



レスポンシブル・ケア レポート

2011



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
● 2010 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
- 研究開発本部
- 名古屋支店
- 大阪支店

本報告書の対象事業所

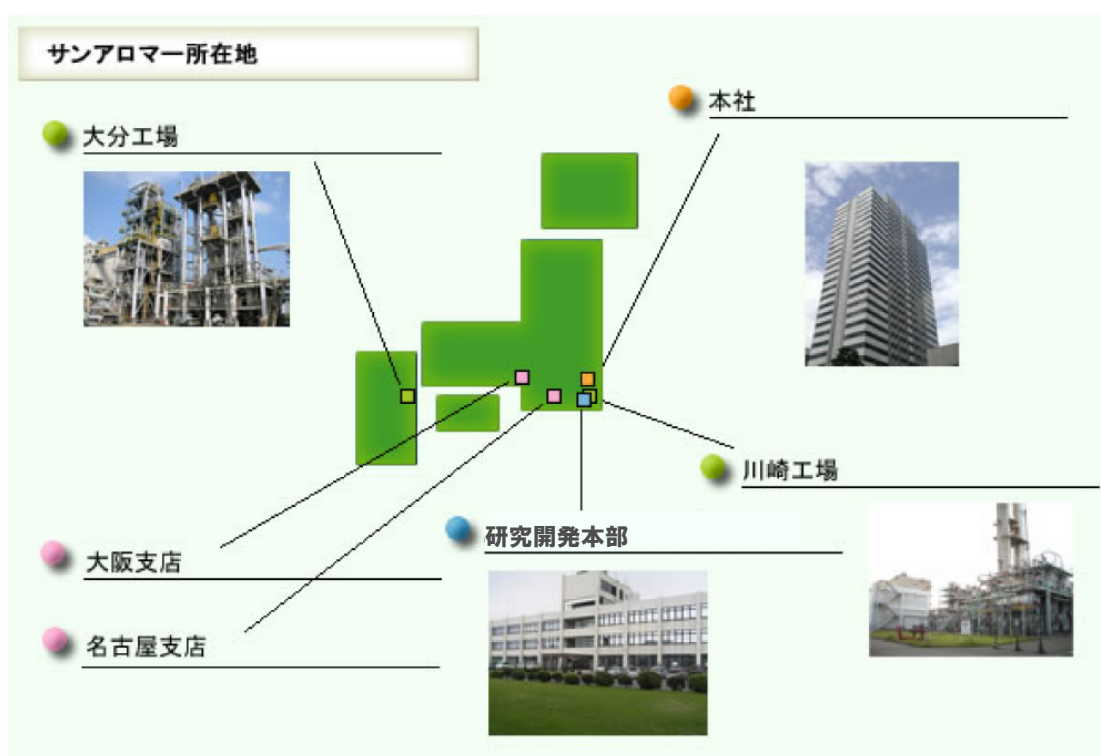
- 大分工場
- 川崎工場
- 研究開発本部
- 本社

本報告書の対象期間

- 2010 年 1 月 1 日から 2010 年 12 月 31 日
一部のデータは、
- 2010 年 4 月 1 日から 2011 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 西川直規
株主	ライオンデルバセルグループ、昭和電工株式会社、JX 日鉱日石エネルギー株式会社
従業員数	約210名
売上げ	503億円(2010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 27階

名古屋支店

〒450-0002 名古屋市中村区名駅三丁目15番1号 名古屋ダイヤビルディング2号館 2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

研究開発本部

〒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

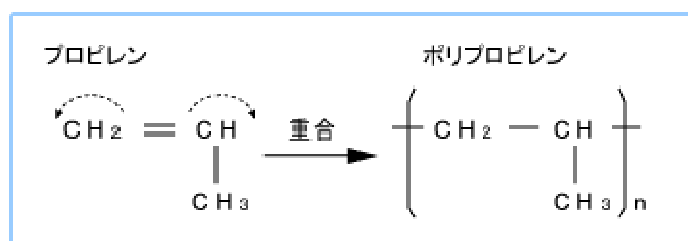
サンアロマーで製造・販売しております、ポリプロピレンについて簡単にご紹介いたします。

