

別冊 環境データ集

ニッパツレポート

NHK SPRING REPORT

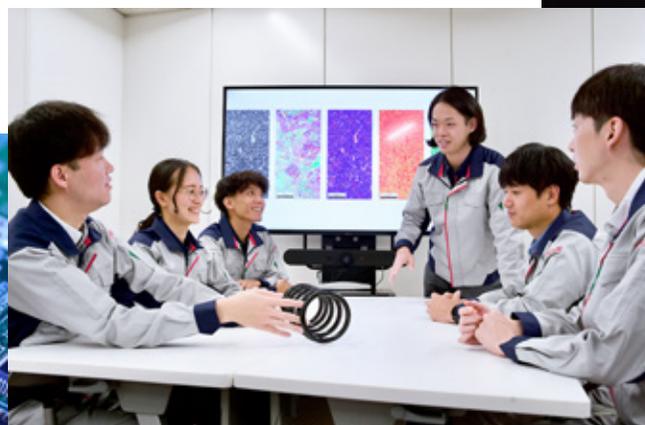
2024

NHKニッパツ

日本発条株式会社

ばねから広がるものづくり

—変える技術 変わらない安心



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
2003年度	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 日発産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年度	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 日発産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年度	1月 横浜事業所がPRTR大賞で奨励賞受賞 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年度	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年度	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年度	1月 DDS生産本部駒ヶ根工場に太陽光発電パネルを設置 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年度	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ラウクラ・サミット（イタリア）
2010年度	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年度	2月 群馬工場に太陽光発電パネルを設置 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年度	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	8月 トーブラ養野工場に太陽光発電パネルを設置	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年度	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年度	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 特殊発條興業三田工場が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年度	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回締約国会議（COP21）の開催 パリ協定の採択
2016年度	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年度	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年度	当社が省エネルギー法Sクラス事業者者に認定 6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） 3月 宮田工場に太陽光パネルを設置	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 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 12月 ニッパツフレックスに太陽光発電パネルを設置	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年度	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年度	4月 当社が省エネルギー法S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Sクラス事業者者に認定	パリ協定の開始年 日本でレジ袋有料化 日本政府が2050年までのカーボンニュートラル達成を宣言
2021年度	9月 環境チャレンジ（2039年カーボンニュートラル達成、廃棄物ゼロ）を宣言 11月 第31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（10年連続）	6月 ホリネリ、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	海洋プラスチック問題をふまえ、「プラスチックに係る資源循環の促進等に関する法律」が施行
2022年度	9月 10月 グループ環境内部監査員養成講座を開催 11月 第32回地球環境フォーラム開催 12月 ニッパツグループ内で、カーボンニュートラル貢献賞表彰を実施	4月 スミハツ、日本シャフト、日発精密工業が省エネルギー法のSクラス事業者者に認定 4月 ニッパツ・メック駒ヶ根工場に太陽光発電パネルを設置 11月 日本シャフト駒ヶ根工場に太陽光発電パネルを設置	4月 「プラスチック資源循環促進法」が施行 5月 「エネルギーの使用の合理化及び非化石エネルギーへの転換等に関する法律」(改正省エネ法)が成立 3月 環境省と経済産業省がカーボンフットプリントガイドラインを公表
2023年度	9月 グループ環境内部監査員養成講座を開催 10月 厚木工場に太陽光発電パネルを設置 11月 第33回地球環境フォーラム開催 12月 カーボンニュートラル貢献賞表彰(第2回)を実施	2月 ニッパツ九州に太陽光発電パネルを設置	9月 政令により温室効果ガスの地球温暖化係数が改正（施行は2024年4月） 11月 化審法の改正によりPFHxS類が第一種特定化学物質に指定

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。

環境教育の内容 (2023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	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	
新任係長研修	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	
新任基幹職研修	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	
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年度開催時)
※2022年度からは毎年 ZOOM などによるリモート開催を行っています。

環境関連の資格取得者数 (2024年5月現在)

資格	分類	取得者数	
公害防止管理者	大気	36	
	水質	39	
	騒音・振動	38	
ISO14001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	1
		特化物	1
		有機溶剤	1
環境計量士	濃度関係	1	
特別管理産業廃棄物管理責任者		29	
エネルギー管理士		34	
エネルギー管理員		17	
合計 (重複取得者を含む)		198	

