

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） | | 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 | | ISO14001 制定 JISQ14001 発行 |
| 1996年 | 12月 第4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 |
| | 12月 環境ボランティアプラン改定（第1次） | | 地球温暖化対策推進法施行 |
| 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） | | |
| 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 | | |
| 1999年 | 1月 環境ボランティアプラン改定（第3次） | 4月 日発協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 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 トープラが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 日発協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 日発協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 日発協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 | 4月 アイテスが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 ライクラ・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 | 第10回生物多様性条約締結国会議（COP10） |
| | | 3月 国内グループ会社でゼロエミッション達成 | 改正土壌汚染対策法施行 改正水質汚濁防止法施行（貯蔵施設） 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 |
| 2011年 | 6月 第17回地球環境フォーラム開催 | | |
| 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 3R 活動優良事業所に認定 | | |
| 2013年 | 2月 かながわ地球環境賞・節電大賞を受賞 | | |
| | 11月 第24回ニッパツフォーラム開催 （従来の地球環境フォーラムを統合） | | |
| | 11月 横浜事業所が横浜市 3R 活動優良事業所に認定 （2年連続） | | |

本社(研究開発本部、技術本部)



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 410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横浜事業所内にあり、各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CO₂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支援するとともに、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。

2013年度および2014年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2013年度は個別電力モニターにより取得した本館棟電力データの社内公開や、電力モニターの社内貸与を継続することで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、ムダをなくすよう努めました。こうした活動を積み重ね、2013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。
- 2014年度も引き続き、同様の活動を継続し、目標達成を目指します。

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、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を適宜更新し、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

- 2013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、削減目標は廃プラ類やOA機器の廃棄増により未達でした。
- 2014年度は、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 | 0.020 |
| | | B | 0.106 | 0.009 |
| | | C | 0.106 | 0.008 |
| | 冷温水発生器 | A | 0.070 | 0.038 |
| | | B | 0.047 | 0.041 |
| | | C | 0.025 | 0.005 |
| ばいじん | 温水ボイラー | A | 0.050 | 0.017 |
| | | B | 0.050 | 0.007 |
| | | C | 0.050 | 0.009 |
| | 冷温水発生器 | A | 0.050 | 0.015 |
| | | B | 0.050 | 0.013 |
| | | C | 0.050 | 0.018 |

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 | 6.2 | 6.7 |
| 油分 | 5 | 3.1 | 0.2 | 1.4 |
| Fe | 3 | <0.3 | <0.3 | <0.3 |
| 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 | 0.9 | 0.05 | <0.8 |
| フェノール | 0.5 | <0.05 | <0.05 | <0.05 |
| NH ₄ | 380 | <0.3 | <0.3 | <0.3 |

単位:mg/l

■ 水質:研究開発棟(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 | 6.6 | 7.0 |
| 油分 | 5 | 2.9 | 0.2 | 1.2 |
| Fe | 3 | 0.8 | 0.02 | 0.3 |
| Zn | 1 | 0.4 | 0.02 | 0.1 |
| Ni | 1 | <0.1 | <0.1 | <0.1 |
| 総Cr | 2 | <0.2 | <0.2 | <0.2 |
| NH ₄ | 380 | 2.0 | 0.7 | 1.7 |

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・金属ペローズ
 操業開始 1987年11月
 従業員数 470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まいります。



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CO₂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めます。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。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー

- 2013年度は加熱炉断熱によりガス原単位の向上、インバータによるポンプの消費電力削減などの省エネルギー活動を実施しました。
- 2014年度は焼付炉の運転方法見直しによる、ガス、電力使用量削減を図るとともに、生産性向上によるエネルギー原単位向上に努めます。

産業廃棄物の削減

- 2013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。
- 2014年度は従来の廃棄物削減活動に加えて、有価物化を推進し2012年度比2%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 | 0.061 |
| | | B | 0.110 | 0.067 |
| | | C | 0.212 | 0.022 |
| | | D | 0.169 | 0.041 |
| | | E | 0.119 | 0.020 |
| | 金属戻し炉 | A | 0.202 | 0.008 |
| | | B | 0.123 | 0.006 |
| | | C | 0.104 | 0.040 |
| | | D | 0.085 | 0.011 |
| | | E | 0.059 | 0.009 |
| ばいじん | 金属加熱炉 | A | 0.1 | 0.014 |
| | | B | 0.1 | 0.017 |
| | | C | 0.1 | 0.002 |
| | | D | 0.1 | 0.003 |
| | | E | 0.1 | 0.011 |
| | 金属戻し炉 | A | 0.1 | 0.024 |
| | | B | 0.1 | 0.017 |
| | | C | 0.1 | 0.013 |
| | | D | 0.1 | 0.009 |
| | | E | 0.1 | 0.001 |

