



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

CSRレポート 2009

～くらしと産業の健全な発展のために～

丸善石油化学株式会社

会社概要

- 商号 丸善石油化学株式会社
- 設立 1959年10月10日
- 資本金 100億円
- 取締役社長 野中 洋一
- 事業内容 エチレン、プロピレン、ベンゼン等の基礎石油化学製品、メチルエチルケトン等の溶剤およびポリビニルフェノール等の新素材などの輸出入、製造、加工、および売買
- 事業所 本社……………東京都中央区八丁堀二丁目25番10号
千葉工場……………千葉県市原市五井南海岸3番地
四日市工場……………三重県四日市市霞一丁目3番
研究所……………千葉県市原市五井南海岸1番7号
- 主要株主 コスモ石油(株)、宇部興産(株)、電気化学工業(株)、チッソ(株)、コスモ松山石油(株)
- 従業員数 グループ907名(内 丸善石油化学705名)
- URL <http://www.chemiway.co.jp>
- 売上、利益の推移

年度	2005	2006	2007	2008
売上高(百万円)	363,952	392,389	496,707	404,911
当期純利益(百万円)	13,544	11,462	9,595	▲8,652

(2009年3月31日現在)

注)「Chemiway」は1991年に定めた丸善石油化学の企業ブランド名です。

CSRレポート2009 目次

会社概要……………	1
ごあいさつ……………	2
CSRの推進……………	3
企業使命・経営方針・行動基準、CSR推進の体制(3) / CSR委員会の開催、コンプライアンス・危機管理・情報セキュリティの活動について、2008年度内部監査結果(4) / 安全ナンバーワン活動(5) / モニタリング(7) / 経営トップキャラバン、CSR教育(8)	
お客様への誓い……………	9
品質管理(9) / 当社製品の紹介、新規開発商品(11)	
地域の皆様への誓い……………	13
安全方針(13) / 労働災害防止、設備災害・事故の防止(14) / 安全管理システム、防災・安全コスト(15) / リスクアセスメント、自衛防災組織(16) / 六町会情報交流会、五井臨海まつり(17) / RC千葉地区地域対話、市原市中学校ソフトテニ	

ス大会、里山フェア、霞公園美化運動(18)	
仲間への誓い……………	19
人事制度の基本について、人材育成方針について(19) / 研修体系、資格取得状況(20) / 次世代育成支援策について、障害者の雇用状況、再雇用制度(21) / 健康管理について、レクリエーション活動について(22)	
すべてのステークホルダーへの誓い……………	23
工場の環境方針・環境目標(23) / 環境負荷の状況(25) / 地球温暖化対策(26) / 大気汚染防止対策(27) / VOC対策(28) / 水質汚濁防止対策(29) / 土壌汚染防止対策、PCB回収・保管・処理(30) / 化学物質の管理(31) / 産業廃棄物の削減とリサイクルの推進(32) / 環境会計(33) / チャリティイベント参加、チームマイナス6%、ライトダウンキャンペーン(34)	
事業所の紹介……………	35
第三者審査……………	36

()内数字は掲載ページ

◆本報告書の編集方針

環境省発行の「環境報告ガイドライン2007年版」及び「GRIサステナビリティ・レポート・ガイドライン(2006)」を参考に、以下の点に留意して編集しました。

- * グラフ、写真等を効果的に配置し、見やすく読みやすい誌面構成とする。
- * 平易な言葉づかいを用い、業界・行政関係者のみならず一般の読者にも分かりやすい内容とする。
- * 環境会計、防災・安全会計及び第三者審査等を通じて、情報の公平性・透明性を確保する。

◆本報告書の対象

- * 対象期間
2008年4月1日～2009年3月31日(一部2009年度活動と将来の計画を含みます)
- * 対象範囲
丸善石油化学株式会社の本社(東京都)、千葉工場・研究所(千葉県)および四日市工場(三重県)における活動

ごあいさつ ～創立50周年を迎えるにあたって～

私たち丸善石油化学は今年、創立50周年を迎えます。1959年の創立以来、株主各社、お客さま、お取引先の皆さま、地域の皆さまのご支援、そして従業員の明るく誠実な努力に支えられて、今日を迎えることができました。あらためまして、皆さまに厚く御礼申し上げます。

今年で4年目を迎える当社のCSR活動は、三つの柱から成り立っています。一つは「RM(リスクマネジメント)活動」です。特に、無事故・無災害を目指して従来から立ち上げていた「安全ナンバーワン活動」は、2007年度からこれをRM活動として位置づけ、私たちの新たな安全文化の構築を目指す最重要テーマとして、全社一丸となって推進しています。工場の安全・安定運転を継続し、お客様に安全な製品を供給すること、最終製品が私たち一人ひとりの暮らしに結びついていることを忘れないことが化学産業のもっとも基本的な使命だと考えています。

二つ目は世界の化学産業の一員として1995年から取り組んでまいりました「RC(レスポンスブル・ケア)活動」です。環境保全をはじめ、保安防災、労働安全衛生、化学品・製品安全、物流安全などの取り組みを積極的に行ってまいります。

三つめの「その他の推進活動」では、WFP(世界食糧計画)を通じた開発途上国の子供たちへの給食活動支援を継続してまいります。

2008年度はこうしたCSR活動の基本的な枠組みをようやく固めることができました。また、私自身も全事業所において「経営トップキャラバン」と名づけた意見交換会に4年連続して参加し、従業員と直接有意義な会話をすることができました。経営トップキャラバンは、CSR活動に対する従業員の意識を高め、この活動が全社に浸透するよう、今後も続けていくつもりです。

また、昨年はCSR活動に関する従業員へのモニタリングを実施しました。これによれば、8割以上の従

業員が当社のCSR活動を理解し、社会的責任を果たしていると感じています。全体の評価は本誌をお読みいただくステークホルダーの皆様にしていただくなくてはならないのですが、当社が目指していた従業員一人ひとりの意識改革について、少しだけですが成長の兆しをうかがうことができました。

昨年は世界経済が激震と言ってよいほど大きく下ぶれました。このような環境下にあって、今のままでありつづけることは自らの手で未来を閉ざすことを意味します。すべての従業員がそれぞれ問題意識を持ち、過去からの慣習にとらわれることなく建設的な提案をし、できることから実行していく気持ちを持たなければCSR活動は進みません。

私たちは今年創立50周年を迎えます。そして次の50年も「化学技術を基盤とし、暮らしと産業の健全な発展に貢献する」会社であり続けたいと願っています。私たちは社会から信頼され、評価され、社会とともに持続的発展を遂げるよう努力してまいりますので今後ともみなさまの一層のご支援ご指導をお願い申し上げます。

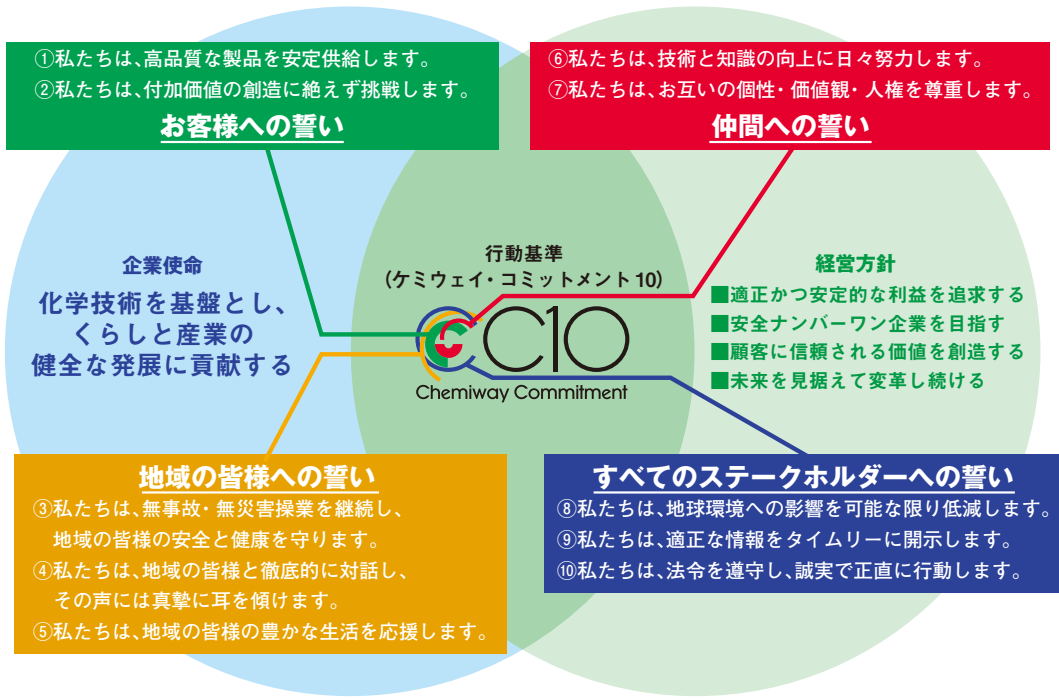


2009年8月

取締役社長 西村 洋一

CSRの推進

* 企業使命・経営方針・行動基準

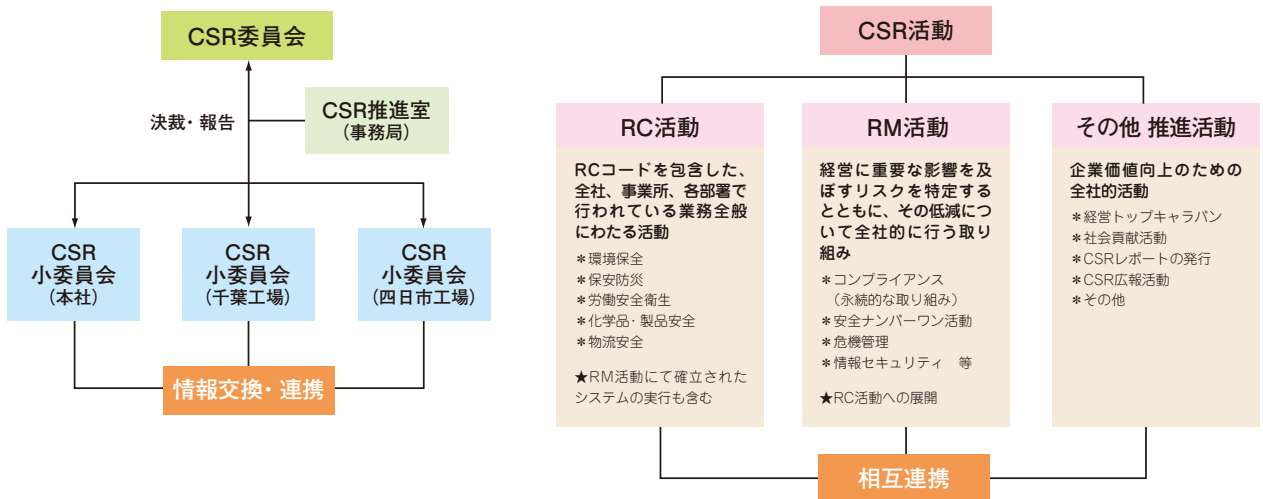


* CSR推進の体制

当社のCSR活動は、2007年4月1日付で「CSR管理規程」を制定し、活動方針・推進体制等を明確化しました。

具体的には、当社のCSR活動を「RC(レスポンスブル・ケア)活動」、「RM(リスクマネジメント)活動」、社会貢

献活動等の「その他推進活動」の3本柱とし、それぞれの活動方針、施策等の諮問機関として、社長を委員長とする「CSR委員会」を、その下部組織として各事業所単位の「CSR小委員会」を設置しています。



* CSR委員会の開催

2009年4月21日に「CSR委員会」を開催しました。

今回は「2008年活動実績・2009年活動計画」について、全体概要およびその他推進活動についてはCSR推進室から、RC(レスポンシブル・ケア)活動は各事業所から、RM(リスクマネジメント)活動は各主管部署から説明があり、内容については全会一致で承認されました。

第8回 CSR委員会		CSR推進室
(議 事)		
1. はじめに		CSR推進室長
2. 2008年度活動報告および2009年度活動計画		CSR推進室
① 全体概要		CSR推進室
② RC活動		CSR推進室
本 社		千葉工場長
千葉工場		四日市工場長
四日市工場		環境保安担当役員
③ 千葉工場認定保安に関する報告		環境保安室
④ RM活動		本社 CA1 推進班
安全ナンバーワン活動		人事総務部
コンプライアンス		環境保安室
危機管理		情報システム部
情報セキュリティ		内部監査室
3. 監査報告		社長 (CSR委員長)
4. 総 評		

* コンプライアンス・危機管理・情報セキュリティの活動について

RM(リスクマネジメント)活動の重点取り組みテーマとして、2006年度までは、各ワーキングチームがマネジメントシステムの基本方針を策定し、具体的なマネジメントシステム構築の検討・策定を行ってきました。

2007年度からは、各主管部署(コンプライアンス:人事総務部、危機管理:環境保安室、情報セキュリティ:情

報システム部)を中心として、システムの運用を開始しています。

その結果、リスク低減をはじめ一定の成果が挙がっていますので、恒久的なテーマであるコンプライアンスを除き、重点取り組みテーマの見直しを2009年度中に実施する予定です。

