

本 社 〒101-0063 東京都千代田区神田淡路町2-105 ワテラスアネックス
TEL.(03)3257-0371

大 阪 支 店 〒530-0057 大阪府大阪市北区曽根崎2-12-7 清和梅田ビル
TEL.(06)6366-0681

名古屋営業所 〒450-0003 愛知県名古屋市中村区名駅南1-24-30 名古屋三井ビルディング本館
TEL.(052)571-1371

淡 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)23-2712

淡川開発研究所 〒377-8513 群馬県渋川市渋川1497
TEL.(0279)22-3533

水島開発研究所 〒712-8533 岡山県倉敷市松江4-4-8
TEL.(086)455-5234

関東電化KOREA株式会社 ソウル特別市瑞草区瑞草中央路69 ルネッサンスオフィス
TEL.(82-2)3471-2361

科地克(上海)貿易有限公司 上海市長寧区斐山関路85号 東方国際ビルA座
TEL.(86-21)6278-7004

台灣關東電化股份有限公司 新竹市光復路2段295號
TEL.(886-3)572-6821

本報告書に関するお問い合わせ先
本社環境保安部
 〒101-0063 東京都千代田区神田淡路町2-105 ワテラスアネックス TEL.(03)3257-0527
 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/>

Environmental and Social Report 2016

環境・社会レポート2016



●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「ベジタブルインク」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。



2016年10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

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 〒101-0063
東京都千代田区神田淡路町2-105
ワテラスアネックス
TEL 03(3257)0371
代表取締役 長谷川淳一
資本金 28億77百万円
従業員 558名(2016年3月31日現在)
売上高 390億16百万円

ISO 9001

大部分の製品においてISO認証を取得しています
渋川工場 JQA-1009 (1995年10月取得)
水島工場 JQA-2254 (1998年3月取得)

ISO 14001

渋川工場 JQA-EM0438 (1999年5月取得)
水島工場 JQA-EM0437 (1999年5月取得)

OHSAS 18001

渋川工場 JQA-OH0087 (2005年7月取得)
水島工場 JQA-OH0190 (2011年5月取得)
(2007年～2011年まではOSHMSにて運用)

Contents

2015年 関東電化の取り組み	P2
変化は一人ひとりから。そして大きな力へ	P5
次の関東電化を、私たちの手で	P7
関東電化とキャリアー製品	P9
RC推進体制	P11
RC行動実績と目標／安全・環境対策投資	P12
安全への取り組み	P13
地球環境とのかかわり	P15
サイト別レポート	P18
地域社会とのかかわり	P19

2015年度(2015年4月1日～2016年3月31日)の環境・安全活動を中心に作成しました。

編集部より

毎年、読者の皆さまからたくさんのご意見を賜り、ありがとうございます。編集部としては、いただいたご意見に励まされ、また、反省しながら、更に良いレポートになるように努めております。弊社は本年度が第10次中期経営計画の初年度に当たります。新たな実行計画への取り組みを、皆さまに理解していただけるように、社長と工場長による鼎談や社員からの新たな取り組みに関するメッセージを掲載させていただきました。弊社を取り巻く社会環境も大きく変化する中で、現状に留まることなく、新たな方策を常に展開しながら、RC活動に取り組んでまいりますので、ご指導ご鞭撻の程、宜しく申し上げます。



もっと社会に貢献できる「創造的開発型企業」を目指して

2015年 関東電化の取り組み

関東電化は、全社を挙げて「安全第一主義」「稼ぐ関東電化の実現」「全員開発」に努めています。部門・職種の枠を超えて新たな価値の創造に挑む関東電化の取り組みについて、長谷川社長、林工場長(渋川)、山口工場長(水島)が語ります。

安全こそ、すべてに優先する。 その意識と行動を根付かせたい

長谷川：当社が事業環境の変化に対応し、継続的に成長していくためには基本に立ち返り、安全・収益・改善・開発を常に意識して活動してほしいと思います。そこで掲げたのが「安全第一主義」「稼ぐ関東電化の実現」「全員開発」という3つの最重要課題です。「安全第一主義」は、言うまでもなく当社にとって最優先です。製品を安全・安定的に供給し続けることは、世界の市場から信頼を得るための基本であり、長い歴史の中で培った危険化学品の取り扱い技術とノウハウが当社の財産です。当社はこの1年間、改めて安全向上を意識し、対策を積極的に推進する風土づくりに努めてきました。

林：確かに安全なくして工場の存続はありません。安全がすべてに優先するという意識を、全員に根付かせたいと思います。渋川工場では、安全基本行動を「指差し呼称・KY(危険予知)・5S(整理・整頓・清掃・清潔・しつけ)」と定義し、その徹底を工場目標にしました。中でも確認不足をなくすため、指差し呼称の徹底を従来に増して推進しています。また、労働安全コンサルタントより、自分たちでは気づかない点を指導していただき、改善を行い、安全に対する意識の向上につなげています。

山口：水島工場では、トラブルを未然に防ぐため、設備の保全と意識の向上を目的とした表示類の整備を進めています。また、化学工場の最大のリスクである薬液災害を撲滅するため、教育・訓練の充実

と地道なKYT(危険予知訓練)活動を行っています。危険予知については、作業者の経験によって想定深度や範囲に差が生じるため、「想定されるリスクをいかに疑似体験させるか」というテーマのもと、今後、渋川工場とも協調しながら、危険(安全)が疑似体感できる設備、装置、研修などを取り入れていきたいと考えています。

長谷川：まずは、安全に関する社員全員の意識を変えることが大切です。意識の向上は、日常の安全活動の推進に反映されると確信しています。当社では、新たに労働安全コンサルタントによる事業所の定期的な指導を繰り返すことで、社員一人ひとりの安全に対する感性の向上や、安全管理に必要な知識の充足を図つ

ています。工場を進めている安全に関する表示類の整備も意識向上に役立つはずです。

山口:水島工場では、渋川工場と同様に、安全活動の裾野を広げ、職場の意見を安全活動に反映する目的で「安全衛生推進委員会」を発足させました。また、「安全はすべてに優先する」という誓いの意味を含めて、各職場に「安全の門」を設置しました。

長谷川:当社は、2011年から2013年にかけて4件の大きな設備事故を起こしていました。各職場では、これらの苦い経験を反省し、数々の安全対策を実施してきたことで、近年は安定操業を継続しています。しかし、安全への取り組みに終わりはありません。社員全員の安全意識と改善意欲を高め、新たな施策を次々と実施することが安全確保には不可欠と考えます。近年は、化学産業においても重大事故が多発し、新たな世代に対する技術の伝承が不十分であることが問題視されていますが、当社も同様な状況を有していると考えています。ですから今後、現場力やスキル向上のために人事制度の見直しも考慮に入れた職場の教育訓練体制の再構築を実施していきます。

林:事故はもちろん、確認不足による小さなトラブルを撲滅するためにも、技術の伝承、危険を見つける力を養うことは大切です。「安全第一主義」を重点方針に掲げたこともあり、工場内でのトラブルは減少傾向にあります。安全対策を全員が協力して直ちに進める風土づくり、企業文化として定着させたいと思います。

「稼ぐ関東電化の実現」を通して、やりがいと活力あふれる企業に

長谷川:「安全」を確保した上で、積極的に進めたいのが「稼ぐ関東電化の実現」です。それぞれの製品や製造工程で、自分の仕事がいくらの利益になったのか?今日の仕事はいくらの利益を積み上げたのか?営業においても製造においても自分



長谷川 淳一 (代表取締役社長)

