

Environment and Social Report 2010

環境・社会レポート 2010

本社	〒100-0005 東京都千代田区丸の内1-2-1 東京海上日動ビルディング新館 TEL.(03) 3216-4561
大阪支店	〒530-0003 大阪市北区堂島1-1-25 新山本ビル TEL.(06) 6343-0681
名古屋営業所	〒450-0002 名古屋市中村区名駅3-28-12 大名古屋ビル TEL.(052) 571-1371
福岡営業所	〒810-0001 福岡市中央区天神1-10-17 西日本ビル TEL.(092) 771-8321
渋川工場	〒377-8513 群馬県渋川市渋川1497 TEL.(0279) 23-3211
水島工場	〒712-8533 岡山県倉敷市松江4-4-8 TEL.(086) 455-5231
基礎研究所	〒377-0027 群馬県渋川市金井425 TEL.(0279) 23-2711
開発研究所渋川分室	〒377-8513 群馬県渋川市渋川1497 TEL.(0279) 23-3211
開発研究所水島分室	〒712-8533 岡山県倉敷市松江4-4-8 TEL.(086) 455-5234

本報告書に関するお問い合わせ先

本社環境保安部

〒100-0005 東京都千代田区丸の内1-2-1 東京海上日動ビルディング新館 TEL.(03) 3216-4567
本報告書はホームページでもご覧いただけます。 <http://www.kantodenka.co.jp/>



●この環境レポートは、エコマーク認定の再生紙を使用しています。
●大気汚染の原因となる揮発性有機化合物発生の抑制と紙のリサイクル性に優れた「大豆油インク」を使用しています。
関東電化工業(株)は、皆さまの健やかな生活を守るため、身近なことから環境に配慮しています。
2010年9月発行

経営理念

会社の永遠の発展を追求し、適正な利益を確保することにより、株主、ユーザー、従業員と共に繁栄する企業を目指して豊かな社会づくりに貢献する。これを実現するために、当社独自の技術と、心のこもったサービスでユーザーの期待に応え、誠意・創造性・迅速な対応・自然との調和をモットーに信頼される関東電化を築き上げる。

環境・安全の基本理念と基本方針

基本理念

地球環境の保全が人類に課せられた共通の課題のひとつであることを認識し、企業活動に際して自己責任に基づき、製品の開発から製造・流通・使用を経て廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたり「環境・安全」の保全に配慮する。

基本方針

- 1 「環境・安全」管理は環境保護、保安防災、労働安全衛生、化学製品安全、物流安全、国際取引安全について総合的に行う
- 2 無事故・無災害の操業を目指し、地域と従業員の安全確保に努める
- 3 省エネルギー、省資源、廃棄物等の削減に取り組む
- 4 「環境・安全」に配慮した製品、製造プロセスの開発と製品の導入に努める
- 5 「環境・安全」に関する法律等（法律・条令・協定）の遵守および法律レベルを上回る自主基準値の設定と遵守に取り組む
- 6 物流安全、顧客の取り扱い安全を推進する
- 7 「環境・安全」監査を実施する
- 8 製品に関する「環境・安全」情報を収集し、従業員へ周知徹底し顧客へ提供する
- 9 海外事業、技術移転、化学製品の国際取引において、環境の保護と安全の確保に配慮する
- 10 「環境・安全」に関する取り組み内容および成果は、環境報告書などを通じて地域社会、投資家、関係団体など広く社会に公表し、リスクコミュニケーションに努める

CONTENTS

社長メッセージ	P1
RC推進体制	P2
RC行動実績と目標／安全・環境対策投資	P3
地球環境とのかかわり	P4
サイト別レポート	P8
安全への取り組み	P10
地域社会とのかかわり	P12

2009年度（2009年4月1日～2010年3月31日）の環境・社会活動を中心に作成しました。

編集部より

毎年、読者の皆さまから「環境・社会レポート」に対するご意見を賜ります。私共はそのご意見に励まされ、また、反省しながら、より良いものにできるよう努めております。

「環境・社会レポート2010」は、皆さまから寄せられた、10年分の貴重なご意見が積み重なってできた報告書になります。

本年度は社会活動のページに、新たに社員の生の声を加え、より読者の皆さまに親しみを持っていただけるよう工夫しました。私共の活動に関心を持っていただけたら幸いです。

活動目標の達成もさることながら、これからも関東電化が皆さまの身近な存在として共存していけるよう、社員一同、初心を忘れず努めてまいります。

今後ともご指導ご鞭撻の程、宜しく願い致します。

会社概要

社 名 関東電化工業株式会社
 設 立 1938年9月22日
 本社所在地 〒100-0005
 東京都千代田区丸の内1-2-1
 東京海上日動ビルディング新館
 T E L 03(3216)4561
 代表取締役 冨田芳男
 資 本 金 28億7千7百万円
 従 業 員 603名(2010年3月31日現在)
 売 上 高 333億60百万円



