

別冊

ニッパツレポート 2021 環境データ集



ばねから広がるものづくり。

環境活動の歩み

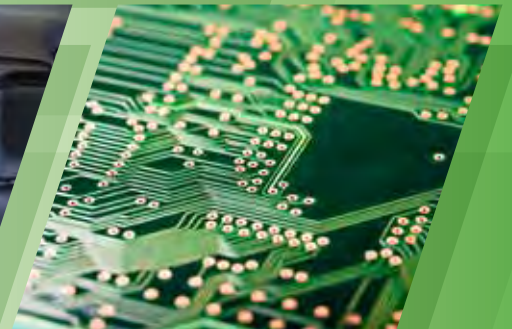
環境教育

ISO14001への対応

環境会計

環境負荷物質の管理と削減

工場サイトデータ



NHKニッパツ

日本発条株式会社

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(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 日発睡合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 日発睡合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 日発睡合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 スニックが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・節電対象を受賞 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5クラス事業者者に認定	国連気候変動枠組条約第21回締約国会議(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5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、トーブラが省エネルギー法5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	当社が省エネルギー法5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5クラス事業者者に認定 10月 当社グループISO14001認証取得事業所のすべてで、2015年版への更新を終了	国連気候変動枠組条約第24回締約国会議(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、トーブラが省エネルギー法5クラス事業者者に認定	国連気候変動枠組条約第25回締約国会議(COP25)の開催 パリ協定市場メカニズムルールの決定 米国の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	4月 当社が省エネルギー法5クラス事業者者に認定 12月 横浜事業所が横浜市3R活動優良事業所に認定(9年連続)	6月 日本シャフトが省エネルギー法5クラス事業者者に認定	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を図り、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(2020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、ステークホルダーの要求事項、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改定対応)	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、2019年度）
※2020年度はコロナ禍のため中止しました

環境関連資格取得者数

 **250名**
(重複取得者を含む)

●環境関連の資格取得者数(2021年5月現在)

資格	分類	取得者数	
公害防止管理者	大気	1種	6
		その他	28
	水質	1種	7
		その他	30
	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	3
	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		13	
合計(重複取得者を含む)		250	

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、2021年9月に宮田工場で新たに認証を取得した結果、現在認証取得工場は計12工場となりました。今後は維持に努めます。



ISO14001認証取得 **12**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睡会では、日発睡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。2020年時点で16社が認証取得を達成して、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
	宮田工場	2021年 9月
	産機駒ヶ根工場	1998年11月
	野洲工場	2000年 8月

● グループ会社の認証取得年月

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

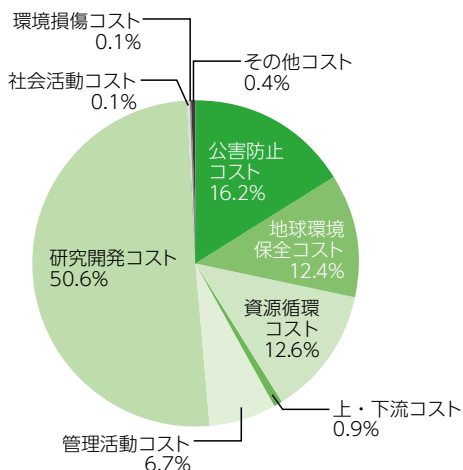
環境会計

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。

2020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、2020年度における環境支出は総額で16億3,150万円となりました。その内訳は下表の通りですが、電気自動車関連製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とほぼ同水準でした。



2020年度環境保全コスト

(単位：百万円/年)

コスト分類	主な内容	2019年度実績金額*	2020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、騒音等の測定監視費用 その他公害防止に要する費用	115.3	263.8
②地球環境保全コスト	フロンガス等の排出抑制費用、 省エネルギー対策費用、温暖化防止費用 など	220.9	202.8
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、PCB廃棄物処理費用など	250.9	206.3
④上・下流コスト	当社の生産活動に伴い、購入先や取引先等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)	11.1	14.0
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 person 費、行政への各種届出のための費用など	123.3	109.0
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	266.2	826.0
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)	4.4	1.0
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	0.0	2.0
⑨その他コスト	上記以外の環境保全のための費用 (PCB廃棄物管理費用を含む)	7.5	6.6
合計		999.6	1631.5

