



レスポンシブル・ケア レポート

2009



サンアロマー株式会社

● 目次

●会社概要	3
●サンアロマーの取扱商品	4
●レスポンシブル・ケアに関する取り組み	6
●マネジメントシステム	7
●環境保全	9
●保安防災	12
●労働安全衛生	13
●物流安全	13
●化学品・製品安全	14
●社会との対話	15
●2008年のレスポンシブル・ケア活動結果	16

事業所等

- 本社
- 大分工場
- 川崎工場
- 川崎ディベロップメントセンター
- 名古屋支店
- 大阪支店

本報告書の対象事業所

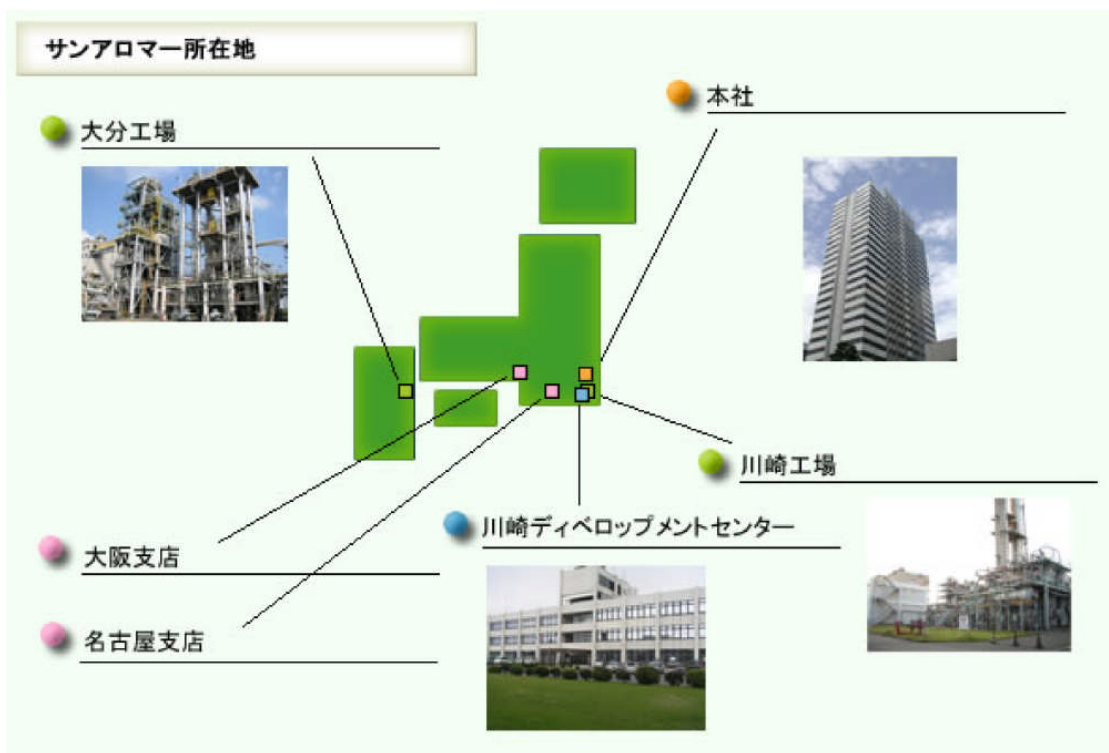
- 大分工場
- 川崎工場
- 川崎ディベロップメントセンター
- 本社

本報告書の対象期間

- 2008年1月1日から2008年12月31日
一部のデータは、
- 2008年4月1日から2009年3月31日

● 会社概要

社名	サンアロマー株式会社
英語社名	SunAllomer Ltd.
事業内容	合成樹脂(ポリプロピレン)の製造・加工および販売
設立	1999年6月1日
資本金	62億円
代表者	代表取締役社長 ゴダード・フォン・イルゼマン
株主	ライオンデルバセルグループ、昭和電工株式会社、新日本石油株式会社
従業員数	約210名
売上げ	695億円(2008年)



本社

〒140-0002 東京都品川区東品川 二丁目2番24号 天王洲セントラルタワー 7階

名古屋支店

〒450-0003 名古屋市中村区名駅南 一丁目16番30号 東海ビルディング 8階

大阪支店

〒550-0011 大阪市西区阿波座 一丁目4番4号 野村不動産四ツ橋ビル 3階

大分工場

〒870-0189 大分県大分市大字中ノ洲 2番地

川崎工場

〒210-0865 川崎市川崎区千鳥町 13番1号

川崎ディベロップメントセンター

〒210-0863 川崎市川崎区夜光 二丁目3番2号

● サンアロマーの取扱商品

サンアロマーで製造・販売しております、ポリプロピレンについて簡単にご紹介いたします。

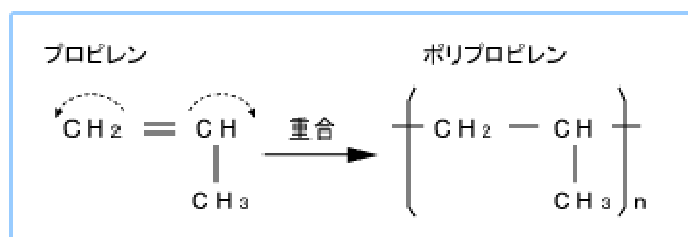
(弊社ホームページに掲載しているコンテンツからの抜粋です。)

