

2003 レスポンシブル・ケア報告書

私たちの安全・環境への取り組み



INDEX

- 地球環境の保全と安全確保に向けて 1
- レスポシブル・ケアとは 2
- 環境・安全に関する経営基本方針 3
- 環境・安全に関する組織と体制 4
- 環境・安全のマネジメントシステム 5
- 2002年度の環境安全活動と実績 6
- 地球温暖化防止への取り組み 7
- 循環型社会への対応 8
- 大気汚染物質の削減 9
- 化学物質の排出削減への取り組み(1) 10
- 化学物質の排出削減への取り組み(2) 11
- 水質汚濁負荷の低減への対応 12
- 化学品安全への取り組み 13
- 保安防災への取り組み 14
- 労働安全への取り組み 15
- 物流安全への取り組み 16
- 当社の環境関連製品 17

会社概要 (平成15年3月31日現在)

会 社 名 住友精化株式会社
本 社 大阪：大阪市中央区北浜4丁目7番28号
東京：東京都千代田区九段北1丁目11番5号
ホームページアドレス <http://www.sumitoseika.co.jp>
設 立 昭和19年7月
資 本 金 9,698百万円
売 上 高 38,788百万円(連結) 31,938百万円(単独)
従 業 員 数 690人

主な事業内容

精密化学品部門：医薬品関連製品、機能性材料、各種工業薬品
機能樹脂部門：吸水性ポリマー、水溶性ポリマー、エマルジョン、粉末樹脂
ガス部門：半導体用ガス、標準ガス、医療用ガス
エンジニアリング部門：PSAガス発生装置、電子産業用機器

事業所

名古屋営業所 名古屋市中区錦1丁目11番18号
別府工場 兵庫県加古郡播磨町宮西346番地の1
姫路工場 兵庫県姫路市飾磨区入船町1番地
千葉工場 千葉県八千代市上高野1384番地の1

国内拠点





Commitment

地球環境の保全と安全確保に向けて

国際的課題である地球環境の保全に向けて、日本では「循環型社会の形成」「自然との共生」にかかる政策が強力に推進されています。このような目標の実現のためには、さまざまな課題があります。これらの課題は、市民や企業がその役割を認識し、自ら環境への負荷を少なくする不断の努力を積極的に展開しなければ解決できません。ことに、企業の果たすべき役割はますます大きくなり、社会に有用な製品を提供しつつ、長期的な展望に立った環境への負荷の低減をはかることが、社会的責務となっています。また、無事故・無災害を継続し、地域社会と従業員の安全を確保することも企業にとっての大きな使命です。

当社では、1995年日本レスポンシブル・ケア協議会への加盟に際し、企業活動における製品の開発から廃棄に至る全ライフサイクルを通じて「責任ある配慮」を行い、「環境の保全」と「安全の確保」に注力することを宣言いたしました。

この宣言を機に、従来行っていました環境保全や安全対策への取り組みをより発展させるべく、各種法令遵守の徹底と自主的な環境負荷の低減および安全確保を掲げて、毎年、「レスポンシブル・ケア計画」「省エネルギー計画」および「廃棄物削減計画」を策定し、取り組み課題や責任体制の明確化をはかることで、「環境保全」および「安全の確保」を推進してまいりました。

このたび、当社の環境・安全の現状を取りまとめました。この報告書にとりあげた課題については、今後、着実に「計画(Plan)・実行(Do)・評価(Check)・行動(Action)」のマネジメントサイクルに乗せつつ、成果をあげていきたいと考えています。当社の環境・安全の確保に向けた姿勢と取り組みにつきご理解いただき、当社の今後の活動にご支援をお願いいたします。

2003年 7月

住友精化株式会社 社長

園田 隆一

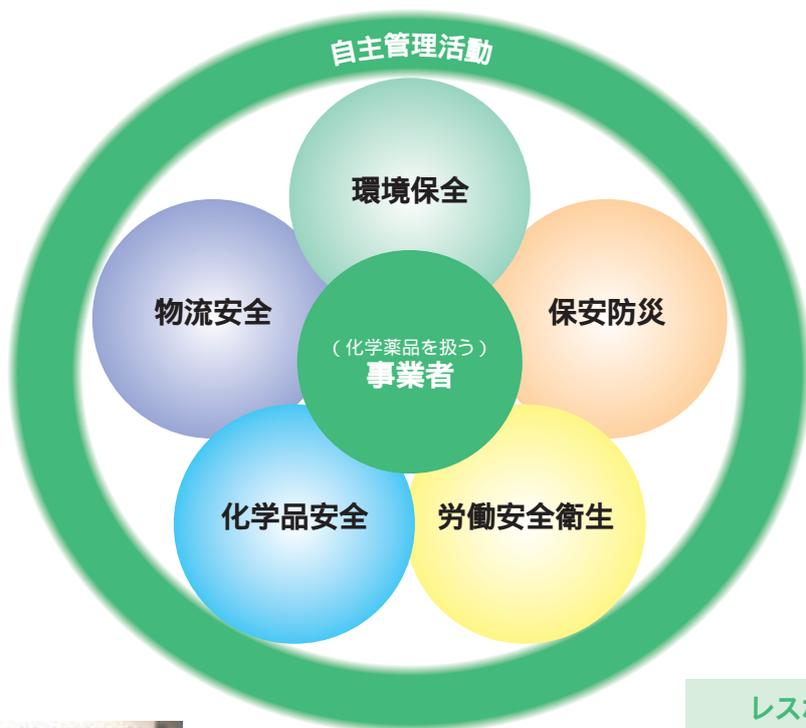




レスポンシブル・ケアとは

レスポンシブル・ケアとは、
製品の全ライフサイクルにわたって「環境・安全・健康」に配慮し、
対策を実施し改善をはかっていく自主管理活動です。
世界の化学会社で、取り組まれています。
活動は大きくは「環境保全」「保安防災」「労働安全衛生」
「化学品安全」「物流安全」の5分野に取り組むこととされています。

具体的には



RC協議会主催の地域対話集会

対話

社会

顧客

レスポンシブル・ケアの
シンボルマーク



レスポンシブル・ケア

このシンボルマークは、「両手と分子模型」をデザインしたもので『化学物質を大切に扱う』という趣旨を表しており、レスポンシブル・ケアを実施している企業・協会の国際的に共通なマークとして国際化学工業協会協議会(ICCA)が定めたものです。ICCA加盟の各国化学工業協会、及びその協会の加盟会員に使用が許諾されています。日本では(社)日本化学工業協会(JCIA)、日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)とJRCC会員企業のみが使用することができます。



