

Environmental Report 2025

環境報告書2025
【2024年4月～2025年3月】

株式会社IHI原動機

IHI

Realize your dreams



この報告書について

- この報告書は環境省発行の「環境報告書ガイドライン2018年版」に準拠して、株式会社IHI原動機の環境に対する活動内容をまとめたものです。

【範 囲】●【対象事業所】

本報告書の対象範囲は、株式会社IHI原動機の国内全事業所(関係会社を含む)です。

●【対象期間】

2024年度(2024年4月～2025年3月)です。

ただし、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2015年度から2023年度のデータも掲載しています。

- 環境報告書の本文(事例記事含む)内では、株式会社IHI原動機(IHI Power Systems Co., Ltd.)を「IPS」という略称を用いて記載します。

【継続性】 今号は第20号です。

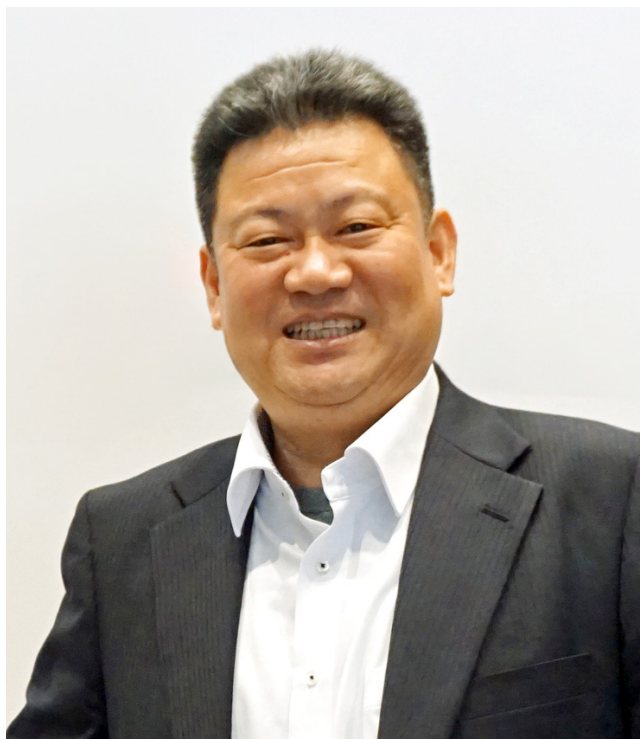
【発行日】 2025年7月

株式会社IHI原動機は、企業活動を通じて、持続可能な社会の実現に貢献します。事業ならびに事業を支える基盤の取り組みを通じて、SDGs(持続可能な開発目標)の達成に貢献します。



CONTENTS

1	社長ご挨拶	1
	会社概要	2
2	環境ガバナンス(エネルギー・環境管理体制)	3
3	ステークホルダーとのコミュニケーション	
	国際海事展SEAJAPAN2024に出展	4
	世界初のアンモニア燃料タグボート「魁」の実証航海が完了	5
4	リスクマネジメント【環境のリスク(影響大の項目)】	
	リスクマネジメント	6
5	事業者のビジネスモデル	
	ビジネスモデル	7
	環境に配慮した活動	8
6	環境に配慮した主な製品	
	主な製品	9
	(1) 世界初、商用利用アンモニア燃料船「魁」竣工	10
	(2) アンモニア燃料アンモニア輸送船(AFMGC)向け 25ADFの陸上運転開始	11
7	長期ビジョンと戦略	
	長期ビジョン(環境に関する)	12
	戦略(環境に関する)	13
	重要な環境課題の特定方法	13
8	EMS活動	14
9	環境方針	
	環境目標	15
10	主な動き	
	2024年度の主な動き	16
	環境への取り組みの経緯	16
	各事業所における環境目標と実績評価	17
	事務所における環境保全の取り組み	18
	地球温暖化対策(省エネルギー)への取り組み	19
	事業活動と環境のかかわり ～生産活動における環境負荷と環境保全の取り組み	21
	生産不要物の削減の取り組み	22
11	環境データ	23
12	事業所所在地	26



2025年度 IHI原動機環境報告書に寄せて

2025年度のIHI原動機環境報告書をご覧ください、心より感謝申し上げます。本報告書では、私たちが持続可能な社会の実現に向けて取り組んでいる活動や、環境への影響、課題について透明性を持って公表することを目指しています。これらは企業としての責任であると同時に、未来への重要な使命であると考えています。

複雑化する社会情勢とIHI原動機の挑戦

2024年の日本経済は、長期化するロシアによるウクライナ侵攻に端を発したエネルギー・物価の高騰、さらには新たな地政学リスクの顕在化、気候変動の加速などといった複雑な課題に直面しました。このような状況下で、私たちは企業としての成長を追求するとともに、持続可能な社会への取り組みをさらに強化してまいりました。

脱炭素社会実現への具体的な取り組み

IHI原動機(IPS)は、社会と地球の未来を見据え、脱炭素社会の実現に向けた具体的な行動を着実に進めています。省エネルギー技術の開発や製品ライフサイクル全体を通じた環境負荷の低減に注力するとともに、次世代のエネルギーソリューションの研究開発を進めています。

これらにより、国際的な目標である二酸化炭素(CO₂)排出削減や再生可能エネルギーの拡充に貢献し、持続可能な未来の実現を目指します。

昨年は、アンモニア燃料タグボートの就航やアンモニアガスタービン発電設備の稼働開始を通じて、カーボンニュートラルへの取り組みを大きく前進させました。

今年はさらに、アンモニア燃料アンモニア輸送船(AFMGC)向け発電用エンジンの出荷や陸用アンモニアエンジンの開発を本格化させ、クリーンで経済的なエネル

ギーソリューションを具現化する製品・サービスの提供を加速してまいります。

また、自社工場では、太陽光発電設備の導入を拡充し、試運転設備への回生ブレーキ導入を本格化させることでエネルギー効率の向上を目指しています。

さらに、エネルギー管理システムの高度化や廃棄物削減を推進し、環境負荷を低減する活動を幅広く展開しています。

未来への展望

IHIグループは、「技術をもって社会の発展に貢献する」、「人材こそが最大かつ唯一の財産である」という経営理念のもと、社会の発展のために、困難な社会課題に果敢に挑戦し、技術の力で解決してきました。

「当たり前を覆す-IHIグループの『変革』開始」をスローガンに掲げ、事業活動のあらゆる領域で持続的なパフォーマンス向上を追求し、具体的な行動を着実に実践してまいります。

コンプライアンスの徹底を基盤とし、ステークホルダーの皆様、そして地域社会や国際社会の期待に応えながら、IHIグループが目指す「自然と技術が調和する社会の創出」に向け取り組みを進めてまいります。これからも、社会の変化に迅速かつ柔軟に対応し、持続可能な未来の実現に向けて全力を尽くしてまいります。

最後に、皆様のご支援とご指導を賜りながら、より良い未来を共に創造していく所存です。

引き続き、弊社の活動に対しまして、変わらぬご支援とご指導を賜りますようお願い申し上げます。

株式会社IHI原動機
代表取締役社長 保坂 知洋

会社概要

商号	株式会社IHI原動機 IHI Power Systems Co., Ltd.
設立	2003年2月3日(平成15年)
沿革	1853年(嘉永6年) 石川島造船所創設 1895年(明治28年) 日本石油株式会社 新潟鐵工所創設 1910年(明治43年) 株式会社新潟鐵工所創立 (日本石油株式会社より分離独立) 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) 新潟原動機株式会社として 原動機事業を承継 2019年(令和元年) 株式会社IHIの原動機SBU(新潟原動機、 ディーゼルユナイテッド、IHI原動機事業)を 統合して、株式会社IHI原動機に商号変更 2023年(令和5年) 船用大型原動機事業を 株式会社三井E&Sに譲渡
本社所在地	東京都千代田区外神田2-14-5
資本	資本金 30億円
社長	保坂 知洋

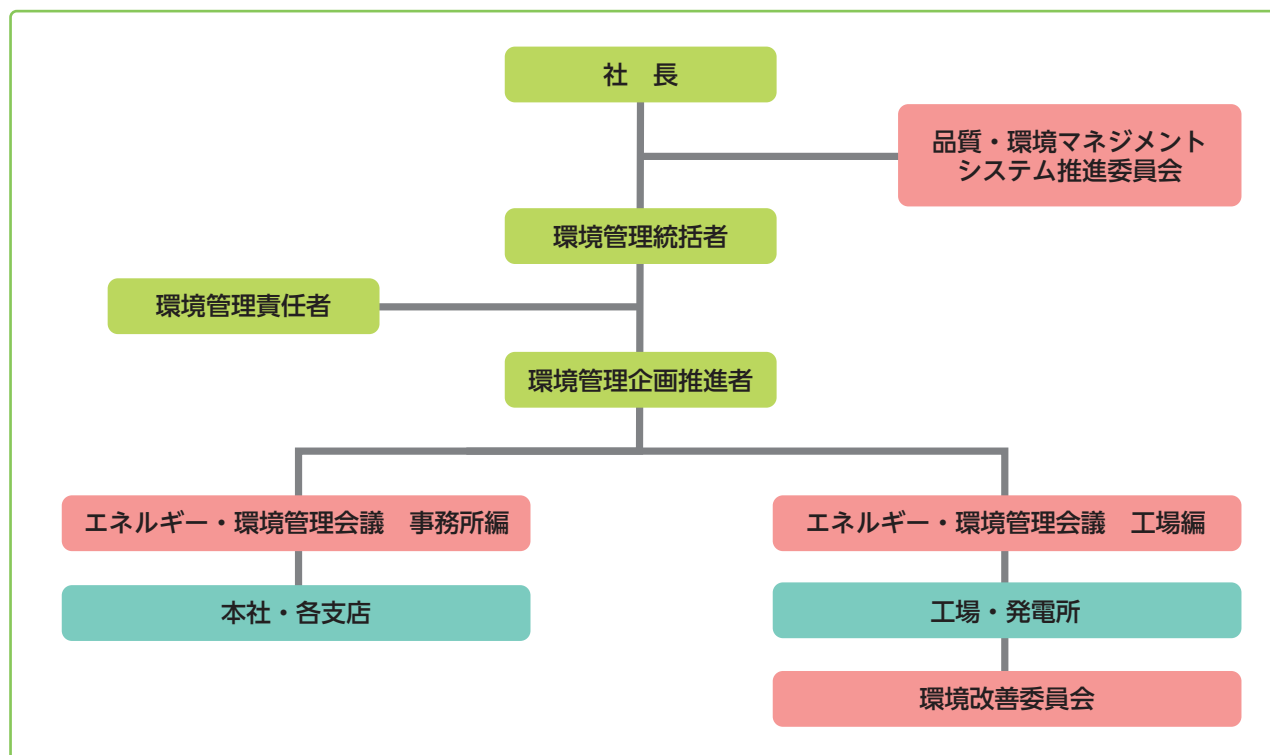
従業員数 ^(注1)	1,463名(外部出向者含む)
工場数 ^(注1)	4工場(太田、新潟内燃機、新潟鑄造、新潟ガスタービン)
支店・営業所・出張所 ^(注1)	11ヶ所
海外事務所・現地法人 ^(注1)	5ヶ所(中国、韓国、オランダ、シンガポール、フィリピン)
関係会社 ^(注1)	ニコ精密機器株式会社 NICO Precision Co., Inc.
業績	売上高 780億円(2024年度IHI原動機単独)