ポリプロピレンとは

プラスチックの中でも比較的安価でもっとも軽く(密度 0.9g/cm³)、高融点(160~170°C)で成型加工の容易さのために自動車部品、家庭電化製品、食品包装フィルム、玩具、雑貨などに幅広い需要があり、日本では1年間に300万トン、世界では1000万トン以上が使用されています。また、リサイクル性が高く、燃やしても有毒ガスを発生しないという環境に優しい性質も併せ持っています。

ポリプロピレンの構造

ポリプロピレンはプロピレンの付加重合によって製造されます。重合には主にZiegler-Natta触媒が用いられています。



ポリプロピレンの一般的な特徴

ポリプロピレンの特長

- ・剛性と耐衝撃性のバランスが優れている。
- ・耐熱性が優れている。(融点160°C以上)
- ・密度が低い。(0.9g/cm³)
- ・耐薬品性が良好である。
- ・湿度水分の影響をほとんど受けない。
- ・広範囲な加工適性を有する。・・・中空成形、射出成形、押出成形等
- ・環境応力亀裂(ESCR)に対する耐性が優れる。
- ・良好な外観を有する。
- ・リサイクル性が高い。
- ・燃やしても有害ガスを発生しない。

ポリプロピレンの種類とその特徴

ポリプロピレンは一般的に、プロピレンのみを重合した剛性が高いホモポリマー、少量のエチレンを共重合した透明性が高く柔軟なランダムポリマー、ゴム成分(EPR)がホモ・ランダムポリマーに均一微細に分散した耐衝撃性が高いブロックコポリマーに分類されます。

種類	特徴	用途
ホモポリマー	<ul style="list-style-type: none"> ・高剛性 ・高光沢 ・高耐熱性 ・高結晶性 	<ul style="list-style-type: none"> ・食品用トレイ ・食品包装フィルム ・梱包用延伸テープ
ランダムポリマー	<ul style="list-style-type: none"> ・高透明性 ・高光沢 ・ヒンジ特性良好 ・高耐白化性 ・低結晶性 ・低ガラス転移温度 	<ul style="list-style-type: none"> ・透明折箱 ・透明ボトル ・クリーニング袋
ブロックコポリマー	<ul style="list-style-type: none"> ・剛性、耐衝撃性バランス良好 ・低温耐衝撃性良好 ・低透明性 	<ul style="list-style-type: none"> ・自動車部品 ・プラスチックコンテナ ・家庭電化製品 ・家庭用雑貨・冷凍食品用トレイ

様々な用途



● レスポンシブル・ケアに関する取り組み

私たちサンアロマーは、日本レスポンシブル・ケア協議会に加盟し、環境・安全活動の推進について、レスポンシブル・ケア活動を柱として実行しています。

レスポンシブル・ケア活動の実行に当たっては「レスポンシブル・ケア行動指針」を定め、長期計画(3年間)および年度目標を立てて活動し、評価を実施しています。

レスポンシブル・ケア(RC)とは？

世界の化学業界では化学物質を製造し、または取り扱う事業者が、化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄に至るすべての過程において、自主的に「環境・安全・健康」を確保して活動の成果を公表し、社会との対話、コミュニケーションを行う活動をしており、この活動を「レスポンシブル・ケア」と呼んでいます。

レスポンシブル・ケア行動指針

健康・安全・環境の改善のために

- ◇ 私たちは、事業を行なう上で関係するすべての法令および規制を遵守します。
- ◇ 私たちは、健康・安全・環境を脅かすリスクを減じ、適切な運用ができる管理体制を築き、これを確実に実行します。
- ◇ 私たちが生産・使用する化学物質の全てのライフ・サイクルにおいて、健康と安全の確保、そして環境保護といった観点から業務活動を見直すとともに改善に努めます。
- ◇ 当社従業員および当社の事業に直接的または間接的に関わる人々すべての健康と安全は、私たちにとって最も重要な事柄であり、私たちは、すべての事故は避けられるものであると信じ、この信念に基づいて改善の努力を続け、長期的な持続可能な発展に寄与します。
- ◇ 健康・安全の確保および環境の保護については、設備の新設・増設および改造時と同様に、新製品の開発や新たな事業においても最優先に取り組んでいきます。
- ◇ 私たちは当社の事業が環境に与える悪影響を最低限に抑えることに努め、このことを当社の事業活動上の意思決定の基本理念とします。
- ◇ 事業活動に基づく地球環境への負荷については、省エネルギー、リサイクル化による廃棄物の低減および化学物資排出の削減などの活動を通して、極力減少させていきます。
- ◇ 環境保護活動の参加に力をいれ、有効な社会とのコミュニケーションを通じ、私たちの会社と社会との相互理解と信頼の向上に向けて努力します。



