

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 トープラが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	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	4月 ボランティアによるニッパツ三ツ沢球技場の清掃活動を開始 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よる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
2015年	10月 第26回地球環境フォーラム開催 11月 産機駒ヶ根工場が、長野県条例による温暖化対策現地調査を受審 11月 横浜事業所が横浜市3R活動優良事業所に認定(4年連続)		国連気候変動枠組条約第21回締結国会議(COP21) パリ協定の採択

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 435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、両生産本部とともに、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、省エネルギーや再生エネルギーに関する新製品や新規設備の開発、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。

2015年度および2016年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2015年度は本社管理の発電用ガスエンジンを廃止して、CO₂およびNO_x排出量を削減しました。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。
- 2016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

- 2016年3月にグリーン調達ガイドライン記載の環境負荷物質を追加更新し、環境負荷物質管理を見直しました。2016年度は工場で使用する化学物質の安全な運用のために、リスクアセスメントを推進します。

廃棄物管理

- 2015年度は、本社（研究開発本部を含む）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、リサイクル目標と排出量目標を達成しました。
- 2016年度は、リサイクル（再資源化率）を維持しながら、業務の効率化を進め、廃棄物量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	
NO _x	温水ボイラー	A	0.042	0.011
		B	0.106	0.009
		C	0.106	0.006
	冷温水発生器	A	0.070	0.015
		B	0.047	0.005
		C	0.025	0.003
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	<0.003
		B	0.050	<0.002
		C	0.050	<0.001
	冷温水発生器	A	0.050	<0.002
		B	0.050	<0.013
		C	0.050	<0.011

NO_x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	6.6	7.0
油分	5	2.5	0.1	1.6
Fe	3	0.7	<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 ₄	380	1.2	<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	7.3	6.5	7.0
油分	5	3.3	0.3	1.3
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 ₄	380	1.2	0.4	0.8

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 コイルばね・板ばね・金属ペローズ
操業開始 1987年11月
従業員数 517名



工場長
内田 健

考え方と方針

当工場は、環境方針に基づき「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みます。環境マネジメントシステムの継続的改善を通し、全員が環境問題への意識向上を図り、地球環境保全および温暖化防止に貢献していきます。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー

- 2015年度は板ばね焼戻し炉壁断熱によるガス原単位向上、設備空転使用エネルギーの削減、水銀灯のLED化を図るとともに、生産性向上によるエネルギー原単位向上に努めました。
- 2016年度は炉外壁断熱を板ばね脱炭炉へ横展開、工場内に残った150灯の水銀灯をLED化、無人で自動運転中の設備について、必要ない箇所のLED照明は自動消灯で省エネルギー化を進めます。

産業廃棄物の削減

- 2015年度は全員参加の廃棄物削減、さらなる有価物化の推進活動で、産廃排出指数、産廃費用指数ともに2012年度比3%削減の目標を達成しました。
- 2016年度は引き続き廃棄物削減と有価物化を推進し、2012年度比4%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	
NO _x	金属加熱炉	A	0.128	0.055
		B	0.110	0.021
		C	0.212	0.047
		D	0.169	0.077
		E	0.119	0.096
	金属戻し炉	A	0.202	0.019
		B	0.123	0.003
		C	0.104	0.021
		D	0.085	0.006
		E	0.059	0.004
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	0.018
		B	0.1	<0.004
		C	0.1	<0.004
		D	0.1	<0.004
		E	0.1	<0.003
	金属戻し炉	A	0.1	<0.014
		B	0.1	<0.006
		C	0.1	<0.006
		D	0.1	0.028
		E	0.1	0.012

NO_x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	7.0	6.6	6.8	
油分	動植物油 鉱物油	30	9.7	3.4	6.1
		5	3.1	0.1	0.4
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3	
Zn	1	0.2	<0.1	<0.1	
Ni	1	0.9	0.2	0.5	
Mn	1	<0.1	<0.1	<0.1	
フッ素	8	1.5	<0.8	1.0	
ほう素	10	<1.0	<1.0	<1.0	
総窒素	120	95	24	63	
総リン	16	3.0	<1.0	1.1	
NH ₄	380	84	18	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 270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。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー

- 2015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、工場全域のさらなる蛍光灯LED化、第2工場天井灯のLED化(144灯)などによる使用電力の削減、その他ガス熱処理炉外表面への断熱処理を行うことによりガス使用量低減などを実施してきました。
- 2016年度も、各々省エネルギー活動は継続実施の上、工場天井灯LED化の横展開、コンプレッサーのより効率的な使用方法の模索など、さらなるCO₂削減に取り組みます。