の仕事の結果が見えること。これがやりがいや活気にも繋がっていくと思っています。「稼ぐ関東電化の実現」というテーマには、そんな思いを込めています。

林:渋川工場では、生産性の向上を目指して設備増強を図るだけでなく、環境保全も含め社員が協力して最適生産とはどうあるべきかを積極的に追求しています。こうした活動が、外部環境に影響されない収益力の強化を生みだし、社員のやりがいや活力にもつながると思います。

山口:力を入れている電池事業の市場が活発になってきています。水島工場では、市場のニーズに応えつつ、さまざまな角度から改善を行い、コストの最小化に取り組んでいます。また、基礎化学品事業については、従来から続けてきた高効率化の実現とコストミナム運転の継続を行っています。この二つの事業をうまく組み合わせ、全体収益の向上を目指しています。

長谷川:当社には「特殊材料ガス事業」「基礎化学品事業」「電池事業」「鉄系事業」の4つの柱があり、それぞれの事業にお

いて安定的に利益が上げられるようになってきましたが、厳しい外部環境になっても利益を上げられるようにするため、いっそうの取り組みが必要ですね。

林:工場の社員も、日々の活動、毎月の活動について、より強く生産性や収益を意識するようになってきていると思います。これを「見える化」し、改善改良、生産革新を絶え間なく行い、外部要因に関わらず、常に利益があげられる体質強化を図っていきたいと思います。

山口:基礎化学品事業の運転効率向上とコスト削減は、着実に成果をあげていると思います。また、電池事業は急速に収益力が向上しており、今後の活動によってさらに改善していくと考えています。何より、こうした実績が社員のモチベーションの向上に繋がっていくことを期待しています。

あらゆる職場で改善・開発を。それが関東電化の「全員開発」

長谷川:最後に「全員開発」ですが、これは現状に留まることなく各部門において常に前進することを考え、改善・開発に取り組んでいこうということです。業務の改善が生産性を上げ、当社が目指す「創造的開発型企業」としての企業価値を高めることになると考えています。

林:渋川工場でも、あらゆる業務の改善・改良を「開発」と捉え、全員がアイデアを出し合い、実行していく風土を育てるべく努力しています。

山口:ここ数年、事業環境の変化が非常に早いことを実感しています。私は新規製品の創出だけではなく、既存製品にも「開発」が必要だと考えています。改善・開発には、これまで以上に「製造・販売・研究」の連携が求められており、むしろ一体化した活動が必要ではないでしょうか。現在、水島工場では、既存製品の「開発」にも研究部門の協力を仰ぎ、その競争力強化に注力しています。また、市場のニーズ

やお客様の要望を速やかに技術陣に伝達することも重要で、営業部門との日頃からの連携も鍵になると考えています。

長谷川:新規製品を創出するには、開発テーマを発掘するだけでなく、それが独自性や優位性を持っているか、市場に受け入れられるか、競争に勝ち成長できるのか?そのようなストーリーを描けるのか?開発の目標管理とスケジュール管理を徹底することが重要です。開発型企業に変革していくため、研究、生産技術、営業各部門の連携強化がますます大切になってくると思います。

林:「全員開発」というテーマは、工場の社員の意識を着実に変えはじめ、成果も生まれています。たとえば、新たな工夫によって過去最高の生産量を達成した職場があります。また、どうすれば今以上に良くなるか、議論をするようになってきました。まだまだ道半ばですが、さらに積極的に改善・改良に取り組む工場にしていきたいですね。

長谷川:当社には、「K-SF³」と呼ぶ業務改善活動の仕組みがあります。毎年600件



林 政友 (渋川工場長)

程度の提案がありますが、社員一人が年間1件提出するというレベルには達していません。そこで、小さなことでも気軽に改善提案ができるよう、新たに「プチ改善提案制度」を設け、これを全員開発を推進する一つの手段にしたいと思っています。こうした取り組みによって、「やれば変わる、変えられる!」という気持ちが生まれ、社員のモチベーション向上にも好影響を与えてくれると思います。

より確かな成果を目指して、全社員一丸となって挑みたい

長谷川:この1年を振り返ると、それぞれの課題に対する改善点の抽出はできたのではないかと思います。今後は洗い出された改善点に対して社員全員が知恵を出し合い、協力して対応を図っていくことで大きな成果が得られると期待しています。

林:「安全第一主義」「稼ぐ関東電化の実現」「全員開発」それぞれに対する社員の意識をさらに向上させ、工場一丸となって活動したいと思います。今後は改善・改良を強く推進していきたいと考えています。

山口:3つの最重要課題に取り組み始めて1年。確かな成果を実感できるのは、もう少し先になると思いますが、開発・改善や安全に対する取り組みが活発になってきたという変化は大きいと思います。

長谷川:当社は創立以来、幾度かの苦しい時代を数々の方策を講じることで乗り越えてきました。当社には困難や課題に向かって皆で協力し、粘り強くこれを克服していくという素晴らしい風土が根付いていると感じています。この度の3つの課題は、厳しい外部環境にも負けないという当社の体質改善のためのものですが、新たな課題に対しても全員が一丸となって対応してくれると信じています。

林:取り組みは始まったばかりです。3つの課題を達成するため取り組むべき項目は



山口 安成 (水島工場長)

山積しています。一步一步確実に、今日よりは明日、明日より明後日、さらに良くなるよう全員で取り組んでいきたいと思っています。

山口:直面する具体的な課題を解決しながら、意識や方向付けに注力し、さらに得られた成果を皆で実感できるようにしたいですね。

長谷川:当社は常に環境保全を意識しながら、各種産業に不可欠な製品を数多く供給しています。特に最先端分野では高品質と環境性能、そして安定供給により世界中の顧客の支持を得て、高いシェアを獲得してきました。今後も当社の製品と技術、サービスが世界から必要とされていることを全社員が強く認識し、お客様の期待に応え、技術革新による競争力強化を図りながら持続可能な企業としての社会的責任を果たしていかなければなりません。また、「創造的開発型企業」として独自の技術を駆使しながら、高い付加価値を持つ新規製品の開発にも注力し、特色ある製品で企業としての一層の発展を目指していきたいと思っています。



変化は一人ひとりから。そして大きな力へ。

「安全第一主義」「稼ぐ関東電化の実現」「全員開発」。3つの最重要課題は、着実に各職場に浸透し、社員一人ひとりの意識や行動を変えつつあります。

「安全」はプラント設計や改良の最優先事項

鈴木 浩行（渋川工場 生産技術部 専任課長）

設備設計や工程改善が主な業務であるため、3つの課題については、日頃から職場で議論の対象となっています。新規プラント設計や改良改善を行う上で、安全は何より大切。安全を最優先に考える意識がより強くなり、安全を確保してこそその設計や改良改善と、常々認識しています。もちろん、工程の改良改善による製造コスト（原材料費や人件費）の低減や利益の最大化も大きなテーマです。安全に関しては、私自身、渋川工場で推進している「指差し呼称」が身体に馴染んできました。日常生活でも気付かないうちに「指差し呼称」を実践することがあるんですよ。

「ムリ・ムダ・ムラ」の削減で3つの課題に貢献

清重 篤（水島工場 事務部総務課長）

間接部門である私たちは、「ムリ・ムダ・ムラ」の削減による負荷低減活動を推進し、コストダウンにつなげることで3つの課題に貢献しています。たとえば、コピー用紙の削減、産業廃棄物のリサイクル化、また、通勤災害の削減もその一つです。交通安全を徹底するために、事故事例の教育、無事故無違反チャレンジ200日への参加、安全週間の街頭活動なども行っています。福利厚生改善にも取り組んでおり、従来の飲料の自販機に加え、新たに「パン自販機」を設置しました。工場は24時間稼働しているので喜ばれています。

