

# 環境活動の歩み

	ニッパツの歩み	国内関連会社の歩み	社会の動き
1967年			公害対策基本法施行
1970年			公害国会(公害対策諸法成立)
1971年	7月 環境管理課設立(自主測定・分析の体制確立)		環境庁設置
1985年			ウィーン条約(オゾン層保護)採択
1987年			モントリオール議定書(オゾン層保護)採択
1990年	1月 ニッパツ「企業理念」制定		
1991年	10月 「リサイクル連絡会」発足		リサイクル法施行(自動車指定)
1992年	9月 「地球環境対策委員会」発足 (3分科会発足:一般廃棄物、洗浄・発泡)		国連地球サミット開催(ブラジル) 地球温暖化防止条約採択
	11月 第1回地球環境フォーラム開催		
1993年	5月 「環境ボランティアプラン」制定(3分科会追加:産業廃棄物、省エネルギー、製品技術)		環境基本法施行
1994年	12月 第2回地球環境フォーラム開催 12月 特定フロン等全廃達成(1年前倒し)		
1995年	1月 発泡分科会終了 環境マネジメント分科会発足 10月 横浜事業所がISO14001トライアルスタート 12月 第3回地球環境フォーラム開催		容器包装リサイクル法施行 (社)日本自動車部品工業会環境部会発足 第1回地球温暖化防止会議(COP1)
1996年	3月 横浜事業所がISO14001トライアル終了 4月 ばね横浜工場がISO14001取得準備スタート 10月 全工場でISO14001の取得方針を決定 12月 第4回地球環境フォーラム開催 12月 環境ボランティアプラン改定(第1次)		ISO14001制定 JISQ14001発行
1997年	1月 ばね横浜工場がISO14001認証取得(工場取得第1号) 9月 環境ボランティアプラン改定(第2次)		(社)日本自動車部品工業会環境委員会発足 第3回地球温暖化防止会議(COP3) 京都議定書採択
1998年	1月 地球環境問題講演会を開催 3月 滋賀工場がISO14001認証取得 3月 群馬工場がISO14001認証取得 7月 地球環境対策委員会の組織変更 11月 産機駒ヶ根工場がISO14001認証取得		地球温暖化対策推進法施行
1999年	1月 環境ボランティアプラン改定(第3次) 2月 第5回地球環境フォーラム開催 3月 豊田工場がISO14001認証取得 5月 シート横浜工場がISO14001認証取得 6月 伊那工場がISO14001認証取得	4月 日発陸会総務部会で廃棄物データ収集を開始 6月 環境対策研修会を開始(年4回開催)	改正省エネルギー法施行
2000年	6月 第6回地球環境フォーラム開催 6月 DDS駒ヶ根工場がISO14001認証取得 7月 環境ボランティアプラン改定(第4次) 8月 野洲工場がISO14001認証取得 11月 厚木工場がISO14001認証取得 11月 Y530(横浜事業所ごみゼロ)プロジェクト発足	9月 環境対策研修会を継続開催(年2回開催)	ダイオキシン類対策特別措置法施行 PRTR法施行 循環型社会形成推進基本法施行 第6回地球温暖化防止会議(COP6)
2001年	2月 環境ボランティアプラン改定(第5次) 4月 伊勢原工場がISO14001認証取得(全工場完了) 6月 第7回地球環境フォーラム開催	5月 (株)ホリキリがISO14001認証取得 8月 横浜機工(株)がISO14001認証取得 11月 (株)トーブラがISO14001認証取得	環境省設置 家電リサイクル法施行
2002年	1月 横浜事業所にリサイクルセンター完成 2月 環境ボランティアプラン改定(第6次) 5月 第8回地球環境フォーラム開催 6月 第10回横浜環境保全活動賞を受賞 12月 横浜事業所が平成14年度かながわ地球環境賞受賞	3月 日発テレフレックスモース(株)がISO14001認証取得 4月 特殊発條興業(株)がISO14001認証取得 10月 日発販売(株)がISO14001認証取得 10月 日発陸会技術部会地球環境問題分科会を発足	土壌汚染対策法公布 自動車リサイクル法公布 日本が京都議定書を批准
2003年	2月 環境ボランティアプラン改定(第7次) 3月 横浜事業所でゼロエミッション達成 6月 第9回地球環境フォーラム開催	5月 日発陸会技術部会地球環境問題分科会を開催 7月 日発運輸(株)がISO14001認証取得 10月 (株)スミハツがISO14001認証取得 10月 ユニフレックス(株)がISO14001認証取得 11月 日本シャフト(株)がISO14001認証取得	自動車リサイクル法施行 土壌汚染対策法施行 改正省エネルギー法施行
2004年	2月 環境ボランティアプラン改定(第8次) 6月 第10回地球環境フォーラム開催 12月 厚木工場が平成16年度かながわ地球環境賞受賞	7月 ニッパツサービス(株)がISO14001認証取得 7月 日発陸会技術部会地球環境問題分科会を開催 9月 東北日発(株)がISO14001認証取得	改正大気汚染防止法公布
2005年	1月 横浜事業所がPRTR大賞で奨励賞受賞 2月 環境ボランティアプラン改定(第9次) 5月 第11回地球環境フォーラム開催	3月 フォルシア・ニッパツ九州(株)がISO14001認証取得 3月 (株)スニックがISO14001認証取得	改正自動車リサイクル法施行 京都議定書発効
2006年	2月 環境ボランティアプラン改定(第10次) 6月 第12回地球環境フォーラム開催 12月 伊勢原工場が平成18年度かながわ地球環境賞受賞	2月 日発精密工業(株)がISO14001認証取得 3月 アヤセ精密(株)がISO14001認証取得	改正省エネルギー法施行 改正地球温暖化対策法施行
2007年	6月 第13回地球環境フォーラム開催	2月 (株)アイテスがISO14001認証取得 3月 (株)シンダイ愛知工場がISO14001認証取得	改正フロン回収・破壊法施行
2008年	6月 環境ボランティアプラン改定(第11次) 6月 第14回地球環境フォーラム開催		洞爺湖G8サミット

