

# 環境活動の歩み

	ニッパツの歩み	国内グループ会社の歩み	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) 11月 第1回地球環境フォーラム開催		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
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 日発総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 日発テレフレックスが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 日発総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 日発総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 日発総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	4月 アイテスがISO14001認証取得 5月 シンダイが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 国内グループ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(貯蔵施設)
2012年	6月 第18回地球環境フォーラム開催 11月 横浜事業所が横浜市GR活動優良事業所に認定		改正水質汚濁防止法施行(有害物質) 京都議定書第1約束期間終了
2013年	2月 かながわ地球環境賞・節電大賞を受賞		

本社(技術本部、研究開発本部、STS事業部)



所在地 横浜市金沢区  
 業務内容 企画・管理・研究開発・セキュリティ製品  
 業務開始 1991年2月  
 従業員数 413名

取り組みの概要

ニッパツ本社は、ばね・シート生産本部と同じ工業団地内にあり、各工場や生産本部と連携して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CO<sub>2</sub>削減のための設備開発、各種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、コージェネレーションシステムによるピーク電力管理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。

2012年度および2013年度の取り組み

CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2012年度は個別電力モニターにより測定した本館棟部門別電力データの社内公開や、電力モニターの社内貸与などにより使用エネルギー量の「見える化」を進めて、エネルギーのムラ、無駄をなくすよう努めています。こうした活動を積み重ね、2012年度も横浜事業所全体のピーク電力削減目標を達成しました。
- 2013年度も引き続き電力量管理を行うとともに、高効率なボイラー類の導入、加熱炉の空気比や断熱の見直し、コンプレッサの運転制御改善などによりCO<sub>2</sub>削減を推進します。

化学物質管理

- 国内(グループ会社含む)で使用する化学物質について本社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。2011年以降は従来の規制物質に加え、今後規制対象となる可能性がある化学物質(高懸念物質)についても対応を強化しています。

廃棄物管理

- 2012年度は、本社(研究開発本部およびSTS事業部含む)においてリサイクル活動と廃棄物量・処理コストの削減活動を行いました。リサイクル目標は達成しましたが、削減目標は紙類やOA機器の廃棄増により未達でした。
- 2013年度は、業務の効率化や廃棄物の有価物化を推進し、

リサイクル(再資源化率)を維持しながら廃棄物量や処理コストを計画的に削減していきます。

■ 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	0.024
		B	0.106	0.019
		C	0.106	0.02
	冷水水発生器	A	0.070	0.034
		B	0.047	0.042
		C	0.025	0.023
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	0.012
		B	0.050	0.01
		C	0.050	0.008
	冷水水発生器	A	0.050	0.014
		B	0.050	0.009
		C	0.050	0.017

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	6.3	6.9
油分	5	3.8	0.7	2.2
Fe	3	0.18	0.01	0.07
Zn	1	<0.1	<0.1	<0.1
Ni	1	<0.1	<0.1	<0.1
総Cr	2	<0.2	<0.2	<0.2
フッ素	8	0.75	0.07	0.27
フェノール	0.5	<0.05	<0.05	<0.05
NH <sub>4</sub>	380	<0.3	<0.3	<0.3

単位:mg/l

■ 水質:研究開発棟1(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	7.6	6.4	7
油分	5	2.1	0.4	1.2
Fe	3	0.7	<0.01	0.2
Zn	1	0.4	0.04	0.1
Ni	1	<0.1	<0.1	<0.1
総Cr	2	<0.1	<0.2	<0.2
NH <sub>4</sub>	380	3.1	0.7	2.3

単位:mg/l



所在地 横浜市金沢区  
 生産品目 ばね・コイルばね・金属ベローズ  
 操業開始 1987年11月  
 従業員数 403名

工場長コメント

「目指せ!ニッパツを代表する世界のモデル工場」をスローガンに、日々活動を続けていますが、環境保全活動は大きな柱の一つであり、地域社会への責任として受け止め、モデル工場にふさわしい取り組みを展開していきます。



工場長 西岡 克幸

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CO<sub>2</sub>排出量を削減し、リサイクル化、有価物化、生産ラインの効率化により産業廃棄物削減に取り組みます。また電力削減要請などの事業環境変化へ柔軟な対応を行うとともに、活動を通じて、地球環境保全および温暖化防止に貢献していきます。

