

昭和電工株式会社喜多方事業所
昭和電工喜多方アルミ株式会社

2018年 CSRサイトレポート



喜多方事業所家族見学会の様子

目次

1. トップメッセージ
2. 事業所紹介
3. 製品紹介
4. 環境・労働安全衛生マネジメントシステム
 - ◆実行体制
5. 環境方針
6. 労働安全衛生方針
7. 環境に関わる法規制の順守状況
 - ◆大気
 - ◆水質
 - ◆騒音
8. 環境負荷低減の取り組み
 - ◆産業廃棄物量の削減
 - ◆省エネルギー
 - ◆アルミ缶リサイクル活動
 - ◆大気（黒煙・臭気）監視体制
 - ◆排水監視体制
 - ◆排水異常時等緊急事態対応訓練
9. 総合防災訓練
10. 安全衛生への取り組み
 - ◆労働災害発生状況（従業員・協力企業）
11. 地域との関わり
 - ◆インターンシップを受け入れ
 - ◆家族見学会

1. トップメッセージ

昭和電工(株)は1941年(昭和16年)に、喜多方の地に電解工場の建設を始め、1944年(昭和19年)にアルミニウムの生産を開始して以来、70年以上にわたり、喜多方の地で事業を展開してまいりました。

これもひとえに地域の皆様やお客様をはじめとする喜多方事業所を取巻く皆様のご支援、ご協力の賜物と感謝申し上げます。

昭和電工グループでは現在、中期経営計画「Project 2020+」を実行中であります。当計画においても「社会貢献企業」をめざし、CSR(企業の社会的責任)活動を推進しております。

