

公害防止対策の取組み状況

2006.8.31

三井化学 篠原善之

1. 全社的な公害防止対策への取組み
2. 工場における公害防止対策への取組み
3. 公害防止対策に関する従業員教育
4. 利害関係者との関わり

1. 全社的な公害防止対策への取組み

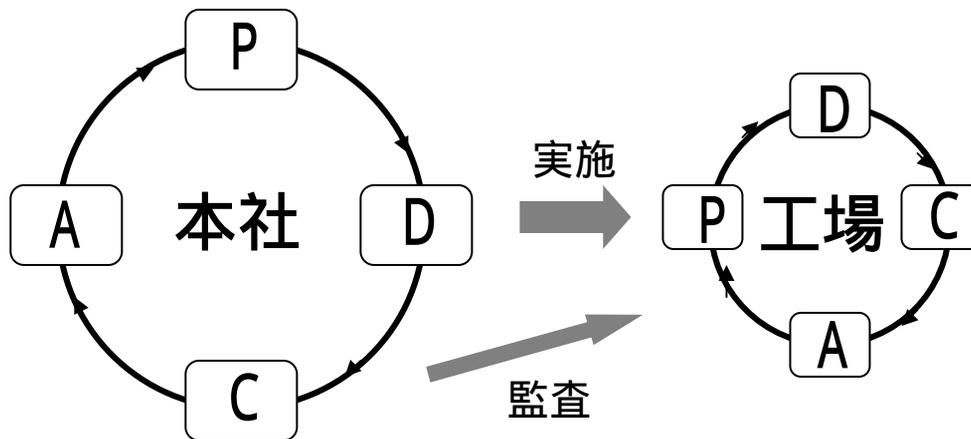
・過去の法令・ルール違反問題の発生を契機に体制を強化

| 項目 | 事例等 |
|--------------------------------------|---|
| 1) 公害防止管理の意義の認識 (公害法令違反と事業リスクの認識) | 法令違反は、企業の死命を制す重大なリスクがあると認識。 ・操業停止、許可の取消し 事業継続困難 ・地域社会等との関係の悪化 信頼失墜 この認識は経営者、本社のみならず工場トップ・幹部も同様。 |
| 2) 全社的な公害防止対策策定 (CSR、コンプライアンスを含む) | CSR体制構築・推進。(2005.6～) ・CSR:RC/リスク管理/社会貢献 ・CSRサポーター(200名) コンプライアンスへの取組み ・ <u>コンプライアンスガイドブック(第2版)</u> 発行・読合わせ(2006.5)【別紙】 ・リスク管理体制の強化(2002.4～) |
| 3) 監査体制の構築 | 担当役員による環境リスクに焦点を当てた監査(2005～) 環境安全法令遵守のための専任監査組織を本社及び工場に設置。(2003.1) |
| 4) 本社ー工場との役割分担・権限 | 【別紙】 |

・経営トップ・工場長・管理者層と、一般従事者の意識レベルを合わせることが今後の大きな課題。

本社－工場との役割分担・権限

全社的な環境安全施策のPDCAサイクルを本社－工場一体的に回す



| | 本 社 | 工 場 |
|------|---|--|
| 役割分担 | <ul style="list-style-type: none"> ・全社環境戦略・施策策定 ・環境対策費の確保 ・事例に基づく水平展開指示・フォロー ・環境管理、法令遵守等監査、全社教育 ・RC委員会、工場長会議、環境安全会議、技術評価会議等全社会議の開催 ・トラブル等発生時の工場支援 ・最新法令情報等全社への発信 | <ul style="list-style-type: none"> ・全社戦略・施策等の実行 ・公害防止管理、対策の実行 ・事例に基づく点検・水平展開の実行 ・環境管理、法令遵守内部監査、教育 ・工場内環境安全会議、技術評価会議等開催 ・トラブル発生時の諸対応、本社への連絡 ・設備対策に係る自治体への申請等 |
| 権限 | <ul style="list-style-type: none"> ・各工場は生産・技術部門長の組織下。部門長は直接工場に対し指揮命令する権限がある。(プラントの停止、改善指示等) ・安全・環境部長は工場に対し是正指導する。また生産・技術部門長を補佐する。 | <ul style="list-style-type: none"> ・プラント停止権限は工場長にある。 ・環境安全部長は工場長に対し意見具申。また現場に対し是正指導を行う。 ・工場長不在時は管理部長に権限を委譲。 ・休日・夜間は班長が停止権限を有す。 |

