



CRASUS CHEMICAL

クラサスケミカル株式会社大分コンビナート

Sustainability Report 2025

「明日のくらしを化学で支える」の実現に向けて



代表取締役社長 執行役員 福田 浩嗣

新たな歴史を刻んでいく

クラサスケミカル株式会社は2025年1月に株式会社レゾナックの石油化学事業を分社化、本店を大分に構えて新たなスタートを切りました。

当社の源流は、1969年に操業を開始した昭和电工大分コンビナートまでさかのぼります。私たちは50年以上にわたり九州で唯一の石油化学コンビナートとして、人びとの暮らしに役立つ製品やサービスを提供、多様な産業の発展と豊かなくらしを支えてまいりました。

これからも、大分・九州の皆さまとともに歩み、信頼される企業として成長してまいります。どうぞよろしくお願ひいたします。

明日のくらしを化学で支える

当社の社名の“クラサス”は、Cras (明日 / ラテン語) と Sustainable (持続可能な)、さらに暮らしと Sustain (支える) という複数の意味を組み合わせた名称です。

人々の暮らしに欠かすことができない石油化学産業で、カーボンニュートラルと循環型社会の構築を実現し、サステナブルな社会の発展に貢献する、という想いを込めています。

ブランドロゴには、次代の新しい価値の創出をはかるオープンで柔軟な姿勢として、Aから S (“明日”) に向けて描かれたアーチは心地よい社会、地球を、明日 (次世代) へつなげ、発展しつづける、サステナブル社会の実現への貢献を表しています。

基調のカラーは、生産拠点である大分の豊かな海をイメージしたブルーを用い、長年培ってきた技術・経験を元にグリーン・トランسفォーメーションという高い目標に挑戦する想いを込めています。

また当社は「明日のくらしを化学で支える」というパーサス (存在意義) を掲げました。

このパーサスを実現するために、私たちはカーボンニュートラルな社会や循環型社会の実現に向けて取り組みを進めています。私たちは化学の力でイノベーションを起こし、豊かで安心な明日のくらしを支え、ステークホルダーの皆様の期待に応えてまいります。

CRASUS
CHEMICAL



平素よりクラスケミカル株式会社大分コンビナートの事業活動にご理解とご協力をいただき、誠にありがとうございます。

2025年1月1日より、新会社クラスケミカルは大分を本店として事業活動を開始いたしました。この新たな一歩は当コンビナートのこれまでの歴史においても非常に大きな転換点と言えます。しかしながら、私たちがやるべきことは大きく変わりません。1969年に昭和電工大分コンビナート操業を開始して以来、コンプライアンスと安全を最優先に掲げ、「現場力」を磨き続けてきました。将来に亘って持続的かつ安定的な運営を行いつつ、石油化学のグリーン・トランスフォーメーションを実現するためには、さらなる成長と競争力の強化に取り組んでまいります。

新会社の社名には私たちが生み出す製品があらゆる産業の発展と循環型社会をリードし、人々のより豊かな生活に寄与していくという思いを込めています。

クラスケミカルは私たちのパーソナル「明日のくらしを化学で支える」のもと、安全・安定・安心操業を大前提としたうえで様々なステークホルダーの皆さまとの共創を通じてさらなる成長を目指してまいります。そして、この地域社会を含む皆様の豊かさに、より一層貢献してまいります。



取締役執行役員 大分コンビナート代表 山田 暢義

CONTENTS

- | | |
|---|------------------------|
| 02 社長、コンビナート代表ごあいさつ | 18 地球温暖化防止・省エネルギーの取り組み |
| 04 会社概要、沿革、拠点 | 20 産業廃棄物の削減・適正処理の取り組み |
| 05 クラスケミカルのパーソナル・ビジョン | 21 化学物質管理の取り組み |
| 06 大分石油化学コンビナートと
クラスケミカル株式会社大分コンビナート | 22 品質保証の取り組み |
| 08 大分石油化学コンビナートのモノの流れ | 23 労働安全衛生の取り組み |
| 10 大分石油化学コンビナートのレイアウトの特徴 | 24 設備安全の取り組み |
| 12 大分コンビナートの持続的な運営実現のための活動 | 25 保安防災の取り組み |
| 14 人材育成と働きやすい職場環境づくりのための活動 | 26 災害発生時の対策 |
| 16 環境管理の取り組み | 27 地域とのコミュニケーション |

会社概要

社名	クラサスケミカル株式会社 (英語名: Crasus Chemical Inc.)
設立	2024年8月1日
所在地	本店: 大分県大分市大字中ノ洲2番地 本社: 東京都港区東新橋2丁目3番17号
資本金	110百万円
代表者	代表取締役社長 福田 浩嗣
事業内容	・エチレン、プロピレン等の基礎石油化学製品の製造・販売 ・酢酸を主原料とした有機化学製品の製造・販売 ・合成樹脂製品の製造・販売、等
決算日	12月31日
株主	株式会社レゾナック・ホールディングス(100%)
主なグループ会社	サンアロマー株式会社 鶴崎共同動力株式会社
従業員数	約900人(連結)
売上高	3,298億円(2024年12月期)(連結)

沿革

1939	昭和電工株式会社設立
1957	昭和電工株式会社、石油化学事業に進出
1969	大分石油化学コンビナート、営業運転開始
1987	「エピクロルヒドリン新製法プロセスの開発と工業化」で第36回日本化学会化学技術賞を受賞
1995	合成樹脂部門譲渡により、日本ポリオレフィン株式会社(現 日本ポリエチレン株式会社)設立
2008	「固体ヘテロポリ酸を触媒とする新規酢酸エチルおよび酢酸製造法の開発」で第56回日本化学会化学技術賞を受賞
2010	エチレンプラント分解炉を全面更新
2016	サンアロマー株式会社を連結子会社化
2020	大分コンビナート、日本化学工業協会より 日化協安全最優秀賞を受賞
2023	昭和電工株式会社と昭和電工マテリアルズ株式会社(旧 日立化成株式会社)が統合し、株式会社レゾナック・ホールディングス、株式会社レゾナックとなる
2025	株式会社レゾナックの石油化学事業を分社化、 クラサスケミカル株式会社として営業開始

拠点(連結子会社含む)



わたしたちのパーカス／存在意義

明日のくらしを化学で支える



石油化学産業は、社会に欠かせない製品やサービスを提供し、多様な産業の発展と人びとの豊かなくらしを支えてきました。

これからは、この基幹産業の役割を果たしつつ、炭素循環型のグリーンケミカル産業へと変革する必要があります。自然・環境と産業・経済が調和する持続可能な社会の実現には、これまでの石油化学で培ってきた技術と経験が欠かせません。

わたしたちは、大分石油化学コンビナートの操業以来、不撓不屈の精神で挑戦し続けてきました。クラサスケミカルとして新たな創業を迎える今、化学の力でイノベーションを起こし、さらなる進化を成し遂げていきます。そして、これからもお客さまや地域社会とともに歩み、豊かで安心な明日のくらしを支えてまいります。

わたしたちのビジョン／目指す姿



パーカス・ビジョンの策定 (ASUプロジェクト)

クラサスケミカル発足に向けて、「新会社の目指す姿や存在意義を構想・実現していくのは私たち自身であるべき」という想いから、中堅・若手の有志が集まり、「ASUプロジェクト」を発足しました。

パーカスやビジョンを経営メンバーとともに、各自で熱い想いを共有しながら、決めていきました。

今後も社長直轄のプロジェクトとして、新会社におけるアイデンティティとなる領域・テーマを中心に活動していきます。



経営メンバーとクラサスの在りたい姿を議論



大分石油化学コンビナートと クラサスケミカル株式会社 大分コンビナート

大分石油化学コンビナートは、別府湾に面した大分市東部の大分臨海工業地帯2号埋立地の東西1km・南北2km、約170万m²(51万坪)という広大な敷地に位置しています。現在13社で構成されている大分石油化学コンビナートの中核を成すのがクラサスケミカル株式会社大分コンビナートです。クラサスケミカル株式会社大分コンビナートのエチレンプラントで生産される石油化学基礎製品は、パイプラインを通じて大分石油化学コンビナート内の構成企業各社のプラントへ、合成樹脂や合成ゴム、化成品などの原料として供給されています。

構成企業 *はクラサスケミカル株式会社の連結子会社

クラサスケミカル株式会社



EcoVadis社の サステナビリティ評価で シルバー評価を獲得

レゾナック石油化学事業部（大分コンビナートを含む）（現：クラサスケミカル）は、世界最大のサステナビリティ評価機関であり、これまで10万社以上に対して評価を実施しているEcoVadis社による評価を2020年から受審しています。2024年は上位15%の企業が獲得できるシルバー評価を獲得しました。私たちはこれからもサステナビリティを推進し、継続して改善に努めます。

