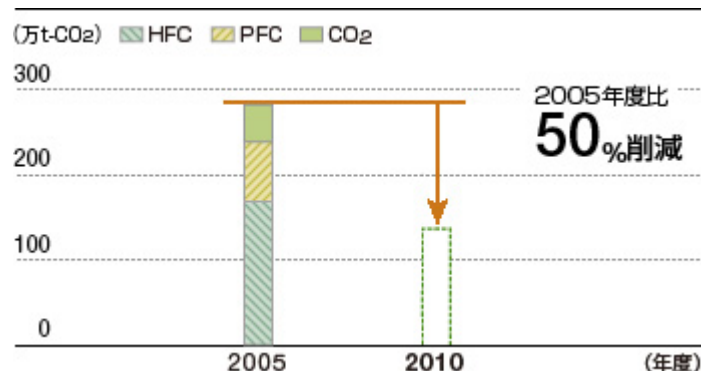
- ▶ [活動ハイライト\(1\) 次世代冷媒の探索](#) (P37)
- ▶ [活動ハイライト\(2\) 地球温暖化を防止するソリューションの提供](#) (P43)
- ▶ [製品での環境配慮](#) (P68)

## 生産活動での温室効果ガスを削減します

ダイキングループの事業活動が環境に与える影響の中でも、生産時の温室効果ガス排出の影響が大きいです。

そのため私たちは、**生産時の温室効果ガス排出量を、ダイキングループ全体で、2010年度までに2005年度比半減(140万トン以下に)します。**

### めざす姿 グループ全体の温室効果ガス排出量削減



### 取り組みテーマ

生産工程での削減



生産効率の向上



## 2010年度の取り組み

- ▶ [生産時の環境配慮](#) (P94)

## 世界中にグリーンハート<sup>注</sup>の輪を広げます

地球の豊かな自然を次世代に引き継ぐためには、一人ひとりが自然を大切にする心を持ち、それを具体的な行動に移していくことが第一歩です。

そのため私たちは、**国・地域のニーズに合った貢献をすることで、自然をはぐくみ大切にする心を、地域に、次世代に広げます。**

<sup>注</sup> グリーンハート: 地球を思いやり、環境を大切にする心



### 取り組みテーマ

#### 森林再生・植樹活動



インドネシア 森林再生

#### 環境教育



中国 環境教育

### 2010年度の取り組み

- ▶ [環境コミュニケーション](#) (P131)
- ▶ [生物多様性の保全](#) (P136)
- ▶ [地域社会への責任\(環境保全活動\)](#) (P198)

### 関連情報

- ▶ [社会からの評価](#) (P27)
- ▶ [エコ・ファースト企業認定](#) (<http://www.daikin.co.jp/csr/eco.html>)



環境保全

## 「環境行動計画2010」の成果

ダイキングループは、2010年度を目標年度とする5ヵ年戦略経営計画「FUSION10」で「地球環境問題への積極的な貢献と事業拡大の両立」を基本方針とし、環境配慮型製品・サービスの開発・普及を成長の基盤とした事業活動を展開してきました。また環境対策については、5ヵ年の「環境行動計画2010」を策定し、取り組んできました。

▶ 詳しい目標と実績は「環境行動の目標と実績」をご覧ください。(P66)

### 1. 製品の環境負荷削減

#### 5年間の成果 世界4極で、各地に合わせた環境配慮型製品を展開・普及拡大

気候・文化・経済状況によって異なる世界各地の環境ニーズに合わせた空調製品・サービスを、地域ごとに開発・提供しました。

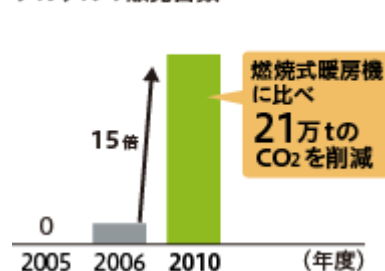
#### 欧州

ヒートポンプ<sup>注1</sup>式暖房の販売量が15倍に

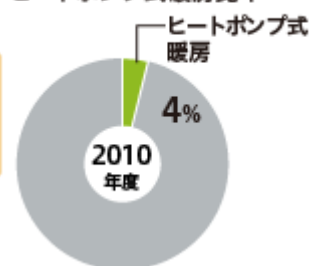
ヒートポンプ式暖房・給湯機「ダイキンアルテルマ」を普及させ、21万t-CO<sub>2</sub>のCO<sub>2</sub>削減効果がありました。

#### 普及の成果

欧州でのダイキンアルテルマ販売台数



欧州での暖房全体に対するヒートポンプ式暖房比率



**注1** ヒートポンプ:  
空気中・水中に存在する熱エネルギーを移動させて暖房や給湯を行う方式。

▶ ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進 (P78)

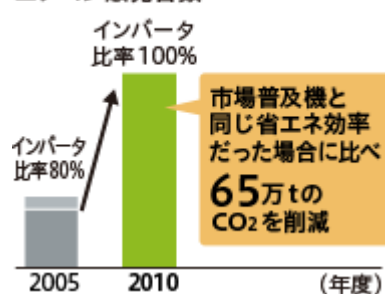
#### 中国

入手しやすい価格のインバータ<sup>注2</sup>機で普及拡大

インバータ機の普及によって、市場普及機と同じ省エネ効率だった場合と比較して65万t-CO<sub>2</sub>の削減効果がありました。

#### 普及の成果

中国でのダイキン家庭用エアコン販売台数



中国全体の販売台数のうちのインバータ比率



**注2** インバータ:  
周波数変換装置のことで、室温を細かく制御することができ、消費電力を削減します。

▶ インバータ機の普及促進 (P77)



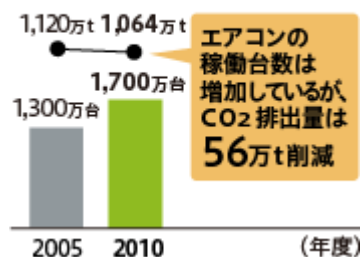
## 日本

### 新しいアプローチで省エネを提案

機器の省エネ性能を高めるとともに、新たな省エネサービスの普及に努めました。

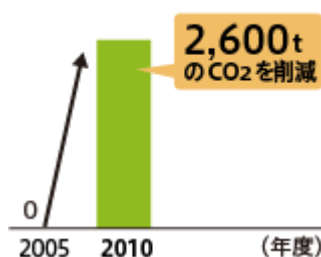
#### 普及の成果

日本でのダイキン家庭用エアコン稼働台数とCO<sub>2</sub>排出量



#### 開発の成果

日本での省エネチューニングサービス契約件数



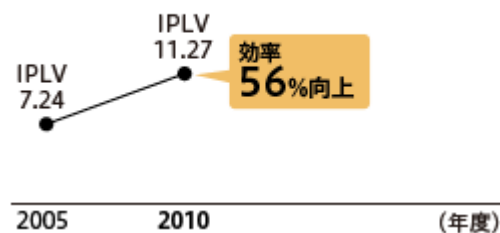
## 北米

### 開発センターを設立し、省エネ機器開発を本格化

2009年度に「アプライド開発センター」を設立し、省エネ機器の開発を加速化させました。

#### 開発の成果

磁気軸受けターボの省エネ効率(IPLV<sup>注3</sup>)



注3 IPLV: 期間成績係数(Integrated Part Load Value)。年間を通した実使用条件での性能。数値が高いほど高性能。

#### 今後の目標

### 特に成長著しい途上国で環境配慮型製品の普及を推進

今後も引き続き、世界各地の環境ニーズに合わせた空調製品・サービスを提供します。特に成長著しく環境負荷が問題となりつつある途上国で、環境と経済発展の両立を支える製品・技術を提供していきます。

▶ [製品での環境配慮](#) (P68)

## 2. 生産時の環境負荷低減

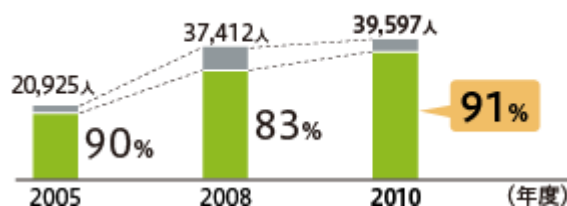
### ① 負荷削減のためのマネジメント

#### 5年間の成果

### ダイキングループでのグローバル統合マネジメント化が進展

環境マネジメントシステムの構築・運用を順次進めて、2006年にダイキングループに加わったOYLグループも含めてISO14001認証の取得組織の従業員の割合は、9割となりました。

ISO14001 認証取得組織従業員の対象組織従業員に占める割合



#### 今後の目標

### OYLグループも含めて、環境目標設定と進捗を管理

世界すべての生産拠点でISO14001に基づいた環境マネジメントを実行します。グループ全体での目標に向けた進捗を管理し、グローバルに情報を共有して、活動のレベルアップを図ります。

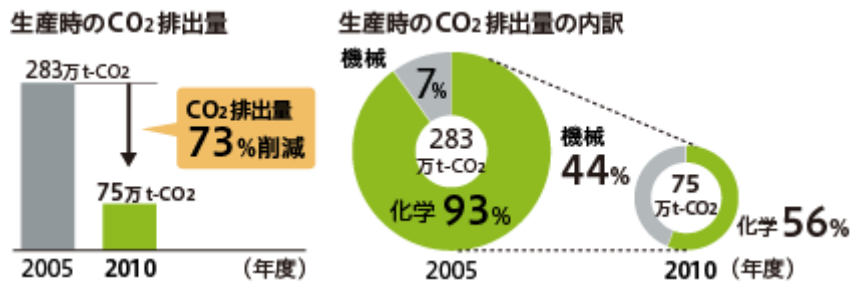
▶ [環境マネジメント](#) (P117)

## ② 負荷削減の成果

#### 5年間の成果

### 「2005年度比半減」の目標を上回り、73%削減

化学部門でのフルオロカーボン回収・破壊を積極的に進めて、生産時のCO<sub>2</sub>排出量は2005年度比73%削減し、目標を大幅に達成することができました。



#### 今後の目標

### 2015年度に2005年度の3分の1に抑制

今後の5年間で事業はさらに拡大していきますが、省エネルギーと化学部門でのフルオロカーボン回収・破壊をより一層推進することで、CO<sub>2</sub>排出量を2005年度比3分の1に抑制します。

▶ [生産時の環境配慮](#) (P94)

## 3. 「グリーンハート」の拡大

#### 5年間の成果

### グループ従業員が参加する環境保全活動が大幅に増加



#### 今後の目標

### 地域の特性に合った環境保全活動を展開

世界中の拠点で、地域の特性・ニーズに合った活動を展開し、自然を育み大切にする心を、世界各地に、そして次の世代に広げていきます。

▶ [環境コミュニケーション](#) (P131)



## 2006～2010年度の総括

## 生産時の温室効果ガスを大幅に削減

2006年度からの5年間で、主要生産拠点でISO14001の認証を取得するなど、グローバルな管理体制を構築しました。

製品の環境負荷削減では、省エネルギー空調機やヒートポンプ式暖房機など、環境負荷削減に貢献する製品の販売をグローバルに拡大したほか、海外生産拠点でのグリーン調達が進みました。

生産時の環境負荷削減では、生産工程でのフルオロカーボン排出削減や、生産効率向上によるエネルギー起因CO<sub>2</sub>排出削減に取り組み、温室効果ガス排出量を2005年度比73%削減しました。

そのほか、地域の特性に合った環境保全活動を世界各拠点で展開し、従業員一人ひとりの環境意識を高めることができました。

■ 環境行動計画2010<sup>注1</sup>

2010 年度の実績に対する自己評価を行いました。目標の達成度を3段階で評価しています。



…目標を大幅に上回って達成




…目標を達成



…目標未達成

項目	内容	2010年度目標	2010年度実績	自己評価
環境経営	グループ環境管理体制	環境マネジメントシステム(EMS)をグループ全拠点(含非生産拠点)で確立、グループ全員がEMSのもとで活動する	全生産拠点でISO14001の認証を取得する	主要生産拠点で取得完了 
	人材の育成	グループ全員の環境問題の知識向上	すべての従業員が、社会との関連で個々の責任を自覚し行動する	国内グループ全員を対象とした、e-ラーニングを年1回実施 
環境コミュニケーション	情報発信	正直かつ公平な情報開示は企業の社会的責任と位置付け、顧客・社会から信頼を得る	情報発信・広報活動の強化	<ul style="list-style-type: none"> <li>グループ報告書年次発行</li> <li>欧州・中国・ASEAN地域版環境報告書年次発行</li> <li>WEBでの情報発信</li> </ul>
	地域・環境貢献活動	地域・社会から求められる環境貢献活動を実施する	活動の継続的实施	各地域での実施 例)従業員の植樹活動(タイ)、小学生への環境教育(中国、日本) 

項目		内容	2010年度目標		2010年度実績	自己評価
製品の環境負荷削減	ダイキンエコプロダクト（空調機器）	環境配慮型製品の生産量を拡大し、製品による環境負荷を削減する	国内販売品における新基準によるエコプロダクト比率を50%以上		新基準によるエコプロダクト比率96%	
	グリーン調達	環境に配慮した資材購入先からの調達を増やす	日本	グリーン調達率95%以上	99%	
			海外	グリーン調達率の向上	中国89%、タイ97%、その他のアジア・オセアニア85%、欧州82%、北米45%	
	冷媒回収・破壊	市場の冷媒回収を強化、使用中・使用済み製品からの冷媒排出を抑制し、オゾン層破壊および温暖化影響を低減させる	日本	修理・廃棄製品からの冷媒回収率 <sup>注1</sup> 290%以上	廃棄製品からの冷媒回収率94% 修理製品からの冷媒回収率89%	
			海外	冷媒回収体制整備	回収機等を全サービスステーションに設置	
生産時の環境負荷削減	グリーンハートファクトリー	生産工場の環境性を高める	国内全生産拠点を「グリーンハートファクトリー」とする		国内全生産拠点でグリーンハートファクトリーを取得見込み	
	温室効果ガス排出削減	生産工程での温室効果ガス排出量をグループ全体で削減する	温室効果ガス排出量を2005年度比50%削減		73%削減	
	エネルギー使用量削減	エネルギー使用量を削減しCO <sub>2</sub> 発生量を抑制する	日本	CO <sub>2</sub> 排出原単位を2000年度比15%削減	34%削減	
			海外	CO <sub>2</sub> 排出原単位を2005年度比10%削減	9%削減	
	廃棄物	生産工場からの排出物の再資源化を推進し、すべての生産拠点で埋立・焼却処分量をゼロ化する	日本	廃棄物ゼロ化の維持向上	再資源化率99.5%維持	
			海外	再資源化率の向上（地域別目標による）	20社中7社で廃棄物ゼロ化	
	化学物質管理	有害物質の排出量を削減し、汚染リスクの低減を図る	日本	有害物質（PRTR法対象物質）排出量を2005年度比70%削減	87%削減	
			海外	有害物質取扱量と排出量の管理	日常管理の定着	
販売	環境負荷削減に貢献する商品の販売拡大	省エネルギー機の販売比率を増やすことにより、空調機使用による顧客のCO <sub>2</sub> 排出量を削減する	<ul style="list-style-type: none"> <li>省エネ機の販売拡大</li> <li>ヒートポンプ式暖房機の販売拡大</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>中国でのインバータ機販売拡大</li> <li>欧州でのヒートポンプ式暖房機の販売拡大</li> </ul>	
物流	輸送にともなうCO <sub>2</sub> 排出の削減	輸送の効率化などを推進し、CO <sub>2</sub> 排出量を削減する	日本	CO <sub>2</sub> 排出原単位を2005年度比13%削減	13.5%削減	

注1 OYLグループを除く。 注2 自社基準による。



環境保全

製品での環境配慮

ダイキングループは、製品の省エネルギー性やリサイクル性の向上、環境負荷のより小さい冷媒への代替化、などを重視して環境負荷の低い製品開発に努めています。また、化学物質の人体への影響や環境負荷を低減させるべく努めています。

## ダイキンエコプロダクト

製品の省エネルギー性やリサイクル性などを向上させるために、企画・設計段階で製品アセスメントを導入。

アセスメントの評価項目のうち、特定項目に関して自主基準を設け、基準に達した製品を「ダイキンエコプロダクト」と定め、この比率を高めています。

### 詳細説明ページへ

(P71)

#### 製品アセスメントによる環境配慮設計

- ▮ 製品アセスメント評価項目
- ▮ エコプロダクト比率
- ▮ ダイキン製品環境自主基準  
(2001年策定、2007年改訂)

#### 空調機の省エネルギー性能向上

- ▮ LCA(ライフサイクルアセスメント)事例
- ▮ 消費電力量とエネルギー消費効率  
(住宅用エアコン)
- ▮ 消費電力量とエネルギー消費効率  
(業務用エアコン)

#### ダイキンエコプロダクトの紹介

## インバータ機の普及促進

ダイキングループは、省エネ性の高いインバータエアコンを世界に広く普及させることで、エアコン使用時の電力消費によるCO<sub>2</sub>排出量の削減をめざしています。

### 詳細説明ページへ

(P77)

#### インバータ技術

#### インバータ機の普及促進

- ▮ 中国のルームエアコンのインバータ比率

## ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進

ダイキングループでは、省エネ性の高いヒートポンプ技術を用いた給湯器や暖房機の開発に取り組んでいます。ヒートポンプとは、空気中の熱をくみ上げて移動させて冷却や加熱を行う技術で、エアコンにも利用されています。化石燃料を直接燃やす給湯や暖房に比べ、CO<sub>2</sub>の排出を2分の1以下に削減できます。

### 詳細説明ページへ

(P78)

#### ヒートポンプ技術

#### ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進

- ▮ メガキューの特徴
- ▮ 大型業務用ヒートポンプ給湯システム  
「MEGA・Q(メガキュー)」年間CO<sub>2</sub>排出量比較



## お客様の省エネ活動に役立つ商品






ルームエアコンで、大型業務用エアコンで、フッ素化学製品で、油圧機器で――。

ダイキンはあらゆる商品ジャンルでお客様の省エネ活動に役立つ環境配慮型製品を開発し、これらの複合提案によって、お客様先での排出CO<sub>2</sub>を総合的に削減するご提案をしています。



### 詳細説明ページへ

(P80)




#### ▶ 空調製品

- ▶ [「エアネットIIサービスシステム」](#) 
- ▶ [「VRV・エネ・チューニング」](#) 
- ▶ [ビル空調システム「DECICAシステム」](#) 
- ▶ [冷凍・冷蔵・空調熱回収システム](#) 
- ▶ [欧州ErP指令に対応した製品](#) 

#### ▶ フッ素化学製品

- ▶ [「塗るエアコン」ゼッフル遮熱塗料](#) 
- ▶ [自動車燃料の大気蒸散を抑制するフッ素材料「ダイエルフルオロTPV」](#) 

#### ▶ 油圧機器製品

- ▶ [省エネハイブリッド油圧ユニット「スーパーユニット」](#) 
- ▶ [油冷却機器「オイルコンAKZ9シリーズ」](#) 
- ▶ [ハイブリッド建機の基幹部品を供給](#) 

## フッ素化学製品の環境配慮



フッ素は、主に炭素原子と結びつくことで「熱に強い」「薬品に侵されない」といった高い安定性を発揮し、ユニークな機能を持つ化合物に生まれ変わります。

ダイキンでは、こうしたフッ素の特性を活かし、環境保全に役立つさまざまな商品を提供しています。

### 詳細説明ページへ

(P86)

#### ▶ 環境保全に貢献するフッ素化学

- ▶ [フッ素化学が拓く環境ソリューション](#) 
- ▶ [フッ素ゴムを使用した3層構造燃料ホースの断面図](#) 

#### ▶ PFOA排出削減の取り組み

## 冷媒の環境負荷低減


オゾン層を破壊せず、温暖化係数の低い冷媒の開発を進めています。

「冷媒の多様化」を基本に、適材適所で最適な冷媒が選択できるよう、自然冷媒から比較的温暖化係数の低いHFCまでを対象に実用化の研究を進めています。

### 詳細説明ページへ

(P88)

#### ▶ オゾン層保護への取り組み

- ▶ [各国市場別 ダイキンエアコンのHFC冷媒への転換の状況](#) 

#### ▶ 冷媒の環境負荷低減

- ▶ [冷媒の環境影響とダイキンのスタンス](#) 

▶ 2010年度の活動ハイライト「[次世代冷媒の探索](#)」(P37)

ダイキングループは、リデュース（省資源化）、リユース（再利用）、リサイクル（再資源化）の3Rにリペア（修理）を加えた「3R&リペア」を指針として、資源を有効活用しています。

製品開発においては、製品の小型化・軽量化、分別や再資源化が容易な素材・構造の開発などに取り組んでいます。

[詳細説明ページへ](#)

(P90)


### ▶ [3R&リペア](#)

▮ [3R&リペアの取り組み](#) 

▮ [3R&リペア 資源の有効活用](#) 

### ▶ [リサイクル（再資源化）](#)

### ▶ [リデュース（省資源）](#)


▮ [製品1台あたりの包装材使用量（木材、ダンボール、スチロール等）](#) 

### ▶ [リユース（再利用）](#)

### ▶ [リペア（修理）](#)

▮ [ダイキンサービスネットワーク](#) 

### ▶ [住宅用エアコンのリサイクル](#)

▮ [2010年度の住宅用エアコンリサイクル実績（日本）](#) 



## 製品アセスメントによる環境配慮設計

### 14項目の環境評価基準をクリアしたものだけを製品化しています

ダイキングループでは、新製品の開発に際して、「性能」や「使いやすさ」などに加え、「環境性」についても重視しています。このため新製品の企画・設計段階に製品アセスメントを導入し、環境性の向上を図っています。

製品アセスメントでは留意すべき14項目について詳細な評価基準を定め、これに基づいた製品開発を進めています。

また、製品のライフサイクルごとに、環境影響を定量的に把握するLCA(ライフサイクルアセスメント)の手法を用いて、空調機器の温暖化影響を評価しています。

#### ■ 製品アセスメント評価項目

- |                 |                        |
|-----------------|------------------------|
| 1. 減量化・減容化      | 8. 包装                  |
| 2. 再生資源・再生部品の使用 | 9. 安全性                 |
| 3. 再資源化等の可能性の向上 | 10. 環境保全性              |
| 4. 長期使用の促進      | 11. 使用段階における省エネ・省資源等   |
| 5. 収集・運搬の容易化    | 12. 情報の提供              |
| 6. 手解体・分別処理の容易化 | 13. 製造段階における環境負荷削減     |
| 7. 破碎・選別処理の容易化  | 14. LCA(ライフサイクルアセスメント) |

▶ [製品アセスメント評価項目の詳細はこちらをご覧ください。](#)(P74)

### 環境自主基準に合格した製品を「ダイキンエコプロダクト」に認定しています

製品アセスメントの評価項目のうち、特に環境負荷の大きい項目について「環境自主基準」を設け、これに沿って住宅用製品本体と包装材の環境影響に点数をつけています。この合計点が80点以上のものを「ダイキンエコプロダクト」として、年々その適合比率を引き上げてきました。

2007年度にエコプロダクト比率が92%に達したことから、さらに環境性の高い製品づくりをめざして、同年、温暖化影響の基準を厳しくして新基準を策定しました。

2010年度は、新基準において96%がエコプロダクトとなりました。

#### ■ エコプロダクト比率



注 2008年度から、より厳しい新基準を採用。

■ ダイキン製品環境自主基準（2001年策定、2007年改訂）

合計点が80点以上のものをエコプロダクトとしています

			点数
本体	地球温暖化防止	・省エネ・省資源等の機能が付加されている	5
		・製品使用時のエネルギー消費量が削減されている	25
		・待機時のエネルギー消費量が削減されている	7
		・解体時に環境負荷物質の漏出や作業上の危険がない等	1
	省資源化	・製品が減量化・減容化されている等	4
		・冷媒（HFC）の使用量が削減されている、または温暖化影響の小さい冷媒を採用している	5
		・手解体が容易な構造・組み立て方法となっている等	8
		・製品全体として、リサイクル可能率が向上している	5
		・リサイクルしやすいプラスチックを使用している	5
		・再生プラスチックを使用している	5
		・製品の耐久性向上が図られている	2
	有害物質削減	・環境負荷物質を含まない	15
		・ポリ塩化ビニル（PVC）を含まない	2
	LCA	製品のライフサイクルにおいて環境負荷の低減ができる	5
包装材	省資源化	・包装材が減量化・減容化・簡素化されている等	4
	有害物質削減	・人の健康に影響する物質や適正処理・リサイクルの障害となる物質が使用されていない	2
		合計	100

## 空調機の省エネルギー性能向上

### 2010年度の基準達成をめざして省エネルギー性向上に注力しています

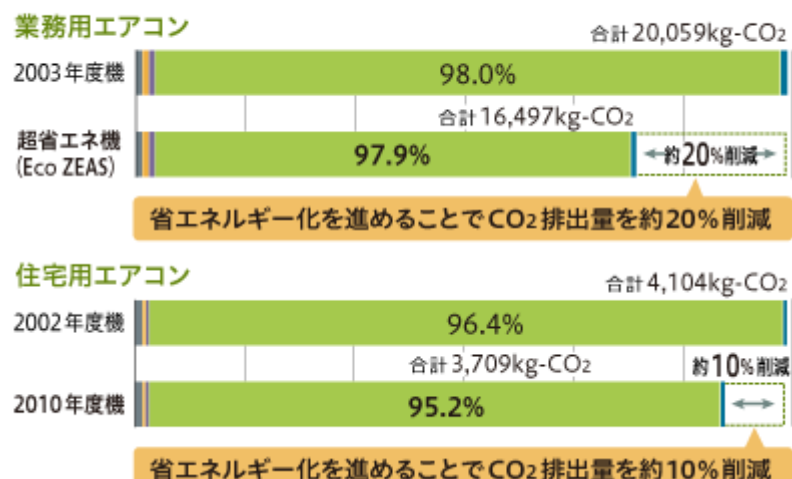
空調機器において、設計から製造、使用、廃棄にいたるライフサイクルのうちCO<sub>2</sub>排出量が最も多いのは使用段階で、全体の9割以上を占めています。

そのため、ダイキングループでは、2007年度に改訂した製品の[環境自主基準](#)において、使用段階における省エネ性の項目をより厳しく設定し、製品の省エネルギー性向上に注力しています。

## ■ LCA事例：ライフサイクルCO<sub>2</sub>排出量の比較<sup>注1</sup>（エネルギー起因CO<sub>2</sub>）

空調機器のライフサイクルCO<sub>2</sub>排出量（エネルギー起因）の9割以上が使用時の電力使用によるものです。そのため、製品の省エネルギー性向上に最も注力しています。

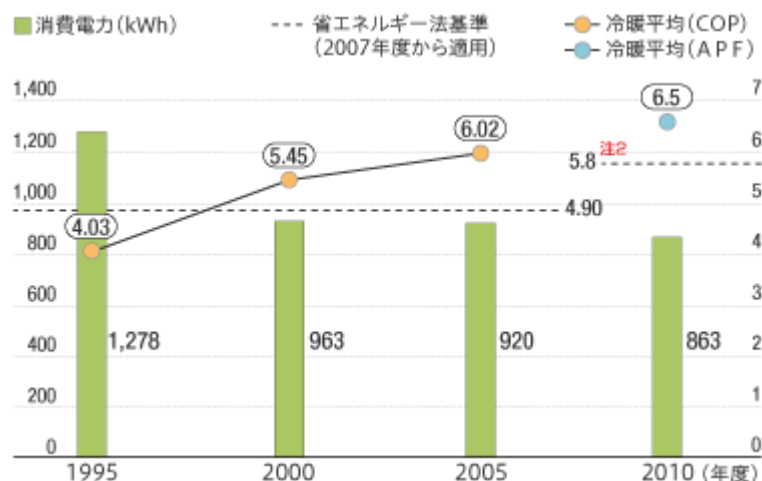
■ 素材・部品製造工程 ■ 製品製造工程 ■ 流通工程 ■ 使用<sup>注2</sup>  
■ 廃棄・リサイクル工程



<sup>注1</sup> 業務用エアコンは14kWクラス、住宅用エアコンは2.8kWクラスでの当社基準による算出。

<sup>注2</sup> 期間消費電力量：業務用は（社）日本冷凍空調工業会、住宅用は日本工業規格（JIS）の規格を使用。

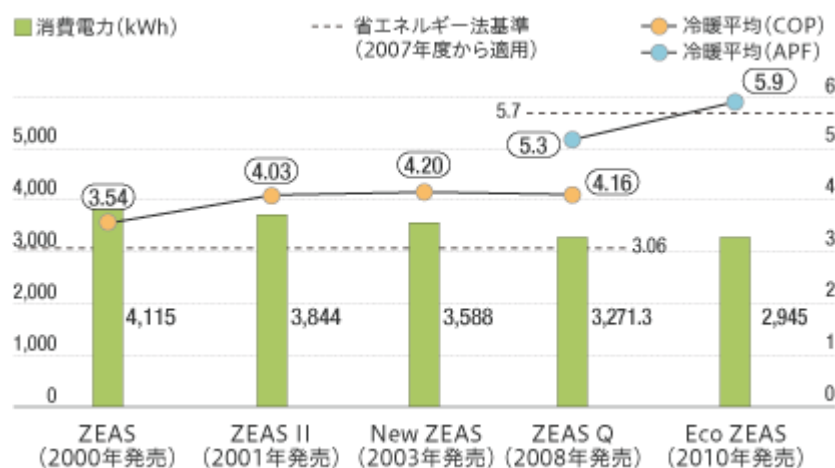
## ■ 消費電力量とエネルギー消費効率（住宅用エアコン）<sup>注1</sup>



<sup>注1</sup> 2.8kWクラスでの当社試算。日本工業規格（JIS）条件による。

<sup>注2</sup> 寸法規定タイプの場合。

## ■ 消費電力量とエネルギー消費効率（業務用エアコン）<sup>注</sup>



<sup>注</sup> 14.0kWクラスでの当社試算。（社）日本冷凍空調工業会条件による。



2006年に省エネ法の基準が一部改訂され、4.0kW以下の住宅用エアコンについては、従来のCOPの基準値のほかに2010年度を目標年度とするAPFの基準値が新しく設定されています。

注COPとAPF:

COPは、Coefficient of Performance。消費電力1kWあたり何kWの冷房・暖房能力を引き出せるかを示す値。「冷房・暖房能力(kW)÷消費電力(kW)」で算出。APFは、Annual Performance Factor。冷房期間および暖房期間を通じて室内を冷房および暖房するのに要した熱量の総和(Wh)と同期間内に消費する電力量(Wh)の総和の比で算出。実際の使用時に近い効率を計算できる。

## TOPICS

### 「Eco-ZEAS80」が業界トップのAPFを達成しました

省エネインバータエアコン「Eco-ZEAS80」は、業界で初めて省エネルギー法の2015年APF基準値をクリアした製品として2010年5月に発売し、好評を得ていました。その後、熱交換器や圧縮機の効率化などによって省エネ性能の向上に取り組んだ結果、業界トップのAPFを達成。これを、2011年4月に発売しました。

APFの向上によって、年間のCO<sub>2</sub>排出量(消費電力量)を最大約80%削減<sup>注</sup>します。

注 当社試算:15年前の当社一定速機(RYJ80F)と新商品との比較(フィルター自動清掃機能搭載機種)。

## ダイキンエコプロダクトの紹介



### うるるとさらら

住宅用エアコン「うるるとさらら」は、スウィングコンプレッサーや、なめらか円弧熱交換器など、各種省エネルギー機能の搭載により期間消費電力量を11年前の最大約50%削減しています。

### ■ 製品アセスメント評価項目

	評価項目	評価基準
01.減量化・減容化	1-1 製品の減量化・減容化	製品は減量化・減容化されているか
	1-2 主な原材料・部品の減量化・減容化	主な原材料・部品は減量化・減容化されているか、また歩留まりを改善したか
	1-3 希少原材料の減量化	希少原材料は減量化されているか
	1-4 冷媒使用量の削減、自然冷媒の採用	冷媒(HFC)の使用量は削減されているか、または温暖化影響の小さい低GWP冷媒を採用しているか
02.再生資源・再生部品の使用	2-1 再生プラスチックの使用	再生プラスチックを使用しているか
	2-2 再生プラスチック使用の表示	再生プラスチックを使用していることを部品に表示しているか
	2-3 再生部品の使用	再生部品(リユース部品)を使用しているか、その部品の標準化をしているか
03.再資源化等の可能性の向上	3-1 リサイクル可能率の向上	製品全体として、リサイクル可能率は向上しているか
	3-2 リサイクル可能なプラスチックの使用	リサイクルしやすいプラスチックを使用しているか

	評価項目	評価基準
04.長期使用の促進	4-1 製品の耐久性工場	製品の耐久性向上が図られているか
	4-2 部品・材料の耐久性向上	耐久性の高い部品・材料を使用しているか
	4-3 消耗品の交換性向上	消耗品の交換が容易な構造になっているか、交換方法に関する情報が適切に表示されているか
	4-4 保守・修理の可能性向上・容易性向上	<ul style="list-style-type: none"> <li>・保守・修理の必要性の高い部品を特定しているか</li> <li>・その部品の共通化が図られているか</li> <li>・その部品は保守・修理しやすい構造となっているか</li> </ul>
	4-5 長期使用のための情報提供	<ul style="list-style-type: none"> <li>・保守・修理など長期使用に役立つ、ユーザー・修理業者向けの情報提供をおこなっているか</li> <li>・故障診断とその処置、安全性等に関する情報を修理業者に提供できるか</li> </ul>
05.収集・運搬の容易化	5-1 収集・運搬時の作業性向上	<ul style="list-style-type: none"> <li>・前後・左右の質量バランスが適切で、安全かつ容易に収集・運搬が行えるか</li> <li>・質量または容量の大きい製品の場合、把手や車輪が適切に配置されているか</li> </ul>
	5-2 収集・運搬時の積載性向上	積載効率の向上が図りやすく、荷崩れを起こしにくい形状か
06.手解体・分別処理の容易化	6-1 手解体・分別対象物の処理の容易化	手解体・分別対象物は取り出しやすい構造になっているか
	6-2 解体容易性	<ul style="list-style-type: none"> <li>・手解体が容易な構造・組み立て方法となっているか</li> <li>・手解体で取り外すねじの数を削減したか</li> <li>・解体を容易にするための情報提供がされているか</li> </ul>
	6-3 複合材料の削減	複合材料は削減されているか
	6-4 材料の共通化	材料の共通化は図られているか
	6-5 分別のための材質表示	プラスチック部品には材質表示が適切になされているか
07.破碎・選別処理の容易化	7-1 破碎処理の容易性	<ul style="list-style-type: none"> <li>・破碎機による破碎処理が容易か</li> <li>・破碎機に投入可能な寸法か</li> <li>・設備や再生資源を損傷、汚染する物質はないか</li> </ul>
	7-2 選別の容易性	<ul style="list-style-type: none"> <li>・類似した物性を持つ異種原材料が併用されていないか</li> <li>・「6-4 材料の共通化」と同じ評価</li> </ul>
08.包装	8-1 包装材の減量化・減容化・簡素化	<ul style="list-style-type: none"> <li>・包装材は減量化・減容化・簡素化されているか</li> <li>・使用済み包装材を小さく、または分割し、回収・運搬が容易か</li> </ul>
	8-2 再資源化の可能性向上	<ul style="list-style-type: none"> <li>・複合材料の使用は削減されているか</li> <li>・複合材料の素材ごとの分離は容易か</li> <li>・材料の共通化は図られているか</li> <li>・包装材のリユースは考慮されているか</li> </ul>
	8-3 有害性・有毒性	人の健康に影響する物質や適正処理・リサイクルの障害となる物質が使用されていないか
	8-4 再生資源の使用	再生資源を利用した包装材が使用されているか
	8-5 包装材の識別表示	包装材には法令等に基づく識別表示が適切になされているか

	評価項目	評価基準
09.安全性	9-1 製造段階における安全性	製造時の安全性に配慮しているか
	9-2 流通段階における安全性	製品の輸送時の安全性に配慮しているか
	9-3 使用段階における安全性	使用時の安全性に配慮しているか
	9-4 サービス段階における安全性	保守・修理時の安全性に配慮しているか
	9-5 リサイクル段階における安全性	・リサイクル処理の安全性に配慮しているか ・手解体・分別する時の安全性に配慮しているか
10.環境保全性	10-1 環境負荷物質に対する法的制限の適合を保証	・環境負荷物質に対する各種法的制限を保証するための仕組みはあるか
	10-2 製品に含まれる環境負荷物質の禁止	・グリーン調達ガイドライン(第4版)指定化学物質リストの禁止物質を含まないか ・禁止物質は、①従来からの禁止物質、発泡剤でのFガス等 ②RoHS規制物質
	10-3 ポリ塩化ビニル(PVC)の削減	ポリ塩化ビニル(PVC)は削減されているか
	10-4 リサイクル・廃棄段階の環境保全性	・解体時に環境負荷物質の漏出や作業上の危険はないか ・リサイクル施設に悪影響を及ぼさないよう配慮しているか ・リサイクルおよびそれ以降の段階で、環境負荷の原因となりうる物質の削減は図られているか ・環境負荷物質を含む部品は取り外しが容易か
	10-5 ライフサイクルの関係者への情報提供	・(ユーザー向け)製品購入時に参考とすべき情報はないか ・(ユーザー、修理業者向け)製品を使用・修理・移設する際に注意すべき事項の情報提供はなされているか ・(ユーザー向け)製品を廃棄する際に注意すべき事項が取説等に記載されているか ・(販売店、運搬・据付および収集・運搬業者向け)製品を収集・運搬する際の注意事項が容易に知ることができるか ・(リサイクル・廃棄物処理業者向け)リサイクル・廃棄処理の段階で、注意すべき事項が本体等に記載されているか
11.使用段階における省エネ・省資源等	11-1 省エネ・省資源等の機能の導入	省エネ・省資源等の機能が付加されているか
	11-2 使用段階における省エネ性	製品使用時のエネルギー消費量は削減されているか
	11-3 待機時の消費電力	待機時のエネルギー消費量は削減されているか
	11-4 消耗材の消費量削減	製品使用時の消耗材消費量は削減されているか
12.情報の提供	12-1 製品・部品、取扱説明書、包装材等への表示	製品・部品、取説、包装材等への表示は、表示ガイドライン等に基づき適切に行っているか
	12-2 リサイクル・廃棄物処理に係る情報	リサイクルの促進および環境保全の促進、処理時の安全性確保に資する情報を記載した資料(処理マニュアル類)が整備されているか
13.製造段階における環境負荷低減	13-1 製造排出物の削減	副産物(製造時の排出物)の発生量は削減されているか
14.LCA(ライフサイクルアセスメント)	14-1 製品のライフステージごとの環境負荷の把握	素材・製造・輸送・使用・廃棄の各段階の環境負荷が分かっているか
	14-2 製品のライフサイクルにおける環境負荷低減方法の考慮	環境負荷の低減ができるか



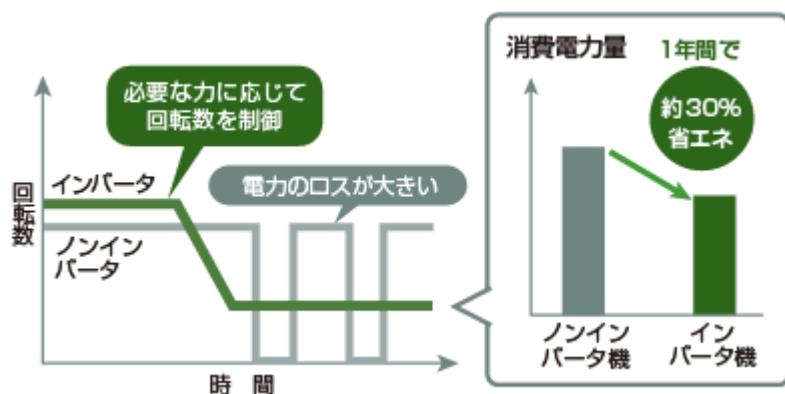
## インバータ技術

### 消費電力を約30%削減できます

ダイキングループは、省エネ性の高いインバータエアコンを世界に広く普及させることで、エアコン使用時の電力消費によるCO<sub>2</sub>排出量の削減をめざしています。

インバータとは、周波数変換装置のことで、電圧・電流・周波数を制御する技術のこと。この技術によって、室温を細かく制御できるため、ノンインバータ機に比べ、消費電力を年間約30%削減できます（家庭用エアコン。当社試算）。

#### ■ インバータ技術



## インバータ機の普及促進

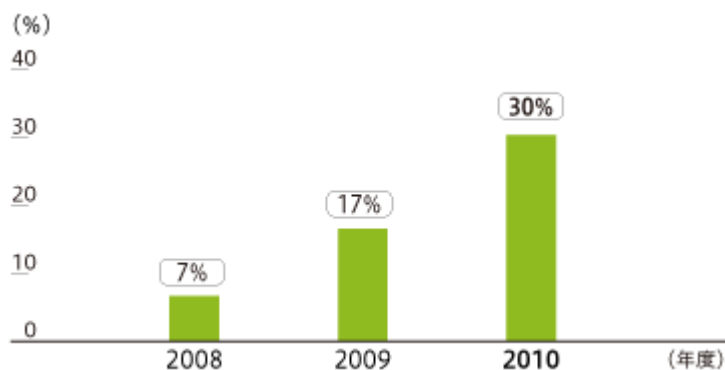
### 中国で普及価格のインバータ機を生産し、グローバル市場に販売しています

日本では普及が進み、現在、ほとんどがインバータ機ですが、世界的にみるとノンインバータ機が大半を占めています。

インバータ機を世界的に普及させるうえで、大きな鍵となるのが価格です。そこでダイキン工業は、高効率で低コストのインバータ機の生産に向け、2009年3月、中国の大手空調機器メーカー・珠海格力電器有限公司と、インバータ機の基幹部品と金型を生産する合弁会社2社を中国に設立しました。格力電器の強みである原材料・部品の調達力・生産力に、ダイキンの省エネ技術を融合させ、普及価格のインバータ機の共同開発を行いました。

共同開発品は2009年10月から生産を開始し、今後インバータ機の普及率の低い地域での市場を開拓していきます。

#### ■ 中国のルームエアコンのインバータ比率



出典：中国のリサーチ会社公表データより



## ヒートポンプ技術

### 化石燃料を燃やす方式に比べて、CO<sub>2</sub>排出量を2分の1以下に削減できます

ヒートポンプとは、空気中あるいは水中の熱エネルギーをくみ上げて移動させて冷却や加熱を行う技術で、エアコンにも利用されています。

ガスや石油、石炭などの化石燃料を直接燃やす給湯や暖房に比べ、CO<sub>2</sub>の排出を2分の1以下に削減できます。

#### ■ヒートポンプの仕組み



## ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進

### CO<sub>2</sub>削減に貢献するヒートポンプ式暖房・給湯機を欧州市場で普及させています

ダイキングループでは、省エネ性の高いヒートポンプ技術を用いた給湯機や暖房機の開発に取り組んでいます。

欧州では欧州連合（EU）が、2020年までに風力や太陽光などの再生可能エネルギーの利用比率を20%に高めることをめざしています。2009年1月、ヒートポンプも再生可能エネルギー技術に認定され、ヒートポンプ式暖房機器の導入も推奨されています。ダイキングループでは、2006年から欧州市場向けにヒートポンプ式住宅用温水暖房機を開発し、機種種の拡充を進めてきました。今後もEUの方針を追い風に、欧州暖房市場のヒートポンプ化に貢献していきます。

### 大型ヒートポンプ給湯システム「メガキュー」などを業務用市場に普及させています

業務用機器市場向けにも、省エネ性の高いヒートポンプ技術を用いた給湯機や暖房機の開発に取り組んでいます。

日本では、既に販売している小容量のヒートポンプ給湯機エコキュートに加え、ホテル・福祉施設などの中・大規模施設を対象に1日の給湯使用量最大120トンまで対応可能な大型業務用ヒートポンプ給湯システム「MEGA・Q（メガキュー）」を2009年4月に発売。燃焼式給湯機に比べてCO<sub>2</sub>排出量を年間約50%、ランニングコストで約60%削減することが可能です。また、業務用暖房機「暖全ヒート」の普及も進めています。

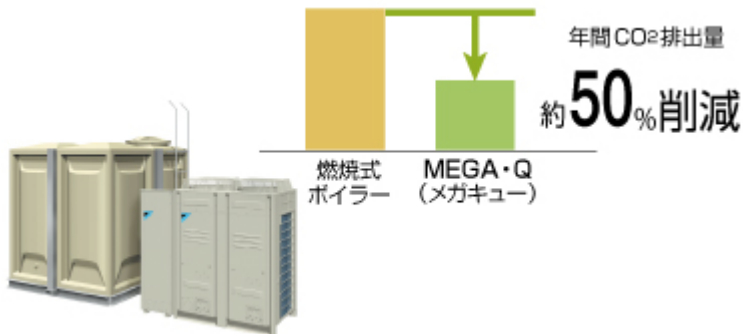
燃焼式暖房・給湯機からヒートポンプへの積極的な転換を図ることで、省エネに貢献していきます。



## ■ メガキューの特徴

- 最新の省エネ技術を艦載し、燃焼式給湯機に比べCO<sub>2</sub>排出量・給湯コストを大幅削減
- 1システムで最大120トン/日まで対応できるためホテル、病院、福祉施設など大容量給湯が必要な用途にも最適
- 熱源の複数系統化により、故障や点検による給湯全停止のリスクを回避。また、1台の熱源に圧縮機を2台搭載、片方の圧縮機が故障しても残りの正常な圧縮機で50%のバックアップ運転が可能
- 熱源および熱交ポンプユニットのコンパクト化を図ることで、業界最小の設置スペースを実現
- パソコンに専用ソフト「運転データモニタソフト（別売品）」をインストールし、給湯システムコントローラと通信することで、お客様のお湯の使用実績をもとに、最適な貯湯量をナビゲート。お客様の使い方に応じた省エネ化が可能

## ■ 大型業務用ヒートポンプ給湯システム「MEGA・Q（メガキュー）」年間CO<sub>2</sub>排出量比較





## 空調製品

### 業務用エアコン「節電コントロールセンター」を設置しました

2011年3月の東日本大震災の影響で夏場の電力供給不足が懸念される中、政府は企業や家庭に対して一律15%の節電目標を掲げています。

ダイキン工業は4月、東京電力管内において、業務用エアコンの「節電コントロールセンター」を設置しました。現在お使いの業務用エアコンの節電に有効な対策を約30メニュー用意して、約200名の専任担当者がお客様先を巡回、一つあるいは複数の節電対策の導入（有料）を提案しています。

提案メニューは、これまでダイキン各部門が開発してきた省エネ支援策を結集したものです。室内機フィルターの洗浄サービスから、お客様または遠隔からダイキンが電力使用量を監視して省エネ運転をコントロールするといった運転時の対策まで、多彩な方法を組み合わせて最大20～30%の省エネを実現します。また、自社エアコンだけでなく他社製も含めて対応します。

東京電力管内だけで約90万台（室外機換算）の業務用エアコンが普及しています。すべてに節電対策を施した場合、原発1基分の発電量に相当する50～100万kWの節電効果があります。6月、関西電力管内にも西日本の拠点として「節電コントロールセンター」を設置し、全国のお客様へ節電提案を実施しています。

#### ■ 提案しているメニュー例

- エアネットサービス（通信回線を使った遠隔監視・省エネ制御システム）
- デマンド制御（契約電力値を超えない設定にする）
- エネカット（室外機に散水し“打ち水”効果）
- 遮熱塗装（空調負荷の削減）

### ビル空調機の省エネ運転を遠隔制御し、個別の改善策を提案する「エアネットⅡ サービスシステム」

日本の事務所ビルが消費するエネルギーのうち、空調が占める割合は約4割。ダイキンは省エネ空調機を普及させると同時に、空調機の「使い方」によって省エネ性が大きく左右されることに着目し、販売後お客様の省エネ運転を遠隔操作で支援する「エアネットⅡ サービスシステム」を提供しています。

このサービスは、もともと空調機の運転状況を監視して異常や故障を未然に防ぐ「保守機能」が中心でしたが、付加サービスとして、お客様の使用状況や気象情報をもとに最適な省エネ運転を自動的に制御する「遠隔省エネチューニング機能」を搭載しました。最大約20%という高い省エネ効果とCO<sub>2</sub>削減実績が評価されて、遠隔省エネチューニングサービスは2008年12月に「第5回エコプロダクツ大賞」エコサービス部門環境大臣賞を受賞しました。

さらに2009年3月には、「省エネ改善サポート機能」を追加しました。お客様の専用ウェブ画面に毎日の部屋ごとの運転状況をグラフ化して表示し、冷やしすぎ・暖めすぎ、消し忘れ、フィルター汚れ、電力消費目標値オーバーの4つの視点から無駄を見つけ、お知らせし、改善策を提案します。

### 既存のビル空調機の省エネ支援サービスを開始しました「VRV・エネ・チューニング」

2010年4月の改正省エネ法施行によって、規制の対象は中小規模の企業にも拡大しています。

そこで、2006年以前に販売した当社ビル用マルチエアコンのお客様を対象に、省エネ型にチューニング（調整）し年間消費エネルギーを削減できる省エネ支援サービス「VRV・エネ・チューニング」を2010年9月から提供を開始しました。機器を追加購入いただく必要がなく、短時間でチューニングが完了するのが特長で、空調の年間消費エネルギーを最大約20%削減できます。空調機器を更新するまでの数年間でも効果が出る省エネ支援サービスとして好評をいただいています。

また、省エネ法に対応して、複数拠点のエネルギー管理と省庁への報告を効率的に行えるシステム「ENE・FOCUS」を用意して、ダイキンはお客様の省エネ活動をトータルにサポートしています。

## お客様のCO<sub>2</sub>削減量を取りまとめてクレジット化します

ダイキン工業では、国内企業間で行われている排出取引制度（国内クレジット制度<sup>注1</sup>）において、業務用空調分野で国内初となる「プログラム型（随時追加型）排出削減事業<sup>注2</sup>」の事業計画が経済産業省・環境省・農林水産省で運営されている国内クレジット認証委員会で承認されました。

本事業では、店舗・オフィスエアコン（スカイエア）の設置に加えて、省エネ運転遠隔監視システム「DAIKIN D-irect」サービスを導入したお客様が「DAIKIN D-irectの会」に入会いただくことで、従来利用のできなかった排出削減量の少ないお客様も制度に参加することが可能となりました。

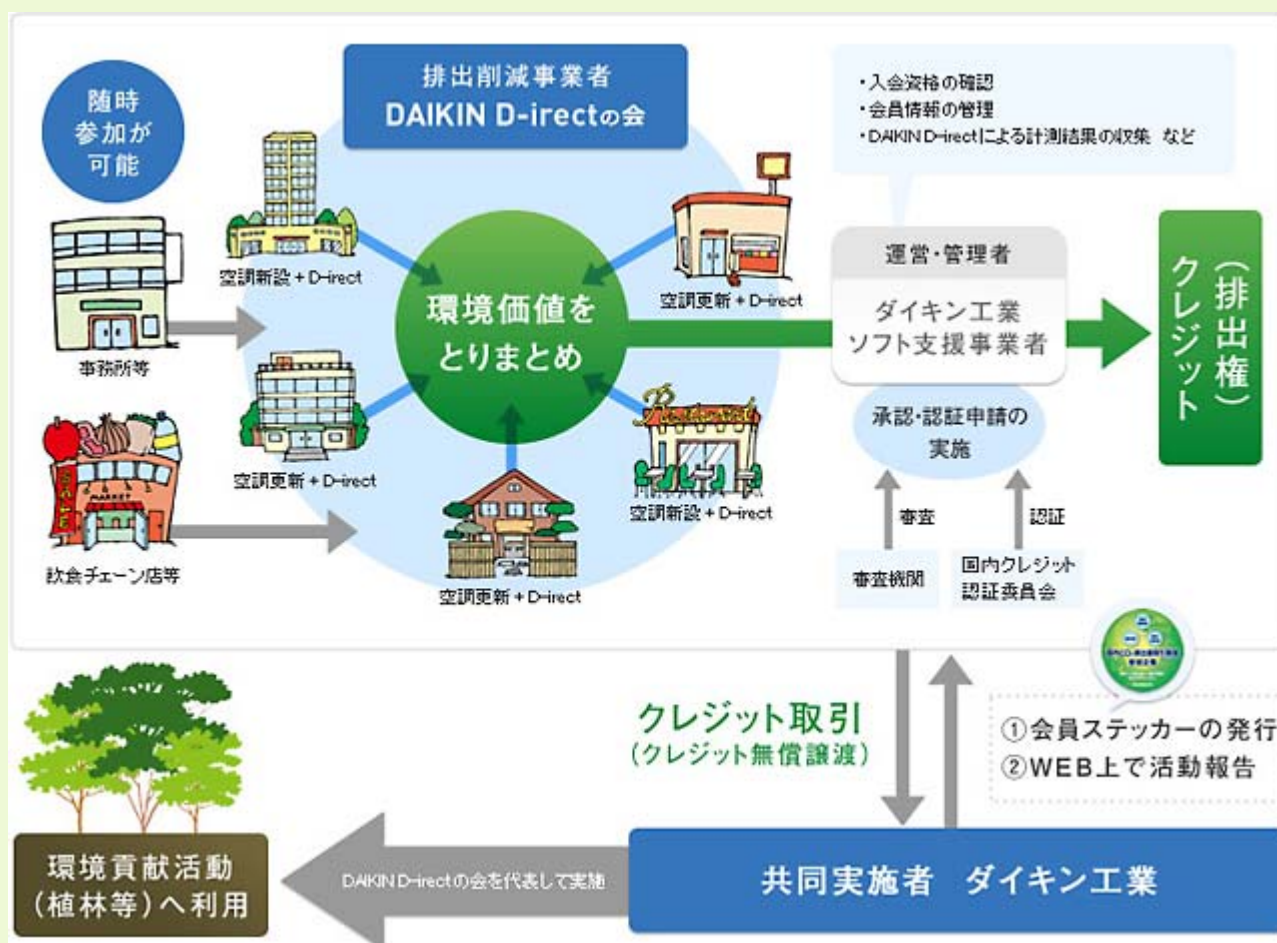
創出されたクレジットは、当社が無償で取得し、購入を希望する大企業などに売却し、その売却益を当社が代表して植林などの環境貢献活動に使用し、会員企業のCSR活動に役立てていただきます。

