



環境・安全レポート(2015)

(レスポンシブル・ケア活動報告書)



株式会社 ADEKA 千葉工場

環境レポート（2015）

目次

目次

1. はじめに	1 頁
2. 工場概要	2 頁
3. 工場方針	3 頁
4. マネジメントシステム	3 頁
(1) PM-C	
(2) 管理組織	
(3) 主な法的資格の取得	
5. 環境管理活動	4 頁
(1) 環境目標	
(2) 環境パフォーマンス	
6. 安全衛生活動	8 頁
7. 地域とのコミュニケーション	10 頁
連絡用紙	最終頁

1. はじめに

株式会社A D E K A千葉工場は、千葉県ほぼ中央に位置する袖ヶ浦市の北袖にあり、プロピレンオキサイドの誘導体であるプロピレングリコール、ポリエーテル類、エポキシ樹脂、ウレタン樹脂、光材料等の製造を行っております。

工場は1975年に旭電化工業株式会社（現：株式会社A D E K A）と住友化学工業株式会社（現：住友化学株式会社）との合併会社として、エイエス化成株式会社という社名で創業しました。その後、1984年に旭電化工業株式会社千葉工場、2006年に株式会社A D E K A千葉工場に社名を改称し、時代と共に確実な事業拡大をはかり多岐多様にわたる化学製品を製造する総合化学工場に成長しました。従業員は、協力会社を含め約270名が在籍し、夜間も交替制により、製造を行っております。

千葉工場では、品質・環境・労働・設備の4つの安全の推進に積極的に取り組んでおります。

品質への取り組みとして、品質管理を徹底し常に優れた品質の製品・サービスを継続的に提供します。

環境への取り組みとして、環境保全はもとより、地球温暖化、資源枯渇等を含めた、環境負荷の少ない生産工場を目指し改善活動を進めております。2008年、コージェネレーションシステム（内燃機関の排熱を利用して動力・温熱を取り出し、エネルギー効率を高めるエネルギー供給システム）を導入し、これにより省資源・省エネルギーを図っております。これらの取り組みを一層強化することにより、技術と環境との調和を図ってまいります。

労働安全への取り組みとして、リスクアセスメントによる危険作業の洗い出しとリスク低減を基本とし、化学物質管理、作業環境、衛生管理の改善活動を継続的に行なっております。

設備安全の取り組みとして、PM活動による、5S活動・個別改善活動を推進しております。

また、上記活動を円滑に推進するため、品質マネジメントシステム（ISO9002）を1997年に認証登録（2003年にISO9001に移行）、環境マネジメントシステム（ISO14001）を2000年に認証取得、労働安全衛生マネジメントシステム（OHSAS18001）を2003年に認証を取得しました。2010年10月より、これらのマネジメントシステムを統合した、統合マネジメントシステム（IMS）の運用を開始し、2011年8月にIMS運用証明を取得しました。

4つの安全で工場の基礎を固め、新しい時代にふさわしい化学工場となるべく、工場の運営を進めてまいります。

2015年9月

株式会社A D E K A千葉工場
千葉工場長 高橋 伸

2. 工場概要

所在地 : 千葉県袖ヶ浦市北袖 3 番の 1

敷地面積 : 92,055 m²

人員 : 269 名 (常駐協力会社含む) (2015 年 10 月現在)

製造品目 : プロピレングリコール、ジプロピレングリコール、界面活性剤、潤滑剤、
エポキシ樹脂、ウレタン樹脂、アルコール製剤、樹脂添加剤、光硬化性
樹脂及び酸発生剤

工場の沿革 : 1975 年 住友化学工業株式会社 (現 : 住友化学株式会社) との合併企業
『エイエス化成株式会社』として千葉県に工場進出
ポリエーテル製造プラント稼働

