



2022年

CSRサイトレポート

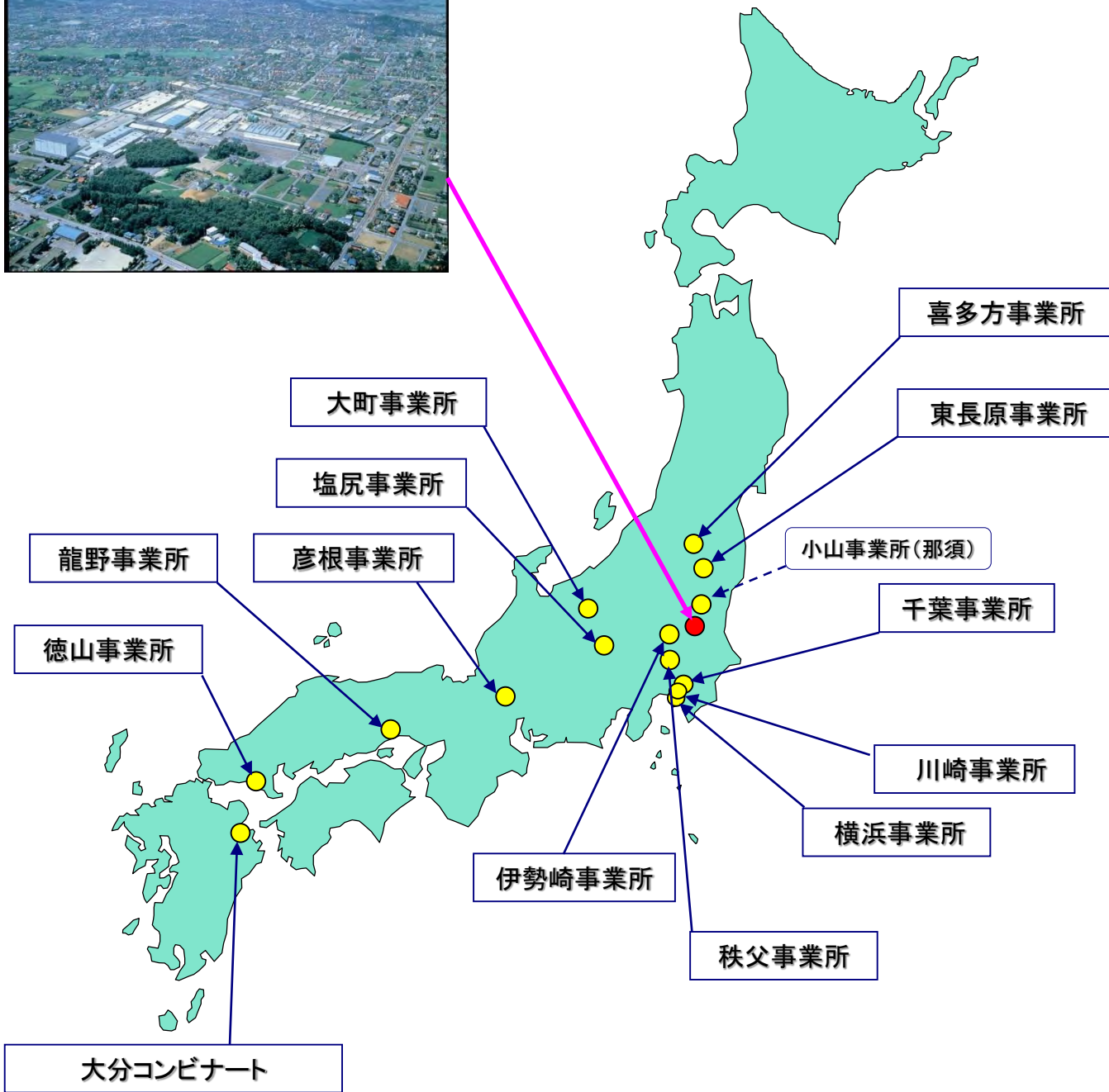


昭和電工株式会社 小山事業所

昭和電工(株)の事業拠点

小山事業所

国内14カ所に生産拠点を構えています。



目 次

1. 事業所長よりごあいさつ
2. 小山事業所の概要
 - 主要製品の紹介
3. 環境活動(環境マネジメントシステム)
 - 3-1. 小山事業所環境方針
 - 3-2. 環境側面、環境組織図
 - 3-3. 環境負荷の概要
 - 3-4. 環境負荷低減活動
 - 廃棄物発生量の抑制
 - 省エネルギー活動
 - アルミ缶リサイクル活動
 - 化学物質管理
 - CO₂削減
 - 臭気監視体制
 - 水質監視体制
 - 教育訓練活動
 - 3-5. 環境負荷データ
 - 水質測定結果
 - 大気測定結果
 - 騒音振動測定結果
4. 労働安全衛生活動(労働安全衛生マネジメントシステム)
 - 4-1. 小山事業所労働安全衛生方針
 - 4-2. リスクの低減活動(リスクアセスメント)
 - 4-3. 危険予知(KY)活動
 - 4-4. 危険体感訓練
 - 4-5. 労働衛生・健康管理活動
 - 4-6. 救急救命研修
 - 4-7. 労働安全成績
 - 4-8. 外部団体安全表彰受賞
5. 社会貢献
 - 事業所周辺一斉清掃実施
 - アルミ缶リサイクル活動
 - オープンファクトリー開催
 - インターンシップ・工場見学の受け入れ
 - 障がい者雇用の取り組み



■レポート対象範囲

2021年(2021年1月1日から12月31日まで)の小山・那須での環境・安全活動

1. 事業所長よりごあいさつ

平素は、昭和電工(株)小山事業所の事業活動にご理解、ご支援、ご協力を賜り、感謝申し上げます。

昭和電工グループは、2023年1月に昭和電工(株)と昭和電工マテリアルズ(株)(旧日立化成)を統合し、新生レゾナック*グループとして新たな一歩を踏み出す予定です。パーパス(存在意義)「化学の力で社会を変える」のもと、先端材料パートナーとして時代が求める機能を創出し、グローバル社会の持続可能な発展に貢献してまいります。

当グループでは、CSR(企業の社会的責任)について、製品・サービスの提供を通じて社会から評価・信頼される「社会貢献企業の実現」を目標とし、事業活動を通じたSDGs課題への貢献を進めてきました。本年2月には、統合新会社として新たな体制で取り組むサステナビリティ重要課題(統合新会社としてのマテリアリティ)を特定し、今後その実現のための取り組みを確定していく予定です。

また、グループ全体の活動としてレスポンシブル・ケア(RC)活動を推進しております。RCとは、製品の開発から製造、流通、消費、廃棄に至るライフサイクルにおいて、環境・安全・健康を確保するとともに、高い品質の維持・向上を図り、社会からの信頼性の向上とコミュニケーションを深めていく活動です。

小山事業所は、1961年に昭和アルミニウム(株)小山工場として操業を開始し、アルミ素材を使用したアルミ加工品の生産をスタートさせ、現在まで数多くのアルミ加工品を世に送り出してまいりました。アルミ素材は軽量で強度もあり、リサイクル性にとっても優れ、「省資源」、「省エネルギー」に大きく貢献し、まさに「環境にやさしい」素材です。

現在もその特性を活かしたアルミ製品が多くの分野で使われています。

当事業所は、事業活動において「環境」「安全衛生」に配慮し、生産活動において生じる負荷を適正に管理し、継続的な改善を行うシステムである「環境マネジメントシステム(ISO14001)」の認証を2000年に取得、また働く人すべての「安全と健康」を確保するためのシステムである「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)」の認証を2007年に取得しました。これらのシステムを有効活用し、これまでに産業廃棄物の削減及びリサイクル化、温暖化ガス(CO₂等)の削減や化学物質等の排出削減、省エネルギー等の環境負荷低減、並びに労働災害件数の削減等の労働安全の取り組みを着実に行ってまいりました。その活動は、確実に成果として表れてきておりますが、まだまだ満足のできる状態ではありませんので、今後も計画・実行・評価・改善のサイクルを活用し継続的な取り組みを進めてまいります。

本レポートでは、「地域との関わり」として、アルミ缶リサイクル活動、事業所周辺道路清掃、オープンファクトリーについても、併せて紹介させていただいております。

これからも、地域の皆様をはじめ、関係者の皆様のご理解、ご協力をいただけるよう「環境」「安全衛生」に配慮した事業活動を推進する所存ですので、本レポートをご覧いただき、皆様方のご意見、ご助言を賜りますようお願い申し上げます。



2022年
昭和電工株式会社
小山事業所長

木田 健司

*2022年9月下旬に開催予定の昭和電工(株)臨時株主総会で承認されることが条件となっています。

2. 小山事業所の概要

■沿革

- 1961(昭和36)年 昭和アルミニウム(株)小山工場創立(熱交換器一工場稼働)
- 1962(昭和37)年 熱交換器二工場稼働
- 1964(昭和39)年 押出一工場稼働
- 1967(昭和42)年 熱交換器三工場稼働
- 1968(昭和43)年 鋳造工場稼働、箔工場稼働
- 1969(昭和44)年 昭和アルミニウム(株)設立
- 1976(昭和51)年 昭和アルミサービス(株)小山支社設立
- 1989(平成元年)年 メモリーディスク設備稼働
- 1990(平成2)年 研究棟開設
- 1998(平成10)年 小山事業所(那須)稼働
- 2000(平成12)年 ISO14001認証取得
- 2001(平成13)年 昭和電工(株)と合併
- 2007(平成19)年 OSHMS認証取得
- 2008(平成20)年 鋳造工場新溶解炉導入
- 2012(平成24)年 自動車熱交換器事業を譲渡
- 2015(平成27)年 HD事業部小山生産センターを分社化

小山事業所

- 所在地 栃木県小山市犬塚1丁目480番地
- 敷地面積 213千 m²
- 従業員数 473人(2021年12月16日現在)
- 主要製品 アルミニウム押出材・押出加工品並びに自動車用・家電用・産業機械用冷却器の開発、設計、製造

小山事業所(那須)