**注1** 国内クレジット制度：中小企業（自主行動計画を持たない企業）がCO<sub>2</sub>を削減する設備を導入し、大企業（自主行動計画を持つ企業）が、中小企業が削減したCO<sub>2</sub>を排出権（クレジット）として買い取る制度です。

**注2** プログラム型排出削減事業：小規模の事業者の排出削減量を取りまとめ、随時追加してクレジット化する仕組みです。

### ■ DAIKIN D-irectの会とは

一企業では国内クレジット制度（国内排出削減量認定制度）に参加できなかった企業様が集い、個々のCO<sub>2</sub>排出削減活動（環境価値）をまとめて、クレジット（排出権）を生み出す組織です。



小規模建物での空調機の新設・更新時でも国内クレジット制度への参加が容易で、環境貢献活動に積極的に取り組んでいただけます。

「DAIKIN D-irectの会」による排出削減事業は、近畿経済産業局の「国内排出削減量認定制度整備事業」の取り組みとして創出しました。

## 東大「エネルギー見える化」の実証システム構築に協力しました

ダイキン工業は、東京大学が実施する東大グリーンICTプロジェクトに参加しています。

2010年5月、ダイキン工業は、遠隔からキャンパス内のビル設備のエネルギーデータを見る化し、ビル設備の運用課題を抽出し、CO<sub>2</sub>削減モデルを実証するシステムを(株)ユビテックと共同で開発しました。

空調をはじめとしたビル設備系のネットワークを情報系ネットワークと統合させたことで、ビル設備とOA機器と、相互連携した運用情報の収集が可能となりました。この情報から、ビル内の無駄な運用状況の把握と、省エネに役立つシステム構築が可能になりました。

今後、ビル設備の詳細な運用実態と無駄を解析し、中小規模の建物の効率的なCO<sub>2</sub>削減手法のモデルケース確立をめざしていきます。

## ビル空調システム「DESICAシステム」

### 「第47回空気調和・衛生工学会賞」技術賞を受賞しました

「DESICA(デシカ)システム」は、温度と湿度を別々の機器で処理することで省エネ性と快適性を両立させたビル空調システムです。

従来の空調システムは1台の機器で温度と湿度の両方を処理するため、最適な温度と湿度のバランスをとることが難しく、無駄なエネルギーを消費していました。DESICAシステムは、温度と湿度を別々の機器で処理することで省エネ性と快適性を両立。従来のシステムと比べて約20%の省エネ性を向上させたことが高く評価され、「第47回空気調和・衛生工学会賞」技術賞を受賞しました。

#### ■ビル空調システム「DESICAシステム」



## 冷凍・冷蔵・空調熱回収システム

### 平成21年度省エネ大賞「資源エネルギー庁長官賞」を受賞しました

「冷凍・冷蔵・空調熱回収システム」はコンビニエンスストアやスーパーマーケットなどにおける冷凍・冷蔵・空調を1台で行える省エネシステムです。設置の省スペース化を図るだけでなく、冷凍・冷蔵庫の排熱を回収して店内の空調(暖房)を行うので大幅な省エネにもつながり、従来に比べ消費電力を年間56%削減できます。

熱回収の技術や各地のコンビニエンスストアでの採用実績が評価され、平成21年度省エネ大賞を受賞しました。



「平成21年度省エネ大賞」  
資源エネルギー庁長官賞



## 欧州ErP指令に対応した製品を開発しました

EUでは2005年7月にエネルギー使用製品へ、2009年11月からエネルギー関連製品へも拡大し環境配慮設計を義務付ける、ErP指令が発効しています。12kW以下空調機器では2013年に期間エネルギー効率規制値の導入が見込まれ、今後欧州で製品を流通させる場合はこの規制への対応が必要になります。

ダイキンは、欧州のオフィス・店舗などの業務用の空調機器において、規制値をクリアした製品「Seasonal Smart」を開発し、2013年の規制スタートに先駆けて2011年に発売しました。

EUではこのほかにも建物のエネルギー性能に関わるEPBD指令などが発効されており、ダイキンの技術力を活かした省エネ商品の投入を進めていきます。

### TOPICS

#### 「欧州ネットゼロエナジープロジェクト」を開始しました

ダイキンヨーロッパ社は、産学共同の実験プロジェクト「欧州ネットゼロエナジープロジェクト」を開始しました。その第一弾として、2010年7月、ドイツ・ヘルテン市に当社製品と太陽光発電を備えた「ネットゼロエナジーオフィス」をAthoka社と共同で建設。同国の環境賞であるKältepreisを受賞しました。

▶ 活動ハイライト「[地球温暖化を防止するソリューションの提供](#)」もご覧ください。(P43)



Kältepreisを受賞

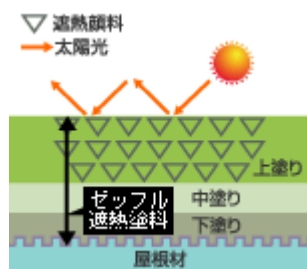
## フッ素化学製品

### 「塗るエアコン」ゼッフル遮熱塗料で空調負荷を軽減します

ダイキンでは、塗料用フッ素樹脂をベースに、屋根から伝わる太陽熱を反射する「ゼッフル遮熱塗料」を開発。この塗料は、一般塗料に比べて屋根表面の温度上昇を最大15～20℃抑えることができます。これによって室内の温度上昇も大幅に抑制でき、空調電力を約15%削減し、夏場の節電対策に大きく貢献します。

ゼッフル遮熱塗料は、いわば「塗るエアコン」。省エネ型のアエアコンと併せて利用いただき、電力消費量削減に役立てていただいています。

家屋の屋根や外壁材に塗る以外でも、ゼッフル遮熱塗料の遮熱効果と耐候性能が生かされています。例えば貯水タンク。飲料水のタンクでは水温上昇を抑えることで衛生状態を保ち、水・氷蓄熱層では保冷性を高める効果で省エネルギーになっています。また、船舶の天板に採用する例も増えており、船内の温度上昇を抑えるとともに海水や紫外線による劣化も防ぎます。



「塗るエアコン」ゼッフル遮熱塗料



「ロイズ・リスト・グローバルアワード2009」で  
エネルギー部門賞受賞(イギリス)



## 自動車燃料の大気蒸散を抑制するフッ素材料 「ダイエルフルオロTPV」

現在、自動車業界では、大気汚染の一因となることから、ガソリンなどのVOC（揮発性有機化合物）の大気蒸散を厳しく規制する動きが進んでいます。

ダイキンのフッ素化学製品は、「熱に強い」「薬品に侵されない」といったユニークな機能を持っており、フッ素材料を自動車燃料チューブやホース材料に使用することで、自動車燃料の透過を抑制します。当社が開発した「ダイエルフルオロTPV」は、当社従来品のフッ素ゴムと比較して、自動車燃料の透過量を約20分の1に低減し、大気への蒸散を抑制します。

■ 燃料ホース（内層：ダイエルフルオロTPV、外層：合成ゴム）



## 油圧機器製品

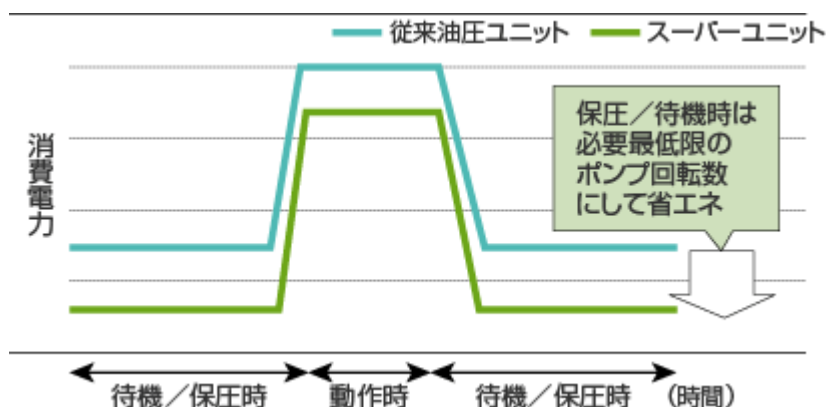
### 省エネハイブリッド油圧ユニット「スーパーユニット」 工場の省エネ化とCO<sub>2</sub>削減に貢献します

ダイキンは工場の生産ラインなどに組み込まれる油圧ユニットの省エネでも業界をリードしています。

独自のハイブリッド油圧「スーパーユニット」は、省エネ型エアコンに使用しているモータ・インバータ技術を採用。待機時・動作時・保圧時の負荷圧に応じて自動的にポンプの回転数を電子制御し、保圧時の省エネ率は50%以上（当社ピストンポンプ比）を実現。プレス機や成形機、検査装置など幅広い機械に用途があり、工場の省エネとCO<sub>2</sub>削減に大きく貢献します。

海外でも成形機に多く採用され、精度の高さと省エネ性で好評を得ています。2011年1月には中国に油圧機の生産販売子会社大金液圧（蘇州）有限公司を設立し、一層の普及に努めます。

■ 「スーパーユニット」と従来機の消費電力比較



## 油冷却機器「オイルコンAKZ9シリーズ」

### 省エネ性と、産業機械では数少ないRoHS対応を実現しています

産業機械は稼動時にかなりの発熱を伴います。この熱を取り去ることが機械精度向上に欠かせません。

ダイキンの油冷却機器「オイルコン」は、産業機械に接続して機械油を冷却しています。2010年に発売した「AKZ9シリーズ」は、欧州RoHSに対応しており、産業機械では先進的な商品です。また従来機よりも30%省エネを達成し、さらに冷却に要する冷媒を環境負荷の小さいHFC410を使用。精度の高さと環境性能で多くのお客様に選ばれています。



オイルコンAKZ439シリーズ

## TOPICS

### 燃費40%向上を実現するハイブリッド建機でもダイキンのモーター・インバータが活躍しています

建設機械の分野でも自動車の様にハイブリッド化が始まっています。ショベルでは、エンジンとモーターを併用するハイブリッド式駆動システムの採用が始まっており、ダイキンは基幹部品で貢献しています。

ハイブリッドショベルは車体旋回時のエネルギーをバッテリーに蓄え、その電気エネルギーを発電モーターを通じて供給し、エンジンをアシストします。これによってエンジンを小型化し、燃費を向上させています。ダイキンは、旋回エネルギーをバッテリーに蓄える「旋回モーター」、発電しかつエンジンをアシストする「発電モーター」、それらをコントロールする「コントローラ」を提供しています。





## 環境保全に貢献するフッ素化学

### さまざまな分野でフッ素化学が環境保全に貢献しています

フッ素は、主に炭素原子と結びつくことで「熱に強い」「薬品に侵されない」といった高い安定性を発揮し、ユニークな機能を持つ化合物に生まれ変わります。

ダイキンでは、こうしたフッ素の特性を活かし、環境保全に役立つさまざまな商品を提供しています。

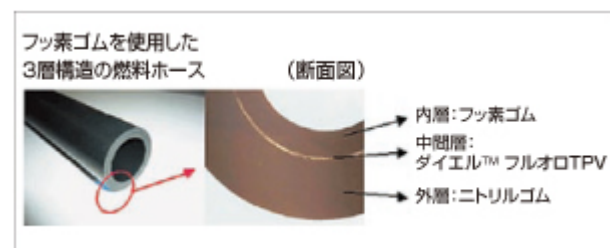
#### ■ フッ素化学が拓く環境ソリューション



### フッ素材料が自動車燃料の透過を抑制します

エンジン周りの高温環境下でガソリン透過率を低レベルに抑え、VOC（揮発性有機化合物）の漏出を抑える素材として、フッ素樹脂、フッ素ゴムが自動車用燃料チューブ・ホース材料として活躍しています。新開発の「ダイエルフルオロTPV」は、当社従来品フッ素ゴムと比較して、自動車燃料の透過量を約20分の1に低減します。

#### ■ フッ素ゴムを使用した3層構造燃料ホースの断面図



### 空調電力使用量を抑える「ゼッフル遮熱塗料」

ゼッフル遮熱塗料は、建物の屋根などに塗ることで太陽熱を反射して室温の上昇を抑え、空調負荷を低減します。空調の電力使用量を削減することによって、温暖化防止に貢献します。

▶ 詳細は「[フッ素化学製品](#)（お客様の省エネ活動に役立つ商品）」をご覧ください。（P83）

## 燃料電池などのエネルギー分野でも貢献しています

フッ素樹脂は、耐薬品性、耐熱性、耐候性の特長を活かし、エネルギー関連の先端分野である燃料電池・リチウムイオン電池や、太陽電池用材料に使用されています。例えば、太陽電池の表面保護フィルムに使われるフッ素樹脂(ETFE)は、光線透過率が高く、太陽光下で20年以上も使用されています。裏面フィルムにはゼッフル塗料が使用されており、太陽電池の長寿命化に貢献しています。

ほかに、難燃性の特長を活かし、金属配管に代わるLAN電線用被覆材として省資源を実現したフッ素樹脂(FEP)や、焼却炉・発電所用の高効率・長寿命な集塵バグフィルターとして大気汚染防止や省資源化を実現したフッ素樹脂(PTFE)など、フッ素素材はさまざまな場所で環境負荷の低減に貢献しています。

## PFOA排出削減の取り組み

### 2012年の全廃に向けて順調に削減しています

ダイキングループは、環境影響が懸念されているフッ素化合物PFOA(パーフルオロオクタン酸)を2012年末までに全廃する目標に向けて取り組んでいます。

当社では、半導体・情報通信・自動車・航空産業など、幅広い分野で使用される一部のフッ素樹脂・ゴムの製造に必要な助剤としてPFOAを使用しています。また、布類やカーペットの表面に撥水・撥油性を付与するフッ素化学製品の製造工程で微量にPFOAが副生します。安定した性質である反面、環境中で容易に分解せず、生体に摂取された場合、蓄積する可能性があるため、2006年、米国環境保護庁が「PFOA自主削減管理プログラム」を発表。ダイキンを含む世界主要フッ素化学メーカー8社が参加しています。当社は独自の削減計画に基づき対策を進めており、代替製品への切り替えを段階的に推進しています。

環境へのPFOA排出削減をはじめ、これら助剤の代替化と、製造工程でPFOAが副生しない製品への切り替えを進め、2010年度末現在、95%以上削減しています。

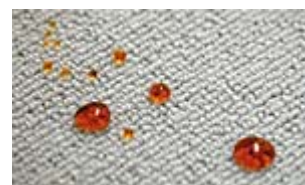
### 環境影響の少ない助剤に代替しています

目標達成に向けた取り組みの一つとして、2008年から、PFOAよりも環境影響が少ない助剤への代替化を始めました。2012年末までにPFOAを使用している対象製品すべてに適用し切り替えを完了します。

### 製造工程でPFOAが副生しない製品を開発しています

撥水・撥油製品(撥剤)の製造工程で実質的にPFOAが副生しない製品を開発し、2007年に発売を開始しました。

2012年末までにすべての撥剤製品を、PFOAが実質副生しない製品に切り替えます。



水や油汚れをはじく撥剤  
「ユニダイン」



## オゾン層保護への取り組み

### 代替冷媒への転換と、フロンの回収の両方に取り組んできました

空調機器には、室内機と室外機の間で熱を運ぶための「冷媒」が使われています。かつての主力冷媒であった「HCFC」は、1980年代にオゾン層破壊物質である疑いが強まり、モントリオール議定書により、先進国でのHCFC生産を2020年までに全廃することが定められました。ダイキンでもオゾン層に影響を与えない代替冷媒の開発に取り組み、1991年にはオゾン層破壊係数ゼロの「HFC」の量産プラントを日本で初めて稼働、1995年からはHFCを冷媒とした空調機器の販売を開始するなど、オゾン層破壊防止に向けた取り組みを推進してきました。

また冷媒のHFCへの転換と並行して、大気への排出防止にも徹底的に取り組む、「冷媒が漏れにくく回収しやすい機器の開発」「生産工程・機器修理時の冷媒回収」などに努めています。2002年4月からは使用済み機器から冷媒を回収し適正に処理する「フロン回収破壊事業」も行っています。

▶ 詳細は2010年度の活動ハイライト「[次世代冷媒の探索](#)」をご覧ください。（P37）

### 海外でもオゾン層を破壊しない冷媒に転換しています

ダイキングループは、製品に使用する冷媒を従来のHCFCから、オゾン層破壊係数がゼロであるHFCへの転換を進めています。

すでに日本・EUではHFC機のみを販売しており、中国でも他社に先駆けてビル用マルチエアコンをHFC化し、住宅用エアコンもHFC機を販売しています。

東南アジアなどHCFC機が主流である地域では、現地の社会的インフラの状況を考慮しながら、HFC機への転換を順次進めていきます。

#### ■ 各国市場別 ダイキンエアコンのHFC冷媒への転換の状況

日本	ほぼすべての機種でHFC冷媒機のみを販売。
欧州	HFC冷媒機のみ市場投入。
オーストラリア	HFC冷媒機を市場投入。
米国	HFC冷媒機を市場投入。
中国	ビル用マルチエアコンでHFC冷媒機を市場投入。
アジア・その他	ビル用マルチのHFC機を市場投入。

## 冷媒の環境負荷低減

### 多様な次世代冷媒の実用化研究を推進しています

HFCは、オゾン層破壊係数はゼロですが、大気に排出されると地球温暖化に影響します。

ダイキングループでは、現在の主力であるHFC冷媒に比べ、さらに地球温暖化への影響が低い冷媒を用いた空調機の実用化を研究しています。

研究にあたっては、冷媒の直接的な影響だけでなく、その冷媒を用いた空調機の使用時のエネルギー効率などライフサイクル全体での地球温暖化影響を考慮しています。また、環境影響だけでなく、燃焼性・毒性といった安全性や、冷媒自体の価格はもちろん、その冷媒を用いるエアコンの製造コストなども考えて、総合的に判断しています。

さらに、家庭用エアコンと大型の空調機では求められる性質が異なり、暖房・給湯機器と冷凍冷蔵機器など機器によっても求められる性質が違います。用途に応じて最適な冷媒を選択することが重要です。



ダイキングループでは、「冷媒の多様化」を基本に、個々の機器にとって適材適所で最適な冷媒が選択できるよう、自然冷媒から比較的温暖化係数の低いHFCまでを対象に実用化の研究を進めています。

また、冷媒の温暖化影響と対策について積極的に外部に情報発信し、国際会議や展示会などでもグローバルな議論の場を提供しています。

▶ 詳細は2010年度の活動ハイライト「[次世代冷媒の探索](#)」をご覧ください。(P37)

## 世界初、CO<sub>2</sub>冷媒を用いたビル用マルチエアコンを開発しました

2008年10月にドイツで開かれた展示会では、世界で初めてCO<sub>2</sub>冷媒を用いたビル用マルチエアコンを発表し注目を集めました。その後、スペインやフランスの展示会でも高い評価を得ています。ただしCO<sub>2</sub>冷媒はHFC冷媒に比べてエネルギー効率が低いという課題があるため、今後もエネルギー効率を向上させる技術開発を継続していきます。

自然界に存在するCO<sub>2</sub>など自然冷媒以外にも、温暖化係数の低い冷媒の探索とそれらを用いた空調機の開発に取り組んでおり、2009年度はNEDO(新エネルギー・産業技術総合開発機構)のプロジェクトとして開発を行いました。



CO<sub>2</sub>冷媒を用いたビル用マルチエアコン(ドイツ)

■ 冷媒の環境影響とダイキンのスタンス ( ■ メリット ■ 課題 )

冷媒			オゾン層 破壊係数	温暖化 係数 <sup>注1</sup>	大気 寿命(年)	燃焼性	毒性
従来冷媒	HCFC22		0.055	1,500	12	不燃	低
現行冷媒	HFC134a		0	1,300	14	不燃	低
	HFC410A		0	1,725	－	不燃	低
次世代冷媒候補	HFC32		0	650	4.9	微燃	低
	HFO1234yf <sup>注2</sup>		0	4	11日	微燃	低
	自然冷媒	CO <sub>2</sub> (二酸化炭素)	0	1	120	不燃	低
		アンモニア	0	0	0	微燃	強
		プロパン (炭化水素)	0	3	10	強燃	低

冷媒			冷媒の特徴	ダイキンのスタンス
従来冷媒	HCFC22		先進国2020年生産全廃	主要機種 の冷媒をHCFCからHFCに切り替え
現行冷媒	HFC134a		HCFC の代替として、現在冷媒の切り替えが進められている	
	HFC410A			
次世代冷媒候補	HFC32		HFCとしては温暖化係数が低い僅かな燃焼性がある	次世代冷媒としての可能性あり
	HFO1234yf <sup>注2</sup>		温暖化係数が低く、HFC134aの代替としての可能性がある	
	自然冷媒	CO <sub>2</sub> (二酸化炭素)	空調用途では効率が低い	従来冷媒と同等の性能が得られる、給湯用冷媒として商品化
		アンモニア	冷媒として優れた特性を持っているが、毒性と僅かな燃焼性がある	工場など厳重な管理が可能な場所で使用される大型冷凍空調機器に使用
		プロパン (炭化水素)	冷媒として優れた特性を持っているが、強燃性の物質で爆発の危険性あり	エアコンの冷媒として採用するには安全性確保のための技術開発が必要

<sup>注1</sup> 参考資料: IPCC第2次評価報告書ほか。 <sup>注2</sup> HFO1234yfは、IPCC第2次評価報告書に未掲載のため参考値。



## 3R&リペア

### 資源の有効活用を重視して製品設計をしています

ダイキングループは、リデュース(省資源化)、リユース(再利用)、リサイクル(再資源化)の3Rにリペア(修理)を加えた「3R&リペア」を指針として、資源の有効活用に取り組んでいます。

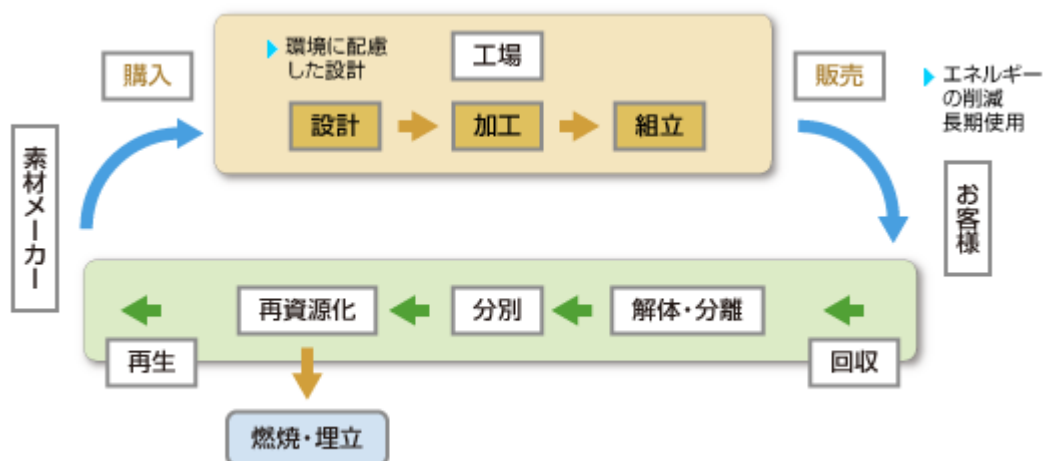
製品の開発・設計においては、この3R&リペアを重視しています。製品アセスメントに基づいて、製品の小型化・軽量化をはじめ、分別や再資源化が容易な素材や構造の開発、メンテナンスのしやすい製品設計などに取り組んでいます。

▶ [製品アセスメントによる環境配慮設計](#) (P71)

#### ■ 3R&リペアの取り組み

リデュース	製品の小型化・軽量化 再生材の使用	
リユース	廃棄製品からの部品再利用	
リサイクル	開発	分別・再資源化の容易な製品設計 ・ 再資源化の容易な樹脂の使用 ・ 素材の表示 ・ 分離解体が容易な構造
	使用後	使用済み製品のリサイクル
リペア	開発	メンテナンスのしやすさを考えた製品設計
	廃棄後	製品を長く使っていただくための修理サポート体制の充実

#### ■ 3R&リペア 資源の有効活用



## リサイクル(再資源化)

### 解体・分離が容易な製品設計をしています

製品設計においては製品アセスメントに基づき、3R&リペアを重視して設計しています。1997年から解体・分離が容易な構造の製品設計を進めています。

### 省エネ性とのバランスをとりながら製品の小型化・軽量化をしています

資源使用量の削減(リデュース)には、製品の小型化・軽量化が有効です。空調機器の場合は商品ごとに製品全体・部品の重量削減目標を設定し、軽量化に努めています。しかし、省エネルギー性を低下させずにこれを実現することは技術的に非常に困難です。小型化・軽量化の結果、エネルギー使用量が増えるのでは、製品トータルでの環境性が高まったとはいえません。

ダイキングループでは、エネルギー効率(COP)を下げない範囲で重量の低減について製品ごとに目標を定めて新製品開発に取り組んでいます。

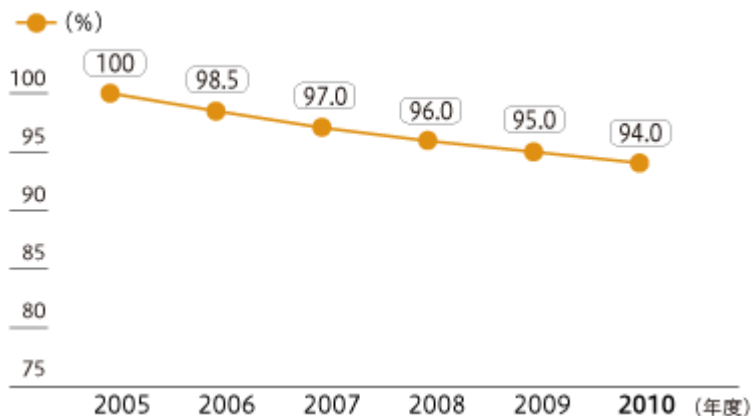
### 包装材使用量を2005年度比6%削減しました

空調製品の包装材使用量を、2010年度に2005年度比で6%削減する目標を立て、その達成に向け取り組んできました。

2010年度には、物流部門と設計部門の協業で製品の強度アップや包装材の新構造の開発に取り組み、包装材を削減(詳細は下記トピックスを参照)。目標の2005年度比6%削減を達成しました。

今後も継続して、材料置換や組み立て工法の改善などを新たに取り組む、削減に努めます。

#### ■ 製品1台あたりの包装材使用量(木材、ダンボール、スチロール等)



## TOPICS

### ① 製品強度をアップさせ、包装材料を約13%削減しました

これまでは、「スチロ」部以外に支柱を4本使用し、製品保管時の耐圧強度を確保していました。今回、製品強度をアップさせ製品本体で耐圧性能を担うことで支柱をなくし、包装材料を約13%削減。部品点数も18点から10点へと減らすことができました。

従来仕様



木材の支柱で  
耐圧強度を確保

改善仕様

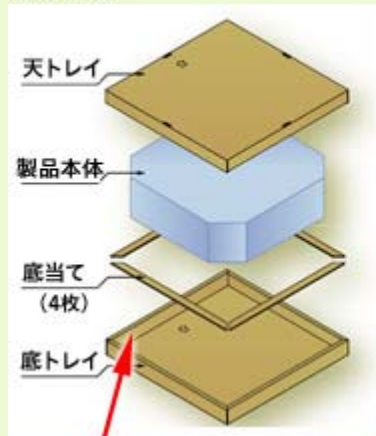


製品強度をアップして、  
支柱が不要に

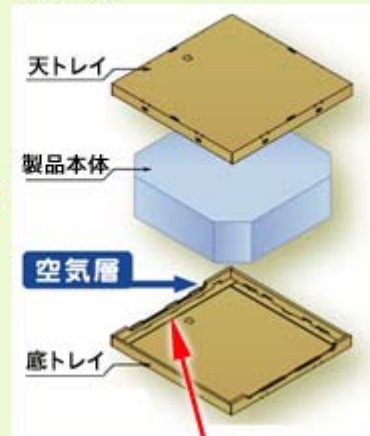
## ②空気層による緩衝効果を活用した構造の考案により、包装材料を約35%削減しました

ダンボールの折込構造について、空気層による緩衝効果が活用できる形状を考案することで、包装材料を約35%削減し、組立作業工程も大幅に減らすことができました。

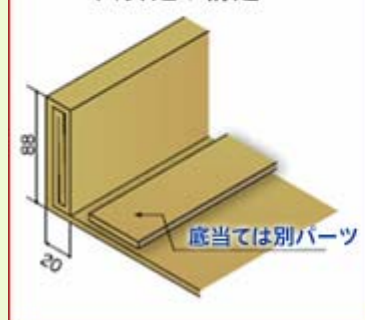
従来仕様



改善仕様



4回折込み構造



2回折込み構造



## ③リターナブルコンテナの適用を拡大しています

サービス部門では、補修用部品の海外出荷搬送に従来の「木製コンテナ」から、「鉄製リターナブルコンテナ」に切り替えて、繰り返し使用しています。

2007年度に欧州より適用を始め、翌年アジア(タイ)へ提供を拡大して、現在では海外向け出荷の6割を切り替えており、これによって年間330トンの木材使用量を減らしたことになります。

また、物流部門での取り組みとして、部品物流特に「圧縮機」の輸入・移送の梱包にもリターナブルパレットを採用しており近年は欧州・中国での適用を拡大しています。

## リユース(再利用)

### 修理交換済み部品を修理用部品にリユースしています

ダイキングループでは、資源の有効活用のためにプリント基板など複数の部品を組み込んだ修理交換済み部品を再利用しています。不具合修繕や消耗部品の交換を実施し、機能確認や動作試験を行って部品品質を確認したうえで、修理用部品としてお客様の了解を得て再利用しています。



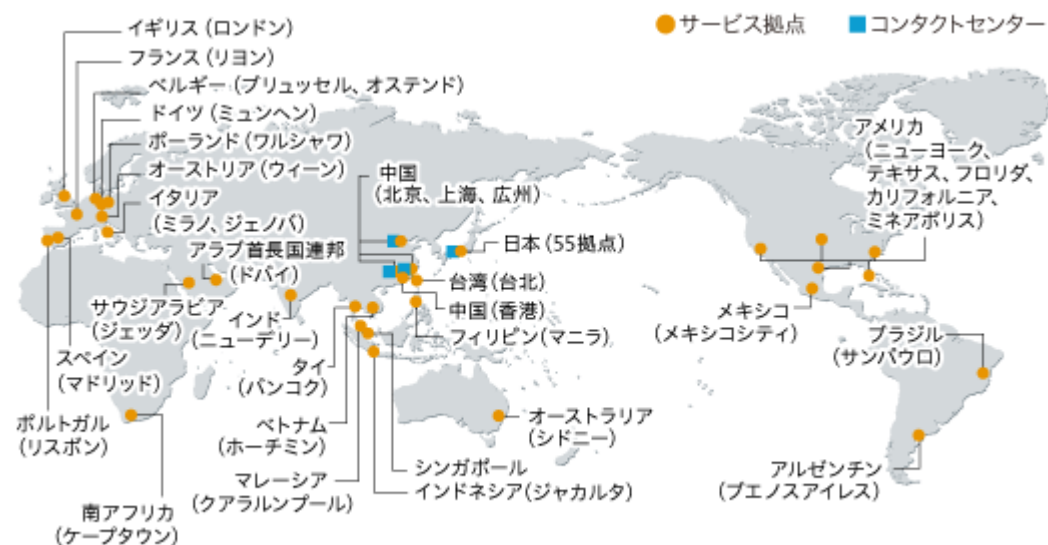
### グローバルな修理体制を強化しています

製品をより長く使っていただくことは、資源使用量の削減(リデュース)につながります。そこで、ダイキングループでは今、世界各国にサービス拠点を設け、修理のご要望をはじめ商品に関する疑問・質問などにも応える体制を強化しています。

国内では、「ダイキンコンタクトセンター」で24時間365日お客様からお問い合わせを受け付け、全55カ所のサービス体制を整えています。今後一層お客様に満足していただけるよう、サービスエンジニアの技術力向上とサービスマナーの向上に力を注いでいます。

海外では、近年のグローバル展開の拡大に伴い、各国におけるサービス体制の強化が急務になっています。スペイン、シンガポール、イタリアなどでは、2006年に買収したOYLインダストリーズ社とのサービス体制が統合され、サービス拠点が増加しています。また、北米や中国ではOYLインダストリーズ社傘下のマッケイ社とダイキンとの人的交流やネットワークの相互活用を進め、サービス体制を強化しています。

#### ■ダイキンサービスネットワーク



## 住宅用エアコンのリサイクル

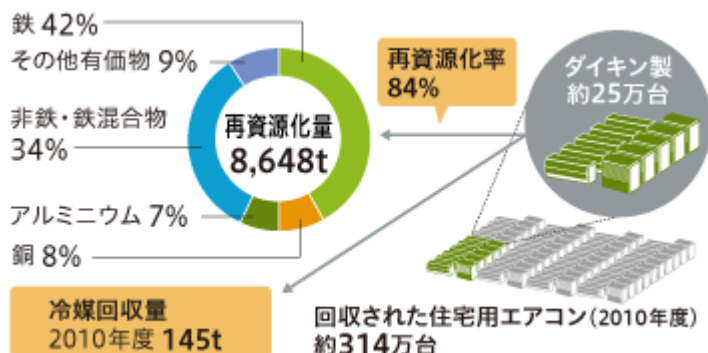
### 家電リサイクル法を上回る84%を再資源化しました

家電リサイクル法では、メーカーは回収した自社製使用済み住宅用エアコンの70%以上を再資源化し、冷媒(フロン)を適正に処理するよう義務付けられています。

2010年度はエコポイント制度が発効して買い替え需要が増加したため、当社製住宅用エアコン約25万台を回収、回収重量は8,648トンと前年度を上回りました。再資源化率は84%、冷媒回収量は145トンでした。

なお、2011年4月からリサイクル料金を値下げ改訂し、一層のリサイクルを促進します。

#### ■2010年度の住宅用エアコンリサイクル実績(日本)







環境保全

## 生産時の環境配慮

ダイキングループは生産時(調達・輸送を含む)の環境負荷低減に努めています。生産時の温室効果ガスの排出削減を最重要テーマとして取り組むとともに、化学物質の管理・排出削減や廃棄物の削減などにも力を入れ、国内外の生産拠点で目標を立て、取り組んでいます。空調製品の冷媒としても使われるフルオロカーボンについては、生産工程での回収・破壊とともに、空調製品メンテナンス時・廃棄時の回収・破壊にも取り組んでいます。

## 地球温暖化防止(生産・輸送)

ダイキングループでは、化学・機械両部門の生産時に、温室効果ガスである4種のフルオロカーボン(HFC、PFC、CFC、HCFC)を排出しています。そのため、これらの削減を最重要課題と捉え、国内外で生産工程からのフルオロカーボンの漏れ防止や、回収と適切な破壊処理による削減の徹底に努めています。

また、省エネルギー技術の導入や輸送効率の向上を図ることで、生産・輸送にともなうCO<sub>2</sub>排出量の削減にも取り組んでいます。

## ▶ 詳細説明ページへ

(P96)

- ▶ [グループ全体の温室効果ガス排出削減](#)
  - ↳ [グループ全体の温室効果ガス排出量\(生産時\)](#)
  - ↳ [「試行排出量取引スキーム」に参加](#)
- ▶ [フルオロカーボン排出削減の取り組み](#)
  - ↳ [HFC、PFC排出量と温暖化影響](#)
  - ↳ [CFC、HCFC排出量と温暖化影響](#)
  - ↳ [空調機製造工程での冷媒漏れ検査](#)
- ▶ [生産時のエネルギー起因CO<sub>2</sub>の削減](#)
  - ↳ [CO<sub>2</sub>排出総量／売上高あたりのCO<sub>2</sub>排出原単位](#)
- ▶ [輸送時のCO<sub>2</sub>排出削減](#)
  - ↳ [輸送におけるCO<sub>2</sub>排出原単位\(日本\)](#)
- ▶ [「グリーンハートファクトリー」の推進](#)
- ▶ [海外における省エネルギーの推進](#)

## 出荷後のエアコンからのフロン回収・破壊

空調機器の冷媒(フルオロカーボン、通称フロン)の大気への排出防止は、オゾン層保護、地球温暖化の両面で重要です。ダイキングループでは、エアコンのメンテナンスや更新・廃棄の際などに、冷媒が大気に排出されないよう、確実に回収する仕組みを構築し、処理をしています。

また、お客様からの依頼を受けて冷媒を回収し、適切に破壊処理するフロン回収破壊事業を展開するなど、空調機器の販売後も冷媒の排出防止に努めています。

## ▶ 詳細説明ページへ

(P102)

- ▶ [出荷後のエアコンからのフロンの回収・破壊](#)
  - ↳ [フロン排出による環境影響を防ぐための取り組み](#)
  - ↳ [冷媒の回収と破壊処理の流れ](#)
- ▶ [日本での取り組み](#)
  - ↳ [フロン回収・破壊管理システム](#)
  - ↳ [修理時・廃棄時のフロン回収量](#)
  - ↳ [修理時のフロン回収量内訳\(日本\)](#)
  - ↳ [業務用エアコンリサイクルシステム](#)
- ▶ [海外での取り組み](#)




## グリーン調達

ダイキングループでは、お取引先様も含めたサプライチェーン全体でグリーン調達を積極的に進めています。資材の調達先に対しては、環境配慮した事業活動の実施などを求める「グリーン調達ガイドライン」を2000年度から運用し、順守をお願いしています。

### 詳細説明ページへ

(P106)

#### ▶ [グリーン調達の進展](#)

- ▶ [グリーン調達率\(日本\)](#) 
- ▶ [地域別グリーン調達率\(日本・海外\)](#) 
- ▶ [グリーン調達要求事項第5版\(概要\)](#) 

#### ▶ [有害化学物質規制への対応](#)

- ▶ [化学物質管理指針\(製品版\)](#) 


## J-Mossへの対応

ダイキンルームエアコンについて、J-MOSS(電気・電子機器の特定化学物質の含有表示に関する新規格)の規定に基づき、対象となる6物質の含有についての情報を公開します。

### 詳細説明ページへ

(P109)

#### ▶ [J-MOSSへの対応](#)

- ▶ [ルームエアコンにおける含有状況](#) 

## 化学物質の管理・削減

ダイキングループでは、化学部門の生産工程で取り扱う化学物質に対して自主規定を設け、厳しく管理しています。また、PRTR法の対象物質については、2010年度までに排出量を2005年度比半減することを目指して取り組み、すでに2007年に目標を前倒して達成しています。

### 詳細説明ページへ

(P111)

#### ▶ [化学物質の管理・削減](#)

- ▶ [PRTR法対象物質排出量\(日本\)](#) 
- ▶ [2010年度PRTR集計結果\(取扱量1トン以上の対象物質\)](#) 




## 廃棄物と水の削減

ダイキングループでは、国内のすべての生産拠点で廃棄物のゼロ化を達成しています。海外でも、大金フッ素化学(中国)など計7社の生産子会社でゼロ化を達成し、グループ全体で廃棄物の再資源化とゼロ化に向けた取り組みを進めています。

### 詳細説明ページへ

(P113)

#### ▶ [廃棄物の削減](#)

- ▶ [廃棄量と再資源化量\(日本\)](#) 
- ▶ [廃棄量と再資源化量\(海外\)](#) 
- ▶ [省資源・再資源化の取り組み事例](#) 

#### ▶ [水資源の利用](#)



## グループ全体の温室効果ガス排出削減

### フルオロカーボンの回収・適正処理で、温室効果ガス削減に大きな成果をあげてきました

ダイキングループが排出する温室効果ガスには、エネルギー使用によるCO<sub>2</sub>と、生産工程で取り扱うフルオロカーボン類の大きく2つがあります。

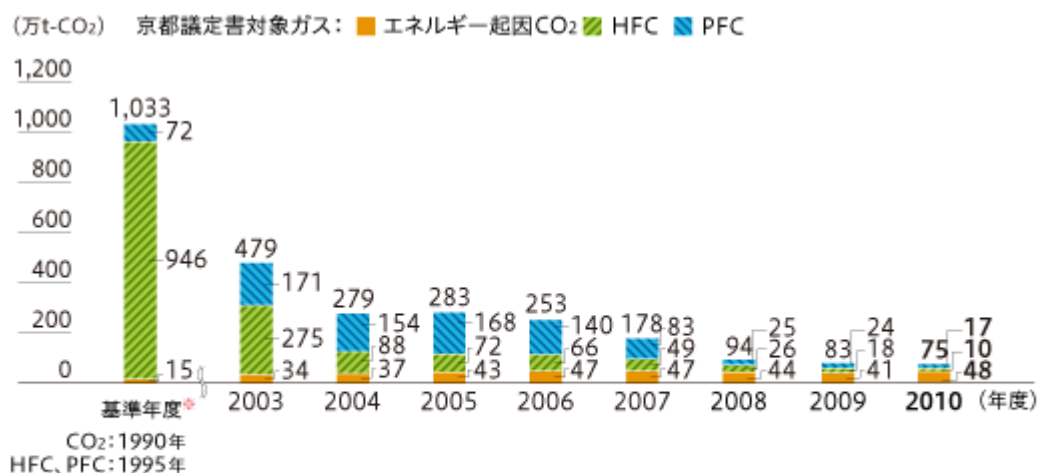
温室効果ガス排出削減を本格的に開始した2001年当時、グループ全体の温室効果ガス排出量の9割以上を占めていたフルオロカーボン排出削減を最重要課題とし、フルオロカーボン類の排出量の85%以上を占めるフッ素化学製品の生産工程から副生するフルオロカーボンの回収・適正処理を進めました。その結果、2005年度には生産時の温室効果ガス排出量が基準年度比3分の1以下となりました。

### 2010年度は2005年度比73%削減しました

2005年度に戦略経営計画「FUSION10」の環境戦略テーマとして、2010年度までにグループ全体で2005年度比半減という目標を設定し、これらの削減に取り組んできました。

この結果、2010年度のグループ全体の温室効果ガス排出量は75万t-CO<sub>2</sub>で、2005年度に比べ73%削減しました。

#### ■ グループ全体の温室効果ガス排出量(生産時)



※ 基準年度のデータには、未集計のため、以下のデータを含んでいません。  
海外でのデータ、機械部門でのフルオロカーボン排出量。

OYL2010年度 エネルギー起因CO<sub>2</sub> 7.8万t-CO<sub>2</sub>、HFC 0.5万t-CO<sub>2</sub>、PFC 0t-CO<sub>2</sub> 合計 8.3万t-CO<sub>2</sub>

#### 日本の削減目標6%に対する実績

ダイキン国内グループが2010年度に排出した京都議定書対象ガス(CO<sub>2</sub>、HFC、PFC)は29万t-CO<sub>2</sub>となり、京都議定書基準年(CO<sub>2</sub>は1990年度、HFC・PFCは1995年度)の排出量1,033万t-CO<sub>2</sub>に比べ97%削減しています。

#### 京都議定書非対象ガス(CFC、HCFC)に対する実績

CFC、HCFCは京都議定書の対象ガスではありませんが、ダイキングループではこれらの排出削減も進めています。2010年度には合わせて47万t-CO<sub>2</sub>の排出がありました。

## 「試行排出量取引スキーム」に参加しています

ダイキン工業は、2008年、日本政府の「排出量取引の国内統合市場の試行的実施」制度への参加を申請しました。この制度は、企業が削減目標を設定し、その目標の超過達成分（排出枠）などの取引を活用しつつ、目標達成を行う仕組みです。

ダイキン工業は、まず空調工場（滋賀製作所、堺製作所）を対象とし、業界目標（CO<sub>2</sub>排出原単位1990年度比35%削減）を上回る目標値（1990年度比2008年度56%、2009年度59%、2010年度59%削減）を申請し、2010年度は65%を削減しました。

2010年度には、国内の化学部門（淀川製作所、鹿島製作所、草加事業所）も同試行制度に参画。化学工業会の目標（CO<sub>2</sub>排出原単位1990年度比20%削減）を上回る目標値（1990年度比2010年度26%削減）を申請。結果30%削減を達成しました。

## 用語解説

### 京都議定書とは

2008年～2012年の間に、先進国全体の温室効果ガス排出量を1990年比で5%以上削減することを定めた国際的な取り決め。1997年の「地球温暖化防止京都会議」で議決されました。対象ガスは、CO<sub>2</sub>、メタン、一酸化二窒素と代替フロンなど3ガス（HFC、PFC、SF<sub>6</sub>）。主要国に義務付けられた削減率は、日本6%、米国7%、EU8%などとなっていますが、アメリカは未批准です。日本は2008年3月に、住宅・建築物の省エネ性能の向上などの追加対策を盛り込んだ目標達成計画の改訂を閣議決定。地球温暖化対策推進法を改正し、目標達成をめざしています。

## フルオロカーボン排出削減の取り組み

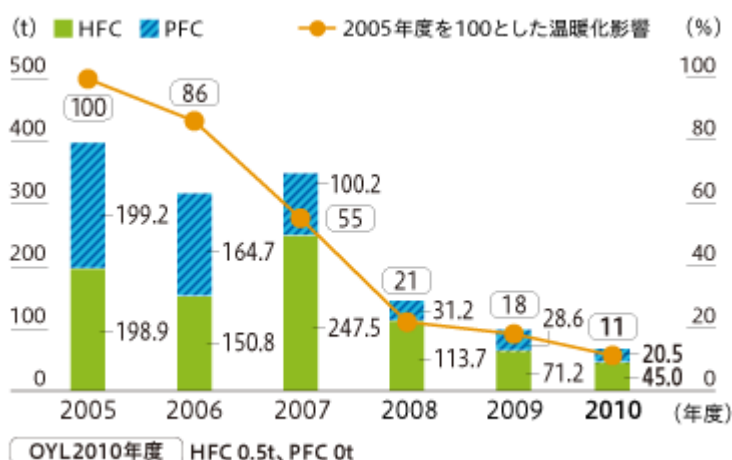
### 温室効果ガスであるHFC、PFCを2010年度は2005年度比89%削減しました

ダイキンの生産工程から出てくるフルオロカーบอนは4種類あります。京都議定書対象物質の「HFC、PFC」と、非対象物質の「CFC、HCFC」それぞれで目標を立ててフルオロカーบอนの排出削減に取り組んでいます。

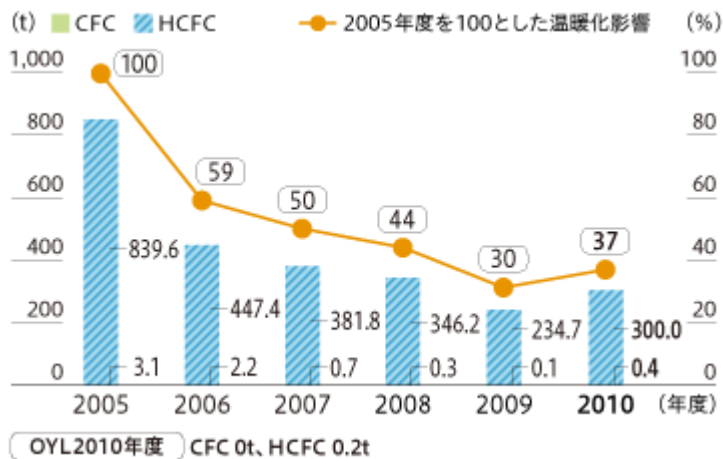
京都議定書で定められた温室効果ガスであるHFC、PFCについて、2010年度は65トン（CO<sub>2</sub>換算27万トン）排出し、2005年度比89%削減しました。

CFC、HCFCについては、2010年度の排出量はCFCが1トン、HCFCが300トンで、2005年度比64%削減しました。

### ■ HFC、PFC排出量と温暖化影響



## ■ CFC、HCFC排出量と温暖化影響



## フルオロカーボン回収装置を整備し、適正に破壊処理を実施しています(化学部門)

化学部門の生産工程で排出されるフルオロカーボン類は、フッ素化学製品の原料として使用するものと、副生物として発生するものがあります。排出を防止するために、生産工程に回収装置を順次整備し、回収したガスは適正に破壊処理しています。

また、破壊処理の際に生成される蛍石は、フッ素化学製品の原料として再利用しています。

### TOPICS

#### 生産工程からのフロンを回収・破壊する設備を国内外拠点に設置しています

フルオロカーボンの排出削減策として、化学部門では2001年度以降、生産工程からフルオロカーボンを回収し適正に破壊処理する設備の整備を進めてきました。2009年度、国内では淀川・鹿島両製作所で、それぞれ回収設備の新設を進めたほか、2010年度には、破壊処理施設(特殊焼却炉)の安定稼働を図るため改善策を実施しました。

フルオロカーボン類の排出規制がない海外でも、ガスを自主回収して、各工場内の設備もしくは委託先で破壊しています。

タイでは、ダイキンタイランド社内に新設したフルオロカーボン破壊設備の政府認可が2008年12月に下りたことで、タイ国内のグループ各社の回収フロンを移送して破壊できるようになりました。

## 空調機に充填する冷媒の排出防止を徹底しています(機械部門)

空調機生産工程においても、充填する冷媒(HFC、HCFC)の排出率削減に努力しています。排出量削減の取り組みとして、

- 製品への冷媒充填前の、確実な配管漏れ検査の実施。
- 運転検査などの結果、見直しが必要と判断された製品については、確実に冷媒を回収した後、確実に見直す。
- 冷媒充填作業は大気に漏れないよう細心の配慮のもと実施。

などを実施しています。これらは作業要領書(マニュアル)に基づいて、認定作業者が実施することを徹底しています。また、作業者には毎年、作業要領書に基づく教育を行っています。



冷媒回収の様子



## エアコン検査用フロンを全廃し、ヘリウムガスに転換しています

製品から冷媒ガスが漏れないように、製造工程では、検査用ガスを使って全数を気密検査しています。

ダイキングループは、これまで検査用ガスとして使っていたフロンHCFCを、オゾン層を破壊しない、また、温室効果のないヘリウムガスに順次置き換えています。これによって、不良品から検査時にガス漏れがあった場合でも、環境への影響を及ぼしません。

空調機などを生産するダイキングループの機械部門では、国内外20カ所の生産拠点で検査用フロンのヘリウムへの転換を進めてきました。2009年には、堺製作所でヘリウム化し、日本のすべての生産拠点で転換が完了しました。

海外拠点でも、ベルギー、タイ、上海の3工場について、2010年中にすべてヘリウムに転換し、これでグローバル主要生産拠点での転換が完了しました。

### ■ 空調機製造工程での冷媒漏れ検査

ダイキン工業の住宅用エアコンの生産工程では、3回の冷媒漏れ検査を実施しています。これらの厳しい検査によって信頼性の高い製品を市場に送り出すことで、製品不良による冷媒の排出を防止しています。



1. 気密・耐圧検査  
冷媒を封入する前に4.2MPaという高い空気圧力をかけ溶接部や配管などの冷媒回路の漏れを確認します。



2. ガス漏れ検査  
冷媒漏れのないことを確認したうえで冷媒を封入し、冷媒検知器を使って全ろう付け箇所について検査します。



3. 出荷前確認検査  
さらに製品の完成後、梱包された状態で、再度冷媒検知器を使って最終確認を行っています。

## 生産時のエネルギー起因CO<sub>2</sub>の削減

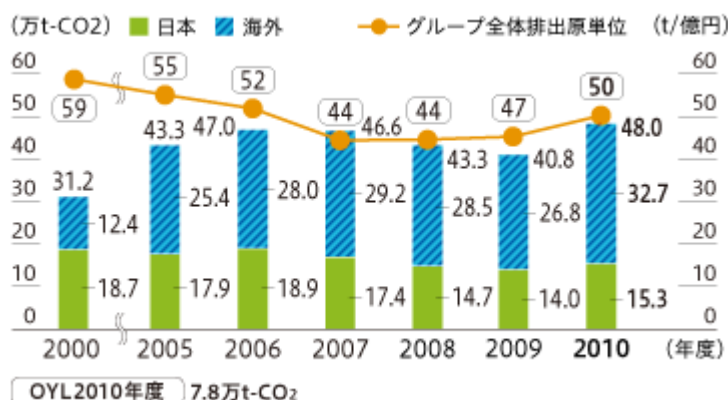
### 生産量の増加と円高為替の影響で原単位が悪化しました

2010年度は、生産拠点で「生産効率の向上」と「エネルギーロスの削減」に徹底的に取り組みました。空調機生産工程では、猛暑やエコポイント制度の実施でエアコン需要が増える中、生産リードタイムを最大限に圧縮し、生産効率を向上。化学部門においても生産革新プロジェクトによる効率化でエネルギーロスを低減しました。

