

株式会社日本触媒

大阪本社
大阪市中央区高麗橋4-1-1
興銀ビル 〒541-0043
TEL 06-6223-9111
FAX 06-6201-3716

東京本社
東京都千代田区内幸町1-2-2
日比谷ダイヤル 〒100-0011
TEL 03-3506-7475
FAX 03-3506-7598

URL <http://www.shokubai.co.jp/>



日本触媒



レスポンシブル・ケア

2010

[CSR経営の実践]
環境・社会報告書



日本触媒

2010.6.4000

トップからのメッセージ	3
日本触媒グループのプロフィール	4
製品紹介	5
日本触媒のCSRの取り組み	
企業理念、経営理念、企業行動憲章	6
CSRの定義、CSR推進体制	7
企業倫理、情報開示	8
社会からの信頼と社会への貢献	
社会貢献	10
従業員とのかかわり	12
コーポレート・ガバナンス	13
レスポンスブル・ケア活動	
RC活動の取り組み	14
RC基本方針	14
RC推進体制	14
2009年度の実績	15
RC教育	15
地域対話	15
第7次中期RC推進基本計画	16
RC査察について	16
環境保全の取り組み	17
事業活動に伴う環境負荷	17
地球温暖化を防ぐための活動	18
環境に配慮した物流の取り組み	18
大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動	19
廃棄物を削減するための活動	20
化学物質管理の活動	21
環境会計、環境投資	22
保安防災の取り組み	23
労働安全衛生の取り組み	24
化学品安全の取り組み	26
品質への取り組み	27
サイトレポート	
姫路製造所	28
川崎製造所	29
吹田工場	30
グループ会社の取り組み	31
グループ会社のRC交流	31
国内グループ会社のRC活動	31
海外グループ会社のRC活動	33
第三者検証意見書	35

「環境・社会報告書2010」の編集方針

報告書の発行は今回で9回目です。編集にあたっては、様々なステークホルダーの皆様にご理解いただけるようにわかりやすさ、読みやすさを心がけています。2006年度から日本触媒のCSRについて紹介し、社会との関わりについて充実を図っています。また、報告書を客観的に評価する第三者検証としてレスポンスブル・ケア検証を受審し、巻末に掲載しました。

報告対象

対象組織

日本触媒

大阪本社、東京本社
川崎製造所、姫路製造所、吹田工場、
先端材料研究所、基盤技術研究所、吸水性樹脂研究所、
機能性化学品研究所、電子情報材料研究所、触媒研究所、
生産技術センター
(パフォーマンスデータは断りのない限り、日本触媒単独です)

国内グループ会社

日宝化学、日本ポリエステル、東京ファインケミカル、中国化工、
日本ポリマー工業、日本蒸溜工業、日本乳化剤、日触物流
本年度より報告対象

海外グループ会社

エヌエイ・インダストリーズ
ニッポンシヨクバイ・インドネシア
ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパ
シンガポール・アクリリック / シンガポール・グレーシャル・アクリリック
日触化工(張家港)有限公司

対象期間 2009年4月1日～2010年3月31日
一部2010年4月以降のトピックスも掲載しています。

発行日 2010年6月

次回発行日 2011年6月

お問い合わせ先

株式会社日本触媒 レスポンスブル・ケア室
〒541-0043 大阪市中央区高麗橋4-1-1興銀ビル
TEL:06-6223-8913 FAX:06-6202-1766

URL: <http://www.shokubai.co.jp/>



CSR経営の実践により 社会の持続的発展に寄与し 安心で信頼される企業を 目指します。

代表取締役社長

近藤 忠夫

日本触媒グループのCSR経営

日本触媒グループは、当社創立50周年(1991年)を期に制定した企業理念「テクノアメニティ～私たちはテクノロジーをもって人と社会に豊かさや快適さを提供します～」を掲げ、また、その実現のため「人間性の尊重を基本とします」「社会との共生、環境との調和を目指します」等の4つの経営理念を明確にして、CSR経営に積極的に取り組んでいます。

昨年来、産業界では爆発・火災事故が多発し、製品品質においても社会的な問題が発生しています。製造会社としての使命は、「安全が生産に優先する」を基本原則に「安全・環境・品質」を確保することにあります。さらに法規制だけでなく社会通念も含めたコンプライアンスが事業活動の大前提であるとして、当社は企業理念「テクノアメニティ」のもと、ますます厳しくなる社会からの要求にも十分に答え、事業活動をして参ります。

CSR経営の柱としてのレスポンスブル・ケア活動の強化

日本触媒は1995年の日本レスポンスブル・ケア協議会(JRCC)の発足当初からのメンバーとして、レスポンスブル・ケア(RC)活動をCSR経営の中心に位置付けて積極的に取り組んできました。当社の2009年度のトピックスは、アクリル酸及びエチレンオキシドの最新鋭生産設備を安全に稼働させ省エネを図ったこと、温暖化ガス排出削減を主眼にサステナビリティ検討プロジェクト活動を本格的に開始したこと、欧州化学品規制(REACH法)に対応して主要製品の登録準備を的確に進めたこと、等が挙げられます。

「革新的な技術で新しい価値を提供する化学会社」を目指して

2008年秋の世界的な金融危機に端を発した急激かつ深刻な景気後退のため、事業計画全体的大幅の見直しを行ない、2010年度から新中長期経営計画『テクノアメニティ2015』をスタートさせました。新中長期経営計画でも、企業理念「テクノアメニティ」のもと、「革新的な技術で新しい価値を提供する化学会社」を目指します。この中で、コア技術の強化と共に、新規技術の開発に取り組み、電子情報材料事業の早期コア事業化、新規事業の早期立上げ、既存事業の革新的なコスト削減による競争力強化、を図ります。また、非化石資源への原料転換を視野に入れて、省エネルギーやCO₂排出量削減の革新的技術開発に取り組みます。

第7次中期RC推進基本計画の取り組みについて

RC活動の基本となる中期RC推進基本計画も新中長期経営計画に合わせて、2010年度から第7次計画として新しく取り組むことにしました。第7次計画の終了年である2012年は、京都議定書の最終年に当たり、翌年からポスト京都議定書に移行します。この3年間、省エネ活動などで着実にエネルギー原単位およびCO₂排出原単位を削減すると共に、ポスト京都議定書をにらんで、その革新的技術の開発と体制を整えて行きます。環境保全、保安防災、労働安全衛生、化学品安全、品質、社会とのコミュニケーションの6項目については、国内・海外グループ会社との緊密な連携を重視し、グローバルな目標・計画を掲げて取り組みます。今後も日本触媒は、社会の要請や変化に的確に対応して新たな価値を創造し、循環型社会の構築と地球環境の保全に貢献すべく、RC活動を中心とするCSRの充実を図って参ります。

本報告書では、日本触媒グループのRC活動、CSRへの取り組みについてご紹介しています。当社の考え方や取り組みについてご理解を深めて頂くとともに、一層のご支援と忌憚のないご意見を賜れば幸いです。

2010年6月

日本触媒グループのプロフィール

会社概要

設立年月日 1941年8月21日
資本金 165億円
売上高 2,443億円(連結) 1,662億円(単体)
従業員数 3,430名(連結) 1,899名(単体)

2010年3月31日現在

主要製品

基礎化学品事業

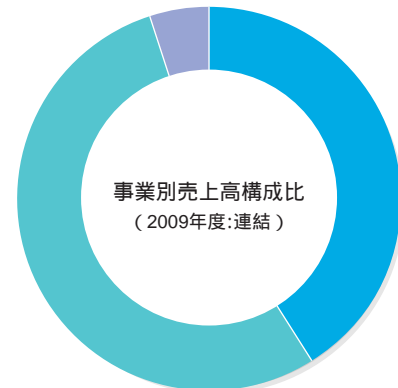
アクリル酸、アクリル酸エステル、酸化エチレン、エチレングリコール、エタノールアミン、高級アルコール、グリコールエーテル

機能性化学品事業

高吸水性樹脂、医薬中間原料、コンクリート混和剤用ポリマー、電子情報材料、よう素、無水マレイン酸、粘接着剤・塗料用樹脂、樹脂成形品、粘着加工品

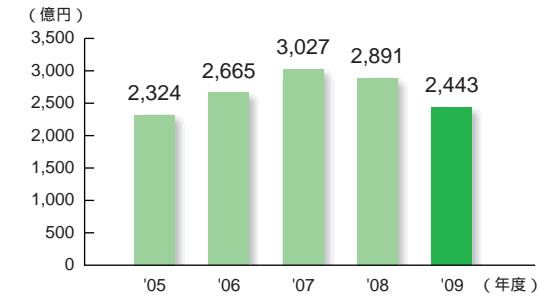
環境・触媒事業

自動車触媒、脱硝触媒、ダイオキシン類分解触媒、プロセス触媒、排ガス処理装置

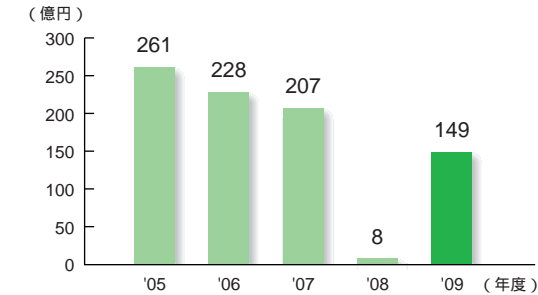


基礎化学品事業 41%
 機能性化学品事業 54%
 環境・触媒事業 5%

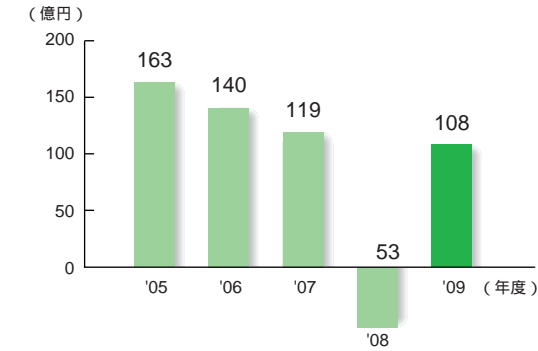
売上高(連結)



経常利益(連結)



当期利益(連結)



大阪本社 大阪市中央区高麗橋4-1-1 興銀ビル 〒541-0043
 TEL 06-6223-9111 FAX 06-6201-3716

東京本社 東京都千代田区内幸町1-2-2 日比谷ダイビル 〒100-0011
 TEL 03-3506-7475 FAX 03-3506-7598

主な事業所 姫路製造所、川崎製造所、吹田工場、6研究所、生産技術センター

グループ会社 国内 日宝化学(株)*、日本ポリエステル(株)*、日本乳化剤(株)*、日触物流(株)*、東京ファインケミカル(株)*、中国化工(株)*、(株)新立*、日本蒸溜工業(株)*、(株)アイシーティ、日本ポリマー工業(株)、ジャパンコンポジット(株)

海外 エヌエイ・インダストリーズInc.*、ニッポンシヨクバイ(アジア)Pte Ltd*、PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア*、ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.*、シンガポール・アクリリックPte Ltd*、シンガポール・グレーシャル・アクリリックPte Ltd*、日触化工(張家港)有限公司*、アメリカン・アクリリックL.P.、エルジー・エムエムエイCorp、中日合成化学股份有限公司

(*は連結子会社です)

製品紹介

生活の身近にいつも日本触媒



環境にやさしい水溶性塗料の原料に、アクリル酸エステルが使用されています。



紙おむつなどのサニタリー用品に、高吸水性樹脂が使用されています。



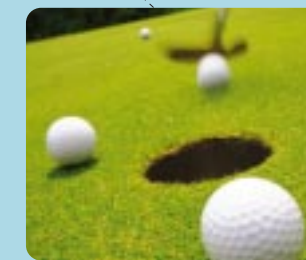
省電力の液晶TVに、光学材料用アクリル樹脂やカラーフィルター用レジスト樹脂が使用されています。



自動車の排ガス浄化や焼却炉のダイオキシン分解などに、触媒が使用されています。



各種洗剤原料に、高級アルコールや水溶性ポリマーが使用されています。



ゴルフボールのコア材に、アクリル酸誘導品が使用されています。



リサイクル可能なペットボトルの原料に、エチレングリコールが使用されています。

日本触媒のCSRの取り組み

当社は2006年4月にCSR委員会をはじめとするCSR推進体制を発足させ、当社の社会的責任に対する経営方針を明確化するために「企業理念」および「経営理念」を一部変更しました。また、2007年1月1日付けで、コンプライアンスと自己責任に基づいた企業活動を行う上での行動指針として「日本触媒企業行動憲章」を制定しました。今後も、さらなるCSR活動を推進していきます。

企業理念

TechnoAmenity

私たちはテクノロジーをもって
人と社会に豊かさと快適さを提供します

経営理念

人間性の尊重を基本とします

社会との共生、環境との調和を目指します

革新的な技術に挑戦します

世界を舞台に活動します

2010年度から新長期経営計画「テクノアメンティ2015」をスタートするにあたり変更しました。

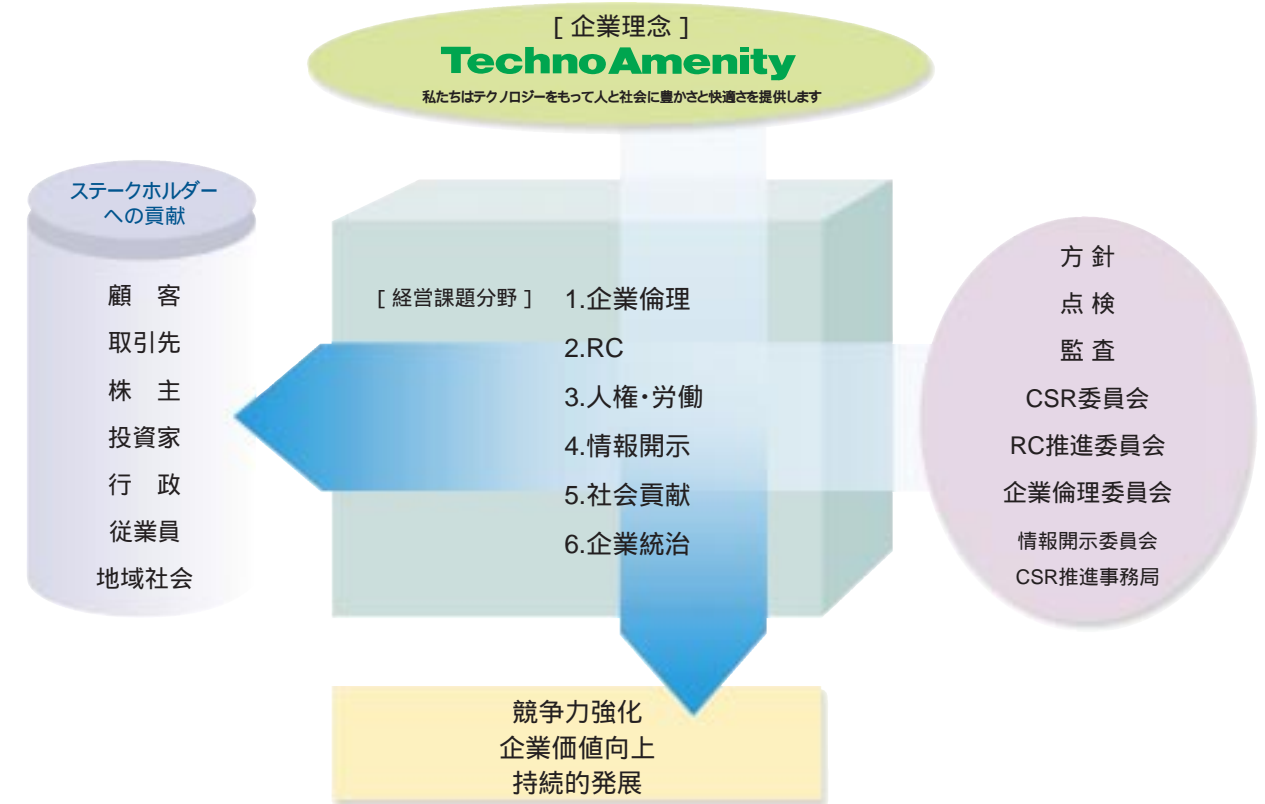
日本触媒企業行動憲章

当社は、社会の発展のために、コンプライアンスと自己責任に基づいた企業活動を行うことを自らの社会的責任と考え、遵守すべき行動指針を「日本触媒企業行動憲章」として、次のとおり制定する。

