CSR報告書 2013
ーWEB版ー

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、2012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したものです。

※冊子版「CSR報告書 2013」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。

目次

報告にあたって 2

ダイキングループのCSR 6
- 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 15
- CSRマネジメント 16
  - CSR推進活動 18
  - コーポレートガバナンス 20
  - コンプライアンス･リスクマネジメント体制 21
  - 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 26
  - 人権の尊重 28
- CSRの目標と実績 29
- 社会からの評価 32
- 第三者意見 36

活動ハイライト 37
- 2012年度活動ハイライト一覧 38
- (1)特集:ダイキンのCSRの具現化 39
- (2)環境:次世代冷媒の実用化 44
- (3)品質･CS:新興国での品質確保 48
- (4)人材:グローバル人材の育成 50
- (5)社会貢献:地域に根ざした貢献活動 52

環境保全 54
- 環境負荷の全体像 55
- 環境行動の目標と実績 57
- 製品での環境配慮 59
  - 環境配慮設計 62
  - インバータ機の普及促進 68
  - ヒートポンプ式暖房･給湯機の普及促進 69
  - お客様の省エネ活動に役立つ商品 71
  - フッ素化学製品の環境配慮 77
  - 冷媒の環境負荷低減 79
  - 3R&リペア 82
- 生産時の環境配慮 88
  - 地球温暖化防止(生産･輸送) 90
  - 出荷後のエアコンからのフロンの回収･破壊 98
  - グリーン調達 102
  - J-Mossへの対応 105
  - 化学物質の管理･削減 107
  - 廃棄物と水の削減 109
- 環境マネジメント 112
  - 環境マネジメントシステム 114
  - 環境監査 118
  - 環境リスクマネジメント 119
  - 環境会計 122
  - 環境教育 124
- 環境コミュニケーション 125
  - 環境フォーラム･展示会 126
  - 環境教育･啓発活動 128
- 生物多様性の保全 130
  - 生物多様性の保全 131
  - 生物多様性の啓発 136
- 環境活動の歩み 137

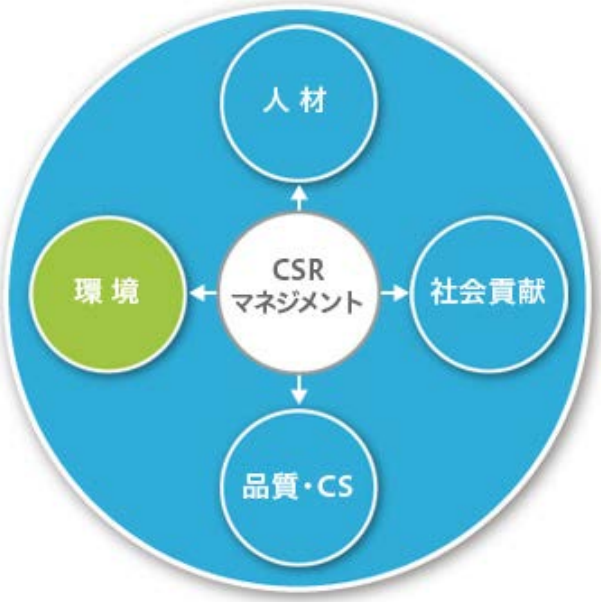
ステークホルダーへの責任 139
- ステークホルダーへの責任 140
- お客様への責任 143
  - 製品の品質･安全確保 144
  - お客様満足(CS)の追求 149
  - お客様情報の保護 154
- 従業員への責任 155
  - 評価･処遇 158
  - 人材の多様性確保 160
  - ワーク･ライフ･バランス 165
  - 労使関係 168
  - 労働安全衛生 169
  - 人材育成 173
- 取引先様への責任 177
  - 取引の考え方 178
  - 取引先様との連携 180
  - グリーン調達ガイドライン 184
- 株主･投資家の皆様への責任 185
  - 株主様に対して 186
  - 情報開示の考え方 188
- 地域社会への責任 189
  - 芸術･文化振興への貢献 191
  - スポーツ振興への貢献 193
  - 教育支援活動 195
  - 環境保全活動 200
  - 企業市民として～各地での活動 202

データ集 221

ガイドライン対照表 234
- 環境省「環境報告ガイドライン (2012年版)」との対照表 235
- 「GRIサステナビリティ･レポーティング･ガイドライン第3.1版(G3.1)」との対照表 238

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2012年度の実績、今後の計画を報告するものです。2013年6月に発行した「CSR報告書2013」（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。どのような情報をWEBに追加して開示しているかについては「WEB掲載情報一覧」をご覧ください。

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（P54）
▶ ステークホルダーへの責任（P139）

とりわけ重要なテーマと考えていることについては、2011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（P37）

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（P36）

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン（2012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3.1版（G3.1）」
「ISO26000」

ご注意
2012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、2011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

2012年4月1日～2013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8社、海外の生産子会社41社としています。

■ 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8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
日本無機株式会社

■ 海外

海外生産子会社41社	
ダイキンオーストラリア社	O.Y.L. Condair Industries Sdn. Bhd.
ダイキンインダストリーズタイランド社	J & E Hall Refrigeration Sdn. Bhd.
ダイキンエアコンディショニングタイランド社	O.Y.L. Technology Sdn. Bhd.
ダイキンヨーロッパ社	O.Y.L. Steel Centre Sdn. Bhd.
ダイキンコンプレッサーインダストリーズ社	Shenzhen McQuay Air Conditioning Co., Ltd.
ダイキンケミカルフランス社	McQuay Air Conditioning & Refrigeration (Wuhan) Co., Ltd.
ダイキンケミカルネザーランド社	O.Y.L. Technology (Shenzhen) Co., Ltd.
ダイキンデバイスチェコ社	McQuay Air Conditioning & Refrigeration (Suzhou) Co., Ltd.
ダイキンインダストリーズチェコ社	AAF (Suzhou) Co., Ltd.
大金空調（上海）有限公司	AAF (Shenzhen) Co., Ltd.
大金空調（上海）有限公司恵州分公司	American Air Filter Manufacturing Sdn. Bhd.
西安大金慶安圧縮機有限公司	AAF (Wuhan) Co., Ltd.
大金フッ素塗料（上海）有限公司	AAF-McQuay Inc. (Delaware)
大金フッ素化学（中国）有限公司	J & E Hall Limited (United Kingdom)
大金機電設備（蘇州）有限公司	Coulstock & Place Engineering Co. Limited (United Kingdom)
大金電器機械（蘇州）有限公司	McQuay (UK) Limited (United Kingdom)
ダイキンアメリカ社	AAF-Limited (United Kingdom)
大金制冷(蘇州)有限公司	AAF International B.V. (The Netherland)
Rotex Heating Systems GmbH	AAF International s.r.o. (Slovakia)
ダイキンエアコンディショニングインド社	McQuay Italia S.p.A. (Italy)
O.Y.L. Manufacturing Company Sdn. Bhd.	

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 15
CSRマネジメント 16
CSR推進活動 18
コーポレートガバナンス 20
コンプライアンス·リスクマネジメント体制 21
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 26
人権の尊重 28
CSRの目標と実績 29
社会からの評価 32
第三者意見 36

「空調」と「化学」の技術を両輪に

環境貢献を柱とし、世界をリードする技術で、社会に貢献します

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ています。

強みとする省エネルギー技術を用いて、エネルギー使用量の抑制に貢献する製品・サービスを開発・提供することで、社会の持続的な発展に貢献します。

ダイキンの事業

空調事業

環境性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

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

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

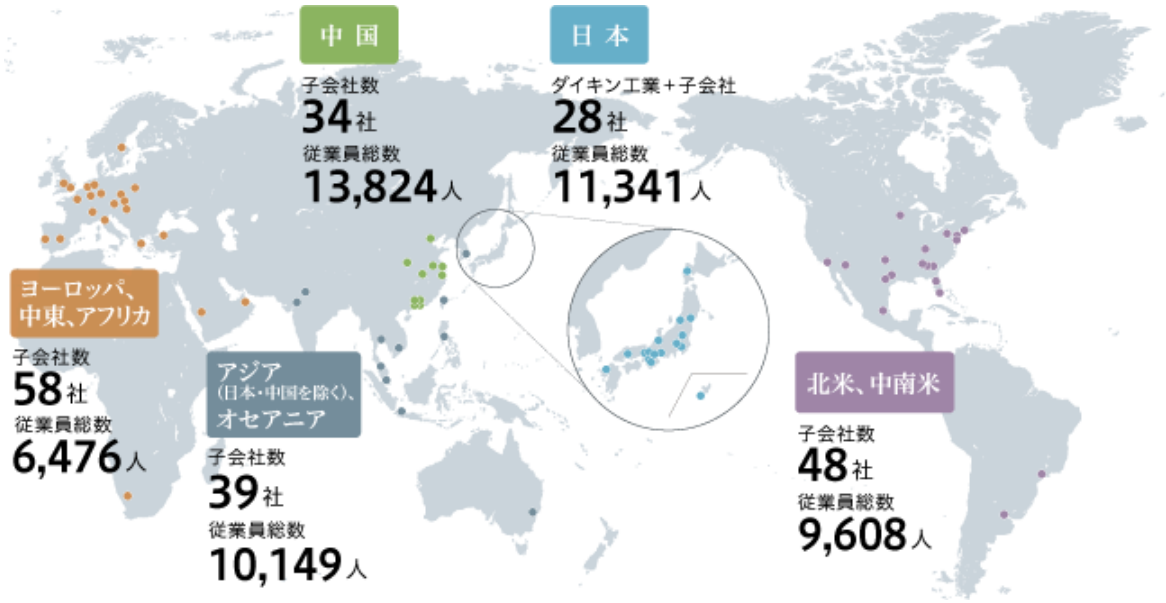
グローバルに事業を展開

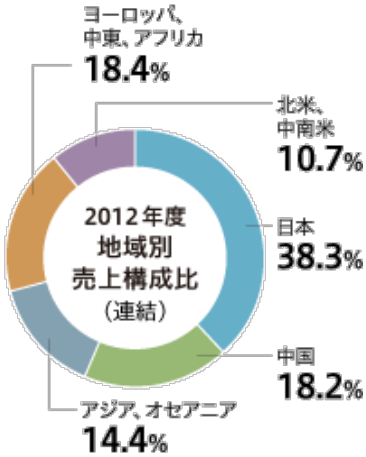
各国の多様な文化や価値観を尊重し、地域社会の発展に貢献します

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るダイキングループ。海外売上高比率は6割に上り、グループ全従業員のうち4分の3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て、各地域のニーズに 合致した製品を提供するとともに、海外の現地従業員が個性と意欲を 発揮できる職場環境を整えて、世界中で地域の発展に貢献します。

■ 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。2012年度には、米国住宅用空調分野でトップシェアの空調メーカーであるグッドマン社を買収し、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、世界中のすべ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」をめざしていきます。

ダイキングループは、事業を展開するうえで直面するCSR課題を戦略経営計画「FUSION15」に織り込み、企業と社会双方の持続可能な発展をめざしています。「FUSION15」は、コア戦略として「環境貢献と事業拡大の両立」と、それを支える「人材力の強化」を柱としています。

2012年度は、欧州の景気低迷や新興国経済の景気拡大ペースの鈍化など厳しい経営環境の中、数々の重点施策を実行し、事業目標の達成に向けて足元を固めることができました。

北米住宅用空調分野でトップシェアの空調メーカーであるグッドマン社の買収は、環境規制が強化され大きな転換点を迎えている北米空調市場を、インバータ技術といった環境対応力が競争力を持つ市場へと変える千載一遇のチャンスと考えています。ボリュームゾーンに強いグッドマン社にダイキンの強みである環境技術力を加えて、「FUSION15」でめざす「環境貢献と事業拡大の両立」を北米市場でも展開していきます。

新冷媒R32の採用など新たな環境技術に果敢に挑戦

2012年度は、新たな技術に果敢に挑戦し、実を結んだ年となりました。11月には世界で初めて、地球温暖化への影響が従来の3分の1 である新冷媒R32を採用したルームエアコン「うるさら7」を日本市場に投入しました。ダイキングループは、R32の世界各国での採用をめざし、新たな業界標準の策定においても各地で環境・空調関係者との積極的な情報交換・情報提供を行うなどトップメーカーとしての役割を果たしてきました。また、新冷媒への切り替えが急務の新興国に必要な特許を無償開放するなど、R32の採用に向けた技術的な支援もしています。

新興国では、インドやトルコなどの生産拠点を強化、低価格な省エネインバータ機などを市場導入するなど、利便性と地球環境の両方に貢献しながら事業を拡大させています。

「うるさら7」は省エネ性能の高さにおいても評価され「平成24年度省エネ大賞」の最高賞である「経済産業大臣賞」を受賞しました。また、業務用空調機に対する節電ソリューションでも同「省エネルギーセンター会長賞」を受賞し、今後も機器・ソリューションの両面で省エネルギーに貢献していきます。

生産活動にともなう温室効果ガス排出量に関しては、事業が拡大するにつれて増加が予想される中、2015年度に2005年度の3分の1に削減するという高い目標を掲げ、積極的に取り組んでいます。

加えて、世界自然遺産知床など貴重な自然の保全・再生への支援や、従業員の環境ボランティアの推進にも注力しています。活動を担うのは従業員です。従業員の環境意識を高めて、事業を通じて環境に貢献できる人材を育てています。

グローバル人材の育成とダイバーシティ推進に注力

ダイキングループでは「一人ひとりの成長の総和がグループの発展の基盤」と考え、従業員一人ひとりが生き生きとやりがいを持って働き、持てる力を最大限に発揮して成長できる環境づくりに努めています。

グループの販売網は90ヵ国に広がり、生産拠点も世界64ヵ所に有します。各国・地域に密着し融合を図りながら、現地の人材が存分に力を発揮することが、事業拡大の鍵です。そこで、グローバル人材力の強化を「FUSION15」のコア戦略の一つに据え、国内外の人材育成を推進してきました。現地とグループ全体最適の双方の視点を兼ね備えた人材を育てることで、各拠点の持続的成長と地域の発展に貢献していきます。

また、多様な個性・人材で構成された組織運営が、企業に大きな活力を生み出します。ダイバーシティの推進にも注力し、女性の活用、高齢者の再雇用、障がい者雇用などに取り組んでいます。女性社員を積極活用し経営効率も高い企業を東京証券取引所などが選定する「なでしこ銘柄」に選ばれるなど、こうした取り組みが社外からも評価されています。

世界中のステークホルダーからの期待に応え、社会に貢献

2008年には国連グローバル・コンパクトに署名し、人権、労働、環境、腐敗防止への取り組みに関する基本原則を実践してきました。また、社会的責任の国際規格ISO26000も踏まえ、グローバルスタンダードに沿ったCSR経営を推進しています。

ステークホルダーの期待に応える持続可能な企業となるために、時代の変化に柔軟・機敏に適応することがグループの新たな成長発展をもたらすと考えています。これからも、社会の期待に応え、社会に貢献する企業であり続けます。

2013年6月

ダイキン工業株式会社
代表取締役会長 兼 CEO

井上礼之

経営の基本的な考え方

「経営理念」と「人を基軸に置いた経営」を両輪に

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の行動のよりどころである「グループ経営理念」。人の成長の総和が会社の成長となると考えて、従業員一人ひとりが能力を最大限に発揮できる環境づくりに努める「人を基軸に置いた経営」。

ダイキングループは、従業員、会社の双方が、この2つの考え方を実践することが、持続的な発展・成長につながると考えています。

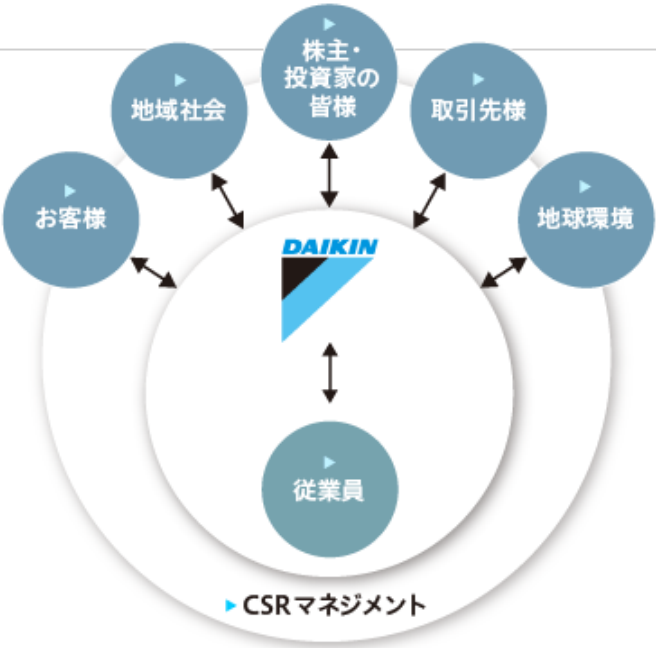
CSR推進の考え方

ステークホルダーの声を聞きながら
期待に応え責任を果たす

ダイキングループのCSRとは、「グループ経営理念」と「人を基軸に置いた経営」を実践し、さまざまなステークホルダーの期待に応えていくことと考えています。

国連「グローバル・コンパクト」や社会的責任の国際規格ISO26000といったグローバル・スタンダードに沿って、ステークホルダーの声を聞きながらCSRを推進しています。

▶ ステークホルダーへの責任（P139）



重点取り組みテーマ

活動の担い手である「人材」を基本に
「環境」「品質・CS」「社会貢献」の4つを重視

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CSRの重点テーマとしています。

なかでも、「人を基軸に置いた経営」を基本的な考え方とするダイキングループでは、「人材」をすべての活動の基本と考えて、従業員がやりがいと誇りを持っていきいきと働き、成長できる環境づくりに注力しています。

▶ 重点取り組みテーマに沿った「CSRの目標と実績」（P29）

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。

グループコンプライアンス指針

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ー管理を徹底します。

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。

0. **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。

1. **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。

2. **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。

3. **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。

4. **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。

5. **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。

THE GLOBAL COMPACT
COMMUNICATION ON PROGRESS

This is our **Communication on Progress** in implementing the principles of the **United Nations Global Compact** and supporting broader UN goals.

We welcome feedback on its contents.

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きます。

▶ グループコンプライアンス指針（P13）
▶ コンプライアンス・リスクマネジメントの取り組み（P22）

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。

ダイキングループのCSR
CSRマネジメント

ダイキングループは、CSRとは企業理念・法令遵守の徹底を基盤に、「グループ経営理念」の実践を通して社会への責任を果たしていくことだと考えて、海外グループ会社への展開を加速化しています。

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（P18）

- CSR推進体制
- CSR推進計画
- NPO/NGO、業界団体とのコミュニケーション

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（P20）

- 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。

従業員一人ひとりが遵守すべき行動をまとめた「企業倫理ハンドブック」を策定しています。また、2008年10月国連グローバル・コンパクトに参加しました。

- グローバル・コンパクトへの参加（P15）

詳細説明ページへ（P21）

- 推進体制
  - 企業倫理・リスクマネジメント推進体制
- コンプライアンス・リスクマネジメントの取り組み
- 教育啓発活動
- 通報窓口
- リスクマネジメントの取り組み
- 地震リスクへの対策

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

社内ルールを整備し、情報管理体制を構築して、情報管理の徹底に努めています。
また、各種監査などによりその運用状況をチェックし改善を図っています。

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も、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（P26）

- 知的財産権の管理
- 従業員の知的財産の創造促進
- 科学技術の移転

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、差別をしない職場風土づくりをめざし、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（P28）

- 方針、遵守の体制
- 人権教育
- ハラスメントの防止

CSR推進体制

グループ全体で統括的・横断的に活動を推進しています

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、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。

▶ ダイキングループのCSRの考え方（P12）
▶ グローバル・コンパクトへの参加（P15）

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年に、ダイキングループは次の5ヵ年とさらに将来に向けての目標を描きました。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（P12）

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（P12）

2011年～

戦略経営計画「FUSION15」に基づいて
CSR活動を積極的に推進

社会から求められていることを踏まえながら、CSR重点取り組みテーマに沿った中期的な目標・計画を、2011年度からスタートした戦略経営計画「FUSION15」に織り込んでいます。

▶ CSRの目標と実績（P29）

戦略経営計画 FUSION10

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

戦略経営計画 FUSION15

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

NPO/NGO、業界団体とのコミュニケーション

各団体との対話に努めています

ダイキングループは幅広い分野のNPO、NGOと対話を持ち、相互の得意分野を活かしながら、より良いパートナーシップを築くことに努めています。

業界団体においてはトップ企業としての責任を果たすべく、リーダーシップをとり、コミュニケーションの推進を図ります。

コーポレートガバナンス

経営の健全性・透明性・多様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」注ではなく、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名選任しています。社外取締役は、客観的な観点で経営の監督・指導を担うとともに、「人事・報酬諮問委員会」のメンバーとして役員人事・処遇に関する審議・検討に参画しています。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。

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」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。

なお、取締役12名には、女性社外取締役1名、外国人取締役1名が就任しています。

注 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。

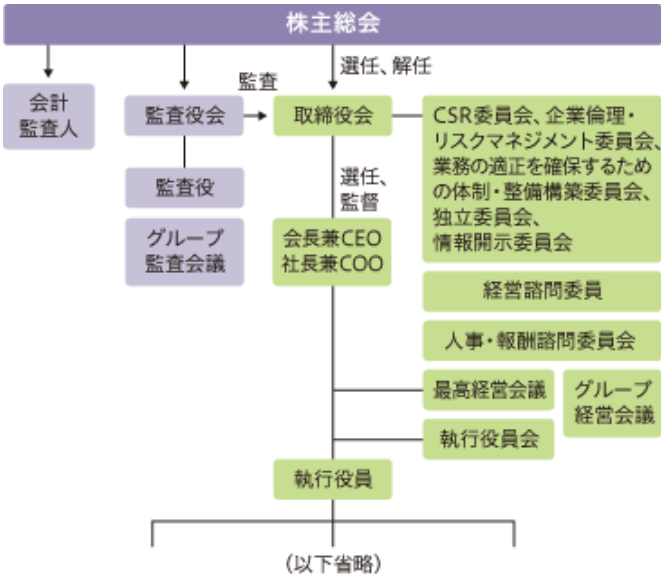
ステークホルダーの利益を守るため、グローバル・グループでのガバナンスの強化に努めています

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。当社株式を大量買付けする者が現れた場合に株主の皆様に十分な情報を提供することを目的に「DSRポリシー（DAIKIN Shareholder Relationship Policy）」を定めています。

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。

M&A企業を含むグループベースでのガバナンス確保の観点から、「グループ経営会議」を開催し、グループの重要経営方針や基本戦略の共有を徹底するとともに、グループ会社の課題解決の促進・支援の強化を図り、グループとして意思統一された企業行動をめざしています。また主要グループ会社の監査責任者で構成される「グループ監査会議」では、グループベースでの監査・監督機能の強化を狙いとして、その運営の充実に取り組んでいます。

■ コーポレートガバナンス体制



2012年度に買収したグッドマン社では、基本的にこれまでの体制の踏襲に加えて、経営の透明性を確保することを目的とした監査委員会を開催。また、業務執行に係る重要な経営課題を審議する「経営会議」と、当社とグッドマン社の間で報酬に関する提言・答申をする「報酬諮問委員会」を新設しました。

今後も、CSRを基本に据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し、さらなる検討と見直しを進めていきます。

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一体として、その推進に取り組んでいます。

グループ全体の推進機関である「企業倫理・リスクマネジメント委員会」は、コンプライアンス・企業倫理担当役員を委員長とし、各部門長と国内主要グループ会社社長で構成されています。原則年2回開催し、強化すべき課題の抽出とその解決の促進に取り組んでいます。

また、各部門と国内主要グループ会社にコンプライアンス・リスクマネジメントリーダー（CRL）を任命し、毎月CRL会議を開催しています。各部門・国内主要グループ会社で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するとともに、情報共有を図るなど、「しない風土」の醸成と「させない仕組み」の高度化をめざしています。

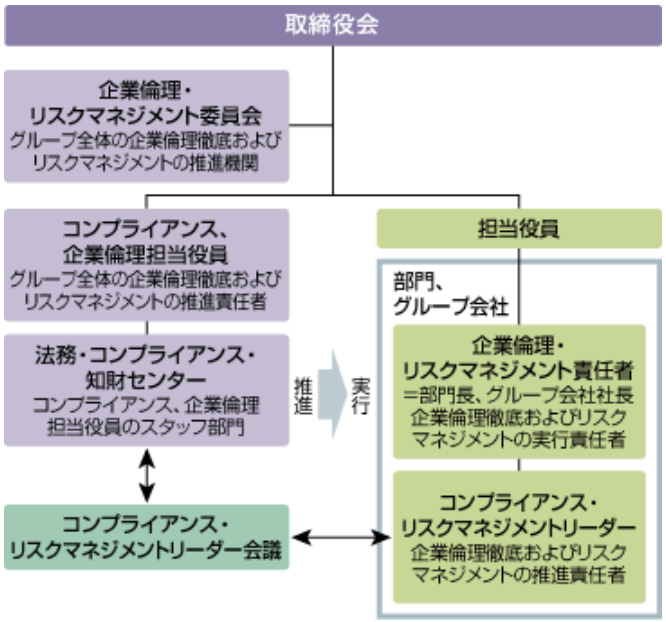
海外グループ会社のコンプライアンス・リスクマネジメント体制の整備に取り組んでいます

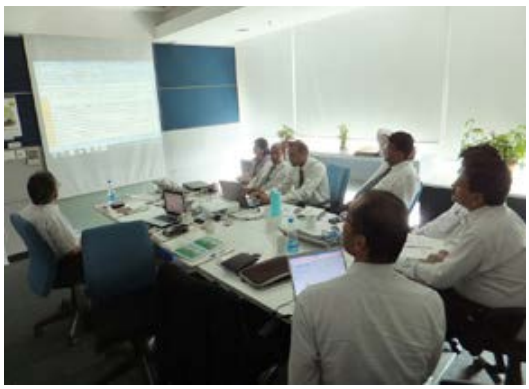
国内でのダイキン工業の取り組みをモデルとして、各社・各地域の実情に応じたコンプライアンス・リスクマネジメント体制の構築を各地域単位で推進しています。

コンプライアンス委員会の設置、企業倫理ハンドブックの策定と周知、自己点検・リスクマネジメントなどの活動を実施しています。

また、ダイキン工業の企業倫理・リスクマネジメントグループのメンバーが海外グループ会社を定期的に訪問して、各域内のコンプライアンス委員会に参画し、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。この過程で、例えば海外グループ会社の先進的な取り組みをダイキン工業に取り入れるなど、双方向での活動の高度化に努めています。

■ 企業倫理・リスクマネジメント推進体制





インドでのコンプライアンス会議

コンプライアンス・リスクマネジメントの取り組み

企業倫理ハンドブックを策定するとともに、当社独自の「自己点検」を実施しています

企業倫理ハンドブック

国内でのコンプライアンスの推進のために、従業員一人ひとりが遵守すべき行動をまとめた「企業倫理ハンドブック」を策定しています。あわせて日々自らの行動をチェックするための「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しています。

また、各部門のコンプライアンス・リスクマネジメントリーダーが中心となり、最新の法令情報を日々収集し、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。さらに、1995年に導入した当社独自の「自己点検」で、各部門・グループ会社が、法令面、リスク面でのセルフチェックを毎年行っています。その自己点検の結果を踏まえて、法務・コンプライアンス・知財センターが「法令監査」を各部門・グループ会社に対して実施するとともに、内部監査室による業務監査の中で法令遵守についても確認しています。

リスクマネジメントについては、自己点検の実施に合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。

- グループコンプライアンス指針（P13）
- 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）

教育啓発活動

コンプライアンスの徹底に向けた教育に力を入れています

グループの隅々までコンプライアンス意識を徹底するため、コンプライアンス教育ツールの充実、コンプライアンスの重要性発信の強化など、教育啓発活動には特に注力しています。

具体的には、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、役員、新入社員、新任基幹職、コンプライアンス・リスクマネジメントリーダーなどの階層別教育を実施しています。

また、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ようにしています。

2012年度は、「コンプライアンス・キャラバン」と称し、法務部門とサービス部門が共同で国内各地のサービス拠点6ヵ所に出向き、「想定されるリスク」「徹底のポイント」を説明。業務と密接したケーススタディを交えながら対話形式の研修を実施しました。

また、2ヵ月に1回、「DAIKINコンプライアンスNEWS」をメール発信し、従業員が身近な事例からコンプライアンスの重要性を意識できるよう情報共有に努めています。

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、従業員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。窓口に寄せられた相談者の氏名などの秘密は厳守されます。

報告・通報を受けた法務・コンプライアンス・知財センターはその内容を調査し、担当部門と協議したうえで再発防止策を決定し、速やかな措置をとる体制を確立しています。

また、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」に企業倫理相談窓口の連絡先を記載しています。

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導入しています。

全部門で毎年リスクアセスメントを実施して重要リスクを選定して対策を講じています。また、各部門のアセスメント結果を踏まえ、全社としての最重要リスクを特定し、その対策を立案・実施することでリスクの低減に努めています。

2012年度は、地震リスク、知的財産管理体制の構築、暴力団排除条例への対応、情報流出リスクなど7つのリスクへの対策強化に取り組みました。

地震リスクへの対策

国の想定予測に基づき、基準を見直しています

地震リスク対策を全社最重要テーマに定め、課題ごとにチームを組み、対策を実行しています。

国の中央防災会議の被害想定予測に基づき、製作所などの耐震補強基準と浸水対策基準を見直し、計画を立案。製作所建屋の耐震補強と化学プラントの浸水対策は計画に則って着実に実行しています。

事業継続計画（BCP）の構築も進めており、リスクを洗い出し具体的対策を立案、実行に着手しています。グループ会社についても、同様に進めています。

CSRマネジメント
自由な競争と公平な取引

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

グループコンプライアンス指針に「自由な競争と公正な取引」を掲げ、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、フェアな企業活動を推進しています。

具体的には、各部門で年間の研修計画を立案し、その取り組みの中で各部門からの要請を受け、弁護士事務所や法務・コンプライアンス・知財センターから講師を派遣するなど、部門と連携して徹底を図っています。同時に「自己点検」の中で当該法令の遵守状況をチェックしています。

コンプライアンス教育の詳細は「教育啓発活動」参照（P22）

CSRマネジメント
贈収賄の禁止

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「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」こととしています。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。

具体的には「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」を掲げ、全社的な教育研修により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と活用に努めています

グループコンプライアンス指針に「情報の適切な管理と活用」を掲げ、各部門の情報管理者が核となり、社内ルールに沿って、他社から預かった情報も含めた機密情報の管理と活用の徹底を図っています。その運用状況は、従業員一人ひとりが自らの行動をチェックする自己点検、法務・コンプライアンス・知財センターによる法令監査、内部監査室による内部監査などで確認し、改善を図っています。

個人情報保護

▶ お客様情報の保護（お客様への責任）（P154）

知的財産権の尊重

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

ダイキン工業は、知的財産権は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すること、また、他社の知的財産権を尊重し、侵害しないように努めることを「グループコンプライアンス指針」に明記しています。そして、この指針を受け、より具体的にコンプライアンスのポイントを示した「コンプライアンス行動指針」を定め、研究開発の責任者は特許の責任者であることや、研究開発者は「特許活動は開発行為そのもの」と認識して特許の取得・活用・侵害回避に主体的に取り組むことなどを明らかにしています。

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検証する仕組みを整えています。また、他社と協業するにあたっては、開示する技術とノウハウとして秘匿する技術とを峻別し、ノウハウとして秘匿する技術についてはブラックボックス化するなどの取り組みを進めています。

研究部門に知的財産担当者を配置しています

研究開発者の活動を能動的に支援するため、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として、各事業部の研究部門にも知的財産担当者を配置しています。

知的財産担当者は、互いに連携を取りながら、日常発生するあらゆる知財業務（国内外での出願・権利化、他社特許抵触リスクの判断と他社特許潰しによる問題特許対応など）を進めるとともに、従業員に対する職種別・階層別の知財教育や発明奨励活動を行い、さらには知財活動を戦略的に推進するため、研究開発者と共同で、有効な特許網を創り上げる機能やグローバルな調査機能の強化に取り組んでいます。

2013年度は、「事業で勝つ」ための知財運営強化をめざし、質・量ともに高い特許の取得、活用をグローバルベースで実行していきます。

海外グループ会社で知的財産に関する体制を強化しています

海外の開発拠点においても、知的財産権に関する体制強化に取り組んでいます。とりわけ中国グループ会社の開発拠点では、2012年度、従来の特許出願に加えて、模倣防止に向けて「中国実用新案」を年間50件以上出願し、知的財産権の取得に努めました。また、インドやブラジルなど、新興国市場でビジネスを優位に進めるために、特許の出願を強化しています。

今後も、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。

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）（P176）

科学技術の移転

冷媒の環境負荷低減に貢献する技術の特許を新興国で無償開放しました

社会に貢献できる技術の積極的な開示に努めています。

2011年9月には、新興国に対して、空調機に使用する冷媒の環境負荷を低減に貢献すべく、「R32を使用した空調機の製造・販売に不可欠な基本特許」を無償で開放しました。

詳細は2012年度の活動ハイライト「次世代冷媒の実用化」をご覧ください。（P44）

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、差別をしない職場風土づくりをめざし、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、自己点検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。それに先立ち企業倫理ハンドブックを改訂し、グループで遵守すべき「グループコンプライアンス指針」の一つとして、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しています。

「グループコンプライアンス指針」を受け、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。

海外グループ会社では「グループコンプライアンス指針」に基づいて各社の「企業倫理ハンドブック」を改訂し、職場での人権尊重の徹底を推進しています。

▶ グローバル・コンパクトへの参加（P15）

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。

ハラスメントの防止

セクハラ・パワ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生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。

2012年度は、各事業所、分散拠点の居室、食堂、廊下などに、これらの防止を呼びかけるポスターを掲示するなど、社内一体となった啓蒙活動に努めました。また、昨年度に引き続き、セクシャルハラスメント・パワーハラスメント防止のための研修会を実施しました。

CSRの目標と実績

社会から求められていることを踏まえながら、CSR重点取り組みテーマに沿った中期的な目標・計画を2011年度からスタートした戦略経営計画「FUSION15」に織り込んでいます。

ダイキンが直面するCSR課題

課題❶ 気候変動

新興国でのエアコン需要拡大への対応

中国やインド、トルコなど新興国ではエアコン需要の急増にともない電力消費が増加。現地ニーズに合った省エネ製品が求められている。

地球温暖化防止

特に日本では震災を機にエネルギー不足が問題化。電力消費の大きな割合を占めるエアコンの省エネが求められている。

フロンによる環境破壊の防止

オゾン層破壊を防止するためフロンから代替フロンに転換されてきたが、代替フロンの温室効果が問題視されている。

課題❷ 地域の発展

雇用拡大・人材育成、地域の発展

新興国の雇用を拡大し人材を育成することで、新興国の発展を支援、生活の向上に貢献することが求められている。

環境の目標と実績

CSR重点取り組みテーマ

お客様の省エネに貢献する商品を世界中で提供します

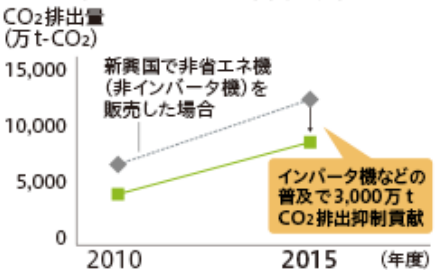
- インバータ機の普及拡大 （P68）
- ヒートポンプ式暖房機の普及拡大 （P69）
- 省エネソリューション事業の展開 （P71）
- 次世代冷媒の開発（P79）

注 電機・電子温暖化対策連絡会のガイドラインに基づき、従来機の年間温室効果ガス排出量をベースラインとし、省エネインバータ機の年間抑制量を算出。排出抑制貢献量は年間抑制量×稼働年数で推定。

中期的なCSR目標・計画（2015年度）

- 特に成長著しい新興国で、環境配慮型製品の普及推進
  インバータ機などの販売拡大により、新興国のCO_2排出抑制貢献量3,000万トン
- 節電ビジネスのグローバルでの需要創造
- 冷媒規制に対応した技術開発と商品投入で世界をリード

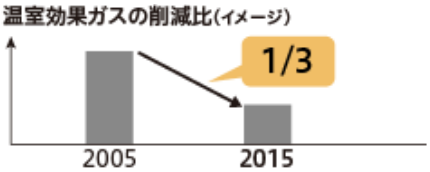
ダイキン商品によるCO_2排出抑制貢献量注



2012年度の実績

- 新興国のCO_2排出抑制貢献量注 （ダイキン商品による）1,800万トン （P68）
- 次世代冷媒の実用化 世界初、低温暖化冷媒R32を採用（P44）

- 製品での環境配慮（P59）

CSR重点取り組みテーマ	中期的なCSR目標・計画（2015年度）	2012年度の実績
生産活動等での環境負荷を最少化します。 ▶ 温室効果ガス排出削減 （P90） ▶ 水・資源の有効活用 （P109） ▶ 化学物質削減（P107）	**2015年度に温室効果ガスを2005年度比で1/3に削減** 	▶ 温室効果ガス68%削減（P90）

CSR重点取り組みテーマ	中期的なCSR目標・計画（2015年度）	2012年度の実績
世界中にグリーンハートの輪を広げます ▶ 森林再生・植樹活動（P200） ▶ 環境教育（P128）	**世界各地で生物多様性保全の取り組みを推進** 注 グリーンハート： 地球を思いやり、環境を大切にする心。	▶ 生物多様性の保全（グローバル・地域・事業所内の3つの枠組みで活動）（P131）

品質・CS の目標と実績

CSR重点取り組みテーマ	中期的なCSR目標・計画（2015年度）	2012年度の実績
お客様に最高の満足を提供します ● 安全・品質：お客様の視点に立って商品の安全性と品質の確保に努めます ● CS（顧客満足）：最高のサービス品質 （速さ・確かさ・親切さ）の実現に努めます ▶ 製品の品質・安全確保（P144） ▶ お客様満足（CS）の追求（P149）	● 世界各地の顧客信頼度を満たす最適・最良な品質水準の確保 ● 世界中の顧客ニーズに応える商品開発力の構築 グローバル開発体制へ転換、グローバル地域マーケティングリサーチ機能強化 	▶ 新興国での品質確保 現地で求められるサービス品質を追求（P48） ▶ グローバル空調開発体制（P150）

人材の目標と実績

CSR重点取り組みテーマ

人を基軸に置いた経営で能力を発揮できる環境をつくります

- **人材育成**：事業の成長に見合った人材育成を全グループを挙げて実践します
- **多様性の確保**：熟・壮・青、性別、国籍、健常者・障がい者など異なる特徴を認め合い、一人ひとりが主役となる多様性ある力強い職場をつくります
- **ワーク・ライフ・バランス**：多様な働き方の推進など、ワーク・ライフ・バランスに配慮した取り組みを推進します
- **労働安全衛生**：快適で安心して働ける職場環境を整備し、従業員の心身両面の健康を大切にし、従業員満足度を高めます

- 人材育成（P173）
- 人材の多様性確保（P160）
- ワーク・ライフ・バランス（P165）
- 労働安全衛生（P169）

中期的なCSR目標・計画（2015年度）

- グループ各社が、経営理念や共通の方針・戦略に基づきながら、自主性を発揮して縦横無尽に活躍する多国籍企業グループの実現
- 本社・現地双方向コミュニケーション
- 女性・ベテラン層の活躍推進の加速

2012年度の実績

- ダイキンのCSRを具現化した次世代エアコン「うるさら7」の開発（P39）

多国籍企業グループとしての人事制度を整備

- **採用**：世界のトップタレントの採用
  - グローバルインターンシップ実施
  - グローバルキャンパスリクルーティング実施
- **育成・配置**：国籍を問わず、グローバル人材の幹部登用
  - 現地人社長の比率　約40%
  - 現地人取締役の比率　約45%
  - 海外拠点実践研修　累計230人
- **評価・処遇**：各拠点幹部への共通の考え方に基づく業績連動報酬制度の適用拡大

- グローバル人材の育成 グループの一体感を重視した経営のグローバル化の実現（P50）

社会貢献の目標と実績

CSR重点取り組みテーマ

地域に根ざした活動を従業員主体で実践します

- 「環境保全」「教育支援」「芸術・文化」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

- 地域社会への責任（P189）

中期的なCSR目標・計画（2015年度）

- 世界各地で現地に根ざし、尊敬され信頼される企業としての社会貢献の実行

2012年度の実績

- 地域に根ざした貢献活動　コミュニティとの絆を深める（P52）

- 企業市民として～各地での活動（P202）

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・アジア・パシフィック・インデックスに選定

Dow Jones Sustainability Indexes Member 2012/13

モーニングスター社
社会的責任投資株価指数に選定

MS-SRI モーニングスター社会的責任投資株価指数 Morningstar Socially Responsible Investment Index

「なでしこ銘柄」に選定

NADESHIKO BRAND 2013

大金空調技術（上海）有限公司

上海家電業界から「四星誠信創建企業」

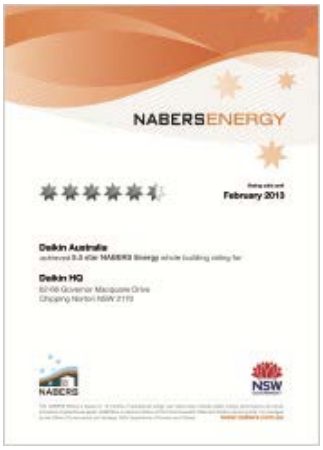
環境

ダイキン工業

【うるさら7】
平成24年度省エネ大賞「経済産業大臣賞」

ダイキンオーストラリア社

本社ビル
豪州の建築環境格付け制度 「NABERS」で5.5つ星



【業務用空調機に対する節電ソリューションの取組み】
平成24年度省エネ大賞「省エネルギーセンター会長賞」

【森林再生プロジェクト『Re:エアコンプロジェクト』ウェブサイト】 第12回 環境goo大賞「生物多様性賞」

【新興国への省エネエアコン普及を促進する電解コンデンサレスインバータ技術の開発】
日本電機工業会（JEMA）技術功績者表彰 家電部門優秀賞

大金空調（蘇州）有限公司

蘇州新工場 国家グリーン建築設計認証（GREEN BUILDING DESIGN LABEL）で2星級を獲得

ダイキンエアコンディショニングシンガポール社

磁気圧縮ターボ冷凍機 Singapore Green Building CouncilのGreen Chillerに認定

品質・CS

ダイキン工業

【うるさら7】 「レッド・ドット・デザイン賞」

reddot design award
winner 2013

ダイキンニュージーランド社

2012年度 CANSTAR Blue ヒートポンプ部門 「Most Satisfied Customers」

CANSTAR BLUE
★★★★★
MOST SATISFIED CUSTOMERS
HEAT PUMPS - 2011 - 2012

大金（中国）投資有限公司

雑誌「瑞麗家居」　2012年度「流行先進ブランド金賞」

「2013中国不動産デベロッパー トップ500社
空調分野 最優秀取引先」

大金空調技術（上海）有限公司

上海家電業界「家電メンテナンス賞」
サービス部門で最高のAランク

ROTEX社

【HPSUコンパクトとGCUコンパクト】 Plus X Award 2013

人材

労働安全衛生への評価

ダイキンインダストリーズタイランド社

タイ工業省主催　2012年度タイ国総理大臣賞
（安全衛生部門）

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
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