環境関連資格取得者数



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。

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
精密ばね生産本部	豊田工場	1999年3月
	伊那工場	1999年6月
DDS生産本部	厚木工場	2000年11月
	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



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

国内グループ会社のうち、事務系1社と製造系16社でISO14001の第三者認証を取得しています。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。今後は各認証の維持とともに、未取得グループ会社の認証取得に努めます。

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
	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	

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。2024年4月時点で16社が第三者認証を取得を達成しており、今後も順次取得に努めます。

ISO14001認証取得グループ会社



17社(国内)、16社(海外)

地域	会社名	取得年月
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アウトベサス	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マニュ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
	日発電子科技	2005年10月
	友聯車材製造	2006年3月
欧州	日本発条インド	2003年10月
	NHKスプリングフィリピン	2014年10月
	NHKオートモーティブコンポーネツインディア	2010年1月
	イペリカ 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。

2023年度の環境会計の分類と実績

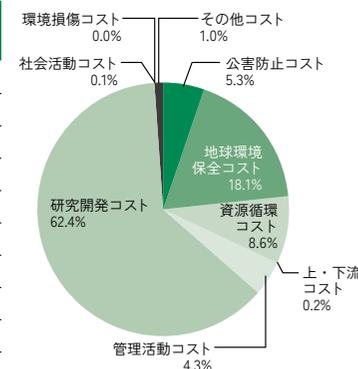
当社では2000年度より環境会計を導入し、環境省の「環境会計ガイドライン」（2005年度版）に準拠し、右表9項目の分類でデータ集計を実施しています。

当社としての一定の基準を設けて算出した結果、2023年度における環境支出は総額で23億6,550万円となりました。その内訳は下表の通りです。昨年に引き続き電動化関連部品の開発投資により研究開発コストが増加するとともに、カーボンニュートラル関連投資の増加により地球環境保全コストが増加しました。なおその他のコストは前年とほぼ同水準でした。

2023年度環境保全コスト

(単位：百万円)

コスト分類	主な内容	2022年度実績金額*	2023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	135.1	125.7
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	314.9	427.3
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	191.6	203.5
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）	12.0	4.1
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	105.0	101.3
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	1,060.0	1,475.4
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）	2.0	3.0
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	3.0	0.8
⑨その他コスト	上記以外の環境保全のための費用	24.0	24.4
合計		1,847.5	2,365.5



*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



2023年度環境保全コスト **23億6,550万円**

2023年度の投資効果の分類と実績

2023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、生産効率や売上高の向上、新規CO₂削減施策の実施などにより、前年度より大幅に減少しました。廃棄物は再資源化と有価物化の推進により、2023年度は2022年度の埋立量は前年度より0.6トンほど減少ほど減少しました。また再資源化量は、廃プラリサイクル向上の取り組みもあり、前年度より4,200トンほど増加しました。

エネルギーおよび水費用原単位は、生産効率の向上と水質管理の見直しにより、2022年度より15%ほど減少しました。今後もエネルギーと水の効率的利用に努めます。

2023年度投資効果実績

	物質効果※1			評価
	2022年度実績	2023年度実績	効果	
エネルギー使用原単位(GJ/百万円)※3	8.87	7.98	△ 0.89	○
CO ₂ 原単位(トンCO ₂ /億円)※3	33.5	27.1	△ 6.4	○
廃棄物埋立量(トン/年)	5.72	5.10	△ 0.62	○
廃棄物再資源化量(トン/年)	28,898	33,099	4,201	○
	経済効果※2			評価
	2022年度実績	2023年度実績	効果	
エネルギーおよび水費用原単位(円/千円)※3	23.3	19.8	△ 3.5	△
リサイクルに伴う売却益(百万円)	1,272.0	1,341.9	69.9	○

※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。

2023 年度 環境負荷物質の排出量・移動量の調査結果 (2023 年 4 月～2024 年 3 月)

当社 (単位：トン/年)

