

化学物質に関する地域懇談会（リスクコミュニケーション）実施結果
- サカエ理研工業株式会社 津島工場 -

1 主催

愛知県、サカエ理研工業株式会社

2 協力機関

津島市、社団法人環境情報科学センター

3 開催日時

平成18年11月7日（火）午後2時から5時まで

4 開催場所

サカエ理研工業株式会社 津島工場

津島市椿市町字宇治道81

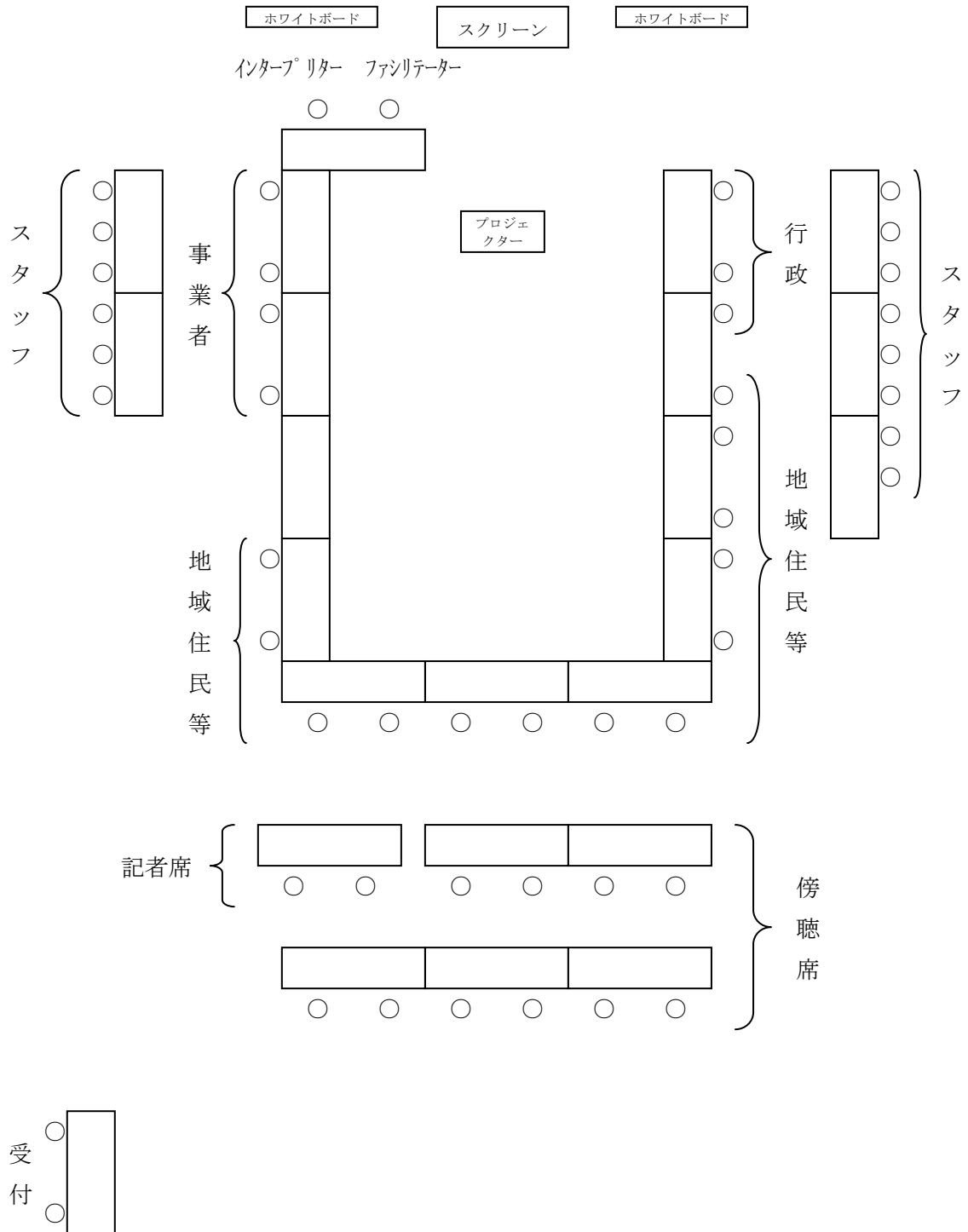
5 参加者

- ・ファシリテーター 八尾哲史 氏（岐阜県立森林文化アカデミー助教授）
- ・インタプリター 小森敦史 氏（化学物質アドバイザー）
- ・意見交換参加者 21名
 - 地域住民等 13名（地元区長等10名、市議会議員1名、市民委員2名）
 - 事業者 4名
 - 行政 3名（津島市1名、海部事務所1名、県環境活動推進課1名）
- ・傍聴者 10名
 - 地域住民 6名
 - 事業者 2名
 - 行政 2名

6 配布資料

- ・次第
- ・化学物質による環境リスク（インタプリター説明資料）
- ・サカエ理研工業株式会社 会社概要（事業者説明資料）
- ・化学物質アドバイザーに関するパンフレット
- ・PRTRデータを読み解くための市民ガイドブック
- ・わたしたちの生活と化学物質（かんたん化学物質ガイドの小冊子）
- ・化学物質と環境について考えてみよう（パンフレット）