* 2008年度内部監査結果

2008年度の内部監査は、各組織の目標達成を妨げるリスクの発見とそのリスクの改善を支援することを目的として右記のとおり実施しました。



1. RC活動の観点から、管理システムの適正性、化学品・製品安全等をテーマとして、各事業所を対象として実施しました。
2. 業務監査として、業務の社内規則に対する準拠性と適法性をテーマとした輸出管理監査、市場リスク管理監査、および関連会社(丸善テクノサービス)の業務全般に関する監査を実施しました。
3. 千葉工場は高圧ガス保安法および労働安全衛生法における認定事業者、また四日市工場は労働安全衛生法における認定事業者として認定されています。認定保安監査委員会は、自主保安活動の向上と社会に対する企業責任を明らかにすることを目的として、認定事業者として安全が確保できるように各事業所の関連業務全般に対し監査を実施しました。

CSRの推進

*安全ナンバーワン活動

当社では事故・災害の撲滅を目指した安全中期3ヶ年計画(2007~2009)に基づき、安全ナンバーワン活動を実践しています。



1.「安全中期3ヶ年計画」の策定方針

- ◇安全ナンバーワン企業を目指す基盤作りの3ヶ年
- ◇経営層トップから従業員ならびに協力会社社員を含む全員参加の活動
- ◇新しい安全文化が定着する実行計画



安全ナンバーワン活動定期委員会

2.「安全中期3ヶ年計画」の5つの重点施策

- 1) 安全教育体系及び職務基準の確立 ⇒ 安全教育ワーキンググループを設置して検討・実行しています。
- 2) 全員参加の安全活動の構築 ⇒ CA1活動と称した安全小集団活動の組織を構築し活動しています。
- 3) 安全管理部門の強化(再構築) ⇒ 安全スタッフワーキンググループを設置して検討・実行しています。
- 4) 協力会社を含む安全管理体制の強化 ⇒ 協力会社ワーキンググループを設置して検討・実行しています。
- 5) 安全維持活動への予算制度確立 ⇒ 職場リスクの改善費用として安全対策予算を確立・運用しています。

安全ナンバーワン活動全般および各WG(ワーキンググループ)の2008年実績と2009年計画の概要を以下に示します。

	2008年の活動実績	2009年の活動計画
活動全般	<ul style="list-style-type: none"> ◇1月に安全ナンバーワン活動定期委員会開催 ◇安全衛生委員会(毎月)で活動状況報告 ◇事務局会議を計10回開催、リーダー会3回開催 ◇リスク改善提案・安全対策予算申請の審査 ◇CA1活動推進の手引き付属書(Q・A集)発刊 	<ul style="list-style-type: none"> ◇3ヶ年計画の最終年にあたり、目標達成に向けて活動を推進していきます。 ◇各WGの活動終点を明確にし、その成果を順次各ライン業務に反映させていきます。 ◇CA1活動の活性化維持への支援を行います。
安全教育WG	<ul style="list-style-type: none"> ◇安全衛生教育体系の整備および資格管理方法の再構築について、規則の検討をしました。 ◇職長教育の社内実施体制の構築に向けて、教育テキストを作成して主任研修会で試行しました。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇「安全衛生教育規則」「安全衛生職務基準」および「資格管理規則」を制定します。 ◇職長教育トレーナー訓練を重ね、教育体系を確立し社内研修を実施します。
CA1活動	<ul style="list-style-type: none"> ◇部署単位で目標を設定して活動しました。 ◇活動を推進するCA1推進班では、前年を振り返りより良い活動となるよう、アンケートを実施して問題点を抽出し、改善案を策定しました。 ◇リスクアセスメント研修、KYT研修を受講し、安全活動のノウハウ習得に努めました。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇CA1活動の実行と、推進班による活性化維持への支援を行います。 ◇当社の安全行動の基本ルールとして策定した「安全行動標準」システムの成熟化を検討します。 ◇全員参加の安全活動をより定着させるため、小集団活動全般について研究していきます。
安全スタッフWG	<ul style="list-style-type: none"> ◇安全管理体制の再構築として安全課業務を見直し、「安全課職務基準書」「安全管理システム細則」を制定しました。 ◇安全スタッフの技術力・機動力強化について検討しました。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇安全課業務として安全管理システムの継続的改善(スパイラルアップ)を図り、安全管理体制の強化に取り組んでいきます。 ◇安全スタッフの体制強化について、安全教育WGと連携して要員配置を検討していきます。
協力会社WG	<ul style="list-style-type: none"> ◇工事の管理・品質において評価基準を明確化して、SDM協力会社の表彰を実施しました。 ◇工事の引継ぎ・引渡し体制の明確化を図り、工事作業許可票の運用を開始しました。 	<ul style="list-style-type: none"> ◇建設業労働安全衛生マネジメントシステムに則った「工事安全管理システム」を構築します。 ◇日常保全工事における安全衛生管理体制を見直し、無事故・無災害達成を目指します。
安全対策予算	<ul style="list-style-type: none"> 工事件数31件(千葉工場16件、四日市工場15件)予算執行にあたっては、労働安全リスクアセスメント評価に基づき改善優先度を判断しました。 	<ul style="list-style-type: none"> 安全対策予算を有効活用し、職場におけるリスク改善活動の活性化を図ります。

2008年 CA1活動の 実行委員長賞を受賞

千葉工場 製品課 今西 和弘



製品課は、アセチレン誘導品を製造する他、千葉工場の製品等をタンク73基に貯蔵し、船やパイプライン等でユーザーに供給する重要な役割を担っています。ここ数年で急速な世代交代を迎える製品課にとって安定操業のため安全意識の向上が課題でした。2007年、社長の安全宣言で安全ナンバーワン活動が立ち上がり、全員参加の安全活動であるCA1活動がタイミング良く始まりました。

CA1活動2年目となる2008年の活動テーマに、製品課は多くの部署と同じく5S活動を設定し実行しました。この活動実績を2008年11月、CA1報告会で発表し、2工場30部署からの6部署に選拔され、2009年1月の安全ナンバーワン活動定期委員会で安全ナンバーワン実行委員長賞をいただきました。多くの部署が充実した活動成果を発表する中、この受賞は栄誉なことであり、同時に責任も感じました。

製品課の活動紹介は省きますが、5S活動を推進する上で心掛けたことが4つあります。①写真報告書の充実運用で全員が達成感を感じられるようにしたこと、②3つの活動形態(金曜5S、計画5S、小集団5S)で単調な安全活動に陥ることを予防したこと、③活動内容をリーダーに委ね自主性を尊重したこと、そして、④パトロールと小集団活動を強化し刺激し合うPDCAの仕組み作りをしたことでした。こうして40名の製品課員(関連会社含む)全員がコツコツと活動を継続し努力したことで大きな成果を得ることができたと考えています。

今回の受賞は、安全安定運転のレベルアップを目指す活動の大きな励みとなっています。3年目となる安全ナンバーワン活動で新しい安全文化の構築と全社に浸透することを期待しています。

○安全教育WGの取り組み

安全ナンバーワン活動の一環として、現場の第一線監督者に対する安全衛生教育の充実に取り組んでいます。第一線監督者に求められる問題解決能力およびリーダーシップを養成するための新たな教育プログラムを検討しています。



○本社CA1活動

2006年7月から「安全ナンバーワン活動」がスタートし、これまでは工場主体の活動でしたが、工場の安全安定運転には本社の協力は不可欠であり、工場の活動を理解・認識するとともに、本社として有効となる活動を取り入れるべく、「本社CA1活動」を2009年4月からスタートしました。

活動内容は以下の通りです。

- ①本社従業員の執務マナーの向上
および職場環境の改善
- ②本社防災対策
- ③安全ナンバーワン活動への意識向上



本社CA1推進班会議

CSRの推進

*モニタリング

2008年10月に「モニタリング」を実施しました。当社のCSR活動もスタートから4年が経過します。当社従業員からCSR活動の浸透度、意識改革、RM活動の成果の他、

幅広い意見をアンケート形式で吸い上げ、今後の活動に反映させようというものです。

(実施概要)

①目的

- * 従業員の現在の意識・状況の把握……特に、前回(2006年2月)実施した調査からの変化の検証。また、ここ数年間で中途採用含め多数の新人が入社しているため、彼らの意識把握。
- * CSR活動に関する従業員の意識・浸透度の把握
- * 今後の課題の抽出および取り組みの立案

②対象者

丸善石油化学所属(出向者を含む)の全従業員

③実施時期

2008年10月14日～25日

④アンケート形式

- * 項目数は30
- * 回答は二者選択方式
- * 最後に自由意見欄を設置

(結果)

- * 回答率が93%(前回は88%)であり引続き、従業員のCSR活動に対する関心の高さが表れている。
- * 全体として、前回の調査と比較して改善の傾向が読み取れる。従業員の意識も十分に満足できるものである。ここ数年間に入社した社員についても、特に大きな問題となる点は見受けられなかった。
- * その中で今後、注力しなければならないのは「社内、上下だけでなく左右含めて、コミュニケーションの向上を図ること」である(この点については自由意見欄で多くの従業員からコメントが寄せられていた)。



(総括)

* 当社の特長

- ①「当社で働いて成長していると感じる」という従業員が89%
- ②「成果を出すために、社員同士で協力している」という従業員が89%
- ③「当社で働き続けたい」という従業員が89%
- ④「当社で誇りを持って働いている」という従業員が82%

* 前回調査からの改善項目

- ①企業使命や経営方針への共感
(前回81%→今回87%)
- ②当社の将来への期待
(前回48%→今回83%)
- ③CSR活動への理解
(前回50%→今回83%)

* 課題と思われる事項

- ①入社3年以上～10年未満層のモチベーション不足
- ②入社10年以上～20年未満層の一体感の欠如
- ③現場のコミュニケーション不足

* 経営トップキャラバン

CSR活動の一環として、経営トップと従業員が意見交換を行う「経営トップキャラバン」、2008年度は10月に研究所の中堅社員17名が参加し「将来有望と思われる研究テーマ」、「研究開発に関する会社への提言」等のテーマで意見交換を行いました。

中期経営計画において機能化学品事業の強化が謳われているなか、活発な意見交換の場となりました。



* CSR教育

全社員へのCSR活動の浸透を図るため、新入社員(期中入社者を含む)に対し、CSR教育を実施しています。内容は①CSRの概要②当社CSR活動③行動基準CC10等となっています。

また、新任ライン長に対し、重要法令の説明を中心としたコンプライアンス教育を年1回、開催しています。

今年はCSR教育の充実を目標に掲げており、具体的には階層別教育の中で、内部統制の説明やモニタリングの結果についての意見交換を計画しています。



新任ライン長研修



新入社員研修

お客様への誓い

* 品質管理

当社では、2009年の品質方針・品質目標を下記の通り定めています。

また、国際標準化機構(ISO)制定の「品質マネジメントシステム」の認証を千葉工場では1997年12月末、四日市工場では1999年3月、研究所では2004年12月に取得しています。

なお、千葉工場ではISO9001:2008への移行・更新審査を2009年8月に受審する予定です。四日市工場および研究所では、2009年10月受審の予定です。

両工場および研究所では、マネジメントシステムの更なる改善を図り、品質目標達成と顧客満足の向上を目的に継続的改善(PDCAサイクル)を推進しています。

《千葉工場》

◆環境・品質方針

私たちは、生産活動に伴う環境影響の低減と徹底した品質管理の使命を認識し、次の基本姿勢を定め、従業員、関係者に周知し、社外からの要求、その他、必要に応じて公表する。

1. 環境、品質関連の法律並びに当工場が同意したその他の要求事項の遵守のもと、自主基準の制定を行い、マネジメントシステムの継続的改善に努める。
2. エネルギー使用の効率化と抑制、環境汚染の予防並びに環境負荷軽減に努める。
3. 環境、品質に係る目的並びに目標を設定し、計画的推進を図り、その達成に努める。
4. マネジメントシステムの有効性・適切性のレビューを行う。

◆品質目標

「9001規格の改定内容を十分把握、必要な改善を実施し移行(更新)審査に対し、実行可能な計画で有効性の維持改善に努める」

◆品質目標(部門毎)

1. システムの有効性確認、継続的な維持改善に努める。
2. 品質規格の改定、業務改善のために品質システムを見直し、実行可能な計画を立て、安全活動や運転安定化のための改善を行い、顧客満足度の向上に努める。
3. 継続的な改善により、有効性のある品質システムを構築する。
4. 顧客情報の積極的収集と顧客ニーズへの的確な対応を推進する。
5. 個人の職務能力向上を図り実務に生かし、工場品質維持に貢献する。

◆パフォーマンス指標

1. 規則類について見直しを実施し、教育を年2回実施。
2. 品質トラブル・設備トラブルをなくすように管理、品質予防提案を2件提出、安全安定運転を維持。
3. 技術伝承の充実を行い、品質クレーム・不合格品、0件を達成。
4. 顧客情報の積極的収集と的確な対応。
5. 積極的な情報収集と個人のスキルアップによる品質の維持・向上。