2. 工場における公害防止対策への取組み

| 項目 | 事例等 |
|--|--|
| <p>1) 工場内での公害防止のための役割分担</p> | <p>< 通常時 ></p> <p><i>P</i> 公害防止の工場施策策定 (環境安全)</p> <p><i>A</i> 監査結果等に基づく改善 (製造)</p> <p><i>D</i> 施設の運転、公害防止管理 (施策実行、検査・測定等)、対策実行等 (製造) 設備診断・保全 (工務) 法令教育、自治体報告・申請等 (環境安全)</p> <p><i>C</i> 日常データのチェック (製造、環境安全) 法令遵守・環境監査 (検査管理、環境安全)</p> <p>< 非常時 > 非常時体制の役割分担に従う</p> |
| <p>2) 測定データ (一次情報) の取扱い及び活用 (工場内、本社への報告)</p> | <p>データの取扱い</p> <ul style="list-style-type: none"> ・オンライン連続分析 (COD, pH, NO_x等) データシステムへ自動入力 ・オフライン分析 (有害物質等) データシステムへ手入力 (ダブルチェック) ・データシステムによるトレンド管理 (各部署で把握可) ・検査管理部、環境安全部によるダブルチェック、監査 <p>データの活用</p> <ul style="list-style-type: none"> ・非常時体制設置 (現場指揮、広報、行政対応等役割分担) ・社則に基づく本社への報告 (一次報告は工場 社長) |

3. 公害防止対策に関する従業員教育

・過去に発生させた法令・ルール違反の教訓、技術の伝承問題の観点から、教育を強化

| 項目 | 事例等 |
|----------------------|---|
| 1) コンプライアンス関連教育 | <p>全社的な法令及び法令遵守教育の実施</p> <ul style="list-style-type: none"> ・本社従事者を含めた教育の義務付け、受講者の理解度は試験で確認 ・eラーニングによる教育体制を構築 <p>現場従事者のための全社研修センター*での教育</p> <ul style="list-style-type: none"> ・公害防止・法令遵守の重要性含む。 |
| 2) 製造部門・環境安全部門での教育内容 | <p>環境安全部:</p> <p>法令・法令遵守教育、環境管理に関する教育、非常時対応訓練等</p> <p>製造部: 現場OJT教育、非常時の措置訓練、<u>シフトクルー教育等</u> 【別紙】</p> |
| 3) 教育の従事者 | <p>本社: 環境安全部、監査グループ、研修センター</p> <p>工場: 環境安全部、製造スタッフ等</p> |

* : 研修センターは、全社の環境安全(含むコンプライアンス)・技術教育機能を有し、2006年度スタート

4. 利害関係者との関わり

| 項目 | 事例等 |
|--------------------------|--|
| 1) CSR等を通じた株主とのコミュニケーション | CSR報告書等の発行。 株主総会での製品やCSRの取り組みについて展示。 |
| 2) 自治体とのリスクコミュニケーション | <p>非常時： 自治体への通報・連絡を確実に行うようにしている。</p> <p>通常時： 変更申請、条例の解釈等でのコミュニケーションはあるが、取り組みの成果の報告や困っていることの相談については不十分。</p> |
| 3) 地域住民等とのリスクコミュニケーション | <p>非常時： 近隣住民に対する広報活動を実施。</p> <p>通常時： <ul style="list-style-type: none"> ・地元住民を対象とした広報誌の発行と意見聴取【別紙】 ・定期的な環境安全に関する地域住民との対話【別紙】 ・地元自治会・学生等を対象とした工場見学、公害防止管理に関する説明等 ・工場定期修理時の広報活動等 </p> |