Godard von Ilseman, CEO

● マネジメントシステム

マネジメントシステム

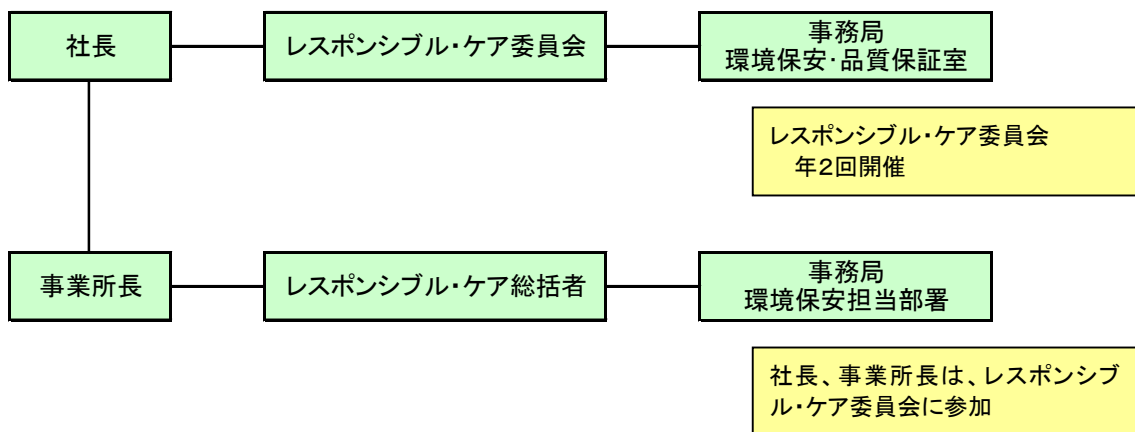
レスポンシブル・ケアを推進するための体制として規程類の整備、組織の構築を実施しています。

推進体制は下記の通りです。

規程類
安全管理規程
レスポンシブル・ケア実施規程
設備安全性事前評価要領
設備事故・労働災害措置要領
事故・災害情報活用要領
Basell HSE Guideline 取扱い要領
危機管理対応規程
化学物質管理規程
購入品の MSDS 取扱い要領
製品安全管理要領

本社組織、事業所組織

事業所: 大分工場、川崎工場、川崎ディベロップメントセンター



レスポンシブル・ケア監査

年に一度、副社長を団長とするレスポンシブル・ケア監査を各事業所に対して実施しています。

監査は、マネジメントに関する書類監査、現場の安全性を確認する現場パトロールを中心に実施しています。監査結果はレスポンシブル・ケア委員会で報告され、また、指摘事項などへの対応状況を定期的にチェックしています。

ISO 環境・品質マネジメントシステム

また大分工場、川崎両工場では、環境の維持と継続的改善を行うために、環境マネジメントシステム (ISO14001) に基づき、計画 (Plan)、実行 (Do)、評価 (Check)、改善 (Act) の PDCA サイクルを進めています。

さらに品質マネジメントシステム (ISO9001) の認証も取得しており、両システムに基づき内部監査を定期的 to 実施し、PDCA サイクルが実行できているか検証をおこなっています。

法令遵守への取り組み

会社として社会からの信頼を得るためには、まず公正性、誠実性が求められます。

法令遵守の取り組みとしては、法令遵守窓口を設け、社内での法令違反の恐れがある事柄について社員は誰でもこの窓口を通じ問題提起をすることができ、会社はそれに対して対応をとることが求められています。

また、監査役は定期的に本社各部門・支店・事業所を訪問し、法令・定款ならびに社内規程に基づいて業務執行がなされているか、監査を行っています。

法令遵守基本方針

当社は、経営基本原則(Business Principle)に基づき、当社の業務に関わる法令および公正な社会規範を遵守してまいります。

1. 社会的責任

- (1) 社会の責任ある一員として事業を行い、法令を遵守し、基本的人権を尊重します。
- (2) 社会の持続可能な発展に貢献するために、法令を遵守し、健康、安全および環境の維持・改善に配慮します。

2. 公正な取引

- (1) 競争関連法令に従って、自由かつ公正な競争を追求します。
- (2) 政治、行政との健全かつ正常な関係を保ちます。

3. 適正な情報管理

- (1) 事業活動上、知り得た個人情報および機密情報を適正に取り扱います。
- (2) 社会、環境および個人に対する責任の観点から、関係当事者に適時適切な情報提供を行います。

4. 政治活動

- (1) 事業目的の追求のために、法令の規定内で、社会的に責任のある活動を行いません。
- (2) 社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力との一切の関係を遮断します。

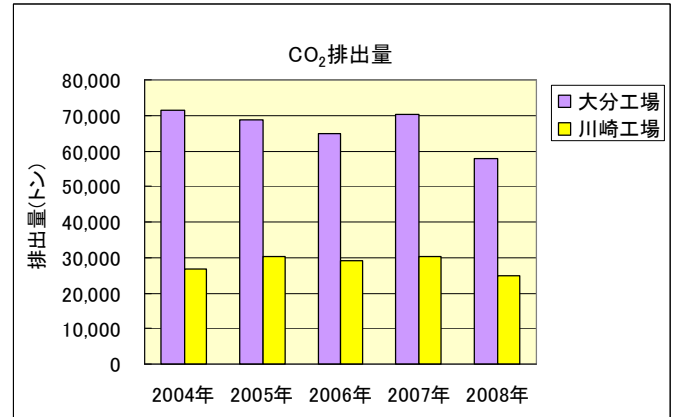
● 環境保全

CO₂ 排出量データ

2006年4月に施行された改正省エネ法(エネルギーの使用の合理化に関する法律)および改正温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)において、製造部門での温室効果ガス排出量の報告、物流部門で一定規模以上の輸送を行っている荷主に対するエネルギーの使用量等の報告および省エネ計画の策定が義務付けられました。

