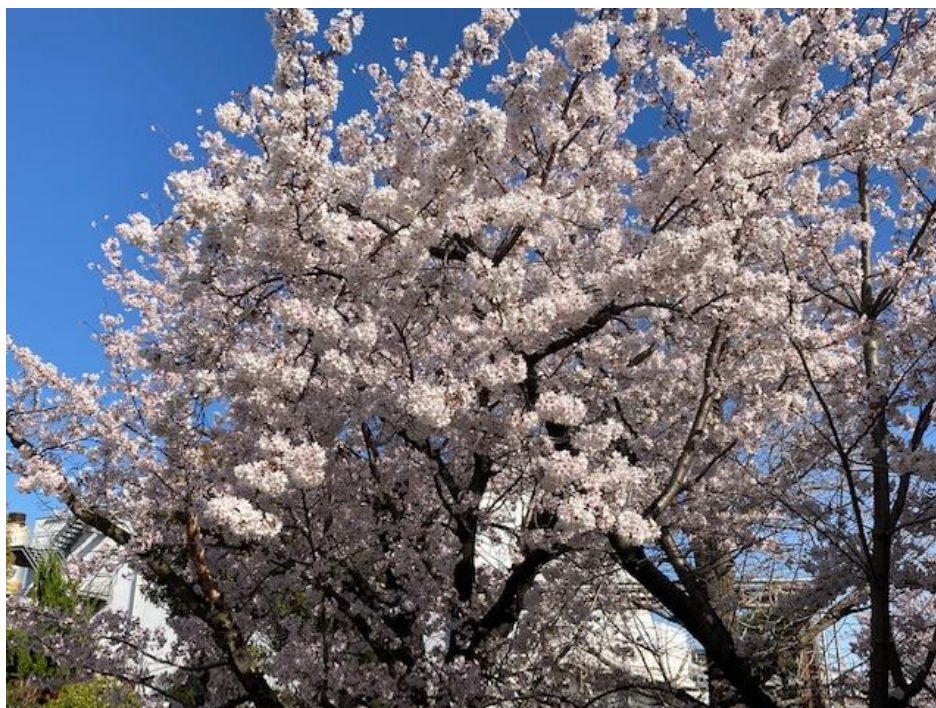


環境・社会報告書

2024

2023年4月1日～2024年3月31日
(一部期間外の情報を含みます。)



KANEKA

大阪工場

会社紹介

◆大阪工場の概要◆

- 工場長 : 岩本 友典 (いわもと とものり)
工場所在地 : 大阪府摂津市鳥飼西五丁目1番1号
工場設立 : 1949年(昭和24年)9月1日
工場敷地面積 : 36.6万m²
従業員数 : 1009人(2024年3月31日現在)
事業内容 : フィルム加工製品、医療機器、コンパウンド樹脂、発泡樹脂製品、耐熱塩化ビニル樹脂の製造並びに研究開発



大阪工場は、1950年(昭和25年)に塩化ビニル樹脂の量産化を開始しました。現在、マーケットニーズに即応した画期的な製品開発やスピーディーな事業化等、カネカの樹脂加工・加工組立事業のセンター事業所として活動しています。

大阪工場で製造している製品紹介

大阪工場では、発泡樹脂製品や医療機器等の樹脂加工製品、組立加工品の製造を行っています。大阪工場で製造している製品の多くは、最終製品の原料となる中間製品です。以下に大阪工場で製造している主な製品を紹介いたします。



<フィルム加工製品>

柔軟性に乏しいPMMA系樹脂をカネカの樹脂設計と加工技術のシナジーによりフィルム化を実現しました。

《用途：自動車用内外装材、ディスプレイ表示パネル、建材表層等》



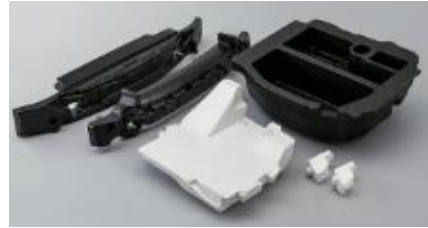
<医療機器>

血液または血しょう中の病因物質を選択的に吸着除去して、浄化された血液を再び体内に戻す血液浄化システムの器材（左）、外科的手術に比べて患者の身体的負担を軽減できる血管内治療用カテーテル（右）等、症例に応じた製品ラインナップがあります。



