



レスポンシブル・ケア

環境・社会報告書

日本触媒のレスポンシブル・ケア活動

2005



人と環境にやさしい社会へ



日本触媒

目次

ごあいさつ	3
日本触媒の主な製品	4
日本触媒の企業理念・経営理念	6
コンプライアンスの基本方針	7
レスポンシブル・ケアの基本方針	8
レスポンシブル・ケア活動と仕組みについて	9
環境保全活動への取り組み	10
安全・品質への取り組み	12
社会とのコミュニケーション	13
コンプライアンスの実践	14
従業員とのかかわり	15
データ・詳細編	16
環境保全への取り組み	16
事業活動に伴う環境負荷	16
地球温暖化を防ぐための活動	16
大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動	17
臭気・騒音防止の活動	17
廃棄物を削減するための活動	18
化学物質管理の活動	19
環境会計 / 環境投資	20
ISO14001認証取得状況	21
環境教育・啓発の推進	21
環境に配慮した物流の取り組み	21
化学品安全の取り組み	22
品質保証の取り組み	23
物流安全の取り組み	23
保安防災の取り組み	24
労働安全衛生の取り組み	24
サイトレポート	25
姫路製造所	25
川崎製造所	26
吹田工場	27
グループ会社の取り組み	28
会社概要	30
第三者検証意見書	31

「環境・社会報告書2005」の編集方針

報告書の発行は今回で4回目です。編集にあたっては、わかりやすさ、読みやすさを心がけ、どなたにも内容をご理解頂けるように概要編と詳細編の2部構成にしています。新たに当社の社会との関わりについて紹介し、タイトルも「環境・社会報告書」としました。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シブル・ケア検証を受審し、巻末に掲載しました。

報告対象

日本触媒単独

大阪本社、東京本社

川崎製造所、姫路製造所(愛媛工場を含む)、吹田工場

先端技術研究所、吸水性樹脂研究所

機能性化学品研究所、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、日触物流

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

報告対象期間 2004年4月1日～2005年3月31日

発行日 2005年6月

次回発行日 2006年6月

お問い合わせ先

株式会社日本触媒 レスポンシブル・ケア室

〒541-0043

大阪市中央区高麗橋4-1-1興銀ビル

TEL:06-6223-9165 FAX:06-6201-3716

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



代表取締役社長

近藤 忠夫

ごあいさつ

日本触媒は、環境への配慮、安全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年には「安全が生産に優先する」を社是とし、安全確保を最優先することを全社員の共通認識として定着させてきました。1991年には企業理念「テクノアメニティ」(自然環境との調和を図りつつテクノロジー-をもって人間生活に豊かさと快適さを提供します)を当社の使命として活動してまいりました。

これらを体系化し、具体的な活動としたのがレスポンシブル・ケア活動であります。当社は、1995年日本レスポンシブル・ケア協議会の設立と同時に加盟し、化学物質の開発から廃棄に至る全ライフサイクルにわたって「環境・安全」を確保し、自己決定・自己責任の原則に基づき、改良・改善を図っていく活動を精力的に推進してきました。

昨年7月には、レスポンシブル・ケア室を新設し、社長直轄の組織とし、トップ方針が日本触媒グループ全体に迅速に反映するように致しました。

現在、2006年を最終年度とする第4次中期レスポンシブル・ケア推進基本計画(第4次計画)を実践しているところですが、環境保全/保安防災/労働安全衛生/化学品安全/社会とのコミュニケーション/品質の6項目にそれぞれ目標を掲げ、その達成に取り組んでいます。内部監査、外部監査および経営陣によるレスポンシブル・ケア査察を実施し、PDCAサイクルを確実に回すことにより進捗管理、継続的改善を行っています。同時に、この第4次計画のなかで国内外のグループ会社に当社と同レベルのレスポンシブル・ケア活動を展開すべく指導、査察を行って日本触媒グループ全体の社会的信頼向上を図っております。

