

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、京浜急行川崎大師線の終着駅の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号館に一際目立つゼオンのロゴマークが道標になっています。川崎工場はこの総合開発センターと並んで建っています。

この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象徴的に表したように思えますが全く異なります。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た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50歳を超え、近隣の方々とともに年齢を重ねて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、暮らしの中で目立つことなく静かに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

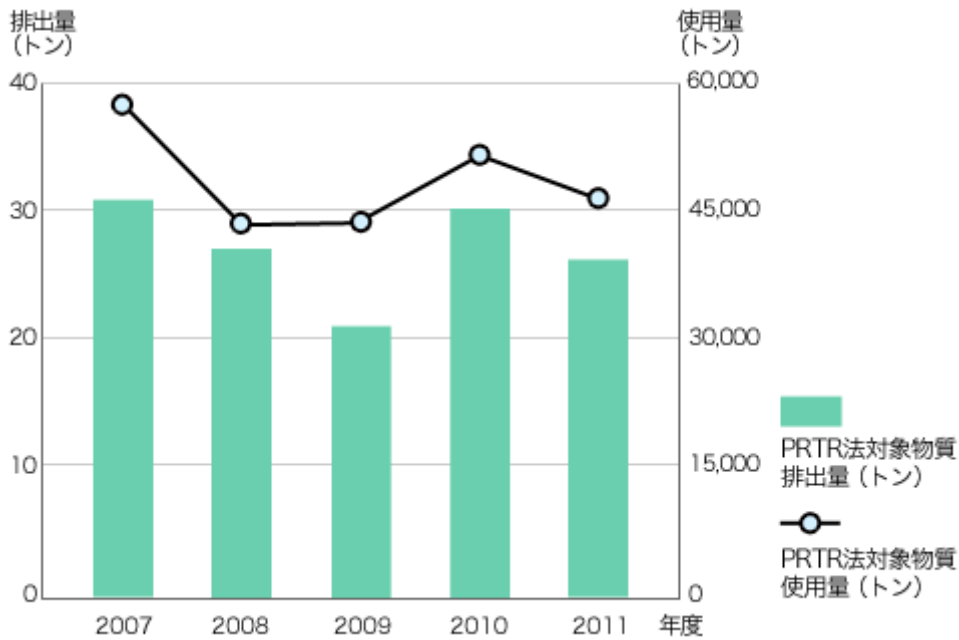
川崎工場は社会に開かれた工場を標榜し、より地域の方との接点を増やしていくための活動を行っています。そのためにはまず、工場に働く一人ひとりが社会人として襟元をしっかりと正していこうとの考えから、携帯メールを読みながらの歩行をやめる、斜め横断はしない、歩行中にたばこは吸わないなど、社会人として当たり前のマナーをしっかりとできるよう、川崎工場グループリーダー会が中心となって、社員を指導しています。

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、2011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2.6トン、12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0.4トンと1トン以下を継続しています。2012 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

