

レスポンシブル・ケア報告書 2026

RESPONSIBLE CARE REPORT 2026



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・ケアへの取り組み体制	P 4
4. 持続可能な社会の実現に向けて (SDGs)	P 7
5. 環境保全への取り組み	P 10
6. 保安防災への取り組み	P 17
7. 労働安全衛生への取り組み	P 18
8. 製品安全管理への取り組み	P 21
9. 物流安全への取り組み	P 22



三井・ダウ ポリケミカル
A JOINT VENTURE

～環境・衛生・安全を基盤に、持続可能な社会の実現に貢献します～

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。

気候変動への対応や資源循環の推進など、持続可能な社会の実現に向けた取り組みは、企業にとって重要な責務となっています。当社においても、生産および物流における省エネルギーを推進し、温室効果ガス排出量の削減に取り組むとともに、環境保全活動を着実に進めています。

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Dow社の合併会社です。両社との緊密な連携を活かしながら、工場の安全・安定運転を達成し、従業員一人ひとりが健康で安全に生きがいをもって活躍できる職場づくりに努めています。

当社は、全社の環境・衛生・安全活動を統括する環境・衛生・安全部を中心に、全従業員が健康かつ安全に業務を遂行できる環境の整備と、環境保全・安全確保の継続的な向上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いただいております。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使用量の削減を可能とし、温室効果ガス排出量の削減や環境負荷低減に貢献しています。

当社は、日本レスポンシブル・ケア協議会の設立当初である1995年から会員として活動し、安全・健康の確保と環境保全の推進に取り組んできました。また、SDGsをはじめとする社会課題の解決に向けて事業活動を通じた価値創出を進めており、今後も持続可能な社会の実現に貢献してまいります。

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・ケアの理念をあらためて胸に刻み、今後も製品の開発・生産・物流・販売に至るすべての事業活動を通じて、ステークホルダーの皆様から信頼される企業であり続けるとともに、地球環境の保全と安全・健康の確保に向けた取り組みを推進してまいります。

2026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事業運営に努めています。

(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、機密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・ケアへの取り組み体制

当社は、製品の開発・生産・物流・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、世界の化学会社で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）内に日本レスポンシブル・ケア協議会（JRCC）が設立され、RC活動の推進組織として活動が開始されました。その後、RC活動のさらなる普及・推進を目的として、2012年4月にJCIAに統合され、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