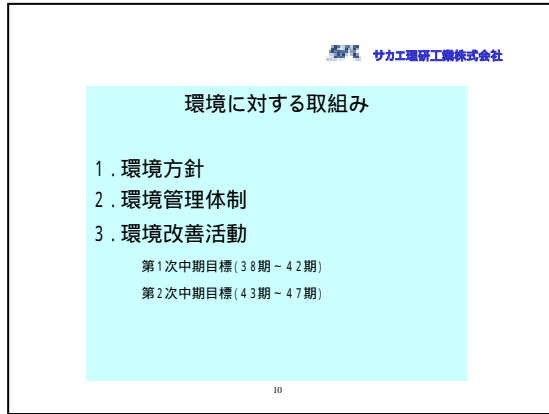
7 配席



8 プログラム

- | | |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| ○ 海部事務所の司会により開会
配布資料の説明 | 2 : 0 0 |
| ○ 主催者あいさつ 愛知県海部事務所 環境保全課長
サカエ理研工業株式会社 津島工場長 | 2 : 0 1
2 : 0 5 |
| ○ 司会からファシリテーター、インタプリターの紹介
<進行を司会からファシリテーターに交代> | 2 : 0 9 |
| ○ ファシリテーターによるオリエンテーション及び参加者自己紹介
・自己紹介を兼ねたアイスブレイク
今日の会議に望むことを紙に書いてもらい自己紹介
ホワイトボードに貼った紙に望むことを記述して整理
・オリエンテーション
パワーポイントを用い今日の目的の確認とスケジュール、
コミュニケーションについて説明 | 2 : 1 0 |
| ○ インタプリターから化学物質の影響の考え方について説明
パワーポイント及び配布資料を用い工場から排出される化学物
質、有害性、人・生物への影響、リスク、化学物質対策の考え
方について説明 | 2 : 3 4 |
| ○ 事業者から事業所概要及び環境への取組に関する説明
パワーポイント及び配布資料を用い、環境に対する取組につい
て説明 | 2 : 4 7 |
| ○ 事業所見学
5班に分かれて見学
(休憩) | 3 : 1 6 |
| ○ 意見交換
ファシリテーターの進行により意見のある方が挙手をして発言
する方法で実施 | 4 : 1 0 |
| ○ ファシリテーターによる総括
今日の成果を整理
<進行をファシリテーターから司会に交代> | 5 : 0 8 |
| ○ 閉会 | 5 : 1 0 |

9 事業者説明資料(化学物質関係抜粋)



1. 環境方針

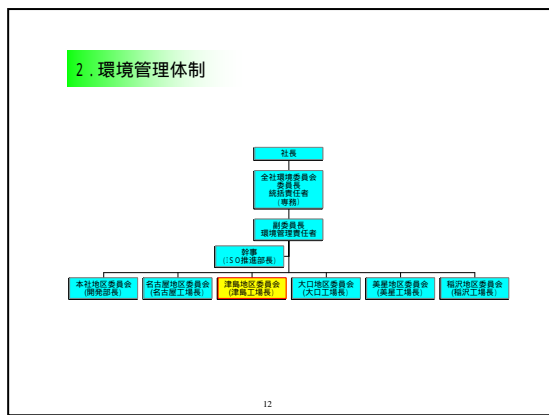
<環境理念>
企業の社会的責任として、環境の保全が重要課題の一つであることを認識し、企業活動と地球環境の調和を図る。環境保全に積極的に取り組む。

<環境方針>

- 当社は、自動車、家電用のプラスチック製品の開発、設計、生産及び販売を行う。開発、生産活動の各段階において、環境への負荷の低減に努めると共に、環境的な改善活動により地球にやさしい環境負荷の低減を図り、持続的な環境保全に貢献します。
- ISO14001の要求事項を満足する環境マネジメントを制定すると共に、環境委員会を中心とした、責任と役割が明確な環境マネジメント組織を確立して、環境保全活動を円滑に推進し、環境関連法規、基準および協定を遵守します。
- 企業活動が環境に与える影響を把握し、技術的・経済的な事情を考慮の上で、環境目的の設定・見直しを行い、環境負荷の改善及び汚染の防止に努めると共に、周辺地域との協賛を図ります。
- 環境に悪影響を及ぼす恐れのある設備、工程等の管理徹底に努めます。
- 廃棄物の発生抑制及び再利用、高利用に努めます。
- 省資源、省エネルギーの推進に努めます。
- 環境負荷低減の技術開発より発注項目に努めます。
- 社員および社内従業員全てに環境教育を行い、環境方針を周知させると共に、環境意識の向上を図ります。

この環境方針は外部からの要求に対応して公開します。

2015年 8月 4日(第1版)
サカイ工研工業株式会社
取締役社長 桐野 剛久



3. 環境改善活動

第1次中期目標(38期～42期)
(2001年10月～2006年9月の5年間)