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℃)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℃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	・高剛性 ・高光沢 ・高耐熱性 ・高結晶性	・食品用トレー ・食品包装フィルム ・梱包用延伸テープ
ランダムポリマー	・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	・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	・剛性、耐衝撃性バランス良好 ・低温耐衝撃性良好 ・低透明性	・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・冷凍食品用トレー

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、事業に関連する全ての法令および規則を遵守します。
- ◇ 私たちは、健康・安全・環境を脅かすリスクを低減する為の管理体制を構築し、これを運営していきます。
- ◇ 私たちは、事業活動において使用する化学物質のライフ・サイクルに着目し、健康と安全を確保し、そして環境保護という観点から業務の改善に努めます。
- ◇ 私たちは、当社製品に係わるリスク評価を継続的に行い、そのリスク低減の為に事業活動を改善し、お客様および消費者への損害、被害の発生を未然に防止します。
- ◇ 私たちは、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全員の健康と安全を確保する為に、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します。
- ◇ 私たちは、限りある資源を次の世代に引き継ぐため、エネルギーの効率的な利用、省エネ型設備の導入等を通して省エネルギーを推進します。
- ◇ 私たちは、地球環境への負荷を、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質排出の削減等の活動により、極力減少させていきます。
- ◇ 私たちは、環境保護活動の参加に力を入れ、地域社会とのコミュニケーションを通じ、会社と社会との相互理解と信頼の向上に努めます。

代表取締役社長 西川直規

● マネジメントシステム

マネジメントシステム

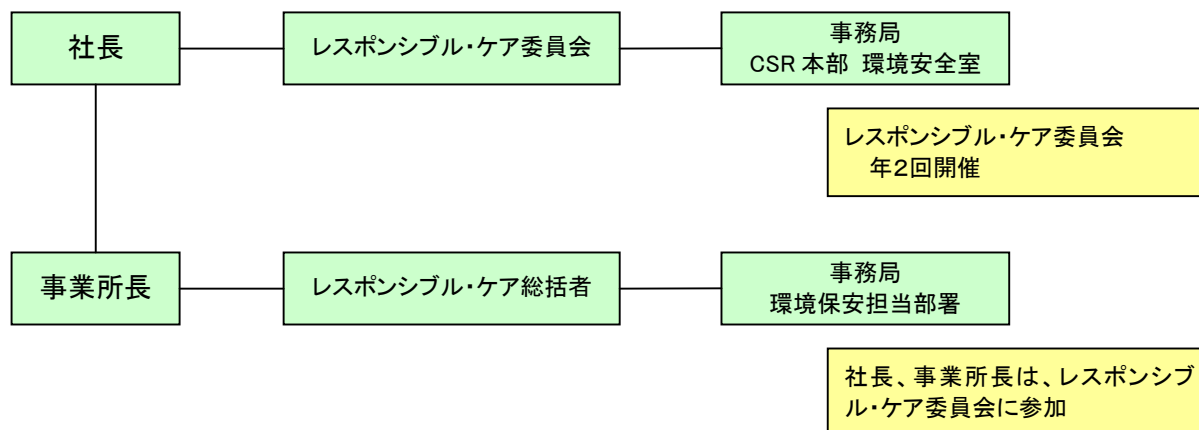
レスポンシブル・ケアを推進するための体制として
 規程類の整備、組織の構築を実施しています。

推進体制は下記の通りです。

本社組織、事業所組織

事業所: 大分工場、川崎工場、研究開発本部

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・災害情報活用手要領
 LBI HSE Guideline 取扱い要領
 危機管理対応規程
 化学物質管理規程
 環境負荷物質管理要領
 購入品の MSDS 取扱い要領



