

なくてはならないキーパーツ

NHKニッパツ

日本発条株式会社



別冊 環境データ集

ニッパツレポート2025

NHK SPRING CO.,LTD.

できっこないを、跳ねかえそう。



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、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、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、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を設置 6月 第15回地球環境フォーラム開催		・G8ラウライ・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 トーブラ秦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)、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、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、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、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 宮田工場に太陽光発電パネルを設置	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) 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	6月 日本シャフトが省エネルギー法Sクラス事業者に認定	・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	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クラス事業者に認定	・海洋プラスチック問題をふまえて、「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 グループ環境内部監査員養成講座を開催 10月 第32回地球環境フォーラム開催 11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クラス事業者に認定、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
2024年度	4月 宮田工場に太陽光発電パネルを増設 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 12月 カーボンニュートラル貢献賞表彰(第3回)を実施	4月 日本シャフト駒ヶ根工場に太陽光発電パネルを設置 10月 日本シャフト横浜事業所に太陽光発電パネルを設置	12月 政令により「特定水銀使用製品」に、一般照明用の蛍光灯ランプや水銀を含む電池等が追加

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。

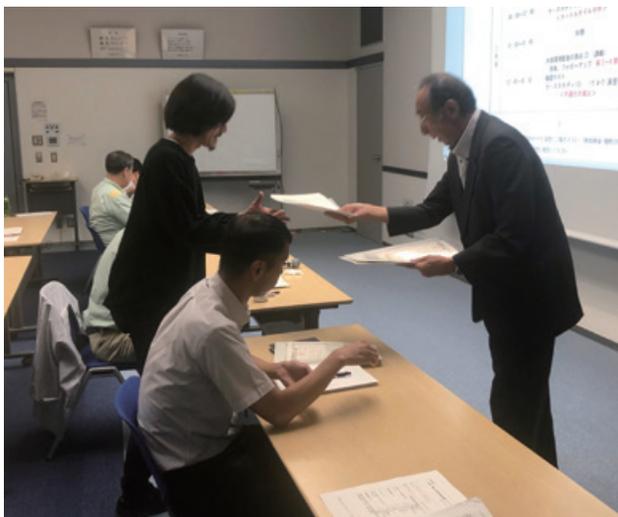
環境教育の内容 (2024年度実績)

階層別教育	
対象者	教育内容
新入社員研修	
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	
新任基幹職研修	

専門教育		
対象者	教育内容	
環境内部監査員 (ISO改定対応)	養成教育	環境内部監査員養成講座
	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	

環境関連の資格取得者数 (2025年5月現在)

資格	分類	取得者数(名)	
		当社	国内グループ会社
公害防止管理者	大気	28	13
	水質	34	21
	騒音・振動	53	45
	ダイオキシン類	2	0
ISO14001環境マネジメントシステム審査員	審査員補	1	0
作業環境測定士 1種	粉じん	1	1
	特化物	0	1
環境計量士	有機溶剤	0	1
	濃度関係	1	0
特別管理産業廃棄物管理責任者		69	48
エネルギー管理士		30	19
エネルギー管理員		18	22
合計 (重複取得者を含む)		237	171



環境内部監査員養成講座 (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。



環境関連資格取得者数

当社および国内グループ

408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の第三者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月に国内11工場で認証取得を達成しました。その後、2018年10月までに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。今後は認証の維持とともに、今後予定されている2026年度版への更新準備に努めます。

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
	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。今後は認証の維持とともに、未取得グループ会社の認証取得と今後予定されている2026年度版への更新準備に努めます。

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
	トーブラ	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。2025年4月時点で15社が第三者認証の取得を達成しており、今後も順次取得に努めます。

