

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

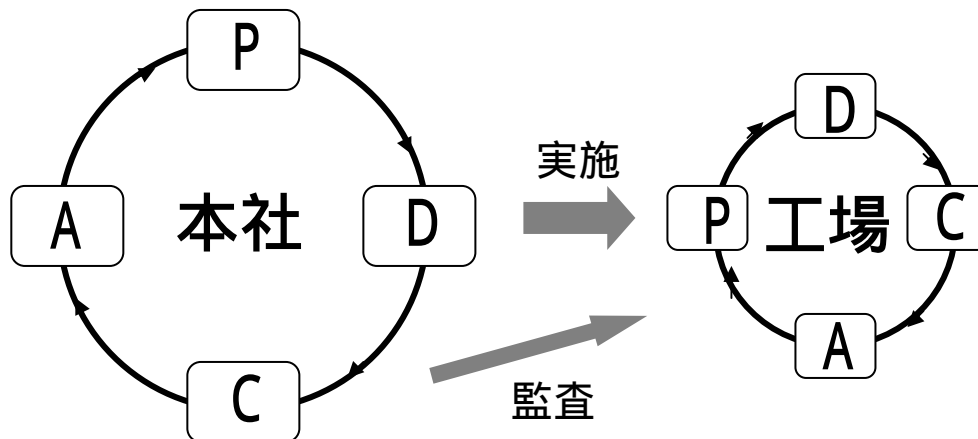
・過去の法令・ルール違反問題の発生を契機に体制を強化

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>公害防止の工場施策策定 (環境安全)</p> <p>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>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>監査結果等に基づく改善 (製造)</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			