

住友化学プロフィール

大分工場概要

操業開始 昭和14年(1939年)12月
 総面積 約77万㎡
 従業員数 540名(2025.8.1現在)
 生産品目 農薬、医薬、医薬中間体、
 レゾルシン、高分子添加剤等

本社(東京)

〒103-6020
 東京都中央区日本橋2丁目7番1号
 東京日本橋タワー
 電話:03-5201-0200
 Fax:03-5201-0430

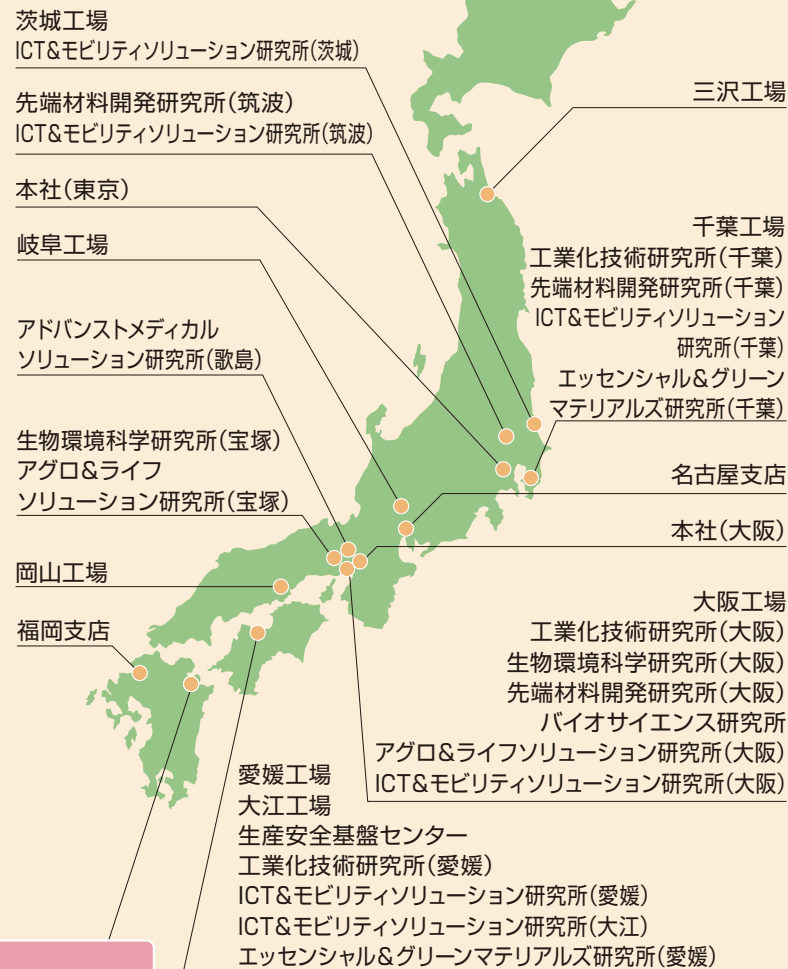
本社(大阪)

〒541-8550
 大阪市中央区北浜4丁目5番33号
 住友ビル
 電話:06-6220-3211
 Fax:06-6220-3345

海外事業拠点(62拠点)

【北米】アメリカ、カナダ
 【中南米】アルゼンチン、ブラジル、チリ、コロンビア
 【ヨーロッパ】イギリス、フランス、イタリア、スペイン、ベルギー、トルコ、スイス
 【アフリカ】南アフリカ共和国、タンザニア
 【オセアニア】オーストラリア
 【アジア/中東】韓国、中国、台湾、シンガポール、マレーシア、タイ、ベトナム、フィリピン、サウジアラビア、インド

国内事業所(2025年8月現在)



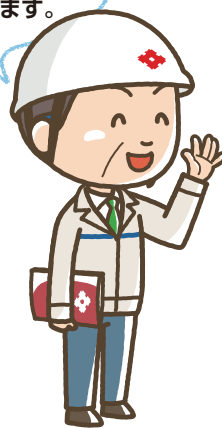
大分工場

アドバンストメディカルソリューション研究所(大分)

「ご意見・お問い合わせ、また工場見学のご希望などが
 ございましたら下記までご連絡ください。」

住友化学株式会社大分工場 総務部(総務)
 電話 097-523-1111 FAX 097-523-1121

大分工場の、
 環境・安全への取り組みを
 見ていただけましたか?
 これからも、大分工場を
 よろしく願います。



大分工場は、
 地域・社会・環境のために、
 さまざまな活動で
 貢献しているんですね!
 今日はありがとうございました。



石油系の溶剤の代わりに植物油を使用した、植物油インキを使用しています。揮発性有機化合物(VOC)の発生を抑え、石油資源の保護に貢献します。

2025.9.200SC

環境安全 レポート 2025

大分工場の レスポンシブル・ケア活動



ごあいさつ



皆様には、平素より私たち住友化学大分工場の事業活動に温かいご理解とご協力を賜り、厚くお礼申し上げます。

大分工場は1939年12月にここ鶴崎の地で操業を開始し、地域の皆様とともに発展してまいりました。今年で86年目を迎えますが、これまでの長きにわたり操業を続けることができましたのも皆様のご理解とご支援のおかげであり、心より感謝申し上げます。

私たち大分工場では「安全をすべてに優先させる」という基本理念のもと、無事故・無災害による安全安定操業と地域や環境に配慮した工場づくりに取り組んでいます。そして、工場で作った農薬や医薬などの製品を通じて、世界の食料増産・健康推進・生活の質の向上に貢献していきたいと考えています。

これらの実現のため、製品の開発・製造・物流・使用・廃棄にいたるライフサイクル全体を通して、安全・環境・品質を確保する「レスポンシブル・ケア(RC)活動」に取り組んでいます。長年の事業で培ってきた豊富な知見と先端技術を駆使しながら、環境汚染の予防、環境負荷の低減、地球温暖化防止に努め、また地球規模の課題である「持続可能な開発目標(SDGs)」の達成に向け、社会にも貢献できる事業の運営に引き続き取り組んでまいります。

本レポートでは、私たちの様々な取り組みの一端をご紹介します。是非ご覧いただき、今後の工場運営改善のためにも、皆様の率直なご意見・ご要望をお聞かせいただければ幸いです。

2025年9月
住友化学株式会社 大分工場
執行役員大分工場長 瀧 敏晃

大分工場では、どんなものを作っているの？

みなさまの豊かな食や健康、生活を支えるため、農薬や医薬など、暮らしに役立つ製品を作っています。

だからこんなにみずみずしい、立派な野菜に育つんだね！



わたしたちがいつも食べているものばかりだね！

いろいろな製品を作っているんですね。

みなさんの身近な所で住友化学の製品は、役立っているんですよ。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS

