

岐阜県
リスクコミュニケーション
マニュアル

平成22年3月

岐阜県リスクコミュニケーションに関する懇談会
岐阜県環境生活部地球環境課

目次

リスクコミュニケーションマニュアル

1 . はじめに.....	1
2 . 導入編.....	2
(1) リスクとは	2
(2) リスクコミュニケーションとは	2
(3) リスクコミュニケーションを必要とする背景と根拠	3
(4) リスクコミュニケーション実施の目的とメリット	4
(5) クライシスコミュニケーションとの違い	4
(6) リスクコミュニケーションを行うべき事業所	5
(7) リスクコミュニケーションの形式	5
3 . 実践編.....	7
(1) 形式の選択	7
(2) 対象者	7
(3) 周知・事前準備	8
(4) リスクコミュニケーションの構成	8
(5) 資料等	9
(6) 資料説明	10
(7) 工場見学	10
(8) 意見交換	10
(9) 開催時期	10
4 . リスクコミュニケーションの継続を目指して.....	11
事例集	
(1) I 社の事例	13
(2) B 社の事例	24
(3) C 社の事例	29
付録	
(1) リスクコミュニケーション資料作成・説明時の留意点 ...	41
(2) リスクコミュニケーションのヒント	43

1 . はじめに

化学物質は多種多様なものが工場等で使用されており、有用性が高い一方でその危険性は千差万別です。

従来はその物質固有の有害性により規制等がなされてきましたが、現在は有害性だけでなく、暴露量等を考慮した危険性（リスク）に基づき化学物質を管理し、その状況について、地域住民とコミュニケーションを図ることにより、化学物質の利用に関して相互理解を深めるのが良いとされています。

岐阜県では平成 21 年 3 月に「岐阜県化学物質適正管理指針」を策定し、その中でリスクコミュニケーションの推進をうたい、事業者、特に大気汚染防止法や水質汚濁防止法の特定施設を持つ事業者や P R T R 届出対象事業者に対しリスクコミュニケーションの普及に努めているところです。また、リスクコミュニケーションに関心のある事業者が集まり、リスクコミュニケーションの普及・研究を行う「岐阜県リスクコミュニケーションに関する懇談会」を平成 21 年 3 月に立ち上げたところです。

しかしながら、まだまだリスクコミュニケーションの実施率は低いのが現状です。

本年度実施したリスクコミュニケーション研修会に参加した事業者にアンケートを実施したところ、リスクコミュニケーションそのものを知らない、やり方がわからないといった意見が上位を占めました。

そこで、本懇談会では、リスクコミュニケーションの普及を目的としてマニュアルを作成することにしました。

本マニュアルは、まだリスクコミュニケーションに取り組んでいない事業者がリスクコミュニケーションに取り組みやすいよう、リスクコミュニケーションの基礎知識やその取組方法を解説するとともに、県内で実際にリスクコミュニケーションに取り組んでいる事業所の事例も掲載しております。

このマニュアルにより、県内でリスクコミュニケーションに取り組む事業所が増えることを期待しています。

最後に、本マニュアル作成にご尽力いただいたリスクコミュニケーションマニュアル作成ワーキンググループ、アドバイザーとしてご協力いただいた（独）製品評価技術基盤機構並びに、リスクコミュニケーション事例集作成にご協力いただいた企業に、厚くお礼申し上げます。

平成 2 2 年 3 月

岐阜県リスクコミュニケーションに関する懇談会
会長 東レグループ岐阜殖産(株) 坂東 増美

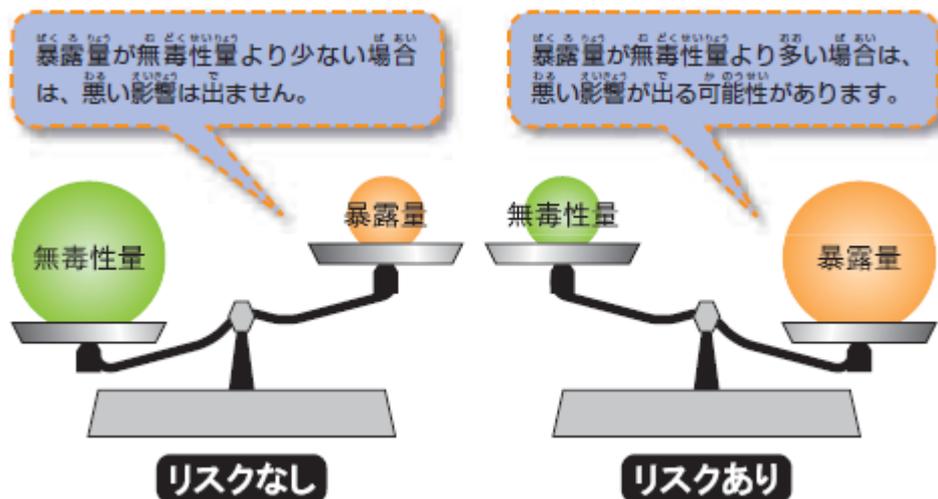
2. 導入編

ここでは、化学物質に関するリスクコミュニケーションの基礎的な事項やメリット等を記述します。

(1) リスクとは

化学物質などが環境を経由して人の健康や生態系に悪影響を及ぼす可能性をリスクといい、その評価は、化学物質の人や動植物への暴露量（体内に摂取した量）と無毒性量（有害な影響が表れない最大の量）を比較することによって行います。

つまり、有害性が低いものであっても、人体への暴露量が多ければリスクは高まりますし、逆に有害性が高いものであっても、暴露量が小さければリスクは小さくなります。



【化学物質と上手に付き合うために】独立行政法人製品評価技術基盤機構編 より

(2) リスクコミュニケーションとは

リスクコミュニケーションとは、事業所における化学物質の自主管理において重要な3つの要素のうちの一つで、その要素は以下のとおりです。

リスク評価

管理すべき化学物質と評価の対象となる地域や人について、その化学物質の性質や暴露の状況に基づいた評価を行います。

リスク管理

リスク評価結果に基づき、化学物質の適切な管理を行いますが、コンプライアンス（法遵守）や社内の状況、社会的情勢を勘案し、事業所のリスクマネジメントの一部として位置づけることが重要です。

リスクコミュニケーション

と で得られた評価結果や管理方法などについて、関係者間で情報共有や対話（コミュニケーション）を行います。

また、リスクコミュニケーションは化学物質リスク管理の手続きの一つとして、情報の公開や意志決定に関わる関係者間の調整などを含めた、対話（コミュニケーション）と広く位置づけることができます。具体的には、事業所において化学物質を取り扱うことにより発生するリスクとその管理の方法を関係者（ステークホルダー）に伝え、対話の機会を設けることです。

ステークホルダーとは、周辺住民、一般市民、株主、消費者、自治体、取引先、同業他社等、事業の継続にかかわる関係者全てを指します。

（３）リスクコミュニケーションを必要とする背景と根拠

背景

リスクコミュニケーションは化学物質の自主管理の一環として実施されるもので、近年、企業などの組織統治(ガバナンス)において、広報などの日常的な外部活動と同様に考えられるようになってきています。

その背景には、企業活動において環境配慮が一般化してきたこと、環境問題のグローバル化、ボーダレス化により、リスク管理に参加する権利はリスクに曝される人たちにもあるといった考え方、あるいは、住民にはどのようなリスクに曝されているかを「知る権利」があり、リスク情報を持つものは情報を提供する義務がある、と言った考え方の一般化が背景にあります。

また、組織が事業を継続するためには、社会の信頼が不可欠で、信頼を失ったからの説明や対話の困難さは言うまでもありません。このように社会の信頼は事業の存続を左右するということが、一般的な認識として確立しつつあることも重要な視点です。

根拠

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（化学物質管理促進法、P R T R法）の第4条（事業者の責務）には、下記の記述があります。

「指定化学物質等取扱事業者は、第一種指定化学物質及び第二種指定化学物質が人の健康を損なうおそれがあるものであること等、第二条第二項各号のいずれかに該当するものであることを認識し、かつ、化学物質管理指針に留意して、指定化学物質等の製造、使用その他の取扱い等に係る管理を行うとともに、その管理の状況に関する国民の理解を深めるよう努めなければならない。」

この第4条中「管理の状況に関する国民の理解を深めるよう努めなければならない。」の部分がリスクコミュニケーションの根拠になっているとされています。

また、環境創出協定中にリスクコミュニケーションに関する項目を設けていることや、ISO14001の取組として、リスクコミュニケーションを掲げていることも根拠となります。

(4) リスクコミュニケーションの目的とメリット

リスクコミュニケーションを行う一番の目的は、地域住民との信頼を向上させることです。そのために、地域住民等の関係者に化学物質等のリスクの存在を知らせること、これが最も重要な目的です。

一方、事業者におけるリスクコミュニケーションのメリットとは、地域住民に事業所のことを知ってもらうことで理解が深まり、円滑な事業の継続が可能になるということです。また、環境部署に留まらず企業全体で環境経営のコンセンサスが得られることも大きなメリットです。

注意すべきは、リスクコミュニケーションを実施する段階では、ハザード¹は出現していないということです。ハザードが発現し、事故等に発展した後に、地域住民に説明をしては、対応が後手に回ることも多く、その場合の社会的な制裁による被害は莫大なものになります。これは、実施しない場合の大きなデメリットです。

そうならないために、平素より地域住民との信頼を築くことが何よりも重要なのです。しかし、信頼の醸成等をリスクコミュニケーションの目的とすれば、その実施効果を測定する指標の設定は難しく、さらに、その効果がすぐに現れるわけではありません。よって、実施の判断において、費用対効果を求めることは現実的ではないことに注意が必要です。

1 ハザードとは、人や環境に有害な症状や悪影響を与える性質（有害性）のことをいいます。

例：化学物質がタンク等から漏洩し、人体に摂取されることで、化学物質の有害性(ハザード)が症状として現れ、この時点で初めて健康被害（事故）として認識されます。

(5) クライシスコミュニケーションとの違い

化学物質のリスクコミュニケーションで扱う情報は、その事業活動を通じて想定される化学物質のリスクの情報なので、リスクコミュニケーションを行う時点で事件や事故が発生しているわけではありません。ハザードが発現し、事故や災害として進行している時のコミュニケーションは「クライシスコミュニケーション」と言い、その目的は発生した被害を避ける、または、軽減することであり、被害管理における組織行動のひとつとして考えられています。企業において不祥事が発生したときの対応などは、専門的なコンサルタントも存在し、マニュアルや手法も整備されています。表1にハザードの種類による主な対応を掲げます。一方、リスクコミュニケーションは危機管理の一つで、クライシスコミュニケーションを効果的に進める手法をそのまま、リスクコミュニケーションに適用することはできません。

表1 クライシスコミュニケーション

事象	対応
食品への異物混入、製品の欠陥	リコール、回収、情報提供、謝罪、補償
爆発や漏洩などの事故	情報提供、謝罪、補償
企業内不祥事	謝罪

(6) リスクコミュニケーションの実施が推奨される事業所

リスクコミュニケーションを実施するのが望ましい事業所としては、大気汚染防止法のばい煙発生施設等や、水質汚濁防止法の特定施設を持つ事業所があります。ばい煙、排水は環境負荷としては高いウェイトを占めるものですし、住民もばい煙や排水については関心の高い事項であることが考えられるからです。

また、P R T R届出事業所もリスクコミュニケーションを行うと良いでしょう。

それは、P R T R対象物質は人の健康や生態系への影響のおそれがあるものとして定められたものであるため、リスクとしては十分に考えられるからです。

(7) リスクコミュニケーションの形式

リスクコミュニケーションの目的が、リスク情報を提供し、対話の機会を設定することで、信頼を構築することにあるとすれば、その形式にこだわる必要はありません。しかし、多くの事例から、事業所のおかれた状況によって二つのパターンを想定することができます。

苦情等がある場合・・・課題解決型

臭気や騒音などで地域から苦情がある場合は、図1において、右側のフローに相当します。クライシスコミュニケーションと比較すると、事故や事件まで発展していない、または、コンプライアンス(法遵守)上問題がない、などの特徴はあるものの、苦情者個人では被害を受けている場合もあり、クライシスの芽が見えている状況と考えると良く、苦情として現れてきた課題を解決する必要があります。

この場合は、会議方式による説明会型が妥当です。また、初めて実施する、あるいは周辺状況がわからない場合も説明会型が良いでしょう。

苦情等がない場合・・・交流継続型

地域からの苦情等もなく、継続的に地域とコミュニケーションが図られているような場合は、これまでの地域との対話の場を活用して、化学物質管理に関する情報を提供することが重要です。わが国では、地域の祭礼や消防、清掃など地域社会と事業所とはつながりを持って共存するとともに、住民が従業員となっている場合もあり、盆暮れなどの区切りにおける懇親会などで対話が行われてきた事例も多く見受けられます。また、近年はオープンファクトリなどのレクリエーションや小中学校の工場見学、職場体験等の受け入れも一般化し、CSR 報告書などの定型化した説明資料も整備されてきました。