《四日市工場》

◆品質方針 「ユーザーの満足する製品の安定供給」

私たちは、石油化学品および化成品の商品群を通じて産業、社会に貢献するために、「ユーザーの満足する製品の安定供給」に努める。これを達成するために品質マネジメントシステムの基本方針を次のように定める。

1. 顧客満足の向上を目指した品質マネジメントシステムを構築する。
2. 工場全員参加で品質マネジメントシステムの運用・維持に努める。
3. 品質マネジメントシステムの有効性の継続的改善に努める。

◆品質年間目標

1. 品質トラブルの未然防止活動の実行継続
2. クレームゼロへの挑戦
3. 世代交代を見据えた手順見直しでの業務効率化

◆パフォーマンス指標

1. 不適合・不適合品件数 ≤ 前年実績(2件)
2. クレーム件数 < 前年実績(1件)
3. 顧客満足度 ≥ 前年実績
4. 各部署手順見直しが行われ業務改善が始まっている

《研究所》

◆品質方針

丸善石油化学株式会社機能化学品本部／研究所は品質方針を以下のように定め、全組織員に周知するとともに、社外からの要求、その他必要に応じてこれを公表します。

1. 高品質な製品を安定供給する。
2. 付加価値の創造に絶えず挑戦する。
3. 法令を遵守し、誠実で正直に行動する。
4. 品質マネジメントシステムを継続的に改善する。

◆品質目標

1. 機能性樹脂開発室…スケールアップに伴う不適合率の低減
2. 機能性樹脂製造課…不適合品低減に向けたFMEA手法を用いた改善
3. 化成品研究室・新商品開発室…研究計画に示された各テーマの目標値を達成する
4. 品質保証室…検査・分析精度の向上
5. 研究所長スタッフ…所内の内部コミュニケーションの充実

◆パフォーマンス指標

1. スケールアップする開発品の全てにおいて事前リスクアセスを行う
2. コンタミ高リスク項目80%改善
3. 月毎の進捗管理実施
4. 検査精度の向上(新規検査導入含む)について5件以上
5. 内部コミュニケーション充実のための工夫2件以上
各部署手順見直しが行われ業務改善が始まっている

●2008年品質目標成果

(★★★: 達成 ★★: ほぼ達成 ★: 未達成)

*千葉工場

工場・部門目標	パフォーマンス	実績	評価
品質システムの有効性・適切性を改善し、顧客満足度の向上をめざす	・不適合品発生をゼロ件(特採を除く) ・品質のクレーム件数をゼロ件	・不適合品3件 ・クレーム1件	★
品質システムの有効性・適切性の定期確認と改善	・顧客要望の積極的対応 ・品質システムの有効性・適切性の改善 ・貯蔵品在庫確認システムの確立	・13件対応 ・設備設計手順見直し、教育実施 ・貯蔵品在庫確認システムの確立	★★★
品質システムの有効性・適切性の維持改善により、安全安定運転の達成、品質トラブルのゼロ達成をめざす	・品質トラブルゼロ達成 ・品質システムの見直し(6件) ・品質システム改善、顧客満足度向上 ・安定生産、品質安定の実現	・不適合品ゼロ件、トラブル1件 ・手順見直し10件実施 ・顧客要求の生産量対応 ・装置不具合箇所11件発見、是正 ・顧客情報収集と運用情報提供	★★
品質システムの維持改善と安全安定運転を継続し、顧客満足度の向上に努めよう	・適切な対応と顧客満足度向上 ・適切な品質システムの運用 ・品質トラブルゼロ	・不適合品1件 ・クレーム対応窓口の明確化 ・顧客要求未達ゼロ	★★
顧客情報の積極的収集と顧客ニーズへの的確な対応を推進する	・顧客情報の積極的収集 ・5S活動の推進	・地域会合での情報収集未達 ・5S活動未達	★
知識・技術の向上を図り、更なる業務改善に繋げよう	・安全管理スキルアップ ・従業員スキルアップで顧客満足度向上	・外部研修を通じ、スキルアップ ・製品プロセスへの有害物質使用調査の実施によるスキルアップ	★★★

*四日市工場

目 標	パフォーマンス指標	実績	評価
品質トラブルの未然防止活動の実行	不適合・不適合品件数≤前年実績(5件)	2件	★★★
クレームゼロへの挑戦	クレーム件数<前年実績(3件)	1件	★★★
	顧客満足度≥前年実績	前年度あった改善評価が少なくなり「優」「良」評価割合も大きく増加した	★★★
手順見直しによる業務効率化	各部署手順見直しが行われ業務改善が始まっている	各部署文書の見直し等進んできているが改善までは至っていない	★

*研究所

部 署	目 標	パフォーマンス指標	実績	評価
機能性樹脂開発室	スケールアップに伴う不適合率の低減	スケールアップの全てについて事前リスクアセス実施(月3回以上)	約80件	★★★
機能性樹脂製造課	不適合品率の低減	不適合品率の低減(前年度比20%減)	約50%減	★★★
化成品研究室・新商品開発室	研究計画(目標管理)に示された各テーマの目標値を達成する	月毎の進捗管理実施(部門連絡会議、Gミーティング)	各12回	★★★
品質保証室	検査・分析精度の向上	3件以上	8件	★★★
研究所長スタッフ	研究および運転に支障がないように、ユーティリティ管理、工事管理を徹底する	運転、工事トラブルゼロ	0件	★★★

お客様への誓い

* 当社製品の紹介

当社の製品は、「基礎化学品(オレフィンとその誘導品および、芳香族製品)」と、基礎化学品の副産品に付加価値をつけた「機能化学品(溶剤、樹脂、化成品等)」に大別されます。

原油から得られる粗製ガソリンのナフサを原料とし、その熱分解、蒸留、抽出、精製によって製造される基礎化学品は、種々のプラスチック、合成繊維、合成洗剤、合成ゴム、塗料/溶剤などの原料となります。そして自動車、家電/電子、衣料、建築など、さまざまな分野で使用される最終製品に形を変え、今日では人々の生活を支える上で欠かせない製品となっています。

機能化学品の溶剤部門では、芳香族系溶剤をはじめ、アルコール系、ケトン系、グリコール系の高品質な溶剤や特殊溶剤まで総合的に展開しています。特に、メチルエチルケトン(MEK)は、旧丸善石油の自社技術によって企業化されたわが国初の石油化学製品であり、2006年の能力増強により、現在、年産17万トンという単一工場では世界一の生産量を誇っています。また、水溶性のグ

リコールエーテル系溶剤や環境対応型溶剤として、マルカゾールシリーズやスワククリーンシリーズをラインアップしています。

機能化学品の樹脂部門では、トラフィックペイントや紙おむつの原料として使用されている石油樹脂を、さらに機能性樹脂およびその原料としてマルカリンカーを製造しています。マルカリンカーは、主として半導体の製造工程に用いられるマイクロフォトレジストのベースポリマーとして、最先端の技術を駆使した用途に使用されています。

化成品部門の製品は、電子材料から釣り糸などのレジャー製品まで応用されていますが、特に、水素化技術により開発された水素化ビスフェノールAは、環境対応型の樹脂原料としてバスタブなどの身近な製品にも応用されています。また、アセチレンの有効利用による、ビニルエーテルやヒドロフルオロカーボンなどの開発製品も、フッ素樹脂塗料、UVインクやLiイオン二次電池向けなど、順調に市場開拓が進んでいます。

* 新規開発商品

2007年度からの3カ年中長期経営計画「クリエイティブ・イノベーション2009」では機能化学品事業への戦略的取り組みによって、安定した収益基盤の構築を目指しています。特にフォトレジスト原料樹脂、アセチレン誘導体、C5留分有効活用を重点分野に位置づけ、精力的な研究開発・事業開発を図っています。

フォトレジスト原料樹脂では、KrF(フッ化クリプトン)エキシマレーザー用は世界トップクラスのシェアを確立しています。また、ArF(フッ化アルゴン)用も最先端半導体向けで引き合いが旺盛になっています。

アセチレン誘導体では、ナフサからアセチレンを抽出できる強みを生かし、R-152aやビニルエーテル類を展開、特にビニルエーテル類では紫外線硬化型樹脂等で採用が増えています。

C5留分有効利用では、高純度ジシクロペンタジエンが大型反応射出成型用樹脂や光学用樹脂の原料として付加価値の高い製品に使用されています。また、次世代半導体技術として注目されている「ナノインプリン

ティング」対応の材料がライフサイエンス関連のユーザー評価で好評を得ており、今後に期待しています。



当社製品フロー



高純度ジシクロペンタジエン



高密度ポリエチレン



水素化ビスフェノールA



マルカリンカー



地域の皆様への誓い

*安全方針

千葉工場(研究所含む)および四日市工場は、経営方針の一つである「安全ナンバーワン企業を目指す」ならびに全社目標の「安全安定操業の維持」をふまえ、労働

安全衛生ならびに保安防災の確保に関する方針を定めています。

《千葉工場》

◆安全衛生方針

当工場は、安全・安定操業の継続が使命であることを認識し、保安および安全衛生に関する「安全衛生方針」を以下に定め、全ての就業者に周知するとともに、社外からの要求、その他、必要に応じて公表する。

1. 安全管理システムの適切な実施および運用により、自主保安体制の強化を図るとともに、継続的な安全衛生水準の維持・向上を図る。
2. 保安および安全衛生に影響を与える危険源を特定し、適切なリスク低減措置を講じる。また、事故・災害の予防に関する活動に努め、安全・安定操業を堅持する。
3. 保安および安全衛生に関する諸法令を遵守するとともに、社内規則を整備し管理レベルの向上を図る。
4. 安全衛生目標を設定し、これを定期的に見直すとともに全ての就業者の協力の下、その達成に努める。
5. 従業員の健康増進を図るとともに、安全で快適な職場環境の形成に努める。

◆安全衛生目標

1. プロセス安全性評価における追加提案・検討事項について対策立案まで完了する。
2. リスクアセスメント実施要領に規定した実施対象について確実にリスクアセスメントを実施する。
3. 安全行動標準に基づくCA1活動の推進 など

◆パフォーマンス指標

- * 08年度までに実施したプロセス安全性評価結果における追加提案・検討事項について対策立案まで完了する。
 - * 定期健康診断結果に基づく要再検査・要精密検査・要治療対象者への事後措置実施100%
 - * 事故・HH情報に関する水平展開について安全課の要請に基づき、計画的(1回/4ヶ月)に実施する。
 - * 日常保全工事施工会社を対象に安全表彰を行う。
 - * 薬傷災害の撲滅を目的に製造課に対して「安全衛生注意書の交付」実態に関する調査を実施し、交付率100%を目指す。
- その他21項目

《四日市工場》

◆保安方針 「無事故・無災害の安定操業」

私たちは、「無事故・無災害の安定操業」こそが、四日市工場の使命と捉え、これを達成し継続させるために保安管理(保安・安全衛生)方針を設定する。この方針は工場運営に係わる全員に周知ならびに理解させて推進する。

1. 無事故・無災害を継続的に達成するために、保安管理の強化と技術伝承を図る。
2. 保安管理にかかわる法令並びに社内規定類を遵守し、危険源の特定や予防措置活動を通してリスクの低減を図る。
3. 保安管理目標を設定して計画的に推進すると共に、その達成に努める。
4. 定期的に社内監査並びに達成度評価を行い、保安管理システムの継続的改善に努める。

◆保安年間目標

1. 保安管理システムの運用定着
2. リスクアセスメント・HAZOPの確実な実行継続
3. 高圧ガス認定取得への取り組み

◆パフォーマンス指標

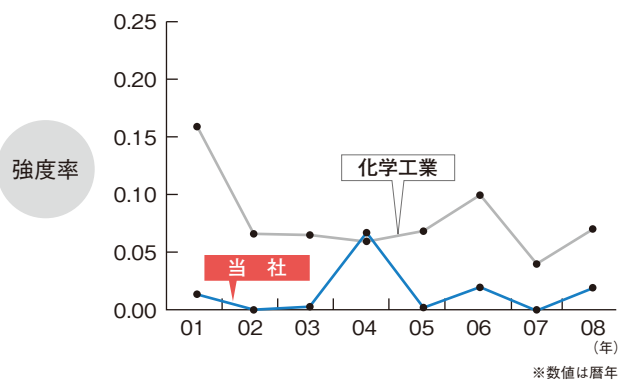
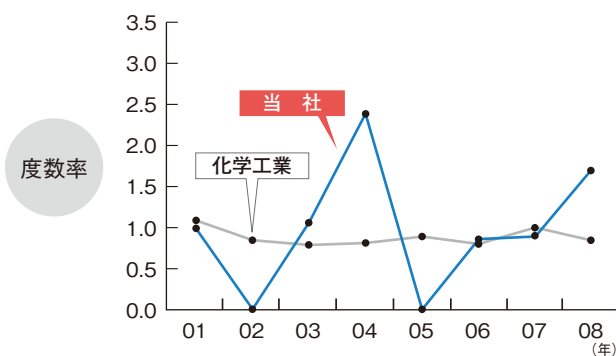
1. 設備・運転トラブル件数 \leq 過去2年間平均 \div 5
2. リスクアセスメント3ヵ年計画の3年目で100%実施済となっている。
3. 全設備においてHAZOPが実施完了している。
4. 提案・想定ヒヤリ件数 \geq 3件/人
5. 高圧ガス認定への準備を完了し、申請前段階まで到達

