

ばねから広がるものづくり。

# ニッパツレポート2020 別冊

## 環境データ集

しまつ  
すぐに。  
しなやか  
かに。



# 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 6月 ニッパツ水島がISO14001認証取得 8月 横浜機工(現ニッパツ機工)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(現ニッパツ・メック)がISO14001認証取得 4月 特殊発條興業がISO14001認証取得 10月 日発販売が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(現ニッパツフレックス)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 スニツクがISO14001認証取得 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 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	5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 グループ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ライクイラ・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、工場屋上に太陽光発電パネルを設置	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競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 フロン排出抑制法施行
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)	6月 東北日発、日本シャフト、スミハツが省エネルギー法Sクラス事業者者に認定	国連気候変動枠組条約第21回締結国会議(COP21)の開催 パリ協定の採択
2016年	11月 第27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(5年連続)	6月 東北日発、日本シャフト、日発精密工業が省エネルギー法Sクラス事業者者に認定	水銀に関する水俣条約の発効 水銀による環境の汚染の防止に関する法律の施行 残留性有機汚染物質に関するストックホルム条約(POPs条約)の改正:規制物質の追加
2017年	8月 ニッパツグループ省エネルギー診断を開始 11月 第28回地球環境フォーラム開催 12月 横浜事業所が横浜市3R活動優良事業所に認定(6年連続)	6月 東北日発、日本シャフト、日発精密工業が省エネルギー法Sクラス事業者者に認定 9月 ニッパツグループ省エネルギー診断を開始	改正化審法の公布 中国廃棄物輸入規制:一部固形廃棄物の輸入を禁止
2018年	6月 ニッパツが省エネルギー法Sクラス事業者者に認定 11月 第29回地球環境フォーラム開催 12月 横浜事業所が横浜市3R活動優良事業所に認定(7年連続)	6月 東北日発、日本シャフト、日発精密工業が省エネルギー法Sクラス事業者者に認定 10月 ニッパツグループISO14001認証取得事業所のすべてで、2015年度版への更新を終了	国連気候変動枠組条約第24回締結国会議(COP24)の開催 パリ協定細則(実施方針)の決定
2019年	6月 横浜事業所がヨコハマ温暖化対策賞を受賞 9月 ニッパツグループ省エネルギー診断を実施 11月 第30回地球環境フォーラム開催 12月 横浜事業所が横浜市3R活動優良事業所に認定(8年連続)	6月 東北日発、日本シャフト、日発精密工業が省エネルギー法Sクラス事業者者に認定	国連気候変動枠組条約第25回締結国会議(COP25)の開催 パリ協定市場メカニズムルールの決定 米国がパリ協定離脱を国連に正式通告 日本政府が海洋プラスチックごみ対策アクションプランを策定
2020年			パリ協定の開始年 レジ袋有料化

# 環境教育

すべての従業員が、環境に対する知識と高い意識を持ちながら日常業務にあたる企業を目指し、様々な環境教育を行っています。

## 環境教育

環境保全活動を推進するためには、従業員一人ひとりの環境意識の向上が重要です。当社グループは、社内教育制度の充実に図り、各種環境教育、内部環境監査員の養成および公的な各種資格取得の促進を行い、啓発活動を展開しています。

当社では、従業員全員を対象とした階層別教育と、環境に関わる業務担当者を対象とした専門教育を行っています。階層別教育は、人事教育体系の中で、昇進の機会ごとに繰り返し行っています。また専門教育は、新たにその任に就いた際に行う新任時研修と、繰り返し行うスキルアップ研修があります。

なお、グループ会社に対しては、国内環境関連法令の抄録を2014年度から定期的に配布し、情報の共有を図っています。

### ●環境教育の内容(2019年度実績)

階層別教育		
対象者	教育内容	
新入社員研修	地球環境問題、環境マネジメントシステム、環境法令、利害関係者の要求事項、当社グループの取り組み内容など	
新任主任研修		
新任係長研修		
新任基幹職研修		
専門教育		
対象者	教育内容	
内部環境監査員 (ISO改訂対応)	養成教育	内部環境監査員養成講座
	スキルアップ研修	環境主任監査員講習
海外赴任者 (駐在員)	環境マネジメントシステム、海外環境法令、当社グループの環境要求事項など	



内部環境監査員養成講座(環境教育)

### ●環境関連の資格取得者数(2020年5月現在)

(単位：名)

資格	分類	取得者数	
公害防止管理者	大気	1種	7
		その他	29
	水質	1種	7
		その他	32
	騒音		36
	振動		35
	ダイオキシン類	1	
環境マネジメントシステム審査員	審査員補	1	
作業環境測定士	1種	粉じん	4
		特化物	2
		金属	1
		有機溶剤	2
	2種		5
環境計量士	濃度関係	2	
特別管理産業廃棄物管理責任者		44	
エネルギー管理士		32	
エネルギー管理員		12	
合計(重複取得者を含む)		252	

