

2017年5月22日

日化協3賞（安全表彰、技術賞、RC賞）の受賞者決定

—化学産業の更なる発展に向け、優れた取り組みを表彰—

一般社団法人日本化学工業協会

一般社団法人日本化学工業協会（住所：東京都中央区、会長：石飛 修（住友化学(株) 代表取締役会長）、以下「日化協」）は、優れた安全活動を実施し模範となる事業所を表彰する「日化協 安全表彰」、社会全体の発展や環境の改善に大きく寄与した革新的で優れた科学技術や製品の創出を表彰する「日化協 技術賞」、レスポンスフル・ケア（以下「RC」）の更なる発展、拡大を図るため、優れた功績あるいは貢献をした事業所、部門、グループまたは個人を表彰する「日化協 RC賞」の本年度受賞者を、本日選定いたしました。各賞の詳細につきましては、別紙をご参照ください。

なお、5月25日（木）に、パレスホテル東京（東京都千代田区）において各賞表彰式を行うとともに、6月30日（金）にイイノホール&カンファレンスセンター（東京都千代田区）で開催する「日化協シンポジウム2017」にて、各賞受賞者による受賞講演を開催する予定です。

以上

《本件に関するお問い合わせ先》

一般社団法人日本化学工業協会 広報部（TEL:03-3297-2555）

日化協 安全表彰、日化協 RC 賞について（担当：鎌田）

日化協 技術賞について（担当：鈴木）

第 41 回 日化協 安全表彰

【安全最優秀賞】

東レ株式会社 千葉工場

所在地： 千葉県市原市千種海岸 2 番 1

操業年月： 1970 年操業開始

主要事業： ABS 樹脂の製造

従業員数： 103 名

安全成績： 無災害記録時間 1,036 万時間 無災害年数 39 年

主要受賞歴： 千葉県知事 千葉県石油コンビナート等防災関係知事表彰

千葉労働局長 奨励賞（健康確保対策）、優良賞（安全衛生に係る優良事業所）

選定理由： 工場長をトップとして「工場安全衛生環境活動計画」に基づき着実に計画を実行しており、各部署でも現場に即した安全活動を展開し浸透させている。教育施設を持ち、教育プログラムをしっかりと作り、人材教育が大切であることを実践している。39年の長きにわたり無災害記録が継続しており工場全体として安全文化が深く根付いている。

【安全優秀賞（特別賞）】

住化コベストロウレタン株式会社 新居浜工場

所在地： 愛媛県新居浜市菊本町 1 丁目 10 番 1 号

操業年月： 1971 年

主要事業： ポリウレタン原料の製造・販売および応用研究開発

従業員数： 85 名

安全成績： 無災害記録時間 394 万時間 無災害年数 21 年

主要受賞歴： 消防庁長官優良危険物関係事業所表彰

星光 PMC 株式会社 千葉工場

所在地： 千葉県市原市八幡海岸通 12

操業年月： 1969 年

主要事業： 製紙用薬品

従業員数： 35 名

安全成績： 無災害記録時間 240 万時間 無災害年数 44 年

主要受賞歴： 消防庁長官優良危険物関係事業所表彰

【安全優秀賞】

昭和電工エレクトロニクス株式会社

所在地： 千葉県市原市八幡海岸通り 5 番の 1

操業年月： 1989 年

主要事業： ハードディスク・メディアの製造

従業員数： 331 名

安全成績： 無災害記録時間 1,652 万時間 無災害年数 28 年

主要受賞歴： 厚生労働省第 3 種記録証、千葉労働局長奨励賞

<ご参考>

【日化協安全表彰について】

化学業界における自主的な保安・安全衛生の推進の一環として、日化協で優れた安全活動を実施し模範となる事業所を表彰してきました。本年は第 41 回を迎え、例年のとおり募集を行い、23 事業所（内、5 研究所を含む）から推薦（応募）を頂きました。審査は、田村昌三議長（東京大学名誉教授）のもと、安全表彰会議において行われ、様々な角度から慎重かつ公平に表彰対象候補を絞り込み、特に優れた 4 事業所を現地調査事業所として選びました。引き続きこれら事業所を個々に訪問して詳しい現地調査を行い、その結果を安全表彰会議にて報告し、慎重に審議した結果、安全最優秀賞 1 事業所、および安全優秀（特別）賞 3 事業所を選考しました。