世界を変えるための17の目標

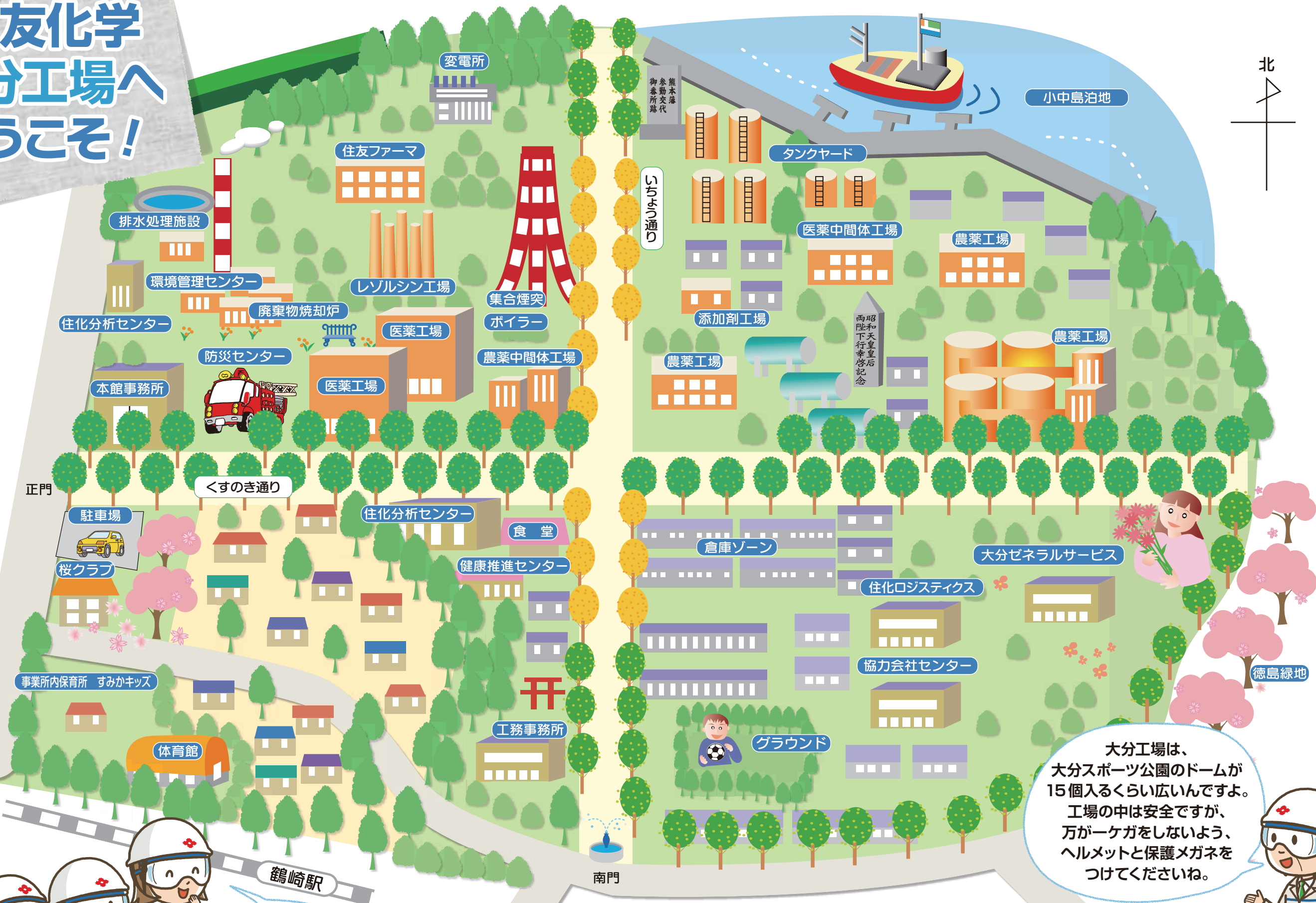
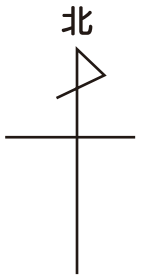


2015年9月25日-27日、ニューヨーク国連本部において、「国連持続可能な開発サミット」が開催され、「我々の世界を変革する：持続可能な開発のための2030アジェンダ」が採択されました。本アジェンダは、人間、地球および繁栄のための行動計画として、宣言および目標を掲げました。この目標が、ミレニアム開発目標(MDGs)の後継であり、17の目標と169のターゲットからなる「持続可能な開発目標(SDGs)」です。住友化学グループも、これらの持続可能な開発のための諸目標の達成に向けた取り組みに貢献していきます。

Contents 目次

住友化学大分工場へようこそ	4	労働安全衛生	20
レスポンシブル・ケア活動	6	保安防災	23
環境保全	8	地域とのコミュニケーション	25
化学品安全・品質保証	19		

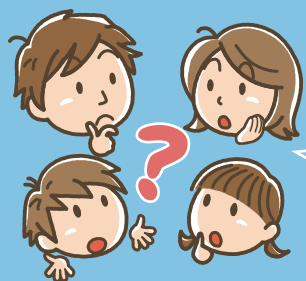
住友化学 大分工場へ ようこそ!



わあ～!
工場の敷地って
とても広いんですね

大分工場は、
大分スポーツ公園のドームが
15個入るくらい広いんですよ。
工場の中は安全ですが、
万が一ケガをしないよう、
ヘルメットと保護メガネを
つけてください。





「レスポンシブル・ケア」って、 どんな活動？

製品を新しく作り出すところから、お客様に使用され、最後に廃棄されるまで、地球環境や私たちの健康・安全を守るための活動です。

レスポンシブル・ケア活動

私たちの豊かな暮らしは、多くの化学製品によって支えられています。しかしこうした化学製品は、その製造や使用などにあたって、あやまった取り扱いをすると、時には私たちの健康に害を与えたり、事故や環境問題をひき起こすおそれもあります。特に今日では、地球環境問題や技術の進歩などによって発生する新たな問題に対して環境・安全・健康を守るために、化学物質を取り扱う企業が自主的に責任ある行動をとることが求められています。

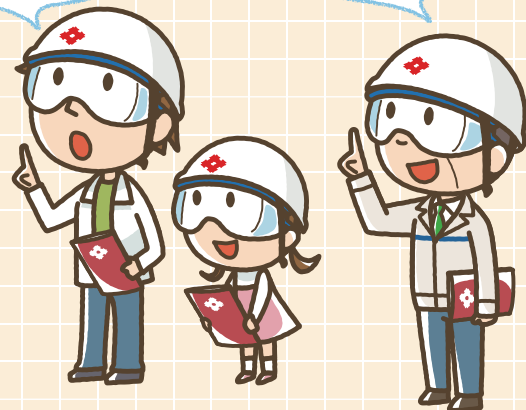
そこで、世界の化学産業界は、国際的に連携し、開発から製造、流通、使用、そして廃棄にいたるまで、環境・安全面の対策を実施する活動を展開しており、これをレスポンシブル・ケア(RC)活動と呼んでいます。

私たち住友化学も、「安全、健康、環境、品質に関する基本方針」のもとで、RC活動を進めています。そして大分工場においても組織をあげて、無事故・無災害や、環境への影響の低減に取り組んでおり、今後も、地域社会やお取引先のみなさまに信頼していただけるように、また従業員が安心して働けるように全力を尽くしてまいります。



企業には責任ある行動が求められているんだなあ。

製品づくりにおいて、とても大切なことなんですよ。

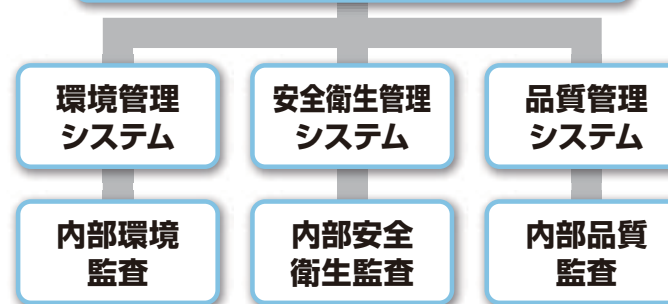


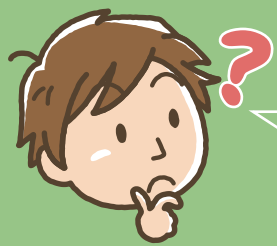
レスポンシブル・ケアの 主な活動内容

レスポンシブル・ケアは、大きく「環境保全」「化学品安全」「保安防災」「労働安全衛生」の4分野に分類されます。住友化学は、この活動の中に「品質保証」も加えて活動しています。



大分工場 レスポンシブル・ケア委員会 品質保証委員会





環境を守るために、 どんなことをしているの？

地域みなさんが大切にしている環境を守るために
さまざまなルールを定め、これに沿って取り組みを進めています。

基本方針

私たちは『安全をすべてに優先させる』の基本理念のもと、『安全安定操業』『お客様重視』『地域社会との共存共栄』の基本方針に則り、事業活動において環境保護に努め、人類社会の発展に貢献します。

環境方針

- 1 事業環境の変化に合わせて環境マネジメントシステムの継続的改善を図り、環境パフォーマンスの向上を目指します。
- 2 環境諸法令・条例および協定を順守すると共に、レスポンシブル・ケアの精神に則り、コンプライアンスを徹底します。
- 3 カーボンニュートラルの積極的推進と環境保全を通じて、SDGsに示される持続可能な開発目標に貢献します。
- 4 社内外のコミュニケーションを通じてステークホルダーのニーズの確認および環境情報の開示に努めます。
- 5 関係各社と共に、環境への諸活動について理解を深め、地域社会との共存共栄を継続します。



