



別冊 環境データ集

ニッパツレポート 2023

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	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年度	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年度	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年度	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	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ラクワイル・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	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		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、トープ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)	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	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、トープ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 ホリキリ、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	11月 第32回地球環境フォーラム開催 12月 グループ環境内部監査員養成講座を開催 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 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	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 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

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時研修と、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(2022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	

環境関連資格取得者数

 **233名**
(重複取得者を含む)



内部環境監査員養成講座（環境教育、2019年度開催時）
※2020年度、2021年度はコロナ禍のため中止しましたが、2022年度からはMicrosoft Teams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(2023年5月現在)

資格	分類	取得者数	
公害防止管理者	大気	1種	4
		その他	26
	水質	1種	6
		その他	28
	騒音		34
	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	2
		特化物	1
		金属	1
		有機溶剤	2
	2種	3	
環境計量士	濃度関係	1	
特別管理産業廃棄物管理責任者		42	
エネルギー管理士		29	
エネルギー管理員		17	
合計(重複取得者を含む)		233	

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17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。2022年時点で16社が認証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)

● 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
	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
	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	
欧州	イベリカ デ ススペンシオネス	2003年12月

環境会計

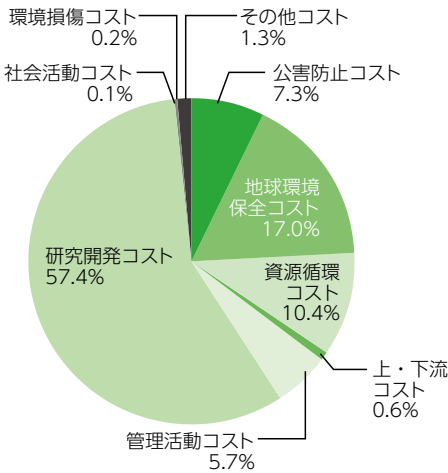
当社は、環境保全活動に要したコストやその効果を環境会計として把握し、企業経営に生かしています。

2022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、2022年度における環境支出は総額で18億4,750万円となりました。その内訳は下表の通りです。電動化関連部品開発への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。



2022年度環境保全コスト

(単位：百万円/年)

コスト分類	主な内容	2021年度実績金額*	2022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	116.7	135.1
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	233.7	314.9
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、PCB廃棄物処理費用など	189.9	191.6
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)	12.2	12.0
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事務局の人件費、行政への各種届出のための費用など	106.7	105.0
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	939.8	1060.0
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)	1.5	2.0
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	5.8	3.0
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)	12.3	24.0
合計		1618.7	1847.5

*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



2022年度環境保全コスト **18億4,750万円**

2022年度の投資効果の分類と実績

2022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、CO₂削減施策や電力CO₂原単位の減少などにより、前年度より大幅に減少しました。

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年度以降低水準を維持していましたが、2022年度は前

年度より1.0トンほど減少しました。また再資源化量は、有価物の増加もあり前年度より3,100トンほど増加しました。

エネルギーおよび水費用の原単位は、単価の上昇により30%ほど増加しました。今後もエネルギーと水の効率的利用に努め、継続的改善を行います。

2022年度投資効果実績

	物質効果*1			経済効果*2			評価
	2021年度実績	2022年度実績	効果	2021年度実績	2022年度実績	効果	
エネルギー使用原単位(GJ/百万円)*3	10.02	8.87	△ 1.15	-	-	-	○
CO ₂ 原単位(トンCO ₂ /億円)*3	47.5	33.5	△ 14.0	-	-	-	○
廃棄物埋立量(トン/年)	6.74	5.72	△ 1.02	-	-	-	○
廃棄物再資源化量(トン/年)	25,784	28,898	3,114	-	-	-	○
エネルギーおよび水費用原単位(円/千円)*3	-	-	-	17.6	23.3	5.7	△
リサイクルに伴う売却益(百万円)	-	-	-	1,111	1,272.0	161.0	○

*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。

●2022年度 環境負荷物質の排出量・移動量の調査結果 (2022年4月~2023年3月)

■当社

(単位：トン/年)

PRTR 物質 番号	対象物質名	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	垂鉛の水溶性化合物	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8
20	2-アミノエタノール	2.1	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3
53	エチルベンゼン	6.8	6.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
80	キシレン	19.9	17.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4
232	N,N-ジメチルホルムアミド	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
298	トリレンジイソシアナート(TDI)	741.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
300	トルエン	79.8	58	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.2
309	ニッケル化合物(特一種)	0.2	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	6.8	1.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.4
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	0.3	0.0
412	マンガン及びその化合物	3.2	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)	124.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
594	ブチルセロソルブ	7.8	7.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
629	シクロヘキサン	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
691	トリメチルベンゼン	2.7	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
PRTR 対象物質合計		997.9	92.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	13.4

