

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)
	11月 第1回地球環境フォーラム開催		地球温暖化防止条約採択
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
	12月 第3回地球環境フォーラム開催		(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	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
	9月 環境ボランティアプラン改定(第2次)		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		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 日発陸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
	7月 環境ボランティアプラン改定(第4次)		PRTR法施行
	11月 Y530(横浜事業所ごみゼロ)プロジェクト発足		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)	5月 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 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 ニッパツが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 日発陸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 日発陸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 スミハツがISO14001認証取得	改正省エネルギー法施行
		10月 ユニフレックスがISO14001認証取得	
		11月 日本シャフトが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 日発陸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 スニツが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 アイデスがISO14001認証取得	改正フロン回収・破壊法施行
		5月 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		
2010年	6月 第16回地球環境フォーラム開催	2月 日発運輸がグリーン経営認証登録	
		3月 国内関連会社でゼロエミッション達成	

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 396人

取り組みの概要

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同じ工業団地内にあり、周辺地域に配慮した事業活動を行っています。特に排水、大気、騒音においては、きめ細かな対応を心がけています。

考え方と方針

本社機能として、環境にやさしい新商品開発や、CO₂削減のための設備開発、環境教育や環境監査により、ニッパツグループの環境活動を推進するとともに、横浜事業所においては、太陽光発電パネルの設置やLED照明の導入、オフィス省エネルギー活動などのプロジェクトを率先して行い、グループ全体の環境活動を牽引しています。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

●個別電力モニターにより本館棟の部門別電力データを公開するなどエネルギー量の「見える化」を進めてきました。また、本社省エネ連絡会メンバーが省エネパトロールを実施しています。

全社的活動としては、優秀なCO₂削減事例には社長表彰制度があり、従業員と従業員家族の省エネ標語コンテストなどを行っています。

今後も最新鋭の加熱炉、高効率ボイラーや冷温水発生装置の設計と導入、コンプレッサーの運転制御の改善などにより、CO₂削減推進に取り組めます。

化学物質管理

●国内(グループ会社を含む)で使用する化学物質について安全環境部がとりまとめ、毎年PRTR法に基づく集計を行うとともに、グリーン調達ガイドラインにより、製品に含まれる環境負荷物質を管理しています。また、横浜事業所においては排水量を行政に報告しています。

このほか安全環境部の活動の一つとして、2009年度は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いました。今後は未規制化学物質への対応を強化していきます。

廃棄物管理

●2009年度は、本社・研究開発本部において廃棄物量・処理コスト絶対量の削減活動を行い、それぞれの年度目標を達成しました。

2010年度も業務の効率化などにより廃棄物量・処理コストの削減を継続し、環境負荷を低減していきます。

■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	温水ボイラー	A	0.042 0.021
		B	0.106 0.043
	冷温水発生器	A	0.070 0.028
		B	0.047 0.045
		C	0.025 0.018
ばいじん	温水ボイラー	A	0.05 0.01
		B	0.05 0.02
	冷温水発生器	A	0.05 0.02
		B	0.05 0.01
		C	0.05 0.01

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	7.5	6.4	7.0
油分	5	2.1	0.1	1.2
Fe	3	0.58	<0.01	0.11
Zn	1	0.03	<0.01	0.02
Ni	1	0.05	<0.01	<0.01
総Cr	2	<0.01	<0.01	<0.01
フッ素	8	0.50	<0.01	0.12
フェノール	0.5	0.07	<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	7.4
	研究開発棟2		8.5	7.1	7.9
油分	研究開発棟1	5	1.8	0.7	1.2
	研究開発棟2		3.5	0.2	1.3
Fe	研究開発棟1	3	0.84	<0.01	0.14
	研究開発棟2		0.13	<0.01	0.06
Zn	研究開発棟1	1	0.30	0.01	0.08
	研究開発棟2		0.16	0.01	0.05
Ni	研究開発棟1	1	0.04	<0.01	<0.01
	研究開発棟2		<0.01	<0.01	<0.01
総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

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 412人

工場長コメント

グローバルに展開する懸架ばねのマザー工場として、生産性向上活動を柱に省エネルギー活動を推進し、「地球にやさしいばねづくり」を世界に展開していきます。



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、省エネルギー活動の推進によるCO₂排出量削減、リサイクル化を中心とした産業廃棄物削減に取り組む一方、事業環境変化へ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。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2009年度は、工場全体の生産性向上を主体とする省エネルギー活動を推進しました。特に下期は、生産性向上活動と省エネルギー活動の相乗効果で、CO₂排出量の年度目標を達成しました。
- 2010年度は、インバータを活用した省エネルギー活動の推進などのほか、TPM活動を通して切り口を変えた活動により、CO₂排出量削減をめざします。