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オプアメリカサスペンションコンポーネンツ	2003年 1月
	NHKシーティングオプアメリカ	2004年 9月
	ラッシーニ-NHKアウトベサス	2002年 5月
アジア	NHKスプリングタイランド	2000年 6月
	NHKプレジジョンタイランド	2005年 1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
	日發電子科技	2005年10月
	友聯車材製造	2006年 3月
欧州	NHKスプリングインディア	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ンツインディア	2010年 1月
	イベリカ デ スペンシオネス	2003年12月



ISO14001認証取得

12工場(国内)



ISO14001認証取得グループ会社

17社(国内)

15社(海外)

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。

2024年度の環境会計の分類と実績

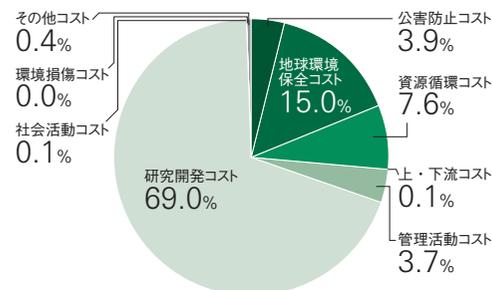
当社では2000年度より環境会計を導入し、環境省の「環境会計ガイドライン」(2005年度版)に準拠し、下表9項目の分類でデータ集計を実施しています。

当社としての一定の基準を設けて算出した結果、2024年度における環境支出は総額で28億2,520万円となりました。その内訳は下表の通りであり、前年度より19.4%増加しました。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。

2024年度環境保全コスト(単位:百万円)

コスト分類	主な内容	2023年度 実績金額**	2024年度 実績金額**
① 公害防止コスト	排水処理設備や集塵機、排気処理設備の維持管理費用/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	125.7	111.5
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	427.3	423.5
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	203.5	214.7
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)	4.1	4.2
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事務局の人的費用、行政への各種届出のための費用など	101.3	105.6
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	1,475.4	1,950.2
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)	3.0	3.2
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	0.8	0.6
⑨ その他コスト	上記以外の環境保全のための費用	24.4	11.6
合計		2,365.5	2,825.2

※ 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



2024年度環境保全コスト

28億2,520万円

2024年度の投資効果の分類と実績

2024年度の実績は下表の通りです。

生産効率の向上や売上高の増加、脱炭素電力の活用などにより、エネルギー使用原単位は前年度より17%、CO₂原単位は前年度より21%減少しました。廃棄物物理立量は、再資源化と有価物化の推進により前年度より47%減少しました。廃棄物再資源化量とリサイクルに伴う売却金は、継続的なリサイクル活動と生産量の増加により、前年度とほぼ同等でした。

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、前年度より9.6%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。

2024年度投資効果実績

	物質効果*1			
	2023年度 実績	2024年度 実績	効果	評価
エネルギー使用原単位 (GJ/百万円) ※3	7.98	6.64	△1.34	○
CO ₂ 原単位 (トンCO ₂ /億円) ※3	27.1	21.4	△5.7	◎
廃棄物物理立量 (トン/年)	5.1	2.7	△2.4	◎
廃棄物再資源化量 (トン/年)	33,099	33,149	50	○

	経済効果*2			
	2023年度 実績	2024年度 実績	効果	評価
エネルギーおよび水費用原単位 (円/千円) ※3	19.8	17.9	△1.9	○
リサイクルに伴う売却益 (百万円)	1,341.9	1,334.3	△7.6	△

※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

出量の削減に努めています。

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。

2024年度 環境負荷物質の排出量・移動量の調査結果 (2024年4月～2025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	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.2
20	2-アミノエタノール	1.5	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
53	エチルベンゼン	6.7	6.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4
80	キシレン	11.6	8.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.6
82	銀及びその水溶性化合物	0.3	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)	763.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
300	トルエン	67.9	59.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
309	ニッケル化合物(特定第一種)	0.2	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
384	1-ブロモプロパン	8.0	3.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	5.0
410	ポリ(オキシエチレン) =ノニルフェニルエーテル	0.1	0.1	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	6.0	2.2	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)	146.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
594	ブチルセロソルブ	2.3	2.2	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塩 及びナトリウム塩	1.7	0.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
626	ジエタノールアミン	0.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3	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	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
727	ヘキサンジヒドラジド	2.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
731	ヘプタン	25.1	11.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	14.0
737	メチルイソブチルケトン	0.8	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
753	硫化(2,4,4トリメチルペンテン)	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		1,047.9	95.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4	27.3