Management of Environment & Safety

環境・安全に関する経営基本方針

品質・環境・安全に関する経営基本方針

当社は、「顧客重視」、「無事故無災害」、「社会との共存共栄」を経営の基本理念として独創性に富んだ高度な技術を駆使し、特色ある質の高い製品を生産・供給することより、社会の発展に寄与する。

この経営理念に基づき、当社は、品質・環境・安全の確保を最優先課題とし、以下の事項に取り組む。

- 1 より良い品質の製品とサービスを提供し、顧客に安心と満足を届ける。
- 2 無事故無災害操業の継続により、地域社会と従業員の安全を確保する。
- 3 製品等の安全性を確保し、顧客・一般消費者・物流業者・従業員など関係する人々の健康障害を防止する。
- 4 製品の開発から廃棄に至るあらゆる過程において、目標を定めて環境負荷を評価、低減し、環境を保護する。

全部門・全従業員は、この方針の重要性を再認識し、法令及び規格の遵守はもとより、それぞれの立場で上記事項を常に改善すること。

(制定:1995.03) (改訂:1999.06) (改訂:2001.03) (改訂:2003.07)

当社は、1995年、レスポンシブル・ケア活動を推進することを表明するとともに、当社経営における「品質・環境・安全」に関する経営方針を制定しました。

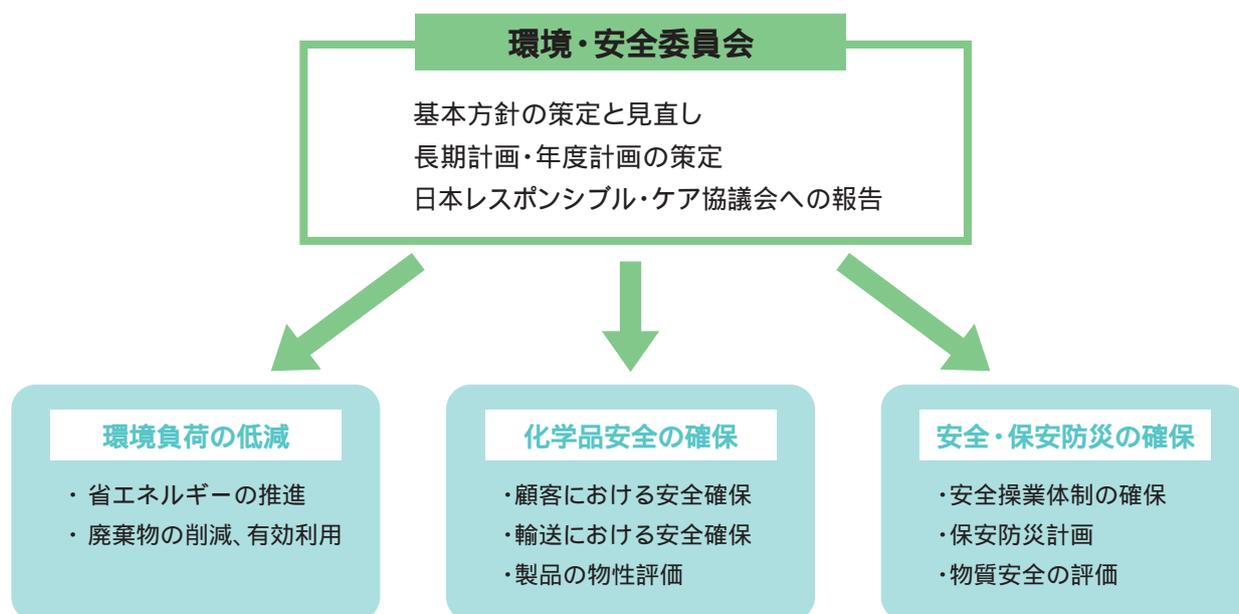
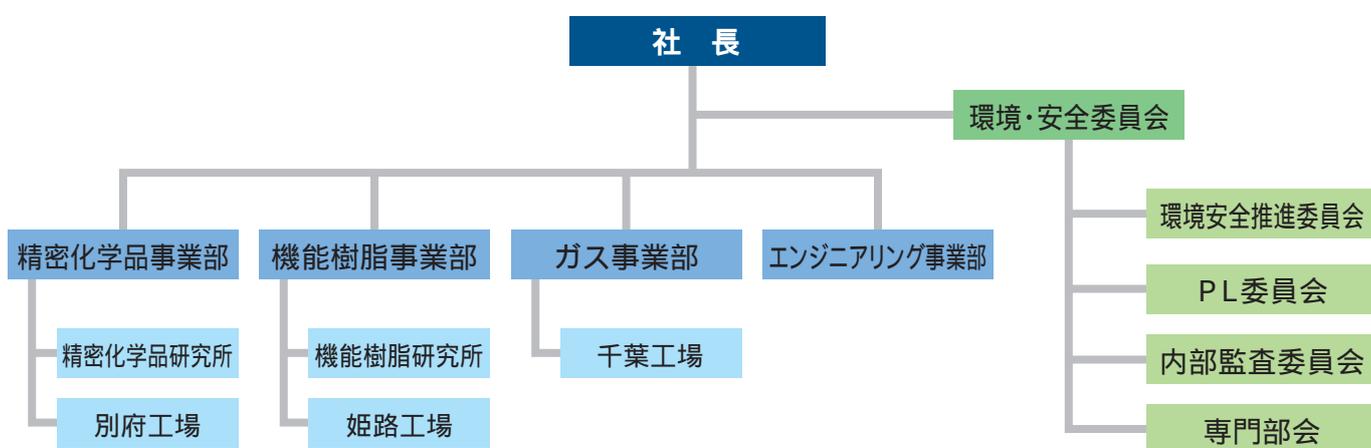
この経営方針の中で、最優先に取り組む事項として「顧客重視」「無事故・無災害」「製品の全ライフサイクルにわたり、環境の負荷を低減すること」を掲げました。また、その推進にあたっては法令の遵守はもとより、常に改善を図ることを全社員の行動規範として示しました。



Management of Environment & Safety

環境・安全に関する組織と体制

当社は「レスポンシブル・ケア活動」を効果的、効率的に推進するため、環境安全担当役員を委員長とし、各事業部担当役員等を委員とする「環境・安全委員会」を設置しています。また、全社の具体的な活動は部長をメンバーとする「環境・安全推進委員会」で決定しています。