(注1) 2025年3月31日現在

2 環境ガバナンス

ENVIRONMENTAL REPORT 2025

エネルギー・環境管理体制



(2025年3月31日現在)

3 ステークホルダーとのコミュニケーション

ENVIRONMENTAL REPORT 2025

国際海事展 SEA JAPAN 2024 に出展

2024年4月10日から12日の3日間、東京ビッグサイトで開催された海事展「SEA JAPAN 2024」に出展しました。SEA JAPANは2年に一度開催される日本最大の国際海事展です。15回目を迎える今回は過去最大規模での展示会開催となりました。IPSは日本パビリオン内に自社ブース出展したほか、アンモニアコンソーシアムでの展示も行いました。

当社ブースではアンモニア燃料機関ADFの動画・パネルや電気推進のパネル展示を行い環境対応の技術をPRしました。また、エンジンと全旋回式推進装置であるZ形推進装置(略称-Zペラ)を一気通貫で提供可能な優位性をアピールするためZペラ軸系模型を展示しました。

来場者には海外の方も多く見られ、特にアンモニアに関する質問が国内外問わず非常に多くありました。他社を見ても、アンモニアや水素、電気、デジタルトランスフォーメーション(DX^(注1))関連の展示が多く、新燃料や新技術に対する市場の関心の高まりを感じられました。

(注1) DX: Digital Transformation (デジタルトランスフォーメーション) の略称。



世界初のアンモニア燃料タグボート「魁」の実証航海が完了

本船は2021年10月にNEDO^(注1)のグリーンイノベーション基金事業の公募採択を受け、「アンモニア燃料国産エンジン搭載船舶の開発」の一環として開発され、2024年8月に商用利用を前提とする世界初のアンモニア燃料タグボートとして竣工しました。本船は竣工後、日本郵船グループの株式会社新日本海洋社によって東京湾での曳船業務に従事しながら3ヵ月間の実証航海を行いました。

日本郵船とIHI原動機は、本船運航時におけるアンモニアの混焼率、温室効果ガス(以下、GHG^(注2))排出量の削減率を解析し、以下の表のとおり主要な各負荷域(四分子)においてそれぞれ90%以上、最大で約95%の達成を確認しました。アンモニア燃料船を実運航して実証試験、解析を行ったのは世界初であり、アンモニアが実際に利用可能な船舶用の次世代燃料として有力な選択肢の1つであることを確認できました。

(注1) NEDO: New Energy and Industrial Technology Development Organization(国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構)の略称。

(注2) GHG: Greenhouse Gas(温室効果ガス)の略称。



実証航海で得られたアンモニア混焼率/GHG削減率

主機負荷率	100%	75%	50%	25%
アンモニア混焼率	95.2%	94.8%	93.4%	91.1%
GHG削減率(重油比)	94.0%	94.4%	93.0%	90.3%

リスクマネジメント

1. リスク管理の考え方

当社を取り巻く経営環境の中で発生することが予測されるさまざまなリスクに対し、リスクの評価、識別、監視、対策の立案・実施等を行うことにより、当社の事業継続の確保、役員ならびに従業員とその家族の安全確保、経営資源の保全、および社会的信用の確保を目的として、IHIグループとの連携を行いながらリスク管理活動に取り組んでいます。

多岐にわたる事業関連リスクについて網羅的リスク管理活動として取り組み、なかでも重点的に対処すべきリスクを重点テーマとして設定し活動しています。また、全社的なリスク管理体制を構築し、年度を通じてリスク管理活動のモニタリング・フォローを実施しています。

以下では、2024年度 網羅的リスク管理活動における環境関連リスクについての顕在化事例および環境関連リスクに対する取り組みについて報告します。

2. 2024年度の環境法令遵守状況および事故など

2024年度は、当社において12件の環境事故（軽微なものを含む）が発生しました。これらについて、分析調査や周辺状況確認などを行い、環境への影響は軽微であることを確認しました。

【代表事例】

① 排油が構内側溝へ流出

事故原因は、廃油ポンプ操作を誤ったことで廃油が排水ラインに混入したことでした。そのため、再発防止に向けて廃油汲み上げ時は工場内でドラム缶へ入れて搬出することに変更しました。

② アンモニア設備廃液タンクからの漏洩

事故原因は、アンモニア廃油タンクレベルゲージ破損により漏洩したことでした。アンモニア廃油タンクレベルゲージについては、原因特定まで使用を中止しました。

3. 環境に関するアセスメント

当社では、著しい環境影響を持つか持ちうる環境側面を決定するために、影響が生じるとされる活動や製品及びサービスの環境側面を特定する手順を確立・維持・見直して目的・目標に反映させ、環境マネジメントシステムの運営を推進しています。

4. 環境に関する法的遵守

当社では、環境マネジメントシステムに適用される法的要求事項を調査し、引用する方法を定めて法的要求事項の遵守を推進しています。2024年度も各事業所の設備に関して環境法規定遵守状況を取りまとめて、次年度の活動に反映しています。

ビジネスモデル

1. 当社のビジネスモデル

当社は、レシプロエンジン、ガスタービンエンジン、ならびに全旋回式推進装置であるZ形推進装置(略称-Zペラ)の製造・販売とアフターサービスを事業としています。お客さまに製品を良好な状態でご使用いただけるよう、製品ライフサイクルを通してお客さまに寄り添うことで顧客満足が確かなものとし、その結果として得られる事業収益を環境性能の高い技術・製品開発へ再投資することを通して、持続的な社会の発展に貢献することを旨とするビジネスモデルを展開しています。

2. さまざまな分野で活躍

当社製品は、船舶の推進や船内発電、または陸上での発電やポンプ駆動などに用いられています。このため、お客さまは海運、鉄道、エネルギー、鉱業、製造、不動産などの産業界から、国や自治体まで多岐にわたります。お客さまが創り出す製品・サービスの競争力強化から、安心して暮らせる社会基盤の形成まで、幅広く当社の製品が活躍しています。また、国内のみならずアジア太平洋を中心とする諸国においても、地域の海運やエネルギー業界のお客さまに製品をご利用いただいています。国内同様、製品寿命を通じて保守部品の供給からメンテナンスや設備更新まで、長期にわたるお取引をいただいています。

3. 脱炭素化社会に向けて

温室効果ガスが引き起こす気候変動や生態系への影響懸念などから、脱炭素化社会の構築に向けて各国政府や企業での取り組みが開始されています。我が国においても2050年に温室効果ガスの排出を実質ゼロとする宣言のもと、削減への取り組みが進められています。こうした事業環境のもと、当社においてもアンモニア燃焼エンジンのようにカーボンニュートラル燃料の燃焼技術の開発や製品開発など、脱炭素社会において持続的に成長を続けるための取り組みをしています。

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活動

事例:2024年度調達方針説明会

2024年度の調達方針説明会を、9月13日に開催しました。今年度もオンライン形式を採用し、優良サプライヤーの表彰式では、受賞企業をIHI豊洲本社へ招待し、その様子を配信しました。説明会には前年の320社を上回る、約390社のお取引先様にご参加いただきました。本年度も、直接取引のある商社様に加え、商社様を通じたメーカー様にも視聴可能な形で実施しました。

説明会の冒頭では、村角社長より挨拶と品質不適切行為に関する説明が行われました。続いて、組織改訂の概要、2023年度の業績・事業概況、ならびに2024年度の重点施策とトピックスについての説明がありました。さらに、お取引先の皆様に向けて、製品・部品の安定供給、リードタイム短縮、業務改善のためのコミュニケー

ション活性化をお願いしました。

IHI資源エネルギー環境事業領域 調達センター(以下、調達センター)からは、以下の内容について説明を行いました。

- ①2024年度に発行された「パートナーシップ構築宣言」に基づく、サプライチェーン全体の共存共栄および新たな取引慣行・商慣行の是正に向けた取り組み
- ②調達センターの重点施策
- ③業務システム刷新に伴う発注システムの変更
- ④従来の郵送による書類印刷物配布から、電子書類(PDF)配布への切り替え

また、パートナーであるお取引先の皆様へ、以下の点についてご協力をお願いしました。

- ①合理的な原価低減

- ②品質不適合の未然防止および再発防止
- ③不要な固定資産の削減
- ④事業ストップのリスクに備えて
- ⑤グリーンバンスメカニズムの設置について

さらに、生産センターから、2023年度の生産実績および2024年度の生産計画について説明を行いました。その後、取引先の皆様から寄せられた質問に対する回答を経て、最後に優良サプライヤー3社への表彰式が行われました。

今後もお取引先の皆様との連携を強化するとともに持続可能な社会の構築を目指し、サプライチェーン全体での共存共栄を基盤に、環境負荷低減や効率的な資源活用を推進してまいります。