<コンパウンド樹脂>

主に電線被覆に利用されている軟質塩ビコンパウンド。自動車用部品や建材用途等、幅広く使用されています。



<発泡樹脂製品>

押出発泡法やビーズ発泡法により成形した製品を数多く製造しています。

《用途：住宅やビル、冷凍・冷蔵庫の断熱材、畳用芯材（左）、緩衝梱包資材、自動車用部材（右）》



<耐熱 カネビニール®>

塩化ビニル樹脂の優れた機能はそのままに、高い耐熱性をプラス。電気製品などに使用される耐熱フィルム・シート、耐熱パイプ、工業用の耐熱板などに用いられています。

環境方針／安全衛生方針

株式会社カネカは、「人と、技術の創造的融合により、未来を切り拓く価値を共創し、地球環境とゆたかな暮らしに貢献します」を企業理念としています。また、ESG憲章のなかで、安全を経営の最重要課題と位置づけ、健全かつ安全な職場環境づくり、製品の安全性確保、地球環境の保護に取り組むこととしています。

大阪工場では、以下に示す環境方針／安全衛生方針に基づき、それぞれの諸活動を企画立案し、推進しています。

● 環境方針

1. 当工場の事業活動、製品・サービスにおける環境影響の評価と改善を継続的に行い、地域、顧客及び従業員の環境・安全の確保に努め、地域社会との共生を図ります。
2. 環境に関する法規制、及び協定等その他の要求事項を順守することはもとより、積極的に情報公開し、広く社会の意見を取り入れることで、企業価値の向上を目指します。
3. サステナブル社会の実現に向けた、モノづくりの革新や省エネ活動等の取り組みにより、環境負荷低減を推進し地球環境保護に貢献します。また、目的・目標／管理計画を定め、環境マネジメントシステムの継続的な改善を図ります。
4. 教育や広報活動を通じて、協力会社も含めた全従業員への環境方針の周知と環境に関する意識の向上を図ると共に、一人ひとりの自律的な行動を促進します。

● 安全衛生方針

1. 「安全最優先」の考え方に立ち、リスクアセスメントを活用した諸活動を推進することと、労働安全衛生マネジメントシステムのPDCAサイクルを適確にまわすことで、継続的に職場のあらゆる危険有害要因を排除します。
2. 労働安全衛生関係法令及び社内、工場で定めた規程等を順守するとともに、保安防災の取組みを進め、従業員はもとより地域社会の安全・安心の確保に努めます。
3. 心と体の両面からの健康づくりや幅広い双方向のコミュニケーションによって、安全で快適な職場環境への改善を継続的に進めます。
4. 協力会社を含めた全従業員へ安全衛生方針を周知するとともに、安全衛生教育・訓練、諸活動を通じ、安全・防災意識の向上を図ります。

環境・労働安全衛生マネジメントシステムの運営

マネジメントシステムは、常に評価・見直しと改善を行うことが必要です。
すなわち、一度作ってしまえば終わりではありません。
そのために、

1. 方針・目標に基づいて計画を立てる(P l a n)
2. それを実行する(D o)
3. 結果について評価・見直しを行う(C h e c k)
4. 経営者による改善・処置を実施する(A c t)

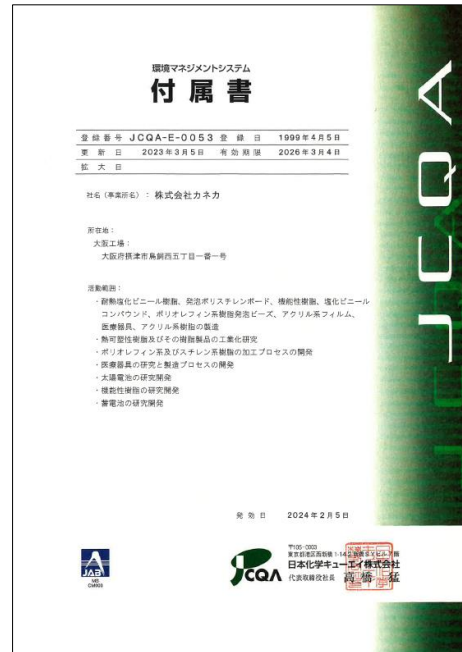
という改善活動を継続的に繰り返すことが必要です（これをPDCAサイクルと呼びます）。大阪工場で働く全ての従業員に対する教育・訓練（D o）や、仕組みがうまく機能しているか、内部での監査や外部機関による監査（C h e c k）も積極的に行っています。