* 労働災害防止

当社は、経済産業省ならびに厚生労働省の告示に基づき、安全管理全般のシステムである「安全管理システム」を整備し、保安防災ならびに労働安全衛生に関する諸目標を掲げ、その目標達成に向けてチャレンジしてい

ます。

また、全員参加の安全ナンバーワン活動により全社横断的なワーキンググループ、小集団活動を積極的に展開しています。



$$\text{度数率} = \frac{\text{労働災害による死傷者数}}{\text{延実労働時間数}} \times 1,000,000$$

$$\text{強度率} = \frac{\text{労働損失日数}}{\text{延実労働時間数}} \times 1,000$$

* 設備災害・事故の防止

社長は、年頭講話等において従業員に安全確保ならびに法令遵守に関する指示を行い、社長以下役員による工場の安全査察や認定保安監査により実施状況について巡視・点検を行っています。

千葉工場は高圧ガス保安法ならびにボイラーおよび圧力容器安全規則に基づいた認定事業所として、四日市工場はボイラーおよび圧力容器安全規則に基づいた認定事業所として、自主保安活動を展開しています。

現在、第3エチレン製造装置、第4エチレン製造装置

をはじめ、10施設について4年連続運転を継続しています。

設備の新增設・変更時には事前に安全性評価を行うことにより、安全を確保しています。また、設備の検査結果に基づく計画的な保全を実施することにより、設備不良を未然に防いでいます。

更に、日常のパトロール点検により突発的な設備不良箇所を早期に発見し、的確な処置を行っています。

設備災害件数

年	2004	2005	2006	2007	2008
件	0	2	0	1	0

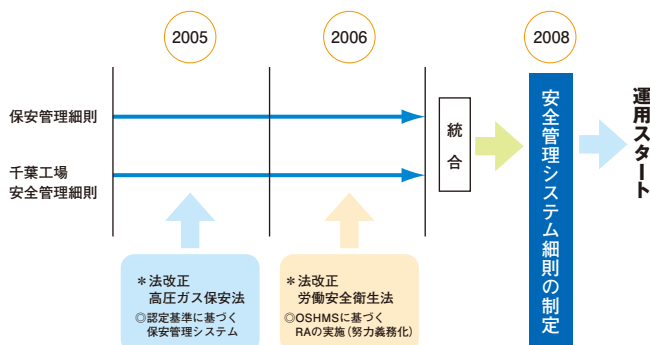
地域の皆様への誓い

*安全管理システム

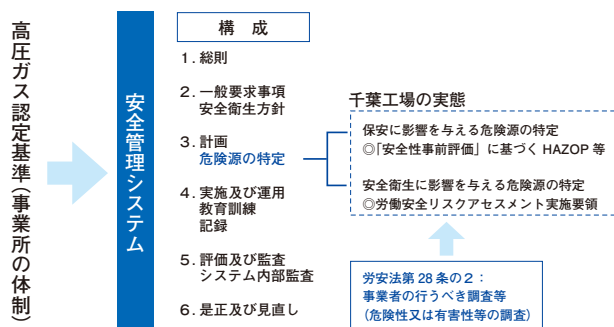
千葉工場では、2008年度に既存の安全関係規則を統合、再構築し、高圧ガス保安法の「保安管理システム」と労働安全衛生法の「OSHMS(労働安全衛生マネジメント

システム)」の各システムの要求事項を組み入れ、安全管理全般のシステム「安全管理システム」として運用を開始しました。

(1)安全管理システム細則の制定



(2)安全管理システムの構成



- ◎保安に影響を与える危険源の特定として実施するHAZOPは火災、漏洩等の事故のリスクを低減する手法
- ◎安全衛生に影響を与える危険源の特定として実施する労働安全リスクアセスメントは労働災害リスクを低減する手法

*防災・安全コスト

当社では、事業活動における安全維持コストを把握し、効果的な安全への取り組みを推進するため、2003年度より防災・安全会計を導入しています。

範囲は本社、千葉工場(研究所を含む)および2006年度より四日市工場を含み、当社の主な取り組み内容に従って集計しています。

2008年度の実績集計の結果、投資額は約2.6億円、費用は約4億円です。

集計方法は以下の通りです。

- ①減価償却費は2003年度以降の投資額に対し9年の定額償却により計上しました。
- ②防災体制人件費および運営費は、高圧ガス装置10%、第一種圧力容器・ボイラー類10%、危険物・消防関係30%、石油コンビナート等災害防止関係50%に配分し計上しました。
- ③人件費単価は給料・賞与・手当・雑給・法定福利費の合計を、2009年3月31日現在の従業員数で除したものととして算定しました。

●防災・安全コスト

(単位:百万円)

防災・安全コストの分類	主な取り組み	2007年度		2008年度	
		投資額	費用	投資額	費用
保安防災コスト	高圧ガス装置	0	36	0	35
	第一種圧力容器・ボイラー類	-	29	1	27
	危険物・消防関係	23	74	14	73
	石油コンビナート等災害防止関係 ¹⁾	1	126	80	130
	その他の防災 ²⁾	10	11	81	22
	小計	34	276	176	286
労働安全コスト	労働安全維持運営費	38	25	90	36
管理活動コスト	HAZOP人件費	-	-	-	-
	化学品安全、任意・官庁関係団体費、保安安全マネジメント	-	87	-	79
	小計	-	87	-	79
社会活動コスト	情報公表のためのコスト	-	0	-	1
	合計	72	388	266	403

※1)、2)の投資額の差は、奇数年(非整備)と偶数年(整備)による工事量の差および法律に準拠した対策工事などによる。

*合計額は四捨五入値

* リスクアセスメント

当社は、2006年に労働安全衛生法改正への対応として開始しました。2007、2008年は安全ナンバーワン活動のCA1活動の中で、2009年からは安全管理システムに組み込み、実施していきます。各職場において実施している件数は右記のとおりです。

リスクアセスメント件数

年	2006	2007	2008
件	136	468	427

リスクアセスメント
改善事例



階段の降口に支柱や、配管、障壁があり激突または転倒のリスクあり



階段の降口を平らな歩廊とし、激突または転倒のリスクが軽減できた

* 自衛防災組織

当社は常に防災対応能力の向上に努めています。

事故・災害発生時には、工場長をトップとした工場全従業員で構成する自衛防災組織が初期防災措置を行います。休日・夜間の災害発生時には、勤務者の初期対応と共に、在宅者の速やかな招集が重要となります。このために、自動で部長課長に連絡する非常順次通報設備を備えています。これらの防災組織や設備を有効に機能させるため、訓練を定期的実施しています。



自衛防災組織による
現場防災訓練(千葉工場)



自衛防災組織による
現場防災訓練
(四日市工場)

現場消防隊員のメッセージ

エチレン製造二課 郡司 裕輝



現場消防隊員に任命されて約4年、初めは何をするのか全く分からず軽い気持ちでいたのですが、最初に訓練を受けた時に教わった役割が「事故、災害発生時の初期消火活動」。正直、そんなに危険なことをするとは思っていませんでした。実際に出動した先輩の話聞いても「消火活動中、消火用ホースの筒先を腕が痺れるまで持っていた」や「泡消火剤の泡が腰の高さまで来ていた」など、消防士の仕事なのでは？と思うような話ばかりでした。

ですが、事故、災害が実際に起こった時にはそんなことを言っていられません。そのために我々は、年間4回の現場消防隊訓練や職場初期消火訓練を行っています。

現場消防隊訓練の内容は規律訓練に始まりホース延長、実放水訓練などです。訓練当初は、ホースの持ち方や、ホース接続後の確認などを細かく指導され、そこまで必要かと思いましたが、訓練を何度も受け、先輩の話などを聞いてみると、発災時混乱した現場では、細かい決まり事を守ることで、自分の身の安全を守っていかなければならないと思いました。

幸いなことに現場消防隊に任命されてからの約4年間、実際に出動した経験はありません。発災時の現場で訓練と同じように動けるかどうか不安になることもありますが、その不安を少しでも取り除けるよう、今後も訓練を真剣に行っていきたいと思っています。

地域の皆様への誓い

*六町会情報交換会

千葉工場では地元6町会の皆様との情報交換、親睦を目的とし、例年事務局および安全環境品質部が合同で交換会を実施しています。本年は会社紹介のDVDをご覧いただき、当社の概要ならびに環境対策について理解を深めていただくとともに、種々意見交換を実施しました。



○地域の方からのメッセージ

「化石燃料についての思い」

玉前町会長

安川 正人さん



現在の人間生活を維持・発展させていくには、エネルギーは欠くことのできない物であることは言うまでもありませんし、なくては生存すらできません。

この大切なエネルギーの大部分を化石燃料(石油、石炭、天然ガス等)に依存した生活になってから、未だ200年足らずです。

原子力に至っては60年程度です。地球誕生後数十億年という時間から考えれば200年などは、ほんの刹那と言えるでしょう。

困ったことに、本化石燃料量には限度、つまり有限であるという宿命があります。最大限に見積もっても地球の体積以上は存在しないのです(正確にはちょっと違いますが)。

現在の使用量から考えれば、本エネルギーは近い将来に枯渇するということを理解するのは困難ではありません。

本化石燃料を使用することにより発生する二酸化炭素が、地球温暖化等の地球環境に悪影響を及ぼしている要因の一つと言われています。もしそれが大きな要因であるとすれば、その排出量を極力少なくする必要がありますが、より低コストで快適な生活を求めようとするれば相反することになります。

また、各国・各人の温度差等もありますので、非常に困難な問題です。各種の世界的規模の会議において話し合いが行わ

れていることは承知しますが、より具体的な進行は見受けられないというのが実感です。

では、今後どうしたらよいのでしょうか。答えは簡単です。化石燃料から再生可能なエネルギー、無尽蔵と思われる太陽エネルギーに転換することです。

勉強不足の私の考えですが、我々の最終的エネルギー源は、太陽エネルギーによる水の電気分解により得る“水素”と思っています。

とは言っても実現化は非常に困難を伴います。しかし、コスト、効率を度外視して考えれば理論的、技術的には困難ではありません。現在コスト、効率を度外視する、などはもっての外ですが、化石燃料は有限です。このことを第一義として考えることが非常に大切だと思っています。

先日のアメリカ新大統領演説の中で、この再生可能エネルギーへの転換について積極的な発言がありました。私としては非常に嬉しく、頼もしく期待を持って聞いていました。

これぞ世界をリードする国、人間の発言だと。思わず欣喜雀躍してしまいました。

そこで丸善石油化学さんにお問い合わせがあります。化石燃料の加工を業務としてきた企業として、県の再生可能エネルギーへの取り組みについて少しでも舵を切っていただきたいと思っています。もう既に切っている、ということであればそのスピードを速めていただきたいと思っています。

一社では不可能と思いますが、ぜひ業界のリーダー役として活躍されることを期待しております。

*五井臨海まつり

6月7日(日)、地元6町会と五井地区企業11社の主催による「五井臨海まつり」が開催されました。企業、団体、町会などが思い思いの模擬店を出店し、来場者を楽しませました。

人気のキャラクターショーではヒーローのアクションが目の前で繰り広げられるとあって、子供たちは大歓

声でした。また、屋内では地元小学生の合唱、民舞、ものまね芸人ショーもあり、皆有意義な一日を過ごしました。

当社の模擬店ではラムネを販売しましたが、懐かしい味のためか、またぐんぐん上がった気温のせいか売れ行き絶好調で、お昼過ぎには完売となりました。

*RC千葉地区地域対話

日本レスポンシブル・ケア協議会に加盟する市原、袖ヶ浦、君津3市の臨海コンビナート石油化学関係企業20社の主催で第7回「千葉地区地域対話」が当社千葉工場を幹事会社として、2009年2月8日(日)に開催されました。

近隣住民、大学生、市原市長はじめ市環境部関係者、各企業関係者約150人の参加のもと、バス周回による工場見学、代表3企業による環境保全活動に関する発表および近隣住民を交えたパネルディスカッション等を行いました。参加者による活発な意見交換が行われ、非常に有意義な時間を過ごすことができました。



*市原市中学校ソフトテニス大会

「飛燕杯」と称し、コスモ石油(株)千葉製油所と共催で行っている大会で、今年で35回目となりました。あいにく開催予定日は天候に恵まれず2回順延されましたが、4月19日に無事開催となりました。参加は男子13チーム、女子18チームを数え、熱戦を繰り広げました。