当事業所でもこの方針に則り、全てのステークホルダーの皆様に安心・信頼・感動をご提供できる事業所をめざし活動しております。

自然豊かな喜多方の地で事業活動を継続するために、環境保全はもとより、防災、安全衛生、地域貢献等の取り組みを行っております。

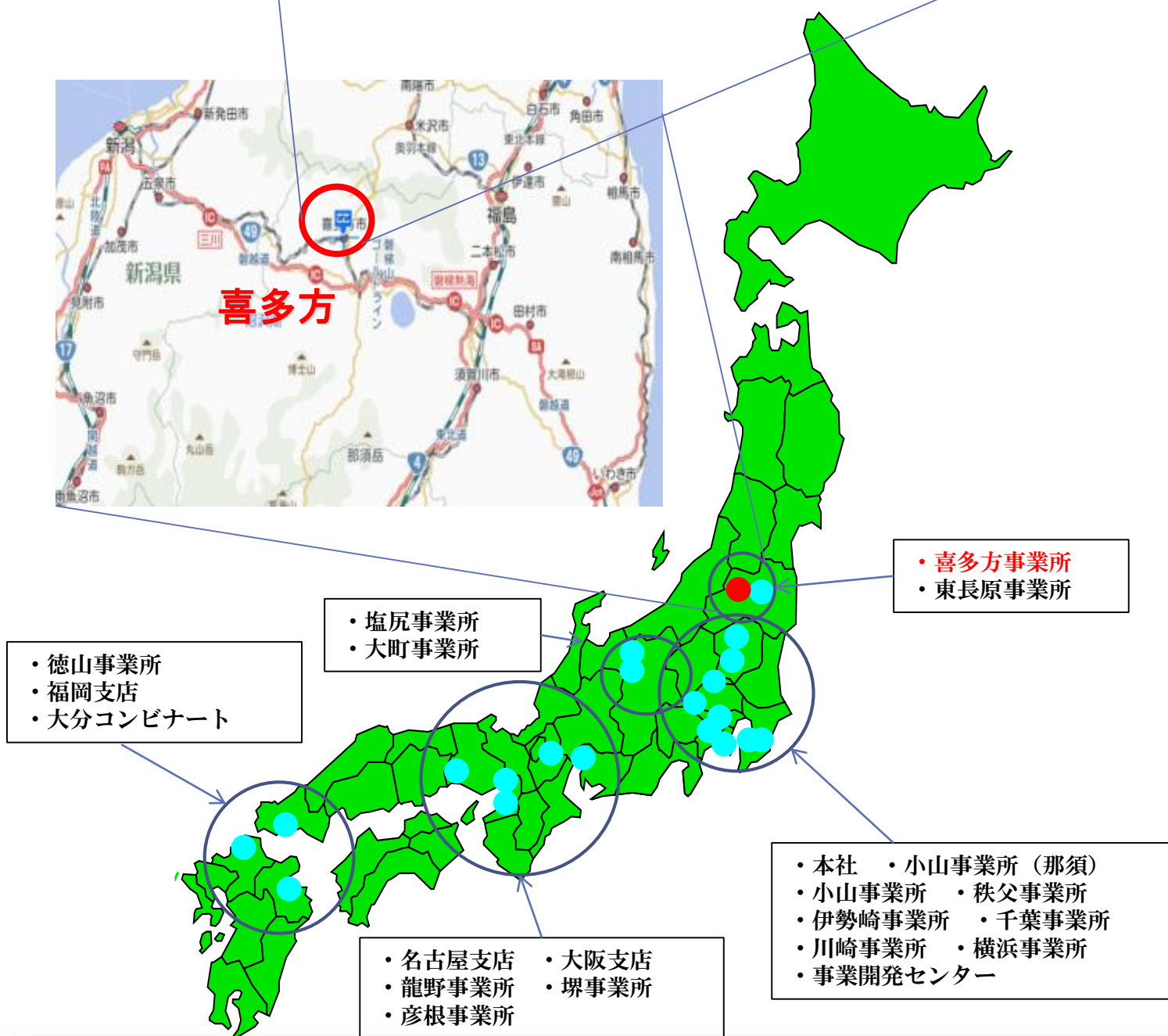
本レポートは昨年の活動実績をまとめたものです。ご一読いただければ幸いです。

当事業所は今後ともアルミ合金製品の開発及び製造を通じて、環境保全に配慮した事業活動を行い、社会の健全な発展に貢献してまいります。



喜多方事業所長 橋本 巖

2.事業所紹介



3.製品紹介



SHOTIC®・ビレット

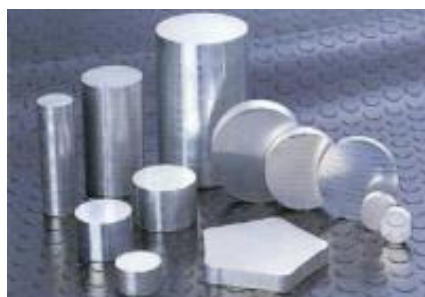
- ◆ 連铸材（SHOTIC®・ビレット）
- ◆ JIS及びAA規格展伸合金・铸件合金各種を連铸棒化

