

## 製品責任・プロダクトスチュワードシップ活動の強化

2019年の主な取り組み／実績



### 化学物質の適時・ 正確なリスク評価と 適切な管理



### 高濃度PCBの 処理を完了

#### 基本的な 考え方

化学物質の管理は、社会的責任の観点からも当社にとって最重要課題の1つです。法令遵守はもとより、世界的に広がる環境問題も意識しながら的確に化学物質の管理ができるよう、グループ丸となって取り組んでいます。当社は、地球温暖化防止、化学物質の管理、資源の有効活用・廃棄物削減等の環境負荷に関する取り組みの推進など、プロダクトスチュワードシップ活動の強化を進めています。

#### 化学物質の適正かつ確実な管理を実施

当社は、レスポンシブル・ケアの重要な柱であるプロダクトスチュワードシップ活動として、サプライチェーンにおいて適正に化学物質情報を伝達する体制の確立に取り組んでいます。化学物質情報の伝達で求められるのは情報の適時性ならびに正確性であり、そのためには、川上であるサプライヤーから化学物質情報を適時・正確に入手すること、すなわち“源流管理”が最も重要です。サプライヤーから入手した化学物質情報に加え、各国の化学物質規制の最新情報を入手・管理し、当社製品のSDSやラベルに展開することで、顧客へ適時に正確な化学物質情報を提供できるよう努めています。

2019年はこれらの社内手順の見直しに加え、化学物質管理におけるリスク低減に向けて、強化すべき社内手順や作業の洗い出しを進めました。今後も、文書の見直しや整備を継続し、グループ全体を俯瞰しながら手順書を整備することで、さらなるリスク低減に努めていきます。

#### PCB特措法への適切な対応

相模事業所に保管していた高濃度PCB\*については、2019年に全ての処理を終えることができました。また、低濃度PCBについては、相模事業所、湘南事業所、御殿場工場の3拠点で、PCBを含む廃棄物を所定の保管基準に則し適正に保管・管理するとともに、行政への各種届出を行いました。引き続き、全ての拠点で使用および保管している受電設備と廃棄物を、法で定められた期間内(2027年まで)に処分する必要があります。事業活動に支障が生じないように配慮した機器更新計画を策定し、段階的に処分を行っていく予定です。

\* PCB: Polychlorinated Biphenyl (ポリ塩化ビフェニル)の略称で有機化合物の一種。かつては耐熱性、電気絶縁性に優れた化学物質として熱媒体、絶縁油、塗料などに使用されていたが、分解しにくく毒性が強いことから、1972年に製造が中止された。しかし現在も処理が進んでいないため、保管者には厳重な管理が義務づけられている

#### TOKグループ化学物質管理基準

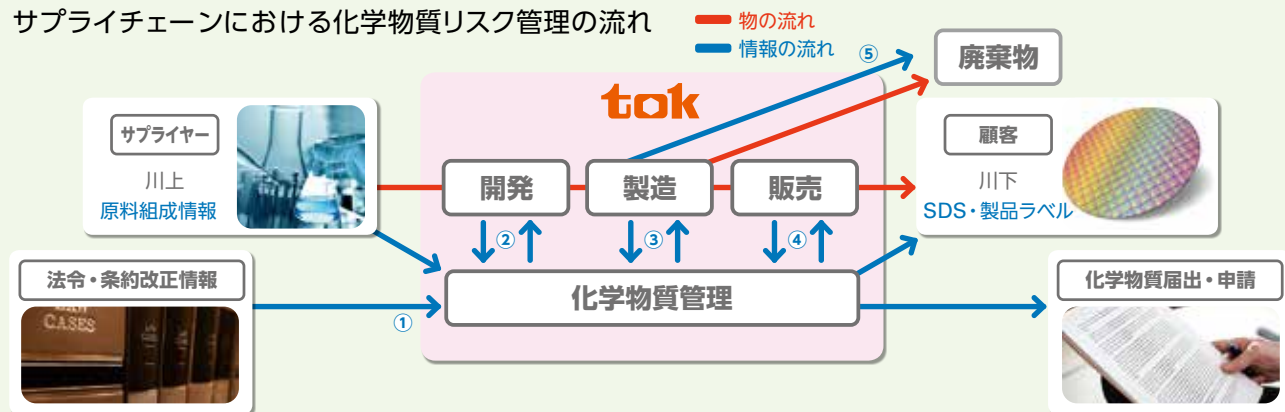
環境負荷低減に関する取り組みを進めるため、原料調達段階における化学物質管理に注力しています。このため「TOK化学物質管理基準」を2005年1月に制定し、REACH規則や紛争鉱物関連規則など、最新の法令・規制に準拠するべく数度の改版を重ねてきました。

