



鹿島製作所紹介

人に環境にやさしいフッ素化学工場として、先端技術で独自の道を拓く

鹿島製作所について

関東におけるダイキン化学事業の生産拠点として、フッ素樹脂及び化成品等を生産。徹底した安全管理体制のもと、高品質な製品の安定供給を実現しています。お客様のニーズに応えた製品をつくり、地域にも信頼される製作所を目指しています。

竣工：1983年

敷地面積：約 247,000m²



鹿島製作所の歩み

1983年4月 — 鹿島工場操業開始 HCFC-22 プラント完成

1983年9月 — TFE モノマープラント完成 PTFE 樹脂プラント完成

1985年7月 — FEP 樹脂プラント完成

1993年5月 — 特殊焼却炉完成

1994年7月 — 品質マネジメントシステム ISO9001 認証を取得

1997年1月 — 環境管理国際規格 ISO14001 認証を取得

1998年1月 — 回収フロン破壊設備完成

2004年4月 — 鹿島製作所に改称

2006年3月 — PFA 樹脂プラント完成

2006年9月 — JISHA 方式
労働安全衛生マネジメントシステム認証を取得

2012年12月 — 表面機能材プラント完成

2021年4月 — 鹿島統合生産センター（通称：IPC）竣工

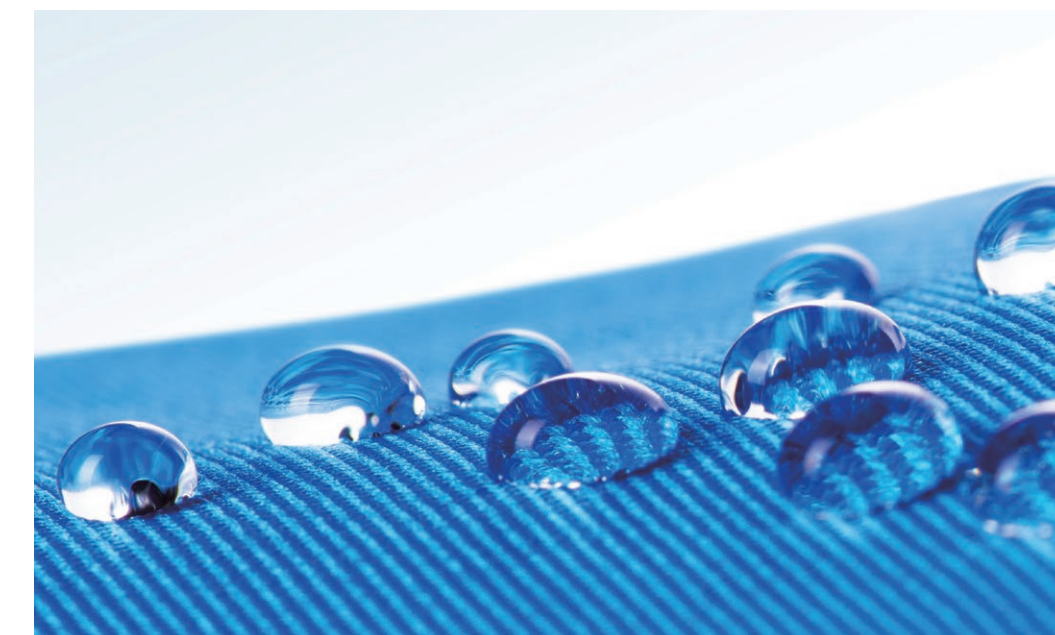
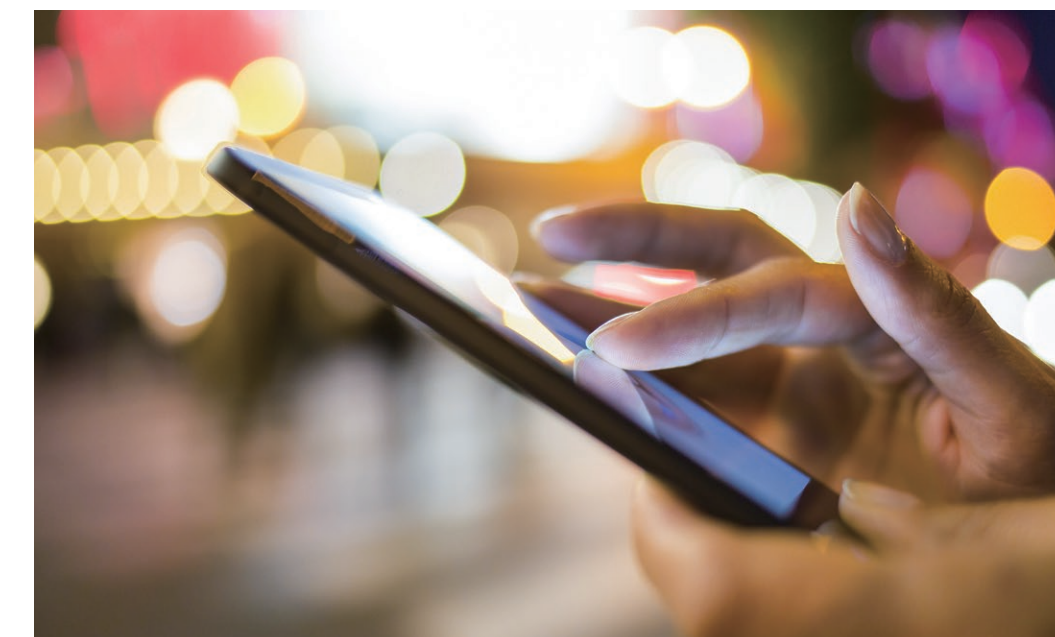
2022年6月 — 第2特殊焼却炉完成



