

環境報告書

2006

(2005年4月～2006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・2005年度の主な活動 | |
| ■ | 環境マネジメント | 4 |
| | 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 | 6 |
| | 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 | |
| | 水使用量低減の取組み | |
| | 化学物質（PRTR）管理 | |
| | 環境負荷物質の低減 | |
| | 環境に配慮した活動 | |
| | 社会貢献活動 | |
| | 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 | 11 |
| 3. | 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。本報告書は第 1 号であり内容は十分といえませんが、今後もガイドラインに沿って記載内容の改善を図ってまいります。

[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 2005（H17）年度（2005 年 4 月～2006 年 3 月）です。

但し、エネルギー・廃棄物処理など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）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]

本報告書は初版です。今後も毎年 1 回、夏に発行する予定です。

[発行日]

2006 年 7 月 18 日改訂

ごあいさつ

このたび、新潟原動機は環境問題に対する取り組みを皆様に幅広くご理解いただくために環境報告書を発行することに致しました。

「ニイガタ」は 1919 年に日本最初の産業用ディーゼルエンジンの製造を開始以来、省エネルギー・環境調和型エンジンを開発、商品化をすることでエンジン分野ではパイオニア的役割を果たしてまいりました。2003 年に新潟原動機として発足後も、当社の原動機及び関連商品は、船舶推進用・産業用・発電用・車両用として様々な分野でご利用いただいております。

当社の製品は製造と運用において限りある天然資源と化石燃料を使用しており、その過程で生じる環境への負荷を削減するために、今まで以上に省燃費、省資源、CO₂、NO_x等の排出量の削減を進めております。

例を申しますと、ディーゼルエンジン、ガスエンジン及びガスタービンの効率向上による省エネルギーと省資源を図り、これらの原動機を用いた熱電併給システムでは総合効率が業界の水準を越えた高い効率を発揮しております。また、従来廃棄されていたものから取り出したバイオマスガス、揮発性有機化合物（VOC）等を燃料として利用を促進するなど、原動機に携わる最先端企業としての使命感を持って環境配慮型商品の開発を進めております。

もう一方の、ものづくりにおける環境負荷の対応についても、企業としての社会的責任を果たすため、生産活動の中で環境負荷の低減に努め継続的改善を図っております。また、ISO14001 の認証にも早い時期から積極的に取り組み、2001 年 9 月に認証を取得しています。

環境の世紀といわれる 21 世紀において、当社が引き続き社会に必要とされる企業となるために、今後も環境負荷の改善に寄与できる商品の提供と生産活動における環境保全に努めてまいります。

新潟原動機株式会社
代表取締役社長

橋本 伊智郎



事業の概要

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。

内燃機関および関連機器

船用ディーゼル機関

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



陸用ディーゼル機関

4サイクル 32～21,800kW 発電用、ポンプ用、コンプレッサ用、
その他一般動力用機関、脱硝装置、機関監視装置



車両用ディーゼル機関

ディーゼルカー用、ディーゼル機関車用、産業車両用

ガス機関

ガス機関およびデュアルフューエル機関



ガスタービン機関

200～10,000kW 発電用、ポンプ用

Z型推進装置

Zペラ



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



自家発電設備

鋳造品

内燃機関及び産業機械用の鋳鉄品・特殊鋳鉄品（ノジュラ、
パーミキュラ、耐熱鋳物など）



2005年度の主な活動

世界初のディーゼル機関起動時排出黒煙低減装置CTCを納入。（2005年3月）

世界初の副生ガソリン発電装置CNTM-3CR型1号機が稼働開始。（2005年4月）

ガスエンジン28AGが世界最高発電効率47.6%を達成、IHIと共に記者会見を実施。
（2005年9月）

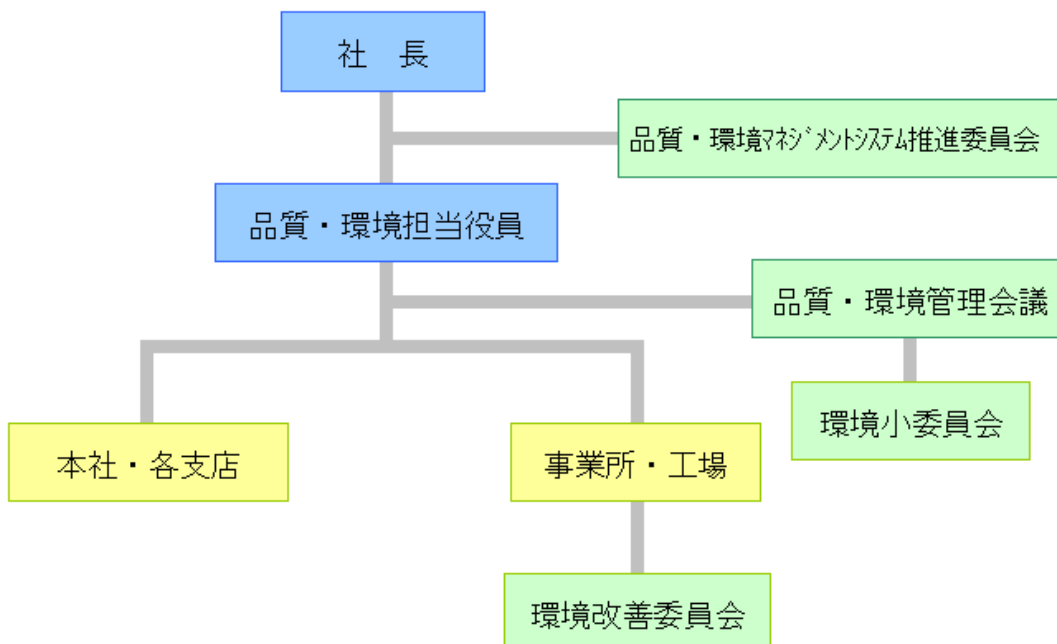
船舶用電気推進装置「液体窒素冷却全超電導モーターの開発」（IHIなど7社1大学での
産学共同開発）で日刊工業新聞・文部科学大臣賞を受賞（2006年4月）