レスポンシブル・ケア監査

年に一度、社長または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に実施し、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。2012 年には両工場の他、本社・研究開発本部も含め全社での ISO9001 の認証取得を目指しています。

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ないます。
- (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

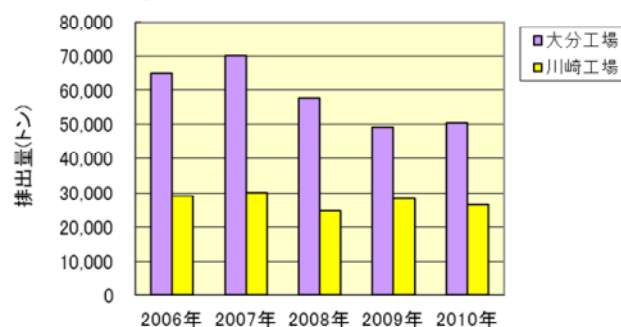
2006年4月に施行された改正省エネ法(エネルギーの使用の合理化に関する法律)および改正温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)において、製造部門での温室効果ガス排出量の報告、物流部門で一定規模以上の輸送を行っている荷主に対するエネルギーの使用量等の報告および省エネ計画の策定が義務付けられました。

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と排出原単位は右の通りです。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。

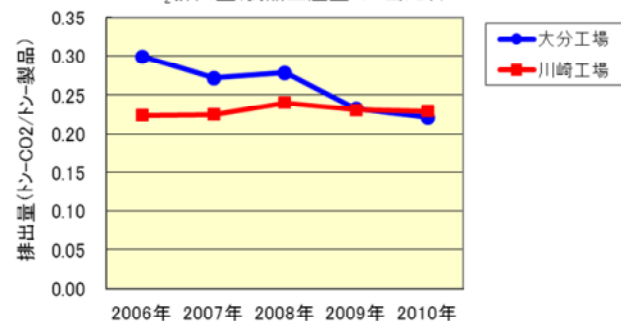
CO₂ 排出原単位: 当社製品のポリプロピレンを一定量生産するときの二酸化炭素の排出量

2008年の世界的な金融危機から景気の悪化を招き生産量がかなり低下しましたが、その後昨年は生産量が多少回復しました。一方で工場では生産設備の改造および効率的な運転を行ったため、二酸化炭素の発生量は減少しています。

CO₂ 排出量(生産に使用したエネルギーからの換算値)



CO₂ 排出量(製品生産量1トン当たり)



省エネルギーの取り組み

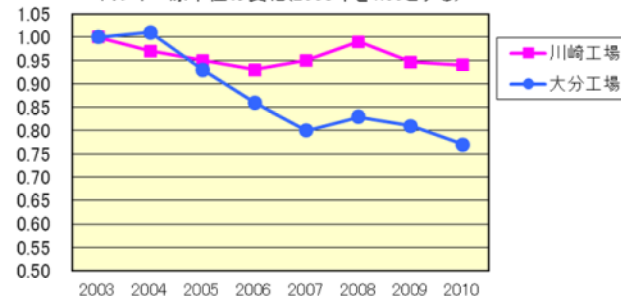
二酸化炭素などの温室効果ガスの発生量を抑えること、ひいては環境保全、資源の節約のためには、工場での使用エネルギーを節約することが必要です。

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、前項でも触れましたとおり2008年の景気悪化で一旦上昇し、景気の回復とともに生産数量も増え、エネルギー原単位は再度減少傾向にあります。

エネルギー原単位: 当社製品のポリプロピレンを一定量生産する際に消費するエネルギーの量

エネルギー原単位の変化(2003年を1.00とする)



