

# Safety, Environmental and Social Report

安全・環境・社会レポート

# 2020

## 【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。

 関東電化工業株式会社

技術本部 安全環境保安部

〒100-0005 東京都千代田区丸の内2-3-2 郵船ビルディング TEL. (03) 4236-8816

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/>



2020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。

 関東電化工業株式会社

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
新型コロナウイルス感染症に対する 関東電化工業の取り組み	5
サイトレポート	
渋川工場	7
水島工場	9
RCへの取り組み	
RC推進体制	11
RC行動目標と実績	12
安全への取り組み	13
環境への取り組み	16
社会への取り組み	
コンプライアンス	19
従業員とのかかわり	20
地域社会とのかかわり	21
会社概要	22

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：2019年4月1日～2020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2020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

特殊化学品メーカーのリーディングカンパニーとして  
「創造的開発型企業」を目指し、  
社会に貢献する製品を創り続けます。

代表取締役社長

長谷川 淳一



関東電化工業は、今年で創立82周年となる長い歴史と伝統を持つ会社です。独自技術により日本初のフッ酸電解の開発に成功するなど、酸やアルカリ、塩素、フッ素、金属微粉末などを基盤素材として独創的な技術やノウハウを蓄積してきました。今日、当社の製品は、世界最先端の技術を支える材料として、なくてはならないものとなっています。

現在、新型コロナウイルス感染症の世界的大流行に伴い、足元の景気は厳しいものとなっておりますが、化学工業の一端を担う当社においても、地球環境問題、エネルギー問題などの要求に応え、人々の生活を守るため、事業活動を通じた社会貢献を果たさなくてはなりません。

当社は、2019年度より新中期経営計画「Journey to 1000」に取り組んでいます。2024年度の連結売上高1,000億円を達成し、「創造的開発型企業」を目指す取り組みですが、活動の基本課題として「安全第一主義」「稼ぐ関東電化」「全員開発」を掲げ、安全安定運転の確立、改善活動による生産性向上、開発製品の早期創出を活動の基本として、さらに活動を発展させています。

事業拡大への取り組みでは、成長を続ける精密化学品事業を拡大推進するため、2019年10月には当社初の海外工場である関東電化ファインプロダクツ韓国株式会社を設立し、操業を開

始しました。中国の新工場も2021年度末の操業開始を目指し建設に向けて動き出しました。成長を続ける中国の需要を取り込んでいきたいと考えています。

新製品開発の取り組みですが、基盤技術を強化し独自性・優位性のある技術による新製品を創出する拠点として、総合開発センターの計画を進めています。また工場と一体となった独自性ある開発活動を進めた結果、渋川・水島両開発室からの新製品が次々と産声を上げようとしています。

新中期経営計画の重点戦略のひとつに「ESGシフトと企業価値向上」を掲げています。当社の行動指針はSDGsの趣旨と合致しており、企業価値向上を通じて社会課題の解決に貢献するために、社会が求める高品質で安全な製品を提供してまいります。あわせて、廃棄物、環境汚染物質および地球温暖化物質のさらなる排出削減を通じて、地球環境保護にも真剣に取り組んでまいります。

そして、新型コロナウイルス対策では人員の接触を最低限に抑えつつ生産性の向上を目指すため、AI、ICTなどを活用した仕組みづくりに取り組みます。

「創造的開発型企業」を目指して変革を続ける当社の活動に、今後とも皆さま方の変わらぬご理解とご支援を賜りますよう、お願い申し上げます。





## 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



# 新型コロナウイルス感染症に対する 関東電化工業の取り組み

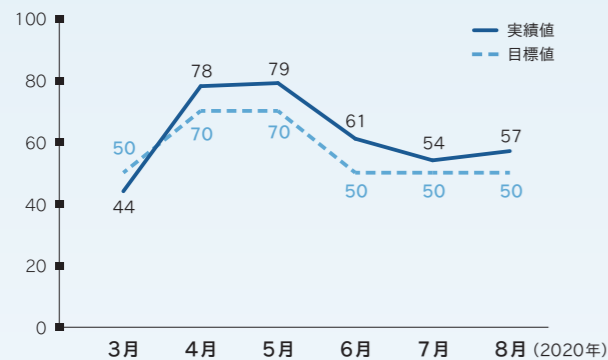
新型コロナウイルス感染症の流行に際して社員の安全と健康を確保し、当社におけるリスクと損失の最小化に努めています。事業への影響を最小限に抑えて、お客さまに安定して製品を供給することを目的に、社長を筆頭とする「対策本部」を設置して、国内外の感染状況や政府の対策方針を参考に当社としての対応を決定し、対策を進めています。

## 会社としての取り組み

### テレワーク体制の整備と実施

本社・支店・営業所が所在する地区は他の地域と比べて感染者の発生率が高い傾向にあることから、2020年2月下旬より段階的にテレワーク体制を整備し、東京、大阪および名古屋近郊からの通勤者をテレワークに移行する対応を実施しています。また、交通機関を利用して出勤する者は、混雑する時間帯の移動を避けるため、時差出勤にも配慮しています。

本社、支店、営業所のテレワーク率推移  
(単位：%)



### WEBを利用した会議体制を構築

各種社内会議については、事業所間の移動を不要とすること、テレワークでも会議に参加できることを目的にWEBでの会議開催体制を順次整備し、現状では工場内で開催する会議を除けば、ほとんどの社内会議がWEBを利用した対応となっています。また、必要に応じて顧客・関係先・関係業界団体との打合せにもWEBを活用しています。なお、本対応により、出張・外出なども大きく削減されています。

### 勤務地変更による感染防止

渋川工場や総合開発センターが立地する群馬県に在住し、本社へ新幹線を利用して通勤していた者は、勤務地を一時的に工場や総合開発センターに変更し、感染防止に努めています。勤務地変更による通勤時間の短縮により、有効に時間活用ができるという効果も見られています。

### テレワークで育児との両立

緊急事態宣言発令時は、小学校、幼稚園および保育所なども休業したため、通常の勤務形態であれば、育児などのために休暇などを取得しなければならないケースも想定されましたが、早い段階からテレワーク体制を整えることができたことで、苦勞しながらも業務を継続できました。