2012年度および2013年度の取り組み

省エネルギー

- 2012年度は生産性の向上、省エネルギー改善活動の成果によりCO<sub>2</sub>排出量、原単位とも通年で目標を達成することができました。
- 2013年度は2012年度比1%削減を目標として省エネルギー活動の推進を図ります。方策として炉の効率化によるガス使用量削減、電動機などの無駄なエネルギーの削減を計画しています。

産業廃棄物の削減

- 2012年度は産廃排出指数、産廃費用指数とも残念ながらわずかに目標達成することができませんでした。
- 2013年度は従来の廃棄物削減活動に加えて、生産設備の効率化にも並行して取り組み、2012年度比1%削減を目指します。

■ 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	0.05
		B	0.110	0.036
		C	0.212	0.042
		D	0.169	0.076
		E	0.119	0.049
	金属戻し炉	A	0.202	0.013
		B	0.123	0.02
		C	0.104	0.066
		D	0.085	0.042
		E	0.059	0.022
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	0.02
		E	0.1	0.02
		F	0.1	0.02
	金属戻し炉	A	0.1	0.02
		B	0.1	0.02
		C	0.1	0.02
		D	0.1	0.02
		E	0.1	0.02
		F	0.1	0.02

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	7.4	6.6	7	
油分	動植物油	30	15.2	2.3	7.1
	鉱物油	5	1.0	0.1	0.2
Fe	3	0.17	0.01	0.05	
Zn	1	0.6	0	0.1	
Ni	1	1.1	0.1	0.5	
Mn	1	0.09	<0.01	0.03	
フッ素	8	1.5	0.1	0.6	
ぼう素	10	0.6	0.1	0.2	
全窒素	120	109	27	55	
全リン	16	1.9	0	0.3	
NH <sub>4</sub>	380	95	30	52	

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 234名

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、企業に課せられた世界共通の課題と位置づけ、改善項目を一つひとつ丁寧に推進していきます。



工場長 関 幸裕

考え方と方針

当工場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。

2012年度および2013年度の取り組み

省エネルギー

- 2012年度は、継続して実施しているインバーター化、天井照明省エネ対策、エアールール防止維持活動のほか、待機電力削減や不要時設備停止の徹底による省エネルギー活動を実施してきました。
- 2013年度は、定着した省エネルギー活動とともに環境道場を中心とした日常に密着した省エネルギー教育を推進し、さらなる省エネルギー意識の向上に努めていきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2012年度は廃水処理汚泥排出量削減活動を推進し、設備投資に加え自然乾燥方法の改善により重量、費用ともに大きな成果を得ることができました。
- 2013年度は廃水処理汚泥排出量のさらなる低減とともに、シンナー再生機導入による特管廃棄物排出量の低減をテーマに掲げ活動していきます。

■ 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	41
		B	38
		C	47
		D	71
	ボイラー	150	76
ばいじん	金属加熱炉	A	0.02
		B	0.02
		C	0.02
		D	0.02
	ボイラー	0.10	0.02

NOx単位: ppm ばいじん単位: g/m<sup>3</sup>N

■ 水質(規制値:甲賀市協定)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	6~8	7.6	6.8	7.2
BOD	20	1	<1	1
COD	20	11	1	4
SS	10	9	1	3.5
油分	3	2.5	0.4	1.6
総窒素	12*	9	0.9	4.6
総りん	1.2*	0.9	0.01	0.1
フッ素	8*	0.4	0.01	0.1
ぼう素	2*	0.6	0.01	0.2

※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 自動車内装材・縫製品  
**操業開始** 1986年12月 1969年7月  
**従業員数** 584名 (尾島地区を含む)

### 工場長コメント

群馬工場は八王子丘陵が広がり、渡良瀬川のせせらぎや雄大な利根川が流れている緑と水に恵まれたこの地にふさわしくあり続けるため「人と自然にやさしい、笑顔で働ける工場」を目指し、環境保全を全員参加で推進しています。

工場長 三浦 正人



### 考え方と方針

当工場は環境方針に基づき、「自然環境の保全」「社会生活の向上」「人とのつながり」を皆で正しく理解し、自動車用シートの開発・設計から製造・出荷まで一貫した生産活動において環境保全に真摯に取り組めます。従業員の一人ひとりが胸を張って「地球にやさしい工場」といえるものづくりが目標です。