1. 当社の企業理念「テクノアメンティ」のもとに、「よき企業市民」として行動する。
2. 国内外の法令を遵守し、会社の規則に従って行動する。
3. 健康で明るい職場をつくり、一人ひとりがプロフェッショナルとしての能力を伸ばし、最大限、発揮する。
4. 社会のニーズを的確につかみ、有用かつ安全に配慮した製品やサービスを開発・提供する。
5. 無事故・無災害に注力するとともに、地球環境の保全を目指した取り組みを行う。
6. 公正かつ自由な競争に基づいて取引を行う。
7. 不法・反社会的勢力に対し、断固たる姿勢で対処する。
8. 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションをはかり、適切な企業情報の開示を行う。
9. 世界各地の文化・慣習を尊重し、地域に根ざした事業活動によって、その地域の発展に貢献する。
10. 以上の行動指針に基づく事業活動を通じ、会社の健全かつ持続的な発展に努める。

日本触媒のCSRの定義

当社企業理念「テクノアメンティ」のもと、当社の企業行動を経済、環境、社会の側面から総合的に捉え、経営の重点課題を企業倫理、レスポンシブル・ケア(RC)、人権・労働、情報開示、社会貢献、企業統治の6つの分野とし、その各々の分野ですべてのステークホルダーに対し、諸施策を講じ、競争力の源泉とし、企業価値を高め、持続的發展を遂げます。



CSR推進体制

社長を委員長とするCSR委員会は、当社のCSR経営を高い実効性をもって体現化するために、各委員会の方針や活動計画、実施状況とその効果について点検・監査を実施しながら、全体の調和を図り、推進していきます。



企業倫理

企業倫理委員会では、全社的な企業倫理・法令遵守体制のさらなる整備・強化を図るべく、「企業理念」および「経営理念」の変更や「日本触媒企業行動憲章」の制定、「企業倫理ガイドブック」の作成などに取り組んできました。今年度も、企業倫理遵守をより一層強化・徹底するために、様々な活動を行っています。

企業倫理ポータルサイト

2009年4月に企業倫理ポータルサイト「なるほど企業倫理」を、社内イントラネット上に開設しました。独占禁止法や下請法等の各種マニュアル、法令関連WEBサイトへのリンク、Q&Aを掲載しており、法令等の改正時にタイムリーに修正を行い、最新の情報を提供しています。



企業倫理ガイドブック

「日本触媒企業行動憲章」の具体的な行動指針として「企業倫理ガイドブック」を作成し、従業員全員に配布して啓発活動に役立てています。



企業倫理ガイドブック

企業倫理研修

中堅社員を対象に、企業倫理研修を実施しました。外部講師による集合研修を行い、コンプライアンスの最新情報や確立のあり方、日常業務の中にある法令違反、組織としてできる不祥事防止のあり方などを学びました。大阪本社、東京本社、姫路地区、川崎地区、吹田地区で合計18回開催し、350名を超える社員が参加しました。2010年度は、基幹職向け企業倫理研修や、企業倫理に関する職場での日常の啓蒙活動を行う予定です。



大阪本社



姫路地区



川崎地区

個別法令研修

1. 契約の基礎知識に関する研修

契約の基礎知識に関する研修を開催しました。合計6回開催し、営業部門および購買部門の従業員を中心に150名が参加しました。この研修では、契約書を締結することの重要性や、特許保証、品質保証、製造物責任など契約の主要な条項の意義、リスクについて学び、グループ討論を行うことで理解を深めました。



大阪本社



東京本社



2. 個別法令研修実施に関する報告会

役員をはじめ事業部長・本部長クラスを対象に、個別法令研修実施に関する報告会を開催しました。

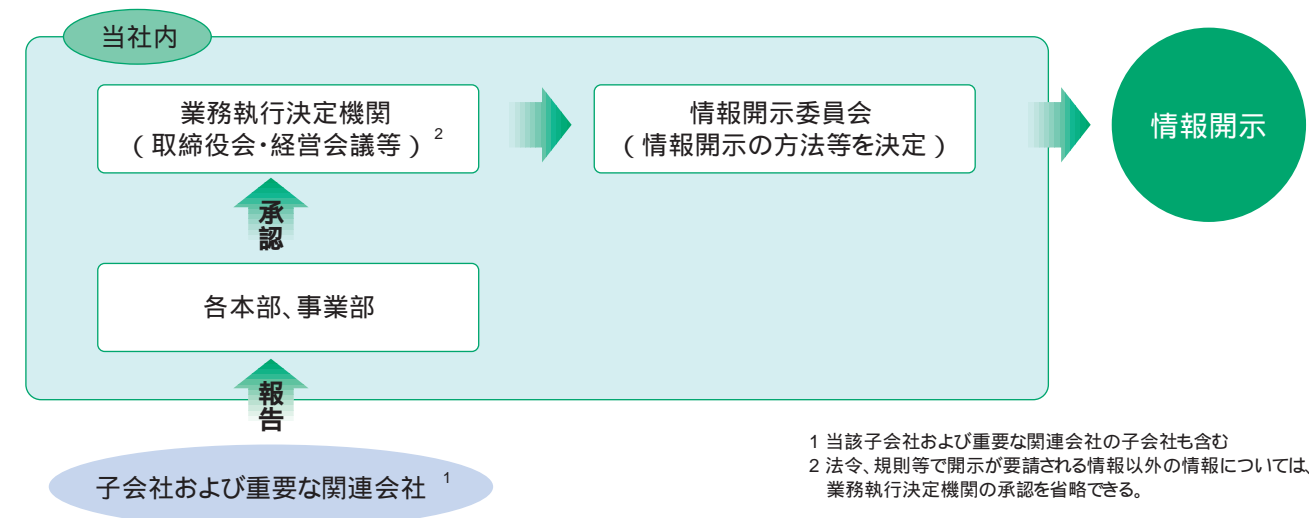
法令や契約に関する当社の現状と課題、およびリスク管理について再確認する機会となりました。



情報開示

経営の透明性を確保し、社会的責任を果たすために、またすべてのステークホルダーが当社に対する理解を深めることができるよう、当社および当社の子会社や重要な関連会社の企業情報を、公平かつ適時適切に開示していきます。

情報開示の流れ



1 当該子会社および重要な関連会社の子会社も含む
2 法令、規則等で開示が要請される情報以外の情報については、業務執行決定機関の承認を省略できる。

社会貢献

当社は、ステークホルダーの皆様当社についてご理解を深めていただくために、環境保全活動、地域社会への活動、次世代育成支援活動などを通して、積極的なコミュニケーションを図っています。また、事業活動を通じて社会や地域との共生を目指し、社会へ貢献していきます。

社会貢献活動方針

企業理念「テクノアメニティ」に沿って、「よき企業市民」として、社会とのコミュニケーションを図りつつ、地域社会をはじめとするステークホルダーのみならずの利益と発展を目指した活動を推進します。

環境保全活動

日本触媒の森づくり活動

21世紀の課題である地球温暖化防止に資することを目的として、森林保護や森林再生をしていくために、社員がボランティアとして参画し、この森づくり活動を推進しております。

「日本触媒・水源の森」づくり

姫路製造所が面する揖保川の源流のひとつである赤西渓谷。そこに広がる水源涵養林を保全していくため、整備活動を行い、美しい森を次々に残していきます。また、この活動を通じ、地域の方々との繋がりを広げていきます。

所在地 兵庫県宍粟市波賀町原内赤西渓谷
 活動内容 森林整備作業・森林観察会など
 活動実施 2008年11月～



2009年10月撮影

「地球温暖化防止と日中友好の森」づくり

地球の砂漠化が深刻な問題となっている中、中国内陸部の砂漠化の進行を防止する活動に取り組んでいます。現地の方々と一緒に植林を行い、かつてその地に広がっていた森林を取り戻していきます。

所在地 中華人民共和国内蒙古自治区エジンホロ旗
 活動内容 植林作業・維持管理作業など
 活動実施 2008年10月～



2009年10月撮影

この活動は(社)国土緑化推進機構、NPO法人の協力を得て行っています。

ノジギク保存・普及活動

絶滅の危機にあった兵庫県花「ノジギク」を救済し、保存・普及するため、1972年から栽培を始め、1974年より兵庫県と協力し毎年苗の配布を行っています。2009年度は4月に約4.3万本の苗を地方自治体をはじめとする340団体へ配布しました。

現在、姫路製造所内の緑化ヤードにおいて約2,000m²の敷地に原種を含め160品種のノジギクを保存、栽培しています。



ノジギク保存圃



苗配布の様子

地域社会への活動

清掃活動



川崎製造所 辻堂海岸清掃風景



吹田工場 神崎川河川敷清掃風景

当社では、地域の清掃活動に参加しています。川崎製造所では関連会社と一緒に神奈川県辻堂海岸を、吹田工場では「神崎川アドボカシープログラム」の一環で神崎川河川敷の清掃活動に参加し、地域社会の美化活動に協力しています。

いも掘り

姫路製造所では、緑化ヤード内のいも畑でサツマイモを栽培し、毎年10月に近隣幼稚園の園児を招待して、いも掘りを楽しんでいただいています。2009年度は園児・父兄併せて約540人が来所しました。

1971年から取り組んでおり、来所した園児が当社に入社するなど地域に定着した活動になっています。



園児たちのいも掘り

ボランティア活動

姫路製造所近隣の「ぬかちゃん福祉作業所」(障害者施設)で開催されるイベントに、有志がボランティアとして参加しています。

今後も、ボランティア活動の輪をさらに広げていきたいと考えています。



クリスマス会での交流

次世代育成支援活動

製造所見学会

2009年8月に姫路製造所にて、日本化学会「化学だいすきクラブ」の見学会が開催され、兵庫県下から応募のあった小中学生が訪れました。製造所の見学のあと、社員と一緒に、当社製品を使用した実験を行いました。



科学の屋台村

2009年11月姫路科学館の「さくら山公園祭り・科学の屋台村」(姫路科学館主催)に参加しました。小中学生を中心に、当社の吸水性樹脂を使った化学実験を体験してもらい、化学の楽しさ・面白さを感じていただきました。



従業員とのかかわり

当社は、常に健全な職場環境を維持することに努め、各人の人権を尊重し、「働きがいのある環境」、「働きやすい環境」を目指して、従業員一人ひとりを応援しています。

働きがいのある環境

中長期経営計画の実現の基盤となる、人と組織の活性化を推進しています。「時代の変化に迅速に対応できる柔軟で活力ある企業体」を目標として、<自己責任=自己選択>をキーワードに、自律型人材の育成と個々人の向上心を喚起できる制度体系の構築と運用に取り組んでいます。

人事制度

当社は全社員を対象に目標管理をベースとした人事制度を導入し、オープンで透明な納得性の高い仕組みづくりをしています。

1. 基本的な考え方

- オープンで透明な納得性の高い仕組みづくり
- 役割・成果・能力に応じた公正な処遇体系と運用
- 価値観の多様化に対応し得る制度体系

2. 制度の骨格

- 処遇の複線化
(成果による処遇と、スキル・習熟の発揮による処遇)
- 職級基準および評価基準の明確化
(必要とされる役割・成果・能力の明示)
- 能力開発に結びつけるフィードバック
(目標管理、適正な評価システム)

人材育成

1. 目標とする人材像

- 自ら課題を形成し、解決できる自律型人材
- 自己および組織を柔軟に変革できる人材
- 高度な専門性を有し、発揮できる人材
- 国際社会に通用する人材

2. 能力開発体系の特徴

- 部門別能力開発
部門別組織運営スキルおよび専門知識・能力向上に重点をおく。
- 自己選択型能力開発
各自キャリア開発を支援し、自己啓発に重点をおく。
- 全社階層別能力開発
マネージメント・リーダーシップの強化に重点をおく。

働きやすい環境

当社は「グッドライフ」を合言葉に、従業員およびその家族のための資産形成、万一の備え、日常生活の支援、老後生活の安定、自由時間の充実、健康の維持・増進等、幅広い企業福祉制度を持っています。今後、少子化・高齢者時代を迎える中で、従業員の自助努力によるグッドライフを会社は応援していきます。

自由時間活用の支援



仕事・家庭・社会生活のバランスをとり、生活に潤いを持たせるため積極的な意味での自由時間を活用することを支援しています。

フレッシュアップ運動

生活習慣病は発現してから対症療法を行うのではなく、発現させないために、日頃から良い生活習慣を身に付けることが大切です。フレッシュアップ運動は、こうした生活習慣病の一層の抑制と体力の維持・向上に関して日頃から注意をはらい、気力の充実した日常生活を送るための手助けとして、活動を展開しています。例えば体力測定、各種スポーツ大会、ひと歩き運動などはその一環です。

再雇用制度

厚生年金の満額支給開始年齢の繰り延べ措置に対応し、再雇用により従業員の定年退職後の生活安定の一助にすることを目的としています。厚生年金の満額支給開始年齢までを雇用期間とし、働き慣れた職場環境で雇用を確保することにより社員の安心感・やりがいにつながります。

