

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 大阪府大阪市北区曾根崎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

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)23-2712

渋川開発研究所 〒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 上海市長寧区婁山関路85号 東方国際ビルA座
TEL.(86-21)6278-7004

台湾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

本社安全環境保安部
〒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/>

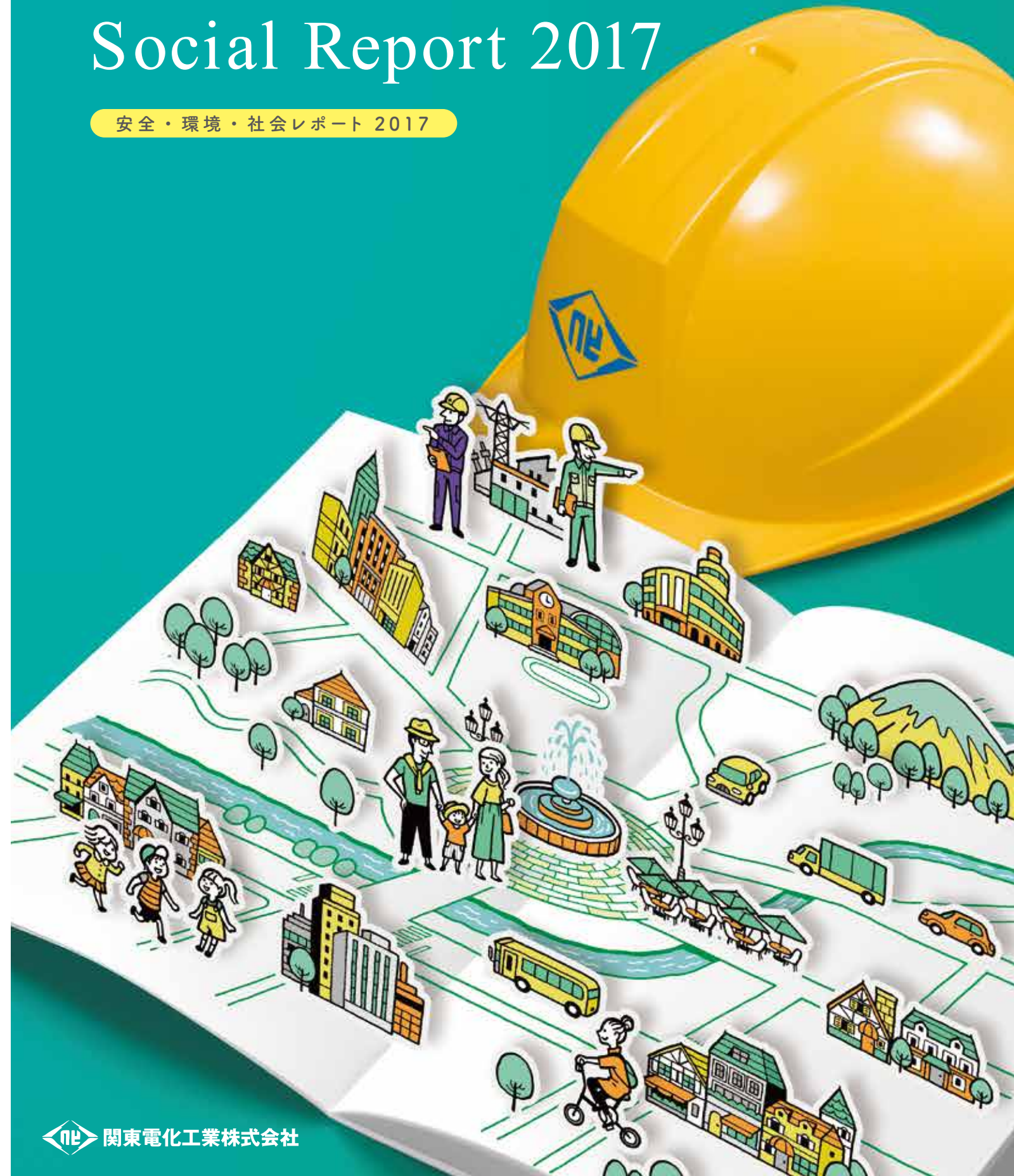
●この環境レポートは、エコマーク認定の再生紙を使用しています。
●大気汚染の原因となる揮発性有機化合物発生の抑制と紙のリサイクル性に優れた「ベジタブルインク」を使用しています。
関東電化工業(株)は、皆さまの健やかな生活を守るため、身近なことから環境に配慮しています。



2017年10月発行

Safety, Environmental and Social Report 2017

安全・環境・社会レポート 2017



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 613名(2017年3月31日現在)
売上高 408億51百万円

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

2017年 関東電化の取り組み	P2
渋川・水島工場の安全活動レポート	P5
全員参加で、安全・安定操業!	P7
関東電化とリチウムイオン二次電池用材料	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
活力ある職場を目指して	P20

2016年度(2016年4月1日～2017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

当社は、化学メーカーとしての使命である、安全第一主義の徹底や環境保全の向上に、日々取り組んでいます。その一環として、2017年度より「副長」制度を新たに導入し、両工場の生産現場では副長が中心となり安全活動に取り組んでいます。このような新たな安全への取り組みを、皆さまにご理解いただけるように、社長と副長による対談、副長や社員からの安全に対する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。2018年の創業80周年に向けて今後とも安全・安定操業、生産性向上、環境保全等の改善に向けた取り組みを加速させるべくRC活動にも進んで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。



「安全第一主義の徹底」に向けて

2017年関東電化の取り組み

— 「副長」制度導入による全従業員の意識・行動改革 —

関東電化では基本3課題のひとつである「安全第一主義」を全社に徹底するため、2017年度、新たに「副長」制度を導入。その狙いは何か。関東電化はどう変わろうとしているのか。長谷川社長と4人の副長が語り合いました。

化学メーカーとしての使命を支える「安全第一主義」

長谷川: 当社は、化学メーカーとして各種産業に不可欠な製品を数多く開発・供給しています。製品の安定供給は使命であり、環境分野など新たな産業の発展を支える新製品開発もまた最重要課題です。この使命を果たすため、いわば土台となるのが「安全第一主義の徹底」です。当社には危険化学品を取り扱う高度な技術と、安全対策に取り組んできた長い歴史があります。2017年、改めて安全第一主義を掲げ、内外に表明しているのは、自らの使命をさらに力強く実践していこうという決意に他なりません。今、当社は、どんなに厳しい外部環境にあってもその使命を果たし、社会に貢献できる強靱な企業体質を構築しようと、全従業員参加による改善運動に取り組んでいます。「安全」は、改善し続けな

ればならない最も重要なテーマの一つです。この改善運動を各現場で推進するリーダーが「副長」です。ここに集まっていた皆さんが運動を盛り上げ、安全第一主義を徹底するための「全員参加」「三現主義」「指示の徹底と愛情」の3つの考え方を指針とし、現場に根付かせてくれることが、当社がより強靱な企業体質へと進化する鍵になると、私は確信しています。