NSスチレンモノマー株式会社
大分製造所

サンアロマー株式会社
大分工場*

シコク硫炭株式会社
大分工場

株式会社鶴崎サンソセンター

鶴崎共同動力株式会社
鶴崎事業所*

東亞合成株式会社
大分工場

日油株式会社
大分工場

日鉄ケミカル&マテリアル株式会社

日本エラストマー株式会社
大分工場

日本ポリエチレン株式会社
大分工場

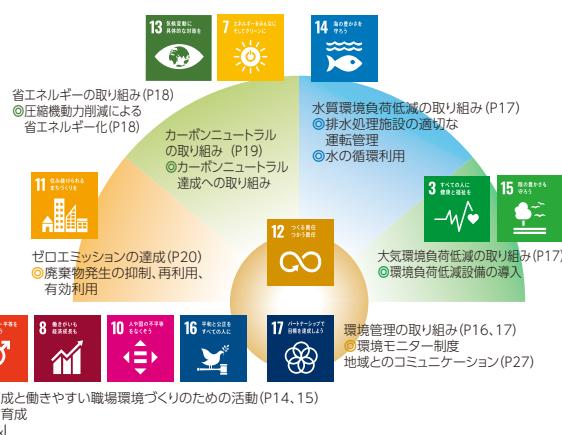
株式会社レゾナック

株式会社レゾナック・ガスプロダクト



SDGsへの貢献

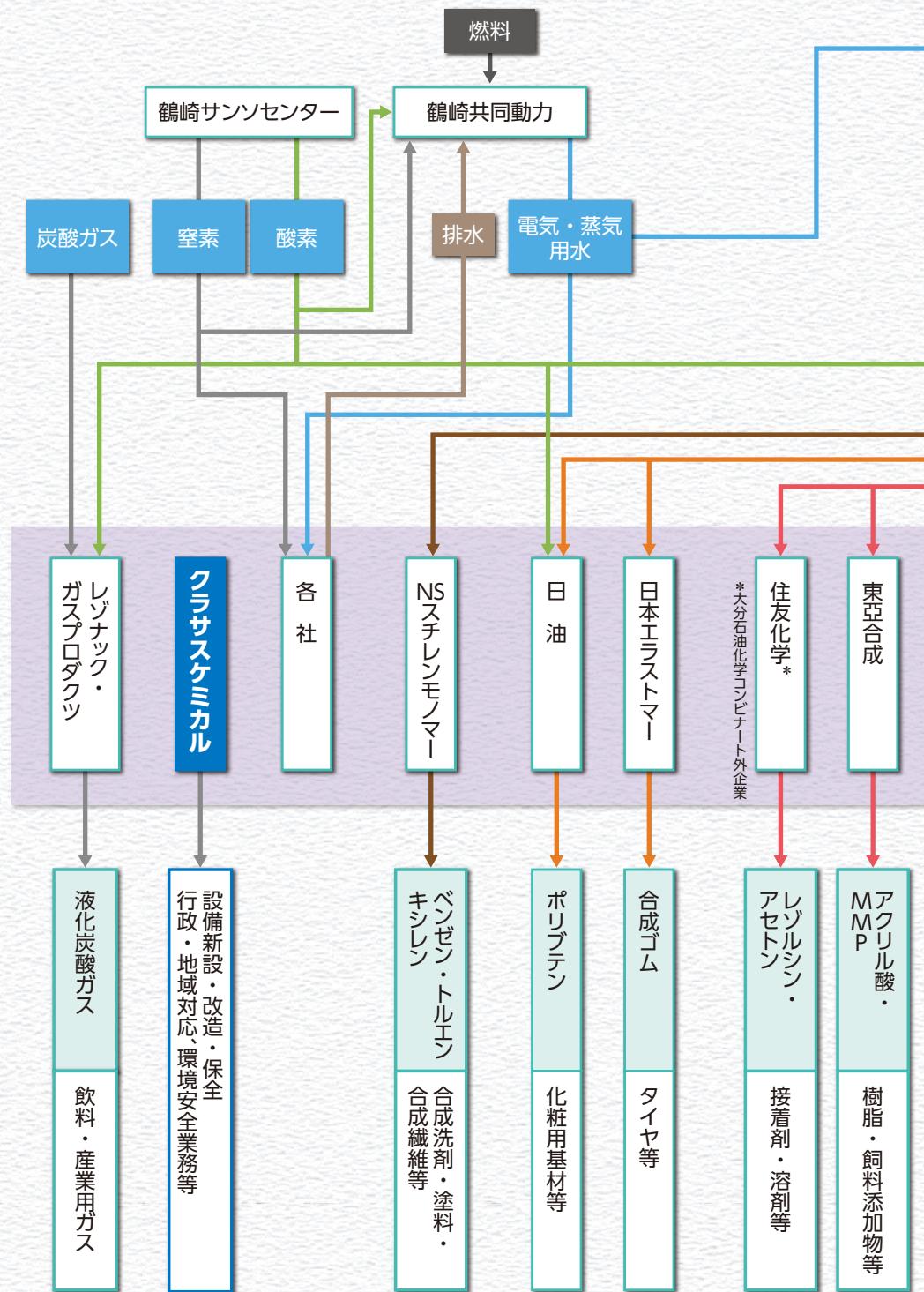
当社は2010年の最新鋭高効率ナフサ分解炉設備への更新、2022年分解ガス圧縮機動力削減（P18）など、温室効果ガス排出抑制や省エネルギーに取り組んでいます。加えて、産業廃棄物についてはゼロエミッションの達成を継続しています（P20）。これらの取り組みはSDGsの目標達成に貢献しています。（右図参照）その他にも、目標5、8、10、16に対しては性別や年齢、障がい、価値観を受け入れ尊重し合い、全ての人が平等に働きがいをもって安心して働くことのできる場を提供できるように取り組んでいます（P15）。また、障害者雇用をさらに拡大するために2023年から職場実習の受入に取り組んでおります。当社は環境保全やDE&Iを推進しSDGsの目標達成に今後も取り組んでまいります。



大分石油化学コンビナートのモノの流れ

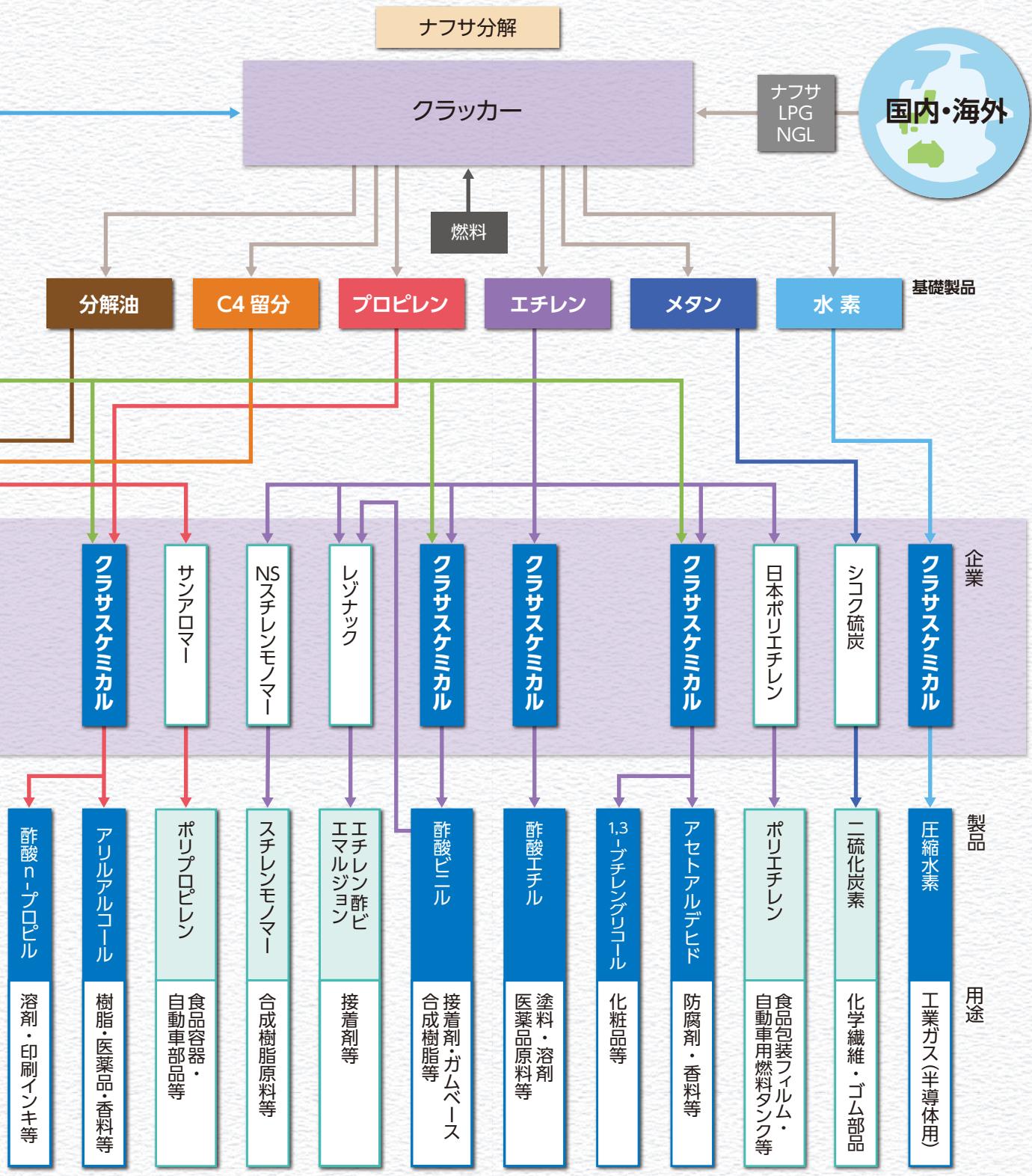
身近にある石油化学製品はナフサ分解炉で生産される石油化学基礎製品から作られます。

