



レスポンシブル・ケア レポート

2012



サンアロマー株式会社

2012年8月発行

● 目次

● 会社概要	3
● サンアロマーの取扱商品	5
● レスポンシブル・ケアに関する取り組み	8
● マネジメントシステム	9
● 環境保全	11
● 保安防災	14
● 労働安全衛生	15
● 物流安全	15
● 化学品・製品安全	16
● 社会との対話	15
● 2011年のレスポンシブル・ケア活動結果	18

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

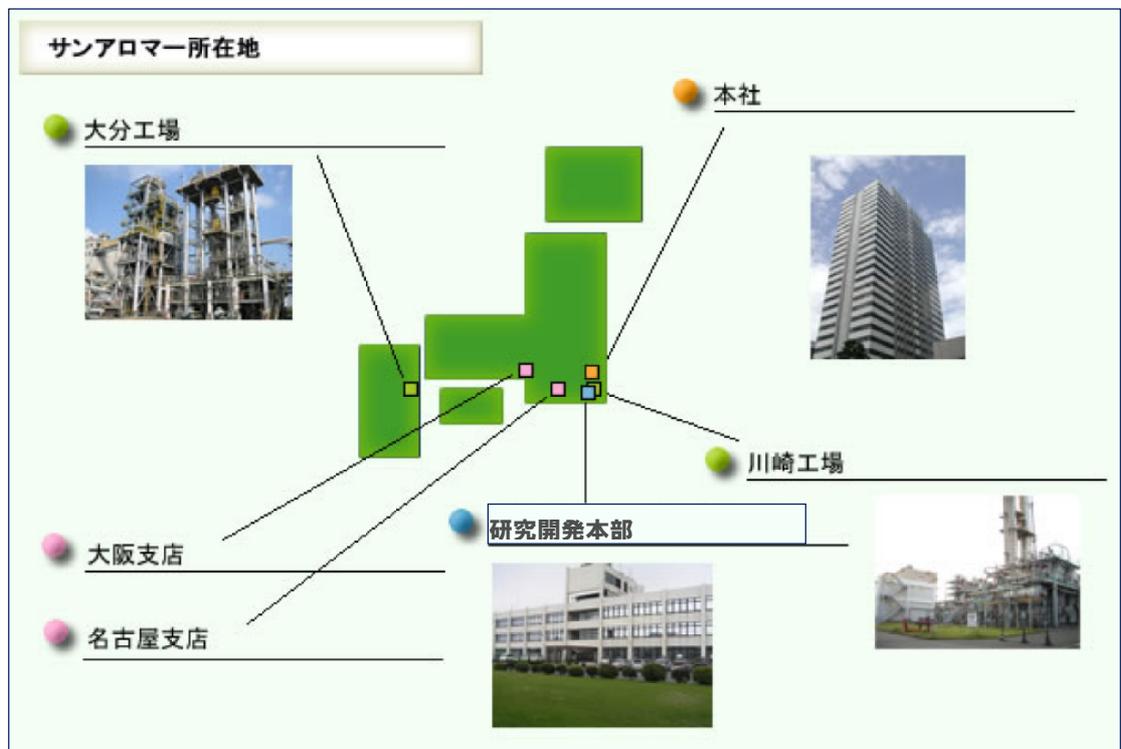
- 大分工場
- 川崎工場
- 研究開発本部
- 本社

本報告書の対象期間

- 2011年1月1日から2011年12月31日
一部のデータは、
- 2011年4月1日から2012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	573億円(2011年)
生産能力	408,000 トン/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

会社組織図



● サンアロマーの取扱商品

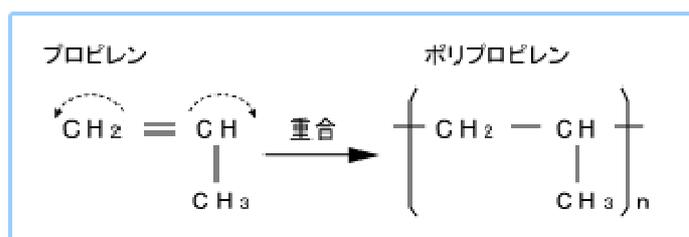
サンアロマーで製造・販売しております、ポリプロピレンについて簡単にご紹介いたします。

