



環境報告書

2007

(2006年4月～2007年3月)

新潟原動機株式会社

目次

■	ごあいさつ	1
■	会社概要	2
	事業の概要・2006年度の主な活動	
■	環境マネジメント	3
	環境への取組みの経緯・環境管理体制・環境基本方針・環境目標	
■	事業活動と環境のかかわり	
	1．生産活動における環境負荷と環境保全の取組み	5
	工場における環境影響の全体像	
	地球温暖化防止（省エネルギー）の取組み	
	廃棄物削減の取組み	
	化学物質（PRTR）管理	
	環境に配慮した活動	
	利害関係者とのコミュニケーション	
	2．事務所における環境保全の取組み	10
	3．各事業所における環境目標と実績評価	11
	4．社会貢献活動	11
	5．環境に配慮した製品・技術	12
■	環境会計	16
■	社会的取組みの状況	17
	労働安全衛生の取組み	

この報告書について

この環境報告書は「環境報告書ガイドライン 2003年度版」に準拠して作成しています。

[範囲]

本報告書の対象範囲は、当社国内全事業所（関係会社を含む）で、対象期間は 2006（H18）年度（2006年4月～2007年3月）です。

但し、エネルギー・廃棄物処理等については経年変化を知るために 2003年度（2003年2月～2004年1月）、2004年度（2004年2月～2005年1月）、2005年度（2005年4月～2006年3月）のデータも掲載しています。尚、会計年度の変更により 2005年2月3月のデータは省略しています。

[継続性]

今号は第2号です。毎年1回、夏に発行する予定です。

[発行日]

2007年7月6日



新潟原動機は、「製品のライフサイクルを通じて顧客に信頼してもらえる企業」および、「ライフサイクルコスト ミニマムの製品を顧客に提供」を事業運営方針に掲げ、顧客満足度の向上を事業活動の基本としています。

また、本年4月にはIHIグループ経営強化の一環として新設された、原動機セクターの中核企業として位置づけられました。これからはNIIGATAブランドと共に、IHIブランドを担って、お客様により一層満足していただける製品とサービスを提供してまいります。

環境への配慮が企業の存続を大きく左右する現在、当社の環境配慮製品がCO₂、NO_x排出量の削減、省エネ化、省資源化をさらに進めており、製造の段階からお客様による運用の段階までのトータルを通して満足いただけるよう努力しております。

環境配慮製品を、自社工場でお客様の要求する仕様どおりにしっかりした製品に仕立て上げることが重要ですが、さらに生産効率化によるコスト削減、工期の短縮等の改善活動が広くお客様に使用していただくために必要となります。したがって改善活動はとりもなおさず環境配慮活動であり、省エネ活動であるとの考え方で製造を行っております。また、廃棄物の削減における「ゼロエミッション」においても全工場で活動を開始することとし、リサイクル率向上から廃棄物発生量を削減できる生産効率化へと進めていくこととなります。

当社の全ての業務に対しては、「ワーストケースを想定して計画を立てる」を基本事項として社員に周知させていますが、これは環境での緊急事態、品質での仕損じを未然に防止するための必要事項であり、1つ1つの課題を「愚直に地道に徹底してやりきる」ことで、当社が社会から引き続き必要とされる企業となるように、今後も環境配慮商品の提供と環境保全に努力してまいります。

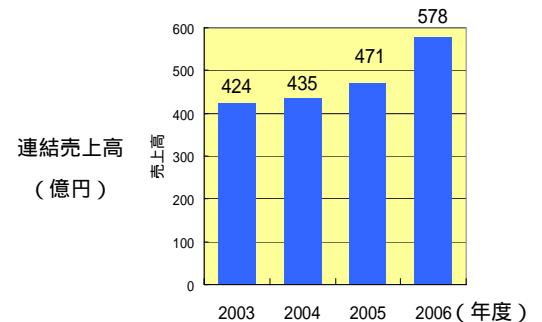
新潟原動機株式会社
代表取締役社長

橋本 伊智郎



会社概要

商号：	新潟原動機株式会社	NIIGATA POWER SYSTEMS CO., LTD.
設立：	2003年2月3日(平成15年)	
沿革：	1910年(明治43年)	株式会社新潟鐵工所創立
	1919年(大正8年)	日本初の船用ディーゼルエンジンを開発
	2003年(平成15年)	IHIグループとして原動機事業を継承
本社所在地：	東京都中央区八重洲2-9-7	
資本：	資本金 30億円	
社長：	橋本 伊智郎	
従業員数：	922名	
工場数：	4工場 (太田、新潟内燃機、新潟鑄造、新潟ガスタービン)	
支店・営業所：	16ヶ所	
海外事務所		
現地法人：	5ヶ所(中国、オランダ、シンガポール、フィリピン、インドネシア)	
関係会社：	ニコ精密機器株式会社	
業績：	(右の売上高推移グラフ参照)	



主な製品：

下記製品の製造、据付、販売およびメンテナンスを主な事業としています。

(1) ディーゼル機関 [LINK](#)

船用：4サイクル 90～21,800kW 漁船、客船、貨物船、高速艇、作業船、その他各種船舶用主機および補機、遠隔操縦装置、機関監視装置

陸用：4サイクル 132～21,800kW 発電用、ポンプ用、コンプレッサー用、その他一般動力用機関、脱硝装置、機関監視装置

車両用：ディーゼーカー用、ディーゼル機関車用、産業車両用

(2) ガス機関 [LINK](#)

ガス機関およびデュアルフェューエル機関 常用・非常用発電装置

(3) ガスタービン機関 [LINK](#)

200～10,000kW 発電用、ポンプ用

(4) Z型推進装置(略称-Zペラ) [LINK](#)

タグボート・サブライボート用

(5) 精密部品 [LINK](#)

ガイスリンガー継手およびダンパ、燃料噴射ポンプ、燃料弁

(6) 鑄造品

内燃機関および産業機械用の鑄鉄品・特殊鑄鉄品(ノジユラ、パーミキュラ、耐熱鑄物等)

2006年度の主な動き

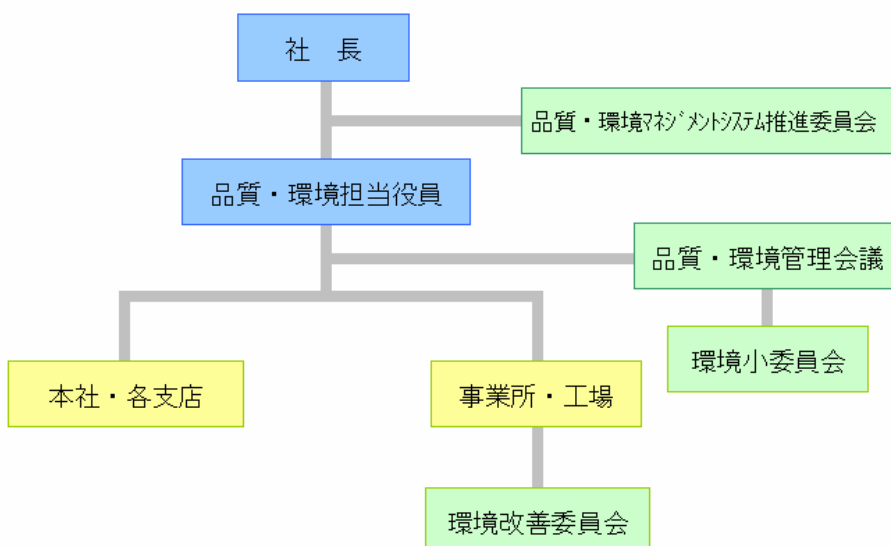
- ・2006年09月 主要株主の異動により株式会社IHIの100%子会社となりました。
- ・2006年10月 タンデム型二重反転プロペラ(新機種ZP-41RP)搭載の新世代海外まき網漁船「日本丸」が竣工。高い評価を受けました。
- ・2006年10月 中部電力殿・新日鉄エンジニアリング殿と共同開発による新規開発の木質バイオマスガス発電システムで最大効率38%達成し、中部電力殿が記者会見を行いました。
- ・2006年11月 太田工場敷地内において(株)フェスコパワーステーション群馬殿発電所(当社製18V22AG3台納入)が稼動を開始しました。
- ・2006年11月 ニコ精密機器(株)で燃料噴射ポンプ生産5万台を達成しました。
- ・2007年05月 ガスエンジン受注100台を達成しました。