石油化学基礎製品は石油化学製品の原料となる重要なものです。

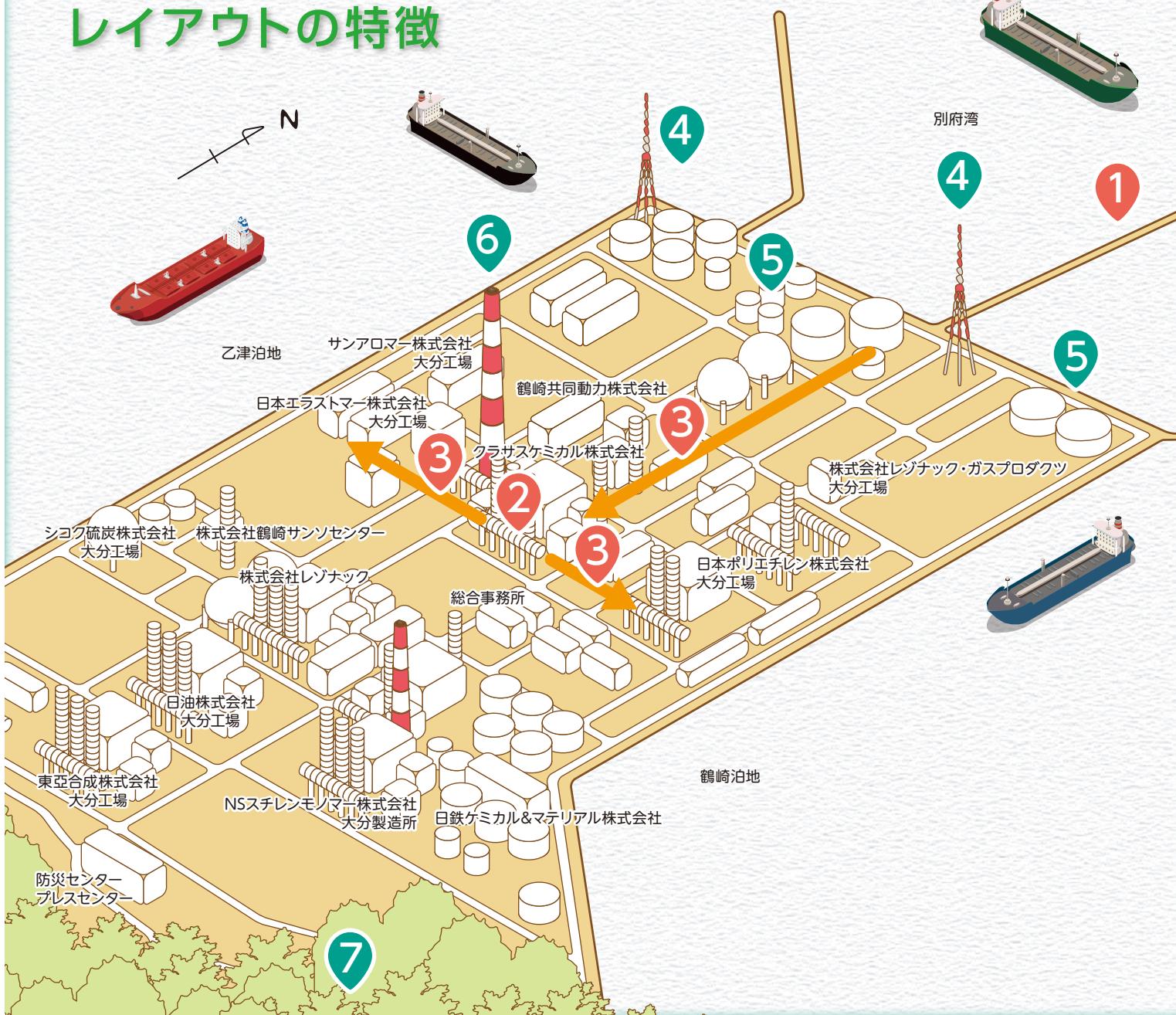


各製品は、私たちの生活の様々な場所で利用されています。

クラスケミカル



大分石油化学コンビナートの レイアウトの特徴



①シーバース



②エチレンプラント



④フレアースタック



⑤タンク群

効率的なモノの流れ

コンビナートのメリットを活かすために

①シーバース

原料であるナフサ等を受け入れるバース長さ450m、水深17mで10万トン級の海外からの大型輸送船を直接着岸できます。

②エチレンプラント

高い温度で分解反応を起こしてナフサからエチレンを製造

エチレンプラントの主要設備であるナフサ分解炉では、約800℃の高温でナフサが分解され、石油化学基礎製品と呼ばれるエチレン、プロピレンなどが生成されます。これらはコンビナート内の各社誘導品プラントにパイプラインで送給されます。ナフサ以外の多様な原料の利用拡大や主要設備である分解ガス圧縮機の動力削減等によるエネルギー効率の改善などの諸施策によりエチレンプラントの競争力を強化しています。

③プラントの配置

原料・製品の物流を最適化した
プラントの配置

エチレンプラントはコンビナートの中央部、その両側にボイラー・発電設備、各種用水製造設備を配置しています。これらのプラントから周りの誘導品プラントへ原料及び蒸気や用水などのユーティリティをパイプラインで供給しています。場外に出荷される製品の約90%が船舶で輸送され、残りはトラック・ローリーなどによる陸上輸送でお客さまのもとに出荷されます。

安全と環境への配慮

安全・安定稼働かつ環境保護のために

④フレアースタック

可燃性ガスを安全に燃焼させる設備

プラントの始動・停止時に発生する不要な可燃性ガスは、安全や環境汚染防止のために燃焼処理して大気に放出しています。その際、ガスの燃焼による炎や音だけではなく、燃焼を促進するための蒸気を噴出させる音が発生します。

⑤タンク群

コンビナート北側にタンク群を設置

万が一の災害時に大きな被害が懸念される原料ナフサ及び石油化学基礎製品の大型タンク群は居住地域から最も遠い位置に設置しています。

⑥200m煙突

赤白にそびえ立つ

コンビナートのシンボル

ナフサ分解炉、ボイラーなどからの排ガスは無害化してこの煙突から排出しています。煙のように見えるものはその水分（水蒸気）です。

⑦グリーンベルト

工場と居住地域を画する緑地

埋め立て前からあった海岸線沿いの松林を活かして約27万坪の広大なグリーンベルトを造成し、工場と居住地域を完全に分けています。

クラサスケミカル大分コンビナートの環境への配慮 —環境保護のための監視と対策—

環境保護に取り組み、排水・大気・臭気・騒音に関して、24時間常時監視を行っています。大気・水質環境負荷低減の取り組み(P17)の他に、臭気・騒音に関しては、以下のような対策を行っています。

① 臭気対策 …スクラバー^{*1}の増強やフレアーエquipmentでの燃焼処理などにより臭気を除去しています。

② 騒音対策 …ラギング施工^{*2}やサイレンサーの設置などにより騒音を軽減しています。

*¹ スクラバー …ガスや液体中の不純物や有害物質を除去するための装置。

*² ラギング施工 …配管や設備に対して断熱材や保温材を取り付ける作業のこと。断熱材には音を吸収する効果もあるため騒音を軽減することができる。





大分コンビナートの持続的な運営実現のための活動

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。現在、クラスケミカル株式会社として引き続き行っています。

大分コンビナートの持続的な運営実現のための活動

私たちは、人々の暮らしに欠かすことができない製品を生み出す石油化学産業で、カーボンニュートラルと循環型社会の構築をリードし、環境と産業の調和を保ちながら社会の持続的な発展に貢献する企業を目指しています。そのために盤石な生産体制の構築を目指して「安全・安定・安心プラント」の実現に取り組んでいます。具体的には、7つの項目を指標として掲げ、それらの発生ゼロを目標にPDCAサイクル（計画・実行・評価・改善）を回す取り組みを行っています。さらに、大分コンビナートが会社全体の“現場力の源泉”と位置付け、安全・安定運転、生産性向上を達成するために大分現場力変革活動(OGT活動)を推進しています。また、大分で働く従業員一人ひとりが大切にする価値観・行動指針を「大分Values(バリューズ)」と制定し、それらの浸透活動を進め、各種施策を実施しています。

大分コンビナートCSR最重要項目と7つのゼロの達成状況(2024年)

PDCAサイクル(計画・実行・評価・改善)を回し、7項目の発生ゼロを確実に達成することで「安全・安定・安心プラント」の実現を目指しています。行政に報告する以上の厳しい規定を社内に設け、指標達成に取り組んでいます。



大分Values

「大分Values」とは、レゾナックグループのパーソナル・バリュー(存在意義・価値観)を大分コンビナートに合わせて具体化したもので、策定後、「大分Values浸透チーム」を結成し、大分Valuesの実践促進やコミュニケーションの場を提供しています。2024年は「部長ラウンドテーブル」を開催し、部長や他部署の方との自由な意見交換を通じて交流を深めるイベントを開催しました。加えて、「経験者採用者交流会」として他社から見た良い点・悪い点を話し合う場を設けました。さらに交替勤務職場とのつながりを持つために「職場見学会」を開催し、プラントを見学するだけではなく、従業員と話せる場を設けました。また、昨年に続き「TOPメッセージ」として大分コンビナート代表がメッセージを配信していますが、従業員からのコメントに返信をすることで双方向のコミュニケーションを充実させました。これらの活動が評価され、レゾナックグループのグローバルアワード「AHA！*」で2年連続の金賞を受賞しました。今後も「大分Values」が従業員に根付き、事業を通じて地域社会、持続可能な社会に貢献すること、「安全最優先」、「凡事徹底」等の高い安全文化を醸成し、「アジア最强コンビナート」を目標に、世界で戦える事業所に向けて邁進してまいります。