※省エネ型ノンフロン冷凍装置の導入

大分工場では2010年3月に、プラント内へ冷水を供給する冷水装置に省エネ型自然冷媒冷凍装置である水冷式プロピレンチラーユニットを導入し、温室効果ガス排出量の削減を図りました。代替フロンチラーユニットを導入した場合と比較すると、省エネ効果によりCO₂削減量は329ton-CO₂/年となります。本設備導入については、環境省の平成21年度二酸化炭素排出抑制対策事業費等補助金の交付を受けています。

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。

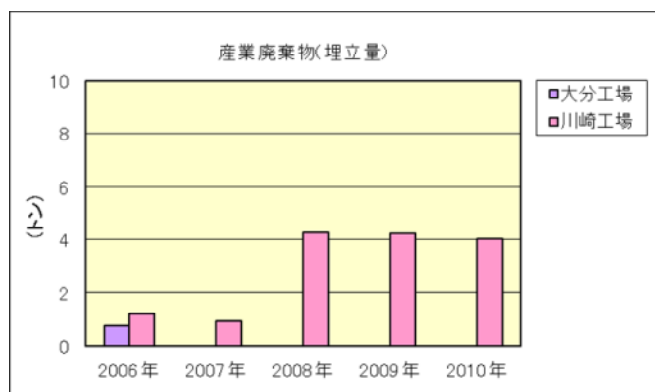
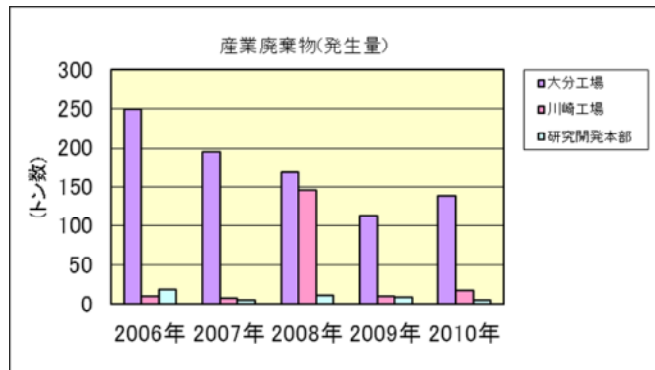
さらに従来は大分工場のみで生産していた製品を川崎工場でも生産する技術開発を行い、共通生産品の種類を増やしたことで、製品をよりお客様に近い工場から出荷・配送することにより工場からの製品配送距離が短縮され、結果的にトラック配送における環境負荷を低減することが出来ました。今後も小口配送の削減を更に進めること、および両工場での共通生産品を増やすことで、トラック配送における環境負荷低減を進めていきます。

廃棄物対策

2006年～2010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。

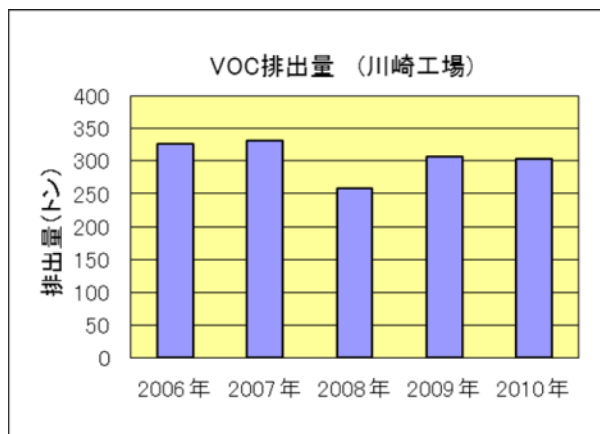
発生量については、年ごとに増減がありますが研究開発本部では分別収集により、産業廃棄物自体の発生抑制に効果をあげています。

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、大分工場は四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、今後装置の改造を予定しており、これらの VOC を回収または燃焼処理へ回すなどの対策により排出量の改善を目指します。



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。このうちノルマルヘキサンは法改正で2010年度の使用分から報告義務対象物質となりあらたに報告を行いました。他の物質は取扱量が少なく(1トン未満)、報告対象外でした。