PRTR 物質管理番号	対象物質名	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	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3
20	2-アミノエタノール	2.3	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4
53	エチルベンゼン	6.3	5.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
80	キシレン	11.8	9.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
82	銀及びその水溶性化合物	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.0	0.0	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)	696.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	73.8	66.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.4
309	ニッケル化合物(特定第一種)	0.6	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	7.8	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	6.3
410	ポリ(オキシエチレン)＝ノニルフェニルエーテル	0.4	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0
412	マンガン及びその化合物	1.9	1.8	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)	99.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
594	ブチルセロソルブ	42.8	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
598	塩素酸並びにそのカリウム及びナトリウム塩	0.9	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
629	シクロヘキサン	0.5	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
691	トリメチルベンゼン	0.4	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
727	ヘキサンジヒドロラジド	2.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
731	ヘプタン	26.0	9.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	16.9
737	メチルイソブチルケトン	0.9	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
	PRTR 対象物質合計	977.1	98.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	30.4

国内グループ会社 (単位：トン/年)

PRTR 物質管理番号	対象物質名	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	15.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	14.8
20	2-アミノエタノール	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
37	ビスフェノールA	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	47.7	45.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
80	キシレン	69.1	64.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	101.4	98.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.0
309	ニッケル化合物(特一種)	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
321	バナジウム化合物	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)	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	1.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.9
392	ヘキサン	0.2	0.2	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)	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
594	ブチルセロソルブ	5.2	5.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
597	塩化直鎖パラフィン	5.2	5.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
629	シクロヘキサン	0.8	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
691	トリメチルベンゼン	2.8	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
727	ヘキサンジヒドロラジド	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8
	PRTR 対象物質合計	256.5	217.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	27.8

※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。

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。また社内のご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。

2023年度および2024年度の取り組み

環境チャレンジの取り組み

環境チャレンジの達成に向けて、グループ全体の計画および進捗状況を確認するとともに、効果的な削減施策については、カーボンニュートラル貢献賞表彰を行うなど、グループ内への横展開を図っています。またCO₂排出量削減のほか、2024年度より廃棄物量の削減目標を設定し、環境負荷の少ないものづくりを心掛けています。

各種リスク管理の取り組み

ISO14001（2015年版）の要求事項である、各種課題に対するリスク対応の支援として、環境法令と、各種環境施設の運用を自主監査チェックシートで確認し、対応が不十分な項目は計画的に改善を進めています。また、環境法令改正情報を迅速に入手して関係者に展開することで、法令順守義務違反となるリスクを低減しています。

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、集計結果の一部をニッパツレポートで開示するとともに、化学物質を取り扱う作業員によるリスクアセスメントや、作業現場の5S活動を率先して推進しています。製品の原材料に含まれる化学物質は、毎年更新される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。

大気（規制値：大気汚染防止法、横浜市条例）

物質	設備	規制値			実績
		A	B	C	
NOx	温水ボイラー	A	0.041	0.003	
		B	0.025	0.008	
		C	0.025	0.006	
	冷温水発生器	A	0.029	0.003	
		B	0.018	0.006	
		C	0.024	0.002	
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	<0.006	
		B	0.050	<0.006	
		C	0.050	<0.005	
	冷温水発生器	A	0.050	<0.006	
		B	0.050	<0.006	
		C	0.050	<0.006	

NOx 単位：Nm³/h ばいじん単位：g/Nm³

水質：本館棟（規制値：横浜市条例）

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
ph	5～9	8.0	7.1	—
油分	5	2.5	<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	<0.2	<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：横浜市条例）

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
ph	5～9	7.4	6.6	—
油分	5	2.1	<0.5	1.0
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	0.5	<0.1	0.2
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	1.6	1.0	1.4

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
 業務内容 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
植木 康行

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、2039年カーボンニュートラル達成に向けた「CO₂排出量の削減」や2030年サーマルリサイクル量削減を目標とした「産業廃棄物の削減」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。

2023年度および2024年度の取り組み

CO₂ 排出量削減（絶対値）

自動車用懸架ばねの生産は熱処理工程が主体となっており、カーボンニュートラルの実現に向けて、ガス炉の電化などのエネルギーの転換を基にした新しいばねづくりを策定していきます。

