



環境レポート
2013

ENVIRONMENTAL REPORT



弊社は、「人類文明の成長を支えるため、人財・創造性・科学技術を核として、事業を行い、その寄与度を高めるために成長する」ことを経営理念に掲げ、世の中に役立つ新しい製品・サービスの提供に努めて参りました。現在、人類はアフリカ、深海、月までも開発対象とし、地球の限界が視野に入ってくる時代となっております。そこで必要となるクリーンエネルギーや環境イノベーションにおいて、素材産業の果たすべき役割はますます大きくなってきております。今後さらに、地球環境保全に向けた社会的課題の解決のため、一層世の中に役立つ新しい製品・サービスを創出し、持続可能な社会づくりに貢献して参ります。

2013年4月には、グリーンケミカル事業における西日本エリアの拠点として、兵庫県淡路市に淡路工場を竣工いたしました。淡路工場では、太陽光発電の導入をはじめボイラー燃料のLNG化および緑化を図り環境負荷の軽減に取り組むとともに、今後、クリーンエネルギー普及のキーデバイスとされる、リチウムイオン電池や電子材料(IC・FPD)製造工程で使用する溶剤を超高純度に再生・生産し、産業の環境負荷低減に努めて参ります。昨今、弊社提供のエネルギー再生システム向けの電解液需要も高まっており、今後さらに開発に力を入れ、限られたエネルギー資源の有効利用へ、寄与を高めて参ります。

なお弊社は、日頃より安全操業を最優先し、種々の安全対策を講じて参りましたが、本年2月28日(木)、当社千葉工場第3感光材工場において生産作業中に発火事故が発生いたしました。速やかに社内で消火にあたり鎮火いたしました。当社社員1名が軽い火傷を負いました。発生の原因は静電気によるものと考えられますが、社内に対策委員会を設置し原因究明と安全対策を実施し、さらに外部の専門家による発生プロセスの解明と対策の検証を行いました。本件により、負傷された方、近隣住民の皆様、関係当局、お客様、株主をはじめとする方々にご心配とご迷惑をおかけしましたことを、ここにお詫び申し上げます。

引き続き、株主、お客様、社員、地域社会などの皆様に信頼される企業を目指し、環境負荷を低減しつつ、地球環境に寄与する高品質な製品の安全生産に努めて参ります。

どうかみなさまの一層のご理解とご支援を賜りますよう、お願い申し上げます。



東洋合成工業株式会社 代表取締役社長
木村 有仁

東洋合成工業株式会社は電子部品製造用材料の生産、調合香料用材料の生産、化学製品の生産に使う溶剤のリサイクル、液体石油化学品の省エネルギー物流等を通じて社会に貢献します。

私達はこの企業活動で地域社会が負う環境負荷が最も低く抑えられるよう努めます。会社の活動が地球環境の改善に貢献できるように指向します。

目標

環境保全と安全操業を経営の重要課題と位置付け、各事業所は内に向かっては「社員の安全と健康」を、外に向かっては「地域環境の保全」を念頭に企業活動を推進します。

法の遵守

環境保全の諸法令を遵守し、地域の住民の声にも耳を傾けるように全従業員に徹底します。

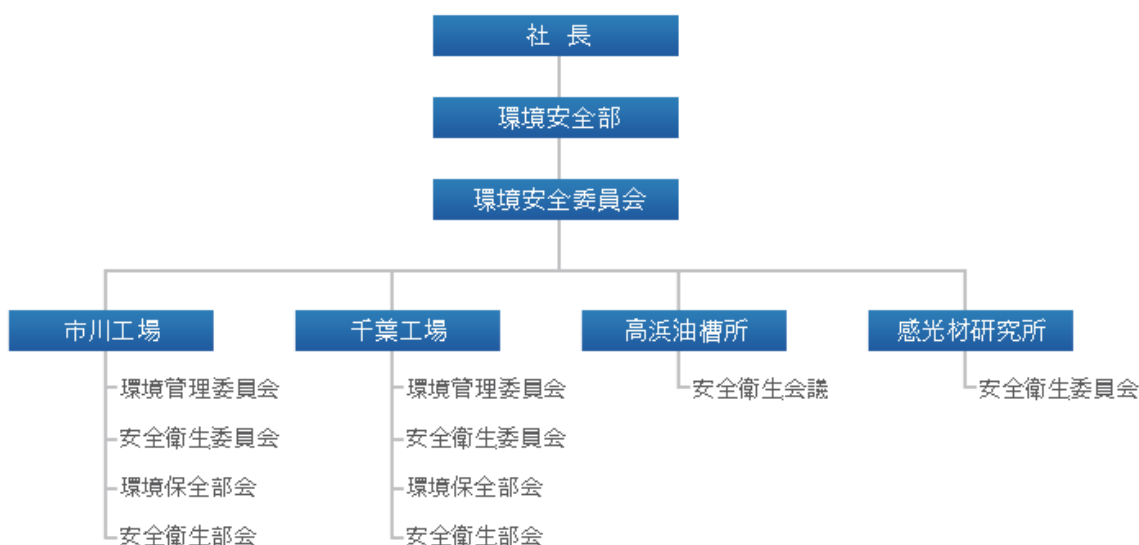
具体的な取り組み

1. 生産活動の中で、大気、河川に放出する化学物質の低減を最優先課題とし、改善の長期計画を作成しそのプログラムに沿って毎年低減させます。また、環境への負荷、排出量を公表します。
2. 蒸気、電力の消費を節減し、毎年生産される製品のエネルギー原単位の低減に努めます。
3. 廃棄物の発生量削減と自社内での無害化処理を促進し、廃棄物の3R(Reduce、Reuse、Recycle)を推進します。
4. 新規化学物質のみならず、国際的な既存化学物質の安全性見直しに適合するように、再評価を行います。また、試験生産の段階より従業員の健康に及ぼす影響や、環境に及ぼす影響も評価し企業活動に反映させます。

