

「事業者向け公害防止ガイドライン」サイトマップ		
	タイトル	主な内容
公害防止ガイドラインの今		
1.	公害防止対策を見直す 新しい時代への対応	産業公害対策として環境に関する法律ができましたが、不適切な事例も見受けられます。もう一度重要性を再認識しましょう！
2.	公害防止管理者制度とは 公害防止管理者の国家資格	公害防止管理者制度とは特定工場を対象に、技術や知識のある人員を育て、環境管理の組織をつくる制度です。 ※特定工場については簡単に説明。
3.	企業の「社会的責任」とは 公害防止ガイドライン	環境への社会的な責任を再認識して、このガイドラインの行動指針を参考に、自発的に積極的に取り組みましょう！
4.	失敗から学ぶ事例集	不適切な事例を3つ紹介
基礎編：公害防止ガイドラインとは		
1.	全社的環境管理コンプライアンス	まずは方針。5つの行動指針をしっかりと確認しましょう。
2.	あなたの会社で環境管理コンプライアンスを成功させるには	根幹となるのは「公害防止管理者制度」です。工場内の組織だけでなく、地域や自治体との関係を把握しましょう。
3.	PDCA	PDCAは知識と経験を積み重ねる効果的な手法です。繰り返すことでスパイラルアップをはかることができます。
実践編：公害防止対策のヒント		
1.	業種によってさまざま	こんな場合は？工場の規模に合わせた考え方のヒント
2.	工場、現場で役立つヒント	公害防止管理者の取組を支援し育成するヒント
3.	報告・連絡はできていますか	工場と本社で情報を共有するためのヒント
4.	工場での危機管理の考え方	異常発生時の対処方法
5.	経営トップの姿勢	経営トップがやるべきこと
6.	環境管理部門では	本社の環境管理部門が行うコミュニケーションのヒント
7.	従業員の環境管理意識を高めるには	啓発用冊子、社員教育、チェックシステムなどをご紹介します
8.	伝わるコミュニケーションとは	地域、自治体、関連会社との信頼関係の作り方
9.	成功事例	(フォローアップ会合より抜粋)
ガイドラインフォローアップ会合		
	ダウンロードもくじ	

## 公害防止ガイドラインの今 -1

### あなたの会社の公害防止対策は？



環境への対応。  
企業の「社会的責任」。  
公害防止対策。  
解決の糸口を見つけて  
ください。

#### 公害防止対策を見直す

1950年代後半から、経済は急速な発展をとげ、人口が過度に集中をし、日本は深刻な公害問題にみまわれました。特に産業活動に伴う産業公害がその緊急な解決を迫られ、多くの公害規制関係法令の制定や改定が行われました。一方、その公害規制を実行すべき事業者は、公害防止体制づくりは十分とはいえない状態でした。そこで「特定工場における公害防止組織の整備に関する法律」が昭和46年に制定され、「公害防止管理者制度」が発足、以来30数年が経過し、事業者の公害防止対策は大きな成果をあげてきました。

しかし、最近、排出基準値超過や測定データの改ざん等公害防止に係る環境管理に綻びをきたすような不適正事案が発生いたしました。

近年、事業者の「社会的責任」の要請が高まる中、公害防止関係業務の重要性を再認識して、いかに社会的な責任を果たしていくか考え直す必要があるのではないのでしょうか。

#### 新しい時代への対応

「公害防止管理者制度」が制定された頃と比べて、現在は環境問題への社会的な関心が高くなっています。産業型公害から都市生活型公害への変化、化学物質の管理、循環型社会への対応、地球温暖化防止への取り組みなど、新たな課題が広がりつつあります。では、事業者はそのリスクに対応できているのでしょうか。実態は公害防止対策を定期的な業務としてとらえてしまって、積極的な取り組みは見受けられない事業者も多いという状態です。

環境への配慮は十分でしょうか。

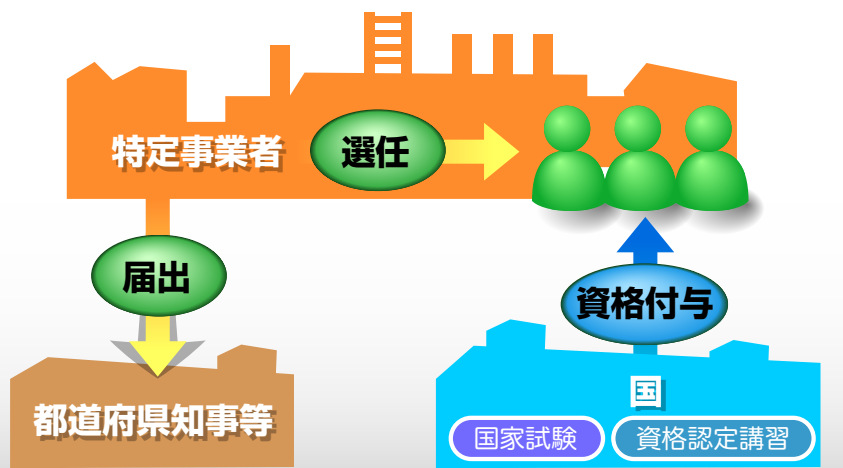
公害防止管理者による測定データにごまかしはないでしょうか。

法令違反や基準値超過などがあれば、法の制裁を受けるばかりでなく、社会的な制裁も受けることになり、地域社会との信頼関係も失われ、事業が立ちいかなることは明らかなことです。特に測定データを改ざんするなどの不正行為があれば、事業者が提示する測定データへの真実性が問われ、国民の公害防止対策への「安心」は崩れざる事態になりかねません。

## 公害防止ガイドラインの今 -2

### 公害防止管理者制度

法律では特定事業者  
公害防止管理者の選任を  
義務づけています。



#### 公害防止管理者制度とは

公害防止に関して専門知識を有する人を工場に配置し、その工場内に公害防止組織の整備を図る制度です。工場の最高責任者である「公害防止統括者」、専門知識を有する技術管理者である「公害防止管理者」、統括者を補佐し管理者を指揮する「公害防止主任管理者」で体制を作り、従業員はその指示に従う義務が課せられています。



図：公害防止管理者制度の組織

「特定工場における公害防止組織の整備に関する法律」（以降、「公害防止組織整備法」と略称します。）の対象となるのは、製造業等の業種に属する工場のうち、ばい煙発生施設など、公害発生施設を設置する工場のことで、そういった工場を「特定工場」としています。

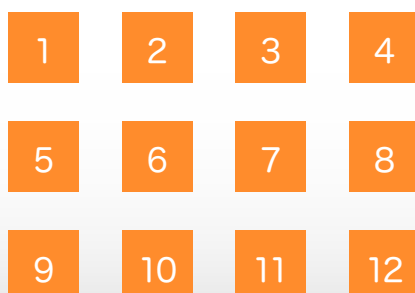
特定工場では、公害防止統括者、公害防止主任管理者、公害防止管理者を選任し、地方自治体に届けなければなりません。また、公害防止管理者と公害防止主任管理者は、国家資格を有する者でなければなりません。

#### 公害防止管理者の国家資格

施設の種類や規模によって、いろいろな資格が決められています。特定工場では、施設に応じた資格を取得した者を「公害防止管理者」として選任します。公害防止管理者の資格は、実務経験がなくても国家試験に合格すると資格を得ることができます。または、技術資格、学歴、実務経験のある方が資格認定講習を修了して、資格を取得する方法もあります。

