

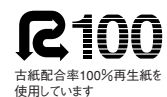


レスポンシブル・ケア報告書 2006

●お問い合わせ先 株式会社クレハ RC部

〒103-8552 東京都中央区日本橋浜町3-3-2
TEL : 03-3249-4686 FAX : 03-3249-4709
E-mail : rcare@kureha.co.jp
<http://www.kureha.co.jp/>

当社のホームページの「会社案内」から「レスポンシブル・ケア」を選択していただくと、当社が発行した「レスポンシブル・ケア報告書」をご覧になれます。ご意見・ご要望などは、左記にご連絡ください。



MT200609-40

株式会社クレハ

目 次	
ご 挨拶	1
1. レスポンシブル・ケア(RC)活動の概要	2
●1-1. RC実施宣言	
●1-2. RC取り組み体制	
●1-3. RCマネジメントシステム	
●1-4. マネジメントシステムの認証取得状況	
●1-5. RC活動の総括表	
●1-6. コンプライアンスの実践	
2. 環境会計	5
3. 環境負荷の低減に対する取り組み	6
●3-1. 環境負荷の全体像	
●3-2. 地球温暖化防止	
●3-3. 大気汚染防止	
●3-4. 化学物質排出把握管理促進法(PRTR法)	
●3-5. 有害大気汚染物質排出削減	
●3-6. 水質汚濁防止	
●3-7. 臭気対策	
●3-8. 環境保全対策投資	
●3-9. 産業廃棄物の排出量削減とリサイクル	
●3-10. PCB廃棄物の適正処理	
●3-11. 容器包装リサイクル法	
4. 保安防災・労働安全衛生に対する取り組み	14
●4-1. 保安防災	
●4-2. 労働安全	
●4-3. 保安防災・労働安全対策投資	
5. 製品安全に対する取り組み	17
●5-1. 製品安全・品質保証	
●5-2. グリーン調達	
6. 物流の環境負荷低減および物流安全に対する取り組み	18
●6-1. 物流段階での環境負荷低減	
●6-2. 物流事故対策	
7. 地域社会とのコミュニケーションに対する取り組み	19
8. 環境保全商品の開発に対する取り組み	22
9. グループ会社のRC活動紹介	23
●クレハプラスチック株式会社	
●加古川プラスチック株式会社	
●クレハエクステック株式会社	
●クレハ合繊株式会社	
●クレハ運輸株式会社	
●クレハ建設株式会社	
●株式会社クレハエンジニアリング	
●株式会社クレハ環境	
●株式会社クレハ分析センター	
●レジナス化成株式会社	
10. RC検証受審	33

事業内容

クレハ・グループは、機能製品、化学製品、樹脂製品の製造・販売をその主な事業内容とし、さらに各事業に関連する設備の建設・補修、物流、環境対策およびその他のサービスの事業活動を行っています。

当社の製品は、電気・電子分野、自動車の素材等として使用される機能樹脂から、ご家庭で使用される食品用ラップ、また抗悪性腫瘍剤、慢性腎不全用剤といった医薬品まで、幅広く人々の生活に関わっています。

会社概要

- 創 立 1944年(昭和19年)6月
- 資 本 金 124億6千万円
- 売 上 高 1,356億円(連結) 818億円(単独)
 主要品目：機能樹脂／炭素製品／無機薬品／
 有機薬品／医薬品／農薬／農材／
 食品包装材／家庭用品
- 従 業 員 数 3,746人(連結) 1,349人(単独)
- 国内事業所 本 社 東京
 支 店 大阪
 営業所 札幌／仙台／いわき／名古屋／福岡
 工 場 いわき
 研究所 総合研究所(いわき)
 生物医学研究所(東京)
 包装材料研究所(茨城県小美玉市)
- いわき工場概要 敷地面積：112万m²
 製造品目：百数十品目
- グループ会社(連結対象会社) 33社(国内24社・海外9社)

2006年3月31日現在

本報告書の対象範囲

本報告書は、当社の2005年度のRC活動を中心に、当社とともにRC活動を行っている下記グループ会社10社のRC活動についても記載しています。

- | | |
|----------------|--------------|
| クレハプラスチック(株) | 加古川プラスチック(株) |
| クレハエクステック(株) | クレハ合繊(株) |
| クレハ運輸(株) | クレハ建設(株) |
| (株)クレハエンジニアリング | (株)クレハ環境 |
| (株)クレハ分析センター | レジナス化成(株) |

エクセレント・カンパニーを目指して挑戦し続けます。

当社は、一昨年の創立60周年を機に、「呉羽化学工業株式会社」から「株式会社クレハ」への会社名変更と本社の移転を行い、「新生クレハ」としてエクセレント・カンパニーを目指して新たな気持ちで挑戦し続ける決意をしました。このため、自らのアイデンティティ(存在意義)の確立と進むべき方向性を明確にするために、「当社の目指すべき方向」、「企業理念」、「行動基準」を三位一体とした企業理念体系を制定しました。従業員一人ひとりが企業理念体系の内容を理解し、実践することで、化学工業にとらわれず事業拡大を続け、飛躍することを目指していきます。

地球温暖化防止のための京都議定書の発効をはじめとした地球規模での環境保全の関心が高まり、「持続的発展が可能な社会構築」を目指した行動規範が強く求められています。また、大詰めの審議を迎えたヨーロッパの新化学物質規制をはじめとした化学物質管理体制の強化が行われようとしています。さらに、2006年2月に国際的な化学物質管理のための戦略アプローチがドバイで採択され、我が国の第三次環境基本計画に反映されることになり、環境を配慮した企業の自主的な取り組みの強化が求められています。

2005年度は、コンプライアンス(法令順守)やリスク管理体制を含む内部統制の評価、検証および改善の支援を行う社長直轄の内部監査部を新設しました。

また、いわき工場で総合排水処理設備とは別に、新たにプラント増設エリア内に、個別に排水処理設備を設置して排水管理強化を行いました。一過性ながら工場排水中にダイオキシン類が流出する事案を起こしてしまいました。直ちに原因の究明を行い、恒久対策を実施しました。

地域社会の一員であるとともに地球市民であることを強く認識し、自然や生活環境に配慮する取り組みを推し進めるとともに、環境保全(ISO14001)、保安防災、労働安全衛生(OHSAS18001)、品質保証・製品安全(ISO9001)、物流安全、省エネ、地域との共生の7項目を柱としたRC活動を積み重ね、クレハ・グループとして一層のレベルアップを図っていきます。

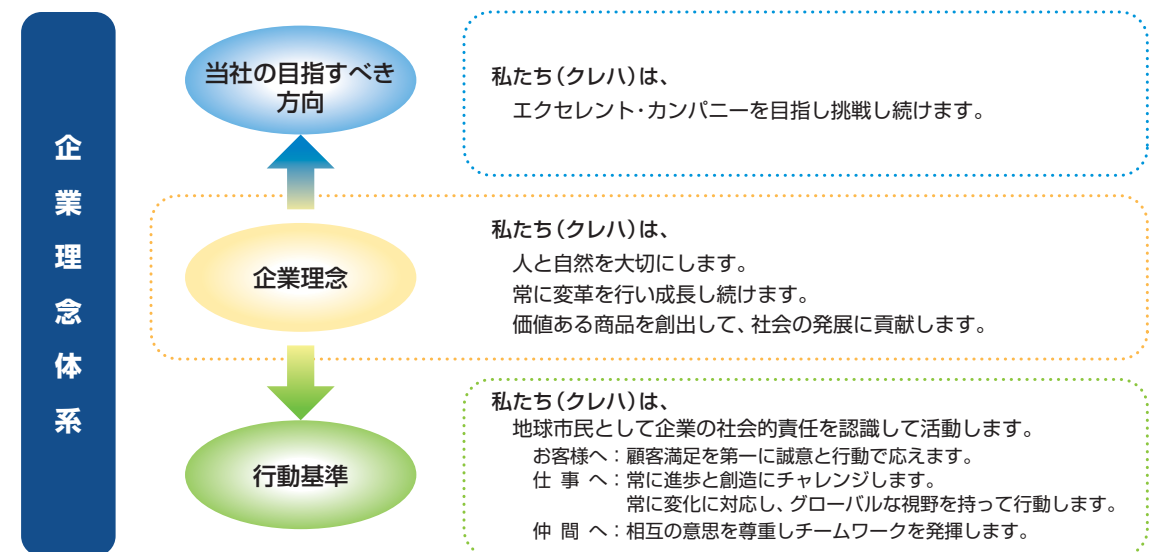
また、このレスポンシブル・ケア報告書は、日本レスポンシブル・ケア協議会検証センターによる報告書検証を受審し、報告書の公正さのチェックを行いました。

「レスポンシブル・ケア報告書2006」は、2006年3月までの当社の状況を中心にまとめたものです。この報告書をご覧いただき、皆様のご理解を得るとともに、今後の活動に向けて忌憚のないご意見をいただければ幸いに存じます。

2006年9月



代表取締役社長
田中 宏



1 レスポンシブル・ケア(RC)活動の概要

1-1 RC実施宣言

当社は、日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)に創設時より参加し、1995年4月に「レスポンシブル・ケア(RC)」の実施を社会に宣言しました。その後、RC実施宣言と方針を2005年に改訂しました。

レスポンシブル・ケア実施宣言

当社および当社のグループ各社は、地球環境の保全、人の安全と健康の確保は企業活動の根幹と考え、企業の社会的責任であるとの認識の下に、レスポンシブル・ケアの実施を宣言します。当社および当社のグループ各社は、次の「レスポンシブル・ケア方針」の下に、実施計画を策定し実行していきます。

この方針は、当社および当社のグループ各社のすべてに共通に適用されるものです。

1995年4月20日
2002年7月1日・・・一部改訂
2005年10月1日・・・一部改訂

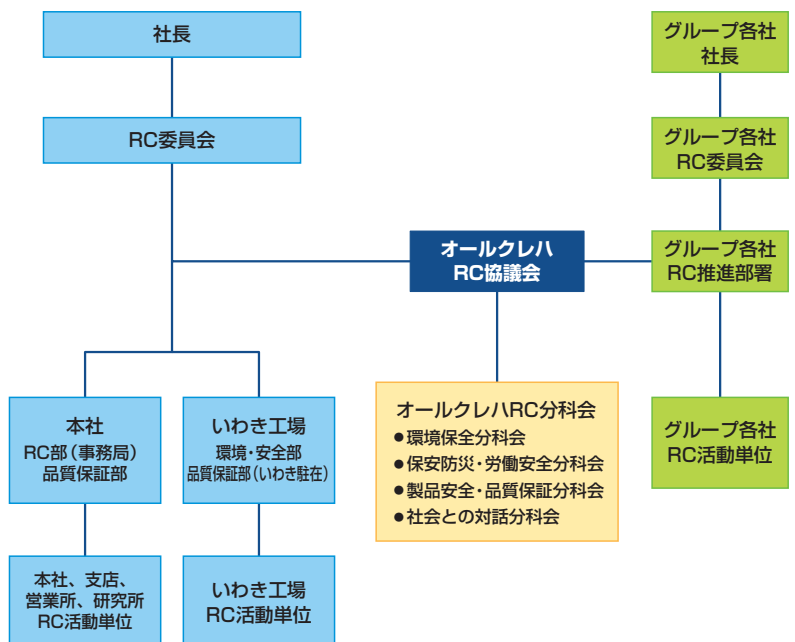
株式会社クレハ

レスポンシブル・ケア方針

- 国際規則や法令を守ります
私達は、保安防災、労働安全衛生、製品安全および地域生活環境を含む全地球的な環境の保全について、国際規則や国内の法令を守るとともに、日本化学工業協会が推進するレスポンシブル・ケア活動に積極的に参画します。
- 地球環境に配慮し、安全な操業をします
私達は、事業活動において地球環境の保全に配慮し、操業においては従業員や市民の安全と健康を守り、事故、災害、公害を起こさないよう努力します。
- 安全な製品を社会に提供します
私達は、社会の要求を素早く的確に把握し、製品作りに生かし、お客様が安心して使用でき、信頼していただける製品とサービスを提供していきます。
また、私達は、製品の研究・開発から生産・販売を経て廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたり、安全性、信頼性、環境への影響について配慮した製品とサービスを社会に提供します。
- 環境・安全の情報を管理し、役立てます
私達は、製品の正しい取り扱いや処理方法、環境、保安、防災に関する適切な情報を集中管理し、消費者、ユーザーおよび製品納入に関連する企業等に提供します。
- 社会とのより良い関係を築きます
私達は、行政当局や市民の関心に留意し、環境・安全情報を提供して社会に対して正確な広報活動を行い、また、市民社会の活動へも市民として積極的に参加し、社会とのより良い関係の維持と構築に努めます。

1-2 RC取り組み体制

クレハ・グループのRC活動は、社長直轄のRC委員会を中心に推進しています。委員長は、社長から任命された技術担当副社長が受け持っています。また、グループ各社のRC活動を適切に推進するため、グループ各社を構成メンバーとするオールクレハRC協議会があり、その会長は、株式会社クレハ技術本部長が受け持っています。協議会には、環境保全、労働安全・保安防災、製品安全・品質保証および社会との対話の4つの分科会が置かれています。各分科会では、クレハ・グループのRCの課題について意見交換し、具体的な解決策の取りまとめ等を行っています。



1-3 RCマネジメントシステム

2005年10月1日から「株式会社クレハ」に社名を変更し、「新生クレハ」がスタートしました。同時に工場もスペシャリティ製品群を製造する世界トップレベルの生産拠点を目指して、地元いわき市に因む「いわき工場」に改称しました。クレハ・グループでは、環境マネジメントシステム(ISO14001:2004)、品質マネジメントシステム(ISO9001:2000)、労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001:1999)を導入し、RCに関する計画を立て(Plan)、実行し(Do)、その結果を監査し、評価を行い(Check)、見直しを経て、次の目的、計画に反映する(Act)PDCAサイクルを回しながら向上を図っています。