受賞サプライヤー様



6 環境に配慮した主な製品

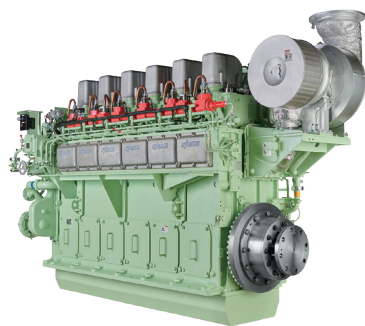
ENVIRONMENTAL REPORT 2025

主な製品

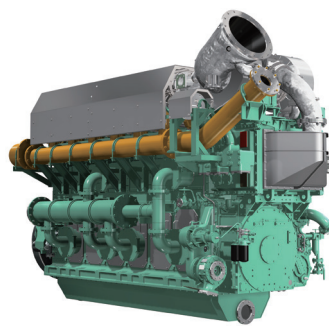
下記製品の製造、据付、販売およびメンテナンスを主な事業としています。



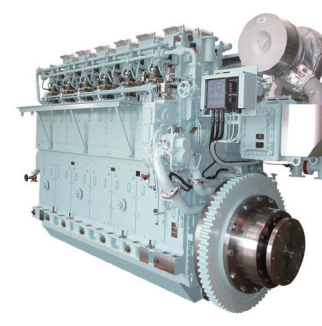
4サイクル・LNGデュアル燃料エンジン
28AHX-DF



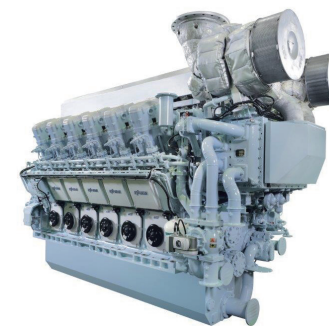
4サイクル・ディーゼルエンジン
(コモンレールシステム)
28HX-CR



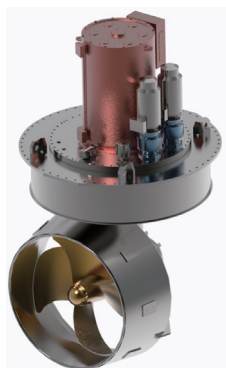
4サイクル・アンモニア
デュアル燃料エンジン
28ADF



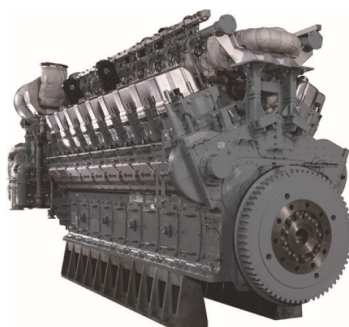
4サイクル・ディーゼルエンジン
34RT



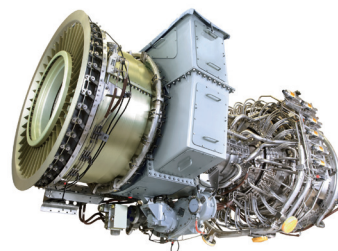
4サイクルディーゼルエンジン
V28AHX



電気推進Zペラ®
ZP-31L-Drive



ガスエンジン
AGSシリーズ



航空機転用ガスタービン
LM6000



非常用ガスタービン
CNT-6500EN

(1) 世界初、商用利用アンモニア燃料船「魁」竣工

1. アンモニア燃料船の実現に向けた課題

温室効果ガス(以下、GHG^(注1))の削減は、船舶業界においても最優先課題となっています。その中で、二酸化炭素(CO₂)を排出しないアンモニア燃料は、次世代のクリーンエネルギーとして大きな注目を集めています。しかし、燃焼時に発生する未燃アンモニアや亜酸化窒素(N₂O)への対策、安全性の確保、さらには既存船舶の改造に伴う技術的課題を克服する必要があります。

2. 世界初の商用アンモニア燃料船「魁」の誕生

当社および日本郵船株式会社の2社が、国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO^(注2))の「グリーンイノベーション基金事業/次世代船舶の開発」プロジェクトにおいて、一般財団法人日本海事協会の協力を得て研究開発を行っていたアンモニア燃料タグボート「魁」(さきがけ)が2024年8月に竣工しました。「魁」では、2023年に開発したアンモニア燃料機関(6L28ADF)を搭載し、既存のLNG燃料船を改造することで誕生しました。「魁」には、排気中の未燃アンモニアや亜酸化窒素(N₂O)を処理する排気後処理装置(触媒反応器)が搭載され、安全装備としてアンモニアガス除害装置やガス検知器が追加されています。限られた船内スペースを活用しながら、アンモニア対応機器類が効率的に設置されています。

海上試験運転では、アンモニア燃料モードでの負荷追従性が良好であり、タグボート特有の負荷変動にも対応可能であることが実証されました。さらに、3カ月間の実船実証運航では、90%以上のアンモニア混焼率と90%以上のGHG削減率の達成が確認されました。

3. 実証データを活用したさらなる技術展開

「魁」の運航で得られたデータおよび知見を基に、さらなる環境性能や運用性の向上を目指します。また、この成果を踏まえ、日本郵船株式会社、株式会社ジャパンエンジンコーポレーション、日本シッパード株式会社と共同でアンモニア燃料アンモニア輸送船(AFMGC^(注3))プロジェクトに取り組み、その他の船舶、さらには陸上発電設備へのアンモニア燃料機関の展開を進めてまいります。当社は、地球環境に配慮したクリーンエネルギー機関の普及に引き続き取り組み、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。

(注1) GHG: Greenhouse Gas(温室効果ガス)の略称。

(注2) NEDO: New Energy and Industrial Technology Development Organization(国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構)の略称。

(注3) AFMGC: Ammonia Fuelled Ammonia Gas Carrier(アンモニア燃料アンモニア輸送船)の略称。



アンモニア燃料タグボート「魁」

(2) アンモニア燃料アンモニア輸送船 (AFMGC) 向け 25ADF の陸上運転開始

1. 温室効果ガス (GHG) 削減のための補機関開発への期待

国際海運業界の温室効果ガス (以下、GHG^(注1)) 削減において、主機関だけでなく補機関にも環境配慮型技術を導入することが重要です。当社は、国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構 (NEDO^(注2)) の「グリーンイノベーション基金事業/次世代船舶の開発」プロジェクトにおいて、アンモニア燃料アンモニア輸送船 (以下、AFMGC^(注3)) プロジェクトにも参画しており、アンモニア燃料補機関として「6L25ADF」の開発を進めています。この開発により、補機関によるさらなる GHG 削減を提供することを目指しています。

2. 6L25ADF の性能と陸上試験運転の開始

2023 年より開発が進められた「6L25ADF」は、2024 年 8 月から群馬県の当社太田工場にて陸上試験運転を開始しました。この補機関は、タグボート向け主機関「6L28ADF」と同様に予混合マイクロパイロット着火方式を採用し、アンモニア燃料運転で 90% 以上のアンモニア混焼率を達成しています。また、GHG である亜酸化窒素 (N₂O) の排出量も抑制され、6L28ADF と同等の環境性能を実現しました。

2025 年 9 月には本機関の出荷を予定しており、2026 年度中には搭載船である AFMGC の竣工が計画されています。これにより、GHG 削減を実現する新たな

選択肢を提供します。

3. 船用・陸用での発電機関技術の展開

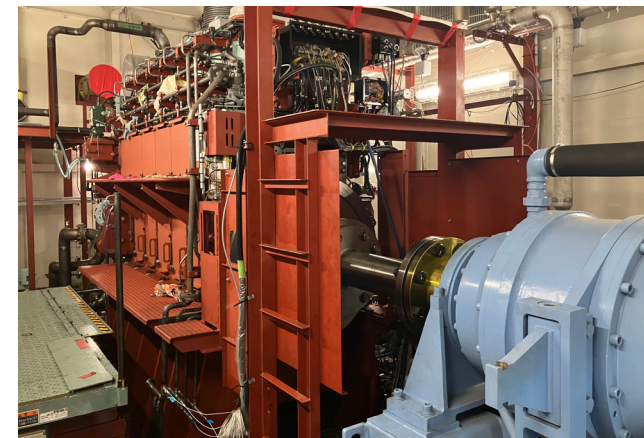
当社は、「6L25ADF」の開発を通じ、アンモニア燃料機関による発電機関制御技術確立することで、船用業界のみならず陸用常用発電装置における持続可能なエネルギー利用の可能性を拓けます。

当社は、海上と陸上の双方における GHG 削減を目指し、さらなる技術革新を推進してまいります。陸上試験や実船搭載で得られたデータをもとに、安心・安全なアンモニア燃料機関技術を社会実装し、持続可能な社会に向けた環境配慮型エネルギー利用を加速させていきます。

(注1) GHG: Greenhouse Gas (温室効果ガス) の略称。

(注2) NEDO: New Energy and Industrial Technology Development Organization (国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構) の略称。

(注3) AFMGC: Ammonia Fuelled Ammonia Gas Carrier (アンモニア燃料アンモニア輸送船) の略称。



6L25ADF 型機関 陸上運転

長期ビジョン（環境に関する）

1. 基本理念

当社は「気候変動への対策」「地球環境の保全」「資源循環型社会の形成」への取り組みを経営の最重要課題の一つと位置付け、特に「気候変動への対策」をより重要な課題と捉えます。自然と技術が調和する社会の構築のためカーボンニュートラルにつながる製品およびサービスを提供するとともに、温暖化ガスと廃棄物を削減することにより、社会の持続可能な発展に貢献します。

2. 「IHIカーボンニュートラル2050」

当社を含むIHIグループでは、長期ビジョンとしてパリ協定の努力目標「世界平均気温を産業革命以前と比べて1.5℃に抑える」を達成するために、「IHIカーボンニュートラル2050」を掲げています。

自社の事業活動によって直接・間接に排出される温室効果ガス（Scope1、2）については、2030年度に2019年度比で半減し、2050年には実質排出量ゼロを目指します。

短期的な活動としては、「IHIグループ環境活動計画2023」（2023～2025年度）を定め、2022年度を基準として設備投資によるScope1、2合計 12,000t-CO_{2e}削減、エネルギー消費原単位（売上収益あたりのエネルギー

消費量）の3%低減を目標としています。

また、上流および下流のプロセスで排出される温室効果ガス（Scope3）についても2050年の実質排出量ゼロを目指しています。「Scope3排出量削減ロードマップ」を策定し、特に排出量の大きいカテゴリ11（製品使用時）とカテゴリ1（購入した製品・サービス）を中心に削減し、Scope1、2、3全てにおいてカーボンニュートラルを実現していきます。

脱炭素技術を有するIHIグループは、この達成に向けて取り組むことで、グローバルなカーボンニュートラル社会の実現に率先して貢献していきます。

IHIカーボンニュートラル2050

IHIグループは、2050年までに、バリューチェーン全体でカーボンニュートラルを実現する

戦略（環境に関する）

1. 取り組み方針

当社では、以下のとおり環境への取り組み方針を定め、社会システム全体の環境負荷低減に向け、戦略的かつ継続的に取り組んでいます。

- ①私たちは、カーボンニュートラルの実現に貢献する製品・サービスの開発・提供に努め、事業活動を通して継続的な、温暖化ガスと廃棄物の削減と資源のライフサイクルに取り組み、環境負荷低減に努めます。
- ②私たちは、環境側面に関連する法規制及び地域社会との協定等を順守し、化学物質の適切な管理とともに、環境汚染物質の流出防止のため予防処置を図ります。
- ③私たちは、環境方針及び環境改善活動を、環境報告書等で社内外に情報を発信し、地域社会及び広く当社を取り巻くステークホルダーとの共生を図ります。
- ④私たちは、環境教育を通じて意識の向上に努め、環境管理体制を構築し、具体的な目的・目標を設定して確実に実行・評価し、継続的改善を図ります。

2. 環境指標と中期目標

具体的には当社を含めIHIグループでは、下表のとおり2023年度から3か年の戦略的中期活動計画を策定し、達成に向けて全社の環境関連の委員会にて継続的に取り組みのフォローを実施しています。

IHIグループ環境活動計画の目標（2023～2025年度）

活動計画	目標
気候変動への対策	・設備投資によるScope1、2 合計12,000t-CO ₂ e削減 ・2025年度のエネルギー消費原単位を2022年度比で3%低減
地球環境の保全	・環境事故および環境法令違反の 発生件数ゼロ
資源循環型社会の形成	・2025年度の廃棄物排出量を ・2022年度比で3%以上削減 ・リサイクル率の定義を見直し、最終 処分量（全廃棄物の90wt%以上） を把握 2025年度の取水量を2022年度 比で3%以上削減

重要な環境課題の特定方法

環境マネジメントシステム

当社では、環境マネジメントシステム運営の中で、各事務所、工場および現地サイト等の環境影響を持ちうる環境側面を抽出し、環境影響を評価し、著しい環境側面として特定し、維持および見直しを実施しています。特に環境影響評価において緊急性かつ重大性の高いものを著しい環境側面として特定され、全社リスク管理活動の網羅的リスク管理活動の中でリスクとして識別され、活動方針を定めて進捗管理しています。