## 公害防止ガイドラインの今 -3

自発的に、積極的に。



まずは  
公害防止対策の重要性を  
再認識。  
定期的な業務から  
脱却しましょう。

### 企業の「社会的責任」とは

経済のグローバル化と情報公開の意識の高まりに合わせて、日本は規制緩和、行政改革に大きく舵を取りました。企業は競争力を高め、自己責任の原則のもと、ISO14001の取得や環境報告書、CSR報告書の作成・公表に取り組むようになりました。企業の社会的責任（CSR）は企業が法令を遵守し、説明責任を果たす活動のことをいいます。事業者による公害防止対策は重要な業務であることを再認識し、自発的な意思によって積極的に取り組む姿勢を確立する必要があります。環境管理への対応を見逃ごせない現代、問題点を把握し改善の指針を立てることも必要ですが、実行可能なプランであることも大事なポイントです。

### 公害防止ガイドライン

「公害防止ガイドライン」は、みなさんの会社で環境管理体制の構築をめざし、事業者や関係する組織・団体が取り組む際に参考となる行動指針として、平成19年に経済産業省と環境省がとりまとめたものですが、最も大切なポイントはこうしたガイドラインを参考にしながら、みなさんが率先して取り組むことです。効果を上げる成功のカギはみなさんの自発的、積極的な行動にあることを忘れないでください。

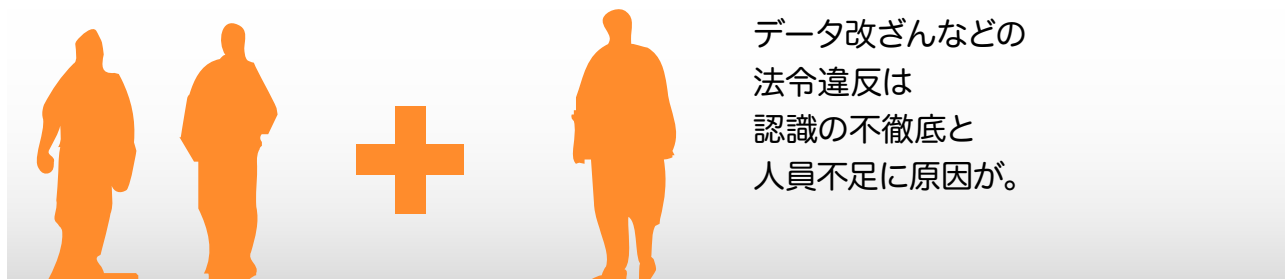
特にどんな点に注意しなければいけないのか、8つの確認ポイントと、このサイトで紹介している内容をご紹介します。

8つのポイント	紹介ページ
1. まずは公害防止対策の重要性を認識していますか	経営トップの姿勢
2. 法令や制度について、正しい知識を全社員に徹底していますか	従業員の環境管理意識を高めるには
3. 自治体や地域住民とのコミュニケーションはとれていますか	伝わるコミュニケーションとは
4. 公害防止対策に関わる人員配置に無理がないですか	工場・現場で役立つヒント
5. 現場と環境管理者の間で報告およびチェック機能は働いていますか	報告・連絡はできていますか
6. 異常発生時の連絡体制、処理体制などの危機管理体制はできていますか	工場での危機管理の考え方
7. 公害防止管理者の育成やコンプライアンス教育はできていますか	公害防止管理者制度とは
8. 公害防止設備や測定機器の老朽化対策やメンテナンスは十分ですか	環境管理部門では

このサイトは、経済産業省が把握している公害防止対策の事例を検証し、さまざまな先事例から成功を導く指南書です。上の8つのポイントは、不適切事例の原因を整理したものです。トップが公害防止の重要性を認識していなかった、正しい知識を周知徹底していなかったなど、企業の法令違反は問題点を見逃したことで引き起こされています。

## 公害防止ガイドラインの今 -4

### 体制を見直し 教育を徹底しましょう。



#### 失敗から学ぶ事例集

A 社（鉄鋼メーカー）：報告およびチェック機能が働かなかった

- ・ A 社製鉄所防波堤等から、水質汚濁防止法に基づく水素イオン濃度の排水基準に適合しないおそれがある水が流出していたことが判明した。
- ・ 少なくとも 5 年以上にわたって、公害防止協定で基準値が設定されている工場内の排水処理施設処理水等の自社測定データについて、基準値を超えるデータを基準値内に書き換えて地方自治体に報告していた。
- ・ 内部調査では、1) 水質管理担当者が 1 人しかいなかったため、チェックできなかったこと、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ことが原因として挙げられる。

B 社（金属メーカー）：人員配置が十分でなかった

- ・ A 社の事案発生に伴い、公害防止協定を締結する工場に対する地方自治体からの要請に基づき、B 社が自主点検を行ったところ、工場の排水量実測値が公害防止協定で定める協定値を超過していたにもかかわらず、実測値を協定値内数値に書き換えて地方自治体に報告していたことが判明した。また、排水量について、水質汚濁防止法に関しても同様に、実測値の書き換えを行っていた。
- ・ 内部調査では、1) 当該工場の水質管理業務を委託していた子会社に環境管理を直接担当する部門がなく、B 社の環境管理担当者が子会社の実務を兼任していたこと、2) この環境管理者に環境管理及び報告書作成等の業務が集中しており、B 社がその適切な指導を行っていなかったこと、3) 同環境担当者に環境法令、公害防止協定に対する意識・認識が不足していたことが原因として挙げられる。

C 社（建材メーカー）：従業員への教育が不足していた

- ・ B 社と同様、C 社が自主点検を行ったところ、届出に記載された工場排水の測定を実施せず、不足していた測定回数を偽って報告していたこと、自動測定器による主要な測定項目が長期間にわたって測定されていないことが判明した。
- ・ 内部調査では、測定回数の不足に関しては、1) 測定担当者の遵法精神の欠如、有資格者への専門家教育不足、管理者のチェック機能の欠如が、自動測定器の長期間測定停止に関しては、2) 管理者のチェック機能の欠如、機器のメンテナンス不足が原因として挙げられる。

環境をつくるのは  
あなたの会社です。

5つの行動指針で  
実行しましょう

## 5つの行動指針

### 1 方針の明確化



経営者自らが環境管理における社会的な要請とその重要性を理解し、全社的な方針を定める。

### 2 組織の構築



全社的な方針を実現し、適切な環境管理・公害防止の取組を実行するために最も合理的な本社、工場での組織を構築する。特に、公害防止統括者である工場長等の法令上の責務を確認した上で、実務上の責任と役割を明確化する。

### 3 予防的取組



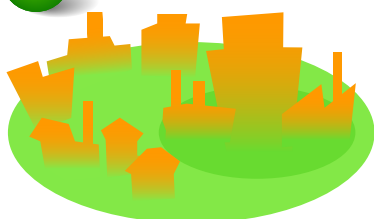
具体的対処方針を明確化し、組織の構成員に周知する。また、工場・現場での「公害・汚染発生のリスクやシグナル」や「対処方針に対する問題点」を自発的に発見し、組織的に吸い上げることにより、未然防止を図る。

### 4 事後的取組



環境管理上の不適正事案の発掘と点検を実施し、発生の疑いがあれば、事実関係の把握と原因の究明により、適切な是正措置を早急に講じる。

### 5 関係者との連携



地方自治体や地域住民等の利害関係者と日頃から密接に情報・意見交換を行うとともに、公害防止活動現場における実態や課題等について認識の共有化を図ることにより、関係者間の信頼関係を構築する。