*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の



2020年度環境保全コスト **16億3,150万円**

2020年度の投資効果の分類と実績

2020年度の実績は下表のとおりです。

エネルギー使用原単位とCO₂原単位は、前年度より若干増加しました。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年度以降水準を維持していましたが、2020

年度は研究開発部門からの排出が増え前年度より0.6トンほど増加しました。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。

2020年度投資効果実績

	物質効果*1			経済効果*2			評価
	2019年度実績	2020年度実績	効果	2019年度実績	2020年度実績	効果	
エネルギー使用原単位(GJ/百万円)*3	10.23	10.25	0.02	-	-	-	△
CO ₂ 原単位(トンCO ₂ /億円)*3	42.20	42.90	0.70	-	-	-	×
廃棄物埋立量(トン/年)	2.60	3.20	0.60	-	-	-	×
廃棄物再資源化量(トン/年)	22,445	22,536	91.0	-	-	-	○
エネルギーおよび水費用原単位(円/千円)*3	-	-	-	15.3	14.7	△ 0.6	○
リサイクルに伴う売却益(百万円)	-	-	-	393.0	520.0	127.0	○

*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の調査へ

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い量、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。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い量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。

●2020年度 環境負荷物質の排出量・移動量の調査結果 (2020年4月～2021年3月)

■当社

(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 取扱い量	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	2.4	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	2.7	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	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	4.8	4.5	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	5.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
80	キシレン	第一種	18.6	17.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
82	銀及びその水溶性化合物	第一種	0.1	0.0	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	1.9	0.6	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	0.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
298	トリレンジイソシアナート(TDI)	第一種	639.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	第一種	74.4	43.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.4
302	ナフタレン	第一種	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
309	ニッケル化合物	特定第一種	0.3	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	10.6	5.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.9
400	ベンゼン	第一種	0.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
410	ポリ(オキシエチレン)ニルフェニルエーテル	第一種	0.3	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0
411	ホルムアルデヒド	第一種	0.7	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
412	マンガン及びその化合物	第一種	3.0	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)ジイソシアナート (MDI)	第一種	111.2	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	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	0.0
PRTR 対象物質合計			876.6	74.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	12.9

■国内グループ会社

(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 取扱い量	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	10.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	6.3
20	2-アミノエタノール	第一種	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
53	エチルベンゼン	第一種	26.4	25.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8	0.4
66	1,2-エポキシブタン	第一種	0.5	0.5	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	57.5	50.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7	0.8
87	クロム及び3価クロム化合物	第一種	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
132	コバルトおよびその化合物	第一種	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
185	ジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC225)	第一種	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
232	N,N-ジメチルホルムアミド	第一種	0.3	0.3	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	3.5	3.2	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	0.6	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	第一種	97.3	96.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	0.6
302	ナフタレン	第一種	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
304	鉛およびその化合物	第一種	0.1	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
309	ニッケル化合物	特定第一種	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
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	1.6	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	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5
392	ノルマルヘキサン	第一種	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
412	マンガン及びその化合物	第一種	0.2	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)ジイソシアナート (MDI)	第一種	0.8	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
PRTR 対象物質合計			201.8	177.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.9	9.9

※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

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。

環境に関する考え方と方針

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、各種環境教育などを行います。また社内での良好事例を取りまとめるなど、グループ全体の環境活動を牽引しています。

2020年度および2021年度の取り組み

■各種リスク管理の取り組み

ISO14001（2015年版）の新たな要求事項である「各種課題に対するリスク対応の支援」として、チェックシートを用いて環境法令や環境施設運用状況の自主監査を実施します。不十分な項目は改善を進め、より広範囲なリスクへの対応に努めます。

■化学物質管理

国内工場（グループ会社含む）で使用する化学物質は、毎年独自の基準で集計を行い、ニッパツレポートで開示しています。また工場内で作業がより安全に業務を行うため、化学物質のリスクアセスメントや5S活動を推進しています。製品に使用される化学物質は、グリーン調達ガイドラインに基づき適切に管理しています。

■廃棄物管理

2020年度に廃棄物分別リサイクルを推進し、本社リサイクル目標を達成しました。2021年度は実績（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)