当社の昨年の工場で使用したエネルギーから換算した二酸化炭素排出量は右の通りです。大分工場と川崎工場の差は製品生産量の差異によるものです。

昨年は世界的な金融危機の影響から景気の悪化を招き、当社も生産量の低下を余儀なくされたため生産のための使用エネルギーが減少し、二酸化炭素の発生量も減少しています。

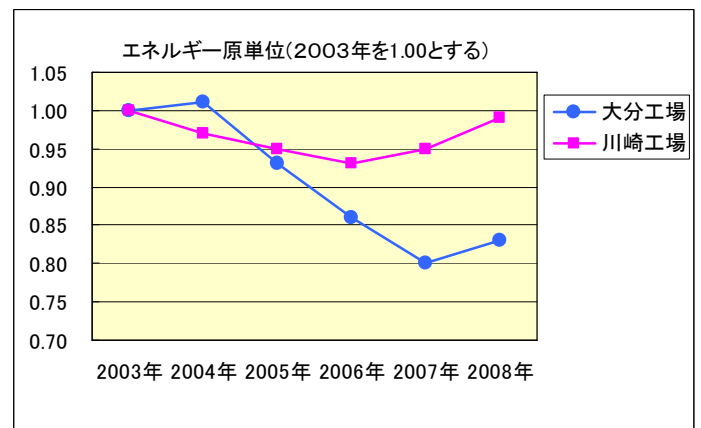


省エネルギーの取り組み

二酸化炭素などの温室効果ガスの発生量を抑えること、ひいては環境保全、資源の節約のためには、工場での使用エネルギーを節約することが必要です。

当社では、大分・川崎工場が「第一種エネルギー管理指定工場」となっており、従来より省エネルギー活動の推進を行っています。

右図に2003年を1.0としたときのエネルギー原単位の推移を示しました。2007年まではほぼ順調にエネルギー原単位の減少が達成されてきましたが、昨年は前述のとおり生産量の低下を余儀なくされたため生産効率が悪化し、エネルギー原単位が上昇しています。



物流における省エネルギーへの取り組み

当社は特定荷主として2006年度のエネルギー使用量(原単位)を基準として、2007年度からの5年間でエネルギー使用量(原単位)を平均年1%削減することを目指しています。

特定荷主:省エネ法で規定された輸送量の多い荷主。年に一回物流部門の省エネ対策、設備投資等とその期待効果についての計画を国に提出するとともに、エネルギー使用量、エネルギー消費原単位、省エネ取り組み状況、エネルギー起源CO₂排出量を報告することが義務づけられています。

2008年度の物流におけるエネルギーの使用量から換算したCO₂排出量は12,249トンで、2006年度(14,449トン)比84.8%まで削減することができました。これは、2008年後半の景気後退に伴う販売数量の減少の影響に加え、エネルギーの使用効率の向上(エネルギー使用原単位は2006年度比96.0%)によりCO₂排出量の低減することができました。

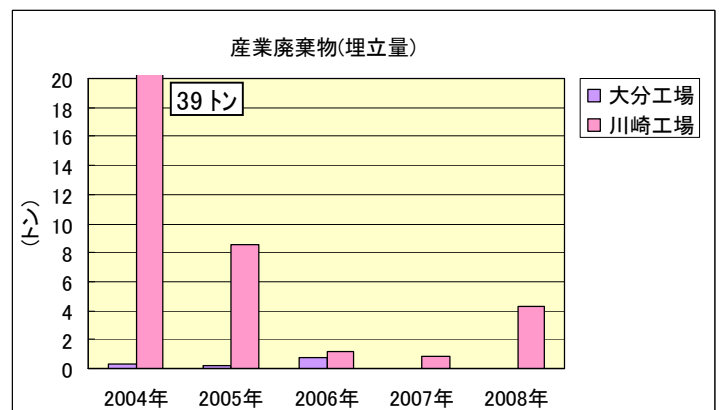
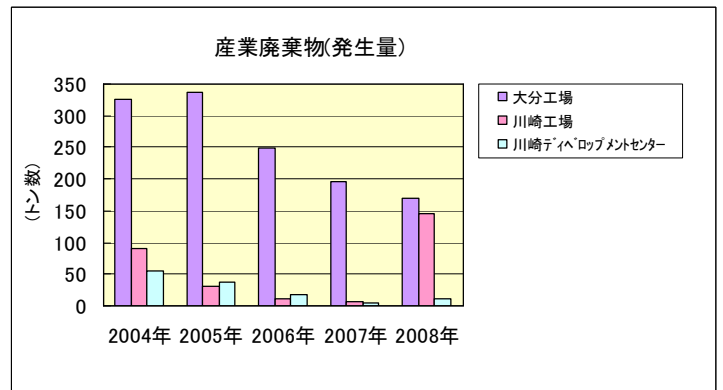
さらに従来は大分工場のみで生産していた製品を川崎工場でも生産する技術開発を行い、共通生産品の種類を増やしたことで、製品をよりお客様に近い工場から出荷・配送することにより工場からの製品配送距離が短縮され、結果的にトラック配送における環境負荷を低減することが出来ました。今後も小口配送の削減を更に進めること、および両工場での共通生産品を増やすことで、トラック配送における環境負荷低減を進めていきます。