### 全社的環境管理コンプライアンス

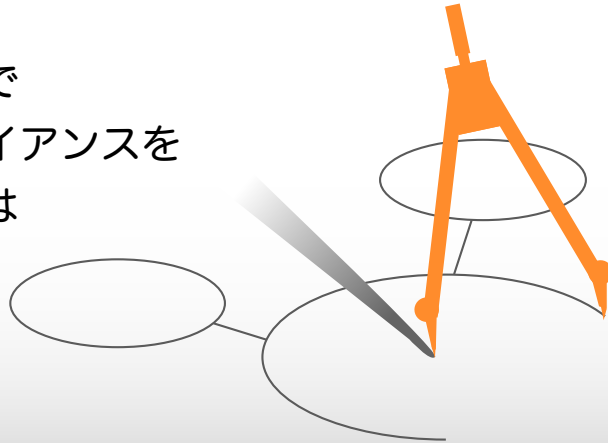
事業者は、地域社会の環境へ配慮し、地球温暖化防止などにも取り組まなければなりません。また、環境への影響を減らせる立場にあることをしっかり認識してください。

環境管理は効果を上げているか、自発的に活動しているか、問題発生に備えて防止策を取っているか、そして問題を早期に見出し解決しているか、もう一度見直しましょう。経営者から作業員に至るまで全社的に環境対応型の公害防止対策をなすこと、ここでは「全社的環境管理コンプライアンス」と呼びます。これこそ、今、事業者のテーマなのです。

