

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		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)
	12月 第3回地球環境フォーラム開催		
1996年	12月 第4回地球環境フォーラム開催		ISO14001制定
	12月 環境ボランティアプラン改定(第1次)		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)		(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)
	9月 環境ボランティアプラン改定(第2次)		京都議定書採択
1998年	1月 地球環境問題講演会を開催		地球温暖化対策推進法施行
	7月 地球環境対策委員会の組織変更		
1999年	1月 環境ボランティアプラン改定(第3次)	4月 日発睡会総務部会で廃棄物データ収集を開始	改正省エネルギー法施行
	2月 第5回地球環境フォーラム開催	6月 環境対策研修会を開始(年4回開催)	
2000年	6月 第6回地球環境フォーラム開催	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)
	7月 環境ボランティアプラン改定(第4次)		
	11月 Y530(横浜事業所ごみゼロ)プロジェクト発足		
2001年	2月 環境ボランティアプラン改定(第5次)	5月 (株)ホリキリがISO14001認証取得	環境省設置
	4月 伊勢原工場がISO14001認証取得(全工場完了)	8月 横浜機工(株)がISO14001認証取得	家電リサイクル法施行
	6月 第7回地球環境フォーラム開催	11月 (株)トーブラがISO14001認証取得	
2002年	1月 横浜事業所にリサイクルセンター完成	3月 日発テレフレックス(株)がISO14001認証取得	土壌汚染対策法公布
	2月 環境ボランティアプラン改定(第6次)	4月 特殊発條興業(株)がISO14001認証取得	自動車リサイクル法公布
	5月 第8回地球環境フォーラム開催	10月 日発販売(株)がISO14001認証取得	日本が京都議定書を批准
	6月 第10回横浜環境保全活動賞を受賞	10月 日発睡会技術部会地球環境問題分科会を発足	
	12月 横浜事業所が平成14年度かながわ地球環境賞受賞		
2003年	2月 環境ボランティアプラン改定(第7次)	5月 日発睡会技術部会地球環境問題分科会を開催	自動車リサイクル法施行
	3月 横浜事業所でゼロエミッション達成	7月 日発運輸(株)がISO14001認証取得	土壌汚染対策法施行
	6月 第9回地球環境フォーラム開催	10月 (株)スミハツがISO14001認証取得	改正省エネルギー法施行
		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	
2004年	2月 環境ボランティアプラン改定(第8次)	7月 日発睡会技術部会地球環境問題分科会を開催	改正大気汚染防止法公布
	6月 第10回地球環境フォーラム開催	9月 東北日発(株)がISO14001認証取得	
	12月 厚木工場が平成16年度かながわ地球環境賞受賞		
2005年	1月 横浜事業所がPRTR大賞で奨励賞受賞	3月 フォルシア・ニッパツ九州(株)がISO14001認証取得	改正自動車リサイクル法施行
	2月 環境ボランティアプラン改定(第9次)	3月 (株)スニックがISO14001認証取得	京都議定書発効
	5月 第11回地球環境フォーラム開催		
2006年	2月 環境ボランティアプラン改定(第10次)	2月 日発精密工業(株)がISO14001認証取得	改正省エネルギー法施行
	6月 第12回地球環境フォーラム開催	3月 アヤセ精密(株)がISO14001認証取得	改正地球温暖化対策法施行
	12月 伊勢原工場が平成18年度かながわ地球環境賞受賞		
2007年	6月 第13回地球環境フォーラム開催	3月 (株)アイテスがISO14001認証取得	改正フロン回収・破壊法施行
		5月 (株)シンダイ愛知工場がISO14001認証取得	
2008年	6月 環境ボランティアプラン改定(第11次)	6月 関連会社環境連絡会発足	G8洞爺湖サミット
	6月 第14回地球環境フォーラム開催		
2009年	2月 横浜事業所に太陽光発電パネル設置		G8ラクイラ・サミット(イタリア)
	6月 第15回地球環境フォーラム開催		

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 374人

取り組み内容

ニッパツ本社および研究開発本部は、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。また本社省エネ連絡会で省エネパトロールを実施し、冷暖房温度の管理、クール/ウォームビズの採用、不用照明の消灯など、CO₂排出量の削減に努めています。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

●ニッパツグループ全体で排出するCO₂削減のため、2008年度は、海外関連会社を含めたエネルギー使用量の把握を行うとともに、CO₂削減推進会議を開催して国内関連会社と一緒にCO₂削減活動を展開しました。2009年度も同様の活動を継続していきます。