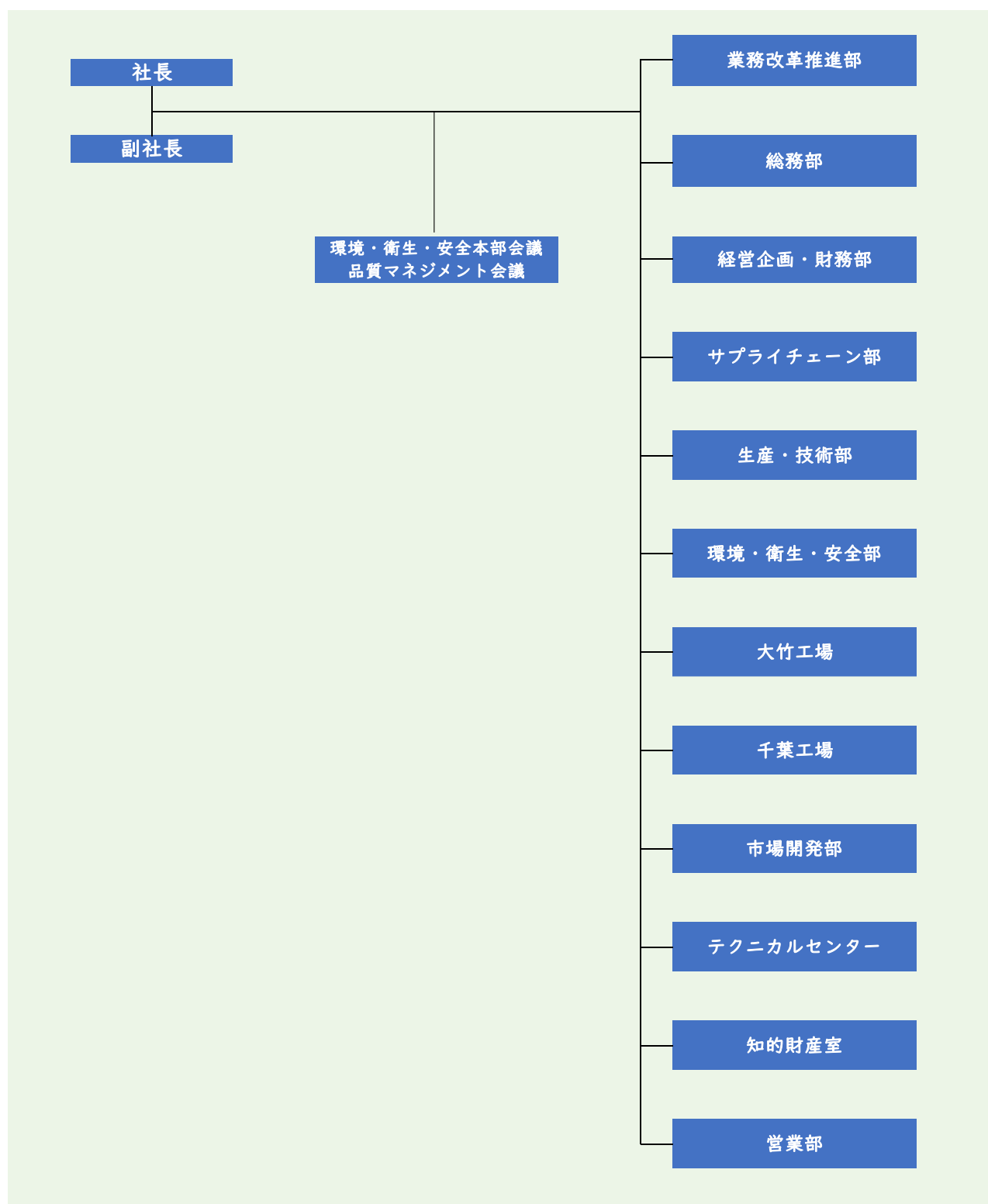


レスポンシブル・ケア
安全とサステナビリティの推進

(I) 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）、Act（改善）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	2026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：持続可能な開発目標）は、2015年に国連サミットで採択された国際社会共通の目標です。持続可能な社会の実現に向け、貧困、格差、エネルギー、気候変動、環境保全など幅広い課題に対して、世界各国が協力して取り組む17のゴールで構成されています。当社は事業活動を通じて社会課題の解決に取り組み、SDGsの達成に貢献してまいります。



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	2 気候をゼロに, 3 すべての人に健康と福祉を, 7 エネルギーをみんなにそしてクリーンに, 9 産業と技術革新の基盤をつくろう, 12 つくる責任 つかう責任
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	3 すべての人に健康と福祉を, 9 産業と技術革新の基盤をつくろう, 12 つくる責任 つかう責任, 14 海の豊かさを守ろう
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	3 すべての人に健康と福祉を, 7 エネルギーをみんなにそしてクリーンに
CMPS®	イージーピール蓋材	少子高齢化対応 CO2削減	2 気候をゼロに, 3 すべての人に健康と福祉を, 9 産業と技術革新の基盤をつくろう, 12 つくる責任 つかう責任

®：当社登録商標、※：Dow社商標



フードロス削減に貢献する包材向け樹脂の開発

