

## 日本ゼオン各事業所

### 川崎工場

#### 事業所紹介

川崎工場は、川崎市の南東、夜光に位置し、京浜急行大師線の終着駅、小島新田駅を降りると、この地区では一番の高層建築である総合開発センター10号館とともに、一際目立つゼオンのロゴマークを確認することができます。川崎工場はこの総合開発センターの南側に位置しています。夜光という地名は一見すると、京浜工業地帯のあかりや炎が煌々と輝く工業地帯を表して付けられた名前のように思えますが全く違います。由来は川崎大師の建立に関係し、“夜、不思議な光を発する海”からきています。その昔、とある漁師が夢枕に立った高僧の言葉に従い、夜の海の光ったところに網を入れ、そこから弘法大師の小像を引き上げたことが川崎大師建立の起源とされています。1959年にこの地に生まれた川崎工場も55歳を迎え、近隣の方々とともに年齢を重ね、信頼関係を築いてきました。たとえば清掃活動や納涼祭、町内会との対話活動など、暮らしの中で近隣の方々と親しみ、溶け込むことで、しっかりと地域に根ざした工場として存在し続けています。



川崎工場全景

#### CSR取り組みへのメッセージ

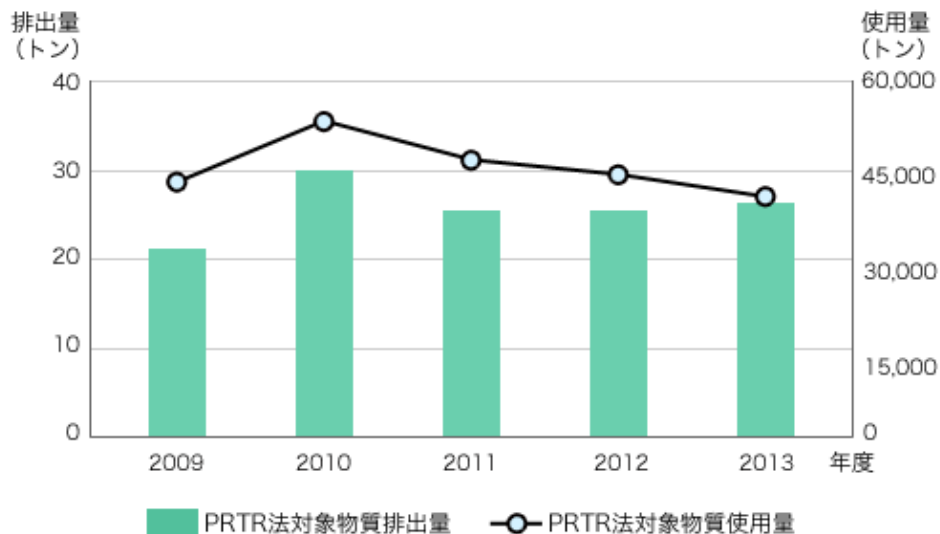
川崎工場は社会に開かれた工場を目指し、より地域の方との接点を増やしていくための活動を行っています。その取り組みとして、“新・エネルギー環境教育情報センター”内のサイト「施設見学ガイド」に情報を掲載し、工場見学を随時募集しています。また夜光地区に加え、隣接する殿町・千鳥地区に立地する企業、および川崎市と合同で、当地区の動脈である幹線道路「殿町夜光線」の定期一斉清掃に参加しています。今後もこれらの活動を通じて、地域社会との共生を図っていきます。

#### 環境安全活動

##### 1. 有害化学物質排出量削減

川崎工場では製品の主原料であるブタジエンおよびアクリロニトリルの排出量削減に努めています。両化学物質ともに、回収設備の導入により排出削減を進めています。アクリロニトリルについては、回収設備を安定運転させ、稼働率を向上させることで処理量を増加させました。その結果、2013年度のブタジエンおよびアクリロニトリルの大気排出量は、それぞれ2.4トン、11トンとなりました。今後もゼロエミッションを実現するべく、技術改善を継続します。

