

信頼されるものづくりで、さらに上を。

社会・環境報告書 2006

2005.4～2006.3

NHKニッパツ
日本発条株式会社

ものづくりを行う企業として、 ニッパツは社会的責任を果たします。

日本経済はここ数年で、中国や米国向けの輸出の伸びを背景に順調な回復を遂げました。私たちニッパツも、特に自動車やパソコン・デジタル家電のおう盛な需要に支えられ、安定した経営を維持しています。さらにグローバルサプライヤーとしての役割を果たすべく、米国・アジア・欧州における生産拡大を通じグループの総力をあげて事業基盤の強化に努めています。

急激な経済成長にともない、地球規模の環境問題が進行した20世紀に対して、21世紀は「環境の世紀」といわれています。ものづくりを行う企業は、まず自らの社会的責任を強く認識し、生産活動や製品が地球環境に与える負荷を最小化するための最大限の努力を払い、持続可能な社会づくりを担っていく必要があります。

私たちニッパツは、自動車、情報通信、産業・生活など広い分野に携わる企業として、グローバルな視野に立ち最高品質のものづくりをめざして成長を続けてきました。その一方で「環境保全の継続的な推進」を経営の重要課題ととらえ、生産活動における環境負荷低減と環境に配慮した製品開発・技術開発にグループの総力をあげて取り組み、2001年4月までに全工場ですISO14001の認証を取得しました。現在は全グループ企業の認証取得をめざして活動に取り組んでいます。

2005年4月、当社は2007年度を最終年度とする「中期経営計画」を策定しました。さらに同年7月にはCSR推進委員会を発足させ、すべての企業活動について、CSRの視点に立ったさらなる意識改革と啓発活動を推進しています。トップから従業員一人ひとりにいたるまで、ものづくりを行うグローバル企業として全社一丸となって尽力しています。

最近、不祥事や製品の不具合により、企業が社会の強い批判にさらされる場面が多く見受けられます。これは、現在の成熟化した社会の中で「企業の社会的責任」=CSR (Corporate Social Responsibility) やコーポレートガバナンス、そしてコンプライアンス(法令順守)がますます重要になっていることの一つの表れであるといえます。

そこで、2001年の「環境報告書」発行から6回目となる本報告書の制作にあたり、タイトルを「社会・環境報告書」と改め、これまで以上に社会性情報の充実を図りました。本報告書を通じ、豊かな社会の発展に貢献する企業として果たすべき社会的責任について、私たちの考えと活動の一端をご理解いただければ幸いです。まだ不十分な内容ではありますが、今後の活動に向け、皆様の率直なご意見とご指導を賜りますようお願い申し上げます。

私たちニッパツ従業員は、「社訓」の精神をもって、
「企業理念」に則った事業活動を遂行します。

社 訓

躍進のニッパツ

根性のニッパツ

みんなのニッパツ

企業理念

グローバルな視野に立ち
常に新しい考え方と行動で
企業の成長をめざすと共に
魅力ある企業集団の実現を通じて
豊かな社会の発展に貢献する

トップコミットメント	1
2005年度事業活動ハイライト	3

ニッパツの事業活動

【生活の中のニッパツグループ製品】

クルマ社会とニッパツグループ製品	5
オフィスの中のニッパツグループ製品	7
まちのくらしとニッパツグループ製品	9

【ニッパツのものづくり】

ニッパツのばねの歩み	11
------------	----

社会性報告

【ニッパツのCSR】

企業の社会的責任遂行	13
【ステークホルダーへの姿勢】	
お客様／サプライヤー	15
株主・投資家	16
従業員	17
地域社会	19

環境報告

【ニッパツ事業と環境との関わり】

事業活動とライフサイクルフロー	21
-----------------	----

【環境マネジメントシステム】

環境ボランティアプラン	23
環境保全推進体制	24
ISO14001への対応	25
環境監査	26
環境教育と啓発活動	27
環境会計	28

【環境パフォーマンス】

2005年度の実績と2006年度目標	29
環境負荷物質の管理と削減	30
ゼロエミッション活動	31
国内関連会社の取り組み	32

データ集

工場別サイトデータ	33
環境活動の歩み	37
国内関連会社概要	38



2006年9月

日本発条株式会社

代表取締役会長

佐々本謙二

代表取締役社長

天本武秀

■ 編集方針

この報告書は、環境省発行「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」を参考に作成しました。投資家、株主、取引先、工場周辺の方々などを対象としています。また2006年度版よりタイトルを「社会・環境報告書」に改め、社会性情報の拡充を図りました。

■ 報告対象範囲

この報告書は、原則として2005年4月から2006年3月のニッパツ（国内関連会社の活動も含む）の事業活動を対象としています。また発行が9月のため、大きな進捗については2006年4月以降の活動も掲載しています。

2005年度事業活動ハイライト

「中期経営計画2007」順調にスタート

2005年4月、2007年度を最終年度とする中期経営計画（以下、07中計）がスタートしました。「Upward 07—さらに上、目指そう—」をスローガンに、従業員全員が「品質 Step Up!」「人財 Power Up!」「企業価値 Grade Up!」に取り組んでいます。

初年度である2005年度には早くも連結売上高の目標である3,800億円をクリアすることができ、4期連続で増収増益となりました。今後は、連結営業利益額304億円の達成を目標に取り組みます。

■07中計のスローガン

Upward 07

さらに上、目指そう。

品質 Step Up!

人財 Power Up!

企業価値 Grade Up!

■07中計の目標

連結売上高 3,800億円

連結営業利益額 304億円

連結営業利益率 8.0%

■2006年度全社方針

1. **新たな成長路線** 投資効果を重視し、慎重に成長型企業構造への転換を図る
2. **企業体質改善** 「ものづくり」を重視し、競争力溢れたグローバルサプライヤーとしての体質強化を図る
3. **経営構造改革** コンプライアンスを重視し、グループガバナンス体制を再構築し、更に透明な経営姿勢を貫く

連結・単独ともに増収増益

2005年度（2006年3月期）の連結および単独決算は、主要分野である自動車および情報通信関連が堅調に推移したことに加え、品質・コスト・納期において様々な取り組みを行ったことから増収増益となりました。

連結では、売上高が前期比で14.5%の増収、経常利益は23.4%の増益、当期純利益は71.2%の増益となりました。

また当社単独では、売上高15.0%の増収、経常利益は31.7%の増益、当期純利益は39.3%の増益となりました。

2006年度は、収益のさらなる向上をめざし、全社一丸となって取り組んでいます。

■最近5年間の業績推移（連結）

	売上高	経常利益	当期純利益
2002年度	249,855	8,197	3,092
2003年度	280,950	12,706	6,910
2004年度	334,704	19,136	8,986
2005年度	383,096	23,612	15,389
2006年度 (予想)	419,200	26,600	15,400

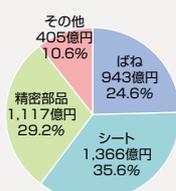
単位：百万円

■最近5年間の業績推移（単独）

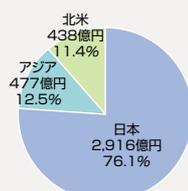
	売上高	経常利益	当期純利益
2002年度	150,266	5,419	2,800
2003年度	172,566	6,660	4,197
2004年度	202,319	12,068	6,686
2005年度	232,627	15,891	9,313
2006年度 (予想)	235,700	17,300	10,500

単位：百万円

■事業別区分売上高（連結）



■地域別区分売上高（連結）



工場棟など相次いで新設

2005年度、生産の拡大などにとまない、複数の事業所で工場棟新設などを行いました。

伊那工場は2005年6月、製品の窒化処理を行うGCN設備を増設するとともに、工作棟を移転新築しました。GCN設備は2台ありましたが、受注の増加にとまない能力増強するため、建屋を新築して最新設備を導入したものです。これにより窒化処理能力はこれまでの約2倍になりました。

同年11月、豊田工場では第6工場が完成しました。これまでの生産スペースが手狭になってきたことから、駐車場だったところに鉄筋2階建ての工場を建設したものと

です。量産とともに自動化を含む開発も進めています。

2006年3月には、営業拠点の一つである横浜分室が、業務効率の一層の向上を目的に、発展目ざましい「みなとみらい21」地区の中央部にあるオフィスビルに移転しました。

また、2005年9月から建設していた厚木工場の事務棟が、2006年4月に完成しました。2階建てで1階は精密ばね、2階はDDSの各部門のオフィスになっています。これまで分散していた本部やスタッフ部門が、ワンフロアに集結したことにより一層の業務効率化が進んでいます。



豊田第6工場



厚木工場新事務棟

「ものづくり」への取り組み、さらに活発に

2005年からスタートした中期経営計画の目標達成に向け、当社はメーカーの原点である「ものづくり力」の一層の深耕と活性化に取り組むため、従来の「生産革新活動」を「ものづくり革新活動」に名称変更し、委員会名も改称しました。「見える化の徹底」と「新たな挑戦」をキーワードに取り組んでいます。

これまでの活動のさらなるグレードアップをめざし、開発段階からのものづくりを検討するため、研究開発本部管理企画部長を委員に加えました。また、1工場から1名ずつだった委員を、全生産部門から各1名の体制にするとともに、製造課長レベルにも取り組みを発表してもらう機会を設け、活動の拡大を図っています。

●「ものづくり伝承塾」開設

当社は「ものづくりは人づくり」という考えのもと、ものづくりの基礎を学ぶ場として、2005年4月に「設備道場」と「標準作業道場」からなる「ものづくり伝承塾」を開設しました。新入社員研修をはじめ、主に若手社員が基礎を学び仕事に役立てる場として活用しています。

そのほか、滋賀工場「行動館」を皮切りに各工場で開催している工場内の訓練施設では、それぞれの工場の状況に合わせた道場を設け、安全、品質、環境保全など、具体的な訓練でものづくりの基本を習得しています。



「ものづくり伝承塾」で基礎を学ぶ



実際の作業に必要なルールや知識・行動を習得するエリアを工場内に設置。シート横浜工場の「訓練広場」

様々な生活シーンで、人知れず活躍しているニッパツ製品。当社は、自動車、情報通信、産業・生活それぞれの分野で、品質・安全性・環境保全性の高いものづくりに取り組み、お客様に満足される製品を提供しています。

クルマ社会とニッパツグループ製品

先進技術によるものづくりで、環境保全性、安全性、省エネルギー、高機能性、快適性を実現し、未来のクルマ社会の一翼を担います。

懸架ばね関連製品

アクيومレータ

メンテナンスフリー 耐久性 安全性 環境保全

SUV・トラック用ブレーキ倍力装置に使用され、安全性の向上や燃料ポンプに使用され環境保全に役立っています。
【特長】 金属ベローズで封入ガスの漏れを防ぎ、脈動の吸収、蓄圧に優れたメンテナンス不要の製品です。

スタビライザ/トーションバー/ラジラスロッド

軽量化 操縦安定性

スタビライザはコーナーリングや車線変更時の車の傾きを抑えるために必要なばねです。また、トーションバーは主にピックアップトラックに採用されている直棒のばねです。
【特長】 スタビライザには中空化したものも多く、軽量、高強度化と安定した操縦性を実現しています。

安全・環境システム

車載用レーザーレーダアクチュエータ

安全性 耐久性

衝突防止装置の車間距離検出用レーザーレーダのレーザー光を左右上下の二次元に走査する駆動装置です。
【特長】 薄板ばねと電磁コイルを組み合わせた摺動部を持たない独自の構造で、上下左右自在の方向に高速走査が可能であり、高い耐久性と信頼性を実現しています。

エンジン・パワートレイン部品

皿ばね/波形ばね/アーク形ばね

耐久性 快適性

MTクラッチやATミッションなどの用途に合わせて開発したばねです。
【特長】 荷重のバラツキが極めて小さなばねおよび振動吸収に優れたばねが使われています。

バルブスプリング

バルブスプリング

耐久性 安全性 軽量化

高速で開閉するエンジンバルブを支える高品質のばねです。
【特長】 高強度材料を用いて、ばねの耐久性を高めるための加工を行っています。

チェン・ベルトテンショナ

チェン・ベルトテンショナ

耐久性

エンジンのタイミングベルトやチェーンの張力を最適に保つ製品です。
【特長】 ばねを用いることによりチェン（ベルト）の振動防止にも役立っています。

シート、内・外装品

アクティブヘッドレスト付きスポーティシート

安全性 快適性

後突時における乗員の後方移動を利用してヘッドレストを前方に動かし、乗員頭部を早期に支持することで鞭打ち傷害の危険性を低減するシートです。
【特長】 メカ式では鞭打ち傷害の低減性能で世界トップレベルのシートです。

アームレスト用軸ロック

耐久性 安全性

シートのアームレストを任意の角度に調節できる製品です。
【特長】 ばねのシャフトへの巻き付けを利用した製品で、スムーズな操作性と高トルクそして無段階での角度調整機能を実現しました。

スーパーシール/シート

止水性

クルマの内・外装の止水、制振、吸音に用いる特殊ポリウレタン製品です。
【特長】 ソフトでフィット性が良く、高い復元力で安定した止水性を発揮します。

懸架ばね

コイルばね

軽量化 快適性

乗用車やミニバンを中心に最も広く使用されているばねで、路面からの振動や衝撃を吸収して、快適な乗り心地を提供します。
【特長】 軽量化を追求した高強度ばねにより、省資源、燃費向上に貢献しています。

二輪車用製品

ブレーキディスク

耐久性 安全性 軽量化

独自に開発した解析システムにより、制動時の熱応力、主応力など、設計評価を行った高品質、軽量化製品です。
【特長】 高速走行時に優れた制動効果を発揮し、急ブレーキの際の高温への耐久性と安全性を保ちます。

ステアリングダンパー

操縦安定性 安全性

二輪車のハンドルに取り付けるダンパーで、TUV規格を取得した製品です。
【特長】 走行中の異常な振動を吸収し、二輪車の安全で安定した運転を実現します。

オフィスの中のニッパツグループ製品

半導体やHDD関連の超精密加工技術や、信頼性の高いセキュリティシステムの開発で、今日の高度情報社会におけるオフィスを支えます。

HDD関連製品

トップカバー

高信頼性

ケースの気密性を保つために精度の高い平面度を有した製品です。
 【特長】クリーンで耐食性にも優れています。

ガスケット (商品名ニッパレイ)

低通気性 低発ガス性

ケースの気密性を保つ厚み精度の高いパッキン材です。
 【特長】HDD内部を保護するため気密性に優れ、歪みにくく、有害なガスを発生しにくい特性を持っています。

キャリッジ用部品

高信頼性

磁気ヘッドをデータの記録・読み取り位置へ移動させるアクチュエータの部品です。
 【特長】クリーンで寸法精度や平行度に優れた製品です。



サスペンション

高信頼性

データの記録・読み取り用磁気ヘッドを支持する高精度の精密ばねです。
 【特長】増大するディスク容量に対応し、データを素早く正確に読み書きするため、高精度に加え、振動に強い独自の製品を開発しています。



クランプリング

低通気性 低発ガス性

ディスクの固定用リングで、ディスクとの接触部は高精度な平面に仕上げられています。
 【特長】クリーンで押さえばねとしての役割も求められる精密製品です。



ベース

高信頼性

磁気ディスクやモータを搭載する気密性の高い精密プレス製品です。
 【特長】クリーンでミクロン単位の形状精度が求められる精密製品です。

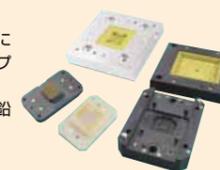


情報通信、半導体製造装置関連製品

半導体検査用Microcontactor® (マイクロコンタクタ) ユニット

耐久性 高信頼性

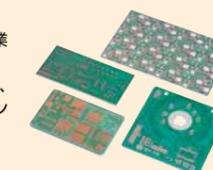
各種マイクロデバイスの電気特性検査に使用する製品です。微細ばねを使用したプローブユニットです。
 【特長】高耐久性を有しており、高周波、鉛フリーにそれぞれ対応しています。



金属ベースプリント配線板

高放熱性

配線板として家電、OA機器、自動車、産業用機械装置に使用されています。
 【特長】ベースとなる金属(アルミ・鉄)と、高い熱伝導性を持つ絶縁層からなるプリント配線板です。



ロックヒンジ

高信頼性 快適性

ノート型パソコンの画面角度調整ユニットです。
 【特長】無段階での角度調節とスムーズな操作を可能にします。



セキュリティ関連製品

キービスクス (入退管理セキュリティ)