生産・開発品目

化学事業

基礎研究・応用研究から製品化まで一貫して行い、独自の技術でフッ素樹脂、ゴム、ガスなど 1,800 種類以上のフッ素化合物を開発。
常に時代のニーズに適合した素材開発や用途開発を進めています。

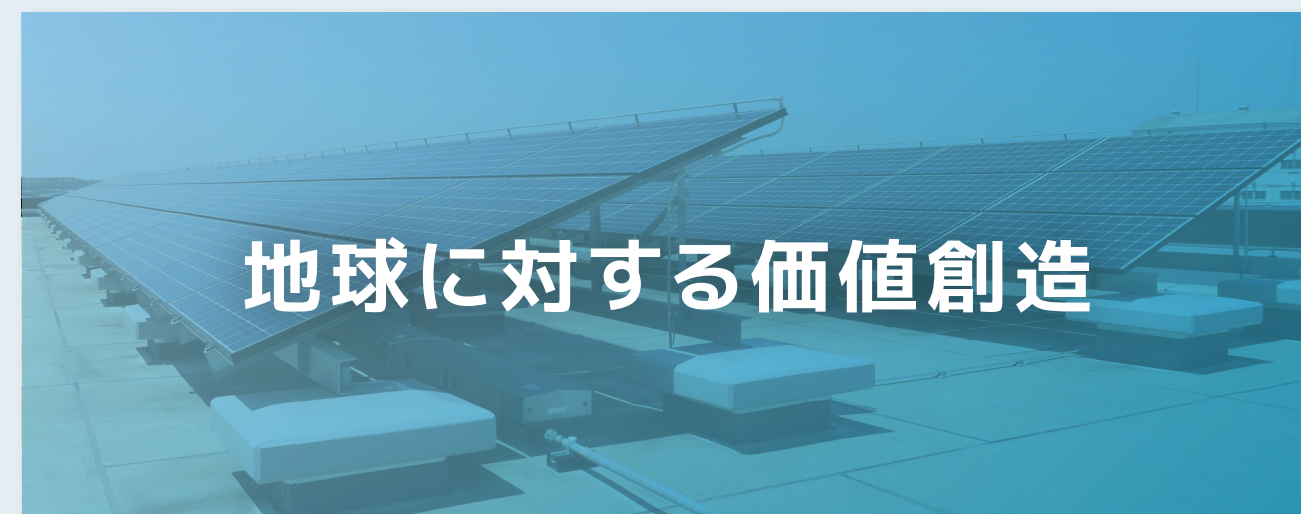


ダイキンがめざす価値創造

ダイキングループは事業を通じて SDGs の実現に貢献するために、「地球」「都市」「人」の3つのテーマを特定。世界をリードする技術で、環境負荷を低減しながら、健康で快適な暮らしを実現できる、新たな価値の提供をめざしています。