以下では、リスクとして識別された環境課題への対処内容例を報告します。

①環境事故防止

地域住民への影響、試験設備の使用停止による試験の遅延および機会損失にならないために、アンモニア施設からの漏洩防止に最大限取り組みます。

②環境経営

取扱製品に規制された材料等を使用しないために、各工程で使用部材に関するSDS等を確認します。また、環境マネジメントの有効性を維持し、継続的改善を図るために、継続的な内部監査と環境法規定の特定および遵守状況の確認を行っています。

内部監査員教育の取り組み

1. オンライン教育で広がるコミュニケーション

2024年5月9日と10日、全社から39名が参加し、品質・環境内部監査員集合研修をオンラインで行いました。

Webによる各事業所間のリアルタイム開催も5年目を迎え、事務局である品質保証部と参加者とのコミュニケーションがより活発になったと感じています。

2. 体験を交えた研修で監査員のスキルを学ぶ

参加者は、事務局が作成したオンデマンド用の音声付きの動画教材を事前に学習し、その上で集合研修に参加しました。研修当日は、架空の会社の監査チームの質疑応答状況を描いたケーススタディを用い、内部監査員としての視点からの是正や改善、良好事例などを討議しました。

また、模擬監査として監査チーム役と被監査部門役を交代しながら、内部監査の流れをロールプレイングで体験しました。模擬監査は、被監査部門役の代表者に、実際の業務で使用している記録帳票を準備してもらい、実際の監査に近い状況で訓練を行いました。

さらに、事務局からのケーススタディ模範解答の解説や模擬監査の所見報告発表後の講評を通じて、参加者の力量向上を図りました。

3. 環境負荷軽減と効率的な教育の両立

Web開催による参加者の移動時間の無駄削減や、オンデマンド用教材による紙媒体教材の印刷と配布廃止の取り組みは、効率的な教育の提供だけでなく、環境負荷の軽減にも寄与しています。

IPSは、環境マネジメントシステムの継続的な改善を目指し、内部監査員の育成と力量向上に取り組んでいます。

今後も、オンライン教育や実践的な研修を通じて、効率的かつ環境に配慮した教育を推進し、内部監査の質を高める活動を継続してまいります。



内部監査員教育の様子

環境方針

〈基本理念〉

IHI原動機は「気候変動への対策」「地球環境の保全」「資源循環型社会の形成」への取り組みを経営の最重要課題の一つと位置付け、特に「気候変動への対策」をより重要な課題と捉えます。自然と技術が調和する社会の構築のためカーボンニュートラルにつながる製品及びサービスを提供するとともに、温暖化ガスと廃棄物を削減することにより、社会の持続可能な発展に貢献します。

〈基本方針〉

基本理念を実現するために、基本方針として以下を掲げます。

- (1) 私たちは、カーボンニュートラルの実現に貢献する製品・サービスの開発・提供に努め、事業活動を通して継続的な、温暖化ガスと廃棄物の削減と資源のリサイクルに取り組み、環境負荷低減に努めます。
- (2) 私たちは、環境側面に関連する法規制及び地域社会との協定等を順守し、化学物質の適切な管理とともに、環境汚染物質の流出防止のため予防処置を図ります。
- (3) 私たちは、本環境方針及び環境改善活動を、環境報告書等で社内外に情報を発信し、地域社会及び広く当社を取り巻くステークホルダーとの共生を図ります。
- (4) 私たちは、環境教育を通じて意識の向上に努め、環境管理体制を構築し、具体的な目的・目標を設定して確実に実行・評価し、継続的改善を図ります。

2025年4月1日
株式会社IHI原動機
代表取締役社長

保坂知洋

環境目標

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や工数低減を主体に、前年度対比原単位当りの原油換算エネルギー使用量1%削減を環境目標に活動を展開しています。

また、本社・支店等の事務所部門においては、ムダエネルギーの排除、室内温度の適正化など環境意識の向上を図り、電気使用量1%削減目標で活動しています。

10 主な動き

ENVIRONMENTAL REPORT 2025

2024 年度の主な動き

2024年	4月	組織改正			
	4月	A-Tug向けアンモニア燃料機関6L28ADFが完成		8月	6L28ADFを搭載したA-Tug「魁」が世界初の商用アンモニア燃料船として竣工
	6月	持続可能な企業へと変革していく活動として「Scrum!」が開始		10月	品質不適切事案の特別調査委員会の調査報告書とともに報告書を公表
	7月	環境報告書第19号発行			

環境への取り組みの経緯

2006年	7月	環境報告書創刊		2015年	2月	太田工場が第一種エネルギー管理指定工場に指定
	12月	省エネ委員会発足			3月	第6回省エネ研修会を太田工場で開催
2009年	3月	新潟ガスタービン工場ゼロエミッション達成		2016年	3月	第7回省エネ研修会をニコ精密機器株式会社で開催
	6月	改正省エネ法対応として環境対応組織を再編成して第1回環境管理会議を開催		2017年	3月	第8回省エネ研修会を太田工場で開催し、省エネルギーセンターによるエネルギー管理標準の評価および模擬工場立入調査を受ける
2010年	3月	太田工場、新潟内燃機工場ゼロエミッション達成			8月	IHIグループ 第2回省エネ集合研修参加
	10月	新潟原動機が特定事業者、太田工場と新潟鑄造工場が第二種エネルギー管理指定工場に指定		2018年	3月	IHIによる第9回省エネ研修会を新潟内燃機工場で開催
2011年	7月	太田工場が、GHG ^(注1) 関連データ算定方法の妥当性について一般財団法人日本海事協会より検証声明書を受領			8月	IHIによる2018年度省エネ集合研修参加
2012年	1月	新潟内燃機工場が第二種エネルギー管理指定工場に指定			12月	IHIによる第10回省エネ研修会を12月～3月にかけて、新潟内燃機工場、新潟ガスタービン工場、新潟鑄造工場、太田工場で順に開催
	3月	IHIグループ環境活動の一環で、太田工場がエネルギー管理標準の評価および環境調査リハーサルを省エネルギーセンターより受ける		2021年	1月	IHIによる2020年度省エネオンライン研修参加(1月、2月に開催)
2013年	3月	IHIによる第2回省エネ研修会開催			7月	ニコ精密機器株式会社が第二種エネルギー管理指定工場に指定
	11月	第3回省エネ研修会新潟内燃機工場がエネルギー管理標準の評価および環境調査リハーサルを省エネルギーセンターより受ける		2024年	3月	IPS新潟発電所が第一種エネルギー管理指定工場等に指定
2014年	2月	第4回省エネ研修会を新潟ガスタービン工場で開催				
	11月	第5回省エネ研修会新潟鑄造工場がエネルギー管理標準の評価および環境調査リハーサルを省エネルギーセンターより受ける				

(注1) GHG: Greenhouse Gas (温室効果ガス) の略称。

各事業所における環境目標と実績評価

①各工場部門の2024年度環境目標の達成状況

太田工場とニコ精密機器株式会社では、エネルギー使用量が増加し、目標未達成となりました。これは実験に伴う試運転燃料の使用量増加や、夏場・冬場の空調設備使用による電気使用量の増加が影響したものと考えます。また、ニコ精密機器株式会社では、大雪の影響による消雪井戸ポンプの稼働増加が電気使用量の増加要因となりました。

一方で、新潟内燃機工場、新潟ガスタービン工場、新潟鑄造工場、およびIPS新潟発電所では、前年度比で1%以上の削減を達成しました。この改善は、空調設備の更新やコンプレッサーのエア配管漏れ改修などの省エネ対策の成果によるものと考えます。

全体のエネルギー原単位の対前年度比の寄与度合計は0.1%増加となり、ほぼ前年度と同程度を維持しました。一方で、工場全体の電気と燃料の使用量(原油換算値)は前年度比10.5%増加しました。ただし、IPS新潟発電所を除いた場合は0.3%増加にとどまり、ほぼ前年度と同程度でした。さらに、総生産額当たりの二酸化炭素(CO₂)排出量は前年度比10.9%削減となり、環境負荷低減の成果が出ていると考えます。

今後も、エネルギーを効率的に使用するための取り組みを継続し、さらなる改善を推進してまいります。

②事務所部門の2024年度環境目標の達成状況

2024年度、事務所部門では各拠点で省エネ活動を進めた結果、いくつかの拠点で目標を達成しました。

大阪支店では、照明のLED^(注1)化の効果もあり、電気使用量を11.8%削減する大幅な改善を達成しました。また、北海道支店と焼津営業所でも電気使用量を1%以上削減し、目標を達成しています。

一方で、その他の事業所では電気使用量(原油換算値)が増加傾向にあり、事務所部門全体としては前年度比2.5%増加の結果となり、目標未達成となりました。

事務所部門全体の総エネルギー使用量(原油換算値)は前年度比2.2%増加しましたが、燃料使用量(原油換算値)は1.1%増加で、ほぼ前年度と同程度を維持しました。さらに、二酸化炭素(CO₂)排出量は前年度比3.4%削減と、環境負荷低減の成果が見られました。

今後もWeb会議の活用や室内温度の適正化など、省エネ活動を継続的に推進してまいります。

(注1)LED:Light Emitting Diode(発光ダイオード)の略称。

事務所における環境保全の取り組み

本社・支店・営業所は、各事務所管理会社の環境管理体制に応じた取り組みを行っています。事務所の環境対応活動の事例を以下に紹介します。

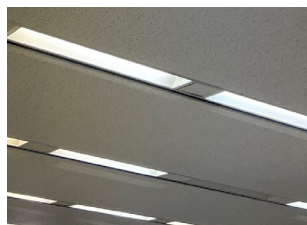
大阪支店での取り組み

1. 照明のLED化で省エネ推進

大阪支店は2024年6月中旬、コスト削減と照度確保の一環として、支店天井に設置されている全ての蛍光灯（長形210本とダウンライト12個）をLED^(注1)照明に換装しました。また、取り外した蛍光灯はリサイクルとしてビル内の他テナントにて再利用するように手配しています。



LED換装後



換装前の蛍光灯

2. 省エネ効果について

事務所の照度は以前の1.4倍明るくなり、電灯換装後の7カ月間における消費電力は、月平均で約33%削減することができました。

また、蛍光灯は平均月5本位交換が必要でしたが、これが不要になったことで、廃棄蛍光灯の発生が抑えられ、蛍光灯の交換作業に費やしていた時間も削減できました。

(注1) LED: Light Emitting Diode(発光ダイオード)の略称。

表1. 電力量の削減実績(2024年4月～2025年2月)