親子二代にわたる参加者もあり、歴史を感じる大会となっています。



*里山フェア

2008年11月9日(日)にNPO法人千葉自然学校が企画する「里山フェア／久留里町中散策・羊の牧場及び谷津田見学」に当社従業員・家族20名が参加しました。この里山フェアは千葉県が推進する「エネルギーフロントランナーちば推進戦略」に基づく「千葉の里山・森づくりプロジェクト」の一環として京葉臨海コンビナート企業の従業員およびその家族を対象に実施されたもので、当社

も参加することにしたものです。

里山フェアの目的の一つに「地域の企業と地域住民や地域で活動するNPOとの交流を促進し、企業と地域の共生の取り組みのきっかけを作る」ということがあります。久留里と当社千葉工場は少し離れた地域ではありますが、この目的は果たせたのではないかと思います。

*霞公園美化運動

四日市霞公園は霞コンビナートの西側の対岸沿いに立地しており、敷地面積は46,300㎡で、森林や芝生で覆われて市民プールも設置され、四日市市民の憩いの場となっています。

この公園で霞コンビナート13社が年に1回ゴミ拾いを実施しています。この運動は2002年から霞コンビナートが社会貢献活動の一環として行っている行事です。

清掃成果物として、自転車・車のタイヤ・家庭電化製

品・傘等々、いろいろと収集されます。本来であれば、このような活動をしなくても小さな子供たちが、気持ちよく遊べる場になるようにモラルを啓蒙することも必要と感じています。



* 研修体系

当社の研修プログラムは、「OJTプログラム」「ステップアップ・プログラム」「スキルアップ・プログラム」の3つによって構成されています。

「OJTプログラム」は、各自の職務遂行能力を向上し、成果を発揮するための実力を身につけるプログラムです。

「ステップアップ・プログラム」は、階層別の集合研修プログラムです。各自が主体的に意識し、考え、議論を通じて相互に啓発するためのプログラムを実施しています。

「スキルアップ・プログラム」は、各自が自由に講座を選択できる自己啓発プログラムです。通信教育・公開セミナー・資格取得など200種類以上のメニューから、職務内容の優先度合いや将来のキャリア像を考慮し、計画的に受講します。



技術研修(千葉工場)

* 資格取得状況

当社では、環境負荷低減を推進し、安全・安定操業を実現するために従業員の公的資格取得に積極的に取り組んでいます。また、法定選任資格のほか、業務資格に関連

する資格取得を自己啓発という観点からも推進、支援しています。資格取得数は、法定要件を充足しています。

資格取得状況

2009年6月現在

	2008	2009
危険物取扱者(甲種)	268	262
危険物取扱者(乙種)	945	963
高圧ガス製造保安責任者(甲種)	122	127
高圧ガス製造保安責任者(乙種)	419	406
ボイラー技士(特級)	20	25
ボイラー技士(1級)	266	278
ボイラー技士(2級)	599	599
第一種衛生管理者	216	244
第一種作業環境測定士	17	17
公害防止管理者	98	100
エネルギー管理士	58	56
計量士(環境)	5	5
ISO内部監査員	306	317
ISO審査員補	2	2
特別管理産業廃棄物管理責任者	5	5

『ボイラー技士(特級)』資格取得に挑戦して

芳香族製造課 高橋 廣



ボイラー技士とは、労働安全衛生法に基づく資格で、資格の必要なボイラーを取り扱うことができ、また、作業責任者になることができる資格です。

私は当初、特級ボイラー技士免許など取得するのは無理だと思っていたので、試験内容についてほとんど知識はなかったのですが、資格取得を勧めてくれた上司から「科目別(4科目あります)に合格が認められ、合格すれば試験を2年間免除されるし、オペレーターも何人か受験しているよ」という話を聞き、「まあ年間1~2科目合格して、3年計画でいいかな」という安易な考えで挑戦を決意しました。

受験に向けては、過去問題集(問題を見て後悔しましたが)を繰り返し解き、自分なりに出題傾向を考えて、ある程度的を絞って取り組みました。1年目は的外れでしたが、運良く2年目で合格することができました。

私は、この「繰り返し解く、読む」というのが試験勉強で一番大切だと思っています。

最後に、きっかけをくれた諸先輩方と、出産前にもかかわらずおいしいご飯を作って応援してくれた妻に感謝しつつ、密かに自分で自分を誉めたいと思います。

仲間への誓い

*次世代育成支援策について

次代の社会を担うすべての子どもが健やかに生まれ、かつ、育成される環境の整備を図るため、地域や職場における総合的な次世代育成支援対策が近年重要視されています。当社においても、次世代育成支援の対策を推進すべく具体的な行動計画を策定し、その実現に積極的に取り組んでいます。

育児休業制度と並び、短時間勤務や子の看護休暇、フレックスタイム制度などを充実させることで、仕事と育児の両立を希望する全ての従業員が、出産後の職場復帰を実現しています。

また、ワークライフバランスの観点から、週に一度のリフレッシュデー（ノー残業デー）の設定や、超過勤務の削減への取り組みを行っています。

育児休暇制度を利用して

経理財務部 佐藤 直美

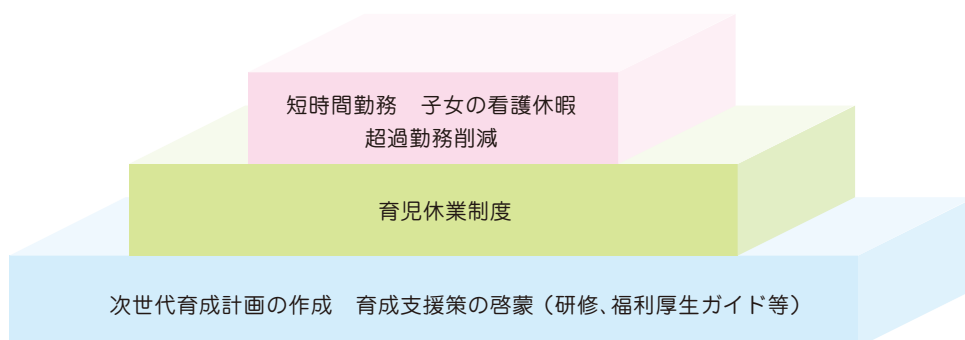
私は1年半の育児休暇を経て職場復帰をしました。たくさんの不安を抱えていましたが、職場の皆さんから「おかえりなさい」と温かく迎え入れてもらえたことがとても嬉しかったです。

休暇に入る前と同じ部署へ復帰させていただき、理解ある上司や先輩方のご協力もあり、現在は短時間勤務制度を利用しています。働きやすい環境に恵まれ、本当に感謝しています。

社会人の顔とママの顔との切り替えを楽しみながら、今後も仕事と育児の両立に頑張っていきたいと思っています。



子育てしやすい環境の整備



*障害者の雇用状況

当社では、障害者が健常者と同じ職場で、生きがいを持って働いてもらえるよう、職場環境の整備や啓蒙に努めています。

現在、本社、千葉工場、四日市工場、関係会社において、

障害を持つ方がその能力と適性を生かしながら健常者とともに業務に精励しています。

2009年6月1日現在の当社障害者雇用率は2.13%となっており、法の要請である1.8%を上回っています。

*再雇用制度

当社では健康で就労意欲のある方には、60歳の定年後も引き続き再雇用という形で、経験と知識を生かしていただけるよう制度を構築しています。

2009年3月31日現在、再雇用者（エルダー社員）は39名で、定年退職者の半数以上が再雇用され、生き活きと各職場で活躍しています。

* 健康管理について

当社では、従業員がより健康に働くことができるように、日常的な健康相談の他、さまざまな取り組みを行っています。

○健康診断結果を基にした保健指導

当社では、生活習慣病の予防に力を入れており、健康診断の結果を基にした有所見者や生活習慣病の予備軍に対し、健康管理スタッフによる保健指導を実施しています。

また、千葉工場では、「肥満は万病のもと」という認識のもと、BMIが30以上の従業員に継続的な保健指導を行うなどの取り組みも行っていきます。

○衛生講話の実施

従業員の健康意識の高揚等を目的として、社内健康管理スタッフや外部講師による衛生講話を行っています。本社、四日市工場では「メタボ対策」、千葉工場では「若々しく生きるために」と題した講話をそれぞれ実施し、多くの従業員が聴講しました。

今後も、各部署のニーズや世情に合わせた講話を開催していく予定です。

○定期的な職場巡視

職場の作業環境改善を図るため、健康管理スタッフや事業場担当者による定期的な職場巡視・意見聴取を行っています。各部署より出てきた問題点や作業現場の確認・改善を行うことで、より快適な職場環境の形成につなげています。

○救急処置講習の実施

傷病者が発生した際に、従業員が適切に対応できるようにするため、救急処置講習を実施しています。当社では、全事業所にAEDを設置しているため、練習器を用いたAED使用方法の講習も定期的にも実施しています。



衛生講話(千葉工場)

* レクリエーション活動について

当社では、心身のリフレッシュや職場内の円滑なコミュニケーションの向上などを目的として、従業員およびその家族を対象としたレクリエーション活動を実施しています。

本社地区では、学校が夏休み中の7月に、野球観戦を実施しました。当日は、従業員およびその家族62名が千葉マリスタジアムにて野球応援に熱狂しました。途中、花火が上がるなど野球以外のイベントもあり、夏休み中の良い思い出となりました。

千葉地区では、4月に従業員およびその家族151名が、千葉内房の牛込海岸に潮干狩りに出かけました。当日は、前日の雨も上がり快晴で、絶好の潮干狩り日和となりました。参加者は、海風に吹かれながら潮干狩りを楽しみ、中には3kg以上のアサリを採った参加者もいました。

四日市地区では、10月に従業員およびその家族62名

が「岐阜県の馬籠宿の散策と栗ひろい」に出かけました。道中のバスの中でのビンゴゲームやカラオケに続き、参加者はレトロな街道を散策し、お土産を買ったり、記念撮影をしたりと、秋の一日を満喫しました。



潮干狩(千葉)



野球観戦(本社)



馬籠宿での記念撮影(四日市)

すべてのステークホルダーへの誓い

* 工場の環境方針・環境目標

当社千葉工場(研究所を含む)および四日市工場では、2009年の環境方針・環境目標を下記のとおり定めています。また国際標準化機構(ISO)制定の「環境マネジメントシステム」の認証を千葉工場では1999年11月、四日市工場では2001年12月に取得しました。

なお、千葉工場では2007年12月に「環境マネジメントシステムと品質マネジメントシステム」を統合、「環境・品質方針」を設定し、より改善に努めています。

両工場、研究所ともにマネジメントシステムの更なる向上を図り、日々積極的な活動を推進しています。

《千葉工場》

◆環境・品質方針

私たちは、生産活動に伴う環境影響の低減と徹底した品質管理の使命を認識し、次の基本姿勢を定め、従業員、関係者に周知し、社外からの要求、その他必要に応じて公表する。

1. 環境、品質関連の法律並びに当工場が同意したその他の要求事項の遵守のもと、自主基準の制定を行い、マネジメントシステムの継続的改善に努める。
2. エネルギー使用の効率化と抑制、環境汚染の予防並びに環境負荷低減に努める。
3. 環境、品質に係わる目的並びに目標を設定し、計画的推進を図り、その達成に努める。
4. マネジメントシステムの有効性・適切性のレビューを行う。

◆環境目的・目標

1. 環境関連法・自主基準等の遵守による環境トラブルの低減
2. 工場エネルギー原単位の低減による地球温暖化抑制
3. 産業廃棄物・排水汚泥類排出量の削減
4. 一般廃棄物のリサイクル化推進
5. 環境予防処置活動の推進

◆パフォーマンス指標

1. 環境異常事故及び環境不適合報告件数=前年比70%以下
- 2-1. 装置各種運転負荷時におけるエネルギー使用量の最適化
-2. トルエン、キシレンの大気排出量削減策
1件以上の対策実施
3. 汚泥排出量低減策策定・実施 各課1件以上
4. 一般廃棄物のリサイクル率 20%以上
5. 環境予防処置報告書 年間10件以上提出

《四日市工場》

◆環境方針 「地域および環境との調和」

私たちは、四日市市霞コンビナートに立地する化学品製造工場として「地域および環境との調和」を工場運営の最重要課題の一つとして位置付け、事業活動を推進するうえでの基本方針を定める。この方針は、従業員に周知するとともに、社外からの要求、その他必要に応じて公表する。

1. 環境に関する法令および工場が同意するその他要求事項を遵守し、環境保全に努める
2. 事業活動に係わる環境影響のうち、次の項目を環境管理重点テーマとして掲げ環境汚染の予防を図る
 - ① エネルギー・資源利用の効率化
 - ② 廃棄物の適正管理
3. 具体的な環境目的および目標を設定し、計画的に推進するとともに、その達成に努める
4. 内部監査などを通じて、環境マネジメントシステムの継続的改善に努める

◆環境年間目標

1. エネルギー原単位の適正管理
2. 環境負荷の適正な管理と低減化
3. 環境トラブルの防止継続

◆パフォーマンス指標

1. 環境変化に伴ったエネルギー原単位が確実に把握されている
2. E0原料原単位≤販売計画予算値
3. 3M活動などを通じて省エネ意識の定着と改善が図られている
4. 廃棄物原単位≤対前年値
5. 環境トラブル件数≤年間1件

