

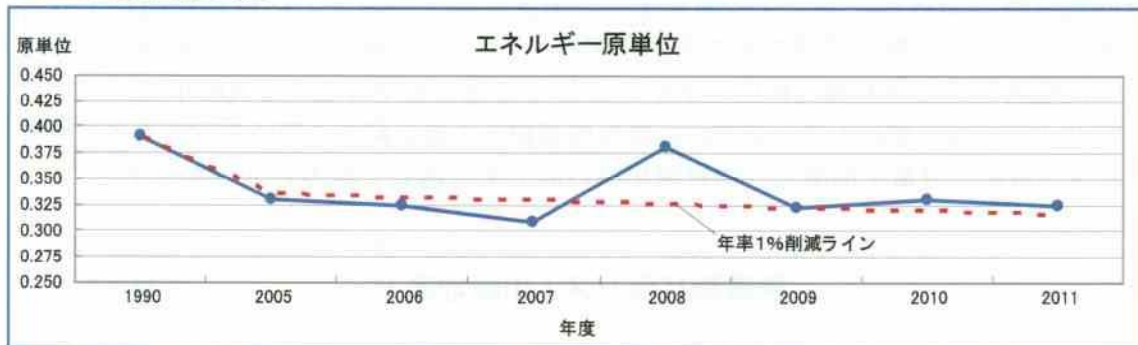
省エネルギーの取り組み

川崎製造所は、省エネ法によるエネルギー管理指定工場に該当しています。法で求められているエネルギー原単位*1)は2008年度は秋以降の景気悪化に伴う生産量の低下で大幅に悪化しましたが、2009年度からは生産量も回復し、年率1%削減を目標に各プラントで知恵を絞り、改善に取り組んでいます。

2011年度は夏場の電力使用制限に対応すべく、製造所全体で一般使用電力を2010年度ピーク時の15%削減を目標に取り組み、達成しました。

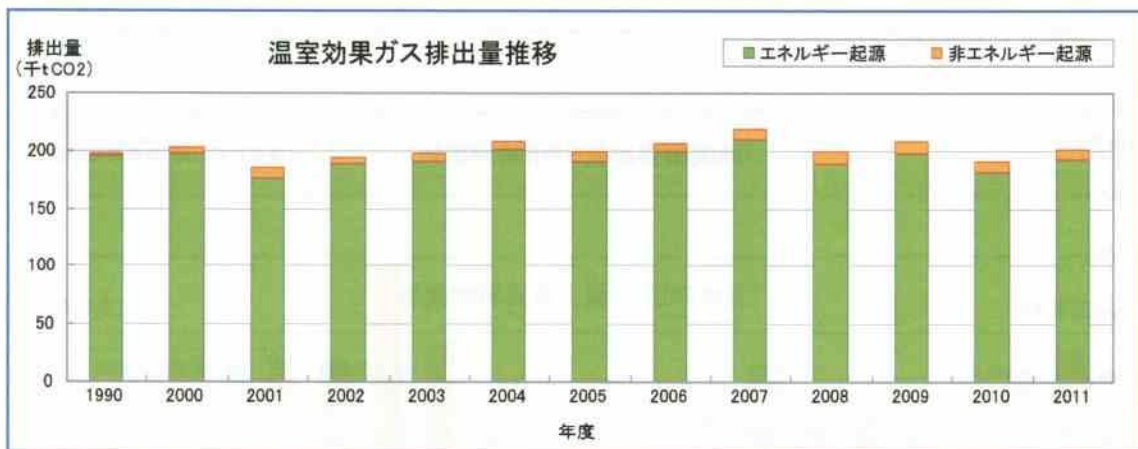
□ エネルギー原単位について

* 1) : 製造所で使用したエネルギーを一定の換算係数により原油使用量に換算し、その値を一定の計算式による換算生産量で除した値。



□ 地球温暖化対策への取り組み

京都議定書の発効により温室効果ガスの削減が求められ、川崎製造所では効率的な生産活動を追求しています。2010年度より自家発電を止め、温室効果ガスの発生が少ない東京電力からの買電及び「川崎スチームネット」のエネルギー効率の高い蒸気の受け入れを開始、温室効果ガスの排出量を削減しました。



