

2017年度 環境社会報告書

 日本乳化剤株式会社

目次

1. RC活動への取り組み（トップメッセージ）	・・・3頁
2. 日本乳化剤のRC推進体制	・・・4頁
3. 安心・安全な工場運営をめざして～第3次RC推進計画と実績～	・・・5頁
4. 安心・安全な工場運営をめざして～第4次RC推進計画と重点実施項目～	・・・6頁
5. 安全優先の風土強化の取り組みについて	・・・7,8,9頁
6. 事業活動に伴う環境負荷	・・・10頁
7. 品質保証への取り組み	・・・11頁
8. 川崎工場サイトレポート	
工場長ご挨拶	・・・12頁
川崎工場の概要	・・・13頁
環境データ集	・・・14頁
9. 鹿島工場サイトレポート	
工場長ご挨拶	・・・15頁
鹿島工場の概要	・・・16頁
環境データ集	・・・17頁

お問い合わせ先
日本乳化剤株式会社 RC統括部
〒210-0865
神奈川県川崎市川崎区千鳥町1番1号
TEL: 044-266-8975
FAX: 044-276-1724

1. R C活動への取り組み（トップメッセージ）

R C活動の取り組み

当社は、経営理念に、『未来の豊かな暮らしを拓く企業として、自然環境・生活環境の向上・保全・浄化に役立つ化学製品を提供し、社会に貢献します』を掲げ、事業展開を行っています。

化学物質の開発から製造、物流、最終消費を経て、廃棄・リサイクルに至る全ての過程において、自主的に「安全・健康・環境」を確保し、皆が誇りを持てる会社として、地域美化や教育支援にも積極的に参加して、社会貢献を推進しています。

安心・安全操業のために

当社は、「安全はすべての活動に優先する」の安全理念の下、労働災害を防止するために、労使が協調して対策を展開し、労働災害ゼロに取り組んでいます。

近年、化学工場の大規模な事故が相次いで発生していることから、当社は、「保安防災」を重点項目と位置付け、2016年度に保安防災推進室を新設しました。ベテラン従業員の豊富な知識や技能を活用し、実践的な訓練を行なうことで、さらなる安心・安全操業を推進します。

組織の改革

当社を取り巻く環境変化に的確に対応できる人と組織の強化のため、組織改革に取り組んでいます。

組織横断的プロジェクトチームを結成し、徹底した議論（コミュニケーション）にもとづき、課題を解決することで、メンバーの成長を促進していきます。また、高い当事者意識とチャレンジ精神を持って日常業務を見直し、活発な意見交換を行うことにより現場力の改善を進めます。

最後に

当社の取り組みや考え方について、ご理解を深めていただくとともに、一層のご支援と忌憚のないご意見を賜れば幸いです。

2017年7月

代表取締役社長 田中 雅一

2. 日本乳化剤のR C推進体制

レスポンスブル・ケア（R C）

化学物質の開発から製造、物流、最終消費を経て、廃棄・リサイクルに至る全ての過程において、自主的に「安全・健康・環境」を確保し、活動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はレスポンスブル・ケア（R C）と呼ばれています。

化学品メーカーである当社は、R Cを重要な活動と位置付け、R C基本方針のもとに2009年より取り組んでいます。社長を委員長とするR C推進委員会を設置し、その下部組織として、川崎事業所および鹿島工場にR C委員会を設け、重点課題を定め活動を推進しています。

当社は、日本触媒グループと相互に交流して、R C活動のレベルアップを図ってきました。2014年度より、日本触媒グループ会社の環境安全監査が実施され、保安防災、労働安全衛生における管理体制をさらに強化しております。

<安全理念>

“安全はすべての活動に優先する”

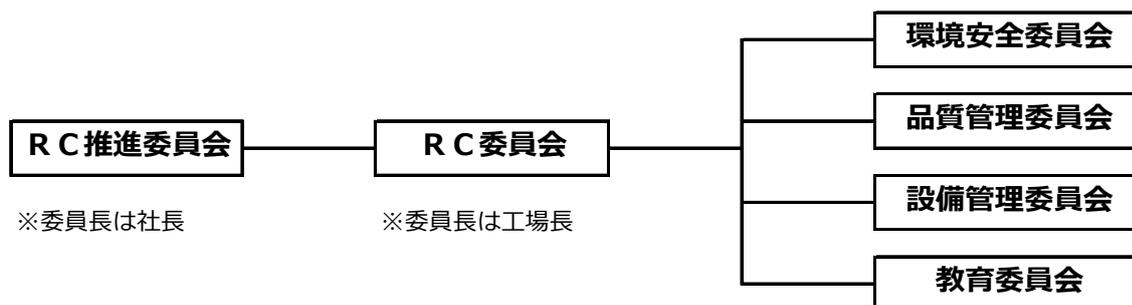
当社は、安全理念のもと、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）に基づく「労働安全衛生方針」を定め、安全優先の風土強化を継続しています。

<R C基本方針>

経営理念、経営方針および企業倫理憲章の実践のために、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置づけるとともに、「持続可能な開発」(Sustainable Development) という原則のもとに、地球環境での環境保全に調和されるよう配慮することを基本とし、環境・安全・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

1. 製品の開発から廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたって、環境負荷への配慮と環境保護に努める。
2. 無事故・無災害を目指し、従業員と社会の安全の確保に努める。
3. 原料、中間品、製品など取り扱う化学物質の安全性を確認し、従業員、物流関係者、お客様など関係する人々への健康に配慮する。
4. お客様が、満足し信頼する品質の製品とサービスを安定的に供給する。
5. 法律・基準を遵守するとともに、自主的取り組みの推進により、環境・安全・健康・品質の更なる向上に努める。