高信頼性

独自のホログラム技術をキータイプに応用し、ハイセキュリティなエントリーシステムを実現しました。
 【特長】ホログラムには任意コードが添付でき、登録コードの照合により判定します。キー紛失時、登録コードの変更により錠前交換をする必要がありません。



セキュリティ関連製品

アルタテックス

高信頼性

洋服やバッグなどにつけたネームラベルに活用することで、ビュアにより簡単に真偽判定ができる偽造品・模造品対策の特殊繊維ラベルです。
 【特長】特殊繊維を用いる織込みタイプと特殊インクを用いる印刷タイプがあり、いずれも極めて複製が困難な製品で、ビュアで簡単に真偽判定できます。



トラストグラム (光機能ホログラム)

高信頼性

偽造品・模造品対策の認証シールとして、製品やパッケージに貼り付け、ハンディビューアにより真偽判定できます。
 【特長】当社独自に開発したホログラム印刷を施した認証シールで、特殊素材ならびに製造技術が必要とすることから、複製は極めて困難なものです。



まちのくらしとニッパツグループ製品

柔軟な発想から生まれた技術で、産業・生活の幅広い分野における利便性や安全性を追求し、まちのくらしの新しいニーズに応えます。

産業機器・生活関連製品

金属ベローズ/ガスクッション

耐久性 高信頼性

医療用ベローズ、真空機器用ベローズとプレス型押さえ用ガスクッションです。

[特長] 真空機器用クリーンで高耐久性なベローズとプレス用高耐久性ガスクッションです。



バランスユニット

メンテナンスフリー

大重量の蓋を軽い操作力で開閉できる装置で、半導体製造機器などに使われています。

[特長] ばね技術を応用したコンパクトで安全性と軽い操作力を確保した開閉ユニットです。



生活関連製品

各種照明器具

横浜機工

耐久性 快適性

オフィス・テナントなどの屋内照明器具、街路・公園・スポーツ施設などの屋外照明器具を製造しています。

[特長] 屋内・屋外の様々な条件下で求められる、最適で安定した明るさを実現しています。



立体駐車装置関連製品

立体駐車装置 (SD・UDパーク)

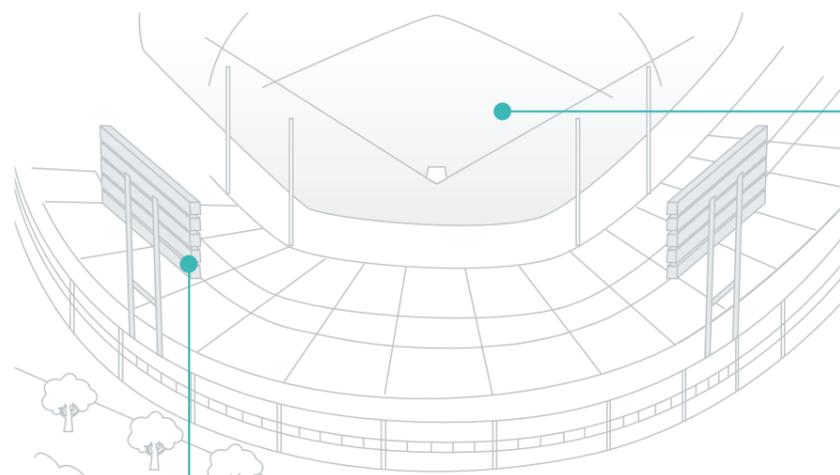
省スペース 環境保全 安全性

パレットを上下左右に移動させてクルマを入庫します。マンション、公共施設などの駐車場として利用されています。

[特長] クルマを立体的に格納することにより、工作物の範囲内で最大かつ最適な駐車スペースを確保します。



[競技場・スタジアム]



生活関連製品

スポーツ用品

軽量化 最適性

軽量スチール製でコントロール性抜群のゴルフシャフト、野球用金属バット、スキー用ポールなどを製造しています。

[特長] ユーザーの運動能力を最大限に引き出す、様々なシーンに適合した重量や形状を実現し、国内外のスポーツ大会で活躍しています。



日本シャフト

産業機器・生活関連製品

配管支持製品

最適性 安全性

発電所・化学プラントの配管や油空圧機器の支持および耐震装置として使用されています。

[特長] 当社固有のばね技術と解析技術を駆使し、個別設計により使用箇所に最適な装置を提供します。

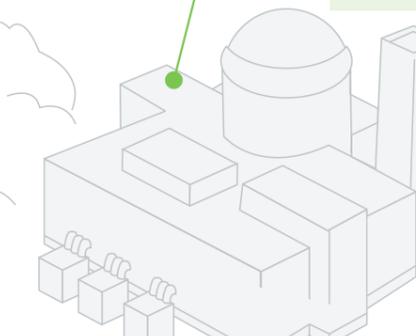


配管支持装置

油空圧用パイプクランク

空調配管用ウレタンリング

[発電所・化学プラント]



産業機器・生活関連製品

テンションバランス (鉄道架線用自動張力調整装置)

省スペース メンテナンスフリー

電車のパンタグラフに電気を供給する架線の張力を一定に保つ働きをします。

[特長] 従来の方式(滑車式)に比べ、設備のコンパクト化、メンテナンスフリーを実現しています。



鉄道用ばね

耐久性 快適性 安全性

鉄道車輛の安全な運行と、走行時に乗客にとっての快適な高速移動を線の下で支えます。

[特長] テーパーコイルばねは、材料形状を特殊加工することで、空車時と満車時で変化する荷重条件に柔軟な対応を実現しています。

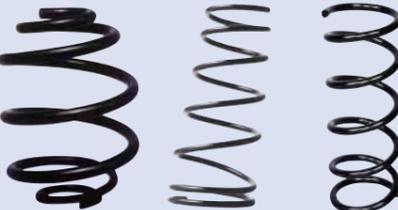
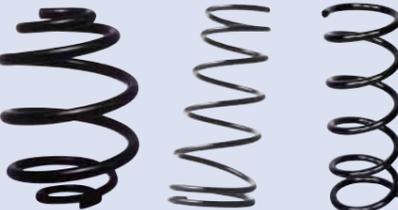
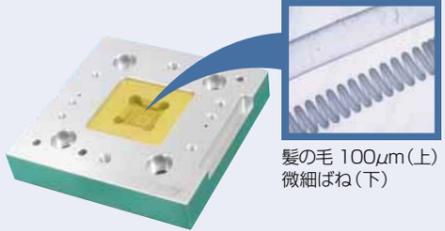
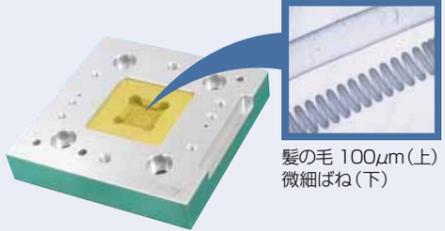


スミハツ

新製品の開発と事業分野開拓へのチャレンジを続けるニッパツ。当社は、社会の長期的なニーズに応えることで、常にお客様に信頼されるものづくりを追求しています。

ニッパツのばねの歩み

自動車用から始まったニッパツのばねは、OA・電子機器へと用途を広げ、半導体や超精密加工技術など、ミクロの世界への挑戦を続けています。

		過去	現在		
自動車用懸架ばね	板ばね	 <p>重ね板ばね 昭和10~20年代初期につくられていた、米国からの輸入車用の板ばね。7~13枚が重ねられています。</p>	 <p>三枚ばね 昭和20年代後半につくられた三枚ばね。純国産車第一号のトヨベツ・クラウンに採用されました。</p>	 <p>テーパリーフスプリング 材料、形状、製法など、あらゆる面から研究開発を進めた「より強い」「より軽い」「より衝撃を吸収する」板ばねです。</p>	高強度化
	コイルばね	 <p>コイルばね 当初、自動車には板ばねやトーションバー（ねじり棒ばね）が使われていましたが、国内では昭和30年代頃からコイルばねが使われるようになりました。</p>	 <p>た形ばね L形ばね 高強度ばね 走行性と乗り心地の飽くなき追求により開発された様々な形状のコイルばねで、お客様のニーズに応えています。</p>	 <p>た形ばね L形ばね 高強度ばね 走行性と乗り心地の飽くなき追求により開発された様々な形状のコイルばねで、お客様のニーズに応えています。</p>	乗り心地向上 軽量化による燃費向上
精密ばね	薄板ばね	 <p>薄板ばね製品群 自動車、情報通信、産業・生活などのあらゆる分野で使われる薄板ばねは、皿ばねや波形ばねなどをはじめとして材料や形状も様々です。</p>	 <p>HDD用サスペンション</p>	 <p>小型HDD用サスペンション 高速HDD用サスペンション「風魔」 ハードディスクドライブのヘッドとディスクを8~15ナノメートルに保つ超精密板ばねで、世界第2位のシェアとなっています。</p>	高精度化
	線ばね	 <p>線ばね製品群 幅広い用途の線ばねには、圧縮、引張り、ねじりなどのコイルばねのほか、複雑な形に成形したフォームドワイヤなどもあります。</p>	 <p>微細ばねを使ったMicrocontactor® (マイクロコンタクト) 髪の毛より細い世界最小クラスのはねを使ったプローブユニットで、半導体や液晶の検査などに使用されています。</p>	 <p>微細ばねを使ったMicrocontactor® (マイクロコンタクト) 髪の毛より細い世界最小クラスのはねを使ったプローブユニットで、半導体や液晶の検査などに使用されています。</p>	高度情報化に貢献 超軽量化と高剛性の両立 微細化

ばねの進化 1 重量約50%、強度約1.5倍になった自動車用コイルばね

自動車用懸架ばねの中で、コイルばねは新素材の開発や長年にわたる加工方法の研究により、大きな進化を遂げてきました。ほぼ同じ高さのものを比較すると、約40年の間に巻数が大幅に減っていることがわかります。重量が約50%まで軽量化され、強度は約1.5倍になっています。巻数が減りながら強度が増しているのは、長年培った当社の技術力の高さを物語っています。当社は材料や加工方法の研究開発を進める一方で、形状をはじめあらゆる角度から、さらなる軽量化・高強度化の製品づくりを進めています。



■ 軽量化の指針



ばねの進化 2 小型・軽量化したバルブスプリング

自動車エンジン用のバルブスプリングは、材料や加工方法の進化とともに小型・軽量化してきました。一番左のものは25年前のものでピアノ線を使用しています。このセット高さ・質量を100とすると、20年前にはオイルテンパー線を使用し、それぞれ84%・75%まで小型・軽量になりました。さらに15年前にはハイテン材が開発され78%・64%に、7年前には超ハイテン材により66%・47%になっています。当社ではさらに材料メーカーと新素材の研究開発を重ね、セット高さ・重量ともに25年前の約半分またはそれ以下の製品の開発を進めています。



当社はグループをあげて、企業価値の向上に努めるとともに、すべてのステークホルダーの皆様と良好な関係を維持できるよう、様々な活動に取り組んでいます。

企業の社会的責任遂行

社会の一員として、当社の果たすべき役割を認識し、CSR活動を積極的に推進しています。

コーポレート・ガバナンス

意思決定機関としては株主総会、取締役会がありますが、迅速な意思決定を行うため、2005年度より執行役員制を採用し、取締役は従来の25名から7名に削減しました。

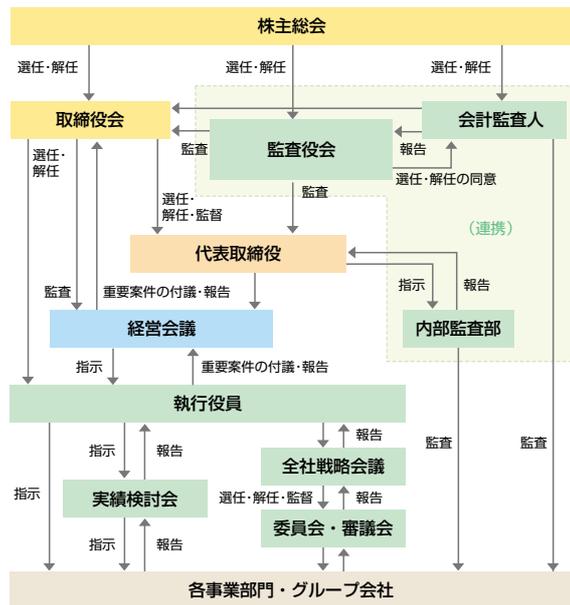
審議機関としては、経営会議、各委員会がありますが、特に経営会議は少数で意見交換できるように取締役および常勤監査役で構成しています。

監査機関として監査役会は、現在4名の監査役のうち、従前から2名の社外監査役が就任しています。

内部統制の仕組みについては、内部監査部を設置し、業務の適正性と効率性の観点から内部監査体制の充実を図っています。

また、顧問弁護士からは、顧問契約に基づき必要に応じてアドバイスを受けています。

■ガバナンス体制図



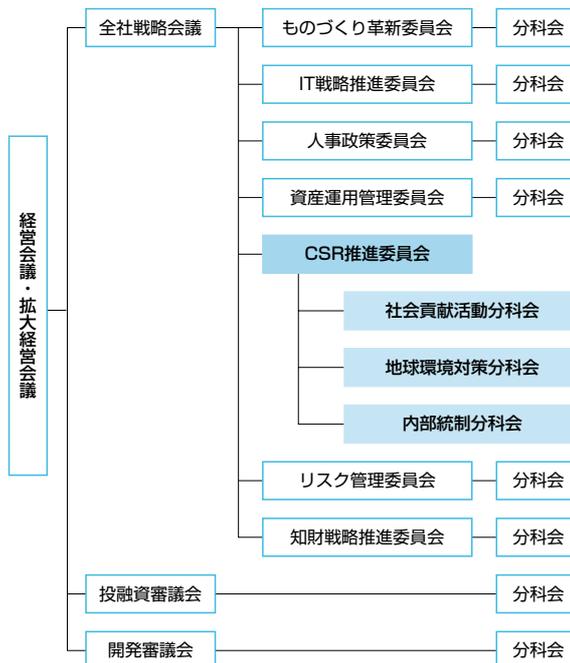
委員会活動とCSR推進委員会の創設

全社戦略会議の下部組織として、本社機能に即した委員会を設置し、企業価値向上に向けた審議機関として活動しています。

その中で、社会的責任を積極的に推進していくための体制づくりの一環として、2005年7月、これまでの「地球環境対策委員会」と「社会貢献活動委員会」を発展させ、「CSR推進委員会」を創設しました。環境保全、社会貢献活動ばかりでなく、雇用や情報開示など幅広い活動を行うほか、日本版SOX法*の動きに合わせ、内部統制についても検討しています。

*日本版SOX法：企業の内部統制の強化を目的に、公認会計士が上場企業のガバナンスを監視する新ルール

■経営会議と各委員会の体系図



コンプライアンス（法令順守）

コンプライアンス推進体制については、常に社会から高い信頼を得ることを目的として、コンプライアンス最高責任者・推進責任者・指導責任者を選任し、周知徹底を図っています。

コンプライアンスの浸透については、「ニッパツ社員の行動指針」に基づき、新入社員、管理者、基幹職のそれぞれの集合研修で教育を実施しているほか、社内報などを通じて周知徹底を図っています。



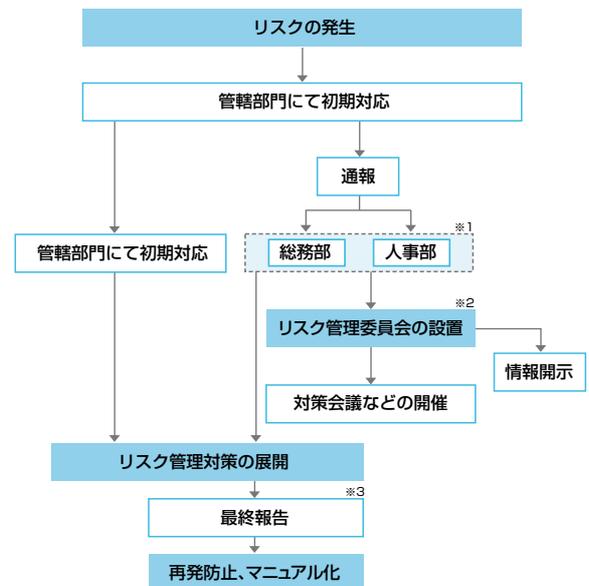
ニッパツ社員の行動規範

リスクマネジメント

法的リスク、財務リスク、情報漏えいリスク、災害リスクなど、当社を取り巻く様々なリスクに的確に対処するため、社内にリスク管理委員会を設けています。委員会では、災害発生などの緊急時の対応、組織・ルールづくりといった体制整備など、活発な活動を行っています。