押出材・SHORIK®

- ◆ 押出し材・引抜き棒
- ◆ 高Si-Cu-Mg-(Fe・Ni・Mn)系 合金他
- ◆ 丸棒・異形材各種



SHOTIC®・切断品/ボンデ品



- ◆ 切断品



- ◆ ボンデ品

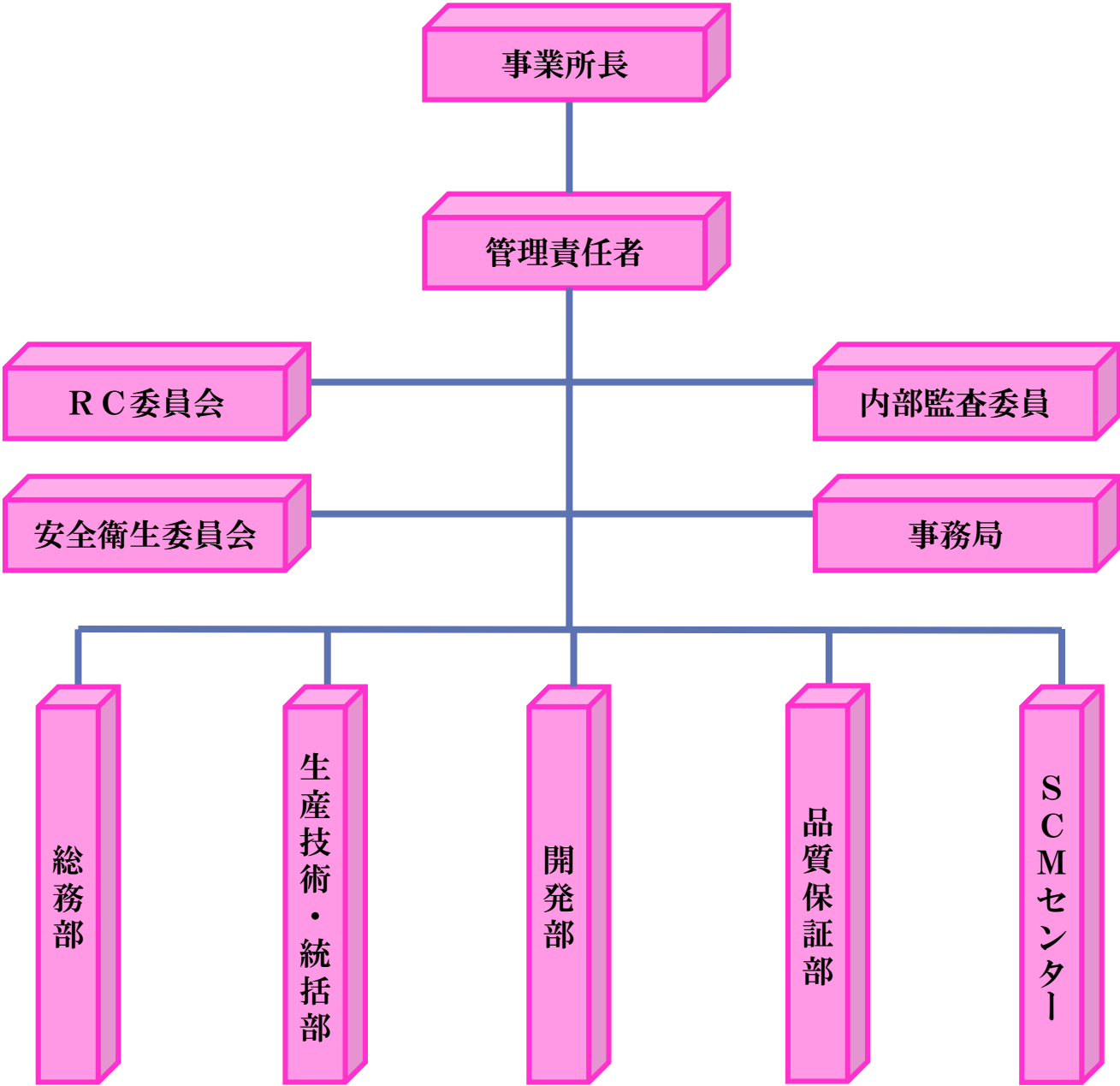
SHOTIC®・鍛造品



- ◆ 自動車部品
- ◆ 機械部品、その他

4.環境・労働安全衛生マネジメントシステム

◆ 実行体制



5.環境方針

環 境 方 針

[基本理念]

昭和電工(株)喜多方事業所は飯豊山系の豊かな水の恵みを受けて広がる会津盆地の北部に位置している。当事業所は、アルミニウム合金製品の開発及び製造を通じて、環境保全に配慮した事業活動を行い、社会の健全な発展に貢献する。

[基本方針]

1. 環境関連の法規制、その他の要求事項を遵守すると共に技術的に可能な範囲で、経済性を配慮して自主管理基準を設定し、環境の改善に努める。
2. 事業活動及び製品の環境に与える影響を的確に捉え、環境目的及び目標を設定し、継続的な改善を図る。
3. 事業活動が環境に与える影響の中で、特に以下の項目について優先的に活動し、環境保全と汚染の予防に取り組む。
 - ①下流域で、灌漑用水と合流する排出水の水質管理に努める。
 - ②大気の排出管理の向上に努める。
 - ③事業活動で発生する廃棄物の削減とリサイクルを推進する。
 - ④生産性・収率・品質等の向上により省エネルギー・省資源に努める。
4. 全従業員への教育と啓発活動により、環境保全に関する意識の向上を図る。