東洋合成工業株式会社
代表取締役社長

木村 有仁

環境・安全管理の組織





市川工場 (千葉県市川市上妙典 1603 番地)



工場長 柳沢 篤

[OSHMS の定着]

労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)を2006年度に導入して以来、確実に定着し、一昨年度に引き続き労災事故はゼロでした。安全意識高揚のため、各グループが順番に講師役になって安全セミナーを行なう安全活動を開始し、「フォークリフト技能大会」を皮切りに「薬症とは」、「紐の縛り方」、「蒸気の性質と危険性」を実施し、普段何気なく使用している原料や蒸気の危険性を再認識する機会となりました。

また、今年度は OSHMS におけるリスクアセスメント強化を予定しています。外部講師を招いてリスクの取り上げ方やリスク低減の取り組み方法について再教育を行ない、今までと違った見方、方法でより一層の安全対策を取り組んでいく予定です。



蒸気の性質と危険性

[省エネへの取組み]

市川工場は、第1種エネルギー管理指定工場であり、各種の省エネ対策に取り組んできました。

昨年も圧縮空気・窒素の配管やバルブから漏れが発生していないかリーク診断を行いました。その結果、48箇所の漏れ個所を発見し、自主保全することで大きなエネルギーロスを削減することができました。また、スチームトラップを点検管理する「自動診断機」を導入し、不良箇所の発見、修繕をしたことで同様の削減効果があり、更にはドレン水の回収率が向上したことでユーティリティコストを削減することもできました。



スチームトラップ診断器

[臭気・VOC の排出削減]

2006年より継続的に臭気・VOC低減対策に取り組んできています。今期は、触媒燃焼装置の導入と臭気発生もとにフードを設置する対策を予定しています。



千葉工場 (千葉県香取郡東庄町宮野台 1 番 51)



工場長 林 孝雄

[工場安全操業の取り組み]

日頃より安全操業を最優先し、種々の安全活動を通してレベルアップを図ってまいりましたが、2013年2月28日に発生しました、千葉工場第3感光材工場における静電気による発火におきましては、近隣の皆様、関係の皆様にご迷惑、ご心配をおかけしたことを深くお詫び申し上げます。

再発を防止する為に、本社・環境安全部と共に静電気対策委員会を立ち上げ、今までの安全対策に加え、静電気対策委員会の検討結果を踏まえ、更なる安全強化を行い、信頼回復に努める所存であります。



自衛防災組織化学班 放水訓練



自衛防災組織応急救護班 救護訓

[労働安全衛生マネジメントシステム (OSHMS) の定着]

労働安全衛生の水準向上を図る事を目的に、自主活動として 2008 年度に労働安全衛生マネジメントシステム (OSHMS) を導入して、リスクアセスメント活動、職場安全衛生会議活動のほか千葉工場安全三原則の徹底及び千葉工場 8S (5S+三定化、節約、Safety) 活動を展開してきました。

しかしながら、2013年2月28日において、静電気が原因とされる発火が発生し、静電気に対するリスク抽出と対策について、まだまだ抜けがあったものと感じています。

千葉工場全従業員一丸となって、静電気や地震等におけるリスクを再評価し、手順の見直しや適切な対策の実施を進めていきます。



静電気講習会



安全パトロール

[労働安全衛生活動への取り組み]

11月13日の「安全の日」に因んで安全強化活動を実施し、他に安全週間活動、衛生週間活動、安全啓蒙活動、グループ毎の緊急事態対応訓練、消火・通報・伝達・漏洩・避難訓練等を開催し、安全活動のレベルアップを図る取り組みを実施しました。

また、他事業所の参加者による安全パトロール、工場各グループによる相互パトロールを毎月実施し、巡視のレベルアップを図るべく工夫をしています。

引き続き、不安全状態及び不安全行動の撲滅活動を進めていきます。



安全週間 空気呼吸器装着訓練



安全啓蒙活動

[地下水汚染防止の取り組み]

2006年度より実施しているジオキサン地下水汚染防止対策結果、改善が確認されています。2013年度も引き続き、バリア井戸や河川等の監視を行うと共に、継続的な改善、防止対策に努めてまいります。

[VOC 大気排出量削減の取り組み]

工場内で発生する有機溶剤排気ガスを VOC 燃焼設備により完全無害化を実施して参りましたが、定期オーバーホールにより腐食が見つかり予防保全を含めた全面補修のため、長期間の稼働停止した事で前年に比べ、1,4- ジオキサン排出量が増加してしまいました。現在は補修作業も完了し、VOC 大気排出量削減に向け取り組んでいます。

ベンゼン大気排出量の更なる削減を目指して、既存の PSA 設備に加えて 2013 年 2 月に K フィルター溶剤吸着処理装置を導入しました。今後も大気放出ベンゼン削減に努めてまいります。



Kフィルター溶剤吸着処理装置



VOC 燃焼設備

[心の健康づくり推進の取り組み]

メンタルヘルスの取り組みが重要視されている事から、2010年度より「心の健康づくり推進」をスタートしました。2012年度は全従業員に対し、職業性ストレス簡易調査の実施や千葉環境安全衛生推進室が講師となり「働き盛りの心の健康」講話を全従業員に実施しました。また、外部機関による「放射線被爆による健康障害」健康セミナーを全従業員に対し開催しました。

2013年度も従業員とその家庭の幸福な生活、活気ある職場づくりのために積極的に取り組んでいきます。



「働き盛りの心の健康」講習会



外部機関による健康セミナー



高浜油槽所 (千葉県市川市高浜町 7 番地)



油槽所所長 鈴木 城治

1. 環境対策

① 作業環境測定

前期までは他事業部の有資格者に作業環境測定を依頼していましたが、62期に高浜油槽所の従業員が第1種作業環境測定士(有機溶剤)の資格を取得して、測定対象の分析室と自主的に第1ドラム充填所の作業環境測定を開始しました。