NOx単位:m³/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 | 7.5 | 6.7 | 7.1 | |
| 油分 | 動植物油 鉱植物油 | 30 | 9.9 | 2.0 | 5.1 |
| | | 5 | 2.2 | 0.1 | 0.3 |
| Fe | 3 | <0.3 | <0.3 | <0.3 | |
| Zn | 1 | 0.3 | <0.1 | 0.1 | |
| Ni | 1 | 0.6 | 0.1 | 0.3 | |
| Mn | 1 | <0.1 | <0.1 | <0.1 | |
| フッ素 | 8 | 1.6 | 0.1 | 0.6 | |
| ほう素 | 10 | 0.7 | 0.2 | 0.4 | |
| 全窒素 | 120 | 110 | 33 | 54 | |
| 全リン | 16 | 0.2 | 0.1 | 0.1 | |
| NH ₄ | 380 | 100 | 24 | 48 | |

単位:mg/l



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 239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。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー

- 2013年度は、ガス炉壁断熱改善と継続実施している各モーターのインバータ化、環境分科会主導によるエア漏れ防止維持活動のほか、待機電力削減などを積極的に推進し、さらなる省エネルギー活動を実施してきました。
- 2014年度は、老朽化が著しくエネルギー消費の大きいSC1（巻きばね第1ライン）の完全停止、工場内照明のLED化の継続実施および電灯システム改造、省エネルギータイプエアコンおよびコンプレッサーの更新などの大型設備投資を実施します。また、従業員への省エネルギーに対する教育・啓発および改善活動を通して、日々の生産活動におけるムダの徹底排除を行います。

廃棄物削減と再資源化

- 2013年度は、排水処理汚泥の自然乾燥方法の改善により、汚泥の含水率低減に成功し、重量・費用ともに大きな低減が可能となりました。また、シンナー再生機導入による特管廃棄物排出量の低減についても効果を得ることができました。
- 2014年度は、排水処理汚泥の乾燥方法を一步前進させ、さらなる汚泥重量と処理費用の削減を目指していきます。また、ダービーという滋賀工場独自の手法を活用して軍手およびウェスの使用量削減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 | 64 |
| | | B | 180 | 32 |
| | | C | 180 | 28 |
| | | D | 180 | 43 |
| | | E | 180 | 51 |
| ばいじん | 金属加熱炉 | A | 0.25 | 0.01 |
| | | B | 0.20 | 0.00 |
| | | C | 0.20 | 0.01 |
| | | D | 0.20 | 0.01 |
| | | E | 0.20 | 0.01 |

NOx単位: ppm ばいじん単位: g/m³N

■ 水質(規制値:甲賀市協定)

| 項目 | 規制値 | 実績 | | |
|-----|-------|-----|------|-----|
| | | 最大 | 最小 | 平均 |
| pH | 6~8.5 | 7.5 | 6.5 | 7.1 |
| BOD | 20 | <1 | <1 | <1 |
| COD | 20 | 8.0 | <1 | 1.3 |
| SS | 10 | 8.0 | 1.0 | 3.7 |
| 油分 | 5 | 3.8 | 0.3 | 1.5 |
| 総窒素 | 12* | 8.9 | 0.2 | 3.7 |
| 総りん | 1.2* | 1.0 | 0.01 | 0.1 |
| フッ素 | 8* | 0.4 | 0.03 | 0.2 |
| ほう素 | 2* | 0.4 | 0.03 | 0.2 |

*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 | 自動車内装材・縫製品 |
| 操業開始 | 1986年12月 | 1969年7月 |
| 従業員数 | 565名 | (尾島地区に含む) |

工場長コメント

群馬工場は、利根川、渡良瀬川流域の水と金山、八王子丘陵の緑豊かな地域で、人と自然にやさしく笑顔で働ける工場を目指し、日々環境保全への取り組み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、「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、安全で人にやさしい環境保全に配慮した生産活動を推進しています。N(なくせ)H(へらせ)K(かえろ)の徹底で、省資源・リサイクルおよび環境負荷低減の可能性を追求するとともに、エネルギー負荷の少ない生産の仕組みを目指し、地球温暖化防止のためにCO₂削減に取り組んでいます。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー

