

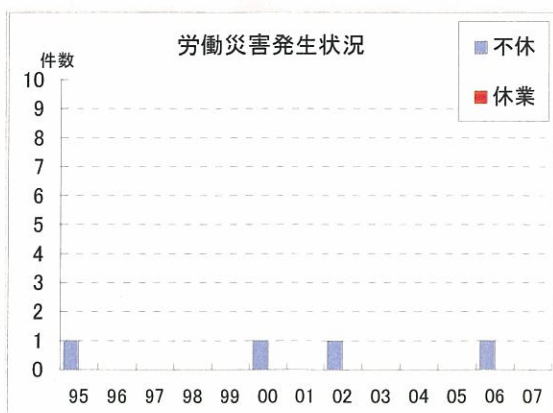
9. 活動結果の概要

工場方針を達成するため、工場経営、工場管理等の重要な項目については半年毎に具体的方策と数値目標を定め推進活動を実施しています。また、推進活動の進捗状況については毎月検証をおこない、方針項目の確実な達成を図るための活動をおこなっています。

下に工場管理の主な取り組み項目と達成状況を示します。

| | |
|---|--|
| <p>1. 環境安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・産業廃棄物の削減とリサイクルの推進 ・PRTR化学物質の排出削減 ・省資源・省エネルギーの推進 | <ul style="list-style-type: none"> ・発生対前年540トン増。外部処理38トンに減 ・環境排出0.6トン減 ・原油換算エネルギー使用量7%増 |
| <p>2. 労働安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・特別管理化学物質の管理強化 ・リスクアセスメントの実施とリスク削減推進 ・災害事例研究と見える化推進 | <ul style="list-style-type: none"> ・管理基準の見直し。点検・見回り強化 ・リスク抽出、削減対策実施を台帳で管理 ・全員に周知し、対策提案と意見汲上 |
| <p>3. 品質安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・プロセス能力リテリ構築とユーザー情報の的確な把握と対応 ・品質リスクの低減でクレーム、工程内不良の予防 ・リスクコミュニケーションで社会の安心を得 | <ul style="list-style-type: none"> ・ユーザー情報の積極的な収集と迅速な対応 ・クレーム発生無し。工程内不良予防対策の実施 ・工場見学の受入。環境レポートの公表 |
| <p>4. 設備安全</p> <ul style="list-style-type: none"> ・設備診断技術の向上 ・自主保全活動の強化 ・プロセスのボトルネック解消 | <ul style="list-style-type: none"> ・重大な設備トラブル無し ・5S活動の展開 ・VPM活動展開で生産能力アップ |
| <p>5. 共通項目</p> <ul style="list-style-type: none"> ・コンプライアンスの徹底 ・IMSの定着、有効性の継続的改善 ・小集団活動の活性化 | <ul style="list-style-type: none"> ・コンプライアンス情報の入手と迅速対応 ・継続認証を獲得 ・工場内委員会の活発な活動を実現 |

10. 災害・事故防止の活動



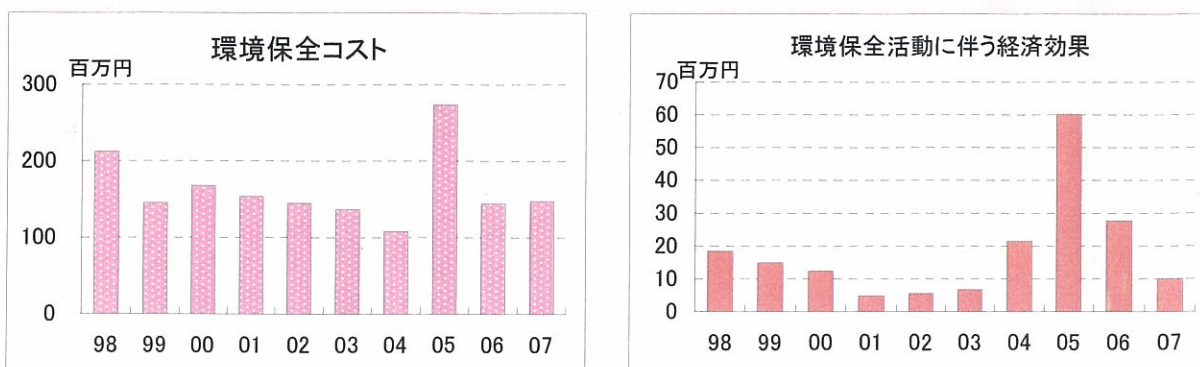
相馬工場は1995年に操業を開始してから、無事故・無災害(休業災害と外部へ影響の出る設備事故ゼロ)を継続しています。

しかし、工場活動を展開していく上で事故・災害は如何なる時でも発生する可能性が有ることを肝に銘じ、危険源の見落としが無い、対策立案は適切か等を常に念頭に置いて、『事故・災害が発生しにくい工場から、事故・災害が発生し得ない工場＝本質安全化された工場』を目指した活動を展開しています。

その一環として、労働安全衛生と同様に、環境、品質、新製品、新設備の導入についてもリスクアセスメントの手法を活用し、潜在危険の洗い出しと予防処置の実施を推進し、労働災害、事故、環境異常、品質クレームの発生防止に効果をあげています。

