

**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**

2019年 CSRサイトレポート



会津地区高校PTAの工場見学会の様子

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遵守状況
 - ◆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
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

2.事業所紹介



- ・喜多方事業所
- ・東長原事業所

- ・塩尻事業所
- ・大町事業所

- ・本社
- ・小山事業所 (那須)
- ・秩父事業所
- ・伊勢崎事業所
- ・千葉事業所
- ・川崎事業所
- ・横浜事業所

- ・徳山事業所
- ・福岡支店
- ・大分コンビナート

- ・名古屋支店
- ・龍野事業所
- ・彦根事業所
- ・大阪支店
- ・堺事業所

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本年新中期経営計画「The TOP 2021」をスタートさせました。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へ安心・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

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・铸物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

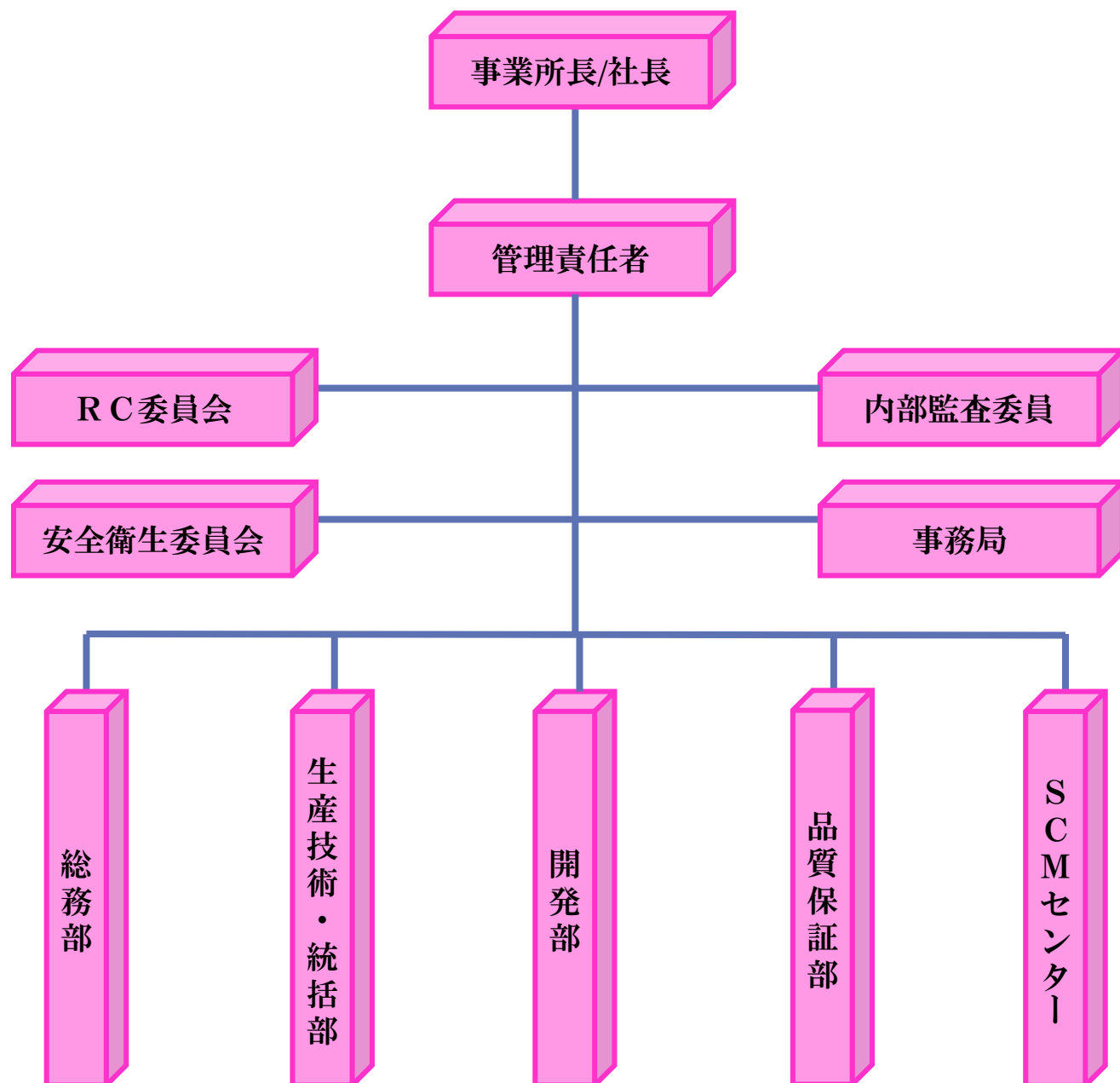