環境マネジメントシステム

当社は、環境保全活動をより効率的、効果的に推進し、環境パフォーマンスを継続的に改善する環境マネジメントシステム(ISO14001:2004)を推進しています。いわき工場は、クレハ・グループの「マザー工場」として、大気、水質、廃棄物などの環境負荷物質の削減や省資源、省エネルギーの活動に対しPDCAサイクルを回し、積極的に推進しています。

品質マネジメントシステム

当社は、医薬品および健康食品を除くすべての製品について、製造から営業まで一貫した品質マネジメントシステム(ISO9001:2000)を運用し、マーケットの要求をすばやく的確に把握し、お客様に満足される品質と安全かつ安心していただける製品を迅速に提供することを進めています。医薬品および健康食品に関しては薬事法に定められた品質管理システムを運用し、安心してお使いいただける製品の提供に努めています。

労働安全衛生マネジメントシステム

いわき工場は、働くすべての人たちに対して安全と健康を優先した活動を推進しています。従来のゼロ災活動に労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001:1999)を導入し、全員が作業に潜むリスクの洗い出しとリスクアセスメントを実施して、重大なリスクについて重点的に改善活動を行っています。クレハ・グループ各社は、労働安全衛生マネジメントシステムの導入を積極的に行っています。

1-4 マネジメントシステムの認証取得状況

グループ会社の各種マネジメントシステムの実施状況を一覧表にまとめました。

■ マネジメントシステム実施状況

	環 境	品 質	労働安全衛生
クレハプラスチック株式会社	2002年11月	1996年2月	2006年2月
加古川プラスチック株式会社	2004年7月	1994年7月	
クレハエクステック株式会社	2006年計画あり	1999年2月	
クレハ合織株式会社	2005年3月	2003年4月	2006年6月
クレハ運輸株式会社		2001年8月	
クレハ建設株式会社	2005年7月	2000年12月	2006年1月(活動開始)
株式会社クレハエンジニアリング	2004年12月	2002年4月	
株式会社クレハ環境	1998年3月	—	—
株式会社クレハ分析センター	いわき工場関連部署 2001年5月	いわき工場関連部署 1996年2月 全社 2007年予定	いわき工場関連部署 2004年6月
レジナス化成株式会社	2004年4月	2000年7月	
株式会社クレハ	いわき工場 2001年5月	1996年2月	いわき工場 2004年6月

1-5 RC活動の総括表

目的	目標	2005年度計画	2005年度実績	自己評価(※4)
全般	RC活動の質の向上と強化	環境/労働安全衛生/品質マネジメントシステムによる継続的改善の実行	・排水処理設備の増強 ・品質保証体制の本社・工場の一歩による強化	☆☆☆
環境保全	化学物質の大気排出量削減	PRTR法(※1)対象物質の大気排出量削減率24%	・技術的難易度の高い環境対策を実行し、対前年度16%削減 ・日化協優先取組物質対前年度24%削減 ・計画された環境対策は概ね実施され効果を上げた	☆☆☆
	排水の水質改善	BOD/COD削減計画の実行	・排出基準を遵守するとともに、環境負荷の大きな製造部門は、独自に処理設備の建設を開始	☆☆☆
	産業廃棄物の削減	産業廃棄物発生量増減なし	・増産により産業廃棄物発生量は、対前年度9%増加、リサイクル率は微増	☆☆
保安防災	重大災害ゼロと緊急時対応能力の向上	1種・2種事故(※2)ゼロ	・1種設備事故1件、2種設備事故3件 ・事故調査委員会による事故原因究明と対策実施および類似事故防止の徹底と緊急時対応能力向上の教育訓練を実施した	☆☆
労働安全衛生	重大労働災害ゼロ	休業災害・不休災害(※3)ゼロ	・休業災害1件、不休災害3件 ・事故防止委員会および毎月職場巡視を実施し、リスクの低減と5S活動で成果をあげた	☆☆☆
製品安全・品質保証	顧客満足度の向上	製品苦情の低減と顧客対応の迅速化	・関連部署の連携強化とシステムの改善による効果を確認し、目標を達成	☆☆☆
資源保護	エネルギーおよび資源の有効利用	エネルギー原単位1%/年削減	・増設・増産によってエネルギー消費は増加、エネルギー原単位は1%削減	☆☆☆
地域交流	地域とのコミュニケーションの継続と強化	地域社会への貢献とRC地域対話集会の開催	・第3回地域対話集会をグループ会社と共催 ・従業員を含め地域住民の信頼と理解を深める	☆☆☆

(※1)PRTR法とは：工場から排出したり、廃棄物として移動したりする化学物質の量を事業者が自ら集計して国へ届け出る法制度のことです。
 (※2)1種事故、2種事故とは：1種事故とは環境、設備等に重大な影響を与える事故を指し、2種事故とは環境、設備に影響を与える事故を指します。
 (※3)休業災害、不休災害とは：厚生労働省の労働災害状況の統計という休業災害、不休災害の基準に従っています。
 (※4) ☆：要努力 ☆☆☆：ほぼ達成 ☆☆☆☆：良好

1-6 コンプライアンスの実践

当社は、コンプライアンス体制として「クレハ・グループ倫理憲章」および「コンプライアンス規程」を定め、当社の役員・従業員は、“法令の順守のみに留まらず社会的規範に則って行動すること”を目指し、コンプライアンス重視の企業風土を徹底すべく体制のより一層の強化を図っています。

具体的には、社長を委員長とするコンプライアンス委員会が、コンプライアンス・ハンドブック、コンプライアンス行動基準のもとに役員・従業員への研修等を実施し、コンプライアンスの周知徹底を図っています。また、法令等に反する行為を早期に発見するために、社内および社外(弁護士)にホットライン(コンプライアンス相談・通報窓口)を設置し、法令に留まらず社会的規範の順守に努めています。

さらに、当社は他部門から独立した社長直轄の内部監査部を設置し、コンプライアンスやリスク・マネジメントを含む会社の内部管理体制等の適切性や有効性を評価検証し、これに基づき改善に関する指摘・提言を行うことにより社会的信頼度の向上に寄与する体制をとっています。

2006年5月には、新会社法の施行に基づく「内部統制システムの基本方針」を策定し、コーポレート・ガバナンスのより一層の充実を図っています。

当社は、効率的かつ効果的な環境保全対策の実施を目指しています。2005年度の環境会計として、環境省「環境会計ガイドライン2005年版」を参考に、事業活動における2005年度の環境保全に係る経費および設備投資について、項目別に集計した金額と主な取り組み内容および効果を纏めました。

この報告書で環境会計情報を公表することは、皆様に当社の環境保全への取り組み状況を理解し評価して頂くための有効な手段と考えています。

集計範囲：株式会社クレハ 対象期間：2005年4月1日～2006年3月31日 単位：百万円

環境保全コスト				
分類	経費	投資額	主な取り組みの内容および効果	
1.事業エリア内コスト	1,282	613		
内訳	1-1.公害防止コスト	866	516	大気、水質、臭気、化学物質排出削減等の公害防止対策 ・SOx排出量 181トン(対前年度18%増加) ・NOx排出量 1,029トン(対前年度9%減少) ・COD排出量 134トン(対前年度9%増加) ・BOD排出量 85トン(対前年度20%増加) ・PRTR法対象物質排出量 130トン(対前年度16%減少)
	1-2.地球環境保全コスト		74	省エネルギー対策等 ・CO ₂ (炭素換算) 133千トン(対前年度増減なし) ・エネルギー原単位指数 79(対前年度1%減少)
	1-3.資源循環コスト	416	23	廃棄物処理、リサイクル等 ・廃棄物発生量 12,690トン(対前年度9%増加) ・廃棄物最終処分量 1,995トン(対前年度7%減少) ・廃棄物リサイクル率 19%(前年度リサイクル率18%)
2.上・下流コスト	11		容器包装再商品化委託費用等	
3.管理活動コスト	118		環境負荷監視、エリア内緑化、EMS構築・運用等 ・環境負荷監視のための測定 ・RCマネジメントシステムの維持 ・クレハ・グループ各社のRC活動推進 ・「レスポンスシブル・ケア報告書2005」の発行	
4.研究開発コスト	1,699		環境配慮型製品・プロセス・物流各段階の研究・開発 ・グリーンプラスチックの開発 ・新規包装材・包装体の開発	
5.社会活動コスト	26		地域住民に対する情報提供等、地域との共生 ・RC活動地域対話集会開催 ・双方向コミュニケーション紙「にしき」の発行 ・地域清掃美化活動等に参加	
総計	3,136	613		

3 環境負荷の低減に対する取り組み

当社は、1944年の創立以来、技術導入に頼ることなく、あくまで独自の発想で新分野に挑戦し事業を拡大してきた技術開発型企業です。環境負荷低減についても独自の技術を開発してきました。当社の生産拠点は福島県いわき市錦町に立地するいわき工場です。いわき工場は、敷地面積112万m² (34万坪)を有し、この敷地の中で、多種多量の化学物質を取り扱い、自製した電力およびスチームを主エネルギー源として、機能樹脂、炭素製品、合成樹脂、無機薬品、有機薬品、医薬品、農薬、農業用資材の生産部門を集約した工場です。周辺には、物流、建設、エンジニアリング、産業廃棄物処理、検査・分析などを専業とするグループ会社があります。

3-1 環境負荷の全体像

いわき工場の事業活動全体における主要なインプット（資源投入）とアウトプット（製品と環境負荷）を整理しました。

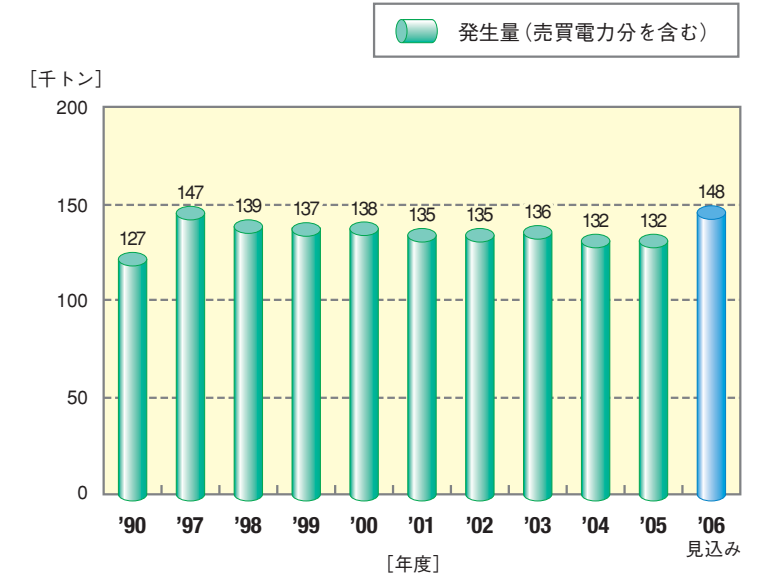


3-2 地球温暖化防止

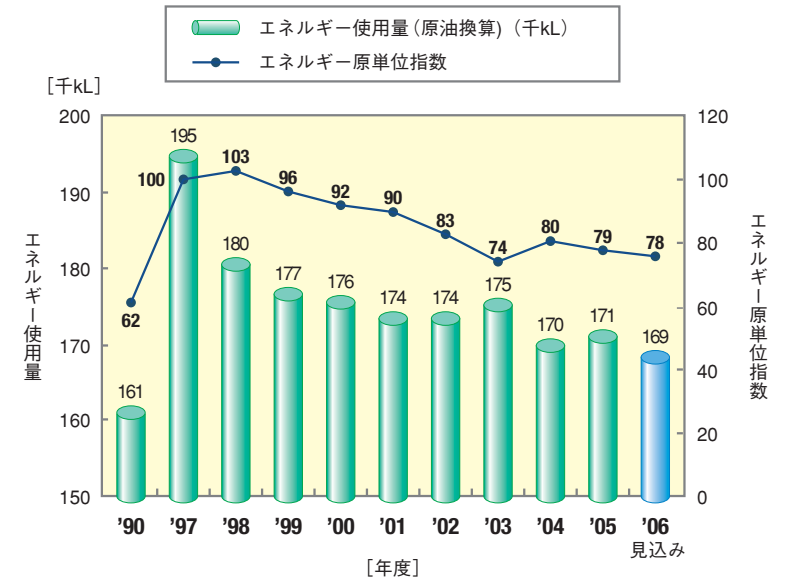
1997年12月に気候変動枠組条約第3回締約国会議（COP3）が京都で開催され、いわゆる京都議定書が採択されました。その後、55ヵ国が批准し、2005年2月に正式に発効しました。COP3では温室効果ガスとして、二酸化炭素、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボン、六フッ化硫黄、メタンの6種類が対象として指定されました。この内、いわき工場では二酸化炭素が対象となっています。

1997年度と比較して、2005年度は、二酸化炭素（炭素換算）は10%、エネルギー使用量については12%削減しました。2005年度は、生産量の増加によりエネルギー使用量は、2004年度より1%増加しましたが、エネルギー原単位指数は、2004年度より改善しました。2006年度以降は、ボイラー更新により、燃料がオイル・コークスから石炭に変更になるため、二酸化炭素発生量が増加する見込ですが、エネルギー使用量は減少し、エネルギー原単位指数は改善される見込です。

■ 二酸化炭素発生量（炭素換算）



■ エネルギー使用量および原単位指数



エネルギー原単位指数
省エネ法に基づく1997年度の原単位（＝エネルギー使用量÷付加価値生産額）を100とした各年度の指数
1990年は京都議定書の基準年

3-3 大気汚染防止

いわき工場は、いわき市と大気汚染防止に関する公害防止協定を結び、硫黄酸化物(SO_x)の排出量の上限を定めています。また、窒素酸化物(NO_x)およびばい塵の排出量上限は、いわき市との協議のうえ、いわき工場で自主管理値として定めています。現在のいわき工場は、これらの値を十分に達成した運転を継続しています。