### 従業員の感染防止策

各個人の感染防止策としては、出勤および業務時のマスク着用、出勤前の検温、こまめな手洗いとアルコール消毒を義務付けています。また、各職場の管理者は、各員の健康状態を日々把握し、体調不良者が発生した場合には速やかに関係部門に連絡し、適切な対応を図ることとしています。

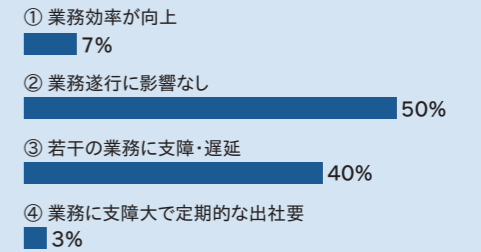


職場の部屋ごとに消毒液、パーテーションなどを配置

### テレワークに移行した効果と影響について

デスクワークが主体である職場にテレワークでの業務影響を調査した結果、半数は業務遂行に影響なし、もしくは、少数ですが業務効率が向上したとの回答でした。他方、4割は一部の業務に支障や遅れが生じていると認識しており、書面にて運用している業務、社内外のコミュニケーション、職場内教育などに改善の余地があると判断される状況です。今後は、新規デジタル技術などを活用しての業務見直しおよび改善を推進し、テレワークを含む新たな勤務体制への対応を図ってまいります。

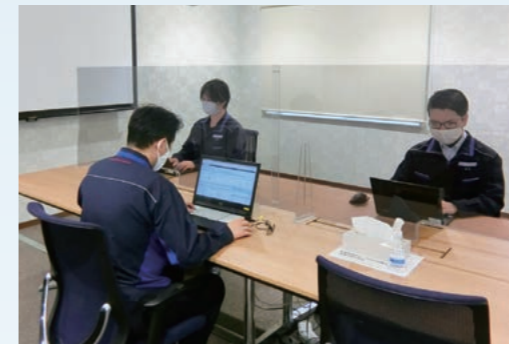
### 社員のアンケート結果



## 工場などの取り組み

### BCP対策で工場内の業務の分散化

渋川・水島両工場では、新型コロナウイルスの感染者が発生した場合を想定し、BCPの観点から生産活動の継続のために業務の分散化を実施しています。具体的には、会議室・応接室・工場近隣施設なども活用して業務実施場所を拡大し、執務室の密集度を下げています。また、本対応に先立って、各所の無線LAN化を推進しています。



従業員の密集度を下げるとともに会議室などを利用

### 更衣室や休憩室の分散化

出勤時間に小さな時間差を設けて、更衣室の混雑を緩和しています。また、更衣室や休憩室の分散化も推進しています。

### 製造担当者の班分けで生産活動を継続

一部の製造工場では、管理者および製造担当者を2班に分けて、片方の班で感染者が発生しても、残りの班で運転継続が可能な体制を構築しました。

新型コロナウイルス感染症の終息については、まだまだ時間を要すると考えられることから、今後も会社全体で有効な感染予防対策を推進するとともに、今回の状況を教訓として、企業としての業務体制についても再度、見直しを図っていきたくと考えています。

### さまざまな場所でパーテーションを設置

執務室や来場者との打合せ場所には、机上を区切るパーテーションの設置を各所で展開し、感染リスクを低減しています。



コロナ対策用にパーテーションを設置

職場内の机の間もパーテーションを展開

### サーモカメラによる検温実施

水島工場では工場入口にサーモカメラを導入し、来場者については全員の検温を実施しています。また、渋川工場でも準備を進めています。



工場入口に設置されたサーモカメラ



## 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。

渋川工場では、ここ数年来、主力の半導体、液晶材料向けのフッ素系製品を中心として、お客さまからの要望にお応えした生産体制の強化を実施してまいりました。年々変化する工場の中では、生産設備を整えることもさることながら、技術を伝承し、人材を育成する難しさを特に実感した数年間であったと思います。また一方で、私たちを取り巻く環境も、著しく変化してきています。このような状況の中で、工場としては、内外の変化にシなやかに対応しながら、人材力を育み、弛むことなく安全に安定的に操業を継続することが、社会に貢献し、地域社会に信頼されることに繋がると考えます。持続性、継続性こそ80年の歴史を持つ渋川工場の伝統であり、強みでもあります。変化を恐れず、長年積み重ねてきたことを見つめ直し、何が不足していたか、何を削ぎ落とすべきか、従業員一人ひとりが考える工場を目指していきます。



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。

### 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)

ISO 45001/JQA-OH0087 (2020年7月登録更新)  
2005年～2020年はOHSASにて運用

### 製造品目

#### 鉄系製品

- キャリアー
- マグネタイト

#### 特殊ガス製品

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



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 (2020年3月31日現在)

## 渋川工場見学ツアー



### 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。)



### 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標語を掲げ、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。



### 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。



### 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。

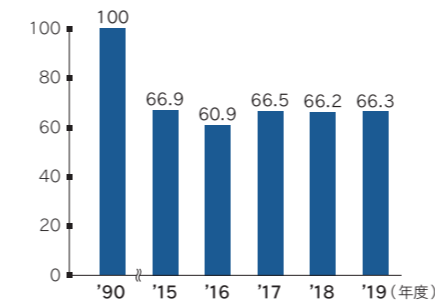


### 6 燃焼除去設備

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。

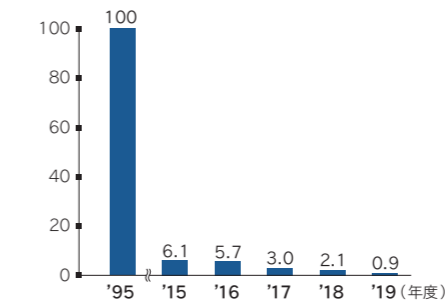
### 二酸化炭素排出量の推移

(1990年度を100とした指標表示) (単位: %)