●2008年環境管理の成果 (★★★:達成 ★★:ほぼ達成 ★:未達成)

*千葉工場

目 標	パフォーマンス指標	実 績	評 価
環境異常事故報告書及び環境不適合報告書件数が前年比以下	前年比70%以下	前年の13件に対し、9件発生。前年比70%以下であった。	★★★
エネルギー原単位前年比低減	前年比1%低減	9部署の内5部署達成	★★
事務所内照明の消灯	1hr/日消灯	日々チェック表にて実施	★★★
CO ₂ 排出抑制貢献、工場全従業員の参加	参加率30%以上	平均参加率38%	★★★
工場PRTR対象物質トルエン、キシレンの 大気排出量前年比削減	トルエン、キシレンの大気排出量 前年比3%削減	削減計画は策定したが、実施は 次年度以降となり、削減不可。	★
産業廃棄物 排水汚泥類排出量低減	前年比3%低減	定期整備に伴い、前年比増加状 況であった。	★
産業廃棄物埋立率2%以下	当年実績埋立率2%以下	定期整備に伴い、埋立率8.2% の増加状況であった。	★
一般廃棄物のリサイクル化推進	当年実績20%以上	定期整備に伴い、リサイクル率 15.8%の低下状況であった。	★
環境予防処置報告書提出	処置報告年間10件以上	年間16件提出	★★★
内部監査員スキルアップ教育	年間1回以上実施	監査員養成(環境・品質)教育を 1回実施	★★★

*四日市工場

目 標	パフォーマンス指標	実 績	評 価
エネルギー原単位の向上	エネルギー原単位≦予算値	全エネルギー原単位では 生産量はほぼ昨年同様実績	★★
	EO原料原単位≦予算値	エチレン・酸素ともほぼ予算値	★★
環境負荷の適正な管理と低減化	廃棄物原単位≦対前年値	0.43%(前年値0.27%)	★
環境トラブルの防止継続	環境トラブル件数≦年間1件	0件 ただし、プラント停止操作時に ヒヤリトラブル発生	★★

すべてのステークホルダーへの誓い

* 環境負荷の状況

以下の図表は、2008年度の事業活動における資源投入および製品の生産、製品の研究開発・製造・物流等において発生する排出物量および環境保全効果について概観したものです。

千葉工場および四日市工場では、環境マネジメントシステムの効率的な運用、省エネルギー・リサイクルの一層の推進等を通じて、今後も環境負荷低減に努力していきます。



* 地球温暖化対策

地球温暖化を防止するための「京都議定書」が発効し、日本では、二酸化炭素に代表される「温室効果ガス」を2012年までに1990年比6%削減することになっています。これに合わせ、「地球温暖化対策の推進に関する法律」(温対法)が1998年に公布、2005年8月に改正され、各事業者が自らの活動により排出される温室効果ガスの量を算定・把握し国に報告することが義務づけられました。これにより当社でもこの算定方法に基づき温室効果ガスの排出量を把握しています。

千葉工場には、当社の設備の他に、関連会社である千葉エチレン(株)、千葉ブタジエン工業(株)、CMアロマ(株)の設備が設けられ、このすべてを当社が運営受託することで効率的に運転しています。したがって、千葉工場における以下の排出量は4社の合計数値となっています。

○エネルギーの使用に伴う二酸化炭素の排出量

当社では製品の製造に使用するエネルギー(燃料や電

力の使用)により発生する二酸化炭素が大部分を占めています。千葉工場では、原料のナフサからエチレン、プロピレン等を製造する際に副生するガスや重質油の使用を含めて2,080千トン-CO₂でした。四日市工場では42千トン-CO₂となりました。また、製品の輸送に関わる二酸化炭素の量は、10千トン-CO₂となりました。

○エネルギー以外の二酸化炭素 温室効果ガスの排出量

温室効果ガスには、二酸化炭素の他に5種類が定められています。それぞれ、事業所毎に3,000トン-CO₂の排出量がある場合は報告の対象となります。当社の排出量は、千葉工場の二酸化炭素が31千トン-CO₂、HFC-152a(ハイドロフルオロカーボン)の生産及び入出荷に伴う排出が3.6千トン-CO₂でした。

「温室効果ガス」

二酸化炭素、メタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボン、六ふっ化硫黄の6種類で、京都議定書に定義されています。排出量は、温室効果の程度を炭酸ガスに換算して表します。

KIEP'S活動への参加

KIEP'Sとは…

Kasumi Island Environmental Plan'Sの略。「霞島環境行動計画」のことで、資本関係のない企業が協働し地球温暖化に向けた活動を計画しました。

四日市工場は霞コンビナート(出島方式のコンビナート地帯)の一角に位置する事業所です。この霞コンビナート地区で、2008年1月から行政(県・市)とともに企業連携によるCO₂排出量削減策について検討を開始しました。

霞の島に働く人々の小さな貢献が大きな効果を生み出す、そんな思いで力を合わせた活動という観点で、霞コンビナート13社と四日市管理港組合で「エコ通勤」を計画しました。

2008年7月25日には猛暑の中、「エコ通勤トライアル」

を実施し、約300台のマイカーを削減(CO₂として約2トン削減)しました。

今後は、この成果を踏まえて定期的に「エコ通勤」を実施する予定です。当社従業員もできる限り参加していきます。

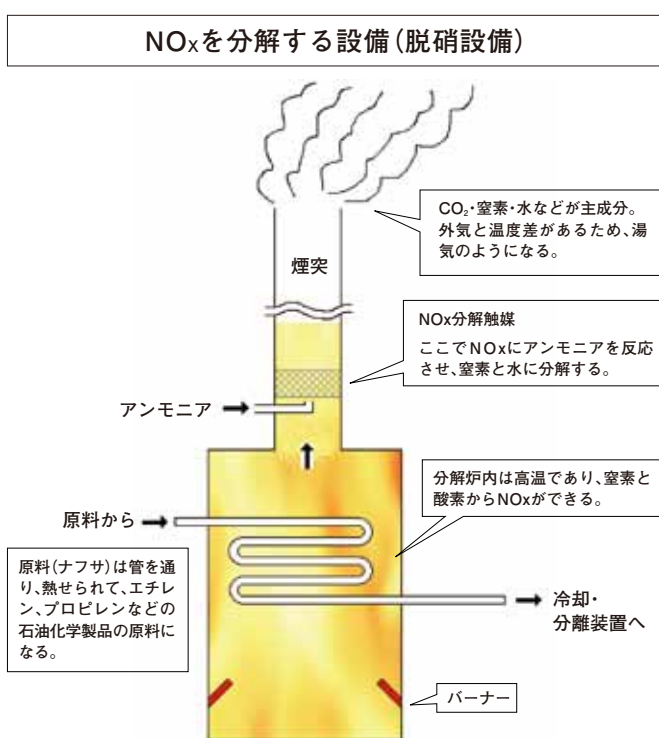


すべてのステークホルダーへの誓い

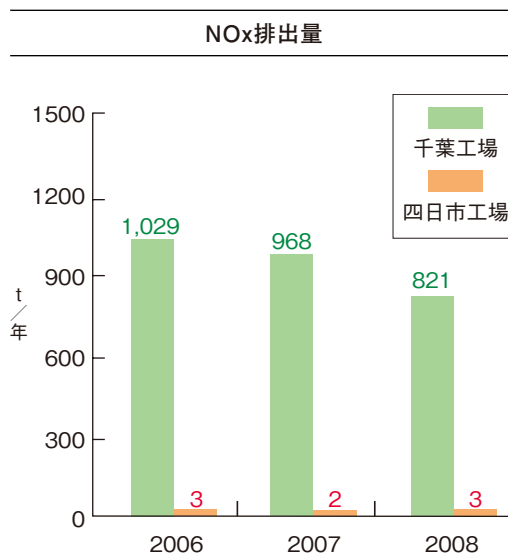
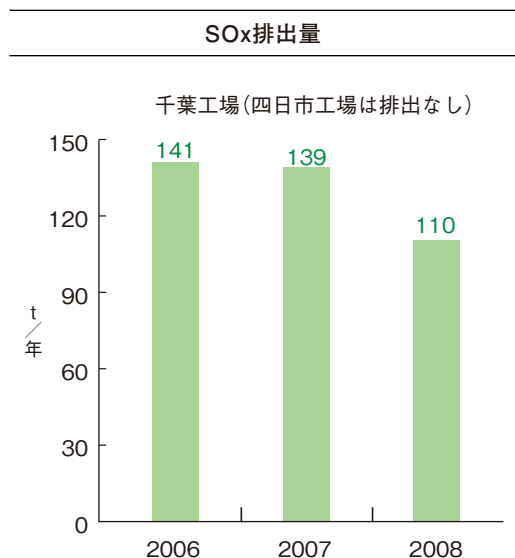
* 大気汚染防止対策

大気汚染の原因となる硫黄酸化物 (SOx)、窒素酸化物 (NOx) の排出については、法令や自治体と締結した公害防止協定による排出基準以下の自主管理値を定め、2008年の実績でも NOx・SOx・ばいじんの排出は基準値以下に維持・管理されています。2008年度は定期整備年

でもあり、2007年度に比べ生産量、燃料使用量が少なく、NOx・SOxの排出量は低減されています。また、2008年6月にはエチレンプラントの安定運転、競争力強化のために分解炉の新設を行い、NOx低減目的の脱硝設備を付設し、今後の大気汚染抑制に寄与します。



千葉工場の分解炉煙突とボイラー煙突



* VOC対策

光化学スモッグ(大気汚染)の原因となる揮発性有機化合物(VOC)の排出抑制を行うため、大気汚染防止法改正(2006年4月)から始まり、「千葉県揮発性有機化合物の排出及び飛散の抑制のための自主的取組の促進に関する条例(VOC条例)」が制定・施行(2008年4月)されました。

千葉工場では、1985年千葉県公害防止協定(炭化水素排出抑制対策指導)に基づき、1987年にVOC貯蔵施設に排出抑制設備(タンクの浮き屋根式と内部浮き屋根化及び水吸収施設)を設置し、VOCガスの排出削減を行ってきました。

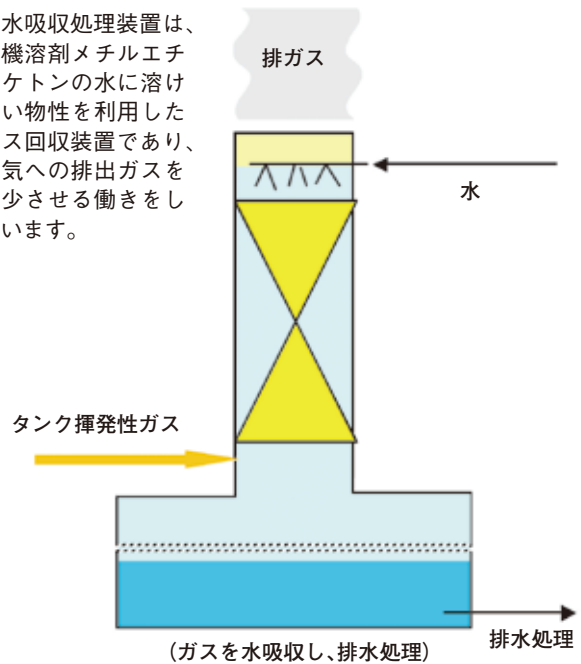
法改正および施行された「VOC条例」に従い、VOC排出量の削減推進のための自主的取組計画と排出実績を千葉県に提出(7月)し、今後もVOCガスの排出抑制に努めていきます。

四日市工場では酸化エチレン等について、敷地境界における大気濃度の測定を実施しています。

今後とも対策・測定を通じて、VOC排出抑制に努めていきます。

水吸収処理装置

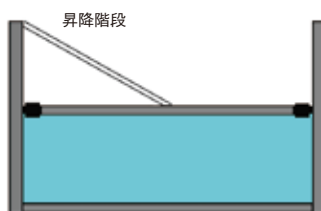
水吸収処理装置は、有機溶剤メチルエチルケトンの水に溶け易い物性を利用したガス回収装置であり、大気への排出ガスを減少させる働きをしています。



浮き屋根式タンク (フローティング・ルーフ・タンク)



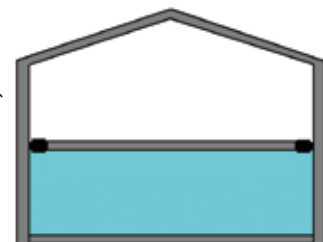
メンテナンスのために、屋根の上に降りられるようになっています。



内部浮き屋根式タンク (インナー・フロート・タンク)



VOC排出抑制のために、あとから改造したタイプ。二重構造になっているので、外から見てもわかりません。



イラスト図中の濃黒部は、フローティング・ルーフ・タンクの重要箇所であり、タンクと浮き屋根との隙間をシール(ゴムシート+ウレタンフォーム材による)し、液面からの蒸発ガス排出を抑制しています。