しかし、景気回復による生産量の増加によって、エネルギー起因CO<sub>2</sub>排出量は、2009年度比7.3万トンの増加になりました。また、円高為替の影響で海外売上高の円換算額が減少したこともあり、売上高あたりのCO<sub>2</sub>排出原単位は2009年度比6%の悪化となりました。

今後も、徹底して無駄なエネルギーを削減するとともに、再生可能エネルギーやLED照明を導入します。

### ■ CO<sub>2</sub>排出総量／売上高あたりのCO<sub>2</sub>排出原単位



### CO<sub>2</sub>売上高原単位とは

売上高あたりのCO<sub>2</sub>排出量を表す値です。この値が低下することは、同額の製品を生産する際に排出するCO<sub>2</sub>の量が以前よりも減り、効率的に生産できるようになったことを意味します。

## TOPICS

### 「ちりつも運動」で無駄なエネルギーを削減しています

ダイキンでは、日常業務の中の小さな省エネを「ちりつも運動」と名づけ、全従業員が実践しています。たとえば、堺製作所では、不要照明の消灯の徹底や製造ラインのコンベア間欠運転などを実施しています。そのほか、昼休みの消灯、離席時のパソコン画面のオフなど待機電力の削減に取り組んでいます。

また、省エネパトロールを強化し、工場内で無駄なエネルギー消費がないかをチェックしています。

### 「SEe電源管理板」

#### 設備電源の管理者を明確化して不要運転を止めています

堺製作所では、設備の運転管理者の名前を記載した札を運転時に掲げています。これは、管理者を「見える化」し、不必要な運転を削減することを奨励するもので、「SEe電源管理板」と呼んでいます。SEeのSはsafety、Eはenviroment、eはecoの頭文字をとっています。

▶ [サイトレポート](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html) ([http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site\\_data/index.html](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html))

## 輸送時のCO<sub>2</sub>排出削減

### 輸送の直送率アップなどで2005年度比13.5%削減しました

ダイキン工業は、輸送によるCO<sub>2</sub>排出量を、2010年度までに2005年度比で13%削減(売上高原単位)することを目標に、輸送手段をトラックから貨物列車やフェリーへ切り替えるモーダルシフトの拡大を中心に取り組んできました。

また2008年度からは、工場からお客様への直送や、海外生産地から日本消費地へ最短輸送距離となるルートで船便を使う「ダイレクトシップ」の拡大などにも取り組んでいます。

この結果、空調分野における輸送時のCO<sub>2</sub>排出売上高原単位を2005年度比13.5%削減しました。

#### ■ 輸送におけるCO<sub>2</sub>排出原単位(日本)



#### ■ 輸送に関するその他の環境負荷低減策

- 国内生産拠点の構内物流においては、フォークリフト全数をエンジン式から電気式に変更しました。
- 倉庫内のレイアウトを変更し、フォークリフト移動距離(運転時間)の削減を計画中です。
- 業務用の輸送車両は天然ガス車などの低公害車への切り替えを進めています。
- 製造拠点構内において、車両にはアイドリングストップを求めています。

## 空調製品で初の「エコレールマーク」認定

2010年11月、ダイキン工業とダイキンエアコンの商品5機種は、国土交通省「エコレールマーク」の認定を受けました。これは、鉄道貨物輸送を一定以上利用している商品または企業を認定する制度で、空調製品では初の認定です。

今後も、さらにモーダルシフトを推進していきます。



エコレールマーク

## 「グリーンハートファクトリー」の推進

### 3製作所とダイキンサンライズ摂津を「グリーンハートファクトリー」に認定しました

ダイキングループでは、工場の環境配慮性の向上を推進するために、環境先進工場を「グリーンハートファクトリー」として認定する独自基準を制定しています。「温室効果ガス削減」など5つの環境性評価項目を設け、100点満点中85点以上を「グリーンハートファクトリー」に認定しています。

2011年3月現在、「グリーンハートファクトリー」の認定工場は、ダイキン工業の製作所（滋賀・堺・淀川）と（株）ダイキンサンライズ摂津です。



グリーンハートファクトリー認定証

## 海外における省エネルギーの推進

### オーストラリア：環境に配慮した新社屋が「ARBS2010 HVAC優秀賞」を受賞しました

ダイキンオーストラリア社は、2010年4月に開催されたARBS HVAC展示会で、本社の新社屋を紹介し、その環境性の高さが評価され、「ARBS2010 HVAC優秀賞」を受賞しました。

この新社屋は、環境に配慮してデザインされ、NABERS評価（オーストラリアの、環境配慮設計建築の評価）で5つ星にランクされています。ダイキンの主力製品であるVRV熱回収システム、精確に電力消費量をモニターしつつ快適性を維持するビルマネジメントシステムによる制御などが評価されました。



授賞式の様子

### 北米：アプライド開発センターが建物の環境性を評価されLEED Gold認定を獲得しました

2010年12月、米国・ミネソタ州に設立した大型セントラル空調機の開発施設「ダイキンマッケイアプライド開発センター」は、非営利団体米国グリーンビルディング協議会が建物の省エネ度や環境設計について評価する認定制度LEEDで、Gold認定を獲得しました。

主要設備のインバータ化、熱回収技術を採用した試験装置、照明設備の省エネ化など、環境設計が高く評価されました。同施設のエネルギーの9割以上が開発試験に必要な冷温水などに使用されていますが、このエネルギーの75%以上を回収・再利用することで省エネルギーを実現しています。



授賞式の様子

▶ 活動ハイライト「[地球温暖化を防止するソリューションの提供](#)」もご覧ください。（P43）

### ベルギー：政府が推進するエネルギー消費削減プロジェクトに参加しています

欧州の統括拠点、ダイキンヨーロッパ社はフランダース州政府が推進するエネルギー消費削減プロジェクトに参加。2009～2013年の自社のエネルギー消費削減計画に基づいて、設備のインバータ化や試験設備からの熱回収などによりエネルギー削減に取り組んでいます。

### タイ：再生可能エネルギーを活用しています

東南アジアの主力工場ダイキンタイランド社では、工場内冷却水を活用した水力発電や、風力・太陽光発電を行い、工場内や街灯の照明などに使用しています。



従業員の自作による風力発電



工場内冷却水を活用した水力発電



## 出荷後のエアコンからのフロン回収・破壊

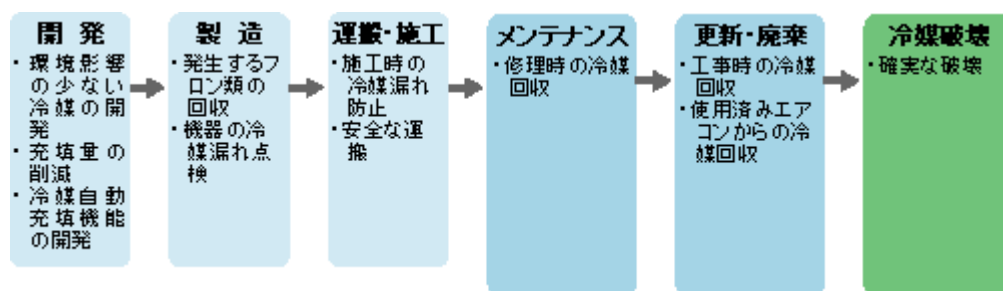
### 生産・修理・更新の各段階で回収を徹底しています

エアコンの冷媒用に使われているフロンは、CO<sub>2</sub>の約2,000倍の温室効果を持っています。

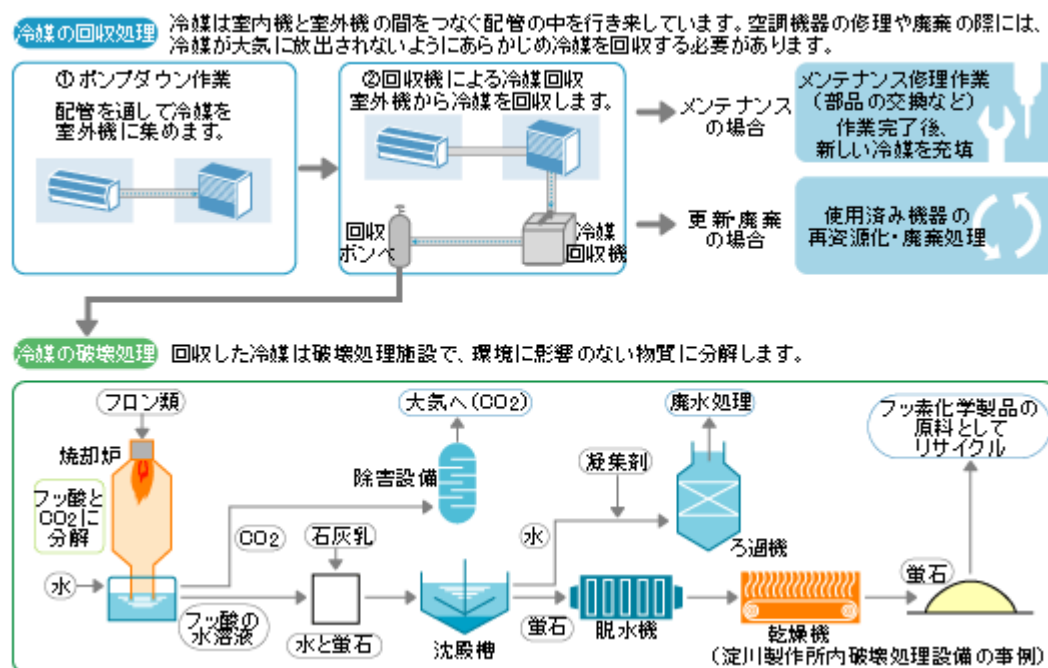
ダイキングループは、エアコンメーカーの義務として、フロンの大気中への放出防止に努めてきました。また、温暖化係数の低い冷媒の研究開発を進めるとともに、生産時や製品販売後に冷媒の放出を防ぐために取り組んでいます。

全世界の生産工場で、試験運転時などに充填した冷媒を回収し破壊処理。日本とタイでは自社に破壊設備を備えています。また、お客様のエアコンの修理・更新時には、サービスや施工スタッフがまず冷媒を回収してから作業をするなど、冷媒回収を徹底しています。

#### ■ フロン排出による環境影響を防ぐための取り組み



#### ■ 冷媒の回収と破壊処理の流れ





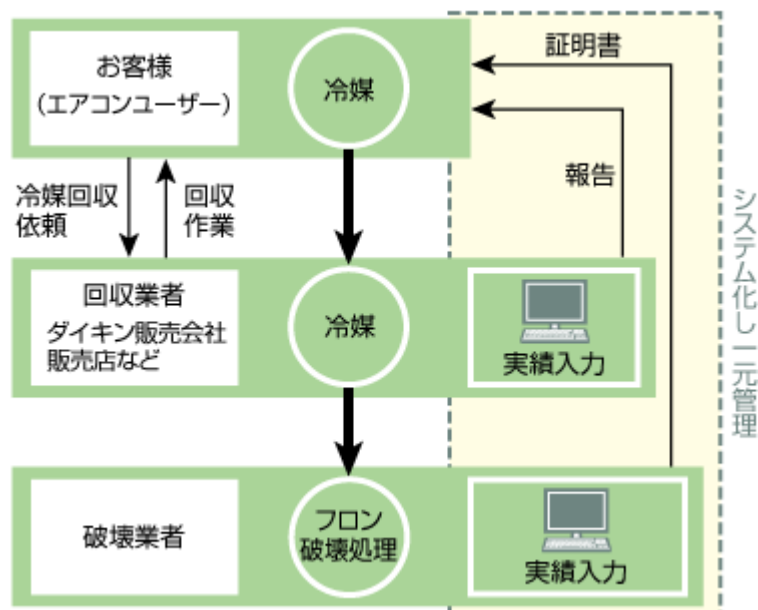
### フロン回収ネットワークシステムを構築、運用しています

国内では、業務用冷凍空調機器からのフロン（冷媒）の確実な回収に取り組んでいます。2006年9月には、回収から破壊までの全工程の情報を一元管理できるネットワークシステムを構築。販売店などによる冷媒の回収量、破壊業者が破壊した量などを記載した書面での報告をすべてシステム化することで、確実な把握が可能になりました。

冷媒の回収業者・破壊業者は回収・破壊量などを集計して、都道府県に毎年報告していますが、その報告書もシステム上から作成できるので、当システムは利用業者の事務効率向上にも貢献しています。

#### ■ ダイキングループのフロン回収・破壊管理システム

冷媒回収1件ごとに、回収対象となった機器の種類や台数、実際に回収された冷媒量を入力し、管理することで、冷媒回収率を的確に把握することが可能となります。



### 回収・破壊を24時間・365日体制で受け付けています (フロン回収破壊事業)

販売店様などからの依頼によるフロン（冷媒）の適正な回収・破壊も行っています。依頼は、ダイキンコンタクトセンターで24時間・365日受け付け、回収したフロンは淀川・鹿島製作所のほか、全国の提携破壊処理施設で確実に破壊処理しています。

2010年度のフロン破壊重量は345トンでした。

#### ■ 修理時・廃棄時のフロン回収量



破壊処理施設  
(淀川製作所)

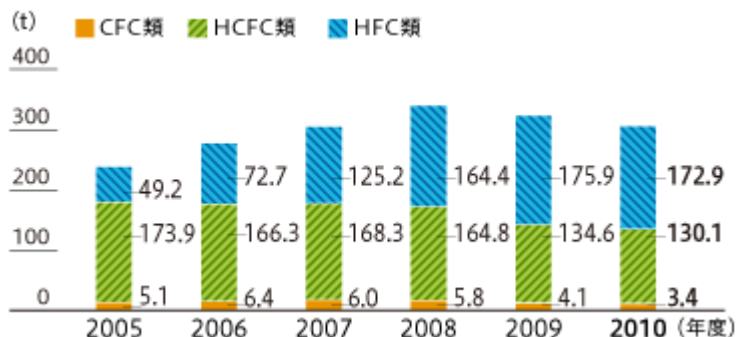


## 確実に冷媒を回収してからメンテナンス作業をしています

空調機器は、メンテナンス時に冷媒関連の部品を交換する際に、機器内の冷媒が大気中へ排出される恐れがあります。これを防止するため、ダイキングループでは、メンテナンスに携わる日本全国のサービスステーションに冷媒回収装置を配備し、あらかじめスタッフが機器内の冷媒を回収してからメンテナンス作業をしています。

2010年度は、計約306トンの冷媒を回収しました。

### ■ 修理時のフロン回収量内訳(日本)



## 冷媒回収技術者を養成する研修をしています

冷媒を回収するには専門知識・専門技術が必要です。ダイキン工業では、営業・技術、工事、サービスなど各職種・取引先様向けに必要な研修を実施しています。

その一つ、「冷媒回収技術者」養成コースでは、講習会後の資格登録試験に合格すれば冷媒回収推進・技術センター認定の「冷媒回収技術者」として登録されます。2010年度は販売店様や工事店様を中心に3,421名が合格し、合格者全体の37.8%を当講習会の受講者が占めました。



研修では環境教育も実施

## 「ダイキン冷媒配管施工技術認定制度」を開始しました

ダイキン工業は、メーカーとして初めて空調機器の冷媒配管工事について、優れた知識・技術・技量・モラルを有する技術者を独自に認定する制度「ダイキン冷媒配管施工技術認定制度」を2011年4月1日から開始しています。

冷媒回収の有資格者などに対して、当社の経験豊かな技術者が高度な冷媒配管施工の経験・ノウハウを講習、検定することにより優秀な技術者の育成を図り、冷媒配管施工時の冷媒漏洩防止に努めます。

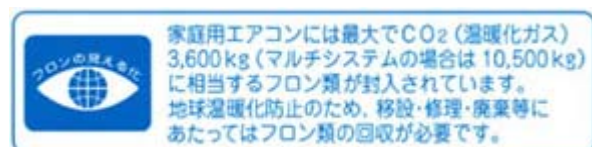
## 冷凍・空調製品で冷媒の「見える化」表示をしています

空調製品に使用されている冷媒は無色透明かつ無味無臭で人体には無害ですが、温暖化影響が高いことから、大気への排出をあらゆる手段で防止せねばなりません。社団法人日本冷凍空調工業会は2009年に、冷凍・空調機器に使用する冷媒についての温暖化影響を表示する「見える化」の実施方針を発表しました。

以後、ダイキングループも日本市場向けの冷凍・空調機器に「フロンの見える化」の表示シールを貼って出荷しています。海外拠点で生産し、日本に輸入する製品についても、同様にシールを貼付しています。2011年3月現在、全機種で対応が完了しています。

表示方法を工夫したり、シールを貼る位置までも計算・考慮に入れて設計することで、ユーザーや機器設置事業者の理解を高め、回収率の向上に取り組んでいます。

### ■ 「フロンの見える化」シール(室内機用)



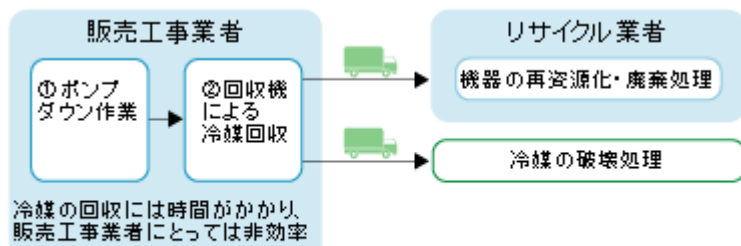
## 業務用エアコンリサイクルシステム:

### 冷媒を確実に回収破壊するシステムを各地で運用しています

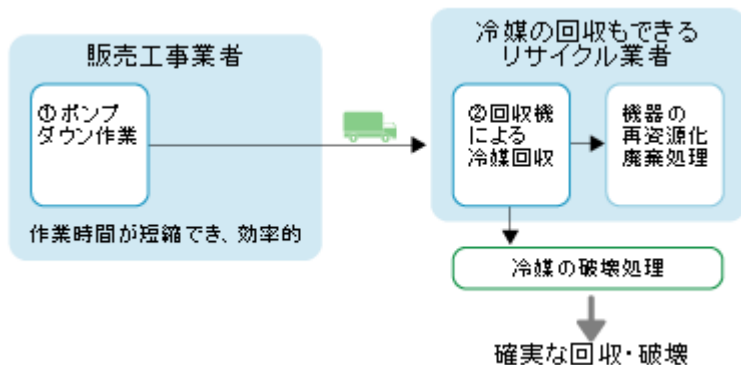
現在、廃棄される住宅用エアコンは、「家電リサイクル法」に基づき、メーカーが責任を持って冷媒の回収と素材・部材などの再資源化を実施しています。しかし廃棄される業務用エアコンに関しては、同様の法律がないこともあり、メーカー側で回収の状況を把握することが困難です。機器内の金属類は再資源化されているものの、冷媒回収破壊は経済的に非効率とみなされがちで、適正な回収破壊の徹底が難しい状況です。

こうした中で、ダイキングループは、再資源化・廃棄処理とともに、冷媒の回収破壊ができる処理業者と提携し、業務用エアコンの冷媒を確実に回収破壊できる「業務用エアコンリサイクルシステム」の構築に取り組んでいます。システムは、2004年度に大阪地区と中京地区、新潟地区で、2005年度からは九州・関東・中国地区でも稼働しています。

#### ■ 従来システムと新リサイクルシステムの比較



#### ■ 新リサイクルシステム



## 海外での取り組み

### 冷媒回収研修や回収装置の配置を促進します

欧州では、製造技術を学ぶトレーニングセンター「ダイキンヨーロッパアカデミー」で、冷媒回収に必要な知識や技術を学ぶ研修を実施しています。内容は、フロンの大気放出を抑制するための欧州の規制にも対応しています。

中国・アジアでは、すべてのサービス拠点に冷媒回収装置を設置しています。お客様にはコスト負担がかかるものの、重要な環境対策であることをご理解いただきながら、冷媒回収を進めています。



## グリーン調達の進展

### グローバル調達において、「グリーン調達ガイドライン」に沿って調査、取引しています

ダイキングループでは、2000年度に「グリーン調達ガイドライン」を制定し、生産用資材・部品を調達している国内外の取引先様に順守をお願いしています。

運用にあたって、取引先様の環境保全活動状況をグリーン調達調査表で評価しているほか、エネルギーの使用によるCO<sub>2</sub>排出量も把握しています。グリーン調達基準に達しない場合は訪問指導などで改善を要請しています。機械部門・化学部門の多様な取引先様に対し、業態に配慮したきめ細かい運用を行っています。

タイでは年間計画に基づいて監査指導を実施するなど、東南アジア、中国、欧州などの海外生産拠点でも、グリーン調達に積極的に取り組んでいます。

### グリーン調達率の向上に努めています

2010年度、国内グループ会社全体のグリーン調達率は99%でした。さらに、調査の得点が100点の取引先様を「グリーンサプライヤ」として把握し、2011年度以降は、ダイキン工業独自の調達においては、グリーンサプライヤの割合について目標値を設定して取り組んでいく予定です。なお、2010年度のグリーンサプライヤの割合は、72.5%です。

東南アジア、中国、欧州、オセアニアの各空調製造拠点でも、グリーン調達に取り組んでいます。2010年度は、各国のグリーン調達率を調査した結果、タイ97%、中国89%、欧州82%、オセアニア85%となりました。2011年度以降も一層の協力を要請し、各拠点のグリーン調達率向上をめざしていきます。



中国蘇州拠点でのグリーン調達説明会

#### ■ グリーン調達率（日本）



#### ■ 地域別グリーン調達率 (%)

	日本	中国	タイ	その他のアジア・オセアニア	欧州	北米
2008年度	97	79	85	—	69	—
2009年度	99	89	97	85	63	—
2010年度	99	89	97	85	82	45

$$\text{グリーン調達率} = \frac{\text{評価基準に達した取引先様からの調達額}}{\text{全調達額}}$$

## 取引先様の環境経営に関する要件

- 環境マネジメントシステムを構築し、ISO14001認証を取得する
- 取引先様自身のグリーン調達実施
- 化学物質管理システムの構築と運用

## 製品に関する要件

- 当社に納入される資材・部品等について、ダイキンが指定する禁止物質の含有を禁止
- 製造工程において、ダイキンが指定する物質の使用を禁止
- ダイキンが要求する場合、化学物質の含有量、含有部位、含有目的および有害性の把握と情報提供
- 削減ランク物質について、自主的な削減
- 納入品の包装材減量・適正化

## 有害化学物質規制への対応

### 製品に含まれる化学物質の管理基準を定めています

ダイキングループでは、製品への含有に関わる30物質群および今後追加されるREACH規則のSVH(高懸念物質)について、下表のように定めたうえで、グリーン調達ガイドラインに明記し、資材購入先に遵守を要請しています。

(グリーン調達ガイドラインの改訂(2009年10月)の際に、規制対象物質の整理を行い、製品の含有に関する管理対象物質を26物質群から30物質群に変更しました)

### ■ 化学物質管理指針(製品版)

管理ランク	物質名	
禁止	カドミウム及びその化合物 六価クロム化合物 鉛及びその化合物 水銀及びその化合物 トリブチルスズ=オキシド(TBTO) トリブチルスズ化合物(TBT類) 注1) トリフェニルスズ化合物(TPT類) 注1) ジブチルスズ化合物(DBT類) 注1) ジオクチルスズ化合物(DOT類) 注1) ポリ臭化ビフェニル類(PBB類) ポリ臭化ジフェニルエーテル類(PBDE類) デカ-BDE 注2) ポリ塩化ビフェニル類(PCB類)	ポリ塩化ターフェニル類(PCT類) 注2) ポリ塩化ナフタレン(塩素原子3個以上) 短鎖型塩化パラフィン パーフルオロオクタンスルホン酸塩(PFOS類) 注3) Fガス(HFC,PFC,SF6) 注4) アスベスト類 特定芳香族アミン生成のアゾ染料・顔料 注5) オゾン層破壊物質(HCFCを除く) 注6) 放射性物質 フェノール、2-(2H-ベンゾトリアゾール-2-yl)-4,6- ビス(1,1-ジメチルエチル) 注2) ジメチルフマレート(DMF) 注7)
削除	ポリ塩化ビニル(PVC) 注8)	オゾン層破壊物質(HCFCのみ)
管理	酸化ベリリウム(BeO) 注2) フタル酸エステル類(DINP,DIDP,DNOP) 注2) 過塩素酸塩 注2) ニッケル及びその化合物 注9)	臭素系難燃剤(PBB類、PBDE類、HBCDD除く) ホルムアルデヒド 注2) EU REACH規則 高懸念物質(SVHC) 群 (本ガイドラインで指定する禁止物質は除く) 注10)

- 注1) TBT類・TPT類は、2010年7月より使用禁止。  
DBT類は、2012年1月（一部用途は2015年1月）より使用禁止。  
DOT類は、2012年1月より使用禁止。但し、禁止用途は「皮膚に触れる商品類」と「2成分常温硬化成形剤」のみ。
- 注2) JIG例示物質に追加された物質群（2009年7月）。
- 注3) 2009年5月にPOPs条約で製造・使用禁止物質に指定。  
2010年4月より化審法で禁止（半導体、エッチング、業務用写真フィルムに適用除外用途あり）。
- 注4) Fガス（HFC、PFC等）は、発泡剤使用のみ禁止（国内安全基準の要求がある場合を除く）  
（2008年7月からEUで禁止）、冷媒使用（HFC、PFCなど）は除外。
- 注5) ドイツ日用品規制で定められる特定アミンを形成するアゾ染料・顔料で人体に長時間接触する用途に限る。
- 注6) HCFCの発泡剤製品は禁止。HCFCの冷媒使用も国内・EU向けは禁止。
- 注7) 2009年5月より使用禁止（皮革製品や家具の防カビ剤として使用されていたが、EUで禁止）。
- 注8) PVCの代替可能なものは削減。
- 注9) ニッケルの管理は、ニッケルが長時間皮膚に触れる可能性のある場合。
- 注10) 今後追加されるSVHCはすべて管理対象とする。都度の追記はしない。

## REACH規制に対して、国内外グループで対策済みです

欧州では、化学物質規制「REACH規則」が2007年6月から施行されました。欧州連合（EU）内で年間1トン以上の化学物質を製造・輸入する企業に対し、化学物質の登録を義務付けるもので、市場に出回るほぼすべての化学物質が対象です。

ダイキン国内グループではREACH連絡会議で、海外グループでは、ダイキンヨーロッパ社が主催するREACH対応の共有会議で、情報を共有し対応にあたっています。SVHC（高懸念物質）含有情報の開示システムは構築済み、本登録も完了しています。

## RoHS指令の対象物質を適正に管理しています

RoHS指令とは、2006年7月に欧州で発効した、電気・電子機器に組み込まれる特定有害物質の使用を禁止する法律で、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、特定臭素系難燃剤（PBB、PBDE）の6物質が対象となります。ダイキングループではこれにアゾ化合物を加えた7物質の閾値以内の部品を調達する取り組みを進め、欧州・日本向け対象製品については2006年3月に全廃しています。

RoHS指令物質の混入が疑われる場合は、蛍光X線測定装置による測定またはMSDS-Plusの入手によって含有を調査しています。必要に応じて、第三者機関に分析を依頼することもあります。

## 中国版RoHS規制に先立って対象物質を排除しました

2007年3月、中国において、電気・電子機器に組み込まれる特定有害物質の使用を禁止する「電子情報製品生産汚染防止管理弁法」（通称中国版RoHS）が施行されました。規制対象物質は、欧州の「RoHS指令」と同じ6物質（鉛・水銀・カドミウム・六価クロム・特定臭素系難燃剤）です。

現時点でエアコンなどは規制対象外ですが、ダイキングループでは既に対象物質を含まない製品を販売しています。また、まだ規制のない東南アジアでも、これらの物質を含まない製品への切り替えを進めています。

指令物質の含有確認については、EU版RoHS対応と同様に、蛍光X線測定装置による測定などで行えるよう用意しています。

## ErP（エネルギー関連製品）指令への対応として、取引先様のCO<sub>2</sub>排出量を確認しています

EUでは2009年11月からエネルギー使用製品と関連製品に対して環境配慮設計を義務付ける、ErP指令が発効しています。

この規制に対応するため、取引先様へのグリーン調達調査でも、使用エネルギー起因のCO<sub>2</sub>排出量を把握しています。製品の評価については、燃料別CO<sub>2</sub>換算、国別の電力CO<sub>2</sub>換算を行うシステムによって、トレーサビリティを追跡できるようにしています。

▶ [欧州ErP指令に対応した製品を開発しました](#)（製品での環境配慮＞お客様の省エネ活動に役立つ商品）（P83）





## J-Mossへの対応

J-Moss（電気・電子機器の特定化学物質の含有表示に関する新規格）の規定に基づき、対象となる6物質の含有についての情報を公開致します。ダイキンの製品のうち、ルームエアコンが本規定の対象です。

ダイキンでは2001年から、製品に含まれる化学物質の把握・管理と特定化学物質の使用廃止に取り組んできました。その結果、ルームエアコン（2006年7月以降製造）について全機種、基準値を超えての特定化学物質含有を廃止しています。

ダイキンでは、お客様が安心して環境配慮製品の選択をできるよう、このような環境配慮製品の情報開示を積極的に推進します。

## J-Mossとは

JIS C 0950「電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示」

“The marking for presence of the specific chemical substances for electrical and electronic equipment”の略。鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB（ポリ臭化ビフェニル）、PBDE（ポリ臭化ジフェニルエーテル）の6物質の含有表示を電気・電子機器の製品本体等を実施するものです。対象となる機器は、(1) パーソナルコンピュータ(2) ユニット型エアコンディショナー(3) テレビ受像機(4) 電気冷蔵庫(5) 電気洗濯機(6) 電子レンジ(7) 衣類乾燥機です。

## ダイキン製品の状況

ルームエアコンにおける含有状況は、以下の通りです。なお、国内に出荷する2007年以降のルームエアコン新製品について、グリーンマークの表示を実施しています。



### ■ ルームエアコンにおける含有状況

機器名称：ルームエアコン（室内機/室外機）

形式名：2006年7月以降製造の全機種（注記3）

大枠分類	化学物質記号					
	Pb	Hg	Cd	Cr(VI)	PBB	PBDE
構造部品	○	○	○	○	○	○
冷媒系統部品	除外項目	○	○	○	○	○
電気・電子部品	除外項目	○	○	○	○	○
圧縮機	除外項目	○	○	○	○	○
冷媒	○	○	○	○	○	○
付属品	○	○	○	○	○	○

JIS C 0950:2008

注記1 “○”は、算出対象物質の含有率が含有率基準以下であることを示す。

注記2 “除外項目”は、算出対象物質が含有マークの除外項目に該当していることを示す。

注記3 下記形式

《室内機》

壁掛形、天井埋込カセット形（シングルフロー/ダブルフロー）、壁埋込形、アメニティビルトイン形、床置形

《室外機》

ペア用、システムパック用、システムマルチ用、ワイドセレクトマルチ用、温水床暖房機能付用

## J-Mossの概要

資源有効利用促進法の改正により、対象となる機器はJ-Moss規格に適合する義務があります。

J-Moss (JIS C 0950)

The marking for presence of the specific chemical substances for electrical and electronic equipment

電気・電子機器の特定の化学物質の含有情報

### 規格の趣旨

電気・電子機器に含まれる特定の化学物質について含有表示を行うことにより、

- サプライチェーンおよびライフサイクル各段階の化学物質管理の改善
- 一般消費者の理解の容易化
- 資源の有効利用の質的向上と環境負荷低減
- 適切に管理された電気・電子機器

のさらなる普及をめざします。

### 対象機器

(1) パーソナルコンピュータ (2) ユニット型エアコンディショナー (3) テレビ受像機 (4) 電気冷蔵庫 (5) 電気洗濯機 (6) 電子レンジ (7) 衣類乾燥機

### 特定化学物質

化学物質	記号	含有率基準値 (wt%)
鉛	Pb	0.1
水銀	Hg	0.1
カドミウム	Cd	0.01
六価クロム	Cr(VI)	0.1
ポリブロモビフェニル	PBB	0.1
ポリブロモジフェニルエーテル	PBDE	0.1

### 含有表示

対象機器の特定化学物質含有率が基準値を超える場合、機器本体、包装箱、カタログ類に含有マークを表示し、Webサイトで情報公開する必要があります。

一部の化学物質が含有マークの除外項目に該当し、その他の化学物質が基準値以下である場合は含有マークの表示は必要ありませんが、Webサイトでの情報公開は必要となっています。



含有マーク

### グリーンマーク表示

特定化学物質含有率が基準値を超えない電気・電子機器については、「電気・電子機器の特定の化学物質に関するグリーンマーク表示ガイドライン」<sup>注</sup>に基づき、グリーンマークを表示することができます。



グリーンマーク

注) 以下の3つの工業会が定めるガイドライン  
社団法人 電子情報技術産業協会 (JEITA)  
社団法人 日本電機工業会 (JEMA)  
社団法人 日本冷凍空調工業会 (JRAIA)



## 化学物質の管理・削減

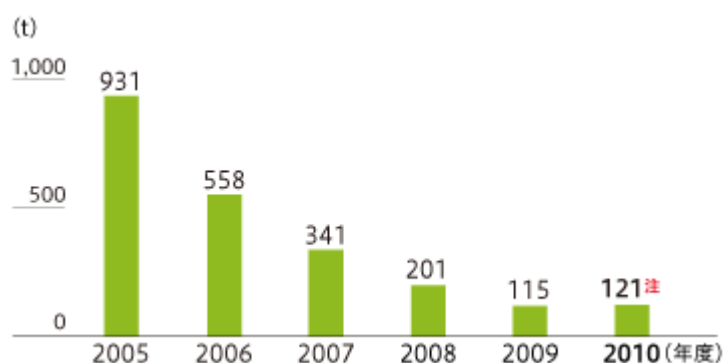
### PRTR法対象物質の排出を削減しています

ダイキン工業では、PRTR法対象物質の排出量を2010年度までに2005年度比半減を目標に取り組み、2007年度に目標を3年前倒しで達成。以後も継続して減らしていました。

2009年10月にPRTR法が改正されて、管理物質の種類が大幅に増加したため、2010年度の排出量については270トン以下とする目標を立てました。結果は100トンと、目標よりも大幅に低い値に抑えることができました。

今後さらに削減を進めるためには、環境への排出を抑えることと同時に、現在使用している物質の代替品を探索して使用量を減らしていくことが必要であり、方策を探っています。

#### PRTR法対象物質排出量(日本)



注 法改正(2009年10月1日施行)により、対象物質が354種類から462種類に増加。

### 用語解説

#### PRTR法(化学物質排出把握管理促進法)とは

PRTRとは、Pollutant Release and Transfer Registerの略称。有害性のある特定の化学物質について、事業者に対して、環境中(大気・水域・土壌)への排出量や廃棄物としての移動量の集計・届出を義務付けたもの。諸外国でも同様の制度があり、日本では1999年に制定され、2009年に改正されました。

#### 2010年度PRTR集計結果(取扱量1トン以上の対象物質)

政令 番号	物質名	環境への排出(t)			移動量(t)	
		大気	公共 水域	土壌	廃棄 物	下水
104	クロロジフルオロメタン(別名HCFC-22)	50.61	0.00	0.00	4.48	0.00
186	ジクロロメタン(別名塩化メチレン)	47.60	0.00	0.00	0.01	0.00
103	1-クロロ-1,1-ジフルオロエタン(別名HCFC-142b)	12.00	0.00	0.00	0.00	0.00
392	ノルマルーヘキサン	3.66	0.00	0.00	1.30	0.00
300	トルエン	3.36	0.00	0.00	0.04	0.00
105	2-クロロ-1,1,1,2-テトラフルオロエタン(別名HCFC-124)	1.40	0.00	0.00	0.00	0.00

政令 番号	物質名	環境への排出(t)			移動量(t)	
		大気	公共 水域	土壌	廃棄 物	下水
127	クロロホルム	0.80	0.00	0.00	0.03	0.00
80	キシレン	0.91	0.00	0.00	0.07	0.00
53	エチルベンゼン	0.24	0.00	0.00	0.00	0.00
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	0.23	0.00	0.00	110.00	0.00
13	アセトニトリル	0.01	0.00	0.00	0.92	0.03
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.00	0.00	0.00	3.30	0.00
28	アリルアルコール	0.00	0.00	0.00	1.60	0.00
407	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル（アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る。）	0.00	0.00	0.00	120.00	0.50
4	アクリル酸及びその水溶性塩	0.00	0.00	0.00	21.00	0.00
20	2-アミノエタノール	0.00	0.00	0.00	5.13	0.00
31	アンチモン及びその化合物	0.00	0.00	0.00	4.80	0.00
408	ポリ(オキシエチレン)＝オクチルフェニルエーテル	0.00	0.00	0.00	3.70	0.03
336	ヒドロキノン	0.00	0.00	0.00	3.10	0.00
439	3-メチルピリジン	0.00	0.00	0.00	1.90	0.00
1	亜鉛の水溶性化合物	0.00	0.00	0.00	0.93	0.14
453	モリブデン及びその化合物	0.00	0.00	0.00	0.02	0.00
413	無水フタル酸	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00
416	メタクリル酸2-エチルヘキシル	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
71	塩化第二鉄	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
149	四塩化炭素	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
240	スチレン	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
395	ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
合計		121	0	0	282	1



## 廃棄物の削減

### ダイキングループの「廃棄物のゼロ化」の定義

ダイキングループが取り組む「廃棄物のゼロ化」とは、生産活動の過程で発生した不用物のうち、単純埋め立て、もしくは熱回収せずに焼却処理する「廃棄物」の比率を国内で0.5%未満、海外で1%未満に抑え、国内で99.5%以上、海外で99%以上を再資源化(リサイクル)する取り組みです。



### 海外の生産子会社7社で廃棄物ゼロ化を達成しました

国内生産拠点は、2005年度までにゼロ化を達成し、以後も継続しています。

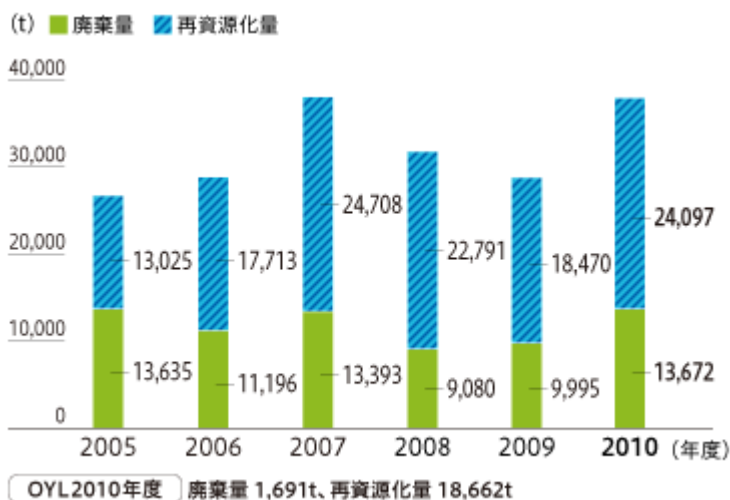
海外生産拠点でも現在、ダイキンタイランド社やダイキンヨーロッパ社など計7社で廃棄物ゼロ化を達成しました。他拠点でも、再資源化率の向上とともに、ゼロ化に向けて、発生量を減らす取り組みを進めています。

**注** ゼロ化：再資源化率 国内99.5%以上、海外99%以上と定義しています。

#### ■ 廃棄量と再資源化量（日本）



#### ■ 廃棄量と再資源化量（海外）



ゴミを分別し、廃棄物のゼロ化に取り組んでいます(ダイキンタイランド社)



## ベルギー：リターナブル包装

ダイキンヨーロッパ社では、2010年度末から、梱包材をダンボール箱からプラスチック折り畳み箱に変更。トラック積荷量が増えたほか、包装材も削減しています。



## タイ：研削スラッジのリサイクル

家庭用エアコン向けの圧縮機生産拠点であるダイキンコンプレッサーインダストリーズ社(DCI/タイ国)では、研削時に出るスラッジと鋳物の切削切粉を混ぜて脱水・圧縮成形し、鋳物材料の原料としてリサイクルしています。



## 日本：木材パレットのリサイクル

滋賀製作所では、海外からの部品調達が増加するのにもない、部品と一緒に納入される木材パレットの量も増え続けており、それをどうリサイクルするかが課題となっていました。

そこで、木材パレットを材料にして炭(活性炭)を作り、それを塗装ラインや乾燥炉の脱臭装置の脱臭剤としてリサイクルしました。



吸着脱臭装置



木材パレット 破砕



炭(活性炭)に加工

## 「ちりつも運動」で、廃棄物をリサイクルするアイデアを次々と実行しています

ダイキン工業では、日常業務のなかでできる小さな廃棄物削減を「ちりつも運動」と名づけ実践しています。

堺製作所では緩衝材の再利用などを実施。

滋賀製作所では廃木材の有効利用によって排出量を75%削減。また、水処理後の汚泥の含水率を下げることで、汚泥処理量を減らす工夫も行っています。今後は、廃プラスチックのさらなる分別化による有価物量の改善に取り組む方針です。これらの成果を得た活動を他の空調製造拠点全体に水平展開していきます。

また、化学事業部では、廃棄物を工場内で焼却し原料として再利用しています。

▶ [サイトレポート](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html) ([http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site\\_data/index.html](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html))

### 定期的な監視によって、適切な水使用に努めています

各製作所では、生産工程での水使用設備を定期的に整備・パトロールをしています。また水使用量を把握し、生産原単位での削減に努めています。

排水時も、できるだけ再利用に努め、排水量を削減しています。

・水使用量、排水量のデータを集計しています。

▶ [環境負荷の全体像](#) (P58)

・製作所ごとに、排水における、水質を測定しています。

▶ [サイトレポート](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html) ([http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site\\_data/index.html](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html))

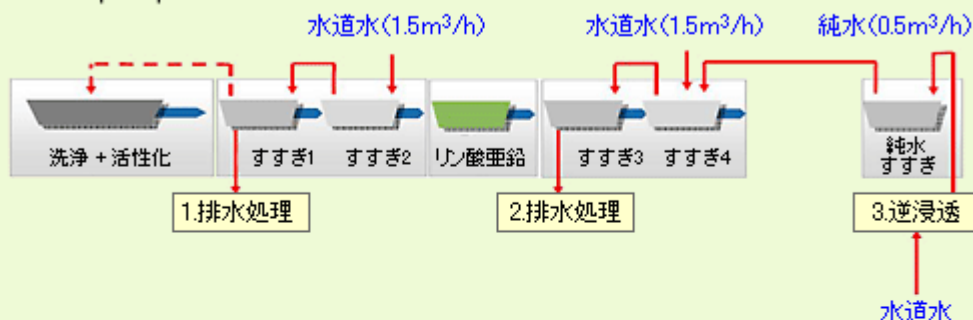
## TOPICS

### ベルギー：金属の処理工程を変更し、洗浄水を70%削減しました

ダイキンヨーロッパ社では、2010年10月に金属プレートの洗浄工程を変更。使用する薬品を変更することで洗浄水の再利用を可能とし、水道使用量を70%削減することができました。

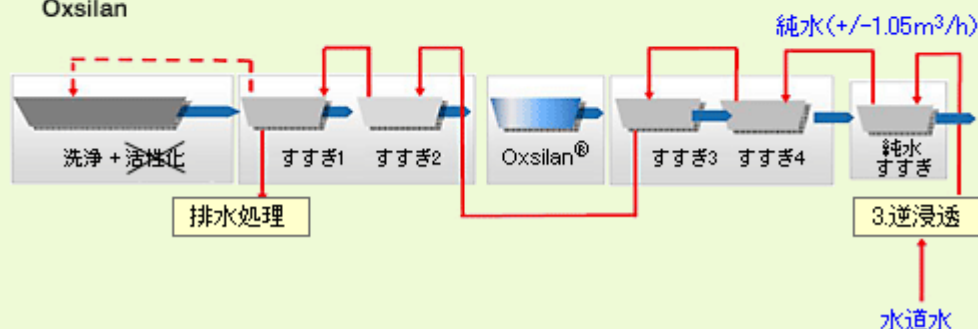
#### 改善前

Zinc phosphate



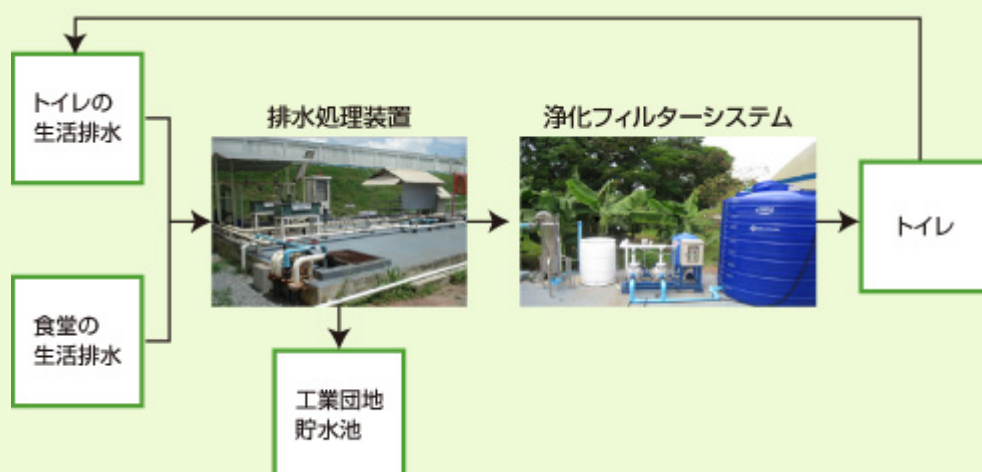
#### 改善後

Oxsilan



## タイ: 生活排水を施設内で再利用しています

ダイキンコンプレッサーインダストリーズ社(DCI/タイ国)では、食堂やトイレから発生する生活排水を処理装置に新たにフィルタースystemを取り付けて工業用水レベルまで浄化し、再度トイレ(便器)の浄化水として再利用しています。





環境保全

環境マネジメント

ダイキングループでは、グループ全体を包括するグローバルな環境マネジメントシステム（EMS）の構築をめざし、監査の強化や環境リスクの排除、従業員への環境教育などに、グループをあげて取り組んでいます。

## 環境マネジメントシステム

グループ全体で同一の目標・管理体制のもとで環境保全活動を推進するために、ISO14001に則った環境マネジメントシステム（EMS）を構築・運用しています。

国内では全事業所・全子会社のEMSを統合し、今後、海外拠点も含めたグループ全体を包括する統合EMSの確立をめざしています。

また、2006年にダイキングループに加わったOYLグループの環境マネジメント構築を進めています。

[詳細説明ページへ](#)

(P119)

▶ [環境マネジメントシステム](#)

↳ [環境経営推進体制](#) 

↳ [ISO14001認証取得組織従業員の全従業員に占める割合](#) 

↳ [ISO14001認証取得状況（国内、海外）](#) 

▶ [グローバル環境会議の開催](#)

## 環境監査

環境定期監査として年1回の「内部監査」と「認証機関による審査」を実施して、環境マネジメントシステムが有効に機能しているかを検証し、改善につなげています。

[詳細説明ページへ](#)

(P123)

▶ [環境監査](#)

↳ [2010年度環境監査の状況](#) 

## 環境リスクマネジメント

環境に影響を及ぼすリスクを回避するために、全社内環境監査チームによる定期的な順法監査を、年1回実施しています。

また、万一、事故や災害が発生した場合でも環境被害を最小限に抑えるため、各生産事業場・生産子会社では定期的に防災訓練を実施しています。

[詳細説明ページへ](#)

(P124)

▶ [環境リスクマネジメント](#)

▶ [環境基準の監視](#)

▶ [土壌・地下水汚染への対応（継続報告）](#)

▶ [PCBの保管と処分](#)

↳ [PCBを含む機器の処分の状況](#) 

## 環境会計

環境対策にかけた費用とその効果を定量化して示す「環境会計」を、環境情報開示の重要項目と捉えています。そのうえで、グループでグローバルに環境負荷を総量管理し、最も効果的かつ効率的に削減するためのツールとして活用しています。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P127)


▶ [環境会計](#)

↳ [集計方法](#) 

↳ [環境保全コストの内訳](#) 

↳ [環境保全コスト](#) 

↳ [環境保全効果](#) 

↳ [環境保全対策に伴う経済効果（実質的効果）](#) 

## 環境教育

地球環境とダイキンの事業との関わりや環境マネジメントシステムについて従業員の理解を深め、一人ひとりが高い環境意識を持って行動につなげていくことを目的に、さまざまな環境教育を実施しています。

その一環として、イントラネットを使った「e-ラーニング」を国内グループで行っています。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P130)

▶ [環境教育](#)

↳ [2010年度の環境教育実施状況](#) 





## 環境マネジメントシステム

### グループ一体での環境経営の実現をめざしています

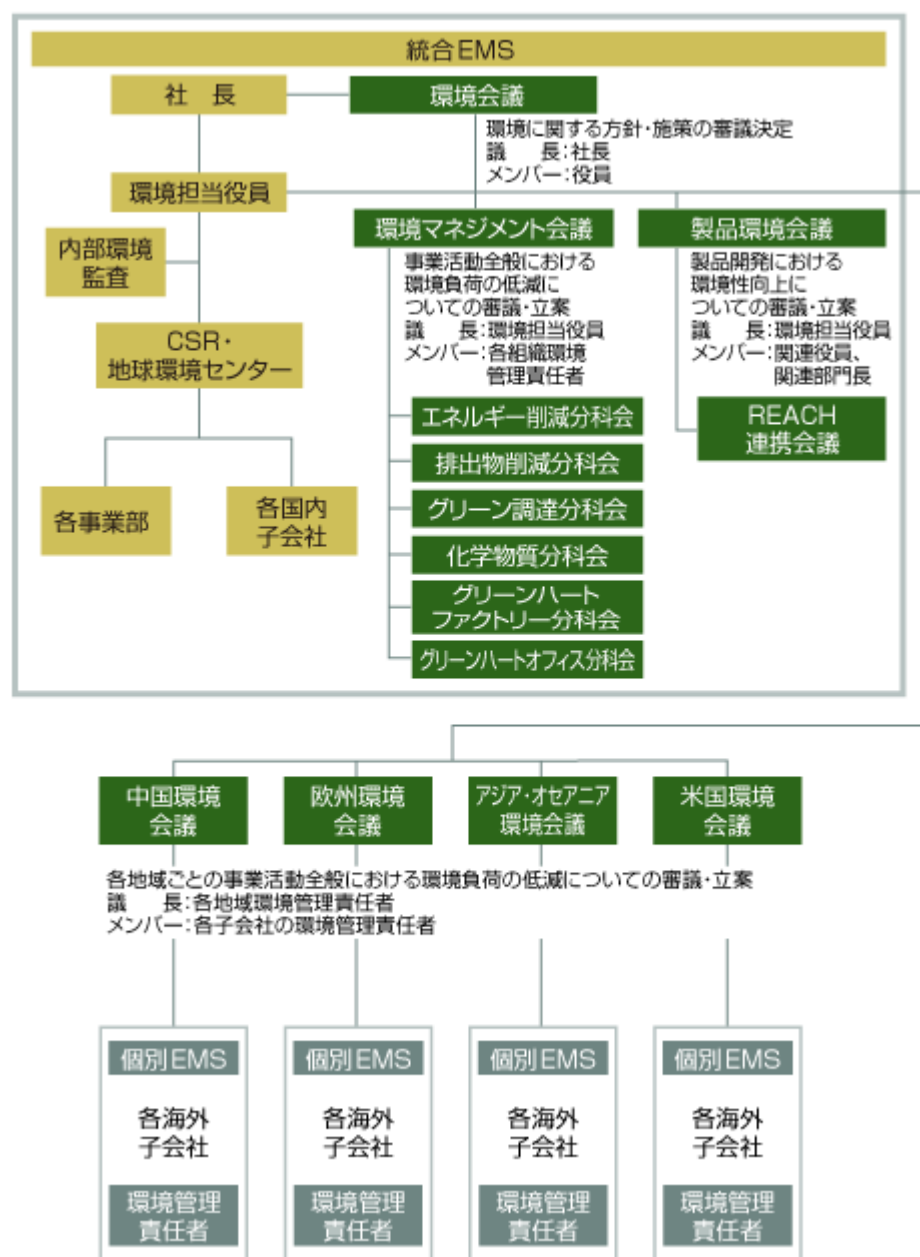
ダイキングループでは、下図のような組織体制で環境マネジメントシステム(EMS)を運用しています。

海外では、4つの地域(欧州、米国、中国、アジア・オセアニア)ごとに、環境会議を年1回開催、グループの方針と中長期の目標を共有するとともに、情報交換を行い、グループ一体での環境経営の実現をめざしています。

また、2006年にダイキングループに加わったOYLグループ各社の環境マネジメント構築を順次進めています。

現在、2011年度以降の中長期的な環境行動計画を策定中ですが、その計画においてはOYLグループもこの体制に組み入れ、同じ目標のもとで、環境経営を進める予定です。

#### ■ 環境経営推進体制



## ■ ISO14001認証取得組織従業員の全従業員に占める割合



OYL2010年度 認証取得組織の従業員比率:73%

## 「環境保全は事業の本質」という認識のもと、統合EMSを構築してきました

ダイキングループでは1996年から、国内全生産事業所において個別にEMSを構築し、環境保全活動を推進してきました。各事業所の事業特性、地域特性に応じてEMSを個別に構築し、運用してきたのは、当時の環境保全活動が主に大気・水質などの汚染防止を目的としていたためです。