廃棄物対策

2004年～2007年の産業廃棄物の発生量、最終的に埋立処分にまわされた量の推移は右図のとおりです。

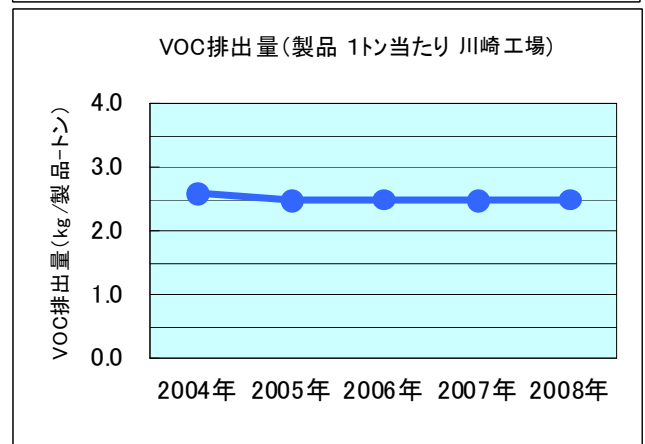
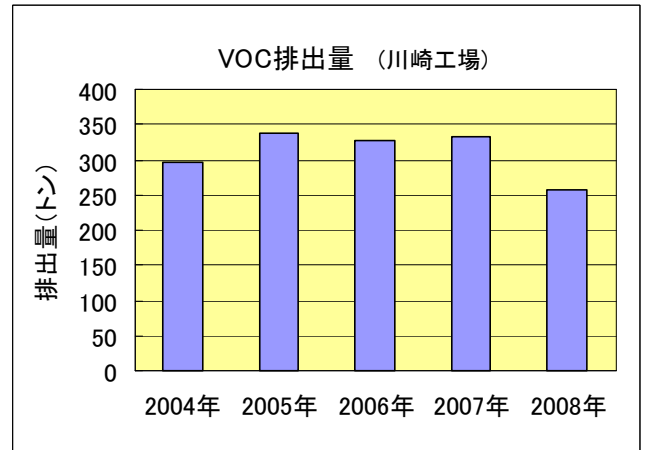
発生量については、年ごとに増減がありますが川崎ディベロップメントセンターでは分別収集により、産業廃棄物自体の発生抑制に効果をあげています。川崎工場で昨年は産業廃棄物が例年より多く発生していますが、これはプラントの定期保守工事を実施したために発生した廃棄物によるものです。

産業廃棄物の最終埋立処分量は分別収集、再利用化の徹底により、大分工場は二年続けて埋立処分量ゼロを達成しました。今後もこのレベルを維持継続するよう引き続き、きめ細かい対応をとってゆきます。



VOCの排出

VOC(揮発性有機化合物)は、大気中に排出されると大気汚染の原因となり、人の健康へ影響を与える恐れがあります。当社のVOCの大気への排出量は右図の通りです。排出量の多くは川崎工場の設備から製造に伴い発生するものですが、2012年に装置の改造を予定しており、これらのVOCを回収、燃焼処理へ回すことにより排出量の大幅な改善を目指します。



PRTR対象物質の管理

当社で取り扱っている化学物質のうち、数種類がPRTR法で定められた対象物質に該当します。対象物質については排出量・移動量のマテリアルバランスを把握しています。2007年度は、いずれの物質も取扱量は少なく(1トン未満)、報告義務対象外でした。

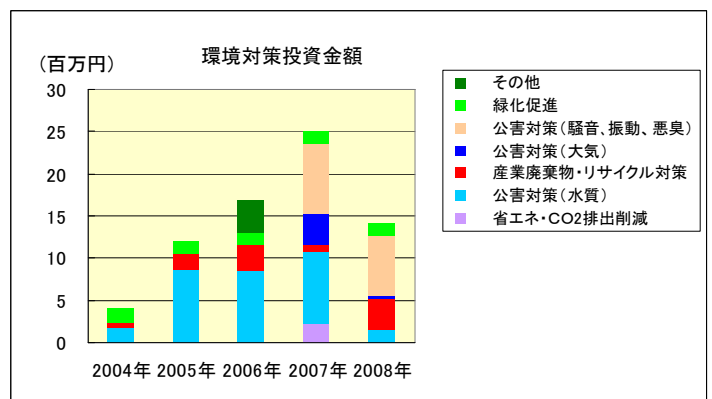
PRTR法

「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」。354の化学物質を指定。

環境対策投資金額

環境改善のための投資金額(大分・川崎工場)の推移は右図の通りです。

年により重点投資分野は異なりますが、総体的には各分野への投資を万遍なく行っています。



● 保安防災

自主保安の推進

大分工場、川崎工場は高圧ガス保安法に基づく認定保安検査実施者および認定完成検査実施者として経済産業大臣により4年連続運転／2年連続運転の認定を受けています。

川崎工場は昨年末より認定の更新作業に入り、今年の3月に無事更新手続きを終えました。

両工場については、レスポンシブル・ケア監査の際に、法律に基づいた本社による監査を実施し、検査管理組織および工場が経済産業大臣の定める基準に沿って保安管理システムを運用しているかを確認しています。