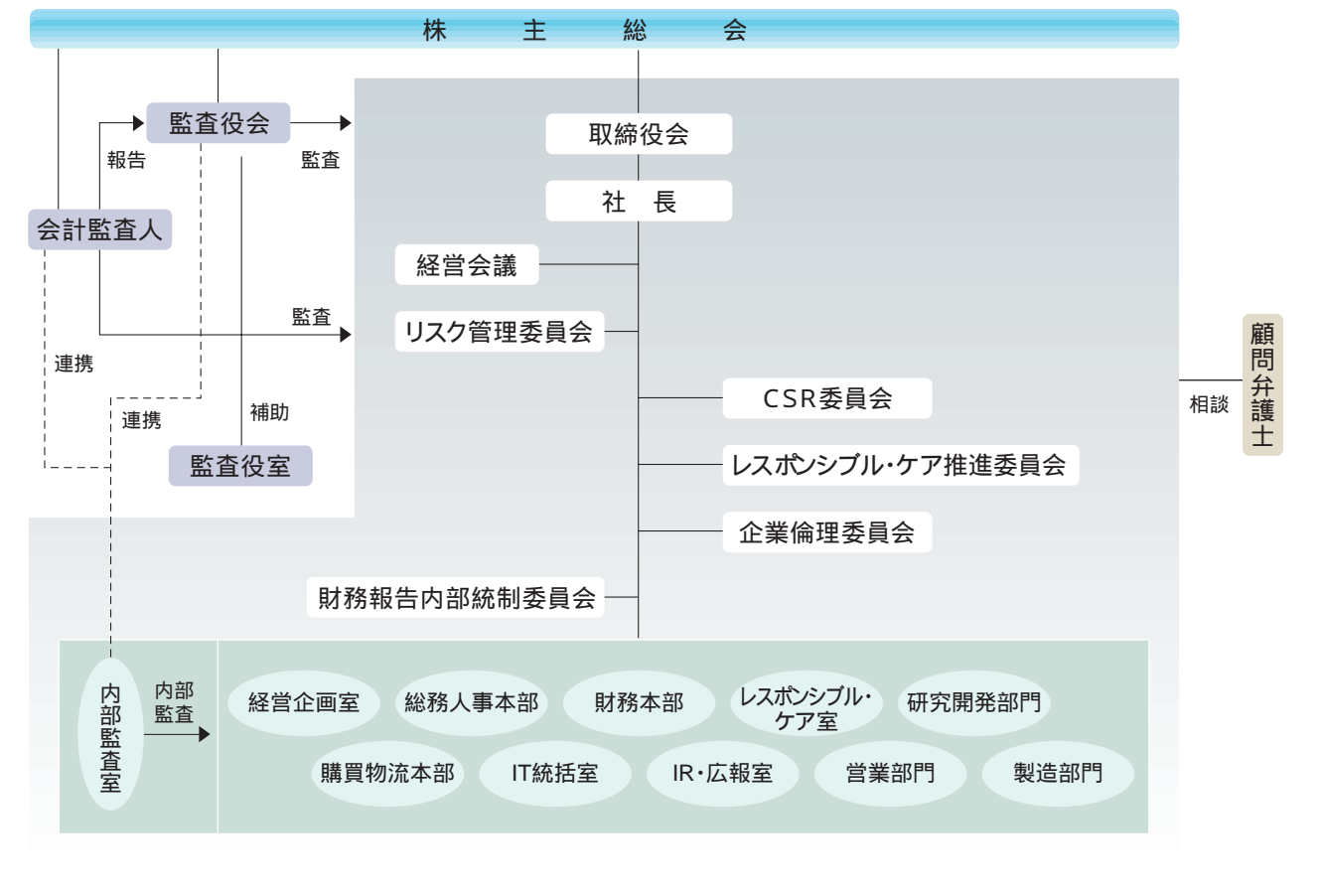
相互尊重に立脚した健全な労使関係

日本触媒と日本触媒労働組合とは、「相互尊重に立っての話し合い路線」をとっています。相互理解と信頼に基づく良好な労使関係のもと、お互いに力を合わせて諸課題の解決・実現に取り組んでいます。なお、ユニオンショップ協定により、基幹職社員を除くすべての社員が組合員となっています。

コーポレート・ガバナンス(企業統治)

当社は、グローバルな変化に対応できる企業体質ならびに競争力の強化に取り組んでおり、コーポレート・ガバナンスは、そのための土台であると考え、次の概要図に示す体制のもと、取締役会の活性化、監査体制の強化、経営機構の効率化、コンプライアンス体制の整備・強化を図っています。

当社のコーポレート・ガバナンス体制(2010年4月1日現在)



取締役会

業務執行に関する事項を報告・審議・決議し、取締役の業務執行を監督します。原則として月1回開催します。

経営会議

社長の諮問機関であり、経営の基本政策および経営方針に係る事項の審議、各部門の重要な執行案件について審議します。

監査役会

社外監査役2名を含む4名の監査役で構成し、原則として月1回開催し、重要な事項について、報告、協議、決議します。

リスク管理委員会

社長を委員長とし、全体的なレベルで、当社をとりまくさまざまなリスクに対して、適宜、対応策を講じます。

CSR委員会

社長を委員長とし、当社のCSRの方向付けを行い、他の各委員会と連携をとりながら、ステークホルダーの利益に貢献すべくCSR活動を進めます。

レスポンスブル・ケア推進委員会

社長を委員長とし、当社のレスポンスブル・ケア活動を推進します。レスポンスブル・ケア推進基本計画を策定し、環境・安全・品質のさらなる向上を目指します。

企業倫理委員会

社長を委員長とし、全体的な企業倫理・法令遵守体制の整備・強化を図ります。

財務報告内部統制委員会

社長を委員長とし、金融商品取引法の義務付ける財務報告の信頼性確保および業務をより効率的・効果的に処理する体制を整備し、2008年4月から本格運用を開始しております。

レスポンシブル・ケア活動

化学企業にとってレスポンシブル・ケア(RC)活動は、製品の全ライフサイクルにわたって「環境・安全・健康」を確保し、対話を通じて社会からの信頼を深め、持続可能な発展を続けていくための重要な活動です。

当社は、1995年、日本レスポンシブル・ケア協議会発足と同時に参加し、環境保全、保安防災、労働安全衛生、化学品安全、品質、社会とのコミュニケーションを柱とするRC活動を積極的に推進してきました。グループ全体のRC活動を通じて社会に貢献し、企業の社会的責任を果たすことにより、社会から信頼されるように一層努めていきます。

RC活動の取り組み

RC基本方針

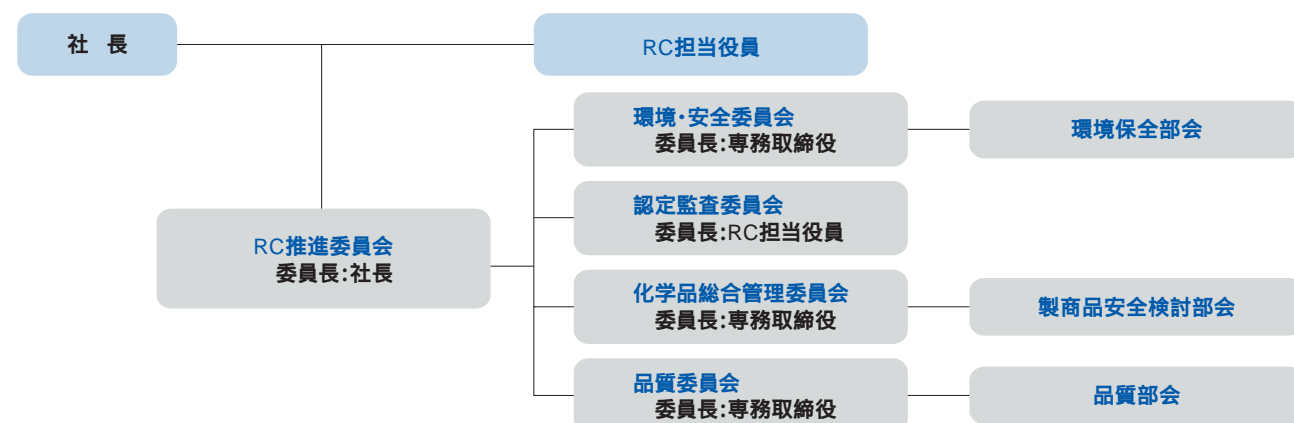
企業理念、経営理念および日本触媒企業行動憲章の実践のために、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置づけるとともに、「持続可能な開発」(Sustainable Development)という原則のもとに、地球規模での環境保全に調和させるよう配慮することを基本とし、環境・安全・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

- 1 製品の開発から廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたって、環境負荷への配慮と環境保護に努める。
- 2 「安全が生産に優先する」を基本とし、無事故、無災害を目指し、従業員と社会の安全の確保に努める。
- 3 原料、中間品、製品など取り扱う化学物質の安全性を確認し、従業員、物流関係者、顧客など関係する人々への健康に配慮する。
- 4 顧客が、満足し信頼する品質の製品とサービスを安定的に提供する。
- 5 以上の活動の成果を社会に公表し、正しい理解が得られるようコミュニケーションに努める。

わが社は、このRC基本方針を全ての従業員が正しく理解し、その重要性を自覚し、全ての事業活動を通じて、実践していくことに努める。この基本方針の実践についての最高責任者は社長とする。

RC推進体制

社長を委員長とするRC推進委員会を設置し、その下部組織として専門委員会や専門部会を設け、全社RC活動を推進しています。



2009年度の実績

日本触媒では、新中長期経営計画を策定し、2010年4月よりスタートしました。従いまして、第6次中期RC推進基本計画は2009年度のみの単年度実績とし総括することとします。

2009年度の環境保全の実績は、省エネルギー対策の取り組みにより、エネルギー原単位・CO₂原単位ともに減少しました。ゼロエミッションは維持、PRTR法対象物質排出量は47%削減を達成しました。

労働安全については休業災害3件、不労災害が3件発生しました。保安防災、化学品安全、品質については、設備災害・事故、化学品問題、重要クレームいずれも発生しませんでした。

【評価】 達成 わずかに未達成 未達成

推進項目	2009年度目標	2009年度実績	自己評価
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位削減：対前年比1%削減 CO₂原単位削減：対前年比1%削減 ゼロエミッションを維持 (外部最終埋立処分量) (廃棄物発生量 x 0.1%) PRTR法対象物質排出量 :78 T (対2005年度比50%削減) 	<ul style="list-style-type: none"> 対前年比4%削減 対前年比3%削減 ゼロエミッション 達成・維持 PRTR法対象物質排出量 :84 T (対2005年度比45%削減) 	
保安防災	<ul style="list-style-type: none"> 設備災害 ゼロ 設備事故 ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 設備災害 ゼロ 設備事故 ゼロ 	
労働安全衛生 (協力会社も含む)	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 ゼロ 不労災害 ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 3件 不労災害 3件 	
化学品安全	<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題(法的、社会的) ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題 ゼロ 	
品質	<ul style="list-style-type: none"> 重要クレーム ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 重要クレーム ゼロ 	
社会との コミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーとの対話、適正な情報公開の実施 	<ul style="list-style-type: none"> 川崎製造所が地域対話に参加 姫路製造所にて工場見学会実施 	
グループ会社への RC展開	グループ会社の共通項目 1) 環境保全：エネルギー原単位の削減 ・外部最終埋立処分量の削減(国内関連会社) ・廃棄物発生量の削減(海外関連会社) ・PRTR法対象物質の排出量削減 2) 保安防災：設備災害 ゼロ、設備事故 ゼロ 3) 労働安全衛生：休業災害 ゼロ 4) 化学品安全：化学品問題(法的、社会的) ゼロ 5) 品質：重要クレーム ゼロ 6) コミュニケーション：ステークホルダーとの対話、適正な情報公開 7) マネジメントシステム：EMSおよびOSHMSのリスクアセスメントの効果的運用	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位 グループ会社 7社中5社が削減 外部最終埋立処分量 対前年比6%削減 PRTR法対象物質排出量 対前年比3%増加 設備災害 ゼロ ・設備事故 ゼロ 休業災害 6件 化学品問題 ゼロ 重要クレーム 1件 EMS・リスクアセスメント導入検討中1社、2010年度導入予定 本年より日本乳化剤(株)の実績を追加しています。 	

*ゼロエミッションの定義：外部最終埋立処分量が廃棄物発生量の0.1%以下 *廃棄物発生量のうち、活性汚泥量は脱水前の汚泥量で計算しています
*設備事故：第三者に影響を与えないが2日以上設備停止を伴うトラブル *休業災害：治療に1日以上休業を要する場合 *不労災害：治療に休業を要しない場合

RC教育

全社的なRC活動のレベルアップのために、安全・環境・品質などRCに関する従業員への教育を階層別に、継続して全社で実施しています。特に、管理者のRCに対する理解を高めることが重要と考え、2008年度に新任基幹職対象に本社RC室によるRC教育を実施しました。更に2009年度には係長クラスにも対象を広げて実施しています。現在までに新任基幹職は116名、係長クラスは162名が受講し、RC全般、RC関連法規の遵守の重要性、当社の環境安全活動、労働災害・設備事故防止の基本、RCに関する管理者や監督者の役割等について理解を深めました。

地域対話

日本レスポンシブル・ケア協議会の川崎地区RC地域対話(2009年12月)で川崎製造所が環境に配慮した物流への取り組みを発表しました。



第7次(2010～2012年度)中期レスポンシブル・ケア推進基本計画

4月1日より新中長期経営計画がスタートし、それに合わせて、RC活動の基本である中期RC推進基本計画も2010年度から3ヶ年の第7次計画を新しくスタートさせることにしました。

産業事故が多く発生する傾向が続いているため、保安強化による事故・災害の撲滅という社会的要求が高まっています。また、温暖化防止をはじめとする環境負荷低減への社会的責任を果たすことも求められています。

第6次計画に引き続いて第7次計画では、設備災害・事故、労働災害の撲滅活動を継続・充実させ、持続可能な発展を目指す環境負荷低減活動を推進し、顧客満足の向上と機能性製品等の顧客ニーズに対応することを志向した重点的取り組みを継続するとともに、化学品の総合管理体制の充実を図っていきます。

第7次中期RC推進基本計画(2010～2012年度)