2022年4月1日
住友化学株式会社 大分工場長
住友ファーム株式会社 大分工場長

この方針に沿って、
運営しています。
写真は、正門から見た
「くすのき通り」です。



(注) 同じ敷地にある住友ファームは、住友化学と環境方針を共有し、一体となって環境保全に取り組んでいます。

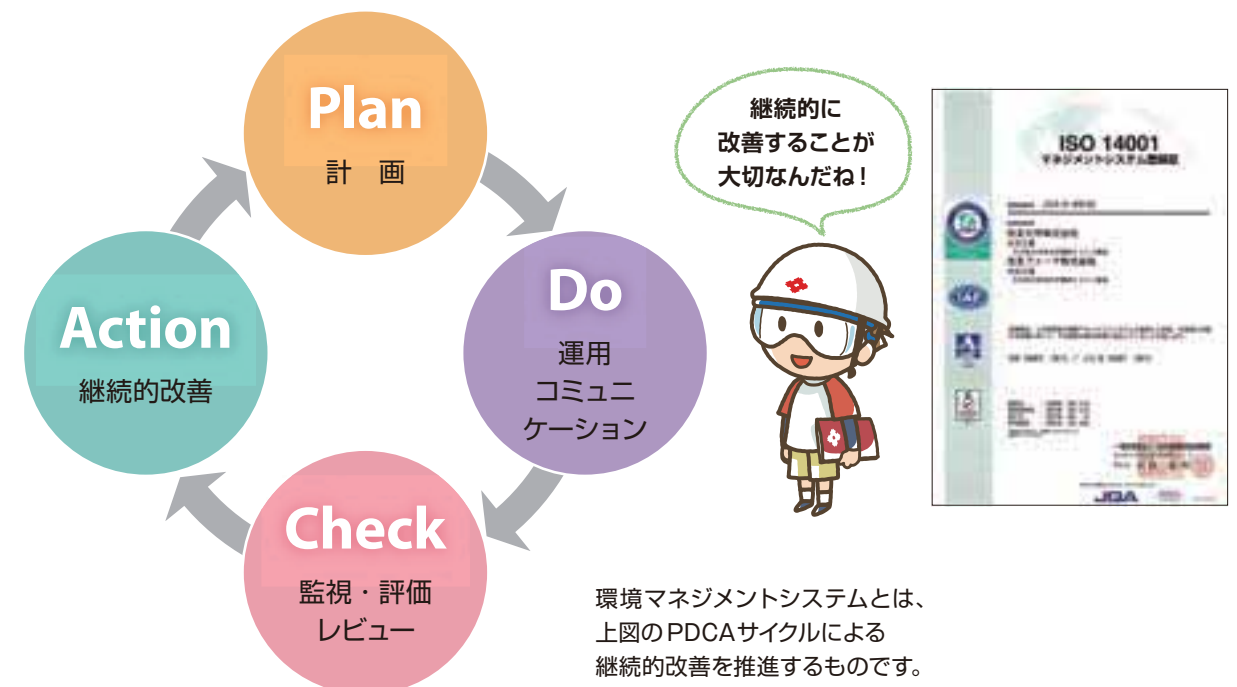
なるほど～。

大分工場は、環境を守るために定められた
国際的な基準に沿って運営しています。

ISO14001

大分工場では1998年3月に環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001を取得しました。そして現在まで認証を継続し、この規格が要求するシステムを運用し、適合した工場運営を行ってきました。

時代とともに変化する環境や様々なニーズに適切な対応をしながら、事業活動全般に対して環境への影響を評価しています。引き続き、更なる環境負荷への低減や改善に取り組んでいきます。



環境負荷の低減

- 使用化学物質のリサイクル
- 大気汚染物質の低減
- 排水負荷の削減
- 臭気の低減
- 廃棄物の削減

等

省資源・省エネルギー

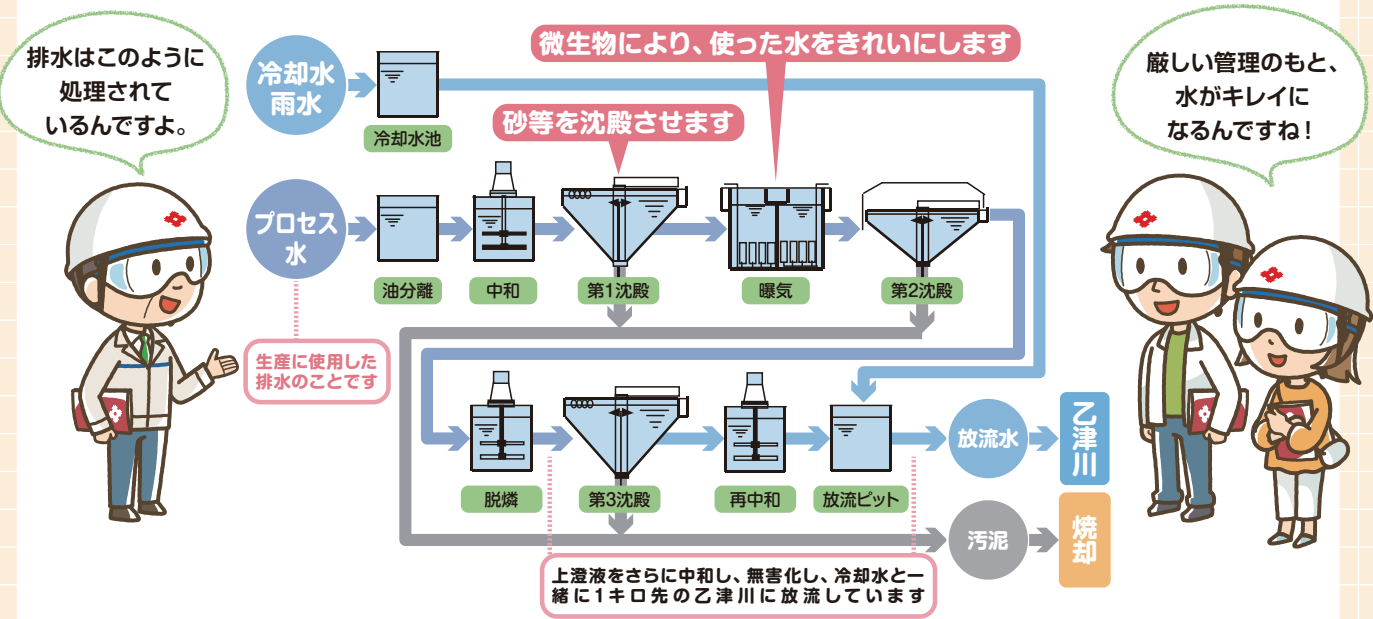
- 焼却熱の利用
- 紙類、金属類のリサイクル
- LED化の推進

等

きれいな川を守るために、工場で使った水はきちんとした管理のもと処理をして放流しています。

水質汚濁防止

大分工場は、各製造工程から発生するすべての排水を、多様な排水処理設備を備えた自社の環境管理センターで処理したうえで、乙津川に放流しています。排水は、法律や条例で規定された基準よりも厳しい基準値で管理されています。