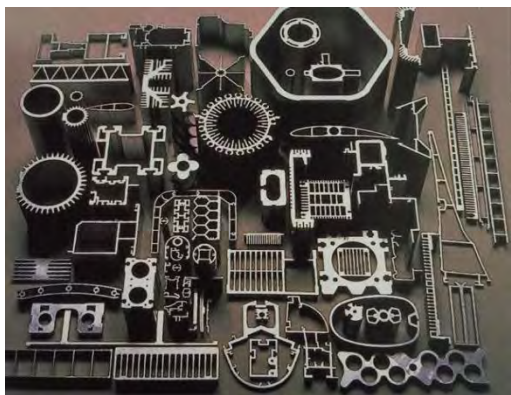
- 所在地 栃木県大田原市上石上字東山1841番地
- 敷地面積 110千 m²
- 従業員数 34人(2021年12月16日現在)
- 主要製品 アルミニウムOA部品の製造

■主要製品の紹介

生産・技術統括部 製造部で生産しているアルミニウムの優れた特性を活かした主な製品を紹介します。

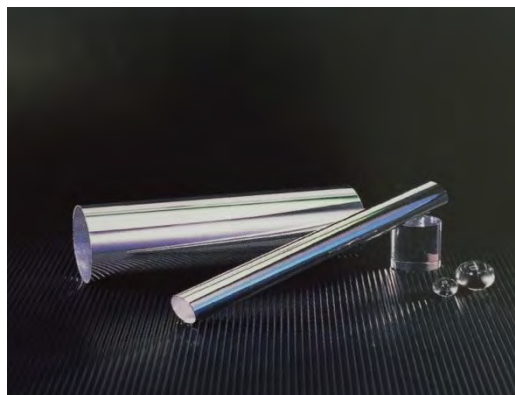
押出課

複雑な断面形状のアルミ押出材



那須OA課

レーザープリンター感光ドラム用アルミED管



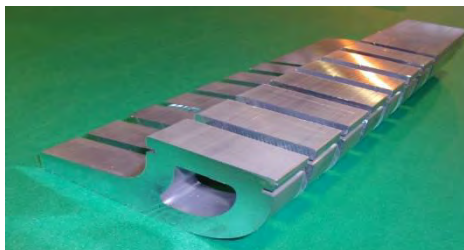
冷却器課

ハイブリッド車用インバータ冷却器
(豊田自動織機株式会社との共同開発品)



加工課

介護用ベッド部品



車両用ルーフレール



3. 環境活動(環境マネジメントシステム)

(2000年ISO14001認証取得)

3-1. 小山事業所環境方針

(2021年 1月 4日制定)

基本理念

昭和電工株式会社小山事業所(小山事業所<那須>)を含み、以下当事業所というは、地球環境の保全が最重要課題であることを認識し、事業所スローガンである「小山発 水と緑と青い空」を基本に、企業活動のあらゆる面で、環境保護・省資源・省エネルギーに努め、地球的視野に立って豊かな未来づくりに積極的に取り組む。

基本方針

当事業所は、アルミニウムの押出材、冷却器、感光ドラム基体等を生産しており、「レスポンスブル・ケアに関する行動指針」に沿って、関東平野北部の利根川水系、那珂川水系に広がる豊かな自然環境を守り、自然との共存を図るために技術的、経済的に可能な限りの範囲で、当事業所内の全事業部等において目標を設定し、見直しを行い、継続的改善を図る。

- (1) 当事業所の活動・製品・サービスがかかわる環境側面を常に認識し、汚染の予防に努めると共に環境マネジメントシステムの継続的改善を図る。
- (2) 当事業所の活動・製品・サービスにかかわる関連法規・規則・協定及び当事業所が同意するその他要求事項を遵守する。
- (3) 当事業所の活動・製品・サービスにかかわる環境側面のうち、次の項目を環境管理重点テーマとして取り組むと共に継続的改善を図る。
 - ① 生産活動におけるエネルギー(電気、都市ガス等)の消費量の削減に努め、省エネルギーを推進すると共にCO₂削減を図る。
 - ② 生産活動における廃棄物の再資源化、再利用化を図り、減量化及びゼロエミッション(埋立率0.5%以下)を達成する。
 - ③ 新規製品開発時における省エネルギーを推進する。
- (4) 良き市民として、社会や地域における環境保全活動への支援、協力を積極的に行う。当事業所の活動としてアルミ缶の回収活動を推進する。

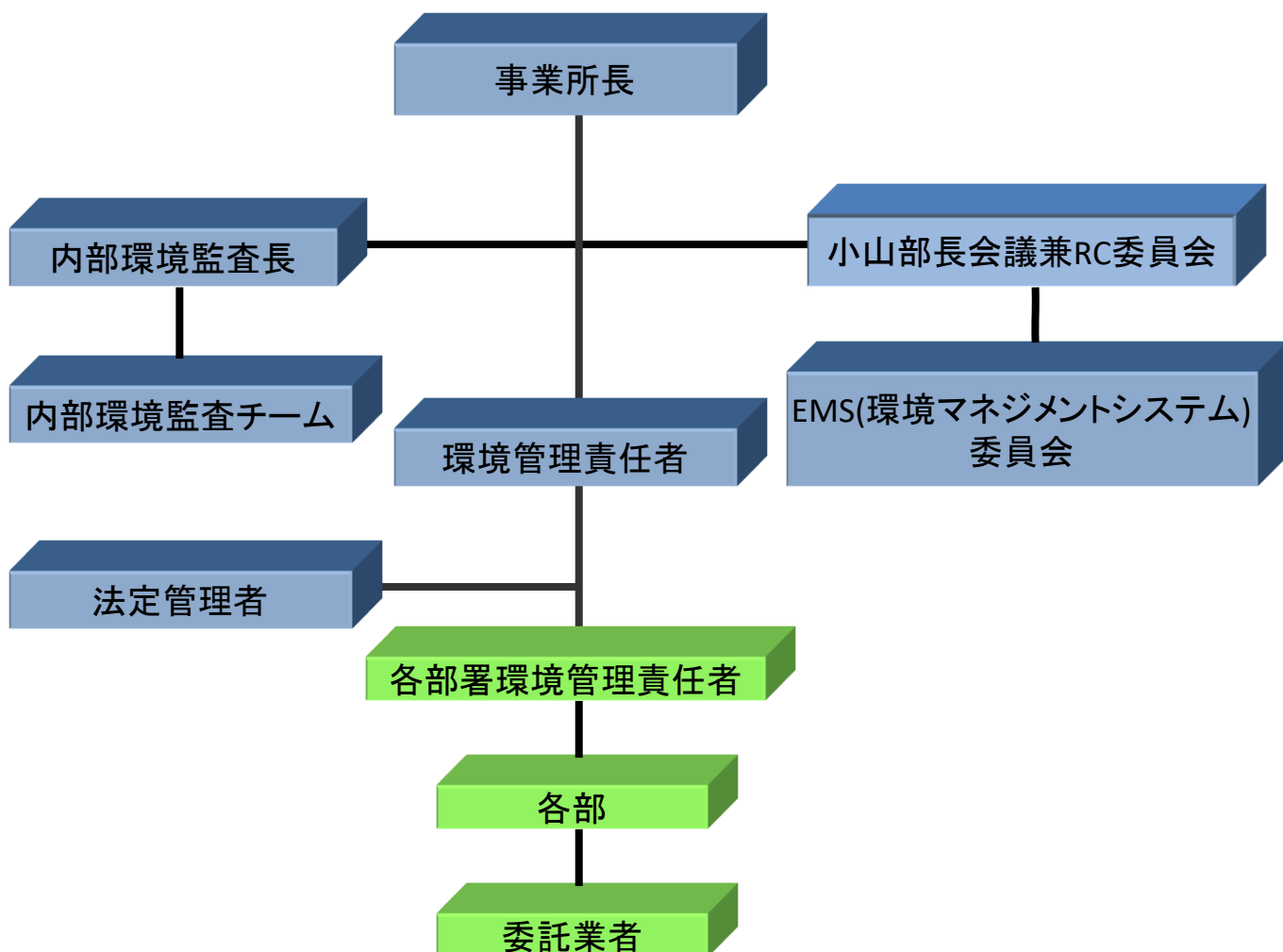
3-2. 環境側面、環境組織図

環境側面

当事業所は、環境に影響を与える要因である環境側面を抽出しています。これらの環境側面を評価し、著しく環境に影響を与える側面を環境目標に掲げ、環境影響を低減すべく、活動しています。

環境組織図

環境活動を推進し、着実に成果を上げるためには経営トップの意志を反映し、職場で働くすべての人に浸透させる組織が必要です。当事業所では以下の組織で運営しています。



3-3. 環境負荷の概要

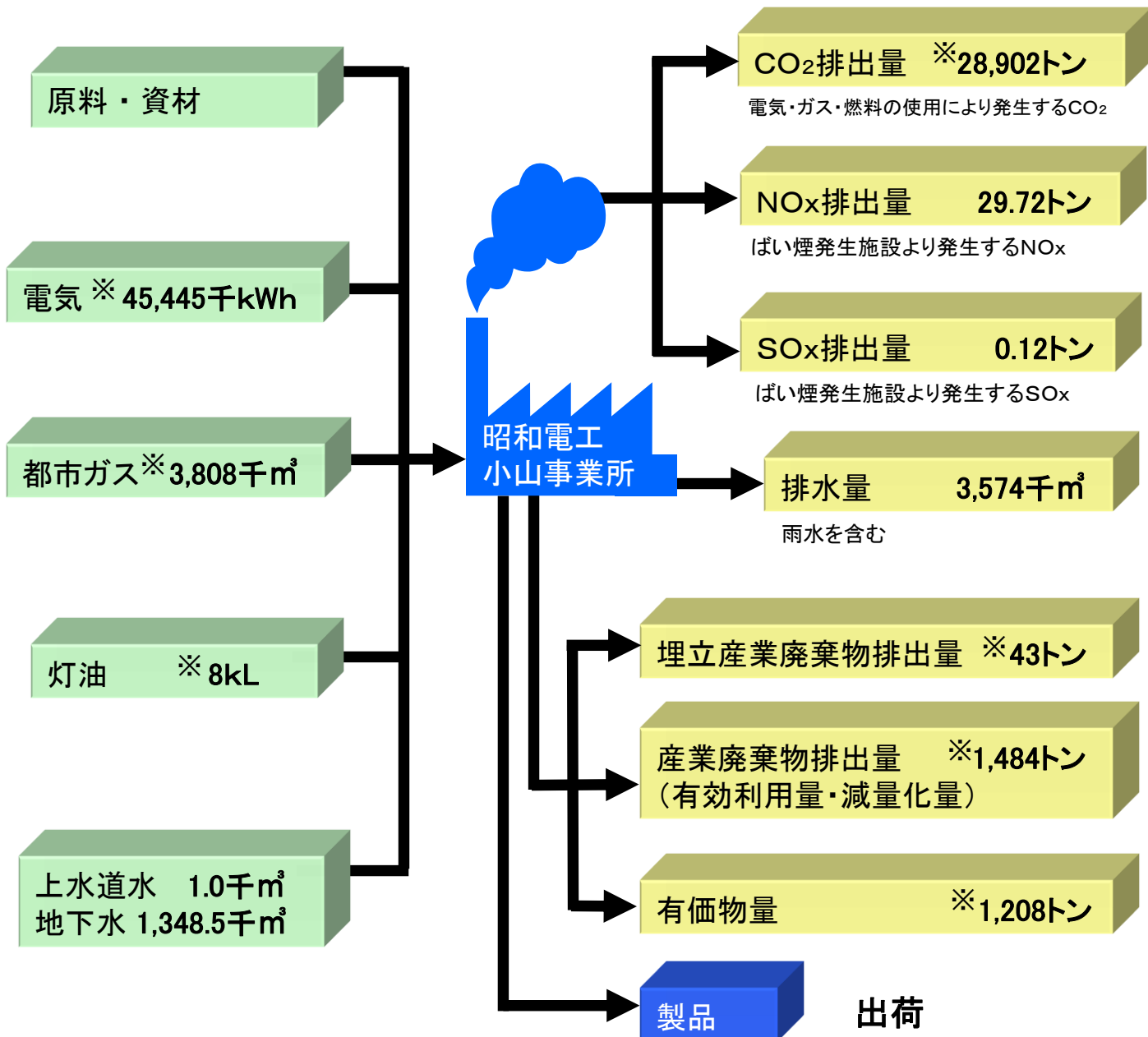
当事業所では、原料・資材や電気・ガス等のエネルギーを消費し、製品を製造しています。生産活動に伴い、排気・排水・廃棄物が排出されます。