ダイキン工業

東洋経済新報社　第5回ダイバーシティ経営大賞
「従業員多様性部門賞」

ダイキンヨーロッパ社

「Top Employers 2013」8年連続で選出

大金（中国）投資有限公司

「2012中国トップ100 模範的人材活用企業」

ダイキンアメリカ社

ディケーター・モーガン郡商工会議所「Diversity Award」

大金空調（蘇州）有限公司

蘇州工業園区「住宅積立金補助制度実行先進企業」表彰

社会貢献

ダイキンアメリカ社

「Alabama Medium Manufacturer of the Year」

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。

下田屋 毅 氏
Sustainavision Ltd.
代表取締役

（プロフィール）
在ロンドンCSRコンサルタント。大手重工業会社に勤務、工場管理部にて人事・総務・労務・教育・安全衛生・労使交渉などに携わる。新規環境ビジネス事業の立上を経験後渡英。英国イーストアングリア大学環境科学修士、ランカスター大学MBA。欧州と日本のCSRの懸け橋となるべくCSR・環境のコンサルティング会社「Sustainavision Ltd.」をロンドンに設立。

「ダイキングループCSR報告書 2013」を通じて理解したダイキングループのCSR(企業の社会的責任)活動とその情報開示に関し、第三者としてグローバルな視点からの意見を述べさせていただきます。

ダイキングループは、直面するCSR課題「気候変動」「地域の発展」を「FUSION15」という企業戦略に統合して社会課題・要請への対応をコミットメント、特に新興国で予想されるエアコン需要の拡大による、電力消費量と二酸化炭素排出量の拡大が懸念されており、ダイキングループの技術開発による環境配慮商品の普及によってそれらを軽減することに貢献されることは非常に意義深いものと考えます。環境負荷を減らし、持続可能な社会構築に貢献する環境技術開発を今後も期待します。

また、「人を基軸に置いた経営」を掲げ、グローバル人材育成、ダイバーシティ推進に取り組まれ、特に多国籍企業グループとして人事制度を整備、世界のトップタレント（優秀人材）の採用や、国籍を問わないグローバル人材の幹部登用は、グループ全体としてグローバル企業への転換を図るものであり、日本企業のグローバル化に関するリーダーシップを今後も発揮していただきたいと思います。

このような中でCSR課題としては以下の部分について提案いたします。

ステークホルダーへの対応

本書に6つのステークホルダーが特定されていますが、対象となっているステークホルダーがなぜダイキンにとって重要なステークホルダーなのか、またそれぞれのステークホルダーへのアプローチ、コミュニケーション方法を説明、提示することも重要です。グローバルに展開される企業として、それぞれの地域において重要なステークホルダーを特定し、それらの期待・ニーズに対してどのように対処したか報告することが今後より求められてきます。この部分の特定が不十分であると、どの地域のステークホルダー向けに発信されているのか曖昧な印象を受け、特定したステークホルダーに本来報告しようとしていたことが伝わらない可能性がありますので、検討課題としていただきたいと思います。

CSRの推進について

CSR報告書は、ステークホルダーへCSR活動の結果、また中長期のCSR活動の方針・計画を報告するものです。本書は環境以外のCSR行動計画の記載がないため、今後のCSRをどのように行動する予定なのかステークホルダーには伝わり難いと思います。また、本書には、参考としたCSRのガイドラインの記載がありますが、具体的にどのように活用されているか分かり難くなっています。中長期のCSR全体の行動計画をKPIとともに策定、コミットメントし、CSRの取り組みの本気度をステークホルダーに伝えて頂きたいと思います。情報開示の際には、ポジティブ、ネガティブ双方を隠さずに報告することが、透明性の確保、信頼性の構築につながります。海外ではステークホルダーは、企業がどのようにCSR計画を立て行動するのか知りたがっています。国際的なガイドラインの更なる活用と積極的な情報開示を提案いたします。

ビジネスと人権

2011年3月に「ビジネスと人権に関する指導原則」が国連から発表され、世界では企業を取り巻く人権がより重要視されています。本書では、人権・労働慣行に関する社内、子会社、サプライチェーン、またコミュニティに対する具体的な記載が見受けられません。調達においてもグリーン調達からCSR調達へと拡大するなど、人権・労働慣行についての取り組みと報告の検討を提案いたします。

活動ハイライト

2012年度活動ハイライト一覧 ---------- 38
(1)特集:ダイキンのCSRの具現化 ---------- 39
(2)環境:次世代冷媒の実用化 ---------- 44
(3)品質·CS:新興国での品質確保 ---------- 48
(4)人材:グローバル人材の育成 ---------- 50
(5)社会貢献:地域に根ざした貢献活動 ---------- 52

特集

ダイキンのCSRを具現化した次世代エアコン「うるさら7」の開発

モノづくり力を結集し、優れた省エネ性・快適性を実現

- **人材**：滋賀製作所の「人材」の力を結集し、成し遂げたモノづくり
- **環境**：新冷媒と新構造で、優れた省エネ性能を実現
- **品質・CS**：“現場の声”を反映させた性能、デザインを追求

環境

次世代冷媒の実用化

世界初、低温暖化冷媒R32を採用

各国の環境・空調関係者との対話を重ねて

- 冷媒に求められるオゾン層保護と地球温暖化抑制
- R32を採用し商品化して方向性を示す

品質・CS

新興国での品質確保

現地で求められるサービス品質を追求

販売店・サービス協力店を巻き込んだレベルアップ

- 潜在需要を秘めた重要市場、インド
- インドの過酷な使用環境に対応
- 顧客のニーズを調査し、サービス品質を高める研修を実施

人材

グローバル人材の育成

グループの一体感を重視した経営のグローバル化を実現

国を越えて活躍し、海外と日本をつなぐ人材を育成

- 海外戦略に不可欠な「遠心力」と「求心力」
- 各拠点で幹部候補生を育成して経営のグローバル化を加速
- 本社と各拠点をつなぎ、理念を浸透させる「グローバル人材」の育成に注力

社会貢献

地域に根ざした貢献活動

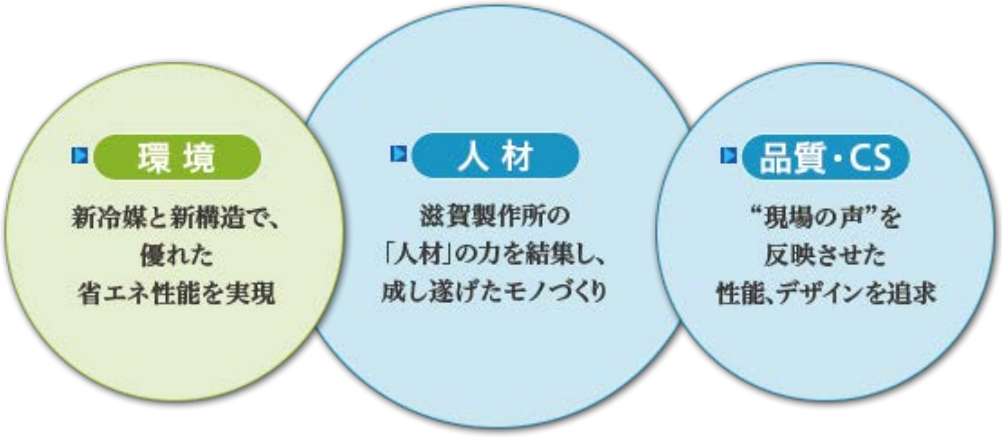
コミュニティとの絆を深める

地域貢献を経営の最重要事項として

- 化学工場として地域の理解と協力が必須
- 地域住民との手作りのイベントで日本への理解を深める
- 地域への貢献活動が認められ「アラバマオブザイヤー」を受賞

モノづくり力を結集し、優れた省エネ性・快適性を実現

グローバルエアコン市場において中国・韓国メーカーとの競争が激化しています。市場環境が大きく変化している中、ダイキンでは、性能品質を追求してきたモノづくり力と人材の力を結集し、世界が求めるニッポン品質のエアコン開発に挑みました。その成果が、2012年11月に発売し、その年の省エネ大賞に輝いたルームエアコン「うるさら7」です。開発は当初から、部署を越えて人材が連携する「コンカレント体制」でスタート。モノづくりへの熱意と創意工夫で優れた省エネ性と快適性を実現した「うるさら7」の開発は、「人材」を基軸に「環境」と「品質・CS（顧客満足）」を追求する、ダイキンのCSRの具現化でもありました。



「うるさら7」7つの特長

1 **新冷媒R32（HFC32）を世界で初めて注1採用**
従来冷媒に比べ熱を運ぶ能力は1.5倍で、しかも温暖化係数は3分の1と、温暖化抑制にも貢献する新冷媒を採用。

2 **省エネNO.1注2。APF7.0を達成**
エアコンの省エネ指標であるAPFを従来機より一気に0.4（6%）アップ（4.0kWクラス）。業界トップ注2の省エネ性を実現しました。

3 **空気の流れを革新「サーキュレーション気流」**
「ダブル吸い込み構造」と新フラップ（羽根）で、広いリビングの空気を循環させる「サーキュレーション気流」を実現。

4 **快適かつ省エネの「新・さらら除湿」**
熱交換器の一部のみを冷やすことで、寒くなりにくい除湿を実現。しかも、消費電力は従来の再熱除湿の約半分。（自社比較）

5 **無給水の「うるる加湿」がさらに進化**
水を入れなくても空気中の水分で加湿する、ダイキンのオンリーワン技術「うるる加湿」の室外機を20%小型化。

6 **自然の風を再現した「新・ゆらぎ気流」**
培ってきた気流コントロール技術を進化させ、長時間あたっても気持ちいい「自然の風」の再現に成功しました。

7 **独自の清浄技術「光速ストリーマ」**
空気中のカビや花粉を捕獲して分解・除去するだけでなく、エアコン内部も清潔に保つダイキンの独自技術を搭載。

注1 2012年11月1日発売　家庭用壁掛け型ルームエアコンにおいて。
注2 2013年6月26日現在　家庭用壁掛け型ルームエアコン（4.0kW・5.6kWクラス）において。
AN40PRP 期間消費電力量1,145kWh、AN56PRP 期間消費電力量1,840kWh。

2012年度の活動ハイライト 特集

ダイキンのCSRを具現化した次世代エアコン「うるさら7」の開発

人材 部門の枠を越えたコンカレント開発に挑戦

滋賀製作所の「人材」の力を結集し、成し遂げたモノづくり

開発体制を根本から見直した初の挑戦

プロジェクトは「我々のモノづくりの魂を絶やしたくない」という想いからスタートしました。掲げたのは、省エネ指標APF7.0という画期的な目標。達成するには、全従業員が部門を越えて力を結集していく必要がありました。

ダイキンには経営理念に掲げた「従業員の成長の総和がグループの発展の基盤」という考えがあります。この原点に立ち返って開発の進め方を見直し、あらゆる部門がコンカレント（部署横断）で連携する初めてのモノづくりに挑みました。

双方向の議論を重ね技術的課題をクリア

従来との違いは、開発初期の段階から、開発、設計だけでなく、生産技術や調達、製造、営業など関連する全員が「モノづくりの現場」に出向き、設計上の課題に加え、設計図面をもとに部品を組み立て生産する際の課題、製品を販売する際の課題など、数々の課題を事前に共有しながら解決していったことです。製品がお客様に届くまでを視野に、コンカレントで議論を重ねる中から、これまでにない新しいアイデアが生まれました。

全員が想いを共有し、部門の枠を越えて当事者意識を持ち全体最適を考えることで、各人が成長し、世界に誇れる製品が完成したのです。

「うるさら7」プロジェクトリーダーの声

日本のモノづくりの強さを示すため、
全従業員が一丸となって画期的な目標達成をめざしました

APFは毎年0.1～0.2程度の向上をめざすのが通常で、今回ならば6.6あたりが妥当な目標でした。しかし、それでは日本のモノづくりの強さを示すにはインパクトが足りません。そこで「うるさら7」では「APF7.0、省エネNO.1」という極めて高い目標を掲げ、この目標を達成すべく開発風土から見直し、開発・設計、製造、調達、営業など全従業員が連携し一丸となって、冷媒、室内機、室外機などすべてについて、ゼロベースでの開発に挑みました。

空調生産本部 商品開発グループ　岡本 高宏

環境 ゼロベースの開発から生み出された新構造

新冷媒と新構造で、優れた省エネ性能を実現

世界初注1、新冷媒R32を採用

東日本大震災以降の節電意識の高まりや、14畳以上のリビングが増加する傾向の中で、市場から求められていたのは、「ワイドリビングでも消費電力を気にせず使えるエアコン」でした。そこで浮かび上がったのが、新冷媒R32の採用です。R32は従来型冷媒に比べ、熱を運ぶ能力が1.5倍と省エネ性に優れているうえ、地球温暖化係数が従来に比べ3分の1と温暖化抑制にも有効な冷媒です。しかし、課題はその制御の難しさ。ダイキンでは、ミクロの加工技術でR32の最適制御を可能にし、その特性をフルに引き出す熱交換器を開発することで、課題を乗り越え、世界で初めてR32のエアコンの商品化に成功しました。

▶ R32については、2012年度の活動ハイライト「次世代冷媒の実用化」もご覧ください。（P44）

室内機構造を根本から変革し効率アップ

さらに、空気を上から吸い込む従来機では、室内機背面側の熱交換器が十分に活用できていませんでした。それを、室内機の構造を根本から変革し、下からも空気を吸い込む業界初注1の「ダブル吸い込み構造」を開発することで、熱交換効率をさらに向上させることに成功しました。

こうした省エネ性の追求の結果、「うるさら7」は業界トップ注2の省エネ性能APF7.0を実現。省エネ性を高める革新的な技術が高く評価され、平成24年度省エネ大賞で最高賞の「経済産業大臣賞」を受賞しました。

注1 2012年11月1日発売　家庭用壁掛け型ルームエアコンにおいて。

注2 2013年6月26日現在　家庭用壁掛け型ルームエアコン（4.0kW・5.6kWクラス）において。 AN40PRP 期間消費電力量1,145kWh、AN56PRP 期間消費電力量1,840kWh。

室内機の機構設計担当者の声

省エネ性の追求から生まれた、ムラのない空調ができる
サーキュレーション気流

従来機では、冷たい空気が床にたまりやすかったのですが、省エネ性を追求して開発した「ダブル吸い込み構造」は、快適性も向上させました。気流が壁面に引き寄せられるという「コアンダ効果」を応用した新フラップ（羽根）によって、下から吸い込んだ空気を天井面に沿って遠くまですばやく届ける「サーキュレーション気流」を作ることに成功。ワイドリビングでも効率良く空気が循環し、これまでの約半分の時間でムラのない快適な空調が可能になりました。

空調生産本部 商品開発グループ　安冨 正直

品質・CS ユーザーが求める「快適性」を実現

“現場の声”を反映させた性能、デザインを追求

ユーザーテストや店舗設置検証を実施

ユーザーや販売店の声を聞き、開発中の製品の性能やデザインを検証することにも注力しました。

「うるさら7」の室内機は、省エネ性と快適性の両立を追求した内部構造とした結果、厚みは37センチメートルと従来機に比べ厚くなっていました。圧迫感のないデザインを工夫しましたが、薄型化に逆行する厚みをユーザーはどう感じるのか。試作機をモデルルームなどに持ち込んで実際に意見を聞く場を設けたところ、商品の省エネ性や気流の特徴が理解されて「厚さは気にならない」「厚くても省エネ性の高い方がいい」という意見が多数寄せられました。これらに後押しされ、厚みは変更せずに開発を続行。販売店の意見を聞くため、店舗設置検証も実施しました。

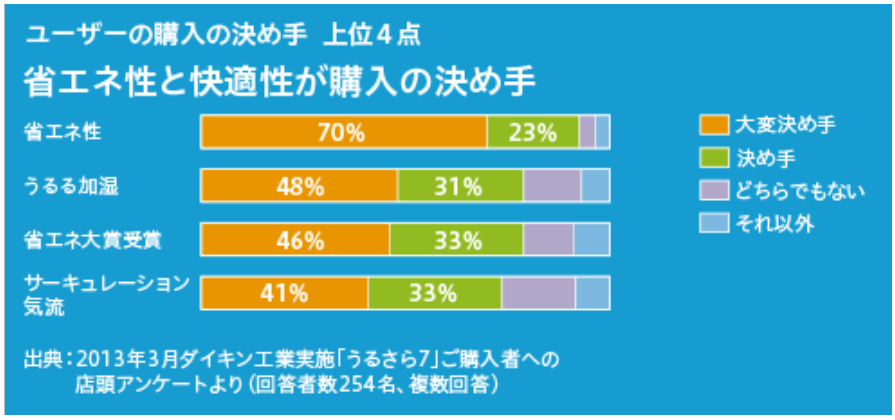
快適な気流の解析

部屋や店頭表示を想定したテストにより、ユーザーや販売店の意見を聞くデザイン評価を何度も実施

研究者と共同で「自然の風」を再現

「うるさら7」では「あたる風」にもこだわりました。熊本県立大学の研究者と共同で「自然の風」を解析し、培ってきた気流コントロール技術を進化させることで、自然の風と同じように瞬時に風向を切り替えられる新フラップ（羽根）を開発。同大学で行った実験で全員が「長時間あたっても気持ちいい」と評価した「新・ゆらぎ気流」を実現させました。

こうして多くの人の力を結集して生まれた「うるさら7」は、市場の高い評価を得て、発売以来、大幅に販売を伸ばしています。さらに2013年3月には、デザイン界で世界的権威のある「レッド・ドット・デザイン賞プロダクト・デザイン2013」を受賞しました。



reddot design award winner 2013

56ヵ国、4,662点の応募の中からドイツの「レッド・ドット・デザイン賞」を受賞

ユーザーの声

- 店で見たときは、奥行きが長いと思いましたが、設置してみるとオシャレ。（30代・女性）
- まだ暖房のみの使用ですが、足元も暖かく、加湿ができるので加湿器を置く必要がなくなりました。（50代・女性）
- 風の制御と人感センサーが予想以上に快適。（60代・男性）
- 室内の温度ムラがなく、暖房能力と快適スピードにとても満足しています。（30代・男性）

各国の環境・空調関係者との対話を重ねて

エアコン内部を循環して空気の熱を運ぶ「冷媒」は、いわば血液のようななくてはならない存在ですが、一方では、オゾン層破壊と温暖化影響という大きな課題も含んでいます。ダイキンは世界で唯一、エアコンと冷媒の両方を手がけるメーカーとして、従来の冷媒に比べ温暖化係数が約3分の1という新冷媒R32を採用。その意義を理解してもらうため、環境・空調関連の国際会議などで対話を重ねています。

Background

冷媒に求められるオゾン層保護と地球温暖化抑制

オゾン層保護と地球温暖化抑制という観点から、次世代冷媒の選定に世界的な関心が高まっています。

かつてエアコンの冷媒に使われたCFCは、1987年に採択された「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、生産が全廃されました。CFCの代替冷媒として、HCFCが使用されるようになりましたが、その後、HCFCもオゾン層破壊の影響があることから「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、新興国でも2030年までにほぼ全廃することが決定しています。

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は地球温暖化の原因である温室効果ガスの一つです。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。

新興国で、次世代冷媒の探索が急務

先進国では現在、エアコンの冷媒はR410AなどHFCが主流となっていますが、「モントリオール議定書」でHCFCの全廃時期設定が先進国より遅い新興国では今もオゾン層への影響があるHCFCを使用しています。

しかし新興国においても2013年から、HCFCの段階的な使用量削減が始まります。新興国では今後、エアコンの普及が進み、冷媒の使用量も増加の一途をたどると予測されます。先進国に追従してR410Aを選択すると温暖化影響が拡大するため、R410Aをスキップして温暖化影響の小さい次なる冷媒に転換すべきという声が高まっています。HFCの排出削減をめざす先進国でも同様に、次世代冷媒を探索する動きが活発化しています。

次世代冷媒の選択には、環境性のみならず、総合的な判断が重要

ダイキンは、世界で唯一、エアコンと冷媒の両方を手がけるメーカーとして、次世代冷媒の探索、実用化を積極的に進めています。

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R32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、CO_2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、さまざまな物質があります。

温暖化係数が低くても、冷媒の製造にエネルギーを大量に必要としたり、使用時の機器のエネルギー効率が悪くては結果的に温暖化影響を増やしてしまいます。また、温暖化係数が低い物質ほど、燃焼性が高くなる傾向にあり、安全に配慮して使用する必要があります。さらに、冷媒自体の価格はもちろんのこと、その冷媒を用いたエアコンの製造コストが高くなれば、エアコン価格が上昇し、広く普及させることは困難です。次世代冷媒の選択には、地球温暖化への影響や安全性、経済性、効率などを総合的に判断しなければいけません。

また、機器の大きさや種類によっても求められる性能が異なり、用途に応じて最適な冷媒を選択することが重要になってきます。

次世代冷媒に求められる特性

環境性
オゾン層への影響がなく、温暖化影響が小さい。

＋

安全性
毒性がなく、可燃性リスクが極めて低い。

経済性
冷媒自体のコストはもちろん、その冷媒を用いたエアコンの製造コストも経済的。

効率
従来の冷媒と同等以上の性能を持ち、エアコン使用時のエネルギー効率が良い。

世界全体で最適な冷媒の選択に向けた国際的な議論

さらに、冷媒を変更するには、国際標準化機構（ISO）や国際電気標準会議（IEC）などの国際規格、各国の規制・規格、機器の安全基準、取付工事・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きます。どの冷媒を選択するかは、1社のみで進められるものではなく、国際的に協調して検討する必要があります。

そこで、ダイキンでは、世界中の政府や規制機関、業界団体、エアコン・冷媒メーカーを巻き込んだ議論に参画しています。また、国際ルールや政策の決定に必要な情報を提供するほか、要請に応じて調査結果を報告するなどして協力しています。

自社の利益ばかりを主張するのではなく、社会全体の最適を考えて、論理性・客観性を兼ね備えたさまざまなデータを提示しながら、最もふさわしい冷媒の選択に向けた対話を進めてきました。

次世代冷媒に関する国際会議

2012年度の活動ハイライト 環境

次世代冷媒の実用化

世界初、低温暖化冷媒R32を採用

R32を採用し商品化して方向性を示す

そんな活動を続けてきたダイキンが、さまざまな観点から検討と評価を重ねた結果、現時点で、エアコンに最もふさわしいと判断した冷媒が「R32」です。その理由の一つ目は、現在先進国で主流となっているR410A（HFCの混合冷媒）と比べて、温暖化係数が約3分の1であることです。加えて、エネルギー効率にも優れている ため、機器使用時のエネルギー消費による温室効果ガスの排出を抑制でき、エアコン1台あたりに使用する冷媒量を削減できるからです。また、R410Aのように複数の種類の冷媒を混合していないため、国際社会が将来的にめざしている冷媒のリサイクルにも適しています。

現在、さまざまな先進国が、自国の競争優位性や経済性などを勘案して次世代冷媒の候補を挙げていますが、身をもって商品化し、技術を提示した例はありません。ダイキンは、まずは商品化し、新興国に方向性を示すことがエアコンのリーディングカンパニーの役割であると考えます。

次世代冷媒候補と特徴（家庭用・店舗用エアコンの場合）

		環境性		安全性		経済性	効率
		オゾン層破壊係数	温暖化係数※	燃焼性	毒性	機器コスト	効率
新興国現行冷媒	R22(HCFC)	0.055	1,810	○	○	○	○
先進国現行冷媒	R410A(HFC)	0	2,090	○	○	○	○
次世代冷媒候補	R1234yf(HFO)	0	4	△	○	△	×
	R32(HFC)	0	675	△	○	○	○
	R744(CO_2)	0	1	○	○	×	×
	R717(アンモニア)	0	0	△	×	×	○
	R290(プロパン)	0	3.3	×	○	○	○

■ 現行冷媒（R410A）と比較した場合のR32の温暖化係数

約1/3

※ 温暖化係数はIPCC第4次評価報告書を使用。

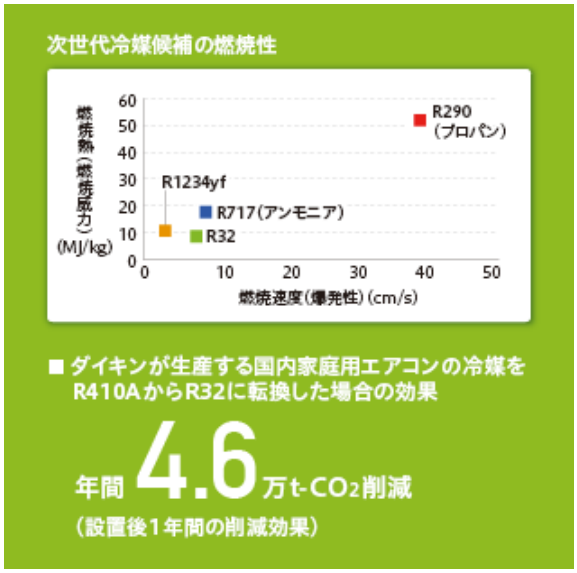
世界初、R32を採用したエアコンを日本で、インドで発売

R32は、わずかですが燃焼性があり、これまで冷媒として実用化されませんでしたが、地球温暖化抑制のために、微燃性の冷媒も採用できる方向に世界が動き出しています。国際標準化機構（ISO）でも、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。

ダイキンは2012年11月、世界で初めて、国内向けの家庭用エアコンでR32の採用を開始しました。発売に先立ち10月からは、微燃性であるR32の特徴や作業手順、注意事項などを施工協力会社に説明する「技能講習全国キャラバン」を実施。施工品質向上と技能力強化に努めました。

さらに2013年3月には、インドでもR32を採用した家庭用エアコンを発売。今後は、グローバル各国への展開と、業務用エアコンでのR32の採用をめざします。

インドでR32採用エアコンを生産



家庭用ルームエアコン「うるさら7」
新冷媒R32を採用した「うるさら7」は、
業界トップ注の省エネ性を実現しました。

注 2013年6月26日現在　家庭用壁掛け型ルームエアコン（4.0kW・5.6kWクラス）において。AN40PRP 期間消費電力量1,145kWh、AN56PRP 期間消費電力量1,840kWh。

▶ 特集 次世代エアコン「うるさら7」の開発もご覧ください。（P39）

冷媒転換が進むよう新興国に基本特許を無償開放

環境負荷の小さい冷媒を普及させるために、ダイキンは可能な限りの支援をします。特に次世代冷媒への転換が迫られている新興国でのR32の採用を促進するため、2011年9月から、ダイキンが保有する「R32を使用した空調機の製造・販売に不可欠な基本特許」を無償開放しています。また、経済産業省と国際協力機構（JICA）が主催する新興国支援プログラムに協力し、アジア７ヵ国の研修団を受け入れ、次世代冷媒について説明しました。

ダイキンの次世代冷媒の実用化に向けた取り組みはこれで終わりではありません。将来に向けての研究を継続しています。また、給湯用途としてすでに自然冷媒CO_2を商品化しているように、空調以外の用途に適した次世代冷媒も探索し続けます。

今後も、国や地域、各種機関ごとに異なる要請に応えながら、情報提供や技術支援に努め、適材適所で環境負荷の小さい冷媒への代替を促進することで、オゾン層保護と地球温暖化抑制に貢献していきます。

アジア7ヵ国の研修団にR32について説明

ステークホルダーの声

オゾン層保護と気候変動抑制の好事例です

温暖化係数（GWP）が高いHFC冷媒は、両刃の剣です。冷蔵庫やエアコンといった製品で、オゾン層破壊ガスであるCFCとHCFCの使用を削減していくために必要な物質であると同時に、強力な地球温暖化ガスでもあるからです。この高いGWPを持つHFCを世界中で使い続けることは、「モントリオール議定書」の遂行を阻みかねません。

そのような状況下、ダイキンから朗報がもたらされました。大気中の寿命が短く、よりGWPが低いR32を用いたエアコンの商品化に成功したというのです。また、ダイキンは、R32を用いた空調システムのエネルギー効率をさらに向上させようと力を注いでいます。これは、オゾン層を保護し気候変動を抑制する素晴らしい事例であるといえます。

TERRE Policy Centre 議長 UNEP（国連環境計画） 前理事
Rajendra Shende 氏

販売店・サービス協力店を巻き込んだレベルアップ

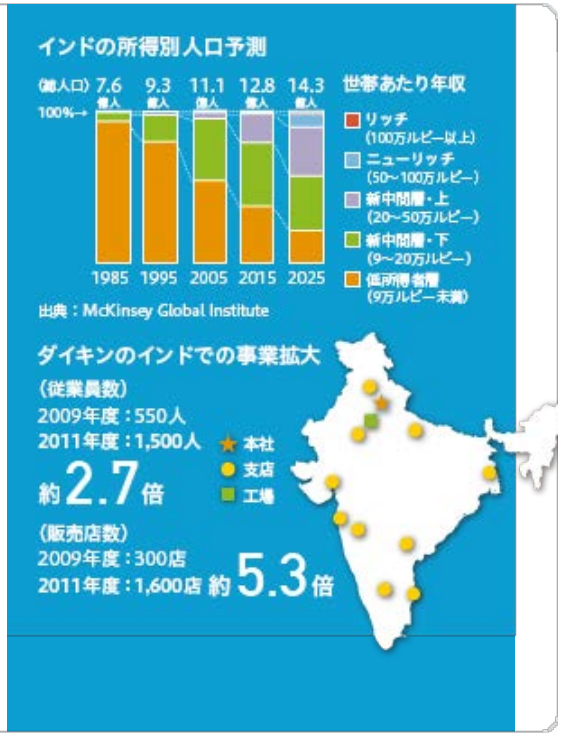
海外事業拡大の重要拠点であるインドは、エアコンを取り巻く環境が日本とは大きく異なります。そんな中、インドのお客様のニーズに応えるために、現地の販売店・サービス協力店も含めた研修を実施して、サービス品質の向上に努めています

Background

潜在需要を秘めた重要市場、インド

戦略経営計画「FUSION15」では、新興国・ボリュームゾーンへの本格参入を掲げています。その中で重視している市場の一つが、経済成長著しいインドです。高い購買力を持つ中間所得層が都市部で増加し、エアコンを含む耐久消費財の需要が拡大しつつあります。2000年に設立した現地の製造・販売拠点、ダイキンエアコンディショニングインド社でも、2012年度の売上高は2009年度比で5.3倍と急伸しています。

とはいえ、現在でもエアコン普及率は主要5大都市で36.8%、全国では2.7%に過ぎません。夏場は50℃近くなるにもかかわらず、エアコンのない家庭が圧倒的と、大きな潜在需要を秘めた市場として重視しています。



インドの過酷な使用環境に対応

インドではエアコンを取り巻く環境が日本とは大きく異なります。事業を拡大していくには、現地の事情やニーズに合った製品・サービスの提供が欠かせません。現地では電気や道路などのインフラが未整備のため、頻繁な停電や電圧変動が起きやすく、砂埃で熱交換器が詰まるなど、エアコンにとっては過酷な環境です。

ダイキンエアコンディショニングインド社では電圧変動への対策としてスタビライザー（安定器）を販売するほか、故障した場合の受付窓口としてコールセンターを整備。そのほかサービスステーションを11ヵ所に設けて、サービス体制の充実に努めています。

電気や道路が未整備で、エアコンにとって過酷な環境であるインド

顧客のニーズを調査し、サービス品質を高める研修を実施

さらにお客様からどのようなアフターサービスが求められているかを知るために、顧客満足度調査を実施しています。その結果、ユーザーから最も期待されているのは「サービスエンジニアの技術力」と「修理受付のつながりやすさ」であることがわかりました。

こうした的確・迅速なメンテナンスへのニーズに応えるために、サービスエンジニアの研修に力を入れています。研修専任者3名を配置し研修制度を整備。空調やインバータの基礎知識、定期点検や故障診断のための技術やノウハウ、お客様への応対マナーなどをニムラナ工場内の研修所や各サービスステーションで学ぶことができます。

販売店・サービス協力店も含めた研修を実施

また、お客様がエアコンを快適に使うには据付工事の品質も重要です。現状では故障の原因の6割が据付不良によるものであるため、技術講習を実施して据付工事のレベルアップに取り組んでいます。

家庭用エアコンの据付工事や修理を、現地の販売店やサービス協力店が実施することが多くあります。研修や技術講習は、自社エンジニアに加え、販売店・サービス協力店のエンジニアも参加できるようにしており、技術力の強化とマナーレベルの向上を図っています。

今後も現地のニーズに応えるサービスの提供に努め、インドのお客様に求められる空調メーカーとして市場拡大に取り組んでいきます。

■ 顧客満足度調査結果

ユーザーが期待するサービス	ダイキンへの評価（主要4社中）
1 サービスエンジニアの技術力	1位
2 修理受付のつながりやすさ	3位
3 約束どおりの訪問時間	1位
4 受付～訪問までの日数	1位
5 修理内容の説明	1位

■ 2012年度のサービス研修の参加者

計 **7,510**人

（ダイキン116人＋販売店＋サービス協力店7,394人）

ステークホルダーの声

適切なメンテナンスで、応対にも好感が持てます

私たちのホテルでは、3年前にダイキンのVRVシステムを導入し、年間保守契約を結んでいます。室外機26台、室内機128台を設置していますが、継続的に適切なメンテナンスをしてもらっており、サービスエンジニアの応対も好感が持てます。

ダイキンのエンジニアの技術力は非常に高いと感じました。定期点検をしてくれる販売店のエンジニアにも同じくらいのスキルアップを期待します。

OPTUS SAROVAR PREMIER チーフエンジニア
Ashish Mathur 氏

国を越えて活躍し、海外と日本をつなぐ人材を育成

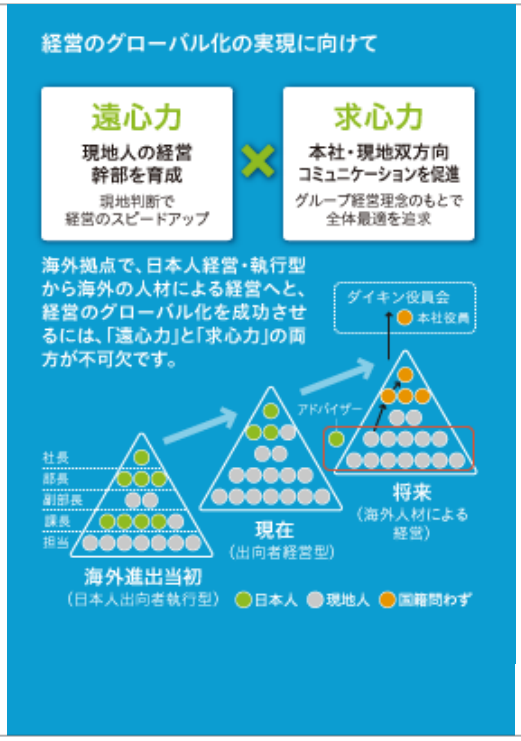
海外拠点において、グループとしての一体感を醸成しながら経営のグローバル化を成功させるには、グループ経営理念の共有と双方向コミュニケーションが重要です。その橋渡しとなる人材としてグローバルのどの地域でもリーダーとして活躍できる「グローバル人材」の育成に注力しています。

Background

海外戦略に不可欠な「遠心力」と「求心力」

世界90ヵ国以上で製品を販売するダイキン。事業のグローバル化が進む中で、戦略経営計画「FUSION15」でも明確に打ち出しているのが、経営のグローバル化のスピードアップと本社・現地双方向のコミュニケーションの促進です。

各地域に密着し、現地に即した事業をスピーディーに展開していくには、海外の人材を積極的に登用して経営のグローバル化を図り、各拠点が自主性を発揮していく「遠心力」が欠かせません。一方、従業員に幸せに働いてもらう企業風土を作り、グループとしての一体感を高めてグループ全体で経営効率を最大化するためには、本社と 現地が双方向のコミュニケーションを図り、グループ経営理念を共有して、全体最適を追求していく「求心力」の重要性がますます高まっています。



各拠点で幹部候補生を育成して経営のグローバル化を加速

すでに主要地域では、商品開発、マーケティング、財務戦略などあらゆる分野で戦略機能の現地化が進展しています。こうした「遠心力」の加速化をめざし、各拠点では現地人材の経営幹部候補生への育成を進めています。例えば、マレーシアに本社を置くOYLグループ各社では、ダイキングループの次世代幹部候補として必要なマネジメントの知識やノウハウを学ぶ「ヤングエグゼクティブプログラム」を実施しています。　こうした取り組みによって、2012年度末現在、海外拠点の現地人社長の比率は約40%、取締役の比率は約45%に上り、欧州の販売会社では15社のうち現地人社長は13社となるなど、外国人幹部の登用が進んでいます。

■ 現地人社長の比率　約40%

■ 現地人取締役の比率　約45%

本社と各拠点をつなぎ、理念を浸透させる「グローバル人材」の育成に注力

同時に、グループの価値観や方向性を経営理念として共有し、組織を束ねて全体最適を追求していく「求心力」もまた重要です。一人ひとりが納得性を持てるコミュニケーションを行う機会の充実や、各拠点と日本をつなぎ、グループの経営理念を浸透させながら、国や地域を越えて活躍できる「グローバル人材」の育成に力を入れています。

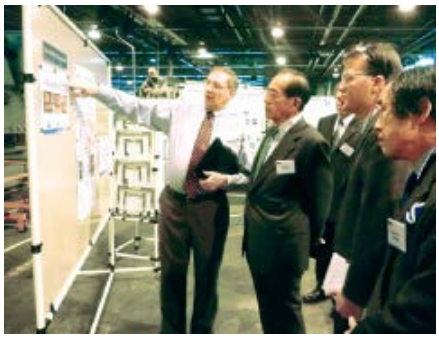
コミュニケーションの機会としては、経営トップが現地に足を運び、現地の幹部や管理職らと直接話す「マネージャーミーティング」を主な海外拠点で実施。また、世界中から幹部候補生を集め、本社役員との対話を通して次世代幹部を育成する「ダイキンビジネススクール」からは多くの現地幹部が育ち、いったん終了していましたが、2013年から復活させる計画です。

さらにグローバル人材の育成として、若手社員を海外拠点に1年間派遣する「海外拠点実践研修」を実施しています。現地の仕事をサポートしながら生活習慣や文化を学ぶことで、将来、国や地域を越えたグローバルな視点でグループ経営に貢献する人材に育成することを狙いとしています。これまでに230名を派遣しており、これから年40名を新興国も含めた各地に派遣していきます。

今後もこうした現地と全体最適の視点を兼ね備えた人材育成を図り、海外事業の拡大を加速させていきます。

■ 海外拠点実践研修　派遣人数

1999年度からの累計 230人



経営トップと現地の幹部との双方向コミュニケーション「マネージャーミーティング」

「海外拠点実践研修」を通じて日本と現地をつなぐグローバル人材を育成

ステークホルダーの声

ダイキンの経営グローバル化は、日本企業トップクラス

近年、欧米・アジアのグローバル先端企業の間では、経営のグローバル化への取り組みが加速化しているが、日本企業は後塵を拝している。その中で、ダイキンの経営のグローバル化は、日本企業の中ではトップクラスに位置するとの印象をもつ。例えば、現地の主要ポジションに現地で採用した従業員を積極的に登用していること、あわせて買収先のマネジメントの強みと自律性を活用していることなど、経営のグローバル化に向けた手が確実に打たれている。

課題は、その組織的なコアコンピテンス、すなわち「フラット＆スピードの組織環境を最大限に生かして人を成長させること」を、世界中のグループ企業の人材と組織において実践するという責任を全うすることではないか。この責任を全うするとき、ダイキンは、代表的なグローバルリーディングカンパニーとなるだろう。

デロイト トーマツ コンサルティング株式会社　ディレクター
山本 成一 氏

地域貢献を経営の最重要事項として

ダイキングループは、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、それらを解決に導いていきたいと考えています。海外生産拠点として歴史の古いダイキンアメリカ社では、1994年のディケーター工場（アラバマ州）操業開始時から、さまざまな地域貢献活動に取り組んでいます。

Background

化学工場として地域の理解と協力が必須

ダイキンアメリカ社のディケーター工場は、フッ素樹脂の主力生産工場です。アメリカは世界のフッ素化学製品需要の3割を占める最大市場であり、その旺盛な需要に応えるために、化学部門初の海外生産拠点として1994年にディケーター工場が操業を開始しました。

工場運営には地域住民の理解と協力が不可欠です。特に化学製品を扱う工場として、環境面や安全面で地域住民が不安を感じることがないよう、地域に受け入れられる努力をしています。対話や交流でダイキンへの理解を深めるとともに、寄付・支援活動に取り組み、地域社会の期待とニーズに継続的に応えています。

地域住民との手作りのイベントで日本への理解を深める

ディケーター工場が開催する催しの中でも、「ダイキンフェスティバル」は地元に定着した一大イベントです。18回目となる2012年度は5月25日に開催。ディケーター 市の人口の約4割にあたる2万2,000名が来場しました。

■ 2012年度の
ダイキンフェスティバルの来場者数
約 22,000人
（ディケーター市の人口約57,000人）

「ダイキンフェスティバル」では、日本と同様の盆踊り大会のほか、テントを設けて書道教室なども開き、日本文化への理解を深めていただいています。また、ダイキンの企業と製品を知っていただくブースや電飾された熱気球12基、子ども向けアトラクション、カラオケなども用意。ダイキンアメリカ社の従業員と地域のボランティアの皆さんの手作りによる、焼きそばやバーベキュー、ハンバーガーなどの屋台も無料提供しています。

従業員自らが楽しみながら企画・運営し、地域社会との交流を深めることで、現地でのダイキンブランドのイメージ向上と日本ファン、ダイキンファンの獲得に一役買っています。

ダイキンフェスティバル：
ダイキンアメリカ社ディケーター工場が開催する20年近い歴史のあるイベント。毎年恒例のエンターテインメントとして定着し、大勢の市民に来場いただき、手作りのもてなしで好評を得ています。

地域への貢献活動が認められ「アラバマオブザイヤー」を受賞

ディケーター工場では、近隣の高校生10数名と教師を日本の従業員宅に約1週間、ホームステイに迎えるプログラムも1994年の操業開始以来、提供しています。淀川製作所の見学、剣道体験、京都観光などを組み入れ、日本を身近に感じていただく機会としています。

また、同工場のサプライヤや協力会社を招いての約200名規模のチャリティゴルフ大会も主催して、集まった寄付金を、募金団体を通じて貧困層支援や災害復興支援、障がい者支援などに役立てていただいています。2012年度で12回目の開催となり、これまでに累計約3億円を寄贈してきました。

さらに、近隣住民や地元リーダーと情報共有を図る夕食会「ネイバーズナイト」を毎年2回開催するほか、アートコンテストやクリスマスパーティー、奨学金制度などを継続。これら活動が評価され、2012年6月20日、地域貢献・安全・環境などにおいて卓越したメーカーを表彰する「Alabama Medium Manufacturer of the Year」を受賞しました。これからも従業員が主体となって地域貢献することで、一層愛されるグループをめざします。

■ チャリティゴルフによる寄付
累計 約 3 億円を 社会問題の解決に寄付

「ホームステイ」ではこれまでに約250名を日本に招待

地域住民や地元リーダーとの対話と情報共有を図る「ネイバーズナイト」

ステークホルダーの声

地域に根ざした工場として親しまれています

ディケーター市は現在、不況から立ち直りつつありますが、以前の景気を取り戻すには至っていない状況です。ダイキンの継続的な社会貢献や雇用は、地域に潤いを与えており、他の企業よりもこの地に根ざしていると感じています。