環境目的	第1次中期目標取組項目	中期目標
法規制の遵守	法規制の遵守	行政、官公庁からの指摘「ゼロ」
環境マネジメント	著しい環境側面を捉えた活動	日常管理、記録の充実 緊急時対応訓練の実施
地球温暖化防止	使用エネルギーの削減	37期を基準とし、38期～42期の5年間で エネルギー原単位を5%削減する。
循環型社会形成	廃棄物の発生量削減、リサイクル率のアップ	37期を基準とし、38期～42期の5年間で 発生量を10%削減する、又リサイクル率 を1.5%アップする。
環境負荷低減	環境負荷低減型技術開発及び製品の提供	製品の環境影響評価による環境改善 環境負荷低減製品の提供
環境コミュニケーション	地域住民との融和を図る。 全員の環境意識の向上	地域住民との融和を図る。 教育啓蒙活動の充実 内部監査の実施

ISO14001認証取得：2002年 6月(日本品質保証機構 JQA)

3. 環境改善活動

第2次中期目標(43期～47期)と、43期の目標

環境目的	第2次中期目標	43期目標('06.10～'07.09)
環境マネジメント	環境マネジメントの推進	種別工場:ISO14001認証取得(拡大審査) 著しい環境側面を捉えた活動 本来業務における環境活動の強化 法規制の遵守
循環型社会形成	ゼロエミッションに向けた活動推進 廃プラスチックゼロ 廃シンナーゼロ 塗料スラッジ再利用の推進を促す。 メッキスラッジ再利用の推進を促す。	廃プラスチック 42期実績比 20%削減 廃シンナー 42期実績比 20%削減 塗料スラッジ再利用の検討・推進 メッキスラッジ再利用の検討・推進
地球温暖化防止	CO2排出量の削減 42期実績比3%減	使用エネルギー 42期実績比 1%削減
環境負荷低減	VOCの削減	VOC(排出管理と削減活動の推進 PTRR対象物質を42期実績比2%削減)
環境コミュニケーション	環境負荷低減製品の開発と提供 欧州E.L.V. 客先要求事項対応設計	6億クログラム切替 2006年12月完了 環境負荷低減設計による製品の提供 地域社会との交流を図る。 行政との情報交換を行う。 環境報告書を発行する。

津島工場概要

工場概要

- 所在地 愛知県津島市町字宇治道81
- 生産開始 1976年4月
- 生産工程 成形・塗装・組立
- 従業員数 355名(男子223名、女子132名)

5) 主要製品

自 産品	タマシマー リンコンビネーションラップ フロントグリル
動 車	スロイヤー オーボリューション ワイドエプスタム
開 発	アフターハンドル ワイドプロテクター オートメント
進 行中	フロントデモキグーニッシュ等
部 品	コンソールボックス・車体部品等
部 品	レインカットパイパー・マッドガード・スポイラー
部 品	エアロパーツ等
家電関連部品	冷蔵庫ファンモーター・フロントパネル等

生産設備

設備	台数	射出成形機(別掲有台数)
成形	37台	2200t(2)、1600t(1)、1300t(1)
関連設備	5ライン ・ショットブラスト 1機	850t(3)、650t(2)、450t(4)
塗装	4ライン	350t(4)、280t(4)、200t(5)、100t(10)
関連設備	1機	2層成形1600t(1)
組立	1機	[塗装ライン(設備内容)]
関連設備	2機	①ライン(ロボット系) ②ライン(ロボット系) ③ライン(ロボット系) ④ライン(手吹き)

津島工場 環境取組み

環境目的	主な実施事項
法規制の遵守	1) 要求事項の遵守 ・「法規制等要求事項一覧表」見直し(1回/年) ・環境測定・・・水質(1回/月)、VOC(2回/年) ・騒音(1回/年)、騒音(1回/年)
環境マネジメント	1) ISO-14001に基づく管理体制の充実 ・設備の日常点検の実施 ・緊急時対応訓練(注水機、塗装循環水の洩れ)の実施 ・緊急時の連絡体制の整備
環境コミュニケーション	1) 地域住民との融和を図る ・工場周辺清掃の実施(1回/月) ・小学生見学会、中学生体験実習受け入れ ・進歩防犯本部との合同防犯訓練実施 2) 全員の環境意識の向上 ・環境教育の実施(ゴミ分別等)
環境負荷低減	1) 使用材料の削減(電力、都市ガス使用量の削減) ・成形機油圧タイプ 電気タイプ更新(450t) ・成形素材塗布のムラ・カット防止 ・塗料1-1材 増量削減 9-11191917 ・成形1-1材 9-11191917 再利用化 2) 廃棄物発生量の削減及びリサイクルの推進 ・リサイクル材 9-11191917 ・省エネルギー活動 ・省エネルギー活動 ・省エネルギー活動 ・省エネルギー活動(28品目) ・社内廃物の削減

