

## 「命と職場を守る震災BCP」

大成ファインケミカル

代表取締役社長 稲生豊人氏

アクリル重合をメインとする大成ファインケミカルは今年3月、東京都から「東京都中小企業BCP策定最優秀賞」を受賞した。受賞のポイントとして、「組織全体で取り組んだこと。有事リスクを平時に落とし込んだこと。自社だけの問題に捉えなかったこと」を挙げた。しかし、その歩みは震災前と震災後では全く異なるものだったという。稲生氏がBCPの必要性について社内に提案したのは2009年。「当時は社員ともかみ合わず本気度が足らなかった。しかし3.11以降はイメージを共有することができ、本気度が増した」と振り返る。

BCPを導入する動機について稲生氏は「ISOがマンネリ化していることに加え、社内で戦略的な話をして、顧客の変化に弱いことに気づいた。当社自体に環境変化の思考がないことがBCP導入の契機となった」と説明する。更に東日本大震災がBCPへの導入に拍車をかけた。

そこで掲げたのが、「なんとしても、従業員の命を守る！職場（生活）を守る！」“生き残りに直結した現場活動にする”と目的と活動方針を固めた。「会社のためというよりも、職場を守る、生活を守るために頑張ろうという方がまとまるだろうと思った」と稲生

氏は話す。

BCP策定に向け、トップ、役員、管理職、担当、事務局がプロジェクトメンバーとなり、事業継続組織として発足。震度6強、マグニチュード7.3を想定した対策を講じていった。

同社のリスクとしては、①代替生産拠点が持てない②復旧に時間がかかると取引が消滅するという2点。そのため、人命優先はさることながら、工場への被害を最小限に留める対策が急務となった。

その中でまず予防・被害低減策として着手したのが、グループウェアの導入。3.11で社員の安否確認ができない状態に陥ったため、グループウェアの導入により連絡手段のバックアップを確保する意味合いがある。また居住マップを整備した他、防災無線の導入、サーバーのハウジングを外部データセンターへ移設するなど情報系についてもリスク回避を行った。

設備面では、緊急反応停止希釈設備を設置した他、漏洩防止のため簡易油水分離溝を設置した。

また事業継続策として、在庫を1.5か月分に積み増した他、本社工場の全電力をカバーする自動自家発電機の導入、各営業所に通信(PC)用小型発電機を導入するなど、設備投資も行った。

参加者から投資効率に尋ねられた稲生氏は「実際はコストアップ要因となるが、商売を続けるという優先度が働いた。当社にとっては停電の心配がなくなっただけでも大きい。事業継続のためのベースだと判断している」と答えた。

最後に稲生氏は、震度4で混乱に陥る海外の事例を通じ、「BCPは社会全体での取り組みが不可欠。意識の違いで対策が変わる。意識が高まると社会のベースが高まる。長年の間で日本は鍛えられており、より社会品質が高くなっていくと思う」と述べた。