事業部	工場名	規制値	実績	
NOx	温水ボイラー	A	0.041	0.004
		B	0.025	0.014
		C	0.025	0.010
	冷温水発生器	A	0.029	0.006
		B	0.018	0.005
		C	0.024	0.002
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	<0.002
		B	0.050	<0.002
		C	0.050	<0.003
	冷温水発生器	A	0.050	<0.004
		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	6.9	—
油分	5	1.7	<0.5	0.9
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	<0.1	<0.2
フッ素	8	<0.8	<0.8	<0.8
フェノール	0.5	0.07	<0.05	<0.05
NH ₄	380	2.3	<0.3	0.80

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	7.6	6.6	—
油分	5	1.4	<0.5	0.8
Fe	3	1.6	<0.3	<0.3
Zn	1	0.4	<0.1	<0.1
Ni	1	<0.1	<0.1	<0.1
全Cr	2	<0.2	<0.2	<0.2
Cu	1	<0.1	<0.1	<0.1
NH ₄	380	27	<0.3	7.6

単位：mg/ℓ

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

環境に関する考え方と方針

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排出量の削減」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、「地球環境の保全及び、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。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

TPM活動にて、環境管理活動に取り組み、ばね横浜工場の社員が一丸となって、環境管理の高見を目指して日々活動しています。

■廃棄物削減/再資源化

取引先の変更を行い、産業廃棄物化の防止や、有価物化を行っています。ごみの分別等については、環境推進員を通じて現場への教育を繰り返し実施しています。

■環境保全活動

2020年度は、雨水の有効再利用など水資源の保全に努めるとともに、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。

■その他

2021年度夏は、猛暑の予想となっていますので、新ラインの本格稼働開始も含めて、作業環境改善として、暑気対策の推進を行います。

●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	金属加熱炉	A	0.128	0.039	
		B	0.110	0.023	
		C	0.212	0.066	
		D	0.169	0.094	
		E	0.119	0.030	
	金属戻し炉	A	0.202	0.013	
		B	0.123	0.004	
		C	0.104	0.033	
		D	0.085	0.020	
		E	0.059	0.005	
	ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	<0.002
			B	0.1	0.005
			C	0.1	<0.003
			D	0.1	<0.003
			E	0.1	<0.003
金属戻し炉		A	0.1	<0.004	
		B	0.1	0.005	
		C	0.1	0.007	
		D	0.1	0.004	
		E	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	6.8	—	
油分	30	動植物油	1.8	<0.5	1.1
		鉱物油	5	0.5	<0.5
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3	
Zn	1	0.1	<0.1	<0.1	
Ni	1	0.4	<0.1	0.2	
Mn	1	0.1	<0.1	<0.1	
フッ素	8	1.7	<0.8	<0.8	
ほう素	10	<1.0	<1.0	<1.0	
全窒素	240	47	25	34	
全リン	32	2.7	1.5	2.0	
NH ₄	380	37	17	24	

単位：mg/ℓ

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
濱本 明敏

環境に関する考え方と方針

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。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2020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、カレンダータイマー導入によるコンプレッサ停止忘れの予防など電気使用量低減活動を実施してきました。2021年度も各々省エネルギー活動は継続実施のうえ、コンプレッサの更新による制御の最適化などさらなるCO₂削減に取り組んでいきます。

■廃棄物削減/再資源化

廃棄物削減、再資源化活動は分別パトロールによる分別の強化、水槽洗脱物移送経路変更による含水污泥削減を実施しています。

2021年度は廃作業服の洗浄、裁断によるリサイクルルエス化を実施しています。

■環境保全活動

琵琶湖を抱える当工場にとっては、排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おり、今後も継続していきます。

2021年度は管理監督者による工場外周清掃活動を実施し、工場内外をグリーンにしていきます。

●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	74
		B	32
		C	36
		D	52
		E	57
ばいじん	金属加熱炉	A	<0.008
		B	<0.004
		C	<0.003
		D	<0.005
		E	<0.032