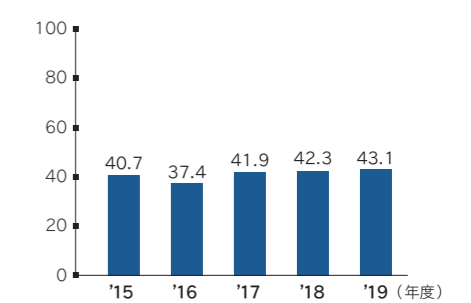
### 自主管理対象物質排出量の推移

(1995年度を100とした指標表示) (単位: %)



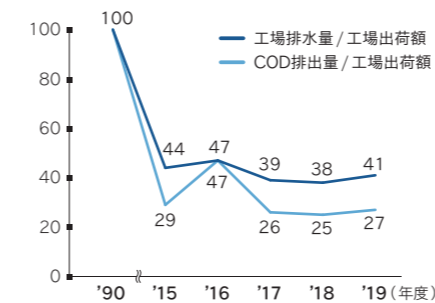
### 原油換算したエネルギー使用量の推移

(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

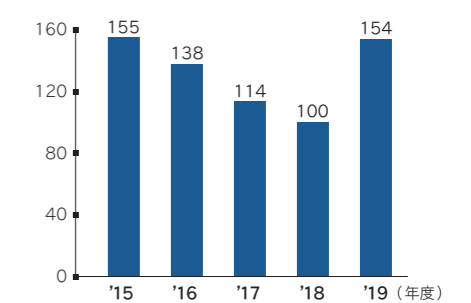
(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)

年度	'15	'16	'17	'18	'19
SOx (%)	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
NOx (%)	0.53	1.11	1.10	1.16	1.24
ばいじん (%)	0.14	0.18	0.17	0.18	0.21

※排出量 / 工場出荷額

### 産業廃棄物重量の推移

(2018年度を100とした指標表示) (単位: %)





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。

水島工場に着任したこの一年、工場の皆さまに支えられ、多くのことを学びました。工場内では、各所で複数の工事が進行している状況において、2月からは新型コロナウイルス感染防止の対応で、従業員をはじめ協力会社の方々には多大なご苦勞ご不便をお掛けしました。ソーシャルディスタンスを確保しながら安全に工事や運転を継続することは非常に難しい面もありましたが、皆さまのご協力の下、この局面を乗り切ってきました。今後も確実に対策を実行することで工場の安定操業を確保します。工場はステークホルダーの皆さまに信頼され、社会に貢献することが必要です。そのために、従業員の安全意識を高め、設備改善を進めることで「安全工場」を構築します。また、「高生産性工場」となるために業務改革を進め、生産性向上と操業の安定化を図り、新たな製品づくりにも挑戦します。

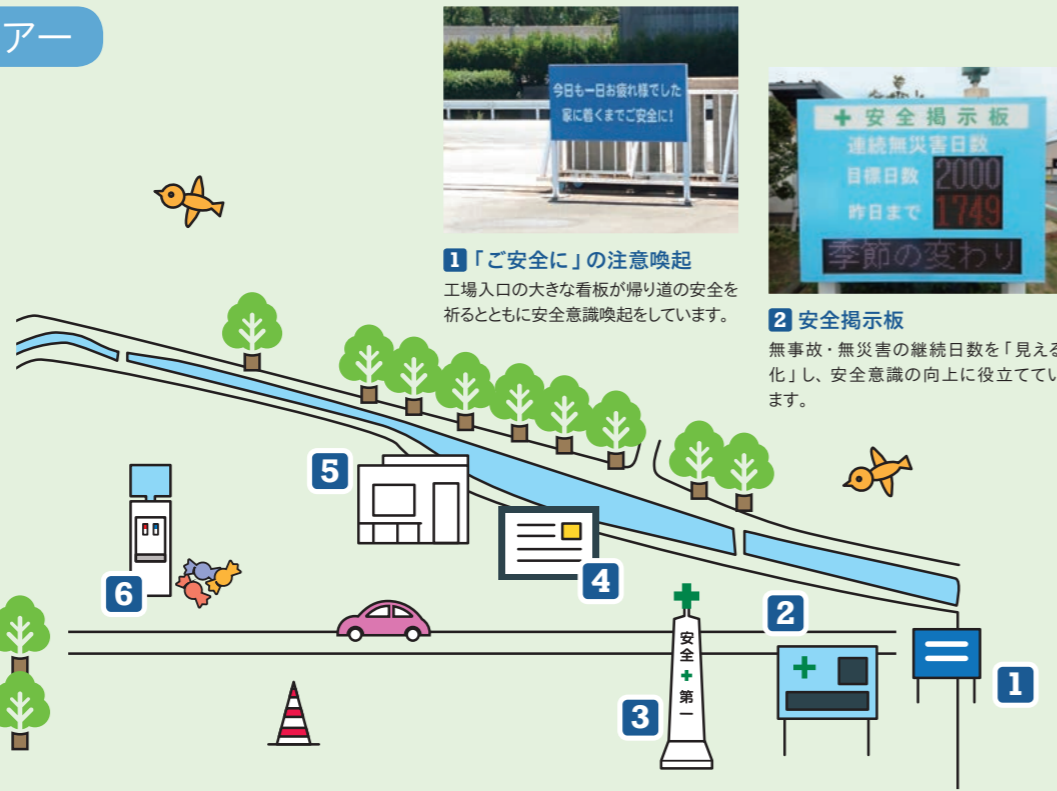


上席執行役員 水島工場長 林 政友

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。

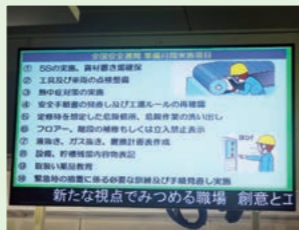
**2 安全掲示板**  
無事故・無災害の継続日数を「見える化」し、安全意識の向上に役立っています。



**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**  
「関水安全塾」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**  
各職場ごと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、年ごと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)