1978 年 エポキシ樹脂、エステル、ファインケミカル製造プラント稼働

1979 年 ポリエーテル製造プラント増設

プロピレングリコール製造プラント稼働

1984 年 合併企業を解消し、旭電化工業株式会社千葉工場に改称

1994 年 T P M 優秀賞第 1 類受賞

1997 年 ISO9002 認証取得

2000 年 ISO14001 認証取得

千葉県高圧ガス優良事業所受賞

2003 年 ISO9002 から ISO9001 に移行

OHSAS18001 認証取得

2006 年 社名変更により、株式会社 A D E K A 千葉工場に改称

情報関連製造プラント稼働

2008 年 コージェネレーションシステム (C G S) 導入

2010 年 高圧ガス保安協会会長賞優良事業所受賞

2011 年 千葉県石油コンビナート防災関係知事表彰受賞

統合マネジメントシステム (I M S) 運用証明取得

2012 年 ポリエステル添加剤製造プラント増設

3. 工場方針

千葉工場は、品質・環境及び労働安全衛生に関する工場方針を設定し、宣言しております。

千葉工場方針

当工場は、4つの安全「品質・環境・労働・設備」を達成する為に、PM-C活動を通して組織を運営し、改善活動を継続していきます。

1. 決め事を順守し、顧客と地域住民からの安心・信頼の向上を目指します。
2. 従業員の安全・健康を大事にし、快適な職場作りを目指します。
3. 品質の保証を徹底し、お客様に満足頂ける製品とサービスを提供します。
4. 省エネルギー、廃棄物削減を積極的に推進します。

本方針は、工場で働く全ての人に周知すると共に、一般の方々の求めに応じて公開し定期的に見直します。

2015年4月1日

株式会社A D E K A 千葉工場長

4. マネジメントシステム

(1) PM-C (Productive Maintenance & Management of Chiba)

千葉工場では2013年度より、下記3つの工場ビジョンを策定し、活動の指針としております。またTPMの改善手法を統合マネジメントシステム（IMS）に盛り込んだ基盤強化活動をPM-Cと命名し、推進しております。

【千葉工場 工場ビジョン】

- ①2017年度売上高3,000億円企業を支える、
基幹（旗艦）工場として、魅せる工場を目指す。
- ②高付加価値製品へプロダクトミックスを推進。
- ③競争力のある汎用品は海外展開を促進し、マザー工場として、
支援体制の構築と競争優位な技術力を持つ。



※統合マネジメントシステム（IMS）とは品質（ISO9001）、
環境（ISO14001）、労働安全衛生（OHSAS18001）を1つに統合したシステム。

PM-Cで3つの工場ビジョンの達成と、品質・環境・労働・設備の4つの安全の推進に、従業員が一丸となって積極的に取り組んでおります。

(2) 管理組織

千葉工場のマネジメントシステムでは、常駐協力会社を含めた全ての部署の責任、権限を明確に定めております。

(3) 主な法的資格取得者数

法的に必要な資格については、計画を立てて取得しております。

2015年10月1日現在

資格名	取得者数/必要数	資格名	取得者数/必要数
公害防止管理者大気第一種	4/2名	安全管理者	2/1名
公害防止管理者水質第一種	9/2名	第一種衛生管理者	8/1名
廃棄物焼却処理施設技術管理者	2/1名	化学一圧 ^{*1} 技能講習修了者	88/18名
高圧ガス製造保安責任者（甲種・乙種）	28/2名	特化物 ^{*2} 技能講習修了者	123/18名
高圧ガス製造保安責任者（丙種）	33/10名	酸欠 ^{*3} 技能講習修了者	122/18名
危険物取扱者 甲種+乙種4類	139/98名	有機溶剤作業主任者技能講習修了者	123/18名
防火管理者	4/1名	フォークリフト免許取得者	134/93名
ボイラー技士（一級・二級）	11/5名	乾燥設備技能講習修了者	14/2名
ボイラー整備士	27/6名	玉掛け技能講習修了者	91/75名
エネルギー管理士	5/1名	クレーン運転特別教育修了者	82/75名