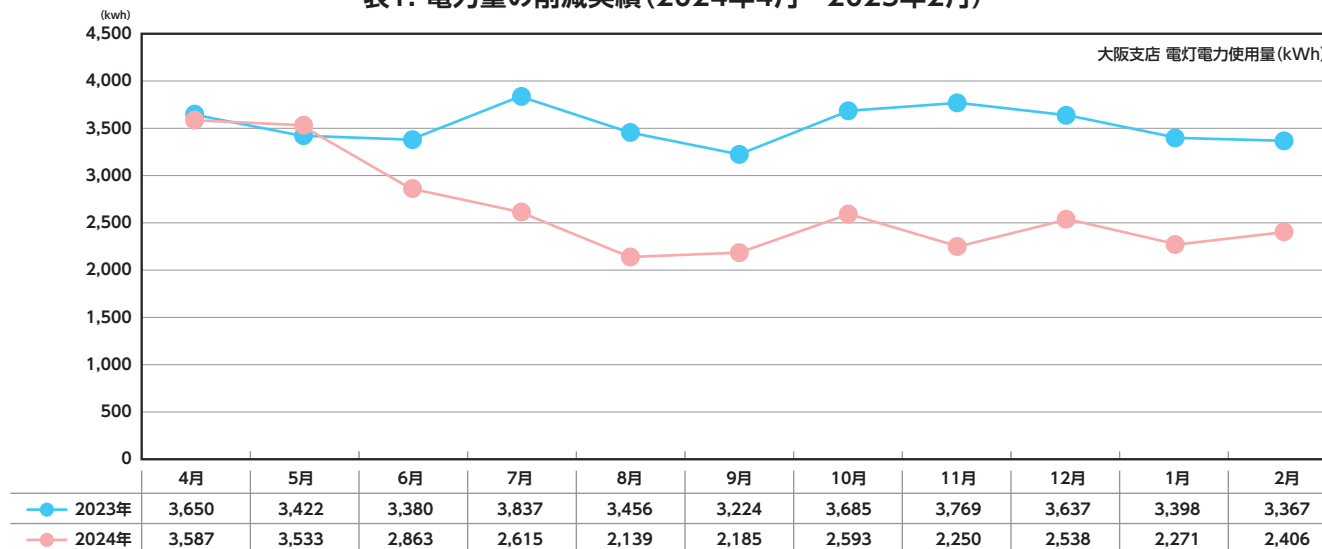


表2. 省エネ効果の算出根拠

	換装前	換装後	改善効果
照度	基準値	1.4倍	作業環境の快適性向上
消費電力量(平均/月)	100%	67%	約33%削減
消費電力量(kWh)/換装後8カ月	28,373	18,997	環境負荷の低減
電気料金(30円/kWh)	851,190円	569,910円	年間コスト削減効果
廃棄蛍光灯の発生数(平均/月)	5本	0本	廃棄物削減(年間60本削減)と作業負担の軽減
二酸化炭素(CO ₂)排出量(tCO ₂) ^(注2)	11t	7t	環境負荷の低減

(注2) 資源エネルギー庁公表の家庭用省エネ性能カタログ2024年版224ページ
二酸化炭素(CO₂)排出係数(電気): 0.429kgCO₂/kW

地球温暖化対策（省エネルギー）への取り組み

事務所2階空調更新

1.新潟内燃機工場 事務所2階空調更新

新潟内燃機工場事務所2階空調を、老朽化対策として更新しました。更新したことにより、電力量:657kWh／年、二酸化炭素(CO₂)排出量:0.33t／年(2.9%)削減することができました。今後も更新時は、省エネ効果を確認しながら導入を進めます。



二階事務所 室内機



二階事務所 一斉操作盤



二階会議室 室内機



二階屋上 室外機

2.事務所2階空調更新効果

年間削減量	電力料金(円)	電力量(kWh)	二酸化炭素(CO ₂)排出量(t-CO ₂)
既設	775,187	22,709	11.26
新設	752,923	22,052	10.94
削減率	2.9%	2.9%	2.9%
削減量	22,264	657	0.33

新事務所2階空調 電力使用量比較(8～18時運転)

既設	定格消費電力(kW/台)			台数	負荷率(%)	契約電力量(KW)	APF表示
	冷房	暖房標準	低温暖房				
MMY-AP5604H	16.9	17.1	17.8	1	100	17.8	4.83
MMY-AP9004H1	29	30	28.8	1	100	30	4.51

期間消費電力量	冷房期間(kWh/台)		暖房期間(kWh/台)	年間合計(kWh/台)	7～9月	その他季
	7～9月	その他季				
MMY-AP5604H	3,773	991	3,584	8,348	3,773	4,575
MMY-AP9004H1	6,211	1,620	6,530	14,361	6,211	8,150

新設	定格消費電力(kW/台)			台数	負荷率(%)	契約電力量(KW)	APF表示
	冷房	暖房標準	低温暖房				
MMY-UP5602R	18.6	17.3	17.6	1	100	18.6	5.04
MMY-UP9002R	36.8	33.6	28.4	1	100	36.8	4.61

期間消費電力量	冷房期間(kWh/台)		暖房期間(kWh/台)	年間合計(kWh/台)	7～9月	その他季
	7～9月	その他季				
MMY-UP5602R	3,621	916	3,468	8,005	3,621	4,384
MMY-UP9002R	6,347	1,560	6,140	14,047	6,347	7,700

エアー配管漏れ改修

1.新潟鑄造工場コンプレッサー更新後の取り組み

電気使用にかかる費用の削減と老朽化対策として、2022年10月にコンプレッサーを110kW×4台から75kW×4台に更新しました。

工場コンプレッサー電力のさらなる削減を目的として、エアー配管漏れ改修を継続し、使用電力量削減を継続してきました。

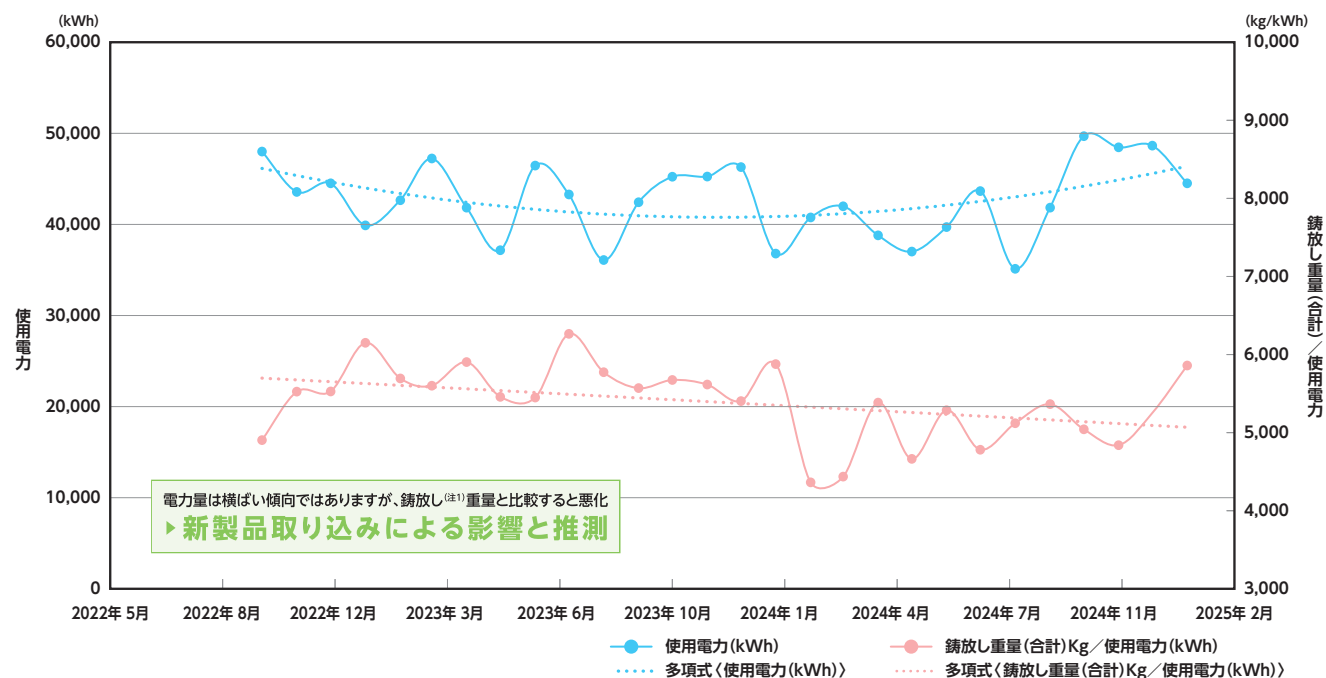
新製品取り込みにより、若干悪化傾向ではありますが使用電力量削減に向けて、エアー配管漏れ改修を継続します。



コンプレッサー

2.新潟鑄造工場コンプレッサー電力使用量の推移

鑄造コンプレッサー電力量変化



(注1) 鑄放し:湯口や押湯などを除去し、鑄仕上げを終了した鑄物の状態。鑄物は機械加工や熱処理をして使用する場合が多く、その前の素材という見方から鑄放しという語が使われる。鑄放し寸法、鑄放し強度などとして使用。
出典:鑄放し、(2017年7月19日)、一般社団法人 日本機械学会、機械工学事典電子版、
<https://www.jsme.or.jp/jsme-medwiki/doku.php?id=08:1000605>

工場における環境影響の全体像

INPUT

材 料

金属材料
(鉄・アルミ等)

非金属材料
(樹脂・塗料)

エ ネ ル ギ ー

総エネルギー使用量
: 10,853kl(7,385kl)
電気: 4,749kl(4,680kl)
燃料: 6,104kl(2,705kl)
(原油換算)

水

使用量: 348.3千m³

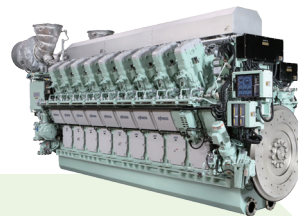
そ の 他

化学物質(PRTR)^(注2)
取扱量: 109t

生産活動



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



ニコ精密機器株式会社

OUTPUT

廃 棄 物

発生物総量: 4,028t
再資源化量: 3,420t
(有価物含)
リサイクル率: 85%

大 気

二酸化炭素(CO₂)
排出量: 21,104t-CO₂
(14,969t-CO₂)

水 域

排水量: 348.3千m³

そ の 他

PRTR対象物質
排出量: 10t
移動量: 10t



太田工場(群馬県)



新潟内燃機工場・新潟鑄造工場
(新潟県)



新潟ガスタービン工場
(新潟県)



ニコ精密機器株式会社
(新潟県)