鹿島製作所が取り組む価値創造



地球に対する価値創造

- カーボンニュートラルに向けた取り組み
- 生物多様性
- 環境保全



人に対する価値創造

- 地域社会への貢献を基本とした多彩な活動
- 健康と生産性向上を目指したウェルネスオフィスの実現
- 社内外のコミュニケーションの場づくり



価値創造を支える基盤

- 地域・行政・近隣企業との連携

鹿島製作所が取り組む価値創造

地球に対する価値創造



カーボンニュートラルに向けた取り組み

太陽光発電

統合生産センターにおいて建物全体の約6%を発電して利用

排出ガス削減 (脱 CO₂)

生産工程から排出されるガスのゼロ化に向けて計画的に改善を実行中

電力見える化による 負荷改善

製作所内で使用する電力をリアルタイムで見えるようにすることで変動を検知し、いち早い処置対応ができる取り組みを実施

温暖化係数の少ない 冷媒への変更

各種冷凍機に使用する冷媒ガスを低GWPのガスに、生産工程で使用する溶媒についても同様に低GWPの溶媒に計画的に変更中

プラント架構照明の LED化推進

化学プラントを24時間保安するために必要な照明の70%をLED化。残りの設備に関して2028年までに全数LED化を目指して取り組み中

エコポンプ化推進

24時間連続稼働する重要な機器は、高効率なモーターへ順次更新し、従来よりも省エネ化を推進



4MW 級の太陽光発電 PPA



高効率モーターを使用したエコポンプ



LED化したプラント架構照明

生物多様性

茨城県神栖市の取り組みへ参画

市内の防風林の再生を目指して神栖市が実施している「白砂青松プロジェクト」に賛同し、協力しています。



環境保全

大気汚染防止・廃棄物削減への取り組み

第2 特殊焼却炉

新たに2系列目の特殊焼却炉を稼働させることにより、産廃の社内処理能力を向上させ、環境対策を強化しています。新たな設備では、排ガス及び廃油の燃焼処理から生まれる残留フッ素分を再生蛍石として回収し、リサイクルしています。

排水リサイクル率

生産工程で使用する水を再生し、再利用を促進しています。



新冷媒試作プラント稼働

業界に先駆けてEV用冷媒を事業化し、EVの世界的な普及を後押しするため、2027年に電気自動車(以降EV)搭載エアコン向け冷媒の量産化を計画。100億円以上を投じて量産プラントを新設します。また、量産に先立ち、鹿島製作所では数10億円を投じて、2024年にテストプラントを稼働します。

これまで、EVはガソリン車と異なり、暖房に燃焼廃熱を使えないため、電気ヒーターの使用で航続距離が短くなる課題がありました。しかし、ダイキンのEV用新冷媒は、電力消費の大きい電気ヒーターの使用を抑えることで、EVの航続距離を概算で最大30~50%も向上できると見込んでいます。また、空調能力は先進国で多くの採用実績がある冷媒「R1234yf」単独使用と比べて40%高く、地球温暖化係数(GWP)もCO2よりも低く、1未満と小さいのが強み。低毒性と微燃性に分類され、安全性にも優れています。

新冷媒は「R1234yf」に新規開発の冷媒「HFO1132(E)」を混合したもので、2022年に国際規格のISO認証と同格の米国暖房冷凍空調学会(ASHRAE)に「R474A」として登録。欧州等での採用に必要な国際規格「ISO817」認証も早期に取得する計画で、欧州のほか日本や米国の大手自動車メーカーに加え、EV専門メーカーへも採用を働きかけ、市販車への搭載を目指します。

鹿島製作所が取り組む価値創造

人に対する価値創造



地域社会への貢献を基本とした多彩な活動

地域とともに歩み、成長する製作所を目指して

私たちは、環境対策への前向きな取り組みはもちろん、自治体内で種々の活動も積極的に推進しています。地域の小学校を訪問して、当社の製品にふれながら子どもたちに楽しく学んでもらう「理科出前授業」や中学生向けのSDGs講演会を行っています。周辺地域とのふれあいとしては、納涼祭の開催やこの地区を代表するプロサッカーチーム「鹿島アントラーズ」への参画なども積極的におこなっています。