2006年度以降は、ボイラーの更新によりさらに環境負荷が軽減します。

SO_x排出量

オイルコークス、重油等を燃焼する際、その燃料に含まれる硫黄分が硫黄酸化物となり、排出ガスに含まれ排出されています。脱硫設備により硫黄酸化物の大部分は亜硫酸ナトリウムとして回収しています。ボイラーが主な発生源です。2005年度の排出量は、増産により18%増加しました。

NO_x排出量

燃料が燃える際に、燃料に含まれている窒素や空気中の窒素が大気中の酸素と結合して窒素酸化物(NO_x)が発生します。ボイラーが主な発生源です。

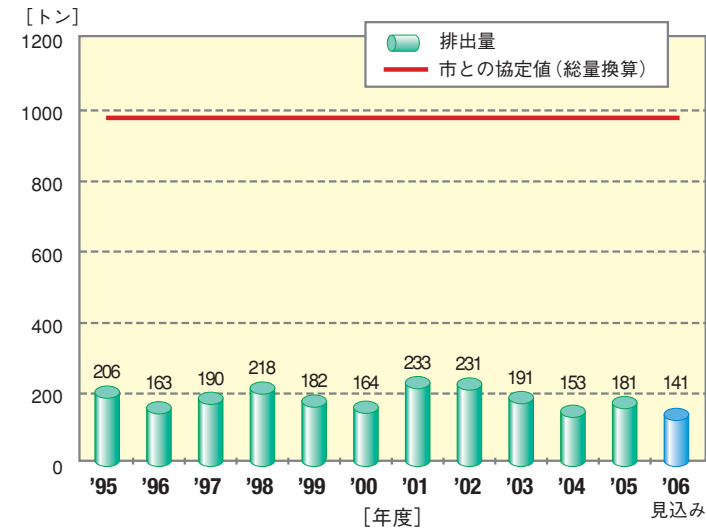
ばい塵排出量

大気中に浮遊する粒子状の物質のうち、燃料等の燃焼や電気炉等の使用に伴って発生する煤をばい塵と呼んでいます。ボイラーが主な発生源です。

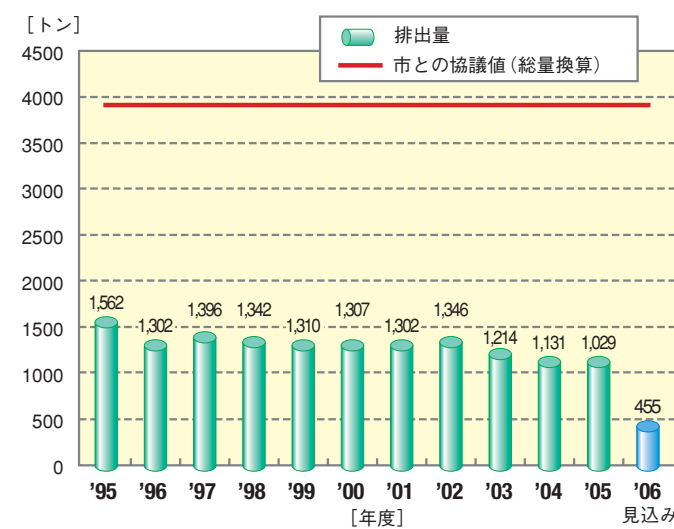
いわき市との協定値および協議値

濃度で定めています。グラフ上では総量に換算しています。

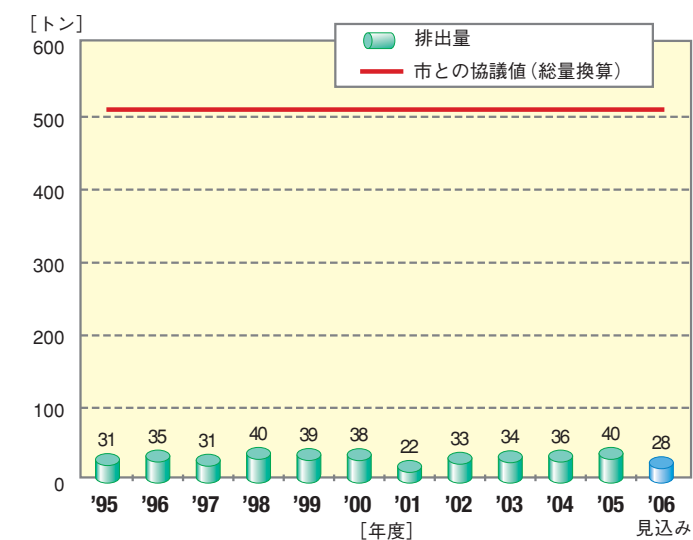
SO_x排出量



NO_x排出量



ばい塵排出量

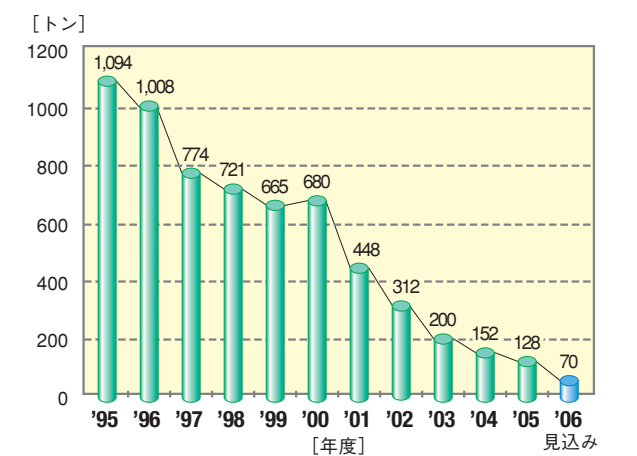


3-4 化学物質排出把握管理促進法(PRTR法)

PRTR法とは事業所から事業活動に伴って大気や公共水域に排出されたり、廃棄物の形で事業所外に移動される化学物質の量を事業所毎に自らが把握、集計して国に届出し、国が毎年公表する制度です。PRTR法は、事業者が自主的に排出量等の削減を推進していくことを目的とした法律で、届出の対象となっている第一種指定化学物質は354件あります。

いわき工場では、1995年から対象物質の排出削減をRC活動の一環として実施してきました。2005年度の排出量は128トンでした。

PRTR対象化学物質排出量(いわき工場)



2006年度 PRTR法届出値 (2005年度実績)

通し届出番号	政庁番号	物質分類名	排出量(kg)				移動量(kg)	
			大気	公共水域	土壌	事業所内	下水道	事業所外
いわき工場の届出値								
1	4	アクリル酸エチル	120	0	0	0	0	40
2	7	アクリロニトリル	390	94	0	0	0	0
3	9	アジピン酸-ジ-2-エチルヘキシル	0	0	0	0	0	16
4	13	2,2'-アゾビスイソブチロニトリル	0	0	0	0	0	0
5	31	2,2'-[イソプロピリデンビス(2,6-ジプロモ4,1-フェニレン)オキシ]ジエタノール	0	0	0	0	0	70
6	43	エチレングリコール	0	0	0	0	0	0
7	44	エチレングリコールモノエチルエーテル	5,600	0	0	0	0	0
8	63	キシレン	16	1	0	0	0	0
9	77	塩化ビニル	9,900	0	0	0	0	0
10	84	1-クロロ-1,1-ジフルオロエタン(HCFC-142b)	3,000	0	0	0	0	7,700
11	93	クロロベンゼン	16,000	12	0	0	0	630
12	116	1,2-ジクロロエタン	0	1.5	0	0	0	0
13	117	1,1-ジクロロエチレン	72,000	1.8	0	0	0	94,000
14	118	cis-1,2-ジクロロエチレン	0	0	0	0	0	35,000
15	119	trans-1,2-ジクロロエチレン	0	0	0	0	0	39,000
16	121	ジクロロジフルオロメタン	1,800	0	0	0	0	0
17	139	o-ジクロロベンゼン	610	12	0	0	0	170,000
18	140	p-ジクロロベンゼン	9,300	30	0	0	0	210,000
19	144	ジクロロペンタフルオロプロパン	180	0	0	0	0	1,800
20	177	スチレン	1,400	15	0	0	0	5,000
21	179	ダイオキシン類(単位: mg-TEQ)	0.013	21	0	0	0	410,000
22	210	1,1,2-トリクロロエタン	84	4.7	0	0	0	8,000
23	211	トリクロロエチレン	0	0	0	0	0	320,000
24	255	4-ビニル-1-シクロヘキセン	2,900	2	0	0	0	0
25	266	フェノール	20	0	0	0	0	0
26	268	1,3-ブタジエン	1,100	20	0	0	0	0
27	299	ベンゼン	1,200	0.7	0	0	0	880
28	319	メタクリル酸 n-ブチル	100	0	0	0	0	0
29	320	メタクリル酸メチル	2,000	0	0	0	0	1,300
30	321	メタクリロニトリル	34	0	0	0	0	0
31	335	α-メチルスチレン	0	0	0	0	0	190
包装材料研究所の届出値								
1	145	ジクロロメタン	1,600	0	0	0	0	74

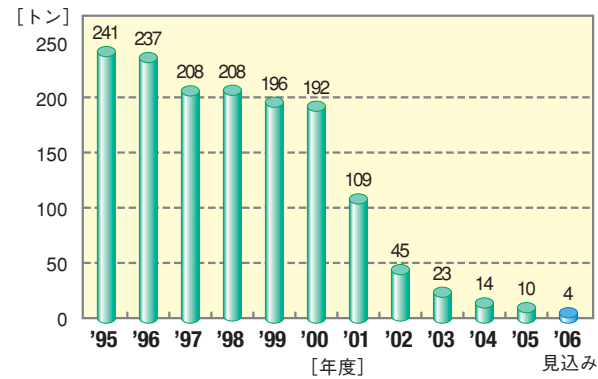
※ PRTR法対象物質(第一種指定化学物質)で、年間取扱量1トン以上の物質についての届出値です。
 ※ 事業所外へ移動した第一種指定化学物質は、廃棄物処理業者へ委託し、すべて焼却処分しています。

3-5 有害大気汚染物質排出削減

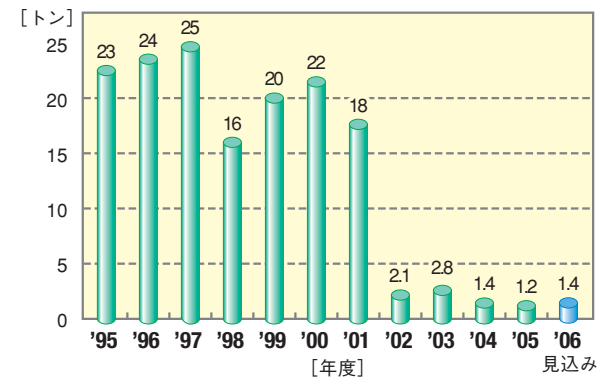
化学工業界では、日本化学工業協会(日化協)を中心に取扱量や有害性等を勘案して、有害大気汚染物質自主管理対象12物質(※)の環境への排出量削減目標を設定し、業界全体で1995年度を基準として2004年度までに83%の削減を図ってきました。

いわき工場では、2005年度は1995年度を基準として97%の削減を達成しました。いわき工場が取り扱っている物質の1995年度以降の排出削減状況は以下のとおりです。

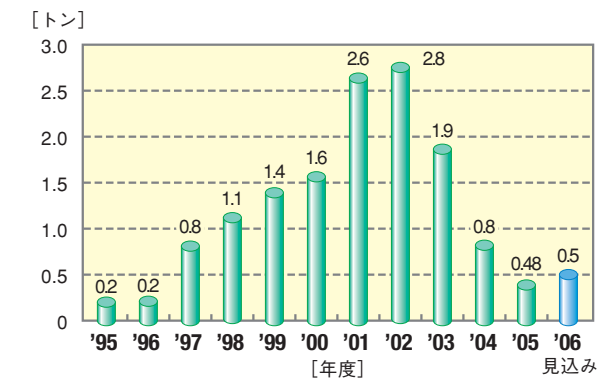
■ 塩化ビニル



■ 1,3-ブタジエン

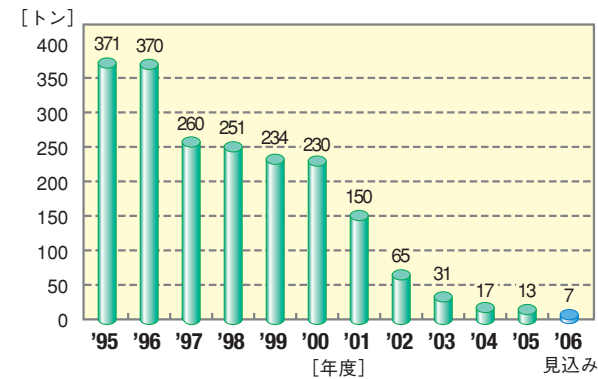


■ アクリロニトリル

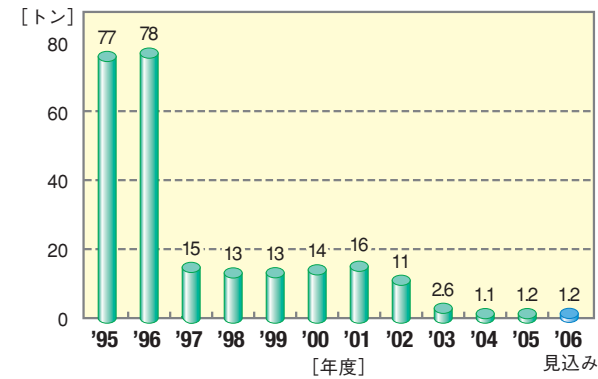


※12物質：アクリロニトリル、アセトアルデヒド、エチレンオキシド、塩化ビニル、クロロホルム、1,2-ジクロロエタン、テトラクロロエチレン、トリクロロエチレン、1,3-ブタジエン、ジクロロメタン、ベンゼン、ホルムアルデヒド