勇: 「副長」というまったく新しいポストを拝命し、当初は何をしたらよいのか不安でした。製造現場から変わらなければ、強い企業体質は生まれないとお聞きし、今は現場のパイプ役となり、様々な意見を取りまとめ、運動を前へ進めていくのが役目だと改めて思いました。

金子: 最初は、私も不安を抱えていましたが、会社からの期待と捉え、課員が前向きに改善に着手する環境を作るために、新たな取り組みを始めています。

長谷川: 皆さんは現場を熟知しています。安全についても製造部長や課長からの指示であるトップダウンではなく、副長が中心となり、現場の視点で様々な改善を実践していく職場にして欲しいのです。ボトムアップの改革です。現場力を高めることが、何より大切なのです。

中島: 私の職場は若い世代が多いので、現場での安全対策の大切さを経験の浅い課員たちに伝え、安全への意識を高めていかなければなりません。これも「副長」の大切な仕事だと理解しています。



代表取締役社長
長谷川 淳一

渋川工場 第2製造部 第2課
副長 金子 仁士

水島工場 第1製造部 第2課
副長 勇 洋司

水島工場 第2製造部 第1課
副長 中島 高志

渋川工場 第1製造部 第1課
副長 青山 宏

青山:私も現場の指導・相談役として改善に取り組みたいと思っています。

長谷川:副長の皆さんには安全第一主義の徹底に向けて、是非、現場の声を吸い上げ、現場を盛り上げ、現場を変えるリーダーになっていただきたい。また、3つの考え方を指針とし、現場における改善活動の推進役としての活躍を大いに期待しています。

大切なのは、「全員（参加）」が安全意識を持ち、取り組むこと

長谷川:副長の最も重要な役目は、現場における安全の徹底です。当社には危険化学品を取り扱う技術の蓄積と、全員で協力する文化があります。一方で、過去に指示命令がはっきりせず、事故につながる危険があったことも否定できません。副長制度導入をきっかけに、不安全は決して許さない強い決意を持ち、毎日の安全活動を積み重ねていかなければなりません。皆さんも各職場で、具体的な取り組みを進めてください。

金子:私の職場では、安全意識を徹底させるため、朝のミーティング時に安全唱和を励行し、指差し呼称も実践しています。また、毎月課員全員と個別に意見交換の場を持ち、課員の考えを知り、寄せられた意見や要望に、できる限り早く対応するように努めています。

勇:操作室内にKYT(危険予知訓練)研修で学んだ「ゼロ災スローガン」を掲示、

朝のミーティング時に、「ゼロ災でいこうヨシ!」で締めくくる指差し唱和を取り入れました。課員の声も次第に大きくなり定着しています。また、新たに安全掲示板を設け、日々の巡視などで気づいた課内の危険な箇所の写真を貼り付け、その対策方法、担当者、期限、対応状況などを「見える化」し、リスクと改善策の共有化を図っています。

青山:夜勤と日勤を繰り返す職場では、作業の準備やKY(危険予知)を人まかせにしがちです。それを職場の全員が自らの問題意識として捉えられるように、KYシート(危険予知シート)の作成を課員で分担し、作業全般に安全意識をもってもらうようにしています。こうして安全を日頃から全員に意識させることが重要だと感じています。

中島:先ほど、現場での安全対策の大切さを若い世代へ伝えることが課題と言いましたが、その取り組みとして現場での安全対策テクニック集を作成し、朝礼時に順次発表しています。確かに現場作業の手順書はありますが、手順書の行間から読み取るべき安全対策へのテクニックもあります。それは手順書やOJTでは正確に伝えきれないことも多く、また、人から人へ口頭で伝えていくのでは次第に“薄まっていく”気がします。そこで文章や図できちんと記録し、伝えていきたいのです。

長谷川:それぞれの職場で新しい取り組みを始めていますね。最近、工場視察に行くと、副長に指名された皆さんの目が輝いていると感じます。新たな使命に意気

軒昂です。気づいていると思いますが、誇りを持って仕事に取り組んでもらうため、副長の安全ヘルメットは、副長の証として黒の2本線としています。現場の安全意識の高まりが、管理職を含め会社全体に広がっていくことを期待しています。

見えてきた成果と課題 「指示の徹底と愛情」が大きな鍵

金子:私は、副長としての手ごたえを感じ始めています。たとえば、月に1回、意見交換の場を持つことで、課員が安全に対してどのように考えているのか理解できるようになりました。しかし、まだまだ課員全員に、安全に対する意識付けを行うことができていないと感じています。

中島:私の職場では、約50人程度の課員がおりますので、全体に声を行き渡らせるには時間がかかります。しかし、最近では課員が積極的に現場の課題について考え、声にしてくれるようになってきました。

長谷川:私や副長が何度安全第一と唱えても、実際に現場で作業している従業員全員が安全意識を高く持ち、それを継続しなければ意味がありません。安全対策は、全員が参画意識を持つために全員で考えることが大切です。そのためにも不安全は許さないという強い意志と的確な安全対策のもと、作業員に対しては指示を徹底することが必要です。明確で具体的な指示をしなければ、作業員は不安全な状態におかれたままです。「気を付けて作業するよう

に」といった掛け声は、指示とは言えません。作業員に判断させてはならないのです。指示する者は作業員に対して責任を負います。不安全行動には厳しく対処しながらも、一方で家族のように愛情をもって接し、配慮することが必要です。

勇:課員に間違った指示を出さないよう自らも勉強しなければならぬと実感しています。また、部門目標管理表にも挙げられているリスク低減の半期毎に改善提案1件以上を実行目標としています。小さな改善、改良から、まずは職場全員が実行することが大切だと思っています。未実施の人をサポートし全員参加を目指していきます。

金子:自ら率先して、職場全員で安全への意識の向上、ボトムアップを図ってきたいです。そのためにも課員と同じ目線で向き合い、コミュニケーションを大切に、思いやりの心を持って対話をする心を心がけたいと思います。

青山:私の職場でも、全員参加を促すために、全員がパソコン上で閲覧できる掲示板を立ち上げました。「課内で出たヒヤリハットの紹介」をはじめ、手順書や工事の図面等もアップしています。一人ひとりの閲覧履歴が表示されるので、課員全員が確認したかわかるようになってきました。また、最近では、改善案などの意見を書き込んでくれる人も多くなり、取り組みを通じ安全への意識向上へ繋がってきています。

「三現主義」実現から更なる改善へ向けて、挑戦を続けたい

長谷川:副長制度によって現場の雰囲気も少しずつ変わってきた今、「プチ改善提案制度」も積極的に進めていきたいと思っています。この制度は、従業員が日頃の仕事の中で改善したいことを気軽に提案し、これを早急に現場で検討し、良い提案であればすぐに改善する仕組みです。これは従業員全員が自分の職場に対しての参加意識を強くするための取り組みでもあります。まさにボトムアップの提案制度です。今後は安全に関する改善提案を大いに歓迎したいですね。