第49回 日化協 技術賞

【総合賞】 獨創性に富んだ優れた技術で、かつ科学技術の進歩に寄与したもので、技術として確立しており産業上の価値の高いもの

東レ株式会社

受賞業績：「高機能性逆浸透膜の開発」

業績内容：ポリアミド製逆浸透膜のろ過機能を担う、表面構造と細孔構造を世界で始めて定量的に明らかにし、精密な重合制御技術と表面処理技術を駆使して、①高透水性（省エネ）、②高除去性（高水質）、③耐汚染性（運転安定性）を兼ね備えた高機能性逆浸透膜を開発した。開発された逆浸透膜にて年間に生産する水量は、3億7千万人分の生活用水に相当し、産業の発展と世界の水不足解消に大いに貢献している。さらに、水処理分野のみならず、バイオマスからの有価物回収（バイオリファイナリー）などの新領域への展開も進んでいる。

【技術特別賞】 獨創的技術あるいは改良技術で、科学技術の進歩に寄与したもので、比較的規模は小さくとも、獨創的で技術的に優れたもの

花王株式会社

受賞業績：「高機能特殊増粘剤『ビスコトップ』の開発」

業績内容：今回開発した改質技術により、界面活性剤によって形成される高次構造体“ひも状ミセル”を、水とセメントからなるスラリー系に世界で初めて適用し、スラリーレオロジー特性を自由に制御することが可能となった。開発した高機能特殊増粘剤「ビスコトップ」をセメントスラリーに添加すると、ひも状ミセルが安定して形成されるため、その特異な粘弾性挙動を発現させ、高い流動性、良好な材料分離抵抗性そして優れた充填性をスラリーに付与できる。各種のコンクリート工事、注入工事および補修工事で、海水や地下水、湧水が多く存在する地盤でも材料が希釈されることなく確実な施工ができるため、構造物の品質向上や工事期間の著しい短縮に貢献し、応用価値の高い技術であることが実証されている。

【環境技術賞】 独創的技術あるいは改良技術で、環境負荷低減に対して著しい効果があり、科学技術の進歩に寄与したもの

栗田工業株式会社

受賞業績：「ボイラ効率の維持・改善によりCO₂排出削減に寄与する“ドリームポリマー”の開発・上市」

業績内容：ボイラ（蒸気発生装置）の伝熱管に付着し燃費を悪化させるスケール（カルシウムや鉄分など）を、速やかに溶解し、かつ伝熱管などの金属への腐食性が極めて低い薬剤「ドリームポリマー」を開発した。ドリームポリマーをボイラユーザーが通常使用する水処理薬剤に配合することで、伝熱管を常に清浄な状態に保ち、ボイラの燃費効率の維持が可能となる。さらに、熱源として使われた蒸気が凝縮した高温の水（カルシウムや鉄分が混入することがある）の回収が可能となり、CO₂排出量を飛躍的に削減できる。また、ボイラ設備に付帯する軟水器（カルシウム等をナトリウムに置換する機器）を使わない水処理も可能であり、災害時の軟水器故障や水源変更に対応するBCPにも貢献できる。

第11回 日化協 RC賞

【日化協RC大賞】

株式会社ダイセル 姫路製造所網干工場

テーマ：「仕上りを品質として捉えた定期修理」

受賞者：山口 裕康、和木 稔浩、増田 直之、丸尾 勝也、二井 正則

活動：工事リスクアセスメント、工事リハーサル、技量認定などの独自性のある活動を展開し、定修後のスムーズな生産再開に貢献している。

【日化協RC審査員特別賞】

住友化学株式会社 先端材料開発研究所 技術室 RCチーム

テーマ：「RCマネジメントシステムのレベルアップに向けた取り組み
～職場での自律した管理を目指して～」

受賞者：木田 泰孝、岩瀬 定信、真家 佳代、西山 信子、黒飛 義樹

活動：職場単位で自律した改善活動が行われる仕組みを構築し、RC活動を実践してきた結果、開所から27年以上に渡り社員休業無災害、保安および環境事故ゼロを継続している。