法規制の遵守

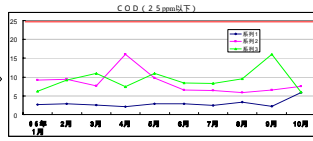
環境測定

水質

1回/月測定

検査項目	基準値
pH	5.8~8.6
COD	25
BOD	25
TN(全窒素)	4.0
TP(全リン)	3
SS	30

全項目 基準値内



大気

VOC測定・・・改正大気汚染防止法(06年4月より)
 ・揮発性有機化合物の排出抑制
 ・排出基準=700PPC以下

06年2月21日計量結果
 250PPC・・・基準値700PPC以下

トルエン・キシレンの低減

洗浄シナー材質変更
 06年8月より切替

	従来品	変更品
トルエン	50~60%	25~35%
キシレン	10~20%	5~15%

地域とのコミュニケーション

(1)工場周辺の4S活動 (1回/月)



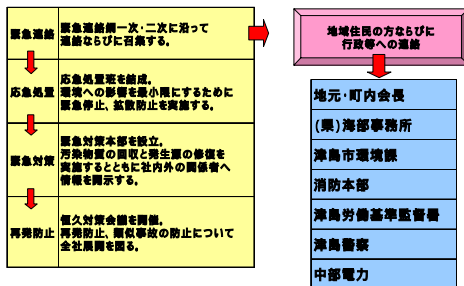
(2)地域との各種行事の参加

- ・合同防災訓練
- ・危険物安全協会
- ・消防後援会
- ・労働基準協会
- ・防犯協会

(3)工場見学・体験実習受入れ

- ・神守小学校 3年生工場見学 (2006年9月27日)
- ・美和中学校 2年生体験実習 (2006年11月8、9日)

緊急時の連絡体制



10 意見交換の内容

(1) 単位について

(地域住民等) 法規制の順守で大気の排出基準 700ppc とあったが、ppc というのはどういう単位なのか教えてほしい。

(事業者) ppmC が正しい。

(インタープリター) VOCにはいろんな物質があり、一つ一つの物質の濃度を規制するより全体を規制し、炭素の数で規制した方がわかりやすく、数値を表すのにも表しやすいため ppmC という単位で規制値を設け測定している。

(ファシリテーター) まず資料に間違いがあり、ppmC と書くべきところを ppc と書いた。ppm は 100 万分の 1 という濃度の単位で、なぜ後に C が付くのかというと、揮発性有機化合物 (VOC) は、たくさん種類があり、一つずつ何がどれだけと数えてはきりがないので、全部をまとめて炭素量に代表を置き換えて表した濃度の単位が ppmC。C はカーボン (炭素) のこと。100 万グラムの中に 700 グラムまでは入っていてもよいという基準があり、サカエ理研の場合は 250 で基準以下に抑えている。

(地域住民等) 重量基準なのか。分母は何か。

(事業者) 塗装設備の排気量が 10 万 m³ 以上の施設については届出が必要で VOC の測定の規定があり、既設の施設は 700 ppmC、新設の施設は 400 ppmC という新設と既設の基準がある。

(行政) 容量の比率である。

(地域住民等) 容量比率であれば炭素の容積は出せないのではないか。

(行政) 1 m³ の中に例えばメタンが 1 ml あれば 1 ppmC になると換算するということ。

(地域住民等) メタンなら水素が付いているのではないか。

(行政) 水素は付いている。メタンでも二酸化炭素でも炭素は一つなので同じとなる。

(ファシリテーター) 気体の体積は温度や圧力で変わるので、代表的な体積の時にどれだけ炭素が入っているかということで求めているが、質問は、炭素は固体なので気体に換算できないのではないかということで、多分、メタンガスならばどれだけの容積になるのかということに置き換えても同じであることから数値をだしているのではないかという説明だった。もう一つ重要な説明があり、規制値は 2 種類あり、新規に施設を設置する場合は 400 ppmC 以下という基準があるが、既存の施設は改良を加えて到達するのが難しいので今のところ 700 ppmC 以下と 2 つ基準がある。サカエ理研は 250 という数字なので既設であるが、新設の基準よりも下に抑えているという説明がサカエ理研からあった。

(2) 社員の健康管理について

(地域住民等) 工場見学をしたが 1 階で臭いがした。社員の方の健康管理はどのようにしているのか。

(事業者) 健康診断を年 2 回やっている。また、ブースの中に入る人は防毒マスクをか

けて中に入る。臭いには、プラスチックに熱をかけた時のこげたにおいと、3階の塗装をやっているところのにおいがある。第三工場の1階であれば成形機がある。(地域住民等) においの中にはトルエンとかキシレンなど説明のあった4種類の物質は臭いの中には含まれているのか。

(ファシリテーター) 第三工場の1階であれば成形機があるということで、プラスチックを溶かして固める過程で発生する臭いということになり、これには先程の物質はどの程度含まれているのか。

(事業者) 溶剤系ではないので、先ほどの4種類の成分のものはないと思う。

(インタープリター) プラスチックの樹脂に溶剤を溶かし型に流して溶剤を飛ばしているのであれば、トルエンとかキシレンなどが出てくる可能性はある。こちらの工場のようにただ単に熱をかけているのであればプラスチックの表面の成分の若干のものが過熱され飛びやすいものがでてくるが、具体的に何がでてくるかは分析してみないとわからない。トルエン、キシレンというようなものではないと思う。