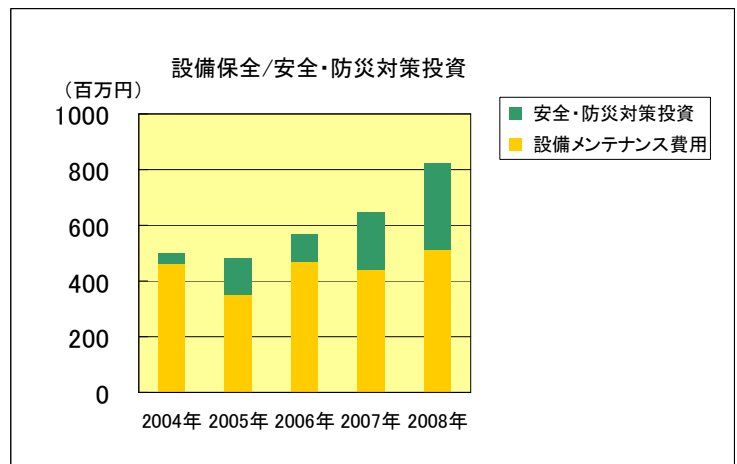
LyondellBasell 社による事業所の監査

4年に一度、当社の最大の株主である LyondellBasell 社による監査が実施されています。設備の安全面、保安管理のマネジメントシステムについて審査を行い、最近では2006年に大分工場、川崎工場ですれぞれ4日間にわたり詳細な監査が行われました。川崎ディベロップメントセンターは保安管理のマネジメントシステムと現場の安全について1日かけて実施されました。

これらの監査では多くの指摘事項が挙げられましたが、日本では法律によって要求されない海外の基準、LyondellBasell 社の基準等についても、受け入れることが可能なものについては、安全環境の更なる改善のため積極的に取り入れるようにしています。

安全・防災への投資

設備・操業の安全確保のための投資を継続的に行っています。大分・川崎両工場への安全・防災対策の投資金額、設備メンテナンス費用はここ数年高いレベルで推移し、安全・防災対策投資は主に設備の老朽化・事故防止対策(爆発・火災・漏洩)に向けられています。



● 労働安全衛生

安全実績

当社は、「全ての事故は避けられるものであると信じ」(レスポンシブル・ケア行動指針)RC 活動に取り組んでいます。

この信念の元、各事業所ではヒヤリハット活動・5S 活動・危険予知活動などの日常安全活動、教育訓練、安全標語の募集など、さまざまな安全活動を実施しています。

また、毎年7月に行われる安全週間に合わせて、社長の安全メッセージを電子メールで全社員に周知し、各事業所では安全週間行事を実施しています。

ヒヤリハット活動では、提出件数とともに発生したヒヤリハットに対して適正な処置を講じた割合を目標件数に掲げ、月ごとに推移を把握し、活動を推進しています。

残念ながら今年の1月に協力会社の社員が関係する事故が2件発生しましたが、すぐに安全対策を行い、また類似事故の発生を防止するため社内への水平展開を実施しています。さらに協力会社と再発防止のための取組み(安全監査の実施、協定書による安全管理、安全活動の規定)も推進しました。

● 物流安全

物流における安全管理

2008年においては、3PL(3rd Party Logistics)体制のもとで物流の安全管理体制の維持・向上を目的とした物流監査を、主な契約倉庫および輸送会社において4回実施しました。

また、契約倉庫および輸送会社におけるヒヤリハットを用いた安全管理の結果として、2008年実績では、184件のヒヤリハットが報告され、184件に全てに関して是正処置が完了しています。

さらに LyondellBasell グループにおける事故事例を関係する物流会社の方々と共有し、水平展開することで国内物流における事故防止に取り組んでいます。

● 化学品・製品安全

MSDS

MSDS(Material Safety Data Sheet)とは、化学物質を取り扱う人の安全と健康を確保するために、化学物質の危険・有害性を中心とした情報を、供給者が顧客など関係者に提供するためのデータシートです。

当社の販売する製品については、JISの作成規定に基づいた「製品安全シート」を整備し、使用者へ必要な危険・有害性情報を提供しています。海外向けに英語版のMSDSも作成しています。

製品含有化学物質の調査

化学物質管理への要求の高まりから当社の製品に環境負荷物質が含有されていないかの調査依頼も急増しています。

昨年は、労働安全衛生法の改正もあり、含有化学物質の通知・表示義務が整備されました。

今後も化学物質に関し、顕在化する問題の早期把握に努め、環境負荷物質の管理を推進してゆきます。

取り扱い化学物質の管理

当社で扱う化学物質については、安全性評価を実施し、これら購入資材のMSDSを入手して適正に管理しています。また事業所内で取り扱う際のリスク評価を実施し、リスク低減のための必要な対策を講じ、作業者の安全を確保しています。