ISO 45001/JQA-OH0190 (2020年1月登録更新)  
2006年～2011年はOSHMS、2011年～2020年はOHSASにて運用

製造品目

基礎化学品

- 液体か性ソーダ ● フレックか性ソーダ ● 次亜塩素酸ソーダ
- 塩酸 ● トリクロロールエチレン ● 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

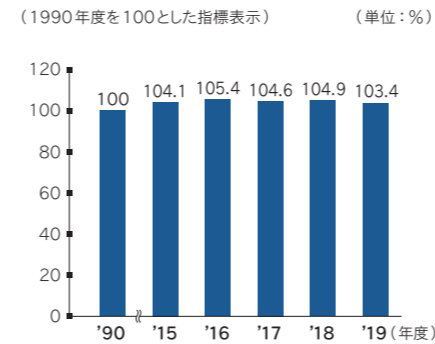
特殊ガス製品

- 四フッ化ケイ素 ● 三フッ化塩素 ● 有機フッ素化合物

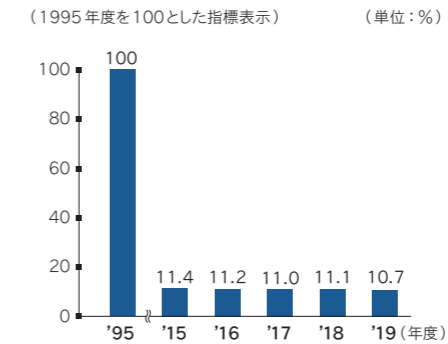


所在地 岡山県倉敷市松江4-4-8  
敷地面積 約185,000m<sup>2</sup>  
従業員数 197名(2020年3月31日現在)

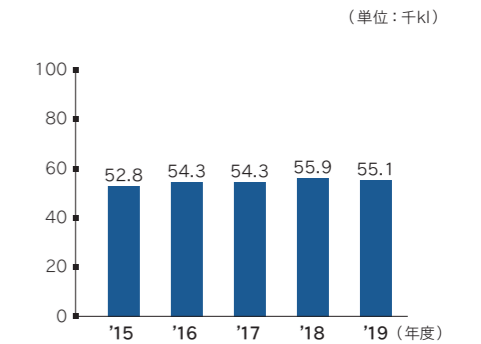
二酸化炭素排出量の推移



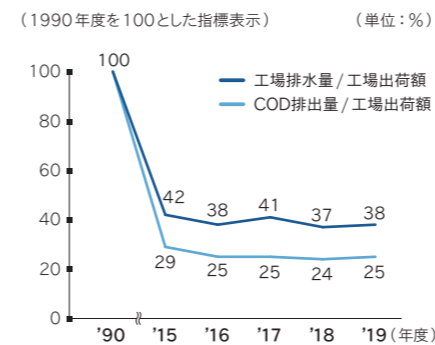
自主管理対象物質排出量の推移



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



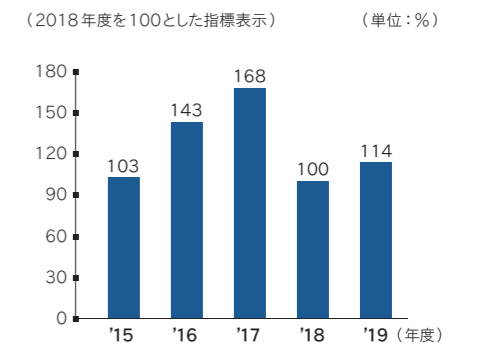
SOx、NOx、ばいじん排出量の推移

(1993年度を100とした指標表示) (単位: %)

年度	'15	'16	'17	'18	'19
SOx	1.61	1.51	1.13	0.93	1.06
NOx	75.97	56.96	59.45	48.83	53.74
ばいじん	5.96	4.62	5.07	4.36	4.38

※排出量/工場出荷額

産業廃棄物重量の推移





## 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

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

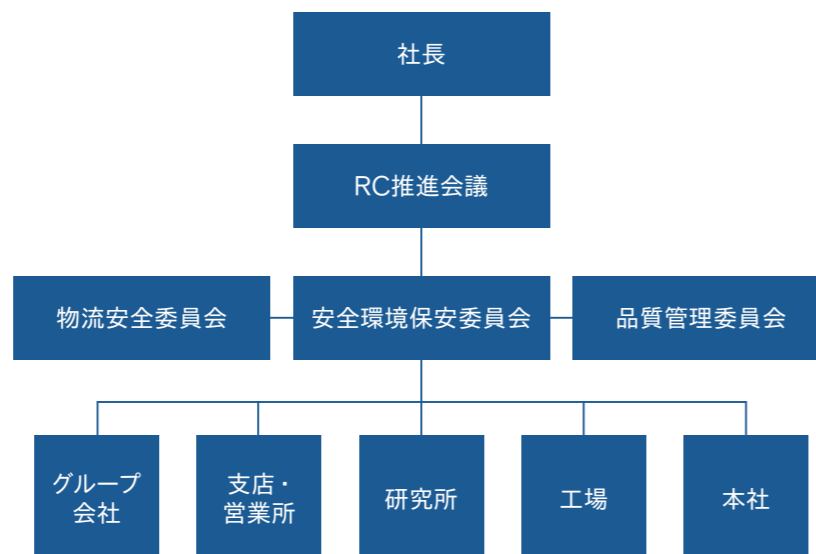
事業活動全体にわたるRCの推進・監査

### 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年度以降、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で取り組んでいます。



## 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。

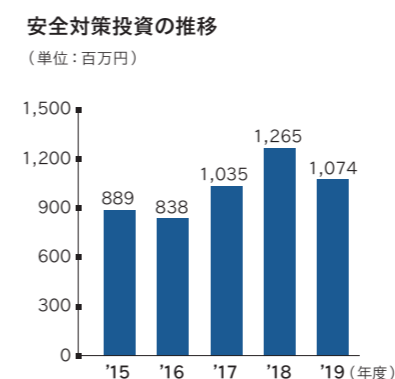
- ①無事故・無災害への対応：5Sを基本とするPDCAサイクルの活用により安全対策を強化
- ②省エネルギー対策：電力多消費設備の原単位改善と余剰水素の有効利用を推進
- ③埋め立て産業廃棄物削減：リサイクル先の複数化および産業廃棄物の発生に起因する原料原単位を改善
- ④環境汚染物質の排出削減：排出量の増加している物質について原因を解析し対策を強化
- ⑤温室効果ガスの排出削減：高温暖化係数物質の排出削減に向けた細かな部分への対策およびCO<sub>2</sub>排出抑制のために省電力対策を推進