勇:当課では、私が主導して、安全掲示板を使ったリスクの「見える化」を進めています。最近少しずつですが、課員が新しいリスクを掲示してくれるようになりました。同時に「プチ改善提案」として改善策を提案する課員も出てきています。このように安全活動に積極的に取り組む姿勢が見えてきていますが、まだまだ多くの潜在的なリスクが現場にはあるはずで、慢性化してしまい、気づかない恐れもあります。毎日現場に出ている私たちが、危険を感じる感性をもう一度鍛えなければならぬと痛感しています。

金子:確かに改善提案の件数は増えてきました。しかし、人によって安全に対する意識のバラツキがあるので、これをできるだけ解消し、職場全員の安全に対する意識のレベルアップを図りたいです。

青山:私の職場でも安全に関する対話が増え、とても良い傾向だと感じています。しかし、安全に対する意識や活動に優れた会社と比べると、まだまだ遅れています。やるべきことを、きっちりと実行していかなければならない。社外の方に見られても安全意識が高く、社内全体の安全管理がしっかりしていると思われるような会社になりたいと思います。

中島:現場を動かすのは、最後は人です。トラブルの発生要因の中には、やはり我々の知識、経験不足があります。安全に関しては、全員の知識や経験値のレベルが高い水準に達するよう日々改善を積み重ねていかなければならないと思っています。

長谷川:当社は、副長制度を導入するとともに、環境保安部を安全環境保安部に改称し、安全に対する取り組みを強化しています。安全体質向上に対する取り組みは今後さらに強めていきます。安全はすべてに優先します。今後、改善活動に対する社員教育を計画的に実施していくために改善教育担当も新たに置きました。従業員全員が安全に対してより強く意識できるようになれば、より強靱な企業体質に変わることができるはずで、副長の皆さんが牽引する安全への取り組み、現場力の強化は、きっと当社の今後の発展の原動力になると確信しています。



渋川・水島両工場の生産現場では、副長が中心となり全員参加を目指した安全活動が進んでいます。

安全第一主義を徹底するための「全員参加」「三現主義」「指示の徹底と愛情」の3つの考え方を指針とし、

着実に変わり始めた職場の様子を各副長が報告します。

全員が意見を出し合える、 活気ある職場を目指しています。

私の役目は、安全操業を目指し、働きやすい職場環境を作り上げること。課員の意見を取り入れ、作業や安全上の注意事項に関する掲示物や表示等を操作室や現場に掲示し、災害ゼロを目標に日々努めています。これからはクレームゼロ、災害ゼロを継続していきけるように職場環境、職場の雰囲気づくりに取り組んでいきます。また、積極的に発言する人ばかりではないので、全員が意見を出し合える活気ある職場にしていきたいと思っています。

渋川工場 第3製造部 第1課
副長 勝本 光治

副長が報告

渋川・水島工場の 安全活動レポート

職場の意見を吸い上げ、 無事故・無災害につなげたい。

副長は、安全・設備改善・コストダウンなど、さまざまな職場の意見を吸い上げ、課長・部長に進言して職場環境を良くしていくリーダーです。今まで製造責任者として安全活動に取り組んできましたが、副長に就任してからは、とりわけヒヤリハット・K-SF³については課員の意見を聞いて迅速な対応を心がけるようにしています。課員も意見を出し、相談してくれるようになってきました。今後も職場の意見を吸い上げ、無事故・無災害を目標に取り組んでいきたいと思っています。

渋川工場 第1製造部 第3課
副長 田村 昭夫

危険予知に、安全教育に、 ホワイトボードをフル活用。

ホワイトボードに、非常作業の危険箇所や対策注意点を書き込み、全員で確認し作業を行っています。こうしたKY(危険予知)を行うことで事故ゼロを継続しています。また、ホワイトボードを使い、中堅社員が新人に安全教育を行っています。中堅社員の危険箇所の考え方、新人の理解度などがよく分かり、頼もしく思っています。安全に係わる改善提案も多く出るようになりました。最近、新人の配属が多くなっているので、設備・機器に潜む危険箇所の教育に力を入れていくことが今後の大きなテーマです。

水島工場 第1製造部 第1課
副長 浅原 茂良

見えてきたワークポイント。 対応策で、安全をより確実に。

安全パトロールや課員の意見をもとに、職場の不安全箇所・作業のリストアップを行い、その対応に取り組んでいます。安全意識が高まったことで、保護具の完全着用や適切な管理が実現し、また職場の美化が進み、作業環境の向上も見られます。同時に職場のワークポイントが徐々に見えてきたので、対応策を実施し、成果をあげていきたいと考えています。「安全第一主義」を徹底させるためにも職場全員が安心・安全に作業できる環境を作っていきます。

水島工場 第2製造部 第2課
副長 野中 和宏

安全について作業前に考え、 危険予知をする習慣づくり。

毎月1回、安全の日ミーティングを開催。過去の事故事例を紹介し、「なぜなぜ分析」を行っています。これにより作業前に安全について考える習慣ができています。また、ホワイトボードを活用して注意事項を共有。さらに非常作業の危険を想定し記録に残すようにしており、危険予知(KY)を実施することで非常作業のリスク低減につながっています。製造ラインの増設により課員が増え、経験の浅い者も増えましたが、生産活動に追われて安全教育がなごりにならないようにしたいと思っています。

渋川工場 第2製造部 第1課
副長 高橋 津好

無事故・無災害を継続するために、 重要なのは全員参加の安全活動。

毎月の職場安全パトロールや安全ミーティング教育、日々の指差し呼称の徹底、また、職場の5Sやブチ改善提案にも取り組み、安全意識が向上してきました。とは言え、まだ課員それぞれの安全意識に差があるので、全員が同じように安全活動に取り組んで無事故・無災害を確保できるようにしたいと思います。これからも、職場がより良くなるように課員の先頭を立てて引っ張っていきくとともに、無事故・無災害を確保し、明るく職場にしていきたいと思っています。

渋川工場 第1製造部 第2課
副長 石田 義宜

協力会社との対話や 安全対策も重要なテーマです。

過去の品質クレームおよびヒューマンエラーによる事故災害の反省から、あらゆる面の取り組みを行い、その成果も着実に表れてきています。課員だけでなく、協力会社(製品充填作業者)との対話も行い、作業の問題点を明らかにし、改善を行うことにより安全と品質の向上を図る活動を実施しています。上司からの指示待ちではなく、目標とテーマを持ち自らが発言し具現化する力がついてきたと感じていますが、こうした活動を継続していくことが重要だと思っています。