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	10.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	10.0
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
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	49.0	46.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
71	塩化第二鉄	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8
80	キシレン	71.9	67.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.3
90	塩化直鎖パラフィン	2.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.9
132	コバルト及びその化合物	1.0	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
133	酢酸-2-エトキシエチル	0.1	0.1	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	0.4	0.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
240	スチレン	52.5	3.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	105.0	102.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4
309	ニッケル化合物(特定第一種)	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
321	バナジウム化合物	1.9	1.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4
354	フタル酸ジブチル	2.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
384	1-ブロモプロパン	1.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.7
448	メチレンビス(4,1-フェニレン) =ジイソシアナート(MDI)	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
585	ポリメチレンポリフェニレン =イソシアネート	274.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.4
594	ブチルセロソルブ	6.6	6.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
598	塩素酸並びにそのカリウム塩 及びナトリウム塩	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
691	トリメチルベンゼン	1.0	0.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1
727	ヘキサンジヒドラジド	2.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.9
737	メチルイソブチルケトン	0.8	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
PRTR 対象物質合計		587.0	231.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	22.5

※ 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・企画管理本部



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

グループ統括として、省エネルギーや再生エネルギー利用に関する情報発信、新商品や新規設備の開発、脱炭素電力の購入検討、各種環境教育などを行います。またCO₂・廃棄物削減状況の見える化や良好事例の取りまとめを行うとともに、対外交渉などを積極的に行い、グループ全体の環境活動を牽引しています。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

ニッパツ環境チャレンジで宣言したCO₂削減目標の達成に向けて、グループ全体の削減計画を取りまとめ、進捗状況を定期的に確認しています。また、効果的な削減施策を取り上げ、カーボンニュートラル貢献賞の表彰を行うことでグループ内への横展開を図ります。さらに、太陽光発電パネル設置事例の共有や、脱炭素電力の一括購入を行うなど、グループのCO₂削減推進に寄与しています。

廃棄物削減、再資源化

2024年度より廃棄物の削減目標を設定しました。削減計画の進捗状況を定期的に確認するとともに、グループを挙げて環境負荷の少ないものづくりを心がけています。今後はサーキュラーエコノミー対応を視野に入れた活動も検討します。

環境保全活動

国内工場（グループ会社含む）で使用する化学物質は、毎年独自基準で集計を行い、その結果を統合報告書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することで、製品の使用時や廃却時に周辺環境に影響を及ぼさないよう配慮しています。また近隣の自然保護の一環として、神奈川県森林保護活動や横浜市の風力発電事業（ハマウイング）に協賛しています。

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	0.033
		B	0.025	0.007
		C	0.025	0.012
	冷水発生器		0.020	0.015
ばいじん	温水ボイラー	A	0.050	<0.001
		B	0.050	<0.001
		C	0.050	<0.001
	冷水発生器		0.050	<0.001

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	7.7	6.9	—
油分	5	1.4	<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	<0.2	<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	7.6	7.1	—
油分	5	1.8	<0.5	0.9
Fe	3	0.5	<0.3	0.4
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	3.7	1.0	1.8

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年のカーボンニュートラル達成に向けた「CO₂排出量の削減」や、2039年の産業廃棄物ゼロを目標とした「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、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。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

2024年度は、付帯設備の蛍光灯LED化や、省エネ型である盤クーラー・チラーユニットへの更新、エアコンのオンデマンド運転化を行い、CO₂排出量の削減を推進しました。