・リスクコミュニケーションは実施しているが十分とは言えない。自治体との日常的コミュニケーションや地域住民等の関心事、理解力を念頭に置いた対話の充実等が必要。

シフトクルー教育実施モデル No. 16

分類：運転技術

改正日

02.4.1

課目名：環境保全

| 5W1H | ステップ | STEP - 1 (必須) | | | |
|-----------|---------|---|--|---|---------|
| | レベル | シフトクルー養成 | | | |
| | 段階 | 第A段階 | 第B段階 | 第C段階 | |
| WHY | 目的・意義 | 1.プラントの排水、大気、騒音等の環境保全管理値を知る 2.プラントの環境保全設備の役割を知る(廃水処理、大気汚染防止、騒音防止、作業環境保全設備) | 1.環境保全設備(廃水処理、大気汚染防止、騒音防止、作業環境保全設備)の運転ができる 2.プラントの排水系統を知る 3.市原工場の環境保全の概略を知る | 1.プラントの異常時、環境保全設備の運転操作及び処置が出来る 2.環境保全設備トラブル発生時の処置ができる | |
| WHAT | 内容及び解説等 | 1.プラントで該当する環境保全管理値を教える (1)排水; pH、フェノール、金属等 (2)大気; SOx NO _x 等 (3)騒音; 作業騒音値 2.(1)活性汚泥装置の役割を教える (2)オイルセパレーターの役割を教える (職場によっては集塵機や排煙脱硫装置の役割) (3)防音壁の役割や耳栓使用箇所を教える (4)廃棄物の分類・処理方法を教える 2.3 防音壁の役割や、耳栓使用箇所を教える 2.4 廃棄物の分類・処理方法を教える | 1.(1)排水処理設備の運転方法を教える (2)排水pHの測定及び調整法を教える (3)オイルセパレーターの運転方法を教える (4)ベントスクラバーの運転方法を教える 2.オイリー系(プロセスを含む排水)とノンオイリー系の排水系統を教える 3.市原工場の環境保全について知る (水質、大気、炭化水素、廃棄物、騒音、地質汚染、地下水、緑化)の運転管理等を除く) 2.オイリー系(プロセスを含む排水)とノンオイリー系の排水系統を教える | 1.2.環境保全標準の記載事項を教える (1)トラブル発生時の内容 (2)環境保全の管理値を外れた場合の処置法 | |
| HOW | 教育名 | 運転技術教育 | 運転技術教育 運転技術基礎教育(環境2段階) | 運転技術教育 | |
| | 教育主管部課 | プラント各課 | プラント各課、製造部 | プラント各課 | |
| | 技法 | 職場内 | 講習 | 自習・実習 | 自習・(実習) |
| | | 職場外 | | 講義 | |
| | テキスト名 | 環境保全標準 | 1.プロセス運転標準 2.環境保全に係る社則 3.「環境」テキスト (市原工場の環境) | 1.2.環境保全に係る社則 | |
| 教育資機材、資料等 | | 1. PH計カタログ | 自プラントの トラブルシューティング集 | | |
| WHEN | 何時 | 入社～1年 | 入社2～4年 | 入社5～7年 | |
| | 時間 | | 4時間(職場外) | | |
| WHO | 講師 | A段階修了者 | B段階修了者、環境安全G | C段階修了者 | |
| | 対象者 | 新入社員 | A段階修了者 | B段階修了者 | |
| WHERE | | 現場 | 現場、教育センター | 現場 | |
| 修了認定及び確認 | | 「製造部職場内教育要領」の各段階の修了認定基準により修了を確認し認定する 但し、職場外教育については「製造部職場外教育要領」修了認定基準により教育訓練GLが修了認定する | | | |