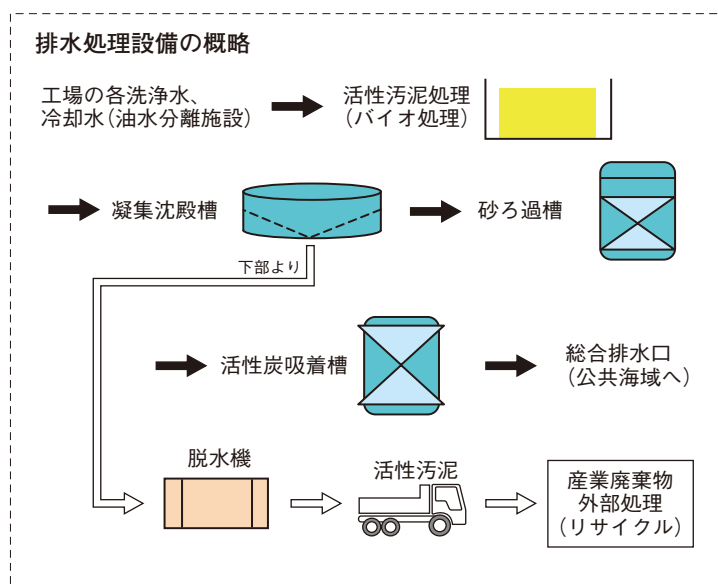
すべてのステークホルダーへの誓い

* 水質汚濁防止対策

水質汚濁防止法および県・市条例ならびに公害防止協定に基づく、排出水の規準値以下の自主管理値を定め、自動計測連続監視および計測器の校正およびクロスチェック分析をもとに維持・管理を行っています。

特に、千葉工場の排水処理施設の運転管理については、東京湾水域への影響を勘案し、化学的酸素要求量(COD)、全りん、全窒素、浮遊物質、油分等に係る環境負荷低減に努めています。

四日市工場の排水に関しては、コンビナート各社が出資した排水処理会社へ全量送液し、その会社下で適切処理および伊勢湾への総量規制に基づき排水の維持管理を行っています。

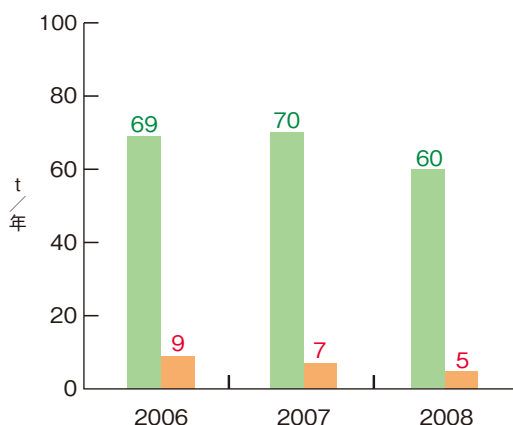


千葉工場の総合排水処理設備

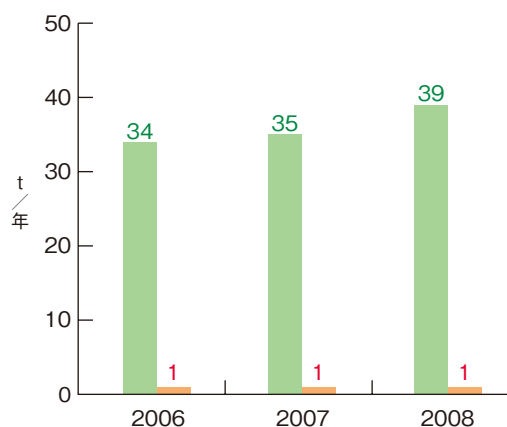


千葉工場の総合排水放流口

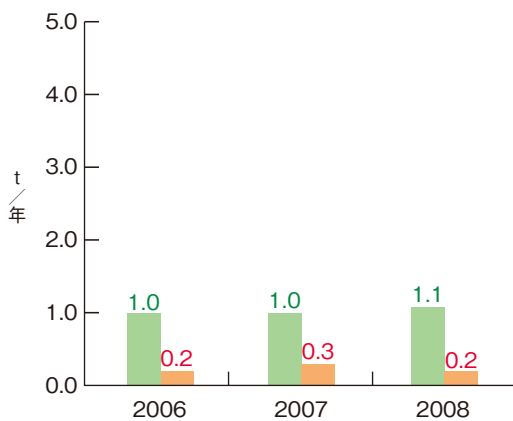
COD 排出量



全窒素排出量



全りん排出量



* 土壌汚染防止対策

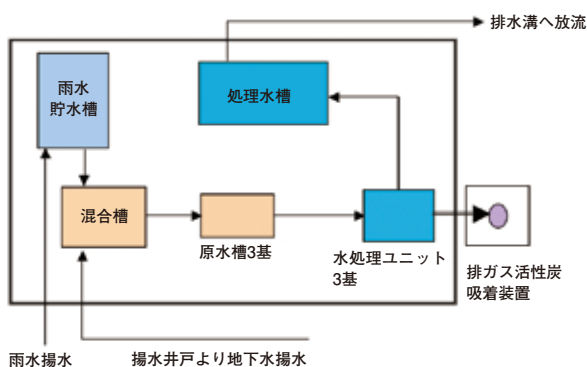
千葉工場では「土壌汚染対策法」に基づき、2002年9月から関連会社敷地内の土壌環境修復に係る自主取り組み（土壌調査～浄化工事、浄化対策など）を行い、21箇所の観測井戸を設置し、定期的に測定を行い土壌・地下水汚染の動向および状況把握等を行っています。

また、一部は地下水の浄化を目的に揚水井戸からの汲み上げ・曝気処理を行いながら、汚染拡大の抑制に努めています。



土壌浄化対策技術委託先による地下水採取作業

土壌浄化 排水処理設備（曝気処理）概略



地下水揚水曝気処理施設

[土壌汚染対策法]

有害物質を取り扱う事業所の跡地に住宅や公園等を造成の際、土地所有者の土壌調査義務化の法律です。

土地所有者は土地の用途変更、売買時に汚染調査が必要となり、汚染が発見された場合には都道府県に届出を行い、台帳に登録されます。汚染の除去費用は原則、土地所有者の負担となるので、土地のリスク管理が重要となってきます。

* PCB回収・保管・処理

当社は、「PCB（ポリ塩化ビフェニル）廃棄物の適正な処理に関する特別措置法」に基づき、保有するPCB廃棄物（変圧器、コンデンサなどのPCB含有の絶縁油を使用の電気機器等）は適切な回収を行い、特別管理産業廃棄物として、倉庫内の保管場所に適正かつ厳重に保管しています。

同法による処理期限（2016年7月）までにすべての保管状況にあるPCB廃棄物の処理完了計画を検討中です。

また、現在の関連する使用機器も、絶縁油のPCB含有の有無について分析などの調査を行い、0.5mg/kgを超えるもの（低濃度PCB廃棄物）も、法に準拠した適正管理を行っています。

* PCB廃棄物の保管・管理状況（2008年）

（保有量）

	保管種類	千葉工場	四日市工場
保管・管理の 機器台数	コンデンサ・変圧器	16台	1台
	ドラム缶（安定器・汚染物等）	15本	なし
	金属系汚染物（パレット）	1個	なし



千葉工場 保管状況

すべてのステークホルダーへの誓い

*化学物質の管理

PRTR対応

PRTR制度とは、化学物質を製造する際に、種々の化学物質を使用し、環境中に排出した量を算出し届出る制度です。事業者等の届出等により、様々な化学物質の集計・公表が行われています。

平成13年4月1日施行の「特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律(略称:化学物質管理促進法;PRTR法)」に基づく、該当25物

質(千葉工場)、12物質(四日市工場)に関する届出、報告等を行い、生産、使用、貯蔵している化学物質の大気、水質、土壌への排出量および廃棄物等への移動量を把握し、自主管理による排出抑制に努めています。

千葉工場では、環境保全上の支障の未然防止を目的にベンゼン、トルエン、キシレン、ブタジエン等について、四日市工場では酸化エチレン等について、敷地境界における大気濃度の測定を定期的実施しています。

MSDS(化学物質等安全データシート)

MSDSとは、化学品に関わる事故を未然に防止することを目的に、化学製品の供給事業者から製造者、使用者、取扱事業者に製品毎に配布する安全性に関するデータシートです。

当社の該当する製品については、取扱者への交付及び周知を行い、安全な取り扱いを徹底しています。また、化学物質管理促進法(PRTR法)によるMSDS部分は平成13年(2001年)1月1日に施行されました。



個別排出量(千葉工場)

(PRTR届出物質中の排出・移動量1トン以上の10物質)

(トン/年)

化学物質名	大気		公共用水		事業所外	
	07	08	07	08	07	08
亜鉛の水溶性化合物	—	—	1.1	1.0	2.1	2.1
石綿	—	—	—	—	1.2	4.3
エチルベンゼン	29	24	—	—	—	—
エチレングリコール	—	—	29	46	0.1	0.3
キシレン	27	24	—	—	—	—
1,2-ジクロロエタン	3.0	3.0	—	—	—	—
トルエン	36	58	—	—	8.0	1.8
ぶっ化水素及び水溶性塩	—	—	3.9	5.0	—	—
ベンゼン	2.2	2.2	—	—	—	—
ポリオキシエチレンアルキルエーテル(C12~C15)	—	—	—	—	1.2	1.4

※石綿、エチレングリコール、トルエンの移動量増加は、整備工事・品質の調整・船出荷増加などによる。

個別排出量(四日市工場)

(PRTR届出物質中の排出・移動量1トン以上の3物質)

(トン/年)

化学物質名	大気		公共用水		事業所外	
	07	08	07	08	07	08
エチレングリコール	0.2	0.2	—	—	92.0	96.0
クロロホルム	0.8	0.4	—	—	1.8	1.3
ポリオキシエチレンアルキルエーテル(C12~C15)	0.1	0.1	—	—	52.0	69.0

※ポリオキシエチレン、アルキルエーテル(C12~C15)の移動量増加は、銘柄切替による製品タンクの洗浄増加によるもの。

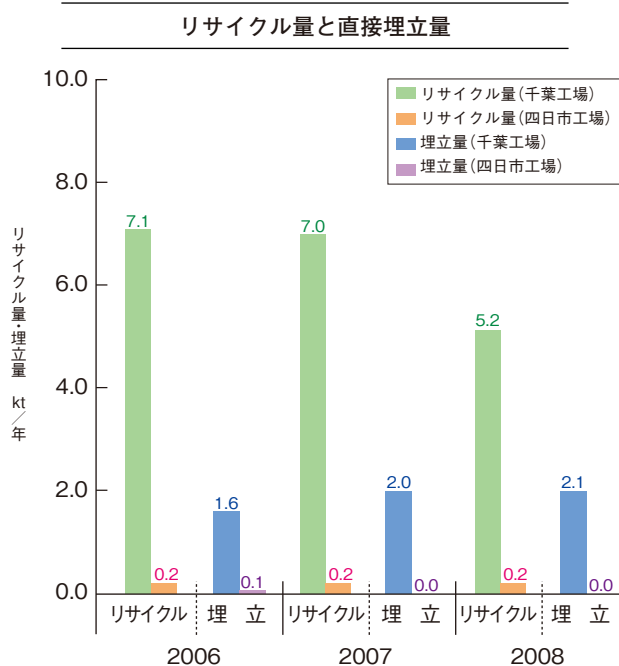
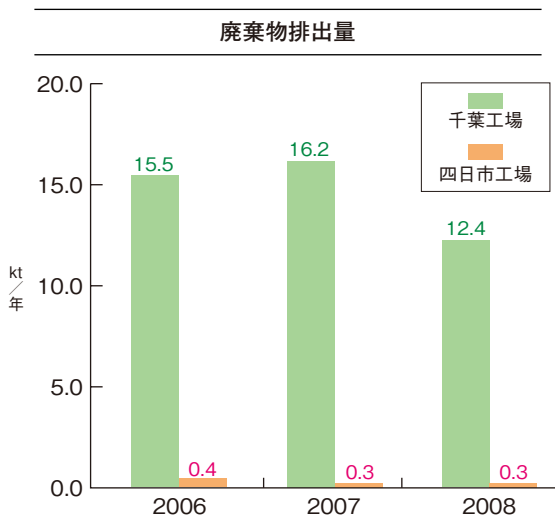
* 産業廃棄物の削減とリサイクルの推進

千葉工場および四日市工場では、製造工程で発生する廃棄物を削減し、リサイクルの推進に努力しています。

千葉工場では、2008年度の定期整備時期にもかかわらず、2007年度に比し廃棄物排出量およびリサイクル量の減量が目立っています。大きな違いは、2007年度比で、廃棄物排出量は約3800 t 減量しています。