(注1)「(カッコ)内」は総量からIPS新潟発電所分を除いた値。

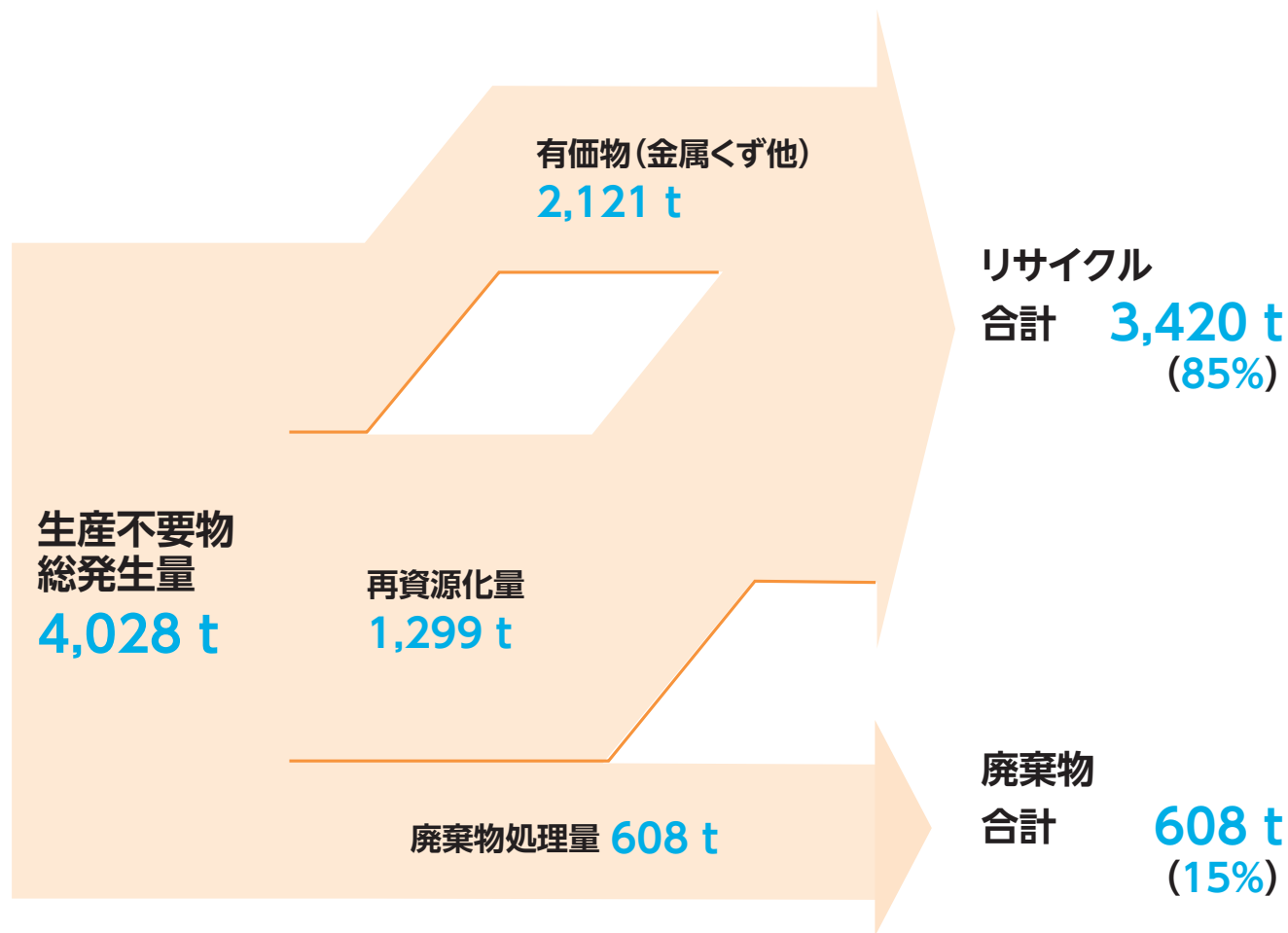
(注2) 化学物質(PRTR)は、PRTR(Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度)の対象化学物質のうち、各工場部門で年間取扱量が1,000kg以上となったものを合計した値。

生産不要物の削減の取り組み

IPSの生産不要物のリサイクル目標は、年度ごとにゼロエミッションを達成するとして、リサイクル活動を継続してきました。ゼロエミッションの定義としては「産業廃棄物と有価物の合計重量比99%以上とする」としています。残り1%は最終処分場へ埋め立て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にすることは多大な費用や二酸化炭素(CO₂)排出を伴い、環境への影響はかえってマイナスになることが予想されます。従ってIPS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きました。

2024年度は、ニコ精密機器株式会社は、目標を達成しました。太田工場と新潟内燃機工場は、わずかに目標に届きませんでした。その他の工場でも目標は達成できませんでしたが、新潟鑄造工場と新潟ガスタービン工場は、前年と比べて生産不要物の発生量は減少傾向です。引き続きリサイクルの方法を検討しています。

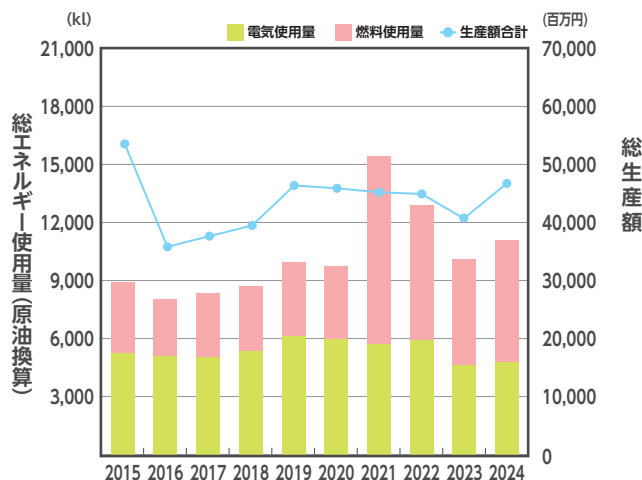
2024年度の「全工場」における生産不要物バランス図(一般廃棄物も含む)



注) 生産不要物 = 産業廃棄物 + 有価物 + 一般廃棄物

(1) 事業活動と環境のかかわりグラフ

各工場総エネルギー使用量と総生産額の対比



2024年度の各工場の総エネルギー使用量は、前年度比10.5%増加しました。ただし、IPS新潟発電所を除いた場合は、前年度比0.3%増加であり、前年度と同程度でした。

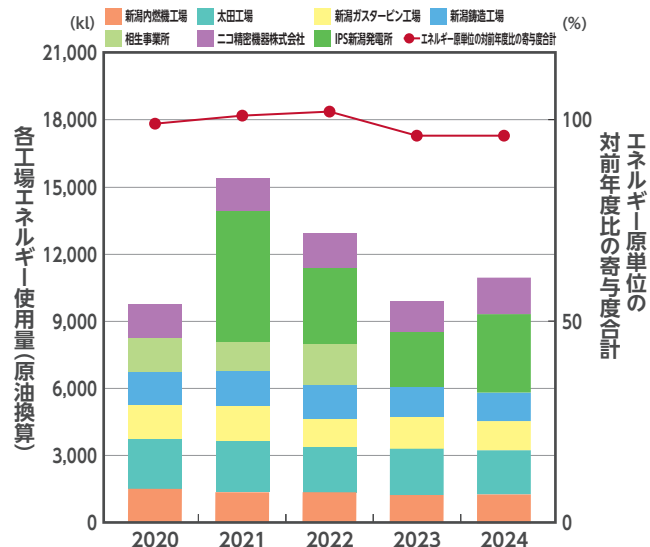
燃料使用量(原油換算)は、前年度比16.6%増加し、これは実験や特殊案件での燃料使用量増加が主要因と考えられます。一方、電気使用量(原油換算)は前年度比3.4%増加し、これは夏場・冬場の空調設備使用による電気使用量の増加などが影響したと考えられます。

二酸化炭素(CO₂)排出量は前年度と同程度で横ばいとなりましたが、総生産額当たりの総エネルギー使用量は前年度比1.6%削減、総生産額当たりの二酸化炭素(CO₂)排出量は前年度比10.9%削減と、環境負荷低減の成果が見られました。

IPSは、今後も環境負荷低減に向けた取り組みを継続してまいります。

※2021年度は、IPS新潟発電所の取得に伴いエネルギー使用量が増加しました。(2021年11月1日に株式会社新潟ニューエナジー殿より、新潟発電所の譲渡完了し、2022年10月頃より運転を開始)

各工場総エネルギー使用量とエネルギー原単位対前年度比

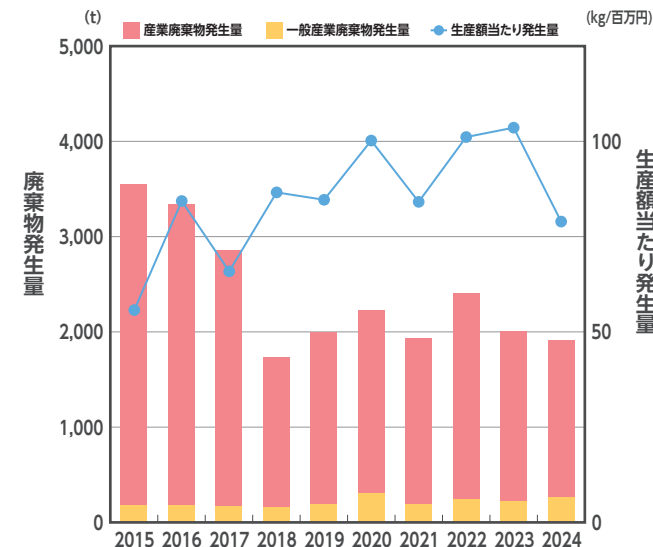


2024年度の各工場の総エネルギー使用量は、前年度比10.5%増加しました。一方で、エネルギー原単位の対前年度比の寄与度合計は0.1%増加となり、前年度と同程度で横ばいとなりました。

空調設備の更新やコンプレッサーのエア配管漏れ改修など、各工場で行っている省エネ対策の成果の現れと考えられます。

今後もエネルギー原単位の適正化に向けた取り組みを継続してまいります。

生産不要物発生量と生産額当たりの発生量



2024年度の一般産業廃棄物発生量は前年度比16.3%増加しましたが、産業廃棄物発生量は前年度比7.6%削減となりました。また、生産額当たりの生産不要物発生量は前年度比21.3%削減しました。

全社的なリサイクル推進の取り組みの成果や、生産額の増加が寄与していると考えられます。

今後も、引き続きリサイクル方法の検討を進めてまいります。

(2) 生産不要物の削減の取り組み

各工場の生産不要物のリサイクル目標達成に向けての2024年度の活動実績は下表の通りです。

	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	ニコ精密機器株式会社
産業廃棄物 + 有価物量 (t)	1,106.9	587.3	190.5	1,315.3	568.0
再資源化量 (t)	1,065.9	545.7	157.9	1,083.4	566.4
リサイクル率 (%)	96.3%	92.9%	82.9%	82.4%	99.7%

IPS新潟発電所は、新潟内燃機工場の集計に含まれるため除外しています。

(3) 化学物質管理

各工場の取扱量1t以上のPRTR対象物質^(注1)対象物質は下表の8物質でありIPS全体としての2024年度の実績は下表の通りです。

(注1) PRTR対象物質は、PRTR (Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度) の対象化学物質のうち、各工場部門で年間取扱量が1,000kg以上となったものを合計した値。

(単位:kg)

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
53	100-41-4	エチルベンゼン	2,283	2,283	—	—
80	1330-20-7	キシレン	4,519	3,363	—	—
87	—	クロム	35,212	—	—	8,376
300	108-88-3	トルエン	4,420	4,420	—	—
412	—	マンガン	3,595	—	—	97
438	1321-94-4	メチルナフタレン	19,122	96	—	—
667	409-21-2	炭化けい素	37,167	—	—	1,830
691	25551-13-7	トリメチルベンゼン	2,231	16	—	—