事業所全体の環境負荷を明確にし、環境活動を積極的に展開していきます。

※CO₂、産業廃棄物に関係する項目につきましては、2021年度(2021年4月～2022年3月)で算出しています。

消費

排出



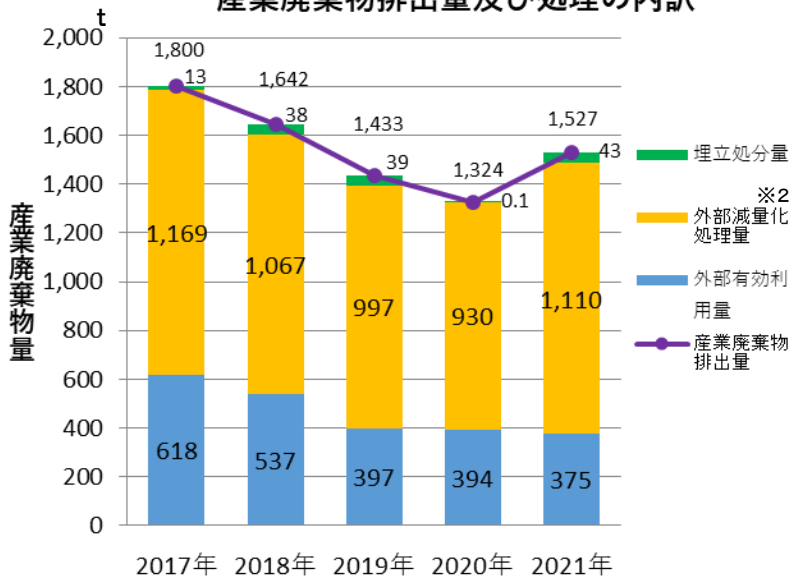
3-4. 環境負荷低減活動

当事業所は、環境負荷の削減に向けた活動に継続して取り組んでいます。

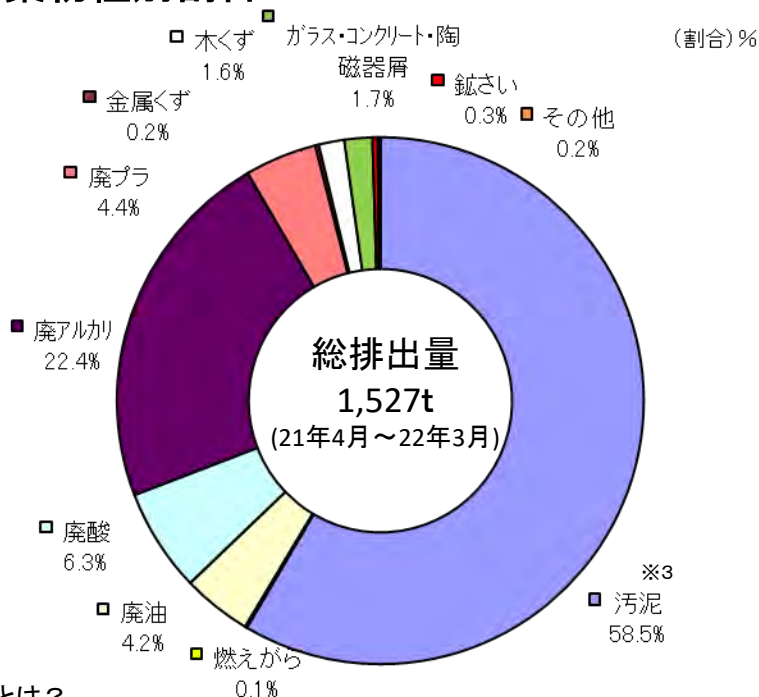
■ 産業廃棄物排出量の抑制

環境マネジメントシステムによる活動で、産業廃棄物排出量及び処分費用削減、有価物化の推進を図っています。また、産業廃棄物処理後の残渣などの埋立率ゼロ化にも取り組み、2021年度は、埋立率0.5%でゼロエミッション※1を継続達成しました。

産業廃棄物排出量及び処理の内訳



産業廃棄物種別割合



※1 ゼロエミッションとは？

当社では、廃棄物のリサイクル・減量等を行い、最終埋立量を発生量の0.5%以下にすることを、ゼロエミッションと定義しています。

※2 減量化とは？

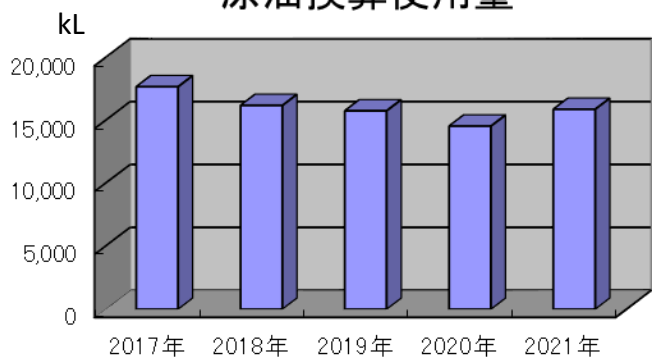
汚泥などから焼却・脱水等により減量することです。

※3 汚泥の発生量

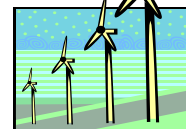
汚泥については、水分を含有する状態での重量です。

■省エネルギー活動

原油換算使用量

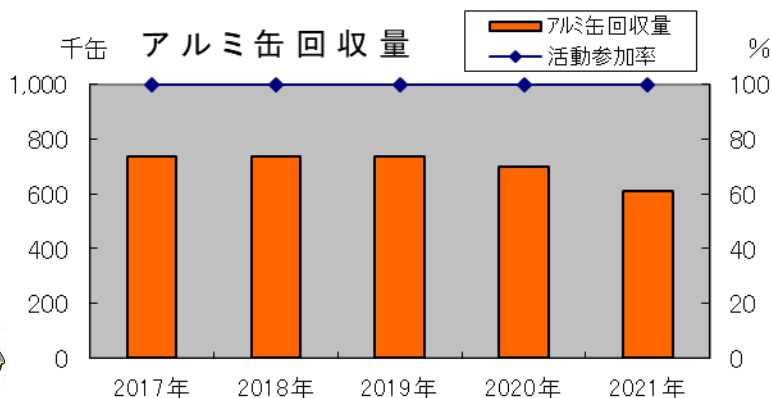


省エネルギー活動ではアアー・蒸気の漏れ改善、照明のLED化を継続中です。今後も引き続き、省エネルギーに向けた取り組みを継続して実施していきます。



■アルミ缶リサイクル活動

2021年のアルミ缶回収量は609千缶、アルミ缶リサイクル活動への参加率は100%でした。回収量の減少は従業員の減少によるものですが、今後もアルミ製品を扱う事業所として、活動を継続していきます。