■国内グループ会社

(単位：トン/年)

PRTR 物質 番号	対象物質名	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	垂鉛の水溶性化合物	13.0	0.0	8.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	9.0
20	2-アミノエタノール	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
29	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	30.3	27.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5
66	1,2-エポキシブタン	0.3	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
80	キシレン	61.8	55.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8
185	HCFC-225	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	0.4	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	110.6	107.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
302	ナフタレン	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(特一種)	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4
321	バナジウム化合物	0.2	0.2	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)	1.3	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	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.5
392	ヘキサン	0.5	0.4	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	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
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	4.2	4.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
629	シクロヘキサン	0.6	0.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
691	トリメチルベンゼン	6.9	2.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
PRTR 対象物質合計		234.2	198.2	8.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	14.7

※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。

2022年度および2023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、廃棄物量の削減にも力を入れています。

■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、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改善を進めています。2022年度より環境チャレンジ項目をチェックシートの評価項目に入れて進捗状況の把握に努めています。

■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しています。作業者保護のため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するとともに、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。

●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	温水ボイラー	A	0.041
		B	0.025
		C	0.025
	冷温水発生器	A	0.029
		B	0.018
ばいじん	温水ボイラー	C	0.024
		A	0.050
		B	0.050
	冷温水発生器	C	<0.003
		A	0.050
		B	<0.003
		C	0.050

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	7.8	7.3	—
油分	5	2.6	<0.5	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	<0.1	<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	2.3	<0.3	0.9

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	7.5	7.1	—
油分	5	4.7	<0.5	1.3
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
Cu	1	<0.1	<0.1	<0.1
NH ₄ ⁺	380	2.7	1.5	1.9

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
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。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

「ガスから電化へ」「加熱から非加熱処理へ」と環境負荷を考慮したモデル工場への転換を目指しています。カーボンニュートラルに向けたCO₂削減の2023年度目標12,126トンの達成に向けて、社員が一丸となって高い環境意識を持ち活動を進めています。

■廃棄物削減/再資源化

廃棄物絶対量の削減活動とともに、廃棄処理方法の再検討(非サーマルリサイクル化：マテリアル/ケミカルサイクル化)を行い、環境を意識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ます。

■その他

品質に影響する多湿環境を改善する目的としてエアコン設置の際に省エネタイプを導入し品質の安定と環境対策の両立を実現しました。

●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	金属加熱炉	A	0.128	0.030	
		B	0.110	0.024	
		C	0.212	0.016	
		D	0.169	0.100	
		E	0.119	0.035	
	金属戻し炉	A	0.202	0.008	
		B	0.123	0.002	
		C	0.104	0.037	
		D	0.085	0.007	
		E	0.059	0.006	
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	<0.003	
		B	0.1	<0.004	
		C	0.1	<0.004	
		D	0.1	<0.004	
		E	0.1	<0.004	
	金属戻し炉	A	0.1	<0.002	
		B	0.1	<0.003	
		C	0.1	<0.010	
		D	0.1	<0.005	
		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	7.1	6.5	—
油分	動植物油	30	7.9	1.2
	鉱物油	5	1.1	<0.5
Fe	3	<0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	<0.1	<0.1	<0.1
Ni	1	0.3	0.1	0.2
Mn	1	<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
全窒素	120	59	15	41
全リン	16	<1.0	<1.0	<1.0
NH ₄ ⁺	380	47	13	34

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 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。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2022年度はエア漏れ点検・制御盤電源ブレーカー遮断など継続的な省エネ活動に加え、化石燃料である灯油を廃止するため、厚生棟大浴場ボイラの燃料を都市ガスに変更、暖房機の電化を推進しました。

2023年度は省エネ活動の継続と、さらなるCO₂削減に向けて、生産ラインの集約、中空スタビライザの焼き戻し工程の電化による、都市ガス式熱処理炉の廃止を進めていきます。

■廃棄物削減/再資源化

毎月実施しているごみ分別パトロールによる有価物分別の徹底、廃作業服のリサイクルウエス化、溶剤再生装置による廃シンナーの再生利用など再資源化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、「びわ湖の日県下一斉清掃活動」「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。

●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	72
		B	180	29
		C	180	35
		D	180	57
	金属戻し炉	E	180	50
ばいじん	金属加熱炉	A	0.20	<0.009
		B	0.20	<0.005
		C	0.20	<0.006
		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	7.6	7.1	—
BOD	30	1	<1	<1
COD	30	4	<1	1.3
SS	70	4	<1	<1
油分	5	2.2	<0.5	0.8
全窒素	12*	9.9	<1.0	3.2
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
Zn	1*	0.1	<0.1	<0.1