最近の事例としては、情報漏えいリスク対応として、全社的にe-ラーニングを活用し、情報セキュリティや個人情報保護の教育を実施しています。

■リスク発生時のフロー・チャート



※1 総務部は、法務・財務・災害事故リスクを担当し、人事部は、労務リスク、海外における事件・事故を担当しています
 ※2 事務局は、総務部と人事部のいずれかが行います
 ※3 最終報告は、①社長・副社長、②事業所轄本部担当役員、③リスク管理委員会事務局に行われます

Voice

担当者の声



総務部
寺田 佳樹

コンプライアンス 周知徹底と仕組みの充実で意識を高める

当社は、コンプライアンスの徹底を図るため、「ニッパツ社員の行動指針」と「活用マニュアル」に従業員全員に配布し、周知徹底を図っています。また社内報などを通じて、広く情報を提供するとともに、法令の順守を積極的に呼びかけています。さらに一方では、相談窓口や通報制度を設け、従業員が困っていることなどの相談に気軽に応じられる仕組みを整えています。従業員が理解を深め、責任ある行動ができるよう努めています。

お客様、サプライヤー、従業員、地域社会など、すべてのステークホルダーの皆様と良好な関係を維持できるよう、様々な活動に取り組んでいます。

お客様／サプライヤー

ISO9000シリーズをはじめとする品質国際標準の認証取得により、製品の品質保証に努めるとともに、自社のガイドラインに基づくグリーン調達を推進しています。また、すべての取引に関する情報セキュリティの確保に取り組んでいます。

品質保証への取り組み

当社は、世界トップ水準の品質確保とお客様満足度向上のための「品質方針」を定め、あらゆる品質保証の取り組みを行っています。

また、品質の国際標準の認証取得を積極的に推進し、これに則った品質マネジメントシステムを運用しています。

品質方針	
品質方針	世界トップ水準のニッパツグローバルTQMの実践によるお客様満足度の向上
スローガン	世界トップの品質・ダントツ工程のグローバル展開とQCD同時改善
重点方策	1. 攻めの品質保証活動推進による客先目標値の必達 開発・設計・生産、各段階にて未然防止手法を活用する。 2. 品質保証システムの確実な実践とグローバル展開 確実に実施出来る品質保証システムを確立し、これをグローバル展開する。 3. SQC手法活用による工程内不良撲滅 SQC推進プロジェクト活動の実践とSQC定着のための体制を確立する。

品質国際標準の取得状況

本部・事業部	対象事業所	認証種類	取得年月	対象製品名
ばね生産本部	本部、横浜工場、滋賀工場	QS9000	1998年 8月 7日	懸架ばね全般
シート生産本部	本部、群馬工場、横浜工場、豊田工場	ISO/TS 16949:2002	2000年11月21日	自動車用シートおよび内装品全般
精密ばね生産本部	本部、厚木工場、伊那工場	ISO9001:2000	1998年 6月19日	精密ばね全般
DDS事業本部	本部、駒ヶ根工場	ISO9001:2000	1997年 4月25日	HDD用サスペンション
産機事業本部	伊勢原工場	ISO9001:2000	2000年 5月26日	半導体製造検査装置部品
	駒ヶ根工場	ISO9001:2000	1997年 8月12日	発泡ポリウレタン製品および金属ベースプリント配線板
	野洲工場	ISO9001:2000	1999年 6月18日	機械式立体駐車装置
STS事業部	STS事業部	ISO9001:2000	2003年 3月25日	セキュリティ機器全般

情報セキュリティの確保

当社およびグループ各社は、お客様やサプライヤーとの取引における情報の流出防止について、2003年12月にその基本となる「セキュリティマネジメントポリシー」を制定しました。この対策基準、実施手順の運用により情報の保護に努めています。

ポリシーの適用者は、当社および関連会社の役員、従業員、外務委託業者の従業員（派遣社員、アルバイトを含む）としています。保有する情報資産は、機密度や内容に応じて、重要度を評価、分類し、適切な管理を行い、機密漏えい、破壊、改ざん、不正利用などを予防しています。

部品調達

当社は部品調達にあたって、「相互信頼に基づく長期的パートナーシップの構築」「公正・公平かつオープンな調達」「法規順守と機密保持」という3つの基本方針を制定しています。

●グリーン調達

当社は、調達の基本方針に基づき「グリーン調達ガイドライン」を設定し、環境に配慮した企業からの環境負荷の少ない製品の調達に努めています。サプライヤーの皆様との連携によって、製品の設計・生産・廃棄にいたるすべての段階を通して環境保全活動を強化するとともに、環境負荷の削減と環境リスクの回避を図っています。



「グリーン調達ガイドライン」

株主・投資家

株主・投資家の皆様へ長期的にご支援いただくためには、会社の状況や財務に関する情報のタイムリーな開示が大切であると考え、その実施に努めています。

株主への対応と分布比率

株主の皆様からの問い合わせについては、以下の通り対応しています。

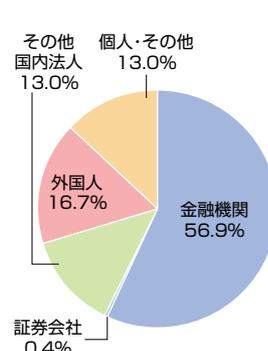
広報部：事業活動ほか全般

総務部：株式の諸手続き（株主名簿管理人＝三菱UFJ信託銀行）

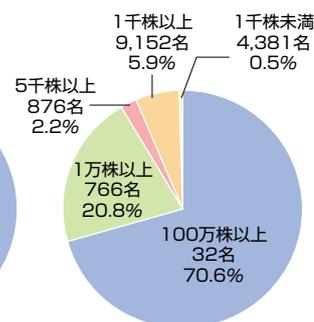
なお株主の分布状況は、右グラフのような構成となっています。

■株主の分布状況（2006年3月末現在）

【所有者別株数比率】



【所有数別株数比率】



IR情報の発信

株主・投資家の皆様へ、当社を一層ご理解いただくため、事業報告書やアニュアルレポート（英語版年次報告書）の発行のほか、プレスリリースやホームページで最新情報をお知らせしています。今後さらにホームページの充実を図るなど、情報発信の活性化に努めていきます。

URL <http://www.nhkspg.co.jp/ir/>



「投資家向け情報」ホームページ

Voice ニッパツを囲む皆様の声



ルノー・ニッサン
パーチェンング
オーガニゼーション
(RNPO)
グローバルサプライヤー
アカウントマネージャー
山西 政博さん

お客様 「愛される企業市民」として期待

RNPOは、ルノーと日産の購買業務を行う会社です。ニッパツからは、懸架ばね、シート、弁ばねなど幅広く供給していただいております。日産車の開発、生産における重要なサプライヤーとなっています。ニッパツの製品は、自動車の高機能化、軽量化、快適性の追求に重要な役割を担っており、昨今は、環境対応の視点からニッパツの軽量化技術に期待が高まっています。

またニッパツは、自動車生産のグローバル化に伴う部品供給にも積極的な海外展開で貢献しています。今後は、さらに技術のグローバル展開を図り、日産の提携先であるルノーに対してもグローバルサプライヤーとしての活躍の場を広げていただきたいと思います。お互いの地道な取り組みを通じて、ニッパツと日産の両社が「愛される企業市民」として、WIN-WINの関係が構築できることを願っています。

Voice ニッパツを囲む皆様の声



大同特殊鋼株式会社
鋼材営業部第一営業室長
後藤 伸一朗さん

サプライヤー さらになる成長、グローバル調達、技術開発で貢献したい

ニッパツは、自動車の懸架ばね用を中心に、当社の特殊鋼製品を大量に使っていただいている最重要ユーザーです。取り引きには長い歴史があるとともに、相互に資本関係をもつ緊密なパートナーでもあります。加えて、研究開発を通じてばねの高機能化や軽量化を進めたり、ニッパツで発生した鉄スクラップを当社で特殊鋼製品にリサイクルするなど、環境や社会への対応にも共同で取り組んでいます。

大同特殊鋼は今年、創立90周年を迎えました。今後も成長が見込まれる自動車産業向け特殊鋼の拡充を進めていきます。ニッパツのめざしている、さらになる成長とグローバル展開、社会や環境への貢献などに対して、当社は今後より一層のパートナーシップで応えていきたいと考えています。

従業員

当社は「人を大切にする」という企業風土のもと、従業員を大切な財産と考え「人財」の育成に取り組んでいます。働きがいのある会社づくりをめざし、障害者雇用、労働安全衛生、福利厚生などの充実を図っています。

人財の雇用と育成

●雇用

当社は従業員の採用にあたって、期待する従業員像のキーワードの頭文字から「PARTNER」を掲げ、当社の「パートナー」となる人財を広く求めています。自由闊達な企業風土のもとで、夢と可能性に挑戦する人財の雇用に努めています。

●人財育成

人財育成では、一人ひとりが「プロフェッショナル」として能力を発揮できるよう、人財を育成するため、

- ①自ら成長しようとする「個人」
- ②育てようとする「職場」
- ③それらをサポートする「人事制度」

の3つを有機的に連携させる体制をめざしています。

人財育成のための教育研修では、階層別や職能・専門の集合研修のほか、外国語・異文化研修などもあります。また、社外の研修にも積極的に参加するほか、海外研修や通信教育などの制度を充実させています。

■期待する従業員像



外国人教師による英会話研修

障害者雇用

当社は、差別のない職場環境をめざしており、その一環として障害者雇用を積極的に進めるため、障害者雇用の特例子会社「ニッパツ・ハーモニー」を設立し、2002年4月、横浜事業所内で操業を開始しました。同社は2004年4月に厚木、2005年4月に駒ヶ根に営業所を開所しました。それぞれの事業所内の清掃や緑化を中心に業容を拡大しており、2006年7月現在、29人の従業員を雇用しています。



ニッパツ・ハーモニーの入社式(横浜)

労働安全衛生

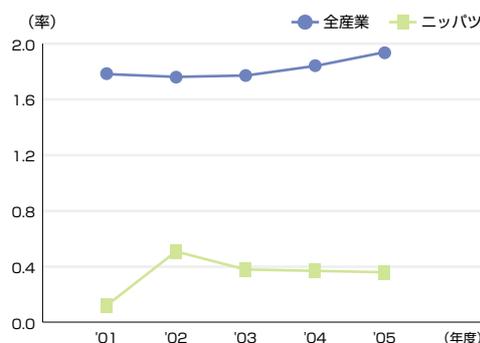
当社は、2000年度から労働安全衛生マネジメントシステムを導入し、2003年度から全社展開しています。「危険ゼロ」を目標に労働災害の撲滅を推進するため次のような取り組みを行っています。

- ・5S (整理・整頓・清潔・清掃・しつけ) = 安全の最も基本的なことを身につける
- ・安全道場 = 安全基本動作を身につける
- ・リスクアセスメント = 危険有害要因を特定し、設備の本質的な安全につなげる

労働安全衛生の指標となる休業度数率は、全産業平均と比較し大幅に下まわっています。

今後は、労働安全衛生マネジメントシステムのPDCAサイクルを適切にまわし、スパイラルアップによる安全衛生管理レベルのさらなる向上を図っていきます。

■労働災害による休業度数率推移



※休業度数率 = $\frac{\text{休業災害発生率}}{\text{延べ労働時間}} \times 100\text{万}$

福利厚生

当社は、従業員の快適な会社生活を支援するため、社会環境に適応した福利厚生の充実に努めています。経済の成熟化に伴い、従来の「ものの豊かさ」とともに「心の豊かさ」を求める意識の変化が出てきました。さらに、心身の健康維持管理、余暇活動から、定年後の安定した生活の実現まで、総合的な福祉をめざした活動を行っています。



充実したクラブ活動。
当社所有のクルーザー



ウェルネスフェアで従業員の健康チェックとともに、心身の健康に対する意識を高める



卓球部は全国大会などでも活躍



「日発太鼓」は各地のイベントで熱演

Voice

担当者の声



人事部
佐藤 紘子

従業員教育

「人材」の育成に向け、教育を充実

当社の従業員教育は、OJTを中心として、集合研修のほか、英会話教室、通信教育、社外研修など幅広く行っています。特に集合研修では、入社3年次までの若手社員の教育に力を入れており、将来の当社を担う人材の育成に努めています。最近では、CSRやものづくりなど、さらに多くの知識や技能が必要になってきていることから、各部門と連携し、従業員教育の一層の充実を図っています。

地域社会

当社は国内事業所および国内関連会社が全国に広がっており、それぞれ地域に根ざした活動を展開しています。地域社会から世界へと共生の輪がさらに広がるよう、社会貢献など様々な活動を積極的に推進しています。

インターンシップ

●ニッパツ

当社は、インターンシップによる就業体験を積極的に受け入れています。

2005年は初めて大学生を受け入れ、2004年に産学連携包括協定を調印した横浜国立大学などの大学生が研究開発本部で解析・評価などを体験しました。

また、神奈川県と横浜市の教育委員会の依頼により、小学校、中学校および高校の先生が、ばね横浜、シート横浜それぞれの工場就業体験に汗を流しました。

さらに恒例となっている高校生については、県立磯子工業高校、県立商工高校、神奈川工業高校、横須賀工業高校の生徒が、自動車用のばねやシートの製造を体験しました。

当社へのインターンシップの要請は、年々、増加し



当社従業員から指導を受け、熱心に就業体験を行う高校生

ており、受け入れを行う工場は「単に就業体験してもらっただけでなく、社会人としての心構えなども学んでもらえれば」と、従業員が皆で協力しながら指導にあたっています。

●関連会社

関連会社でもインターンシップの受け入れを推進しています。

その一例として、ゴルフ練習場を運営するジー・エル・ジーでは、地元の川崎市立日吉中学校2年生の就業体験に協力しています。フロント業務、打席周辺の清掃やメンテナンス、敷地内の緑化など、同社の業務を体験し、働くことの意義などを学ぶ貴重な実習になっています。



ゴルフ練習場の様々な仕事を体験する中学生

工場見学

当社の国内11工場では、当社所属団体や業界関係者のほか、小・中学生から高校生、大学生など、連日多くの工場見学を受け入れています。また、海外から訪れる政府関係者や企業担当者の視察もあり、見学のテーマも、技術の習得はもとより、品質管理、環境保全、安全、生産性、障害者雇用など多岐にわたっています。

特に最近では、工場内に設置した「ものづくり道場」の見学が増えています。これは当社独自のもので、各工場の作業に合わせて基礎的なことを習得する仕組みとして推進しており、見学に訪れた社外の方々からも高い評価を受けています。



産業技術交流で神奈川県下の約50社80人に、当社の品質や地球環境への取り組みを紹介（横浜事業所）



海外からも多くの見学者が来訪。日本のものづくりなどを学んだ（横浜事業所）

産学連携

2004年、横浜国立大学ならびに横浜市立大学と産学連携包括協定にそれぞれ調印しました。その内容は、研究開発、技術交流、教育訓練、社会貢献など、幅広く多岐にわたっています。

最近では、ばねの高強度化や自動車用シートの乗り心地向上に向けた研究開発をはじめ、多くのテーマに取り組んでいます。

消防活動

当社は各事業所で自衛消防隊を組織し、地元の消防署員を招いての防災訓練を実施するなど、普段から自主防災の意識向上と消防技術の訓練に努め、地域防災に協力しています。

●滋賀工場が消防訓練活動で県知事表彰

2005年10月8日、滋賀県消防協会主催の「第50回滋賀県消防大会」で、滋賀工場の自衛消防隊の活動が評価され県知事表彰を受けました。



消防活動で滋賀県知事表彰

清掃活動

当社は、国内の事業所・工場ごとに行政機関などとの連携を図りながら、周辺地域や河川などの清掃活動を実施しています。

●「天竜川水系環境ピクニック」参加

長野県の伊那・DDS駒ヶ根・産機駒ヶ根(化成品・電子部品部)の3工場では、毎年、従業員と家族が「天竜川水系環境ピクニック」に参加しています。また、工場周辺のごみ拾い活動なども行っており、環境保全活動を積極的に推進しています。