営業として何ができるか。ワクワクしています

大野 耕平（精密化学品第2部 専任課長）

営業部門にとって新規顧客の獲得は開発的な仕事です。普段接しているお客様から、新製品に繋がる新たな情報が得られないかを意識して会話することは重要な営業活動の一つと考えています。現代の情報化社会を支える半導体や液晶パネル、Liイオン電池などの製造には、当社の製品が必要不可欠です。よって、求められているのは安定供給であり、これは社会的責務でもあります。そこで、お客様の要求に営業部門として何ができるかを日々考えることが大切な役目と理解しています。信頼が得られて販売増加に繋がった時は、嬉しいですね。

ISO9001最新版への移行を機に業務改善を推進

塚越 亜紀子（渋川工場 品質管理部品質保証課）

今まで「開発」とは無縁と置いていたが、自分にもできることはある、と考えるようになりました。現在、ISO9001の2008年版から2015年版への移行を計画しており、マニュアルなどの整備を進めています。この移行に際し、システムと事業活動との一体化、業務のムリ・ムダ・ムラをなくすことを目指しています。こうした改善も「開発」の一つと捉えています。私の所属している課は課長と私の2名体制。どちらかが病気や事故で休むと確実に仕事が滞ってしまうため、日頃の健康管理はもちろん、勤務中・勤務外の事故にも遭わないようKYや指差し呼称を心がけています。

安全な製造プロセス構築も重要な開発業務

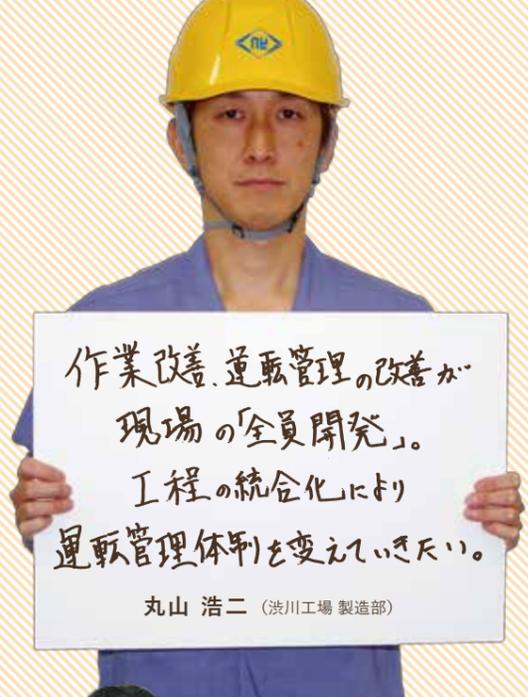
松田 慶貴（渋川開発研究所 主任研究員）

研究開発とは、新たな製品を生み出すだけでなく、その製品の安全・安定生産の実現も大切な開発業務の一つであると認識しています。製品を最も安全な設備と手順で製造するプロセスの構築も私たちが考えるべき重要な課題です。もちろん、開発業務の過程においても、実験作業や危険な物質の取り扱いなどについてリスクを抽出し、適切な対策をとり、安全に開発業務を実施できるよう努めています。関東電化は、今、少しずつ変わろうとしています。私自身も、将来の関東電化の姿を思い描き、リーダーシップを発揮し、目標に向かってチームを牽引したいと思っています。

身の回りの小さな課題から改善に取り組む

伊折 秀治（水島工場 第2製造部第1課長）

大きなテーマや変革だけでなく、身の回りの小さな課題を放置せずに取り組むこと、社員一人ひとりが考えて実行すること。それが「全員開発」だと考えています。そのためには日常の作業についても改めて考え、疑問に思うことが必要です。製造に携わり、安全と生産性の向上が求められる私の職場では、「安全に作業するために何が必要か」「安定生産・作業負荷のバランスをとりつつ、要求される生産量を確保するために何ができるのか」を考え、実行しています。「安全第一主義」、そして「全員開発」を推進することで、その先の「稼ぐ関東電化の実現」が達成できると考えています。



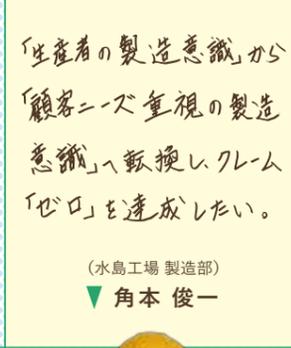
作業改善、運転管理の改善が
現場の「全員開発」。
工程の統合化により
運転管理体制を変えていきます。

丸山 浩二 (渋川工場 製造部)



▲ 齋藤 美和
(本社 経理財務部)

文房具の再利用など
自分にできることで
業績に貢献していきたい。



(水島工場 製造部)
▼ 角本 俊一



▲ 谷岡 貴
(本社 品質管理部)

設計段階からの
フォローを心がけ
性能だけでなく、
品質面でもお客様に
満足いただける製品を!



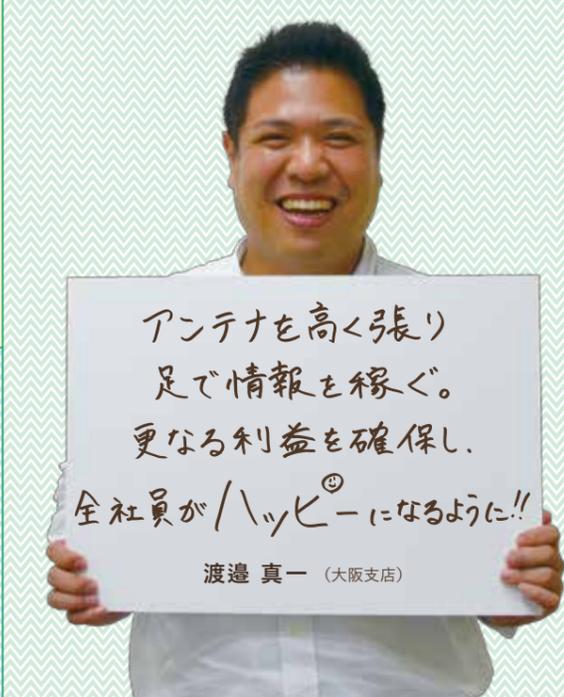
大川原 香里 ▶
(渋川工場 事務部)

間接部門の私は
コストダウンから始めよう。
いろいろな視点で
無駄をケツフ。



何より安全が
優先される会社に!
そのために保護具管理、
指差し呼称、
KYの徹底も!!

(渋川工場 製造部)
▼ 角谷 剛典



アンテナを高く張り
足で情報を稼ぐ。
更なる利益を確保し、
全社員が「ハッピー」になるように!!

渡邊 真一 (大阪支店)



▲ 向山 浩平
(本社 人事総務部)

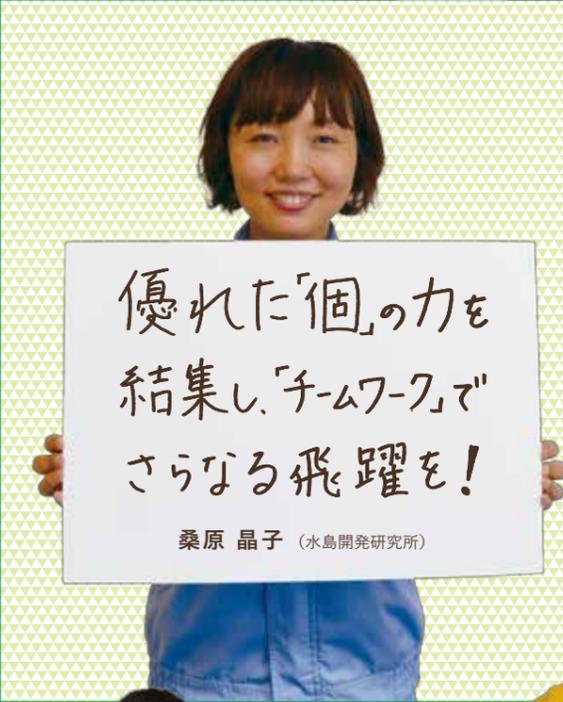
学生の「本気!」に
「本気!!!」で応える
新しい採用方法を模索し
積極的な採用活動に
邁進します

次の関東電化を、私たちの手で。

部門や職場は違っても、次の関東電化を創り出すのは社員全員の手。
さまざまな取り組みや仕事に対する思いが、関東電化を動かしています。



社員一丸となって前に進む



桑原 晶子 (水島開発研究所)

優れた「個」の力を
結集し、「チームワーク」で
さらなる飛躍を!