フードロスの削減は、持続可能な社会の実現に向けた重要な課題の一つです。

特に食品の物流・販売段階では、鮮度保持による消費期限の延長がフードロス削減に大きく寄与すると期待されています。当社のハイミラン®は、アイオノマー樹脂の優れた柔軟性と密着性を活かし、スキンパック用フィルムの原料として使用されています。スキンパックは食品の形状に沿って密着する真空包装技術であり、鮮度保持や見栄えの向上に貢献します。ハイミラン®を使用したスキンパックフィルムは、牛肉や豚肉などのチルド食品包装に採用されており、食品の品質維持を通じてフードロス削減に貢献しています。

当社は今後も、ハイミラン®をはじめとする高機能樹脂の提供を通じて、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。



スキンパックされたチルド牛肉

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）、2025年9月に大竹工場（広島県大竹市）において、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認証取得製品】

千葉工場	エバフレックス®（EVA） ミラソン®（LDPE）
大竹工場	ニュクレル™（EMAA） ハイミラン®（アイオノマー） ミラソン®（LDPE）

当社では、今後もISCC PLUS認証製品の拡充を積極的に進め、お客様の持続可能な製品へのニーズに応えてまいります。

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。

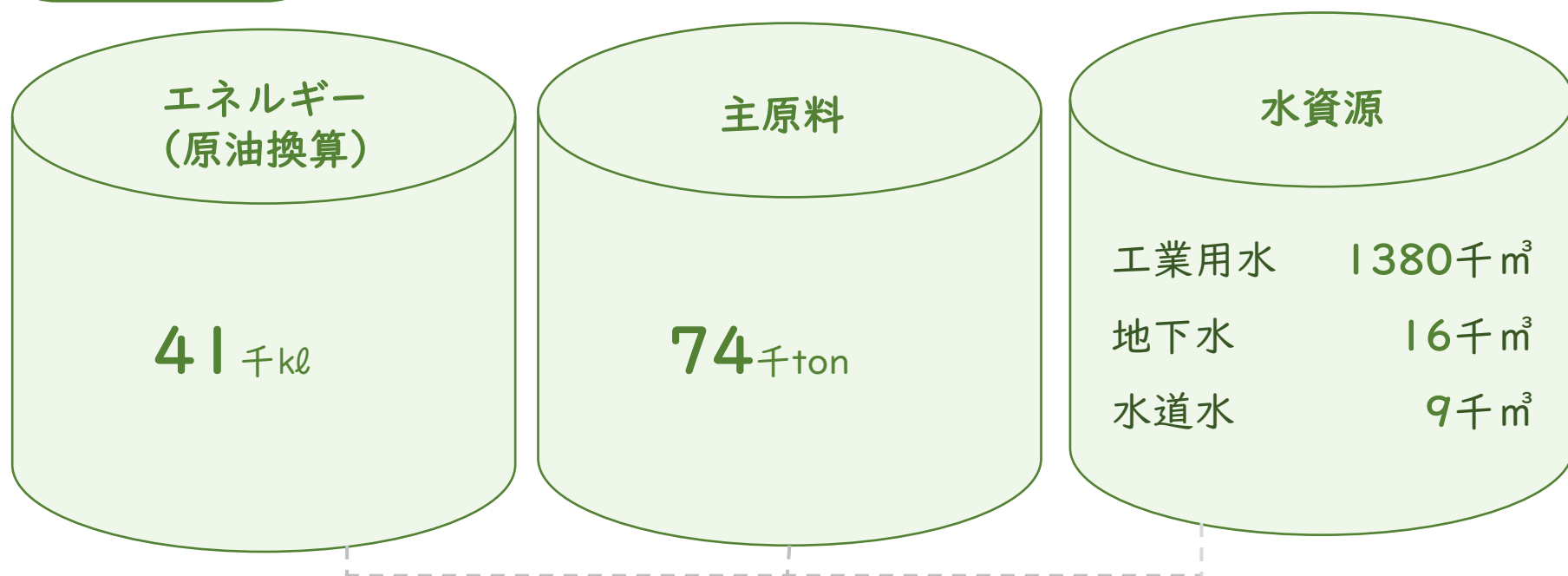


当社は、製品の開発から廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたり、環境負荷の低減に努めております。省エネルギーの取り組み、産業廃棄物削減の取り組みなどに引き続き注力します。