産業廃棄物の削減

- 2009年度は、ショットピーニング粉塵以外にも、塗料空缶、酸化スケールなど金属屑の有価物化を実施し、産廃費用指数の年度目標を達成しました。
- 2010年度は、作業方法見直しによりさらに廃棄物量を減らし、産廃排出量指数、産廃費用指数の年度目標達成をめざします。

■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	0.128 0.057
		B	0.110 0.026
		C	0.212 0.039
		D	0.169 0.059
		E	0.119 0.035
	金属戻し炉	A	0.202 0.015
		B	0.123 0.012
		C	0.104 0.041
		D	0.085 0.035
		E	0.059 0.020
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1 0.03
		B	0.1 0.03
		C	0.1 0.04
		D	0.1 0.04
		E	0.1 0.05
	金属戻し炉	A	0.1 0.04
		B	0.1 0.04
		C	0.1 0.03
		D	0.1 0.04
		E	0.1 0.02
		F	0.1 0.02
		F	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	5.7	7.4	
油分	動植物油	30	8.9	0.4	2.3
	鉱物油	5	3.7	0.4	1.4
Fe	3	0.08	<0.01	0.03	
Zn	1	0.17	0.01	0.06	
Ni	1	0.36	0.04	0.18	
Mn	1	0.08	<0.01	0.03	
フッ素	8	1.40	0.04	0.49	
ほう素	10	0.60	0.20	0.38	

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 250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、企業または工場に課せられた世界共通の目標と位置づけ、改善項目を一つひとつ推進していきます。



工場長
吉村 秀文

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6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。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2009年度は、インバータ制御による省エネルギーを取り入れました。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リー漏れ予防の維持管理徹底などの取り組みにより、効果をあげることができました。
- 2010年度は、前年度導入したインバータ制御を積極的に進め、製造加工条件見直しなどの取り組みにより、省エネルギー活動を推進していきます。

廃棄物削減と再資源化

- 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削減を中心に活動しました。また、レンタルルエス化促進などサークル活動とリンクさせた活動・環境道場などによる啓発活動により、廃棄物削減に大きな効果をあげることができました。
- 2010年度は、前年度に引き続き汚泥排出量の削減に取り組むとともに、新たに、廃シンナー再生利用化などにも取り組み、廃棄物削減活動を推進していきます。

■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	180	49
		B	180	41
		C	180	35
		D	180	45
		E	150	51
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	0.04
		B	0.25	0.04
		C	0.20	0.02
		D	0.20	0.04
		E	0.10	0.02

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N
 ※巻ばね塗装前処理化成液用ボイラー追加(E)

■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	6.7	7.4
BOD	20	2.0	1.0	1.1
COD	20	6.0	1.0	2.4
SS	10	6.0	1.0	2.8
油分	3	2.6	0.4	1.4
総窒素	12*	11.6	0.1	9.4
総りん	1.2*	0.20	0.01	0.06
ふっ素	8*	0.53	0.02	0.16
ほう素	2*	0.58	0.06	0.25

※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	448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づくり」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
小野 達朗

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」の開発設計から製造、出荷まで一貫した生産活動を行い、自動車社会の発展に貢献しています。「美しく豊かな地球」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、工場排水が清流・石田川に排出されていることを重要課題の一つと位置づけ、活動していきます。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2009年度は、悲願であったホットウレタンの廃止により、チルドタワーの休止とボイラーの台数を5台から4台に削減することができました。また、エア配管系統を見直したことにより、コンプレッサーを効率的に稼働運用でき、エア漏れ、元圧見直しなど地道な活動と合わせて、稼働台数を6台から5台に削減して大幅なCO₂削減を達成できました。
- 2010年度は、ウレタン工場内に点在しているボイラーを1カ所に統合して、集中制御をかけることにより効率的な運用を実施していきます。また、24時間稼働している発泡装置の休日停止や、低圧回転数のミニマム化追求など、徹底的にムダを排除する活動も進めていきます。新規に建設する開発棟には、スーパー高効率トランスを導入し、太陽光発電、LED照明などのエコアイテムを織り込み、お客様をはじめ社外の方々にクリーンなイメージをアピールする計画です。