澁川工場 ISO9001登録証 澁川工場 ISO14001登録証 澁川工場 OHSAS登録証



水島工場 ISO9001登録証 水島工場 ISO14001登録証 水島工場 OSHMS登録証

あらゆる分野で創造的開発に取り組み、 これからの環境・社会に、 新たな価値を提供できる企業を目指します。

2009年度は、まさに激動の1年でした。金融市場の混乱を発端とする景気の低迷は、企業活動のみならず、私たちの生活全般に大きな影を落としました。一方で社会は大きく変化し、企業や消費者の環境に対する意識や関心も高まり、環境への取り組みは着実に前進した1年でもありました。

2009年度、当社は、第7次3ヵ年計画の最終年度を迎え、レスポンシブル・ケア行動目標を達成すべく、さまざまな課題に取り組んでまいりました。生産工程の合理化や省エネ化、汚染物質の排出削減等は、すでに一定以上の成果をあげていましたが、2008年度のSF6の燃焼除害設備導入に加え、PFCの燃焼除害など、新たな環境技術を着実に導入することにより、一層の環境負荷低減を目指し、現在、着実に成果をあげつつあります。

日本経済を取り巻く状況は未だ混沌としています。当社はこの度、2010年度を初年度とする第8次3ヵ年計画をスタートさせました。3年先、10年先の当社の役割やあるべき姿を描きながら、「環境変化に適応できる創造的開発型企業」を目指し、固有の技術を生かした成長戦略の推進、新規製品の早期創出などに注力してまいります。また、リチウム電池への材料供給、太陽電池などの特殊ガス類の新規用途開発、廃液・排ガス・廃材利用のリサイクル化など、将来性豊かな環境関連事業の拡充にも力を注いでまいります。

新たな3ヵ年計画では、企業文化の確立も重要な課題です。その基本となるのは、安全に対する高い意識と実践です。安全・安定操業こそ当社の企業文化の基盤であることを再認識し、労働安全衛生マネジメントを基本としたPDCAサイクルをスパイラルアップさせ、無事故・無災害の徹底を図ってまいります。もちろん、これらの取り組みは全従業員が理念や目的を共有し、一丸となって取り組まなければ達成することはできません。当社では、予てより進めております全社的業務改善運動(K-SF3運動)をはじめ、さまざまな機会をとらえて活動を推進し、環境や社会により貢献できる企業を目指してまいります。何卒、今後とも変わらぬご支援とご協力を宜しくお願い申し上げます。

2010年9月



代表取締役社長

冨田 芳男

RC推進体制

さまざまな機会を通して、RC推進体制を構成する、人と組織の活性化を図り、レスポンス・ケア活動のさらなるレベルアップに取り組んでいます。

CSRへ向けた取り組み

当社は、2010年4月よりスタートさせた新3ヵ年計画において、CSR(企業の社会的責任)を意識した経営体制の強化や企業文化の確立を、重要なテーマの一つに掲げています。当社は、コンプライアンスとリスク管理の徹底はもとより、事業活動においても、環境保全など、社会のニーズに応える技術や商品の開発に注力し、社会から信頼される企業として成長していきたいと考えています。



監査体制

自己監査

RCの取り組み状況を事業所自らが自己評価し、次期の目標、実施計画に反映させ、継続的改善を推進します。

事業所監査

環境保安委員会が年2回、品質管理委員会、物流安全委員会が年1回、所轄するRC監査(目標、計画、実施体制、実績、自己監査の評価など)を事業所ごとに行い、継続的改善につなげています。

全体監査

上記各委員会が実施した監査結果をRC推進会議で審議・評価し、全体監査(RC監査)結果としています。評価結果は次年度の経営方針、目標、実施計画に反映させます。



社内通報制度(ホットライン)

コンプライアンス違反に迅速に対応、あるいは未然に防ぐため、当社の役員・従業員は違反に関する情報を、人事総務部長、常勤監査役、あるいは社外弁護士に通報しなければならないとしています。もちろん通報者には不利益な取り扱いをしないことを規程で定めています。

個人情報保護

個人情報保護に関する基本方針を策定し公表しています。個人情報の保存や廃棄に関するルールを明確にし、退職者に対しても守秘義務を求めするなど、さまざまな規程を定めています。

RC行動実績と目標

2007年度より取り組んでおりました第7次3ヵ年計画は、着実な成果をあげて終了いたしました。その成果を踏まえ、2010年4月より新たな3ヵ年計画をスタートさせています。

2009年度 RC行動実績

2009年度は、SF₆ガス燃焼除害設備の稼働による温暖化物質の削減など、大きな成果をあげたものもありましたが、生産の拡大、設備増強などの要因もあり、一部目標を達成できないものもありました。「無事故・無災害」については協力会社を含めて休業災害ゼロを達成しました。

- | | | |
|------------------|-------|--|
| 1 省資源 | 9%削減 | 工場出荷額当たりの消費原材料(窒素を除く)費を、2006年度比0.5%削減(但し、単価は2006年度で固定) |
| 2 省エネルギー | 12%増 | 工場出荷額当たりの消費エネルギー量(原油換算)を、2006年度比3%削減 |
| 3 PFCs温暖化物質の排出削減 | 13%削減 | 生産数量当たりの温暖化物質排出量を、2006年度比20%削減 |
| 4 環境汚染物質の排出削減 | 13%削減 | 日化協のPRTR指定化学物質の排出量を、2006年度比10%削減 |
| 5 産業廃棄物の削減 | 17%増 | 工場外埋め立て産業廃棄物重量を、2006年度比20%削減 |
| 6 MSDSのGHS対応 | 完了 | MSDSからSDS(GHSに対応したMSDS)への移行 |
| 7 無事故・無災害 | 0件 | ●労働災害 ゼロ件
(社員・協力会社員の労働災害ゼロ)
●設備事故 ゼロ件 |