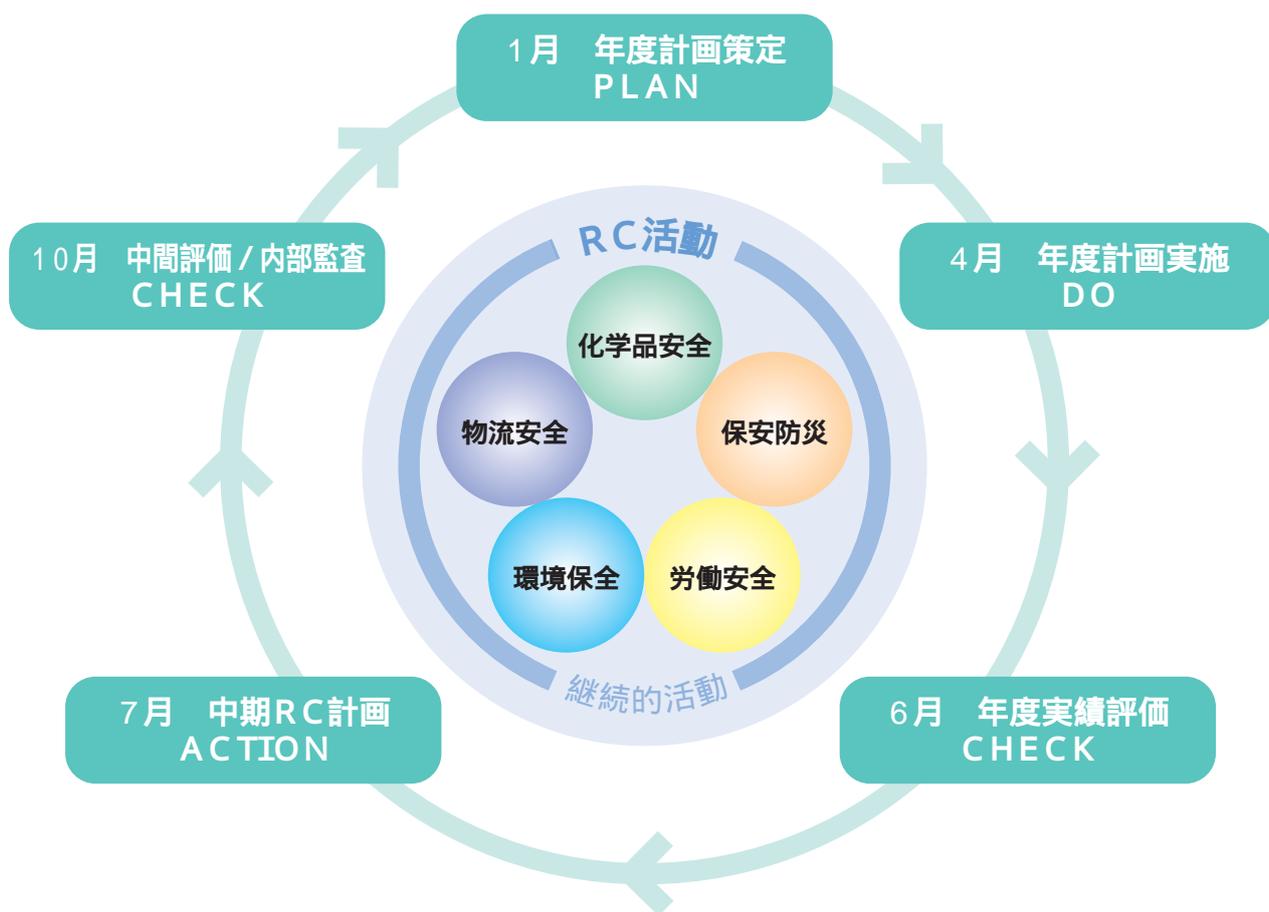
Management of Environment & Safety

環境・安全のマネジメントシステム

レスポンシブル・ケア活動の基本は自らの意志で計画を立案し、実行、検証を通じ、改善につなげるマネジメントサイクルを着実に実行し、成果をあげていくことにあります。当社では、環境保全、保安防災、労働安全、化学品安全、物流安全の分野で、1年サイクルで活動を進めています。

■ 当社マネジメントシステム

レスポンシブル・ケア活動(「RC」)は4月を起点に1年のサイクルで、計画(Plan)・実施(Do)・評価(Check)・改善(Action)のマネジメントサイクルに従って活動を進めています。



■ 補完・強化の取り組み

当社では、2004年度の取得を目標に環境保全システムの国際規格ISO14001の導入を進めています。

■ 監査体制

毎年、各事業所を対象に計画の実施状況を確認し、次年度計画に反映させることによって継続的改善をめざし実施しています。



Management of Environment & Safety

2002年度の環境安全活動と実績

環境保全、労働安全、保安防災、物流安全、化学品安全について、当社の2002年度に掲げた目標と達成状況を報告いたします。今後も継続的な改善をはかり、着実な歩みを進めてまいります。

2002年度の主な取り組みと達成状況

推進項目	目標	2002年度の実績	
環境負荷低減	省エネルギー	前年度エネルギー原単位の1%低減	エネルギー原単位は別府地区における硫酸事業移管、姫路工場へのコージェネレーション設備の導入によって対前年比7%低減を達成しました。
	廃棄物	外部リサイクル率2%の向上 埋め立て処分量の1%削減	自社処理設備の稼働率の向上により、工場排出廃棄物の削減に努めたほか、外部委託業者選定では有効利用先を優先してきた結果、リサイクル率16% → 27%へ増加しました。しかし、埋め立て処分量は姫路の活性汚泥設備への負荷増大から埋め立て量は2.4倍に増加しました。
	化学物質対策	特定化学物質の削減検討 排出管理の強化	<ul style="list-style-type: none"> ・ 2003年度を目標とする第二次削減計画に沿って、次の排出削減対策を講じました。 ・ トリクロロエチレン排出削減対策 ・ 1,2-ジクロロエタン回収装置の設置 ・ 酸化エチレン除害設備設置(別府工場)
労働災害 保安防災	労働災害 / 重大災害の絶無 <ul style="list-style-type: none"> ・ ヒヤリ / 設備トラブルの抽出強化と共有化の促進 ・ 危機管理マニュアルによる訓練の強化 ・ 化学物質管理による暴露防止対策の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 出張先での転倒による休業災害1件、不休災害が4件、火災事故2件。地域への影響等はありませんでしたが、再発防止に徹底を期しているところです。 ・ 協力会社での休業災害を含め、再発防止に努めています。 ・ 工場における休業無災害記録: 千葉工場:5,199日 別府工場:4,569日 	
物流安全	輸送途上事故ゼロ <ul style="list-style-type: none"> ・ 物流協力会社への支援 ・ 容器イエローカードの運用 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 物流安全協議会開催の他、安全教育の実施。 ・ 物流協力会社との緊急時通報訓練の実施。 ・ 容器イエローカード導入、運用。 	
化学品安全	取引先での事故・トラブル防止	<ul style="list-style-type: none"> ・ MSDSのJIS規格様式への改訂対応を実施。 ・ 輸出先ユーザーの使用用途確認把握の実施。 	
労働衛生	<ul style="list-style-type: none"> ・ 私傷病休業者の削減 ・ 交通災害の半減 	健康管理 <ul style="list-style-type: none"> ・ 健康診断の完全受診と産業医による健康要管理者指導に努めています。 ・ メンタルヘルスクエア相談体制の設置。 交通災害対策(日常生活すべてを含む) <ul style="list-style-type: none"> ・ 総事故件数45件 39件(労働災害件数はゼロ) ・ 加害事故件数21件 17件(労働災害件数はゼロ) 	



