

CSRLレポート 2014



化学、夢への道

丸善石油化学株式会社



ごあいさつ

株主各社、お取引先の皆さま、そして地域の皆さま、日ごろの丸善石油化学への暖かいご支援ご協力誠にありがとうございます。あらためまして厚く御礼申し上げます。

昨今、化学業界における事故が相次いでいますが、安全は経営における最優先課題であります。当社においては、東日本大震災以降停止していた千葉工場の一部のプラントが2012年に再開し、昨年にはすべての装置が正常運転できることとなりました。また、四日市工場においては労働無災害1000日間を達成しました(2014年4月19日時点)。関係各位のご努力ご尽力に感謝申し上げますとともに、今後の安定安全運転をお誓い申し上げます。

私たち丸善石油化学のCSR活動は、2006年の開始から9年目に入りました。2006年に策定したCC10 (Chemiway Commitment 10)は、私たち丸善石油化学の役員、従業員全員が社会的責任を履行し、ステークホルダーの皆様の信頼を高めるための行動基準です。2014年7月には、日々の業務を遂行する上で一人ひとりがCC10を意識するために、わかりやすく解説した社内向けの冊子『し～えすあ～る』を発行しました。今後も社内CSR意識のさらなる向上を目指してまいります。

当社のCSR活動は、「RC(レスポンシブル・ケア)活動」「RM(リスクマネジメント)活動」「その他の推進活動」を3本の柱として取り組んでいます。

「RC活動」は、環境・安全・衛生面の対策を実施する活動です。無事故無災害達成への取り組み、環境負荷の低減、品質管理の徹底等を図っています。中でも経営方針にも掲げた「安全ナンバーワン企業」を目指して、安全文化の構築、小集団活動に注力しています。また、熟練運転者の技術力を次世代へ継承できるよう、各部署に専任の安全・教育推進者を配置したり、昨年10月には体験用実習設備を完成させ、早速若手社員を対象とした教育を実施しました。

「RM活動」は、当社が事業活動を継続する上で、経営を取り巻くさまざまな事象が抱える不確実性(リスク)を特定し、全社的な統制を図る活動です。コンプライアンス、安全管理、情報セキュリティ、危機管理(物

流事故)を当社の重要なリスクとして捉え、また災害対策、省エネルギーについては管理を強化することで対応しています。

「その他の推進活動」は、主に社会貢献活動を中心に展開しています。清掃活動をはじめ、地元中学校対抗のテニス大会、少年野球大会、五井臨海まつり等を開催し、地域の皆様との交流を図っています。

私は、CSR活動は特別な取り組みではなく、企業の責務であり、私たちの事業そのものがCSR活動であると考えます。すべてのステークホルダーの方々に支持され、世界の人々のくらしと産業の健全な発展のために、化学技術を通じて貢献していく会社として存在感を発揮できるよう邁進する所存ですので、引き続き皆さま方のご支援・ご協力をお願いいたします。



2014年9月

取締役社長

五井 シュン

ごあいさつ	1
会社概要／事業所紹介	3
事業概要／当社の取り扱う主な製品と代表的な用途	5
沿革	6
2013 TOPICS	
産業保安事故防止に向けた取り組み	7
Chapter 1 CSRの推進	
1.企業使命・経営方針／2.行動基準(CC10)	11
3.CSR推進の体制／4.CSR委員会の開催／5.CSR理解度向上への取り組み	12
6.リスクマネジメント／7.帰宅困難者対策(本社地区)／8.コンプライアンス	13
9.情報セキュリティへの取り組み／10.内部統制	14
Chapter 2 お客様への誓い	
1.品質管理	15
2.物流安全への取り組み	17
3.顧客満足への取り組み	18
Chapter 3 地域の皆様への誓い	
1.保安および安全衛生に係わる方針	19
2.労働災害防止／3.設備災害・事故の防止	21
4.安全管理システム／5.防災・安全コスト	22
6.リスクアセスメント(危険源の特定)	23
7.防災体制／8.特工六区町会情報交換会	24
Chapter 4 仲間への誓い	
1.人事制度の基本と人材育成	25
2.研修体系／3.資格取得状況	26
4.次世代育成支援策／5.障がい者雇用状況／6.再雇用制度	27
7.健康管理への取り組み／8.レクリエーション活動	28
Chapter 5 すべてのステークホルダーへの誓い	
1.工場の環境方針・環境目標	29
2.環境負荷の状況	31
3.地球温暖化対策	32
4.大気汚染防止対策／5.VOC対策／6.水質汚濁防止対策	33
7.化学物質の管理(PRTR対応)／8.土壌汚染防止対策	34
9.産業廃棄物の削減とリサイクルの推進／10.PCB回収・保管と処理計画	35
11.環境会計	36
12.社会貢献活動	37
13.四日市工場労働無災害1000日達成	38
第三者保証／編集後記	39

◆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2012年版」及び「GRIサステナビリティ・レポートガイドライン(3.1版)」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・安全会計およ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

2013年4月1日～2014年3月31日、安全・品質・環境の目標および成果については2013年1月1日～2013年12月31日(一部2014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

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 藤井シュン
- 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パラビニルフェノール等の新素材などの輸出入、製造、加工、および販売
- 主要株主 コスモ石油(株)、宇部興産(株)、電気化学工業(株)、JNC(株)、コスモ松山石油(株)
- 従業員数 グループ1,016名(内 丸善石油化学801名)〈2014年3月31日現在〉
- URL <http://www.chemiway.co.jp> 注)「Chemiway」は1990年に定めた丸善石油化学の企業ブランド名です。

■ 売上、利益の推移

年 度	2009	2010	2011	2012	2013
売上高(百万円)	345,821	376,682	383,352	356,115	484,869
当期純利益(百万円)	11,884	2,977	1,940	1,717	6,570

事業所紹介 (従業員数は2014年3月31日現在)

【本 社】

東京都中央区入船二丁目1番1号

本社は、東京都中央区住友入船ビル内にあり、JR京葉線八丁堀駅と東京メトロ日比谷線八丁堀駅、有楽町線新富町駅の近くです。お取引先、関係先へのアクセスも良好です。



【研究所】

千葉県市原市五井南海岸1番地7号

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」、「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。



研究所では、研究戦略室ならびに事業部と協力して当社の次世代を担う新規商品の開発を行っています。新規商品を事業化する上で、対象となる化学物質および製造プロセスの安全性や環境に与える影響を評価することも重要なステップであると認識しており、研究開発業務の一環として取り組んでいます。

研究所長 北條 史朗



【千葉工場】 千葉県市原市五井南海岸3番地

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。現在、年産48万トンの第3エチレン装置、年産69万トンの第4エチレン装置の2基があり、日本有数の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、ポリエチレン樹脂の製造装置、塗料・インキ溶剤、石油樹脂などの化成品製造装置、機能化学品の製



従業員数	539名
敷地面積	759,000㎡
主要装置	エチレン製造装置、ブタジエン抽出装置、芳香族抽出装置、ベンゼン製造装置、アルコールケトン製造装置、水性溶剤製造装置、ポリパラビニルフェノール製造装置、水素化装置、酸化エチレン製造装置、高密度ポリエチレン製造装置

造装置等を有し、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製造しています。

千葉工場では、安全衛生・環境・品質の方針および目標を立て活動を展開しています。企業の社会的責任を認識し、無事故・無災害の継続を第一の目標とし、安全衛生面では「安全ナンバーワン活動」の一環として、パトロール・リスクアセスメント・各種災害想定訓練・小集団活動等を継続的に行っています。また、経年劣化に起因するリスクを低減するための検査工事を実施し、事故や災害の芽を摘むための努力を積み重ねています。

環境面では、省エネルギー推進による地球温暖化抑制・廃棄

物の総排出量削減等に取り組んでいます。

品質面では、傾向管理や分析手順の改善等による品質管理レベルの向上に取り組むことで、品質トラブルや顧客からのクレームを防止します。

このような活動を行うことで地域および取引先の皆様の信頼を得るべく、従業員一同精進してまいります。



取締役執行役員千葉工場長 川畑 裕



【四日市工場】 三重県四日市市霞一丁目3番

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設備を拡充し、洗剤などに加工される界面活性剤、繊維やペットボトル用のポリエステル原料、セメント用の添加剤など、各種産業用途の基礎素材を製造しています。

従業員数	63名
敷地面積	65,000㎡
主要装置	酸化エチレン製造装置

四日市工場では、保安・環境・品質の方針および目標を立て活動を展開しています。保安面では「無事故無災害の安定操業」を方針として、設備・運転・労働のリスクアセスメント活動を充実させ、自律的な保安管理体制の円滑運用と改善に重点を置いています。

環境面では「地域および環境との調和」を方針として、エネルギー・資源利用の効率管理ならびに廃棄物の適正管理を推進し、環境保全に配慮した事業活動を目指しています。

品質面では「ユーザーの満足する製品の安定供給」を方針として、品質トラブルの未然防止活動を充実させ、クレームゼロ継続を基本とする品質の維持向上に努めています。

このような活動を通じて、地域社会および取引先の皆様が安心して豊かな生活が持続できるよう信頼ある工場を目指してまいります。



執行役員四日市工場長 錦見 喜夫

事業概要

当社は、丸善石油株式会社（現コスモ石油株式会社）の石油化学部門が1959年に独立して発足した会社です。その後石油化学コンビナートのセンター会社として、他社に先駆けて設備の大型化、効率化を追求しつつ、各種石油化学製品の開発・製造・販売を行ってまいりました。

石油化学製品は、自動車・住宅・家電・コンピューター・繊維・生活雑貨・光学材料など、私たちの日常生活に欠かすことのできない製品の“原材料”になります。今後も産業と人々の暮らしに貢献できるよう、多様化する社会ニーズに対応した多機能・高機能な原材料の安定供給と研究・商品開発に尽力していきます。



クリーンブース内実験

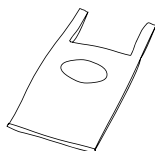


マルカリンカー（ポリバラヒドロキシスチレン）

当社の取り扱う主な製品と代表的な用途

基礎化学品…ナフサ分解から出発し、あらゆる産業の基礎となる各種化学品原料です。

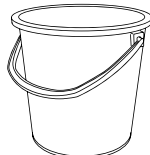
●エチレン、プロピレン、ポリオレフィン樹脂の製品



レジ袋



ブロー（洗剤容器）

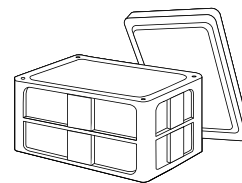
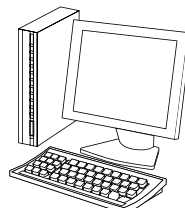


射出成型品（ポリ容器）

●ベンゼン

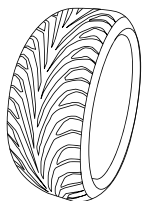


電化製品の外枠



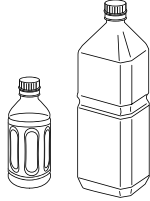
発泡スチロール製品

●ブタジエン

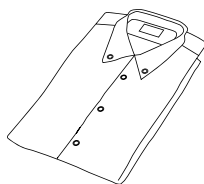


タイヤ

●キシレン、エチレングリコール



ペットボトル



ポリエステル繊維（衣服）

●エチレングリコール

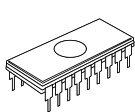


不凍液

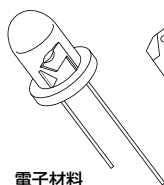
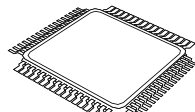
トルエン…溶剤
酸化エチレン…洗剤原料

機能化学品…主として基礎化学品の生産過程で産出される留分をベースに生産する高機能製品です。

●ポリバラヒドロキシスチレン



半導体（LSIなど）



電子材料

メチルエチルケトン、ジイソブチレン、パラオクチルフェノール…インキ原料
高純度ジシクロペンタジエン…大型成型用プラスチック原料
ジエチル硫酸…医農薬、染料
HBPA…エンジニアリングプラスチック
ビニルエーテル類…各種化成品原料
ノルマルヘキサン…抽出溶媒
高沸点溶剤…各種溶剤

沿革

暦年	月	できごと
1959	10	丸善石油(株)の石油化学部門を分離独立させ、同社の全額出資により設立、資本金25億円
1964	2	宇部興産(株)、新日本窒素肥料(現JNC)(株)、電気化学工業(株)、日産化学工業(株)、日本曹達(株)から出資を得る
	6	第1エチレン製造装置商業運転開始
1966	4	第2エチレン製造装置、第1芳香族抽出装置商業運転開始
1969	3	丸化興業(株)(現丸善油化商事(株))設立
	4	第3エチレン製造装置、第2芳香族抽出装置商業運転開始
	8	ブタジエンの製造販売を目的とする千葉ブタジエン工業(株)を合併設立
1971	1	ブタジエン製造装置(千葉ブタジエン工業(株))商業運転開始
1981	4	高密度ポリエチレンの製造販売を目的とする日産丸善ポリエチレン(株)を合併設立(1991年1月、丸善ポリマー(株)に改称)
1982	7	石油樹脂製造装置商業運転開始
	9	丸善石油(株)から、アルコールケトン製造装置を含む石油化学事業を継承
1983	8	水性溶剤製造装置商業運転開始
1984	12	丸善石油(株)から五井化成(株)の株式取得
1985	10	酸化エチレン・エチレングリコール等の製造販売を目的とする日曹丸善ケミカル(株)を合併設立
1986	3	丸善石油(株)からポリパラビニルフェノール製造装置を含む石油化学事業を継承
	7	ニューヨーク駐在員事務所を改組し、MARUZEN AMERICA, INC.を全額出資により設立
1987	9	多目的水素化装置、高純度ジシクロペンタジエン装置商業運転開始
1989	4	ベンゼン製造装置商業運転開始
1990	12	コーポレートブランド「ケミウェイ」発表
1991	4	第2多目的水素化装置商業運転開始
	9	エチレン、プロピレン等の製造販売を目的とする京葉エチレン(株)を設立(1995年12月 三井化学(株)、住友化学(株)および当社との合併会社となる)
1992	3	高純度ジシクロペンタジエン製造装置増強
1993	6	塩化ビニルモノマーの製造販売を目的とする京葉モノマー(株)を合併設立
1994	12	第4エチレン製造装置(京葉エチレン(株))商業運転開始
1997	12	千葉工場がISO(国際標準化機構)9002の認証取得
1998	8	ビニルエーテル類製造装置商業運転開始
1999	3	四日市工場がISO9002の認証取得
	8	ハイドロフルオロエタン製造装置商業運転開始
	11	千葉工場がISO14001の認証取得
	12	日本曹達(株)、帝人(株)から日曹油化工業(株)の株式取得(2000年10月 丸善ケミカル(株)への改称)
2000	3	第4エチレン製造装置系4年連続運転認定取得
2001	11	第3エチレン製造装置系4年連続運転認定取得
	12	四日市工場がISO14001の認証取得
2002	10	マルカリンカー製造装置増強
2004	10	低密度ポリエチレンの製造および販売を目的とする宇部丸善ポリエチレン(株)を合併設立
	12	本社(機能化学品部)および研究所がISO9001認証取得
2005	4	丸善ケミカル(株)および丸善ポリマー(株)を吸収合併、四日市工場発足 ミックスキシレンの製造販売を目的とするCMアロマ(株)を設立
	12	CSR委員会発足
2006	6	アルコールケトン製造装置増強
2008	6	第3エチレン製造装置 国際競争力強化対策工事完了
2012	4	東日本大震災被災後アルコールケトン製造装置運転再開
2013	10	体験教育訓練設備完成(12月運用開始)