環境に配慮したエネルギー活用および公害防止

●2008年度は、横浜事業所の研究開発棟屋上に再生可能エネルギーである100kW級の高効率ハイブリッドセル太陽発電設備を設置しました。また、最新の冷温水発生装置の設置、コンプレッサーの運転制御改善など、CO₂排出量の削減、省エネルギーに努めています。

化学物質管理

●ニッパツおよび関連会社で使用する環境負荷物質について、毎年PRTR法に基づく取扱量と排出量を管理し報告しています。また、出荷する製品に含まれる環境負荷物質については、欧州の環境法令基準に沿って成分管理を行っています。また2009年度、グリーン調達ガイドラインを刷新し、最新の基準に合ったサプライチェーンの整備を行っています。

廃棄物管理

●2008年度は、海外を含むグループ全体の産業廃棄物排出量を把握し、リサイクル率の向上を図りました。2009年度以降は、全グループでの排出量削減にも取り組みます。

■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	温水ボイラー	A	0.065	0.021
		B	0.075	0.043
	冷温水発生器	A	0.066	0.027
		B	0.046	0.041
ばいじん	温水ボイラー	A	0.05	0.018
		B	0.05	0.023
	冷温水発生器	A	0.05	0.022
		B	0.05	0.013

NOx単位: m³N/h ばいじん単位: g/m³N

■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	7.8	7.0	7.3
油分	5	3.2	0.1	1.2
Fe	3	0.7	<0.01	0.13
Zn	1	0.1	0.01	0.03
Ni	1	0.1	<0.01	0.04
T-Cr	2	0.07	<0.01	0.04
フッ素	8	0.5	<0.01	0.15
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	8.9	6.8	7.5
	研究開発棟2		8.4	6.9	7.7
油分	研究開発棟1	5	3.8	0.3	1.2
	研究開発棟2		2.0	0.3	1.0
Fe	研究開発棟1	3	0.5	<0.01	0.12
	研究開発棟2		0.8	<0.01	0.14
Zn	研究開発棟1	1	0.2	0.01	0.06
	研究開発棟2		0.15	0.01	0.05
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	1	<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

ばね生産本部 ● ばね横浜工場



所在地 横浜市金沢区
 生産品目 板ばね・コイルばね・ラジラスロッド
 操業開始 1987年11月
 従業員数 387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、環境方針に基づき「地球にやさしいばねづくり」を実現するため、CO₂排出量削減、産業廃棄物削減に取り組む一方、事業環境の変化に対応する柔軟な環境管理活動を通して、地球環境保全および温暖化防止に貢献していきます。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2008年度は、主に電気エネルギーの削減を中心に省エネルギー活動を展開しました。電力モニターを有効活用し、職場の蛍光灯にヒモを取り付けこまめに消灯を行う小さな改善から、排風機モーターへのインバータ取り付けなどの大掛かりな改善を通して、大きな効果を得ることができました。その結果、年度目標においてCO₂排出量の達成率118%、売上高比CO₂排出量原単位の達成率106%と、ともに目標を達成し、次年度への弾みをつけることができました。
- 2009年度は、2008年度省エネルギー改善の横展開を図るとともに、燃焼プロセスの見直しや断熱塗料の採用などによるガス使用量の削減を主体とした省エネルギー活動を展開し、事業環境の変化に対応する柔軟な環境管理体制を構築します。

産業廃棄物の削減

- 2008年度の産業廃棄物の削減においては、ショットピーニング粉塵の有価物化に取り組み、ばね生産本部関連のグループ会社を含めて効果を出すことができました。2009年度は、さらに廃棄物の有価物化を推進します。

■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	0.065
		B	0.108	0.038
		C	0.189	0.038
		D	0.151	0.062
		E	0.106	0.031
	金属戻し炉	A	0.163	0.017
		B	0.105	0.011
		C	0.089	0.056
		D	0.073	0.052
		E	0.051	0.019
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	0.04
		D	0.1	0.04
		E	0.1	0.02

NOx単位：m³N/h ばいじん単位：g/m³N

■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	8.9	6.4	7.9
油分 動植物油 鉱油	30	7.4	0.1	1.7
	5	2.8	0.1	1.0
Fe	3	0.04	<0.01	0.02
Zn	1	0.2	0.01	0.04
Ni	1	0.36	0.01	0.10
Mn	1	0.1	<0.01	0.03
フッ素	8	2.9	0.18	0.79
ほう素	10	0.5	0.1	0.33