* AHA！…レゾナックグループ内でチームを作り、組織間のコミュニケーションを通じてバリューの実践を促進する取り組み。



部長ラウンドテーブルの様子



経験者採用者交流会の様子



職場見学会の様子

安全教育



安全教育の様子

VRグラスを使用した安全教育を実施しています。
事務所メンバーも含めて全員受講することになっています。

大分現場力変革活動 (OGT活動)

大分コンビナートの現場力* 向上の促進を図るため、「大分現場力変革推進グループ (Oita GENBARYOKU Transformation推進グループ)」を2022年8月に設置しました。従前の「大分コンビナート生産システム (Oita Production System) 改革活動 : OPS改革活動」による改善活動から、デジタル化技術の活用や社内外との共創検討促進などを通じた取り組みによる、更なる現場力向上に向けた旗振り役を担っています。

このOGT活動は、「豊かさと持続・成長性が調和する『アジア最強コンビナート』というビジョンを実現する活動」です。横断的組織における部署間連携検討や、各部署の小集団（サークル）活動を通じた「全員参加」型の改善活動を推進しています。

* 現場力…各職場で働く人が、主体的に5ゲン主義(現場、現物、現実、原理、原則)に基づいて、課題を発見、解決する力。

豊かさと持続・成長性が調和する 『アジア最強コンビナート』



大分Values ~大分で働く私たちが大切にする価値観・行動指針~

デジタルツイン (リアルタイムシミュレーション)

従来エチレンプラントで技術伝承ツールとして活用してきた三菱ケミカルエンジニアリング株式会社の「運転訓練シミュレータ」にリアルタイムで運転データを取り込み、実機の運転状態をシミュレータ上で再現する仕組み(デジタルツイン)を導入しました。
操業状態(安全、品質)の監視強化、技術伝承の円滑化などを期待し、現在試験運用中です。



蒸留塔温度、組成プロファイル



実データ・計算結果比較トレンド



人材育成と働きやすい職場環境づくりのための活動

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。
現在、クラスケミカル株式会社として引き続き行っています。

人材育成

全てのステークホルダーの皆さまから信頼され、社会から必要とされる企業であり続けるため、安全・安定・安心プラント実現のための教育や柔軟な働き方をサポートし、働きやすい職場づくりをすすめています。

【安全・安定・安心プラント実現のための教育】

これから大分コンビナートの中心的な存在となる従業員が現場を支える中核人材へ成長するように、安全をはじめとする高度な知識・技術の習得、ヒューマンスキル向上を目的とした教育を行っています（中堅層教育）。さらに、より高度な専門知識を習得し、コンビナートの安全・安定操業を牽引する人材を育成する教育も行っています（上級教育）。



中堅層教育の様子

【キャリア・能力開発】

従業員のキャリア開発に資する自己啓発を高める学習機会として LinkedIn ラーニングを活用しています。加えて、自発的なキャリアを築く機会を提供する施策として、従業員が自ら異動に対して手を挙げられる社内公募制度を運用しています。

【柔軟な働き方をサポート】

フレックスタイム勤務や在宅勤務ができるよう制度を整え、従業員それぞれのライフスタイルに合わせた働き方を支援しています。仕事と育児・介護の両立についてのハンドブックを従業員がいつでも閲覧できるようにすることで、それぞれの事情に応じた働き方を選択し、能力を最大限発揮できるような職場環境づくりを進めています。

介護休業・育児休業制度はもちろん、「育児短時間勤務」や「子の看護休暇」「アディショナル休暇」など男女ともに利用できる両立支援制度があります。



仕事と育児・仕事と介護の両立支援ハンドブック

【従業員エンゲージメント調査の実施】

自律的で創造的な人材の活躍と文化の醸成に向けた従業員エンゲージメントの強化を目的として、2024年5～6月に従業員エンゲージメント調査を実施しました。11月には最終報告書として、レゾナックグループ全体の課題と改善施策について従業員に共有されました。

【人権の尊重】

2021年に公表した人権方針において、事業を展開するあらゆる国や地域において人権を尊重することを事業活動の根幹に置くと宣言しました。



【人権教育】

従業員の人権教育を推進しています。2024年12月に「ハラスメント防止研修」の開催、12月に「ビジネスと人権基礎研修」としてeラーニングでの研修を実施しました。児童労働や強制労働の防止についても教育しています。

人権理解を深め社内環境を改善し、人権が尊重される職場を目指します。

【メンタルヘルスケアの取り組み】

心の不調や体の不調などの相談窓口を設け従業員に周知しています。不調を早期に発見し適切な対策を講じることで深刻な問題になることを防止しています。

ラインケア研修として、2024年9月に、管理監督の役割を担う従業員を対象に、メンタルヘルスや相談対応についての教育を行いました。



ラインケア研修の様子

【ハラスメント防止の取り組み】

ハラスメントのない職場づくりのため、2024年12月に「ハラスメント防止研修」を実施しました。社内相談体制として「ハラスメント相談員」を選任し、大分コンビナート内で相談を受け付ける体制を構築しています。また、直接相談しにくい場合も想定し、外部相談窓口を設けています。



ハラスメント防止研修の様子



相談窓口の案内ポスター

DE&I推進

2022年に大分コンビナートは「DE&I推進」を宣言し、2030年までに「すべての人がいきいき働くインクルーシブ*な大分」を目指し取り組みを進めています。製造現場への女性従業員の配置の他、障がい者専用駐車場やエレベーター・多目的トイレを設置しています。2024年から名刺の内製化に向けた準備を進め、知的障がいのある従業員を中心とした作業体制を整備しました。そして、2025年6月より名刺の内製化を本格的に開始しました。

性別や障がいの有無に関係なくすべての従業員にとって快適な職場づくりを進めています。

* インクルーシブ…一人ひとりの違いを認め合い、お互いの人権を尊重しあうこと。



名刺作成の様子



環境管理の取り組み

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。
現在、クラススケミカル株式会社として引き続き行っています。

point

大分コンビナートは、大気・水質・土壤汚染防止のために燃料転換や製造プロセスの改善などを行い、化学物質の排出量削減に取り組んでいます。

環境方針

地球環境と地域に調和した環境改善に努める。

- 事業活動、製品及びサービスに係る環境影響の評価を行ない、環境負荷の低減を目指し、環境保全に努める。
- 環境に関する法規制・協定等を遵守し、環境汚染の予防に努める。
- 地球環境問題についても、下記を重点項目として積極的に推進する。
省資源・省エネルギー／廃棄物の減量・再資源化／化学物質の排出削減／温室効果ガスの排出削減
- 事業活動を通じて、関係諸官庁・地域住民とのコミュニケーションを図り、地域社会に貢献する。
- 目的・目標及びレスポンシブル・ケア行動計画を設定し、定期的に見直し、製品の開発から廃棄に至る全ての過程における環境管理活動のシステムとパフォーマンスの継続的な改善を図る。
- 広報活動及び環境教育を通じて全従業員に環境方針を周知し、環境に関する意識向上を図ると共に、協力企業従業員へも環境方針を伝達し、理解と協力を要請する。



環境マネジメントシステム

環境マネジメントシステムとは、環境に与える影響を低減するよう、企業など組織がその活動、製品及びサービスの継続的改善をしていくための「しくみ」のことです。大分コンビナートは環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証を1998年12月に取得し、20年を超える運用実績があり、環境負荷低減のためにマネジメントシステムの継続的改善を図っています。



ISO14001:2015認証書

環境監視

大分コンビナートでは、排水・大気・臭気・騒音について、24時間常時監視を行っています。通常と異なる数値が検知された場合は、直ちに周辺パトロールや、各プラントからの報告で状況を確認し、必要な措置を行います。また、大気中に排出されるNOx^{*1}、SOx^{*2}などのばい煙をリアルタイムで測定し、これらのデータは大分市のテレメーターシステムに自動送信されています。

*¹ NOx …有害大気汚染の指標。燃料や廃棄物燃焼時に空気中などの窒素が酸化して発生する。光化学スモッグの原因になるともいわれている。

*² SOx …有害大気汚染の指標。硫黄を含む燃料を燃焼する場合に発生する。呼吸器系に影響がある。



防災センターでの監視の様子

公害防止協定に基づく管理

環境悪化を未然に防止し、大分市民の健康確保、生活環境保全のために、昭和49年12月16日より大分県・大分市と公害防止協定を締結しています。協定では、大気・排水・臭気・騒音・振動について環境関係法令による規制以上の協定値及び定期測定回数を定め遵守すると共に、定期的に行政へ報告しています。

環境モニター制度

コンビナート近隣の方にコンビナートの環境面でお気付きになったどんな小さなことでも、遠慮なく情報を寄せいただくことを目的とした制度です。約20名の環境モニターの皆さまと定期的に連絡をとり、コミュニケーションの充実を図っています。

また、年に1度は環境モニター会議を開催し、直接ご意見をいただいている。これらの情報は大分コンビナートの環境管理に活用しています。



2024年環境モニター会議の様子

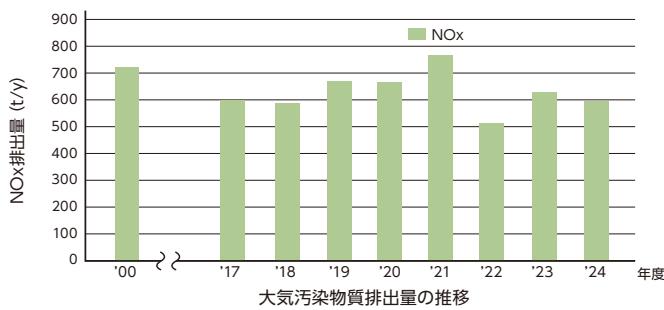


環境モニターの居住エリア(赤丸)