水島工場 第1製造部 第1課
副長 角本 俊一

過去の事例に学び、 「なぜなぜ分析」で 安全意識を高めています。

安全活動の基本である、作業における指差し呼称の徹底に取り組んでいます。また、毎月、課員で過去の事故事例を確認し、その原因と再発防止を考える「なぜなぜ分析」を行っています。こうした取り組みを通して安全意識が高まっていると感じます。当職場は、生産品目が多く、運転管理が製品ごとに違うため、課員をまとめるのが大変ですが、定期的に、各工程責任者と話し合いの場をつくり、職場全体で安全な運転管理や活動ができるよう努力しています。

渋川工場 第2製造部 第1課
副長 丸山 浩二

課員の自主性を尊重することで、 仕事や安全に対する意欲も向上。

副長として、課員一人ひとりの意見を聞き、なるべく思い通りに、責任を持って仕事に取り組んでもらえる環境づくりを心がけています。そうすることで仕事や安全活動に関する意見も積極的に言ってくれるようになりました。また、仕事に対する意欲も高まってきていると感じます。これからも課員の意見に耳を傾け、必要に応じて作業の見直しを図り、安全かつ円滑に仕事ができるように努めています。

渋川工場 第1製造部 第3課
副長 石井 信男





作業前に危険を想定し、危険に対する感受性を高めています。

(水島工場 製造部)
道田 敦

製品出荷や輸送時に事故が起きないように業務担当と相談し系内期調整をしています。

(本社 基礎化学品部)
吉村 清香

専門的な設備・機器の知識を学習し、安全で正確な工事計画を立案する。

(水島工場 施設部)
國延大暉

日頃から事故の未然防止のために5S活動や指差し呼称を実践するようになっています。

(水島工場 製造部)
阿部 孝幸

全員参加で、安全・安定操業!

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力。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。



安全第一を常に心に!作業前のKY、指差し呼称を徹底。プチ改善で無事故・無災害を達成する!

(水島工場 製造部)
道田 敦

危険性のある原材料も、輸送教育や管理を行って、安全に工場に納入されるように努めています。

(本社 資材部)
松下 恵巳

事故に備えて、初期対応や連絡等を冷静かつ確実に実行できるように訓練していきたい。

(本社 物流管理部)
和田 朋雄

作業手順の遵守、5S活動のレベルアップを心がけています。

(水島工場 製造部)
浦澤 均

薬品の特性を理解し、保護具の着用を確実にしています。

(水島工場 製造部)
松田 和子

三現主義を心掛けた現場を巡回し不安全行動、作業を見逃さず、繰り返し注意喚起して無事故・無災害を目指しています。

(水島工場 施設部)
小此木 政俊

各現場についての知識を身に付け、危険を予知できるようにする。

(水島工場 製造部)
松田 結花

準備する時間を惜まず、疑問・不安を解決してから行動しています。

(水島工場 製造部)
松田 結花

準備する時間を惜まず、疑問・不安を解決してから行動しています。

(水島工場 製造部)
松田 結花

通常状態とは少し違うと気付く感性と意識の向上および、危険箇所を明確にし、スピーディーな改善に取り組んでいます。

(水島工場 製造部)
池田 智彦

作業前のKY、作業中の指差し呼称、作業後の清掃・整理の実施に心がけています。

(水島工場 製造部)
佐々木 真也

当社製品を安全にご使用頂けるよう、お客様をサポートしていきたい。

(大阪支店)
奥津 大輔

事前確認を怠らさずケガをしないさせない安全作業を実施していきます。

(水島工場 品質管理部)
濱田 紗佑里

事務所間の移動中も、ただ歩くのではなく、危険箇所がないか確認しながら移動しています。

(水島工場 事務部)
村田 涼

普段からバルブ周辺と配管に対して表示(ガス種・流方向)を充実することに心がけています。

(水島工場 製造部)
藤田 耕平

ベテラン社員から運転に関する技術を教わり、Know-whyとしてまとめ、後輩の育成に繋げる役割を率先して担っていきます。

(水島工場 製造部)
古林 靖央

五感を働かせ、小さな変化を見逃さないよう心がけています。

(水島工場 業務部)
綿貫 サツキ

研究段階から安全・環境対応をより推進するための「仕組みづくり」に取り組んでいます。

(本社 開発企画部)
岸 直矢

事務所間の移動中も、ただ歩くのではなく、危険箇所がないか確認しながら移動しています。

(水島工場 事務部)
村田 涼

事務所間の移動中も、ただ歩くのではなく、危険箇所がないか確認しながら移動しています。

(水島工場 事務部)
村田 涼

事務所間の移動中も、ただ歩くのではなく、危険箇所がないか確認しながら移動しています。

(水島工場 事務部)
村田 涼

高品質の『六フッ化リン酸リチウム(LiPF₆)』で豊かで環境にやさしい社会の実現に貢献

私たちの身近にあるスマートフォンやノートパソコンを動かし、環境にやさしい電気自動車を走らせるのに必要となる電池。中でも優れたエネルギー特性と豊かな可能性で活躍の場を広げているのがリチウムイオン二次電池です。関東電化は、この二次電池に必要な不可欠である化学物質『六フッ化リン酸リチウム(LiPF₆)』を製造しています。1997年の製造開始以来、日々高まり続ける品質向上への要求や需要増に対応。今や世界トップクラスの高品質と生産量でリチウムイオン二次電池の高性能化や利用拡大を支え、その先にある豊かで環境にやさしい社会の実現に貢献しています。

電池の小型・軽量化を可能にした「リチウム」

電池は、電子の受け渡しである化学反応(酸化・還元反応)によって電気を発生させるため、電子を放出しやすい(イオン化しやすい)金属が電池の材料に適しています。「リチウム(元素記号:Li)」は、イオンとなりやすく、しかも、軽くて電気をたくさん貯められることが特徴。このため、スマートフォンなどにも利用されています。



リチウムイオン二次電池は“電池の優等生”

電池には、使い切りの一次電池と、充電することにより、繰り返し電気を貯めたり(充電)、使ったり(放電)することのできる二次電池があります。二次電池の中でも、特に優れた性能をもっているのがリチウムイオン二次電池です。

- **小さくても大きなパワー**
他の電池よりも電気を貯めておく力が大きいので、小さくても大きなエネルギーを出すことができます。
- **繰り返し使っても長持ち**
充電・放電を繰り返しても電池の性能が落ちにくいので寿命が長く、また、使わずに放置しておいても貯められた電気が減りにくいのの特長です。

『六フッ化リン酸リチウム(LiPF₆)』は、どんな働きをするの?