* エネルギー起源：燃料の使用、他人から供給された電気・熱の使用に伴い発生する二酸化炭素（製品、原料の運搬に伴い発生する二酸化炭素は含んでおりません）

* 非エネルギー起源：エネルギー起因の二酸化炭素以外のもので、具体的には副生ガスの焼却処理、廃棄物処理等の生産プロセスで発生したものです。

* 2008年度より算定方法を変更し、非エネルギー性のCO₂の量を温対法に基づく報告量に統一しました。

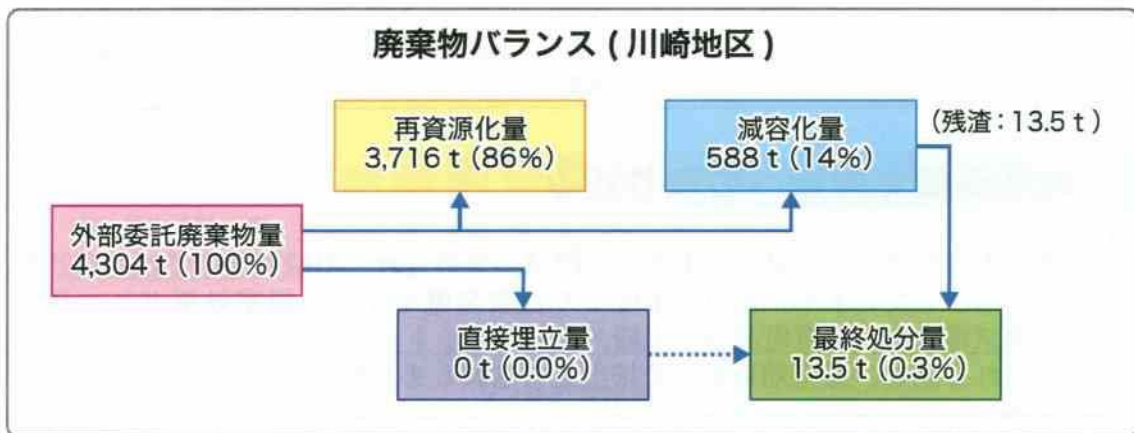
産業廃棄物に対する取り組み

排出量について

廃棄物の最終処分場の残余年数は、新規の処分場の確保が難しくなっていることに伴い、厳しい状況が続いています。循環型社会の形成の観点から、3R (Reduce: 発生抑制、Reuse: 再利用、Recycle: 再生利用)の推進が求められています。

川崎製造所では原料、資材の選択を始めとして、製造工程での発生を極力抑えると共に、廃油はボイラー等の燃料として再資源化利用してきました。

2005年度は排水処理施設の不調により、外部委託廃棄物量が一時的に増加しましたが、2006年度以降は処理施設の増強等の改善により減少しました。また2009年度には弊社独自製法であるメタクリル酸メチルの直メタ法プラントでの触媒転換により、廃棄物の発生を大幅に削減することが出来ました。2010年度以降、生産量の増加に伴い、廃棄物排出量も増加傾向ですが、最終処分量は基準年度の2000年度に対し、90%以上の削減を維持しています。今後も廃棄物発生量の抑制に努めるとともに、直接埋立及び最終処分量を削減し、再資源化率の向上を目指して努力してまいります。



再資源化活動

川崎製造所は資源を有効に活用するために、廃棄物の再利用、再資源化に鋭意取り組んでいます。

再資源化は、1995年度から本格的に取り組み始め、2002年度に再資源化率は約7割に達し、その後、前述した排水処理設備の不調もあり、再資源化できない廃棄物が増加し、これに伴い再資源化率も低下しましたが、2009年度以降は8割以上を維持しています。

具体的には以下の再資源化を実施しています。

混合不燃物の再利用

従来埋立処理していた陶磁器等を含む混合廃棄物を、高温熔融炉で処理して路盤材への再資源化を開始しました。

汚泥の再利用

製造工程での排水処理の結果として付随的に発生する汚泥の減量化後の残渣を、セメント原料及び路盤材として再資源化しています。

プラスチックの再利用

製造工程で発生する屑プラスチック、研究関係で使用した試験済みプラスチック等を製鉄所の高炉のコークス代替として有効利用しています。

廃プラスチックの固形燃料化

高炉原料に利用できなかった廃プラスチックは固形燃料(RPF)として再利用しています。

食堂残飯のコンポスト化

社員食堂から発生する残飯、厨房塵芥等を微生物によって水と炭酸ガスに分解する生ゴミ処理機を導入して残飯ゼロ化を達成しました。

古紙・機密書類の再資源化

コピー紙は両面使用して紙の消費量を節約しているほか、使用済みのコピー紙は古紙としてダンボールと共に再資源化しています。また機密書類も同様に処理専門会社に委託して、再資源化しています。