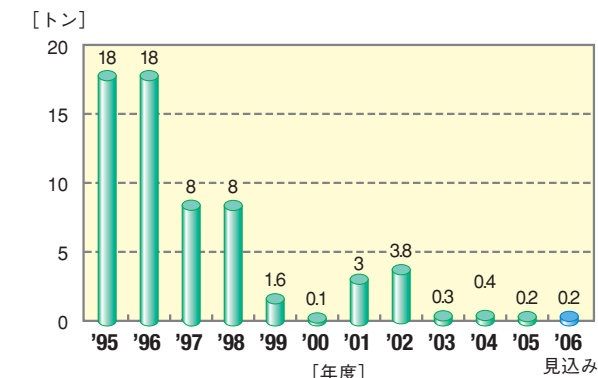
■ 日化協優先取組物質排出量



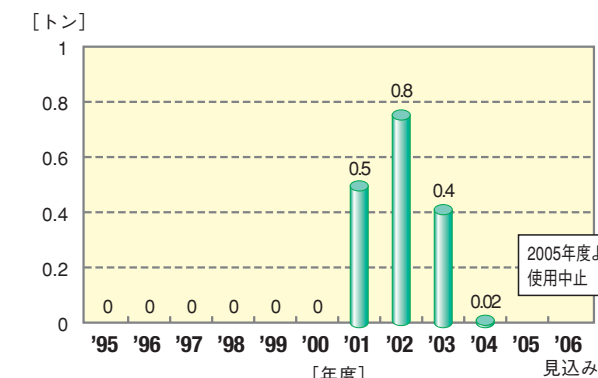
■ ベンゼン



■ クロロホルム



■ ジクロロメタン



3-6 水質汚濁防止

いわき工場は、排水については水質汚濁防止法と福島県条例(生活環境の保全等に関する条例および水質汚濁防止法に基づく排水基準を定める条例)に定められた排出基準を守ることを基本に操業してきました。2005年度は、生産量の増加により、COD排出量が9%、BOD排出量が20%、2004年度よりそれぞれ増加しました。2005年度末には、2基の排水処理設備を新たに設置するとともに、既存の排水処理設備の能力増強を行い、COD、BODの排出量の削減を目指しています。しかし、2005年度はダイオキシン類排出基準超過事案を短時間であったとはいえ1件起こしてしまいましたが、直ちに原因の究明を行い、恒久対策を実施しました。

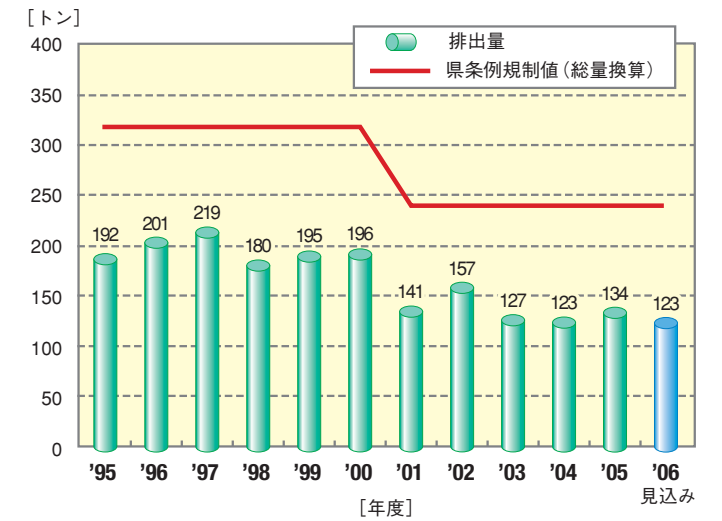
COD排出量

化学的酸素要求量(COD)は2000年度と比べて32%の削減を達成しましたが、今後もさらなる削減に向け努力していきます。

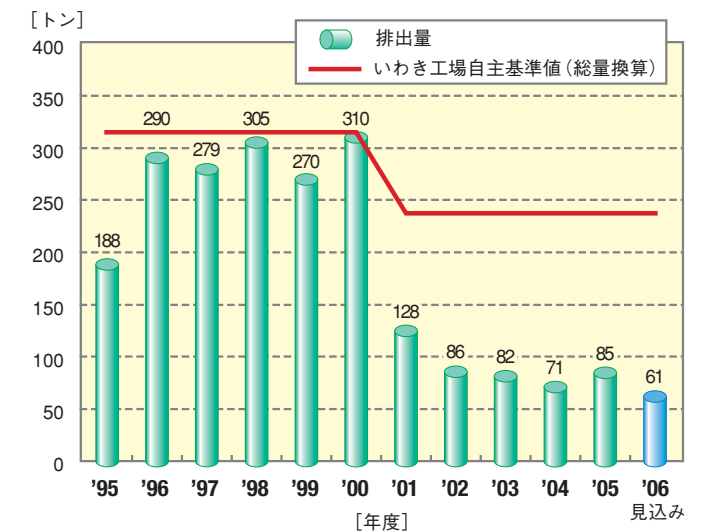
BOD排出量

生物化学的酸素要求量(BOD)は2000年度と比べて72%の大幅な削減を達成しています。

■ COD排出量



■ BOD排出量



県条例規制値

いわき工場は「福島県水質汚濁防止法に基づく排水基準を定める条例」により工場排水CODの濃度規制を受けています。その条例に定められている排水基準を基に算出(濃度×排水量)したCOD総量換算値です。2001年度以降は排水量を削減したので、COD量としての規制値が低下しています。

いわき工場自主基準

いわき工場におけるBODの濃度規制は、水質汚濁防止法の規制を受けています。しかし、前述の条例に定められているBOD排出基準の方が厳しい規制となっているため、条例の基準を自主基準と定めて管理しています。その自主基準を基に算出したBOD総量換算値です。このBOD量自主基準もCODと同様に排水量削減により低下しています。

ダイオキシン類排出基準超過について

いわき工場の排水が原因となって、2005年8月30日に採取した蛭田川のサンプルのダイオキシン類濃度が環境基準を超えたことがいわき市公害対策センターから指摘され、改善命令が出されました。弊社分析結果では、排水基準値の2.8倍のダイオキシン類濃度になりました。

直ちに汚染源の特定調査を行いましたところ、炭素製品製造部より定期修理時に総合排水へ粒状ビーズおよび活性炭を流出させたことが引き金となって、総合排水処理設備の生物膜を異常剥離させました。この生物膜にダイオキシン類が付着していたため、ダイオキシン類を含んだ排水を蛭田川に流出させる結果となりました。

このようなことを二度と起こさないよう、排水中の粒状ビーズおよび活性炭の捕集装置設置等の緊急対策は、2005年12月末までに実施し、ダイオキシン類特定施設の排水処理工程にダイオキシン類吸着装置を二重に設置する等の恒久対策は、2006年5月末に完了し、いわき市公害対策センターに報告いたしました。

3-7 臭気対策

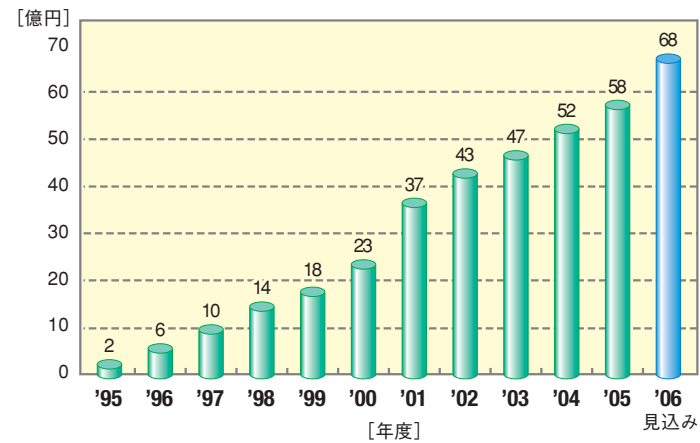
いわき工場では工場敷地境界に配置した臭気センサーによる臭気監視を行っています。この臭気センサーは、臭気の常時監視機能と、臭気発生時の空気の採取機能を持っています。

さらに工場周辺に居住している従業員から「臭気モニター」を選び、臭気苦情が発生した時に最寄りの臭気モニターが空気を採取し、それを分析して臭気発生源を特定できるように体制を整えています。2005年度は臭気センサー等から得られた情報をもとにして設置した臭気発生抑制設備の増強を行い、臭気の発生抑制に効果を上げています。



青色印：臭気センサー

環境保全対策投資累積額



3-8 環境保全対策投資

2005年度の環境保全対策投資額は、613百万円でした。その内訳は次のとおりです。

- ①大気汚染防止関係 91百万円
- ②水質汚濁防止関係 243百万円
- ③省エネ関係 74百万円
- ④廃棄物処理関係 24百万円
- ⑤その他環境保全 181百万円

「環境配慮型経営促進事業」融資制度を利用した資金調達！

当社は、日本政策投資銀行より当社のRC活動が評価され「環境配慮型経営促進事業」融資制度を適用して6億円の長期借入を2005年6月30日に行いました。これは、同銀行が開発した格付けシステムにより企業の環境事業において優れた企業を選定し、得点に応じて3段階の適用金利を設定するという「環境格付け」の専門手法を導入した世界初の融資制度を利用したものです。本制度に基づく当社への融資は、東北地域で3件目であり、福島県で生産事業を営む企業としては初めてとなります。主に、全体的にバランスの取れた環境への取り組みや地域社会への配慮、地域コミュニケーションの積極的な推進等が評価され、最優遇金利での借入れを行うことができました。

3-9 産業廃棄物の排出量削減とリサイクル

いわき工場は、隣接するグループ会社の(株)クレハ環境へ産業廃棄物の処理を委託しています。また、いわき工場は自社で管理型の最終埋め立て処分場を持つなど、事業活動から排出される産業廃棄物の処理は重要な企業責任であるとの考えで操業してきました。

2005年度は、1995年度に対して廃棄物の発生量を18%削減、最終処分量は88%削減することができました。リサイクルしている廃棄物(ボイラー未燃カーボン等)は、セメント原料等として有効に活用しています。

2006年度以降は、更新した石炭を燃料とするボイラーから排出されるフライアッシュが新たな廃棄物として発生し、廃棄物発生量としては増加しますが、これはセメントの原料等に全量をリサイクルする計画です。今後とも廃棄物量の削減と、リサイクル率の向上に努めていきます。

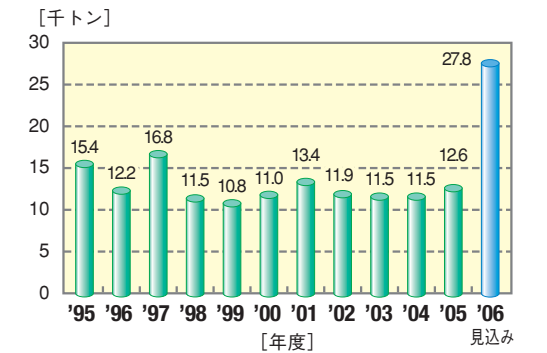
廃棄物最終処分量

焼却により減容された廃棄物等を最終処分場に埋立処理した量です。

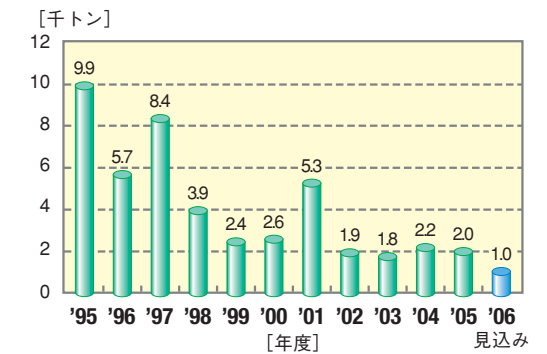
廃棄物リサイクル率

リサイクル使用した廃棄物と廃棄物の発生量の比(リサイクル量÷廃棄物発生量)です。

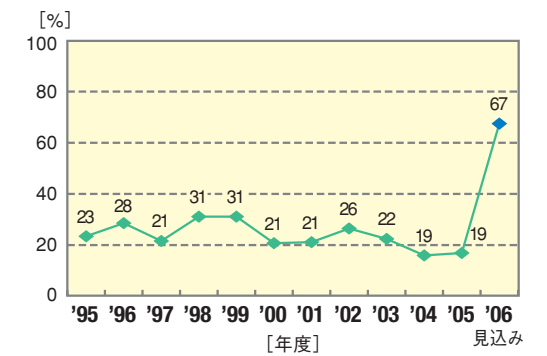
■ 廃棄物発生量



■ 廃棄物最終処分量



■ 廃棄物リサイクル率



3-10 PCB廃棄物の適正処理

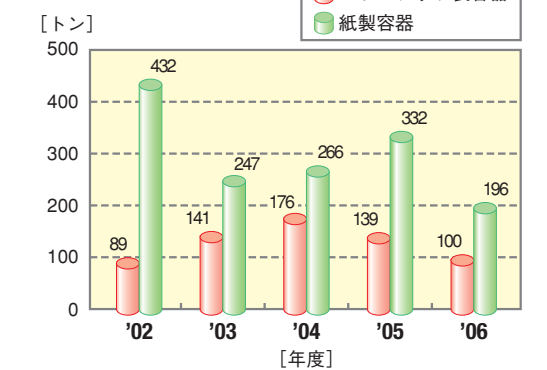
現在、いわき工場では約7トンのPCB廃棄物を適正な管理のもとで保管しています。いわき工場のある東北地方のPCB廃棄物は、北海道室蘭市に建設中のPCB処理施設で、2007年10月から適正に処理されることになっています。

3-11 容器包装リサイクル法

2002年度から、主にプラスチックと紙の容器・包装の再商品化義務を履行しました。財団法人日本容器包装リサイクル協会と再商品化委託契約を結び、着実に実施しています。