本社・研究開発本部 ● 本社・研究開発本部



所在地 横浜市金沢区  
 業務内容 企画・管理・研究開発  
 業務開始 1991年2月  
 従業員数 349人

取り組み内容

ニッパツ本社および研究開発本部では、ばね・シート生産本部の横浜工場と共に、隣接する景勝地や周辺地域の環境に配慮した事業活動を行っています。また夏冬の冷暖房設定温度：28℃/18℃厳守や夏期のクールビズ活動の実施、社有車のエコドライブの推奨など、省エネルギー活動を積極的に推進し、CO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。

2007年度および2008年度の取り組み  
 公害防止および

地球環境保全活動の推進

●2007年度は、公害防止および地球温暖化防止のための取り組みや設備投資を行いました。2008年度も同様の活動を推進していきます。

環境負荷低減のための研究開発の促進

●環境配慮型の製品・技術の研究開発を継続しています。

化学物質の管理

●ニッパツおよび関連会社で保有する環境負荷物質について、毎年PRTR法に基づく取扱量および排出量管理を実施しています。また2008年度以降は、当社製品に含まれる各種化学物質を管理するシステムを構築していきます。

トピックス

輸出コンプライアンス・セミナーを開催

本社で、輸出コンプライアンス・セミナーを行いました。輸出を行う企業は、安全保障のため自主管理を行うことが国家や社会から強く求められています。当社グループにおいても、輸出管理の重要性についてあらためて認識を深め、輸出管理体制を整備し、構築された輸

出管理の手法を確実に実施する必要があります。今後もセミナーなどを開催し、コンプライアンスの周知徹底を図っていきます。



輸出業務が多くなり、多くの担当者が参加した輸出コンプライアンス・セミナー

●大気 (規制値：大気汚染防止法、横浜市指導要綱)

物質	設備		規制値	実績
NOx	温水ボイラー	A	0.065	0.011
		B	0.075	0.028
	冷温水発生器	A	0.066	0.031
		B	0.046	0.041
ばいじん	温水ボイラー	A	0.05	0.023
		B	0.05	0.027
	冷温水発生器	A	0.05	0.025
		B	0.05	0.016

NOx単位：m<sup>3</sup>N/h ばいじん単位：g/m<sup>3</sup>N

●水質：本館棟 (規制値：横浜市下水道条例)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5~9	7.7	6.1	7.1
油分	5	2.3	0.2	1.3
Fe	3	0.20	<0.01	0.05
Zn	1	0.10	0.02	0.04
Ni	1	0.10	<0.01	0.02
T-Cr	2	0.03	<0.01	0.01
フッ素	8	1.10	0.02	0.21
フェノール	0.5	<0.05	<0.05	<0.05

単位：mg/ℓ

●水質：研究開発棟 (規制値：横浜市下水道条例)

項目	施設	規制値	実績		
			最大	最小	平均
pH	研究開発棟1	5~9	7.9	6.8	7.4
	研究開発棟2		7.8	6.9	7.4
油分	研究開発棟1	5	1.7	0.3	1.1
	研究開発棟2		2.0	0.3	1.2
Fe	研究開発棟1	3	0.10	<0.01	0.01
	研究開発棟2		0.30	<0.01	0.03
Zn	研究開発棟1	1	0.30	<0.01	0.05
	研究開発棟2		0.10	<0.01	0.04
Ni	研究開発棟1	1	0.01	<0.01	0.01
	研究開発棟2		0.01	<0.01	<0.01
T-Cr	研究開発棟2	2	<0.01	<0.01	<0.01
フェノール	研究開発棟2	0.5	<0.05	<0.05	<0.05

単位：mg/ℓ



所在地 横浜市金沢区  
 生産品目 ばね・コイルばね・ラジラスロッド  
 操業開始 1987年11月  
 従業員数 382人

工場長コメント

「地球にやさしいばねづくり」の技術とハートを横浜から世界に発信できるように、全員参加で取り組む環境保全活動を今年も推進していきます。



工場長  
尾山 二郎

考え方と方針

当工場は、「地球にやさしいばねづくり」を実現するために、環境保全、省エネルギー、廃棄物削減などの環境管理活動を工場運営の重要基盤の一つとして展開し、従業員の環境意識高揚を図ります。