2023年度は、目先の省エネ活動として生産性の向上による稼働時間の短縮、フォークリフトの電化、および蛍光灯LED化などの継続的な活動を推進しました。また、受注環境の変化に合わせて生産ラインの集約を進め、エネルギー使用量の最適化を図りました。

2024年度は、引き続き、エアコンオンデマンド運転や、生産設備のエア漏れロスの撲滅に着手しつつ、本部とともに将来のエネルギー転換の技術検証に取り組めます。

廃棄物削減／再資源化

廃棄物絶対量を減らすとともに、廃棄物を有価物として利用できるルートの開拓を進めます。廃棄のリサイクル手段は、サーマルリサイクルからの転換を目指し、マテリアルリサイクル、ケミカルリサイクルを基にした再資源化を目指します。

環境保全活動

地域社会への貢献活動として事業所周辺の清掃活動を継続実施しています。

大気(規制値：大気汚染防止法、横浜市条例)

物質	設備	規制値	実績	
NOx	金属加熱炉	A	0.128	0.049
		B	0.110	0.011
		C	0.212	0.027
		D	0.169	0.096
		E	0.119	0.031
	金属戻し炉	A	0.202	0.008
		B	0.123	0.002
		C	0.104	0.023
		D	0.085	0.007
		E	0.059	0.005
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	<0.003
		B	0.1	<0.004
		C	0.1	<0.006
		D	0.1	<0.006
		E	0.1	<0.004
	金属戻し炉	A	0.1	<0.011
		B	0.1	0.006
		C	0.1	<0.009
		D	0.1	<0.006
		E	0.1	<0.006

NOx 単位：Nm³/h ばいじん単位：g/Nm³

水質(規制値：横浜市条例)

項目	規制値	実績			
		最大	最小	平均	
ph	5～9	7.3	6.7	—	
油分	動植物油	30	6.7	0.8	2.8
	鉱物油	5	1.1	<0.5	0.8
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3	
Zn	1	<0.1	<0.1	<0.1	
Ni	1	0.6	0.1	0.2	
Mn	1	<0.1	<0.1	<0.1	
フッ素	8	<0.8	<0.8	<0.8	
ぼう素	10	<1.0	<1.0	<1.0	
全窒素	120	69	14	37	
全リン	16	<1.0	<1.0	<1.0	
NH ₄ ⁺	380	61	12	31	

単位：mg/L

ばね生産本部

滋賀工場



所在地 滋賀県甲賀市

業務内容 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
伴野 佐登志

環境に関する考え方と方針

当工場 STPM 活動の一つである環境保全への全員参加を継続し、「地球環境にやさしいばねづくり」を積極的に推進します。また、生産性向上と設備改修を加速させ、CO₂ 排出量削減と廃棄物の有価物化、再資源化で環境チャレンジ目標の達成を目指します。

2023 年度および 2024 年度の取り組み

CO₂ 排出量削減（絶対値）

2023 年度は、エア漏れ点検など継続的な省エネ活動に加え、生産設備の電化を推進し、中空スタビライザラインの通電戻し化、油圧プレスのサーボプレス化を実施しました。

2024 年度も、さらなる CO₂ 削減に向けて、エアコンやコンプレッサの省エネ化、フォークリフトの電動化、ガス式熱処理炉の廃止に向けて活動を加速していきます。

廃棄物削減／再資源化

2023 年度は、廃プラの一部を有価物化することができました。2024 年度も環境チャレンジ目標達成に向けて、全職場のゴミ分別パトロールによる有価物分別の徹底、再資源化の維持、向上に向けて活動を継続していきます。

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り、廃水処理施設の維持管理の徹底と継続的改善、排水時の水質向上を図り、地球環境保全に貢献していきます。

また、毎月実施の「工場外周清掃活動」に加え、「びわ湖の日景下一斉清掃活動」「福祉施設のさわらび作業所大掃除」など地域の清掃活動への参加も継続していきます。

その他

安全環境に配慮し、フォークリフトの削減を目指し、ものの運び方の改善に取り組みます。

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	68
		B	180	32
		C	180	32
		D	180	65
	金属戻し炉	E	180	41
ばいじん	金属加熱炉	A	0.20	<0.009
		B	0.20	<0.005
		C	0.20	<0.005
		D	0.20	<0.004
	金属戻し炉	E	0.20	<0.026