環境への取組みの経緯

2001年	2月	(株)新潟鐵工所 新内工場第一回環境改善委員会 2003年新潟原動機発足後も活動を継続
2003年	10月	全部門 ISO9001 統合拡大審査認証取得
2004年	4月	全部門 ISO14001 拡大審査認証取得
2004年	10月	環境報告書創刊ワーキンググループ発足
2005年	4月	新潟地区廃棄物削減委員会発足
2006年	7月	環境報告書創刊
2006年	12月	第2種エネルギー管理指定工場（太田・鋳造）による省エネ委員会発足
2007年	7月	環境報告書第2号発行

環境管理体制

品質と環境を分離せず、1つの管理体制のもとで運営しています。



認証機関LRQAによる6ヵ月毎の審査が行われます。

写真: ニコ精密機器(株)の排水分離槽の審査



毎年の年間計画による本社・各支店・事業所・工場にわたる品質環境内部監査を行うため、監査員教育を実施。



環境基本方針

〔基本方針〕

新潟原動機は、地球環境保全への取り組みを経営の最重要課題の一つと位置付け、商品の開発、製造及びサービスが環境に与える影響を的確に捉え、環境に配慮した企業活動の推進と商品及びサービスを提供することにより、全員参加で次世代のため豊かな地球環境の保全に貢献する事を基本方針とします。

〔行動指針〕

- (1) 省エネ・省資源を推進して環境負荷を低減する商品の開発・普及に努め、廃棄物の削減と資源のリサイクルに取り組むとともに、地球温暖化の防止に努めます。
- (2) 環境側面に関連する法規制及び地域社会との協定等を遵守して環境負荷低減への継続的な改善を行い、環境汚染物質の流出防止のため予防処置を図ります。
- (3) 本環境方針及び環境改善活動に関しては、環境報告書等で社内外に情報を公開し、地域社会及び広く当社を取り巻く関係者との共生を図ります。
- (4) ISO14001 に適合した環境マネジメントシステムを各部門で構築し、維持するとともに、このシステムが有効に機能するよう継続的に改善を行います。
- (5) 本環境方針と整合する環境目標の設定及びレビューのための仕組みとして各層において期毎に到達すべき目標を設定し、その目標の達成に向けて努力します。
- (6) 本環境方針を当社及び関連する会社の全員に理解させて環境意識の向上に努めるとともに、この方針を適切に持続させるため定期的にレビューを行います。

環境目標

上記環境基本方針に基づき、生産部門においては生産活動における省エネおよび廃棄物削減を主体に、各部門で環境目標を設定して活動を展開していきます。また、本社・支店等の事務所においては環境意識の向上を図り、クールビズ・エコドライブ等地道な活動を展開してまいります。

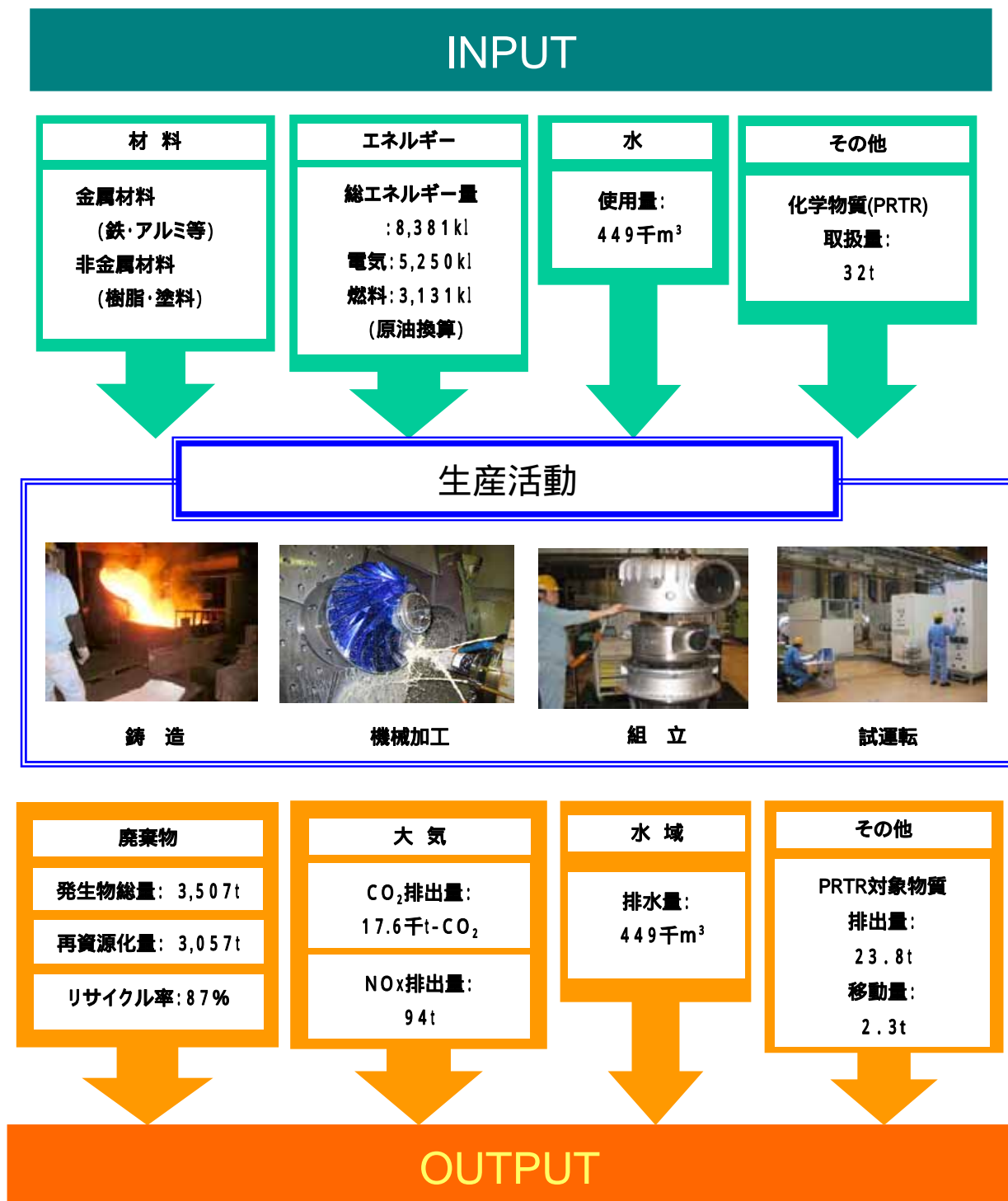
尚、11 ページには「各事業所の 2006 年度環境目標と実績」を掲載しています。



