

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

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、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、CO₂排出量削減や再生エネルギー利用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。

2019年度および2020年度の取り組み

各種リスク管理の取り組み

■ISO14001 (2015年度版)の新たな要求事項である、グループをとりまく各種課題に対するリスク対応の支援として、環境法令の順守状況と、環境設備の管理状況を自主監査チェックシートで確認し、リスク対応が不十分な項目は改善を進めます。今後はより広範囲なリスクへの対応を検討するとともに、グループ環境パフォーマンス向上の継続に努めます。

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ともに、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して管理しています。また工場内で作業者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

■2019年度に本社(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た結果、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。

■2020年度は、リサイクル実績(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		
		最大	最小	平均	最大	最小	平均
NOx	温水ボイラー	A	0.041	0.004			
		B	0.025	0.003			
		C	0.025	0.007			
	冷水発生器	A	0.029	0.003			
		B	0.018	0.004			
		C	0.024	0.002			
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	<0.003			
		B	0.050	<0.003			
		C	0.050	<0.003			
	冷水発生器	A	0.050	<0.003			
		B	0.050	<0.003			
		C	0.050	<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	7.6	6.7	—
油分	5	1.3	0.1	0.6
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	<0.1	<0.1	<0.1
Ni	1	0.3	<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	7.4	6.5	—
油分	5	1.3	0.4	0.8
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
NH ₄	380	0.7	<0.3	0.4

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



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ます。また、「環境マネジメントシステムの継続的改善を全員参加で推進」していき、「地球環境の保全および、地球温暖化防止」を図るとともに、次世代に引き継ぐ環境づくりに貢献していきます。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減と廃棄物削減

■当工場は、「地球環境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り込み、ばね横浜工場一丸となって、環境管理の高みを目指して日々活動しています。

■2019年度は、工場エアークラウドの更新(駆動モーターのインバーター変更)、エアークラウド制御方式への回路改善やエアークラウドの全サークル参加による点検と修繕活動により、CO₂排出量の削減を実施してきました。

■2020年度は、雨水の有効再利用や水資源の保全に努めるとともに、産業廃棄物の減量化にも努め、「地球環境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		
		最大	最小	平均	最大	最小	平均
NOx	金属加熱炉	A	0.128	0.047			
		B	0.110	0.041			
		C	0.212	0.077			
	金属戻し炉	D	0.169	0.066			
		E	0.119	0.041			
		A	0.202	0.012			
ばいじん	金属加熱炉	B	0.123	0.003			
		C	0.104	0.024			
		D	0.085	0.007			
	金属戻し炉	E	0.059	0.002			
		A	0.1	<0.002			
		B	0.1	<0.002			
ばいじん	金属加熱炉	C	0.1	<0.003			
		D	0.1	<0.002			
		E	0.1	<0.002			
	金属戻し炉	A	0.1	<0.004			
		B	0.1	<0.003			
		C	0.1	<0.004			
ばいじん	D	0.1	<0.004				
	E	0.1	<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	7.8	6.1	—
油分	30	15.4	0.9	3.0
動植物油	5	3.6	0.1	0.6
鉱物油	3	<0.3	<0.3	<0.3
Fe	1	<0.1	<0.1	<0.1
Zn	1	0.6	0.2	0.3
Ni	1	0.1	<0.1	<0.1
Mn	1	0.1	<0.1	<0.1
フッ素	8	1.0	<0.8	<0.8
ほう素	10	<1.0	<1.0	<1.0
全窒素	240	67	43	55
全リン	32	3.3	2.2	2.8
NH ₄	380	55	33	44

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・
トーションパー
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。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減と廃棄物削減

- 2019年度はエアリー漏れ点検・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、第2工場コンプレッサーの更新、エア圧力の適正化などによる使用電力の削減、その他ガス熱処理炉の炉内燃焼スペース縮小化、炉壁底面の断熱処理を行うことで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るため、廃水処理施設の管理強化、継続的改善を行うなど地球環境保全に取り組んできました。
- 2020年度も同様に、継続的なCO₂排出量削減活動は実施の上、ガス炉の効率運転や設定温度の見直し、コンプレッサーの省エネなど、さらなるCO₂排出量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	
NOx	金属加熱炉	A	180	65
		B	180	30
		C	180	33
		D	180	57
		E	180	39
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	<0.005
		B	0.20	<0.005
		C	0.20	<0.002
		D	0.20	<0.002
		E	0.20	<0.013

NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m³N

●水質(規制値：甲賀市協定)