NOx 単位：ppm ばいじん単位：g/Nm³

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	7.5	6.9	—
BOD	30	>1	>1	>1
COD	30	2	>1	1.1
SS	70	4	>1	2.6
油分	5	1.9	>0.5	1.2
全窒素	12 [*]	5.3	>1.0	2.4
全リン	1.2 [*]	0.2	>0.1	0.1
フッ素	8 [*]	>0.8	>0.8	>0.8
ぼう素	10 [*]	>1.0	>1.0	>1.0
Zn	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】

【太田地区】

所在地 群馬県太田市

群馬県太田市

業務内容 自動車用シート

自動車内装材・縫製品

操業開始 1986年12月

1969年7月



工場長
浜田 孝行

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。

2023年度および2024年度の取り組み

CO₂ 排出量削減（絶対値）

2023年度は、LED化の推進・蒸気トラップ改修・コンプレッサ更新などにより、年間約168ton-CO₂の削減を行いました。

廃棄物削減／再資源化

当工場は、廃棄物の有価物化などで、「再資源化率を100%」を維持・継続していきます。2024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

2024年度は、排気ファンの更新や制御盤クーラーのインバーター化更新を進め、さらなる省エネ活動へ繋げていきます。

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	296
	ボイラー	150	43
ばいじん	発電機	0.1	0.05
	ボイラー	0.1	<0.001

NOx 単位：Nm³/h ばいじん単位：g/Nm³

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	5.8～8.6	7.5	7.0	—
BOD	25	8.0	4.0	5.3
COD	25	12.0	9.0	10.3
SS	50	4.0	2.0	2.7

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	8.1	7.6	—
BOD	60	1.0	1.0	1.0
COD	60	4.0	1.0	2.3
SS	70	10	2.0	2.6

単位：mg/L

シート生産本部

シート横浜工場



所在地 横浜市金沢区
業務内容 自動車用シート・内装品
操業開始 1990年4月



工場長
渡邊 剛宏

環境に関する考え方と方針

全社環境チャレンジ、2039年のカーボンニュートラル達成と産業廃棄物ゼロ化を達成するために、当工場の事業活動が地球環境にどのような影響を与えているのかを、監視・測定・分析することでの確に捉え、日々進歩を遂げる省エネ機器など、世の中の動向にアンテナを張り、加速度をもって環境改善活動に取り組みます。

2023年度および2024年度の取り組み

CO₂ 排出量削減（絶対値）

2023年度はインバーターコンプレッサー導入と台数制御システムの更新、計47台のエアコン省エネ機器の導入が完了しました。2024年度は継続し、排気ファンの高効率モーター化や冷却水小型チラー化などを完了させる計画です。

廃棄物削減／再資源化

今まで、トラブルなどで未反応となってしまったウレタン屑は燃やす処理をする産廃業者に引き取らせていましたが、固形化して有価物とする業者に依頼することに成功しました。また、海外調達品の膨大な緩衝材処理を完全有価物化すべく現在活動中です。

環境保全活動

塗装炉を有していた昔の名残でシート横浜工場には除害施設が存在しますが、現在では重金属類は発生しておらず、排水は含油水、ボイラードレーンのみであるため、それらを無害化し、除害施設を停止すべく準備を進めています。

大気（規制値：大気汚染防止法、横浜市条例）

物質	設備	規制値	実績
NOx	ボイラー	0.064	0.041
ばいじん	ボイラー	0.05	<0.005

NOx 単位：Nm³/h ばいじん単位：g/Nm³

水質（規制値：横浜市条例）

項目	規制値	実績			
		最大	最小	平均	
pH	5～9	7.9	7.1	—	
油分	動植物油	30	2.9	<0.5	1.1
	鉱物油	5	2.6	<0.5	1.1
NH ₄ ⁺	380	1.5	<0.3	0.9	