1. 生産活動における環境負荷と環境保全の取組み

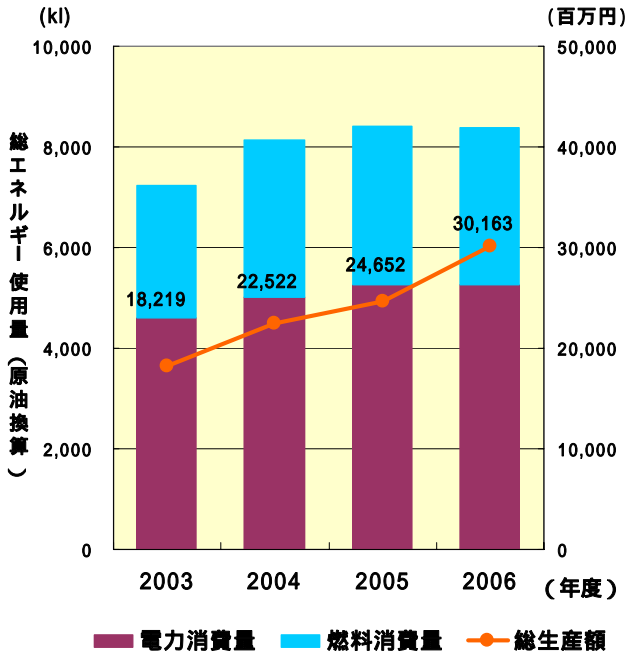
工場における環境影響の全体像

ディーゼルエンジン、ガスエンジン、ガスタービン、Z型推進装置等を製造する工場の主な投入資源の量と環境への排出量は下図の通りです。



INPUT

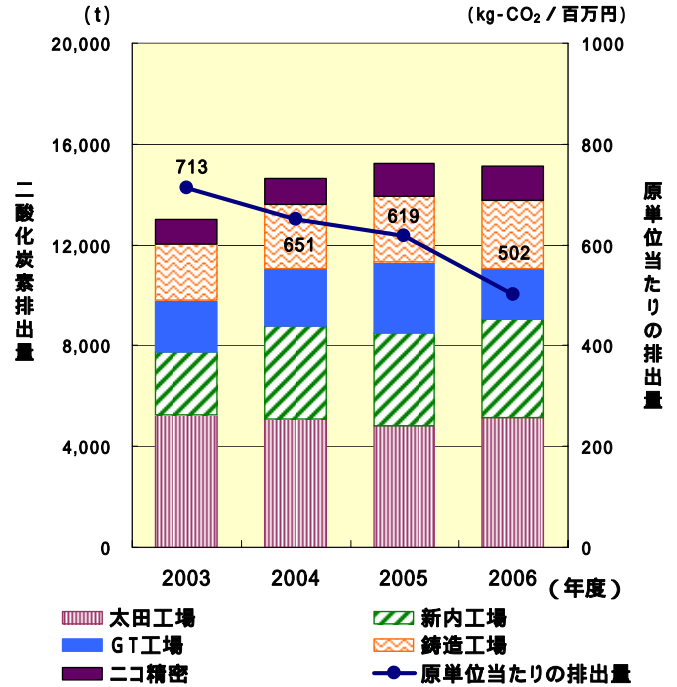
総エネルギー使用量と総生産額の対比



総生産額は 22%増加しましたが、生産効率化活動の効果により総エネルギー（電力、燃料）は、昨年度より1%削減させることができました。

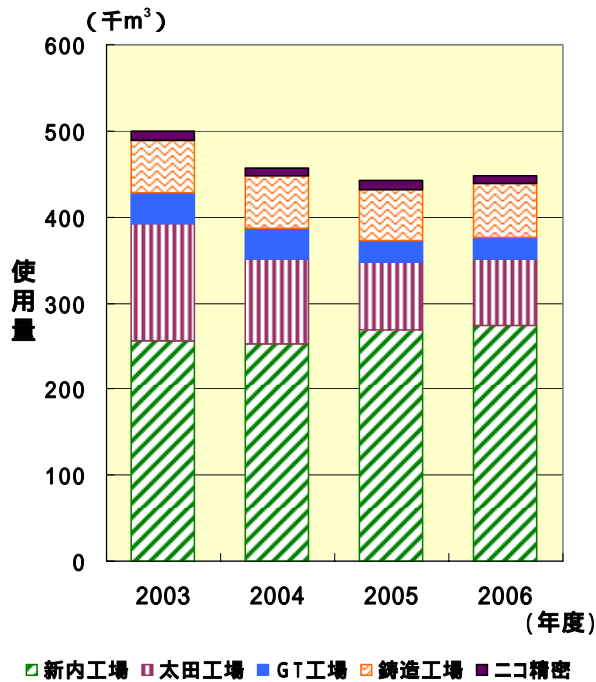
OUTPUT

二酸化炭素排出量と原単位当たりの排出量



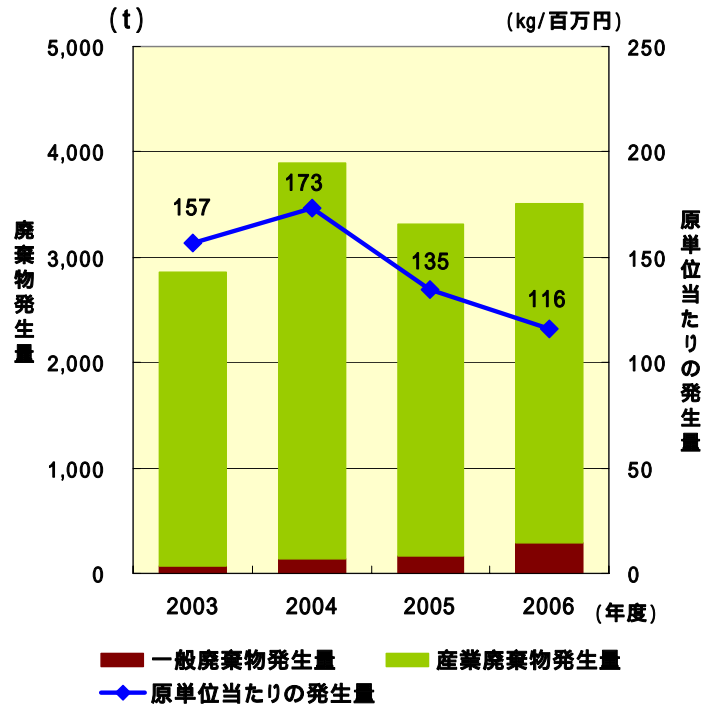
原単位当たり（生産額百万円当たり）のCO₂排出量も、生産効率化により年々削減しています。

水使用量



新内工場の水使用量が多い(太田工場の 3.5 倍)理由は、大型機関の試運転時の冷却用途のためですが、種々条件における使い方を考慮して改善していきます。

廃棄物発生量と原単位当たりの発生量

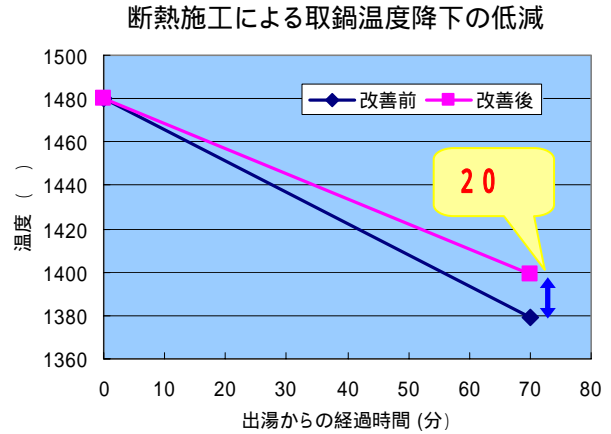
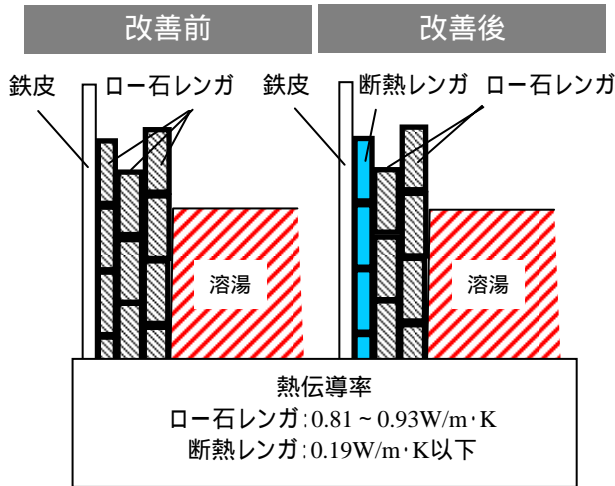