Point.1

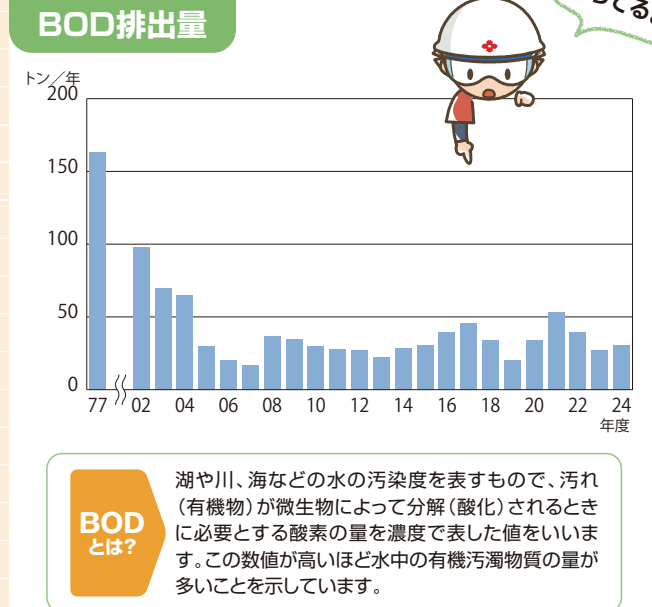
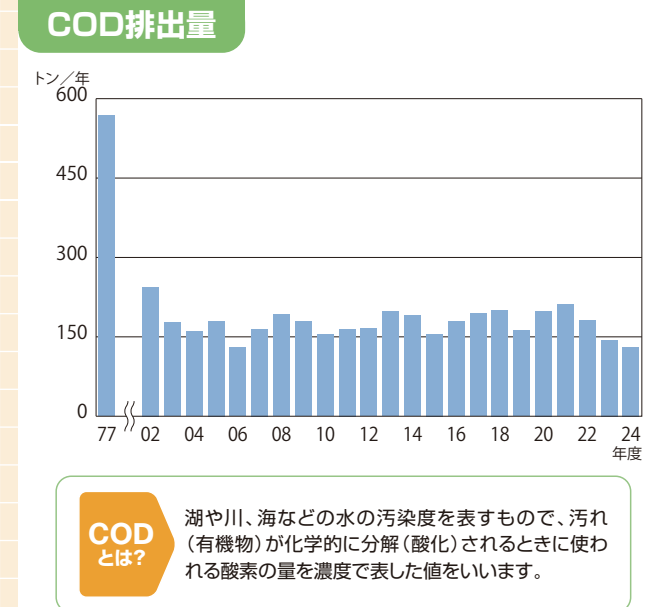
フィッシュモニター

環境管理センターで処理した水は、乙津川に放流する前に魚が住める水になっているか常時監視しています。

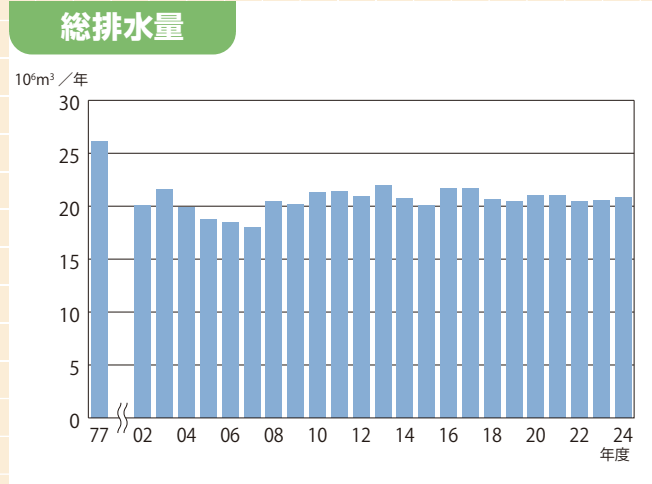
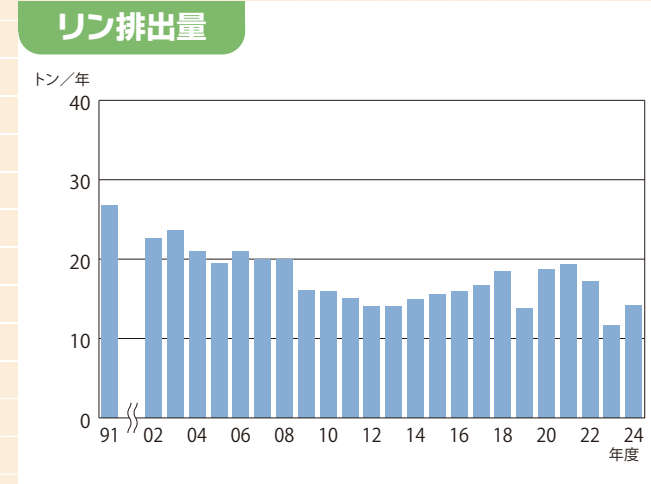
魚監視槽

お魚が住める環境なのか、しっかりチェックしているんだね！

水質汚濁防止への取り組みデータ



昔と比べるとずいぶん減ってるよ！



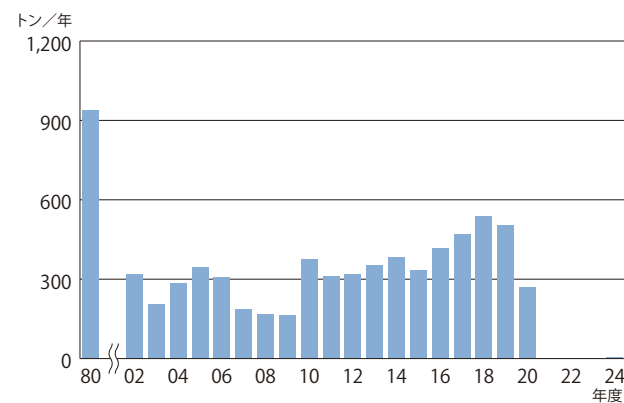
きれいな空を守るために、排ガスをきれいにするだけでなくその量も少なくしています。

大気汚染防止

施設の改善や良質な燃料の使用により、大気汚染の主要な指標となる硫黄化合物 (SOx)、窒素酸化物 (NOx)、ばい塵の規制値 (法律、公害防止協定) を順守しています。引き続き排出量の抑制・削減に取り組んでいます。

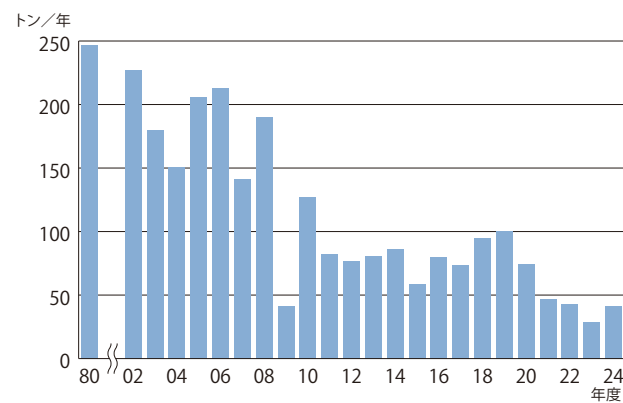
大気汚染防止の取り組みデータ

SOx排出量



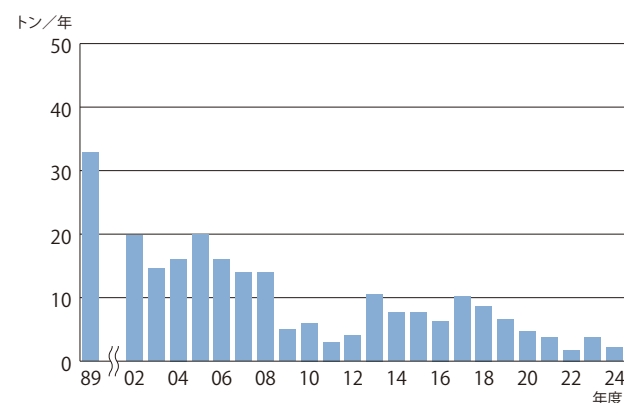
SOxとは? 燃料などに含まれている硫黄分が燃える過程で硫黄が酸化されて発生します。のどや肺を刺激し気管支炎など人の健康への影響があります。

NOx排出量



NOxとは? 物が燃えるときに空気中の窒素や燃料中の窒素が酸化されて発生します。人の呼吸器に影響を与えるだけでなく、光化学スモッグの原因の1つです。

ばい塵排出量



ばい塵とは? 大気中に浮遊する粒子状物質のうち、燃料の燃焼などに伴って発生するススなどを指します。



地域・周辺環境の空気をきれいに保つために、臭気の低減に取り組んでいます。

臭気対策

大分工場は、地域のみならずからの信頼をいただけるよう、工場内で発生する臭気の低減に取り組んでいます。2009年に不快臭気処理する脱臭装置を設置し、期待する脱臭効果を得ることができましたが、よりいっそうの臭気低減を図るため、2011年度には活性汚泥設備「第一沈殿槽」の上部を特殊なシートで密閉し、また2013年には「第二沈殿槽」の改修も行いました。2023年からは臭気監視システムの導入に向けて、工場内の各所に臭気センサーを設置しています。臭いを数値化することで、微細な臭いでも早期に検知し、迅速に対応できるよう取り組みを進めています。今後も引き続き地域のみならず安全な生活をしていただけるよう、様々な取り組みをしてまいります。

