

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

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、各生産本部と共に、本社および各工場の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利用に関する新商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。

2018年度および2019年度の取り組み

ISO14001(2015年版)への更新

■2018年度は、ISO14001(2004年版)の第三者認証を所得している事業所全てで、ISO14001(2015年版)への更新を行いました。また国内・海外関連会社でも同様の更新を行い、グループすべての事業所で、ISO14001(2015年版)への更新が完了しました。今後は新規ISOの運用により、より広範囲なリスクに対応すると共に、グループの環境パフォーマンスを向上するように努めます。

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っています。集計結果の一部を行政に報告すると共に、グリーン調達ガイドライン記載の環境負荷物質を適宜追加更新しています。また工場内で作業がより安全に業務を行うために、化学物質のリスクアセスメントや5S活動を率先して推進します。

廃棄物管理

■2018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推進しました。その結果、本社のリサイクル目標と廃棄物削減目標を達成しました。

■2019年度は、リサイクル(再資源化率)100%を維持しながらより質の高いリサイクルを進め、廃棄物量の削減に努めます。

●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		
		A	B	C	最大	最小	平均
NOx	温水ボイラー	A	0.041	0.005	7.8	6.9	—
		B	0.025	0.008	1.8	0.2	1.0
		C	0.025	0.008	0.25	0.08	0.08
	冷水発生器	A	0.029	0.003	0.029	0.003	0.003
		B	0.018	0.002	0.018	0.002	0.002
		C	0.024	0.002	0.024	0.002	0.002
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	<0.003	0.050	<0.003	<0.003
		B	0.050	<0.003	0.050	<0.003	<0.003
		C	0.050	<0.003	0.050	<0.003	<0.003
	冷水発生器	A	0.050	<0.005	0.050	<0.005	<0.005
		B	0.050	<0.003	0.050	<0.003	<0.003
		C	0.050	<0.003	0.050	<0.003	<0.003

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	7.8	6.9	—
油分	5	1.8	0.2	1.0
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	<0.1	<0.1	<0.1
Ni	1	0.1	<0.1	<0.1
全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	<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	7.5	6.8	—
油分	5	4.7	0.1	1.0
Fe	3	0.4	<0.3	<0.3
Zn	1	<0.1	<0.1	<0.1
Ni	1	<0.1	<0.1	<0.1
全Cr	2	<0.2	<0.2	<0.2
NH ₄	380	1.1	<0.3	0.5

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・金属ペロース
操業開始 1987年11月



工場長 辻 博人

考え方と方針

当工場は、「地球環境にやさしいばねづくり」をスローガンと定め、「CO₂排出原単位の削減」や「産業廃棄物の削減」の改善活動に取り組んでいきます。また、「環境マネージメントシステムの継続的改善を全員参加で推進」して行き、「地球環境の保全及び、地球温暖化防止」を図ると共に、次世代に引き継ぐ環境造りに貢献していきます。

2018年度および2019年度の取り組み

CO₂排出量削減と廃棄物削減

■当工場は、「地球にやさしいばねづくり」の施策としCO₂排出量の削減、廃棄物排出量削減に取り組んでいます。一方で、TPM活動へ環境管理活動を取組み、ばね工場社員一丸となって、環境管理の高見を目指して日々活動しています。

■2018年度は、工場照明灯のLED化、工場エアークラウド機の更新、圧力制御方式の改造やエアリーク箇所点検、炉壁の断熱強化(遮熱塗装)による燃焼ガス使用量削減等の改善活動により、CO₂排出量の削減を実施してまいりました。