当社が再商品化義務を負う容器包装の量(再商品化義務量)の推移を右に示します。

■ 再商品化義務量



4 保安防災・労働安全衛生に対する取り組み

4-1 保安防災

いわき工場は、危険物・高圧ガスを取り扱う工場です。保安・防災は工場の最も重要な責務であり、地域住民の方々の信頼に応えなければなりません。

石油コンビナート等災害防止法、消防法、高圧ガス保安法などの法律を順守した設備管理および運転管理を行い、さらに自主的な管理基準、活動を加えた保安・防災管理を実行しています。

主な保安訓練

緊急事態において、各従業員がその役割を迅速かつ正確に遂行できるように、各種の訓練を実施しています。

①総合防災訓練

地震による製造装置や屋外タンク等からの漏洩、火災発生等を想定した防災訓練をいわき工場の全職場を対象に年に2回実施しています。2005年度は、グループ会社を含む従業員1,100名が参加し、さらに、いわき市消防本部、いわき市消防団第三支団、いわき南警察署、近隣の区長・自治会長の皆さん、福島県高圧ガス地域防災協議会50名の協力、監査を得て実施しました。

②地域緊急放送設備

緊急事態時に、周辺地域に連絡・広報するための緊急放送設備を合計3基を設置しています。この設備により1km先まで緊急情報を伝えることができます。総合防災訓練の時には、地域の皆様のご協力のもとで放送訓練を行いました。

③通報連絡訓練

自動連絡システム「おつたえ君」を使用して、グループ会社を含めた全事業所の従業員を対象に年数回、いわき工場に隣接している独身寮の従業員を対象に年1回の訓練を実施しています。今後は、さらに訓練回数を増やし、連絡能力の向上を目指します。

④職場毎の訓練

工場全体の総合防災訓練とは別に各職場では、職場毎に年間計画を立て常備防災隊の指導のもとで防災訓練を実施しています。



4-2 労働安全

いわき工場では安全衛生委員会のもとで各種の安全活動(整理・整頓・清掃・清潔・躰を励行する5S運動、指差し呼称運動、危険予知活動等)を展開しています。

さらに、労働安全衛生マネジメントシステムを運用することにより危険有害要因を抽出・評価し、年度の具体的な目標値を設定して改善に取り組みました。

いわき工場の労働安全の事故の発生状況は、全般的に化学工業界平均よりも低いレベルを達成していますが、2005年は休業災害が2件発生したため、業界平均を上回ってしまいました。安全はすべてに優先する課題であり、災害ゼロを目指した取り組みを今後も行っていきます。

休業度数率

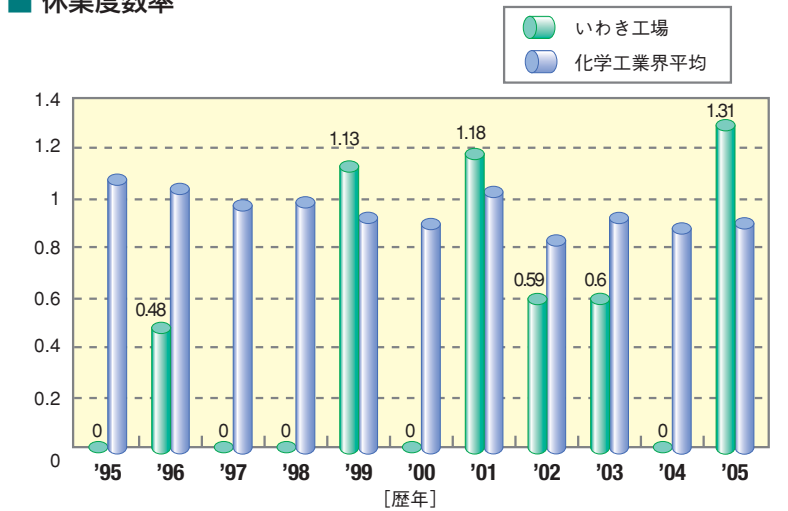
100万労働時間あたりの死傷者の発生頻度。
休業度数率=死傷者数÷労働延時間×1,000,000

休業災害強度率

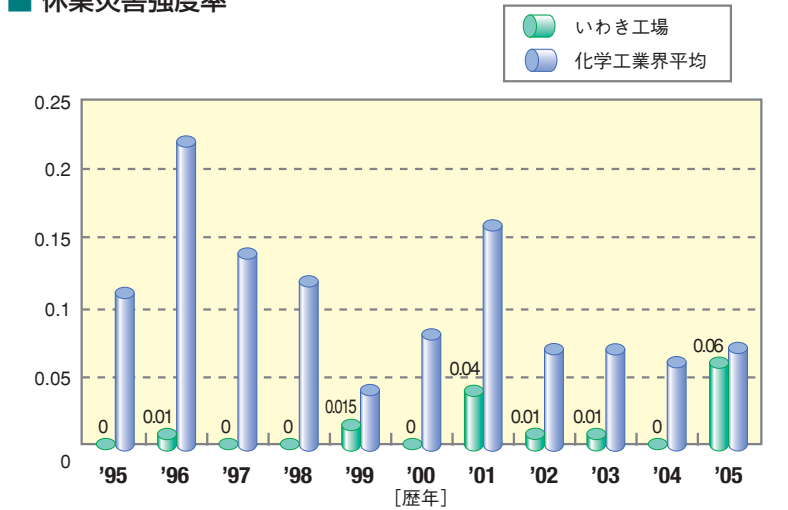
死亡、傷病による損失日数を、その年またはその月の労働延時間数で除し1,000倍したもので、災害の程度の大小を知るための数値。
休業災害強度率=総損失日数÷労働延時間×1,000

横軸は、労働基準監督署への報告期間に合わせて[暦年]としてあります。

休業度数率



休業災害強度率



4-3 保安防災・労働安全対策投資

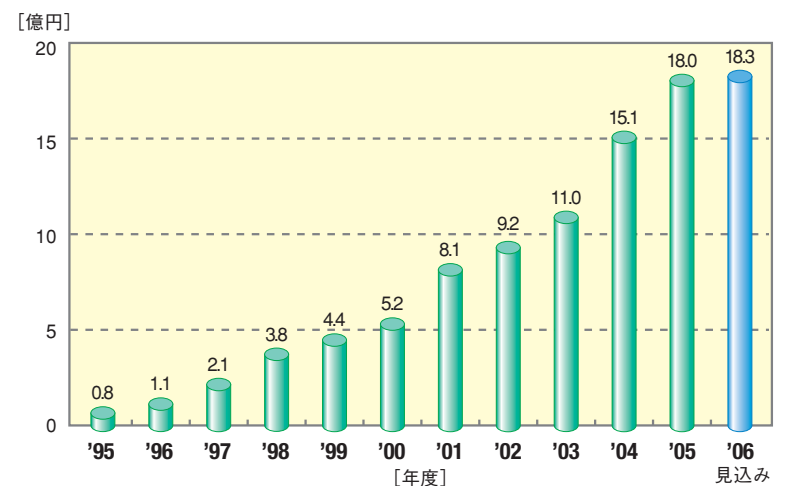
いわき工場の保安防災・労働安全対策投資額の推移を示します。継続的・計画的に、保安設備の改善と作業環境の維持・向上に努めてきています。

2005年度の主な内訳は以下のとおりです。

- ① 乙種化学消防車更新
- ② 通用門自動化と監視カメラ設置

今後も継続して保安の確保と労働安全の向上に努めます。

保安防災・労働安全対策投資累積額



5 製品安全に対する取り組み

アスベストへの対応

アスベストは多くの優れた性質と経済性から、全世界で色々な用途に使用されてきました。いわき工場でもこれまで建材類、配管の保温材、パッキン等に使用してきました。

アスベストによる健康被害が社会問題となったのを受け、いわき工場で使用されているアスベスト製品の撤去、非アスベスト製品への置き換えを順次進めています。従業員等にはばく露の可能性が高い外部露出のアスベストは、撤去、代替品への置き換えを完了しました。置き換え作業では、作業員へのばく露の防止はもちろんのこと、工場内外の環境への飛散の防止および適正な廃棄を確実に行っていきます。

技能研修センター

いわき工場地区では、グループ会社・協力会社を含め保安防災・労働安全に対する事故の撲滅に取り組んでいます。その一環として、業務活動における危険の擬似体感を通して安全に対する認識を一層深め、事故の未然防止に役立てるため、2005年10月に「技能研修センター」を開設しました。頭では理解できてもなかなか実感できない災害の本当の怖さを身体で感じるとともに、危険に遭遇しないための方法を理解することにより、安全の重要性を喚起することを狙っています。2005年11月より、いわき工場地区の業務に係わるオールクレハおよび協力会社の従業員全員を研修の対象として、具体的な安全体感教育を開始しました。

将来的には、技能研修センターに様々な従業員教育の機能を集約して、社員のスキルアップに効率的に対応できるようにします。



8メートルの高さからマネキンを落下させ衝撃を感じ取る

THP推進協議会表彰

働く人の心とからだの健康づくり (Total Health Promotion Plan「THP」) の推進に功績のあった事業場を対象に、2005年度から表彰制度が発足し、福島県で初めて当工場が優良賞を受賞しました。

当工場では、THPを1992年度から実施しており、継続して従業員の健康保持増進に努めていることが、今回の受賞となりました。



5-1 製品安全・品質保証

お客様に提供する製品の安全を確保し、安心してお使いいただくことは、企業の重要課題です。当社は、製品安全に関する審査制度により、新製品、新規原材料および製品安全データシート (MSDS) などの安全文書に関して、徹底した安全確認を実施しています。2005年度の審査件数は下記のとおりです。

審査対象	審査体制	2005年度件数
新規購入原材料	新規購入原材料安全審査	40件
新製品、開発品、工程変更品	新製品安全審査	34件
安全文書(包装表示、広告、MSDS等)	安全文書審査	306件

国内や海外に生産や加工を委託する外注先に対して、品質監査を実施し、製品の安全性の確保と適切な品質管理の実施の確認をしています。今後も監査を継続し、外注先の品質管理のレベルアップを図り、お客様の満足度向上に努めます。

2006年12月には労働安全衛生法に定める危険有害物質のGHS表示が義務付けられるため、GHSに対応したMSDS、製品ラベルの準備を進めています。

GHS (Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals)

世界的に統一されたルールに従って、化学品を危険有害性の種類と程度により分類し、その情報が一目でわかるよう、ラベルで表示したり、安全データシートを提供したりするシステムのことです。2003年に国連から発出されており、2008年中 (アジア太平洋諸国は2006年中) を目標に、国際的に導入を進めています。(環境省ホームページより)

5-2 グリーン調達

グリーン調達は、原材料・資材を調達する際、環境負荷の少ないものを優先して調達し、有害化学物質の不使用・削減を目指す活動です。

欧州連合の電気・電子機器、自動車への重金属等の有害化学物質の使用規制に対応するため、電気、自動車業界は、原材料メーカーに対して化学物質管理の徹底および製品中の有害物質含有情報の開示を要請しています。

当社は環境保全・製品安全活動として、原材料の調達段階から使用、廃棄に至るまで、化学物質の管理に積極的に取り組んでいます。

さらに、当社製品に関する顧客企業の調査要求に応えるため、原材料メーカーに対し、原料中の有害化学物質含有調査を依頼するとともに、製品中の有害化学物質の分析等を実施しています。

6 物流の環境負荷低減および物流安全に対する取り組み

6-1 物流段階での環境負荷低減

従来からトラック、鉄道、船、航空機等による製品輸送に伴って発生する排気ガスは、環境に大きな影響を与えると考え、RC活動の中で改善することを目標に掲げ、排気ガス排出量の削減に取り組んでいます。

また、京都議定書批准に沿った省エネ法改正に対応するため、取引運送事業者の協力も得て、輸送各段階における燃料使用量を調査し、二酸化炭素排出実態の把握と目標数値設定による削減対策を実行していきます。

具体的には、次の事項の推進に取り組んでいます。

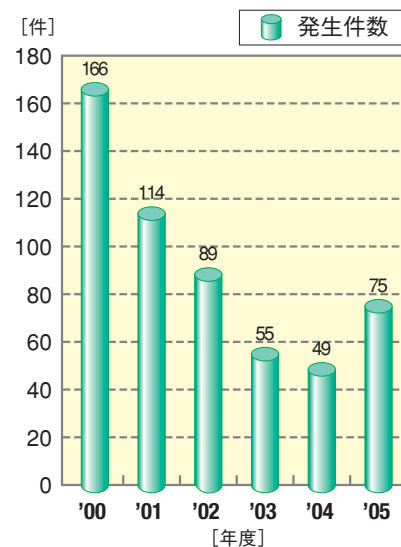
- ①生産拠点からの直送化増進による輸送距離の短縮
- ②10トン積タンクローリー車から20トン積タンクコンテナによる大型輸送化
- ③中長距離の陸上トラック輸送から鉄道を使用したコンテナ複合輸送へ切り替えるモーダルシフトの実施

今後も需要家のご理解をいただきながら、関係部門が協調し、物流段階における環境負荷の低減を進めていきます。

6-2 物流事故対策

受注ミス、誤出荷、誤納入、早・延着、未着、伝票・成績表誤添付、汚れ・水濡れ、へこみ・破袋・破缶、誤数量と異物混入、漏洩・流出、設備破損、交通事故等の物流事故を削減するため、手順書を整備し、事故対策を行っています。事故の原因究明・再発防止策の検討を行い、2ヶ月に1回実施している物流業者等との定例会で、再発防止策の実施状況、効果確認を行なうとともに物流業務の品質維持の確認、環境に関する協力要請等も行っています。その結果、物流事故件数は減少傾向にあります。

さらに、当社工場出荷以外の外注先出荷に関する事故発生の実態調査も開始し、低減に向け検討を進めています。



7 地域社会とのコミュニケーションに対する取り組み

いわき工場は、「地域との共生」をテーマに、従業員および地域の方々と互いに良好なコミュニケーションを保ちながら、その基盤の上になつて地域社会の発展に貢献できるよう取り組んでいます。