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 |

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。



2005年9月 新内工場機械職場へのISO14001 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っています。



2006年5月 CS部門に対する品質・環境内部監査風景

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及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。又本社・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。

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型推進装置など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とおりです。



地球温暖化防止（省エネルギー）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。工場照明については、太田工場で高効率高照度の照明器具を採用し、約 10%の CO₂ 削減を図りました。新潟内燃機工場・新潟ガスタービン工場でも高効率省電力のランプを採用し、省電力化を図っています。



太田工場照明器具改善

太田工場では工場内の圧縮空気用コンプレッサーを改造して、無負荷時の電力消費量を下げています。また、新潟内燃機工場では省エネルギー型クーリングタワーを設置し、機関試運転時の電力消費量の低減に効果を発揮しています。

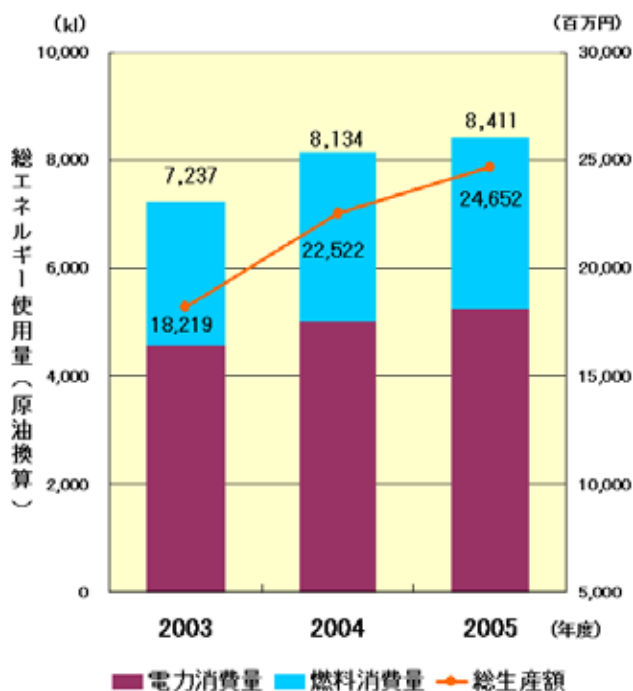


コンプレッサーの省電力化改造

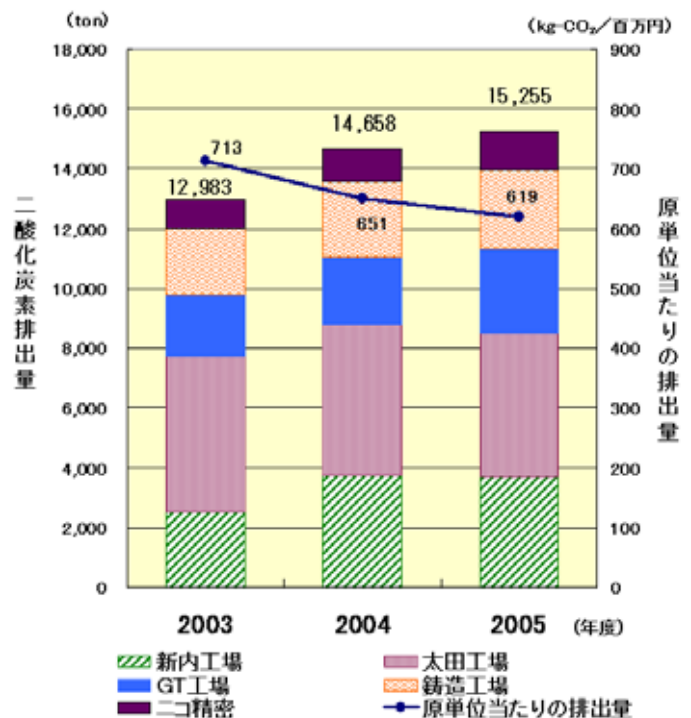


クーリングタワーの省エネタイプ化

総エネルギー使用量と総生産額の対比



二酸化炭素排出量と原単位当たりの排出量



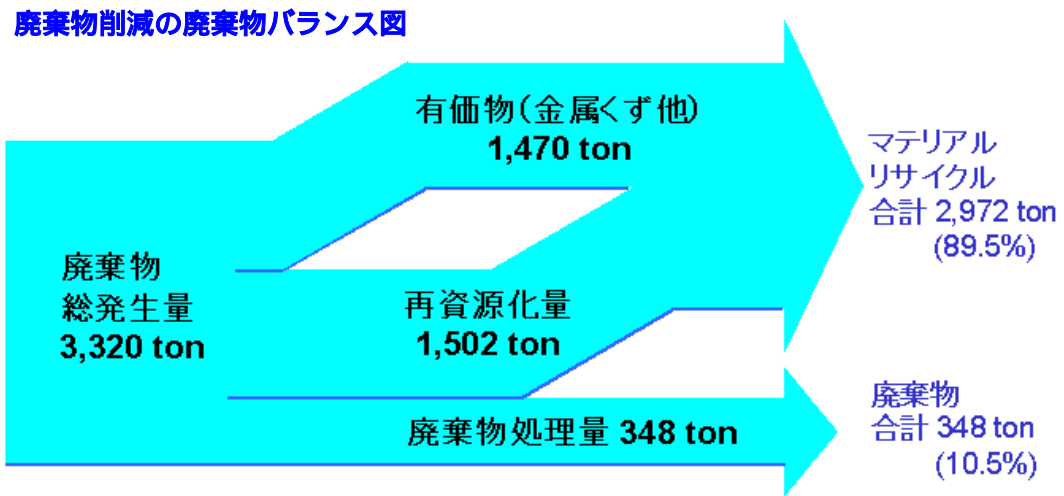
廃棄物削減の取組み

廃棄物発生量ゼロを目指す取組み

新潟原動機では全事業所で廃棄物削減と再資源化に向けた取組みを行い、太田工場、新潟内燃機工場、新潟ガスタービン工場、新潟鑄造工場、ニコ精密機器において廃棄物の発生ゼロを目指して推進しています。

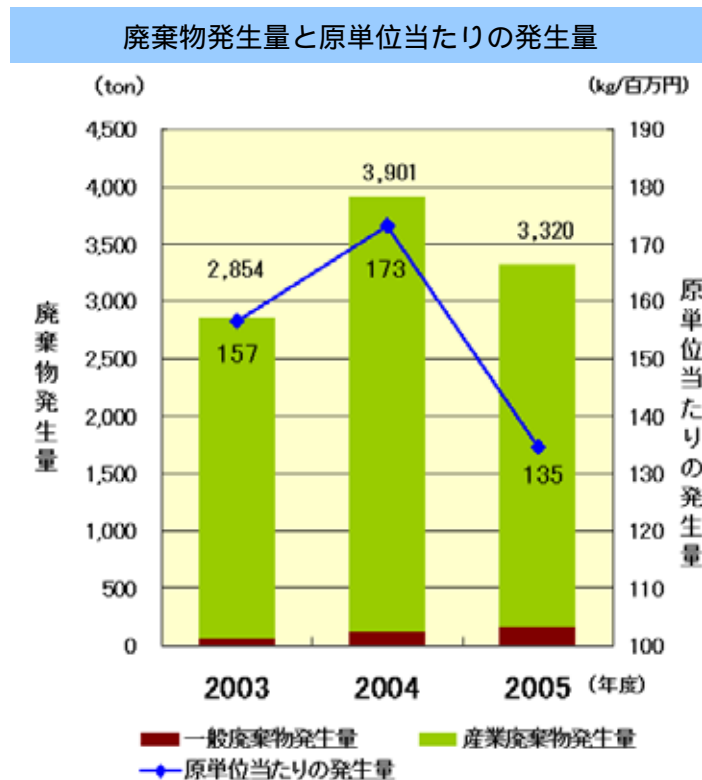
2005年度の生産活動に伴う廃棄物総発生量（金属くずを含む）は全事業所合計で3,320 tonでしたが、下図のように処理を行っており、廃棄物処理量は、更なる分別とリサイクル処理の拡大による低減化を図っています。

2005年度のリサイクル率は89%でした。



下のグラフに2003年度～2005年度の発生量の推移を示します。

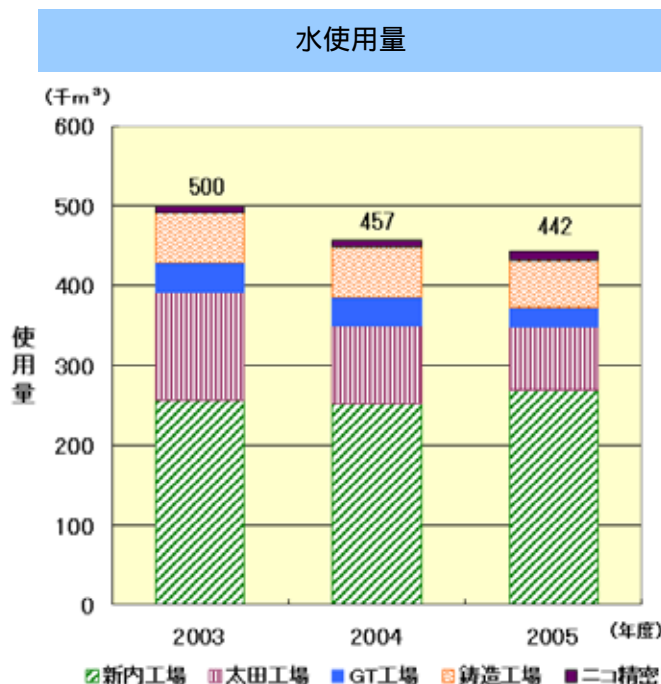
発生物の抑制・再資源化の取組みを進めることで、廃棄物発生量は3,320 tonまで抑えられました。