ガラス・乾電池のリサイクル

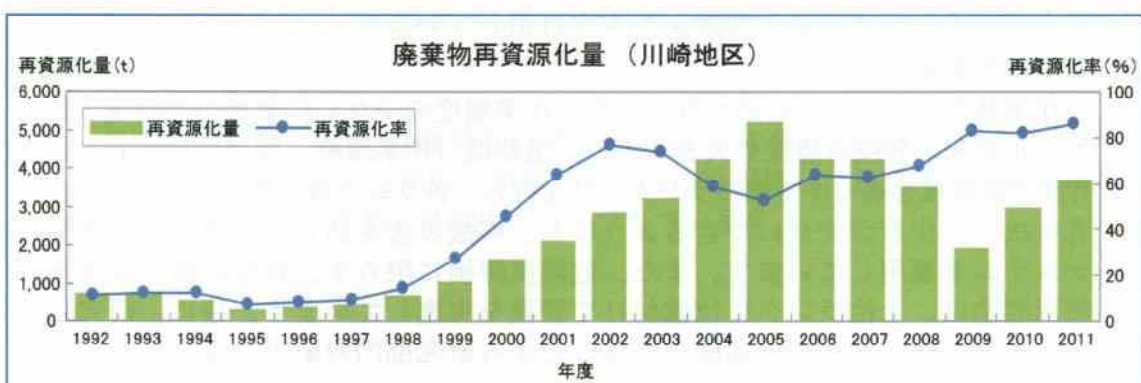
埋め立てしていたガラスびん・乾電池をリサイクルできる業者へ委託して、再資源化しています。

木くずのリサイクル

廃パレット等の木くずは、チップ化して合板原料や燃料化しています。

蛍光灯、水銀灯のリサイクル

使用済み蛍光灯等は専門の回収工場にて、水銀・ガラス・金属に分離した後それぞれ再資源化しています。



保安防災

保安管理に対する取り組み

□ コンプライアンスの維持

1. 法令の遵守

2004年1月に高圧ガス保安法に基づく認定完成検査及び認定保安検査実施者の取消し処分を受け、その措置として以下の活動を実施し、コンプライアンスの重要性を訴えています。

1) 法令遵守教育

法令遵守を徹底するための教育を1回/年実施し、約150名が参加しています。2011年度から講習会参加者に受講後のアンケート調査を実施し、約6割の人が関係法令の知識レベルが向上したと回答しました。

2) チェック体制の強化

環境安全管理上重大な影響を及ぼす恐れのあるものについて変更管理を定めており、設備の新設・変更時には、安全評価チェックシートの法規編を用いて抜けの無いようにしています。

3) 機器リスト、フローシート等の保安管理に関わる資料の最新版管理

設備の増設、改造時等保安管理に関わる資料については安全評価チェックシート各担当編(施工区分毎)を最新版管理しなくてはならない資料を明確にしています。尚、機器リスト、フローシートは、年1回見直しを実施しています。

2. 保安管理システム

2005年3月30日に高圧ガス保安法「認定完成検査実施者および認定保安検査実施者の認定に関わる事業所の体制の基準を定める」告示による「保安管理システム」を2006年3月に導入し保安管理に関する計画の策定、実施、評価およびその改善を継続的に実施し、保安管理の水準の維持向上を図っています。

この保安管理システムは、目標から計画(マネジメントプログラム:どんな課題を誰がいつまでに行うか)を立て、ことあるごとに計画の進捗確認等しながら期末に製造所長による見直しを行い、PDCAサイクルを廻しています。

□ 運転管理の強化

1. TPM活動

2004年12月からTPM (Total Productive Maintenance) の導入を行い、2008年度に優秀賞を受賞し、第2ステップの継続賞受賞に向けて、製造現場をより強くし、より高い安全レベルを目指しています。

2. 非定常作業管理

作業基準があっても初めて行う作業や作業頻度の少ない作業等の危険度(加害エネルギーの発現可能性や大きさ等)、重要度(作業規模、複雑性)の観点から作業管理密度を高くする順にランク分けを行い、各ランク毎に許可者および立会い者を決め、作業が安全にできるようにし、事故災害を防止する非定常作業管理システムを運用しています。また、危険度評価に限らず、新規設備・改造後の使用開始は、上位ランクに位置付けて管理を実施しています。特に、研究部門は毎日の業務が非定常の連続であることから研究部門対象の非定常作業管理を開始しました。

3. 変更管理

全ての部場での人、設備、条件、原材料、機器の検査等の変更を変更管理と位置付け、変更時の各段階で起きる危険を予測し、その危険のリスクを低減することで事故・災害を未然に防止することを実施しています。