地球温暖化防止への取り組み

当社は、地球の温暖化防止が今ほど叫ばれる以前から、省資源によるコスト改善を目的に、プロセスの改善、コージェネレーションの導入(1989年 別府工場)、燃料源の転換、廃熱回収その他、さまざまな取り組みをしてきました。しかし、日本は2002年、京都議定書を批准したことによって温暖化防止義務は現実の課題となっています。このため、さらなる省資源をめざして、エネルギー管理標準を整備する等、省エネルギーの推進を進めています。

全社目標は、「エネルギー原単位の対前年度1%低減」を掲げています。

2002年度の主要実施事項

- 別府工場における硫酸事業移管
- 姫路工場におけるコージェネレーション設備の導入
- 高効率乾燥機システムの導入

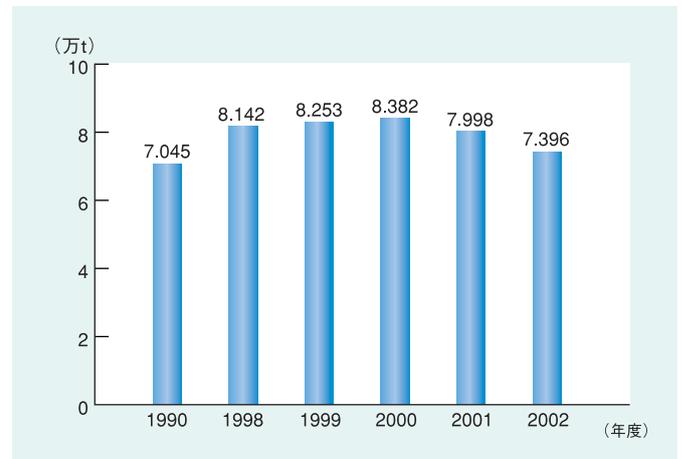
に取り組んだ結果、2002年度の実績は、エネルギー原単位で対前年比7%の削減を達成しました。

また、省エネを進める上での社内基準となる「エネルギー管理標準」は経済産業省の評価において90点以上の高得点を得ることができており、さらなるエネルギーの削減に努めていく予定です。

生産量の推移とエネルギー使用量



CO₂排出量の推移表



(注) エネルギー原単位: 原油換算エネルギー総使用量 ÷ 総生産量で算出される指数。

・エネルギー管理標準: 省エネルギー法において、指定工場は省エネルギーを進める管理基準作成を義務づけられ、その出来栄を経済産業省が審査、点数付けをしているものです。



コージェネレーションシステムの導入 (姫路工場)

循環型社会への対応

事業活動にともなう廃棄物は、「自己責任に基づく自己処理」という原則に立ち、廃棄物の減量化とリサイクルに定量的かつ計画的に取り組んでいます。具体的には、新製品開発段階における廃棄物削減研究の義務づけと既存プロセスの改善による廃棄物の発生の減量化に取り組んでいます。

2002年度においては

リサイクル率(廃棄物の有効利用)の向上
埋め立て処分の減量

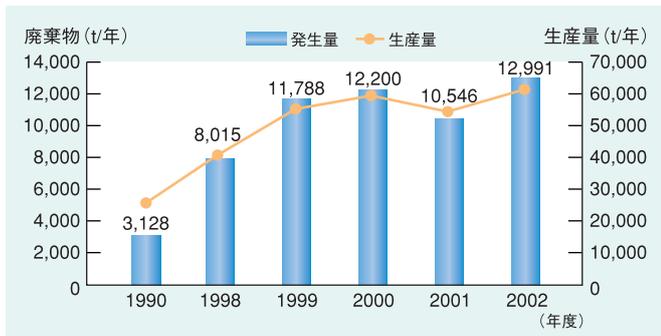
に取り組みました。この結果、リサイクル率は10%伸ばすことができましたが、廃棄物の発生量は主力製品等の増産もあり増加し、活性汚泥処理設備で処理しきれない余剰汚泥の発生等が生じたため埋め立て処分量は大幅な増加となりました。

■ 廃棄物のリサイクル率(有効利用)の向上

当社の廃棄物の性状は、廃液が大半を占めています。このため、種類によっては再生蒸留によって新たな製品に生まれ変わるものもありますが、従来はその大半を焼却処理してきました。循環型経済社会への変容が求められる中、現在は、助

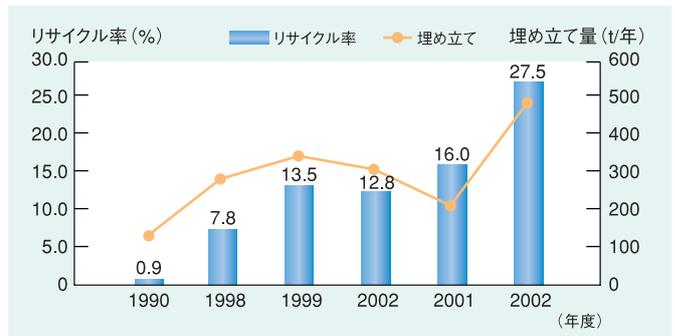
燃剤、中和剤、還元剤として有効利用が可能な委託先、サーマルリサイクル(熱回収有効利用法)処理先を開拓し、徐々にではありますが有効利用率を高める努力を重ねています。