■EMS更新審査（認証機関（J C Q A）の審査）■

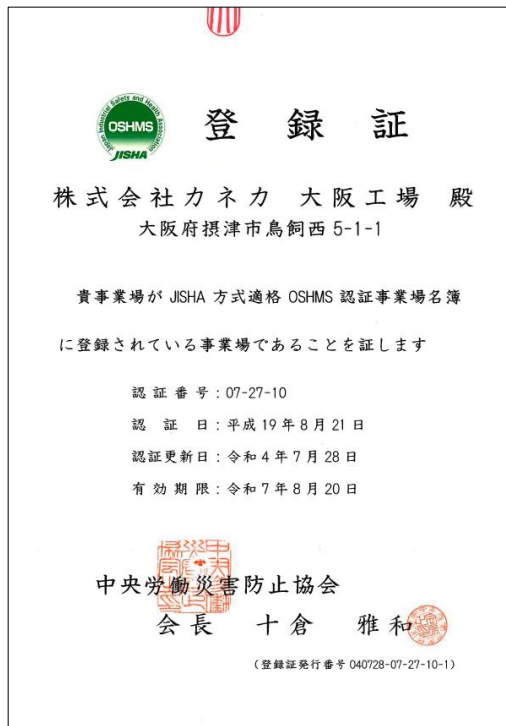
環境にやさしい事業を展開し、継続的改善と環境パフォーマンス向上を推進するシステムである環境マネジメントシステム（EMS）の維持審査を、2023年12月18日～12月20日に受審し、当社のEMSがISO14001の要求事項に継続して適合していることが確認されました。



<外部機関による認証書、登録証>



EMS



OSHMS

保安防災活動

有事に対する訓練として、総合防災訓練を実施しました。公設消防の指揮隊と工場自衛消防隊の連携による消火活動を実施しました。



地域の皆様とのコミュニケーション

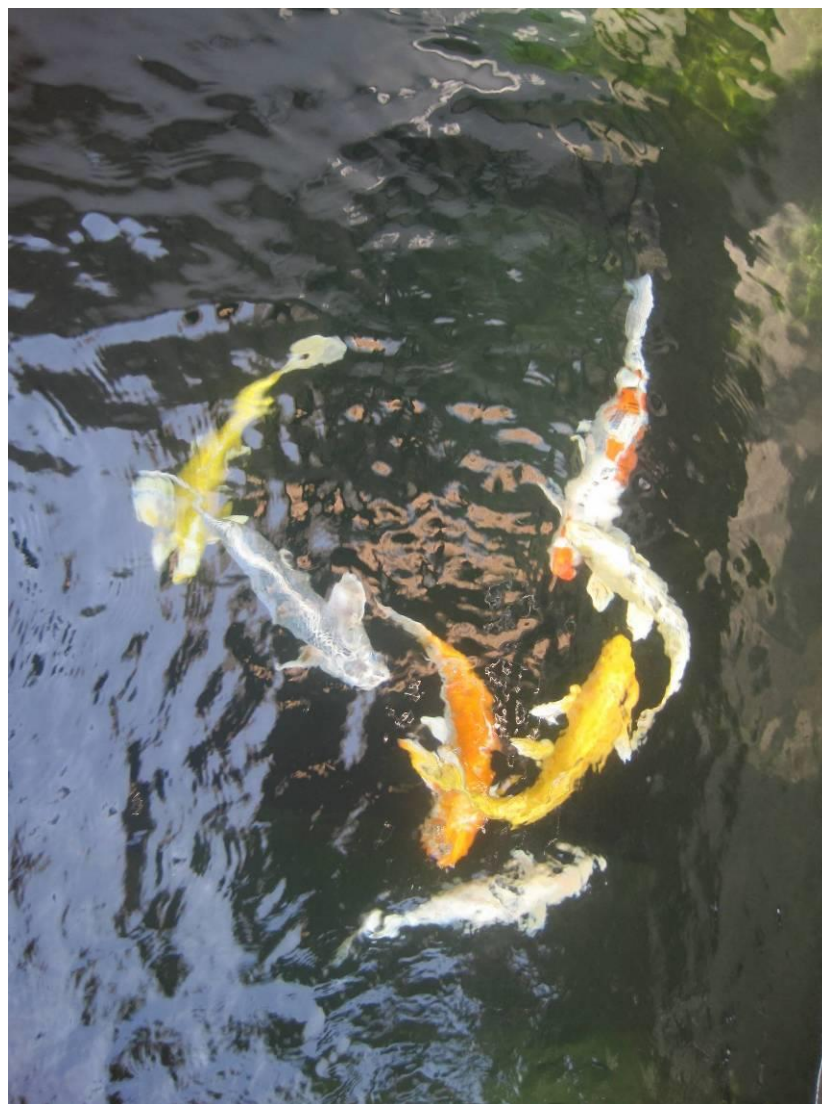
大阪工場では、近隣地域に対する環境保全を重視するとともに、地域の皆様との交流にも注力しています。「市民環境フェスティバル」が開催され出展しました。