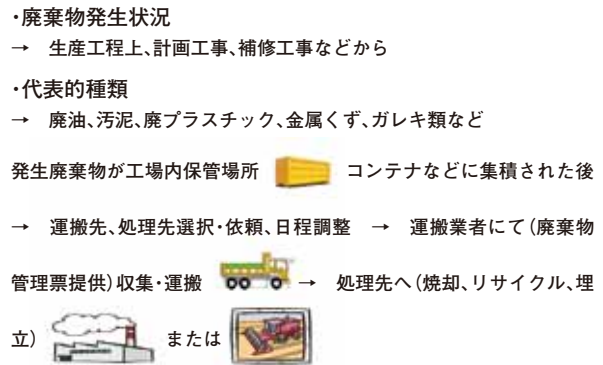
2007年度の排出量には、2007年度のみ実施した①廃ソーダタンク2基の開放点検、②分解炉の国際競争力強化工事などから発生した廃棄物分が含まれており、2008年度の廃棄物排出実績は減少しています。

四日市工場では、発生する廃油、プラスチック類等を外部中間処理委託し、リサイクル用途処理への推進を行っています。



※ 2007年度埋立量: 中間処理後の焼却残渣を含む

産業廃棄物処理の流れ



* 運搬、処理先の選択は、廃棄物の種類、契約内容に応じて行う。



産業廃棄物保管場所(千葉工場)



産業廃棄物保管場所(四日市工場)

すべてのステークホルダーへの誓い

*環境会計

当社では、事業活動における環境保全コストを把握し、効果的な環境保全への取り組みを推進するため、2001年度より環境会計を導入しています。

範囲は本社、千葉工場(研究所を含む)および2006年度より四日市工場を含み、環境省の環境ガイドラインを参考にして集計しています。

2008年度の実績集計の結果、投資額は約91億円、費用は約48億円です。

集計方法としては、

- ①減価償却費は2001年度以降の投資額に対し9年の定額償却により計上しています。
- ②人件費単価は給料・賞与・手当・雑給・法定福利費の合計を、2009年3月31日現在の従業員数で除したものととして算定しました。

環境保全コスト

(単位: 百万円)

環境保全コストの分類	主な取り組み	2007年度		2008年度	
		投資額	費用	投資額	費用
公害防止コスト	大気汚染防止	0	1,554	114	1,685
	水質汚濁防止	48	813	10	841
	土壌汚染防止	—	28	—	23
	騒音防止	—	18	—	22
	小計	48	2,413	124	2,571
地球環境保全コスト	温暖化防止	—	22	—	21
	オゾン層破壊防止	—	38	—	40
	省エネルギー ¹⁾	25	242	9,018	1,445
	小計	25	302	9,018	1,506
資源循環処理コスト	産業廃棄物の処理・処分	—	526	—	517
	産業廃棄物のリサイクル	—	2	—	2
	小計	—	528	—	519
小計		73	3,243	9,141	4,596
上・下流コスト	容器包装等のリサイクル	—	14	—	14
管理活動コスト	ISO定期審査、環境マネジメント、緑化	—	173	—	140
研究・開発コスト	環境保全に役立つ製品等の研究開発	—	7	—	6
社会活動コスト	景観保持、情報公開のためのコスト	—	0	—	1
環境保全コスト	環境関係の拠出金	—	2	—	2
環境損傷対応コスト	賠償責任保険料、大気汚染負荷量賦課金、環境汚染状況調査、修復費	—	8	—	8
合計		73	3,447	9,141	4,767

※1) 新型の高効率分解炉を新設したことによる。

*合計額は四捨五入値

環境保全対策に伴う経済効果

(単位: 百万円)

項目	効果の内容	2007年度	2008年度
収益	廃棄物のリサイクルによる事業収入 ²⁾	131	88
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減 ³⁾	48	—

※2) リサイクル用触媒売却月のタイミングにより、翌年度の収入に加算。

※3) 経済状況の大きな変化による減産の影響で、費用の節減実績は算出できなかった。

環境保全効果

項目	単位	2007年度	2008年度	増減量
エネルギー使用量(原油換算)	千kl	1,208	1,052	-156
CO ₂ 排出量 ⁴⁾	千t—CO ₂	2,379	2,122	-257
SO _x 排出量	t	139	110	-29
NO _x 排出量	t	970	824	-146
COD排出量	t	77	65	-12

※4) CO₂排出量は、「地球温暖化対策の推進に関する法律(温対法)」施行に伴い、同法を参考にし、燃料として使用した副生ガスや副生油より発生したCO₂を含めた数値とした。

*チャリティイベント参加 (ウォーク・ザ・ワールド2009～地球のハラペコを救え。～)

2009年6月7日(日)に、横浜開港150周年で賑わう横浜みなとみらい地区で、国連WFP(世界食糧計画)協会主催のチャリティイベント「ウォーク・ザ・ワールド2009～地球のハラペコを救え。～」が開催されました。

これは、世界の多くの子どもたちを苦しめている飢餓をなくすため、参加者がいっせいに歩くというイベントで、飢餓問題への認識を高めるとともに、参加費の一部(1,000円の参加費のうち500円)を募金とすることを目的としています。

当日は快晴の中、ゲストに元女子レスリング世界チャンピオンでスポーツコメンテーターの山本美憂さんを迎え、たいへんな盛り上がりを見せました。新型インフルエンザの影響が心配されましたが、今年は総勢3,130名が参加しました。

今年、当社は臨海祭りと重なってしまいましたが、野中社長をはじめとして本社地区22名、千葉工場地区43名、計65名が参加しました。

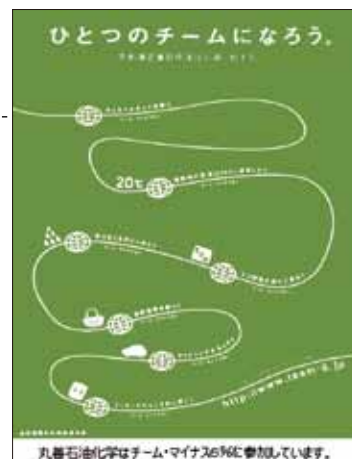


(C)JAWFP

*チームマイナス6%

当社は2007年から政府が推進する地球温暖化防止国民運動「チームマイナス6%」に参加し、「1人1日1kgのCO₂削減」応援キャンペーンの協賛企業になっています。地球環境への影響を可能な限り低減する企業として、大多数の従業員が参加している「私のチャレンジ宣言」を支援しています。

化学企業としての環境対応を推進するとともに、従業員および家族の日常での活動や、さまざまな分野での地球温暖化防止策をサポートしています。



*ライトダウンキャンペーン

2003年より地球温暖化防止のためライトアップ施設の消灯を呼び掛ける「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」が毎年夏至の日を中心に行われています。これはライトアップに慣れた日常生活の中、電気を消すことでいかに照明を使用しているかを実感し、地球温暖化問題について考えることを目的としています。



四日市霞コンビナート、
ライトダウン前



ライトダウン後

事業所の紹介

【本 社】

本社は、東京都中央区三信八丁堀ビル内にあり、JR京葉線八丁堀駅と東京メトロ日比谷線八丁堀駅の近くです。お取引先、関係先へのアクセスも良好です。



【千葉工場】

千葉工場は、日本のエチレン生産量の3分の1を占める千葉県の京葉臨海コンビナートの中核である、市原市五井地区コンビナートに位置します。プラント用地は、南地区、北地区、甲子地区の3地区に分かれており、当社の主要生産拠点として1964年から操業を開始しました。

1969年には、わが国初の年産30万トン規模の第3エチレン装置が完成。1994年には年産60万トン規模の第4エチレン装置が完成(京葉エチレン(株))し、その後分解炉を増設し、現在では日本有数のエチレン生産能力を誇っています。エチレンプラントから製造されるエチレン、プロピレンやベンゼンをコンビナート内外に安定供給するとともに、アルコール、ケトン、水性溶剤、石油樹脂などの製造装置や種々の機能化学品製造装置を有し、エチレンプラントから得られる留分に付加価値をつけて有効活用しています。



【四日市工場】

四日市工場は、三重県四日市臨海地区の霞コンビナート内に位置し、エチレンを原料とした酸化エチレンおよびエチレングリコールの製造を主体とする工場として1975年から操業を開始しました。その後、製造能力の増強を行うとともに、酸化エチレン付加体ならびに特殊化学品をラインアップし、現在では、溶剤、樹脂、水処理剤、界面活性剤、添加剤などの原料となる各種の石油化学製品を製造しています。



【研究所】

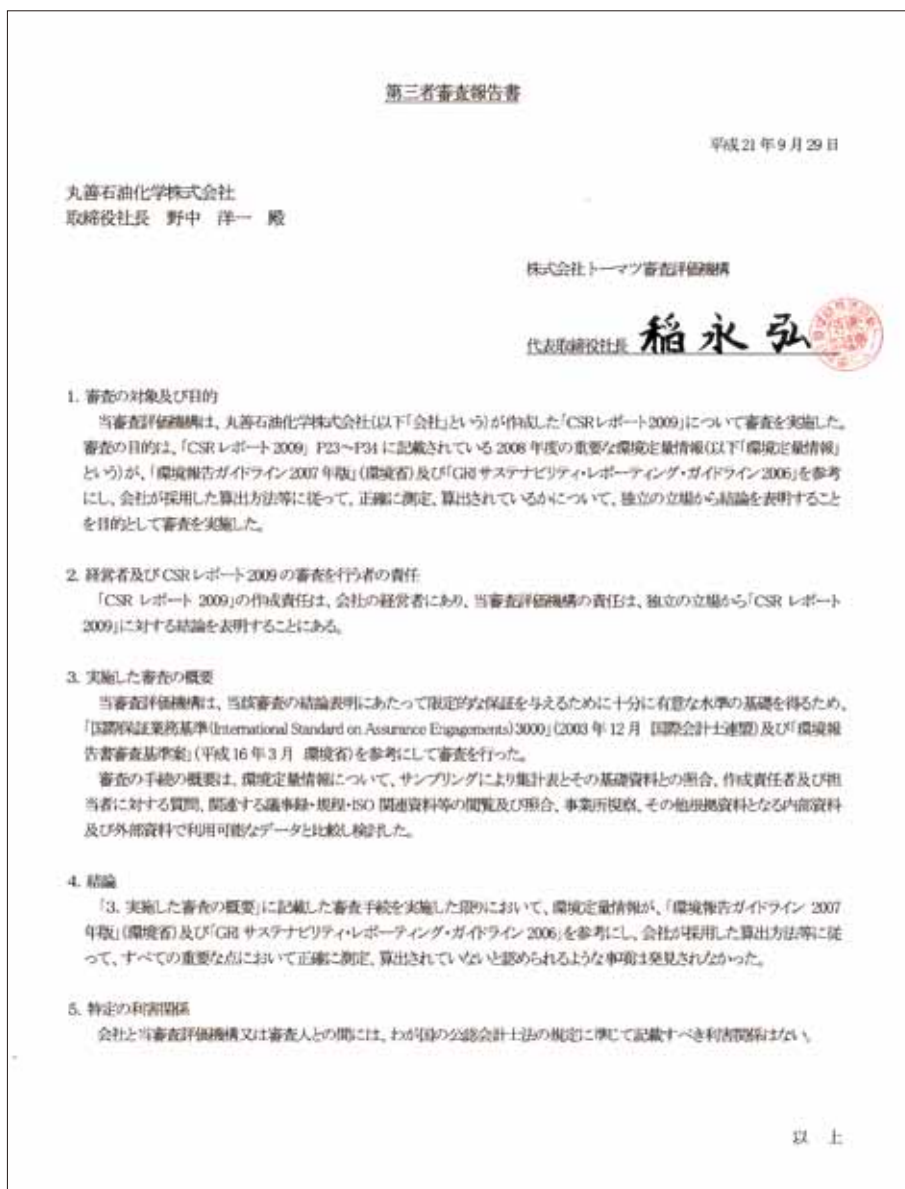
研究所は、市場ニーズに迅速に応えるために製造とのコラボレーションを重視し、千葉工場に隣接しています。主業務は、保有原料に高い付加価値をつけるための「独創性のある新製品開発」、電気／電子、光学材料などの「高機能性新素材の開発」、既存製品の品質やコストへの要請に応えるための「製造と販売支援」、さらに「次世代基盤技術の開発」など、基礎研究から応用研究そして技術サービスまで広く実施しています。



第三者審査

* 第三者審査報告書

当社は報告書の正確性及び客観性を向上させるため、第三者機関である(株)トーマツ審査評価機構による第三者審査を受けています。その結果として、下記の通り「第三者審査報告書」を受領しました。



第三者審査(本社・2009年9月)



第三者審査(千葉工場・2009年9月)



第三者審査(四日市工場・2009年9月)



化学、夢への道

Chemiway

丸善石油化学株式会社

〒104-8502 東京都中央区八丁堀2-25-10
TEL.03-3552-9361 FAX.03-5566-8391(代)
URL <http://www.chemiway.co.jp/>

【本冊子のお問い合わせ先】

CSR推進室
TEL.03-3552-9361 FAX.03-5566-8391



みんなで止めよう温暖化

「丸善石油化学」チーム・マイナス6%