梅久保 美香 ▶
(本社 営業部)

デリバリーは
現場とお客様との架け橋
人との関係を大切に
心ある仕事を指します



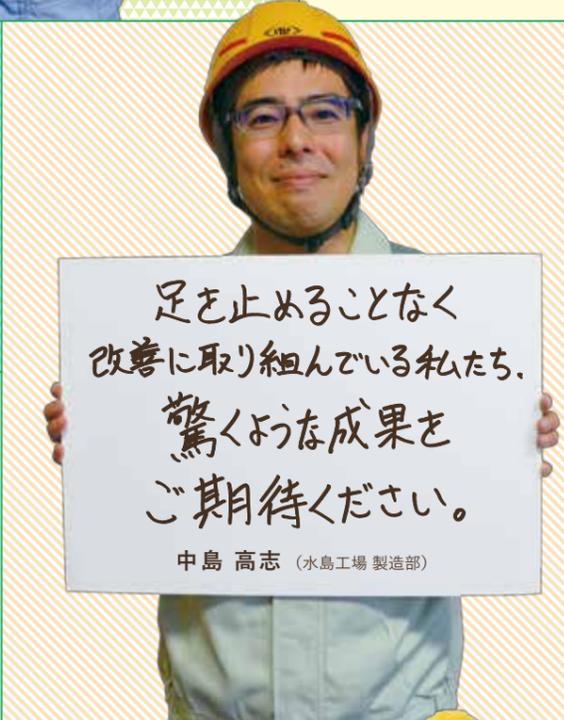
「①知識、②方法、③保護」を
安全のベースに、
「薬傷災害撲滅運動」を
推進中!

(水島工場 品質環境保安部)
▼ 三宅 幸子



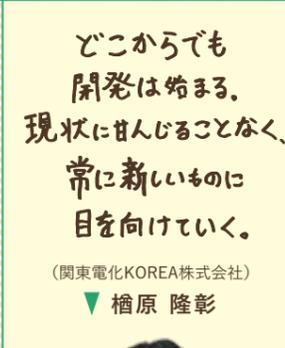
▲ 佐藤 寛之
(本社 経営企画部)

「P4改善」制度を
制定・運用!
K-SF²活動の
より一層の活性化を
目指す!



足を止めることなく
改善に取り組んでいる私たち。
驚くような成果を
ご期待ください。

中島 高志 (水島工場 製造部)



どこからでも
開発は始まる。
現状に甘んじることなく、
常に新しいものに
目を向けていく。

(関東電化KOREA株式会社)
▼ 樫原 隆彰



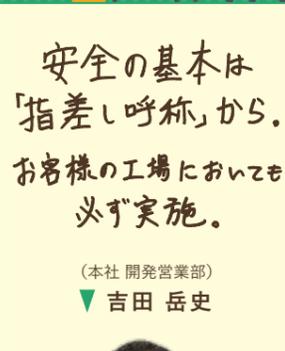
石研究情報の管理強化、
化学物質の法的管理の
「見える化」を回り、
研究開発を側面から
サポート!

(本社 研究・知的財産部)
▼ 守屋 早苗



▲ 平松 千春
(名古屋営業所)

きめ細やかな出荷管理で
運転手と工場の負担を軽減。
安全に配慮しています。



安全の基本は
「指差し呼称」から。
お客様の工場においても
必ず実施。

(本社 開発営業部)
▼ 吉田 岳史

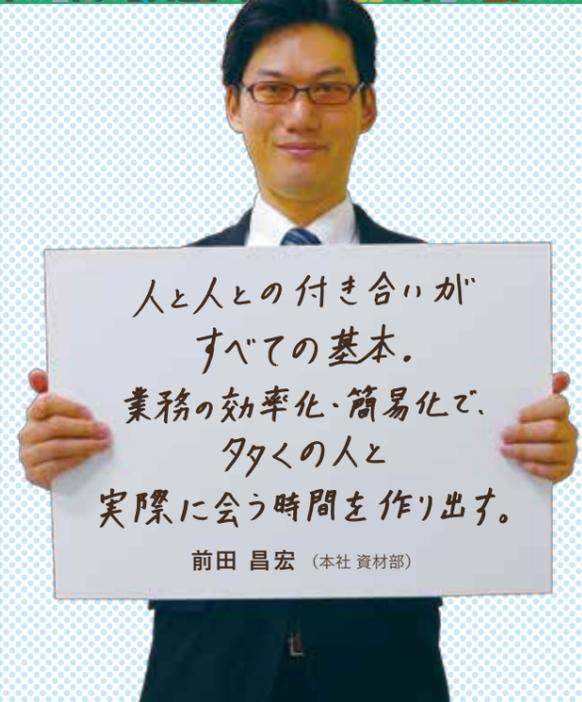


▲ 向山 浩平
(本社 人事総務部)



▲ 奥山 洋平
(渋川開発研究所)

開発品のプロセスを
最適化することで
コストダウンに努めたい。



人と人との付き合いが
すべての基本。
業務の効率化・簡易化で、
タクの人と
実際に会う時間を作り出す。

前田 昌宏 (本社 資材部)



◀ 日比野 弘
(台湾関東電化股份有限公司)

開窓のE&Oの
情報を収集し、
社会に貢献するものと
新しく生かすこと。



◀ 植村 泰祐
(基礎研究所)

危険予知、指差し呼称、
手順書の遵守。
すべての研究において
何よりもまず人命・安全を
優先しています。



複写機やプリンターの高性能化を支える 関東電化のキャリアー製品と技術開発力。

私たちの暮らしやビジネスに欠かせない複写機やプリンター。カラー印刷の高画質化や高速・大量印刷の鍵を握っているのが、「キャリアー」です。キャリアーは、コピー用紙上に文字や画像として印刷されるトナーを搬送する役目を果たします。関東電化は、1977年に核となる材料(コア材)に鉄粉を用いた鉄キャリアー製品の生産を開始。以来、複写機やプリンターの多機能・高画質化に対応し、キャリアー製品の高性能化、さらには環境に配慮した材料の選択にも積極的に取り組んできました。関東電化は、優れた技術と信頼の製品で情報メディアやコミュニケーションを支えています。

キャリアーって何？ その答えは複写機の中に。

●オフィスやコンビニに設置されている複写機。カバーを開けると中に現像ボックスと呼ばれるカートリッジがあります。キャリアーはこの中にトナーと混合された状態で使用されています。



キャリアーくん



1990年代にはマグネシウム製のキャリアーの生産が開始されたんだ。

関東電化 キャリアー開発の歴史

複写機のカラー化、高画質に促されて、キャリアーも進化しています。

コア材は不定形から球形になり、粒径も更に小さくなりました。また、組成もより環境に優しいものへと進化しています。

1977年
鉄キャリアー製品の生産を開始
磁力が強く高速印刷に対応。しかし、高画質・高耐久性にはまだまだ課題がありました。

1983年
マグネタイトキャリアー製品の生産を開始
鉄粉に次ぐ高い磁気特性を持ち、環境にも優しくなりました。
大型の高速複写機に多く使用されています。

1988年
CuZnフェライトキャリアー製品の生産を開始
より鮮明で高画質のカラー化要求に促されて開発された、コア材にCu(銅)やZn(亜鉛)を含むフェライトキャリアー。小型の高画質複写機で活躍。

