

レスポンシブル・ケア報告書 2025

RESPONSIBLE CARE REPORT 2025



Contents

1. トップメッセージ	P 1
2. 「企業理念」、「企業行動指針」及び「環境、衛生、安全及び品質に関する基本方針」	P 2
3. レスポンシブル・ケアへの取組み体制	P 4
4. 持続可能な社会の実現に向けて (SDGs)	P 7
5. 環境保全への取組み	P 10
6. 保安防災への取組み	P 17
7. 労働安全衛生への取組み	P 18
8. 製品安全管理への取組み	P 21
9. 物流安全への取組み	P 22



三井・ダウ ポリケミカル
A JOINT VENTURE

～私たちは企業の社会的責任として環境保全と安全確保に取り組めます～

私たちは、環境保全と安全の確保を社会における企業存続の基盤とし、その基盤に立って高品質の製品とサービスを提供することにより広く社会に貢献することを企業理念としております。

近年、地球規模での環境保全が社会的要請となっており、環境に配慮した社会を構築し次世代に引き継ぐことが重要な課題となっています。このため、私たちも、生産と物流における省エネルギーを推進して、温室効果ガスの削減に取り組み、環境保全を真摯に進めていきます。

当社は、日本を代表する総合化学会社である三井化学株式会社と素材化学ソリューション・プロバイダーとして世界をリードする米国ダウ・ケミカル社の合併会社として、両社との緊密な関係を活かしながら、工場の安全安定運転を達成し、従業員が健康で安全に生き甲斐をもって働けるよう力を注いでまいります。

当社は、全社の環境・衛生・安全活動を統括し、全従業員が健康かつ安全に日々の業務を遂行するための組織である環境・衛生・安全部のリードの下、環境保全と安全確保に取り組んでいます。

製品については、お客様が安心して使用できる安全で高品質の製品を長年にわたって提供してまいりました。私たちの製品は、食品分野やエネルギー分野など幅広い分野でご使用頂いており、皆様の身近な暮らしの中で役立っています。また、当社の提供する高機能樹脂製品は、包装材料の薄肉化や有機溶剤の削減を可能にすることで、温室効果ガスの削減や環境汚染の防止に貢献しています。

当社は、日本レスポンシブル・ケア協議会の設立当時（1995年）から会員として参加し、安全・健康の確保と環境保全の推進に取り組んでいます。また、近年、世界中でSDGsをはじめとする社会課題への解決に向けた取り組みが注目されていますが、当社もSDGsの事業への取込みに取り組んでおり、今後も強力に推進してまいります。

環境保全・安全確保への取り組みに終着点はありません。当社は、レスポンシブル・ケアに対する意識を新たにし、今後も製品の開発・生産・流通・販売までの全事業サイクルにわたってステークホルダーの皆様から信頼されるパートナーであり続け、地球環境の保全と安全・健康の確保に配慮した活動に注力してまいります。

2025年9月

三井・ダウ ポリケミカル株式会社
代表取締役社長
宮内 冬人



当社は、社会に貢献し、企業としての持続的発展を実現するために、以下の企業理念を設定しています。

また、役員、社員一人ひとりがその企業理念に従って正しく行動するための企業行動指針を策定しています。

さらに、環境、衛生、安全及び品質に関する基本方針を定め、当社の事業活動における環境、衛生、安全及び品質に関する基本的事項の円滑な業務運営を行っています。

(1) 企業理念

1. 環境保全及び安全の確保は企業の社会的責任です
これらの確保なくしては、企業の発展と永続はありません
2. 高品質の製品とサービスを提供することにより、広く社会に貢献します

(2) 企業行動指針

当社の役員、社員一人ひとりは、当社を取り巻くステークホルダーへの貢献を通じて社会と企業の持続的発展を実現するため、次のとおり行動します。

「誠実な行動」・・・私たちは「誠実に行動」します

法令・ルールへの遵守	いかなる利益の追求よりも、法令・ルールの遵守を優先します 会社情報、個人情報、個人情報は基本的に秘密情報として捉え、情報漏洩がないよう適切に管理します
正直	自らの良心に従い、正直な言動を貫きます
差別禁止	性別・人種・国籍・年齢・宗教・障害などに基づく一切の差別を行いません
公正・公平	公正・公平な競争・取引に徹します
透明性	良い情報、悪い情報の区別なく、早く正しく報告し開示します
企業倫理の実践	企業人としてふさわしい高い倫理意識を持ち、正直かつ公正な態度で行動します

「人と社会を大切に」・・・私たちは「人と社会を大切に」します

安全第一	安全はすべてに優先することを、心に刻んで行動します
地球環境への貢献	地球環境の保全に貢献する製品開発、生産・販売活動に取り組みます
お客様の満足	お客様のニーズを正しくつかみ、満足いただける製品・サービスを迅速に提供します
地域への貢献	地域社会の一員として、地域の発展に貢献します
健康増進	健康増進と活気ある職場づくりを心がけます
多様性の尊重	お互いの人格や多様な個性・考えを尊重します

「夢のあるものづくり」・・・私たちは「夢のあるものづくり」を目指します

チャレンジ精神	自らの可能性を信じ、失敗を恐れず、果敢に挑戦します
創造性	感性を豊かにし、たぐいない新たな価値をつくりだします
三現主義	自分の目で確かめ、自ら考え、行動します
自己研鑽	グローバルな視点に立ち、世界に通じるプロフェッショナルを目指します
技術伝承	これまで培った経験や技術を伝承し、次世代の人材育成に努めます
チームワーク	活発なコミュニケーションを通じ、一人ひとりの力を組織の力に結集させます

(3) 環境、衛生、安全及び品質に関する基本方針

1. 環境
 - (1) 新しい技術・製品の開発により、環境保全に貢献します
 - (2) 製品の開発から廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたり、環境負荷の低減に努めます
2. 衛生
 - (1) 適正な職場環境の形成の促進及び社員の自主的な健康確保の支援を図ります
 - (2) 化学物質の取扱に関する安全を確保し、社員はもとより工事及び物流関係者、お客様等関係する人々の健康障害の防止を図ります
3. 安全
 - (1) 「安全は全てに優先する」を基本理念に無事故無災害を目指します
 - (2) 安全システムの継続的改善を図ることにより、従業員、近隣住民、環境などに影響を及ぼす、或いは重大な資産や事業の損失を招くようなプロセス重大事故を防止します
4. 品質

お客様がその用途について安心して使用し、満足し、信頼する品質の製品とサービスを供給します
5. 自主管理の促進

関係法令や社則を遵守することはもとより、レスポンシブル・ケアの精神に則り、PDCAの実践を伴う自主管理による環境、衛生、安全及び品質の継続的改善に努めます



3 レスポンシブル・ケアへの取組み体制

当社は、製品の開発・生産・流通・販売までの全事業サイクルにわたってステークホルダーの皆様の安全を確保し、地球環境に配慮した活動を行なうため、化学産業界の環境・安全・健康に関する自主管理活動（レスポンシブル・ケア（RC：Responsible Care）活動（※））を推進しています。

※レスポンシブル・ケア：

レスポンシブル・ケアとは、化学物質を取り扱う企業が開発から製造・物流・使用・最終消費を経て廃棄・リサイクルに至る全ての過程において、自主的に「環境・安全・健康」を確保し、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のことです。

RCは1985年にカナダで生まれ、1989年にその活動機関である国際化学工業協会協議会（ICCA）が設立されました。

現在、世界の化学会社がRC活動を行っています。

日本では1995年に日本化学工業協会（JCIA）の中に日本レスポンシブル・ケア協議会（JRCC）が設立され、独立した組織として活動を行っていましたが、RC活動をより一層広げるために、2012年4月にJCIAと統合されてレスポンシブル・ケア委員会となりました。