< 資 料 編 >

本報告の報告期間

2023年4月1日～2024年3月31日



環境負荷に対する監視測定

大阪工場では、環境に著しい影響を及ぼす可能性がある大気汚染、水質汚濁に関わる測定項目の排出量、および騒音・振動の定期的な監視を行い、いずれも法律および摂津市の規制値内であることを確認しています。

2023年度の監視測定結果は以下の通りです。

(各表の判定について、『○』は規制値以内であることを表しています。)

(1) 大気関係

施設名	測定項目	規制値 *1				2023年度測定結果 (平均値)		判定
		規制値	単位	測定点	頻度	上期	下期	
貫流ボイラー No.1~5	NOx	150	ppm	排出口	1回/年以上	—	37.8	○
	SOx*2	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	0.05	g/Nm ³	排出口	1回/年以上	—	0.001	○
発電用 ガスエンジン No.1~3	NOx	100	ppm	排出口	連続測定	78.6	80.4	○
	SOx*2	—	—	—	—	—	—	—
	ばいじん	0.04	g/Nm ³	排出口	1回/年以上	—	0.001	○

* 1 規制値は摂津市環境保全協定値です。

* 2 貫流ボイラー、発電用ガスエンジンの燃料は都市ガスであり排ガス中にSOxは含まれていません。



ガスエンジン発電機室と排熱ボイラー

ガスエンジンは効率の高い発電システムです。燃料に都市ガスを使用し、二酸化炭素の発生抑制にも寄与しています。

また、発電により発生する排熱は、ボイラーの熱源として利用し、得られた水蒸気は大阪工場の生産工程の熱源として使用しています。

(2) 水質関係

対象	測定項目	規制値 *				2023年度測定結果 (平均値)		判定
		規制値	単位	測定点	頻度	上期	下期	
特定排水 (下水道)	pH	5.7 超 8.7 未満	—	下水道 出口	1回/週	7.2	7.3	○
	SS	300 未満	mg/l		1回/週	14.1	14.9	○
	BOD	300 未満	mg/l		1回/2週	10.1	12.1	○
	n-ヘキサン抽出量 (鉱油類)	4 以下	mg/l		1回/週	不検出	不検出	○
	n-ヘキサン抽出量 (動植物油類)	20 以下	mg/l		1回/週	不検出	不検出	○
	全リン	20 未満	mg/l		1回/月	0.4	0.5	○
	全窒素	150 未満	mg/l		1回/月	4.6	5.1	○
	ホウ素	2 未満	mg/l		1回/月	不検出	不検出	○
ヨウ素消費量	220 未満	mg/l	1回/月	7.8	4.3	○		
間接冷却水 (公共用水域)	pH	5.8~8.6	—	公共 水域 出口	1回/月	7.7	7.6	○
	COD	20	mg/l		1回/月	2.0	1.8	○
	SS	15	mg/l		1回/月	0.2	0.2	○
	n-ヘキサン抽出量 (鉱油類)	3	mg/l		1回/月	不検出	不検出	○
	n-ヘキサン抽出量 (動植物油類)	10	mg/l		1回/月	不検出	不検出	○