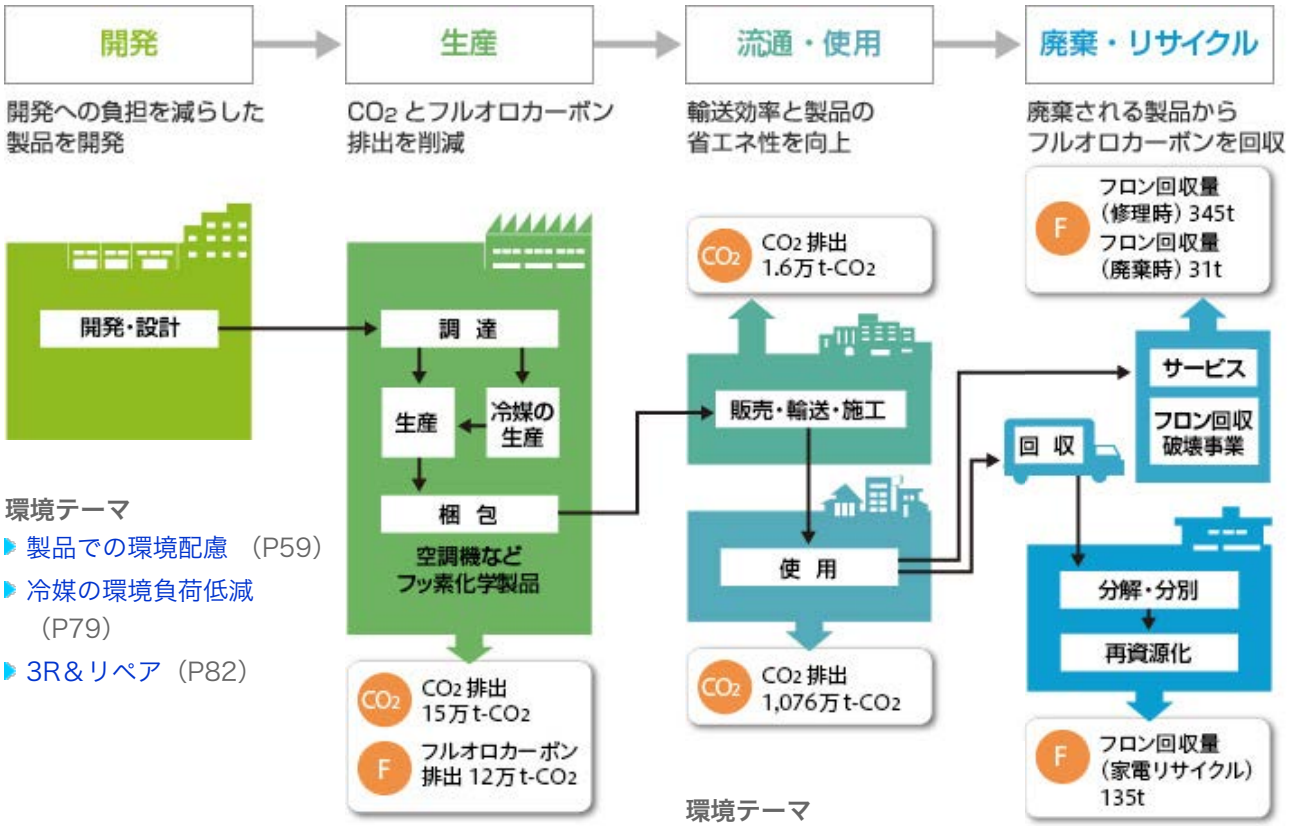
私が市長に就任する以前に、私の息子はダイキンのホームステイプログラムで訪日しました。このプログラムからは、ダイキンがコミュニティにどれだけ関心と愛情を注いでいるかがうかがえます。経済面でもまた精神面でも私たちのコミュニティを支えてくれているダイキンは、良き企業市民の典型であると思います。

ディケーター市　市長 Don Kyle 氏

環境保全

環境負荷の全体像 55
環境行動の目標と実績 57
製品での環境配慮 59
環境配慮設計 62
インバータ機の普及促進 68
ヒートポンプ式暖房･給湯機の普及促進 69
お客様の省エネ活動に役立つ商品 71
フッ素化学製品の環境配慮 77
冷媒の環境負荷低減 79
3R&リペア 82
生産時の環境配慮 88
地球温暖化防止（生産･輸送） 90
出荷後のエアコンからのフロンの回収･破壊 98
グリーン調達 102
J-Mossへの対応 105
化学物質の管理･削減 107
廃棄物と水の削減 109
環境マネジメント 112
環境マネジメントシステム 114
環境監査 118
環境リスクマネジメント 119
環境会計 122
環境教育 124
環境コミュニケーション 125
環境フォーラム･展示会 126
環境教育･啓発活動 128
生物多様性の保全 130
生物多様性の保全 131
生物多様性の啓発 136
環境活動の歩み 137

CO_2とフルオロカーボンの排出削減が最重要課題です



環境テーマ
- 製品での環境配慮 （P59）
- 冷媒の環境負荷低減 （P79）
- 3R＆リペア （P82）

環境テーマ
- グリーン調達推進 （P102）
- 温室効果ガスの削減 （P90）
- 化学物質の管理・削減 （P107）
- 廃棄物と水の削減 （P109）

環境テーマ
- 省エネルギー機器の普及 （P71）
- 輸送効率の向上 （P94）

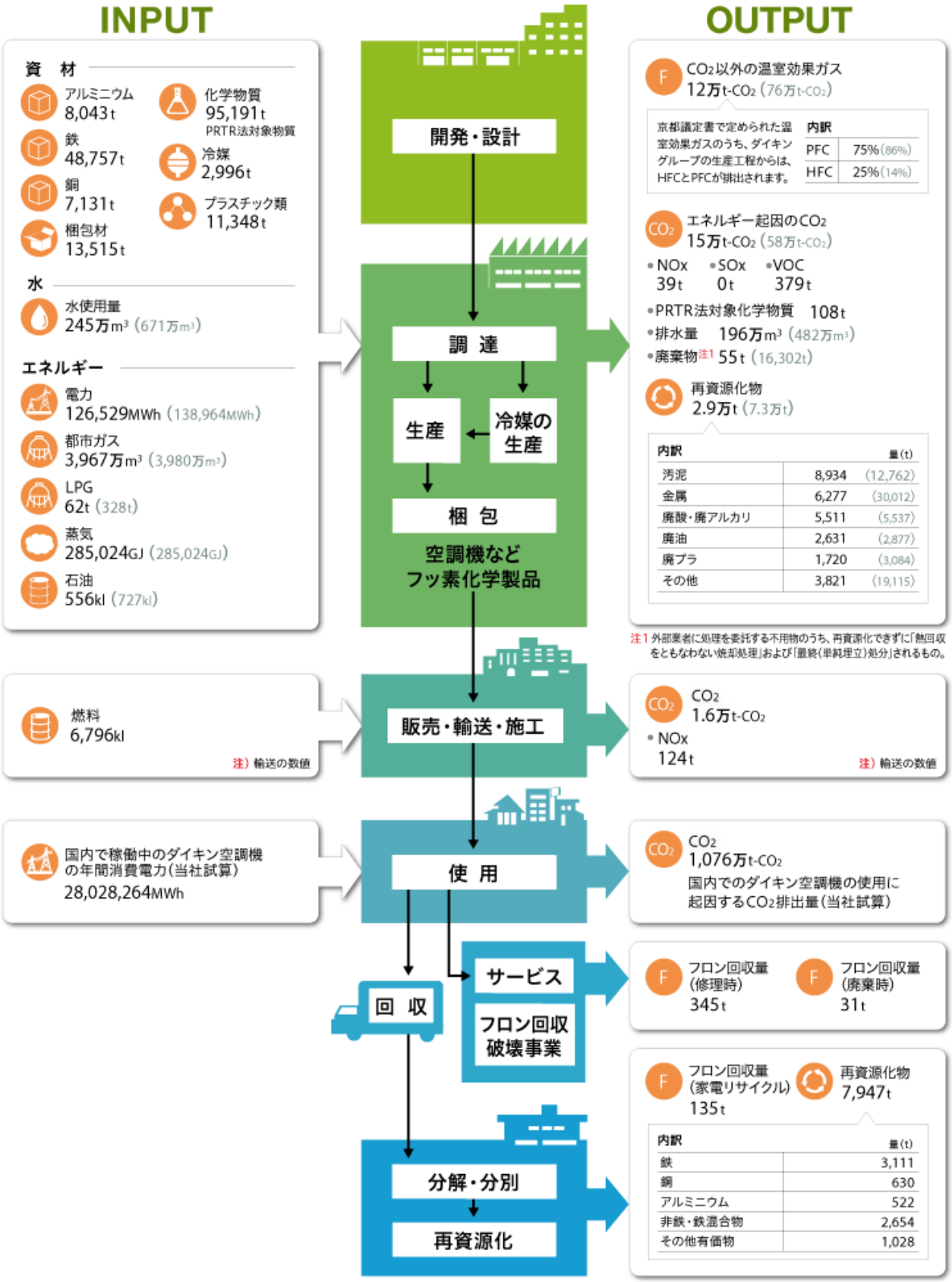
環境テーマ
- フロン回収破壊 （P98）
- リサイクルの推進 （P87）

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_2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。

事業活動における環境負荷の全体像

2012年度 ダイキン工業の値／（）内：グローバルグループの値



環境行動の目標と実績

ダイキングループでは、環境保全を重要な経営課題の一つとしています。戦略経営計画「FUSION15」に基づき、 環境行動計画2015を策定、「地球環境への積極的な貢献と事業拡大の両立」をめざし取り組んでいます。

2012年度の総括

「環境行動計画2015」が順調に進捗

環境行動計画2015は、2015年度を目標年度とし、「環境調和型製品の提供」「環境に配慮した工場・オフィス」「ステークホルダーとの環境協働」の3項目を柱としています。

「環境調和型製品の提供」では、商品の提供によってCO_2排出量の抑制に貢献することを行動目標の一つとしています。インバータ機の販売などにより、2015年度に新興国のCO_2排出量を3,000万トン抑制することをめざし、2012年度は1,800万トン抑制できたと算出しています。

「環境に配慮した工場・オフィス」では、生産時の温室効果ガス排出削減について、2005年度比2015年度1/3（67%削減）とすることを目標にしており、2012年度は68%削減しました。また、2012年度に新たに海外の9拠点を「グリーンハートファクトリー」に認定しました。

「ステークホルダーとの環境協働」では、自治体・NGOなどと連携し、地域特性に応じた環境社会貢献活動を世界各地で継続的に実施しています。2012年度には、新たに大阪府等と森林保全協定を締結しました。

■ 環境行動計画2015

行動目標		2015年度目標値		2012年度実績	自己評価
環境調和型製品の提供　お客様の省エネに貢献する商品を世界中で提供します					
省エネエアコンの普及拡大によるCO_2排出削減 ヒートポンプ式暖房機の普及拡大 省エネソリューション事業の展開 次世代冷媒の開発		インバータ機などの普及拡大により、新興国のCO_2排出抑制貢献量注3,000万トン 注 電機・電子温暖化対策連絡会のガイドラインに基づき、従来機の年間温室効果ガス排出量をベースラインとし、省エネインバータ機の年間抑制量を算出。排出抑制貢献量は年間抑制量×稼働年数で推定。		1,800万トン	
環境に配慮した工場・オフィス　生産活動等での環境負荷を最少化します					
温室効果ガス	CO_2排出量を削減	2005年度比2015年度1/3に（67%削減）		68%	
		日本	エネルギー起因CO_2を2005年度比原単位20%削減	25%	
		海外	エネルギー起因CO_2を2010年度比原単位10%削減	12%	
排出物	資源を有効活用し、総排出物量を削減	日本	機械系：2010年度比原単位5%削減	7%	
			化学系：2010年度比原単位10%削減	15%	
		海外	各拠点2010年度比原単位10%削減	11%	
水	水使用量を削減	日本	2010年度比原単位5%削減	4%	
		海外	各拠点2010年度比原単位10%削減	25%	
化学物質	環境負荷物質の排出を最少化	日本	PRTR法対象物質排出量を2010年度比15%削減	16%	
			VOC対象物質排出量を2010年度比20%削減	20%	
		海外	VOC対象物質排出量を各拠点2010年度比原単位10%削減	対象物質のデータ把握	
グリーンハートファクトリー	環境先進工場の実現	主要生産拠点をグリーンハートファクトリーに		国内8拠点 海外9拠点	
グリーンハートオフィス	環境先進オフィスの実現	国内主要拠点をグリーンハートオフィスに		国内の拠点で活動本格化	
ステークホルダーとの環境協働　世界中にグリーンハートの輪を広げます					
環境社会貢献活動	地域・自治体・NPO等と連携し、地域特性に応じた環境社会貢献活動の実施	世界各拠点で環境社会貢献活動（森林再生・植樹、環境教育、事業所内生物多様性保全）を継続実施		新たに大阪府等と森林保全協定を締結など	

自己評価：目標の達成度を3段階で示しています。

：成果を上げました　：あと一歩で成果につながります　：努力しています。

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。

環境配慮設計

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。製品のライフサイクルごとに環境影響を定量的に評価し、前モデルより環境負荷が低減された製品の開発に取り組んでいます。

詳細説明ページへ（P62）

- 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（詳細）
- 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）

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_2排出量の削減をめざしています。

詳細説明ページへ（P68）

- インバータ技術
- インバータ機の普及促進
  - 住宅用エアコン市場需要台数とインバータ機の比率

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_2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（P69）

- ヒートポンプ技術
- ヒートポンプ式暖房・給湯器の普及促進
  - MEGA・Q（メガキュー）新モデルの特徴
  - 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_2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_2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（P71）

- 空調製品
  - 業務用エアコンの節電ソリューション
  - 「エアネットⅡサービスシステム」
  - 「VRV・エネ・TUNING」
  - ビル全体のエネルギー管理システム（BEMS）
  - 業務用調湿外気処理機「DESICA」
  - 欧州ErP指令に対応した製品
  - 住宅用太陽光発電システム「Sky Solar」
- フッ素化学製品
  - 「塗るエアコン」ゼッフル遮熱塗料
  - 太陽電池用フッ素化学製品
- 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」
  - 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（P77）

- 環境保全に貢献するフッ素化学
  - フッ素化学が拓くソリューション
  - フッ素樹脂を使用した自動車用燃料配管
- PFOA全廃に向けた取り組み

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。

- 2012年度の活動ハイライト「次世代冷媒の実用化」（P44）

詳細説明ページへ（P79）

- 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
  - 次世代冷媒の採用に向けた各国の動向
  - 冷媒の環境影響とダイキンのスタンス

3R＆リペア

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（P82）

- 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）
  - ダイキンコンタクトセンター
- 住宅用エアコンのリサイクル
  - 2012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。前の製品モデルとの相対評価を実施し、トータルで環境負荷が低減されていることを確認して製品化しています。

■ 製品アセスメント評価項目

1. 減量化・減容化
2. 再生資源・再生部品の使用
3. 再資源化等の可能性の向上
4. 長期使用の促進
5. 収集・運搬の容易化
6. 手解体・分別処理の容易化
7. 破砕・選別処理の容易化
8. 包装
9. 安全性
10. 環境保全性
11. 使用段階における省エネ・省資源等
12. 情報の提供
13. 製造段階における環境負荷削減
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。（P65）

空調機の省エネルギー性能向上

APF（通年エネルギー効率）の向上と待機電力の削減に努めます

空調機器において、設計から製造、使用、廃棄に至るライフサイクルのうちCO_2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。

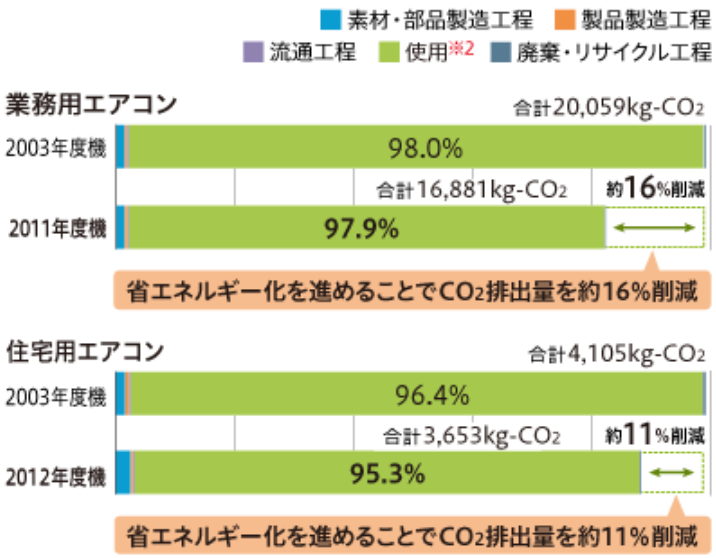
そのため、ダイキングループでは、製品の環境自主基準において、使用段階における省エネ性の項目をより厳しく設定し、製品の省エネルギー性向上に注力しています。

2012年度は、4.0kWクラスにおいてAPF（通年エネルギー効率）を一気に0.4（6%）向上させた「うるさら7」を発売したほか、ヒートポンプ式温水暖房システム「ホッとく～る」でエアコンと連動させることで効率向上を実現。住宅用エアコンのAPF向上や待機電力の削減に取り組みました。

2012年度の活動ハイライト「次世代エアコン「うるさら7」の開発」（P39）

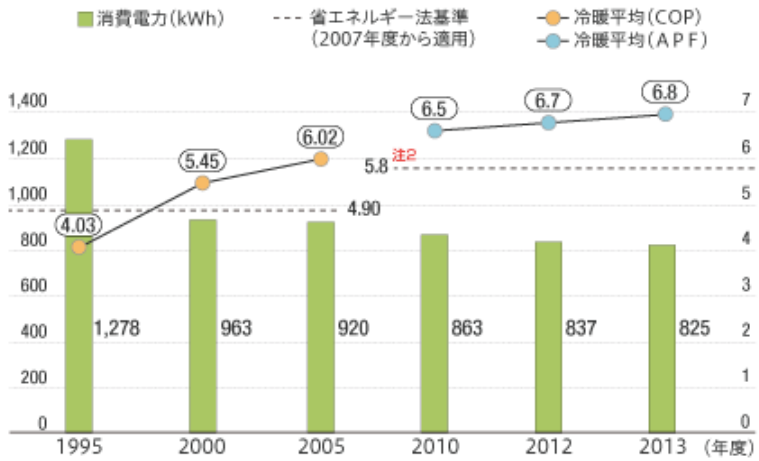
■ LCA事例：ライフサイクルCO_2排出量の比較注1（エネルギー起因CO_2）

空調機器のライフサイクルCO_2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。



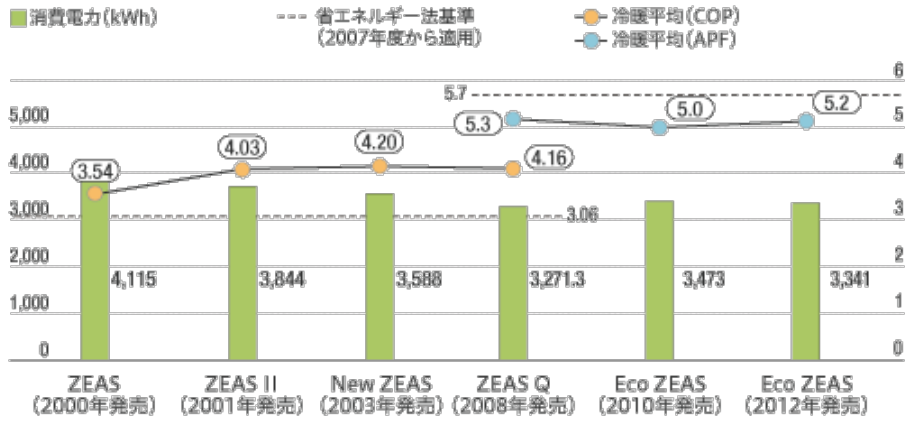
注1 業務用エアコンは14kWクラス、住宅用エアコンは2.8kWクラスでの当社基準による算出。
注2 期間消費電力量：業務用は一般社団法人 日本冷凍空調工業会、住宅用は日本工業規格（JIS）の規格を使用。

■ 消費電力量とエネルギー消費効率（住宅用エアコン）注1



注1 2.8kWクラスでの当社試算。日本工業規格（JIS）条件による。
注2 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）注



注 14.0kWクラスでの当社試算。一般社団法人 日本冷凍空調工業会条件、日本工業規格（JIS）条件による。

2006年に省エネ法の基準が一部改訂され、従来のCOPの基準値のほかに、4.0kW以下の住宅用エアコンについては2010年度を目標年度とするAPFの基準値が、業務用エアコンについては2015年度を目標年度とするAPFの基準値が設定されています。

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。

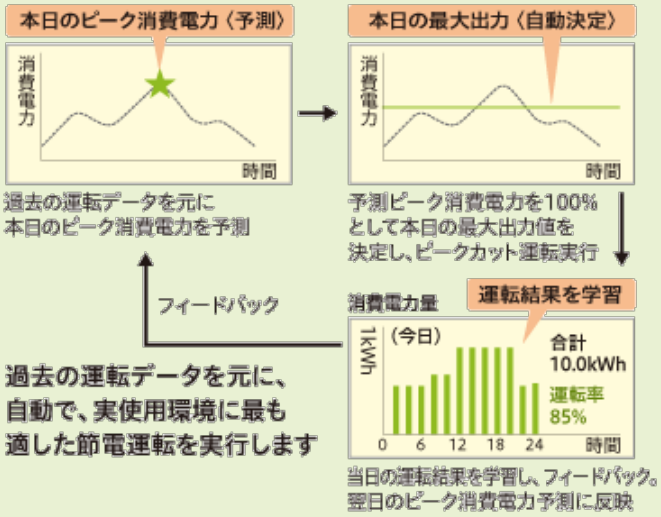
TOPICS

業務用エアコン「Eco-ZEAS」シリーズ
自動で節電する「スマート学習節電」機能を搭載しています

ダイキン工業は、業界トップクラスのAPF（通年エネルギー消費効率）を実現した店舗・オフィス用エアコン「Eco-ZEAS80」シリーズに、新たに節電をサポートする機能を搭載し2012年5月に発売しました。その一つ「スマート学習節電」機能は、ワンタッチ操作で、日々の運転状態を学習して自動で約15%のピークカット運転を実行します。さらに業界で初めて待機電力1W未満を実現しました。

また、同時に発売した「ZEASシリーズ」は、ヒートポンプ式空調機では世界初のオールアルミ製熱交換器を搭載し、軽量化・省冷媒化を実現しました。

■ Eco-ZEAS80の「スマート学習節電」機能



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
04.長期使用の促進	4-1 製品の耐久性向上	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	・保守・修理の必要性の高い部品を特定しているか ・その部品の共通化が図られているか ・その部品は保守・修理しやすい構造となっているか
	4-5 長期使用のための情報提供	・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 ・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
05.収集・運搬の容易化	5-1 収集・運搬時の作業性向上	・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 ・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
	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

	評価項目	評価基準
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	・手解体が容易な構造・組み立て方法となっているか ・手解体で取り外すねじの数量を削減したか ・解体を容易にするための情報提供がされているか
	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.破砕・選別処理の容易化	7-1 破砕処理の容易性	・破砕機による破砕処理が容易か ・破砕機に投入可能な寸法か ・設備や再生資源を損傷、汚染する物質はないか
	7-2 選別の容易性	・類似した物性を持つ異種原材料が併用されていないか ・「6-4　材料の共通化」と同じ評価
08.包装	8-1 包装材の減量化・減容化・簡素化	・包装材は減量化・減容化・簡素化されているか ・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
	8-2 再資源化の可能性向上	・複合材料の使用は削減されているか ・複合材料の素材ごとの分離は容易か ・材料の共通化は図られているか ・包装材のリユースは考慮されているか
	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
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

	評価項目	評価基準
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

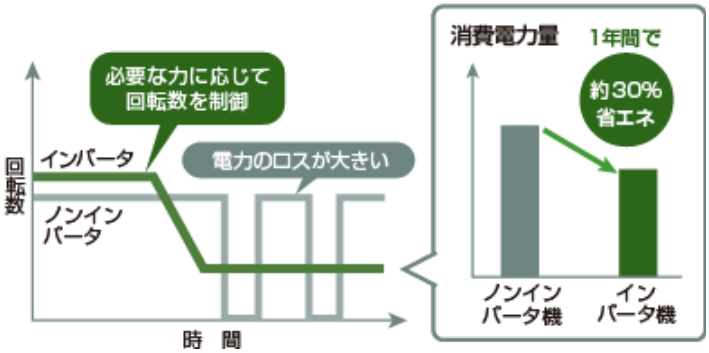
インバータ技術

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_2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

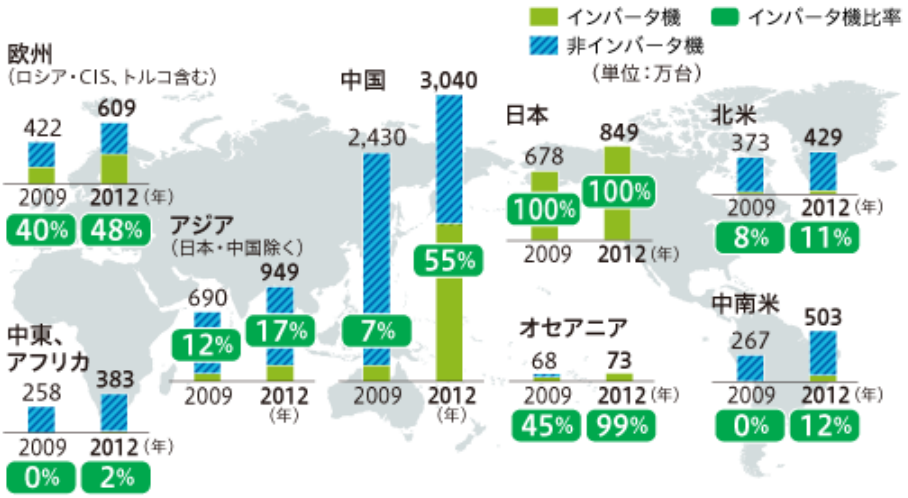
インバータ機の普及に貢献しています

省エネインバータ機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_2排出量の削減をめざしています。

中国では、インバータ商品のラインナップを広げ、普及価格帯でもインバータ市場の創造に取り組んできました。年間150万台の生産能力を持つ蘇州工場を2012年4月に稼働、中国国内向けインバータエアコンを製造しています。環境規制が強化され、節電意識が高まったことにも後押しされ、住宅用エアコン市場におけるインバータ機比率はここ数年で大幅にアップしました。

今後、グッドマン社を買収した北米や、その他地域でも、同様にインバータ機の普及拡大に努めます。

■ 住宅用エアコン市場需要台数とインバータ機の比率



注） 住宅用エアコン：ウィンド・ポータブルを除く家庭用ダクトレスエアコン。北米のみ家庭用ダクト型エアコンを含む。
出典） 市場需要台数は一般社団法人 日本冷凍空調工業会「世界のエアコン需要推定」、インバータ機比率はダイキン工業調べ。

ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進

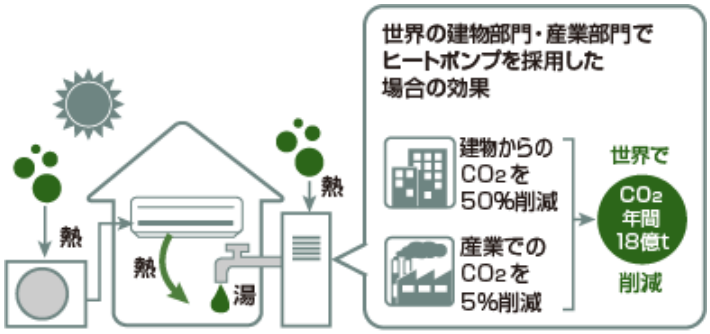
ヒートポンプ技術

化石燃料を燃やす方式に比べて、CO_2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_2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



空気に蓄えられた太陽熱をヒートポンプでくみ上げ、空調や給湯に利用

（出典：IEA 国際エネルギー機関）

ヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進

CO_2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はもちろん、世界各地の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「MEGA・Q（メガキュー）」などを業務用市場に普及させています

家庭用の市場において、ヒートポンプ技術は家庭用エコキュートやヒートポンプ式温水床暖房『ホッとエコフロア』などに搭載しています。また、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。

ホテル・福祉施設などの中・大規模施設を対象に、2009年4月より販売している大型業務用ヒートポンプ給湯システム「MEGA・Q（メガキュー）」のモデルチェンジを行い、2012年11月より新モデルを販売しています。新モデルは、燃焼式給湯機に比べてCO_2排出量を年間約62%、ランニングコストで約68%削減することが可能です。また、日によって給湯量にばらつきのある病院やゴルフ場などに対して、ベースはMEGA・Qが給湯し、ピーク時にはボイラーに切り替え運転ができるハイブリッド給湯システムを提案しています。

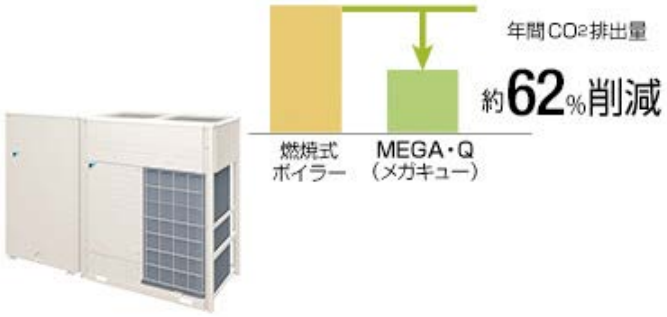
さらに、石油温風暖房機と比べてCO_2排出量を約52%削減する業務用暖房専用機「暖全ヒート」の普及も進めています。

燃焼式暖房・給湯機からヒートポンプ方式の給湯機へ積極的な熱源転換を図ることで、省エネに貢献していきます。

■ MEGA・Q（メガキュー）新モデルの特徴

- R410AとR134aの2種のHFC冷媒の特性を活かす二元冷媒回路を採用し、沸き上げCOP4.0、循環保温時のCOP3.0（業界トップクラス）を達成
- 給湯、保温に要する年間消費電力量を22%削減（当社従来機比）
- 熱源機に循環保温機能搭載し、配管保温用の再加熱ユニット、タンク保温用電気ヒーターが不要
- 外気温度－20℃まで運転範囲拡大（寒冷地対応）
- －5℃でも能力低下のない運転が可能（着霜時の能力低下含む）
- 開放タンク、密閉タンクのどちらにも接続可能
- ハイブリッド制御用端子を標準搭載し、現地計装の省工事

■ 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_2排出量比較



空調製品

業務用エアコンの節電ソリューションの提案に注力しています

東日本大震災以降、原子力発電所停止の影響で電力供給不足が懸念される中、電力料金の値上げも重なり、各企業ではコスト削減の側面から節電の取り組みを強化しています。中でも、オフィスビルのエネルギー消費量の約4割を占める空調機への節電・省エネ対策が課題になっています。

ダイキングループは2011年度に、東京電力と関西電力管内において、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約30メニューを用意して、節電対策の提案をしています。その結果、2011年夏期において、全国で約60万kWの節電を達成しました。これらが評価され、平成24年度省エネ大賞「省エネルギーセンター会長賞（ビジネスモデル部門）」を受賞しました。また、2012年冬には北海道電力管内では初めてとなる7%以上の節電目標を受け、節電メニューの展開を実施しました。

今後も既設エアコンの節電対策に注力するとともに、省エネ機器の更新需要や、デマンドに対応した集中管理システムの受注獲得に向けて販売戦略を強化していきます。

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、販売後も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_2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てお知らせし、改善策を提案します。

電力料金の値上げにより、消費電力削減のニーズが高まっていることから、運転データを集約した報告書に省エネ改善提案ページを追加。改善提案とあわせて、省エネ効果試算値も記載し、改善活動をサポートしていきます。

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・TUNING」

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・TUNING」を2010年9月から提供しています。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。この高い省エネ効果と実績が評価され、2011年12月に「第8回エコプロダクツ大賞」経済産業大臣賞を受賞しました。

2012年5月には店舗・業務向けパッケージエアコンへの機種を拡充。今後も顧客の課題に応える新商品開発と併せて、訪問時にきめ細かくご提案活動を実施し、サービス向上に努めます。

ビル全体のエネルギー管理システム（BEMS）BEMSアグリゲータとしてビル全体の省エネ化に貢献

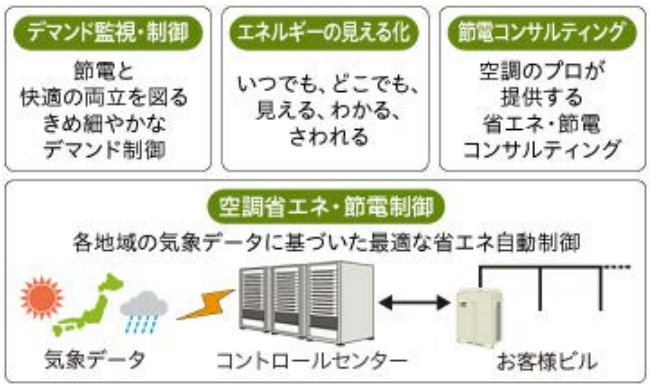
快適性を維持した節電のためには、ビル全体のエネルギー管理システム（EMS）が有効です。

経済産業省はEMSを広めるため「エネルギー管理システム導入促進事業」を実施しており、2012年4月、ダイキン工業はその「エネルギー利用情報管理運営者」（BEMSアグリゲータ）として採択されました。快適性を損なわずに空調の非効率な運転を防止し節電と快適性の両立を図るきめ細かなデマンド制御や、気象予測データに基づき省エネ・節電制御を自動設定するシステムの提供を加速しています。

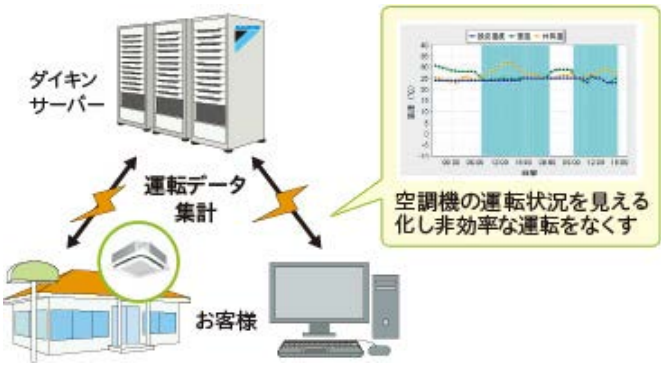
例えば、エネルギーマネジメント（ビル用マルチエアコン向け）「エアネットｉ」は、主にビル用マルチエアコンが導入された中小ビル向けに、きめ細かな空調デマンド制御と省エネ制御、エネルギーの見える化、節電コンサルティングサービスをセットにしたBEMSサービスをご提供。発売以来、自社・テナントビル、中大型店舗、福祉施設などでご採用いただいています。

エネルギーマネジメント（店舗向け）「D-irect」については、機器販売とセットにして多店舗チェーンを中心とした営業活動を展開。各店舗の空調の運転見える化と、監視制御の機能一元管理ができる点について評価をいただいています。

■ エネルギーマネジメント（ビル用マルチエアコン向け）「エアネットi」



■ エネルギーマネジメント（店舗向け）「DAIKIN D-irect」



業務用調湿外気処理機「DESICA」
全国発明表彰「経済産業大臣発明賞」を受賞しました

「DESICA（デシカ）」は、水配管を必要とせず除湿と加湿ができる調湿外気処理機です。高効率の水分吸着材と熱交換器を一体化させた「ハイブリッドデシカ素子」を搭載し、エネルギー消費量を従来の調湿外気の約6分の1（当社試算）に低減しました。

これらが評価され、2011年6月、社団法人 発明協会主催の全国発明表彰で特別賞「経済産業大臣発明賞」を受賞しました。

2012年度には大型タイプを発売し、小部屋単位からフロアー一括空調まで、DESICAユニットの対応力が大幅に拡充しました。

■ ビル空調システム「DESICAシステム」

経済産業大臣発明賞を受賞

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。2013年には12kW以下の空調機器に対して、2014年にはそれ以外の機器に対しても規制値が導入されます。これらに対応するため、ダイキンでは2014年規制値をクリアしたオフィス・店舗などの業務用の空調機器として、2011年に「Seasonal Smart」を、2012年には「Seasonal Classic」を導入しました。

2015年には同様に、電気ボイラ、化石燃料ボイラ、廃熱発電ユニット、空気・水・地熱ヒートポンプなどすべてのボイラでErP指令の規制値が導入され、70kWまでのボイラにはエネルギー・ラベルの表示が義務付けられます。今後、これら規制に対応した製品の開発に取り組みます。

TOPICS

「欧州ネットゼロエナジープロジェクト」を産学共同で実施しています

ダイキンヨーロッパ社は、ドイツ・ドルトムントの技術系大学などと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」を実施しています。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。このオフィスでは、ヒートポンプ技術が太陽電池と同等のエネルギーを生み出し、ネットエネルギーゼロをほぼ達成するなどの成果を上げました。

Kältepreisを受賞

ここで得られた知見をもとに、実際の建物でダイキン商品を最適に運転するための新プロジェクトをスペイン、イギリスで実施します。

今後もエネルギー管理システムと組み合わせて、ヒートポンプ技術を主要なお客様に提案していく方針です。

住宅用太陽光発電システム「Sky Solar」
住宅のエネルギー収支ゼロをめざす創エネ

2012年4月、ダイキン工業は住宅用太陽光発電システム「Sky Solar（スカイソーラー）」を発売しました。

省エネ特性に優れたヒートポンプ式空調・給湯および蓄電池システムなどと組み合わせることで、多様なお客様ニーズに対応するとともに、住宅のエネルギー収支をゼロにする「ネットゼロエネルギー」の実現をめざします。また、スマートハウスやHEMS（ホームエネルギー管理システム）への対応が可能となり、エネルギーの見える化や省エネ対策に大きく貢献。お客様からは「光熱費を削減できた」「家族で楽しく節電できた」などの声を多数いただいております。

住宅用太陽光発電システム「スカイソーラー」

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

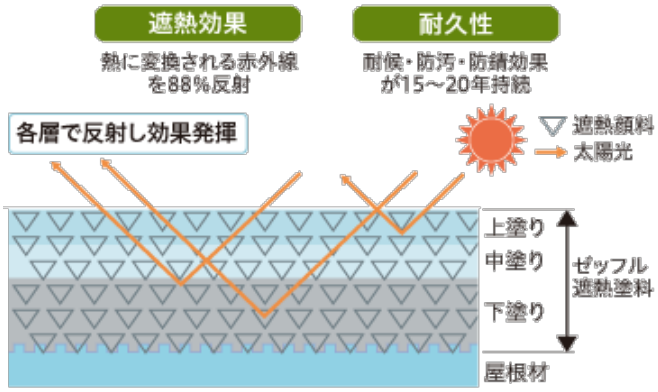
ダイキンでは、塗料用フッ素樹脂をベースに、屋根から伝わる太陽熱を反射する「ゼッフル遮熱塗料」を開発。この塗料は、一般塗料に比べて屋根表面の温度上昇を最大15～20℃抑えることができます。これによって室内の温度上昇も大幅に抑制でき、空調電力を約15%削減し、夏場の節電対策に大きく貢献します。

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。

日本だけでなく、中国、欧州、中東と販売地域を拡大しており、大金フッ素化学（中国）有限公司の常熟工場では、原料樹脂の生産設備を新設し、2013年5月に量産を開始しました。

■ ゼッフル遮熱塗料の特徴



■ ゼッフル遮熱塗料の採用例

船舶

塩害による腐食にも強く、美観を維持し、船内温度も抑制

石油タンク

温度上昇を抑えることで、タンク内の石油蒸気の発散を抑制

フッ素の特性を活かし、太陽電池の長寿命化に貢献しています

フッ素樹脂の耐薬品性、耐熱性、耐候性という特徴を活かして、太陽電池の普及に役立つ材料を提供しています。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注フィルム」は、光線透過率が高く、太陽光下で20年以上も使用できます。従来の表面保護に使用されるガラスに比べて軽量化を実現し、折り曲げが可能なフレキシブルタイプと呼ばれる太陽電池の普及に貢献しています。また、結晶系太陽電池においても、ガラスの代替材料として一部で採用され始めており、今後の活用が期待されています。

一方、太陽電池内部を劣化させる紫外線や湿気の侵入を防ぐバックシートに用いられるフッ素樹脂塗料「ゼッフル」は、従来のフッ素樹脂フィルムより薄膜で同等の耐候性、耐久性を実現します。

注 ETFE：耐薬品性、絶縁性に優れたフッ素樹脂。電線などのコーティングに使用されています。

リチウムイオン電池の電解液の量産設備を新設しました

フッ素はリチウムイン電池の高性能化や安全性向上に貢献する製品として注目されています。ダイキンアメリカ社にリチウムイオン電池用電解液の量産設備を新設し、フッ素の特長を活かせる顧客開発を進めています。次の事業の柱として事業基盤を育成します。

油圧機器製品

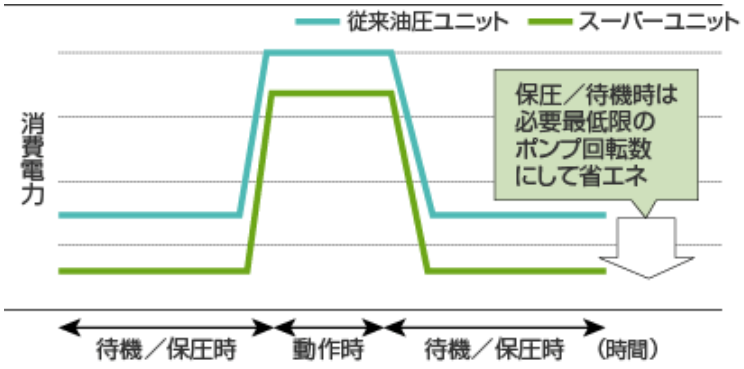
省エネハイブリッド油圧ユニット「スーパーユニット」
工場の省エネ化とCO_2削減に貢献します

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_2削減に大きく貢献します。電力料金の値上げにともなう節電ニーズの高まりを受け、今後も積極的に拡販していく方針です。

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器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」
工作機械の高精度化に寄与し、45%の省エネを実現します

工作機械では、潤滑油／冷却油の温度制御が加工精度に大きく影響します。機械加工の高精度化が進む近年、さらに緻密な温度制御が求められます。

2012年6月発売の「オイルコン9シリーズ」は±0.1℃の高精度温度制御を可能にすると同時に、インバータ制御や最新型圧縮機の導入などによって、従来のオンオフ制御機に比べ45%の省エネを実現しています。また産業機械の中でいち早くRoHS規制注に対応。企業の環境対応と生産性向上・節電に貢献します。

オイルコン9シリーズ

注 RoHS規制：
電気・電子機器において、健康や環境への負荷を最小限に抑えることを目的に、特定有害物質の使用を制限するEU（欧州連合）の法規制。

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・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よう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」、発電しかつエンジンをアシストする「発電モータ」、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。

例えば、塗るだけで温度上昇を抑制し空調負荷を軽減する「ゼッフル遮熱塗料」や、太陽電池の長寿命化に貢献する「ネオフロンETFE」などは、お客様の省エネ活動に貢献する商品です。また、フッ素材料はリチウムイオン電池の高容量化に貢献することから、電解液などにも使われようとしています。

■ フッ素化学が拓く環境ソリューション

自動車業界で、フッ素材料がVOCの漏出抑制に貢献しています

現在、自動車業界では、大気汚染の一因となるガソリンなどの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。