当社もJRCC設立当時から会員として参加し、環境・安全・健康の確保に取り組んでいます。

詳しくは、日本化学工業協会（JCIA）のホームページをご覧ください。

https://www.nikkakyo.org/work/responsible_care/436.html

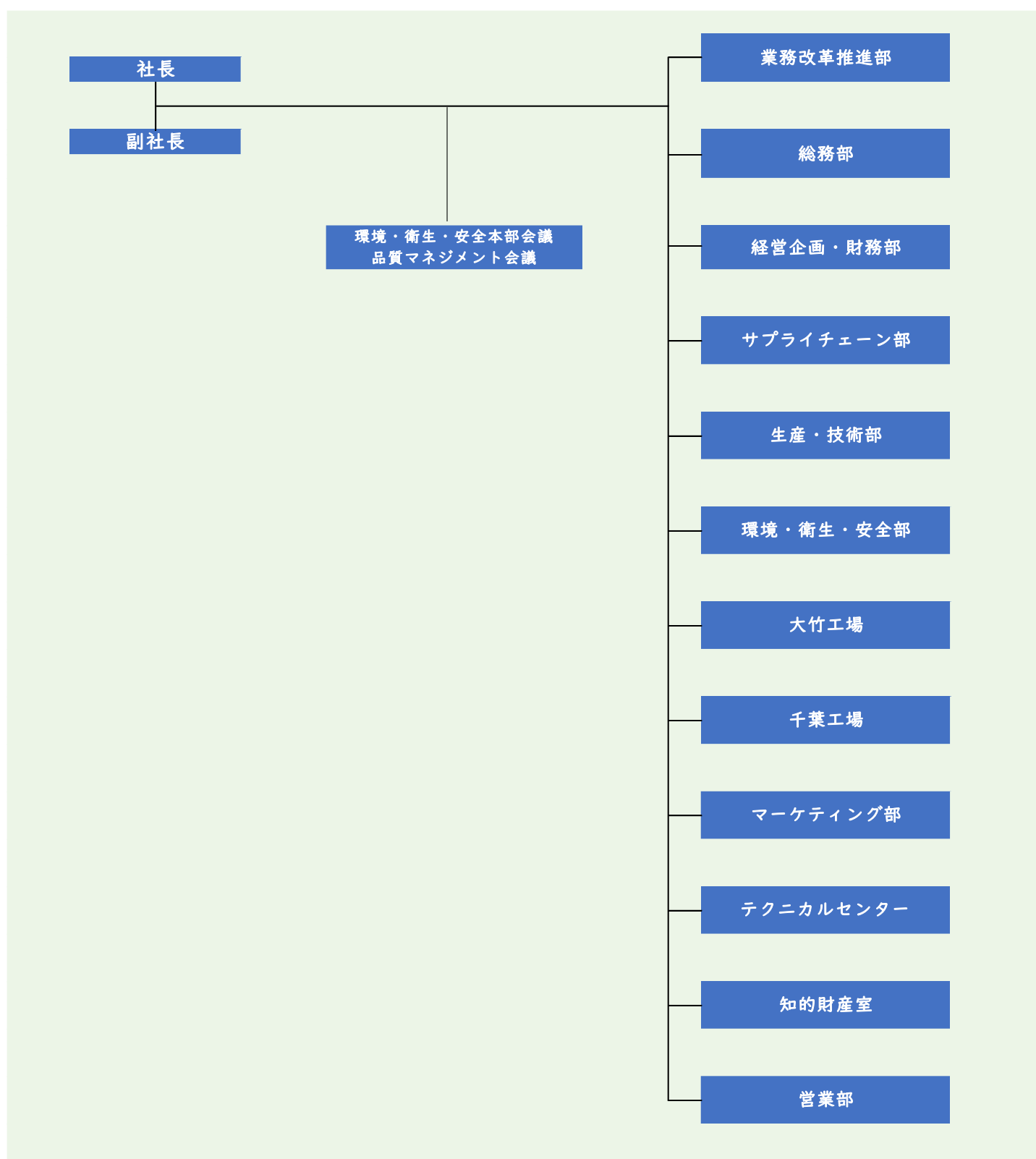


レスポンシブル・ケアの国際共通シンボルマークは、ICCA加盟の各国化学工業協会、及びその協会の加盟会員に使用が許諾されています。

(1) RC推進体制

RC活動は、「環境保全」「保安防災」「労働安全衛生」「化学品・製品安全」「物流安全」の基本5項目を対象としています。この基本5項目に対し、社長をトップとする推進体制を構築しています。“環境、衛生、安全及び品質に関する基本方針”の下に、社長を議長とする「環境・衛生・安全本部会議」「品質マネジメント会議」で、基本5項目についての課題と対策を討議し、計画を決定します。この計画に従い、各部署が活動を展開しています。

基本項目についての活動状況は、環境・衛生・安全部長による「RC監査」を含めた「環境・衛生・安全査察」で審査し、Plan（計画）、Do（実行）、Check（評価）、Action（見直し）を確実に回すことによって、成果を挙げることに努めています。



(2) ISO14001の運用と環境の継続的改善

当社の千葉工場、大竹工場は、環境管理の国際規格ISO14001を取得しています。この規格に基づくEMP(環境マネジメントプログラム)に従って、環境の継続的改善を目指して活動しています。

毎年、内部監査を行うと共に外部機関による定期審査を受審しています。

	認証取得日	登録更新日
千葉工場	2001年3月26日	2025年3月26日
大竹工場	2002年4月26日	2023年4月26日



4 持続可能な社会の実現に向けて（SDGs）

SDGs (Sustainable Development Goals)とは、2015年に国連サミットで採択された2030年までに解決すべき国際的課題と目標で、持続可能な社会の実現に向けて、貧困、格差、エネルギー、消費、気候変動、環境等の多様な分野において、全ての国が協力して取り組むべき17のゴール（目標）が定められています。当社もこの国際的背景をふまえ、事業活動を通じてSDGsの達成に貢献していきます。



当社製品とSDGsの関係（例）

製品	用途	貢献	関連SDGs
ハイミラン®	スキンパック 太陽電池封止材 高機能シーラント エンブラ改質材	フードロス削減 CO2削減 環境汚染防止	    
ニュクレル※	水性ディスパージョン 食品包材 液体紙器	環境汚染防止 CO2削減	   
エバフレックス®	接着剤材料 太陽電池封止材 保護フィルム	環境汚染防止 CO2削減	 
CMPS®	イージーピール蓋材	少子高齢化対応 CO2削減	   

®：当社登録商標、※ダウ・ケミカル社商標



フードロス削減に貢献する包材向け樹脂の開発

近年、本来まだ食べられるはずの食品が捨てられてしまう「フードロス」が社会課題となっています。日本を含む先進国におけるフードロスは、主に流通・消費段階で発生しており、店頭や家庭での消費期限切れを防ぐことで改善が期待できます。

近年消費期限切れの対策として、欧州のスーパーでは「スキnpack」が広がっています。スキnpackは通常のラップとは異なり食品をぴったりと包み保存性を高める真空包装です。当社は、このスキnpack用フィルムの原料として、不定形の内容物に対し高い追従性を示すハイミラン®樹脂を開発・提供しております。スキnpackされたチルド牛肉は最大2週間新鮮な状態で食べることができるため、フードロスの対策として大手スーパーマーケットの牛・豚肉包装に採用されました。