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

●水質(規制値:水口町協定)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	6~8.5	7.7	7.0	—
BOD	30	3.0	<1.0	1.8
COD	30	4.0	<1.0	2.1
SS	70	9.0	<1.0	2.9
油分	5	1.6	<0.5	0.8
全窒素	12*	11.5	1.2	5.8
全りん	1.2*	0.6	<0.1	0.2
フッ素	8*	<0.8	<0.8	<0.8
ほう素	10*	<1.0	<1.0	<1.0
亜鉛	1*	0.3	<0.1	0.1

単位:m g/l

※滋賀県条例

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】
群馬県太田市
自動車内装材・縫製品
1969年7月



工場長
岡 順一

環境に関する考え方と方針

当工場は、安全で人と環境に優しい「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、安全で人に優しい「環境保全に配慮した生産活動」を展開し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。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2020年度は、高効率コンプレッサ1台の更新や、事務所および開発棟の照明をLED化することで、年間約44.6t-CO₂(101kwh)のCO₂を削減しました。

■廃棄物削減/再資源化

当工場は、廃棄物の有価物化等にて、「再資源化率を100%」を維持継続してきています。2021年度も廃棄物量の削減活動に注力していきます。

■環境保全活動

工場周囲清掃および地域清掃イベントへの参画を通して、地域密着の活動を継続していきます。

■その他

2021年度は、エアコンや、恒温恒湿試験槽の高効率設備への更新を計画しています。また、ボイラー蒸気量の削減活動等の省エネ活動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	180
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	7.3	6.4	—
BOD	10	9.0	<1.0	2.6
SS	10	3.0	<1.0	1.0
油分	動植物油	3	<0.3	0.6
	鉱物油	3	<0.3	0.4

単位:m g/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	6.6	—
BOD	40	4.0	1.0	2.0
COD	40	8.0	<1.0	4.0
SS	50	3.0	<1.0	1.5
油分	5	3.4	<0.5	0.9

単位:m g/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
佐々木 良隆

環境に関する考え方と方針

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。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減（絶対値）

2016年2月よりコージェネからの蒸気供給が停止し、空調を段階的にファンコイルから電気エアコン化してきました。2020年度は空調使用の都市ガスを2016年度比で99.5%の削減に成功しました。冷凍機および冷温水供給用ポンプも完全停止を実現しました。2021年度以降は電力の使用分布をより正確に把握するため、多回路電力計の増設、コンプレッサ元圧低減に取り組みようと考えています。

■廃棄物削減／再資源化

海外調達品に用いられる梱包材の廃棄物が膨大な量のため、ミラマットの減容化、有価物化のため、荷姿の木パレットから段ボール製のパレット化を検討しています。

■環境保全活動

フロンR22の使用機器を都度更新してきましたが、残り僅かのものについても随時更新していきます。

■その他

太陽光発電導入の検討

●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	0.017
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	7.5	6.5	—
油分	動植物油 30 鉱油 5	26.9	<0.5	3.9
		0.5	<0.5	<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

環境に関する考え方と方針

当工場は、自動車用シート完成品、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、カーボンニュートラルを考えた工場運営の検討に加え、より少ないエネルギー消費とCO₂排出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、環境ボランタリー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。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減（絶対値）

2020年度は老朽化した空調機の更新とコンプレッサの台数制御の見直しやエアリーク修理を行い、コンプレッサの消費電力量を2019年度比で11%削減することができました。

2021年度は老朽化した機器の更新と2050年カーボンニュートラルに向けた中期計画の作成、再生可能エネルギーなどの施策の調査と効果の検証を行い、取り組み準備を進めていきます。

■廃棄物削減／再資源化

処理業者の見直しを検討に入れ有価物への転換を図るとともに、分別の徹底と再資源化率100%の継続を維持していきます。

■環境保全活動

日常的に行っている省エネと工場周辺の清掃や花いっぱい運動など、地域の環境保全と保護により一層努めています。

■その他

塗料を水性に切り替えたことで化学物質の使用量を2019年度比で59%削減することができました。

●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	6.8	—
BOD	600	19.0	4.0	9.2
COD	600	54	9.0	26.4
SS	600	16	4.0	7.0
油分	5	2.7	<0.5	1.6
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

環境に関する考え方と方針

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を生産しています。また、厚木地区廃棄物対策協議会等の外部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保護の活動や法令順守に対応しています。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