* 規制値は特定排水が摂津市下水道条例値、間接冷却水が摂津市環境保全協定値です(n-ヘキサン抽出量(動植物油類)は除く)。

特定排水とは？

工場の生産、研究において、反応・洗浄などで排出される排水や生活(洗面・トイレなど)に使用された排水で、すべて汚水排水として専用配管を敷設し、公共下水道へ放流しています。

間接冷却水とは？

工場の生産、研究において、反応などの発熱を冷却する目的で使用された排水で、汚染物との接触がなく、雨水と同様に公共用水域へ放流しています。

(3) 騒音・振動関係

	測定 項目	規制値 *				2023年度測定結果		判定
		測定点 敷地境界	単位	規制値	頻度	上期	下期	
工場内	騒音	北 (1点)	dB	朝・夕 60 以下 昼 65 以下 夜 55 以下	1回/ 6ヶ月	朝・夕 56 昼 61 夜 47	朝・夕 56 昼 57 夜 48	○
		東西南 (7点)		朝・夕 65 以下 昼 70 以下 夜 60 以下		朝・夕 46~62 昼 49~65 夜 43~56	朝・夕 47~61 昼 45~57 夜 47~53	○
工場内	振動	東西南北 (6点)	dB	朝 65 以下 夜 60 以下	1回/年	昼 30~33 夜 25~37	—	○

* 規制値は騒音規制法に基づく指定地域の騒音規制基準値および振動規制法の特定工場などに係る振動規制基準値です。

化学物質の適正管理と排出量低減

大阪工場では取り扱う化学物質により、大きな環境影響が発生しないよう適正な管理を行うとともに、環境への排出量削減に取り組んでいます。

(1) P R T R法に基づく適正管理

P R T R法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）の改正で対象物質が462物質から515物質に見直しされ、大阪工場では届出義務のある物質は12物質から13物質になりました。当該13物質の排出量と移動量を以下の表に示します。