2017年5月に発行した第7版の改定においては、名称を「TOKグループ化学物質管理基準」と改め、当社グループの各拠点における化学物質規制や顧客要求を「環境管理物質」として明確化しました。このTOKグループ化学物質管理基準をサプライヤーからの化学物質情報入手ツールとして活用しており、今後もサプライチェーンを通じた情報共有により、化学物質の適正なリスク管理を継続して進めていきます。

#### サプライチェーンにおける化学物質リスクの管理

サプライチェーンにおける化学物質リスクの管理においては、物の流れに応じた適切な情報提供が求められます。開発・製造・販売・廃棄の各段階において、法令遵守ならびにリスク管理のための手順を構築・運用しています。

## サプライチェーンにおける化学物質リスク管理の流れ



## ①法令・条約改正情報入手

TOKグループで扱う化学物質について、各国化学物質管理法令、REACH\* 規則や紛争鉱物\*等の法令・条約における規制物質の該当有無を確認し、使用可否判断を行うなど、法的要求事項に対する遵守体制を整えています。また、将来的に規制が強化されて使用が禁止されるリスクの高い化学物質については、使用中止や在庫廃棄が法令施行前に完了するように全製品に対して削減計画を立案し、進捗を管理しています。

## ②開発段階

新規開発原料は前述の法令情報に加え、独自に設定している使用禁止あるいは削減すべき化学物質を定めたTOK化学物質管理基準に対して含有有無をチェックしています。さらに開発製品は顧客要求項目についても含有有無をチェックしています。TOK化学物質管理基準を超えた場合は代替計画を立案して削減に努めています。

## ③製造段階

製品の製造過程で使用する全ての原料に対し、労働安全衛生リスクアセスメントを実施しています。当社の製造環境に存在する危険有害要因を把握して危険有害性の程度を明確化し、さらにその危険有害要因をリスクレベルに応じて低減・除去する対策を実行してリスクを減少させることにより、従業員の適正な労働環境の維持を図っています。

## ④販売段階

製品の出荷数量を管理するERPシステムと、化学物質組成を管理する化学物質&PRTRシステムを連携させることにより、人手を介することなく自動で化学物質の移動数量算出を行う仕組みを整えています。これにより、日本における化審法\*やPRTR法\*、また、海外輸出先における当該国法令に対して、適正な数量報告や用途申請を実施しています。

## ⑤廃棄段階

各拠点で発生した廃棄物は、分別を徹底し再資源化に取り組むとともに適正処理に努めています。廃棄物処理を委託している産廃業者には、廃棄物の性状や取り扱い時の注意事項などの情報を提供するため、廃棄物データシート(WDS)を配布しています。また、産廃事業者を定期的に訪問し、委託した廃棄物処理が契約書通り適正に行われているか現地調査を実施しています。

\* REACH規則: Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicalsの略称。「生産者責任と予防原則」の徹底を目的に、化学物質の登録、評価および認可を1つの統合したシステムで管理するEUの規制

\* 紛争鉱物: コンゴ民主共和国およびその近隣周辺の紛争地帯で産出されたスズ、タンタル、タングステン、金の4種の鉱物を指す。米国のドッド=フラング法(金融規制改革法)で規定されている

\* 化審法: 化学物質の審査および製造等の規制に関する法律

\* PRTR法(化学物質排出把握管理促進法): 特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律

## 今後の課題と取り組み

新規開発製品に用いる原料については、法的要求事項への遵守体制を整え、各国の化学物質管理法令等における規制物質の含有の有無を確認しています。この作業は主に化学物質管理を統括するEHS部が実施しており、一元管理というメリットはあるものの、開発拠点のグローバル化が進む現状においては、対応スピードにおける難点が目立ちつつあります。今後は、EHS部が持つ法令情報等を開発など関係部門へより早く提供するなど、これまで以上に早期の段階で環境負荷が少ない化学物質を選択できる仕組みを作っていきます。

## tok's Human Resource

EHS部 化学物質管理室  
高橋 義昭

高懸念物質を法規制に先駆けて削減できる体制を目指します

SDGsの考え方が世界中に広がる中、年々強化されていく環境規制の遵守はもとより、将来使用が制限されるおそれのある化学物質や、人体や環境への影響が懸念される化学物質、すなわち高懸念物質を率先して低減していくことが重要です。当社は化学物質を扱う企業として、規制に先駆けて高懸念物質を削減する体制を構築することで社会的責任を果たし、地球環境問題に対しても積極的に取り組んでまいります。