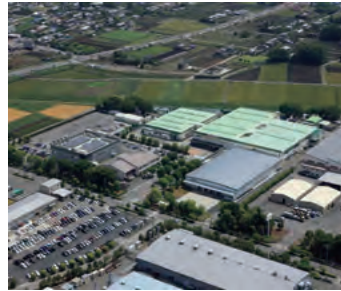
項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	6~8.5	7.7	6.8	—
BOD	30	9.0	<1.0	<1.0
COD	30	9.0	<1.0	1.3
SS	70	24	<1.0	2.3
油分	5	2.9	<0.5	0.8
全窒素	12*	9.9	<1.0	4.0
全リン	1.2*	0.1	<0.1	<0.1
フッ素	8*	<0.8	<0.8	<0.8
ほう素	10*	<1.0	<1.0	<1.0
亜鉛	1*	<0.1	<0.1	<0.1

単位：mg/ℓ

※滋賀県条例

シート生産本部

群馬工場



【尾島地区】 群馬県太田市
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

【太田地区】 群馬県太田市
所在地 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
岡 順一

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・出荷に至る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。「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」を展開することで地域に根付いたボランティア活動・清掃活動を推進していきます。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2019年度は、インバーター仕様の高効率コンプレッサー3台を更新し、年間約250kwhの使用電力を削減しました。また、休憩時・不要時の照明電源OFFの励行など、啓蒙活動も進めました。
- 2020年度のCO₂原単位は、全社目標である前年度比1%減(0.115トン-CO₂)を目標に、中期計画に沿った照明のLED化や省エネタイプエアコンへの更新を実施するとともに、今一度原点に立ち返り、工場の消費エネルギーを再分析し、あるべき姿の工場運営を目指していきます。

廃棄物削減と再資源化

- 2020年度も廃棄物の分別を徹底し、廃棄物から有価物への切り替え、「再資源化率100%」を維持継続していきます。

●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	172
ばいじん	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	7.5	6.5	—	
BOD	10	9.0	1.0	3.0	
SS	10	4.0	1.0	1.2	
油分	動植物油	3	1.4	<0.3	0.5
		鉱物油	3	0.4	0.1

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	7.2	—
BOD	40	10.0	2.0	2.8
COD	40	7.0	1.0	3.6
SS	50	2.0	<1.0	0.8
油分	5	1.2	0.1	0.6

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、リサイクルおよび環境負荷低減の可能性を追求するとともに、地球温暖化防止のため、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。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減と廃棄物の再資源化

- 工場現場の空調設備は蒸気吸収式冷凍機を介しファンコイルユニットを使用していましたが、コージェネガスエンジンの排熱利用の蒸気が得られなくなり、蒸気吸収式冷凍機に蒸気を供給しているガス炊きボイラーはCO₂排出に対し非効率であることから、CO₂の排出に優位に動く電気エアコン化を毎年継続して実施してきました。
- 2019年度は2直工程を優先的に電気エアコン化し、夜勤時のガス炊きボイラーを停止させることで都市ガス使用量を大幅に削減させることに成功しました。
- 2020年度はさらに昼勤での都市ガス停止を目指し、3基のファンコイルを電気エアコン化し、適宜、空調ダクトの最適な経路への見直しを実施します。廃棄物の再資源化率も、組織内の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	0.014
ばいじん	ボイラー	0.05	<0.004

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	7.0	—
油分	動植物油	30	3.0	0.5
	鉱物油	5	0.8	0.1
				<0.5

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
古川 剛

考え方と方針

当工場は、自動車用シートCOMP完成品、骨格、構成部品の設計・製造・出荷の一貫工場です。環境影響のあるべき姿を考え、より少ないエネルギー消費とCO₂排出量削減に取り組んでいます。外部環境変化にも柔軟に対応し最新技術や自動化のものづくりを実践しながら、環境ボランティアプランの推進を継続することにより社会へ貢献していきます。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減・環境保全

- 2019年度は、事務厚生棟の空調機およびコンプレッサーの更新やエアリーク改善などのCO₂排出量削減活動と、廃水処理施設の移設・更新による運用面・日常点検項目の見直しや汚染の予防などの環境保全活動を行ってきました。
- 2020年度は、老朽化した空調機を高効率に更新し、CO₂排出量を削減します。また、工場再構築としてプレス型のラック倉庫建設工事を行います。法令順守、工事で発生する騒音・振動を捉え、近隣にお住いの方にご迷惑とならないように配慮して工事を行っていきます。