2019年度～2021年度 RC行動目標（3カ年計画）		2019年度 実績	
1 無事故・無災害	・労働災害 ゼロ件 （社員・協会員社員の労働災害ゼロ） ・設備事故 ゼロ件	労働災害 0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。2019年度は休業災害や設備事故などを未然に防ぐことができました。
2 省エネルギー	工場生産量当たりの消費エネルギー量（原油換算）を、2018年度比3%削減 …1年ごとに1%削減	渋川工場 0.3%削減 水島工場 1.0%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。
3 産業廃棄物の削減	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、2018年度比15%削減 …1年ごとに5%削減	17%増加	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2019年度の埋め立て向け排出量の増加幅は減少する方向になっています。
4 環境汚染物質の排出削減	日化協のPRTR指定化学物質の排出原単位を、2018年度比30%削減 …1年ごとに10%削減	5%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。
5 温室効果ガスの排出削減	CO <sub>2</sub> 換算温暖化物質の排出量を、2018年度比10%削減 …1年ごとに3.3%削減 （1990年度比86%削減） （1年ごとに0.7%削減）	14%削減	高温暖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。

## RC行動目標達成のための投資

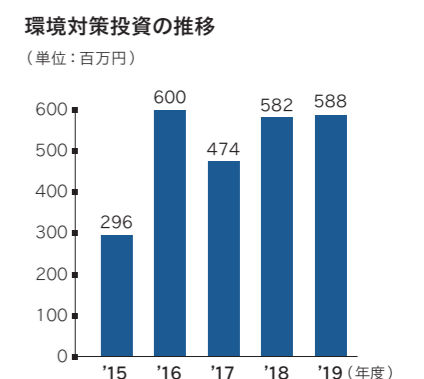
### 安全対策投資

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。作業環境の整備と計画的な設備更新に努めています。



### 環境対策投資

省資源および省エネルギーの推進、温室効果ガス、環境汚染物質および産業廃棄物の削減などの必要な環境対策について、継続的に投資を行い、環境保全に努めています。



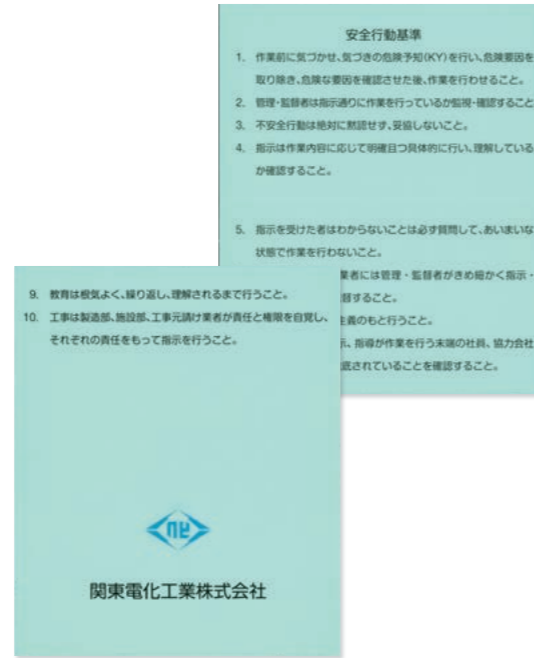


## 関東電化の安全教育

「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



残液漏洩リスク体験



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。2019年度も休業災害、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	'19
当社	1.93	0.00	0.00	0.00	0.00
協力会社	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
化学工業平均	0.81	0.88	0.81	0.90	0.94

#### 休業災害の強度率の推移

年度	'15	'16	'17	'18	'19
当社	0.01	0.00	0.00	0.00	0.00
協力会社	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
化学工業平均	0.04	0.03	0.09	0.06	0.02

#### 設備事故件数の推移

年度	'15	'16	'17	'18	'19
件数	1	0	1	0	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みます。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



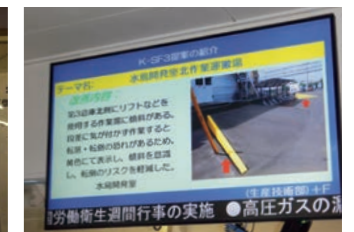
発見した不安全箇所に札を貼り注意喚起

### 情報の「見える化」・「見せる化」

職場ごと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

### 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



水幕装置を民間では他社に先駆けて導入

### 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。



熱中症対策応急セットを複数配備



3密を避けオンラインでの熱中症防止教育



## 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。2019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

#### 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を図っています。

#### クリーン分析環境での分析業務

高感度分析機器の導入が進む中で、コンタミネーションなどの外部環境に分析結果が左右されてはなりません。当社では、高潔浄度の室内にて分析を実施するためにクリーンルームを増強し、pptオーダーの極微量分析にも対応しております。



分析作業自動化に不可欠な分析機器



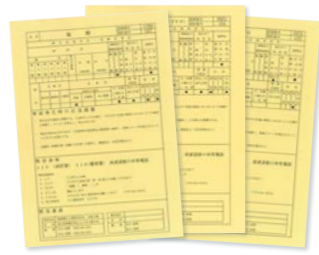
クリーンルームで行われる分析作業

### 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使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

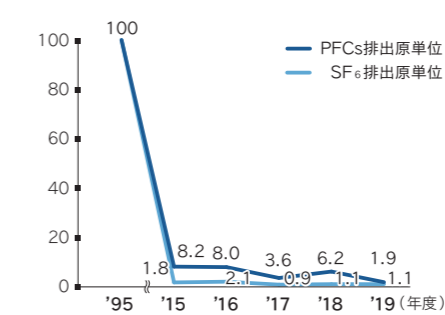
#### 日化協としての自主行動計画

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2019年度の排出原単位削減実績は、PFCs 98.1%、SF<sub>6</sub> 98.9%、NF<sub>3</sub> 99.9%であり、日化協の自主行動計画目標を継続して達成しています。