水使用量低減の取組み

2005年度の水使用量の実績は全事業所合計で、442千 m^3 でした。

2003年度～2005年度の水使用量は下記の通りです。今後も、日常節水活動、水の再利用、給水管からの漏れ点検など、きめ細やかな活動を継続して水使用量の低減に取り組んでいきます。



化学物質管理 (P R T R法)

新潟原動機全体の2005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。塗料の小出しによる、トルエン、キシレンの飛散を削減してまいります。

(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)

2005年度の使用状況

| 物質番号 | CAS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 | 10,710 | 10,600 | - | 110 |
| 132 | 1717-00-6 | HCFC-141b(代替 FO) | 5,200 | 3,200 | - | 2,000 |
| 63 | 1330-20-7 | キシレン | 3,045 | 3,000 | - | 45 |
| 311 | - | マンガン | 2,579 | - | - | 130 |
| 68 | - | クロム | 2,395 | - | - | 64 |

(kg)

環境負荷物質の低減

工場における土壌浄化

2002年に当社全工場(ニコ精密含む)の土壌調査を行いました。太田工場とニコ精密の旧焼却炉周囲土壌にダイオキシン汚染が、新内工場とニコ精密の一部土壌に油汚染が確認されました。太田工場とニコ精密では汚染土壌の清浄土への入替えによりダイオキシンと油の汚染を解消し、新内工場では油汚染土壌にパイプによるポンプアップで浄化作業を行い相当改善されましたが、現在も継続しております。

環境に配慮した活動

物流段階での取組み

各工場では、物流段階で出る梱包材廃棄物を減らす為に、通い箱、簡易梱包等対策を部品納入メーカー殿にお願いし、梱包用木材の廃棄物削減を進めております。



ギヤケース簡易梱包



ピストンピン専用通い箱

製品におけるノンアスベスト化

内燃機関および関連機器では、過去数回ノンアスベストへの切替を実施してきましたが、今回更に一部残存していたアスベスト入りガスケットのノンアスベスト化を2005年8月～11月に行いました。2006年9月以降の組立製品からは、ガスケットを含めて全てノンアスベスト化となります。

社会貢献活動

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。



新潟ガスタービン工場：工場周辺の美化活動



新潟内燃機工場：工場周辺のバスターミル排水溝清掃

利害関係者とのコミュニケーション

新潟内燃機工場において、排気サイレンサーをC重油タンクから離す工事をした結果、サイレンサーからの騒音が近隣の会社事務所に直接伝播し、窓ガラスがビリビリするほどの騒音と振動を発生させてしまいました。原因調査の結果、それまで遮音板の役目をしていたC重油タンクがその役目を失い、サイレンサーから一直線に騒音が伝播していることが分かりました。そこで別のサイレンサーに切り換えて運転することにより、騒音の問題を解決することが出来ました。

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。

2005年度環境保全

| | |
|-------------------|-------------------------|
| 総エネルギー使用量（燃料原油換算） | 151 kl |
| 電力 | 36 kl |
| 燃料 | 115 kl |
| 水使用量 | 56 千 ton |
| 二酸化炭素排出量 | 322 ton-CO ₂ |
| 廃棄物発生量 | 47 ton |

2005年度は現状把握のための調査として、データ収集を実施しました。事務所毎に環境管理体制が異なるためデータ取得が困難な項目もありましたが、この結果を元に今後の取組みを進めていきます。

