

JRCC NEWS

2006 春季号



レスポンシブル・ケア®



川崎市麻生区内で目にした民家の庭先の桜。
あまりに見事なので思わずシャッターを切りました。(A.K)

JRCC だより

☆会員動向 (会員数：103社 2006年4月末現在)

退会

- ▶KB セーレン(株) (2006年3月31日付)
- ▶コニカミノルタケミカル(株) (2006年3月31日付)

☆2006年 6月～8月行事予定

- 6月1日：会員交流会 (メルパルク名古屋)
- 6月22日：安全シンポジウム (発明会館)
- 7月3日：会員交流勉強会 (メルパルク東京)

編集後記

●● 今年の冬は寒かった。北海道育ちが言うのだから誰方も異論ないだろう。ところが関東地方の桜の開花予想は例年よりむしろ少し早目という気象庁予報であった。半信半疑であったがドンピシャリ。やはり専門家とは凄いものだ。

●● 一方、桜前線。本号を皆様にお届けする頃には、上段写真のような見事な花が北海道を北上中だろう。こうしてみると日本は結構広い。(A.K)





最新安全管理 プログラム事情

横浜国立大学名誉教授 上原 陽一

最近、あちら製の安全管理プログラムが注目を浴びている。安全管理プログラムなど、別にどこの国のものでもよいのだが、日本を含めて、それぞれに個性がある。

OIMS (Operation Integrity Management System) と LPS (Loss Prevention System) という二つの安全管理システムをもつグローバル企業がある。前者は安全管理システムそのもので、完璧操作のマネジメントシステムと呼ばれている。「誰も怪我させない。怪我しない」が売りである。これに対して LPS (Loss Prevention System) は、人間の行動を中心とした規範であり、指針となっている。

紙数の制限のため LPS に重点を置き紹介する。このロス予防システムは、個人安全管理ガイドの要件を満たし、ロスを予防もしくは軽減するシステムである。ここでいうロスとは、具体的には次の5つのロスとニアロスという。

- ①人身事故、②機器/資産の損傷 (含自動車事故、火災)、③製品品質事故 (含漏油混油)、④法規制違反 (法的な罰金等)、⑤非効率操作 (業務の中断等)、⑥ニアロス (ニアロスとは条件が変われば、容易に人身事故や機器/資産の損傷等のロスにつながるものをいう。従来のヒヤリ・ハットとはほぼ同義である。)

LPS は、図に示す LPS ピラミッドの形で示される。これは有名なハインリッヒの法則と同形である。ここで LPS は重大な人身事故 1 件に対して、10 件の軽微な人身事故、さらに 30 件の機器/資産の損傷、および 600 件のニアロスが発生することである。“望ましくない行動や状況を抑え下げると、技量や知識不足、不適切な道具や設備に行き当たる。これが望ましくない行動や状況の真の原因である。

これまで会社ではロスが発生したときにのみ対症療法を行ってきた。これは大きな誤りである。もう一つは事後に原因を調査すること自体が大問題で、事前に対応が取れる方が望ましい。件数の多いニアロスは無視できない。事後の対応より、事前の対策が大切である。

LPS ピラミッドの一番底辺にある安全作業自己評価 (SPSA) は、すべての従業員の作業において、様々なロスを起こすことなく、安全に作業を進めるための方法である。また、作業安全性分析 (JSA) は、作業を適切に行うための最善の方法を決めるのに必要である。下から 2 段階目にあるロス予防のための観察 (LPO) は、作業手順や方法が、作業基準に従って実行されているかどうかを実際に観察し、それが安全基準に基づいていれば積極的に評価する。

ロス調査 (LI) およびその下のニアロス調査 (NLI) は危険と将来のロスを取り除くために、すべてのロスやニアロスを徹底的に調査し、根本原因を特定する。

この二つの安全管理システムを効果的に利用して、相互にチェックするのがこの企業のやり方である。

日本の各社の安全管理プログラムも優れているとは思いますが、ときには、外国の安全管理の方法を見るのもよいのではないだろうか。



「レスポンスブル・ケア報告書 2005」報告会

2005年12月大阪、及び2006年1月東京で「レスポンスブル・ケア報告書 2005」報告会が開催され、それぞれ130名、140名の参加があった。大阪、東京それぞれの次第は以下のとおり。

大阪

2005年12月22日(木) 於:アンビエント堂島ホテル

1. 挨拶

小川 大介氏:関西化学工業協会会長

2. 報告書概要説明

永守 幸人氏:JRCC報告書WG主査

3. 事例報告(内容下記)

4. 講演

小川 輝繁氏:横浜国立大学教授



東京

2006年1月18日(水) 於:発明会館

1. 挨拶

工藤 晃史氏:JRCC企画運営委員会委員長

2. 報告書概要説明

永守 幸人氏:JRCC報告書WG主査

3. 事例報告(内容下記)