しかし、社会状況の変化とともに、ダイキンでは環境保全活動を「事業・経営の本質にかかわる事項」とであると認識するに至り、「環境と事業活動を融合させ、積極的に環境経営を推進する」との方針を2002年に打ち出しました。この方針をグループ全体で共有し、それに沿った施策を推進していくには、従来個別に構築してきた各事業所・子会社のEMSを一つに統合することが不可欠です。

そこで、国内全事業所と全子会社（非生産事業所・子会社を含む）を統合するEMSの構築を進め、2004年3月に、国内全事業所と全子会社（非生産事業所を含む）でISO14001の統合認証を取得しました。これによって販売会社など非生産拠点を含めた国内グループ全体で環境経営を推進していく体制が整いました。

## グローバル環境会議の開催

### 情報を共有し課題を議論して、環境活動のレベルアップを図っています

グループ全社で環境経営を推進するために、海外では、4つの地域（欧州、米国、中国、アジア・オセアニア）ごとに、環境会議を年1回開催。グループの方針と中長期の目標を共有するとともに、情報交換を行っています。



欧州環境会議

## ISO14001認証取得状況（国内、海外）

### ■ ISO14001認証取得状況（国内）

国内	1996年 ダイキン工業国内グループ <sup>注</sup>
----	---------------------------------

<sup>注</sup>1996年10月に、堺製作所で取得。以降、ダイキン工業の各事業所、国内生産子会社での取得を推進。「ダイキン工業国内グループ」として、2004年3月に統合認証による更新。

■ 海外子会社のISO14001認証取得状況(2011年3月現在)

取得年月	事業場
1997年9月	ダイキン アメリカ社
1998年2月	ダイキン インダストリーズ タイランド社
1998年2月	ダイキン ヨーロッパ社
2001年11月	西安大金慶安圧縮機有限公司
2001年11月	大金空調(上海)有限公司
2002年6月	大金フッ素塗料(上海)有限公司
2002年11月	大金空調(上海)有限公司 惠州分公司
2004年1月	ダイキン エアコンディショニング タイランド社
2004年1月	ダイキン ケミカル ネザーランド社
2004年1月	ダイキン エアコンディショニング ドイツ社
2004年6月	ダイキン エアコンディショニング スペイン社
2004年12月	ダイキン エアコンディショニング フランス社
2004年12月	ダイキン コンプレッサー インダストリーズ社
2005年1月	サイアム ダイキン セールス社
2005年1月	ダイキン エアコンディショニング セントラルヨーロッパ社
2005年2月	ダイキン エアコンディショニング ポーランド社
2005年2月	ダイキン エアコンディショニング イタリア社
2005年3月	ダイキン トレーディング タイランド社
2005年3月	ダイキン エアコンディショニング シンガポール社
2005年4月	ダイキン アジア サービス社
2005年4月	ダイキン エアコンディショニング ベルギー社
2005年12月	ダイキン エアコンディショニング UK社
2005年12月	大金空調機電設備(蘇州)有限公司
2006年1月	ダイキン ケミカル フランス社
2006年6月	ダイキンインダストリーズ チェコ社
2006年7月	大金フッ素化学(中国)有限公司
2006年9月	大金電器機械(蘇州)有限公司
2006年10月	ダイキン オーストラリア社
2006年12月	ダイキン エアコンディショニング インド社
2007年5月	大金(中国)投資有限公司
2007年8月	ダイキン エアコンディショニング マレーシア社
2007年8月	大金冷気(香港)有限公司
2007年11月	大金空調技術(上海)有限公司
2007年12月	大金空調技術(北京)有限公司
2007年12月	大金空調技術(広州)有限公司

取得年月	事業場
2008年1月	クライテック社
2008年2月	大金フッ素化学(中国)有限公司 上海分公司
2008年2月	大金フッ素化学(中国)有限公司 北京分公司
2008年2月	大金フッ素化学(中国)有限公司 広州分公司
2008年3月	ダイキン アメリカ インク社 (オレンジバーグ)
2008年6月	ダイキン ケミカル ヨーロッパ社
2008年7月	ダイキン デバイス チェコ社
2008年9月	ダイキン エアコンディショニングポルトガル社
2009年1月	ダイキン エアコンディショニングギリシア社
2009年	ダイキンエアコンディショニングサウスアフリカ社
2009年	ダイキンクリマパザルラマリミテッド社
2010年7月	大金制冷(蘇州)有限公司
2011年3月	ダイキンエアコンディショニングネザーランド社

■ (参考) OYLグループのISO14001認証取得状況

取得年月	事業場
2004年11月	Shenzhen McQuay Air Conditioning Co., Ltd.
2007年3月	OYL Technology Sdn. Bhd.
2007年5月	McQuay Air Conditioning & Refrigeration (Wuhan) Co., Ltd.
2007年7月	PT. OYL Sentra Manufacturing
2007年12月	O.Y.L. Manufacturing Co. Sdn. Bhd.
2008年1月	AAF (Shenzhen) Co., Ltd.
2008年1月	AAF (Suzhou) Co., Ltd.
2008年6月	McQuay Suzhou
2008年11月	OYL Research & Development Centre Sdn Bhd
2009年1月	American Air Filter Manufacturing Sdn Bhd
2009年3月	OYL Steel Centre Sdn Bhd
2009年6月	OYL Condair Industries Sdn Bhd
2009年8月	J&E Hall Refrigeration Sdn Bhd
2010年1月	J&E Hall Limited (United Kingdom)
2010年1月	McQuay Italia S.p.A.(Italy)
2010年1月	McQuay (Faribault)
2010年1月	McQuay (Owatonna)
2010年1月	AAF (UK)-Ltd
2010年5月	McQuay (Dayton)
2010年10月	AAF Internation sro (Slovakia)
2010年11月	McQuay (Auburn)
2011年1月	AAF-International B.V. (The Netherland)
2011年3月	AAF (Wuhan) Co., Ltd.
2011年3月	AAF (Columbia)



## 環境監査

### 内部監査と認証機関による審査を実施しています

統合EMS(環境マネジメントシステム)を取得している国内グループでは、環境定期監査として年1回の内部監査と認証機関による審査を実施し、EMSが有効に機能しているかを検証し、改善につなげています。

2010年度の認証機関による審査では、運用面で5件の改善事項を指摘されましたが、事業環境の悪化にもかかわらず環境パフォーマンスが向上している点などが評価されました。

#### ■ 2010年度環境監査の状況

(件)

	内部環境監査の指摘	認証機関による審査での指摘
重大な不適合	0	0
軽微な不適合	43	0
改善事項	219	5

#### ■ 違反の有無

2010年度の状況	詳細
0件	環境法規制の違反はありませんでした。

### 内部監査員を育成しています

ダイキン国内グループでは、現在、67名いる内部監査員の育成・レベルアップにも取り組んでおり、ベテランと若手の監査員がペアで監査にあたるなどしてスキルの伝承に努めています。また、内部監査員に対して毎年1回研修会を実施し、レベルアップを図っています。





## 環境リスクマネジメント

### 環境に関する法令・規制の順守状況を監査し、是正しています

ダイキン国内グループでは、全社内環境監査チームによる定期的な順法監査を年1回実施し、環境に及ぼすリスクの回避に努めています。

各生産事業場・生産子会社では、万一、事故や災害が発生した場合でも環境被害を最小限に抑える体制を整えています。

また、近隣の住民自治会と工場見学などを通して日頃から交流を深め、地域とも連携した緊急時連絡体制を整えています。



緊急時のオイルフェンス作動訓練（滋賀製作所）

▶ [サイトレポート](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html) ([http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site\\_data/index.html](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html))

### 万一の事故に備えた定期訓練を実施しています

各生産事業場・生産子会社では、万一、事故や災害が発生した場合でも環境被害を最小限に抑える体制を整えています。化学部門、機械部門ともに、化学物質やオイルなどの放出・流出といった緊急時に備え、対応を細かく定めた「防災管理マニュアル」を作成し、これに基づく訓練を定期的に実施しています。

2010年度は、油流出時の対処訓練や地震・火事発生時の訓練など、緊急事態に備えた定期訓練を実施しました。

また、空調生産本部では地震や災害時にいち早く事業を復旧するためのBCP（事業継続計画）を策定しました。従業員にも「地震発生時の行動ガイド」冊子を配布しています。また、災害発生時にただちに緊急時体制をとり要員を確保できるよう、備えています。

現在、2011年3月に発生した東日本大震災を踏まえて、改めて災害対策の再構築を進めています。

海外の生産拠点においても、安全・保安のための訓練を実施しています。



防災訓練の実施（淀川製作所）



水質緊急訓練の実施（堺製作所）



大金フッ素塗料（上海）有限公司（中国）化学物質漏れ防止訓練



ダイキンインダストリーズタイランド社（タイ）防災訓練



大金電器機械（蘇州）有限公司（中国）油漏れ処置訓練

▶ [地震発生時に備えて](#)（P23）

▶ [東日本大震災への対応](#)（P31）

## 地域とも連携した緊急時の連絡体制を整えています

製作所周辺の住民の方々への安全配慮も重要な課題です。特に住宅地に立地する淀川製作所では、リスクアセスメントによって、地域に及ぼす環境リスクの排除に努めています。またレスポンスブル・ケア<sup>注1</sup>の考え方に基づき、情報公開に努めています。

滋賀製作所でも、化学薬品などの物質について、取扱量は少ないもののMSDS<sup>注2</sup>を利用するなどして、管理と外部への情報開示方法を検討しています。

これら製作所では、近隣の住民自治会と工場見学などを通して日頃から交流を深めるとともに、緊急時にも地域と連携した連絡体制を確立しています。



地域住民への工場見学（淀川製作所）

**注1** レスポンスブル・ケア：化学物質を扱う企業が、化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至る全過程で、「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し社会との対話・コミュニケーションを行う活動。

**注2** MSDS：お客様に製品を出荷するときに提示する、安全な使用・取り扱いをするための情報を記載したシート。

▶ [地域との信頼関係づくり](#)（P200）

## フッ素化学製品のPFOA排出の2012年全廃に向け、代替品への置き換えを加速させています

ダイキン工業は、フッ素化学製品の製造工程で使われ、また一部の製品に微量に含まれるPFOA（環境残存性のあるフッ素化合物）を、2012年に全廃するという目標を立て、取り組みを進めています。

▶ 詳細は「[PFOA排出削減の取り組み](#)」をご覧ください。（P87）

## 環境基準の監視

### 各生産拠点で公的規制以上の厳しい管理を実施しています

ダイキングループでは、大気や水質への汚染物質の排出や、騒音・振動の発生について、国や自治体の規制値より厳しい自主基準を設けて管理しています。法定基準の約60%の管理値を設け、定期的に測定を続けるとともに、それらの排出・発生防止に努めています。

ダイキン工業4生産事業所の環境監視データについてはWEBサイトで公開しています。

▶ [サイトレポート](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html)（[http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site\\_data/index.html](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html)）

## 土壌・地下水汚染への対応

### 鹿島製作所の地下水浄化を続けています

鹿島製作所では2000年、地下水に含まれる有機塩素系化合物の濃度が環境基準を超過していることが判明しました。そこで汚染源での土壌の除去・浄化および地下水の揚水・浄化を実施し、その後も敷地外への汚染拡散防止と汚染解消に努めています。

地下水浄化の継続によって、地下水中の汚染物質濃度は低下しています。環境基準値以下となるよう、引き続き対策に努めます。

▶ [サイトレポート](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html)（[http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site\\_data/index.html](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html)）

## PCBの保管と処分

### PCBを含む機器を適切に管理し、処分を計画しています

有害物質であるPCB（ポリ塩化ビフェニル）を含む機器について、国の基準に従い適切に管理しています。保有品については、日本環境安全事業（株）（公的処分場）に早期登録を済ませ、同社のPCB処理計画に基づいて処分しています。

2009年度には、堺製作所のコンデンサー2台を処分しました。

2011年度には、滋賀製作所のコンデンサー5台の処分が計画されています。

安定器などは、日本環境安全事業（株）の処理計画が未定のため、2013年度以降の処分としています。

#### ■ PCBを含む機器の処分の状況

製作所と保有品	処分実績 (品目と費用 <sup>注1</sup> )		処分計画 (費用は概算)		
	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度以降
滋賀製作所： コンデンサー5台、 蛍光灯安定器126個			コンデンサー3台 (約180万円)		コンデンサー2台、 安定器126個 (約500万円)
堺製作所： コンデンサー2台、 安定器4個、 絶縁油追加36L	コンデンサー2台 (116万円)				安定器4個、 絶縁油36L (約10万円)
淀川・鹿島製作所： トランス6台 <sup>注2</sup> 、 コンデンサー12台、 安定器476台				コンデンサー12台 (約 1,700万円)	トランス6台 (約1,600万円)、 安定器448個 (約1,500万円)

<sup>注1</sup> 費用は概算金額で収集運搬費と処理費を含む。

<sup>注2</sup> 微量PCBが含有していることが2010年度に判明。



## 環境会計

### 当社の考える環境会計

環境対策にかけた費用とその効果を定量化して示す「環境会計」は、環境情報開示の重要項目であると同時に、環境経営を推進するツールであると考えています。

その考えにもとづき、グループでグローバルに環境負荷を総量管理し、最も効果的かつ効率的に削減するために活用しています。

### 2010年度集計結果について

2010年度実績は、環境保全コストの総額は191億円（設備投資額36億円、費用額155億円）で、前年に対し121%の実績です。研究開発コストが全体の86%を占めています。

空調事業に関連する研究開発コストでは、省エネルギーや冷媒に関する技術開発に力を入れています。地球温暖化への関心が高まる中、インバータ技術をはじめとしたエアコンの省エネルギーの推進、暖房や給湯への展開などを視野に入れたヒートポンプに関する要素開発、機器開発を進めています。

#### ■ 集計方法

環境省の環境会計ガイドライン2005年版に準拠してコストと効果を算定、集計しています。

##### 〈環境保全コスト〉

費用額には人件費を含みます。設備投資の減価償却費は含みません。環境以外の目的のあるものについては、当社基準による按分集計を行っています。

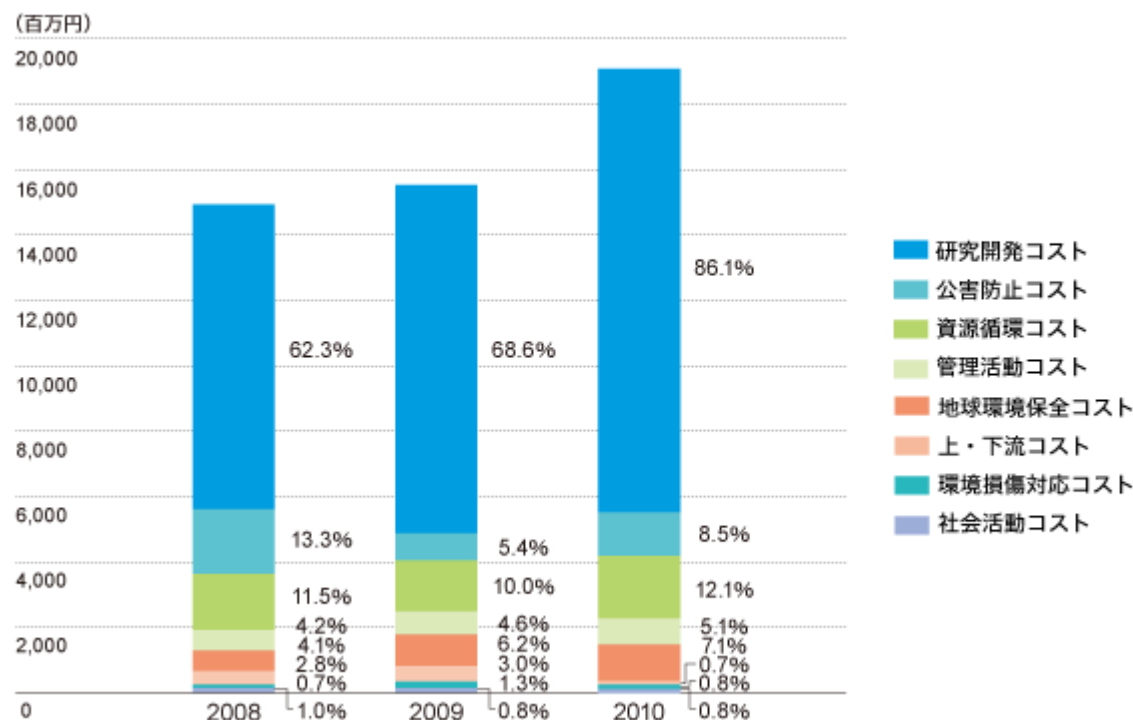
##### 〈環境保全効果〉

各々の項目の詳細は、関連ページを参照してください。

##### 〈環境保全対策に伴う効果〉

環境保全効果および経済効果は、前年度との生産高調整比較による方法で算定しています。

#### ■ 環境保全コストの内訳



## 内部管理への活用の取り組み

環境会計の内部管理への活用は以前からの課題でした。そこで現在、環境保全の投資水準や投資効率を、トレンド、他社比較、部門比較等によって評価し、投資の意思決定に活用する仕組みの構築に取り組んでいます。これは、グローバル・グループで各々の環境保全課題に優先順位をつけて実行することによって、より効率的な環境投資でより効果的な環境負荷削減を実現することをめざすものです。

こうした取り組みの一環として、環境負荷の統合評価指標や、製造工程における原材料やエネルギーのロスに投入した費用を評価する「マテリアルフローコスト会計」などの導入も検討しています。

### ■ 2009年度、2010年度集計結果

(単位: 百万円)

環境保全コスト					
分類	主な取り組みの内容	2009年度		2010年度	
		設備投資額	費用額	設備投資額	費用額
事業エリア内コスト		810	2,600	985	3,372
1: 公害防止コスト	公害防止施設・設備の導入・維持管理 大気・水質・振動・騒音などの測定・分析	239	611	372	967
2: 地球環境保全コスト	省エネ型設備・機器の導入 生産工程からのフロン排出削減・回収	511	469	566	551
3: 資源循環コスト	廃棄物減量化・リサイクル、外部委託処理、省資源活動	60	1,520	47	1,855
上・下流コスト	使用済み製品のリサイクル、サービス時や使用済み製品からのフロン回収・処理	28	446	0	104
管理活動コスト	環境担当組織運営、環境教育、情報開示環境マネジメントシステムの構築・維持	24	705	26	771
研究開発コスト	空調機の環境3課題対応 環境対応フッ素化学製品開発	2,185	8,602	2,579	10,959
社会活動コスト	環境関連団体への支援(人材派遣・寄付等) 地域における環境保全活動	0	122	1	126
環境損傷対応コスト	地下水・土壌汚染の浄化のための費用	0	205	0	133
合 計		3,047	12,680	3,590	15,466
当該期間の設備投資額の総額		28,400		28,800	
当該期間の研究開発費の総額		28,200		30,800	



環境保全効果				
効果の内容			2009年度 効果の値	2010年度 効果の値
事業エリア内コストに 対応する効果	1: 事業活動に投入する資源に関する 効果	エネルギー消費に起因する CO <sub>2</sub> 排出量の削減	▲65,315t-CO <sub>2</sub>	97,483t-CO <sub>2</sub>
		水使用量の削減	▲1,173,562m <sup>3</sup>	2,543,323m <sup>3</sup>
	2: 事業活動から排出する環境負荷及 び廃棄物に関する効果	NO <sub>x</sub> 排出量の削減	▲54t	38t
		SO <sub>x</sub> 排出量の削減	1t	▲5t
		VOC排出量の削減	8t	6t
上・下流コストに対応 する効果	事業活動から産出する財・サービスに 関する効果	フロン排出量の削減	53t	110t
		COD排出量の削減	▲202t	340t
		廃棄物量の削減	▲2,738t	497t
上・下流コストに対応 する効果	事業活動から産出する財・サービスに 関する効果	家庭用エアコンの回収台数	170,000台	250,000台
		フロン回収量	349t	345.2t
		容器包装リサイクル量	129.0t	145.6t

(単位: 百万円)

環境保全対策に伴う経済効果 (実質的効果)			
効果の内容		2009年度 金額	2010年度 金額
収益	廃棄物のリサイクル売却収入	328	621
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	30	515
	省資源又はリサイクル活動に伴う廃棄物処理費の節減	20	▲363



## 環境教育

### 従業員の環境意識を高め、行動を促すさまざまな教育を実施しています

ダイキングループでは、さまざまな機会や教育を通して、地球環境とダイキンの事業との関わりなどについて従業員の理解を深め、一人ひとりの環境意識の向上と環境活動の実践を促しています。

国内では、イントラネットを使った「eラーニング」を年1回実施、ダイキン従業員として知っておくべき環境課題について教育しています。また、部門独自の取り組み事例などを紹介した社内向け環境ニュース「エコとも」を発行しています。

### 「環境の日」キャンペーンで従業員がエコアクションを実践しています

2008年度から毎年6月5日の「環境の日」にあわせて、国内グループ全体で、家庭や会社で行うエコ活動「エコアクションの一斉取り組み」を実施しています。

2010年度は全従業員の98%にあたる10,775名が参加しました。「車のエコ運転（一定速度走行／ふんわりアクセル）」や「冷房温度の設定を1℃上げる」、紙使用量の節約、全員が定時で退社し照明・空調を切る「一斉エコ退社」、などを実施しCO<sub>2</sub>排出量を一日で3.8トン削減しました。

#### ■ 従業員の意識を高める広報・教育ツール



社内向け環境ニュース「エコとも」



eラーニングの教材

#### ■ 2010年度の環境教育実施状況（ダイキン国内グループ全社教育）

国内グループの全社教育として以下の教育を実施しました。そのほか、各組織にて環境教育を実施しています。

環境教育の名称	対象	実施回数
環境eラーニング	全従業員	1回
環境意識と知識の向上を目的とし、ダイキンとして特に関わりのある「地球温暖化」と「オゾン層破壊」以外に著しい環境側面や時事などを考慮して毎年トピックスを決め、幅広く環境問題について学んでもらう。 2010年度は「化学物質」に加え、生物多様性条約第10回締約国会議（COP10：名古屋）が開催され、世間の関心度が高まっており、ダイキンとの関わりを整理する意味でも2009年度に続き「生物多様性」について実施。		
環境管理責任者教育	環境管理責任者	2回
2010年度から新任向け対象の講習会を新設、講習と演習を交え「全社EMSの仕組みとルールを理解」「順法システム知識」「役割、責任権限」などの理解を深めた。また、ベテランの環境管理責任者向けには「役割責任権限」の再確認とともに、リーダーシップ力向上を図るディスカッションを実施。		
法律説明会の実施 ① 廃棄物処理法教育 ② フロン回収破壊法教育	関係業務基幹職・担当者	4拠点で開催 (名古屋、大阪、福岡、東京)
① 排出物管理要領に基づく、廃棄物処理法の力量確保のための教育（廃棄物委託契約書の契約、マニフェスト伝票の発行） ② フロン回収破壊要領に基づく、フロン回収破壊法の力量確保のための教育（フロン行程管理票の発行）		



環境保全

環境コミュニケーション



ダイキングループは、環境セミナー開催や子どもたちへの環境教育などステークホルダーの皆様とつながる活動で、ご意見を事業活動に活かしながら、グリーンハート(地球や自然を大切に思う気持ち)の輪を広げています。

## 環境フォーラム・展示会

地域・社会への啓発活動として、ダイキンの事業とかかわりの深いエネルギー問題や気候変動に関する環境セミナーを開催したり、環境配慮製品の展示会に出展したりしています。また、各地域で環境負荷情報を開示しています。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P132)

- ▶ [環境フォーラム・展示会](#)
- ▶ [環境政策立案への協力](#)
- ▶ [環境報告書の発行](#)
- ▶ [環境広告](#)

## 環境教育・啓発活動

ダイキングループでは、次代を担う子どもたちに環境問題の現状を伝え、環境を大切にする心を育んでもらおうと、国内外で環境教育・啓発活動に取り組んでいます。

[▶ 詳細説明ページへ](#)

(P134)

- ▶ [海外での取り組み](#)
- ▶ [日本での取り組み](#)
- ▶ [従業員の日常の取り組み](#)



## 環境フォーラム・展示会

### 空調懇話会で、世界の空調の課題について意見交換しています

ダイキングループは、空調に関わる有識者と「将来の空調のあり方」について意見交換する場として、1995年から空調懇話会を開催しています。当社の急速なグローバル化に合わせて2007年度からは欧州、その後、中国、北米、東南アジアでも有識者との意見交換を始めました。

目下の課題は、2013年に迫る途上国でのHCFC冷媒の削減規制開始を見越した次世代冷媒への切り替えです。また、空調機など建物設備の運転管理・改善で省エネを図るエネルギーマネジメントも世界的な課題です。2010年度はこれらのテーマについて各地域で意見交換を行いました。



北米での空調懇話会

### 各地で環境関連展示会に出展しています

ダイキングループでは、環境への取り組みを多くの方にご理解いただくために、世界各地で開催されている国際展示会に参画しています。

建築の環境設計が各国で課題になっている昨今、ダイキングループは国際展示会に出展した際に、建築関係者などを対象とした環境セミナーを実施しています。

2010年11月にはブラジルでの展示会に出展。経済成長が著しいブラジルでは、同時に環境悪化も問題になっており、ダイキン工業は室内空気環境とエネルギー効率に関するセミナーを開催しました。



室内空気環境とエネルギー効率に関するセミナー（ブラジル）

## 環境政策立案への協力

### 次世代冷媒の検討に向けた国際的な議論の場を提供し、最適な冷媒の選択を支援しています

現在新興国では、オゾン層を破壊する物質の規制を定めたモントリオール議定書に則り、HCFCに替わる新冷媒候補として、さまざまな物質が検討されています。

最適な冷媒の選択を支援するために、ダイキンは冷媒ガスも生産する唯一の空調メーカーとして、国内外の学会や業界団体との意見交換の場を積極的に設けています。

巨大市場である中国や、欧州、米国、アジアの各地で、国際会議や展示会などの機会に、国連機関や各国の環境行政関係者なども交えて、各地の冷媒の動向や削減の取り組み、規制・規格など、次世代冷媒の選択・実用化に向けた幅広い議論を交わしており、各国の新冷媒選択の意思決定に積極的に協力しています。

▶ 詳細は活動ハイライト「[次世代冷媒の探索](#)」をご覧ください。（P37）

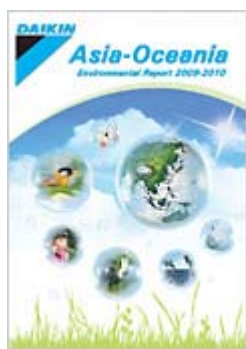
## 環境報告書の発行

### 日本・海外各地で独自の環境報告書を作成しています

ダイキングループの環境に関する考え方や環境保全の取り組みについてステークホルダーに知っていただくために、ダイキン工業では1998年から毎年環境報告書（現・CSR報告書）を発行し、これにあわせて、より詳細な情報を当ウェブサイトで開示しています。

海外グループ会社では、アジア・オセアニア地域、欧州地域、中国地域で、各地域の1年間の取り組みについて、環境報告書を発行して開示しています。





アジア・オセアニア  
環境報告書



欧州環境報告書



中国環境報告書

## 環境広告

### 電車広告や新聞などで、環境保全の情報を提供しています

ダイキン工業は、交通機関や新聞などの広告枠を使って、製品の紹介だけでなく、環境保全に役立つ情報や世界の空調や環境に関する話題を発信しています。

#### ■ ダイキン環境技術ドア上広告シリーズ

世界の空調の情報も交えながら、環境技術を紹介しています。



#### ■ 日本経済新聞、読売新聞での広告(再生可能エネルギー太陽篇)

再生可能エネルギーを利用するヒートポンプ技術について紹介する新聞記事。







## 海外での取り組み

### 従業員発案の「こども環境セミナー」を中国各拠点で開催しています

中国のダイキングループでは、地域の小学生向けに「こども環境セミナー」を実施しています。環境保全の大切さや自分たちでできるエコライフなどについて、従業員の手づくりの資料を使って、ゲームなども交えてわかりやすく紹介しています。

この取り組みは、大金北京の従業員が2005年度から始めたもの。2006年度以降、上海、杭州の拠点にも広がってきました。2009年度は、一般のお客様向けのショールーム「ソリューションプラザ」で、ダイキンの省エネ技術や商品も紹介、約700名の小学生が参加しました。



杭州ソリューションプラザでの小学生環境セミナーの様子

## 日本での取り組み

### 生物多様性をテーマとした小学生向け環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」を開発し無償で提供しています

ダイキン工業は、インドネシアでの森林再生活動のパートナーである、国際NGOコンサベーション・インターナショナルと協力し、生物多様性をテーマとした小学生向け環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」を開発しました。

このプログラムは、子どもたちに今世界で起きている環境問題と自分たちの生活との「かかわり」について学べるよう、「気づき」を与えるワークシートを使用するほか、森林問題をめぐるさまざまな人々の立場から森林伐採について考えるロールプレイを織り込んでいます。

実施した学校の教師からは「身近なことだが身近に感じていないインドネシアの森林伐採が実に身近なこととして感じられ、自分たちにできることへの意識が高められた」「インドネシアについて詳しく学べ、かつそこに住んでいる人の身になって考えることができる教材になっていた。今後、具体的に何をすることができか子どもたちに考えさせていきたい」とのような声をいただいています。

2010年4月から全国の小学校に教材を無償提供しており、2011年3月末までに34校がこのプログラムに参加しました。さらに、出張授業として10校に講師を派遣しました。



ロールプレイによる森林会議の様子

▶ [2010年度の活動ハイライト「環境意識の啓発」](#) (P54)

▶ [環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」](http://www.daikin.co.jp/csr/edu/index.html) (<http://www.daikin.co.jp/csr/edu/index.html>)

### WEBサイトで、楽しみながら環境について考えるコンテンツを公開しています

ダイキン工業はWEBサイト上で、家計にも役立つ環境にやさしいエアコンの使用方法や、当社に関わりのある環境問題などを紹介したコンテンツを公開しています。子どもから大人まで楽しみながら、エアコンと環境との関わりを学んでいただけます。

▶ [あったか家族の「おしエコパネル」](http://www.daikinaircon.com/roomaircon/oshieco/) (<http://www.daikinaircon.com/roomaircon/oshieco/>)

▶ [空気の学校](http://www.daikin.co.jp/naze/#/top/) (<http://www.daikin.co.jp/naze/#/top/>)

### 滋賀製作所：桜の植樹権を進呈し、従業員の環境保全活動を促しています

ダイキン工業滋賀製作所では、従業員の日常の環境意識向上に向けて、2009年度に「桜・プロジェクト」を開始しました。

このプロジェクトでは、個人の行動を自己点検し、地域活動への参加や、家庭・職場での環境保全活動に応じてポイントを付与。高得点を取得した上位40グループに、同製作所40周年記念行事で植樹する40本の桜の植樹権が与えられました。

また、草津市へ桜の成木を寄贈したほか、今後は地域住民に開放できる憩いの場も検討中。工場の緑化と地域への貢献も目的にしています。

なお、2010年5月、滋賀製作所と所在地である草津市は、「愛する地球のために約束する協定」を結び、滋賀製作所は「桜・プロジェクト」の実施を約束。草津市は市のウェブサイトやイベントを通じて「桜・プロジェクト」をPRすることを約束しました。

#### ▶ サイトレポート(滋賀製作所)

([http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site\\_data/shiga.html](http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/shiga.html))



桜の植樹



桜の植樹権を獲得した40グループ



環境保全

## 生物多様性の保全

ダイキンは、自らの事業が生物多様性に与える最も大きな影響は地球温暖化への影響であると考え、事業を通じて温室効果ガスの排出削減に取り組んでいます。それに加えて、多様な生物をはぐくむ森林を再生・保存し、CO<sub>2</sub>吸収量の増加や生物の生息地の保全を図る活動も行っています。

### 生物多様性の保全

ダイキングループは世界の貴重な自然や生態系のバランスを維持し豊かさを取り戻す取り組みを推進しています。

ダイキングループの研修所や保養所などの敷地には、希少な植生を有する場所があり、専門家とともにこれらの植生を保全しています。また、インドネシアの森林再生や世界遺産である知床の環境保護などに取り組み、生物多様性の保全に貢献しています。

#### ■ 詳細説明ページへ

(P137)

- ▶ [生物多様性保全に関する基本方針](#)
- ▶ [自然保護地域での取り組み](#)
- ▶ [拠点での取り組み](#)

### 生物多様性の啓発

ダイキングループは従業員の自主的な生物多様性保全活動を支援するとともに、社外への情報開示や啓発活動を重視しています。

ダイキン工業は、インドネシアの森林再生プロジェクトを題材に、生物多様性をテーマとした小学生向け環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」を開発しました。2010年4月から教材の無償提供を開始しています。

#### ■ 詳細説明ページへ

(P140)

- ▶ [子どもたちへの教育支援](#)



## 生物多様性保全に関する基本方針

### 自然の恵みを守り再生する取り組みを推進します

ダイキングループの事業は生物多様性からさまざまな恵みを受けて成り立っていると同時に、事業活動にともなう環境負荷は、直接的・間接的に生物の生息地や生態系を破壊し生物多様性を損なうおそれがあります。水・木材・紙などの資源利用、大気・水質・土壌などへの化学物質の排出、鉱物資源（金属鉱石、蛍石など）の使用など、ダイキンの事業活動にともなう環境負荷の中でも、最も影響が大きいものは、エネルギー使用とフロン類排出による地球温暖化影響だと考えています。

そこで私たちは事業活動全般にわたって地球温暖化抑制に取り組むとともに、生態系のバランスを維持し豊かさを取り戻す取り組みを推進します。

事業を行う主要な国や地域で、政府や地域住民、NGO/NPOなどと連携し、自然を保護し再生する取り組みを進め、自社施設でも「森づくり」を進めます。活動を担う従業員に対しては自主的な取り組みを支援し、社外への情報開示や啓発活動にも努めます。

この考え方を2010年9月に「生物多様性保全に関する基本方針」として制定しました。

### ■ 生物多様性保全に関する基本方針

#### 私たちは、豊かなみどりと空気のために行動します

基本的な考え方（2010年9月制定）

私たちの社会は多くの自然の恵みを受けて成り立っています。その源が「生物多様性」であり、生物多様性が損なわれれば、水問題や食料問題など、私たちの生活に大きな影響をもたらします。

また当社事業は「地球温暖化」影響を通して生物多様性に大きな影響を与えています。

私たちは持続可能な社会のために、事業活動全般にわたって地球温暖化抑制に取り組むとともに、生態系のバランスを維持し豊かさを取り戻す取り組みを推進します。

#### 主な取り組み

##### 事業で

- 事業活動全般にわたって温室効果ガス排出を削減
- 製品開発・生産・輸送・営業・サービス・サプライチェーンなど事業活動全般にわたって、温室効果ガス排出を削減

##### 事業外で

自然の恵みを守り再生する取り組みを推進

1. 事業を行う主要な国や地域で、政府や地域住民、NGO/NPOなどと連携し、自然を保護し再生する取り組みを進めます。
2. 自社施設での「森づくり」を進めます。
3. 従業員の自主的な活動を支援するしくみをつくります。
4. 情報開示や啓発活動に努めます。



### 知床半島の自然環境保全事業への支援に合意しました

ダイキン工業は、2011年7月、日本を代表する国立公園の一つであり、世界自然遺産にも登録された知床半島の自然環境保全・復元事業を支援することで、知床財団・斜里町・羅臼町(らうすちょう)の三者と合意しました。日本におけるナショナルトラスト運動<sup>注1</sup>の先駆けとなった「しれとこ100平方メートル運動地」<sup>注2</sup>内の岩尾別川流域において、荒廃したカツラを中心とする河畔林を復元し、緑のトンネルの中を流れる川作りをめざします。また、カラフトマス・シロザケの自然産卵や、知床河川の最大の特徴であるイワナ的一种、オシロコマを増やしていくことを重要課題とし、河川環境の改善を行います。

羅臼町での人とヒグマの共存対策事業の支援や、生物基礎調査、ヒグマの行動実態調査もあわせて行い、地域と連携した実効性のある取り組みをめざします。

**注1** ナショナルトラスト運動：自然環境を無理な開発から守るために、地域住民や国民が寄金を出し合い、その土地を買い取って保全する運動。

**注2** しれとこ100平方メートル運動：北海道知床半島の開拓跡地を開発から守るために1977年に開始された日本最初のナショナルトラスト運動。100平方メートル相当分の土地購入費(8,000円)を一口として、寄付が呼びかけられました。

#### ■ 知床の野生動物



ヒグマ



エゾシカ



オオワシ



カラフトマス

#### ■ 荒廃した河畔林(100平方メートル運動地第三区画岩尾別川流域)



### インドネシアで、森林再生活動に取り組んでいます

ダイキン工業は、インドネシアのグヌングデ・パングランゴ国立公園で、国際NGOコンサベーション・インターナショナル(CI)と協働で、失われた森林を再生し生態系を回復していく「森林再生プロジェクト」を2008年6月から行っています。

同国立公園は貴重な熱帯林が一面を覆い、絶滅危惧種に指定されている多くの固有種が生息していますが、過去数十年の間に、農地への転換や生活を支えるための伐採により深刻なダメージを受けています。このプロジェクトは残された森林を守ることを目的とし、郷土樹種を用いた植林、住民への環境教育などを組み合わせ、人と自然に恵みをもたらす森林として再生させる計画です。地元住民と協働で2011年までに約200haの植樹を完了。さらに2014年までに100haの森林再生を実施します。

「森林再生プロジェクト」は、お客様との協働による取り組みです。

お客様と協働で森林再生に取り組む「Re:エアコン・プロジェクト」の詳細については、下記もご覧ください。

▶ [ダイキンエアコン森林再生プロジェクト\(Re:エアコン・プロジェクト\)](http://www.daikinaircon.com/eco/)

(<http://www.daikinaircon.com/eco/>)



絶滅危惧種の生態調査



住民への環境教育



### 鳥取県のダイキンググローバル研修所で 海岸砂丘や砂浜の自然植生を保全・再生しています

鳥取県にあるグローバル研修所「ダイキンアレス青谷」は、ダイキンググループの人材を育成する研修施設です。

当施設は“鳴り砂”で有名な井手ヶ浜に位置する海岸砂丘地にあります。ここには、海岸の植物から内陸の植物へと、すなわち一年草から多年草、低木、高木へと徐々に移行していく典型的な海浜植生が見られます。しかし、こうした海浜植生は、この十数年で急速に失われつつあります。

ダイキンはこの地に研修所を建設するにあたって、この希少な海浜砂丘環境を保全するだけでなく、失われた自然を復元し、もともとあった砂丘環境を取り戻す取り組みをしています。まず地域の植生を調査し、立地条件をきめ細かく把握したうえで、植生・植栽計画を立案し整備。整備後も専門家にアドバイスを受けながら、植生・植栽のモニタリングや育成管理をしています。



「生物多様性の保全に  
つながる企業のみどり  
100選」認定書

3年目を迎えた2010年度も、現地や周辺で採取した種子や挿し木から増殖した苗木を再導入するなど、海浜植生や海浜樹林の復元に向けて継続的に活動しています。2010年10月には、こうした取り組みが評価され、(財)都市緑化基金による「生物多様性保全につながる企業のみどり100選」に認定されました。

また当施設は多目的な研修の場であり、今後、従業員の自然環境に対する意識向上にもつなげていきたいと考えています。



ダイキンアレス青谷(全景)



植生モニタリング



海岸線を復元するため、潮風と砂から苗木を保護する「静砂垣(せいさがき)」を設置

#### ■ 鳥取県と国のレッドデータブックに該当する種



オカヒジキ



スナビキソウ



ナミキソウ



ハマベノギク

外来種を根気よく除去して、貴重な海浜植物を保護しています。

### 長野県にあるダイキンの保養所で、植生と景観を保護しています

ダイキン工業の保養施設「オー・ド・シェル蓼科」は長野県茅野市に広がる蓼科高原の標高1,500メートルの場所にあり、国内有数の火山であるハケ岳連峰の北ハケ岳斜面に位置しています。

ここには、高山帯の自然植生から亜高山帯の常緑針葉樹林やダケカンバ、ミズナラ林などに囲まれて多様な自然環境が形成されるとともに、これらの森林にしみこんだ水が沢に湧水となって湧き出ています。特に自然性の高いサワグルミの樹林があり、周辺の別荘地ではこのようにまとまって残っているものはありません。ダイキンはこうした特徴的な植生と景観の保全に努めています。



渓流の地形や植生が、自然性の高いまま維持されている



サワグルミの巨樹など独特の景観が残っている



## 子どもたちへの教育支援

生物多様性をテーマとした小学生向け環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」を開発し無償で提供しています

ダイキン工業は、インドネシアでの森林再生活動のパートナーである、国際NGOコンサベーション・インターナショナルと協力し、生物多様性をテーマとした小学生向け環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」を開発しました。

このプログラムは、当社がインドネシアで実施する植林プロジェクトを題材としています。生態系のバランスの変化が人間の生活に与える影響や、世界の環境問題と日本に住む私たちの生活とのかかわりなどについて、ロールプレイングの要素も入れながら、子どもたちが興味と関心を持って学習できる内容としています。

教員による4回の授業を基本に、希望に応じて発展授業として当社従業員が講師となる出張授業も実施します。

2010年4月から全国の小学校に教材を無償提供しており、2011年3月末までに34校がこのプログラムに参加しました。さらに、発展授業として10校に講師を派遣しました。

次世代を担う子どもたちが、環境問題を自分自身の問題と捉えその解決に向けてできることは何かを考えるきっかけづくりに役立てていきたいと考えています。

環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」の詳細については、下記もご覧ください。

- ▶ [2010年度の活動ハイライト「環境意識の啓発」](#) (P54)
- ▶ [環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」](http://www.daikin.co.jp/csr/edu/index.html) (<http://www.daikin.co.jp/csr/edu/index.html>)
- ▶ [ダイキンエアコン森林再生プロジェクト\(Re: エアコンプロジェクト\)](http://www.daikinaircon.com/eco/) (<http://www.daikinaircon.com/eco/>)



## 環境活動の歩み

	ダイキングループ全体	空調部門	化学部門
70年代	<ul style="list-style-type: none"> <li>・公害防止管理体制の整備</li> <li>公害防止対策委員会</li> <li>公害防止規程</li> <li>・環境月間スタート</li> </ul>		
80年代	<ul style="list-style-type: none"> <li>・全社環境対策委員会の設置</li> <li>・全社環境管理規程の制定</li> <li>・フロン問題対応開始</li> </ul>		
1991			・HFCの量産開始
1992	・環境担当役員・地球環境室設置		
1993	<ul style="list-style-type: none"> <li>・「地球環境保全に関する行動原則」の制定</li> <li>・環境行動計画の制定</li> </ul>		
1994	・環境マネジメントシステム構築開始		
1995	・環境監査の開始	<ul style="list-style-type: none"> <li>・HFC冷媒チラー発売</li> <li>・空調懇話会開始</li> </ul>	・CFCの生産全廃
1996	・ダイキン工業全国生産事業場でISO14001の認証取得		
1997	・海外生産事業場でのISO14001認証取得開始		
1998	・環境報告書の発行	<ul style="list-style-type: none"> <li>・業務用超省エネルギーエアコン「スーパーインバーター60」発売</li> <li>・HFC冷媒ビル用マルチエアコン、住宅用エアコン発売</li> </ul>	
1999	・環境会計の導入、グループ環境会議設置		・フルオロカーボン破壊設備の整備
2000	・グリーン調達開始	・HFC冷媒超省エネエアコン「スーパーインバーターZEAS」発売	
2001	<ul style="list-style-type: none"> <li>・「環境行動計画2005」の制定</li> <li>・ダイキン工業国内生産事業場（機械部門）において、廃棄物のゼロ化達成</li> <li>・海外4つの地域（欧州、米国、中国、アジア・オセアニア）ごとに環境会議設置</li> </ul>		
2002	・「グループ環境基本方針」の制定	<ul style="list-style-type: none"> <li>・フロン回収破壊事業開始</li> <li>・主要機種のHFC化完了（日本）</li> </ul>	
2003	・国内グループ統合ISO認証取得		

	ダイキングループ全体	空調部門	化学部門
2004	・ダイキン工業全国生産事業場において、廃棄物のゼロ化達成		
2007		・欧州、米国で空調懇話会開催	
2008	・地球環境問題への積極的な貢献と事業拡大に重点をおいた 戦略経営計画「FUSION10」後半計画を策定	・「Re:エアコンプロジェクト」インドネシアでの森林再生開始 ・世界初CO <sub>2</sub> 冷媒を用いた ビル用マルチエアコンを発売 ・グローバル(欧州・米国・日本)で空調懇話会開催	
2009		・中国で空調懇話会開催	
2010	・国内外グループ全体において、温室効果ガス排出削減目標を大きく上回って達成	・アジア・オセアニアで空調懇話会開催	

# ステークホルダーへの責任

ステークホルダーへの責任 .....	144	株主・投資家の皆様への責任 .....	184
お客様への責任 .....	146	株主様に対して .....	185
製品の品質・安全確保 .....	147	情報開示の考え方 .....	188
お客様満足(CS)の追求 .....	152	地域社会への責任 .....	189
お客様情報の保護 .....	156	芸術・文化振興への貢献 .....	191
従業員への責任 .....	157	スポーツ振興への貢献 .....	192
評価・処遇 .....	160	教育活動 .....	194
人材の多様性確保 .....	161	環境保全活動 .....	198
ワーク・ライフ・バランス .....	166	企業市民として～各地での活動 .....	200
労使関係 .....	169		
労働安全衛生 .....	170		
人材育成 .....	174		
取引先様への責任 .....	178		
取引の考え方 .....	179		
取引先様との連携 .....	180		
グリーン調達ガイドライン .....	183		



## ステークホルダーへの責任



### ■お客様

- ▶ 製品の品質・安全確保
- ▶ お客様満足(CS)の追求
- ▶ お客様情報の保護

#### ダイキンの主な責任

空調機・フッ素化学製品・油機などのダイキン製品は、世界各地のご家庭で、そしてさまざまな産業のお客様のもとで使われています。私たちはお客様自身も気づいていない「次の欲求」や「夢」を具現化した商品・素材・サービスを提供します。そしてこれらは、安全かつ高品質で、地球環境の保全に貢献するものでなければならぬと考えています。

#### ご意見・ご要望をお聞きする主な機会

- 総合窓口ダイキンコンタクトセンター
- メンテナンス時のサービスマンによるご提案
- お客様満足度調査(アンケート) (アフターファイブコミュニケーション)
- 販売店様向け支援セミナー



### ■従業員

- ▶ 評価・処遇
- ▶ 人材の多様性確保
- ▶ ワーク・ライフ・バランス
- ▶ 労使関係
- ▶ 労働安全衛生
- ▶ 人材育成
- ▶ 人権の尊重

#### ダイキンの主な責任

世界各地の拠点で4万人以上の従業員を雇用しています。事業の担い手である従業員の成長がグループの成長にもつながると考えており、年齢・性別・国籍などに関係なく、多様な従業員に能力発揮の機会を与え、「機会の均等」と「結果の公平」の処遇を追求します。また、安全かつ健康に働ける職場環境づくりやワーク・ライフ・バランスへの配慮を重視します。

#### ご意見・ご要望をお聞きする主な機会

- 自己記録表に基づく面談
- 経営協議会・労働協議会
- グループ経営会議



### ■取引先様

- ▶ 取引の考え方
- ▶ 取引先様との連携
- ▶ グリーン調達ガイドライン
- ▶ 環境マネジメント支援

#### ダイキンの主な責任

原材料や部品を調達している直接の取引先様だけでなく、さらにその上流の調達先企業ともサプライチェーンでつながっています。私たちは製品の品質向上・安全性確保を目指して、取引先様と対話を重ね、連携しながら、ともに成長・発展する関係を築きます。その前提として、ダイキン自身の公平・公正な取引と、適正な支払いを徹底します。

#### ご意見・ご要望をお聞きする主な機会

- 取引先様への各種説明会
- 品質・環境監査
- 取引先様表彰式典
- 企業倫理窓口
- 技術検討会、品質・安全に関する報告会



## ■株主・投資家の皆様

- ▶ [株主様に対して](#)
- ▶ [情報開示の考え方](#)

### ダイキンの主な責任

約40,000名の株主の出資によってダイキン工業とグループ会社は事業を運営しています。私たちは資本効率が高く強靱な収益力・財務体質の追求によって企業価値の最大化を目指し、安定的な配当で株主・投資家の皆様からの期待に応えます。また、タイムリーで適切な情報開示と対話を続けます。

### ご意見・ご要望をお聞きする主な機会

- 株主総会
- 決算説明会、投資家向け説明会
- アニュアルレポートや事業報告書の発行
- WEBサイトでの情報開示
- 電話やWEBでの日常的窓口



## ■地域社会

- ▶ [芸術・文化振興への貢献](#)
- ▶ [スポーツ振興への貢献](#)
- ▶ [教育活動](#)
- ▶ [環境保全活動](#)
- ▶ [企業市民として～各地での活動](#)

### ダイキンの主な責任

ダイキングループは事業を展開する世界38カ国以上の拠点で、地域社会と経済的関係を持つとともに、市民の一員としての役割を求められています。まず事業を通じて各地域の産業・経済の発展に貢献すること、そして、地域に開かれた安全な拠点であることを重視します。そのうえで、「各地域の役に立つこと」を各拠点で考え、従業員自ら実行します。

### ご意見・ご要望をお聞きする主な機会

- 各事業所に地域担当窓口の設置
- 防災訓練時などの地域への説明
- 地域の方を対象にした工場見学会
- 地域団体への参加
- 地域イベントへの参画



## ■環境

### ダイキンの主な責任

私たちは製品開発・調達・生産・販売・廃棄という事業活動の中で、環境負荷の削減に努めています。空調機とフルオロカーボンの両方を生産するメーカーとして、地球温暖化防止を最も重要な使命と考え、使用済み冷媒の回収に取り組むなど製品・事業活動の両方で温室効果ガスの排出削減に努めます。

### ご意見・ご要望をお聞きする主な機会

- 環境フォーラム、環境展示会
- 各種環境広報
- 環境教育
- グリーン調達説明会



ステークホルダーへの責任

お客様への責任



ダイキングループは世界をリードする「空調」「フッ素化学」の技術で、社会のニーズを先取りする安全・安心な商品をご提供しています。また、高水準のサポート体制も整備し、お客様満足を追求しています。

## 製品の品質・安全確保

お客様に満足していただけることはもとより、安全、高品質で、環境に配慮した商品やサービスを提供することがメーカーとしての社会的使命だと、ダイキンは考えています。

空調・化学両部門で品質マネジメントシステムISO9001の認証を取得し、開発時・生産時の品質向上に努めています。お客様が使用する際の安全性にも配慮して情報を開示しています。

また、販売後の製品情報を収集し、品質改善に努めています。

### 詳細説明ページへ

(P147)

- ▶ [品質・安全性の考え方](#)
- ▶ [品質マネジメントシステム](#)
  - ▮ [品質管理体制](#)
  - ▮ [品質保証プロセス](#)
- ▶ [取引先様との連携](#)
- ▶ [従業員教育](#)
- ▶ [開発時の品質向上施策](#)
  - ▮ [品質向上のための開発プロセス](#)
- ▶ [不具合発生時の対応](#)
- ▶ [製品安全自主行動指針](#)
- ▶ [製品情報の開示](#)
- ▶ [ユニバーサルデザインの導入](#)
  - ▮ [ユニバーサルデザインの例](#)

## お客様満足(CS)の追求

「最高のアフターサービス(速さ、確かさ、親切さ)の実現」を基本方針にお客様満足を追求しています。

お客様からの修理依頼・技術相談などは、「ダイキンコンタクトセンター」を総合窓口として、24時間365日体制で受け付けています。また世界各国で、お客様の質問などに答えるサービス体制強化を急いでいます。

お寄せいただいたさまざまなご意見・ご要望は商品開発やサービス改善に活かし、お客様の「次の欲しい」に応えています。

### 詳細説明ページへ

(P152)

- ▶ [CS\(顧客満足\)の考え方](#)
- ▶ [お客様への対応・サポート体制](#)
  - ▮ [グローバルサービス体制](#)
- ▶ [お客様アンケートの実施](#)
- ▶ [お客様の声を活用](#)
  - ▮ [ダイキンコンタクトセンター受付件数](#)
- ▶ [従業員教育](#)
- ▶ [販売代理店様向けのサポート](#)
- ▶ [販売代理店様向けの研修](#)

## お客様情報の保護

お客様からお預かりした修理依頼データをはじめ、さまざまな個人情報を適切に保護・管理するために、「個人情報保護規程・要領」を定め、当社各部門・グループ会社に「情報管理者」を置き、従業員教育を徹底しています。

### 詳細説明ページへ

(P156)



お客様への責任

製品の品質・安全確保



## 品質・安全性の考え方

### 「『品質』をご購入いただく」という意識で取り組みます

ダイキングループでは、「最高の信用」「進取の経営」「明朗な人の和」の社是のもと、お客さまの「次の欲しい」を先取りした、安全で高品質な商品・サービスの提供に努めています。

ダイキングループの品質管理は、「我々は製品に『品質』を付加している。お客さまにはその『品質』を購入いただいている」という考えに基づいています。そして、一人ひとりが常に品質を他に優先させるべく行動しています。

#### ■ ダイキングループサービス品質方針

##### 「最高のサービス品質（速さ・確かさ・親切さ）の実現」

1. 法を遵守し、顧客の要求に応えるサービスを提供する
2. 品質目標を設定し、必要に応じて見直しを行う
3. 品質マネジメントシステムの有効性の継続的改善を図る