推進項目	目標	重点項目
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位削減:90年度比 20%削減(102.6 L/T) CO₂原単位削減:90年度比 23%削減(0.429 T/T) ゼロエミッションを維持(外部最終埋処分量)(廃棄物発生量×0.1%) PRTR法対象物質排出量:77.5 T/年(対2005年度比50%削減) 	エネルギー・CO ₂ 削減目標達成のため、省エネ活動を推進するとともに、ポスト京都議定書をにらんだ、CO ₂ 排出量削減について検討する。廃棄物、PRTR対象物質の削減を推進する。
保安防災	<ul style="list-style-type: none"> 設備災害 ゼロ 設備事故 ゼロ 	生産現場・技術の安全再点検を行なう。保安管理システムにより、継続的改善を推進する。より高い信頼性のため、設備の老朽化対策を推進する。変更管理の充実により、リスクの確実な低減を図る。プロセスのリスク性評価(HAZOP、FMEA等)を充実させ、安全設計思想および保全技能の伝承を図る。
労働安全衛生(協力会社も含む)	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 ゼロ 不労災害 ゼロ 	労働安全衛生マネジメントシステムの充実により、継続的改善を推進する。職場のリスク削減並びに快適職場作りの推進を図る。労働災害防止のために危険予知感性の向上を図る。コミュニケーションの充実などにより協力会社への支援を強化する。
化学品安全	<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題(法的・社会的) ゼロ 	国内外規制(化審法、GHS、REACH等)に適切に対応し、グローバル・プロダクト・ステュワードシップ(GPS)を推進する。RC教育の充実による人材育成と化学品総合管理体制の構築を図る。
品質	<ul style="list-style-type: none"> 重要品質クレーム ゼロ 品質異常* ゼロ <small>*損金100万円以上</small>	品質クレーム・トラブルの未然防止活動を推進する。機能性製品の品質保証体制を強化する。品質教育・啓発を継続的に実施する。
社会とのコミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーとの対話、適正な情報公開を実施する。 	RC地域対話や工場見学会を推進するとともに、地域社会活動に積極的に参画する。ステークホルダーに、RC活動状況を環境・社会報告書およびホームページで情報公開する。
グループ会社へのRC展開	<p>グループ会社の共通項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 環境保全: エネルギー原単位の削減 外部最終埋処分量の削減(国内関連会社) 廃棄物発生量の削減(海外関連会社) PRTR法対象物質の排出量削減 保安防災: 設備災害 ゼロ、設備事故 ゼロ 労働安全衛生: 休業災害 ゼロ 化学品安全: 化学品問題(法的、社会的) ゼロ 品質: 重要クレーム ゼロ コミュニケーション: ステークホルダーとの対話、適正な情報公開 マネジメントシステム: EMS、OSHMSの効果的運用 	<ul style="list-style-type: none"> RCヒアリング、RC相互査察等の支援活動の充実によりグループ各社のRCレベルの向上を図る。

レスポンシブル・ケア査察について

当社は、経営者クラスを委員としたRC査察を年1回各事業所で実施しています。

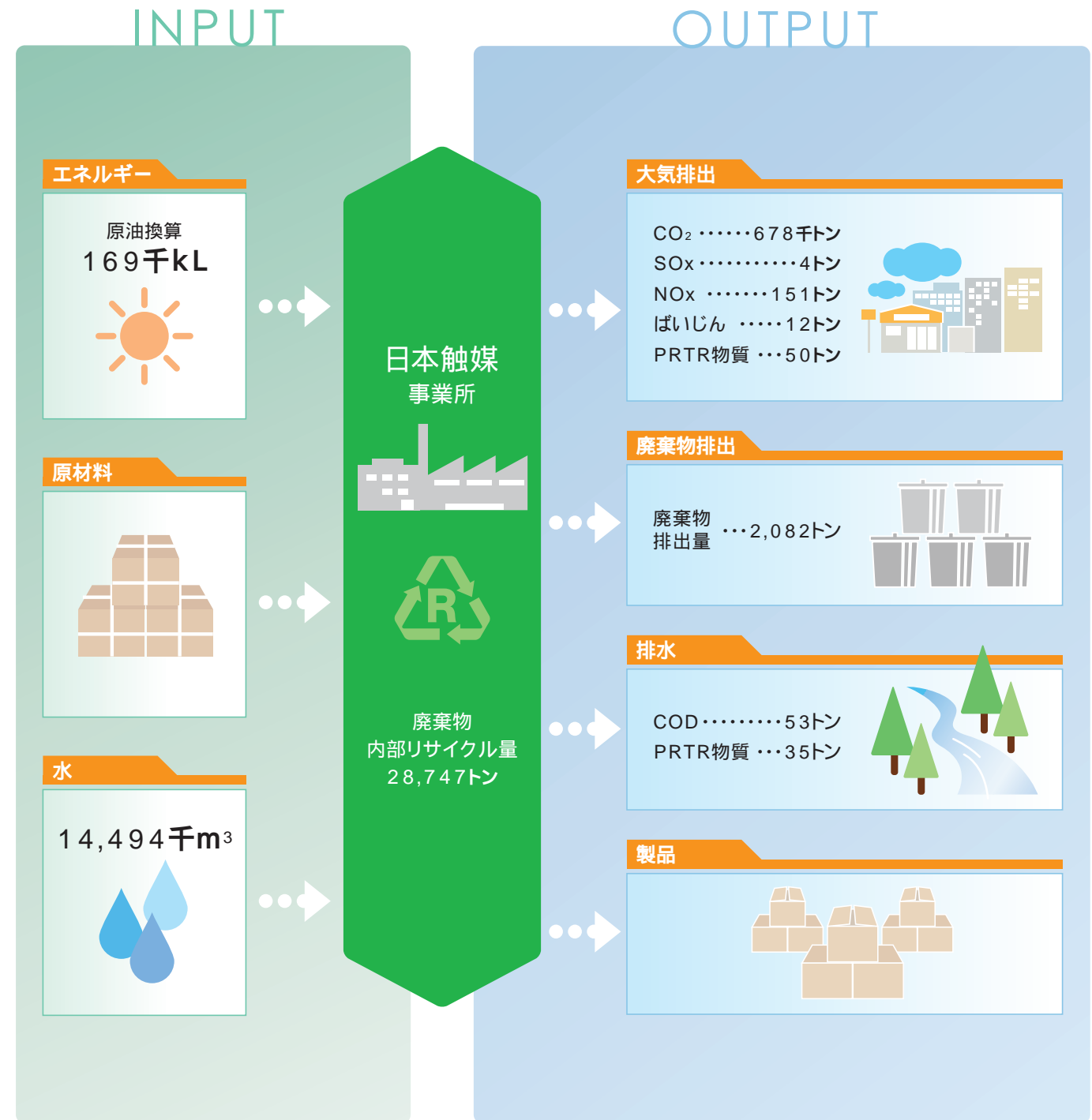
この査察は、事業所のRC全般および重点テーマについての活動状況を査察し、事業所のレベルアップを図ることを目的としており2009年度で37回目の開催となります。査察結果は社長を委員長とするRC推進委員会に報告され、指摘事項に対して事業所毎に改善計画を立案し活動を行います。過去5年間の重点テーマは右表の通りで、2009年度は「技術伝承と変更管理のレベルアップのための取り組み」をテーマに査察を行いました。

年度	重点テーマ	項目
2005年度	品質に関わる部門間の移管・引継ぎ業務の実施状況	品質
2006年度	環境負荷低減を重点とした環境保全活動	環境保全
2007年度	安全文化向上への取り組み	保安防災 労働安全衛生
2008年度	災害未然防止と被害拡大防止のための取り組み	保安防災
2009年度	技術伝承と変更管理のレベルアップのための取り組み	保安防災 労働安全衛生

環境保全の取り組み

事業活動に伴う環境負荷

当社は、より良い製品やサービスを提供するだけでなく、事業活動に伴う環境負荷を低減するさまざまな活動に取り組んでいます。



地球温暖化を防ぐための活動

省エネ活動を推進しています。

京都議定書目標達成に向けて(社)日本化学工業協会は2008～2012年度の化学業界の平均値としてエネルギー原単位(生産量当たりのエネルギー使用量)を1990年度の80%にすることを目標にしています。当社では京都議定書がCO₂排出量の削減を目標としていることにも鑑み、エネルギー原単位のみならずCO₂原単位の目標も定め各事業所の省エネ活動を中心にCO₂削減にも取り組んできました。

2009年度は2008年度に比べてエネルギー原単位は4%、CO₂原単位は3%削減することが出来ました。

INTERVIEW

ボイラーのきめ細かい運転でCO₂発生量を削減しました。



吹田工場 製造課 総括係 宮田 賢二

製造課総括係では工場全体のクーティリティの運転や管理を担当しています。その中でボイラーによる蒸気供給においては、2007年に高効率ボイラーを導入し、省エネを推進してきました。2009年は更なる省エネを目指し、時間当たりの蒸気使用量に見合った供給量となるようにボイラーの運転をきめ細かく制御し、省エネを実現しました。その結果、CO₂発生量も削減することができました。

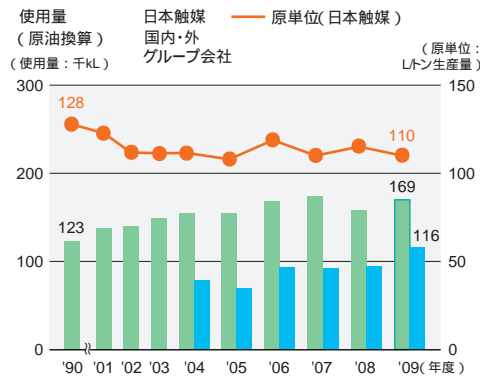
酸化エチレンの増産にともなう蒸気の有効利用で原油換算で年間1500KLの省エネができるようになりました。

2007年2月からスタートした酸化エチレン増産プロジェクトが終了し2010年2月から商業運転を開始しました。既存の設備でも発生蒸気の有効利用に努めてきましたが、今回増強した新鋭設備も蒸気利用を効率的におこない熱回収を徹底するように設計しました。日々、製造課で安全運転を心がけトラブルのない生産活動を維持することにより年間1500KL、CO₂換算で3,500tの省エネ・CO₂削減を達成します。

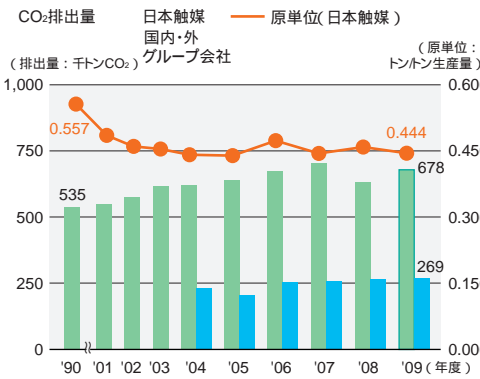


川崎製造所 第3製造課 鈴木 利哉

エネルギー使用量の推移



CO₂排出量の推移



* 本社・研究所・工場管理棟・厚生施設を含みません
* 09年度の日本触媒本社・研究所・工場管理棟・厚生施設のエネルギー使用量は3600kL、CO₂排出量は5600トンでした

大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動

生産設備能力増強に対応した高性能活性汚泥処理装置を導入しました。

大気汚染を防ぐために、SO_x、NO_x、ばいじんの排出量を把握し、副生油や重油使用量の削減、天然ガスへの燃料転換を進めています。

水質汚濁を防ぐために、生産プロセスから排出する排水の回収・再利用のほか、活性汚泥処理装置、廃液燃焼炉や自社開発の触媒湿式酸化排水処理装置を設置し、排水の環境負荷低減(COD削減)に取り組んでいます。

更に2009年度に高負荷でも安定して処理できる高性能の活性汚泥処理装置を導入し廃棄汚泥の削減を図っています。

INTERVIEW

異常な排水を排出することがないように対策を充実させました。



姫路製造所 環境安全部 西沢 弘隆

所内排水経路にて排水が自主管理基準を逸脱した場合にその排水を所外に排出させないよう、排水経路のセンサーを増強して異常を早期に検知できるようにするとともに、緊急対応要員の出動体制を整備し、迅速に原因箇所を特定し処置を行うことができるようになりました。また、もし排水に油分が混入しても油膜を排出させないよう、各排水口に浮上油回収ポンプを1基ずつ配備しました。今後も播磨灘の環境を守るため、設備や体制を見直し、改善していきます。



活性汚泥処理装置



廃液燃焼炉



触媒湿式酸化排水処理装置

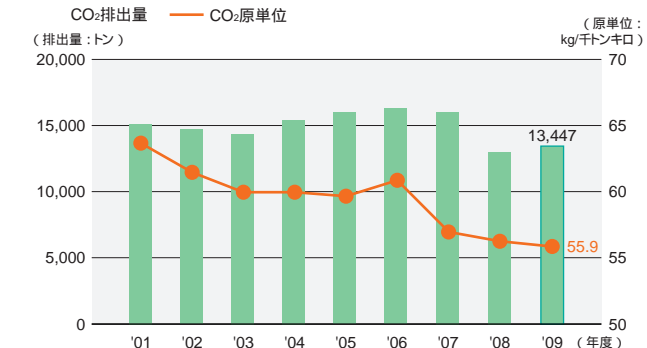
環境に配慮した物流の取り組み

モーダルシフトを推進しています。

物流における地球温暖化対策として、CO₂原単位の削減、および大気汚染防止として排ガス対策に取り組んでいます。

経済状況の変化が輸送量やCO₂排出量に与える影響はありますが、CO₂原単位削減策として、モーダルシフト、輸送効率向上やデジタコ導入、エコタイヤ装着・アイドリングストップ等のエコドライブなどの活動を実施しています。更に主力製品(EO)の輸送量増大に対応して、鉄道輸送可能なタンクコンテナを増強することにより環境配慮に努めています。