大気・水質環境負荷低減の取り組み

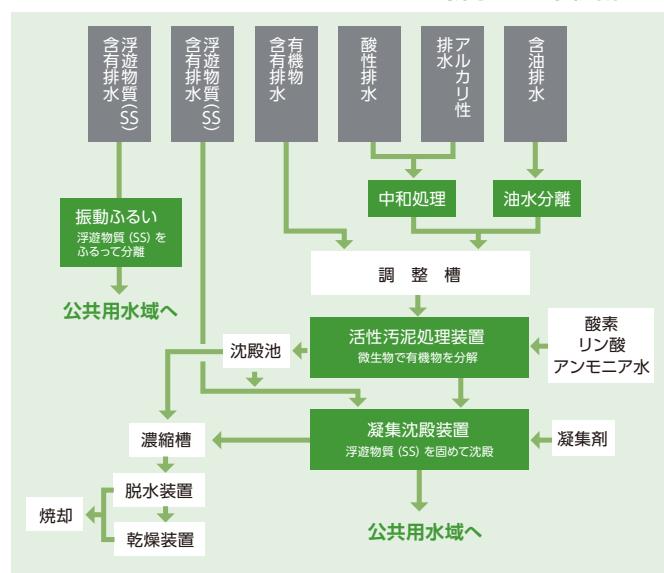
● 大気環境負荷低減の取り組み

NOx、ばいじんなどを削減するために、環境負荷低減設備の導入、燃料転換や燃焼法の改善、排熱回収による燃料の削減などの対策を継続して実施しています。



● 水質環境負荷低減の取り組み

大分コンビナートから排出される排水は、鶴崎共同動力株式会社の排水処理施設に送られ処理されます。この排水処理施設では、適切な運転管理、水の循環利用などの対策を実施し、COD^{*1}、全窒素^{*2}、全リン^{*3}などの水質環境負荷を低減したのち公共用水域に放流しています。



*¹ COD…排水中の有機物による汚れを示す指標。CODが高いと、微生物の活動により酸素濃度が低くなり水中生物が住みにくい環境になります。

*² 全窒素…排水中の窒素による汚れを示す指標。全窒素が高いと、富栄養化の原因になります。富栄養化は、藻類の異常発生など水質悪化を引き起こすことがあります。

*³ 全リン…排水中のリンによる汚れを示す指標。全リンが高いと、全窒素と同様に、富栄養化の原因となります。また、内湾などの閉鎖性水域では、水の透明度が下がったり、悪臭が発生することがあります。



地球温暖化防止・省エネルギーの取り組み

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。現在、クラススケミカル株式会社として引き続き行っています。

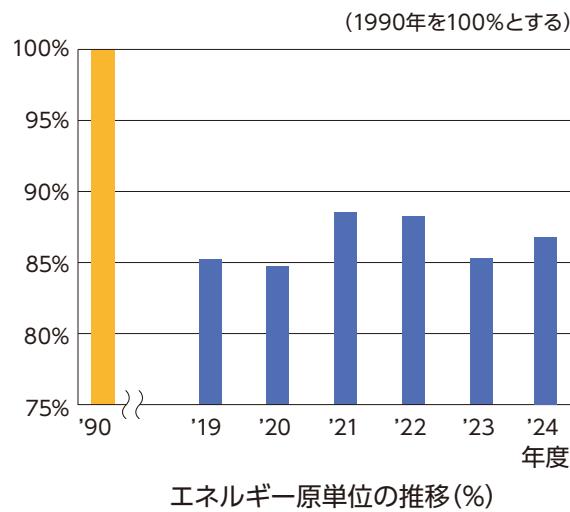
point

地球温暖化防止や資源保護の観点から、温室効果ガスの削減や省エネルギー施策を推進しています。

省エネルギーの取り組み

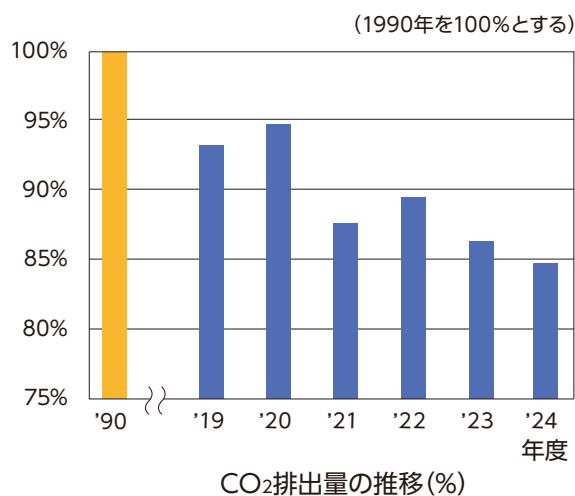
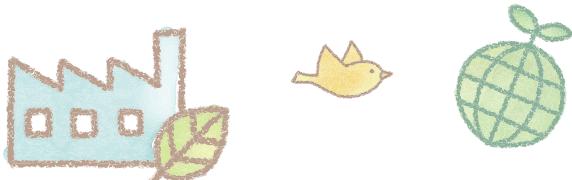
温室効果ガスであるCO₂の多くは化石燃料の使用時に発生します。当社のエネルギー源は化石燃料であり、その使用量を削減することでCO₂排出削減を目指しています。エネルギー効率を高める燃料使用量を削減できる設備への改造や生産プロセスの見直しなどで省エネルギーを推進しています。2022年定期修理時にエチレンプラント分解ガス圧縮系の設備改造により、圧縮機動力削減による省エネルギーを実施しました。2024年度は生産量減少の影響によりエネルギー原単位は2023年対比で0.8%悪化しましたが、継続して水準を満たすことができるよう更なる省エネルギー、エネルギー原単位*の改善に向けて取り組んでいきます。

*エネルギー原単位…製品を製造するときの使用エネルギー量を製品生産量で割ったもの。
小さいほどエネルギー効率がよく、環境への負荷が小さくなる。



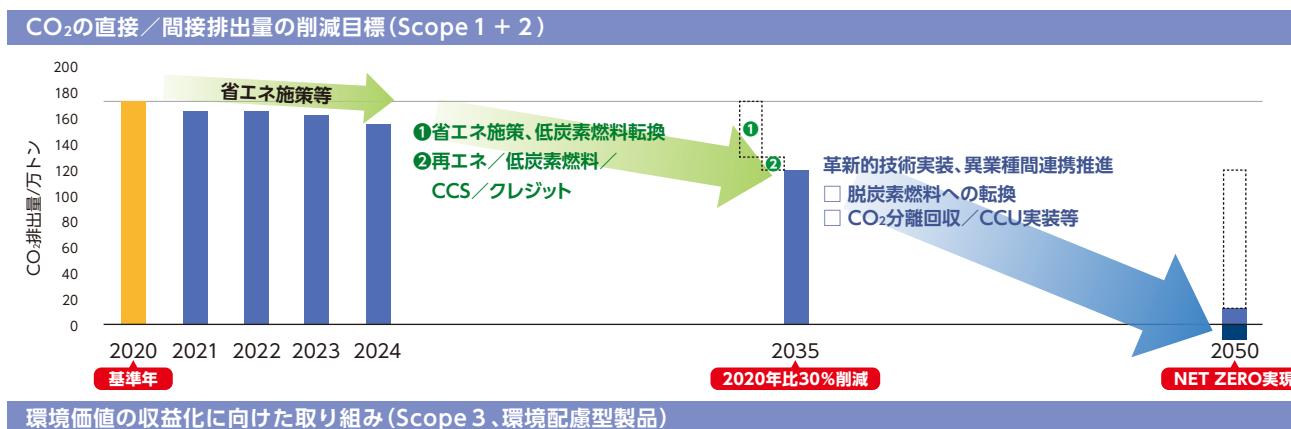
温室効果ガス排出抑制の取り組み

CO₂については、当社の原料である化石燃料の使用量を減らすことでその排出量を削減する取り組みを続けています。当社のCO₂排出量は2022年定期修理後のエネルギー原単位の向上、および生産量が低下した影響により、2023年対比で1.7%減少しました。また、温室効果の大きいフロンガスについてもフロン排出抑制法に基づき、冷凍機や空調などフロン使用製品の定期点検を実施し、その排出を管理しています。



カーボンニュートラル^{*1}達成への取り組み

クラスケミカル発足に当たり、2050年のカーボンニュートラルに向けたCO₂削減目標を新たに設定しました。2035年までは省エネルギー施策を中心に、低炭素燃料転換、再生可能エネルギーの活用、CCS^{*2}、カーボンクレジットなどに取り組むことを検討し、2035年時点でクラスケミカルのCO₂排出量2020年比30%削減を目指します。更に2050年のCO₂排出量ネットゼロ達成に向けて、脱炭素燃料への転換、CO₂分離回収／CCU^{*3}といった革新的技術の社会実装を目指します。またネットゼロ達成の他に、低CO₂排出製品（バイオ／リサイクル原料使用、CO₂分離回収とその化学品化）及び環境配慮型の製品（プラスチック製品減容化／軽量化など）の創出・拡大を通して環境負荷低減への貢献を目指します。クラスケミカルはこれからもカーボンニュートラル達成を目指し、大分や九州地区などの産官学^{*4}にまたがるパートナーの皆様と様々な可能性を検討して参ります。



環境価値の収益化に向けた取り組み(Scope 3、環境配慮型製品)