エンジン周りなど高温になる環境のもとで、VOCが透過し漏出することを抑える自動車用燃料チューブ・ホース材料として、フッ素樹脂やフッ素ゴムが活躍しています。新開発の「ネオフロンCPT」は、燃料透過の少ないフッ素樹脂の中でも特に優れた性能を持ち、従来品（ネオフロンETFE）に比べ、透過量を約5分の1に低減します。

また、「ネオフロンCPT」は、従来から燃料配管に使用されているポリアミド樹脂や汎用ゴムと接着が可能であり、積層チューブとしても使用可能です。

自動車の生産台数が増加している中国を含む新興国では、環境規制が強化させる中、非フッ素材料からフッ素材料への積極的な切り替えが進められています。また、環境規制が一段と進む先進国では、より高性能なフッ素材料が採用されはじめています。このような今後の需要拡大に対応していきます。

■ フッ素樹脂を使用した自動車用燃料配管

さまざまな場所でフッ素材料が環境負荷の低減に貢献します

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全廃に向けた取り組み

PFOAを使用全廃し99%削減、2015年の全廃に向けて、PFOAが副生しない製品の開発に取り組んでいます

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）の全廃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を使用していました。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、米国環境保護庁は2015年末までにPFOAを全廃することを目標とする「PFOA自主削減プログラム」を発表。ダイキン工業を含む世界主要フッ素化学メーカー8社が参加しました。

その後、当社は、同プログラムの目標を3年前倒しにする独自の削減計画を発表し、2012年末のPFOA全廃に向けて、助剤の代替化と、製造工程でPFOAが副生しない代替品の開発・切り替えを進めてきました。2012年10月末には助剤の代替化を完了して製造工程で使用していたPFOAを全廃。2012年度末時点でPFOAの環境への放出および製品中の含有量は2000年度と比べて99%以上を削減することができました。しかし、製造工程でPFOAが副生しない製品への完全な切り替えには至りませんでした。そこで全廃の目標期限を、「PFOA自主削減プログラム」と同じ2015年末に延期し、製造工程でPFOAが副生しない製品への完全な切り替えに向けて取り組んでいきます。

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み、「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2012年度の活動ハイライト「次世代冷媒の実用化」をご覧ください。（P44）
▶ 出荷後のエアコンからのフロンの回収・破壊（P98）

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	HFC冷媒機のみ市場投入。
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、現在の主力冷媒であるHFCに比べて地球温暖化への影響が低い「次世代冷媒」を用いた空調機の実用化をめざしています。商品化にあたっては、冷媒の直接的な温暖化影響だけでなく、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、家庭用と業務用、暖房・給湯機器と冷凍冷蔵機器など機器によって冷媒に求められる性能が異なるため、用途に応じて最適な冷媒を選択できるよう、自然冷媒から比較的温暖化係数の低いHFCまでを開発しています。

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。

新たに低温暖化冷媒R32の採用を開始しました

2012年11月、世界で初めて、国内向け家庭用エアコンで、温暖化係数が従来冷媒であるR410A（HFC）の約3分の1であるR32（HFC）の採用を開始しました。さらに2013年3月には、インドでもR32を採用した家庭用エアコンを発売。今後は、グローバル各国への展開と、業務用エアコンでのR32の採用をめざします。

また、新興国でのR32の採用を促進するため、2011年9月からダイキンが保有する「R32を使用した空調機の製造・販売に不可欠な基本特許」を無償開放しています。

また、欧州や米国、中国など、各国の規制や事情を考慮しながら環境負荷の少ない次世代冷媒の実用化に向けて取り組んでいきます。

■ 次世代冷媒の採用に向けた各国の動向

日本	ダイキンが世界で初めて家庭用エアコンでR32（HFC）を採用。
欧州	Fガス規則により、2011年1月1日以降、新たに出荷される新型車には、カーエアコンのGWP150以上の冷媒使用禁止。
米国	HCFCからHFCへの転換開始。
中国	HCFC代替冷媒として国の方針として、家庭用エアコンではプロパン、業務用エアコンではR32が決定。

▶ 詳細は2012年度の活動ハイライト「次世代冷媒の実用化」をご覧ください。（P44）
▶ 環境フォーラム・展示会（P126）

■ 冷媒の環境影響とダイキンのスタンス

		オゾン層破壊係数	温暖化係数注	燃焼性	冷媒の特徴	ダイキンのスタンス
新興国現行冷媒	R22（HCFC）	0.055	1,810	不燃	先進国2020年生産全廃 新興国2013年から生産削減開始、2030年生産全廃	主要機種の冷媒をHCFCからHFCに切り替え
先進国現行冷媒	R410A（HCFC）	0	2,090	不燃	オゾン層への影響がなく、HCFC22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	
次世代冷媒候補	R1234yf（HFO）	0	4	微燃	オゾン層への影響がなく、温暖化係数も低い。燃焼性がある。安定性や価格に難点。	次世代冷媒としての可能性あり
	R32（HFC）	0	675	微燃	オゾン層への影響がなく、温暖化係数もHFCの中では低い。燃焼性がある。	
	R744（CO_2）	0	1	不燃	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悪い。	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
	R290（プロパン）	0	3.3	強燃	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。	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

注 参考資料：IPCC第4次評価報告書ほか。 R1234yf/zeは、ASHRAE（米国冷凍空調学会）資料による。

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。

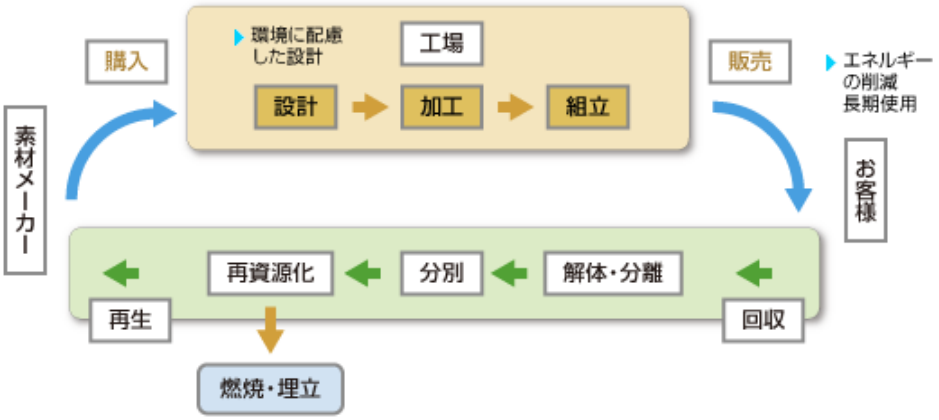
製品の開発・設計においては、この3R&リペアを重視しています。製品アセスメントに基づいて、製品の小型化・軽量化をはじめ、分別や再資源化が容易な素材や構造の開発、メンテナンスのしやすい製品設計などに取り組んでいます。

▶ 製品アセスメントによる環境配慮設計（P62）

■ 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。

2012年度は、エコキュートで薄型貯湯ユニットを軽量化し、梱包材使用量を削減。「うるさら7」では組立工数の半減を目標に加湿ダクトの一体成型化などを実施し、部品点数の削減や無駄の削減に取り組みました。

リデュース（省資源）

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の機種ごとに製品全体・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、省エネルギー性など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、通年エネルギー消費効率（APF）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。例えば、2012年5月に発売した「ZEASシリーズ」は、ヒートポンプ式空調機では世界初となるオールアルミ製の熱交換器を搭載するほか電装品をコンパクト化することで、従来機と比べて約26%の軽量化（5HP）を実現しました。

また、11月に発売した「うるさら7」の小部屋向け（2.2kW、2.5kWクラス）の室外機は、電装品の小型化やファンの小径化、加湿吸着ファンレス化などにより、前モデル比約21%の軽量化を達成しました。

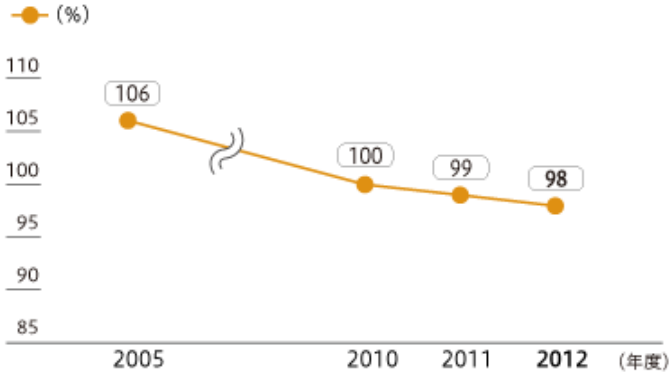
包装材使用量を2010年度比2%削減しました

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。

2011年度には、製品のモデルチェンジにともない、物流部門と設計部門が連携して製品強度の向上に取り組み、包装材を削減。目標の2010年度比1%削減を達成しました。

2012年度は、設計部門との協業を進めて、製品強度の向上や突起物の最小化などを実現し、目標通り2%削減を達成しました。2013年度は、評価試験基準の見直しや新しい包装材料の採用により、2010年比3%削減を目標としています。

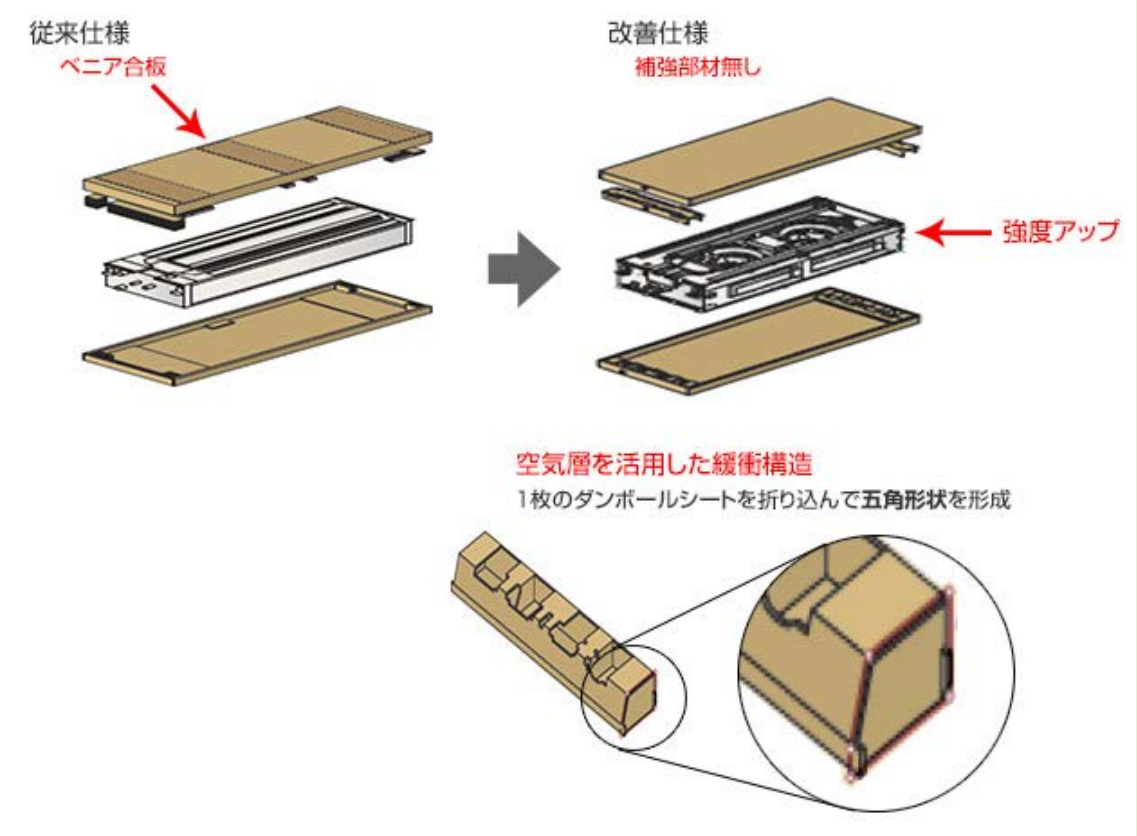
■ 製品1台あたりの包装材使用量 (木材、ダンボール、スチロール等)
（2010年度を100とした場合の値）



TOPICS

1：製品強度を向上することにより、包装材料を約27%削減しました

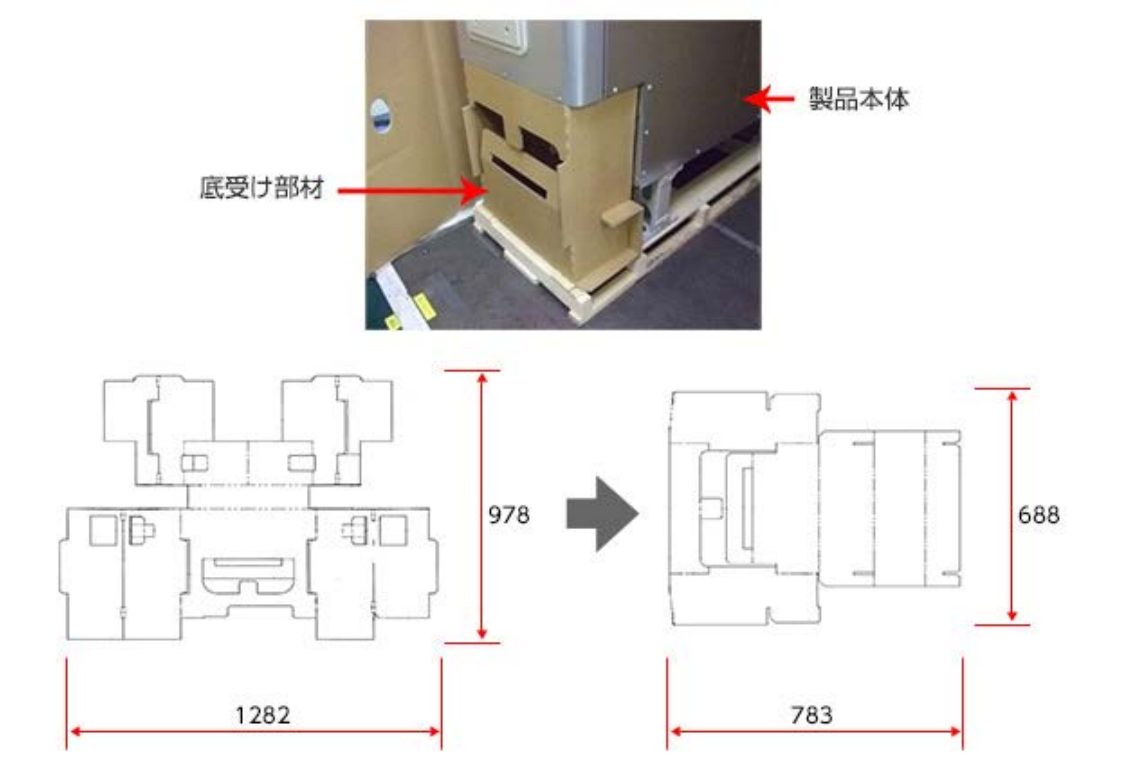
2012年度には、製品側面に補強リブを設けることで製品強度を向上し耐圧要素を軽減。同時に、空気層を活用したダンボール緩衝構造を開発し、約27%の包装材料を削減しました。



2：エコキュートの包装材料を約27%削減しました

エコキュートのタンクの製品本体を支える底部材において、製品強度のある角部を集中的にダンボールで受けるとともに、シミュレーションにより本当に強度が必要な部分を可視化し、不要緩衝材面積を57%削減しました。

また、高緩衝構造を考案し、トータル包装材使用量を27%削減しました。



3：リターナブルコンテナの適用を拡大しています

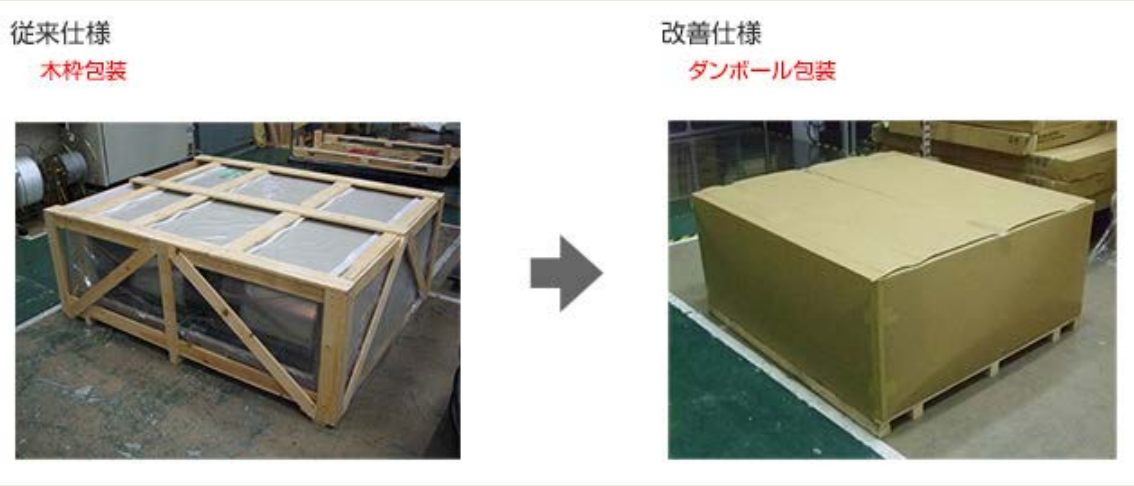
サービス部門では、補修用部品の海外出荷搬送に従来の「木製コンテナ」から、「鉄製リターナブルコンテナ」に切り替えて、繰り返し使用しています。

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。今後も欧州、タイの適用率を拡大していくとともに、中国でも適用を進めていきます。

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。

4：ダンボール包装を実現し、包装材使用量を約30%削減しました

従来は、製品本体の強度が低い製品は、耐圧強度を補うために木枠包装をしていました。今回、設計部門との協業により、製品強度をアップさせ、ダンボール包装を可能にしました。その結果、包装材使用量を約30%削減できました。



TOPICS

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。これまで廃棄されていた44,000kgの包装材がゼロになり、またトラック積荷量が増えたことで8,500kgのCO_2を削減することができました。

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。

リペア（修理）

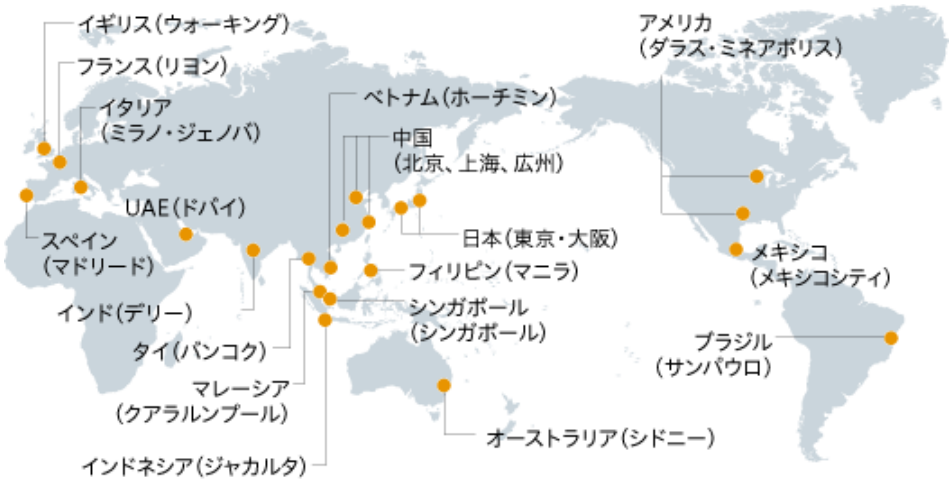
グローバルな修理体制を強化しています

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、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、エンジニア認定制度を導入し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きます。

海外では、近年のグローバル展開の拡大にともない、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。

■ ダイキンコンタクトセンター



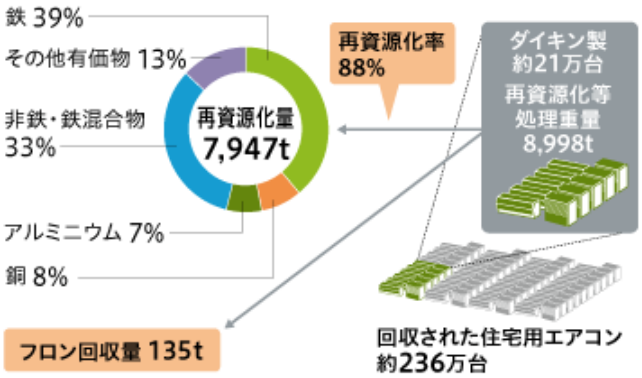
住宅用エアコンのリサイクル

家電リサイクル法を上回る88%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。

2012年度は当社製住宅用エアコン約21万台（回収重量8,998トン）を回収、再資源化率は88%、フロン回収量は135トンでした。

■ 2012年度の住宅用エアコンリサイクル実績（日本）



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・水使用量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_2排出量の削減にも取り組んでいます。

詳細説明ページへ（P90）

- グループ全体の温室効果ガス排出削減
  - 温室効果ガス排出量（生産時）
- 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
  - 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_2の削減
  - CO_2排出総量／売上高あたりのCO_2排出原単位
- 輸送時のCO_2排出削減
  - 輸送におけるCO_2排出原単位（日本）
- 「グリーンハートファクトリー」「グリーンハートオフィス」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（P98）

- 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）
- 海外での取り組み

グリーン調達

ダイキングループでは、お取引先様を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。資材の調達先様に対しては、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（P102）

- 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
  - グリーン調達要求事項第6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（P105）

- 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、2015年度までに排出量を2010年度比15%削減することをめざして取り組んでいます。

詳細説明ページへ（P107）

- 化学物質の管理・削減
  - PRTR法対象物質排出量（日本）
  - 2012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、廃棄物の発生量削減を推進するとともに、マテリアル、サーマルなどのリサイクル処理による廃棄物の有効活用に取り組んでいます。

また生産工程の改善や排水の再利用などによって水資源の有効活用にも努めます。

詳細説明ページへ（P109）

- 廃棄物の削減
  - 廃棄物・再資源化物発生量
  - 再資源化の取り組み事例
- 水資源の利用
  - 水使用量/生産高あたりの水使用量原単位

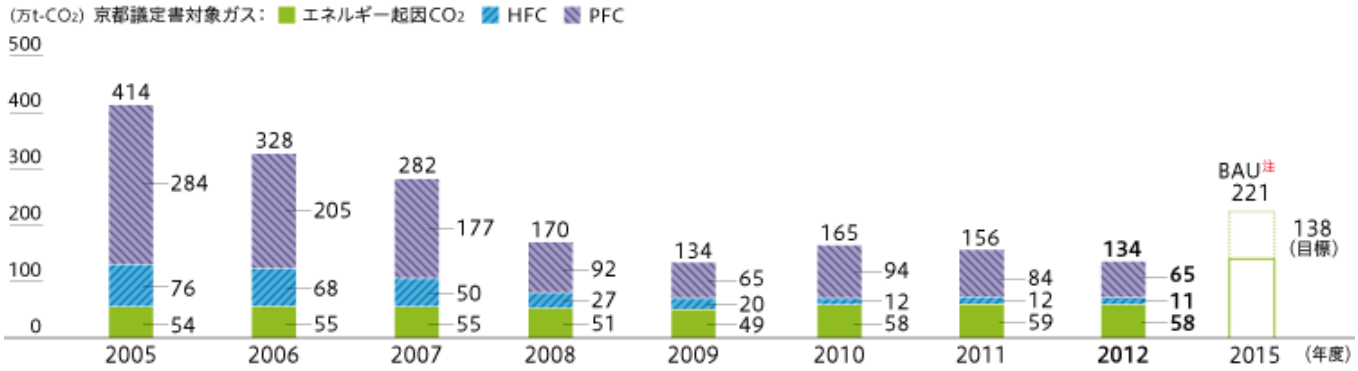
グループ全体の温室効果ガス排出削減

2012年度は2005年度比68%削減しました

2020年にダイキングループが排出する温室効果ガスを2005年度比4分の1にすることを見据えて、2010年度に戦略経営計画「FUSION15」の環境戦略テーマとして、2015年度までに2005年度比3分の1（67%削減）にするという目標を設定し、これらの削減に取り組んでいます。

この結果、2012年度のグループ全体の温室効果ガス排出量は134万t-CO_2で、2005年度に比べ68%削減しました。

■ 温室効果ガス排出量（生産時）



注） BAU：Business as Usual。今後対策を取らなかった場合の予測値。

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2012年度に排出した京都議定書対象ガス（CO_2、HFC、PFC）は28万t-CO_2となり、京都議定書基準年（CO_2は1990年度、HFC・PFCは1995年度）の排出量1,033万t-CO_2に比べ97%削減しています。

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_2、メタン、一酸化二窒素と代替フロンなど3ガス（HFC、PFC、SF6）。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

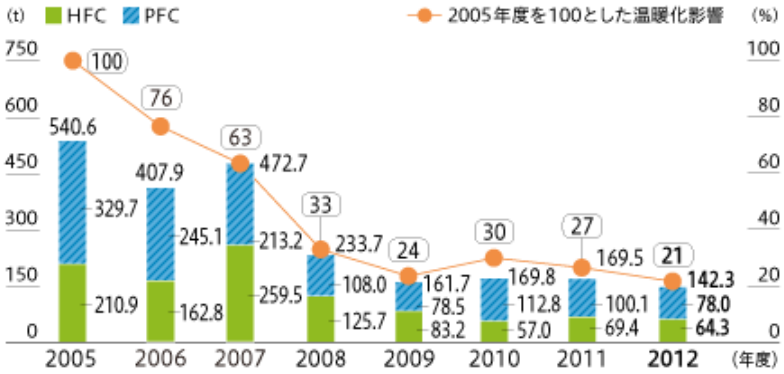
温室効果ガスであるHFC、PFCを2012年度は2005年度比73%削減しました

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_2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。

そのうち、生産工程から排出されるフルオロカーボンは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ボンの排出削減に取り組んでいます。

2012年度は、フッ素化学生産工程でのPFC排出削減を進め、前年度から20万t-CO_2を削減した結果、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、142トン（CO_2換算76万トン）排出し、2005年度比71%削減しました。

■ HFC、PFC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とがあります。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。また、中国では2012年度に生産拠点の破壊処理設備を増設し、米国では2013年度の設備増強を計画しています。

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）

冷媒回収の様子

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実施しています。

2012年度の充填する冷媒の排出率は、国内で0.2%、海外は0.5%となりました。

TOPICS

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

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

従来は検査用ガスに低コストなフロンHCFCを使用していましたが、オゾン層を破壊せず、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。また検査後はヘリウムガスが残留しないように冷媒系統の真空引きを行っています。

国内外20ヵ所の生産拠点で検査用フロンをヘリウムに転換しています。2009年には日本のすべての生産拠点で、海外拠点でも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・業務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_2の削減

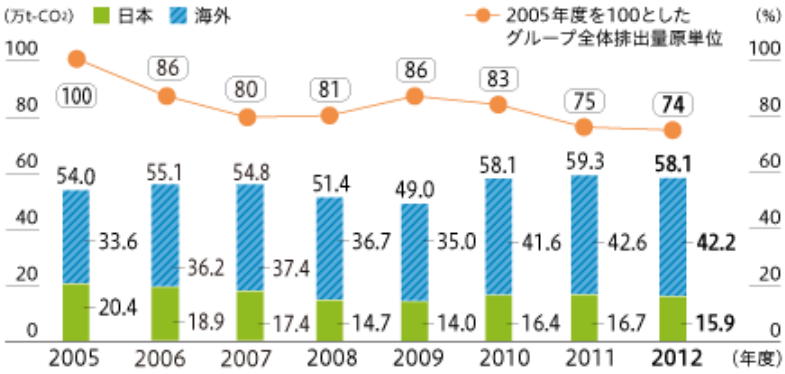
生産量の増加にかかわらず、2005年度比26%削減しました

2012年度は、空調生産工程で生産リードタイムを最大限に圧縮して、生産効率を向上させました。また、フッ素化学生産工程では、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ています。さらに、昨年度に引き続き、日常業務の中でも小さな省エネを積み重ねました。

こうした取り組みの結果、2012年度のCO_2排出量原単位は2005年度比で26%削減し、エネルギー起因CO_2排出量は58万t-CO_2となりました。

LED照明（大金空調（上海）有限公司）

■ CO_2排出総量／生産高あたりのCO_2排出量原単位



太陽光発電（ダイキンアメリカ社）

用語解説

CO_2生産高原単位とは

生産高あたりのCO_2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_2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の削減と有効活用に努めています

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。例えば、不要照明の消灯の徹底や、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。

2012年度も昨年度に続き、工場排気を利用した風力発電や廃水処理場で落下する流水を利用した水力発電を自作したほか、太陽光発電を設置するなど、徹底した無駄の排除に取り組みました。

輸送時のCO_2排出削減

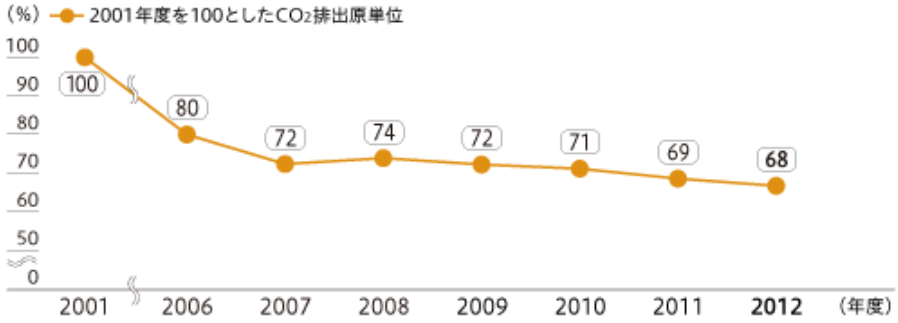
2010年度比3.6%削減しました

輸送によるCO_2排出量を、2010年度比4%削減（売上高原単位）を目標に、輸送手段をトラックから貨物列車やフェリーに切り替えるモーダルシフトのほか、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」の拡大などに取り組んでいます。

2012年度は貨物列車の新規ルートを開拓するなどの取り組みによって、輸送時のCO_2排出量（売上高原単位）を2010年度比3.6%削減しました。

ダイキンヨーロッパ社では倉庫の統廃合や在庫調整などによって調達時のCO_2排出量削減に取り組むなど、海外でも輸送における環境負荷低減に取り組んでいます。

■ 輸送におけるCO_2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の変更からのフォークリフト移動距離短縮：
  作業場変更による作業効率の向上などで就業時間を2時間短縮しました。
- 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、運輸業者様に対しても、アイドリングストップの実行を広めています。
- 輸送効率化や包装容積縮小によるCO_2排出削減と、業務時間短縮による電力使用量削減に取り組みます。

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

TOPICS

「安全運転管理システム」を導入しました

ダイキン工業サービス本部とダイキンエアテクノ株式会社では、2011年6月から順次「安全運転管理システム」を導入。これは、安全・環境意識の向上を目的に社用車1台ごとに専用の車載器を取り付けて、アイドリング時間や運転スピードなどの運行データを管理し、運転者に個別指導をするというもの。現在、計377台の社用車に車載器を導入しました。

2012年6月には、大阪府の「おおさか交通エコチャレンジ推進事業者」に登録されました。

TOPICS

ヨーロッパでエコカーの導入を推進しています

空調機器の販売会社であるダイキンエアコンディショニングベルギー社、フランス社、ポーランド社、イギリス社では、CO_2排出量が少ないエコカーの導入を進めています。

例えばポーランド社では、2011年に22台を低排出ディーゼル車に入れ替えて、年間50t-CO_2のCO_2排出量を削減することができました。

「グリーンハートファクトリー」「グリーンハートオフィス」の推進

海外でグリーンハートファクトリーが拡大しています

ダイキングループは2005年度から、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。100点満点中85点以上を「グリーンハートファクトリー」、95点以上を「スーパーグリーンハートファクトリー」に認定しています。

2012年度は、中国・タイ・欧州・米国の計9拠点が「グリーンハートファクトリー」に認定され、合計は17拠点となりました。

「スーパーグリーンハートファクトリー」には現在3拠点が認定されていることから、2013年度からは、生物多様性保全などの新たな項目を追加した新基準で活動を進める予定です。

「グリーンハートオフィス」活動に取り組んでいます

2011年度には、オフィスなど非生産拠点での環境活動を推進するために「グリーンハートオフィス」活動を開始しました。スタートにあたって、オフィスでの環境活動を推進・啓発するためのポスターデザインを従業員に募集。オフィスに掲示して意識を高めています。

グリーンハートオフィスポスター

海外における省エネルギーの推進

ベルギー：グリーン電力を活用してCO_2排出量を約67%削減しました

欧州では、EU指令によって太陽光・風力・水力などの再生可能エネルギーの利用比率を2020年までに20%まで高めることを目標にしています。ダイキンヨーロッパ社では、2007年度から工場・事務所で使用する全電力約1,300万kWhを、100%水力発電によるグリーン電力に切り替えました。購入電力によるCO_2の排出量はゼロになり、それまで年間約5,000t-CO_2だったCO_2排出量、約1,660t-CO_2まで削減することができました。

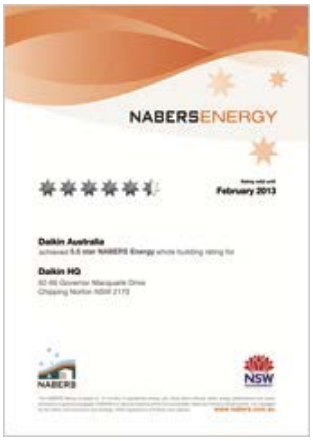
さらに2012年度には、再生可能エネルギー会社と協業で、1,932枚の太陽光パネルを設置し、年間45万kWhの発電量を見込んでいます。

太陽光パネル1,932枚を設置（ダイキンヨーロッパ社）

海外拠点で省エネルギービルとして認定されました

2011年度、マッケイインターナショナル社（米国）のデイトン倉庫は、エネルギー効率、快適性などの項目で基準に適合した省エネ建物を認定する「エネルギースター」の適合を受けました。

また、ダイキンオーストラリア社の本社ビルでは、2012年度も継続して、豪州の建築環境格付け制度であるNABERSで、数少ない5.5つ星を獲得し、高いエネルギー効率が評価されました。



NABERS認定書

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

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インダストリーズタイランド社では、工場内冷却水を活用した水力発電や、風力・太陽光発電を行っています。

発電した電力は、工場内や街灯の照明などに利用しています。

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の回収・破壊

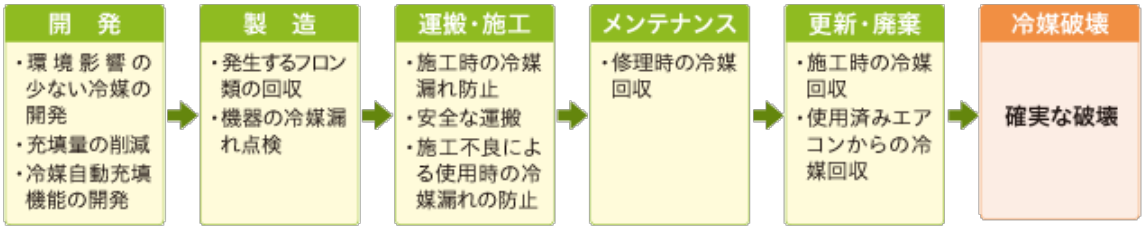
生産・修理・更新の各段階で回収を徹底しています

エアコンの冷媒用に使われているフロンは、CO_2の数百～2,000倍の温室効果を持っています。

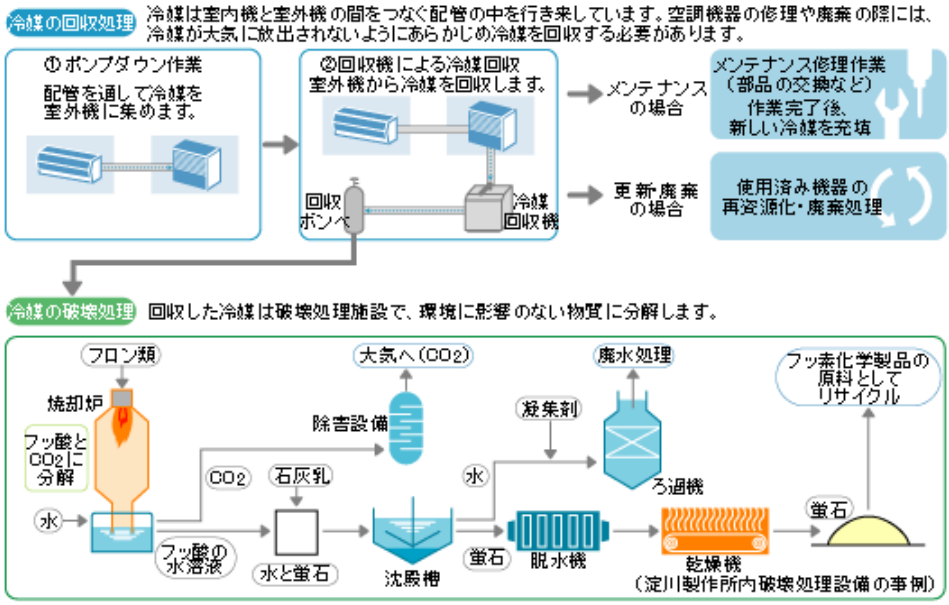
ダイキングループは、エアコンメーカーの義務として、フロンの大気中への放出防止に努めてきました。また、温暖化係数の低い冷媒の研究開発を進めるとともに、生産時や製品販売後にフロン（冷媒）を大気中に放出しないよう取り組んでいます。

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、製品使用時の冷媒漏えいを防止するために空調の施工技術の向上に取り組むほか、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



日本での取り組み

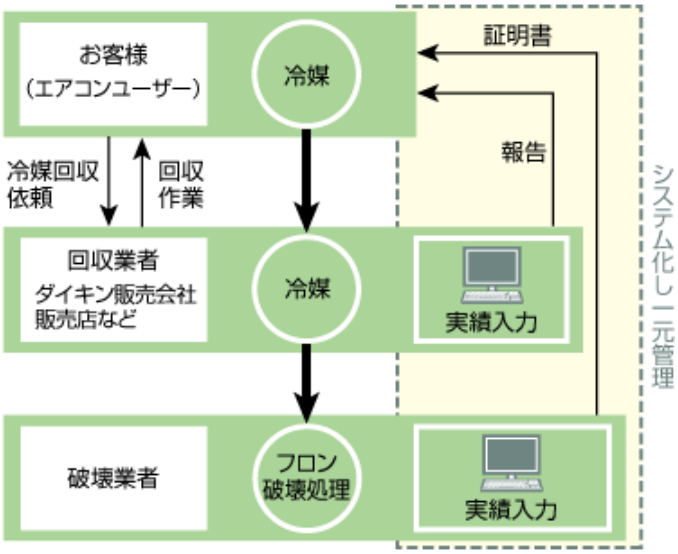
フロン回収ネットワークシステムを構築、運用しています

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。販売店様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。



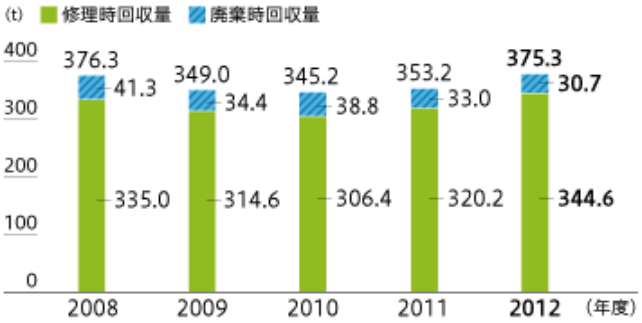
回収・破壊を24時間・365日体制で受け付けています （フロン回収破壊事業）

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。

2012年度のフロン回収量は375トンでした。

破壊処理施設（淀川製作所）

■ 修理時・廃棄時のフロン回収量

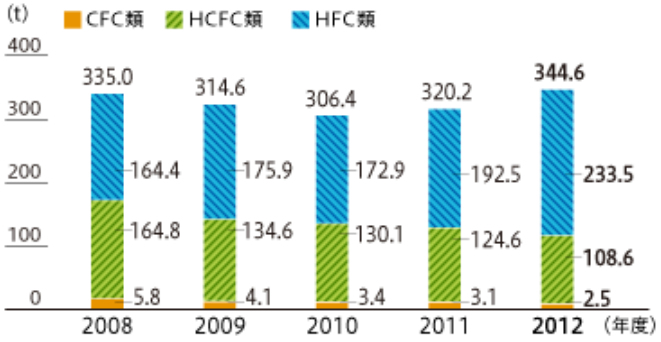


確実に冷媒を回収してからメンテナンス作業をしています

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などに、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。

2012年度は、計約345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。2012年度は販売店様や工事店様を中心に1,257名が合格し、合格者全体の37.5%を当講習会の受講者が占めます。

一方、「漏えい点検資格者」（日本設備業者連合会主催）には、当社およびグループ会社の従業員の合格者は累計300名に上ります。

「ダイキン冷媒配管施工技術認定制度」を開始しました

製品使用時の冷媒漏えいの原因の一つである施工不良を防止するために、2011年4月から「冷媒配管施工技術者」研修コースを開催しています。同時に、メーカーとして初めて、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」を開始しました。

2012年度末で累計823名の販売店様・工事店様が認定されています。

冷媒配管施工技術者研修

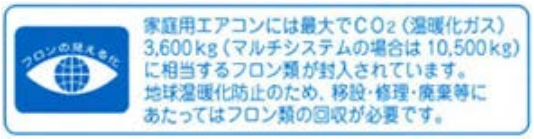
冷凍・空調製品で冷媒の「見える化」表示をしています

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。一般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きます。

■ 「フロンの見える化」シール（室内機用）



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、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。

2012年度は中国で破壊処理設備を増設しており、2013年度にはアメリカで増設予定です。

グリーン調達の進展

ガイドラインを改訂し生物多様性の視点を追加しました

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。運用にあたっては、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ます。また、EUでエネルギー使用製品と関連製品対して環境配慮設計を義務付けるErP指令に対応して、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_2排出量を把握しています。

取引先様ごとに環境活動の推進について議論を深め、調査の得点が100点の取引先様は特別に「グリーンサプライヤ」として把握するなどの評価も行っています。

▶ 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）（P73）

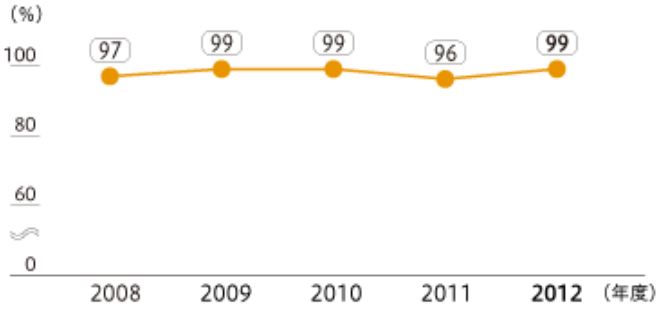
グリーン調達率の向上に努めています

説明会で取引先様にグリーン調達の必要性を説明して、各拠点のグリーン調達率向上に取り組んでいます。

2012年度のグリーン調達率は88%でした。

海外拠点でもグリーン調達に関する一通りの浸透が図られましたが、グリーン調達率が低い地域での向上策が今後の課題です。

■ グリーン調達率（日本）



中国蘇州拠点でのグリーン調達説明会

■ 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	全地域
2009年度	99	89	97	85	63	-	83
2010年度	99	89	97	85	82	45	87
2011年度	96	91	98	87	81	3	84
2012年度	99	92	98	90	83	36	88