また、この変更管理に伴い、技術資料及び運転資料等の整備も併せて実施し、技術継承を確実にを行っています。

特に、変更後のフォローが重要と考え、変更管理計画書で検証計画を立て、実施した変更の問題がなかったか検証していますが、最終的に変更管理の実績を台帳化等で変更管理計画書通りに実施されたかどうか抜け防止を行っています。

■ 保安管理の強化

1. 危険源の特定とリスク低減

2006年3月に保安管理システムの導入に伴い、全てのプラントのAPSAS（旭化成プラントセーフティーアセスメントシステム）評価による危険源の特定とリスク低減を開始しました。

・全製造施設（ベンチ施設も含む）の設備の危険源の特定を実施し、2010年3月に完了しました。この後は、容認できない危険源や残存リスクのある危険源について優先順位を立て計画的にリスク低減を行っています。現在までに、290件のリスク低減を行いました。

2011年度から、危険源の特定の2順目に入り、1順目と異なる評価者による実施や「液封」と云う新たなキーワードで見直しを開始しました。

2. 予防措置

社内外の事故事例から製造所に関連する事故事例をある視点を決め、水平展開を実施して製造所のリスク低減を行っています。

2011年度は、社外事故事例1件と東日本大震災の見直しの2件を行いました。

社外事故事例は、「樹脂タンクの見直し」で2007年5月に水平展開しました。対応がきちんと実施され、フォローされているかの見直し・展開を実施しました。東日本大震災については、保安用役（電気、窒素等）の完全停止のブラックアウト状態でどのようなリスクがあるか、そのリスクは許容できるのかそうでないのかの評価を行い、課題を抽出し、今後の対応等を明確にしました。また、津波対策については、新たに津波対応基準の作成、製造所内に避難建屋を19箇所指定、津波対応訓練を実施しました。

3. 地震対策状況

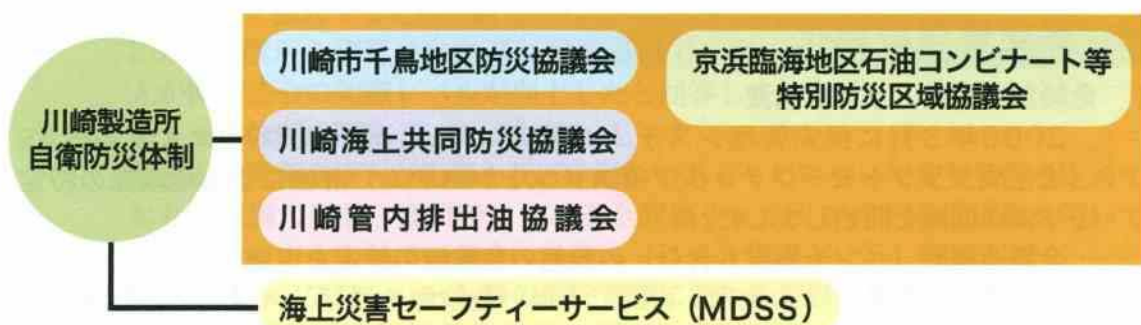
消防法の危険物タンク（屋外タンク貯蔵所）の耐震基準が改訂されたことにより、川崎製造所内の危険物タンクの新基準の適合の有無を2004年度から調査検討を開始し、新規基準への適合化工事を計画的に推進しています。2013年中には完了します。

大規模地震時等に安否確認を円滑に行うために全社的に統一的なシステム（EMC）を導入し、定期的に訓練（年4回）を実施し、24時間応答（24時間以内に返信があった件数）は確実にアップしています。

□ 防災体制

川崎製造所は「石油コンビナート等災害防止法」の適用を受け、緊急時に対応すべく規程・基準類の整備、甲種普通化学消防車等の防災資機材を配備し、防災訓練を定期的実施しています。その中で、地震時の液状化時に消防自動車の走行不能や消火栓配管の折損時に対応可能な可搬式消火栓ポンプ（エンジン式）を2台配備しています。

更に近隣会社と協力して緊急時の体制を確立し、2009年1月1日より海上への油等流出時における被害の拡大を抑えるために海上災害セーフティサービス（MDSS）へ加入を行い、防除活動を円滑に出来るようにしています。