1995年
マグネシウムキャリアー製品の生産を開始
マグネシウムフェライトキャリアー(EF[※]フェライトキャリアー)は、コア材にCuやZnといった重金属を含まない環境にやさしい製品です。

2000年代
環境に優しいコーティング樹脂を開発
欧米を中心に制定された厳しい環境規制に対応し、より環境に優しい樹脂が使われるように。

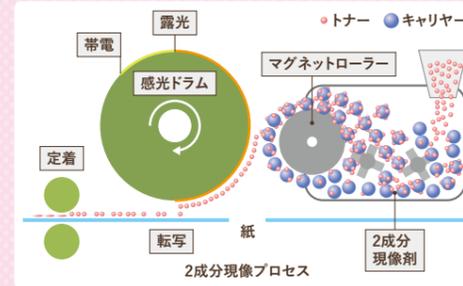
製造過程で使用し、大気中に放出されるVOC(揮発性有機物)を冷却回収し削減。

※EF(Environmentally Friendly)環境に優しい
— 米国カリフォルニア州の法律で、CuやZnの使用が規制される。—

最初のキャリアー製品は鉄でできていたんだよ。

高画質・高速コピーを支える キャリアーの働き。

●現像ボックス内で、キャリアー粒子はトナー粒子と共に攪拌され、摩擦帯電によりトナーに適正な電荷を与え、感光ドラムの表面へトナーを搬送するという重要な役目を果たします。



キャリアーの名前は、このトナーを運ぶ(carry)役割からきています

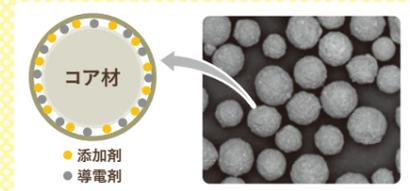
●カラー印刷を高画質で、しかも高速コピーのできる最新の複写機。その技術を支えているのがキャリアーです。

●マグネットローラーに残ったキャリアー粒子は、再び現像ボックス内に戻り、新たなトナー粒子と混合・攪拌され、一定期間繰り返して使用されます。

キャリアーは、トナーが力を発揮するためのパートナーなんだよ。

キャリアーを顕微鏡で 覗いてみると…。

●キャリアーにはコア材として鉄系、マグネタイト系、フェライト系があり、独自の樹脂コーティング技術を駆使して多様な客先からの要求に対応しています。



●キャリアーは、鉄粉・フェライト粉の表面に樹脂をコーティングした、とても細かい(平均粒径30~100 μm [※])粉体で磁性を持っています。さまざまな樹脂をコーティングすることで、その帯電能力を調節することができます。

※ μm :マイクロメートル(長さの単位)
1 μm =0.001ミリメートル

●キャリアーのコア材はマグネットローラーに保持されるため磁気特性が重要な要素となります。その特性はコア材種の選択により調整します。現在では、重金属を含まない環境にやさしい元素が多く使われています。

ふわふわ。なるほど!

現在のボクは環境に優しいんだ!

関東電化は、キャリアーの製造工程で、これまで廃棄物としていたものを有効に利用することで、廃棄物ゼロを達成しています。



複写機やプリンターの「高画質」「高速印刷」「フルカラー」「高耐久(長寿命)」そして「低環境負荷」に対するニーズに応じて、関東電化は、新たなキャリアー開発に挑んでいます。

RC推進体制

RC(レスポンスブル・ケア)およびコンプライアンスの徹底を図るため、各推進組織によって自己監査および評価、指導や教育、改善活動などを継続的に行っています。



CSRへ向けた取り組み

当社は、良き企業市民として人々の安全で豊かな暮らしに貢献することを、社会に対して果たすべき使命と位置づけています。この目標を達成するため、コンプライアンスやリスク管理を重視した経営を行うと同時に、地域社会への貢献や地球環境保全への取り組みを実践することのできる企業文化の確立に努めています。

組織



監査体制

自己監査

RCの取り組み状況をISO14001、OHSAS18001システムと連動させることで、事業所自らが評価し、次期の目標と実施計画に反映させ、継続的な改善を図っています。

事業所監査

環境保安委員会、品質管理委員会および物流安全委員会が年1回、事業所ごとに、目標・計画・実施体制・実績・自己監査の評価などについて監査を実施しています。また、監査で発見された不具合点は是正および水平展開を実施して、管理強化に努めています。

全体監査

前記各委員会が実施した監査の結果をRC推進会議で審議・評価し、全体監査(RC監査)としています。全体監査の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速やかに通報することを義務付けています。また、通報者に対して不利益のある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・公表し、個人情報の保存や廃棄に関するルールを明確化しています。退職者に対しても個人情報の守秘義務を徹底するなど、さまざまな規程を定めています。

RC行動実績と目標

当社はRC行動目標の達成を最優先課題の一つと位置付け、全社をあげて取り組んでいます。2016年は新たな中期経営計画の初年度。さまざまな課題に具体的な改善策や行動計画で応え、確かな成果をめざしてまいります。

2015年度 RC行動実績

① 無事故・無災害 **労働災害 2件 設備事故 1件**

目標 ●労働災害 ゼロ件(社員・協力社員の労働災害ゼロ)
●設備事故 ゼロ件

② 省資源 **2%削減**

目標 工場生産量当たりの主要原材料の量を、2012年度実績レベル以下

③ 省エネルギー **6%削減 3%削減**
渋川工場 水島工場

目標 工場生産数量当たりの消費エネルギー量(原油換算)を、2012年度比3%削減

④ 温室効果ガスの排出削減 **80%削減**

目標 CO₂換算温暖化物質の排出量を、1990年度比75%削減

⑤ 環境汚染物質の排出削減 **11%増加**

目標 日化協のPRTR指定化学物質の排出原単位を、2012年度実績レベル以下

⑥ 産業廃棄物の削減 **14%増加**

目標 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、2012年度実績レベル以下(2,500トン)

2016年度～2018年度 RC行動目標 (3カ年計画)

