

“より良い生活への貢献”
Better Life for Future



日本合成アルコール株式会社

本社・工場 〒210-0862
神奈川県川崎市川崎区浮島町10番8号
TEL. 044-266-6571 (代表)
FAX. 044-266-6528 (本社)
FAX. 044-266-6575 (工場)

東京営業部 〒105-0012
東京都港区芝大門2丁目1番地17号朝川ビル4階
TEL. 03-5425-2257 (代表)
FAX. 03-5425-5860





川崎工場竣工式(昭和40年9月)

昭和30年代、政府の高度成長政策に基づいて民間の設備投資はめざましい増大を示し、日本経済は飛躍的な発展の時代に入りました。

石油化学をはじめとする化学工業も、つねに経済発展の先導的役割を果たしながら拡大をつづけ、当然の結果として

その基礎原料となるアルコール(エタノール)の需要を急増させることになりました。それまで発酵法による専売アルコールでまかなってきた供給体制は需要の増加に追いつかず、低廉かつ高品質のアルコールを石油化学方式によって生産する必要に迫られました。この要求に

えるため、昭和38年に設立されたのが、日本合成アルコール(株)です。海外より技術導入を行ない、最新鋭の設備で合成アルコールの製造を開始しました。

以来50年余、当社はつねに安定した生産をつづけ、最良のアルコールを社会に供給してきました。



無水製造装置(昭和59年8月)

合成アルコールの歴史に——確かな足跡を残してきました。

沿革

1963(S38)	8月	●会社創立(資本金1億2,000万円) 本社:東京都千代田区三番町一丁目 商工会館内
	10月	●本社移転:東京都千代田区霞が関3-3 ダイアモンドビル内
1964(S39)	4月	●資本金2億4,000万円に増資
	12月	●工場事務所開設
1965(S40)	4月	●資本金3億6,000万円に増資 ●通商産業省より「アルコール製造委託書」の交付を受ける ●製造設備が完成し、5月より総合試運転開始
	6月	●東京通商産業局と「アルコール保管寄託契約」を締結
1967(S42)	8月	●無水アルコール製造装置完成(ベンゾール法、能力10,000kℓ/年)
1969(S44)	5月	●本社移転:東京都港区虎ノ門2丁目8番10号 第15森ビル内 ●第2期プラント増設工事完成
	8月	●ベンゾール脱水法に代え、エーテル脱水法による無水アルコール製造装置完成(能力20,000kℓ/年)
	11月	●資本金4億8,000万円に増資
1973(S48)	4月	●韓国エタノール株式会社に対する技術援助契約発効
1974(S49)	12月	●韓国エタノール株式会社工場完成 当社の技術援助業務終了
1976(S51)	8月	●合成系の反応塔更新(R-1A)と附帯設備の設置、ならびに「エーテル回収装置」の設置
1977(S52)	6月	●タイ国法人 イースタン・ケミカル株式会社に資本参加
	12月	●三協エンタープライズ株式会社設立(日本エタノール株式会社と折半出資)
1980(S55)	8月	●ヘントガス精製装置改造工事完成
1981(S56)	3月	●精製装置改造工事完成
1984(S59)	8月	●エーテル脱水法に替え、N-ペンタン法によるアルコール装置完成(能力33,000kℓ/年)
1989(H1)	3月	●純水原水転換工事完成
	8月	●ヒートポンプ装置完成
1991(H3)	3月	●無水アルコール製造装置増強工事完成(能力45,000kℓ/年)
1993(H5)	3月	●能力増強工事完成(能力75,000kℓ/年)
1994(H6)	3月	●合成系の反応塔更新(R-1B)
1995(H7)	5月	●本社移転:東京都港区赤坂4丁目8番13号
1997(H9)	3月	●ヘントガス回収装置(膜分離方式)
	9月	●排水処理装置
1999(H11)	5月	●本社移転:東京都港区赤坂7丁目1番16号 日本生命赤坂第2ビル9F
2000(H12)	11月	●ISO(9002) 認証取得
2001(H13)	4月	●アルコール事業法による事業開始
2003(H15)	3月	●加熱炉燃料を都市ガスに転換
2005(H17)	11月	●ホームページオープン
2006(H18)	2月	●出荷設備拡充 ●ISO14001 認証取得
	4月	●自由化開始
	11月	●ISO9001更新
2007(H19)	8月	●希アルコール回収塔(T-6A/B) 改造 ●エチルエーテル塔改造
2008(H20)	7月	●本社(川崎工場内) 移転ならびに東京営業所(港区大門) 開設
	11月	●ボイラー新設(都市ガス燃料)
2009(H21)	1月	●ISO14001更新
	10月	●ISO9001更新
2010(H22)	8月	●休業無災害時間数200万時間達成
	10月	●休業無災害日数8,000日達成
2011(H23)	9月	●ボイラー増設
	12月	●ISO14001更新