- 低CO₂排出製品の創出・拡大（バイオ／リサイクル原料使用拡大、CO₂分離回収とその化学品化）
- 環境配慮型製品の創出・拡大
(プラスチック製品減容化／軽量化、非化石系プラ／他素材代替、環境負荷低減等に貢献する機能／価値を有する製品)

*1 カーボンニュートラル…温室効果ガスの排出量から吸収量と除去量を差し引いた合計をゼロにすること

*2 CCS…Carbon dioxide Capture and Storage

*3 CCU…Carbon dioxide Capture and Utilization

*4 産官学…民間企業（産）、国や地方自治体（官）、大学などの教育・研究機関（学）の三者

令和6年度先進的CCS事業「マレー半島沖南部CCS」に参画 ～大分コンビナート排出のCO₂回収とマレーシア沖貯留を検討～

クラスケミカルは先進的CCS事業「マレー半島沖南部CCS」に関する調査に参画し、大分コンビナートで排出されるCO₂を回収してマレーシア沖の地下へ貯留するための検討を開始しました。

この先進的CCS事業は、独立行政法人工エネルギー・金属鉱物資源機構（JOGMEC）の令和6年度「先進的CCS事業に係る設計作業等」に関する委託調査業務（以下、委託調査）として2024年10月8日に受諾しました。

クラスケミカルは大分コンビナートで排出されるCO₂の分離回収・液化・貯蔵・輸送事業者への引き渡しを担い、必要な技術的要件の検証およびコストの概算などの検討を進めています。大分コンビナートにおいてCO₂排出量削減は重要課題であり、委託調査を通じたCCSの早期導入検討をはじめ、脱炭素化に向けたあらゆる選択肢を検討することで、2050年カーボンニュートラル社会の実現へ貢献していきます。





産業廃棄物の削減・適正処理の取り組み

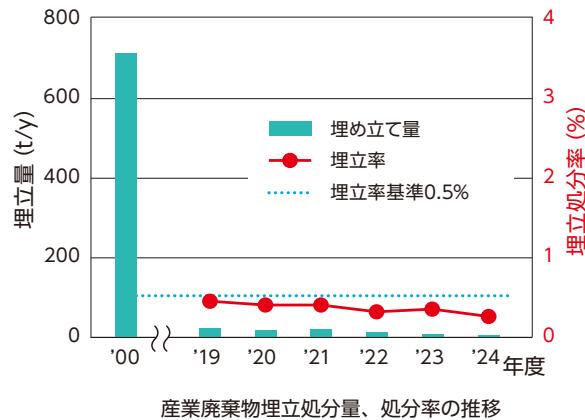
こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。現在、クラススケミカル株式会社として引き続き行っています。

point

廃棄物発生量の抑制、再利用、有効利用などの取り組みを進め、ゼロエミッション（最終埋立処理量が発生量の0.5%以下）を達成しています。

埋立処分量の削減

廃酸・廃アルカリの再資源化、廃油の燃料化、無機性汚泥やがれきなどの有効利用（セメントや路盤材）、保温材のリサイクルなどの取り組みを通じて、埋立処分量の削減を進めています。



産業廃棄物適正処理への取り組み

産業廃棄物を処理するにあたって、委託する産廃処理業者、処理方法が適切か社内規程に従って審査を実施します。

また、委託後も定期的に処理業者を訪問し、委託した産業廃棄物が適切に処理されているか現地で確認を行っています。確認の結果、不適切と判断し、是正を勧告しても改善されない場合は処理委託を取りやめるなど、産業廃棄物が適正に処理されるよう監視を行っています。



産業廃棄物処理委託先の様子

2024年現地確認実績

収集運搬委託先 6件
処理委託先 7件

様式-1 (CSC グループ廃棄物処理基準 版08-05)

産業廃棄物中間処理委託先現地確認チェックシート

(中間処理) 処理委託先 会社名			
日 時	年	月	日 時 分 ~ 時 分
現地確認実施者			
相 手 先 対 応 者			
確 認 方 法 :			ヒヤリング及び現場確認
項 目	チ ケ ッ ク 内 容	結果	
1. 会社規模	<ul style="list-style-type: none"> ・操業開始年・操業業績 ・従業員数（内産廃従事者） ・売上に占める産廃処理の割合 		
2. 適正処理	<ul style="list-style-type: none"> ・委託した廃棄物の処理状況 <ul style="list-style-type: none"> ① 契約内容の処理方法で処理されているか ② 再委託をしていないか ③ マニフェストに記載した注意事項が守られているか ④ 廃棄物に有害な化学反応を起こさせる他の物質を混入させていないか ⑤ 連搬に使用した空容器等の処理状況 ⑥ 従業員への教育状況（①～⑤の内容） ⑦ 卸却先、最終処分先への現地確認状況（出来れば書類写し） 		
3. 保管場所	<ul style="list-style-type: none"> ・周囲に開口部が設けられているか ・表示は有るか ・飛散・流出・地下浸透・悪臭発散防止措置の状況 ・保管場所（ヤード）の確認（在庫の保管状況） ・廃棄物が保管することなく処理がなされているか 		
4. 環境対策	<ul style="list-style-type: none"> ・処理場の排水処理の状況 ・排水分析 ・処理場の臭気の状況 ・処理場の騒音、振動の状況 ・周辺地域からのクレーム状況 		
5. もえがら処理	<ul style="list-style-type: none"> ・最終処分場所の確認 ・灰の分析 		
6. 処理許可	<ul style="list-style-type: none"> ・許可証の確認（種類、量） ・更新中の場合は、行政の受付印が押された申請書（控）を確認すること ・優良事業者か 		
7. 事務処理	<ul style="list-style-type: none"> ・管理台帳（帳簿類）の確認 ・実地（保管場所）と帳簿類の照合 ・発行したマニフェストと帳簿類の照合（進捗状況等） 		
8. その他の確認	<ul style="list-style-type: none"> ・必要な法定資格者の保有状況 ・危険物取扱者等 		
結 果			

チェックシート

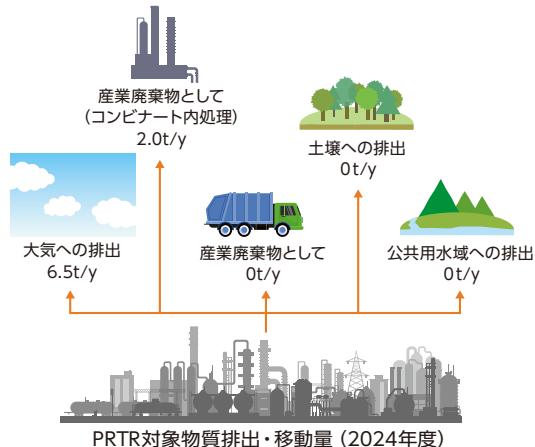


化学物質管理の取り組み

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。
現在、クラススケミカル株式会社として引き続き行っています。

point

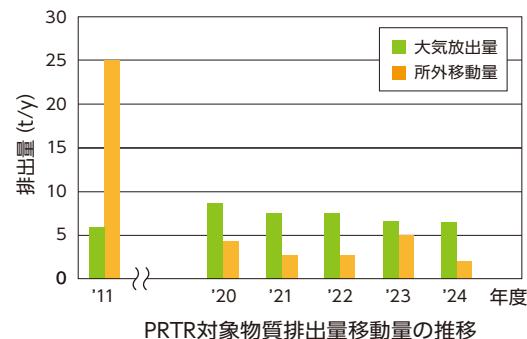
日本化学工業協会(以下、日化協)の会員企業として1996年より化学物質の排出・移動量調査を自主的に実施し、化学物質排出量の削減に取り組んでいます。また、化学品安全の確保に向け、化学品の研究、開発、設計段階から製造販売、流通、使用、廃棄に至る過程において一貫した化学物質総合管理に積極的に取り組んでいます。



排出管理

PRTR* 法対象物質については、排出・移動量の調査を行い、国及び日化協へ報告しています。大分コンビナートでは、調査結果をもとに除害設備や燃焼設備の導入などの設備改善を行った他、運転管理技術の向上により、排出量・移動量の削減対策を継続して実施しています。

* PRTR…Pollutant Release and Transfer Registerの略。化学物質排出移動量届出制度のこと。有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どのくらいの環境に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組み。化学物質排出把握管理促進法に基づく報告などが定められている。



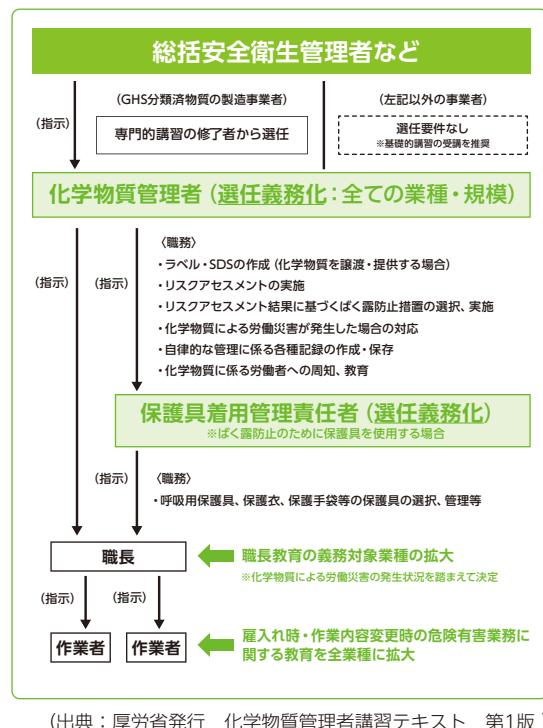
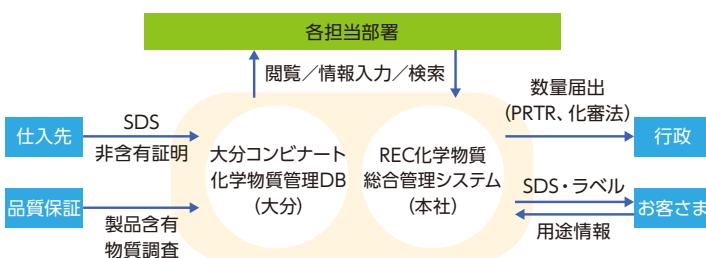
化学品安全