当社は、ハイミラン®をはじめとする特殊樹脂の特徴を活かし、今後もフードロス削減に貢献するソリューションの提供を続けてまいります。



スキnpackされたチルド牛肉

ISCC PLUS 認証（国際持続可能性カーボン認証）の取得

当社は、2024 年5 月に千葉工場（千葉県市原市）にて、持続可能な製品の国際的な認証制度の一つであるISCC PLUS 認証を取得しました。

ISCC PLUS認証（国際持続可能性カーボン認証）は、バイオマス等の持続可能性原料について、サプライチェーンにおいて適切に管理されていることを担保する認証制度です。全世界に販売される主にバイオマスや再生由来等の原料や製品を対象としています。認証取得により、今後、当社はバイオマスや再生由来等の原料をマスバランス方式*によって割り当てたISCC PLUS認証製品の製造・販売をすることが可能となりました。

【ISCC PLUS認証対象製品】

製品	低密度ポリエチレン、エチレン酢酸ビニル共重合体
製品名	ミラソン®、エバフレックス®（※一部銘柄は対象外）

当社では、2025年度中に大竹工場におけるISCC認証の取得を計画しており、これに伴い対象製品の拡充にも積極的に取り組んでおります。

当社は、ISCC の最新の規定に則り、ISCC PLUS 要求事項に準拠すること、また、環境寄与に関するダブルカウントはしないことを約束し宣言します。

*マスバランス方式とは、持続可能性原料とそれ以外の原料を混合して製造した製品に、投入した持続可能性原料の割合に応じた成分を製品に割り当てるもので、ISCC PLUSシステムで認められた管理手法です。

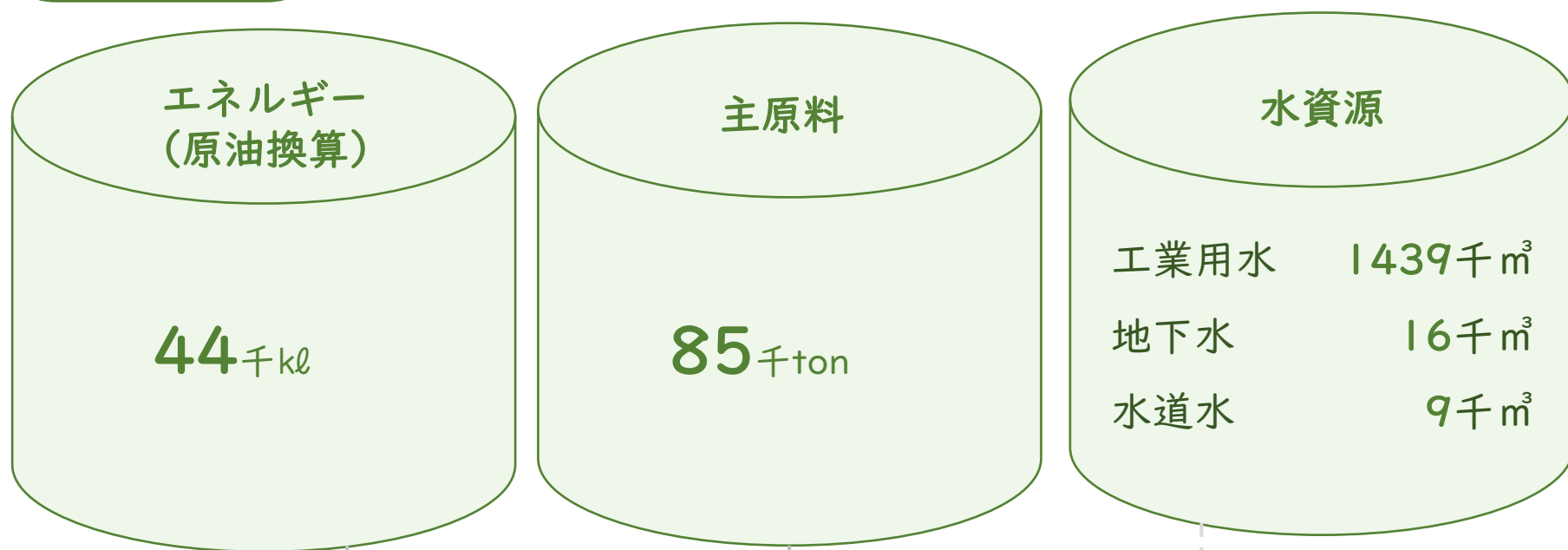


当社は、製品の開発から廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたり、環境負荷の低減に努めております。省エネの取組み、産業廃棄物削減の取組みなどに引き続き注力します。