製品生産量と廃棄物の推移表



廃棄物の増加要因は、精密化学品の製造工程で発生する新規医薬中間体製品の増産に伴う廃液がその大半を占めています。

リサイクル率と埋め立て量



■ 最終埋め立て処分の削減

埋め立て処分は極力廃する取り組みを進めていますが、昨年度は姫路工場における活性汚泥処理設備の負荷量が高く、未消化の廃棄物が汚泥として大量に発生したことから埋め立て処分量が増大したものです。

当社全体の廃棄物発生量に占める埋め立て量は3.7%で、割合としては少ないですが、最終処分場が逼迫する中、資源循環型社会への対応が求められていることから現在は埋め立てに変わる手段としてセメント原料あるいは肥料原料としての有効利用先での活用交渉を進めているところです。



廃棄物燃焼減量設備



分別回収の徹底



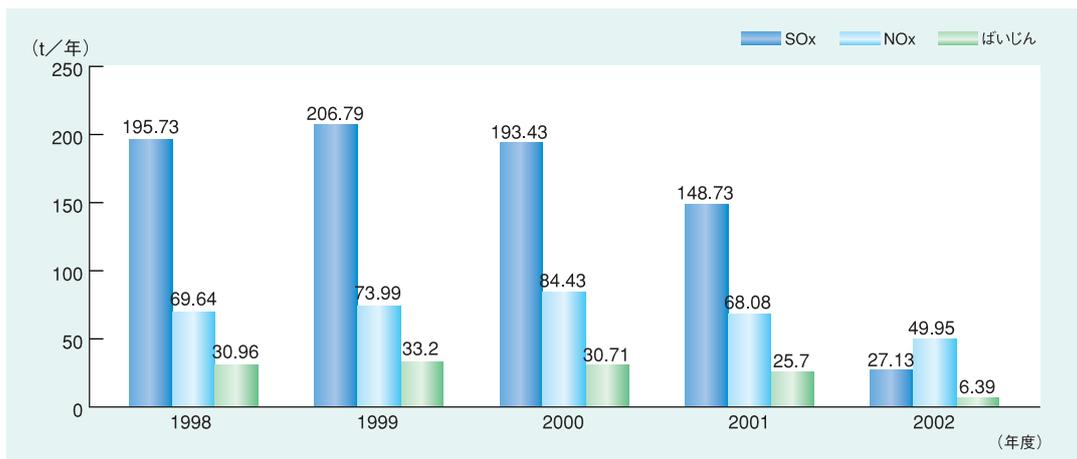
大気汚染物質の削減

大都市地域における大気汚染は依然として深刻な状況が続いています。このため、これまでの大気汚染防止法による硫黄酸化物(SO_x)、窒素酸化物(NO_x)、ばいじんを対象とした工場等の排出規制と自動車排ガス規制に加え、今年度から自動車NO_x・PM法が成立、施行されることとなっています。

当社では、工場の操業にともない排出するこれら物質について、大気汚染防止法に定める範囲内での操業を管理することはもちろん、自主管理値を設定し、排出量の削減に努めています。

昨年度は、事業再構築を通じ、SO_x、NO_x、ばいじんとも大幅に排出が減りました。今後、燃料の転換を通じ大気汚染3物質のさらなる削減を予定しています。

大気汚染3物質の排出量推移



SO_x、ばいじん低減にも有効なコージェネレーション設備(別府工場)

化学物質の排出削減への取り組み(1)

1999年7月、「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」(PRTR法)が制定され、2002年度は初めてPRTR法に従った排出量報告制度がスタートしました。化学物質を取り扱う事業者は排出量、移動量の把握と排出削減の自主努力が求められます。

当社は、レスポンシブル・ケア活動の一つとして1995年度から自主的にこれらの実態調査を行うとともに、化学業界が優先的に削減していくことを定めた12物質を中心に、製法プロセスの改良、代替溶媒への変更、回収の強化、タンクの密閉化等による排出削減に積極的、計画的に取り組んでいます。また、これら物質の2003年度までの第二次自主削減計画に沿った削減を推進しています。

自主削減物質

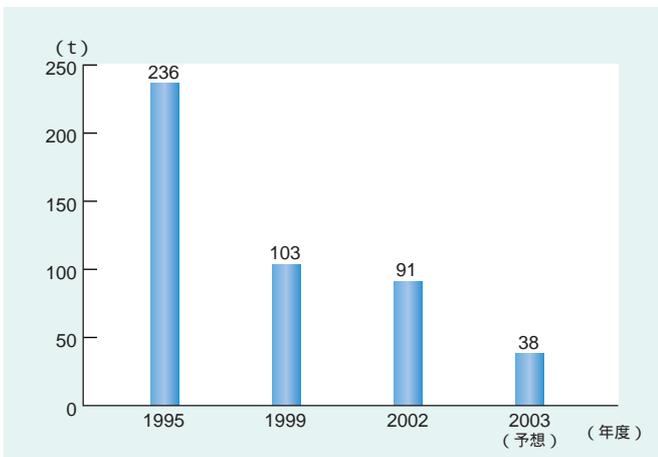
12化学物質とは、環境庁中央環境審議会において健康リスクがある程度高いと考えられる有害大気汚染物質として「優先取り組み物質リスト」に掲載された22化学物質の中から化学業界が当面対策を要する物質として自主的に選択し、排出抑制をしているものです。この12物質のうち、当社が取り扱っている品目は9物質が該当します。

1995年度の排出量を基に排出削減を進めることとし、これまでの削減努力により大気中への排出を以下のように低減してきました。昨年度は1,2-ジクロロエタン、トリクロロエチレン、酸化エチレンの排出削減対策を実施しました。今年度は、酸化エチレンの除害対策などさらに排出削減のための対策を講じる予定です。



排ガス除害設備

有害大気自主削減対象物質の排出量推移



1995年度排出量は、一部概算値を使用しています。

これまでの主要な削減対策

- [1] トリクロロエチレン : 凝集冷却回収設備の増強
蒸留時間の延長等
(1998年、2000年、2002年)
- [2] ジクロロメタン : 一部製品において代替溶媒への変更
(1998年、2002年、2003年ほか)
- [3] 1,2-ジクロロエタン : 回収設備の増強等(1996年、1999年、2002年)
- [4] ホルマリン : 均圧配管の設置(1998年、2000年)
- [5] ベンゼン : 排出ガスラインの改造による焼却処分(2001年)
- [6] エチレンオキシド : 仕込み方法の変更、除害設備設置等(2001年、2003年)