— この環境方針は、要求があれば社外に公表する —

2 0 1 8 年 1 月 4 日

昭和電工株式会社 喜多方事業所

昭和電工喜多方アルミ株式会社

事業所長 兼 社長 橋 本 巖

6.労働安全衛生方針

労働安全衛生方針

[基本理念]

昭和電工(株)喜多方事業所は、人間尊重と安全最優先を基本として、アルミニウム合金製品の開発及び製造を通じて、安全・衛生に配慮した事業活動を行い、社会の健全な発展に貢献する。

[基本方針]

1. 労働安全衛生マネジメントシステムを機軸として、災害及び疾病予防を実行すると共に、労働安全衛生マネジメントシステム及びそのパフォーマンスを継続的に改善する。
2. 労働安全衛生関連の法規、その他の要求事項を順守すると共に、技術的に可能な範囲及び経済性を配慮して、安全確保に向けた管理面、設備面の改善を図る。
3. RC行動計画書に基づき、リスクアセスメントを徹底し、重大リスクの低減活動を推進する。
4. 全従業員への教育と啓発活動により、労働安全衛生に関する意識の向上を図る。

— この労働安全衛生方針は、要求があれば社外に公表する —

2018年 1月 4日

昭和電工株式会社 喜多方事業所

昭和電工喜多方アルミ株式会社

事業所長 兼 社長 橋 本 巖

(原紙承認済)

7.環境に関わる法規制の順守状況

◆ 大気

2017年の排ガス測定値

項目	単位	実績値	規制値
SOx	K値	0.5未満※	17.5
NOx	ppm	27未満※～73	180
ばいじん	ppm	0.01未満※～0.04	0.2
ダイオキシン類 (旧規制値)	ng-TEQ/m ³ N	0.000032～0.020	5
ダイオキシン類 (新規制値)	ng-TEQ/m ³ N	0.038～0.021	1

実績値：事業所内にある溶解炉(7基)と加熱炉(6基)ボイラー(2基)の単独測定値で全実績値の最小値と最大値を記載したものです。

※印：測定器の検出限界値以下の値のため、未満と表記しています。

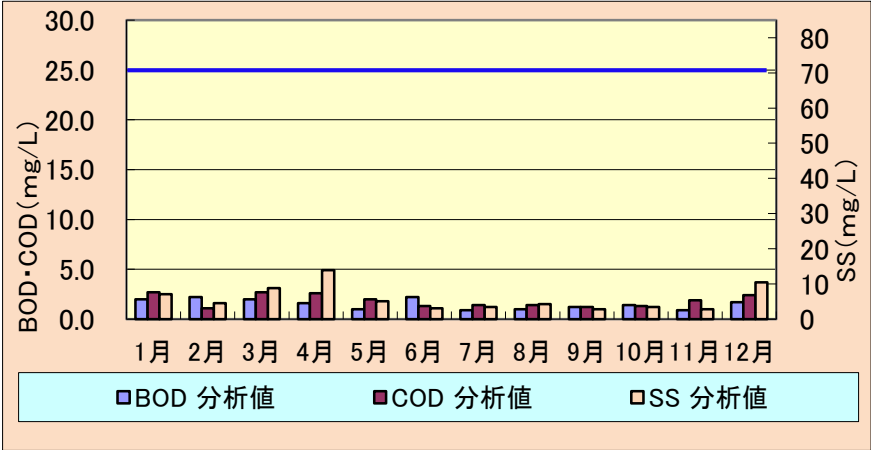
大気汚染防止法に基づき、SOx、NOx、ばいじんは年に2回、ダイオキシン類は年に1回測定しています。