(1) 環境負荷状況

2024年度の環境負荷に関するインプットとアウトプットは以下のとおりです。

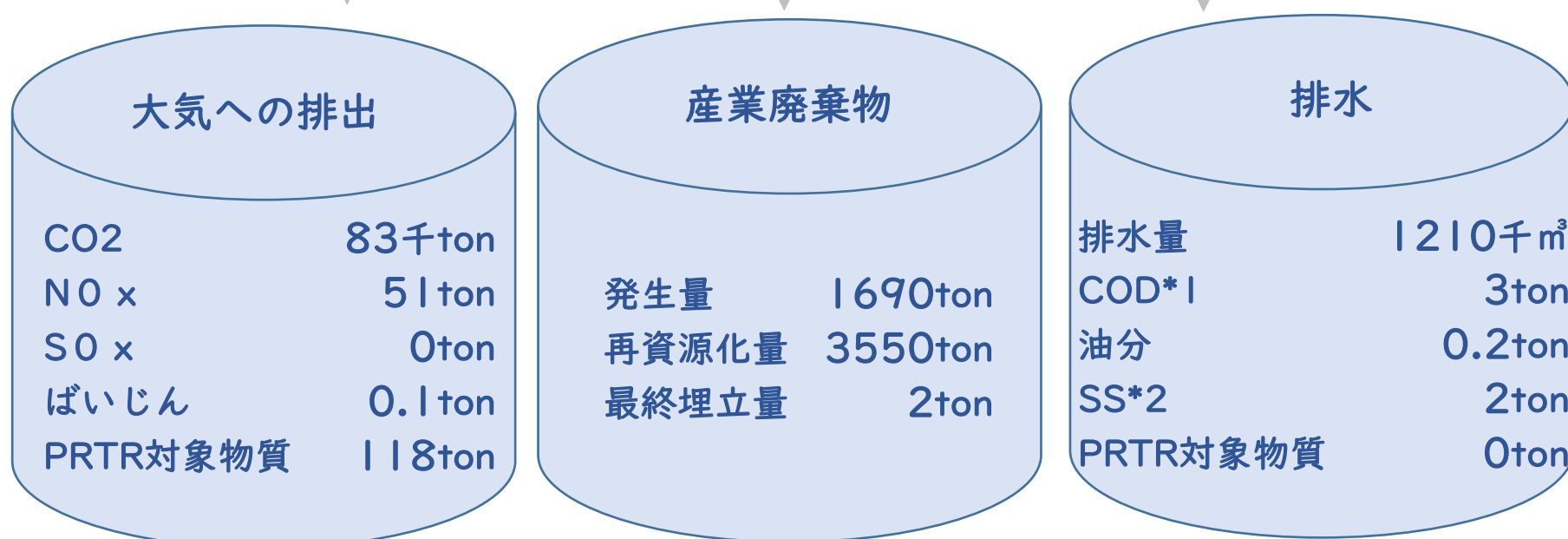
インプット



事業活動 生産/営業/研究開発

製品 → 顧客

アウトプット



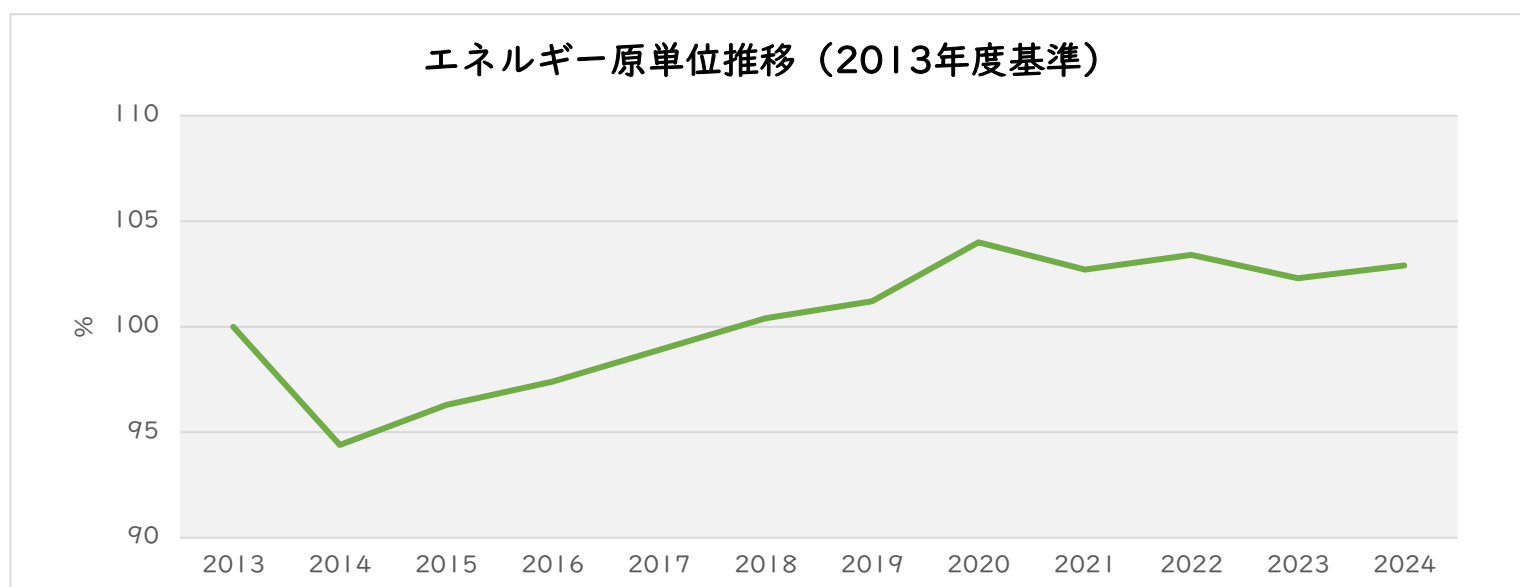
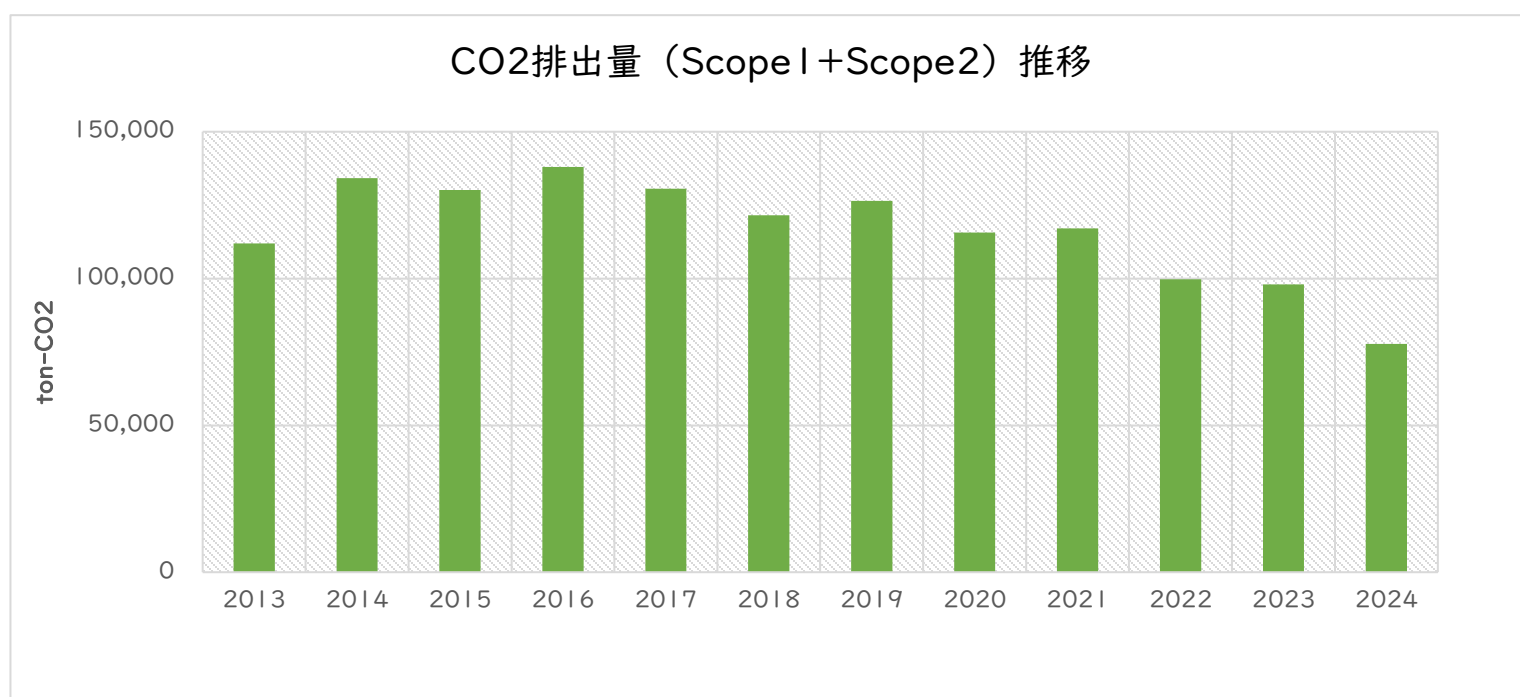
※1 COD: Chemical Oxygen Demand; 化学的酸素要求量

※2 SS: Suspended Solids; 浮遊物質

(2) 省エネと地球温暖化防止への取組み

当社は、省エネ及び地球温暖化防止を重要な課題と認識し取り組んでいます。

プラントの高効率運転、用役使用量の削減等の会社全体での省エネ取組みにより、近年のCO2排出量（Scope1及びScope2）は減少傾向にあります。しかし、2024年度は生産数量が少なかったこと及びエネルギー原単位の高い銘柄の生産比率が高まっていることなどにより、エネルギー原単位が悪化しました。当社はこれからも省エネ及び地球温暖化防止のための取組みを推進してまいります。