化学物質の排出削減への取り組み(2)

大気排出削減計画

化学業界が掲げた有害大気12物質の第1次削減計画(1995年排出量の30%削減)を達成するとともに、1999年度の

排出量を基礎とし、2003年度の大気への排出量を以下の通りとする第2次削減計画に基づいた対策を推進しています。

物質名	1999年 排出量(t)	2003年 排出目標(t)	削減計画内容
アクリロニトリル	8.8	4	事業中止により2003年7月以降排出なし
エチレンオキシド	5	2.7	湿式除害設備の設置
1,3-ブタジエン	3.4	3.4	ガス回収、燃焼処理
1,2-ジクロロエタン	35.3	10	除害フィルターの設置
ジクロロメタン	24.8	8.6	一部製品の製造中止
テトラクロロエチレン	1.2	0.5	回収ポンプの改造
トリクロロエチレン	18.9	8	蒸留・乾燥方式の変更による回収
ベンゼン	4.1	0	燃焼除害の実施
ホルムアルデヒド	1.8	1.8	タンク群の回収装置設置



ガス回収装置(姫路工場)

大気排出基準の設定

PRTR法対象物質あるいは有害大気汚染物質と指定されている物質でも、その大半は排出規制や環境基準は定められていません。

これは排出量と有害性の因果関係がまだ明確に証明されていないことによりですが、ある一定の有害性がある物質は、極力自主的に削減をもとめて行こうという考えで進められ

ています。

このため、当社では、WHO、EPAの指針値を参考に、昨年度自主的な排出基準を定め、基準を超えないか定期的に検証していく制度を作りました。

この基準を基に管理の徹底を図っています。

(注)WHO:世界保健機関 EPA:米国・環境保護庁

焼却設備におけるダイオキシン対策

当社では、別府地区の廃液燃焼設備が小型焼却炉対象設備となります。

ダイオキシン特別措置法、廃棄物処理法に基づき毎年、ダイオキシンの大気、水、作業環境における濃度測定を行っていますが、測定値は2002年規制値の1/10以下です。また、ゴミ焼却用の小型焼却炉については別府・姫路・千葉工場では休止・廃止をいたしました。

平成15年度の大気への削減計画

今年度は、以下の削減対策を講じる予定です。

- [1] エチレンオキシド：湿式除害設備の設置
- [2] ジクロロメタン：排ガス焼却処理

PRTR法の届出

法律では、354物質を特定し報告を求めています。当社は日本化学工業協会が指定する自主調査物質を追加し、480物質について調査を行っています。法律に基づく2003年度の報告物質数は、20物質で、環境中への排出量が1t/年を超えた物質は10物質ありました。

(別府工場:4物質、姫路工場:6物質、千葉工場:1物質)

10物質リスト

- [1] 1,3-ブタジエン
- [2] ジクロロメタン
- [3] エチレンオキシド
- [4] クロロメタン
- [5] アクリル酸
- [6] アクリロニトリル
- [7] エチレングリコール
- [8] 1,2-ジクロロエタン
- [9] ホルムアルデヒド
- [10] トリクロロエチレン

水質汚濁負荷の低減への対応

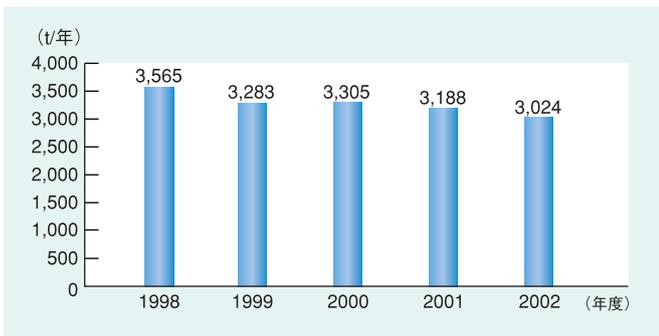
当社、別府、姫路工場は瀬戸内海に面した播磨工業地帯の一角に立地しています。この地域は、広域的な閉鎖性海域として赤潮発生機構の解明及び富栄養化の調査が進められるとともに水質に影響を及ぼすとされる化学的酸素要求量(COD)窒素、りん等の汚濁負荷量を全体的に削減しようとする総量規制が実施されています。

CODについては、これまで4次にわたる総量規制が実施されましたが、生活雑排水の増加もあり環境基準の達成に至っていない他、富栄養化対策として新たに窒素、りんを含めた平成16年度を目標年度とする第5次総量規制が実施されています。

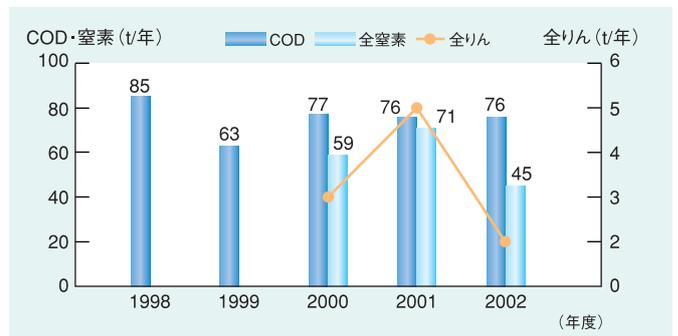
当社はこれらの法に基づく基準を達成することはもちろん、測定値を監督官庁へ常時報告するシステムを通じ、常に排水管理を適切に維持する体制を講じています。

これまでの水資源の利用実績及びCODの排出の推移は以下の通りです。なお、窒素、りんの排出規制は既存設備では平成16年から適用されることとなっていますが、現状特に対策を要する事項はありません。引き続き、適正管理に努めていきます。

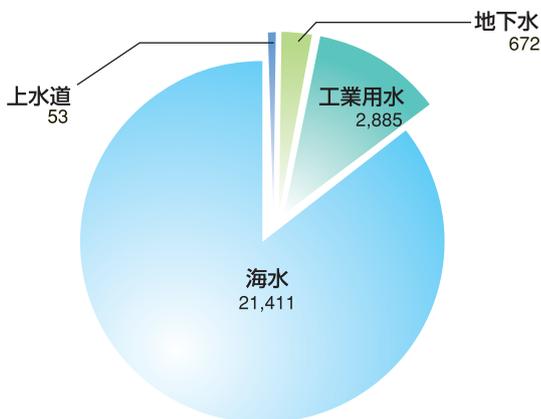
特定排水量の推移



水質汚濁負荷の推移



水資源の利用 (t/年)



