

# Safety, Environmental and Social Report

安全・環境・社会レポート 2019



#### 【表紙について】

当社の主力製品である、フッ素系製品の原料に必要なフッ化水素（HF）。フッ化水素を得るための資源としてフッ化カルシウム（CaF<sub>2</sub>）を主成分とする蛍石が不可欠です。表紙には、美しく輝く蛍石の写真をモチーフに関東電化工業らしさを表現しています。



技術本部 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。 <https://www.kantodenka.co.jp/>



2019年11月発行



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。



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。

行動指針

- ◆ お客様第一を常に考え、礼儀正しく、情熱をもって行動しよう
- ◆ 法令、社内規程を遵守し、公明正大に行動しよう
- ◆ 5S・PDCAを実行し、安全で働きやすい職場環境をつくりあげよう
- ◆ 自己の研鑽と後進の育成に努め、仕事のプロフェッショナルを目指そう
- ◆ 創造的な技術でお客様が安心して使用できる製品を創り出そう
- ◆ 豊かな社会づくりのため、環境の保全・調和に努めよう

Contents

社長メッセージ	2
製品紹介	3
RCレポート発刊20周年	5
SDGsへの取り組み	7
サイトレポート	
渋川工場	9
水島工場	11
RCへの取り組み	
RC推進体制	13
RC行動目標と実績	14
安全メッセージ	16
安全への取り組み	17
環境への取り組み	20
社会への取り組み	
コンプライアンス	23
従業員とのかかわり	24
地域社会とのかかわり	25
会社概要	26

編集方針

関東電化グループは、「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付け、社会課題の解決に取り組んでおります。本レポートは、当社グループの安全・環境・社会に対する理念や方向性、取り組みについて皆さまにお伝えするために2000年より発行しております。

対象期間：2018年4月1日～2019年3月31日の活動データに基づき掲載しておりますが、重要かつ緊急性のある内容については2019年4月以降の内容についても掲載しております。

対象範囲：関東電化工業株式会社およびグループ会社

独自性・優位性のある製品で  
社会に貢献する  
「創造的開発型企业」を目指します。



関東電化工業は、1938年の創立以来80年にわたり、酸やアルカリ、塩素、フッ素、金属微粉末などを取り扱い、日本初の独自技術によるフッ酸電解の開発に成功するなど、技術知識とノウハウを蓄積してきました。

2019年、当社は3ヵ年の新中期経営計画（Journey to 1000）を策定しました。本計画では、2024年度の連結売上高1,000億円達成を目指し、重点戦略として「精密化学品事業の拡大推進」「生産技術力の底上げ」「新規事業の早期創出」「グループ総合力強化」「ESGシフトと企業価値向上」を掲げました。

企業価値向上と社会的貢献を果たすためESG、SDGsを意識した経営を推進し、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。環境、社会が求める製品、プロセスを取り入れ、地球温暖化係数の小さい半導体ガス、リサイクルの推進などを遂行します。そして、当社の特長である電解、フッ素などの基盤技術をもって、当社の製品が使われれば使わ

れるほど、社会が良くなるという製品を開発し続けます。

また、企業活動の基本課題として「安全第一主義」「稼ぐ関東電化の実現」「全員開発」を掲げ5年となりますが、安全・利益・改善に対する社員の意識が向上し、活動が定着してきました。今後はさらに個人個人の働きがいにつながるよう推進してまいります。

創立90周年には、さらに安定した経営基盤のもとで、安全で働きがいを実感できる環境を実現し、独自性・優位性のある製品で世界最先端の技術を支え、社会に貢献する「創造的開発型企业」となることを目指します。今後とも皆さま方の変わらぬご支援を賜りますよう、お願い申し上げます。

代表取締役社長

長谷川淳一





## 暮らしを支える 関東電化の製品

当社の製品は私たちの暮らしに欠かせない  
さまざまな製品の原材料として活用されています。  
身近な生活環境の場面から一例を紹介します。

### 〈特殊ガス製品〉

半導体・液晶などの製造に不可欠なさまざまな素材をはじめ、当社ならではのフッ素化技術を活かした製品を供給しています。

### 〈電池材料製品〉

市場の拡大が見込まれるリチウムイオン二次電池の材料として、電解質となる製品を生産しています。

### 〈基礎化学品〉

多彩な産業分野の素材・原料となる製品を生産しています。皆さまの生活や産業活動の発展を支える重要な役割を果たしています。

### 〈鉄系製品〉

さまざまなニーズに対応した複写機やプリンターの現像剤用原料を生産しています。



#### 1 液晶パネル、電子部品

エッチング、クリーニングガスや配線ガスなどの特殊ガス製品を供給しています。温暖化係数の低いガスの開発・供給にも力を入れています。

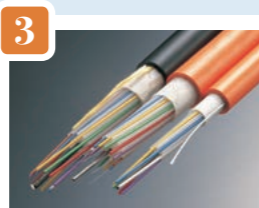
**特殊ガス製品**  
三フッ化窒素、モノフルオロメタン、硫化カルボニル 他



#### 2 大容量変電設備

優れた絶縁性により大容量変電設備のコンパクト化に貢献しています。

**特殊ガス製品**  
六フッ化硫黄



#### 3 光ファイバー

情報通信社会を支える光ファイバーの原料として使用されています。

**特殊ガス製品**  
四フッ化ケイ素



#### 4 電気自動車

二次電池の厳しいニーズに応える高品位な製品を供給し、環境にやさしい社会の実現に貢献しています。

**電池材料製品**  
六フッ化リン酸リチウム、ホウフッ化リチウム



#### 5 スマートフォン、モバイル機器

世界トップクラスの品質で、リチウムイオン二次電池の高性能・長寿命化を支えています。

**電池材料製品**  
六フッ化リン酸リチウム、ホウフッ化リチウム



#### 6 紙、パルプ

新聞や雑誌、段ボールなどの原料として、皆さまのお手元に届いています。

**基礎化学品**  
液体か性ソーダ、フレークか性ソーダ



#### 7 石鹼、洗剤

石鹼や漂白剤、殺菌剤の主原料として、衛生的な生活を支えています。

**基礎化学品**  
液体か性ソーダ、フレークか性ソーダ、次亜塩素酸ソーダ



#### 8 うまみ調味料

当社の基礎化学品はうまみ調味料の製造過程でも活躍し、食の豊かさを広げています。

**基礎化学品**  
塩酸



#### 9 上下水道

浄化処理の際に使用され、安全な水・環境保全に役立っています。

**基礎化学品**  
液体か性ソーダ、フレークか性ソーダ、次亜塩素酸ソーダ



#### 10 複写機、プリンター

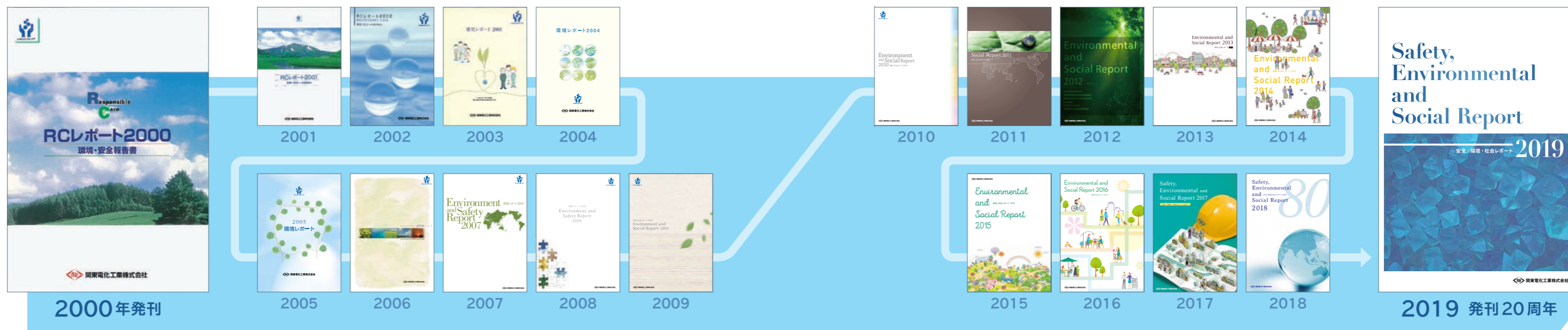
現像剤の高耐久性を実現するなど、高画質化が進む記録メディアのニーズに応えています。重金属類を含まない環境に配慮した製品もラインナップしています。

**鉄系製品**  
キャリアー、マグネタイト



# RCレポート発刊20周年

RCレポートはPDFでご覧いただけます。  
<https://www.kantodenka.co.jp/environment/>



## 関東電化がRCレポートを通じて皆さまに伝えたいこと

RC (Responsible Care, レスポンシブル・ケア) とは、化学品を取り扱う企業が、化学品の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至るすべての過程において、安全・環境・健康を確保し、その成果を公表し、社会との対話・コミュニケーションを行う活動です。「報告書(レポート)」という形で取り組み状況をまとめ、広く社会へ開示することでステークホルダーとのコミュニケーションに努めます。

関東電化では、2000年に「環境・安全報告書」という名称でRCレポートを発刊。毎年発行を重ねていく中で、社会からの要求事項に応えるべく報告内容の改訂を繰り返してまいりました。それに伴い、報告書の名称も変遷を重ねてまいりましたが、この度「安全・環境・社会レポート2019」をもって20周年を迎えました。これからも誠実な情報発信を通じて、皆さまとのコミュニケーションを継続してまいります。

## 関東電化のRCレポートが大切にしていること

### 従業員の生の声を届ける

「安全第一主義」を掲げる当社において、社員一人ひとりの「安全への決意」を掲載した「安全メッセージ」は当社レポートの特長のひとつです。お客さまや地域の方々への決意表明はもちろんのこと、従業員に対しても共に働く仲間の「安全メッセージ」は大きな刺激となり、日々安全活動に邁進していく原動力となっています。