(4) 事務所における環境保全の取り組み

活動実績は下表の通りです。

		2022年度	2023年度	2024年度
総エネルギー使用量 (燃料原油換算)	kl	270.3	231.2	236.2
電気	kl	205.3	168.0	172.3
燃料	kl	65.0	63.2	63.9
水使用量	m ³	4,120	4,578	4,793
二酸化炭素 (CO ₂) 排出量	t-CO ₂	516.9	509.0	491.7
廃棄物発生量	t	217.7	369.5	351.9

(5) 各事業所における環境目標と実績評価

【1】各工場の2024年度環境目標の達成状況

環境目標 = 前年度に対して原単位当たりエネルギー使用量の1%削減
凡例：😊 目標達成 ☹️ 目標未達成

工場部門	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	IPS新潟発電所	ニコ精密機器株式会社	全体
達成の評価	☹️	😊	😊	😊	😊	☹️	☹️
2023年度	0.3965 kl/百kW	0.9980 kl/百kW	0.5688 kl/百kW	0.5800 kl/ton	239.30 kl/百万kWh	4.33 kl/千h	対前年比 96.0%
2024年度	0.4374 kl/百kW	0.8950 kl/百kW	0.4515 kl/百kW	0.4900 kl/ton	233.30 kl/百万kWh	4.47 kl/千h	対前年比 96.1%
削減率	10.3% 増加	10.3% 削減	20.6% 削減	15.5% 削減	2.5% 削減	3.2% 増加	0.1% 増加

エネルギー使用量の算出方法について：(省エネ法 定期報告書様式第9(第17条関係) 特定-第3表 備考3による)
●エネルギー使用量は、「原油換算量(kL)」で表しています。
●工場部門の原単位当たりのエネルギー使用量は、各工場の特性に応じて以下の基準で算出しています：
・太田工場、新潟内燃機工場、新潟ガスタービン工場：生産出力(百kW)当たりのエネルギー使用量(生産出力にみなし出力・換算出力を加算)。
・新潟鑄造工場：生産重量(ton)当たりのエネルギー使用量。
・IPS新潟発電所：送電電力量(百万kWh)当たりのエネルギー使用量。
・ニコ精密機器株式会社：機械稼働時間(千h)当たりのエネルギー使用量。
●全体の対前年度比は、各工場のエネルギー使用に係る原単位の対前年度比を基に、寄与度の合計値で表しています。

【2】事務所部門の2024年度環境目標の達成状況

環境目標 = 電気使用量の前年度1%削減
凡例：😊 目標達成 ☹️ 目標未達成

事務所部門	本社	北海道	東北	名古屋	焼津	大阪	九州	全体
達成の評価	☹️	😊	☹️	☹️	😊	😊	☹️	☹️
2023年度 千kWh	544.1	24.3	17.5	37.2	6.5	66.5	57.6	753.7
2024年度 千kWh	569.9	22.5	17.7	37.8	6.3	58.7	60.1	772.9
削減率	4.8% 増加	7.3% 削減	0.9% 削減	1.6% 増加	2.8% 削減	11.8% 削減	4.4% 増加	2.5% 増加

2024年4月1日付の組織改訂に伴う管理体制の変更に伴う表の変更について：
2024年4月の組織改訂により管理体制が見直されました。ただし、前年との比較を考慮し、焼津営業所の値を独立して表示する変更のみを行いました。
●名古屋支店は、名古屋営業所として大阪支店管轄に変更しました。独立して記載しています。
●東北支店は、東北営業所として、本社管轄に変更しました。独立して記載しています。
●焼津営業所は、2023年度までは名古屋支店の管轄に含まれていましたが、2024年度より本社管轄に変更しました。独立して記載しています。
●新潟支店は、新潟営業所として本社管轄に変更しました。新潟営業所は、新潟内燃機工場の集計に含まれるため、除外しています。
●大阪支店は、2023年度と同様に、四国営業所の値を含んでいます。

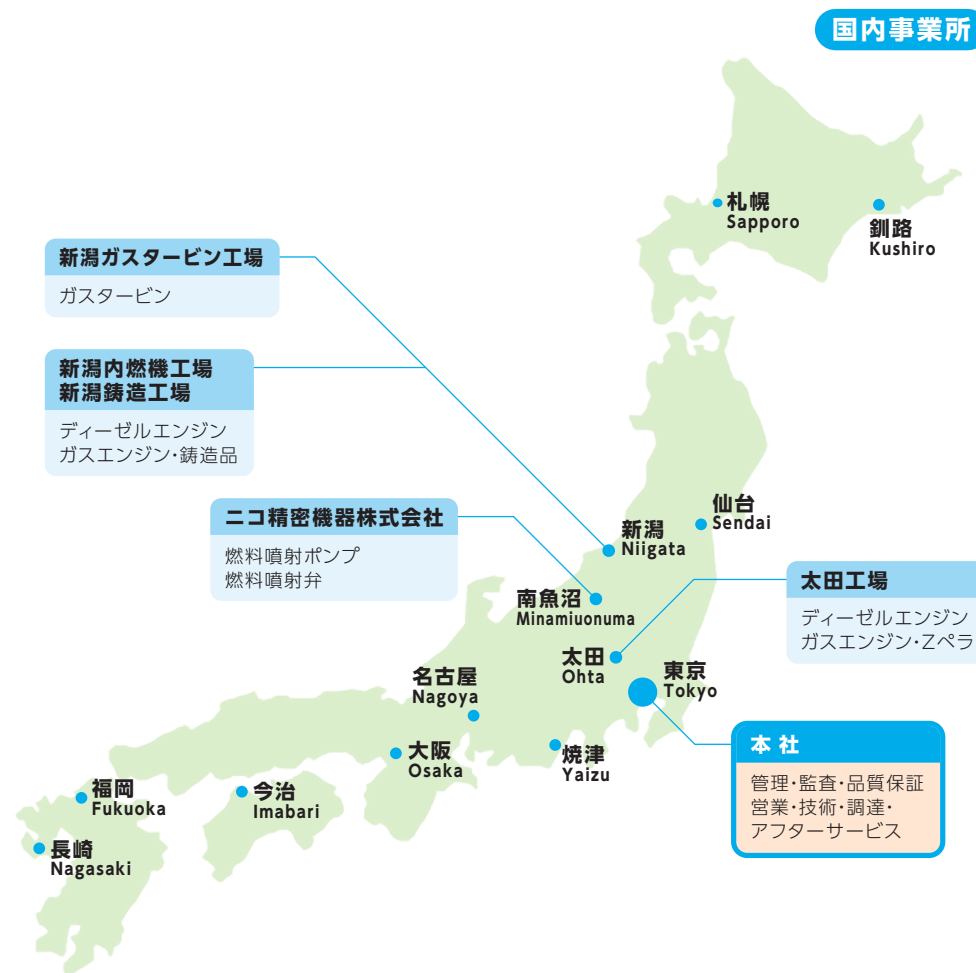
12 事業所所在地

ENVIRONMENTAL REPORT 2025

本 社	〒101-0021 東京都千代田区外神田2-14-5	TEL (03)4366-1200	FAX (03)4366-1300
太 田 工 場	〒373-0847 群馬県太田市西新町125-1	TEL (0276)31-8111	FAX (0276)31-9245
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)364-6280
新潟鑄造工場	〒950-0821 新潟県新潟市東区岡山1300	TEL (025)271-1261	FAX (025)271-5294
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
城東サービスセンター	〒130-0023 東京都墨田区立川3-1-8	TEL (03)5638-2916	FAX (03)3633-8971
北 海 道 支 店	〒060-0004 北海道札幌市中央区北四条西6-1 (毎日札幌会館内)	TEL (011)231-3116	FAX (011)221-2780
東 北 営 業 所	〒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 営 業 所	〒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)274-5577
名 古 屋 営 業 所	〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄3-18-1 (ナディアパークビジネスセンタービル19F)	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5F)	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2-1-82 (電気ビル北館9F)	TEL (092)721-1391	FAX (092)721-1387
焼 津 営 業 所	〒425-0027 静岡県焼津市栄町1-1-32 (アピオビル4F)	TEL (054)628-6221	FAX (054)627-0229
四 国 営 業 所	〒794-0027 愛媛県今治市南大門町1-6-4 (損保ジャパン今治ビル6F)	TEL (0898)22-7130	FAX (0898)22-7131
長 崎 営 業 所	〒851-1133 長崎県長崎市小江町2734番地85 (ケイアンドビィホールディングス株式会社内)	TEL (095)808-0360	FAX (095)848-1370
道 東 出 張 所	〒085-0835 北海道釧路市浦見2-2-13 (ParcII 201号)	TEL (0154)65-5557	FAX (0154)65-5558
沖 縄 出 張 所	〒900-0036 沖縄県那覇市西1-1-16 (琉球内燃機株式会社内)	TEL (098)867-9434	FAX (098)867-9433
ニコ精密機器株式会社	〒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	ソウル事務所
海外現地法人	Niigata Power Systems (Europe) B.V. Niigata Power Systems (Singapore) PTE. LTD. Niigata Power Systems Philippines, INC. 新泻发动机(上海)有限公司 (Niigata Power Systems (Shanghai) Co., Ltd)

那覇
Naha



● 国内拠点(事務所・工場・支店・営業所・出張所)

読者アンケートへのご協力をお願い

株式会社IHI原動機「環境報告書2025」をお読みいただきましてありがとうございました。
本報告書に対する皆様の貴重なご意見・ご感想をお聞かせください。
これからの環境活動や環境報告書の改善・充実に活用していきたいと考えております。
お手数ですが、次の質問事項について、ご回答いただきますようお願いいたします。

本アンケートにご回答いただける場合は、
右記QRコードまたはURLからアクセスのうえ、ご回答ください。▶
【URL】<https://forms.office.com/r/qLhHUXBLP5>



◎用語解説

No.		用語	説明
1	お	温室効果ガス	GHG (Green House Gas)。太陽照射の赤外線を吸収し、大気の温度を上昇させる性質を持っているガス。
2	か	環境報告書	企業などの事業者が、自社の環境保全に対する方針や目標、環境負荷低減に向けた取り組みなどをまとめ広く一般に公開する目的をもって作成したもの。
3		環境マネジメントシステム	Environmental Management System (EMS) 組織の経営を環境の側面に配慮しながら実行していくための仕組み。
4	さ	再資源化	リサイクル。一度製品化されたものを再資源化し、新たな製品の原料として利用すること。
5		最終処分(場・量)	リサイクルが不可能な廃棄物を処分し埋め立てる場所またはその量をいう。
6		再生可能エネルギー(再エネ)	有限な化石燃料に対比して、自然環境の中で繰り返し利用できるエネルギーの総称。具体的には太陽光、太陽熱、水力、風力、バイオマス、地熱、波力、温度差などを指す。自然エネルギーともいう。
7		サステナビリティ	持続可能性のこと。人間活動。特に天然資源などの文明の利器を用いた活動が、将来にわたって持続できるかどうかを表す概念である。
8		サプライチェーン(マネジメント)	製造・サービスを消費者に提供する製造者の観点から見て、製品設計、原料調達、製造、流通、最終の小売販売まで過程に含まれる企業の集合体のこと。およびその全体の効率を上げ経営効果を高める手法。