2025年度は、エア漏れ箇所の可視化技術を活用し、工場内のエア漏れロス削減活動に取り組めます。

また、自動車用懸架ばねの生産は、熱処理工程からのCO₂排出が課題となっており、ガス炉の電化などエネルギー転換を行うとともに、ばね生産本部と連携し、環境負荷の少ない新しいばねづくりの技術確立に取り組めます。

廃棄物削減、再資源化

環境管理計画に基づき、廃棄物量の削減と再資源化を推進しています。廃棄物分別の強化と、回収メーカーとの情報交換で、回収ルートの間口を拡げ、さらなる再資源化を進めます。

環境保全活動

管理監督者による環境パトロールを通じて、環境意識の向上に努めています。また、地域社会への貢献活動として、継続的に事業所周辺の清掃活動を実施しています。

その他

フォークリフトの電化を進めるとともに、AGVを活用しフォークリフト台数を削減します。搬送の見直しで歩車分離を推進し、より安全な工場を目指します。

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	0.188	0.023
		B	0.105	0.048
		C	0.150	0.130
		D	0.107	0.016
ばいじん	金属戻し炉	A	0.088	0.026
		B	0.050	0.006
		C	0.072	0.010
		D	0.104	0.005
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	0.001
		B	0.1	<0.001
		C	0.1	<0.001
		D	0.1	<0.001
ばいじん	金属戻し炉	A	0.1	0.077
		B	0.1	0.002
		C	0.1	0.004
		D	0.1	0.028

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	7.7	6.6	—
油分 鉱物油	5	4.8	0.7	2.4
Fe	3	0.3	<0.3	<0.3
Zn	1	0.1	<0.1	<0.1
Ni	1	0.5	<0.1	0.2
Mn	1	0.1	<0.1	<0.1
フッ素	8	1.8	<0.8	<0.8
ぼう素	10	<1.0	<1.0	<1.0
全窒素	120	74	15	33
全リン	16	<1.0	<1.0	<1.0
NH ₄ ⁺	380	52	14	28

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。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

2024年度は、ガス炉の電化や油圧プレスのサーボ化など、計画的な設備更新と生産性向上活動の継続によってCO₂排出量を削減しました。

2025年度は、カーボンニュートラル達成に向けたロードマップの確実な実行に加え、エアリークカメラの活用範囲拡大による工場全体のエア漏れ点検、修復など従来からの地道な活動も強化していきます。

廃棄物削減、再資源化

2024年度は、再資源化率100%を達成することができました。

2025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の継続による有価物分別の徹底、再資源化の維持、向上に向けて活動します。

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。

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めます。

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	36
		B 180	48
		C 180	53
ばいじん	金属戻し炉	D 180	32
		A 0.20	0.007
		B 0.20	0.008
		C 0.20	0.005
	金属戻し炉	D 0.20	0.022

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	7.0	—
BOD	30	<1	<1	<1
COD	30	4	<1	<1
SS	70	5	<1	<1
油分	5	2.7	<0.5	1.0
全窒素	12*	6.1	<1.0	3.5
全リン	1.2*	<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
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。環境影響のあるべき姿を考え、2039年でのカーボンニュートラル達成を目指し、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。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

2024年度は、工場燃料のLPGから都市ガス化・照明LED化の推進・エアコン更新・制御盤クーラーのインバーター化などにより、年間約213t-CO₂の削減を行いました。

2025年度は、コンプレッサーの更新と、照明LED化やエアコン更新を継続し、排気ファン高効率モーター化も進めてさらなる省エネ活動へ繋げていきます。

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%」を維持継続しています。また、廃棄物のマテリアルリサイクル化も推進し、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

スバル地域交流会を通じた清掃活動や花いっぱい活動への参画しています。また、2025年度も小学校2校の工場見学受入れを計画しています。

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	200
	ボイラー	150	20
ばいじん	発電機	0.3	0.026
	ボイラー	0.1	<0.004