産業保安事故防止に向けた取り組み

2013年3月、経済産業省が所管する産業構造審議会 保安分科会による報告書 ～産業事故の撲滅に向けて（「産業保安」の再構築）～が発表となり、政府・業界団体・企業それぞれが取り組むべき課題が示されました。石油化学工業協会策定の“産業保安に関する行動計画”に対応した当社の実施状況の概要を以下に示します。

1. 企業経営者の産業保安に対するコミットメント

(1) 経営トップのメッセージの発信

▶ 社長通達の発信

安全宣言を見直し、社長による新たなコミットメントとして全員に周知しました。

▶ CSR委員会における社長挨拶

社長は、全社の小集団活動の報告会の冒頭に、安全衛生計画の100%達成、小集団活動の深化、一丸となつての無事故無災害操業の達成を目指すよう指示しました。



▲全社小集団活動報告会における基本方針の伝達



▲安全宣言

▶ 職場巡視によるコミュニケーション

社長および安全担当役員は、職場の巡視を行い、従業員および関係者との対話を通じ、理念、基本方針に基づく安全優先、保安確保の重要性について繰り返しメッセージを発信しています。



▲社長による職場巡視と各課への基本方針の周知



▲安全担当役員による設備や安全活動の状況確認

(2) 資源配分(人材、設備など)

▶ 人材

●安全・教育推進者の活動

職場の安全推進を役割とするベテラン社員を「安全・教育推進者」として各製造部署に1名ずつ配置し、職場の巡視活動を行って、安全を推進しています。



▲安全・教育推進者による安全オンブズマン活動(部署活動視察→意見交換)

▶ 設備

●技術教育設備の拡充

(体験実習設備・個別体験装置等の導入)

若手の運転技術向上のため、体験実習設備を設け、運用を開始しました。エチレン設備をはじめとする主要設備が4年連続運転となり、若手運転員が体験する機会(定期整備等)の減少を実習で補っています。



▲体験実習設備と実習の様子

●地震・津波対策

ハード面の対策として、既存設備の耐震性能を確認し、改修等を検討しています。また、非常用電源の設置を進めています。

ソフト面の対策として、津波発生時の退避基準の作成を計画的に行っています。

▶ 予算

●外面腐食対策への予算確保

全社の中長期保全計画に外面腐食対策の予算を確保し、それに基づき事業所ごとに詳細計画を作成し実行しています。

2. 産業保安に関する目標設定

安全中期3ヶ年計画の成果目標に無事故無災害操業(休業災害0件、異常現象0件)の達成を掲げています。

また、各事業所(千葉工場・研究所、四日市工場)の目標も極力定量的な目標を設定しています。

<安全中期3ヶ年計画(2013~2015年)>

<方針>

経営方針「安全ナンバーワン企業を目指す」ならびに安全ナンバーワン活動の見直しに基づき、全ての安全活動の一体的な推進を図る。

<成果目標>

無事故無災害操業(休業災害0件、異常現象0件)の達成。

<重点施策>

1) 現場力・保安力強化

- * 問題の抽出能力の強化
- * 問題発生時の対応能力の強化

2) OJT/OFF-JTの強化

- * 安全・教育の推進
- * OJT/OFF-JTの相互補完の推進

3) 保安に関する危険源の低減

- * 外面腐食管理の強化
- * 自然災害(地震・津波)対策の実行

4) CA1活動の推進

- * 活動成熟度の向上
(自律管理型小集団活動への展開)

5) マネジメントシステムの合理化

- * マネジメントシステムの改善推進
- * 「保安力評価システム」に基づく保安力の向上

3. 産業保安に関する施策の実施計画を策定

(1) リスクアセスメントの実施

設備の危険度評価→プロセスハザード解析を基本とし、非定常時のリスクアセスメント手法の導入やリスクアセスメントの枠組みの見直しを行っています。(P.23参照)

(2) プロセス全体を把握できる人材育成のための 教育訓練、原理原則(Know-Why)伝承

職場の安全・教育の推進および体験実習プラントを使用した原理原則(Know-Why)伝承教育により人材育成の強化を図っています。

(3) 自社・他社の過去も含んだ事故情報の活用

重大事故につながった昨今の事例も含め、過去の国内外の暴走反応等の事例を基に各工場の設備において類似の化学反応等の発生可能性を検証しました。

(4) 設備保全、老朽化対策の推進

▶設備の点検、診断

●「現場力・保安力の向上」推進会議の開催

現場力・保安力を高めるため、各部署の代表者が集まり、それぞれの部署で行っている「日常点検」「設備改善」「非定常作業の管理」などの実態を点検し、工場全体で強化していくポイントなどを議論しています。

▶外面腐食管理の強化

●外面腐食を総括管理するチームを編成

総括管理チームと各部署代表者による月例会議を開催し、一体的な活動を行っています。

▶自然災害(地震・津波)対策の 実行

球形タンクの支柱、配管など、高圧ガス設備の耐震性能の確認も、行政や業界団体などから情報を収集して設計調査や計画を進めています。



▲タワーの外面腐食検査の様子



▲「現場力・保安力の向上」推進会議の様子

4. 産業保安に関する目標の達成状況や施策の実施状況についての調査及び評価

安全中期3ヶ年計画の重点施策への取り組み状況や各事業所の目標の達成状況を調査・評価し、次年度の目標に反映する運用を行っています。

5. 自主保安活動の促進に向けた取り組み

(1) 安全活動表彰

事業所の連続無災害、部署の小集団活動(全社)および協力会社(千葉工場)の表彰制度を導入し、運用しています。



▲四日市工場無災害1000日社長表彰



▲小集団活動 CSR委員長賞受賞部署



▲小集団活動 審査員特別賞

(2)安全提案表彰

安全に関する提案表彰制度としてリスク改善提案制度を導入し、運用しています。

(3)学会などの活用

安全工学会・保安力向上センターの「保安力評価システム」による評価を受けた後、改善につなげていきます。

(4)安全講演会の開催

▶千葉石油化学連合講演会

丸善コンビナート関連会社6社「千葉石油化学連合」の主催で、保安に関する講演会を開催しています。

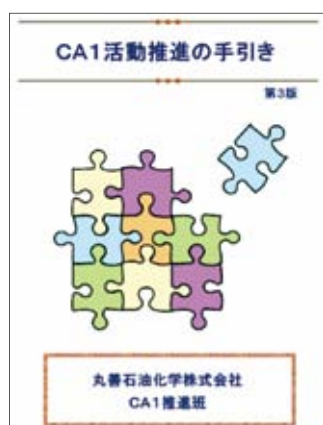
2013年は「安全文化」「保安力向上」をテーマとして、全体で140余名、当社からは35名出席のもと、慶応大学・高野教授にご講演いただき、コンビナート全体の安全意識高揚を図りました。

▶「保安防災を考える月」安全講演会

2011年3月の東日本大震災により当社AK(アルコールケトン)装置が被災しました。翌2012年3月に同装置の復旧工事が完成できたことから、2013年に毎年3月を「保安・防災を考える月」と位置付け、保安管理部門が活動を企画して実施することとしました。2014年3月は外部講師の東京工業大学・中村客員教授による安全講演会と、当社・小野特別顧問による過去に当社で起こった事故についての語り部企画を実施しました。

(5)「CA1活動推進の手引き」配布

2007年より、全員参加型の安全活動Chemiway Anzen No.1(CA1)活動を安全中期3ヶ年計画の重点施策に設定し実施しています。昨年、活動体制を見直したため、活動推進の解説書「CA1活動推進の手引き」の内容を全面的に見直し改訂し全員に配布しました。本手引きは、職場の問題解決・業務改善を自主的に推進するためのバイブルとしても活用されています。



▲CA1活動推進の手引き



▲高野教授による講演



▲中村客員教授による講演



▲小野特別顧問による語り部企画

当社は、企業使命・経営方針および行動基準（CC10）をCSRの活動方針としています。

▶ 1. 企業使命・経営方針

企業使命を果たすことは、当社が良き社会の一員として存在、活動する究極の目的であり、常に追い求めるべき姿と考えます。その実現に向けて、経営の基本的方向を定めたものが経営方針です。

2005年12月に利益、安全、顧客、未来をキーワードとした経営方針を策定しました。

企業使命

化学技術を基盤とし、くらしと産業の健全な発展に貢献する。

経営方針

適正かつ安定的な利益を追求する。
安全ナンバーワン企業を目指す。
顧客に信頼される価値を創造する。
未来を見据えて変革し続ける。

▶ 2. 行動基準（CC10）

CC10とは当社のステークホルダーのみなさまを、①お客様 ②地域の皆様 ③仲間（従業員） ④すべてのステークホルダー に分け、それぞれに対する誓いとして策定した10の行動基準です。一人ひとりが、CC10に沿った業務活動を行うことにより、経済的責任はもとより、社会的責任を履行し、皆様の信頼を高め、企業として継続的に成長することができるものと考えます。



製品分析状況
(千葉工場)



特工六区町会情報交換会

- ①私たちは、高品質な製品を安定供給します。
- ②私たちは、付加価値の創造に絶えず挑戦します。

- ③私たちは、無事故・無災害操業を継続し、地域の皆様の安全と健康を守ります。
- ④私たちは、地域の皆様と積極的に対話し、その声には真摯に耳を傾けます。
- ⑤私たちは、地域の皆様のより良い生活環境づくりに貢献します。



- ⑥私たちは、技術と知識の向上に日々努力します。
- ⑦私たちは、お互いの個性・価値観・人権を尊重します。

- ⑧私たちは、地球環境への影響を可能な限り低減します。
- ⑨私たちは、適正な情報をタイムリーに開示します。
- ⑩私たちは、法令を遵守し、誠実で正直に行動します。



体験実習

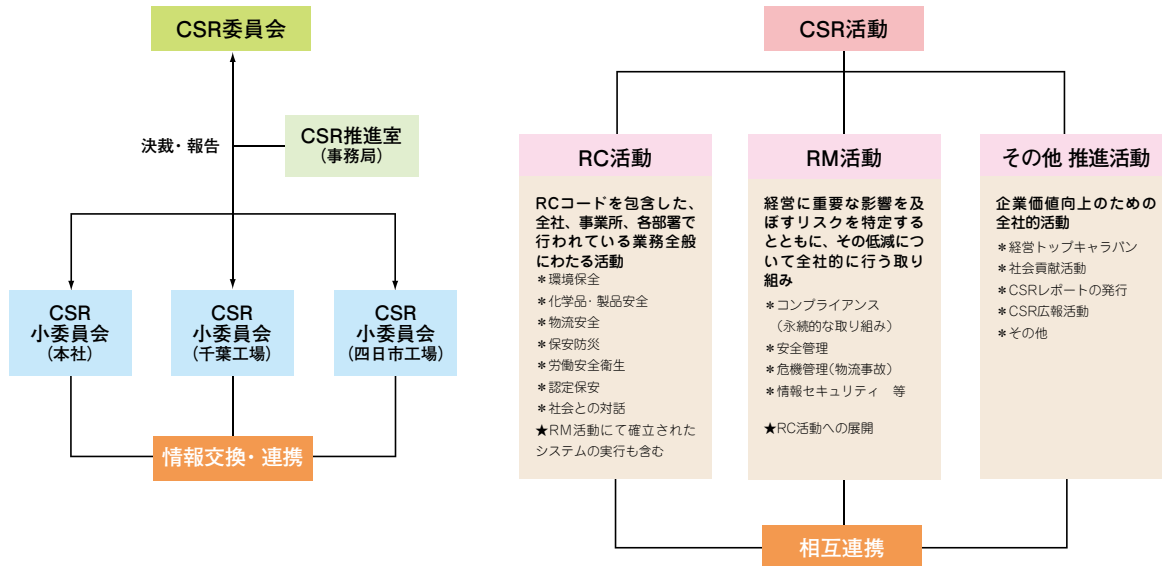


千葉工場
道路清掃

▶ 3. CSRの推進体制

2007年4月1日付で「CSR管理規程」を制定し、CSRの推進体制を明確化しました。

具体的には、当社のCSR活動は「RC(レスポンシブル・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」を3本柱とし、その推進体制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。



▶ 4. CSR委員会の開催

CSR委員会は、「RC活動」と「RM活動およびその他推進活動」について、それぞれ開催日を設け、審議しています。

2014年1月28日、千葉工場において第22回CSR委員会が開催されました。「RC活動」について審議され、2013年活動報告および2014年活動計画が承認されました。

4月15日には本社において第23回CSR委員会、6月10日には本社において第24回CSR委員会が、「RM活動およびその他推進活動」をテーマに開催されました。2013年活動報告および2014年活動計画、CSR関連諸規程の改定、首都圏直下型地震において本社機能が喪失した場合の対応について、審議され、承認されました。

開催日	テーマ	議題
2014/1/28	RC活動	・2013年活動報告 ・2014年活動計画 ・認定保安に係る報告
2014/4/15	RM活動およびその他推進活動	・2013年活動報告 ・2014年活動計画 ・情報セキュリティについて ・コンプライアンスについて ・安全管理について ・危機管理(物流安全)について ・震災時の対応強化(ハード面、ソフト面)について ・輸出管理委員会(実績報告)について ・CSR関連諸規程の改定 ・首都圏直下型地震において本社機能が喪失した場合の対応について ・内部統制自己チェック結果について
2014/6/10	RM活動およびその他推進活動	・CSR関連諸規程の改定 ・内部統制について