第一沈殿槽シート改修



シート密閉前



シート密閉後

第二沈殿槽設備改修



改修前



改修後

Point.2 煙突の白煙の正体は？

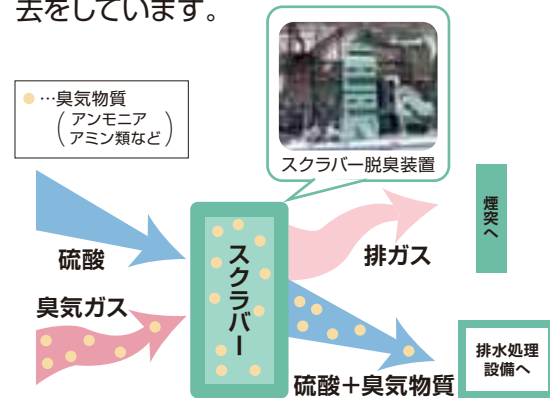
大分工場の煙突(低い方)から出ている白煙は、水蒸気によるものです。大分工場では、色々な化学工業製品を製造するときに発生する排水や廃棄物を工場内で減量化、再資源化、無害化するために焼却処理を実施しています。この焼却炉は、焼却排ガスの無害化に水やアルカリを使用する湿式無害化を採用しており、無害化した後の排ガスは水分(水蒸気)を多量に含んでいるため、煙突から出る際に白く見えるのです。

煙突から出る排ガスについては、法律や公害防止協定で規定された項目(硫黄酸化物、窒素酸化物、ばい塵、塩化水素、ダイオキシン類)を定期的に分析し、どの項目も問題ないことを確認しています。また、排ガスに関するデータは、リアルタイムで大分市の発生源監視システムに送っており、市でも監視をいただいています。



スクラバー脱臭

大分工場では、アンモニアやアミン類を使用しているため、それらが臭気の原因となる可能性があります。そこで、発生源である槽の密閉化やスクラバー脱臭装置を設置し、臭気ガスを硫酸で処理して臭気の除去をしています。



緑化

大分工場では、緑化活動の一環として正門北側の塀に「テイカカズラ」を約250メートルにわたって植えています。新緑の季節にはかぐわしい白い花を咲かせています。



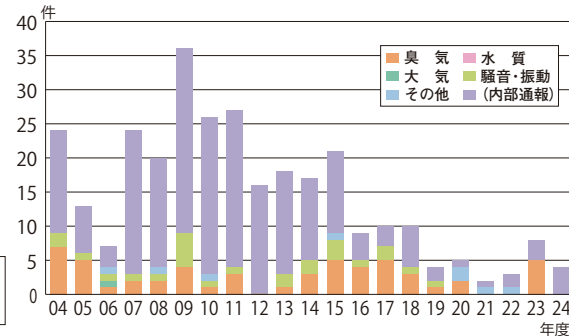
テイカカズラ

外部からのお問い合わせ

大分工場周辺の方からの環境に関するお問い合わせには、その都度速やかに調査し、対応しています。また従業員による内部通報体制を敷いており、環境異常（臭気・騒音・ばい塵）に対し、早期の対応に努めています。

※外部からのお問い合わせ件数は、発生原因が工場起因分と不明分とを加算しています。

外部からの環境に関するお問い合わせ、および内部からの通報連絡



Point.3 環境モニター制度

臭気など周辺地域の環境に及ぼす影響に関して、迅速な対応を図るため、自治会の推薦をいただいた方等に環境モニターをお願いし、お気づきのことがあればご連絡いただくようにしています。また、年2回、環境モニター会議を開催し、環境に関するさまざまな意見を伺っています。



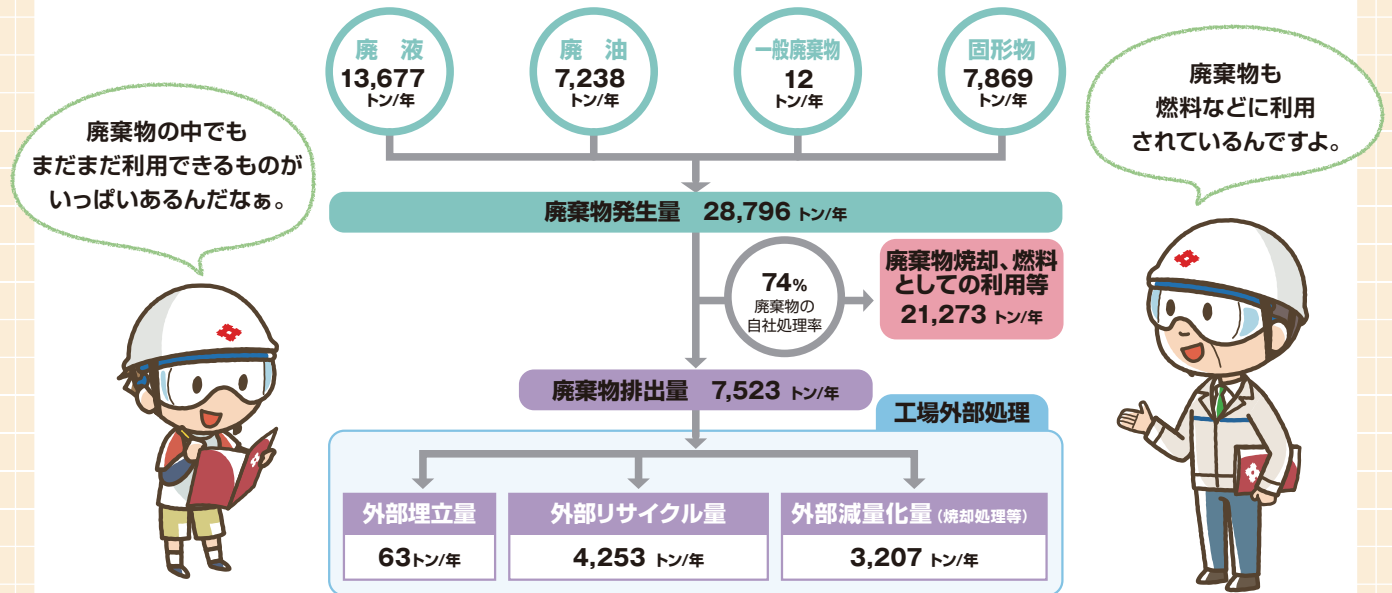
地域住民の人たちとのコミュニケーションが大切だね。



廃棄物を少なくし、新しい資源として再利用できるようにしています。

廃棄物処理の流れ

大分工場では、生産活動に伴い発生する廃棄物に関して、自社処理（中和、脱水、焼却処理等）による減量化、無害化、再資源化の推進を基本として処理しています。2024年度は、以下のとおりです。



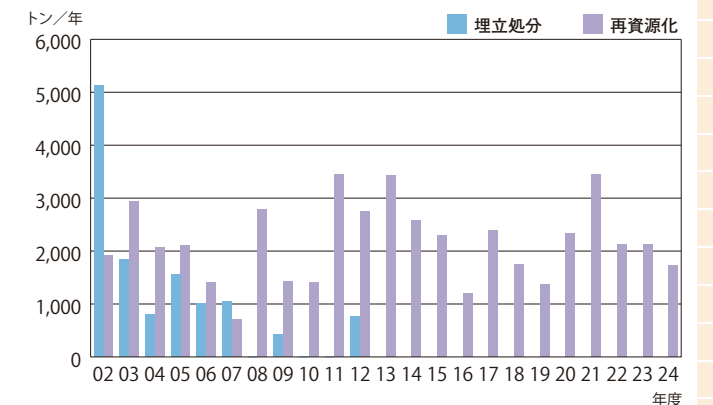
燃え殻の埋立処分量の削減と再資源化

排水処理工程で発生する汚泥に関しては、発生量の抑制に努めるとともに、焼却した後の燃え殻をセメント原料としてリサイクルすることにより埋立処分量の削減を推進しています。