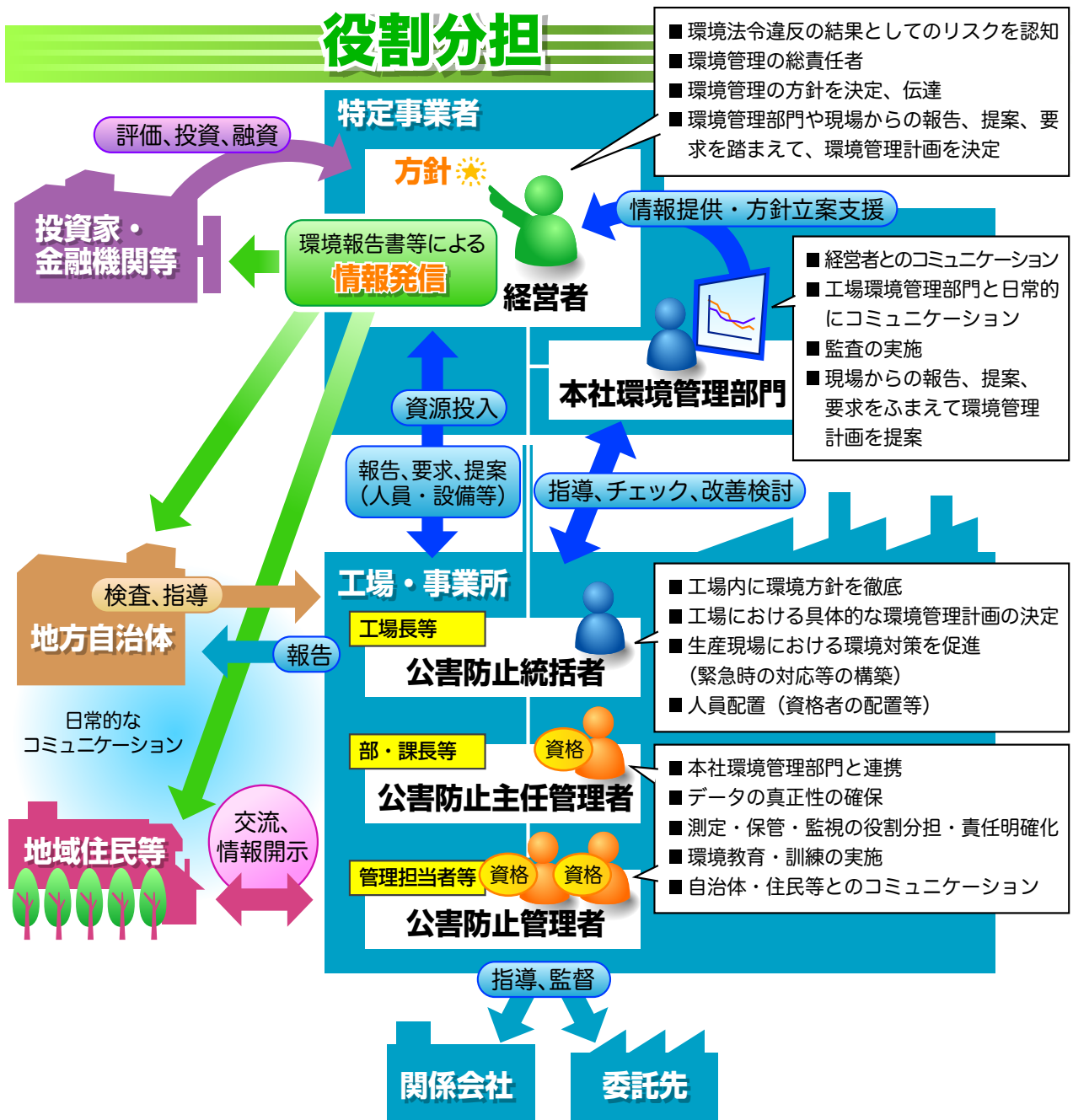


基礎編：公害防止ガイドラインとは -2

あなたの会社で  
環境コンプライアンスを  
成功させるには



公害防止管理者制度を  
軸にして組織作りを  
はじめましょう！





### あなたの会社で環境管理コンプライアンスを成功させるには

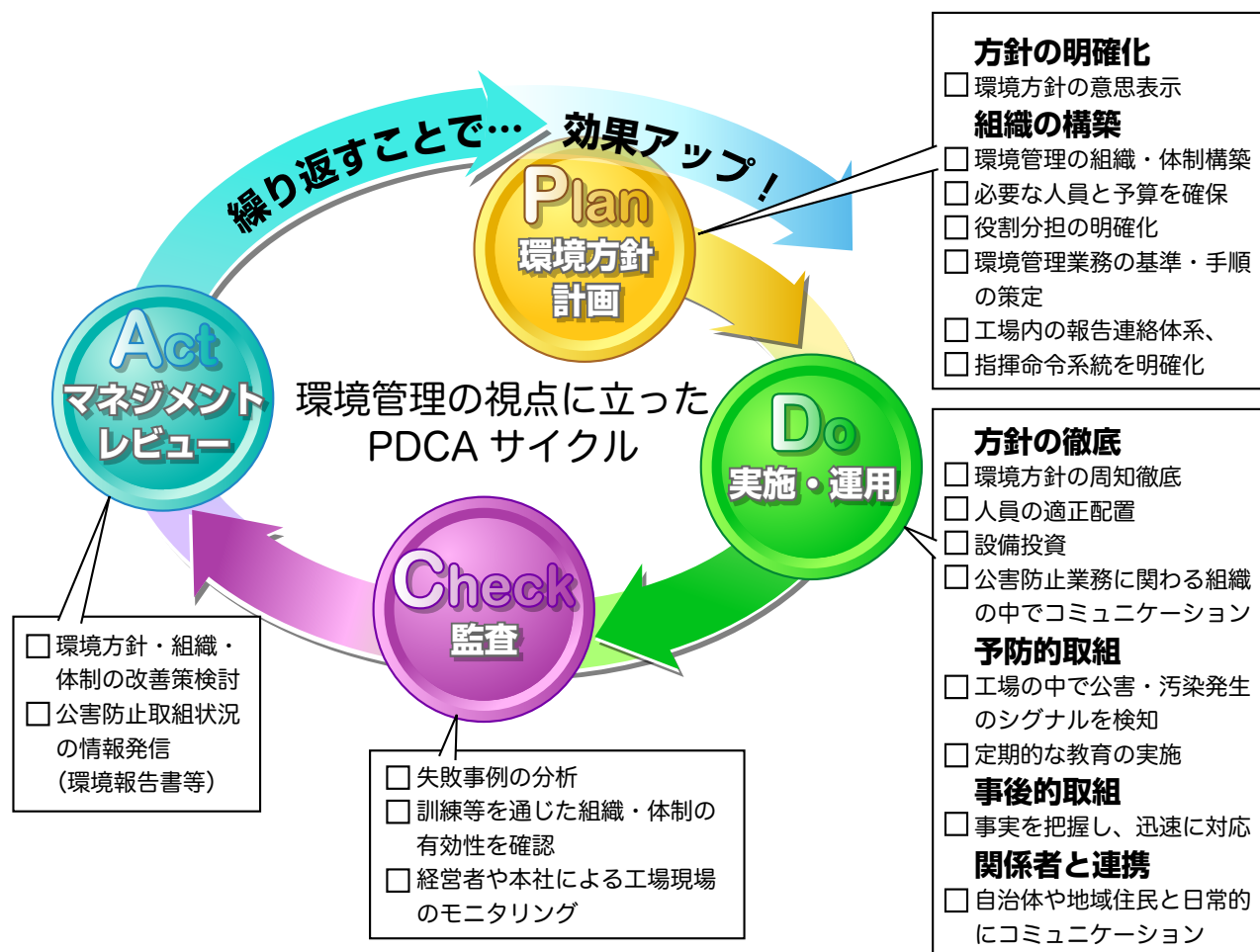
効果的な環境管理体制を構築し、公害防止活動を着実かつ円滑に実施するためには、経営者が環境管理における社会的要請とその重要性を理解し、公害防止に関する環境管理体制の全体方針を示すとともに、適切な環境管理・公害防止の取組を実行するための組織を構築し、工場、本社がそれぞれの責務・役割を担い、自治体や地域住民などの関係者とのコミュニケーションをはかる必要があります。

それぞれの立場にある人たちが信頼関係を築くためには、経営トップの決断が何より大切ですが、キーマンとなるのが「公害防止管理者」です。公害防止管理者制度は、工場における公害防止活動を推進する上で根幹となるものと言えます。

本社との連携、地域とのコミュニケーションでは大きな任務を果たすことになり、公害防止管理者制度はあなたの会社の環境会社のコンプライアンスの成功のカギとなると考えるべきでしょう。

それはつまり、環境管理の従事者への負担が大きいということでもあります。作業に課殺されて十分な対応ができなかったり知識不足で対応を誤ったケースもあります。役割分担がかたよっていないか、人員は十分か、連絡・報告および統括者によるチェックはできているか、そして研修を繰り返し行っているか体制作りで留意しましょう。

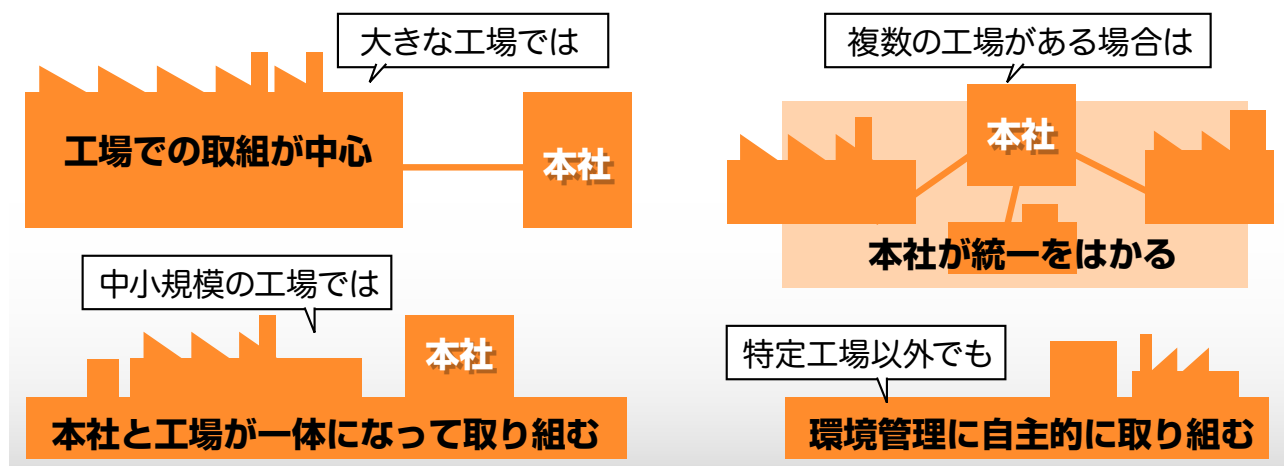
## 基礎編：公害防止ガイドラインとは -3



### PDCA

工場と本社には、それぞれの役割と責任分担があります。環境管理の方針を決め、実行し、効果をあげる。企業が結果を出すために欠かせないPDCAサイクルは、環境管理コンプライアンスでも有効です。工場、本社、環境管理部門それぞれのPDCAを把握しておくことが実行可能なプランを策定するには重要です。

## 実践編：公害防止対策のヒント -1



### 業種によってさまざま

比較的大きな工場を持つ業種では、工場での取り組みが中心となり、本社は全社的な方針を決定し、工場の自主性にゆだねるケースが多くなります。一方、多数の工場、中小規模の工場で組織する業種では、方針の統一を図るために本社が計画、実行、監査に関与するケースが多くなります。もちろん、規模に応じて本社と工場で役割分担をする、または中小の規模では経営トップの方針のもと、本社と工場が一体となって取り組む場合もあります。

環境に関する法令の改正や環境技術の発達にともなう従業員教育では、業界全体での研修や地方自治体による講習会等を積極的に活用することも有効です。

事業者の中には、公害防止組織整備法に定める特定工場に該当しないため、この法律に基づく「公害防止管理者制度」が義務づけられない場合もありますが、企業の社会的責任が高まるなか、このガイドラインを参考に環境管理を実施することは大きな意義があります。公害防止対策は自主的に取り組むべき活動です。設立の精神にのっとり、状況に応じた取り組みを推進しましょう。

## 実践編：公害防止対策のヒント -2

公害防止管理者が  
有用に働く仕組みを  
現場に！

担当者を選任しただけでは  
効果は上がりません。

複数の  
チェック  
機能

明確な  
役割

定期的に  
意見交換の  
場がある

いつでも  
必要な情報を  
得られる



### 工場・現場で役立つヒント

「公害防止管理者制度」による公害防止統括者、公害防止主任管理者、公害防止管理者は、法律で定められた役割を再確認したうえで、工場内での具体的な業務内容を明確にする必要があります。責任の所在を明らかにし、人員を適切に配置することも大切です。従業員による資格試験の受験を行いやすくするよう環境整備をすすめましょう。

先行事例に見る役立つヒント：

環境管理担当者は工場の責任者と定期的に意見交換をしたり、環境管理の責任者として工場内を視察し、各部門の問題点や課題を吸い上げる活動を行う。

人員の定期的配置の他、測定データの改ざん防止策として、関連会社、外部専門機関を利用したり、改ざん不可能なシステムを導入します。

先行事例に見る役立つヒント：

測定データを複数の担当でチェックする。

データ測定は、外部の測定機関を活用する。

データ改ざんが物理的に不可能な計測システムや、電子署名、タイムスタンプを活用する。

データの計測、記録、監視、評価、報告、保護等の一連のプロセスに公害防止管理者を含む複数の者が関与するなど、工場・現場において多重的なチェックが働く仕組みを構築します。