また、昨今コンプライアンス(企業倫理、社会規範の順守)、適正な雇用の確保、社会貢献などを通してCSR(企業の社会的責任)が今まで以上に重視されるようになってきています。当社では2003年3月に経営規程として「コンプライアンスに関する基本方針」を策定し、法令と企業倫理の順守の実践を明確にし、全社員に教育・徹底を行っています。

今後、日本触媒グループは、循環型社会の構築と地球環境の保護に貢献すべくさらに向上したレスポンシブル・ケア活動を展開し、ステークホルダーの皆様に信頼されるよう努力していく所存であります。

本報告書では、日本触媒のレスポンシブル・ケア活動の取り組みに加え、本年より社会との関わりの部分をご紹介します。タイトルも「環境・社会報告書」と致しました。本報告書を通して皆様とより良いコミュニケーションが図れることを希望しています。当社の考え方や取り組みについてご理解を頂き、皆様の貴重なご意見ご指導を賜れば幸いです。

2005年6月

当社の製品が、快適な

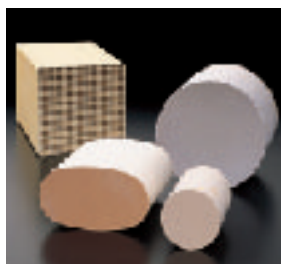
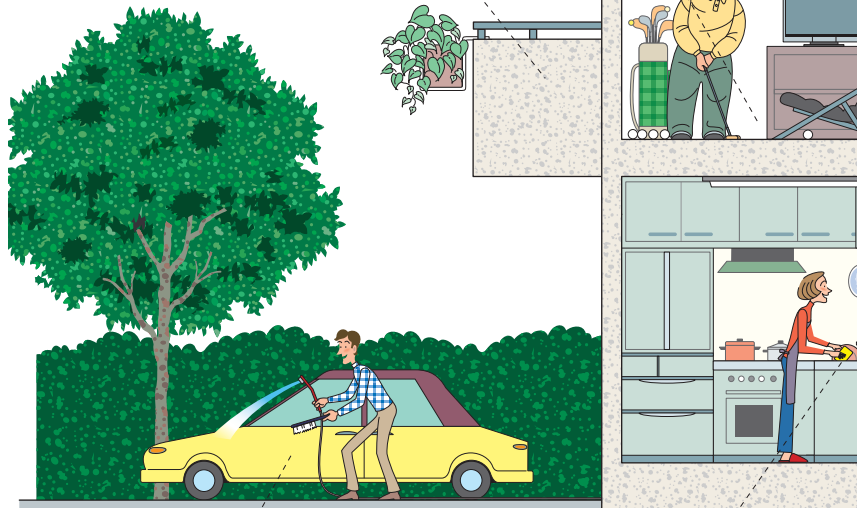
日本触媒が提供する製品は
さまざまな商品に使用されています。



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。



環境にやさしい水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。



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。



生活環境に役立てられています。



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。



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。



新エネルギーとして注目されている燃料電池の電解質としてジルコニアシートが使用されています。



省電力の液晶TVにカラーフィルター用レジスト樹脂が使用されています。



生分解性樹脂(ルナーレ®SE)

生分解性樹脂「ルナーレSE」は微生物の作用によって分解され、自然に還る樹脂で、農業用シート材などに使用されています。

日本触媒は「テクノアメニティ」を
目指している会社です。

企業理念

Techno Amenity

私たちはテクノロジーをもって
人間生活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。

時代に先行する技術に挑戦します。

国際的な視野に立って活動します。

コンプライアンスに関する基本方針を定め、 さらに健全な企業活動を推進しています。

コンプライアンスに関する基本方針

当社は(社)日本経済団体連合会が策定した『企業行動憲章』に賛同し、その実践を推進します。
そのための企業行動指針を「コンプライアンス(法令と企業倫理の順守)の実践」と定めています。

経営の 行動規範

1. 社内外に情報を開示し、透明性のある経営を行う。
2. コンプライアンスの実践を経営トップが社内に徹底する。
3. 問題発生時には、経営トップ自らが解決に当たる。