国内物流におけるCO₂排出量・原単位の推移



また、大気汚染防止策として、大阪府流入車規制に代表される排ガス規制・条例に適合した低燃費・低公害車両への切り替えや適正な標章表示を進めています。



当社主力製品(EO)の鉄道コンテナとコンテナ荷役充填設備



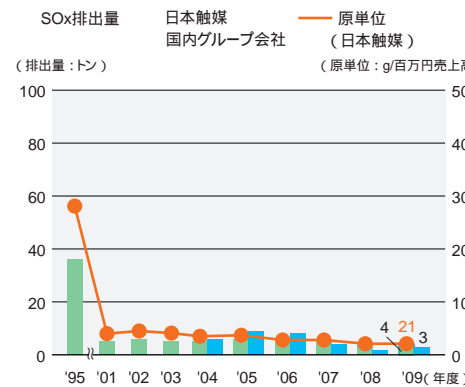
低公害車への切替：適合車の使用



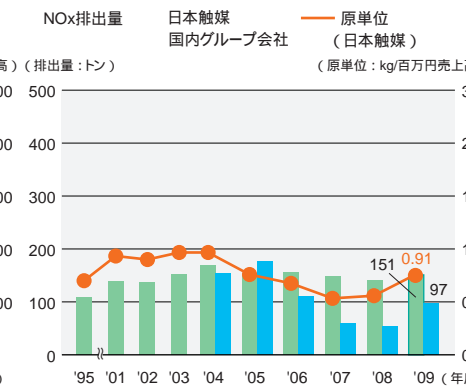
モーダルシフト

輸送手段を鉄道や船などの大量輸送手段に変更することで、輸送の効率化を図り、あわせて省エネルギー、環境負荷の低減を図ること。

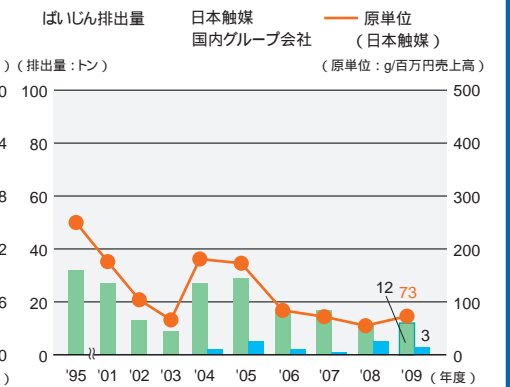
SO_x排出量の推移



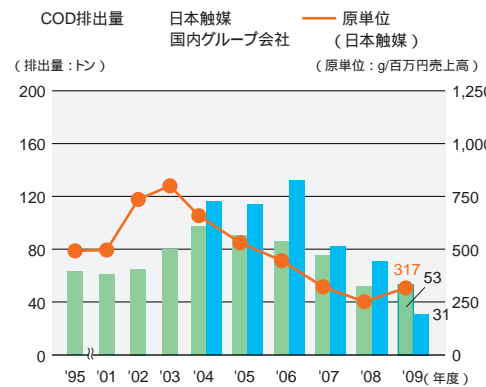
NO_x排出量の推移



ばいじん排出量の推移



COD排出量の推移



市や県との協定値に対してSO_xは1/50、ばいじんは1/10、NO_xとCODは協定値以下の水準です。

SO_x

大気汚染に関わる有害物質のひとつ。二氧化硫黄(SO₂)、三酸化硫黄(SO₃)などの硫酸化合物の総称。主に化石燃料の燃焼で発生する。

NO_x

一酸化窒素(NO)、二酸化窒素(NO₂)などの窒素化合物の総称。酸性雨や光化学スモッグの原因物質となる。

廃棄物を削減するための活動

外部最終埋立処分量の削減に努めています。

循環型社会形成を目指した取り組みのひとつとして、廃棄物削減の推進が求められています。当社は「ゼロエミッション(外部最終埋立処分量が廃棄物発生量の0.1%以下)の達成と継続」を掲げ、分別回収やリサイクル化等を推進しています。2009年度も分別回収の徹底とリサイクル化の推進はもちろんのこと、さらに製品残渣の場内処理により廃棄物排出量を削減し、ゼロエミッションを推進しています。

INTERVIEW

廃油のリサイクルに取り組みました。



姫路製造所 ファイン製造部 玉置 靖浩

私の所属する職場は、電子情報材料関連の製品を製造しています。これまで、製造工程で廃油が年間で約20t発生しており、すべて焼却処理していました。私達は、この廃油を有効に利用するため、関係部署の協力のもと、マテリアルリサイクルする技術を確立し、廃棄物を大幅に削減することに成功しました。

今後も廃棄物削減、環境負荷低減を目指し全員参加で努力していきます。

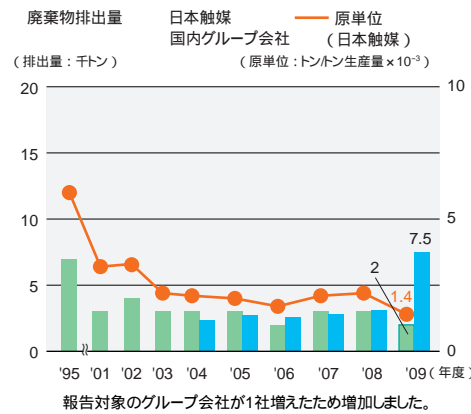


分別回収

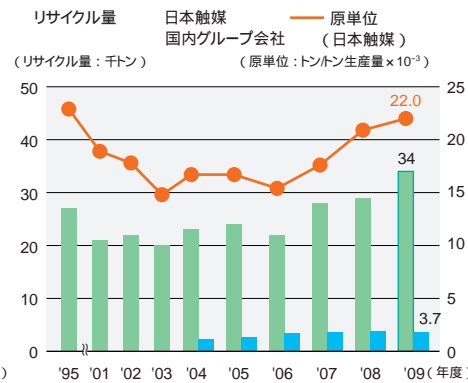


活性汚泥処理装置

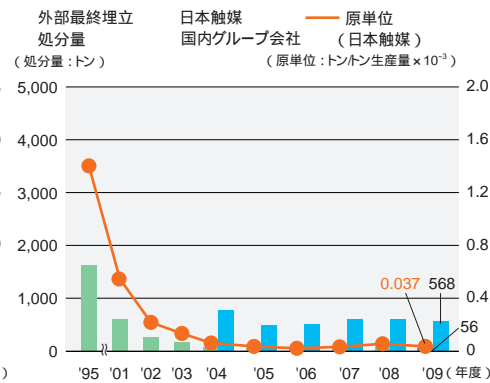
廃棄物排出量の推移



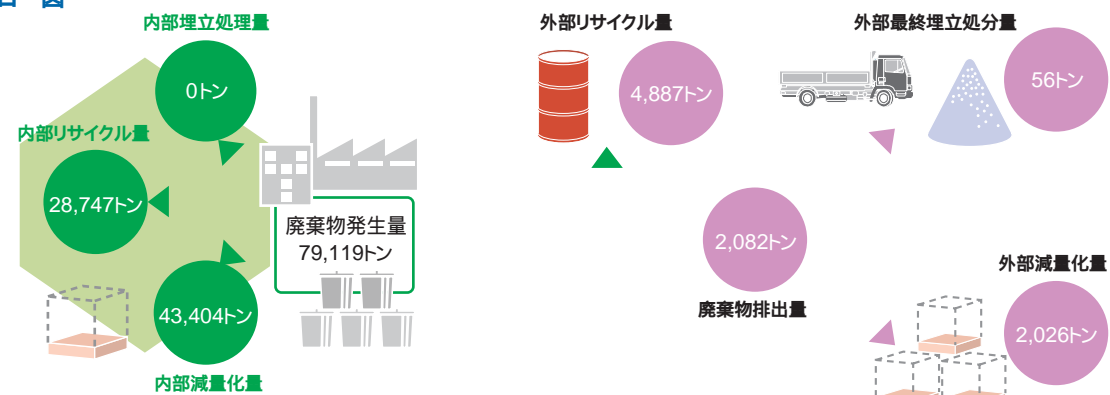
リサイクル量の推移



外部最終埋立処分量の推移



廃棄物フロー図



ばいじん 物の燃焼などによって生成する微粒子。

COD (Chemical Oxygen Demand) 化学的酸素要求量。有機物による水質汚濁の指標。有機物を酸化剤で化学的に酸化するときに消費される酸素量。

化学物質管理の活動

化学物質の排出量削減を推進しました。

当社は1995年度から(社)日本化学工業協会の自主的なPRTR調査に参加し、化学物質の環境への排出量削減に努めてきました。2009年度の実績は87tで2005年度に比べて44%削減することができました。2012年度目標の対2005年度比50%削減に向けて今後も計画的な削減に努めます。



アクリル酸吸収装置

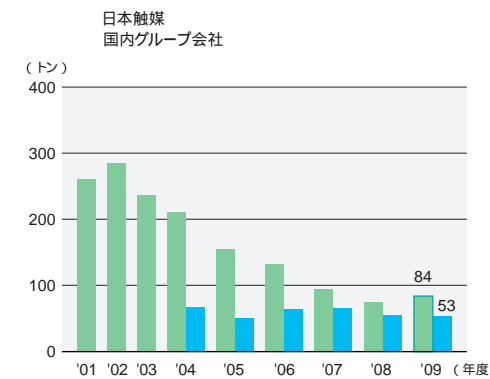


排ガス処理装置

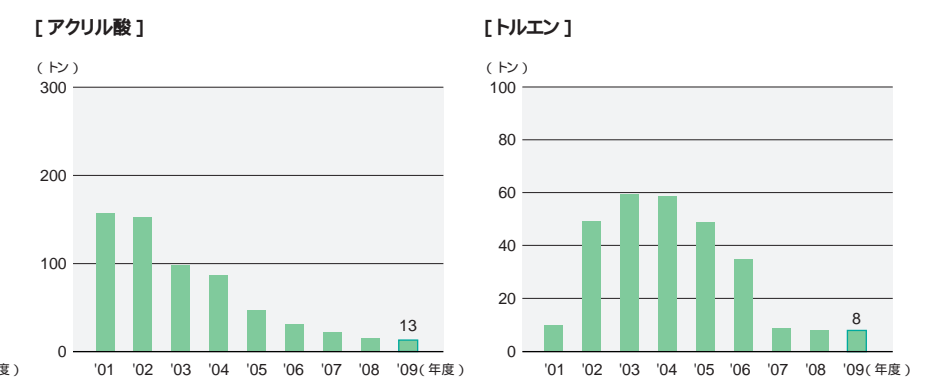
2009年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

No.	政令指定No.	PRTR法対象物質名	大気排出量	水域排出量	排出量合計
1	304	ほう素及びその化合物	0.0	29.8	29.8
2	3	アクリル酸	13.0	0.0	13.0
3	42	エチレンオキシド	11.3	0.0	11.3
4	227	トルエン	8.0	0.0	8.0
5	299	ベンゼン	4.0	0.0	4.0
6	6	アクリル酸メチル	2.9	0.0	2.9
7	63	キシレン	2.4	0.0	2.4
8	320	メタクリル酸メチル	2.2	0.0	2.2
9	45	エチレングリコールモノメチルエーテル	2.2	0.0	2.2
10	16	2-アミノエタノール	0.0	1.6	1.6

PRTR法対象物質排出量の推移



PRTR法対象物質の排出量推移(個別)



PRTR (Pollutant Release and Transfer Register) 環境汚染物質排出・移動登録制度。事業者が大気、水質、土壌への化学物質排出量および廃棄物の移動量について、行政機関に報告し、データを収集整理し、社会に公開する制度。

環境会計

当社の環境会計は2000年に公表された環境省のガイドラインと2003年発行の(社)日本化学工業協会、日本レスポンシブル・ケア協議会の「化学企業のための環境会計ガイドライン」に準拠して集計しています。また、環境省の「環境会計ガイドライン2007年度版」も参考にしています。

環境保全コスト 対象期間: 2009年4月～2010年3月 集計範囲: 日本触媒単独 **環境保全効果** (百万円)

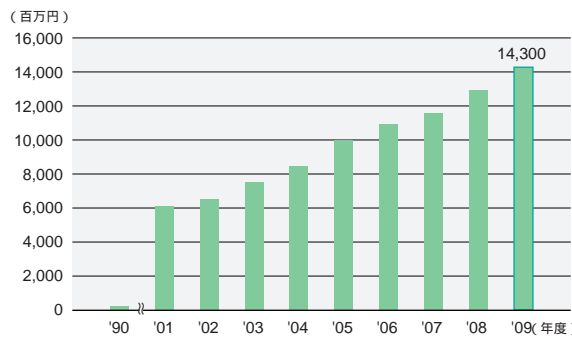
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	効果の内容	関連事項ページ	
生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)	公害防止コスト	大気・水質の汚染防止、有害物質の排出抑制	1,196	2,054	公害問題は発生しませんでした。高性能の活性汚泥処理装置を導入し環境負荷低減に取り組みました。	P19、20
	地球環境保全コスト	省エネ(地球温暖化防止)コーゼネレーション	27	1,748	省エネ活動などにより、エネルギー原単位を1990年度比14%削減しました。 エネルギー使用量の原単位 2008年度 115L/トン → 2009年度 110L/トン (10%削減) (14%削減)	P18
	資源循環コスト	産業廃棄物の適正処理・処分	0	604	廃棄物の分別回収を行い、リサイクル活動を実施してゼロエミッションを達成しました。 外部最終埋立処分量 2008年度 79トン → 2009年度 56トン	P20
生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	ドラム・コンテナの再利用	0	23	一部ドラム・コンテナの容器を再利用しています。		
管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	環境対策組織の業務、ISO14001取得・維持	1	548	全製造所の認証取得を完了し、環境マネジメントシステムの充実を図っています。		
研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)	環境に配慮した製品開発、製造プロセスにおける環境負荷の削減	164	1,626	有機物含有排水処理用触媒、ダイオキシン類分解触媒などの研究・開発を行っています。		
社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	環境関連への拠出	0	41	(社)日本化学工業協会が進めるLRI等に参画しています。	P26	
環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)		0	6			
合計		1,387	6,650			

項目	金額	環境保全対策に伴う経済効果 実質的効果 (百万円)	金額
当該期間の投資額の総額	17,547	収益	1
当該期間の研究開発費の総額	10,107	費用節減	4,305
		省エネルギーによるエネルギー費の節減	1,144
		省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	5,450
		合計	

環境投資

毎年、環境保全対策に積極的な投資を行っています。1990年度を起点とする環境保全に関する投資額の累計を示しました。

累計環境投資(1990年度以降)



環境会計 企業などが持続可能な発展を目指して、社会との良好な関係を築くための環境保全への取り組みを効率的かつ効果的に推進していくことを目的として、事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を可能な限り定量的に把握し、分析し、公表するための仕組み。

保安防災の取り組み

保安に対する基本的認識、考え方

当社は保安の確保と社会からの信頼なしに企業の持続的発展はあり得ないことをいち早く認識し、1973年に「安全が生産に優先する」を社是とし、保安確保を最優先にすることを全従業員の共通認識として定着させてきました。

保安確保のためのトップの役割

保安を確保する上でのトップの重要な役割は、次ぎの4項目と考え実践しています。

- (1) 保安重視の姿勢を明確に示すこと
- (2) 保安確保の実態把握と必要な指示
- (3) 経営資源の確保
- (4) コンプライアンス(法令と企業倫理の順守)の実践

保安管理の基本原則

社則「保安管理規則」に保安管理の基本方針を定め、実践しています。

保安管理の基本原則(抜粋)

- (1) 安全が生産に優先する。
- (2) 稼動中に異常を発見した場合は直ちに操業を停止する。
- (その責任は一切問わない。)



事故・災害ゼロの継続をめざして(自主保安活動の推進)