トピックス

「ものづくり革新委員会」を開催

当社は「ものづくり革新委員会」で、工場長の相互研鑽を含め、各工場の改善モデルラインの事例発表を行っています。2007年はばね横浜工場で行いました。事例発表の後、改善職場と熱間コイルばね新ラインを見学しました。当社のものづくり革新活動

2007年度および2008年度の取り組み  
 廃棄物削減と再資源化

●2007年度は、洗浄廃液の工場内施設での廃水処理100%実施化、ならびに廃油（産業廃棄物）の後処理実施による有価物化により、前年度比、産業廃棄物の排出量指数で5.7%の削減を達成しました。再資源化率は99.9%を維持しています。

省エネルギー

●2008年度は、電力モニターの有効活用により生産設備の待機電力削減を行います。また、インバータを有効活用して工場の省電力化を進めます。

環境保全への対応

●2008年度は、スクラップ運搬用車両置場の見直しにより、汚水流出リスクの低減を進めます。

●大気  
 (規制値：大気汚染防止法、横浜市指導要綱)

物質	設備	規制値	実績	
NOx	金属加熱炉	A	0.125	0.067
		B	0.108	0.043
		C	0.189	0.055
		D	0.151	0.084
		E	0.106	0.028
	金属戻し炉	A	0.163	0.017
		B	0.105	0.013
		C	0.089	0.045
		D	0.073	0.035
		E	0.051	0.016
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	0.03
		B	0.1	0.02
		C	0.1	0.04
		D	0.1	0.04
		E	0.1	0.04
	金属戻し炉	A	0.1	0.04
		B	0.1	0.03
		C	0.1	0.03
		D	0.1	0.05
		E	0.1	0.03

NOx単位：m<sup>3</sup>N/h ばいじん単位：g/m<sup>3</sup>N

●水質(規制値：横浜市下水道条例)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5~9	8.3	6.2	7.0
油分 動植物油	30	7.4	0.4	1.8
		7.4	0.4	1.8
鉱物油	5	3.5	0.5	1.3
Fe	3	0.02	<0.01	0.01
Zn	1	0.10	<0.01	0.06
Ni	1	0.26	<0.01	0.11
Mn	1	0.10	<0.01	0.02
フッ素	8	2.90	0.18	0.76
ほう素	10	0.90	0.10	0.38

単位：mg/l



ばね横浜工場の改善職場を見学

ばね生産本部 ● 滋賀工場



所在地 滋賀県甲賀市  
 生産品目 コイルばね・スタブライザ・トーションバー  
 操業開始 1973年11月  
 従業員数 253人

工場長コメント

地球環境保全を重視したCO<sub>2</sub>削減と廃棄物の再資源化は、企業または工場に課せられた世界共通の目標と位置付け、改善項目を一つひとつ推進していきます。



工場長  
 外屋 博司

考え方と方針

当工場スローガン「STPM活動で生き生き進化、滋賀工場」のもと、STPM活動の7本柱の一つである環境保全を全員が参加できる取り組みに具現化し、「地球環境にやさしいばねづくり」を積極的に推進します。

トピックス

AED取り扱い講習を実施

最近、街中でもAED(自動体外式除細動器)を見かけるようになりましたが、滋賀工場でも取り扱い講習を行いました。産業医を講師に招き、取り扱い説明に続いて、心臓マッサージとAEDの使い方を学びました。一人でも多くの従業員が使えるように、今後

2007年度および2008年度の取り組み  
 省エネルギー

- 2007年度は、都市ガス(13A)への燃料転換、厚生棟ボイラー運用管理手順の見直しにより、大幅なCO<sub>2</sub>削減が図れました。
- 2008年度も引き続き、天井照明器具・空調機器のエコタイプへの更新を実施し、電気使用量の削減を図ります。
- 材料加熱炉の保温性を向上させ、燃料ガス使用量の低減を図ります。
- 省エネルギーパトロールにより、省エネルギー意識の向上を図ります。

廃棄物削減と再資源化

- 自然乾燥施設の整備により、廃水処理汚泥排出量の削減を図ります。
- レンタルウエスの導入により、廃棄物排出量の削減を図ります。
- 輸入梱包資材および廃却ダンボールの再利用を継続して実施します。
- 廃プラスチック排出分別基準の見直しを行い、RPF化を推進します。

●大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備		規制値	実績
NOx	金属加熱炉	A	300	41
		B	300	50
		C	180	29
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	0.06
		B	0.25	0.04
		C	0.25	0.07

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m<sup>3</sup>N

●水質(規制値:水口町協定)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	6~8	7.8	6.9	7.3
BOD	20	2.0	<1.0	1.3
COD	20	5.0	1.0	2.7
SS	10	3.0	<1.0	1.8
油分	3	2.4	0.3	1.5
総窒素	12*	11.0	3.6	7.8
総りん	1.2*	0.50	<0.01	0.11
ふっ素	8*	1.90	<0.01	0.48
ほう素	2*	0.30	<0.01	0.19

※滋賀県条例

単位:mg/ℓ

も講習を重ねていく予定です。



滋賀で行われたAED取り扱い講習

シート生産本部 ● 群馬工場



【尾島地区】	【太田地区】
所在地 群馬県太田市	群馬県太田市
生産品目 自動車用シート	自動車内装品
操業開始 1986年12月	1969年7月
従業員数 354人	尾島地区に含む