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°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5,000万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	<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・冷凍食品用トレー

様々な用途



新製品「クオリア™」のご紹介

サンアロマーでは高付加価値製品拡充の主力製品となる、新しいプロセス技術によるポリプロピレン「クオリア™」の販売を開始いたしております。

クオリア™は、ゴム含有量がブロックコポリマーに比べても極めて高く、高剛性で耐衝撃性に優れている上に、従来のブロックコポリマーでは劣っていた透明性をランダムコポリマー並みにまで向上させることに成功しています。特に食品包装分野・自動車分野向けで、多様化するお客様のニーズに応えることができ、たとえば食品用途では、冷凍庫から電子レンジまで対応できる高透明容器を、このクオリア™で新たに提案することができます。さらには、お客様の成型加工品での軽量化・減容化を図れるといった特長を持っています

クオリア™の特長

①高い透明性を実現

従来の製品に比べより高い透明性を実現。この強みを生かし食品包装分野・自動車分野を中心に幅広い用途での利用を追求していきます。



②耐寒性・耐熱性の高い構造

クオリア™は急激な温度変化に耐え耐寒性と耐熱性を兼ね備えているため、冷凍庫から出した容器をそのまま電子レンジでも使うことができます。-30℃から160℃までの広い温度範囲に対応します



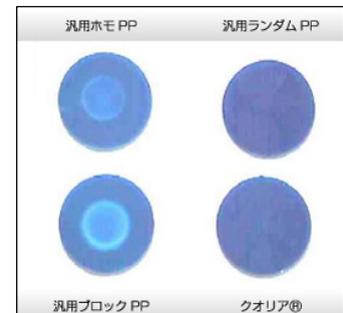
③高剛性で耐衝撃性に優れる

透明性とのバランスを保持しながら高い剛性を実現。従来製品に比べ、冷凍環境でも割れにくく耐寒衝撃性を保ちます



④低減された白化・破損性

低減された白化・破損性で、傷が目立ちにくくヒンジ蓋等の用途に最適です。-20℃で落球テストを行った結果、クオリア™は従来の製品に比べ、ほとんど破損が見られないことがわかります



⑤高光沢で発色性に優れる

深い顔料粒子にまで光が反射し、深みのある色が出すことができます。また、顔料粒子に反射する光が多くなることから、同じ色目の顔料を減らすことが可能となり、コストダウンにつなげることができます。

● 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、日本化学工業協会のレスポンシブル・ケア委員会に登録し、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

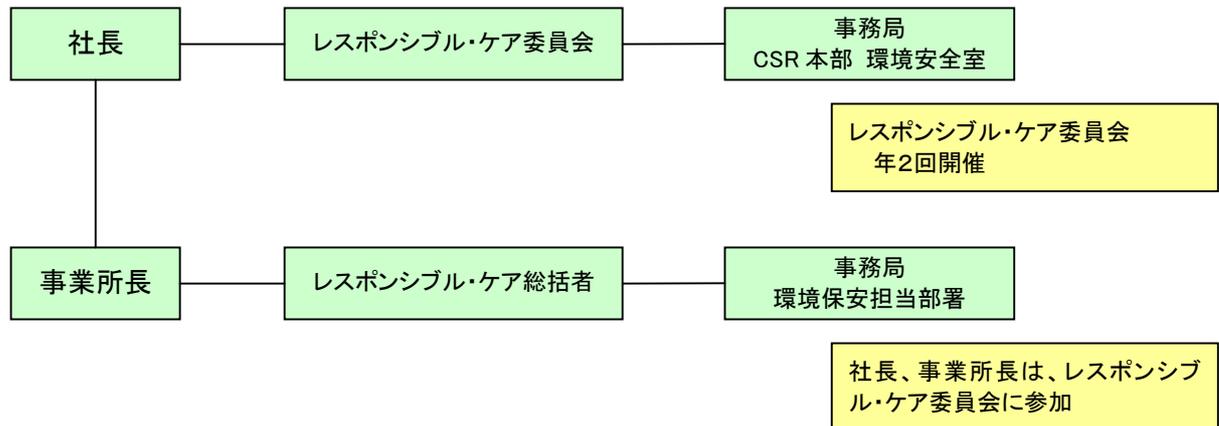
レスポンシブル・ケアを推進するための体制として規程類の整備、組織の構築を実施しています。