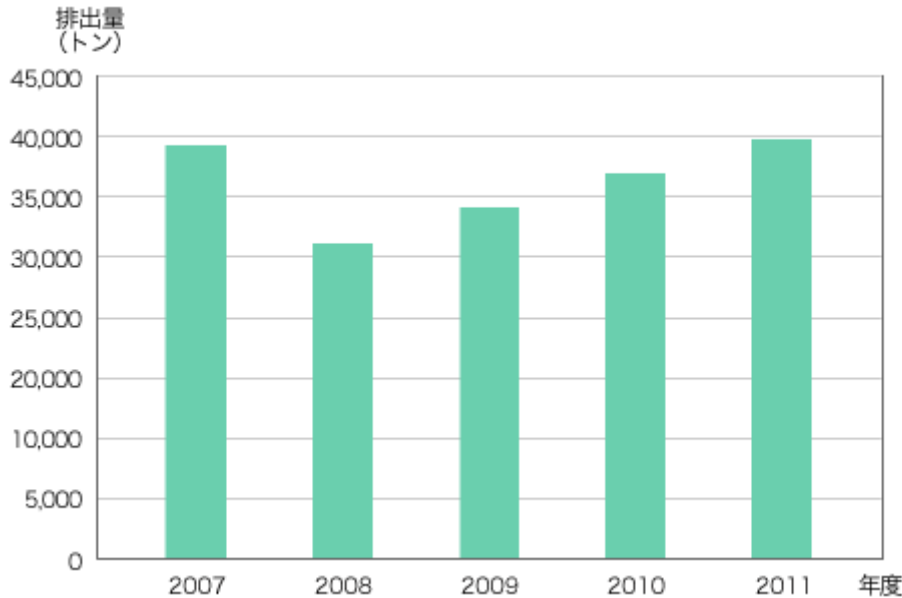


3. 大気・水質への負荷削減

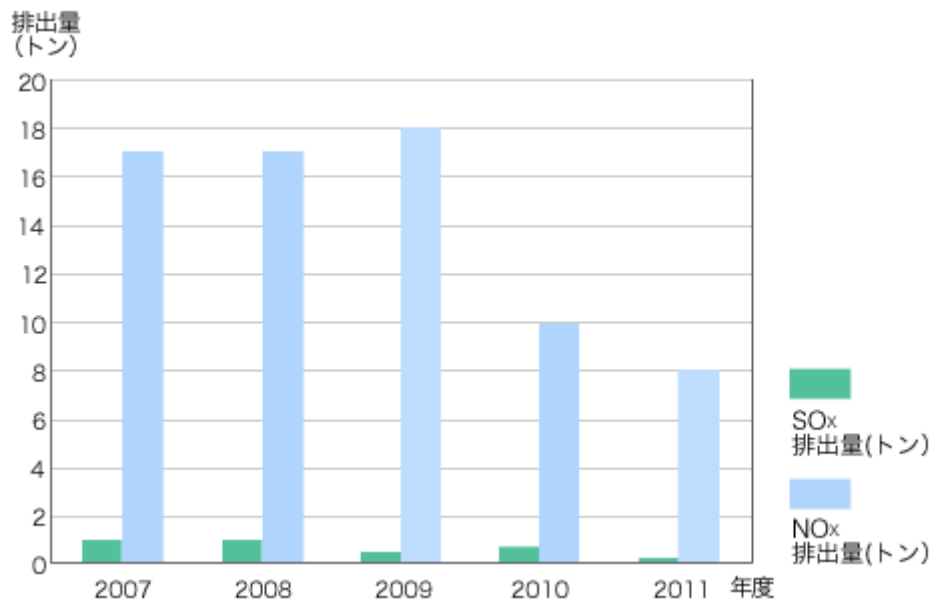
大気への負荷削減に関しては、焼却炉に投入する廃棄物の管理を徹底することによって、窒素酸化物(NOx)、一酸化炭素(CO)、煤塵等の排出量を着実に削減しています。