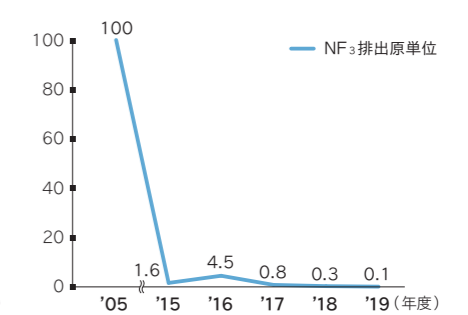
#### PFCsおよびSF<sub>6</sub>排出量の推移

(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

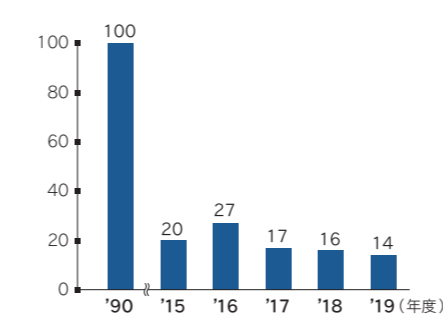
#### RC行動目標

CO<sub>2</sub>換算温暖化物質の排出量を、  
1990年度比86%削減  
…1年ごとに0.7%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>の排出削減に注力してまいります。

#### 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: %)



### 二酸化炭素排出量の削減

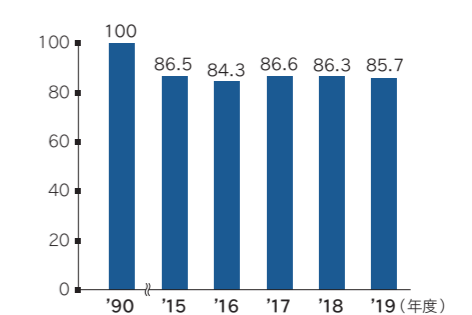
#### 目標

1990年度比10%削減

当社目標である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。今後は電力原単位を低減することにより、低炭素社会の実現に注力してまいります。

#### 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: %)





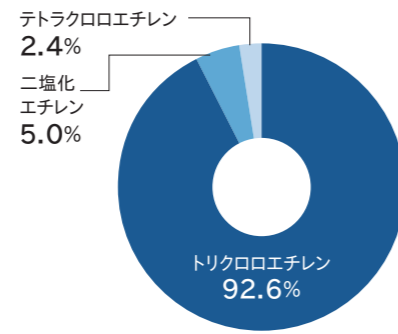
## ■ 自主管理対象物質排出量の削減

**目標**  
自主管理対象物質の製造設備からの排出量削減

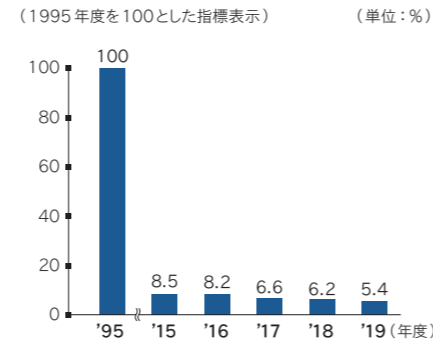
当社ではトリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、二塩化エチレン、ジクロロメタンの4物質を自主管理対象物質<sup>\*</sup>として定め、大気排出量の削減に努めており、排出総量は減少しています。今後は排出量比率の高いトリクロロエチレンについて対策を強化していきます。

※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。

2019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

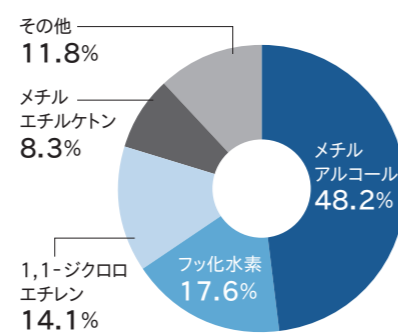
**RC行動目標**

日化協のPRTR指定化学物質の排出原単位を、**2018年度比30%削減**  
…1年ごとに10%削減

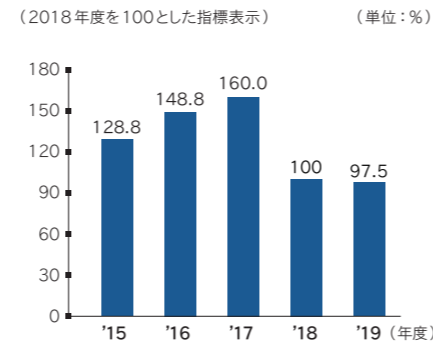
当社では日化協方式<sup>\*</sup>に従い、化学物質を管理しています。2019年度、当社の日化協方式によるPRTR対象物質は18物質、取扱量は23.2万tでした。排出量は18.2tで、排出原単位は取扱量1t当たり78gでした。今後は排出量の多いメチルアルコールについて対策強化を図ります。

※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。

2019年度排出量18.2tの内訳



PRTR指定化学物質の排出原単位の推移



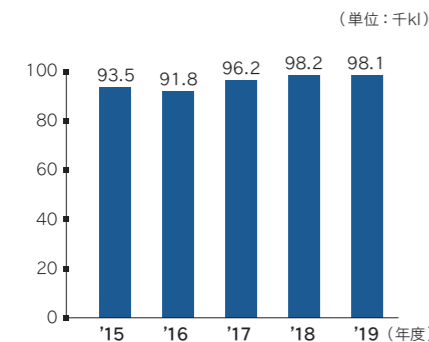
## ■ 消費エネルギー量の削減

**RC行動目標**

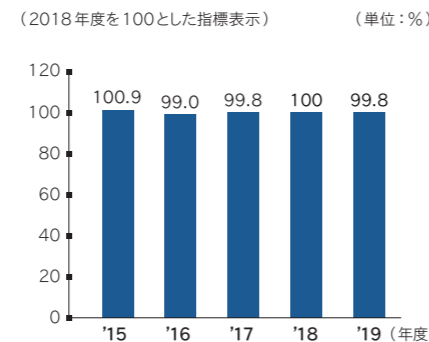
工場生産量当たりの消費エネルギー量(原油換算)を、**2018年度比3%削減**…1年ごとに1%削減