実践体制

1. 役員および従業員は、コンプライアンスの観点から、自らの公私における行動を振り返り、企業や個人の倫理に外れていないか、法令に違反した行為をしていないか、などを点検しなければならない。
2. 法令順守に関して、疑問がある場合や不明な場合は、必ず法務担当部門に相談しなければならない。
3. 法務担当部門は、順次、各事業所・部門を訪問し、現場における担当者との面談を通して、コンプライアンスに関する意見交換を行う。その際、コンプライアンス上の疑問が生じ、調査、検討を要する場合は、関係部門と調整の上、会社としての意思を当該部門に伝えるものとする。
4. 社内におけるコンプライアンス違反の事実や疑問を自由に通報・相談できる手段としての「社内通報制度」を設け、通報者保護を第一義に据えて運用する。
5. コンプライアンス全般にわたって、最高責任者は社長、担当取締役は管理本部長、相談窓口・調整作業・施策企画などを担当する事務局は総務部とする。

環境・安全・品質に関する基本方針のもとでレスポンシブル・ケア活動を推進しています。

環境・安全・品質に関する基本方針

わが社は、企業理念を「テクノアメニティ」と定め、「私たちはテクノロジーをもって、人間生活に豊かさと快適さを提供します。」と宣言した。

その実践のために、得意とする触媒化学、高分子化学の技術を駆使することによって、環境保護に寄与する技術、製品の提供、さらには環境と人間生活のアメニティ化に役立つ事業分野で、新しい技術、製品を開発し、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。

わが社は、企業も社会を構成する一員であり、その存在自体が、地域社会はもちろん、ひろくは世界の良き企業市民でなければならず、その活動は、製品の開発から製造・使用を経て、廃棄にいたるまでの全ライフサイクルにわたって、環境と安全、健康を保護するよう配慮する視点を大切にし、「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・保護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. 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。

わが社は、この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。



レスポンシブル・ケア

「レスポンシブル・ケア」とは、化学物質を取り扱う企業が、製品の開発から廃棄にいたる全ライフサイクルにおいて、「環境・安全・健康」を確保していくための対策を実行し、改善を図っていく責任ある自主的な管理活動のことで、国際的にも意義の高いものとして評価されています。

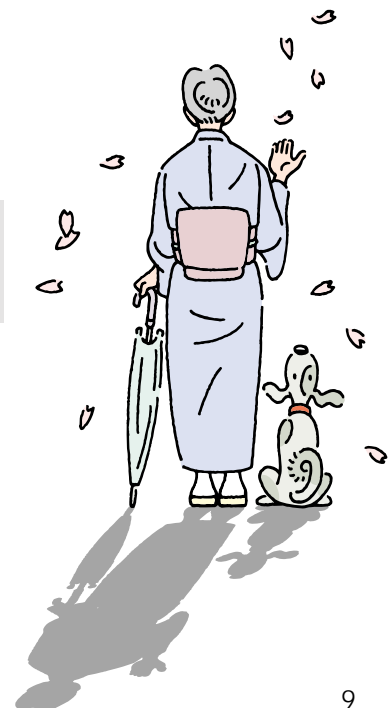
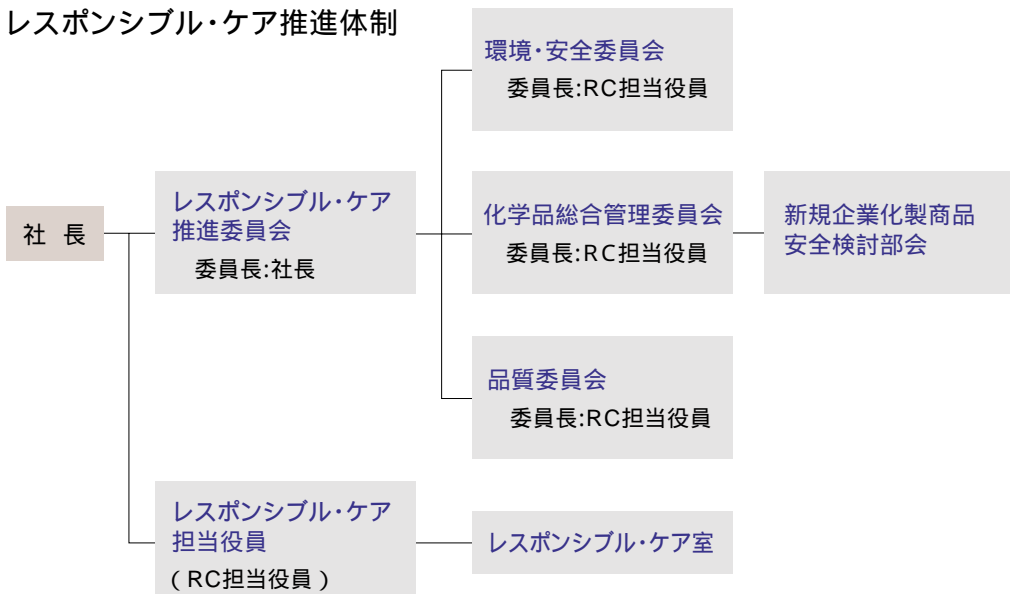
社長直轄の推進体制のもとで 中期計画を立て、 レスポンスブル・ケア活動を行っています。