単位：mg/l

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・スタビライザ・トーションバー
 操業開始 1973年11月
 従業員数 252人

工場長コメント

地球環境保全を重視したCO₂削減と廃棄物の再資源化は、企業または



工場長
吉村 秀文

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。

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。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2008年度は、継続的に実施しているエアコンや照明機器の省エネルギータイプへの更新や、動力モータの見直し、エア漏れの排除などの取り組みにより、省エネルギーを推進しました。
- 2009年度は、インバータ制御の積極的な導入、エアコンエコ運転や不要照明機器消灯などの身近な省エネルギー行動の徹底、サークル活動とリンクさせたエア一漏れ予防の維持管理徹底などに取り組みます。

廃棄物削減と再資源化

- 2008年度は、廃プラスチックおよび古紙分別基準の見直しや汚泥乾燥施設の完成により、RPF化の推進、排出量の削減を図りました。
- 2009年度は、汚泥自然乾燥施設の本格運用による汚泥排出量のさらなる削減を中心に、廃シンナー再生利用による排出量削減などにも取り組みます。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備		規制値	実績
NOx	金属加熱炉	A	300	43
		B	300	37
		C	180	31
		D	180	36
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	0.04
		B	0.25	0.06
		C	0.25	0.05
		D	0.25	0.04

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

※中実STB第2ラインを増設(D)

■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	7.7	6.9	7.3
BOD	20	3.0	1.0	1.6
COD	20	6.0	1.0	2.9
SS	10	7.0	1.0	3.3
油分	3	2.8	0.1	1.4
総窒素	12*	8.5	4.2	6.3
総りん	1.2*	0.9	0.01	0.11
ふっ素	8*	1.8	0.01	0.19
ほう素	2*	0.5	0.01	0.21

※滋賀県条例

単位:mg/ℓ

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	359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。「夢と未来のある工場作り」をスローガンに地域社会と積極的に連携し、全員参加で環境負荷物質や廃棄物の削減と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。



工場長
貫名 清彦

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。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2008年度は、お客様の生産ラインのピッチタイムアップによりエネルギー効率が良くなり、2ラインあるホット・コールド混流ウレタンラインの片方をコールド専用にする事により、LPGの使用量を削減しました。
また、シート生産本部統一のスローガン「全員参加で省エネ活動」を掲げ、全要員で非稼働時のロスエネルギー削減に努めました。
- 2009年度は、永年にわたりお客様に提案してきた「ウレタンパッドのコールドキュア化」の全車種展開が完了するため、ボイラーとチルドタワーを休止させて、大幅なCO₂削減を達成させる計画です。
また、各エネルギーの管理標準を見直し日常管理に落とし込むとともに、エアやスチームなどの漏れを撲滅するなど地道な活動を推進していきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2008年度は、熱回収していたシート表皮の裁断くずの95%をRPF化することにより再資源化への転換を図ってきました。
- 2009年度は、現在焼却処分している生ごみの再資源化を図るため、生ごみ処理機を導入して再資源化率を向上させる計画をしています。

■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	52
		B	300	56
		C	300	65
ばいじん	ボイラー	A	0.2	0.04
		B	0.2	0.06
		C	0.2	0.06

NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m³N

■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	7.2	6.0	6.6	
BOD	10	3.0	1.0	1.8	
SS	10	4.0	1.0	2.6	
油分	動植物油	30	2.5	0.0	0.8
	鉱物油	5	1.2	0.0	0.5

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	8.0	7.0	7.5
BOD	40	5.0	2.0	3.2
COD	40	9.0	3.0	5.4
SS	50	10.0	2.0	6.4
油分	5	1.6	0.7	1.2