「LiPF₆」は液体の化学薬品に溶かして使われます。この「LiPF₆」を溶かした液体を電解液と呼びます。その役目は、電解液中でリチウムイオンを+極から-極(充電)、-極から+極(放電)へ、スムーズに運ぶこと。関東電化が製造している「LiPF₆」は、その優れた品質で、安全で寿命が長く、高性能な電池を作るのに役立っています。

高品質「LiPF₆」が安全性の向上に貢献

身近な機器で使用されるリチウムイオン二次電池は、漏電などのトラブルがなく安全であることが絶対条件。不純物を限りなく減らした関東電化の高品質な「LiPF₆」は、特に高い安全性が求められる電気自動車などに多く利用されています。

ぼくが、力を発揮しやすい環境をつくってくれているよ!



どうして電気が生まれるの?

リチウムイオン二次電池の仕組み

リチウムイオンの動き

+極 → **-**極: **充電**
-極 → **+**極: **放電**

※リチウム(Li)が電子(e⁻)を1つ放出するとリチウムイオン(Li⁺)となります。

リチウムイオンが電極である+極と-極の間を行ったり来たりすることで、両極を結ぶ回路に電子の流れ(電流)が発生するため、電池の充電や放電が可能となります。

ボクは電子。電流が流れるのは、ボクがいるからだよ。



当社の『LiPF₆』は、この電解液の中で使用されています!

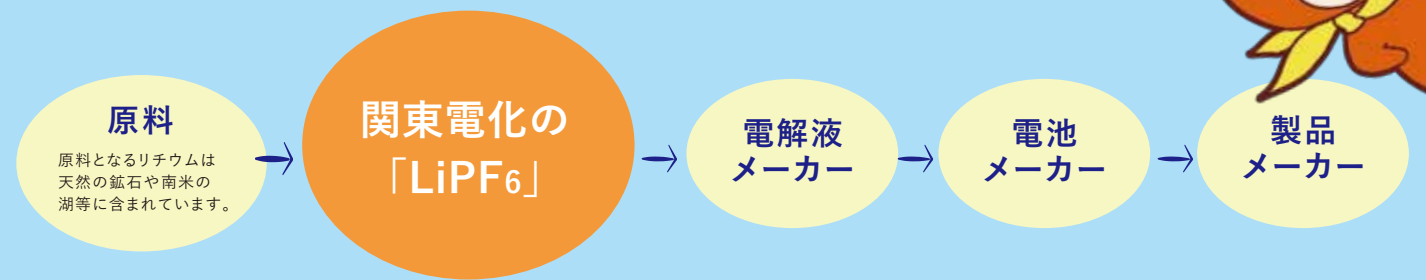
私たちの身のまわりには、リチウムイオン二次電池を使った製品がどんどん増えています。

快適な暮らしを支える 温室効果ガスの排出量削減を実現



世界トップクラスの高品質と生産量

高品質の『六フッ化リン酸リチウム(LiPF₆)』を生産できるのは、世界で数社のみ。その中でもトップクラスの生産量を誇る関東電化は、日本だけでなく世界中のリチウムイオン二次電池向けに、高品質の「LiPF₆」を安定供給しています。



RC推進体制



RC（レスポンシブル・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、OHSAS 18001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

安全環境保安委員会、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ています。新たな中期経営計画の初年度となった2016年度は、安全操業・生産性向上・環境保全などの改善に向けた取り組みを加速させるべく、制度改革をはじめ積極的な対策を講じました。

2016年度 RC行動実績 (3カ年計画)

- 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
- 省資源 **2%増加**
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
- 省エネルギー **0.5% 1.1%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、2015年度比3%削減…1年毎に1%削減
- 温室効果ガスの排出削減 **84%削減**
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
- 環境汚染物質の排出削減 **15%増加**
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
- 産業廃棄物の削減 **32%増加**
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

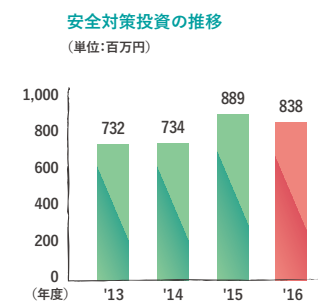
2016年度 ~ 2018年度 RC行動目標 (3カ年計画)

- 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
- 省資源 **3%削減**
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
- 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、2015年度比3%削減…1年毎に1%削減
- 温室効果ガスの排出削減 **84%削減**
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
- 環境汚染物質の排出削減 **30%削減**
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
- 産業廃棄物の削減 **15%削減**
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

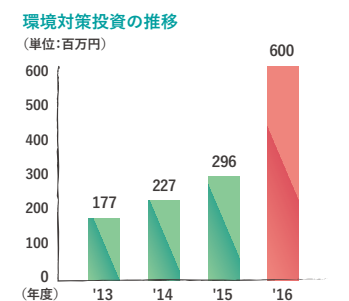
安全対策投資

安全操業の徹底を図るために、製造設備の改善や安全活動のための投資を継続的に行っています。



環境対策投資

生産増に伴う温室効果ガス等の増加を抑えるために、2015年度を上回る環境対策投資を行いました。



安全への取り組み

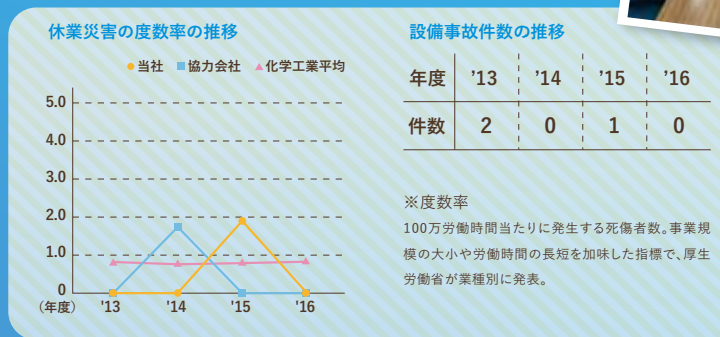
安全第一主義の徹底を図るため、全従業員参加による安全活動の見直しと実践に取り組んでいます。各製造現場では実情に即した改善策が提案・実践され、安全に対する意識の向上と不安全行動の撲滅に着実な成果をあげています。



無事故・無災害

当社は、過去の事故・災害の反省に立ち、全社をあげて無事故・無災害の達成に取り組んでいます。安全教育の強化、設備や化学物質の安全管理の徹底はもとより、新たに導入した「副長制度」を要とする、現場主導の安全活動の推進にも力を入れています。新たな取り組みは緒に就いたばかりですが、2016年度の労働災害・設備事故はゼロ件でした。今後も安全・安定操業を継続できるよう努めてまいります。

RC行動目標
労働災害・設備事故ゼロ件



安全・安定操業に向けた現場力の強化を目指して

新たに「副長制度」を導入。「環境保安部」を「安全環境保安部」に名称変更。全社を挙げて安全活動を推進。

安全第一主義の徹底を図るため、安全コンサルタントを導入し、安全に対する意識の高揚、安全教育、指導の充実に向けた活動を開始。同時に、現場の視点で問題点を洗い出し、改善へ向けた実効性のある対策を進めるため「副長制度」を導入。全員参加による安全活動を推進しています。