第4次中期レスポンスブル・ケア推進基本計画(目標)と2004年度実績

推進項目	第4次RC推進基本計画(2004~2006年度)	2004年度実績
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> PRTR法対象化学物質の環境への排出量を50%削減する。(対2000年度実績) 廃棄物排出量を40%削減(対2002年実績) エネルギー原単位を1997年度レベル(113L/トン)に維持 	<ul style="list-style-type: none"> 環境への排出量 22%(60トン)削減 廃棄物排出量 28%(1,135トン)削減 エネルギー原単位 112L/トン
保安防災	設備災害 ゼロ 設備事故 半減(対2001~2003年度実績)	設備災害 ゼロ 設備事故 ゼロ
労働安全衛生	休業災害 ゼロ 不労災害 半減(対2001~2003年度実績)	休業災害 1件 不労災害 ゼロ
化学品安全	化学品問題 ゼロ(法的、社会的問題)	化学品問題 ゼロ
社会とのコミュニケーション	RCに関する地域とのコミュニケーションの実施	大阪地区、兵庫地区のRC地域対話で発表
品質	重要クレーム* ゼロ	重要クレーム ゼロ
グループ会社へのRC展開	レスポンスブル・ケア活動のシステムレベルとパフォーマンスを日本触媒と同等にする。	8社 ISO9001認証取得 3社 ISO14001認証取得 (グループ会社10社)