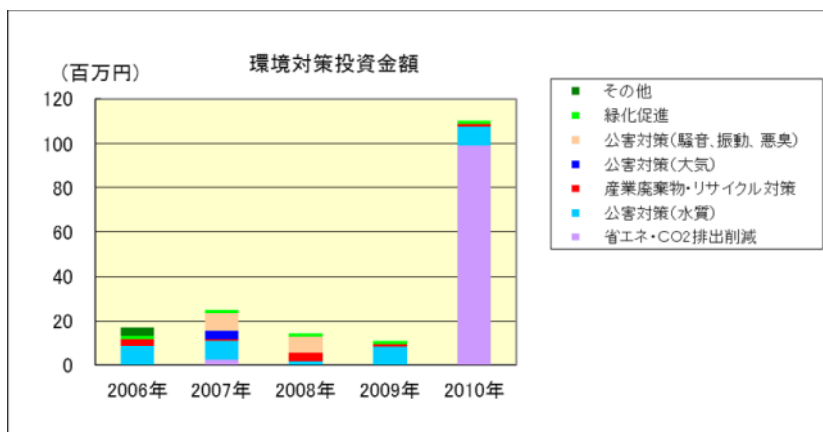
PRTR法

「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」。462の化学物質(群)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、昨年度は省エネ型ノンフロン冷凍装置の導入(10ページに記載)もあり、省エネ・CO2 排出削減の項目がかなりの部分を占めました。



● 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。

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。

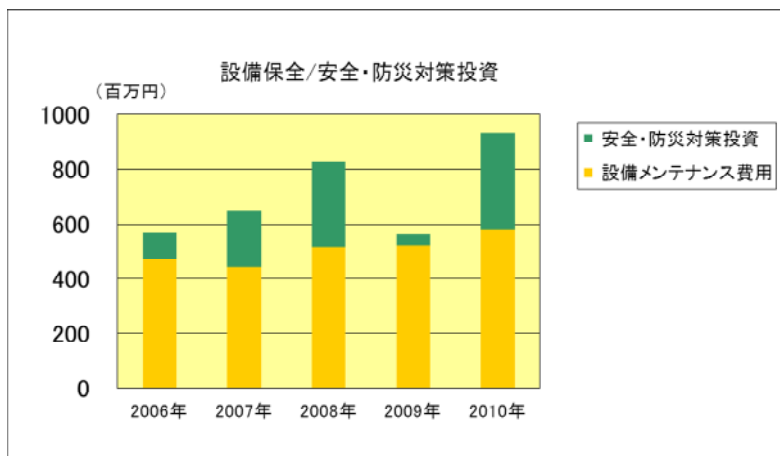
LyondellBasell 社による事業所の監査

当社の最大の株主である LyondellBasell 社による監査が定期的に(4年に一度程度)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、川崎工場でそれぞれ4日間にわたり詳細な監査が行われました。研究開発本部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。次回は2011年後半に予定されています。

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。現在までにほとんどの指摘事項に対する対応が終了しています。

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。

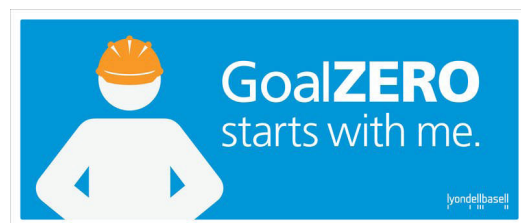
大分工場では、2011年に「労働安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)」の認証取得を目指しています。

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。

2010年からは LyondellBasell 社がGoalZERO のスローガンとともに災害ゼロを目指した安全活動を開始しました。当社もこれに参加し、年に一度の Safety Day(安全の日)には全世界の LyondellBasell 社およびその関連会社とともに安全行事を開催しています。

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。

また、協力会社とも毎月安全会議等を開催し、事故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)も推進しています。



● 物流安全

物流における安全管理

2010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、川崎工場内の倉庫および契約倉庫において4回実施しました。さらに、お客様のサイロに製品を納入する際の投入作業監査も2回実施しております。