当工場では、電力監視システムを導入しデマンド管理を行っています。電力監視システムより得た情報はタイムリーに工場内へ発信し、電力使用量の削減に努めています。

また、小集団活動を通して身近な視点からも生産設備や空調設備の省エネに取り組むなど、工場一丸となり省エネを推進し、今後も地球に優しい工場を目指します。

■廃棄物削減/再資源化

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てきました。現在も有価物化の継続とともに廃棄物の処理方法にも目を向け、処理エネルギー低減を意識した産業廃棄物業者の選定を行っています。

さらに外部の環境関連団体を通じて環境情報の収集に努め、廃棄物の適正な処理および全社目標である再資源化率99.9%を今後も維持継続していきます。

■環境保全活動

当工場は、地域連合団体と一体になり、クリーンキャンペーン等の環境活動へ積極的に参加してきました。今後も積極的な参加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	7.7	7.1	—	
BOD	600	64	3	23	
COD	—	50	8	23	
SS	600	202	2	23	
油分	動植物油	30	10.8	0.9	2.9
	鉱物油	5	0.8	<0.5	<0.5
Fe	10	1.1	<1	<1	
全窒素	380	19	4	10	
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

環境に関する考え方と方針

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環境に立地し、自然環境保全と事業活動の両立を目指して、日々、生産活動や改善活動に取り組んでいます。昨日より今日、今日より明日、明日より明後日、改善の続く工場をスローガンに掲げ、地域が将来にわたって美しい景観を誇れるように環境維持・改善活動を行っています。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

CO₂排出量の多い灯油エンジン式空調機から電気式空調機への更新や、大型ファン導入による空気の循環促進による空調負荷低減、LED照明置き換え等の推進を行っています。

また、社有車、フォークリフトの削減などにも取り組んでいます。

■廃棄物削減/再資源化

すでに再資源化率99%以上となっていますが、前述した照明のLED化による廃棄物の削減やさらなる複合物の解体・分別を進め、廃棄物削減に取り組んでいます。

■環境保全活動

地域の清掃活動参加や、工場内、工場周辺の美化活動などを行っています。

■その他

工場の5S活動を通して、工場外観美化活動を推進し、美しい地域の景観を壊さないような取り組みも進めています。

●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	68	
		B	250	42	
		C	250	59	
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	<0.005	
		B	0.3	0.019	
		C	0.3	<0.005	
SOx	暖房用ボイラー	A	—	<0.001	
		B	—	<0.001	
		C	—	<0.001	

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N SOx単位:m³N/h

●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	77	3	19
COD	—	58	4	22
SS	600	21	3.00	11
油分	5	2.4	0.60	1.3
Fe	10	1.9	<1.0	<1.0
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
全窒素	380	22	2	7

単位:mg/l

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

環境に関する考え方と方針

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、並びにマイクロコンタクタを効率良く生産する「環境に優しい工場」を目指します。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2020年度はオイルレスインバータ式コンプレッサ更新、空調機更新、チラー更新などを進めた結果、期首に掲げたCO₂削減目標を達成することが出来ました。また受注増加により生産数量が前年度比35%増加に対してCO₂排出量を3.7%増に抑えることが出来ました。

■廃棄物削減/再資源化

ゴミの分別を継続することで再資源化率100%を維持しています。
2021年度も引き続き再資源化率100%維持に努めます。

■環境保全活動

新型コロナウイルスの影響により近隣企業が集まって行うゴミ拾い活動は2年連続で中止となりましたが、代わりに2021年5月に工場周辺美化活動としてゴミ拾いを実施しました。

●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	7.7	7.2	7.5
BOD	20	8.0	1.0	3.8
COD	20	8.0	3.0	4.7
SS	30	5.0	<1.0	1.9
油分	5	2.8	<0.5	0.8
全りん	16	2.6	1.2	1.7
NH ₄ ⁺	100	3.1	1.5	2.5

単位:mg/ℓ

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・
セキュリテイ製品
操業開始 1993年3月



伊勢原第一工場長
木田 直哉



伊勢原第二工場長
赤尾 健一

環境に関する考え方と方針

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。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2019年度のCO₂排出量は2,979トンでした。2020年度は3,015トンで内製売上げが4.4%増加しましたが36トン(1.2%)増に抑えることができました。第一工場は設備不使用時の電源OFFで待機電力の削減、第二工場はパッケージエアコンの電源OFFで電力の削減に取り組んだ成果と考えます。