- 2013年度は、2012年度比1.21倍と生産量が増加する中で、変電設備の更新や、冷却チラーの統廃合などの努力を重ねた結果、CO₂排出量は2012年度比3%の増加に抑えることができ、CO₂排出原単位は全社目標1%削減(2012年度比)に対し、12%の削減と目標値を達成できました。
- 2014年度もさらなる増産がある中で、冷却ポンプへのインバータ組み込みなどの地道な努力を継続するとともに、中長期的には照明LED化などの投資をとも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

- 廃棄物削減については歩留改善および廃棄物の詳細分別により有価物化を推進しています。
- 2013年度の実績
 - ・ PPおよびポリエチレンシートの有価物化
 - ・ 廃水処理排出汚泥乾燥化による発生量10%減
- 2014年度の取り組み
 - ・ 一斗缶およびドラム缶の有価物化推進
 - ・ 再資源化については前年度に達成した再資源化率100%を継続し、循環型社会へ寄与するべくさらなる活動を進めていきます。

■ 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 | 120 |
| | | B | 300 | 90 |
| | | C | 300 | 36 |
| | | D | 300 | 138 |
| | 発電機 | | 950 | 231 |
| ばいじん | ボイラー | A | 0.2 | 0.02 |
| | | B | 0.2 | 0.01 |
| | | C | 0.2 | 0.02 |
| | | D | 0.2 | 0.03 |
| | 発電機 | | 0.1 | 0.03 |

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 | 8 | 6.5 | 7.2 | |
| BOD | 10 | 9 | 1 | 4.2 | |
| SS | 10 | 8 | 1 | 2.5 | |
| 油分 | 動植物油 | 30 | 2.4 | 0.2 | 1.3 |
| | 鉱物油 | 5 | 1.4 | 0.1 | 0.3 |

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 | 7.9 | 7.1 | 7.4 |
| BOD | 40 | 6 | 2 | 3.6 |
| COD | 40 | 11 | 2 | 6.6 |
| SS | 50 | 7 | 1 | 2.8 |
| 油分 | 5 | 1.8 | 0.4 | 1.0 |

単位：mg/l



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 544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 貞久 昭彦

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。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー

- 2013年度は、工場の残業時間短縮をねらって、生産ラインの出来高向上のための各主改善活動を行い、エネルギー費のほか、その他費用の削減を実施してきました。また、待機電力の削減や大型チャラーの停止などに取り組み効果を出してきました。
- 2014年度は、引き続き休日や夜間のほか、休憩時間などのわずかな時間の待機電力やエネルギーのロス無くするための活動を続けていきます。必要以上の能力を有する機器の代替えや廃止にも努めていきます。

環境教育

- 環境法令変更時のきめ細かい対応と、全従業員の環境意識のさらなる向上を目指し、環境教育を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)

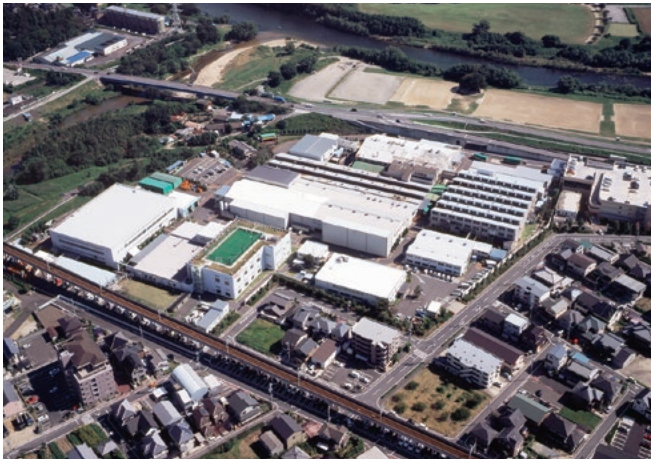
| 物質 | 設備 | 規制値 | 実績 |
|------|------|-------|-------|
| NOx | ボイラー | 0.100 | 0.069 |
| ばいじん | ボイラー | 0.05 | 0.005 |

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 | 7.8 | 6.8 | 7.2 | |
| 油分 | 動植物油 | 30 | 2.4 | 0.3 | 1.1 |
| | 鉱物油 | 5 | 0.6 | 0.1 | 0.2 |
| Fe | 3 | <0.3 | <0.3 | <0.3 | |
| Zn | 1 | <0.1 | <0.1 | <0.1 | |
| Ni | 1 | <0.1 | <0.1 | <0.1 | |
| ほう素 | 10 | <1.0 | <1.0 | <1.0 | |
| NH ₄ | 380 | 3.3 | 0.8 | 2.1 | |