法規制値を大幅に下回る数値で推移しており生活環境の保全に努めています。

※2000年1月に改正されたダイオキシン類対策特別措置法により新たに設置された設備は新規制値を適用しています。

◆ 水質

2017年の排水分析値



— BOD・COD規制値（25mg/L） SS規制値（70mg/L）

工場から排出される工業排水は、毎月1回水質測定を行っています。

事業所からの排水は農業用水路に流れるので農業用の水源としても利用されています。そのため適正に管理を実施しています。

BOD：生物化学的酸素要求量
COD：化学的酸素要求量
SS：浮遊物質

◆ 騒音

2017年敷地境界騒音測定値

	朝・夕	昼間	夜間
規制基準値	60dB以下	65dB以下	55dB以下
測定結果	46dB～56dB	49dB～57dB	46dB～52dB

騒音の規制基準は、「第4種区域の工業専用地域」に該当し、年に1回測定を行っています。

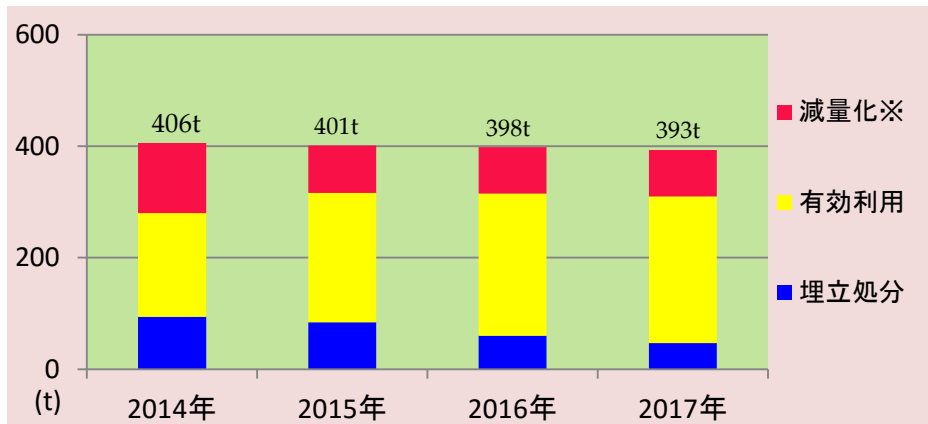
定められた基準を超えないよう努めています。

測定結果：事業所内に7ヶ所ある測定地点での測定値の最小値と最大値を記載したものです。

8.環境負荷低減の取り組み

◆ 産業廃棄物量の削減

産業廃棄物排出量の推移

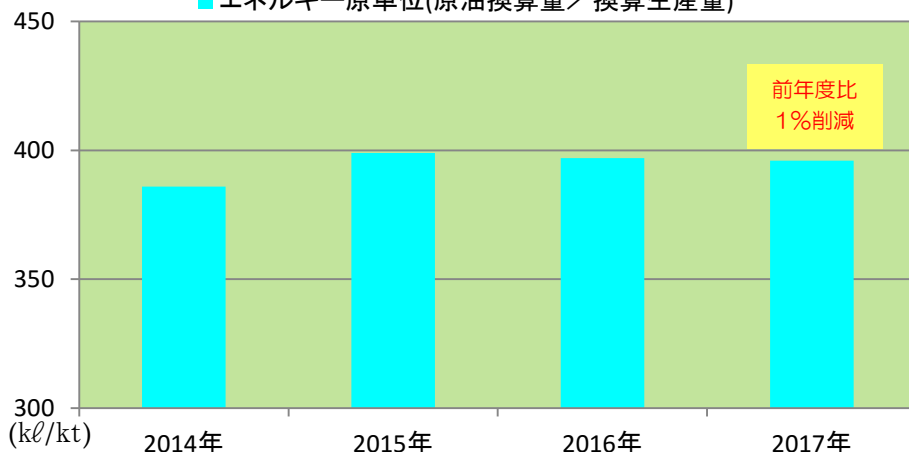


事業所では、プラスチック類の分別による有価物化や溶解炉のレンガ層のリサイクルにより、前年から排出量を5 t、埋立量を13 t 削減しました。

※焼却・脱水等により減量化された量

◆ 省エネルギー

エネルギー原単位(原油換算量／換算生産量)