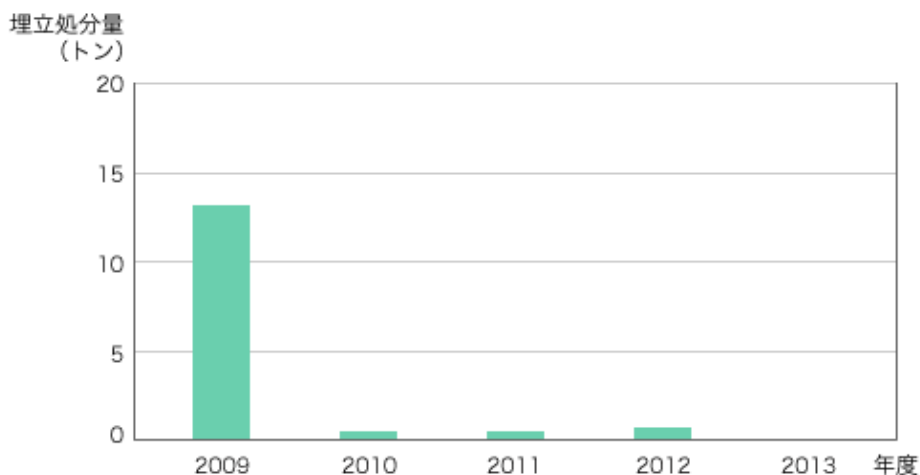
**PRTR 法対象物質排出量**



**2. 産業廃棄物削減**

産業廃棄物について、分別と再資源化(リサイクルと熱回収)による削減を工場一丸となって進めています。廃棄物処理を促進・安定させるための設備化のみならず、ゴミそのものを削減する活動を積極的に進めた結果、埋立処分量は1トン以下を継続しています。2014年度も分別と再資源化を行い、産業廃棄物の削減を継続します。

**産業廃棄物外部最終埋立処分量**

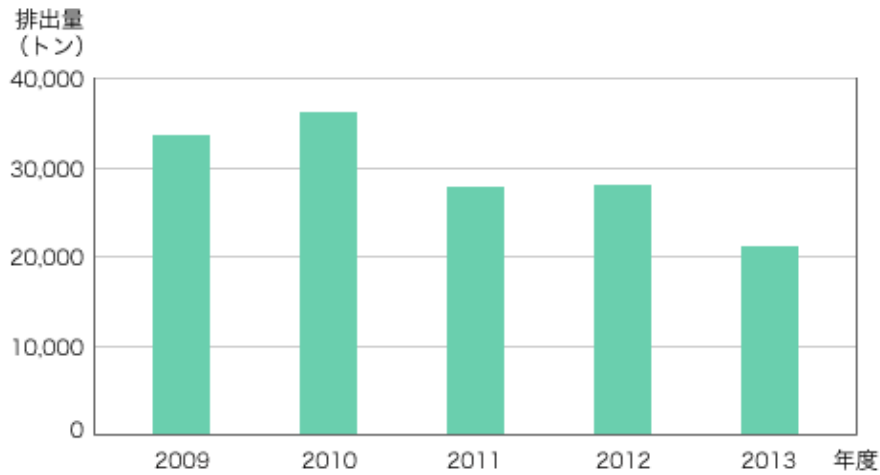


**3. 大気・水質への負荷削減**

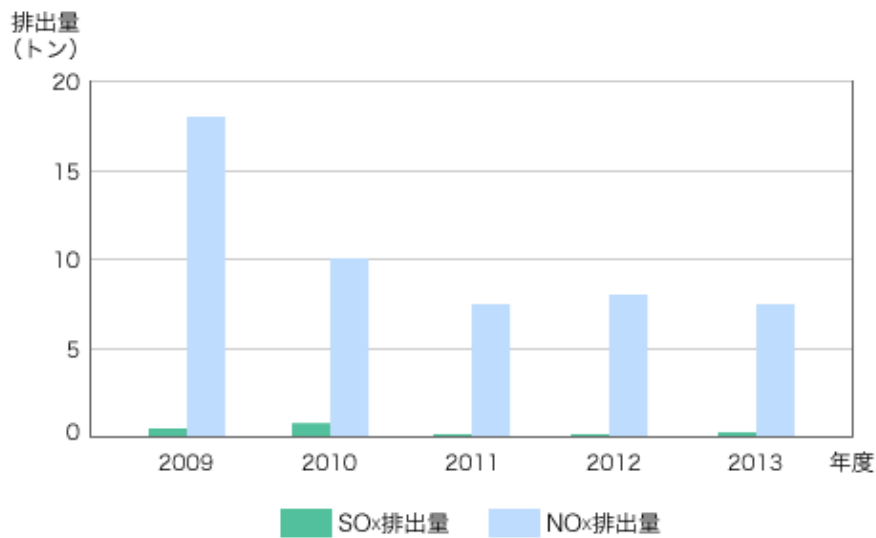
大気への負荷削減に関しては、焼却炉に投入する廃棄物の管理を徹底することによって、窒素酸化物(NOx)、一酸化炭素(CO)、煤塵等の削減を着実に進めています。