4. 講演

上原 陽一氏:横浜国立大学名誉教授



個別事例報告

1. 「4つの安全で進める保安防災活動」

東巻原 功氏

: (株) アデカ 環境保安・品質保証部部長

・設備更新の計画書作成

影響の大きいプロセスコンピュータや変電設備ケーブルについて、設備の経年数や老朽化の診断などを行い設備更新計画マップを作成、更新の順位付を行っている。

・低ケーブル劣化判断技術を開発

2つのシステムの併用で劣化傾向を管理する。

1. 常時絶縁監視システム

2. 光ファイバーによる温度監視システム

2. 「当社の保安防災活動」

大阪と東京でそれぞれ下記の方が発表された。

大阪

白倉 文雄氏:日本ペイント(株)安全環境部長

東京

広瀬 正夫氏:日本ペイント(株)安全環境部課長

・安全環境トップ診断

安全環境担当役員トップが診断を行う。13サイトを毎年1回、丸一日かけて実施。

・静電気対策

各工場、毎週1回の導通チェック。静電気体験教育(着火・爆発実験)

・防災訓練

トップ診断時の訓練では診断側が発火場所などの想定事項を設定。訓練当日、診断側が受診側の隊長・班長クラスから観察者を指名。観察者は代行者が上手くできたかを観察する。



関化協 小川会長



アデカ 東巻原氏



日本ペイント 白倉氏



工藤委員長



永守主査



日本ペイント 広瀬氏

講演

「化学産業の災害防止」

横浜国立大学教授 小川 輝繁

OSAKA

1. 化学産業の責任

日本の化学産業は、昭和30年代前後の重厚長大型重化学工業から多品種生産型へと変わり、付加価値の高い物質を開発しないと競争に勝てない状況になった。新しく開発すると、安全にも難しい問題が生じてくる。特に化学産業は、化学物質の持つ危険性が様々な悪影響を与えたため、一時は評判が悪くなった。それを何とかしなければならぬということで、レスポンス・ケア活動を社会的責任としてやっておられるのだと思う。最近では、化学物質の危険性評価が重要になっている。レスポンス・ケアやライフサイクル・アセスメントなどの社会的責任をきちんと果たさないと、企業存続の問題になる。

2. 化学物質のフィジカルハザードの評価

この間の中国のプラント事故のように、世界的に見ると非常に大きな災害が起きる。そういった可能性を評価するため、異常事象や事故を起こす起因事象を洗い出し、それによって何が起こるかというシナリオをつくる。事故を起こした場合にどのくらいの影響があるかを予測するプログラムも数多く出されている。そのようなプログラムをある程度使い、起こった場合にどうなるのかを予測しておく必要がある。

3. リスクマネジメント

現在は、安心してもらえること、組織がリスクマネジメントにおいて非常に高いレベルであると、地域住民の方々に認識してもらうことが非常に重要である。

我々はどこまでリスクを許容するかという、リスク基準をつくる場合に問題となるのは、対策が必要でないと判断した場合である。環境が変われば対策が必要になるかもしれない。「必要でない」と決めた理由を監視する方法を文書化しておく。後で担当が代わった場合、前に大丈夫と言われたからやっていないというのは困る。

重大事故の背景には、リスクマネジメントの不備がある。事業所に合ったシステムの構築や、有効性のある外部監査も重要である。そして、トップダウンとボトムアップの整合性が必要である。特に2007年問題などで、従来型のボトムアップを支えてこられた人もいなくなり、マネジメントシステムが入ってくる。このトップダウン方式に現場がきちんと対応できないと、問題になる。

4. 事故事例からの教訓

色々問題を起こすのは、システムの周辺部である。中核の人が「これは危ない」と非常に意識しておられるところは、それなりの対応策をしておられる。「なぜそんなことをやっていったの？」というところに、トラブルがある。リスクアセスメントが漏れる可能性がある、中核部と周辺部の意思疎通が悪い、というところでトラブルが起きている。

製造業の事故の要因の一つは、トップの判断の間違いである。その他には、設計のまずさ、ヒューマンエラー、環境が悪いといった現場における潜在的な危険性、現場の技術的な欠陥、安全装置の重大な欠陥などがある。

5. リスクマネジメントと現場の安全管理

トップマネージャーが強力なリーダーシップを取らないと、安全土壌はなかなか育成できない。安全に対する技能を育成して、伝承していく。問題が起こる前に発見する。安全に対して感覚的に判断するのではなく、論理的な考え方を持つ。そして、安全の仕組みを明確にして、その機能が維持できる環境を整備する。

安全であるということは、何らかの安全性の機能があるということで、その機能をきちんと把握しておく必要がある。その機能に欠陥があれば、確認して是正しておく。機能に限界があれば、認識しておく。このようなことが不足すれば、やはり何か問題が起きる。



講演

「レスポンス・ケアがわれわれに求めるもの」

横浜安全工学研究所代表
横浜国立大学名誉教授 上原 陽一

TOKYO

E社のLoss Prevention System (LPS)