① 無事故・無災害 **0件**

目標 ●労働災害 ゼロ件(社員・協力社員の労働災害ゼロ)
●設備事故 ゼロ件

② 省資源 **3%削減**

目標 工場生産量当たりの主要原材料の量を、2015年度比3%削減…1年毎に1%削減

③ 省エネルギー **3%削減**

目標 工場生産数量当たりの消費エネルギー量(原油換算)を、2015年度比3%削減…1年毎に1%削減

④ 温室効果ガスの排出削減 **84%削減**

目標 CO₂換算温暖化物質の排出量を、1990年度比84%削減…1年毎に2%削減

⑤ 環境汚染物質の排出削減 **30%削減**

目標 日化協のPRTR指定化学物質の排出原単位を、2015年度比30%削減…1年毎に10%削減

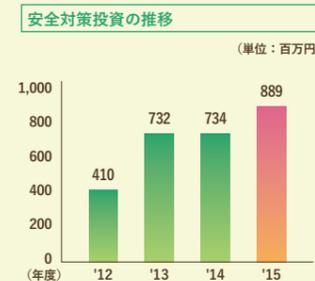
⑥ 産業廃棄物の削減 **15%削減**

目標 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、2015年度比15%削減…1年毎に5%削減

RC行動目標達成のための投資

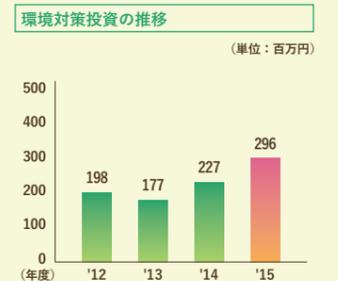
安全対策投資

安全操業の継続のために、製造設備の更新や改善に注力しています。よって、投資額は年々増加する傾向にあります。



環境対策投資

2015年度は、主に温室効果ガスの排出削減、省エネルギー、土壌対策などについて投資を実施しました。



安全への取り組み

2015年度より「安全第一主義」を掲げ、それぞれの部門における社員の安全意識向上と安全行動の徹底を図り、全社をあげた安全体質の構築に取り組んでいます。



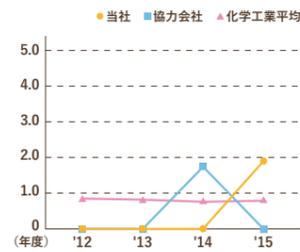
無事故・無災害

RC行動目標

労働災害・設備事故ゼロ件

当社では、過去の事故・災害の反省に立って、設備および化学物質取り扱いの安全管理を徹底するとともに、社員のリスク意識を高める安全教育の強化や手順書類の再整備を実施しています。しかしながら2015年度は、社員の軽度な労災2件と軽微な設備事故1件を発生させてしまいました。今後は無事故・無災害に向けた新たな取り組みを実施していきます。

休業災害の度数率の推移



設備事故件数の推移

年度	'12	'13	'14	'15
件数	1	2	0	1

※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。



安全祈願の塔



安全表示の強化例



安全への意識づけ例

安全・安定操業に向けた基盤づくり

安全を最優先する意識と行動改革に取り組み、着実な成果に結びつけています。

当社では、新たに「安全第一主義」を最重要課題の一つとして定め、企業風土の革新に取り組んでいます。まずは、社員一人ひとりの安全感性の向上を図ること、安全管理のための必要な知識を充足させることを目的として、新たな施策を推進していきます。



労働安全コンサルタントによる現地指導



労働安全コンサルタントによる講習会

- 各職場の安全目標とその進捗を「見える化」
- 安全表示の強化、多様化
- 「安全の日」を設定し、安全活動を毎月実施
- 社内に安全作業のための訓練施設を設置
- 労働安全コンサルタントによる定期的な現地指導と講習会の実施
- KYTトレーナー、RSTトレーナーの育成と各職場への展開
- 外部の安全衛生講習会への積極的な参加

※KYT(危険予知訓練)
※RST(厚生労働省方式 現場監督者安全衛生教育トレーナー)

安全に関する知識の周知と行動の徹底により、潜在的なリスクの解消と予防の強化を図っていきます。

工場の安全対策

安全教育の推進

労働災害の潜在的危険因子を日頃から低減するために、当社では、朝のミーティング時に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。また各職場では随時、作業手順の改善を行い、安全管理を確かなものにしていきます。

機械設備の安全対策

機械の新設・増設時におけるリスクアセスメントの他、試運転計画に基づく安全審査や諸規程に準拠した定期点検、運転管理マニュアルの整備および定期的見直しなどを実施し、機械設備の安全対策を推進しています。

防災訓練の実施

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、救助班などからなる自衛防災組織を整備。防災訓練および公設消防との合同訓練を定期的に行っています。また各職場では、月別・職場別防災訓練や宿日直者による通報訓練を行っています。



公設消防との合同訓練



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

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、物流安全委員会が各事業所および物流業者を対象とする安全監査を行っています。

緊急時の安全確保

安全を確保するため、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SDS(安全データシート)の常時携帯を義務づけています。また、物流事故に備えて外部の防災機関と契約し、危険物質の漏洩や火災に対処できる体制を整えています。

お客様設備改善運動

当社では、1996年よりお客様の設備改善を促進する活動を続けています。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)からの報告に基づいて調査を実施。後日、当社からお客様に設備改善の提案を行い、対策の検討をお願いしています。成果としては、過去からの改善要望140件に対し、138件が対応済みとなり、納入時の安全確保に貢献しています。

化学物質の安全対策

当社は大量の化学物質を扱う企業として、その安全管理に最大の配慮を払っています。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管理し、ISO14001ならびにOHSAS18001の第三者審査などでその安全性を確認しています。慎重な取り扱いが求められる毒物・劇物については、分別管理を徹底し、薬品管理手順書により安全管理の徹底を図っています。

PL(製造物責任)に基づく警告表示

すべての製品に、取り扱い上の注意を促す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責任が問われるとした法律です。



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、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。

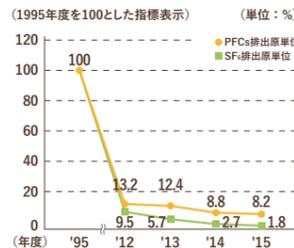
PFCs、SF₆排出量削減

目標

日化協自主行動計画
排出原単位で1995年比PFCsを90%、SF₆を90%削減し、そのレベルを維持

当社は、電子機器産業に不可欠な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、国内6社が協力し、排出削減に努めてきました。新たな今後の計画としては排出原単位を1995年度比でPFCsを90%、SF₆を90%削減し、そのレベルを維持するとしました。2014年度以降は当社単独でもこの目標を達成しており、削減率は年々向上しています。

PFCsおよびSF₆排出量の推移



※温室効果ガス
地球温暖化を引き起こす指定された物質。パーフルオロカーボン(PFCs)と六フッ化硫黄(SF₆)、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)、三フッ化窒素(NF₃)が該当。

※PFCs
フッ素と炭素で構成される化合物の総称。当社は、四フッ化炭素(CF₄)、六フッ化エタン(C₂F₆)、八フッ化プロパン(C₃F₈)、八フッ化シクロブタン(c-C₄F₈)を製造。

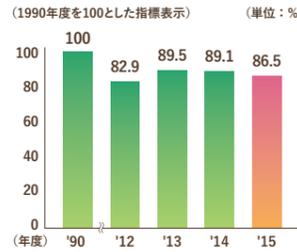
二酸化炭素排出量の削減

目標

1990年度比10%削減

2013年度以降は、生産量増加により二酸化炭素排出量は増加しましたが、基準年に対しては10%以上の削減を継続しています。2015年度は一部の製造工程において燃料転換を実施したことで、排出削減に寄与しました。

二酸化炭素排出量の推移



地球環境とのかかわり

高効率設備の導入や生産生産性の向上と省エネを追求。環境に優しいモノ

工程の見直しなどによって、当社独自の環境基準を設け、づくりに挑み続けます。

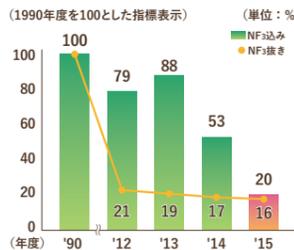
温室効果ガスの排出量削減

RC行動目標

CO₂換算温暖化物質の排出量を、1990年度比75%削減

新たに削減対象となった「三フッ化窒素(NF₃)」についても早い段階から排出削減に取り組んでいます。2015年度は、燃焼方式の除害設備を有効に活用することにより、温室効果ガスの排出量は、1990年度対比80%削減を達成しています。

温室効果ガス排出量の推移



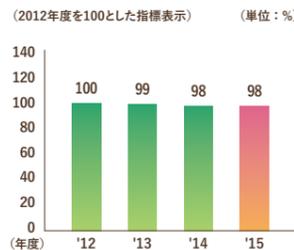
省資源

RC行動目標

工場生産量当たりの主要原材料の量を、2012年度実績レベル以下

省資源の集計は原料単価の高騰などに影響を受けるため、当社では不特定要素に左右されずに実績を把握できるという集計方法※に切り換えています。製品の収率を向上させることで、2015年度は2012年度比で2%の改善を図りました。