^{*1} 化学設備関係第一種圧力容器取扱作業主任者

^{*2} 特定化学物質等作業主任者

^{*3} 酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者

5. 環境管理活動

(1) 環境目標

2014年度は、次の目標を掲げ活動しました。

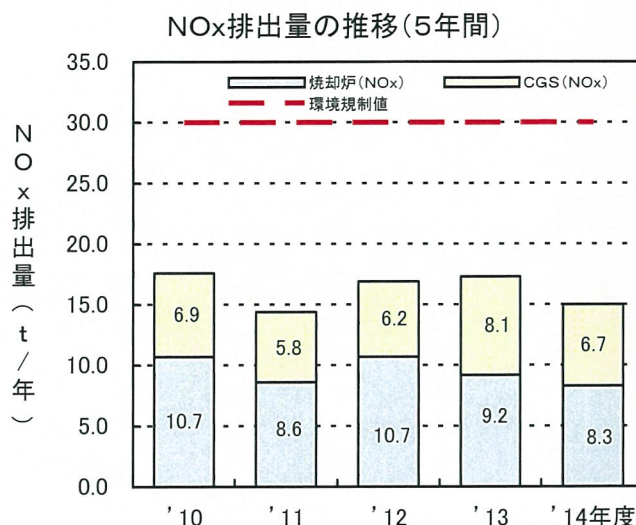
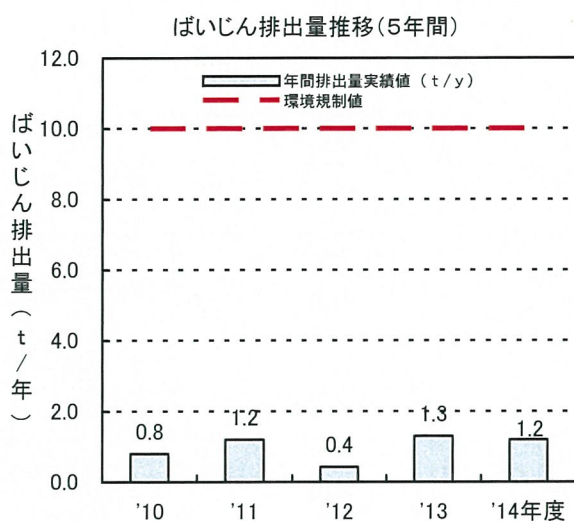
2014年度 環境目標及び結果			
項目	方策	数値目標	結果
1. 公害、苦情	公害、苦情を出さない	0件	0件
2. 省エネルギー推進	エネルギー量削減	2013年度比で原単位1%改善 (年率1%削減を目標とし活動)	7.1%改善
3. 廃棄物削減	ゼロエミッション継続 再資源化推進	ゼロエミッション係数0.1%未満 各課で設定	0.1%未満
4. 温室効果ガスの排出	炭酸ガス排出量削減	2013年度比で絶対量1%削減	5.5%削減

(2) 環境パフォーマンス

①大気関係

当工場の廃液焼却炉では、生産工程から発生する廃水を1時間あたり約2 t 焼却処理し、その際に焼却炉の煙突から1時間あたり約30,000 Nm³の排ガスを放出します。

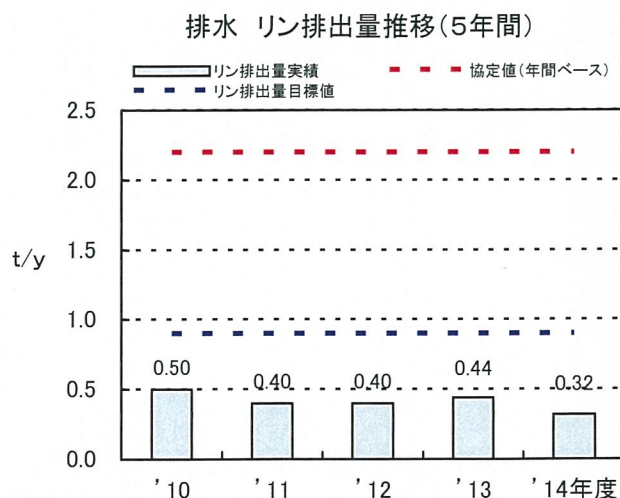
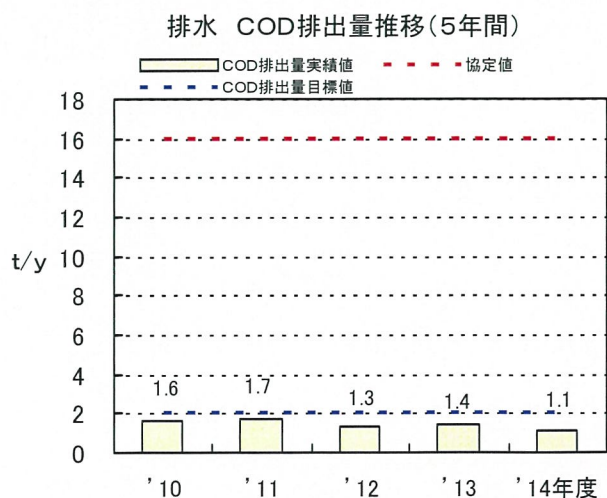
また、2008年度より、コージェネレーションシステム（CGS）を導入し、ここで1時間あたり10,000 Nm³の排ガスを放出しております。当工場では、これら排ガスの成分を定期的に測定し、環境規制値内である事を確認しております。