2010年度 RC行動目標 (2012年度達成を最終目標とする)

- | | | |
|---------------|----------------|---|
| 1 省資源 | 2006年度実績レベルに維持 | 工場生産量当たりの主要原材料の量を、2006年度実績レベルに維持 |
| 2 省エネルギー | 3%削減 | 工場生産数量当たりの消費エネルギー量(原油換算)を、2009年度比3%削減 |
| 3 温室効果ガスの排出削減 | 25%削減 | CO ₂ 換算温暖化物質の排出量を、1990年度比25%削減 |
| 4 環境汚染物質の排出削減 | 10%削減 | 日化協のPRTR指定化学物質の排出量を、2009年度比10%削減 |
| 5 産業廃棄物の削減 | 2006年度実績レベルに維持 | リサイクル率向上により、工場外埋め立て産業廃棄物重量を、2006年度実績レベル維持(1500トン) |
| 6 無事故・無災害 | 0件 | ●労働災害 ゼロ件
(社員・協力会社員の労働災害ゼロ)
●設備事故 ゼロ件 |

RC行動目標達成のための投資

安全対策投資

安全で快適な作業環境を確保するために、2009年度も引き続き積極的な投資を行いました。製造設備の改善、社内教育訓練の実施、外部講習会への参加などの活動で着実な成果をあげています。

安全対策投資の推移



環境対策投資

2009年度は、温室効果ガス削減を図る設備増強を中心に、省資源、省エネルギー、環境汚染物質や産業廃棄物の削減などを進める投資を継続的に行いました。

環境対策投資の推移



地球環境とのかかわり

新たな環境技術・設備の導入を図り、独自の数値目標に基づき、温室効果ガスの排出量削減を推進しています。資源のリサイクル化にも積極的に取り組んでいます。

環境技術ハイライト

地球温暖化防止に貢献する先進の環境技術

PFCsの燃焼除害設備導入

当社は、2008年、新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)の支援を受けて、「SF6の燃焼除害設備」の導入を図りました。しかし、SF6の削減だけでは目標とする温室効果ガスの削減を達成できないと考え、新たにPFCsの排出削減を推進することになりました。その取り組みへ向けて、さまざまな手法を検討した結果、すでに稼働している燃焼除害設備を活

用し、SF6とPFCsの混合ガスを燃焼除害することが最もメリットが大きいとの結論に達し、2009年、当社は既設の燃焼除害設備の増強工事を実施しました。

2010年3月の時点で、SF6については大幅な削減を達成しています。当社では、新たな燃焼除害設備の稼働により、より一層の温室効果ガス排出量削減を目指しています。

「温対法」に基づく温室効果ガス排出量の報告

当社は、地球温暖化対策推進法に基づく「温室効果ガス排出量算定・報告・公表制度」に従い、2006年よりデータを報告しています。2008年、当社の排出量(CO2)は、156.4万トン-CO2で国内全企業中42位という結果でした。当社では2009年3月にSF6排出ガスの燃焼除害設備を導入しました。さらにPFCs等のさまざまな排出ガスにも対応し、2010年にはおよそ60万トン-CO2までに削減を見込んでいます。

	2006年 公表値	2007年 公表値	2008年 公表値	2009年 報告値
エネルギー由来	16.5	16.8	18.1	21.3
PFCsなどの排出	144.0	127.9	137.7	35.4
物流の燃料由来	0.8	0.8	0.6	0.6
合計	161.3	145.5	156.4	57.3

単位:万トン-CO2

PFCs排出量削減

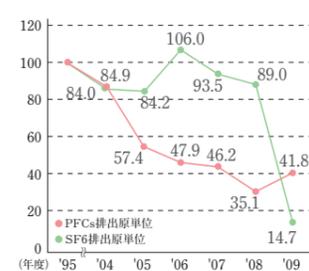
行動RC目標

排出原単位として、
2010年までに2006年比20%削減

当社は、電子機器分野に不可欠なPFCsとSF6を製造しています。これらのガスは温室効果が高く、当社では社団法人日本化学工業協会(日化協)の自主行動として2010年までの排出原単位削減目標(1995年比)を、PFCsは50%、SF6は75%と定め、その実現へ向け活動しています。日化協の自主行動計画では、PFCsは58.2%、SF6で85.3%の削減になっています。

さらに、当社は独自目標として2006年比20%削減を掲げています。2009年には2006年比PFCsで12.7%、SF6で86.1%の削減を達成しました。2009年、当社は、SF6に加えてPFCsのさらなる削減を目指して燃焼除害設備を増強し、現在、その稼働により、更なる削減を目指します。

PFCsおよびSF6排出量の推移
(1995年度を100とした指標表示) (単位:%)