### 正確なデータ開示

発刊当初より正確なデータの開示を第一に編集を重ねてまいりました。工場からの環境負荷は地域の方々にとって大きな関心事であると認識し、関東電化としての実績のみならず、「サイトレポート」にて渋川工場と水島工場それぞれの実績データを詳細に掲載しています。今後も正確なデータ開示に努めます。



### 化学を身近に、関東電化を身近に

化学の専門知識がない方にもご理解いただけるよう、専門用語を極力避け、分かりやすい表現となるよう努めています。また、当社をイメージした柔らかなイラストと写真の掲載点数を増やすなど、読みやすさと親しみやすさにも配慮し、化学を、そして関東電化を身近に感じていただけるように編集を心掛けています。



## 担当者からのメッセージ

2000年に環境レポートとして発刊を始めたRCレポートも今年で20周年を迎えることとなりました。これまで関東電化の安全・環境保全・品質・生産性改善を進める指針としてステークホルダーの皆さまにメッセージを発信してきました。当社は売上1,000億円を目指し、新たなステップに踏み出そうとしています。今後は、これまでとは違った目線から新たなメッセージを発信していきたいと思っております。



〈担当役員〉  
 取締役常務執行役員  
 技術本部長兼新製品開発本部長  
 石井 冬彦



〈制作担当〉  
 理事  
 技術本部 生産技術部長兼安全環境保安部長  
 秋山 俊一

当社は創立80周年を迎え、新たに策定した本年度からの中期経営計画に沿って活動を展開しています。これを機に、当社が果たすべき社会的責任の重さを再認識し、皆さまに信頼される会社として安全操業に取り組んでまいります。



〈制作担当〉  
 技術本部 生産技術部  
 森山 祐希

化学メーカーに勤める私ですが、実は根っからの文系です。化学に対する感覚は読み手の皆さまに近いと思います。化学への苦手意識を強みと捉え、一般の方々に理解しやすく身近に感じていただけるような誌面づくりに注力しています。



# SDGsへの取り組み

## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



## SDGs「持続可能な社会に向けた目標」

### SDGs・・・Sustainable (持続可能な) Development (開発) Goals (目標)

SDGs (持続可能な開発目標) とは、2015年の国連サミットで採択された、持続可能な社会をつくるために2030年までに世界が達成すべき17の目標です。目標設定の議論には、多様な背景を持つ人々の参加が不可欠という考えから、政府・NGO・企業からの多くの人々が参加しました。

目標は途上国も先進国も世界共通であり、「貧困をなくす」「飢餓をゼロに」など、達成が困難と思えるものもあります。実現に向けては一人ひとりの取り組みの他、社会のあり方を大きく変えるようなイノベーションが必要です。そのために、企業にもSDGs達成に向けた役割を担うことが期待されます。

社会を変えるイノベーションには新たなビジネスチャンスがあることが期待できます。関東電化はSDGsの理念に共感し、事業活動を通じて目標達成に貢献していきます。

### 役員コメント

「SDGs」の17の目標、169のターゲットを改めて見ると、当社の「経営理念」「行動指針」と重なる部分が多いことに気づかされます。「経営理念」の「豊かな社会づくりに貢献する」「誠意・創造性・迅速な対応・自然との調和をモットーに」、「行動指針」の「創造的な技術でお客様が安心して使用できる製品を創り出そう」「環境の保全・調和に努めよう」などです。当社は「SDGs」という言葉が一般的になる以前から、「SDGs」が目標とするところを目指していたとも言えると思います。これからも「創造的開発型企業」を標榜し続け、持続可能な社会の発展に貢献していきたいと考えます。



取締役常務執行役員  
高池 幸雄

## 関東電化の製品とSDGs

### 〈特殊ガス製品〉

関連するSDGs目標と取り組み



特殊ガス部門では半導体・液晶業界向けを中心にフッ素系特殊材料ガスを製造・販売しています。この業界は、5G通信、AI、IoT、自動運転、OLEDTV、折りたたみスマホなど、技術革新の最先端を走っており、各々の実現に不可欠なメモリチップ、LSI、センサ、LCD、OLED製造工程において、当社のガスが大量に利用されています。今後も高品質な製品の安全・安定供給を通じて、産業の技術革新にますます貢献してまいります。



事業本部  
精密化学品第2部長  
村主 光

### 〈電池材料製品〉

関連するSDGs目標と取り組み



世界的な問題となっている地球温暖化・深刻な大気汚染などを解決するため、クリーンなエネルギー社会の実現に大きな役割を果たしているリチウムイオン二次電池。その製造に必要な不可欠な電解質を製造・販売しています。また、生活の利便性を劇的に向上させたスマートフォンなどにも当社の電池材料が使われています。今後も持続可能な社会を構築していく一員としての自負を持ち、社会に貢献してまいります。



事業本部  
精密化学品第3部長  
前田 育生

### 〈基礎化学品〉

関連するSDGs目標と取り組み



基礎化学品部門では、塩水を電気分解し、か性ソーダや塩素化合物などを製造・販売しています。塩素化合物の用途の一例として、金属部品などの洗浄に用いられています。他の洗浄剤と比較し、経済性・不燃性・リサイクル性で優位です。私たちはユーザーの皆さまに適切な使用方法の指導や啓蒙文書の配布を通じて、SDGsに掲げられた環境保全や健康推進に貢献してまいります。



事業本部  
基礎化学品部長  
代蔵 政伸

### 〈鉄系製品〉

関連するSDGs目標と取り組み



鉄系部門では複写機やコピー機の現像剤に使用されているキャリアーを製造・販売しています。20世紀の大発明とされる電子写真技術は経済に大きな影響を与えました。大規模な印刷機器からオフィスや家庭で用いる機器へと大きく変化を遂げ、幅広く社会に貢献しています。現在、製品から揮発性物質を抑える加工を施し、環境負荷の低減やロングライフ化設計による資源の節約に取り組んでいます。



渋川工場 第3製造部長  
兼 事業本部 精密化学品第1部長  
井田 雅巳



社会から信頼され、従業員が誇りを持てる  
100年工場を目指してまいります。

渋川工場は本年12月をもって操業80周年を迎えます。当社は今、複数の海外生産拠点をもち、原料購買の優位性を向上させると同時に、お客さまにより近い拠点からの製品供給を行い、顧客満足・価格優位性の向上を目指す事業形態に急速に変革しようとしています。このような変化の著しい事業環境において、国内生産拠点のひとつである渋川工場はマザー工場としての技術発信基地であり、他工場の先駆けとしての存在感がますます高まっております。製品のみならず技術で他工場を支え、社会に貢献できる工場を目指します。そのためにも100年工場を目指して「安全・安定生産」を合言葉に、社会から信頼され、従業員一人ひとりが誇りと自信を持って働く渋川工場を築いてまいります。

取締役執行役員 渋川工場長 山口 安成



半導体・液晶に用いられる特殊ガス製品をはじめ、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・安定操業および生産能力の増強に取り組み、産業の発展を支えています。

製造品目

鉄系製品

- キャリヤー
- マグネタイト

特殊ガス製品

- 四フッ化炭素
- 六フッ化エタン
- 六フッ化硫黄
- 硫化カルボニル
- フッ素混合ガス
- モノフルオロメタン
- ハフッ化プロパン
- ヘキサフルオロ-1,3-ブタジエン
- 五フッ化ヨウ素
- ジフルオロメタン
- オクタフルオロシクロブタン
- 三フッ化窒素
- トリフルオロメタン

認証取得状況

- ISO 9001/JQA-1009 (1995年10月取得)  
大部分の製品についてISO認証を取得しています
- ISO 14001/JQA-EM0438 (1999年5月取得)
- OHSAS 18001/JQA-OH0087 (2005年7月取得)



所在地  
群馬県渋川市渋川 1497  
敷地面積  
約138,000m<sup>2</sup>  
従業員数  
283名(2019年3月31日現在)