## 品質マネジメントシステム

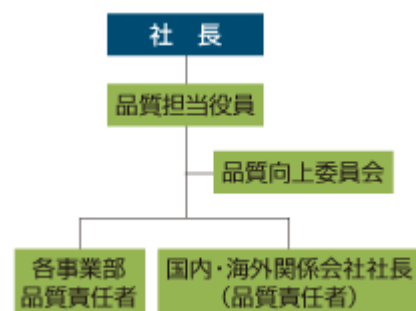
### ISO9001に則った品質保証システムを構築しています

各事業部では、ISO9001に則った品質保証システムを構築し、製品の品質レベルを維持管理し、開発、原料・部品調達、製造のあらゆる部門で管理を徹底しています。さらに、生産委託取引先様も巻き込んで、品質向上に取り組んでいます。

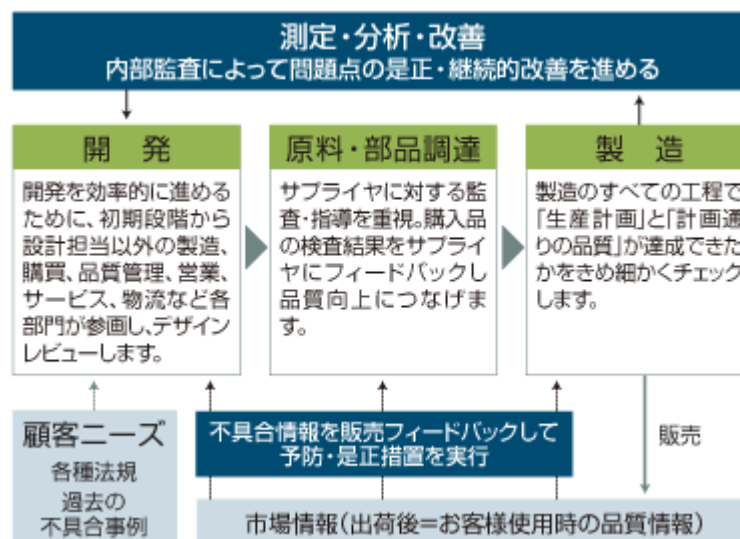
品質保証システムの各側面については、事業部ごとに年2回内部監査を行い、運用状況を評価し、実践・評価・改善を続けています。

また、毎年、グループ年頭方針に基づいて事業部ごとの品質重点施策と目標を策定し、これをもとに設計開発、原料・部品調達、製造などの各段階における緻密な品質プログラム（年度計画）を立て実行しています。

#### ■ 品質管理体制



#### ■ 品質保証プロセス







## リコール対象のエアコン製品で、点検・修理が未実施のケースがありました

ダイキン工業では1995年1月から1998年3月に製造したルームエアコンでリコール（無償点検・修理）を実施してきました。しかし、点検・修理済みとされた製品について、2009年11月に室外機の内部が焼損する事故が1件発生しました。原因を調査した結果、担当した協力店の作業員が修理をしないまま修理記録を作成していたことが判明しました。

この作業員が処置した製品につきましては、全数再点検・再修理するとともに、全サービス協力店に対してこのような事例がないかを聴取しました。また、全修理作業員へ作業手順と作業内容を再徹底するなど再発防止策を講じました。

今後は管理体制を見直し、一層のサービス品質の向上に努めてまいります。

▶ [詳細はこちらをご覧ください](http://www.daikin.co.jp/taisetsu/2010/100209/index.html) (<http://www.daikin.co.jp/taisetsu/2010/100209/index.html>)

## 空気清浄機の一部製品をリコール、無償点検・修理を実施しています

ダイキン工業が2006年8月から2009年7月までに製造した家庭用空気清浄機3種類で、電気集塵部の不具合で発煙・発火に至る可能性があります。また、2007年8月から2010年1月22日までに製造した「除湿・加湿機能つき空気清浄機」については、除湿エレメントに異物が付着すると発熱する可能性があります。

対象製品は、マスコミ報道などを通じて広く告知し、不具合箇所の無償点検・修理をしています。

### 無償点検・修理の受付

対象製品をお使いのお客様は、下記にご連絡ください。

（無償点検・修理の受付専用窓口）

フリーダイヤル 0120-330-696

（受付時間：平日、土・日・祝日ともに24時間承ります）

▶ [無料点検・修理の詳細はこちらをご覧ください](http://www.daikin.co.jp/taisetsu/2010/100409/index.html) (<http://www.daikin.co.jp/taisetsu/2010/100409/index.html>)

## 製品安全自主行動指針

ダイキン工業グループ（以下「当社グループ」といいます）は、お客様の視点に立って製品の安全性と品質を確保し、お客様に満足していただける製品を提供することが最重要な経営課題であるとの認識のもと、以下の通り製品安全に関する基本方針を定め、より一層の製品安全および品質の確保に努めてまいります。

### 1. 法令遵守

当社グループは消費生活用製品安全法その他の製品安全に関する法令や安全基準を遵守します。

### 2. 製品安全確保のための取り組み

当社グループは品質管理マネジメントシステムを確立し、製品の設計から製造、販売、アフターサービスに至る全てのプロセスにおいて、製品の安全性確保のための取り組みを実行します。

また、お客様に当社製品を安全に使用していただくために、製品や取扱説明書等に適切でわかりやすい注意書や警告を表示します。

### 3. 製品事故情報の収集と開示

当社グループは、当社製品に係る事故について、その情報をお客様から積極的に収集し、経営トップに迅速に報告するとともに、お客様に対して適切な情報提供を行います。

### 4. 製品事故への迅速且つ適切な対応

当社グループは、万一製品の安全性に関する問題が発生した場合には、お客様の安全を第一に考え、事故の発生や拡大を防止するため、修理・交換、新聞などでの謹告、法令で義務づけられた所轄官庁への報告、販売事業者等社外の関係者への情報開示など、適切な措置を迅速に行います。

### 5. 製品安全推進体制の整備

当社グループは、市場での製品の安全性・品質情報の迅速な把握と対処、社内へのフィードバックによる製品の設計・製造への反映など、品質保証体制を確立し、製品の安全性と品質を確保します。

### 6. 教育・研修とモニタリングの実施

当社グループは製品安全に関する法令や社内規程等について従業員に徹底するとともに、製品安全確保のための取り組みについて定期的なモニタリングを行い、継続的に製品の安全性確保と品質の向上に努めます。

### 空調事業：製品事故を防止するための情報を提供します

「消費生活用製品安全法」では、家電製品の事故を未然に防止するために、安全配慮設計や、消費者への情報提供・注意喚起が求められます。

ダイキングループでは「フェイルセーフ<sup>注</sup>」の考えのもと、お客様の安全を再優先に設計するとともに、デザインレビューによって安全性の確保をチェックする体制を整備しています。

また、消費者への情報提供として既に販売している製品の機種名と生産年リストをWEBサイトに掲載しています。2009年4月から施行された「電気用品安全法技術基準省令」に基づき、対象電気用品である家庭用エアコン、換気扇には「設計上の標準使用期間」に関する注意喚起表示をしています。

また、日本における製品事故の約3分の1は、誤使用による事故で占められています。そのため、製品事故を防ぐには、安全な使用方法を消費者に的確にわかりやすく伝えることが重要になります。空調部門では、製品本体や取扱説明書、据付説明書、梱包材の記載内容について、(財)家電製品協会「家電製品の安全確保のための表示に関するガイドライン第4版(2009年3月改定)」や、(社)日本冷凍空調工業会の「表示実施要領」の改訂(2010年3月)など業界の推奨するガイドラインに準拠して表示するよう、努めています。

<sup>注</sup> フェイルセーフ：

万一、機械装置、システムにおいて障害が発生した場合、常に安全なほうに制御するための仕組み、設計手法。

## TOPICS

### エコキュートの「かんたん説明ガイド」が「日本マニュアルコンテスト2009」優良賞を受賞しました

『日本マニュアルコンテスト2009』において、「ダイキンエコキュート かんたん説明ガイド」が「シートマニュアル部門・部門優良賞」を受賞しました。

当ガイドは、誰もが簡単に使えるように、日常使用する操作を大きな文字やカラー化、イメージイラストを使用して、見開きでまとめています。

#### 受賞にあたって、評価された点

- 実際の操作画面やボタンを使用して説明しているので、読みながら操作の実感がわかりやすくなっている。
- やさしい色使いにすることで家族のだれもが親しみをもって、手にとって使ってもらえるよう工夫されている。



## TOPICS

### ダイキンの取扱説明書がSTCで表彰されました

海外向けの家庭用ルームエアコンの取扱説明書が、2010年STC-ETCテクニカル・パブリケーション・アンド・オンライン・コミュニケーション・コンペティションで「見やすさ、わかりやすさ」を評価され表彰されました。



<sup>注</sup> STC (Society for Technical Communication) :  
1953年に設立された世界規模の  
マニュアル技術研究NGO団体。



受賞した取扱説明書

## 化学事業：フッ素化学製品の講習会を開催しています

化学部門で生産しているフッ素化学製品は、高機能・高性能な材料である反面、加工方法が特殊な場合があります。テクニカルサービス部門がお客様を訪問し説明するだけでなく、お客様向けに「フッ素塾」と題したフッ素材料の特性や当社設備を使った加工方法に関する講習会も実施しています。

またWEBサイトでは、製品安全データシート(MSDS)や技術資料に加え、偽造品の見分け方や高圧ガスボンベの返却についての注意なども掲載しています。

## ユニバーサルデザインの導入

### 誰にでも使いやすい製品を開発します

ダイキングループでは年齢や障がいの有無などにかかわらず、できるだけ多くの人が使いやすい商品を開発するためにユニバーサルデザイン(UD)の考え方を開発に取り入れています。

2007年度からはNPO法人ユニバーサルデザイン生活者ネットワークと協同で「開発技術者向けUD研修」を開催しています。この研修では、ハンディキャップの擬似体験や、参加していただいた一般のお客様とのディスカッションを通じ、UDの考え方を改めて学んでいます。

2009年4月には、ヒートポンプ式給湯機「エコキュート」を題材に、NPO法人ユニバーサルデザイン生活者ネットワークと開発者たちとのディスカッションを開催し、商品開発に反映させています。

ユニバーサルデザインは、より多くの人が使いやすいようにする配慮を怠らないという、モノづくりの発想そのものであると考えています。UDが当然のこととして開発に活かされるよう、地道な努力を続けていきます。

#### ■ ユニバーサルデザインの例

##### ヒートポンプ式給湯機「エコキュート」

##### お客様の省エネ行動をナビゲートする、わかりやすいリモコン表示

2010年2月に発売した『ダイキンエコキュートXシリーズ』は、業界トップの省エネ性能に加えて、お客様の使用状況に応じて、省エネ運転を分かりやすくナビゲートする「エコ確認」機能を搭載しました。リモコン表示部で、アドバイスや省エネ効果やその結果をお知らせします。

このリモコンは、業界で初めて表示部にフルカラー液晶を採用することで、誰にでもわかりやすく情報を伝えるものです。例えば高温出湯のさいにも、やけどの注意喚起を促す「温度表示の赤字表示」を行うなど、音声だけでなく目からの情報を伝えることで、よりお客様の安全に配慮した設計となっています。



「フルカラー液晶リモコン(エコキュート)」  
業界初フルドットカラー液晶採用。誰にでも見やすくなっただけでなく、音声と文字で注意を促す安心設計に。

## TOPICS

### 点字かんたん操作ガイド

ダイキン工業は、視覚に障がいのある方でも、当社のエアコンを使っていただくために、エアコンの基本操作を点字で説明した「点字かんたん操作ガイド」(取扱説明書)を無料で配布しています。

この「かんたん操作ガイド」は音声CD版も作成しており、ご希望の方にはWEBサイトからお申し込みいただけます。



お客様への責任

お客様満足(CS)の追求



## CS(顧客満足)の考え方

### 「次の欲しい」を先取りし、新たな価値を創造します

ダイキングループは、グループ経営理念で「お客様自身も気づいていない「次の欲求」や「夢」を見つけ出し、新たな価値を具体化すること」が使命であると定めています。高品質の商品、素材、サービスを提供することが、お客様にとって利便性と快適性を高めるのはもちろんのこと、満足度の向上につながると考えています。

これらを基本に、お客様の特性に応じて、各事業部で方針を立案し、お客様満足度向上に向けて取り組んでいます。

空調部門のお客様は、エンドユーザーと販売店様です。エンドユーザーに対しては「お客様の『次の欲しい』を先取りした、営業発の新商品提案を！」を、販売店様には「時代を先取りした、他社の一歩先を行きめ細かな提案営業」をお客様満足の基本方針としています。

空調部門の保守・メンテナンスなどを担うサービス本部では「最高のサービス品質(速さ、確かさ、親切さ)の実現」を基本方針に、サービスエンジニアの技術力アップや、お客様への対応レベルの向上に取り組んでいます。

化学部門では、満足度向上のポイントを「品質向上」「安定供給」「的確コスト」「ニーズの対応(新商品開発)」と定め、お客様満足度に関する情報を継続的に評価、改善していくことで、お客様の信頼と満足を得られる企業をめざしています。

## お客様への対応・サポート体制

### 空調部門:グローバルなお客様サポート体制を構築しています

国内のお客様からの修理依頼・技術相談・購入情報などすべてのご相談は、総合窓口である「ダイキンコンタクトセンター」が24時間365日体制で受け付けています。ダイキングループはこれらのご相談に満足いただけるよう対応内容の充実を図っています。

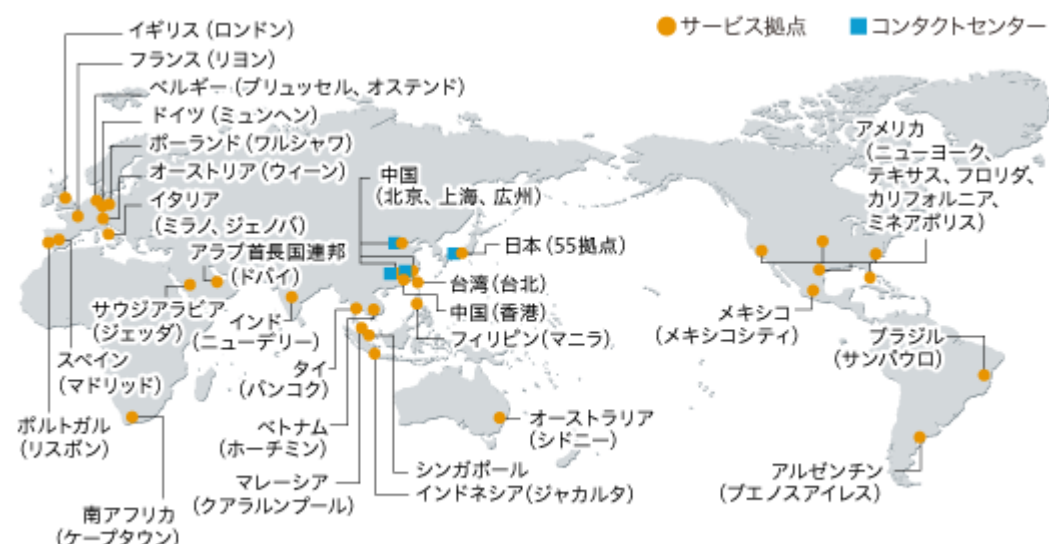
また、近年海外での商品販売数が増加し、より広範囲でより多くのご要望に応えられるアフターサービスの充実が求められています。そこで、海外においてもダイキンサービスの基本ポリシーである「速さ・確かさ・親切さ」を展開し、国内で培ったきめ細かなノウハウを活かして、各国・各地域に応じたサービス体制を整え、お客様に満足いただけるサービス品質を追求しています。

スペイン、シンガポール、イタリアなどでは、2006年に買収したOYLインダストリーズ社とのサービス体制を統合したことで、サービス拠点が増加しました。また、北米や中国ではOYLインダストリーズ社傘下のマッケイ社に当社の品質管理手法を教育し、サービスの充実を図っています。

2010年度には新たにブラジル、メキシコでもサポート体制を整備しました。

今後はサービス拠点ごとにお客様窓口を設けたり、窓口の対応言語を増やしたり、サポート体制の満足度向上に努めていきます。

#### ■ グローバルサービス体制



上海サービスセンター



## 化学部門:各種交流会で情報提供しています

化学部門の製品は、お客様企業の製品を製造するための原料となるため、製品へのお問い合わせは、企業の研究者様や開発担当者様からが中心となります。まずはダイキン工業の営業担当者が窓口となり、テクニカルサービス、研究開発、品質保証の各部門と連携してお問い合わせに対応します。さらにお客様企業と当社の信頼関係を強固にするため、トップ層同士の交流会である「ダイフロンガス会」や「お客様感謝の集い」を毎年開催しています。

また、ダイキン工業の製品・技術をお客様に役立ててもらえるように、報道機関向けに年2回、フッ素化学製品の勉強会を開催し、報道機関を通じた情報提供も行っています。



お客様感謝の集い

## お客様アンケートの実施

### お客様アンケートの結果を製品・サービスの向上に反映しています

ダイキングループでは、お客様の満足度向上を実現するために、各事業部においてお客様アンケートを実施しています。お客様の声を継続的に調査し分析することで、サービス品質のさらなる向上に役立てています。

空調営業本部では、お客様のニーズ・満足度を把握するために、製品にアンケートを同梱しているほか、ホームページの愛用者アンケートで製品に対するご意見を収集しています。

サービス本部では、アフターサービスのお客様満足度を把握するため、毎年、「ふれあいアンケート」を実施しています。2007年度以降は年々満足度が向上しています。これは、「お客様第一」をスローガンに「一度で修理を完了させる」「教育による技術力向上」「お客様対応力の向上」などに取り組んできた成果と考えています。

化学部門では、年1回、お客様に「お客様アンケート」にご回答いただき、頂戴したご意見を分析したうえで対策を講じ、お客様満足度の向上に取り組んでいます。2010年度のアンケート結果では、お客様の需要が大きく回復したことによって納期に関する要望が高まったことから、今後は納期に対する回答の迅速化などに取り組み、お客様に一層満足いただけるよう努めていきます。

## TOPICS

### お客様満足度が高く評価されています

- 日経ビジネス  
2010年版アフターサービス満足度ランキング 家電部門エアコン第3位
- 夏季繁忙期のエアコン修理に関するメーカーサービス対応調査 第2位  
(家電専門情報誌を発行している(株)リック調べ)
- ダイキンオーストラリア社  
2010年度 Canster Blue air conditioner surveyで、Most Satisfied Customer Award受賞

## お客様の声を活用

### コンタクトセンターに寄せられるお客様の声を品質改善・新商品企画に活用します

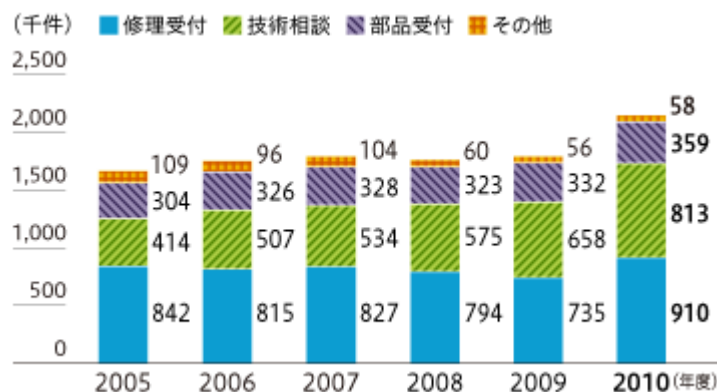
電話で受け付けたお客様のご要望・クレームなどの情報は、データベース化して記録する仕組みを導入しています。各営業担当者がお客様からいただいたご意見・ご要望は、品質部門と関係部署が情報を共有し、原因調査、対策を講じて、製品・サービスなどの改善につなげています。

また、コンタクトセンターに寄せられる年間50万件にのぼるお客様からの技術相談には、市場で起きている品質問題の早期発見を可能にするなど、品質改善につながるヒントがあります。いただいた情報をデータベースに蓄積し、お客様の声に現れたキーワードやその出現頻度を関連部門と共有しながら、潜在的な品質問題の解決に役立てています。

さらに、データベースの情報は、新商品の企画にも活用しています。お客様も気づいていない潜在的ニーズ「次の欲しい」を商品化すべく、お客様の声から新製品のコンセプトを探り出し、開発につなげるよう取り組んでいます。



## ■ ダイキンコンタクトセンター受付件数



## 従業員教育

### 1年間の研修プログラムや、拠点間で競い合う「サービスリーグ」を実施しています

ダイキングループでは、サービス品質向上のために必要な知識・技能教育体系を整えています。

サービス品質の基礎研修のほか、各階層や職種別にさまざまな研修や資格取得教育を実施しています。

サービス本部では、1年間の研修プログラム「サービス大学」を開催。大学さながらに、職種ごとに受講課目を決定し、定期的に試験を行いながらステップアップを図ります。

また、全国各地にまたがるサービスステーションごとにチームを編成し、サービス品質を競い合う「サービスリーグ」を毎年開催しています。これは、品質方針である「速さ」「確かさ」「親切さ」などの達成度合いを定量的に評価し表彰するもので、サービスステーション間で競い合うことで、楽しくやりがいをもってお客様満足度を高めることをめざしています。

### サービスエンジニア対象に技術教育、マナー教育を実施しています

高いサービス品質を実現するためにはサービスエンジニア個々人の技術力が重要です。

技術面では、2006年度以降、全サービスエンジニアを対象とした講習会や技術力評価試験を実施し、一定水準以上の技術力を有すると認められるサービスエンジニアでなければ一人で修理作業ができないようルール化しました。2008年度からはさらなるレベルアップをめざし、より高いレベルのチーフエンジニアを育成する取り組みを開始し、現在延べ830名がチーフエンジニア評価試験に合格しています。また、販売代理店のエンジニアに対しても同様の教育を実施しています。

サービスエンジニアのお客様対応教育としては、2007年度から外部専門家の協力をいただきながらマナー教育を実施しています。

今後も、技術力と接客力を向上させる取り組みを継続し、お客様視点での真のサービス品質No.1をめざします。

#### ▶ 販売代理店様向けの研修 (P155)

### 化学部門：製品特性、応用分野など幅広い知識を共有しています

化学部門の営業担当者には、お客様企業の研究者や開発担当者が求める機能をヒアリングして、最適な製品を提案する力が求められます。お客様企業の業態に応じて、製品の持つ機能を発揮させるための加工方法、添加量、温度など多種多様な知識が必要となります。

そこで、定期的に営業・研究・製造一体の会議を行い、営業情報だけでなく、製品知識も共有しています。また、部門内の優れた営業スキルを共有化する場を設けたり、お客様への教育プログラム「フッ素塾」を、自己研鑽の場としても活用して知識を深めています。

今後も、フッ素をさまざまな業態に活用できる幅広い知識を習得した従業員の育成を続けていきます。

## 販売代理店様向けのサポート

### WEBサイトなどで販売代理店様の提案営業をサポートしています

空調部門では、販売代理店様の提案営業をサポートしています。WEBサイトに技術情報や過去10年間の全商品情報、営業に活用いただける見積計算ツールや、CO<sub>2</sub>削減量を計算できる省エネ・省コスト提案のツールなどを掲載し、いつでもご利用いただけるようにしています。また、商談先からでも情報を取得できるよう、携帯電話からアクセス可能なコンテンツを用意。携帯電話を使って簡単に提案書を作成できるサービスも設けています。さらに、ダイキンの営業部門の従業員と同様に「eco検定」の取得を奨励し、お客様への環境提案力を高めていただくことを支援しています。

そのほか、当社特工・特約店様向けには情報誌を発行し、会社紹介、市場動向、物件事例および法律の解説など、役立つ情報を提供しています。

2009年5月、これまでの技術部を「カスタマーサポートセンター」として体制を整えました。各種支援ソフトの開発や環境ビジネス展開支援、エネルギーソリューション販売支援など、提案営業の技術力の強化をめざしました。

2011年4月には全国に20ある販社を10社に統合し、販売店の支援体制を強化しました。カスタマーサポートセンターにおける「サイバーサポートシステム」で販売店様の提案営業を24時間365日サポートしています。

## 販売代理店様向けの研修

### 空調関連の技術を習得できる51コースを用意しています

ダイキン工業では、販売代理店様などに設計・施工技術やサービス技術を習得していただくための研修所を全国5ヵ所に設け、各種技術研修会の受講を推奨しています。各研修所では、お客様に“役に立つ・わかりやすい・親切に”をモットーに、最新の実習機を用い現場に即した実習を実施。電子黒板や動画教材を導入するなど、施設・設備面も充実させています。茨城県つくば市にある「つくば研修所」ではソリューションプラザを併設しており、販売代理店様に最新モデル機を見学いただいた後、その関連の研修を実施しています。

販売代理店様向けの研修としては、計画的なレベルアップをめざすステップアップ研修や、販売店様の多様化するニーズに応えるソリューション研修、顧客満足度向上を図るソリューションセミナー、資格取得・準備コースなど、全51コースを用意しています。

2011年度からは、新しく「サービス診断上級」コースをラインナップするほか、販売代理店様のご要望に幅広く応えるべく新たに2つのコースを設け、4つのコースをリフレッシュしました。



つくば研修所



電子黒板を用いた授業

### 環境についてのソリューション研修を開催しています

環境問題への取り組みを推進するため、環境関連のソリューション研修を5コース開催しています。

2008年度からは、全受講者に対して、地球温暖化・オゾン層破壊問題の一般知識、フルオロカーボン類の取り扱いの注意、地球温暖化防止への取り組み要請などをまとめた環境冊子を配布し、その内容を研修の全コースで展開し、環境保全の重要性を認識いただいています。

2010年度には20販社の傘下販売店931社、3,098名を対象に、環境対応営業の推進に向けた「環境ソリューション提案道場」を実施し、改正省エネ法や補助金への対応などの知識を深めていただきました。



全受講者に配布する環境冊子



お客様への責任

お客様情報の保護



## お客様情報の保護

### 情報管理者を置き、従業員教育を徹底しています

ダイキングループでは、お客様からの修理依頼データをはじめとしてさまざまな個人情報をお預かりしています。これらを適切に保護することを重要な社会的責務と捉え、社内ルール「個人情報保護規程・要領」を定め、当社各部門・グループ会社に「情報管理者」を置き、保護・管理に努めています。

さらに「コンプライアンス行動指針」でも「個人情報の適切な取り扱い」を方針に掲げ、全社的な教育研修を実施してお客様の個人情報保護の徹底に努めています。

とりわけサービス本部では、一般消費者からの修理依頼を受けるなど、個人情報を日常的に扱っていることから、お客様情報の漏洩防止には万全の策を講じて取り組んでいます。

#### ■ 情報保護に関する施策

年	取り組み
2005年	<ul style="list-style-type: none"><li>● 社外持ち出しパソコン</li><li>● 記録媒体の情報暗号化</li><li>● 事務所内のパソコンの施錠管理</li></ul>
2006年	<ul style="list-style-type: none"><li>● 従業員に専用ツールを配布して廃棄パソコン内のデータ消去を徹底</li><li>● 社外向けEメールに添付する情報ファイルの暗号化ツールの導入</li></ul>
2008年	<ul style="list-style-type: none"><li>● 携帯電話の遠隔ロックの設定</li></ul>



## ステークホルダーへの責任 従業員への責任



ダイキングループは、企業の競争力の源泉は「人」であると考え、「人を基軸に置いた経営」を貫いています。人の持つ無限の可能性を信じ、多様な人材が持つ可能性と能力の総和が、経営の根幹を支えていると考えています。多様化した従業員個々人の持つ特徴・発想を融合させ、組織の活性化を図り、企業競争力を強化する…ダイキングループはダイバーシティマネジメントの実践で新たな企業価値の創造をめざします。

従業員への責任に関するパフォーマンスデータについては、[データ集](#)にまとめています。こちらをご参照ください。(P213)

### 評価・処遇

ダイキングループは、成長への意欲を持つ人に活躍の場を提供し、チャンスを活かして成果を挙げた人に報いる「機会の平等」と「結果の公平」を追求しています。

#### 詳細説明ページへ

(P160)

- ▶ [考え方](#)
- ▶ [評価・処遇](#)
- ▶ [配属](#)

### 人材の多様性確保

ダイキングループは、企業の競争力の源泉は「人」であると考えています。熟壮青・男女、国籍、人種、定期採用・キャリア採用にかかわらず、多様な人材が互いの価値観の違いを認め合い組織力を高め、大きな目標に挑戦していくことが、企業の力になると考えています。

この考えに基づき、「多様な価値観、勤労観を尊重しながら、お互いが違いを認め合い、協調し、持てる力を結集し、一人ひとりが常に夢を語りながら、熱い情熱と逞しい執念を持って果敢に実行するグループ」をめざすとグループコンプライアンス指針に定めています。

#### 詳細説明ページへ

(P161)

- ▶ [考え方](#)
- ▶ [従業員構成](#)
- ▶ [女性管理職の登用](#)
- ▶ [女性の雇用](#)
  - ▶ [定期採用者における女性の人数と比率](#)
- ▶ [ベテラン層の活用](#)
  - ▶ [再雇用制度利用者数と再雇用率](#)
- ▶ [障がい者雇用](#)
  - ▶ [障がい者雇用人数と雇用率](#)
  - ▶ [外部団体からの表彰](#)
- ▶ [海外現地従業員の登用](#)
- ▶ [従業員の多様性教育](#)

## ワーク・ライフ・バランス

ダイキン工業は、従業員のワーク・ライフ・バランスを重視し、多様な人材が柔軟な勤務形態や勤務時間をとれるよう、さまざまな勤務制度を導入しています。

また、次世代育成支援対策推進法の認定企業として、子どもを持つ従業員が安心して仕事と育児を両立できる職場環境をめざした行動計画を策定しています。特に育児休暇や育児支援の制度を充実させており、男性従業員の取得も奨励しています。

### 詳細説明ページへ

(P166)

#### ▶ 考え方

#### ▶ 多様な働き方の支援

##### ▮ 離職者数と離職率

#### ▶ 育児支援

##### ▮ 産前産後休暇と育児休暇の取得者数

##### ▮ 次世代育成支援対策推進法に基づく第二次行動計画の内容

#### ▶ 介護支援

##### ▮ 介護休暇取得者数

##### ▮ その他福利厚生制度

## 労使関係

ダイキン工業は、「良好な労使関係は経営の基本」との考えのもと、「労使対等の立場」、「労使相互の信頼関係」を大切にしています。

### 詳細説明ページへ

(P169)

#### ▶ 考え方

#### ▶ 労働者の権利の尊重

#### ▶ 従業員との対話

## 労働安全衛生

ダイキングループは、「誰もが安心して働けるよう、職場の安全・衛生の確保を最優先」することをグループコンプライアンス指針に定め、従業員と業務請負企業の方々が安全に働き、工場周辺の皆様にも安心していただける「災害ゼロ」の職場の維持をめざしています。

### 詳細説明ページへ

(P170)

#### ▶ 考え方

##### ▮ 度数率、強度率

##### ▮ 休業災害発生件数

#### ▶ 推進体制

##### ▮ 全社安全衛生推進体制図

#### ▶ 従業員教育・訓練

#### ▶ 従業員の健康管理

#### ▶ メンタルヘルスケア

#### ▶ 長時間労働排除

##### ▮ 有給休暇取得率

##### ▮ 従業員一人あたりの平均超過勤務時間



## 人材育成

ダイキングループは、「国籍や在籍会社を問わず、一人ひとりの成長の総和がグループ発展の基盤」とあるという考え方を企業理念のひとつとして掲げ、「人は仕事の経験を通じて成長する」という考えのもとOJT<sup>注1</sup>を中心に従業員の能力開発に努めています。また、OJTを補完するものとして、次代の幹部を育成する「経営幹部塾」や外国人幹部候補への研修「ダイキンビジネススクール」など、さまざまなOFF-JT<sup>注2</sup>にも取り組んでいます。また、語学研修、通信教育などの受講を支援し、自主的に学ぶ機会を提供しています。

<sup>注1</sup> OJT: 実際の仕事を通じて、仕事に必要な知識・技術・技能・態度などを修得させる手法。

<sup>注2</sup> Off-JT: 知識や技術の習得のため、仕事の場を離れて学習させる手法。

[詳細説明ページへ](#)

(P174)

▶ [考え方](#)

▶ [教育制度](#)

↳ [教育体系図](#) 

▶ [技能伝承](#)

▶ [海外への技能伝承](#)

▶ [若手技術者・技能者の育成](#)

▶ [知的財産の創造促進](#)

↳ [特許出願件数](#) 

## 人権の尊重

ダイキン工業は、人間を尊重し、差別をしない企業体質の確立をめざし、人権問題の啓発活動に取り組んでいます。

[詳細説明ページへ](#)

(P26)



## 考え方

ダイキングループは、成長への意欲を持つ人に活躍の場を提供し、チャンスを活かして成果を挙げた人に報いる「機会の平等」と「結果の公平」を追求しています。

## 評価・処遇

### 「機会の平等」、「結果の公平」を追求しています

ダイキン工業は、2001年度から年齢給・勤続給といった一律的な賃金項目や「定期昇給＋ベースアップ」方式を廃止。年齢や勤続年数を問わず、従業員各人が成し遂げた成果に一層報いる処遇制度に転換しました。

人事評価にあたっては、能力の成長を重視する「能力評価」に、「結果」「挑戦」「成長」の3つの観点から「成果評価」を付加。直属の上司だけでなく、複数の基幹職（管理職）が協議して評価を決定することで公平性を高めています。また、結果に至るプロセスや組織全体への貢献度も考慮し、多面的に評価をしています。2002年度からは、同様の処遇制度を国内関係会社にも導入しています。

今後は、成果主義の考え方と報酬への反映方法についてグローバルに統一したガイドラインを策定し、グループ全体で公平で納得性の得られる処遇制度の実現をめざします。

## TOPICS

### ダイキンヨーロッパ社が「Top Employers」に選定されました

ダイキンヨーロッパ社（ベルギー）は2010年、優れた人事制度を持つ企業を評価する「Top Employers<sup>注</sup>」に選出されました。同社は、各種の労働条件や評価制度、人材育成・研修制度を充実させてきたことが評価され、6年連続での受賞となりました。



Top Employers

**注** Top Employers: 欧州をはじめ世界各国の、優れた制度を持つ企業の認定を行う調査会社CRFが主催する賞。

## 配属

### 従業員の事情を考慮する機会を設けています

ダイキン工業では、従業員の配属にあたって本人と十分にコミュニケーションを図ったうえで、可能な限りその意向や希望に沿うように配慮しています。

新入社員に対しては、1名ずつ配属面談を実施し、個々のやりたいこと、配属希望を聞き、配属への納得性を高めています。

また、毎年、全従業員を対象に、自己の業務記録表の「フリーライティング」の欄に、健康状況や家庭事情、希望などを記入し、提出できる機会を設けています。異動を検討する際は、記載内容を踏まえて、本人と上司が話し合い、勤務地希望に関する個人の特殊事情や前向きでチャレンジablな希望はできる限り反映させています。海外勤務を希望する者に対しては、従業員の海外勤務を支援するための海外実践研修制度を設けています。

今後も、従業員が自らの夢や目標と会社の目標を重ね合わせ、働きがいを感じられる職場をめざしていきます。



## 考え方

ダイキングループは、企業の競争力の源泉は「人」と考えています。熟壮青・男女、国籍、人種、新卒中途にかかわらず、多様な人材が互いの価値観の違いを認め合い組織力を高め、大きな目標に挑戦していくことが、企業の力になると考えています。

この考えに基づき、「多様な価値観、勤労観を尊重しながら、お互いが違いを認め合い、協調し、持てる力を結集し、一人ひとりが常に夢を語りながら、熱い情熱と逞しい執念を持って果敢に実行するグループ」をめざすとグループコンプライアンス指針に定めています。

グループを構成する従業員は年々多様性を増しており、外国籍の従業員や女性の比率も拡大しています。また、1991年からは、再雇用制度の導入などで、ベテラン層の活用に積極的に取り組んでいます。

### ■ 従業員構成（ダイキン工業単体）

	2007年 3月31日		2008年 3月31日		2009年 3月31日		2010年 3月31日		2011年 3月31日	
	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性
従業員数	6,245	695	6,360	816	6,452	868	6,558	897	6,717	961
平均勤続年数	19.0	12.0	19.0	12.0	18.9	12.0	17.9	10.8	17.1	9.96
平均年齢	42.2	34.3	41.9	32.9	41.6	32.8	41.8	33.6	41.8	34.2
基幹職数	958	9	969	12	925	13	886	14	936	16
役員数	41	1	41	1	47	1	45	1	44	1
外国人数		27	28	12	28	12	27	16	30	21

注 在職者数

## 女性管理職の登用

### 女性の基幹職登用を着実に推進しています

ダイキン工業は、男女に関係なく従業員一人ひとりが持てる能力を最大限に発揮できる企業をめざし、環境を整備してきました。2001年には総合職・一般職の区分をなくし、女性の仕事領域拡大を図りました。女性の基幹職（管理職）への登用も計画的に進め、2001年度の2名から2010年度は16名となりました。

今後は、女性活躍のキーとなる基幹職の意識改革や女性従業員へのキャリア意識の向上策など、意欲と能力のある女性がさらに活躍できるような施策を進めます。

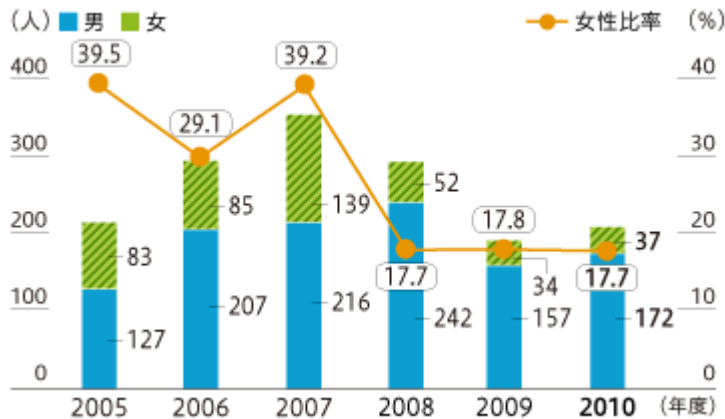
## 女性の雇用

### 女性従業員比率が向上しています

ダイキン工業の女性の従業員比率は2011年3月現在で前年比0.5%増の12.5%となりました。

技術系・技能系は従来、応募者の男性比率が高かったこともあり、採用時の女性比率は低い水準にとどまっていた。そこで、2009年度に製造業平均の12%まで向上させることを目標に女性の積極採用を進めた結果、2008年、計画よりも1年前倒しで達成しました。

## ■ 定期採用者における女性の人数と比率(ダイキン工業単体)



## TOPICS

### 「第7回ウーマンズネットワーキングフォーラム」を開催しました

2010年8月、ダイキン工業含む計8社が主催する「ウーマンズネットワーキングフォーラム」を開催しました。7回目となるこのフォーラムは、企業において女性が自らの能力やリーダーシップを従来以上に発揮し、組織の成長につながる活躍をするために、企業を超えた女性同士のネットワークを構築することを目的としています。賛同企業56社から約500名の参加者が集い、当社からも約40名が参加しました。

「セルフ・リーダーシップ～私と組織の未来へのアクション」をテーマとするインタビュー形式の基調講演の後、参加者は希望する分科会に参加。分科会では「組織を巻き込むリーダーシップ」「部下を持つ人のオフサイト・ミーティング」「仕事と子育てのベストバランスを考える」など多様なテーマが設定され、参加者は日ごろの悩みを共有したり、ワークショップで交流を深めました。



ウーマンズネットワーキングフォーラム

## ベテラン層の活用

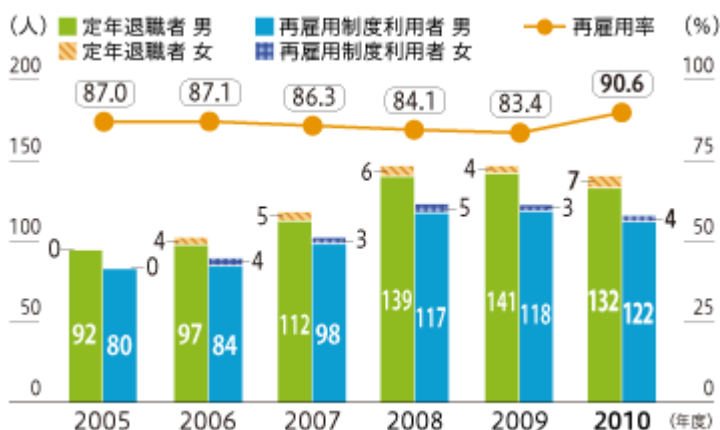
### ベテラン層の再雇用制度を整備しています

ダイキン工業では、2001年に希望者全員を65歳まで再雇用する制度を世に先駆けて実施し、定年後もスキル・ノウハウを活かせる場を提供しています。制度導入以来、毎年100名を超えるベテラン層を再雇用し、2010年度には535名が在籍しています。その内14名は、優れたスキル・ノウハウを海外拠点においても伝承していくため、海外で勤務しています。

国内関係会社でも2006年度に、高齢者雇用安定法の改正に対応し、65歳までの再雇用制度を導入。本人が希望し、出勤率・評価など労使で決めた基準に適合する人材を65歳まで再雇用しています。

今後、少子高齢化が進む中でベテラン層の活躍推進の必要性はさらに高まると認識しています。ベテラン層一人ひとりの意向や専門性を十分に把握し、役割を明確にして活躍してもらうため、上司との対話充実・適正な再配置などの施策を実施しています。

### ■ 再雇用制度利用者数と再雇用率(ダイキン工業単体)



## ■ ダイキンのベテラン層活用の歩み

1979年	定年を55歳から60歳に延長
1991年	希望者全員63歳までの再雇用制度
2001年	希望者全員65歳までの再雇用制度
2004年	シニアスキルスペシャリスト契約社員制度
2005年	ベテラン層活性化プロジェクト
2006年	国内関係会社再雇用制度スタート

## 障がい者雇用

### グループ全体で障がい者雇用を拡大しています

ダイキングループでは、「生産活動を通じて障がい者が自ら成長し、社会に貢献する役割を果たす人に成長してほしい」という考えのもと、障がい者の雇用を進めています。

ダイキン工業は1993年、「障害者の雇用の促進等に関する法律」に基づき、大阪府、摂津市と共同出資して、特例子会社「(株)ダイキンサンライズ摂津」を設立。障がい者の雇用に特別な配慮がなされた事業所で、障がい者の能力を最大限に発揮できる機会を拡大しています。また、多くのグループ企業をグループ適用し、特例子会社での雇用者数を拡大することで、ダイキングループ全体での雇用率の向上に努めています。このような障がい者雇用をさらに進めるために、2009年6月、同社の新工場が竣工しました。従来の機械部品の加工・組立や化学品の製造などから、文書作成やCAD製図などにも事業を拡大中です。

同社では、障がい者自らが主体となって事業を進め、2011年3月現在89名の障がい者が在籍し、健常者と同様に成果をあげています。

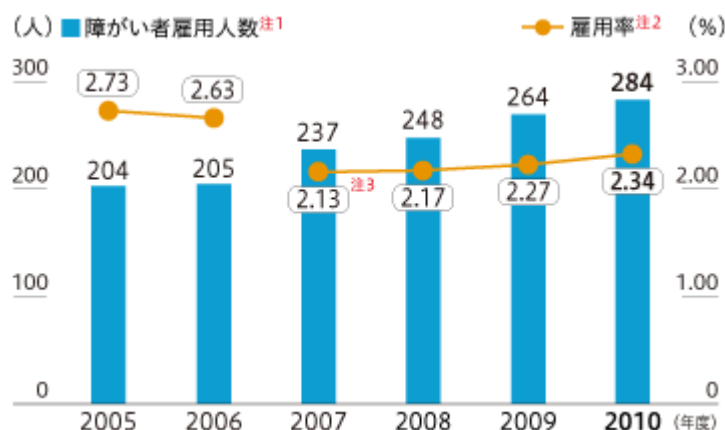


ダイキンサンライズ摂津(日本)



ダイキンサンライズ摂津 新工場

### ■ 障がい者雇用人数と雇用率(ダイキン工業と国内グループ会社<sup>注3</sup>)



<sup>注1</sup> 法定により重度障がい者1人につき、2人として計上。

<sup>注2</sup> 雇用率=障がい者雇用数÷常用雇用労働者数。

<sup>注3</sup> 2006年度までダイキン工業単独、2007年度から国内グループ全体での 障がい者雇用率。



## ■ ダイキンサンライズ摂津のモットー

1. 自らの努力と相互協力により、経済的自立を目指す。
2. 生産活動を通じて自らの成長と社会貢献を目指す。
3. 社員、家族、地域にとって誇れる企業を目指す

## ■ 外部団体からの表彰

- 日本障がい者雇用促進協会主催、厚生労働省後援「障がい者雇用職場改善好事例」最優秀賞（労働大臣賞）（1998年）優秀賞（2002年、2003年）奨励賞（2005年）
- 第1回朝日企業市民賞（2004年）
- 「障害者雇用優良事業所等表彰」 厚生労働大臣表彰（2009年、2010年）

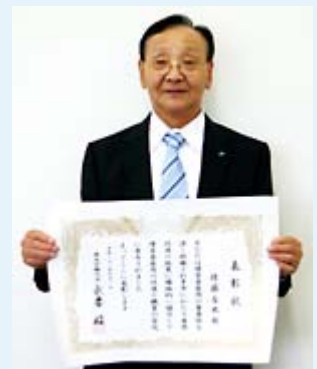
## TOPICS

### ダイキンサンライズ摂津が2年連続で厚生労働大臣表彰を受賞しました

（株）ダイキンサンライズ摂津（大阪府）の後藤工場長が、「平成22年度障害者雇用優良事業所等表彰」で厚生労働大臣表彰を受けました。

この賞は、障がい者の職業的自立の意欲を喚起するとともに、障がい者の雇用に関する国民や事業主の関心と理解を深めるためのもので、障がい者を積極的に多数雇用している事業所や、職業人として模範的な業績をあげている障がい者が表彰されます。

このたび、後藤工場長は、『障害者の雇用の促進と職業の安定に貢献した個人』として受賞。（株）ダイキンサンライズ摂津での障がい者雇用の取り組みと、社外でのさまざまな障がい者雇用啓発活動が認められ、昨年度の応武社長に続いて2年連続の受賞となりました。



厚生労働大臣表彰を受けた後藤工場長

### ダイキンサンライズ摂津が厚労省認定の「障害者雇用優良企業」認証を取得しました

（株）ダイキンサンライズ摂津は、2009年3月、「障害者雇用優良企業」として厚生労働省の認証を取得しました。これは、厚生労働省の委託団体である社団法人全国重度障害者雇用事業所協会が運営する障害者雇用優良企業認証制度に基づき、基準を満たした企業が認証を受けるもので、認証された企業は「ハートフル・リボン・マーク」を使用することができます。



ハートフル・リボン・マーク

## 「上海市身障者職業実習基地」に認定されました

日本の(株)ダイキンサンライズ摂津の経験を活かして、大金空調(上海)有限公司でも障がい者雇用を拡大しています。上海市では、従業員数の1.6%の身障者雇用が企業に義務づけられていますが、同社では、2011年3月末現在、ラインおよび事務所で63名の障がい者が業務に従事しており、障がい者雇用率は9.22%にのぼっています。2006年7月には上海市身障者連合会から、上海の外資系製造業で初めて「身障者職業実習基地」の認定を受けました。

同社の上海市の工場では、2005年、多数の障がい者の採用に際して、商品用梱包材を組み立てる専用ラインを身障者職場として新設し、現存の生産ラインとは分離して身障者の安全確保を優先しスタートしました。以後、障がい者の技能向上と労働環境整備に伴い、一般従業員と一緒に働く職場を増やしています。また処遇面では一般従業員と同じように一人ひとりを成果主義で評価し、これを給与に反映させています。



障がい者専用ライン(上海)

## 海外現地従業員の登用

### 海外拠点の経営の現地化を推進しました

ダイキングループでは海外拠点の経営の現地化を推進し、海外現地従業員の経営幹部への登用を積極的に進めています。

2004年、現地経営を担う人材を育成するための集合研修「ダイキンビジネススクール(D-BS)」をスタートしました。2009年度には、経営幹部の候補となる人材をグループ全体で把握・育成していく育成計画を策定し、計画的な配置・育成を実施しています。

2010年度は、欧州・中国・アジア・オセアニアにおいて、11名を取締役クラスの経営幹部に登用しました。

## 従業員の多様性教育

### 海外赴任に向けた日本人従業員の教育を実施しています

ダイキン工業では、世界各地域で働く現地従業員の価値観を尊重し、良好なコミュニケーションがとれるよう、海外赴任を予定している日本人従業員に対し教育研修を行っています。

教育の目的は大きく2つあります。一つは、赴任する各地域の現状、人々の意識や価値観、ビジネスをする際の留意事項などについての理解を深めること。もう一つは、赴任先で管理者になるケースが多いため、人事労務の基本スタンスを理解し、特に評価時など文化的差異に留意できるようにすることです。

2009年はアメリカ赴任予定者および関係者21名が現地事情と日常人事労務管理について、中国赴任予定者5名が対中ビジネスの必要知識について学びました。2010年にはメキシコ、ブラジルなど中南米赴任予定者27名に対する教育も行い、赴任地ごとに異なる文化・習慣の理解に対してきめ細やかな対応をしています。



## 考え方

ダイキン工業は、従業員のワーク・ライフ・バランスを重視し、多様な人材が柔軟な勤務形態や勤務時間をとれるよう、さまざまな勤務制度を導入しています。

また、次世代育成支援対策推進法の認定企業として、子どもを持つ従業員が安心して仕事と育児を両立できる職場環境をめざした行動計画を策定しています。特に育児休暇や育児支援の制度を充実させており、男性従業員の取得も奨励しています。

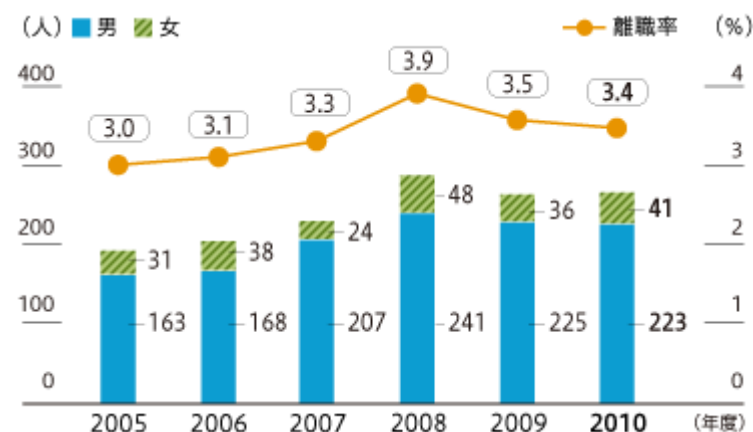
## 多様な働き方の支援

### フレックスタイム制や裁量労働制など、働き続けやすい制度を導入しています

ダイキン工業では、柔軟な勤務形態や勤務時間をとれるよう、1991年から「フレックスタイム制」を導入。2001年からは研究開発業務に加え、事業運営の企画・立案・調査などの業務についても「裁量労働制」を導入しています。

従業員がより柔軟な勤務形態や勤務時間で働けることで、離職率は3.4%（定年退職者も含む）と全産業の平均16.4%（平成21年厚生労働省 雇用動向調査）と比較しても大変低い水準を保っています。

■ 離職者数と離職率（ダイキン工業単体）



## 育児支援

### 仕事と育児が両立できる環境整備を促進します

ダイキン工業は従業員が仕事と育児を両立させて働き続けられる環境づくりを推進しています。

2007年3月には「次世代育成支援対策推進法」に基づく第一次行動計画の目標を達成し、「認定」を受けました。2007年4月からは、第二次行動計画を立案し、さまざまな活動に取り組んでいます。

その一つとして2007年6月に育児支援カフェテリアプランを導入。この制度は子どもを持つ共働きの従業員が、残業・出張時や子どもの病気時に、ベビーシッターなどの育児支援サービスを利用した費用の一部を会社が補助するもので、2010年度は40名の利用がありました。

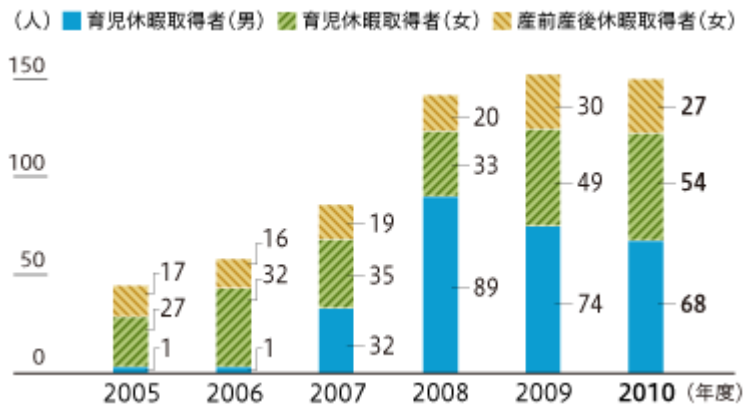
国内グループ会社でも、育児支援制度の充実に取り組んでいます。就学時までの育児勤務制度を整備したり、多くの会社で時差勤務、フレックス勤務、短時間勤務など多様な勤務形態を選べるようにしています。