※温室効果ガス
温室効果ガスは、地球温暖化を引き起こすとされている物質を言います。当社の扱うパーフルオロカーボン(PFCs)、六フッ化硫黄(SF6)を含め、二酸化炭素、一酸化二窒素、メタン、ハイドロフルオロカーボン(HFCs)が指定されています。

※PFCs
フッ素と炭素で構成される化合物の総称で、当社製品としては、四フッ化炭素(CF4)、ヘキサフルオロエタン(C2F6)、八フッ化プロパン(C3F8)、パーフルオシクロブタン(c-C4F8)などがあります。

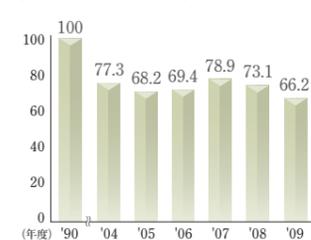
二酸化炭素排出量の削減

京都議定書による
国の目標値
2010年度までに
1990年度比6%削減

実績 減
33.8%

京都議定書により、日本は地球温暖化の原因とされる温室効果ガスの排出量について、2010年度末には1990年度(基準年)に対し6%削減することを求められています。当社は省エネルギーの諸施策を実施し、2009年度の二酸化炭素排出量は、基準年に対し33.8%減となりました。

二酸化炭素排出量の推移
(1990年度を100とした指標表示) (単位:%)



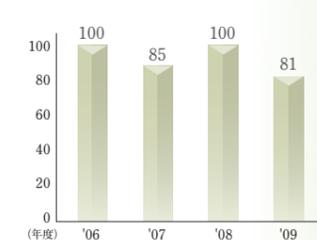
省資源

工場出荷額当りの消費
原材料(窒素を除く)費を、
2009年度までに
2006年度比0.5%削減

実績 減
19%

2005年度まで、工場出荷額当りの消費原材料費を集計して報告してまいりましたが、急激な原料単価の高騰により2006年度は集計を中止しました。2007年度より単価の高騰分を補正して集計を再開いたしました。2009年度の消費原材料費は、2006年度比19%減となりました。

消費原材料の推移
(2006年度を100とした指標表示) (単位:%)



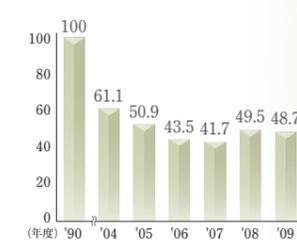
消費エネルギー量の削減

工場出荷額当りの
消費エネルギー量
(原油換算)を、
2009年度までに
2006年度比3%削減

実績 増
12%

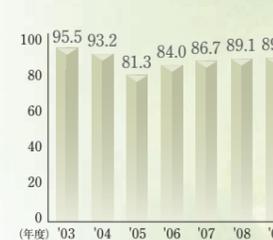
当社が加盟している日化協は、省エネルギーの指標であるエネルギー原単位を2010年度までに、1990年度比で10%削減することを目標としています。当社は、この目標を1994年度に達成し、さらに高い目標を掲げ努力していますが、2008年度の消費エネルギー量は2006年度比6.5%増、エネルギー原単位は2006年度比12%増となりました。省エネルギー施策を改めて見直し、消費エネルギー量の削減に努めてまいります。

エネルギー原単位の推移
(1990年度を100とした指標表示) (単位:%)



※エネルギー原単位
一定量の製品をつくるために、どれだけのエネルギーを消費するのかを表す数値です。この数値が低いほど、省エネルギーで製品をつくることができます。

原油換算したエネルギー使用量の推移
(単位:千t)



工場をあげて汚染物質や廃棄物の削減に向けた取り組みを進めています。

環境汚染物質の排出削減

RC行動目標 日化協のPRTR指定化学物質の排出量を、2009年度までに2006年度比10%削減



当社では法律に基づくPRTR対象物質は18物質(1t未満を含めて)ですが、より対象物質の多い日化協方式に従って化学物質を管理しています。

2009年度、当社の日化協方式によるPRTR対象物質は35物質、取扱量は35.4万トンでした。また、排出量は50.3トンで、排出原単位は取扱量1トン当たり0.14kgでした。

※PRTR PRTR(Pollutant Release & Transfer Register)は、大気や水や土などに排出される化学物質の量および廃棄物として処理される量を把握して報告・管理する制度です。2001年3月より法制化され、企業から報告された排出・移動量は、毎年行政により公表されています。

2009年度排出量50.3tの内訳



PRTR指定化学物質の排出量の推移



※日化協のPRTR調査対象物質数がほぼ決定された1997年度を基準としています。

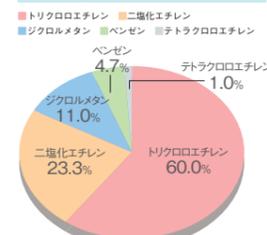
JRCC自主管理対象物質排出量の削減

目標 JRCC指定自主管理対象物質の製造設備からの排出量削減

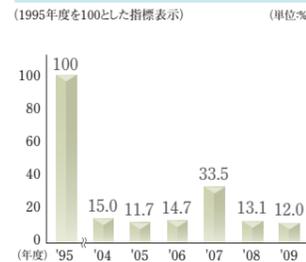
日本レスポシブル・ケア協議会(JRCC)が、大気排出量の削減に優先的に取り組む物質として指定した12物質のうち、当社は、ベンゼン、トリクロロエチレン(TCE)、テトラクロロエチレン(PCE)、二塩化エチレン(EDC)、ジクロロメタンの5物質を扱っています。