渋川工場見学ツアー



**1 安全塔**  
無事故無災害を祈念し、「安全第一」を心に誓う目的で建てられました。



**2 「安全第一」の注意喚起**  
正門前に安全第一や熱中症予防などの掲示を掲げ、注意喚起を促しています。



**3 熱中症予防対策**  
WBGT(暑さ指数)を確認できる電光掲示板を設置しています。

**7 作業前ミーティング**  
作業前に行うミーティングに安全環境保安部員も同席し、KY徹底や安全指導を行っています。(当該施設は定修時のミーティング場所。実際は場内の各現場で実施。)



**6 燃焼除害設備**  
特殊ガス・鉄系製品の生産工程から排出される環境負荷物質の削減に取り組んでいます。

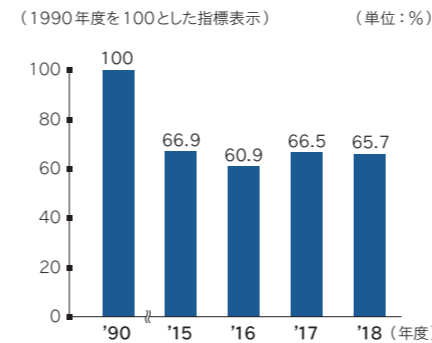


**5 危険体感設備**  
危険に対する感性を高め、日常作業に潜む危険源を「見抜く」力を養います。

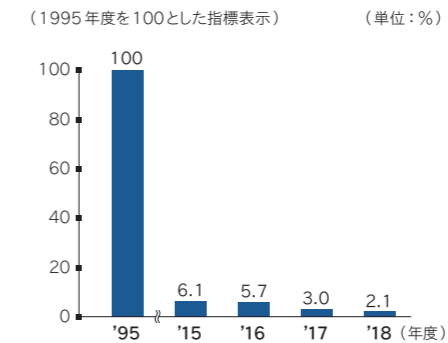


**4 緑化活動**  
潤いある職場づくりと環境保全に役立っています。

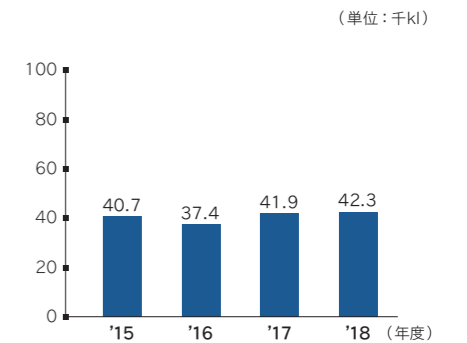
◆ 二酸化炭素排出量の推移



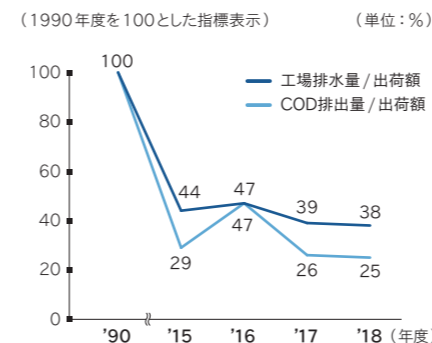
◆ 自主管理対象物質排出量の推移



◆ 原油換算したエネルギー使用量の推移



◆ 工場排水量およびCODの推移



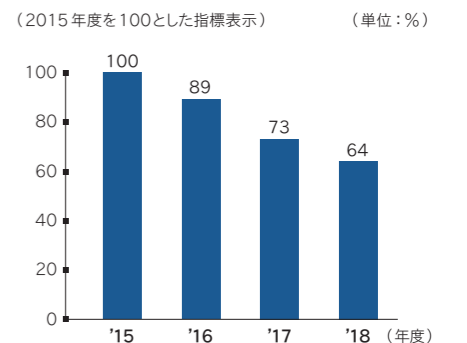
◆ SOx、NOx、ばいじん排出量の推移

(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)

年度	'15	'16	'17	'18
SOx	0.00	0.00	0.00	0.00
NOx	0.53	1.11	1.10	1.16
ばいじん	0.14	0.18	0.17	0.18

※排出量/出荷額

◆ 産業廃棄物重量の推移



群馬労働局による安全衛生巡視

群馬労働局による安全衛生巡視が行われ、危険体感設備や製造現場などの保安活動、排ガス燃焼設備による環境保全活動をご確認いただきました。「整備された工場」との評価と「日常の設備点検、自然災害への備えを考慮した設備管理の実施、生き生きと働ける環境づくりに努めて欲しい」とのご講評をいただきました。安全衛生活動に終わりはないと認識し、今後も改善活動を継続的に推進してまいります。





より安全で、環境負荷を低減し、  
地域貢献・社会貢献できる工場を築きます。

水島工場は基礎化学品・電池材料・特殊ガスを生産するモノづくりの工場です。モノづくりを行うためには、皆さまの信頼がなくてはなりません。地域の皆さまに信頼される工場、顧客の皆さまに信頼される工場、従業員の皆さまに信頼される工場を築きたいです。まず、地域の皆さまに安心していただけるように、より安全で、環境負荷を低減した地域貢献・社会貢献できる工場を築いてまいります。次に、顧客目線で、より高品質な安定したモノづくりとスピーディーなサービスの提供を行い、顧客の皆さまに満足していただける工場を築いてまいります。そして、より働きやすく、安全で、常に改善を心掛け、なんでも言い合える楽しく働きがいのある職場を目指します。従業員の皆さまが誇りを持てる工場を築いてまいります。

上席執行役員 水島工場長 林 政友



水島工場見学ツアー



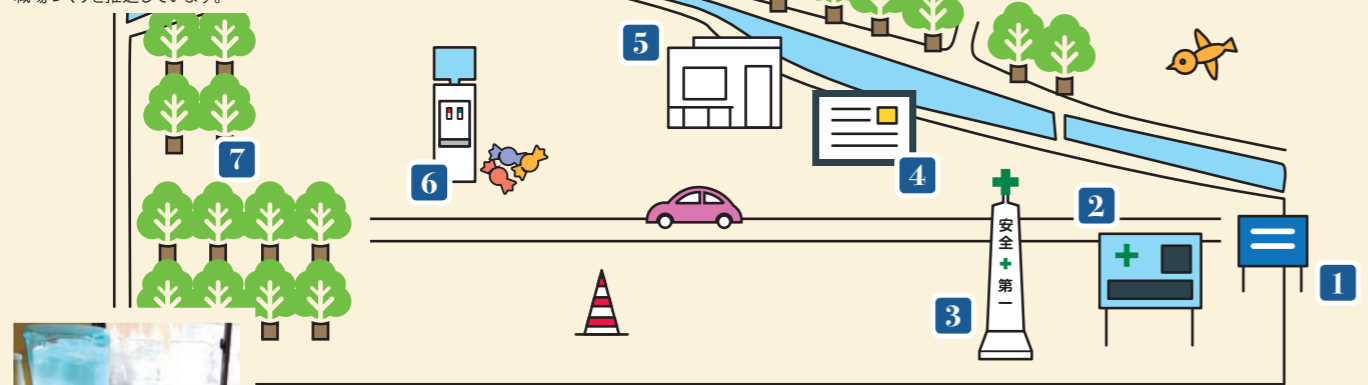
**7 緑化活動**  
従業員が大切に手入れし、緑あふれる職場づくりを推進しています。



**1 「ご安全に」の注意喚起**  
工場入口の大きな看板が帰り道の安全を祈るとともに安全意識喚起をしています。



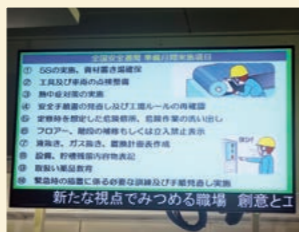
**2 安全掲示板**  
無事故・無災害の連続日数を「見える化」し、安全意識の向上に役立っています。



**6 熱中症予防対策**  
熱中症対策として給水機や経口補水液などを場内複数箇所に常備しています。



**5 危険体感設備**  
「開水安全塾」と銘打ち、現場に潜む危険因子を見逃さない「気づきの教育」に注力しています。



**4 デジタルサイネージ**  
各職場毎に大型液晶パネルを設置し、安全に関する情報を「見える化」しています。



**3 安全塔**  
従業員の安全への思いが形となり、水島工場の無事故・無災害を見守っています。

各種産業に不可欠な基礎化学品、年毎に需要が高まる電池材料をはじめ、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。

認証取得状況

ISO 9001/JQA-2254 (1998年3月取得)  
大部分の製品についてISO認証を取得しています  
ISO 14001/JQA-EM0437 (1999年5月取得)  
OHSAS 18001/JQA-OH0190 (2011年5月取得)  
2006年～2011年はOSHMSIにて運用

製造品目

- 基礎化学品
- 液体か性ソーダ
  - フレーカ性ソーダ
  - 塩酸
  - 次亜塩素酸ソーダ
  - トリクロロールエチレン
  - 塩化ビニリデン
  - パークロールエチレン

電池材料製品

- 六フッ化リン酸リチウム
- ホウフッ化リチウム

特殊ガス製品

- 四フッ化ケイ素
- 三フッ化塩素
- 有機フッ素化合物



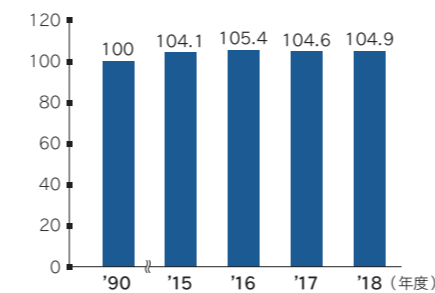
所在地  
岡山県倉敷市松江4-4-8

敷地面積  
約185,000m<sup>2</sup>

従業員数  
197名(2019年3月31日現在)

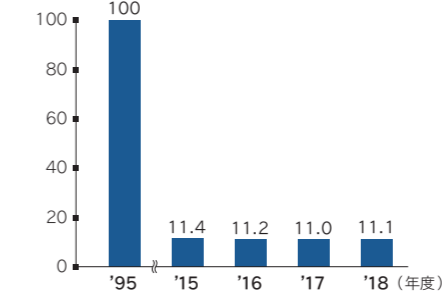
◆二酸化炭素排出量の推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



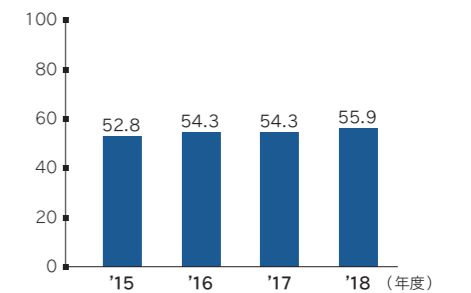
◆自主管理対象物質排出量の推移

(1995年度を100とした指標表示) (単位: %)



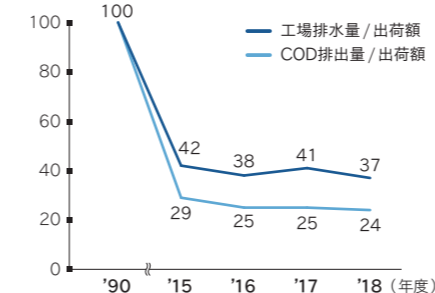
◆原油換算したエネルギー使用量の推移

(単位: 千kl)



◆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、ばいじん排出量の推移

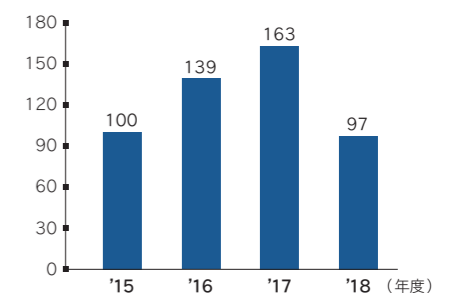
(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)