▶ 5. CSR理解度向上への取り組み

従業員のCSR意識の向上を目的に、初めて社内広報誌を作成・配付しました。主にCC10の解説を行い、若手従業員にもわかりやすい内容となるよう工夫をこらしました。今後も社内CSR意識の向上を目指した取り組みを行ってまいります。



▶ 6. リスクマネジメント

重要リスクの特定…以下のリスクが重要リスクとして特定され、リスクマネジメントが実施されています。

- ①コンプライアンス(永続的な取り組み) ②安全管理 ③危機管理(物流事故) ④情報セキュリティ

2013年5月に実施されたRM活動の重要リスク見直しの結果、重要リスクの位置づけにはなりませんでしたが、新たなリスクとして「首都圏直下型地震による本社機能喪失」が抽出され、その対策を検討しています。

▶ 7. 帰宅困難者対策(本社地区)

●帰宅困難者対策説明会の実施(5/14、15 本社)

巨大地震等により帰宅困難な状態に陥った際の対応を、2013年4月1日に施行された東京都徒歩帰宅困難者対策条例の内容に従って、説明しました。

震災が発生した際、大事なことは、

- ①むやみに行動せず安全な場所に滞留すること
- ②安全に滞留できる場所および安全に通行できるルートを事前に把握しておくこと
- ③家族との安否確認手段、自宅被災時の合流場所などを事前に決めておく

等、各家庭での準備をしておくことです。

震災からの復旧においては社員全員の力が必要不可欠ですが、その力を十分に発揮するためには、家族の安全が前提となります。実感することは難しいですが、震災が『起きる・起きない』ではなく、『起きたらどうする』という視点で事前準備に取り組むことが必要です。

●徒歩帰宅訓練(5/28)

市川・船橋方面在住の社員を対象に帰宅訓練を実施し、7名が参加しました。当日は、東京都心の最高気温27.7度と7月上旬並みの暑さに苦しめられましたが、災害時の徒歩帰宅者を支援する「帰宅支援道路」となっている蔵前橋通り、千葉街道を通り、市川まで

約4時間、船橋まで約5時間かけて、全員何とか完歩することができました。

訓練の感想としては、通常でも船橋までの約20kmの道のりは非常に長く、辛いものでした。震災等が発生した場合は、道路には人があふれ、一部での通行不能等により、遙かに困難かつ危険なものになることが予想されます。公共交通機関が不通となった場合には、無理に徒歩で帰宅せず、安全な場所で滞留することが大切であることを痛感しました。



▶ 8. コンプライアンス

企業が守らなければならない法律の内容をグループ内に周知徹底することはコンプライアンスの基本となります。企業が関係する法律は多岐にわたりますが、当社は関係する全ての法令を一覧表化し、法令の改正や新規定などを管理して、周知徹底することにより、コンプライアンスを担保しています。

また、特に重要な法令については「重点取り組み法令」として一定期間ごとに抽出し教育を行うなど、コンプライアンスの一層の強化に継続的に努めています(右表参照)。

2013～2015年度 重点取り組み法令

1. 製造物責任法(PL法)
2. 独占禁止法・不正競争防止法・下請法
3. 輸出関連法(輸出貿易管理令・関税法)
4. 知財関連法(特許法・実用新案法・著作権法)
5. 労働安全衛生関連法
6. 消防法・高圧ガス保安法・石炭法
7. 化審法・PRTR法
8. 環境関連法
9. 温暖化防止関連

▶ 9. 情報セキュリティへの取り組み

当社の情報セキュリティは「情報セキュリティマネジメントシステム規程」により統制・運用されています。

同マネジメントシステムではPDCAサイクルのうち特にCheck機能を有効に働かせることにより、情報セキュリティの継続的な維持・強化を図っています。情報セキュリティ強化策としてのIT施策面では、情報に関する全てのリスクに対し残存する脆弱性を毎年洗い出し、ITによる適切なセーフティガードを講じています。

また、管理面では社内情報システムのサービスレベルを半期ごとに評価し改善策を講じることで、情報システムの安定稼働を維

持し、必要な時に情報資産にアクセスできる状態を維持できるよう努めています。

一方、セキュリティ意識の高揚のため、種々の従業員教育を計画的に実施しています。

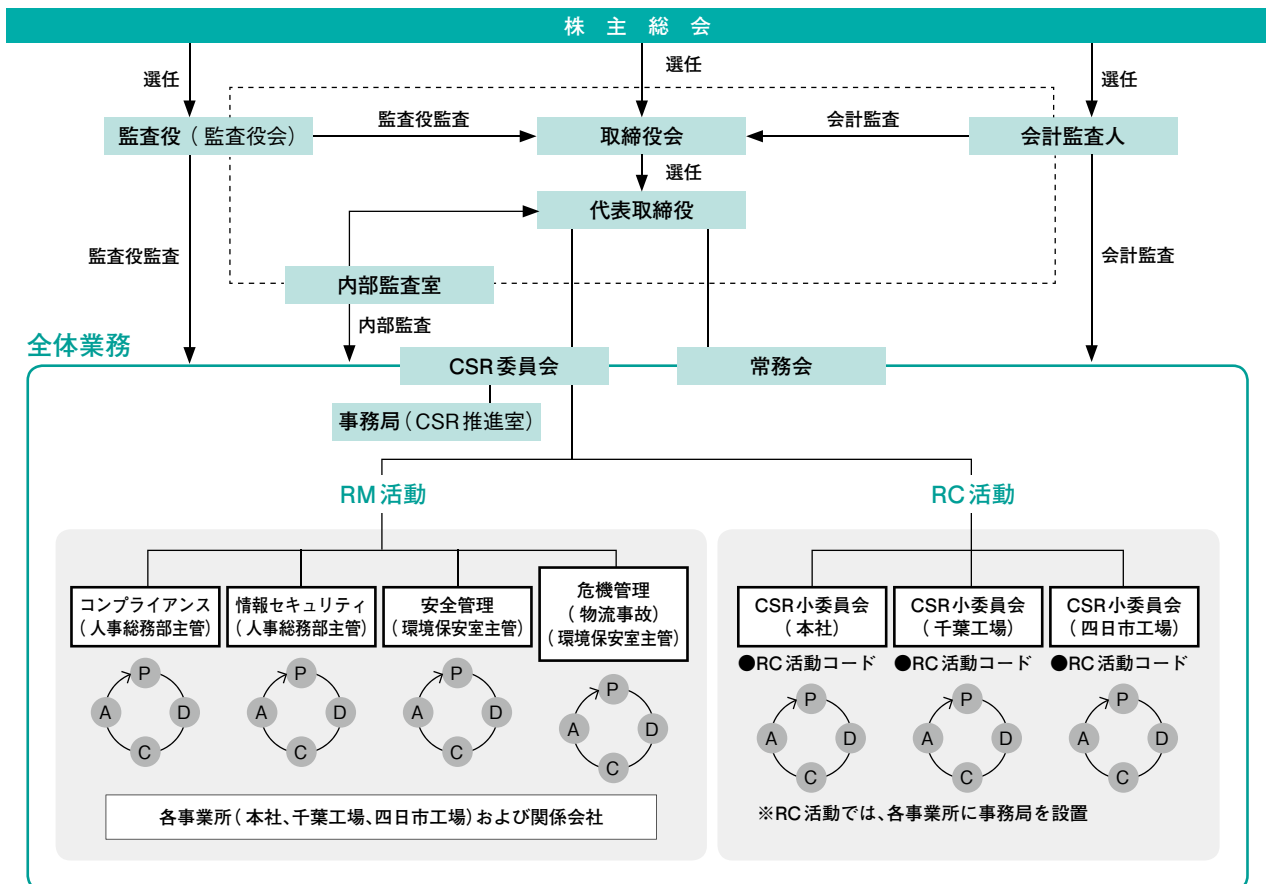
また、定期的に意識調査のモニタリングを行い、規程類の見直しや、IT諸施策の実施計画に反映しています。セキュリティ意識の高揚は一朝一夕には実現できず、今後も教育とモニタリングを中心とした地道な活動を継続的に展開していきます。

▶ 10. 内部統制

内部統制システムの概念を理解しやすくするために、内部統制概念図を整理し、6月に改定しました。CSR委員会が内部統制の全体を統括し、特にPDCAサイクルのうちチェック機能を働かせることに注力することを明示しました。

また、変更点の周知と内部統制システムの理解促進のため、全部室長に対し説明会を6月から7月にかけて実施しました。

▼内部統制システム図



* 監査役、内部監査室、会計監査人は相互に連携し監査を実施(三様監査)

▶ 1. 品質管理

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「品質マネジメントシステム」の認証を取得しました。

当社では、2014年品質管理に関する基本方針を「品質マネジメントシステムに基づいた、徹底した品質管理で顧客の信頼を維持

する」と定めています。

両工場および研究所では、この方針を受けてマネジメントシステムの更なる改善を図り、経済的操業および顧客満足の向上を目的に継続的改善を推進しています。

● 2014年 方針・目標

《千葉工場》

◆ 環境・品質方針

私たちは、生産活動に伴う企業の社会的責任の重要性を認識し、地球環境への影響の低減および顧客に信頼される高品質な製品の安定供給を目的とし、以下の基本方針を定める。

この方針は、全ての就業者に周知するとともに、広く社会に対して公表する。

1. 環境、品質管理システムの適切な運用と継続的改善により、環境保全と品質管理の維持向上を図る。
2. 省資源・省エネルギー、環境汚染の予防および環境負荷の低減に努める。
3. 環境、品質に関連する諸法令ならびに当社が同意したその他の要求事項を遵守する。
4. 環境目的・目標、品質目標を設定し、その達成に努める。

◆ 品質目標

1. 技術伝承のための教育推進
 - 1-1 部署内標準、手順書等の妥当性点検
2. 品質管理レベルの向上
 - 2-1 品質管理レベル向上への取り組み推進
 - 2-2 品質予防措置提案の推進

◆ 品質目標(部門毎、抜粋)

1. 工程パラメータの見直しや不明瞭な運転目標値・制限値を明確にする
2. 品質に関するヒヤリハット提出、および傾向管理手法の導入
3. 品質予防措置提案の推進

◆ パフォーマンス指標

1. 工程パラメータの見直し・明確化をはじめ、部署毎に実現可能な取り組み目標を1件以上設定
2. 品質に関する改善を目的としヒヤリハット抽出・提出を5件以上
3. 工場全体で10件以上の予防措置提案

《四日市工場》

◆ 環境・品質方針

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」を推進し、化学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」に努めることを目的とし、以下の基本方針を定める。この方針を従業員に周知するとともに社外からの要求、その他からの必要に応じて公表する。

1. 環境・品質に関する諸法令および工場が同意するその他の要求事項を順守する。
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負荷低減を図る。
 - ① エネルギー・資源利用の効率化
 - ② 廃棄物の適正管理
3. 環境・品質マネジメントシステムの確実な運用と継続的改善を図り、工場全員参加で、環境保全と品質管理の維持向上に努める。
4. 具体的な環境・品質の目的を設定し、計画的に推進するとともに、その達成に努め、顧客と地域の満足の向上を目指す。

◆ 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. クレームゼロの継続
3. 手順見直しによる合理性追求

◆ パフォーマンス指標

1. 場内の不適合低減(受け入れ検査除く)
 - ▶ 納期品質のレベルアップ、SDM(定期整備)工事品質向上による製品品質維持
2. 顧客クレームゼロ継続
 - ▶ コンプレインゼロ達成、顧客監査での是正指摘なし
3. 業務標準、部署基準の見直し実施
 - ▶ 購買、経理処理等の本社基準への適合性アップ

《研究所》

<p>◆品質方針</p> <p>丸善石油化学株式会社機能化学品部／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。</p> <p>1. 高品質な製品を安定供給する。</p> <p>2. 付加価値の創造に絶えず挑戦する。</p> <p>3. 法令を遵守し、誠実で正直に行動する。</p> <p>4. 品質マネジメントシステムを継続的に改善する。</p>	<p>◆品質目標</p> <p>1. 研究計画に示された各テーマの目標値の達成</p> <p>2. ラボと実機の差異の極小化</p> <p>3. 原材料管理強化</p> <p>4. 原料および製品の不適合低減</p> <p>5. 検査・分析能力の向上</p> <p>◆パフォーマンス指標</p> <p>1. 月毎の進捗管理実施</p> <p>2. 実機試作の適合率100%</p> <p>3. 原料納入仕様書の見直し100%</p> <p>4. 原料の保証期限切れ在庫量10%削減</p> <p>5. 製品の不適合品発生率 前年度以下</p> <p>6. 分析精度向上 定量下限低下やバラツキ低減など4件以上</p>
---	--

●2013年 品質目標成果 (達成度 ★★★: 90%以上 ★★: 50~89% ★: 49%以下)

《千葉工場》

工場・部門目標		パフォーマンス指標	実績	評価
工場	1. 技術伝承のための教育推進 2. 顧客・社会要求事項等の変化への対応 3. 品質管理レベルの向上推進	1. 部署内標準、手順書等の妥当性点検 2. 化学物質管理への対応 3-1. 品質管理レベル向上への取り組み推進 3-2. 品質予防処置提案の推進	全19部署の達成度、92.9%	★★★
	* 部署内標準、手順書などの妥当性点検を行う * アンケート、教材検討、教育資料の作成	部署ごとに実現可能な点検実施率を設定	* 業務標準、課内EQM改定など、妥当性点検済み: 製造部門8部署、間接部門6部署達成 * アンケート、教材検討、教育資料の作成: 製造部門1部署、間接部門1部署達成	★★★
	関係部署(技術、品管、環境他)で化学物質管理の関係標準を整備する	社則「化学物質管理細則」(2013年1月制定)の制定に基づき、年内に関係する業務標準の制・改定を行う	業標千318号「試験検査標準」、業標千311号「化学物質管理基準」「環境管理細則」、「廃棄物管理基準」、「法規制等管理基準」、「SDS等運用基準」、「環境側面管理基準」、「SDS管理業務マニュアル」の点検・見直し・作成を実施した。	★★★
	部署ごとに実現可能な見直し実施率や、検討項目数、新規傾向管理項目数、資格試験合格者数を設定	情報収集、課内教育、QC検定、教育資料の見直し、業務改善のためのデータ収集、管理基準、管理値、運転作業標準の見直し、製造条件の検討	17部署において各種取り組みを実施した	★★★
品質管理改善提案の推進	工場全体で品質予防処置提案、5件以上	19件の提案が出された	★★★	