単位：mg/L

シート生産本部

豊田工場



所在地 愛知県豊田市
業務内容 自動車用シート・内装品
操業開始 1961年6月



工場長
千代延 哲

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。カーボンニュートラル達成に向けた工場運営の検討に加え、徹底した省エネとCO₂排出削減を積極的に行うとともに、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持続可能な社会の実現に向けて取り組みます。

2023年度および2024年度の取り組み

CO₂排出量削減（絶対値）

2023年度は老朽化した空調機更新や、新たな省エネ施策による省電力化などに加え、ばね・パイプ加工設備のサーボモーター化や、全てのテンパー炉の燃料をLPGから都市ガスへ転換を図ったことでも、CO₂排出削減に寄与することができました。

2024年度は省電力化の継続と来期導入計画の太陽光発電の設置に向けた準備も進めていきます。

廃棄物削減／再資源化

2023年度はこれまでサーマルリサイクルしていた廃棄物の29%をマテリアルリサイクルに転換することができました。

2024年度は廃棄物の有価物化によるさらなる廃棄物量の削減と、マテリアルリサイクルへの転換率向上に取り組んでいきます。

環境保全活動

工場周辺への環境影響の定期監視を行い管理するとともに、清掃活動や花いっぱい美化活動など、地域の環境保全と保護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	7.4	6.6	—
油分	5	1.8	0.5	1.2

単位：mg/L

精密ばね生産本部

厚木工場



所在地 神奈川県愛甲郡愛川町
業務内容 薄板ばね・精密プレス品・Assy品
操業開始 1970年11月



工場長
上田 陽一

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/ハイブリッド自動車の駆動部品であるモーターコアを生産しています。SDGsの一つである、クリーンなエネルギー達成には欠く事の出来ない電気/ハイブリッド自動車の普及に努め、環境にやさしく、お客様に喜ばれる工場を目指します。

2023年度および2024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、電力使用量を工場内へタイムリーに情報展開しピークカットに取り組んでいます。

また、チャレンジCN委員会など、工場独自の環境活動を推進しており、従業員一人ひとりの省エネへの意識を高めながら、全員参加でのCO₂削減に取り組んでいます。

廃棄物削減/再資源化

当工場では再資源化率100%、埋め立てゼロを達成していますので、これを今後も継続すると共に有価物化を積極的に推進し、産業廃棄物削減にも全力で取り組んでいきます。

環境保全活動

当工場は地域連合主催のクリーンキャンペーンなど、地域の環境活動に積極的に参加し自然保護に努めます。

その他

工場5S推進活動との連携を図り、2Sの徹底および清掃活動を積極的に進め、環境の変化に気づき、早急に対応出来る工場を目指して取り組みます。

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	59	7	28	
COD	—	43	15	26	
SS	600	27	2	9	
油分	動植物油	30	6.5	>0.5	2.5
	鉱物油	5	3.3	>0.5	1.6
Fe	10	1.3	>1.0	>1.0	
全窒素	380	19	5	11	
フッ素	8	>0.8	>0.8	>0.8	
ほう素	10	>1.0	>1.0	>1.0	

単位：mg/L

精密ばね生産本部

伊那工場



所在地 長野県上伊那郡宮田村
業務内容 線ばね・精密加工品
操業開始 1943年12月



工場長
山本文男

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囲まれた南信州で1943年に操業を開始して以来、常に地域の美しい自然環境を意識して生産活動を行ってきました。『昨日より今日、今日より明日、明日より明後日、改善の続く工場へ』をスローガンに掲げ、これからも地域、さらにはグローバルな自然環境保全と事業活動の両立を、より高いレベルで実現できるように改善活動に取り組んでいきます。

2023年度および2024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・灯油暖房機から電気式空調機への更新継続、生産設備の排ガス燃焼装置をLPGから電化への更新継続、LED照明への置き換え継続、などを行っています。また、エアリーク改善活動によるコンプレッサー負荷の低減も行っています。

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樹脂廃棄物のマテリアルリサイクルなど、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

工場周辺に環境の影響が無いように、工場外周の環境パトロールを実施しています。また、工場内の緑化も進めています。さらに、地域と協力してのごみ拾い活動（天竜川水系環境ピクニック・ゴミゼロ運動）へ参加しています。