行動をベースとしたツールと、実績のあるマネジメント技法を用いてロスを防ぐまたは軽減するシステム。

- ・各職位での役割と責任を明確に。(全員参加)
 - ・トップダウンで指示を与え、ボトムアップで問題を解決する
 - ・後ろ向きの事後活動ではなく、事前活動に力点。
 - ・LPSツールを日常業務に取り入れる。
- ※ここでのロスとは人身事故、機械損傷、製品品質事故、法規制違反、非効率作業、ニアロスを指す。



●LPSは体系的

- ・LPSは怪我の程度に関係なく、全てを調査する。
- ・全員が毎日作業前に安全作業自己評価 (SPSA: Safe Performance Self-Assessment) を行う。
不適切な作業手順を評価して技能不足などを排除し、安全作業を確実に実施する。
- ・LPO (観察) を計画的、かつ、定期的に行うことが求められる。
すべての従業員の作業手順や方法を客観的に観察し、それらが作業基準に従って行われているかどうかを判定する。正しく行われた作業に対しては前向きな評価をし、疑問のある行動に対しては素早くフィードバックし、是正する。
- ・作業安全分析 (JSA) を全ての主要な作業で行う
JSAは最適な作業手順を決めるため、①作業の各ステップを注意深く考察・記録し、②作業の顕在的、潜在的リスク

を特定し、③その除去・軽減措置や手順を決定する手法。普通はロス原因のトップを研究するが、そうするとデータ数が少ない。むしろ下の部分が重要であり、作業基準の不適切や望ましくない行動、不適切なコミュニケーション、道具・設備などを重点的に調べる。

●ロス/ニアロス調査

- ・重大な人身事故1件に対し、およそ600件のニアロスが発生している。人身事故の前に、根本原因を特定し、是正措置が取れば、人身事故につながるロスを避けられる。換言すれば、ニアロスや小さなロスにうまく対応できれば、大きなロスは防げる。
- ・ロスの根本原因の90%が人の不安全な行動に起因し、物の不安全な状態によるものは僅か10%に過ぎない。LPSは、人の不安全行動により重点を置き、根本原因を正確に特定できるシステム
- ・ニアロス調査は、LPSの中でも重要部分。
- ①ニアロスが人身事故にならなかったのは、単に運が良かったのだということがわかる。
- ②ニアロスでも人身事故でも調査手順と根本原因の特定に必要な情報は同じであることがわかる。
- ③ニアロス報告者は、ロス事象の最もよき理解者であり、原因の特定と再発防止対策の立案に最適の人であることがわかる。
ニアロスを含むすべてのロス報告は、最終的にはロス予防情報システム (LPIS) に入力される。



山本 明夫先生 (JRCC顧問)

社会に貢献し、 評価される企業でありたいと思っています。

昭和電工株式会社

常務取締役技術本部長

工藤 晃史さん

総合化学から個性派化学へ

—昭和電工の概要を聞かせてください。

工藤 まず社名が化学会社らしくないですね(笑)。由来は1939年に石灰窒素やアルミニウムを生産していた日本電気工業と、アンモニアから硫酸を作り肥料として製品化していた昭和肥料が合併したことに遡ります。ただし、当時に比べると現在の製品構成は様変わりしています。例えば鉄鋼メーカーは創業以来、一貫して鉄を作り続けていますが、日本の化学企業の多くは肥料の生産からスタートしたにもかかわらず、今でもコア事業としている会社は少ないと思います。当社も同様で、2005年度の連結売上高ベースではオレフィン、有機化学品等の石油化



使用済プラスチックのリサイクルプラント(アンモニア製造設備)

学部門が37%、アルミ製の自動車部品やOA機器部品を扱うアルミニウム部門が30%、ハードディスク、LED、レアアース等のエレクトロニクス部門が17%、ファインケミカルや工業用アンモニアを生産する化学品部門が9%、セラミックス、黒鉛電極等の無機部門が8%という比率になっています。アルミニウムに関しては、かつては精錬を行っていましたが、オイルショックに伴う電力料金の高騰により撤退を余儀なくされました。しかし当分野で培った技術を全て捨てるのは惜しいということから、現在はアルミニウムの加工を中心に事業を展開しています。従業員は単体で約4,000名、連結で約11,000名、連結売上高が約8,100億円です。

—正に総合化学メーカーですね。

工藤 確かに取り扱う製品は多岐に亘っていますが、エレクトロニクス部門の競合相手は電機メーカーですから、化学の枠だけに収まらなくなっていますね。化学技術を融合し、時代の流れに合った当社しか提供できない製品を生み出していこうということで、個性派化学の確立を標榜しています。

日常業務そのものが レスポンスブル・ケア

—日本におけるレスポンスブル・ケア活動も10年が経過しましたが、その間に変化はありましたか。

工藤 私は昨年まで製造現場を見る立場でしたが、5年程前まではレスポンスブル・ケアの理念も含めてトップダウンで活動を展開していたような気がします。それが最近では、化学企業として事業を行うこと自体がレスポンスブル・ケアであり、従って従業員一人一人の日常業務そのものがレスポンスブル・ケアに繋がるという認識が定着してきたと感じています。生産部門だけではなく、管理、事務部門も含めて意識が浸透しましたね。

