

万一の地震発生時にも、 周辺環境に影響を及ぼさないための 地震対策

ヤスハラケミカルでは2年前の東日本大震災をきっかけに、生産拠点での地震リスクを軽減していくための対策を進めています。今回は、生産拠点の地震対策に関する進捗状況をご報告します。

取締役 生産本部本部長 飯村 英男



災害時のリスクを 最小限に抑える 3段階の対策

ヤスハラケミカル生産設備では化学製品を多く扱うため、万一の災害発生時にも火災爆発あるいは周辺環境へ影響を及ぼさないようにすることを、地震対策の基本方針としています。

対策は3段階に分けて検討を進めています。第1ステップでは、東南海・南海地震で想定されている地震波形データを実際の工場設備にあてはめ、どの程度の揺れになるかをシミュレーションし、その影響を診断します。第2ステップでは、主に地盤を調査し、液状化の影響度を評価します。第3ステップでは、これらの調査・診断を基に、必要に応じて耐震補強等を施します。

全ての工場に対し、この3段階での対策を施します。

東南海・南海地震 の危険度に応じた 優先順位

当社の生産設備は埋め立て地にあるものから山間部にあるものまで、また工場建設年代も違い、地震や津波の危険度もさまざまです。そこで震源地への近さや地盤特性などから優先順位をつけて、リスクの高い工場から順次対策を進めているところです。

東南海地震の影響を最も受けやすい位置にあるのが新居浜工場なので、一番最初に調査・診断を行いました。その結果を基に、来年以降、耐震補強工事を行う計画です。また今年、第2ステップとして地盤をボーリング調査し、液状化リスクに関する詳細データを得る予定です。

また高木工場については、2012年より第1ステップの診断を行っています。現在設備の不具合の手直しを行っており、まもなく完成する予定です。

さらに来年は、福山工場に関して第1ステップの診断を行います。その他の工場についても、それらの結果を見ながら順次行う予定です。

災害時に備え 多面的に対策を 整備中

災害時に可及的速やかに事業を復旧・再開することは企業としての使命ですから、早期復旧のためのプロセスをまとめた「BCP(事業継続計画)」のマニュアル化も進めています。

また緊急時に発信される「緊急地震速報」の受信設備を、2011年には各工場に設置しました。これは工場内の放送設備と連動し、地震発生時すぐに放送される仕組みです。また避難マニュアルに基づき、自らの安全を確保するための避難訓練も定期的に行っています。

さらに緊急時の連絡は、系統図に基づき電話とメールで迅速に通達できるように計画しています。

これらのことを複合的に行いながら、災害時に可及的速やかに事業を復旧・再開できるよう、対策を強化しています。