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・災害情報活用要領
LYB 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行い、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4月には両工場の他、本社・支店・研究開発本部も含め全社で ISO9001 の認証取得を行いました。

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、法令遵守のための受付窓口を設け、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(コンプライアンス)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

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。また、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

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。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

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。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

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。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

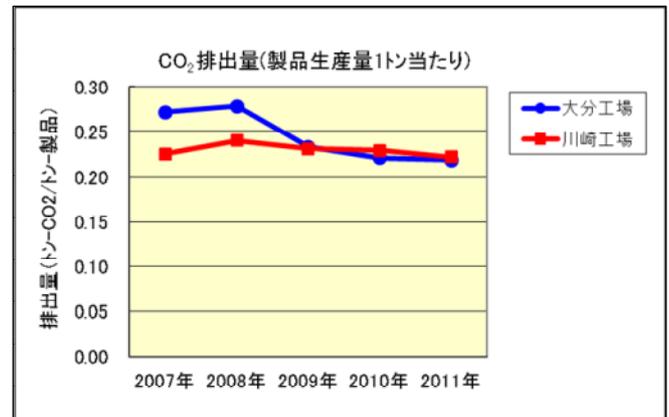
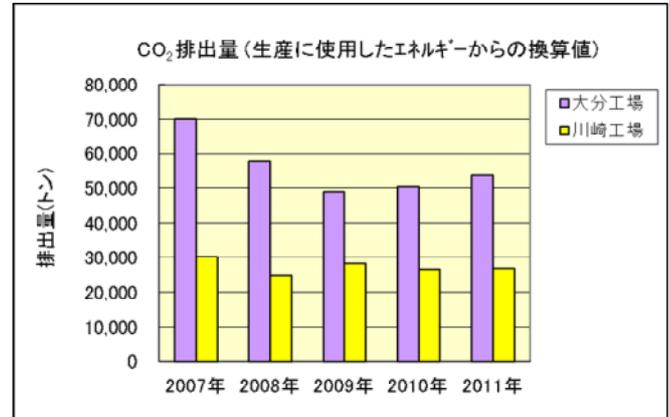
CO₂ 排出量データ

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。

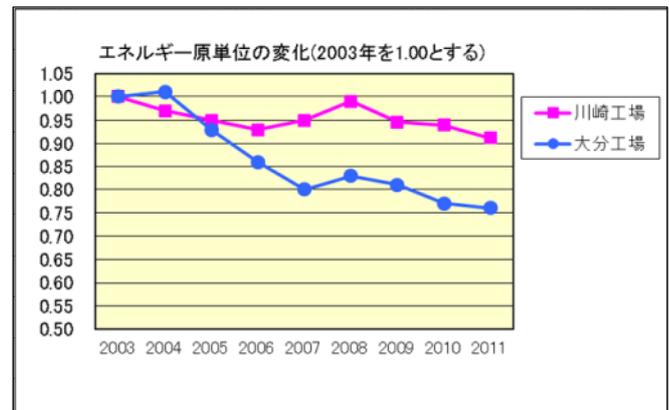


省エネルギーの取り組み

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

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2011年度の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ました。