旭硝子株式会社 千葉工場

テーマ：「ノンテクニカルスキル教育の普及」

受賞者：南川 忠男、永田 浩一、中村 博之、長谷川 泰央

活動：従業員個々の安全スキル解析手法を確立し、ヒューマンファクター（ノンテクニカルスキル）まで踏み込んだ教育に発展させ、ヒューマンエラー起因災害低減に大きく貢献をしている。

【日化協RC優秀賞】

三菱ケミカル株式会社 環境安全テクニカルプラットフォーム

テーマ：「プロセス安全技術者の育成」

受賞者：高橋 和成、安永 修一、岡崎 正行、徳竹 修一、村井 浩也、角野 元彦、
中川 昌樹

活動：8年間のプロセス安全技術者育成活動により、製造プロセスのリスクアセスメントのレベルが向上した。さらに、事業所の活動から全社的な活動にまで発展している。

ライオン株式会社 生産本部 千葉工場

テーマ：「水環境保全先進工場を目指した水環境保全と地域貢献に向けた取り組み」

受賞者：野洲 久義、植村 昌彦、船田 貴洋、三富 龍介

活動：工水の浄化による使用水製造、工程排水リサイクル、厳しい排水管理等を推進することで、水リスクに備えた水環境保全活動で成果を挙げている。

花王株式会社 和歌山工場保安力強化プロジェクト

テーマ：「保安強化：危険源管理」

受賞者：廣田 敦史、松岡 翔、竹内 一智、森 健博、前山 卓哉、藪 善人、上野 訓史、
森本 浩次、辻 康史、三木 善雄、田首 昌希、馬場 章亘

活動：変更管理体制の強化、重合発熱設備異常現象発生時の行動マニュアル強化、保安事故防止ガイドライン（初版）のエビデンス精査等を2016年に完了した。

【日化協RC努力賞】

株式会社カネカ 鹿島工場 環境安全・品質グループ

テーマ：「安全の部屋」教育による“安全最優先”意識及び安全技術習得の活動」

受賞者：松島 彰、仲本 勇規、小田 隆浩、安藤 澄男

活動：「失敗博物館」、「体感設備蒼海塾」及び、「ノンテクニカルスキル演習」の3部からなる「安全の部屋」を設立、協力会社を含めた全従業員の安全意識の向上を図っている。

<ご参考>

【日化協レスポンシブル・ケア（RC）賞選考基準】

- ・RCの6本柱（保安防災、労働安全衛生、環境保全、コミュニケーション、化学品・製品安全、物流安全）に関する活動で顕著な成績を残したもの
- ・企業内のRC活動の推進にあたり、率先して実施し、顕著な貢献のあったもの
- ・RCの海外活動に貢献したもの

【レスポンシブル・ケアとは】

地球環境問題や工業化地域の拡大などによる「環境・健康・安全」に関する問題の広がり、また、技術の進歩により発生する新たな問題等に対して、化学物質に関する環境・健康・安全を規制だけで確保していくことは難しくなっています。化学製品を扱う事業者が、環境・健康・安全を確保していくために責任ある自主的な行動をとることが今まで以上に求められる時代となっています。

こうした背景を踏まえて、化学業界では、化学物質を扱うそれぞれの企業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全ての過程において、自主的に「環境・健康・安全」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をしています。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・ケアは1985年にカナダで誕生しました。1989年に国際化学工業協会協議会（ICCA）が設立され、レスポンシブル・ケアを通じた安全・環境の向上への取組と社会との対話を所属各国協会が協力して行うとともに、レスポンシブル・ケアを途上国等に普及する活動を行っています。今やレスポンシブル・ケアは、世界60以上の国と地域（2017年4月現在）で展開されています。

以上