②水質関係

工場では生産活動に伴って1日に約500 m³の廃水が発生します。これら廃水を焼却分解、微生物分解、活性炭吸着等で処理し浄化します。

処理後の排水は、放流前に事前に水質を毎日測定しております。当工場では、この排水の汚濁負荷指標と排水量で表す、COD（化学的酸素要求量）排出量とリン排出量について、規制値より厳しい目標値を設定して維持管理しております。

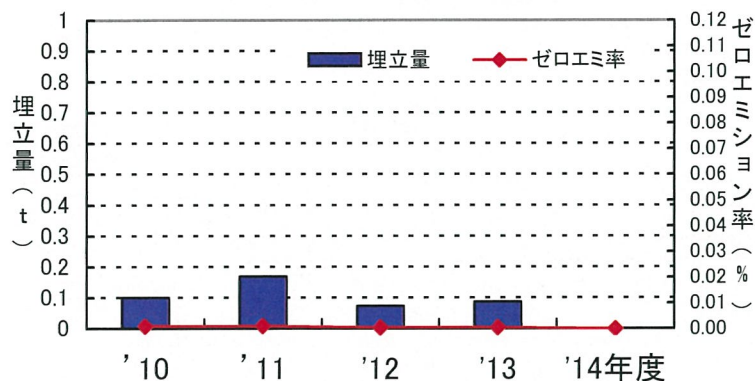


③廃棄物関係

廃棄物が最終的に埋立処分となる数量を最終埋立処分量といい、当社ではこの最終埋立処分量をゼロに近づける活動、ゼロエミッション^{*1}を推進し2014年度も完全ゼロエミッション^{*2}を継続達成しております。

製造工程から発生する廃水は、廃液焼却炉で社内処理し、焼却炉の維持管理基準を順守し、その情報を当社ホームページ^{*3}にて公開しております。その他の廃棄物は外部廃棄物処理業者へ処理を委託し、適正な処理が維持されているか定期的に処理場を視察し確認しております。

埋立量推移(過去5年間)



*1. ゼロエミッション：最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.5%未満。

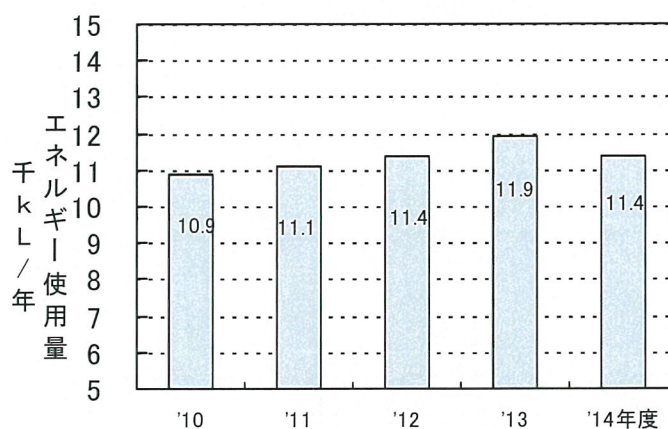
*2. 完全ゼロエミッション：最終埋立処分量が産業廃棄物発生量の0.1%未満。

*3. 千葉工場焼却炉維持管理情報 (http://www.adk.co.jp/company/manufacture/info_m.html)

