

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 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	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 7月 地球環境対策委員会の組織変更		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	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 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	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 ホリキリがISO14001認証取得 8月 横浜機工がISO14001認証取得 11月 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 日発テレレックスがISO14001認証取得 4月 特殊発條興業がISO14001認証取得 10月 ニッパツが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 日発運輸がISO14001認証取得 10月 スミハツがISO14001認証取得 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	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 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・ニッパツ九州がISO14001認証取得 3月 スニツクが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 日発精密工業がISO14001認証取得 3月 アヤセ精密が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	3月 アイテスがISO14001認証取得 5月 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	6月 関連会社環境連絡会発足	G8洞爺湖サミット
2009年	2月 横浜事業所に太陽光発電パネル設置 6月 第15回地球環境フォーラム開催		G8ラクイラ・サミット(イタリア)
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	第10回生物多様性条約締結国会議(COP10) 改正土壌汚染対策法施行
2011年	6月 第17回地球環境フォーラム開催		改正水質汚濁防止法施行

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 385名

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、当社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。

2010年度および2011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使用エネルギー量の「見える化」を進めるとともに、オフィス省エネ連絡会メンバーが当社省エネパトロールを実施しています。

2011年度はピーク電力の前年比15%削減要請に応えるべく、電力量管理を行っています。

全社的活動としては、優秀なCO₂削減事例に対する社長表彰制度があり、従業員とその家族の省エネ標語コンテストなども継続して行っています。

今後も高効率ボイラーや冷水発生装置の導入、加熱炉やコンプレッサーの運転制御改善などにより、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、毎年独自の基準で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。

今後規制対象になる化学物質についても、対応を強化していきます。

廃棄物管理

2010年度は、本社・研究開発本部において廃棄物量・処理コスト量の削減活動を行い、2009年度に続きそれぞれの年度目標を達成しました。

2011年度は業務の効率化や廃棄物の有価物化などによる削減活動を継続し、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	
		最大	最小	最大	平均
NOx	温水ボイラー	A	0.042	0.020	
		B	0.106	0.015	
		C	0.106	0.014	
	冷水発生器	A	0.070	0.029	
		B	0.047	0.040	
		C	0.025	0.019	
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	0.011	
		B	0.050	0.016	
		C	0.050	0.013	
	冷水発生器	A	0.050	0.014	
		B	0.050	0.011	
		C	0.050	0.008	

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	7.4	6.5	6.9
油分	5	2.7	0.2	1.7
Fe	3	0.05	<0.01	0.02
Ze	1	0.15	<0.01	0.03
Ni	1	0.03	<0.01	<0.01
総Cr	2	<0.01	<0.01	<0.01
フッ素	8	1.4	未検出	0.21
フェノール	0.5	<0.05	<0.05	<0.05
NH4	380	1.3	0.6	1.0

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	7.3	6.7	7.0
	研究開発棟2		8.9	3.6	8.0
油分	研究開発棟1	5	2.3	0.3	1.0
	研究開発棟2		5.1	0.1	1.2
Fe	研究開発棟1	3	1.1	<0.01	0.4
	研究開発棟2		0.99	<0.01	0.17
Ze	研究開発棟1	1	0.4	0.0	0.1
	研究開発棟2		0.96	0.01	0.07
Ni	研究開発棟1	1	0.1	<0.01	<0.01
	研究開発棟2		<0.01	<0.01	<0.01
総Cr	研究開発棟1	2	<0.01	<0.01	<0.01
	研究開発棟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
NH4	研究開発棟1	380	1.8	0.4	1.28
	研究開発棟2		5.3	0.7	2.48

単位: mg/ℓ



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 410名

工場長コメント

大震災後の電力事情への対応を積極的に推進するとともに、生産性向上活動を柱とした従来からの環境保全活動にも全力で取り組んでいきます。



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、省エネルギー活動を通してCO₂排出量を削減し、またリサイクル化だけでなく、有価物化により産業廃棄物排出量削減に取り組む一方、電力削減要請などの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。

2010年度および2011年度の取り組み

省エネルギー

■2010年度は、3月度こそ震災の影響によりCO₂原単位が悪化したものの、通年では原単位、排出量ともに目標を達成することができました。

■2011年度は、電力使用量削減15%を達成するために生産体制を再構築するとともに、TPM活動と一体化した省エネルギー活動の推進を図り、2010年度以上の効果達成をめざします。