■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	69
		B	300	67
		C	300	73
ばいじん	ボイラー	A	0.2	0.03
		B	0.2	0.04
		C	0.2	0.05

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	7.3	6.1	6.7
BOD	10	5.0	1.0	1.9
SS	10	31.0	1.0	4.0
動植物油 油分	30	2.3	0.09	0.8
	5	1.3	0.09	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	7.7	6.9	7.2
BOD	40	7.0	2.0	3.6
COD	40	11.0	6.0	7.8
SS	50	9.0	1.0	4.2
油分	5	2.3	0.5	1.3

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 477人

工場長コメント

「環境モデル都市」横浜では、CO-D030ロードマップを掲げ、家庭・事業・交通分野の取り組みをスタートさせました。「横浜グリーンバレー」地区の横浜工場は、グリーン・チャレンジにふさわ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ます。



工場長
塚越 直彦

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、生産に取り組めます。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。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2009年度は、電力モニタリングシステムを有効活用しながら、生産設備の待機電力削減と、ユーティリティ施設(空調、吸排気)の生産負荷に応じた稼働制御などを行い、ムダな電力の削減を行い、2007年度比では490トン-CO₂の削減を実施しました。
- 2010年度も引き続き、省エネパトロールなどを活用しながら、省電力に努めていきます。

廃棄物削減と省資源化

- 2009年度は、環境重要設備を用いて生産活動を行うウレタン製造ラインでは、日々の「ダントツ品質活動」で、不良・手直しのムダを徹底的に排除し、直行率99%以上を実現しました。この活動は、省エネルギー・省資源・廃棄物削減、さらには工場全体の環境意識改革の第一歩となっています。
- 2010年度も様々な活動を通し、継続的な人材育成と、さらなる環境保全意識のレベルアップに向け、全員参加の環境保全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	0.059
		B	0.067	0.050
ばいじん	ボイラー	A	0.05	0.02
		B	0.05	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	6.2	7.1	
油分	動植物油	30	2.8	0.1	0.8
	鉱物油	5	1.6	0.1	0.5
Fe	3	0.13	<0.01	0.05	
Zn	1	0.41	<0.01	0.09	
Ni	1	0.22	<0.01	0.12	
ほう素	10	0.50	0.02	0.14	

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 440人

工場長コメント

CO₂排出量削減活動をさらに推進し、地球環境にやさしいものづくりをめざします。

地域に密着した、省エネルギー工場の地位確立に重点を置き、従業員一丸となって取り組んでいきます。



工場長
川上 新吾

考え方と方針

当工場は、自動車用座席の骨格部分の製造を主たる事業とし、設計、製造、出荷までを一貫して行う事業体系を生かして、環境負荷の低減を考えた、人と環境にやさしいものづくりを行い、社会貢献・地域環境への配慮も継続的に実施しています。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 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、知恵を絞って皆で取り組む省エネルギー活動を行いました。また、環境への意識を高めるため、省エネパトロールを開始して昼休みの不要電力のチェックを行い、工場従業員の省エネルギー意識の向上を図りました。
- 2010年度は、さらなるCO₂削減をめざした工場整備を推進させ、高効率型コンプレッサーの導入とエアの集中制御、エア配管の整備を行い、着実にCO₂削減を行います。また、省エネルギー活動の「見える化」を推進し、従業員の意識のさらなる向上と定着を図っていきます。

騒音・振動対策

- 2009年度は、工場構内に監視カメラを増設し、夜間騒音の発生監視・抑制をするとともに、振動を含めた発生源対策の早期対策を実施できる環境を整備しました。
- 2010年度は、新たに豊田市と「環境の保全を推進する協定」を締結し、さらなる環境意識改革を行うとともに、周辺住民の皆様への訪問活動も継続しコミュニケーションを大切にしていきます。

■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	7.4	6.5	6.9
BOD	600	9.0	2.0	4.3
COD	600	20.0	2.0	8.2
SS	600	20.0	1.0	5.8
油分	5	11.0	0.6	1.7
Zn	2	0.23	0.01	0.10
Cu	3	0.05	0.01	0.02

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 464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。



工場長
北村 好一

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れるよう、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。

2009年度および2010年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 社宅・寮の建て替え工事では、法令の順守にとどまらず、地域住民への十分な説明と配慮をしながら推進しました。また、解体した建物は徹底的な分別を実施して金属類はリサイクル回収を行い、産業廃棄物の削減を図りました。
- 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