工場長コメント

新田の歴史を今に残す田園に囲まれた工場です。環境保護のため地域社会と積極的に連携し、全員参加で環境負荷物質の削減、廃棄物の削減



工場長  
貴名 清彦

とリサイクル、省エネルギーに取り組み、地球にやさしいシート工場を継続的にめざします。

考え方と方針

当工場は、安全で人にやさしい「自動車用座席」および「自動車用内装品」を生産し、豊かな自動車社会に貢献しています。設計、製造から出荷までを一貫して行う事業体系を活かし、製品・設備の設計段階から省資源、リサイクル、および環境負荷低減の可能性を追求していきます。

2007年度および2008年度の取り組み  
省エネルギー

- 2007年度は、電力モニタリングシス

テムにLPGおよび上水道の管理システムを加え、それぞれのエネルギー使用量の計測・記録・分析を強化・明確化し、全要員で省エネルギーへの展開を推進してきました。

- 2008年度は、ウレタンラインをホットからコールドキュア化することにより温調効率を高めて、ボイラー用のLPG使用量を削減し、冷却用チルドタワーの電力使用量を削減する活動を展開していきます。また、非稼働時のロスエネルギー削減活動として、シート生産本部統一スローガン「全員参加で省エネ活動」を掲げ、一人ひとりの意識を高めて積極的な省エネルギー活動を推進するとともに、CO<sub>2</sub>排出量削減の目標値を達成します。

廃棄物削減と再資源化

- 2007年度は、週1回の定期的な「環境パトロール」を実施することにより、ルールの順守状況の確認とさらなるレベルアップを図ってきました。また、廃棄物の再資源化では中間（最終）処分地の視察を実施して認識を新たにすると同時に、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへの展開を図ってきました。
- 2008年度は、自動車用シート表皮の裁断くずの削減活動を工場収支改善活動の一環と位置付け、歩留向上活動と同時に実施していくとともに、ウレタン品質向上活動の中での廃却不良ゼロあるいはバリレスに向けた活動を展開します。また、廃棄物総量を削減して経営に寄与する環境改善活動を通して、地球環境にやさしい工場をめざします。

●大気：尾島地区（法規制外設備のため自主規制値）

物質	設備	規制値	実績	
NOx	ボイラー	A	300	56
		B	300	65
		C	300	76
ばいじん	ボイラー	A	0.2	0.05
		B	0.2	0.05
		C	0.2	0.07

NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m<sup>3</sup>N

●水質：尾島地区（規制値：尾島町協定）

項目	規制値	実績			
		最大	最小	平均	
pH	6~8	7.4	6.1	6.8	
BOD	10	6.0	1.0	2.2	
SS	10	6.0	未検出	2.3	
油分	動植物油	30	1.6	0.1	0.7
	鉱油	5	1.2	0.1	0.6

単位：mg/ℓ

●水質：太田地区（規制値：群馬県条例）

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.9	6.7	7.4
BOD	40	12.0	1.0	4.2
COD	40	13.0	4.0	7.8
SS	50	15.0	1.0	6.3
油分	5	2.2	0.3	1.4

単位：mg/ℓ

シート生産本部 ● シート横浜工場



所在地 横浜市金沢区  
 生産品目 自動車用シート・内装品  
 操業開始 1990年4月  
 従業員数 407人

工場長コメント

当工場は横浜・八景島シーパラダイスや海の公園に隣接し、近辺は多くの人でにぎわっています。海の公園は横浜市内で唯一となる海水浴場もあり、潮干狩りも楽しめます。全員参加で周辺環境の維持改善に貢献するとともに、地球規模の見地に立った環境改善を継続的にやっていきます。



工場長  
坂野 健二

考え方と方針

当工場は、すべての事業活動における環境影響を評価し、環境負荷の低減や公害防止などに関する環境管理活動を推

進しています。地球の美しい自然を次世代に残すことが私たちの使命と自覚し、工場で働く一人ひとりが環境保全に配慮した生産活動を推進し、低炭素社会を築くようたゆまぬ努力を継続します。

2007年度および2008年度の取り組み  
 公害防止および地球環境保全活動の推進

- 2007年度は、金属スクラップ小屋の完成により、屋外のスクラップから雨水溝への油流出の防止を図りました。
- 2008年度は、環境影響評価に基づき、リスク評価に応じた環境改善活動を行います。また、当工場の変貌とともに、既存の都市ガス使用設備の撤去も行います。

省エネルギー

- 2007年度は、工場棟屋根の遮熱塗装を施し、棟内温度の冷房効率向上(3~7℃)を図りました。また、省エネルギーミーティングの定期開催と改善により、前年度比約50%改善することができました。
- 2008年度は、電力モニタリングシステムをさらに有効活用し、無駄なエネルギーの排除に努めます。さらに水資源にも注目し、冷却水などの管理強化により、節水にも貢献していきます。

●大気 (規制値：大気汚染防止法、横浜市指導要綱)

物質	設備		規制値	実績
NOx	ボイラー	A	0.067	0.060
		B	0.067	0.063
ばいじん	ボイラー	A	0.050	0.015
		B	0.050	0.021