このような取り組みが日常的に実施されている地域や事業所では、現状行われている催しにおいて、環境管理への取り組みや化学物質管理に関する状況の説明や情報提供を行うことで、リスクコミュニケーションの役割を十分に果たすことができます。図2にリスクコミュニケーションとなりうる催しの例を示します。

図1 リスクコミュニケーションで何を伝えるか

リスクコミュニケーションの形を選ぶ

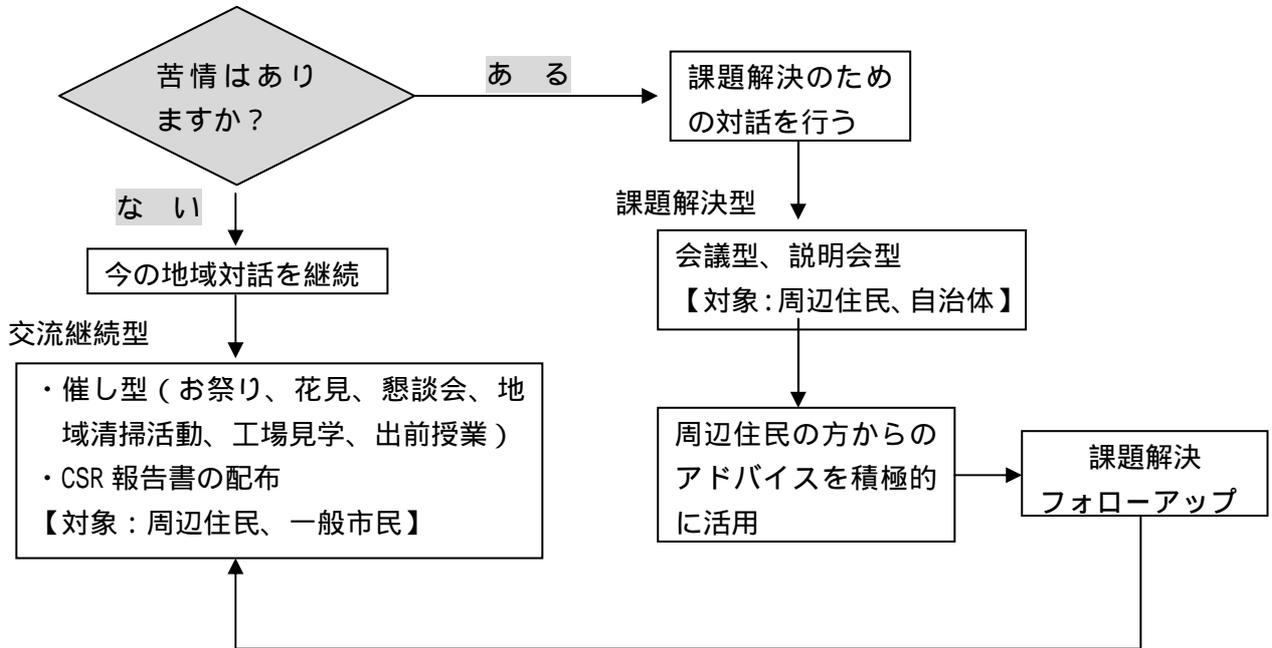
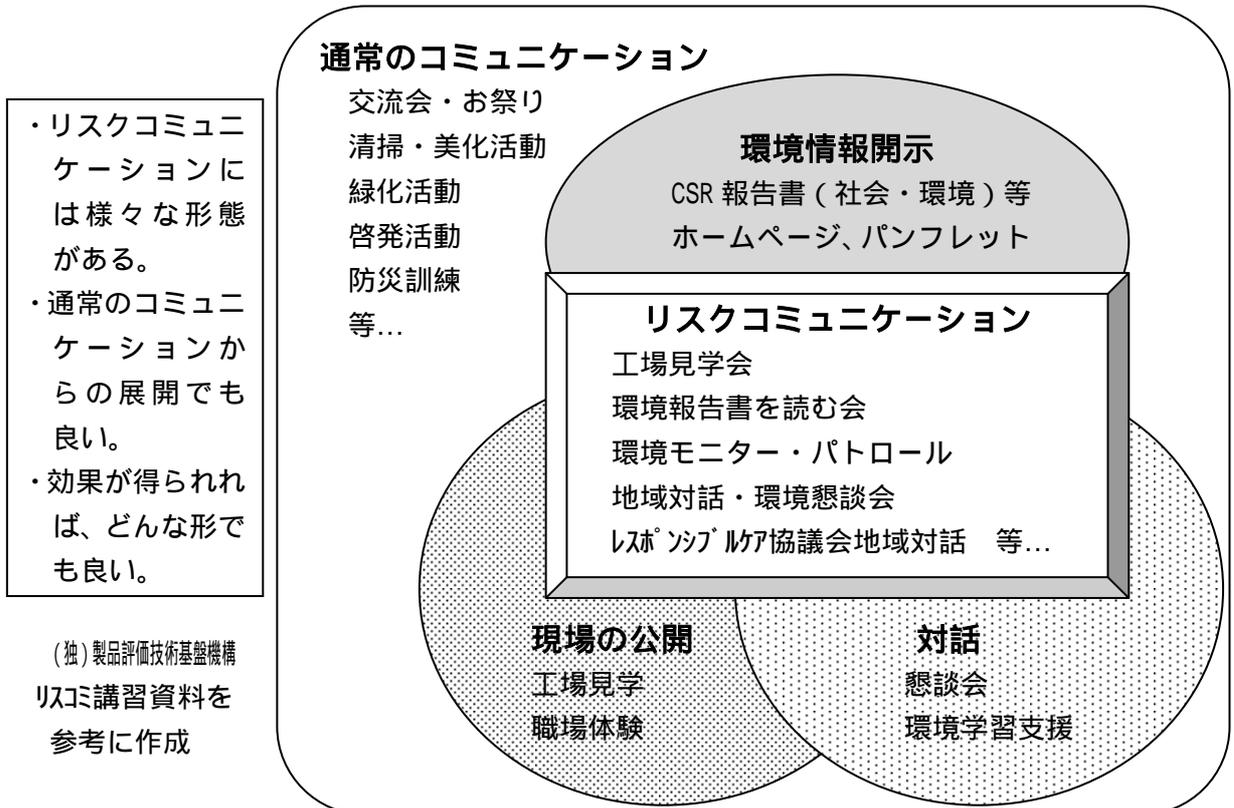


図2 様々な場を利用したリスコミ

様々なリスクコミュニケーションの形・・・対話と信頼の醸成



3 . 実践編

リスクコミュニケーションの方法には、定まったものはありません。これは言い換えれば、それぞれの事業所で実施しやすいように、その形式を企画すれば良いということです。しかし、事業者側が目的を持ち、その目的を達成する為に手法を選ぶことは重要です。

ここでは、苦情等がない場合を想定し、今までリスクコミュニケーションを実施したことがない事業所がはじめて取り組むための参考として、一つの事例を紹介します。

(1) 形式の選択

リスクコミュニケーションの究極の目的は信頼関係を築くことですが、その目的を達成するために様々な方法があり、本編で示す形式のみがリスクコミュニケーションではありません。本事例のような工場見学で対話の機会を設け、情報提供に関する透明性を確保することで信頼関係を築く場合、または、オープンファクトリで工場における化学物質管理のパネルを設置する場合、定期的に電話・メール等での相談窓口を設ける場合など、事業所毎の実情や地域住民とのそれまでの関係から、その事業所にあった方法を選択すれば良いのです。

平成 19 年度に独立行政法人製品評価技術基盤機構が行ったアンケートによると、生活の中で環境問題への関心は高いものの、その中身は「地球温暖化」や「廃棄物」といったものが多く、「化学物質」への関心は低いという結果でした。そういった現状からも、地域住民の参加を誘導するためには、「化学物質のリスクコミュニケーション」の話題のみではなく、様々な外部とのコミュニケーションの場を活用し、その中でリスク等の解説を行うのが効果的かつ現実的です。

(例) 工場見学会

懇談会 (昼食会)
環境報告書を読む会 等

(2) 対象者

住民

基本的に地域住民が対象ですが、最初は地域代表ということで自治会役員等を対象にすると良いでしょう。リスクコミュニケーションに慣れてきてから募集の範囲を広げていくと良いでしょう。工場見学会に合わせて行うのなら、例えば工場の敷地周辺住民等まで範囲を広げるのも一つの方法ですし、この場合、ホームページ等で広く公募する事例もあります。

行政

リスクコミュニケーションに行政の参加を求める事例も多数あります。あくまで中立的立場での参加でなければなりませんが、行政担当者を同席させることで、信頼感が高まるため、所在自治体の環境担当課等へ事前に相談に行くことも円滑な実施のためには必要なことです。

他社

工業団地等での開催では、他社の担当者を招くこともあり、参加することでお互いに他社の状況を知ることできます。

その他

化学物質管理に関する解説は、一般市民にとって難しく感じることが多く、専門家である従業員にとっても、市民にわかりやすく解説を行うことは難しいかもしれません。その際には、学識経験者や化学物質アドバイザー²などを住民への解説役（インタプリタ）として同席させると良いこともあります。

2 化学物質に関する専門知識や、化学物質についての的確に説明する能力等を有する人材として、一定の審査を経て登録されている人のことです。詳しくは下記ウェブサイトを参照してください。

化学物質アドバイザー（環境省ウェブサイト内）

<http://www.env.go.jp/chemi/communication/taiwa/index.html>

（３）周知・事前準備

周知

参加予定者を設定したら、リスクコミュニケーションを行う旨の周知を行います。

参加者が自治会役員等に限定されている場合は、直接参加者に案内を出せば問題ありませんが、地域住民のように人数が多い場合は、自治会長等に周辺住民への周知をお願いする方法が効率的です。

また、一般公募の場合、自治体の広報や自社のホームページなどの広報手段を用いることもあります。

事前準備

リスクコミュニケーションを行う時に、住民がどのようなことを知りたがっているのかわからないことがあります。

そのような場合は、参加者に案内を出す時などにあらかじめアンケートを取ると良いでしょう。

アンケートを取り住民の知りたいことを集約することで、想定質問も作成しやすくなりますし、なにより住民の満足度が上がる事が期待されます。

（４）リスクコミュニケーションの構成

工場見学会を中心にした場合の構成の例をあげます。

- ・開会挨拶、オリエンテーション（10分）
- ・事業所概要説明（10～20分）
- ・環境への取組の説明（10～20分）
- ・工場見学（30分～60分）
- ・意見交換（適宜）

進行の途中で適宜休憩を取りましょう。

余裕があれば、上記事項に加えて化学物質管理についての解説等を行うと内容が充実します。

(5) 資料等

当日配布あるいは映写する資料は以下に例示しますが、参加者が化学物質や工場内の管理体制などに通じていない場合が多いので、やさしく、わかりやすい資料の作成を心がけましょう。

事業所概要説明資料

会社案内パンフレット等でも構いませんが、スライド等を作成する方がよりわかりやすくなります。

主な記載内容としては、会社概要として社名、代表者、所在地、創立、事業内容、従業員数、工場の概要等、事業概要としては、事業内容、主要製品の説明等があります。

環境への取組資料

ア 環境報告書

環境報告書を作っているところであれば、そのまま活用しても良いでしょう。内容的にも経費的にも効率的です。

イ P R T R 報告の活用

P R T R の対象事業所であれば、届出を作成するときに作った集計資料が役立ちます。化学物質毎に排出量や移動量がわかるためです。

一般の人には化学物質がどの様に使われるのかわからないことが多いので、用途等も説明に加えましょう。

ウ 自主検査測定結果の活用

大気汚染防止法や水質汚濁防止法では、ばい煙や排出水の自主検査が義務づけられています。その測定データを資料として使います。各測定項目の解説も入れましょう。

過去数年のデータを入れると良いでしょう。

エ その他

その他必要に応じて、下記事項を資料として加えると良いでしょう。

- a. 事業所（全社）の環境方針と環境管理目標
- b. 環境管理体制と ISO に基づく環境活動
- c. グリーン購入実績や、環境配慮型製品の製造実績
- d. 省エネルギー活動
- e. 地域とのコミュニケーション、社会貢献実績

この他、付録に「リスクコミュニケーション資料作成・説明時の留意点」並びに「リスクコミュニケーションのヒント」を示しますので、参考にしてください。

(6) 資料説明

(5)のうち、事業所の状況にかかわる部分は、従業員が説明し、司会進行も従業員が行うことが望ましいでしょう。説明に当たっては、地域住民は従業員や関係者のように化学物質等の知識はありませんので、関係者同士の会議時に使用するような専門用語などは使わず、わかりやすい言葉で説明する必要があります。これは、専門用語を使うと、ごまかしているというイメージを与えがちになるためです。