□ 協力会社との連携体制

製造所全体で展開しているヒヤリ・ハット・気がかり提案（HHK）活動と連携し提案活動を行っています。2009年から開始し、当初の提案件数から現在の提案件数は約1.7倍伸びています。また、協力会社との情報交換などコミュニケーションを密に行うため、製造所全体として「安全協議会」を組織し、年1回の協議会を開催しています。2011年は、52社66名参加の中、川崎製造所の安全への取り組み方及び協力会社の活動発表、更に特別講演として全日本空輸株式会社グループ総合安全推進室田中室長より「ANAの安全・安心への取り組み～仕組みと行動で防ぐヒューマンエラー～」の演題にて講演をして頂きました。

また、工事協力会社や海運協力会社、陸運協力会社、構内請負協力会社による専門部会を開催し、事故・災害防止の徹底等を図っています。更に、構内に常駐している協力会社との運営会議を1回/月の頻度で開催し、定期の安全査察を実施し、遵法性の維持、安全の維持向上を進めています。

労働安全に対する取り組み

川崎製造所の労働安全に対する取組は、OHSMS*¹の運用による継続的改善の維持、及びTPM活動の専門部会の一つである環境安全部会の活動を中心に展開しています。

また、毎年実施される全国安全週間、全国労働衛生週間では、製造所長・組合支部長による安全メッセージの発信、各部場長による所信表明、職場安全パトロール、安全表彰、安全講話等を実施し、安全活動への取り組みを見直す機会としています。2011年度の安全講話は、「ヒューマンファクターについて—なぜヒューマンエラーが発生するのか—」をテーマに、労働衛生コンサルタントの椎野氏に御講演頂きました。

□ OHSMSの運用

川崎製造所では、労働災害の潜在的な危険を抽出し、その危険性を評価して、優先順位を付けて計画的・継続的に職場の危険な作業や設備を改善し、より安全な職場にするために、労働安全衛生マネジメントシステム（OHSMS）を、2003年度から導入し活動を継続しています。

また、2007年度から実施している各部場のワースト作業（やり難い作業、やりたくない作業）のリスクアセスメントも継続し、リスク低減を進めています。

2011年度は特に「特別管理作業」に重点を置き、安全を担保する内容を具体的に現場表示するように改善しています。



□ TPM環境安全部会活動

2004年12月8日にTPM活動キックオフ大会を開催し、7つの専門部会の一つである環境安全部会が発足し、活動を開始しました。

2009年度からは、パート2の活動に移行し、前年度までのパート1の活動の悪さ加減を見直した活動に取り組んでいます。パート2では、研究部門及び協力会社も取り込み9つのワーキンググループに分かれ活動を推進しています。

尚、2011年下期より活動内容・ワーキンググループを見直し、効率化を図りました。

1) 目標の達成状況

成果目標及び活動目標の結果は以下の通りです。

① 成果目標	2011年度目標	2011年度結果
休業災害	0 件	3 件
不休災害	0 件	3 件
産業事故	0 件	0 件
環境事故	0 件	0 件

② 行動目標	2011年度目標	2011年度結果
HHK・STOP提案	3.7 件/人・年	4.6 件/人・年
安全パトロール	386 回/年	389 回/年
基準の見直し	60 件/3年	80 件/3年
安全作業基準教育	12 件/年	12 件/年

2) 「安全基本行動遵守活動」の展開

2007年12月より、意識が行動に繋がるよう「人の感性アップ」を強化するため、「安全Goodマナー運動」を展開していました。具体的には下記3項目のスローガンを掲げ活動、その運動は定着してきたものの、残念ながら労働災害の完全撲滅に繋がっていませんでした。そこで安全Goodマナー運動を更に深化させることで、遵守すべきルールである事を明確に意識できるように2011年度下期より「安全基本行動遵守活動*1)」に改め、取り組んでいます。

*1) : 下記3項目に15項目を加えた全18項目を守るべき事項として決めた啓蒙・遵守活動

- ① “実践しよう 明るい挨拶”
- ② “きちんと閉めよう ボタンとファスナー”
- ③ “手摺を持とう 階段昇降”

2011年度も、トップの率先垂範の一環として、7月の全国安全週間、10月の全国労働衛生週間等の行事の機会に年2回、各門での挨拶運動を実施しました。その際には、組合の役員の方々の協力も戴きました。



3) 安全活動の再構築

2007年度以降、2009年度までは労働災害は減少してきていましたが、2011年度は休業災害3件、不休災害3件、応急災害2件と労働災害が多発しました。

そこで安全活動を再構築し、2011年度下期より下記の項目に絞り込み（重点安全活動）労働災害低減を目指しています。

① 安全基本行動遵守活動

一定期間に、異なる3項目の安全基本行動項目を遵守目標に掲げて徹底を図り、その際、なぜ守れないかを問いかけ、ハード的、ソフト的に守れる環境をつくっています。

② 部場毎の過去の労災と労災ヒヤリの見直しと周知

部場の過去労災と労災ヒヤリのリスクをもとに、部場毎に全員参加（他人任せの活動となることを防ぐ）の小集団活動（若手自らが発表、教育する事で過去の労災を全員が自分の知識として習得）として取り組んでいます（3ヶ月に1テーマの検討）。