SHOTIC®・鍛造品



- ◆ 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 —

2019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、設備の本質安全並びに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 —

2019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.環境に関する法規制の遵守状況

◆ 大気

2018年の排ガス測定値

項目	単位	実績値	規制値
SOx	K値	0.1未満※~2.6	17.5
NOx	ppm	24~77	180
ばいじん	ppm	0.01未満※~0.06	0.2
ダイオキシン類 (旧規制値)	ng-TEQ/m ³ N	0.00000021	5
ダイオキシン類 (新規制値)	ng-TEQ/m ³ N	0.035~0.28	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。

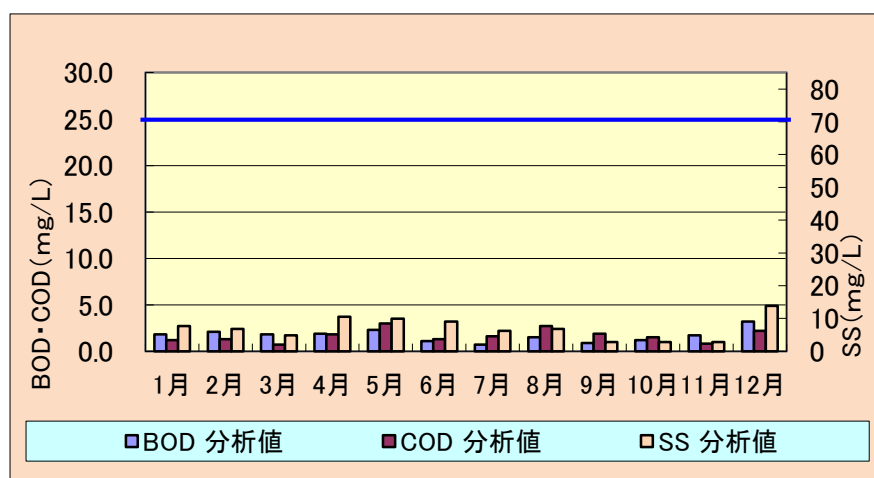
大気汚染防止法に基づき、SOx、NOx、ばいじんは年に2回、ダイオキシン類は年に1回測定しています。

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

2018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

2018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	49dB~57dB	47dB~57dB	46dB~50dB