再資源化が進むことで埋立処分量はどんどん少なくなってるんですね。

廃棄物削減への取り組み
燃え殻の埋立処分量と再資源化量



地球温暖化防止のため、製品開発の段階から製造まで、エネルギー使用量と温室効果ガスの排出量の削減に取り組んでいます。

Point.4 省エネルギー活動

大分工場では工場内の全部門において、安全操業のみならず、省エネの取り組みを行っています。その中で、蒸気製造設備は重油ボイラーから高効率都市ガスボイラーへ更新、廃熱回収ボイラーは伝熱面積UP等、取り組んでおります。

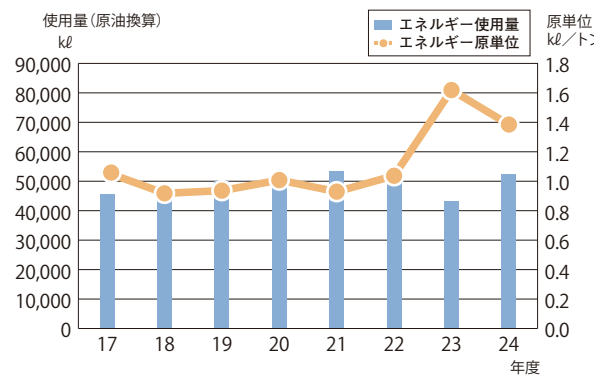


都市ガスボイラーは排ガスがクリーンなので、環境性も優れているんだよ。

エネルギー使用量とエネルギー原単位

大分工場では、合理化による個別製品ごとのエネルギー原単位の向上や、高効率電気設備の採用などを通じて、エネルギー使用量削減に努めています。

なお、2023年度以降のエネルギー原単位の数値が上昇している理由は、生産数量低下によりエネルギー効率が低下したこと、および法令改正により温対法で計上していた廃油を省エネ法での計上に移行したことにより

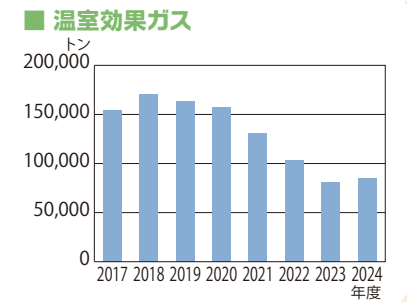


エネルギー原単位とは？
製品1トンを作るのに必要なエネルギー（電気・熱）を原油の使用量に換算したものです。

温室効果ガス排出量

大分工場では蒸気製造設備は重油ボイラーから高効率都市ガスボイラーへ更新（2021年3月）して、約1.8万tの温室効果ガスを削減しました。

また、2021年11月から外部より購入する電力を再生可能エネルギー由来へ切り替えたことにより、2024年度は約2万tの温室効果ガスを削減しました。



工場で扱う化学物質の中で、有害な影響の恐れのあるものについては環境への排出量などを管理し、みなさまに公開しています。

PRTR対象物質の管理

PRTRとは、Pollutant Release and Transfer Registerの略で、法律に定められた化学物質（515種類）について、排出量・移動量を集計し、公表する制度です。

大分工場では、2024年度において70化合物が登録され、排出量は71トン、移動量は981トンとして集計・公表しました。

引き続き化学物質の管理に万全を期すとともに、環境への排出量削減に向け努力していきます。

PRTR該当物質排出量・移動量一覧表(2024年4月~2025年3月)

化学物質名	排出量			移動量(※)		化学物質名	排出量			移動量(※)	
	大気	水域	土壌	下水道排出	廃棄物処理		大気	水域	土壌	下水道排出	廃棄物処理
亜鉛の水溶性化合物	0	0	0	0	0	テトラメチルチオウラムジスルホド(別名チオウラムジスル)	0	0	0	0	0
アセトアルデヒド	0	80	0	0	0	銅水溶性塩(錯塩を除く。)	0	0	0	0	0
アニリン	0	0	0	0	0	トリエチルアミン	190	0	0	0	92,000
5-アミノ-2,6-ジクロロ-4-トリクロロエチル-3-シアノ-4-(トリクロロエチル)スルホド(別名トリクロロエチル)	0	0	0	0	35	1,1,1-トリクロロエタン	0	0	0	0	0
アクリルアルコール	0	0	0	0	0	1,1,2-トリクロロエタン	0	0	0	0	0
0-エチル-0-(6-エチル-メタリル)-セカンダリ-ブチルホスホリチオアト(別名ブチルホス)	0	0	0	0	0	トリクロロエチレン	0	0	0	0	0
0-エチル-0-4-ニトロフェニル-フェニルホスホリチオアト(別名:EPN)	0	0	0	0	0	トルエン	22,000	1.4	0	0	240,000
カドミウム及びその化合物	0	0	0	0	0	砒素及びその無機化合物	0	0	0	0	0
キシレン	3,000	0	0	0	130,000	ヒドラジン	0	3.6	0	0	0
クメン	0	0	0	0	0	ピリジン	16	0	0	0	0
クレゾール	30	0	0	0	0	3-フェニルペンタリン-3-(2,2-ジクロロエチル)-2,2-ジメチルシクロプロピルカルボキシレート(別名:トリ)	0	0	0	0	0
クロム及び三価クロム化合物	0	0	0	0	0	ふっ化水素及びその水溶性塩	0	0	0	0	0
六価クロム化合物	0	0	0	0	0	ヘキサン	0	0	0	0	0
クロロ酢酸	0	0	0	0	0	ベンゼン	18	0	0	0	0
クロロジフルオロメタン(別名:HCFC-22)	190	0	0	0	0	ほう素化合物	3.4	140	0	0	0
2-クロロ-4,6-ビス(エチルアミノ)-1,3,5-トリアジン(別名:シマジン又はCAT)	0	0	0	0	0	ポリ塩化ビフェニル(別名:PCB)	0	0	0	0	0
クロロベンゼン	950	0.9	0	0	130	ホルムアルデヒド	0	28	0	0	0
クロロホルム	0	0	0	0	0	マンガン及びその化合物	0	0	0	0	0
無機シアノ化合物(錯塩及びシアノ酸塩を除く。)	0	0	0	0	0	(Z)-2-メチルアセトフェノン=4,6-ジメチル-2-ピリミジニルシクロプロピルカルボキシレート(別名:フェリムソ)	0	820	0	0	0
N,N-ジエチルチオカル(別名:ES-4-クロロベンジル(別名:オベンカルブ又はベンチオカーブ)	0	0	0	0	0	5-エチル-5,8-ジクロロ-8-オキソ-[1,3]ジオキサロ[4,5-g]キナリン-7-カルボキシ(別名:オキソキナ)	0	0	0	0	0
四塩化炭素	0	0	0	0	0	オクタメチルシクロトトラシロキサン	0	0	0	0	0
1,4-ジオキサン	0	0	0	0	0	(E)-1-(2-クロロ-1,3-チアゾール-5-イルメチル)-3-メチル-2-ニトロアニリン(別名:グロチニ)	0	380	0	0	0
1,2-ジクロロエタン	0	0	0	0	0	N-(3,5-ジクロロフェニル)-1,2-ジメチルシクロプロピル-1,2-ジメチルホスホリチオアト(別名:ロシ)	0	0	0	0	0
1,1-ジクロロエチレン(別名:塩化ビニリデン)	0	0	0	0	0	ジメチル(1-フェニルエチル)ベンゼン	0	0	0	0	0
1,3-ジクロロプロペン(別名:D-D)	0	0	0	0	0	チオリノ酸O-4-シアノフェニル-0,0-ジメチル(別名:シアノホス又はCYAP)	0	0	0	0	0
ジクロロベンゼン	0	0	0	0	0	テトラヒドロフラン	520	0	0	0	150,000
ジクロロメタン(別名:塩化メチレン)	0	0	0	0	0	(1-ヒドロキシエタン-1,1-ジイル)ジホスホリチオアト(別名:塩化メチレン及びナトリウム塩)	0	1,700	0	0	0
N,N-ジシクロヘキシルアミン	0	0	0	0	0	ヘプタン	1,600	0	0	0	38,000
ジチオリン酸O,0-ジメチル-S-(N-メチルカル(メイル)メチル)(別名:ジト)	0	0	0	0	0	無水酢酸	29	0	0	0	100,000
2,6-ジターシャリブチル-4-クロロベンジル	0	0	0	0	670	メチルイソブチルケトン	39,000	27	0	0	120,000
N,N-ジメチルアセトアミド	0	0	0	0	9,800	N-メチル-2-ピロリドン	4.8	380	0	0	100,000
N,N-ジメチルホルムアミド	15	0.5	0	0	0	2-(2-メトキシエトキシ)エタノール	0	7.8	0	0	0
水銀及びその化合物	0	0	0	0	0	硫酸ジメチル	33	0	0	0	0
セレン及びその化合物	0	0	0	0	0	合計	67,599	3,579	0	0	981,325
ダイオキシン類(単位:mg-TEQ)	0	0.1	0	0	0						
チオリン酸O,0-ジメチル-0-(3-メチル-4-ニトロフェニル)(別名:フェニチオン又はMEP)	0	10	0	0	690						
テトラクロロエチレン	0	0	0	0	0						