近隣企業の従業員とともに参加して天竜川水系の河川のごみ拾いを行う

夏まつりで地域交流

当社各工場は、毎年開催する夏まつりに地域の方々を招き、従業員が出店する模擬店や、子ども向けのアトラクションなどで交流を図っています。当社の夏まつりはすっかり恒例となり、各地の「夏の風物詩」となっています。また、夏まつりではチャリティバザーなども行い、その収益金をもとに、社会福祉団体などへの寄付活動も行っています。



夏まつりに集まった地域の子供たちとジャンケン大会(厚木工場)



工場設備を活用し、さまざまなアトラクションで子どもたちも大喜び(群馬工場)

Voice ニッパツを囲む皆様の声



長野県宮田村役場
総務課長
矢田 典和さん

地域社会 「地球に、地域に、人に」やさしい企業としてさらなる発展を期待

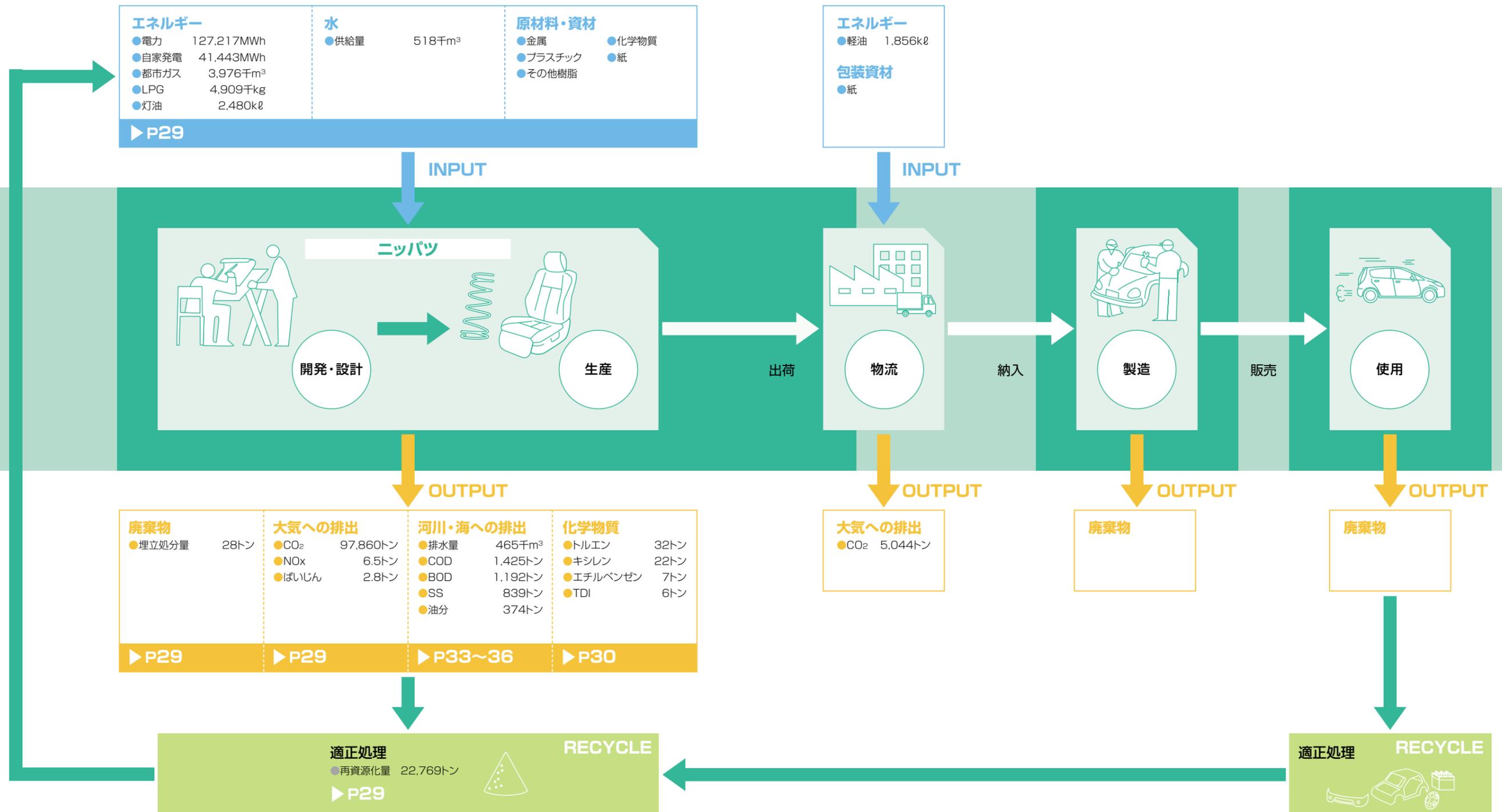
ニッパツの伊那工場と宮田村とは、昭和18年の工場設立から62年あまりの関わりがありその歳月に驚嘆する次第です。戦中・戦後の復興期から今日まで、伊那地方において常に産業界をリードする企業として、雇用の拡大、関連企業の育成など地域社会の経済発展に貢献してきました。

日本の製造業を取り巻く環境は、グローバル化の流れの中にあり、当地域においても少なからず影響を受けております。そんな中でもニッパツは信頼される「ものづくり」を継続してきており、この地域に根ざした掛け替えのない企業となっています。これからもグローバル企業として、「地球に、地域に、人に」やさしい日本のトップ企業として、さらに継続的に発展していくことを期待しています。

当社は、すべての事業活動をライフサイクルでとらえ、環境負荷の低減に取り組むとともに、製品開発においても、環境性能や安全性、公共性などに配慮したものづくりに努めています。

事業活動とライフサイクルフロー

事業全体をライフサイクルでとらえ、インプット、アウトプットをできる限り定量的に把握することで、環境負荷の低減に取り組んでいます。また、廃棄物のリサイクルなど通じて、循環型社会の実現をめざします。



当社は、地球環境問題に取り組むための基本となる、環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証を取得しています。法律の順守はもとより、企業活動における改善目標の達成をめざし、日々活動を行っています。

環境ボランティアプラン

広範な地球環境問題に取り組むため、「地球環境行動指針」と「地球環境行動計画」を定め、1993年5月に「環境ボランティアプラン」として公表し、これに基づく「環境活動会社方針」を年度ごとに策定しています。

地球環境行動指針

当社の企業理念である「企業の成長をめざすと共に、豊かな社会の発展に貢献する」ことを実現するために、企業活動の中で地球環境との共生、調和を図ることを表明しています。

地球環境行動計画

「地球環境行動指針」に基づき、取り組むべき重点項目を抽出して具体的な目的・目標を設定し、その実現のための行動計画を定めています。

環境活動会社方針

「地球環境行動計画」に基づいた具体的な目標を、段階的に実施していくために「環境活動会社方針」を年度ごとに策定しています。活動方針を具体的に示すことで、各工場の目標にも組み込まれ、より着実に取り組みを進めています。

2006年度の環境活動会社方針は右記の通りです。

地球環境行動指針

1. 製品の設計・生産・廃棄にいたる全ての段階を通して環境保全に積極的に取り組みます。

- ①資源の有効利用の可能性を追求し、省資源・リサイクルに徹底して取り組みます。
- ②省エネルギーの目標を売上高エネルギー原単位で年率1%の向上におき、省エネルギーを推進します。
- ③生産活動においてゼロエミッションをめざし、廃棄物削減と省資源活動を推進します。

2. 地球環境問題に対する技術開発を推進し、環境保全に貢献します。

3. ニッパツグループとして環境問題に取り組むと共に、社会・地域の環境保全に積極的に取り組みます。

地球環境行動計画

1. 推進体制

- ①組織体制
- ②関連規程整備と管理

2. 個別課題への取り組み

- ①工場立地における環境配慮
- ②公害防止
- ③省エネルギー及びCO₂削減
- ④循環型社会への取り組み
- ⑤特定フロン等の全廃
- ⑥環境負荷を考慮した製品設計・技術開発
- ⑦有害化学物質の削減
- ⑧物流の合理化
- ⑨環境マネジメントシステムの確実な運用とレベルアップ
- ⑩グリーン調達推進

3. 広報・社会活動等

- ①広報
- ②情報提供
- ③従業員教育
- ④社会活動への取り組み

4. 海外における活動

環境活動会社方針

1. 環境ボランティアプランの着実な推進

- ①グループを含めた環境マネジメントシステムへの対応
- ②地球温暖化防止活動の推進
- ③ゼロエミッションへの取り組み
- ④環境関連法令への適合（コンプライアンス）
- ⑤環境負荷を考慮した製品設計開発への取り組み
- ⑥生産工程での環境負荷物質の削減

2. 環境経営への取り組み

- 社会・環境報告書の刊行（環境報告書第6号）

3. 全従業員の環境意識高揚と地域社会貢献活動の推進

環境保全推進体制

環境ボランティアプランを実行・推進するため、CSR推進委員会を中心とした組織体制で、PDCAサイクルに沿った継続的改善活動を行っています。

組織体制

2005年7月、全社のCSRを推進するためCSR推進委員会が発足しました。このCSR推進委員会には、社会貢献活動分科会と地球環境対策分科会が設けられ、従来の地球環境対策委員会は後者の分科会に改組されました。

地球環境対策分科会では環境活動に関する内容を一元的に審議し、「地球環境行動計画」を実践していきます。

地球環境対策分科会には、重要課題を検討する6つの下部組織があります。また、国内関連会社とも連携するため連絡会を設けています。

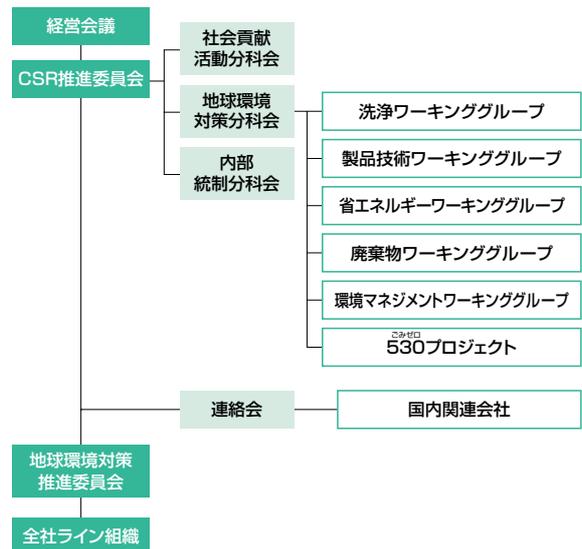
さらに工場長を中心とする地球環境対策推進委員会を設け、CSR推進委員会で決定された方針および目標を、各部門で確実に実施・展開しています。

このほか、循環型社会への取り組みとしてゼロエミッションをめざし2000年11月、530（ごみゼロ）プロジェクト[▶P31]を発足させました。その第1段階として横浜事業所においてゼロエミッションを達成し、第2段階として全工場でのゼロエミッションを達成しました。現在は第3段階として国内関連会社のゼロエミッションを達成すべく取り組んでいます。

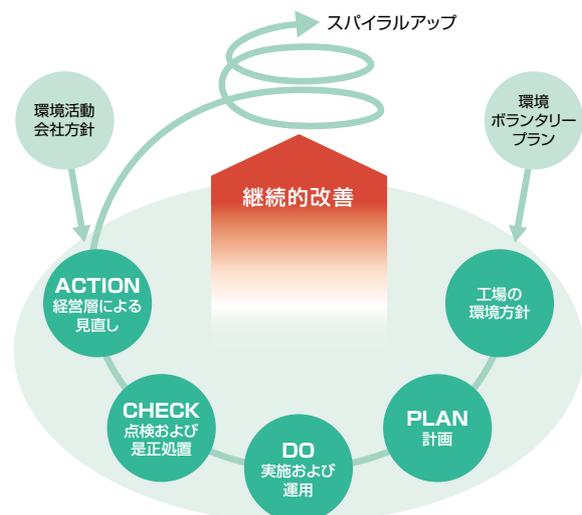
PDCAサイクル

「環境ボランティアプラン」と「環境活動会社方針」の指標を基礎とし、各工場では独自で取り組むべき項目を抽出し、「工場の環境方針」および「環境マネジメントプログラム（環境改善計画）」を立てています。これらに基づき、各工場はPLAN・DO・CHECK・ACTIONを一周期とするPDCAサイクルに沿って、日常の環境改善活動を継続的に進めています。

■環境保全推進体制図



■PDCAサイクル概念図



Voice

担当者の声



技術本部
安全環境部
徳永 儀

環境マネジメント グループ全体の安全・環境のレベルアップをめざす

当社は、これまで単独の事業所を中心に行ってきた内部環境監査を拡大し、当社グループ全体としての環境への取り組みを強化するため、国内関連会社でも環境監査を開始しました。本来のEMS監査に加え、コンプライアンス、パフォーマンス、ニッパツ環境方針の展開なども項目に加え、総合的な監査を行っています。また同時に安全衛生診断もスタートさせ、グループ全体として安全・環境についての管理レベルのアップをめざしています。

ISO14001への対応

当社は、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。2001年4月までに全工場で認証取得を完了しており、現在は、国内関連会社の認証取得を積極的に支援しています。

国内工場のISO14001認証取得状況

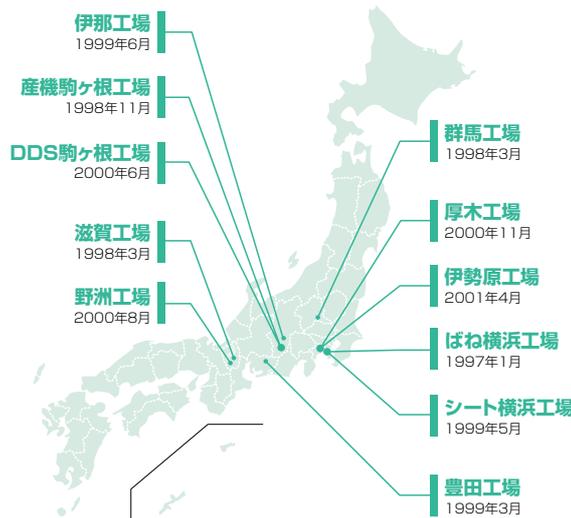
1996年に認証取得の準備を開始し、1997年1月に同業他社にさきがけて、ばね横浜工場でISO14001の認証を取得しました。これを皮切りに毎年3工場ずつ取得を進め、2001年4月に最後の工場が認証を取得して国内11工場、すべての生産拠点で認証取得を達成しました。

また、ISO14001の2004年版への変更にとまなう移行変更審査は、2005年度中に全11工場を終了しています。



ISO14001登録証(ばね横浜工場)

国内工場のISO14001認証取得年月



国内関連会社のISO14001認証取得状況

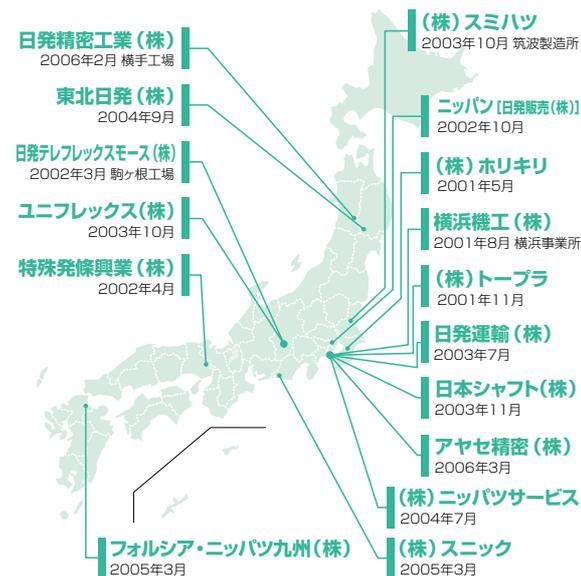
日発陸会で行われた「環境対策研修会*」での研修を活かし、ISO14001の認証取得に取り組む会社が増え始め、今までに国内関連会社23社のうち16社がISO14001の認証取得を達成しています。

さらに、現在2社が認証取得の準備を進めており、2006年度末までに国内関連会社の78%が認証取得を達成する予定です。

社会的要請に応えるため今後とも積極的な認証取得をめざし、また当社においても未取得の国内関連会社に対して積極的に支援していきます。

*国内関連会社のグループ活動実践の場、日発陸会の技術部会に、1999年6月に発足。

国内関連会社のISO14001認証取得年月



Voice 担当者の声



精密ばね生産本部
品質保証部
小泉 潔

内部監査 工場の予防管理につながる指摘をしたい

当社は、主にシステム監査と運用状況に分けて内部監査しています。環境活動が、汚染の流出防止、省資源、省エネルギー、廃棄物の削減、CO₂の削減につながっているか、また指摘内容が工場の環境対策に役立つかどうかなどの視点で行っています。当社はばねのトップメーカーとして、業界をリードするような環境活動を行うべきであり、先を見越した活動が大切だと思います。法規制やトレンドをさらに理解し、各工場の予防管理につながるような指摘をしていきたいと思っています。