廃棄物削減と再資源化

- 琵琶湖を抱える当工場にとっては廃水水質の維持管理は重要です。2015年度は廃水処理施設爆気塔の更新を行うなど、地球環境保全に取り組んできました。
- 2016年度も産業廃棄物の低減にも取り組み、地球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)

物質	設備	規制値	実績	
NOx	金属加熱炉	A	180	88
		B	180	31
		C	180	29
		D	180	45
		E	180	42
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	<0.005
		B	0.20	<0.003
		C	0.20	<0.007
		D	0.20	0.002
		E	0.20	<0.018

NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m³N

●水質(規制値：甲賀市協定)

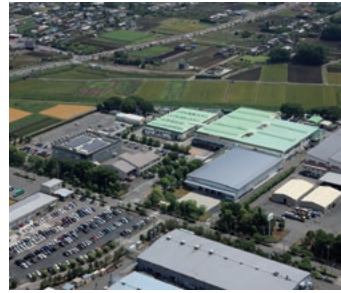
項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	6~8.5	7.2	6.4	6.9
BOD	30	1.0	<1.0	<1.0
COD	30	<1.0	<1.0	<1.0
SS	70	4.0	<1.0	1.2
油分	5	3.0	0.8	1.8
総窒素	12*	7.5	<1.0	2.9
総リン	1.2*	0.8	<0.1	<0.1
フッ素	8*	0.9	<0.8	<0.8
ほう素	10*	<1	<1	<1
亜鉛	1*	0.4	<0.1	0.1

単位：mg/ℓ

※滋賀県条例

シート生産本部

群馬工場



【尾島地区】
 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 580名

【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、環境方針に基づき環境保全に配慮した生産活動を推進していきます。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー(CO₂削減)活動

- 2015年度は、生産用ポンプの制御方式の見直しによる不要時の運転停止や、設備更新時の高効率モーターの採用などを進めることで、エネルギー消費によるCO₂排出量を4,839t-CO₂にとどめ、目標(4,919t-CO₂以下)を達成しています。
- 2016年度も高い生産負荷の操業が見込まれますが、より高い自主目標(4,790t-CO₂以下)を設け、本来の業務からつなげる環境活動により、継続的に省エネルギー活動を展開していきます。

廃棄物減量

- 2016年度も廃棄物の分別徹底を行い、廃棄物から有価物への切り替え、「再資源化率100%」を継続的に実施しています。

●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	100
		B	300	72
		C	300	35
		D	300	135
	発電機	950	226	
ばいじん	ボイラー	A	0.2	<0.002
		B	0.2	<0.002
		C	0.2	<0.003
		D	0.2	<0.004
	発電機	0.1	0.025	

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	7.7	6.2	7.0	
BOD	10	10	<1.0	3.5	
SS	10	3.0	<1.0	1.6	
油分	動植物油	3	2.7	0.1	1.1
	鉱物油	3	0.8	0.1	0.2

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	7.8	7.2	7.5
BOD	40	7.0	1.0	3.1
COD	40	7.0	2.0	4.7
SS	50	3.0	<1.0	1.6
油分	5	3.9	0.4	1.5

単位：mg/ℓ

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 561名



工場長
真久 昭彦

考え方と方針

「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、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CO₂排出量削減を推進します。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー・CO₂排出量削減

- 2015年度は、ここ数年継続している生産量に見合った設備能力をテーマに、さらなるコンプレッサー元圧の低減を実施しエネルギー削減活動に取り組みました。また、コージェネ廃止による蒸気ボイラーに費やされるLNG使用量増加対策として、小型電気ボイラーへの転換を行いました。
- 2016年度は、誘導灯など、更新時期を迎えた電灯関係について、順次LEDに交換します。また、引き続きLNG使用量削減活動として、小型電気ボイラーへの転換を進めていきます。

環境教育

- ISO14001の2015年度改訂に向けた、マニュアル、規程・要領の構築とその対応への教育を充実させ、スパイラルアップした環境マネジメントシステムを運用させていただきます。

●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	0.064	0.029
ばいじん	ボイラー	0.05	<0.002

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	7.9	6.7	7.2	
油分	動植物油	30	3.0	0.5	1.4
	鉱物油	5	0.8	0.1	0.3