コンサルタントの指導に迅速に対応

副長制度

「副長」は現場の安全、生産性、コストダウン等の課題について課員の意見を吸い上げ、共有を図り、現場の視点で改革を推進していくリーダーです。

多様な安全活動を、引き続き強化

- 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)



副長と課員を中心とした安全ミーティング

工場の安全対策

安全教育の実施

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、安全対策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実施しています。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

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。

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145件に対し、143件が対応済みとなっており、納入時の安全確保に貢献しています。



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。

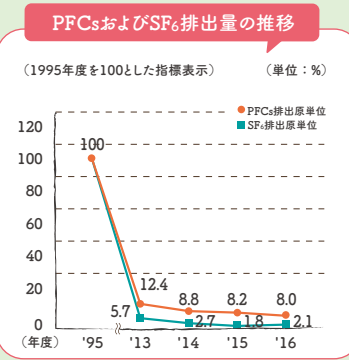
地球環境とのかかわり

当社は、主力製品の生産革新を進め、生産性の向上を図っています。同時に省エネや温室効果ガスの削減にも取り組み、生産量が増加してもRC行動目標を達成できるよう全社をあげて努力しています。

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いため、当社を含む国内6社が協力し、社団法人日本化学工業協会(日化協)の自主行動として、その排出削減に努めています。計画では排出原単位を1995年度比でPFCsを90%、SF₆を90%以上削減し、そのレベルを維持するとしていますが、2014年度以降は当社単独でもこの目標を達成し、継続しています。

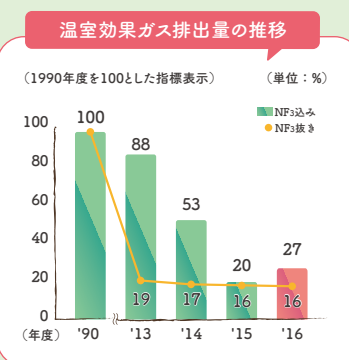


※温室効果ガス
 地球温暖化を引き起こす指定された物質。パーフルオロカーボン(PFCs)と六フッ化硫黄(SF₆)、二酸化炭素、一酸化二窒素、メタン、ハイドロフルオロカーボン(HFCs)、三フッ化窒素(NF₃)が該当。
 ※PFCs
 フッ素と炭素で構成される化合物の総称。当社は、四フッ化炭素(CF₄)、六フッ化エタン(C₂F₆)、八フッ化プロパン(C₃F₈)、八フッ化シクロブタン(c-C₄F₁₀)を製造。

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84%削減…1年毎に2%削減

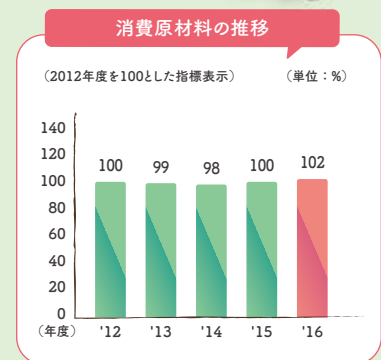
新たに削減対象となった「三フッ化窒素(NF₃)」についても早い段階から排出削減に取り組んでいます。2015年度より燃焼方式の除害設備を活用し、更なる排出削減に努めてきましたが、2016年度は、工程の開放検査などにより、排出量は増加してしまいました。来年度は除害設備の複数化により大きな削減が見込まれます。



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、2015年度比3%削減…1年毎に1%削減

当社では原料単価などの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。2016年度は、生産量増加に伴い、一部の製造工程では、複数の設備で生産を行ったため、2015年度比2%増加となりました。今後は設備の集約化に努めていきます。

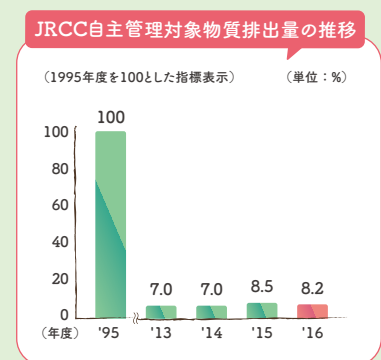
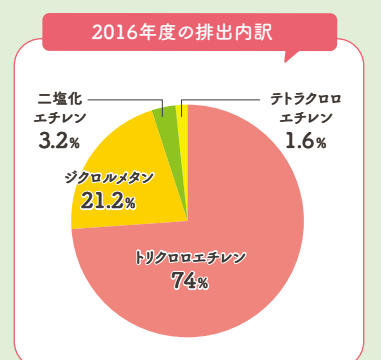


※「原単位=消費原材料の数量(t)/生産数量(t)」

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

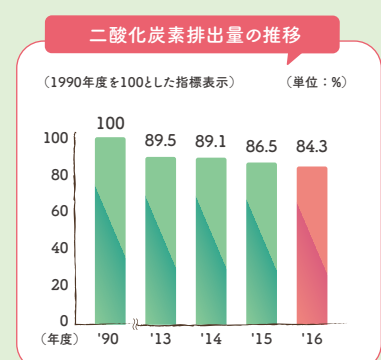
日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)が大気排出量の削減に優先的に取り組む物質として指定した12物質のうち、当社は、トリクロロエチレン(TCE)、テトラクロロエチレン(PCE)、二塩化エチレン(EDC)、ジクロロメタンの4物質を扱っています。



二酸化炭素排出量の削減

目標
1990年度比10%削減

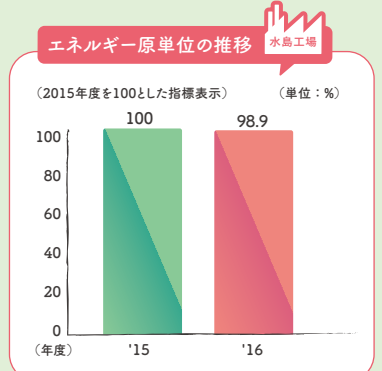
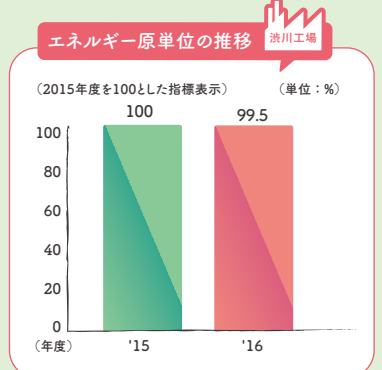
二酸化炭素排出量は増加したものの、基準年である1990年実績に対して10%以上の削減を継続しています。2015年度より一部の製造工程において燃料転換を実施。このため以降は削減率も年々向上しています。