産業廃棄物の削減

■2010年度は、産業廃棄物の減量と有価物化が進み、年度を通して産廃排出量指数、産廃費用指数の目標値を大きく下回りました。

■2011年度は、さらなる廃棄物減量化に取り組むとともに、TPM活動を通じた分別の徹底により指数目標の達成をめざします。

■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	0.058
		B	0.11	0.028
		C	0.212	0.035
		D	0.169	0.066
		E	0.119	0.037
	金属戻し炉	A	0.202	0.011
		B	0.123	0.014
		C	0.104	0.046
		D	0.085	0.036
		E	0.059	0.018
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	0.03
		B	0.1	0.02
		C	0.1	0.03
		D	0.1	0.03
		E	0.1	0.03
	金属戻し炉	A	0.1	0.04
		B	0.1	0.03
		C	0.1	0.03
		D	0.1	0.04
		E	0.1	0.04
		F	0.1	0.01

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	7.7	6.1	6.9	
油分	動植物油	30	7	1	2
	鉱物油	5	1.8	0.1	0.7
Fe	3	<0.01	<0.01	<0.01	
Zn	1	0.08	0.02	0.05	
Ni	1	0.21	0.01	0.11	
Mn	1	0.08	<0.01	0.02	
フッ素	8	2.9	0.04	0.4	
ぼう素	10	0.6	0.1	0.3	
全窒素	120	33.5	23.5	29.4	
全リン	16	0.3	0.03	0.2	
NH4	380	51	24	35	

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 259名

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本柱のひと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。

2010年度および2011年度の取り組み

省エネルギー

- 2010年度は、昨年度に引き続きインバーター制御の導入、身近な省エネルギー対応の徹底、サークル活動とリンクさせたエア漏れ予防の維持管理徹底、天井照明の省エネルギー対策などの活動により、省エネルギー効果を出すことができました。
- 2011年度は、インバーター制御の積極的な導入の継続、製造加工条件見直し、不要時の停止の自動運転条件への反映、エア漏れ予防の維持管理徹底などの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

- 2010年度は、汚泥自然乾燥の推進や、シンナー再生機の本格的運用による廃シンナー100%再生利用などにより、廃棄物の削減を図りました。
- 2011年度も引き続き汚泥自然乾燥を推進するとともに、有価物への転換に積極的に取り組み、廃棄物削減をめざします。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備		規制値	実績
NOx	金属加熱炉	A	180	42
		B	180	38
		C	180	50
	ボイラー		150	54
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	0.03
		B	0.20	0.01
		C	0.20	0.03
	ボイラー		0.10	0.03

NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m³N

■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	6.3	7.1
BOD	20	2	1	1
COD	20	6	2	4
SS	10	8	1	4
油分	3	2.7	0.2	1.4
総窒素	12*	1.2	0.8	1.0
総りん	1.2*	0.6	0.01	0.1
フッ素	8*	0.2	0.03	0.1
ほう素	2*	0.6	0.02	0.3

※滋賀県条例

単位：mg/ℓ



	【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	498名	(尾島地区を含む)

工場長コメント

群馬工場は利根川と渡良瀬川の水の恵みと金山八王子丘陵の豊かな緑を有する場所にあります。この地にふさわしい工場であり続けるために「夢と未来のある工場づくり」をスローガンに全員参加で環境保全に取り組み、地球にやさしいシート工場を継続的にめざしています。

工場長 **小野 達朗**



考え方と方針

当工場は、安全で人や環境にやさしい「自動車用シート」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、活動をしていきます。

2010年度および2011年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2010年度は、工場内に点在していたボイラーを1カ所に集約し、集中制御をかけることにより効率的運用を実施しました。また、工場全員で地道な省エネルギー活動も愚直に続けることで、昨年度より生産数量は増加する中で徹底的に原単位削減を実施しました。
- 2011年度は、クリーンエネルギーである太陽光発電の運用や変電所リニューアルによる高効率トランスの導入、エコアイテムの積極的採用により、徹底的な省エネルギー活動を推進します。また、省エネパトロールやエア・スチーム漏れ撲滅などの地道な活動を今年度も継続的に実施し、全員参加でCO₂排出量の削減に努めていく計画です。