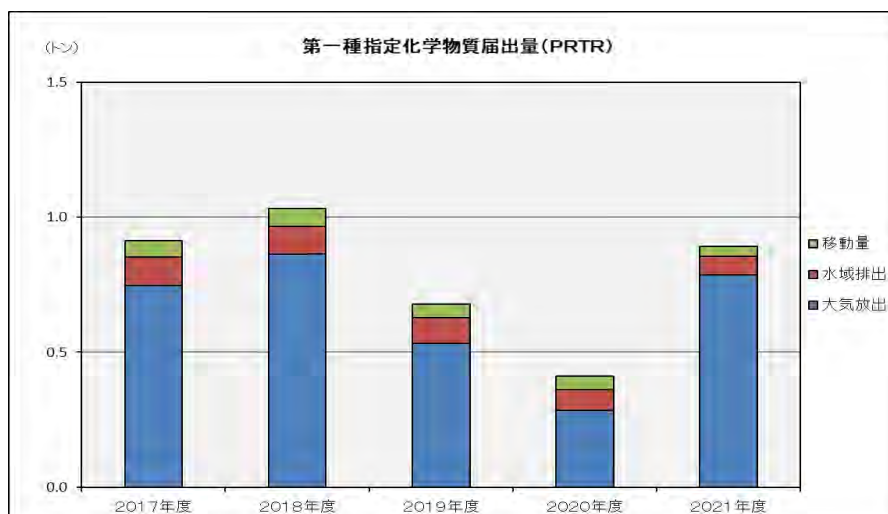


■化学物質管理

化学物質管理については2002年からPRTR法※4に基づく届出を行っており、2021年度は法に基づき第一種指定化学物質9物質について届出を行いました。

2021年度は前年度と比べ、生産量増加に伴い、フォークリフトのガソリン使用量等が増え、排出量が増加しました。

排出量を抑えるために、環境保全設備の維持管理に努めています。

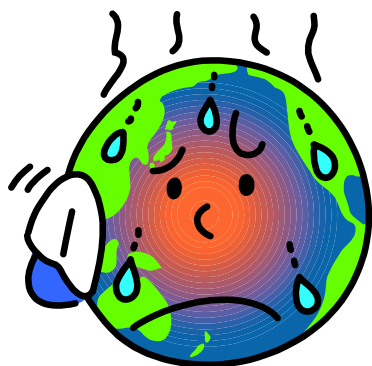
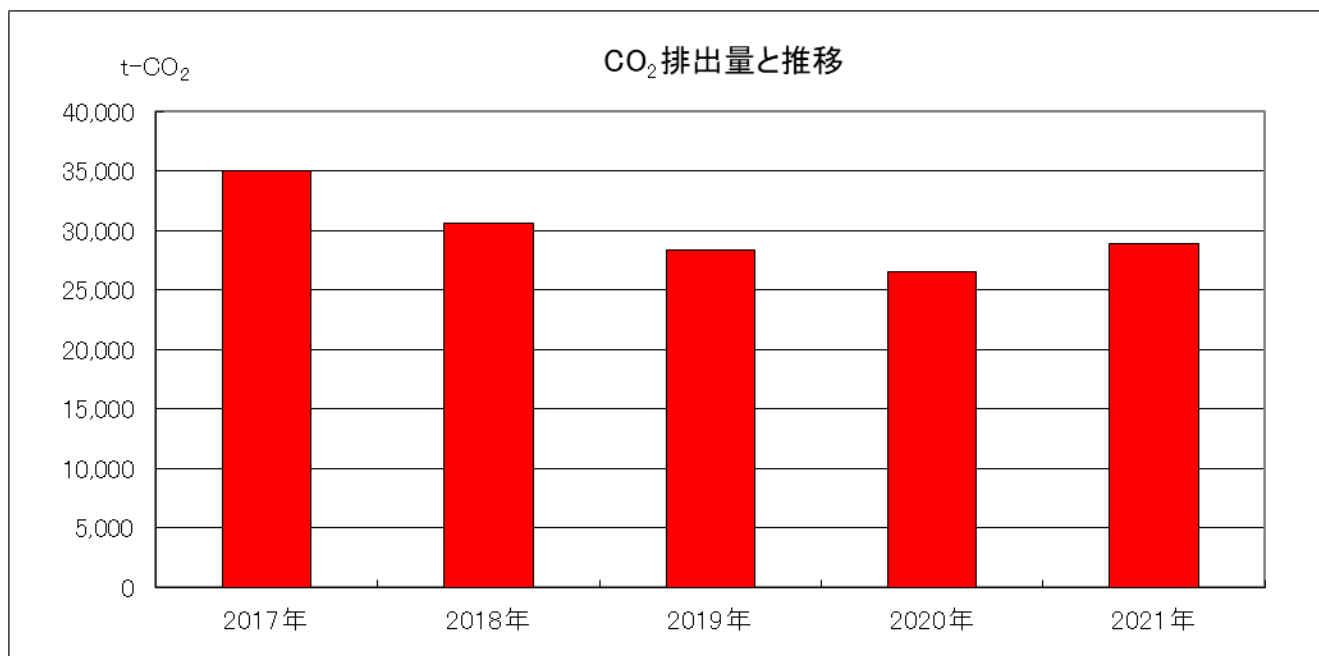


※4 PRTR法
化学物質排出管理促進法

■CO₂削減

当事業所では、2008年に鑄造溶解炉にリジェネバーナー※5を導入するとともに燃料転換（重油、灯油、LPGから都市ガス化）を行うことにより、CO₂削減を図りました。2021年度は生産量が増加したことと東京電力のCO₂換算係数の変更により、CO₂排出量は前年度比8.9%増加しました。

小山事業所温暖化ガス発生量（那須含む）



※5 リジェネバーナーとは？

蓄熱体を入れた容器付のバーナーを溶解炉の両側面に配し、炉の高温の燃焼ガスを回収して蓄熱体を温め、この熱により燃焼用の空気を暖めて燃焼に用いるバーナーのこと。交互に切替ながら燃焼させることにより排ガスの熱量を有効利用し燃焼時の省エネルギーを図ることができます。

■臭気監視体制

敷地境界線上に臭気センサー(写真1)を設置し、臭気や風向風速をリアルタイムで表示するモニターで事業所より発生する臭気を常時監視しています。また、溶解炉の排ガス洗浄装置についても煙監視カメラ(写真2)を設置し、監視を行っています。

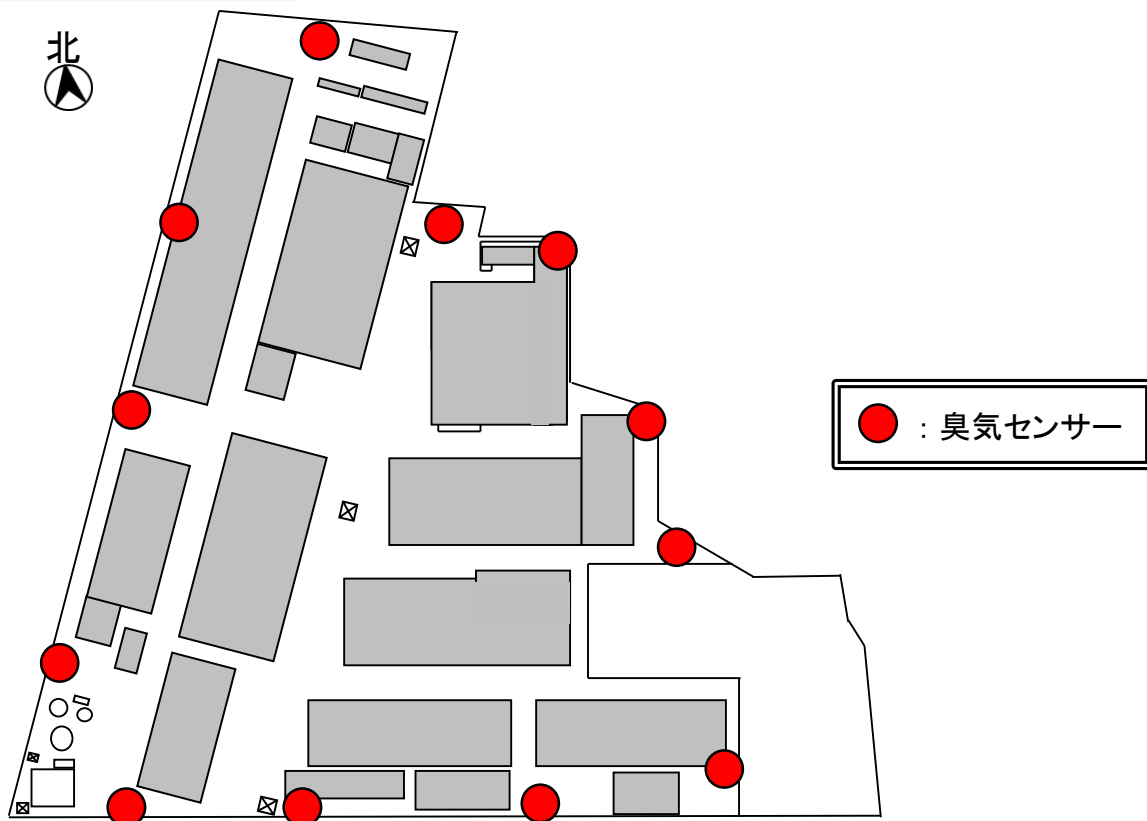
写真1. 臭気センサー



写真2. 煙監視カメラ



臭気センサー設置場所



■ 水質監視体制

事業所内の側溝にpH計、濁度計、油膜計を設置して常時監視を行っています。

側溝5ヶ所に緊急時用水門(写真1)を設置して、異常が発生した時は、異常排水を緊急ストック槽へ移送するシステム(排水監視モニター写真2)を2008年12月に構築しました。また、異常排水を想定した緊急訓練も実施しています。

写真1. 緊急時用水門



写真2. 排水監視モニター



■教育訓練活動 <緊急事態対応訓練>

当事業所では、事故や緊急事態の発生を予防し、万が一発生した場合の環境への影響を緩和し、かつ最小限にとどめるための準備や対応の手順の確認をしています。

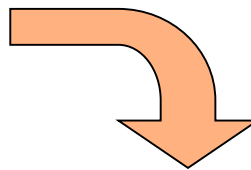
また、各部門毎に緊急事態を想定した緊急事態対応訓練の年間計画を立て、実際に訓練を行っています。

2020年に行った中和用薬液移送配管破損による液漏れを想定した緊急事態対応訓練実施内容を紹介します。

<<中和ポンプ停止>>



液漏れが発生した場合は、中和用薬液移送ポンプを停止し土のう等を使用して液が側溝等に流れるのを防ぎます。
また、漏れた薬品の回収作業をします。



<<流出防止作業>>



<<漏れ箇所の修理>>

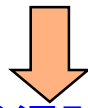
保全員は、側溝に薬液が流出していないか、監視システムにてpHを確認するとともに、漏れ箇所の修理をします。