消費原材料の推移



※「原単位=消費原材料の数量(t)/生産数量(t)」

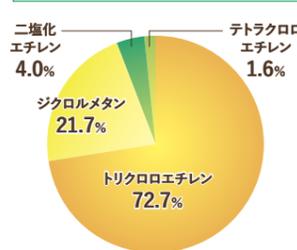
JRCC自主管理対象物質排出量の削減

目標

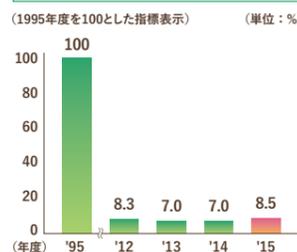
JRCC指定自主管理対象物質の製造設備からの排出量削減

日本レスポンシブル・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、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4物質を扱っています。本年度は2015年度に排出量が増えたジクロロメタンについて対策を実施していきます。

2015年度の排出内訳



JRCC自主管理対象物質排出量の推移



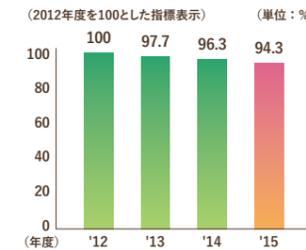
消費エネルギー量の削減

RC行動目標

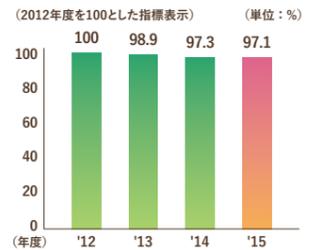
工場生産数量当たりの消費エネルギー量(原油換算)を、2012年度比3%削減

2012年度以降、生産増に伴い、エネルギー使用量は年々増加していますが、電力多消費設備の省エネを推進することで両工場のエネルギー原単位は向上しています。今後も継続的に生産効率の向上とエネルギー使用量の抑制に努め、エネルギー原単位の低減を進めてまいります。

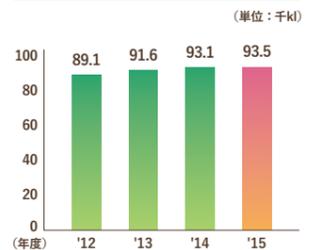
エネルギー原単位の推移 澁川工場



エネルギー原単位の推移 水島工場



原油換算したエネルギー使用量の推移



※エネルギー原単位
一定量の製品を生産するために必要なエネルギー量を示す指標。数値が低いほど省エネが進んでいます。

環境汚染物質の排出量削減

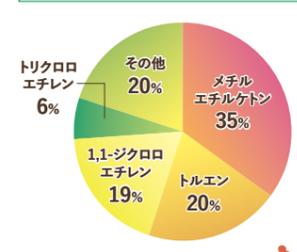
RC行動目標

日化協のPRTR指定化学物質の排出原単位を、2012年度実績レベル以下

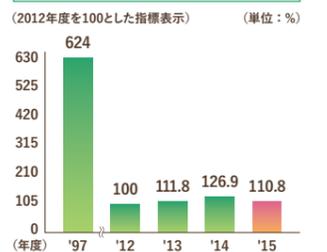
法律に基づくPRTR対象物質は18物質(1t未満を含む)ですが、当社ではより対象物質の多い日化協方式に従って化学物質を管理しています。2015年度、当社の日化協方式によるPRTR対象物質は29物質、取扱量は24.3万トンでした。排出量は25.0トンで、排出原単位は取扱量1トン当たり103gでした。今後は排出量の多い4物質について対策を講じてまいります。

※PRTR
大気や水域や土壌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。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。

2015年度排出量25.0tの内訳



PRTR指定化学物質の排出原単位の推移





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

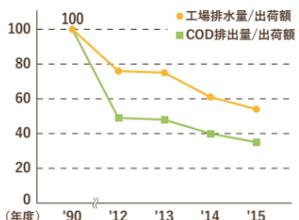
当社では汚染原因物質の製造設備系内での回収に努めるなど、工場排水量ならびにCOD排出量の削減に取り組んでおり、徐々に改善される結果となっています。



放流水(浄化された工場排水)

工場排水量およびCODの推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



※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。



SOx、NOx、ばいじん排出量削減

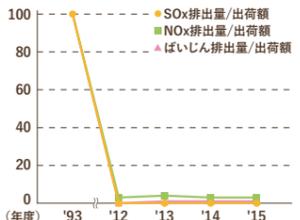
目標

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)、ばいじんに関しては、排出設備を安定して稼働させることで排出量の削減に努めています。各物質とも近年は低い排出レベルを継続しています。

SOx、NOx、ばいじん排出量

(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)



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工場を擁し、渋川工場は約75年、水島工場は約50年にわたり多彩な化学品を産業界に供給しています。高品質な製品づくりはもとより、地域や社会から信頼される工場であり続けるために、安全操業の徹底や環境保全の向上に取り組んでいます。

渋川工場 群馬県渋川市渋川1497

「全員開発」という方針のもと、革新的なアイデアの具現化にも積極的に取り組んでいます。安全操業を守り抜き、社会から信頼され誇りを誇る工場を築くことを重点目標としています。

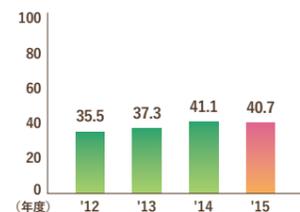
■敷地面積/約138,000㎡ ■従業員数/259名(2016年3月31日現在)

■製造品目/[鉄系製品]キャリアー、マグネタイト

[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、ヘキサフルオロ-1,3-ブタジエン 他

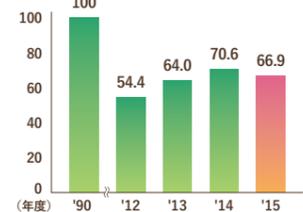
原油換算したエネルギー使用量の推移

(単位: 千kl)



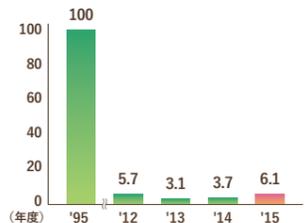
二酸化炭素排出量の推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



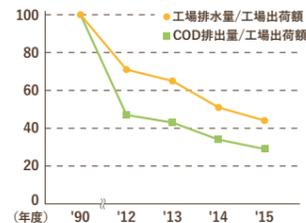
JRCC自主管理対象物質排出量

(1995年度を100とした指標表示) (単位: %)



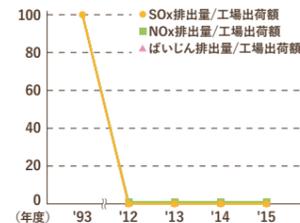
工場排水量およびCODの推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



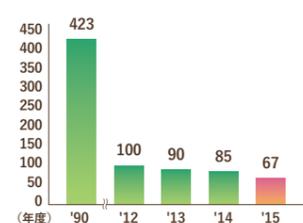
SOx、NOx、ばいじん排出量

(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)



産業廃棄物重量の推移

(2012年度を100とした指標表示) (単位: %)



産業廃棄物の削減

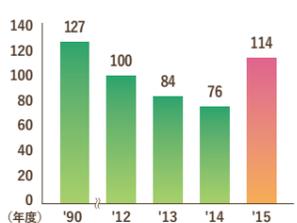
RC行動目標

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、2012年度実績レベル以下

当社は、これまで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原料の収率向上を図ることで、廃棄物量は減少してきましたが、2015年度は、一部製品の大幅な生産増により廃棄物量も増加してしまいました。今後は新たな対策を展開することで削減に努めてまいります。