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、2010年実績では、221件のヒヤリハットが報告され、221件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		
2007/1/4 発行		
登録番号: DP-008 00 版		
1. 製品および製造情報		
【製品名】 サンアロマー PM00A		
会社名	サンアロマー株式会社	
所在地	〒140-0002 東京都品川区東品川 2-2-24 天王洲セゾビル7F	
担当部門	環境保安・品質保証部	
電話番号	03-5781-5810	
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	官能基数値番号	CAS No.
ポリプロピレン	01-400	9003-07-0
4. 注意情報		
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ため、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ください。	
皮膚に付着した場合	ペレットや粉末の場合は、石鹸・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、充分に洗浄し、衣服を脱ぎ、洗剤の手拭きで洗ってください。	
吸入した場合	表紙の接触線から発生する粉塵を吸入し、新鮮な空気のある場所に移動すること。咳・呼吸困難やその他の症状が出た場合は、医師の指示に従ってください。	
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、医療を要するようであれば、医師の指示に従ってください。	

当社製品の MSDS

● 社会との対話

日本化学工業協会 レスポンシブル・ケア委員会の加盟企業は地区ごとに、化学企業の環境保全などの取り組みを地域の皆様によく理解していただき、交流を深めるために、「レスポンシブル・ケア地域対話」を各地で開催しています。

当社は大分工場が隔年で開催される「大分地区レスポンシブル・ケア地域対話」に参加しています。（最近では2010年2月に開催。）また、この地域対話を実施しない年については、地域住民の方との意見交換会（ミニ集会）を開催しています。

さらに大分工場では毎年11～12月に、近隣の小・中学生を対象とした出前授業（理科実験）にも参加しています。

川崎工場、研究開発本部では、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。



大分工場 出前授業（理科実験）



川崎工場 小学生見学会

● 2010年のレスポンシブル・ケア活動結果

2010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	評点 (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促進	マネジメントシステムの効率的な運用のための見直し(工場・KDC)	①工場の規程基準類の改訂実施 HSE関係:10件、設備関係:21件 ②保安管理システム文書「保安管理規程」の全面改訂(2月) ③HSE関係の内部監査効率化検討中 ④川崎工場との規程統合推進中	5
危機管理対応体制の整備	2009年に実施した訓練等に基づく本社マニュアルの見直し(本社HSEQ)		
	事業継続への障害のワーストケースシナリオへの対応(全社)		
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	コンプライアンス強化週間の定着(対象全社:CS本部・本社HSEQで推進)		
環境保全			
CO2排出量の削減強化	工場、物流における省エネルギーの強化 工場:CO2排出原単位 0.250 t-CO2/t-PP) (2008:0.255 t-CO2/t-PP, 2009:0.254 t-CO2/t-PP)	CO2排出原単位: 0.257t-CO2/t-pp(目標0.262)	5
	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)		
	改正省エネ法への対応 - 全社省エネ計画の策定(全社)		
環境保護の増進	廃棄物ゼロエミッション達成(工場・KDC)	①埋立産業廃棄物:4年連続「ゼロ」継続 ②リサイクル率:89.7%(目標95%)	5
保安防災			
設備事故発生ゼロ	変更管理の確実な実施	①2009年に改訂した「変更管理基準」がほぼ定着した。 ②四半期毎に進捗把握実施。3Qでレビュー完了(40／60件)	5
	2006年Basell HSE&TI Audit 指摘事項への対応実施と2010年 LBI Audit指摘事項への対応開始(工場・R&D)	2006年指摘事項への対応:2010年目標(MS:4件、TI:9件)は達成。現在の進捗状況(MS:4/5件、TI:9／10件)	5
	LBI PHA(Process Hazard Analysis:HAZOP+SIL)の新規・改造設備への展開。	①「危険源特定要領」を改訂し、PHAの手法としてLBI HAZOPを採用し既存設備の再評価を実施。 ②危険源の抽出源にヒヤリハット、事故情報等を追加した。	5
	設備信頼性の向上(工場)	①長期未点検箇所の点検推進(E1RWライン) ②外面腐食点検計画の推進(E1危険物・一般機器、配管) ③トラブル対策の有効性評価を開始(トラブル報告書様式変更):7月～	5
	OIP工場の無事故・無災害での完遂(製造本部・大分工場)	無事故・無災害達成	5
	高圧ガス認定検査実施者認定更新(大分工場本社・HSEQ)	計画通り進んでいる。 KHK現地調査(11/30～12/2)、1月調査証受領後大臣申請予定。	5
	プロセスセーフティ関係の下記項目を拡大経営会議で報告(工場) ・PSPIs、TRIPOD分析、安全監査に関するトピックス ・LBI Audit指摘事項への対応進捗状況	四半期毎に報告実施。	5