今期は更に、自主的対応として第2ドラム充填所の作業環境測定も開始します。

② 悪臭対策

悪臭物質には指定されていないものの、臭気が強い溶剤が保管されているタンクの塗装を、通常のシルバー色ではなく反射率が最も高い白色で更新しました。これは太陽光の反射率を高めることにより、タンク表面及び気相部の温度上昇を抑制して、ペーパーが大気放出する量を極力抑制させる効果を期待したものです。

今期は温度データを採取し解析して、白色塗料がペーパー放出量抑制に有効であることが実証できれば、悪臭物質及びVOC物質保管タンクの塗装は白色塗料の採用を増やしていく予定です。

③ 保護具着用

取扱い物質に応じた基準を作成し、従業員自らが講師になり取扱い物質の危険性及び保護具着用の必要性について、講習会を開催しました。

作成した基準は、新規取扱物質が増える度に更新していきます。



作業環境測定



白色塗装タンク



社内講習会

2. 震災復旧・液状化対策

2011年3月11日の大地震で被災した施設や設備の復旧工事を継続して実施しました。具体的には構内道路復旧、防油堤内復旧、配管ラック・自家発電エリア・灯油タンク水平度復旧工事を実施しました。しかしまだ復旧できていないエリアや液状化対策が必要な施設があるため、今期以降も引き続き工事を計画的に実施していきます。



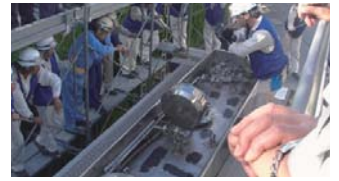
震災復旧工事



3. 安全強化日活動

毎月第3火曜日に開催している安全強化日では、従業員自らイベントの新企画を考え実施しています。今回は重大事故に繋がる可能性が高い、ローリーオーバー事故に関するイベントを、荷主及び運送会社を招待して開催しました。またオーバーフローに関するDVDを従業員が作成し、関係会社に配布もしました。更にこのDVDを荷主が主催する安全協力会等で複数回活用し、何れも高評価を得ることができました。

確実に運送会社の安全意識向上に繋がっています。



安全強化日(オーバーフローの実演)

4. 安全啓蒙活動

ローリー充填所に作業手順の監視及び事故・トラブルの記録並びにドライバーの緊張感持続を目的とした、録画・録音可能な監視カメラ設備を全充填レーンがカバーできるように設置しました。

事故・トラブルの抑制効果が得られています。



充填所監視カメラ設備



感光材研究所 (千葉県印西市若萩 4 丁目 2 番 1)



感光材研究所長 森 寧

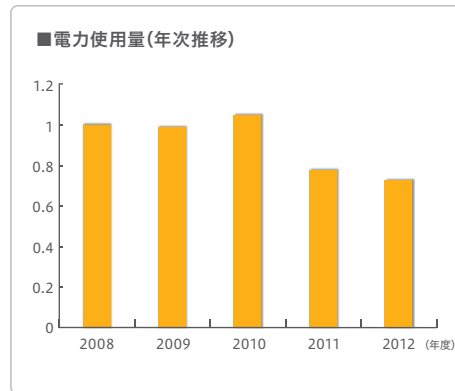
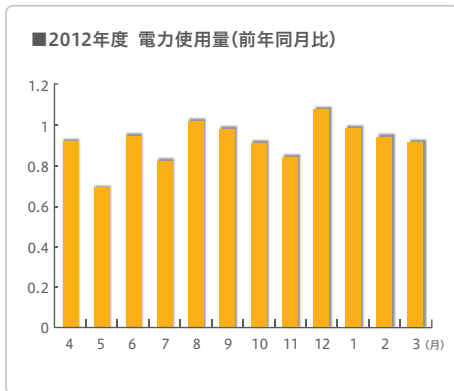
[環境維持への取り組み]

感光材研究所は周囲を美しい緑に取りまかれ、住宅街にも近接しています。そのため自然を大切に、かつ近隣の皆様に安心していただける環境を維持することにとくに留意して環境・安全活動に取り組んでおります。研究所の建物も周囲に溶け込む落ち着いた色彩で造られ、植栽の維持管理にも意を注いでおります。自然災害や大きく変動を続ける国際環境のなか、エネルギー・資源についての人々の意識は高まっております。その中でわれわれ化学研究に携わる者は、地球環境と生物の安全のためにとくに注意を払う責務を負っております。

当研究所では2011年に省エネ型空調設備・省エネ型照明などを導入し、電力使用量を大幅に削減しました。水道使用量、可燃ごみの排出量も大きく低減させ、研究所の規模に比して低い数値を維持しております。

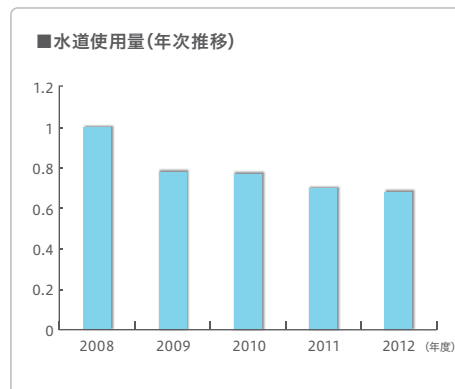
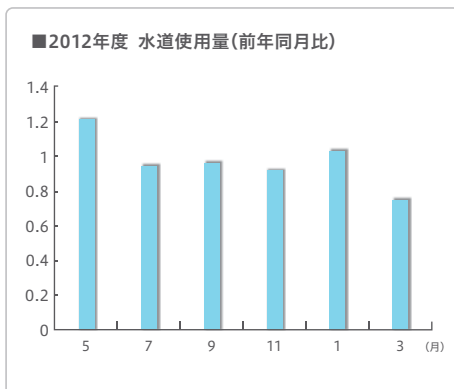
① 電力使用量の削減

2012年度の電力使用量は2008年度と比較して27%削減されています。活発な研究活動と省電力の両立のため、パッケージエアコンなど電力消費の多くなりがちな機器を適度なタイミングで省エネ型に更新し、研究所全体の消費電力を中央監視版にてリアルタイムで管理し節電に努めています。夏場、冬場の電力需給が逼迫する時期にはとりわけ努力をおこない、社会全体のエネルギー基盤を考えた研究所運営に努めております。