### 2012年度および2013年度の取り組み

#### 省エネルギー

- 2012年度は、2007年度比1.38倍と生産量が増加する中で、断熱工事推進によるボイラー効率化やエアコン室外機への散水など地道な努力を重ねる結果、CO<sub>2</sub>排出原単位は全社目標18%削減(2007年度比)に対し53%の削減、排出量も28%削減し、目標値を大幅に達成できました。
- 2013年度もさらなる増産がある中で原点に戻り、工場の消費エネルギーを一から再分析し、冷却チラーの統廃合など地道な努力を継続するとともに中長期的には変電設備更新や照明LED化など投資をとまなう省エネルギー活動も展開します。

#### 廃棄物削減と再資源化

- 2012年度は悲願であった再資源化率100%を達成することができたため、今後は循環型社会に寄与するべく継続していく活動を進めていきます。
- 廃棄物に対しては、2012年度と同様に2013年度も0.1ミリ単位にこだわった歩留まり改善や廃棄物の詳細分別による有価物化を愚直に推進していきます。

#### ■ 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	79
		B	300	76
		C	300	78
		D	300	85
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	0.04

NOx単位: ppm ばいじん単位: g/m<sup>3</sup>N

#### ■ 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	7.6	6.8	7.3	
BOD	10	10	2	5	
SS	10	8	1	3	
油分	動植物油	30	2.4	0.2	1.5
	鉱油	5	0.4	0.1	0.1

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	8.2	7	7.6
BOD	40	11	2	4
COD	40	15	4	8
SS	50	11	1	4
油分	5	2.5	0.7	1.6

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 526名

工場長コメント

横浜グリーンバレー構想のモデル地区となっている金沢区で、今、私たちにできること、やらなければいけないことをしっかりと認識し、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 池田 満

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。

2012年度および2013年度の取り組み

省エネルギー

- 2012年度は、シート生産本部としてグローバル展開を推進する中で、現地とのTV会議や電話会議を駆使することにより、出張回数を削減し、地球環境への貢献と業務の効率化を実現することができました。
- 2013年度は、さらなる省エネルギーを推進するため、休日・夜間の待機電力や過剰能力設備などのエネルギーのロス、各種廃却のロスを極限まで削減し、ムダのないものづくりを目指します。

環境教育

- 刻々と変化する環境法令への適合と、環境マネジメントのさらなるスパイラルアップを図るため、全従業員への環境教育をさらに充実させていきます。

■ 大気(規制値:大気汚染防止法、横浜市指導要綱)

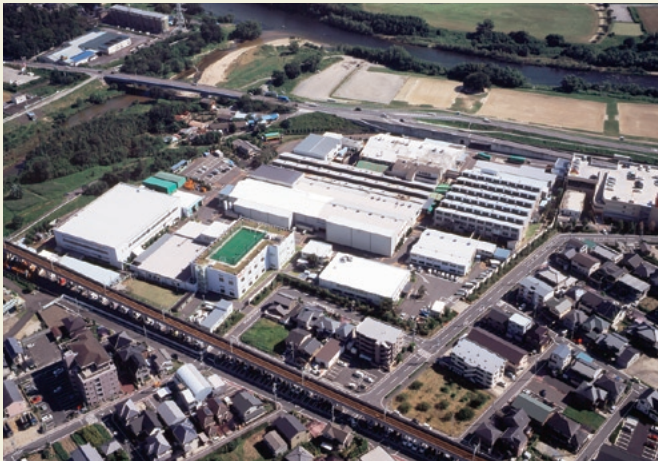
物質	設備		規制値	実績
NOx	ボイラー	A	0.100	0.085
		B	0.100	0.077
ばいじん	ボイラー	A	0.05	0.019
		B	0.05	0.012

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	7.9	6.7	7.2	
油分	動植物油	30	3.0	0.1	1.3
	鉱物油	5	2.1	0.1	0.3
Fe	3	0.4	<0.3	<0.3	
Zn	1	0.2	<0.1	<0.1	
Ni	1	<0.1	<0.1	<0.1	
ほう素	10	0.2	<0.1	0.1	
NH <sub>4</sub>	380	3.5	<0.3	0.6	

単位: mg/l



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 369名

工場長コメント

豊田工場は、北に猿投山を臨み、南に清流・矢作川が流れる緑に囲まれた場所で、粛々と歩み続けております。全従業員が、このかけがえのない自然を大切にすることを続け、地球環境にやさしい工場を目指していきます。