- 2009年度は、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が完了し、2007年度比で23.7%のCO₂排出量削減を達成しました。また、電力モニタリングシステムの実運用も始まり、常に電力使用状況の把握をすることで、スピーディーな省エネルギー対策が可能となりました。
 - 2010年度は、CO₂換算値の大きい灯油の徹底的な削減を図るとともに、効率の悪い空調機の更新や除湿システムの更新・制御の見直しなどを実施して、さらなるエネルギーの有効利用を図ります。
- また、「自分だけゼイタクしないで、全員参加の省エネ」をスローガンに工場一丸となって、さらなる省エネルギーをめざしていきます。

■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	48.0	6.0	22.3	
COD	—	52.0	16.0	30.2	
SS	600	57.0	2.0	15.9	
油分	動植物油	30	8.3	1.9	3.7
	鉱物油	5	3.5	1.0	1.9
Fe	10	0.8	0.2	0.4	
総窒素	125	15.0	3.1	10.4	
フッ素	8	1.20	0.02	0.16	
ほう素	10	0.58	0.04	0.32	

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 511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全を推進していきます。



工場長
 斉藤 俊幸

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。地球環境保全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、全員参加で環境保全を推進していきます。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2009年度は、ホーニングコンプレッサーの台数制御や大型窒化炉の断熱塗装などの省エネルギー活動を行ってきました。CO₂排出量は2007年度実績比31.9%減となり、103.6%の目標達成率ですが、残念ながら前半の売上高減少の影響で、原単位では達成率98%という結果でした。
- 2010年度は、断熱塗装の窒化炉排ガス燃焼装置やホスコート炉への展開をはじめ、集塵機のインバータ制御など、引き続き設備のエネルギー効率化を進めます。それに加え、パトロールによる徹底した無駄の抽出と排除など、地道な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%を達成しており、今後もこれを維持していきます。
- 2010年度は、終末排水の凝集材を変更し、汚泥排出量の削減に努めていきます。

■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	44
		B	250	69
		C	250	75
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	0.06
		B	0.3	0.05
		C	0.3	0.05

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	7.6	6.0	6.7
BOD	600	85.0	1.0	8.0
COD	—	127.0	1.0	12.9
SS	600	27.0	1.0	9.2
油分	5	2.7	0.3	1.5
Fe	10	0.6	0.01	0.16
Cu	3	0.2	0.01	0.03
総窒素	380	13.9	2.0	5.1

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 680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、「環境にやさしい工場」づくりを行い、環境保全活動を推進していきます。



工場長
千川 進

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。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2009年度は過去最高の生産数量にもかかわらず、前年度からの改善事項の継続、クリーンルームのブースターファンや冷却水チラー循環ポンプのインバータ化などの省エネルギー改善、ライン集約、生産性向上などの相乗効果により、CO₂排出量を2007年度比で23.4%、絶対量2,985トン削減しました。
- 2010年度は、運用改善型省エネルギーおよび設備投資型省エネルギーを継続するとともに、エネルギー管理体制の強化を図っていきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2009年度は、従来の削減活動継続、輸送用パレットのリユース、廃プラ類の無償もしくは有価引き取りなどを行い、排出量および処理費の削減に努めました。
- 2010年度は、再資源化率100%を維持継続し、廃油水の削減、廃プラ類のさらなる有価物化などに取り組み、排出量および処理費の削減を図っていきます。

■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	7.5	7.1	7.3
BOD	20	18.0	7.0	11.9
COD	20	14.0	3.0	8.7
SS	30	27.0	1.0	7.2
油分	5	1.7	0.1	0.9

単位: mg/l

産機事業本部 ● 伊勢原工場 接合・セラミック部／特品部



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 207人

部長コメント

自然いっぱいの丹沢のふもとに立つ伊勢原工場。全員参加で省エネルギー、省資源、廃棄物削減を推進し、この恵まれた自然環境との共存を図っていきます。



接合・セラミック部長
立川 俊洋

考え方と方針

当工場は、高度接合技術製品、大型プラントの配管支持装置などの開発、製造を通じて「企業の成長をめざすとともに、豊かな社会の発展に貢献する」ことを実現するため、工場全員で地球環境の保全および地球温暖化防止に継続して貢献します。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2009年度は、大きな設備投資を行うことなく、CO₂排出量ワースト1の半導体製造装置部品を生産する電気炉の処理効率アップ、電灯のLED化などを図り、CO₂排出量を2007年度比34%減、絶対量776トン削減しました。
- 2010年度は、前年度に引き続き電気炉のさらなる効率アップを図り、電力モニター活用による徹底的なムダの排除・省エネルギー活動を工場全員で取り組んでいきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2009年度は、2004年10月から継続している再資源化率100%を更新、排出量は2008年度比14%減、21トン減少しました。エコキャップ運動でペットボトルのキャップ46,000個を集め、ポリオワクチン57人分を寄付しました。
- 2010年度も再資源化率100%を継続していきます。また、廃棄物の有価物化をさらに推進します。

