

# [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
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 ニッパンが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ラファイラ・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	生物多様性条約第10回締結国会議(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3R活動優良事業所に認定		改正水質汚濁防止法施行(有害物質使用施設) 京都議定書第1約束期間終了
2013年	2月 横浜事業所が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(第19回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)	12月 特殊発條興業三田工場が竣工	京都議定書第2約束期間の開始(2013年~2020年)
2014年	10月 横浜事業所が経済産業省による省エネ現地調査を受審 11月 第25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(3年連続)	11月 ニッパツ機工が神奈川県条例に基づく温暖化対策現地調査を受審 12月 トクハツ三田工場がISO14001認証取得(拡大認証)	国連気候変動サミットの開催 IPCC第5次評価報告書の公表

## 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、各生産本部とともに、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、廃棄物においては、自治体と連携した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、新商品開発や省エネルギー設備の開発、各種環境教育や環境監査による当社グループの環境活動支援などを行います。また横浜事業所の太陽光発電パネルの設置やLED照明の導入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。

### 2014年度および2015年度の取り組み

#### CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2014年度は厚生棟の冷温水発生機を高効率型に更新しました。また、使用エネルギー量の「見える化」を継続し、横浜事業所のピーク電力目標を達成しました。
- 2015年度もエネルギー使用のムダやムラをなくす活動を継続し、目標達成を目指します。

#### 化学物質管理

- 2015年3月にグリーン調達ガイドラインの改訂3版を発行し、環境負荷物質管理を見直しました。今後は工場で使用する化学物質の安全な運用を進めます。

#### 廃棄物管理

- 2014年度は、本社（研究開発本部およびSTS事業部含む）において廃棄物の分別リサイクルと、排出量・コストの削減活動を行いました。その結果、本社のリサイクル目標と排出量目標を達成しました。
- 2015年度は、リサイクル（再資源化率）を維持しながら、効率化を進め、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	
		最大	最小	最大	最小
NOx	温水ボイラー	A	0.042	0.005	
		B	0.106	0.008	
		C	0.106	0.008	
	冷温水発生器	A	0.070	0.029	
		B	0.047	0.037	
		C	0.025	0.003	
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	<0.004	
		B	0.050	<0.002	
		C	0.050	<0.007	
	冷温水発生器	A	0.050	<0.002	
		B	0.050	<0.002	
		C	0.050	<0.005	

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	7.2	6.3	6.9
油分	5	3.5	0.5	1.6
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	<0.8	<0.8	<0.8
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（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	7.1
油分	5	2.2	0.5	1.2
Fe	3	0.5	<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
NH <sub>4</sub>	380	1.5	0.9	1.3

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 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  
内田 健

### 考え方と方針

当工場は、「地球環境にやさしいばねづくり」を実現するため、省エネルギー活動によるCO<sub>2</sub>排出量の削減や、リサイクル化、有価物化、生産ラインの効率化による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新たな課題に柔軟に対応するとともに、従業員全員の環境問題への意識向上を図り、地球環境保全に貢献していきます。

### 2014年度および2015年度の取り組み

#### 省エネルギー

- 2014年度は、焼戻し炉壁断熱や焼付炉の運転方法見直しによる、ガス、電力使用量削減、水銀灯のLEDへの交換による電力使用量削減などの省エネルギー活動を実施しました。
- 2015年度は、炉壁断熱の横展開や水銀灯のLED化の継続とともに、設備の効率的運用や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

- 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、産廃排出指数、産廃費用指数ともに2012年度比2%削減の目標を達成しました。
- 2015年度は、廃棄物削減活動、有価物化をさらに推進し、2012年度比3%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	
		最大	最小	最大	最小
NOx	金属加熱炉	A	0.128	0.119	
		B	0.110	0.038	
		C	0.212	0.038	
		D	0.169	0.046	
		E	0.119	0.113	
	金属戻し炉	A	0.202	0.022	
		B	0.123	0.002	
		C	0.104	0.045	
		D	0.085	0.013	
		E	0.059	0.003	
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	0.005	
		B	0.1	0.002	
		C	0.1	<0.001	
		D	0.1	<0.001	
		E	0.1	<0.004	
	金属戻し炉	A	0.1	0.014	
		B	0.1	0.046	
		C	0.1	<0.003	
		D	0.1	0.060	
		E	0.1	0.039	