廃棄物の発生も生産効率化活動の成果により、目に見えて原単位あたりの発生量が低減されてきました。

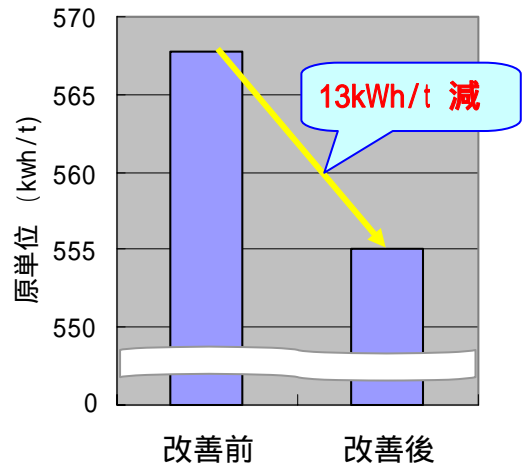
地球温暖化対策（省エネルギー）への取組み

各事業所では、エネルギー使用設備の改善と運用の効率化の両面から、ムダ・ロスの排除を行う省エネルギー活動に取り組んでいます。

鑄造工場では、エネルギーのムダ低減のため、溶解作業に用いる大取鍋の断熱施工を施行しました。これによって同一注湯温度を得るための加熱設定温度を下げる事ができ、1トンあたり13kWhの省エネルギーを実現することができました。



シリンダブロック溶解原単位（溶解重量 9t）



廃棄物削減の取組み

ゼロエミッション活動

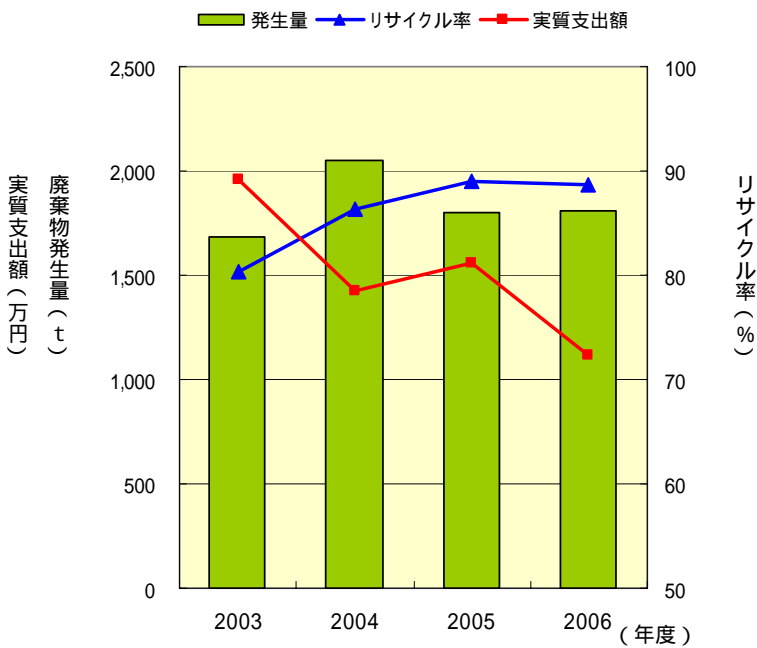
環境活動のうち、ゼロエミッション活動は、多数の企業が取り組んでおり、既に循環型社会の構築の流れが進みつつあります。当社としても、この認識を背景に、最終処分場の不足等の社会的な状況から、ゼロエミッション活動をより強力に推進する方針としました。

1) リサイクル率向上の取組

新潟原動機では、以前から環境調査の一環としてリサイクル率の把握・改善に取り組んできました。平成17年には新潟地区の3工場と事業所で構成する「新潟地区廃棄物削減委員会」を発足させ、行政当局の御協力による出前講座を受講し、法体系や現状の廃棄物問題に対する勉強会を始めました。合わせて、廃棄物処理の手法や業者等の情報の共有化を図っています。

この活動の結果、リサイクル率の向上の他、分別による廃棄物の有価物転換等により、処理費用についても大きな改善ができています。

「新潟地区」での廃棄物削減活動の推移



新潟内燃機工場での廃棄物分別の様子

2) ゼロエミッション活動への取組

ゼロエミッション活動を展開するにあたり目標を設定しました。

目標 「平成21年度には全工場においてゼロエミッションを達成する」

ゼロエミッションの定義として、「全廃棄物に対して重量比で99%以上のリサイクル率とする。」とします。残り1%は最終処分場へ埋立される重量割合を示しますが、本活動においてこれを完全に0にする事は多大な費用やCO₂が消費され、環境への影響はかえってマイナスになる事が予想されます。従って当社としては、第1ステップとして、現実的な取り組みの中で達成に努めていきます。

また、一般廃棄物については地域の公的処理場の処理方法によりリサイクル率が変化しますが、消費量の節減や適正な分別により、少しでも改善させていきます。

第2ステップとしては、廃棄物のリサイクル化推進によるゼロエミッション活動の継続とともに、設計・製造工程の改善による廃棄物自体の削減化に取り組み、ライフサイクルを配慮した削減に努めてまいります。

「全工場」における廃棄物バランス



化学物質管理（P R T R法）

新潟原動機全体の2006年度の実績は下表の通りで、P R T R対象5物質を使用しています。

ニコ精密の洗浄工程では HCFC-141b（代替フロン）含有液を使用していますが、その使用を不要とする超音波洗浄機の導入を7月に予定しており、残る代替フロン使用の洗浄工程は2箇所となり、結果従来の約半数の使用量に削減されます。

（P R T R法：環境汚染物質について工場から環境への排出量と廃棄物に含まれる移動量を把握し、集計し、公表する法律）

2006年度の使用状況

(kg)

物質番号	C A S 番号	化学物質名	取扱量	大気排出量	水域排出量	移動量
227	108-88-3	トルエン	12,660	12,500	-	-
132	1717-00-6	HCFC-141b(代替フロン)	7,600	5,700	-	1,900
63	1330-20-7	キシレン	5,675	5,600	-	-
311	-	マンガン	2,952	-	-	130
68	-	クロム	3,106	-	-	65

環境に配慮した活動

環境に配慮したサプライチェーンマネジメント

当社調達方針の取引先様への説明会の際、取引先での環境へ配慮した取り組み状況をアンケート調査しました。

ISO14001 およびその他の規格・認証を行っている取引先は現在約40%となっており、2010年には60%を超えるものと思われます。

また、梱包材等の廃棄物削減に対しては、80%を超える取引先が通い箱・簡易梱包等削減活動を行っており、今後とも、取引先との協調により拡大して行きます。

これからも取引先に対し、ISO14001等の取得、環境保全活動の活性化を促していきます。



調達方針説明会 2007年3月7日実施

利害関係者とのコミュニケーション

平成18年7月に某排水機場納めのポンプエンジンにおいて、年点検時の管理不良により、エンジン周りおよび配線ピットにA重油を流出させる不適合を起こしてしまいました。原因は燃料弁の取付作業後、燃料主管のエアー抜きバルブを十分に閉めなかったために、重力により燃料戻り管から余剰タンクに入り、このタンクからオーバーフローしたA重油が機関室の床に流出した結果でした。

弊社請負工事における不適合であり、お客様には詳細な作業経過と原因分析をご報告し、作業チェックシートの改善とその教育および環境不適合の重大性について認識の強化を図りました。また、全国の各工事において、メンテナンス緊急事態の特定を行い、作業前教育を行うことによって対策の水平展開を図っております。

2. 事務所における環境保全の取組み

本社・辰巳オフィス・支店・営業所は賃貸事務所のため、各事務所の環境管理体制に応じた取組みを行っています。

2006年度環境保全

総エネルギー使用量（燃料原油換算）	373.0 kl
電力	275.5 kl
燃料	97.5 kl
水使用量	57.3 千 m ³
二酸化炭素排出量	635.4 t-CO ₂
廃棄物発生量	135.1 t