NOx単位：m<sup>3</sup>N/h ばいじん単位：g/m<sup>3</sup>N

●水質 (規制値：横浜市下水道条例)

項目	規制値	実績			
		最大	最小	平均	
pH	5~9	8.2	6.3	7.1	
油分	動植物油	30	4.4	0.2	2.6
	鉱物油	5	1.7	0.1	1.0
Fe	3	0.20	<0.01	0.03	
Zn	1	0.20	<0.01	0.05	
Ni	1	0.01	<0.01	0.01	
ほう素	10	0.60	<0.01	0.34	

単位：mg/l

トピックス

シート生産本部が新試験機を導入

シート生産本部が、横浜事業所に自動車用シートの油圧式スレッド試験機を新設しました。この試験機は、近年、車体剛性が向上していることにもなう安全性向上に対応した評価実験を行えることが特長で、高速度の評価が可能となるほか、実車衝突波形に対応

した再現性の高い衝突試験が実施できます。

2008年1月から本格稼働し、様々な衝突試験を行っています。



新設された油圧式スレッド試験機

## シート生産本部 ● 豊田工場



所在地 愛知県豊田市  
 生産品目 自動車用シート・内装品  
 操業開始 1961年6月  
 従業員数 320人

### 工場長コメント

「光り輝く豊田工場」をスローガンに環境に配慮したシートづくりを工場一丸となって行い、従業員一人ひとりの環境意識の向上を図ります。また、周辺地域への環境配慮と省エネルギー・CO<sub>2</sub>削減を優先課題とし、将来のさらなる飛躍に向け工場再構築をスタートします。



工場長  
坂本 博樹

### 考え方と方針

当工場は、安全で人にやさしい「自動車用座席」および「自動車用内装品」を生産し、豊かな自動車社会の発展に貢献しています。設計、製造から出荷まで一貫して活動していることを踏まえ、次の方針に基づき環境保全活動を行います。

### 2007年度および2008年度の取り組み 省エネルギー

●2007年度は、「第1種エネルギー指定工場」に指定されましたが、ウレタン設備の停止、湯洗機蒸気加熱の廃止

などの地道な活動により、ボイラーを停止させLPG使用量の削減を行いました。2007年度のエネルギー使用量実績を3,000キロリットル以下に抑えることができました。2008年度は、「第1種エネルギー指定工場」指定の解除をめざします。

- 2008年度は、豊田工場再構築をスタートし、省エネルギー型コンプレッサへの更新、工場全体の集中管理を行い、エネルギーの効率化工事の2009年度完了をメドに実施します。これらの取り組みを通じて、省エネルギー・CO<sub>2</sub>削減を実施します。
- 2007年度に完了した電力モニタリングシステムにより、エネルギー使用量を個別に見えるようにし、工場生産動力の設備面の省エネルギーを行います。また、パソコン、自動販売機の電源管理など、人の意識による省エネルギーにも取り組み、工場全員の省エネルギー意識の向上と参加を図ります。

### 騒音対策

- 将来に向けた工場外周道路整備を行うとともに、周辺地域への騒音防止対策のため防音壁の設置を行います。また、2008年度も近隣住民とのコミュニケーションを密接に図りながら、皆様から愛される工場づくりを行います。

### ●水質(規制値:下水道法)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5~9	7.5	6.7	7.1
BOD	600	34.0	<1.0	5.3
COD	600	43.0	4.0	9.5
SS	600	23.0	1.0	5.6
油分	5	2.9	0.8	1.4
Zn	5	1.10	0.05	0.34
Cu	3	0.1	<0.01	0.03

単位: mg/l

精密ばね生産本部 ● 厚木工場



所在地 神奈川県愛甲郡愛川町  
 生産品目 薄板ばね・精密プレス品  
 操業開始 1970年11月  
 従業員数 439人

工場長コメント

「美しい地球」を守るために、従業員一人ひとりの環境に対する意識を



工場長  
北村 好一

高め、自らが環境保全活動を実行できるよう、環境教育に取り組み「地球にやさしい工場づくり」をめざします。

考え方と方針

当工場は、薄板ばねを中心に自動車関連製品・情報機器関連製品などの高精度、高品質、高纯净度製品を開発、生産しています。環境保全活動をスパイラルアップさせながら、地域と密着した環境対応型工場をめざします。相模川と中

津川にはさまれた清らかなこの環境をいつまでも大切を守るべく、従業員全員の意識向上を図り、「地球にやさしい工場づくり」をめざします。

2007年度および2008年度の取り組み  
 廃棄物削減と再資源化

- 容量に合わせた梱包資材のコンパクト化の実現とリユースの推進により、大幅な資材の削減を実現しました。
- 再資源化率は2005年度以降99.9%以上を達成しており、今後も維持継続を図ります。

省エネルギー・CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2007年度は炉の断熱性向上、クーリングタワー温度の自動制御など、既存設備を中心に改善を実施し、省エネルギーを推進しました。
- 2008年度から3年計画でクリーンルームおよび金型工場を中心に高効率型空調機への更新を実施し、大幅なCO<sub>2</sub>排出量の削減を図ります。また、電力モニタリングシステムの導入を実施し、エネルギー使用量の計測・記録・分析を図り、さらなるエネルギーの有効活用をめざします。