## 68名の男性従業員が育児休暇を取得しました

ダイキン工業は、男性従業員に対しても「育児のためのまとまった休暇」の取得を奨励し、男性従業員が育児休暇を取得しやすい風土づくりをめざしています。次世代育成支援対策推進法に基づく第二次行動計画の重点項目の一つ、「男性社員の育児休暇取得推進」を図るため、育児休暇制度を改訂しました。この改訂で「専業主婦を配偶者に持つ場合、子どもが1才になるまで取得可」となり（現行産後8週まで）、「育児休暇の取得回数を1回から2回へ」変更しました。

育児休暇制度の周知徹底と、取得推進を図った結果、2010年度は68名の男性が育児休暇を取得しました。

### ■ 産前産後休暇と育児休暇の取得者数（ダイキン工業単体）



ダイキン工業は次世代育成支援対策推進法に基づく行動計画の目標達成が認められ、大阪労働局から認定を受けました。



認定マーク

### ■ 次世代育成支援対策推進法に基づく第二次行動計画の内容

- 「育児フレックス勤務」適用期間の延長  
柔軟な勤務時間を許可する期間を、現行の「就学前まで」から、「小学校卒業まで」に大幅延長
- 育児サービス利用料の一部を負担する「育児支援カフェテリアプラン」新設  
残業・出張時や子どもが病気の時などに利用できる育児サービスの選択肢を提示し、サービスを利用した一家庭につき年20万円までを補助
- 「男性社員の育児休暇」取得推進  
男性社員の育児休暇取得を推進する制度改訂を行い、周知徹底を図る
- 「仕事と家庭のベストバランス」を考える交流会の開催  
仕事と育児を両立するためのノウハウや知恵を出し合う社内外の情報交流会の開催
- 「長時間労働排除」への取り組み  
週1回の定時退社や休日出勤の禁止などを徹底するよう、全社で取り組む

### ■ 仕事と育児の両立支援策

1992年	育児休暇制度、育児勤務制度
2005年	次世代育成支援対策推進法に基づく第一次行動計画策定
2007年	第一次行動計画目標達成 第二次行動計画策定（計画期間2007年3月～2012年3月）
2010年	改正育児・介護休業法の施行にともない、育児休暇・介護休暇の見直しを実施

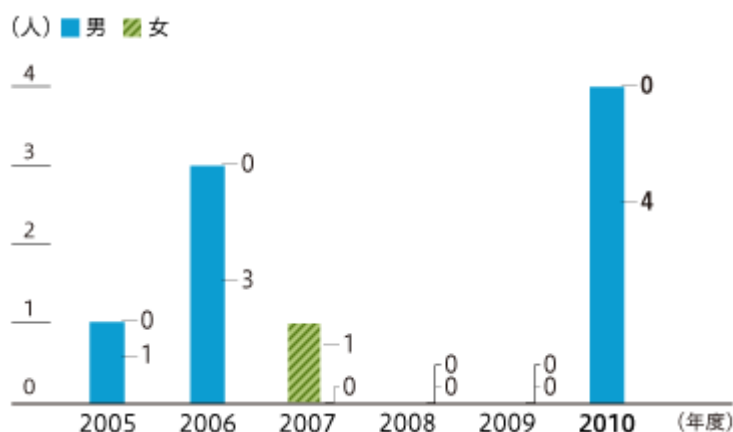
### 介護休暇・介護勤務の制度を整えています

ダイキン工業では、家族が介護を必要とする状況になった時にも、不安を抱かずに安心して働ける環境の整備と、働き続けた人が働き続けられる環境づくりに努めています。

「介護休暇」は対象者一人につき通算365日を限度として要介護状態に至るごとに1回取得できます。「介護勤務」は、対象者一人につき通算365日を限度として時差勤務やフレックス勤務、1日6時間の短時間勤務が可能となります。

2010年度は、6月の改正育児・介護休業法の施行にともない、介護休暇を見直し、短期の介護休暇を新設しました。対象者が一人の場合は年5日、二人以上の場合は年10日まで取得が可能です。

#### ■ 介護休暇取得者数(ダイキン工業単体)



#### ■ その他福利厚生制度(一部抜粋)

年金	確定拠出年金	
有給休暇	シルバー休暇制度	55歳到達月から定年退職までの期間で3日の特別休暇を付与
	海外青年協力隊参加	退職を認めるケースあり





## 考え方

ダイキン工業は、「良好な労使関係は経営の基本」との考えのもと、「労使対等の立場」、「労使相互の信頼関係」を大切にしてきました。現実を直視し、課題解決に向けたプロセスを大切にしながら、「本音での話し合い」、「筋・けじめを大切に」、「できること・できないことをはっきりさせる」とのスタンスは、今後も変わることはありません。

ダイキン工業では、基幹職と一部の従業員を除き、全員が組合員です。会社と労働組合とは活発に協議しており、事業計画の方針が明確になり次第、会社は労働組合に対して経営協議会を開催し説明します。2010年度の本部における経営協議会は延べ22回開催。支部でも随時、会議を開催しています。また、従業員の処遇や地位についても労使協議を実施し、協議の結果については、従業員に対して各部門で速やかに伝達するよう心がけています。

## 労働者の権利の尊重

### 就業規則、労働協約で規定し、周知徹底しています

ダイキン工業は「会社は、従業員の人格を尊重し、その福祉の増進を図り、従業員は勤労者の本分を尽くすこと」と考えて、就業規則、労働協約の中で労働者の権利の尊重について定めています。

労働者の権利については、入社時に就業規則、労働協約を説明する中で周知徹底するほか、労働組合でも同様の教育を実施しています。

## 従業員との対話

### 従業員へのヒアリングの機会を設け、労働環境の改善につなげています

ダイキン工業では、全従業員の2%程度（約160名）以上の従業員に対し、年間約10回の聞き取り調査を実施しています。賃金交渉では、「会社の業績や動向」、「経営諸課題」、「世の中の動き」、「組合員の働き」などさまざまな事項について労使間で議論しています。こうした議論の内容について従業員各人にヒアリングし、その結果を賃金交渉に反映することで、より納得性の高い回答につなげています。

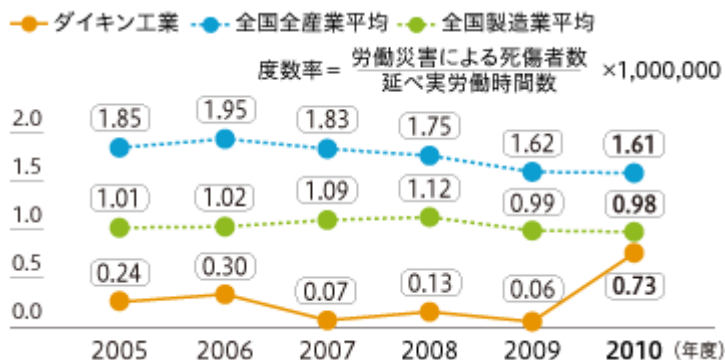
従業員へのヒアリングは賃金交渉時だけではなく、「年頭方針」、「予算・決算の報告」、「賞与支給時の社長のメッセージ」など経営陣からメッセージが発せられるたびに行われます。また、職場ごとに年間目標の設定時や評価時期には、必ず上司と部下の対話を行うなど、対話の機会を定期的に持つ工夫をしています。従業員から率直な意見を聞くことで、社内の労働環境の改善に役立てています。



## 考え方

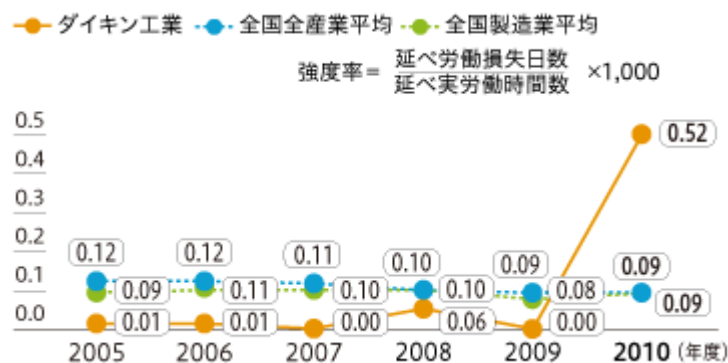
ダイキングループは、「誰もが安心して働けるよう、職場の安全・衛生の確保を最優先」することをグループコンプライアンス指針に定め、従業員と業務請負企業の方々が安全に働け、工場周辺の皆様にも安心していただける「災害ゼロ」の職場の維持をめざしています。

### ■ 度数率<sup>注1</sup>(ダイキン工業単体)



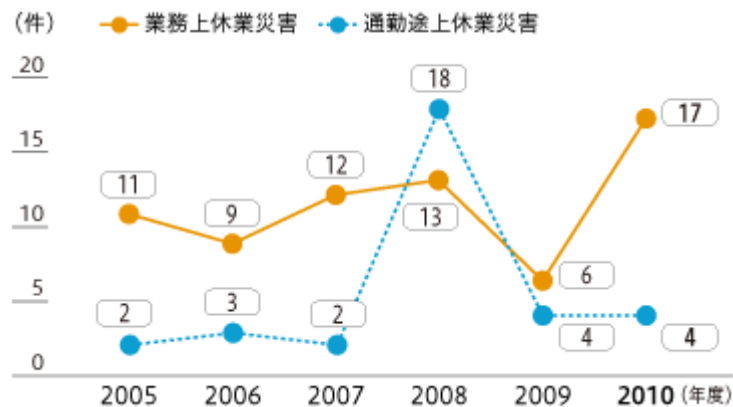
注1 100万延べ実労働時間あたりの労働災害による死傷者数で労働災害の頻度を表したもの。

### ■ 強度率<sup>注2</sup>(ダイキン工業単体)



注2 1,000延べ実労働時間あたりの労働損失日数で災害の重さの程度を表したもの。

### ■ 休業災害発生件数(ダイキン工業単体)

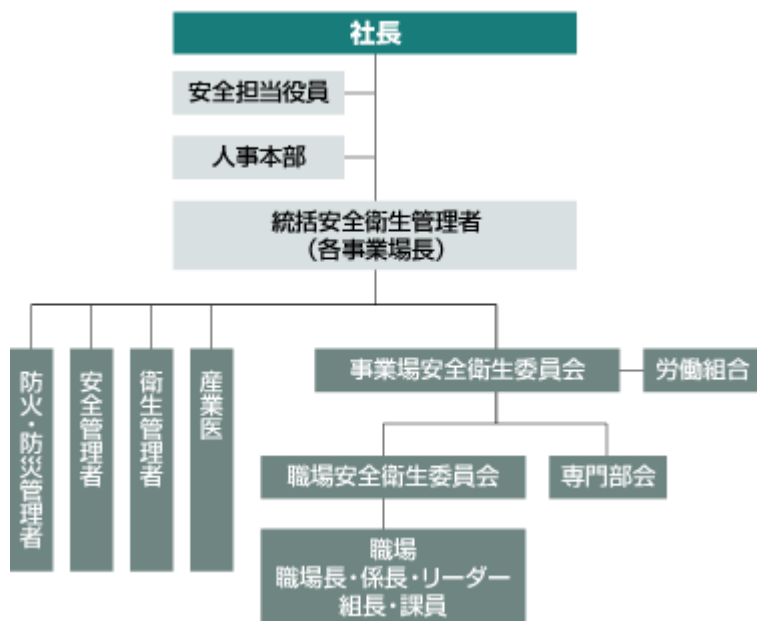


### 各事業場で安全衛生委員会を組織し、安全対策や災害防止対策を推進しています

ダイキングループでは、全体の安全衛生・保安管理推進体制を下图の通り定めています。各事業場で安全衛生委員会を設置し、毎年独自に安全方針とスローガンを掲げて安全衛生の推進を図っています。

安全衛生委員会は、リスクアセスメントによる設備の安全対策や災害防止対策を審議するとともに、現場のパトロールを行いルール遵守の徹底や、安全体感教室の開催などを通して意識向上に努めています。また、各安全衛生委員会事務局は他の事業場の安全委員会に出席し、情報を共有しています。

#### ■ 全社安全衛生推進体制図



## 従業員教育・訓練

### 危険予知(KY)訓練で、安全意識を向上させています

ダイキン工業では、事業所ごとに、労働安全衛生に関する各種教育や訓練を実施しています。

プレス作業やフォークリフト作業など、有資格者は特別教育を受講します。また日々の仕事でのヒューマンエラーを防ぐために、非正社員も含む全従業員と構内協力会社を対象にした危険予知(KY)訓練を実施。通勤時の交通事故防止、構内の交通安全にも取り組み、交通ヒヤリハット活動を実施しています。

▶ [製作所内の取引先様の安全確保\(取引先様への責任\)](#) (P182)

## TOPICS

### ダイキンエアコンディショニングシンガポール社の労働安全衛生活動が高く評価されました

ダイキンエアコンディショニングシンガポール社は、2010年9月、「bizSAFE」の最高レベルである「Starレベル5」の認証を取得しました。「bizSAFE」とは、シンガポール政府による企業の安全な職場環境づくりと健康保持のための5つのステッププログラム。シンガポールでの安全基準SS506と国際規格ISO18001の両方の認証を取得していることが必須条件で、労働安全衛生やリスクマネジメントの実施レベルに応じてランク付けされます。

同社では、安全委員会を組織し、毎月のミーティングで労働安全衛生に関する課題を解決してきました。また2010年度には初めて安全展示会を開催。従業員およそ90名とサービス下請会社58社が来場しました。



## 従業員の健康管理

### 健診・指導で、健康の維持増進を支援しています

ダイキン工業では、従業員の健康維持を支援するため、年2回の定期健康診断を実施しています。また、特定作業に従事する従業員対象の特殊健康診断も年2回、事業所ごとに実施しています。

何らかの所見が見られた従業員には、健康管理室が直接本人に事後措置を指導し、成人病の所見が見られた場合には、保健・栄養指導を行っています。こうした、健康増進の「きっかけづくり」として行った保健・栄養指導をいかに従業員自身が改善に移せるかが課題だと考えています。

また、過重労働対象者に対しては産業医が健診を行い、診断結果から配慮や対策が必要と判断された場合は、産業医が本人と上司を指導しています。

そのほか、メタボリック症候群や生活習慣病予防のセミナーを開催したり、喫煙率低下に向けて禁煙に役立つ情報を提供するなど、従業員の健康意識を向上させる取り組みを実施しています。

## メンタルヘルスケア

### メンタルヘルスの問題を抱える個人や組織を把握し、専門家がケアしています

ダイキン工業は、従業員の心身両面の健康維持に取り組んでいます。メンタルヘルスケアについては、各事業所で厚生労働省の指針に従い「セルフケア」、「監督者によるケア」、「社内専門スタッフによるケア」、「外部専門機関によるケア」の4つのケアを計画、実施しています。

また、専門スタッフと各職場の連携を密にすることで健全な職場づくりに取り組んでいます。人事異動後や採用3ヵ月後、また、アンケートから課題の多い職場の従業員に対しては、産業医による面談を実施するほか、基幹職向けのメンタルヘルス講習会を年1回実施しています。

## 長時間労働排除

### 定時退社日の設定や仕事の効率化で、長時間労働を排除します

「長時間労働排除の取り組み」として、2003年度から週1回の定時退社日の設定・実行や、休日出勤の禁止（やむをえない場合は部門長決裁）などを実施しています。

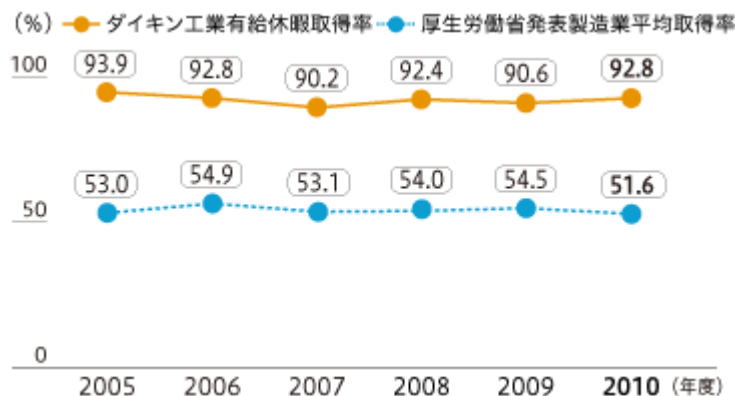
こうしたルール の遵守と併せて、「仕事の効率化」に組織的に取り組んでいます。従業員一人ひとりの仕事と勤務時間の年間計画を立案し、その計画に基づいて仕事と労務管理をするため、チェックリストによる日常の業務管理をしています。

また、有給休暇の「5日連続計画取得制度」や「3日の一斉有給休暇取得日」を定めることで、ワーク・ライフ・バランスを重視し、よりメリハリのある働き方をめざしています。

2009年度には、勤怠システムを導入し、日々の時間外労働時間や有給休暇取得状況が容易に把握できるようになりました。これにより、基幹職による業務負荷の管理や、有給休暇の積極的な取得が推進されました。

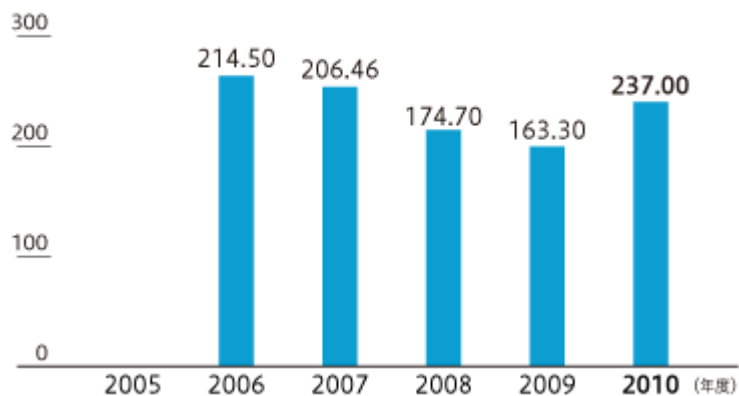
今後も長時間労働排除に向けた取り組み・仕事の効率化の取り組みを継続していきます。

#### ■ 有給休暇取得率（ダイキン工業単体）



■ 従業員一人あたり平均超過勤務時間(ダイキン工業単体)

(時間)



■ 長時間労働排除の施策

1. 日々の業務管理

チェックリストに基づき自己点検・相互点検

2. 従業員の意識・風土改革

基幹職自らが、休日出勤・深夜業をしないよう率先。労働時間の管理スパンを、月単位から週単位に短縮するなど、仕事の計画・負荷を早めに調整。異常な長時間労働に対して職場の自主的なルールを設定。

3. 「5つの徹底」

週1日の定時退社の設定・実行。休日出勤の禁止。異常な長時間労働のゼロ化。賃金不払い残業を起こさない管理徹底。深夜業の原則禁止。各部門単位で、仕事の上限時間を設定。

4. 業務の管理・見える化

勤怠システムの導入・活用

5. 各部門での生産性向上、効率化のテーマ設定





## 考え方

ダイキングループは、「人を基軸に置いた経営」の実践が当社グループの成長に欠かせないと考えています。「国籍や在籍会社を問わず、一人ひとりの成長の総和がグループ発展の基盤」であるという考え方を企業理念の一つとして掲げ、「人は仕事の経験を通じて成長する」という考えのもとOJT<sup>注1</sup>を中心に従業員の能力開発に努めています。また、OJTを補完するものとして、グローバル事業の第一線で活躍できる経営幹部層を育成する「経営幹部塾」や外国人幹部候補への研修「ダイキンビジネススクール」など、さまざまなOFF-JT<sup>注2</sup>にも取り組んでいます。また、語学研修、通信教育などの受講を支援し、自主的に学ぶ機会を提供しています。

**注1** OJT: 実際の仕事を通じて、仕事に必要な知識・技術・技能・態度などを修得させる手法。

**注2** OFF-JT: 知識や技術の習得のため、仕事の間を離れて学習させる手法。

## 教育制度

### 仕事の経験を通じて、グローバルに活躍できる人材を育成しています

ダイキングループでは、グローバル事業展開を背景に、異なる価値観を持つ人々を一つの方向にまとめるリーダーシップとマネジメント能力を持つ人材の育成を重要方針としています。

そこで、2008年5月、鳥取県にグローバル研修所「ダイキンアレス青谷」を設立しました。ここでは世界中のグループ従業員を対象に、各国生産拠点での指導者育成に向けた「技能トレーナー研修」や、ダイキン経営理念を理解し海外拠点へ浸透させる人材育成に向けた「ブリッジパーソン研修」などを実施しています。2010年度は1万名を超える従業員が利用しました。

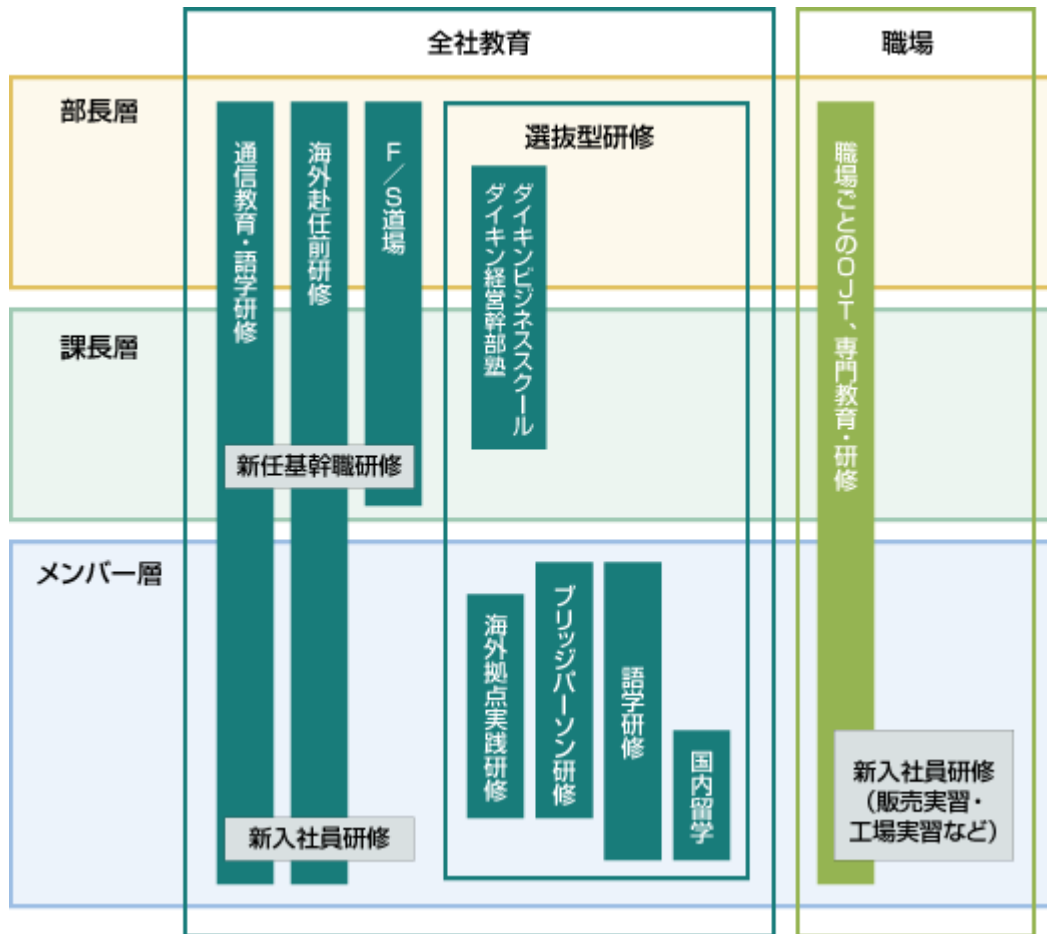
2011年度からは、2015年をめざした戦略経営計画「FUSION15」の中で、グローバルな採用力の強化、キャリアパスの構築、国・地域を越えた人材の配置、競争力ある評価・処遇制度の構築など、人材力の強化を加速する人事制度の構築や、本社・現地双方向のコミュニケーションの促進などを実施していきます。



グローバル研修所「アレス青谷」



ブリッジパーソン研修



### 新入社員研修

新入社員の研修では、社会人としての基本、心構え、ダイキングループの歴史・現状・めざす方向などを学ぶとともに、自分の意見を端的に述べ、自分と異なる意見を持つ人ともコミュニケーションをとりながら仕事を進めることのできるビジネスパーソン育成をめざしています。5日間の英語研修を実施するなど、グローバル企業として必須の英語力、異文化理解の基礎研修を強化しています。

また、毎年、鳥取にある研修所「ダイキンアレス青谷」にて、5泊6日の合宿研修を実施しています。従業員のベースとなる「人を基軸に置いた経営」「求める社員像」を、人と人との関わりの中で、ディスカッションや行動プログラムなどの体験を通して学び取ることをめざした研修です。

### F/S道場(エフエス道場)

「人を基軸に置いた経営」の考え方に基づくリーダーシップの実践力を磨き、それぞれの職場実態に見合った「フラット&スピード(F/S)の人と組織の運営」の促進を目的とした研修です。

### 海外拠点実践研修

将来、グローバルに通用する逞しい人材を育成することを目的とし、入社3～10年目までの若手メンバーを中心に、海外に2年間派遣する研修です。通常の海外出向とは異なり、現地の販売代理店・取引先、事業提携先、大学などにおいて実践的な業務につき、日本では経験できない幅広い業務経験・知識を身につけ、異文化経験を積みみます。

1999年から開始し、2010年度末までに累計93名が参加しました。

### ブリッジパーソン研修

海外拠点と日本国内の各部門との架け橋(Bridge)となるための業務知識と経験、人脈およびコミュニケーション力を備えた人材を育成する研修です。語学力や異文化・対人コミュニケーションスキルの向上、ダイキンの文化の深い理解を促すための「ダイキンDNA研修」などを実施しています。

2008年から開始し、2010年度末までに51名が受講しました。

## 国内留学

技術力の向上、視野の拡大、幅広い人脈の構築など、若手社員の育成を目的として、豊田工業大学や国際大学など、国内の大学に若手社員を派遣しています。現在は、豊田工業大学に6名の従業員を派遣しています。

## ダイキン経営幹部塾・ダイキンビジネススクール

ダイキン経営幹部塾はダイキン工業本体の幹部層、ダイキンビジネススクール(D-BS)は海外拠点の幹部層(外国人)を対象にした、次世代経営者育成のための研修です。グループ経営理念に基づくリーダーシップを発揮して、グループ全体最適の視点で経営・事業をリードする幹部の育成をめざしています。

## 技能伝承

### 「マイスター」「エキスパート」が次世代を育成しています

ダイキン工業では、2001年に「卓越技能伝承制度」を創設し、モノづくりのベースとなる熟練技能を次世代に継承していく取り組みを進めています。

空調部門では、卓越技能者を「マイスター」として認定し、2011年3月現在で、ろう付け、旋盤加工、板金加工、アーク溶接、金型製作、治工具仕上げに関する「マイスター」18名を認定しています。これらのマイスターは、国内外の拠点で、その卓越した技能を伝承し、技能者・指導者の育成にあたっています。

化学部門でも、2006年度から「エキスパート」として認定された卓越技能者が、熟練技能の伝承を担っています。2011年3月現在で、プラントのオペレーションに関して5名が認定されています。

## 海外への技能伝承

### 世界で活躍するグローバルトレーナーを育成しています

ダイキン工業は海外グループ生産拠点の技術力向上を目的に、2002年からベテラン層の卓越技術者の中から「マイスター」を認定し海外に派遣してきました。しかし、海外拠点の製造支援を担う人材が不足しているため、2010年4月、将来の「マイスター」候補人材を育成する制度として「トレーナー制度」を新設しました。トレーナーには「グローバルトレーナー」「地域トレーナー」「拠点トレーナー」の3区分があり、現在は9名が認定されています。

また、2009年度から海外拠点の技術指導候補者が日本で研修を受け、マイスターたちの技能を受け継ぐ「グローバルトレーナー育成制度」を開始。ここで技能を取得した技能者は、自国に戻り技能の指導者となります。2010年度までで、合計16名の海外拠点技能者が研修を受けました。

今後はさらに育成を進め、トレーナー人員を増やし、新興国を中心に拡大する製造拠点で世界同一品質を実現できるよう、技術支援の強化に努めます。



グローバル技能研修

## 若手技術者・技能者の育成

### 社内留学制度でベテラン従業員の技術・技能を伝承しています

ダイキン工業滋賀製作所では、1994年から生産現場の改善活動に取り組むベテラン層で構成する「カイゼンチーム」に、生産部門の若手従業員を「社内留学」させる取り組みを続けています。当初は中堅社員を留学させていましたが、最近は技術・技能伝承を目的とした若手従業員が中心。2010年度までで延べ96名が社内留学しています。

4～6か月の留学期間中、若手従業員1名に2～3名のベテラン従業員がついて指導にあたります。電気回路設計などの座学をはじめ、板金加工、アーク溶接、回路の応用など、その年のテーマに応じた実習を受講させています。

また、社内留学は技術・技能の継承にととまらず、日頃交流の少ないベテラン従業員と深く関わる機会となり、若手従業員の意識向上にも役立っています。

## ダイキンエアコンディショニングシンガポール社が、シンガポール政府認定の研修機関となりました

2010年8月、ダイキンエアコンディショニングシンガポール社は、政府認定の研修機関（ATO: Approved Training Organization）として研修プログラムを実施する包括協定を、シンガポール政府の労働力開発局（WDA: Workforce Development Agency）と締結しました。これにより、同社が実施する政府認定の研修プログラムに対して、今後2年間の研修運営費・講習料などの補助・助成金を含む予算が盛り込まれました。

同社は、政府が定めるプロセス産業界においても唯一の政府認定の研修機関として、職業教育にあたります。



政府認定コースの案内パンフレット

## 知的財産の創造促進

### 2つの制度で知的創造活動を活性化しています

ダイキン工業は、従業員の発明意欲を高め、知的創造活動の活性化を図るため、2つの制度を設けています。

一つは、従業員の職務に属する発明に対して出願補償金や実績補償金を支払う「職務発明制度」です。2010年度は、出願補償1,095件（2010年3月31日までに提出されたもの）、実績補償467件（2009年度に調査し2010年度に支払ったもの）でした。

もう一つは、優れた有効特許を発明した従業員を適切に報奨する「有効特許報奨制度」です。2010年度は、84件の報奨実績がありました。

これらの制度は年々定着し、発明や特許に関する従業員の関心は高まってきました。しかし、特許出願件数や「有効特許数（早期報奨件数）」は増加しているとはいえません。2010年度は2009年度の空調特許出願件数の減少を踏まえて、重要開発テーマを中心に開発リーダーと知財部員とが毎月、開発内容をフォローし、アイデアを即、出願するよう取り組みました。

今後は、出願特許の質・量の両面を強化するため、「知財マネジメント」の高度化に努めます。また、より幅広い分野で発明意欲を向上させるしかけづくりと、成果に対する納得の高い評価基準の作成が必要だと考えています。特許網の構築など優れた活動に対する報奨や、海外の開発拠点で生まれた優れた発明に対する報奨なども検討を進めていきます。

### ■ 特許出願件数（ダイキン工業単体）





## ステークホルダーへの責任 取引先様への責任



ダイキングループでは、すべての取引先様と強い信頼関係の中で相互に刺激しあいながら、それぞれの立場で互いの期待に応え続け、ともに成長・発展する関係を作り上げていきたいと考えています。その前提として、公正・公平な取引を徹底するとともに、品質向上や安全性確保に向けて対話を重ねています。

### 取引の考え方

取引先様の選定にあたっては、ダイキングループの「購買基本方針」に基づいて、国内外を問わず広く門戸を開放しています。事前に品質・コスト目標、納期を開示するなど、取引機会の均等を図っています。

#### 詳細説明ページへ

(P179)

- ▶ [公正な取引のための考え方](#)
- ▶ [購買基本理念・購買基本方針](#) 📄
- ▶ [公正な取引徹底の体制](#)

### 取引先様との連携

取引先様と互いに理解し、信頼関係を深めるために、あらゆる機会をとらえてコミュニケーションを図っています。

製品の品質向上・安全性確保のために、取引先様のマネジメントシステム構築の支援や、ダイキングループと取引先様が協力して課題解決を図る会議の開催、販売店様向けの研修などを通じて、ともに成長・発展する関係づくりに努めています。

#### 詳細説明ページへ

(P180)

- ▶ [サプライチェーン全体での法令遵守マネジメント](#)
- ▶ [取引先様へのマネジメントシステム構築支援](#)
- ▶ [取引先様と連携した製品の品質向上・安全性確保](#)
- ▶ [取引先様への品質向上支援](#) 📄
- ▶ [取引先様と取り組むZD活動](#) 📄
- ▶ [製作所内の取引先様の安全確保](#)
- ▶ [ともに成長・発展する関係づくり](#)

### グリーン調達ガイドライン

ダイキングループは、2000年度から「グリーン調達ガイドライン」を運用し、生産用資材を購入する取引先様の協力のもと、グリーン調達を推進しています。このガイドラインは、日本をはじめ、東南アジア、中国、EUなど海外の各拠点で調達の際に使用しています。

#### 詳細説明ページへ

(P183)

### 環境マネジメント支援（お取引先様専用ページ）

取引先様に、環境関連の法令情報や、自社の環境保全活動に役立つ情報を提供しています。（お取引先様専用ページ）





## 公正な取引のための考え方

### 購買基本方針に基づいて取引しています

ダイキングループでは、購買基本方針を制定し、取引先様との公正な取引に努めています。

#### ■ 購買基本理念・購買基本方針

##### 購買基本理念

「主体性の尊重」と「協調と競争」

##### 購買基本方針

- **オープン・ドア・ポリシーに基づく公正な取引**  
国籍・企業規模・取引実績を問わずオープンで公正・公平な参入機会を提供します。
- **相互信頼に基づく相互発展**  
取引条件をオープンにし、自由競争を尊重します。
- **よきパートナーの探求**  
国際調達の中で、共通の利益をわかちあい社会に有用な製品を提供してくるパートナーを求めています。
- **法の遵守・機密保持**  
取引に関する法令を遵守し、その精神を尊重します。

## 公正な取引徹底の体制

### 広く門戸を開放し、取引機会の均等を図っています

ダイキングループでは、取引希望企業に対して、国籍や企業規模、取引実績を問わず広く門戸を開放しています。

空調事業では、WEBサイト上に部品スペックや品質・目標コスト・納期を公開し、複数企業からの見積りや提案を受け付けることで、取引機会の均等を図っています。原則として、基準を満たしている企業はすべて取引対象としています。

化学事業においても、要求事項(品質、価格、納期)をクリアする企業であれば取引を制限していません。

### 定期的取引先様を評価し、取引関係を見直しています

ダイキングループでは、取引開始にあたって、当社の購買基本方針を理解いただくとともに、一定の評価基準を用いて評価しています。また、取引開始後には、ISO9001に基づいて定期的に再評価を実施して、取引関係の見直しをしています。

空調部門では、新規に取引先を選定する際に、「取引先評価基準シート」を使って、「経営」「品質」「価格」「納期」「環境」の5つの観点から評価します。法令遵守はもちろん、労働や環境自主改善活動などCSRの観点からも評価しています。また取引開始後も、年に1回、「継続取引評価制度」に基づいて再評価を実施し、継続取引の可否を判定しています。評価にあたっては、定性的な評価項目についても基準・ルールを作成し、定量的に判断できるようにしています。なお、評価項目・基準については、時代の変化に応じて適宜、見直していきます。

化学部門においても、ISO9001に基づいて新規・継続取引先の評価を実施しており、取引開始後は複数人数で商談し定期的に責任者が訪問するなど、できるかぎり多数の公平な視点で取引先を評価するよう心掛けています。

こうした評価に基づき、2010年度は化学部門で20社と新規に取引を開始しました。



## サプライチェーン全体での法令遵守マネジメント

### 取引先様の法令遵守を支援しています

ダイキングループは、サプライチェーン全体での法令遵守マネジメントをめざし、取引先様の法令遵守を支援しています。

空調部門では、遵守を依頼する事項について、文書での通達のほか、年5回開催する取引先説明会の中でケーススタディを紹介し、意識向上を図っています。取引を継続する際に基準に満たない取引先様に対しては、改善計画を提出してもらい、ダイキンもフォローをしています。単年だけの取引先評価ではなく、経年のトレンドを評価し、向上していることを把握する仕組みが必要だと考えています。

その他、取引先様専用WEBサイトにて、環境支援情報を提供しています。

化学部門では、不定期に監査を実施しています。今後は、サプライチェーン全体の中で、過重労働の是正、不適正な労働の排除、人権への配慮のためのマネジメントを、取引先様とも協力して、一層進める必要があると考えています。

### 取引に関わる各部門に、下請法の遵守を徹底しています

ダイキン工業の仕入先・委託先のうち、下請法の対象となる企業は約3,000社あります。

当社は、「下請法遵守ガイドライン」を制定し、支払い遅延などがなく各部門やグループ会社に徹底しています。また、各部門で従業員を対象に下請法遵守を教育したり、外部講習会に参加させるなど意識向上を図っています。

遵守状況については、コンプライアンス全般の点検の中で適正な支払いを監視しています。

また、下請対象供給者や生産委託供給者の財務状況には常に注意を払い、状況に応じて支払い条件の緩和などの救済処置を実施する場合もあります。

## 取引先様へのマネジメントシステム構築支援

### 各事業部で取引先様のISO認証取得と改善をサポートします

ダイキン工業では、取引先様に対して環境面での遵守を依頼する「グリーン調達ガイドライン」の要求事項で、環境マネジメントシステムISO14001認証取得を挙げています。さらに取引先企業においてマネジメントシステムの内容を充実させていただくために環境法の最新情報入手をサポートするとともに、一次取引先様の、その先の取引先様へのグリーン調達実施や化学物質管理システムの整備を依頼しています。

化学部門でも同様に取引先様のISO14001取得を推進するほか、取引先様が品質のマネジメントシステムISO9001取得をめざす際には、品質管理体制や生産プロセスの改善指導を実施して、組織の効率的な運営方法などについてもアドバイスしています。

▶ [グリーン調達\(生産時の環境配慮\)](#) (P106)

▶ [グリーン調達ガイドライン](#) (P183)

### 取引先様も参加する品質向上策の発表会開催や、品質指導を行っています

お客様に信頼性の高い商品を提供するためには、取引先様の協力が欠かせません。当社は、取引先様と密接に連携し品質向上に努めています。

空調部門では、「取引先説明会」において、不良率ゼロの取り組みなど、当社の品質向上策について説明し、協力を要請しています。そのために、毎月1回「サプライヤ品質会議」を開催して、納入品の品質を評価・分析し、問題がある購入先に対しては、「品質改善報告会」や「品質改善検討会」で改善のための報告を要請しています。また生産現場を訪問し直接指導しているほか、品質管理のさらなる徹底をめざして取引先様の品質改善活動に積極的に関与しています。

化学部門では、年1回「品質フォーラム」を開催し、当社の品質方針の伝達、取引先様の品質向上活動の紹介などを行っています。また、取引先様への品質監査も実施し、品質の維持向上への対応を確認しています。さらに「技術交流会」を開催し、当社と取引先様の技術部門が協力して品質課題の解決に向けて連携しています。

今後もサプライヤとのコミュニケーションを深め、品質管理を徹底していきます。



サプライヤ品質会議



化学部門の取引先説明会

#### ■ 取引先様への品質向上支援

##### 空調部門

取引先説明会	ダイキン工業の方針・状況を説明するほか、適宜事例をあげて法令遵守を徹底。（年4～5回開催）
サプライヤ品質会議	納入品の品質不良について、月ごとの実績把握と品質向上対策を実施。（毎月開催）
品質改善報告会、品質改善検討会	品質上問題のあった取引先様から改善のための報告。（2010年度は、「品質改善報告会」計5回、延べ53社参加。「品質改善検討会」計12回、延べ113社参加）
品質監査	監査機関による外部定期監査、空調生産本部と取引先様共同での内部監査を実施。
取引先訪問	購買担当役員、購買部長・基幹職が適宜訪問。

##### 化学部門

品質フォーラム	ダイキン工業の品質方針の紹介、調達品の不良率や品質コスト、各社の品質異常と、品質向上活動の紹介・発表など。（年1回開催、約60社が参加）
技術交流会	ダイキン工業と供給者の技術陣が協力し、品質課題を解決。（2社が参加）
品質監査	重要資材および品質異常を発生させた供給者に対し、ISO9001を規範とした監査を実施。（25社に実施）
その他	社内機関紙の配布、品質改善のための分析手法の講習会の開催。

### 不良化ゼロに向けて「ZD活動」を推進します

空調部門では、「サプライヤ品質会議」に参加する取引先様と連携し、2007年度から「ZD（ゼロディフェクト）活動」を展開しています。これは3S活動（変化点管理）、未然防止活動（製造工程で起こりうる不良品の予知管理）、再発防止（過去に起こったトラブルの再発防止、維持管理）を行うことで、不良品ゼロを推進しようとする取り組みです。2010年度には、この「ZD活動」を海外拠点にも展開しました。

2010年度現在、ZD活動には18社が参加しており、「サプライヤ品質会議」の取り組みとZD活動の推進によって、2010年度には2005年度比で不良品約60%削減という効果も現れています。



## 製作所内の取引先様の安全確保

### 業務請負企業に対する安全情報の提供、構内パトロールを実施しています

ダイキン工業では、取引先様などと協力し、製作所内の安全確保に努めています。

製作所内では多くの業務請負企業の方々働いています。業務請負企業に対して製作所の安全体系の中で、安全に関する情報提供や構内パトロールなどの安全活動を徹底しています。

また、製作所に入出入りする多くの取引先様の納品車両には、安全走行を徹底しています。特に淀川製作所と鹿島製作所では、化学プラントが稼働しており、小さな事故であっても大災害につながる可能性があります。そこで、納品車両の運転手に対する「安全講習会」を定期的実施し、構内外での交通規制などを学んでいただくとともに、安全走行への注意を喚起しています。

2010年度、空調部門では取引先説明会で2回、安全に関する注意喚起を実施しました。化学部門では安全講習会を実施し、約400名の運転手が参加しました。

## ともに成長・発展する関係づくり

### 理解と信頼を深めるためのコミュニケーションを大切にします

ダイキングループは、取引先様と互いに理解し合い、信頼関係を深め、切磋琢磨しながらともに成長していくために、あらゆる機会をとらえてコミュニケーション努めています。

空調部門では、グローバル調達担当役員やグローバル調達本部部長、基幹職が折々に取引先様を訪問し経営幹部同士の交流を行うほか、取引先説明会、賀詞交歓会、取引先様に対する表彰式典なども大切なコミュニケーションの機会と考えています。

また、化学部門では、継続的に実施している品質フォーラム以外にも、「主原料・副原料」「包装材料」「設備」「外注」「一般購買」という5つの分野に常時対話窓口を設置。定期的取引先様と面談し、技術や品質、価格などの課題について情報収集と意見交換を行っています。これらの対話の結果を、フッ化水素など基幹原料の安定調達や、ポリエチレン成形時の不良問題の解決といった改善に反映しています。



油機部門の代理店向け勉強会



化学部門の品質フォーラム



取引先様への責任

## グリーン調達ガイドライン



### グリーン調達ガイドライン

#### 取引先様の法令遵守を支援

ダイキングループは、2000年度に「グリーン調達ガイドライン」を制定し、環境負荷のより小さい商品を提供するために、お取引先様をも含めた環境管理を進めています。


主要生産拠点がある日本、欧州、中国、東南アジアにおいて「お取引先様へのガイドライン順守の徹底」「納入資材に含まれる化学物質調査」を実施しています。

また、取引先様の法令遵守を支援するために、環境関連法やグループでの取り組み情報を共有する説明会を開催、WEBで情報を公開しています。

2009年10月には、指定化学物質見直し等により、ガイドラインの改訂を行い「グリーン調達ガイドライン」第5版を発行しました。

#### グリーンガイドラインの内容を、PDFでご紹介します

▶ [グリーン調達ガイドライン](http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/guide.pdf) 第5版 (PDF / 123KB) (2009年10月更新)   
(<http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/guide.pdf>)

▶ [グリーン調達調査表](http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/chosahyo.pdf) 第5版 (PDF / 111KB)   
(<http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/chosahyo.pdf>)



PDFデータをご覧いただくには、Adobe Readerが必要となります。

[Adobe Reader](#)は、Adobe社HPで無償配布されています。





ダイキングループは、経営においてCSRを重視するとともに、業績を向上させることで企業価値の最大化をめざしています。これによって株主・投資家の皆様をはじめとするステークホルダーの皆様の期待に応え、さらなる成長・発展につなげていきます。

## 株主様に対して

株主・投資家の皆様からのご期待にお応えするために、資本効率が高く強靱な収益力・財務体質の実現を図っています。

また、議決権を行使していただきやすい環境を整え、株主の皆様の権利尊重に努めています。

### ■ 詳細説明ページへ

(P185)

#### ▶ 企業価値の最大化

↳ 期末株価推移

↳ 売上高営業利益率

↳ SRIファンド・インデックスへの組み入れ状況

#### ▶ 利益に応じた配当

↳ 配当額

↳ 株主資本比率

#### ▶ 議決権行使の尊重

↳ 議決権行使率

↳ 株主構成比

## 情報開示の考え方

ダイキングループは、経営状況の説明責任を果たすために、タイムリーで適切な情報開示を重視しています。特に、株主・投資家の皆様に対しては、積極的に情報を開示し経営の透明性を高めています。

### ■ 詳細説明ページへ

(P188)

#### ▶ 考え方

#### ▶ タイムリーで公平な情報開示



## 企業価値の最大化

### 経済環境が不透明な中、増収増益をめざす

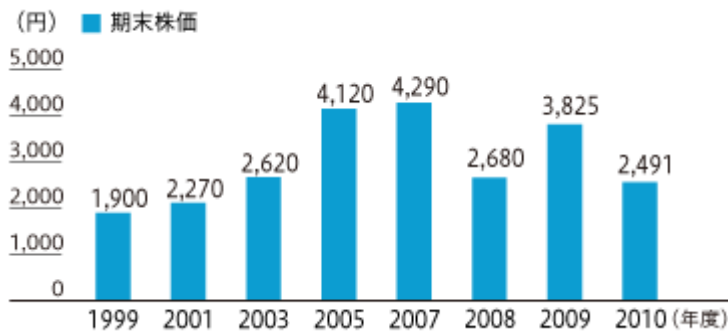
ダイキングループは、業績を上げ企業価値を高めることが、株主・投資家の皆様をはじめすべてのステークホルダーの期待に応えることになると考えています。

そのために、経営指標の中でも企業価値の源泉ともいえるフリーキャッシュフローを重要視し、収益を増加させるとともに、売上債権と在庫の圧縮にも努めています。

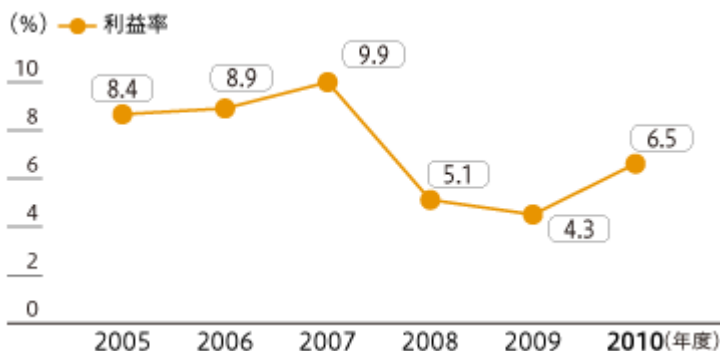
2010年度は、世界経済が緩やかな回復傾向にある中で、中国・アジアなど新興国での事業拡大、欧州・北米での省エネ差別化商品の販売強化、国内での猛暑やエコポイント制度の追い風を最大限に取り込み、拡販を図りました。一方で、原材料市況高騰や為替の円高影響に対してはトータルコストダウンなどの経営体質強化に取り組み、連結売上高は前期比13%増の1兆1,603億円、連結営業利益は前期比71%増の755億円となりました。

2011年度は、原材料価格の高騰や為替の円高影響に加え、東日本大震災の影響による電力不足や個人消費の低迷など、経済環境が不透明ではありますが、新興国ポリュームゾーンへの参入本格化や環境事業を進めるとともに、震災発生後の電力不足懸念に対しては省エネソリューションの提案を強化し「節電」にも貢献していきたいと考えています。あわせて、固定費の抜本的な見直しなど収益力強化を継続し増収増益をめざします。本年の成果が、持続的な成長とさらなる発展につながるものと考え、グループ一丸となって成果創出を加速し、新たな戦略経営計画「FUSION15」のスタートにふさわしい年にします。

#### ■ 期末株価推移



#### ■ 売上高営業利益率



## 複数のSRIファンド注・インデックスに組み入れられています

ダイキン工業は、経済・環境・社会の各方面において一定以上の水準で活動する世界の企業約300社を対象とする、ダウジョーンズ社の「サステナビリティ・インデックス」に9年連続で選定されています。

このほか、モーニングスター社の社会的責任投資株価指数にも選定されており、複数のSRI(社会的責任投資)ファンドに組み込まれています。

注 SRIファンド: 財務面の優良性だけでなく、環境保全やコンプライアンス、人権問題など社会的課題への対応なども考慮に入れて企業を選別するファンドのこと。



## SAM社のコーポレート・サステナビリティ・アセスメント調査でSilver Classに選ばれました

ダイキン工業は、スイスのSAM社(Sustainable Asset Management)が行うCSR調査「コーポレート・サステナビリティ・アセスメント」において、「Silver Class(銀)」に選定されました。同社は「経済的側面」、「環境的側面」、「社会的側面」での企業の持続可能性に関する評価を行い、「Gold Class(金)」、「Silver Class(銀)」、「Bronze Class(銅)」のクラス付けを行っています。

2010年度は、世界の大手企業58業種2,500社の中から、272社(うち日本企業41社)を選定しました。ダイキン工業が所属する産業別セクター「Industrial Engineering」においては、「Silver Class」7社、「Bronze Class」8社の合計15社が選定され、Silver Class(銀)のうち日本企業はダイキン工業のみとなっています。



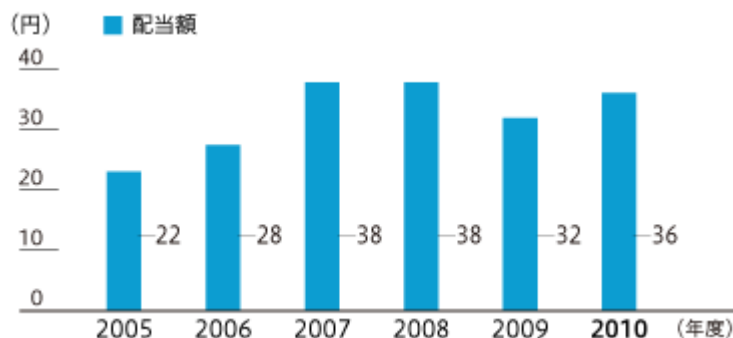
## 利益に応じた配当

### 安定配当を基本に、業績に応じて配当を決定しています

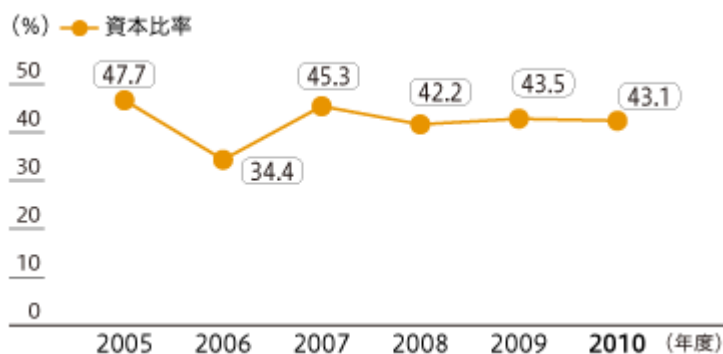
ダイキン工業は、株主の皆様への還元について、連結純資産配当率(DOE)2.0%以上を維持することを基本に、連結業績、財務状況、資金需要などを総合的に勘案し、安定的な配当を実施しています。2011年3月期の配当金は4円増配の、年間36円としました。

また、内部留保金については、経営体質の一層の強化を図るとともに、グローバル事業展開の加速、環境配慮型製品の開発など、事業拡大・競争力強化のため戦略的投資に充当していきます。

#### ■ 配当額



## ■ 株主資本比率



## 議決権行使の尊重

### 招集通知を充実し、より多くの株主様の議決権行使を可能にします

ダイキン工業は、株主様に議案を十分ご検討のうえで議決権を行使いただくために、総会の招集通知を法定期限よりも1週間繰り上げて発送しています。外国人機関投資家の皆様については、招集通知を英訳して送付するとともに、当社WEBサイトにも和文版・英文版を掲載し、国内外での情報格差を埋めるよう努めています。

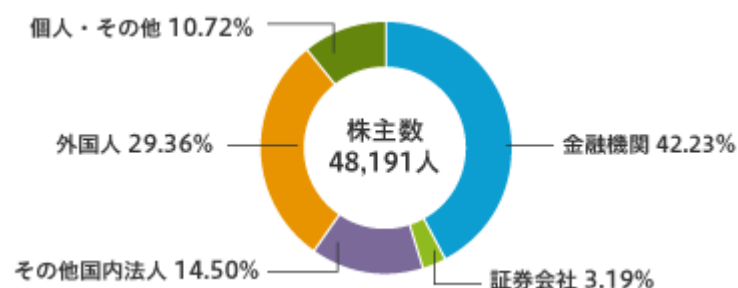
また、より多くの株主様に議決権を行使していただくために、2003年度からパソコンや携帯電話から議決権を行使できるようにしています。2006年度からは議決権行使プラットフォームを採用し、機関投資家の皆様に議決権を行使していただきやすい環境を整えています。