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。

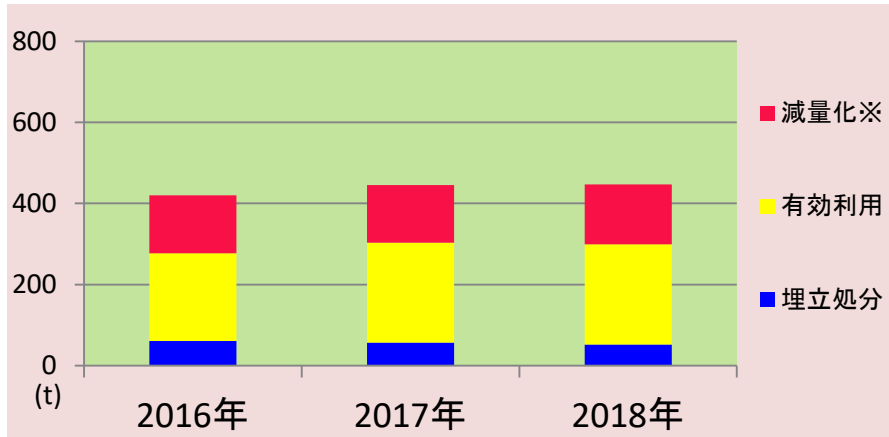
定められた基準を超えないよう努めています。

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

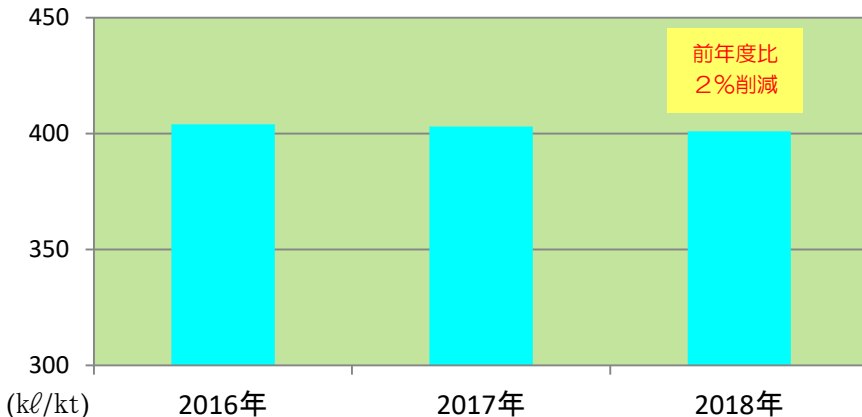


事業所では、プラスチック類の分別による有価物化や溶解炉のレンガ層のリサイクルにより、前年と比べ全体排出量は横這いとなりましたが、埋立量は5 t削減しました。

※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)

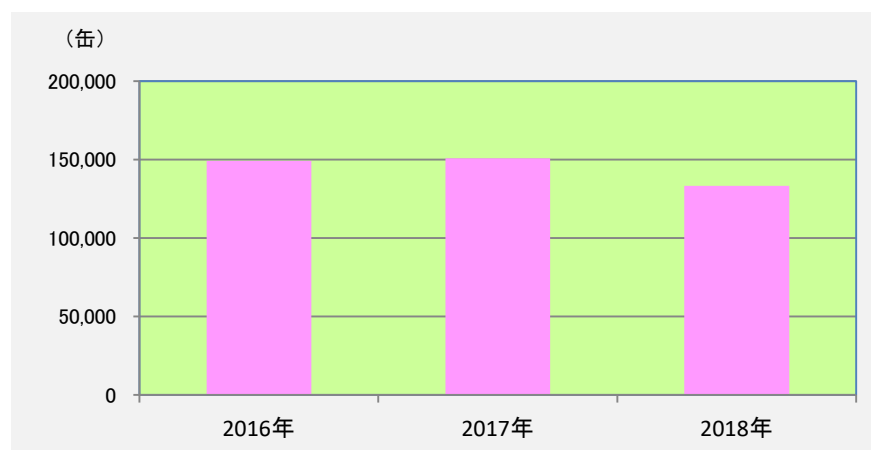


生産性・収率・品質等の向上や既存設備の効率化への改善活動を行い、省エネルギー・省資源に継続的に努めています。

※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、地域団体から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。地域の皆さんもアルミ缶回収にご協力をお願いします。

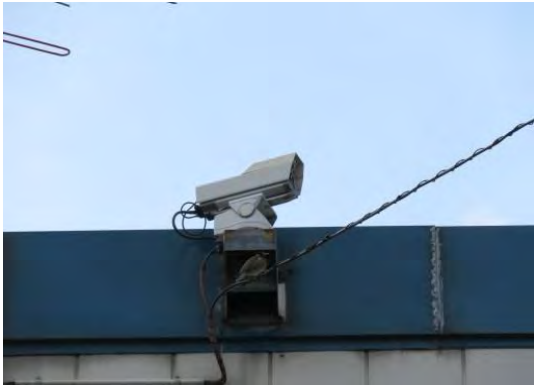
2018年：133,163缶回収

◆ 大気（黒煙・臭気）監視体制

事業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、対応できるように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

9.総合防災訓練

10月12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を告げ、全員が各避難場所へ避難し、安否確認を行いました。