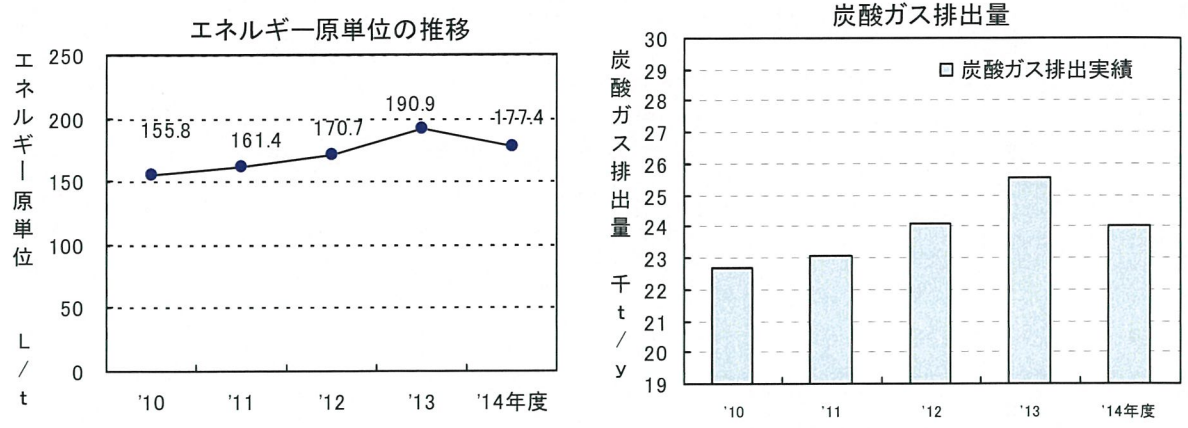
④省エネ及び地球温暖化対策

当工場で消費する代表的なエネルギーは、蒸気、電気、焼却炉燃料があります。主に化学品を加熱・反応する際の安全な熱源として蒸気を使用し、冷却機器や回転機器を駆動させる際に電気を使用します。このエネルギー使用量を原油使用量に換算した数値で表すと、2014年度で約11千kL/年の原油を工場で消費した事になります。この原油換算使用量を年間の工場生産量で割った値を、エネルギー原単位(製品1tを製造するのに要するエネルギー量)と呼び、年率1%削減の目標を立て活動を進めております。

エネルギー使用量の推移



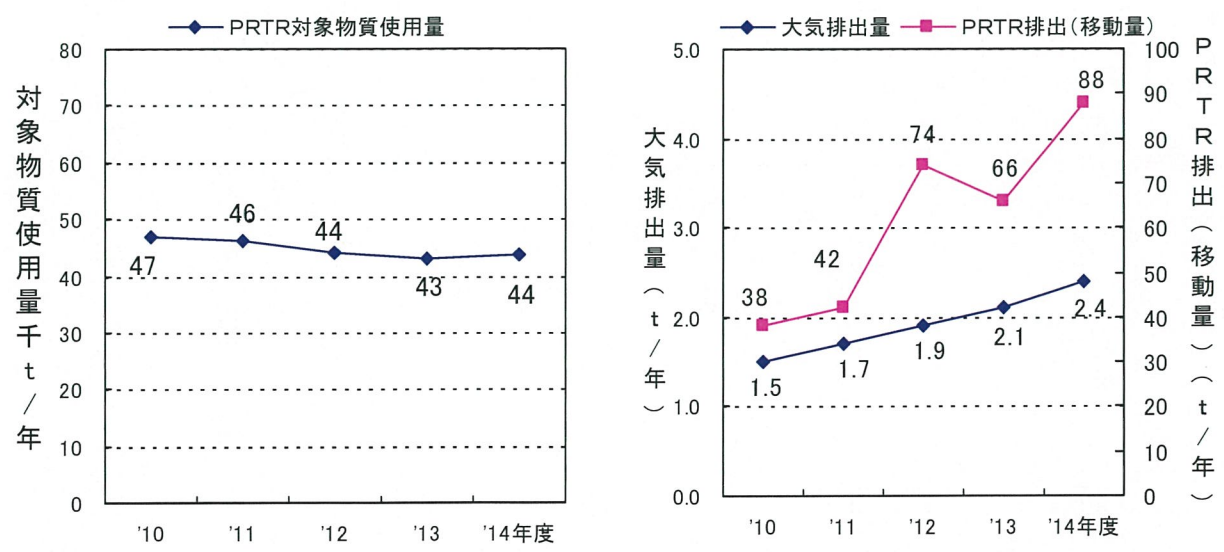
2014年度は焼却炉燃料灯油使用量削減により、エネルギー原単位は前年度比7.1%改善、炭酸ガス排出量では前年度比で5.5%削減となりました。