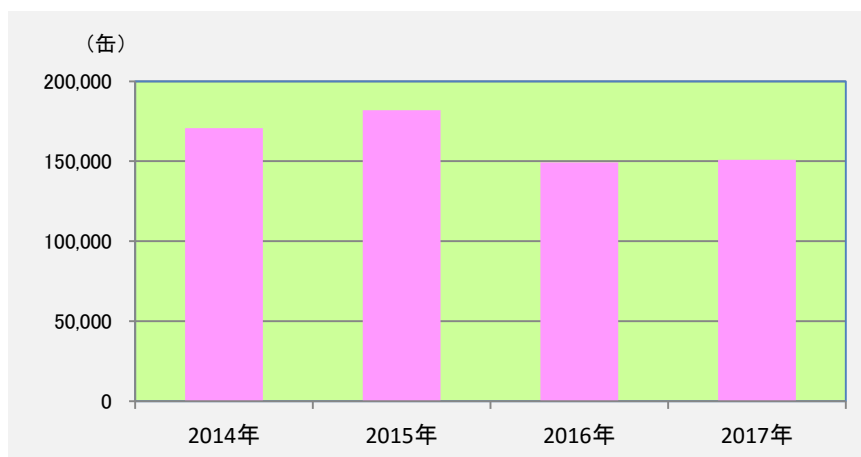


生産性・収率・品質等の向上や既存設備の効率化への改善活動を行い、省エネルギー・省資源に継続的に努めています。

※エネルギー原単位とは？

単位量の製品などを生産するのに必要な電力・熱(燃料)などエネルギー消費量の総量のこと、一般に、省エネルギーの進捗状況の指標として使用されます。エネルギー原単位の値が小さいほど、省エネルギーが進んでいるといえます。

◆ アルミ缶リサイクル活動



2002年からアルミ缶のリサイクルに取り組んでおり、事業所内や従業員の家庭またはその地域団体から発生する使用済アルミ缶を回収し収益金を得ています。その収益金は地域団体へ還元したり、外部団体へ寄付しています。

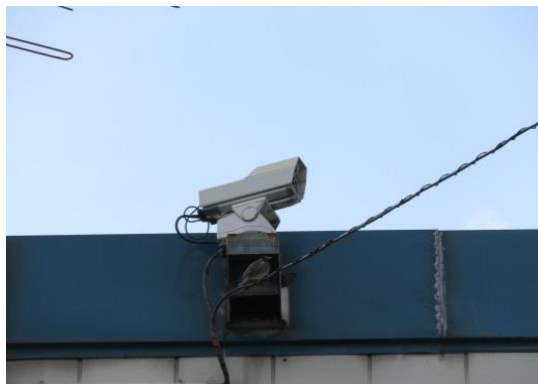
2017年：150,799缶回収

◆ 大気（黒煙・臭気）監視体制

所内から発生する恐れのある黒煙や臭気を早期に発見し、対応できるよう溶解炉煙突には黒煙センサー、臭気の発生源を調べるための風向風速計を敷地境界に取り付け、煙や風向きをカメラやモニターの確認などで常時監視しています。

黒煙【監視カメラ・黒煙センサー・監視モニター】

溶解炉煙突の監視カメラ



溶解炉煙突の黒煙センサー



溶解炉煙突の監視モニター

臭気【風向風速計・監視モニター】



工場北側の風向風速計



風向風速監視モニター

◆ 排水監視体制

事業所内の排水経路にpH計・油膜計・濁度計を設置して常時監視を行っています。また、2系統ある排水経路には、異常排水があった場合には自動的に作動する緊急遮断弁(ロトルク)を設置しており、異常排水を保留池へ移送する仕組みとなっています。

排水経路に設置された各監視計



油膜監視計



pH監視計



異常時緊急遮断弁(ロトルク)

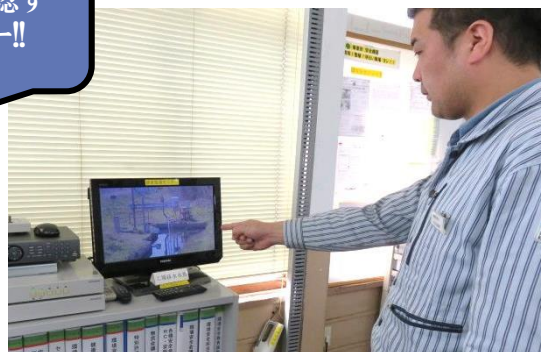
執務室に設置された排水記録計と監視モニター

記録計で異常の
無い事を
確認・記録!!