2010年4月に完成した新開発棟に、太陽光発電システムを導入



■大気(法規制外設備のため自主規制値)(尾島地区)

物質	設備	規制値	実績	
NOx	ボイラー	A	300	69
		B	300	66
		C	300	71
		D	300	65
ばいじん	ボイラー	A	0.2	0.04
		B	0.2	0.05
		C	0.2	0.04
		D	0.2	0.05

NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m³N

■水質(規制値:尾島町協定)(尾島地区)

項目	規制値	実績			
		最大	最小	平均	
pH	6~8	7.5	6.3	6.9	
BOD	10	6	1	3	
SS	10	9	1	3	
油分	動植物油	30	2.2	0.3	1.1
	鉱物油	5	1	0.1	0.4

単位：mg/ℓ

■水質(規制値:群馬県条例)(太田地区)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.6	6.8	7.4
BOD	40	4	1	3
COD	40	9	2	5
SS	50	6	1	2
油分	5	2.3	0.3	1.1

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 519名

工場長コメント

「環境モデル都市」横浜では、CO-DO30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。

■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	0.062
		B	0.067	0.052
ばいじん	ボイラー	A	0.05	0.02
		B	0.05	0.03

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	5.2	0.2	1.1
	鉱物油	5	1.0	0.1	0.5
Fe	3	0.1	<0.01	0.1	
Zn	1	0.4	<0.01	0.1	
Ni	1	0.4	<0.01	0.4	
ほう素	10	0.3	0.02	0.1	
NH4	380	7.2	0.3	2.7	

単位: mg/ℓ

2010年度および2011年度の取り組み

CO₂排出量削減

■2010年度は、ムダな電力の削減をテーマに活動を進め、大型生産設備ではウレタンラインの温調制御改善、付帯設備では排気ファンのインバーター制御改善など、数多くの取り組みでCO₂排出量2007年度比27.8%削減を達成しました。

■2011年度は、夏期電力削減を主要課題ととらえ、さらにきめの細かい電力管理を行い、生産設備、付帯設備の最適稼働を図っていきます。

夏期電力削減

■従業員全員の意識向上が最重要であり、全体朝礼で日本のひっ迫した電力事情と、この工場、各人が果たす役割を皆で認識し、これを全員の課題として取り組んでいきます。

■必達目標の電力削減は、ハード対策はもとより、従業員からの小さな提案の積み上げも大切にしながら展開し、成果となる電力使用量をリアルタイムで監視していきます。



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 417名

工場長コメント

CO₂排出量削減活動をさらに推進させ、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、環境に配慮した生産設備と人と環境にやさしいものづくりを行い、社会貢献・地域環境への改善も継続的に実施しています。

2010年度および2011年度の取り組み

省エネルギー

- 2010年度は、地球環境のさらなる改善を求められる中、高効率型のコンプレッサーを導入して、エア集中制御、エア配管整備を行い、CO₂削減の効果が出ています。照明関係では、人感知センサー設置による消し忘れ対策や工場内電灯の照明の間引きなど知恵を絞って工場一丸で取り組んで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継続して行い、昼休みの不要電力のチェックやごみ回収分別の確認など、工場従業員の省エネルギーとリサイクル意識の向上を図りました。
- 2011年度は、さらなるCO₂削減をめざして、2013年までに工場内の全水銀灯のLED照明化を計画して実施します。設備面での活動では、設備使用圧力(元圧)の減圧を行いCO₂削減活動を推進していきます。また、環境道場を活用し講習を実施することで、従業員の省エネルギー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

- 2010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・抑制を行いました。2011年度は、振動測定器を購入し、早期に発生源対策を実施できる環境を整備します。

地域社会との協働

- 豊田市と「環境の保全を推進する協定」を締結した協議会の構成員であり、市と協働して環境に配慮した取り組みを進めています。

■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	7.3	6.4	6.8
BOD	600	10	2	5
COD	600	17	1	7
SS	600	18	1	5
油分	5	2.9	0.6	1.5
Zn	2	0.15	0.03	0.09
Cu	3	0.02	0.01	0.01

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 355名

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・省エネルギー・省資源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。

2010年度および2011年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 機械作動油、潤滑油は定期的な性能検査を実施し、浄油作業をすることで原則的に交換を廃止しました。
- 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・CO₂排出量削減