2007年度、非定常作業時における製造設備の取り扱い不備により排出量が増加しましたが、2008年度は再発防止の取り組みにより減少、2009年度もさらに削減することができました。

2009年度の排出内訳



JRCC自主管理対象物質排出量の推移

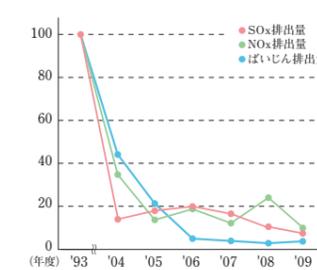


SOx、NOx、ばいじん排出量削減

目標 自主管理基準による排出量の削減

大気汚染の原因となるSOx(硫黄酸化物)、NOx(窒素酸化物)、ばいじんの削減に関しては、自主管理基準を設けて管理し、それぞれ排出量の削減に努めています。2008年度は、SOx、NOxについては削減を図ることができましたが、ばいじんの排出量は増加しました。

SOx、NOx、ばいじん排出量



産業廃棄物の削減

RC行動目標 工場外埋め立て産業廃棄物重量を、2009年度までに2006年度比20%削減



当社は、廃棄物発生量の抑制、減量化、リサイクルに積極的に取り組み、産業廃棄物の減少に努めています。2009年度は、2008年度に引き続き設備増強に取り組んだため、2006年度比17%増になりました。

産業廃棄物重量の推移



産業廃棄物の適正処理と再利用の推進

企業は、生産活動に伴って発生する廃棄物の削減に努めるとともに、適正処理の実施と実態の把握をする責任があります。当社は、廃棄物マニフェスト制度に則って、搬出した廃棄物の適正処理を常に確認しています。また、廃棄物の再利用を促進するため、分別管理をしています。各廃棄物の種類によって、たとえば、廃パレットは合板用にリサイクルし、工場のスクラップ&ビルドで発生するコンクリートガラは自社内で再利用するなど、できる限り埋立処分を少なくする努力をしています。



産業廃棄物は分別して管理



合板用にリサイクルされる廃パレット



自社で再利用するコンクリートガラ

工場排水量、COD削減

目標 工場排水量およびCOD排出量の削減

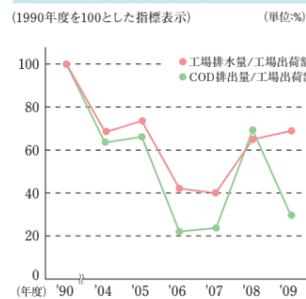
2009年度、工場排水量は増加しましたが、COD排出量は、汚染の原因物質の製造設備系内での回収に努めた結果、大幅に削減することができました。引き続き、工場排水量およびCODの削減に努めてまいります。

※COD 水の汚れを示す指標の一つ。水中の汚れなどを分解するのに必要な酸素量。値が小さいほどきれいな水です。



放流水(浄化された工場排水)

工場排水量およびCODの推移



サイト別レポート

当社は、群馬県渋川市と岡山県倉敷市にそれぞれ工場を擁し、多彩な化学品を製造しています。両工場とも環境、品質、労働安全衛生におけるマネジメントシステムの認証を取得しており、工場をあげて環境保全に配慮し、高品質な製品づくりを行っています。

渋川工場

環境技術の導入を積極的に進め、環境負荷を抑えた工場を目指しています。

■敷地面積／約138,000㎡ ■従業員数／260名(2010年4月現在)
 ■製造品目／[フッ素系製品]六フッ化硫黄、四フッ化炭素、六フッ化タングステン、三フッ化窒素、六フッ化エタン、トリフルオロメタン 他 [鉄系製品]キャリアー、マグネタイト



2009年度のRC行動実績

渋川工場は、利根川を臨む自然環境に恵まれた場所にあります。この美しい環境を汚すことのないよう、RC活動の実践に努めるとともに、地域から信頼され、従業員すべてが誇りをもって働くことのできる工場を目指しています。

2009年度、渋川工場はRC行動目標の達成に取り組んでまいりましたが、エネルギー使用量および二酸化炭素の排出量が増加となりました。SF6排出量については燃焼除害設備が本格的に稼働し、大幅な削減を達成しました。今後はPFCについても燃焼除害対象とし温室効果ガスのさらなる削減に挑戦します。労働災害は協力会社を含めてゼロ件を達成しました。



渋川工場長
鈴木 洸

水島工場

地域から地球環境まで視野を広く持ち、信頼される工場を目指して活動しています。

■敷地面積／約185,000㎡ ■従業員数／140名(2010年4月現在)
 ■製造品目／[基礎化学品]か性ソーダ、次亜塩素酸ソーダ、塩酸、トリクロロールエチレン、パークロールエチレン、塩化ビニリデン [フッ素系製品]六フッ化リン酸リチウム、四フッ化ケイ素、三フッ化塩素、有機フッ素化合物



