

当社は、安全確保を最優先し、無事故無災害を目指すという基本方針を掲げ、安全確保のための様々な活動を実施しております。

(1) プロセス安全への取組み

当社は、プロセス災害を防止する手法であるPSM※を導入し、無事故無災害を目指した積極的な取組みを行なっています。

※ PSM(Process Safety Management) :

プロセス災害を防止するために必要な技術、人、設備に関する14の要素について実行されるべき事項をガイドラインとして定め、改善することにより安全レベルを向上させる管理システム

2020年度は、PSMの要求事項である内部監査、プロセスハザード分析、影響度解析、プロセス技術パッケージ整備、事故調査と報告、リフレッシュ教育等を実施し、現場レベルへのPSMの浸透を図りました。今後もこの取組みを継続してまいります。

(2) 安全安定運転の確保

安全安定運転の確保に向けて、安全基盤の強化に力を入れております。

エンジニア育成のため、超高压法の固有技術の修得を目的として、エンジニア教育ガイドラインに基づき、プロセス及び設備教育を実施しています。また、過去の重大トラブルを計画的にレビューし、再発防止策の有効性を確認しています。

運転員育成については、ルール及び手順に則った正しい運転操作ができているかの定期的な確認(ジョブサイクルチェック)や、運転条件逸脱時の回復操作を習得するためのプロセス危険予知訓練等を実施しています。また、作業手順書やKnow-Why集を新人にも判りやすい内容に改定し、教育の充実を図るとともに、これらの教育資料を円滑な世代交代を進める為の技術伝承に活用しています。

工場の生産設備の中で特に重要な機器を選定し、その機器についてはメンテナンス強化を図ることによりリスク管理しています。尚、重要機器に該当するか否かについて定期的に見直しております。

(3)防災訓練

工場では、緊急時に備え、通報、消火、緊急操作などの各種防災訓練を年間計画に従って行い、緊急時対応計画の検証と不具合の改善を行うことで自衛防災能力の向上を図っています。

また、石災法の合同事業所として、三井化学の総合防災訓練にも参加しています。



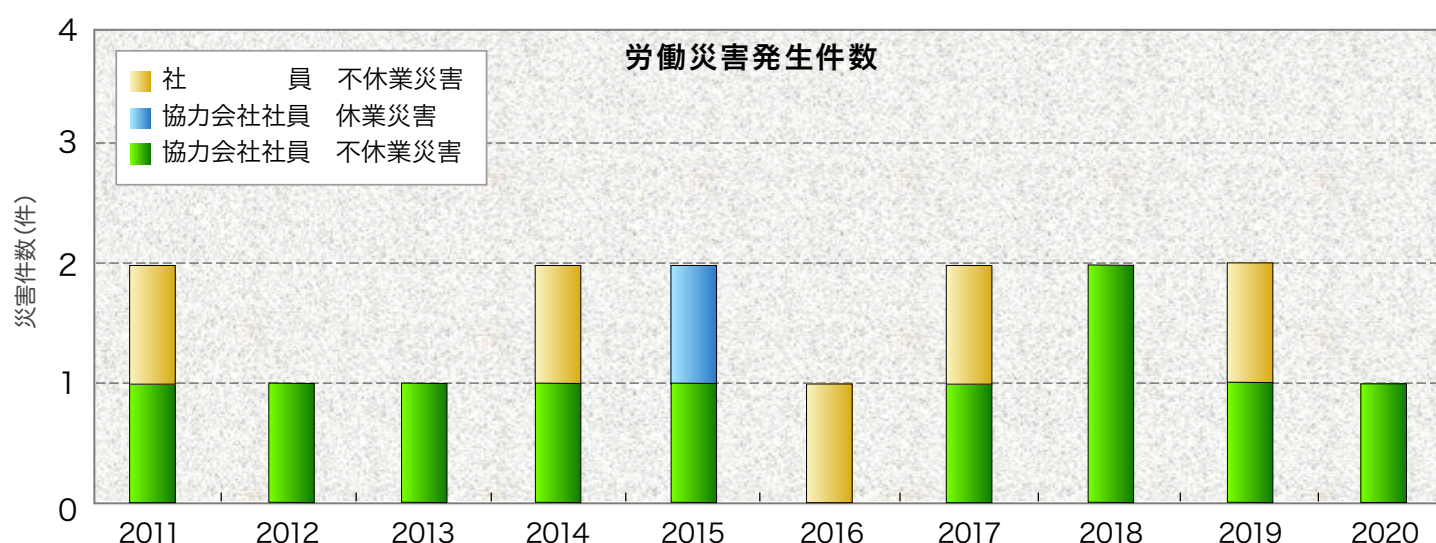
工場の防災訓練

当社は、社員及び協力会社社員の休業災害及び不休業災害の発生件数ゼロを目指しています。具体的には、組織の安全文化強化活動、KY強化、安全基本ルールの徹底、対話式の安全パトロール、災害事例研究などを実施しています。

リスクアセスメント、ヒヤリハット、5Sなどの安全活動を充実させると共に、協力会社社員とのコミュニケーションを良好にすることによって、労働災害ゼロを目指していきます。