—定着、浸透の次はマンネリ化が問題となりますが…。



工藤 その通りですね(笑)。特別なことを行っている訳ではないという形で無意識のうちにレスポンスブル・ケアの精神に基づいて業務を遂行することが本来望むべき状態です。しかし無意識となると、逆にミスが生じることも避けられないのが人間でしょう。ですから従業員に対して、常に何らかの働きかけをしていかなければならないと思っています。

—いわゆる団塊の世代が定年退職を迎えますが、技術伝承についてはどのように考えていますか。

工藤 10数年前に比べて生産現場では自動化が急速に進んでおり、工程のブラックボックス化が顕著になっています。会社としては2007年をピークにベテランが大量に退職していくことを想定しながら従業員教育を行ってきた訳ですが、その教育自体も機械に頼らざるを得なくなってきたことは否めません。特に化学プラントの場合、連続運転が多いため、シミュレータによる体験学習が業界全般で取り入れられています。それでカバーできない部分をいかに伝えていくかということが問題で、正直なところ現在模索中です。

アルミ缶のリサイクルを 積極的に推進

—レスポンスブル・ケア活動においては様々な計画・目標を設定すると思いますが、達成状況はいかがですか。

工藤 経営計画と並行してレスポンスブル・ケアに関する中期計画を策定し、毎年それに沿った形で活動しています。数値目標は、ほぼ順調にクリアできていますね。例えば廃棄物の外部埋立処分量は1990年比で12%まで減少しましたし、エネルギー原単位は20%削減できました。PRTR対象物質は2000年度の排出量650トンから2004年度400トンまで減少し、現在はVOCに関する削減計画を実行に移しているところです。化学工場では少しでも油断すると外部に排出されてしまう物質を扱うケースも多

いので、常に細心の注意を払っています。

—特に力を入れている活動はありますか。

工藤 アルミ缶の製造をビジネスとしていることから、リサイクル活動も積極的に推進していきたいと考えています。アルミ缶リサイクル協会の事業に協力することは勿論、昭和電工グループ全体で空き缶を回収する運動を展開しています。社内LANに各従業員が回収した個数を登録できるようにして、数値目標も掲げています。

—環境配慮型製品に関する取り組みは？

工藤 最も特徴的なものは、使用済プラスチックのアンモニア原料化ですね。これは川崎市が推進する「川崎エコタウン構想」に沿った事業で、自治体が収集した家庭ゴミに含まれる使用済プラスチックから水素を取り出してアンモニアの原料とするシステムです。また、昔から電炉メーカーに供給している黒鉛電極は、鉄のリサイクルを行う際の必需品となっています。

異業種との連携も 視野に入れながら…

—レスポンスブル・ケア活動における今後の目標を聞かせてください。

工藤 環境・安全活動で日本のトップレベルとなるように努力していきたいと思っています。製品構成が広範囲に及んでいますから事業所毎に取り組みは異なりますが、それぞれがレベルアップを図ることが目標ですね。そして社会に貢献し、評価される企業でありたいと思っています。

—JRCCに対する要望はありますか。

工藤 レスポンスブル・ケアに関する社会の認知、活動に対しての評価はまだ低いと感じます。10周年記念行事の取材に来られる方が少ないのは寂しかったですね(笑)。理念・活動内容は他産業にも当てはまる部分が多いと思うので、今後は異業種との連携も視野に入れながらPR、発言力の強化を進めていきたいと思っています。



CSR REPORT 2005

東レ株式会社

岐阜工場

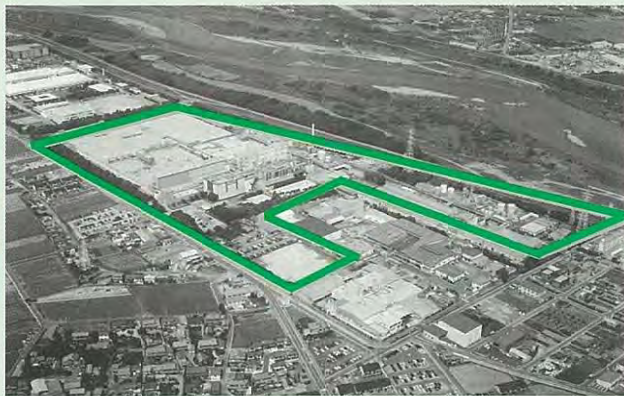
事業所の概要

東レ(株)岐阜工場は、1971年7月に操業を開始し、今年で35年になります。岐阜県安八郡神戸町揖斐川沿いの工業団地に位置し、スエード調人工皮革(商標“エクセヌ”)とポリエステルフィルム(商標“ルミラー”)及びポリフェニレンサルファイド(商標“トレリナ”)を製造しています。

“エクセヌ”は世界共通ブランド名で“アルカンターラ”と言い、2004年、NHKのプロジェクトXで紹介されました。ソフトなタッチの人工皮革で、衣料を始め、家具、自動車内装材、工業資材用途など幅広く使われています。