⑤特定化学物質対応

当工場では、P R T R法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）の対象物質（1 t 以上使用）を52物質使用しております。これらの物質はP R T R法に則り、使用量、排出量及び移動量を管理しております。その総使用量は2014年度で44千tとなりました。品種構成の変化に伴い増加となりました。

P R T R（使用量・排出量・移動量）の推移



⑥環境会計

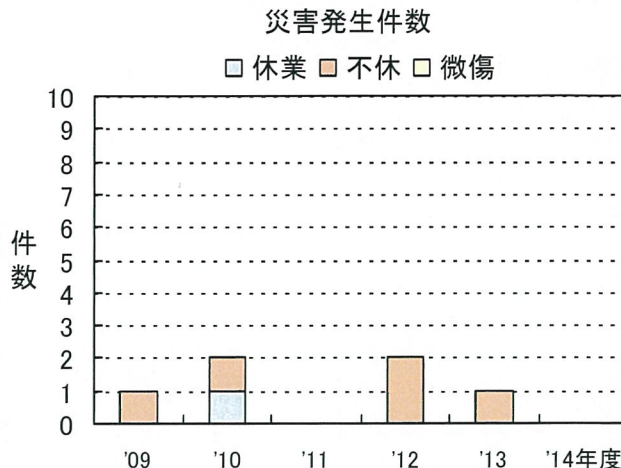
当工場では、環境保全に係わる投資・費用と効果を定量的に把握し、環境投資とその効果を確認するツールとして「環境会計」を導入しております。2014年度は、大気汚染、水質汚染防止施設の改造等を含め環境関係に約183百万円投資しました。結果、2014年度の環境保全対策に伴う実質的な経済効果は約2百万円となりました。

6. 安全衛生活動

(1) 安全・衛生目標と実績

当工場では、安全・衛生活動を推進する際にも、下記のように工場目標を毎年設定し、改善活動に取り組んでおります。

2014年度 労働安全衛生目標	
1.	災害・事故 0件
2.	安全・健康の確保
3.	緊急事態訓練による技能継承



2014年度は、完全無災害で災害・事故0件の目標を達成しました。

無災害を継続させるため、Know-Why（なぜそうするのか）を意識し、考える力を養い一層の努力します。

(2) 安全活動紹介

① リスクアセスメント

当工場では化学物質を取り扱い、多種多様な設備で化学品を製造しております。

これら一連の製造作業について作業手順を定め、危険度評価（リスクアセスメント）を行っております。リスクアセスメントの結果、不安全な作業については優先的に設備改善・作業改善を進めます。それと同時に、作業員への教育・訓練を適宜実施し、安全確保に努めております。

② ヒヤリ・KY活動

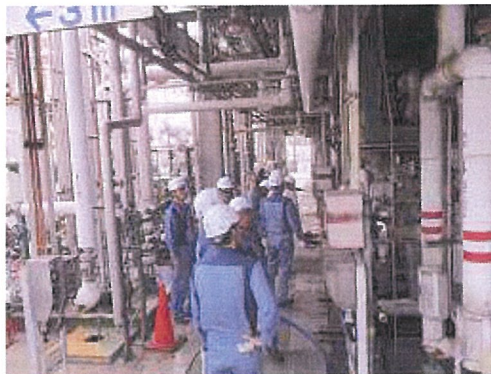
当工場では、従業員全員が作業中に災害が起こりそうになった（ヒヤリとした、ハッとした）体験を報告するルールを導入しております。