<R C推進体制>



3. 安心・安全な工場運営をめざして ～第3次RC推進計画と実績～

当社は、2014年度から2016年度までの第3次中期(3ヶ年)RC推進計画の中で、具体的な目標とそれを達成するための重点実施項目を定めて活動してきました。

第3次中期RC推進基本計画目標と活動実績 (実績期間:2014年4月1日～2017年3月31日)

① 労働安全衛生

第3次中期RC推進基本計画 目標	2014年度実績	2015年度実績	2016年度実績	達成度
・休業災害 ⇒ ゼロ(協会会社含む)	ゼロ	ゼロ	ゼロ	達成
・不休災害 ⇒ ゼロ(協会会社含む)	ゼロ	2件	2件	未達成
重点実施項目	小集団活動による安全意識向上、非定常作業のリスク削減 ① 小集団活動による職場の基本安全活動を実施し、安全意識向上をはかった。 ② OSHMSの内部監査および自己認証監査を実施し、適格なマネジメントシステムの運用を推進した。 ③ 新たに非定常作業のリスク洗い出しと対策を実施し、リスクレベルⅢを削減した。			

② 品質

第3次中期RC推進基本計画 目標	2014年度実績	2015年度実績	2016年度実績	達成度
・品質クレーム ⇒ ゼロ 【重大品質クレーム損金500万円以上 ⇒ ゼロ】	5件 【重大 1件】	5件 【重大 ゼロ】	1件 【重大 ゼロ】	未達成
・工程異常、品質不適合10件以下 【重大品質トラブル損金100万円以上 ⇒ ゼロ】	13件 【重大 2件】	13件 【重大 2件】	10件 【重大 3件】	未達成
重点実施項目	手順書整備による工程トラブルの防止、品質意識向上によるヒューマンエラーの防止 ① 分析機器管理に関する基礎教育による品質検査員のレベル向上を図った。 ② 品質トラブル過去事例の原因解析による、再発防止策の継続的な強化をおこなった。 ③ 工程管理手順書の見直しを継続的に実施した。			

③ 環境保全

第3次中期RC推進基本計画 目標	2014年度実績	2015年度実績	2016年度実績	達成度
・エネルギー使用原単位の削減 ⇒ 5%削減 (2013年度比) (156ℓ 原油換算/主品目生産量 ^ト)	5.1%削減 (149ℓ/ト)	12.1%削減 (138ℓ/ト)	12.5%削減 (137ℓ/ト)	達成
・CO ₂ 排出量原単位 ⇒ 3%削減 (2013年度比) (335 CO ₂ kg/主品目生産量 ^ト)	2.4%削減 (320kg/ト)	12.2%削減 (294kg/ト)	13.4%削減 (290kg/ト)	達成
・廃棄物発生量原単位 ⇒ 5%削減 (2013年度比) (207 廃棄物kg/主品目生産量 ^ト)	2.4%削減 (202kg/ト)	10.6%削減 (185kg/ト)	10.8%削減 (184kg/ト)	達成
・外部最終埋立処分量の削減 (2013年度比) (50.6%以下)	95%削減 (2.7%)	95%削減 (2.7%)	98%削減 (1.1%)	達成
重点実施項目	環境マネジメントシステムによる継続的な改善の推進 ① 著しい環境側面の重点課題について、対策の策定と実施を行った。 ② 省エネ活動、廃棄物削減の検討を継続実施した。 ③ 臭気苦情ゼロのための除害設備の適正管理を行った。 ④ PRTR法規制物質の排出量削減のための技術的な検討を行った。			

④ 保安防災

第3次中期RC推進基本計画 目標	2014年度実績	2015年度実績	2016年度実績	達成度
・災害 ⇒ ゼロ	ゼロ	ゼロ	ゼロ	達成
・事故 ⇒ ゼロ	ゼロ	1件	ゼロ	未達成
重点実施項目	老朽設備の更新、耐震化の推進、予防保全の取り組み、設備、工程変更に対する適切な管理(レビュー) ① 機器重要度分類基準の見直しによる、予備機・備品の計画的購入と管理を強化した。 ② HAZOP2次5ヶ年計画を策定し、設備リスクの低減に継続して取り組んだ。 ③ 休日夜間の緊急連絡訓練と、研究設備の防災訓練により防災体制の充実をはかった。 ④ 工場全体の保安教育を実施し、保安防災の意識をレベルアップさせた。			

⑤ 化学品安全

第3次中期RC推進基本計画 目標	2014年度実績	2015年度実績	2016年度実績	達成度
・化学品問題 ⇒ ゼロ(法的・社会的)	ゼロ	ゼロ	ゼロ	達成
重点実施項目	① 化学物質のリスクアセスメントを導入して、法規制への適切な対応を開始した。 ② 工場全体の化学品安全教育を実施し、作業者のリスク感性を向上させた。			

⑥ 社会とのコミュニケーション

第3次中期RC推進基本計画 目標	2014年度実績	2015年度実績	2016年度実績	達成度
・地域及び従業員とのコミュニケーション	達成	達成	達成	
重点実施項目	① 地域社会活動への積極的な参画を行った。 ② 環境社会報告書による情報公開システムを構築した。 ③ 関係官庁及び、近隣交流による情報の社内共有を行った。			