電力多消費設備の改善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、2019年度のエネルギー使用量は減少効果が得られず、前年度並みとなりました。水島工場では余剰水素を有効利用することで原単位が改善しました。

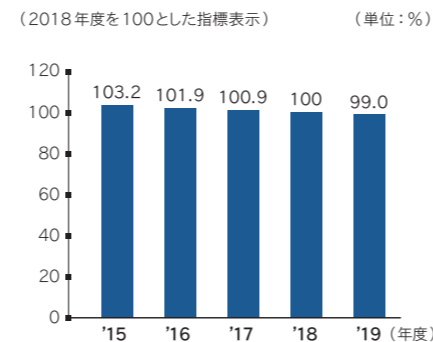
原油換算したエネルギー使用量の推移



エネルギー原単位の推移 澁川工場



エネルギー原単位の推移 水島工場



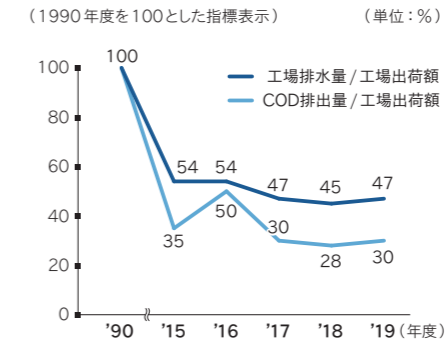
## ■ 工場排水量、COD削減

**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。近年は地球温暖化の影響により夏季の工業用水温度が上昇する傾向にあるので、使用量を減じるための追加対策を進めています。

工場排水量およびCOD排出量の推移



浄化された工場排水

## ■ 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、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、低排出量を維持できるように設備管理、運転管理を充実させていきます。

SOx、NOx、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	'19
SOx	0.06	0.07	0.05	0.04	0.05
NOx	2.82	3.22	3.13	2.91	3.19
ばいじん	0.53	0.53	0.53	0.49	0.53

※排出量/工場出荷額

## ■ 産業廃棄物の削減

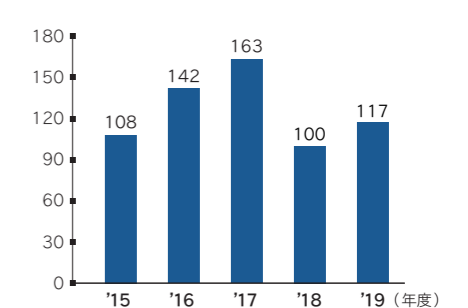
**RC行動目標**

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、**2018年度比15%削減**…1年ごとに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年度以降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

(2018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。2019年度の排出量は、25.0万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。

2015～2019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年公表値	2019年報告値
エネルギー由来	22.4	21.9	22.4	22.4	22.2
PFCsなどの排出 <sup>*</sup>	6.4	6.7	3.9	5.0	1.8
NF <sub>3</sub> の排出	7.5	18.9	3.6	1.2	0.4
物流の燃料由来	0.6	0.7	0.7	0.7	0.6
合計	36.9	48.2	30.6	29.3	25.0

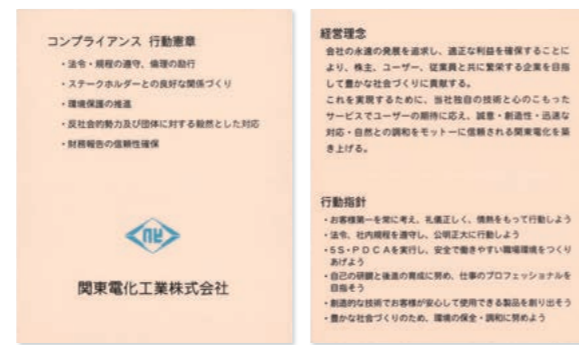
※PFCsなどの排出:PFCs+HFCs+SF<sub>6</sub>の合計排出量

(単位:万t-CO<sub>2</sub>)