③ 安全体験講座

業務経験の短いオペレーターを皮切りに、事故につながる模擬体験をしてもらい、安全性アップのための経験作りを行っています。

④ リスク低減の抜けない効果的な実施方法の検討

労災撲滅に効果のあるリスク低減の方法（効果的なリスクアセスメント方法）を検討中であり、2012年度下期から、このPDCAサイクルを回していく計画です。

⑤ 部場毎の安全活動重点強化項目

部場毎に業務内容の違い、プロセスの違い、安全レベルや風土の違いがあります。これを考慮し、部場毎に労災撲滅に効果的につながる重点強化活動を定め、取り組んでいます。



化学工業、石油化学工業、旭化成、川崎製造所（塩浜+浮島）の休業度数率*²推移
 (休業度数率：100万延労働時間当たりの労働災害による休業者数)

* 1 OHSMS：“Occupational Health & Safety Management System”の略で労働安全衛生マネジメントシステムの事です。労働安全衛生の災害リスクを最小化し、将来の発生リスクを回避する活動を継続的に改善しているかどうかをチェックする規格です。

* 2 休業度数率：労働災害の発生を表す安全指標の一つで以下の式で算出されます。
 休業度数率＝休業災害被災者数÷延労働時間×100万時間

4) 労働災害防止を目的とした層別検討会の開催

製造所全体では労働災害防止を目的に、製造課長、係長、環境安全課長、運転主任・職長を対象にした層別検討会を実施し、それぞれ行動計画を策定し推進しています。今後も安心して働くことが出来る作業環境の整備構築のために積極的に取り組みます。



衛生・健康管理



2011年度は川崎製造所方針「みんなで作ろう安全文化、元気で明るい健康職場」に基づき、次の項目を重点活動としました。

- ・産業医職場巡視（毎月）
- ・定期健康診断有所見者の低減（特定保健指導の推進）
- ・メンタルヘルス活動の推進（メンタルヘルス支援事業登録）

□ 快適職場作り

労働者の心と体の健康を守ることは重要な課題です。労働安全衛生法に基づき化学物質などを取り扱う場合には作業環境改善対策を実施し、より安全で快適な作業環境を目指しています。

月に1度、産業医が職場環境の巡視を行っています。更に、労使共催で快適職場作りに取り組んでおり、分煙化、休憩室、食堂、トイレ、更衣室、風呂、シャワーなどの改善を行っています。近年では休憩室の3Sも徹底され、フィットネスルームを設置している部署もあり、日々の健康管理に活用されています。



モノマー製造部 喫煙室



ポリマーセンター
男性シャワールーム



浮島地区 トレーニングルーム



機能活性剤技術開発部 トイレ

健康診断

社員自らの健康意識の向上により、増加傾向にあった「健康診断結果の有所見率」は50%前後で推移しています（08年度53.4%、09年度52.5%、10年度53.2%）。

2011年度の有所見率は61.9%と高めでしたが、これは震災の影響で健康診断実施時期を従来の3月実施から7月実施へと変更した影響と思われます。

尚、特定保健指導に関しては、2011年度は震災の影響で中止しました。

メンタルヘルス活動

川崎製造所においては、旭化成グループの「メンタルヘルスケアガイドライン」、および厚生労働省指針に従い、4つのケアを中心に活動してきました。2006年下期からは、製造所長を推進委員長とした「メンタルヘルス推進委員会」を発足しました。2007～2010年度の「メンタルヘルス活動支援事業」は終了しましたが、厚生労働省の推奨する4つのケアを中心に、心の健康作りを進めています。

2011年度は次に挙げる活動を行いました。

- ・カウンセリング（カウンセラー来所頻度：川崎 月に2回、千葉 隔月で1回）
- ・管理職者研修 積極的傾聴法（外部講師）：2011年6月 48人 受講
- ・JMI健康調査：2011年11月 1,199人
- ・E転研修 健康管理について：（産業医）2011年12月、2012年1月 38人 受講
- ・新入社員研修 健康管理について：（産業医）2011年10月、11月 58人 受講
- ・情宣活動：冊子の配布、ビデオの購入など



メンタルヘルス管理職研修：大野講師



ロールプレイ風景(意思を伝える)