※EQM=環境品質マネジメントマニュアル SDS=安全性データシート

《四日市工場》

目標	パフォーマンス指標	実績	評価
顧客満足度の向上	クレーム件数ゼロ達成の継続	0件	★★★
	不適合/不適合件数 ≤ 前年実績値(4件)	3件	★★★
工場全員参加でのシステム運用・維持	品質トラブルの未然防止活動の実行継続	①品質管理チームでQCカードを3回発行。予防活動の成果大。 ②不適合品のサプライヤーを視察し、改善計画を策定した。	★★★

《研究所》

目標	パフォーマンス指標	実績	評価
研究計画に示された各テーマの目標値の達成	月毎の進捗管理実施(部門連絡会議、グループミーティング)	各12回(進捗確認会議実施)	★★★
原材料管理強化	原料納入仕様書見直し100%	50%程度	★
不適合品の低減	不適合品発生率 前年度以下	対前年度比で増加	★
検査・分析能力の向上	検査精度の向上(新規検査導入含む)について4件以上	2件	★★

▶ 2. 物流安全への取り組み

千葉工場・四日市工場からの製品出荷は、船出荷による海上輸送とローリー出荷等による陸上輸送および配管輸送があります。ここでは、海上輸送、陸上輸送における物流安全への取り組みについて紹介します。

<海上輸送>



船舶物流安全への取り組み

千葉工場 製品課 箱崎 智則 課長

船舶物流安全は、船舶安全法等関係法令に従い、離着棧、荷役、航海等における安全の推進を目的に、当工場、コスモペトロサービス(株)、船会社の関係各社が協力して取り組んでいます。安全確保のため、内航船舶作業標準、外航船舶作業標準、製品課棧橋作業標準等を規定し、これらに従って業務を遂行することで事故の未然防止を図っています。また、海上への油漏洩、地震・津波等の緊急事態についても同様に、規程を遵守することで対応しています。

安全活動の取り組みでは、コスモペトロサービス(株)を含めた職場安全衛生会議の実施、コスモ丸善船舶安全協会主催の船舶の安全パトロールに参加しており、これらの活動を通じて、作業従事者の相互理解、連携確保に努めています。今後もこれらの活動を通じて、船舶物流安全の向上に取り組んでいきます。



プロピレン積み込み用ローディングアーム
接続作業

<陸上輸送>

ローリー運搬について

千葉工場 酸化エチレン製造課 武智 和 課長



四日市工場 生産管理課 粉川 英治 課長



酸化エチレン等製品のローリー出荷は、丸善テクノサービス(株)業務部EOGグループに業務委託して行っています。

ローリー出荷取扱い製品は4種類(酸化エチレン、エチレングリコール、液化炭酸ガス、ジエチル硫酸)、出荷用車両として50台以上が登録されており、タンクローリーで毎日20車程度(休日含む)の出荷を行っています。定期的な安全活動として、物流会社と合同で車両点検や出荷場所での安全パトロールを実施し、ローリー乗務員との相互理解を深めながら、日々の出荷作業における安全体制の維持強化に取り組んでいます。また、2014年1月に四日市工場と合同で実施した酸化エチレンの「ローリー間移送想定訓練」では、輸送途中のローリー事故発生時を想定し、複数の物流会社のローリー車両を動員して安全かつ迅速に積荷移送処理ができるよう実地訓練を行いました。今後も繰り返し訓練を実施し、更なる物流安全の強化を図っていきます。



ローリー間移送想定訓練 千葉工場構内
2014.1.31



ポリエチレンの物流について

千葉工場 ポリエチレン業務課 稲松 邦洋 課長

当課では京葉ポリエチレン(株)の委託を受け、年間10数万トンのポリエチレン(荷姿は1tフレコン、25kg紙袋等)の輸送を行っています。甲子地区自社倉庫や外部委託倉庫では、毎日何台ものフォークリフトとトラックが往来し、輸送でも20数台のトラックを使用しているため、安全対策が欠かせません。

定期的な活動として、構内の協力会社や物流関係会社と「物流連絡会」、「相互パトロール」を実施しており、情報の共有を行い相互理解すると共に安全作業について継続的に啓蒙することにより安全対策の維持強化に取り組んでいます。

今後も、情報の共有を密にし、互恵関係を高め、物流安全の向上に注力していきます。



ポリエチレントラック荷積み作業

▶ 3. 顧客満足への取り組み

製品の安定供給・サービス提供への取り組み



営業部スタッフ
庄司 宏



機能化学品部
村上 功一 部長



機能化学品部
高谷 佳輝

当社は、経営方針および企業行動基準において、お客様に信頼される価値の創造、お客様への誓いという柱を定め、エチレンコンビナートのセンター会社であることを自覚し、製品の安定供給がコンビナートユーザーを含めた全てのお客様の事業活動を支えるという考えのもと、お客様との信頼関係の維持・向上に取り組んでいます。

お客様に安定した品質の製品を安定供給するために、品質マネジメントシステムの活動をもとに品質管理レベルの向上に取り組み、日々の管理を徹底することで、さらなる品質改善を推進しています。

さらに、千葉工場／四日市工場、機能化学品部／研究所では、品質マネジメントシステムの活用による顧客ニーズの把握・その他情報解析等をもとに(目標・計画策定)、(実行)、(監視)、(見直し)の活動により、品質トラブルの低減、顧客満足度の向上、品質改善等の実現に向けた継続的改善を遂行しています。

また、全社的な品質管理活動として、品質管理委員会・品質管理小委員会を通じて定期的な情報交換と共通課題の討議などを積極的に実施しており、品質管理体制の強化にも努めています。

製品品質管理(保証)への取り組み

技術部 原 正継



当社の品質管理(保証)活動については、全社一丸となって、高品質な製品の安定供給を継続的に行うための取り組みを推進し、品質管理レベルの向上を図るための社内の基本事項を定め、お客様の信頼を得る製品の提供に努めています。

その活動では、品質管理委員会および品質管理小委員会を設置して品質管理レベルの維持・向上を図っています。委員会では、品質管理に関する方針の策定、重要事項の審議、品質管理システムに関する検討・調整、品質管理に関する各事業所、部門間等の懸案事項の調整等、各委員会の役割に基づいて対応しています。(品質管理小委員会が実務レベルでの検討を行い、その結果を品質管理委員会で承認し、実行の順に進めています)

また、お客様からの品質クレームへの対応については、社内規程に基づく速やかな原因究明・是正・再発防止を行い、お客様の信頼を維持することに努めています。

配管ユーザーに対する安定供給への取り組み



千葉工場 生産管理課
阿南 広志 課長



千葉工場 生産管理課
阿部 哲也

当工場では、市原市五井地区コンビナートの中核であるエチレンプラントの安全安定運転を側面からサポートし、適切な生産計画の実行、お客様との情報交換、営業部門・製造部門との情報共有に努めており、お客様であるパイプラインユーザーへ製品・原料を安定的に供給できるよう、管理を行っています。

工場内では日々多数の製品が生産されますが、原料ナフサや生産品のタンクバランス管理を計画的に行い、製品の過不足が起きないように、生産・出荷数量の把握、貯蔵品の在庫管理を適切に行っています。

また、お客様と直接対応している営業部門と、装置の稼働状況を把握している製造現場を繋ぐ役割もあり、それぞれの立場での重要な情報が確実に共有できるよう連絡を密に取り合っています。情報を共有することで、出荷ミスや生産数量の過不足を防いでいます。

さらに、お客様とのミーティング(毎月開催)や、千葉石油化学連合生産部会(半期ごと)を通じてお客様のニーズを的確に把握し、要望に素早く対応できるような体制を整え、顧客満足度の更なる向上に努めています。

<品質管理小委員会(3事業所でのTV会議)>



千葉工場



四日市工場



本社

▶ 1. 保安および安全衛生に係わる方針

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」ことや、全社目標の「安全

定操業の継続」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と、保安・安全衛生目標を設定し活動しています。

● 2014年 方針・目標

《千葉工場》

◆安全衛生方針

私たちは、生産活動に伴う企業の社会的責任の重要性を認識し、無事故・無災害操業の継続を目的とし、以下の基本方針を定める。

この方針は、千葉工場に関わる全ての就業者に周知され、理解されるとともに、協力してその達成に努める。また、社外の要求に応じて開示する。

1. 安全管理システムの適切な運用と継続的改善により、事故・災害の予防に努めるとともに、自主保安体制の強化と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。
3. 保安および安全衛生に関わる諸法令および社内規則を遵守する。
4. 安全衛生目標を設定し、これを定期的に見直す。
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。

◆安全衛生計画(重点ポイント)

- * 保安に関する危険源の低減
- * 現場力・保安力の向上
- * CA 1 活動の推進
- * OJT / OFF-JTの強化
- * マネジメントシステムの合理化
- * 衛生管理・健康管理の推進

◆パフォーマンス指標(抜粋)

- * 保安(安全衛生)に影響を与える危険源の特定・対策実施、および既に特定されている危険源の見直しを部署ごとに実施。(実施率100%)
- * 「なぜなぜなぜ」による自律的問題解決力の養成、ならびに、「なぜなぜなぜ」による危険源の抽出を部署ごとに実施。(実施率100%)
- * 小集団活動(CA 1 活動)を部署ごとに計画し実施。(実施率100%)
- * 製造各部署にて、体験・実習型教育を計画し実施。(実施率100%)
- * 安全管理システム内部監査員の養成と監査の実施。(実施率100%)
- * トータルヘルスプロモーション(THP)を部署ごとに計画し実施。(実施率100%)

《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程類を遵守し、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. 自律的な保安管理体制の維持
2. 現場力・保安力強化(危険源の低減)
3. リスクアセスメント・HAZOPによる危険要因の特定と対策

◆パフォーマンス指標

1. 保安管理ミーティングの内容の充実化(進化)
 - ▶ 内部監査、本社／第三者監査での是正指摘なし
2. プロセス危険度の解析による運転トラブルゼロ達成
 - ▶ 危険源の早期予防による設備トラブルゼロ達成
3. リスクアセスメント(HAZOP含む)を全部署にて実施(工場内で10件以上)
 - ▶ 地震津波対策検討会の定期開催(2回/年以上)による対策強化

●2013年 保安・安全衛生目標成果 (達成度 ★★★: 90%以上 ★★: 50~89% ★: 49%以下)

《千葉工場(抜粋)》

安全衛生目標	パフォーマンス指標	実績	評価
工場幹部・安全衛生委員会パトロールによる危険予知活動の推進	工場幹部パトロール 11回/年	計画どおり実施	★★★★
	安全衛生委員会パトロール 4回/年	計画どおり実施	
外面腐食対応チームによる工場全体の外面腐食検査・対応の実施	年度ごとの計画を立案し実施。(実施率 100%)	13年度計画分実施	★★★★
自律的問題解決力養成と危険源の抽出	「なぜなぜなぜ」の意識を持ち実施。(実施率100%)	ほぼ計画どおり実施(達成度98%)	★★★★
CA1活動の推進	部署ごとに活動テーマを定め実施。(実施率100%)	ほぼ計画どおり実施(達成度99%)	★★★★
OJT/OFF-JTの強化	会社研修計画に基づき教育実施。(実施率100%)	計画どおり実施	★★★★
	部署ごとに教育計画を立案し実施。(実施率100%)	計画どおり実施	
健康管理・衛生管理の推進	定期健康診断・事後処置(受診率100%)	計画どおり実施	★★★★
	超過勤務者の健康診断(受診率100%)	計画どおり実施	
	産業医衛生パトロール 12回/年	計画どおり実施	

《四日市工場》

目標	パフォーマンス指標	実績	評価
自律的な保安管理体制の維持	自律的な保安管理システムが円滑運用・改善されている	官庁の保安検査等にて特別な指摘事項なし。 保安管理ミーティングで場内コンセンサスができて いるが、ややマンネリ化	★★
設備・運転上の危険源の低減	危険源低減について立案され、計画的に実行されている	緊急停止: 2件(3月、5月)。 他に設備上の小トラブル4件。 酸化エチレンローリー輸送トラブル訓練を運送会社主導 で実施。 製造課で想定トラブル一覧(184件)を作成した。	★
リスクアセスメント・HAZOPによる危険要因の特定と対策	危険要因が特定され、手順・安全対策に展開されている	地震津波対策検討会をキックオフし、対策検討中。 三隊合同訓練の想定被災場所として当社が選定され、訓練 後課題を抽出した。	★★



安全大会(千葉工場) 2014.5.29



安全大会(四日市工場) 2014.3.18

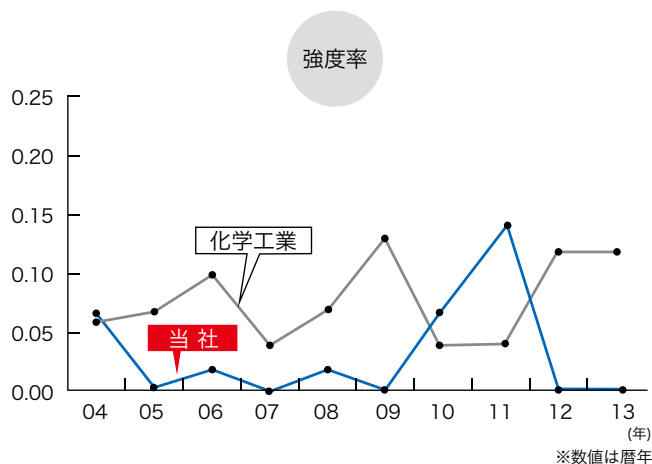
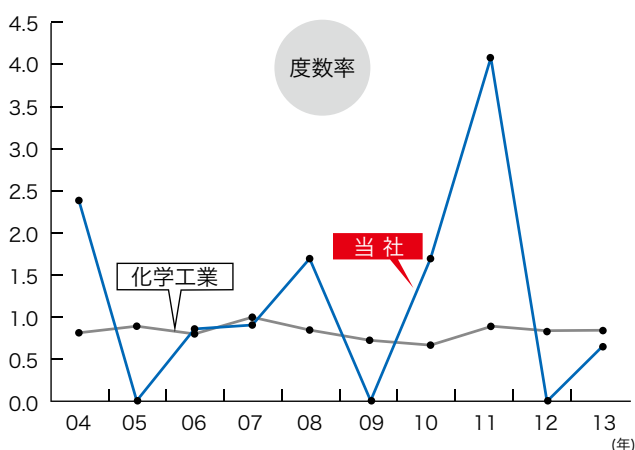
▶ 2. 労働災害防止