なお、化学物質の毒性やPRTR制度の解説などには、化学物質アドバイザーなどの社外の専門家をインタプリタ(説明者)として活用しても良いでしょう。しかし、あくまで専門的な用語等の解説にとどめるようにしましょう。資料説明を全部行わせたり司会進行を任せたりすることは企業としての姿勢が見えなくなるので、避けた方が無難です。

また、一般的に化学物質の毒性や有害性などには関心が高い傾向がありますので、有害性等を説明するときは管理状況も併せて説明し、地域住民の不安を誘導しないようにする必要がありますので注意しましょう。

(7) 工場見学

その工場で何が行われているのか、環境負荷削減がどの様に行われているかを参加者に伝える最も簡潔な方法です。見学を行うことで、事業所のオープン性を伝えることができ、参加者も満足いくものとなります。

業種によっては、容易に工場内に入れないこともあります。そういった場合は工場内の写真等により、別途解説すると良いでしょう。

見学ルートとしては、工場内の製造工程以外に、水処理施設やばい煙・排出水の排出口等も入れると効果的です。

(8) 意見交換

当日は参加者から意見等が出づらいこともありますが、そういった場合は質問等しやすい雰囲気づくりに心がけたり、事前にアンケートなどで工場に対する意見や質問事項を聞いておいたりするという手法もあります。

また、ある程度想定質問を作成しておく、当日の進行がスムーズになって良いでしょう。

(9) 開催時期

リスクコミュニケーションの目的は地域住民との信頼の向上なので、年に1回程度開催するのが望ましいでしょう。それが困難ということであれば、例えば自治会役員の改選に合わせて行うのも一つの手です。

その他、多少リスクコミュニケーションの意味が薄れますが、工場設備増設等のタイミングで行ったりするのも良いでしょう。

4 . リスクコミュニケーションの継続を目指して

以上、リスクコミュニケーションの基礎から実践方法まで記載しましたが、これはリスクコミュニケーションの導入に過ぎません。

最終的な目標は、リスクコミュニケーションにより、地域住民との対話を通じて信頼を得ることです。そのために事業者は、住民にもある程度の関心を持ってもらえるよう、本マニュアルに記載したリスクコミュニケーションの事例を参考に地域との対話に取り組んで欲しいと思います。

また、事業所によってはリスクコミュニケーションを実施していると意識しないまま本マニュアルに記載した方法に近いものを既の実施しているかもしれません。そういった事業所は、本マニュアルを参考に足りない部分を補い、是非リスクコミュニケーションとして位置づけて実施して欲しいと思います。

リスクコミュニケーションは、継続的に実施することが重要ですが、実施を経験した事業者からは、継続するのが難しいとの課題も提示されています。

しかしリスクコミュニケーションは、事業所の状況によって、ファシリテーター(進行役)やインタプリタ(説明役)といった第三者を活用し対話を主体とした形式から、レクリエーション等と併せて行う形式まで、その手法は多彩です。

こういった対話型から催し型まで様々なリスクコミュニケーションの形式を選択肢として、リスクコミュニケーションの継続を目指してください。

<リスクコミュニケーションに関するウェブサイト>

- ・リスクコミュニケーションの解説(独立行政法人製品評価技術基盤機構ウェブサイト内)
<http://www.safe.nite.go.jp/management/risk/rc.html>
- ・化学物質やその環境リスクについて学び、調べ、参加する(環境省ウェブサイト内)
<http://www.env.go.jp/chemi/communication/>
- ・リスクコミュニケーション(経済産業省ウェブサイト内)
http://www.meti.go.jp/policy/chemical_management/law/risk-com/r_index2.htm
- ・リスクコミュニケーション(岐阜県環境パビリオン内)
<http://www.pref.gifu.lg.jp/pref/s11264/taiki/prtrHP/prtrHPtop6.htm>
- ・化学物質アドバイザー(環境省ウェブサイト内)
<http://www.env.go.jp/chemi/communication/taiwa/index.html>

<相談窓口>

岐阜県環境生活部地球環境課 大気環境担当

TEL:058-272-1111(代表) FAX:058-278-2610

独立行政法人製品評価技術基盤機構 化学物質管理センター

TEL:03-3481-1977 FAX:03-3481-2900

リスクコミュニケーション 事例集

I社 リスクコミュニケーション事例

(1) 参加者概要

- ・事業所隣接地域の自治会役員 6人
- ・行政(県4人、市3人、)
- ・学校関係者(学生含め) 30名
- ・事業所隣接企業(2社3名)
- ・I社親会社 1名
- ・I社従業員 22人
(総務4人、設備環境担当5人、環境安全部5人、その他8名)

(2) 当日のプログラムとその詳細

プログラム

- 13:30~13:35 挨拶 (事業場長)
- 13:35~13:55 会社概要説明 (事業場長)
- 13:55~14:20 事業場説明 (総務チームリーダー)
- 14:20~14:30 休憩
- 14:30~15:10 工場内見学(約10名/班 3班構成にて分散見学)
見学ルート:製造工程、屋上太陽光パネル、工場周囲 憩いの場
- 15:10~15:30 質疑応答
- 15:30~ 解散

詳細

2-1 挨拶

I社 事業場長から挨拶

2-2 会社概要紹介

I社で作成した会社概要をプロジェクターにて説明しました。

2-3 工場概要説明

資料を用い、事業場総務 TL から事業所の概要を説明しました。

2-4 環境への取組

資料を用い、事業場総務 TL から環境への取組を説明しました。

2-5 工場見学

三班に分散して、構内を見学しました。

会場:管理棟食堂 製造工程 屋上太陽光パネル 工場周囲 憩いの場 管理棟 食堂

2-6 質疑応答

参加者の方々から、感想等をお聞きしました。

2-9 閉会の辞

総務 TL から閉会の辞を述べ、地区懇談会を終了しました。

(3) 配付資料等の概要

- ・工場概要パンフレット
- ・弊社グループの CSRレポート

(4) 住民等からの意見

参加者1：解決姿勢が早く、対応も早いと感じました。

参加者2：臭気が感じられましたがどういもののでしょうか？

学生2：生産量が増えれば、どれだけのスクラバーの水が増えていくのですか？

大学教授：住民と話しやすい状況が出来ていないような気がしました。

災害時の対策についての説明がなかったように思います。

また、万が一のとき住民や社員がどこからどこに逃げればいいのでしょうか？

緑化に取り組むのは良いが、避難場所になり得るのでしょうか？

自治会長：I社さんの感想を述べさせていただきます。

この様な会は今日で3回目くらいだと思います。ここには遺跡もありますが、I社さんは人と環境に優しい企業だと思います。

また、地域住民に非常に馴染んでもいます。夏には盆踊りも事業場で開催させていただき、I社さんのご配慮により安全で楽しくすることが出来ました。

公園ですが、あの公園は年寄りから子供まで自由に利用させていただいております。

また、水路についてですが、毎日検査をして歩いて見え、少しでも住民に迷惑をお掛けないようにとやっていたいております。地球に優しいと言うより、住民に非常に優しい会社と言う企業の感想を受けています。

(5) 記録

- ・弊社のHP掲載、事業所新聞掲載、

(6) リスコミ実施後の反省など

事業場長・・・初めての経験で色々地域の方々・関係官庁の方々・第三者の方々のご意見を賜った。今後も地域と共生を図り信頼される工場としよう！

総務担当・・・もう少し、地域の住民の方々の目線ですべきと思う

企業・官庁・大学のアピールにならないようにすべきだと思う。

事前に、地域の方々にアンケートなどで、リスコミにどんな事をききたいか？

地域の方々のニーズを把握すべきかもしれない

製造担当・・・総務の方と同感である。

リスクにこだわらず大きな意味でのコミュニケーションをとるべきではないか？

住民の方々は、企業にリスク開示だけを求めているわけではないのでは？

- I 株式会社 大垣中央事業場
- 地域リスクコミュニケーション開催資料
- 開催日 平成21年11月17日

0

皆さま
ようこそいらっしゃいませ
中央工場へ



1

リスクコミュニケーション(中央事業場)

本日のスケジュール

- 13:30 ~ ご挨拶 (K事業場長)
- 13:35 ~ 会社概要説明 (K事業場長)
- 13:55 ~ 事業場説明 (総務課長)
- 14:20 ~ 休憩
- 14:30 ~ 事業場見学 (A・B・C 3チーム)
- 15:10 ~ 質疑応答
- 15:30 閉会

2

I(株) 概要説明



目次

- 会社概要・I社のあゆみ P 4 - 5
- I社製品の変遷 P 6
- 自前の電力エネルギー P 7
- 連結中期経営計画・業績 P 8 - 9
- 製品紹介 P 10 - 12
- 国内・海外拠点 P 13 - 14
- I社ウエイ P 15
- 中央事業場での主力製品 P 16 - 18

4

会社概要 基本データ

- 設立 1912年(大正元年)11月25日
- 代表者 代表取締役社長 竹中 裕紀
- 資本金 641億 52百万円
- 売上高 連結 3,093億 00百万円
単独 1,907億 96百万円
- 本社所在地 〒503-8604 岐阜県大垣市神田町2-1
- 従業員数 I社グループ 11,346名
I社正社員 2,952名
- 経常利益 連結 34億84百万円
単独 16億23百万円

2008年度の主な売上げ・経常利益などです

(2009年3月末)

5

I社のあゆみ 沿革

1912 (大正元年)	資本金100万円をもって揖斐川電力(株)を設立 (本店 東京市赤坂区高輪町8番地)	1998 (平成10年)	大垣事業場でICパッケージの製造開始 自動車排ガス浄化用触媒を保持する アルミナマトを開発 TPM特別賞受賞
1969 (昭和44年)	特殊炭素製品(グラファイト)製造開始	2000 (平成12年)	フィリピンにICパッケージの製造会社 社フィリピンを(株)を設立 SiC-DPF(ディーゼル車黒煙除去フィルター) 兼用車で世界初の実用化に成功
1972 (昭和47年)	プリント配線板製造開始	2001 (平成13年)	大垣北事業場でSiC-DPFの量産開始 中国にプリント配線板の製造会社 揖斐電子(北京)有限公司を設立 フランスにSiC-DPFの製造会社 社DPFフランス(株)を設立
1974 (昭和49年)	セラミックファイバー(イビコール)製造開始	2004 (平成16年)	ハンガリーにSiC-DPFの製造会社 社ハンガリー(株)を設立
1982 (昭和57年)	創立70周年、社名を社(株)と変更	2007 (平成19年)	電子関連製品の開発兼量産拠点として 大垣中央事業場を開設
1988 (昭和63年)	河間事業場でICパッケージの製造開始	2009 (平成21年)	特殊炭素製品の量産拠点として 神戸事業場を開設
1994 (平成6年)	TPM優秀賞(第一類)受賞		

2012年にて創立100年を迎えます

6

I社の製品の変遷



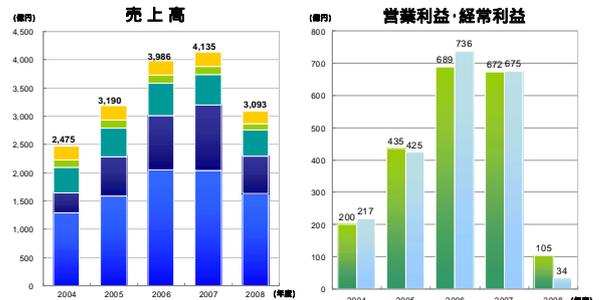
自前の電力エネルギーは

自家発電による省エネルギー活動

- 水力発電所 25,600kw
- コージェネレーション発電 26,610kw (火力発電)
- 太陽光発電 647kw

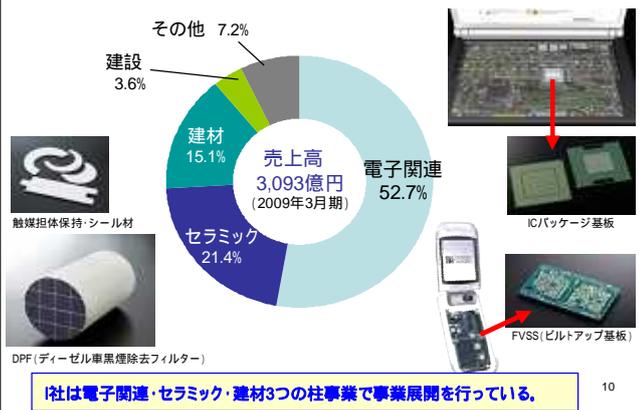
電力自社供給率 約 60%

会社の業績: 5年間(連結)