練習用の配管を用いて補修用品の修理実習を行っています。

<<監視システムでの

側溝水状況確認>>

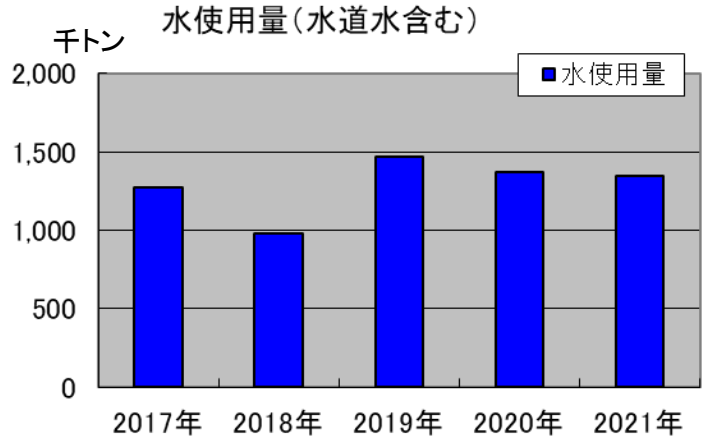


3-5. 環境負荷データ

当事業所の事業活動に伴う環境負荷を定期的に監視しています。
また、規制基準より厳しい自主管理基準を設定しています。

当事業所では、地下水を年間約1,350千トン使用しています。使用後の水は、排水処理場で処理し、用水路を通じて利根川に放流しています。

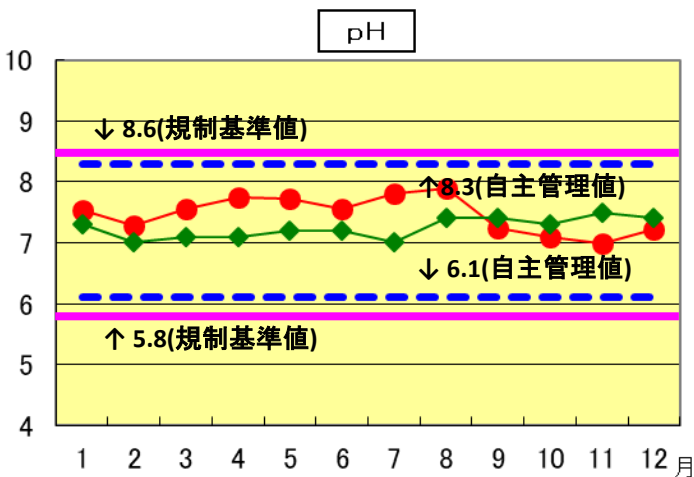
処理水、放流水は月に1回水質の測定を行い、自主管理基準値内であることを確認しています。



■ 水質測定結果

主な水質測定結果を示します。

- : 小山測定結果
- ◆ : 那須測定結果

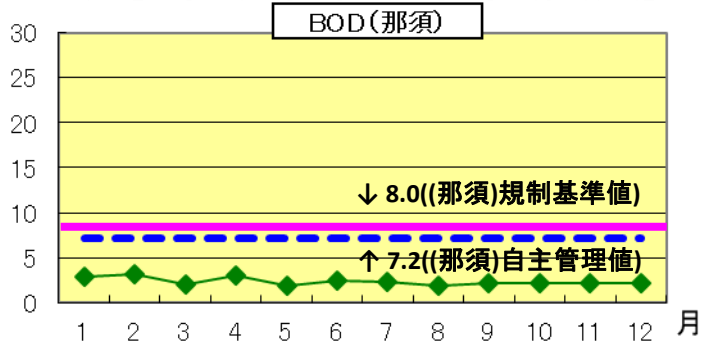
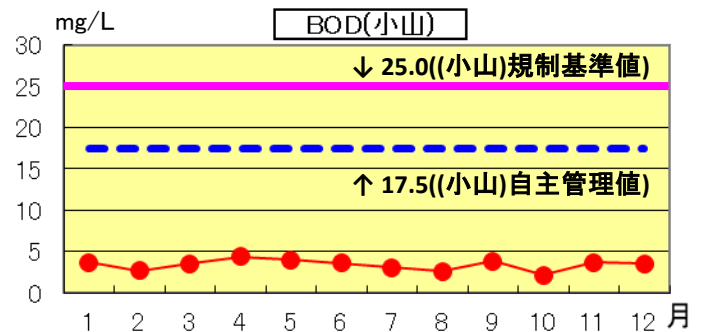


規制基準値： 5.8～8.6

自主管理基準値： 6.1～8.3

pH： 酸度、アルカリ度の指標。

(pH<7:酸性、pH=7:中性、pH>7:アルカリ性)



(小山)規制基準値： 25mg/L以下

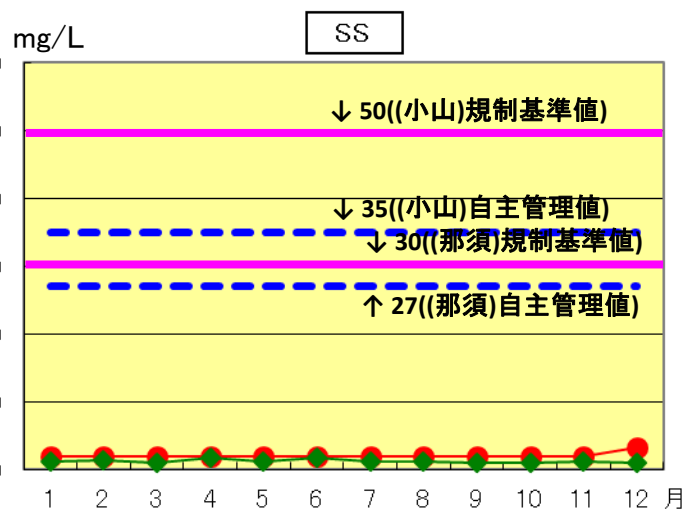
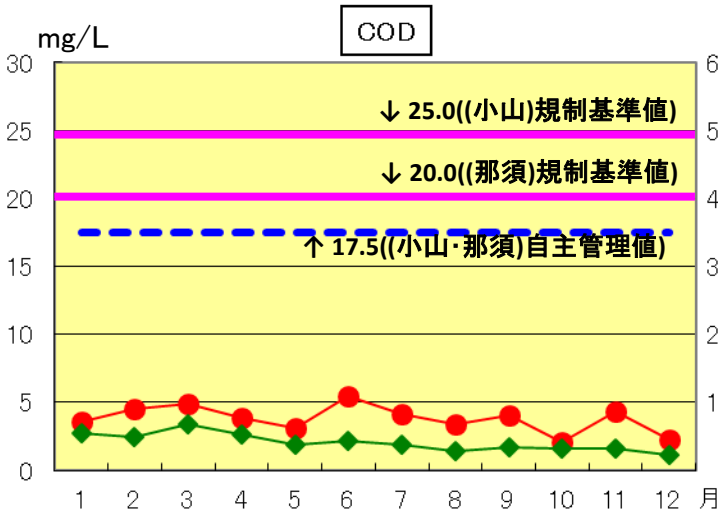
(小山)自主管理基準値： 17.5mg/L以下

(那須)規制基準値： 8mg/L以下

(那須)自主管理基準値： 7.2mg/L以下

BOD(生物化学的酸素要求量)： 河川への排水に適用される有機物の指標。
数値が大きいほど有機物が多い。

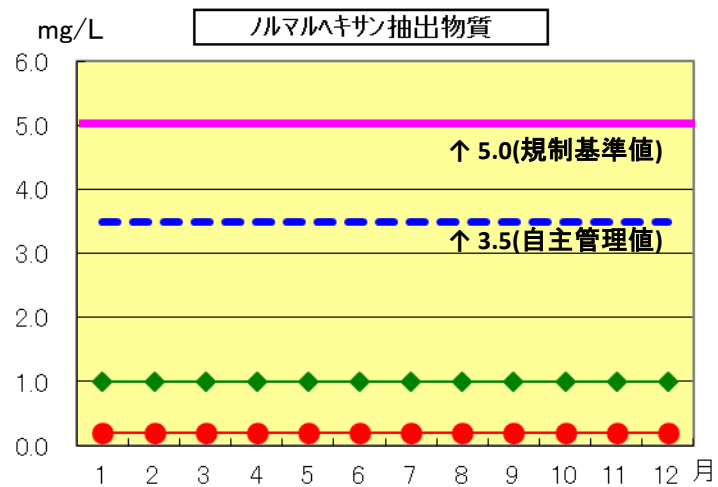
● : 小山測定結果
◆ : 那須測定結果



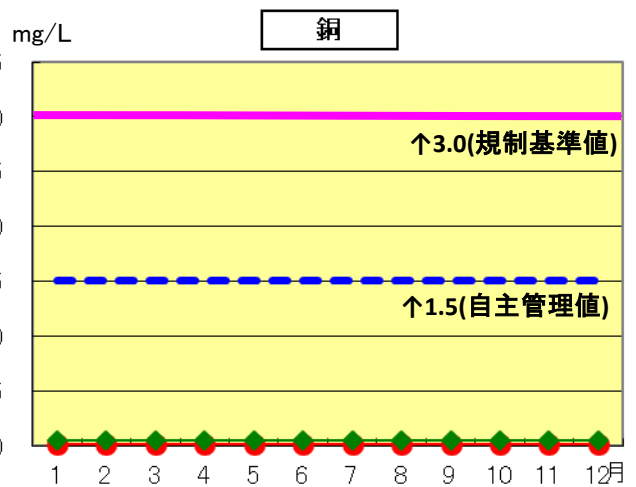
(小山・那須)自主管理基準値 : 17.5mg/L以下
 COD(化学的酸素要求量) : 海域及び湖沼の
 排水に適用される有機物の指標。
 数値が大きいほど有機物が多い。
 ※CODは小山事業所では当該場所への排水がなく法の
 適用がないが、分析が容易であるため、自主管理基
 準値を設け監視項目としている。

(小山)規制基準値 : 50mg/L以下
 (小山)自主管理基準値 : 35mg/L以下
 (那須)規制基準値 : 30mg/L以下
 (那須)自主管理基準値 : 27mg/L以下