② 水道水使用量の削減

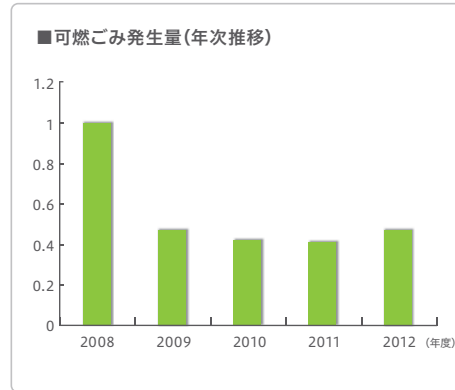
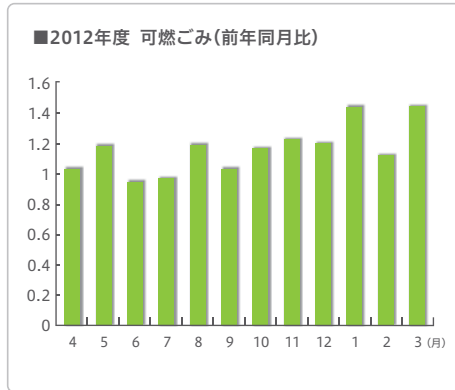
水道使用量も、前年度よりさらに3%の削減が実現できました。削減活動には2009年度から意識を強めて取り組んでいますが、4年間で2008年度比、32%削減できました。





③ 可燃ごみの削減

一般ゴミ分別の定着を図り、一般ごみは前年度比3%削減できました。2009年度からゴミ削減活動を開始しましたが、3年間の活動で2008年度比、59%削減しています。



[安全衛生への取り組み]

頻発する地震、自然災害を意識し、2011年の東日本大震災の教訓をまとめた地震時対応マニュアルを整備し所員に周知しています。さらなる安全確保、減災対策のためさまざまな教育活動に取り組んでおります。所員の定期健康診断を実施し、安全・衛生の文化を重視した研究活動を進めています。

[地域との交流]

近隣の「いにはの小学校」に朝日写真ニュースを寄贈しています。研究所テニス部のコートが隣接する公園の公設テニスコートに近いこともあり、休み時間や休日にも地域との交流が生まれています。



香料工場 (千葉県香取郡東庄町宮野台 1-58)



工場長 田村 鉄男

[新工場操業開始の取り組み]

香料工場は千葉工場に隣接しており、2011年に工事着工し、2012年5月に完成、同年6月から操業を開始しました。

香料工場は、約一年間市川工場で教育訓練を受けた20歳台中心の若い精鋭職員約30人により操業されています。操業開始に際しては放水訓練などを重ねて防災体制の整備に取り組み、現在も半期に一度防災訓練を実施しています。更に安全衛生推進委員会を設置して、他部署と共同の安全パトロールの実施と指摘事項の改善、ヒヤリハット・環境衛生報告等の安全衛生活動を毎月行なっています。

一方、操業開始当初から品質マネジメントシステム(ISO9001)、環境マネジメントシステム(ISO14001)、および HACCP CODEX の適合認証に取り組み、2012年12月、2013年3月にそれぞれ認証を取得して活動を展開しております。

5S活動を通して労働災害ゼロを目指し、更にシステムの質の向上を図っていきます。



香料工場 正面



放水訓練



ISO・HACCP適合証明書

[省エネの取り組み]

2012年度の操業は安全確保を最優先に丁寧かつ堅実に行動し、品質を確認しながら物質収支を明確にすることに努めました。

この結果、製品品質は市川工場製品と同等であることが確認できました。

製品製造は2013年から本格製造に移行し、電気、燃料、窒素等各種ユーティリティのデータを得ることが出来、また効率生産の基礎となるデータも得られました。今後、得られたデータをもとに、工程時間の短縮、収率および取得量の向上を進め、省エネに取り組んでいきます。

[臭気・VOC大気排出量削減の取り組み]

香料工場は香料材料が主製品であり、フルティーな香りとフローラルな香りが発生いたします。

しかし、これらの香りもひとたび外部に排出されれば異臭と認識され、嫌悪感を持たれてしまいます。

そこで、香料工場ではタンクおよび製造工程から発生する臭気は、冷却器を備えた脱臭装置(PSA)で集中捕集し、臭気拡散防止をはかっています。また、脱臭装置で捕集した臭気物質は毎月捕集量を計測しています。

さらに、臭気パトロールによる臭気拡散防止にも努めています



タンクヤード

[排水汚濁防止の取り組み]