(地域住民等) 250ppmC というのは大気中ではなく排出した溶液を測った結果なのか。

(事業者) 塗装ブースの排気ダクトの穴から空気サンプリングして分析し250ppmCであった。

(ファシリテーター) どうやって数値を出しているかはわからないが、空気をとっている場所は比較的濃そうな場所でとって測っているということ。

(事業者) 大気に出た後では拡散してしまうので、排出している一番身近な場所であるダクト内で採取している。健康診断は有機溶剤中毒予防規則で年2回必ず実施することになっているので、確実に実施している。

(3) 主催について

(地域住民等) 今日の主催はどこか。

(行政) 今回は愛知県とサカエ理研の両方の主催で、協力機関として津島市、環境情報科学センターである。

(4) 火災事故について

(地域住民等) 火事があった時に、工場長から住民に説明があれば住民も納得するのだが、説明がないことについて説明してほしい。

(事業者) 一人一人一軒一軒回るべきだったと思っており、本当に申し訳なかったと思っている。火災の原因は、排気ダクトの補修工事で火種がダクト内に入り、消火活動を行ったが、可燃のガスが充満し、外の排気ダクトの壁が落ちたという経過である。その後の対策として、週間工事計画を毎週出すことにし、工事での火の使用の有無、使用するのであれば使用方法を工場長まで報告するようにし、土日どういう工事をするのか確認している。また、ダクトに空気を遮断する防火ダンパーを設け、ダクトの中にバルブをひねれば水を流し込める散水配管を設置した。

津島工場では2. 25という言葉を残している。2. 25は2月25日で火災のあった日であり、毎月25日は防災の日として点検をするようにしている。あと4ヶ月で1年になるが、合同の防災訓練などのセレモニーを考えている。すぐ状況の説明をなぜしないのかという点については本当に申し訳なかったと思っている。

(地域住民等) 大きな自動車は通らないが、すごく迷惑がかかっている。工場長がいつも迷惑をかけていると一言言うだけでそんなに苦にならなくなる。工場のためを思っている。

(ファシリテーター) これを機に何かあったらお知らせしたりするなど、地域全体が変わっていくことを期待する。このメッセージは十分にサカエ理研にも伝わったと思うので、この後、サカエ理研がどうなっていくか地域の方々も見守っていただきたい。

(5) 雇用について

(地域住民等) 以前は地元の方がたくさんパートにいたが、今日見たら外国の方が多い。

今後、地元のパートを増やしていく考えがあるのか地元との共存ということも含めてお聞かせいただきたい。

(事業者) 最近の傾向として、パートの比率が落ちてきており、最大140名位いたが今は100名を切っている。最優先でパートの雇用を会社も望んでおり、昔と変わらない。

(ファシリテーター) 今、雇用の関係で地元の方を優先でという方針を確立されているということで、今後、皆さんも見守ってください。

(6) 外国人労働者について

(地域住民等) 町内のアパートにサカエ理研に勤めている外国人の方が住んでいるが、ゴミの分別に少しまだ理解が得られていない。工場にそこまで責任を負っていただくのは無理かもしれないが、そのような教育、指導をやっていただきたい。

(事業者) 誠に申し訳ない。外国人の派遣会社では、津島市のゴミだしのルールのカレンダーがポルトガル語、外国語で書かれたものなどで、地域のアパートへ入るためのルール、教育をやっており、苦情があった場合は、その都度、私どもが対処したりし、入社した時にはこの地域でのゴミだしのルールを含めて教育をやっているつもりであり、こここのところ苦情が耳に入っていないので大丈夫だと思っていた。

(地域住民等) 実は大変多く、アパートまでゴミを返しにいったこともある。管理会社にも3、4度電話をしたことがある。

(事業者) 再度、管理者も含め、調べて適宜対処するようにする。大変ご迷惑をかけて申し訳ない。

(7) 傍聴者から発言希望

(傍聴者) 発言したい。

(ファシリテーター) 傍聴の方は、基本ルールで発言できないことになっているので、まずは意見交換者の方でお願いしたい。

(8) 交通管理について

(地域住民等) 平日はガードマンがいつもいるのでよいが、ガードマンがいないときに工場から手押しの車が前の道路に急に出てくることがある。

(事業者) 申し訳ない。多分土曜日か日曜日だと思う。ガードマンは月曜日から金曜日まで、一般道路優先で誘導するように交通管理をしている。早速、朝礼などを含め従業員に徹底したい。

(9) 臭いについて

(地域住民等) 以前、建物の南の方で臭いがしたことがあり、市にも連絡したことがある。今日の見学で3階の塗装ラインで臭いがすごくし、産業廃棄物として年に2回出すと聞いた。塗料カスを排出するから外にも臭いがするののか。

(行政) 時折、シンナーのような臭いがするという苦情をいただくことはある。現場へ行くと臭っていないかたりすることもあり、長い時間臭いが継続しているのではないと思う。以前伺ったときには、シンナー臭がすることを確認している。