環境監査

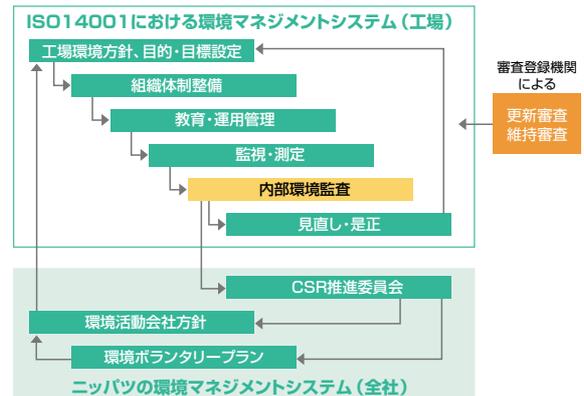
当社は、環境管理活動を環境マニュアルに沿って的確に運用し、実効のある環境パフォーマンスを達成していくため環境監査を実施しています。

ISO14001と環境監査

環境監査には、外部審査と内部環境監査とがあり、外部審査では環境マネジメントシステムがISO14001に従って適切に運用されているかを社外の審査登録機関がチェックします。内部環境監査では、環境マネジメントシステムの定着と維持に加え、環境関連の法令などの順守、環境パフォーマンスの向上を図るとともに、改善課題の抽出と管理能力のレベルアップを図ることを目的として実施します。

内部環境監査は、各部門から監査員を選出し監査チームを編成して行います。

■環境マネジメントシステムと環境監査



内部環境監査

1. 監査メンバーは専門教育を修了したものが担当します。主任監査員を本社安全環境部が務め、監査チームは当該事業部、他事業部の代表監査員の3名で編成します。2005年度は全11工場に対し右記の通り行い、システムの適切な運用の確認とともに、ISO14001の2004年版への移行にともなう適合性の確認を行いました。
2. 監査結果は各工場の最高責任者である工場長に報告し、改善事項について見直し是正が図られます。また、全工場の監査結果はCSR推進委員会に報告し、必要に応じて環境活動会社方針および環境ボランティアプランへ反映されます。
3. 各工場では自主的に独自の内部環境監査を実施する場合があります。



内部環境監査
(野洲工場)

■2005年度内部環境監査実施状況

時期	工場名
4月	野洲工場
6月	産機駒ヶ根工場
7月	豊田工場
8月	DDS駒ヶ根工場/伊那工場
9月	厚木工場
10月	シート横浜工場/ばね横浜工場/伊勢原工場
11月	滋賀工場
12月	群馬工場

外部審査

1. 環境マネジメントシステムがISO14001の要求事項に適合し、運用されているかを外部の審査登録機関が審査します。
2. 外部審査は原則毎年行う維持審査と、3年に1度行う更新審査があります。
3. 2005年度は全11工場で外部審査が行われ、9つの工場で維持審査を、2つの工場で更新審査を受審しました。各工場とも環境マネジメントシステム

が適切に運用され、汚染の予防と継続的改善が図られているという判定を得ると同時に、ISO14001の2004年版への適正な移行が図られているとの判定を得ています。



外部審査(シート横浜工場)

環境教育と啓発活動

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めざし、様々な環境教育と啓発活動を行っています。

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各種公的な資格取得の促進を行い、啓発活動を展開しています。

環境教育は、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に織り込み、昇進の機会ごとに繰り返し行っています。専門教育には、新たにその任に就いた時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。



内部環境監査員セミナー(2006年6月)

■環境関連の資格取得者数

(2006年8月現在)

資格	分類	取得者数	資格	分類	取得者数	
公害防止管理者	大気	12	環境マネジメントシステム審査員	主任審査員	1	
	その他	28		審査員	1	
	水質	8		審査員補	3	
	騒音	28	エネルギー管理士	熱	12	
	その他	53		電気	13	
	内部環境監査員	振動	35	作業環境測定士	1種	粉塵
主任		0	特化物			4
ダイオキシン		1	金属			2
		228	有機		5	
			2種		4	
			環境計量士	濃度関係	3	

単位：名

■環境教育の内容

分類	対象者	教育内容	
階層別教育	新入社員研修	地球環境問題と環境マネジメントシステム 行政・業界指針とニッパツの取り組み	
	新任係長研修		
	新任主任研修		
	新任基幹職研修		
専門教育	対象者	新任時研修	スキルアップ研修
	内部環境監査員	内部環境監査員養成研修	内部環境監査員研修
	部門環境管理者(工場長)	環境マネジメント基礎研修	工場長研修
	環境管理責任者(担当課長)	環境マネジメント構築研修	環境管理責任者研修

啓発活動

環境月間である6月に地球環境フォーラムを毎年開催し、環境展や講演、環境保全活動の優れた事例発表などを行い、当社および関連会社従業員の意識向上と啓発を図っています。

また、従業員の積極的な環境保全活動を促すため、サークル活動や提案で意識を高めるとともに、環境提案の年度優秀表彰を実施しています。

そのほか、社内報とイントラネットに各事業所・工場の環境に関する取り組み状況を掲載し、活動の横断的な展開を図っています。



地球環境フォーラムでのパネル展示



各職場で積極的に行われているサークル活動



社内報「ニッパツai」

Voice 担当者の声



ばね生産本部
横浜工場
技術・改善課
久保 利一

環境教育 職場への浸透活動を展開し、理解度をチェック

ばね横浜工場では、基幹職で構成される環境委員会と、職場のサークルより各1名選任された環境推進委員会を2カ月に1回開催しています。ここで話し合われたことは、委員を通じて各職場に浸透させるとともに、理解度のチェックを行っています。技術・改善課では、その取りまとめとともに、ごみの分別の徹底指導や環境保全に関する情報提供を行っています。今後はごみの総量を減らすことに取り組んでいきたいと考えています。

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、企業経営に活かしています。

2005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」(2000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。

2005年度は環境会計を導入してから6年目とな

り、投資効果についても把握を行っています。

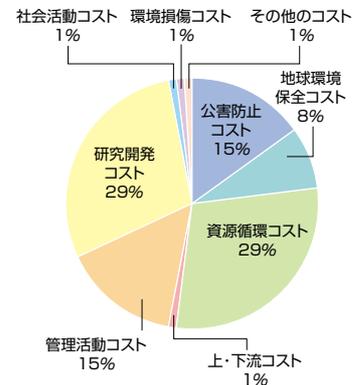
当社として一定の基準を設けて算出した結果、2005年度における環境会計は総額で約9億3,400万円となりました。その内訳は下表のようになっています。

■2005年度環境保全コスト

コスト分類	主な内容	2004年度実績金額※	2005年度実績金額※
①公害防止コスト	排水処理設備や集塵機の維持管理費用、大気・水質・騒音などの測定監視費用、その他公害防止に要する費用	171.0	115.4
②地球環境保全コスト	工場内の緑地保全活動費用、省エネルギー対策費用、温暖化防止費用など	103.0	64.0
③資源循環コスト	廃棄物処理、ゼロエミッション対策費用、事業所内リサイクル費用など	327.0	218.3
④上・下流コスト	当社の生産活動にともない、購入先や取引先などで発生する環境負荷を抑制するための費用(グリーン購入、製品リサイクル、梱包材削減費用など)	12.4	8.0
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	104.0	111.1
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	81.2	226.3
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)	8.4	6.1
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	6.2	6.5
⑨その他のコスト	上記以外の環境保全のための費用	12.5	4.7
	合計	825.7	760.4

※実績金額とは、「環境投資」および「環境保全」に関する金額を合計したものです。

単位：百万円/年



投資効果の分類と実績

投資効果の算定には、推定による算出は含まず、確実な根拠のある直接効果のみの集計としました。この直接効果において、エネルギーと廃棄物処理に関わる物質効果と経済効果の把握を行いました。

2005年度の実績は下表の通りであり、エネルギー、CO₂、廃棄物リサイクルおよび処理費用について改善効果がみられました。今後もこれらを維持できるよう努力していきます。

■2005年度投資効果実績

	物質効果※1			経済効果※2			評価
	2004年度実績	2005年度実績	効果	2004年度実績	2005年度実績	効果	
エネルギー使用原単位(J/百万円)※3	7,576	7,154	△422	-	-	-	○
CO ₂ 原単位(kgC/百万円)※3	0.159	0.131	△0.028	-	-	-	○
廃棄物埋立量(トン/年)	37.6	27.2	△10.4	-	-	-	○
廃棄物再資源化量(トン/年)	20,007	22,769	2,762	-	-	-	○
エネルギー費用原単位(円/千円)※3	-	-	-	18.6	17.5	△1.1	○
廃棄物処理費用原単位(円/千円)※3	-	-	-	0.95	0.80	△0.15	○

※1 物質効果:環境汚染物質等の削減など ※2 経済効果:省エネ・廃棄物の削減など ※3 原単位:売上高に対する数値

事業活動における環境負荷を低減するため、省エネルギーや資源の循環、環境負荷物質の適正管理など、様々な取り組みを行っています。

2005年度の実績と2006年度目標

当社は、生産活動における省エネルギー、CO₂排出量削減、廃棄物再資源化、環境負荷物質削減において達成目標を具体的に定め、計画的な取り組みを行っています。

省エネルギー

当社は、地球環境問題が表面化する以前から省エネルギー活動に取り組み、1993年には省エネルギー分科会（現省エネルギーワーキンググループ）を設置しました。横浜事業所（本社、ばね横浜工場、シート横浜工場）では、1991年の移転以来、現施設および設備の省エネルギー対策を強化・実施しています。

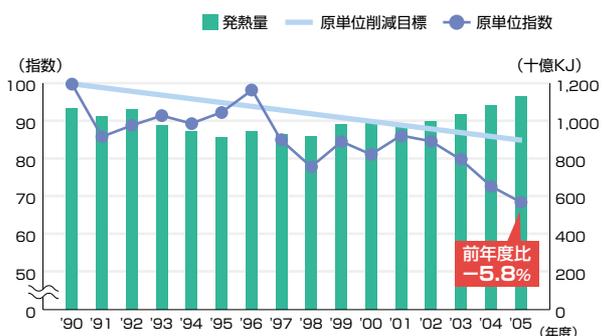
目標

売上高エネルギー原単位、年率1%削減（1990年度基準）
（省エネルギー法「工場又は事業場におけるエネルギーの使用の合理化に関する事業者の判断の基準」による）

2005年度目標	2005年度実績	評価	2006年度目標
原単位目標値* 85.0	原単位 68.6	◎	原単位 84.0

*原単位目標値：1990年度の原単位指数を100とした場合の削減目標値

■売上高エネルギー原単位の目標値と実績推移



CO₂排出量削減

当社は、国内関連会社との連携によりCO₂排出量の具体的な削減目標をかかげ、地球温暖化防止に取り組んでいます。

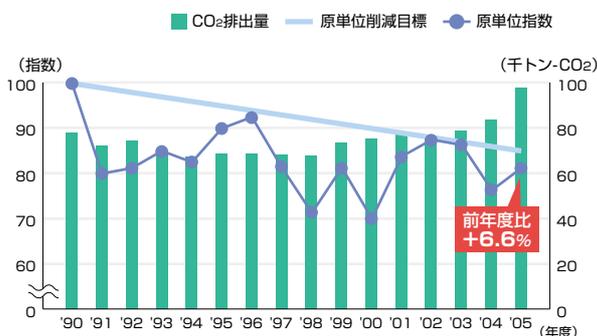
目標

2010年度までにCO₂排出量を7%削減（1990年度基準）
 並びに2010年度原単位を20%削減する（1990年度基準）
（日本自動車部品工業会「第4次環境自主行動計画」による）

2005年度目標	2005年度実績	評価	2006年度目標
原単位目標値* 85	原単位 81.3	◎	原単位 84

*原単位目標値：1990年度の原単位指数を100とした場合の削減目標値

■CO₂排出量原単位指数の目標値と実績推移



廃棄物再資源化

当社は、ゼロエミッション*達成を目標に廃棄物の埋立処分量削減に取り組み、これを2002年度末に横浜事業所で達成しました。2003年度から、これを全社的な取り組みとし、2005年度からは国内関連会社に拡大し進めています。

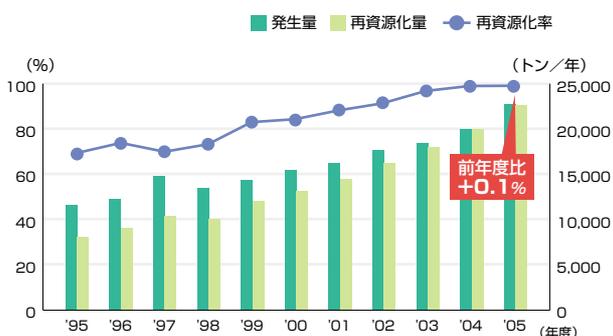
目標

2005年度までに全社ゼロエミッション達成
（2004年度末で再資源化率99.8%を達成済）

2005年度目標	2005年度実績	評価	2006年度目標
再資源化率 99%以上	再資源化率 99.9%	◎	再資源化率99% 以上を継続

*ゼロエミッション：当社のゼロエミッションの定義は再資源化率99%以上

■廃棄物再資源化率の実績推移



ジクロロメタン削減

当社は、加盟する（社）日本自動車部品工業会の「環境自主行動計画」*1による削減目標より厳しい自主目標を設定して、ジクロロメタンの使用量削減に取り組んできました。全社的な取り組みで洗浄剤や接着剤を代替品に転換することにより、業界目標より5年、自主目標より1年前倒しでジクロロメタンの全廃を達成しました。

目標

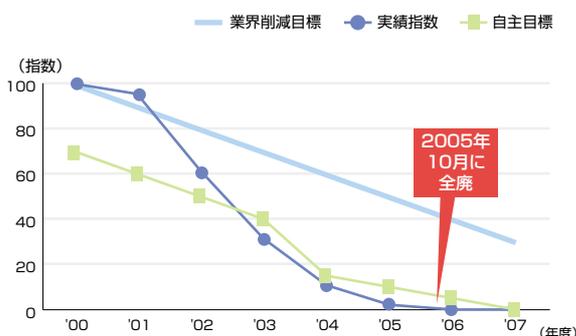
2006年度末までに全廃

2005年度目標	2005年度実績	評価	2006年度目標
10 (指数*2)	2.1 (指数*2)	◎	全廃状態の維持

*1 環境自主行動計画：2005年4月改訂「第3次環境自主行動計画」での目標は、2010年度までの排出量95%削減（2000年度基準）

*2 2000年度の使用量を100（指数）とする

■ジクロロメタン削減の目標値と実績推移



環境負荷物質の管理と削減

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

PRTRの調査

当社は、1997年度から経済団体連合会の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年間取扱量を把握しています。さらに2005年度より、関連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きます。物質ごとの総量で年間取扱量100kg以上のものは下表の通りです。

■2005年度環境負荷物質の排出量・移動量の調査結果

PRTR法 政令No.	物質名	指定 化学物質の 種類	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)	
1	亜鉛の水溶性化合物	第一種	10.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.9
21	m-アミノエタノール	第一種	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
40	エチルベンゼン	第一種	15.0	6.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
61	ε-カプロラブタム	第一種	2.4	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
63	キシレン	第一種	41.6	21.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.4
144	ジクロロペンタフルオロプロパン(HCFC225)	第一種	1.5	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
145	ジクロロメタン	第一種	2.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.5
176	有機スズ化合物	第一種	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
227	トルエン	第一種	53.4	27.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	4.7
230	鉛及びその化合物	第一種	2.3	2.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
232	ニッケル化合物	特定第一種	4.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
273	フタル酸n-ブチルベンジル	第一種	1.2	1.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
311	マンガン及びその化合物	第一種	1.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
338	メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート(TDI)	第一種	986.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	6.3
	合計		1,124.2	61.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	19.2

(関連会社)