排水浄化設備 (姫路工場)



Achievement for Safe Labor Environment

化学品安全への取り組み

化学物質は現代社会に豊かさ、快適さをもたらし、欠くことのできないものとなっています。半面、危険、有害な性質を併せ持っている場合があります。当社では、以下の活動を通じ、化学物質安全に取り組んでいます。

高生産量化学物質(High Product Volume)の安全性点検

1992年ブラジルのリオで開催された地球サミットの中で、既存化学物質の安全性データの取得を促進することが提言されました。経済協力開発機構(OECD)は、世界で使用される化学物質のうち、年間(1カ国で)生産量が1,000tを超える化学物質について、安全性データの取得に取り組むこととしました。日本化学工業協会がこのプロジェクト支援を表

明したことを受け、当社は、この趣旨に賛同し、自主的に8物質(チオフェノール、スルフォラン、硫化水素、ホルマリン、ジメチルエーテル、二酸化硫黄、塩化チオニール、塩化スルフリル)について協力を約束しています。また、現在、1物質のデータ取得を進めています。

品質保証

当社は、品質保証システムの国際規格ISO9001を取得・運用し、「顧客に安心と満足を届ける」ことに常に取り組んでいます。さらに、医薬関連製品の製造においては、米国FDAのcGMPに準拠した万全の品質保証体制を敷いています。

(注)FDA-米国食品医薬品局
CGMP-FDAが定めた医薬品製造と品質管理を規定する規則

製品安全性情報の提供

化学物質等安全性データシート(MSDS)は、化学物質による事故災害を防止するため、物質の性状、有害性を記載した文書です。近時、PRTR法、労働安全衛生法、毒物劇物取締

法でMSDSの提供が義務づけられましたが、当社では1993年からMSDSを活用し、お客様に物質の性状を正確にお届けし、お客様における事故災害防止に努めています。

警告ラベル

MSDSの提供に加え、危険有害性の種類に応じ、使用されるみなさまが、ひと目で危険有害性を判断されるよう、警告表示を行っています。

警告表示例





Achievement for Safe Labor Environment

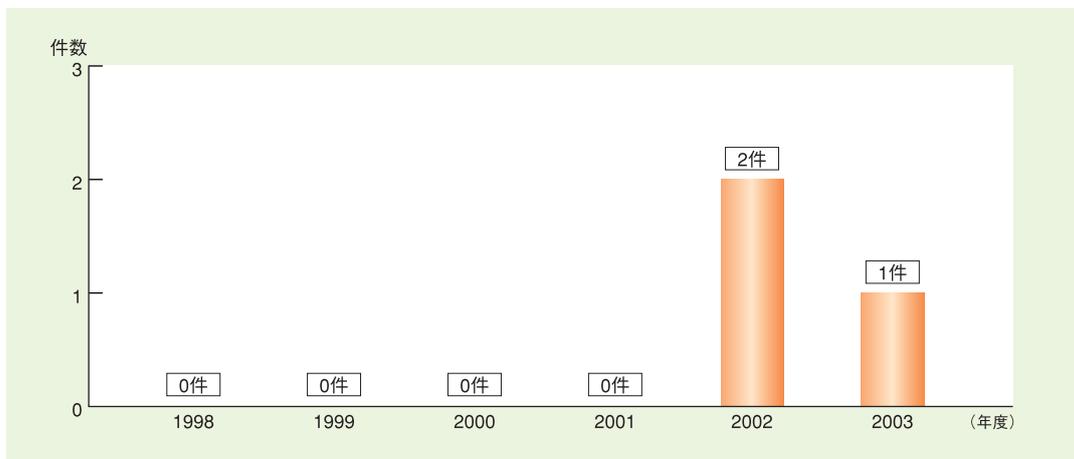
保安防災への取り組み

化学産業では、これまでの事故災害の教訓から「安全第一」を優先課題として事故災害の防止に万全を期す取り組みを続けています。当社においても、設備の自動化、計画的な保全、誤操作防止の安全対策機器の導入と、それに携わる従業員の安全教育の徹底、ヒヤリトラブル情報の共有化、危険予知活動の推進など多彩な手段を講じて事故防止に努めています。また、有事に備えた防災訓練を定期的を実施し、被害拡大の防止を念頭とした活動も進めています。しかし、2002年度は姫路工場での2件の火災事故を引き起こす結果となりました。幸いにも事故は近隣に影響を及ぼすことなく事態を収束させることができましたが、この事態を真摯に受け止め、今一度原点に戻り、日常管理の徹底をはかっているところです。

1998年度以降の実績

1998年度以降の実績は以下の通りです。

設備災害件数発生状況



防災訓練、出動式



放水訓練



はしご車による放水



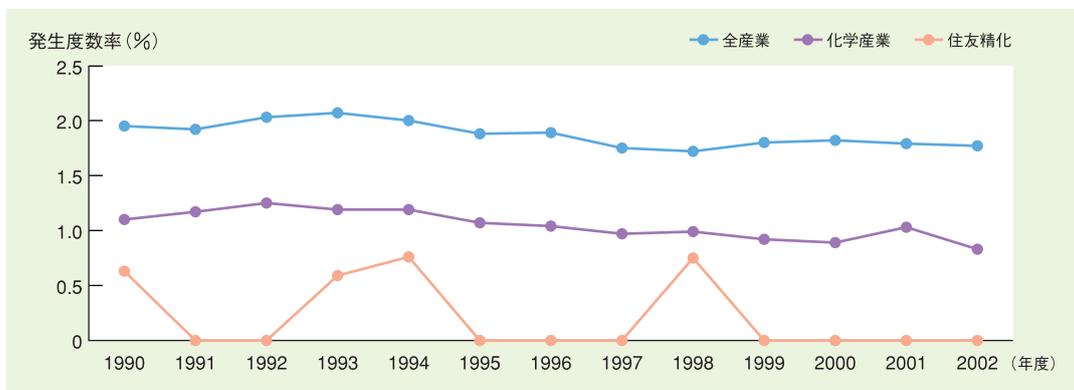
Achievement for Safe Labor Environment

労働安全への取り組み

業務に起因して発生する「労働災害」は、厚生労働省の統計では、近年大幅に発生件数は減少しています。その中でも、業種別に見ると化学産業は全業種平均をかなり下回ります。

