

再発防止対策進捗状況の概要

再発防止対策は概ね計画どおり進捗し、ほぼ完了しております。前回報告時（平成20年7月22日）以降から現在までの進捗状況の概要は以下のとおりです。

1. 運転管理手順書の改定及び周知

全工場において昨年9月までに改定された運転管理手順書に基づき、緊急事態対応訓練を実施しました。今年度も各工場で見直し、改定が行なわれ、手順書の充実を図ってきました。今後、引き続き教育と訓練を計画実施し、さらに必要に応じて手順書の見直しを行い、手順の徹底を図っていきます。

2. 環境データの監視システムの構築、警報の改善

環境管理上必要なデータの確認ならびに警報を出すシステムについて、全工場において改善を実施しました。同様に、計画したボイラーについて、異常時の緊急停止システムも導入しました。実施された項目は以下の通りです。

環境データの監視システムおよび専用モニターの設置...全工場で完了

警報の改善について（パトライトの本設化）...全工場で完了

環境インターロックの設置

...計画した全ボイラーで完了（旭川工場、八代工場は全ボイラー、釧路9号ボイラー、白老7号ボイラー、岩国7号ボイラー）。それ以外のボイラーは手動停止。

環境データが本社でモニタリングできるシステム（環境情報管理システム）の運用

...全工場で完全にシステム運用に移行。このシステムによって本社の環境安全部が日々、各工場のばい煙の窒素酸化物濃度と硫黄酸化物濃度を確認しております。

なお、システムの不具合が発生した場合は本社への連絡を実施します。

3. 回収ボイラーへの脱硝装置の設置

旭川工場で1基、岩国工場で1基、八代工場で3基の合計5基の回収ボイラーに尿素水噴霧装置を設置する計画で、6月に旭川工場、岩国工場それぞれ設置が完了しました。八代工場も6月に5号ボイラー、9月に7号ボイラーに設置が完了しました。8号ボイラーにも設置工事が行なわれ、12月4日に水によるテスト、8日に尿素水噴霧テストを予定しております。性能の確認後、運転できる体制となります。

4. 環境監査

本社で作成したチェックシートをもとに釧路、旭川、白老、富士、岩国、八代各工場内部監査を完了しました。その結果の確認も含めて、今年度本社による環境監査を実施しました。そこで環境法令の順守状況および再発防止対策の履行状況について確認を行ないました。その結果、一部の工場外部機関による測定データへの確認がされていないものや、ばい煙発生装置であるキルンについて、操業日報を確認する体制が不十分であったことが分かり、是正を致しました。

5 . コンプライアンスに関する再発防止対策

社長が3月に八代工場、副社長が4月に岩国工場および八代工場をそれぞれ訪問し、再発防止に向けた環境最優先の徹底について講話を行いました。6月社長交代後、10月に社長が八代工場を訪問し、講話を行いました。今後も環境最優先の徹底を継続していきます。

6月20日に日本製紙グループ本社役員ならびに日本製紙全役員を対象にコンプライアンス研修を実施しました。

本社主催によるコンプライアンス教育を3月までに全工場で実施し、従業員のリスク管理に対する意識を強化しました。更にこの教育を工場内で横展開をはかり、階層別にコンプライアンス教育の実施を進めております。釧路工場、旭川工場、富士工場（鈴川）岩国工場では既に開始しました。

提案制度を工夫して現場の意見を反映する取組みを全工場で実施しており、今後も継続的に環境管理を目的とした意見を取り込んでいきます。

昨年度、地域とのリスクコミュニケーションを全工場で実施しました。今年度以降もリスクコミュニケーションを実施し、地域との信頼関係を構築していきます。

日報データの改ざん防止対策は、八代工場で恒久化工事を完了し、これにより8月から全工場においてシステム運用を行なっております。

データチェックの強化として、原動部門に加え、公害防止管理者と環境管理部門によるチェック体制を継続実施しております。

法規制値はもちろん、所轄行政との協議値や廃棄物焼却炉の維持管理基準につきまして、超過があった場合は所轄行政への通報を確実に実施しております。また所轄行政の立入り調査により、工場の管理状況および再発防止対策の実施状況について確認していただいているところです。