千葉工場では「安全衛生方針」で無事故・無災害操業の継続を表明しており、工場就業者一人ひとりがこの方針を理解し、無災害の継続を達成するため努力しています。

また、危険予知活動の一環として、工場幹部や安全衛生委員会委員によるパトロールを定期的を実施し、違った眼で現場作業や設

備状況を見ることにより、災害発生の未然防止に努めています。

2013年は残念ながら千葉工場において1件の休業災害が発生しましたが、反省をふまえて2014年の休業災害ゼロを目指して取り組んでいます。



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

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

* 対象：千葉工場および研究所、四日市工場
* 出典（化学工業）：平成25年労働災害動向調査（厚生労働省）

▶ 3. 設備災害・事故の防止

千葉工場では、外面腐食検査を徹底的に実施するため、専任チームを立ち上げ中長期計画に基づき全装置を対象に実施しています。その効果もあり、2013年には設備事故は発生しませんでした。

また、自主保安の基本は、自ら設備の検査により設備トラブル発生を防止することであり、検査を実施する従業員の力量を向上させるための教育を定期的を実施しています。

設備災害件数

年	2009	2010	2011	2012	2013
件	1	0	2	1	0



安全査察(千葉工場)
2014.5.27



▶ 4. 安全管理システム

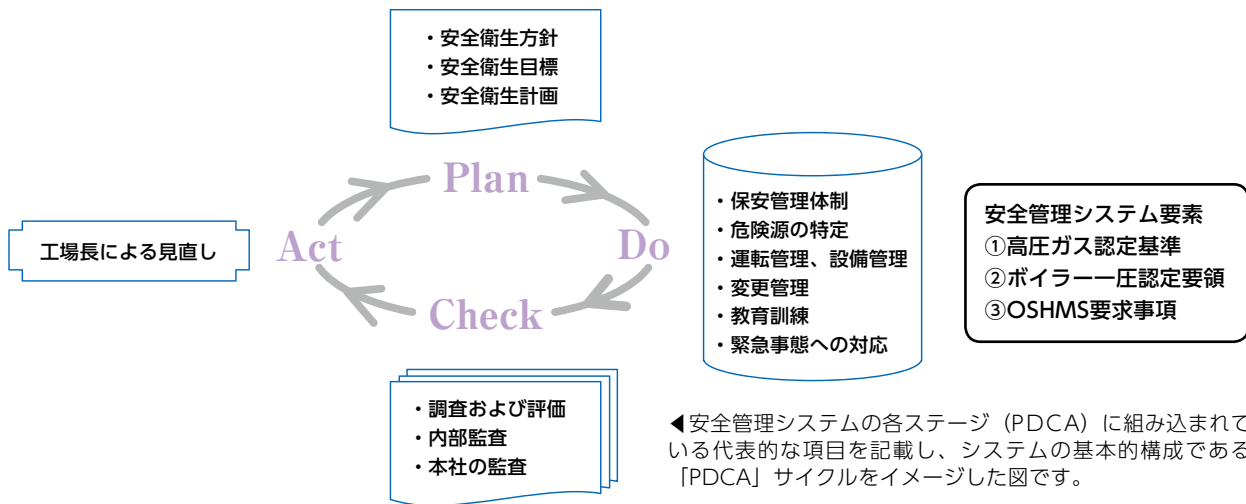
千葉工場(研究所を含む)の安全管理システムは、高圧ガス保安法の認定基準・ボイラー等の認定要領、およびOSHMS基準^(注1)要求事項に準拠し、保安および安全衛生レベルの向上を目指し制定されています。

2013年は当該システムに関する業務標準を見直し、「保安に影響を与える危険源の特定」「工場の安全衛生目標等の設定」をより

明確に記載することにより、安全文化のさらなる向上を目指しています。

(注1) OSHMS:

Occupational Safety and Health Management System (労働安全衛生マネジメントシステム)の略



▶ 5. 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。

2013年度の実績集計の結果、防災・安全投資額は約5.3億円、費

用は約7.7億円です。

2013年度は、タンク3基の浮き屋根改造により、約3.5億円の投資増となりました。

● 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	2012年度		2013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	7	33	—	26
	第一種圧力容器・ボイラー類	—	32	—	29
	危険物・消防関係	108	172	430	235
	石油コンビナート等災害防止関係	—	124	—	112
	その他の防災	27	35	14	32
	小計	142	396	444	434
労働安全コスト	労働安全維持運営費	42	87	89	179
管理活動コスト	化学品安全、任意・官庁関係団体費、保安安全マネジメント	—	133	—	156
社会活動コスト	情報公表のためのコスト	—	1	—	1
合計		184	617	533	771

合計額は四捨五入値

※集計方法は次のとおりです。

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、2014年3月31日在職の従業員数で除したものととして算定しました。

▶ 6. リスクアセスメント(危険源の特定)

●リスクアセスメントの見直し

リスクアセスメントは、設備リスクアセスメント(設備面および運転面における危険源を特定・評価し、安全対策を実行する)を基本として実施しています。ここ数年、国内の化学工場において大きな事故が連続して発生している点もふまえ、取り組みを強化しています。取り組みの概要は以下のとおりです。

▶非定常時のリスクアセスメント手法(バッチHAZOP)の導入

非定常時の設備リスクアセスメントの取り組みについては、バッチHAZOP(プラントの起動/停止操作時等におけるプロセスハザード解析手法)の外部専門家による導入教育を各部署へ実施しました。順次、本格的な運用に移行します。

▶リスクアセスメントの枠組み見直し

従来は、設備リスクアセスメント(設備および運転面における危険源の特定)のみを実施していましたが、これを見直し、新たに以下の3つの危険源を追加しました。これにより、より幅広いリスクを特定し、安全対策をとるようにしています。

◆社内外の事故事例

他社の爆発火災事故、社内のヒヤリハット事例などから抽出される危険源

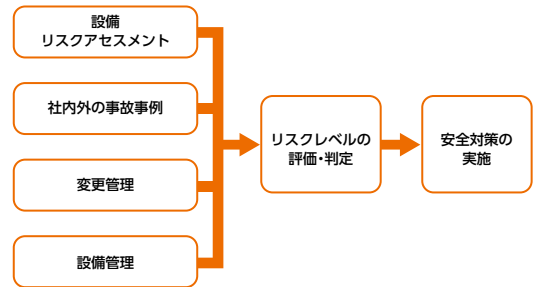
◆変更管理

設備、取扱物質、操作条件などの変更に伴う危険源

◆設備管理

設備の寿命管理・検査記録活用から覚知した危険源

リスクアセスメント(危険源の特定)の概要



▶社内外の暴走反応事例の活用

過去の社内外の暴走反応事例数十件を参考に、当社設備における類似の化学反応等の発生可能性と安全に制御するための条件を再検証し、リスクを見直しました。この再検証にはバッチHAZOPを活用しています。

●リスク改善提案

当社では、「リスク改善提案制度」を設けています。これは、従業員が日々の作業の中で、こうすればより安全に作業ができると思われること等を具体的な対策を含めて提案するものです。

このような気持ちで現場作業を行うことは、集中力が高まり、自分の職場を自分たちで改善しようという連帯感も生まれます。

提案・採用件数

年	2009	2010	2011	2012	2013
提案	55	21	28	19	59
採用	47	18	20	17	55

* プロセスハザード解析：装置の危険要因を洗い出し・解析すること

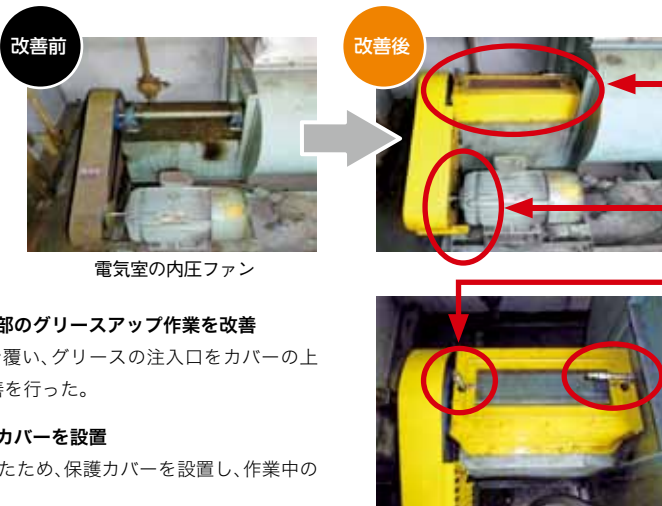
* HAZOP：Hazard and Operability Studyの略。化学プロセスにおける複数の独立した事象に絡む故障を取り扱うために開発された手法

* バッチHAZOP：非定常時におけるHAZOPのこと

リスク改善提案制度の一例

千葉工場

電気室内圧ファン グリースアップ作業改善



①内圧ファンドライブシャフト軸受部のグリースアップ作業を改善

モーターの回転部を保護カバーで覆い、グリースの注入口をカバーの上に出し、安全に作業できるように改善を行った。

②内圧ファンのベルトカバーに保護カバーを設置

ベルトカバーの露出部が大きかったため、保護カバーを設置し、作業中の巻き込み防止の改善を行った。

シャフト部分に鉄製のカバーを取り付け、内部状況が確認できるよう上部のみアクリルカバーとした。

ベルトカバーに隙間があったためカバーを取り付けた。また、内部ベルト状況が容易に確認できるよう網タイプのカバーとした。

短管を取り付け、グリス注入口をカバー外から注入可能とした。

ストレートで延長するとダクトに干渉し作業しづらいため、エルボを取り付け操作しやすい箇所へ延長した。

▶ 7. 防災体制

千葉工場(研究所を含む)および四日市工場では、石油コンビナート等災害防止法(石災法)に基づき、工場長を防災全般を統括する最高責任者とした自衛防災組織を編成し、災害時には工場長が統括指揮をとっています。

また、コンビナート構成事業者と共同防災組織を設置し、災害時には消防活動の相互応援を行っています。さらに、北海道苫小牧でのタンク火災を契機に、コンビナート内で大型石油タンクを保有する企業間で防災組織を設置し、タンク火災用大型消火設備を共同で保有し災害に備えています。

これらの組織では災害時には十分な対応が取れるよう、定期的な訓練を実施しています。



防衛隊訓練(千葉) 2014.3.25



防災訓練(四日市)
2014.6.11

▶ 8. 特工六区町会情報交換会

千葉工場では、毎年4月から5月にかけて地域の町会(六町会)ごとに情報交換会を開催しています。

本年は工場の定期整備にまつわる地域への影響(装置の安全対策、フレアスタックの状況、交通量増加等)について説明し、ご協力をお願いしました。大変有意義な情報交換会となりました。



<六区町会・町会長より>



CC10の徹底と励行を!

松ヶ島町会長 廣瀬 定生

貴社のホームページを拝見させていただいたところ、「トップメッセージ」に「ステークホルダーの皆様へ信頼されるべく、持続的に成長し、社会に貢献できる企業を目指す」とありました。経営方針は、「①適正かつ安定的な利益の追求」、②安全ナンバーワン企業を目指す、③顧客に信頼される価値の創造、④未来を見据えて変革し続ける」であり、これに向かって各役員・従業員の皆さんは努力されていることと思います。

我々ステークホルダーの一員である地域住民としては、日々安心・安全に暮らしていくために、②「安全ナンバーワン企業を目指す」これが最重要項目で注視するところであります。

また、企業行動基準CC10(Chemiway Commitment 10)では、

1. お客様への誓い

- ①私たちは、高品質な製品を安定供給します。
- ②私たちは、付加価値の創造に絶えず挑戦します。

2. 地域の皆様への誓い

- ③私たちは、無事故・無災害操業を継続し、地域の皆様の安全と

健康を守ります。

- ④私たちは、地域の皆様と積極的に対話し、その声には真摯に耳を傾けます。
- ⑤私たちは、地域の皆様のより良い生活環境づくりに貢献します。

3. 仲間への誓い

- ⑥私たちは、技術と知識の向上に日々努力します。
- ⑦私たちは、お互いの個性・価値観・人権を尊重します。

4. すべてのステークホルダーへの誓い

- ⑧私たちは、地球環境への影響を可能な限り低減します。
- ⑨私たちは、適正な情報をタイムリーに開示します。
- ⑩私たちは、法令を遵守し、誠実で正直に行動します。

と示されております。この中で我々地域住民としましては、「2. 地域の皆様への誓い」あるいは「4. すべてのステークホルダーへの誓い」の項目が今後もしっかりと着実に励行されることを願うところであります。

石油化学業界の安全対策・設備・操業・管理はかなり専門的で、我々一般人には理解しにくいことが多くあり、これらはすべて皆さんに委ねざるを得ないこととなります。このようなことから今までにもまして万全を期した安全対策、運営、管理をお願いするところであります。

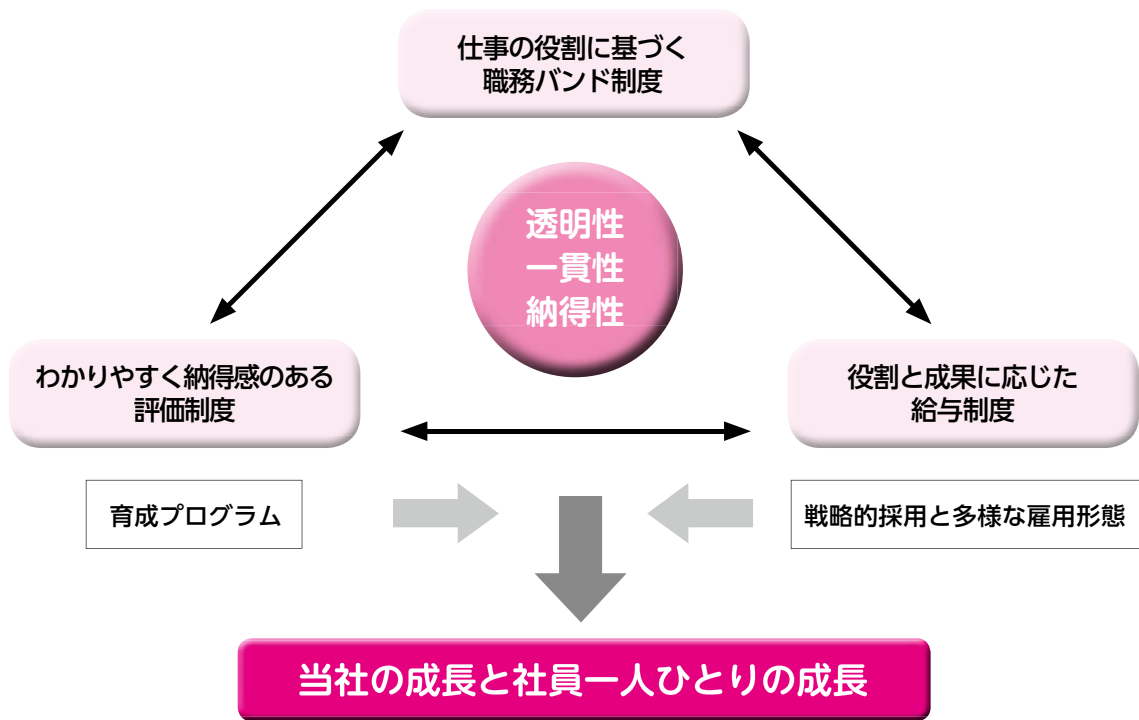
▶ 1. 人事制度の基本と人材育成

人事制度は単に社員を処遇するためのしくみであるだけでなく、経営戦略を支援するためのシステムとして、事業経営と密接にリンクしています。当社が置かれている環境の認識と将来への展望を踏まえた上で、当社の長所をさらに伸ばしながら、活気あふれる組織風土への変革を促進するために、「職務をベースとした成果型の人事制度」を基本理念として、以下の三つの制度を中核に構成しています。

