

平成17年2月17日

千葉県知事 堂本 暁子 様
千葉市長 鶴岡 啓一 様

J F E スチール株式会社
代表取締役社長 敷土 文夫

公害の防止に関する協定に基づく改善指示について（ご報告）

このたびは、協定の根幹である千葉県・千葉市殿との信頼関係を著しく損なう事態を引き起こし、また、県民の皆様のご信頼を裏切る結果となり、心よりお詫び申し上げます。

今回の件を真摯に受け止め、環境管理体制の抜本的建直しをおこなうとともに、管理運営面および設備面における再発防止策を通じて二度とこのようなことを起こさぬよう、万全を尽くしてまいります。

平成17年2月3日付、環第567号、16千環環規第391号による「公害の防止に関する協定に基づく改善指示について」につきまして、添付書類のとおり、再発防止のための方針と抜本的な対策をご報告申し上げますので、よろしくお取り計らい賜りますよう、お願い申し上げます。

弊社と致しましては、環境保全は企業経営の最重要課題であるとの理念を確立するとともに、社会の一員として負うべき責任の重さを今一度噛み締め、原点に立ち返り、弊社全体で対策に全力を傾注し、社会的信頼の回復に努めてまいります。今後ともよろしくご指導賜りますようお願い申し上げます。

目 次

1. 環境保全についての理念
2. 再発防止のための方針
 - 2-1. 原因究明
 - 2-2. 抜本的建て直しのための方針
3. 抜本的な対策
 - 3-1. 千葉地区における環境管理体制の抜本的建直し
 - 3-2. 本社部門による定期的監査
 - 3-3. 全社的な対応
 - 3-4. 監査役監査の実施
4. 排水溝における基準超過の原因と対策
5. 排水口における基準超過の原因と対策

1. 環境保全についての理念

弊社東日本製鉄所千葉地区における『環境理念』を、今一度噛み締め、原点に立ち返り、社会的信頼の回復に努めてまいり所存であります。

具体的には、事業活動が環境に与える影響を把握し、汚染の予防、継続的な環境改善に努めると共に、環境に関わる法律・条令・自治体との協定、地域との取決め等を遵守することを、ここに確約します。

東日本製鉄所千葉地区 環境理念

『JFEスチール(株)東日本製鉄所千葉地区は、地域環境および地球環境保全の重要性とそれに対する都市型製鉄所としての責務を認識し、事業活動のあらゆる場において環境改善活動を推進し、地域・社会・地球との共生を図ります。』

2. 再発防止のための方針

2-1.原因究明

本社監査部門が中心となって、過去に遡り関係者(計10名)にヒアリングを実施し、設備面・管理運用面の全てについて、問題の背景を探りました。

関係者へのヒアリングによれば、パトロール報告や手分析の結果は担当者どまりで、直属の上司による生データのチェックがおこなわれていませんでした。

このような、水質管理業務における「担当者まかせの業務運営・データ管理」が、データの書き換えという行為を長年にわたり会社として把握できなかつた要因であると考えられます。

この背景には管理面において以下の重大な問題があり、その責任を痛感しております。

- ① 水質管理について一人の担当者にあまりに任せすぎており、その上司から経営幹部にいたる管理者がその実態に気づいておらず、また、環境管理体制の弱体化を製鉄所の幹部が認識出来ていませんでした。
- ② 組織・人事上の問題として、環境管理部門の操業部門に対する指導力が低下していたという実態があり、人員配置についても必ずしも十分とはいえない状況でした。

これらが、水質管理レベルの低下と、異常への対応遅れや見逃しが生じるようになってきた原因と思われ、これまでの環境管理体制を抜本的に見直し、対策につなげていく必要があると考えます。

2-2.抜本的建て直しのための方針

- ① 企業が存立するためには、社会から受け入れられ、社会と共存共栄を図り、企業としての社会的責任を果たすことが必要であり、なかでも環境、安全、コンプライアンスについての責務を全うすることが重要と認識しております。この考えを東日本製鉄所千葉

地区の社員一人ひとりに浸透させるための諸施策を鋭意推進してまいります。

- ② 今回の問題は千葉固有の問題ではありますが、全社的な最重要課題として捉え、全社的な環境保全意識のいっそうの高揚を図って参ります。

上記の環境保全に対する理念、および再発防止のための方針に基づき、以下のとおり抜本的な対策を実行いたします。

3. 抜本的な対策

3-1. 千葉地区における環境管理体制の抜本的建直し

(1) 環境管理部門の機能強化

① 環境管理部門の独立および権限強化

a. 環境管理部門の独立

従来、環境管理業務は、環境エネルギー部内の環境防災室が担当しておりました。しかし、環境エネルギー部は、製鉄所内の水処理設備の運転・保守も担当しております。より中立性の高い、強力な指導力を持った組織に変革するために、環境エネルギー部より独立し、環境管理部を新たに設置いたしました。

環境保全は、安全と並ぶ経営の最重要課題であるとの意識を全員に浸透させるために、環境管理部を最重要部門と位置付け、操業部門、および水処理運転部門への指導を強化してまいります。

b. 環境管理部門の権限強化

環境管理部の権限に、操業停止命令を盛り込み、環境管理が全てに優先することを明確にしました。

具体的には、環境管理部の業務分掌、および『東日本製鉄所環

環境管理規程』に、『操業部門に対する操業停止等の強力な指導権限』を明記いたします。今後、これを千葉地区の全社員に周知し、環境保全に対する意識の改革を図ってまいります。

②環境管理部門の人員増強

緊急対応として、環境管理業務を担当するスタッフを、従来の5名より7名増員し、12名としました。また、現場を24時間体制でパトロールするために、従来7名のパトロール体制であったものを、4名増員し11名体制を予定しています。