●大気（規制値：大気汚染防止法）

物質	設備	規制値	実績
NOx	温水ボイラー	250	81.6
ばいじん	温水ボイラー	0.3*	0.06

※神奈川県条例 NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m<sup>3</sup>N

●水質（規制値：下水道法）

項目	規制値	実績			
		最大	最小	平均	
pH	5~9	7.3	6.7	7.1	
BOD	600	62.0	5.0	25.3	
SS	600	15.0	3.0	8.4	
油分	動植物油	30	6.9	0.9	3.4
	鉱物油	5	4.4	1.0	2.2
Fe	10	0.5	0.0	0.3	
総窒素	125	21.4	5.6	12.6	
フッ素	8	1.20	<0.01	0.40	
ほう素	10	0.80	<0.01	0.30	

単位：mg/ℓ

トピックス

家族のための工場見学会を開催

厚木工場は、従業員の家族に会社を理解してもらおうと、初の工場見学会を開催しました。ガラス張りのハイテク感あふれる事務棟の見学につき、実際のものづくりの現場では、自動車や情報通信関連の部品が次々に生産される様子を見学していました。実際に

お父さんたちが一所懸命働いている様子を見て、これまでに以上に家族の理解を深めることができたことと大変喜んでいました。



楽しい夏の思い出ができた工場見学会



## 精密ばね生産本部 ● 伊那工場



所在地 長野県上伊那郡宮田村  
 生産品目 線ばね・精密加工品  
 操業開始 1943年12月  
 従業員数 480人

### 工場長コメント

自然環境に恵まれた伊那谷から、CO<sub>2</sub>削減をはじめ地球環境改善の輪



工場長  
川鍋 賢治郎

がグローバルに広がっていくよう、全員参加で「夢と可能性をもとめて」環境保護を推進していきます。

### 考え方と方針

当工場は、自動車の主要部品であるエンジンのバルブスプリングをはじめ、各種線ばね、機能部品および半導体、液晶パネルの検査用機器など、高品質、高機能で地球環境への負荷が少ない製品を開発・製造しています。人々の心身を癒

す伊那谷の静謐な環境、この状態がいつまでも続くよう社会・地域と共生し、環境保全活動に従業員全員で取り組みます。

### 2007年度および2008年度の取り組み 環境負荷物質削減

- 鉛フリー化、六価クロムの三価への切り替えを積極的に進めました。
- 開発レベルから地球環境にやさしいものづくりを図ります。

### 廃棄物削減と再資源化

- 再資源化率は2005年99.9%を達成し、以後これを維持しています。
- 産廃指数や排出量指数の向上において、2007年度は共に2004年度比44%の削減を実現しました。2008年度はさらに10%の削減を目標とし、活動を進めていきます。

### 省エネルギー・CO<sub>2</sub>削減

- 生産設備と付帯設備の連動化、暖房機の燃料削減などを進め、また省エネルギー提案の募集などで工場内啓発を進めました。
- 全社CO<sub>2</sub>削減計画に則り、主に省エネルギーによるCO<sub>2</sub>削減に挑み、2007年度比1.2%の省エネルギー（3カ年で4%）を必達目標としてプロジェクトを組織し、活動に取り組みます。

### ●大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備		規制値	実績
NOx	暖房用 ボイラー	A	250	42.2
		B	250	60.9
		C	250	77.5
ばいじん	暖房用 ボイラー	A	0.3	0.06
		B	0.3	0.07
		C	0.3	0.04

NOx単位: ppm ばいじん単位: g/m<sup>3</sup>N

### ●水質(規制値:下水道法および長野県条例)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.7~8.7	7.5	6.4	7.0
BOD	600	8.0	1.0	4.1
COD	—	25.0	1.0	8.8
SS	600	15.0	0.5	6.1
油分	5	2.2	0.2	1.2
Fe	10	0.04	<0.01	0.01
Cu	3	0.03	<0.01	0.01
総窒素	380	12.2	2.3	4.4

単位: mg/l

### トピックス

#### 伊那、第11工場の竣工式

2007年12月24日、伊那工場で第11工場の竣工式を行いました。この工場は、延べ床面積8,190m<sup>2</sup>の2階建てで、1階は自動車用精密ばねの生産、2階はMC部の事務所のほか、食堂などの福利厚生施設が入っています。2007年5月から順次、移転を進め

て稼働を開始していますが、さらなる発展をめざしていきます。



竣工した伊那第11工場

DDS事業本部 ● DDS駒ヶ根工場



所在地 長野県駒ヶ根市  
 生産品目 HDD用サスペンション  
 操業開始 1983年11月  
 従業員数 473人

工場長コメント

クリーンな駒ヶ根の環境下でクリーンな製品を送り出す工場として、環境にやさしい工場づくりをめざし、全員参加による地域と一体となった環境保護活動を推進しています。



工場長  
津山 元宏

考え方と方針

当工場は、自然環境に恵まれたこの地を健全な状態で後世に引き継ぐため、世界最高品質のHDD用サスペンションを効率よく供給する最先端の「環境にやさしい工場」をめざします。また、事業活動を通して環境保全活動を推進するとともに