■廃棄物削減/再資源化

第一工場で大量に使用している洗浄液、第二工場では塗装溶剤のリユースを実施しています。また廃棄物の輸送効率を上げるため、ダライコの減容、廃プラの減容を継続して実施しています。再資源化のため産廃の分別を継続しており、再資源化率100%を14年連続して達成しています。

■環境保全活動

伊勢原工場では省資源、省エネルギー、廃棄物の削減、環境負荷物質の低減、リサイクルの推進に取り組み、環境パフォーマンスの向上に全従業員、利害関係者ともに努めています。

●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	7.6	8.5	
BOD	600	230	110	161	
油分	動植物油	30	16	1	8.1
	鉱物油	5	1	1	1
Fe	3	0.1	0.01	0.1	
Zn	1	0.1	0.02	0.03	
Mn	1	0.1	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
花待 年彦

環境に関する考え方と方針

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、当社の行動指針・行動計画をもとに、IoTを活用して環境負荷低減につなげ、地域に根ざした循環型社会への取り組みを全従業員で推進していきます。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

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、コンプレッサの省エネ（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）導入等々の電力の省エネ対応を取り入れ、CO₂排出削減を積極的に取り組みます。

■廃棄物削減/再資源化

2020年度の再資源化は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。

■環境保全活動

2020年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。また、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

環境に関する考え方と方針

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～生産を行っています。当社の行動指針・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。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2020年度は新型コロナウイルスの影響もあり、CO₂原単位については、上期は目標値をクリアできませんでしたが、下期は売上が回復し、クリアできました。（目標値：0.793に対し、上期:1.007、下期0.784）

2021年度も引き続き、前年度比1%削減を目標に、CO₂削減活動に取り組んでいきます。

■廃棄物削減/再資源化

2020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7.7%増。処理コストについては前年度比12.5%増という結果でした。2019年度からの課題である塩化第2鉄廃液の有償化のめどがついてきましたので、優先的に取り組み、廃棄物の削減に努めます。

■環境保全活動

環境活動の一環で、工場内で人気のあるイベントとして工場周辺のごみ拾い活動を毎年行っていました。コロナ禍で人を集めて行うイベントが難しい状況にあります。社会情勢を考慮しながら、状況によっては規模を縮小するなどして継続的に開催し、工場として環境保全活動の灯を絶やさぬよう取り組んでいきたいと考えています。

●大気（規制値：大気汚染防止法）

物質	設備		規制値	実績
NOx	温水ボイラー	A	180	30
		B	180	50
ばいじん	温水ボイラー	A	0.3	<0.006
		B	0.3	<0.005
SOx	温水ボイラー	A	—	<0.001
		B	—	<0.001

NOx単位：ppm ばいじん単位：g/m³N SOx単位：m³N/h

●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	8.1	7.8	—
BOD	20	1.0	<1.0	<1.0
COD	20	1.0	<1.0	<1.0
SS	30	1.0	<1.0	<1.0
油分	5	1.9	<0.5	<0.5

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	6.5	—
BOD	20	28	5	18
COD	20	16	5	10
SS	30	4	<1	1
油分	5	1.2	<0.5	0.5
Fe	10	<1	<1	<1
Cu	3	0.9	<0.3	0.4
NH ₄	100	2.7	1.3	1.9

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
金子 浩

環境に関する考え方と方針

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。

2020年度および2021年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2020年度から生産活動におけるCO₂の排出は電気のみとなっています。

2021年度の省エネ活動は無駄な電力を抑えるべく、天井ファン、油圧モーターの効率的な運転を行います。

また冬季の電熱ヒーターをヒーターベストに置き換えるなど、省エネだけでなく作業にも優しい改善を行います。

■廃棄物削減/再資源化

従来通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。

粉体塗装装置廃止を受け、廃棄物の変化に対応するため、新規廃棄処理業者開拓による有価物促進と処理費用削減を実施していきます。

■環境保全活動

地域・自治体主催の社会貢献活動は新型コロナウイルスの状況を考慮しながら従来通り積極的に参加します。また、工場巡回を通じた環境パトロールを継続します。