年度	'15	'16	'17	'18
SOx	1.61	1.51	1.13	0.93
NOx	75.97	56.96	59.45	48.83
ばいじん	5.96	4.62	5.07	4.36

※排出量/出荷額

◆産業廃棄物重量の推移

(2015年度を100とした指標表示) (単位: %)



協力会社との労働災害防止活動

水島工場では協力会社の労働災害防止にも力を入れて取り組んでいます。協力会社と合同でKY活動や安全教育、避難訓練などを実施しています。また、情報の共有化を図り、一緒に安全パトロールを行うことにより現場の作業員全員が同じ視点、同じ意識で安全に向き合い、業務に取り組んでいます。今後も水島工場働くすべての従業員が安心・安全に働ける環境を整えるべく活動を継続してまいります。



# RC推進体制

## 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

- 「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
- 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
- 省エネルギー、省資源、廃棄物等の削減に取り組む
- 「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
- 「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
- 物流安全、顧客の取り扱い安全を推進する
- 「環境・安全」監査を実施する
- 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
- 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
- 「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

## 組織

RC推進会議は社長を議長とし、下部委員会の委員長および社長任命の若干名にて組織されます。安全環境保安部が事務局となり、RC中長期・年度方針の策定や全社のRCに関する重要事項の審議・決定、下部3委員会の統括および推進・監査事項の審議・調整を行っています。

### 安全環境保安委員会

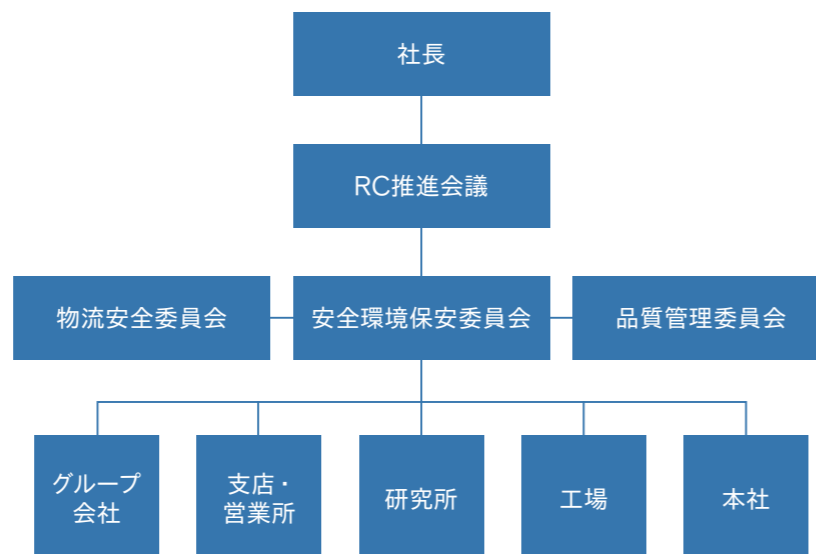
事業活動全体にわたるRCの推進・監査

### 品質管理委員会

PL、品質保証などの品質安全を推進・監査

### 物流安全委員会

構外輸送、客先設備などの環境・安全および使用目的の把握を推進・監査



## 監査体制

事業所自らがRCの取り組み状況を評価する「自己監査」、委員会による「事業所監査」、事業所監査の結果をRC推進会議にて審議・評価する「全体監査」を実施しています。自己監査結果は次期の目標と実施計画に、全体監査結果は次年度の経営方針、目標、実施計画に反映させ、継続的な改善を図っています。

2018年度、安全環境保安委員会と品質管理委員会の事業所監査を統合しました。監査の事前打合せ、フォローアップを導入し、PDCAをより意識した監査体制に強化しました。



# RC行動目標と実績

## 第7次RC行動目標

第7次RC行動目標では無事故・無災害、水島工場の省エネルギーおよび温室効果ガスの排出削減について目標を達成することができました。その他の行動目標については、未達成ではありましたが、ほとんどの項目において方策を推進したことにより、成果は向上しています。

2016年度～2018年度 RC行動目標（3カ年計画）		2016年度 実績		2017年度 実績		2018年度 実績	
1	無事故・無災害 0件 目標 ・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	労働災害	0件	労働災害	0件	労働災害	0件
		設備事故	0件	設備事故	1件	設備事故	0件
安全に関する意識付け、作業前KYの徹底、労働安全コンサルタントによる定期指導、ヒヤリハット活動などを展開しています。2018年度は災害発生を未然に防ぐことができました。							
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	2%増加		5%増加		5.5%増加	
		各事業において原料原単位の改善を進めておりますが、結果は原単位悪化となっています。当社は基礎化学品事業の取引量が他の事業と比較して非常に大きいため、各事業の主要原材料トータルでの原単位評価が基礎化学品事業に左右されてしまう結果となっています。今後は適正な評価方法について検討していきます。					
3	省エネルギー 3%削減 目標 工場生産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	渋川工場	0.5%削減	水島工場	1.1%削減	渋川工場	1.2%削減
						水島工場	2.2%削減
						水島工場	3.1%削減
両工場ともエネルギー多消費設備の省エネ策を計画的に推進しています。渋川工場は増産により省エネ上の適正負荷を超過する運転を実施したため、省エネ効果が減少し、目標は未達成となりました。水島工場は省エネ対策が有効に寄与し、目標を達成することができました。							
4	温室効果ガスの排出削減 84%削減 目標 CO <sub>2</sub> 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	73%削減		83%削減		84%削減	
		高温化係数である物質の排出削減を図るため、各工程における回収設備強化と燃焼処理による除害設備の複数化を実施することで、削減目標を達成することができました。今後も細かな部分の排出について対策を継続していきます。					
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	15%増加		24%増加		22%削減	
		増加する有機溶剤排出量を低減するために、燃焼処理装置を新たに導入することで対応を図り、成果を上げましたが、アルコール類の排出が増加したため、目標達成には至りませんでした。各物質の排出総量としては、低レベルを維持していますが、今後も削減活動を継続していきます。					
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	32%増加		51%増加		8%削減	
		水島工場では増産により産業廃棄物排出量が増加傾向ですが、新たなリサイクル先を開発したことで2018年度の埋め立て向け排出量は削減目標には到達しないものの、減少方向に転じました。					



## 第8次RC行動目標

第8次のRC行動目標については、目標達成に向けて以下の方策を推進していきます。

- ①無事故・無災害への対応：5Sを基本とするPDCAサイクルの活用により安全対策を強化
- ②省エネルギー対策：電力多消費設備の原単位改善と余剰水素の有効利用を推進
- ③埋め立て産業廃棄物削減：リサイクル先の複数化および産業廃棄物の発生に起因する原料原単位を改善
- ④環境汚染物質の排出削減：排出量の増加している物質について原因を解析し対策を強化
- ⑤温室効果ガスの排出削減：高温化係数物質の排出削減に向けた細かな部分への対策およびCO<sub>2</sub>排出抑制のために省電力対策を推進

2019年度～2021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を2018年度比3%（原油換算）削減 …1年毎に1%削減
3 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2018年度比15%削減…1年毎に5%削減
4 環境汚染物質の排出削減	30%削減	目標 ●日化協指定化学物質（PRTR報告）の排出量を2018年度比30%削減…1年毎に10%削減
5 温室効果ガスの排出削減	10%削減	目標 ●CO <sub>2</sub> 換算温暖化物質の排出量を1990年度比86%削減…1年毎に0.7%削減 ●2018年度比10%削減…1年毎に3.3%削減

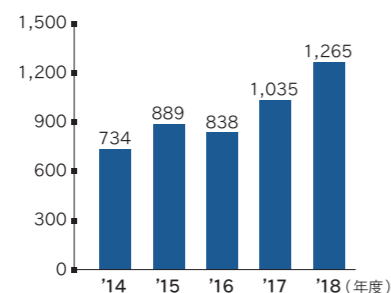
## RC行動目標達成のための投資

### 安全対策投資

危険体感設備の導入・充実など、安全対策の根本となる部分を中心に投資を行い、「安全第一主義」を徹底するため、継続的に投資を行っています。投資額は年々増加し、作業環境の整備と安全意識の向上に努めています。

◆安全対策投資の推移

（単位：百万円）

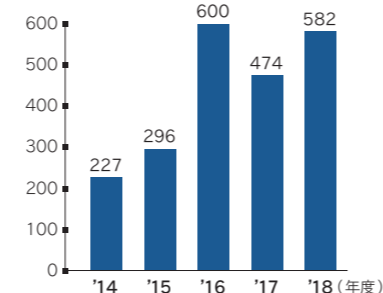


### 環境対策投資

省資源、省エネルギー、温室効果ガスや環境汚染物質、産業廃棄物の削減などの環境対策実施に向けて、継続的に投資を行い、環境保全に努めています。

◆環境対策投資の推移

（単位：百万円）



私の部署ではフッ素系の特殊ガス製品を多数製造しています。取り扱いの難しい化学製品を扱う部門として、リスクの高い不安全作業・不安全箇所の抽出や毎月の職場パトロールを「全員参加」で実施し、安全活動へつなげています。また、作業の「見える化」も重要と考え、各製造工程の運転状況が視覚的に分かるよう工夫をしています。今後はさらに課員全員の安全意識を高めて、安全な職場づくりに努めていきたいと思っています。



波川工場 第2製造部第2課長  
政氏 省悟

「事故を起こさない」、「怪我をしない」。とても当たり前のことですが、「当たり前」が一番大事だと常に心に留めています。高い位置にあるバルブや力を必要とする操作など、危険の潜む作業が現場にはしばしばあります。無理な作業を行わず、どうしたら安全に実行できるかを意識して行動しています。