カジュアルシーズンの実施

事務所における夏期の服装を軽装にする事で、冷房設定温度の下げすぎを防ぎ、二酸化炭素排出量の削減に寄与しています。（2003年より継続実施）



事務所（辰巳オフィス）でのカジュアルシーズンの様子（2006年6月）

3. 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。

その製品は、

- ・ディーゼル機関：船用・陸用・鉄道車両用
 - ・ガス機関
 - ・デュアルフューエル機関
 - ・ガスタービン
 - ・Z型推進装置（Zペラ）
- です。

ここでは、最近開発された技術と販売・稼動中の製品の代表例（5例）を紹介します。

（1）世界最高の発電効率ガスエンジン 28AG

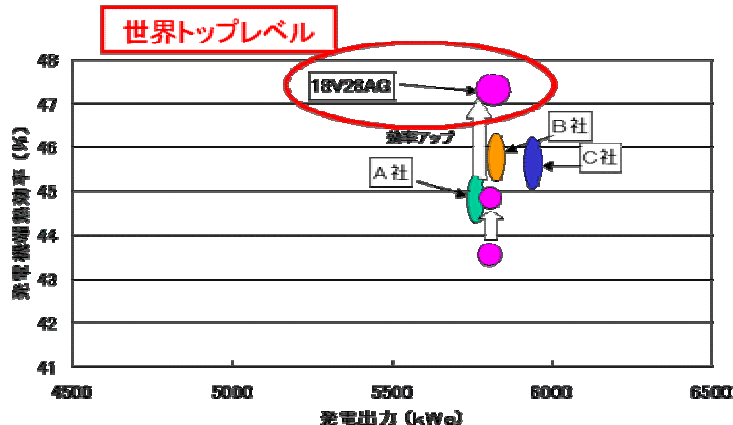
ガスエンジンは、重油を使用するディーゼルエンジンと比べて二酸化炭素（CO₂）窒素酸化物（NOx）およびばいじんの排出量が少ないことから、クリーンなエンジンとして注目されています。

当社では、ガスエンジンの熱効率向上を図るため石川島播磨重工業（IHI）との共同研究による性能シミュレーションや要素試験により、28AGでは**世界最高の発電効率47.6%**を達成しました。同クラスのガスエンジンにおける従来の最高効率を1ポイント以上も高めたことにより、燃料代は年間約760万円の節約になります。また、**年間で430tのCO₂排出量の削減**が可能となります。このCO₂削減量は、10t積みトラックのCO₂排出量で約25万km走行分にも相当するもので、28AGは非常に環境性能の高い高効率ガスエンジンであることがわかります。



当社工場にて移動中の18V28AG

ガスエンジン競合機種熱効率比較



注：カタログ値の数値に対し、掃度5%込み、掃機動力（LOP、OWP）とパイロット油量を含むと想定して効率計算のスクープを合わせた数値を示す。

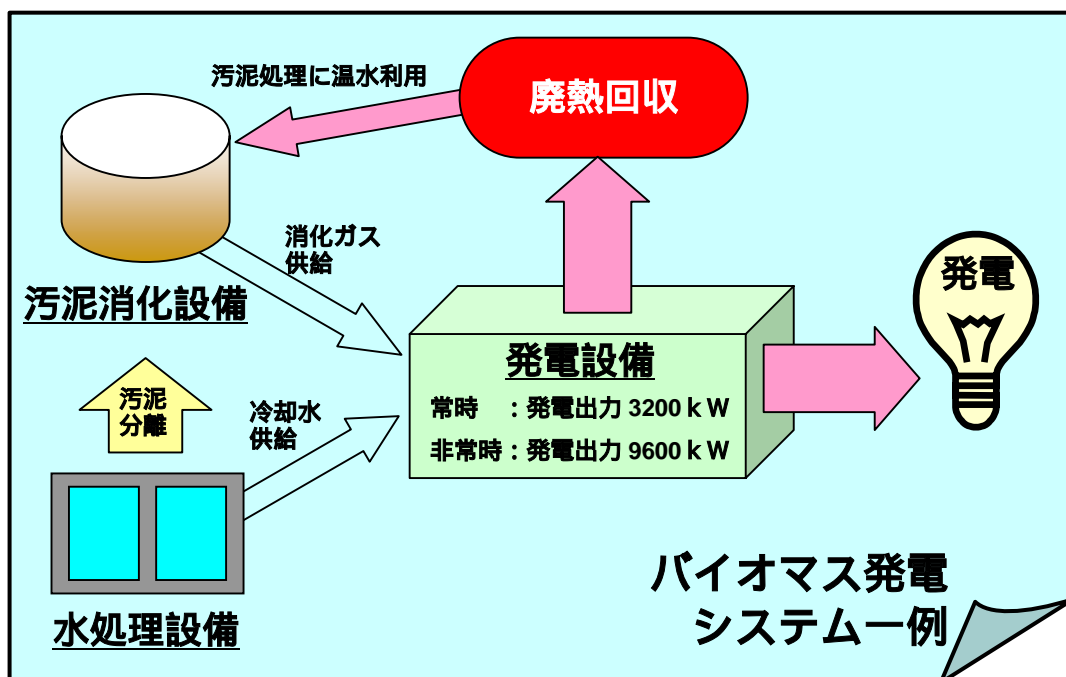
(2) バイオマス発電設備

- 汚泥処理で発生する消化ガスを利用した発電設備 -

バイオマス発電設備は、汚泥処理過程で発生する未利用エネルギーである消化ガス(メタンガス)を燃料として利用します。また、発電設備からの廃熱を温水回収し汚泥処理に有効に利用されるシステムとなっております。

バイオマスエネルギー活用による導入効果

重油換算で年間**ドラム缶約 23,000 本**相当の化石燃料使用量の削減。即ち、**東京ドーム 290 個分**の広さの森林が吸収する量(約**4,800 ton/年**)のCO₂を削減できます。



高効率ガスエンジン発電装置
型 式:18V22AG
発電出力:3200kW×1基
燃 料:消化ガス(メタンガス)