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 346名



工場長
山口 昌由

考え方と方針

当工場は、自動車用シート骨格の設計・製造からシート完成品の出荷までを一貫して行っています。その中で省エネルギーを意識した設備で効率的な生産を進めCO₂削減を推進するとともに、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、豊かな社会の発展に貢献していきます。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー

- 2015年度は省エネルギー活動として、空調の間欠運転制御の導入や排気ダクトファンモーターの高効率化を行うなどCO₂削減に取り組みました。また、2011年度より進めている「工場照明のLED化」については、工場照明のおよそ70%を実施しました。
- 2016年度は、引き続き省エネルギー活動の実施と並行して正味のエネルギーによる生産にこだわった活動を展開していきます。生産数に合わせたコンプレッサー制御の見直しや工場全体のエネルギー使用量を分析し、エネルギーロスを低減させることで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

- 廃棄物の削減活動を環境計画に織り込み、省資源・環境負荷低減に取り組んでいきます。

●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	7.7	7.0	7.4
BOD	600	13.0	4.0	6.6
COD	600	11.0	4.0	7.5
SS	600	7.0	1.0	3.8
油分	5	3.6	0.8	1.8
Zn	2	0.3	<0.2	<0.2
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3

単位：mg/ℓ

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・Assy品
 操業開始 1970年11月
 従業員数 369名



工場長
 若瀬 肇

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を開始しています。また、社会貢献の一環として、厚木地区で開催されるク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、CO₂排出量削減にも積極的に取り組みます。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー・CO₂排出量削減

- 2014年度は前年度に比べCO₂排出量を3.8%削減したのに続き、2015年度は2014年度比でCO₂排出量を5.7%削減しました。2016年度も継続してCO₂排出量削減に取り組みます。
- 空調機の運転システムを工場内に展開し、空調のムダを排除し、CO₂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。

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、2015年度は724kg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年度以降99%以上を達成しており、今後も維持・継続を図ります。

社会貢献活動

- 厚木市街地および河川敷などの清掃活動への積極参加(泉央相模川サミット6市町村合同クリーンキャンペーンほか)

●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	7.0	7.2	
BOD	600	44	6	26	
COD	—	49	15	30	
SS	600	153	<1	15	
油分	動植物油	30	11.0	2.2	6.7
	鉱物油	5	0.9	0.1	0.3
Fe	10	<1	<1	<1	
総窒素	125	30	9	20	
フッ素	8	<0.8	<0.8	<0.8	
ほう素	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 504名



工場長
 天道 悟

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始め、ばねを応用した機能製品ならびに半導体検査装置など、環境への負荷を十分に配慮した高品質・高機能製品を開発・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、伊那谷の豊かな自然を後世に継承するために全員参加で環境保全に取り組んでいきます。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー・CO₂排出量削減

- 2015年度は、お客様の高機能・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、CO₂排出量削減の目標達成には至りませんでした。様々な省エネルギー活動の結果、原単位では過去4年間で最もよい結果となりました。
- 2016年度は、2015年度の改善を継続し、工場内照明のLED化・省エネルギータイプのアエアコンへの更新などを実施するとともに、ロスの多い生産設備の更新を行い、CO₂削減に取り組みます。

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、従業員の環境への意識高揚につながるよう、工場内の緑化活動、地域の美化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
		A	B	C	
NOx	暖房用ボイラー	A	250	62	
		B	250	54	
		C	250	54	
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	0.002	
		B	0.3	<0.002	
		C	0.3	<0.003	
SOx	暖房用ボイラー	A	—	<1	
		B	—	<1	
		C	—	<1	

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	7.7	6.8	7.3
BOD	600	13	4	9
COD	—	10	3	7
SS	600	12	2	7
油分	5	2.2	0.3	1.4
Fe	10	<1	<1	<1
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
総窒素	380	9	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 596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。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー(CO₂排出量削減)

- 2015年度は、適切な生産能力を維持するために前年度に引き続き生産集約を進め、年度末に完了しました。その結果、CO₂排出量は、前年度より6%の削減となりました。
- 2016年度は、生産集約効果に加えて空調用蒸気ボイラーの運用見直しなどでさらなる改善を目指します。

廃棄物削減と再資源化

- 2015年度は、再資源化率100%を維持しましたが、前年度から発生している新規工程、生産集約などによる廃棄物増加で排出量、処理費とも悪化しました。
- 2016年度は、再資源化率100%を維持するとともに、分別の工夫による廃棄物の減量化、有価物化に努めて改善を図ります。