1	亜鉛の水溶性化合物	第一種	11.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	11.9
40	エチルベンゼン	第一種	33.1	32.9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
43	エチレンジクロール	第一種	10.0	0.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
63	キシレン	第一種	104.5	104.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.3
145	ジクロロメタン	第一種	53.5	11.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	42.1
172	N,N-ジメチルホルムアミド	第一種	2.0	2.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
177	スチレン	第一種	47.5	18.1	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
227	トルエン	第一種	188.4	185.6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.8
243	バリウム及びその水溶性化合物	第一種	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.8
270	フタル酸ジ-n-ブチル	第一種	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	合計		454.5	354.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.1	59.3

単位：トン/年

ゼロエミッション活動

循環型社会への取り組みのために、廃棄物分科会（現廃棄物ワーキンググループ）および530（ごみゼロ）プロジェクトを設置し、廃棄物の削減、再使用、再資源化に取り組んでいます。

ゼロエミッションの活動事例

●リサイクルコーナー

工場に分別教育コーナーを設置し従業員への教育に努めるとともに、各フロアーに分別ステーションを設け、分別の徹底による再資源化率の向上をめざしています。



分別教育コーナー



分別ステーション

●木屑のリサイクル

工場の部品受け入れなどで発生する木製パレットなどの木屑を粉碎し炭化処理することにより、水槽などの浄化剤として再生されます。



浄化剤を使用した水槽（左）と浄化剤（上）

●事業所周辺清掃活動

従業員の環境意識向上および環境ボランティアを目的として、月1回各職場の代表により事業所周りの清掃活動を行っています。



清掃活動の様子

●生ごみ処理

豊田工場の食堂、事務所から出る生ごみを乾燥処理したあと、肥料業者により肥料化調整しています。これにより有機栽培肥料として製品化され、契約農家で利用されます。



生ごみの乾燥処理機（左）と商品化された有機栽培肥料（上）

Voice 担当者の声



東北日発株式会社
総務課
遠藤 希春

関連会社 従業員一人ひとりが積極的に参画

東北日発は、2004年にISO14001の認証を取得しました。具体的な活動としては、ごみの分別、再資源化、産業廃棄物収集の見直しなどさまざまな改善に取り組みましたが、従業員一人ひとりが積極的に参画し、全社一丸となって取り組んだ成果が、環境コストの削減などの効果につながっています。今後は近隣の企業や地域住民などとも協力しながら、さらなる環境保全活動の活性化を図っていききたいと考えています。

国内関連会社の取り組み

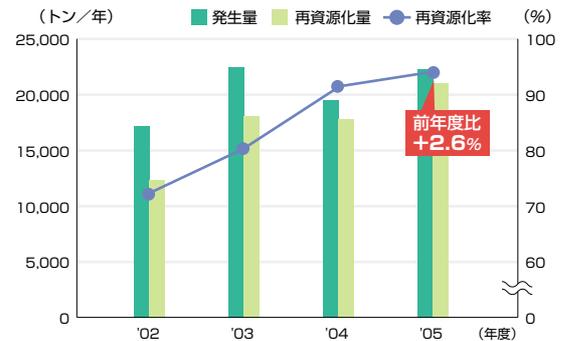
当社はグループをあげて環境保全活動を進めています。国内関連会社23社は、それぞれ環境負荷低減などの活動を行っています。

ゼロエミッション活動

2005年度の国内関連会社の廃棄物発生量は年間22,323トンでした。その再資源化量は21,049トンで、94.3%の再資源化率となり、2004年度から2.6%向上しています。

2007年度末までにすべての国内関連会社で、再資源化率95%以上をめざし、ゼロエミッション活動を進めています。

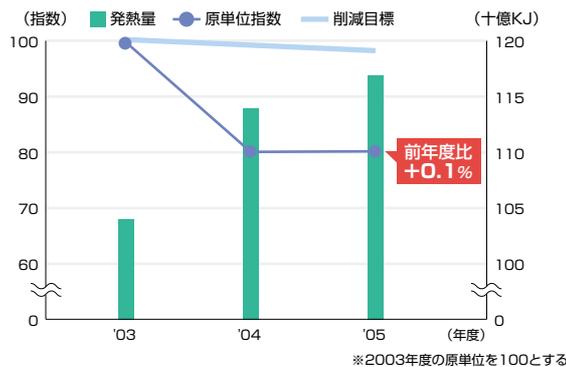
国内関連会社の廃棄物の発生量と再資源化量推移



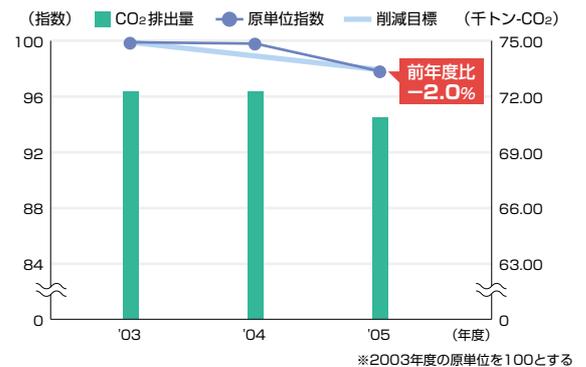
省エネルギー活動

2003年度を基準に、売上高エネルギー原単位で年率1%削減を目標とし、ニッパツと連携した省エネルギー活動を実施しています。

エネルギー発熱量推移



CO₂排出量推移



省エネルギー、再資源化活動事例

●東北日発(株)

リサイクルセンター再整備による分別の徹底、工程内で発生する敷き紙や油取りダンボールの廃止、ごみ拾いウォークなど、環境保全に向けた様々な取り組みを行っています。



リサイクルセンター

●フォルシア・ニッパツ九州(株)

受入部品の袋を再利用することにより、ごみ袋の購入を止めました。また、近隣企業と協力して工場周辺の美化活動を行っています。



工場周辺美化運動

●日本シャフト(株)

本社工場サイトでは2004年度末に再資源化率100%を達成し、2005年度からは駒ヶ根工場のゼロエミッション活動を展開しています。

本社・研究開発本部

本社・研究開発本部



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
従業員数 556人

コメント

本社および研究開発本部では、ばね、シートの横浜工場とともに、隣接する景勝地や周辺地域の環境に配慮した事業活動を行っています。また、冷房時の室温28度厳守やクールビズ活動の実施・推奨など、省エネルギー活動も積極的に推進しています。

2005年度および2006年度の取り組み

環境負荷低減のための研究開発の促進

●2005年度は、環境負荷低減に貢献するための研究開発を積極的に行いました。2006年度も引き続き、環境に配慮した製品および技術の研究開発を推進していきます。

化学物質の管理

●ニッパツで保有する各種化学物質について、PRTR法に基づく保有量および排出量管理を実施しています。また、多種類の化学物質を扱う研究開発部門においては、化学物質管理システムを構築し、定着運用を行っています。

■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	7.9	6.9	7.5
油分	5	3.4	0.00	1.0
Fe	3	0.6	0.03	0.2
Zn	1	0.2	0.01	0.1
Ni	1	0.1	0.00	0.03
T-Cr	2	0.1	0.01	0.02
フッ素	8	6.2	0.01	0.7

単位:mg/ℓ

■水質:研究開発棟(規制値:横浜市下水道条例)

項目	設備	規制値	実績		
			最大	最小	平均
pH	研究開発棟1	5~9	7.9	7.0	7.42
	研究開発棟2		8.2	6.2	7.0
油分	研究開発棟1	5	3.3	0.3	1.24
	研究開発棟2		2.0	0.3	1.0
Fe	研究開発棟1	3	0.5	0.05	0.22
	研究開発棟2		1.0	0.02	0.2
Zn	研究開発棟1	1	0.2	0.00	0.05
	研究開発棟2		0.2	0.01	0.1
Ni	研究開発棟1	1	0.1	0.01	0.03
	研究開発棟2		0.1	0.01	0.04
T-Cr	研究開発棟2	2	0.8	0.01	0.1
フッ素	研究開発棟2	8	1.2	0.02	1.2

単位:mg/ℓ

■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	ばいじん
NOx	温水ボイラー	A	0.065	0.009
		B	0.075	0.035
	冷温水発生器	A	0.066	0.029
		B	0.046	0.005
ばいじん	温水ボイラー	A	0.05	0.031
		B	0.05	0.034
	冷温水発生器	A	0.05	0.025
		B	0.05	0.041

NOx単位:m³N/h ばいじん単位:g/m³N

ばね生産本部

ばね横浜工場



所在地 横浜市金沢区
生産品目 ばね・コイルばね・ラジスロッド
操業開始 1987年11月
従業員数 333人

工場長コメント



工場長 赤松 英夫

当工場は、従業員および関係者が、日々身近な環境に関する感性を磨いています。そして、全員で取り組む「地球にやさしいばねづくり」をめざします。

考え方と方針

当工場は、「地球にやさしいばねづくり」を実現するために、環境保全、省エネルギー、廃棄物削減などの環境管理活動を工場運営の重要基盤の1つとして展開し、従業員の環境意識高揚を図ります。

2005年度および2006年度の取り組み

廃棄物削減と資源化

●洗浄廃液の工場内施設での排水処理の100%実施により、前年度比、産業廃棄物の排出量指数で21.0%の削減を達成しました。
●日常的に発生する廃棄物は、2005年度通期実績で99.9%の資源化を維持しています。

環境負荷物質の削減

●生産活動で生じる排水が工場敷地外に流出する可能性を洗い出し、新規水槽設置と監視システムの構築、連絡網整備により汚染リスクを撲滅することができました。

■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	ばいじん
NOx	金属加熱炉	A	0.125	0.029
		B	0.108	0.035
		C	0.189	0.027
		D	0.151	0.040
		E	0.106	0.039
ばいじん	金属加熱炉	A	0.163	0.038
		B	0.105	0.043
		C	0.089	0.089
		D	0.073	0.042
		E	0.051	0.039
ばいじん	金属加熱炉	A	0.1	0.03
		B	0.1	0.02
		C	0.1	0.02
		D	0.1	0.03
		E	0.1	0.03
ばいじん	金属戻し炉	A	0.1	0.04
		B	0.1	0.04
		C	0.1	0.03
		D	0.1	0.05
		E	0.1	0.02

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			項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均			最大	最小	平均
pH	5~9	7.5	6.4	7.1	Ni	1	0.3	0.03	0.1
油分 鉱物油	5	4.3	0.1	0.9	Mn	1	0.2	0.01	0.04
油分 動植物油	30	4.4	0.1	1.1	フッ素	8	3.1	0.01	0.5
Fe	3	0.5	0.03	0.2	ほう素	10	0.7	0.01	0.3
Zn	1	0.5	0.01	0.1					

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
従業員数 265人

工場長コメント



工場長 森 雅彦

滋賀工場スローガン「STPM活動で活き生き進化 滋賀工場」の7本柱の活動の1つとして、全員参加できる環境保全活動を通じて「環境にやさしいばね作り」を積極的に推進します。

考え方と方針

滋賀工場スローガン「STPMで活き生き進化、滋賀工場」のもと、STPM活動の7本柱の1つである環境保全を中心に、全員参加できる環境保全活動に具現化して環境にやさしいばね造りを積極的に推進します。

2005年度および2006年度の取り組み

省エネルギー活動

●事務所棟(2F)省エネタイプ空調設備更新による電力消費の削減
●2005年度同様に省エネ型照明器具(ハロゲン灯)への変更(50灯予定)

廃棄物削減活動

●2005年度採用した汚泥循環方式の問題点を解決してさらなる汚泥生成量と薬品購入量の削減を図る。
●汚泥容器改善による水分除去(排出量の削減)
●吸油シートの洗濯再利用化による廃プラスチック量の削減

地球環境保全への取り組み

●滋賀工場は従来から加熱用燃料ガスはLPGを使用してきたが、地域の環境整備と経済的効果から2007年度からLNGへの切替を計画しており、その効果としてCO₂の排出量19%削減が期待される。2006年度はその準備年と位置付けている。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値	実績	
			NOx	ばいじん
NOx	金属加熱炉	A	300	50
		B	300	42
		C	180	52
ばいじん	金属加熱炉	A	0.25	0.05
		B	0.25	0.10
		C	0.25	0.06

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	8.0	7.0	7.6
BOD	20	6.0	0.5	2.0
COD	20	6.0	1.0	3.0
SS	10	9.5	0.0	2.4
油分	3	1.8	0.1	0.9
総窒素	12*	11.5	1.5	5.4
総りん	1.2*	0.2	0.0	0.1

※滋賀県条例 単位:mg/ℓ

シート生産本部

群馬工場



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
従業員数 365人

【尾島地区】
群馬県太田市
自動車用シート
1986年12月
365人

【太田地区】
群馬県太田市
自動車内装品
1969年7月
尾島地区に含む



工場長
菊地 一夫

工場長コメント

新田の歴史を今に残す田園に囲まれた工場です。環境保護のため地域社会と積極的に連携し、全員参加で環境負荷物質の削減、廃棄物削減とリサイクル、省エネルギーに取り組み、地球にやさしいシート工場を継続的にめざします。

考え方と方針

当工場は、安全で人にやさしい「自動車用座席」および「自動車用内装品」を生産し、豊かな自動車社会に貢献しています。設計、製造から出荷まで一貫して活動していることを踏まえ、製品および設備の設計段階から省資源、リサイクル、および環境負荷低減の可能性を追求していきます。

2005年度および2006年度の取り組み

省エネルギー

- 2005年度は、一部の工場棟屋根の断熱塗装を実施しました。目的は、屋根からの輻射熱を低減しやさしい職場環境を維持することです。実施前後の効果では、屋根の表面温度差が14.5~18℃の結果を得ることができました。
- 2006年度は、改正省エネ法に鑑み電力モニタリングシステム導入を計画しています。システム導入により、エネルギー使用量の把握・記録・分析を実施し電力原単位削減を図ります。

廃棄物削減と再資源化

- 2005年度は、事務所および各職場に分別ステーションを設置しました。スタート当初は、廃棄物のルールに不明な部分があり、各職場で定期的にチェックを行いその結果を正誤表で確認しました。
- 2006年度は、さらにルールを強化し個人ごみの持帰りなどの順守徹底を図り、廃棄物の削減をめざします。また、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへの展開を推進していきます。

■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	
		A	B	最大	最小
NOx	ボイラー	300	78		
		300	44		
		300	61		
ばいじん	ボイラー	0.2	0.06		
		0.2	0.04		
		0.2	0.06		

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	7.4	6.0	6.7
BOD	10	3.0	0.0	1.7
SS	10	5.5	0.0	1.9
油分 鉱物油	5	2.4	0.1	1.2
油分 動植物油	30	3.6	0.1	1.5

単位:mg/l

■水質(規制値:群馬県条例)(太田地区)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.8	7.1	7.4
BOD	40	7.0	0.7	3.8
COD	40	12.0	4.0	8.5
SS	50	17.0	2.0	6.5
油分	5	2.4	0.2	1.2

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
従業員数 364人



工場長
増田 耕

工場長コメント

金沢八景、富岡そして海の公園といった横浜の景勝地の環境を守るべく、地道な努力の継続により、周辺地域の模範となる事業所をめざします。

考え方と方針

当工場は、環境にやさしい工場づくりをめざすとともに、地球の美しい自然を後世に残す強い意志のもと、地球環境への配慮を工場運営の重要基盤の1つと考え、すべての事業活動における環境保全の向上および社会への貢献を継続的に実施していきます。

2005年度および2006年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2005年度は、新規プロジェクトの増加により試験・実験後の廃却品も大幅に増加しましたが、2004年より実施している徹底した解体分別により再資源化率99.4%を達成しました。
- 2006年度も、2005年度以上の新規プロジェクトの増加が予想されますので、さらなる解体分別により再資源化率99%以上を維持します。
- 2005年8月に開所した「トレーニングプラザの環境コーナー」を使用して全従業員への環境教育を実施し、適正な分別による廃棄物削減・再資源化率の向上を推進しています。

環境保全への対応

- ウレタン原料供給ポンプを、構造上液漏れが発生しないマグネットを使用した「ノンシールポンプ」に更新し、磨耗による漏洩防止対策を実施しました。(コールドウレタン全系統8台を更新完了)
- 不慮の大雨でも社外へ油水を流出させない「金属スクラップ・廃棄物置場」を2006年度に設置予定です。

■大気(規制値:大気汚染防止法、横浜市指導要綱)

物質	設備	規制値		実績	
		A	B	最大	最小
NOx	ボイラー	0.067	0.065		
		0.067	0.065		
ばいじん	ボイラー	0.05	0.011		
		0.05	0.014		