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	7.4	6.5	—
BOD	600	30	>1	6
COD	—	37	>1	10
SS	600	36	>1	8
油分	5	3.7	>0.5	1.8
Fe	10	>1.0	>1.0	>1.0
Cu	3	>0.3	>0.3	>0.3
全窒素	380	42.2	5	9

単位：mg/L

DDS 生産本部

駒ヶ根工場



所在地 長野県駒ヶ根市
業務内容 HDD用サスペンション
操業開始 1983年11月



工場長
井上 勝

環境に関する考え方と方針

カーボンニュートラル達成に向け、推進メンバーを中心に DDS 駒ヶ根の CO₂ 削減への取り組みを工場全体で進めています。また、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、継続して環境に優しいものづくり工場を目指していきます。

2023 年度および 2024 年度の取り組み

CO₂ 排出量削減（絶対値）

食堂食器洗浄用に使用している灯油を廃止するため、太陽熱給湯システムを 2023 年 4 月に導入・運用開始しました。その後 1 年間運用した結果、予想以上の効果が得られ、前年比約 70% の灯油削減が出来ました。2024 年度以降は残り 30% の灯油削減に向け、引き続き検討していく予定です。

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。2024 年度も引き続き再資源化率 100% 維持に努めるとともにさらなる減量化に向け取り組んでいきます。

環境保全活動

新型コロナウイルス流行以前は、毎年 5 月に近隣企業が集まり天竜川水系環境ピクニック（ゴミ拾い）が行われていました。2023 年度は約 4 年ぶりに開催され、DDS 駒ヶ根工場からも約 55 名参加しました。2024 年度も 44 名が参加し、環境保全を考える場となりました。

その他

新型コロナウイルスの影響による上記天竜川水系環境ピクニック中止を受けて、新たに工場周辺美化活動を開催しました。今も継続し毎年 10 月頃に実施しており環境美化に取り組んでいます。

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	8.2	7.2	—
BOD	20	9	>1	5
COD	20	8	>1	4
SS	30	7	>1	3
油分	5	1	>0.5	1
全リン	16	2	>1.0	2
全窒素	100	4	1	2

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

業務内容 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
花待 年彦



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。

2023 年度および 2024 年度の取り組み

CO₂ 排出量削減（絶対値）

2023 年度の CO₂ 排出量は 3,243t で前年比 -1,045t（24%減）となり、内製売上げ減率 21%以上の排出量削減に繋げることができました。第一工場は溶射機の待機電力削減や、高効率空調機への更新を実施しました。第二工場は TERA の生産性改善や空調の待機電力削減を実施し、CO₂ 削減の成果が表れました。

2024 年度は、第一工場では溶射製品の良品率改善による CO₂ 削減に取り組みます。第二工場では、太陽光発電システムを導入します。年間で 2023 年度第二工場の工場電力消費量の約 35%をカバーできる予定です。

廃棄物削減／再資源化

第一工場は大量に使用している洗浄液、第二工場は塗装溶剤のリユースを継続しています。また、廃棄物の輸送効率を上げるため、切削ダライコの減容、廃プラの減容も継続しています。

再資源化のため廃棄物の分別、再資源化率 100% を 17 年継続して達成しています。また廃油を削減するため、水溶性切削油の水分分離を計画しています。

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、ステークホルダーともに努めています。

水質（規制値：伊勢原市条例）

項目	規制値	実績			
		最大	最小	平均	
pH	5.0～9.0	8.5	7.7	8.1	
BOD	600	470	70	216	
油分	動植物油	30	21	1	7
	鉱物油	5	1	1	1
Fe	3	0.2	<0.1	<0.1	
Zn	1	0.1	<0.1	0.1	
Mn	1	<0.1	<0.1	<0.1	
Pb	0.1	0.01	0.01	0.01	

単位：mg/L

産機生産本部

宮田工場



所在地 長野県駒ヶ根市
業務内容 半導体プロセス部品
操業開始 2019年9月



工場長
木田 直哉

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。2022年度からは宮田工場単独で環境マネジメントシステムを構築し、2024年3月には工場を拡張し、ニッパツの行動指針、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。