No.		用語	説明
9	し	省エネルギー(省エネ)	同じ社会的・経済的効果をより少ないエネルギーで得られるようにすることである。
10		持続可能な開発目標	Sustainable Development Goals (SDGs) 貧困撲滅、飢餓撲滅、教育の普及、ジェンダーの平等など、17項目と、各目標に付随する169のターゲット項目を含む。
11	す	ステークホルダー	企業活動を行う上で関わる全ての人のこと。利害関係者。顧客、地域住民、官公庁、株主、研究機関、金融機関、そして従業員も含む。
12	D	DX	DX (Digital Transformation) デジタルトランスフォーメーション 企業が外部エコシステム(顧客、市場)の破壊的な変化に対応しつつ、内部エコシステム(組織、文化、従業員)の変革を牽引しながら、第3のプラットフォーム(クラウド、モビリティ、ビッグデータ/アナリティクス、ソーシャル技術)を利用して、新しい製品やサービス、新しいビジネス・モデルを通して、ネットとリアルの両面での顧客エクスペリエンスの変革を図ることで価値を創出し、競争上の優位性を確立すること
13	L	LED	Light Emitting Diode。発光ダイオード。ダイオードの一種で、順方向に電圧を加えた際に発光する半導体素子である。

(1～11、13の用語出典:環境用語ハンドブック 改訂3版 一般財団法人日本経営士会 中部支部ECO研究会有志編)

(12の用語出典:経済産業省 DXレポート～IT システム「2025年の崖」の克服と DX の本格的な展開～平成30年9月7日 P3)

本報告書に関するお問合せ先

当社ホームページ内の「お問い合わせフォーム」よりお問い合わせください。
環境報告書に関するお問い合わせ 品質保証部 品質保証グループ
付録に関するお問い合わせ 管理本部 総務・人事部

株式会社IHI原動機 品質保証部

〒101-0021 東京都千代田区外神田2-14-5

TEL 03-4366-1200 / FAX 03-4366-1300

URL <https://www.ihico.jp/ips/>

IPSは地域社会の一員として、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、日々生産を続けています。

神田同朋町会清掃活動(本社)

1.活動の背景

当社は地域社会の一員として、2024年は2回(6月、11月)に本社が所在する神田同朋町会の清掃活動に参加しました。同朋町会の方々と当社入口前の蔵前橋通り沿いの歩道を清掃しました。

2.活動の概要

通行人の少ない朝の時間帯に、約30分間、落ち葉やごみなどを拾い、きれいにすることができました。

今後も地域貢献活動を積極的に実施していきます。



清掃活動に励む参加者

工場近隣清掃活動(太田工場)

1.活動の背景

太田工場では、地域社会とのつながりを深め、環境保全への意識を高めることを目的として、地域貢献活動を積極的に推進しています。工場周辺の美化活動を通じて、従業員とその家族が地域社会に貢献する機会を提供することを目指しています。

2.活動の内容と成果

2024年11月23日、工場外周のごみ拾いを実施しました。

当日は天候にも恵まれ、多くの従業員の家族にもご参加いただき、工場周辺をきれいにすることができました。活動後には抽選会イベントも行いました。普段の職場ではなかなか見られない、従業員とその家族の笑顔が多く見られ、非常に有意義な時間となりました。この活動を通じて従業員とその家族の皆様が地域貢献活動に参加する楽しさや、環境について考えるきっかけになれば幸いです。

今後も環境保全への取り組みに興味を持っていただけるよう、事務局として積極的に活動を推進してまいります。



清掃活動にご参加いただいた皆様

STEAM教育による次世代人材の育成の取り組み

1.活動の背景

当社では、IHIグループが推進するSTEAM教育^(注1)による次世代人材の育成を目的として2024年度は11月に「IPSものづくり教室」、12月に「群馬県高校生科学コンテストにおける学生向けの講演」、3月に「高校での出張授業」を実施しました。

(注1) STEAM教育

科学(Science)、技術(Technology)、工学(Engineering)、リベラルアーツ(Arts)、数学(Mathematics)の領域を横断した理数教育と創造性教育を組み合わせた教育理念

2.活動の概要・成果

「IPSものづくり教室」では、太田工場に従業員とその家族が約70名参加して、自社製品に関わるワークショップと工場見学を行いました。



参加者の集合写真

「群馬県高校生科学コンテストにおける学生向けの講演」では、「海なし県に海の音を」というテーマで、講師である設計、生産の担当者から船やエンジンに関する講演や、カーボンニュートラルの取り組みとしてIPSが開発したアンモニア燃料エンジンとそれを搭載するタグボートの紹介を行いました。



講演の様子

「高校での出張授業」は、群馬県太田市立新田暁高校にて、機械・電子技術系の1年生を対象に2時間の授業を実施しました。会社紹介とSTEAM教育の内容を含むものづくり、および当社での高卒採用向けのキャリアについて紹介しました。



授業の様子

参加された方々に、当社の事業や製品を知ってもらうとともに、講演や授業を通して学生の皆さんには勉強している内容が社会や製品と地続きであることを知っていただき、また、自分自身の未来について考え人生設計の選択肢を広げる一助となったのではないかと思います。

2025年度も引き続きSTEAM教育活動を行う予定です。

地域教育機関との連携「企業訪問学習」の受入 (新潟内燃機工場・新潟鑄造工場)

1.活動の背景

新潟市立新津第二中学校からの依頼を受け、新潟内燃機工場および新潟鑄造工場の見学会を企画しました。これは、同校のキャリア教育の一環として実施するもので、働くことの意義や喜びを実感し、職業や進路についての意識を高めるとともに、地域産業への理解を深めることを目的としています。

2.活動の概要

2024年10月4日、新潟市立新津第二中学校の2年生31名が来場し、新潟内燃機工場および新潟鑄造工場を見学しました。見学後には質疑応答の時間を設け、生徒たちから多くの質問が寄せられました。働くことの意義や地域企業の役割について考える機会にいただけたものと思います。

3.今後の活動

都市部への進学や就職を希望する学生・生徒が多い中で、今回の見学を通じて地域産業の魅力や重要性について、多少なりとも実感してもらえたのではないかと考えています。今後、生徒たちが地元企業で働くことの意義や喜びを感じ、選択の一つとして進路の幅を広げるきっかけとなることを期待し、今後も地域教育機関と連携して取り組んでいきます。

聖籠町 町内クリーン作戦 (新潟ガスタービン工場)

1.活動の背景

聖籠町では町の環境美化とその意識高揚を目的として、町内一斉のグリーン作戦を春と秋の年2回実施しています。社会の一員として、地域や社会に貢献するために新潟ガスタービン工場も参加しています。

2.活動の概要・成果

2024年度は4月15日と10月29日に工場周辺の歩道や並木などの植栽部の清掃を実施しました。

春、秋ともにポイ捨てされたペットボトルや空き缶、ビニール袋が大多数を占めており、更に秋は大量の落ち葉が溜まっていました。

清掃時間は30分でしたが、春と秋の合計で可燃ごみ21袋、不燃ごみ3袋を回収できました。



4月15日



10月29日

聖籠町網代浜海岸清掃 (新潟ガスタービン工場)

1.活動の背景

社会の一員として、工場周辺地域や社会と共生し、ともに繁栄していくことを目的として2014年より聖籠町網代浜海岸清掃をスタートしました。

2024年度は8月24日(土)に実施しました。不安定な空模様かつ気温は30℃を超える暑い中、新潟、太田、本社の従業員とその家族の方に参加いただきました。

2.活動の概要・成果

今回は8月末に実施したこともあり、レジャーで放置されたごみが多く見受けられました。

この活動を通し、身近な地域環境や環境保全の大切さについて、ご家族で考えていただける機会になったのであれば幸いです。

<参加者数>75名(大人64名、子供11名)

<回収ごみ>可燃ごみ18袋、不燃ごみ2袋



集合写真



海岸清掃の様子

兼続公祭り清掃活動 (ニコ精密機器株式会社)

1.活動の背景

地域貢献活動の一環として、2024年7月に開催された兼続公祭りの会場清掃活動に参加いたしました。当日はNIP^(注1)管理職から有志を募り、総勢9名の協力を得て、無事に作業を行うことができました。

(注1) NIP: NICO Precision Co., Inc. (ニコ精密機器株式会社)の略称。

2.活動の概要・成果

8時30分からの作業開始にも関わらず、すでに蒸し暑い中、露店が立ち並ぶ商店街通りに落ちているごみを1時間かけて拾い、会場がきれいになりました。

今後も地域でのイベントへ積極的に参加し、地域社会の一員としての役割を果たしていきます。



健康経営の取り組み

健康経営優良法人2025の認定

ニコ精密機器株式会社は中小企業部門で「健康経営優良法人2025」に認定されました。また、新たに新設された「ネクストブライト1000(中小企業部門の上位501～1500位の法人)」にも認定されました。

健康経営優良法人認定制度とは、経済産業省が日本健康会議と共同で開始した認定制度です。地域の健康課題に即した取り組みや日本健康会議が進める健康増進の取り組みを評価して顕彰するもので、特に優良な健康経営を実践している大企業や中小企業等の法人が対象となります。

IHI原動機では、一人ひとりの主体的な健康づくり活動を支援し、従業員の健康度向上を図る「健康経営」を実践しております。今後も、「IHI原動機健康経営宣言」に掲げた、「従業員の積極的な健康づくりを支援し、従業員がいきいきとその能力を最大限に発揮することで、組織の活性化を図ること」を全員参加で推進していきます。



2024年度 主な取り組み

① 受動喫煙対策	2015年から世界禁煙デー(5月31日)を「全社禁煙日」としています。全社的に敷地内での喫煙を2027年度以降は禁止することとし、2023年度から毎月22日を「スワンスワンデー」と定めて就業時間中の禁煙に取り組んでいます。	⑤ コラボヘルス IHIグループ健康保険組合(IHI健保)が導入した健康ポータルサイトPep Up(ペップアップ)を活用し、2024年度は健康チャレンジウォーキングラリーに参加しました。また、IHI健保から定期的に提供される資料を基にがん検診受診勧奨を行ない、主体的な健康管理の推進につなげています。  今後も当社は、健康経営の推進に努めてまいります。
② 健康教育	女性の健康やセルフケア(食事・運動・睡眠・ストレスコントロール)、社員食堂へのフードモデル展示や歩け歩け教室の実施等、生活習慣を見直す機会を設けています。また、不調者の早期発見・早期対応を目的に、管理職メンタルヘルス教育を行なっています。	
③ 組織風土改善	毎年ストレスチェックや健康度調査結果から職場の健康状態を見える化し、改善へ向けた支援を行っています。2023年度からは全社対話活動「変えるがカチ!活動(通称:カチ活)」を開始し、ボトムアップ型の組織風土改善の取り組みを多数展開しています。	