■2019年度は、切り口を変えた手法で更なる省エネ改善を進めると共に、産業廃棄物の減量化にも努め、「地球にやさしいばねづくり」を実践していきます。

●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		
		A	B	最大	最小	
NOx	金属加熱炉	A	0.128	0.049	0.128	0.049
		B	0.110	0.018	0.110	0.018
		C	0.212	0.049	0.212	0.049
		D	0.169	0.073	0.169	0.073
		E	0.119	0.020	0.119	0.020
	金属戻し炉	A	0.202	0.017	0.202	0.017
B		0.123	0.002	0.123	0.002	
C		0.104	0.025	0.104	0.025	
D		0.085	0.009	0.085	0.009	
E		0.059	0.003	0.059	0.003	
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	<0.002	0.1	<0.002
		B	0.1	0.007	0.1	0.007
		C	0.1	<0.002	0.1	<0.002
		D	0.1	<0.002	0.1	<0.002
		E	0.1	<0.002	0.1	<0.002
	金属戻し炉	A	0.1	<0.006	0.1	<0.006
		B	0.1	<0.003	0.1	<0.003
		C	0.1	<0.003	0.1	<0.003
		D	0.1	<0.004	0.1	<0.004
		E	0.1	<0.003	0.1	<0.003

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	6.9	—
油分	30	4.3	1.3	2.1
		植物油	5	0.6
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	<0.1	<0.1	<0.1
Ni	1	0.9	0.2	0.5
Mn	1	0.2	<0.1	<0.1
フッ素	8	2.3	<0.8	<0.8
ほう素	10	<1.0	<1.0	<1.0
全窒素	240	153	31	72
全リン	32	4.3	2.0	2.9
NH ₄	380	110	32	57

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

工場長
上田 政尚

考え方と方針

当工場STPM活動の6本社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。

2018年度および2019年度の取り組み

省エネルギー

- 2018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共に、工場全域の更なる蛍光灯LED化、第1工場SC-2天井灯のLED化(98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事によってガス使用量低減などを実施してきました。また、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ありますので、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。
- 2019年度も同様に、継続的な省エネ活動は実施の上、ガス炉壁面の断熱・燃焼スペース縮小化、コンプレッサの省エネなど、更なるCO₂削減に取り組んでいきます。また、産業廃棄物の低減として、汚泥量の削減活動を継続し、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	
		規制値	実績	規制値	実績
NOx	金属加熱炉	A	180	68	
		B	180	36	
		C	180	30	
		D	180	61	
		E	180	45	
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	<0.006	
		B	0.20	<0.003	
		C	0.20	<0.004	
		D	0.20	<0.002	
		E	0.20	<0.012	

NOx単位: ppm ばいじん単位: g/m³N

●水質(規制値:甲賀市協定)

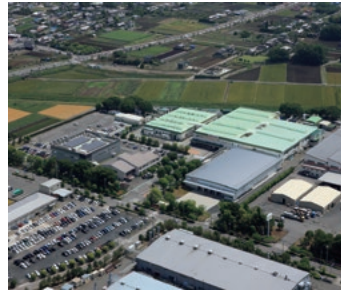
項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	6~8.5	7.5	6.8	—
BOD	30	<1.0	<1.0	<1.0
COD	30	2.0	<1.0	<1.0
SS	70	5.0	<1.0	<1.0
油分	5	1.9	0.2	1.0
全窒素	12*	9.8	<1.0	4.7
全リン	1.2*	0.7	<0.1	<0.1
フッ素	8*	<0.8	<0.8	<0.8
ぼう素	10*	<1.0	<1.0	<1.0
亜鉛	1*	<0.1	<0.1	<0.1

単位: mg/ℓ

※滋賀県条例

シート生産本部

群馬工場



所在地 【尾島地区】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

所在地 【太田地区】群馬県太田市
生産品目 自動車内装材・縫製品
操業開始 1969年7月

工場長
山口 昌由

考え方と方針

当工場は、生産活動におけるCO₂排出量の低減に向けて、N(なくせ)H(へらせ)K(かえろ)の徹底で、活動を推進していきます。また、「技術の追求」「地域に根ざした操業」「社会との連携」の3つの方向性からも活動を推進し、社会全体の豊かさにつながる“地域一番の工場”を目指していきます。