2009年度のRC行動実績

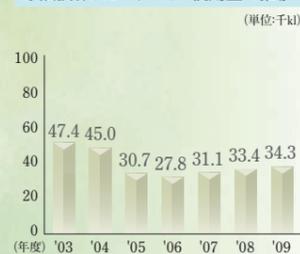
水島工場は、「企業力を強化させ、信頼される水島工場を創る」を方針とし、全員のベクトルを一つにして、品質、環境、安全の各マネジメントシステムを十分に活かし、RC活動の推進に取り組んでいます。また、常に社会的責任を念頭に置き、顧客や地域の皆さま方とのコミュニケーションを大切にしながら、環境対策の推進と安全・安定操業の実践に努めています。

2009年度、水島工場はRC行動目標の達成に取り組んでまいりましたが、産業廃棄物の排出量が増加となりました。エネルギー使用量、二酸化炭素排出量、工場排水量などは着実に減少し、また、労働災害については協力会社を含めてゼロ件を達成しました。



水島工場長
齋藤 克博

原油換算したエネルギー使用量の推移



二酸化炭素排出量の推移



2009年度PRTR実績

日化協物質番号	物質名称	大気への排出	水域への排出	土壌への排出	排出量の合計
150	トルエン	8.4	0.0	0.0	8.4
211	メチルエチルケトン	5.3	0.0	0.0	5.3
102	キシレン	3.7	0.0	0.0	3.7
1111	よう素	0.0	3.7	0.0	3.7
127	シクロヘキサン	3.2	0.0	0.0	3.2
	その他	6.2	1.3	0.0	7.5
	合計	26.8	5.0	0.0	31.8

原油換算したエネルギー使用量の推移



二酸化炭素排出量の推移



2009年度PRTR実績

日化協物質番号	物質名称	大気への排出	水域への排出	土壌への排出	排出量の合計
127	シクロヘキサン	13.2	0.0	0.0	13.2
33	トリクロロエチレン	1.4	0.0	0.0	1.4
19	1,1-ジクロロエチレン	1.4	0.0	0.0	1.4
32	1,1,2-トリクロロエタン	0.8	0.0	0.0	0.8
17	1,2-ジクロロエタン	0.8	0.0	0.0	0.8
	その他	0.8	0.1	0.0	0.9
	合計	18.4	0.1	0.0	18.5

JRCC自主管理対象物質排出量



工場排水量およびCODの推移



SOx、NOx、ばいじん排出量



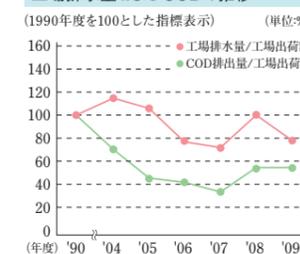
産業廃棄物重量の推移



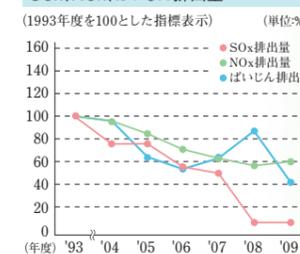
JRCC自主管理対象物質排出量



工場排水量およびCODの推移



SOx、NOx、ばいじん排出量



産業廃棄物重量の推移



安全への取り組み

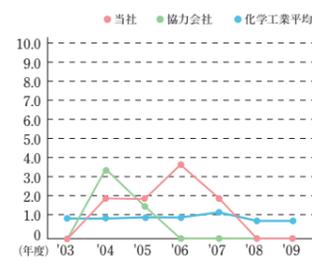
従業員一人ひとりが、安全への取り組みを日常業務の中にしっかりと根付かせることで、無事故・無災害の達成を目指しています。

無事故・無災害

RC行動目標 労働災害・設備事故ならびに 事業所からお客さままでの 輸送中の有害物質漏洩ゼロ件

当社は、無事故・無災害を達成するため、協力会社を含む全従業員をあげて「安全体質づくり」「健康で生き生きと働くことができる職場づくり」に取り組んでいます。その結果、2009年度は、渋川工場、水島工場ともに休業災害ゼロ件を達成しました。今後も全従業員がそれぞれの職場でリスク管理の徹底を図り、安全操業に対する取り組みを進めてまいります。

休業災害の度数率の推移



※度数率
100万労働時間当たり発生する死傷者数。事業規模の大小や労働時間の長短を加味した指標で、厚生労働省が全国調査し、業種別に発表しています。

工場の安全対策

安全教育の実施

無事故・無災害を達成するためには、労働災害の潜在的危険因子を日頃より低減することが重要です。当社では、朝のミーティングの時に職場や作業内容に応じた安全教育を行うなど、より実効性のある安全対策を心がけています。また、各職場において作業手順などの改善運動を展開し、安全をより確かなものにしていきます。



作業開始前に行われる安全教育



手袋検査機(自社製)
作業時に使用する手袋に小さな穴でもあったと業傷の原因になります。それを防ぐために、作業前に手袋検査を行っています。

KYT(危険予知訓練)の実施

従業員が作業中に「ヒヤリ」または「ハッ」としたヒヤリハット事例をデータベース化し、KYTに活用しています。各職場では月に1回程度、ヒヤリハット事例をもとに話し合い、危険要因を発見し、解決方法を考え、実践する活動を続けています。