工場廃液・廃水は現在発生量が少ないため、外部処理業者に委託しています。

雨水は工場内にある4,000m³の貯水槽に、貯水後、排出水水質基準(pH, BOD, COD)の範囲にあることを確認後河川に放流しています。



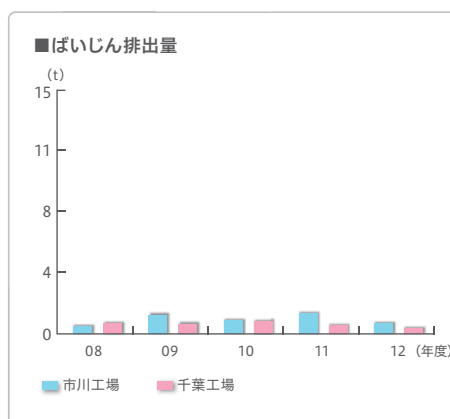
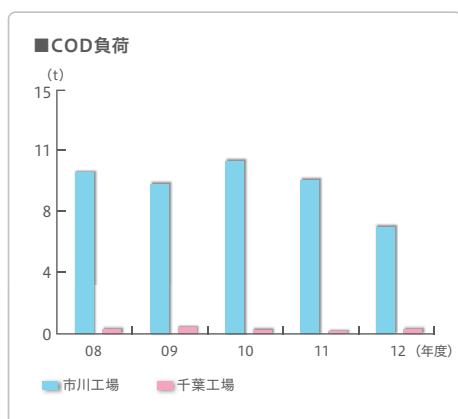
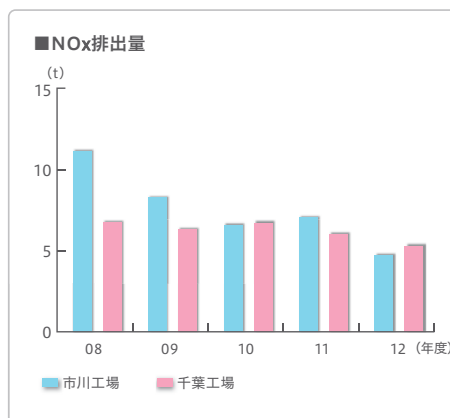
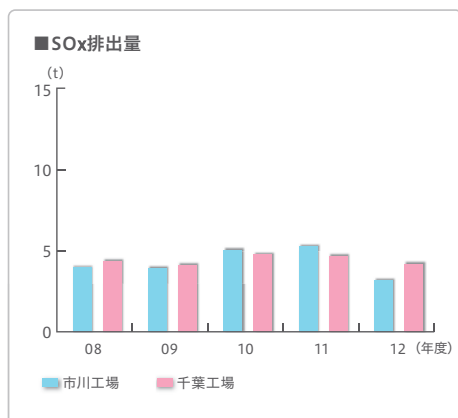
■ 大気・水質

大気に対する負荷

市川工場は、香料工場の稼働に伴い、一時的に生産量が減少しました。そのため、エネルギー使用量が減少し、SOxは前年度比40%、NOxは、前年度比33%減少しました。特にSOxは、使用した燃料の硫黄分が前年度に比較し、低くなったことにより大きく減少しました。千葉工場は、生産量は前年度とほぼ同様でしたが、ボイラーの効率的な稼働等により、エネルギー使用量を抑えることができ、SOxで10%、NOxで12%の減少となりました。

水質に対する負荷

市川工場は、生産量の減少により排水処理への負荷も減少し、COD負荷量は前年度比約30%減少しました。その中で、廃液として外部処理していたものから選別し、処理可能なものは、廃水処理場で処理することを進めました。処理場は、安定した処理状態を維持しております。千葉工場も、安定した処理状況を維持することができました。1,4-ジオキサン処理においても排水基準(0.5mg/L)以下で管理することができました。本年度は、TOC計(全有機体炭素計)を導入し、処理場管理を強化していく予定です。





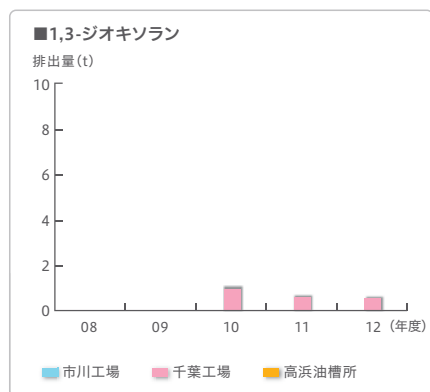
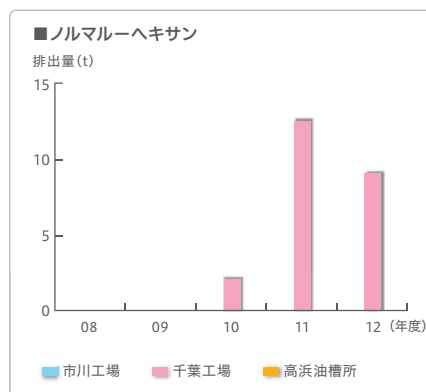
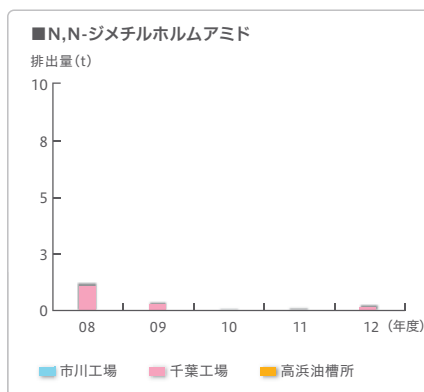
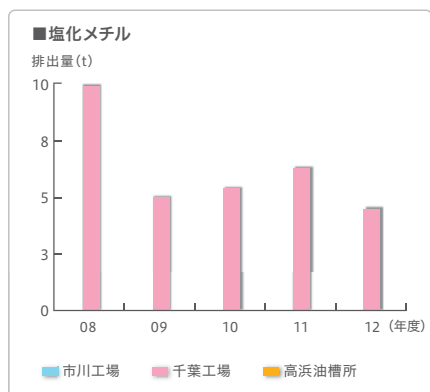
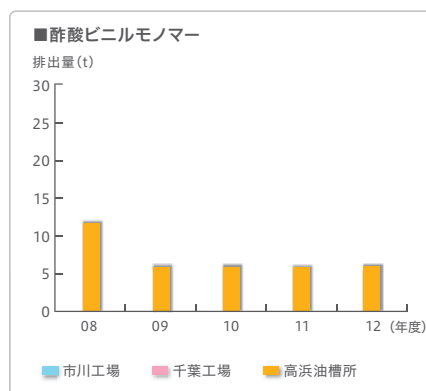
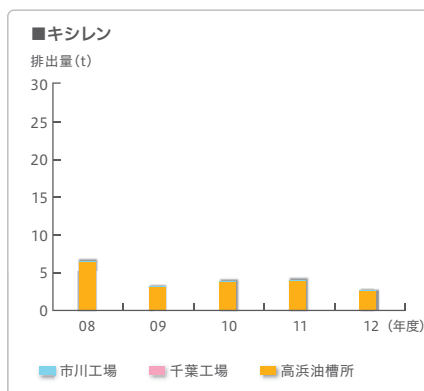
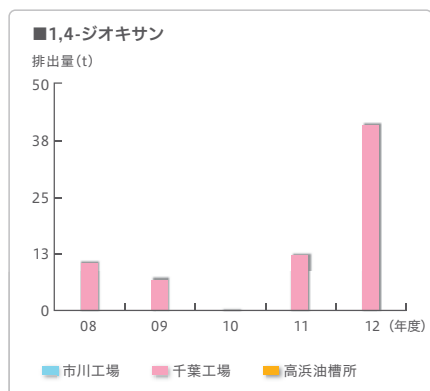
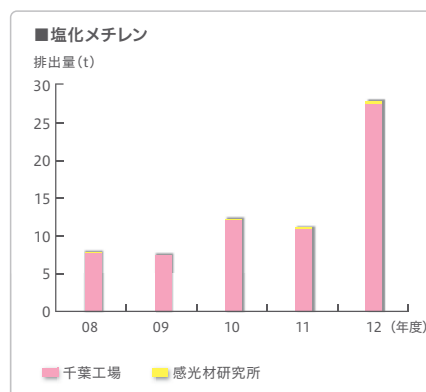
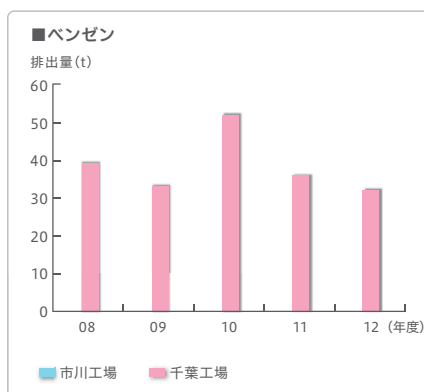
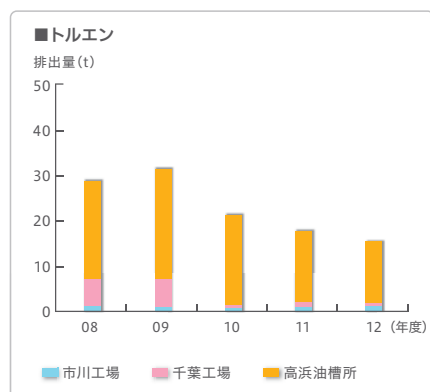
PRTR