NOx単位:Nm³/h ばいじん単位:g/Nm³

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	7.5	—
BOD	60	3	1	1.0
COD	60	4	1	2.3
SS	70	30	2	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

当工場は安全で人にも環境にも優しい「自動車用座席・内装品」の開発、設計、製造を行い、自動車社会の発展に貢献していきます。

豊かな地球環境を次世代に引き継ぐことが社内外の重要課題であると認識し、社員一人ひとりが環境保全に配慮した生産活動を推進します。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

2024年度で工場水銀灯のLED化がほとんど完了しました。また冷却水の個別チラー化により一部のクーリングタワー停止に成功し、2025年度も継続して残りのクーリングタワー停止に向け活動しています。また、大型モーターの高効率化や、工場エアーの元圧低減活動などにも取り組んでいます。改善効果の確認や分析のため、無線の多回路電力計の導入により、改善効果の見える化も進めています。

廃棄物削減、再資源化

2024年度は海外調達品に同梱されている緩衝材を工場内で粒状に加工することで減容化し、さらに完全有価物とすることができました。また、運搬に必要なトラック便も1/4に削減することができ、それによるCO₂排出量も1/4に削減できています。

環境保全活動

当工場の隣には大きな病院があり、近隣には住宅地もあります。事業所周辺の清掃活動を継続的に行うことで、地域に密着した環境保全と美化活動に取り組んでいます。

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
NO _x	ボイラー	90	28
ばいじん	ボイラー	0.05	0.005

NO_x単位:ppm 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	8.3	7.1	—
油分 鉱物油	5	1.9	<0.5	1.0
NH ₄ ⁺	380	1.8	<0.3	1.5

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。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

2024年度は老朽化した空調機更新や工場のLED更新、フォークリフトの電動化、福利厚生保養所の厨房をLPGから電化に切替えるなどCO₂削減に取り組んできました。2025年度は、冷却塔のチラー化、LED更新など省電力化の継続と太陽光発電設備の設置に向けた準備を進めていきます。

廃棄物削減、再資源化

2024年度は廃プラスチック類の処理工程を見直しサーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへの転換と、ガラスびんの一部を有価物とした廃棄物の削減・資源循環に取り組んできました。2025年度は引き続き、マテリアルリサイクル化に向けた調査と廃棄物の減量化に向けて取り組んでいきます。

環境保全活動

構内および構外への災害を想定した汚染の予防と緩和の準備の実施、および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	7.7	6.8	—
油分	5	3.6	0.6	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CO₂排出が少なく地球にやさしい電気/ハイブリッド自動車のキーパーツとなるモーターコアやインバーター用押さえばねを主に生産しています。SDGsの一つである、クリーンなエネルギー達成には欠くことのできない電気/ハイブリッド自動車の拡大、普及の一端を担うことで、環境にやさしく、お客様に喜ばれる工場を目指します。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

2024年度は導入された電力監視システムに対し、工場独自の電力見える化システムを構築しました。このシステムは2023年度に発足し継続活動しているチャレンジCN委員会で活かされ、2024年度下期のCO₂削減で効果を上げています。2025年度もこのシステムを活用し、さらなるCO₂削減に工場全体、全員参加で取り組んでいきます。

廃棄物削減、再資源化

再資源化率100%、非資源化物ゼロ、サーマルリサイクルゼロという環境チャレンジ目標を2024年度まで継続して達成しており、2025年度は廃棄物の有価物化を積極的に進めることでさらなる産業廃棄物削減を目指しています。

環境保全活動

1975年より、地域連合主催のクリーンキャンペーンに参画し、工場のみならず地域の環境保全、自然保護に長く取り組んでいます。今後も環境保全活動に積極的に参加します。

その他

工場5S推進活動と連携して2Sの徹底および清掃活動を積極的に進めており、2025年度は「お客様に魅せる喜ばれる工場」をスローガンに、さらに上を目指した活動を行います。