- 2010年度は、計画的に空調機器および給湯機器の省エネルギー型への更新を図り、空調給湯に関する灯油「ゼロ」を実現しました。これにより、工場敷地内の地下タンク3基をすべて撤去しました。
- また、空調モニターを工場全体に展開し空調の見える化を図りました。これにより、ムダな運転・効率の悪い運転を改善し、快適性を大きく落とすことなくさらなる省エネルギーに結びつけました。
- 東日本大震災による原発運転停止のため、2011年度夏季は15%以上の電力使用規制が実施されますが、昨年までの省エネルギー対策による節電効果に加えて、効率の悪い空調機の停止・更新・制御の見直し、熱処理炉の効率的な運転などを実施することで達成のメドが立ちました。
- 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、さらなる節電・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	7.3	6.6	6.9	
BOD	600	45	5	21	
COD	—	61	16	30	
SS	600	8	1	5	
油分	動植物油	30	14.0	1.6	4.2
	鉱物油	5	4.4	0.1	1.9
Fe	10	1.1	0.04	0.3	
総窒素	125	24	7	14	
フッ素	8	0.4	0.0	0.1	
ほう素	10	0.54	0.03	0.33	

単位: mg/ℓ



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 536名

工場長コメント

自然環境に恵まれた伊那谷にふさわしい、「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。

2010年度および2011年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2010年度は、連結によるコンプレッサーの停止、照明の効率化の推進、温度管理の徹底、効率的な勤務シフト、家庭の省エネなど各種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23.8%、原単位は2007年度実績比15%の削減となりました。
- 2011年度は、工場建屋の改修に合わせた天窓の設置、クリーンルームの空調の効率化など、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、各パフォーマンスの見える化を推進、効果の実感、活動へのやりがいを高め、一人ひとりが自ら実践を促し、全員参加の省エネルギー活動につなげ、美しく豊かな自然環境を後世に継承していきます。

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。

緑化活動

- 美しい工場を維持・向上させ、お客様や地域の皆様へのアピールや、従業員に対しても、美しい自然を守り、後世に継承していく動機づけにつなげるよう工場構内の緑化活動、地域の美化活動を推進しています。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備		規制値	実績
NOx	暖房用ボイラー	A	250	46
		B	250	70
		C	250	75
		D	180	87
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	0.05
		B	0.3	0.05
		C	0.3	0.04
		D	0.2	0.01

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	7.4	6.3	6.8
BOD	600	13	2	5
COD	—	18	3	9
SS	600	22	3	9
油分	5	3.3	0.9	1.8
Fe	10	0.1	0.01	0.05
Cu	3	0.02	0.01	0.01
総窒素	380	12.5	1.9	4.3

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 757名

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」をめざし、継続的環境保護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。

2010年度および2011年度の取り組み

省エネルギー(CO₂排出量削減)

- 2010年度は、過去最高の生産数にもかかわらず、クリーンルームへの送気を使うブラスターファンのインバーター化や、夏期のボイラー停止など運用改善型省エネルギーの推進などにより、CO₂排出量を2007年度比で25.9%、絶対量で3,294トン削減しました。
- 2011年度は、新しいエネルギー監視システムを導入して運用改善型省エネルギー活動のさらなる強化を図ります。

廃棄物削減と再資源化

- 2010年度は、廃油水の処理方法を見直して廃棄物量を削減、廃プラスチック類の有価化などで全社の目標を大幅に前倒しして達成しました。
- 2011年度は、再資源化率100%を維持して前年に引き続き廃油水の削減、廃プラスチック類の有価化に努めてさらなる排出量および処理費の削減を図ります。

■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	6.9	7.3
BOD	20	19	2	12
COD	20	12	2	7
SS	30	8	1	3
油分	5	2.1	0.3	1.1

単位: mg/ℓ



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 222名

部長コメント

緑豊かな伊勢原の地において、CO₂排出量削減と省エネルギーに取り組み、生産活動と環境保護の両立を推進し、グローバルに「地球にやさしい工場」を発信していきます。



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等の開発、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ていきます。