製品安全データシート		
製品番号: 09-008 05版		
1. 製品および会社情報		
【製品名】 サンアロー FM00A		
会社名	サンアロー株式会社	
所在地	〒140-0002 東京都品川区東品川 2-2-24 美玉洲ビル3F-7F	
担当部門	環境保安・品質保証室	
電話番号	03-5781-5100	
FAX番号	03-5781-5811	
2. 危険有害性の要約		
最重要危険有害性	該当なし	
特定の危険有害性	該当なし	
3. 組成・成分情報		
単一製品・混合物の区別	単一製品	
化学名・組成	ポリプロピレン	
成分	官能公表整理番号	CAS No.
ポリプロピレン	(E-40)	9003-07-0
4. 応急措置		
目に入った場合	危険な物質ではないが、眼球を傷つける可能性があるので、清潔な水で洗い流す。異物が目に入った場合は眼科医の指示に従って受診する。	
皮膚に付着した場合	ペレットや粉末の場合は、衣服・水でよく洗い流す。液体が付着した場合には、衣服の上から大量の水をかけ、十分に洗浄し、衣服を脱がせ、洗剤の手洗いで洗浄する。	
吸入した場合	蒸気・粉塵・霧から発生する粉塵を避けて吸入した時は、新鮮な空気のある場所に移動し、必要に応じて呼吸器やその他の症状が出た時は、医師の指示に従う。	
飲み込んだ場合	危険な物質ではないが、できるだけ吐き出し、異常を感じたようであれば、医師の手当てを受ける。	

当社製品の MSDS

● 社会との対話

大分工場は昭和電工・大分コンビナートに属しますが、大分コンビナートでは地域の皆様との交流を深め、化学企業の事業内容、環境保全などの取り組みをよく理解していただくために、定期的に地域住民の方を対象にした見学会を開催しています。昨年の6月には約40名の地元の婦人会の皆様が当社のプラントを見学されました。

川崎工場、川崎ディベロップメントセンターでは、社会貢献活動としてセンター周辺の公共地域の清掃活動に毎月参加しています。

また川崎工場は、コンビナートで実施している近隣の町内会の見学会、および市内の小学生の社会科学習のための見学会にコンビナート会社の一員として毎年参加しております。



地元婦人会の大分コンビナート見学会

● 2008年のレスポンシブル・ケア活動結果

2008年のレスポンシブル・ケア目標と各事業所の活動結果(達成度評価)をご紹介します。

目標	重点実施項目	大分工場	
		実施内容・評価結果	評価 (5点満点)
マネジメントシステム			
HSEマネジメントシステムの整備	PDCAサイクルの確実な実施(工場・KDC)	「RC実施規程」及び「保安全管理規程」に基づき活動(PDCA)が定着している。 ・労働安全衛生MS(OHSAS18001)の構築中。 ・内部監査の効率化検討中。	5
	CSR(Corporate Social Responsibility:企業の社会的責任)の意識向上とコンプライアンスの徹底(対象全社:CS本部・本社HSEQで推進)		
危機管理対応体制の整備	マニュアル整備と訓練の実施(IT、流行病対策、大規模地震(災害))(本社HSE)		
環境保全			
環境保護の増進	廃棄物ゼロエミッションへの目標設定準備(工場・KDC・本社HSEQ)	①埋立産業廃棄物:ゼロ継続(目標ゼロ) ②リサイクル率:95%(目標95%以上)	5
	VOC自主削減計画の作成(工場)	既に廃ガスはボイラー燃料として回収しており、特に削減計画はない。	5
CO ₂ 排出量の削減	工場、物流における省エネルギーの推進 工場:2007年比 -1.9%	最終結果、E1(+3.1%)、E3(-0.9%)で目標未達	3
	物流:共通グレードの効率的な配送により配送距離の短縮をはかる。エネルギー消費原単位(GJ/ton)について2006年度比-1%/年(2008-2012年平均)の達成(本社SC本部)		
保安防災			
設備事故発生ゼロ	プラントシャットダウン/スタートアップの無事故実施(工場)	E1SDM中無事故・無災害達成。工事着工前及びスタート前安全審査会の充実。安全パトロールと各部門の連携。	5
	Leading PSPI(事前予防Process Safety Performance Indicator)の導入(工場)	PSPIを導入し、四半期ごとにLBIへ報告している。	5
	Basell HSE&TI Audit 指摘事項への対応(工場・KDC)	HSEMS 12/11件、TI 5/4件 合計 17/15件	5
	Basell Process Safety Seminar の展開(工場)	Basell Process Safety Seminar の内容を製造G他関係者へ教育実施(2月)。添加剤担当作業員(TK・AP)へ粉塵爆発のハザードについての教育実施(11月)	5