※エネルギー原単位計算方法＝エネルギー使用量（原油換算）/製品生産量

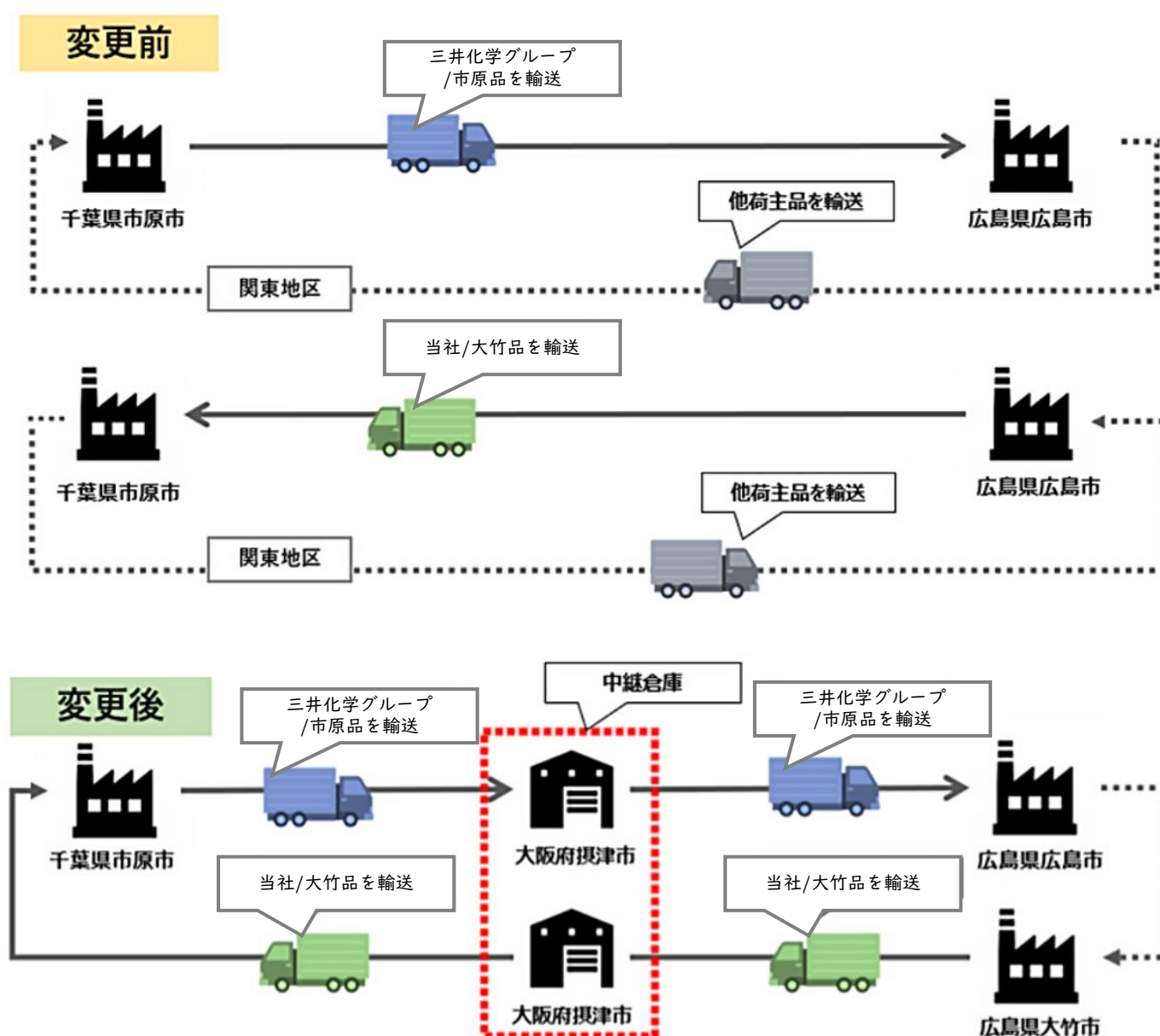


(3) 物流における省エネ、CO2削減への取り組み

当社は、2024年から中継輸送(貨物積み替え方式)を導入し、広島～千葉間の長距離トラック輸送について、大阪地区に中継地を設け、片道輸送から往復輸送へ転換することで輸送効率化を図りました。この取り組みにより、CO2排出量を従来比38%削減、ドライバーの労働負荷軽減（変更前：4泊5日/1運行 ⇒ 変更後：1泊2日/1運行）を実現しました。

この取り組みが評価され、2025年6月30日に一般社団法人日本物流団体連合会主催の「第26回物流環境大賞」にて三井化学、山九株式会社様と合同で「奨励賞」を受賞いたしました。

概要図



この取組に加え、山九株式会社様と物流RC活動を行っています。例えば、ドライバー負荷軽減のため、製品納入時に車上渡し条件への遵守を、納入お客様に粘り強く説明し、ご理解頂くよう取り組んでおります。

(4) 化学物質排出削減への取組み

1999年にPRTR法が定められ、化学物質の排出、移動量の把握が義務付けられ、対象物質の排出削減が重要となっています。

PRTR対象物質の大気排出量は、大部分を酢酸ビニルが占めており、2016年度には造粒工程の対策工事を実施し、酢酸ビニルの大気排出量を削減しました。更なる削減に向け、排ガス処理装置効率化運転の検討を進めてまいります。

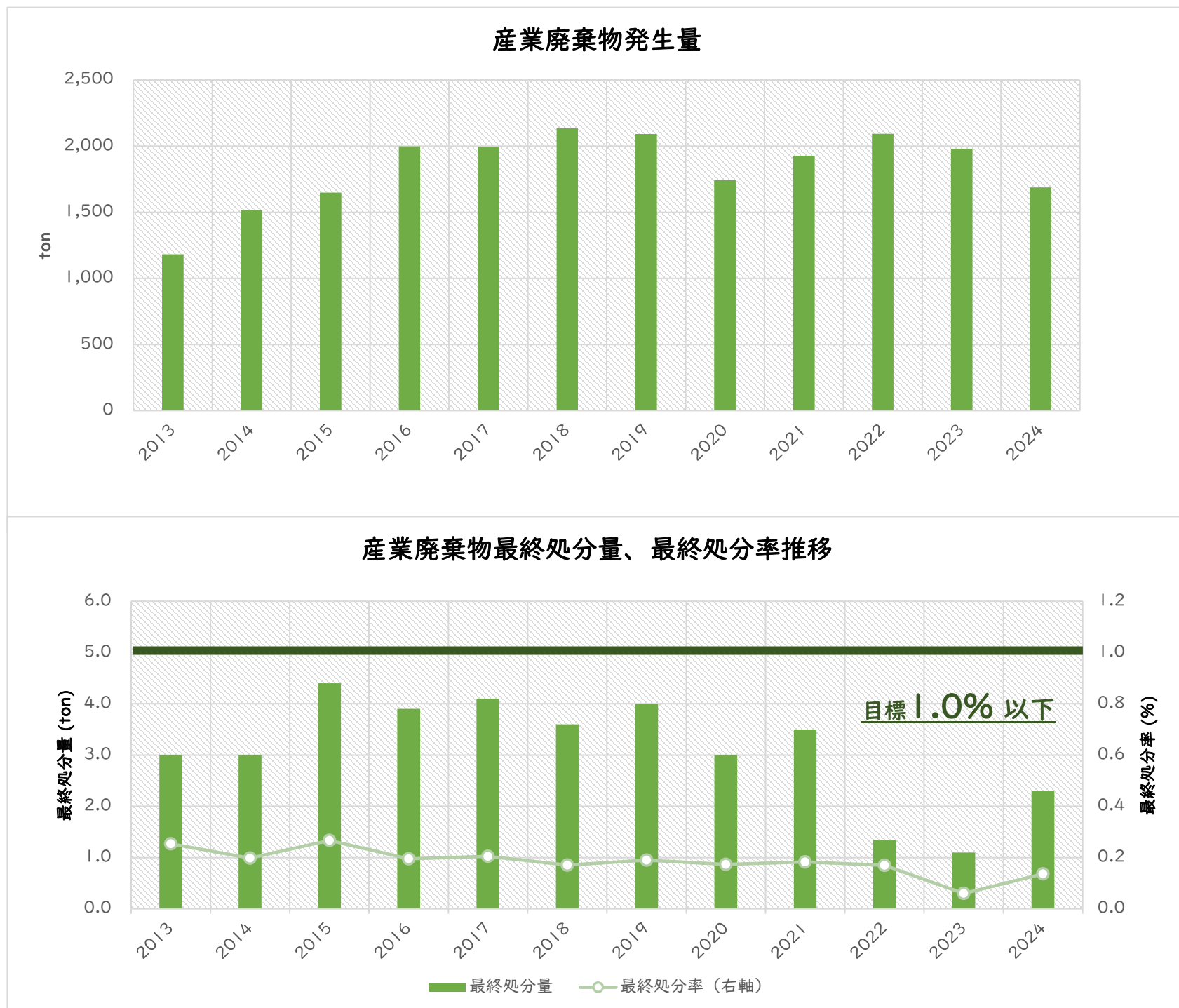
PRTR対象物質（日化協調調査実施要領）の大気排出量推移 (ton)