単位:mg/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
操業開始 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、生産活動におけるカーボンニュートラル達成に向けて、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。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2022年度は、冷却水塔の小型チラーへの置換および、フォークリフトの電動化などの計画を進めてきました。計画実績として、年間約236ton-CO₂を削減しました。

■廃棄物削減/再資源化

産業廃棄物の削減活動をライフサイクル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。

■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

2023年度はカーボンニュートラルの活動として太陽光発電の追加設置、およびLPガスの天然ガス(LNG)化を計画していきます。

●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	274
	ボイラー	300	71
ばいじん	発電機	0.1	0.03
	ボイラー	0.2	<0.002

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	7.1	—
BOD	25	6	1	2
COD	25	12	6	8
SS	50	4	2	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	7.9	7.4	—
BOD	60	2	1	1
COD	60	7	1	3
SS	70	16	2	3

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
渡邊 剛宏

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、全社目標である2039年のカーボンニュートラル達成を見据え、今まで以上の省エネ施策、産業廃棄物削減活動を実施します。N(なくせ)H(へらせ)K(かえろ)を再徹底し、CO2排出や産業廃棄物の排出を抑制します。環境負荷低減、環境汚染の防止、環境保護に取り組み、持続可能な事業活動を推進します。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO2排出量削減(絶対値)

2022年度は熱エネルギーの放熱防止に取り組みました。2023年度は排水処理施設を完全に停止するために付随する案件を計画的に進めていきます。

■廃棄物削減/再資源化

2022年度は木製パレットの段ボール化に成功し、また膨大に発生している海外調達品の梱包材(発砲PE)を最終処分まで有価物化している処理業者を発掘し、5月より処理コストが激減しています。2023年度はこの梱包材の完全有価物化を目指して活動していきます。

■環境保全活動

環境関連の法規制を順守し、敷地境界外に有害な影響を出さないように管理します。

■その他

電力量の見える化の取り組みとともに、できるところからの取り組み(インバーターコンプレッサー導入、エアコン省エネ機器導入など)を進めていきます。

●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	0.036
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	8.1	7.1	—
油分	動植物油	30	3.0	<0.5
	鉱物油	5	0.8	<0.5
NH ₄ ⁺	380	1.8	<0.3	1.1

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。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モノ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。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO2排出量削減(絶対値)

2022年度は老朽化した空調機更新などの省電力化と、厚生棟の厨房と空調機の燃料として使用していたLPGを廃止し都市ガスへのエネルギー転換によってCO2排出量を22.8トン削減することができました。

2023年度は省電力化と、フォークリフト・生産設備のエネルギー転換を行い、軽油とLPGを廃止しCO2削減を図っていきます。

■廃棄物削減/再資源化

2022年度はサーマルリサイクル量を2021年度比で約20%削減することができました。2023年度も削減の検討、別処理方法の調査など廃棄物削減活動の推進と再資源化率100%維持に取り組んでいきます。

■環境保全活動

工場周辺の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	7.6	6.6	—
油分	5	3.5	<0.5	1.3

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
上田 陽一

環境に関する考え方と方針

当工場は、地球にやさしい電動車の駆動部品であるモーターコアを生産しています。現在、厚木工場ではモーターコアの受注拡大に向け、新棟建設、設備導入を進めています。電動車普及によるクリーンな地球を目指して、環境にやさしいNo.1工場を目指します。

2022年度および2023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。今期は測定ポイントの拡充を図り、電力デマンドの監視および電力情報をタイムリーに発信し、電力使用量の削減に努めます。また、カーボンニュートラル達成に向け、今期は新たにチャレンジCN委員会を発足、従業員一人ひとりの思いを環境旗に込めて掲げ、工場一丸となって省エネに取り組んでいきます。

■廃棄物削減/再資源化

当工場では再資源化率100%を継続してきました。さらにニッパツ環境チャレンジ宣言の一つ、産業廃棄物削減の目標達成に向け、積極的に有価物化にも取り組んでいきます。

■環境保全活動

当工場は地域連合などが主催のクリーンキャンペーンへ積極的に参加し、地域に貢献する工場を目指します。

■その他

工場5S推進活動とも連携し、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	7.0	—	
BOD	600	170	3	34	
COD	—	89	12	28	
SS	600	29	1	11	
油分	動植物油	30	11.4	<0.5	1.9
	鉱物油	5	2.6	<0.5	0.6
Fe	10	1.9	<1.0	<1.0	
全窒素	380	21.5	5.1	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

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
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。

2022年度および2023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、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。

■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ないように、工場外周パトロールを実施しています。また工場内の緑化にも注力しています。