(1) 環境負荷状況

2025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。

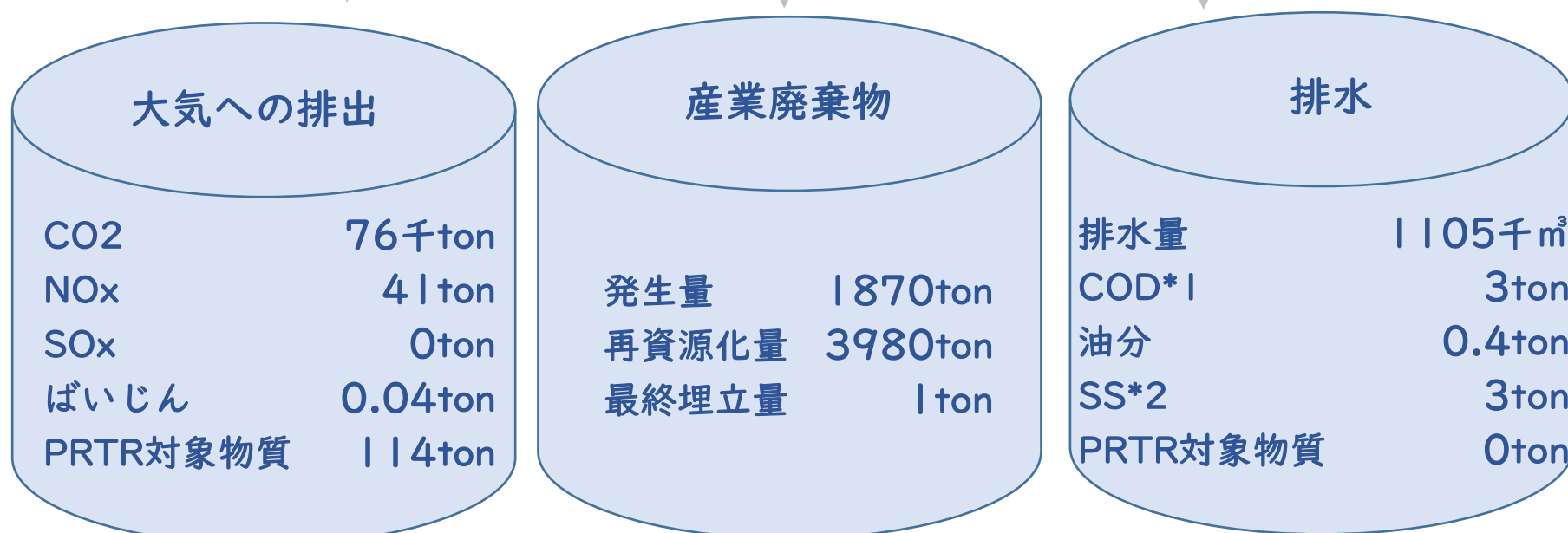
インプット



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

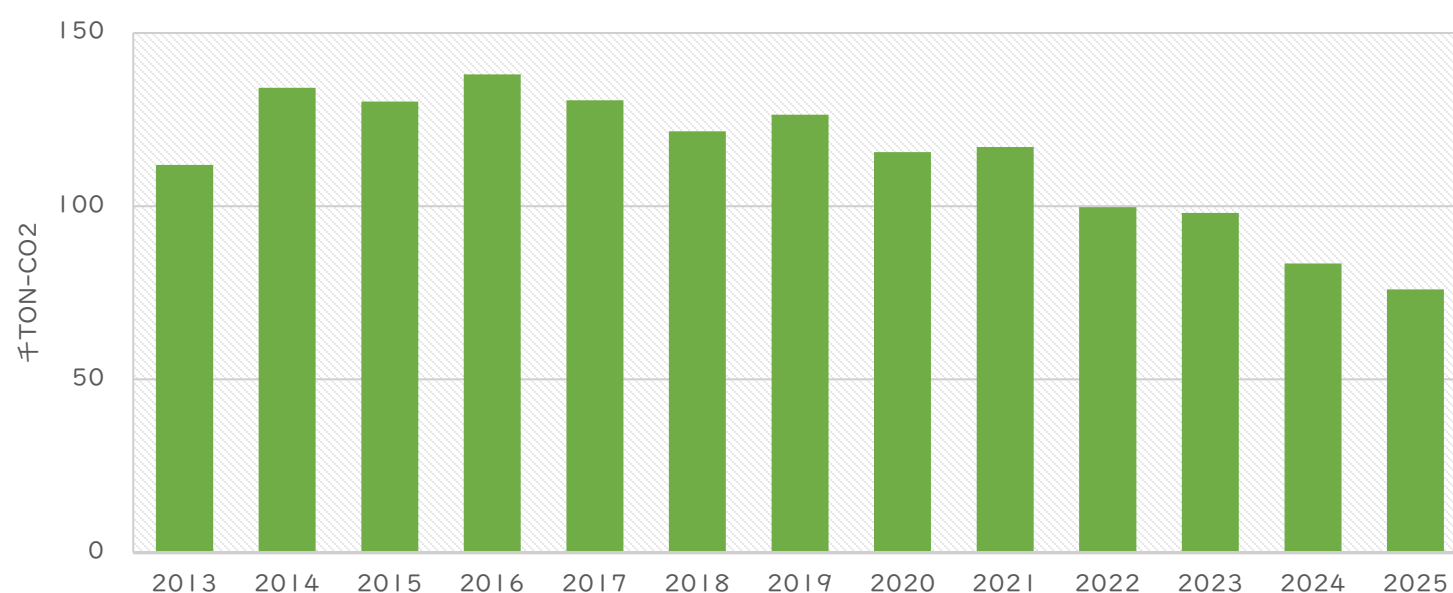
*2 SS : Suspended Solids; 浮遊物質

(2) 省エネルギーと地球温暖化防止への取り組み

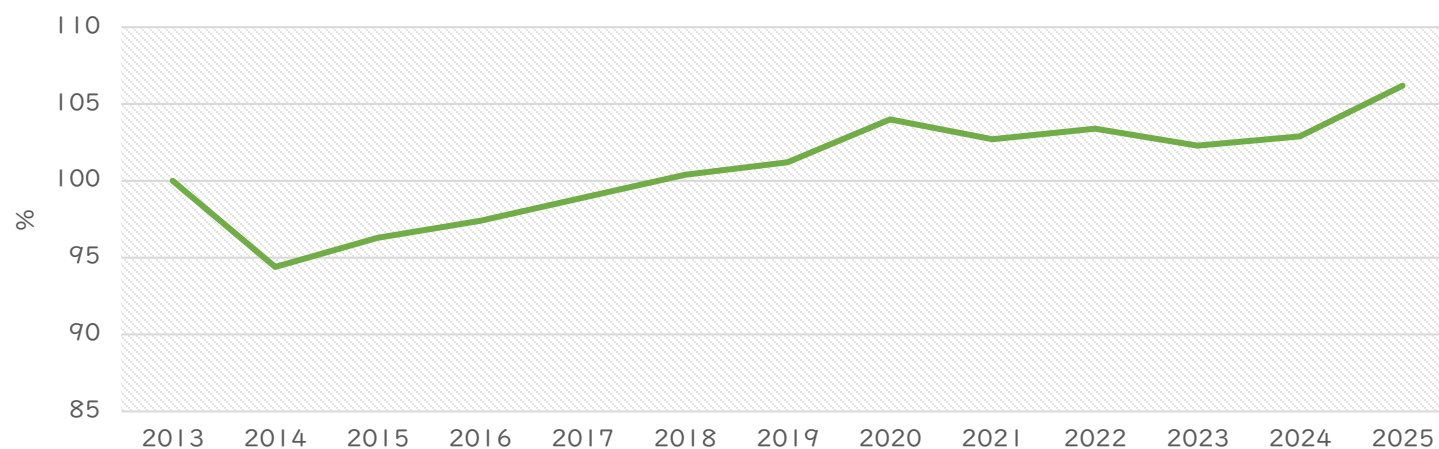
当社は、省エネルギー及び地球温暖化防止を重要な課題と認識し取り組んでいます。

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ルギー取り組みにより、近年のCO2排出量（Scope1及びScope2）は減少傾向にあります。しかし、2025年度は生産数量の減少やエネルギー原単位の高い銘柄の生産比率上昇により、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ルギー及び地球温暖化防止のための取り組みを推進してまいります。