4. 安心・安全な工場運営をめざして ～第4次RC推進計画と重点実施項目～

第3次RC中期推進計画の検証を踏まえ、2017年度からスタートした第4次RC中期（4ヶ年）推進計画では、重大トラブルゼロに向けて重点実施項目の達成に取り組んでいます。

第4次中期RC推進基本計画目標と重点実施項目		(期間:2017年4月1日～2021年3月31日)	
<h3>① 労働安全衛生</h3> <p>◆目標</p> <ul style="list-style-type: none"> 休業災害ゼロ・不慮災害ゼロ（川崎・鹿島共通、協力会社含む） <p>◆重点実施項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 基本安全活動の推進 <ol style="list-style-type: none"> 保護具着用の徹底 指差呼称の実施による、作業前後危険予知の徹底 5S・KY・HHの基本安全活動による、職場のリスク低減 若年層の体験学習によるリスクに対する感性のアップ 事業所規程類の定期的見直しと、再教育による職場ルールの徹底 労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）による継続的な改善 <ol style="list-style-type: none"> 危険性レベルⅡの削減（重要度の高い案件から対策実施） 新規設備及び非正常作業のリスク洗い出しと対策実施 レベルⅢの対策事例について、視点を変えたリスクの洗い出し 化学物質のリスクアセスメントの導入 <ol style="list-style-type: none"> 新規取扱化学物質（原料、製品）のリスクアセスメントの実施 既存取扱化学物質全てのリスクアセスメントの計画的実施 メンタルヘルス・ケア支援体制の強化 <ol style="list-style-type: none"> ストレスチェック制度の活用による現状把握 メンタルヘルス・ケア支援体制の対策案実施と効果検証 	<h3>② 品質</h3> <p>◆目標</p> <ul style="list-style-type: none"> 品質クレーム ⇒ ゼロ（重大クレーム含） 重大品質不適合 ⇒ ゼロ（損金100万円以上）（川崎・鹿島共通） 工程異常、品質不適合 ⇒（川崎）2020年末累計10件以下（鹿島）ゼロ <p>◆重点実施項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 品質管理体制の強化による、工程異常・品質不適合の未然防止 <ol style="list-style-type: none"> 製造手順書・部門要領の見直しと、周知による運転管理技術の向上 試験法・分析機器原理の教育充実による検査力量の向上 製品品質に影響を及ぼす設備起因の品質トラブル防止 過去事例の学習による、品質トラブル再発防止 品質管理基準の明確化 <ol style="list-style-type: none"> 工程管理表の整備による、管理基準の明確化 社内規格・製造規格の見直しと周知による管理基準の明確化 原料から製品納入までの品質管理体制の強化 <ol style="list-style-type: none"> 原料購入先・業務委託先の品質監査による品質管理体制の把握 原料購入先・業務委託先の定期評価 品質マネジメントシステムISO2015年度版の対応 		
<h3>③ 環境保全</h3> <p>◆目標</p> <ul style="list-style-type: none"> エネルギー使用量原単位 5%削減（対2016年度比） 0.137（2016年度）⇒0.130kWh/ト（2020年度） CO₂排出量原単位 5%削減（2016年度比） 0.290（2016年度）⇒0.275ト/ト（2020年度） 輸送におけるCO₂削減 廃棄物発生量原単位 5%削減（2016年度比） 0.184（2016年度）⇒0.175ト/ト（2020年度） 外部最終埋立処分量 ⇒ ゼロ PRTR排出量 ⇒ 実測排出量の削減 臭気環境改善 <p>◆重点実施項目</p> <p>環境マネジメントシステムISO2015年版の対応</p> <ol style="list-style-type: none"> 著しい環境側面の洗い出しと対策実施 プロセス見直しによる省エネと廃棄物の削減 輸送における燃料削減（モーダルシフトの推進） リサイクル化による外部最終埋立処分量削減 PRTR対象物質の排出量測定と削減技術の検討 除外設備の適正管理による作業環境の臭気対応 	<h3>④ 保安防災</h3> <p>◆目標</p> <ul style="list-style-type: none"> 災害 ⇒ ゼロ 事故 ⇒ ゼロ 故障 ⇒ ゼロ 不調 ⇒ 川崎：5件以下、鹿島：ゼロ <p>◆重点実施項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 予防保全の充実により、設備トラブル削減を図る <ol style="list-style-type: none"> 点検整備、老朽更新の確実な実施 教育・訓練の充実による保全技能のレベルアップ 設備リスクの低減 <ol style="list-style-type: none"> 変更管理規則の適切な運用による、安全審査体制強化 HAZOP新規5カ年計画の実施による、設備リスク低減 保安事故の強度基準導入によるリスク評価と対策実施 防災体制の充実 <ol style="list-style-type: none"> 地震・津波を含め、実態に即した総合防災訓練の実施 各職場の緊急時措置訓練の実施 輸送途上事故対応の体制強化 津波・液状化対策の検討 全体保安教育の実施 		
<h3>⑤ 化学品安全</h3> <p>◆目標</p> <ul style="list-style-type: none"> 化学品問題（法的、社会的問題）⇒ ゼロ <p>◆重点実施項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 化学物質の国内外法規制への適切な対応 <ol style="list-style-type: none"> 化学物質に関する届出の法令遵守（化審法、化管法、安衛法、輸出貿易管理令） 作業環境の整備と化学品管理技術の向上 化学物質情報の一元管理体制を構築（Chemi-pro導入） 化学品安全教育による作業者のリスク感性向上 <ol style="list-style-type: none"> SDSによる教育 化学物質に関する法令教育（有機溶媒、特化物、劇毒物、産業廃棄物等） 	<h3>⑥ 社会とのコミュニケーション</h3> <p>◆目標</p> <ul style="list-style-type: none"> 地域と従業員のコミュニケーション <p>◆重点実施項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 地域社会活動への積極的な参画 <ol style="list-style-type: none"> 災害時の地域住民への貢献 環境社会報告書による的確な情報公開 <ol style="list-style-type: none"> 環境負荷削減への貢献 関係官庁及び、近隣との交流による情報活用 <ol style="list-style-type: none"> 近隣企業、関係官庁との積極的な交流 社会のサステナビリティへの貢献 <ol style="list-style-type: none"> CSRアンケートへの対応 		