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	7.5	6.6	7.1
油分	30	11.9	3.2	6.6
Fe	5	2.9	0.1	0.3
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	0.5	<0.1	0.2
Ni	1	0.9	0.1	0.4
Mn	1	<0.1	<0.1	<0.1
フッ素	8	1.2	0.2	0.7
ほう素	10	<0.1	<0.1	<0.1
総窒素	120	*127	41	63
総リン	16	0.5	0.1	0.2
NH <sub>4</sub>	380	120	27	53

単位：mg/l

\*工程排水の一時的な増加による、即時対応済み

## 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 239名



工場長  
奥村 治彦

#### 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。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### 省エネルギー

- 2014年度はエア漏れ点検・制御盤電源ブレーカー遮断といった継続的な活動とともに、省エネルギー機器（アモルファストランス・省エネルギータイプのエアコン）への設備更新を実施しました。さらに、電灯のLED化などを実施することによりCO<sub>2</sub>削減に大きく寄与することができました。
- 2015年度もすでに根付いている各省エネルギー活動のさらなる定着を目指すとともに、照明のLED化更新を中心に活動していきます。

##### 廃棄物削減と再資源化

- 2014年度は汚泥乾燥用容器の改善を行い、汚泥の乾燥効率アップを行いました。また、湯洗水に混入している油を遊休油水分離機を有効活用し回収率アップを図り、廃棄物の有価物化の促進を行いました。
- 2015年度は汚泥乾燥方法のさらなる見直しを実施し、廃棄物削減に取り組んでいきます。

##### ■ 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	81
		B	180	28
		C	180	27
		D	180	65
		E	180	43
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	<0.003
		B	0.20	<0.013
		C	0.20	<0.006
		D	0.20	<0.003
		E	0.20	<0.019

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	6~8.5	8.0	6.9	7.4
BOD	30	*37	4	14
COD	30	*31	3	11
SS	70	18.0	1.0	5.4
油分	5	4.5	0.6	1.6
総窒素	12*	10.4	1.0	3.7
総りん	1.2*	1.5	<0.1	<0.1
フッ素	8*	<0.8	<0.8	<0.8
ほう素	10*	<1	<1	<1

単位：mg/ℓ ※滋賀県条例 \*排水処理能力の一時的な低下による、即時対応済み

## シート生産本部

### 群馬工場



所在地 群馬県太田市  
生産品目 自動車用シート  
操業開始 1986年12月  
従業員数 560名

【尾島地区】 群馬県太田市  
【太田地区】 群馬県太田市  
自動車内装材・縫製品  
1969年7月  
(尾島地区に含む)



工場長  
三浦 正人

#### 考え方と方針

当工場は、安全で人と環境にやさしい「自動車用シート」および「自動車用内装部品」の開発・設計から製造、出荷までの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。「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、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きます。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### 省エネルギー

- 2014年度は、2013年度比1.13倍と生産量が増加する中で工場照明のLED化や冷却水ポンプのインバーター化などの省エネルギー活動を実施するとともに、不要時の照明電源OFFの励行など、「鏝」の部分の啓発活動も進めたことでCO<sub>2</sub>排出原単位は全社目標2%削減（2012年度比）に対して21%の削減を行い、目標を達成することができました。
- 2015年度も高い負荷の生産が見込まれますが、今一度原点に立ち帰り、工場の消費エネルギーを1から分析・管理してあるべき姿の工場運営、グローバルスタンダードで通用する活動を推進していきます。

##### ■ 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	108
		B	300	88
		C	300	35
		D	300	139
	発電機	950	891	
ばいじん	ボイラー	A	0.2	<0.005
		B	0.2	<0.003
		C	0.2	<0.004
		D	0.2	<0.008
	発電機	0.1	0.03	

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	7.7	6.3	7.1	
BOD	10	*13	<0.1	4.2	
SS	10	5.0	<0.1	1.5	
油分	動植物油	3	2.7	<0.3	1.3
	鉱物油	3	1.5	<0.3	<0.3

単位：mg/ℓ \*即時対応済み

##### ■ 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	7.7	7.3	7.6
BOD	40	12	2	4.2
COD	40	11	2	5.9
SS	50	2	1	1.2
油分	5	4.9	0.9	1.9