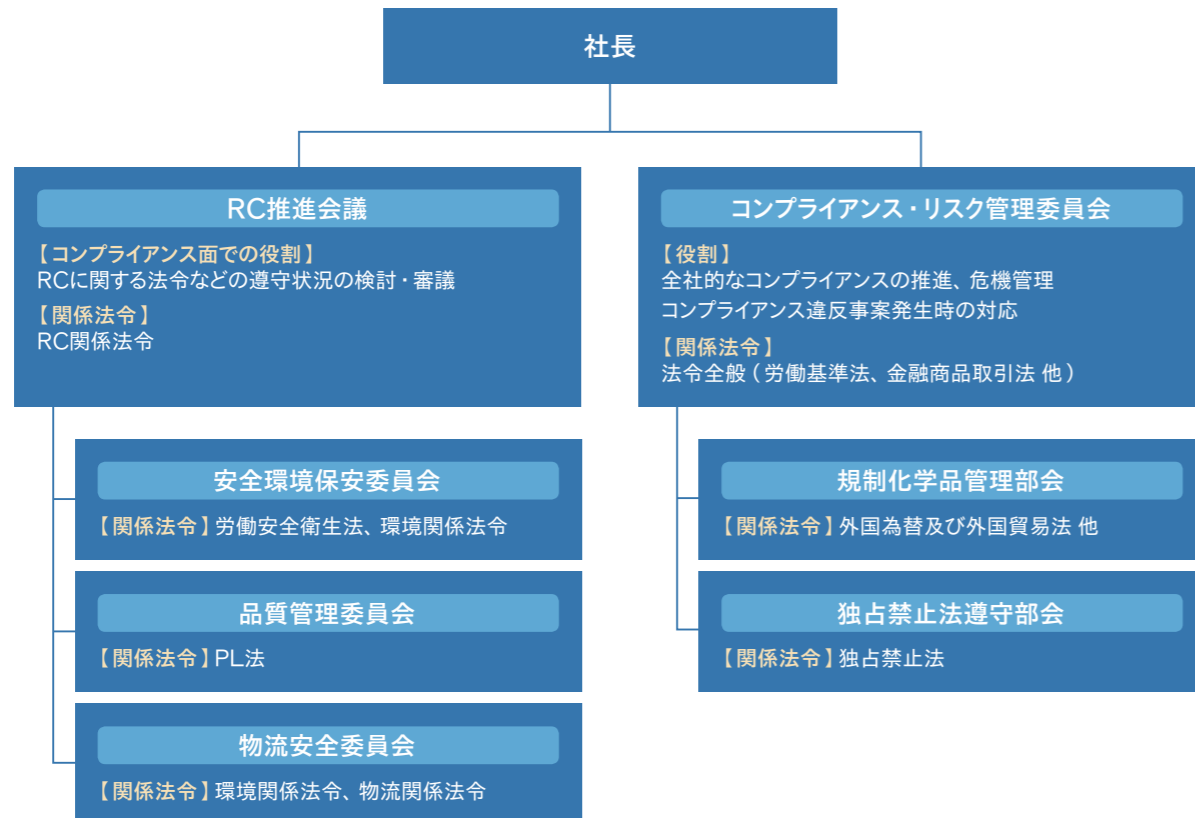


## コンプライアンス行動憲章

- 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74.3%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。

## 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所見がある場合は、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、事業所ごと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。

## バリアフリー

多くの従業員がより働きやすい環境を整えるため、渋川工場ではエントランスをはじめ、場内のバリアフリー化を進めています。今後も設備のバリアフリー、心のバリアフリーに努めてまいります。



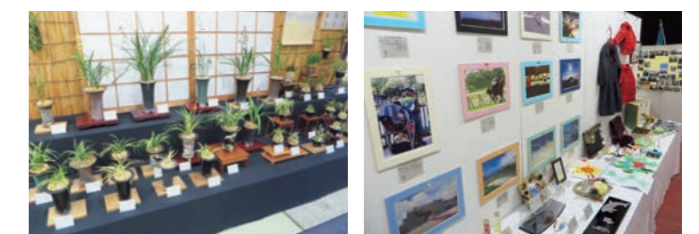
## 労働組合

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。写真、工芸、盆栽など、従業員とその家族から多数の作品が寄せられ、エントランスや廊下、会議室を彩ります。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。部署、事業所を超えてのテニス大会やフットサル大会、OBも交えての山登りなど、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。





## 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。



化学工場といえば、製造設備、ラック上の配管など、最近では「工場萌え」での認知度も向上していますが、厳しい構築物が敷地内で幅を利かせています。そんな中、「一服の清涼剤」の意味合いも込めて、土いじりが好きな有志で花壇、鉢物の観葉植物を工場内に展開しています。工場ならではの苦労する点は、人工物で囲まれているため、乾燥しやすいところ。夏場の水やりは苦労しますが、花を愛でていただけることを思い、日々管理しています。



水島工場  
工場次長兼生産技術部長  
森岡 正樹

## 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）から投棄されるごみの量も大幅に減少しています。活動を通して地域の方々の絆が深まっています。



## 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。

## 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。

## 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。

## 近隣企業との交流

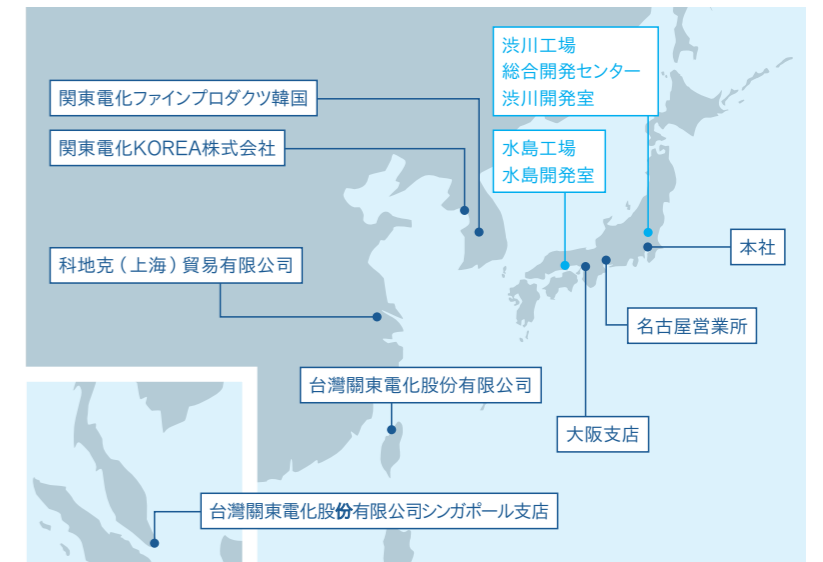
渋川工場では近隣企業3社、水島工場ではコンビナートの近隣企業5社との間で定期的な会合を開催しています。安全や環境活動に関して意見交換を図ることで、企業間の連携と地域の安全に配慮しています。

## 新型コロナウイルス拡大防止に関する活動

新型コロナウイルス感染症の世界的拡大により、マスクの需要が供給を上回り逼迫していた際、当社が感染症対策として備蓄していたマスクの在庫の一部を公共機関、医療施設および社会福祉協議会などへ提供させていただきました。小さな活動ではありますが、当社としてできることを今後も模索し、皆さまとともにこの困難を乗り越えてまいります。

## 会社概要

社名 関東電化工業株式会社  
 設立 1938年9月22日  
 本社所在地 〒100-0005  
 東京都千代田区丸の内2-3-2  
 郵船ビルディング  
 TEL 03(4236)8801  
 代表取締役 長谷川淳一  
 資本金 28億77百万円  
 従業員 651名(2020年3月31日現在)  
 売上高 477億91百万円



## ネットワーク

### 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

### 渋川工場

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

### 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 渋川開発室

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

### 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

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

### 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

### 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

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

### 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

### 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

### 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