SS : 汚濁度の指標。水に溶けず浮遊している
 懸濁物質

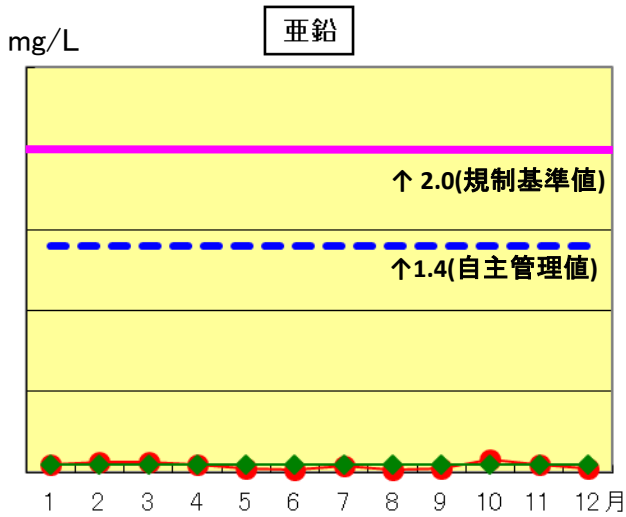


規制基準値 : 5.0mg/L以下
 自主管理基準値 : 3.5mg/L以下
 NMP : 排水中の油分量

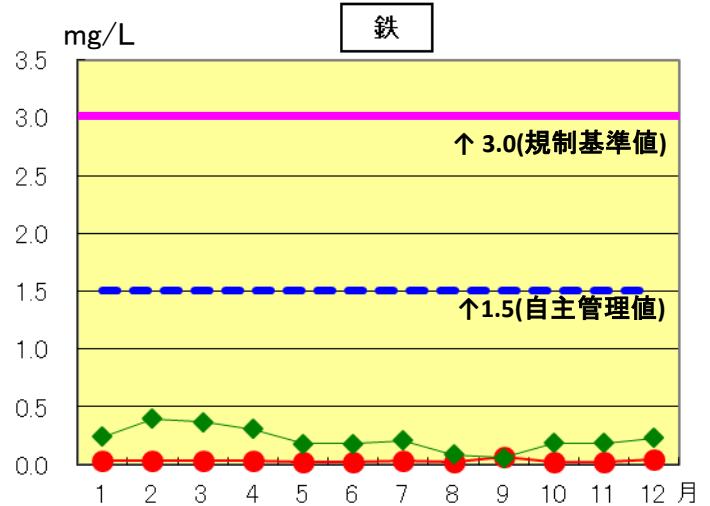


規制基準値 : 3.0mg/L以下
 自主管理基準値 : 1.5mg/L以下

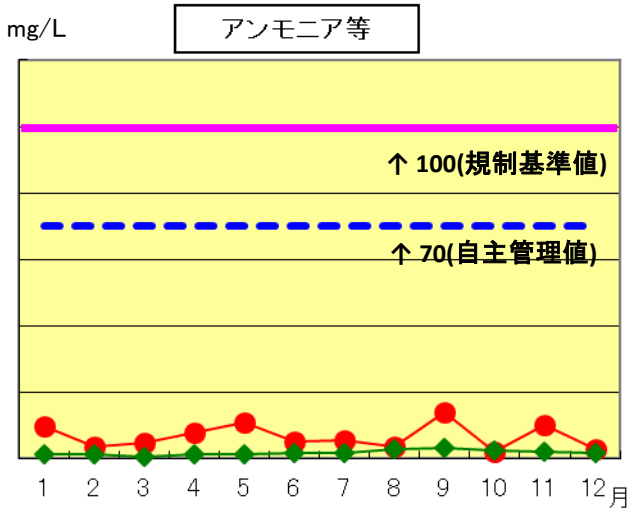
● : 小山測定結果
 ◆ : 那須測定結果



規制基準値 : 2.0mg/L以下
 自主管理基準値 : 1.4mg/L以下

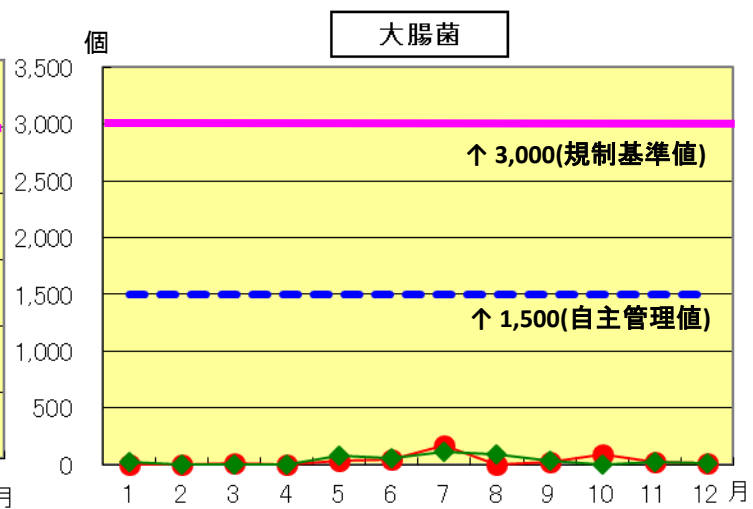


規制基準値 : 3.0mg/L以下
 自主管理基準値 : 1.5mg/L以下



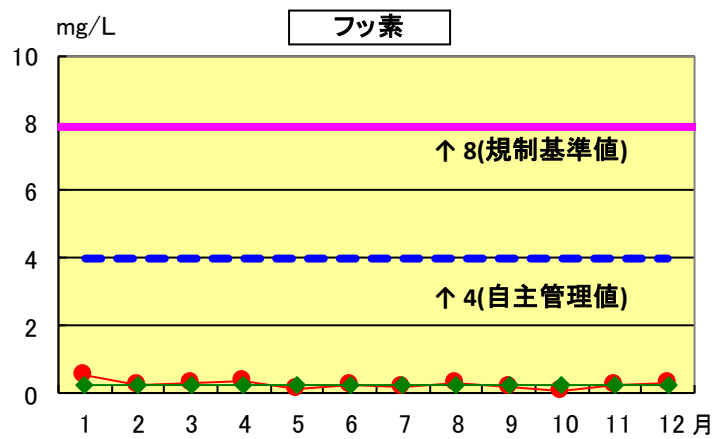
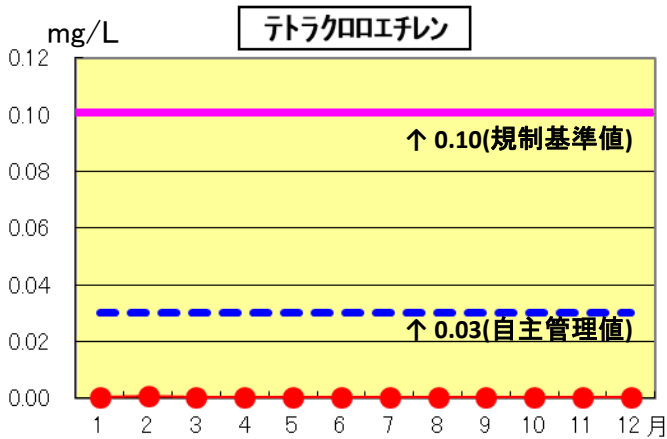
規制基準値 : 100mg/L以下
 自主管理基準値 : 70mg/L以下
 アンモニア等 : アンモニア性窒素 × 0.4