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 452人

工場長コメント

開港150周年を迎え「環境行動都市横浜」を宣言するこの横浜で、「環



工場長
 塚越 直彦

境にやさしい工場づくり」をめざし、地域社会と一体となったエコアクションを推進していきます。

考え方と方針

「豊かな地球、美しい地球」を次世代に引き継ぐことが、私たちに与えられた使命と自覚し、従業員一人ひとりが環境保全を考え、安全で人にやさしい「自動車用座席」、「自動車用内装品」の開発、製造に取り組みます。その一連の活動を通して自動車社会の発展に貢献したいと考えます。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2008年度は、本社コージェネ蒸気活用によるボイラー設備の稼働低減を図り、溶接工程の集約による設備の少機化にも取り組むことで、エネルギー削減を押し進めてきました。
 また、工場照明では、水銀灯から省エネルギータイプ蛍光灯への変更を行い、事務所空調では、エコ型エアコンへの切り替えや窓への遮熱フィルムの施工を行うことにより、空調電力の削減に取り組みました。
- 2009年度は、生産負荷に見合った工場ユーティリティ施設の稼働制御を徹底し、ロス電力の排除に努めます。併せて、電力モニタリングシステム活用による一層の監視強化を図り、ムダな電気を使わないものづくり体制を確立させます。
 また、継続的な人材育成の取り組みの中で、さらなる環境保全意識のレベルアップに努め、全員参加による省エネルギー活動を推進していきます。

■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	0.055
		B	0.067	0.057
ばいじん	ボイラー	A	0.050	0.018
		B	0.050	0.026

NOx単位：m³N/h ばいじん単位：g/m³N

■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	8.7	6.2	6.9	
油分	動植物油	30	9.6	0.1	2.0
	鉱物油	5	1.9	0.1	0.7
Fe	3	0.2	<0.01	0.06	
Zn	1	0.4	<0.01	0.09	
Ni	1	0.22	<0.01	0.04	
ほう素	10	0.5	0.03	0.2	

単位：mg/l

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 344人

工場長コメント

2009年度は環境保全活動においてより高い目標値を掲げるとともに、さらに高いレベルの省エネルギー工場をめざした活動を継続します。また、環境意識をもてる人財の育成を全従業員を対象に推進します。



工場長
坂本 博樹

■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	6.6	7.1
BOD	600	10.0	2.0	3.7
COD	600	12.0	3.0	8.0
SS	600	18.0	2.0	7.3
油分	5	4.6	0.6	2.3
Zn	2	0.3	0.02	0.09
Cu	3	0.1	0.01	0.03

単位: mg/l

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ます。また、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、環境保全の向上と社会への貢献、地域環境への配慮を継続的に実施していきます。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2008年度は、第1工場のすべての照明の省エネルギータイプへの更新と、エア－水配管の配管損失対策など根本的省エネルギー活動を積極的に行いました。そのほか様々な活動を行い、2009年度より第1種から第2種エネルギー管理指定工場へ戻ることができました。
- 2009年度は、厳しい環境の中、コンプレッサーのエア－設定圧の低減、工場内電灯の照明の間引きなど、投資費用をかけず、知恵を絞って皆で取り組む省エネルギー活動を行います。また、環境への意識を高めるための、環境道場を使用した教育を計画的に行い、工場内すべての従業員の省エネルギー意識の向上を図ります。

騒音対策

- 2008年度は、豊田工場の永年の課題であった夜間トラック走行に伴う周辺地域への騒音対策として、効果的な防音壁の設置を行いました。この対策により、工場内の夜間トラック走行が可能となり、騒音問題の解消と同時に、工場内の安全面でも大きな効果をあげました。
- 2009年度も、周辺住民の皆様や豊田市とのコミュニケーションを密にし、地域から愛される工場をめざします。

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 465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に、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、高洗浄度製品を開発、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に守るべく、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。

2008年度および2009年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2008年度は、HDD用機構部品のメッキのクロムフリーへの切り替えを、海外生産工場も含め積極的に推進しました。
- 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。

CO₂排出量削減

- 2008年度は、コンプレッサー圧力の見直しと最適な台数制御運転により、CO₂換算で2007年度排出量の4.6%に相当する電力を削減しました。また、運転状況も集中制御・監視システムにより常時、把握できるようになりました。さらに、電力モニタリングシステムは全工場への導入が完了し、問題の早期発見と迅速な対応ができる体制が整いました。
- 2009年度は、2008年度から3カ年計画で進めている、金型工場を中心に高効率型空調機に省エネルギー制御を組み合わせたシステムへの更新を1年前倒しで完了させ、大幅なCO₂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を有効活用することにより、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	47.4
ばいじん	温水ボイラー	0.3*	0.08

※神奈川県条例 NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m³N

■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	7.9	6.9	7.3	
BOD	600	64.0	7.0	23.6	
SS	600	71.0	1.0	16.0	
油分	動植物油	30	5.6	1.1	3.2
	鉱物油	5	3.8	0.3	1.8
Fe	10	0.9	0.1	0.3	
総窒素	125	28.2	8.3	15.0	
フッ素	8	2.1	0.02	0.2	
ほう素	10	0.5	0.04	0.3	