	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
酢酸ビニル	214	162	183	150	120	126	122	121	119	115	110
メタクリル酸	3.0	3.2	3.2	3.7	3.9	4.1	3.6	4.4	3.4	3.0	3.0
アクリル酸	1.9	2.2	2.2	2.3	2.3	1.5	2.3	2.3	1.8	2.0	2.0
メチルアルコール	0.5	0.7	0.6	0.4	0.3	0.4	0.4	0.4	0.5	0.4	0.3

(5) 産業廃棄物削減への取り組み

当社の産業廃棄物は、大別して汚泥、廃油、廃プラスチック類、及びその他（一般ゴミ、不燃物、廃金属、廃材、木くず類等）であり、汚泥（定修中及び運転中に発生するスラッジ）が大半を占めています。

当社は、産業廃棄物最終処分率1%以下（※1,2）を目標に掲げ、産業廃棄物削減の活動に取り組んでおり、再利用可能な産業廃棄物の分別回収や再資源化技術を有する産業廃棄物処理業者を積極的に活用しております。2024年度も最終処分率の目標を達成しております。

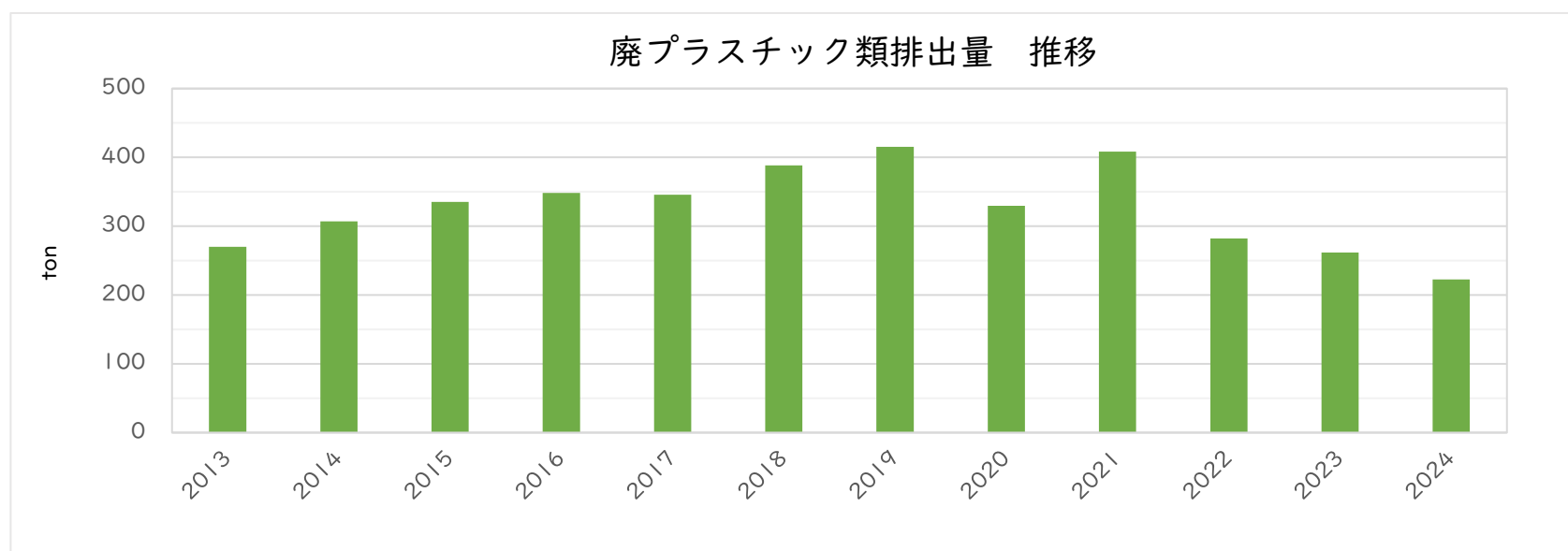


※1 「最終処分量」とは、リサイクルや中間処理（焼却・脱水など）を経ても再利用されず、最終的に埋立処分された廃棄物の量を指します。

※2 産業廃棄物最終処分率 = 産業廃棄物最終処分量 / 産業廃棄物発生量 × 100 (%)

(6) 廃プラスチック類排出抑制の取り組み

プラスチック使用製品産業廃棄物等を排出する事業者は、「プラスチックに係る資源循環の促進等に関する法律（2022年4月施行）」に基づき、プラスチック使用製品産業廃棄物等の排出の抑制と再資源化等への積極的な取り組みが求められています。当社は、廃プラスチック類の排出抑制と再資源化の努力を継続し、これまで以上の有効かつ強力な取り組みを推進してまいります。



(7) 海洋プラスチック問題への取り組み

当社は、製品の製造・保管・輸送工程で発生する樹脂ペレット等の海洋への流出を防止するために、従来より、以下の取り組みを行っております。

樹脂ペレット流出防止の管理体制を整備し、作業マニュアルを策定して、樹脂ペレットを取り扱う従業員に対し、環境保全の意識付け教育を行っています。また、工場内の排水溝及び各ピットには、目の細かい金網状スクリーンを設置して、樹脂ペレットの流出防止を図っています。

また、当社は近年グローバルな環境問題として認識されてきている海洋プラスチック問題に対して、2018年9月に発足した「海洋プラスチック問題対応協議会」に会員として参画するとともに、日本プラスチック工業連盟が推進している「海洋プラスチック問題の解決に向けた宣言活動」にも参加して、プラスチック廃棄物の海洋への流出防止に積極的に取り組んでいます。

2024年度は前年度同様、大竹工場及び千葉工場でスクリーン捕集ペレット回収、工場構内及び構外の一斉清掃活動、親会社主催の地域清掃活動への参加等を実施しました。また、10月には、本社地区及び千葉地区に勤務する社員及びその家族が千葉県幕張の浜でクリーンアップ活動を実施しました。



工場構内の一斉清掃（千葉工場）



工場構内の一斉清掃（大竹工場）



千葉県幕張の浜の一斉清掃（本社、千葉工場、テクニカルセンター）

当社は、安全確保を最優先し、無事故無災害を目指すという基本方針を掲げ、安全確保のための様々な活動を実施しております。

(1) プロセス安全への取組み

当社は、プロセス災害を防止する手法であるPSM※を導入し、無事故無災害を目指した積極的な取組みを行っています。

※PSM (Process Safety Management) :

プロセス災害を防止するために必要な技術、人、設備に関する14の要素について実行されるべき事項をガイドラインとして定め、改善することにより安全レベルを向上させる管理システム