当社は創業以来自社技術で生産活動を行っており、開発段階からプロセス特有の危険性に関する多くの安全上、技術上の知見を得ています。その知見をもとにプラントの建設等に当たっては、自主保安の精神に基づき私たち独自で責任を持って対策を講じています。

保安管理システムの構築

当社は第5次中期RC推進基本計画期間(2006～2008年度)に全事業所に保安管理システムを導入し、2009年度より定着を目指し活動を進めています。このシステムにより保安に係わる活動が従来より「見える化」され、PDCAサイクルを回した継続的改善を進めることができます。

設備の安全評価

事故災害を未然に防止するため、設備の新設・増設・改造および作業方法の変更等の際には、事前にリスク評価を実施しています。2001年度からHAZOP等の手法を用い、既存プラントの再評価を実施し、保安確保に努めています。

HAZOP(Hazard and Operability Study)

プラントの潜在的な危険性を網羅的に抽出して、それに対する安全対策が十分であるかを系統的に検討する安全性評価手法。

高圧ガス認定完成・保安検査実施者の認定取得

保安技術や保安管理の水準が高く、高圧ガス保安法が規定する認定要件を満たしている事業所が、経済産業大臣の認定を取得すると、自社で保安検査や完成検査を実施できるようになります。当社では川崎製造所千鳥工場の7施設および浮島工場の7施設が認定され、5年毎に更新審査を受けています。2012年度の更新を目指し、更に自主保安を推進し、より一層の保安管理レベルの向上に努めます。

設備災害の件数推移

年度	'05	'06	'07	'08	'09
件数	1	0	0	0	0

各種防災訓練の実施

万一の災害に備え事業所毎に、被害を最小限にするため防災体制を確立し、各種防災訓練を年間計画に定め実施しています。訓練結果は評価後、次回の訓練に反映させ、着実にレベルアップを図っています。



表彰

- 1) 2008年7月に酸化エチレン輸送中のローリーが東名高速道路で追突される事故が発生しました。夜中の事故でしたが、川崎製造所では非常対策組織を編成し、輸送途上災害応援隊を現地に派遣し、2次災害防止の活動を行ないました。その対応が静岡県、神奈川県や消防など関連機関より高く評価され、2009年7月に第24回関東高圧ガス保安大会で「優良防災事業所」として表彰されました。
- 2) 川崎製造所の従業員が石油化学工業協会より「保安優良職長」の表彰を受けました。一定の技能と経験を有し、担当職場が優良な安全成績であることが評価されたものです。
- 3) 姫路製造所は姫路市危険物安全大会において、危険物施設の保安管理と自主防災体制の充実強化が評価され、危険物優良事業所として市長表彰を受けました。
- 4) 姫路製造所の従業員が第39回兵庫県高圧ガス保安責任者大会において「優良高圧ガス保安責任者」として表彰されました。これは、高圧ガス保安に関する長年の活動の功績が認められたものです。



高圧ガス保安大会での表彰



保安優良職長表彰



危険物安全大会での表彰



高圧ガス保安責任者大会での表彰

労働安全衛生の取り組み

労働安全衛生マネジメントシステムによる継続的な改善

当社は2003年度より労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)を導入し、活動しています。このシステムにより労働災害の撲滅、潜在危険性要因の低減、健康増進と快適な職場環境づくりを促進し、労働安全衛生水準の向上を図っています。

労働災害ゼロをめざして

労働安全衛生マネジメントシステムの中で、計画的に危険予知(KY)活動、ヒヤリハット(HH)活動、5S活動や各種教育・訓練などを実施し労働災害を減少させてきました。現在、危険予知感性のレベルアップを図るための取り組みを、各事業所で工夫し、労働災害の撲滅を目標に活動しています。

体験学習

危険に対する感受性のレベルアップを目的に、各事業所で各種体験学習会を開催しています。例えば外部教育機関による挟まれ・巻き込まれ、被液噴出、火災爆発体験、当社OBを講師とした墜落や残圧による噴出体験、従業員を講師とした当社製品の燃焼やフランジからの漏れ体験等、事業所毎に業務実態にあわせ、工夫して行っています。またその他に救護や地震等の体験学習会も実施しています。



事業所間交流会

事業所での安全活動を推進するために、近年事業所間での交流を積極的に行なっています。事業所で実施している安全大会等で、他事業所の活動事例を紹介しています。



KY活動

労働災害の発生を防止するためには作業者の危険に対する感受性を高めることが重要であり、過去より危険予知(KY)活動に注力してきました。作業前のグループKY、作業者による1人KY、管制室と作業者の連携による無線機(モビックス)KYなどを実施しています。また事例シートを活用したKYトレーニングやKY研修会の開催などKYに関連した訓練・教育も計画的に実施しています。

表彰

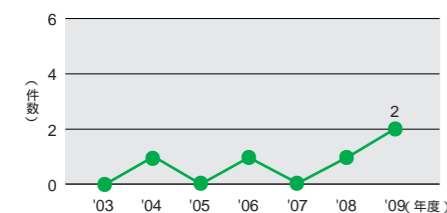
- 1)川崎製造所の従業員が厚生労働大臣より「安全優良職長」の顕彰を受けました。優れた技能と経験を有し、担当職場において優良な安全成績であることが評価されたものです。
- 2)吹田工場は無災害3,500日の実績を受け、「大阪労働基準連合会長賞」の表彰を受けました。



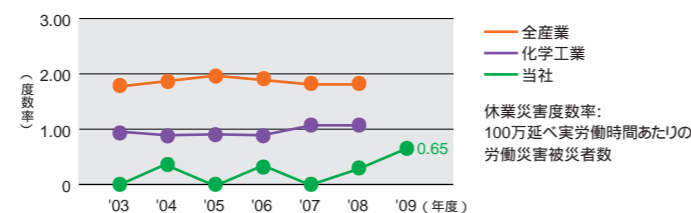
労働災害発生状況

2009年度に当社では休業災害2件、不休災害2件、協力会社では休業災害1件、不休災害1件が発生しました。事業所毎に徹底した対策と情報の水平展開を行ない再発防止に努めています。

休業災害件数



休業災害度率



アスベスト問題への当社の対応

当社は、創業以来アスベスト製品の製造は行なっていませんが、保温材やシール材等の一部にアスベスト含有品を使用していたため、取り扱う機会がありました。そのため退職者の皆様および従業員への健康面への対応とアスベスト含有品の代替化を進めています。

健康面への対応

2006年1月に退職者の方にアスベスト検診のご案内を送付し、希望される方には年1回当社費用負担でアスベスト検診を受診して頂いております。2009年5月にも再度検診のご案内を送付し、当社のホームページにも掲載しました。

2006年から現在までに健康管理手帳は66名の方に交付されました。また労働災害補償保険法の労災給付の適用認定は1993年度に1名の方が受けられましたが、新たに2009年度に1名の方が受けられ、石綿による健康障害の救済に関する法律に基づく特別遺族補償給付の適用認定につきましても1名の方が受けられました。当社は今後も退職者の皆様および従業員へのアスベスト検診対応を継続いたします。

アスベスト含有部品への対応

飛散の可能性のあるアスベスト含有部品を使用している箇所への対応は2005年度に完了しました。

また製品と接触する可能性のある箇所に使用されているシール材の非アスベスト化も2007年度に完了しております。上記以外のアスベスト含有部品は、通常の使用では飛散の心配は無いため、更新時等の機会に計画的に代替しています。

「退職者の皆様へ」

当社は、過去にアスベスト含有部品を取り扱っていたこともあり、希望される方には年1回当社費用負担でアスベスト検診を受診して頂いております。ご希望される方、或いはアスベストに関するお問い合わせにつきましては下記相談窓口までご連絡をお願いします。

アスベストに関する相談窓口 レスポンスブル・ケア室環境安全総括部 連絡先:06-6223-9186

AEDの設置

従業員の緊急事態に備え、全事業所にAEDを設置し、救命講習を計画的に実施しています。



物流安全の取り組み

当社は荷主として製品輸送時の事故防止と万一の事故発生時における被害極小化のために、事業所毎に物流安全体制を整備し、輸送途上で事故が発生した場合を想定した訓練を定期的に行っています。2008年度より当社製品である酸化エチレンを輸送するローリー全車にGPSを搭載し、正確な位置を把握できるようにしており、荷主として迅速に対応できるようにしました。また2008年度のレスポンスブル・ケア査察の指摘への対応として2009年度に、物流委託会社に対し物流安全に関する監査を行いました。今後も継続実施します。



輸送途上事故処理訓練



日触物流川崎支店監査

OSHMS(Occupational Safety and Health Management System)

労働安全衛生マネジメントシステム。事業者が継続的に安全衛生の潜在的リスクの低減を実施するための組織、責任、実務、手順、プロセスおよび経営資源について定めた管理システム。

危険予知活動(KY活動)

災害発生防止のため、作業に潜む危険要因(不安全行動、不安全状態)を予め発見し、それに対する対策を講じて作業すること。

ヒヤリハット(HH)

日々の業務の中で、事故に至らないが「ヒヤリ」または「ハッ」とした経験について、何故それが起きたか、どうすれば回避出来るかと明らかにし、設備や行動の面より安全対策をとること。

5S活動

整理、整頓、清潔、清掃、躰の5つの「S」を推進し、活動すること。

化学品安全の取り組み

当社は研究開発の段階から製品使用後の廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたって、環境・安全・健康影響に配慮した製品開発に努め、化学品問題(法的・社会的問題)ゼロを目標に活動を継続しています。

また、国内外の化学品法令へのコンプライアンスを確保するため、社則・基準類を整備し、見直しを図っています。

当社は、お客様へ製品の安全な取り扱いや適用される法令などの環境・安全情報を適切に提供することを今後ともグローバルに努めます。

新規製品の安全管理

研究・開発ならびに製品化までの各段階でゲートシステムを導入して、RCの観点から原料調達、プロセス、製品、用途、廃棄に至るまでのすべての安全性の確保を専門的な知見により審議し、次のステージへ移行の可否を決定しています。

ゲートシステム(SG)

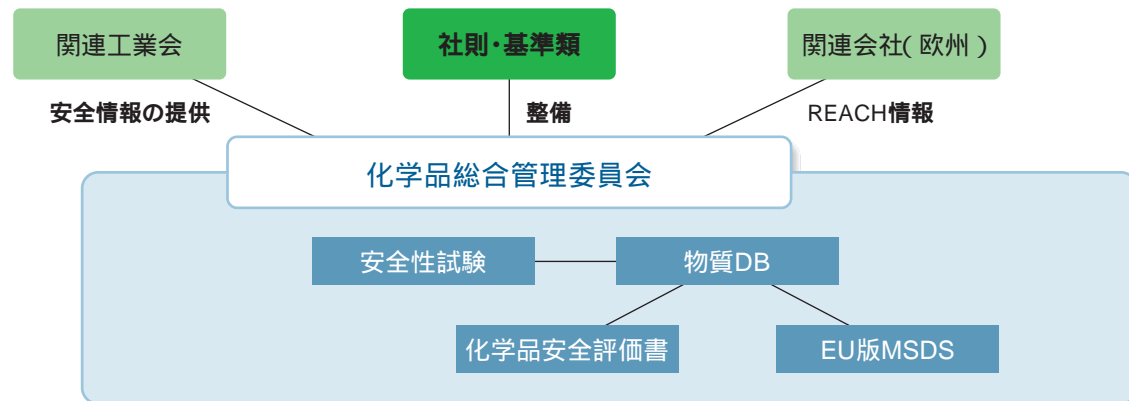


欧州化学品規制(REACH)への対応

欧州化学品規制(REACH)への対応には新規・既存品を問わず登録・評価が必要です。当社は欧州に製造・販売会社を有しており、吸水性樹脂をはじめ欧州向けの輸出も活発に行っており、REACH登録対象物質も数多くあります。

当社では化学品総合管理委員会を中心に体制を整備し、HPV / LRIやGPSで収集した安全情報の保管庫である物質DBの構築・運営を進めています。これらの収集情報は開発品の安全審査をはじめGHSやジャパンチャレンジなどにも活用されています。

登録に関しては、安全性情報の確保をすとも、欧米の同業者や輸入者の協力も得ながら、化学物質のリスク評価を行い、順次登録を実施する方針で進めております。登録後も、国内・海外関連会社を含めて、当社製品の流通に支障が生じないように総合対策を進めます。



化学物質のリスク評価

化学物質のリスク評価とは化学物質により発生する各種の有害危険性の程度(リスク)を評価することです。化学物質の製造業者には化学物質のリスクを最小にするように努める社会的責任があり、自主的なレスポンスブル・ケアの取り組みが求められています。

REACH

REACHとは「Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals」の略で欧州化学品規制のことです。従来は行政機関の責任で実施されてきた化学物質のリスク評価を事業者に移管し、登録者自身の供給連鎖の中で人の健康と環境影響への責任を登録者(化学物質の製造者・輸入者)に求める法制度です。EU域内製造業の競争力強化も立法目的の一つです。

HPV(高生産量既存化学物質)/LRI(Long-Range Research Initiative)

HPVとは高生産量既存化学物質(年間1千トン以上)の人の健康と環境影響に対する安全評価プログラムで、先進国と国際化学工業会との共同事業が国際的に進んでいます。国内はジャパンチャレンジでの取り組みです。当社は国際HPV21物質、国内4物質で取り組みを行っています。LRIは化学物質の長期影響を調査する日化協の研究活動で、当社は資金協力をしています。

GPS(グローバルプロダクト・スチュワードシップ)の取り組み

プロダクト・スチュワードシップとは製品安全と同義の言葉ですが、より顧客満足の視点を強調した活動となります。更にGPSではグローバルにユーザー団体、原料メーカー団体などと協同して製品・化学品安全情報を収集し活用していく為の活動を推進することを指しています。当社では吸水性樹脂工業会などでこの取り組みを始めています。

GHS

国際連合が勧告し、日本では安衛法で実施する「化学品の分類および表示に関する世界調和システム」で危険性、健康・環境有害性の判定基準を国際調和させ、危険有害な化学品は試験データに応じて危険有害分類をし、包装容器への絵表示やMSDSへ記載するシステムです。欧州やアジア各国でも導入が進んでおります。当社は、RC計画に組み込んで実施しています。

MSDS

化学物質の性質、安全性、輸送、適用法令、取り扱い方法および緊急時措置などを一定様式に記載したもので、当社は、すべての製商品ならびに開発品について作成し、MSDS・DBを通じて全従業員へ最新版を配信するシステムを運用しています。今後とも、GHS対応版、国際版、各国版(EU版、中国版など)の作成を実施します。