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。

下記に結果を示しますが、5年間の平均で-1.02%となり目標を達成しました。

項目	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年
エネルギーの使用に係る原単位 ※(kl/トン)	0.0149	0.0141	0.0143	0.0142	0.0138	0.0141
前年度比 (%)	-	-5.5	+1.5	-1.0	-2.3	+2.2

※ 輸送のためのエネルギー使用量(原油換算)(kl)／販売量(トン)

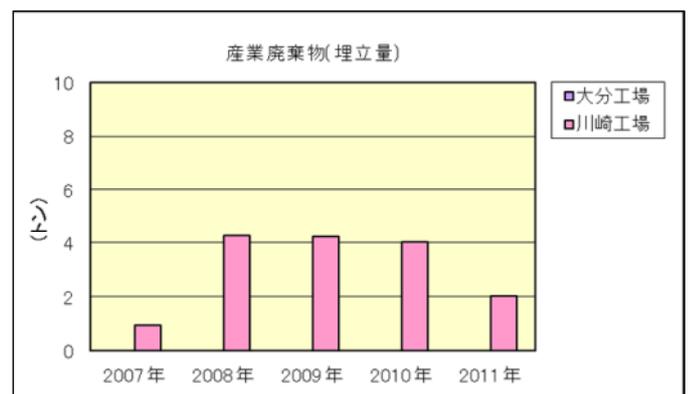
さらに従来は大分工場のみで生産していた製品を川崎工場でも生産する技術開発を行い、共通生産品の種類を増やしたことで、同一品質の製品をよりお客様に近い工場から出荷・配送することにより工場からの製品配送距離が短縮され、結果的にトラック配送における環境負荷を低減することが出来ました。今後も小口配送の削減を更に進めること、および両工場での共通生産品を増やすことで、トラック配送における環境負荷低減を進めていきます。

廃棄物対策

2007年～2011年の産業廃棄物の発生量、および最終的に埋立て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、大分工場は五年続けて埋立て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の大気への排出量のうち、ほとんどは川崎工場の設備から製造に伴い発生するものです。その排出量は右図の通りですが、現在、削減に向けた検討を開始しています。



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っています。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。

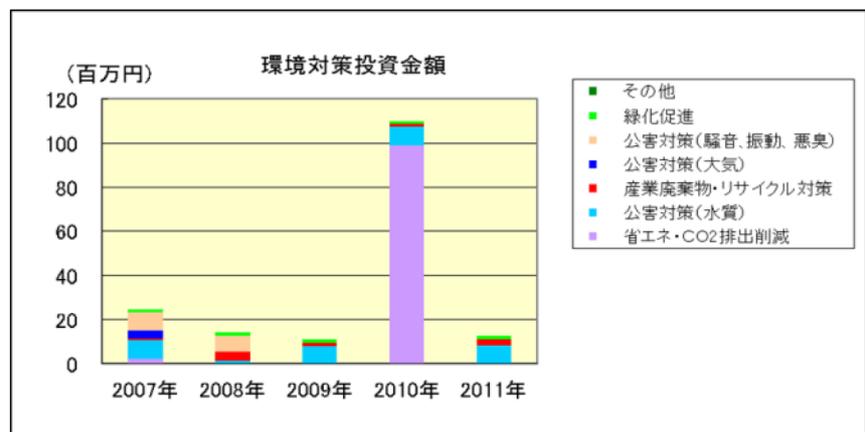
PRTR法

「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、2010年は大分工場に省エネ型ノンフロン冷凍装置を導入したため、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年連続運転または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。