JMI健康調査全体報告会：根本氏



レスポンスブルーケア

健康増進

川崎製造所の社内行事として、川崎製造所内駅伝大会、綱引き大会等を開催しています。11年度は製造所の50周年記念行事として、横浜スタジアムにて家族も参加しての大運動会を11月に開催しました。



<11月5日 製造所大運動会>
横浜スタジアムで従業員(521名)、家族(368名)、OB(6名)の総勢895名が参加。



<5月18日(3月から順延) 駅伝大会>
例年所内で開催。
一般8チーム、フィットネス29チームが参加。日頃の練習の成果を競い合った。



<7月13日 綱引き大会>
製造所体育間で定時後に開催。
21チーム、総勢248名が参加。

教育・訓練

川崎製造所の教育・訓練は、下記の通り実施しています。

教育・訓練システム	主な内容	
旭化成ケミカルズ株式会社階層別教育	新入社員から課長までの階層別に教育を実施する。 下記の「旭化成能力強化セミナー」ともタイアップしている。	
旭オペレーションアカデミー(AOA)	プラントオペレーションに必要な基礎技術と化学工学の基礎の教育を行い、オペレーションに強いオペレーターを育成する。	
旭化成能力強化セミナー	対象者必須と必要に応じて受講する。内容は、「リーダーシップ・マネジメント」「ビジネススキル」「マインド」等に大別される。	
持ち株RC教育	保安防災技術と労働安全技術に関する管理者を対象としたRC教育。	
山陽人材育成講座	① 安全体験研修(挟まれ、噴出・被液、火災・爆発)：中堅社員から交代運転主任が受講。 ② 出前出張講座(ヒューマンエラーの要因分析と安全推進活動とトラブル・ヒヤリハット事例)を中堅社員～係長層が受講。	
川崎製造所	保安教育訓練	所内の就業者対象に、環境安全、衛生、防災等の知識技術等のレベル向上を図り、人的・物的災害発生を防止する。
	防災訓練	所内の就業者対象に、防災訓練に関する内容・対象・実施頻度等を定め防災技術の向上を図る。
	TPM教育改善部会	製造力の強化を狙って、設備に強い運転員と専門技術を身につけた保全員の育成に取り組む。 2011年度末 累積：保全技能士 246名
	安全体験講座	挟まれ・巻き込まれ、被液等の作業の危険を疑似的に体験する講座を開設準備中。

運転技術の向上

旭化成では、オペレーターの運転技能向上のために、水島と川崎にAOA（旭オペレーションアカデミー）を開設しています。

「設備に強いオペレーターの育成」を目指す機械・計装・電気・設備管理等の基礎知識のコースと、「プロセスに強いオペレーターの育成」を目指す伝熱・ポンプ・蒸留・反応・制御等のコース及び「変化に強いオペレーターの育成」を目指すコンピューターを使用したプラントの運転状態をシミュレートしたコースがあります。

最近ではプロセスの安定化や長期運転化により、異常体験や、スタート・ストップ作業の経験が少なくなっており、それに対応してプロセスシミュレーターの教育を行うことで運転技術の向上を図っています。

企業人コースに2008年度下期より「電気」「爆燃」、2009年度上期より「オペレーション入門」の各コースをスタートさせ、カリキュラムを充実させています。

AOA川崎は、社内他地区及び近隣他社の教育訓練を実施しています。

2011年度受講・・・・・・・・社内： 433名 社外： 133名
累積受講者数(99/下期から)社内：4,332名 社外：1,486名



緊急事態への準備と訓練

□ 訓練

製造所は、緊急事態への準備としていろいろな訓練を実施しています。災害発生を想定した訓練として総合防災訓練を年2回、消火栓の操作訓練として消火栓放水大会を年1回、そして、消火器取り扱いの訓練を年3回（協力会社参加含む）、仲間が急に倒れたときに自分たちができることの救命講習を年2回、その従業員の安否確認の訓練を年4回実施しています。

緊急事態への対応として事前に災害想定を考え、柔軟で的確に対応ができる知識を身に付けるための机上訓練を行い、その後の対応訓練では、所轄の臨港消防署、千鳥地区共同防災隊と合同で総合防災訓練を実施しました。また、自衛消防隊の放水技能等の向上訓練として29回目となる屋外消火栓（製造）、屋内消火栓（研究）操法大会を臨港消防署、千鳥共同防災隊を審査員としてお招きし実施しました。総勢10チームが参加しましたが、その中で屋内消火栓の部に女性単独チーム（なでしこ）が参加しました。