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

■ グリーン調達要求事項第6版（概要）

お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
  （環境マネジメントシステムを構築し、ISO14001認証取得をする）
- 法順守
- 省エネ、廃棄物、輸送手段等の環境自主改善活動の推進
- 情報提供

製品に関する要件

- 化学物質管理
  1. 化学物質の使用制限
  2. 化学物質調査への協力
  3. 削減ランク物質について自主的な削減および管理物質の適正な管理実施
- 包装材適正化
- 設計業務のある場合には環境配慮設計の実施

▶ グリーン調達ガイドライン（取引先様への責任）（P184）

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規則注のSVHC（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。今後も関係機関から新たに公表されるデータに基づき追加・変更していきます。）

注 REACH規則：
欧州で2007年6月に施行された化学物質規制で、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、市場に出回るほぼすべての化学物質が対象となっています。

■ 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） デカー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。

化学物質に関する各国規制を対応しています

ダイキングループでは、EU（欧州連合）の化学物質規制「REACH規則」や、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「RoHS指令」、中国において有害化学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）といった各国規制を順守しています。

対応にあたっては、グループ間で情報共有するとともに、該当物質の含有確認ができる測定装置を用意しています。

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

J 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に実施するものです。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。

グリーンマーク

■ 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」注に基づき、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
一般社団法人　電子情報技術産業協会 (JEITA)
一般社団法人　日本電機工業会 (JEMA)
一般社団法人　日本冷凍空調工業会 (JRAIA)

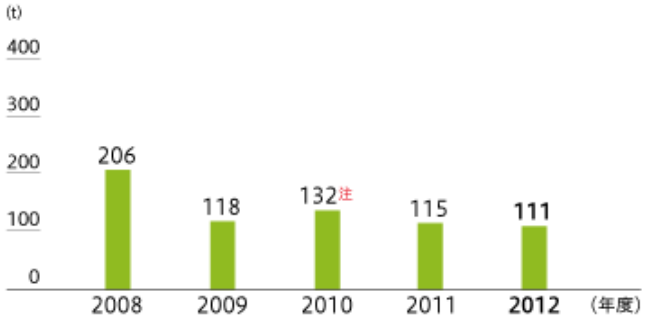
化学物質の管理・削減

PRTR法対象物質排出量を16%削減しました

ダイキン国内グループは、PRTR法対象物質の排出量を2015年度に2010年度比15%削減するという目標に取り組んでいます。

2012年度は、排出量の多い塩化メチレンの回収策を強化しました。その結果、排出量は111トンと2010年度比16%削減しました。

■ 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。

■ 2012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	排出量 （t）			移動量（t）	
		大気中	公共水域	土壌中	廃棄物	下水道
104	クロロジフルオロメタン（別名HCFC-22）	52.20	0.00	0.00	3.68	0.00
127	クロロホルム	0.83	0.00	0.00	2.40	0.00
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	0.24	0.00	0.00	3.20	0.00
186	ジクロロメタン（別名塩化メチレン）	30.37	0.00	0.00	0.06	0.00
103	1-クロロ-1,1-ジフルオロエタン（別名HCFC-142b）	10.00	0.00	0.00	0.00	0.00
149	四塩化炭素	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
4	アクリル酸及びその水溶性塩	0.00	0.00	0.00	11.00	0.00
71	塩化第二鉄	0.00	0.00	0.00	8.88	0.00
240	スチレン	0.16	0.00	0.00	0.00	0.00
28	アリルアルコール	0.00	0.00	0.00	17.00	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）	1.30	0.00	0.00	0.00	0.00
80	キシレン	1.22	0.00	0.00	0.02	0.00
213	N,N-ジメチルアセトアミド	0.01	0.00	0.00	0.01	0.00
300	トルエン	3.01	0.00	0.00	0.09	0.00
1	亜鉛の水溶性化合物	0.00	0.00	0.00	1.24	0.30
460	りん酸トリトリル	0.00	0.00	0.00	0.05	0.00
392	ノルマルーヘキサン	5.66	0.00	0.00	1.10	0.12
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.00	0.00	0.00	31.00	0.00
53	エチルベンゼン	0.57	0.00	0.00	0.00	0.00
13	アセトニトリル	0.01	0.00	0.00	1.10	0.04
272	銅水溶性塩（錯塩を除く。）	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
20	2-アミノエタノール	0.00	0.00	0.00	0.00	0.16
合計		105.55	0.00	0.00	80.84	0.62

廃棄物の削減

発生量原単位を6%削減しました

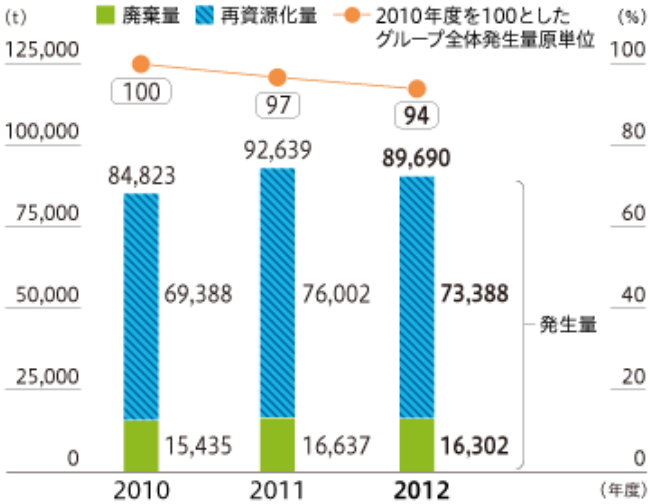
ダイキングループのすべての国内生産拠点では、2005年度までに廃棄物ゼロ化注を達成。海外でも2012年度末で計11拠点がゼロ化を達成しています。そこで、現在、廃棄物の発生量削減と、マテリアル・サーマルなどのリサイクル処理による廃棄物の有効活用に取り組んでいます。

2012年度は、生産工程での歩留まり改善、塗装ラインの工法改善による廃棄塗料の削減、梱包材のリターナブル化などで発生量を抑制しました。

その結果、2012年度のグループ全体の発生量原単位は2010年度比6%削減。また発生量の82%を再資源化しました。

注） 廃棄物ゼロ化：生産等の工程で発生する不要物を再資源化し廃棄量を減らす取り組み。再資源化率国内99.5%以上、海外99%以上をゼロと定義。

■ 廃棄物・再資源化物発生量



TOPICS

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1対1の配合率で混ぜて脱水・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。その結果、145トンのスラッジをリサイクルすることができました。

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ともない、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

日本：板金打ち抜き屑の有効活用

滋賀製作所では板金の打ち抜き時に発生する屑を回収・リサイクルし、室外機の部品（吹出しグリル）として再利用しています。これにより年間10トンの廃棄物を削減しています。

また、熱交換器フィンプレスの塗布方法を改善しパンチオイルの大気放出量を削減しています。

TOPICS

「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」と名付け実践しています。

堺製作所では緩衝材の再利用などを実施するとともに、従業員がリサイクルのアイデアを出し合いました。

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。2012年度は、廃木材の炭化再利用として水処理での有機物除去、脱臭利用を実施しました。

また、化学部門では、廃棄物を工場内で焼却し原料として再利用しているほか、鹿島製作所では汚泥を乾燥して含水率を下げることで汚泥処理量を削減しています。

サイトレポート（http://www.daikin.co.jp/csr/environment/site_data/index.html）

水資源の利用

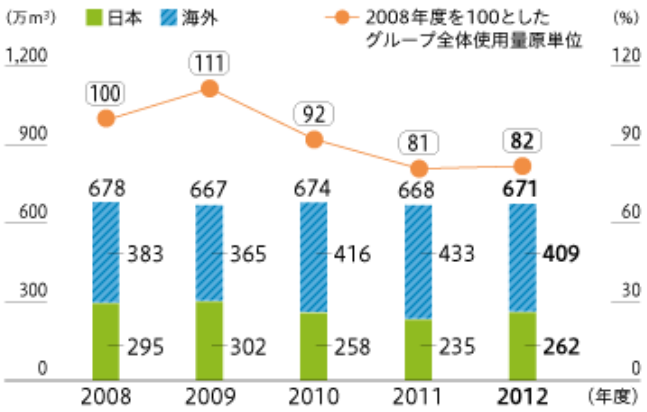
定期的な監視によって、適切な水使用に努めています

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、排水時もできるだけ再利用することで、水使用量の削減に努めています。2015年度に国内グループで水使用量原単位を2010年度比5%削減、海外各拠点では10%削減することを目標に掲げています。

2012年度は、排水の再利用などに取り組むことで、国内グループの水使用量原単位を2010年度比4%削減、海外では25%削減しました。

今後は、排水リサイクルシステムの導入を検討するなどにより、さらに排水量を削減する方針です。

■ 水使用量/生産高あたりの水使用量原単位



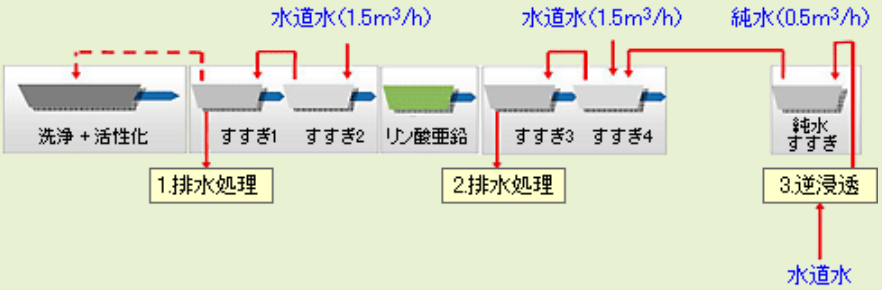
TOPICS

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8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。今後は品質管理部門の水使用量の削減に取り組む方針です。

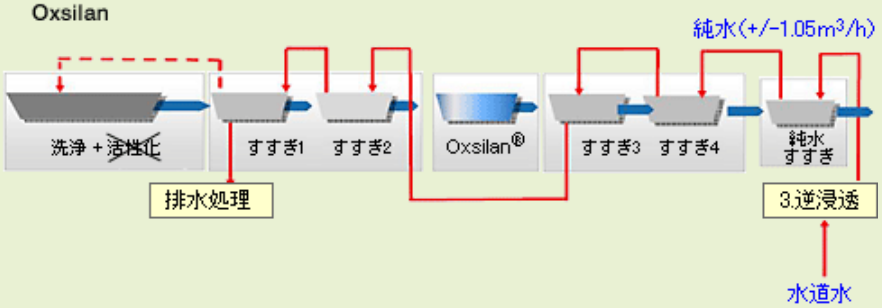
改善前

Zinc phosphate



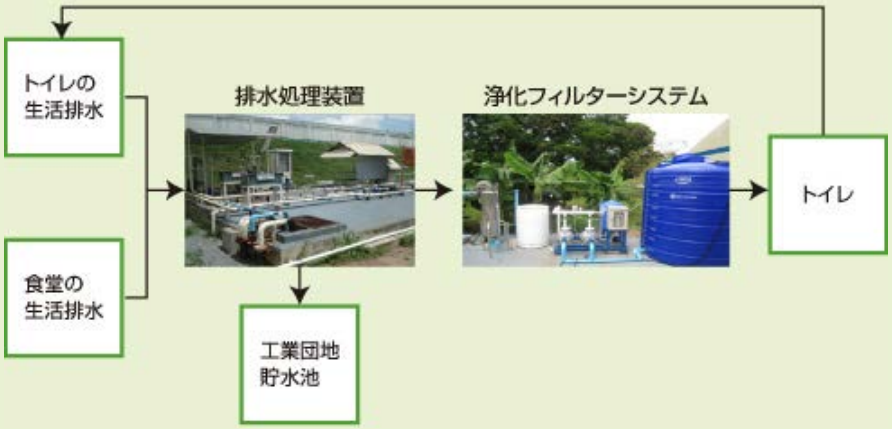
改善後

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システム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。その結果、2011年度は10,578m³の水を再利用しました。



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。ダイキングループに加わったOYLグループやグッドマン社も含めたグループ全体での環境経営推進体制の構築を進めています。

詳細説明ページへ（P114）

- 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（P118）

- 環境監査
  - 2012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、全社内部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（P119）

- 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
- 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（P122）

- 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（P124）

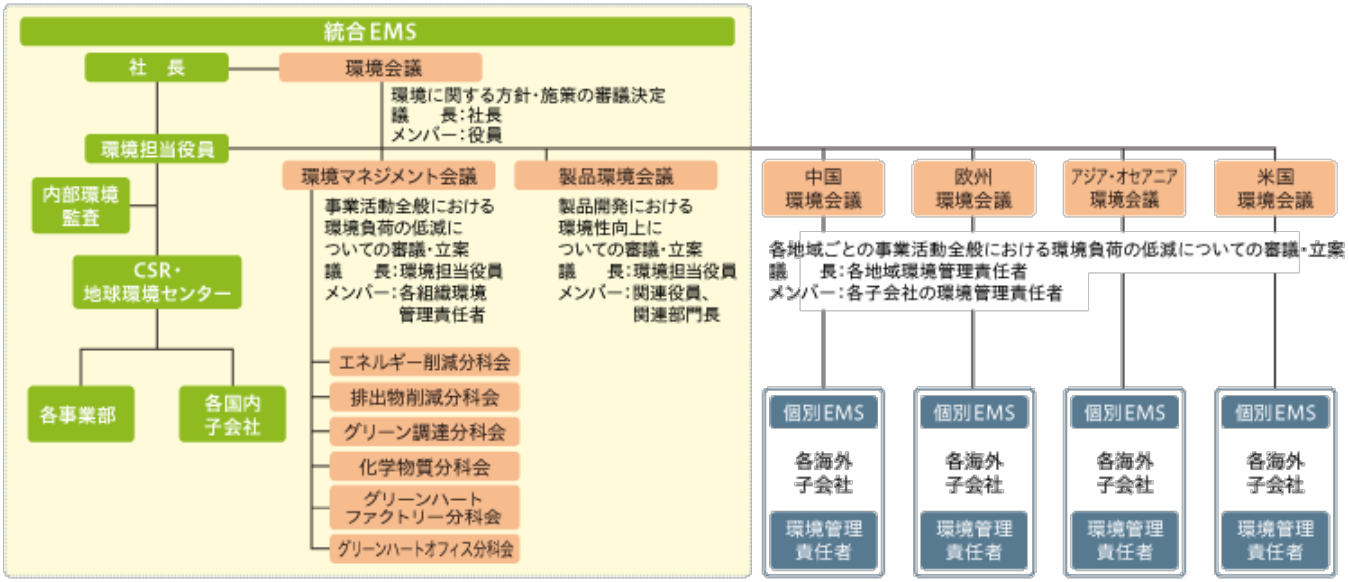
- 環境教育
  - 2012年度の環境教育実施状況

環境マネジメントシステム

グループ全体での環境経営推進体制を構築しています

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おり、2016年度までに全拠点でのISO14001の認証取得をめざしています。今後は、2012年度に買収したグッドマン社も含めたグループ全体での環境経営推進体制の構築を進めていきます。

■ 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（2012年度）

統合EMSを構築し、国内グループ全体で環境活動を推進しています

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。
2004年、「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」との方針のもと、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、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を整えました。営業部門による「環境セールス活動」や、設計部門による「環境配慮設計」など、各部門で環境に配慮した事業活動を推進しています。

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。現地拠点の環境責任者、環境担当部長と日本の環境担当部長などが参加し、グループの方針と中長期の目標を共有するとともに、情報交換しています。

今後は他拠点の工場見学などを実施し、事例を共有していきたいと考えています。

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注

注 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（2013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　恵州分公司
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11月	Shenzhen McQuay Air Conditioning Co., Ltd.
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

取得年月	事業場
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シング社
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3月	OYL Technology Sdn. Bhd.
2007年5月	McQuay Air Conditioning & Refrigeration (Wuhan) Co., Ltd.
2007年5月	大金(中国)投資有限公司
2007年7月	PT. OYL Sentra Manufacturing
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
2007年12月	O.Y.L. Manufacturing Company Sdn. Bhd.
2008年1月	クライテック社
2008年1月	AAF (Shenzhen) Co., Ltd.
2008年1月	AAF (Suzhou) Co., Ltd.
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6月	McQuay Suzhou
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
2008年11月	OYL Research & Development Centre Sdn Bhd

取得年月	事業場
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
2009年4月	ダイキンエアコンディショニング南アフリカ社
2009年12月	ダイキントルコ社
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-Limited (United Kingdom)
2010年5月	McQuay (Dayton)
2010年7月	大金制冷（蘇州）有限公司
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	ダイキンエアコンディショニングネザーランド社
2011年3月	AAF (Wuhan) Co., Ltd.
2011年3月	AAF (Columbia)
2012年3月	AAF S.A.(Spain)
2012年6月	AAF International (Louisville)
2012年6月	McQuay Technology
2012年8月	ダイキンエアコンディショニングインド社（ニムラナ工場）

■ グッドマン社のISO14001認証取得状況

取得年月	事業場
2010年3月	Goodman Global Group, Inc (Cooling)
2010年3月	Goodman Global Group, Inc (Furnece)
2010年3月	Goodman Global Group, Inc (Fayetteville)
2010年3月	Goodman Global Group, Inc (Dayton)

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）を取得しているダイキン国内グループでは、ISO14001に基づき、認証機関による審査と年1回の内部監査を実施しています。

2012年度は、74名の監査員による内部監査を実施。EMSの不備の有無やパフォーマンスの達成状況を確認しました。

■ 2012年度の環境監査の状況

（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	5	0
軽微な不適合	43	0
改善事項	229	6

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、81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ったり、新しい内部監査員は監査委員補として参加す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、監査基準の徹底とレベルアップを図っています。

今後も内部監査員制度を継続して研修を実施するとともに、社内の他組織の取り組みを見聞きし合うことで、自組織のレベルアップを図っていきます。

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、全社内部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。

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

化学プラントでの事故を想定した訓練を実施しました

国内外の生産拠点では、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漏えい・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。

2012年度は、事故発生を夜間に設定した訓練を実施し、照明不足や最少人員といった夜間特有の環境下における問題を洗い出しました。

大金フッ素化学（中国）有限公司（中国）合同消防訓練

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。

またレスポンシブル・ケア注の考え方に基づき、行政機関との連携を図るとともに地域住民への情報公開に努めています。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の確立をめざしています。

注 レスポンシブル・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。

大金フッ素化学（中国）有限公司（中国）空気呼吸器装着訓練

▶ 地域との信頼関係づくり（P202）

フッ素化学製品のPFOA排出の2015年全廃に向け、PFOAが副生しない製品の開発に取り組んでいます

ダイキン工業は、フッ素化学製品の製造工程で微量に副生するPFOA（環境残存性のあるフッ素化合物）を、2015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。（P78）

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、国の環境基準や自治体の条例の規制値より厳しい自主基準を設けて管理しています。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）

土壌・地下水汚染への対応

淀川製作所における土壌汚染への対応に努めています

研究施設建設準備にともなう土壌汚染調査の結果、敷地の一部で基準値を超えるフッ素、鉛、水銀が検出されました。該当地は舗装されており、地下水への影響もないことから、周辺住民の方々や従業員への健康影響はないと考えています。

2013年5月に大阪府から形質変更時要届出区域の指定を受け、対外発表と地域自治会への説明を行いました。汚染の原因は過去に使った物質の残渣が土壌に混ざったもので、建設工事等で汚染土壌が飛散・流出しないよう適切に管理します。

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）

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式会社（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、全台が完了。2011年度には、滋賀製作所の高圧コンデンサー3台を処分しました。現在、処分業者の探索をしており、早期登録基準外の残り2台は2014年度以降の処分を計画しています。

安定器などは、日本環境安全事業株式会社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（品目と費用注）		処分計画（費用は概算）
	2009年度	2011年度	2014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		高圧コンデンサー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）
淀川製作所： トランス6台、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）

注　費用は概算金額で収集運搬費と処理費を含む。

環境会計

2012年度集計結果

2012年度実績は、環境保全コストの総額は207億円（設備投資額25億円、費用額182億円）で、前年に対し97%の実績です。研究開発コストが全体の62%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

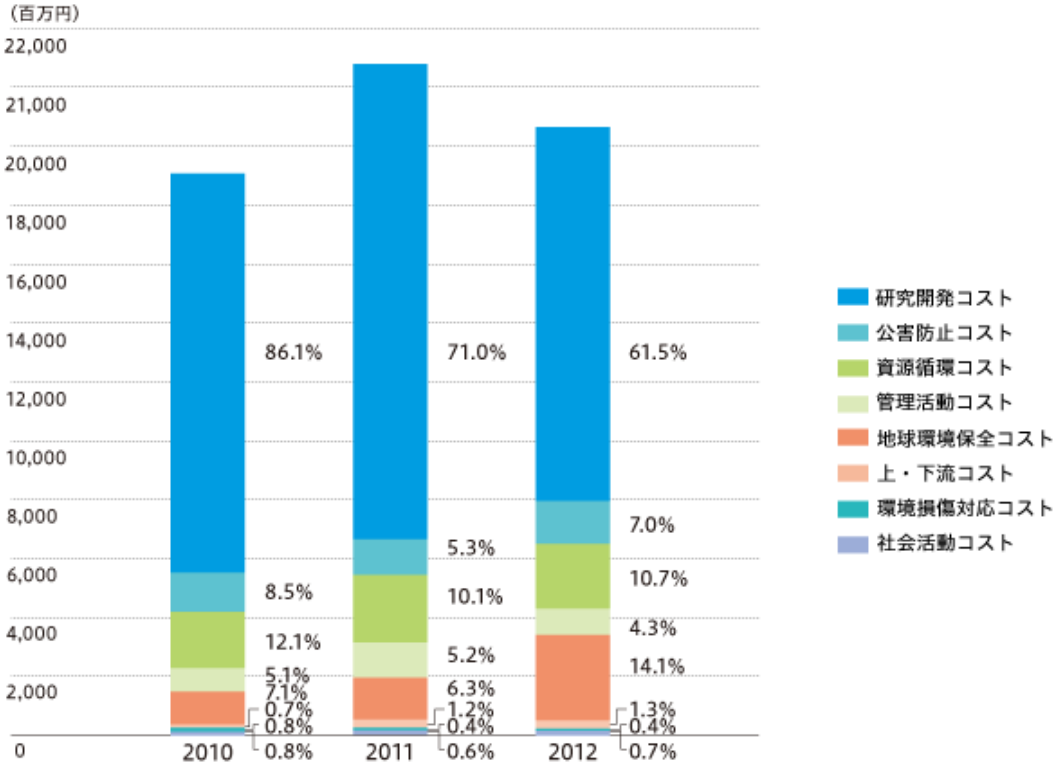
環境省の環境会計ガイドライン2005年版に準拠してコストと効果を算定、集計しています。

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



■ 2011年度、2012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	2011年度		2012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		955	3,678	2,016	4,580
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	170	959	367	1,093
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	727	619	1,361	1,565
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	59	2,100	287	1,922
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	1	263	4	260
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	13	1,096	7	885
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	3,107	12,083	530	12,229
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	126	1	143
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	2	81	0	77
合　計		4,078	17,326	2,558	18,174
当該期間の設備投資額の総額		48,300		54,300	
当該期間の研究開発費の総額		33,000		33,600	

環境保全効果				
効果の内容			2011年度 効果の値	2012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_2排出量の削減	34,203t-CO_2	4,821t-CO_2
		水使用量の削減	573,664m^3	▲88,638m^3
	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	フロン排出量の削減	6t	91t
		廃棄物量の削減	▲47t	179t
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 フロン回収量 容器包装リサイクル量	203,000台 353t 134.8t	217,000台 376t 156.9t

(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		2011年度 金額	2012年度 金額
収益	廃棄物のリサイクル売却収入	1,426	1,650
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	366	▲287
	省資源又はリサイクル活動に伴う廃棄物処理費の節減	▲22	9

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。

海外ではISO14001取得拠点の従業員に対して、各地域の事情に応じた環境教育を実施しています。

「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、国内グループ事業部ごとに、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。

2012年度は、環境月間に事業所内や従業員が住む地域内で、蝶を見つけて報告する「ちょうちょみっけ！」を開催しました。また、職場の節電の徹底や、エコ退社なども実施しました。

■ 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

■ 2012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、ダイキンに特に関わりの深い「地球温暖化」と「オゾン層破壊」に加え、毎年のトピックスについて、幅広く学ぶ。 2012年度のトピックとして、冷媒、廃棄物を取り上げ、実施。		
環境管理責任者教育	関係業務基幹職・担当者	1回
① 環境関連法の特定等の管理 ② 法順守の定期評価 ③ 法関連業務（廃棄物処理管理、フロン回収行程表管理、家電リサイクル処理管理） ④ 実務者教育の徹底		

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、環境配慮型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（P126）

- 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（P128）

- 海外での取り組み
- 日本での取り組み

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有識者と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年から国内で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年度以降、欧州、中国、米国、アジア・オセアニア地域でも有識者との意見交換を行い、製品開発や事業展開に活かしています。

2012年度は、欧州でネット・ゼロ・エネルギー・ビル、米国でグッドマン社の事業展開と省エネ貢献、シンガポールで次世代冷媒と省エネ先進事例について意見を交わしました。

アジア・オセアニア地域空調懇話会（シンガポール）

国際展示会に参画し、新冷媒を使った空調機を展示

環境政策立案への協力

次世代冷媒の選択に向けて積極的に働きかけています

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のっとり、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、ダイキン工業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。

2012年度は中国やインド、中東、米国、欧州、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や、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、各国の新冷媒選択に役立つ情報を積極的に提供しています。

今後も冷媒技術について、各国の関係者に情報を開示していく方針です。

特にインドでは、平成24年度地球温暖化対策技術普及等推進事業を経済産業省より受託し、R32冷媒を使った空調機普及のための調査事業を実施。2020年単年で、1,745万トンのCO_2の削減が可能であるとの試算効果を報告しました。

▶ 2012年度の活動ハイライト「次世代冷媒の実用化」もご覧ください。（P44）

新興国の研修団にHCFC冷媒代替技術を紹介しました

2012年3月、経済産業省と国際協力機構（JICA）が主催する新興国支援プログラムに協力し、インドなどアジア7ヵ国の研修団を受け入れました。ダイキン工業を含め約10社でオゾン層破壊物質であるHCFC削減技術を学ぶことを目的とした研修で、当社では3月13～14日に本社で経営トップを交えた技術セミナーや滋賀製作所の工場見学を実施。当社の冷媒戦略についての説明と、新冷媒R32を採用したエアコンの試作機や開発現場を見学していただきました。

また、2013年3月にもタイなど9ヵ国の研修団を受け入れました。 ここでもHCFC使用削減のための環境技術について説明し、将来の技術導入の可能性を検討していただきました。

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

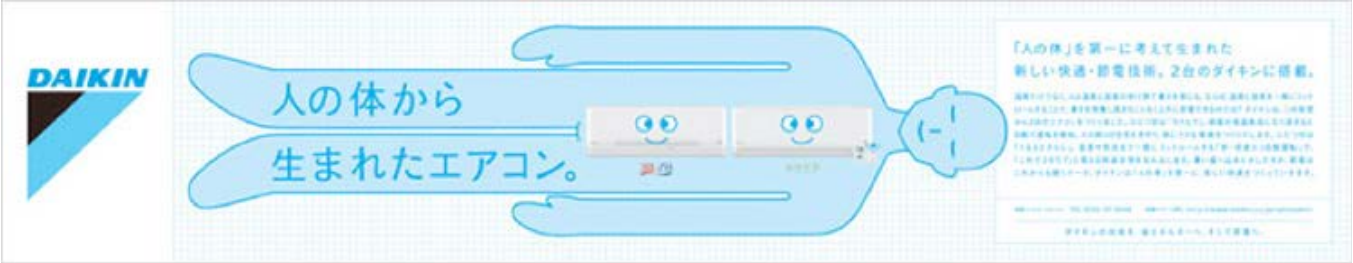
環境広告

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。

■ ダイキン節電ソリューションドア上広告シリーズ

2012年度の電車内広告は「節電と快適性の両立」をテーマに、快適性を損なわず節電する方法や、空気のプロならではの「温度・湿度・気流」を最適にコントロールする製品を紹介しました。



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

TOPICS

中国やシンガポールで、一般の皆様に環境情報を発信しました

一般市民の皆様に、環境やエアコンについての情報発信をしています。大金（中国）投資有限公司では6月5日の世界環境デーに、街頭で環境意識を高めるためのチラシを配布。大金空調技術（上海）有限公司では、それに加えて環境に関するゲームの正解者にエコバッグをプレゼントしました。

また、ダイキンエアコンディショニングシンガポール社は、2013年1月に国立図書館で一般消費者向けの講演会を実施し、省エネエアコンの特性と選び方について説明しました。

街頭で市民の環境意識を高める活動（中国）

一般消費者向けの講演会（シンガポール）

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

ロールプレイによる森林会議の様子

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るか子どもたちに考えさせていきたい」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、2012年度は16校1,074名がこのプログラムに参加しました。そのうち、出張授業として9校に講師を派遣しました。

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）

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。今後も空気や環境問題、節電の方法などの情報を提供していく方針です。

空気の学校（http://www.daikin.co.jp/naze/#/top/）

生物多様性の保全

私たちは生物多様性からさまざまな恵みを受けて成り立っており、中でも森林には、光合成によって酸素を生み出すほか、水蒸気を放出し気温の上昇を緩和する「冷房効果」があります。快適な空気環境を提供することを事業とするダイキンは、そんな森林を「地球のエアコン」と考えて、森林を守り育てる環境保全活動に力を入れています。

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（P131）

- 生物多様性保全に関する基本方針
  - ダイキンの生物多様性保全の考え方
- 自然保護地域での取り組み
- 事業所周辺地域での取り組み
- 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（P136）

- 子どもたちへの教育支援
- 従業員の意識の啓発

生物多様性の保全

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

私たちの社会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ます。中でも、森林には、光合成によって酸素を生み出すほか、水蒸気を放出し気温の上昇を緩和する「冷房効果」や、大気汚染物質を空気中から取り除く「空気清浄効果」があります。快適な空気環境を提供することを事業とするダイキンは、そんな森林を「地球のエアコン」と考えて、森林を守り育てる環境貢献活動に力を入れています。

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

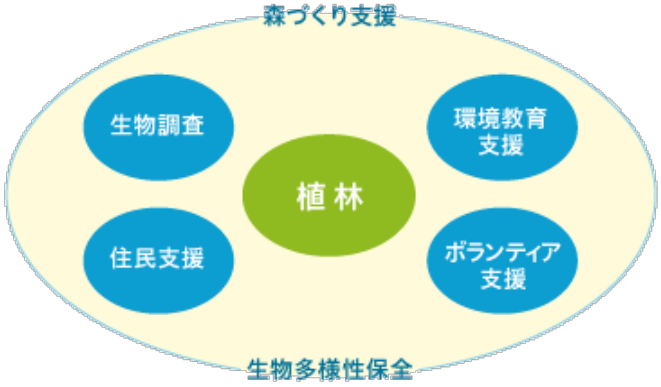
- 事業活動全般にわたって温室効果ガス排出を削減
- 製品開発・生産・輸送・営業・サービス・サプライチェーンなど事業活動全般にわたって、温室効果ガス排出を削減

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。

■ ダイキンの生物多様性保全の考え方



自然保護地域での取り組み

知床半島の自然環境保全事業への支援に取り組んでいます

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。2016年3月末までの5年間に、金銭的な支援と従業員のボランティア参加を実施し、森林や河川における生態系の復元と、人とヒグマとの共存支援に取り組みます。

2012年度は、5月と10月に従業員ボランティア延べ23名が参加し、カツラの苗木の採取や防鹿柵（エゾシカから苗木を守る柵）の拡張作業に取り組みました。

従業員ボランティア

■ 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（岩尾別川流域）

▶ 知床の自然環境保全～人と自然の共存に向けて（http://www.daikin.co.jp/csr/shiretoko/index.html）

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、地域の樹種を用いた植林、植林地を活用した農業（アグロフォレストリー）への支援、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。

2011年6月までの3年間で、200ヘクタールの土地に郷土樹種約8万本を、551名の地元農家や20名の国立公園レンジャーとともに植樹しました。さらにCIと3年間のプロジェクトの継続を合意し、2014年までに100ヘクタール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。

この森林再生プロジェクトのWEBサイトは「平成24年度 環境goo大賞 生物多様性賞」を受賞しました。

大きく育った木々
(c) Conservation International, Photo by Anton Ario

地元農家の生計手段の開発を支援
（植林地で育てたキュウリを市場で売るための準備）
(c) Conservation International, Photo by Anton Ario

■ 「森林再生プロジェクト」は当社製品を使用されるお客様との協同による取り組みです

お客様に楽しくエアコンの省エネ運転をしていただきながら、森林再生にも参加いただける「森林再生プロジェクト」。

「リモコン画面上の木」が「成木」となった（10ポイントたまった）時点でご連絡いただくと、プロジェクトの「支援者」として、現地に設置したボードにお名前を掲載します。2012年度の登録者は510名でした。

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/）

ボードに支援者のお名前を掲載

事業所周辺地域での取り組み

大阪府で里山再生の取り組みを開始しました

ダイキンは、事業所がある地域での森林保全にも注力しています。その一つとして、2012年5月には「ダイキン原城山の森づくり」協定を大阪府、高槻市、森林所有者と結びました。この協定は、大阪府が企業などと森林所有者の仲介となって森づくりへの参画を進める「アドプトフォレスト制度」を利用したものです。

大阪府高槻市にある原城山は、以前は薪や炭の生産・竹の採取などで利用されてきましたが、近年は手入れが行き届かず、竹林が拡大するなど荒廃が進んでいました。その過密竹林の生産性を取り戻すため、地元の方々と協力して竹林整備などの作業を進め、里山の再生をめざします。

また、従業員が気軽に森林ボランティアに参加し、汗を流して里山保全に貢献できる場としても、原城山の森を活用しています。2012年度は延べ97名の従業員と家族がボランティアに参加しました。

アドプトフォレスト調印式

拠点での取り組み

鳥取県のダイキン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。

ダイキン工業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。

こうした取り組みが評価され、2010年10月には財団法人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。2011年12月には、財団法人都市緑化機構が運営する「SEGES社会・環境貢献緑地評価システム」の5段階評価の中位にあたる「Excellent Stage2」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

海岸林を復元するため、潮風と砂から苗木を保護する「静砂垣（せいさがき）」を設置

「生物多様性の保全につながる企業のみどり100選」認定書

「SEGES社会・環境貢献緑地評価システム」認定

■ 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。

滋賀製作所で里山を再現します

ダイキン工業滋賀製作所では、敷地内に里山の自然を再現する取り組みを開始しました。

その第一歩として2012年度は、敷地内の動植物スクリーニング調査を実施しました。その結果、滋賀県で絶滅が危惧される種を含めて多数の生物を発見しました。

この調査結果を踏まえて、2013年度以降、専門家の意見を聞きながら、生き物が住みやすい環境の整備を進めていきます。

活動の指標とするため、1年を通じて調査を実施

滋賀製作所内の池

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、2012年度は16校1,074名がこのプログラムに参加しました。そのうち、出張授業として9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。

- 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）
- 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/）

従業員の意識の啓発

従業員ボランティアが生物多様性保全に参加しています

自然観察会や森林ボランティア参加などを通じ、従業員が自然を大切にする心を育てるきっかけづくりを行っています。

2012年度には大阪府の原城山で4回開催し延べ93名が参加、知床で2回開催し延べ23名が参加しました。

そのほか、WEBや社内向け環境ニュース「エコとも」などで環境ボランティアの情報を発信しています。

従業員ボランティア

従業員の身近な自然への意識を高めました

国内ダイキングループでは、従業員の生物多様性に対する意識を高めるために、2012年6月の環境月間に「ちょうちょみっけ！」を実施しました。これは発見したチョウの情報を従業員に募集するものです。

250名を超える従業員から計748件の情報が集まり、参加者からは、親子でチョウを探して楽しかった、昔に比べて自然が少なくなっているのを実感したといった感想が寄せられました。

そのほか、WEBや社内向け環境ニュース「エコとも」などで環境ボランティアの情報を発信しています。

従業員が撮影したちょうの写真

環境活動の歩み

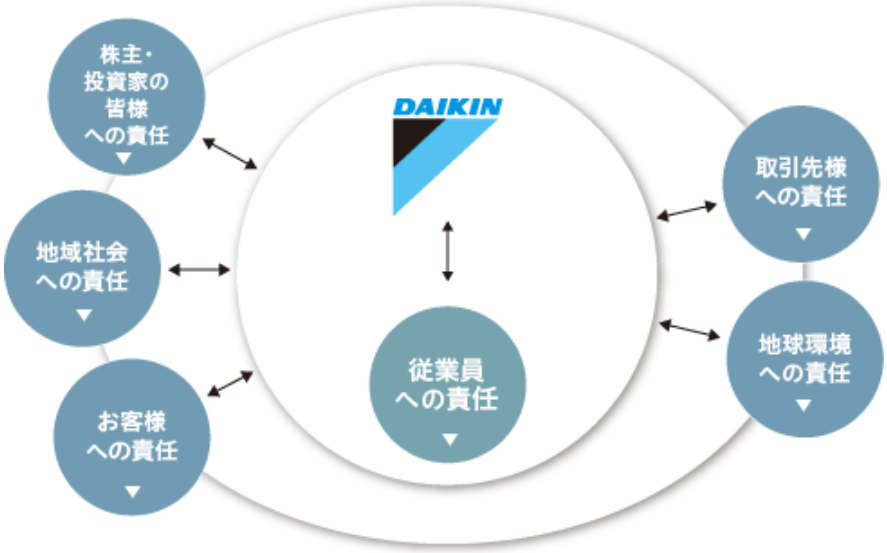
	ダイキングループ全体	空調部門	化学部門
70年代	● 公害防止管理体制の整備 公害防止対策委員会 公害防止規程 ● 環境月間スタート		
80年代	● 全社環境対策委員会の設置 ● 全社環境管理規程の制定 ● フロン問題対応開始		
1991			● HFCの量産開始
1992	● 環境担当役員・地球環境室設置		
1993	● 「地球環境保全に関する行動原則」の制定 ● 環境行動計画の制定		
1994	● 環境マネジメントシステム構築開始		
1995	● 環境監査の開始	● HFC冷媒チラー発売 ● 空調懇話会開始	● CFCの生産全廃
1996	● ダイキン工業全国内生産事業場でISO14001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	● 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 ● HFC冷媒ビル用マルチエアコン、住宅用エアコン発売	
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	

	ダイキングループ全体	空調部門	化学部門
2001	• 「環境行動計画2005」の制定 • 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 • 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		
2002	• 「グループ環境基本方針」の制定	• フロン回収破壊事業開始 • 主要機種のHFC化完了 (日本)	
2003	• 国内グループ統合ISO認証取得		
2004	• ダイキン工業全国内生産事業場において、廃棄物のゼロ化達成		
2006	• 「環境行動計画2010」の制定	• 欧州市場にヒートポンプ式住宅温水暖房機「アルテルマ」発売	
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_2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	
2011	• 「環境行動計画2015」の制定		
	• 知床での自然環境保全活動を開始		
2012		• 世界初、新冷媒R32を採用した家庭用エアコン「うるさら7」を発売	

ステークホルダーへの責任

ステークホルダーへの責任 140
お客様への責任 143
製品の品質･安全確保 144
お客様満足(CS)の追求 149
お客様情報の保護 154
従業員への責任 155
評価･処遇 158
人材の多様性確保 160
ワーク･ライフ･バランス 165
労使関係 168
労働安全衛生 169
人材育成 173
取引先様への責任 177
取引の考え方 178
取引先様との連携 180
グリーン調達ガイドライン 184
株主･投資家の皆様への責任 185
株主様に対して 186
情報開示の考え方 188
地域社会への責任 189
芸術･文化振興への貢献 191
スポーツ振興への貢献 193
教育支援活動 195
環境保全活動 200
企業市民として～各地での活動 202

ステークホルダーへの責任



ステークホルダーへの責任　INDEX

お客様への責任

- 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ないと考えています。

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
- お客様満足度調査 (アンケート)
- 販売店様向け支援セミナー
- メンテナンス時のサービスマンによるご提案 (アフターファイブコミュニケーション)
- ダイキンショールーム
- コミュニティサイト

従業員への責任

- 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5万名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

取引先様への責任

- 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（お取引先様専用ページ）

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
- 取引先様表彰式典
- 技術検討会、品質・安全に関する報告会
- 品質・環境監査
- グリーン調達説明会

株主・投資家の皆様への責任

- 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4万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靭な収益力・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

地域社会への責任

- 芸術・文化振興への貢献
- スポーツ振興への貢献
- 教育支援活動
- 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ヵ国以上の拠点で、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

- 各事業所の地域担当窓口
- 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

地球環境への責任

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、環境負荷の少ない冷媒の開発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

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（P144）

- 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（P149）

- CS（顧客満足）の考え方
- お客様への対応・サポート体制
  - ダイキンコンタクトセンター
- お客様ニーズの把握と反映
- 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

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。これらを適切に管理し活用することを重要な社会的責務と捉え、「個人情報保護方針」を定めて管理体制を構築するとともに、教育や監査などを実施し、個人情報の管理と活用の徹底に努めています。

詳細説明ページへ（P154）

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、お客様の「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。お客様にはその『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、従業員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

開発・調達・製造の各プロセスで管理を徹底しています

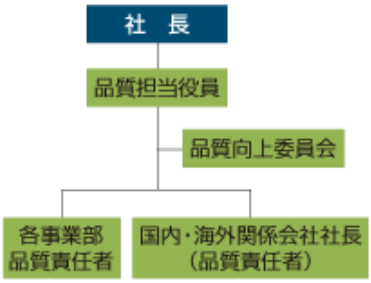
ダイキングループでは、主要な生産拠点でISO9001の認証を取得し、それにのっとった品質保証システムを構築しています。製品の品質レベルを維持管理し、開発、原料・部品調達、製造のあらゆる部門で管理を徹底しています。さらに、生産委託取引先様も巻き込んで、品質向上に取り組んでいます。

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。

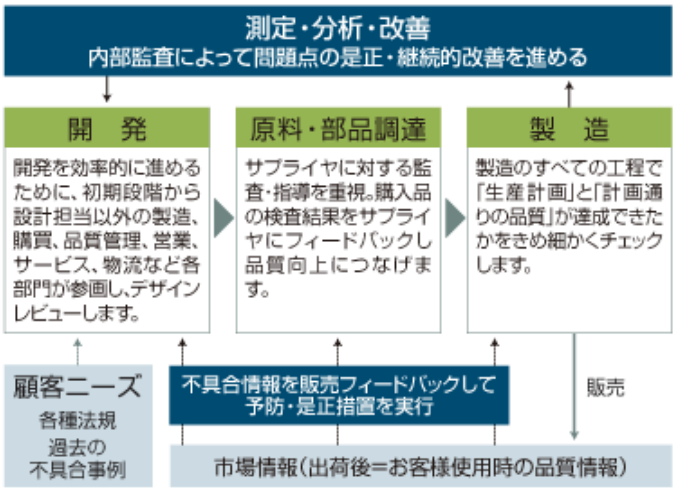
また、毎年、グループ年頭方針に基づいて事業部ごとの品質重点施策と目標を策定し、これをもとに品質プログラム（年度計画）を立て実行しています。