工場長 伊藤 洋二

考え方と方針

当工場は、自動車用シート骨格の製造を主たる事業とし、設計、製造から出荷までを一貫して行っており、省エネルギーを意識した設備で、正味のエネルギーで生産活動を進め、地球環境に配慮しながら、矢作川の水質保全を重要事項と位置づけ、自然保護を通して、地域社会との共生を図り、豊かな社会の発展に貢献していきます。

2012年度および2013年度の取り組み

省エネルギー

- 2012年度は、中期的に計画した「第1工場と事務所の照明のLED化」を完了させ、休憩所エアコンの個別温度設定をしてルール化し、あわせて電力量モニターを併設することにより、従業員全員が、目で見える身近な管理ができる道具立てと運用を開始させることができました。また、従業員用に使用していた「ミスト」を、厚生棟空調機の室外機に噴霧することによる省エネルギー活動も進めてきました。
- 2013年度は、中期的に計画している「第4工場1F照明のLED化」を早期に実施し、休日の待機電力の削減やコンプレッサー台数制御の見直し、排気ファンモーターの高効率化など、正味のエネルギーで工場運営できるよう、様々な改善活動を推進していきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2012年度は、廃油を今までのサーマルリサイクルから潤滑油として利用できる再資源化への取り組みの実施と、持ち込みごみの持ち帰りの徹底による従業員の環境への意識向上を図りました。
- 2013年度は、ポリ箱のサーマルリサイクルから再生化に取り組んでいきます。

環境教育と緑化活動

- 「一人ひとりが環境の主役」と銘打って、従業員全員が環境改善の意識を持てるような啓発活動も継続していき、地球にやさしく人にもやさしい工場を全員で追求していきます。
- 当工場は、豊田市と協定参加企業で構成される「環境の保全を推進する協定」の協議会構成員であり、様々な環境改善活動情報を共有できるため、その情報を有効に活用しながら、地域の中で「工場と思えない工場」を目指し、緑化や花いっぱい活動などに積極的に参加していきます。

■ 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	8.3	6.3	7.4
BOD	600	7	3	4
COD	600	14	2	8
SS	600	24	1	10
油分	5	3.2	0.9	1.8
Zn	2	<0.2	<0.2	<0.2
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3

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 365名

工場長コメント

厚木工場は、ものづくりを通してヒトづくりを進めています。今年は、新工場が完成し、新しい商品を生産する準備の年です。新工場、新製品でも環境にやさしく、ヒトにやさしいことを目指していきます。



工場長 小田切 仁

考え方と方針

厚木工場は設立以来、高精度、高品質、高洗浄度製品を生産してきました。2012年度は新しい工場を建設し、電気自動車向けの高効率部品の本格量産準備に入りました。地球にやさしい製品づくりを積極的に実施し、環境という財産を未来に引き継ぐための工場づくりに取り組んでいきます。

2012年度および2013年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 廃水処理設備の脱水機更新により、脱水汚泥含水率の改善を実施し、廃棄物量を削減しました。
- 食堂等で排出される食用油廃油をバイオディーゼルに転用し、年間約1000リットルの廃棄物削減をねらいます。
- 再資源化率は2005年以降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

- 2012年度のCO<sub>2</sub>排出量は2007年度に比べ約38%削減しました。これは空調機を中心に徹底した無駄の排除のほか、下記の電力使用ピークを抑制するためのエンジン式コンプレッサーの活用など、企業としてできる最大限の努力をした結果です。
- 2012年度から実施している電力の平準化を、2013年度も強力に推進していきます。そのために電力使用状況を即座に把握することで、無駄を現行犯逮捕する姿勢で厚木工場として「全員参加の省エネ」を推進していきます。

■ 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	6.9	7.2	
BOD	600	76	10	30	
COD	—	65	18	35	
SS	600	99	1	13	
油分	動植物油	30	12.8	3.4	6.8
	鉱物油	5	0.7	0.1	0.2
Fe	10	0.7	<0.01	0.3	
総窒素	125	35	4	17	
フッ素	8	<0.8	<0.8	<0.8	
ほう素	10	<1.0	<1.0	<1.0	

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 545名

#### 工場長コメント

南アルプスと中央アルプスに囲まれた豊かな自然環境の伊那谷にふさわしい「自然にやさしい工場」を目指して、環境保全活動に力を入れていきます。地球環境保全の輪が伊那地区を中心にグローバルに広がっていくよう全員参加でCO<sub>2</sub>削減に取り組みます。