5. 安全優先の風土強化の取り組みについて

・安全優先の風土強化

2009 年より R C 活動を導入し、O S H M S マネージメントシステムに基づく「労働安全衛生方針」と「安全衛生管理組織」を体系化することで、安全優先の風土強化を継続しています。

労働安全衛生方針

1. 労働安全衛生マネジメントシステムの実行

- (1) 当社理念を基として、全従業員の協力の下に労働安全衛生マネジメントシステムを確立し、維持し、継続的な改善を実行することにより、安全衛生水準の向上を図り、労働災害を防止する。
- (2) 労働安全衛生関係法令及びその他の要求事項を順守し、当社が定めた安全衛生管理規程に基づき、従業員の安全衛生を確保する。
- (3) 安全衛生目標の設定及び計画を作成し実施することにより、P D C A のサイクル維持し、定期的に見直す。

2. 当社の従来からの課題である主要なリスクとして、特に下記の事項に全員で傾注する。

- (1) 使用する危険有害物に係る薬傷災害の撲滅
- (2) フォークリフトの運転に係る労働災害の撲滅

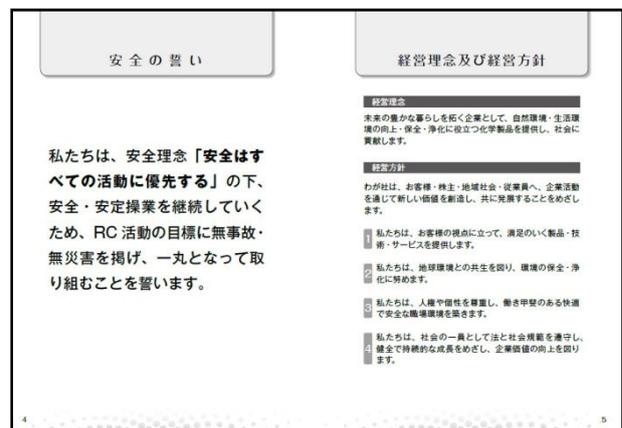
3. 快適な職場づくり工場内の臭気対策に配慮する

4. 周知と公表

この労働安全衛生方針を文書化し、維持し、全従業員に周知し、労働安全衛生に対する意識の向上と実行を促進する。また、要求があった場合には、この労働安全衛生方針は開示する。

・安全手帳

R C 活動 5 年目にあたる 2014 年度には、日本乳化剤の企業倫理及び安全理念と R C 基本方針を再確認するために、安全の誓いを定めた「安全手帳」を作成・配布することで周知しました。



・全体保安教育の実施

2015年度より、全従業員を対象に、川崎事業所・鹿島工場で保安動向と事故事例及び現状の取り組みについて、環境安全部長を講師に保安教育を開始した。また、工場長が講師になり、当社の過去事故事例等を教材として、日常業務の中に潜むリスク感受性を高める教育を実施した。

<川崎事業所>

- 教育テーマ (1) 保安動向と事故事例、及び現状の取り組み
講師：環境安全部 木股部長
- (2) 世界の重大事故事例と私たちにできること
講師：川崎工場 佐藤前工場長

(1) 保安動向と事故事例、及び現状の取り組み



(2) 世界の重大事故事例と私たちにできること



<鹿島工場>

- 教育テーマ (1) 保安動向と事故事例、及び現状の取り組み
講師：環境安全部 木股部長
- (2) 高圧ガスについて
講師：鹿島工場 細井工場長

(1) 保安動向と事故事例、及び現状の取り組み



(2) 高圧ガスについて



・輸送途上災害訓練の実施

2016年10月には、川崎事業所構内にて、輸送途上事故の異常事態（危険物漏洩）を想定した訓練を実施しました。物流業務委託先との合同訓練で、緊密な連携態勢と被害の拡大と環境汚染の防止を図ることを目的としました。

訓練概要

①輸送途上事故発生(想定)



②輸送途上事故対策会議



③現地対策隊による漏洩物の回収作業



④非常対策本部長による講評



6. 事業活動に伴う環境負荷

<環境理念>

私たちは、社会の重要な一員として「地球環境の保全に積極的に貢献していくことは、企業の基本的責務である」との認識の下にその事業活動を展開し、社会の発展に貢献する。

<環境方針>

川崎工場は、界面活性剤及び化成品等の開発・生産をおこなっており、これらの事業活動において、環境負荷を軽減する活動を継続的に行い地球環境と地域に調和した環境改善に努めるため、次の通り方針を定める。

1. 地球環境保全への取り組みを最重要課題の一つとして位置づけ、企業活動を展開する。
2. 環境保全に関する各種法令・条例・協定などに基づく規制を順守すると共に、各種の環境負荷の低減に関し、具体的な目的・目標を定めて、その達成に努める。
3. 環境管理のための体制やシステムを整備し、その運営の継続的な改善と汚染の予防に努める。
4. 環境負荷のより少ない製品・技術・サービスの開発と社会への提供に努める。
5. 環境方針を達成するため文書化し、実行・維持し全従業員（構内協力会社を含む）に周知させる。
6. この環境方針は、外部からの要請に応じて、開示する。