(1) 労災発生状況

2020年度は、協力会社社員の不休業災害が1件発生しました。



2021年3月31日時点での休業無災害日数は、下表のとおりです。

石油化学工業協会に所属する各社の全事業所(事業所数約130、従業員数約6万人)を対象とした労働災害統計調査によると、社員の無災害労働日数継続中事業所として、大竹工場が第1位、千葉工場が第5位にランクされています(2020年12月31日時点)。

休業無災害日数	大竹工場	千葉工場
社員	17,352日 (47.5年)	9,449日 (25.9年)
協力会社	2,059日 (5.6年)	3,925日 (10.7年)

しかしながら、不休業災害や微傷災害が根絶出来てはいないため、安全活動の強化を重点実施項目として取り組んでいます。

(2)安全活動の強化

新設した環境・衛生・安全部のリードの下、命を守るルール of 浸透、相互コミュニケーションの強化、危険感受性の向上、ヒヤリ事例の共有と水平展開、協力会社の安全管理改善等、安全活動の強化に精力的に取り組んでいます。以下にその取り組み内容について紹介いたします。

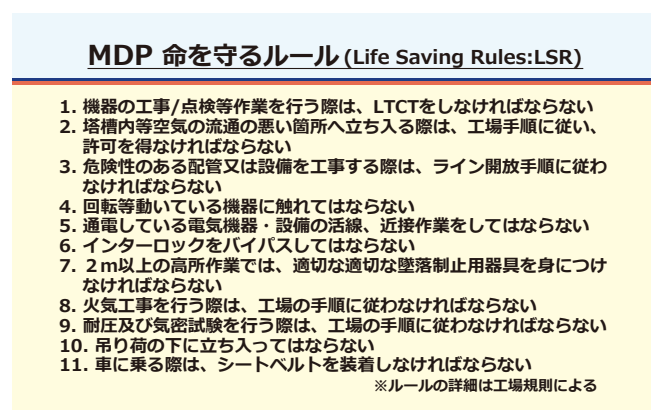
1.命を守るルールの浸透

当社は、重大労災の発生防止を目的に、安全に関する規則の中から、特に命に係わる安全最重要項目を「命を守るルール」(ライフセービングルール、LSR) として定めています。

最新の災害情報を反映させた資料による命を守るルール教育を全入構者(全社員、派遣社員、協力会社社員)に対して毎年実施し、受講者に1年間有効な「命を守るルール」携帯カードを配付すると共に、当該カードの常時携行をルール化しています。命を守るルールの更なる浸透に向け、これらの活動を今後も継続してまいります。



<表>



<裏>

「命を守るルール」携帯カード

2.相互コミュニケーションの強化

当社は、相互コミュニケーションの強化を図るための一環として、対話方式の安全パトロール活動を行なっています。これは管理者が従業員を観察し、不安全行動に焦点を当てて作業実態を分析して、危険の存在を共に納得するまで話し合うというパトロールの手法です。不安全行動の是正改善を図り、あるいは不安全状態を排除後、これらの結果を職場の全員が共有することにより安全レベルの向上を目指しています。また、社員、協力会社社員と工場長・各課長との安全対話を実施することにより、相互コミュニケーションの強化に努めています。



パトロール活動 話合いの場面

3.危険感受性の向上

近年発生した労災の傾向を解析した結果、危険感受性不足が一因である事例が多いことが分かりました。これは現場の経験が少ない若手社員・協力会社社員が増えていることも背景にあります。そこで、社員・協力会社社員の危険感受性を向上させるため、過去に発生した災害事例の職場討議や危険予知トレーニングを行っています。また、管理者、並びに、社員が協力会社社員の危険予知に参加し、適宜アドバイスを行うことにより、危険感受性の向上に努めております。今後も社員と協力会社社員が一丸となり取り組んでまいります。

4.ヒヤリ事例の共有と水平展開

休業災害、不休業災害等の重大労災発生を未然に防止するためには、結果的に災害には至らなかったヒヤリ事例を汲み上げて、職場で共有し、早め早めの対策を打つことが有効です。当社では、他職場や姉妹工場で起きたヒヤリ事例の情報を共有して検証し、自職場の安全性向上に活用しています。

5.協力会社の安全管理改善

近年の労災発生実績を見ると、協力会社社員が被災する事例が継続的に発生しており、協力会社の怪我・事故ゼロを達成することも当社の重要課題になっています。そこで、上述の安全活動を社員だけでなく、協力会社にも積極的に展開を図っています。また、協力会社社員への教育については、座学に加えてチーム討議を取り入れております。



当社は、お客様が満足し、かつ、安心して使用できる製品及びサービスを提供するために、購買・開発・製造・販売において、製品安全を確保する取組みをしております。

(1)国内外の法規制や業界自主基準遵守への取組み

2002年に開催された「持続可能な開発に関する世界首脳会議」での合意に基づいて、日本を含む世界各国において、全ての化学物質による人の健康や環境への影響を最小化するために法整備等の取組みが行われてきました。