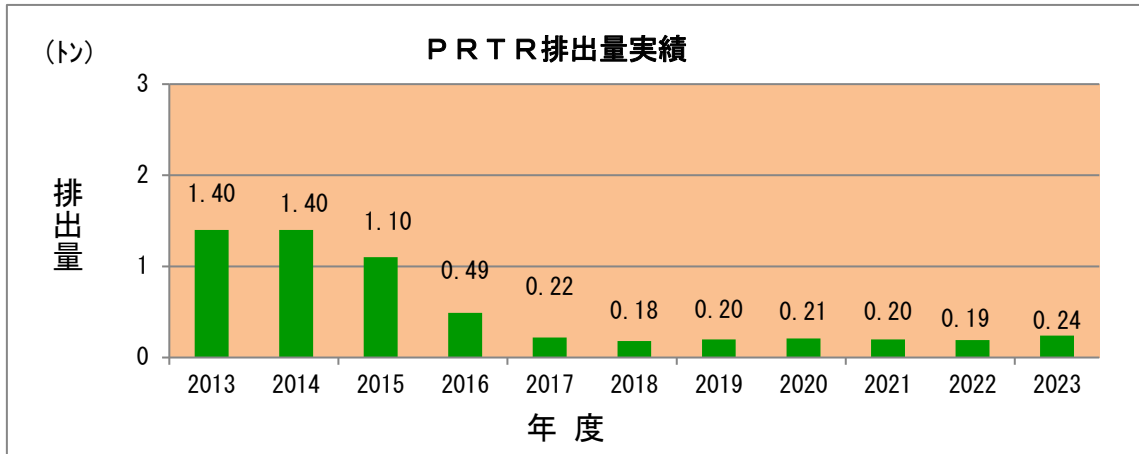
P R T R法対象物質排出量・移動量（2023年度）

（単位 k g）

物質名称	管理番号	排出量			移動量
		大気への 排出量	公共水域へ の排出量	合計	
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	355	160.0	0	160.0	1,000.0
エチレングリコール	56	58.0	0	58.0	0.0
エチクロロトリン	65	13.0	0	13.0	0.0
鉛及びその化合物	697	4.0	0	4.0	3.1
ジクロロメタン(別名塩化メチレン)	186	2.8	0	2.8	1,700.0
アンフェン及びその化合物	31	0.9	0	0.9	79.0
ジメチルアミン	218	0.0	0	0.0	0.0
テトラヒドロフラン	674	0.0	0	0.0	2,300.0
ドデシル硫酸ナトリウム	275	0.0	0	0.0	0.0
トリメチルアミン	687	0.0	0	0.0	0.0
トルエン	300	0.0	0	0.0	4,500.0
ほう素化合物	405	0.0	0	0.0	1.2
N-メチル-2-ピロリドン	746	0.0	0	0.0	4,000.0
合計		238.7	0	238.7	13,583.0

2023年度に実施した排出量算出方法の見直しに伴い、2023年度は、前年度に対してPRTTR法に基づき算出した排出量が0.05トン増加しました。

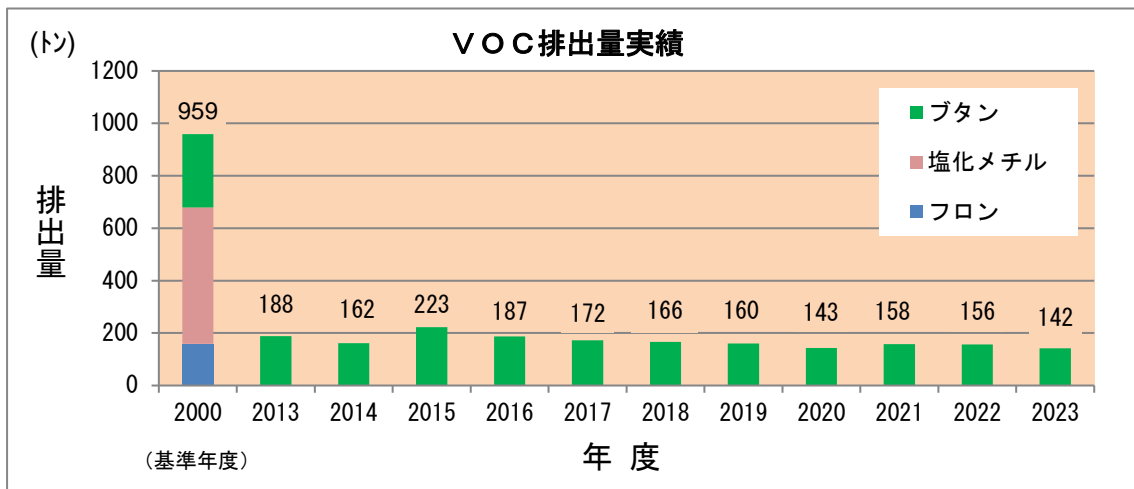
継続して排出抑制対策を検討し、削減に向けて取り組んでいきます。



(2) VOC*排出削減自主行動計画

大阪工場ではVOCの排出を抑制するため、自主的に排出量削減計画（VOC排出削減自主行動計画）を策定し、2006年度から取り組みを開始しました。

大阪工場では、排出量の多いフロン、塩化メチル、ブタンを削減優先物質として取り組んできました。2023年度の排出量は142トンで、基準年度である2000年度（排出量：959トン）に対して85%削減となりました。なお、前年度（排出量：156トン）に対しては、排出量が14トン減少しました。引き続き、VOC排出量の削減に努めていきます。



* VOC（揮発性有機化合物） 大気中に排出され、または飛散した時に気体である物質で、浮遊粒子状物質の生成や光化学オキシダントの原因になるとされている有機化合物をVOC（Volatile Organic Compounds）といいます。

産業廃棄物の管理

(1) 最終埋立処分量の削減

大阪工場では、産業廃棄物発生量の削減と、その再資源化を推進することにより、最終埋立処分量を削減する取り組みを進めています。

2023年度の産業廃棄物処分状況は以下の通りです。

2024年度も最終埋立処分率*0.05%以下にすることを目標に取り組みます。

産業廃棄物処分状況(2023年度)