2023年度および2024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。2024年2月に工場拡張部分の建屋が引き渡され、現在設備の導入、立ち上げを進めています。

また、太陽光発電について、既存建屋部分に加えて、工場拡張部分の屋上に増設しました。さらに、コンプレッサーの省エネ（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）導入など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

2023年度の再資源化は100%を維持しました。

環境保全活動

2023年度は天竜川水系環境ピクニックを4年ぶりに開催（5/20）し、工場周辺のゴミ拾いを実施しました。2024年度も、5/18に実施しました。

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	6.2	—
BOD	20	8	>1	4
SS	30	16	>1	6
油分	5	1.3	>0.5	0.8
Cu	3	>0.3	>0.3	>0.3
全リン	16	7.6	>1.0	4.0

単位：mg/L

産機生産本部

駒ヶ根工場



所在地 長野県駒ヶ根市

業務内容 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
小原 健嗣

環境に関する考え方と方針

自然環境に恵まれた地で、高性能ウレタンおよび金属基板（IMS）の開発・生産を行っています。金属基板事業拡大に伴い、新たに生産棟を建設します。環境に配慮した新たな生産棟を建設し事業拡大に向け準備を進めていきます。事業拡大に伴い今後ますますエネルギー使用量は増えていきますが、エネルギー使用量削減に向け従業員全員で知恵を絞り取り組んでいきます。地球環境保全への取り組みが全従業員の共通課題であると認識し、循環型社会への取り組みまたカーボンニュートラル達成に向けた改善活動を推進していきます。

2023年度および2024年度の取り組み

CO₂ 排出量削減（絶対値）

生産用オープンの熱源、クリーンルーム湿度管理のため灯油ボイラーを使用しています。電化に向けた取り組みとして、電気ボイラーの試験運用を実施しました。運用データをもとに、電化に向け設備更新を計画的に実行します。設備更新にあたり高効率機器の採用を実施し CO₂ 削減に取り組めます。新生産棟では太陽光発電の設置、高断熱素材を採用し環境負荷低減します。2026年3月完工に向け計画通り進捗します。

廃棄物削減／再資源化

2024年度も再資源化率100%の維持継続を図り、再資源化に取り組めます。また、品質異常削減による廃棄物低減活動に取り組めます。工程内で使用する補材管理を徹底し削減活動に展開していきます。

環境保全活動

地域貢献活動として、5月18日天竜川水系環境ピクニックに参加しました。従業員とその家族含め135名が参加し工場周辺のごみ拾いを実施しました。10月も開催計画し、周辺地域の美化活動として継続的な環境保全活動に取り組んでいきます。

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	180	40
ばいじん	温水ボイラー	0.3	>0.007
SOx	温水ボイラー	—	>0.001

NOx 単位：ppm ばいじん単位：g/Nm³ SOx 単位：Nm³/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	7.2	—
BOD	20	1	>1	>1
COD	20	1	>1	>1
SS	30	2	>1	>1
油分	5	1.4	>0.5	0.9

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	7.7	6.5	—
BOD	20	20	4	12
COD	20	10	5	8
SS	30	5	>1	2
油分	5	3.4	>0.5	1.5
Fe	10	>1	>1	>1
Cu	3	0.3	>0.3	>0.3
NH ₄ ⁺	100	1.9	1.1	1.5

単位：mg/L

産機生産本部

野洲工場



所在地 滋賀県野洲市
業務内容 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。

2023年度および2024年度の取り組み

CO₂ 排出量削減（絶対値）

コンプレッサー（7.5kw インバーター制御）を新設し、CO₂を年間2.2t削減しました。省エネ活動でレーザー加工機の稼働時間をスケジュールの平準化により年間5.3tを削減しました。

廃棄物削減／再資源化

油水分離機の導入により、コンプレッサードレン水の産廃処理量を55%削減しました。また、分別強化と教育による再徹底により、再資源化率100%継続しています。

環境保全活動

市の環境協定を締結し、臭気、地下水、振動及び騒音など工場周辺の監視を行っています。

また、県が主催する環境事故防止訓練として、座学による通報訓練、さらに実地訓練として水質事故拡大防止訓練に工場従業員が参加し、環境保全活動として取り組んでいます。