に、地域社会の一員として責任のある行動に努めます。

2007年度および2008年度の取り組み  
省エネルギー(CO<sub>2</sub>削減)

- エネルギー効率の低い旧タイプ設備へのサーボモータ導入による高効率プレス化が完了しました。また、新事務所棟には太陽光発電設備、省エネルギー機器などを導入し、地球温暖化防止に配慮しました。
- 2008年度は、従来の改善活動の継続および運用改善型省エネルギーを実施するとともに、2012年度までのCO<sub>2</sub>排出絶対量削減目標に向け、中期的視野に立ち、設備投資型省エネルギー計画の立案を行います。

廃棄物削減と再資源化

- 2007年度は、各目標値を達成しました。設備メンテナンス時に処理していた廃液を浄化しリユースすることによって、発生量を削減しました。
- 2008年度は、さらに高い目標に向けて改善に取り組みます。

●水質(規制値:長野県条例)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.6	6.6	7.3
BOD	20	19.0	2.0	9.7
COD	20	16.0	2.0	8.3
SS	30	13.0	未検出	3.5
油分	5	1.8	0.5	1.0

単位: mg/l

トピックス

DDS駒ヶ根の新事務所棟が完成

2007年4月から建設していたDDS駒ヶ根工場の事務所棟が完成しました。新事務所棟は、延べ床面積1,550m<sup>2</sup>の2階建てで、1階がプレゼンテーションルームや商談コーナー、2階が事務所になっています。なお旧事務所棟は、教育改善推進センターなどとして活

用しています。



完成したDDS駒ヶ根の新事務所棟



所在地 神奈川県伊勢原市  
 生産品目 ろう付品・配管支持装置・特殊ばね  
 操業開始 1993年3月  
 従業員数 178人

部長コメント

温暖化防止、CO<sub>2</sub>削減に象徴される環境負荷低減は、私たち一人ひとりの義務です。工場の生産活動ではもちろん、生活の中でも地道にかつ着実に進めていきます。



接合・セラミック部長  
 茅本 隆司

考え方と方針

当工場は、多くの部門が集し多岐にわたる事業を展開しています。そのすべての事業活動の中で、環境保全活動に取り組み、省エネルギー、省資源、廃棄物の削減、環境負荷物質の低減など、継続的に改善を実施していきます。

トピックス

「セミコン・ジャパン2007」に半導体関連製品を出展

2007年12月5日から7日の3日間、幕張メッセで開催された、世界最大規模の半導体製造装置・材料の国際展示会「セミコン・ジャパン2007」に、当社は伊勢原工場生産する半導体関連製品を出展しました。当

2007年度および2008年度の取り組み  
 CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2007年度は、自家発電装置の電力ピークカット方式の運用により契約電力増加の抑制およびA重油使用量減少の結果、CO<sub>2</sub>排出量を33%削減しました。
- 2008年度は、ガス(LNG)式吸収式冷温水発生機の更新で高効率ヒートポンプを導入し、CO<sub>2</sub>排出量5%以上削減を目標に取り組みます。

廃棄物削減と再資源化

- 2007年度は、通年で再資源化率100%を達成しました。再資源化率100%維持の目標に向けてさらなる分別の強化を図ります。
- 排出量の削減としては、2008年度は廃塗料、廃油の排出量削減活動の推進および分別のさらなる徹底により、紙・廃プラスチックの有価物化に取り組みます。

●大気(規制値:大気汚染防止法)

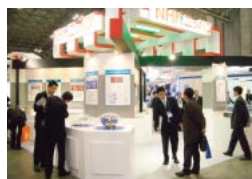
物質	設備		規制値	実績
NOx	冷温水ボイラー	A	150	36
		B	150	45
ばいじん	冷温水ボイラー	A	0.1*	0.03
		B	0.1*	0.04

※神奈川県条例 NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m<sup>3</sup>N

●水質(排水量50m<sup>3</sup>/h未満のため自主管理)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.4	6.4	7.0
BOD	130	24.0	4.0	11.3
COD	130	40.0	10.0	19.1
SS	160	13.0	2.0	5.9
油分	5	3.0	1.0	1.6
Fe	3	0.10	<0.01	0.01
Zn	1	0.20	0.06	0.12

単位:mg/l



セミコン・ジャパン2007に出展した当社のブース

産機事業本部 ● 産機駒ヶ根工場 化成品部/電子部品部



所在地 長野県駒ヶ根市  
 生産品目 特殊発泡ポリウレタン製品・  
 金属ベースプリント配線基板  
 操業開始 1981年12月  
 従業員数 131人

部長コメント

中央アルプス千畳敷カールからの青々と澄んだ雪解け水が流れる大田切川。その川沿いにある産機駒ヶ根工場。この豊かな自然を守るため、地域社会と連携し、全員参加で環境保全活動を推進していきます。