昭和38~40年

昭和38年、以前から発酵法によって専売アルコールの生産に関与してきた寶酒造株式会社(現・宝ホールディングス株式会社)・協和発酵工業株式会社(現・協和発酵キリン株式会社)・三楽オーシャン株式会社(現・メルシャン株式会社)の三社共同出資のもとに、資本金1億2,000万円で、日本合成アルコール株式会社が設立されました。翌39年、当時の大協和石油化学株式会社から技術援助契約の譲渡を受け、当社とシェル社および、ストーン・アンド・ウェブスター社と技術援助契約が成立、直接水合法による合成アルコール製造技術を導入することになりました。川崎市浮島地区に工場敷地を確保して、ただちに建設に着手し、40年4月に完成。年間生産能力25,000kℓで商業運転を開始しました。

昭和41~45年

無水アルコールを併産して操業度を高めるため、ベンゾール脱水法による無水アルコール製造装置を新設し、42



川崎工場起工式(昭和39年4月)

年8月から運転を開始しました。(年間の生産能力は10,000kℓ)

同時に、生産量の拡大と品質のより一層の向上をはかるため、かねてから計画のあったプラント増設計画が実行に移され、導入技術に当社のオリジナル技術を加えた理想的なプラントが、44年5月に完成しました。さらに、無水アルコールの需要に対処するため、ベンゾール脱水法装置を休止させ、新たにエーテル脱水法による無水アルコール装置を、44年9月に設置しました。(年間の生産能力は20,000kℓ)

ここに年産50,000kℓ体制が整いました。

昭和46~50年

48年10月、第4次中東戦争勃発で、わが国はいわゆる“オイル・ショック”に見舞われました。企業への石油、電力供給削減措置がとられ、高度成長も足止めを受けることになりました。当社では、オイル・ショック以降の石油

製品価格の高騰に対し、コスト引き下げのために、それまでの生産工程の見直しや改造を行ない、また新たな製造技術に対する研究・開発もすすめ、この事態に対処しました。

昭和51~63年

当社では、長年の製造経験のもとで培ってきた優れた技術を、海外へ輸出しています。韓国エタノール株式会社(現・韓国アルコール産業(株))やイースタン・ケミカル株式会社(タイ)への技術協力や資本参加もその一環として展開。53年12月にはイースタン・ケミカル(株)の工場増設が完了し、営業運転を開始しました。

一方、川崎工場でも省エネルギー化の要請に応えるため、精製装置をはじめとする装置各所の改造を実施。無水アルコール製造装置では昭和59年に脱水剤をノルマルペンタンに転換するなど、多大な省エネ効果を挙げる事ができました。

平成元年~17年

純水の原料転換やヒートポンプの採用によって製造コストを削減しました。また、DCSの導入によって操業の信頼性を向上させました。

さらに需要の伸張に応えるため、装置の能力増強を実施しました。

平成18年~

平成18年4月より、工業用アルコールの完全自由化開始に伴い、ホームページオープン、出荷設備の拡充、出荷管理システムの導入、ISO14001取得及び、希アルコール回収塔改造、ボイラー新設をしました。

更に、本社を(川崎工場内)移転、東京営業所を(港区大門)開設し、厳しい事業環境に備えました。

営業・出荷体制の充実ならびに拡販に注力するとともに、確かな技術と設備によってアルコールの安定供給に努めています。



無水アルコール製造装置起工式(昭和42年4月)



第1期工事完工



「安全で確実な操業」—それが、工業用アルコールを製造する私たちに課せられた絶対の課題です。万が一にも出荷に支障を来すことの許されない、この“不可欠の液体”を、つねに厳しい品質管理体制のもとで製造し続けてゆくために、あらゆる努力を重ねています。工場設備は24時間体制で監視し、

安全点検を怠りません。

安全・確実な操業を果したうえで、石油化学コンビナートの一員として、公害防止、環境保全に細心の注意を払い万全の対策をたてています。

健全な事業体から生まれる確かな製品—私たちは、ますます重くなってきた社会的使命を果たすために、この事

業体を支える“人間”づくりにも力を注いでいます。次代を背負ってゆくのに必要な強い使命感を育ててゆくために、コミュニケーションを豊かにし、スポーツ、サークル活動も活発に行なっています。より豊かな“あす”を築いてゆくためには、まず快適で明るい職場をつくらなければならないと考えるからです。

より豊かな“あす”を築くために、私たちはいま…。

環境浄化

アルコール製造装置の排水中には微量のリン酸が含まれています。

リン酸は海域の赤潮発生の一因と言われています。排水中のリン酸は排水処

理装置でリン酸カルシウムとして除去されます。

副産するリン酸カルシウムは、肥料原料としての有効利用の途が開けつつあります。

明るい職場づくりに 心を合わせています。

一人の力には限りがあっても、多くの人間が心を合わせ、力を合わせたときには、“10+10”が30にも40にもなることを私たちは良く知っています。これからの産業の発展に、そしてより豊かな“あす”を築くために、働くことの喜びを見つけたものが集まって、明るく働きやすい職場環境をつくり出しています。