2006年度からは事務所毎に環境目標を立てて実行した結果が出ました。（11 ページ参照）

支店等事務所における環境意識啓蒙活動 ～ 環境活動ポスターの作成

本社・支店等の事務所においても二酸化炭素排出量の削減等、環境活動の促進や意識向上のため環境ポスターを作成・掲示しています。

北海道から九州まで各地域に合った活動になるように、冷暖房温度の設定等を各事務所の職員が分かりやすく工夫して作成しました。

☆環境目標を設定しよう☆



 大阪支店 MC&CS
 &財務 G


1. 目標と目標値
電気使用量の昨年度比 **2%**削減
2. 手段
 - 1) 昼休みの消灯
 - 2) 休日出勤時の節電
 - 3) 設定温度 23度以下
 - 4) 裏紙の利用
 - 5) エコ商品の購入




一人一人の行動が大切です。
ご協力よろしくお願いします。

新島建設株式会社 大阪支店 2006年12月4日

環境目標を達成しよう！！

東北支店



1. 目標と目標値
電気使用量の **1%**の省エネ
2. 手段
 - 1) 蛍光灯の間引き
社内56本中2本
 - 2) 空調温度 **24℃以下**厳禁


 一人一人の行動が大切です。
ご協力よろしくお願いします。

新島建設株式会社 2006/12/22

3. 各事業所における環境目標と実績評価

凡例: 😊 目標達成 ☹️ 目標未達成

(1) 工場の2006年度環境目標の達成状況

各工場での生産効率化活動による結果、各工場とも目標値を超え全工場では19%の達成となりました。

環境目標 = 前年度に対して**原単位当たり(生産額百万円当たり)CO₂排出量**の1%削減

工場部門	太田工場	新内工場	GT工場	鑄造工場	ニコ精密機器
達成の評価	😊	😊	😊	😊	😊
2005年度 kg CO ₂ /百万円	397	814	654	2,675	493
2006年度 kg CO ₂ /百万円	323	681	521	2,538	387
削減率	18%削減	17%削減	20%削減	6%削減	21%削減

(2) 事務所部門の2006年度環境目標の達成状況

支店・本社では、目標達成を目指して室内温度の適正化等の努力の結果、4.6%削減となりました。

環境目標 = **電気使用量**の前年度1%削減

事務所部門	九州 西日本	大阪	名古屋	本社	辰巳 オフィス	新潟 CS新潟	東北	北海道
達成の評価	😊	😊	😊	☹️	😊	😊		😊

4. 社会的貢献活動

当社は社会の一員として、日々生産を続ける中で、工場周辺地域や社会と共生し、ともに繁栄していくことが大切であると認識しています。

地域活動

新潟原動機では全事業所において、社会貢献活動の一環として工場周辺の美化活動を実施しています。また、地域の行事に協力、参加しています(新潟市新潟祭り協賛等)。

2006年5月従業員の家族を招待して、各工場ではバーベキュー大会の開催と合わせて工場見学を行い、子供たちにモノづくりの学習をしてもらいました。(写真上)

また、太田工場の野球グラウンドを開放し、地域の皆さんに楽しんでもらっています。(写真下)



海外での災害支援活動

2006年6月にインドネシア ジャワ島中部地震の被災地復興支援のため義援金200万円を寄付しました。

4. 環境に配慮した製品・技術

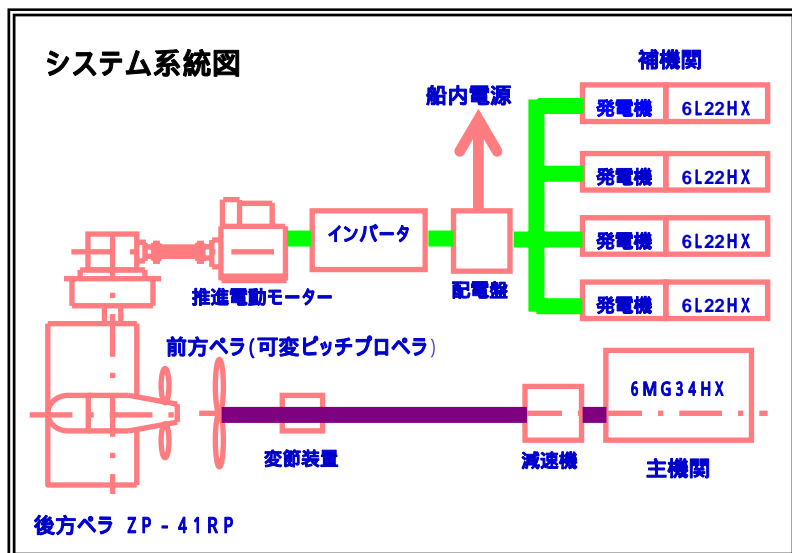
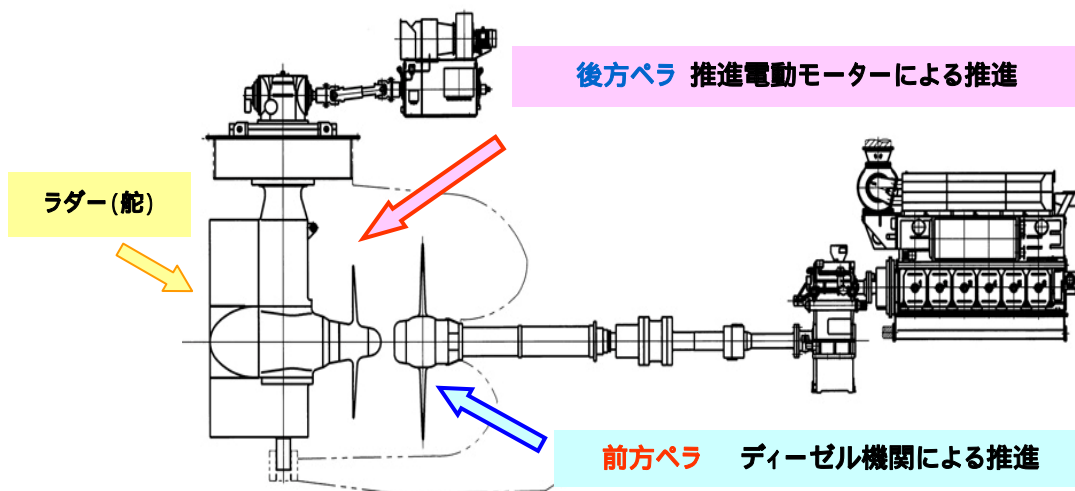
当社では、省エネ・CO₂低減・低騒音・低振動・排ガス低減等の環境負荷の低減と環境保全に寄与できる製品を生産・販売しており、さらにより良い製品にするため研究開発を日々行っています。最近開発された技術と販売・稼働中の製品の代表例（4例）を紹介します。

(省エネ) タンデム型2重反転推進装置

この新しい船用推進装置は、従来式の主機関駆動可変ピッチプロペラとその後方にタンデム配列に電動モーター駆動ラダー付プロペラ装置1基を配置し、二重反転プロペラ効果を持たせたものです。(後方ペラで前方ペラの回転流エネルギーを推進エネルギーに転換)