水島工場 事務部業務課  
石本 和佳菜

作業前のKY活動に力を入れています。起きてしまった事故を反省し、次に活かすことは大事ですが、私は事故が起きた後に安全を学ぶのでは遅いことを経験しています。「どうすれば安全か」「何をしたら怪我をするのか」、事前に考えられる要因を洗い出し、少しの余裕を持って作業に取り組んでいます。



関東電化ファインプロダクツ韓国製造部2課 課長  
石井 浩登

海外へのビジネス展開に伴い、海外出張の頻度が増えています。国内以上に多くのリスクが潜む海外での生活を安全に送るため、事前の準備と現地での安全行動を心掛けています。

1. 渡航先の交通事情の把握
2. 信頼できる運転手の事前手配
3. 道路横断時の左右確認の徹底
4. シートベルトの装着徹底



海外事業推進部 主任  
Yu Ying Ying

廃棄物が少なく、安全・安定に製造する技術の開発を目指しています。実験や薬品の取り扱いに関するKYを毎日行い、危険な要因を把握・抽出し、適切な対策をとり、安全に実験ができるよう努めています。KYだけでなく、指差し呼称や5Sなどの安全基本行動を継続し、無事故・無災害を目標に活動していきます。



新製品開発本部 総合開発センター  
栗原 一樹

製品の納入手配をする際、「発注元ヘリドタイムを徹底させること」に心掛けています。荷物の積み漏れや納期遅延を防ぐため、各納入先・納入条件に相応なりドタイムが必要になります。荷量や納期を輸送業者と調整し、在庫状況や納期に合わせて積地や輸送手段を工場の関連部門と相談して決定していきます。

これからも「ゆとりある手配で確実に希望納期に納入すること」が「安全」につながると意識して業務に努めていきます。



名古屋営業所  
松岡 知子



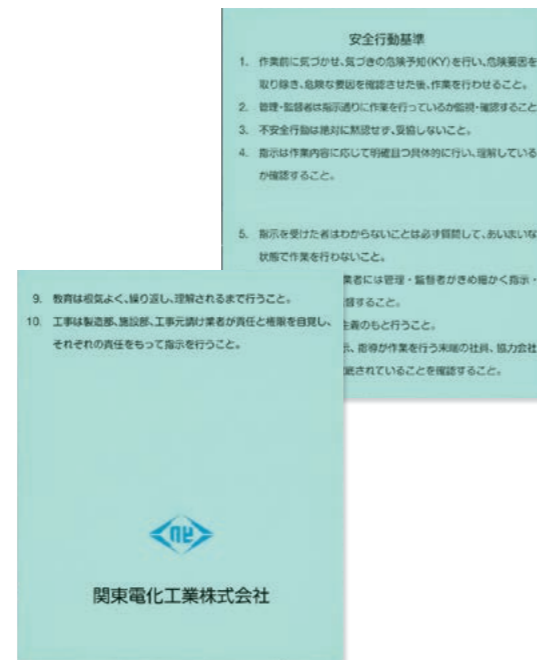
# 安全への取り組み

## 関東電化の安全教育

「安全第一主義」の徹底を図るため、全員参加で安全活動に取り組んでいます。社員一人ひとりの安全に対する感性の向上を図り、安全管理のための知識を充足させるために、さまざまな安全教育を実施しています。

### 安全行動基準

- 1 作業前に気づかせ、気づきの危険予知 (KY) を行い、危険要因を取り除き、危険な要因を確認させた後、作業を行わせること。
- 2 管理・監督者は指示通りに作業を行っているか監視・確認すること。
- 3 不安全行動は絶対に黙認せず、妥協しないこと。
- 4 指示は作業内容に応じて明確且つ具体的に行い、理解しているか確認すること。
- 5 指示を受けた者はわからないことは必ず質問して、あいまいな状態で作業を行わないこと。
- 6 作業経験の浅い作業員には管理・監督者がきめ細かく指示・作業許可を行い、監督すること。
- 7 指示・指導は三現主義のもと行うこと。
- 8 管理・監督者は指示、指導が作業を行う末端の社員、協力会社社員まで伝わり、徹底されていることを確認すること。
- 9 教育は根気よく、繰り返し、理解されるまで行うこと。
- 10 工事は製造部、施設部、工事元請け業者が責任と権限を自覚し、それぞれの責任をもって指示を行うこと。



### その他の安全教育

作業前ミーティングや作業手順の改善・作業内容に応じた安全教育を常時実施し、「不安全状態」と「不安全行動」の解消に努めています。また、毎月「安全の日」を定め、過去の事故を忘れないよう安全教育と安全衛生パトロールを行っています。教育内容は「防護服教育」や「高所作業教育」など実践型のものから、「指差し呼称の実践方法」や「SDSの読み方」、「1人KYの取り組み方」など多岐にわたり、従業員の安全意識と技術の向上を図っています。また、KYTトレーナー・RSTトレーナーの育成や外部の安全衛生講習会への積極的な参加も推奨しています。



脚立使用時のリスクを体感



回転機器への巻き込まれリスク体感教育



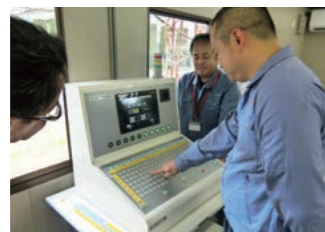
防護服の着用訓練



労働安全コンサルタントによる安全指導



残液漏洩リスク体感



指差し呼称による間違い軽減体験



指差し呼称定着を目的とした集合教育



フルハーネス型墜落制止用器具の使用訓練

## 工場の安全対策

職場での安全活動を現場の視点で改革していく「副長制度」の導入や安全基本行動（指差し呼称・危険予知など）の徹底、安全表示の強化・多様化など、実効性を高めるため、多様な取り組みを続けています。

### 無事故・無災害

#### RC行動目標

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

「安全第一主義」のもと全社をあげて、従業員の安全意識向上、現場主導の安全活動に注力し、無事故・無災害の達成に取り組んでいます。2018年度は労働災害、設備事故ともに0件でした。今後も積極的に活動を行い、安全・安定操業の継続に取り組んでまいります。

#### ◆休業災害の度数率の推移

年度	'15	'16	'17	'18
当社	1.93	0.00	0.00	0.00
協力会社	0.00	0.00	0.00	0.00
化学工業平均	0.81	0.88	0.81	0.90

#### ◆休業災害の強度率の推移

年度	'15	'16	'17	'18
当社	0.01	0.00	0.00	0.00
協力会社	0.00	0.00	0.00	0.00
化学工業平均	0.04	0.03	0.09	0.06

#### ◆設備事故件数の推移

年度	'15	'16	'17	'18
件数	1	0	1	0

### 安全対策のスピード化

「要改善運動（渋川）」、「設備改善機動班（水島）」という取り組みを実施し、安全対策のスピード化を図っています。場内で発見した不安全箇所を札をかけ、注意を促します。軽微な不安全箇所の場合は担当部門が早急に改善し、大掛かりな改善が必要な場合は工場全体で連携を図りながら改善に取り組めます。この活動により、不安全箇所の改善実績が大幅に飛躍しました。



手すりを増やし、落下防止リスクを低減



発見した不安全箇所に札を貼り注意喚起

### 各種訓練の実施

工場では自衛防災組織を擁し、定期的に防災訓練および救助訓練を実施しています。また、公設消防との合同訓練も定期的に行っています。また、各職場においても防災訓練や通報訓練、緊急時対応訓練などを行っています。



高所火災に備えた公設消防との合同訓練



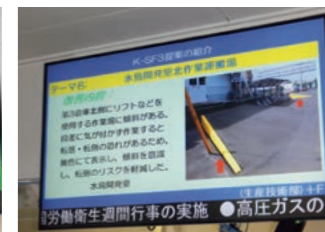
訓練を繰り返すことにより有事に備えます

### 情報の「見える化」・「見せる化」

職場毎に安全目標と進捗を掲げ、情報の「見える化」を推進しています。また、大型液晶パネルを用いたデジタルサイネージを活用し、情報の「見せる化」を図っています。パネルには、月替わりの安全標語や労働災害情報、各職場の連絡事項の他、安全に関する四コマ漫画など、さまざまな情報を表示しています。



見える化による無事故・無災害への意識付け



設備改善事例を各職場で紹介

### 熱中症予防対策

熱中症予防対策として冷却材、簡易体温計などの応急セットを準備しています。また、スポーツ飲料の他、飴や梅干しなど、種類豊富に用意し塩分補給に努めています。外部講師を招いての集合教育も実施し、注意喚起と安全意識の向上に努めています。



各職場に熱中症対策応急セットを配備



外部指導者を招いた熱中症防止教育



## 安全への取り組み

### 品質の安全対策

お客さまに「最高の品質」と「安全」を約束するため、教育による品質意識の向上や業務の見直しと効率化による生産性向上を図るべく、さまざまな取り組みを実施しています。

#### 最先端分析技術の導入

当社ではソフト・ハード両面から分析技術の向上に取り組んでいます。2018年度も最先端分析技術の導入に関して積極的な投資を行い、分析精度を向上するための高感度分析機器の実装、高品質製品をより多面的に、より正しく評価するために、新分析技術の試験検討を積極的に実行しました。また、品質教育にも力を入れています。品質傾向管理のポイント、原因解析手法、品質リスク特定ツールなど、品質管理レベル向上のための教育を実施しています。分析技術者に対しては社内の教育訓練にとどまらず、外部の専門機関でのセミナーに積極的に参加することで先端技術の習得、スキルアップを図っています。