(※) 移動量とは、当該物質の下水道への排出量や処理のため事業所外へ持ち出された廃棄物の排出量のことです。

こうやって管理・公開することで、排出量を削減していけるんだね。



環境を守るための活動費用と効果を認識し、より効果的に活動を進めていくための仕組みを作っています。

環境会計

環境会計とは、環境保全活動を実施するための費用と、その活動から得られる効果を示したものです。継続的に、かつ効果的に環境保全活動を進めていく上で重要な指針となります。この環境会計の報告は、環境省が公表した「環境会計ガイドライン」を参考に作成しています。また、住友化学の環境会計は第三者機関（KPMG あずさサスティナビリティ株式会社）による審査を受けています。

■ 環境保全コスト(2024年度)

(単位:百万円)

分類	主な取り組み内容	投資額	費用額(※)	
事業所 エリア内	環境対策コスト	大気汚染、水質汚濁防止	214	1,045
	地球環境保全コスト	温暖化防止	0	6
	資源循環コスト	廃棄物の処理、省資源・省エネルギー	71	1,758
小計		285	2,809	
上・下流コスト	製品、容器包装等のリサイクル	0	66	
管理活動コスト	社員環境教育、環境負荷の監視測定等	0	163	
研究・開発コスト	環境安全を配慮した製品の開発等	0	0	
社会活動コスト	自然保護・緑化・美化等の環境改善対策	0	48	
環境損傷コスト	汚染・自然破壊等の修復	0	0	
合計		285	3,086	

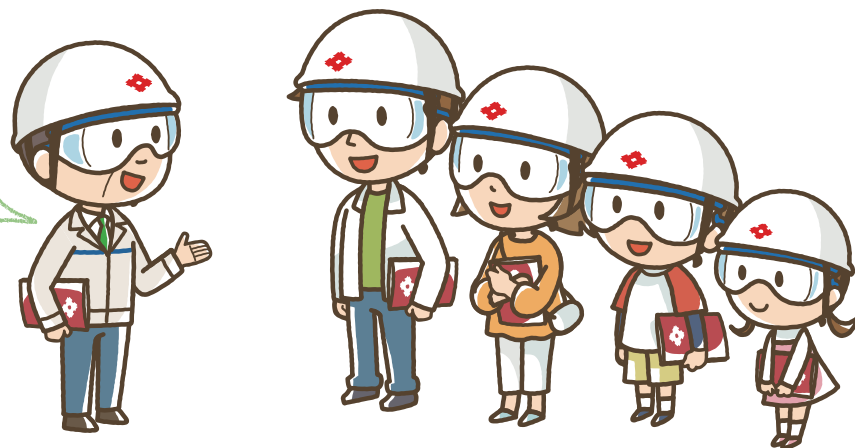
■ 経済効果(2024年度)

(単位:百万円)

項目	経済効果
リサイクル活動	450
省資源(合理化)	54
省エネルギー	153
合計	657

(※)費用額とは、運転費用です。

ここまでが、「環境保全」です。大分工場は環境を守るために、さまざまな取り組みを行っています。次は、「化学品の安全・品質保証」について見てみましょう。



製品の安全は、どうやって確かめているのですか？

化学品安全・品質保証

化学物質の安全性研究に取り組み、安心して使っただけの製品をお届けしています。

化学品安全活動

大分工場では、化学品の開発から出荷・使用・廃棄にいたるまで化学物質の適正管理に努めています。住友化学では長年にわたり蓄積してきた化学物質の安全性評価に関する豊富な知見のデータを集約した化学品総合管理システム(SuCCCESS)を有し、このデータと最新技術を駆使して、安全性の確保や環境の保全に努めています。

またお客様からのお問い合わせや、法規制対象物質の含有確認などに有効活用しています。

愛媛にある生産安全基盤センターには、災害防止を専門に研究する「安全工学グループ」があります。国内有数の研究設備を備えた専門家集団で、取り扱い物質の危険性の測定や「プロセス安全検討会」などにも参加して、大分工場の無事故・無災害に大きく役立っています。また、大阪にある生物環境科学研究所では、化学物質の安全性の研究を行っています。大分工場の製品もこうした努力に支えられて、社会の信頼を得ています。



Point.5 品質保証

大分工場品質方針

安心して使っただけの製品をお客様のご要望通りお届けする。

ISO9001の認証

大分工場は、国際品質保証規格であるISO9000シリーズの認証を1995年12月に取得しました。その後の規格改訂にも適切に対応しながら「大分工場品質方針」のもと、品質の維持向上に努めています。

GMP

大分工場では、GMP*に適合した方法、設備で動物用医薬品や医薬品原体、中間体を生産しています。また、国内基準への適合のみならず、輸出品については海外のGMPにも適合し、海外当局の査察にも合格しています。

*GMP…Good Manufacturing Practice (医薬品の製造管理および品質管理規則)



製品の品質管理は万全に行っています。



? 工場の安全は、 どうやってつくっているの？

周辺地域や工場、従業員の安全を第一に考え、
安心して働ける、職場環境づくりを目指しています。

🌸 「安全を誓うつどい」を毎年開催

スミチオン倉庫火災(1973年)から40年後の2013年8月12日に、「安全・安定操業の原点に立ち返り、安全意識の一層の向上を図る」、「地域との共存を行っていく」という決意を新たにすため、第1回目の「安全を誓うつどい」を開催しました。それから毎年8月に「安全を誓うつどい」を開催し、今年でスミチオン倉庫火災から52年目を迎えました。

私たちは過去の教訓を風化させず、工場内で事故、災害を起こさせないという強い決意を全員で確認し合う場として、今後も「安全を誓うつどい」を継続していきます。



工場長によるトップメッセージ



毎年、従業員全員が
安全に対する
決意表明を
しているんですね



聴講風景(本会場)

🌸 安全をすべてに優先させる

「安全をすべてに優先させる」という基本理念のもと、私達は様々な安全活動に取り組み、「労働災害ゼロの安全な職場」を目指しております。私たちは住友化学の重要な安全ルールである「グラウンドルール」の実践度を自己評価し、その評価結果のもと「自分は安全を守るために何をやるのか」を考え、一人一人が安全に対して行動宣言し、実行しております。

また、現場作業でどこに危険が潜んでいるのかを見抜く力を養うため、一人一人の危険感受性の向上に力を入れており、その一つが安全体感研修です。この安全体感研修では全従業員が定期的に受講できるように教育カリキュラム化を行い、日々、工場の安全を高めています。



VR(バーチャルリアリティ)映像で災害を疑似体験することにより、危険に対する感受性を高める教育を実施しています。

🌸 心と身体の健康と、快適な職場づくり

ミズノ(株)によるWEB健康講演会を大分、岐阜、岡山3工場合同にて初開催しました。

「からだのトリセツ講座」と題し、講師から実践を交えながら各々の体の特徴に合ったメンテナンス方法のご講演をいただき、自身の体について改めて知ると共に、具体的な改善策や運動方法を知ることができました。

健康についての従業員一人一人の意識が向上する良い機会となりました。

(2024年9月27日 健康講演会風景)



このような活動を
続けることが
みんなが健康で安心して
働ける職場づくりに
つながっていくんだね。



🌸 労働災害件数推移

住友化学では、「安全をすべてに優先させる」という基本理念のもと、様々な安全活動を行っています。従業員が災害に遭わないことは、本人だけでなくご家族の幸せにもつながると考え、構内のグループ会社や協力会社のみなさんと一体となって活動を行っています。