神栖市の活動への協力

医療環境整備に対し、今後支援活動を予定。
神栖市社会福祉協議会を通じ、
備蓄用食品の寄付も行っています。

従業員教育

従業員には、教育として体感訓練を導入。
トレーナー育成による技術力の向上や、
環境教育として、SDGsをはじめとした
eラーニング教育を実施しています。



地域の小学校訪問「理科出前授業」

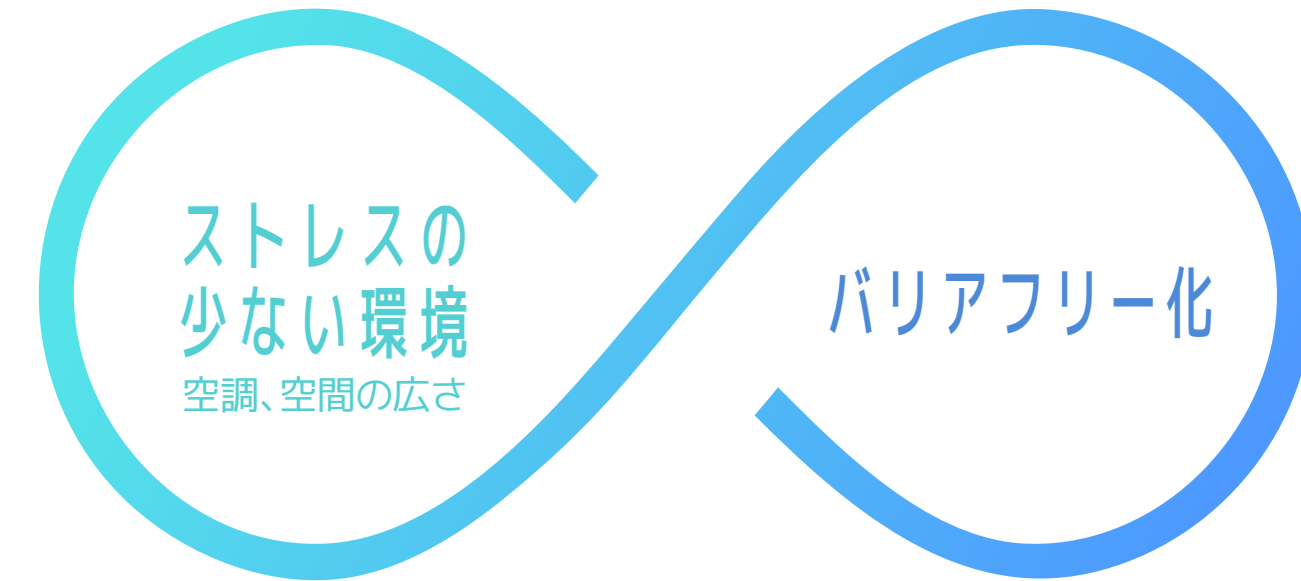


地域の皆様とのふれあいの場「鹿島製作所納涼祭」

健康と生産性向上を目指したウェルネスオフィスの実現

統合生産センター (IPC)

従業員のワークエンゲージメント向上と、働き方の質を向上させるための環境を提供しています。



CASBEE-WO 評価認証 S ランク取得

CASBEE-WO評価認証は、働き方改革や健康経営の社会的ニーズを受け、一般財団法人建築環境・省エネルギー機構 (IBEC) によって設立された制度です。建物利用者の健康、快適の維持・増進を支援する60項目の評価に基づき、IPCは77点で最高ランクとなる「Sランク」(75点以上) の認証を取得しました。

CASBEE-WO 評価認証におけるポイント

- コミュニケーション活性化を目指したフレキシブルに配置できるスペース
- 業務にメリハリをつけられるリラックススペースの設置
- 快適・健康に働ける環境を支援する空調・換気方式



CASBEE
ウェルネスオフィス評価認証
2021年取得



社内外のコミュニケーションの場づくり



職場対抗ボッチャ大会



新入社員歓迎ソフトボール大会

鹿島製作所が取り組む価値創造

価値創造を支える基盤



地域・行政・近隣企業との連携

茨城県主催の鹿島臨海工業地帯競争力強化推進会議への参画。

鹿嶋市・神栖市との意見交換会や、波崎地区懇談会、工業団地一斉清掃や安全衛生関係の研修会の実施。

また、地域の環境保全事業への参画及び教育機関への環境教材の寄贈などの活動も実施しています。

参加する協議会・連絡会

- ・ 鹿島臨海工業地帯企業連絡協議会（略称「鹿工連」、77社参加）の常任幹事会社
- ・ 波崎地区企業連絡会（略称「波崎連」、28社参加）の総務部会・技術部会常任委員
- ・ 鹿島臨海工業地域環境保全推進協議会（略称「鹿環協」、109社参加）の幹事会社