これらの結果、2011年3月期の議決権行使率は、79.49%と高い水準を維持しています。また、電磁的方法による議決権行使数は、2011年3月期は1,012,927個(株主数998名)となりました。

## ■ 議決権行使率

	議決権行使率 (%)	電磁的方法による議決権行使数 (個)	電磁的方法による議決権行使株主数 (人)
2008年3月期	81.72	903,216	691
2009年3月期	85.43	864,879	926
2010年3月期	81.50	897,490	779
2011年3月期	79.49	1,012,927	998

## ■ 株主構成比 (2011年3月31日)





## 考え方

ダイキン工業ではステークホルダーへの責任としてタイムリーで適切な情報開示を重視しています。特に、株主・投資家の皆様に対しては、経営の透明性を高め、情報を積極的に開示することを重要な責務と考えて、情報開示の基準や方法などについて「ディスクロージャーポリシー」で定めています。

リコールや、有価証券の評価損などの発生事実や、販売会社の設立などの決定事項については、「ディスクロージャーポリシー」および東京証券取引所が定める適時開示基準に則り、WEBサイトや報道機関、東京証券取引所が提供するWEBシステムTD-NETにて情報開示しています。また、製品や技術など発表すべきと判断した情報についても、担当部門と協議したうえで開示しています。

## タイムリーで公平な情報開示

### 説明会やWEBサイトで積極的に情報開示しています

ダイキン工業では、株主・投資家の皆様に当社の実態や経営の考え方などを理解していただくために、さまざまなIR活動を実施しています。

アナリストや機関投資家の皆様には、第2四半期・期末決算発表時に決算説明会を開催し、第1四半期・第3四半期決算時には電話会議を開催しています。また、国内外の機関投資家への訪問や、事業説明会・工場見学会、個別面談を実施するなど、年間300件近い対話の機会を設定しています。

WEBサイトのIRページでは、有価証券報告書など法定書類、その他当社の業績に関する発表資料を公開し、公平でタイムリーな情報開示を行っています。また、説明会の内容を音声配信し経営者の考え方や意思が広く伝わるよう努めています。

株主・投資家の皆様からお寄せいただいたご意見は、さまざまな経営施策に反映しています。

2010年度は、東京支社にもIR担当マネージャーをおき取材可能な体制にしたことで、機関投資家へのきめ細やかな対応を可能にしました。

今後も投資家の皆様との対話を継続するとともに、個人投資家向けのIR活動の一環として、WEBサイトの株主・投資家情報ページの充実を検討していきます。



アナリスト・投資家向け決算説明会の様子





ダイキングループは、グローバルに展開するそれぞれの地域に根ざした企業をめざして、「芸術・文化」「人材育成」「環境保全」への貢献を軸に、従業員が主体となって各地域に役立つ社会貢献を実践しています。

## 芸術・文化振興への貢献

芸術・文化の振興のために、ダイキン工業は「ダイキン工業現代美術振興財団」を設立し、国立国際美術館が行う展覧会、講演会、学術研究、出版事業などの活動を支援しています。また、海外でも音楽会への協賛などを通じて現地文化の振興に貢献しています。

### 詳細説明ページへ

(P191)

#### 考え方

#### 美術・音楽活動の支援

▮ 国立国際美術館

▮ 関西フィルハーモニー

▮ その他の主な支援一覧

## スポーツ振興への貢献

ゴルフを通して沖縄と本土との交流の架け橋になりたいという思いを込め、毎年春に沖縄で開催される日本女子プロゴルフトーナメント開幕戦「ダイキンオーキッドレディスゴルフトーナメント」を主催しています。

### 詳細説明ページへ

(P192)

#### 考え方

#### ダイキンオーキッドレディスゴルフトーナメント

▮ 2011年「オーキッドバウンティ」贈呈先

## 教育活動

ダイキングループは拠点をもち各地域で、若者への教育を支援しています。教育資金を援助したり、技術教育をすることによっても貢献しています。

### 詳細説明ページへ

(P194)

#### 考え方

#### 日本での取り組み

▮ その他 日本での教育活動一覧

#### 海外での取り組み

▮ その他 海外での教育活動一覧

## 環境保全活動

ダイキン工業は、国際NGOコンサベーション・インターナショナルとともに、インドネシアで森林再生に取り組む新プロジェクトを実施しています。また海外グループ会社でも独自の植樹活動に取り組み、CO<sub>2</sub>の削減に貢献しています。

### 詳細説明ページへ

(P198)

#### 考え方

#### 日本での取り組み

#### 海外での取り組み










▮ その他 海外での植樹活動

企業市民として、事業を展開する各地域のニーズや課題を敏感に捉え、それらを解決に導く貢献をしていきたいと考えています。

これまで、各地の拠点では従業員が手づくりで、地域社会と交流する催しを企画してきました。これからも、従業員が主体となって各地域で何が求められるかを考え実践することで一層愛され、親しまれるグループをめざします。

### ■ 詳細説明ページへ

(P200)

- ▶ [考え方](#)
- ▶ [障がい者雇用支援](#)
- ▶ [地域との信頼関係づくり](#)
  - ↳ [各事業場での地域住民との対話](#) 
  - ↳ [製作所の安全・防災対策\(日本\)](#) 
  - ↳ [地域の安全への貢献\(日本\)](#) 
- ▶ [地域社会との交流\(日本\)](#)
  - ↳ [景観形成への貢献\(日本\)](#) 
- ▶ [地域社会との交流\(海外\)](#)
  - ↳ [中国の事例](#) 
  - ↳ [地域独自の取り組み\(海外\)](#) 
- ▶ [寄付活動](#)
  - ↳ [2010年度の寄付の内訳](#) 
  - ↳ [2010年度の被災地・被災者の皆様への支援](#) 
  - ↳ [貧困層への支援活動](#) 



地域社会への責任

芸術・文化振興への貢献



## 考え方

芸術・文化の振興のために、ダイキン工業は「ダイキン工業現代美術振興財団」を設立し、国立国際美術館が行う展覧会、講演会、学術研究、出版事業などの活動を支援しています。また、海外でも音楽会への協賛などを通じて現地文化の振興に貢献しています。

## 美術・音楽活動の支援

### (財)ダイキン工業現代美術振興財団を設立しました

優れた芸術は国境を越え民族の枠を越えて、人々に感動を与える力を持っています。ダイキン工業では、「できるだけ多くの方々に国内のみならず世界中の芸術や文化に触れ、感動できるような場を提供したい。真の創造力に触れる機会を作りたい」との思いから、美術や音楽の振興に力を注いでいます。

ダイキン工業は創業70年(1994年10月25日)を記念し、1996年3月に(財)ダイキン工業現代美術振興財団を設立しました。基本財産として初年度に2億円、さら3年後に2億円を追加し、そして創業80周年を迎えた2004年には、同財団に1億円を追加し、現在までに累積5億円を寄付しています。

同財団は、国立国際美術館の事業を調査・研究から展示、講演会などにいたるまで幅広くバックアップしています。在阪の美術館をサポートすることで、ダイキン工業発祥の地、大阪の文化・芸術のさらなる活性化にもつなげたいと考えています。

■ 国立国際美術館(所在地: 大阪市北区中之島4 館長: 山梨 俊夫氏)

国立国際美術館は1977年、吹田市の万博公園内に設立されました。日本美術の発展と世界の美術との関連を明らかにするのに必要な美術品の収集、保管、調査研究などを行うことが、設立の目的でした。

大阪唯一の国立美術館として愛されてきた同美術館は、施設の老朽化が進んだため、2004年11月に中之島へ移転しました。すべての展示室を地下に設置した館内(延べ床面積13,487平米)では、温度や湿度の影響を受けず美術品が最適の環境で保存されています。

現代美術を中心とした展示活動を通じて、新しい芸術の動向を積極的に紹介し、近年では生涯学習や児童生徒のための教育普及事業を幅広く展開するなど、わが国の美術界振興に大きく貢献しています。



### NPO法人関西フィルハーモニー管弦楽団を支援しています

ダイキン工業は、大阪に拠点を置き活動するプロ・オーケストラ、関西フィルハーモニー管弦楽団の活動を支援しています。同楽団は1970年に発足し、2003年には特定非営利活動法人(NPO法人)に移行。地元練習場での「コミュニティーコンサート」を行うなど地域密着を重視し、関西出身の若手アーティストの起用にも積極的です。

ダイキン工業は同楽団の活動を支援し、2007年からは当社会長が同楽団の理事長をつとめています。



関西フィルハーモニー管弦楽団

#### ■ その他の主な支援一覧

- 新国立劇場 ● 国立民族学博物館 ● 懐徳堂記念会 ● 京都国立博物館 ● 大阪ワッソ文化交流協会
- EU・ジャパンフェスト ● 慶應義塾創立150年記念事業 ● 小倉百人一首プロジェクト ● (株)大阪シティドーム(出資)
- 学研都市と東大阪・大阪とのゆめはんな連携事業 ● オルセー美術館展、ベルギー王立美術館展、正倉院展
- 宝塚ベガ音楽コンクール ● 日本赤十字社大阪支部 ● 御堂筋イルミネーション



## 考え方

ゴルフを通して沖縄と本土との交流の架け橋になりたいという思いを込め、毎年春に沖縄で開催される日本女子プロゴルフトーナメント開幕戦「ダイキンオーキッドレディスゴルフトーナメント」(以下、「ダイキンオーキッド」)を主催しています。

## ダイキンオーキッドレディスゴルフトーナメント

### 沖縄とともに未来に向かって飛躍する大会

#### “Ever onward with OKINAWA”を主催しています

ダイキン工業では、スポーツによって人との交流の輪を広げ、活力に満ちた社会を実現することをめざし、女子プロゴルフトーナメント「ダイキンオーキッド」を主催しています。スポーツ振興を通じて沖縄の発展の一助となれればと願っています。

1988年に日本女子プロゴルフツアーの開幕戦として産声を上げた本大会は、沖縄とともに未来に向かってたくましく飛躍したいとの思いをこめて、大会理念として「Ever onward with OKINAWA」を掲げています。



アマチュア大会からはプロとして活躍する選手も誕生

### 地元アマチュア選手にダイキンオーキッドレディスへの出場機会を提供しています

「ダイキンオーキッド」では、沖縄ゴルフ界の発展と活性化に少しでも寄与したいという願いのもと、1997年から競技をオープン化し、沖縄のアマチュア選手にトッププロ達と共にプレーするチャンスを提供しています。

本戦への出場選手の選考を兼ねた「ダイキンオーキッドレディスアマチュアゴルフ選手権」からは、宮里藍さん、諸見里しのぶさん(ダイキン工業所属プロ)、宮里美香さんなど現在活躍する多くのプロ選手が生まれています。



第24回大会優勝  
朴仁妃選手

### 「沖縄と本土の架け橋になりたい」と考えています

本大会前に行われる前夜祭とプロアマ大会は、本土と沖縄の経済人が交流を深める場として定着しています。こうした交流の中から、沖縄のさらなる発展について考える「沖縄懇話会」が発足。「沖縄懇話会」では沖縄振興開発への提言や各種フォーラムの開催などが活発に行われています。

### 地元ボランティアの方々のご協力で運営されています

大会では沖縄県南城市を中心とした地元の皆様に、ボランティアとして運営に参加していただいています。1997年から始まったこの取り組みは、今では延べ400名を超える地元ボランティアの方々のご協力を得られるまでになりました。毎年、感謝のしるしとして、地元玉城中学校に図書を寄贈しています。

### 「オーキッドバウンティ」は沖縄の文化・スポーツを支援しています

「オーキッドバウンティ」は、「ダイキンオーキッド」のプロアマ大会出場の皆様のご理解とご支援のもとに浄財を募っています。これは主催者の寄付金と合わせて、大会開催地である沖縄県の芸術・文化・スポーツ・教育等の振興に携わる個人・団体等の活動を支援する目的に使われています。

下記の計12団体・個人に対して計600万円を贈呈。1995年からの支援総額は9,740万円。

- 南城市人材育成事業 様
- 第5回世界のウチナーンチュ大会実行委員会 様
- 沖縄ジュニアゴルファー育成会 様
- aRt@link(アートリンク) 様
- 琉球交響楽団 様
- 蘇る琉球芸能 江戸上り映画製作実行委員会 様
- 沖縄県立南部工業高等学校 ウェイトリフティング部 様
- 三宅千恵子 様
- NPO法人 うてい〜らみや 様
- 今帰仁子供太鼓 いまじん 様
- 宮城保武 様
- 山城富函 様

## 地元中学生をトーナメントに招待しています

大会では、多くの子どもたちにゴルフの魅力を通じてさまざまなことを学び感じてもらおうと、地元玉城中学校の生徒をトーナメントに招待しています。プロゴルファーの厳しい勝負の世界に触れるほか、トーナメント運営の現場を熱心に見学していただいています。





## 考え方

ダイキングループは拠点をもち各地域で、若者への教育を支援しています。教育資金の援助や技術教育といった草の根的な活動を行うことで、地域と共生し、地域から信頼される企業となることをめざしています。

## 日本での取り組み

### 地域の小学校への出張授業を実施しています

ダイキン工業鹿島製作所は、2010年度から、地域の小学校へ出張授業を実施しています。高学年を対象に、フッ素を用いた化学実験の授業を通して、科学の楽しさや、技術の進歩が日常の生活に役立っていることなどを伝えています。

また、各生産拠点では、地域小学校の工場見学を受け入れており、児童、先生方からも高い評価を得ています。

▶ [環境教育・啓発活動](#) (P134)

### 生物多様性をテーマとした小学生向け環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」を開発し無償で提供しています

ダイキン工業は、インドネシアでの森林再生活動のパートナーである、国際NGOコンサベーション・インターナショナルと協力し、生物多様性をテーマとした小学生向け環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」を開発しました。

このプログラムは、環境省が支援する「こどもエコクラブ」のパートナーシッププログラムです。教員による4回の授業を基本に、希望に応じて発展授業として当社従業員が講師となる出張授業を実施しています。

2010年4月から全国の小学校に教材を無償提供しており、2011年3月末までに34校がこのプログラムに参加しました。さらに、出張授業として10校に講師を派遣しました。



出張授業

▶ [2010年度の活動ハイライト「環境意識の啓発」](#) (P54)

▶ [環境教育プログラム「サークル・オブ・ライフ」](#) (<http://www.daikinaircon.com/eco/>)

■ その他 日本での教育活動一覧

拠点	活動の名称	活動概要／実績など
堺製作所	堺ラグビースクールへの支援 	月3回金岡工場のグラウンドをスクールに開放。 2010年度実績：約130名の小・中学生ラグーマンの育成に貢献。
	周辺小学校児童の社会勉強を目的とした工場見学の受け入れ 	2010年度実績：小学校3校、364名。
滋賀製作所	市内小学校の地域産業教育を目的とした工場見学の受け入れ 	2010年度実績：小学校1校、156名。
	グラウンドの開放	運動会、野球大会、グラウンドゴルフ大会、ソフトボール大会などの会場として、地域住民の方に開放。
	その他	前庭の桜の花見に保育園の園児を招待。テニスコートの開放など。
淀川製作所	ちびっこ剣道場の開設	週3回開催、毎回10名参加。
	近隣小学校の工場見学の実施 	2010年度実績：小学校2校、148名
	淀川製作所のグラウンドの開放（大阪府および摂津市とも契約）	休日にグラウンドを広く一般に開放。大阪府立摂津高校にクラブ活動支援として新グラウンドを開放。
鹿島製作所	地域の小学校への出張授業	2010年秋から、小学校高学年を対象にフッ素化学実験授業を実施。
草加事業所	グラウンド、ふれあい広場を地域の人々に開放	グラウンドは子ども・青少年の球技スポーツのために、ふれあい広場はグラウンドゴルフのために、土・日・祝日開放。
つくば研修所	中学校の課外活動への協力 	企業が取組む環境取り組みに対する出張講習依頼に対し、地球温暖化に及ぼす物質または、エアコンの冷える仕組みなどを中心に講習を実施。 2010年度実績：中学校1校、25名

### シンガポールで空調機技術研修に協力しています

ダイキンエアコンディショニングシンガポール社は、シンガポール政府と共同で、空調業界向けの教育標準プログラムを開発し、当プログラムを実施する研修機関として政府に認定されました。

同国では政府認定の空調業界向け教育資格・システムがないため、当社が資格基準の枠組み開発や研修プログラムの開発・実施などを通じて、政府と業界に貢献しています。

### タイで学生に教育と就業の機会を提供しています

ダイキンインダストリーズタイランド社では、優秀でありながら経済的な理由で大学に進学できない貧困地域の学生に工業短大相当の2年間の教育の場を提供し、卒業後希望者は同社への就職を保証するプログラムを実施しています。これまで38名が教育プログラムを終了し製造現場を中心に活躍しています。

また、このプログラムでは、学習意欲のある若手従業員にも、2年間職場を離れ、教育を受ける機会を設けています。



学生への講習



製造ライン実習



終了式

### 中国で空調技術コンテストに協賛しました

大金(中国)投資有限公司では、2010年度から「大金空調杯」中国制冷空調大学生コンテストに協賛しています。このコンテストは、中国における空調業界の将来を担う人材の育成を目的に開催されています。

2010年度はCO<sub>2</sub>削減と環境技術をテーマに、700名以上の学生から論文と作品が寄せられました。決勝戦では、同社の工藤副総経理が審査メンバーとして参加。同R&Dセンター技術者が最前線の省エネ環境技術について講演しました。



参加した学生

■ その他 海外での教育活動一覧

活動主体	活動の名称	活動概要	参加人数	実施期間
ダイキン ヨーロッパ社 (DENV)	インターンシップ	主に経済学部 of 学士、工学部の修士の学生を対象に、人事部、営業、IT関連部門へのインターンシップを実施。	年平均27名	
ダイキンデバイス チェコ社 (DDC)	工場見学ツアー	ESF (European Social Fund) の支援による「My choice, my future」プログラムに応じて、学生45名の工場見学ツアーを実施。	45名	2011年 1月～ 2012年 6月
	海外インターンシップの受け入れ	国際的な海外インターンシップ事業を運営する学生団体NPO法人AIESECに応じて、2名の海外留学生を受け入れ。	2名	2011年 9月～ 11月
ダイキン タイランド社 (DIT)	奨学金制度 	タイ北東部にある多くの高等技術学校とDITの従業員を対象に、DITの研修プログラムを提供。	16名 (1名は従業員、15名は学生)	2008年 5月～ 2010年 5月
	子どもの日 	タイでの「子どもの日」である毎年1月第2土曜日に、地域の子どもたちを招いてイベントを実施。	2,570名	2011年 1月8日
ダイキンコンプレッ サーインダストリーズ 社 (DCI)	長期インターン受け入れ	2007年から就業機会の少ないタイ東北部の高等技術専門学校と長期インターンシッププログラム契約。機械エンジニアをめざす学生の技術習得に貢献。	70名	8ヵ月
大金 (中国) 投資有限公司 (DIC)	「大金空調杯」第4回大学生技術コンテスト	中国制冷空調工業協会主催の大学生コンテストに協賛。	700名強	2010年 7月
OYLマニュファクチャリ ング社	インターン受け入れ	地元の大学生のインターンを受け入れ。	2010年は35名、2011年は4月までに7名	3～ 5ヵ月
マツケイインターナシヨ ナル (北米) 社	インターン受け入れ	4年間の技術者プログラムを提供。	2名	





## 考え方

ダイキン工業は、国際NGOコンサベーション・インターナショナルとともに、インドネシアで森林再生に取り組む新プロジェクトを実施しています。また海外グループ会社でも独自の植樹活動に取り組み、CO<sub>2</sub>の削減に貢献しています。

## 日本での取り組み

### 堺製作所「共生の森」植林イベントに参加しました

大阪府堺市では、大阪湾の埋め立て地、堺第7-3区の約100haが植林され、多様な生物が生息できる環境を取り戻すための「共生の森」づくりが進んでいます。2010年3月末までに、約18,000m<sup>2</sup>の区画に約12,000本の苗木が植林されました。

過去30年間大阪府内の産業廃棄物を埋め立ててできた「負の遺産」とも言うべき場所を、植林によってよみがえらせ、生物多様性に富む「都市環境インフラ」として再生させることをめざしています。2009年4月からは「森MORIデイ」を設け、企業を含め多くの府民が活動に参加しています。

ダイキン工業堺製作所では、この「共生の森」植林イベントに積極的にボランティア参加しました。

これにより堺市から感謝状をいただいています。また、堺市が提唱している、低炭素都市をめざした『クールシティ・堺』構想に2009年から推進協議会メンバーとして参画しています。地元NPO、市民団体、行政とともに、堺市に在籍する企業として貢献していく考えです。



堺市からの感謝状

## 海外での取り組み

### インドネシアで、森林再生活動(Re:エアコン・プロジェクト)を推進しています

ダイキン工業は、インドネシアの国立公園で、インドネシア森林省と国際NGOコンサベーション・インターナショナルと協働で、苗を育て木を植え、森林を再生していく活動を進めています。

▶ [ダイキンエアコン森林再生プロジェクト\(Re:エアコン・プロジェクト\)](http://www.daikinaircon.com/eco/) (<http://www.daikinaircon.com/eco/>)

### イタリアで、排出したCO<sub>2</sub>量を吸収する木を植樹しています

ダイキンエアコンディショニングイタリア社(DACI)では、2005年から「インパクトゼロ」プロジェクトに参加しています。これは、企業や団体が、自らの事業活動全般において排出されるCO<sub>2</sub>量と同じ量のCO<sub>2</sub>を吸収する木を植えるプロジェクトで、イタリアの企業が呼びかけ現在500社以上が参加しています。

コスタリカとイタリアの国立公園で2005年以来、約2.3km<sup>2</sup>を植林しています。

2007年度はこれを発展させ、お客様も参加できる仕組みとして、家庭用エアコン「うるるとさらら」を購入したイタリア国内の家庭から排出されるCO<sub>2</sub>量を吸収する木をダイキンが植林するというキャンペーンを実施しました。





## タイで、マングローブを植樹しています

ダイキンコンプレッサーインダストリーズ社(DCI)では、マングローブを植樹しています。マングローブは海岸の浸食や洪水などの災害防止、海の水質浄化、さまざまな生物のすみかとしての生物多様性保全などの役割を担いますが、近年伐採や開発などで世界的に破壊が進んでいます。同社従業員は2007年から植樹を始め、2010年度は8,000本以上を植樹しました。

また同社が拠点を置くアマタ市で、工場稼働による環境負荷の削減のため、2008年から始まった市主催の植樹プロジェクトや、父の日・母の日に植樹するプロジェクトにも参加しています。



## タイで、絶滅危惧種の樹木を植樹しました

ダイキンインダストリーズタイランド社(DIT)は、2009年度から、会社から約100kmのところにあるカセート・スワン寺院の敷地に絶滅危惧種を植樹しました。2010年度には250本を植樹し、植樹本数は延べ約700本になりました。

この新しい「森」は、子どもたちが自然の大切さを学ぶ自然学習センターとして、また、僧侶が瞑想する場所として利用される予定です。



絶滅危惧種の植樹

### ■ その他 海外での植樹活動



サンゴ礁保護活動(サイアムダイキンセールス社)



植樹(ダイキントレーディングタイランド社)



植樹(OYLマニュファクチャリング社)



## 考え方

企業市民として、事業を展開する各地域のニーズや課題を敏感に捉え、それらを解決に導く貢献をしていきたいと考えています。

これまで、各地の拠点では従業員が手づくりで、地域社会と交流する催しを企画してきました。これからも、従業員が主体となって各地域で何が求められるかを考え実践することで一層愛され、親しまれるグループをめざします。

## 障がい者雇用支援

### グループ全体で障がい者雇用を促進しています

ダイキングループでは、「生産活動を通じて障がい者が自ら成長し、社会に貢献する役割を果たす人に成長してほしい」という考えのもと、障がい者の雇用を進めています。

ダイキン工業は、1993年に大阪府、摂津市と共同出資して、特例子会社「(株)ダイキンサンライズ摂津」を設立。障がい者自らが主体となって事業を進めています。

▶ 詳細は「[障がい者雇用\(従業員への責任\)](#)」をご覧ください。(P163)

## 地域との信頼関係づくり

### 地域から寄せられたご意見に誠実に対応しています

各事業場に地域社会とのコミュニケーションを推進する部署・担当者を配置しています。また、地域住民の代表と定期的な会合を開催するなど、相互交流を積極的に図り、苦情などがあれば受け付けています。

地域住民の皆様から寄せられた苦情やご意見は、その事業場内で内容を検討し、必要に応じて本社の関係部門と協議のうえ、誠実に対応しています。

#### ■ 各事業場での地域住民との対話

事業場	対話窓口・手段
堺製作所	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 地域自治会との懇談会(年1回)</li> <li>● 市、警察、消防、労働基準監督署の協会を通じた交流</li> <li>● 堺市環境都市推進協議会への参画</li> <li>● 泉北奨励ねっと(大阪府「奨励OSAKA」地域部会)主催「アドプト10周年記念イベント」に協賛</li> </ul>
滋賀製作所	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 地域自治会役員の工場見学会</li> <li>● 地元企業・近隣自治会役員への訪問</li> <li>● 関係官公庁・外郭団体との交流(市役所、警察、消防など関係部署の総会、役員会への出席)</li> </ul>
淀川製作所	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 地域自治会役員の工場見学会・懇談会(年1回)</li> <li>● 地域自治会交流会(年4回)</li> <li>● 市、警察、消防、監督署等と「テーマ」を持つての懇談会を実施</li> <li>● 各種地域社会活動に人員などを派遣</li> </ul>
鹿島製作所	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 地域住民・行政委員の工場見学会</li> <li>● 企業連合会の行政委員懇談会への出席</li> </ul>
草加事業所	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 市行政、近隣町内会との集会、面談</li> <li>● 草加市環境委員として参画</li> <li>● 消防、警察、工業会などへの参加</li> </ul>

## 地域に開かれた安全な工場をめざします

ダイキングループは工場周辺住民の方々に、安心して暮らしていただくために、「安全」を最重要課題と認識し、工場の安全確保に努めています。各工場では、操業にともなう騒音・振動などの発生時に、地域からご連絡いただく窓口を設け、迅速な対応に努めています。

例えば、住宅地の中に立地する工場である淀川製作所では、普段からリスクアセスメント、ヒヤリハットなどの、災害・事故予防活動を行っています。近隣の自治会とは、構内で年3回防災訓練を行い、災害発生時の自治会長への逐次伝達、緊急時の連絡体制確立に努めています。

堺製作所では、年1回の地域自治会との懇談会のほかに、市、警察、消防、労基署関連の協会を通じて、安全な工場に向けた地域との交流に努めています。

コンビナート地域に立地している鹿島製作所では、工業団地内の企業と合同で防災訓練、防災研修会などに取り組んでいます。

草加事業所では、交通安全協会、防犯協会の活動を通じて地域の安全・安心に取り組んでいます。

滋賀製作所では、製作所内で定期的な防災訓練を実施するほか、地域の消防競技大会や企業防災総合訓練大会に参加しています。

## 自然災害に備えて対策や防災訓練を実施しています

ダイキングループは万一の自然災害に備えて各製作所で対策を検討しています。災害時の避難所としての工場内グラウンドの提供はもちろん、備品として水・食料・防災機器などの確保に努めています。また、各地域の消防、警察や企業団体などと合同の防災訓練に参加しています。

堺製作所では、臨海工場で高潮・津波発生を想定した行動基準を作成。また、夜勤職場を対象にした夜間の緊急連絡・初期行動・避難訓練を実施しました。

滋賀製作所では、災害時の消防活動等の支援に関する協定書を地域自治体と締結しています。災害時には、産業医や自衛消防隊を派遣し、避難所としてグラウンドを開放します。

淀川製作所では、従業員の保護・地域へ影響する可能性のある施設に対して震度6弱の耐震補強と、工場内の棚などの転倒防止策を完了しました。また、「安否確認システム」の稼働によって、約20分で所内の人員の安否が把握できる体制を確立しています。

鹿島製作所では、台風が発生、接近するたびに「台風対策会議」を開催。プラント設備の安全運転・予備的停止などの対策を行っています。

草加事業所では、草加市、隣接する5つの地域町会と同事業所の3者で「地域防災協定」を締結し、大地震発生直後の地域支援策を協議しています。この取り組みは、企業が地域住民と自治体との災害支援の架け橋を担うものとして、内閣府の中央防災会議における専門調査会で評価され、内閣府で推奨されています。また、2008年度には国連の国際防災戦略に関する会議の場においても発表されました。

### ▶ [東日本大震災への対応](#) (P31)

## 消防分団への入団や「地域駆けつけ隊」編成で、災害に対応しています(淀川製作所)

淀川製作所の従業員の中から、13名が摂津市の「機能別消防分団員」として入団、「摂津市の消防分団員」として消火活動に協力しています。「機能別消防分団員」とは、フルタイムで火災に備える消防職員ではなく、本業を別にもつ地域の住民有志によって組織されており、サラリーマン団員が増えた昨今では、平日の昼間に出動可能な団員が限られてしまいます。そこで、摂津市は、平日昼間の勤務時間内の防災活動を強化するため「機能別消防分団」を導入。摂津市内に工場と消防車両を持つ2社が参加しています。



機能別消防分団員

2010年1月からは、摂津地域内における大火災発生に際して、製作所所有の消防車を使用して現場に駆けつけ、摂津市消防本部の指揮下で消防活動支援を行っています。企業の自衛消防隊員と消防自動車地域が地域の防災を支援する取り組みは全国でも初めてで、他の自治体などからも注目されています。

また、災害時に即座に対応できる「地域駆けつけ隊」を編成しています。近隣在住の従業員140名が登録しており、緊急事態発生時に自宅、会社にいる場合や、その他事情に応じて、臨機応変に編成する仕組みを整えています。

### ▶ [製作所の安全・防災対策\(日本\)](#) (P205)

### ▶ [地域の安全への貢献\(日本\)](#) (P207)



### 地域社会と交流を深めます

地域の一員として、地元の皆様とのふれあいを大切にしています。ダイキンは1973年、他企業に先駆けて「地域社会課」を発足させ、地元の皆様との交流を深めてきました。現在は「地域社会課」に代わり、各製作所が地域の窓口となって住民の皆様との交流に取り組んでおり、「地域社会課」は発展的に解消しました。人と人が心ふれあうように、企業も一市民として、地域社会とふれあい、ともに歩むことによって、少しでも地域の豊かな暮らしにお役に立つことができれば、と考えています。

工場見学、夏祭りなどの各種活動を通じて地域住民の方々とコミュニケーションを図り、地域に理解され、地域に貢献する工場となることをめざしています。



### 夏の大盆踊り大会で、地域の皆様との絆を深めます

夏の風物詩、ダイキン工業主催の盆踊り大会は地域の方々が多数参加する大イベントです。伝統的な祭りを一企業が主催し、従業員が楽しみながら地域の方々をもてなす盆踊り大会は、優れた企業文化として国内のみならず国外のメディアからも高い評価を受けています。

1971年、当社淀川製作所の若手従業員向け厚生施策として企画された盆踊り大会は、その後、準備段階で地元の方々にも参加していただける、地域ぐるみの大会に発展。今では、約25,000名の参加者で賑わう、企業主催の盆踊り大会としては全国でも最大級の規模となり、地域の夏の大イベントとしてすっかり定着しています。2010年度の第39回淀川製作所盆踊り大会では、地域子ども会の飾りつけによるエコキャンドルを展示したり、近隣の子どもたちがヒップホップダンスを披露したり、地域住民の皆様と一緒に楽しんでいただける盆踊りになりました。来賓の森山摂津市長、平松大阪市長からは「地域と企業を結ぶ行事」として高い評価をいただきました。



ダイキンフェスティバル(ダイキンアメリカ社)

地域ぐるみの盆踊り大会は全国の事業所で開催されています。堺製作所では地域自治体が模擬店を出店。高校生のブラスバンドや小学生の「よさこいソーラン」など住民の方々が積極的に参加しました。滋賀製作所では、7,800名の地域住民や協力関係会社の方々が参加しました。鹿島製作所では、地元の太鼓保存会に発表の場を提供。地元文化の伝承に寄与しています。また、草加事業所では毎年およそ4,000名の住民の方々が参加する行事として定着。東京支社管轄の複数の部署から運営スタッフの応募があり、従業員がホスピタリティを学ぶ場としても活かされています。

この活動は海外各拠点にも広がり、現在では、ダイキンアメリカ社、大金空調(上海)、ダイキンヨーロッパ社(ベルギー)でも現地従業員の企画のもと、開催されています。

ダイキンヨーロッパ社では、ベルギーの太鼓チームによる和太鼓演奏が行われ、約2,000名の地域住民が日本の文化を楽しみました。また、アラバマ州ダイキンアメリカ社ディケーター工場では、イベント用のハッピーを「ハッピーコート」(Happy Coat)と名づけて配布。焼きソバやたこ焼きの夜店も並び、陽気で開放的な祭りとして年々評判が広がり、今では約10,000名が集う地域の一大イベントになりました。盆踊りを日本の良き文化として海外拠点にも広めるとともに、ダイキン工業の企業風土・理念を地域社会に理解していただく良い機会となっています。

### ラグビースクールを支援します

「ラグビーの精神“ALL FOR ONE, ONE FOR ALL”のすばらしさを児童に伝えたい」。堺ラグビースクールは、そんな思いから堺市・堺東警察署・清恵会病院・新日本製鉄、それにダイキン工業が、ガッツリスクラムを組んで1987年にスタート。ダイキンはグラウンドの提供など活動の支援をしています。

月3回の練習日には金岡工場のグラウンドにちびっ子の歓声が飛び交い、厳しさの中にも楽しさがあふれています。他スクールとの交流も活発。成績もなかなか優秀です。



## ちびっこ剣道場

剣道を通じて青少年の健全育成を図ろうと、1975年、淀川製作所周辺の小学生を対象に開設されました。指導は当社従業員の有段者。開設時の応募児童は予想を上回る108名にも達し、地域から好評をいただきました。

1983年には旧道場の倍以上の広さをもつ新道場が完成。山田稔社長（当時）の命名で「有心館」と名づけられました。以来、たくさんの地域の「ちびっ子剣士」たちに支持され、今日も元気な声が館内に響きわたっています。

## 地域の清掃、緑化活動をしています

淀川、滋賀、堺、鹿島製作所では、工場周辺の清掃や除草活動に取り組んでいます。

淀川製作所では毎月の清掃に従業員およそ100名が、年1回水路清掃活動におよそ30名が参加し、事業所周辺の美化に努めています。

滋賀製作所では年4回の清掃活動に加えて、2010年度には構内に桜の木40本を植樹。草津市にも桜の成木6本を寄付し、地域環境の緑化にも貢献しています。

ダイキンタイランド社では、2010年12月に、42名の従業員が参加して、海岸の清掃活動を実施しました。



ダイキンタイランド社での海岸の清掃活動

▶ [景観形成への貢献\(日本\)](#) (P209)

## 工場見学を実施しています

各工場では、開かれた工場をめざし、地域自治会や地域の小学生の工場見学を実施しております。

2010年度、堺製作所では3校364名の小学生の見学を実施しました。淀川製作所では2校148名の小学生の見学を実施し、「子どもたちが、燃料電池で模型の車が動く実験や、液体が突然白い粉になる実験に目を輝かせていた」と教師からも高い評価を得ました。滋賀製作所でも、草津市内の1校156名の小学生を対象に工場見学を実施し、小学生からお礼のメッセージをいただきました。

今後も各工場で継続していきます。

## 地域社会との交流(海外)

### 中国に根ざす企業をめざしています

ダイキングループは2005年、中国事業10周年を機に、中国に根ざす企業をめざして本格的な社会貢献事業に着手しました。「福祉」「教育」「環境」の3テーマで独自の取り組みを行い、中国の発展に貢献します。

#### ■ 貢献例

1. 福祉における貢献  
障がい者の方々への雇用促進を目的に、上海市にある工場内に、障がい者が働く部門を設置しました。
2. 教育における貢献  
中国の空調技術の向上と専門人材の育成を目的に「ダイキン未来の空気大賞」を創設します。
3. 環境における貢献  
空調の専門メーカーとして、中国における「環境基準」「省エネ基準」「空調基準の規格作り」

#### ■ その他の地域独自の取り組み



高校生の工場見学受け入れ(ダイキンインダストリーズチェコ社)



工場見学受け入れ(ダイキンコンプレッサーインダストリーズ社)

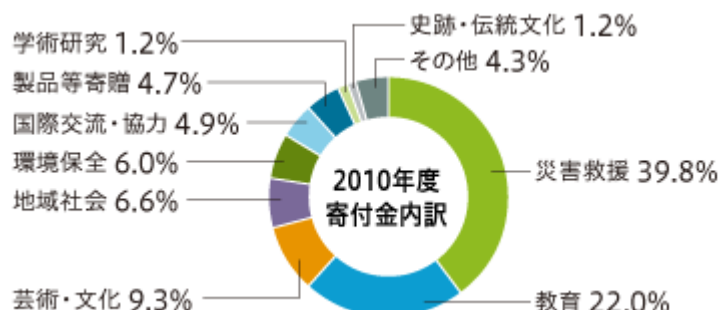
▶ [地域独自の取り組み\(海外\)](#) (P211)



### 芸術・文化・スポーツ・教育などさまざまな活動に寄付しています

ダイキングループは社会貢献の一環として、芸術・文化・スポーツ・教育などさまざまな活動に対して寄付活動を行っています。沖縄の文化・スポーツ振興、ダイキン工業現代美術振興財団への寄付を継続的に実施している中、国際交流・協力に対する寄付の割合が近年顕著に伸び、社会貢献においてもグローバル化が進んでいます。

#### ■ 2010年度の寄付の内訳(ダイキン工業単体)



### 被災地・被災者の皆様を支援しています

ダイキングループでは、大地震などの被害に遭われた皆様の救済や被災地の復興に役立てていただくための寄付を実施しています。

#### ■ 2010年度の被災地・被災者の皆様への支援

##### 中国青海省大地震

2010年4月、ダイキングループ(大金(中国)投資有限公司、深圳マッケイ空調有限公司をはじめとする中国における現地法人とダイキン工業)は、義援金として総額約125万元(約1,750万円)を、上海赤十字社などを通じて寄付しました。

##### タイ北東部・中部での水害

2010年10月、タイ北東部・中部における大雨による洪水・水害の被災地に、ダイキンコンプレッサーインダストリーズ社とダイキントレーディングタイランド社は支援物資を寄付しました。



##### ニュージーランド大地震

2011年3月、ダイキン工業とダイキンオーストラリア社は、義援金として総額1,500万円を、日本赤十字社・オーストラリア赤十字社を通じて寄付しました。

##### 東日本大震災

2011年3月、ダイキングループは、義援金1億円と支援物資(業務用空気清浄機600台、遠赤外線暖房機500台)、合わせて総額3億円強を寄贈、避難所・医療施設などの環境改善に役立てていただいています。さらに、グループ従業員からの災害募金を被災地に義援金として寄贈します。

### 貧困層を支援しています

マッケイインターナショナル(北米)社では、貧困に苦しむ人々に対して、従業員とその家族で毎年寄付を行っています。



貧困家庭の子どもに、クリスマスプレゼントを寄付するプログラムに200名以上の従業員と家族が参加。



食糧を寄付して貧困層に配給するプログラムに参加。従業員からの寄付で1,000名以上に配給された。

■ 製作所の安全・防災対策(日本)

	拠点	活動の名称	活動概要／実績など
消防活動支援	堺製作所	自衛消防組織の結成	防災体制として、製作所が自衛消防本部を、各部門において自衛消防組織を構築。
	滋賀製作所	自衛消防組織の結成	防災体制として、製作所が自衛消防本部を、各部門において自衛消防組織を構築。
	淀川製作所	「摂津市機能別消防分団」への入団 	全国初の取り組みである「摂津市機能別消防分団」に淀川製作所から13名が入団。 2010年1月以降、摂津地域内における大災害の際に、製作所所有の消防車を使用して駆けつけ、摂津市消防本部の指揮下で消防活動を支援する。
	東京支社	自衛消防組織の結成	安全衛生委員会にて統括、各部門において自衛消防組織を構築。
近隣企業・住民との連携	堺製作所	近隣企業との連携	臨海工場では、堺・泉北臨海特別防災地区協議会(17社)に加盟し、近隣企業と定期的に会合を持ち、緊急時の連絡体制網を確立しながら、通報訓練や特防協総合防災訓練に参加している。
	滋賀製作所	被害住民の救出支援体制の構築	被災者救出について自治体と協力。 近隣地域住民への避難場所の提供(製作所グラウンドの開放など)。
	淀川製作所	「地域駆けつけ隊」の編成	近隣在住の従業員140名を登録。 自宅、会社その他事情に応じ、臨機応変に編成。
	鹿島製作所	近隣企業との連携	地域の連携組織の幹事として、近隣企業とも連携して地域および行政の窓口となる。
	草加事業所	「地域防災協定」締結	草加事業所、草加市、5隣接地域町会の3者で「地域防災協定」を締結。 大地震発生直後の地域支援策を平常時から3者間で協議し、協定を締結。
	つくば研修所	近隣企業との連携	西部工業団地連絡協議会に参画し、環境推進・防災体制・献血活動などの情報を共有。

	拠点	活動の名称	活動概要／実績など
災害時の施設活用と被災時備品の確保	堺製作所	被災時備品の確保	災害時に備え、緊急用備品として、水・食料・防災用品など備品を確保。
		機材の貸し出し	消防協力事業場の登録（緊急時には地域へのフォークリフト等を貸し出し）。
		避難訓練	夜勤職場を対象とした夜間の緊急連絡・初期行動・避難訓練の実施。
	淀川製作所	災害時の施設活用と近隣住民向けの被災時備品の確保 	事業場施設（消防車、防災機器、人員派遣など）の有効活用。 大規模地震災害に備えた、近隣住民向けの被災時備品の充実。 防災資器材を主要な建屋ごとに配備。  (工場見学懇談会で防災備品庫備蓄品の確認)
	滋賀製作所	被災時備品の確保	被災時備品の設置（ハンドマイク、懐中電灯、飲料水など）。
	東京支社	被災時備品の確保と避難訓練	被災時備品の設置（ハンドマイク、懐中電灯、飲料水など）と定期点検の実施。
地震対策	堺製作所	高潮・津波対策 耐震補強と避難訓練	高潮・津波発生を想定した行動基準の作成、備品の確保。 敷地内の建屋の耐震診断、完了。 計画通り、補強工事中。避難訓練を実施。
	滋賀製作所	耐震補強と避難訓練	敷地内のすべての建屋の耐震診断、完了。 計画通り、補強工事中。 避難訓練を実施。
	淀川製作所	耐震補強	2009年度、従業員や地域の安全に影響する可能性のある施設に対し、震度6弱の耐震補強完了。 工場内の棚などの転倒防止対策。
台風対策	鹿島製作所	「台風対策会議」	台風が発生、接近するたびに「台風対策会議」を開催。 プラント設備の安全運転・予備的停止などの判断と各種事前対策を実施。
安否確認システム	淀川製作所	「安否確認システム」	災害発生後約20分で所内の人員安否が把握できる体制を確立。 捜索・復旧に備え、防災資器材を主要な建屋ごとに配備。
	東京支社	「安否確認システム」	災害発生後従業員の人員安否が把握できる体制を確立。

■ 地域の安全への貢献(日本)

拠点	活動の名称	活動概要／実績など
本社	地域の安全活動への協力	近畿警察管区「曾根崎友の会」を通じた「24時間安全の街・曾根崎」への取り組み。 曾根崎交通安全協会に参加。
堺製作所	地域の安全活動への協力	北堺警察防犯協議会、北・西堺交通安全協会への参画。 北消防署防災協会への参画。
	子ども110番駆け込み窓口	事業場として登録。
	防災訓練	堺・泉北臨海特別防災地区協議会主催の地域防災合同訓練に参加。
滋賀製作所	防災訓練	構内・寮の防災訓練(年1回)、消火器操法訓練大会(7月)、工場防災訓練(6月、11月)、震災時の避難訓練。
	防火保安協会への参画	消防局・消防署・防災研究会に参加。
	地域の安全行事への参加 	10月に消防競技大会に参加。 11月に企業防災総合訓練大会に参加。
	災害時の消防活動等支援に関する協定書の締結	産業医の派遣、自衛消防隊の派遣、避難所の提供を行うこととする。
淀川製作所	「摂津市機能別消防分団」	全国初の取り組みである「摂津市機能別消防分団」に淀川製作所から13名が入団。2010年1月以降、摂津地域内における大災害の際に、製作所所有の消防車を使用し駆けつけ、摂津市消防本部の指揮下で消防活動を支援する。
	総合防災訓練の実施 (地域の消防、警察も参画) 	災害鎮静化、安否(避難)確認、地震訓練等、防災訓練の実施(年3回)。 空気呼吸器装着、消火栓操法競技会の開催(年1回)。
	地域の安全行事への参加	大阪府、摂津市防災訓練に参画(各年1回)。 歳末夜警への参画。 全国(春季・秋季)火災予防運動の啓発活動へ参画。 全国交通安全啓発運動への参画。
	安全講習会開催	取引先様への安全講習開催(所内交通ルールの徹底、年2回)。 警察より講師を招き、従業員対象に交通安全講習会開催(年1回)
	子ども110番駆け込み窓口	事業場として登録。

拠点	活動の名称	活動概要／実績など
鹿島製作所	防災訓練	防災訓練(年2回)、消火栓操法協議会の訓練(年1回)。
	地域の安全行事への参加	<p>工業団地の企業連として消防本部との合同防災訓練(年1回)。</p> <p>企業連として消防署員、労基署員、警察署員を講師に研修会を年1回、各々開催し、保安・防災意識の向上を図っている。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <p>(救急救命訓練)</p> <p>消防署・労基署・警察署などの防災研究会に参加。</p>
	安全講習会開催	警察署から講師を招き、交通安全研修会を開催。所員の安全運転マナーを向上(年1回)。
	年末年始の飲酒運転撲滅の取り組み	交通安全部会員による飲酒運転禁止のチラシを従業員へ配布・呼びかけ。
	「安全環境デー」実施	構内でフォークリフト、サービスカーの交通・作業安全、環境関連の啓発活動(2009年5月)。
草加事業所	「無事故無違反コンテスト」	例年、警察署主催の「無事故無違反コンテスト」に参画(2009年8月から2010年1月)
	防災訓練	近隣5町会との合同防災訓練を実施。(2010年4月、約500名参加)
東京支社	警視庁管内特殊暴力防止対策連合会への参画	定例総会、研修会への参加および各種依頼への対応。
	地域の防災訓練への参画	JR品川イーストビル防火・防災管理協議会主催の総合防災訓練の企画参入、訓練への参加。



■ 景観形成への貢献(日本)

拠点	活動の名称	活動概要／実績など
堺製作所	地域清掃活動(アドプトロード活動)継続 	「堺市まち美化促進プログラム(アドプト制度)」に基づき、従業員全員が交代で月1回地域清掃・美化活動に参加。 金岡工場では工場周辺緑化と清掃活動、臨海工場では工場周辺と道路中央分離帯のゴミの回収を実施。
	E3バイオガソリンの利用 	大阪府実証事業に協力(社有車に利用)。
	騒音対策	操業を感じさせない静かな工場の維持のため、夜間パトロールによる騒音、振動チェック。 工場周辺に防音壁を設置するとき、圧迫感を避けるために要所に透明の防音ガラスを使用するとともに植樹。
	植林	臨海7-3区「共生の森」(1万本植林イベント)に参加。
	景観配慮	隣接高層マンションからの景観に配慮し、工場屋上のサビの除去、塗装を実施。
滋賀製作所	除草・清掃	社外の側道に伸びている草の除去、清掃を毎年実施。
	清掃 	工場周辺のゴミ収集活動。(年4回)。
	緑化 	敷地内外の、緑化、除草管理、桜並木の維持管理。 2010年度は滋賀創立40周年を記念して、構内に桜40本を植樹したほか、草津市へ桜の成木を寄贈。

拠点	活動の名称	活動概要／実績など
淀川製作所	清掃 	事業場周辺清掃活動(月1回)。 水路清掃活動への参画(年1回)。 正門・西門周辺(バス停付近)の清掃(毎日)。
	都市景観づくり	「チューリップアートin摂津」への協賛。
鹿島製作所	製作所周辺清掃 	清掃員(週2回)、製作所清掃日(月1回)、係長会(年1回)。
	企業連合による工業団地内清掃に参加	年2回「波崎地区企業連絡会」(24社)で工業団地内の清掃を実施。
草加事業所	草加市の環境審議会に、八潮工業会の代表として参画	

## ■ 地域独自の取り組み(海外)

日本ダイキンの伝統を継承して、北米、中国・上海、ベルギーなどの海外拠点でも「盆踊り大会」を開催しています。従業員が自主的に企画して開催し、参加者は従業員と家族だけでなく、関連会社のお客様や地域住民も含まれます。従業員間の絆を深めるとともに、関連会社や地域住民との交流を深めています。

そのほか、各拠点で独自の社会貢献活動や地域との交流に取り組んでいます。

拠点	活動の名称	活動概要／目的／実績など
ダイキンヨーロッパ社 (DENV)	東北大震災への寄付	2011年3月、国際赤十字社を通じて、50,000ユーロを寄付。
	折り鶴の作成による寄付	従業員とその家族、学校と協同で折り鶴を作成し、一羽につき1ユーロを寄付。
ダイキンチェコ社 (DICz)	献血活動	DICzの従業員が2010年の1年間で80回の献血に協力し、ピルゼン市から表彰。
	ファミリーデー 	従業員への慰労と親睦を深めるため、従業員の家族、知人を招き工場見学やアトラクションを実施。
ダイキンオーストラリア社 (DAS)	クライストチャーチ地震、クイーンズランド洪水への寄付	2011年1月、従業員と会社から義援金を提供。
	募金活動	がん、遺伝子障害の研究や患者支援のための募金イベント「Biggest Morning Tea」、「Movember」、「Jeans for Genes Day」に参加。
	地域イベントに協賛	スポーツ振興イベント「Smiling for Smiddy」や、がんの子どもを支援する「Camp Quality」、小児病院や「Cancer Council of Australia」の活動を支援。
ダイキンデバイスチェコ社 (DDC)	中古パソコンの寄付	ブルノ市の学校6校に26台の中古パソコンを寄付。
	地域イベントに協賛	ブルノ市の文化事業、フェスティバルに寄付。
ダイキンタイランド社 (DIT)	献血活動 	赤十字社に協力するため、年2回献血を実施。
大金フッ素化学(中国)有限公司 (DCC)	慈善事業への寄付	地元海虞鎮障害者へ20万元を寄付。
大金(中国)投資有限公司 (DIC)	上海万博でのコンサート開催 	2010年10月、日本産業館「ダイキンウィーク」で、日中文化交流のため、日中の若手アーティストを支援するミニコンサートのステージを提供。約8,000名が来場。

拠点		活動の名称	活動概要／目的／実績など
ダイキンケミカルヨーロッパ社 (DCE)		スポーツ振興 	地域の学校のスポーツ活動へ寄付。
ダイキンケミカルネザーランド社 (DCN)		健康への支援	リウマチの季刊誌のスポンサー、小児科に塗り絵の寄付を実施。
OYLマニュファクチャリング社		オープンハウス 	2010年10月、会社を開放。従業員とその家族、孤児合わせて1,700名が来場し、交流を深める。孤児院へ寄付。
マッケイインター ナショナル(北 米)社	オワトナ工場	キッズセーフティキャンプの支援	自転車の安全、ケガ防止、電気・火・水の取り扱いなどについて子どもに指導するキャンプへの寄付。従業員がボランティアでキャンプのコーディネーターとして参加。2010年6月には、50名の従業員が参加。
	ファリボルト工場	River Bendネイチャーセンターの運営資金援助	ミネソタ州にあるRiver Bendネイチャーセンターの青少年育成プログラムに寄付。資金は、センターでの自然保護に関する教育や施設運営にあてられている。2011年3月には、250ドルを寄付。
	スタントン工場	ハート・ウォークに参加	2010年9月、心臓病の研究のための全米心臓協会主催の募金イベントに20名が参加。
		「Salvation Army Angel Tree Program」への参加	「Toys for Tots」同様のプログラム。
	プリムス事務所	「People Serving People」でのボランティア 	「People Serving People」プログラムとは、ホームレスへの配給を行うもので、マッケイ従業員はボランティアで配給を実施。
	サービス部門	電化製品のメンテナンス	2010年9月、低所得高齢者、障がい者に電化製品のクリーニング、点検、メンテナンスを提供。
		慈善団体への寄付	病院、学校などに合わせて5,600ドルを寄付。
	オワトナ工場 ファリボルト工場	「Toys for Tots」への参加 	クリスマスプレゼントをもらえない貧困層の子どもたちにクリスマスプレゼントを寄付する、全米で広く実施されている海軍主催のプログラム「Toys for Tots」に参加し、355ドルと人形を寄付。
	ファリボルト工場 スタントン工場 サービス部門	フードバンクへの寄付	食糧を寄付して貧困層に配給する、各種のフードバンクプログラムに参加。
	ファリボルト工場 スタントン工場	献血活動	赤十字社の献血に協力。