水質に関しては、保有している設備を効率的に運転し、廃水に流入する窒素化合物の低減と除去率向上により、環境負荷を低減しています。これからも全窒素量削減と除去率の向上のための技術改善に取り組めます。

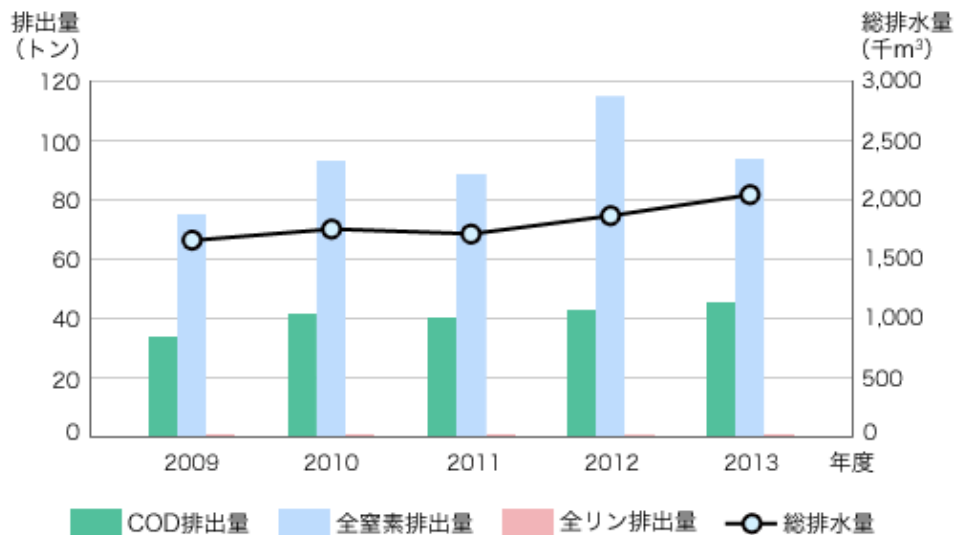
CO<sub>2</sub> 排出量



SO<sub>x</sub>・NO<sub>x</sub> 排出量



総排水量、COD・全リン・全窒素排出量



#### 4. 省資源・省エネルギー

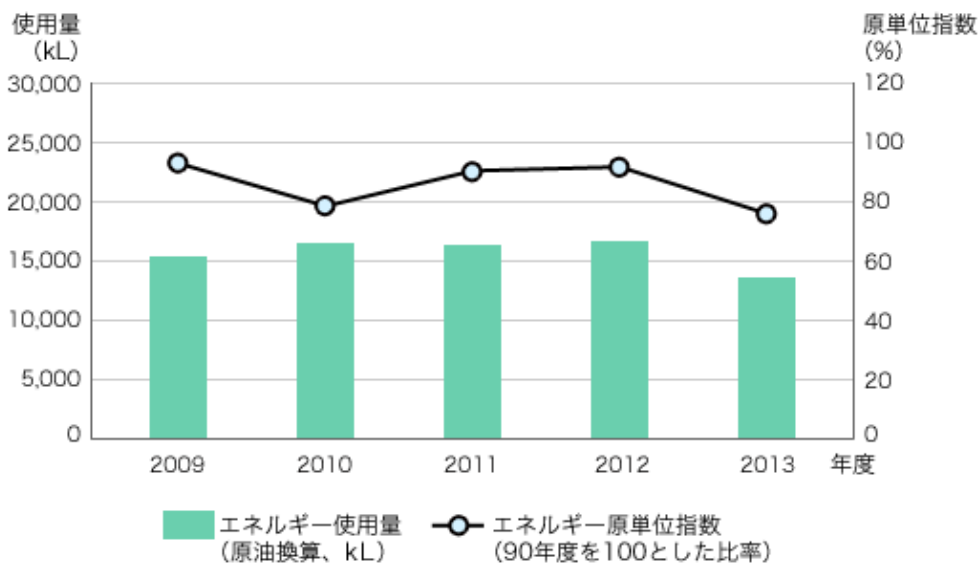
2013 年度はコジェネレーションシステム (CGS)※2 号機を老朽化により廃止し、新たに 5 号機、6 号機を設置しました。2 台設置することで余剰の電力が発生し、これを安定的に外部に供給することでこれまで以上に社会貢献が可能となりました。