高感度ガス分析装置



高感度水分分析装置



自動化によるヒューマンエラー防止



お客さまに向けて改善事例を発表

#### 分析自動化の推進

当社では段階的に分析作業の自動化に取り組んでいます。自動化によって、ヒューマンエラーの防止や業務の効率化が見込まれます。2018年度、お客さまが開催する改善事例発表会において、六フッ化タングステンの自動分析技術について発表し、皆さまから高く評価をいただきました。お客さまと直接意見交換でき、貴重な機会となりました。今後もより一層の生産性向上を図り、お客さまに安心と安全を提供すべく努めてまいります。

### 物流の安全対策

当社は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。緊急時の安全確保のため、イエローカード・安全データシートの常時携帯を義務付ける他、外部の防災機関と契約し、漏洩や火災に対処できる体制を整えています。



特殊材料ガス輸送車



イエローカード



安全データシート



PLラベル

#### お客さま設備改善運動

お客さま設備改善運動とは、製品を安全に納入できる環境を整えるための活動です。実際にお客さまの元へ当社製品を納入する物流業者と連携し、お客さまの設備における納入上の不具合を独自に調査しています。また、当社からも調査結果を基に、お客さまに改善を依頼し、対応の検討をお願いしています。20年以上に及ぶこの活動により、これまでに延べ148件もの改善対策が講じられました。安全に、そして安心して当社製品をつかっていただくために、今後もお客さまと物流業者のご協力のもと、製品納入時の安全確保に寄与してまいります。

#### 物流業者との連携

物流業者との連携の場として、RC推進会議の下部組織である物流安全委員会では、渋川・水島両地区において「物流安全部会」を設置しています。当社と物流業者で構成される物流安全部会では、製品の安全・安定輸送のための活発な意見交換・情報共有を行っている他、当社工場内の物流設備の安全パトロールも合同で実施するなど、物流業者と当社の相互成長の場として、物流品質の向上に寄与しています。危険な物質を扱う当社だからこそ、物流安全部会では、今後も物流業者と連携し、物流品質を相互に高めあうことで、お客さまと社会への責任を一丸となって果たしてまいります。

## 環境への取り組み

### PFCs、SF<sub>6</sub>、NF<sub>3</sub>排出量削減

#### 目標

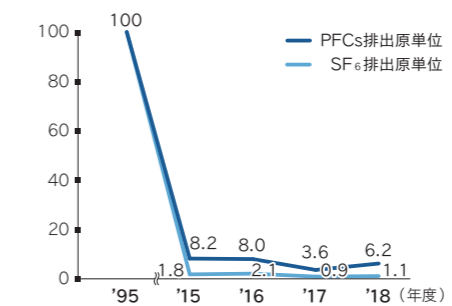
#### 日化協としての自主行動計画

排出原単位で1995年比でPFCsを90%、SF<sub>6</sub>を90%削減し、そのレベルを維持  
NF<sub>3</sub>を2020年までに1995年比60%削減、2030年までに1995年比85%削減

温室効果の高いPFCs、六フッ化硫黄 (SF<sub>6</sub>) および三フッ化窒素 (NF<sub>3</sub>) は、当社を含む国内8社が協力し、社団法人日本化学工業協会 (日化協) の自主行動計画として、排出削減に努めてまいりました。当社としての2018年度の排出原単位削減実績は、PFCs 93.8%、SF<sub>6</sub> 98.9%、NF<sub>3</sub> 99.7%であり、日化協の自主行動計画目標をすべて達成しています。

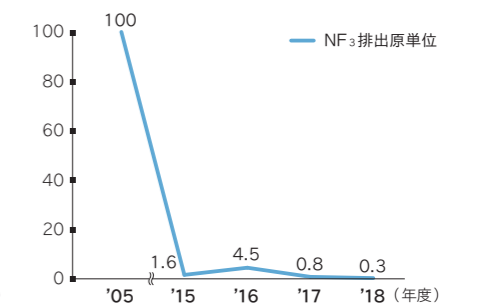
#### ◆PFCsおよびSF<sub>6</sub>排出量の推移

(1995年度を100とした指標表示) (単位: %)



#### ◆NF<sub>3</sub>排出量の推移

(2005年度を100とした指標表示) (単位: %)



### 温室効果ガスの排出量削減

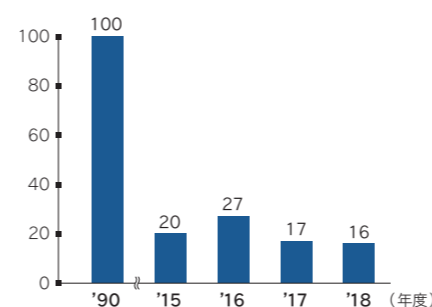
#### RC行動目標

CO<sub>2</sub>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

当社が排出削減対象とする温暖化物質はPFCs、HFCs、SF<sub>6</sub>、NF<sub>3</sub>およびCO<sub>2</sub>があり、これらのトータル排出量を削減することをRC行動目標に定め、活動しています。今後はCO<sub>2</sub>の排出削減を図ることが課題となっています。

#### ◆温室効果ガス排出量の推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



### 省資源

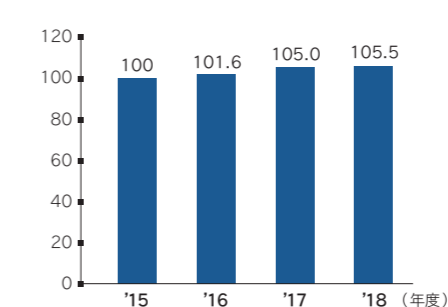
#### RC行動目標

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

2018年度も原料原単位の改善策を推進してきましたが、一部の事業の取扱量が多いため、当該事業の原単位変動の影響を受けて、原料原単位は悪化してしまいました。今後は適切な評価方法を検討していきます。

#### ◆消費原材料の推移

(2015年度を100とした指標表示) (単位: %)



### 二酸化炭素排出量の削減

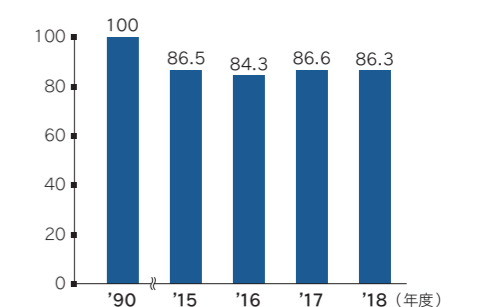
#### 目標

1990年度比10%削減

当社は目標である1990年度比10%削減を1998年に達成し、その後継続して10%以上の削減を維持しております。電力原単位を低減することにより、今後もより一層の削減に取り組んでまいります。

#### ◆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: %)





# 環境への取り組み

## 自主管理対象物質排出量の削減

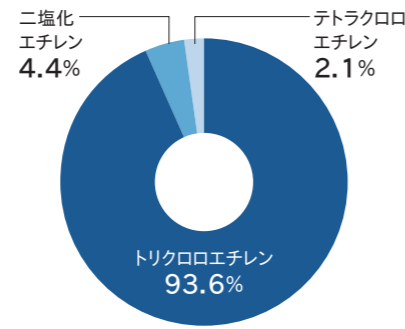
### 目標

#### 自主管理対象物質の製造設備からの排出量削減

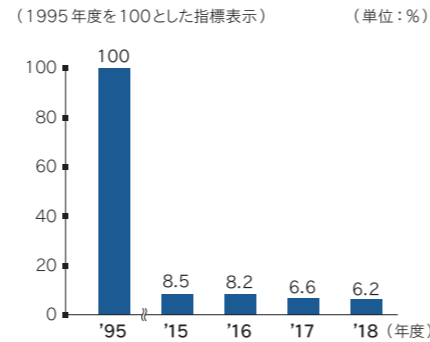
当社ではトリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、二塩化エチレン、ジクロロメタンの4物質を自主管理対象物質<sup>\*</sup>として定め、大気排出量の削減に努めています。今後は排出量比率の高いトリクロロエチレンについて対策を強化していきます。

<sup>\*</sup>日本レスポンスブル・ケア協議会が指定した大気への排出量削減に優先的に取り組む12物質を参考としています。

#### ◆2018年度の排出内訳



#### ◆自主管理対象物質排出量の推移



## 環境汚染物質の排出量削減

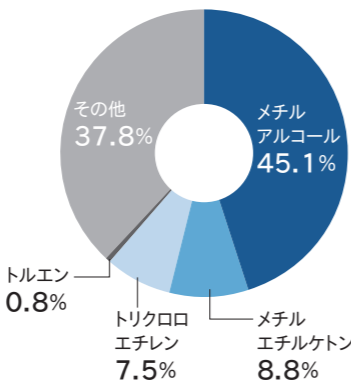
### RC行動目標

#### 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

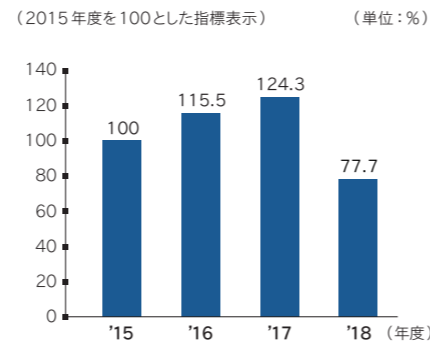
当社では日化協方式<sup>\*</sup>に従い、化学物質を管理しています。2018年度、当社の日化協方式によるPRTR対象物質は18物質、取扱量は24.0万tでした。排出量は19.1tで、排出原単位は取扱量1t当たり80gでした。今後は排出量の多いメチルアルコールについて対策強化を図ります。