機械設備の安全対策

機械の新設・増設時におけるセーフティアセスメント、試運転計画に基づく安全審査、諸規程に基づく定期点検の他、運転管理マニュアルの整備および定期的見直しなどを行っています。

防災訓練などの実施

渋川・水島両工場では、事故や災害に備えて、自衛防災本部、職場防災隊、消防車班、救助班からなる自衛防災組織を整えています。防災訓練および公設消防との合同訓練を年2回実施し、地域自治体や地域住民の方に見学いただいております。各職場では月別・職場別防災訓練も実施し、さらに宿直者による通報訓練をしています。

高圧ガス保安協会会長賞受賞

2009年10月、第46回高圧ガス保安協会全国大会において、渋川工場・第2製造部の木暮宗吉社員が、長年にわたる高圧ガス設備の無事故・無災害を評価され、高圧ガス保安協会会長賞(優良製造保安責任者)を受賞しました。木暮社員は、日常業務に潜んでいる危険性を常に意識した保守点検業務を実施するとともに、現場において率先して若手社員を指導・教育することに努め、職場全体の安全体質づくりに取り組んでいます。



化学物質の安全対策

当社は化学物質を、PRTR法、労働安全衛生法の化学物質管理指針および毒物劇物危害予防規程などに基づいて安全に管理し、ISO14001ならびに労働安全衛生マネジメントシステムの第3者審査などでその安全性を確認しています。

毒物・劇物の管理については慎重な取り扱いが必要であり、分別管理、施設、薬品管理手順書による管理の徹底を図っています。

化学物質の国際規格「GHS」

GHSとは、「化学品の分類および表示に関する世界調和システム (Globally Harmonized System of Classification and Labeling Chemicals)」の略です。化学物質に固有な危険有害性について世界統一の分類と表示を行い、取扱者に分かりやすく伝えることで、リスクを最小限に抑えることを主目的としています。2003年7月に国連勧告で発効され、2006年12月より日本でも導入が義務づけられました。

MSDSのGHS対応への取り組み

2006年12月に施行された改正労働安全衛生法により、化学物質管理にGHSを導入することが義務づけられました。当社は、MSDS(化学物質安全データシート)を作成・公開し、化学製品の安全管理に努めていますが、GHSの導入を受けて、GHSに準拠した分類・表示に切り替えるべく取り組みを進め、2010年3月、MSDSからSDS(安全データシート:GHSに対応したMSDS)への移行を完了しました。

物流の安全対策

当社は、「容器の変形・破損の防止」「充填場および物流基地の環境・安全の確保」「お客様設備改善運動の推進」など、物流における潜在的危険因子の低減に取り組んでいます。その一環として各事業所および物流業者を対象に物流安全委員会による安全監査を行っています。

緊急時の安全確保

物流業者に緊急時の処置・連絡先を記載したイエローカードとMSDS(SDS)の常時携帯を義務づけ、万が一の場合の安全確保に備えています。

お客様設備改善運動

製品を納入する際、お客様の設備で不具合な箇所を見つけた場合は、物流業者(運転手)からの報告に基づき調査をします。その後、当社からお客様への設備改善について提案し、対策の検討をお願いすることで、積極的な設備改善に結びつける活動を1996年から続けています。

PL(製造物責任)に基づく警告表示

すべての製品に、製品の取り扱いに関する注意を促すPL(Product Liability)ラベルを貼付しています。PL(製造物責任)法に基づく製品安全の取り組みについては、全社品質管理委員会が行う渋川・水島両工場(含研究所)の監査結果をRC推進会議に報告しています。

※PL(製造物責任)法
消費者が製品の欠陥を立証すれば、メーカー側の過失の有無に関係なく「無過失責任」が問われるという法律です。これにより企業は一層厳しい安全性の確保を求められるようになりました。



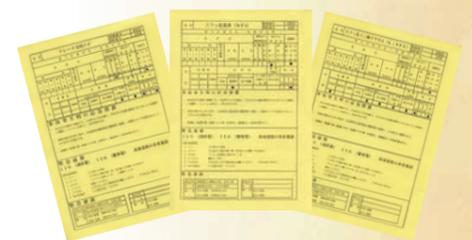
安全データシート
SDSの公開は、製品に関する安全性データを広く社会で共有することになり、万一事故が起きた場合、より的確な対応が可能となります。



PLラベル
容器に貼るPLラベルには、製品に関する安全性情報を記載



製品輸送時の安全性を高める特殊材料ガス輸送車



イエローカードとは、化学物質や高圧ガスの物流時の事故に備え、緊急時に運転手あるいは近くの代行者がなすべきこと、応援の消防・警察などがなすべきことを記載した、緊急連絡カード(黄色の表紙)の通称です。

地域社会とのかかわり

地域社会へ向けた情報発信や地域の皆さまとの交流の積み重ねが、当社への理解を深めていただく近道と考え、定期的かつ継続的に多彩な活動を展開しています。今後も地域のさまざまな声に耳を傾け、活動の充実を図ってまいります。