種類	発生量 (ト)	主な処分方法	処分方法の内訳 (ト)
廃プラスチック類	345.2	焼却減量、再資源化	再資源化量： 2,493.75 焼却減量： 281.05 最終埋立処分量： 0.09 (最終埋立処分率： 0.003%)
汚泥	548.9	焼却減量、再資源化	
廃油	655.9	焼却減量、再資源化	
廃酸・廃アルカリ	910.7	焼却減量、中和	
ガラス類・感染性	13.5	焼却減量、再資源化	
金属・複合類	11.2	焼却減量、再資源化	
木くず	57.6	再資源化	
特定有害	87.6	焼却減量、再資源化	
水銀使用製品	0.0	再資源化	
その他	144.3	焼却減量、再資源化	
合計	2,774.9		

* 最終埋立処分率 = (最終埋立処分量 / 産業廃棄物発生量) × 100

産業廃棄物の削減(廃棄物発生量の削減や分別による廃プラスチック類及び紙類の有価物の促進など)に取り組み、有価物化できないものは、圧縮減容後、外部に委託して処分しています。また、再資源化率を向上するため、焼却処分を減らす取り組みも実施しています。今後も継続して廃棄物発生量の削減、再資源化率の向上に努めていきます。

(2) 廃棄物の適正処理の確認

大阪工場では、委託した廃棄物の処理が適正に行われていることを確認するために、定期的に処理委託会社を訪問・調査しています。

他事業所とも取引のある廃棄物処理委託業者には、各事業所の信頼の環境安全センター及び部署担当者が、持ち回りで訪問・調査しています。

調査は、処分業者の許認可関係・処分場内部及び周辺の管理状態・処分業者の資質(行政指導の有無、環境への取り組み状況、企業財務の健全性)等をチェックリストに基づき確認しています。

また、産業廃棄物処理委託業者及び最終処分業者が適切に処理を完了したか、電子マネIFESTを用いて確認しています。

環境会計

環境会計とは、環境保全活動を実施するための投資と費用、その活動から得られる効果を示したものです。環境保全活動の妥当性を把握・評価するための指標で、継続的な環境改善を進めていく上で重要な指標と考えています。

2023年度の大阪工場の環境会計は以下の通りです。

※ 集計方法は、環境省「環境会計ガイドライン2005年版」他に基づき、一部当社独自の考え方を加えて集計しています。

環境保全コスト・・・・・・・・・・投資額と費用額について集計しています。

環境保全対策に伴う経済効果・・・「みなし効果」や「偶発的效果」などは算定していません。

環境保全コスト【2023年度】		(単位：百万円)	
分 類		投資額	費用額
生産・サービス活動により工場内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト	① 公害防止コスト	144.5	418.3
	② 地球環境保全コスト	—	—
	③ 資源循環コスト	0.0	139.5
生産・サービスに伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト		0.0	9.8
管理活動における環境保全コスト		0.0	34.3
研究開発活動における環境保全コスト		—	—
社会活動における環境保全コスト		0.0	1.9
環境損傷に対応するコスト		0.0	0.2
合 計		144.5	604.1

環境保全対策に伴う経済効果【2023年度】		(単位：百万円)
経 済 効 果 の 種 類	経 済 効 果	
(1) リサイクルなどにより得られた収入額	5.4	
(2) 省資源による費用削減	0.0	
(3) 原単位向上による原材料の削減	0.0	
(4) リサイクル活動による費用削減	0.0	
(5) 省エネルギーによる費用削減	※ -26.4	
(6) リサイクルなどに伴う廃棄物処理費用の削減	0.0	
(7) その他	0.0	
合 計	-21.0	

※新規設置施設の試運転によるエネルギー使用量の増加により、生産量当たりのエネルギー費用が増加しました。



株式会社 **カネカ** 大阪工場

〒566-0072

大阪府摂津市鳥飼西五丁目1番1号

お問い合わせ先：

信頼の環境安全センター

TEL：(072) 650-2600

FAX：(072) 650-2629

受付時間：9：00～17：40

(土曜日・日曜日・祝日・当社指定休日を除く)