

国内グループ会社

オプテス

会社紹介

オプテスは、日本ゼオンの製造受託会社として、日本ゼオンが独自に開発した ZEONEX[®](ゼオネックス)、ZEONOR[®](ゼオノア)という透明なプラスチックを原材料にして、主に光学フィルム・小型成形品等の光学用途を主体とした製品の成形加工を行っている会社です。

富山県と栃木県に生産拠点を構えており、富山工場では液晶ディスプレイ用途のフィルム製造、佐野工場では医療用検査セルの提供を通じて省エネルギーを推進し、“人のまねをしない、人がまねのできない”独創的かつ革新的な技術で、地球に優しい独創的製品を広く世界に提供し、地球環境との共生に取り組んでいます。



植田恒久社長



オプテス富山工場(高岡)



オプテス富山工場(高岡)



オプテス富山工場(氷見)

環境安全活動

1. 環境安全への取り組み

安全・環境・品質を重視し、無事故・無災害と歩留まり^{※1}100%を目標とする環境負荷低減活動に取り組んでいます。職場や作業に潜む危険を発見し、未然に防止するために、マクロリスクアセスメント^{※2}やヒヤリハット活動^{※3}、危険予知訓練(4R-KYT^{※4})等の安全活動に取り組み、一人ひとりの危険に対する感受性を高めるとともに、工場に出入りするすべての人の安全を追求するための活動を展開しています。また、毎年行われている防災訓練では、富山工場は川に隣接しているの、東日本大震災の津波を教訓とした避難訓練を新たに実施しています。

※1 歩留まり

原料の投入量から予想される生産量に対して、実際に得られた製品生産量の比率

※2 マクロリスクアセスメント

通常より上位のレベルで行われるリスクアセスメント

※3 ヒヤリハット活動

ヒヤリハットとは、ヒヤリとしたり、ハッとしたりするなど、事故になりそうだった事柄のこと

※4 4R-KYT

4 ラウンド危険予知活動。職場や作業の状況のなかにひそむ危険要因とそれが引き起こす現象を小集団で話し合い、考え合い、分かり合うことで行動する前に解決させる危険予知手法の1つで、手順が1R(ラウンド)から4Rに分けられていることから4R-KYと呼ばれている

2. 環境関連データ

(株)オプテス 佐野工場		2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度
PRTR 法対象物質	対象物質数	1	1	1	1	1
	使用量(トン)	0.1	0.1	0.1	0.0	0.0
	排出量(トン)	0.1	0.1	0.1	0.0	0.0
産業廃棄物	減容前発生量(トン)	25	16	11	7.2	5.9
	埋立処分量(トン)	10	16	11	0.7	0.0
水資源(工業用水+地下水+上水道)使用量(千 m ³)		27	18	4	4	4
CO ₂ 排出量(トン)		1,760	1,580	1,711	1,015	1,105
エネルギー使用量(原油換算、kL)		992	888	981	611	664

(株)オプテス 富山工場		2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度
PRTR 法対象物質	対象物質数	0	0	0	0	0
	使用量(トン)	0	0	0	0	0
	排出量(トン)	0	0	0	0	0
産業廃棄物	減容前発生量(トン)	830	200	462	419	707
	埋立処分量(トン)	0.0	0.0	0.8	1.5	0.0
水資源(工業用水+地下水+上水道)使用量(千 m ³)		-	-	40	50	31
CO ₂ 排出量(トン)		18,398	20,798	19,604	13,159	8,499
エネルギー使用量(原油換算、kL)		7,708	8,608	10,058	10,501	9,390

地域との共生活動

当社では年間を通じて、地域との積極的な関わりを持っています。地域美化活動として、毎月、氷見上田子地区の方々との清掃活動を行っています。春・秋は工場周辺地域のゴミゼロ(530)クサゼロ(930)活動、夏は海岸清掃を行っています。また、夏休みの期間には、地元の児童クラブの工場見学会を実施しています。当社の製品が液晶テレビや携帯電話、ゲーム機など身近な電化製品で使われていることを説明すると、子供たちは一生懸命にメモをとっていました。クリーンルーム内でフィルムが生産されていく様子を見て、「こんなきれいな工場で将来働きたいです。」という、嬉しいコメントもいただきました。



氷見上田子清掃



児童クラブ工場見学