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 356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もち続け、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います。今年度はさらにシート完成品を新たに受注し、シートコンプリート工場へと変貌していきます。その中で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、清流矢作川の環境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。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー

- 2013年度は、2011年度より中期計画で進めている「工場照明のLED化」について、第4工場1階の照明更新を実施しました。またそのほかにも、コンプレッサー台数制御の見直しや、工場寒気対策をすることにより冬場に使用する遠赤ヒータの台数を削減するなど、省エネルギー活動を進めてきました。
- 2014年度は、豊田工場がシートコンプリート工場として大きく変化する重要な1年となります。これにともなう工場再構築と並行して省エネルギー活動を引き続き推進していきます。工場照明の更新として「第4工場2階の照明LED化」を実行していくとともに、空調室外機への散水・日除け設置、排気ダクトファンモータの高効率化などの省エネルギー活動を進めていきます。また、休日の待機電力削減を最重要課題として、ロスエネルギー撲滅と、正味のエネルギーで工場運営できるように改善を推進していきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2013年度は、ポリ箱のサーマルリサイクルから再生化と、AGVで使用した廃バッテリーの再資源化に取り組んできました。
- 2014年度は、昨年度に引き続き持ち込みごみの持ち帰り徹底により従業員の環境への意識向上を図るとともに、再資源化できない廃棄物の処理方法模索していき、産廃再資源化率100%を目指して活動を推進していきます。

環境教育と緑化活動

- 「一人ひとりが環境の主演」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 | 8.0 | 6.6 | 7.4 |
| BOD | 600 | 30 | 2 | 11 |
| COD | 600 | 33 | 6 | 17 |
| SS | 600 | 8 | 1 | 3 |
| 油分 | 5 | 2.3 | 0.7 | 1.4 |
| Zn | 2 | 0.3 | 0.02 | 0.1 |
| Cu | 3 | 0.03 | 0.01 | 0.02 |

単位: mg/l



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 371名

工場長コメント

厚木工場は、環境にやさしい工場として省エネルギー・ゼロエミッション地域貢献活動を進めています。また、環境問題にも積極的に取り組んでいる工場です。新工場も稼働し、ものづくりを通して環境にやさしく「最先端」の工場を従業員一丸で目指します。



工場長 岩瀬 肇

考え方と方針

2012年度に着工した新工場は、2014年度から地球にやさしい電気自動車向けの高効率な駆動部品製造の本格量産に入ります。一方、厚木地区で開催されるグリーンキャンペーンなどに積極的に参加し、廃棄物削減への意識向上を図ります。また、CO₂排出量削減にも積極的に取り組みます。

2013年度および2014年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 食堂から排出する使用済食用油は、2013年度は570kgをバイオディーゼル燃料にリサイクルし、廃棄物量を削減しました。
- 厚木地区廃棄物対策協議会の副会長として、官民一体となりながら、廃棄物削減を強力に取り組んでいきます。
- 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・CO₂排出量削減

- 2013年度は新工場建設などによりCO₂排出量が増加しました。2014年度は増加したCO₂量以上に削減するよう取り組みます。
- 照明のLED化を計画的に進め、さらなるCO₂削減に取り組めます。
- 共用エリアの照明の自動化を積極的に進め、消し忘れ防止とともに、従業員の省エネルギー意識高揚に努めます。
- 電力使用状況を即座に把握することで、電力のムダの検出能力を高めるとともに、電力ピークを管理します。
- 改正省エネ法に基づき、電力使用の平準化に努めます。「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 | 74 | 9 | 37 | |
| COD | — | 118 | 19 | 40 | |
| SS | 600 | 44 | 3 | 14 | |
| 油分 | 動植物油 | 30 | 20.8 | 2.2 | 7.5 |
| | 鉱物油 | 5 | 2.2 | 0.1 | 0.4 |
| Fe | 10 | <1 | <1 | <1 | |
| 総窒素 | 125 | 39 | 12 | 21 | |
| フッ素 | 8 | 0.3 | 0.02 | 0.1 | |
| ほう素 | 10 | 0.60 | 0.10 | 0.30 | |

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

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CO₂削減に取り組みます。



工場長
高村 典利



MC部長
山田 佳男

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。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー・CO₂排出量削減