<環境コミュニケーション>

① 環境社会貢献活動

構外清掃延べ 12 件/年、環境保安研究会へ参加、東京湾環境一斉調査に協力した。

② 地域交流

近隣会社交通安全指導会、千鳥防災協議会、臨港消防協議会、消防出初式等へ参加した。

③ 環境に関わる法規制の遵守状況

法規制の遵守状況は、添付の環境データ集を参照。

<省エネルギーの活動成果>

省エネルギー活動を継続的に推進してきた結果、経済産業省・省エネルギー庁が実施する事業者クラス分け評価制度において、省エネルギーへの取り組みが進んでいる優良事業者として、Sランクの評価を頂きました。

7. 品質保証への取り組み

川崎事業所及び鹿島工場で製造する製品に於いて、顧客の要求事項を満足し、工場の品質保証活動を効果的に行ない、かつ顧客満足の向上を目指すため、1997年に品質マネジメントシステムを構築し、1998年にISO9001 川崎工場取得、同じく2001年鹿島工場取得し、更なる継続的改善に努めています。

品質方針

トップマネジメントは品質方針を次の通り定め、要求事項への適合及び品質マネジメントシステムの有効性の継続的な改善を図るものとする。

- ① お客様に信頼と満足をいただける製品を提供する
- ② 生産プロセスの継続的な改善を進め、品質の安定を目指す。

経営者であるトップマネジメントは、品質マネジメントシステムの構築及び実施、並びにその有効性を継続的に改善するために、次の事項のコミットメントを行い実施させます。

- (1) 法令順守及び顧客要求事項を満たすことの重要性を、工場内に伝達周知するため、品質方針・品質目標を定めて、教育訓練及び内部コミュニケーション等を通して周知する。
- (2) 品質方針の実現のため、毎年度、「RC推進計画」を策定させ、品質目標の達成のための具体的な活動を策定させる。
- (3) 工場の「RC活動計画・実績書」の目標（品質目標）及び重点項目の達成のために、各職場で「職場RC推進計画・実績書」を策定させる。
- (4) マネジメントレビューを実施する。
- (5) 必要な設備・要員等の資源が確実に利用できるように、設備計画、定期点検計画及び、要員計画を作成させる。

品質トラブル予防活動の推進

品質トラブルには迅速に対応するよう体制を強化し、お客様への影響を防止するとともに、トラブル情報をデータベース化し、水平展開によるトラブル予防活動にも役立てています。

グループ会社との品質交流会や品質監査の実施により、グループ全体で品質トラブル予防活動のレベルアップに努めてまいります。

8. サイトレポート ***川崎工場サイトレポート***

<工場長ご挨拶>

当社川崎事業所は、第3次中期RC推進計画（2014～2016年度）最終年度の活動として、労働安全では、危険性の高い作業について、危険性ⅠⅡⅢの撲滅やⅠⅡの低減を図りました。また、緊急時危険作業のリスクアセスメントに取り組み、地震・津波・台風等の災害時における危険作業のリスク洗い出しと対策を実施しました。労働災害の分類では、切り傷による災害事例が続いており、不要なサポート類の撤去等、作業環境を改善して本質安全に努めています。

環境保全では、分散型電源導入促進事業費補助金制度を用いた、コージェネレーション設備を本格稼働させ、エネルギー原単位を削減しました。

保安防災では、機器重要度分類の新基準に基づき、2016年の夏期定期修理工事でリスクの高い生産設備の点検・整備を実施して、安全体制を強化しました。2016年11月に漏えい火災を想定した、千鳥地区共同防災隊との合同防災訓練を行い、外部関係部署への通報体制を見直し、より実態に沿った情報共有化を行うことを課題としました。また、輸送途上事故対応では、緊急資機材を使用した訓練を行い、輸送におけるリスク管理を強化しています。

これらの多年にわたる危険物の安全管理、特に、10年間無事故であることと消防行政への協力や、防災思想の普及に努めた功績により、関東甲信越地区危険物安全協会連合会会長賞を受賞しました。

今後も、安全操業に努め、更なるRC活動の充実と一層の推進を図っていきます。

2017年7月

川崎工場長 秋山 廣志



2016年6月20日

関東甲信越地区危険物安全協会連合会
会長賞を受賞
環境安全部 木股部長



2016年11月22日

千鳥地区共同防災隊との合同訓練
消防技術説明者による共同防災隊への
災害情報の説明

<川崎工場の概要>



工場長名：秋山 廣志

所在地：神奈川県川崎市川崎区千鳥町1番1号

従業員数：242名(研究所含む) (4/1現在)

T E L : 044-266-8914

F A X : 044-276-1724

1963年 川崎市に建設し、約3万㎡の敷地に各種製造プラント及び貯蔵施設を有する、日本乳化剤の基幹工場です。界面活性剤、グリコールエーテル、機能性グリコール、アミン誘導体等、多くの製品を製造できるマルチプラントとなっています。

生産設備、技術研究施設

多岐にわたるカスタマイズ製品を作るため、幅広い能力の生産設備を保有しています。また、技術研究施設を同じ敷地にもち、顧客ニーズにきめ細かく対応できる体制となっています。