“ルミラー”は耐熱性、強靱性、寸法安定性に優れ、エレクトロニクスなどのハイテク分野からパッケージなどの各種工業材料、磁気材料用途に使用されています。

また、“トレリナ”は電気特性に優れ、コンデンサー電気絶縁材料用など幅広い用途に使用されています。



岐阜工場全景

当工場は操業以降、年4~5件の災害が発生する時期が続き、1989年3月に重大災害が発生しました。

この災害を契機に「トップの強力なリーダーシップ」「設備の本質安全化」「基本ルール徹底」「全員参加」の4つのゼロ災への取り組みを懸命に展開した結果、2005年11月現在、無災害記録16年8ヶ月を更新中です。

今後は、これまでのゼロ災活動にリスクマネジメントを加え、より積極的に危険ゼロを目指します。

レスポンスブル・ケアの取り組み

当工場は、1999年3月にISO14001を認証取得し、省エネルギー、廃棄物の削減及び化学物質の排出抑制、リサイクルなどの環境負荷低減に向けた取り組みを行っています。

さらには、岐阜県が全国で初めてスタートさせた岐阜県環境配慮事業所(E工場)登録制度の第1回審査にパスし、2000年11月に登録されました。

また、2005年3月には当工場・岐阜県・神戸町の三者で環境創出協定を締結しました。この協定は、地域的な公害防止対策のみならず、地球環境規模の環境保全・化学物質対策などに加えて、自主管理・自主目標を設定し、環境負荷に関する情報を公開するもので、「平成17年版環境白書(環境省編)」にも記載されています。

今後も行政との良好な協力関係を保ち、環境保全・環境改善に積極的に取り組んでいきます。



環境創出協定に調印する岐阜工場長(右から2人目)

地域とのコミュニケーション

2004年12月、大垣情報工房イングホールで「ぎふ西濃地域化学物質コミュニケーション懇談会」による三社共同のリスクコミュニケーションを行い、地域住民代表との情報共有化と意見交換を行いました。日経エコロジーで紹介されたので、ご存じの方もあると思います。

また、化学物質の管理状況・排出状況をより深く理解していただくために、近隣の方々への工場見学会を開催しています。

今後も地域住民代表との懇談会及び工場見学会を年2回実施し、地域とのコミュニケーションに努めます。



懇談会での岐阜工場長による説明風景

クレハプラスチック株式会社

本社・茨城工場

事業所の概要

クレハプラスチック株式会社の本社・茨城工場は、(株)クレハの食品包装材の製造部門が分離独立し、1969年に茨城県小美玉市に設立されました。当社は兵庫県丹波市の柏原工場と2工場体制で運営されています。

主な製品は、食品包装用ラップ「NEWクレラップ」、魚肉、畜肉用ハム・ソーセージ、チーズ等の包装フィルム(ポリ塩化ビニリデン:商標名「クレハロン」)、加工肉、生肉用の包装フィルムとケチャップ、マヨネーズ、ソース等の容器等です。食品包装材以外ではプリンターのインク導管に使用される極細のチューブや医療器材としてのオストミーフィルムを生産しています。



茨城工場

レスポンスブル・ケア活動の取り組み

本社・茨城工場は、緑化率約30%の敷地面積約16万㎡の緑豊かな工場です。2005年には地球に優しい企業として「緑化部門」で茨城県知事賞を受賞しました。環境保全分野では、環境管理システムISO14001の認証を2002年11月に取得しました。現在も環境に配慮し、地域との共生を図り、企業の社会的責任を果たすべく、積極的に取り組んでいます。中でもエネルギーの有効利用や廃棄物の削減、環境に優しい製品提供、地域社会との共生を主要課題に、継続的な改善活動を行っています。



霞ヶ浦湖畔の清掃を終えて

環境に優しい製品といえば当社のクレラップは“進化するクレラップ”の名前の通り、数々の改良を重ね、去年はパッケージをコンパクト化して素材の節減を行いました。また、その原料であるポリ塩化ビニリデンフィルムはポリエチレンと比べ200倍の酸素バリア性をもち、食品保存力を基準に考えると、環境負荷が小さく食糧のむだを出さない、まさに地球に優しい製品です。

省エネ活動では消費電力の監視システムを導入し、見える化を図り、ユーティリティ原単位の改善に努めています。

排出ロスの削減では、1998年から取り組んでいるTPM活動(全員参加の生産保全:日本プラントメンテナンス協会が提唱する合理化推進活動)の手法を生かし、3ゼロ化(チョコ停ゼロ、故障ゼロ、品質不良ゼロ)を目指して、ISO14001の環境マネジメントシステムの環境目的・目標値達成に向け活動しています。

労働安全衛生の取り組みでは、2005年5月安全衛生マネジメントシステム(OHSAS18001)を導入し、2006年2月に認証を得ました。当社はこのシステムを活用し、無事故・無災害を継続させ、安心して働ける快適で安全な職場作りを進めています。