工場長 高村 典利



#### 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」を目指し、全員参加で環境保全を推進していきます。

#### 2012年度および2013年度の取り組み

##### 省エネルギー・CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2012年度は、工場建屋の天窓設置、暖房の高効率化、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。CO<sub>2</sub>排出量は2007年度実績比21.4%、原単位は2007年度実績比11.9%の削減となりました。
- 2013年度は昨年に引き続き、暖房の高効率化、窒化炉のバッチ化、集塵機給・排気の改善など、引き続き設備のエネルギー効率化を進めます。
- 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100%を目指し循環型社会を構築していきます。

##### 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	73.8
		B	250	73.4
		C	250	79.8
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	0.05
		B	0.3	0.04
		C	0.3	0.06

NOx単位: ppm ばいじん単位: g/m<sup>3</sup>

##### ■ 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	8.3	7	7.5
BOD	600	14	3	7
COD	—	13	2	7
SS	600	14	1	7
油分	5	2.7	0.1	1.3
Fe	10	<1	<1	<1
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
総窒素	380	10.2	1.8	4.4

単位: mg/l

DDS生産本部 / 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 503名

工場長コメント

クリーン度を最も要求されるサスペンション。製品だけでなく、省エネルギーと廃棄物削減活動を推進し、「環境にやさしい工場」として社会に貢献していきます。



工場長 藤原 哲哉

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」を目指します。

2012年度および2013年度の取り組み

省エネルギー(CO<sub>2</sub>排出量削減)

- 2012年度は、設備待機電力削減、工場内照度の見直し、高効率ボイラーやLED照明導入などの改善活動によりCO<sub>2</sub>排出量を2011年度より210トン削減しました。
- 2013年度は、乾燥炉の断熱強化やエア供給元圧の低減などでエネルギー消費の削減に努めます。

廃棄物削減と再資源化

- 2012年度は、ダンボールその他の有価化、顔拭きタオルの減量化、新規の廃棄物処理業者開拓などを行い、排出量および処理費の削減に努めました。
- 2013年度は分別を徹底し、再資源化率100%の維持継続、廃棄物の減量化および有価化に努めて、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	7.5	6.9	7.1
BOD	20	19	3	11
COD	20	13	1	8
SS	30	15	1	7
油分	5	4	0.2	1.3

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 228名

部長コメント

伊勢原工場は、自然豊かな大山のふもと、地域を見渡せる高台に立地しています。生産性を向上させ、CO<sub>2</sub>削減や産廃削減を推進し、環境にやさしい工場として地域に貢献していきます。



接合・セラミック部長 立川 俊洋

考え方と方針

当工場は、環境に配慮した高度接合技術製品、大型プラントの配管支持装置などの開発、製造を推進していきます。そして、美しい地球を次世代に残すため、全員参加で環境保全活動を継続して推進していきます。

2012年度および2013年度の取り組み

CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2012年度は2011年度に引き続き、伊勢原工場のCO<sub>2</sub>排出量の4割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UPを実施しました。焼結炉では生産1台当たりのCO<sub>2</sub>排出量を18%削減、絶対量12トン削減することができました。
- また配管支持装置生産工程では段取改善・作業改善・レイアウト変更等による生産効率を向上、生産動力削減でCO<sub>2</sub>排出量を2.2トン削減しました。
- 震災以降、年間を通して各職場内で省エネ声かけ運動を実施、継続的な削減を実施しています。
- 2013年度も電気炉の生産効率UP、生産性向上などCO<sub>2</sub>削減を引き続き実施します。また工場建屋屋根全体を断熱塗料に塗りかえ、夏場の省エネ対策を実施します。合計で年間CO<sub>2</sub>排出量を34.5トン削減する予定です。

廃棄物削減と再資源化

- 2012年度も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。また廃棄物の有価物化を促進し、処理コスト削減も進めています。
- 2013年度も再資源化率100%を継続していきます。産廃業者の見直しを行い、処理費用の削減、さらなる有価物化を推進します。

環境全体教育

- 毎年5月の工場全体朝礼で環境教育を行っています。
- 2012年度は「生物多様性」について、工場から出された廃プラ・廃油のリサイクル処理の実態を写真で見ながら勉強しました。
- 2013年度は「循環型社会へ資源と環境を考える」と題し、身近な事例をあげ、自分たちでできる地球温暖化防止、リデュース・リユース・リサイクルを勉強しました。