環境教育

- 2020年度は、入社3年次、5年次を対象に環境保全の重要性の再認識と環境活動への意識を高める教育を行い、環境保全活動の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	7.5	6.8	—
BOD	600	69.0	3.0	12.3
COD	600	123	3.0	28.3
SS	600	19	2.0	7.2
油分	5	3.5	0.5	1.8
Zn	2	0.4	<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
新開 康弘

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の生産や、厚木地区廃棄物対策協議会など関連団体との情報交換を積極的に行い、目まぐるしく変化する環境や法令改正に対応しています。

2019年度および2020年度の取り組み

ゼロエミッションの維持と廃棄物削減

■当工場では、2017年度より廃棄物の有価物化を積極的に進め、廃棄物量の削減に取り組んできました。また、再資源化率99.9%を2005年度以降継続していて、今後も維持継続に努めます。さらに関連団体などを通じて環境情報の収集に努め、廃棄物の適正な処理を行うとともに処理コストの削減にも継続して取り組んでいきます。

CO₂排出量削減

■CO₂排出量削減のための省エネルギーについては、電力監視システムを活用したデマンド管理を行い、タイムリーな電力使用量の把握、削減に努めています。また、CO₂排出量削減に関する情報を定期的に発信し工場一丸となり削減に取り組んでいます。今後も地球にやさしい工場を目指します。

●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	59	3	25	
COD	—	190	12	33	
SS	600	189	2	27	
油分	動植物油	30	7.1	1.6	3.9
	鉱物油	5	0.8	0.1	0.3
Fe	10	1.3	<1	<1	
全窒素	380	55	8	22	
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
舌間 淳

考え方と方針

当工場は、南アルプスと中央アルプスに挟まれた緑豊かな自然環境に立地し、自然環境保護と事業活動の両立を目指し、日々生産活動、改善活動に取り組んでいます。また、生産している主な製品は、自動車の低燃費化を支える駆動系の小型軽量ばねで、グローバルレベルでの環境改善にも貢献しています。今後も、環境負荷を小さくするような新たな技術、工法を積極的に導入し、環境保護、改善活動を推進していきます。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減

■当工場では、工場内部の熱気を外部に排出する「排気ファン」を、当社グループとして先がけて導入し、フロンに頼らない地球環境にやさしい工法で、工場内部の室温を約4℃低下させることができました。前年度は、工場内への横展開を図るとともに、グループ会社に紹介し導入を促しています。

■お客様の高品質・高耐久ニーズに応えるための評価設備や耐久試験機の駆動部を、油圧式からサーボ式へ切替えを進めるなど、設備改善によるCO₂排出量削減も積極的に行っています。その他、天竜川の川沿いを地域と一緒に清掃する活動などを行い、地域に密着した地道な活動から、新技術、新工法導入による改善まで、幅広く環境維持・改善活動を展開しています。

●大気(規制値：大気汚染防止法)

物質	設備	規制値			実績		
		A	B	C	A	B	C
NOx	暖房用ボイラー	A	250	62			
		B	250	42			
		C	250	52			
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	<0.004			
		B	0.3	0.009			
		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	7.3	6.7	—
BOD	600	40	4	18
COD	—	28	5	17
SS	600	53	<1.0	11
油分	5	2.1	<0.5	1.1
Fe	10	1.9	<1.0	<1.0
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
全窒素	380	52	2	11

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。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2019年度は推進メンバーによりCO₂排出量削減活動年間計画を立て、各改善項目を毎月フォローした結果、前年度に対して4.8%のCO₂排出量の削減を達成しました。
- 2020年度は2019年度から準備を進めているエネルギー見える化を完成させ、CO₂排出量のさらなる削減を進めます。

廃棄物削減(ゼロエミッション)

- 再資源化率100%、排出量指数目標値を継続して達成しています。2020年度も継続してごみの削減、分別を徹底し目標達成に取り組みます。

●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	—
BOD	20	10.0	2.0	4.8
COD	20	7.0	<1.0	4.3
SS	30	11.0	1.0	2.5
油分	5	1.2	<0.5	0.8
全リン	16	2.3	<1.0	1.1

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
赤尾 健一

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バネ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、CO₂排出量削減のための省エネルギー、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。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2019年度は2016年度比3%減の目標を掲げましたが、上期の6カ月は目標を達成することができませんでした。下期より達成できる目標に修正して活動を行い、最終的にCO₂原単位、廃棄物指数とも目標を達成することができました。2020年度は期初からCO₂排出量削減活動に目標を絞り、部門ごとに数値で管理できる目標の策定、施策の実施などを行っています。また、「三手」の撲滅(手抜き、手違い、手戻りを無くす)を各部門で展開し、業務品質の向上によるCO₂排出量削減活動につなげています。