2018年度および2019年度の取り組み

省エネルギー

- 2018年度は、事務所棟の照明のLED化を中期計画に従い実施致しました。エアードライヤー等の稼働率の高い設備の更新により、更なるエネルギーの高効率化も図りました。
- 2019年度は、ウレタン発泡設備の新旧移行に伴う、旧設備の停止及び生産効率の向上により、工場全体の約15%のエネルギー削減に取り組んでいます。また、エアコンや、コンプレッサ等の旧設備の高効率製品への更新も行っていきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2019年度は、産業廃棄物の削減活動をライフサイクルを通して行っています。全員参加による、徹底した廃棄物の分別と有価物促進により、再資源化率100%を継続していきます。

●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	発電機	950	176
ばいじん	発電機	0.1	0.028

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	7.6	6.6	—	
BOD	10	9.0	<1.0	3.5	
SS	10	5.0	<1.0	1.8	
油分	動植物油	3	2.8	0.4	1.0
	鉱物油	3	0.4	<0.3	0.2

単位: mg/ℓ

●水質(自主規制値)(太田地区)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	8.0	7.1	—
BOD	40	4.0	2.0	2.7
COD	40	9.0	2.0	4.9
SS	50	14.0	<1.0	2.7
油分	5	3.4	0.1	1.2

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



工場長
山本 千敏

考え方と方針

当工場の事業活動が与える地球環境への影響を的確に捉え、環境目標を定め、進捗管理し、環境パフォーマンスを継続的に向上させます。N(なくせ)H(へらせ)K(かえろ)の徹底で、省資源、リサイクル及び環境負荷低減の可能性を追求すると共に、地球温暖化防止の為、CO₂排出量の削減、環境汚染の防止、環境保護に取り組みます。

2018年度および2019年度の取り組み

省エネルギー

■2018年度以前にウレタンモールドメンテ用蒸気を小型電気ボイラー化し、工場を斜めに横断していたLNG大型ボイラーからの蒸気配管を断管することによって無駄な熱損失を排除しました。2018年度は円形ウレタンラインの温調水を造る為の熱源を、同様に電気ボイラー化し、空調を必要としない季節に蒸気吸収式冷凍機を停止させることにも成功しました。また、ファンコイルユニットをCO₂排出削減に優位に働く電気エアコン化を随時進め、2019年度は更に効果を出す為、2直稼働工程を優先的に電気エアコン化することにより、ボイラーの夜間完全停止を目指し、現在計画進行中です。廃棄物再資源化率も分別教育に力を入れ、100%を維持継続中です。

●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	0.064	0.023
ばいじん	ボイラー	0.05	<0.003

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	6.9	—	
油分	動植物油	30	5.2	0.1	1.2
	鉱物油	5	1.0	0.1	0.2

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



工場長
齋藤 清一

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一貫した生産活動を行っています。正味のエネルギーで効率的な生産を行い、CO₂削減を推進するとともに、事業活動の環境影響を的確に捉え、地域住民との共存と清流矢作川の自然を末永く維持することを環境重要事項とし、豊かな社会の発展に貢献していきます。

2018年度および2019年度の取り組み

省エネルギー

■2018年度は、工場照明のLED化と老朽化したエアコン、コンプレッサーの更新を行い高効率による省エネとエアリーク対策を実施しました。また、中長期計画で進めてきました工場照明のLED化計画が完了し、7年間で計270トンのCO₂を削減することができました。
■2019年度は、厚生棟建設当初より使用してきました空調機器の更新と、廃水処理場の更新を計画しています。省エネ対策と廃水する水質の維持管理を行い、環境保全活動に取り組んで参ります。

教育

■これまで人材育成の場として使用してきました安全・品質・環境道場のアップデートを行います。体験型の教育を増設し、ルール順守の徹底とスキルアップを図っていきます。

●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	7.1	—
BOD	600	22.0	1.0	5.0
COD	600	48.0	4.0	17.5
SS	600	12.0	1.0	5.1
油分	5	2.8	0.5	1.3
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



工場長
道井 章公

考え方と方針

当工場は、地球にやさしい電気自動車向けの高効率な駆動部品やハイブリッド車向け部品を生産しています。厚木地区廃棄物対策協議会等、関連団体との情報交換を行い目まぐるしく変化する環境や法改正に積極的に対応します。また、工場一丸となり、廃棄物やCO₂排出量の削減に取り組みます。