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	7.8	7.1	—
BOD	600	83	1	21
COD	—	37	4	21
SS	600	19	<1	5
油分	5	4.6	0.7	2.4
Fe	10	1.3	<1.0	<1.0
全窒素	380	17	2	7
フッ素	8	<0.8	<0.8	<0.8
ぼう素	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
森 隆

環境に関する考え方と方針

当工場は、中央アルプスと南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の中で生産活動を行ってきました。『地域社会へ貢献できる企業へ、また安全で、人にやさしく、明るい職場づくりを目指す』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従業員一丸となって取り組んでいきます。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減(絶対量)

CO₂排出量の多い灯油暖房機から電気式空調機への更新、LPGを使用した設備から電化への更新、LED照明への置き換えなどを継続して行っています。また、エアリーク検知器を活用した改善活動によるコンプレッサー負荷の低減も継続して行っています。

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、樹脂廃棄物のマテリアルリサイクル化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。また、産業廃棄物の有価回収への変更も進めています。

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定期的に行っています。また、工場内の緑化も継続して進めています。

その他

地域の複数企業と協力して各種清掃活動へ参加しています(天竜川水系環境ピクニック清掃活動、工場周辺地区清掃活動)。

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	7.5	6.6	—
BOD	600	56	2	11
COD	—	33	<1	11
SS	600	8	<1	3
油分	5	3.8	<0.5	1.6
Fe	10	<1.0	<1.0	<1.0
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
全窒素	380	20	1	5

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
林 幸弘

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。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

クリーンルーム加湿に対して化石燃料を廃止するために、マイクロフォグの導入を進めています。2024年度は生産建屋1階へ導入し、2025年度は2階へ展開することで生産現場の化石燃料廃止を計画しています。

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。2025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

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）が行われています。当工場からは2024年度44名参加しました。2025年度も継続参加を予定しており、従業員が環境保全を考える場としています。

その他

2024年度および2023年度の10月頃に工場周辺美化活動を実施するなど、環境美化に取り組んでいます。2025年度以降も継続的に実施していきます。

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	7.9	7.4	—
BOD	20	14	<1	7
COD	20	8	<1	5
SS	30	5	<1	2
油分	5	1.4	<0.5	1
全リン	16	2	<1.0	1
全窒素	100	5	<0.3	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。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

2024年度のCO₂排出量は太陽光発電パネルの導入のほか、再生エネルギーの購入もあり、2,556tで前年比687t減（21%減）となり排出量削減に繋げることができました。2025年度は、第一工場は溶射製品の良品率改善によるCO₂削減に取り組みます。第二工場は太陽光発電の通年稼働により110t削減となる計画です。

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、第二工場は塗料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、廃プラスチックの減容も継続しています。再資源化のための廃棄物の分別を継続し、廃プラスチックの約10%の軟質プラスチックをマテリアルリサイクルに変更しました。また廃油排出量を削減するため水溶性切削液の分離を継続し、洗浄液、廃油、汚泥についてもマテリアルリサイクル化に繋げています。再資源化率100%は、18年連続して継続しています。

環境保全活動

工場周辺の緑地保全を維持しています。水の使用量は50m³/日以下で神奈川県条例に該当しませんが、自主的に排水の水質検査を実施しています。

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	8.2	
BOD	600	500	100	240	
油分	動植物油	30	29	4	15
	鉱物油	5	1	1	1
Fe	3	<0.1	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IoTを活用して、当社の行動指針、行動計画をもとに環境負荷の低減に繋げ、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。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減(絶対量)

当工場のエネルギー内訳は電力99.5%、水0.5%で、オール電化の工場です。2024年度は電力を全量再エネ購入として、カーボンニュートラルを達成しました。また、太陽光発電を容量570kWで運用し、自家使用によりCO₂を346t削減しました。

