

2016 年 3 月 17 日
愛知製鋼株式会社

知多工場 第2棒線圧延工場 復旧による生産再開のお知らせ (第4報)

本年1月8日(金)に当社 知多工場 第2棒線圧延工場で発生した事故につきまして、近隣住民の皆様、お客様、関係各位には、多大なるご心配とご迷惑をおかけしましたことに、改めて深くお詫び申し上げます。

皆様からのご支援、ご協力を頂き、稼動休止中の第2棒線工場を復旧し、3月21日(予定)に、生産を再開することといたしました。今後、二度とこのような事態を起こさぬよう再発防止策を徹底していくと共に、皆様に安心・信頼していただける生産・供給体制の構築強化に努めて参ります。

なお本件が当社連結業績に与える影響は現時点で精査中でございます。
詳細が判明しましたら、平成28年3月期の業績見通しとしてお知らせいたします。

1. 復旧、生産再開について

加熱炉設備の復旧が完了し、関係当局のご指導をふまえた諸対策により、今後の操業の安全が確認できたことから、試験生産による設備性能・製品の品質確認評価を経て、3月21日(予定)より生産を再開することといたしました。

2. 再発防止策への取り組みについて

(1) 事故の発生原因について

定期補修後の再稼動において、加熱炉の点火前に行う「エアパージ作業※1」が実施されなかったことに加え、「ガス通し作業※2」で作業手順と異なる作業の実施により、加熱炉内にガスが流入する事態が発生。滞留したガスに点火したパイロットバーナー(火種)の火が引火し 事故に至ったと考えております。

(2) 再発防止策について <詳細は別紙のとおり>

再発防止策として、作業手順の見直し、作業者への安全に関わる再教育等による人的対策と、各作業において、「フェールセーフ機能※3」をもたせるための「インターロック機能※4」を追加する物的対策を実施しております。併せて人的、物的両面の対策の全社展開を図ることで、事故を二度と発生させないよう体質の強化を図って参ります。

※1：点火前にブローを運転し、炉内を換気して爆発を防止するための作業

※2：加熱炉の再稼動時に配管内の窒素ガスを都市ガスに置換する作業

※3：誤操作に対しても安全側に働く機能

※4：ある一定の条件が整わないと他の作業に移れない機能(安全装置・機構の一つ)

(3) 供給体制の構築強化

東日本大震災以降、事業継続強化に向け、在庫確保、社内の代替ラインでの生産対応や他社での代替生産の事前調査、詳細情報のリスト化など危機管理対応を強化して参りました。

今回、お客様の生産活動に影響を及ぼしてしまったことを深く反省すると共に、事故発生からこれまでの在庫・代替生産対応の実態を検証し、お客様ごとに十分な話し合いをおこない二度と迷惑をおかけしない供給体制の改善、構築、強化を図って参ります。

以上

<別紙>

再発防止策への取り組みについて

1) 第2棒線工場における再発防止策

対策案		具体的な対策	納期
人的対策	①再教育徹底による理解度向上	・エアパージ作業の重要性教育 ・点火作業の安全ポイントの再教育	16/2月完了
	②作業手順の見直し	・チェックシートによる各作業手順完了のWチェック化	16/3月完了
物的対策	①フェールセーフ機能の追加	・エアパージ作業のインターロック機能として「エアパージ条件設定」の追加	16/3月完了
		・点火作業のインターロック機能として、点火プラグ ON 時に「エアパージ完了」の条件追加	16/3月完了

2) 全社展開による再発防止のための体質強化

対策案		具体的な対策	納期
人的対策	①作業者のレベル向上	・燃焼作業の特別教育と資格認定制度の実施 ・安全道場、点火訓練場設置	16/9月 16/9月
	②ルール遵守文化の醸成	・ルールを大切にする人づくり推進 ・事故の風化防止による「再出発の日 1.8」の設定（名称は仮）	16/4月～ 毎年
物的対策	①フェールセーフ機能の追加（全燃焼炉ヨコテン）	・安全影響度合いにより、工場内の設備の優先順位をつけ、順次、追加していく。	16/4月～ 順次

以上