先行事例に見る役立つヒント：

工場の管理職が、特定の部門や担当者の意見だけでなく、複数の部門や担当者以外の社員からも、環境管理の状況説明を受ける。

トラブルの未然防止のための現状報告や改善提案を含めた必要な情報が、生産現場から公害防止統括者に届き、改善が行われる仕組みを構築します。

先行事例に見る役立つヒント

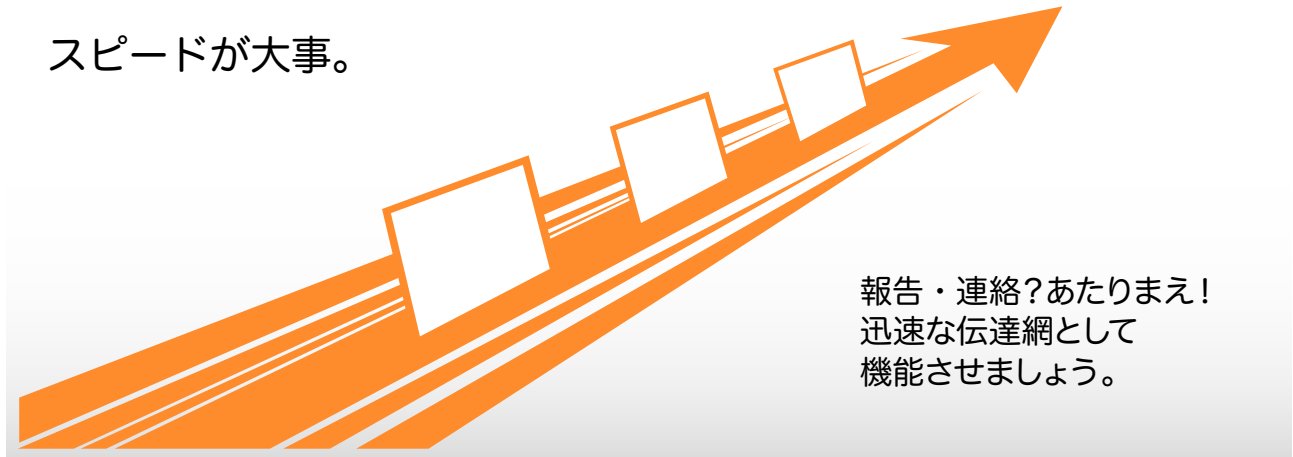
測定・報告データの履歴が、いつでも公害防止統括者や公害防止管理者が閲覧、参照できるように、整理、保存する。

地方自治体による立入検査の際には、公害防止管理者が立ち会う。

公害防止統括者は、文書による決済に頼らず、現場動向や定期巡回を行うなど、積極的に現場での確認や訓示を励行する。また、公害防止統括者は、自ら行った点検や指導の内容を日誌に記録し、地方自治体との意見交換の際に活用する。

## 実践編：公害防止対策のヒント -3

スピードが大事。



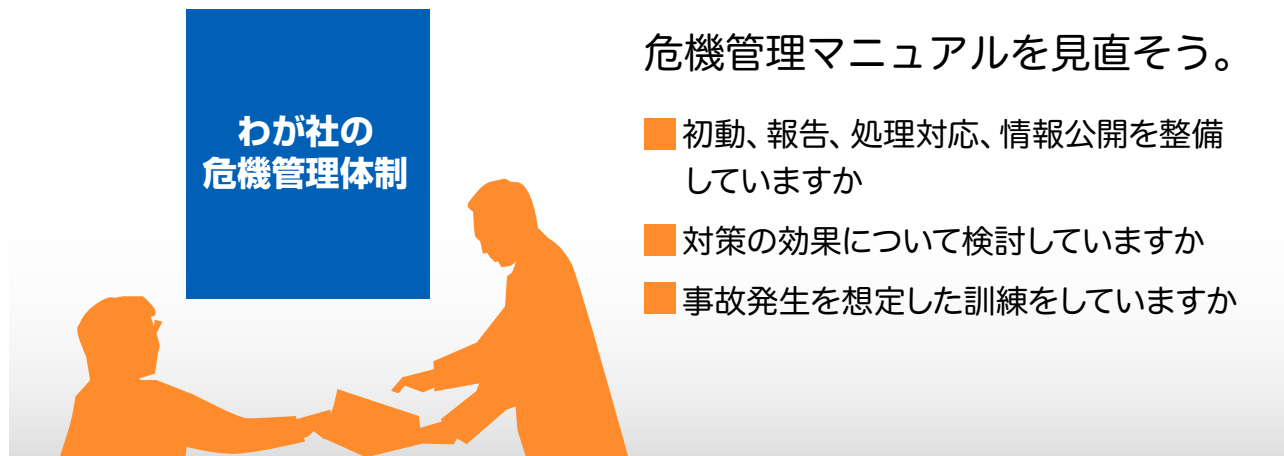
### 報告・連絡はできていますか

基準値超過データやトラブル情報を迅速かつ的確に本社管理部門に報告し、全社的な情報共有をすすめましょう。設備や機器の劣化による公害の発生を予防するには、設備や機器のメンテナンス情報を定期的に本社に報告します。必要な設備・体制についても、確実な環境管理を遂行できるよう、改善提案を行います。

先行事例に見る役立つヒント：

環境管理情報をデータベース化し、本社と各工場の担当者が他工場の実環境負荷の数値状況をイントラネットで確認できると同時に、会社方針を現場サイドでスムーズに伝達できるようにシステムを構築する。

## 実践編：公害防止対策のヒント -4



### 工場での危機管理の考え方

工場での異常発生時の危機管理体制を整備しましょう。公害防止統括者の指揮のもと、本社および本社の環境管理部門と連携して、異常発生時の危機管理体制を整備します。初動、報告、処理対応、情報公開などを整備し、異常発生時に備えた訓練を行うことで管理体制が有効であるかを検証します。

先行事例に見る役立つヒント：

初動、報告、処理対応、情報公開のマニュアルをつくる。

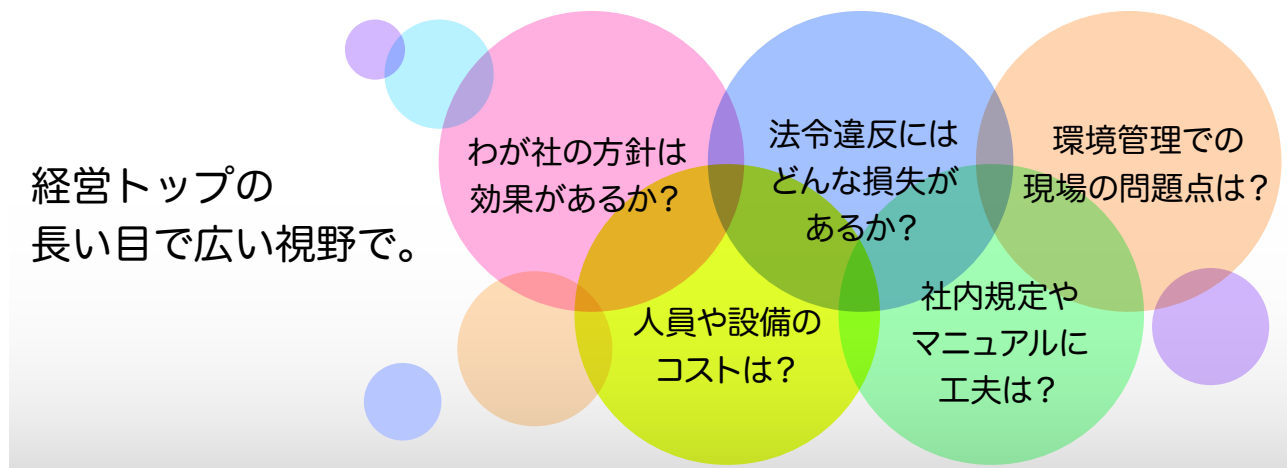
工場の環境状況を把握できる「連続測定装置」を設置したり、工場外まで汚染物質排出の影響が及ぶことが想定される物質の場合は、休日夜間における情報提供者等を予め選任し、その者から情報を得るなど、汚染拡大を未然に防止する体制を整備する。