産業廃棄物重量の推移

(2012年度を100とした指標表示) (単位: %)



「温対法」に基づく温室効果ガス排出量の報告

当社は、「温室効果ガス排出量算定・報告・公表制度」に従い、報告しています。2015年度の排出量(CO2換算)は、36.9万トンでした。尚、NF3が国内においても温室効果ガスに指定されたため、2015年度の報告には、NF3の排出量を追加しています。

	2012年 公表値	2013年 公表値	2014年 報告値	2015年 報告値
エネルギー由来	21.5	23.2	23.1	22.4
※PFCsなどの排出	15.1	11.7	7.3	6.4
NF3の排出	-	-	-	7.5
物流の燃料由来	0.5	0.6	0.6	0.6
合計	37.1	35.5	31.0	36.9

※ PFCsなどの排出 PFCs+HFCs+SF6の排出 単位:万トン-CO2



水島工場 岡山県倉敷市松江4-4-8

社会の発展に貢献できる世界トップレベルの製品づくりをめざし、独自技術の育成と生産革新に力を注いでいます。「安全第一主義」を実践するため、改めて安全基本行動の徹底を図っています。

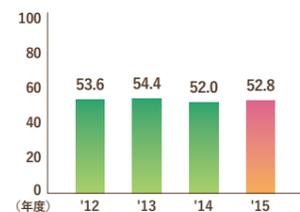
■敷地面積/約185,000㎡ ■従業員数/151名(2016年3月31日現在)

■製造品目/[基礎化学品]か性ソーダ、次亜塩素酸ソーダ、塩酸、トリクロールエチレン、塩化ビニリデン、パークロールエチレン

[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

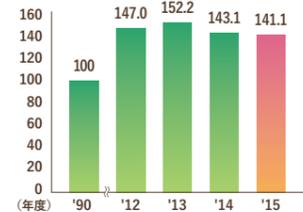
原油換算したエネルギー使用量の推移

(単位: 千kl)



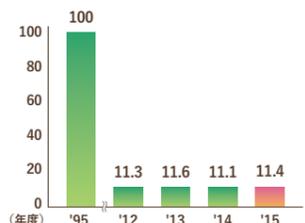
二酸化炭素排出量の推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



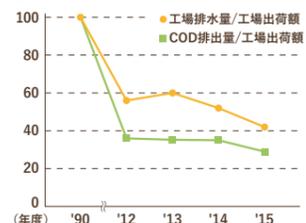
JRCC自主管理対象物質排出量

(1995年度を100とした指標表示) (単位: %)



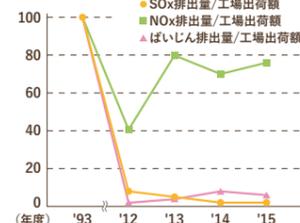
工場排水量およびCODの推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



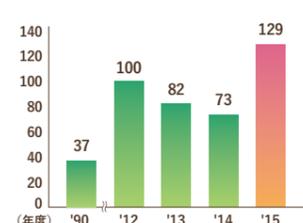
SOx、NOx、ばいじん排出量

(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)



産業廃棄物重量の推移

(2012年度を100とした指標表示) (単位: %)



地域社会とのかかわり

機会をとらえて地域との交流を深め、情報を発信し、社会貢献活動への参加にも努めています。



水島工場 操業50周年記念行事

水島工場では、従業員の家族を招いて50周年の記念行事を催しました。催しの一つとして、水島工場で製造している薬品を使用して薬派だけ残した落ち葉に色づけをしてもらい、オリジナルのしおりを作成する体験コーナーを設けるなど、お父さんお母さんの職場を身近に感じていただきました。また、瀬戸内海クルージングなどを通じて親睦を深めました。



多く子どもたちが参加。工場は明るい歌声に包まれました



随所で従業員との交流が見られました



親子でしおり作り。きっと良い思い出に

地域懇親会

工場近隣の方々と年に複数回開催。地域の声に耳を傾け、疑問にお応えしています。

工場見学会

随時開催し、安全操業や環境活動などに関する意見交換も行っています。

清掃活動

工場周辺の清掃の他、市や地区の一斉清掃、近隣地区の清掃活動にも参加しています。



緑化活動

快適な職場づくりと環境保全を目的に工場敷地内の緑化を進めています。



RC説明会

化学物質を扱う企業の責務であるレスポンスブル・ケア活動の取り組みを紹介しています。

消防防災活動への協力

近年、化学メーカーでの事故が相次いでいることから、渋川消防本部からのご依頼を受け、化学物質の取り扱いについて相互の理解を深める勉強会を開催しました。その際、緊急時には関東電化の緊急資材倉庫の物品を必要に応じて、県内の各消防署に利用していただくことを申し出ました。また、災害救助犬の訓練場として旧社宅を提供しました。これらの取り組みに対し、渋川消防長から感謝状をいただいています。渋川・水島両工場では、今後も各消防機関と連携を強化し、地域の安全に貢献してまいります。



旧社宅を利用した災害救助犬の訓練風景

献血活動

当社では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。長年にわたる活動が評価され、過去数度に亘り日本赤十字社および厚生労働省より表彰を受けました。これからも積極的に貢献していきたいと考えております。



工場にやってきた献血車で献血

NPO法人「渋川広域ものづくり協議会」

地域の環境美化に取り組んでいる「渋川広域ものづくり協議会」の活動に、渋川工場の従業員が参加。活動を通して地域の方々との絆も深まっています。



地域の道路沿いの緑化活動に参加

活力ある職場を目指して

働きやすい職場環境づくり

メンタルヘルスケアや各種ハラスメントに関する相談窓口を設け、専門家が対応しています。産休・育休・時短制度が充実し、男性の育休制度も整っています。その他、介護休業規程やシニア社員(再雇用)規程などの社内規程を定めて運用しています。

社員研修制度の充実

階層別研修の他、メンタルヘルス研修やセクハラ研修を実施。自己研鑽を支援する選択型通信教育も用意されています。

各種講習会の開催

産業医を招いての講演会。警察署の講師による交通安全講話、そしてAED講習会など、従業員の日々の健康や安全に役立つ講演や講習会を開催しています。



交通安全講話



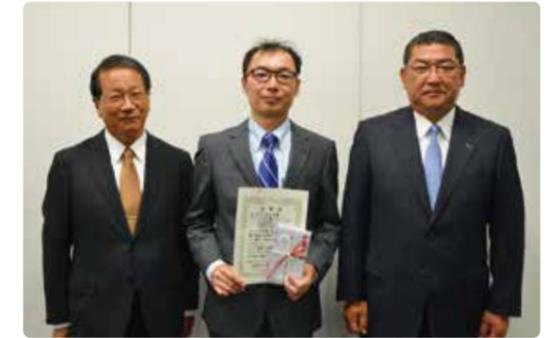
AED講習会



新入社員フォローアップ研修

K-SF³(ケイエスエフキューブ)活動

業務改善活動として独自のK-SF³(Kantodenka Step Forward Cube)システムを運用。Cubeは生産性(品質)、安全、環境の視点からの取り組みを示しており、毎年600件程度の提案があります。また、本活動のさらなる活性化のために、小さなことでも気軽に提案できるプチ改善制度を新たに設けました。寄せられた提案は各部門へ展開しています。また提案は、常時閲覧・検索できるようにすることで、個人レベルでの業務改善にも役立てられています。



優れた提案を行った従業員を表彰

文化祭

水島工場では、従業員やその家族から写真、工芸、盆栽などの作品を募集し展示。来社された方にもご覧いただいています。



「菱友会」活動

仕事を離れた従業員同士の親睦の場。各種の催しを通じて普段交流のない従業員が親交を深めています。