### 環境関連資格取得者数

 **252名**  
(重複取得者を含む)

# ISO14001への対応

環境保全に組織的に取り組むため、  
環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証を取得しています。

## 当社の認証取得状況

1996年に認証取得の準備を開始し、1997年1月に同業他社に先がけて、ばね横浜工場でISO14001の認証を取得しました。これを皮切りに毎年3工場ずつ取得を進め、2001年4月に最後の工場が認証を取得して国内11工場すべてで認証取得を達成しました。現在、ISO14001を取得済みの当社各工場は、2018年10月までにすべてISO14001(2015年度版)への更新を完了しました。今後は維持に努めます。

 ISO14001認証取得 **11** 工場(国内)

## グループ会社の認証取得状況

### 国内グループ会社

当社の国内グループ会社で組織する日発睦会では、日発睦会の中の技術部会に参加している18社すべてがISO14001の認証取得を達成しています。現在、ISO14001を取得済みの国内グループ会社は、2018年10月までにすべてISO14001(2015年度版)への更新を完了しました。今後は維持に努めます。

### 海外グループ会社

当社グループでは、海外グループ会社のISO14001認証取得を進めています。2019年時点で16社が認証取得を達成していて、今後も順次取得に努めます。

ISO14001認証取得グループ会社

 **18** 社(国内)、**16** 社(海外)

### ●当社のISO14001認証取得年月

事業部	工場名	取得年月
ばね生産本部	ばね横浜工場	1997年 1月
	滋賀工場	1998年 3月
シート生産本部	群馬工場	1998年 3月
	シート横浜工場	1999年 5月
	豊田工場	1999年 3月
精密ばね生産本部	伊那工場	1999年 6月
	厚木工場	2000年 11月
DDS生産本部	DDS駒ヶ根工場	2000年 6月
産機生産本部*	伊勢原工場	2001年 4月
	産機駒ヶ根工場	1998年 11月
	野洲工場	2000年 8月

※宮田工場は2021年度に取得予定

### ●グループ会社のISO14001認証取得年月

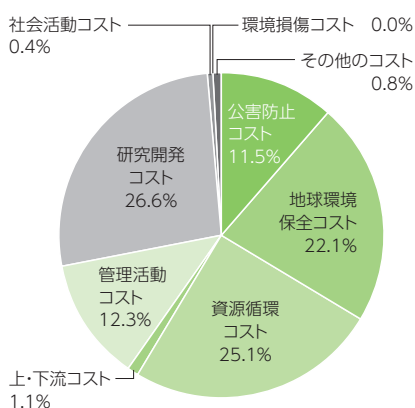
地域	社名	取得年月
国内	ホリキリ	2001年 5月
	ニッパツ水島	2001年 6月
	ニッパツ機工	2001年 8月
	横浜機工	2001年 8月
	トープラ	2001年 11月
	ニッパツ・メック	2002年 3月
	特殊発條興業	2002年 4月
	日発販売	2002年 10月
	スミハツ	2003年 10月
	ニッパツフレックス	2003年 10月
	日本シャフト	2003年 11月
	東北日発	2004年 9月
	スニック	2005年 3月
	フォルシア・ニッパツ九州	2005年 3月
	日発精密工業	2006年 2月
	アヤセ精密	2006年 3月
	アイテス	2007年 5月
シンダイ	2007年 5月	
北・中南米	ラッシーニ-NHKアウトベサス	2002年 5月
	NHKオプアメリカサスペンション コンポーネンツ	2003年 1月
	ニューメーサーメタルス	2003年 7月
	NHKシーティングオブアメリカ	2004年 9月
アジア	日本発条(泰国)	2000年 6月
	NHKマニファクチャリング (マレーシア)	2001年 8月
	日本発条インド	2003年 10月
	オートランス(タイランド)	2004年 5月
	日発精密(泰国)	2005年 1月
	広州日正弹簧	2005年 3月
	日発電子科技(東莞)	2005年 10月
	広州日弘機電	2006年 1月
	友聯車材製造股份	2006年 3月
	NACI	2010年 1月
	NSP	2014年 10月
欧州	イベリカ デ ススペンシオネス	2003年 12月

# 環境会計

当社は、環境保全活動に要したコストやその効果を環境会計として把握し、企業経営に生かしています。

## 2019年度の環境会計の分類と実績

当社では2000年度より環境会計を導入し、環境省の「環境会計ガイドライン」(2005年度版)に準拠し、右表9項目の分類でデータ集計を実施しています。当社としての一定の基準を設けて算出した結果、2019年度における環境支出は総額で9億9,960万円となりました。その内訳は右表のとおりですが、電気自動車関連部品の開発により研究開発コストが増加するとともに、PCB含有廃棄物の適正処理により資源循環コストが増加しました。その他のコストは前年度とほぼ同水準でした。