川崎工場		川崎開発センター		本社	
実施内容・評価結果	評点 (5点満点)	実施内容・評価結果	評点 (5点満点)	実施内容・評価結果	評点 (5点満点)
H,S,E の各システムのPDCAサイクルは、個別に廻すことができた。各システムの見直しによる効率化は、09年に持ち越し。	4	09年度より実施するよう準備完了	3		
				7月にコンプライアンス週間実施。全社で活動実施。	5
				Pandemic対策で本社・支店は3日間の在宅勤務訓練実施。地震対策・Pandemicのマニュアル作成。(年内予定) 地震対策の備品、安否確認システム準備完了。	3
添加剤等の紙袋のサーマルリサイクルの実施可能で、大幅に焼却量削減見込み。これにより、ゼロエミッションとして(埋立&焼却量を産廃排出量の0.5%以下)を09年の目標と設定。さらなる埋立&焼却処分の産廃量削減に向け、現在継続検討中。	5	産業廃棄薬品の焼却残が極微量発生している。	4.5		
当初2010年目標に向けて検討していたが、目標期限の延期の見込み	3				
CO2原単位(t-ton/t-PP); 2008年目標 0.224 2008年実績 0.240	3				
				2006年比で -13.6%。	5
無事故・無災害達成	5				
導入済み。四半期毎に製造本部 focalへ報告	5				
2008年実績; MS: 13/15件 TI: 13/25件 合計: 26/40件 (達成率=65%)	3	全て完了	5		
Basell Process Safety Seminarの内容を製造G他関係者へ教育実施済み(11月)。添加剤担当業者へ粉塵爆発のハザードについての教育実施(12月)	5				

目標	重点実施項目	大分工場	
		実施内容・評価結果	評点 (5点満点)
労働安全衛生			
労働災害・業務上疾病の発生ゼロ	1月の2件の労働災害のフォローアップと水平展開(工場・KDC)	(1)フォークリフト事故対策 ・Tripodの実施と追加対策実施 ②「フォークリフト作業安全対策会議」を立上げ定期的に対策を検討している。 ・全てのフォークリフト作業の洗出しと対策の実施	5
	協力企業の安全衛生推進のための支援(工場・KDC)	①安全協定書の締結(4月) ②協力企業の安全監査実施と指導(TK・山丸・SEC 4月・5月) ③定例会議での安全情報周知(毎月) SUNからの周知情報の一元化(11月～) ④管理者による現場指導開始(9月～)	4
	労働安全衛生リスクアセスメントの推進(工場・KDC)	リスクアセスメント結果ランク「C」以上について対策を実施し、対策後のリスク評価を実施(25件完了)	4
	メンタルヘルスクエア活動の推進 (対象全社:CS本部・本社HSEQで推進)		
物流安全			
物流事故の休業災害ゼロ (本社SC本部)	ヒヤリハット活動とコレクティブアクションの推進		
	3PL物流監査および納入先での投入作業監査を実施		
化学品・製品安全			
取扱い物質の適正管理	化学物質の健康リスクアセスメントの推進(工場・KDC)	新規取扱物質についてリスクアセスメント実施:10件	5
	REACH規制への確実な対応実施(本社HSEQ)		
社会との対話			
地域社会とのコミュニケーションの推進(工場・KDC)	事業所周辺の地域活動への参加推進	①小学校への出前授業応援(SDKグループ)(11-12月) ②コンビナート周辺道路清掃(5月・9月)	5
	周辺住民・行政を交えたRC地域対話等への参加を通じて地域社会との交流推進を図る	①第6回RC地域対話実施(2月16日) ②地域住民(川添地区婦人会)工場見学:34名(6月7日)	5

川崎工場		川崎ディベロップメントセンター		本社	
実施内容・評価結果	評点 (5点満点)	実施内容・評価結果	評点 (5点満点)	実施内容・評価結果	評点 (5点満点)
フォローアップと水平展開を実施済み	5	水平展開完了、改善点完了	5		
協力会社(NPRC、山九、日新)との「安全に関する協定書」を新たに締結。同協定書に基づき監査実施済み(11月)	5	2回/Yで安全懇話会等実施。	5		
2008年は、説明会を実施した。その結果、網羅性を重視し、マニュアルベースに取り組むことで合意。09年から実質的に開始予定。	3	KYTを2回/Yで実施、次年度は作業のリスクアセスメントを実施する。	4		
				メンタルヘルスクエアアンケート実施(11月)結果を各自へフィードバック済み。	5
				休業災害以上の発生無し	5
				予定通り4箇所実施	5
工場ですべてに取扱う新化学物質については、工場規定に従い審査している。工場で取扱う化学物質のMSDS管理については、実施済み。	4	新規化学物質届出申請制度あり、委員会で審査している。また、化学物質を使用する作業についてリスク確認を実施中。	5		
				2.3月社内関連部署へ教育実施 SDK、NOCと情報交換 添加剤メーカーへ予備登録調査実施 添加剤メーカーへSVHC調査対応	5
小学校見学1件	5	NPRCが地域との交流を充分している、基本的に共用で実施している考え。また、道路の清掃活動に参加。	5		
NPRCを通じて交流推進	3	NPRCは地域対話活動から脱会、今後の対応を検討中。	3		



サンアロマー株式会社

東京都品川区東品川二丁目2番24号
天王洲セントラルタワー 7階 〒140-0002
<http://www.sunallomer.co.jp/>

お問い合わせ先
環境保安・品質保証室
TEL 03-5781-5616
FAX 03-5781-5611