報告書は、“なぜヒヤリが起こったか”を記入し、その作業・行動について本人と上司が納得できるまで話し合い、問題の原因遡及と対策検討を行ないます。更に報告書は、その内容に応じて工場の各部署に配付、横展開し、類似災害の発生を予防します。

このヒヤリ・KY活動の事例は、工場内だけではなく、千葉県危険物安全協会連合会等にも事例を紹介し、地域の安全活動活性化に寄与しております。

③ 安全衛生委員会・労使安全点検

工場では毎月、安全衛生委員会を開催し、工場で働く全ての人の安全・衛生面について、問題提起し、改善のための意見交換・対策決定を行っております。委員会のメンバーは、工場長及び会社側代表、労働者代表（組合役員）並びに構内常駐協力会社代表で構成されております。



労使安全点検での一コマ

④ 安全大会

工場では毎年、全国労働安全週間の期間に合わせ、協力会社に参加を頂き安全大会を開催しております。安全大会では安全表彰、改善事例紹介、安全宣言等を行い、工場一丸となって、工場無災害・安定操業への意識・決意を高めております。



安全大会での安全宣言



安全大会での安全講和

⑤ 安全体感教育（外部講習）

2014年度は入社5年未満の若手8名を選抜し、外部講習の安全体感教育を受講させました。安全体感教育とは座学やビデオではなく、受講者の感性に直接訴える教育で、高所作業、回転体作業、電気接触といった危険作業を体感させる講習で、若年層作業者の安全意識向上に大きな効果を上げており、2015年度も引き続き安全体感教育を計画しております。

(3) 緊急事態の対応

当工場は石油コンビナート地帯に位置し、災害発生時にはコンビナート内企業との防災協力体制である「袖ヶ浦姉崎地区共同防災協議会」に加入しております。緊急事態には共同防災隊に応援を要請する体制と工場内では自衛防災隊の組織編成、甲種化学消防車を常時出動できる準備を整えております。毎年2月頃、地震、漏洩、爆発といった様々な緊急事態を想定し、漏洩措置、消火班・車両班の消火・出動訓練を含めた総合防災訓練を実施しております。また、東海地震及び首都直下地震を想定した消防機関との通報訓練を毎年行っております。2015年度も引き続き、緊急事態に備え万全な状態を維持していきます。



総合防災訓練の一コマ

7. 地域とのコミュニケーション

当工場は地域住民との関わりを大事にしており、当社が加盟している袖ヶ浦環境連絡会（市役所＋近隣企業で構成）により、地域住民との情報交換を行っております。また、市や住民（自治会）主催のイベントにも、近隣企業の協議会（北袖工場連絡協議会）の会員として積極的に参加しております。この他、袖ヶ浦市主催の「臨海地区清掃」に参加し、コンビナート地区周辺道路の緑地の美化に取り組んでおります。



臨海地区清掃の一コマ

作成 (株) ADEKA 千葉工場
業務部 環境保安課長 笹谷 裕二

窓口 (株) ADEKA 千葉工場
業務部 業務課長 龍崎 誠

アンケート用紙

(株)A D E K A 千葉工場 業務部業務課行き

TEL 0438 - 62 - 4340

FAX 0438 - 62 - 3569

住所 〒299-0266 袖ヶ浦市北袖 3 - 1

当工場は地球環境問題に対して「継続的な改善」という基本方針に基づき活動を行っております。今回、環境・安全レポートを発行致しましたが、未だ不十分な面が多々あるかと思っております。皆様より御意見を頂いて、より分かりやすい環境・安全レポートを作成したいと考えております。

忌憚のないご意見を頂ければ幸いです。

1. この環境・安全レポートの記載項目はいかがですか。
 - a. 充実している
 - b. 普通
 - c. 物足りない
2. この環境・安全レポートの記載内容はいかがですか。
 - a. 良くわかる
 - b. 普通
 - c. 良くわからない
3. この環境・安全レポートはどちらで入手しましたか。
 - a. 直接入手した
 - b. 当社の営業から
 - c. その他 ()
4. ご意見、ご感想がございましたらお願いします。

お名前		ご職業	
ご住所	〒		
TEL		FAX	

ご協力ありがとうございました。今後の活動に活かさせていただきます。