2007年は4,135億円と過去最高の売上げを出すも、2008年はリーマンショックの影響で売上げ・利益共に大きく減収減益となった。

製品紹介 製品別売上高



10

製品紹介 電子関連製品

電子関連の製品は、パソコンや携帯電話などに使用されている。

製品紹介 セラミック製品 自動車排気系部品

●SiC-DPF(ディーゼル車黒煙除去フィルター)
ディーゼルエンジンから排出される黒煙の99%以上を捕集することができる炭化ケイ素製高性能フィルター。

●触媒担体保持・シール材
排気ガスのリークを防ぐシール材で触媒担体の保持材として、優れた効果を実証します

●排気管断熱材
断熱・遮音に優れたシートで断熱・防熱材として排気管や触媒コンバーターに使用されます

12

I社の海外拠点

- ・国内事業場：7事業場
- ・国内グループ会社；14社
- ・海外グループ会社；22社

13

I社の国内拠点

研究センター 本社
大垣事業場
大垣中央事業場
青柳事業場

エネルギー統括部 東濃山発電所
大垣北事業場
神戸事業所
研究センター 本社
大垣事業場
大垣中央事業場
青柳事業場
河間事業場

衣浦事業場

国内事業場：7事業場

14

I社 Way

私たちは人と地球環境を大切にします。

[社是] 誠実と積極性

共有すべき4つの価値観

企業理念
私たちは人と地球環境を大切に、顧客とともに新しい価値を創造し、社会の持続的な発展に貢献していきます。

共有すべき3つの行動精神

15

電子関連製品紹介

マザーボード：青柳工場

大垣工場 中央工場

IPI工場

マクロプロセッサ (MPU)

画像処理 チップセット (MCH)

チップセット (ICH)

MPUとはコンピューターのもっとも重要な部品であるマイクロプロセッサチップをパッケージと呼ばれる基板に実装した部品である。イビデンのシェアは世界の約1/2です。

16

世界に広がるFCPKGの工場・営業拠点

生産拠点

●生産拠点 ●開発拠点

●営業拠点 技術補助

【FC関連の工場】

- ・国内事業場；3事業場
- ・国内グループ会社；1社
- ・海外グループ会社；2社

17

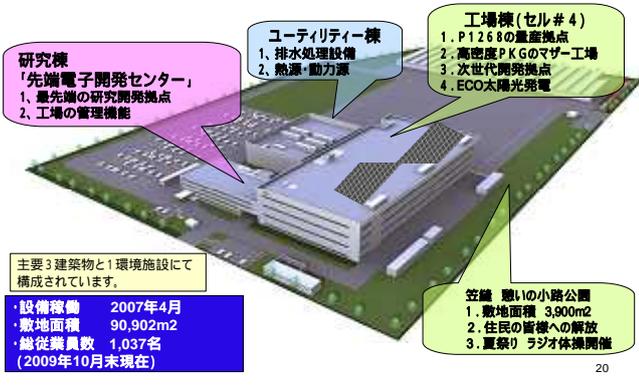
I社大垣中央事業場 事業場説明



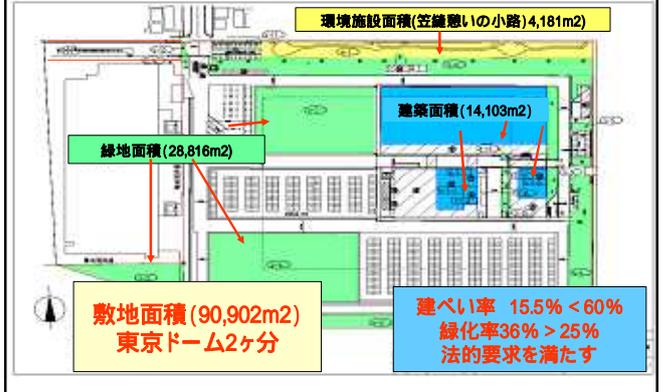
中央事業場の概要と活動状況

● 中央事業場の概要	P21 ~ P24
● 環境方針と活動計画	P25 ~ P29
● 各分科会の活動事例	P29 ~ P38
● 法令順守と自主管理	P39 ~ P43
● 安全衛生活動	P44 ~ P49

中央事業場の工場全体



中央事業場平面図



中央事業場の地域開放公園

大垣中央 笠縫憩いの小道 (憩いの空間)



屋上太陽光パネル



I社 環境基本方針

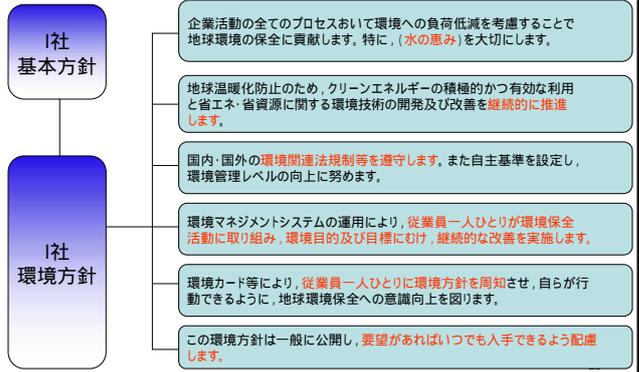
● 基本方針

私たちは、「社 Way」に基づき、全員参加で環境負荷を低減する活動を行い、事業活動において発生する地球環境への影響を緩和し、次の世代へと受け継がれていく企業としての役割を果たし、地球環境との共存を目指します。

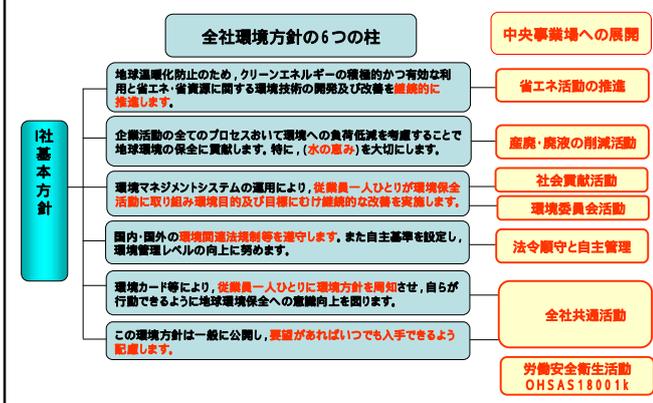
【環境方針の6つの柱へ展開】



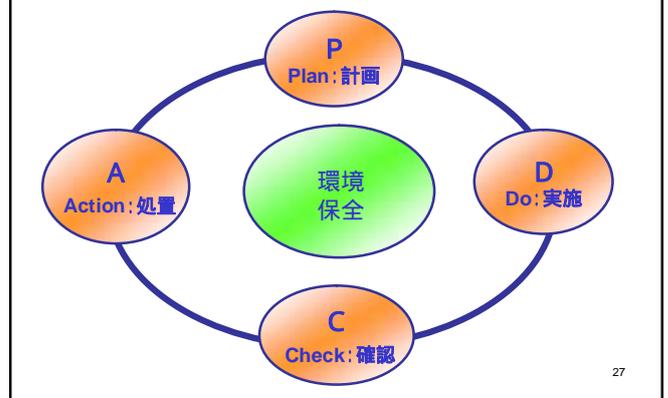
全社6つの柱活動



全社の6つの柱活動から中央事業場への展開



環境保全活動



中央事業場の活動事例

省エネ活動の推進



重点実施項目	管理指標	BL 09年Q3	09年 Q4	10年 Q1	10年 Q2
・省エネ活動 = CO2削減 (1) ボイラーエネルギー 灯油から都市ガスへ変更 (2) 電力の削減 14テーマ モーターのインバータ化 WET設備の省エネモード化 水洗トイレの廃止	CO2 排出量 (Kt/Q) Q:3ヶ月	8.0	7.8	7.5	7.3 (9%)

28

CO2削減:ボイラー燃料転換(灯油 都市ガス導入)

ボイラー燃料転換 灯油 都市ガス導入

燃焼時の排出物

従来燃料(灯油)

- ・CO2
- ・NOx(窒素酸化物) 100ppm
- ・SOx(硫黄酸化物)
- ・H2S(硫化水素)
- ・H2O(水蒸気)
- ・煤塵(スス)

代替燃料(都市ガス)

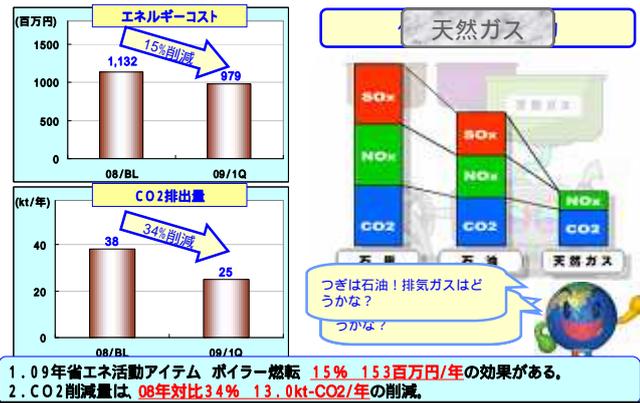
- ・CO2 (30%削減)
- ・NOx(窒素酸化物) 60ppm
- ・H2O(水蒸気)

燃料を灯油から都市ガスに変えることで、CO2は30%減りその他の有害物質もほとんど出ないんじや。



29

CO2削減: ボイラー燃料転換(灯油 都市ガス導入)



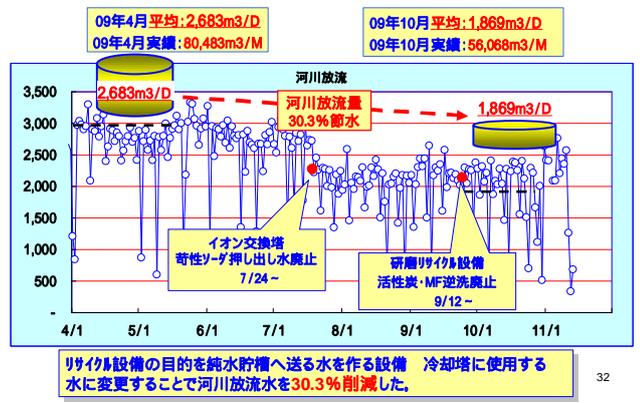
中央事業場の活動事例

産廃・廃液の削減活動

重点実施項目	管理指標	BL 09年3月	09年 10月	09年 12月
1. 生物汚泥量の削減 生物汚泥の自社脱水化 生物汚泥とは… 有機物を生物が食べてその後生物が出す排泄物及び生物の死骸	汚泥発生量 (t/月)	60	60	10
2. 酸系廃液の削減 酸系廃液とは… 銅が含まれたPH3以下の液	河川放流量 (m3/D)	2,683	1,869	1,850

31

酸系廃液削減して河川放流量削減



32

中央事業場の活動事例

社会貢献活動

重点実施項目	管理指標	BL 08年	09年 9月	10年 3月
1. 地域住民の皆様との共同活動 (1) 住民と社員による公園の清掃 (2) 工場周辺の側溝清掃 (3) 夏祭りの共同開催 (4) 公園内の植樹 (5) ラジオ体操の場所に提供	運営回数	7件	6件	9件
2. リスクコミュニケーションの実施	開催数	0件	0件	1件

33

公園清掃と夏祭り風景



34

これより法令順守と自主管理を説明致します

35

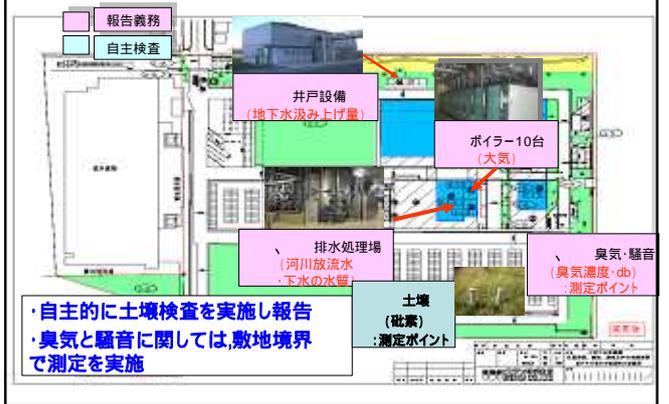
行政へ報告している環境測定項目

区分	報告の義務	環境に及ぼす可能性	管理項目
河川放流	義務有	河川の水質劣化	BOD・銅濃度など
騒音		住民の方の住環境の劣化	デシベル(db)
下水		最終処理場への負荷増大	窒素・リンなどの濃度
大気		大気の汚染	NOX
土壌	自主報告	地下への浸透	砒素検出量
臭気	義務有	住民の方の住環境の劣化	臭気濃度
地下水		地盤沈下	地下水汲み上げ量