消火器取り扱い訓練は、小型消火器の取り扱い及び消火要領をビデオで学習し、実火を消火する訓練を2002年度から実施しており、毎回約50名が参加しています。

2006年にAED（自動体外式除細動器）を製造所内7箇所に配置し、心肺蘇生法とAEDを使用した救命講習を毎回約30名が受講しています。AEDは、2011年に1台増やし11台設置されています。

安否確認システムは、2007年導入し、2011年から全社統一の安否確認システムになりました。それ以降、年4回の訓練を行っています。



机上訓練の様子



総合防災訓練



放水競技会(なでしこチーム)



消火器訓練



救命講習

地域社会との コミュニケーションおよび社会貢献



川崎製造所ではレスポンスフル・ケア (RC) の一環として、環境保全・保安防災への取り組みをご理解頂くため、地域の皆様とのコミュニケーションを図り、また公的機関等の推進する各種活動への積極的な参加、あるいはボランティア活動への従業員の参加などに積極的に取り組んでいます。

RC 報告会の開催

地域住民の皆様へ会社の状況、川崎製造所の方針、環境保全・保安防災への取り組みの報告会を毎年実施することにより相互理解と信頼関係の構築を図っています。

2011年度は2012年2月25日に夜光町内会の皆様への報告会を開催し、RC報告書の説明、特に震災対策の耐震性、液状化、津波避難等について質疑応答を実施しました。



京浜特防協 会長事業所

京浜特防協（京浜臨海地区石油コンビナート等特別防災区域協議会）は、石油コンビナート等災害防止法（石災法）第22条の趣旨に則り出来上がった協議会で、川崎、横浜の事業所120社（2011年4月現在）が会員で、2011年度は、会長事業所として協議会の自主事業の推進を図り、協議会の目的の地域防災体制の確立、会員各社との親睦に努めました。



石化協 保安表彰受賞

石化協（石油化学工業協会）は、工場の現場で長年保安に努め優れた成績を挙げられた方の表彰制度「保安表彰」があります。2011年で第3回を迎え、モノマー製造部中島運転主任が表彰されました。



中島運転主任は、中段右から3人目

TPM 管理効率部会活動(CSR9)

TPM管理効率部会では、社内外から信頼される製造所の構築を目的に、9つの活動テーマを設定し、社会や地域の活動に積極的に参加しています。

川崎CSR9 (シーエスアールナイン) 活動

① 	② 	③ 
「EcoゾウさんClub」への登録推進	「カーボンチャレンジ川崎」の推進	「かわさきビジネスコンパクト」の推進
④ 	⑤ 	⑥ 
「川崎国際環境展」への出展	製造所周辺公道クリーンアップ推進	ライフスポットの推進
⑦ 	⑧ 	⑨ 
川崎技術振興会の推進	スポーツ施設の開放と支援	インターンシップの受け入れ推進

活 動	内 容	参加人数	
		2011年度	2009~2011累計
1. 公道清掃	合同公道クリーンアップ作戦・公道クリーンアップ作戦	1,100名	3,071名
2. 展示会	川崎国際環境展・エコプロダクツ展・ストップ温暖化展	62名	109名
3. セミナー、フォーラム等	CC川崎エコ会議シンポジウム ・川崎国際環境産業フォーラム温暖化対策会議	39名	82名
4. 環境家計簿	EcoゾウさんClub	51世帯	104世帯
5. 工場見学	経団連、TPM、学校、インターンシップ	260名	726名

製造所周辺公道クリーンアップ推進

川崎製造所では、川崎市南部生活環境事業所と近隣各社との共催で、2回／年沿線の一斉清掃を行っています。又、毎月正門前歩道の掃除、除草を事務所メンバー全員で行なっています。



高専生インターンシップ受入

高専生の就職活動に役立てていただく為、毎年、学生の夏休み期間にインターンシップ生を受け入れ、製造や研究の現場での実習を通じて、社会人体験をしていただいています。

実習終了時には1週間の実習の成果報告会を開催し、実習体験で得たことを実習生相互に共有化していただき、成果の纏めに繋げていただいています。



製造所紹介展示コーナー

外部から川崎製造所を訪問される方々に、川崎製造所における製品や活動を紹介する展示コーナーを製造所合同1号館4階に設置しました。原料から製品への流れやRC活動、TPM活動への取り組み等を紹介しております。



旭化成ケミカルズ株式会社 川崎製造所

この報告書に関するお問い合わせ先
川崎製造所 環境安全部
〒210-0863 川崎市川崎区夜光1-3-1
TEL 044-271-2102
FAX 044-271-2115