- ①仕事の役割に基づく職務バンド制度
- ②わかりやすく納得感のある評価制度
- ③役割と成果に応じた給与制度

こうした一貫性・納得性・透明性を確保した仕組みと運用により、社員一人ひとりのモチベーションが高まり能力を最大限発揮して、会社とともに成長することを目指しています。

企業と社員がともに成長していくためには、人事制度とともに社員の育成が重要なことは言うまでもありません。当社では研修体系を充実させるとともに、ジョブローテーションの実施やOJT、社員が自己研鑽を主体的に行う環境作りなど様々な角度からの育成を実行しています。



期待される社員の人材像

- 分野を問わず.....
 - * 会社に対する貢献意欲が高く、課題達成指向の強い人材
 - * 組織依存意識を持たない、目的意識の高い自律型人材
 - * 専門性に富んだ市場価値のある人材
- 攻めの分野では.....
 - * 創造性と機動力に富んだ付加価値創造型人材
- 守りの分野では.....
 - * 確実性と責任性を持つ熟練型人材

▶ 2. 研修体系



体験設備実習 2013.3

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」「ライフプランセミナー」「社外派遣・留学プログラム」の5つによって構成されています。

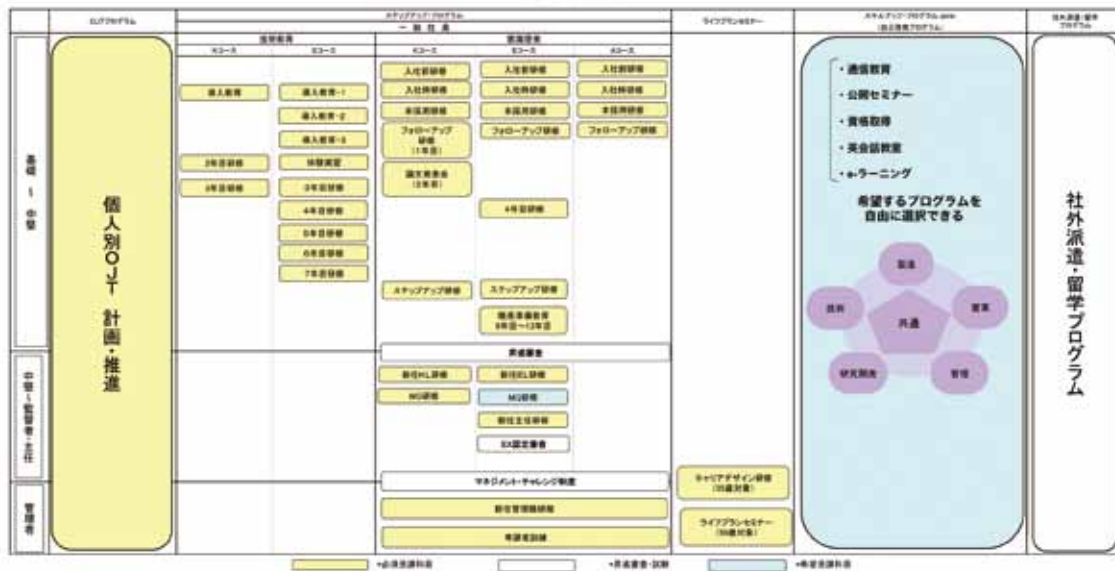
2012年度からは「ステップアップ・プログラム」に職長準備教育を正式に組み入れました。これは入社9年目～13年目の工場勤務の社員を対象とした、職長教育に進むための前段階の研修です。

また、2013年度からは技術教育の内容の拡充という目的のもと、若手運転員を対象とした、体験設備実習を実施しています。そのほかにも、工場勤務だけでなく、研究所や本社勤務の社員を対象とした技術教育研修も実施しています。



ステップアップ研修(Kコース) 2013.11

研修体系図



▶ 3. 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。たとえば当社において欠かすこ

とのできない資格の一つである高圧ガス製造保安責任者に関しては、社内講師による講習会の実施や関係協会が行っている講習会の受講を補助する等の取り組みを行っています。

(人)

	2012	2013	2014		2012	2013	2014
危険物取扱者 (甲種)	216	210	215	公害防止管理者 (全体)	90	87	94
危険物取扱者 (乙種)	966	1069	1064	公害防止管理者 (水質)	37	34	39
高圧ガス製造保安責任者 (甲種)	120	122	138	公害防止管理者 (大気)	35	34	36
高圧ガス製造保安責任者 (乙種)	366	360	379	公害防止管理者 (ダイオキシン類関係)	13	13	13
ボイラー技士 (特級)	25	26	31	公害防止管理者 (一般粉じん)	1	1	2
ボイラー技士 (1級)	269	250	252	公害防止管理者 (振動関係) ※1	1	1	1
ボイラー技士 (2級)	559	540	567	公害防止管理者 (騒音関係) ※1	2	2	2
第一種衛生管理者	245	242	256	公害防止管理者 (主任管理者)	1	1	1
第一種作業環境測定士	30	31	31	ISO内部監査員	326	343	361
エネルギー管理士	42	46	51	ISO審査員補	1	1	1
計量士 (環境)	5	4	4	特別管理産業廃棄物管理責任者	8	7	7

※1 公害(振動関係)・公害(騒音関係)は、旧制度での取得。現在は、公害(騒音・振動関係)。 ※2 全て6月時点のデータです。(役員、再雇用者除く)

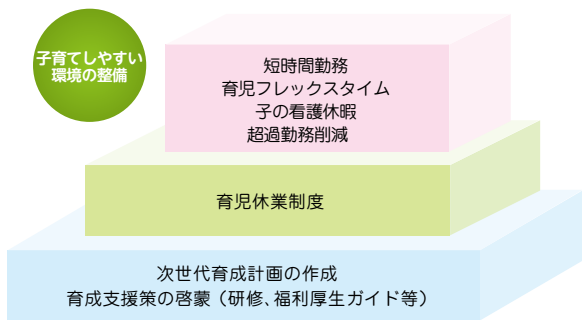
※3 資格取得者人数には資格試験合格後、免許申請中または申請準備中の者も含まれます。

▶ 4. 次世代育成支援策

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、地域や職場において次世代育成支援対策が推進されています。当社においても、次世代育成行動計画を策定し、仕事と育児が両立できる職場環境の醸成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すべての従業員が、育児休暇を取得し、取得後は職場復帰しています。

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、超過勤務削減への取り組みを行っています。



仕事と家庭の両立

CSR推進室 瀧向 里奈

私は2度の産休・育休を取得して復帰し、2歳と0歳の子どもを育てながら育児フレックス制度を利用して働いています。よく社内・社外問わず、「大変だね」と言われますが、私自身は一度もそう思ったことはありません。それは、私が特別だからではなく、周囲の理解があるからだと思います。

まず、会社の制度が整っていることと、上司・同僚の理解があること。子どもの急病で休むこともしばしばですが、何かとフォローしてください。

それから、結婚や出産を経ても仕事を続けている先輩たちが多くいること。仲間がいるのはとても心強いです。同じ立場のワーキングマザーと話をするのが、会社へ行く楽しみであったりもします。

主人の理解があるのも大きいです。主人とは事業所は違えど、同じ会社に働いていることもあり、私の仕事の状況も理解してくれ、私の代わりに仕事を休んだり早く切り上げたりすることもあります。

恵まれた環境に感謝しながら、生き生きと仕事と育児をしていくことが、子どもたちへの何よりのメッセージになると思いつつ、慌ただしくも充実した毎日を過ごしています。



▶ 5. 障がい者雇用状況

現在、本社・千葉工場（研究所）・四日市工場・関係会社において障がい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。

2014年6月1日現在の障がい者雇用率は2.10%となっており、法定雇用率を上回っています。

今後も、法の要請に従って障がい者雇用を促進するとともに、障がい者も生き生きと働くことができるよう、職場環境の整備や従業員の啓蒙に一層努めていきます。

<障がい者雇用率推移>

2007年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
2.12%	1.98%	2.13%	1.61%	1.81%	1.78%	1.95%	2.10%

▶ 6. 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。

2014年6月1日現在、再雇用者（エルダー社員・嘱託）は108名で、定年退職者の多くが再雇用され、生き生きと各職場で活躍しています。

▶ 7. 健康管理への取り組み

当社では、従業員がより健康に働けるように、定期的な健康診断や産業医、健康管理室スタッフ等による日常的な健康指導の他、さまざまな取り組みを行っています。

●健康講話の開催

当社では、従業員の健康意識の高揚を目的として、定期的に外部講師等による健康講話を開催しています。

千葉地区では、2014年3月に外部講師の方をお招きし、「ボールでエクササイズ」と題して講話を開催しました。当日は、約100人の従業員が参加し、話を聞くだけでなく実際にボールを使って手軽に取り組みのエクササイズを体験しました。

また、新入社員に対しては、産業医、健康管理室スタッフから、社会人生活を始めるにあたっての健康面の注意点について講話を行っています。



衛生講話 2014.3



新入社員に対する健康講話 2014.4

●メタボリックシンドローム対策(ウォーキングイベントの開催)

メタボリックシンドロームからくる生活習慣病が社会的に問題となっていますが、当社では、30～40代の従業員の肥満割合が比較的高い傾向となっています。そのためメタボリックシンドローム対策の一つとして、「ケミウェイLet'sウォーキング」と題したウォーキングイベントを全社に展開しています。

同イベントは、従業員が4人1組のチームを作り、約150日のイベント期間中にチームメンバーで協力し設定コースの踏破を目指すものです。2013年度は67チームが参加し、上位入賞チームには賞品が授与されました。従業員からは、イベントを通じて歩く習慣が身についた、コミュニケーションが深まった等の意見が寄せられています。



入賞した「2013 ゆっくりマイペース」チームのメンバー
(四日市工場生産管理課)

●禁煙活動への取り組み

社会的にたばこの害について問題となっており、当社でも社内での完全分煙化を実施しています。健康管理室では、従業員の喫煙率を下げられるための様々な取り組みを実施しています。安全衛生委員会を通じた、たばこによる健康障害についての啓蒙活動や、世界禁煙デー・禁煙週間に合わせた禁煙活動等に取り組んでいます。

また、従業員の禁煙への後押しをするため、「Chemiway 禁煙チャレンジ」と題した取り組みを行っています。同取り組みは禁煙に取り組む従業員とそれをサポートする従業員がチームになって90日間の禁煙を目指すものです。禁煙達成従業員とサポーターには賞品が授与されます。禁煙成功者からは、苦しい時などにサポーターに声をかけてもらえ禁煙に成功できた等の意見が寄せられています。



禁煙成功者の平野 勝美さん(ポリエチレン製造課)とサポーターの兼澤 竜也さん(同課)

●メンタルヘルスケアへの取り組み

当社では、従業員のメンタルヘルスケアとして、「こころの健康診断」という全従業員に対するストレスチェックテストを実施しています。また、社内の健康管理室において従業員のメンタルヘルスを含む相談を受けるとともに、外部メンタルヘルスサポート機関(EAP)と契約し、定期的に社内で外部カウンセラー(臨床心理士)によるカウンセリングを受けられる体制をとっています。

また、外部カウンセラーの方には職場の要望等に応じて適宜セミナーを開催していただいています。



本社で開催したメンタルヘルスセミナー
2014.2

▶ 8. レクリエーション活動

当社では、心身のリフレッシュや職場内の親睦を図ることを目的として、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

本社地区では、2013年7月にQVCマリンフィールドで行われたプロ野球のナイター観戦を実施し、従業員とその家族81名が参加して迫力あるプレーを楽しみました。試合は点を取り合う打撃戦となり、参加者は熱い声援を送っていました。



●千葉地区

千葉地区では、2014年7月に、従業員とその家族で九十九里浜の片貝海岸へのバスレクリエーションを実施し、従業員とその家族約150名が参加しました。



幸い天候にも恵まれ、参加者全員で、海岸でバーベキューを行いました。当日は子どもも多く参加しており、海辺で遊んだり、砂浜でスイカ割りを行うなどしました。大人も子どもも楽しい一日となりました。

●四日市地区

四日市地区では、2013年度に春・秋2度に分けてレクリエーション活動を行いました。

春は従業員主体で湯の山にて懇親会(49名)を実施し、秋は従業員とその家族を含めた活動として、阿山ふるさとの森にてバーベキュー(従業員家族含み29名)を楽しみました。



▶ 1. 工場の環境方針・環境目標

ISO14001の認証取得については、千葉工場は1999年12月、四日市工場は2001年12月に取得し、継続して更新しています。

2014年の環境方針・環境目標については、工場および研究所では下記のとおり定めました。

なお、千葉工場では2007年12月、四日市工場では2013年11

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、継続的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推進を図り、日々積極的な活動を推進しています。

● 2014年 方針・目標

《千葉工場（研究所含む）》

◆ 環境・品質方針

私たちは、生産活動に伴う企業の社会的責任の重要性を認識し、地球環境への影響の低減および顧客に信頼される高品質な製品の安定供給を目的とし、以下の基本方針を定める。

この方針は、全ての就業者に周知するとともに、広く社会に対して公表する。

1. 環境・品質管理システムの適切な運用と継続的改善により、環境保全と品質管理の維持向上を図る。
2. 省資源・省エネルギー、環境汚染の予防および環境負荷の低減に努める。
3. 環境、品質関連に関わる諸法令ならびに当社が同意したその他の要求事項を遵守する。
4. 環境目的・目標、品質目標を設定し、その達成に努める。