行政に対しては報告義務測定項目(6項目)に追加して自主的に土壌の報告も実施しています。

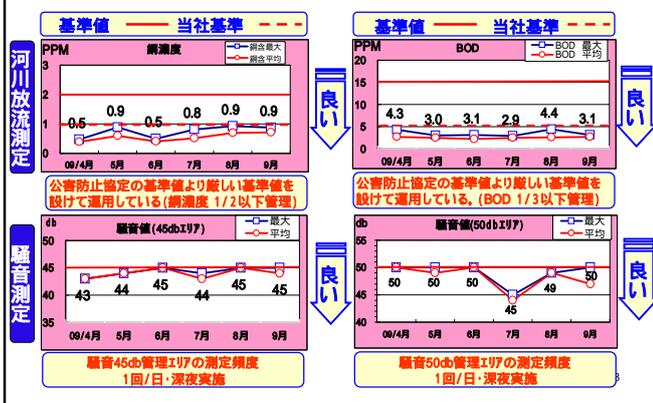
36

事業場内環境監視測定箇所

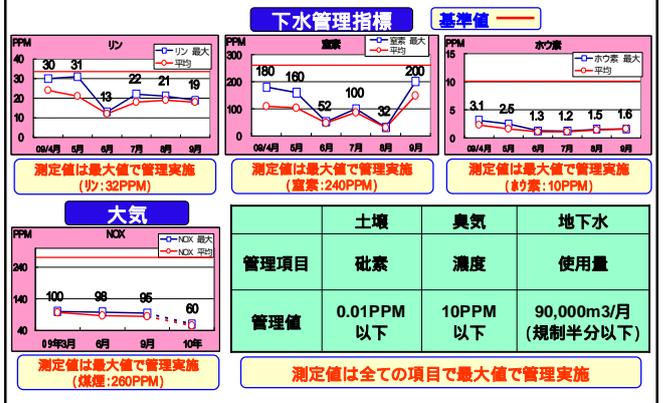


- ・自主的に土壌検査を実施し報告
- ・臭気と騒音に関しては、敷地境界で測定を実施

河川放流と騒音管理の結果



下水・大気・その他管理項目の結果



労働安全衛生活動事例

労働安全衛生活動 OHSAS18001

主な重点活動	参加メンバー	頻度	主な内容
事業場0災委員会	部門長・組合	1回/毎月	▶ 全社方針 事業場へ展開 ▶ 事業場 各部門へ展開
環境委員会	分科会リーダー	1回/毎月	▶ 各分科会のPDCA管理
事業場長巡視	事業場長 GM・TL	2回/毎月	▶ 工場敷地内外の不具合を指摘し是正指示する
安全サークル会議	サークルリーダー	1回/毎月	▶ 事業場0災委員会から展開 ▶ 1/3低減活動報告会実施

工場内:労働安全衛生活動

金メッキラインで使用している、シアン化合物の有害物質管理はPRTR法に基づき管理しています。



PRTRっていったい何なの？

PRTR (Pollutant Release and Transfer Register):

化学物質排出移動量届出制度とは、有害性のある化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。

化学物質を製造したり使用したりしている事業者は、環境中に排出した量と、廃棄物や下水として事業所の外へ移動させた量とを自ら把握し、行政機関に年に1回届け出ます。

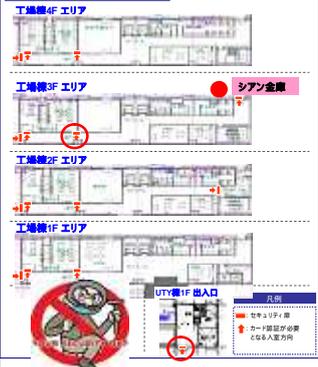
【管理ポイント】

- 使用量、排出量管理
- 有害性取扱教育
- 有害性の低い薬品への転換技術開発



工場棟 入退室セキュリティがかかっています

セキュリティ導入箇所



利用方法



入門証を奥側のカードリーダーにかざし、「ピッ」という読み取り音が鳴った後、ドアレバーを押し、入室する。

工場棟には、各階には10個のセキュリティを導入し、外部進入が出来ないようにシステム化を実施している。

玄関からシアン化金の金庫までは、2箇所のセキュリティがあり、簡単に出入できないように管理している。

シアン化金カリウムの管理事例(保管・受払い)

(シアン化カリウム受払い表)

大塚中央工場 表面処理 工場名 金メッキ		管理責任者 矢野 隆雄	
シアン化カリウム		小島薬品 (100g/本)	
日	受入予定	受入	残量
1			
2	2000		
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			

使用数の量記載 職制による現物確認チェック

受払い表で数量管理を行い 2回/日の頻度で班長以上が確認

(保管は金庫で施錠管理)



金庫による厳重管理体制

環境巡視と非常処置訓練事例

事業場長巡視の改善事例



非常処置の訓練風景



リスク低減の活動事例(環境安全チーム)

テーマ	BL:リスク		GL:リスク		納期
	リスク点数	評価	リスク点数	評価	
スクラパーダクト(バルブ)閉鎖作業のリスク低減	1,425	B	28	D	9/30 完了
薬液補充時の飛散リスク低減	468	C	222	C	12/末

不具合内容	改善後の姿
脚立の上でバルブ操作。	操作するバルブの位置を変更。

問題点:転落する危険あり。 効果:転落する危険がなくなった。

▶作業観察でリスク評価を点数にして不具合改善を行い点数を削減する

これより

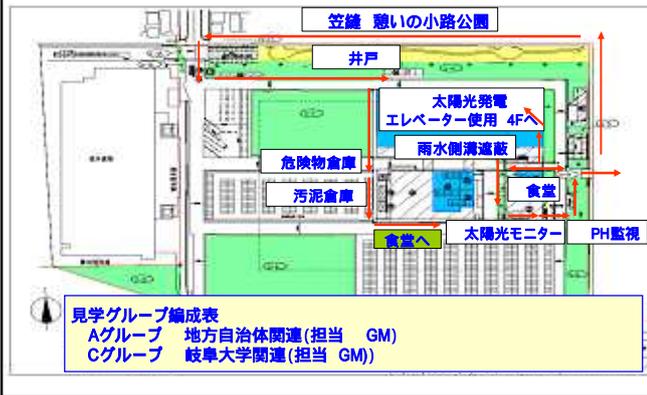
巡視ツアーの説明です

巡視ツアー経路順番(A・Cコース)

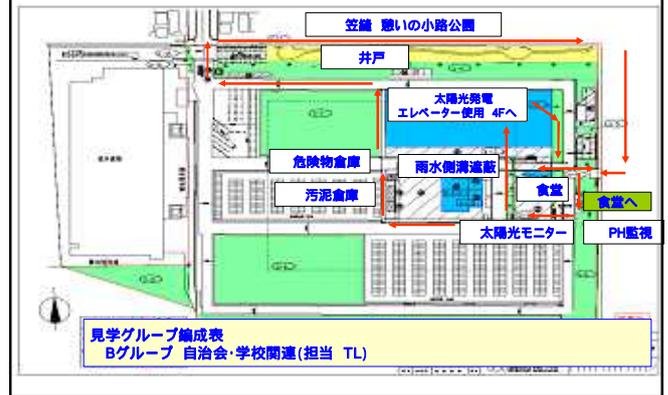
- 食堂
- 太陽光発電
- 太陽光モニター
- PH監視槽
- 雨水側溝遮断板
- 笠縫 憩いの小路
- 井戸
- 危険物倉庫
- 汚泥倉庫
- 食堂

Bコースは逆コース より開始

見学ツアー経路 (A・Cグループ)



見学ツアー経路 (Bグループ)



本日はありがとうございました。

リスクコミュニケーションでの質疑応答 1(抜粋)

- ・ 参加者1
解決姿勢が早く対応も早いと感じました。
- ・ 参加者2
臭気が感じられましたがどういものでしょうか？
- ・ GM
スクラパーです。工程にメッキラインがあり酸系臭気が多少出ますが、毎日臭気チェックを行っており異常はありません。
- ・ 学生2
生産量が増えれば、どれだけのスクラパーの水が増えていくのですか？
- ・ 事業場長
現在フル稼働状態ですが、先ほどの水の量は減っています。
- ・ 岐阜大学教授
住民と話しやすい状況が出来ていないような気がしました。
災害時の対策についての説明がなかったように思います。
また、万が一のとき住民や社員がどこからどこに逃げればいいのか？
録化に取り組むのは良いが、避難場所になり得るのでしょうか？
- ・ 事業場長
緊急避難場所については、工場発火時の影響を受けにくい守衛所近くを指定してあります。またスクラパーからの臭気については、スクラパー口でサンプリングをして、有害物の有無のチェックにより、人体に影響のないことを確認しています。
今後とも、皆様のご理解ご協力を頂きます様、宜しくお願いします。

リスクコミュニケーションでの質疑応答 2(抜粋)

- ・ 自治会長
社さんの感想を述べさせていただきます。
この様な会は今日で3回目くらいだと思います。
ここには運動場もありますが、社さんは人と環境に優しい企業だと思えます。
また、地域住民に非常に馴染んでおります。夏には盆踊りも事業場で開催させていただき、社さんのご配慮により安全で楽しくすることが出来ました。
公園ですが、あの公園は年寄りから子供まで自由に利用させていただいてあります。
また、水路については、毎日検査をして歩いて見入、少しでも住民に迷惑をお掛けしないようにとやっていたり、地球に優しいと誇り、住民に非常に優しい会社と言ふ企業の感想を受けています。
- ・ 事業場長
私どもは、全てが完璧だとは思ってはいません。
組合、市、住民の方々からの声で、悪いところがあれば直ぐにでも直して行くこと
思っております。今回、この様な場を設けていただき、有難うございました。
次回には、前回よりもこの点が良くなったねと言われるように努力してまいります。
今後ともご指導ご鞭撻を宜しくお願いします。

リスクコミュニケーションを終えて

- 意見
事業場長・・・初めての経験で色々地域の方々・関係官庁の方々・第3者の方々の
ご意見を聞いた。今後も地域と共生を図り信頼される工場としよう！
- 総務担当・・・もう少し、地域の住民の方々の目線ですべきと思う
企業・官庁・大学のアピールにならないようにすべきだと思う。
事前に、地域の方々にアンケートなどで、リスクにどんな事をききたいか？
地域の方々のニーズを把握すべきかもしれない
- 製造担当・・・総務の方と同感である。
リスクにこだわらず大きな意味でのコミュニケーションをとるべきではないか？
住民の方々は、企業にリスク開示だけを求めているわけではない！

B社 リスクコミュニケーション事例

(1) 参加者概要

- ・地域住民（工場周辺 200m以内の対象 31 軒へ案内、子供さんの参加も可としました。）
13名（+子供2名）
- ・町議会議員 1人
- ・区長 3人
- ・行政 町1人（民生部住民環境課長）
- ・当社従業員 5人
（工場長1人、総務部1人、環境技術部1人、製造部1人、品質保証部1人）

(2) 当日のプログラムとその詳細

プログラム

- 10:30～10:32 開会の辞
- 10:32～10:35 ご挨拶
- 10:35～10:50 当社・工場概要説明
- 10:50～10:55 休憩・見学準備
- 10:55～11:20 工場見学
- 11:20～11:55 懇談・昼食
- 11:55～12:00 閉会の辞

詳細

2-1 開会の辞

当工場総務部長から開会の挨拶をし、当日のスケジュール説明をしました。

2-2 ご挨拶

当工場長からご挨拶をしました。

2-3 当社・工場概要説明

当工場環境技術部長から、パワーポイントを用いて当社・当工場の概況、ならびに環境への取り組みを説明しました。

説明事項

会社概要：当社製品、売上高、国内事業所所在地

工場概要：歴史と組織、製品構成、工場レイアウト、環境処理の流れ、環境保全の取り組み、環境保全協定（対行政）の内容、環境保全・改善の具体取り組み事例（ソフト・ハード）、緊急時対応の概要、工場の RC・CSR 関連トピックス紹介（例年は PRTR 対応も説明したが、09 年は割愛）

2-4 工場見学

徒歩にて構内を見学しました。

厚生棟（新設のため、見学会会場でもある） 活性汚泥処理施設（排水口・放魚池・現地説明板） 液中燃焼処理設備（現地説明板）

（例年は製造設備見学もしたが、09年は割愛）

2-5 懇談

4テーブルに分かれて昼食をとりながら、参加者の方々から感想等をお聞きしました（当工場側は各テーブルに分散）。

2-6 閉会の辞

総務部長から閉会の辞を述べ、工場見学会を終了しました。

（3）配付資料等の概要

- ・当社CSRレポート2009
- ・当工場環境・安全レポート2009
- ・（パワーポイント抜粋版：別添） 当日の配布はせず

（4）住民等からの意見

（4テーブルに分けた昼食・懇談時の発言）

（住民女性）

Q：ISO-14001 取得について取得は大変と聞いているが、ほんとうに取得されているのでしょうか？

A：当社ではつい最近も更新審査を受けて認証をいただいたところです。来年の工場見学会の際には、登録証をお見せします。

（住民男性）

Q：昔の御社は（臭気や、排水、事故等）ひどかった。今は確かに相当良くなった。しかし、早朝等に工場内を駆け回っている従業員を見かけると何かトラブルがあったのかと思う。