2012年度は、開発品質を向上させるため、開発初期段階で後工程の課題をあぶり出すフロントローディングの考え方を徹底しました。

■ 品質管理体制



■ 品質保証プロセス



取引先様との連携

▶ 取引先様と連携した商品の品質向上・安全性確保（取引先様への責任）（P181）

従業員教育

毎日のミーティングで品質への意識向上を図ります

ダイキングループでは、従業員の品質意識をさらに高めるために、各部門においてさまざまな品質教育を実施しています。

空調部門では、2004年から毎月19日を「いいQ（Quality=品質）の日」と定め、小グループで製品品質についてのディスカッションを続けています。さらに2008年11月からは各部署で「日々の10分間ミーティング」を実施。品質に関する過去の事例や現状の課題を共有し、ディスカッションする場として定着しています。

化学部門では、新入社員教育で品質保証の考え方を指導しています。営業・研究・製造の各部署に配属された新入社員全員に周知を徹底しています。

開発時の品質向上施策

デザインレビューのすべての基準をクリアしたものだけを製品化しています

空調部門では、2005年度に開発プロセスを改革し、デザインレビュー(DR)注を細分化・厳格化しました。まず関連開発部門の責任者が「品質」「ものづくり」「コスト」「コンプライアンス」の4つの観点から、社内基準への適合を審査。さらに経営幹部が出席するデザインレビューと製品化レビューを計6回実施し、すべての基準にクリアしたものだけが製品化を許可されます。

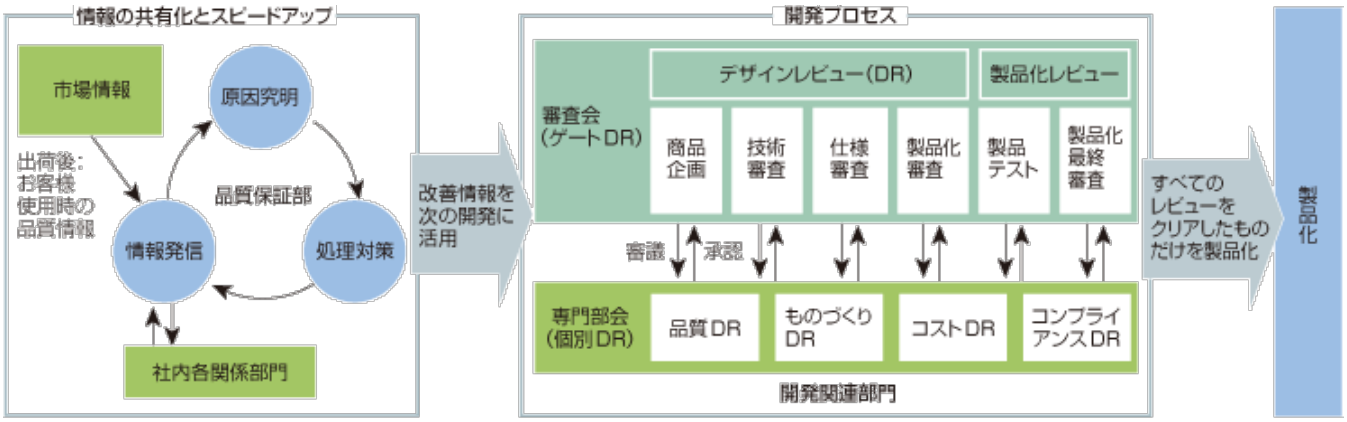
2006年8月には「製品安全性基準」をさらに厳格化し、お客様が使用する際の安全性確保や、前モデルの不具合が改善されているかなどをデザインレビューにて審査する仕組みを構築しました。2011年度には、製品の先行開発段階での「開発プロセス管理要領」を設定し、デザインレビューの厳格な運用をより一層徹底しました。

化学部門では、2008年度以降、「開発テーマの検証」「技術確立」「事業性確立」「量産化」の4つのステージでデザインレビューを実施する「4層管理」に基づいて審査を実施しています。「品質」「ものづくり」「コスト」「コンプライアンス」の4つの観点に、化学物質特有の観点である「安全」「環境対応」を重要な審査基準として加えています。

今後も、開発の初期段階での課題発見・解決や、お客様が使用する状況を想定した商品開発に努め、商品の安全性と品質の向上に一層注力していきます。

注 デザインレビュー：
開発する製品の設計品質や、それを具現化するための各プロセスの品質について、客観的に評価・改善点を提案し、品質が十分なものだけを次段階に進めていく組織的活動の体系。

■ 品質向上のための開発プロセス（空調部門）



不具合発生時の対応

製品事故発生時に迅速に対応できるよう手順を定めています

ダイキングループは、予測しうる誤使用、推奨範囲外での運転、作業の不具合などがあったとしても、お客様に被害を与えないよう、また万一製品安全に関する事故が発生した場合にも、その被害を最小限に止められるよう、安全性基準および設計基準を定めています。

万が一、製品に事故が発生した場合には、迅速な情報伝達・対応を行い、お客様や社会への影響を最小限に抑えることができるよう体制を整えています。

また、重大な事故に至る前に不具合を発見できるよう、軽微な製品事故の原因を究明する中で、重大事故につながる可能性の有無を調査し、次の開発製品へ反映させています。

2012年度のリコール件数は0件でした。

家庭用除加湿清浄機「クリアフォース」のリコール、無償交換を実施しています

ダイキン工業が2007年9月から2011年8月までに製造した家庭用除加湿清浄機「クリアフォース」で、除湿エレメントの発熱により発煙・発火する可能性があります。お客様に安心してご使用いただくために、対象となる製品を回収し、2011年11月に発売した「クリアフォース」の新製品と交換しています。

対象製品は、マスコミ報道などを通じて広く告知し、交換方法を説明する手順書や映像をWEBサイト上に公開しています。

無償交換の受付
対象製品をお使いのお客様は、下記にご連絡ください。
（無償交換の受付専用窓口）
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）

無料交換の詳細はこちらをご覧ください（http://www.daikin.co.jp/taisetsu/2012/120203/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易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。

（2007年6月制定）

製品情報の開示

空調部門：使用方法を的確にわかりやすく説明しています

「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「フェイルセーフ注」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、一般財団法人家電製品協会「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、一般社団法人日本冷凍空調工業会の「表示実施要領」の改訂版（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。

さらに、取扱説明書の作成時には、お客様に安心して製品を使っていただくために、読みやすさ、わかりやすさ、探しやすさを重視しています。設計、品質管理、サービス、営業などの各部門と協力しながら、お問い合わせが多い内容は改善し、お客様の疑問をすぐに解決できる説明書となるよう工夫しています。

注 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。

化学部門：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。2012年度はお客様により深くご理解をいただくために、「樹脂」、「ゴム」、「塗料」の講習会を合計4回開催しました。

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事項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。

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

スマートフォン対応ソフトのユニバーサルデザインに関するガイドラインを作成

ダイキン工業は2012年12月、スマートフォンでエアコンの操作ができるアプリの提供を開始しました。室内からだけでなく、外出先からも簡単に家のエアコンの運転状況の確認や停止、運転切り替えができます。

誰にでも使いやすいアプリにするため、ユニバーサルデザインに関するガイドラインを作成。ユーザビリティテストを通じて、操作ミスが起こりにくいボタンサイズやレイアウトなどを追求しました。どんな人にもストレスなく自然に使える工夫をしています。

使いやすさを考えたボタンサイズやレイアウト

簡単に「節電」機能をご利用いただけるようリモコン表示を改善

2012年度は、エアコンの節電設定は手間がかかって機能を使いこなせないという市場の声にお応えして、リモコンに「節電」ボタンを搭載しました。大きく目立つ場所にボタンを配置して、誰にでも簡単に節電機能を使用していただけるようにしました。

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だけでなく、積極的な提案やアプローチをしていくことで、お客様にとっての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げていきたいと考えています。

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、他社の一歩先を行く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

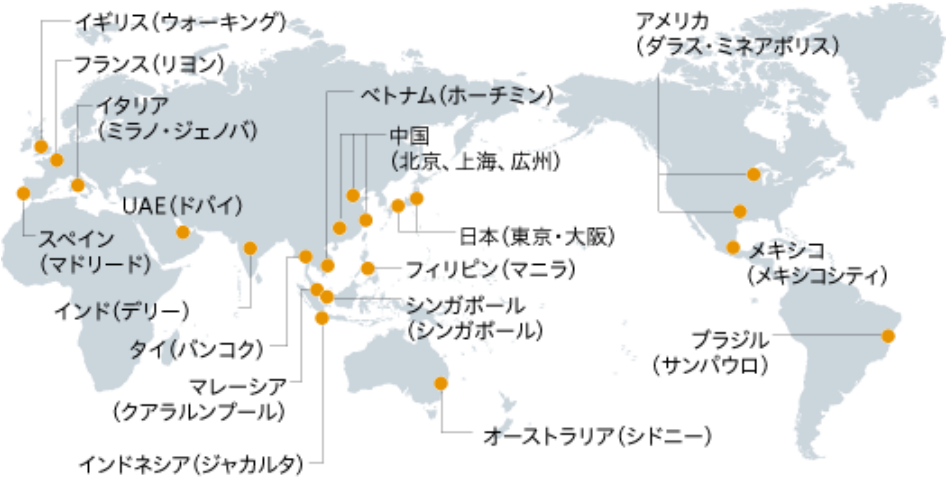
空調部門：世界各地にサービス体制を構築しています

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応対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、海外でもアフターサービス体制を整え、各国・各地域の事情に応じ、「速さ・確かさ・親切さ」をポリシーに、お客様の多様なご要望にお応えしています。

上海サービスセンター

■ ダイキンコンタクトセンター



化学部門：情報提供と対話を目的とした各種交流会を開催しています

化学部門では、お問い合わせの多くは、製品中の含有化学物質調査や技術データの提供依頼などです。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・環境・安全の各部門と連携してお問い合わせに対応しています。

また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。2012年度の「ダイフロンガス会」には30社が参加し、温暖化係数の小さい次世代冷媒の開発状況について説明しました。

さらに、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。2012年度は「リチウムイオン電池用電解液」の事業の概要についての勉強会を開催しました。

ダイフロンガス会

お客様ニーズの把握と反映

現地ニーズを取り込むグローバル開発体制を強化しています

海外展開を加速しているダイキングループが、お客様満足度を高めていくためには、海外各地域でのニーズを的確・迅速に把握し、製品開発に活かしていくことが重要です。そこでグローバル重点地域（欧州、中国、アセアン・オセアニア、インド、北米、中南米、中東・アフリカ、日本）でのマーケティングリサーチ機能を強化しています。また、国内外グループ各社で顧客満足度調査を実施しており、製品・サービスの改善に活かしています。

さらに地域のニーズに応える製品をスピーディーに開発するため、国内一極集中となっていた開発機能を主要地域の拠点で強化。タイの生産拠点でインドネシア向け専用の小型インバータ機の開発をするなど、現地人材を活用し、地域ニーズを取り込んだ製品開発を実現しました。

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、各部門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。

■ 空調部門：製品に関するアンケート

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。

2012年度はホームページの愛用者アンケートで約400件、「うるさら7」の製品同梱アンケートで約3,000件のアンケートを実施したほか、全国10ヵ所の店頭でお客様の生の声をお聞きしました。2012年11月発売の「うるさら7」は、「節電・省エネ」を求めるお客様からの意見を反映した商品で、省エネ大賞を受賞しました。また、らくらくエアコン『ラクエア』では「入りタイマーがあれば使い勝手がよい」との意見を受けて、タイマー機能を充実させました。

■ 空調部門：アフターサービスに関するアンケート

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、サービス完了後1～2週間後に、サンプリングとして抽出したお客様にアンケートはがきを送付し、回答をいただく「ふれあいアンケート」を毎年、実施しています。それによると、お客様満足度は2007年度以降年々向上し、2012年度の総合満足度は4.07注という結果となり、2011年度よりわずかに向上しました。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。

注 総合満足度：5段階評価の加重平均。

■ 化学部門：お客様アンケート

化学部門では、年1回「お客様アンケート」を実施しています。

2012年度のアンケート結果では、「納期への不満」という昨年度に指摘された課題は改善され、満足度は向上しました。その一方で、「役立つ情報の提供」に関しては改善が必要な結果となりました。

2013年度は、お客様とのコミュニケーションの質の向上に積極的に取り組んでいきます。

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

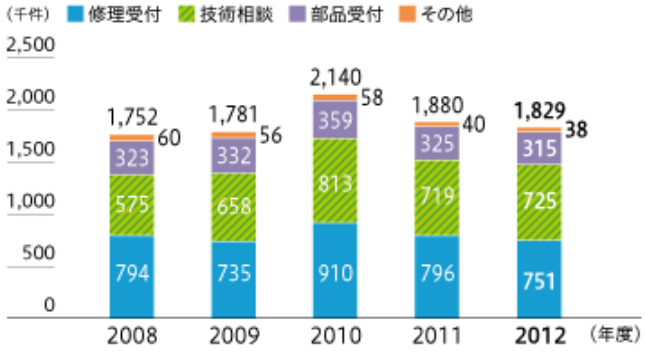
コンタクトセンターなどに寄せられるお客様のご要望・クレームなどの情報は、データベース化して記録しています。お客様からいただいたご意見・ご要望は、品質部門と関係部署が共有し、原因究明や対策を講じ、製品・サービスの改善につなげています。

コンタクトセンターに寄せられる情報の約4割を占める技術相談には、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。相談内容に含まれるキーワードやその出現頻度を関連部門と共有することで、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を新商品の企画にも活用しています。

今後も、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（国内グループ）



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「サービスアワード」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っています。

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「サービスアワード」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」などサービスの達成度合いを5段階に評価し表彰するものです。サービスステーション間で競い合うことで、楽しくやりがいを持ちながら、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の育成に取り組んでいます。2013年3月現在で981名（延べ1,665名）がチーフエンジニア評価試験に合格しており、2015年度には1,200名の合格をめざしています。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。
お客様対応教育としては、2007年度から外部専門家の協力のもとマナー教育を継続しています。今後も、技術力と接遇力を向上させる取り組みを継続し、お客様視点に立った真のサービス品質No.1をめざします。

▶ 販売代理店様向けの研修（P153）

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。
そこで月に1回、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。具体的な用途、採用事例の紹介やお客様のニーズを伝えることで、商品開発、用途開発に活かすとともに、開発製品の特長を深く理解することで、お客様への新たな提案にも役立てています。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サイトで販売代理店様向け情報を発信しています

空調部門では取引先様の提案営業のサポートとして、WEBサイト「D-SEARCH」と「D-PORTAL」を2011年6月から提供しています。「D-SEARCH」は、過去10年間の技術情報や仕様書、商用図面、取扱説明書、据付説明書、CADシンボル、画像データなど製品に関する情報を、どなたでもご利用いただけるように公開しています。
「D-PORTAL」は会員制になっており、営業活動に活用できる見積積算ソフトや、CO_2削減量を計算できる省エネ・省コストの提案ツールなどを搭載したサイバーサポートシステムや、環境、太陽光といった切り口での会員情報のポータルサイトとして活用いただいています。
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るほか、2011年度からは納入事例などの提案ツールをタブレット型端末に集約することで、販売現場での素早い提案が可能となりました。
また、ダイキンの営業部門の従業員同様、「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。

販売代理店様向けの研修

太陽光発電システムの施工認定研修を開始しました

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奨励しています。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て現場に即した研修を実施。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。

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。

2012年度からは、ダイキン独自の太陽光発電システム施工認定研修を新たに実施し、延べ1,933名を認定しました。

2013年度は、新たに「住宅エネルギーソリューション入門」「据付技能基礎」「漏えい点検資格者講習」の3コースを設置します。

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。

全受講者に配布する環境冊子

TOPICS

海外グループ各社でも販売店様向けのテクニカルトレーニングを開催しました

海外のグループ会社でも、販売店様向けの技能研修を実施しており、お客様満足や作業者の安全につなげていただいています。

サイアムダイキンセールス社でのテクニカルトレーニング

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、お客様からお預かりした個人情報を適切に管理し活用するために、「個人情報保護方針」を掲げ、社内ルールを整備しています。各部門に配置された情報管理者が核となり、社内ルールに沿った個人情報の適切な管理と活用の徹底を図っています。

とりわけお客様から修理依頼を受け個人情報を日常的に扱う部門では、より万全なセキュリティ確保に努めています。その運用状況は、従業員一人ひとりが自らの行動をチェックする自己点検、法務・コンプライアンス・知財センターによる法令監査、内部監査室による内部監査などによりチェックし改善を図っています。

▶ 情報セキュリティ（CSRマネジメント）（P25）

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。こちらもご参照ください。

▶ データ集（P221）

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（P158）

- 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・性別、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（P160）

- 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（P165）

- 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三次行動計画の内容
- 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（P168）

- 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。

詳細説明ページへ（P169）

- 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
- 長時間労働の排除
  - 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」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注1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「ダイキン経営幹部塾」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注2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、仕事の場を離れて学習させる手法。

詳細説明ページへ（P173）

- 考え方
- 教育制度
  - 教育体系図
- 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

ダイキングループは、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（P28）

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。

2011年度から、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の策定を進めており、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2012年度も、優れた人事制度を持つ企業を評価する「Top Employers注」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、8年連続での受賞となりました。

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。

Top Employers

大金（中国）投資有限公司が「中国トップ100」に選ばれました

大金（中国）投資有限公司は、中国で人材マネジメントの優れた模範的な企業を評価する「100 Best HRM Company」に選定されました。

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、本人の希望を確認する機会を設け、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。もし、本人の適性、部門のニーズにより希望に沿わない配属の場合は事前に話をし、新入社員の納得が得られるように努めています。

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ャブル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拠点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づくりをめざしていきます。

人材の多様性確保

考え方

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・性別、国籍、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。

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）

	2009年3月31日		2010年3月31日		2011年3月31日		2012年3月31日		2013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	6,452	868	6,558	897	6,717	961	6,705	974	6,774	1,025
平均勤続年数	18.9	12.0	17.9	10.8	17.1	9.96	16.8	10.5	16.5	10.4
平均年齢	41.6	32.8	41.8	33.6	41.8	34.2	41.8	34.9	41.7	35.1
基幹職数	925	13	886	14	936	16	933	21	939	21
役員数	47	1	45	1	44	1	45	1	47	1
外国人数	28	12	27	16	30	21	34	21	38	20

注 在職者数

TOPICS

多様な人材活用の先進性が評価されました

ダイキン工業は2012年5月、東洋経済新報社が主催する第5回「ダイバーシティ経営大賞」において、「従業員多様性部門賞」を受賞しました。

事業のグローバル化に対応したグローバル人材の育成・配置の方針を明確にして取り組み、成果を上げていることが評価されました。

「従業員多様性部門賞」を受賞

女性管理職の登用

女性のキャリアアップを支援するセミナー開催しました

「なでしこ銘柄」に選出

ダイキン工業は、性別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）への登用を計画的に進め、2001年度の2名から2012年度には21名となりましたが、管理職に占める女性の割合では製造業平均を下回っています。

そこで女性活躍推進を重要施策の一つと位置付けて、2011年度にプロジェクトを立ち上げ、長期的な視点で活躍できる人材の育成を進めています。2012年度には、女性社員のキャリア意識向上を目的とした、キャリアデザイン研修やスキルアップ研修を実施しました。

2013年2月には、東京証券取引所と経済産業省が共同で、女性社員を積極活用し経営効率の高い上場企業を選定する「なでしこ銘柄」17社のうちの1社に選ばれました。

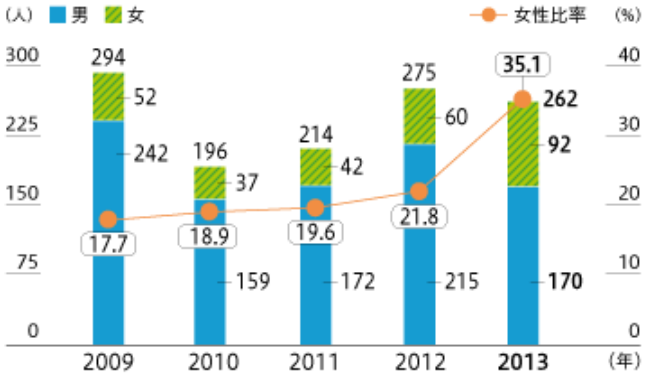
女性の雇用

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2013年3月現在で前年比0.4%増の13.1%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ました。そこで、技術系・技能系の女性を含め、従来以上に女性を積極的に採用するという方針のもと、2013年度には、女性の定期採用者数は、前年より32名増となりました。

■ 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）



注） 毎年4月時点の数値。

ベテラン層の活用

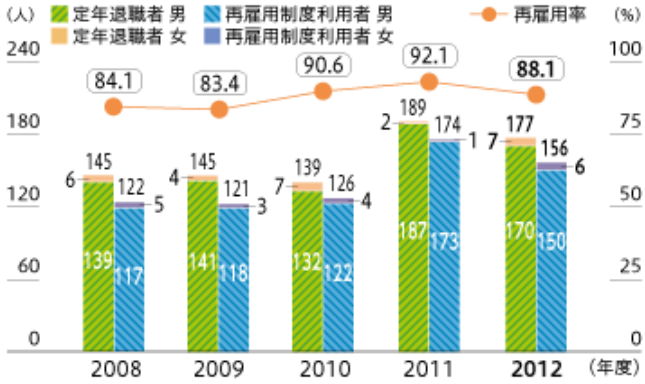
ベテラン層の再雇用制度を整備しています

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導入しました。短時間勤務や登録型勤務など柔軟な雇用形態を整備し、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、2012年度には666名が在籍しています。そのうち12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。なお、高い成果を上げた従業員に対しては再雇用後も業績に応じて賞与に加算する定額加算型報酬で処遇するなど、仕事への意欲向上を図っています。

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従業員を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。

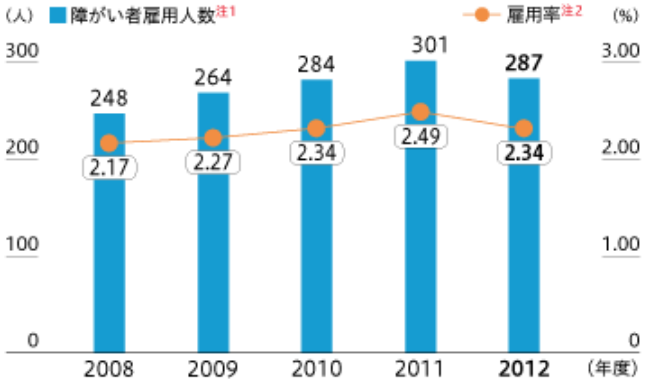
ダイキン工業は1993年、「障害者の雇用の促進等に関する法律」に基づき、大阪府、摂津市と共同出資して、特例子会社「株式会社ダイキンサンライズ摂津」を設立。障がい者の雇用に特別な配慮がなされた事業所で、障がい者の能力を最大限に発揮できる機会を拡大しています。また、多くのグループ企業をグループ適用し、特例子会社での雇用者数を拡大することで、ダイキングループ全体での雇用率の向上に努めています。このような障がい者雇用をさらに進めるために、2009年6月、同社の新工場が竣工しました。従来の機械部品の加工・組立や化学品の製造などから、文書作成やCAD製図などにも事業を拡大中です。

2013年3月現在でのダイキングループでの障がい者雇用率は、法定を上回る2.34%となっています。

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（国内グループ会社）



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。

■ 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）

海外グループ会社でも障がい者を積極的に雇用しています

日本の株式会社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を積極的に雇用しています。上海市では、従業員数の1.6%の身障者雇用が企業に義務付けられていますが、同社では、2013年3月末現在65名が在籍、雇用率は2.1%に上っており、製造・事務の各職場で活躍しています。

ダイキンインダストリーズタイランド社でも13名の障がい者を雇用しており、仕事に従事しやすいよう作業台や設備を改善しています。

障がい者の雇用（ダイキンインダストリーズタイランド社）

海外現地従業員の登用

現地従業員を海外拠点のリーダーとして登用しています

ダイキングループでは海外拠点の現地人化を推進し、海外現地従業員の役員・管理職への登用を積極的に進めています。

2004年から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）」を開催しており、2011年度までに累計57名が受講しました。

2012年度末現在、海外拠点の現地人社長の比率は約40%、取締役の比率は約45%に上り、欧州の販売会社では15社のうち現地人社長は13社となるなど、外国人幹部の登用が進んでいます。

2012年度の活動ハイライト「グローバル人材の育成」（P50）

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。

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。

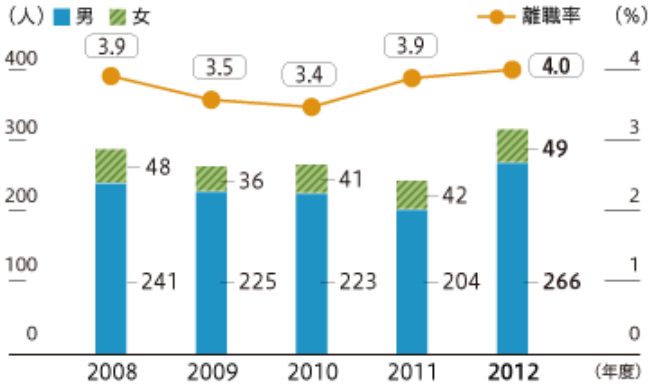
多様な働き方の支援

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がとれるよう、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、2012年度の離職率は4.0%（定年退職者も含む）と全産業の平均14.4%（平成23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

育児休暇制度の取得を推進しています

ダイキン工業は従業員が仕事と育児を両立させて活躍できる環境づくりを推進しています。「次世代育成支援対策推進法」に基づく行動計画を掲げ、2007年3月に第一次行動計画、2012年3月に第二次行動計画の目標を達成し、厚生労働省大阪労働局より「くるみんマーク」の認定を受けました。2012年4月からは、第三次行動計画を実行しています。その一環として、育児支援カフェテリアプラン制度注を充実させ、選択できるメニューを増やすとともに、育児休暇からの早期復帰者を対象に費用補助を増額するなど、支援を行っています。

また、2012年7月・10月には、育児休暇から職場復帰した従業員と上司を対象に「育児休暇復帰者セミナー」を開催。仕事と育児を両立しながら仕事でいかに成果を上げ成長し続けるかなどを話し合うほか、参加者の上司が集まり、育児休暇復帰者の育成やマネジメントのあり方についてディスカッションしました。

国内グループ会社でも、育児支援制度の充実に取り組み、就学時までの育児勤務制度を整備しているほか、一部の海外グループ会社でも育児休暇やフレックス勤務などを整備しています。

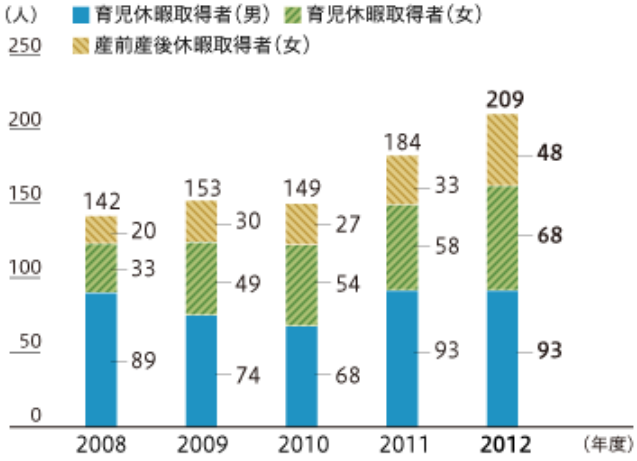
注）育児支援カフェテリアプラン制度：子どもを持つ共働きの従業員が、残業・出張時や子どもの病気時に利用した育児支援サービスに対して費用補助を行う制度。

93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を目標に掲げ、法に先んじて、育児休暇制度の改訂を図りました。（「専業主婦を配偶者に持つ場合の取得制限を外す」「育児休暇の取得回数を1回から2回へ変更」）

育児休暇制度の周知徹底と、取得推進を図った結果、2012年度は93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、厚生労働省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三次行動計画の内容

1. 計画期間：平成24年4月1日から平成26年3月31日までの2年間
2. 内容：

目標1：「育児支援カフェテリアプラン」制度の改訂について、周知徹底を行うとともに活用促進を図る。
＜対策＞
●平成24年4月～　イントラネットでのPR
●以降年2回（定期的に）　活用促進のための情報提供

目標2：育児休暇からのよりスムーズな職場復帰を支援するための取り組みを立案・実行する。
＜対策＞
●平成24年4月～　検討開始～具体策の企画立案
●平成25年4月～　具体策の実行

目標3：子どもを有する社員が、仕事と育児を両立している先輩の様々な事例を共有し、自分の働き方や両立の仕方を考える場を企画・実行する。
＜対策＞
●平成24年4月～　検討開始～具体策の企画立案
●平成25年4月～　具体策の実行

■ 仕事と育児の両立支援策

1992年	育児休暇制度、育児勤務制度制定
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 育児支援カフェテリアプラン制度導入
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
2012年	第二次行動計画目標達成 第三次行動計画策定（計画期間2012年4月～2014年3月） 育児支援カフェテリアプラン制度改訂

介護支援

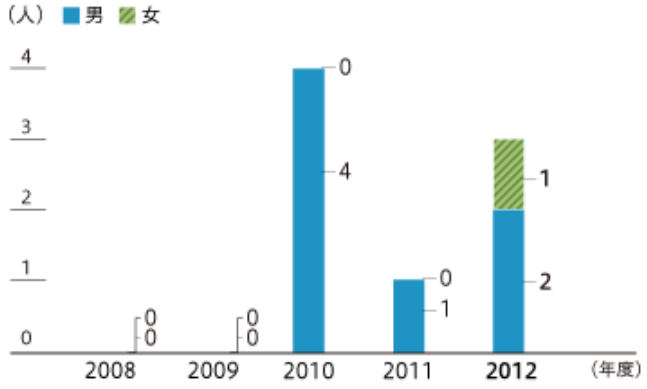
介護休暇・介護勤務の制度を整えています

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、働き続けたい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	休職を認めるケースあり

労使関係

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、基幹職と契約社員など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。

2012年度の本部における経営協議会は延べ27回開催し、米国企業の買収や合弁会社の設立、テクノロジー・イノベーションセンターの設立など、重要な事業計画について協議しました。支部でも随時、会議を開催しました。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。

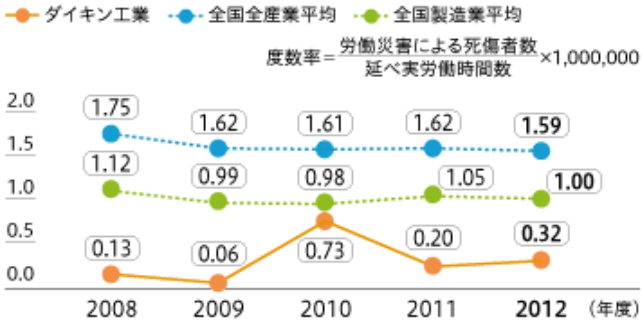
従業員へのヒアリングは賃金交渉時だけではなく、「年頭方針」「予算・決算の報告」「賞与支給時の社長のメッセージ」など経営陣からメッセージが発せられるたびに行われます。また、職場ごとに年間目標の設定時や評価時期には、必ず上司と部下の対話を行うなど、対話の機会を定期的に持つ工夫をしています。従業員から率直な意見を聞くことで、社内の労働環境の改善に役立てています。

労働安全衛生

考え方

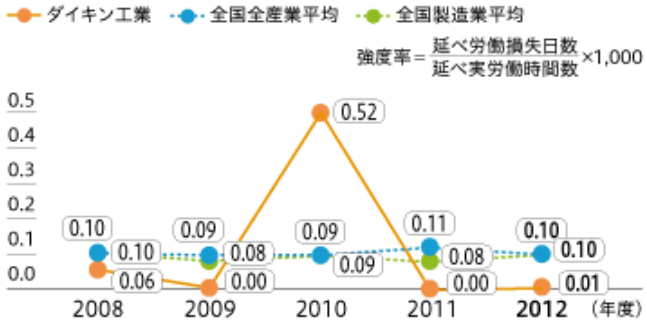
ダイキングループは、「誰もが安心して働けるよう、職場の安全・衛生の確保を最優先」することをグループコンプライアンス指針に定め、従業員と業務請負企業の方々が安全に働け、工場周辺の皆様にも安心していただける「災害ゼロ」の職場の維持をめざしています。

■ 度数率注1（ダイキン工業単体）



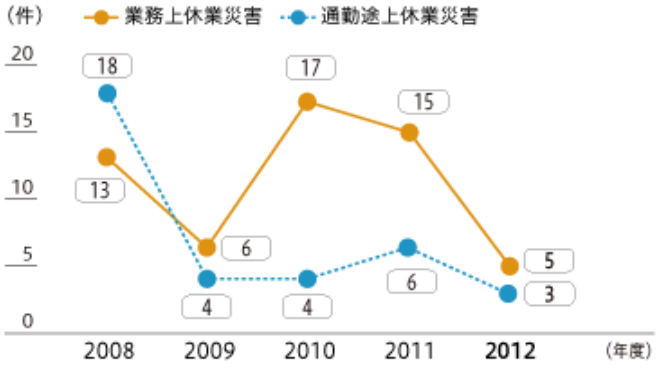
注1 100万延べ実労働時間あたりの労働災害による死傷者数で労働災害の頻度を表したもの。

■ 強度率注2（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）



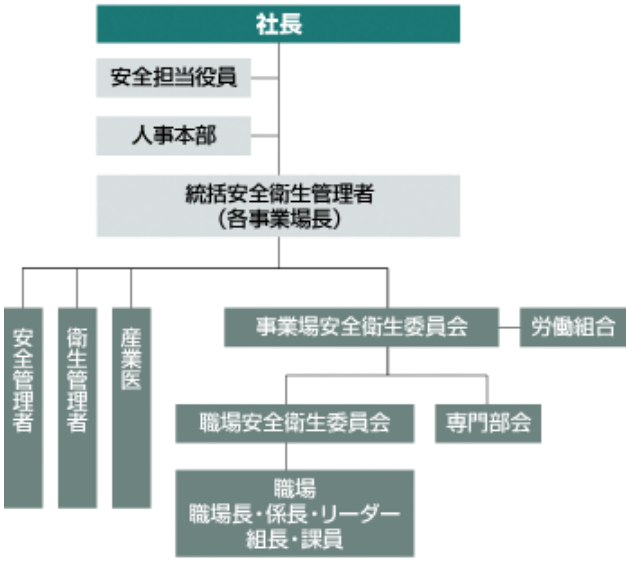
推進体制

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、全体の安全衛生推進体制を下図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、安全衛生計画を立案し推進しています。

安全衛生委員会では、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、安全体感教育の実施によって、安全の感受性と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

国内外で、安全意識を高める体感教育を実施しています

ダイキン工業では、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。

特に近年は、事故につながる危険を疑似体験することで安全への意識を高める体感教育に注力しています。機械製造業において事故の多い機械への巻き込まれや挟まれを体感したり、化学製造業での化学反応による圧力・燃焼の怖さを知ることができる、「見る・触れる・感じる」体感装置や機械を自作。原理原則に基づく知識教育と組み合わせた、効果的なプログラムにしています。

大金フッ素化学（中国）有限公司での体感訓練

▶ 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、2012年度も引き続き、「bizSAFE」の最高レベルである「レベルStar」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。

bizSAFE

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安全衛生法などの法律に基づき、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。健康増進の「きっかけづくり」として行われるこうした保健・栄養指導を通して、従業員自身がいかに生活習慣を改善できるかが今後の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。厚生労働省の指針であるセルフケアや外部専門機関によるケアなど、「4つのケア」の観点から、各事業場の特性状況に応じた取り組みを計画、実施しています。

取り組みの例として、人事異動後や採用3ヵ月後、アンケートで課題の多い職場に対して、産業医による面談を実施するほか、メンタルヘルス講習会を実施しています。

アメリカやタイ、オーストラリアなどの海外拠点でも、心理カウンセラーや相談窓口を設置するなど、健全な職場づくりに取り組んでいます。

長時間労働の排除

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。

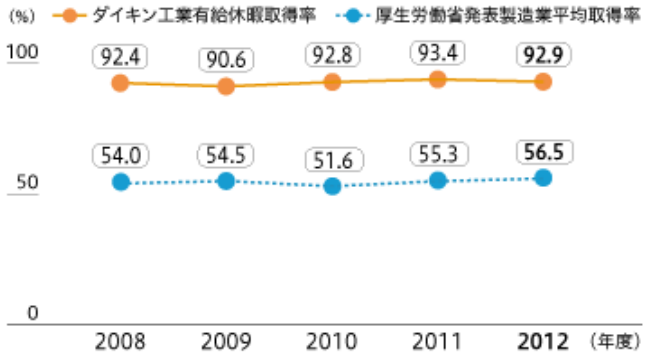
こうしたルールの遵守と併せて、「仕事の効率化」に組織的に取り組んでいます。従業員一人ひとりの仕事と勤務時間の年間計画を立案し、その計画に基づいて仕事と労務管理をするため、チェックリストによる日常の業務管理をしています。

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。

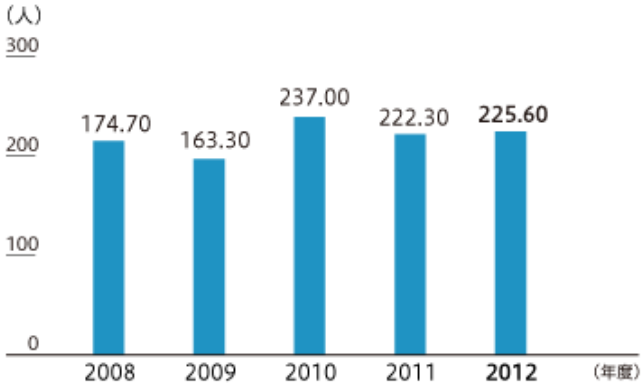
2009年度に導入した勤怠システムによって、日々の時間外労働時間や有給休暇取得状況が容易に把握できるようになりました。これにより、基幹職による業務負荷の管理や、有給休暇の積極的な取得が推進されました。

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）



■ 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**

人材育成

考え方

ダイキングループは、グループ経営理念や「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、人材育成は一人ひとりの適性を見極めて仕事を任せてチャレンジさせるOJT注1を基本にしています。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「ダイキン経営幹部塾」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注2の充実を図っています。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、仕事の場を離れて学習させる手法。

教育制度

グローバルに活躍できる人材を育成しています

グローバルでの事業展開を背景に、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を育成することが重要であると考えています。

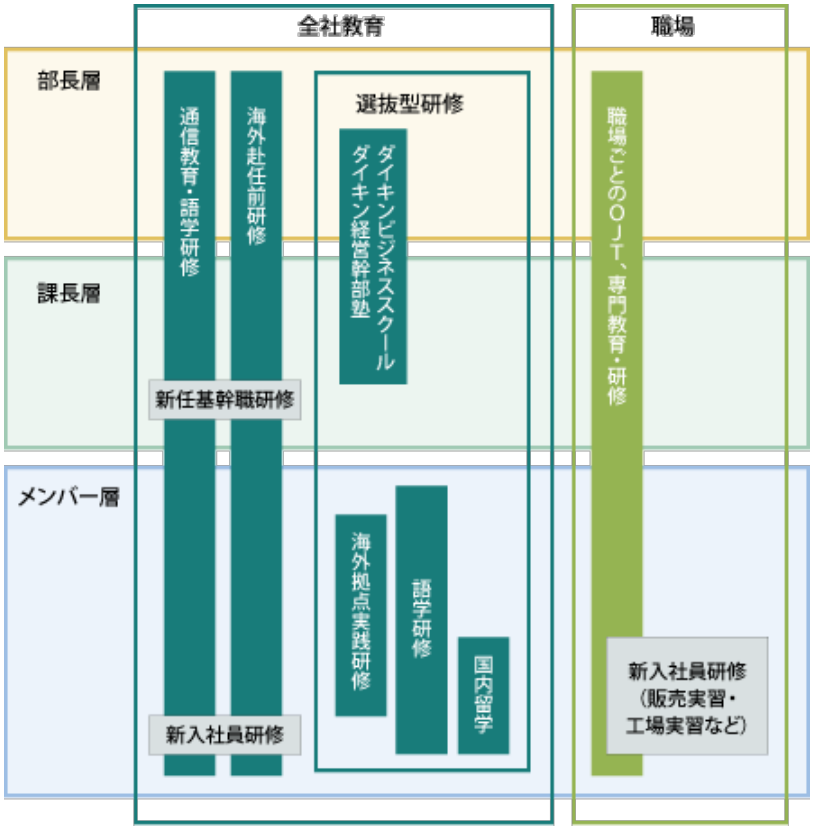
2008年5月には、鳥取県にグローバル研修所「ダイキンアレス青谷」を設立しました。ここでは世界中のグループ従業員を対象に、各国の生産拠点での指導者育成に向けた「技能トレーナー研修」などを実施しています。2012年度はおよそ13,000名の従業員が利用しました。

今後、グローバルな採用力の強化、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進めていきます。

グローバル研修所「アレス青谷」

▶ 2012年度の活動ハイライト「グローバル人材の育成」（P50）

■ 教育体系図



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」で、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。

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、20歳代半ば～30歳代の若手メンバーを中心に、海外に1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テーマを持ち、既成概念にとらわれないチャレンジ精神と異文化の中でのコミュニケーション能力を身に付けることが目的です。

2012年度は30名が参加し、1999年度からの累計派遣人数は146名になりました。今後、年40名を新興国も含めた各地に派遣していきます。

国内留学

技術力の向上、MBAの取得、視野の拡大、幅広い人脈の構築など、若手従業員の育成を目的として、国内の大学に若手従業員を派遣しています。2012年度時点で、豊田工業大学と国際大学に計8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の幹部層を対象に、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。グループ経営理念や「人を基軸に置いた経営」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。

2012年度までの累計受講者数は、幹部塾136名、ダイキンビジネススクール57名です。

TOPICS

国境を越えて活躍できる人材を創出する「インターナショナルトレーニー制度」

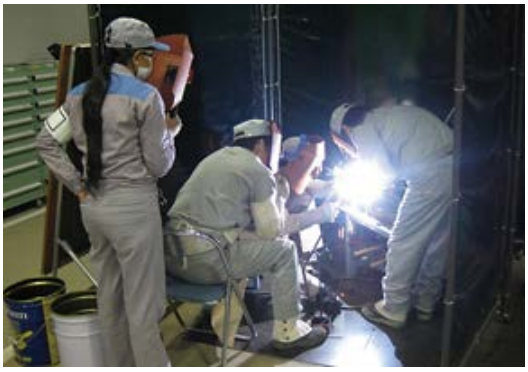
ダイキンヨーロッパ社とダイキントルコ社では、2012年9月に「インターナショナルトレーニー制度」を開始しました。将来国境を越えて働きたいという意志を持った人材を募集。さまざまな国や部門での研修を行い、幅広い知識と経験を持ったグローバル人材の育成を進めていきます。今年度は700名以上の応募の中から、ベルギー人とトルコ人を各2名採用しました。

ダイキンヨーロッパ社トレーニー

技能伝承

海外へ技能を伝承する「トレーナー」の育成に注力しています

ダイキン工業は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、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卓越技能者を「マイスター」として認定しています。化学部門でも、2006年度から卓越技能者を「エキスパート」に認定しています。これらの「マイスター」「エキスパート」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。



海外技能トレーナー研修

さらに2010年4月には、製造支援を担う人材の不足を補うために、将来の「マイスター」「エキスパート」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。

これら「マイスター」「エキスパート」「トレーナー」を講師に、国内外の生産拠点から選抜された従業員を対象とする技能研修会を定期的に開催しています。

2012年度末現在で、「マイスター」「エキスパート」は31名、「トレーナー」は39名（国内16名、海外拠点23名）を登録しています。海外での新工場建設やM&Aによる拠点の拡大にともない、海外での技能水準を高めるため、2015年度には「マイスター」「エキスパート」を34名に、「トレーナー」を132名に増やす予定です。