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	7.0	6.2	6.7
油分 鉱物油	5	3.0	0.2	1.1
油分 動植物油	30	8.9	0.1	3.9
Fe	3	0.5	0.1	0.15
Zn	1	0.7	0.0	0.08
Ni	1	0.5	0.0	0.08

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
従業員数 297名



工場長
坂本 博樹

工場長コメント

豊田工場が末永く地域に愛される工場となるよう、周辺地域への環境の配慮と環境意識向上に向けた社員教育を積極的に行っています。

考え方と方針

当工場は、安全で人にやさしい「自動車用座席」および「自動車用内装品」を生産し、豊かな自動車社会の発展に貢献していくとともに、設計、製造から出荷まで一環して活動していることを踏まえ環境保全の向上と社会への貢献、地域環境への配慮を継続的に実施していきます。

2005年度および2006年度の取り組み

地域環境に配慮した騒音防止活動の取り組み

- 工場の拡大に伴い近隣住民に配慮した騒音対策は豊田工場の最重要課題です。2005年度は、フル2直で稼働しているプレス設備スクラップ回収口(スクラップホッパー)の建屋拡張と防音シャッターの2重化を行うことにより夜間騒音対策を行いました。

省エネルギー

- 2006年度は、第1種エネルギー指定工場への準備として工場内を「動力、電灯量、空調機電力量」など59項目に細分化し自動計測できる電力計を設置し、きめ細かいエネルギー管理を実施していきます。これにより電源の集約化、エアーコンプレッサの工場内分割化などを行的に射した省エネルギー活動を行っていきます。

■大気測定対象設備無し

■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	6.5	7.2
BOD	600	3.0	1.0	2.3
COD	600	9.0	1.0	5.7
SS	600	7.0	1.0	3.1
油分	5	3.2	0.2	1.2
Zn	5	0.3	0.0	0.08
Cu	3	0.7	0.0	0.08

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
生産品目 薄板ばね・精密プレス品
操業開始 1970年11月
従業員数 443人



工場長 北村 好一

工場長コメント

「美しい地球」を守るために、従業員一人ひとりの環境に対する意識を高め、自らが環境保全活動を実行できるよう、環境教育に取り組み「地球にやさしい工場づくり」をめざします。

考え方と方針

当工場は、薄板ばねを中心に自動車関連製品・情報機器関連製品などの高精度、高品質、高純度製品を開発し生産しています。環境保全活動をスパイラルアップさせながら、地域と密着した環境対応型工場をめざします。相模川と中津川にはさまれた清らかなこの環境をいつまでも大切に守るべく、従業員全員の意識向上を図り、「地球にやさしい工場づくり」をめざします。

2005年度および2006年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 2004年2月より再資源化率99%以上を達成し、現在では99.9%以上を維持しています。
- 2005年からは廃棄物総量の削減に向けて、部署ごとに削減量を競い合う運動を行っています。

環境負荷物質の削減

- 代替フロンを全廃を会社方針通り2006年3月末に達成しました。
- 主力製品であるメカパーツ部品の鉛フリー化を達成しました。
- プリンター部品と一部の自動車部品の鉛フリー化については先客とともに本年度中の目標を進めています。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値		実績
		A	B	
NOx	温水ボイラー	250	0.3*	88.9
		A	B	
ばいじん	温水ボイラー			0.06

*神奈川県条例 NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

■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	6.7	7.1
BOD	600	37.0	6.2	15.1
SS	600	25.0	1.0	8.9
油分 鉱物油	5	4.8	0.2	1.7
油分 動植物油	30	9.1	0.9	3.6
Fe	10	1.6	0.2	0.5
総窒素	125	25.2	6.2	14.0
フッ素	8	1.5	0.0	0.3
ほう素	10	1.1	0.0	0.2

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
従業員数 362人

【箕輪地区】
長野県伊那市
機能部品
2004年8月
59人



工場長 川鍋 賢治郎

工場長コメント

中央アルプスの麓に位置する伊那工場。この信州の自然を後世に残すため、全員参加で地球にやさしく、地域に根ざした工場づくりを推進していきます。

考え方と方針

当工場は、自動車の主要部品であるエンジンのバルブスプリングをはじめ各種線ばね、機能部品および半導体、液晶パネルの検査用機器など高品質、高機能で地球環境への負荷が少ない製品を開発・製造しています。人々の心身を癒す伊那谷の静謐な環境、この状態がいつまでも続くよう社会・地域と共生、環境保全活動に従業員全員で取り組みます。

2005年度および2006年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 排水処理施設を新規導入したことで、従来外部委託として排出していた含油排水などを工場内で処理できるようになり、廃棄物量を削減しました。
- また、新設した処理施設から新たに排出された汚泥も再資源化し、地球環境負荷の低減を図りました。

省エネルギー

- 工場内のコンプレッサーをインバーターコンプレッサーに変更したことで、空気使用量に連動した電力消費となり省エネルギーを実現しました。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値		実績
		A	B	
NOx	暖房用ボイラー	250	53.1	7.2
		250	49.4	
		250	70.5	
ばいじん	暖房用ボイラー	0.3	0.05	0.07
		0.3	0.06	
		0.3	0.07	

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

■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	8.4	6.7	7.2
BOD	20	8.0	1.0	2.6
COD	20	16.0	1.0	4.7
SS	30	13.0	1.0	3.3
油分	5	2.1	0.1	1.0
Fe	10	0.6	0.03	0.2
Cu	3	0.2	0.00	0.04
総窒素	120	6.4	1.9	3.5
総りん	16	0.1	0.01	0.03

単位:mg/ℓ

DDS事業本部

DDS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
従業員数 443人



工場長 津山 元宏

工場長コメント

クリーンな駒ヶ根の環境下でクリーンな製品を送り出す工場として、環境にやさしい工場づくりをめざし、全員参加による地域と一体となった環境保護活動を推進しています。

考え方と方針

当工場は、先端技術を駆使してハードディスク用サスペンションを生産しています。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、「環境にやさしい工場づくり」をめざし、事業活動を通して継続的な環境保全活動を推進します。また、省資源、省エネルギー、廃棄物削減およびリサイクルなどを実施するとともに、地域社会における環境保全に取り組みます。

2005年度および2006年度の取り組み

廃棄物削減と再資源化

- 再資源化率99%以上を維持し、廃プラスチック類のマテリアルリサイクル化による処理費削減、段ボールの返却による排出量削減を実施しました。
- 2006年度は教育改善推進センターでの教育により分別を徹底し、再資源化率99%以上を維持するとともに、再資源化内容のレベルアップに取り組みます。

省エネルギー

- 第2工場の屋根を二重折半化し、2005年度夏季の空調電力使用量を106,347kWh削減しました。
- 旧型プレス機に搭載のハイドロプレスユニットをサーボプレスユニットに交換し、コンプレッサーエアーの消費量を削減しました。

■大気測定対象設備無し

■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	8.3	7.0	7.6
BOD	20	9.0	1.0	3.8
COD	20	18.0	1.0	4.8
SS	30	7.0	0.0	1.7
油分	5	3.3	0.0	1.1
Cu	3	0.2	0.01	0.05

単位:mg/ℓ

産機事業本部

伊勢原工場 接合・セラミック部/特品部



所在地 神奈川県伊勢原市
 生産品目 ろう付品・配管支持装置・特殊ばね
 操業開始 1993年3月
 従業員数 140人



接合・セラミック部長
 茅本 隆司

部長コメント

晴れた日は富士山を望める美しい町です。「地球にやさしい」「もったいない!」を合言葉に、法令順守は当然のこととし、高い道徳性をもって地域に好かれる模範工場をめざします。

考え方と方針

当工場は、多くの部門が集し多岐にわたる事業を展開しています。そのすべての事業活動の中で、環境保全活動に取り組み、省エネルギー、省資源、廃棄物の削減、環境負荷物質の低減など、継続的に改善を実施していきます。

2005年度および2006年度の取り組み

省エネルギー

●コーゼネシステムの導入およびコンプレッサーの台数制御装置導入を2005年度に実施しました。2006年度4月からの運用によりエネルギー指数前年比1%減の達成に向けて取り組みます。

廃棄物削減と再資源化

●分別・保管の徹底により2005年度通期で再資源化率100%を達成しました。梱包荷姿改善などにより廃棄物の削減を推進します。

環境負荷物質の削減

●めっき、塗装関係の六価クロム削減および鉛ガラス削減など、グリーン調達を推進します。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値		実績	
		A	B	A	B
NOx	冷水ボイラー	50	37	150	54
		0.1*	0.03	0.1*	0.04
ばいじん	冷水ボイラー	0.1*	0.04	0.1*	0.04
		0.1*	0.04	0.1*	0.04

※神奈川県条例 NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

■水質(排水量50m³/h未満のため自主管理)

項目	規制値	実績		
		最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.7	6.8	7.3
BOD	130	13.0	1.5	6.7
COD	130	30.0	5.0	15.5
SS	160	9.0	1.0	5.0
油分	5	3.4	0.1	1.0
Fe	3	0.5	0.1	0.2
Zn	1	0.2	0.0	0.1

単位:mg/ℓ

産機駒ヶ根工場 化成品・電子部品部



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
 金属ベースプリント配線基板
 操業開始 1981年12月
 従業員数 130人



化成品・電子部品部長
 川口 博正

部長コメント

2つのアルプスが映える緑豊かな景勝地のもとで、当社の「地球環境行動指針」と「地球環境行動計画」をもとに、地域に根ざした環境型社会への取り組みを全従業員で推進していきます。

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、機能性ウレタン製品およびプリント配線板の生産を行っています。

ニッパツの行動指針、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全従業員で推進します。

2005年度および2006年度の取り組み

環境負荷物質の削減

●ウレタン発泡機洗浄剤塩化メチレンの他洗浄剤への代替を推進し、2005年9月に全廃しました。今後は検査ガスSF6の代替に取り組みます。

省エネルギー

●コンプレッサーの集約とコンプレッサー室の環境改善を実施し、負荷低減を図りました。
 ●工場内エア配管のリークチェックを実施し、負荷低減に取り組みます。

環境管理体制の強化

●排水処理設備の監視戸を設置し、管理強化を図ります。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値		実績	
		A	B	A	B
NOx	温水ボイラー	180	54	180	51
		180	54	180	54
	多段プレスボイラー	180	55	180	95
		180	95	180	95
ばいじん	温水ボイラー	0.3	0.07	0.3	0.03
		0.3	0.07	0.3	0.07
	多段プレスボイラー	0.3	0.07	0.3	0.07
		0.3	0.07	0.3	0.07

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

■水質(規制値:長野県条例)

項目	施設	規制値	実績		
			最大	最小	平均
pH	第一生産棟	5.8~8.6	8.4	7.5	7.8
			8.4	6.4	7.1
BOD	第一生産棟	20	3.0	0.5	1.4
			19.0	2.0	7.5
COD	第一生産棟	20	4.0	1.0	1.4
			17.0	3.0	9.2
SS	第一生産棟	30	2.2	1.0	1.2
			10.5	1.0	2.7
油分	第一生産棟	5	2.0	0.2	1.1
			4.0	0.2	1.3
Fe	第二生産棟	10	0.5	0.01	0.3
			0.5	0.01	0.3
Cu	第二生産棟	3	0.2	0.01	0.1
			0.2	0.01	0.1

単位:mg/ℓ

野洲工場 パーキング部



所在地 滋賀県野洲市
 生産品目 立体駐車装置
 操業開始 1996年10月
 従業員数 56人



パーキング部長
 大塚 敏文

部長コメント

湖国独特の豊かな自然界のさまざまな変化を、自然界が発する警告と受け止め、環境は壊れやすく復元し難いことを認識し、従業員全員で地球にやさしい工場づくりをめざします。

考え方と方針

当工場は、環境への負荷軽減をスローガンに機械式駐車装置などの高品質、高機能部品を開発、製造しています。今後もより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、青い空と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。

2005年度および2006年度の取り組み

省エネルギー

●2005年来実施している工場照明(ハロゲン灯)の天候管理および設備稼働の時間管理の実施により、エネルギーコストを削減しました。
 ●原単位が目標準未達であったため、2006年度は照明照度の見直しやコンプレッサー稼働の見直しを含め、展開をさらに強化していきます。

廃棄物削減と再資源化

●汚泥のリサイクル化を含め再資源化率99%以上を維持しています。
 ●日常的に発生している廃棄物はさらに分別強化を図り、リサイクル化を図りました。
 ●塗装前処理装置の洗浄法変更による汚泥量の削減に加え、埋め立て廃材の分別強化による、サーマルリサイクル化を図ります。

■大気(規制値:大気汚染防止法)

物質	設備	規制値		実績	
		A	B	A	B
NOx	ボイラー	150	50.7	230	20.9
		150	50.7	230	20.9
ばいじん	乾燥炉	0.1	0.05	0.1	0.07
		0.1	0.05	0.1	0.07

NOx単位:ppm ばいじん単位:g/m³N

■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	6.7	7.3
BOD	600	15.3	1.0	4.5
COD	—	34.7	2.0	7.8
SS	600	7.0	1.0	3.6
油分	5	4.0	0.1	1.3
Ni	1	0.4	0.1	0.2
総窒素	60	31.5	13.9	17.7
総りん	10	0.4	0.0	0.2

単位:mg/ℓ

	ニッパツの歩み	国内関連会社の歩み	社会の動き
1967年			公害対策基本法施行
1970年			公害国会(公害対策諸法成立)
1971年	7月 環境管理課設立(自主測定・分析の体制確立)		環境庁設置
1985年			ウィーン条約(オゾン層保護)採択
1987年			モントリオール議定書(オゾン層保護)採択
1990年	1月 ニッパツ「企業理念」制定		
1991年	10月 「リサイクル連絡会」発足		リサイクル法施行(自動車指定)
1992年	9月 「地球環境対策委員会」発足 (3分科会発足:一般廃棄物、洗浄、発泡)		国連地球サミット開催(ブラジル) 地球温暖化防止条約採択
	11月 第1回地球環境フォーラム開催		
1993年	5月 「環境ボランティアプラン」制定(3分科会追加: 産業廃棄物、省エネルギー、製品技術)		環境基本法施行
1994年	12月 第2回地球環境フォーラム開催		
	12月 特定フロン等全廃達成(1年前倒し)		
1995年	1月 発泡分科会終了 環境マネジメント分科会発足		容器包装リサイクル法施行 (社)日本自動車部品工業会環境部会発足
	10月 横浜事業所がISO14001トライアルスタート		第1回地球温暖化防止会議(COP1)
	12月 第3回地球環境フォーラム開催		
1996年	3月 横浜事業所がISO14001トライアル終了		ISO14001制定
	4月 ばね横浜工場がISO14001取得準備スタート		JISQ14001発行
	10月 全工場でISO14001の取得方針を決定		
	12月 第4回地球環境フォーラム開催		
	12月 環境ボランティアプラン改定(第1次)		
1997年	1月 ばね横浜工場がISO14001認証取得 (工場取得第1号)		(社)日本自動車部品工業会環境委員会発足
	9月 環境ボランティアプラン改定(第2次)		第3回地球温暖化防止会議(COP3) 京都議定書採択
1998年	1月 地球環境問題講演会を開催		地球温暖化対策推進法施行
	3月 滋賀工場がISO14001認証取得		
	3月 群馬工場がISO14001認証取得		
	7月 地球環境対策委員会の組織変更		
	11月 産機駒ヶ根工場がISO14001認証取得		
1999年	1月 環境ボランティアプラン改定(第3次)	4月 日発陸会総務部会で廃棄物データ収集を開始	改正省エネルギー法施行
	2月 第5回地球環境フォーラム開催	6月 環境対策研修会を開始(年4回開催)	
	3月 豊田工場がISO14001認証取得		
	5月 シート横浜工場がISO14001認証取得		
	6月 伊那工場がISO14001認証取得		
2000年	6月 第6回地球環境フォーラム開催	9月 環境対策研修会を継続開催(年2回開催)	ダイオキシン類対策特別措置法施行
	6月 DDS駒ヶ根工場がISO14001認証取得		PRTR法施行
	7月 環境ボランティアプラン改定(第4次)		循環型社会形成推進基本法施行
	8月 野洲工場がISO14001認証取得		第6回地球温暖化防止会議(COP6)
	11月 厚木工場がISO14001認証取得		
	11月 Y530(横浜事業所ごみゼロ)プロジェクト発足		
2001年	2月 環境ボランティアプラン改定(第5次)	5月 (株)ホリキリがISO14001認証取得	環境省設置
	4月 伊勢原工場がISO14001認証取得 (全工場完了)	8月 横浜機工(株)がISO14001認証取得	家電リサイクル法施行
	6月 第7回地球環境フォーラム開催	11月 (株)トーブラがISO14001認証取得	
2002年	1月 横浜事業所にリサイクルセンター完成	3月 日発テレフレックスモース(株)が ISO14001認証取得	土壌汚染対策法公布
	2月 環境ボランティアプラン改定(第6次)		自動車リサイクル法公布
	5月 第8回地球環境フォーラム開催	10月 日発販売(株)がISO14001認証取得	日本が京都議定書を批准
	6月 第10回横浜環境保全活動賞を受賞	10月 日発陸会技術部会地球環境問題分科会を発足	
	12月 横浜事業所が平成14年度かながわ地球環境 賞受賞		
2003年	2月 環境ボランティアプラン改定(第7次)	5月 日発陸会技術部会地球環境問題分科会を開催	自動車リサイクル法施行
	3月 横浜事業所でゼロエミッション達成	7月 日発運輸(株)がISO14001認証取得	土壌汚染対策法施行
	6月 第9回地球環境フォーラム開催	10月 (株)スミハツがISO14001認証取得	改正省エネルギー法施行
		10月 ユニフレックス(株)がISO14001認証取得	
		11月 日本シャフト(株)がISO14001認証取得	
2004年	2月 環境ボランティアプラン改定(第8次)	7月 ニッパツサービス(株)がISO14001認証取得	改正大気汚染防止法公布
	6月 第10回地球環境フォーラム開催	7月 日発陸会技術部会地球環境問題分科会を開催	
	12月 厚木工場が平成16年度かながわ地球環境賞 受賞	9月 東北日発(株)がISO14001認証取得	
2005年	1月 横浜事業所がPRTR大賞で奨励賞受賞	3月 フォルシア・ニッパツ九州(株)がISO14001 認証取得	改正自動車リサイクル法施行
	2月 環境ボランティアプラン改定(第9次)	3月 (株)スニックがISO14001認証取得	京都議定書発効
	5月 第11回地球環境フォーラム開催	7月 関連会社首脳会議を開催	
2006年	2月 環境ボランティアプラン改定(第10次)	3月 日発精密工業(株)がISO14001認証取得	改正省エネルギー法施行
	6月 第12回地球環境フォーラム開催	3月 アヤセ精密(株)がISO14001認証取得	改正地球温暖化対策法施行
		7月 関連会社首脳会議を開催	