(インタープリター) 塗装工程の排気ダクトの排気先は屋上にあり、排出されるシンナーの成分は空気より重く空気を1とすると3から4くらいである。空気より非常に重いものであれば、排気されたあとすぐに下におちるが、3から4くらいでは自然のままではふわふわと降りてくるため、風下のある程度距離をおいたところに臭いが落ちてくるということは可能性としてよく考えられる。塗装工程は年間を通して動いているので、ある程度同じような濃度のものが排気されており、風速が高ければ拡散されるが、風がゆるやかだと高い濃度で落ちてしまうなど、においの程度は気象条件により変わる。

(事業者) 塗装ブースは設計上塗料ミストを97%近く回収することになっており、空気を屋上の排気口から出している。風が強い時はよいが、弱い時に臭うということは聞く。さらに臭いを取り除こうとすると相当な設備投資が必要で多大な費用がかかるため、洗浄シンナー、溶剤を臭いの成分の少ないものを選定することで、多少ではあるが臭いを軽減することを検討している。

(行政) 臭気は市が担当するということでサカエ理研とも話をしている。10月1日から臭気の規制の方法が変わった。今までは空気の中に入っている20数種類の物質の濃度を測って規制をしており、サカエ理研はその規制値を下回っていた。10月1日からは人の感覚を臭いの強さに表して規制をすることに変わったので、すでにサカエ理研から市に問合せをいただいております、新しい臭気規制への対応の準備をされていると市は理解している。市としてもサカエ理研と相談をしながら新しい規制に対応していきたいと考えている。

(ファシリテーター) 法律に基づき、事業者と市が協力して対応していくということな

ので、住民の方も関心を持たれるとよいことではないかと感じた。
(事業者) 愛知県の告示。悪臭防止法の第3条。

(10) 今後の会の開催について

(地域住民等) せっかくこのような場を設けていただいたので、県とか市ではなくサカエ理研の方で1年に1回このような場をつくってはどうか。

(事業者) 是非、津島工場と地域住民の方との交流会のようなものを企画していきたいと思う。

(11) その他

(ファシリテーター) 傍聴の方ももしかしたら時間があれば意見をいっていただけるかもしれないと思ったが、個人的に意見がある場合は、傍聴の方も含めてサカエ理研に直接話をしていたいただければよいということによろしいですか。

(事業者) はい。

(12) ファシリテーターによる総括

今日の成果は、意見交換の最後で、年に1回でもこのような会をやっていきましようということが印象的だったと思う。

今日のことを種に、地域全体が、工場が、農家の方も道路のこともいろんなことが解決できるいい地域になるように切に願います。

1.1 アンケート結果

(1) 事前アンケート

回答数及び回答者属性

属性	回答数
工場周辺自治会長・自治会役員	13
その他の工場周辺住民	0
地元議員	0
その他	0
合計	13

質問1 サカエ理研工業(株)津島工場について知っている情報（複数選択）

選択肢	回答数
具体的な事業内容や製造品	7
使用している化学物質	0
工場から排出される化学物質の種類と量	0
化学物質の排出抑制対策や管理体制	0
その他	0

質問2 サカエ理研工業(株)津島工場の化学物質管理について関心がある事項（複数選択）

選択肢	回答数
使用している化学物質の種類や量	10
使用している化学物質の有害性	9
化学物質の管理方法	5
従業員の健康管理	1
排出される化学物質の量と人への影響	6
排出される化学物質の量と周辺環境への影響	5
事故時の住民への連絡体制	10
防災対策（地震時、火災時など）	6
その他	0

質問3 地域懇談会に参加する目的（1項目選択）

選択肢	回答数
事業内容や安全管理体制を具体的に知りたい	8
日頃の疑問や不安を聞いてほしい	6
お願いしたいことがある	1
その他	0

質問4 質問3で「日頃の疑問や不安を聞いてほしい」、「お願いしたいことがある」を選択された方の具体的事項（自由回答）

- シンナー臭がするが健康に影響あるか
- 水路の油について

質問5 地域懇談会に期待すること（複数選択）

選 択 肢	回答数
事業内容や安全管理体制の解りやすい説明	8
できるだけ多くの情報共有	4
疑問や不安に対する事業者の誠実な対応	5
住民の要求に対する具体的な対策方法の提示	6
その他	0

(2) 事後アンケート（地元住民等の意見）

回答数及び回答者属性

属 性	回答数
地元住民	10
その他	3
合 計	13

質問1 サカエ理研工業(株) 津島工場の化学物質管理に対する理解

属 性	回答数
非常に深まった	6
あまり深まらなかった	5

質問2 プログラムの評価

プログラムの種類	選択肢	回答数
事業概要等の説明	よく理解できた	2
	だいたい理解できた	10
	理解できなかった	0
工場見学	よく理解できた	5
	だいたい理解できた	6
	理解できなかった	1
意見交換	よく理解できた	1
	だいたい理解できた	6
	理解できなかった	2

質問3 期待していた情報が得られたか。サカエ理研工業(株) 津島工場についてもっと詳しく知りたい情報、関心がある情報 (自由回答)