単位：mg/ℓ

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 487人

工場長コメント

自然環境に恵まれた伊那谷から、「地球にやさしいものづくり」をめざして、CO₂排出量の削減をはじめ、地球環境保全の輪



工場長
齊藤 俊幸

がグローバルに広がっていくよう、全員参加で地球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。

地球環境保護を担う社会の一員として省エネルギー活動を最重要課題と位置づけ、「地球にやさしいものづくり」をめざし、全員参加で環境保護を推進していきます。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2008年度は、断熱塗料塗布による電気炉のエネルギー効率化を図るとともに、高効率タイプ(COP4.0)のエアコンを事務所に導入するなど、徹底した省エネルギー活動を実施してきました。
これにより、CO₂削減目標4.2%(2007年実績比)に対し、29.1%と大幅な削減ができました。
- 2009年度は、コンプレッサーの台数制御、断熱塗料の大型窒化炉への展開などを実施し、引き続き省エネルギー活動を展開していきます。

廃棄物削減と再資源化

- 再資源化率は、2005年度以降99.9%を達成し、以後これを維持しています。
- 2009年度は、引き続き再資源化率99.9%を維持するとともに、汚泥の乾燥改善などによる排出量低減に努めます。

環境負荷物質削減

- 6価クロムから3価クロムへの切り替えをほぼ終了しました。
今後、補用品などの残件の洗い出しを実施し、エポキシ樹脂などの環境負荷物質削減にも努めます。

■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	39.8
		B	250	58.9
		C	250	67.8
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	0.08
		B	0.3	0.04
		C	0.3	0.06

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

■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	8.1	6.5	7.0
BOD	600	10.0	1.0	3.5
COD	—	30.0	1.0	8.4
SS	600	29.0	1.0	7.7
油分	5	3.9	0.5	1.4
Fe	10	1.7	0.01	0.47
Cu	3	0.1	0.01	0.02
総窒素	380	8.3	1.7	4.1

単位:mg/l

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 476人

工場長コメント

全員参加による省エネルギー、廃棄物削減活動を通じて、「環境にやさ



工場長
千川 進

しい工場」づくりを行い、環境保護活動を推進していきます。

■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	7.9	6.3	7.1
BOD	20	13.0	2.0	7.6
COD	20	11.0	2.0	7.1
SS	30	9.0	1.0	5.0
油分	5	2.2	0.1	1.1

単位: mg/ℓ

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、継続的な環境保全活動を推進し、世界最高品質のHDD用サスペンションを効率よく生産する「環境にやさしい工場」をめざします。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- クリーンルームという特殊な環境の中で、2008年度は空調の制御方式変更、コンプレッサーの運用方法を見直し、蒸気配管断熱などの省エネルギー改善を実施しました。また歩留まり向上、受注変動にともなう生産対応を行うことにより、CO₂排出量を前年度比で12.3%削減しました。
- 2009年度は、従来からの改善活動を継続するとともに、設備投資型省エネルギー改善を実施することで、さらなる運用、管理体制の強化を行い、CO₂排出量削減を図ります。

廃棄物削減と再資源化

- 2008年度は、設備メンテナンス時に発生する廃液の社内処理、廃プラスチック類の有価引き取り、新規業者の開拓、不用品の解体分別による有価物回収などを行い、排出量および処理費の削減に努めました。
- 2009年度は、再資源化率100%の維持継続に努めるとともに、排出量および処理費削減については新たな指数目標を設定し、改善に取り組みます。



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 194人

部長コメント

「すばらしい伊勢原工場でありたい」これが、工場全員の目標です。この目標を達成するには、環境負荷低



接合・セラミック部長
 茅本 隆司

減活動は必要不可欠です。私たち一人ひとりが高い意識のもと、着実な活動を推進していきます。

考え方と方針

私たちは、地球人として責任ある行動に努めていきます。伊勢原工場は、複数の部門、関連会社が集合し、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において統合した高い目標と計画をベースに、環境保全活動を実施すると同時に、そのスパイラルアップを進めていきます。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2008年度は、空調設備を高効率のヒートポンプ方式へ更新、各種モータのインバータ化の推進、水銀灯の更新、各種の節電対策などにより、CO₂排出量を2007年度比30.4%、絶対量696トン削減しました。
- 2009年度は、設備面での大きな環境投資は行いませんが、2008年度に設置した電力モニターを活用し、さらに細かい対応を実施するとともに、徹底的なムダの改善を行い、さらに3%以上のCO₂排出量削減を計画しています。