イエローカード

危険物や有害物質を運搬する業者が携帯し、万一事故が起こった際に消防隊などに荷物の情報を伝える黄色いカードです。化学物質の有害性、事故発生時の応急措置、緊急連絡先などが記載されています。(社)日本化学工業協会においてレスポンスブル・ケア推進の一環として事故時の応急措置対策の一層の強化を図るため、作成要領に関する指針の作成および運用を行っています。

グリーン調達

リサイクルなど環境負荷を低減する製品・原材料の購入を推進する国の政策に応じて、企業などが製品の原材料・部品などを供給先から調達するとき、環境負荷の少ないものから優先的に選択しようとする取り組みです。

製品安全の取り組み

製品安全の活動は、お客様で安全に使用していただくため、予防保全の役割を担っています。当社は「製商品安全検討部会」において製造物責任法(PL法)への対応を含め製品安全についてチェックしています。また、GHS対応の警告表示ラベル、MSDS並びに物流部門向けイエローカードを作成・点検する活動を行い、お客様へのリアルタイムでの情報提供や当社従業員への教育活動を推進しています。

警告表示ラベル見本



(国際用)

グリーン調達への対応

法規制されている物質または有害性が高い物質などについて、「使用禁止物質(全面的に使用を禁止)」、「使用制限物質(製品用途に応じて取り扱いを制限)」の2つのカテゴリーを設定する当社規則を運用し、環境に配慮した製品開発、環境負荷の少ない原材料の調達、製品中に含有する物質の把握・管理を推進しています。また、お客様からの環境負荷物質の不使用、削減の要求に対し、製品中の有害物質の排除およびお客様への適切な情報開示に努めています。

GHS絵表示



(国内用)

化学品の法対応

新規化学物質の届出が必要な国内外の法規制(化審法、安衛法、米国TSCA法、REACH、中国環境管理規則、韓国有害化学物質管理法など)に対しては、当社は専門機関や海外関連会社の協力も得て適切に対応しています。

輸出入管理への取り組み

当社で取り扱う化学品の輸出入について、関係法令へのコンプライアンスをより確実にするため、規制化学物質など規制対象品目への該非判定や社内研修の取り組みを化学品安全の活動に組み入れました。規制対象品目の社内周知や規制化学物質の該非判定結果をMSDSに記載することを推進しています。

また、適正な輸出がより確実に実施されるため、基幹系会計システムに連携した出荷管理の運用も始めております。

品質への取り組み

当社はお客様に満足していただき、信頼していただける製品とサービスを提供することを最優先として品質維持・向上に取り組んでいます。



姫路・品質管理大会

顧客満足への取り組み

当社全製造所(工場)、国内外の製造および物流を担うグループ会社の全てで、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001の認証を取得し、製品の開発段階から製造、納入に至るまでお客様の立場に立った品質保証活動を推進しています。

また、お客様に満足していただける、優れた品質の製品を安定的に提供できるよう、品質マネジメントシステムの継続的改善にも努めています。

水平展開による品質トラブルの未然防止

品質トラブルには、全社で迅速に対応するとともに、その対応の進捗状況が見えるようにデータベース化し、情報を共有しています。同時に事例の水平展開による品質トラブルの未然防止に役立てています。また、グループ会社との間でも積極的な情報交換を行い、水平展開によるトラブルの未然防止に取り組んでいます。

サイトレポート 姫路製造所



製造所概要

所長名 常務取締役 尾方 洋介
 所在地 姫路市網干区興浜字西沖992-1
 従業員数 1004名(研究所を含む)
 生産品目 アクリル酸、アクリル酸エステル、無水マレイン酸、
 高吸水性樹脂、樹脂改質剤、電子情報材料、
 脱硝触媒、ダイオキシン類分解触媒など
 TEL 079-273-1131
 FAX 079-274-3723

昨年度、当製造所は最新の技術を投入したアクリル酸プラントを完成させました。2009年度は前年度に比べ大幅なエネルギー原単位およびCO₂原単位の削減を達成しましたが、今後は新プラントにより更なる削減が期待できます。

保安防災の面では、2008年度に制定した保安管理マニュアルに基づき、設備災害のリスクを低減する活動を計画的に実施しています。

労働災害では、昨年度、薬傷による重大な労働災害が発生しました。薬傷に関わる教育内容や安全対策を重点的に見直し、同種災害の再発防止に取り組んでいます。

2010年、当製造所は50周年を迎えます。今後もRC活動を推進し、地域の皆様からご信頼いただける安全な製造所を目指してまいります。

2009年度のRC活動の実績

エネルギー原単位を前年度に比べ6.3%削減、CO₂原単位を3.6%削減しました。
 保安防災の目標「設備災害ゼロ・設備事故ゼロ」を達成しました。
 地元自治会の方々をお招きして、製造所見学会を実施しました。
 休業災害が2件(協力会社を含む)、
 不休災害が1件発生しました。



製造所長 尾方 洋介

サイトレポート 川崎製造所



製造所概要

所長名 取締役 楽谷 健二
 所在地 千鳥工場 川崎市川崎区千鳥町14-1
 浮島工場 川崎市川崎区浮島町10-12
 従業員数 326名(研究所を含む)
 生産品目 酸化エチレン、エチレングリコール、エタノールアミン、
 高級アルコール、コンクリート混和剤用ポリマーなど
 TEL 044-288-7366
 FAX 044-288-8492

2009年度は残念ながら、従業員に休業災害が発生しました。この反省として安全基本活動の再徹底に力を入れると共に、体験型教育や災害事例のビデオ教育の充実などにより再発防止を図っています。

浮島工場の酸化エチレン(EO)増強設備が完成し、2月より商業運転を開始しました。酸化エチレンの国内トップメーカーとして、保安の確保に万全を期すと共に、EOセンター化構想の実現をめざし前進します。

また、千鳥工場の酸化エチレン貨車出荷設備の増強による、製品輸送のモーダルシフト推進に取り組めます。

今後もRC活動を推進することにより、地域や社会に信頼される製造所をめざします。

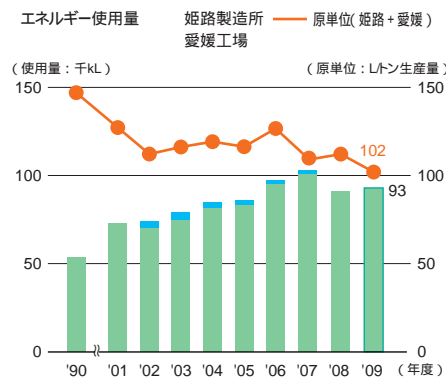
2009年度のRC活動の実績

浮島工場・酸化エチレンの増強工事を完遂し、商業運転を開始するなかで、設備災害ゼロを達成しました。
 従業員の休業災害が1件発生しました。
 安全基本活動の徹底と継続、体験型教育の充実を推進しました。

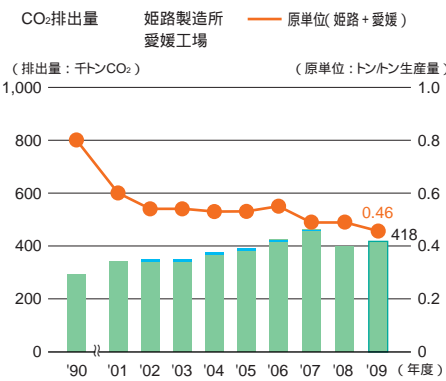


製造所長 楽谷 健二

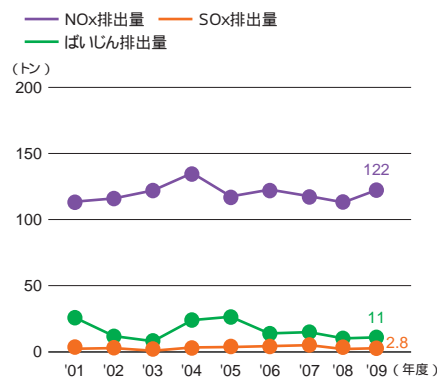
エネルギー使用量の推移



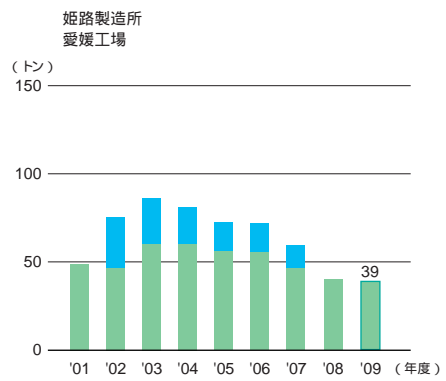
CO₂排出量の推移



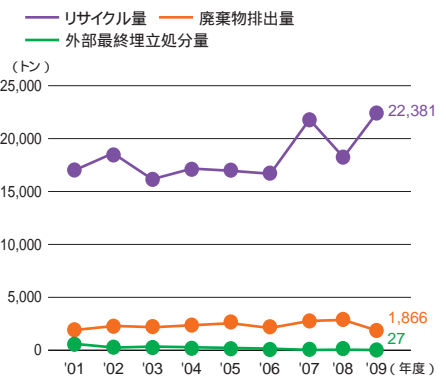
SOx, NOx, ばいじん排出量の推移



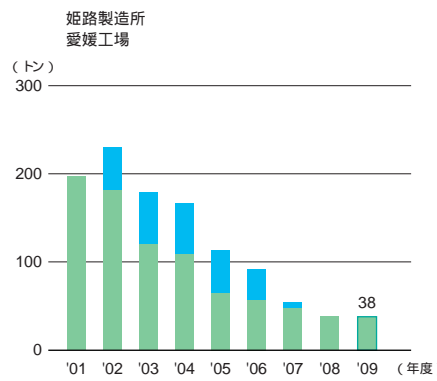
COD排出量の推移



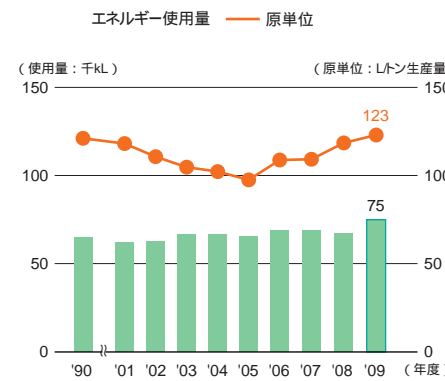
廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋処分量の推移



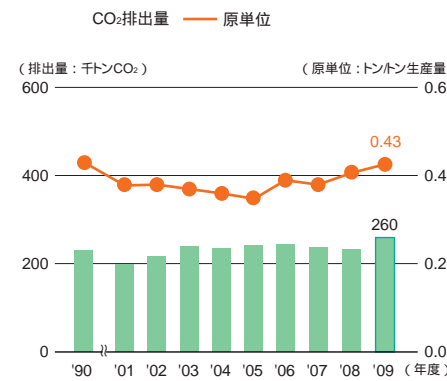
PRTR法対象物質排出量の推移



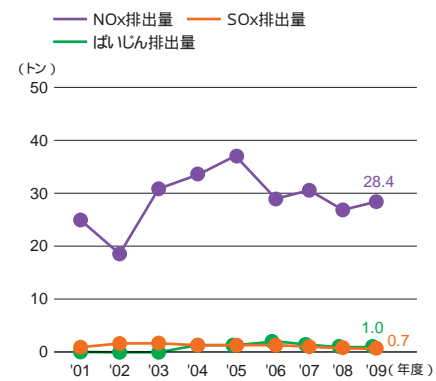
エネルギー使用量の推移



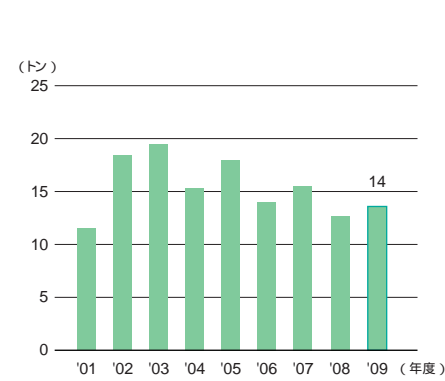
CO₂排出量の推移



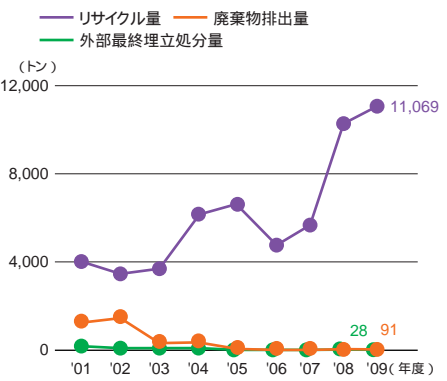
SOx, NOx, ばいじん排出量の推移



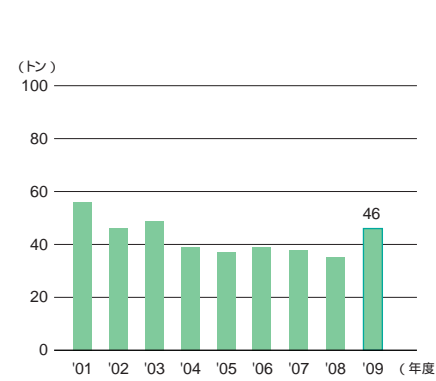
COD排出量の推移



廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋処分量の推移



PRTR法対象物質排出量の推移



2002～2007年度のデータは愛媛工場分を加算しています。



工場概要	工場長名	西林 秀幸
	所在地	吹田市西御旅町5-8
	従業員数	82名
	生産品目	アクリル系粘接着剤・塗料用樹脂など
	T E L	06-6317-2202
	F A X	06-6317-2990

吹田工場は2009年度も労働災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、重要クレームゼロを達成しました。労働安全衛生では、ヒヤリハットデータベースの活用や安全体験研修を通じて、危険に対する感性の向上を図りました。このような種々の取り組みの積み重ねにより、昨年末には10年間無災害記録を達成し、このことが高く評価され、大阪労働基準協会より会長賞を受賞しました。保安防災に関しては、保安管理システムの運用を開始し、設備災害の防止に今まで以上に努めました。また環境保全では、時間帯によって変化する蒸気必要量に見合った蒸気供給量となるようボイラーの運転パターンを見直し、省エネを推進しました。今後も、レスポンシブル・ケア活動を通じ、環境負荷の継続的改善、無事故・無災害を目指した取り組みを推進し、安心・安全で地域社会から信頼される工場を目指してまいります。

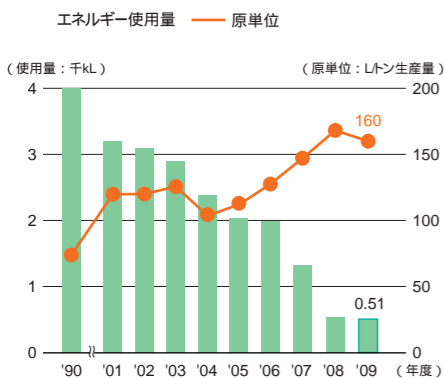
2009年度のRC活動の実績

労働災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、重要クレームゼロを達成しました。大阪労働基準協会会長賞を受賞しました。10年間無災害記録を達成し、現在も継続中です。ボイラーの運転パターンを見直し、省エネを推進しました。