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 544名



工場長  
真久 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に配慮した生産活動を行っています。開発・設計・生産のすべての工程で、N(なくせ)H(へらせ)K(かえろ)の考えで、省資源・リサイクルおよび環境負荷低減の可能性を追求し、地球温暖化防止のためにCO<sub>2</sub>排出量削減を推進します。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### CO<sub>2</sub>排出量および廃棄物の削減

- 2014年度は、生産量に合った設備能力をテーマにコンプレッサー元圧の低減、生産設備の少機化を実施しエネルギー削減活動に取り組みました。また、わずかでもエネルギーロスを削減するため、設備稼働中に発生する短時間の待機電力をなくす取り組みも実施しました。その他、廃棄物の再資源化率では100%を維持しています。
- 2015年度は、引き続き生産量に合った設備能力をテーマに活動を続けていきます。また、夜勤などでの工場内の部分的な稼働時については、全体空調の使用を停止しエネルギー消費の少ない局所的な空調設備に移行します。環境法令変更時のきめ細かい対応と、従業員全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。
- 開発・新規取扱製品の製品化の工程では、製品の評価・実験を行う必要があり、実験後には多くの製品が廃棄となっていました。現在、シート生産本部では解析・シミュレーション技術を向上させて、製品化リードタイムの短縮と廃棄製品の削減に向けて活動中です。

##### ■ 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	0.065
ばいじん	ボイラー	0.05	<0.004

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	8.2	6.6	7.3	
油分	動植物油	30	3.4	0.5	1.2
	鉱物油	5	1.1	0.1	0.3
Fe	3	0.4	<0.3	<0.3	
Zn	1	0.3	<0.1	<0.1	
Ni	1	<0.1	<0.1	<0.1	
ぼう素	10	<1.0	<1.0	<1.0	
NH <sub>4</sub>	380	2.5	<0.3	0.9	

単位: mg/l

### 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 350名



工場長  
山口 昌徳

#### 考え方と方針

当工場は、主に自動車用シート骨格の設計・製造から出荷までを一貫して行っています。2014年度はシートのコンプリート生産も始まり、工場にとって変化点となりました。省エネルギーを意識した設備で、効率的な生産活動を進めるとともに自然保護を通して地域社会との共生を図り、清流矢作川の環境保全を重要事項と位置づけ、地球環境に配慮しながら、豊かな社会の発展に貢献していきます。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### 省エネルギー

- 2014年度は工場付帯設備へのトップランナー製品採用や、空調の間欠運転制御の導入ならびに空調室外機への散水を行うなどの省エネルギー活動を進めました。また、「工場照明のLED化」についても実施し、工場照明のおよそ60%を更新しました。
- 2015年度は、シートコンプリート工場としての改善と工場再構築を並行して行う中で、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LED化更新とともに、空調制御の見直しや排気ダクトファンモーターの高効率化など省エネルギー活動を進めていきます。また生産終了時・休日の待機電力削減を最重要課題として、休憩時間の照明・空調エアコンの電源OFFの徹底を推進していきます。より効率的に工場を運営できるよう改善を継続していきます。

##### 廃棄物削減と再資源化

- 2014年度は、廃プラスチックの分別の徹底により有価物に転換させ、廃棄物量削減に取り組んできました。
- 2015年度は、各部署ごとで環境担当者を選任し、「ごみ分別の徹底」と、昨年度に引き続き「持ち込みごみの持ち帰りの徹底」を行います。また、再資源化できていない廃棄物処理を見直すなど、再資源化率100%を目指した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役」と、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、地球と人にやさしい工場を目指します。
- 当工場は、豊田市と締結した「環境の保全を推進する協定」の協議会構成員であり、そこで得られた環境改善活動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、周辺緑化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	7.8	6.9	7.4
BOD	600	27	3	12.4
COD	600	35	10	18.9
SS	600	8	2	4.2
油分	5	3.4	1.3	1.96
Zn	2	0.4	0.07	0.19
Cu	3	0.3	0.01	0.22

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 371名



工場長  
岩瀬 隆

#### 考え方と方針

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の本格量産が開始されました。また、社会貢献の一環として、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るとともに、法改正にも対応し、CO<sub>2</sub>排出量削減にも積極的に取り組みます。