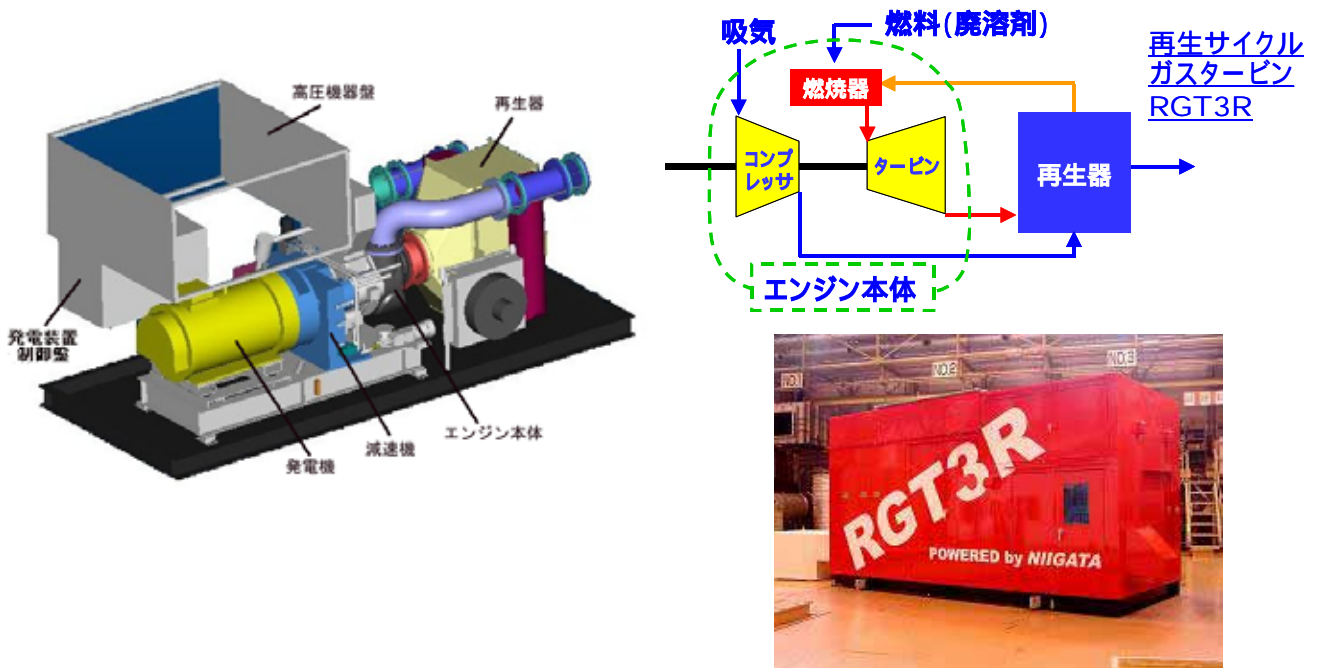


デュアルフューエルガスタービン発電装置
型 式:CNM-30C
発電出力:3200kW×3基(非常用含)
燃 料:消化ガス(メタンガス)/灯油

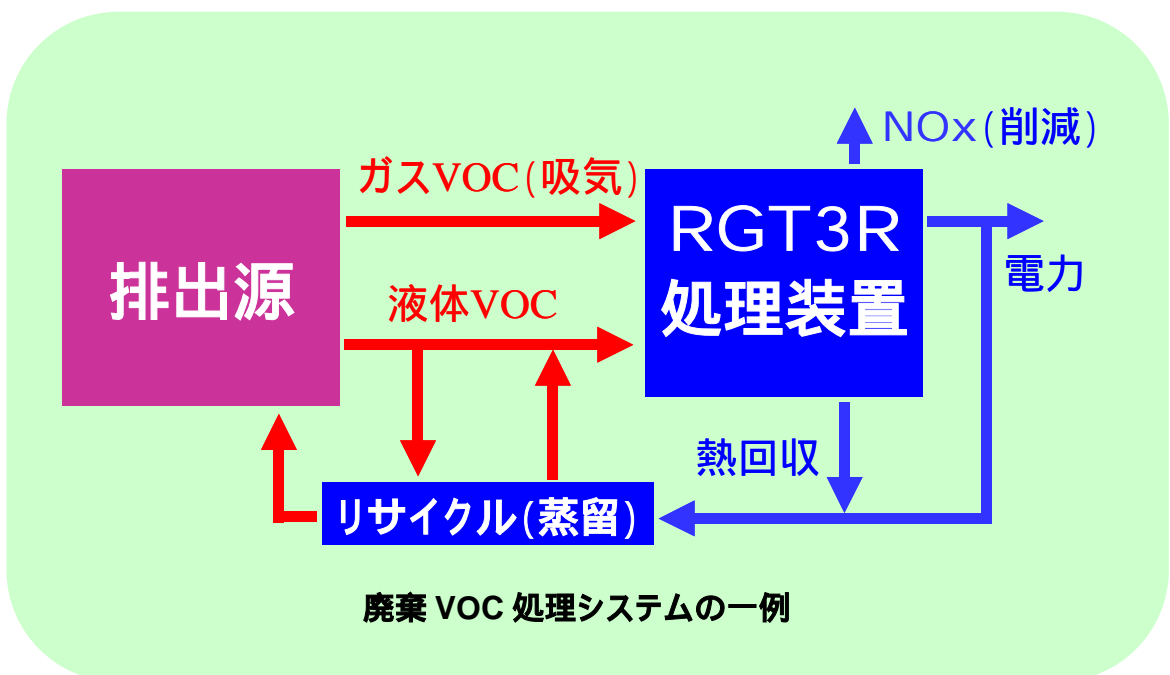
(3) VOC発電装置・RGT3R

- 廃棄揮発性有機化合物の活用 -

Ultra Low Emission High Efficiency VOC Fuel Gas Turbine



300 kW 級再生サイクルガスタービン RGT3R を用いて**廃棄 VOC** (Volatile Organic Compounds : 揮発性有機化合物) を**燃料とする発電装置**を開発しました。
 廃棄 VOC を燃料として電力エネルギーに変換することにより、廃棄 VOC 処理費用が削減できる上に、利用し易い電力を得ることが出来ます。
 JAXA (宇宙航空研究開発機構) と共同開発の**低公害燃焼器** (DLE : Dry Low Emission) を搭載し液体燃料で世界最高レベルの **NOx 20ppm**(16%O₂)以下を達成しました。