2018年度および2019年度の取り組み

再資源化活動とCO₂削減

- 2005年以降、再資源化率99.9%を達成しており、今後も維持継続に努めます。また、廃棄物の有価物化による、廃棄物量及び処理コストの削減に積極的に取り組んでいます。
- CO₂については、2016年度比、原単位3%減の目標達成の為に、電力の集中管理を実施し、デマンドの見える化によるタイムリーな電力使用量の把握と対応を行っています。

CSR順守と環境負荷低減の取り組み

- 厚木地区廃棄物対策協議会をはじめ、行政および関連団体より情報収集を行いCSRを順守し、地球にやさしい厚木工場を目指します。
- また、新規設備導入時は、事前に環境影響を評価し、環境負荷の低減に努めます。

● 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	7.0	—	
BOD	600	52	5	21	
COD	—	42	15	24	
SS	600	188	1.0	41	
油分	動植物油	30	10.5	2.0	7.0
	鉱物油	5	4.2	0.1	0.3
Fe	10	<1	<1	<1	
全窒素	380	34	8	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



工場長
天道 悟

考え方と方針

伊那工場は、清らかで豊富な水と多様な生態系に恵まれた環境に位置することから、緑豊かな自然環境を後世に継承することが、我々の使命と考えています。積極的に新たな技術を導入し、環境面に於ける改善を通じて、地域社会との共生を図る活動を全員参加で取り組んでいます。

2018年度および2019年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 伊那工場では、LED照明の導入と夏場の暑気対策として、工場内部の熱気を外部に排出する「排気ファン」を設けることで、電力量の削減とCO₂排出量を削減する環境改善活動を展開しています。特に「排気ファン」を使った冷房に頼らない環境改善では、工場内における夏場の最高気温を約4℃低減させることができた他、冷房による体への負担を軽減することができ、環境面と健康面で、人と地球にやさしい改善を実施することができました。
- また、伊那市に新たに建設した伊那第二工場では、太陽光パネルを使った発電を行い、電気の使用量を抑える活動から、新たに電気を産み出す分野への試みを行い、伊那工場がニッパツグループにおける環境改善リーダーとなれる様、今後も活動して参ります。

● 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	53	
		C	250	56	
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	<0.003	
		B	0.3	<0.003	
		C	0.3	<0.003	
SOx	暖房用ボイラー	A	—	<0.001	
		B	—	<0.001	
		C	—	<0.001	

NOx単位：ppm SOx単位：m³N/h 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	7.6	6.6	—
BOD	600	46	5	14
COD	—	34	7	16
SS	600	33	5	14
油分	5	3.8	0.7	2.1
Fe	10	<1.0	<1.0	<1.0
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
全窒素	380	13	2	7

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



工場長
池知 洋一

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。

2018年度および2019年度の取り組み

省エネルギー（CO₂排出量削減）

- 2018年度は前年度までに取り組んだ生産設備のエア使用量削減改善効果が大きく生産数量は前年に対して15.7%増加した中、CO₂排出量を2.2%削減致しました。
- 2019年度はエネルギー見える化の強化、各種改善によりCO₂排出量の更なる削減を進めて参ります。

廃棄物削減（ゼロエミッション）

- 再資源化率100%および排出量指数目標を継続して達成しております。昨今の中国による廃プラスチック等の輸入規制の影響により2019年度は更に厳しい状況ですが分別の徹底や工夫により目標達成に向け改善に取り組んで参ります。

●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	7.9	7.2	—
BOD	20	6.0	1.0	3.3
COD	20	10.0	<1.0	4.7
SS	30	6.0	<1.0	3.0
油分	5	1.3	0.2	0.8
全リン	16	7.2	<1.0	2.4

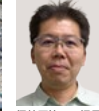
単位：mg/ℓ

産機生産本部

伊勢原第一工場・第二工場



所在地 神奈川県伊勢原市
生産品目 半導体プロセス部品・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



伊勢原第一工場長
宮原 淳一



伊勢原第二工場長
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、工作機械に使用する高応力皿パネTERA、偽造防止関連製品などの開発、製造を推進しています。省資源、省エネルギー、廃棄物の削減、環境負荷物質の低減、3Rに取り組み、全員参加で環境パフォーマンスの向上に努めています。