加えて、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)導入などの電力省エネ対応を取り入れ、CO₂排出削減に積極的に取り組みます。

廃棄物削減、再資源化

2024年度の再資源化は100%を維持しました。産廃処理業者の最適化によりサーマルリサイクル削減に取り組んでいます。また、廃液回収装置の導入により、切削廃液を前年比18.7%削減しました。

環境保全活動

2024年度は天竜川水系環境ピクニックを開催(5月18日)し、工場周辺のゴミ拾いを実施しました。2025年度も、5月24日に同一活動を実施済みです。

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	5.3	—
BOD	20	15	1	4
SS	30	23	4	9
油分	5	1.5	<0.5	0.8
Cu	3	<0.3	<0.3	<0.3
全リン	16	4.2	1.2	2.7

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、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、高機能ウレタンの事業譲渡と生産移管を実施し、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。新生産棟建設によりエネルギー使用量はますます増えていきますが、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は全従業員の共通課題と認識し、循環型社会への取り組みや2039年カーボンニュートラル達成に向けた改善活動を計画的に推進していきます。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

金属基板生産用クリーンルーム湿度管理に使用している灯油ボイラーの廃止に向け、2025年に更新工事が完了します。生産用熱源として使用している灯油ボイラーは2026年電化に向け、電気ボイラーの試験運用を実施しています。運用データをもとに設備更新を実施します。新生産棟は太陽光発電設備の設置、高断熱素材を採用し環境負荷を低減します。空調機器の電力使用量が最も多く、休日稼働の停止また設定値の見直しを実施します。

廃棄物削減、再資源化

2025年度は再資源化率100%の維持継続を図り、再資源化に取り組みます。またサーマルリサイクルからマテリアルリサイクルについても、なくす、変えるの取り組みで実施します。

環境保全活動

地域貢献活動として5月18日、10月19日に従業員とその家族による工場周辺のごみ拾いを実施しました。地域環境保全活動として継続実施します。

その他

従業員の地域消防団活動への参加に対し、駒ヶ根市より事業所表彰を受賞しました。

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	51
ばいじん	温水ボイラー	0.3	0.007
SOx	温水ボイラー	—	5

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/Nm³ SOx単位:ppm

水質：第一生産棟（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	7.6	—
BOD	20	<1	<1	<1
COD	20	<1	<1	<1
SS	30	<1	<1	<1
油分	5	1.5	<0.5	0.8

単位:mg/L

水質：第二生産棟（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	6.7	—
BOD	20	19	2	11
COD	20	13	5	8
SS	30	4	<1	<1
油分	5	2.4	<0.5	0.9
Fe	10	<1	<1	<1
Cu	3	0.7	<0.3	0.3
NH ₄ ⁺	100	4.4	0.8	1.8

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

当工場において伊勢原第二工場からの移管プロジェクトが開始されました。これらの導入に関連し、CO₂、産業廃棄物、環境負荷物質が今まで以上に多くなり、排出の増加が想定されます。それらを抑制するため今まで以上に省エネ、ゼロエミッション、環境保全に努めていきます。

2024年度および2025年度の取り組み

CO₂削減（絶対量）

2024年度下期から伊勢原第二工場の製造工程の移管が始まり、その中でメッシュばね工程の設備としてプレス機を導入しました。これらプレス機の自動化およびインバーター化によるCO₂削減活動の結果、年間1.5tの排出量を削減しました。

廃棄物削減、再資源化

塗装のリユース活動として、再生装置により使用済みシンナーを再生・再利用し、産廃排出を抑制しました。また、溶剤使用量の原単位管理による過度な塗料の使用量の抑制活動を継続しています。

環境保全活動

工場内の変化点管理として環境影響評価による環境側面抽出を実施、特に特品移管プロジェクト関連工事に対し外部への影響を及ぼさないよう、リスク検証を入念に行うよう努めます。