事故やトラブルが発生した場合、対策のフォローアップとして、対策を講じた1週間後に工場長や工場幹部が自ら足を運んで事故対策を確認する。

平常時のみならず異常発生時の環境管理体制をマニュアルとして整備し、環境管理業務を記録、保管する体制を築きます。環境管理業務や環境管理に大きな影響を及ぼす生産工程を関係会社や第三者に委託する場合には、公害防止に関する環境管理に必要な役割、責任分担、連絡、検証体制等について、明確にすることも必要です。



## 実践編：公害防止対策のヒント -5



### 経営トップの姿勢

環境管理は企業経営の前提です。排出基準の超過等による公害の発生や排出等測定データの隠蔽・改ざんは長期の経営リスクとなることを認識し、公害防止に関する環境管理の全社的な基本方針を策定し、管理を実践しなければなりません。不適正事案は常に起こり得るものであるということを認識し、もし法令違反が起きた場合の経営上の深刻な損失（法的処罰、操業停止、事後的な対策コスト、社会的信用の失墜、不買運動等）を想定し、長期のリスクマネジメントの一環として取り組むべきでしょう。経営層は環境管理業務を担当部門等に任せきりするのではなく、責任と権限を明確にした社内規定やマニュアル等を整備したり、十分な人員や設備の確保に努め、公害防止管理者などの有資格者を育成し、継続可能な体制をつくるのは重大な経営課題として位置づけてください。

先行事例に見る役立つヒント：

経営幹部による「マネジメントレビュー」や「マネジメント・サイト・パトロール」を定期的を実施するとともに、安全方針を直接現場に伝達する。

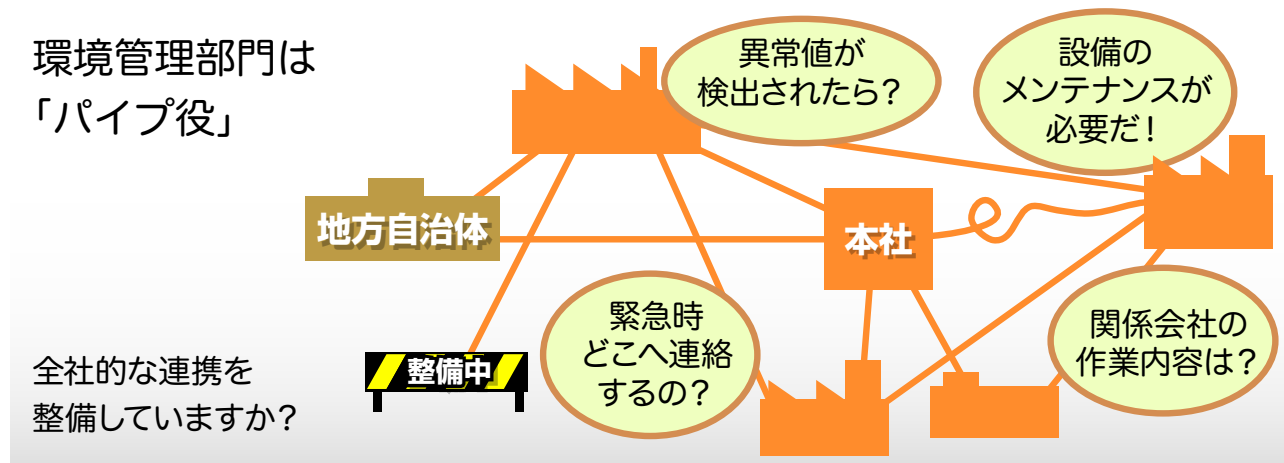
設備の劣化・欠如による環境管理上の問題に対しては、社内監査部門等の合意があれば、必要な設備投資がなされるようにする。

工場のリスクを階層別に分けて、優先度の高いリスクに関しては、本社環境部門長の指示で特別の設備対策費を配分できるようにする。

設備の設計や運転に関して、法令よりも厳しい基準の内規を定める。

## 実践編：公害防止対策のヒント -6

### 環境管理部門は「パイプ役」



#### 環境管理部門では

関係会社等を含めた全社的なリスク把握と対処のための仕組みを整備します。不適正な事案を速やかに把握できる体制作りが必要です。

先行事例に見る役立つヒント：

定期的に意見交換の場をもうける。

異常値が検出された場合のルールを作る。

現場からの通報ホットラインを整備し、通報者が不利益処分を受けないようにする。

設備の変更、工程、人事、規制等、環境管理に影響を与える事項の変更が合った場合、そのリスク評価を行う。

環境対策の検証作業として、社内の環境管理担当者が定期的（年2～3回）に、特定の現場を題材として、環境対策を確認・議論し合う。

子会社、関係会社、委託先など、直接的なコントロールが及びにくい主体の関与がある場合、それらの環境管理業務の実情を把握できるよう、環境管理に直接的に関係する作業工程を調査するとともに、必要に応じて当該作業工程について委託要領や確認リストを策定しましょう。

緊急時での環境管理部門の権限や基準を決めておきます。これらの体制は教育、訓練を実施し、実効性がともなうようにしなければなりません。

先行事例に見る役立つヒント：

緊急時（火災、漏洩等）は、発見した時点で、状況・場合によっては現場主任が、地方自治体に遅滞なく通報できる体制を構築する。

緊急時において、地方自治体と連携して地域住民等へ広報する手順を整備する。

異常発生時の初期段階の情報については、発生部門の長から本社へ第一報が伝達されるよう情報伝達システムを改善する。

## 実践編：公害防止対策のヒント -7

### 公害防止を話題にしましょう！



#### 従業員の環境管理意識を高めるには

工場長から従業員に至るまで、単に環境法令を遵守するだけでなく、環境法令の背後にある社会的な要請を理解して自律的に対応できるよう、環境法令の趣旨、公害防止に関する環境管理の重要性、個々の担当部署・担当者が担う役割と全体での位置づけ、通常時や異常発生時における基本的な対応の方向性等に重点を置いた教育を行います。公害防止統括者等への教育により、工場幹部の公害防止業務の重要性への認識や環境法令等の知識を深める等、公害防止に関する環境管理への意識を高め、工場全体の環境管理への取組を促進しましょう。

#### 先行事例に見る役立つヒント：

社内啓発用として分かりやすい冊子等（環境保全手帳、環境コンプライアンスガイド等）を作成し、全社的に配布する。

担当者個人レベルでのミスや不適切行為を抑止するための社員教育を徹底する（「担当者・べからず集」の作成・配布、抜き打ちテストの実施、職場に災害カレンダーを配布、これらを用いた現場での1分間教育等の実施）。環境コンプライアンス関係の基礎知識をチェックするシステム（e-ラーニングシステム）を活用する。