また、CGS 5・6 号機は高水準の熱効率と低 NOx を実現する最新鋭ガスエンジン方式を採用したことで、省資源・省エネルギーも期待できます。

※ コジェネレーションシステム

内燃機関、外燃機関等の排熱を利用して動力・温熱・冷熱を取り出し、総合エネルギー効率を高める、新しいエネルギー供給システムの一つ

#### エネルギー使用量と原単位指数



#### 5. 環境関連データ

川崎工場		2009 年度	2010 年度	2011 年度	2012 年度	2013 年度
有害物質	ブタジエン使用量(トン)	21,758	26,613	23,054	22,841	20,372
	ブタジエン排出量(トン)	2.3	4.8	2.6	2.7	2.4
	アクリロニトリル使用量(トン)	9,556	12,034	10,670	10,872	9,653
	アクリロニトリル排出量(トン)	12	15	12	13	11
PRTR 法対象物質	使用量(トン)	44,101	51,781	46,186	44,709	40,203
	排出量(トン)	21	30	26	25.6	26.1
産業廃棄物	減容前発生量(トン)	30,163	44,132	47,718	50,878	48,039
	減容後発生量(トン)	3,136	5,315	5,383	5,037	4,024
	埋立処分量(トン)	13	0.4	0.4	0.9	0.0
大気排出	CO <sub>2</sub> 排出量(トン)	33,900	36,478	27,609	27,968	20,917
	SO <sub>x</sub> 排出量(トン)	0.6	0.7	0.1	0.1	0.2
	NO <sub>x</sub> 排出量(トン)	18	10	7.6	8.0	7.4
	ばいじん排出量(トン)		0.8	0.6	0.8	0.8
水資源(工業用水+地下水+上水道)使用量(千 m <sup>3</sup> )		2,719	2,575	2,963	3,313	3,092

排水	総排水量(千 m <sup>3</sup> )	1,602	1,836	1,793	1,904	2,031
	COD 排出量(トン)	35	41	40	42	45
	全リン排出量(トン)	0.2	0.1	0.2	0.2	0.3
	全窒素排出量(トン)	74	93	89	115	93
エネルギー	使用量(原油換算、kL)	15,167	16,239	16,220	16,552	13,581
	原単位指数(90 年度を 100 とした比率)	92%	78%	90%	91%	75%
換算生産量(トン)		74,803	94,340	81,790	82,757	73,834

## 品質保証活動

日本ゼオン中期経営計画 SZ-20 で描いた【2020 年のありたい姿】『- 化学の力で未来を今日にする ZEON-』を実現するために、川崎工場は、「世界一の品質を持つ製品を作り、お客様に安定的に供給すること」を目指します。

ここでいう品質には、価格・量・納期・信頼性が含まれています。お客様が要求する製品をどこよりも高品質で安定して生産し供給していくことが、都市型工場を標榜する川崎工場の使命であり、存在意義でもあります。また、従業員にとって、世界一の製品を作っているという誇り・自負がさらに品質改善を進める原動力になると考えています。

### VOICE 高品質・安定生産に向けて

川崎工場は、操業開始以来 50 年以上にわたり、自動車の重要部品等に使われる耐油性合成ゴム、塗工紙や不織布、ゴム手袋をはじめ、多彩な用途に使われる合成ラテックスをお客様に供給してきました。これからも永続的にこれらの製品をお客様に供給し続けるためには、高品質な製品を安定的に生産することが重要であると考えています。

川崎工場は「高品質・安定生産」をさらに推し進め、製品の重要品質の工程能力向上に取り組んでいます。すなわち、バラツキを低減し、規格の中心の品質を狙います。そのために、重要品質を変動させる要因を明らかにし、これらを確実に制御するために、生産設備の改良、製造条件の見直しを進めます。この取り組みにより、標準化された方法で誰でも同じ品質の製品を簡単に作る体制を作ります。さらに、製品ロット間の品質変動を減少させるために、原料の品質管理を進め、季節変動等が品質に影響しない強靱な生産体制を目指します。



川崎工場長 佐屋利明  
(2014 年 4 月現在)

## 地域との共生活動

### ひらかれた工場を目指して

学校、企業、協会等の工場見学を積極的に受け入れ、ひらかれた工場を目指しています。最近では、中国、台湾、タイを中心とした海外からの見学も受け入れています。当工場が生産する製品や環境安全活動の紹介を通じて、川崎工場をより深く理解していただけるように努力しています。