この推進装置を搭載した実験船ではトータルシステムとして**従来比約15%の省エネ効果**の他、運動性能の向上等により省人化を実現しています。

本装置は、日本マリンエンジニアリング学会特別賞(マリンエンジニアリング・オブ・ザ・イヤー 2006)を受賞しました。

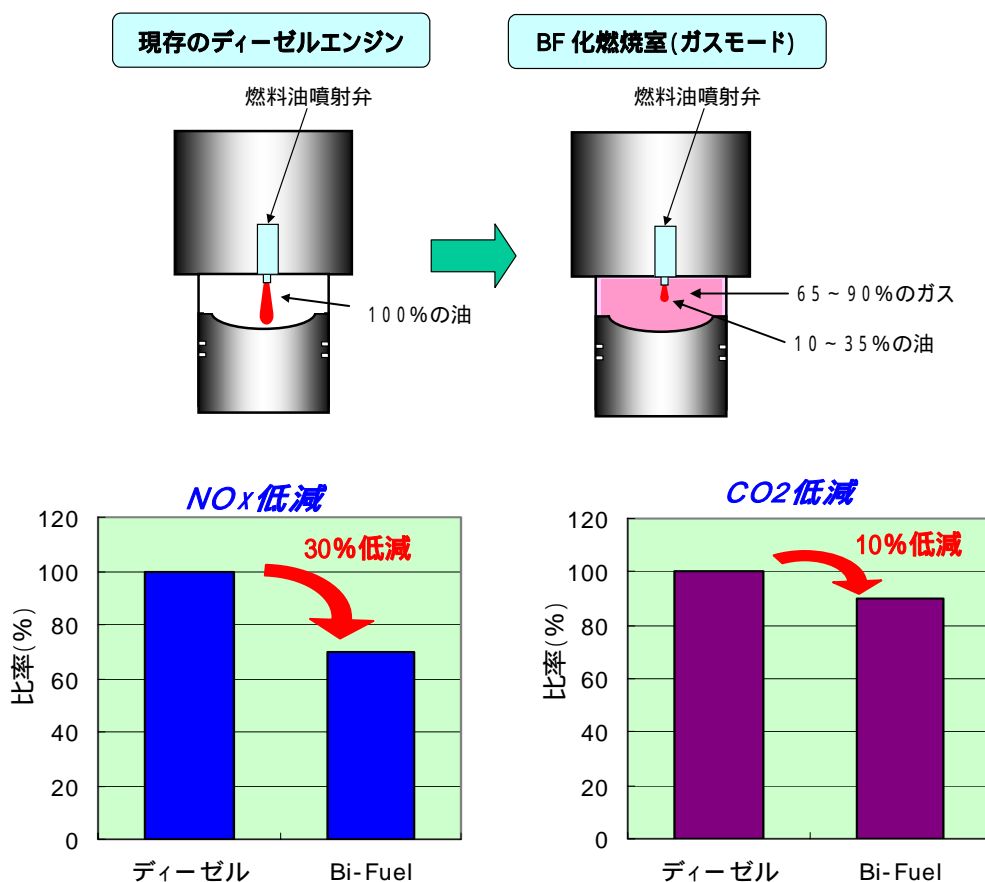


(NOx 低減) 既設ディーゼルエンジンのガス化改造(ディーゼルからガスへの燃料転換)

現在世界中でディーゼル油の高騰が問題視され、また、世界的にエコロジーが叫ばれている中でこの技術が誕生しました。既設ディーゼルエンジンを改造し、天然ガスと少量のディーゼル油の混焼により環境に優しい現代のガスエンジンに生まれ変わります。これが、ディーゼルエンジンのガス転換 Bi-Fuel エンジンです。

既存のエンジンをガス化するのに基本構造の改造は不要です。現状のディーゼル組み込み仕様のままで、ガス配管・制御装置を新たに装着し、ガス運転が可能になります。勿論、改造後も従来通りのディーゼル運転も可能です。

エンジンのガス化により、窒素酸化物(NOx)の排出量を約 30%、二酸化炭素(CO2)の排出量を約 10%低減する事ができます。

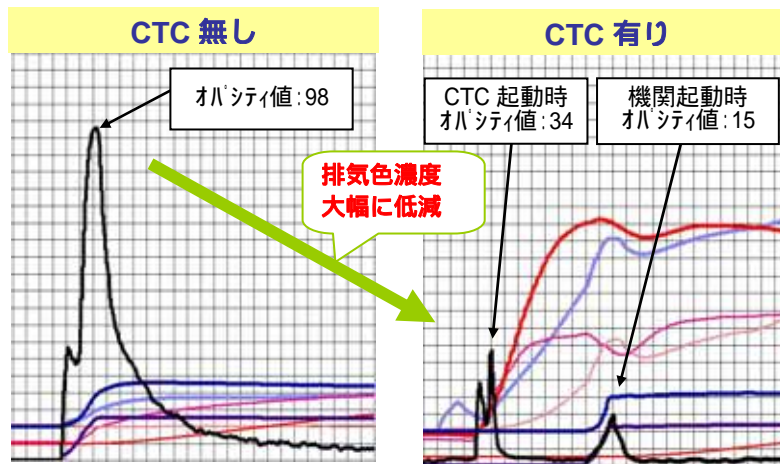


ガス化改造エンジン

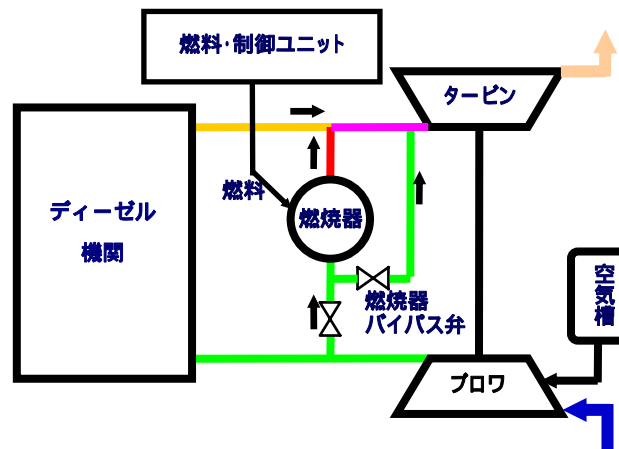
(黒煙低減) CTC(Combustion supplemented Turbo Charger) - 補助燃焼器付き過給システム

CTC とは燃焼器で過給機の運転をアシストすることによって高い過給圧力を実現し、ディーゼルエンジンの燃焼改善を図るシステムです。
 ディーゼルエンジンを始動する際に発生する**黒煙を大幅に削減**することができます。

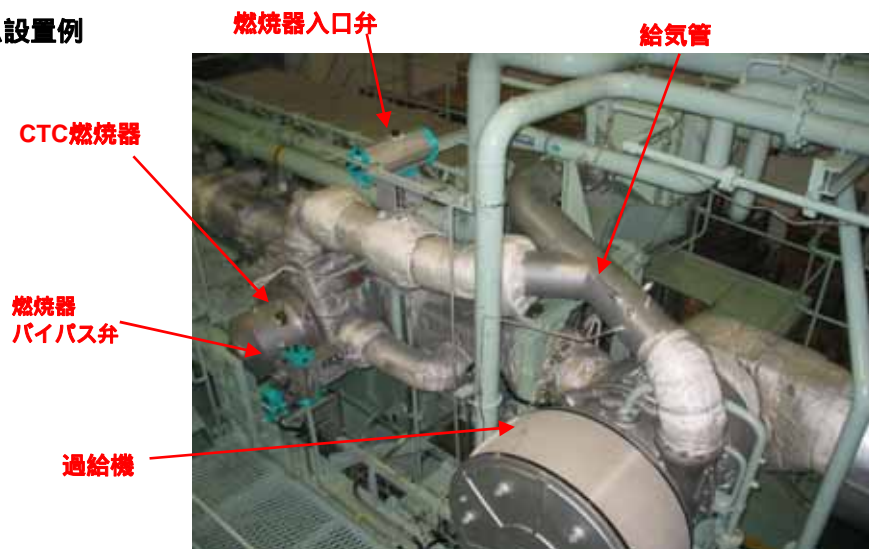
機関始動時の排気色濃度の比較



オパシティ値:光透過式スモークメータ(オパシティメータ)による排気色濃度値



CTC システム設置例



(騒音低減) 船用主機関の2重防振

防振ゴムを2重に設置する2重防振(2段防振)は、1重ゴムの防振に比べて船内騒音および水中放射雑音の低減効果大きいことが知られています。しかし、防振設計が複雑なため採用が困難でした。当社はその困難を克服し、2重防振を実現しました。