電子部品部長  
佐々木 均

考え方と方針

当工場は、2つのアルプスが映える緑豊かな景勝地にあり、機能性ウレタン製品およびプリント配線板の生産を行っています。ニッパツの行動指針、行

トピックス

「天竜川水系環境ピクニック」に参加

産機駒ヶ根工場(化成品部、電子部品部)は、伊那、DDS駒ヶ根とともに、毎年、従業員と家族が「天竜川水系環境ピクニック」に参加しています。また、工場周辺のごみ拾い活動なども行っており、環境保全活動を積極的に推進しています。



近隣企業の従業員と共に参加して、天竜川水系の河川のごみ拾いを行う

動計画をもとに、地域に根ざした循環型社会への取り組みを全従業員で推進します。

2007年度および2008年度の取り組み  
環境負荷物質の削減

- 環境負荷の高い検査ガスの代替化実験を進め、環境負荷の低い検査ガスに全面的に切り替えました。

省エネルギー

- 蒸気配管系改善を図りエネルギー使用量を削減しました。
- 駐車場通路外灯を太陽光発電タイプにしました。

- 温水ボイラーの運転見直しを実施し、エネルギー使用量削減を図ります。
- エア配管を工程別に区切り、負荷低減を進めます。

環境管理体制の強化

- 廃液タンクおよび防液堤の更新を実施し、環境事故未然防止を図ります。

●大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値	実績	
NOx	温水ボイラー	A	180	43
		B	180	51
		C	180	71
	多段プレスボイラー	180	55	
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3	0.04
		B	0.3	0.02
		C	1.3	0.02
	多段プレスボイラー	0.3	0.04	

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m<sup>3</sup>N

●水質(規制値:長野県条例)

項目	施設	規制値	実績		
			最大	最小	平均
pH	第一生産棟	5.8~8.6	8.2	7.3	7.8
	第二生産棟		7.3	6.5	6.9
BOD	第一生産棟	20	3.0	1.0	1.8
	第二生産棟		16.0	2.0	7.8
COD	第一生産棟	20	3.0	<1.0	1.0
	第二生産棟		19.0	3.0	8.5
SS	第一生産棟	30	2.0	未検出	1.1
	第二生産棟		6.0	未検出	2.4
油分	第一生産棟	5	1.9	0.3	1.1
	第二生産棟		2.4	<1.0	1.4
Fe	第二生産棟	10	1.00	<0.01	0.20
Cu	第二生産棟	3	0.1	<0.01	0.10

単位:mg/ℓ



所在地 滋賀県野洲市  
 生産品目 機械式立体駐車装置  
 操業開始 1996年10月  
 従業員数 65人

部長コメント

湖国独自の豊かな自然界の様々な変化を、自然界が発する警告と受け止め、環境は壊れやすく復元しにくいことを認識し、従業員全員での地球にやさしい工場づくりをめざします。



パーキング部長  
 大塚 敏文

考え方と方針

当工場は、環境への負荷低減をスローガンに、機械式立体駐車装置を開発、製造しています。今後も一層の地球環境保護を推進するとともに、琵琶湖を囲む緑豊かな山々、青い空と河川の流れなどのすばらしい環境を後世に継承するため、

トピックス

「全国危険物安全協会理事長表彰」を授賞  
 2008年6月10日、「平成20年度危険物安全大会」が開催され、その中の表彰式で、野洲工場が全国危険物安全協会理事長表彰を授賞しました。長年にわたり危険物災害を未然に防止し、日頃の危険物の保安管理を行ってきた努力が認められ、優良危険物関係

環境保全の継続的改善に取り組んでいきます。

2007年度および2008年度の取り組み  
 省エネルギー

- 工場照明の省エネルギー灯への切り替えおよびトイレ、現場事務所、休憩所に人感センサーの設置による管理で、エネルギー削減を実施しました。
- 2008年度は、CO<sub>2</sub>排出絶対量削減目標値を設定し、工場一丸となり、省エネルギー方策の立案と実施およびその管理強化を行っていきます。

廃棄物削減と再資源化

- 廃プラスチック関連の容積率減容対応と産廃リサイクルセンターの見直しで分別を強化し、リサイクル化向上と処理費削減を図りました。
- 2008年度は、生産量増とともに増加傾向にあるダンボールの通い箱化の展開、有価物への転換による排出量の削減、汚泥の含水率低減による処理コスト削減を図ります。

グループを含めた公害防止活動

- 協力会社の職場パトロールを展開し、地域社会への環境事故防止の呼びかけを図ります。

●大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値	実績
NOx	ボイラー	150	54.0
	乾燥炉	230	25.4
ばいじん	ボイラー	0.1	0.04
	乾燥炉	0.2	0.06

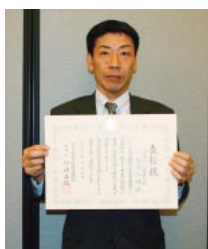
NOx単位: ppm ばいじん単位: g/m<sup>3</sup>N

●水質(規制値:下水道法)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5~9	8.9	5.3	7.3
BOD	600	25.0	3.0	8.5
COD	—	53.0	4.0	13.4
SS	600	18.0	2.0	8.1
油分	5	3.6	0.4	2.2
Ni	1	0.7	0.0	0.4
総窒素	60	36.2	13.9	25.4
総りん	10	0.8	0.1	0.3

単位: mg/l

事業所として表彰されたものです。



表彰状を手にする大塚部長