ライン、スタッフ全員参加による「環境安全クイズ大会」を開催し、わかりやすい形で知識を普及する。

事故・トラブルが起きた場合、「マニュアルを守らなかったのが原因」等で片付けず、根本的な原因を究明し、その原因を除去する方策や予防措置を社内全体に定着させる。

現場熟練者の退職などにより、現場において公害防止に関する環境管理業務のノウハウが継承しにくくなっている場合もあります。過去の失敗事例や改善事例の収集、マニュアルを用いた教育等により、ノウハウの継承、社内への周知を図ってください。

#### 先行事例に見る役立つヒント：

過去の失敗事例（工場での事故、トラブル、苦情処理事例など）を収集、保存、データベース化し、研修等で活用するとともに、現場職員が常時アクセス・学習できるようにする。

他工場の事例を題材に再現した事故・トラブルを疑似体験する。

作業基準書の中に各人の持つノウハウ（暗黙知）を記載するようにし、少なくとも3年に1回定期的に内容を見直す。この作業基準書を用いて実技訓練を行う。

「見える化」をキーワードとして、ビデオやデジカメを活用し、危険ポイントの認識・可視化を通じて、社員に注意喚起を図る。

環境管理作業における基本的勘所を織り込んだ技能伝承ソフトを作成し、研修等で活用する。

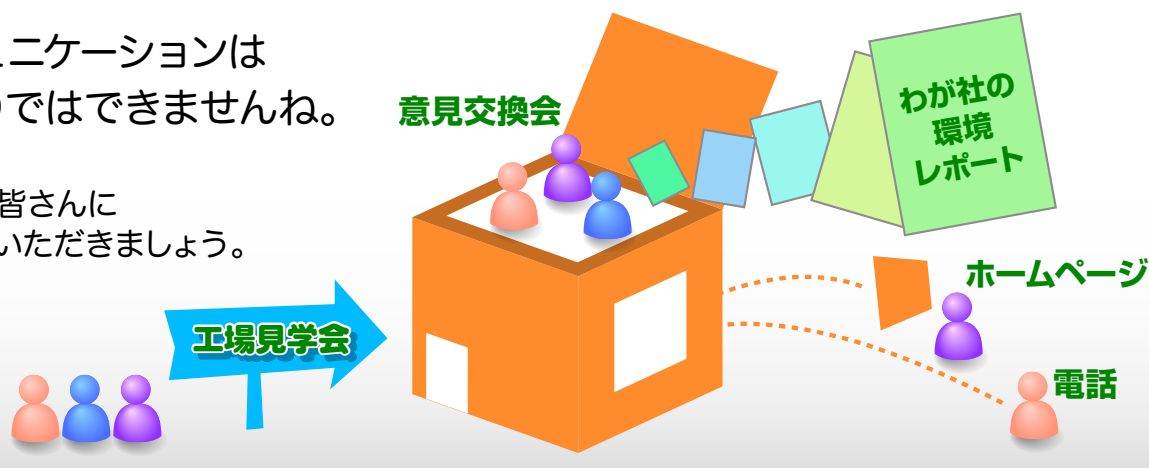
ベテランの退職前等に計画的にOJTによる技能伝承のための機会を設け、取組を行う。

従業員が積極的に公害防止管理者等の資格取得に取り組めるようにしたり、社内外の研修を受けられるようにしましょう。

## 実践編：公害防止対策のヒント -8

コミュニケーションは  
ひとりではできませんね。

地域の皆さんに  
助けたいと思います。



### 伝わるコミュニケーションとは

地方自治体とは、平常時から公害防止体制や取組に関する情報提供や意見交換等のコミュニケーションを通じて、行政との信頼関係を構築するとともに、異常発生時における報告・連絡体制について行政と確認しておきます。異常発生時には、周辺環境への汚染が広がる前に速やかに行政に連絡し、平常時に構築した関係を基に、円滑かつ継続的に連絡を取ることが望まれます。

先行事例に見る役立つヒント：

行政関係者と常時、率直な意見交換が行えるよう、様々なコミュニケーションの機会を活用して情報交換を行い、行政関係者との信頼関係を醸成する。

行政関係者や地域業界関係者をメンバーとした情報・ノウハウの共有のための交流会を組織する。

環境管理活動の状況をまとめたレポートを毎年発行し、公開する。

事故・トラブルや基準超過などの件数や講じた対応策・改善策を環境レポートにまとめ公表する。

地域とのコミュニケーションでは、地域住民等に対し、事業者にとって不利益な情報も含めて環境管理活動に関する情報提供を積極的に行わなければなりません。また、環境問題が生じた場合には、環境負荷の多寡、対応措置、再発防止策を分かりやすく具体的に説明することにより、地域から信頼が得られるように努めましょう。

先行事例に見る役立つヒント：

フリーダイヤルやインターネットの電子メールを活用した地域住民向けの「目安箱」を開設する。

隣の代表者や地域関係者との「工場モニター会」を定期的で開催する。

施設や工場の新增設の機会を利用して、近隣住民や取引先等を招いて、工場・施設の見学会を開催する。

環境管理活動の状況をまとめたレポートを毎年発行し、公開する。

事故・トラブルや基準配置などの件数や講じた対応策・改善策を環境レポートにまとめ公表する。

関係会社や取引先とのコミュニケーションでは、事業者としての環境管理方針及び方策を関係者に周知徹底し、関係会社や取引先においても環境管理方針を策定するよう、働きかけることも必要でしょう。

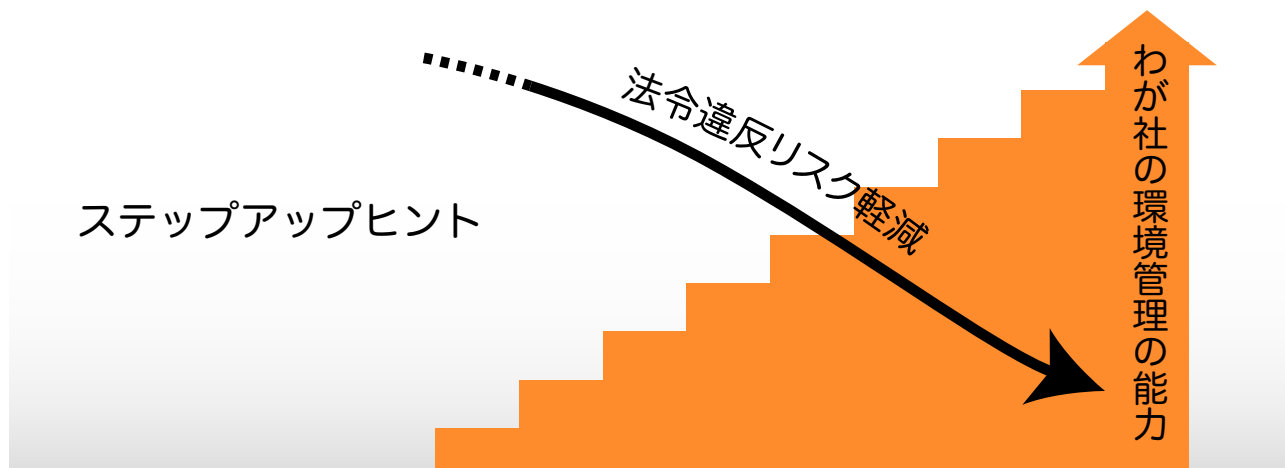
環境管理方針の遵守状況について、定期的に報告を求めるとともに、共同で環境管理に取り組む場合も考えられます。