### ● 2019年度環境保全コスト

(単位: 百万円/年)

コスト分類	主な内容	2018年度実績金額*	2019年度実績金額*
①公害防止コスト	排水処理設備や集塵機の維持管理費用、大気・水質・騒音などの測定監視費用、その他公害防止に要する費用	119.7	115.3
②地球環境保全コスト	工場内の緑地保全活動費用、CO <sub>2</sub> 排出量削減のための省エネルギー対策費用、温暖化防止費用など	226.0	220.9
③資源循環コスト	廃棄物処理、ゼロエミッション対策費用、事業所内リサイクル費用など	194.0	250.9
④上・下流コスト	当社の生産活動にともない、購入先や取引先などで発生する環境負荷を抑制するための費用(グリーン購入、製品リサイクル、梱包材削減費用など)	14.0	11.1
⑤管理活動コスト	廃棄物マニフェストの管理費用、ISO14001維持・更新審査費用およびISO14001事務局の人件費、行政への各種届出のための費用など	116.7	123.3
⑥研究開発コスト	環境負荷低減のための研究や、環境負荷低減に貢献する製品開発のための費用など	22.9	266.2
⑦社会活動コスト	社会貢献活動を実施するための費用など(周辺地域・河川の清掃奉仕活動)	3.4	4.4
⑧環境損傷コスト	周辺の環境損傷を修復するための費用など	0.6	0.0
⑨その他のコスト	上記以外の環境保全のための費用(PCB廃棄物処理対応を含む)	15.6	7.5
合計		712.9	999.6

\*実績金額: 「環境投資」および「環境保全」に関する金額を合計したもの



2019年度環境保全コスト **9億9,960万円**

## 2019年度の投資効果の分類と実績

2019年度の実績は下表のとおりです。廃棄物の再資源化と有価物化の推進により、廃棄物埋立量は2010年度以降、低水準を維持しています。エネルギー使用原単位とCO<sub>2</sub>原単位は増加しましたが、各工場のCO<sub>2</sub>排出量削減活動により増加の程度が

抑制されました。廃棄物埋立量は、再資源化が進み減少しました。なおエネルギーおよび水費用原単位は、単価上昇により増加しました。今後も投資効果が十分に得られるように、継続的改善を続けていきます。

### ● 2019年度投資効果実績

	物質効果 <sup>※1</sup>			経済効果 <sup>※2</sup>			評価
	2018年度実績	2019年度実績	効果	2018年度実績	2019年度実績	効果	
エネルギー使用原単位(GJ/百万円) <sup>※3</sup>	10.05	10.23	△0.18	-	-	-	△
CO <sub>2</sub> 原単位(トンC/百万円) <sup>※3</sup>	0.113	0.115	△0.002	-	-	-	△
廃棄物埋立量(トン/年)	4.3	2.6	1.7	-	-	-	○
廃棄物再資源化量(トン/年)	21,941	22,445	504	-	-	-	○
エネルギーおよび水費用原単位(円/千円) <sup>※3</sup>	-	-	-	14.9	15.3	△0.4	△
リサイクルにともなう売却益(百万円)	-	-	-	389	393	4.0	○

※1 物質効果: 環境負荷物質の削減など ※2 経済効果: エネルギー・廃棄物コストの削減など ※3 原単位: 売上高に対する数値

# 環境負荷物質の管理と削減

関係法令や当社が加盟する組織の規程、自社基準などに従い、環境負荷物質を正しく管理するとともに、その削減に努めています。

## PRTRの調査

当社は1997年度から、日本経済団体連合会のPRTR自主調査の取り組みに参加し、環境負荷物質の取扱量、排出量および移動量の把握に努めています。

2001年6月からは経済産業省にPRTR法によるデータ報告を行っていますが、当社は独自の調査基準を設け、全部門で使用されている化学物質の取り扱い状況を把握しています。

さらに2005年度から、国内グループ会社においても当社と同様

のPRTR自主調査を行い、排出量の削減に努めることとしました。物質ごとの総量で年間取扱量0.1トン以上のものは下表のとおりです。

2011年度以降は、欧州REACH規制の高懸念物質はもとより、今後規制が予想される化学物質についても製造時に使用しないよう継続管理を行っています。

### ● 2019年度環境負荷物質の排出量・移動量の調査結果(2019年4月～2020年3月)

(単位:トン/年)