■ 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	7.9	6.5	7.1
BOD	130	46	4	16
COD	130	43	8	23
SS	160	27	2	9
油分	5	2.8	0.2	1.2
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	0.2	0.07	0.12

単位: mg/l

産機事業本部 / 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** 152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、一斉に田植えが始まります。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 宮下 登喜雄

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アルミベース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。

2012年度および2013年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2012年度は、廃プラスチック(廃ウレタン)、廃液の処理コストが生産量増加(内製売上前年度20%増)により処理費用が前年度比14%増となりましたが、売上高堅調、有価物化の推進により、産廃指数目標は達成できました。
- 2013年度は、全社目標値を目指し、2012年度同様、廃プラスチック・廃液削減に取り組みます。また、再資源化率についても100%維持を目指します。

CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2012年度は、事務所空調機の省エネを実施しましたが、生産量増加(内製売上前年度20%増)によりCO<sub>2</sub>排出量は対目標値5%増となり未達(2007年度対比23%削減)となりました。
- 2013年度は、2012年度に引き続き、高効率ビルマルエアコンを事務所会議室に導入して、従来の暖房用ボイラー廃止(灯油使用廃止)を実施します。また、生産設備機器と付帯設備の自動連動制御、エアリーク改善により省エネ活動を展開します。

環境管理体制の強化

- 2012年度は、危険物貯蔵所の区分け、排ガス洗浄装置の異常時の処置対応手順を明確にしました。

- 2013年度は、排水処理場の老朽化更新を3カ年計画で実施する1年目になります。更新設備はランニングコストの削減、監視・管理の自動化の改善、排水の水質安定維持向上を図り、環境保全に努めます。

大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備		規制値	実績
NOx	温水ボイラー	A	180	84
		B	180	95
	暖房用ボイラー	A	180	66
		B	180	92
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3	0.02
		B	0.3	0.01
	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/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	7.6	7.1	7.4
	第二生産棟		7.5	6.8	7.1
BOD	第一生産棟	20	2	1	2
	第二生産棟		23	4	14
COD	第一生産棟	20	4	1	1
	第二生産棟		15	6	10
SS	第一生産棟	30	3	1	1
	第二生産棟		4	1	2
油分	第一生産棟	5	1.8	0.3	1.2
	第二生産棟		2.2	0.5	1.2
Fe	第二生産棟	10	0.3	<0.1	0.2
Cu	第二生産棟	3	1.1	<0.1	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 68名

部長コメント

琵琶湖湖畔の雄大な比良山系が、四季折々の姿を見せる湖国。環境への意識を高め、地域社会と連携し、全員参加で環境保全に取り組みます。



パーキング部長 桜井 誠

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およびその他機械部品を開発・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。

2012年度および2013年度の取り組み

省エネルギー、CO<sub>2</sub>削減、電力不足対応

- 2012年度は、塗装装置の前処理槽で使用しているモーターの非稼働時の停止により電力削減を実施しました。また夏期節電協力要請は、エンジンコンプレッサーを使用し、2010年度のピーク電力15%削減を達成しました。
- 2013年度は、省エネルギー機器の利用とともに前年度実施したエアリーク改善を継続します。また、チョコ停改善・品質改善により生産でのエネルギー使用量削減を図ります。2012年度から続く電力不足対応は、交互生産によるエネルギー削減を軸に、稼働時間変更などにより節電を実施します。

廃棄物削減と再資源化

- 2012年度に引き続き、分別強化と再徹底を実施します。新規廃棄物処理業者の選定を実施します。

環境負荷物質管理

- 環境法令の確実な管理と実践を継続するとともに、水質汚濁防止法改正にとめない排水設備の改善完了を目指し活動を実施します。

■ 大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値	実績
NOx	ボイラー	150	56
	乾燥炉	230	25
ばいじん	ボイラー	0.1	0.02
	乾燥炉	0.2	0.03

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	8.0	7.1	7.5
BOD	600	7	1	5
COD	—	6	1	4
SS	600	58	8	20
油分	5	1.9	0.6	1.2
Ni	1	0.7	0.03	0.2
総窒素	60	69	16	34
総りん	10	0.9	0.07	0.3

単位: mg/ℓ