第3回RC地域対話集会開催

第3回RC地域対話集会を、いわき工場、(株)クレハ環境および(株)クレハエンジニアリングの3社合同で開催しました。いわき工場は「排水管理」、グループ2社は「環境保全の取り組み」および「環境商品開発の取り組み」について発表しました。

質疑時間には、排水問題・防災問題について活発に意見交換が行なわれ、最後に、クレハ・グループとしてRC活動を経営方針の最重要事項の一つとして捉え、質の高いRC活動報告ができるよう取り組んで行くことを約束して閉会しました。



第3回RC地域対話集会 (2005年11月)

医療での地域貢献

当社の附属診療所として1944年に開設された呉羽総合病院は、1972年に社団医療法人呉羽会「呉羽総合病院」として独立しました。現在ではいわき市南部の中核病院として広く県内外からの来院も増え、2005年度は外来・入院の患者数が延べ21万5千人に達しました。

「院内ふれあいコンサート」は、年間に3回開催しており、入院中の患者さんや地域の皆さんのひとときの安らぎになればということで、病院の後援のもと、医師や看護師、職員のボランティアで構成された委員会によって運営されており、患者さんを力づけるだけでなく、地域に根ざした音楽活動となっています。



呉羽総合病院



ハーモニカアンサンブル

地域社会との交流

●双方向のコミュニケーション紙「にしき」の発行

いわき工場から地域の方々への環境や安全に関わる情報および地域の方々の意見・要望などを相互に紹介するため、双方向のコミュニケーション紙「にしき」を発行しています。

最新号では、第3回RC地域対話集会の特集と2005年度いわき工場総合防災訓練を紹介しました。

- 第9号：2005年5月15日発行 ●呉羽総合病院ふれあいコンサート
●臭気センサー・臭気除去装置
- 第10号：2005年10月1日発行 ●株式会社 クレハへ社名変更
“新生クレハ”誕生特集
- 第11号：2006年1月1日発行 ●第3回RC地域対話集会
●いわき工場総合防災訓練



第10号「にしき」

●清掃ボランティア

いわき工場の排水を放流する蛭田川の堤防の美化活動の他、毎年6月と10月に工場の周囲約4kmにわたって国道・県道・市道の清掃を行っています。

2005年度は、延べ約1,100人の従業員が参加しました。



●小学校理科授業

近隣の小学校の6年生を対象に、従業員が講師を勤める理科授業を行っています。2005年度は7回目を迎え、参加校も1校増えて3校となりました。

皆、楽しそうに授業に取り組んでいる姿が印象的でした。



●夢・化学21委員会 理科実験教室交流会

(社)日本化学工業協会他3団体で主宰する「夢・化学21委員会」のバックアップを受け、2006年1月にいわき工場付近の小学校4校から5・6年生37名と父兄が参加して、「理科実験教室交流会」を開催しました。液体窒素でボールや花が変化の様子を観察したり、プラスチック板に銀メッキをして鏡を作ったり、ポリウレタン樹脂に蓄光材を塗って夜光パッチを作るなど、化学の不思議を体験し、楽しく1日を過ごしていただきました。2日目は、先生方8名に当社従業員も加わって実験を行ったり、実験の進め方について意見交換を行いました。



●オールクレハ・スポーツフェスティバル

クレハ・グループの従業員とその家族の親睦、そして、地域の皆さんとの交流を深める目的で開催されているこの大会は、2005年度で5回目を迎えました。

近隣の自治会・商店会の皆さん、なこそ授産所・子どもの家保育園の皆さん、オールクレハOB会の皆さん、勿来地区小・中学校のリレー選手の皆さんを招待し、総勢1,300人が参加して秋の1日を楽しみました。



●いわきおどり勿来大会

2005年7月に開催された「いわきおどり勿来大会」は、31団体、約1,900人の踊り手が参加しました。

クレハ・グループからは、約170人が参加し、お揃いの浴衣で「ドンワッセ」の音頭で祭りを盛り上げました。



●工場見学

いわき工場をもっとよく理解していただくために、近隣の方々を中心に積極的に見学を受け入れており、2005年度は49件、1,759人の方々に見学いただきました。過去5年間では、247件、約7,440人の方々に見学いただきました。



●四時ダムまつり

2005年7月に開催されたダムまつりに参加し、「ジャンケンとビンゴによるゲーム」で祭りを盛り上げました。

テントへの来場者も600人を超え、大好評の1日でした。



●第16回化学物質と環境円卓会議

環境省では、市民、産業、行政等が参加し、化学物質と環境に関する情報の共有化および相互理解を促進する場として、2001年12月より「化学物質と環境円卓会議」を開催しています。

第16回会議は、2005年12月に福島県において「リスクコミュニケーションへの取り組みを広げるための方策」をテーマに開催され、当社も「株式会社クレハにおけるリスクコミュニケーションの取り組みについて」と題して、第1回から第3回のレスポンシブル・ケア地域対話集会の内容について発表しました。



8 環境保全商品の開発に対する取り組み

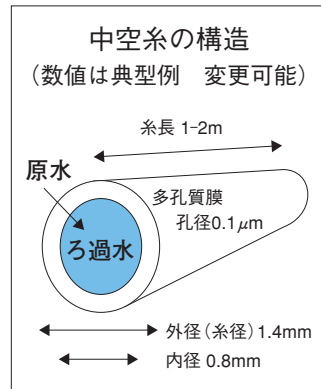
中空糸ろ過膜の開発

水処理技術の開発により、清浄な水の安定供給能力の増強と、適切な排水処理による環境の保全を図ることが、国内外を問わず、今後ますます重要になってゆきます。水処理技術の中で、重要な位置を占める技術として膜処理技術があります。膜を用いた水処理は、従来の水処理法の単なる置き換えのみならず、従来技術では利用が難しかった水質の原水の利用や、水のリサイクルを可能にすることにより、トータルな水の供給事情を改善することができます。

当社は上記の問題への取り組みとして、ふっ素系樹脂(PVDF)製中空糸精密ろ過膜の開発を行っています。PVDFはその優れた材料特性から、中空糸ろ過膜の素材としては最も優れた素材の一つと考えられています。当社はPVDF樹脂メーカーであり、その原料技術と蓄積されたポリマー加工技術を応用し、優れた性能バランスを持つPVDF中空糸ろ過膜を開発いたしました。優れた膜の提供を通し、水問題の解決に貢献していきたいと考えています。



中空糸ろ過膜外観



膜モジュール 浸漬型(左)と加圧カートリッジ型(右)

食品包装材料

当社のガスバリア性(酸素や炭酸ガスなど気体を通さない性質)に優れた包装材料は、食品を腐敗から守るとともに、食生活の安全性、豊かさに貢献しています。

特に薄膜でありながら酸素バリア性に優れているラミネート用ハイバリアフィルム「ベセーラ」は、包装材料の薄膜化が可能であり、ビンや缶に比べて省資源、軽量化ができる包装材料としてレトルト殺菌用途を中心に高い評価を得ています。また、金属を使用していないので、充填工場において金属探知機の利用が可能であり、焼却処理を行っても残渣が残しません。

当社は、包装材料の開発、フィルム・容器の加工開発、製品の評価、量産技術の開発、食品包装技術等々、基礎から応用まで幅広い研究・開発体制により、消費者のニーズに応えられるよう努めてまいります。



当社食品包装材料ベセーラを利用した商品例

9 グループ会社のRC活動紹介

■ クレハプラスチック株式会社

会社概要

設立：1969年2月12日
 資本金：3億4,820万円
 代表者：代表取締役社長 伊藤 明
 売上高：122億円(2006年3月期)
 従業員数：409人
 本社所在地：茨城県小美玉市上玉里2221
 ホームページ：http://www.cpkureha.co.jp

会社紹介

当社の本社・茨城工場は、(株)クレハの食品包装材の製造部門が分離独立し、1969年に当時の茨城県新治郡玉里村に設立されました。現在は、兵庫県丹波市の柏原工場と2工場体制で運営されています。

主な製品は、食品包装用ラップ「NEWクレラップ」、魚肉および畜肉用ハム・ソーセージ、チーズ等の包装フィルム「クレハロン」、加工肉および生肉用多層フィルムとケチャップ、マヨネーズ、ソース等の容器等です。食品包装フィルム以外では、プリンターのインク導管に使用される極細のチューブや医療器材としてのオストミー・フィルムを生産しています。

RC活動の概要

RC実施宣言および方針を基本として、環境マネジメントシステム、品質マネジメントシステムおよび労働安全衛生マネジメントシステムを活用し、全員参加で継続的な改善活動を推進しています。

1 環境マネジメントシステム(ISO14001)

ISO14001の認証を2002年11月に取得し、環境目的・目標値達成に向け積極的に活動しています。環境に優しい製品提供等、継続的な改善活動を図っています。

省エネ活動では、消費電力の監視システムを導入し、「見える化」を図り、ユーティリティ原単位の改善に努めています。1998年から取り組んでいるTPM活動(全員参加の生産保全：日本プラントメンテナンス協会が提唱する合理化推進活動)の手法を活かし、3ゼロ化(チョコ停ゼロ、故障ゼロ、品質不良ゼロ)を目指しています。

2 品質マネジメントシステム(ISO9001)

1996年2月、全部門を対象としたISO9001を取得、2002年11月には2000年版に更新しました。今後このシステムを有効に活用し、品質方針に基づき、製品群ごとに重点改善項目と改善目標値を設定し、品質の継続的改善を進め、顧客満足度の向上に続けていきます。

3 労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)

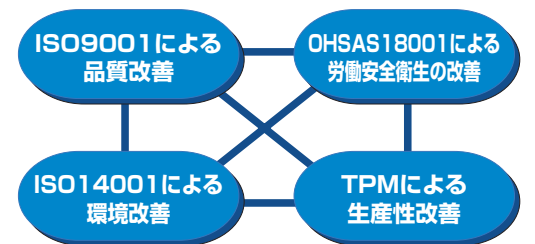
KYK(危険予知活動)を強化し、保安計画を実行して、人と設備の安全を確保するため、2006年2月にOHSAS18001の認証を得ました。OHSAS18001を活用し、無事故・無災害を継続させ、安心して働ける快適で安全な職場づくりを進めています。

4 社会との対話

本社・茨城工場では、霞ヶ浦までの道路および霞ヶ浦湖畔約5Kmのゴミ拾いを毎年5月と10月に行っており、2005年度は、延べ175名の従業員が参加し、約760Kgのゴミを収集しました。日常的には工場正門前の道路掃除を毎日輪番制で実施しています。また、工場見学とインターンシップ制度の受け入れ、地元の少年サッカーへのグラウンドの解放等を行っています。柏原工場でも、同様に、毎年6月と9月にクリーン・ウォーキングによる道路上のゴミの収集を実施しており、今後も、ボランティア活動等を通して、さらに、地域の発展に寄与し、地域の方々と共に成長していく企業を目指しています。



代表取締役社長 伊藤 明



当社RC活動を支える4本柱

■ 2005年度の主な活動状況

実施項目	2001年度基準		
	計画	実績	
1. エネルギー使用量の削減	① 電力使用量の削減	13%	13%
	② A重油使用量の削減	15%	15%
2. 廃棄物発生量の削減	③ プラスチック埋立量の削減	24%	37%
	④ 産業廃棄物の削減	70%	87%
	⑤ 一般廃棄物の削減	73%	73%



柏原工場 正門



総合防災訓練(茨城工場)



霞ヶ浦クリーン・ウォーキング(茨城工場)

■ 加古川プラスチック株式会社

会社概要

設立：1959年10月8日
資本金：9,500万円
代表者：代表取締役社長 新井 邦夫
売上高：29億円（2006年3月期）
従業員数：130人
本社所在地：兵庫県加古川市野口町古大内510
ホームページ：http://www.kakopura.co.jp

会社紹介

当社は、1959年、兵庫県加古川市に(株)クレハの食品包装材クレハロン・フィルムの加工工場として設立され、1965年からフィルム・コンデンサー用スリット品の生産・販売を開始しました。現在の主力製品は、電子部品の金属蒸着フィルム・コンデンサーと工業用高付加価値フィルムです。その他、医療、携帯電話、パソコン用の電線用銅蒸着フィルムや、開発品として精密電子部品搭載用の2層銅蒸着品などがあります。

RC活動の概要

当社のRC活動は、①ISOのシステム運用・管理、②コンプライアンスの実践、③安全衛生活動、④地域とのコミュニケーションを柱としています。ISO9001認証取得は1994年で、今年で13年目になり、設立以来、品質、サービスをスローガンに掲げてきました。ISO14001認証は、2004年に取得し、省エネ、産廃の削減を主に環境保全に取り組んでいます。安全衛生活動は、毎月の現場安全パトロールと安全衛生委員会でのKYT訓練を主体に行っています。地域環境に関しては、住宅地に工場が立地していることから、特に深夜の騒音対策に配慮をしています。また、2004年には、加古川市の「アイドリング・ストップ宣言事業所」として認証され、出入り運送業者に対しても協力を要請しています。2005年には、兵庫県が推奨する「ヒートアイランド対策宣言事業所」に認定されました。主な活動内容は、夏季の冷房温度28℃以上、不要な電灯の消灯、OA機器等の不要時OFF、アイドリング・ストップ運動などです。

1 品質方針

「市場のデザイン、ニーズ、ウォンツを探求し、お客様が満足する商品を提供する」

2 環境理念

「加古川プラスチック株式会社は、環境保全の重要性を深く認識し、事業活動を通じて地域・地球環境の維持・向上に貢献する」

3 地域とのコミュニケーション

町内資源回収への協力と工場周辺道路の掃除を週1回実施しています。また、中学生を対象にした企業体験トライアル・ウィーク（毎年6月に5日間）で地元とのコミュニケーションも図っています。

4 PCB、アスベスト対策

当社は、PCBを含んだコンデンサーを保管しています。環境汚染防止を図るため、容器をチェーン固定し、保管状況を毎月点検し、特別管理産業廃棄物としての届出を毎年更新しています。処分については、処理会社に処理申請を行いました。