#### 2014年度および2015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、2014年度は756kg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会社として、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・CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2013年度は新工場建設などによりCO<sub>2</sub>排出量が増加しましたが、2014年度は2013年度比増加したCO<sub>2</sub>排出量を3.8%削減しました。2015年度はさらにCO<sub>2</sub>排出量削減に取り組めます。
- 厚木工場で開発した、空調機の運転システムを工場内に展開しCO<sub>2</sub>排出量削減をさらに進めます。
- 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	7.6	7.0	7.3
BOD	600	89	7	31
COD	—	63	20	34
SS	600	127	2	16
油分				
動植物油	30	12.7	3.0	7.6
鉱物油	5	1.5	<0.5	<0.5
Fe	10	<1	<1	<1
総窒素	125	33	12	22
フッ素	8	<0.8	<0.8	<0.8
ぼう素	10	<1.0	<1.0	<1.0

単位: mg/l

### 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 536名



工場長  
高村 典利

#### 考え方と方針

当工場は、自動車のトランスミッション、エンジン向けの各種線ばねをはじめ、ばねを応用した機能製品ならびに半導体検査装置などの環境への負荷を十分に配慮した高品質・高機能の製品を開発・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。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### 省エネルギー・CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2014年度は、各種省エネルギー対策を行ってまいりましたが、お客様からの高機能・高性能化の要求に応えるため特殊工程の処理量が増加し、CO<sub>2</sub>排出量削減の目標達成には至りませんでした。
- 2015年度は、工場内照明のLED化・省エネルギータイプエアコンへの更新をはじめ、電気炉・ショットピーニングなどの条件最適化による生産の合理化を推進します。
- 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
		A	B	C	
NOx	暖房用ボイラー	A	250	61	
		B	250	52	
		C	250	58	
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	<0.005	
		B	0.3	<0.005	
		C	0.3	<0.004	

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	7.7	6.8	7.3
BOD	600	14	3	7
COD	—	19	1	7
SS	600	13	1	4
油分	5	4.3	0.6	1.6
Fe	10	<1	<1	<1
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
総窒素	380	16	1	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 482名



工場長  
山下 聡

#### 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。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### 省エネルギー（CO<sub>2</sub>排出量削減）

- 2014年度は、省エネルギー機器導入のほか、適切な生産能力を維持するために生産集約を行い、エネルギー効率改善を図りました。その結果、CO<sub>2</sub>排出量は2013年度より10%、900トン減少しました。
- 2015年度は、工場照明のLED化推進や蒸気ボイラーの運用見直しなどでさらなるCO<sub>2</sub>排出量削減を目指します。

##### 廃棄物削減と再資源化

- 2014年度は再資源化率100%は維持しましたが、設備メンテ、新規工程、生産集約などにより従来にない廃棄物が発生し、排出量および処理費は増加となりました。
- 2015年度は、2004年2月以降継続している再資源化率100%を維持し、廃棄物の減量化および有価化に努めて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	7.0	7.3
BOD	20	16	3	10
COD	20	14	3	9
SS	30	18	1	6
油分	5	2.3	0.7	1.3
総リン	16	4.0	0.5	2.5

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、STS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・セキュリティ製品  
操業開始 1993年3月  
従業員数 254名



接合・セラミック部長 立川 俊洋  
特品部長 樋口 卓郎  
STS部長 坂内 宗徳

#### 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、偽造防止関連製品などの開発、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ます。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### 省エネルギー

- CO<sub>2</sub>排出量の4割弱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継続実施しています。2014年度は炉の効率アップ、省エネルギー型への設備更新などによりCO<sub>2</sub>排出量の削減を進めました。
- 配管支持装置の生産工程では段取・作業改善、レイアウト変更など生産効率向上を図り、CO<sub>2</sub>排出量の削減を実施しました。
- 2014年度も継続して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ました。すべての電灯スイッチに「使わないときはスイッチOFF!」のステッカーを貼り、省エネルギーを呼びかけました。
- 2014年度は2013年度比で内製売上が22%増加しましたが、CO<sub>2</sub>総排出量は同等に抑えることができ、目標を達成できました。2015年度は年間CO<sub>2</sub>排出量のうち約40トン削減を計画し、さらなる削減を目指します。

##### 廃棄物削減と再資源化

- 2014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、廃棄物の有価化率は2013年度は総排出量の57%でしたが、2014年度は66%まで高めています。産廃目標も達成できました。
- 2015年度も再資源化率100%を継続し、循環型社会を目指します。引き続き有価化の推進、廃棄物の削減、処理費用の削減を進めます。