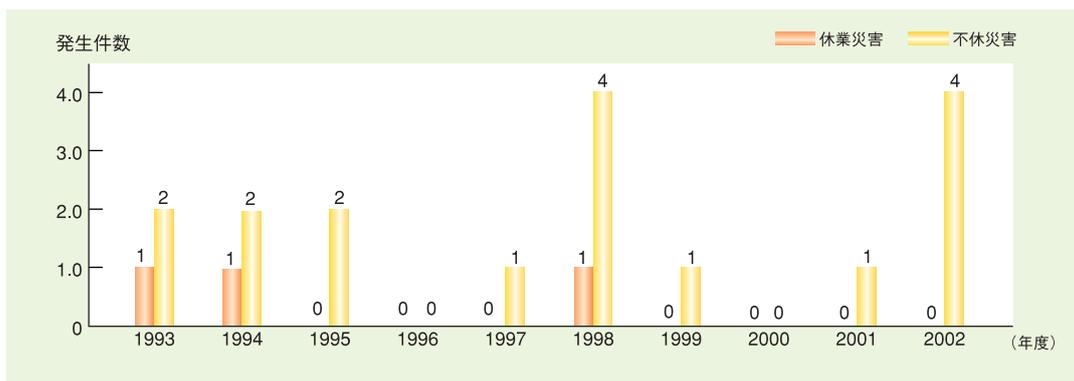
当社では、保安防災と併せて無事故・無災害の達成を掲げ、年間安全活動計画を通じ、事故防止に取り組んでいます。この結果、当社工場内での事故による休業災害は、1990年度からの11年間で3件にまで低減しています。

労働災害発生率の全国対比



発生度数率=(労働災害による死傷者数)÷(延べ労働時間)×100万時間
上記度数率は工場内での事故を対象としています。

労働災害(工場内)の発生件数推移表



救命訓練



保護具を装着しての救出訓練



Achievement for Safe Labor Environment

物流安全への取り組み

化学会社にとって、製品を安全に顧客に届けることは、重要なことです。物流途上における万一の事故は、地域社会や顧客に多大の迷惑を与えるおそれがあります。事故の未然防止や、緊急時を想定した準備や訓練は欠かすことのできない取り組みです。

■ イエローカードと警告ラベル

交通戦争と言われる現代社会にあって、化学物質の輸送途上での事故報告が近年増えています。

当社では、物流協力会社との安全協議会を開催するとともに、安全査察の実施など、一体となった活動を展開しています。しかし、事故を根絶することは、現在の交通事情の中では、その達成は困難なものがあります。

当社では、有事を想定し、被害拡大を防止する観点で、物流版安全性情報をまとめたイエローカードを各運転手に持たせています。

また、容器用の警告ラベルを個別容器に貼付することにより、物質の特定と処置方法の明確化をはかり、迅速な処置を講じられるよう措置を講じています。



事故時における処置基準をまとめたイエローカード

■ 輸送物質の危険性評価

当社製品の輸送に当たっては、物質ごとに「健康危険」「燃焼危険」「不安定危険」の三要素を基礎とした「米国消防協会」の基準に準拠し、危険性を評価しています。

この評価をもとに「容器構造」「輸送単位」「輸送ルート」「輸送委託先」…等を決定し、輸送時の安全確保に努めています。



安全対策を講じたタンクローリー

■ 輸送途上の事故想定訓練

高圧ガス地域防災協議会に加盟し、当社工場における地域防災訓練に参画、有事に備えた訓練を実施しているほか、緊急時の連絡ルートの整備等をはかっています。



ローリー輸送からより安全なJR貨物輸送へ



Achievement for Safe Labor Environment

当社の環境関連製品

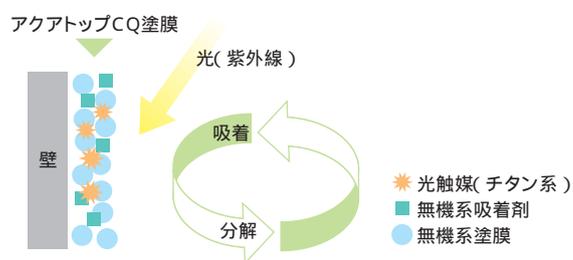
当社の製品は、さまざまな分野で機能性や品質等が評価され使用されていますが、環境保全や、製品安全に寄与する製品提供にも積極的に取り組んでいます。環境関連の取り扱い製品の一部をご紹介します。当社では、これからも社会に寄与する製品の開発に取り組んでまいります。

機能樹脂事業部

「アクアトップ™CQ(ケミカルクエンチャー)」

シックハウス症候群の原因とされるホルムアルデヒド等の有害物質ならびに悪臭原因物質を吸着・分解する効果がある室内空気環境改善型塗料です。

アクアトップCQの吸着・分解イメージ図



ガス事業部

大気・生態系環境測定用標準ガス

- [1] JHAPs標準ガス
有害大気汚染物質(Hazardous Air Pollutants)をモニタリングするための標準ガスです。
- [2] JPAMS標準ガス
光化学スモッグをモニタリングするための標準ガスです。
- [3] JNMOG標準ガス
自動車排気ガス測定の新規制に対応するための標準ガスです。
- [4] JIAP標準ガス
室内空気汚染(シックハウス)をモニタリングするための標準ガスです。
- [5] JODOR標準ガス
悪臭物質をモニタリングするための標準ガスです。
- [6] 土壤汚染標準ガス
土壌中の有害物質をモニタリングするための標準ガスです。

一般標準ガス / JCSS標準ガス

自動車排気ガスや大気汚染をモニタリングするための標準ガスです。



標準ガス取り扱い光景



標準ガスボンベの管理

エンジニアリング事業部

PSAガス発生装置

省エネ装置としての酸素供給や、地球温暖化の原因となる「CO₂」や「メタン」の回収、およびクリーンエネルギーとして期待されている水素の発生装置などに利用されています。



半導体工業向け燃焼式排ガス処理装置:e-SHINE

温室効果ガスであるCF₄の分解用に特別設計されたもので、高温バーナーによる燃焼分解に、冷却洗浄システムを組み込み、省エネ運転も実現しています。



ご質問ご意見は下記へお寄せください。



品質・環境安全部

〒675-0145 兵庫県加古郡播磨町宮西346番地の1
TEL:0794-37-2101 FAX:0794-35-2244

<http://www.sumitomoseika.co.jp/>