熱処理装置のパッキンに、アスベストが使われていたことが、2006年に判明し、速やかに処理を行いました。

5 グリーン調達

主力商品が、コンデンサーで、電子、電気業界との関わりが強いいため、顧客から、グリーン調達に関するカドミウム等の有害化学物質の不使用証明書提出要請が近年増えてきました。



代表取締役社長 新井 邦夫



工場周辺道路の清掃



企業体験トライアル・ウィーク

■ クレハエクステック株式会社

会社概要

設立：1982年2月10日
資本金：3億円
代表者：代表取締役社長 松村 勝之
売上高：27億円（2006年3月期）
従業員数：110人
本社所在地：茨城県かすみがうら市宍倉5691
ホームページ：http://www.kureha-xt.co.jp

会社紹介

当社は、1959年三晃工業株式会社として創立（東京都大田区羽田）、硬質塩ビフィルム・シートメーカーとして創業を開始しました。1972年に現在地に移転し、ポリエチレンパイプ製品（水道、農業、工業用）およびプラスチック成形品（食品容器、レンズ/ICチップトレイ他）を製品群に加え、プラスチックフィルム・シート製品（非収縮多層フィルム、オーバレイ用多層フィルム、半導電シート他）の生産販売を行っています。2005年4月、当社の技術基盤である押出技術（Extrusion Technology）を社名に取り入れ、クレハエクステック株式会社に社名変更しました。

RC活動の概要

経営方針に、「クレハ・グループの一員としてRC活動に参加し、環境に配慮した企業活動を行う」と明記し宣言しています。全従業員配布の「社員必携ノート」に、クレハ・グループ倫理憲章、環境方針、品質方針を明記し周知徹底を図るとともに、「RC年度実施計画」に基づき、環境保全、労働安全衛生、製品安全等に配慮した活動を積極的に展開しています。

1 コンプライアンスへの取り組み

倫理憲章に基づき、2004年「コンプライアンス規定」を制定し、委員会を設置、また「コンプライアンス相談窓口取扱規定」を制定し相談窓口を開設、さらに「コンプライアンス・ハンドブック」を作成、行動基準を明確にし、周知徹底を図っています。

2 品質・環境に対する取り組み

パイプ事業は1972年にJISを、1999年ISO9001を取得しました。品質管理は、これらのシステムに当社独自の工夫（クレーム等の対策結果検証システム）も織り交ぜ、顧客に満足していただける製品を提供できるよう努力を続けています。他の製品に関しても同等の品質保証体制を適用しています。

環境に対しては、2004年に当社独自のマネジメントシステムを構築し、他社のグリーン調達などに対応しています。2006年度内のISO14001取得を目標に、努力しています。

3 労働安全衛生に対する取り組み

2004年に「メンタルヘルス規定」を制定し、相談窓口を開設し、健康相談会を毎月実施しています。労働安全に関しては、「ゼロ災」を目指して、外部講師による安全教育や安全パトロールの実施など各種の活動を行っています。

アスベストについては、当社工場にも一部施工された建屋が2件ありましたが、そのうち1件は、2006年5月に立入り禁止とし、他社に賃貸中の他1件に関しては、2006年度内の対策完了を目標に当該会社と協議中です。



代表取締役社長 松村 勝之

4 廃棄物、省エネ関連

数年前より、廃棄物のリサイクル化を促進してきました。2006年度は、重点的に廃棄物の排出抑制、再使用、再資源化「3R (Reduce, Reuse, Recycle)」を進めて行きます。当社は、改正省エネ法により第二種エネルギー管理指定工場となります。従来からの省エネ努力をさらに進め、ISO14001とリンクした省エネシステムを構築していきます。

	2003年 (1-12月)	2004年 (1-12月)	2005年 (4-3月)
エネルギー（電気を含む）原単位 原油換算kL/売上（百万円）	0.64	0.69	0.67

5 その他

特別管理産業廃棄物であるPCBは、処理会社で処理手続きを完了しました。



場内安全パトロール

■ クレハ合繊株式会社

会社概要

設立：1963年4月1日
 資本金：1億2,000万円
 代表者：代表取締役社長 坂口 泰雄
 売上高：31億円（2006年3月期）
 従業員数：109人
 本社所在地：栃木県下都賀郡壬生町元町1-63
 ホームページ：http://www.kureha-gohsen.co.jp

会社紹介

“わたしたちは、一人ひとりの心と夢を大切に、誠実を旨として、創造性と優位性のある「コア技術」を絶え間なく追求し、お客様から信頼される「only one」の環境に優しいプラスチック加工会社として、社会に貢献しつづけます。”を経営理念として、クレハ・グループ倫理憲章に従ったRC活動を推進しています。合成樹脂繊維製品、射出成形用金型および成形品の製造・販売を行っています。

RC活動の概要

1 環境保全活動

- ISO14001：2004移行審査を2005年3月に実施し、2005年4月に移行登録されました。
- ISO14001の目標値を定め活動し、電気使用量を14%削減（対前年比）（446kWh→391kWh）、A重油使用量を12%削減（451kL→397kL）、廃棄プラスチック埋立量を37%削減しました（115トン→72トン）。2006年度は、さらに高い削減目標を定め、実行していきます。
- 地域社会との共生を目標として、毎月第1月曜日を「環境デー」に定め、工場周辺の清掃を実施しました。2006年度は、さらに、公共スペースの清掃を計画しています。

2 保安防災活動

消防署に依頼し、社員を対象とした火災避難訓練と救命救急講習会を開催しました。また、夜間通報訓練を実施しました。2006年度の年度計画にも、これらを取り入れた防災訓練を実施しました。

3 労働安全衛生活動

- OHSAS18001を2006年6月に取得し、運用を開始しました。
- 2005年度の休業災害は、0件でした。2006年3月末現在、無災害時間61万時間継続中です。
- 定期健康診断実施：アスベストによる健康被害はありませんでした。

4 品質保証活動

- ISO9001：2000は、2003年4月に認証取得し、運用しています。
- 顧客満足度の向上：クレーム発生件数の対前年度比半減を目標に活動を行っています。

5 環境保全商品の開発

- 環境に優しい製品の製造・販売：生分解性樹脂製品“エコルティア”を製造し、販売しています。
- 水質浄化製品の製造・販売：“バイオジェム”、“バイオループ”他を製造し、販売しています。



代表取締役社長 坂口 泰雄



ISO9001および14001登録証



工場周辺地域清掃

■ クレハ運輸株式会社

会社概要

設立：1962年8月25日
 資本金：3億円
 代表者：代表取締役社長 山崎 吉郎
 売上高：83億円（2006年3月期）
 従業員数：176人
 本社所在地：福島県いわき市錦町落合69
 ホームページ：http://www.kureha-un.co.jp

会社紹介

常に、「輸送の安全と信頼」を事業の基本理念として、物流サービスの向上を目指し、顧客企業との共栄に努めてまいりました。

2006年度から社名も新たに「クレハ運輸株式会社」に改め、さらに地域の皆様から信頼をいただける企業を目指してまいります。

RC活動の概要

経営理念「物流品質を高めて“安全で豊かな社会づくり”に貢献する」のもと、クレハ運輸グループは、コンプライアンスの実践と積極的なRC活動により、環境・安全・品質の更なる向上を目指して活動を展開しています。主な活動は以下のとおりです。

1 環境安全活動

- 排水中和処理設備の導入と排水管理の実施
- 省エネ、低公害車両の導入（尿素触媒装置による排気ガスの低公害化）
- 大型トレーラー導入による輸送効率の向上推進（排気ガス排出量の低減）
- デジタル・タコグラフ導入によるエコドライブの推進と運行管理の強化
- 運送業界における環境対策「グリーン経営」認証取得推進
- ISO14001：2004認証取得推進

2 物流安全に関わる活動

- 安全活動“アタッカー0”の推進
 クレハ運輸グループと協力会社が参加する予防安全活動の展開
- 安全作業実技訓練の実施
 タンク・ローリー部門と一般トラック部門の安全確実な作業訓練
- 全社安全研修会開催
 原因究明手法「なぜなゼシート」の作成と予防対策
- 協力会社を含めた月例安全会議の開催
- ISO9001の維持向上
- 安全性優良事業所（マル適マーク）を1事業所で追加取得（計8事業所で取得）

3 保安防災に関わる活動

- 輸送中の有害物質漏洩時の通報と、保護具装着など防災訓練実施
- 薬品混合実験で、誤納事故の恐ろしさを教育
- （株）クレハいわき工場の技能研修センターでの安全体感教育
- 消防署指導による初期消火訓練実施
- 各事業所での緊急通報訓練実施

4 地域社会活動への参加

- 地域の皆様に配慮した安全運転の推進
- 市民総ぐるみ運動への参加
- 勿来海水浴場の清掃参加
- 交通安全協会の交通事故防止キャンペーンへの参加



代表取締役社長 山崎 吉郎



周辺道路の清掃活動

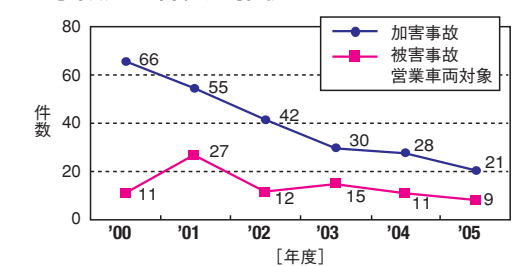


誤納を想定した実験
 誤納事故の恐ろしさを体験し、その対応を教育



運転前のアルコール・チェック
 酒気帯び、酒酔い運転の撲滅

■ 事故発生件数の推移



2005年の車両総稼働数：154,419回
 稼働1万回あたりの加害事故発生件数：1.36件（2004年1.83件）

■ クレハ建設株式会社

会社概要

設立：1956年3月10日
 資本金：3億円
 代表者：代表取締役社長 富樫 亮一
 売上高：94億円（2006年3月期）
 従業員数：138人
 本社所在地：福島県いわき市錦町綾ノ町16
 ホームページ：http://www.kurehakensetsu.co.jp

会社紹介

当社は、2006年3月に創立50周年を迎えた、官庁、民間企業、一般住宅の設計・施工を請負う地域の総合建設会社です。いわき市を中心として、福島県浜通り、中通り地区、茨城県北部で事業展開すると共に、つくば市には支店を置き、茨城県、千葉県の一部で事業を展開しています。また、グループ会社としてクレハ電機株、クレハ設備株、クレハ工事株の3社があります。

RC活動の概要

1 環境保全

環境マネジメントシステム（ISO14001）を2005年7月、グループ4社が同一認証取得いたしました。マネジメントシステムの定着を目的とした「環境・品質パトロール」を実施し、特に、建築廃棄物のリサイクル率のアップと廃棄処分量の削減を目標に努力しています。

<環境改善技術の取組み(技術向上委員会の取組み)>

自然の素材を生かし、環境にもやさしい「シェルタッチ水質浄化システム」開発企業と提携し営業展開を進めています。当社は主として、浄化槽の設置工事を担当します。特徴は、接触ろ材に自然の素材であるカキ殻を使用し、カキ殻成分が汚水の浄化を促進します。その結果、従来の活性汚泥装置より低コストでコンパクトな処理装置が可能です。

また、「土壌改良事業」にも取組み、土壌改良剤の開発企業との提携を進め、汚染土壌の修復技術により、汚染対策を検討中の企業への提案を目指しています。

2 労働安全衛生

労働災害の撲滅に向け、2006年1月から建設業の労働安全衛生システム（COHSMS）「クレハコスモス」を導入いたしました。クレハコスモスの特徴は、危害要因を特定し、予防処置を取ることで未然に事故の発生を防止することにあります。

3 製品安全

2005年12月に、ISO9001の2回目の更新を受審し、当社グループのクレハ工事を組み込んだ4社統合の仕組みとしました。お客様のクレームやご要望については、迅速に対応するとともに、重要な品質上の問題については、「品質向上検討会」にて再発防止を図っています。

4 社会との対話

地域活動として、蛭田川清掃活動、勿来地区の道路美化活動、いわきの街をきれいにする市民総ぐるみ運動（年2回）、国道289号線の清掃（年2回）、毎月の会社周辺清掃を継続的に実施しています。地元の中・高等学校からの職場体験の受入も継続しています。



代表取締役社長 富樫 亮一



マネジメントシステムの看板設置

地域社会への宣言として、ISO関係と労働安全衛生システム「クレハコスモス」の看板を設置しました。



シェルタッチ水質浄化装置

シェルタッチ水質浄化設備とカキ殻ろ材充填作業状況

【トピックス】

<アスベスト対策>

アスベスト含有建材の解体・除去作業に対して、クレハ建設グループでは、特定化学物質作業主任者12名、石綿除去・改修工事現場管理者4名、石綿取扱い作業従事者10名の有資格者にて対応しています。今後も有資格者の増員を図るとともに、安全で適正な作業に努めます。

<VE (Value Engineering) 活動の取組み>

クレハ建設グループでは、お客様に対し最低のコストで必要な機能を満たすための手法として、VE手法の導入を推進しています。VEとは、『最低のライフサイクル・コストで、必要な機能を確実に達成するために、製品やサービスの機能的な研究に注ぐ組織的努力である。』と定義されています。

■ 株式会社 クレハエンジニアリング

会社概要

設立：1972年10月2日
 資本金：2億4,000万円
 代表者：代表取締役社長 児玉 健二
 売上高：118億円（2006年3月期）
 従業員数：303人
 本社所在地：福島県いわき市錦町落合135
 ホームページ：http://www.kureha-eng.co.jp