労働安全衛生法の化学物質規制に関する法改正に基づき新たに化学物質管理者、保護具着用管理責任者を選任し化学物質管理体制を整備・強化しました。また、新たな化学物質を使用する場合には、取扱者の安全、周辺環境への影響などを社内規定に基づき調査しています。

化学物質管理情報のデータベース化

大分コンビナートで取り扱う原料、製品に関する化学物質の有害性情報をデータベース化し、活用しています。また、化学物質管理を支援する外部のシステムを導入し、行政への報告やSDS* の発行を行っています。

* SDS (Safety Data Sheet)…化学物質を安全に取り扱うために必要な情報をまとめた文書。化学物質を製造・輸入・使用する企業は、関係者に SDS を提供することが、労安法等の法律で義務づけられています。





品質保証の取り組み

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。現在、クラスケミカル株式会社として引き続き行っています。

point

お客さまに安全、安心な製品・サービスをご提供します。そのために、製品の設計・開発から上市・製造、販売、お客さまでの使用に至る製品のサイクルにおいて、お客さまが安心して当社製品をお使いいただくための活動を、組織的、体系的に実施しています。

大分コンビナートでは、品質方針を基に毎年の品質目標を掲げ、
お客さまに安心して使っていただける製品提供を目指しています。

品質方針

品質で築く 顧客の信頼

ISO9001に基づいた、全員参加による品質保証
業界最高水準の品質確保
たゆまぬ教育・訓練、啓発活動による品質感度の向上

品質マネジメントシステム

品質マネジメントシステムは、企業等組織が製品の品質保証に加えてお客さま満足の向上を継続的に改善していくための「仕組み」のことです。大分コンビナートでは品質マネジメントシステムの国際規格である ISO9001：2015* を取得しています。

*1997年5月 ISO9002：1994 を取得

2002年5月 ISO9001：2000 に移行(設計開発を含む ISO9001 へ移行)



ISO9001:2015認証書

品質トラブル予防活動

品質トラブル予防活動として、品質管理部門のみでなく、製造部門、物流部門などと一体となった品質革新部会活動を行っています。活動内容は、①品質目標達成、②品質リスク低減活動です。各種トラブルを未然に防止するために、品質リスク箇所を抽出し、品質リスクを低減させる取り組みを実施しています。また、データサーバーシステムの導入による検査成績書発行の自動化や検査データのダブルチェックの実施などを進め、品質コンプライアンス違反の発生を未然に防ぐ対策をとっています。

品質クレームの推移

2012年より2024年まで品質クレームゼロを継続していましたが、2025年に物流に起因する品質クレームが発生いたしました。当該ロットの処置を行うとともに詳細な原因解明を行うことで、根本的な再発防止策を検討し実施いたしました。さらに営業部門や物流部門だけでなく物流会社と協働して、物流品質クレームを発生しない予防策を検討中です。

Topics

プロセス安全エンジニア(PSE)教育講座の実施

大分コンビナートではプロセス安全マネジメント(PSM)を効果的に実行するために、社内資格としてプロセス安全エンジニア(PSE)を設け、PSE育成のための教育(PSE教育講座)を開始しました。PSE教育講座は株式会社ストラトジック研究会が提供するSPSMラーニングを利用しており、3コース(入門編、基礎編、応用編)の6つのプログラム(①リスク論、②プロセス安全基礎、③プロセス安全実践、④PSM基礎、⑤PSM実践、⑥安全文化教育講座)から2コース(入門編、基礎編)をeラーニングで受講します。大分コンビナートでは、2024年8月からPSE候補者(29名)が入門編と基礎編を受講し、全員が確認テストに合格しPSEとして認定されました。2025年はPSEの中から更に選抜されたメンバーが応用編を受講する計画であり、エンジニアのスキルアップを推進し、プラントの安全をさらに向上させていきます。



労働安全衛生の取り組み

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。
現在、クラサスケミカル株式会社として引き続き行っています。

point

労働災害の撲滅を図るため、様々な機会を捉えてリスクアセスメントを実施し、
その結果をもとに作業環境の改善に努めています。

労働安全衛生方針

- 無事故、無災害を目指し、安全をすべてに優先する。
- 安全・衛生に関する法規制等を遵守する。
- 安全を確保するため、安全教育の重要性を認識すると共に、運転・設備管理の維持向上に努め、一人ひとりが責任ある行動を行なう。
- 製品や取扱い物質の安全性に留意し、事業活動のあらゆる段階にわたって、化学物質の安全性を確保し関係する人々の健康障害を防止する。
- 快適な職場の実現を目指すと共に、メンタルヘルスケア及び健康保持・増進活動を積極的に推進する。

- 事業活動を通じて関係諸官庁・地域住民とのコミュニケーションを図り、地域社会の安全を確保する。
- 目的・目標及びレスポンシブル・ケア行動計画を設定し、定期的に見直し、製品の開発から廃棄に至る全ての過程における安全管理活動のシステムとパフォーマンスの継続的な改善を図る。
- 広報活動及び安全・衛生教育を通じて全従業員に安全・衛生方針を周知し、安全・衛生に関する意識向上を図ると共に、協力企業従業員へも安全・衛生方針を伝達し、理解と協力を要請する。
- 安全衛生委員会、職場安全衛生会議や安全に関する小集団活動などにより、関係者の安全・衛生管理への参加を推進する。

労働安全衛生マネジメントシステム

労働安全衛生マネジメントシステムとは、あらゆる職場において、安全な労働環境を整えるための「仕組み」のことです。大分コンビナートは労働安全衛生マネジメントシステムの国際規格であるISO45001を2009年1月に取得しています。



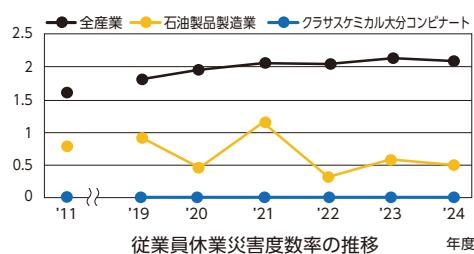
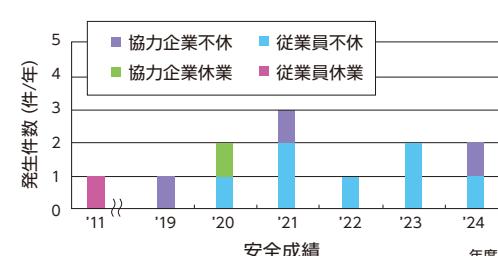
ISO45001:認証書2025

安全成績

日本化学工業協会より無災害事業所の証を受けました。この制度は、化学業界の規範となる優れた事業所を表彰するもので、親会社および協力会社が一体となった安全活動を行うことで所定の期間無災害を達成した事業所として表彰され、公表されています。



無災害事業所確認証



SPSM概論 & eラーニング

戦略的PSM論（丸善出版）

- 序論
- 複合システムへの安全技術
- 設備種別からみた安全技術
- 安全管理
- リスクベースマネジメントシステムの実践
- 安全文化
- 人的マネジメントスキル
- 環境と社会への影響

eラーニング

マネジメントシステム論
PSM組織論・リーダーシップ論

PSMエレメント



書籍によるPSE教育体系全域の解説とeラーニングプログラムによるエッセンス教育



設備安全の取り組み

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。
現在、クラスケミカル株式会社として引き続き行っています。

point

過去の事故・トラブルや他社事例を解析して再発を防止する
「創る安全」活動に取り組み、設備事故ゼロを目指しています。

保安管理方針

1. 保安に関する法令・規程類・手順・ルール等を理解し、それに従って行動します。
2. 保安管理目標やその達成に向けた保安管理計画をRC行動計画として策定し、目標達成を目指して保安管理活動に積極的に取り組みます。目標や計画は定期的に見直します。
3. 保安管理活動結果を定期的に評価し、システムの必要な見直しを行って、リスクベースでの保安管理活動の継続的改善を図ります。
4. 全ての就業者に保安管理方針をはじめとして十分な保安教育・訓練・指導を実施し、保安意識の高揚を図り必要な力量を確実に身に着けます。
5. リスク管理や変更管理を行い、継続的にリスクを低減するとともに、事故・災害やトラブルの予防に努めます。
6. 事故・災害が発生した時の緊急時対応手順を定め、訓練を実施し、防災体制を維持向上させます。
7. 作業効率化や人の判断支援などの新規技術の導入に積極的に取り組みます。
8. 関係諸官庁や地域住民をはじめとしたステークホルダーと効果的なコミュニケーションを図り、地域社会の安全確保に努めます。