*重要クレーム:社会的に大きな影響をおよぼすクレーム

レスポンスブル・ケア推進体制



環境を守るために製品開発から製造、



地球温暖化を防ぐために

詳しいデータは **16** ページをご覧ください

発電の時の排熱を有効利用するコージェネレーションによってエネルギー効率が向上し、二酸化炭素の排出量を抑制しています。



コージェネレーションシステム

大気汚染を防ぐために

詳しいデータは **17** ページをご覧ください

脱硝装置を設置し、製造工程などから発生するNOxを削減しています。



脱硝装置

水質汚濁を防ぐために

詳しいデータは **17** ページをご覧ください

自社開発の排水処理装置、活性汚泥処理装置や廃液燃焼装置により、製造工程から排出される排水の環境負荷を削減しています。



廃液燃焼装置



排水処理装置



活性汚泥処理装置

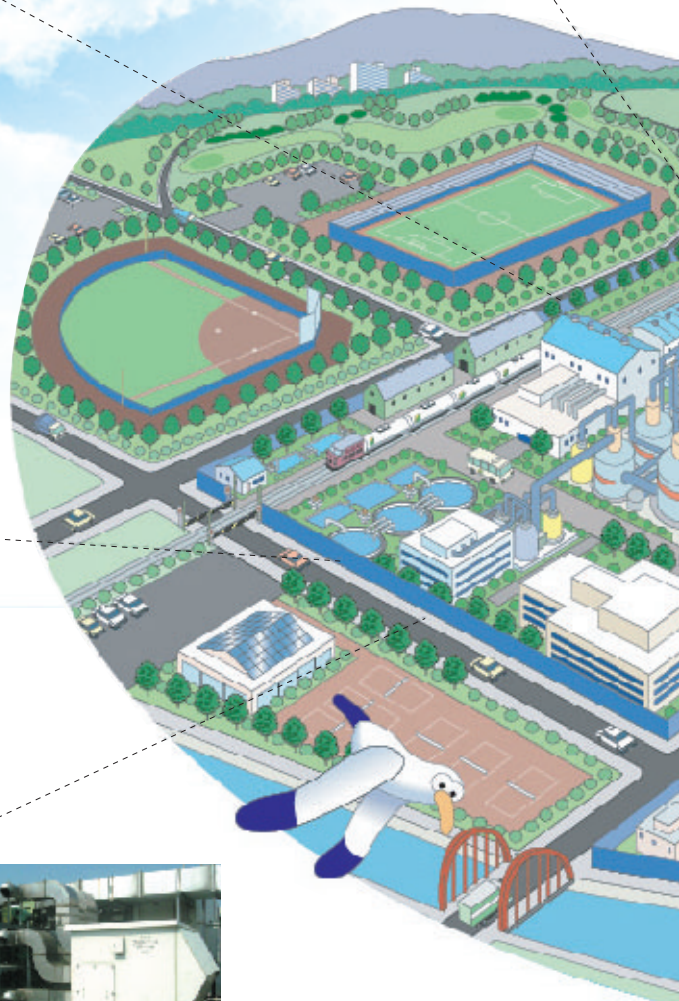
臭気を防ぐために

詳しいデータは **17** ページをご覧ください

活性炭による吸着槽を設置し、臭気対策に取り組んでいます。



活性炭による吸着槽



物流を通じて、環境保全活動に取り組んでいます。

化学物質の 管理のために

詳しいデータは 19 ページをご覧ください

アクリル酸吸収設備やベンゼンの触媒酸化式排ガス処理装置によってアクリル酸、ベンゼンなどの環境への排出量を削減しています。



アクリル酸吸収装置



ベンゼン排ガス処理装置

循環型社会の 形成のために

詳しいデータは 18 ページをご覧ください

廃棄物の分別回収や微生物で分解する新活性汚泥処理装置の導入によって廃棄物を削減しています。



廃棄物の分別回収



新活性汚泥処理装置

環境に配慮した 物流のために

詳しいデータは 21 ページをご覧ください

トラックやローリー輸送から鉄道や船舶輸送への切り替えに取り組み、二酸化炭素排出量を削減しています。

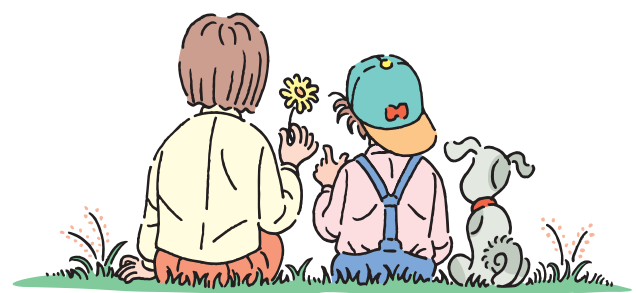


コンテナを積み込む内航船



鉄道の利用による環境配慮

毎日の活動の積み重ねが
大切なんです



保安防災・労働安全衛生・化学品安全・ 品質について取り組んでいます。



タンク地震対策

貯蔵タンクについて、地震対応の新基準に適合するように対策を順次実施しています。また、万一の事故に備えて、プラント火災への消防訓練を行っています。

保安防災



プラント火災への消防訓練

労働 安全衛生



安全衛生大会

安全衛生大会開催などの教育・啓発活動を実施し、労働災害ゼロを目指しています。

品質保証



品質管理大会

品質管理大会の開催などを実施し、お客様に満足して頂ける製品を提供できるよう努めています。

化学品 安全



コンソーシアム会議(HPV)