- 2013年度は、各種省エネルギー活動を行ってまいりましたが、エネルギー消費の多い製品の需要増などが影響し、CO₂排出量の目標達成には至りませんでした。
- 2014年度は、窒化炉のバッチ化、集塵機給・排気の改善、暖房の高効率化、各種照明のLED化、効率的な勤務シフトなど、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 | 63.4 |
| | | B | 250 | 62.7 |
| | | C | 250 | 62.0 |
| ばいじん | 暖房用ボイラー | A | 0.3 | 0.003 |
| | | B | 0.3 | 0.008 |
| | | C | 0.3 | 0.002 |

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 | 7.8 | 7.0 | 7.4 |
| BOD | 600 | 12 | 2 | 5 |
| COD | — | 21 | 1 | 6 |
| SS | 600 | 11 | 2 | 6 |
| 油分 | 5 | 3.2 | 0.3 | 1.3 |
| Fe | 10 | <1 | <1 | <1 |
| Cu | 3 | <0.3 | <0.3 | <0.3 |
| 総窒素 | 380 | 4.9 | 1.6 | 3.2 |

単位: mg/l



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 482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。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー(CO₂排出量削減)

- 2013年度は、設備待機電力削減、ボイラーの断熱強化などに加え、受注変動に対して適切な生産対応を行うことで、CO₂排出量は2012年度より2.6%、230トン減少しました。
- 2014年度は、工場内照明のLED化や炉の断熱強化、生産集約によるクリーンルーム空調の効率化を図り、さらなるCO₂排出量削減を目指します。

廃棄物削減と再資源化

- 2013年度は、顔拭きタオルのさらなる減量化、廃プラスチックの細分別による有価化および処理単価見直しを行い、排出量および処理費の削減に努めました。
- 2014年度は、分別徹底により再資源化率100%を維持継続し、廃棄物処理業者の新規開拓や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 | 7.0 | 7.2 |
| BOD | 20 | 20 | 3 | 13 |
| COD | 20 | 13 | 4 | 9 |
| SS | 30 | 25 | 1 | 13 |
| 油分 | 5 | 1.5 | 0.5 | 1.0 |

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・セキュリティ製品
操業開始 1993年3月
従業員数 254名

部長コメント

伊勢原工場は神奈川県の実心、北に丹沢、南に相模湾、自然豊かな場所にあります。生産性を向上させながらCO₂削減や産業廃棄物削減を推進しつつ、環境にやさしい工場として社会に貢献していきます。



接合・セラミック部長 **立川 俊洋** 特品部長 **杉浦 啓修** STS部長 **坂内 宗穂**

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。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー

- 伊勢原工場のCO₂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を継続的に実施しています。2013年度は受注増にとまじり、バッチ式炉の投入効率UP・生産性向上によりCO₂を約11トン削減しました。
- また配管支持装置生産工程では段取改善・作業改善・レイアウト変更など生産効率向上を図り、生産動力削減でCO₂排出量を1.4トン削減しました。
- 2013年度も引き続き各職場内で昼休みのパソコン・電灯OFFの声かけ運動を展開しています。また工場建屋屋根全体を断熱塗料に塗りかえ、省エネルギー対策を実施しました。効果確認までは至っていませんが、今後もいろいろ工夫し省エネ活動を継続していきます。
- 2014年度は年間CO₂排出量を13.3トン削減する予定です。

廃棄物削減と再資源化

- 2013年度も2004年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率を工場排出量の57%まで高めています。
- 2014年度も再資源化率100%を継続します。処理費用の削減、さらなる有価物化を推進し、資源の有効利用・処理費用削減を進めます。

環境教育

- 毎年5月に恒例となっている工場全員が受講する環境全体教育を行っています。また1月には環境道場と題し、環境のパーテストを実施しました。
- 2013年度の環境全体教育は「循環型社会へ資源と環境を考える」と題し、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。
- 2014年度は世界と日本のエネルギー使用状況・廃棄物の状況の考察、「わたしたちのできること～今だけで無い、未来の為に～」と題し、身近な事例をあげながら家庭での環境問題、自分たちでできる活動を実践していきます。

■ 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 | 7.8 | 7.2 | 7.5 |
| BOD | 130 | 17 | 2 | 6 |
| COD | 130 | 20 | 4 | 13 |
| SS | 160 | 6 | 1 | 3 |
| 油分 | 5 | 2.3 | 0.5 | 1.1 |
| Fe | 3 | <0.3 | <0.3 | <0.3 |
| Zn | 1 | 0.12 | 0.04 | 0.07 |

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 156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
宮下 登喜雄

電子部品部長
斎藤 慎二

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、機能的な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。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従業員全員で推進します。