CO2排出量（Scope1 + Scope2）推移



エネルギー原単位推移（2013年度基準）



※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

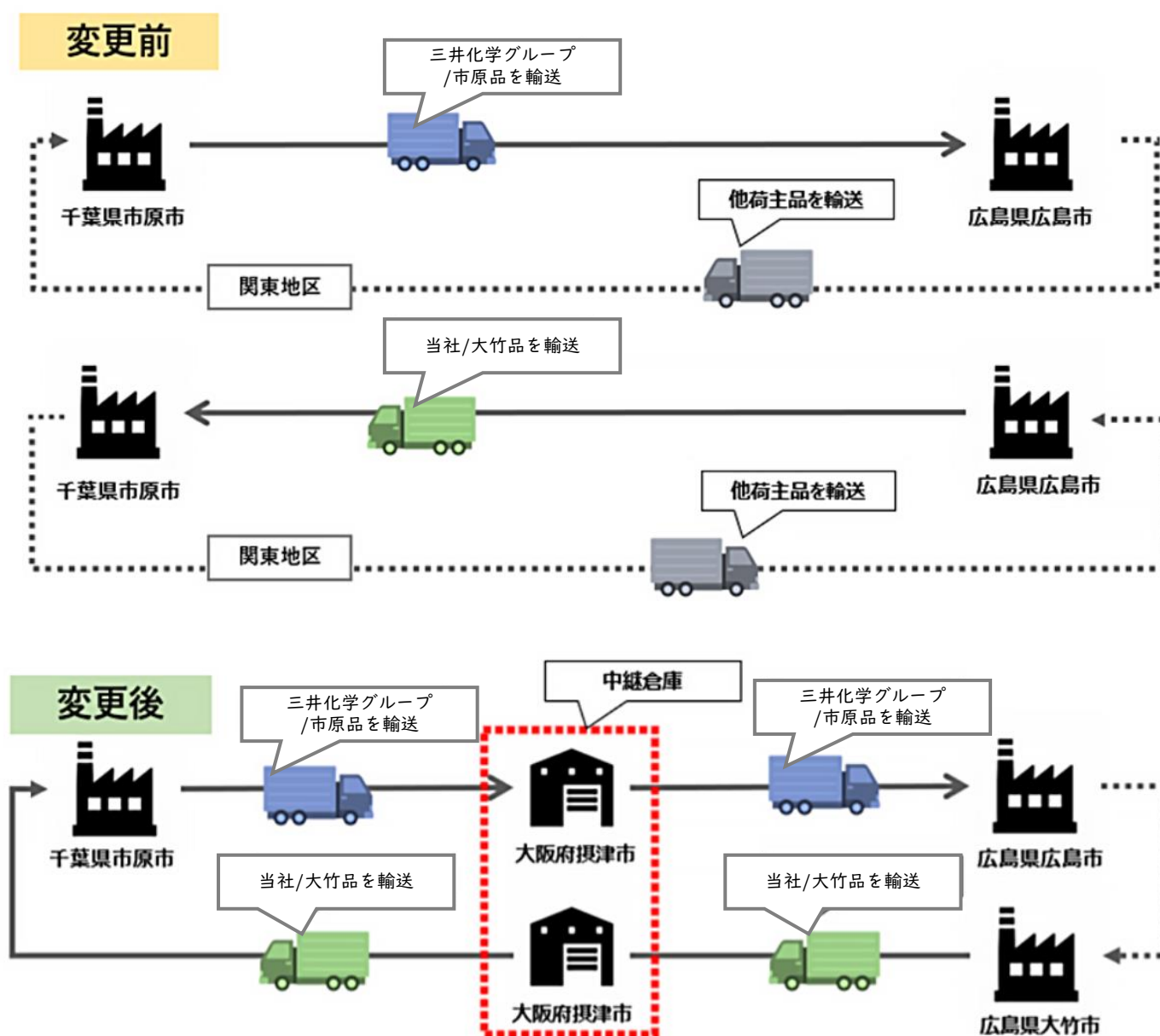


(3) 物流における省エネルギー、CO2削減への取り組み

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



この取り組みに加え、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の遵守を、納入先のお客様に粘り強く説明し、ご理解いただけるよう取り組んでおります。



(4) 化学物質排出削減への取り組み

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対象物質の大気排出量推移

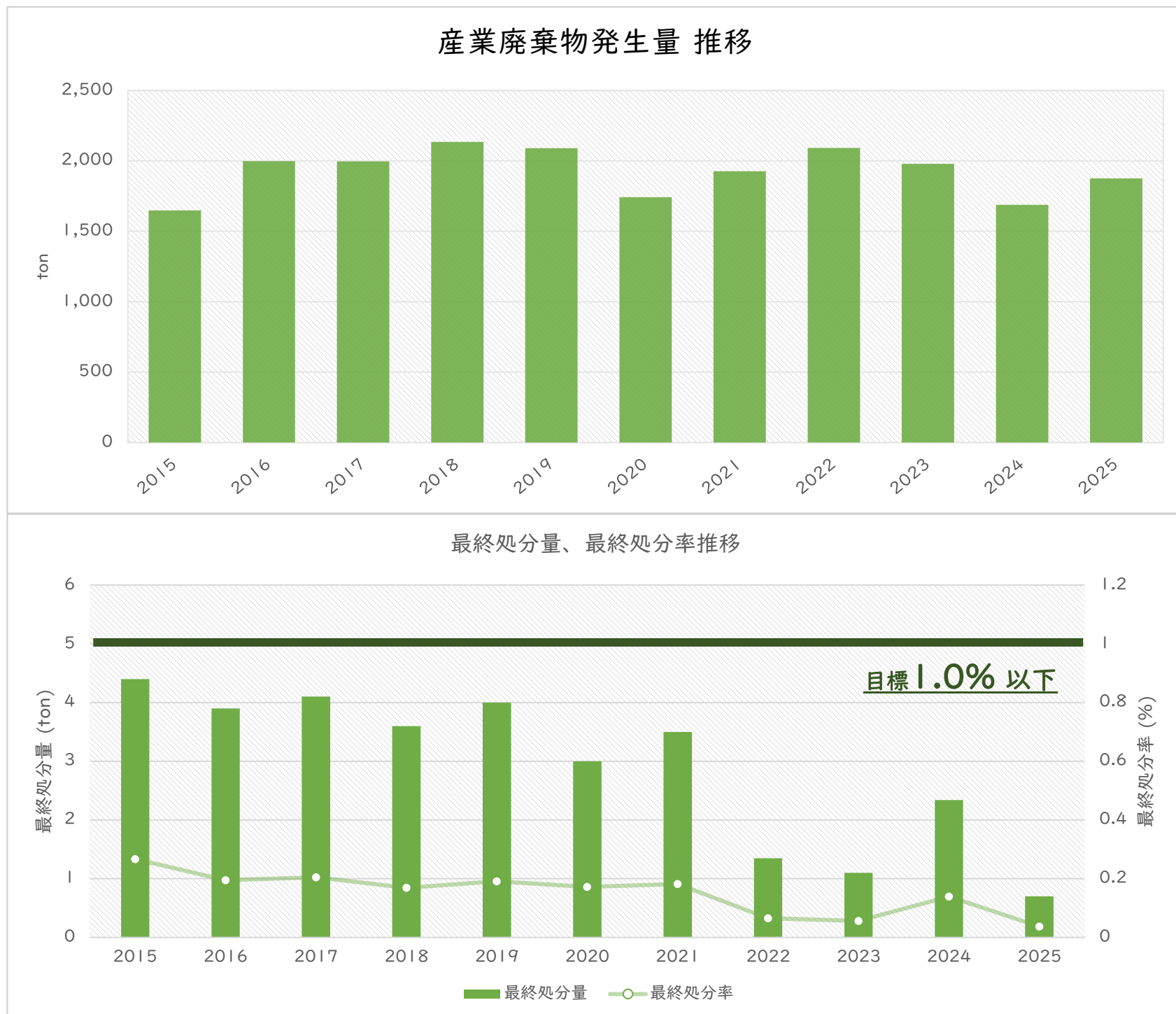
(ton)