生産量の多い化学物質について同業者とコンソーシアムを結成し、安全性データを整備し、人への健康に配慮しています。



企業市民としての自覚を持って 取り組んでいます。

地域活動



ボランティア活動

当社のボランティアグループが障害者の施設で「夏
のつどい」に参画活動を行っています。

吹田では地元の方々を招いての所内ビアパーティー
を開催しています。

各製造所では工場周辺の清掃活動を定期的に行っ
ています。また、姫路製造所内の緑化センターにあるイ
モ畑の開放やのじ菊の保存などを継続し、実施して
います。



ビアパーティー



イモ掘り



クリーンアップ活動

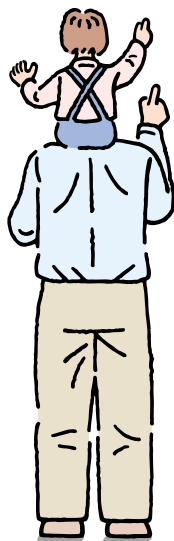


のじ菊の保存

レスポンスブル・ ケア 地域対話

日本レスポンスブル・ケア協議会の兵庫地区RC地域対話(2005
年2月)で姫路製造所が発表しました。

大阪地区RC地域対話(2005年3月)で吹田工場が発表し
ました。



兵庫地区RC地域対話



大阪地区RC地域対話

コンプライアンス(法令と企業倫理の順守)の実践

当社では、コンプライアンスに関する基本方針に基づき、法令の制定改廃の時機をとらえて教育・研修や社内規程の整備などを行い、また、企業法務に関する説明会を継続的に開催していますが、2004年度は、次のような活動を実施しました。

個人情報保護法について

2005年4月1日より全面施行となった「個人情報の保護に関する法律」(個人情報保護法)に対応するため、法令に関する説明会と個人情報の保有状況調査を行うとともに、個人情報保護方針および個人情報保護規程を制定しました。高度情報通信社会における個人情報保護の重要性と社会的責任を認識し、今後も個人情報の適正な取扱いによる保護を徹底するため、継続的な教育・研修を実施していきます。



安全保障貿易管理について

近年、世界的規模でテロが多発し、また、核兵器など大量破壊兵器の拡散が懸念されるなかで、“安全保障貿易管理”の徹底が喫緊の課題となっています。当社もこの重要性を認識し、従来から、「外国為替及び外国貿易法」および「外国為替令」、「輸出貿易管理令」を順守するための社則を制定し、運用しています。また、法令および社則に関する説明会を開催し、社員に周知徹底することで、管理体制の強化を図っています。



下請法について

「下請代金支払遅延等防止法」の改正(2004年4月施行)に伴い、下請法適用会社との公正な取引が確保されるように、関係部署はもとより、グループ会社も対象に教育・指導を行っています。

グループ会社におけるコンプライアンス体制の整備について

コンプライアンスは、当社だけでなく企業グループとして実践していくことが重要であると考え、グループ会社の社則整備などコンプライアンスの強化を支援する活動を行うとともに、法令に関する当社の教育・研修にグループ会社からの積極的な参加を得ています。

従業員とのかかわり

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

《基本的な考え方》

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

《制度の骨格として》

- (1) 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)
- (2) 職級基準及び評価基準の明確化(必要とされる役割・成果・能力の明示)
- (3) 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)

組織と個人の
統合の視点

個人からの視点

- ・やりがいのある目標(達成感)
- ・組織における自己実現
- ・当事者意識の高揚
- ・能力の向上

価値ある目標

組織からの視点

- ・組織目標の達成(業績の拡大)
- ・成果重視の処遇
- ・透明性・納得性の高い評価
- ・挑戦的風土の醸成

経営目標の達成
個人の成長

人材育成

《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

《能力開発体系の特徴》

- (1) 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
- (2) 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
- (3) 全社階層別能力開発:マネジメント・リーダーシップの強化に重点をおく