+亜硝酸性窒素+硝酸性窒素



規制基準値 : 3,000個/cm³以下
 自主管理基準値 : 1,500個/cm³以下

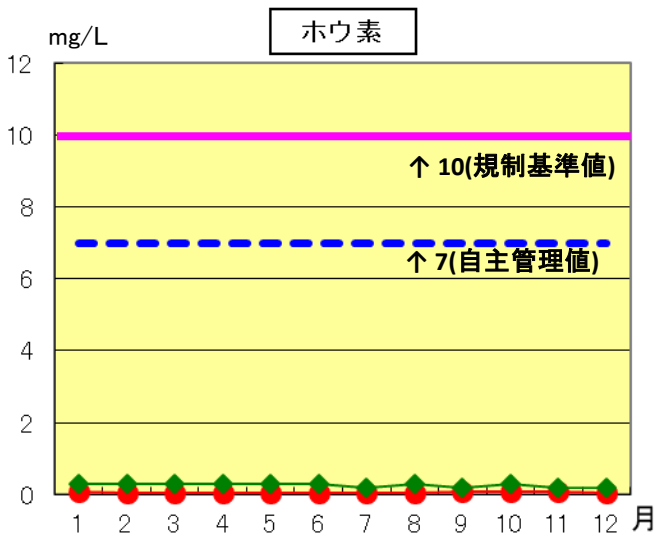
● : 小山測定結果
 ◆ : 那須測定結果



※那須においては使用履歴がない為、測定なし。

規制基準値 : 0.10mg/L以下
 自主管理基準値 : 0.03mg/L以下

規制基準値 : 8mg/L以下
 自主管理基準値 : 4mg/L以下



規制基準値 : 10mg/L以下
 自主管理基準値 : 7mg/L以下

カドミウム、全シアン、鉛、6価クロム、全クロム、砒素、トリクロロエチレン、ジクロロメタンの分析も行っていますが、不検出でした。

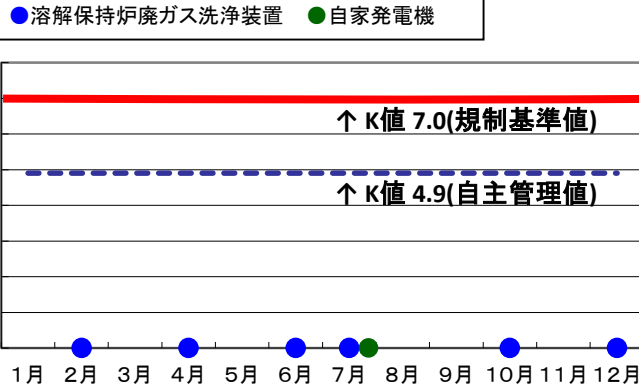


■大気測定結果

当事業所内には、ばい煙発生施設があり、届出施設について、法で定められた周期で排ガス測定を行っています。ばい煙発生施設の測定結果を示します。



2021年硫黄酸化物(K値)測定結果グラフ



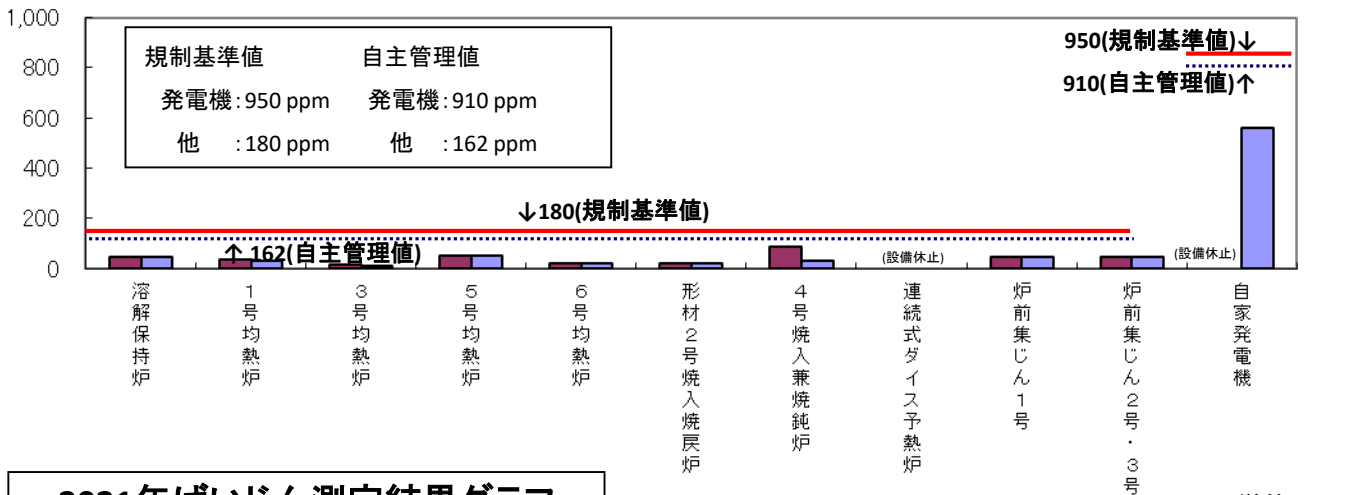
規制基準値 : K値 7.0

自主管理値 : K値 4.9

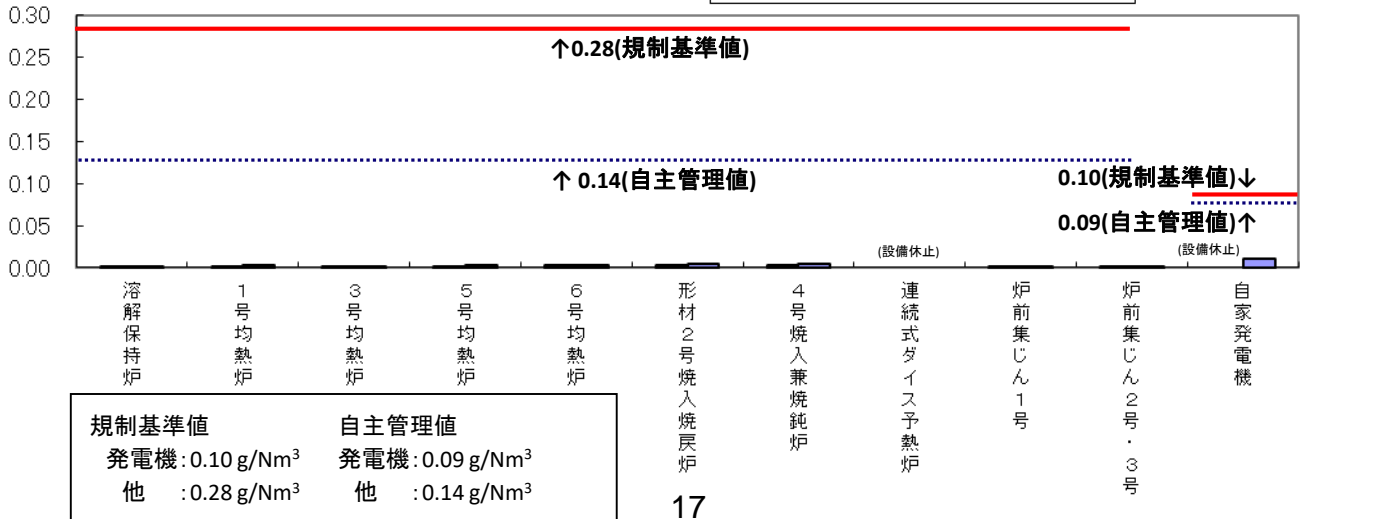
硫黄酸化物(SO_x) : 二酸化硫黄、三酸化硫黄などの硫黄の酸化物の総称である。

K値 : 煙突の高さに応じて硫黄酸化物の許容排出量を定める規制方式で、K値の値が小さいほど厳しい基準となる。

2021年窒素酸化物(NOx)測定結果グラフ



2021年ばいじん測定結果グラフ



■ 騒音振動測定結果

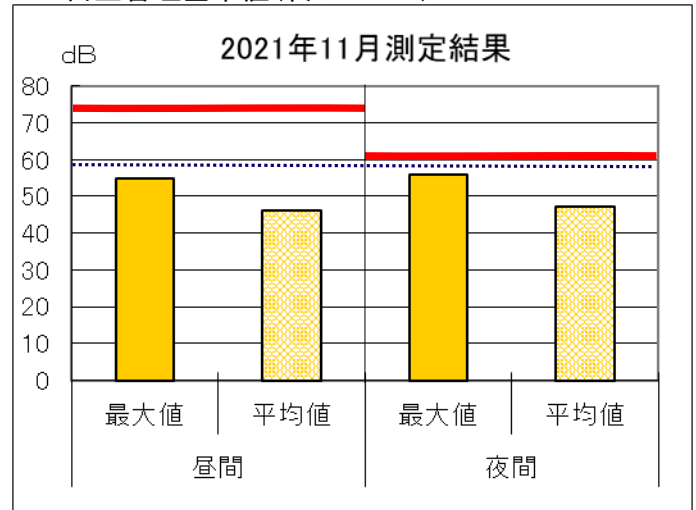
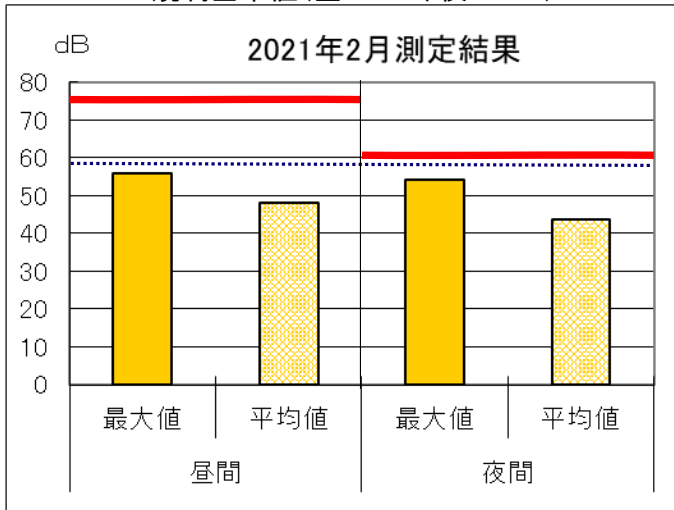
敷地境界の騒音並びに振動について、自主測定を行っています。
栃木県生活環境の保全等に関する条例に基づく基準を上回ることはありませんでした。



《 敷地境界騒音レベル最大値・平均値 》

— 規制基準値(昼:75dB、夜:60dB)

..... 自主管理基準値(終日:58dB)

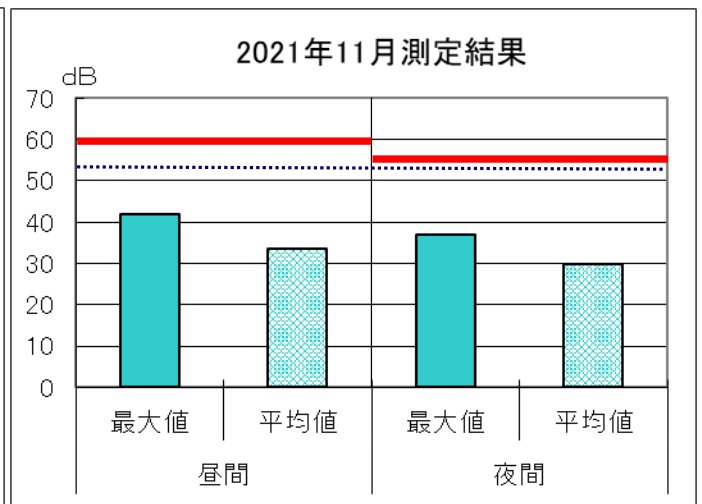
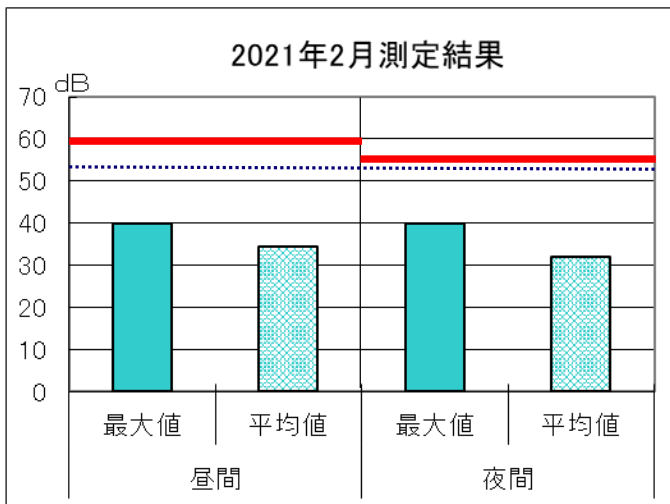


《 敷地境界振動レベル最大値・平均値 》

【周辺地域ごとに規制基準値があり、下記グラフには、最低規制基準値を表示しています】

— 規制基準値(昼:60dB、夜:55dB)

..... 自主管理基準値(終日:53dB)



4. 労働安全衛生活動(労働安全衛生マネジメントシステム)

(2007年OSHMS認証取得)

4-1. 小山事業所労働安全衛生方針

基本理念

安全操業は、社会貢献企業を目指す当社の最重要テーマであります。
全員が協力して安全衛生活動を推進することにより、会社の発展と所内で働く全ての人の幸せに貢献します。

基本方針

- 1)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、労働災害ゼロを目指した活動を推進します。
- 2)労働安全衛生に係わる国、及び地方自治体が定めた法令、全社及び小山事業所で定めた規程等を遵守します。
- 3)「リスクアセスメント、ヒヤリハット、危険予知、相互注意運動」を通じて安全衛生活動に取り組み、PDCAを廻して活動成果の継続的な維持向上に努めるとともに、労働衛生・健康管理・職場における心の健康づくりの推進に努めます。
- 4)運用方法を文書化し、周知することにより、全員で労働安全衛生マネジメントシステムを適正に運用します。

行動規範

「手を出すな！止めろ！離れろ！安全確認！ヨシ！」

4-2. リスクの低減活動(リスクアセスメント)

当事業所では、リスクアセスメントにより「危険源の特定」「リスクの見積もり・評価」「許容されるリスクか否かの判定」「リスクの低減対策の実施」「リスクの再評価」を行い、リスクの低減活動を行っています。

リスクの低減活動は、以下の段階で行います。

1) 設備の新設時の安全・環境審査

設備の新設や移設、改造を行う場合、設備の安全性、環境リスクについて審査会を開催し、計画段階からリスクを極小化します。

2) 設備稼働前安全点検

設備の新設や改造後には設備の稼働前に安全点検を実施し、設備や作業に関する不安定要素を取り除くことで、従業員の安全を確保します。

3) リスクアセスメント

危ない作業の撲滅を目指し、作業に潜むリスクを洗い出し、リスクを低減することおよび作業観察等を通じて不安全要素を吸い上げ、設備や作業方法を改善することで、安全で働きやすい職場づくりを進めています。