最終排水口を確認する
監視モニター!!



排水記録計と監視モニター



執務室で常時監視

◆ 排水異常時等緊急事態対応訓練

6月の環境月間に合わせ、事故及び緊急事態の発生を予防するとともに、万が一発生した場合の環境への影響を緩和し、かつ排水経路に異常な排水が流入しないよう、緊急備品の準備及び対応手順を確立して訓練を実施しています。



漏洩箇所からの油拡散を防ぐ土のう積訓練



吸着マットによる油分回収訓練

2017年6月に、取引企業4社の出席の下、ローリー車から油が漏洩した想定で、流出事故を防止するための油漏洩防止訓練を実施しました。

こうした取り組みを継続的に実施し、物流事故ゼロ、環境異常ゼロを目指し安定操業に努めていきます。



取引企業様協力で行われた油漏洩防止訓練

9.総合防災訓練

10月5日に総合防災訓練を行い、当日の出勤者全員が参加しました。場内放送で地震発生が告げられると、全員が各避難場所へ避難し、安否確認が行われました。

緊急対策本部を設置して、従業員の安否確認、場内での火災発生初期対応訓練などにあたりました。終了後は喜多方広域消防本部の方を講師にAED訓練講習会を開催しました。

当事業所では、様々なケースを想定し、従業員一丸となって訓練を行うとともに、火災や事故、災害を出さない(おこさない)現場作りに取り組んでまいります。

《想定事態》

- ・震度5強の地震発生！
- ・地震の影響で火災発生！
- ・負傷者が発生！



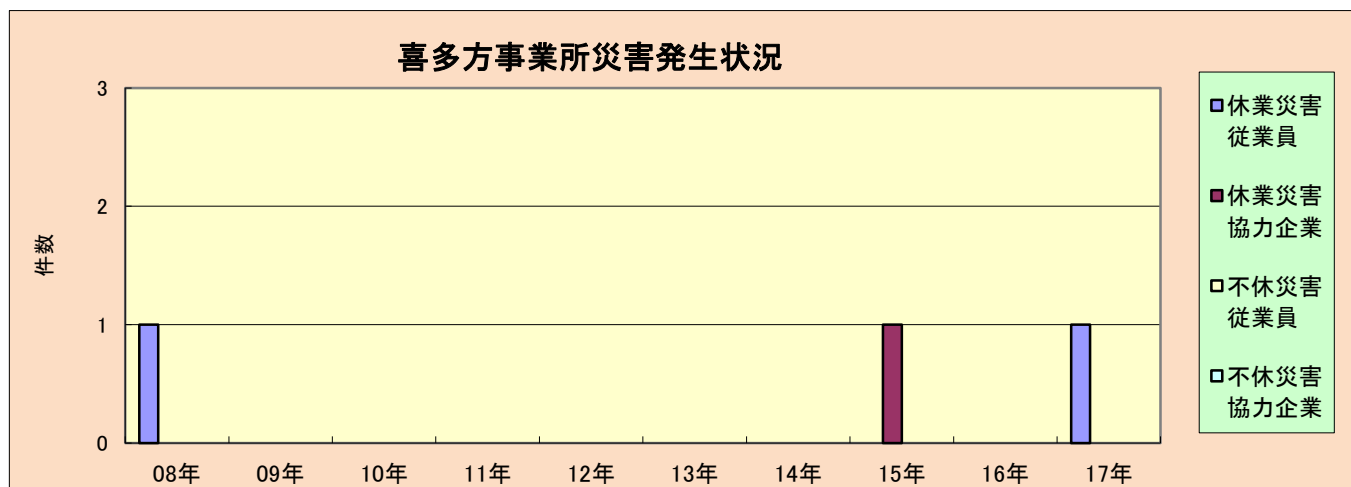
自衛消防隊による放水訓練



AED操作訓練

10.安全衛生への取り組み

◆ 労働災害発生状況（従業員・協力企業）



2008年の休業災害発生以降、休業・不休災害共にゼロを維持していましたが、2015年に協力企業での休業災害が発生、2017年には、従業員の休業災害を発生させてしまいました。この結果を真摯に受け止め、新たな安全活動の取り組み等により、安全管理の更なる向上で安全な事業所を作り上げるため、努力してまいります。