全従業員が仕事と会社に誇りを持ち、生き生きとしていることをモットーに、これからも環境に配慮し企業の社会的責任を果たしてゆきます。

地域とのコミュニケーション

本社・茨城工場では霞ヶ浦までの道路および霞ヶ浦湖畔約5Kmのゴミ拾いを5月と10月に行っています。2005年度は延べ175名の従業員が参加し、約760Kgのゴミを収集しました。日常的には、工場正門前の道路清掃を毎日輪番制で実施しています。また、工場見学やインターンシップ制度の受け入れ、少年サッカーへのグラウンドの解放等を行っています。

今後も更にボランティア活動等を通して、地域の発展に寄与し、地域の方々と共に成長していく企業でありたいと願っています。

「化学物質管理国際会議 (ICCM)、 2月4～6日 (於：ドバイ)」報告

— SAICMの採択とICCAによるRC世界憲章などの公式発表—

当該国際会議において、SAICMが採択され、同時にICCAよりRC世界憲章などの公式発表がなされたので以下にその概要を紹介する。

- 経緯：2002年の世界サミット (WSSD) において「2020年までに化学物質の製造と使用が人の健康と環境に与える悪影響の最小化を目指すこと」が合意され、その目的を達成するために、SAICM (国際的な化学物質管理に関わる戦略的方策) を2005年までに取り纏めることが決定された。その後、国連のUNEPが事務局となり、各国政府、各種IGO (政府間組織)、NGOが参加し3ケ年にわたり討議がなされた。特に、発展途上国での公害問題、健康被害問題等への取組が課題であった。化学産業界としては、国際化学工業協会協議会 (ICCA) がNGOとして参加し、産業界を代表して意見を述べてきた。今般のICCM会議において、本SAICMが漸く採択された。
- 採択されたSAICMの内容 (要旨) は以下の3つの文書より構成されている。
 - HLD (High Level Declaration、ハイレベル宣言、採択後「ドバイ宣言」と改名) 基本的な取組目標を掲げた30項目からなる宣言書。

- OPS (Overarching Policy and Strategy、包括的方針戦略) 基本戦略としてSAICMの対象範囲、必要性、目的、財政的事項、原則、実施と進捗の評価について記述した文書。
- GPA (Global Plan of Action、世界行動計画) 具体化に際しての参考例 (273項目)。化学産業界にとって、幾つかの懸念事項があったが、最終的には、SAICMの性格 (法的拘束力なし)、レスポンシブル・ケア活動の認知、予防原則の拡大解釈防止、化学製品への課税やREACH的な取組の不採用など、概ね満足できる結果となった。
- SAICMは今後、以下の方針に基づき取り進める。
 - SAICMは今後、各国政府がその国の状況に応じて具体化を図る。
 - 発展途上国におけるSAICMの早期具体化を目指し、先進国政府・IGO・NGOからのTrust Fundをベースとする「Quick Start Program」をスタートさせる。
 - 今後の進捗は3年毎のICCM会議でチェック。次回は2009年開催。
- ICCAのRC世界憲章 (RCGC) 及びGPS (Global Product Strategy) の公式発表：SAICMに対する



田中事務局長によるスピーチ



インドネシア環境大臣 (右)



バッハ前RCLG議長 (中央)



アナン国連事務総長

化学産業界の対応を公式発表するため、上記と同じ会議場内において2月5日夕方、ICCA主催のサイドイベントが開催された。ICCAのElverding会長より、「ICCAとしては、SAICMを歓迎し、今後、RCGC及びGPSをベースに新たな自主的RC活動によって、これをサポートして行きたい」旨の公式発表を行った。

さらにUNEP Toepfer議長及びOECD赤坂事務局長代理からは、本公式発表を歓迎し、今後の連携強化に関する支持コメントを戴いた (国連アナン事務総長からも、新たな自主的活動に関する支持書を拝受)。

その他ICCA各協会及びCEO代表6名のスピーチに加え、田中事務局長よりは、日本を代表して「日本政府との良きパートナーシップの下、特にアジア諸国へのキャパシティ・ビルディング支援の強化・発展」に関するスピーチを行った。

また、世界80社のCEO支持宣言書リスト (日本からは5社) も同時に公表され、成功裡の内にサイドイベントを終了した。(JRCC事務局長代理・豊田耕二)

- ICCM: International Conference on Chemicals Management
 SAICM: Strategic Approach to International Chemicals Management
 UNEP: UN Environmental Programme



インドネシア環境大臣一行



会場全景



第5回堺・泉北地区 地域対話



第5回堺・泉北地区地域対話が3月7日にライオン㈱の大阪工場にて開催された。自治会から多くの参加があり、また大学や堺市からの参加もあった。

この地区の加盟会社は8社。その中から今回は3社が事例発表を行った。続いてライオン㈱大阪工場の工場見学が行われ、洗剤等の充填・包装工程を見学した。また意見交換会(懇親会)はライオン㈱大阪工場内の食堂で行われた。