	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
酢酸ビニル	162	183	150	120	126	122	121	119	115	110	110
メタクリル酸	3.2	3.2	3.7	3.9	4.1	3.6	4.4	3.4	3.0	3.0	2.4
アクリル酸	2.2	2.2	2.3	2.3	1.5	2.3	2.3	1.8	2.0	2.0	1.1
メチルアルコール	0.7	0.6	0.4	0.3	0.4	0.4	0.4	0.5	0.4	0.3	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1.0%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。2025年度も最終処分率の目標を達成しております。



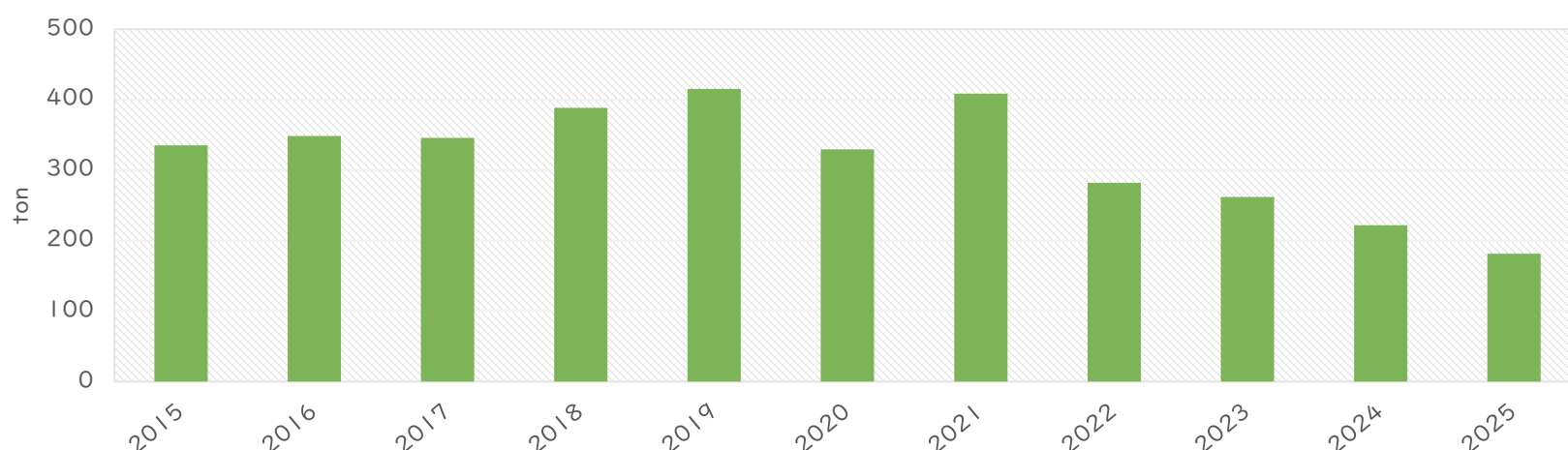
※1 「最終処分量」とは、リサイクルや中間処理（焼却・脱水など）を経ても再利用されず、最終的に埋立処分された廃棄物の量を指します。

※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。

廃プラスチック類排出量推移



(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。

2025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り組み

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り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、将来にわたり長期的に安全安定運転が可能となるよう取り組んでいます。

(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行っています。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。