※休業災害とは、ケガによって、休業を余儀なくされる災害のことです。
 ※不休業災害とは、ケガはしたものの休業に至らない災害のことです。

住友化学		年度	協力会社	
休業災害件数	不休業災害件数		休業災害件数	不休業災害件数
1	1	2001	1	0
1	0	2002	0	0
1	0	2003	0	1
0	0	2004	2	0
0	0	2005	0	0
0	0	2006	0	0
0	0	2007	1	0
0	1	2008	0	0
0	0	2009	3	0
0	0	2010	0	0
0	0	2011	1	0
0	0	2012	0	0
2	3	2013	0	0
0	0	2014	0	0
0	0	2015	0	1
0	3	2016	0	0
0	0	2017	0	1
0	0	2018	0	0
1	1	2019	0	2
0	0	2020	0	0
0	0	2021	0	0
1	0	2022	0	0
0	0	2023	0	0
1	2	2024	0	2



大きな自然災害が 起こっても大丈夫？

保安防災

工場では、事故や災害が起こらないよう努力し、
また万一のために、さまざまな訓練を行っています。

消防訓練

大分工場では、万一の事故に備えて訓練を定期的に行っています。消防署や近隣企業との合同訓練や防災技術の競技会などにも参加して、常に技術の向上に努めています。

定期的に訓練することで、
従業員のみなさんの
高い意識が保たれて
いるんですね。



職場訓練



コンビナート訓練



Point.6 OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)の運用

OSHMSとは、中央労働災害防止協会の提唱する、PDCA(計画-実施-評価-改善)サイクルを回し、自主的かつ継続的に労働安全衛生管理を行う仕組みです。大分工場でも労働災害の潜在的な危険性を低減するとともに、構内で働く人の健康増進や快適な職場環境づくり、あるいは安全衛生水準の向上に役立つ取り組みとして、2003年4月より運用を開始し、登録認証を取得し、定期審査を受けながら継続運用しています。



労働安全衛生管理に
しっかり取り組んでいる
証なんです。

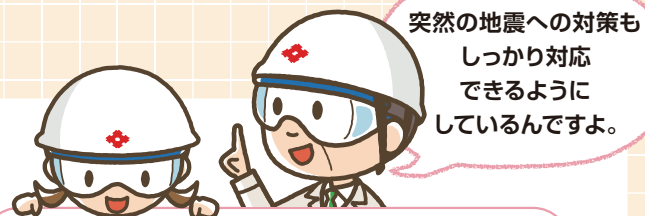


地震への備え

1 工場設備の耐震補強



阪神淡路大震災後、建築物、構築物等の耐震診断をしています。必要な耐震補強工事を行い、危険性の低減を進めてまいりましたが、その後は高経年化による設備診断を現在進めています。また東日本大震災後、津波による影響検討を行い、優先順位の高い案件から対策を進めています。



突然の地震への対策もしっかり対応できるようにしているんですよ。

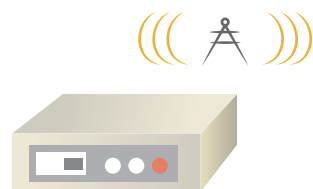
2 危険物タンクの地震対策



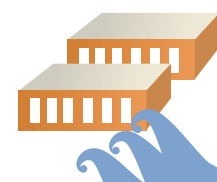
2003年に起きた十勝沖地震で火災を起こした浮き屋根式タンクは大分工場にはありません。古い耐震基準で作られたタンクは、検査・改修を当初計画より早めて実施し、安全を確認できたタンクを使用しています。また、大型タンクについて遠隔操作で元弁を閉止できるよう改修を取り組み中です。

3 緊急地震速報

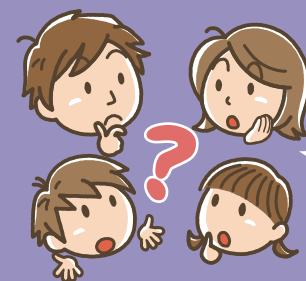
緊急地震速報の受信装置を設置し、大規模地震発生時の初動対応の一助としています。また、定期的な訓練にも用いています。



4 津波・洪水対応訓練



津波・洪水等の自然災害を想定し、プラントを早く安全に停止するために緊急停止方法を見直し、該当方法に基づく緊急訓練を繰り返し実施しています。また、気象情報提供会社と契約し情報の早期入手に取り組んでいます。



周辺地域の 人たちと、 どんな交流をしているの？

日頃から地域のみなさまとさまざまな交流を通じて、地域社会への貢献や環境美化などに努め、地域とのつながりを大切にしています。

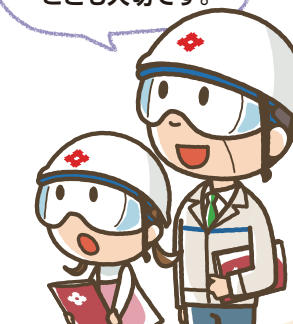
「本場鶴崎踊大会」への参加

国選択無形民俗文化財である「鶴崎踊大会」には、工場幹部を含めた社員が季節の行事として毎年参加しています。地域の皆さまとともに煌びやかな衣装で楽しい夏のひと時を過ごすことができました。



2025年度本場鶴崎踊大会出場

伝統行事に参加し、次の世代へ伝えていくことも大切です。



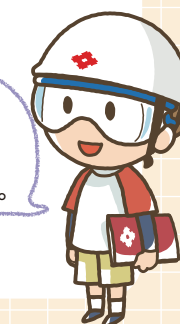
出前授業の開催

地域の小中学生に化学の楽しさを体験してもらうため、当社およびグループ会社社員とOBを学校へ派遣して、毎年、出前授業を行っています。昨年度は、鶴崎小学校、三佐小学校、川添小学校で授業を行いました。工場では引き続き出前授業を通じて、地域の子どもの理科教育振興に貢献していきます。



2024年度各小学校で実施した出前授業の様子

理科の授業楽しそう！僕も一緒に受けてみたいな。



Point.7 消防活動指揮車の運用

消防活動指揮車は、万が一の災害発生時に迅速な対応ができるよう、現場指揮等の防災活動に必要な資機材を搭載しています。

また、年に2か月間、夜間や休日を想定した宿直者による初動訓練も実施しています。



すごい！いざという時はこの車が活躍してくれるんだね！

「鶴崎カップジュニアサッカー大会」の後援

鶴崎地区サッカー連盟主催、住友化学・住友ファーマ後援の「鶴崎カップジュニアサッカー大会」を毎年開催しています。毎年、9チームが本大会へ参加し、チーム一丸となって優勝を目指して頑張ります。未来のJリーガーが、この大会参加者からも輩出されることを期待しています。



RC地域対話や三二集会の開催

地域の皆様との直接的な意見交換の場として、RC地域対話とミニ集会を大分地区の化学企業が連携し、毎年交互に開催しています。毎年多くの方にご参加いただき、様々な意見交換が行われています。

2025年度は、11/27(木)にRC地域対話を予定しています。企業の活動をご紹介させていただくとともに、皆様からのご意見を伺う貴重な機会となるよう取り組んでまいります。



2025ミニ集会



意見交換の場を設けることで、住民の人たちとの理解が深まるんですね。

工場周辺清掃活動

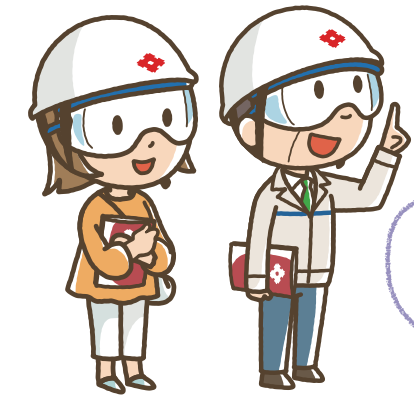
当工場では、社員や社員の家族、関係会社、OBが多数参加し工場周辺の清掃活動を年3回実施しています。

これからも、地域の皆さまときれいなまちづくりを目指してまいります。



Point.8 地域向け広報紙「つるさき」の発行

大分工場を地域のみなさんにもっと知っていただくために、広報紙6300部を年2回発行し、鶴崎、三佐校区の世帯、学校等に配布しています。



大分工場の取り組みや活動内容を、分かりやすくまとめています。



あっ、うちにも届いてるのを見たよ！