A：工場ですから、設備のトラブルや確認のため現地へ走っていくこともあります。また、住民の方にご迷惑にならないように早期に対応しています。

（住民男性）

Q：昔は御社で爆発やガス漏洩があったが最近は全く無い。何か対策をしたのか？

A：排ガス吸収や反応制御の技術・設備を改善し、以後トラブルはありません。さらにこの製品は来年早々に生産終了する予定です。

（住民男性）

Q：火災・爆発の危険性が高い物を使っているのではないか？

A：使用しているが、倉庫で区分わけして安全に保管しています。使用に際しては各種データを採取した上に手順書を定めて、事故や災害が発生しないような対策を確実に取っています。

(住民女性)

Q：工場周辺を清掃していただき感謝している。しかし、工場横の道路にトラック等が時間待ち等で停車してゴミを放置している。何とか対策を打てないか？

A：毎日工場周辺をパトロールして回収可能なゴミは回収していますが、排水路等は回収できません。弊社に無関係の業者には対応できないが、弊社納品業者にはゴミを放置しないよう再徹底します。

(5) 記録

当工場環境・安全レポートへ工場見学会実施の紹介のみを記載しています。

(6) リスコミを実施後の反省など

現在当社は近隣住民とは比較的良好な関係が保たれているので、これまで7年ほど継続してきた工場見学会+昼食懇談(どのような工場か知ってもらう)のパターンで問題ないものと思います。

ファシリテーターまで導入しての意見交換会までは当面不要と考えます。

住民の方々はほとんど関連知識を有しておられないため、これまではあまり難しい説明とならないようにしながらも、排水規制やP R T R等は理解できないことを是とした前提で説明してきました。次回からはリスコミの実施という目的から考えて、住民の方々に少しでも良く理解してもらえるように重要ポイントをよりわかりやすく説明することが必要と考えます。

ほとんどの住民の方々は、当社から招待してもらって満足して帰っていただいています。参加される方はほとんど固定化されており、これまで参加されない方は当社に対してあまり関心が無い方と判断しています。

工場見学会

2009年11月28日

10:30 本日のご予約説明 (総務部長)
ご挨拶 (岐阜プラント長)

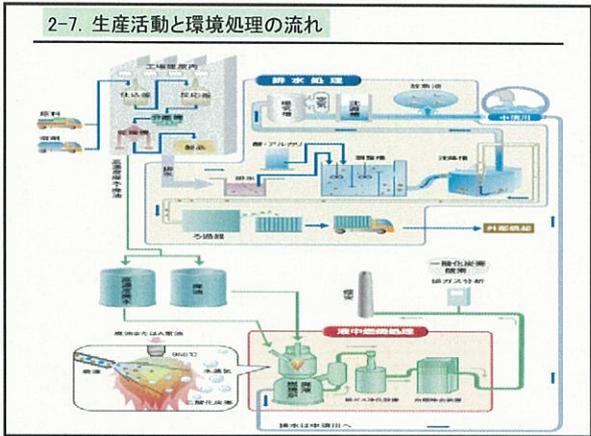
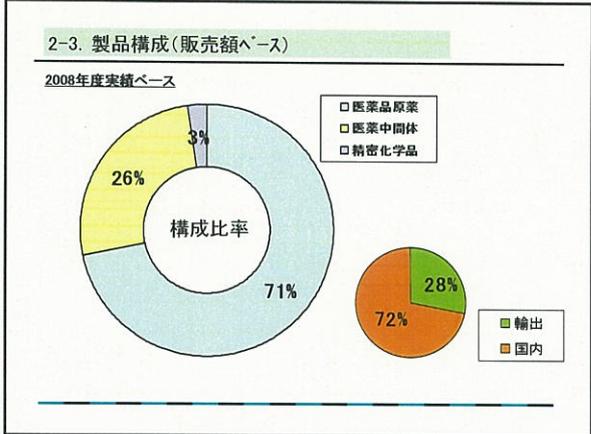
10:35 工場概況ご説明 (環境技術部長)

10:50 休憩・見学準備

10:55 ご見学 (環境技術部長、総務部長)

11:20 ご昼食・ご懇談

12:00 閉会



3-1. 環境保全の取組み

理念 環境の保全と社会への貢献

方針

- ・環境関連の法律、規制の遵守
- ・環境汚染の防止
- ・省エネルギー・省資源の推進
- ・新製品、新技術のアセスメント

全員参加 → 目標設定
マネージメント推進

3-3. 環境保全と改善の取組み

地域に密着し、環境に配慮した活動

(1) 具体取組み

- ① 除害設備の改善
- ② 臭気/コントロール(毎日)
- ③ 工場周辺の清掃
- ④ 防災訓練の実施
- ⑤ 牧小学校での理科の授業
- ⑥ 「工場見学会」の開催

(2) 活動等

- ① ISO14001(2000年取得)によるシステムの活動
- ② 岐阜県環境配慮事業所(E工場)認証取得
- ③ 岐阜県G-Ecoバンクへの参加(CO2量報告)

3-4. 環境保全と改善の取組み 環境管理・測定機器

TOC計 排水監視
T-N/T-P計 排水監視
監視室
CO計 大気監視

＜その他ハンディタイプの計器＞
・騒音計
・臭気センサー
・pH計
・検知管

廃液焼却炉
コンピュータ運転

3-5. 環境改善の取組み トピックス

臭気対策

騒音対策

低騒音タイプへの変更

08年5月更新

FRPの蓋を全面に取り付け

湿式洗浄塔 (局所除去)

90dB → 78dB

4-1. 緊急時の対応

防災隊 放水訓練

救護訓練

4-2. 緊急時の対応

初期消火競技大会参加

緊急時備品

非常食

AED

6-1. CSR(企業の社会的責任)活動

1. 出前授業: 牧小学校での理科実験(5年連続)
2. 工場見学会(毎年開催)
3. 緑化事業への寄付

出前授業

6-2. CSR(企業の社会的責任)活動

4. ふれあい祭りへの寄付
5. 工場周辺の清掃(毎月)
6. インターンシップ生の受入れ(大垣工業高校)

工場周辺清掃

インターンシップ生(CAD実習)

C社 リスクコミュニケーション事例

(1) 参加者概要

- ・事業所隣接地域の自治会役員 14人
- ・行政(県2人、町6人、町議会3名、町外郭団体2名)
- ・学校関係者 5名
- ・事業所隣接企業(3社4名)
- ・マスコミ関係者(2社2名)
- ・C社親会社 1名
- ・C社従業員 21人
(事務室2人、設備環境担当3人、環境安全部3人、その他13名)

(2) 当日のプログラムとその詳細

プログラム

- 11:00~11:05 開会の辞
- 11:05~11:10 オリエンテーション,(避難通路、参加者紹介、弊社スタッフ紹介等)
- 11:10~11:20 C社紹介DVD視聴
- 11:20~12:00 事業所リスク説明 C事業所概況及び環境への取組みについて
- 12:00~12:40 昼食(グループ会社紹介、DVD視聴)
- 12:40~13:20 工場内見学(8名/組 2組/班 3班構成にて分散見学)
見学ルート: 製造工程、クーティテャード、研究開発工程
- 13:20~13:30 質疑応答
- 13:30~13:35 町長挨拶
- 13:35~ 解散

詳細

2-1 開会の辞

C社事務室長から開会の挨拶をしました。

2-2 挨拶

- ・C社 事業所長からご挨拶

2-3 工場紹介DVD視聴

C社で作成した会社紹介DVDを視聴しました。

2-4 工場概要説明

資料を用い、事業所長から事業所の概要を説明しました。

2-5 環境への取組

資料を用い、事業所長から環境への取組を説明しました。

2-6 昼食

参加者全員で弁弊

昼食会場では、Cグループ紹介DVDを上映しました。

2-7 工場見学

三班に分散して、構内を見学しました。

(製造工場 (見学ルート) 排水口 (水質監視システム) 研究開発用測定室)

2-8 質疑応答

参加者の方々から、感想等をお聞きしました。

2-9 閉会の辞

事務室長から閉会の辞を述べ、地区懇談会を終了しました。

(3) 配付資料等の概要

- ・工場概要パンフレット
- ・グループ会社の2008年度環境・社会報告書
- ・説明用パワーポイント資料抜粋版

(4) 住民等からの意見

- ・当日住民等から出た意見はありませんでした。
- ・当日アンケートを記入して、いただいたご意見からも非常に理解できたと言ったようなご意見が多数ありました。
- ・今回高等学校の先生方を初めて招待しましたが、「C社を初めて知り、何を作っているのか理解できた。」「生徒の進路指導に役立つ」といった意見がありました。

(5) 記録

- ・弊社のHP掲載、事業所新聞掲載、グループ会社への開催報告
- ・中日新聞、石油化学新聞の記事になりました。

(6) リスコミを実施後の反省など

- ・今回で3回目となり、近隣住民の理解がより深まりました。
- ・参加者がどうしても男性中心になってしまうので、もう少し女性の参加者を増やすようにしていく必要があると感じました。
- ・どのような工程でフィルムが作られるのか、また弊社の物作りの姿勢にも関心が高く、見学によって理解されたようで、製造工程の見学は非常に好評でした。製造工程がクリーンルームと言う制約はありますが、できるだけ希望者が全員見学できるように今後検討が必要と感じました。

(抜粋版)
地域リスクコミュニケーション

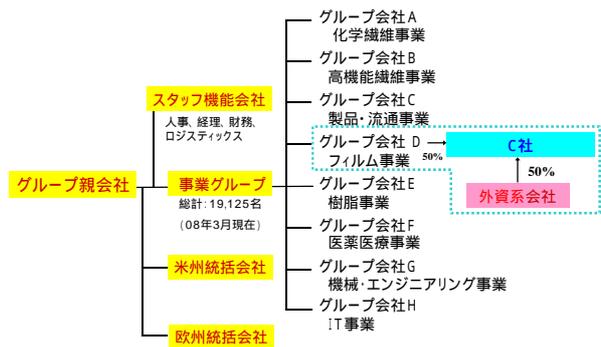
C社
岐阜事業所

目次

1. 会社の概要
 - 1) 持ち株会社
 - 2) C社
 - 3) 同岐阜事業所
2. CグループのCSRに対する取組み
3. 岐阜事業所のESH方針と活動
4. 環境創出協定の締結と実績レビュー
5. 岐阜事業所の環境側面
 - ・地域社会からの問い合わせ等の状況
6. 岐阜事業所の防災側面
7. 岐阜事業所の社会貢献状況

会社の概要

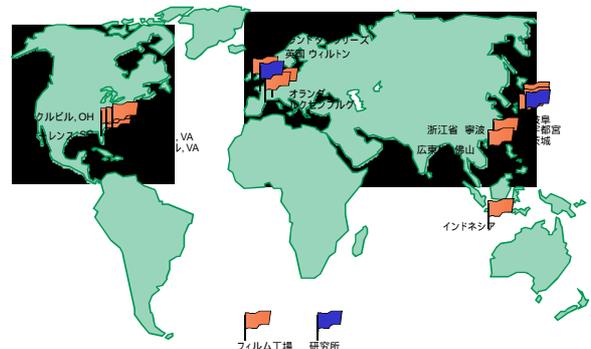
グループ親会社とC社の構成



C社の概要

- 創 立 2000年1月1日
- 資本金 100億1千万円
- 株 主
 - 持ち株会社D (グループ親会社の100%子会社): 50.1%
 - 外資系会社: 49.9%
- 社 長 代表取締役
- 従業員 約750名
- 事業内容 ポリエステルフィルムの製造、加工、販売
- 事業所 東京本社、大阪支店、**岐阜事業所・開発センター**、宇都宮事業所、茨城事業所

C社のグローバル展開



C社国内事業所配置図



岐阜事業所の概要(生産工場)

- 操業開始: 1971年8月
- 生産品目:
 - ✓PETフィルム: 「商品名」
 - ✓PENフィルム: 「商品名」
- 敷地: 108,700m²
- 生産能力: 公称2,300トン/月
- 生産設備:
 - ✓製膜設備: 7系列
 - ✓スリット設備: 16台

C社 R & Dセンター概況

- 操業 2003年4月1日 神奈川県相模原市から移転
- 敷地: 36,725 m²
- パイロット製膜機: 1 系列
目的・用途: R&D と新規開発品のpre-marketing
- 分析機器
主な分析機器数: 40
表面形状、モルフォロジー、光学的分析、熱的分析、表面分析 etc.