設備稼働前安全点検風景



4-3. 危険予知(KY)活動

危険予知(KY)活動は、職場における「潜む危険要因」を把握し、解決する手法ですが、当事業所では、以下の内容でKY活動を実施しています。リスクアセスメントでリスク低減措置を講じてもなお残る残存リスクの回避に有効です。

1)ヒヤリハット

幸い災害や事故には至らなかったが、ヒヤッとしたりハッとした事例を従業員が報告し、現地を確認した上で改善しています。

2)危険予知

設備の状況や作業中に、災害や事故につながる可能性のあった事例を従業員が報告し、現地を確認した上で改善しています。

3)相互声掛け運動

従業員が自分では気付かない危険な行動を、お互い注意し合う活動です。

4)危険予知トレーニング(KYT)

危険に対する感受性を高めるために、作業の状態を描いたイラストシートや写真を使って、危険ポイントを絞り込み、指差し呼称で声を出して事故・災害を防止する訓練を実施しています。この訓練は、各職場で作業前に実施しており、各人が集中力を高め労働災害を未然に防止する活動となっています。

押出課1系のKYT



押出課ダイス係のKYT



鑄造課鑄造係のKYT



4-4. 危険体感訓練

当事業所では、安全人間づくりの一環として工場内に危険体感訓練室を設け、災害を疑似体験する危険体感訓練設備により、「何が危険か」、「どうなった時に危険か」を学ぶ訓練を実施し、従業員の危険感受性の向上を図っています。



玉掛けワイヤー挟まれ危険体感



滑り・躓き危険体感



鋸刃切創危険体感



ビレット挟まれ危険体感

4-5. 労働衛生・健康管理活動

1) 作業環境の改善

当事業所には、騒音の発生する職場や有機溶剤を取り扱う職場があります。適正な作業環境を確保するため、作業環境を定期的に測定して作業環境管理区分を明確にし、管理区分ごとの保護具の着用の徹底や、環境の維持・改善に努めています。

2) 健康管理

当事業所では、月に1回、運動習慣、食生活改善等の健康支援情報を発信し、従業員の健康をサポートしました。

4-6. 救急救命研修

現在、事業所内にAEDを11台(うち1台は小山事業所(那須))に設置し、全従業員が躊躇することなくAEDを利用できるように、心肺蘇生方法と合わせた研修会を定期的に行い、一人でも多くの人命救助に役立てられるよう努めています。

2021年は、全員がいざという時に適切な処置がとれるよう、救命対応のレベルアップを図ることを目的とし、班長、係長等がインストラクターとしての教育を受講後、安全衛生部会や朝会を利用して、職場で最低月1回の教育を実施する方法をとり、メンバー1人ずつに教育を行いました。

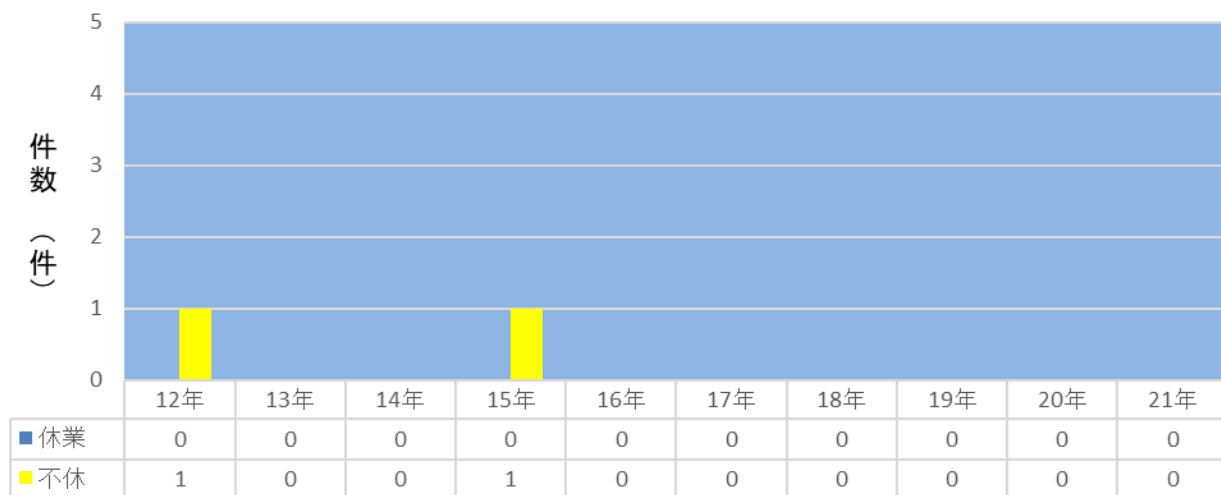


4-7. 労働安全成績

2021年も休業災害、不休業災害の発生がなく、2016年から6年間、休業災害0件、不休業災害0件の無災害を達成しました。

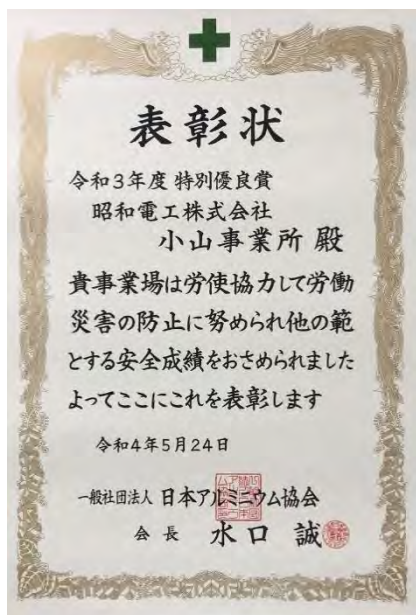
今後も労働安全マネジメントシステムを運用することにより、労働災害ゼロを継続してまいります。

小山事業者労働災害実績グラフ(2012年～2021年)



4-8. 外部団体安全表彰受賞

2021年(令和3年)も、協力会社を含む事業所内の操業において、無災害を継続していることにより、日本アルミニウム協会の安全表彰で特別優良賞を5年連続で受賞しました。今後も安全活動に愚直に取り組んでまいります。



5. 社会貢献

例年、参加していた渡良瀬遊水地クリーン作戦、おやまサマーフェスティバルクリーン作戦は、新型コロナウイルス感染拡大防止に伴い開催が中止され、残念ながら参加出来ませんでした。今後も継続して環境保全活動参加に努めてまいります。

2019年に参加した
渡良瀬遊水地クリーン作戦



■事業所周辺一斉清掃実施

新型コロナウイルス感染拡大防止の為、参加人数を縮小して、小山では年に2回(5月、10月)、那須では年に1回(11月)事業所周辺の一斉清掃を実施しました。

小山事業所南側



小山事業所東側



(那須)野崎工業団地



■アルミ缶リサイクル活動

当事業所では、全従業員が参加してアルミ缶リサイクル活動を行っています。

回収により得られた収益金は
「小山市社会福祉協議会」
(柿崎会長)へ寄付しました。

2021年12月9日
社会福祉協議会会長室にて



■オープンファクトリー開催

2021年12月16日に近隣地域の皆様方を対象に、「三自治会合同工場見学会」を開催し、小山事業所の鑄造ライン、押出製造ライン、排水処理施設を見学いただきました。当事業所では、工場見学会を継続的に行い、地域の皆様とのコミュニケーションを大切にしていきます。



排水処理施設の見学



工場見学前の説明
小山事業所会議室にて

■ インターンシップ・工場見学の受け入れ

毎年、機械・電気系学生向け1dayインターンシップ、高校生のインターンシップの受け入れを行っていますが、2021年は新型コロナウイルス感染拡大の影響で、残念ながら実施を見送りました。今後も状況を見ながら、インターンシップや工場見学の受け入れを継続していきます。

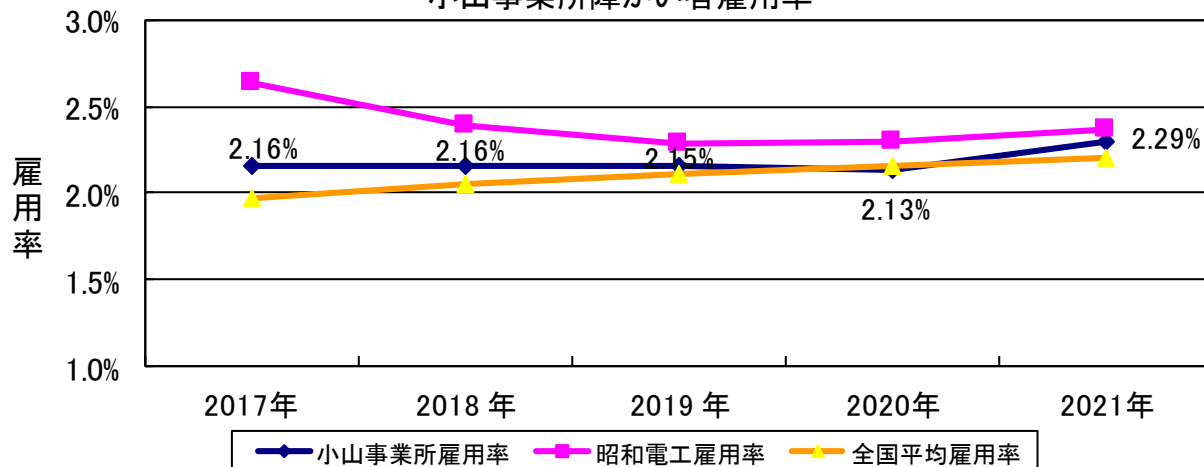


2020年 大学生1dayインターンシップ受入の様子

■ 障がい者雇用の取り組み

当事業所では、ダイバーシティ&インクルージョン(D&I)推進の取り組みとして、障がいの特性に関する理解を深め、障がい者に対する職場の意識を個人レベルで高めるなど職場環境の改善を行っています。また、本社や事業所との情報交換を通じて、障がい者雇用の拡大に取り組んでいます。

小山事業所障がい者雇用率



※民間企業の法定雇用率2.3%以上（2021年度）



発行年月 2022年7月

《本レポートの内容に関するお問い合わせ先》

昭和電工株式会社 小山事業所
総務部 環境安全グループ

〒323-8678

栃木県小山市犬塚1丁目480番地

TEL 0285-30-1226 FAX 0285-30-1282