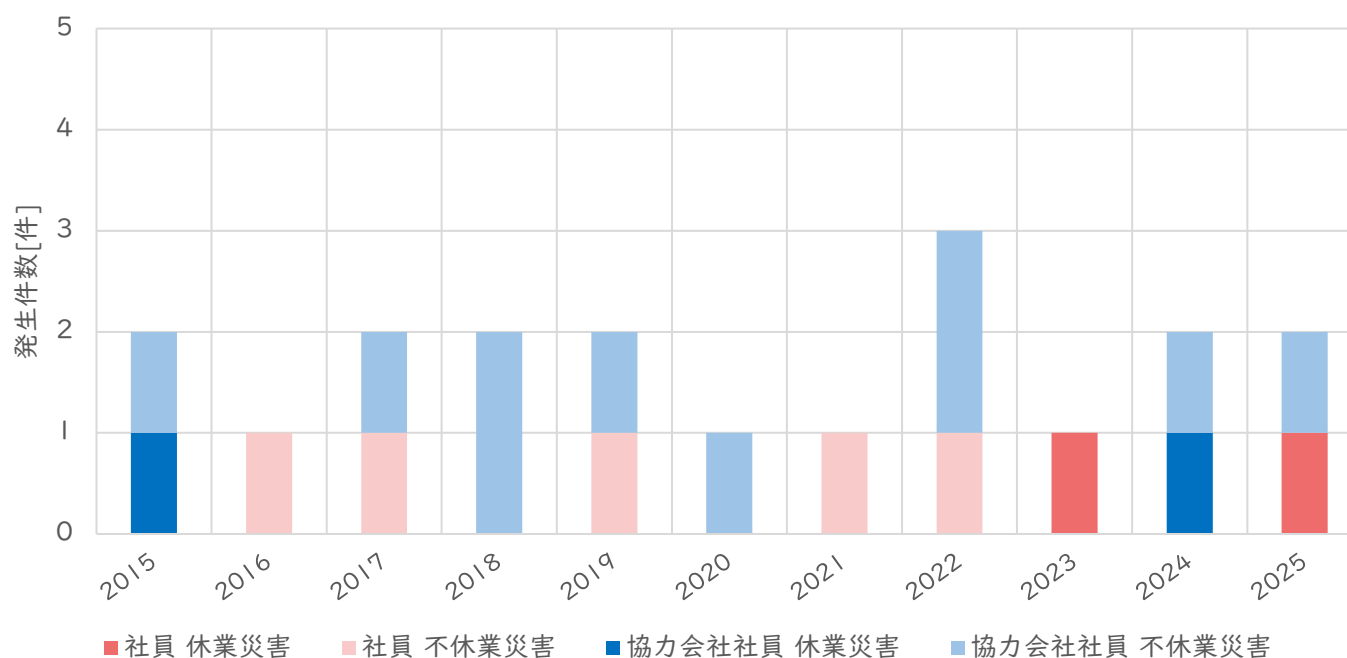


工場の防災訓練

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



2026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。

千葉工場は、石油化学工業協会の労働災害統計調査においても、社員の無災害労働日数を長期間継続している事業所の一つとなっています。また、社員の休業無災害30年、協力会社社員の休業無災害15年以上を継続しており、その実績が評価され、2025年度日本化学工業協会安全表彰を受賞しました。

休業無災害日数	大竹工場	千葉工場
社員	84日 (0.2年)	11,275日 (30.9年)
協力会社	547日 (1.5年)	5,751日 (15.8年)

2025年度は大竹工場にて社員の休業災害（火傷）が1件発生しました。当社はこの災害を厳粛に受け止め、原因究明および再発防止対策を着実に進めるとともに、「安全最優先」の考えのもと、設備・作業・人の各側面から安全活動の強化に全社を挙げて取り組んでいます。

(2) 安全活動の強化

環境・衛生・安全部のリードの下、命を守るためのルール 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 命を守るためのルールの浸透

当社では、労働災害の撲滅のため、「命を守るためのルール」を制定し、ルールを記載したカードを常に携帯することで意識を高め、工場で働く一人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。

命を守るためのルールを遵守しよう Life Saving Rules : LSR 会社は、人生の多くの時間を過ごす生活の基盤となる場所です。 その場所で、ケガや事故が起きてしまうと、人生を十分に楽しめなくなります。 あなた自身のために！ あなたの家族のために！ そして仲間のために！ ひとりひとりが、安全のリーダーになろう！ 私はLSRを守ります 有効期限 2027年3月31日	MDP 命を守るためのルール (Life Saving Rules:LSR) 1. 機器の工事/点検等作業を行う際は、LTCTをしなければならない 2. 塔槽内等空気の流通の悪い箇所へ立ち入る際は、塔槽内作業手順に従い、許可を得なければならない 3. 危険性のある配管又は設備を工事する際は、機器・配管開放手順に従わなければならない 4. 回転等動いている機器に触れてはならない 5. 通電している電気機器・設備の活線、近接作業をしてはならない 6. インターロックをバイパスしてはならない 7. 2m以上の高所作業では、適切な墜落制止用器具を使用しなければならない 8. 火気使用工事を行う際は、火気使用手順に従わなければならない 9. 耐圧及び気密試験を行う際は、耐圧・気密試験手順に従わなければならない 10. 吊り荷の下に立ち入ってはならない 11. 車に乗る際は、シートベルトを装着しなければならない ※ルールの詳細は工場規則による
--	--

表

裏

「命を守るためのルール」携帯カード

② 安全文化の醸成と相互コミュニケーションの強化

当社では、「安全最優先」の考え方を組織全体に浸透させるため、安全文化の醸成と相互コミュニケーションの強化に取り組んでいます。2022年度に続き、安全文化診断を実施し、工場で働く社員を対象に安全意識や行動特性の把握を行いました。診断結果から抽出された課題に対しては、安全を最優先に判断・行動する意識の向上や、危険敢行性の改善に向けた取り組みを進めています。

また、管理者による巡視だけでなく、社員・協力会社社員が互いの作業を観察しながら意見交換を行う対話型安全パトロールを継続しています。不安全行動や不安全状態について率直に話し合い、その改善内容を職場全体で共有することで、安全意識の向上と相互理解の促進を図っています。さらに、工場幹部や本社環境・衛生・安全部との安全対話を通じて、現場の声を安全活動へ反映し、安全文化のさらなる向上に努めています。

③ 危険感受性の向上

当社では、社員および協力会社社員の危険感受性向上を重点課題として位置付け、安全教育の充実を図っています。過去の災害事例を活用した職場ディスカッションや危険予知活動に加え、VRを活用した安全体感教育を実施し、墜落・転落、挟まれ・巻き込まれなどの災害リスクを疑似体験することで、危険に対する気付きや安全行動の定着を促しています。

④ 協力会社と行う安全活動

当社では、協力会社を重要なパートナーと位置付け、社員と協力会社社員が一体となった安全活動を推進しています。定期的な安全協議会や安全パトロールを通じて情報共有と意見交換を行うとともに、現場のリスク低減に向けた改善活動を継続しています。

また、2024年に発生したスレート屋根の踏み抜きによる転落労働災害を受け、再発防止活動の一環として、社員および協力会社社員を対象にスレート踏み抜き体験教育を実施しました。実際に踏み抜きの危険性を体感することで、高所作業時の危険認識向上と基本ルールの遵守徹底を図っています。