11.地域との関わり

◆ インターンシップを受け入れ

10月11日～12日に会津工業高校機械科2年生、及び、11月7日～9日に喜多方桐桜高校機械科2年生のジュニア・インターンシップを受け入れ、設備のメンテナンスを行う部署で実習を行いました。

実習では、初めに安全教育や工場見学を行い、製品・技術についての説明をしてから現場に行きました。設備の定期修理で部品を清掃する作業では、作業着が真っ黒になるまで一生懸命に取り組んでいました。「設備や機械を扱う職に就いたら、このテープは絶対に使うようになるよ」と、専門道具の取り扱いについて説明を受けている時は、生徒も興味深そうに聞いていました。

今回得た経験が、自らの将来を考えるうえで役に立つことを願っています。当事業所では、今後も地域の皆様に昭和電工を理解いただくための取り組みを進めてまいります。

会津工業高校実習生→
切断機に給油中



←喜多方桐桜高校実習生
プレス機の部品を清掃中



インターンシップとは、在学中に実際の企業で就労体験が出来る制度で、自身の勤労観・就業観を養い、将来の職業選択に役立てもらう事を目的にしています。

◆ 「家族見学会」

7月28日、当事業所初めての「家族工場見学会」を開催し、25名の方にご参加いただきました。従業員の“家族”に感動してもらうため、花壇や鉢植えを設置したり、歩行帯ラインをきれいな青色に塗装するなど、春から少しずつ準備を進めていきました。

当日は所長挨拶から始まり、会社紹介の後、3チームに分かれて工場見学を行い、現場の主任から見学者に概要を説明しました。また、アルミのメダルにレーザー刻印をする体験コーナーでは、参加した子供たちも機械の音だけで大はしゃぎ。昭和電工のブランドマークと、社内報キャラクター SHOW太くんのロゴが入ったアルミメダルをプレゼントしたところ、大変喜んでもらえました。現場に見学エリアを設置したり、水分補給のためスポーツドリンクを配ったり、見学時は安全歩行帯を歩くようチームごとに列の前後から見守るなどの配慮を行い、初めての見学会は滞りなく無事に終わることができました。

参加したご家族からは、「職場で家族が働いている姿を見つけてうれしかった」「現場の様子がかっこよかった」「工場が思ったより広くて、びっくりした」「メダルをもらえてうれしかった」といった感想をいただきました。普段とはちがう、お父さん、お母さんの働いている姿は、子供たちにもきっとかっこよく映っていたことでしょう。

当事業所では、ステークホルダーのみなさまにご満足いただける工場をめざし、取り組みを継続してまいります。



鑄造工程を見学中！
長いアルミの棒ができていく瞬間に、みなさん釘づけでした。



集合写真



アルミメダルのレーザー刻印を体験してもらいました。
下図はブランドマークとSHOW太くんのロゴが刻印されたメダル。





『アルミ太郎』

当社の正門を入ったところにアルミ製の像が置かれております。この像には『アルミ太郎』という名がついております。「昭和電工のアルミニウムを世界に冠たるものにしたい」という当時の工場幹部及び従業員の熱い願いのもと、彫刻家の佐藤恒三氏により制作され、1954(昭和29年)年に設置されました。アルミ太郎が腰掛けているのは、上記の世界に冠たるものになりたいという思いから地球を模したものだといわれています。

昭和電工株式会社喜多方事業所
2018年 CSRサイトレポート
発行年月日：2018年 3月

本レポートに関するお問い合わせ先
昭和電工株式会社喜多方事業所
総務部 環境安全課
〒966-0845
福島県喜多方市長内7840

TEL：0241-22-1261（代表）
FAX：0241-22-9806

レポートの報告対象期間：2017年1月～12月