##### 環境教育

- 毎年5月に工場全員が受講する環境全体教育を行っています。2014年度は「わたしたちのできること～今だけでなく、未来のために～」と題し、身近な事例をあげながら職場や家庭での環境問題、自分たちにできる活動を再確認しました。
- 2015年5月の教育では「次の世代を担う子供のために」と題し、世界で生じている環境問題、PM2.5問題やCO<sub>2</sub>増加による地球温暖化とその影響、廃棄物のリサイクル化推進による環境への負荷低減など、実例を示しながら環境保全の大切さについて学びました。

##### ■ 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	7.8	7.1	7.4
BOD	130	16	2	6
COD	130	20	2	12
SS	160	6	1	3
油分	5	1.7	0.5	1.2
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	<0.1	<0.1	<0.1

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



#### 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。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### 廃棄物削減と再資源化

- 2014年度の再資源化率は100%を維持。廃棄物量は歩留まりの向上や廃棄物リサイクルの見直しにより前年比13%減となり、廃棄物処理コストは前年比23%減と大幅に削減できました。
- 2015年度は廃プラスチック量の削減など、さらなる廃棄物量・コスト削減に取り組みます。

##### CO<sub>2</sub>排出量削減と原単位

- 2014年度は工場暖房用灯油を廃止し、エアコンとLED照明を導入しました。また設備導入時に電力モニターを設置し、見える化を図りました。
- 2015年度は、工場照明のLED化と断熱塗料による輻射熱の低減を推進して目標達成を図ります。また、生産設備と付帯設備の自動連動制御、エア漏れ改善による省エネルギー活動を展開します。

##### 環境管理体制の強化

- 2014年度は、新規設備届出や施設配管工事などの環境法令対応と、第2排水処理場の第2期工事を行いました。
- 2015年度は、第3生産棟をISO適用範囲に加え運用します。また環境設備導入時の遅滞ない届出を継続し、計画的な維持・保安に努めます。

##### ■ 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	97
		B	180	43
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3	0.02
		B	0.3	0.01

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 第二生産棟	5.8~8.6	8.2	7.4	7.8
			7.5	6.9	7.2
BOD	第一生産棟 第二生産棟	20	2.0	1.0	1.6
			*27	9	15
COD	第一生産棟 第二生産棟	20	4.0	1.0	2.5
			*27	6	11
SS	第一生産棟 第二生産棟	30	1.0	<0.1	<0.1
			<3	<3	<3
油分	第一生産棟 第二生産棟	5	1.8	0.4	1.2
			2.6	0.3	1.4
Fe	第二生産棟	10	<1	<1	<1
Cu	第二生産棟	3	0.5	<0.3	<0.3

単位：mg/l

\*即時対応済み

### 野洲工場(パーキング部)



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



#### 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。

#### 2014年度および2015年度の取り組み

##### 省エネルギー(CO<sub>2</sub>排出量削減)

- 2014年度は水濁防法改正にともなう前処理設備対策が完了しました。2015年度も環境パトロールなどにより環境法令を順守していきます。
- 2014年度は、交互生産と平準化生産により、計画的に設備を停止することで、夏・冬期の使用エネルギーのピーク緩和ができました。

##### 廃棄物削減と再資源化

- 2015年度は、エネルギー削減は生産性改善を軸にチョコ停・品質改善を強化していきます。また、既存の電力モニターを活用し、ムダな電力の改善を促進していきます。

##### 環境保全活動

- 分別強化と再徹底を継続し、再資源化率100%継続をしていきます。今年度は新規廃棄処理業者開拓による有価物促進と廃液処理の内製化率を高め処理費用削減を実施していきます。

##### ■ 大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値	実績
NOx	ボイラー 乾燥炉	150	46
		230	22
ばいじん	ボイラー 乾燥炉	0.1	0.01
		0.2	<0.003

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	7.9	6.8	7.4
BOD	600	3	1	2
COD	—	3	1	1
SS	600	9	2	5
油分	5	2.5	0.8	1.4
Ni	1	0.4	<0.1	0.2
総窒素	60	46	17	28
総リン	10	2.6	<1.0	<1.0

単位：mg/l