PRTR 物質 番号	対象物質名	指定化学 物質の 種類	年間 取扱量	排出量						移動量	
				大気	水質	土壌	自工場で埋め立て			下水道	産廃 (委託)
							安定型	管理型	遮断型		
1	亜鉛の水溶性化合物	第一種	3.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
20	2-アミノエタノール	第一種	0.6	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0
30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸	第一種	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0
53	エチルベンゼン	第一種	5.3	5.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
71	塩化第二鉄(溶液)	第一種	2.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
80	キシレン	第一種	21.9	19.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	第一種	1.8	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	第一種	0.5	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
298	トリレンジイソシアネート(TDI)	第一種	703.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	第一種	81.9	57.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.3
309	ニッケル化合物	特定第一種	0.4	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
384	1-プロモプロパン	第一種	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
410	ポリ(オキシエチレン)ノニルフェニルエーテル	第一種	0.5	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.0
412	マンガン及びその化合物	第一種	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
448	メチレンビス(4.1-フェニレン)=ジイソシアネート(MDI)	第一種	145.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
455	モルホリン	第一種	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0
PRTR対象物質合計			969.8	82.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	4.3
国内グループ会社											
1	亜鉛の水溶性化合物	第一種	17.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	8.8
53	エチルベンゼン	第一種	26.7	23.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7	0.4
66	1,2-エポキシブタン	第一種	0.4	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
69	2,3-エポキシプロピルフェニルエーテル	第一種	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
80	キシレン	第一種	62.4	52.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7	0.8
185	ジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC225)	第一種	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
232	N,N-ジメチルホルムアミド	第一種	0.4	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
240	スチレン	第一種	43.8	20.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	第一種	11.8	3.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	第一種	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	第一種	127.0	124.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	0.9
321	バナジウム化合物	第一種	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
354	フタル酸ビス(ノルマルブチル)	第一種	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
384	1-プロモプロパン	第一種	2.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.4
448	メチレンビス(4.1-フェニレン)=ジイソシアネート(MDI)	第一種	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
PRTR対象物質合計			295.5	226.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.9	14.0

※産廃は、有償、無償でリサイクルされる廃棄物も含む。ただし、売却がある場合は除く  
※公共下水道に排出する場合は、移動量とする

## 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、CO<sub>2</sub>排出量削減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: 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	7.6	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 <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	7.4	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 <sub>4</sub>	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、「CO<sub>2</sub>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

#### CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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、CO<sub>2</sub>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: 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	7.8	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 <sub>4</sub>	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

##### CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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/m<sup>3</sup>N

##### ●水質(規制値：甲賀市協定)

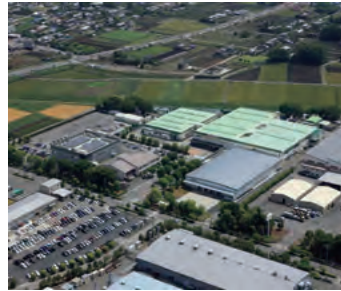
項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	6~8.5	7.7	6.8	—
BOD	30	9.0	<1.0	<1.0
COD	30	9.0	<1.0	1.3
SS	70	24	<1.0	2.3
油分	5	2.9	<0.5	0.8
全窒素	12*	9.9	<1.0	4.0
全リン	1.2*	0.1	<0.1	<0.1
フッ素	8*	<0.8	<0.8	<0.8
ほう素	10*	<1.0	<1.0	<1.0
亜鉛	1*	<0.1	<0.1	<0.1

単位：mg/ℓ

※滋賀県条例

## シート生産本部

### 群馬工場



【尾島地区】  
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】  
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

##### CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>原単位は、全社目標である前年度比1%減(0.115トン-CO<sub>2</sub>)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/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	7.5	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	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	7.2	—
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、CO<sub>2</sub>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

CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>排出に対し非効率であることから、CO<sub>2</sub>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：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	7.8	7.0	—	
油分	動植物油	30	3.0	0.5	1.0
	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CO<sub>2</sub>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

CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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、CO<sub>2</sub>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まいります。

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まいります。

●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。

CO<sub>2</sub>排出量削減

■CO<sub>2</sub>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、CO<sub>2</sub>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

CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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も行い、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：m<sup>3</sup>N/h 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	7.3	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

##### CO<sub>2</sub>排出量削減

- 2019年度は推進メンバーによりCO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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、CO<sub>2</sub>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

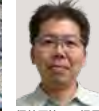
単位: mg/ℓ

## 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、CO<sub>2</sub>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

##### CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>原単位、廃出量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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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

CO<sub>2</sub>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、CO<sub>2</sub>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

CO<sub>2</sub>排出量削減と原単位

- 2019年度はCO<sub>2</sub>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、CO<sub>2</sub>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鉄廃液の有価化に取り組み、  
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：m<sup>3</sup>N/h ばいじん単位：g/m<sup>3</sup>N

●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 <sub>4</sub>	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

CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>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/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	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