# データ集



環境パフォーマンス報告、社会パフォーマンス報告の指標のみを集約したページです。

各データの集計範囲:

ダイキン工業単体 ☐ 国内グループ会社を含む ☒ 日本G

海外グループ会社のみ ☒ 海外G 国内外グループ全社を含む ☐ 全

## 品質・CS

■ ダイキンコンタクトセンター受付件数 ☒ 日本G

(千件)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
修理受付	842	815	827	794	735	910
技術相談	414	507	534	575	658	813
部品受付	304	326	328	323	332	359
その他	109	96	104	60	56	58

■ 違反の有無、件数、対策など ☒ 日本G

2010年度の状況	詳細
0件	法令違反はありませんでした。

## 製品での環境配慮

■ 資材使用量 ☒ 日本G

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
鉄	69,888	65,585	69,178	57,512	40,637	49,972
銅	14,397	22,172	24,358	18,684	15,698	14,766
アルミニウム	10,771	15,314	16,797	13,319	8,962	9,031
冷媒	4,165	4,228	4,254	3,711	2,872	3,049
プラスチック	8,626	11,552	13,712	13,928	9,147	11,343
PRTR対象物質	14,967	140,212	132,743	102,322	92,325	98,198
梱包材	8,767	11,613	9,778	9,644	7,579	10,857

■ 住宅用エアコンリサイクル実績 **日本G**

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
回収総数(全メーカー合計)(万台)	199	1,162	189	197	215	314
(うちダイキン製品)(万台)	12	12	13	14	17	25
再資源化量(t)	5,508	5,218	4,702	5,294	5,927	8,648
再資源化率(%)	83	84	84	85	84	84
再資源化内訳	鉄(%)	40	49	47	44	42
	銅(%)	7	9	9	8	8
	アルミニウム(%)	6	7	6	8	7
	非鉄・鉄混合物(%)	26	28	31	32	34
	その他有価物(%)	5	7	7	8	9
冷媒回収量(t)	72	69	76	85	100	145

■ エコプロダクト比率 **日本G**

(単位: %)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
エコプロダクト比率	87(旧基準)	90	92	14(新基準)	39	96

注 2008年度、より厳しい新基準を採用

## 生産時の環境配慮

OYL・・・2006年度にダイキングループの一員になったO.Y.L. Industries Bhd.およびその子会社のデータを参考値として掲載

### 1) 温室効果ガス排出

■ グループ全体の温室効果ガス排出量(生産時) **全**

(万t-CO<sub>2</sub>)

	基準年度 <sup>注</sup>	2005	2006	2007	2008	2009	2010	OYL2010
エネルギー起因CO <sub>2</sub>	15	43	47	47	44	41	48	7.8
HFC	946	72	66	49	26	18	10	0.5
PFC	72	168	140	83	25	24	17	0
合計	1,033	283	253	178	94	83	75	8.3

注 基準年度=CO<sub>2</sub>:1990年、HFC、PFC:1995年

基準年度のデータには、未集計のため、以下のデータを含んでいません。

海外のデータ、機械部門でのフルオロカーボン排出量

■ HFC、PFC排出量と温暖化影響 **全**

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	OYL2010
HFC	198.9	150.8	247.5	113.7	71.2	45.0	0.5
PFC	199.2	164.7	100.2	31.2	28.6	20.5	0
2005年度を100とした温暖化影響(%)	100	86	55	21	18	11	-

■ CFC、HCFC排出量と温暖化影響 全

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	OYL2010
CFC	3.1	2.2	0.7	0.3	0.1	0.4	0
HCFC	839.6	447.4	381.8	346.2	234.7	300.0	0.2
2005年度を100とした温暖化影響(%)	100	59	50	44	30	37	-

■ CO<sub>2</sub>排出総量 全

(万t-CO<sub>2</sub>)

	2000	2005	2006	2007	2008	2009	2010	OYL2010
日本	18.7	17.9	18.9	17.4	14.7	14.0	15.3	-
海外	12.4	25.4	28.0	29.2	28.5	26.8	32.7	7.8
合計	31.2	43.3	47.0	46.6	43.3	40.8	48.0	7.8

■ 売上高あたりのCO<sub>2</sub>排出原単位 全

(t/億円)

	2000	2005	2006	2007	2008	2009	2010
グループ全体排出原単位	59	55	52	44	44	47	50

■ 輸送におけるCO<sub>2</sub>排出原単位(空調) 単

(%)

	2001	2005	2006	2007	2008	2009	2010
2001年度を100としたCO <sub>2</sub> 排出原単位	100	82	80	72	74	72	71

■ 修理時・廃棄時のフロン回収量 単

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
廃棄時回収量	52.5	44.3	36.3	41.3	34.4	38.8
修理時回収量	245.4	245.4	299.5	335.0	314.6	306.4

## 2) エネルギー使用

■ エネルギー使用量 単

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
電力(MWh)	161,289	172,376	162,628	145,850	133,472	141,294
都市ガス(万m <sup>3</sup> )	4,242	4,330	4,500	3,724	3,566	4,071
LPG(t)	0	0	131	0	45	58
蒸気(GJ)	305,396	353,382	334,637	256,617	235,670	269,176
石油(kl)	471	496	459	471	547	521

### 3) グリーン調達

■ グリーン調達率(日本) 日本G

(%)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
グリーン調達率	97(旧基準)	80(新基準)	95	97	99	99

■ 地域別グリーン調達率注1 全

(%)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
日本	97	80	95	97	99	99
タイ	-	-	-	85	97	97
中国	-	-	-	79	89	89
欧州	-	-	-	69	63	82
その他のアジア・オセアニア	-	-	-	-	85	85
北米	-	-	-	-	-	45

注1 グリーン調達率=評価基準に達した取引先様からの調達額÷全調達額

注2 2006年度より新基準

### 4) 水

■ 水使用量 全

(万m<sup>3</sup>)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	OYL2010
日本	354	337	326	292	302	254	-
海外	323	331	334	323	302	347	66
合計	677	668	660	615	604	601	66

■ 排水量 全

(万m<sup>3</sup>)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	OYL2010
日本	305	272	247	219	206	200	-
海外	260	276	288	268	238	265	29
合計	565	548	535	487	444	465	29

### 5) 水質汚濁物質・大気汚染物質排出量

■ 水質汚濁物質排出量 単

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
COD	17	17	14	12	7	6

■ 水質汚濁物質排出量 **日本G**

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
COD	17	18	15	13	9	6

■ 水質汚濁物質排出量 **海外G**

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
COD	881	909	992	925	928	978

■ 大気汚染物質排出量 **単**

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
NO <sub>x</sub>	44	53	49	49	63	27
SO <sub>x</sub>	0.8	0.5	0.4	0.4	0.0	0.0
VOC	294	306	132	43	32	56

■ 大気汚染物質排出量 **日本G**

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
NO <sub>x</sub>	44	54	50	50	63	27
SO <sub>x</sub>	0.8	1.2	1.4	1.3	0.0	0.0
VOC	298	311	137	48	35	59

■ 大気汚染物質排出量 **海外G**

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
NO <sub>x</sub>	84	98	82	78	55	100
SO <sub>x</sub>	36	42	20	10	6	14
VOC	406	439	304	184	105	133

## 6) 化学物質排出量

■ PRTR法対象物質排出量 **単**

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
PRTR法対象物質排出量	931	558	341	201	115	121 <sup>注</sup>

<sup>注</sup> 法改正(2009年10月1日施行)により、対象物質が354種類から462種類に増加。



2010					
化学物質名	環境への排出(t)			移動量(t)	
	大気	公共 水域	土壌	廃棄 物	下水
クロロジフルオロメタン(別名HCFC-22)	50.61	0.00	0.00	4.48	0.00
ジクロロメタン(別名塩化メチレン)	47.60	0.00	0.00	0.01	0.00
1-クロロ-1,1-ジフルオロエタン(別名HCFC-142b)	12.00	0.00	0.00	0.00	0.00
ノルマルーヘキサン	3.66	0.00	0.00	1.30	0.00
トルエン	3.36	0.00	0.00	0.04	0.00
2-クロロ-1,1,1,2-テトラフルオロエタン(別名HCFC-124)	1.40	0.00	0.00	0.00	0.00
キシレン	0.91	0.00	0.00	0.07	0.00
クロロホルム	0.80	0.00	0.00	0.03	0.00
エチルベンゼン	0.24	0.00	0.00	0.00	0.00
ふっ化水素及びその水溶性塩	0.23	0.00	0.00	110.00	0.00
アセトニトリル	0.01	0.00	0.00	0.92	0.03
N,N-ジメチルホルムアミド	0.00	0.00	0.00	3.30	0.00
アリルアルコール	0.00	0.00	0.00	1.60	0.00
ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル(アルキル基の炭素数が12から15までのもの及びその混合物に限る。)	0.00	0.00	0.00	120.00	0.50
アクリル酸及びその水溶性塩	0.00	0.00	0.00	21.00	0.00
2-アミノエタノール	0.00	0.00	0.00	5.13	0.00
アンチモン及びその化合物	0.00	0.00	0.00	4.80	0.00
ポリ(オキシエチレン)＝オクチルフェニルエーテル	0.00	0.00	0.00	3.70	0.03
ヒドロキノン	0.00	0.00	0.00	3.10	0.00
3-メチルピリジン	0.00	0.00	0.00	1.90	0.00
亜鉛の水溶性化合物	0.00	0.00	0.00	0.93	0.14
モリブデン及びその化合物	0.00	0.00	0.00	0.02	0.00
無水フタル酸	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00
メタクリル酸2-エチルヘキシル	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
塩化第二鉄	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
2-クロロ-1,1,1,2-テトラフルオロエタン(別名HCFC-124)	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
四塩化炭素	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
スチレン	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
ペルオキシ二硫酸の水溶性塩	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
合計	121	0	0	282	1

## 7) 廃棄物

### ■ 廃棄量と再資源化量(日本) 日本G

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
廃棄量	461	507	180	167	59	71
再資源化量	30,539	31,469	34,112	33,233	21,784	26,629

### ■ 廃棄量と再資源化量(海外) 海外G

(t)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
廃棄量	13,635	11,196	13,393	9,080	9,995	13,672
再資源化量	13,025	17,713	24,708	22,791	18,470	24,097

## 8) 算定基準

### ■ 算定基準

項目		指標	算定方法
生産時	温室効果ガス排出量	電力使用のCO <sub>2</sub> 排出係数	<日本> 「環境活動評価プログラム(エコアクション21)」 環境庁・1998年による
			<海外> 日本電気工業会報告書データによる
		燃料使用のCO <sub>2</sub> 排出係数	<日本> 「環境活動評価プログラム(エコアクション21)」 環境庁・1998年による
			<海外> 「環境活動評価プログラム(エコアクション21)」 環境庁・1998年による
		CO <sub>2</sub> 排出量原単位	<日本> CO <sub>2</sub> 排出量/日本の連結売上高
			<海外> CO <sub>2</sub> 排出量/海外の連結売上高

## 環境マネジメント

OYL・・・2006年度にダイキングループの一員になったO.Y.L. Industries Bhd.およびその子会社のデータを参考値として掲載

### ■ 環境監査の状況 日本G

(件)

	2006		2007		2008		2009		2010	
	内部環境 監査の指 摘	認証機関に よる審査で の指摘	内部環境 監査の指 摘	認証機関に よる審査で の指摘	内部環境 監査の指 摘	認証機関に よる審査で の指摘	内部環境 監査の指 摘	認証機関に よる審査で の指摘	内部環境 監査の指 摘	認証機関に よる審査で の指摘
重大な 不適合	1	0	0	0	0	1	3	0	0	0
軽微な 不適合	95	0	56	4	31	8	99	1	43	0
改善 事項	226	5	192	46	111	71	214	10	219	5

### ■ ISO14001認証取得組織従業員の対象組織従業員に占める割合 全

(%)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	OYL2010
日本	100	100	100	100	100	100	-
海外	82	85	95	99	99	96	73

### ■ 違反の有無、件数、対策など 全

2010年度の状況	詳細
0件	環境法規制の違反はありませんでした。

## 従業員

### 1) 従業員数、雇用など

#### ■ 従業員構成(注 在職者数) 単

(人)

	2007年3月31日現在		2008年3月31日現在		2009年3月31日現在		2010年3月31日現在		2011年3月31日現在	
	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性
従業員数	6,245	695	6,360	816	6,452	868	6,558	897	6,717	961
平均勤続年数	19.0	12.0	19.0	12.0	18.9	12.0	17.9	10.8	17.1	9.96
平均年齢	42.2	34.3	41.9	32.9	41.6	32.8	41.8	33.6	41.8	34.2
基幹職数	958	9	969	12	925	13	886	14	936	16
役員数	41	1	41	1	47	1	45	1	44	1
外国人数	27		28	12	28	12	27	16	30	21

■ 地域別従業員構成比 全

(人)

	2006		2007		2008		2009		2010	
	会社数	従業員数	会社数	従業員数	会社数	従業員数	会社数	従業員数	会社数	従業員数
ダイキン工業（単独）	1	5,646	1	5,979	1	6,186	1	6,379	1	6,553
国内グループ（ダイキン工業除く）	46	4,214	45	4,231	40	4,432	42	4,665	40	4,593
中国	25	7,476	28	8,387	31	10,551	31	10,072	30	11,434
東南アジア／オセアニア	41	6,902	41	7,619	41	8,298	40	7,968	35	8,714
ヨーロッパ／中東／アフリカ	53	5,234	48	5,799	61	6,006	58	5,654	56	5,798
北米／中南米／その他	25	4,008	30	4,285	29	4,423	27	4,136	30	4,477
合計	191	33,480	193	36,300	203	39,896	199	38,874	192	41,569

■ 離職者数・離職率 単

(人)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
男性	163	168	207	241	225	223
女性	31	38	24	48	36	41
離職率	3.0%	3.1%	3.3%	3.9%	3.5%	3.4%

■ 定期採用者における女性の人数と比率 単

(人)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
男性	127	207	216	242	157	172
女性	83	85	139	52	34	37
計	210	292	355	294	191	209
女性比率	39.5%	29.1%	39.2%	17.7%	17.8%	17.7%

## 2) 労働安全衛生

■ 度数率 注 単

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
ダイキン工業	0.24	0.30	0.07	0.13	0.06	0.73
全国全産業平均	1.85	1.95	1.83	1.75	1.62	1.61
全国製造業平均	1.01	1.02	1.09	1.12	0.99	0.98

注 100万延べ実労働時間あたりの労働災害による死傷者数で労働災害の頻度を表したもの  
 度数率＝労働災害による死傷者数／延べ労働時間数×1,000,000

■ 強度率注 単

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
ダイキン工業	0.01	0.01	0.00	0.06	0.00	0.52
全国全産業平均	0.12	0.12	0.11	0.10	0.09	0.09
全国製造業平均	0.09	0.11	0.10	0.10	0.08	0.09

注 1,000延べ実労働時間あたりの労働損失日数で災害の重さの程度を表したもの  
強度率＝延べ労働損失日数／延べ労働時間数×1,000

### 3)再雇用

■ 再雇用制度利用者数 単

(人)

	2005		2006		2007		2008		2009		2010	
	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性	男性	女性
定年退職者	92	0	97	4	112	5	139	6	141	4	132	7
再雇用制度利用者	80	0	84	4	98	3	117	5	118	3	122	4
再雇用率	87.0%		87.1%		86.3%		84.1%		83.4%		90.6%	

### 4)障がい者

■ 障がい者雇用人数注1 日本G

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
障害者雇用人数 (人)	204	205	237	248	264	284
雇用率注2(%)	2.73	2.63	2.13注3	2.17	2.27	2.34

注1 法定により重度障がい者1人につき、2人として計上

注2 雇用率＝障がい者雇用数÷常用雇用労働者数

注3 2006年度までダイキン工業単独、2007年度から国内グループ全体での障がい者雇用率

### 5)ワーク・ライフ・バランス

■ 産前産後休暇、育児休暇取得者 単

(人)

		2005	2006	2007	2008	2009	2010
産前産後休暇取得者	女性	17	16	19	20	30	27
	男性	1	1	32	89	74	68
育児休暇取得者	女性	27	32	35	33	49	54
	男性						

■ 介護休暇取得者 単

(人)

		2005	2006	2007	2008	2009	2010
介護休暇取得者	男性	1	3	0	0	0	4
	女性	0	0	1	0	0	0



■ 労働災害内訳 単

		2005	2006	2007	2008	2009	2010
労働災害発生件数	業務上休業災害	11	9	12	13	6	17
	通勤途上休業災害	2	3	2	18	4	4
労働災害度数率		0.24	0.30	0.07	0.13	0.06	0.73
労働災害強度率		0.01	0.01	0.00	0.06	0.00	0.52

■ 有給休暇取得率 単

(%)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
ダイキン工業有給休暇取得率	93.9	92.8	90.2	92.4	90.6	92.8
厚生労働省発表製造業平均取得率	53.0	54.9	53.1	54.0	54.5	51.6

## 6) 特許

■ 特許出願件数

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
国内出願	1,027	1,337	1,469	1,698	1,069	948
外国出願	260	297	392	451	309	242

## 株主・投資家情報

■ 事業別売上構成比(連結)

(%)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
空調・冷凍機	80.9	82.5	87.7	88.1	88.7	86.6
化学	13.5	12.8	9.0	8.5	8.4	9.9
油機・特機・その他	5.5	4.7	3.3	3.4	2.8	3.5

■ 地域別売上構成比(連結)

(%)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
日本	53.6	48.5	35.7	39.6	37.6	38.5
中国	18.1	19.8	24.1	23.8	14.1	15.7
アジア、オセアニア					12.8	14.0
ヨーロッパ、中東、アフリカ	22.6	25.8	27.5	25.0	22.4	19.3
北米、中南米、その他	5.7	5.9	12.7	11.6	13.1	12.4

■ 売上高

(億円)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
連結	7,928	9,117	12,911	12,024	10,240	11,603
単独	4,352	4,541	4,992	4,249	3,654	4,267

■ 総資産

(億円)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
連結	7,194	11,614	12,101	11,174	11,397	11,325
単独	4,992	7,917	7,864	7,667	7,832	7,725

■ 経常利益

(億円)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
連結	682	783	1,217	520	438	748
単独	321	341	382	-52	150	342

■ 期末株価推移

(円)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
期末株価	4,120	4,100	4,290	2,680	3,825	2,491

■ 配当額

(円)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
配当額	22	28	38	38	32	36

■ 株主構成比

	2005			2006		
	株主数	所有株式数	所有株式数の割合(%)	株主数	所有株式数	所有株式数の割合(%)
金融機関	135	115,193,006	43.7%	149	118,319,706	44.8%
証券会社	56	3,520,930	1.3%	64	7,155,113	2.7%
その他法人	310	30,070,360	11.4%	342	36,054,260	13.7%
外国法人	417	96,628,254	36.6%	409	83,444,832	31.6%
個人その他	10,590	18,401,423	7.0%	14,116	18,840,062	7.1%
計	11,508	263,813,973	100.0%	15,080	263,813,973	100.0%

	2007			2008		
	株主数	所有株式数	所有株式数の割合(%)	株主数	所有株式数	所有株式数の割合(%)
金融機関	181	141,302,883	48.2%	183	149,285,576	50.9%
証券会社	86	7,181,326	2.5%	65	4,408,469	1.5%
その他法人	571	40,848,052	13.9%	621	43,053,817	14.7%
外国法人	469	81,575,368	27.8%	479	70,912,586	24.2%
個人その他	28,422	22,206,344	7.6%	35,580	25,453,525	8.7%
計	29,729	293,113,973	100.0%	36,928	293,113,973	100.0%

	2009			2010		
	株主数	所有株式数	所有株式数の割合(%)	株主数	所有株式数	所有株式数の割合(%)
金融機関	171	138,391,233	47.2%	167	123,782,330	42.2%
証券会社	65	8,358,282	2.9%	98	9,364,720	3.2%
その他法人	567	42,336,605	14.4%	638	42,495,914	14.5%
外国法人	472	79,918,106	27.3%	473	86,060,485	29.4%
個人その他	32,513	24,109,747	8.2%	46,815	31,410,524	10.7%
計	33,788	293,113,973	100.0%	48,191	293,113,973	100.0%

#### ■ 株主資本比率

(%)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
資本比率	47.7	34.4	45.3	42.2	43.5	43.1

#### ■ 議決権行使率の推移

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
議決権行使率(%)	78.60	81.30	81.72	85.43	81.50	79.49
電磁的方法による議決権行使数(個)	4,335	457,012	903,216	864,879	897,490	1,012,927
電磁的方法による議決権行使株主数(人)	385	289	691	926	779	998

## ■ 業績・財務データ(連結)

	2007	2008	2009	2010	2011
	H19年度(2008年3月期)	H20年度(2009年3月期)	H21年度(2010年3月期)	H22年度(2011年3月期)	H23年度(計画)
売上高(億円)	12,910	12,024	10,240	11,603	13,100
営業利益(億円)	1,281	614	440	755	850
経常利益(億円)	1,217	520	438	748	820
当期利益(億円)	748	218	194	199	410
1株あたりの当期純利益(円)	262.24	74.51	66.44	68.11	140.62
海外事業比率(%)	64	63	62	61	—
フリーキャッシュフロー(億円)	61	▲70	807	382	—
総資本当期利益率(ROA)(%)	6.3	1.9	1.7	1.7	—
株主資本当期利益率(ROE)(%)	15.8	4.3	4.0	4.0	—
自己資本比率(%)	45.3	42.2	43.5	43.1	—
設備投資(億円)	513	606	284	288	—
研究開発費(億円)	321	305	282	308	—
有利子負債比率(%)	29.4	37.4	35.0	32.9	—
従業員(人)	36,406	40,126	39,132	41,769	—

## ■ 寄付金内訳

単

(%)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
教育	37.4	43.2	51.8	22.9	31.7	22.0
環境保全	4.8	2.0	0.9	8.3	14.9	6.0
国際交流・協力	15.3	11.5	10.3	18.2	14.9	4.9
芸術・文化	17.3	11.7	10.7	11.7	13.5	9.3
地域・社会	3.7	5.9	2.3	10.2	5.8	6.6
製品等寄贈	2.0	11.3	8.2	1.9	3.6	4.7
史跡・伝統文化	5.6	1.9	2.8	1.2	2.9	1.2
学術研究	3.5	2.8	1.7	1.3	2.2	1.2
災害救援	—	—	—	—	—	39.8
その他	10.4	9.7	11.3	24.3	10.5	4.3

## ■ 役員報酬額

		2006	2007	2008	2009	2010
取締役	人数	11	11	12	10	13
	報酬等の額 (百万円)	666	816	748	717	708
監査役	人数	4	4	4	5	4
	報酬等の額 (百万円)	79	86	93	90	90
計	人数	15	15	16	15	17
	報酬等の額 (百万円)	746	903	842	808	798

### (注) 報酬等の額について

2006年度には、役員賞与を含んでいます。

2007年度以降は、役員賞与と、社外取締役を除く取締役に對しストックオプションとして付与した新株予約権に係る費用計上額を含んでいます。

2008年度は、当期中に退任した取締役2名の在任中の報酬額は含まれていますが、退職慰労金1億4600万円は含まれていません。

2009年度は、退任した監査役1名の在任中の報酬額を含んでいます。

2010年度は、退任した取締役3名の在任中の報酬額を含んでいます。

## ■ 初任給

(円)

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
大学卒	200,000	202,000	204,000	215,000	215,000	215,000
修士了	227,800	229,800	231,800	234,800	234,800	234,800
博士了	252,800	254,800	256,800	258,800	258,800	258,800

## ■ 違反の有無、件数、対策など 全

2010年度の状況	詳細
0件	法令違反はありませんでした。



# ガイドライン対照表

環境省「環境報告書ガイドライン (2007年度版)」との対照表 .....	230
「GRIサステナビリティリポーティングガイドライン2006 (第3版)」への対応 .....	232

## CSR・環境への取り組み ガイドライン対照表

CSRへの取り組みの2010年度の報告内容について、各種ガイドラインとの対応を下記一覧表にしています。

環境報告ガイドラインのオペレーション指標、GRIガイドラインのパフォーマンス指標は、[データ集](#)にもまとめて開示しています。  
ご参照ください。(P213)

### 環境省「環境報告書ガイドライン（2007年度版）」との対照表

項目	2011年冊子	2011年WEB
1) 基本的情報		
(1) 経営責任者の緒言	p5-6	▶ <a href="#">トップコミットメント</a>
(2) 報告にあたっての基本的要件(対象組織／期間／分野／報告対象組織の範囲と環境負荷の捕捉状況)	p2	▶ <a href="#">報告にあたって</a>
(3) 事業の概況(経営指標を含む)	p3-4	▶ <a href="#">ダイキングループのCSR</a>
(4) 環境報告の概要(主要な指標等の一覧／事業活動における環境配慮の取組に関する目標、計画及び実績等の総括)	p24	▶ <a href="#">環境行動の目標と実績</a>
(5) 事業活動のマテリアルバランス(インプット、内部循環、アウトプット)	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
2) 環境マネジメント指標		
(1) 環境マネジメントの状況(事業活動における環境配慮の方針／環境マネジメントシステムの状況)	p32	▶ <a href="#">環境マネジメント</a>
(2) 環境に関する規制の遵守状況	p32	▶ <a href="#">環境リスクマネジメント</a>
(3) 環境会計情報	－	▶ <a href="#">環境会計</a>
(4) 環境に配慮した投融資の状況	－	▶ <a href="#">環境会計</a>
(5) サプライチェーンマネジメント等の状況	－	▶ <a href="#">取引先様との連携</a>
(6) グリーン購入・調達状況	p28	▶ <a href="#">グリーン調達</a>
(7) 環境に配慮した新技術、DfE等の研究開発の状況	p25-26	▶ <a href="#">製品での環境配慮</a>
(8) 環境に配慮した輸送に関する状況	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
	p27-28	▶ <a href="#">地球温暖化防止(生産・輸送)</a>
(9) 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況	p30	▶ <a href="#">生物多様性の保全</a>
(10) 環境コミュニケーションの状況	p31	▶ <a href="#">環境コミュニケーション</a>
(11) 環境に関する社会貢献活動の状況	p31	▶ <a href="#">環境コミュニケーション</a>
		▶ <a href="#">地域社会への責任(環境保全活動)</a>
(12) 環境負荷低減に資する製品・サービスの状況	p19-22	▶ <a href="#">活動ハイライト(2)地球温暖化を防止するソリューションの提供</a>
	p25-26	▶ <a href="#">製品での環境配慮</a>

項目	2011年冊子	2011年WEB
3) オペレーション指標 <small>(注)</small>		
(1) 総エネルギー投入量及びその低減対策	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
(2) 総物質投入量及びその低減対策	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
(3) 水資源投入量及びその低減対策	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
(4) 事業エリア内で循環的利用を行っている物質等	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
(5) 総製品生産量又は総商品販売量	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
(6) 温室効果ガスの排出量及びその低減対策	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
	p27-28	▶ <a href="#">地球温暖化防止(生産・輸送)</a>
(7) 大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
	–	▶ <a href="#">サイトレポート</a>
(8) 化学物質の排出量、移動量及びその低減対策	p28	▶ <a href="#">化学物質の管理・削減</a>
(9) 廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
	p28	▶ <a href="#">廃棄物と水の削減</a>
(10) 総排水量等及びその低減対策	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
4) 環境効率指標		
(1) 環境配慮と経営との関連状況	–	▶ <a href="#">環境会計</a>
5) 社会的取組の状況		
労働安全衛生に関する情報・指標	p40	▶ <a href="#">労働安全衛生</a>
雇用に関する情報・指標	p39-40	▶ <a href="#">従業員への責任</a>
人権に関する情報・指標	p10	▶ <a href="#">グローバル・コンパクトへの参加</a>
	p44	▶ <a href="#">CSRマネジメント</a>
	p39-40	▶ <a href="#">従業員への責任</a>
地域及び社会に対する貢献に関する情報・指標	p41-42	▶ <a href="#">活動ハイライト(5) 環境意識の啓発</a>
	p43	▶ <a href="#">地域社会への責任</a>
企業統治(コーポレートガバナンス)・企業倫理・コンプライアンス及び公正取引に関する情報・指標	p44	▶ <a href="#">CSRマネジメント</a>
個人情報保護及び内部通報者保護に係る方針、計画、取組の概要	p44	▶ <a href="#">コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a>
	–	▶ <a href="#">お客様情報の保護</a>
広範な消費者保護及び製品安全に関する情報・指標	p35-36	▶ <a href="#">お客様への責任</a>
企業の社会的側面に関する経済的情報・指標	p43	▶ <a href="#">寄付活動</a>
その他の社会的項目に関する情報・指標	p50	▶ <a href="#">社会からの評価</a>
	–	▶ <a href="#">取引先様への責任</a>
	–	▶ <a href="#">株主・投資家の皆様への責任</a>

注 3) オペレーション指標については、[データ集](#)もご参照ください。(P213)

# 「GRIサステナビリティリポーティングガイドライン2006 (第3版)」との対照表

国連グローバル・コンパクト(GC)の参加企業として、GC原則も併記しています。

項目		GC原則	冊子	WEB
1 戦略および分析				
1.1	組織の最上級意思決定者（例：CEO、会長または同等の上級管理職）が、組織およびその戦略と持続可能性との関係について述べた声明		p5-6	<a href="#">▶ トップコミットメント</a>
1.2	主要な影響、リスクおよび機会に関する記述			
2 組織のプロフィール				
2.1	組織の名称		p3-4	<a href="#">▶ ダイキングループのCSR</a>
2.2	主要なブランド、製品およびサービス			
2.3	主な部門、現業会社、子会社、および合併会社を含む組織の経営構造			
2.4	組織の本部所在地			
2.5	組織が操業する国の数、主要事業を展開する国、または報告書において取り扱われる持続可能性の問題に特に関係の深い国の名称			
2.6	所有権および法的形態の性質			
2.7	製品およびサービスを提供する市場（地理的な内訳、得意先の産業、顧客および受益者のタイプを含む）			
2.8	報告組織の規模（従業員数、総売上高、負債および株主資本に区分した総資本、提供する製品・サービスの量）		-	-
2.9	規模、構造または所有権に関し、報告期間内に発生した重大な変更			
2.10	報告期間内に受けた賞		p50	<a href="#">▶ 社会からの評価</a>
3 報告要素				
報告書のプロフィール				
3.1	提供される情報の報告期間（例：会計年度や暦年）		p2	<a href="#">▶ 報告にあたって</a>
3.2	直近の報告書発行日（該当する場合）			
3.3	報告サイクル（毎年、隔年など）			
3.4	報告書またはその内容に関する問合せの窓口			

項目		GC原則	冊子	WEB
報告内容の範囲および報告組織の範囲				
3.5	報告書の内容決定プロセス		p2	<a href="#">▶ 報告にあたって</a>
3.6	報告組織の範囲(例: 国、部門、子会社、リース施設、合併会社、供給業者)			
3.7	報告書の報告内容の範囲または報告組織の範囲に関する具体的な制約を記載する。報告組織の範囲および報告内容の範囲が組織の重要な経済・環境・社会的影響の全範囲を取り扱っていない場合は、全範囲を網羅するための戦略と予定スケジュールを記載する			
3.8	合併会社、子会社、リース施設、外部委託業務、その他の、期間および組織間の比較可能性に重大な影響を及ぼしうる組織における報告の根拠		–	–
3.9	データ測定法および計算の根拠。報告書に記載される指標その他の情報の集計に適用される予測値の基盤をなす前提条件および技法を含む		–	<a href="#">▶ 算定基準</a>
3.10	過去の報告書に記載された情報を再掲載することの趣旨と再掲載の理由(例: 合併および買収、基準年度および期間、事業の種類、測定法の変更)		–	–
3.11	報告書において適用される報告内容の範囲、報告組織の範囲、または測定法について過去の報告期間と著しく異なる点		–	–
GRI報告内容インデックス				
3.12	報告書中の標準的開示の箇所を示す表		–	当ページ
保証				
3.13	報告書の第三者保証要請に関する方針および現在の手順。持続可能性報告書に添付される保証報告書に記載がない場合は、適用される第三者保証の範囲と根拠について説明する。また、報告組織と保証提供者の関係についても説明する		p49	<a href="#">▶ 第三者意見</a>
4 ガバナンス、コミットメントおよび参画				
ガバナンス(統治)				
4.1	組織の統治構造。戦略設定や組織の監督等の特別な職務に対する責任を負う最高統治機関の下に置かれた委員会を含む		p44	<a href="#">▶ CSRマネジメント</a>
4.2	最高統治機関の長が、最高経営責任者を兼ねているかどうか(また、兼ねている場合は組織経営における役割と、そのような人事を行った理由)を明記する			
4.3	単一の取締役会構造を有する組織の場合は、最高統治機関における社外メンバーおよび非執行メンバーの人数を記載する			
4.4	株主および従業員が最高統治機関に提案または指示を提供するためのメカニズム		p44	<a href="#">▶ コーポレートガバナンス</a>
			–	<a href="#">▶ 株主・投資家の皆様への責任</a>
			–	<a href="#">▶ 労使関係</a>



項目		GC原則	冊子	WEB
ガバナンス(統治)				
4.5	最高統治機関のメンバー、上級管理職および取締役の報酬(退任人事を含む)と、組織のパフォーマンス(社会的パフォーマンスおよび環境パフォーマンスを含む)との関係		-	-
4.6	最高統治機関が利害の衝突を避けるために設けたプロセス		p44	▶ <a href="#">CSRマネジメント</a>
4.7	経済・環境・社会的トピックに関する組織の戦略を導くため、最高統治機関のメンバーの資質および技能を判断するためのプロセス			
4.8	内部で立案された使命または価値、行動規範、経済・環境・社会的パフォーマンスに関する原則、ならびにその実施状況に関する声明		p9-10	▶ <a href="#">CSR理念</a>
4.9	関連するリスクと機会、そして国際的に合意された基準、行動規範および原則の順守またはコンプライアンスを含め、最高統治機関が、組織の明確化と経済・環境・社会的パフォーマンスの管理を監督するための手順		p44	▶ <a href="#">CSRマネジメント</a>
4.10	特に経済・環境・社会的パフォーマンスに関し、最高統治機関自体のパフォーマンスを評価するためのプロセス		-	-
外部のイニシアチブに対するコミットメント				
4.11	組織が予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうか、およびその取り組み方についての説明		p44	▶ <a href="#">コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a>
			p35-36	▶ <a href="#">製品の品質・安全確保</a>
4.12	外部で作成された経済・環境・社会的憲章、原則類やその他の提唱(イニシアチブ)で組織が署名または承認しているもの		p10	▶ <a href="#">グローバル・コンパクトへの参加</a>
4.13	組織が会員となっている団体(企業団体など)や、国内外の提言機関		p15-18	▶ <a href="#">活動ハイライト(1)次世代冷媒の探索</a>
			-	▶ <a href="#">環境政策立案への協力</a>
ステークホルダーの参画(ステークホルダー・エンゲージメント)				
4.14	組織に参画したステークホルダー・グループのリスト		p10	▶ <a href="#">ステークホルダーへの責任</a>
4.15	参画させるステークホルダーの特定および選択基準			
4.16	タイプごと、ステークホルダー・グループごとの参画頻度を含めたステークホルダー参画へのアプローチ			
4.17	ステークホルダー参画を通じて提起された重要なトピックと懸案事項、また、組織は報告による対応を含め、これらの重要なトピックおよび懸案事項にどう対応したか			

項目			GC原則	冊子	WEB
5 マネジメントアプローチとパフォーマンス指標(注)					
注 パフォーマンス指標の定量データについては、 <a href="#">データ集</a> もご参照ください。(P213)					
経済					
マネジメントアプローチ					
	経済的パフォーマンスについての目標				<a href="#">株主様に対して</a> <a href="#">情報開示の考え方</a>
	経済的側面についての方針			-	
	追加の背景状況情報				
経済パフォーマンス					
必	EC1.	創出あるいは分配された直接的な経済価値(収益、営業経費、従業員への給与、寄付およびその他のコミュニティへの投資、内部留保、および資本提供者や政府に対する支払い金など)		-	<a href="#">株主様に対して</a>
				-	<a href="#">寄付活動</a>
	EC2.	気候変動の影響による財政面への影響、その他の組織の活動にとってのリスクおよびチャンス	GC原則7,8	-	<a href="#">トップコミットメント</a>
				-	<a href="#">環境会計</a>
	EC3.	確定給付制度の組織負担の範囲		-	-
EC4.	政府から受けた高額な財務的支援		-	-	
任	EC5.	重要な事業地域において標準的な新入社員の賃金が、現地の最低賃金と比較して、どの程度の比率の範囲内に位置しているか	GC原則6	-	-
市場での存在感					
必	EC6.	重要な事業地域での地元のサプライヤーに対する方針、業務慣行、および支出の割合		-	<a href="#">取引先様への責任</a>
	EC7.	重要な事業地域での、現地採用の手順、および現地のコミュニティから上級管理職に採用された従業員の割合	GC原則6	p40	<a href="#">海外現地従業員の登用</a>
間接的な経済影響					
必	EC8.	商業ベース、物品、あるいは無償の取り組みを通じ、主に公益のために提供した、基盤施設(インフラ)投資およびサービスの進展状況およびその影響		-	<a href="#">寄付活動</a>
	EC9.	重要な間接的経済効果およびその効果の範囲に関する見解および記述		-	<a href="#">環境会計</a>
環境					
マネジメントアプローチ					
	環境的パフォーマンスについての目標		GC原則7,8,9	p24	<a href="#">環境行動の目標と実績</a>
	環境的側面についての方針		GC原則7,8,9	p11	<a href="#">環境基本方針</a> <a href="#">環境先進企業をめざして</a>
	組織の責任		GC原則7,8,9	p32	<a href="#">環境マネジメントシステム</a>

項目			GC原則	冊子	WEB
環境					
マネジメントアプローチ					
		研修および意識向上	GC原則 7,8,9	–	▶ <a href="#">環境教育</a>
		監視およびフォローアップ	GC原則 7,8,9	p32	▶ <a href="#">環境監査</a>
		追加の背景状況情報	GC原則 7,8,9	–	–
原材料					
必	EN1.	使用した原材料の重量あるいは容量	GC原則8	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
	EN2.	原材料のうち、リサイクル由来の原材料を使用した割合	GC原則 8,9	–	–
エネルギー					
必	EN3.	一次エネルギー源ごとの直接エネルギー消費量	GC原則8	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
	EN4.	一次エネルギー源ごとの間接エネルギー消費量	GC原則8		
任	EN5.	省エネルギーおよび効率改善によって節約されたエネルギー量	GC原則 8,9	p25–26	▶ <a href="#">ダイキンエコプロダクト</a>
	EN6.	エネルギー効率の高い、あるいは再生可能エネルギーを基礎とした製品およびサービスを提供する率優先的取り組み、およびこの取り組みの結果として得られた、必要エネルギー量の減少	GC原則 8,9	p19–22	▶ <a href="#">活動ハイライト(2) 地球温暖化を防止するソリューションの提供</a>
				p25–26	▶ <a href="#">ダイキンエコプロダクト</a>
				–	▶ <a href="#">インバータ機の普及・促進</a>
				–	▶ <a href="#">ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進</a>
	EN7.	間接的エネルギー消費量削減のための率優先的取り組み、および達成された減少量	GC原則 8,9	–	–
水					
必	EN8.	水源からの総取水量	GC原則8	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
任	EN9.	取水により著しい影響を受ける水源	GC原則8	–	–
	EN10.	水のリサイクルおよび再使用が総使用水量に占める割合およびその総量	GC原則 8,9	–	–
生物多様性					
必	EN11.	保護地域内および隣接している土地、もしくは保護地域外でも生物多様性の価値が高い地域のうち、所有、賃借、管理している土地の所在地および面積	GC原則8	–	–
	EN12.	保護地域および保護地域外で生物多様性の価値が高い地域での活動、製品、およびサービスが及ぼす重大な影響についての記述	GC原則8	p30	▶ <a href="#">生物多様性の保全</a>

項目			GC原則	冊子	WEB
環境					
生物多様性					
任	EN13.	保護または回復されている生息区域	GC原則8	p30	▶ <a href="#">生物多様性の保全</a>
	EN14.	生物多様性への影響を管理するための戦略、現在の活動、および将来の計画	GC原則8	p30	▶ <a href="#">生物多様性の保全</a>
	EN15.	事業によって影響を受ける地区に生息するIUCNのレッドリスト種（絶滅危惧種）および国内の保護対象種の数。絶滅危険性のレベルごとに分類する	GC原則8	－	－
放出物、排出物および廃棄物					
必	EN16.	直接および間接的な温室効果ガス排出の総重量	GC原則8	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
				p27-28	▶ <a href="#">地球温暖化防止（生産・輸送）</a>
	EN17.	その他の関連する間接的な温室効果ガスの重量ごとの排出重量	GC原則8	－	
任	EN18.	温室効果ガスを削減するための率優先的取り組み、および達成された削減量	GC原則8,9	p27-28	▶ <a href="#">地球温暖化防止（生産・輸送）</a>
必	EN19.	オゾン層破壊物質の排出重量	GC原則8	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
				p27-28	▶ <a href="#">地球温暖化防止（生産・輸送）</a>
				p29	▶ <a href="#">出荷後のエアコンからのフロン回収・破壊</a>
	EN20.	NO <sub>x</sub> 、SO <sub>x</sub> およびその他の重大な排気物質についての種類別排出重量	GC原則8	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
	EN21.	排水の水質および流出先ごとの総量	GC原則8		
	EN22.	廃棄物の種類別および廃棄方法ごとの総重量	GC原則8	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
				p28	▶ <a href="#">廃棄物と水の削減</a>
	EN23.	重大な漏出の総件数および流出量	GC原則8	－	▶ <a href="#">環境リスクマネジメント</a>
任	EN24.	バーゼル条約付属文書I、II、IIIおよびVIIIで有害とされる廃棄物の輸送、輸入あるいは輸出、または処理の重量、および国家間を移動した廃棄物の割合	GC原則8	－	－
	EN25.	報告組織による排水および流出液により著しい影響を受ける水域および関連する生息環境の特定、その規模、保護状況、および生物多様性の価値	GC原則8	－	－
製品とサービス					
必	EN26.	製品およびサービスの環境影響を軽減する率優先的取り組みと軽減された程度	GC原則8,9	p25-26	▶ <a href="#">製品での環境配慮</a>
	EN27.	販売された製品および包装資材に対し、使用済みとなり再生利用された割合（種類別）	GC原則8,9	－	▶ <a href="#">3R&amp;リペア</a>

項目			GC原則	冊子	WEB
環境					
法令遵守					
必	EN28.	適用される環境法および規制への不遵守に対する罰金の金額または罰金以外の制裁措置の総数	GC原則8	p32	▶ <a href="#">環境リスクマネジメント</a>
輸送					
任	EN29.	組織運営のために利用される製品およびその他の物品、材料の移動、および労働力の移動が、環境に与える重大な影響	GC原則8	p23	▶ <a href="#">環境負荷の全体像</a>
				p27-28	▶ <a href="#">地球温暖化防止(生産・輸送)</a>
その他全般					
任	EN30.	種類ごとの、環境保護目的の総支出および投資額	GC原則8	-	▶ <a href="#">環境会計</a>
社会					
労働					
マネジメントアプローチ					
		労働側面のパフォーマンスについての目標	GC原則3,6	-	-
		労働側面についての方針	GC原則3,6	p37-38 p39-40	▶ <a href="#">評価・処遇の考え方</a> ▶ <a href="#">人材の多様性確保の考え方</a> ▶ <a href="#">ワーク・ライフ・バランスの考え方</a> ▶ <a href="#">労使関係の考え方</a> ▶ <a href="#">労働安全衛生の考え方</a> ▶ <a href="#">人材育成の考え方</a>
		組織の責任	GC原則3,6	-	-
		研修および意識向上	GC原則3,6	p39-40	▶ <a href="#">人材育成</a> ▶ <a href="#">労働安全衛生</a>
		監視およびフォローアップ	GC原則3,6	-	-
		追加の背景状況情報	GC原則3,6	-	-
雇用					
必	LA1.	雇用の種類、雇用契約および地域別の総労働力の内訳		p3-4	▶ <a href="#">ダイキングループのCSR</a>
			p39-40	▶ <a href="#">人材の多様性確保</a>	
	LA2.	従業員の総離職数および離職率の年齢層、性別および地域ごとの内訳	GC原則6	-	▶ <a href="#">ワーク・ライフ・バランス</a>
任	LA3.	主要な事業地域ごとの、派遣社員またはアルバイト従業員には支給されず、正社員には支給される手当	GC原則6	-	-



項目			GC原則	冊子	WEB
社会					
労働					
労働／労使関係					
必	LA4.	団体協約の対象となっている従業員の割合	GC原則 1,3	－	▶ <a href="#">労使関係</a>
	LA5.	業務上の重要な変更に関する最短通知期間。団体協約として特定されているか否かも含む	GC原則3	－	－
任	LA6.	労働安全衛生プログラムについての監視および助言を行う公式の労使合同安全衛生委員会の対象となる従業員総数の割合		－	－
労働安全衛生					
必	LA7.	地域ごとの、傷害、業務上疾病、損失日数、欠勤の割合、および業務上の死亡者数		p40	▶ <a href="#">労働安全衛生</a>
	LA8.	深刻な病気に関して、労働者、その家族またはコミュニティのメンバーを支援するために設けられている、教育、研修、カウンセリング、予防および危機管理プログラム		－	－
任	LA9.	労働組合との正式合意に盛り込まれている安全衛生のテーマ		－	－
教育研修					
必	LA10.	従業員カテゴリー別の、従業員一人あたりの年間平均研修時間		－	▶ <a href="#">人材育成</a>
任	LA11.	従業員の継続的な雇用適性やキャリア終了管理を支援する、技能管理および生涯学習のためのプログラム		p39-40	▶ <a href="#">人材育成</a>
	LA12.	業績およびキャリア開発に関する定期的審査を受けている従業員の割合			
多様性と機会					
必	LA13.	性別、年齢、マイノリティーグループ、およびその他の多様性に関する指標に従ったカテゴリー別の、統治機関の構成および従業員の内訳	GC原則 1,6	－	－
	LA14.	従業員カテゴリー別の基本給の男性対女性の比率	GC原則 1,6	－	－
人権					
マネジメントアプローチ					
		人権側面のパフォーマンスについての目標	GC原則 1,2,4,5,6	－	－
		人権側面についての方針	GC原則 1,2,4,5,6	－	▶ <a href="#">人権の尊重</a>
		組織の責任	GC原則 1,2,4,5,6	p44	▶ <a href="#">コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a> ▶ <a href="#">人権の尊重</a>

項目			GC原則	冊子	WEB
社会					
人権					
マネジメントアプローチ					
		研修および意識向上	GC原則 1,2,4,5,6	－	▶ <a href="#">人権の尊重</a>
		監視およびフォローアップ	GC原則 1,2,4,5,6	p44	▶ <a href="#">コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a> ▶ <a href="#">取引先様への法令遵守の要請</a>
		追加の背景状況情報	GC原則 1,2,4,5,6	－	－
投資および調達慣行					
必 任	HR1.	人権条項を含む、あるいは人権についての適正審査を受けた主要な投資協定の割合および総数	GC原則 1,2,4,5,6	－	－
	HR2.	人権に関する適正審査を受けた主要なサプライヤーおよび請負業者の割合、および審査により取られた対処措置の内容	GC原則 1,2,4,5,6	－	▶ <a href="#">取引先様への法令遵守の要請</a>
	HR3.	業務に関連した人権的側面に関する方針および手順についての従業員研修の総時間数、および研修を受けた従業員の割合	GC原則 1,4,5	－	▶ <a href="#">人権の尊重</a>
差別対策					
必	HR4.	差別が行われた事例の総数、および対処措置の内容	GC原則 1,6	p48	▶ <a href="#">法令監査と遵守の状況</a>
組合結成と団体交渉の自由					
必	HR5.	結社および団体交渉の自由侵害の重大な恐れのある業務、およびこれらの権利の支援のために実施された活動内容	GC原則 1,3	－	－
児童労働					
必	HR6.	児童労働の深刻な危険がある業務、および児童労働の根絶に寄与するために取られた措置	GC原則 1,5	－	▶ <a href="#">コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a> ▶ <a href="#">人権の尊重</a>
強制・義務労働					
必	HR7.	強制および義務労働の深刻な危険がある業務、および強制・義務労働の根絶に寄与するために取られた措置	GC原則 1,4	－	▶ <a href="#">コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a> ▶ <a href="#">人権の尊重</a>
保安慣行					
任	HR8.	業務に関連した人権的側面に関する組織の方針および手順の研修を受けた保安要員の割合	GC原則 1,2	－	－
先住民の権利					
任	HR9.	先住民の権利侵害事例の総数、および対処措置	GC原則1	－	－

項目			GC原則	冊子	WEB
社会					
社会					
マネジメントアプローチ					
	社会側面のパフォーマンスについての目標		GC原則10	-	-
	社会側面についての方針		GC原則10	p44	<a href="#">▶ コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a> <a href="#">▶ グローバルコンプライアンス指針</a>
	組織の責任		GC原則10	p44	<a href="#">▶ コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a>
	研修および意識向上		GC原則10	p44	<a href="#">▶ コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a>
	監視およびフォローアップ		GC原則10	p44	<a href="#">▶ コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a>
	追加の背景状況情報		GC原則10	-	-
地域社会					
必	SO1.	参入、事業展開および撤退を含む、コミュニティに対する事業の影響を評価し管理するためのプログラムおよび実践の性質、対象およびその実効性	GC原則1	-	-
不正行為					
必	SO2.	汚職・不正行為に関連するリスク分析を受けた事業ユニットの総数およびその割合	GC原則10	p44	<a href="#">▶ コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a> <a href="#">▶ 贈収賄の禁止</a>
	SO3.	組織の反汚職・不正行為に関する方針および手順に関して訓練を受けた従業員の割合	GC原則10		
	SO4.	汚職・不正行為に対して取られる措置	GC原則10		
公共政策					
必	SO5.	公共政策に関してとっている立場と、公共政策形成への参加およびロビー活動	GC原則10	p15-18	<a href="#">▶ 活動ハイライト(1)次世代冷媒の探索</a>
					<a href="#">▶ 環境政策立案への協力</a>
任	SO6.	国別の、政党、政治家または関連組織への献金および物品提供の総額	GC原則10	-	-
競争抑止的な行為					
任	SO7.	競争抑止的な行動、反トラスト、独占的慣行に関して取られた法的措置の件数とその結果		p44	<a href="#">▶ コンプライアンス・リスクマネジメント体制</a> <a href="#">▶ 自由な競争と公平な取引</a>
法令遵守					
必	SO8.	法律および規制の不遵守に対する罰金の金額および非金銭的制裁の総数		p48	<a href="#">▶ 法令監査と遵守の状況</a>

項目			GC原則	冊子	WEB
社会					
製品責任					
マネジメントアプローチ					
		製品責任側面のパフォーマンスについての目標		-	-
		製品責任側面についての方針		p35	<a href="#">▶ 製品の品質・安全確保</a> <a href="#">▶ 製品安全自主行動指針</a>
		組織の責任		p35	<a href="#">▶ 品質マネジメントシステム</a>
		研修および意識向上		p35-36	<a href="#">▶ 製品の品質・安全確保</a>
		監視およびフォローアップ		p35-36	<a href="#">▶ 製品の品質・安全確保</a>
		追加の背景状況情報		-	-
顧客の安全衛生					
必 任	PR1.	製品およびサービスの安全衛生面での影響改善へ向けた評価を行うための、ライフサイクルの諸段階、および評価の 手順の対象となる主要製品・サービス区分の割合		p35-36	<a href="#">▶ お客様への責任</a> <a href="#">▶ 製品の品質・安全確保</a>
	PR2.	製品およびサービスの安全衛生面の影響に関する規制および自主規定への不遵守が起こった件数（結果の種類別に記す）		p47	<a href="#">▶ 製品の品質・安全確保</a>
製品とサービスのラベリング					
必 任	PR3.	手順に基づき求められる製品・サービスの関連情報の種類、およびそれらの情報要請の対象となる主要製品およびサービスの割合	GC原則8	p35-36	<a href="#">▶ 製品情報の開示</a>
	PR4.	製品およびサービスの情報とラベリングに関する規制および自主規定への不遵守が起こった件数（結果の種類別に記す）	GC原則8	p47	<a href="#">▶ 製品の品質・安全確保</a>
	PR5.	顧客満足度を測定する調査の結果を含む、顧客満足に関する実践		p35-36	<a href="#">▶ お客様満足（CS）の追求</a>
マーケティング・コミュニケーション					
必 任	PR6.	広告、宣伝および後援を含むマーケティングに関する法律、基準および自主規定を遵守するためのプログラム		-	-
	PR7.	広告、宣伝および後援を含むマーケティングに関する規制および自主規定への不遵守の件数（結果の種類別に記す）		p47	<a href="#">▶ 製品の品質・安全確保</a>
プライバシーの尊重					
任	PR8.	顧客のプライバシー侵害および顧客情報紛失に関する正当な根拠のあるクレームの件数		-	<a href="#">▶ お客様情報の保護</a>
法令遵守					
必	PR9.	製品およびサービスの提供および使用に関する法律および規制への不遵守に対して課された罰金総額		p47	<a href="#">▶ 製品の品質・安全確保</a>

注 パフォーマンス指標の定量データについては、[データ集](#)も参照ください。(P213)