岐阜事業所内のグループ親会社関連のグループ会社概要

✦ グループ会社F 在宅医療技術サービスセンター(03年10月分社化)

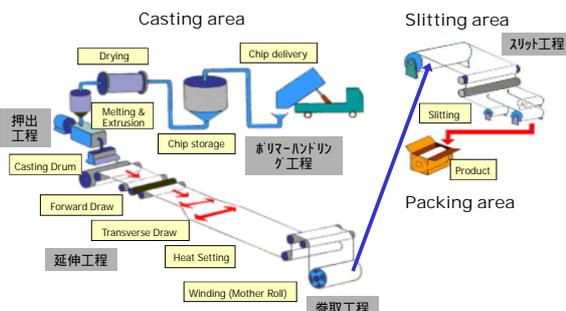
在宅医療事業 在宅医療技術サービスセンター
 操業開始 1989年7月
 事業内容 酸素濃縮器の整備・配送・技術サービス

✦ その他グループ会社

- ・ (研究開発)
 - ・ (フィルム加工)
 - ・ (総務、人事、購買)
 - ・ (ホイラー・発電運転)
 - ・ (フィルム物流)
 - ・ (製造補助)
- 協力企業9社



フィルム製造工程フロー



ISO認証取得事業所

(ISO-9001, 14001)

【 岐阜事業所 マネジメントシステム運営方針 】

1. 事業活動を通じ、品質、環境、労働安全衛生活動の維持向上に努めます。
2. 活動に関わる次の項目を重点課題として取り組みます。
 - (1) 要求される品質の製品をタイムリーに提供し、顧客の満足を得るように努めます。
 - (2) 環境汚染の予防に努めると共に、可能な限りの省資源、省エネルギー及び廃棄物発生量の削減とリサイクル化を行い、環境影響負荷の低減を図ります。
 - (3) 労働安全衛生の危険源を特定し、リスク評価結果に基づき、労働安全衛生リスクの低減を図ります。
3. 目的・目標を設定し、定期的及び必要に応じて、評価、見直しを行い、管理活動の継続的改善に努めます。
4. 関連の法律、規制、協定その他の要求事項を遵守します。
5. 従業員・構成員への教育・啓蒙を行い、職場での管理活動を通じ、品質意識の向上、地域社会への貢献、従業員とのコミュニケーションの向上に努めます。

グループ親会社の CSRに対する取組み

CSR = 社会的責任

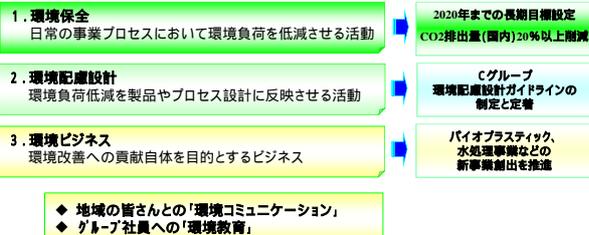
企業理念

(省略)

事業戦略、コーポレート・ガバナンス、CSRは三位一体 持続的な価値の増大

省略

グループ親会社の「環境経営」の3本柱



グループ親会社 自主エコ「認定」製品一覧表(抜粋) (20製品(群))

省略

C社のCSRへの取り組み

ミッション:企業理念

「先端技術産業のパートナーとして、革新的・創造的な技術と商品の開発を通じ、お客様の多様なニーズと期待に応えます。」

コアバリュー:行動規範

- 私たちはすべての企業活動において、
 - 環境・安全・健康に配慮します。ESH
 - 最高の品質を提供します。Quality
 - 企業倫理を遵守します。Ethics
 - 社員を個人として尊重します。People

ブランドステートメント

「Innovation for Growth」(成長を目指した革新)

岐阜事業所の ESH方針と活動



2008年度事業所方針

1. スローガン

ひとり一人が事業変化に果敢に臨み、
チャレンジスピリットで大きな変革を成し遂げよう

2. 目標

- 4つのゼロの必達を目標に、安全で安心な職場を確立しよう
 - ・環境事故 = 0
 - ・爆発火災 = 0
 - ・休業災害 = 0
 - ・人身交通事故 = 0
- リスクマネジメントレベルの向上を進め、地域社会の信頼を高めよう

事業所でのESH活動状況

- 環境 : EMSのアクションプランの展開(3ヶ月毎に進捗チェック)
- 安全 : ESH推進委員会議の開催(1回/月)
OHSASのアクションプランの展開(3ヶ月毎に進捗チェック)
事業所長の安全巡視(1回/月) → 
- 衛生 : 定期健康診断/特殊検診/生活習慣病検診
メタボリックシンドロームの予防支援('08/8月)
産業医の過重労働面談、臨床心理士相談
- AEDの設置(5台)と普通救命講習会(9月)
- 監査 : CグループESH監査(6月、12月)
グローバルESH大会(1回/年)
ISO規格(品質/環境/安全衛生)の外部審査
ISO規格の内部監査実施(2回/年)
ISO規格のマネジメントレビュー(1回/年)

環境創出協定の更新と 実績レビュー

環境創出協定の更新

西濃地域では、最初に協定を締結・・・2005年3月
<3年毎更新> **2008年3月更新**
岐阜県と安八町と事業所の3者が、豊かで快適な環境を創出するために、事業者の立場から、自主的に改善活動を進めていくことに関して、交わした約束



締結時写真

協定書

環境創出協定の2007年度実績評価(抜粋)

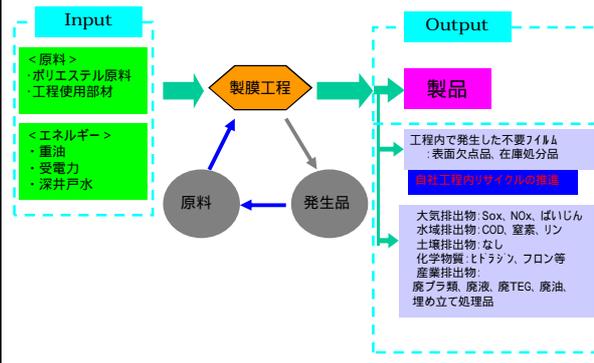
環境創出活動報告書
環境創出協定第20条に基づく達成状況の評価(平成20年5月作成)

注:法令で規制基準が適用されない項目に関しては「-」を記入する	法令に基づく規制基準	維持管理目標値	将来目標値(目標年:平成20年)	平成18,19年度実績	維持管理目標に対する自己評価	
大気汚染	硫黄酸化物(Sox:K値) 2-21 48-937 #49-3.4 B	11.5 11.5	1.0以下 7.0以下	1.0以下 7.0以下	Max: 0.3 Max: 3.4	
	窒素酸化物(Nox:ppm) 2-21 48-937 #49-2 B #49-3.4 B	7.0 2.50 1.80	6.0 2.30 1.70	6.0 2.00 1.70	Max: 4.4 Max: 2.00 Max: 1.70	
	ばいじん(G/Nm3) 2-21 48-937 #49-	0.05 0.30	0.01 0.20	0.01 0.15	Max: 0.01 Max: 0.1	

注:法令で規制基準が適用されない項目に関しては「-」を記入する	法令に基づく規制基準	維持管理目標値	将来目標値(平成20年)	平成18,19年度実績	維持管理目標に対する自己評価	
水質汚濁	水素イオン濃度(PH)	5.8-8.6	6.0-8.2	6.0-8.2	7.0-7.7 (昨年7.1-7.9)	
	生物化学的酸素要求量(BODmg/l)	30	22	20	Ave: 9.3 (昨年7.3)	(07/1月貯槽底部)
	浮遊物質(SSmg/l)	60	13.0	11.0	Ave: 1未満 (昨年1未満)	
	7-17-8 銅含有量(mg/l)	0.5	0.2	0.1	Ave: 0.1未満 (昨年0.1未満)	
	7-17-14 鉛含有量(mg/l)	5.0	3.0	2.0	Ave: 1未満 (昨年1未満)	
	化学的酸素要求量の負荷量(CODkg/日)	227	50	40	Ave: 13.9 (昨年13.8)	
	全窒素含有量の負荷量(T-Nkg/日)	257	20	15	Ave: 5.0 (昨年5.2)	
	全リン含有量の負荷量(T-Pkg/日)	33	3.0	2.0	Ave: 0.9 (昨年1.1)	

岐阜事業所の環境側面

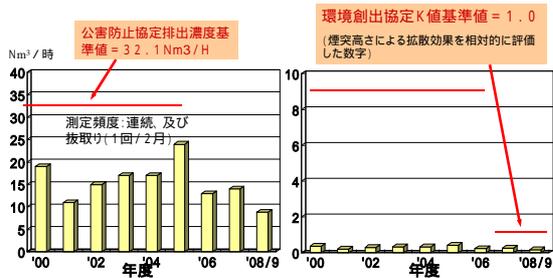
環境負荷



大気排出物

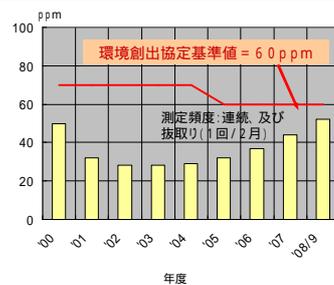
重油の使用量: 120KL/日(18L灯油缶6,700缶分)・・・自家発電フル運転時
大気汚染物削減のため、省エネルギーを推進: 2KL/日(18L灯油缶110缶分)

SOx(硫黄酸化物)排出実績・・・ぜん息など、人の気道部に影響

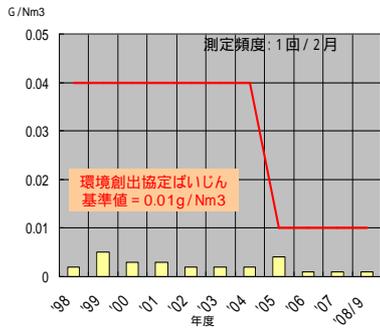


NOx排出実績・・・光化学スモッグの原因物

自家発電(ガスタービン)設備は、大気汚染予防法の法的基準値を下回る排出状態で、運転を行なっている



ばいじん排出量…人の気管部に影響



水域排出物

	基準値 ('08/3月更新)	自主基準	'07年平均値 ('08年)	点検監視の状況
環境創出協定の基準値				
水素イオン濃度 (PH)	5.8 - 8.6	6.0 - 8.2	7.0 - 7.7 (7.1 - 7.9)	工程排水槽の点検と中和処理外部分析先に委託 (1回/月)
浮遊物質量	11mg/L	10mg/L	1未満 (1未満)	外部分析先に委託 (1回/月)
フェノール含有量	0.5mg/L	0.2mg/L	0.1未満mg/L (0.1未満)	外部分析先に委託 (1回/月)
生物化学物質酸素要求量 (BOD値)	30mg/L	20mg/L	9.3mg/L (7.3)	外部分析先に委託 (1回/月)
J/Mマキリン抽出物質量含有 (油分)	日平均5mg/L	3mg/L	1未満mg/L (1未満)	外部分析先に委託 (1回/月)
伊勢湾連環規制値				
化学的物質酸素要求量 (COD値)	227kg/日	40kg/日	13.9kg/日 (13.8)	自動分析計設置と外部分析先にも委託 (1回/月)
窒素含有量 (N)	257kg/日	15kg/日	5kg/日 (5.2)	自動分析計設置外部分析先に委託 (1回/月)
磷含有量 (P)	33kg/日	3kg/日	0.9kg/日 (1.1)	自動分析計設置外部分析先に委託 (1回/月)

工程排水処理設備 (1 / 2)

工程排水槽の容量は350 m³、異常時排水が河川へ流出しないようするため、予防として、直ぐに排水をクローズできるようにした。('07年12月)を実施した。



排水分析室には、連続自動COD測定計と連続自動全窒素・燐測定器を設置し、常時監視を行っています。



工程排水処理設備 (2 / 2)

工程排水異常時に備え、工程排水槽の貯水量を向上させるため排水槽を高上げた。また、これに伴い、新たに排水汚濁検出器を設置 ('07/12月)した。

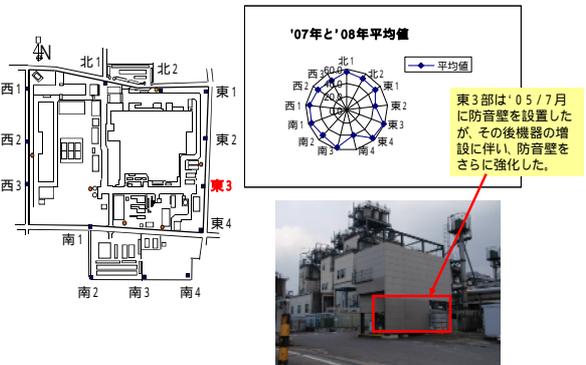


小型焼却炉は、01年10月に廃止。'07年7月に撤去完了。

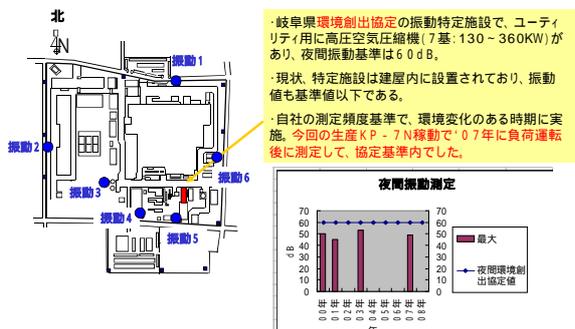
撤去時に土壌汚染(ダイオキシン類)されていないか事前アセスメント(分析)した結果、汚染されていないことを確認した。