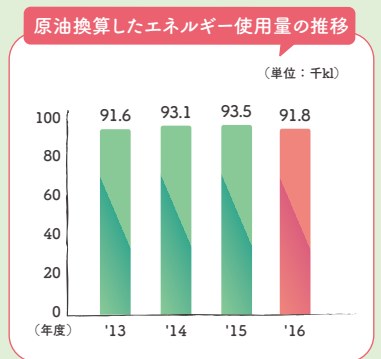
消費エネルギー量の削減

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、2015年度比3%削減…1年毎に1%削減

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。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た結果、水島工場では新たに設定した削減目標をクリアしています。



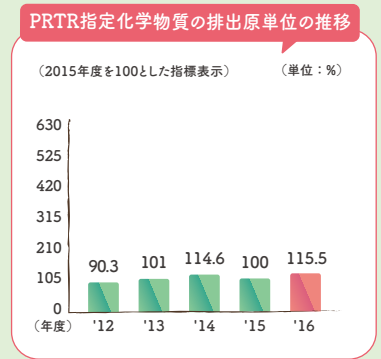
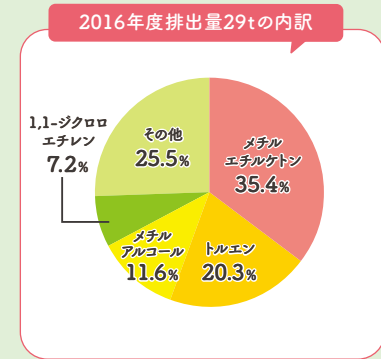
※エネルギー原単位
 一定量の製品を生産するために必要なエネルギー量を示す指標。数値が低いほど省エネが進んでいます。



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、2015年度比30%削減…1年毎に10%削減

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。2016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24.4万トンでした。排出量は29トンで、排出原単位は取扱量1トン当たり119gでした。今後は排出量の多い4物質についても、排出削減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。





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います。2016年度、工場排水量は前年同様であったもののCOD排出量が増加。今後の課題として対策に取り組んでまいります。

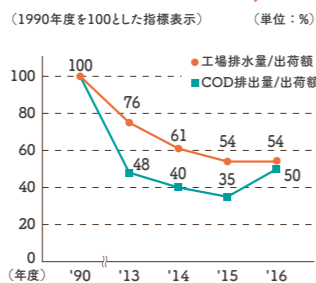
※COD

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



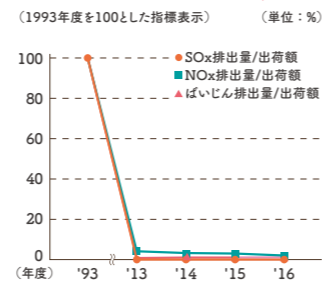
SOx、NOx、ばいじん排出量削減

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、除害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



「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。2016年度の排出量(CO₂換算)は、48.2万トンでした。尚、NF₃が国内においても温室効果ガスに指定されたため、2016年度の報告には、NF₃の排出量を追加しています。

	2013年 公表値	2014年 公表値	2015年 公表値	2016年 報告値
エネルギー由来	23.2	23.1	22.4	21.9
*PFCsなどの排出	11.7	7.3	6.4	6.7
NF ₃ の排出	—	—	7.5	18.9
物流の燃料由来	0.6	0.6	0.6	0.7
合計	35.5	31.0	36.9	48.2

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



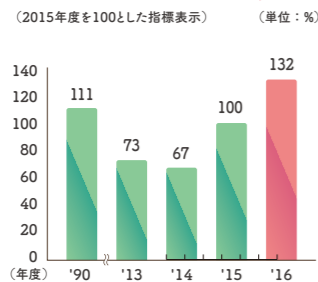
産業廃棄物の削減

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、2015年度比15%削減…1年毎に5%削減

2015年度、一部製品の大幅な生産増により廃棄物量が増加。新たな目標に基づき、廃棄物量の削減に取り組んでまいりましたが、2015年度に引き続き一部製品の生産量が増加。この影響もあり2016年度の廃棄物量も大幅に増加してしまいました。今後、より実効性のある対策を検討し、削減に努めてまいります。

産業廃棄物重量の推移



サイト別レポート

当社は、渋川(群馬県渋川市)と水島(岡山県倉敷市)の2箇所に工場を有し、多様な化学品を産業界に供給しています。

創造的開発と高品質な製品づくりを通して、産業の発展や技術革新に応えるとともに、地域や社会から信頼される工場であり続けるために、安全操業や環境保全にも力を注いでいます。

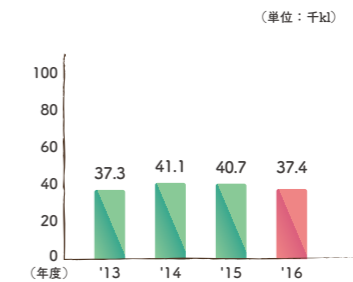


渋川工場 群馬県渋川市渋川1497

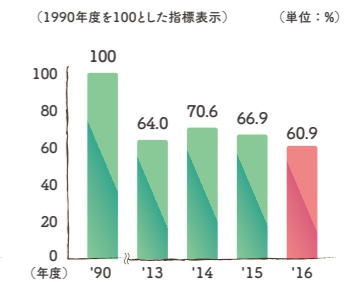
半導体・液晶に用いられる特殊ガス製品をはじめ、各種産業に不可欠な基礎化学品、複写機・プリンターに用いられるキャリアーなど幅広く製造。安全・安定操業および能力増強に取り組み、産業の発展を支えています。

- 敷地面積/約138,000㎡ ■従業員数/275名(2017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