川崎工場		研究開発本部		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)
グループの評価基準を統一して中間評価を実施し、見直した下期計画を運用した。	5	マネジメントシステムを効率的に運用すべく、PDCAを意識しながら活動を実施運用した。	5		
				4月に大規模地震対応要領、Pandemic対応要領を改訂。12月に本社の地震対応訓練を実施。	4
				受注業務に関し、緊急事態を想定した衛星電話の導入、受注センター機能のリスク分散、大分のバックアップ体制の検討を実施。	4
				コンプライアンスに関する規定を制定。委員会を9月に発足。 10月にコンプライアンス強化月間実施。 全社員でコンプライアンスに関するe-ラーニングを受講。	5
2010年実績 :0.233t-CO2/t-PP(目標0.220) 目標未達であるが、改正省エネ法・川崎市条例対応として、会社全体で取り組む体制を工場としても確立した。	3				
				2007～2010年の平均は、-1.9%。	5
				省エネに関する規定を制定、委員会を発足させ、開催した。	5
2010年実績:2.7%で未達 [埋立・焼却/全廃棄物 目標0.5% ↓] 最終目標のゼロは達成できなかったが、KPIとして設定した削減の原単位は達成した。また、紙袋は12月に古紙としての売買契約を締結した。	3	廃棄物の分種および廃棄先等変更し、埋設数量の減量に努めた。	4.5		
3Q現在でレビュー完了 93% (62/67件) ※Q毎の集計につき、12月末実績	5				
2010年実績:25%(3件完了/12件) MS:50% 1件完了/2件 TI:20% 2件完了/10件	1				
LBI-HAZOP実施に向けて体制を整備中であるが、設備を含めた危険源の特定は、2010年度、リスクアセスメント活動を中心に対応した。	2				
微粉対策の設備化対応 外面腐食検査と補修対応は、計画通り実施した。	5				
				予定通り進行中。	5
定期報告を継続実施。	5	LBI Audit指摘事項は全て完了。 2008報告済	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	MCメンバーの四半期ごとの安全パトロールへの参加(工場・KDC)	工場での目標でない為、非該当とする。 今年は実績を把握していない。	
	労働安全衛生リスクアセスメントの推進(工場・KDC)	①リスクアセスメント結果の再評価と対策の実施(製造G)、リスクランクD以下作業のリスク軽減対策の実施 ②全ての作業についてリスクアセスメント実施中(協力企業:TK・AP・BC)	4
	メンタルヘルスクエ活動の推進(対象全社:CS本部・本社HSEQで推進)	SDKグループ全体でメンタルヘルスに関する講演会開催を検討中。SUN独自では現在まで実績なし。	2
	高齢者の作業環境改善(全社)	重量物取扱い方法の改善、転落・転倒防止、作業姿勢の改善箇所について、随時対策実施。(ヒヤリハットのCA、作業のリスクアセスメント)	3
	交通・運転安全の推進(全社)	①「コンビナート交通安全推進会」の活動へ参加(交通指導、駐車場清掃、交通法令講習会への参加等) ②交通安全再教育(10月)	5
物流安全			
物流事故の労働災害ゼロ(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)	新規取扱物質のHRA実施(4件)	5
	化学物質管理の見直し(運用および関連規程)(工場・KDC・HSEQ)	①2009年に改訂した「新規取扱物質審査会」の定着により審査会が充実した。 ②「MSDS管理要領」見直し中。	5
PRM(Product Risk Management)活動の継続	PRMフォーカルポイントチームの活動継続(全社)		
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コンビナート周辺ごみ拾い参加(5月・9月) ②出前授業への参加(12月) ③工場見学受入(8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	第7回RC地域対話(2/20)	5