騒音の管理状況



振動の管理状況



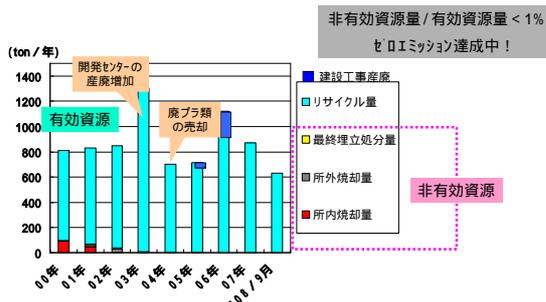
化学物質

・特別化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律(P.R.T.R法)に沿って、該当物質を管理

化学物質名	用途	法的届出基準量 (Kg/年)	'04年使用量	'05年使用量	'06年使用量	'07年使用量
1,1-ジクロロ-1-フルオロエタン	機械部品洗浄	1000	1060	160	42	0
ヒドラジン	びん-清濁剤		791	900	467	860
ノニフェノール	製品		741	0.2	0	0
ポリオキシエチレンポリオキエチル	フィルム表面の活性剤		-	399	479	755
石綿	断熱材	500	478	218	440	270
フロン-11	冷凍機の冷媒体	1000	200	200	200	200

産業廃棄物

・廃棄物の分別活動とリサイクルを進めて、'03年より「ゼロエミッション」を達成。
 ・'07年の廃棄物全体量は874T/年。非有効資源は1.3T/年。



処理先の監査状況(処理場許可書等 毎年現地確認)



岐阜事業所の防災側面

総合防災訓練の事例(1/4)

大垣市消防組合主催の第30回事業所別、初期消火競技大会('08/11月)に2チームが参加。屋内消火栓の部では、優勝、準優勝に輝いた



総合防災訓練の事例(2/4)

消火器による実射訓練('08/10 参加者33名)実施
指導:大垣消防組合中消防署東分署



総合防災訓練の事例(3/4)

総合防災(クリーン)訓練を,'08/5月に実施
(想定:地震発生、その後火災発生した。また事業所長不在とした)



本部を設置内の様子



総合防災訓練の事例(4/4)



事業所内の自衛消防隊の技能レベル向上の為、'07年10月「初期消火競技大会」を実施。
この大会には、大垣消防組合中消防署東分署長にも出席頂き、指導を願いました。



徒手訓練



屋外消火栓放水訓練

岐阜事業所の 社会貢献状況

企業の役割とは、事業を通して社会に貢献するだけでなく、社会の一員であることを社員一人ひとりが自覚し、地域の人々との関わりの中から、豊かな信頼関係を築いて行くことと考えています。

そうした考え方のもとに、地域社会の一員として、社員自らが積極的・継続的に行動しています。

「歳末助け合い募金」の集約金を安八町内の心身障害児通園施設「あすなるの園」へ('08/1月)



災害発生時に被災者支援施設の1つとして、安八町とエアロシエルトの提供協定締結。('08/4月)

新聞写真

ASEAN6カ国(ブルネイ、インドネシア、マレーシア、ミャンマー、シンガポール、タイ)の各国大使・外交官が来場('08/6/6)。

6月10日にルクセンブルグの駐日大使・外交官が来場('08/6/10)



事業所の境界クレーン清掃は、毎年
春・秋2回実施。('08/10/20)



第86回全国高校サッカー選手権大会
岐阜県大会で優勝を飾った岐阜工業高
等学校に、スポンサー企業として当社か
ら公式サッカーボールを贈呈いたしまし
た。('07/12/5)



Cグループ夏祭りの開催:安八町内の住民をはじめとして、
多数の参加を頂き、ありがとうございました。
安八町野球場で毎年開催。(08/8月:約7千人)



写真



写真

ご清聴ありがとうございました。
岐阜事業所は、地域の皆様の信頼
を勝ち得ながら、皆様と共に、成長
し続けます。

付 録

リスクコミュニケーション資料作成・説明時の留意点

リスクコミュニケーション資料には、このような内容を入れましょう。

会社概要

社名、代表者、所在地、創立、事業内容、従業員数等
工場立地状況

- ・会社概要はできるだけ簡潔に。
- ・工場の立地状況(工場団地?住宅地?周囲にどんな施設がある?敷地境界は?)は写真、図などでわかりやすく。

事業概要

事業内容、関連会社等
主要製品

- ・主要製品の説明は、一般の聞き手にとっては一番なじみやすい話題であるため、前半で説明するとより親しみやすい場になるのでは?
- ・中間製品を製造しているところは、最終製品はどのようなものであるかも説明するとわかりやすい。
- ・主要製品の写真と用途説明も加える。

環境方針

環境負荷

input(エネルギー、用水、物質)とoutput(排ガス、排水・廃液、廃棄物)
ライフサイクルアセスメント

- ・製造、排出過程だけではなく、減量から輸送、販売、さらには製造品に至まで、環境負荷を減らすためにどの様な取組をしているか。

環境設備・対策・課題

施設と関係法令等の説明
廃棄物対策
化学物質対策
その他環境対策

- ・どの様な施設があって、どの様な用途に使うのか。その施設にはどんな法令、規制がかかるのか、また、その施設に係わる苦情にはどの様なものがあるか、それに対する対策はどうしているかなどを写真や図も用いて説明。
- ・廃棄異物対策としては、まず適切に管理して処分していること。さらに発生量削減の取組など。

- ・化学物質対策の説明において、「この物質が排出されている」というだけでは理解できない。どんな物質がどんな過程（何を作る過程）でどの様に排出されるかを説明。（製品の製造過程、化学物質を使用する過程、排出する過程など）
- ・取扱化学物質全てを説明するのではなく、特に排出量が多い若しくは毒性が強い等の物質に的を絞り、主な物性、適用法令とその簡単な内容、人体への影響、一般的な用途、量、説明事業所での用途、量、法基準、自主基準、測定結果、問題点がある場合はその改善策。
- ・その他環境対策として、水の再利用や省エネなど自主的取組について。
- ・企業として抱えている問題点、課題について、今度の方針と共に説明。

防災対策

事前対策（設備面、社員教育、防災訓練など）

事後対策（緊急時の連絡体制、住民への連絡体制）

- ・日頃からの防災対策として、ハード面での対策、社員教育、防災訓練などの実施状況
- ・災害が起きた場合等緊急時の消防や市町村等への連絡体制や、周辺住民への連絡体制

その他の環境活動

社員教育

地域との係わり

- ・社員教育の内容・頻度について。
- ・日頃からの地域との係わりについて。
- ・住民からの相談窓口の案内など。

リスクコミュニケーションのヒント

地域の皆さんに、より理解してもらうために、このようなことを説明に加えましょう。

水

水はどんな工程で使用するのか。

冷却に使うのか、洗浄に使うのかなど、水の使用目的と水を使う工程などについて説明しましょう。

洗浄などに水を使用する場合、排水には何が含まれているか。

排水中に例えば重金属や化学物質が含まれていても、それは目には見えません。何が含まれていて、どの様に処理して排出しているのか説明しましょう。

排水基準、自主基準と実際の測定結果との比較。

基準は守られていても、それで十分とは限りません。自主基準値を設けたり、更に排出を減らせるような対策、または計画について説明をしましょう。

排水は下水道に流しているか、公共用水域に流しているか。

公共用水域に流している場合は、どの水路、河川に流しているか説明しましょう。また、用排水路である場合は用水としての使用の有無を把握しておきましょう。

揚水量、排水量について。

特に地下水を利用している場合は、揚水量も説明しましょう。また、以前と比べて揚水・排水量は増えているのか減っているのか、その変化の理由についても説明しましょう。

節水への取組について。

水の再利用や、使用量の削減のための取組と、取組の実績について、今後の計画、方針と合わせて説明しましょう。

大気

廃棄物の焼却をしている場合は、何を燃やしているか。

分別の徹底など、ダイオキシン類発生抑制のための対策を説明しましょう。

ダイオキシン類対策として焼却炉を廃止した実績があれば、それも合わせて紹介しましょう。

排出ガス、ダイオキシン類などの排出基準、自主基準と実際の測定結果の比較。

基準は守られていても、それで十分とは限りません。自主基準値を設けたり、更に排出を減らすための対策、または計画について説明しましょう。

また、日ごろからの排出ガスのチェック以外に、目で煙の色などに異変がないか確認していればその様子も説明しましょう。

騒音・振動

騒音・振動発生施設の設置状況、対策など。

騒音・振動発生施設は事業場内のどこに設置されているか（住宅地に近い位置に設置？）建物内に設置したり振動防止マットを敷いたり、防音カーテンで囲むなどの対策について説明しましょう。

騒音・振動の基準値と実際の測定結果の比較。

基準は守られていても、それで十分とは限りません。特に音は気になるものです。自主基準値を設けたり、夜間の運転は控えるなどの対策、計画について説明しましょう。

悪臭

悪臭の発生する施設はどの施設か。また、何がどうしてにおうのか。

悪臭と言っても、使用している化学物質そのものの臭いであったり、活性汚泥処理施設のように、処理施設からの臭いであったりと発生原因は様々ですが、「何かわからないにおい」というのが一番不安に感じます。においの発生原因について説明すると共に、脱臭装置を付けるなどの対策や臭いが外へ出ないようにするための対策を今後の計画も含めて説明しましょう。

化学物質

どのような化学物質をどんな用途で使用しているか。

「この化学物質を使用している」ではわかりません。どんな用途にどんな工程で使用するのか説明しましょう。

使用化学物質の環境中への排出の有無など。

使用する化学物質が完全に回収される物なのか、大気、水などへ排出される物なのか説明しましょう。

更に、排出がある場合はどのような工程で排出されるのか説明しましょう。

また、化学物質の量的な動きがわかるように、PRTR データなどを利用して、実際の使用量、排出量、再利用している量を説明しましょう。

環境中へ排出がある場合、どこへ排出されるのか。

大気中へ排出されるのか排水中に排出されるのかを説明しましょう。

また、排出量の実績や、回収装置を取り付けるなど排出抑制のための対策についても今後の計画を含めて説明しましょう。

使用化学物質の有害性について。

特に排出量の多い物や、有害性の高い物について、その人体影響等についても説明しましょう。

また、代替できる物は有害性の低い物に代替するなどの対策について、今後の計画を含めて説明しましょう。

廃棄物

廃棄物としては何が、どれだけ出て、どの様に処分しているか。

分別の徹底や、再利用など廃棄物の減量のための取組についても、実際の排出量と共に説明しましょう。

非常時の対策

施設の点検作業の実施頻度等について。

施設の正常運転確認のための点検作業は、誰がどれくらいの頻度で、どのような点をチェックするのか説明しましょう。

施設の異常を感知する設備の有無等について。

施設の異常を感知する設備の設置状況と、その設備自体の点検の有無についても説明しましょう。

異常が生じた場合の対応について。

すぐに原因究明に取りかかれるのか。また、工場外へ有害な物質が出るのを防ぐ対策などについて説明しましょう。

災害時にはどのような危険性があるか。

例えば爆発、火災など、どのような危険性があるか説明しましょう。

非常時の連絡体制について。

消防や市町村、避難を要する場合などの周辺住民への連絡体制について、連絡手段を合わせて説明しましょう。

その他

苦情などの相談窓口について。

不安に感じた場合など、どこに相談したらいいか説明しましょう。

寄せられた苦情について。

これまでに寄せられた苦情にはどのようなものがあり、どの様に対応したか。また、苦情などがあつた場合には、社内ではどの様に対応しているのか説明しましょう。

企業として抱えている問題点。

「基準に適合している」など「良い結果」だけでなく、企業として抱えている問題点・課題などについて、方針も合わせて説明しましょう。

過去に起こした事故について。

過去に何らかの事故を起こしたことがある場合、事故の内容と対処方法、その後の対策などについて説明しましょう。

リスクコミュニケーションマニュアル 作成ワーキンググループ

グループリーダー	有川 幸孝 岐阜県環境生活部地球環境課地球温暖化対策監
メンバー	松田 正英 イビデン株式会社環境安全衛生管理Gマネージャー 岩田 利彦 エーザイ株式会社設備環境安全室係長 塚原 民夫 岐阜県岐阜振興局環境課技術課長補佐 森本 芳久 岐阜県西濃振興局環境課技術課長補佐
アドバイザー	竹田 宜人 独立行政法人製品評価技術基盤機構化学物質管理センター
事務局	高井 暢子 岐阜県環境生活部地球環境課技術課長補佐 三浦 優 岐阜県環境生活部地球環境課技術主査

岐阜県リスクコミュニケーションマニュアル

初版 平成22年 3月17日

岐阜県リスクコミュニケーションに関する懇談会
岐阜県環境生活部地球環境課