<sup>\*</sup>日化協方式では法律に基づくPRTR対象物質より多くの物質を対象としており、より厳しい管理が必要となります。

#### ◆2018年度排出量19.1tの内訳



#### ◆PRTR指定化学物質の排出原単位の推移



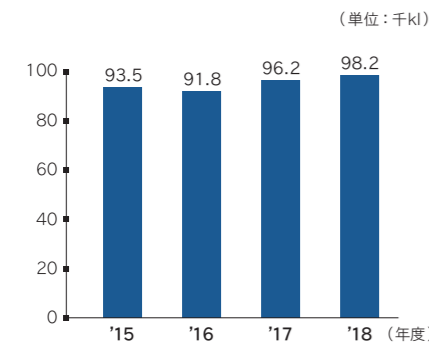
## 消費エネルギー量の削減

### RC行動目標

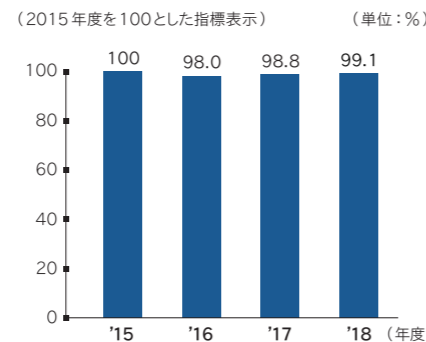
#### 工場生産量当たりの消費エネルギー量(原油換算)を、2015年度比3%削減…1年毎に1%削減

高効率電解設備の導入や蒸気原単位削減などの積極的な活動を行いました。生産量増加に伴い負荷の高い運転を実施したため、2018年度もエネルギー使用量は増加となりました。生産設備の原単位向上をさらに進め、削減を推進してまいります。また、余剰水素の有効利用を計画しています。

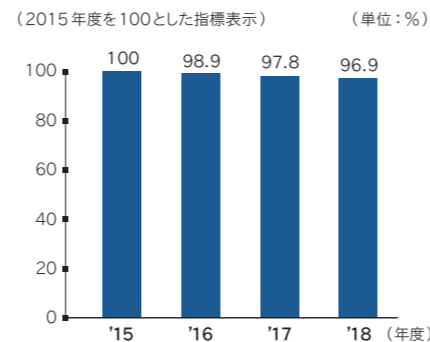
#### ◆原油換算したエネルギー使用量の推移



#### ◆エネルギー原単位の推移 渋川工場



#### ◆エネルギー原単位の推移 水島工場



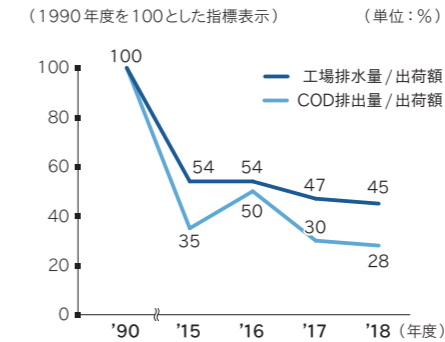
## 工場排水量、COD削減

### 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。2018年度も前年度より削減することができました。今後もさらなる削減に取り組んでまいります。

#### ◆工場排水量およびCOD排出量の推移



浄化された工場排水

## SO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>、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SO<sub>x</sub>(硫黄酸化物)、NO<sub>x</sub>(窒素酸化物)、ばいじんに関しては、燃料転換や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。今後もこれらの環境汚染物質については、低レベルの管理を継続できるように設備管理、運転管理を充実させていきます。

#### ◆SO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>、ばいじん排出量の推移

(1993年度を100とした指標<sup>\*</sup>表示) (単位: %)

年度	'15	'16	'17	'18
SO <sub>x</sub>	0.06	0.07	0.05	0.04
NO <sub>x</sub>	2.82	3.22	3.13	2.91
ばいじん	0.53	0.53	0.53	0.49

<sup>\*</sup>排出量/出荷額

## 産業廃棄物の削減

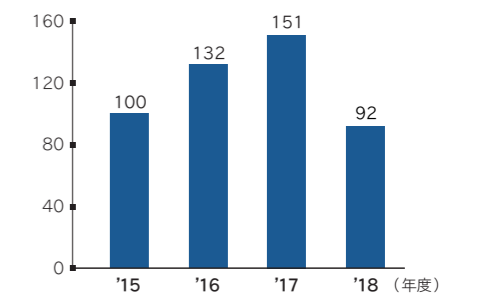
### RC行動目標

#### 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

増産により近年は埋め立て産業廃棄物が増加する状況が続いておりましたが、2018年度は発生する汚泥のリサイクルを推進することにより成果を上げました。今後は汚泥発生量を減少させるために原料収率の向上対策を推進します。

#### ◆産業廃棄物重量の推移

(2015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。2018年度の排出量は、29.3万t-CO<sub>2</sub>でした。近年はNF<sub>3</sub>の排出削減に注力し、成果を上げています。

#### ◆2015～2018年の公表値および報告値

	2015年公表値	2016年公表値	2017年公表値	2018年報告値
エネルギー由来	22.4	21.9	22.4	22.4
PFC <sub>s</sub> などの排出 <sup>*</sup>	6.4	6.7	3.9	5.0
NF <sub>3</sub> の排出	7.5	18.9	3.6	1.2
物流の燃料由来	0.6	0.7	0.7	0.7
合計	36.9	48.2	30.6	29.3

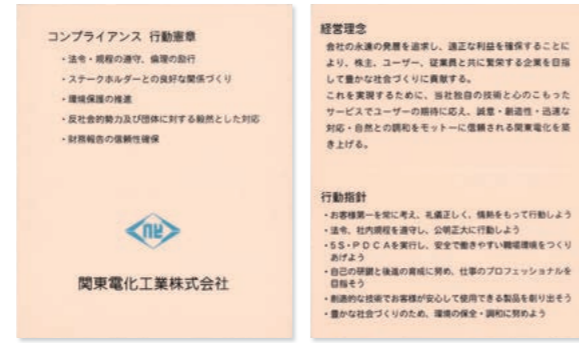
<sup>\*</sup>PFC<sub>s</sub>などの排出: PFC<sub>s</sub> + HFC<sub>s</sub> + SF<sub>6</sub>の合計排出量

(単位: 万t-CO<sub>2</sub>)

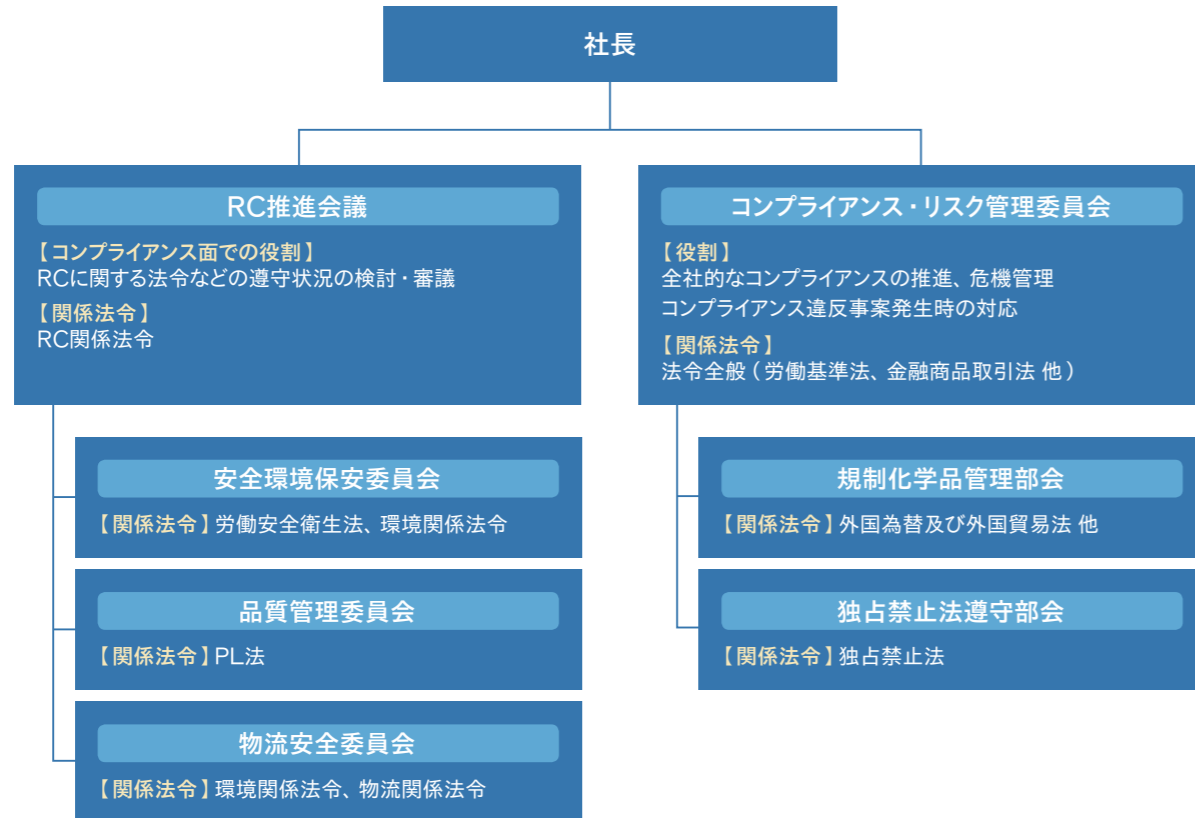


## コンプライアンス行動憲章

- 法令・規程の遵守、倫理の励行
- ステークホルダーとの良好な関係づくり
- 環境保護の推進
- 反社会的勢力及び団体に対する毅然とした対応
- 財務報告の信頼性確保



## コンプライアンス体制



### 内部監査室

社長直属の組織として独立した立場から会社の業務活動が法令・定款および諸規程に準拠し、有効的、効率的に運営されているか評価・意見表明を行うとともに、不正・過誤の是正と防止を図ることを通じて、経営目標の達成に資するための監査を行っています。また取締役会が策定した「財務報告の基本方針」に基づく内部統制システムについて整備・運用状況の評価を行っています。

### 社内通報制度

コンプライアンス違反に迅速に対応・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速やかに通報することを義務付けています。連絡先には、人事部長、法務・総務部長、常勤監査役、社外弁護士を設定しています。会社は、事実関係を調査したうえで的確な対応をとること、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。