廃棄物削減と再資源化

- 2008年度も2007年度に続いて、再資源化率100%を達成しました。
 廃塗料については、管理の徹底とムダの削減により、2007年度比12%の削減を行いました。
 廃洗浄液（有機溶剤系）については、循環型の洗浄機の有効活用、洗浄液のリサイクルにより、2007年度比65%減と、大幅な削減を果たしました。
- 2009年度も再資源化率100%を継続していきます。
 また、「もったいない」精神のもと、廃棄物の絶対量をさらに削減していく計画です。

環境道場の設置

- 2008年度末に、環境道場を設置しました。2009年度はこの道場を有効活用し、教育啓発活動を行うことにより、一人ひとりの環境意識の一層の向上を図っていきます。

■水質（排水量50m³/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	7.2	6.8	7.0
BOD	130	68.0	3.0	17.2
COD	130	70.0	5.0	22.0
SS	160	16.0	3.0	6.9
油分	5	2.2	0.8	1.3
Fe	3	0.1	0.0	0.01
Zn	1	0.3	0.01	0.12

単位：mg/l

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 134人

部長コメント

涵れることない青々とした雪解け水、多くの動植物が季節の変わり目



化成品部長兼
 電子部品部長
 佐々木 均

を知らせてくれます。この豊かな自然を守るため地域社会と連携し、全員参加で環境保護活動を推進します。

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、機能的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。

2008年度および2009年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2008年度の産廃指数、排出量指数は、前年比8%の削減となりました。
- 2009年度は、廃プラスチック、廃液の有価物化を推進し、処理コスト削減を図ります。

CO₂排出量削減

- 2008年度は、蒸気ボイラーの運転時間の見直しにより灯油使用量を削減しました。また、エアー配管系を工程別に分け、稼働工程のみにエアーを供給するシステムとし、エアー消費量を削減しました。これらの取り組みにより、CO₂排出量を大幅に削減しました。
- 2009年度は、インバータコンプレッサーの導入により低負荷時の電力消費量を削減するとともに、全員参加で地道な省エネルギー活動を展開し、さらなるCO₂排出量の削減に取り組みます。

環境管理体制の強化

- 2008年度は、2基の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した。2009年度も継続して廃液タンクの更新を計画します。

■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	A	180	76
		B	180	46
		C	180	69
	多段プレスボイラー	180	61	
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3	0.03
		B	0.3	0.02
		C	1.3	0.01
	多段プレスボイラー	0.3	0.03	

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

■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	7.7	7.9
	第二生産棟		7.4	6.5	6.8
BOD	第一生産棟	20	2.0	1.0	1.5
	第二生産棟		12.0	2.0	5.4
COD	第一生産棟	20	1.0	1.0	1.0
	第二生産棟		12.0	3.0	7.0
SS	第一生産棟	30	2.0	1.0	1.4
	第二生産棟		14.0	1.0	2.9
油分	第一生産棟	5	2.7	0.2	1.1
	第二生産棟		3.8	0.6	1.3
Fe	第二生産棟	10	0.5	0.02	0.2
Cu	第二生産棟	3	0.1	0.01	0.04

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 68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、環境保全の継続的改善に取り組んでいきます。

2008年度および2009年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2008年度は、工場照明の省エネルギー灯への切り替えおよびコンプレッサーの最適配置、乾燥炉温度、運転条件のきめ細かい管理による改善で、エネルギー使用量の削減を実施しました。
- 2009年度は、さらなる省エネルギー改善の取り組みにより、CO₂絶対排出量削減と、CO₂原単位削減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

- 2008年度は、産廃リサイクルセンターでの分別区分見直しにより、ダンボールを中心に有価物化の促進を図り、産廃処理費用の削減を行いました。
- 2009年度は、樹脂関連の分別見直しによる有価物化の促進と、廃アルカリ水の社内処理化を検討し、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行います。

■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	49.7
	乾燥炉	230	24.8
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/m³N

■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	8.2	6.5	7.4
BOD	600	13.0	2.0	5.5
COD	—	8.0	3.0	5.7
SS	600	14.0	4.0	9.2
油分	5	1.7	0.1	1.2
Ni	1	1.8	0.01	0.6
総窒素	60	38.8	29.4	33.8
総りん	10	0.8	0.2	0.4

単位: mg/l