2018年度および2019年度の取り組み

CO₂排出量削減と再資源化率

- 2018年度は生産増に対応する人員増に加え、宮田工場要員の育成に人員が充てられ生産効率が低下し、CO₂原単位は16年度比2%減の目標を達成する事が出来ませんでした。しかし排出量指数は、16年度比2%減の目標を達成。再資源化率は14年連続で100%を維持しています。

省エネルギー

- 2019年度の省エネルギーの取組みは、事務所、食堂、会議室のLED化に加え、生産性工程の更なる向上を計画しています。廃棄物に関しては分別意識の更なる向上を目指し、3R活動を全員参加で推進していきます。

●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	8.6	7.2	8.3	
BOD	600	430	83	180	
油分	動植物油	30	29	3.0	10.0
	鉱物油	5	1.0	1.0	1.0
Fe	3	0.02	0.08	0.04	
Zn	1	0.12	0.05	0.08	
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・
 金属基板
 操業開始 1981年12月



考え方と方針

2019年4月より組織変更に伴い「産機生産本部 駒ヶ根工場」になりました。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、そこで、機能性ウレタン製品及びメタルサブストレート(基板)の開発～生産を行っております。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て参ります。

2018年度および2019年度の取り組み

CO₂排出量削減と原単位

- 2018年度は、CO₂原単位の目標値を11%下回り、クリアできました。
- 2019年度は、生産棟移管に伴いエネルギー使用量が増える局面もありますが、目標値を緩めることなく、エネルギー使用量の抑制に努めます。

廃棄物削減と再資源化

- 2018年度の再資源化率は100%を維持しました。しかし、売上の伸びと同調するように、廃棄物量は前年度比14%増、処理コストは前年度比21%増という結果でした。
- 2019年度は、処理コスト削減に向け、廃棄物の有価化に工場全体で取り組んでいきます。

環境管理体制の強化

- 2018年度は、ISOの2015年版に移行し、運用を開始しました。
- 2019年度は環境法令の遵守、維持を継続し、また、宮田工場とも連携していきます。

●大気(規制値：大気汚染防止法)

物質	設備	規制値	実績
NOx	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
SOx	温水ボイラー	A	<0.001
		B	<0.001

NOx単位：ppm SOx単位：m³N/h ばいじん単位：g/m³N

●水質(規制値：長野県条例)第一生産棟

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	8.4	7.7	—
BOD	20	4.0	1.0	2.0
COD	20	1.0	<1.0	<1.0
SS	30	1.0	<1.0	<1.0
油分	5	1.6	0.3	1.0

単位：mg/l

●水質(規制値：長野県条例)第二生産棟

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.6	6.8	—
BOD	20	19	2	13
COD	20	12	3	8
SS	30	4.0	<1	1.3
油分	5	3.3	0.5	1.1
Fe	10	<1	<1	<1
Cu	3	0.7	<0.3	<0.3
NH ₄	100	2.6	0.9	1.7

単位：mg/l

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



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の機械部品を開発・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。

2018年度および2019年度の取り組み

省エネルギー(CO₂排出量削減)

- 2018年度は製品のメッキ仕様化に伴い、電力消費の大きな「支柱H鋼のショットプラスト装置」の運転方法を見直し、必要最低限の運転を行うことにより、CO₂削減の効果をえました。
- 2019年度も2018年度に引き続き生産環境に変化に適切に対応して省エネを推進します。
- また工場照明のLED化を継続して進めるとともに将来のための省エネ案を探索します。

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%継続をしていきます。
- 今年度も新規廃棄物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	45
	乾燥炉	230	28
ばいじん	ボイラー	0.1	<0.003
	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	8.0	7.4	—
BOD	600	2.0	1.0	1.3
SS	600	11	3	6
油分	5	1.9	<1.0	0.9
Ni	1	0.2	<0.1	<0.1
全窒素	60	26	13	18
全リン	10	1.3	<1.0	<1.0

単位：mg/l