### 情報漏洩予防対策

社内データの漏洩防止に関する「情報セキュリティガイドライン」、個人情報保護に関する「個人情報保護に関する基本方針」および「個人情報保護規程」、「特定個人情報取扱規程」を策定し、各種情報の保存や廃棄に関するルールを明確化しています。退職者に対しても守秘義務を徹底するなど、さまざまな規程を定め、情報漏洩の防止を図っています。

## ライフワークバランス

従業員が安心して仕事と家庭生活を両立させながら活躍できるよう、働きやすい職場環境づくりを推進しています。フレックスタイム制の導入、積立年休制度、各種特別休暇に加え、産前産後休業および育児休業、介護休業、定年退職者の再雇用などの整備を行っています。育児時短勤務の取得年数の拡大や半日年休の年間取得上限の引き上げなど、改善を重ね、より働きやすい環境を目指しています。年休取得率は73%と長年高い取得率を維持しており、休暇を取得しやすい環境となっています。

## 女性の活躍推進

女性活躍推進法に基づく一般事業主行動計画として目標を掲げ、女性総合職への採用および管理職への登用を強化しています。また、介護休業や産・育休、時短勤務に加え、半日単位で取得可能な子の看護休暇などを整備し、さまざまな立場の女性の活躍を支援しています。

### はじめての事務系女性総合職

2016年度、当社で初めての事務系女性総合職として入社しました。現在は渋川工場で製品に直結する重要な業務である「原材料の購買・受入」を担当しています。総合職として今後、生産現場の近くで学んだ知識と経験を他部門でも共有し、活かせる人材になりたいと考えております。総合職の女性は毎年入社しており、各勤務地でキャリアを歩んでいます。同時に、時短勤務の取得期間の延長など、福利厚生制度も徐々に手厚くなっているように感じます。多くの仲間とともに、今後もライフステージに合わせた柔軟な働き方をしていきたいです。

渋川工場業務課 西村 愛実

## 人材教育

関東電化では、年齢・職位に応じた階層別研修を中心に語学研修や各種ハラスメント研修、多岐にわたる選択型通信教育などを実施しています。また、消防署の講師による救命救急講習会、保守保全に関する展示会や産業医による講演会、担当部署による安全環境や品質に関する社内教育など、人材教育にも積極的に取り組んでいます。



## 健康管理

### 健康診断

すべての従業員を対象に、毎年定期健康診断を行っています。再検査が必要な場合や初見がある場合は、再検査費用を会社で負担し、産業医や保健師による保健指導を実施しています。また、労働安全衛生法に基づく特殊健康診断や海外派遣者に対する海外派遣前後の健康診断も実施しています。

### メンタルヘルスケア

従業員が健やかな生活を送れるよう、身体面の健康ケアのみならずメンタルヘルスケアにも力を入れて取り組んでいます。「心とからだの相談窓口」を開設し、事業所毎にメンタルヘルス推進担当者を配置、社内イントラネットに連携機関や公的機関の相談窓口を紹介しています。また、退職者に対しては、産業医と連携しながら円滑な職場復帰を実現するための体制を整えています。

## 労働組合

関東電化と関東電化労働組合は、互いの立場を尊重し信頼し合う、良好な労使関係を築いています。毎月開催される「安全衛生委員会」や年2回行われる「定例労使協議会」では、より良い職場環境を目指し、労使合同で意見交換を行っています。

## 活力ある職場を目指して

### 文化祭

水島工場では毎年文化祭を開催しています。従業員とその家族から寄せられた写真、工芸、盆栽などの作品を多数展示しています。来場された方にもご覧いただき、好評をいただいています。



### 「菱友会」

従業員同士の交流を目的とした「菱友会」にはクラブ活動や鑑賞会、ボーリング大会や社員旅行などがあります。仕事を離れ、普段交流のない従業員同士も親交を深めています。





## 地域社会とのかかわり

### 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推進しています。成人記念植樹や各部署名を冠した緑地開設など、従業員の積極的な参加を促しています。



### 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地球温暖化防止に取り組む「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しています。道路周辺に花を植えることにより、通行車（者）から投棄されるゴミの量も大幅に減少しています。活動を通して地域の方々との絆が深まっています。



### RC説明会

レスポンスフル・ケア活動は化学物質を扱う企業の責務です。日化協開催の「RC説明会」に参加し、当社のRC活動を紹介しています。

### インターンシップ

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いています。

### 清掃活動

工場周辺の環境美化を目指し、除草やごみ拾いなど、随時行う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。



### 工場見学会

当社への理解を深めていただくために幅広い世代を対象に随時見学会を開催し、安全操業や環境活動などに関する意見交換を行い、工場の運営に活かしています。

### 献血活動

多くの従業員が長年にわたり献血に協力し、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。これからも社会貢献のひとつとして継続してまいります。



### 地域懇親会

年に複数回、工場近隣の方々を招き開催しています。地域の声に耳を傾け、疑問や不安にお答えすることで信頼関係の強化を目指しています。

### 地域行事への参加

地域の祭りやイベントに参加し、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。

### 近隣企業との交流

渋川工場では近隣企業3社、水島工場ではコンビニートの近隣企業5社との間で定期的な会合を開催しています。安全や環境活動に関して意見交換を図ることで、企業間の連携と地域の安全に配慮しています。

## 地域とのかかわり

操業80周年を迎えた渋川工場が、操業開始から今日に至るまで安全・安定に操業を続けてこられたのは、近隣の皆さまのご理解があつたのとおもっております。地域の皆さまとのコミュニケーションを大切に、地域行事への積極的な参加や工場見学会、インターンシップの開催など、さまざまな機会を通じて交流を深めています。また、市役所の職員と渋川で操業している他社との勉強会なども実施し、当社の取り組みを広く知っていただく活動も行っています。今後も地域の皆さまとのかかわりをより深め、安全第一を常に心掛けて信頼される渋川工場を築いてまいります。

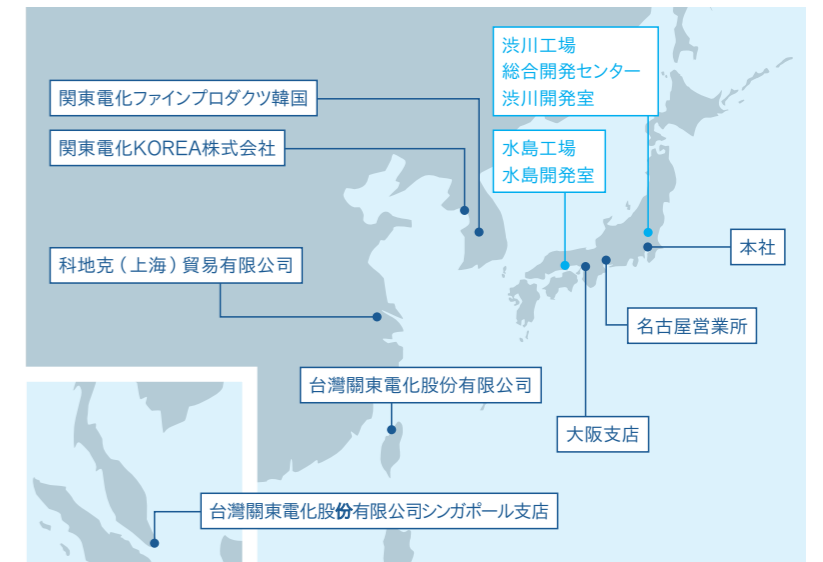
理事  
渋川工場次長  
吉田 精一



## 会社概要

### 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  
 [2019年12月より移転]  
 〒100-0005  
 東京都千代田区丸の内2-3-2  
 郵船ビルディング  
 T E L 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 620名(2019年3月31日現在)  
 売 上 高 506億32百万円



### ネットワーク

#### 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

#### 渋川工場

〒377-8513  
 群馬県渋川市渋川1497  
 TEL.0279(23)3211

#### 総合開発センター

〒377-0027  
 群馬県渋川市金井425  
 TEL.0279(23)2712

#### 関東電化KOREA株式会社

ソウル市瑞草区瑞草中央路24ギル、27、329号(瑞草洞)  
 TEL.(82-2)3471-2360

#### 台湾関東電化股份有限公司シンガポール支店

11 Beach Road #03-01 Crasco Building Singapore 189675  
 TEL.(65)3157-5974

#### 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

#### 水島工場

〒712-8533  
 岡山県倉敷市松江4-4-8  
 TEL.086(455)5231

#### 総合開発センター 渋川開発室

〒377-8513  
 群馬県渋川市渋川1497  
 TEL.0279(22)3533

#### 科地克(上海)貿易有限公司

上海市長寧区遵義路100号  
 虹橋南豊城B棟3506室  
 TEL.(86-21)6278-7004

#### 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

#### 関東電化ファインプロダクツ韓国

忠清南道天安市東南区修身面第5産業団地1路176  
 TEL.(82-41)569-4562

#### 総合開発センター 水島開発室

〒712-8533  
 岡山県倉敷市松江4-4-8  
 TEL.086(455)5234

#### 台湾関東電化股份有限公司

30072新竹市東區慈雲路118號17樓之8  
 TEL.(886-3)577-1575

### 関東電化ファインプロダクツ韓国株式会社設立

2017年11月、当社初の海外生産拠点として「関東電化ファインプロダクツ韓国株式会社」を設立しました。半導体・液晶用特殊ガス類の生産ならびに同ガス類の研究・開発を行います。韓国において急速に需要が拡大している半導体・液晶用特殊ガス類の生産拠点を現地に設立することで、お客様の要望に確実に対応してまいります。また、BCPの観点からも重要な対応と考えております。現在設備は完成し、本格稼働に向けて準備を進めています。関東電化と同様にご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