主な効果

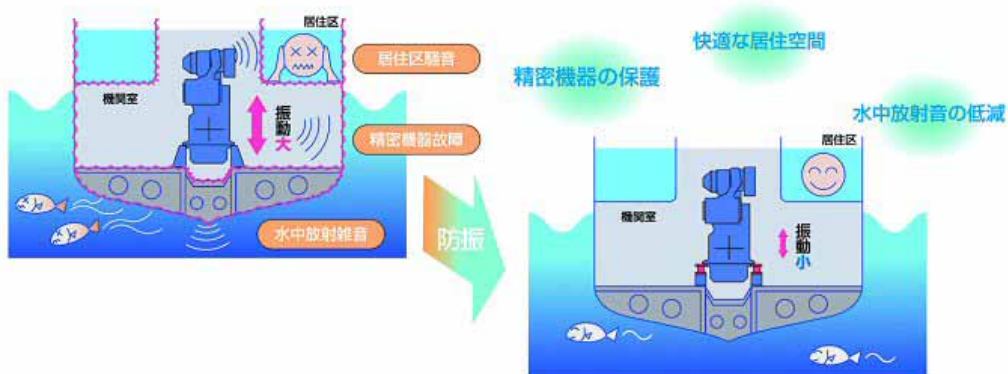
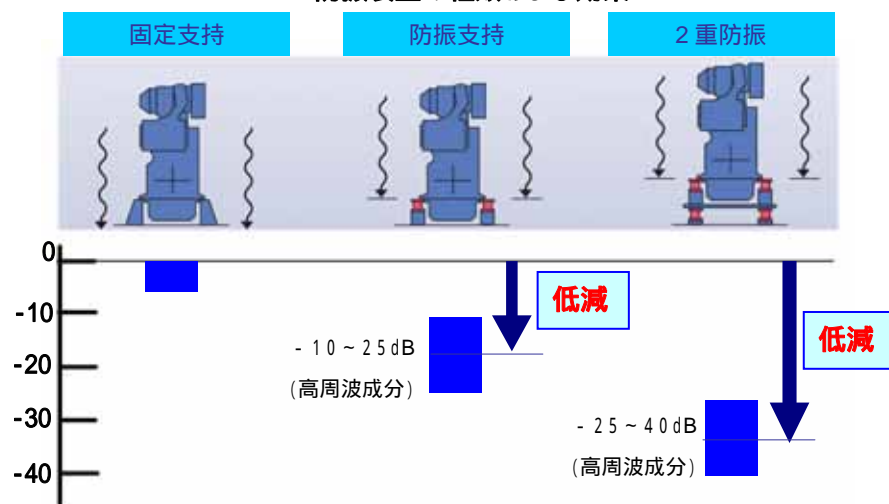
船内騒音・振動の低減

快適な船内居住空間

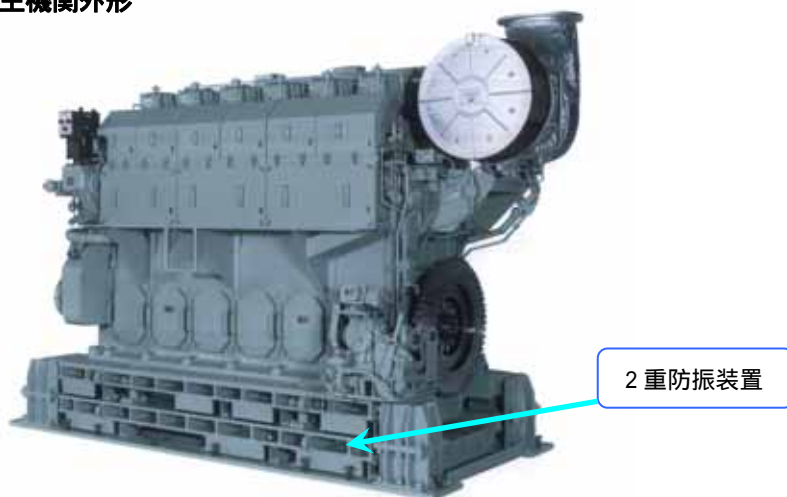
水中放射音の低減

魚群を逃がさず漁獲高UP

防振装置の種類および効果



2重防振船用主機関外形



環境会計

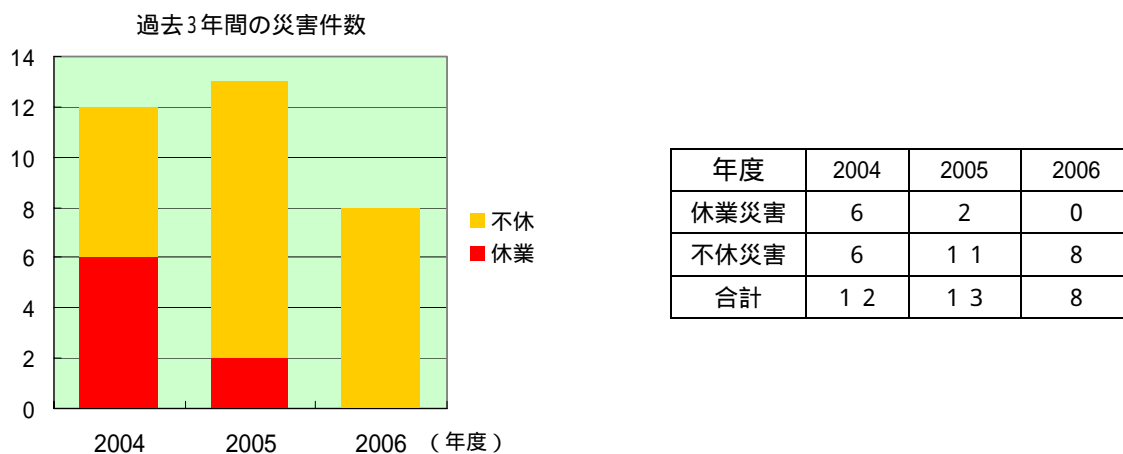
環境保全に関係した投資・費用を定量的に把握し評価するために、環境省の「環境会計ガイドライン 2005年版」を参考に2006度の環境会計データを集計しました。

(単位：百万円)

分類		取り組み内容	投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	水処理施設ろ過材更新、浄化槽管理、クランクケース洗浄室設置および油水分離槽改修等	67.9	20.4
	地球環境保全コスト	省エネ蛍光灯・水銀灯への切り換え、溶湯温度低下防止等	0	4.1
	資源循環コスト	産業廃棄物・一般廃棄物のリサイクル、適正処分	0.7	46.7
上・下流コスト	容器包装等の低環境負荷化のための追加的コスト	通い箱の製作 事務用品のグリーン購入	0	1.1
管理活動コスト	環境情報取得、環境負荷監視および事業所内美化	認証取得、各種環境測定・分析(水質、騒音等)、工場緑化	0.7	6.1
研究開発コスト	環境保全製品の研究開発および製造段階における環境負荷抑制	低NOx、低燃費、バイオマス発電に関する研究・開発	-	1,250.9
合計			69.3	1,329.3

環境保全対策による経済効果		売却量(t)	売却額(百万円)
有価物等の売却額	鉄くず他	1,605	23.1

労働安全衛生の取組み



当社全体の災害件数は、2005年度まで毎年10件以上で推移していました。

「安全衛生方針」に則り、全従業員で災害発生の防止に努め、2006年度は休業災害0件、不休災害8件となりました。

今後においては更なる災害防止に向け、危険に対する感性の向上、平成19年2月に導入した「労働安全衛生マネジメントシステム」による組織的な安全管理、安全意識向上に向けた活動の展開、安全衛生教育の充実、安全パトロールの強化、IHIグループの一員としての安全衛生の取り組み等を実施していきます。

