

## ⑥環境会計

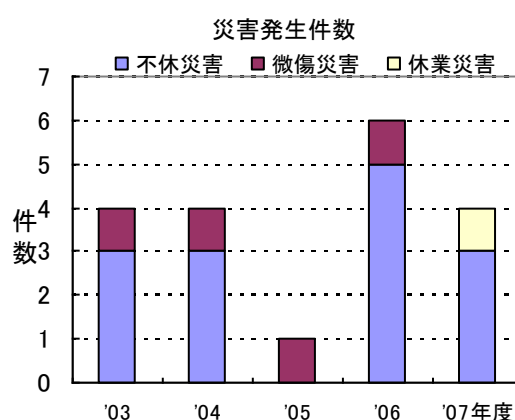
当工場では、環境保全に係わる投資・費用と効果を定量的に把握し、環境投資とその効果を確認するツールとして「環境会計」を導入しています。2007年度は、大気汚染、水質汚染防止施設の改造等を含め環境関係に約130,850千円投資致しました。結果、環境保全対策に伴う実質的な経済効果は約71,502千円の実績となりました。

## 6. 安全衛生活動

### (1) 安全・衛生目標と実績

千葉工場では、安全衛生マネジメントシステムとして OHSAS18001 を導入しています。毎年、安全衛生活動を推進する目標を設定し、継続的な改善に取り組んでいます。

2008 年度 OHSAS 目標 (労働安全目標)	
1. 災害・事故	0件
2. 安全・健康の確保	
3. 緊急事態訓練による技能継承	



2007年度は、休業災害1件、不休災害3件の労働災害が発生しました。2008年度は2007年度の休業災害の重大さを強く認識し、工場全体で同じ災害を繰り返さず、完全無災害の達成を目指す活動を行います。

### (2) 具体的な活動事例

#### ①リスクアセスメント

工場では多種の化学物質を原料として扱い、多種多様な設備で新たな化学品を製造します。これら一連の製造作業について作業手順を定め、危険度評価(リスクアセスメント)を行なっております。リスクアセスメントの結果、不安全な作業については優先的に設備改善・作業改善を進めます。それと同時に、作業員への教育・訓練を適宜実施し、安全確保に努めております。

#### ②ヒヤリKY活動

工場では、従業員全員が作業中に災害が起こりそうになった(ヒヤリとした、ハッとした)体験を報告する仕組みを導入しております。報告書には、“なぜヒヤリが起こったか”、その作業・行動について本人と上司が納得できるまで話し合い問題の原因遡及と対策検討を行ないます。更にこの報告書は、その内容に応じて工場の各部署に配付され横展開にも利用されます。このように、リスクアセスメントでは拾いきれない、隠れた不安全箇所・作業を撲滅し災害ゼロを目指していきます。

### ③労使安全点検

工場では毎月1回、安全衛生委員会を開催して、工場の管理職、労働者代表（組合役員）並びに構内常駐会社代表が出席し、工場全体の安全・衛生面について積極的に問題提起し、改善への意見交換・対策決定を行なっております。又、会議室だけの議論ではなく、現地・現物をメンバーが確認・点検・指摘し、より効率的な会議の運営を心掛け災害防止に努めております。

## 7. 緊急事態の対応

当工場は、石油コンビナートに属していることから、災害発生時にはコンビナート内企業との防災協力体制である「共同防災」に加入しています。緊急事態には共同防災隊に応援を要請する準備を整えているのと同時に



総合防災訓練の一コマ

工場内では自衛防災隊の組織編成、甲種化学消防車を常時出動できる準備を整えています。又、毎年様々な緊急事態を想定し、地震、漏洩、爆発といった事態に際し、漏洩措置、消火班・車両班の消火・出動訓練を含めた総合防災訓練を実施しております。又、設備老朽化対策として、定期的に設備点検・補修はもとより、年に一度工場を完全停止し、SDMで設備のメンテナンスを行います。

2007年9月総合防災訓練を実施しました。

2008年度も引き続き緊急事態に備え万全な状態を維持していきます。

## 8. 地域とのコミュニケーション

当工場は、地域住民との関わりを大事にしております。当社が加入している袖ヶ浦環境連絡会（市役所＋近隣企業で構成）に積極的に出席し、地域住民の要望・苦情等の情報交換を行っています

（工場においても、受付時間（8：30～16：50）の常時、業務課窓口にて受け付けています。）

又、市主催のイベント、近隣住民（自治会）主催のイベントにも、近隣企業の協議会（北袖工場連絡協議会）の会員として積極的に参加しています。この他、袖ヶ浦市主催の「臨海地区清掃」に参加し、コンビナート地区周辺道路の緑地の美化に積極的に取り組んでいます。



臨海地区清掃の一コマ

作成	(株) ADEKA千葉工場 業務部 環境保安課長 岡 正史	確認	(株) ADEKA千葉工場 環境管理責任者 田中 禎
窓口	業務部 業務課長補佐 彦坂 泰二		