2013年度および2014年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2013年度は、再資源化率は2012年度に引き続き100%を達成しました。廃棄物については生産量増加にとまかない、発生量で+8%、コストで+14%2012年度を上回り、産廃指数目標は未達となりました。
- 2014年度は、全社目標値を目指し、廃棄物削減とコスト削減に取り組みます。特に廃プラスチックコスト削減が今年度のメインテーマで2013年度の20%削減を目指します。

CO₂排出量削減と原単位目標達成

- 2013年度は、2012年度に引き続き事務所暖房用灯油廃止対策として、会議室へのビルマルエアコン導入を実施して事務所棟灯油廃止を達成しました。そのほかにもポンプインバータ化、屋根耐熱塗装などの対策によりCO₂原単位は目標を達成できました。
- 2014年度は、現場休憩所灯油廃止(エアコン導入)、生産棟のLED照明化、コンプレッサー運転方法見直しによる省エネを実施します。また、生産設備機器と付帯設備の自動連動制御、エア漏れ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

- 2013年度は、下記活動を展開しました。
 - ① VOC排出設備の基準値を見直し届出の変更
 - ② 第2排水処理場の第1期工事を実施し、水質維持コスト削減
 - ③ 環境に関わる施設について点検・補修・更新時期を見直し明確化

- 2014年度は、水質汚濁防止法の改定に基づき、対象施設の排水ルート変更を実施します。また、2013年度に廃止した事務所灯油用地下タンクの撤去および第2排水処理場の第2期工事を実施し、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 | 89 |
| | | B | 180 | 30 |
| | 暖房用ボイラー | A | 180 | 休止中 |
| | | B | 180 | 76 |
| ばいじん | 温水ボイラー | A | 0.3 | 0.01 |
| | | B | 0.3 | 0.03 |
| | 暖房用ボイラー | A | 0.3 | 休止中 |
| | | B | 0.3 | 0.02 |

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 | 7.9 | 7.3 | 7.7 |
| | 第二生産棟 | | 9.9 | 6.4 | 7.2 |
| BOD | 第一生産棟 | 20 | 3 | 2 | 2 |
| | 第二生産棟 | | 18 | 5 | 13 |
| COD | 第一生産棟 | 20 | 2 | 1 | 1 |
| | 第二生産棟 | | 18 | 4 | 9 |
| SS | 第一生産棟 | 30 | 3 | 1 | 1 |
| | 第二生産棟 | | 6 | 1 | 2 |
| 油分 | 第一生産棟 | 5 | 4.5 | 0.3 | 1.6 |
| | 第二生産棟 | | 2.8 | 0.1 | 1.3 |
| Fe | 第二生産棟 | 10 | 1.0 | <0.1 | 0.2 |
| Cu | 第二生産棟 | 3 | 0.3 | <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 63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。

2013年度および2014年度の取り組み

省エネルギー(CO₂排出量削減)

- 2013年度は、生産体制見直しにより年間を通して交互生産することで計画的に設備を停止し、エネルギー削減をしました。また冬期夕方の電力ピーク対策で屋外灯のLED化を実施しました。
- 2014年度は、交互生産継続に加え平準化生産を実施するため、生産性の改善を軸にチョコ停・品質改善をし、エネルギー削減を図っていきます。また、2013年度に実施したエア漏れ改善を促進していきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2013年度に続き分別強化と再徹底により、再資源化率100%継続をしていきます。また、新規廃棄処理業者開拓により、有価物の促進と処理費用の削減を実施していきます。

環境負荷物質管理

- 環境法令を順守継続するとともに、水濁防法改正にともなう前処理設備対策を実施します。

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 | 33 |
| | 乾燥炉 | 230 | 23 |
| ばいじん | ボイラー | 0.1 | 0.01 |
| | 乾燥炉 | 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)

| 項目 | 規制値 | 実績 | | |
|-----|-----|-----|------|-----|
| | | 最大 | 最小 | 平均 |
| pH | 5~9 | 8.0 | 7.3 | 7.7 |
| BOD | 600 | 5 | 1 | 2 |
| COD | — | 5 | 1 | 2 |
| SS | 600 | 21 | 4 | 11 |
| 油分 | 5 | 1.4 | 0.1 | 0.9 |
| Ni | 1 | 0.9 | <0.1 | 0.4 |
| 総窒素 | 60 | 28 | 11 | 19 |
| 総りん | 10 | 0.4 | 0.01 | 0.2 |

単位: mg/l