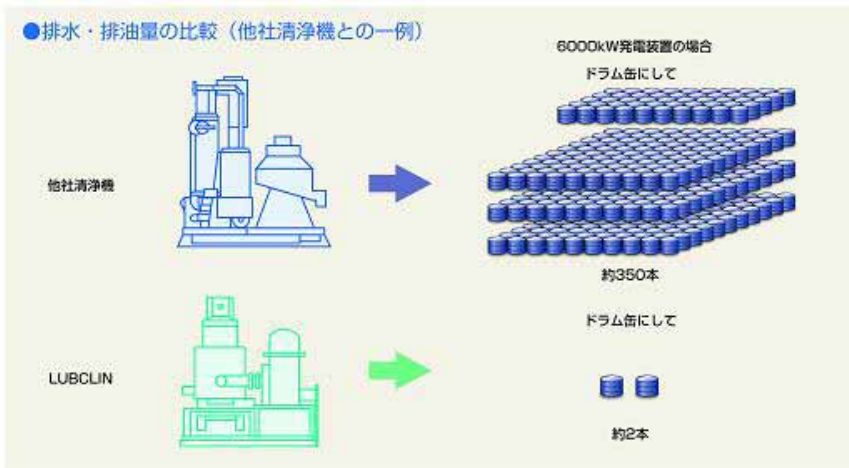


(4) 高性能液体清浄装置

～LUBCLIN(ルブクリン)～

LUBCLIN(ルブクリン)は、遠心分離機と精密フィルタの組み合わせにより、**エンジンの潤滑油、燃料油、工作機械の切削油等**に含まれるスラッジ（油中に残る不純物）を効率的に捕捉します。

また、スラッジは遠心分離機で分離、脱液され固形状で排出されるため**排油がほとんどなく**、更にフィルタエレメントの製法を工夫して**エレメント部分だけ交換**出来るようになったため、廃棄物が減り**環境負荷が少ない**ことが特長です。



■ GF シリーズスラッジの排出が自動

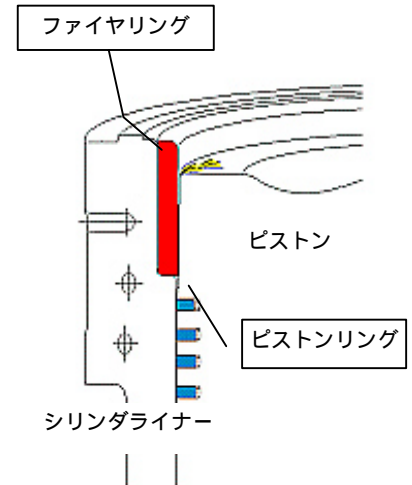


(5) ファイヤリング

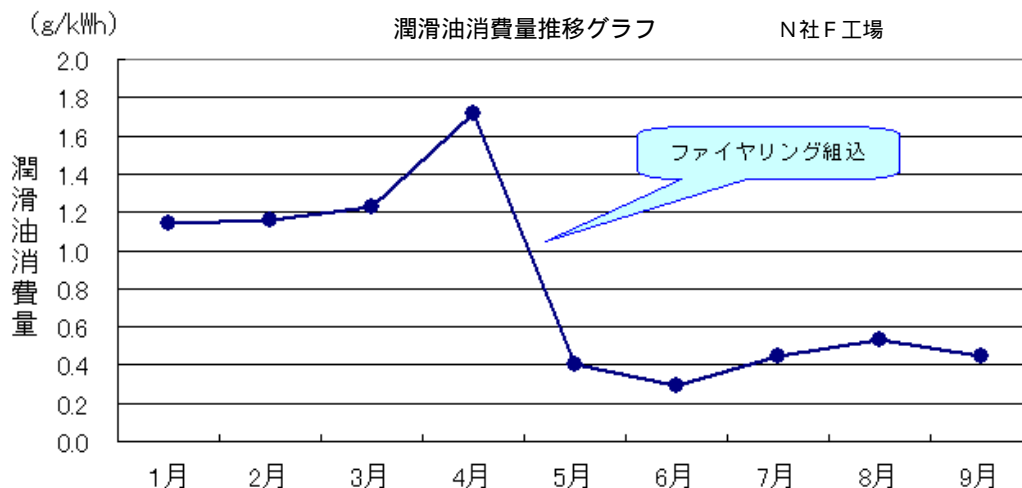
シリンダライナーの上部にファイヤリングを装着する事により、下記のような効果が得られ、良好な運転状態を保つ事ができます。