●大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値		実績
		A	B	
NOx	暖房用ボイラー	A	250	65
		B	250	55
		C	250	57
ばいじん	暖房用ボイラー	A	0.3	<0.005
		B	0.3	<0.005
		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/Nm³ SOx単位:Nm³/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	8.3	6.4	—
BOD	600	19	<1	9
COD	—	37	2	17
SS	600	28	2	11
油分	5	2.7	<0.5	0.9
Fe	10	<1.0	<1.0	<1.0
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
全窒素	380	93	3	43

単位:mg/L

駒ヶ根工場



所在地 長野県駒ヶ根市
生産品目 HDD用サブペンション
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。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

食堂食器洗浄のために使用している灯油を廃止するため、第一段階として太陽熱給湯システムを導入しました。これにより厚生棟の灯油を5~7割削減できる見込みとなります。引き続き灯油全廃に向けた方策を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。2023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

コロナ5類移行に伴い近隣企業が集まって行うごみ拾い活動が4年ぶりに開催され工場従業員とご家族で55名が参加しました。下期には昨年同様工場周辺美化活動を実施したいと思います。

●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	8.1	7.5	—
BOD	20	4	<1	1
COD	20	6	<1	3
SS	30	2	<1	1
油分	5	0.9	<0.5	0.5
全リン	16	2.1	<1.0	<1.0
全窒素	100	2.2	1.2	1.7

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。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2021年度のCO₂排出量は4,266トンでした。2022年度は目標5,233トンに対して4,364トンで内製売上が4.5%増加しましたが98トン(2.2%)増に抑えることができました。第一工場は溶射品の良品率や直行率の改善、機械加工品の生産性向上によって、第二工場はコンプレッサーの予約停止や空調使用管理、ディーゼルフォークリフト廃止によってCO₂排出量削減に取り組んだ成果が現れました。

■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、切削グライコの減容、廃プラの減容も継続しています。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	8.7	6.7	8.2
BOD	600	370	73	204
油分	動物油	30	24	4
	鉱物油	5	1	1
Fe	3	0.1	<0.1	<0.1
Zn	1	0.5	<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

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、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。

2022年度および2023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。

また、太陽光発電は増強を図ります。(現行120kw→増築570kw 450kw追加) 工場増築部に設置し、2024年3月運用開始を予定します。

■廃棄物削減/再資源化

2022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

2022年度は天竜川水系環境ピクニックはコロナ禍でイベント中止になりました。今年度は4年ぶりの開催(5/20)となり、工場周辺のゴミ拾いを実施しました。秋の開催も予定し、環境保全活動に取り組んでいきます。(ニッパツ伊那地区の活動に参画)

●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	8.0	6.6	—
BOD	20	7	<1	2
SS	30	8	<1	3
油分	5	1.9	<0.5	0.9
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
全リン	16	4.0	<1.0	2.1

単位:mg/L

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
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、機能性ウレタンおよび金属基板(IMS)の開発・生産を行っています。地球環境保全が共通課題と認識し、循環型社会への取り組みやカーボンニュートラルの取り組みを従業員全員で推進していきます。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2022年度 CO₂排出量は5,262トンで6%削減できました(内製売上1%減少)。暖房用灯油ボイラーの廃止、LPGの廃止は完了しました。灯油使用廃止に向け、生産用灯油ボイラーの一部を電気ボイラーに変更し、灯油廃止に向け取り組んでいきます。

■廃棄物削減/再資源化

2023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。工程で使用する塩化第2鉄廃液は、再生し新液と混合し再利用しています。運用方法と補材管理の制度を上げるための取り組みを開始します。

■環境保全活動

環境活動として天竜川水系環境ピクニックは中止となりましたが、工場周辺美化活動とし10月22日従業員による周辺地域の美化活動を実施しました。継続開催し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	43
ばいじん	温水ボイラー	0.3	0.076
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	7.6	—
BOD	20	<1	<1	<1
COD	20	1	<1	<1
SS	30	7	<1	1
油分	5	1.2	<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	7.4	6.5	—
BOD	20	20	2	12
COD	20	14	2	8
SS	30	6	<1	3
油分	5	1.3	<0.5	0.7
Fe	10	<1	<1	<1
Cu	3	0.4	<0.3	<0.3
NH ₄ ⁺	100	2.0	0.8	1.5

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。

2022年度および2023年度の取り組み

■CO₂排出量削減(絶対値)

2022年度はフォークリフトの電化によるLPGフォークリフト(4台)全廃、電力契約を二受給契約から一受給契約に見直したことによるトランスの待機電力削減、コンプレッサーのタイマースケジュール化により前年度比5.7%削減しました。

2023年度はコンプレッサーの更新(インバーター制御)などのCO₂削減につながる活動をしていきます。

■廃棄物削減/再資源化

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。引き続き、有価物促進と処理費用削減を実施します。

■環境保全活動

コロナ規制の緩和により、地域や自治体主催の清掃活動および協力工場(産廃処分所)の環境パトロールなどを実施していきます。