PSMをより強固なものにするために、プロセスハザード分析において、防護層解析も実施し、将来長期に渡り安全安定運転が可能となるよう取り組んでいます。また、PSM体制の内部監査により課題や問題点を明らかにし、継続的改善を行っています。

(2) 安全安定運転の確保

安全安定運転の確保に向けて、安全基盤の強化に力を入れております。エンジニア育成のため、超高压法の固有技術の修得を目的として、エンジニア教育ガイドラインに基づき、プロセス及び設備教育を実施しています。また、過去のトラブルを計画的にレビューし、再発防止策の有効性を確認しています。

また、安全意識向上のためのサイクルとして、各種安全活動を循環させることで、職場環境改善と各自のスキルアップにつなげ、安全意識、知識の向上を図っています。

(3) 防災訓練

工場では緊急時に備え、通報、緊急操作等の防災訓練を石炭法の合同事業所である三井化学の自衛防災組織を交えて定期的に実施しています。訓練では、近年発生が予想されている大規模地震を想定した津波避難訓練（装置停止訓練含む）も行っており、万が一の災害時にも十分対応できる体制を整えています。

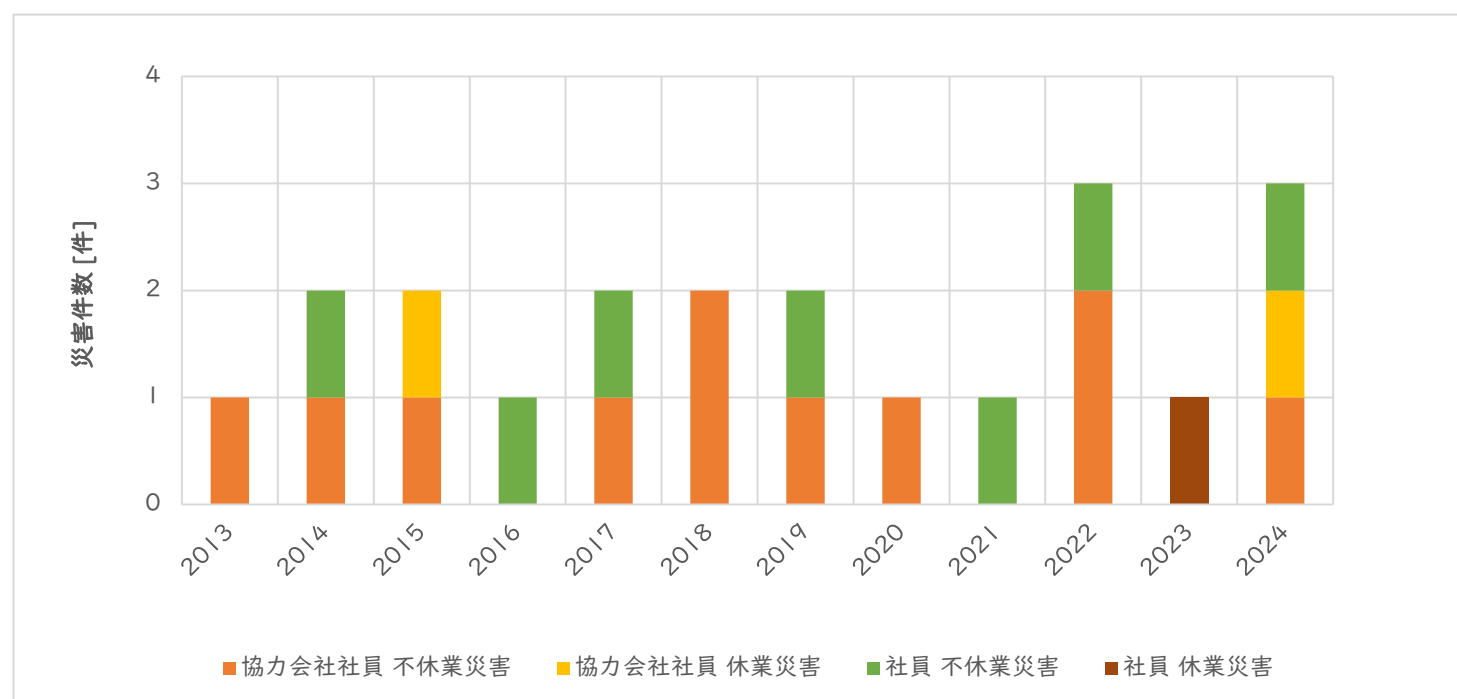


工場の防災訓練

当社は、社員及び協力会社社員の休業災害及び不休業災害の発生件数ゼロを目指しています。具体的には、組織の安全文化強化活動、危険予知トレーニングの強化、安全基本ルールの徹底、対話式の安全パトロール、災害事例研究などを実施しています。

リスクアセスメント、ヒヤリハット、5Sなどの安全活動を充実させると共に、社員だけでなく、協力会社社員も含めたコミュニケーションの良い職場を実現することによって、労働災害ゼロを目指してまいります。

(1) 労災発生状況



2025年3月31日時点での休業無災害日数は、下表のとおりです。

石油化学工業協会に所属する各社の全事業所（事業所数約140、従業員数約6万人）を対象とした労働災害統計調査によると、社員の無災害労働日数継続中の事業所として、千葉工場が第3位にランクされています(2024年12月31日時点)。

休業無災害日数	大竹工場	千葉工場
社員	535日 (1.5年)	10,910日 (29.9年)
協力会社	182日 (0.5年)	5,386日 (14.7年)

2024年度は大竹工場にて協力会社社員の休業災害（墜落・転落）が1件発生しました。労災発生を重く受け止め、再出発を強く決意すると共に、安全活動の強化に全社一丸となって取り組んでおります。

(2) 安全活動の強化

環境・衛生・安全部のリードの下、命を守るルール of 浸透、相互コミュニケーションの強化、危険感受性の向上及び協力会社と協同した安全活動に取り組んでいます。以下にその取り組み内容について紹介します。

① 命を守るルール of 浸透

当社では、労働災害の撲滅のため、「命を守るルール」を制定し、ルールを記載したカードを常に常備することで意識を高め、工場で働くひとりひとりが安全のリーダーとなり、安全行動を率先垂範できるよう取り組んでいます。