この結果、環境管理部門は、従来の12名より、11名増員し、23名体制となります。

新たな体制下にて、異常発生時の徹底的な原因追及と再発防止策のフォロー、及び異常を未然防止するための設備対応や、管理強化を速やかに推進してまいります。

今後、適宜、業務内容や管理レベルを監査等により精査し、常に適正な体制が維持出来るように、見直しを行ってまいります。

(2)異常監視の強化とタイムリーな対策・改善の実施

環境管理部にて、収集した環境測定データは、担当者のダブルチェックを経たのち、インターネットを活用し、速やかに所内に情報が流れる仕組みを、平成17年2月3日より運用中です。所の経営幹部（所長・副所長）、及び関連工場で即日情報を共有化することが可能になり、速やかに、また適切な改善を推進する上で、非常に有効です。

また、日々の環境日報を社員が目にすることで、環境意識の向上にも寄与すると思われまます。

異常に対しては、他工場への水平展開を図るために、所内での詳細情報の共有化を行います。

(3) 異常判定の迅速化と精度向上のためのハード・ソフト対応

① 発生元による異常への迅速対応

排水口・排水溝でのサンプル分析による水質の異常認知では協定値の超過を未然防止するのが困難な場合もあります。

排水溝に流入するより以前の早いタイミングで工場側にて異常を察知し、外部への流出を未然防止するために、各工場に自動分析器を設置する予定です。

工場毎に、必要な検出対象物を見極め、また、自動検出の技術的な可能性を追求した上で、積極的に設置いたします。

② 自動分析器の導入拡大

排水口・排水溝における弊社の環境分析は、公定法と自動分析器を併用しております。公定法では、測定周期が長いことに加え、判定までの時間遅れもあります。

一方、自動分析器は、測定周期が短く、結果が短時間で判明するため、流出の拡大防止や、未然防止に有効です。

今後、排水口・排水溝毎に検出対象物を見極め、また、自動検出の技術的な可能性を追求した上で、積極的に設置いたします。

③ 分析精度（公定法）の担保

公定法に基づく分析は、以前より弊社系列会社にて実施しておりましたが、自社分析との位置付けで、計量証明の発行を要求しておりませんでした。今後、測定データの信頼性を向上させるために、計量証明書の発行を求めることにいたします。

(4) 環境保全に関する意識向上とコンプライアンスの再徹底

① 緊急研修会の実施

今回の事例を基に、千葉地区の全工場長・部長を対象に、緊急研修会を開催し、環境保全意識・コンプライアンス意識の浸透を図りました。（平成 17 年 2 月 7 日実施）

今後6ヶ月以内に、千葉地区に働く全社員（事務系・技術系社員）を対象とした、同様の主旨の研修会を実施いたします。

以降も、階層別教育・研修の中で、最重要事項と位置付け、今回の事例が風化することのないように、あらゆる機会を通じて繰り返し教育・研修を行います。

② 公害防止管理者の資格取得の推進と製造部門への配置

環境管理は、一人ひとりが環境保全の意識をもち、製造部門で自主的な管理を行うことが原則です。弊社では、従来より、国家資格である公害防止管理者の資格取得を推奨し、多くの社員が本資格を取得しております。現在、千葉地区には、公害防止管理者の資格を有する者が、延べ人数で約60名おります。

今後は、公害防止に関する知識と環境保全の意識を習得させるために、弊社のエンジニア全員に、公害防止管理者の資格受験を義務付けます。

また、千葉地区の全11工場に、公害防止管理者を1名以上配置することを、『東日本製鉄所環境管理規程』に明記いたします。

現状は、不足する工場が見受けられますので、全工場への配置を目処に資格取得を進めるとともに、既取得者の工場配置等の組織的対応を進めます。

3-2. 本社部門による定期的監査

(1) 本社監査部による環境監査

監査部に、環境専門の監査実施者を配属し、JFEスチール、およびグループ会社を対象とした環境監査を実施いたします。今後、千葉地区は、3ヶ月に1回の頻度で実施していく予定です。

(2) 社内定期環境診断の実施

環境管理部門、および診断対象工場の環境管理実態を詳細にチェックするために、全社にて、社内定期環境診断を導入いたします。

本社副社長をリーダー、技術担当役員および地区の副所長をサブリーダーとし、各地区、製造所の相互環境診断を行います。

今後、毎年継続的に実施してまいります。

3-3. 全社的な対応

全社的な取り組みとして、以下の内容を実施します。内容については毎年その内容の見直しを行います。

(1) 環境管理諮問委員会の設置

本社に環境管理諮問委員会の設置を計画しております。メンバーには、社外より環境関係の有識者を迎え入れる予定です。

諮問委員会では、環境管理実態、環境対策、その実施内容および監査状況についての報告を行ない、意見を求めてまいります。

(2) 公害防止管理者資格取得推進

エンジニア全員に、公害防止管理者の資格受験を義務付け、環境に関する知識と意識の向上を図ります。

(3) CSR (Corporate Social Responsibility) 室の設置

企業の社会的責任 (CSR) により徹底して取り組むため、推進組織としてのCSR室を本社に設置いたします。

3-4. 監査役監査の実施

環境管理状況について、3名の社外監査役を含む4名の監査役による監査役監査を定期的の実施いたします。

4. 排水溝における基準超過の原因と対策

排水溝における排水異常の原因と対策について、資料4に整理いたしました。

全社の最重要課題と位置付け、速やかに再発防止策を推進し、万全の対策を講じる所存です。

5. 排水口における基準超過の原因と対策

排水口における排水異常の原因と対策について、資料5に整理いたしました。

排水溝同様に、速やかに再発防止策を推進してまいります。