◆ 環境目標	◆ パフォーマンス指標
1. 環境不適合・事故・異常の撲滅に繋がる改善提案・予防処置提案の提出	10件以上
2. 省エネルギー施策の実施	前年比1%以上低減
3. 環境影響の高い側面の環境負荷低減策の立案と実施	環境影響評価点数1%以上低減
4. 環境影響の低い側面について、日々の継続活動によって環境負荷低減を図る	日常的に活動できた
5. 法・協定等規制内容と環境側面に関連した運用管理の理解（教育）の強化	各年1回以上
6. 環境側面に基づく緊急時対応手順の確認	1回以上

《四日市工場》

◆ 環境・品質方針

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」を推進し、化学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」に努めることを目的とし、以下の基本方針を定める。この方針を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・品質に関する諸法令および工場が同意するその他の要求事項を順守する。
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負荷低減を図る。
 - ① エネルギー・資源利用の効率化
 - ② 廃棄物の適正管理
3. 環境・品質マネジメントシステムの確実な運用と継続的改善を図り、工場全員参加で、環境保全と品質管理の維持向上に努める。
4. 具体的な環境・品質の目的を設定し、計画的に推進するとともに、その達成に努め、顧客と地域の満足の向上を目指す。

◆ 環境年間目標	◆ パフォーマンス指標
1. エネルギー原単位の適正管理	触媒変動にともなうエネルギー原単位を的確に把握・省エネ推進チーム会議の定期開催と充実化
2. 環境負荷の適正な管理と低減	部署の環境負荷低減活動の見直し実施・廃棄物原単位算出方法の見直しによる低減活動の明確化
3. 環境トラブルの防止継続	環境トラブルゼロ継続・環境トラブル対処訓練の実施

●2013年 環境目標成果 (達成度 ★★★: 90%以上 ★★: 50~89% ★: 49%以下)

《千葉工場》

目 標	パフォーマンス指標	実 績	評 価
環境不適合・異常の発生の抑止	工場全体で、環境不適合・異常の発生件数6件以下	6件以下 達成	★★★
省エネルギー計画の達成	エネルギー管理委員会の目標 2012年度実績前年度比1%減	高位発熱量ベース 16.9GJ/トン (2011年度17.5GJ/トン) 3.4%削減	★★★
廃棄物の適正処理 産業廃棄物管理の徹底 (WT汚泥含む)	①WT汚泥、AK汚泥、EO汚泥2011年(暦年)比100%以下、②産廃排出量2011年(暦年)比100%以下	生産量あたり汚泥発生量 (2013年値/2011年値) ①WT= 60.0%、AK=93.8%、EO=79.2% ②排出量=62.4% (4,658トン)	★★★
ベンゼン、その他炭化水素の大気放出量の削減	ベンゼンは敷地境界で環境基準値以下とする提案まで	具体的な提案を出せず	★
	炭化水素削減提案、工場10件以上	提案数11件	★★★
製造以外の環境負荷低減への貢献	各部署環境負荷低減策2件以上の実施	15テーマ、53件 (各部署2件以上) (対象部署数=20部署)	★★★
①EMS教育、②緊急時対応訓練、③内部監査検出力の適正な強化	①各部署2回以上、②各部署1回以上、③監査直前のフォローアップを計画実施	①1部署のみ1回 (19部署2回以上) ②全部署1回以上 ③監査前研修を計画・実施	★★★
予防処置提案(改善のための提案)の提出	工場全体で10件以上	18件	★★★

《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適正管理	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	今回より発生スチームを換算したエネルギー消費表示で過去5年間との比較を実施。触媒活性の変動を補正した原単位となりエネルギー管理委員会でも評価。	★★
	EO原料原単位≦計画予算値	エチレン原単位: 対予算100% 酸素原単位: 対予算104%	★★★
環境負荷の適正な管理と低減	省エネ意識の定着と改善が図られている	スチームトラップ点検整備、解析により東ソーへの照会実施。触媒更新でのスチーム詳細解析を行い、次期更新へ反映。	★★★
	廃棄物原単位≦対前年値になっている	0.13% (昨年0.10%)	★
環境トラブルの防止継続	環境トラブルゼロ継続	0件	★★★

※AK=アルコールケトン EO=酸化エチレン WT=排水処理



千葉工場



四日市工場

すべてのステークホルダーへの誓い

▶ 2. 環境負荷の状況

以下の図表は、2013年度の当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について概観したものです。

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



▶ 3. 地球温暖化対策

「地球温暖化対策の推進に関する法律」(温対法、1998年に公布、2008年に改正)に基づく、当社の事業活動により排出される温室効果ガスの量を定期的に調査・把握し、国に報告しています。

事業活動における省エネルギーの推進を行うとともに、二酸化炭素以外の温室効果ガス(メタン(CH₄)・亜酸化窒素(N₂O)・ハイドロフルオロカーボン(HFC)・パーフルオロカーボン(PFC)・六フッ化硫黄(SF₆)についても定期的に分析を行い、把握しています。

当社の温室効果ガスの2013年度排出量は前項記載のとおりとなっています。

●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2,277千トン-CO₂でした。四日市工場では28千トン-CO₂でした。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の排出量、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。事業所ごとの合計で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19千トン-CO₂でした。

「当社の省エネルギーの取り組み」

全社でのエネルギー管理委員会および、第一種エネルギー管理指定工場である千葉工場および四日市工場でエネルギー管理小委員会を定期開催し、エネルギー使用状況の把握、省エネルギーへの取り組みの啓発に努めています。

千葉工場では、生産管理部技術課を中心とした「省エネ検討会」を立ち上げて、省エネルギー案件の発掘・検討を推進するとともに、各装置のエネルギー管理状況や省エネルギーへの取り組みを確認する「省エネパトロール」によって、各製造課での省エネ活動をサポートしています。「省エネ検討会」における昨年度の具体的な取り組みの1つとして、「蒸留塔管理ツール」の作成を行っています。運転およびエネルギー使用の状況をリアルタイムで管理・見える化し、運転の管理強化と省エネ意識の醸成に繋げることを目的としたものです。

また、四日市工場では、エネルギー管理士を中心とした「省エネ推進チーム」を立ち上げて、新規省エネルギー案件の発掘・検討に取り組んでいます。



エネルギー管理委員会
(3事業所でのテレビ会議)

▲本社



▲千葉工場



▲四日市工場

<省エネ改善事例>

千葉工場では、ベンゼン製造装置の蒸留設備に高度プロセス制御を行うシステムを導入しました。

従来の制御では、運転員の操作に依存する部分が大きく、また外的変動(負荷変動や原料の性状変動)への追従が困難な状況があり、目標値に対して余裕を持たせる運転を余儀なくされていましたが、高度制御システム(多変数予測制御システム)を導入したことで、運転管理が強化され最適条件での運転が可能となり、蒸気使用量が低減されました。

この高度制御システムの導入により、原油換算で約750kL/年の省エネルギーを達成することができました。

<節電への取り組み>

2013年の節電活動に引き続き、2014年も全社的に節電の啓蒙および活動を推進しています。節電を行うことにより、地球温暖化対策にも寄与しています。

両工場、研究所では自治体が推進している「緑のカーテン事業」に積極的に参加し、工場正門・事務所前にゴーヤと琉球あさがおのグリーンカーテンを施しています。



千葉工場 正門受付



四日市工場



研究所

すべてのステークホルダーへの誓い

▶ 4. 大気汚染防止対策

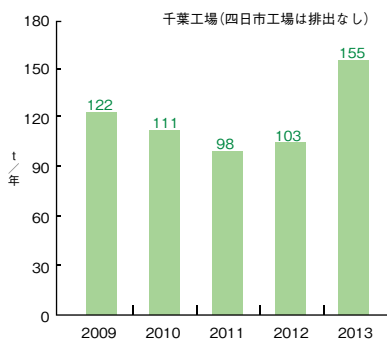
千葉工場では、大気汚染防止法に基づく大気汚染防止対策だけでなく、千葉県および市原市と締結している「環境の保全に関する協定」に基づいた「年間計画」によって、法律より厳しい基準を守ることを県や市と約束しています。ばい煙(SOx、NOx、ばいじん等)が発生する施設のうち、主な施設は測定データがリアルタイムで県に送信されるしくみ(テレメータ)が導入されており、双方で状態を監視しています。

2013年度のばい煙の排出量は、原料ナフサ中の硫黄濃度が高かったためSOxが高めの値となりました。監視の結果は、法律や協定(年間計画)に定められたばい煙の基準をクリアしています。

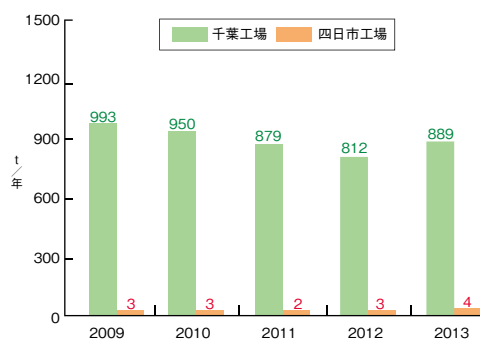


分解炉煙突とボイラー煙突(千葉工場)

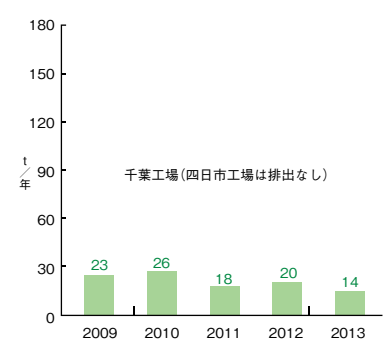
SOx排出量



NOx排出量



ばいじん排出量



▶ 5. VOC対策

2006年の大気汚染防止法改定後、千葉県においても2008年4月「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)」が制定されました。千葉工場では、VOC条例を含め、現時点では排出規制の対象施設がありませんが、施設のVOCガス排出削減対策として現在までに①水吸収設備の設置、②タンクの浮き屋根と内部浮き屋根化、③船出荷時の余剰ガス回収などを行ってきました。また、工場敷地境界の濃度測定を行い濃度把握に努めています。



③対応 ベンゼンリターンガス回収装置

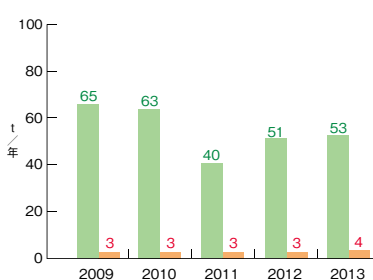
▶ 6. 水質汚濁防止対策

千葉工場では、水質汚濁防止法および県・市条例ならびに「環境の保全に関する協定」に基づき、排水の規準値以下の自主管理値を定め、自動計測連続監視及びクロスチェック分析を実施し維持・管理を行っています。千葉工場の排水処理施設の運転管理については、閉鎖性海域である東京湾水域への影響を勘案し、化学的酸素要求量(COD)、全窒素、全リン、浮遊物質、油分等に係る環境負荷の抑制に努めています。

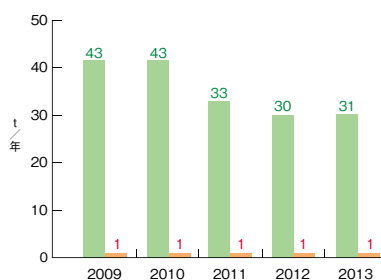


総合排水処理設備(千葉工場)

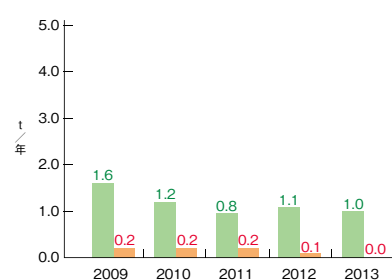
COD 排出量



全窒素排出量



全りん排出量



▶ 7. 化学物質の管理（PRTR対応）

「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）」に基づき、第一種指定化学物質462物質のうち該当する42物質の届出、報告を行っています。

取り扱い化学物質の大気、公共用水域、事業所内土壌への排出量及び廃棄物等への移動量を把握し、自主管理による排出量抑制

に努めています。

千葉工場では、環境影響への未然防止、抑制などを目的にベンゼン、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。

個別排出量（千葉工場）（PRTR届出物質中の排出・移動量合計1トン以上の物質）（トン/年）

化学物質名	大気		公共用水		事業所外	
	2012	2013	2012	2013	2012	2013
ノルマルヘキサン	220	220	—	—	0.14	0.07
トルエン	60	81	—	—	0.43	0.68
キシレン	8.4	13	—	—	—	—
ふっ化水素及び水溶性塩	—	—	6.7	5.4	—	—
エチルベンゼン	7.7	5.3	—	—	—	—
1,4-ジオキサン	—	—	3.4	3.5	—	—
1,2-ジクロロエタン	2.6	3.0	—	—	—	—
ほう素化合物	—	—	0.62	1.1	1.4	1.6
ジシクロペンタジエン	2.8	2.3	—	—	—	—
ベンゼン	2.2	2.2	—	—	—	—
バナジウム化合物	—	—	0.30	0.72	0.60	0.68
亜鉛の水溶性化合物	—	—	1.0	1.3	—	—

個別排出量（四日市工場）（PRTR届出物質中の排出・移動量合計1トン以上の物質）（トン/年）

化学物質名	大気		公共用水		事業所外	
	2012	2013	2012	2013	2012	2013
ポリオキシエチレンアルキルエーテル(C12~C15)	0.1	0.1	—	—	12.7	14.6
エチレングリコールモノメチルエーテル	—	—	—	—	15.8	24.2
1,4-ジオキサン	—	—	—	—	—	1.1

PRTRとは、有害性のある化学物質の発生源と環境中への排出量、移動量を集計し届け出る制度です。事業者等の届出により、さまざまな化学物質の集計・公表が行われています。

▶ 8. 土壌汚染防止対策

千葉工場では、20年ほど前に関連会社敷地の土壌中に浄化の必要な化学物質（1,2-ジクロロエタン等）が確認されたことを受けて、汚染範囲内の地下水の浄化および雨水排水への混入・排出防止のため、地下水を汲み上げて水を浄化、化学物質の吸着回収を続けています。また、敷地内に複数の観測用の井戸を設けて定期的に土壌・地下水汚染の動向確認および状況把握を行っています。浄化の成果と状況把握の結果は、年に1回、千葉県および市原市に報告しています。