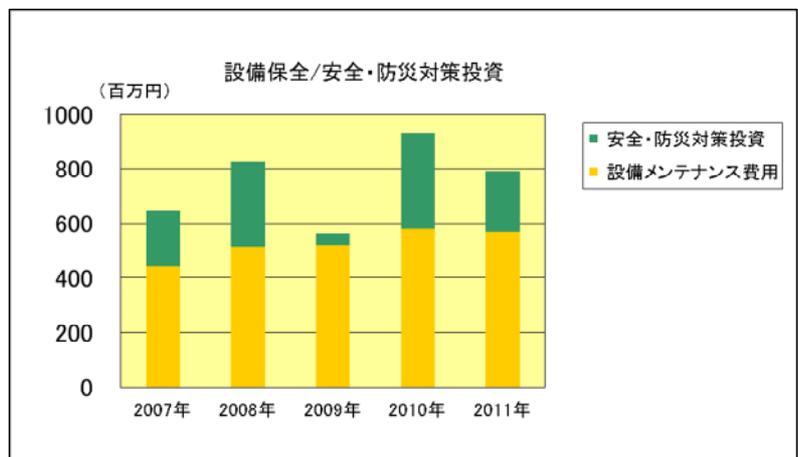
LyondellBasell 社による事業所の監査

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ますが、昨年、大分工場、川崎工場ですれぞれ約1週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。

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。昨年の監査の指摘事項については計画を立案し、それに沿って対応を実施中です。

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)」の認証取得を行いました。

2010年からは親会社の 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毎年開催しています。また、社長の安全メッセージを電子メールで全社員に配信、周知しています。

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

2011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、大分工場・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5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、2011年実績では、255件のヒヤリハットが報告され、255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。

サンアール-PM600A 2012/2/1 作成

製品安全データシート 第 12 版

1. 製品および会社情報

【製品名】 サンアール-PM600A

会社名 サンアール株式会社
 所在地 〒140-0002 東京都品川区東品川2-2-24 天王洲パシフィック27F
 担当部門 CSR本部 品質保証室
 電話番号 03-5781-5616
 FAX番号 03-5781-5611

2. 危険有害性の要約

嚴重な危険有害性 該当なし
 特定の危険有害性 該当なし
 GHS分類 分類基準に該当しない

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 ポリアビレン (主成分)

成分	官能公示整理番号	CAS No.
ポリアビレン	(6)-402	9003-07-0
以下空白	以下空白	以下空白

4. 応急処置

目に入った場合 危険な物質ではないが、眼睛を覆つる可能性があるため、清浄な水で洗い流す。異物が目に残るようであれば眼科医の手当てを受ける。

皮膚に付着した場合 ベルトや粉末の場合は、石鹸・水で良く洗い流す。溶解物が付着した場合には、衣服の上から大量の水をかけ、充分に冷却し、衣服を脱がせ、医師の手当てを受ける。

吸入した場合 意識の回復継続から発生するガスなどを吸入した時は、新鮮な空気のある場所に移すこと。咳・呼吸困難やその他の症状が出た時は、医師の手当てを受ける。

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、異物を咽下しないようであれば、医師の手当てを受ける。

1/4

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2012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事業所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。さらに今後は大分と同様に「レスポンシブル・ケア地域対話」（川崎地区）への参加を予定しています。