塩化メチレンは、使用する品種および生産量の増加により、大気排出量が増加しました。

1, 4-ジオキサンは大きく増加しました。サイトレポートでも触れておりますが、VOC 燃焼設備の腐食による長期停止の影響がでたものです。

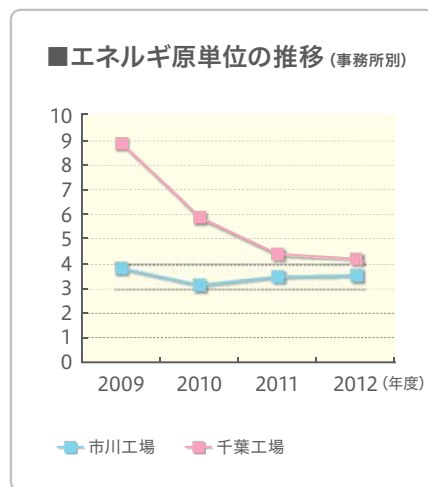
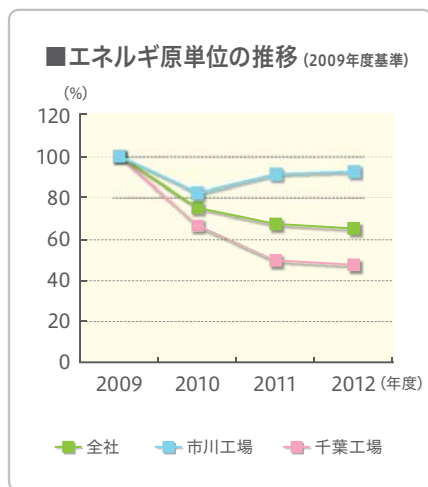
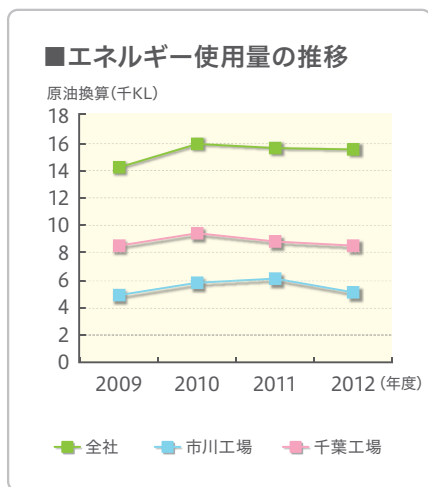
本年2月ベンゼン回収のため、Kフィルター（活性炭素繊維を内蔵した有機溶剤吸着処理装置）を設置いたしました。

2012年度での削減効果は、限定的となっております。今後も、更なる排出削減に努めてまいります。





■ エネルギー



エネルギー使用量および原単位の推移

全社のエネルギー使用量は、前年とほぼ同量となりました。

市川工場は、生産の一部を香料工場に移管したことにより、エネルギー使用量は約17%低下しています。全停日を設け、効率的な生産を行いました。また、スチームトラップの点検強化および圧縮空気、窒素の漏れチェックを行い、補修することでエネルギーロスを削減しました。その結果、エネルギー原単位は前年度並みに維持されています。

香料工場のエネルギー使用量は、全社の約9%となりました。昨年度が基準年となるため、今回のエネルギー原単位の推移(2009年基準)には反映していません。次回より報告いたします。

千葉工場は、ボイラーの使用圧力を統一することで、効率的な運用を行いました。また、各グループも、ロスの削減を行い、エネルギー原単位では前年度比で4%低減の効果がでています。