国内関連会社	本社所在地	連絡先	主要業務
ニッパン(日発販売株式会社)	〒135-0051 東京都江東区枝川2-13-1	TEL.(03)5690-3001 FAX.(03)5690-3025	自動車部品・用品、自動車用ばね、精密自動車部品、モジュール 化部品、各種産業部品・精密測定機器、光通信関連部品、情報 通信関連機器の販売および輸出入
日発運輸株式会社	〒236-0004 横浜市金沢区福浦3-10	TEL.(045)788-0811 FAX.(045)701-5521	貨物運送取扱事業、倉庫業および納入に関する一切のサービ ス業務、機械設備の輸送・据付業
株式会社ニッパツサービス	〒221-0835 横浜市神奈川区鶴屋町3-32-1 ニッパツ西口ビル	TEL.(045)316-7700 FAX.(045)322-2271	石油・石油製品・自動車部品・用品の販売、化学製品・一般高圧 ガスなどの販売および付帯設備工事、損害・生命保険代理店業、 不動産業
株式会社ニッパツアメニティ	〒236-0004 横浜市金沢区福浦3-10	TEL.(045)786-7555 FAX.(045)786-7577	ビル総合管理、警備業、緑化事業、印刷、人材派遣業、情報シス テム開発および運営管理
株式会社ジー・エル・ジー	〒212-0057 川崎市幸区北加瀬2-1-12	TEL.(044)599-2471 FAX.(044)588-4814	ゴルフ練習場運営
横浜機工株式会社	〒259-1146 神奈川県伊勢原市鈴川56	TEL.(0463)94-8425 FAX.(0463)94-8435	スタビライザ、照明器具、真空蒸着品の製造販売
株式会社スミハツ	〒101-0032 東京都千代田区岩本町3-5-5 MY岩本町ビル4F	TEL.(03)3864-6331 FAX.(03)3864-6130	板ばね、コイルばね、分岐器、クリップ、合成まくらぎ、バランス の製造販売
株式会社ホリキリ	〒276-0022 千葉県八千代市上高野1827-4	TEL.(047)484-1111 FAX.(047)484-2442	板ばね、U字形ばね、スタビライザ、スタビリンカーの製造販売
東北日発株式会社	〒024-0334 岩手県北上市和賀町藤根18-25-2	TEL.(0197)73-5221 FAX.(0197)73-7143	コイルばね、精密ばね、異形線ばね、特殊ばね、自動車用シート 部品の製造販売
株式会社アイテス	〒245-0053 横浜市戸塚区上矢部町2258	TEL.(045)813-4777 FAX.(045)812-0840	自動車用シート、内装品の製造販売
フォルシア・ニッパツ株式会社	〒220-0012 横浜市西区みなとみらい3-6-4 みなとみらいビジネススクエア10F	TEL.(045)633-3011 FAX.(045)633-3012	自動車用シートの開発および販売
フォルシア・ニッパツ九州株式会社	〒800-0321 福岡県京都郡苅田町新浜町9-9	TEL.(093)435-3300 FAX.(093)435-2900	自動車用シートの製造販売
株式会社シンダイ	〒444-1301 愛知県高浜市新田町3-3-6	TEL.(0566)52-1221 FAX.(0566)52-1225	自動車および家具用シートスプリング、スチールフレーム、トラ ンクリッドトーションバー、サンバイザーワイヤー、トノカバーの 製造販売
株式会社スニック	〒438-0211 静岡県磐田市東平松1403	TEL.(0538)66-5511 FAX.(0538)66-5510	二輪車および自動車用シートの製造販売
ユニフレックス株式会社	〒399-4501 長野県伊那市西真輪北原2445-5	TEL.(0265)76-3280 FAX.(0265)76-3288	コントロールケーブルおよび関連部品の製造販売
アヤセ精密株式会社	〒252-1125 神奈川県綾瀬市吉岡東1-13-6	TEL.(0467)76-7631 FAX.(0467)76-6472	精密薄板ばねの製造販売
特殊発條興業株式会社	〒660-0807 兵庫県尼崎市長洲西通1-10-14	TEL.(06)6401-6041 FAX.(06)6488-9489	スプリングワッシャー、波型ばね座金、薄板ばね、線ばねなどの 製造販売
日発テレフレックスモース株式会社	〒222-0033 横浜市港北区新横浜3-21-10	TEL.(045)475-8901 FAX.(045)475-8907	マリン、インダストリアル用メカニカルリモートコントロールボックス・コン ロールケーブル、電子式リモートコントロールシステム、ステアリングシス テム(メカニカル式、油圧式)、フットペダル(メカニカル式、電子式)の製造販売
株式会社ニッパツパーキングシステムズ	〒259-1126 神奈川県伊勢原市沼目2-1-49	TEL.(0463)91-8620 FAX.(0463)91-8646	機械式駐車装置全般の計画・販売・施工・メンテナンス・リニュー ーアル、駐車場付帯設備の販売
日本シャフト株式会社	〒236-0003 横浜市金沢区幸浦2-1-15	TEL.(045)782-2561 FAX.(045)783-3559	ゴルフシャフト、金属バット、運動用具、パイプ製品、カーボン複 合製品の製造販売
株式会社トープラ	〒257-0031 神奈川県秦野市曽屋201	TEL.(0463)82-2711 FAX.(0463)83-4877	自動車用ねじ、ボルトおよび工業用ファスナーの製造販売
日発精密工業株式会社	〒259-1126 神奈川県伊勢原市沼目2-1-49	TEL.(0463)94-5235 FAX.(0463)93-5104	ねじ工具、自動車部品、情報処理機器部品、産業用精密部品の 製造販売
株式会社ニッパツ・ハーモニー	〒236-0004 横浜市金沢区福浦3-10	TEL.(045)786-7571 FAX.(045)786-7501	建物内外の清掃業務

会社概要 (2006年3月末現在)

商号	日本発条株式会社
設立	1939年(昭和14年)9月8日
資本金	170億957万円
従業員数	10,306名
売上高	3,830億円(2005年度、連結)
本社	〒236-0004 横浜市金沢区福浦3-10
事業部	ばね生産本部、シート生産本部、 精密ばね生産本部、DDS事業本部、 産機事業本部、STS事業部
工場	横浜工場(ばね/シート)、滋賀工場、 群馬工場、豊田工場、厚木工場、 伊那工場、駒ヶ根工場(DDS/産機)、 伊勢原工場、野洲工場
分館・分室	東京分館、横浜分室
支店・営業所	北関東支店、浜松支店、名古屋支店、 大阪支店、広島支店、福岡営業所
上場	東証第一部(コード5991)
関連会社	国内23社、海外23社

事業分野と主な製品

自動車分野	<ul style="list-style-type: none"> ・板ばね、コイルばね、スタビライザなどの懸架ばね ・シート/内・外装品 ・線ばね/薄板ばね/精密プレス品 ・機能製品 ・アキュムレータ/金属ベローズ ・特殊発泡ポリウレタン製品ほか
情報通信分野	<ul style="list-style-type: none"> ・HDD用サスペンション・メカ製品 ・Microcontactor®(マイクロコンタクタ) ・線ばね/薄板ばね/精密プレス品 ・精密加工品 ・機能製品 ・ろう付品 ・金属ベースプリント配線板 ・特殊発泡ポリウレタン製品
産業・生活分野	<ul style="list-style-type: none"> ・セキュリティシステムほか ・立体駐車装置 ・配管支持装置 ・特殊ばね/金属ベローズ ・特殊発泡ポリウレタン製品

【編集後記】

最後までお読みいただき、ありがとうございました。2000年より毎年発行しております「環境報告書」を、昨年度「環境・社会報告書」と改めましたが、今年度はさらに社会性報告に重点をおき、「社会・環境報告書」としました。内容的にはまだまだ不十分な点も多く、今後読者の皆様のご意見・ご要望をいただきながら、報告内容のさらなる充実を図っていきたくと考えております。

つきましては、添付のアンケートにご協力いただき、皆様の率直なご感想をお聞かせいただければ幸いです。

2006年9月

NHKニッパツ

日本発条株式会社

<問い合わせ先>

日本発条株式会社 企画本部広報部
〒236-0004 横浜市金沢区福浦3-10
TEL: 045-786-7513 FAX: 045-786-7598
ホームページ: <http://www.nhkspg.co.jp/>
Email: b2200@nhkspg.co.jp



古紙配合率100%、白色度85%
の再生紙を使用しています。



この報告書はアメリカ大豆協会認定の大豆油インキを使用しています。

読者アンケート

FAX:045-786-7598 日本発条株式会社 企画本部広報部 宛

(1) この報告書を、どのような立場で読まれましたか。(複数可)

- ニッパツの工場や事務所がある地域に住んでいる ニッパツと取引関係にある 学生
行政関係 環境団体関係 報道関係 株主・投資家 ニッパツおよびグループの従業員およびその家族
その他(具体的に)

(2) この報告書についてどのように感じになりましたか。

- わかりやすい 普通 わかりにくい

その理由を具体的にお書きください。

(3) 特に印象に残ったこと、興味を持たれた項目は何ですか。(複数可)

- トップコミットメント 2005年度事業活動ハイライト

ニッパツの事業活動

- クルマ社会とニッパツグループ製品 オフィスの中のニッパツグループ製品
まちのくらしとニッパツグループ製品 ニッパツのばねの歩み

社会性報告

- 企業の社会的責任遂行 お客様/サプライヤー 株主・投資家 従業員 地域社会

環境報告

- 事業活動とライフサイクルフロー 環境ボランティアプラン 環境保全推進体制 ISO14001への対応
環境監査 環境教育と啓発活動 環境会計 2005年度の実績と2006年度目標
環境負荷物質の管理と削減 ゼロエミッション活動 国内関連会社の取り組み

データ集

- 工場別サイトデータ 環境活動の歩み 国内関連会社概要

(4) 「ニッパツの社会的活動」について、どのように感じになりましたか。

- 評価できる 普通 評価できない その他(具体的に)

その理由を具体的にお書きください。

(5) 「ニッパツの環境保全活動」について、どのように感じになりましたか。

- 評価できる 普通 評価できない その他(具体的に)

その理由を具体的にお書きください。

(6) この報告書の内容について、足りない点や改善した方がよい点がありましたらお書きください。

(7) その他、ご意見・ご感想などをお聞かせください。

ご協力ありがとうございました。お差し支えなければ、下記欄にもご記入ください。

ふりがな
お名前

男・女 年齢 歳

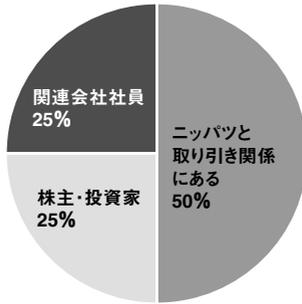
ご住所 〒

ご職業・勤務先

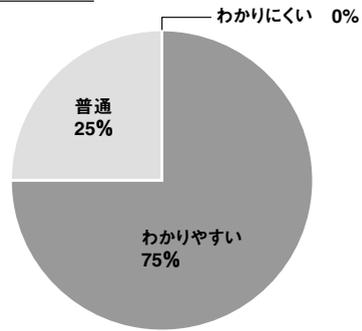
部署・役職名

「環境・社会報告書2005」読者アンケート集計結果

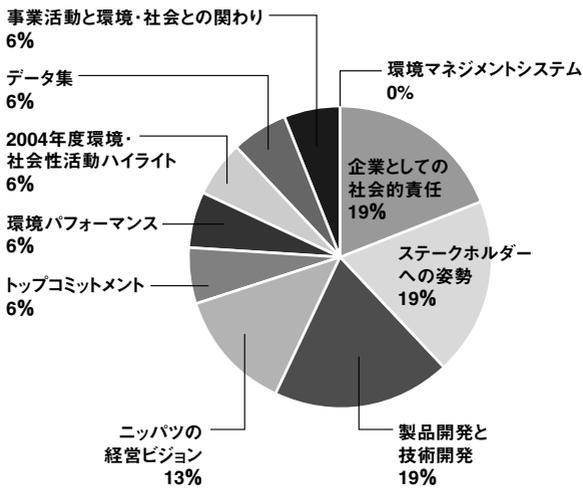
■回答者の内訳



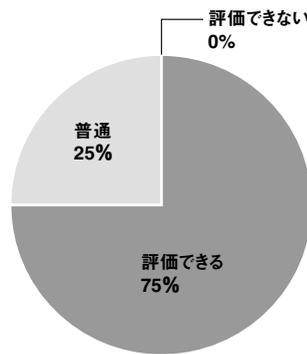
■報告書の感想



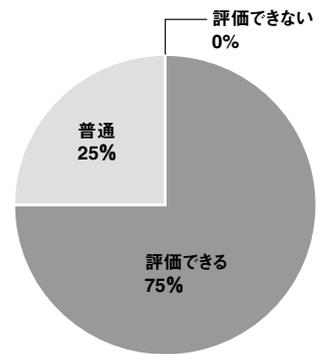
■印象に残ったこと、興味を持ったこと(複数回答)



■環境保全活動への評価



■社会的活動への評価



■評価できる点

[報告書]

- ・環境ばかりでなく、社会性についても具体的に明記している
- ・編集方針の変更により、これまでの報告書よりわかりやすくなった

[環境保全活動]

- ・評価しづらい省エネ化について、具体的に数値化して取り組んでいる
- ・内部、外部の双方によるチェック体制が整っている
- ・自社の活動の参考になった

[社会的活動]

- ・地域社会などへの交流を積極的に行っていると感じた
- ・自社の活動の参考になった

[その他]

- ・幅広く意見を聞こうとしている姿勢がうかがえる
- ・環境保全、社会的活動ともに継続を期待する
- ・新製品開発、環境保全、地域交流の三本柱を中心に活動していることが理解できた

■改善すべき点

(意見なし)

裏面アンケートにて、皆様のご意見・ご感想をお聞かせください。

今後の社会的活動、環境保全活動ならびに次年度報告書作成に生かしてまいります。
 なお、ご記入いただいた内容は、個人情報保護法に基づき適切に保護、管理いたします。

2006年9月

日本発条株式会社 企画本部広報部

FAX.045-786-7598