TOPICS

「技能オリンピックグローバル大会」を開催しました

製造現場での技能力向上を目的に、2003年度に国内拠点を対象とする「技能コンクール」を開催。翌年からは対象を海外生産拠点に拡大した「技能オリンピックグローバル大会」を2年ごとに開催しています。

5回目となる2012年10月には、11ヵ国27拠点の製造現場から過去最多となる138名（海外61名）が参加。前回から3種目増えた9種類の課題に挑戦し、互いの技術を競い合いました。

技能オリンピックグローバル大会

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。

4〜6ヵ月の留学期間中、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・技能の継承にとどまらず、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。

当初、留学の対象となったのは中堅従業員でしたが、最近は技術・技能伝承を目的とした若手従業員が中心になっています。2012年度までで延べ102名の従業員が社内留学を経験しています。

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、2012年度は出願補償が1,179件、実績補償が538件でした。

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、2012年度は88件の報奨実績がありました。

こうした制度により知的創造活動の活性化を図る一方で、競合分野で質・量ともに勝る特許の増強や、注目技術を中心とした新興国を含む海外特許の増強など、早急に強化すべき課題にも取り組んでいます。

代表発明者に対する報奨の授与

2012年度、空調部門では、製品搭載技術のみならず代替技術も網羅的に出願することで、「自社技術を強固に保護する特許網構築」を実践しました。化学部門では、事業を優位に進めるために活用可能な有効特許の獲得・増強をめざし、差別化技術の出願強化、先取り用途出願の実行を継続しました。また、前年度獲得した「特許の見える化」のスキルとツールをグループ内で展開し、先行他社特許に対する早期リスク対策に着手しました。

今後も先行調査を徹底し、問題特許に関して早期に対策を講じることで、開発障害特許を確実に排除する取り組みを継続していきます。

■ 特許出願件数（ダイキン工業単体）

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（P178）

- 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（P184）

取引先様への責任
取引の考え方

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、1992年、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。
空調部門では、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。
化学部門においても、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。

定期的に取引先様を評価し、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し、取引関係を見直しています。

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、その結果、2012年度は2社と新規取引を開始しました。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。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。

化学部門においても、ISO9001に基づいて「経営管理」「安全管理」「品質管理」「環境管理」「供給能力」の5つの観点で新規・継続取引先の評価をしています。取引開始後は複数人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。

取引先様に対して、表彰制度を設けています

ダイキングループでは、取引先様の日々の貢献を称えるため、年1回、「CEO賞」「COO賞」「特別賞」を選出し、表彰する制度を設けています。

各部門でその年度、開発、生産、品質、価格、デリバリー、環境、グローバル貢献などの項目で顕著な貢献があった取引先様に対し、「特別賞」を選出。さらにその中から際立った貢献が認められた取引先様を全部門で協議し、社長表彰として「COO賞」、会長表彰として「CEO賞」として表彰しています。また、5年間の平均取引が一定額以上あり今後も継続的に取引していただける取引先様に対しても、長年の貢献への感謝を込めて、10年単位の「永年取引先表彰」をお贈りしています。

取引先様への責任
取引先様との連携

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の徹底を支援しています

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の徹底を支援しています。

空調部門では、遵守を依頼する事項について、文書で通達するほか、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、意識の向上を図っています。

その他、取引先様専用WEBサイトで、環境に関連する法令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。2011年4月からは、継続取引の評価時に取引先様に配布・回収する「供給者自己診断シート」の中に、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に関する設問を設け、取引先様の状況の把握に努めています。

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数千社に上ります。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いよう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に関する教育を実施したり、外部講習会に参加させるなど、この法律に対する意識の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がなされているかどうかを監視しています。

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

取引先様のマネジメントシステムの充実をサポートしています

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。

化学部門では、取引先様のISO14001取得を支援するほか、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）（P102）
- グリーン調達ガイドライン（P184）

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」を実施し、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。また、毎月1回「サプライヤ品質会議」を開催し、納入品に不具合が発見された取引先様に対しては、納入品の品質を評価・分析を行い、特に重要と判断される内容について「品質改善報告会」や「品質改善検討会」で改善への取り組みの報告を要請しています。その他、取引先様の生産現場を訪問し直接指導するなど、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。

また、国内外の各グループ会社でも、定期的な品質監査を実施しています。

今後も取引先様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、2012年度は125社参加）
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。 （2012年度は、「品質改善報告会」計5回、延べ99社参加。「品質改善検討会」38社を対象に計220回実施）
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

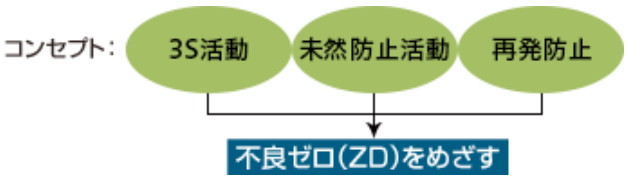
品質フォーラム	ダイキン工業の品質方針の紹介、調達品の不良率や品質コスト、各社の品質異常と、品質向上活動の紹介・発表など。 （年1回開催、約60社が参加）
技術交流会	ダイキン工業と供給者の技術陣が協力し、品質課題を解決。 （年4回程度開催、2012年度は2社が参加）
品質監査	重要資材および品質異常を発生させた供給者に対し、ISO9001を規範とした監査を実施。 （18社に実施）

不良品ゼロに向けた「ZD活動」を国内外で展開しています

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（整理・整頓・清掃）、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）によって不良品をゼロにしようとする活動です。

2012年度末現在、国内20社、海外3社の取引先様が参加しています。年2回の活動報告会や現地訪問によって活動事例の情報共有をしています。

■ 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

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が働いています。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。納品車両の運転手に対する「安全講習会」を定期的に実施し、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。

化学部門では大規模定期整備が年に一度実施され、工事の大半を協力会社の作業者が担っています。そこで、工事リハーサルなどの事前準備やSDS（化学物質安全性データシート）による化学物質の危険有害性情報の提供などを実施し、作業者の安全確保に努めています。

化学部門では安全講習会を4回実施し、約400名の運転管理者と運転手が参加しました。

▶ 労働安全衛生（従業員への責任）（P169）

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を図るよう努めています。

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、コミュニケーション深化の機会として、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。2012年度は、取引先説明会を4回開催し、取引先様と生産情報を共有したほか、海外進出を検討されている取引先様に対象国の情報を提供するなど、支援をしました。

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、購買担当者が積極的に取引先様と面談し、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い、必要に応じて臨時あるいは応急的なサポートを関連部署に要請し問題解決に努めています。

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

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。

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　第6版　(2012年1月改訂)

- 和文版 (PDF/635KB) (http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/guide.pdf)
- 英文版 (PDF/605KB) (http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/guidelines_e.pdf)
- 中文版 (PDF/474KB) (http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/guidelines_c.pdf)

グリーン調達調査表　第6版

- 和文版 (PDF/70KB) (http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/chosahyo.pdf)
- 英文版 (PDF/265KB) (http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/chosahyo_e.pdf)
- 中文版 (PDF/268KB) (http://www.daikin.co.jp/csr/social/supplier/chosahyo_c.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。

ステークホルダーへの責任

株主・投資家の皆様への責任

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、資本効率が高く強靭な収益力・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（P186）

- 企業価値の最大化
  - 期末株価
  - 売上高営業利益率
- 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

環境事業の展開や新興国ボリュームゾーン戦略の展開を加速させ、増収増益をめざします

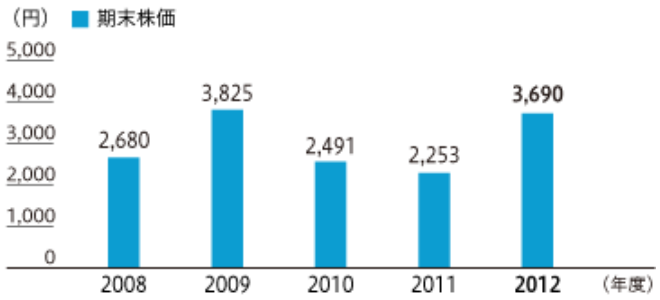
ダイキングループは、業績を上げ企業価値を高めることが、株主・投資家の皆様をはじめすべてのステークホルダーの期待に応えることになると考えています。

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。

2012年度は、欧州の景気低迷や新興国経済の景気拡大ベースの鈍化など厳しい経営環境の中、戦略経営計画「FUSION15」に掲げる成長戦略を推進しました。節電意識の浸透による省エネ空調機器へのニーズが高まっている国内では、新冷媒R32を採用し環境性能に優れた家庭用エアコン「うるさら7」を発売し好評を得ました。また、需要が見込めるインド・トルコなど新興国市場での事業展開を加速させました。その結果、連結売上高は前期比5.9%増の1兆2,909億円、連結営業利益は前期比9.2%増の886億円となりました。

2013年度は、買収したグッドマン社との事業シナジーの極大化を図るほか、新興国における中間所得層を対象とする事業の拡大、節電ソリューション事業の拡大、環境イノベーション事業の拡大に引き続き取り組んでいきます。

■ 期末株価



■ 売上高営業利益率

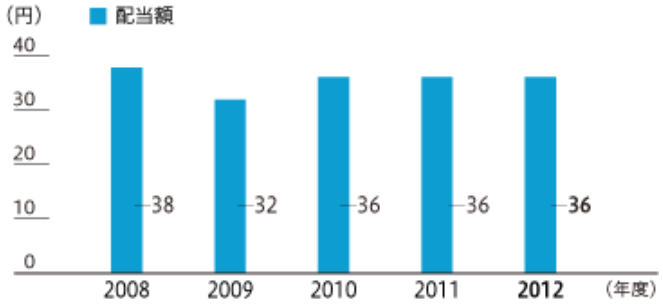
利益に応じた配当

安定配当を基本に、業績に応じて配当を決定しています

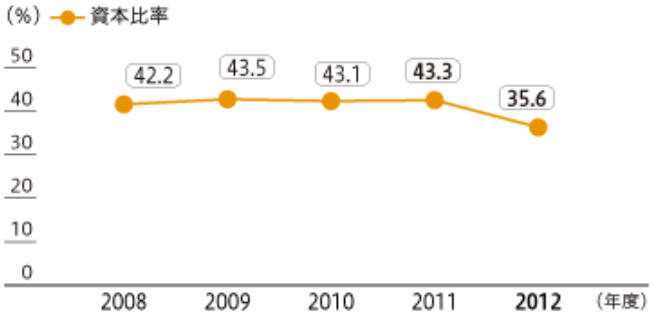
ダイキン工業は、株主の皆様への還元について、連結純資産配当率（DOE）2.0%以上を維持することを基本に、連結業績、財務状況、資金需要などを総合的に勘案し、安定的な配当を実施しています。2013年3月期の配当金は年間36円としました。

また、2012年度の内部留保金は、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、地球環境に貢献する商品開発の加速、事業拡大・競争力強化のための戦略的投資に充当しました。

■ 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週間以上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。

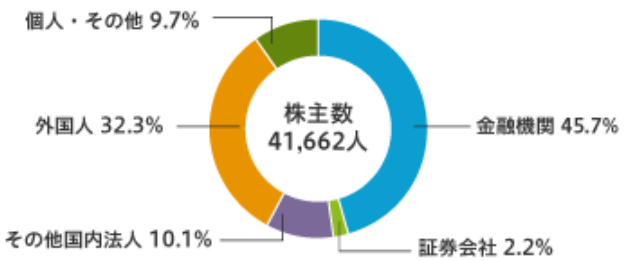
また、より多くの株主様に議決権を行使していただくために、2003年度からパソコンや携帯電話から議決権を行使できるようにしています。2006年度からは議決権行使プラットフォームを採用し、機関投資家の皆様に議決権を行使していただきやすい環境を整えています。

これらの結果、2013年3月期の議決権行使率は、81.55%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、2013年3月期は1,244,629個（株主数900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)
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
2012年3月期	78.18	1,056,103	1,115
2013年3月期	81.55	1,244,629	900

■ 株主構成比（2013年3月31日）



株主・投資家の皆様への責任
情報開示の考え方

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、2004年度に制定した「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のっとり、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回近い対話の機会を設定しています。

アナリスト・投資家向け決算説明会

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年度からは、東京支社にもIR担当マネージャーを置き、機関投資家にきめ細やかに対応しています。

今後も投資家の皆様との対話を重視し、積極的な情報開示に努めていきます。

地域社会への責任

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、「環境保全」「教育支援」「芸術・文化」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
  - 現代美術振興財団
  - 関西フィルハーモニー管弦楽団
  - 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（P193）

- 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
  - 2013年「オーキッドバウンティ」贈呈先

教育支援活動

ダイキングループは拠点をもつ各地域で、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（P195）

- 考え方
- 日本での取り組み
  - その他　日本での教育支援活動一覧
- 海外での取り組み
  - その他　海外での教育支援活動一覧

環境保全活動

ダイキン工業は、知床やインドネシアで自然を保護し再生する取り組みを進めています。また海外グループ会社でも独自の植樹活動や、自然保護活動に取り組んでいます。

詳細説明ページへ（P200）

- 考え方
- 日本での取り組み
- 海外での取り組み

企業市民として～各地域での活動

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。

- 2012年度の活動ハイライト「地域に根ざした貢献活動」（P52）

詳細説明ページへ（P202）

- 考え方
- 社会課題解決への貢献
- 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）
  - 地域独自の取り組み（海外）
- 寄付活動
  - 2012年度の寄付の内訳
  - 被災地・被災者の皆様への支援

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

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」との想いから、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月に財団法人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、さらに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、講演会などに至るまで幅広くバックアップしています。

2013年4月には公益財団法人に移行し、財団主催の事業を積極展開することにより、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。

ダイキン工業は公演への広告協賛を通じて同楽団の活動を支援し、2004年からは当社会長が同楽団の理事長を務めています。

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
- 懐徳堂記念会
- 正倉院展
- 御堂筋イルミネーション
- 新日本フィルハーモニー協会
- 宝塚歌劇を後援し激励する会
- 現代アート展覧会「ホームアゲイン」
- アートストリーム2012
- 京都版画トリエンナーレ
- 国立民族学博物館
- 大阪ワッソ文化交流協会
- 日本赤十字社大阪支部
- 大阪フィルハーモニー協会
- 大阪能楽養成会後援会
- 上方文化芸能協会
- ロイヤルチェンバーオーケストラ
- 国際見本市LIVING & DESIGN 2012

スポーツ振興への貢献

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

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とも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26回大会優勝 森田理香子選手

「沖縄と本土の架け橋となりたい」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」が発足しました。「沖縄懇話会」には著名企業のトップやトップ経験者が参加し、沖縄振興開発への提言や各種フォーラムの開催などを活発に行っています。

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2012年度も継続し、延べ500名を超える地元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。

■ 2013年「オーキッドバウンティ」贈呈先

下記の計14団体・個人に対して計670万円を贈呈。1995年からの支援総額は1億1,100万円。

- 南城市人材育成事業　様
- くるちの杜（もり）100年プロジェクトin読谷　様
- 知花花織（ちばなはなおり）事業協同組合　様
- 新里玲子（しんざと れいこ）・宮古島苧（うー）工房代表　様
- 御座楽（うざがく）復元演奏研究会　様
- 徐葆光（じょ ほこう）が見た琉球・映画制作委員会　様
- 琉球交響楽団　様
- 宮古高校サッカー部　様
- 沖縄県学生ゴルフ連盟　様
- 沖縄ジュニアゴルファー育成会　様
- 天描画家 大城清太（おおしろ きよた）　様
- 浦添工業高校写真部　様
- 自転車競技　城田大和（しろた やまと）　様
- Sol-T-Shine（ソルティーシャイン）　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。2012年度は1年生145名を招待しました。

女子プロゴルファーたちによる真剣勝負を観戦するだけではなく、グリーンキーパーやマスコミ、トーナメントを運営している人々の働きぶりを見学するなど、総合学習としての役割も担っています。

地域社会への責任
教育支援活動

考え方

ダイキングループは拠点をもつ各地域で、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、神栖市教育委員会からの依頼を受け、子どもたちに理科に興味を持ってもらうことを目的として、2010年度から出張授業を実施しています。保安管理課のメンバーが講師となり、小学校高学年を対象に体験型授業を実施しています。授業では参加者全員が実験や観察を体験できるよう十分な数の教材を用意するなど、一人ひとりが科学の楽しさに触れられる授業をめざしています。授業終了後は子どもたちの感想文を参考に、好評だった実験にはさらに改良を加えるなど、授業内容を毎年見直しています。

2012年度は小学校2校を対象に実施し、延べ107名の児童が参加しました。

小学校への出張授業

▶ 環境教育・啓発活動（P128）

技術への興味を育む体験型イベントを開催しています

子どもたちが技術に興味を持ってもらうことを目的に、2011年12月に開設したダイキン ソリューションプラザ「フーハ東京」では、8月に小学生を対象とした体験学習イベントを開催。エアコンを分解しながら冷える仕組みや節電について学ぶ「分解ワークショップ」を実施しました。

「フーハ東京」の夏休み特別企画「『目指せ！空気博士』体験学習イベント」

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、2012年度は16校1,074名がこのプログラムに参加しました。そのうち、出張授業として9校に講師を派遣しました。

従業員が講師となる出張授業

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）

■ その他　日本での教育支援活動一覧

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。 2012年度実績：約130名・中学生ラガーマンの育成に貢献。 ▶ 詳細は「地域社会との交流（日本）」の「ラグビースクール」をご覧ください。（P206）
	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	2012年度実績：小学校3校、362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	小学校社会科における、『地域の産業』の教材として、市内小学生に見学の場を提供している。
	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。 ▶ 詳細は「地域社会との交流（日本）」の「ちびっこ剣道場」をご覧ください。（P206）
	近隣小学校の工場見学の実施	2012年度実績：小学校2校、121名。
	近隣中学校の職業体験受け入れ	2012年度実績：摂津市第四中学校2年生3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。 2012年度実績：小学校2校、107名。
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。

小学生の工場見学受け入れ（堺製作所）

小学生の工場見学受け入れ（滋賀製作所）

小学生の工場見学の受け入れ（淀川製作所）

海外での取り組み

特に新興国での技術系学生の育成に注力しています

若者への教育を支援し就業機会の増大につながる奨学金の付与やインターンシップの開催などに取り組み、特に新興国での技術系学生の育成に注力しています。

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。

シンガポール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。

さらに同社は、2011年6月に、国立の工業・職業高等学校にあたるITE（Institute Technical Education） College West校との間で、空調教育での協力をさらに推進していくことを合意しました。

2012年には、ITEと協力して、エアコンに関するコースを専門にしている優秀な学生を対象とした奨学金を提供。2名の奨学生が卒業し、2013年1月に同社の従業員として入社しました。

政府認定コースの案内パンフレット

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。

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。

参加した学生

ベルギーで子どもたちの技術への興味を育むイベントに協力しました

ダイキンヨーロッパ社では、地域の技術センターなどが主催するイベントに協力して、小学6年生とその親、約40名を招待し、工場内や試験室の見学などを実施しました。

ダイキンヨーロッパ社での工場見学

■ その他　海外での教育支援活動一覧

活動主体	活動概要／実績など	
インターンシップの実施		
ダイキンヨーロッパ社	ベルギーの大学生へのインターンシップや、学校への寄付、大学への講義の提供など。	
ダイキンデバイスチェコ社	工科大学、中学校など5校から訪問を受け、2名の学生をメンテナンス部門とエンジニアリング部門に研修生として受け入れ。	
ダイキンインダストリーズチェコ社	大学と協力し、生産技術と設計の部門に学生を受け入れ。	
ダイキンケミカルフランス社	2010年9月～2012年7月の間、学生1名を受け入れ。	
ロテックス社	学生を受け入れ。	
ダイキンケミカルヨーロッパ社	インターンや訓練生として学生を受け入れ。	
ダイキントルコ社	工業高校の研修生を9月～5月の間に週3日、大学生の研修生を1ヵ月受け入れ。	
西安大金慶安圧縮機有限公司	年に1～2名、日本語科大学生にインターンシップを実施。	
OYLマニュファクチャリング社	地元の大学や、海外の大学に通うマレーシア人学生22名に対して、3～6ヵ月の間、インターンシップを実施。	
ダイキンエアコンディショニングシンガポール社	2012年に、地域の技術機関と共同でインターンシップを開始。 6名の学生を受け入れ。	
サイアムダイキンセールス社	2011年3月～2012年5月の間、工科大学と総合大学の学生を受け入れ、技術的な知識・経験の習得に貢献。	
ダイキンオーストラリア社	本社に2名、IT部門に1名の学生に対してインターンシップを実施。	
マッケイインターナショナル社	すべての工場で、エンジニアのインターンシップを受け入れ。	
その他の教育支援活動		
大金空調（上海）有限公司	奨学金の提供	中国の専門学校の学生178名に奨学金を合わせて約90,300元提供。
大金機電設備（蘇州）有限公司		
大金電器機械（蘇州）有限公司		
大金（中国）投資有限公司	大学に講座を設置	大学8校と連携し、空調の技術、設計を学べる講座を設置。 2012年度は810名の学生が受講。
大金フッ素化学（中国）有限公司	奨学金の提供	地元の小学校に奨学金を提供。
大金フッ素塗料（上海）有限公司	教材などの寄贈	2012年6月、従業員と労働組合からの寄付金で教育テキストと参考書、学生本袋などを購入して地方の小学校に寄贈。

地域社会への責任
環境保全活動

考え方

ダイキン工業は、知床やインドネシアで、政府・行政や地域住民、NGO/NPOなど、さまざまな人々と連携して、自然を保護し再生する取り組みを進めています。
また海外グループ会社でも独自の植樹活動や、海や川などでの自然保護活動に取り組んでいます。

日本での取り組み

世界自然遺産、知床の自然環境を保全する活動を支援しています

ダイキン工業は、2011年7月、公益財団法人知床財団・斜里町・羅臼町と、知床の自然環境を保全するための協定を結びました。2016年3月末までの5年間に、金銭的な支援と従業員のボランティア参加を実施し、森林や河川における生態系の復元と、人と自然の共存支援に取り組みます。

知床の自然環境保全～人と自然の共存に向けて（http://www.daikin.co.jp/csr/shiretoko/index.html）

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/）

ポルトガルで、国際森林デーに植樹をしました

ダイキンエアコンディショニングポルトガル社では2013年3月21日の国際森林デーに、お客様とその家族を招いて植樹活動を実施しました。

地中海性気候に適した松の木を植樹

参加者に、従業員の子どもが描いた木の絵のTシャツを配布

イタリアで、イギリスで、事業活動で排出したCO_2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_2量と同じ量のCO_2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。2005年からこのプロジェクトに参加し、コスタリカとイタリアの国立公園で約2.3km^{2}を植林しています。

ダイキンエアコンディショニングUK社でも同様の取り組みを2010年から始めており、スコットランドの森林保護地区に植林しています。2012年度は2,200本植樹し、2,200トンのCO_2オフセットとなりました。

コスタリカでの植林風景（ダイキンエアコンディショニングイタリア社）

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の樹木を植樹しています。2012年度には860本を植樹し、植樹本数は延べ約3,500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

地域社会への責任

企業市民として～各地での活動

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。

社会課題解決への貢献

社会課題の解決に向けた産学連携

ダイキン工業と奈良先端科学技術大学院大学は、2012年10月、「未来共同研究室」を設立しました。これは、従来の産学連携のように企業や大学の専門領域の課題に取り組むのではなく、社会が抱える課題について企業と大学が納得のいくまで話し合ってテーマを決め、より社会に役立つ研究活動を推進することを目的とした「課題発掘型」の研究室です。「バイオ医薬品の低価格供給を目指したインテリジェント医用野菜工場」「防汚性の極限追求を目指すクリーンイノベーション」の2テーマを研究課題としているほか、次の研究テーマの創出に向けて2ヵ月に1回定期的に会合を開催しています。

また、2012年11月には関西大学と、教育・研究・人材育成、社会貢献などの分野で積極的に連携する協定を結びました。フッ素に関する寄付講座を開講し、共同研究の活性化に力を入れています。

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「株式会社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ニ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	● 地域自治会との懇談会（年1回） ● 市、警察、消防、労働基準監督署の協会を通じた交流 ● 堺市環境都市推進協議会への参画 ● 泉北笑働ねっと（大阪府「笑働OSAKA」地域部会）主催「アドプト10周年記念イベント」に協賛
滋賀製作所	● 地域自治会役員の工場見学会 ● 地元企業・近隣自治会役員への訪問 ● 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）
淀川製作所	● 地域自治会役員の工場見学会・懇談会（年1回） ● 地域自治会交流会（年4回） ● 市、警察、消防、監督署等と「テーマ」を持っての懇談会を実施 ● 各種地域社会活動に人員などを派遣
鹿島製作所	● 地域住民・行政委員の工場見学会 ● 企業連合会の行政委員懇談会への出席 ● 日本レスポンシブル・ケア協議会の地域対話集会への参加
草加事業所	● 市行政、近隣町内会との集会、面談 ● 草加市環境委員として参画 ● 消防、警察、工業会などへの参加

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、過去災害の総点検などの、災害・事故予防活動を行っています。年3回総合防災訓練を行い、地域懇談会ではコミュニティ防災備品庫の紹介や取り扱い方の説明をするなど、日頃から地域の皆様と連携を密にしています。

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する鹿島製作所では、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、安全運転管理者協会、防火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。

▶ 労働安全衛生（従業員への責任）（P169）

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、各事業場で対策を検討しています。災害時に避難所として工場内グラウンドを提供することはもちろん、備品として水・食料・防災機器などの確保に努めています。

2012年8月、国の中央防災会議は、近い将来起きるとされる南海トラフ巨大地震による被害想定が発表されました。各事業場では、東日本大震災で得た教訓を活かすとともに、新たに公表された被害想定に基づき地震対策を見直しました。

堺製作所では、金岡工場の1号・2号工場の耐震補強を完了し、2013年度は3号工場の補強工事を進行中です。臨海工場では津波を想定した避難経路の選定や安全確保、避難訓練（年4回）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。2012年度は1号工場、食堂棟の耐震補強工事を完了し、今後も順次補強工事を計画しています。

淀川製作所では、大阪府摂津市の被害想定が震度6強に、浸水被害が2メートルに引き上げられたのを受け、浸水への対策を強化しました。避難訓練での高所避難の徹底、主要設備の耐震補強、浸水時の電源などのインフラ喪失対策の強化をしました。また、ハザードマップや緊急処置マニュアルを作成し、連絡手段を確保しました。

鹿島製作所では、津波対策として大津波警報位発令時の新たな避難場所を高所に2ヵ所設定し、避難訓練を実施しました。

草加事業所では、草加市と隣接5つの地域町会との間で締結した「地域防災協定」に基づき、2013年5月、近隣地域や消防署との合同防災訓練を実施し、地域住民を含む736名が訓練に参加しました。被災経験をもとに、製品保管ルールの見直しや避難経路の変更なども実施しました。

東京本社では、帰宅困難者対策として、非常食や飲料水、簡易トイレなどの追加備蓄を実施しました。

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）

淀川製作所では、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、地域住民有志によって組織されている地域消防団員ではなく、地域企業に勤める従業員が勤務時間内に消防団員として、摂津地域内における大災害の際、企業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ものです。サラリーマンの地域消防団員が増えた昨今、平日の昼間に出動可能な団員が限られ、消防団の機能を果たせないという実態から、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社がこれに参加しています。

企業の自衛消防隊員と消防自動車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110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）（P210）
地域の安全への貢献（日本）（P214）

地域社会との交流（日本）

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の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。

国内外で地域との絆を深める「盆踊り大会」を開催しています

盆踊り大会（ダイキンアメリカ社）

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。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。2012年度は、イベントや花火で来場者を魅了しながら地域の皆様に喜んでいただける盆踊り大会となるよう努め、約23,000名の方に参加していただきました。

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、従業員による手作り運営で地域の皆さんとのふれあいを大切に、踊りの輪を広げる盆踊りや、従業員・自治会による模擬店の運営、近隣小学校の児童によるよさこいソーランやポスター展示などを実施し、地域の方々に楽しんでいただける納涼祭を心がけました。2012年度は約13,000名の方に参加していただきました。本社も淀川・堺製作所の盆踊り大会に協賛し、共同で大会を盛り上げています。また滋賀製作所の盆踊り大会には、7,800名の方に参加していただきました。

この「盆踊り大会」は国内のみならずダイキンアメリカ社、大金空調（上海）有限公司、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。

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、そんな想いから堺市・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、ガッチリスクラムを組んで1987年にスタート。ダイキン工業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。

2012年9月開催、第3回全国中学生ラグビーフットボール大会では、3位という優秀な成績を収めました。

「ちびっこ剣道場」を通じて地域との交流を図っています

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、地域から好評をはくしました。

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、毎日元気な声が館内に響きわたっています。

2012年度は春の吹田市長杯で低学年、高学年ともに3位入賞、団体戦でも3位入賞を果たすなど優秀な成績を収めました。また、7月には「ダイキン杯剣道大会」を開催し、試合後は、指導員、児童とその保護者でバーベキューによる親睦会を開催。秋には昇級審査会を開催し、全員昇級できました。1月には有心館剣道場鏡開き大会を開催し、親善試合や餅つき大会を楽しむなど、剣道を通じた地域住民の交流の場になっています。

地域の清掃、美化活動をしています

淀川製作所での清掃活動

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「クリーンアップ作戦」として地域清掃活動を継続し、2012年度は延べ1,453名の従業員が参加しました。6月には606名が淀川製作所に隣接するすべての地域を一斉に清掃しました。また、防災上重要な排水機能を維持するために、地域の「水路を守る会」と共同で水路清掃を実施し、25名が参加しました。

堺製作所では「堺市まち美化促進プログラム」に基づき、月1回、従業員全員が交代で地域清掃・美化活動に参加しています。金岡工場では工場周辺緑化と清掃活動を、臨海工場では工場周辺と道路中央分離帯のゴミ回収活動を実施し、それぞれに毎回、50名程度が参加しています。

滋賀製作所でも年3回の周辺地域の清掃活動を実施し、延べ1,500名が参加しています。

景観形成への貢献（日本）（P216）

工場見学を実施しています

淀川製作所での工場見学

　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中学生の工場見学を受け入れています。
　2012年度、淀川製作所では近隣2校の小学3年生121名の工場見学を受け入れました。児童は、エコキュート貯湯タンクラインや油圧機器製造現場を見学し、フッ素化学の実験や「電気」「化学」「機械」の体感訓練を経験しました。また、近隣中学校の職業体験授業として、2年生3名を受け入れ、製造現場での銘版作成や蒸気・電気などの工場ユーティリティー運転管理などを体験してもらいました。
　堺製作所では、小学校3校から362名の見学を受け入れました。滋賀製作所では、年間約3,000名の見学者を受け入れました。
　工場見学や職業体験実施後、児童・生徒から届いた感想文や手紙によると、いずれの事業所でも評価はおおむね良好でした。2013年度も、体験者の声を内容の充実に活かし、さらに地域に開かれた工場となるよう、積極的に工場見学を受け入れていきます。

地域社会との交流（海外）

世界各地で地域に貢献する活動に取り組んでいます

ダイキンインダストリーズタイランド社

　各地域のニーズに応じた貢献活動に取り組んでいます。
　例えば、ダイキンインダストリーズタイランド社では、毎年1月の子どもの日に、塗り絵やパズル、クイズなど楽しく学べる環境教育を実施しています。
　ダイキントルコ社では、トルコ障がい者協会に寄付して障がいのある子どもたちにおもちゃをプレゼントしています。また、母の日、父の日には老人ホームへの慰問をしています。

▶ 2012年度の活動ハイライト「地域に根ざした貢献活動」（アメリカでの事例）（P52）

ダイキントルコ社

海外でも工場見学を受け入れています

地域に根ざす企業をめざすダイキングループでは、住民の方々により深くご理解をいただけるよう、海外の工場でも積極的に工場見学を受け入れています。

工場見学受け入れ（ダイキンインダストリーズタイランド社）

海外各拠点の周辺地域で清掃活動に取り組んでいます

海外の各拠点の従業員ボランティアが、周辺地域や景勝地での清掃活動に参加しています。

例えば、ダイキンインダストリーズタイランド社では、毎年6月に工場近隣にある海岸の清掃活動に参加。OYLマニュファクチャリング社では、2012年6月に滝で有名なUlu Yamの川をボランティア団体とともに清掃する活動に従業員とその家族77名が参加し、486キログラムのゴミを集めました。また、マッケイインターナショナル社の本社とプリムス事務所は、2012年6月と12月に、Three River Parkの小道を清掃するボランティア活動を実施しました。

地域独自の取り組み（海外）（P218）

海岸の清掃活動（ダイキンインダストリーズタイランド社）

川の清掃活動（OYLマニュファクチャリング社）

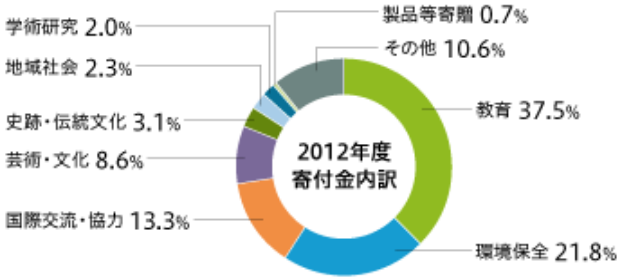
寄付活動

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。

■ 2012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。

2012年8月、ダイキン工業滋賀製作所では、盆踊り大会の来場者に東日本大震災の被災者への義援金を募り、日本赤十字社に寄付しました。また11月には、マッケイインターナショナル社で北米東海岸を襲ったハリケーン「サンディー」の被災者に毛布を寄贈しました。

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。
	鹿島製作所	災害対策本部体制組織	災害時には消火、誘導、救出、情報の各班が自衛消防組織として組織される。消火班は公設消防到着までの初期消火にあたる。
	草加事業所	自衛消防組織の結成	• 各部門において自衛消防組織を編成。 • 事業所防災訓練（年1回、11月に開催）で消防署と合同で消火訓練を実施。
	つくば研修所	自衛消防組織の結成	つくばに勤務する全部署にて組織
	本社	自衛消防組織の結成	防災体制として、本社、江坂に自衛消防隊を組織。消防訓練を定期的に実施。
	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110名を登録。自宅、会社その他事情に応じ、臨機応変に編成。 ▶ 詳細は「地域との信頼関係づくり」をご覧ください。（P202）
	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。

	拠点	活動の名称	活動概要／実績など
近隣企業・住民との連携	草加事業所	「地域防災協定」締結	2000年に草加事業所、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。 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、推奨されています。
		地域合同防災訓練の実施	防災協定に基づく具体的な活動として、近隣町会との合同防災訓練を実施。2013年5月、736名参加。
	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。
	東京支社	近隣企業との連携	JR品川イーストビル防火・防災管理協議会主催の合同テナント会議、飲食店舗での防災訓練へのオブザーバー参加を通して、ビル全体の防災体制を確認。
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	地震・津波を想定した繰返し訓練の実施（初動・避難・夜間・孤立後の対応・初期消火・救助活動）
	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 （工場見学懇談会で防災備品庫備蓄品の確認）	• 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、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
	滋賀製作所	被災時備品の確保	被災時備品の設置（非常食、飲料水、ハンドマイク、懐中電灯、飲料水など）。
	鹿島製作所	緊急用資材、非常用食料の確保	緊急用資材（防毒マスク、懐中電灯、メガホンなど）の準備と従業員3日分の非常用生活用品（食料、飲料水、簡易トイレ、毛布など）の備蓄。
	草加事業所	• 被災時備品の確保 • 地域合同防災訓練の実施	• 水、食料、防災用品等を備蓄。 • 近隣地域との合同防災訓練での展示、訓練。

	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	つくば研修所	被災時帰宅困難者用備品確保	被災時備品（ハンドマイク、懐中電灯、飲料水、手動式充電器、簡易毛布、ガスコンロ、ガスボンベ、やかん）の設置。
	本社	災害備蓄品の確保	本社、江坂ビル対象に防災備蓄品を購入、配備。消防訓練時に使用方法の確認、訓練の実施（特に救助器具について）。
		本社、江坂、福岡、名古屋、広島へのAED設置	安全衛生委員会および人事本部が主導となり、本社管轄の各拠点にAEDを設置。
	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（非常食、非常飲料水、簡易トイレなど）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。 ● 地震・津波を想定した繰返し訓練の実施（初動・避難・夜間・孤立後の対応・初期消火・救助活動）
	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。耐震補強工事の実行中。（食堂、1工場完了）。 ● 避難訓練の実施。
	淀川製作所	地震想定・規模の見直し 耐震補強 インフラ喪失対応 避難・緊急処置	【地震対策の基本方針】　・・・人命第一、保安の確保 ■ 「震度6強」対応　：　現行耐震基準とし主要建屋の補強完了（2009年度） ■ 「浸水2メートル」対応　：　電源等のインフラ喪失対策 1. 浸水まで（2時間以内）に緊急処置を完了、化学プラントを安全な状態に収め、高所へ避難 2. 自前の非常用電源で、危険薬品を封じ込め・無害化し放出、安全に停止（止める・冷やす・封じ込める） 防災訓練（年3回の継続） ● 所全体の避難訓練実施（避難場所⇒高所） 　○ 一斉避難時間と安否確認 　○ 防災資機材の使用、非常持出し等の検証 ● 同時に緊急処置マニュアルによる訓練実施 　○ 設備・機器の緊急停止・処置訓練 設備・機器等の転倒防止対策 ● 統一基準（指針）の策定 (全事業場へ展開) ● 部門単位で、対象の抽出、実行計画の策定 ハザードマップ作成（危険源・避難） ● 避難経路・避難場所、危険源の特定見直し ● 全体の避難経路・避難場所見直し 緊急処置マニュアル 連絡手段の確保 ● 衛星電話設置（事業場間の連絡） ● 無線機の導入（部門間および本部に各1台）

	拠点	活動の名称	活動概要／実績など
地震対策	鹿島製作所	津波対策	大津波警報発令時の避難場所を高所2ヵ所設定。避難訓練を実施。
	草加事業所	● 事業所防災訓練の内容見直し ● 製品保管ルールの見直し ● 什器の転倒防止対策	● 事業所防災訓練の内容見直し（被災経験を元に避難経路等を変更）。また、地震に特化した避難訓練を実施（4月、11月） ● 被災経験をもとに製品の保管ルールを見直し。 ● 事務所内の什器類を中心に転倒防止対策を実施。
	つくば研修所	耐震補強と防災訓練の実施	転倒防止対策実施。 大規模地震（震度6弱）発生時の総合防災訓練の実施。
	本社	地震リスク対策の推進	地震リスク対策推進＜地震に対応した建屋の移転計画策定、津波対策、危機管理の充実計画策定＞についての連絡書を各事業場、各関係会社に発行し、対策を推進。
	東京支社	耐震補強と避難訓練、帰宅困難者対策	● 敷地内の什器等に耐震補強済。 ● 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。 ● 帰宅困難者対策として、東京都帰宅困難者対策条例（施行：2013年4月）に基づき、非常備蓄品（非常食、非常飲料水、簡易トイレ等）の追加備蓄を実施。
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。
	鹿島製作所	「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。
	草加事業所	「安否確認システム」	安否確認システム稼働による返信訓練の実施（2回／年）。
	つくば研修所	「安否確認システム」	安否確認システム稼働による返信訓練の実施（1回／年）。
	本社	「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。 現在、システムの強化策を策定中。
	東京支社	「安否確認システム」	安否確認システム稼働による返信訓練の実施（1回／年）。 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「曽根崎友の会」を通じた「24時間安全の街・曽根崎」への取り組み。 曽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 	湖南消防本部：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）。

拠点	活動の名称	活動概要／実績など
淀川製作所	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。
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 	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）。 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。 （救急救命訓練） 消防署・労基署・警察署などの防災研究会に参加。
	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。
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。
	地域合同防災訓練の実施	近隣5町会との合同防災訓練を実施（2013年5月、736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。
	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。
	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。 摂津市環境フェスティバルにて企業の部門で最優秀賞を受賞。
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、草加八潮工業会の代表として参画	年3回開催される草加市環境審議会に委員として参画。

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。

▶ 詳細は「地域社会との交流（日本）」をご覧ください。 （P205）

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／実績など
ダイキンデバイスチェコ社	中古パソコンの寄付	学校、青少年のためのセンター、健康施設に中古パソコンを寄贈。
	文化事業への協賛	コンサートやフォークフェスティバルといった文化事業に寄付。
ダイキンインダストリーズチェコ社	震災支援	2012年12月、東日本大震災の被災者に246羽の折り鶴を作成。
	病気の子どもへの支援	2012年9月～12月、障がいを持った子どもが療養するための資金を集めるプロジェクトに参加し、ペットボトルキャップ93.8kgを取集。
ロテックス社	骨髄移植の普及イベント	従業員の一人が骨髄提供をしており、骨髄移植を普及させるためのイベントを計画中。
	スポーツ支援	地元のスポーツクラブやマラソン大会のサポート。
ダイキンケミカルヨーロッパ社	地域イベントへの協賛	ドイツ、デュッセルドルフのお祭りである「Japan Day2012」に協賛。
ダイキンケミカルネザーランド社	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。
ダイキントルコ社	スポーツチームのスポンサー	ガラタサライ女子バレーボールチームをはじめ、ビリヤードリーグやフットボールリーグなどに協賛。
	寄付活動	トルコ心臓協会への寄付や、トルコ障がい者協会への寄付とおもちゃの寄贈。
大金空調（上海）有限公司	献血活動	献血活動に従業員202名が参加。
大金（中国）投資有限公司		
大金空調（上海）有限公司	貧困地区の児童への寄付	2013年1月、貧困地区の児童に奨学金と生活用品を寄付。
大金（中国）投資有限公司		
大金空調技術有限公司		
大金空調（上海）有限公司	エアコンの寄贈	老人介護施設に10万元相当の空調設備を寄付。
大金（中国）投資有限公司	スポーツチームのスポンサー	中国緑城サッカーチームに協賛。
ダイキンエアコンディショニングシンガポール社	寄付活動	貧困層の患者の福祉の改善をめざした「Making a Difference Campaign」の主要スポンサーとなり、病院の寄付基金に貢献。

拠点	活動の名称	活動概要／実績など
ダイキンインダストリーズタイランド社	エアコン寄贈 	警察や地方自治体、協会にエアコンを寄贈。
	寄付活動	チャリティゴルフ大会によるタイ工業規格協会などへの支援や、地方自治体、学校などへの資金援助を実施。
	献血活動 	タイ赤十字社への献血活動。
サイアムダイキンセールス社	こどもの日イベント	1月のタイの子どもの日に、教育関連の団体に寄付。
	エアコンの寄贈	エアコン機能の学習目的で、教育機関にエアコンを寄贈。
ダイキンオーストラリア社	従業員のボランティア参加	ニューサウルウェールズ州の消防団体である「NSW Rural Fire Service」などに従業員がボランティア参加。
	献血活動	従業員の献血を奨励。
	クリスマスキャロル 	従業員とその家族、一般の方とのクリスマスキャロル会を開催し、収益金はすべて小児科病院へ寄贈。