地下水浄化処理施設

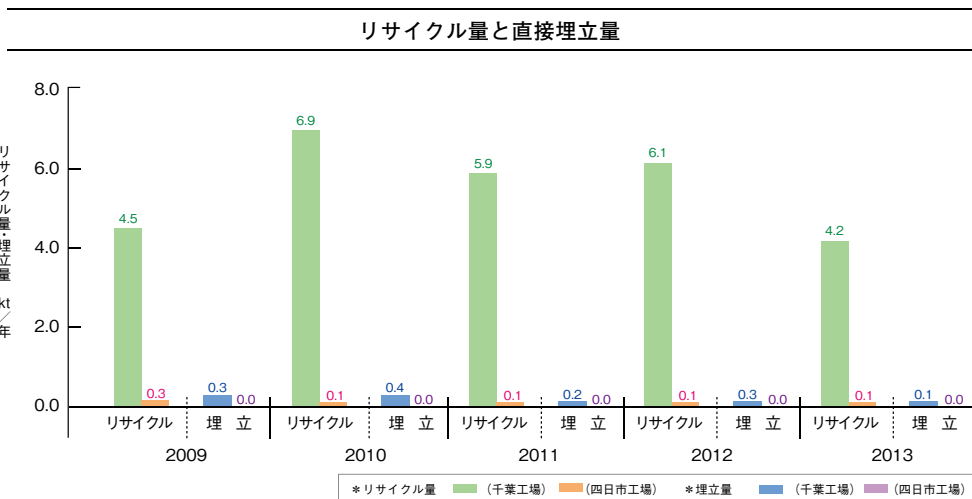
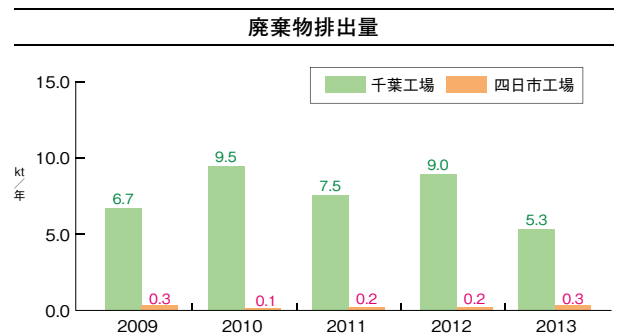
すべてのステークホルダーへの誓い

▶ 9. 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の削減とリサイクルの推進に努めています。

千葉工場では2013年度は小定期整備年であり、排出量・リサイクル量・埋立て量の実績は大定期整備年の2012年度に比べ低い値となりました。ここ数年のリサイクル可能な中間処理業者の積極的な開拓によって、埋立に回す廃棄物は廃棄物発生量の2.6%程度と、比較的低い値で推移しています。

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。



▶ 10. PCB回収・保管と処理計画

「PCB(ポリ塩化ビフェニル)廃棄物の適正な処理の推進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含絶縁油使用の電気機器等)は、特別管理産業廃棄物として倉庫内の限定された保管場所において、適切な管理を行っています。

2013年度、千葉工場においては、低濃度PCBを含む変圧器11台を、廃棄物の処理および清掃に関する法律およびポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法に従い、環境大臣の認定を受けた処理業者に委託して適正に処理しました。

千葉工場では、今後、稼働中の変圧器は定期整備時の更新時にタ

イミングを合わせて処理業者に委託できるよう準備を始めています。また、その他の低濃度PCB含有物については、処理業者の動向を確認しながら着実に処理を進めていきます。高濃度PCBを含む安定器については、国の南関東分の処理方針の決定に従って処理を進めていきます。

四日市工場では、2013年度に低濃度PCB絶縁油使用のトランス等2台を、新たに特別産業廃棄物として保管しました。

現在、特別産業廃棄物として保管している変圧器4台は、環境大臣の認定を受けた処理業者への処理依頼を進めています。

* PCB廃棄物の保管状況(2013年度末保有量)

	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	2個/1台	0個/4台
	ドラム缶(安定器・汚染物等)	31本	なし
	金属系汚染物(パレット)	1個	なし



千葉工場



四日市工場

▶ 11. 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。

環境省の環境報告ガイドラインを参考とし、本社・千葉工場(研究所含む)および四日市工場(2006年度より)の実績を集計しています。

2013年度の実績集計の結果、投資額は約0.7億円、費用は約42億円です。

2013年度の投資額は、小定期整備年のため約1億円減となりました。

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	2012年度		2013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	32	1,335	16	1,484
	水質汚濁防止	73	709	3	923
	土壌汚染防止	—	11	—	27
	騒音防止	—	20	—	23
	小計	105	2,075	19	2,458
地球環境保全コスト	地球温暖化防止	—	6	—	6
	オゾン層破壊防止	—	31	—	33
	省エネルギー	4	1,329	53	1,249
	小計	4	1,365	53	1,287
資源循環処理コスト	産業廃棄物の処理・処分	—	335	—	249
	産業廃棄物のリサイクル	77	11	—	10
	小計	77	346	—	259
小計		186	3,786	72	4,004
上・下流コスト	容器包装等のリサイクル	—	1	—	3
管理活動コスト	ISO定期審査、環境マネジメント、緑化	—	160	—	158
研究・開発コスト	環境保全に役立つ製品等の研究開発	—	11	—	19
社会活動コスト	景観保持、情報公開のためのコスト	—	1	—	1
環境保全コスト	環境関係の拠出金	—	4	—	3
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	—	10	—	12
合計		186	3,973	72	4,199

合計額は四捨五入値

※集計方法は次のとおりです。

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、2014年3月31日現在の従業員数で除したものとしました。

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	2012年度	2013年度
収益	廃棄物のリサイクルによる事業収入	242	234
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	86	57

※実質的効果のみ集計しています。なお、当社の主力事業である石油化学事業については、エネルギー費と原料費が密接な関係にあり、為替相場・原油価格等の変動の外的要因や、装置稼働等の内的要因を踏まえた実質的効果の算出ができません。ため、本集計には含めておりません。

環境保全効果

項目	単位	2012年度	2013年度 千葉工場	2013年度 四日市工場	2013年度	増減量
エネルギー使用量(原油換算)	千kℓ	1,015	1,139	13	1,152	137
CO ₂ 排出量*	千t—CO ₂	1,991	2,277	28	2,305	314
SO _x 排出量	t	103	155	0	155	52
NO _x 排出量	t	815	889	4	893	78
COD排出量	t	54	53	4	57	3

*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を含めた数値としました。

すべてのステークホルダーへの誓い

▶12. 社会貢献活動

当社が掲げる企業使命のもと、豊かな社会づくりへの関わりから「社会に貢献する企業」として「良き企業市民」の姿勢をより明確化し、社会の発展に貢献します。

●社会貢献活動一覧(抜粋)

事業所区分	千葉	四日市
スポーツ	市原市中学校ソフトテニスおよび少年野球大会(飛燕杯)	
行事	五井臨海まつり	
教育	小学校工場見学	
清掃	国道16号沿および市道11号(工場正門前)清掃	霞ヶ浦公園美化活動 霞ヶ浦護岸美化運動
賛助	緑のカーテン事業支援(プランター100個提供) 上総いちはら国府まつり	四日市祭り 四日市花火大会 四日市サイクルスポーツ大会
その他	国道16号沿線シートベルトキャンペーン	霞ヶ浦交通安全立哨

千葉地区

1. 飛燕杯(コスモ石油、丸善石油化学の共催)

①市原市中学校ソフトテニス大会

中学校ソフトテニス振興を目的に協同開催を行いました(2014.3.22~3.23)。

参加校は男子14校、女子19校で、2日間にわたる熱戦でした。

②市原市少年野球大会

青少年の健全育成支援を目的に、少年野球大会の協同開催を行いました(2回/年開催)。

参加校は31チームで、2週間にわたる熱戦でした。



中学校ソフトテニス



少年野球

2. 五井臨海まつり／上総いちはら国府祭りに参加

①五井臨海まつり

2014年6月1日(日)、近隣六町会と企業10社の主催(39回目)で地域交流を目的に五井臨海まつりを開催しました。

②上総いちはら国府祭り

第3回上総いちはら国府祭り(過去の市民祭り)への協賛として、五井地区コンビナート10社の協力でドリンクショップを出店し、盛大な祭りに参加しました。(2013年10月26日~27日)



たくさんの人出で賑わう臨海まつり
2014.6.1

3. 国道16号沿い清掃／市道11号沿い清掃

地域環境の美化を目指し、工場前の道路、国道16号沿いを定期的に清掃しています。



道路清掃



当社出店ブース

4. 小学生のための工場見学

①五井小学校…2014年7月4日

②若宮小学校…2013年11月15日

環境月間の一環で小学生が学ぶコンビナートについて、実体験を持って感じてもらうことを目的に、近隣小学生の工場見学会を開催しました。

本年度は五井小学校5年生約150名、若宮小学校3年生45名を招き、石油・石油化学に関する座学の後、消防車への乗車体験およびバスによる工場内の巡回を行いました。



若宮小消防車体験 2013.11.15



若宮小参加者からのお礼の手紙

5. 市原市 緑のカーテン事業への協力

緑のカーテン事業への協力としてプランター100個を寄付しました。(千葉工場・事務部長から市原市・環境部長へ提供/市原市環境部にて)



2014.4.16提供



プランター提供の感謝状を受領
2013.11.26

四日市地区

1. 霞公園清掃活動

2014年2月5日、霞公園清掃活動を霞コンビナート各社(当社含み13社)で実施しました。



2. 霞ヶ浦護岸清掃活動

2014年6月3日、霞ヶ浦護岸清掃活動を霞ヶ浦交通安全協議会(当社含み32社)で実施しました。



3. 生物多様性の保全

四日市工場では2014年6月12日(木)に四日市霞ヶ浦地区交通安全協議会(加盟32社)の活動の一環として、霞コンビナート内において特定外来種である「セアカゴケグモ」の生息調査と一斉駆除を行いました。

結果として、成虫124匹・幼虫多数・卵113個を駆除しました。今後も継続して定期的に駆除活動を行っていきます。



▶ 13. 四日市工場労働無災害1000日達成

四日市工場が2014年4月19日時点で、労働無災害1000日間を達成しました。5月13日に無災害記録表彰を実施し、藤井社長から錦見四日市工場長に賞状が授与され、在籍中の四日市工場社員、業務委託先社員、派遣社員および常駐協力会社員の計89名を対象として記念品が配付されました。

また、7月17日には社長から四日市工場所属員へ、労働無災害の継続と安全安定運転の心構えについて訓示がありました。



四日市工場における社長訓示

第三者保証

当社は報告書の正確性およ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保証を受けています。その結果として、下記のとおり「第三者保証報告書」を受領しました。

独立した第三者保証報告書

2014年9月30日

丸善石油化学株式会社
取締役社長 藤井 シュン 殿

株式会社トーマツ審査評価機構
東京都千代田区丸の内三丁目3番1号
代表取締役社長 **稲永 弘**

株式会社トーマツ審査評価機構（以下「当社」という。）は、丸善石油化学株式会社（以下「会社」という。）の「CSR レポート 2014」に記載されている重要な環境、保安安全及び品質管理に係る定量情報（以下「サステナビリティ情報」という。）について、限定的保証業務を実施した。

会社の責任
会社は、会社が採用した算定及び報告の基準（各保証対象に注記されている。）に準拠してサステナビリティ情報を作成する責任を負っている。また、温室効果ガスの算定は、様々なガスの排出量を結合するため必要な排出係数と数値データの決定に利用される科学的知識が不完全である等の理由により、固有の不確実性の影響下にある。

当社の独立性と品質管理
当社は、誠実性、客観性、職業的専門家としての能力と正当な注意、守秘義務、及び職業的専門家としての行動に関する基本原則に基づく、国際会計士倫理基準審議会の「職業会計士の倫理規程」が定める独立性及びその他の要件を遵守した。また、当社は、国際品質管理基準第1号「財務諸表の監査及びレビュー並びにその他の保証及び関連サービス業務を行う事務所の品質管理」に準拠して、倫理要件、職業的専門家としての基準及び適用される法令及び規則の要件の遵守に関する文書化した方針と手続を含む、包括的な品質管理システムを維持している。

当社の責任
当社の責任は、当社が実施した手続及び当社が入手した証拠に基づいて、サステナビリティ情報に対する限定的保証の結論を表明することにある。当社は、「国際保証業務基準 3000 過去財務情報の監査又はレビュー以外の保証業務」（国際監査・保証基準審議会）、「国際保証業務基準 3410 温室効果ガス報告に対する保証業務」（国際監査・保証基準審議会）に準拠して、限定的保証業務を実施した。
当社が実施した手続は、職業的専門家としての判断に基づいており、質問、プロセスの観察、文書の覆読、分析的手続、算定方法及び報告方針の適切性及び報告書の基礎となる記録との一致又は調整、及び以下を含んでいる。
・ 会社の見積り方法が、適切であり、一貫して適用されていたかどうかを評価した。ただし、手続には見積りの基礎となったデータのテスト又は見積りの再実施を含めていない。
・ データの網羅性、データ収集方法、原始データ及び現場に適用される仮定を評価するため、事業所の現地調査を実施した。
限定的保証業務で実施する手続は、合理的保証業務に対する手続と比べて、その種類と実施時期が異なり、その実施範囲は狭い。その結果、当社が実施した限定的保証業務で得た保証水準は、合理的保証業務を実施したとすれば得られたであろう保証水準ほどには高くない。

限定的保証の結論
当社が実施した手続及び入手した証拠に基づいて、会社のサステナビリティ情報が、会社が採用した算定及び報告の基準に準拠して作成されていないと信じさせる事項はすべての重要な点において認められなかった。

以 上

編集後記

最近、化学業界では事故が相次いで発生し、産業保安事故防止のための活動が求められています。当社においても安全活動は経営トップからの強いメッセージとして発信され、全社一丸となって取り組んでいます。その様子を、前号に引き続いてトピックスの項で取り上げました。

また、帰宅困難者対策として新たに取り組んだ徒歩帰宅訓練の様子や、CSR活動を通じてPDCAを回すことをわかりやすく整理した内部統制システム図を紹介しました。

本レポートでは、行動基準であるCC10に沿って、お客様や地域の皆様、仲間、その他すべてのステークホルダーの方々への誓いとして当社の活動について紹介してきましたが、掲載しきれなかったこともあり、また道半ばの活動もあります。これからも、社員一人ひとりがCSRをよく理解し、本業や日頃の活動を通じて社会に貢献できるようにしていきたいと思います。最後に、当社の今後のCSR活動をより充実させていくためにも、ご感想やご意見、ご質問などをお寄せいただくようお願いいたします。

（CSR推進室長 加藤 広行）



化学、夢への道

Chemiway

丸善石油化学株式会社

〒104-8502 東京都中央区入船二丁目1番1号
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



この印刷物に使用している用紙は、森を元気にするための間伐と間伐材の有効活用に役立ちます。