●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	7.8	7.1	7.4
BOD	20	9.0	1.0	4.4
COD	20	8.0	1.0	4.8
SS	30	30	<1	5.5
油分	5	2.9	0.6	1.3
総リン	16	<1.0	<1.0	<1.0

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 256名



接合・セラミック課
金子 浩



特品部長
樋口 卓郎



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、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。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー

- 2015年度はCO₂削減の目標をすべてクリアしました。全員参加の環境保全活動の成果です。特に工場の電力量の40%を占めていた電気炉については生産効率向上に毎年取り組み、2015年度は33%弱まで削減しました。
- CO₂原単位は目標の2012年度比3%減に対し26%減を達成し、大きな成果を上げることができました。
- 各職場での省エネ活動は全員の意識が高く、確実に実施されています。

廃棄物削減と再資源化

- 2015年度は廃棄物削減の目標もすべてクリアしました。全員参加で廃棄物の分別に取り組み、再資源化率も11年間連続で100%を継続しています。

環境教育

- 毎年5月に実施している全員が受講する環境全体教育において、2015年のテーマは「環境問題を考える意味」でした。環境汚染においては私たちは被害者である前に、全員が加害者であることを再認識するとともに「今だけでなく、未来のために!」「次の世代を担う子供のために!」継続した環境保全の大切さを学びました。

●水質(規制値:伊勢原市下水道条例)

項目	規制値	実績			
		最大	最小	平均	
pH	5.0~9.0	8.4	6.9	7.8	
BOD	600	390	57	192	
油分	動植物油	30	25	1.0	6.8
	鉱物油	5	1.0	1.0	1.0
Fe	3	0.10	0.02	0.04	
Zn	1	0.11	0.02	0.05	
Mn	1	0.02	0.02	0.02	
Pb	0.1	0.01	0.01	0.01	

単位: mg/ℓ

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 166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。

2015年度および2016年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2015年度の再資源化率は100%を維持。廃棄物量は歩留まり向上や廃棄物有価処理により前年比10%減となり、処理コストも前年比25%減と大幅削減となりました。
- 2016年度は、廃棄物の有価処理推進と廃棄物量・コスト削減に引き続き取り組みます。

CO₂排出量削減と原単位

- 2015年度は、新工場の量産開始にともないCO₂排出量増加となり、原単位目標が未達となりました。
- 2016年度は、LED照明化やインバータ式コンプレッサ導入など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

- 2015年度は、法改正にともないフロン排出抑制法をマネジメントに加えました。
- 2016年度は、第3生産棟、調整池をISO適用範囲に加えます。また、環境施設の更新・改修計画の遂行により環境保全の維持・向上に努めます。

●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
		B	180
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3
		B	0.3

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	8.1	7.4	7.8
	第二生産棟		*9.2	6.8	7.4
BOD	第一生産棟	20	2.0	1.0	1.6
	第二生産棟		*24	8	16
COD	第一生産棟	20	<1.0	<1.0	<1.0
	第二生産棟		11	7	9
SS	第一生産棟	30	1.0	<1.0	<1.0
	第二生産棟		2	<1	<1
油分	第一生産棟	5	1.6	0.5	1.1
	第二生産棟		2.7	0.1	1.5
Fe	第二生産棟	10	<1	<1	<1
Cu	第二生産棟	3	0.4	<0.3	<0.3

単位：mg/ℓ *排水処理能力の一時的な低下による。是正済み

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 61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と青い空、澄んだ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。

2015年度および2016年度の取り組み

省エネルギー(CO₂排出量削減)

- 2015年度は生産計画を見直し、エネルギー消費の大きな「粉体塗装設備」の立ち上げ時のエネルギーを軽減させ、CO₂削減の効果を得ました。
- 2016年度は「待機電力の削減」をテーマに改善を行います。さらには2017年度以降の省エネルギー項目の立案のため、電力のモニタリングにも力を入れる予定です。これによっては必要に応じ電力モニターを追加します。

廃棄物削減と再資源化

- 分別強化と再徹底を継続し、再資源化率100%を継続していきます。
- 今年度も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	150	46
	乾燥炉	230	22
ばいじん	ボイラー	0.1	0.01
	乾燥炉	0.2	<0.003

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	8.3	7.2	7.6
BOD	600	6	1	2
COD	—	4	<1.0	2
SS	600	11	2	6
油分	5	2.4	0.5	1.0
Ni	1	0.3	<0.1	0.2
総窒素	60	29	12	22
総リン	10	<1.0	<1.0	<1.0

単位：mg/ℓ