- 期待していた情報が得られた。
- 期待していただきたい情報は得られた。
- サカエ理研の環境に対する努力が感じられ好感度であった。
- 予想通り。
- H18.2.25火災の件で地域におわびがほしかったが、本日おわびがあった。
- 一応の情報が得られた。
- 事業所の見学でだいたい理解できた。
- 期待していた情報は得られたけど十分でなかった。
- 地域との関係を大切にしてもらいたい。地域住民の採用を増やす事はできないかどうか。

質問4 サカエ理研工業(株) 津島工場の化学物質管理の取組に対する感想 (自由回答)

- 化学物質排出の見学がないのでわからなかった。
- 大変良く管理されていると思いました。
- 排出の場所等の確認が出来なかったので説明だけでは・・・。
- 会社の説明では十分取り組んでいると思われるが、はたしてどうかという疑問は残る。
- 良くやられていると思いました。スライド説明は自分が働いた事があったので良くわかった。
- 工場内を見て、大変熱心な対応を感じた。
- 水に対する浄化を知りたい。
- 化学物質の管理は大変努力していることはわかるが私たち素人にはこれで充分かどうか判断できなかった。
- 一般的な管理はできていると思う。
- 大変な労働環境の中で働いておられる従業員の方々の体調管理は大変と思うが、毎日の仕事は大丈夫かと心配になった。

質問5 地域懇談会の成果・感想 (自由回答)

- 時間が短くてすこし長くしてほしかった。
- いろいろな意見が聞けて大変良かったと思う。
- オブザーバとか区別しないで、一緒に意見をのべるようにしてはどうか。
- 企業としては地域の理解を得るために努力されているのが見られた。
- リスクコミュニケーションの意味はどこにあるのか。県民と事業者、行政が情報を共有しても環境改良に役立つとは思えない。
- 期待していた成果は得られた。

- 期待していた成果は得られた。
- 目で見ることが大事。
- 期待していた一定の成果はあったと思う。
- 時間が少なく、聞きたいことを充分聞くことができなかった。
- いろいろな苦情があることを知った。
- 初めて工場に入ったので、内容が判っただけでも成果があったと思う。

質問6 次回の地域懇談会への参加意欲

選択肢	回答数
是非参加したい	2
時間があれば参加したい	8
もう参加したくない	0

質問7 希望する地域懇談会の開催頻度

選択肢	回答数
年に数回	0
年に1回	9
数年に1回	1
問題が起こった時だけ	0

質問8 インタープリター（化学物質アドバイザー）からの説明内容

選択肢	回答数
わかりやすかった	3
概ねわかりやすかった	7
わかりにくかった	0

質問9 インタープリターからの説明でわかりにくかった点

選択肢	回答数
専門用語が多く言葉の意味が理解できなかった	1
話し方に親しみを感じられなかった	0
説明資料（スライド）がわかりにくかった	1
その他	1

※ その他→ 時間的に説明に無理がある

質問10 インタープリター（化学物質アドバイザー）やファシリテーターの感想
（自由回答）

- インタープリター（化学物質アドバイザー）について
 - 時間的に説明に無理がある。
 - 理解できた。
 - 説明時間が短い。
 - 化学物質アドバイザーと職種がある事を知らなかった。勉強になった。
 - わかりやすかった。
- ファシリテーター（司会進行役）について
 - 適切だったと思う。
 - 非常に良くリードできたと思う。
 - 大変良かった。
 - だいたい理解できた。
 - 声も大きく、言葉も明確で大変好感をもった。
 - 相手を思いやる心が良かつたわった。
 - 良い。
 - 非常によかった。
 - 話し方に親しみをもった。

1 2 感想・評価

(1) サカエ理研工業株式会社 津島工場

化学物質についての地域懇談会という解り難いテーマのため、事業所側として活動内容がどこまで理解してもらえるのか、一抹の不安がありました。事後のアンケートの結果、参加された多くの方が概ね理解できたとの回答を得て、微力ながら当社の環境対応を認めていただいたと思っています。

意見交換の場では、ファシリテーターの巧みな司会進行で雰囲気や和らげ、双方の意見を上手に引き出したことやインタープリターの解り易い解説で、地域の方に理解と安心感を与えることができたと思っています。

意見交換の内容は本題である化学物質とは少しかけ離れた内容がありましたが、地域の皆さんの関心事や率直な意見を拝聴でき大変有意義な懇談会であったと思います。

「モノづくり」会社として、地域の方、行政の方の理解と協力は必要不可欠なものと思っています。地域の方の不安や不満を拭き去り疑問に答えていくためにも今後も交流を深めていきたいと思っています。

(2) 津島市

市内で一番大きな工場の製造工程や環境管理の実態、化学物質の種類や環境への放出の程度などをわかりやすく具体的に知ることができ、周辺地域の住民代表の皆さんにとっても市の環境行政にとっても得ることの大きな機会となりました。

特に、時折流れてくるシンナー臭いにおいの成分がトルエンやキシレンという化学物質であり、排出される濃度は規制値の範囲内であることが、第3者的な立場の学識経験者によって判りやすく解説していただいたことは、住民のいたずらな不安を小さくするとともに、企業の自主的な環境対策の推進のためにも大きな意義がありました。相互の利害が対立の極に傾きがちで、住民、企業、行政が懐を開いて、互いの不安や希望、対策について穏やかに、冷静に意見交換する上で、専門家の分かりやすく親しみやすい解説や、ユーモアを交えた運営ノウハウが果たす役割の大きさをあらためて知ることができました。