大分地区レスポンシブル・ケア地域対話



川崎工場 小学生見学会

● 2011年のレスポンシブル・ケア活動結果

2011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			
H S E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・R&D)	1) OHSAS18001マネジメント構築実施。 2) 2011年工場規程改訂実績: 33件。 2011年上期は、OHSAS18001外部認証取得に伴い、RC実施規程を含め工場規程を16規程改訂。下期は17件改訂実施。	5
環境保全			
CO2排出量の削減強化	工場、物流におけるCO2排出量削減および省エネルギーの強化 工場: CO2排出原単位 (t-CO2/t-PP) 2009年を基準とし前年比-1% (2010~2014年の平均)を削減目標とする。	2011年実績: 目標達成。 2011年 目標 : 0.259t-co2/t-pp (2010年結果: 0.262t-co2/t-pp) 2011年 工場実績 : 0.255t-co2/t-pp (前年比-1.5%)	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 輸送エネルギー消費原単位(GJ/ton)について、前年比-1% (2007~2012年度の平均)		
環境保護の増進	廃棄物ゼロエミッション達成 (工場・R&D)	2011年 実績 : 目標達成 1) 埋立廃棄物排出量“t”0”継続中 2) 廃棄物処理先でのリサイクル率: 96% (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	設備事故“ゼロ” 2011年 実績 1) 設備に関する変更管理の実績 発行83件、実施30件、比*1-17件完了。 2) 設備改造を除く変更管理の実績 発行20件、実施18件、比*1-14件完了。	5
	2011年 LYB Audit指摘事項への対応開始 (工場・R&D)	2011/11/1-8 OE Audit 実施。 指摘事項に対するアクションプラン作成済。 対応開始。	5
	LYB PHA(Process Hazard Analysis: HAZOP+SIL)の新規・改造設備への展開と設備信頼性の向上 (工場)	2011年HAZOP実績無し。 但し、2012年 新設案件2件について、ステップ1準備中。(来期より、既存設備についてLYB HAZOP実施予定)	5

川崎工場		研究開発本部(R&D)		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)
保安管理システム文書及び工場規程類（内規含む）の見直しを実施。内規15件改訂・廃止及び保安管理マニュアル・基準13件を改訂（計28件）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が、若干不十分である。	4.5		
目標) 0.220t-CO2 実績) 0.223t-CO2 地震・生産調整の影響により原単位は悪化した。そうした影響を除けば、ほぼ目標値が達成できることを検証した。	4				
				2007年～2011年度 平均 - 1.02%	5
・廃棄物の焼却・埋立比率：1.44%（目標：0.5%以下） ・産廃発生指数：40（目標：40以下） 工場全体での5S活動により目標値を下回ったが、1月より紙袋の有価物処理を開始しており、定常的に発生する産廃のマテリアルサイクルは達成した。	4	昨年より、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結果、埋設数量は数キロに成った。	4.5		
1) 設備に関する変更管理実績 MOCの完了件数：15件 2) 設備改造を除く変更管理実績 完了件数/発生件数 ：45/51 = 88%	5				
11/10-17 OE Auditを受審し、指摘事項に対する、具体的な対応計画を策定した	5	2011年 LYB Audit 11月15日 指摘事項 2件、コメント 数件 全体的な評価は良好であった。	5		
各Grからの出席のもと、C3精留・冷凍機の解析を完了させた。ただし、評価方法がLYBと異なる点を監査で指摘された為、再評価を2012年に実施する予定	4				

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	作業マニュアル・作業手順書の理解と厳守（工場・R&D）	2011年労働災害・業務上疾病の発生ゼロ 1）2010年12月 従業員 労働災害対策 ・作業マニュアル見直し ・新KYシート作成 2）その他、作業マニュアル等の見直しは 継続実施中。	5
	工事の安全性の確保（工場・R&D）	1）SUN大分工場規程 工事施工安全管理基準の見直しに伴う、工事施工要領書通用の定着を実施。 2）環境保安Gによる安全教育として、工事に係わる下記規程を製造グループ員に教育実施（10月に4回に渡り実施） ①SUN工事安全管理規程 ②SUN工事安全施工管理基準	5
	労働安全リスクアセスメントの推進・充実	「SUN」 本年度OHSAS18001取得に伴い、リスクアセスメント手法を見直し、並びに、リスクの高い項目について再評価実施。 「協力企業」 協力企業3部門（鶴崎海陸：AP課、TK、BC課）の作業リスクアセスメントの対策の進捗管理確認。対策は進んでおり、リスク低減対策の必須項目については、全て対策完了を確認。	5
	メンタルヘルスクア活動の推進（対象全社：CS本部で推進）	e-ラーニングによる教育及び、各GL対象に“企業に於けるメンタルヘルズ”講座を受講し、グループ内で教育実施（コンビナート教育実施日：2/25）	5
	高齢者の作業環境改善（全社）	1）事務所内、床の置き対策を実施。 2）腰痛防止等の読み合わせを行った。 3）高所作業場所のステージ新設計画策定。（2012年度設備化）	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・R&D）	1）本年度、新規化学物質申請：1件。 2）既存、化学物質取扱い時のリスクアセスメントを実施（実績：3件）	5
	化学物質管理の見直し（運用および関連規程）（工場・R&D・HSEQ）	化学物質取扱いに関する関連規程について見直しを行い、5規程改訂実施。	5
PRM（Product Risk Management）活動の推進	社内規程の整備と内容の理解・遵守の徹底（全社）	1）PRMの理解と遵守の教育を実施中。 2）変更管理実施にあたりPRM関連項目であるか特定を行い、品質への影響を考慮し変更管理を実施した。	5
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・R&D）	事業所周辺の地域活動への参加推進	大分コンビナート周辺道路の清掃参加。 実施日：5/19 約15名参加 9/15 約15名参加	5
	周辺住民・行政を交えたR/C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4回R/C地域対話ミニ集会を実施。地域住民より74名が参加（開催日2/27・3/6） 2）第8回大分地区R/C地域対話準備（2012年2月25日開催予定）	5