先行事例に見る役立つヒント：

子会社、関係会社、委託先と定期的な意見交換及び現場見学を実施し、工場の意見を吸い上げ、実態を把握する。

構内協力会社の従業員を含めた環境管理の周知・教育活動を行い、環境管理方針や方策について、共通理解を図る。併せて、小さいことも隠さない風通しのよい関係を醸成し、事故情報等についても共有化を図る

## 実践編：公害防止対策のヒント -9



### 成功事例

#### 事例 1：工場現場による環境管理への取組

PDCA の活用による「レスポンシブル・ケア」の推進強化（化学）	
概要	<p>化学物質の開発から廃棄に至るまでの過程において、企業が自主的な環境・安全・健康面の対策を行う活動である「レスポンシブル・ケア (RC)」の中に、自社独自の追加項目として「環境と安全」を加えた上で、PDCA を活用したマネジメントを推進。1 年間の RC 活動の中で、現場からトップまで共通目標が浸透し、工場ごとの結果が経営層に示され、各工場間で目標達成のための健全な競争原理が働く仕組みを確立。設備投資や人材配置についてもその活動の一環として検討。</p> <p>【参照】 <a href="http://www.kao.co.jp/corp/csr/report/backnumber/2006/pdf/csr2006.pdf">http://www.kao.co.jp/corp/csr/report/backnumber/2006/pdf/csr2006.pdf</a></p>
効果	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. レスポンシブル・ケア (RC) は、環境管理のツールとして、ISO14001 環境マネジメントシステム を利用し環境に与える影響を系統的に見直して環境管理を効率的に推進する手法。自社の現 状に適合した基準を設定することにより、自社独自の環境管理活動、現場からトップまで巻き 込んだ取組を実施することが可能。</li> <li>2. データベースの独自開発による数値の自動算出により数値データの転記ミスや故意の改ざん等を防止することが可能。</li> </ol>

#### 事例 2：境管理部門による全社的な環境管理への取組

公害防止管理者資格取得の推進（製紙業）	
概要	<p>資格保持者の育成・増強対策と従業員の環境意識向上のため、理系大学卒の新入社員を対象に、毎年、公害防止管理者資格の受験を義務付け。受験者へはテキストと問題集を配布し、さらに必要に応じて模擬テストを実施するなどして、資格取得に向けた直接的な支援も併せて提供。</p> <p>公害防止管理者資格取得を促す促進措置として、交通費を含む受験費用の全額を会社が負担したり、合格者に報奨金を支給する制度を設けたり、工場の公害防止管理者として任命登録された場合には登録費を出す、等のインセンティブを併せて制度化し、運用。</p>
効果	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 公害防止管理者資格の有資格者の層を厚くすることで、必要に合致した適切な人員配置が可能。</li> <li>2. 公害防止管理者制度を従業員に対して周知・教育する機会として機能。</li> </ol>



### 事例 3：従業員教育の在り方

コンプライアンス教育、環境教育の推進（ゴム製品製造）														
概要	<p><b>【コンプライアンス教育】</b>            役員、従業員のコンプライアンス意識の向上を図ることを目的とし、以下の対策を包括的に実施。            1. 階層別による定期的な研修の実施。（役員、コンプライアンス推進責任者※、新入社員・キャリア採用者、新任役職者            ※コンプライアンス推進責任者…各課・各部門毎に指名され、自部門のコンプライアンス活動の推進責任を担う社員            2. 「コンプライアンス行動ガイドラインケース 40」と題した実践的な事例集を作成し、コンプライアンス職場研修の実施。            3. 「コンプライアンス携帯カード」の全職員への配布            4. コンプライアンスを意識させる啓発ポスターの各職場への掲示</p> <p><b>【環境教育】</b>            環境教育についても「一般教育（環境教育全般）」と「専門教育（部門毎に対応する環境教育）」に分類。役職や担当業務に応じて適宜実施。またこれらの教育に関しては各研修毎にアンケートを実施し、研修内容の継続的な改善に活用。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>職位</th> <th>役員</th> <th>コンプライアンス推進責任者</th> <th>新任役職者</th> <th>新入社員（キャリア採用者）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>環境教育（回数（年間））</td> <td>1</td> <td>4</td> <td>12</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>				職位	役員	コンプライアンス推進責任者	新任役職者	新入社員（キャリア採用者）	環境教育（回数（年間））	1	4	12	12
職位	役員	コンプライアンス推進責任者	新任役職者	新入社員（キャリア採用者）										
環境教育（回数（年間））	1	4	12	12										
効果	<p>1. コンプライアンス教育と環境教育を行うことにより、環境教育の根本となる各人のコンプライアンス意識（理念）による、環境管理対応（実践）に結びつけることが可能。            2. 画一的なコンプライアンス教育ではなく、各階層に合致した階層別の教育を行うことにより、より実践的な教育を行うことが可能。            3. 同社の教育は多角的かつ具体的であり（研修・コンプライアンスカード配布・啓蒙ポスター掲示）、役員・従業員に「目に見える取組」となっていることから、日常的な意識向上が期待。</p>													

### 事例 4：利害関係者とのコミュニケーションの在り方

環境モニター制度及び環境リスク情報のデータベース化（ゴム製品製造）	
概要	<p><b>【環境モニター制度】</b>            「臭気」などの環境負荷について、近隣の住民の方々や従業員が環境モニターとなり、日々の情報を迅速に収集する体制を整備。この環境モニターから提供された情報については、早急に調査し原因及び対応策などのモニターへのフィードバックを実施。</p> <p><b>【環境リスク情報のデータベース化】</b>            環境モニターの方々や生産拠点から収集された、潜在的なものを含む環境リスク情報を技術センターのデータベースで管理しており、データの解析結果を臭気低減や職場環境の改善のための環境関連技術の開発に生かすなど、環境リスクの未然防止に活用。</p>
効果	<p>1. 地域住民を“外部”からの「モニター」として導入することにより工場内が 24 時間 365 日にわたり環境管理活動に対し緊張感を持って活動を行うことが可能。            2. 地域住民を「モニター」とすることで、外部からの監査の役割を担うとともに、工場の良き理解者として周囲への広報活動を自然に行ってもらえるメリットが期待。（地域住民が自ら発する情報は工場が発する情報より信頼性が高いため）</p>

※成功事例はホームページからダウンロードできます。



# ガイドラインフォローアップ会合

ダウンロード (PDF) 目次

## 第1回「公害防止ガイドラインフォローアップ会合」

資料1 議事次第

資料2 議事の公開について (案)

資料3 公害防止ガイドラインフォローアップ会合の開催について

資料4 産業界における公害防止に関する最近の取り組みについて

・日本製紙連合会

・王子製紙株式会社

資料5 今後の進め方 (案)

(参考資料)

参考1 「公害防止に関する環境管理の在り方」に関する報告書 (平成19年3月15日)

参考2 公害防止ガイドラインの普及啓発について

参考3 王子製紙株式会社 (原因と再発防止策報告書)

参考4 効果的な公害防止取り組み促進方策検討会概要

## 第2回「公害防止ガイドラインフォローアップ会合」

資料1 議事次第

資料2 委員名簿

資料3 産業界における公害防止に関する最近の取り組みについて

3-1 社団法人日本鉄鋼連盟

3-2 社団法人日本化学工業協会

3-3 社団法人セメント協会

3-4 石油連盟

3-5 電気事業連合会・中部電力株式会社

資料4 公害防止ガイドラインフォローアップについて

(参考資料)

参考1 公害防止ガイドラインのフォローアップ調査報告書