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みます。

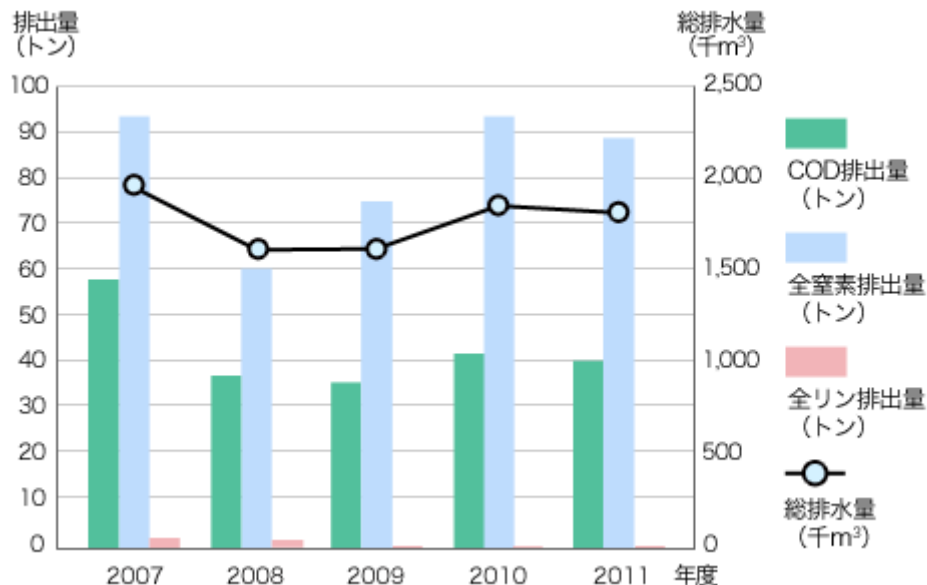
CO₂ 排出量



SOx・NOx 排出量



総排水量、COD・全リン・全窒素排出量



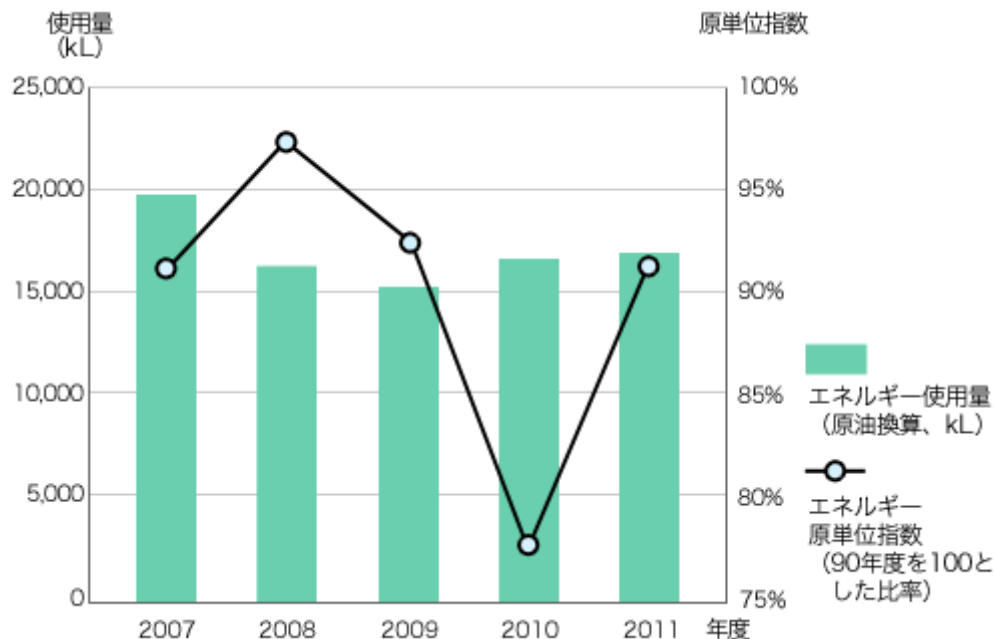
4. 省資源・省エネルギー

前年に引き続き、コージェネレーションシステム[※]の高効率運転のための技術改善を継続しています。2011 年度は電力使用制限令下において、エネルギー使用量の高い製品の生産タイミングの調整、年間生産スケジュールの見直しにより、電力ピーク使用量の削減に取り組みました。また、日々の省エネルギー活動を徹底するため、節電隊によるパトロールを実施しています。エアコン設定温度 28℃厳守、ムダな電灯の電源オフなどを励行することによって、特にエネルギー使用量が逼迫する夏場の省エネルギー活動を工場一丸となって取り組みました。

※ コー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		2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年度	2011 年度
有害物質	ブタジエン使用量(トン)	28,886	21,902	21,758	26,613	23,054
	ブタジエン排出量(トン)	4.5	3.1	2.3	4.8	2.6
	アクリロニトリル使用量(トン)	13,030	9,576	9,556	12,034	10,670
	アクリロニトリル排出量(トン)	20	14	12	15	12
PRTR 法対象物質	使用量(トン)	58,026	44,085	44,101	51,781	46,186
	排出量(トン)	31	27	21	30	26
産業廃棄物	減容前発生量(トン)	33,349	34,500	30,163	44,132	47,718
	減容後発生量(トン)	5,871	4,641	3,136	5,315	5,383
	埋立処分量(トン)	392	118	13	0.4	0.4
大気排出	CO ₂ 排出量(トン)	39,420	31,030	33,900	36,478	39,972
	SOx 排出量(トン)	1.0	1.0	0.6	0.7	0.1
	NOx 排出量(トン)	17	17	18	10	8
水資源(工業用水+地下水+上水道)使用量(千 m ³)		-	-	-	2,575	2,963
排水	総排水量(千 m ³)	1,970	1,598	1,602	1,836	1,793
	COD 排出量(トン)	58	37	35	41	40
	全リン排出量(トン)	1.0	0.8	0.2	0.1	0.2
	全窒素排出量(トン)	93	60	74	93	89
エネルギー	使用量(原油換算、kL)	19,982	15,829	15,167	16,239	16,526
	原単位指数(90 年度を 100 とした比率)	91%	97%	92%	78%	91%
換算生産量(トン)		99,680	73,587	74,803	94,340	81,790

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、自動車の重要部品に使われる耐油性合成ゴム、塗工紙や不織布、ゴム手袋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。

2012 年度、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



川崎工場長 佐屋利明

能力向上に取り組みます。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。

地域との共生活動

1. 自家発電による電力供給

2011 年は福島第一原子力発電所の事故にともなって、東北・関東地区では電力不足が懸念され、電気事業法第 27 条による電力使用制限令により川崎工場においても 15%の使用制限が課されました。

当工場では共同使用制限スキーム^{※1}にて関連会社 2 工場を加えた節電義務を負うとともに、6 月末までに自家発電設備を改造し、7~9 月の制限時間帯(平日昼間)に東京電力への送電を行いました。これによって節電義務を達成するだけでなく、電力使用制限令の期間中に送電平均出力約 1,600kW の電力を供給しました。これは、一般的な家庭 1,300 世帯以上^{※2}に相当します。

※1 共同使用制限スキーム

電気事業法第 27 条で定められた、電力削減に向けた複数拠点での共同取り組み。1 カ所の拠点で削減目標を達成することができなくても、複数拠点全体で削減目標を達成することを認めるもの

※2 電力需給緊急対策本部「家庭の節電対策メニュー」の値から算出

2. 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。



2011 年度工場見学