ファイヤリングの主な効果

1. **硬質カーボンの除去**
カーボンの除去によりシリンダライナーの摩耗を防止
2. **潤滑油の掻き上げ防止**
潤滑油消費量、燃焼残さ物の低減
3. **高温、高圧な燃焼ガスからのピストンリング保護**
温度低下による摩耗低減、カーボン付着低減



《ファイヤリング使用による潤滑油消費量低減の例》



環境会計

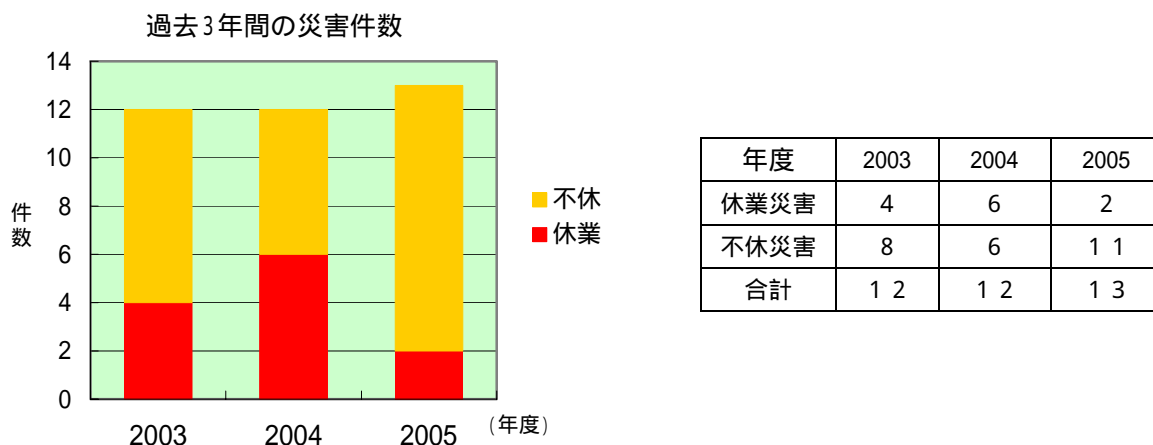
環境保全に関係した投資・費用を定量的に把握し評価するために、環境省の「環境会計ガイドライン 2005年版」を参考に 2005 年度の環境会計データを集計しました。

(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 | 土壌浄化装置の移設、排気サイレンサーの設置、空冷コンプレッサーの更新 | 19.6 | 4.4 |
| | 地球環境保全コスト | 省エネ蛍光灯・水銀灯への切り換え | 0 | 0.5 |
| | 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 | 25.1 |
| 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 | 0.4 |
| 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、騒音など)、工場緑化 | 0 | 13.7 |
| 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 | 139.0 | 1,040.9 |
| 合計 | | | 158.6 | 1,085.0 |

| 環境保全対策による経済効果 | | 売却量(ton) | 売却額(百万円) |
|---------------|------|----------|----------|
| 有価物等の売却額 | 鉄くず他 | 1,470 | 13.6 |

労働安全衛生の取組み



当社全体の過去3年間の災害件数は、毎年10件以上で推移しています。

災害の型別では、「切れ・こすれ」「飛来・落下」「墜落・転落」「挟まれ・巻き込まれ」が全体の80%近くを占めています。災害要因を分析すると、「この方法・この位置で、この作業をしたら」「何が起こるのか」という危険予知を確実に行っていれば防げた災害が大半を占めています。

今後は以下にあげる「安全衛生方針」にのっとり、全従業員で災害発生の防止に努めます。

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作ることで、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 | 新潟県新潟市岡山 1300 | TEL (025)274-5115 | FAX(025)271-5825 |
| 新潟カスターヒョン工場 | 〒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 |
| 新潟鑄造工場 | 〒950-0821 | 新潟県新潟市岡山 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 2-1-82 (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 | 〒939-8216 | 富山県富山市黒瀬北町 1-10-7 (MNビル) | TEL (076)493-7125 | FAX(076)493-7127 |
| 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 |
| 鹿児島出張所 | 〒890-0073 | 鹿児島県鹿児島市宇宿 2-5-13 (榊菊川鉄工内) | TEL (0992)54-3833 | FAX(0992)53-0842 |
| 沖縄出張所 | 〒900-0036 | 沖縄県那覇市西 1-1-16 (琉球内燃機株内) | TEL (098)867-9434 | FAX(098)867-9433 |
| 加タマ-株-センター-西日本支社 | 〒810-0004 | 福岡県福岡市中央区渡辺通り 2-1-82 (電気ビル第3別館) | TEL (092)781-2183 | FAX(092)732-4537 |
| 加タマ-株-センター-西日本支社 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 |
| 加タマ-株-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 |
| 加タマ-株-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 |

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