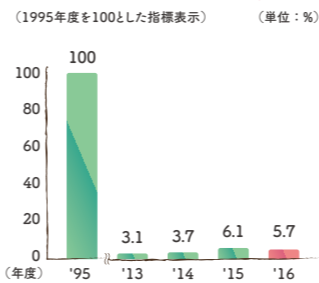
原油換算したエネルギー使用量の推移



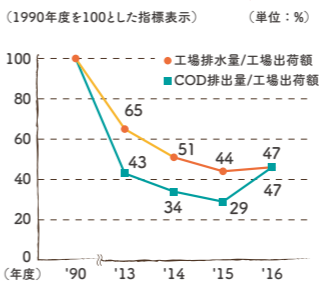
二酸化炭素排出量の推移



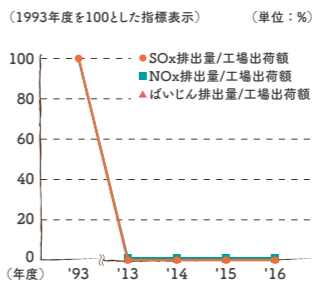
JRCC自主管理対象物質排出量



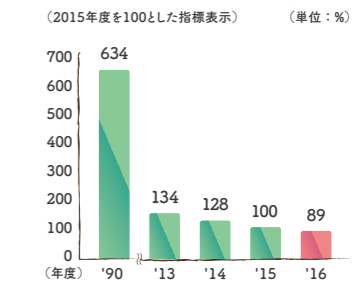
工場排水量およびCODの推移



SOx、NOx、ばいじん排出量



産業廃棄物重量の推移

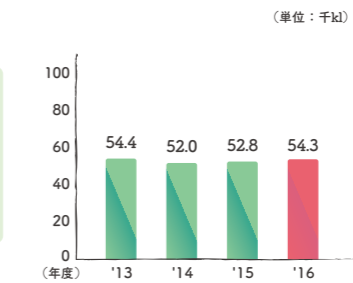


水島工場 岡山県倉敷市松江4-4-8

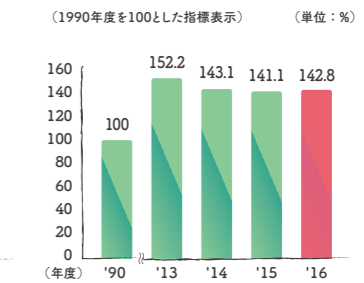
年ごとに需要が高まる電池材料「六フッ化リン酸リチウム(LiPF₆)」をはじめ、新たな時代を切り開く多様なモノづくりに貢献できる世界トップレベルの化学品を供給すべく、独自技術の開発と生産革新に力を注いでいます。

- 敷地面積/約185,000㎡ ■従業員数/173名(2017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

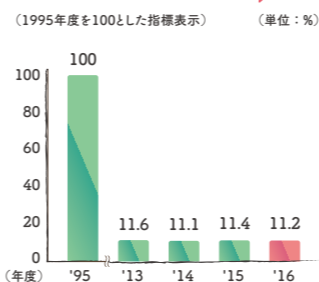
原油換算したエネルギー使用量の推移



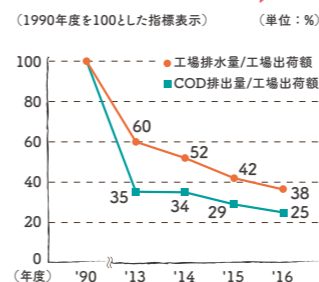
二酸化炭素排出量の推移



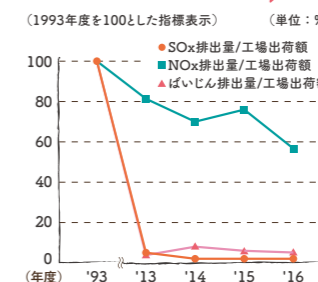
JRCC自主管理対象物質排出量



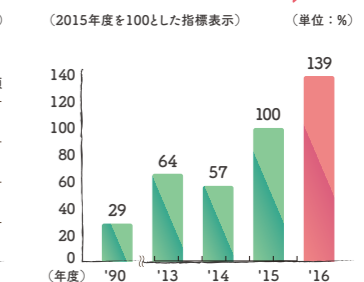
工場排水量およびCODの推移



SOx、NOx、ばいじん排出量



産業廃棄物重量の推移



地域社会とのかかわり

企業として地域の催事等に協力すると共に、従業員が地域の活動に積極的に参加し、信頼され親しまれる関東電化となるべく努力しています。



前橋・渋川シティマラソン(ボランティア)

前橋市や渋川市の市街地をコースとする市民マラソン大会の運営に、渋川工場がボランティアとして参加しました。コースに設けられた給水所でランナーに水を手渡すなど、地元の大会の成功をサポートし、参加ボランティアや市民ランナーとの交流も図りました。



コースに設けられた給水所を準備



次々とやってくるランナーに水を手渡す



最後までランナーに声援をおくる

地域懇親会

年に複数回、工場近隣の方々を招いて「地域懇親会」を開催しています。当社の活動を知っていただくと共に、地域の声に耳を傾け、疑問などにもお答えしています。

献血活動

渋川・水島両工場では、多くの従業員の協力を得て、年2回の献血を長年にわたり続けています。こうした活動が評価され、過去数度にわたり日本赤十字社および厚生労働省より表彰を受けています。

清掃活動

工場周辺の清掃を随時行っている他、市や近隣地区の清掃活動にも参加しており、地域の一員であること改めて知る良い機会となっています。



「くらしきコットンプロジェクト」に参加

水島工場のある倉敷市は、繊維産業で栄え、今もジーンズで名高い街。その歴史に因んだ「くらしきコットンプロジェクト」に参加。これは市民が育てた綿花を集めてジーンズをつくるプロジェクト。水島工場では、工場敷地内のプランターを活用して綿花を育て、収穫できる日を楽しみにしています。



工場の敷地内で育つ綿花

高圧ガス表彰

水島工場が、経済産業省・中国四国産業保安監督部より「平成28年度高圧ガス保安中国四国産業保安監督部長表彰」を受けました。これは高圧ガスによる災害の防止に努力し、成果をあげた企業や個人を対象とするもので、当社は優良製造所として表彰されました。



表彰式の様子



インターンシップ

学生に就業体験の機会を提供するインターンシップを実施しています。希望者の中から選ばれた学生の皆さんに、当社の日常業務を体験していただき、当社および化学企業に対する理解を深めていただきました。

NPO法人「渋川広域ものづくり協議会」

花や緑を育てることで地域の環境美化と温暖化防止に取り組んでいる「渋川広域ものづくり協議会」。渋川工場の従業員が工場近隣で行われる活動に参加し、地域の方々と交流を図っています。



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

産休・育休・時短制度をはじめ、介護休業規程、シニア社員(再雇用)規程などを定めて運用しています。男性社員の育休制度を設け、有給休暇の消化を促すなど、日頃から制度を活用しやすい環境づくりにも努めています。メンタルヘルスクエアや各種ハラスメント対策については相談窓口を設け、専門家が対応しています。

社員研修制度の充実

階層別研修会の他、語学研修やハラスメント研修を実施。自己啓発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

産業医を実施者としたストレスチェック、広域消防署の講師による救命救急講習会、保守保全の講演会および展示会など、従業員の日々の健康や安全に役立つ催しや講演や講習会を開催しています。



保守保全の展示会風景



救命救急講習会



新入社員研修

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件ほどの提案があります。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。日頃の仕事の中で考え付いた改善案を気軽に提案し、これを早急に職場で検討し、良い提案であればすぐ改善する仕組みです。これは職場の改善活動に対する従業員の参加意識を高める取り組みでもあります。

第66回「日本のまんなか渋川駅伝大会」出場

「しぶかわ市民教育の日」の関連事業である「第66回 日本のまんなか渋川駅伝大会」に当社陸上部が出場しました。仕事を離れた催しへの参加を通じて、普段交流のない参加企業のランナーとも親交を深めました。



スタートラインの様子



無事にゴール。お疲れさま

文化祭

従業員とその家族による作品を集めた文化祭を水島工場で毎年実施しています。写真、工芸、盆栽などの力作を展示。作品は来社された方にもご覧いただいております。好評を博しています。



文化祭作品展示会場