環境道場

- 2009年度に実施した分別教育における試験では、工場全員330名が合格し、環境意識の高揚を図ることができました。2010年度は、もう一段レベルアップした分別教育を実施し、地球環境保全に全員で取り組んでいきます。

■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	7.5	6.2	7.0
BOD	130	23.0	4.0	10.5
COD	130	28.0	13.0	18.5
SS	160	11.0	2.0	6.9
油分	5	2.7	0.5	1.4
Fe	3	0.13	0.02	0.01
Zn	1	0.30	0.07	0.15

単位：mg/ℓ

産機事業本部 ● 産機駒ヶ根工場 化成部品部/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板
 操業開始 1981年12月
 従業員数 129人

部長コメント

潤れることの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、全員参加で環境保全活動を推進します。



化成部長兼電子部品部長
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。

2009年度および2010年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2009年度は、産廃指数、排出量指数は対前年比1~3%の削減となりました。
- 2010年度は、重点的に廃プラ(廃ウレタン)、廃液の処理コストの削減に取り組んでいきます。

CO₂排出量削減

- 2009年度は、コンプレッサーの省エネルギーとしてインバータ機導入、またエア一漏れなどロス低減の活動によりコンプレッサーの電力消費量を60%削減し、CO₂排出量を大幅に削減しました。
- 2010年度は、第二工場のインバータコンプレッサーの導入、工業用水給水ポンプのインバータ化による電力消費量を削減、および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んでいきます。

環境管理体制の強化

- 2009年度は、廃液タンクの更新を実施し、環境事故未然防止を図りました。2010年度も継続して老朽化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 69
		B	180 82
		C	180 86
	多段プレスボイラー	180	76
	暖房用ボイラー	A	180 58
B		180 80	
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3 0.02
		B	0.3 0.03
		C	0.3 0.03
	多段プレスボイラー	0.3	0.03
	暖房用ボイラー	A	0.3 0.03
B		0.3 0.04	

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	7.0	7.8
	第二生産棟		7.7	6.0	6.8
BOD	第一生産棟	20	2.0	1.0	1.6
	第二生産棟		18.0	2.0	8.3
COD	第一生産棟	20	2.0	0.1	1.0
	第二生産棟		15.0	2.0	8.2
SS	第一生産棟	30	2.0	1.0	1.7
	第二生産棟		6.0	1.0	1.7
油分	第一生産棟	5	1.6	0.1	1.1
	第二生産棟		3.2	0.4	1.4
Fe	第二生産棟	10	0.25	0.02	0.12
Cu	第二生産棟	3	0.23	0.01	0.07

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 71人

部長コメント

琵琶湖湖畔の豊かな自然が、四季折々の姿を見せる湖国。環境を守るということだけでなく、より良い環境をつくるという意識を持って、全員参加で環境保全に取り組めます。



パーキング部長
石渡 秀典

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、生産しています。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。

2009年度および2010年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2009年度は、工場照明の省エネルギータイプへの切り換え継続、生産設備の加工条件見直しによる電力とLPGの削減、電力モニターによる主要生産設備の運転状態分析による改善でエネルギー使用量を削減しました。
- 2010年度は、コンプレッサーのインバータ化と電力モニターのカバーエリア拡大、太陽光の取り入れによる工場照明の削減、事務所、厚生棟のエネルギー削減など、全員参加の改善活動を進めていきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2009年度は、樹脂関連の有価物化を促進し、産廃処理費用の削減を図りました。
- 2010年度は、金属スクラップの分別見直しでさらなる有価物化を進めていきます。

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	57
	乾燥炉	230	23
ばいじん	ボイラー	0.1	0.03
	乾燥炉	0.2	0.05

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	7.7	6.6	7.0
BOD	600	10.0	2.0	4.2
COD	—	20.0	2.0	6.5
SS	600	18.0	1.0	8.9
油分	5	2.7	0.8	1.4
Ni	1	0.9	0.10	0.4
総窒素	60	36.0	21.9	30.5
総りん	10	0.80	0.08	0.33

単位: mg/l