・生産設備



・技術研究施設



認証取得

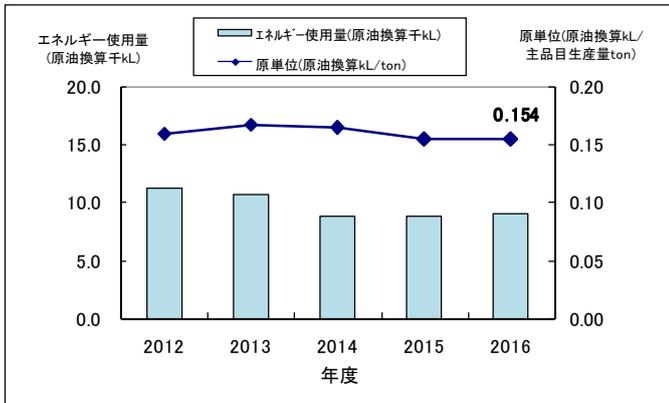
生産本部 品質マネジメントシステム ISO- 9001 (JCQA-0377)

川崎工場 環境マネジメントシステム ISO-14001 (JCQA-E-0466)

<川崎工場 環境データ集>

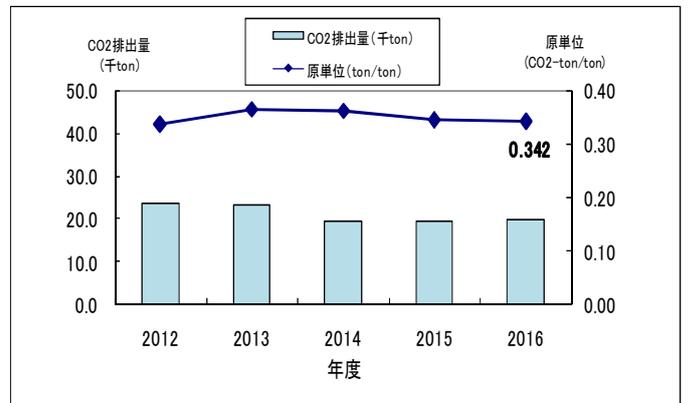
◆エネルギー原単位の推移

エネルギー使用量推移	年度	2012	2013	2014	2015	2016
エネルギー使用量(原油換算kL)		11,215	10,712	8,778	8,795	9,022
主品目生産量(ton)		70,391	64,196	53,452	57,019	58,493
エネルギー原単位(原油換算kL/ton)		0.159	0.167	0.164	0.154	0.154



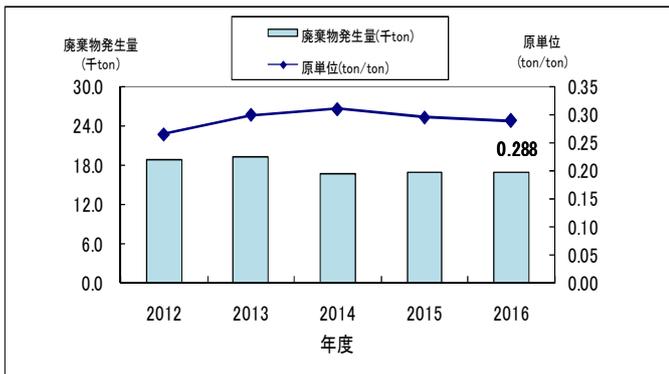
◆CO2排出量原単位の推移

CO2排出量推移	年度	2012	2013	2014	2015	2016
CO2排出量(エネルギー由来ton)		21,722	21,429	17,571	17,411	17,721
CO2排出量(焼却炉由来ton)		1,898	2,043	1,810	2,218	2,263
CO2排出量合計(ton)		23,620	23,472	19,381	19,629	19,984
主品目生産量(ton)		70,391	64,196	53,452	57,019	58,493
CO2排出量原単位(ton/ton)		0.336	0.366	0.363	0.344	0.342



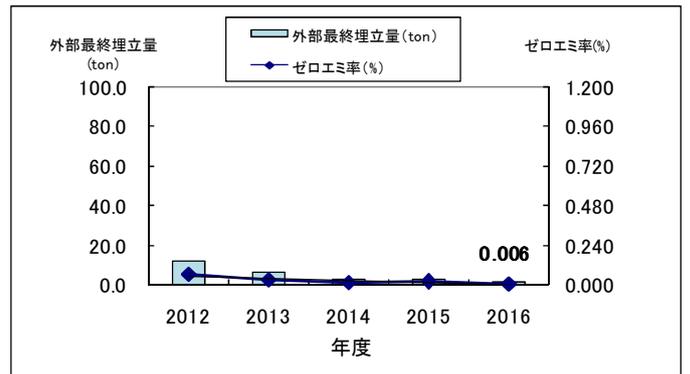
◆廃棄物発生量原単位の推移

廃棄物発生量	年度	2012	2013	2014	2015	2016
廃棄物発生量(ton)		18,651	19,165	16,555	16,809	16,820
主品目生産量(ton)		70,391	64,196	53,452	57,019	58,493
廃棄物発生量原単位(ton/ton)		0.265	0.299	0.310	0.295	0.288