●「JRCCの紹介」

□ JRCC事務局

JRCCの活動内容を紹介するDVDの上映に続き、JRCC事務局より10年間の活動成果を紹介した。

●「堺工場のレスポンス・ケア活動の取り組み」

□ ダイセル化学工業株式会社大阪製造所 堺工場 安全環境グループ担当部長 野津一雄氏

- ・ヒヤリハット活動の活性化として社内LANデータベースの活用
フォロー状況を誰でも確認できる形にする(コメントを誰でも・気軽に入力できる)、予想型ヒヤリやリスク評価の導入で危険に対する感性を上げている。
- ・環境にやさしい製品開発の取り組み
新製品の環境影響評価チェックリストでチェック。ユーザー使用時の影響も設計時に評価。

●「産業廃棄物削減活動と温室効果ガス(CO₂)の削減計画」

□ セントラル硝子株式会社堺工場 工場次長兼務環境安全品質管理課長 森田勇氏

- ・廃棄物削減：リサイクル品目は年々増え、2005年度は18品目
- ・省エネルギー推進：大型ブロアー、コンプレッサー等のインバーター制御化や板ガラス溶解炉の燃焼効率の適正化、排ガスの有効利用など。

●「環境維持と防火防災活動」

□ 堺化学工業株式会社 堺事業所 業務管理部長 道古龍一氏

- ・大気保全の取り組み：重油ボイラーを廃止し、ガスボイラー導入により大幅にNO_x、SO_x削減。CO₂の削減にも貢献
- ・水質維持への取り組み：昭和46年には総合排水処理施設を設置し、すべて自社で処理
- ・津波への対応：ウォーターイン土嚢を設置

平成17年度

第2回 JRCC 会員交流勉強会

日時：平成18年3月15日(水)
13:30～16:30
場所：メルパルク東京「瑞雲」

今回の勉強会では、JRCC会員交流WGの塩崎保美主査が開会の挨拶を行った後、花王株式会社取締役会長・後藤卓也氏より「花王の企業姿勢と“よきモノづくり”」、昭和電工株式会社執行役員化学品生産本部長・大井敏夫氏より「現場で考えるRC活動雑感—化学プラントの場合」と題する講演が行われた。



後藤卓也氏



塩崎保美氏



大井敏夫氏

(後藤氏の講演内容抜粋)

十人一色の大衆化から、十人十色の分衆化を経て、現在は一人十色の時代である。マスに出回る商品がなくなり、潜在ニーズを発掘することが重要となっている。電車通勤の車内でキョロキョロする姿勢が、商品アイデアに対する感度をアップさせる。

単に採算が合わないからといって、根幹ビジネスを切るべきではない。化粧品と洗剤等の家庭品に特化するよう求められたこともあるが、異分野の研究から大ヒットが生まれることもある。例えば、「じゅうたんを掃除機につけたらどうか?」という逆転の発想から、生理用品やおむつに使用する不織布をつけて、クイックルワイパーができた。帰宅の遅い単身者やフローリングの住宅が増えたため、時代にマッチしてヒットした。また、ケミカル事業を行っていなければ、エコナやヘルシアはできなかった。

消費者や産業界が欲しがらるものを作ることは、メーカーの責任である。地道な改善活動が、あるときイノベーションになる。イノベーション、イノベーションと言っているだけではできない。健全なる危機意識の持続と、基本の徹底が勝負を決める。

JRCC10周年記念DVD『レスポンス・ケア』の映像が流れる休憩を挟み、大井氏の講演が行われた。

(大井氏の講演内容抜粋)

RC活動は特別なものではなく、日常の生産活動そのものである。また、「人」、「設備」、「仕事の仕組み」の相互関係の“歪み”を発見し、摘み取ることである。

昨今は、安全を阻害する要因として、人的側面が大きな問題となっている。「安全」の反対は「危険」ではなく、「無意識」である。昨今の社会的な問題は、この無意識に起因する“無意識の蔓延”である。

管理者の“常に認識しておくべき安全意識”は、次の通りである。

- ① 安全第一はタテマエではない
- ② 生産現場とは危険が普通で、安全が特殊
- ③ 安全の反対は危険ではなく、無意識である
- ④ 現場で、現物を見て、現実的に対処する
- ⑤ 管理者の姿勢・態度

昨今のRC上の問題(コンプライアンス、環境、設備事故等)は、

1. 無意識の蔓延
2. 知らないということを知らない

これらをいかに排除するかがポイントとなる。RC活動に特効薬はない。愚直に繰り返すこと。現場に行き、嫌がられてもよいから、何度でも言うことが大切である。



A SEAN地区における キャパシティービルディング

—GHS—

日本レスポンシブル・ケア協議会はアジア地区においてレスポンシブル・ケアとGHS関連のキャパシティービルディング（途上国における人材育成ならびに対応能力の向上。以下CB）を実施中である。従来何回かにわたり報告してきた（例えば04春号、夏号、05年冬号）がGHSに関しては主要5カ国を対象とする3カ年プロジェクトが05年度を以て終了したので報告する。