6 . 再発防止に向けた今後の対策

全工場において再発防止に向けた設備的な対応は一点を除き、完了しました。今後の再発防止に向けた対策は以下の通りに考えております。

法令順守のためにISO14001による環境管理の継続
「公害防止に関する環境管理の在り方」に基づいた環境管理の徹底
継続的な手順書の見直しと、管理手順に基づく訓練の実施
法令順守を目的としたコンプライアンス教育や環境教育の実施
本社部門から工場に対して、継続的な監査

今後も実施計画を策定し、計画に基づいて実施を進めてまいります。

今後のばい煙問題再発防止対策

実施項目	工場	計画内容
運転管理手順書の見直し・読み合わせ	釧路工場	定期的な見直しの実施(1回/年) 管理値等の変更に伴い手順書の変更と読み合わせの実施(随時)
	旭川工場	定期的な見直し実施(1回/年)、ISO 訓練の実施により、手順書の有効性の確認を行なう(1回/年)。
	白老工場	年1回の手順書の読み合せ・見直し作業実施
	富士工場	作業手順の読み合せ(1回/年、H21年2月実施予定)、規制値・届出値・管理値の確認(1回/年、H21年4月実施予定)
	岩国工場	1回/6ヵ月、手順書読み合せ・見直し作業を実施
	八代工場	年1回の手順書の読み合せ・見直し作業実施(ISO見直し作業がH21年1月～3月の間に予定しており、ISOの作業計画に盛り込む)。
緊急時対応訓練 他の教育	釧路工場	緊急事態対応訓練(対応手順の確認、1回/2ヶ月)
	旭川工場	運転員への緊急時対応教育訓練(2回/年)および環境イターロククの作動テスト実施(ボイラー定期検査時)
	白老工場	ISO教育訓練の一環として1回/年実施、緊急時の工場長までの情報伝達訓練を1回/年実施。
	富士工場	NOx抑制設備について現場教育(1回/年、H21年6月予定)、SOx抑制設備について現場教育(1回/年、H21年8月予定)、公害管理値上昇時の操業方法確認教育(1回/年、H21年8月予定) - 富士工場(富士) 環境管理課立会いのもと、ボイラー大気汚染防止の対応手順に基づいた処置想定訓練(1回/年、H21年12月予定) - 富士工場(鈴川)
	岩国工場	環境管理課立会いのもと、排ガス異常時対応訓練(含、通報訓練)を3ヵ月毎に実施
	八代工場	1回/年、緊急事態対応模擬訓練を計画・実施(ISO見直し作業をH21年1月～3月の間に予定、そこでISOの実施計画に盛り込む)。
環境教育・コンプライアンス教育、その他	釧路工場	原動課・IPP操業者対象に1回/年で実施(講師：課長)
	旭川工場	環境関連の国家資格取得への支援、ISO教育計画への盛り込み(H21年3月見直し検討予定)、ISO内部監査(2回/年)の中で1回は法令順守重視で実施
	白老工場	環境関連の国家資格取得への支援、ISO教育・訓練で環境関連実施(1回/年)、ISO内部監査(2回/年)の中で1回は法令順守重視で実施

	富士工場	ばい煙関係法令順守、環境目的・目標、大気汚染物質排出基準についてコンプライアンス教育実施(1回/年、H21年6月予定)、各ボイラーの大気汚染防止の対応手順、光化学オキシダント発生対応、公害チャート管理、ボイラー排ガス管理、官庁関係報告書作成手順等に係る作業員への専門教育(年1回、H21年7月予定)
	岩国工場	スタッフ・一般職対象に ISO 環境関連教育の中にコンプライアンス教育を導入(教材作成準備中)、環境コンプライアンス教育の実施(1回/年、公害防止ガイドラインを教材)、原動機室内で法令順守会議を開催(1回/月)
	八代工場	ISO 教育実施計画の中に環境法令教育を盛り込む(ISO 見直し作業が1月～3月の間に予定しており、そこで ISO の実施計画に盛り込む)
工場の環境管理に対するモニタリング	本社 環境安全部	各工場の ISO14001 環境マネジメントシステムで法令順守を目的とした活動計画(手順書見直し、訓練計画、教育計画等)を確認する。監査等で、その進捗状況を確認、指導を行なう。

以 上