会社紹介

当社は、常にお客様の立場に立ち、品質の高いエンジニアリング、メンテナンス技術を提供することにより、お客様から信頼されることを行動規範としています。

水処理技術・ガス処理技術・廃棄物焼却処理技術等の環境保全に関する高い技術と独自のプロセスを有しており、一般プラント技術と合わせ、幅広くお客様に提供しています。

クレハ・グループのエンジニアリング・センター、メンテナンス・センターとして、グループ各社にも製品、サービスを提供し、信頼を得ています。

事業内容

エンジニアリング

- 各種プラント事業
- 設備、施設の総合エンジニアリング
- 設備、施設の技術コンサルティング
- 機器、装置の設置に関する工事

総合メンテナンス

設備、装置等の研究、技術開発
 システムエンジニアリング等ソフトウェアの取得、開発、販売

RC活動の概要

（株）クレハの「RC実施宣言」にあるとおり、グループ会社の一員として「RC方針」に則り、当社独自のRC活動を実施するとともに、「オールクレハRC協議会」および「オールクレハRC分科会」に参加し、グループ各社と協調してRC活動を実施しています。

品質および環境マネジメントシステムの国際標準規格であるISO9001（品質）、ISO14001（環境）の認証をそれぞれ2002年4月、2004年12月に取得し、RC活動のツールとしてPDCAサイクルをまわし、RC活動の継続的改善を推進しています。

1 コンプライアンスに対する取組み

「クレハ・グループ倫理憲章」に則り、2004年9月にコンプライアンス委員会を発足し、「コンプライアンス・ハンドブック」、「行動基準解説書」を全社員に配付、コンプライアンス研修会を開催、また個人情報保護規程の制定も行い、コンプライアンス精神を社内に啓蒙し、かつ実践中です。

2 労働安全に対する取組み

受注した設備について、品質確保、納期厳守とあわせて、無事故・無災害で工事を完了し納めるのも当社の大きな使命の一つです。

年1回、「安全衛生大会」を開催し、安全衛生活動の振り返りと「安全衛生方針」の徹底、および同活動の優良協力会社並びに優良社員



朝の安全ミーティング



代表取締役社長 児玉 健二

の表彰を行っています。月1回の安全担当者会議では、安全順守事項等の徹底を図っています。さらに、工事現場では、毎日、朝の安全ミーティングを行い、安全確認やお互いの連絡を確実にし、安全を誓ってから作業を開始しています。

3 環境保全事業に対する取組み

当社は、環境保全に関する高い技術と独自のプロセスを有しており、一般プラント技術と合わせ、幅広くお客様に提供し、環境保全に貢献しています。その例として、以下に主な環境保全技術の紹介をいたします。



水質改善技術

赤水防止、水のpH調整、水道管の腐食防止に幅広く、人にやさしい水づくりに貢献しています。



アオコ発生抑制技術

対象となる湖沼水面の一部を遮光することにより、アオコの発生を防止します。



溶剤回収・排ガス処理技術

排ガス中に含まれる溶剤の回収



廃棄物焼却技術

ダイオキシン類を極力生成させない、無公害で経済性を追求した総合廃棄物焼却設備です。

会社概要

設立：1971年12月1日
 資本金：1億6,000万円
 代表者：代表取締役社長 福田 弘之
 売上高：46億9千万円（2006年3月期）
 従業員数：210人
 本社所在地：福島県いわき市錦町四反田30
 ホームページ：http://www.kurekan.co.jp

会社紹介

当社は、高性能大型焼却炉を2系列持ち、産業廃棄物を安全確実に処理しています。また、大規模な不適正保管廃棄物の撤去処分などの環境修復事業も実施しています。廃棄物の適正処理と同様、この種の環境修復も重要なことと捉え、計画・実施技術も提供しています。
 2006年4月1日には、社名を「株式会社クレハ環境」と改称し、CI活動（魅力ある企業づくりのための有言実行活動）により、さらに魅力あふれる企業を目指しています。

RC活動の概要

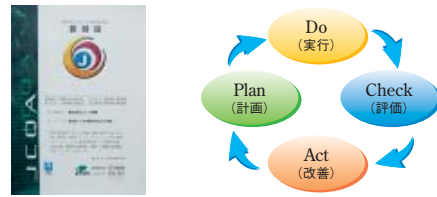
- 1 地域交流**
 近隣地区との交流会を定期的に開催しています。また、本社北側に緑地公園を設け、地域の方々に開放しています。地域の方々から公園の愛称を募集し、約100件の応募がありました。愛称は、地区役員の方々の選考により「いこいの広場」と決定しました。
- 2 環境対策**
 臭気対策として、敷地境界への臭気センサーの設置や、専用タンクによる臭気吸引ラインの新設を行いました。2005年度のPRTR届出量は、約20トンでした。地域環境対策は、最優先課題と捉え、今後もさらなる改善活動を推進してまいります。
- 3 保安防災**
 消防法、廃棄物処理法等の関係法令を順守した設備管理および運転管理を継続実施しています。毎年実施している地元消防署と合同の総合防災訓練には、近隣地区役員の方々に視察していただいています。
- 4 環境教育・見学**
 廃棄物をテーマとした、施設見学会や環境教育を行っています。
- 5 交通安全**
 運転時に守るべき事項を記載した、「私は守ります」カードを全従業員に配布し、車両に掲示しています。安全は、地域の願いでもあります。



公園愛称の受賞者の皆様 地域作品展示コーナー 地域交流会 環境教育



代表取締役社長 福田 弘之



ISO14001認証取得



臭気吸引ラインの新設 臭気センサー



総合防災訓練

会社概要

設立：1990年11月14日
 資本金：5,000万円
 代表者：代表取締役社長 志田 隆文
 売上高：13億4千万円（2006年3月期）
 従業員数：124人
 本社所在地：福島県いわき市錦町落合16
 ホームページ：http://www.kureha-bunseki.co.jp

会社紹介

当社の2005年度の事業は、ダイオキシン類の極微量分析を始め、PCB、POPs農薬など有害化学物質の微量分析、石綿分析、作物残留農薬の分析、農薬や化学物質の生態影響試験、骨検査などの需要が旺盛でした。中でも、石綿による健康被害の社会問題化により、建材や気中の石綿濃度調査の受注が多くありました。こうした様々な分析ニーズに「正確」かつ「迅速」に応え、地域社会の環境保全活動や食の安全・安心の確保に貢献できたものと考えています。
 2006年は、新たに、食品中に残留する農薬に関する「ポジティブリスト制度」がスタートしましたので、最新鋭の高性能分析機器を導入して、食の安全確保に益々貢献してまいります。
 2005年度に当社の長年の夢であった、新社屋を刷新しました。全社一丸となってクレハ・グループおよび地域社会の分析要請に応じて行きます。

事業内容

クレハ製品検査、工程分析、依頼分析、骨検査、石綿分析
 環境分析：ダイオキシン類、内分泌かく乱物質、重金属他
 農薬分析：作物残留農薬、POPs農薬
 生態影響試験：農薬GLP、化学物質GLP

RC活動の概要

- 当社の2005年度の具体的なRC活動は、環境保全、保安防災、従業員の安全衛生活動の他、顧客の信頼性を得るためのCS活動（顧客満足向上活動）の推進や地域での清掃ボランティア活動、中・高校生などのインターンシップ（企業実習体験）活動への協力等、多岐に亘って、計画通りに実践しました。2006年度は、新しい分析施設での業務となりますが、新たな視点で個々の活動内容を見直し、RC活動を計画・実践します。
- 1 環境保全活動**
 分析業務で発生する環境排出物や廃棄物の管理と同時にさらなる排出、廃棄の削減の検討を行いました。2006年度は、排ガス、排水、臭気等の管理などをより一層厳しく実践します。
 - 2 保安防災活動**
 従業員の保安防災意識を高め、緊急時の対応ができるように、いわき工場の総合防災訓練に参加すると共に、当社単独による防災訓練も実施しました。2006年度も計画しております。
 - 3 労働安全衛生活動**
 従業員の健康維持のために、定期的な健康診断や有機溶媒の作業環境調査を行いました。当社では、試料採取などの業務で外勤も多く、高所作業での事故防止や交通事故防止活動も積極的に行いました。2006年度も継続します。



代表取締役社長 志田 隆文

4 CS活動

顧客の信頼性を得るために、全社あがりの顧客満足向上活動（CS活動）を実践しました。2006年度は、分析データの信頼性を高めるための品質管理活動を更に強化します。

5 地域交流活動

地域の清掃活動では、2004年度より多くの従業員が積極的に参加しました。また中・高校生の企業実習体験活動への協力では、2005年度、初めて、いわき市以外から中学生を受入れました。2006年度も積極的に中高生の体験活動に協力してゆきます。



新社屋



アスベストのX線分析



市外中学校生徒のインターンシップ

■ レジナス化成株式会社

会社概要

設立：1972年10月18日
 資本金：8,000万円
 代表者：代表取締役社長 砂金 晃
 売上高(期)：11億円 (2006年3月期)
 従業員数：43人
 本社所在地：東京都中央区日本橋堀留町1-2-10
 イトーピア日本橋SAビル
 ホームページ：
<http://www.nishiki-trading.co.jp/resinous/resinous.htm>

会社紹介

当社は、1972年に土木工業向けエポキシ樹脂の製造開始、1994年いわき市に工場移設しました。1999年、第二工場の増設を機に電気・電子材料用接着剤へ進出しました。現在は、売り上げベースで電気・電子部門が65%を超えています。電気・電子用接着剤は、モーターやトランスの埋め込み、携帯電話やパソコンの各種部品の絶縁接着や印刷に用いられています。

RC活動の概要

1 保安防災

- ①いわき工場は原料・製品のほとんどが危険物に該当し、取扱所・製造所として、その管理には細心の注意を払っています。全従業員参加による防災訓練や初期消火訓練を行っています。
- ②いわき工場が稼働開始して以来、無事故無災害を継続しています。この春には、いわき市危険物安全協会から「10年以上無火災表彰」を受けました。

2 労働安全衛生

- ①取扱い原料・製品の特性から、粉塵および有機溶剤に対する作業環境の維持対応が重要です。個人差もあります皮膚障害の発生防止に注力しています。
- ②定期的な作業環境測定や、3Sパトロールによる整理・整頓活動に取り組んでいます。

3 物流安全

- ①製品のほとんどを輸送業者の小口輸送によりお客様に届けています。
- ②特別な製品や容器・機器の輸送には、自社便を用いる場合があります。
- ③容器の損傷など顧客苦情には、社内課題と輸送業者指導とに分類して対処しています。

4 製品安全

- ①当社の重要な顧客である電気電子業界から、特に厳しい有害化学物質使用規制の指導を受け、原料や製造工程からカドミウム等有害環境管理物質が決して入らないよう厳しい管理を行っています。
- ②供給者から関連情報を提供していただくとともに、原料入荷時の元素分析検査による確認をしています。工場で使用消耗品や備品なども検査の対象としています。



代表取締役社長 砂金 晃

5 品質・環境マネジメントシステム

- ①品質マネジメントシステムISO9001は、2000年7月取得以降、品質保証業務の運用ツールとして定着しています。不適合や苦情の是正には、顧客重視の品質方針に沿って、全管理職参加のもと、再発防止を協議するなかで、課題を共有しています。
- ②環境マネジメントシステム (ISO14001) は、2004年4月に取得し、原料容器・包装材の廃棄物対応や製品廃棄の低減など当社業容に即した活動を重点に取り組んでいます。

6 その他

- ①有害環境管理物質の管理は、顧客の重要関心事であり、継続して当社の最重要順守事項です。
- ②2006年12月に予定される製品ラベル等へのGHS表示への準備に取り組み始めました。



初期消火訓練



10年無火災表彰



物流安全



工場周辺の環境整備



レスポンシブル・ケア
 株式会社クレハ
 代表取締役社長 田中 宏 殿

「レスポンシブル・ケア報告書2006」
 第三者検証 意見書

2006年8月15日

日本レスポンシブル・ケア協議会
 検証評議会議長

山本明夫

レスポンシブル・ケア検証センター長

田中康夫



■ 検証の目的

レスポンシブル・ケア報告書検証は、株式会社クレハが作成した「レスポンシブル・ケア報告書2006」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、化学業界の専門家としての意見を表明することを目的としています。

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性
- 2) パフォーマンス指標(数値)以外の記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
- 3) レスポンシブル・ケア活動の評価
- 4) 報告書の特徴

■ 検証の手順

- ・本社において、各サイト(事業所、工場)から報告されるパフォーマンス指標の集計・編集方法の合理性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料との整合性の確認を各業務責任者及び作成責任者に質問すること並びに資料提示・説明を受けることにより実施。
- ・いわき工場において、本社に報告するパフォーマンス指標の算出・集計方法の合理性、数値の正確性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性の確認を各業務責任者及び作成責任者に質問すること並びに資料提示・説明を受けることにより実施。
- ・パフォーマンス指標及び記載情報の検証についてはサンプリング手法を使用。

■ 意見

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性
 - ・パフォーマンス指標の算出・集計方法は、いわき工場においては合理的な方法を採用しています。今後データ集計範囲を、全社に拡大されることを期待します。
 - ・調査した範囲において、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- 2) 記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
 - ・報告書に記載された情報は、調査した証拠資料・証拠物件と整合性があることを確認しました。
 - ・原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し若干指摘事項が認められましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。今後、さらに第三者に分かり易いように工夫されることを期待します。
- 3) レスポンシブル・ケア(以後、RCと略す)活動の評価
 - ・コンプライアンスへの取り組みを開始され、その実行組織として内部監査部を設置され、全従業員への周知徹底教育を実施されていることを評価します。
 - ・いわき工場では工場長自らが交替各直に RC の方針を直接話され、EMS(環境管理システム)、OHSAS(労働安全衛生管理システム)、QMS(品質管理システム)のPDCAを回してRC活動のレベルアップに努めておられることを評価します。
 - ・工場の地域との対話・活動が充実され、工場の RC 活動へ反映されていることを評価します。また、防災訓練も充実され、特に地域との共同訓練等実施されていることを評価します。
- 4) 報告書の特徴
 - ・グループ各社のRC活動までを掲載している試みを評価します。今後の充実を期待します。

以上