11. 環境会計

事業活動における環境保全コストと、活動により得られた経済効果を定量的に評価するために環境会計を導入しています。これらの集計結果は、より効果的・効率的な環境経営を実践していくための指標とし、環境保全活動をより深く理解していくツールとして活用しています。環境会計の集計方法については、環境省作成の「環境会計ガイドライン2002年版」準拠しております。



用語解説 資環境保全コスト : 環境設備投資, 環境設備保全, 環境管理, 環境教育, 社会活動等のために擁した費用
 経済効果 : 環境保全活動から波及した省エネ, 省資源, リサイクル効果等の経済効果を金額に換算

12. 水質汚濁防止の取り組み

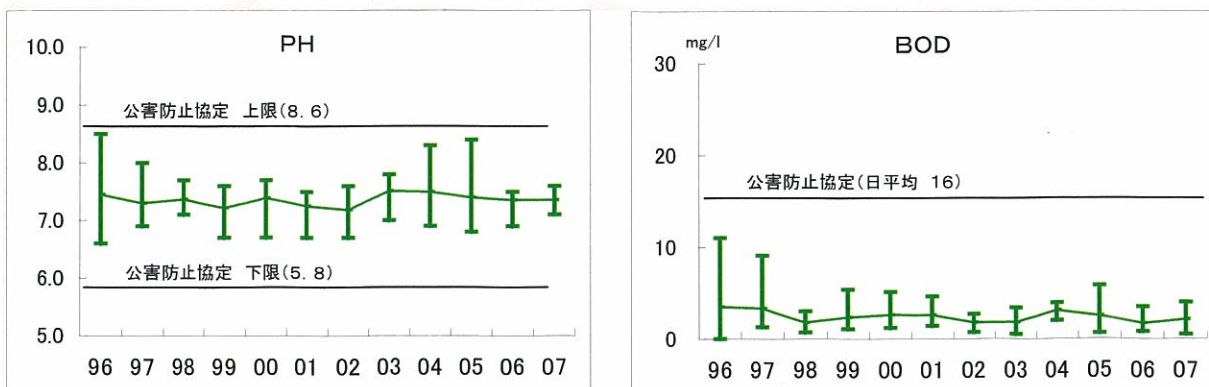
相馬工場では福島県企業局初野浄水場を経由して真野ダムの水を工業用水として受け入れて生産工程、ボイラー用水及び冷却水等に使用しています。

また、広域水道企業団から上水を受け入れ、飲料、トイレ洗浄等に使用しています。

使用した水は汚染の状態によって焼却処理、イオン交換樹脂による排水処理、PH調整等を行って工場外に排出しています。

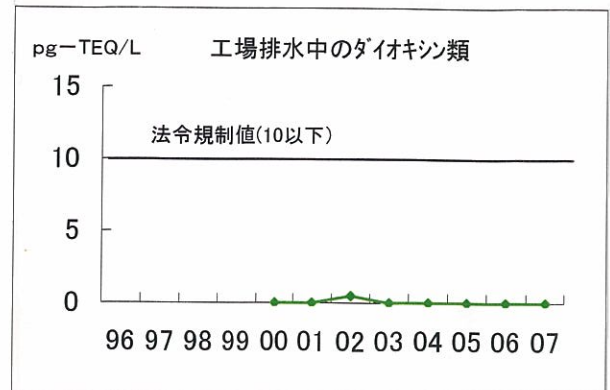
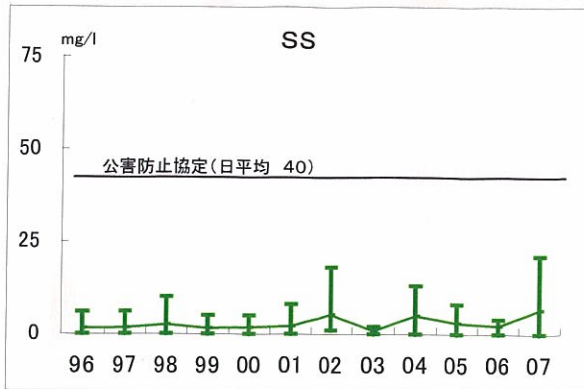
工場からの排水は公害防止協定あるいは法令によって水質の維持と定期的な分析が義務付けられている他、自主管理のための分析、監視をおこなっています。

下のグラフは、代表的な水質監視項目であるPH、BOD、SSの分析値、及び工場排水中のダイオキシン類の分析値の推移を示します。



用語解説 PH : 酸性, アルカリ性の程度を示す。中性はPH7
 BOD : 生物が水の汚染物質を分解する為の酸素量。少ないほどきれいな水
 SS : 水に浮遊する固形分 (濁り) の量。少ないほどきれい

工場排水中のSS、及びダイオキシン類の定期測定推移



13. 大気汚染防止の取り組み

相馬工場での「大気汚染防止法」の該当設備はボイラー及び廃棄物焼却炉が対象となります。燃料重油は硫黄分の少ない特A重油を使用し、メーカーによる定期点検、及び自社による自主点検を行って最良の状態での運転できるように維持管理をしています。

また、廃棄物焼却炉は「ダイオキシン類対策特別措置法」の該当設備であり、燃焼炉の構造、ダイオキシン類が発生しない運転方法、運転状態の常時監視と運転状態の連続記録等、法で詳細に規定された運転管理を行っています。

下のグラフは、大気汚染物質である、SO_x、NO_x、ばいじん、ダイオキシン類の定期測定の結果と排出量の推移を示します。