川崎工場		研究開発本部		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)
工場長パトロール、実績検討会等の定期的な訪問時のパトロールに加えて、DT工事期間でも実施した。	5	MCメンバーの安全パトロール実施状況が芳しくない。 SUN・HSE監査時に巡視した限りである。 R&D-GMは名古屋、大阪、OWの安全パトロールを行なった。	2		
リスク評価方法を見直し、内規を改訂した。また、毎月のHAT活用会議でリスクセストを継続実施。2010年実績で11回実施した。	5	一昨年より「R&D内の作業のリスクアセスメント」を実施し、各作業におけるリスク低減に努めている。また、各所の事故事例を参考に所内の危険箇所抽出・対策実行に努めた。	5		
10月に、メンタルヘルスケアに関するDVD教育を職場安全衛生会議で実施した。	5	メンタルヘルスに関する資料の照会等努めた。 8月より保健師の面談を実施している。	5	メンタルヘルスケアに係る組織感情診断、マネージャー研修を実施。それぞれを通しての現状理解と改善を図り、フォローアップを実施。	5
ヒヤリハットCAとして継続対応した。	3	現時点では特に必要となっていない。 作業環境改善は随時実施している。	5	緊急時の電話ポケットカードの字を見やすい文字に変更。	3
春・秋の全国交通安全運動行事として、JXE合同事業所の取組みに参加。 また、運転に関する事故情報を継続周知した。	5	交通安全週間等には啓蒙活動を実施している。	5	LBI Safety Day(5/18)に交通安全ビデオの視聴。	3
				2010年10月度までの結果、サブコンヒヤリハット174件、CA完了174件。	5
				3PL物流監査5ヶ所(営業倉庫4箇所、川崎工場内倉庫)実施。 お客様のサイロ投入作業監査対象6件中2件実施。	3
新規化学物質について、HRAを10件実施した。	5	化学物質の届出を推進すると共に、年二回化学物質の保管管理状況調査を実施している。	4.5		
法改正については、JXEより継続的に情報収集し、遺漏なき対応を実施した。 特に有機溶剤の管理強化として、ドラフト自主点検表を見直し、運用を開始した。	5	化学物質に関する情報等を所内に通知し啓蒙活動を実施している。	5	本社規程の「化学物質管理規程」、「購入品のMSDS取扱要領」を見直し改訂。	5
PRM教育(本社)をスタッフ全員に実施。	5	活動方針に沿って所内への啓蒙活動含め実施している。	4	品質月間などを利用し、KDC・本社・川崎工場でPRMの基礎教育を再実施。	3
毎月のJXE合同事業所の構外清掃に各Grより参加した。天候不良・猛暑の影響で7回/年の実施に全て参加した。	5	JX・E 川崎製造所の道路清掃活動に参加している。	5		
JXEを通じて地元小学校の工場見学を予定していたが、先方の都合により、2011年1月に実施した。	5	JX・E 川崎製造所の活動に協力している。	5		



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 27 階 〒140-0002
<http://www.sunallomer.co.jp/>

お問い合わせ先
CSR 本部 環境安全室
TEL 03-5781-5617
FAX 03-5781-5611