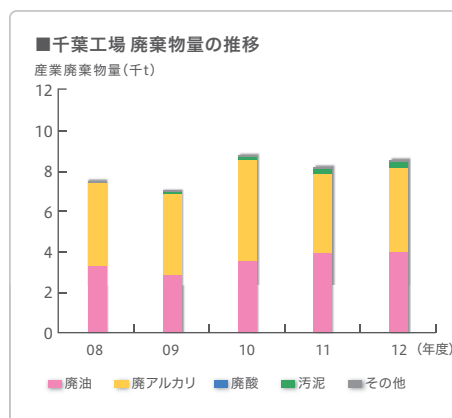
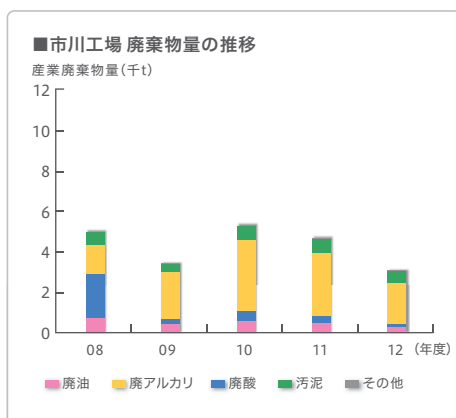


■ 廃棄物および再資源化

廃棄物の取り組み

市川工場の廃棄物は全体で前年度比約34%減少しました。生産量の減少が影響していますが、徹底した分別による燃料化や、廃水処理施設での自社処理化により、産業廃棄物の削減を継続的に進めています。

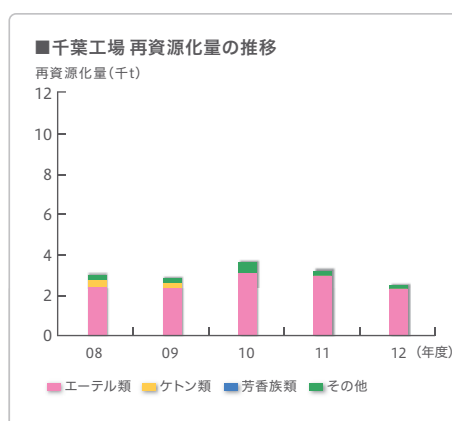
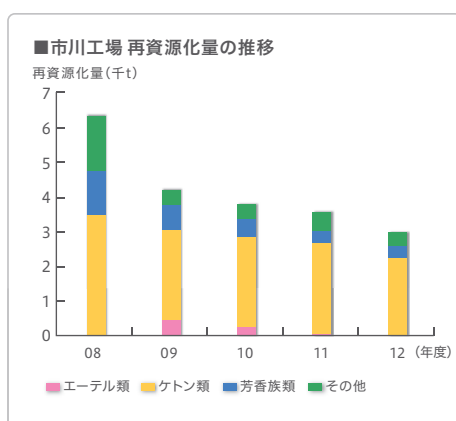
千葉工場は、全体で約4%の増加となりました。生産する品目の比率が変化し、多様な溶剤が使用され、廃アルカリは約6%の増加となりました。分別を行い、リサイクル化も進めています。廃プラスチックでは、16%リサイクル化しています。



再資源化の取り組み

市川工場の再資源化は前年度比16%の減少となっています。本年4月には、淡路工場が竣工しました。今後は回収溶剤の高純度化や電子材料市場における溶剤再資源化を進めていきます。

千葉工場は工場内から出る廃溶剤を蒸留精製して再資源化を行っています。環境グループで蒸留精製した溶剤では、再資源化率は、約97%となっています。今後も引き続き効率的回収を行い再資源化率の向上に努めていきます。





淡路工場

淡路工場は、西日本の企業向けに電子材料およびリチウムイオン電池溶剤の提供およびリサイクル事業を目的に、本年4月に竣工しました。



淡路工場

地球環境と地域社会に配慮した「環境型生産拠点」として、ボイラー燃料にLNGを使用、工場敷地内にソーラーパネルを設置しています。



LNG サテライト設備



ソーラーパネルと防潮堤

安全啓蒙活動

高浜油槽所から始まった安全啓蒙活動は、昨年、市川工場、千葉工場に展開され、継続し実施されており、安全意識の向上に役立っています。各事業所の活動の一部をご紹介します。

高浜油槽所



救急救命



静電気による着火実験

市川工場



フォークリフト技能大会



紐の縛り方

千葉工場



酸とアルカリの危険



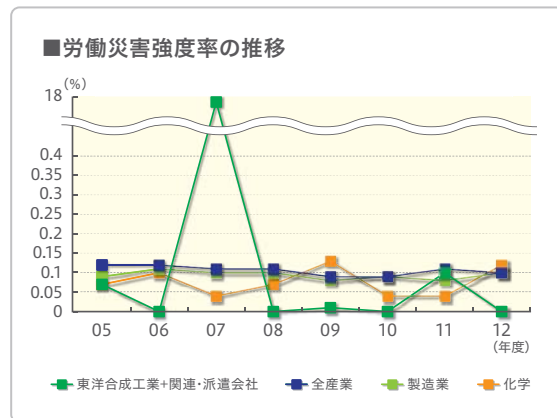
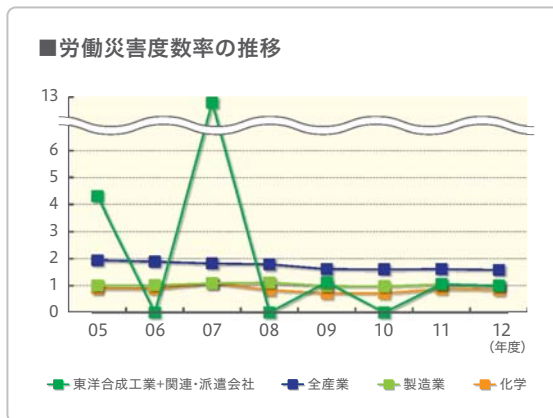
静電気による着火実験