また、2015年には国連サミットで「SDGs」が採択され、グローバルな視点でのゴール(目標)が定められ、それに基づく取組みも始まっております。

当社においては、このような情勢をふまえて整備された国内外の法規制や業界自主基準に関して、計画的に安全性評価や社内教育を実施することで遵守につとめております。その実施状況については、定期的に社外監査を受けることにより、第三者の目で確認することにしております。

(2)化学物質管理への取組み

SDS(安全データシート)による製品の安全性情報を提供することは勿論のこと、化学物質の管理において製品に含有する化学物質の情報を伝達することも重要な取組みと位置付けております。

当社は、確実かつ効率的な情報伝達スキームであるchemSHERPA(ケムシェルパ)を用いて、お客様へ責任ある情報伝達を実施しております。

当社は、製品の安全な輸送に取り組んでいます。

当社の製品輸送業務は、三井化学と共同にて 3PL(3rd Party Logistics)を導入しています。安全管理においては三井化学と共同で 3PL 受託会社と協力し、定期的安全監査・安全大会の開催などを通じ情報の共有化・事例の周知徹底等の活動を行い、物流事故の未然防止に取り組んでおります。

(1) SDS、イエローカード

全ての製品について、取扱い、保管上の注意（危険性、有害性など）に関する情報を記載した SDS を作成し、お客様に提供しています。

また、製品輸送中に万が一事故が発生した場合に必要な措置や通報内容を記載したイエローカードを作成し、製品の輸送時には常時携帯しています。

品名

エプレン・樹脂ビニル共重合体樹脂
<商品名：エプフレックス（EPFLEX）>

国産番号

該当なし

災害拡大防止措置

特記事項

処理剤

漏洩・飛散したとき

①トラックのエンジンを停止する。キーはかけたままにしておく。

②飛散したものは、ほうき、掃帚、シャベル等で道路に回収する。

③ベントは道路に落ちると燃焼の危険性が高いので確実に回収する。

④漏洩が強く発生した場合は水で洗浄し、飛散した飛散物を回収する。

⑤排水溝などの水漏れに起因した場合は、漏洩、飛散等の状況を確認があるので、目の届く範囲の排水溝等の確認と回収を行う。

引火・発火したとき

①トラックのエンジンを停止する。キーはかけたままにしておく。

②初期消火を行う。

③火元への燃料源を切り、燃焼物、粉塵、粉塵、燃焼物又は燃焼ガスで消火する。

救急措置

①火：消火器で消火する。燃焼の発生は初期消火の手当で受ける。

②皮膚：燃焼物が付着した場合は、衣服の上から大量の水をかけ十分に冷却する。燃焼したポリマーや樹脂は燃焼に起因しない、速やかに洗滌の手当で受ける。

③吸入：高濃度の燃焼ガスから発生した場合は、速やかに新鮮な空気に移す。喉、呼吸器等の症状の発生した場合は、医師の手当で受ける。

品名

エプレン・樹脂ビニル共重合体樹脂
<商品名：エプフレックス（EPFLEX）>

国産番号

該当なし

災害拡大防止措置

特記事項

処理剤

漏洩・飛散したとき

①トラックのエンジンを停止する。キーはかけたままにしておく。

②飛散したものは、ほうき、掃帚、シャベル等で道路に回収する。

③ベントは道路に落ちると燃焼の危険性が高いので確実に回収する。

④漏洩が強く発生した場合は水で洗浄し、飛散した飛散物を回収する。

⑤排水溝などの水漏れに起因した場合は、漏洩、飛散等の状況を確認があるので、目の届く範囲の排水溝等の確認と回収を行う。

引火・発火したとき

①トラックのエンジンを停止する。キーはかけたままにしておく。

②初期消火を行う。

③火元への燃料源を切り、燃焼物、粉塵、粉塵、燃焼物又は燃焼ガスで消火する。

救急措置

①火：消火器で消火する。燃焼の発生は初期消火の手当で受ける。

②皮膚：燃焼物が付着した場合は、衣服の上から大量の水をかけ十分に冷却する。燃焼したポリマーや樹脂は燃焼に起因しない、速やかに洗滌の手当で受ける。

③吸入：高濃度の燃焼ガスから発生した場合は、速やかに新鮮な空気に移す。喉、呼吸器等の症状の発生した場合は、医師の手当で受ける。

イエローカード(一例)

(2) 事故発生時の対応

当社は三井化学グループの一員として「三井化学グループ構外物流事故・緊急連絡網及び応援体制」(MENET)に参加しています。製品輸送中に事故が発生した場合に、その被害を最小限に抑えるため、24時間出動できる体制を整えています。また、年に2回緊急通報、出動訓練を行なっています。



三井・ダウ ポリケミカル
A JOINT VENTURE

本社

〒105-7122 東京都港区東新橋 1 丁目 5 番 2 号 汐留シティセンター
電話 03-6253-4000

大竹工場

〒739-0601 広島県大竹市東栄 2 丁目 1 番 21 号
電話 0827-53-9250

千葉工場

〒299-0108 千葉県市原市千種海岸 6 番地
電話 0436-62-3236

テクニカルセンター

〒299-0108 千葉県市原市千種海岸 6 番地
電話 0436-62-3237