意見交換終了後、会場のそこかしこで住民と企業職員の間で立ち話が交わされ、「今後も問合せや意見に耳を傾けて欲しい」という声に、「いつでもおいで下さい」と応じる情景があったことを大切に受け止め、市が仲介の役割を果たすことで見学会や意見交換会を定期的に行い、住民・企業・行政の信頼関係を構築しなければならないと痛感しました。

今回のリスクコミュニケーションによって、サカエ理研工業(株)の津島工場と地域住民の相互の信頼関係を構築する第一歩を踏み出すことができました。主催された企業の皆さん、県の皆さん、専門家の皆さんの労に感謝します。

(3) ファシリテーター

愛知県で行われるリスクコミュニケーションの現場に、ファシリテーターとして参与することになってからすでに3年目を迎えました。この間、社会全体にCSR (Corporate Social Responsibility) の考え方が企業に浸透し始め、リスクコミュニケーションの活動もその一環として積極的に位置付けていくことのできる時代になりつつあることを感じています。

サカエ理研工業(株)で実施された今回の現場では、私の体調がすぐれず、関係する多くの方々に多大なる迷惑をおかけいたしましたことをまずはお詫びいたします。

実際の意見交換会の場では、取り扱われている化学物質に関することのみならず、非常事態時の対応をめぐる地域と工場(企業)との信頼関係の構築についての質疑・意見が数多くみられました。こうした「本音の情報」を対立的な構造ではなく、協働的な構造の中で表出させることを目標としている私にはとても満足のいく意見交換ができたと思います。

また、最後に市民側から継続的なコミュニケーションの場の設置の要望があり、工場側がそれに対し積極的な姿勢を示されたことは、継続したまちづくりへと発展する可能性につながる芽が出たということを感じていました。今後、地域がどのように『「工場があるまち」としての成長』を遂げていかれるか、強い関心をもって見つけていきたいと思いました。

(4) インタープリター

全国各地で事業者によるリスクコミュニケーションの取り組みが始まっていますが、その多くは大手企業グループによるものです。サカエ理研工業さんのような中堅企業による事例は少なく、今回のモデル事業によってリスクコミュニケーションの裾野が広がったことは、有意義だったと思います。また、中堅企業として何をどの様に取り組んでいけば良いのか、そうした情報が少ない中で、モデル事業の受諾を決意されたサカエ理研工業さんには心より敬意を表したいと思います。化学物質対策に割ける人員や資源に限りがある中で、大手企業並みの対策が求められる、そんな中堅企業としての悩みもあったことでしょう。

さて、今回のモデル事業による大きな成果は、これまで疎遠となっていたサカエ理研工業さんと地域の方々との間に意思の疎通が図られ、企業の地域との共存に向けた足がかりができたことだと思います。特に、地域の方々がサカエ理研工業さんに対して厳しくも温かい気持ちで接していたことには感銘を受けました。企業は地域によって育てられることを実感した次第です。

化学物質対策については、工場周辺でのシンナー臭の原因について、地域の方々に理解いただいたと思います。今後は、その対策が求められると思いますが、大規模な対策設備を導入するほど排出量が多くないので、サカエ理研工業さんの創意工夫が必要と考えます。社員の皆さんで知恵を出し合って、この問題に取り組まれることを期待します。

化学物質アドバイザーとしては、大気汚染防止法による揮発性有機化合物（VOC）の排出規制基準の単位（ppmC）に関する質問に対して、その場で十分な回答をすることができませんでした。後日、サカエ理研工業さんや関係する方々には説明用の資料を提供させていただきましたが、誠に申し訳ないことを致しました。今後とも、新しい知識や広範な知識の修得に心がけ、事業者・住民・行政の皆さんの期待に応えるべく、研鑽を積んで行きたいと思っております。

（5）愛知県

サカエ理研工業株式会社津島工場では、今回が初めてのリスクコミュニケーションということで、サカエ理研工業株式会社としてはかなり不安があったのではないかと思います。しかし、お忙しい中を御参加いただいた地元住民の方々、話しやすい場づくりをしていただいた進行役のファシリテーター、わかりにくい事柄を丁寧に解説をしていただいたインタープリター、地元住民の参加に対して協力をいただいた津島市など、皆様のご協力により無事開催することができました。

事後アンケートでは、地元住民の方々から、内容については「だいたい理解できた」という御意見が多かったものの、事業者の化学物質管理に関する理解については「あまり深まらなかった」という御意見が半数近くもあり、「化学物質に関する地域懇談会」を開催した主催者としては、今回のモデル事業でわかった反省点として今後の取組にいかしていかなければならないと感じました。

サカエ理研工業株式会社が、今回の県のモデル事業をきっかけに地元住民に対する情報の公開を積極的に行っていただくなど、今回のような取組を継続して実施していただき、地元の方々との信頼関係を高め、地域全体で化学物質の適正管理と排出抑制に取り組んでいくことができるようになるよう期待しています。