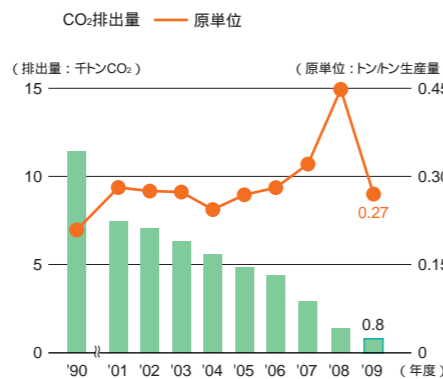


工場長 西林 秀幸

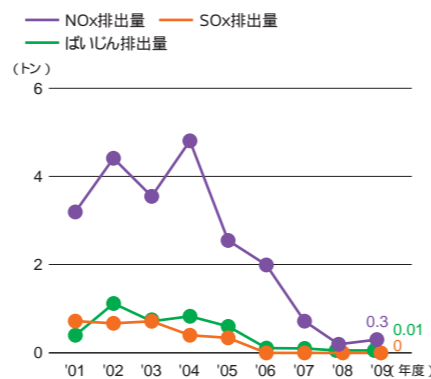
エネルギー使用量の推移



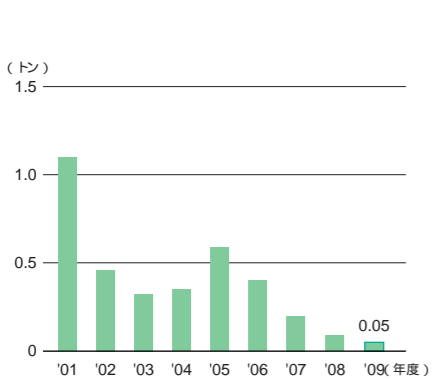
CO₂排出量の推移



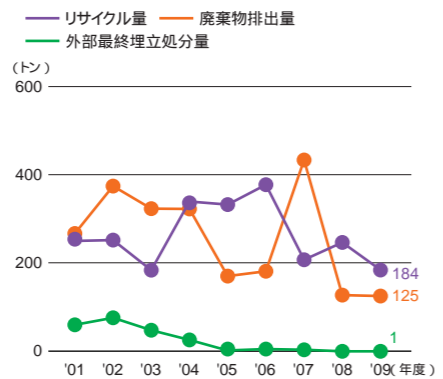
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



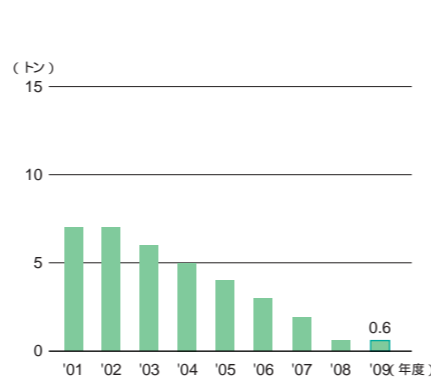
COD排出量の推移



廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋処分量の推移



PRTR法対象物質排出量の推移



グループ会社の取り組み

当社では国内グループ会社および海外グループ会社においてもRC活動に取り組んでいます。

グループ会社のRC交流

RC相互査察について

2002年度より国内グループ各社のRC活動のレベルアップを目的に、グループ会社の代表で構成されたメンバーによるRC活動全般の査察を年2社に実施しています。今年度は東京ファインケミカル株式会社および中国化工株式会社で行ないました。



RCヒアリングについて

グループ経営の観点から、日本触媒グループ全体がRC活動を積極的に推進し、スパイラルアップによるレベルアップを図るため、RC室のメンバーが国内外のグループ会社を個別に訪問し、RC活動の方針、活動状況等について活発な意見交換を行なっています。

国内のすべてのグループ会社を個別に訪問し、海外はシンガポール・アクリリックPte Ltd、PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシアおよびエヌエイ・インダストリーズInc. を訪問し、ヒアリングを実施しました。



国内グループ会社のRC活動

日宝化学株式会社

RC活動に、ISO9001・14001の活動を統合して、2年目に入り、ようやくひとつの活動として機能するようになりました。OSHMSは、2008年より取り組んできましたが、2010年2月に体制作りが完了しました。また、3月に化学兵器禁止条約に基づく国連査察が実施され、問題なく終了しました。



化学兵器査察



新入社員教育(安全コンサルタントによる)



フォークリフト安全教育(トヨタフォーク講師による)



救急講習会(いずみ消防本部職員による)

日本ポリエステル株式会社

今年度は環境への取り組みにおいて、廃棄物の有効利用がより進展しました。包装資材等のプラスチックを分別し、再利用等を試んでいます。また、防災面では危険物安全・安心大会知事表彰の候補として、三田市消防本部より優良事業所として推薦を受けました。品質面でもISOの審査員の助言等を真摯に受け止め展開するなど、今後もRC活動に真剣に向き合っていきます。



プラスチックの再利用(有価売却)のための分別作業



工場内の通路のペイント

国内グループ会社のRC活動

東京ファインケミカル株式会社

2009年度のRC活動は、環境の面でエコアクション21の認証取得ができ、外部からのチェックを受けることにより廃棄物のリサイクル化、エネルギーの節約等に取り組み大幅な成果を挙げることが出来ました。今後も「安全、品質、環境」を主体とした活動に取り組んでいきます。



日本蒸溜工業株式会社

環境保全では、廃棄物発生量・PRTR物質排出・エネルギー使用量の削減に取り組んでいます。

廃棄物は、外部委託処理していた廃水が社内処理可能となり、大幅に削減しました。

労働安全衛生は、リスクアセスメント・KY・HH・5S活動及び労働災害事例教育を通して作業改善及び安全意識を浸透させ、ゼロ災に挑戦しています。

今後は、5Sから業務改善・環境改善に繋げる取り組みをしていきます。



環境大会での発表

日本ポリマー工業株式会社

生産量の増加に伴い、弊社での水使用量、廃水処理量、事業所外への排出量も増えております。廃水プロジェクトで取り組んだ成果のひとつとして、2009年6月より廃水処理の過程から排水の一部を『再生水』の形で取り出し、コンテナ容器の一次洗浄用水に再利用することで、400～500トン/月の水資源の軽減化、排水量の削減化が図れました。



再生水を利用するコンテナ洗浄



新設の再生水用タンク

中国化工株式会社

2009年度重点テーマとして、1)コスト削減委員会にリンクしたエコアクション21活動、2)衛生管理特別指導事業場としての作業環境改善に取り組みました。環境保全に関しては、製造工程の見直しによる廃棄物の削減および水使用量削減しました。安全衛生に関してはヒヤリハット活動のリスク評価、保護具着用の推進、産業医のパトロール参加により作業環境の改善を図りました。今後もRC活動を推進し安全で環境に配慮した会社を目指します。



安全パトロール

日本乳化剤株式会社

2008年3月より日本触媒グループの一員となりました。

生産拠点は川崎工場と鹿島工場があり、界面活性剤および化成品の製造を行っています。

2009年4月からRC活動を導入して、「私たちの希望ある未来に向かって、一致団結でレッツ・チャレンジ」のスローガンのもと、6本柱で目標を掲げ全員で活動を展開してきました。

RC活動元年であり、初めての事に手探りで活動を展開してきた中で、RC活動への意識が浸透しつつあります。今後もRC活動の一層の充実を図っていきます。



自主保安活動基本方針



RC職場査察



KY教室



KY教室2

日触物流株式会社

日触物流グループでは、ISO-9001およびISO-14001を全部門で認証取得し、国際規格のマネジメントシステムに基づいた継続的改善と品質・環境への意識を高めています。また、地球温暖化対策・環境負荷低減対策への取り組みとして、モーダルシフト、輸送の効率化や燃費改善・エコドライブやグリーン経営などを推進し、地球に優しい物流に努めており、環境省主催の2009年度エコドライブコンテストで(株)新宮運送が環境大臣賞を受賞し、大光陸運(株)が入賞しました。

また、危険・有害作業のリスクアセスメントを2009年度から導入し、労働災害未然防止にも取り組んでいます。

当社グループは、「環境」への配慮や「物流安全」・「物流品質」を維持・向上し、荷主・顧客から信頼されるより良い物流会社を目指しています。



大気汚染防止推進月間事業のエコドライブコンテスト 表彰式

海外グループ会社のRC活動

エヌエイ・インダストリーズInc. (アメリカ)

2009年度は下水やプラントから廃水のPH処理を行う処理設備のグレードアップをおこないました。



また、ダンボールやアルミ缶ボトルのリサイクル活動を実施して、埋め立て処理される廃棄物を減らす活動を行っています。ダンボール箱をリサイクル処理するためのバケットを設置しました。



米国ではアクリル酸はHazardous Air Pollutants (HAP) として大気圏への放出量が規制されており、定期的にフランジ、バルブ、ポンプからのリーク量を検出し、その総量の報告をEPAに報告しています。

2009年にKY活動を導入しました。各部門長はKY活動をレビューして、その中から優れたKY活動を事例として報告することを義務付け、選ばれたKY活動報告は社内の掲示板で全従業員に公開して、この活動の啓蒙をおこなっています。



海外グループ会社のRC活動

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア

1 Proper Award

環境に考慮した生産活動が評価され、インドネシア環境省より2005年から継続し4度目の受賞となりました。2009年の授賞式は、Kallaインドネシア副大統領から賞を授賞しました。



2 Zero Accident Award

2009年8月、無休業災害記録10年を達成しました。インドネシア労働省から、ゼロ災害の表彰を受けました。



3 Responsible-Care Award

RCインドネシアが、2年毎、加盟企業のRC活動を評価、表彰をしています。当社のRC活動が、インドネシア国内で最も優秀であると評価されThe Platinum Award (Excellent and Outstanding Achievement Award) をインドネシア工業省副大臣より、授賞いたしました。



4 地域貢献・一般ゴミ削減

遊休地から、毎週約6m³の雑草が、一般ゴミとして工場外で埋設処理していました。この雑草と遊休地利用し山羊の飼育を始めました。生まれた子山羊は、繁殖用として地域住民に貸し出し仕事として機会を作っています。また、雑草と糞を肥料として、構内の植物に利用しています。



ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.(ベルギー)

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパでは、環境・労働安全・品質を企業ポリシーに掲げ、日々RC活動を実施しています。2009年1月よりスタートした5S活動では、監査チームによる定期点検や点検結果の掲示をしております。PDCAに基づいた計画的な活動を確立する事で、社員一人一人の5S活動の認識・活性化に繋がっています。また社内入口付近には電光掲示板を新設し、安全・品質・環境の項目について表示を行い、自社従業員に限らず、当社来訪者や業者の方々など、対外的にもRC活動状況を発信しています。



シンガポール・アクリリックPte Ltd

安全第一、無事故、無災害をマネジメントポリシーに掲げ日々RC活動に取り組んでいます。2008年度にはシンガポール化学工業会の会員になりRC遵守を宣言しています。2010年度の防災訓練として高所作業時での被災を想定し、蒸留塔上部架台で被災した被災者をロープで固定した担架を使い安全に地上まで下ろし病院まで搬送するという訓練をジュロン緊急時支援部隊にも参加いただき実施しました。各担当者の連携が極めて大切であり実際の訓練が有効であったと認識しました。また今年度も引き続き省エネ活動やISOの維持活動にも取り組んでいきます。




日触化工(張家港)有限公司

2009年も環境、安全、品質に配慮した生産活動を継続しています。産業廃棄物の削減、省エネを目標に掲げて取り組み、会社として初めて張家港保税區から「安全生産環境保護先進企業」に表彰されました。防災活動は6月と11月の年2回、化学工業園区の消防隊と合同の消防訓練を実施し、また社内では自衛防災隊が災害発生時に迅速に処理できるように2ヶ月毎に訓練しています。昨年度はリスクアセスメントに取り組み作業のリスク評価と低減の対策を実施しました。また法律を遵守し定期的な騒音、化学物質濃度、粉塵測定、従業員の健康維持に努めています。



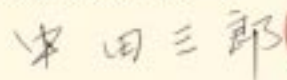

第三者検証意見書



「2010 環境・社会報告書[CSR経営の実践]」
第三者検証 意見書
2010年6月9日

株式会社 日本触媒
代表取締役社長 近藤 忠夫 殿

社団法人 日本化学工業協会
レスポンシブル・ケア検証センター長

■ 検証の目的
レスポンシブル・ケア報告書検証は、株式会社日本触媒が作成した「2010 環境・社会報告書[CSR経営の実践]」(以後、報告書と略す)に記載されている、下記の事項について、レスポンシブル・ケア検証センターが化学業界の専門家の意見を表明することを目的としています。

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性
- 2) 数値以外の記載情報の正確性
- 3) レスポンシブル・ケア活動の評価
- 4) 報告書の特徴

■ 検証の手順
・本社において、各サイト(事業所、工場)から報告される数値の集計方法の合理性、及び数値以外の記載情報の正確性について調査を行いました。調査は、報告書の内容について各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、並びに彼らより資料提示・説明を受けることにより行ないました。
・吹田工場及び研究所において、本社に報告する数値の算出方法の合理性、数値の正確性、及び数値以外の記載情報の正確性の調査を行いました。吹田工場及び研究所の調査は、各業務責任者及び報告書作成責任者に質問すること、資料提示・説明を受けること、並びに証拠物件との照合することにより行ないました。
・数値及び記載情報の調査についてはサンプリング手法を適用しました。

■ 意見

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
・数値の算出・集計方法は、本社、吹田工場及び研究所において、合理的な方法を採用しています。
・調査した範囲に於いて、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
- 2) 記載情報の正確性について
・報告書に記載された情報は、正確であることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干指摘事項がございましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア(以後、RCと略す)活動の評価について
・RC活動をCSR経営の中心と位置づけ取り組んでいること及び国内グループ会社と及び海外グループ会社のRCの活動の向上に努めていることを評価します。
・吹田工場では、場内の整理・整頓が確実に実施されていること、安全表示も適切に行われていること及び10年間無災害を継続していること、並びに研究所では、5年間無災害を継続していることを評価します。
・吹田工場では、廃棄物処理の委託先の監査を計画的に実施されていますが、その記録を分かりやすくするように要請しました。
- 4) 報告書の特徴について
・簡潔で分かりやすく、読みやすい報告書を目指していることを評価します。
・数値データは、毎年、同じ書式で記載し、年度間の比較をしやすくしています。

以上