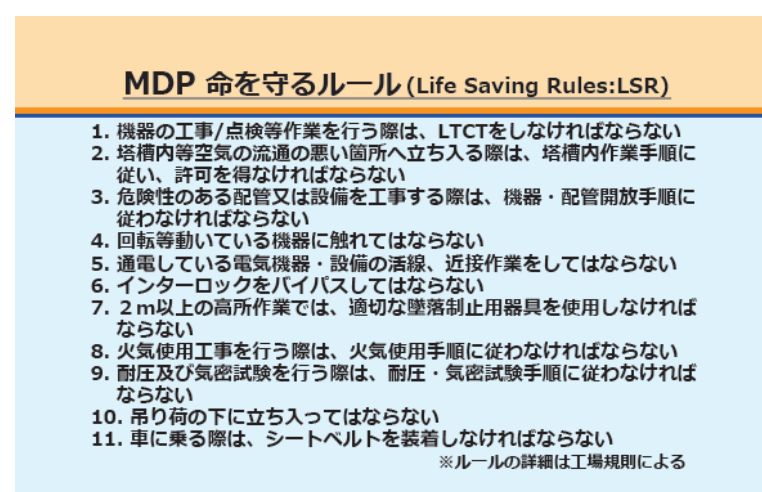


表 「命を守るルール」携帯カード 裏

② 相互コミュニケーションの強化

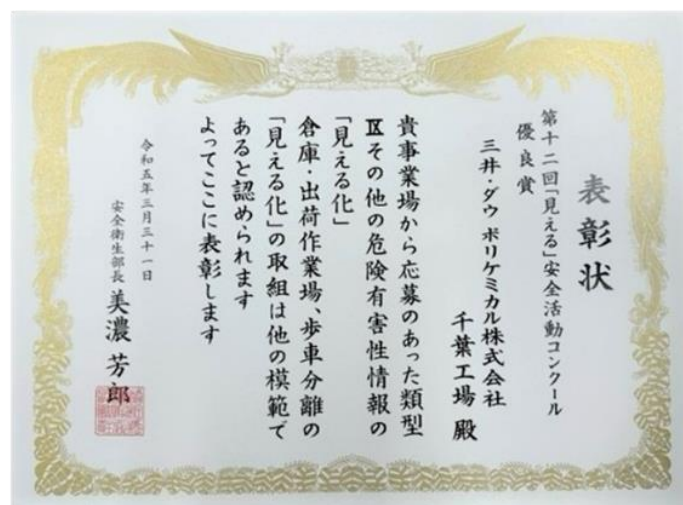
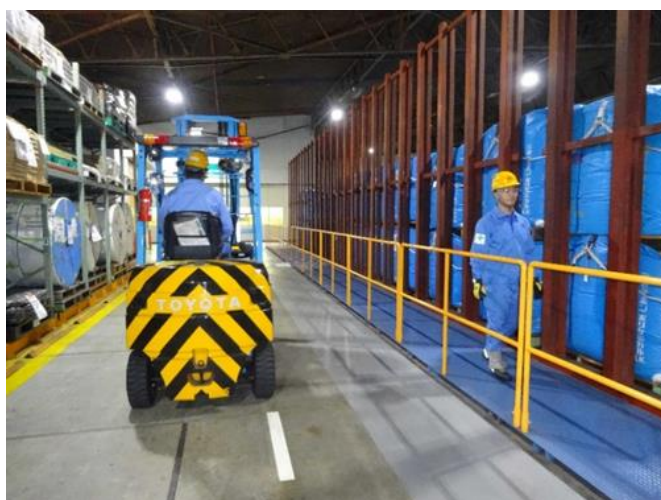
当社では、相互コミュニケーションの強化を目的として、対話方式の安全パトロール活動を実施しています。この活動では、管理者だけでなく従業員同士も互いの作業を観察し、不安全行動や状態に対して意見を交わしながら、危険の存在を共に認識・共有することを重視しています。不安全行動の是正や不安全状態の排除後は、これらの結果を職場全体で共有し、安全レベルの向上を目指しています。また、社員・協力会社員と工場幹部、及び本社環境・衛生・安全部との安全対話を通じて、立場を超えた意見交換を行い、相互コミュニケーションの強化に努めています。

③ 危険感受性の向上

近年発生した労災の傾向を解析した結果、危険感受性不足が一因である事例が多いことが分かりました。これは現場の経験が少ない若手社員・協力会社社員が増えていることも背景にあります。そこで、社員・協力会社社員の危険感受性を向上させるために、過去に発生した災害事例の職場ディスカッション、VRを活用した安全教育や危険予知トレーニングを行っています。また、現場経験の豊富な社員が協力会社社員の危険予知に参加し、適宜アドバイスを行うことにより、危険感受性の向上に努めております。今後も社員と協力会社社員が一丸となり取り組んでまいります。

④ 協力会社と行う安全活動

当社は、協力会社と密に連携し、事故ゼロを目指した安全活動を推進しております。製品倉庫では、歩行者とフォークリフトが同じ空間を共有する場面が多く、接触事故のリスクがあるため、数年に渡り歩車を分離する取り組みを行ってきました。この活動は、厚生労働省主催の「令和4年度『見える』安全活動コンクール」において、当社千葉工場製造課製品係倉庫の歩車分離策が応募総数1,042件のうち優良な事例80例に選出されました。



(3) 労働衛生の取り組み

当社では、労働安全衛生法関係法令の改正による新たな化学物質管理の制度導入に伴い、化学物質の自律的管理体制の強化を進めております。対象物質のリスクアセスメント

(RA)を実施し、作業環境やばく露状況を評価した上で、適切なばく露防止措置を講じています。また、RAの結果に基づき、保護具の選定と管理責任者の任命を行い、作業者が適切な保護具を使用できるような体制を整えています。これらの取り組みを通じて、化学物質による労働災害の未然防止と、職場の安全衛生レベルの向上を目指しています。



当社は、お客様が満足し、かつ安心して使用できる製品を提供するために、購買・開発・製造・販売において当社製品を安全に取り扱っていただくための取組みを行っております。

(1) 国内外の法規制や業界自主基準遵守への取組み

世界各国において、化学物質による人の健康や環境への影響を最小化することを目的とした新法制定や法改正が進められています。

このような情勢をふまえ、当社の企業理念と人権方針に則り、社内の関連規則に従って計画的に安全性評価を実施することで、国内外の法規制や業界自主基準の遵守に努めております。

また、社内への情報発信や教育を実施し、社員の製品安全管理意識を醸成することで国内外の法規制や業界自主基準の遵守に努めております。

(2) 化学物質管理への取組み

当社は、使用する原材料のサプライヤーに対し、SDSとchemSHERPA、法規制調査報告書等の提示を定期的に求め、国内外の法規制や業界自主基準の遵守状況を確認しています。入手した情報はデータベースで管理し、社内に対する製品安全管理の見える化を進めてまいります。

また、当社製品を安全にお取り扱いいただくためにSDSやchemSHERPAの提供や各種依頼調査に対応し、お客様への責任ある情報伝達に取り組んでおります。

当社は、製品の安全な輸送に取り組んでいます。
当社の製品輸送業務は、三井化学と共同にて3PL(3rd Party Logistics)を導入しています。
安全管理においては三井化学と共同で3PL受託会社と協力し、物流安全品質会議、安全監査、安全大会の開催などを通じ情報の共有化・事例の周知徹底等の活動を行い、物流事故の未然防止に取り組んでおります。

(1) SDS、イエローカード

全ての製品について、取扱い、保管上の注意（危険性、有害性など）に関する情報を記載したSDSを作成し、お客様に提供しています。
また、製品輸送中に万が一事故が発生した場合に必要な措置や通報内容を記載したイエローカードを作成し、製品の輸送時には常時携帯しています。

The image shows two examples of Yellow Cards (イエローカード) used for product transport safety. The left card is for 'エチレン・オキシド重合体' (Ethylene oxide polymer) and the right card is for 'エチレン・オキシド重合体' (Ethylene oxide polymer). Both cards contain detailed information about the product, including its name, hazard classification, and emergency response procedures.

イエローカード（一例）

(2) 事故発生時の対応

当社は三井化学グループの一員として「三井化学グループ構外物流事故・緊急連絡網及び応援体制」（MENET）に参加しています。製品輸送中に事故が発生した場合に、その被害を最小限に抑えるため、24時間出動できる体制を整えています。また、年に2回緊急通報、出動訓練を行っています。



本社	〒104-0028 東京都中央区八重洲二丁目2番1号 東京ミッドタウン八重洲 八重洲セントラルタワー 19階 電話 03-6880-7650
大竹工場	〒739-0601 広島県大竹市東栄二丁目1番21号 電話 0827-53-9250
千葉工場	〒299-0108 千葉県市原市千種海岸6番地 電話 0436-62-3236
テクニカルセンター	〒299-0108 千葉県市原市千種海岸6番地 電話 0436-62-3237

<https://www.mdp.jp/>