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。



一次待機場所への避難訓練



自衛消防隊による放水訓練

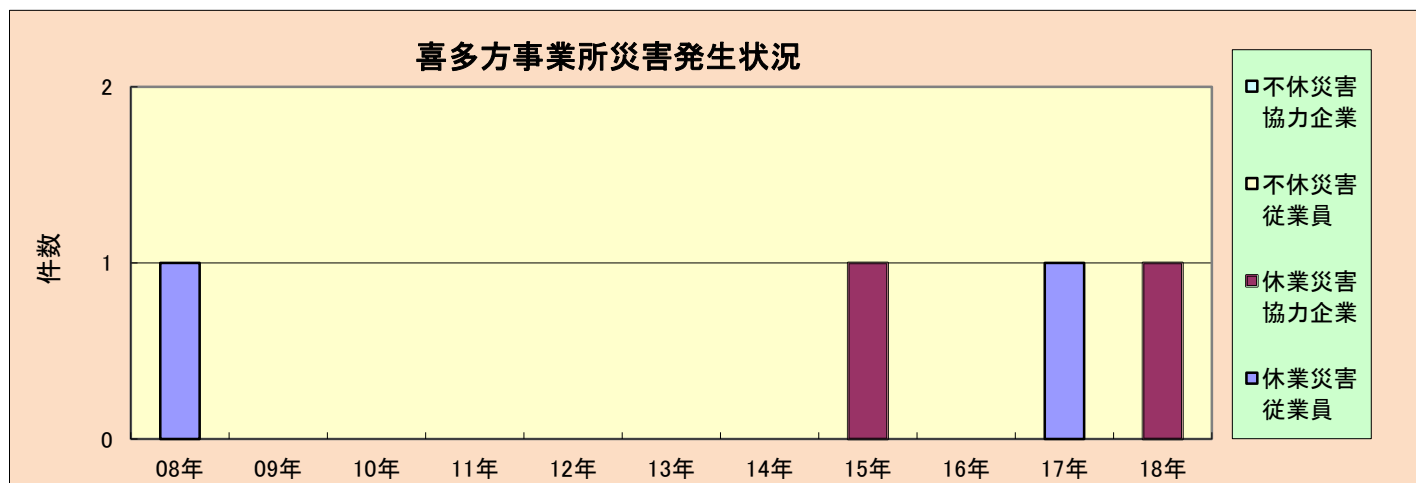


本部での安否確認訓練

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。

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）



08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、15年と18年には協力企業での、17年には従業員の休業災害が発生しました。事業所では、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と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

8月29日～31日に東北大学・大学院生と東京理科大学・大学院生、10月10日～12日に会津工業高校機械科2年生及び、11月6日～8日に喜多方桐桜高校機械科2年生のインターンシップ（注1）を受け入れ、材料の分析や評価、製造現場でのオペレーション実習を行いました。

大学院生は材料を樹脂に埋め込んで研磨し、最新機器を使っての分析・評価を行い、高校生は製造工程の中で機械や製品を扱う作業を行い、実際のオペレーター業務を経験しました。また「なぜなぜ分析（注2）」なども経験し、「機械操作の以外の仕事も経験できて面白かった」と仕事へのイメージを膨らませていました。

インターンシップを通して、挨拶や時間厳守など社会人の基本的なマナーから、製造現場での仕事や安全に対する意識まで色々なことを感じ、学んだことと思います。今回得た経験が自らの将来を考えうるうえで役立つことを願っています。

会津工業高校実習生→
現場の安全教育風景



←大学院生のインターンシップ
材料の分析・評価を確認

※注1

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できる制度で、自分の就労観を養い、将来の職業選択に役立ててもらおうことを目的としています。

※注2

「なぜなぜ分析」とは、「なぜ？」という問いを論理的に積み重ねることによって、問題やトラブルが発生した原因を掘り下げ、有効な対策を導き出す手法のひとつです。



『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なりたい」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
2019年 CSRサイトレポート
発行年月日：2019年 4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：2018年1月～12月