安全衛生方針

労働安全衛生は、会社経営において最も重要、かつ基本的事項の一つであり、従業員の安全と健康を守ることは、人間尊重の理念に立脚した会社の社会的責務である。

この基本的考え方に基づき、職場における日常の安全衛生管理体制を一層強化し、特に管理監督者は常に危険に対する感受性を磨き、的確な安全指示をすることが必要である。

また、合わせて心身両面に亘る健康の保持増進のため、従業員一人ひとりが意識を高め、職場の安全は自ら守り、相互に指摘し合える風土をすることで、全員参加のもと災害・疾病のない快適な職場環境作りを推進する。

- (1) 職場の潜在的な危険、有害要因を根本的に取除き、真のゼロ災害を目指すため、従業員、協力会社従業員全員参加のもと継続的な安全衛生活動に取り組みます。
- (2) 労働安全衛生法をはじめ関係する法令を遵守するとともに、会社及び事業場で定めた安全衛生規程類に基づき従業員の安全衛生を確保します。
- (3) 従業員の疲労軽減及び心の健康の保持増進を図ります。
- (4) 安全衛生委員会等の安全衛生パトロール、ヒヤリハット、気がかり提案、災害事例からきめ細かく分析した結果等に基づき達成目標を定め、この目標を達成するための方法や実施時期も合わせて、事業所の安全衛生計画を策定します。
- (5) 労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)を導入し、リスクアセスメントによる「危険ゼロ」の職場を作ります。

事業所所在地

本 社	〒104-0028	東京都中央区八重洲 2-9-7 (石興ビル)	TEL(03)6214-2800 FAX(03)6214-2809
辰 巳 オ フ ィ ス	〒135-0053	東京都江東区辰巳 3-5-3 (サンイースト辰巳)	TEL(03)5534-0200 FAX(03)5534-0259
太 田 工 場	〒373-0847	群馬県太田市西新町 125-1	TEL (0276)31-8113 FAX(0276)31-8119
新 潟 内 燃 機 工 場	〒950-0821	新潟県新潟市東区岡山 1300	TEL (025)274-5115 FAX(025)271-5825
新 潟 ガ ス タ ー ビ ン 工 場	〒957-0101	新潟県北蒲原郡聖籠町東港 5-2756-3	TEL (025)256-3511 FAX(025)256-3530
新 潟 鋳 造 工 場	〒950-0821	新潟県新潟市東区岡山 1300	TEL (025)271-1261 FAX(025)271-5294
北 海 道 支 店	〒060-0004	北海道札幌市中央区北四条西 6-1 (毎日札幌会館)	TEL (011)231-3116 FAX(011)221-2780
東 北 支 店	〒981-0933	宮城県仙台市青葉区柏木 1-2-45 (フォレスト仙台ビル)	TEL (022)717-1001 FAX(022)717-1005
新 潟 支 店	〒950-0821	新潟県新潟市東区岡山 1300 (新潟内燃機工場内)	TEL (025)270-8955 FAX(025)274-5145
名 古 屋 支 店	〒460-8433	愛知県名古屋市中区栄 3-7-20 (日土地栄ビル)	TEL (052)264-4011 FAX(052)264-4595
大 阪 支 店	〒541-0047	大阪府大阪市中央区淡路町 3-3-10 (チクマビル)	TEL (06)6221-0730 FAX(06)6221-0741
九 州 支 店	〒810-0004	福岡県福岡市中央区渡辺通り 2-1-8X 電気ビル第3別館)	TEL (092)721-1391 FAX(092)721-1387
焼 津 営 業 所	〒425-0021	静岡県焼津市中港 2-6-13 (魚市場会館)	TEL (054)628-6221 FAX(054)627-0229
北 陸 営 業 所	〒939-0814	富山県富山市下富居 2-13-81 (株三越 富山工場内)	TEL (076)433-7505 FAX(076)433-7520
広 島 営 業 所	〒730-0052	広島県広島市中区千田町 1-5-18 (千田共同ビル)	TEL (082)245-0481 FAX(082)245-0484
長 崎 営 業 所	〒852-8004	長崎県長崎市丸尾町 4-4 (MDビル)	TEL (095)861-6000 FAX(095)862-6010
道 東 出 張 所	〒085-0008	北海道釧路市入江町 3-19	TEL (0154)23-5231 FAX(0154)24-3613
八 戸 出 張 所	〒031-0812	青森県八戸市新湊 3-8-8 (八幡漁業ビル)	TEL (0178)33-7114 FAX(0178)33-7116
沖 縄 出 張 所	〒900-0036	沖縄県那覇市西 1-1-16 (琉球内燃機㈱内)	TEL (098)867-9434 FAX(098)867-9433
加ターボ-センター西日本支社	〒810-0004	福岡県福岡市中央区渡辺通り 2-1-8X 電気ビル第3別館)	TEL (092)781-2183 FAX(092)732-4537
加ターボ-センター西日本支社 鹿児島営業所	〒890-0063	鹿児島県鹿児島市鴨池 1-52-10 (田中ビル)	TEL (0992)56-6849 FAX(0992)58-1880
加ターボ-センター西日本支社 奄美出張所	〒894-0102	鹿児島県大島郡龍郷町瀬溜字玉里 1725	TEL (0997)62-3868 FAX(0997)62-3868
ニ コ 精 密 機 器 (株)	〒949-6603	新潟県南魚沼市川窪 1095-1	TEL (025)772-3121 FAX(025)772-3467

海外駐在員事務所 上海

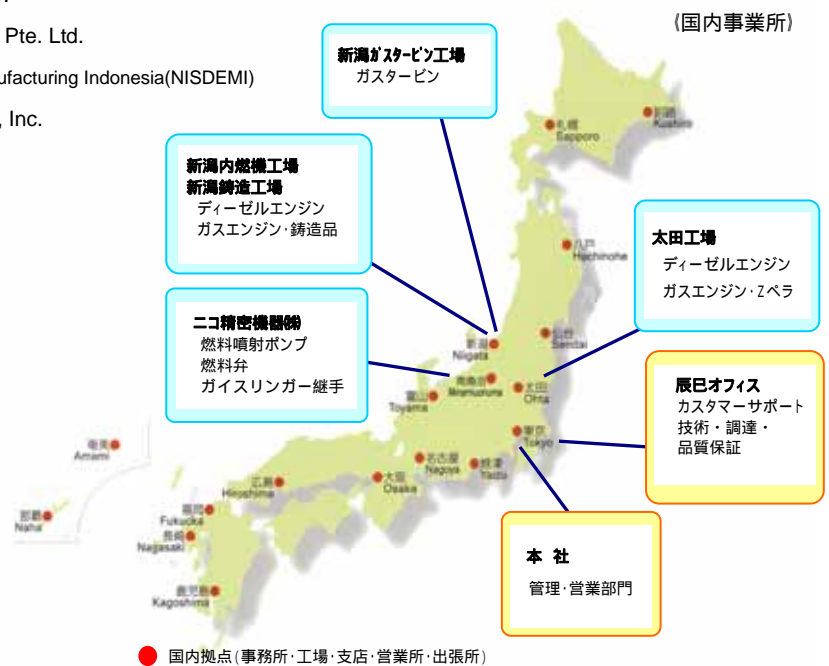
海外現地法人

Niigata Power Systems(Europe) B.V.

Niigata Power Systems(Singapore) Pte. Ltd.

P.T. Niigata Santana Diesel Engine Manufacturing Indonesia(NISDEMI)

Niigata Power Systems Philippines, Inc.



本報告書に関するお問合せ先

新潟原動機株式会社 品質保証室

〒135-0053 東京都江東区辰巳 3-5-3 サンイースト辰巳

TEL 03-5534-0201 / FAX 03-5534-0209

E-mail : ems-power@niigata-power.com