●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	8.8	8.1	—	
BOD	600	270	62	184	
油分	動植物油	30	25.0	2.0	9.8
	鉱物油	5	1.0	1.0	1.0
Fe	3	0.13	0.03	0.07	
Zn	1	0.09	0.02	0.02	
Mn	1	0.02	0.02	0.02	
Pb	0.1	0.01	0.01	0.01	

単位: mg/ℓ

宮田工場



所在地 長野県駒ヶ根市
生産品目 半導体プロセス部品
操業開始 2019年9月



工場長
金子 浩

考え方と方針

当工場は産機駒ヶ根第二工場と同一敷地内に、2019年3月に竣工した新工場
で、伊勢原第一工場の量産工場として、環境に配慮した高精度接合製品を生
産しています。産機駒ヶ根工場の環境マネジメントシステムを取り入れ、当社
の社員行動指針や地球環境行動計画をもとに、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いきます。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 当工場のエネルギー内訳は電力99.5%、水0.5%で、オール電化の工場と
なっています。
- 太陽光発電、コンプレッサー（水循環式インバーター機および台数制御）、トッ
プライト、工場照明LED、電力監視モニター、デマンド制御（真空炉）導入な
どの電力に関する対策を進め、CO₂排出量削減に積極的に取り組みます。

廃棄物削減と再資源化

- 2019年度の再資源化率は100%を維持しました。
- 廃棄物の有価物化による廃棄物量と処理コストの削減を工場全員で取り組
みます。

環境管理体制

- 2020年度より産機駒ヶ根工場環境マニュアルに追加して環境保全活動の
運用を開始しています。
- 2021年度のISO2015年度版の認証取得を目指して、環境管理体制を整備
しています。

駒ヶ根工場



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



工場長
斉藤 達也

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、そこで、機能的
ウレタン製品および金属基板の開発と生産を行っています。当社の社員行動
指針、地球環境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いきます。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減と原単位

- 2019年度はCO₂原単位の目標値を1.7%下回り、達成しました。
- 2020年度は新型コロナウイルス感染症の拡大による影響も懸念されま
すが、前年度比1%削減を目標に、CO₂排出量削減活動に取り組んでいきま
す。

廃棄物削減と再資源化

- 2019年度の再資源化率は100%を維持。ただし、廃棄物量は前年度比
4.8%増。処理コストについては前年度比9.7%増という結果でした。
- 2020年度は前年度からの課題である塩化第2鉄廃液の有償化に取り組み、
廃棄物の削減に努めます。

環境保全活動

- 年2回の工場周辺のごみ拾い活動を通じ、環境保全活動への取り組みを従
業員や従業員の家族、地域にアピールしていきます。

●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	31
		B	180	35
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3	<0.003
		B	0.3	<0.004
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	8.2	7.7	—
BOD	20	3.0	1.0	1.8
COD	20	1.0	<1.0	<1.0
SS	30	5.0	<1.0	<1.0
油分	5	1.4	<0.5	0.7

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	6.6	—
BOD	20	18	5	12
COD	20	11	5	8
SS	30	4.0	<1	1.3
油分	5	1.5	<0.5	0.7
Fe	10	<1	<1	<1
Cu	3	0.8	<0.3	<0.3
NH ₄	100	2.2	1.5	1.8

単位：mg/ℓ

野洲工場



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



工場長
樋口 卓郎

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。

2019年度および2020年度の取り組み

CO₂排出量削減

- 2019年度をもって粉体塗装装置の稼働を終了したことを受け、生産におけるLPGの使用はなくなります。よって野洲工場は2020年をCO₂排出量削減活動の元年と捉え、電力削減による活動を推進します。
- 2020年度は工場照明のLED化を継続して進めるとともに新規の設備への電力モニターの取り付けを行い、改めて現状把握を行い将来のためのCO₂排出量削減案を探索します。

廃棄物削減と再資源化

- 従来どおり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。
- 今年度も有価物促進と廃棄物の変化に対応するため、新規廃棄物処理業者開拓による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	31
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	4.0	1.0	1.8
SS	600	6.0	1.0	3.8
油分	5	1.5	<0.5	0.7
Ni	1	0.1	<0.1	<0.1
全窒素	60	22	11	16
全リン	10	3.7	<1.0	<1.0

単位：mg/l