労働災害度数率・強度率の推移

弊社は、無事故・無災害を目標に、設備の安全対策、安全運転、安全教育はもとより、設備の保守・修繕の徹底を図り、労働災害の発生防止に積極的に取り組んでいます。

また、弊社の業務に従事する関連会社の社員においても、弊社と一体となり、常に強度率・度数率ともにゼロを目指して、全社的に取り組んでいます。

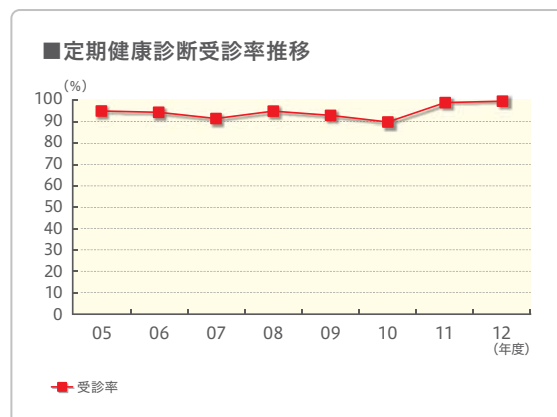
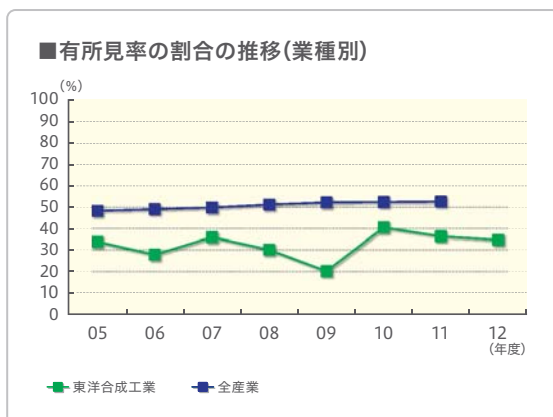


健康管理

健康診断の受診率 100% 達成に向けて、各事業所の巡回健診を受診できなかった社員に対して、個別に別日程で受診するよう推進してきた結果、今年度の春季健康診断受診率は過去 12 年間で最高の 99.8% を達成することができました。

また、有所見者率については平成 22 年の 40.6% をピークに減少傾向にあります。

来期は今春竣工した淡路工場においても巡回健診を開始しますが、引き続き、受診率 100% 達成に向けて、きめ細かいフォローを行って参ります。





■ 欧州 REACH 規則

化学物質の登録、評価、許可、制限に関する規則 (REACH) が 2007 年 6 月 1 日に発効しました。REACH 規則の目的は、「人の健康と環境の保護」、「EU 化学産業の競争力の維持向上」などであり、化学物質のほとんどすべてを対象とした化学物質総合管理の新体制を構築するための規則となります。この規則では、1 企業につき年間 1 トン以上の量を EU 域内において製造および輸入する場合には、その物質 (調剤も含む) を欧州化学品庁 (ECHA) に登録することが義務付けられています。

2013 年 5 月 31 日までが 2 回目の本登録期限 (100t 以上 1000t 未満) であり、弊社も REACH 予備登録した物質のうち、必要な物質の本登録を実施いたしました。今後も、各種危険有害性やサプライチェーンの情報を収集し、最終的な登録期限までに本登録を実施していく予定です。



■ 改正 RoHS 指令 (RoHS2) について

RoHS 指令の目的は、電気・電子機器中の有害物質の使用制限に関する法規を EU 加盟国間 (本記載では、欧州経済領域；略称 EEA を構成するノルウェー、アイスランドおよびリヒテンシュタインを含む) で統一のとれたものすること、人の健康の保護および電気・電子機器を処分する際、環境に影響を及ぼさないことです。

2013 年 1 月 2 日以降、改正 RoHS 指令 (2011/65/EU) の制定により EU 加盟国は、それぞれの国の法律に置き換えて運用を開始しています。規制の内容は、EU に上市する電気電子機器に 6 物質 (鉛・水銀・カドミウム・6 価クロム・PBB・PBDE) を含有させないことです。

さらに RoHS の改訂にともなって、禁止物質の定期的な見直しが検討され、上記 6 物質以外の物質が追加されることが予想されます。

RoHS 指令は EU 域にとどまらず、世界各国に波及しています。既に、日本、中国、韓国、米国、タイ、インド、ベトナム、トルコなどにおいて規制が始まっています。しかし、国によって法規制の程度が異なり、各国の RoHS それぞれに対応していくことの難しさを生み出しています。当社では、今後、使用禁止物質が更に追加される可能性を重視して、特定の国に限定されず、化学物質の規制に対応できる管理体制作りに取り組んでいます。

現状だけでなく、未来を予測した化学物質管理を推進することで、時間と共に変化する規制に適応した環境に優しい、輸入・開発・製造・販売等、一連の事業運営を実現します。

工場見学

千葉工場は、8月に地域の高校生32名の工場見学を受け入れました。4班に分かれ、全ての工場を見学しました。その後の座談会では、多くの質問を受けています。また近隣の東城小学校「ゆめ仕事びったり体験」として6年生2名が訪れ、廃水处理、ラック倉庫、品質管理等を見学しました。高い所は大丈夫でしたか。



工場見学



工場見学



職場体験学習



職場体験学習

地域内清掃活動

今年も千葉工場では、夏季および冬季休暇前に工場外周の清掃活動を実施しました。

エリアは、千葉工場、プロセス研究所、香料工場と拡大しています。夏季は39名、冬季は46名の参加を得て、実施しました。市川工場では、地区協議会の清掃活動に参加しました。



夏季千葉工場清掃活動



冬季千葉工場清掃活動



市川工場清掃活動



市川工場清掃活動

写真ニュースの寄贈

弊社では、市川工場近隣の2校、千葉工場近隣の2校及び感光材研究所近隣の1校に、継続して写真ニュースを寄贈する活動をしています。今年も学校より、感謝のしがきを頂きました。今後も少しでもお役に立てればと考えています。

東庄ふれあい祭り

社員の自主的な活動で「東庄ふれあい祭り」に参加しました。今回で、連続9回目の参加となりました。



ふれあい祭り



ふれあい祭り