2010年度および2011年度の取り組み

CO₂排出量削減

■2010年度は、2009年度に引き続き、CO₂排出量の40%を占める半導体製造装置部品を製造する電気炉の生産効率アップを実施しました。

2007年度比で内製売上げは同程度に対し、CO₂排出量17%、絶対量368トン削減することができました。

■2011年度は夏場の使用電力抑制、その後も電力モニター活用・目で見える管理による徹底的なムダの排除を工場全員で継続的な改善として取り組んでいきます。また、コンプレッサーのインバーター化によりCO₂排出量を年間36トン削減する予定です。

廃棄物削減と再資源化

■2010年度は2004年10月から継続している再資源化率100%を維持しました。また、2008年度比で内製売上げ20%増に対し、排出量は3%減少させることができました。

■2011年度も再資源化率100%を継続していきます。

6月にリサイクルセンターを一新し、分別方法の見直しを行うことで、再資源化率、有価物率の向上を進めています。

環境道場

■2010年度は、2009年度に引き続き環境道場を開催し、よりレベルアップした分別教育を実施しました。地球環境保全に全員で取り組んでいます。

■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	6.4	6.9
BOD	130	43	4	16
COD	130	59	13	26
SS	160	22	3	10
油分	5	2.0	0.3	1.2
Fe	3	0.06	<0.01	0.01
Zn	1	0.39	0.03	0.14

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板
 操業開始 1981年12月
 従業員数 134名

部長コメント

中央アルプスの山肌に「島田娘」の雪形が現れると、一気に田植が始まります。この素晴らしい自然と、環境保全意識の高さが誇りです。
 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。



化成品部長兼電子部品部長 佐々木 均

考え方と方針

当工場は、2つのアルプス山脈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金属ベースプリント配線板の生産を行っています。当社の行動指針、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。

2010年度および2011年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2010年度は、有価物化により産廃排出量の削減を推進しました。
- 2011年度は、重点的に廃プラスチック(廃ウレタン)、廃液の処理コストの削減に取り組めます。

CO₂排出量削減

- 2010年度は、インバーター化推進としてコンプレッサー、給水ポンプの改善を実施しました。
 CO₂排出量は2007年度対比30%削減となり、目標26%を達成しました。
- 2011年度は、生産ラインを集約し、生産方式を改善することで省エネルギー活動を展開していきます。

環境管理体制の強化

- 2010年度は、劇物タンク、原料タンクの更新を実施し、環境事故未然防止を図りました。
- 2011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	78
		B	180	84
		C	180	86
	多段プレスボイラー		180	88
	暖房用ボイラー	A	180	61
B		180	82	
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3	0.02
		B	0.3	0.02
		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	0.02
B		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	7.4	7.8
	第二生産棟		7.2	6.4	6.8
BOD	第一生産棟	20	3	1	2
	第二生産棟		19	2	12
COD	第一生産棟	20	1	1	1
	第二生産棟		16	3	9
SS	第一生産棟	30	2	1	1
	第二生産棟		5	1	2
油分	第一生産棟	5	1.7	0.7	1.3
	第二生産棟		2.3	0.7	1.4
Fe	第二生産棟	10	0.3	0.1	0.1
Cu	第二生産棟	3	0.3	0.02	0.1

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 62名

部長コメント

琵琶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、よりよ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みます。



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、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。

2010年度および2011年度の取り組み

省エネルギー

- 2010年度は、コンプレッサーのインバーター化と乾燥炉設備の温度管理および自然光の取り入れ、さらにライン可動率改善による動力とLPGの削減、電力モニターによる生産設備の運転分析などによりエネルギー使用量を削減しました。
- 2011年度は、インバーターコンプレッサーの集中制御および事務棟の徹底した省エネルギー機器(LED照明)の利用による電力削減の実施、生産体制による、設備稼働管理の徹底したON・OFF管理を実施します。

廃棄物削減と再資源化

- 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ました。
- 2011年度は分別の強化と見直しの再徹底を継続します。

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継続し、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	55
	乾燥炉	230	22
ばいじん	ボイラー	0.1	0.01
	乾燥炉	0.2	0.02

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	7.3	6.2	6.8
BOD	600	14	2	4
COD	—	99	1	12
SS	600	17	2	9
油分	5	1.7	0.6	1.2
Ni	1	0.7	0.1	0.4
総窒素	60	38	22	30
総りん	10	0.5	0.05	0.2

単位: mg/ℓ