このプロジェクトはJETRO（日本貿易振興機構）が経済産業省から受託した事業であるが様々な特色がある。以下に簡単に紹介する。

- ・対象国；インドネシア、マレーシア、フィリピン、タイおよびベトナム
- ・複数年計画；最初から「各国のGHSの導入にあたっての指導者の養成」を目的として3カ年の教育カリキュラムを編成した。これに関連し前年度のコースの受講が次年度のコース受講の条件となっている。
- ・教育課程；3年間を初級、中級、上級とした。日数は夫々1日、2日、5日、受講者は概ね25名、20名、10名とした。初級はいわゆる講義であったが中級ではインターネットによる情報収集法を含む実習を行った。上級では大幅に演習を組み込み、少人数グループで課題物質に対しパソコンを使用し自分でデータを収集しGHS分類と表示を実施した。最終的には混合物の分類と表示、ラベル作成まで実施した。
- ・教材；既存の教材はないので2名の専門家がカリキュラムに則り夫々の課程の教材を作成した。これらの教材は基本的には著作権を主

張しない。つまりインターネット上に公開し、誰でもこれを教材として使うことができる

- ・複数機関の協力；JETROだけではなくAOTS（海外技術者研修協会）も参画している。夫々の機関は異なるミッションを有しているため従来共同行動を取ることはあまりなかったが今回はそれが非常に上手く噛み合った。
- ・指導者研修；JETROは主として現地での活動が対象となるのに対しAOTSは受け入れ研修も実施する。この枠組みを活用し各国の上級コース修了者の中から4名ずつ日本に招聘し2週間にわたる指導者研修を実施した。このコースは3カ年計画の延長線上に位置付けられたもので指導者養成が目的である。各国でのクラスでは不十分な点を補う意味もある。例えば日本のGHS関係の様々な分野の専門家の講義をお願いしたこと、消費者向け製品の取り扱いなどがそれである。更にGLP機関の見学も実施した。関係者の努力で質的な面

では成功裡に終了したが量的には不十分であり更に人材層を増やす必要がある。そのため第二次、三次の研修も予定されている。

- ・各国GHS指導者間の連帯感；上記研修の成果としてASEAN主要国の将来のGHS指導者間の連帯意識が培われたことが特筆される。2週間にわたる研修では各国の混成チームを編成し共通テーマをこなした。その過程において仲間意識が育まれた訳である。
- ・GHS情報網；今回のCBでは情報収集などインターネットの利用を大幅に取り入れた。これに関連し指導者研修の受講者を中心としたASEAN諸国のGHSのウェブサイトの立ち上げも検討されている。詳細は検討中であるが情報交換、疑義の討議、資料の公開などが考えられている。
- ・5カ国以外への展開；5カ国では所期の目的を達したが、今後カンボジア、ラオス、ミャンマーへの展開が予定されている。

(JRCC 新井 洸三)



JRCC NEWS

No.41
RESPONSIBLE CARE 2006 SPRING

表紙写真：梅にメジロ
撮影：新井洸三（JRCC職員）

Index

Voice	横浜国立大学名誉教授 上原 陽一	2
「レスポンシブル・ケア報告書2005」報告会		3
from Members【第37回】	昭和電工（株） 常務取締役技術本部長 工藤 晃史さん	6
RCの現場を訪ねて	東レ（株） 岐阜工場 クレハプラスチック（株） 本社・茨城工場	8
海外RC情報		10
第5回堺・泉北地区地域対話		12
平成17年度 第2回JRCC会員交流勉強会		13
ASEAN地区におけるキャパシティービルディング —GHS—		14
JRCCだより		16

検証つれづれ

前号でRCLG東京会議の様子や同グループ議長バツハ博士の講演を簡単に紹介した。誌面の都合で要約というより箇条書きで紹介したが、講演原稿を読み返してみると博士が検証の重要性をかなり強調しておられることに改めて気づいた。以下簡単に紹介する。

「検証はどんなに強調しても過ぎることではない。これは株主、顧客、ステークホルダーの全てから期待されている。できれば第三者検証が望ましいが、直ちにそれを実施するのが無理なら少なくとも検証プロセスを準備し或は強化するべきである。RCLGとしては検証の手段を持たない協会に対しては、自己評価を超え

る手段のサポートや提供を考える必要があるかもしれない。必要に応じ協会や政府機関からの検証受け入れを含めた幅広い対応の可能性を考えたい。また、検証というのは手続きが煩雑でありにも負担が大きい、コストが掛かる等の理由で実施に消極的な協会が残念ながらある。それは明らかに誤りである。私（議長）は強く異を唱えたい」

以上がバツハ博士の講演抜粋であるが、日本は勿論議長の言う「間違った協会」ではなくその対極にあると言える。特に今年度に入ってから積極的に勧誘に努めた結果、リピーターも含め多数の企業から受審の申し込みをいただき、検証センターで担当検証員の選定などを実施している。議長の指摘を挙げるまでもなく検証の重要性は明らかであり、前号から受審会員の声を掲載している。実施状況については今後も逐次報告する予定である。