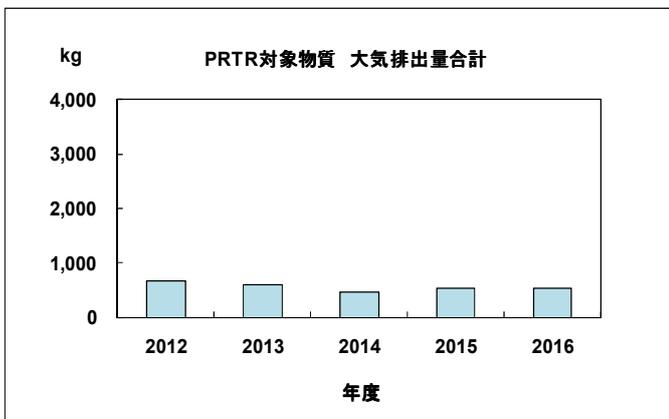
◆ゼロエミッションの推移

ゼロエミッション率	年度	2012	2013	2014	2015	2016
外部最終埋立量(ton)		11.93	6.04	2.39	2.72	1.06
廃棄物発生量(ton)		18,651	19,165	16,555	16,809	16,820
ゼロエミッション率(%)		0.0640	0.0315	0.0144	0.0162	0.0063



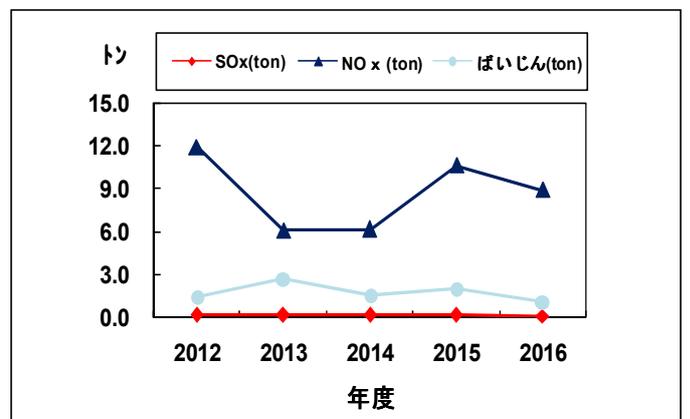
◆PRTR対象物質 大気への排出量推移

年度	2012	2013	2014	2015	2016
PRTR対象物質大気排出量(kg)	676	600	473	529	529



◆SOx、NOx、ばいじん量の推移

年度	2012	2013	2014	2015	2016
SOx(ton)	0.130	0.127	0.114	0.111	0.105
NOx(ton)	11.911	6.057	6.126	10.596	8.888
ばいじん(ton)	1.463	2.663	1.553	1.985	1.101



9. サイトレポート ***鹿島工場サイトレポート***

<工場長ご挨拶>

当社鹿島工場は、2016年度のRC活動として、労働安全では、緊急時危険作業のリスクアセスメントの取り組みと、基本安全活動(5S活動、現物を確認しながらのKY活動、ヒヤリハット活動)を継続的に行ないました。

労働災害では生産設備の洗浄作業時に熱水がかかり火傷する事例が発生しましたので、対策として、作業手順及び配管の見直しを実施して、本質安全に取り組んでいます。

環境保全では、川崎事業所と同様に、補助金制度を活用してコージェネレーション設備を稼働し、エネルギー原単位を削減しました。またBGプラント蒸留設備の省力化をさらに進めています。

保安防災では、過去のトラブル事例を教訓にして、職場教育、HAZOPによるリスクアセスメントを実施し、回転機器の重要度分類の新基準に基づき、2016年の夏季定期修理工事でリスクの高い生産設備の点検・整備を実施して、生産体制を強化しました。さらに、各職場毎の消火訓練や総合防災訓練を計画通り実施しました。

社会とのコミュニケーションでは、近隣事業所との定例会、クリーン神栖の日への参加や、ペットボトルキャップ回収によるワクチン提供等の活動を実施しました。

今後も、安全操業に努め、更なるRC活動の充実と一層の推進を図っていきます。

2017年7月

鹿島工場長 細井 晴生



現物を確認しながらのKY活動①



現物を確認しながらのKY活動②

<鹿島工場の概要>



工場長名：細井 晴生

所在地：茨城県神栖市東深芝16番4

従業員数：74名（4/1現在）

T E L：0299-93-8611

F A X：0299-93-8612

増大するお客様の需要に応えるため、1997年に誕生したのが鹿島工場です。鹿島臨海工場地帯の一角に建つこの新鋭工場は、多種多様のグリコールエーテルおよび界面活性剤を生産できます。

生産設備、新総合管理棟

2010年に完工したグリコールエーテルの新プラントは川崎工場の約1.5倍の生産能力を持つ大規模プラントで年間3万トンの能力を持ち、安全稼動しております。また、2017年2月には新総合管理棟が完工し、各部署の機能を集約することで、より安全な生産体制を構築しています。

・生産設備



・新総合管理棟



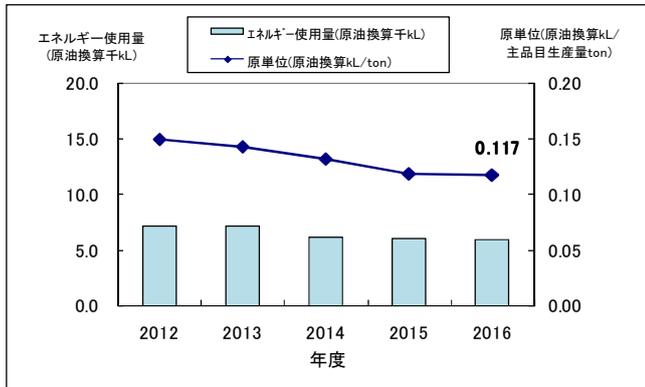
認証取得

生産本部	品質マネジメントシステム	ISO-9001	(JCQA-0377)
鹿島工場	環境マネジメントシステム	ISO-14001	(JCQA-E-0908)