川崎工場		研究開発本部(R&D)		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)
作業マニュアルの見直しは継続実施中。	5	作業リストを確認し、直近の新設設備以外の作業を全てリスト化し、年内には特定危険作業、一般危険作業のマニュアルの見直しを実施する。	4.5		
工場独自に入場者教育ビデオを準備・作成し、作業員への教育と理解度の確認を継続実施。 また、工事中のD Tパトロールを定期的実施。	5	JX・E規程に則り工事等実施している、又年二回協力会社との安全懇談会を実施するとともに、工事実施前にKYを実施している。	5		
計10回のHAT活用会議を開催し、141件の評価を行った。 また、更なる推進を目的に外部講習会へも積極的に参加(2名)した。	5	2009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・対策実行に努めている。	5		
11/2に日本生産性本部から講師を招き、メンタル講演会を開催し、メンタルへの理解を深めた。	5	メンタルヘルスに関する資料の紹介等努めると共に、保健師・産業医の面談・講演を実施している。	5	メンタルヘルスに関する産業医・保健師との面談機会を定期的に設けて実施。	5
熱中症対策として、協力会社員の休憩室の移設及び倉庫作業従事者に対してはエアコンの更新を実施した。	5	高齢者の作業環境は、現時点では特に改善が必要と判断はしていない。 高齢者からの意見要望等有ったら対応する。	5	パソコンディスプレイの大きさ(見やすさ)等に関し問題ないか調査を実施。また、夏季省エネ対策時に照明状態が問題ないかを調査実施。いずれも問題なし。	5
				3PLサブコンテナパレット 255件、 CA 255件。	5
				3 PL物流監査6か所 (SUN2工場、営業倉庫4か所) すべて完了。 サイロ投入作業監査6か所中5か所完了。	5
新規取扱化学物質についてはHRAをその都度実施。(2011年:1件)	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。	5		
化学物質管理の内規見直し:実施なし 外部情報として入手した関連情報については、職場安全衛生会議等で、その都度工場内に周知した。	4	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	LYB向けの輸出品に関し、添加剤等の情報提供を実施。	5
MOC(変更管理)実施案件毎に品質への影響を確認した上で変更を実施した。	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	海外品の輸入時の事前確認を規準に従い実施することを強化。 食品包装材のFDA、EU規格への当社プラント製品の適合性を確認、リスト化し社内関係者へ公開。	4
毎月の構外清掃に全Grから延べ43名が参加した。	5	JX・E 川崎製造所の道路清掃活動に参加している。	5		
1) 宮崎小学校生徒による工場見学の実施(1/25、12/13) 2) 第8回川崎地区RC地域対話に出席(12/3)、2012年以降、RC地域対話に正式参加。	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