拠点	活動の名称	活動概要／実績など
ダイキンオーストラリア社	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。「Movember」は、男性の健康、特に前立腺がんに対する理解を広めるファンドで、2008年からお客様やサプライヤとともに協力。
	団体への協賛	運動競技の後援や、オーストラリア癌協会など、さまざまな団体に寄付。
	サイクリングフェスティバル	ゴールドコーストのサイクリングフェスティバルを開催。
	動物園の支援	Taronga動物園とTaronga Western Plains動物園に、動物の生活環境の支援としてエアコンを提供。
マッケイインターナショナル社	寄付活動	本社、プリムス事務所で、NPO団体Interfaith Outreach & Community Partnerに寄付し、資源の再利用によって埋立地を減らす活動を支援。
		冬用服を寄贈し、地域コミュニティをサポート。
	献血活動	赤十字社の献血に協力。
ダイキンアメリカ社	地域のイベントにボランティア運営	絵具や殺虫剤、オイル、バッテリー、電球などの一般家庭用の化学品が埋め立てられないよう、化学品をリサイクルする日（Chemicollection）の運営を従業員ボランティアが実施。
	障がい者への支援	障がいのある方とのクリスマスパーティを開催。
	募金活動	1994年から、募金を非営利団体に寄付する団体United Wayを通して、地域コミュニティに貢献。
	芸術文化への支援	ダイキン図書館バス、劇場への寄付、地元の学校での芸術コンテストなどへの支援。

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 単　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）

	2008	2009	2010	2011	2012
修理受付	794	735	910	796	751
技術相談	575	658	813	719	725
部品受付	323	332	359	325	315
その他	60	56	58	40	38

製品での環境配慮

■ 資材使用量 日本G

（ｔ）

	2008	2009	2010	2011	2012
鉄	57,512	40,637	49,972	52,349	48,757
銅	18,684	15,698	14,766	6,833	7,131
アルミニウム	13,319	8,962	9,031	8,297	8,043
冷媒	3,711	2,872	3,049	2,999	2,996
プラスチック	13,928	9,147	11,343	11,319	11,348
PRTR対象物質	102,322	92,325	98,198	104,166	95,191
梱包材	9,644	7,579	10,857	10,990	13,515

■ 住宅用エアコンリサイクル実績 日本G

			2008	2009	2010	2011	2012
回収総数（全メーカー合計）（万台）			197	215	314	234	236
（うちダイキン製品）（万台）			14	17	25	20	21
	再資源化等処理重量（ｔ）						8,998
	再資源化量（ｔ）		5,294	5,927	8,648	7,776	7,947
	再資源化率（%）		85	84	84	86	88
	再資源化内訳	鉄（%）	44	42	43	40	39
		銅（%）	8	8	8	8	8
		アルミニウム（%）	8	7	6	7	7
		非鉄・鉄混合物（%）	32	34	34	35	33
		その他有価物（%）	8	9	9	10	13
	フロン回収量（t）		85	100	145	128	135

生産時の環境配慮

1）温室効果ガス排出

■ 温室効果ガス排出量（生産時） 全

（万 t -CO_2）

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
エネルギー起因CO_2	54	55	55	51	49	58	59	58
HFC	76	68	50	27	20	12	12	11
PFC	284	205	177	92	65	94	84	65
合計	414	328	282	170	134	165	156	134

■ HFC、PFC排出量と温暖化影響 全

（ t ）

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
HFC	210.9	162.8	259.5	125.7	83.2	57.0	69.4	64.3
PFC	329.7	245.1	213.2	108.0	78.5	112.8	100.1	78.0
2005年度を100とした温暖化影響（%）	100	76	63	33	24	30	27	21

■ CO_2排出総量 全

（万 t -CO_2）

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
日本	20.4	18.9	17.4	14.7	14.0	16.4	16.7	15.9
海外	33.6	36.2	37.4	36.7	35.0	41.6	42.6	42.2
合計	54.0	55.1	54.8	51.4	49.0	58.1	59.3	58.1

■ 生産高あたりのCO_2排出原単位 全

（%）

	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
2005年度を100とした原単位	100	86	80	81	86	83	75	74

■ 輸送におけるCO_2排出原単位（空調） 単

（%）

	2001	2008	2009	2010	2011	2012
2001年度を100としたCO2排出原単位	100	74	72	71	69	68

■ 修理時・廃棄時のフロン回収量 単

（ t ）

	2008	2009	2010	2011	2012
廃棄時回収量	41.3	34.4	38.8	33.0	30.7
修理時回収量	335.0	314.6	306.4	320.2	344.6

2）エネルギー使用

■ エネルギー使用量 単

	2008	2009	2010	2011	2012
電力(MWh)	145,850	133,472	141,294	136,997	126,529
都市ガス(万m3)	3,724	3,566	4,071	4,370	3,967
LPG(t)	0	45	58	55	62
蒸気(GJ)	256,617	235,670	269,176	307,709	285,024
石油(kl)	471	547	521	1,442	556

3）グリーン調達

(%)

■ 地域別グリーン調達率注 全

(%)

	2008	2009	2010	2011	2012
日本	97	99	99	96	99
タイ	85	97	97	98	98
中国	79	89	89	91	92
欧州	69	63	82	81	83
その他のアジア・オセアニア	-	85	85	87	90
北米	-	-	45	3	3
全地域	89	83	87	84	89

注 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

4）水

■ 水使用量 全

(万m3)

	2008	2009	2010	2011	2012
日本	295	302	258	235	262
海外	383	365	416	433	409
合計	678	667	674	668	671

■ 生産高あたりの水使用量原単位 全

(%)

	2008	2009	2010	2011	2012
2008年度を100とした原単位	100	111	92	81	82

■ 排水量 全

(万m3)

	2008	2009	2010	2011	2012
日本	219	206	200	225	212
海外	268	238	291	269	270
合計	487	444	491	494	482

5）水質汚濁物質・大気汚染物質排出量

■ 大気汚染物質排出量 単

（t）

	2008	2009	2010	2011	2012
NOx	49	63	27	24	39
SOx	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0
VOC	43	32	56	426注	379

注　2011年度からVOCの対象物質を拡大しました。

■ 大気汚染物質排出量 日本G

（t）

	2008	2009	2010	2011	2012
NOx	50	63	27	27	39
SOx	1.3	0.0	0.0	0.0	0.0
VOC	48	35	59	427注	380

注　2011年度からVOCの対象物質を拡大しました。

■ 大気汚染物質排出量 海外G

（t）

	2008	2009	2010	2011	2012
NOx	78	55	100	75	94
SOx	10	6	14	30	20
VOC	184	105	133	114	111

6）化学物質排出量

■ PRTR法対象物質排出量 単

（t）

	2008	2009	2010	2011	2012
PRTR法対象物質排出量	201	115	121注	114	108

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。

■ PRTR法対象物質排出量 日本G

（t）

	2008	2009	2010	2011	2012
PRTR法対象物質排出量	206	118	132注	115	111

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。

■ PRTR集計結果（取扱量1t以上の対象物質） 日本G

（t）

2012					
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）	52.20	0.00	0.00	3.68	0.00
クロロホルム	0.83	0.00	0.00	2.40	0.00
ふっ化水素及びその水溶性塩	0.24	0.00	0.00	3.20	0.00
ジクロロメタン（別名塩化メチレン）	30.37	0.00	0.00	0.06	0.00
1-クロロ-1,1-ジフルオロエタン（別名HCFC-142b）	10.00	0.00	0.00	0.00	0.00
四塩化炭素	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
アクリル酸及びその水溶性塩	0.00	0.00	0.00	11.00	0.00
塩化第二鉄	0.00	0.00	0.00	8.88	0.00
スチレン	0.16	0.00	0.00	0.00	0.00
アリルアルコール	0.00	0.00	0.00	17.00	0.00
2-クロロ-1,1,1,2-テトラフルオロエタン（別名HCFC-124）	1.30	0.00	0.00	0.00	0.00
キシレン	1.22	0.00	0.00	0.02	0.00
N,N-ジメチルアセトアミド	0.01	0.00	0.00	0.01	0.00
トルエン	3.01	0.00	0.00	0.09	0.00
亜鉛の水溶性化合物	0.00	0.00	0.00	1.24	0.30
りん酸トリトリル	0.00	0.00	0.00	0.05	0.00
ノルマルーヘキサン	5.66	0.00	0.00	1.10	0.12
N,N-ジメチルホルムアミド	0.00	0.00	0.00	31.00	0.00
エチルベンゼン	0.57	0.00	0.00	0.00	0.00
アセトニトリル	0.01	0.00	0.00	1.10	0.04
銅水溶性塩（錯塩を除く。）	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
2-アミノエタノール	0.00	0.00	0.00	0.00	0.16
合計	105.55	0.00	0.00	80.84	0.62

7）廃棄物

■ 廃棄物・再資源化物発生量 全

（t）

	2008	2009	2010	2011	2012
日本	33,400	21,845	26,701	32,801	30,133
機械系	10,165	8,618	8,904	8,774	6,628
化学系	23,235	13,227	17,797	24,027	20,181
海外	52,225	48,819	58,122	59,838	59,081
機械系	37,951	36,612	41,462	40,435	40,184
化学系	14,274	12,207	16,660	19,403	18,897
合計	85,625	70,664	84,823	92,639	89,215

■ 生産高あたりの廃棄物・再資源化物発生量原単位 全

（%）

	2008	2009	2010	2011	2012
2008年度を100とした原単位	100	92	91	89	86

■ 廃棄物の再資源化率 全

(%)

	2008	2009	2010	2011	2012
日本	99.5	99.7	99.7	99.8	99.8
海外	79.4	76.1	73.6	72.3	72.6
グループ全体	87.2	83.4	81.8	82.0	81.8

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_2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_2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_2排出量原単位	＜日本＞ CO_2排出量/日本の生産高
			＜海外＞ CO_2排出量/海外の生産高

環境マネジメント

■ 環境監査の状況 日本G

(件)

	2008		2009		2010		2011		2012	
	内部環境監査	認証機関による審査	内部環境監査	認証機関による審査	内部環境監査	認証機関による審査	内部環境監査	認証機関による審査	内部環境監査	認証機関による審査
重大な不適合	0	1	3	0	0	0	2	0	5	0
軽微な不適合	31	8	99	1	43	0	38	0	43	0
改善事項	111	71	214	10	219	5	219	5	229	6

■ 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

(%)

	2008	2009	2010	2011	2012
日本	100	100	100	100	100
海外	99	99	96	83	83

注　2011年度から、O.Y.L. Indutries Bhd.およびその子会社のデータを追加。

従業員

1）従業員数、雇用など

■ 全従業員数 単

（人）

	2009年3月31日現在		2010年3月31日現在		2011年3月31日現在		2012年3月31日現在		2013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	6,452	868	6,558	897	6,717	961	6,705	974	6,774	1,025
平均勤続年数	18.9	12.0	17.9	10.8	17.1	9.96	16.8	10.5	16.5	10.4
平均年齢	41.6	32.8	41.8	33.6	41.8	34.2	41.8	34.9	41.7	35.1
基幹職数	925	13	886	14	936	16	933	21	939	21
役員数	47	1	45	1	44	1	45	1	47	1
外国人数	28	12	27	16	30	21	34	21	38	20

■ 地域別従業員構成比 全

（人）

	2008		2009		2010		2011		2012	
	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	6,186	1	6,379	1	6,553	1	6,550	1	6,668
国内グループ （ダイキン工業除く）	40	4,432	42	4,665	40	4,593	29	4,594	28	4,673
中国	31	10,551	31	10,072	30	11,434	32	12,471	34	13,824
東南アジア／オセアニア	41	8,298	40	7,968	37	8,714	37	9,377	39	10,149
ヨーロッパ／中東／アフリカ	61	6,006	58	5,654	54	5,798	59	6,466	58	6,476
北米／中南米	29	4,423	27	4,136	30	4,477	25	4,652	48	9,608
合計	203	39,896	199	38,874	192	41,569	183	44,110	208	51,398

■ 離職者数・離職率 単

（人）

	2008	2009	2010	2011	2012
男性	241	225	223	204	266
女性	48	36	41	42	49
離職率	3.9%	3.5%	3.4%	3.9%	4.0%

■ 定期採用者における女性の人数と比率 単

（人）

	2009	2010	2011	2012	2013
男性	242	159	172	215	170
女性	52	37	42	60	92
計	294	196	214	275	262
女性比率	17.7%	18.9%	19.6%	21.8%	35.1%

注 毎年4月時点の数値。

2）労働安全衛生

■ 度数率注 単

	2008	2009	2010	2011	2012
ダイキン工業	0.13	0.06	0.73	0.20	0.32
全国全産業平均	1.75	1.62	1.61	1.62	1.59
全国製造業平均	1.12	0.99	0.98	1.05	1.00

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

	2008	2009	2010	2011	2012
ダイキン工業	0.06	0.00	0.52	0.00	0.01
全国全産業平均	0.10	0.09	0.09	0.11	0.10
全国製造業平均	0.10	0.08	0.09	0.08	0.10

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）

	2008		2009		2010		2011		2012	
	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	139	6	141	4	132	7	187	2	170	7
再雇用制度利用者	117	5	118	3	122	4	173	1	150	6
再雇用率	84.1%		83.4%		90.6%		92.1%		88.1%	

4）障がい者

■ 障がい者雇用人数注1 日本G

	2008	2009	2010	2011	2012
障害者雇用人数（人）	248	264	284	301	287
雇用率注2（%）	2.17	2.27	2.34	2.49	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

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）

		2008	2009	2010	2011	2012
産前産後休暇取得者	女性	20	30	27	33	48
育児休暇取得者	男性	89	75	68	93	93
	女性	35	49	54	58	68

■ 介護休暇取得者 単

(人)

		2008	2009	2010	2011	2012
介護休暇取得者	男性	0	0	4	1	2
	女性	0	0	0	0	1

■ 労働災害内訳 単

		2008	2009	2010	2011	2012
労働災害発生件数	業務上休業災害	13	6	17	15	5
	通勤途上休業災害	18	4	4	6	3
労働災害度数率		0.13	0.06	0.73	0.20	0.32
労働災害強度率		0.06	0.00	0.52	0.00	0.01

■ 有給休暇取得率 単

(%)

	2008	2009	2010	2011	2012
ダイキン工業有給休暇取得率	92.4	90.6	92.8	93.4	92.9
厚生労働省発表製造業平均取得率	54.0	54.5	51.6	55.3	56.5

6）特許

■ 特許出願件数

	2008	2009	2010	2011	2012
国内出願	1,698	1,069	948	1,197	1,207
外国出願	451	309	242	202	378

株主・投資家

■ 事業別売上構成比（連結）

(%)

	2008	2009	2010	2011	2012
空調・冷凍機	88.1	88.7	86.6	85.5	86.8
化学	8.5	8.4	9.9	10.9	9.6
油機・特機・電子システム	3.4	2.9	3.5	3.6	3.6

■ 地域別売上構成比（連結）

(%)

	2008	2009	2010	2011	2012
日本	37.3	37.6	38.5	38.9	38.3
中国	25.1	26.9	15.7	17.7	18.2
アジア、オセアニア			14.0	13.4	14.4
ヨーロッパ、中東、アフリカ	26.4	24.9	21.5	19.5	18.4
北米、中南米	11.2	10.6	10.3	10.5	10.7

■ 売上高

（億円）

	2008	2009	2010	2011	2012
連結	12,024	10,240	11,603	12,187	12,909
単独	4,249	3,654	4,267	4,466	4,627

■ 総資産

（億円）

	2008	2009	2010	2011	2012
連結	11,174	11,397	11,325	11,606	17,358
単独	7,667	7,832	7,725	7,977	11,401

■ 経常利益

（億円）

	2008	2009	2010	2011	2012
連結	520	438	748	818	941
単独	-52	150	342	354	357

■ 期末株価

（円）

	2008	2009	2010	2011	2012
期末株価	2,680	3,825	2,491	2,253	3,690

■ 配当額

（円）

	2008	2009	2010	2011	2012
配当額	38	32	36	36	36

■ 株主構成比

	2008			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（%）	株主数	所有株式数	所有株式数の割合（%）
金融機関	183	149,285,576	50.9%	171	138,391,233	47.2%	167	123,782,330	42.2%
証券会社	65	4,408,469	1.5%	65	8,358,282	2.9%	98	9,364,720	3.2%
その他法人	621	43,053,817	14.7%	567	42,336,605	14.4%	638	42,495,914	14.5%
外国法人	479	70,912,586	24.2%	472	79,918,106	27.3%	473	86,060,485	29.4%
個人その他	35,580	25,453,525	8.7%	32,513	24,109,747	8.2%	46,815	31,410,524	10.7%
計	36,928	293,113,973	100.0%	33,788	293,113,973	100.0%	48,191	293,113,973	100.0%

	2011			2012		
	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	160	135,128,030	46.1%	137	133,897,630	45.7%
証券会社	96	11,044,961	3.8%	69	6,489,682	2.2%
その他法人	653	34,995,334	11.9%	580	29,567,732	10.1%
外国法人	476	77,871,495	26.6%	478	94,612,756	32.3%
個人その他	48,782	34,074,153	11.6%	40,398	28,546,173	9.7%
計	50,167	293,113,973	100.0%	41,662	293,113,973	100.0%

■ 株主資本比率

（%）

	2008	2009	2010	2011	2012
資本比率	42.2	43.5	43.1	43.3	35.6

■ 議決権行使率

	2008	2009	2010	2011	2012
議決権行使率（%）	85.43	81.50	79.49	78.18	81.55
電磁的方法による議決権行使数（個）	864,879	897,490	1,012,927	1,056,103	1,244,629
電磁的方法による議決権行使株主数（人）	926	779	998	1,115	900

■ 業績・財務データ（連結）

	2008	2009	2010	2011	2012	2013
	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 (2012年3月期)	H24年度 (2013年3月期)	H25年度 (計画)
売上高（億円）	12,024	10,240	11,603	12,187	12,909	17,600
営業利益（億円）	614	440	755	812	886	1,250
経常利益（億円）	520	438	748	818	941	1,200
当期利益（億円）	218	194	199	412	436	640
1株あたりの当期純利益（円）	74.51	66.44	68.14	141.37	149.73	219.83
海外事業比率（%）	63	62	62	61	62	-
フリーキャッシュフロー（億円）	▲66	807	382	▲ 350	357	-
総資本当期利益率(ROA)（%）	1.9	1.7	1.7	3.6	3.5	-
株主資本当期利益率(ROE)（%）	4.3	4.0	4.0	8.3	7.8	-
自己資本比率（%）	42.2	43.5	43.1	43.3	35.6	-
設備投資（億円）	636	305	300	483	543	650
研究開発費（億円）	305	282	308	330	336	350
有利子負債比率（%）	37.4	35.0	32.9	33.6	40.7	-

■ 寄付金内訳 単

（%）

	2008	2009	2010	2011	2012
教育	22.9	31.7	22.0	15.6	37.5
環境保全	8.3	14.9	6.0	25.6	21.8
国際交流・協力	18.2	14.9	4.9	10.4	13.3
芸術・文化	11.7	13.5	9.3	10.3	8.6
地域・社会	10.2	5.8	6.6	3.8	2.3
製品等寄贈	1.9	3.6	4.7	0.1	0.7
史跡・伝統文化	1.2	2.9	1.2	1.6	3.1
学術研究	1.3	2.2	1.2	3.0	2.0
災害救援	-	-	39.8	24.2	0.0
その他	24.3	10.5	4.3	5.4	10.6

ガバナンス

■ 役員報酬額

		2008	2009	2010	2011	2012
取締役	人数	12	10	13	13	13
	報酬等の額（百万円）	748	717	708	801	823
監査役	人数	4	5	4	5	4
	報酬等の額（百万円）	93	90	90	89	89
計	人数	16	15	17	18	17
	報酬等の額（百万円）	842	808	798	891	913

（注）報酬等の額について
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1億4,600万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。
2011年度は、退任した取締役1名、監査役1名の在任中の報酬額を含んでいます。

■ 初任給

（円）

	2009	2010	2011	2012	2013
大学卒	215,000	215,000	215,000	215,000	215,000
修士了	234,800	234,800	234,800	234,800	234,800
博士了	258,800	258,800	258,800	258,800	258,800

（注）毎年4月時点の数値。

ガイドライン対照表

環境省「環境報告ガイドライン（2012年版）」との対照表 ---------- 235
「GRIサステナビリティ・レポーティング・ガイドライン第3.1版（G3.1）」との対照表 ------ 238

CSRへの取り組みの2012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で記載が求められている情報・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。 （P221）

環境省「環境報告ガイドライン（2012年版）」との対照表

項目	2013年版冊子	2013年版WEB
1. 環境報告の基本的事項		
1. 報告にあたっての基本的要件		
（1）報告対象組織の範囲・対象期間	P2	報告にあたって
（2）対象範囲の補足率と対象期間の差異	P2	報告にあたって
（3）報告方針	P2	報告にあたって
（4）公表媒体の方針等	P2	報告にあたって
2. 経営責任者の緒言	P5-6	トップコミットメント
3. 環境報告の概要		
（1）環境配慮経営等の概要	P3-4	ダイキングループのCSR
（2）KPIの時系列一覧	P20	環境行動計画2015
（3）個別の環境課題に関する対応総括	P20	環境行動計画2015
4. マテリアルバランス	P19	環境負荷の全体像
2. 環境マネジメント等の環境配慮経営に関する状況		
1. 環境配慮の方針、ビジョン及び事業戦略等		
（1）環境配慮の方針	-	グループ環境基本方針
（2）重要な課題、ビジョン及び事業戦略等	P7-10	CSRの目標と実績
2. 組織体制及びガバナンスの状況		
（1）環境配慮経営の組織体制等	P28	環境マネジメントシステム
（2）環境リスクマネジメント体制	P28	環境リスクマネジメント
（3）環境に関する規制等の遵守状況	-	違反なし
3. ステークホルダーへの対応の状況		
（1）ステークホルダーへの対応	P27	環境コミュニケーション
（2）環境に関する社会貢献活動等	P27	環境コミュニケーション 地域社会への責任（環境保全活動）

項目	2013年版冊子	2013年版WEB
4. バリューチェーンにおける環境配慮等の取組状況		
（1）バリューチェーンにおける環境配慮の取組方針、戦略等	P21	▶ 空調機の省エネルギー性能向上
		▶ 取引先様との連携
（2）グリーン購入・調達	P24	▶ グリーン調達
（3）環境負荷低減に資する製品・サービス等	P11-14	▶ 特集　次世代エアコン「うるさら7」の開発
	P15-18	▶ 活動ハイライト（2）次世代冷媒の実用化
	P21-22	▶ 製品での環境配慮
（4）環境関連の新技術・研究開発	P21-22	▶ 製品での環境配慮
（5）環境に配慮した輸送	P19	▶ 環境負荷の全体像
	P23	▶ 輸送時のCO_2排出削減（地球温暖化防止（生産・輸送）））
（6）環境に配慮した資源・不動産開発／投資等	P26	▶ 生物多様性の保全
（7）環境に配慮した廃棄物処理／リサイクル	P19	▶ 環境負荷の全体像
	P21	▶ 3R&リペア
3. 事業活動に伴う環境負荷及び環境配慮等の取組に関する状況注		
1. 資源・エネルギーの投入状況		
（1）総エネルギー投入量及びその低減対策	P19	▶ 環境負荷の全体像
	P23	▶ 地球温暖化防止（生産・輸送）
（2）総物質投入量及びその低減対策	P19	▶ 環境負荷の全体像
		▶ 3R&リペア
（3）水資源投入量及びその低減対策	P19	▶ 環境負荷の全体像
		▶ 水資源の利用（廃棄物と水の削減）
2. 資源等の循環的利用の状況（事業エリア内）	P19	▶ 環境負荷の全体像
	P24	▶ 廃棄物と水の削減
3. 生産物・環境負荷の産出・排出等の状況		
（1）総製品生産量又は総商品販売量等	P19	▶ 環境負荷の全体像
（2）温室効果ガスの排出量及びその低減対策	P19	▶ 環境負荷の全体像
	P23	▶ 地球温暖化防止（生産・輸送）
（3）総排水量及びその低減対策	P19	▶ 環境負荷の全体像
		▶ 水資源の利用（廃棄物と水の削減）
（4）大気汚染、生活環境に係る負荷量及びその低減対策	P19	▶ 環境負荷の全体像
		▶ サイトレポート
（5）化学物質の排出量、移動量及びその低減対策	P19	▶ 環境負荷の全体像
	P24	▶ 化学物質の管理・削減
（6）廃棄物等総排出量、廃棄物最終処分量及びその低減対策	P19	▶ 環境負荷の全体像
	P24	▶ 廃棄物と水の削減
（7）有害物質等の漏出量及びその防止対策	P28	▶ 環境リスクマネジメント
4. 生物多様性の保全と生物資源の持続可能な利用の状況	P26	▶ 生物多様性の保全

項目	2013年版冊子	2013年版WEB
4. 環境配慮経営の経済・社会的側面に関する状況		
1.環境配慮経営の経済的側面に関する状況		
（1）事業者における経済的側面の状況	-	▶ 環境会計
（2）社会における経済的側面に関する状況	-	▶ 環境会計
2.環境配慮経営の社会的側面に関する状況		
（組織統治等） ● 倫理、コンプライアンス、個人情報保護、取引先企業に対する公正取引、独占禁止法の遵守、知的財産権	P40	▶ CSRマネジメント
（人権） ● 原料調達先における児童労働、劣悪な環境での労働、搾取的労働 ● 紛争鉱物の使用	P36	▶ グローバル・コンパクトへの参加 ▶ 人権の尊重
（労働慣行） ● 職場環境の改善、長時間労働、ダイバーシティ、ワークライフバランス ● 従業員の健康管理、労働災害の防止、メンタルヘルス、MSDS制度	P35-36	▶ 従業員への責任
（消費者保護・製品安全） ● 製品・サービスの設計・製造、消費者クレーム対応、製品リコール	P31-32	▶ お客様への責任
（地域・社会） ● 地域文化、コミュニティの尊重、フェアトレード、CSR調達の確立	P39	▶ 地域社会への責任
（その他） ● 付加価値分配方針 ● 動物実験、武器・軍事転用可能な商品	-	-
5. その他の記載事項		
1.後発事象等		
（1）後発事象	-	-
（2）臨時的事象	-	-
2.環境情報の第三者審査等	P45	▶ 第三者意見

注. 事業活動に伴う環境負荷及び環境配慮等の取組に関する状況については、データ集もご参照ください。 （P221）

「GRIサステナビリティ・レポーティング・ガイドライン第3.1版（G3.1）」との対照表

項目		GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版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		6.2 組織統治	P5-6	トップコミットメント
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	ダイキングループのCSR
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、および合弁会社を含む組織の経営構造		6.2 組織統治		
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、事業所数、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			P4	ダイキングループのCSR
2.10	報告期間内に受けた賞			P46	社会からの評価
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	報告にあたって
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	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版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	報告にあたって
3.6	報告組織の範囲（例：国、部門、子会社、リース施設、合弁会社、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	合弁会社、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			-	算定基準
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			P2	報告にあたって
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		7.5.3 社会的責任に関するコミュニケーション	P45	第三者意見
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	戦略の設定または全組織的監督など、特別な業務を担当する最高統治機関の下にある委員会を含む統治構造（委員会の任務および構成（社外/非執行メンバー含む）と、その性別・年齢・マイノリティグループの内訳）		6.2 組織統治	P40	CSRマネジメント
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と性別を記載する				

項目		GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
ガバナンス（統治）					
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		6.2 組織統治	P40	コーポレートガバナンス
				-	株主・投資家への責任
				-	労使関係
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			P40	CSRマネジメント
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（性別その他多様性を示す指標についての配慮を含む）				
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			P7-8	CSR理念
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			P40	CSRマネジメント
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	GC原則7	6.2 組織統治	P40	コンプライアンス・リスクマネジメント体制
				P28	環境リスクマネジメント
				P31-32	製品の品質・安全確保
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			P7	グローバル・コンパクトへの参加
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			-	環境政策立案への協力

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
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		6.2 組織統治	P7-8	ステークホルダーへの責任
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				
5 マネジメントアプローチとパフォーマンス指標						
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	GC原則1,4,6,7	6.2 組織統治 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展	-	株主様に対して 情報開示の考え方
		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）		6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展 6.8.3 コミュニティへの参画 6.8.7 富及び所得の創出 6.8.9 社会的投資	-	株主様に対して 寄付活動
	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	6.5.5 気候変動緩和及び適応	-	環境会計
	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			-	-
市場での存在感						
任	EC5.	重要な事業地域での、現地の最低賃金と比較した性別ごとの標準的な新入社員賃金の比率の幅	GC原則1	6.3.7 差別および社会的弱者 6.4.4 労働条件及び社会的保護 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展	-	-
必	EC6.	重要な事業地域での地元のサプライヤに対する方針、業務慣行、および支出の割合		6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展 6.8.5 雇用創出及び技能開発 6.8.7 富及び所得の創出	-	取引先様への責任

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
経済						
市場での存在感						
必	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	6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展 6.8.5 雇用創出及び技能開発 6.8.7 富及び所得の創出	P33-34	活動ハイライト（4）グローバル人材の育成 海外現地従業員の登用
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		6.3.9 経済的、社会的及び文化的権利 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展 6.8.3 コミュニティへの参画 6.8.4 教育及び文化 6.8.5 雇用創出及び技能開発 6.8.6 技術の開発及び技術へのアクセス 6.8.7 富及び所得の創出 6.8.9 社会的投資	-	寄付活動
	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		6.3.9 経済的、社会的及び文化的権利 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進 6.6.7 財産権の尊重 6.7.8 必要不可欠なサービスへのアクセス 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展 6.8.5 雇用創出及び技能開発 6.8.6 技術の開発及び技術へのアクセス 6.8.7 富及び所得の創出 6.8.9 社会的投資	-	環境会計
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	6.2 組織統治 6.5 環境	P20	環境行動計画2015
		環境的側面についての方針			-	グループ環境基本方針
		組織の責任			P28	環境マネジメントシステム
		研修および意識向上			-	環境教育
		監視およびフォローアップ			P28	環境監査
		追加の背景状況情報			-	-

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
環境						
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	6.5 環境 6.5.4 持続可能な資源の利用	P19	環境負荷の全体像
	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	6.5 環境 6.5.4 持続可能な資源の利用	P19	環境負荷の全体像
	EN4.	一次エネルギー源ごとの間接エネルギー消費量				
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		P21-22	環境配慮設計
	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			P21-22	環境配慮設計
					-	インバータ機の普及促進
					-	ヒートポンプ式暖房･給湯機の普及促進
	EN7.	間接的エネルギー消費量削減のための率先的取り組み、および達成された減少量			-	-
水						
必	EN8.	水源からの総取水量	GC原則8	6.5 環境 6.5.4 持続可能な資源の利用	P19	環境負荷の全体像
						水資源の利用
任	EN9.	取水により著しい影響を受ける水源			-	-
	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	6.5 環境 6.5.6 環境保護、生物多様性及び自然生息地の回復	-	-
	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			P26	生物多様性の保全
任	EN13.	保護または回復されている生息区域			P26	生物多様性の保全
	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		6.5 環境 6.5.6 環境保護、生物多様性及び自然生息地の回復 6.8.3 コミュニティへの参画	P26	生物多様性の保全

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
環境						
生物多様性						
任	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	6.5 環境 6.5.6 環境保護、生物多様性及び自然生息地の回復	-	-
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	6.5 環境 6.5.5 気候変動緩和及び適応	P19	環境負荷の全体像
					P23	地球温暖化防止（生産・輸送）
	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			-	-
任	EN18.	温室効果ガスを削減するための率先的取り組み、および達成された削減量	GC原則7,8,9		P23	地球温暖化防止（生産・輸送）
必	EN19.	オゾン層破壊物質の排出重量	GC原則8	6.5 環境 6.5.3 汚染の予防	P15-18	活動ハイライト（2）次世代冷媒の実用化
					P19	環境負荷の全体像
					P21	冷媒の環境負荷削減
					P23	地球温暖化防止（生産・輸送）
					P25	出荷後のエアコンからのフロン回収・破壊
	EN20.	NOx、SOx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			P19	環境負荷の全体像
	EN21.	排水の水質および流出先ごとの総量			P19	環境負荷の全体像
	EN22.	廃棄物の種類別および廃棄方法ごとの総重量			P19	環境負荷の全体像
					P24	廃棄物と水の削減
	EN23.	重大な漏出の総件数および流出量			P28	環境リスクマネジメント
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			-	-
	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		6.5 環境 6.5.3 汚染の予防 6.5.4 持続可能な資源の利用 6.5.6 環境保護、生物多様性及び自然生息地の回復	-	-

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
環境						
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先的取り組みと軽減された程度	GC原則7,8,9	6.5 環境 6.5.4 持続可能な資源の利用 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進 6.7.5 持続可能な消費	P11-14	特集　次世代エアコン「うるさら7」の開発
					P15-18	活動ハイライト（2）次世代冷媒の実用化
					P21-22	製品での環境配慮
	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	6.5 環境 6.5.3 汚染の予防 6.5.4 持続可能な資源の利用 6.7.5 持続可能な消費	-	3R&リペア
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	6.5 環境	-	違反なし
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	6.5 環境 6.5.4 持続可能な資源の利用 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進	P19	環境負荷の全体像
					P23	輸送時のCO_2排出削減
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7,8,9	6.5 環境	-	環境会計

注）パフォーマンス指標の定量データについては、データ集もご参照ください。（P221）

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
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 1,3,6	6.2 組織統治 6.4 労働慣行 6.3.10 労働における基本的原則及び権利	P9-10	CSRの目標と実績
		労働側面についての方針			P35-36	評価・処遇の考え方
						人材の多様性確保の考え方
						ワーク・ライフ・バランスの考え方
						労使関係の考え方
						労働安全衛生の考え方
						人材育成の考え方
		組織の責任			-	-
		研修および意識向上			P35-36	人材育成
						労働安全衛生
		監視およびフォローアップ			-	-
		追加の背景状況情報			-	-
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男女別内訳		6.4 労働慣行 6.4.3 雇用及び雇用関係	P3-4	ダイキングループのCSR
					P35-36	人材の多様性確保
	LA2.	従業員の新規採用数・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		P43	ワーク・ライフ・バランス
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		6.4 労働慣行 6.4.3 雇用及び雇用関係 6.4.4 労働条件及び社会的保護	-	-
必	LA15.	男女の産休後における、職場復帰率と定着率		6.4 労働慣行 6.4.4 労働条件及び社会的保護	-	-

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
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	6.4 労働慣行 6.4.3 雇用及び雇用関係 6.4.4 労働条件及び社会的保護 6.4.5 社会的対話 6.3.10 労働における基本的原則及び権利	-	労使関係
	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	6.4 労働慣行 6.4.3 雇用及び雇用関係 6.4.4 労働条件及び社会的保護 6.4.5 社会的対話	-	-
労働安全衛生						
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	GC原則1	6.4 労働慣行 6.4.6 労働における安全衛生	-	-
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			P36	労働安全衛生
	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		6.4 労働慣行 6.4.6 労働における安全衛生 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展 6.8.3 コミュニティへの参画 6.8.4 教育及び文化 6.8.8 健康	-	従業員の健康管理
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		6.4 労働慣行 6.4.6 労働における安全衛生	-	-
教育研修						
必	LA10.	雇用分野別、男女別の、従業員一人あたりの年間平均研修時間		6.4 労働慣行 6.4.7 職場における人材育成及び訓練	-	人材育成
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		6.4 労働慣行 6.4.7 職場における人材育成及び訓練 6.8.5 雇用創出及び技能開発	P35	人材育成
	LA12.	男女別の、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		6.4 労働慣行 6.4.7 職場における人材育成及び訓練	-	評価・処遇

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
労働						
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	6.3.7 差別および社会的弱者 6.3.10 労働における基本的原則及び権利 6.4 労働慣行 6.4.3 雇用及び雇用関係	P40	コーポレートガバナンス
					P35-36	人材の多様性確保
男女の平等報酬						
必	LA14.	従業員カテゴリー別の男性および女性の基本給および給与の比較	GC原則1,6	6.3.7 差別および社会的弱者 6.3.10 労働における基本的原則及び権利 6.4 労働慣行 6.4.3 雇用及び雇用関係 6.4.4 労働条件及び社会的保護	-	-
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1,2,3,4,5,6	6.2 組織統治 6.3 人権 6.3.3 デューディリジェンス 6.3.4 人権に関する危機的状況 6.3.6 苦情解決 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進	-	-
		人権側面についての方針			P36	人権の尊重
		組織の責任			P36	人権の尊重
					P40	コンプライアンス・リスクマネジメント体制
		研修および意識向上			P36	人権教育
		監視およびフォローアップ			P40	コンプライアンス・リスクマネジメント体制
						取引先様への法令遵守の要請
		追加の背景状況情報			-	-
投資および調達慣行						
必	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や契約の割合および総数	GC原則1,2,3,4,5,6	6.3 人権 6.3.3 デューディリジェンス 6.3.5 加担の回避 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進	-	-
	HR2.	人権に関する適正審査を受けた主要なサプライヤ、請負業者およびその他の事業パートナーの割合、および審査により取られた対処措置の内容		6.3 人権 6.3.3 デューディリジェンス 6.3.5 加担の回避 6.4.3 雇用及び雇用関係 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進	-	取引先様への法令遵守の要請

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
人権						
投資および調達慣行						
任	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 1,2,3,4,5,6	6.3 人権 6.3.5 加担の回避	P36	人権の尊重
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 1,2,6	6.3 人権 6.3.6 苦情解決 6.3.7 差別および社会的弱者 6.3.10 労働における基本的原則及び権利 6.4.3 雇用及び雇用関係	-	違反なし
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と重要なサプライヤ、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 1,2,3	6.3 人権 6.3.3 デューディリジェンス 6.3.4 人権に関する危機的状況 6.3.5 加担の回避 6.3.8 市民的および政治的権利 6.3.10 労働における基本的原則及び権利 6.4.3 雇用及び雇用関係 6.4.5 社会的対話	-	-
児童労働						
必	HR6.	児童労働の深刻な危険がある業務と重要なサプライヤ、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 1,2,5	6.3 人権 6.3.3 デューディリジェンス 6.3.4 人権に関する危機的状況 6.3.5 加担の回避 6.3.7 差別および社会的弱者 6.3.10 労働における基本的原則及び権利 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進	P36	コンプライアンス・リスクマネジメント体制 人権の尊重
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と重要なサプライヤ、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 1,2,4	6.3 人権 6.3.3 デューディリジェンス 6.3.4 人権に関する危機的状況 6.3.5 加担の回避 6.3.7 差別および社会的弱者 6.3.10 労働における基本的原則及び権利 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進	P36	コンプライアンス・リスクマネジメント体制 人権の尊重

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
人権						
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	6.3 人権 6.3.5 加担の回避 6.4.3 雇用及び雇用関係 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進	-	-
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1,2	6.3 人権 6.3.6 苦情解決 6.3.7 差別および社会的弱者 6.3.8 市民的および政治的権利 6.6.7 財産権の尊重	-	-
評価						
必	HR10.	人権審査･影響評価の対象となった事業活動数と総事業活動数に対する割合		6.3 人権 6.3.3 デューディリジェンス 6.3.4 人権に関する危機的状況 6.3.5 加担の回避	-	-
改善						
必	HR11.	人権に関する苦情について、正式な仕組みを通じて解決された件数		6.3 人権 6.3.6 苦情解決	-	-
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	6.2 組織統治 6.6 公正な事業慣行 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展	P9-10	CSRの目標と実績
		社会側面についての方針			P40	コンプライアンス・リスクマネジメント体制
						グローバルコンプライアンス指針
		組織の責任			P40	コンプライアンス・リスクマネジメント体制
		研修および意識向上			P40	教育啓発活動
		監視およびフォローアップ			P40	コンプライアンス・リスクマネジメント体制
		追加の背景状況情報			-	-

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
社会						
地域社会						
必	SO1.	事業活動の中で、同時に現地コミュニティ参画、コミュニティへの影響評価、コミュニティの開発プログラムが施行された事業活動の割合		6.3.9 経済的、社会的及び文化的権利 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展 6.8.3 コミュニティへの参画 6.8.9 社会的投資	-	-
必	SO9.	事業活動によってもたらされる、現地コミュニティに対して高い潜在性をもつ、あるいは実際の悪影響		6.3.9 経済的、社会的及び文化的権利 6.5.3 汚染の予防 6.5.6 環境保護、生物多様性及び自然生息地の回復 6.8 コミュニティへの参画及びコミュニティの発展	-	-
必	SO10.	事業活動によってもたらされる、現地コミュニティに対して高い潜在性をもつ、あるいは実際の悪影響の回避・緩和措置			P37-38	▶ 活動ハイライト（5）地域に根ざした貢献活動
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	6.6 公正な事業慣行 6.6.3 汚職防止	P40	▶ コンプライアンス・リスクマネジメント体制 ▶ 贈収賄の禁止
	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				
	SO4.	汚職・不正行為に対して取られる措置				
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 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10	6.6 公正な事業慣行 6.6.4 責任ある政治的関与 6.8.3 コミュニティへの参画	P15-18	▶ 活動ハイライト（2）次世代冷媒の実用化
					P27	▶ 環境政策立案への協力
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		6.6 公正な事業慣行 6.6.5 公正な競争 6.6.7 財産権の尊重	P40	▶ コンプライアンス・リスクマネジメント体制 ▶ 自由な競争と公平な取引
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		6.6 公正な事業慣行 6.6.3 汚職防止 6.6.7 財産権の尊重 6.8.7 富及び所得の創出	-	違反なし

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
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	GC原則1,8	6.2 組織統治 6.6 公正な事業慣行 6.7 消費者課題	P9-10	CSRの目標と実績
		製品責任側面についての方針			P31-32	製品の品質・安全確保 製品安全自主行動指針
		組織の責任			P31	品質マネジメントシステム
		研修および意識向上			P31-32	従業員教育
		監視およびフォローアップ			P31-32	製品の品質・安全確保
		追加の背景状況情報			-	-
顧客の安全衛生						
必	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	GC原則1	6.3.9 経済的、社会的及び文化的権利 6.6.6 バリューチェーンにおける社会的責任の推進 6.7 消費者課題 6.7.4 消費者の安全衛生の保護 6.7.5 持続可能な消費	P31-32	お客様への責任 製品の品質・安全確保
任	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）			-	製品の品質・安全確保
製品とサービスのラベリング						
必	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	6.7 消費者課題 6.7.3 公正なマーケティング、情報及び契約慣行 6.7.4 消費者の安全衛生の保護 6.7.5 持続可能な消費 6.7.6 消費者に対するサービス、支援、並びに苦情及び紛争の解決 6.7.9 教育及び意識向上	P31-32	製品情報の開示
任	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）			-	製品の品質・安全確保
	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		6.7 消費者課題 6.7.4 消費者の安全衛生の保護 6.7.5 持続可能な消費 6.7.6 消費者に対するサービス、支援、並びに苦情及び紛争の解決 6.7.8 必要不可欠なサービスへのアクセス 6.7.9 教育及び意識向上	P29-30、P31-32	活動ハイライト（3）新興国での品質確保 お客様満足（CS）の追求

項目			GC原則	ISO26000中核主題	2013年版冊子	2013年版WEB
製品責任						
マーケティング・コミュニケーション						
必	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		6.7 消費者課題 6.7.3 公正なマーケティング、情報及び契約慣行 6.7.6 消費者に対するサービス、支援、並びに苦情及び紛争の解決 6.7.9 教育及び意識向上	-	-
任	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）			-	▶ 製品の品質・安全確保
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	GC原則1	6.7 消費者課題 6.7.7 消費者データ保護及びプライバシー	-	▶ お客様情報の保護
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		6.7 消費者課題 6.7.6 消費者に対するサービス、支援、並びに苦情及び紛争の解決	-	▶ 製品の品質・安全確保

注） パフォーマンス指標の定量データについては、データ集もご参照ください。（P221）