<鹿島工場 環境データ集>

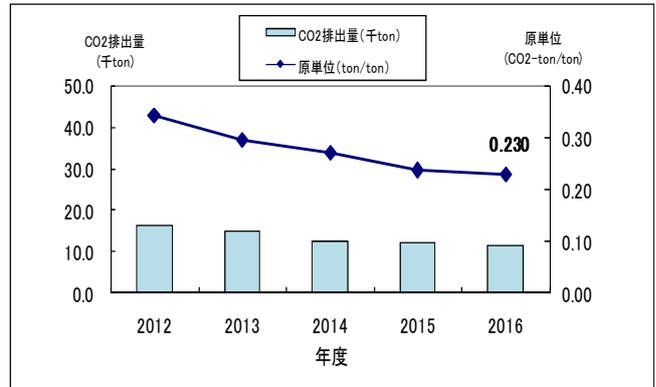
◆エネルギー原単位の推移

エネルギー使用量推移	年度	2012	2013	2014	2015	2016
エネルギー使用量(原油換算kL)		7,137	7,163	6,142	6,038	5,947
主品目生産量 (ton)		47,825	50,228	46,723	51,026	50,769
エネルギー原単位(原油換算kL/ton)		0.149	0.143	0.131	0.118	0.117



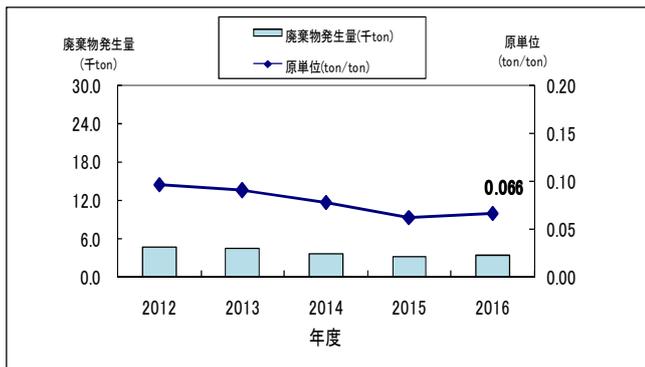
◆CO2排出量原単位の推移

CO2排出量推移	年度	2012	2013	2014	2015	2016
CO2排出量(エネルギー由来ton)		16,402	14,902	12,669	12,085	11,698
主品目生産量 (ton)		47,825	50,228	46,723	51,026	50,769
CO2排出量原単位 (ton/ton)		0.343	0.297	0.271	0.237	0.230



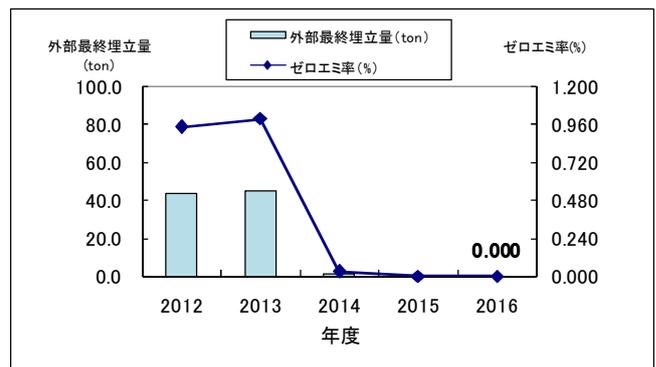
◆廃棄物発生量原単位の推移

廃棄物発生量	年度	2012	2013	2014	2015	2016
廃棄物発生量 (ton)		4,585	4,496	3,633	3,168	3,337
主品目生産量 (ton)		47,825	50,228	46,723	51,026	50,769
廃棄物発生量原単位(ton/ton)		0.096	0.090	0.078	0.062	0.066



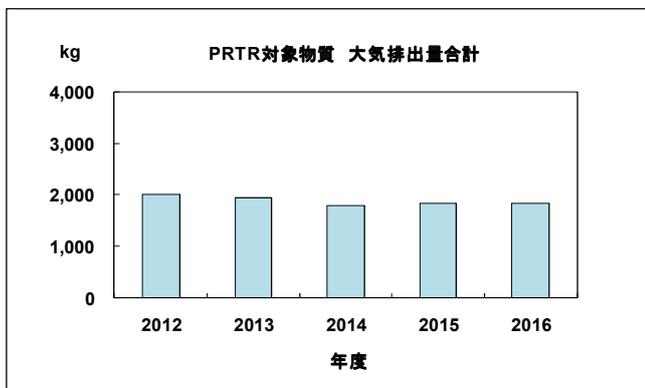
◆ゼロエミッションの推移

ゼロエミッション率	年度	2012	2013	2014	2015	2016
外部最終埋立量 (ton)		43.14	44.60	1.03	0.00	0.00
廃棄物発生量 (ton)		4,585	4,496	3,633	3,168	3,337
ゼロエミッション率(%)		0.9409	0.9920	0.0284	0.0000	0.0000



◆PRTR対象物質 大気への排出量推移

PRTR対象物質大気排出量(kg)	年度	2012	2013	2014	2015	2016
		2,014	1,960	1,791	1,846	1,846



◆SOx、NOx、ばいじん量の推移

年度	2012	2013	2014	2015	2016
SOx(ton)	0.615	0.010	0.000	0.000	0.000
NOx(ton)	0.985	0.965	0.924	5.239	7.247
ばいじん(ton)	0.615	0.456	0.456	0.441	0.608