情報開示の責任に応えて

RC説明会

化学物質を扱う企業の責務であるレスポンス・ケア活動。その取り組みを紹介する日本レスポンス・ケア協議会開催の「RC説明会」に参加し、当社のRC活動を広く紹介しています。

地域の声を新たな絆へ

地域懇親会

4つの地区で年6回、地域の皆さまを招き、懇親会を開いています。皆さまの声に直接耳を傾け、疑問や不安にお応えすることで、信頼関係の強化を目指しています。

幅広い世代の方を迎えて

工場見学会

工場を実際に見学していただくことで、当社に対する理解を深めていただいています。安全操業、環境活動、将来計画などに関する意見交換も行き、工場の運営に活かしています。

当社の技術・製品を紹介

渋川市工業技術振興展出展

渋川市が主催する工業技術振興展に毎年出展しています。当社の最新技術や活動の成果を地域の皆さまに紹介しています。

地域行事として定着

社内文化祭

従業員とその家族による作品を集めた文化祭を毎年実施しています。工場を開放し、従業員の家族や地域の皆さまにもご来場いただいております。共に充実したひとときを過ごせる交流の場となっています。



心のふれあいを大切に

地域行事への参加

日本のまん中(へそ)に位置する渋川市が行う「渋川へそ祭り」をはじめ、地域の祭りや盆踊り大会、カラオケ大会、ウォークラリーや運動会などに参加しています。企業としてだけでなく、従業員一人ひとりが地域住民として交流を深めています。



渋川は「イタリアのへそ」フォーリーニョ市と姉妹都市提携を結んでいます。

生憎の空模様でしたが、精一杯踊りました。



多くの従業員が協力

献血活動

多くの従業員の協力を得て、年に2回、両工場にて献血を行っています。この度、渋川工場では長年にわたる活動が評価され、厚生労働大臣より表彰を受けました。これからも積極的に社会貢献に努めていきたいと考えております。



交通安全への取り組み

無事故・無違反チャレンジ200日

10人で1チームをつくり、互いに安全意識を高め合いながら、200日間、無事故・無違反に挑戦する、岡山県主催の交通安全イベント「無事故・無違反チャレンジ200日」。水島工場では毎年多くの従業員有志のチームが参加しています。

潤いある工場を目指して

緑化活動

快適な職場づくりと環境保全の視点から敷地内の緑化を推進しています。成人記念樹や各部署の名前を冠した緑地を設けるなど工夫をこらし、従業員の参加を促しています。



自主的・継続的に参加

清掃活動

工場周辺の環境美化を目指し、除草や空き缶拾いなど清掃活動を行っています。市や地区が行う一斉清掃や、近隣地区が自主的に行う清掃にも参加しています。



できることから一歩ずつ

エコキャップ運動

NPO法人ECOCAPが運営している「エコキャップ運動」に、本社従業員の有志が中心となり取り組んでいます。
※ペットボトルのキャップを再資源化し、その収益で世界の子どもたちにワクチンを届けるという運動。



誰でも今すぐできるボランティア活動です。皆さん、参加しましょう!

小さな思いやりが、いずれ誰かの笑顔につながると信じています。

活力ある職場を目指して

当社は、企業を支える従業員一人ひとりの成長を促すことで、より良い企業文化を確立し、地域社会からも信頼される存在になりたいと考えています。

社員研修制度の充実

新入社員研修、入社半年ならびに3年目研修、階層別研修など、キャリアや職能に応じた研修を実施しています。選択型通信教育も多数揃え、従業員の自己研鑽を応援しています。また、職場の問題を未然に防ぐため、メンタルヘルス研修やセクハラ研修も実施しています。



働きやすい職場環境づくり

従業員一人ひとりが誇りをもって働ける職場環境を実現するために、さまざまな問題に対して充分な対策を講じています。セクシャル・ハラスメントやパワー・ハラスメントに関しては相談・苦情窓口を設け、また、心の悩みについては「メンタルヘルスケア窓口」を通して、専門家に気軽に相談できる環境を整えています。また、社員とその家族が安心して生活設計を描くことができるよう、「母性健康管理の措置に関する規程」「育児休業規程」「介護休業規程」「シニア社員(再雇用)規程」などの社内規程を定めて運用しています。

インフルエンザ対策

2009年は新型インフルエンザが世界的に流行し、拡大の懸念は現在も続いています。当社では、社員および関係者の感染予防のため、社内数カ所に消毒液を設置して入退室時の消毒徹底を図った他、海外出張者に対する対策の周知、新型インフルエンザに関するパンフレットやDVDの配布、産業医による説明会開催、予防接種への補助金支給など、さまざまな対策を講じました。また、2010年1月には「新型インフルエンザ対策規程」を制定しています。

「菱友会」活動

「菱友会」は仕事を離れた従業員同士の交流の場です。各種クラブ活動、鑑賞会などの活動を通じ、普段は交流のない部署の従業員とも親交を深めています。従業員の家族も参加できる社員旅行やスキーツアーなども好評です。



仲間と一緒に汗をかいて前へ進んでいきたいと思えます。

昨年、今年と勝利を挙げ、チームもレベルアップ!