さらに、転落・墜落災害防止対策の強化に加え、2024年度に実施したエルゴノミクスアセスメントにおいて高リスクと評価された作業について改善検討を進めています。また、安全活動への積極的な参加や模範的な安全行動を評価する表彰制度の導入を進めることで、安全を自ら考え行動する風土づくりに取り組んでいます。今後も社員と協力会社社員が同じ目標を共有し、相互に協力しながら、安全で働きやすい職場環境の実現と労働災害ゼロの達成を目指してまいります。



VR安全体感教育



スレート踏み抜き体験教育

(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を選定するとともに、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、お客様に安心してご使用いただける製品を提供するため、購買・開発・製造・販売の各段階において製品安全管理に取り組んでおります。

(1) 国内外の法規制や業界自主基準遵守に向けた取り組み

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通じて、社員の製品安全管理に対する意識向上を図り、適切なコンプライアンスの推進に取り組んでいます。

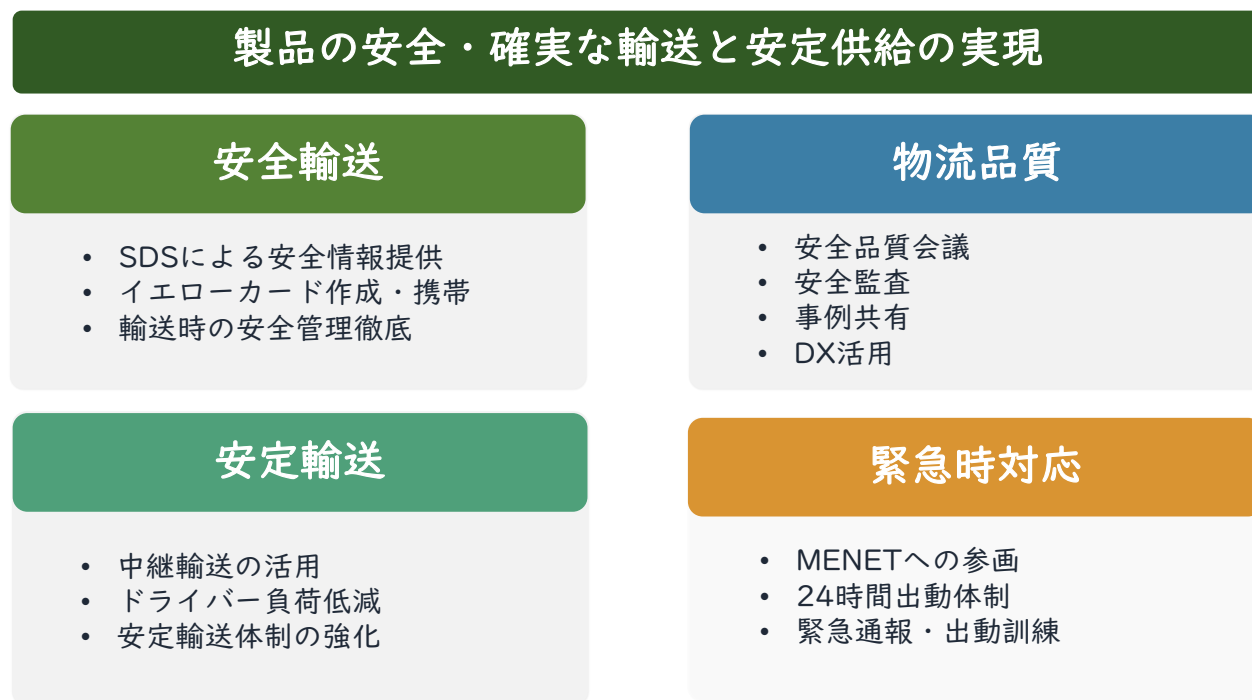
(2) 化学物質管理への取り組み

当社は、国内外の化学物質規制の動向を継続的に把握し、適切な管理に努めております。具体的な取り組みとしましては、使用する原材料のサプライヤーに対し、SDS、chemSHERPAおよび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。また、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と適切な情報共有に活用しています。

さらに、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への対応を通じて、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、製品の安全かつ確実な輸送と安定供給を実現するため、三井化学と共同で3PL（Third Party Logistics）を導入し、物流協力会社と連携した物流安全活動を推進しています。

物流RC活動は、「安全輸送」「物流品質」「安定輸送」「緊急時対応」の4つを柱として取り組んでおり、物流事故の未然防止と安全・品質レベルの継続的な向上に努めています。



(1) 物流協力会社との安全・品質活動

物流品質の維持・向上に向けては、三井化学および物流協力会社と物流安全品質会議を年2回開催しています。会議では、物流事故や労働災害の発生状況、各種KPIの確認に加え、荷役作業の安全強化や品質トラブル事例の共有、ヒューマンエラー低減活動などについて情報共有と意見交換を行っています。

さらに、ドライバーの安全確保と負荷軽減に向け、荷渡し条件の明確化、荷役作業の廃止および荷待ち時間の短縮に取り組んでいます。特に、ドライバーが本来の輸送業務以外の付帯作業を行うことによる災害リスクの低減を進めています。

加えて、センサーやQRコード、GPS等を活用した物流DXを推進し、輸送状況の可視化や誤出荷防止など、安全性および品質の向上に取り組んでいます。

(2) 事故発生時の対応

当社は、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）に参画し、物流事故や災害発生時に迅速な対応が可能な体制を整備しています。本社および工場で実施される緊急通報・出動訓練には、3PL事業者や運送会社も参加し、関係者が連携した実践的な訓練を通じて緊急時対応力の向上を図っています。



- **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/>