高圧ガス保安法に基づく認定保安検査実施者認定

大分コンビナートは、2003年以来継続して経済産業大臣より高圧ガス保安法に基づく認定保安検査実施者の認定を受けており、現在は4年間施設を停止せずに、自ら保安検査を行う資格を頂いております。この認定制度は、保安防災上重要な運転管理、設備管理、保安防災管理のレベルが優良な事業者に、設備の保安検査等を自ら行う資格を認めるものです。保安管理方針のもと、2026年の定期修理に向けて準備を行うと共に、稼働中の設備の点検を行うことで安全運転を確保しております。

ドローンによる設備点検

高所等の点検は足場を組んで実施しますが、時間もかかり、安全性の懸念もあります。

近年ドローンの技術が進化し、高所などの危険個所の点検を任せられるようになってきました。大分コンビナートでは、昨年大分市消防局、商工労政課、大分県消防保安室、工業振興課の皆さんにお立合いいただき、ドローン自動航行の実証実験を実施しました。

事前にドローンで作成したコンビナート3Dモデル上でドローンの飛行ルート及び撮影する箇所の設定を行い、当日はスタートボタンを押すだけで、設定したルートで指定した画像を取ってくることが確認できました。今後は、自動航行による定常的なパトロールなどもドローンで実施できないか検討していきます。



ドローンで作成した3Dモデル

自動航行ルート

Topics

三宅淳巳先生のプロセス安全に関する講演会と意見交換会の実施

2024年12月11日に、国内における安全工学の第一人者である横浜国立大学総合学術高等研究院名誉教授の三宅先生を大分コンビナートに招き、大分県、大分市の消防・保安行政や大分コンビナート構成各社の安全担当者等約50名の参加者の下、講演会（演題：事故事例に学ぶプロセスプラントのリスクマネジメント）を開催しました。その前日の12月10日には、クラスケミカル株式会社のコンビナート代表、各部署長および各部署の安全担当者とプロセス安全に関するるべき姿や現在の悩み等について意見交換を行いました。これからも有識者との意見交換を重ね、コンビナートの安全力強化の為の活動を推進していきます。



三宅先生による講演会



保安防災の取り組み

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。
現在、クラススケミカル株式会社として引き続き行っています。

point

万が一の「事故・災害」に備え、設備対策や訓練を万全なものにしています。

緊急時対応訓練

コンビナート地区における「事故・災害」を想定し、職場ごとの日常的な防災訓練に加え、大分石油化学コンビナート全体で総合防災訓練を行っています。総合防災訓練では、行政機関と連携した訓練も実施しています。

最初期消火訓練

万が一、事故・災害が発生してしまった場合、早期の消火活動によって災害を鎮圧することが重要になります。
この早期の消火活動の技能向上のため、(一財)海上災害防止センターによる最初期消火訓練を実施しました。
この訓練は、火災に関する基礎知識を学習した後、立体的な構造物で発生した油火災を消火する実習を行うものです。
消火実習では5人一組になり、炎による輻射熱から身を守りながら火点に接近し、消火器で消火する技能を学ぶことができました。



最初期消火訓練風景①



最初期消火訓練風景②

石油コンビナート等における自衛防災組織の技能コンテストで表彰されました

優秀賞を受賞

石油コンビナート等では、ひとたび災害が発生すれば被害が甚大なものとなることから、事業所に防災要員や消防車両等を備えた防災組織が置かれています。消防庁では、防災組織の技能及び士気を向上させ、石油コンビナートの防災力を強化することを目的に技能コンテストを行っています。競技では、危険物施設等の火災に対する高所からの泡放水を想定し、活動・操作の安全性、確実性及び迅速性を主眼とし、基本的な活動、チームワーク、士気・規律等が審査されます。

令和6年度のコンテストは全国で37チームが競技(ビデオ審査)に参加し、大分石油化学コンビナート共同防災組織は第4位の成績で「優秀賞」を受賞しました。大分県のチームとしても初めての受賞となります。

今後も、このような競技会に参加し実戦的な訓練を重ねることにより、コンビナート防災力強化に向けた活動を推進していきます。



コンテスト受賞チームメンバー



災害発生時の対策

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。
現在、クラスケミカル株式会社として引き続き行っています。

大量の可燃性物質等を扱う大分コンビナートでは「安全はすべてに優先する」という基本方針で設備を設計しています。また、万が一の異常時にプラントを安全に停止するため、緊急遮断装置、保安電源、フレアースタック等の非常用設備を備えております。その他の設備についても人的被害を出さず、設備被害を最小化するための対策を進めています。

生命の安全・避難確保

【津波避難場所】

人命の保護を最優先とし、迅速に避難できるよう津波避難場所を定め最寄りの避難場所に避難できるよう場内各所に表示を行っています。



避難場所の表示

【大容量泡消火剤放射システムの配備】

浮き屋根式屋外貯蔵タンクの全面火災に対応として、大容量泡消火剤放射システムを配備しています。大分コンビナートは、「西中国・北部九州地区広域共同防災協議会」に参画しており、当該設備は山口県周南市に共同配備しています。万一大規模火災が発生した場合は、大分に緊急出動し、消火活動を行います。大分コンビナートでは、このシステムを利用した消火訓練を定期的に繰り返しています。

設備・運転の安全性向上

【防護フェンスの設置】

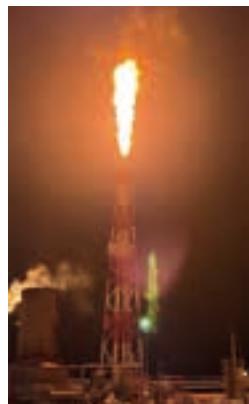
地震・津波による流出・火災などを防止するため、アンモニア貯蔵設備に対しタンク下部の弁損傷を防ぐため防護フェンスを設置しました。タンクの安全性を確保しています。



アンモニアタンクの防護フェンス

【非常用設備によるプラントの安全停止】

万が一の異常時にプラントを安全に停止するため、緊急遮断装置、保安電源、フレアースタックなどの非常用設備を備えています。フレアースタックはプラントの起動・停止時、運転調整時などに発生する余剰の可燃性ガスを燃焼させ、安全に排出するための非常用設備です。2022年1月、大分市で震度5強を観測した地震発生時には、地震計と連動した緊急自動停止システムにより、プラントの設備内の可燃性ガスをフレアースタックで燃焼・無害化し、安全にプラントを停止しました。



地震計に連動して作動中のフレアースタック

継続的な運転・早期復旧

【非常用発電設備の設置】

停電時の対応として、シーバース（原料ナフサを運搬する大型船を係留する桟橋）に非常用発電設備を設置しました。2023年には防災センターの非常用発電機の更新に合わせて、津波対策として浸水しない高さまで基礎を高くして設置しました。



防災センターの非常用発電設備

【防水板、防潮堤の設置、水密扉への更新】

防水板や防潮堤の設置、主要建屋の扉を水密扉に更新など設備を保護する津波対策を講じています。安全確保や環境保全の観点から、ユーティリティ設備（電気、用水、排水処理、保安用窒素（不活性ガス））を優先して対策を進めています。



スイング式防水版



脱着式防水版



水密扉



コンクリート製防潮堤



地域とのコミュニケーション

こちらのページに掲載されている内容は、分社化前の株式会社レゾナック大分コンビナートにおける取り組みです。
現在、クラサスケミカル株式会社として引き続き行っています。

point

化学や環境に関する出前授業やアルミ缶リサイクル活動などを通じ、地域の皆さまとのコミュニケーションを図るとともに、地域社会の発展に貢献しています。

レゾナックドーム大分感謝祭

2024年10月、大分スポーツ公園内施設のネーミングライツ取得に伴う地域貢献・スポーツ振興事業(パートナーシップ事業)の一環として、『レゾナックドーム大分感謝祭』がレゾナックドーム大分(現 クラスドーム大分)で開催されました。約2,000名が訪れ、消防車、パトカー、自衛隊車両などの働く車両の展示や防災体験などの多彩なイベントが催されました。当社も大分コンビナートのPRを目的に初出展し、当社スタッフが事業活動などを説明しました。



アルミ缶リサイクル活動

アルミ缶のリサイクル活動で集められたアルミ缶の売却益をチャリティとして地域の福祉団体や施設に寄付しています。2024年は150,000円を寄付しました。



*2024年は都合により、下記の活動が中止となりました。

出前授業…若手技術者が地域の小中学校に訪問し、化学の不思議・面白さを伝える活動

レスポンシブル・ケア 地域対話

安全対策や環境への取り組みを説明するとともに、近隣地域の皆さまと意見交換を通してつながりを深めていくための活動として、2024年2月に地域にお住まいの皆さま約160名にご参加いただき、対話集会を開催しました。2025年2月には「RC地域対話」を実施しました。



地域貢献(スポーツ振興)活動

大分スポーツ公園内施設のネーミングライツ取得に伴う、地域貢献・スポーツ振興事業(パートナーシップ事業)の一環として、2024年7月に「レゾナックMATCH大分トリニータvs清水エスパルス」がレゾナックドーム大分(現:クラスドーム大分)で開催されました。



コンビナート周辺清掃活動

大分石油化学コンビナート構成企業各社や協力企業従業員の方々が参加し、松原緑地や乙津埠頭などコンビナート周辺の清掃活動を行っています。2024年は10月に開催し、約300名に参加いただきました。



コンビナート見学会

地域の皆さまを対象としたコンビナートへのご理解を深めていただくための活動として、2024年12月に見学会を開催し、地域の皆さま約20名にご参加いただきました。



CRASUS CHEMICAL



発行:2025年10月

お問合せ先

クラサスケミカル株式会社
大分コンビナート

〒870-0189 大分県大分市大字中ノ洲2番地
TEL.097-521-5112 FAX.097-521-7738