アクセス

〒314-0255

茨城県神栖市砂山 21

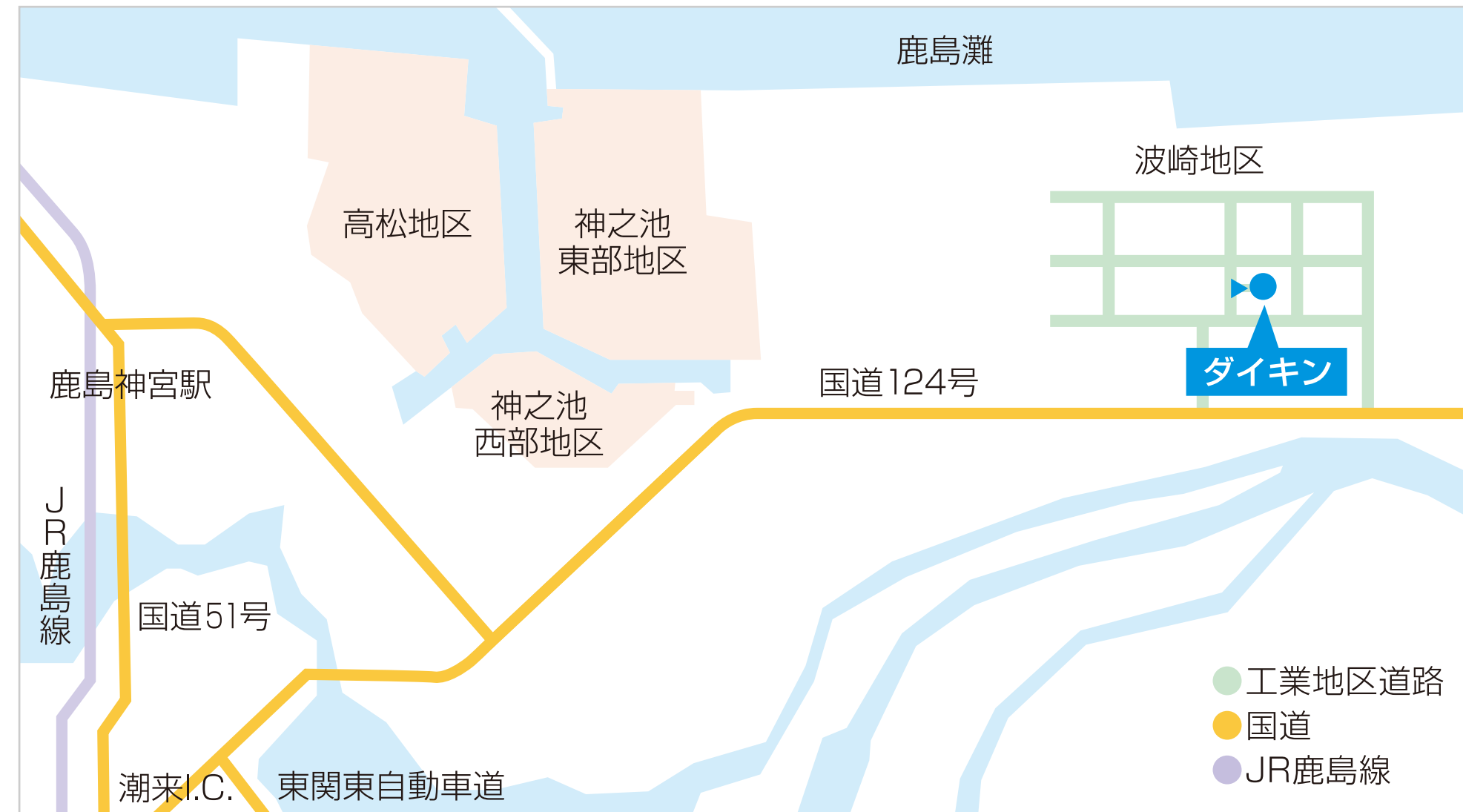
TEL:0479-46-2441

- 東京駅八重洲南口より高速バス 鹿島神宮駅行
鹿島セントラルホテル下車 (90分) タクシー (約 30分)
- 成田国際空港より タクシー (約 60分)
- JR 成田線下総橋駅 (各駅停車駅) より
タクシー (約 15分)
- JR 成田線銚子駅 (特急停車駅) より
タクシー (約 30分)



アクセス

鹿島臨海工場地帯概要図



関東地方における鹿島の位置