障害者雇用

法定雇用率の達成はもちろんのこと、姫路製造所に特例子会社を設立し、障害者雇用を積極的に進めています。



再雇用制度

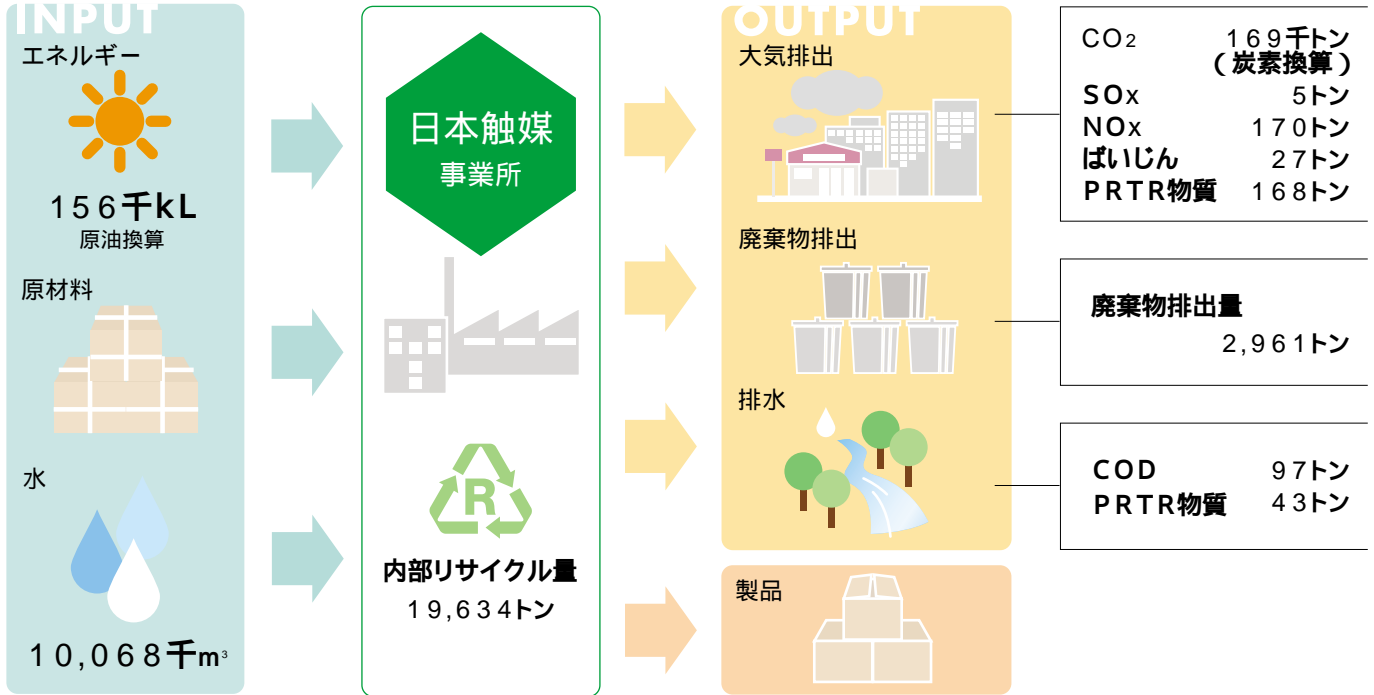
(セカンドステージプログラム)

厚生年金の満額支給開始年齢の繰延べ措置に対応し、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2001年8月よりスタートしました。厚生年金の満額支給開始年齢までを雇用期間とし、フルタイム・ハーフタイムという多様な勤務形態があります。

環境保全への取り組み

日本触媒は、より良い製品やサービスを提供するだけでなく、事業活動にともな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。

事業活動に伴う環境負荷



地球温暖化を防ぐための活動～省エネルギー

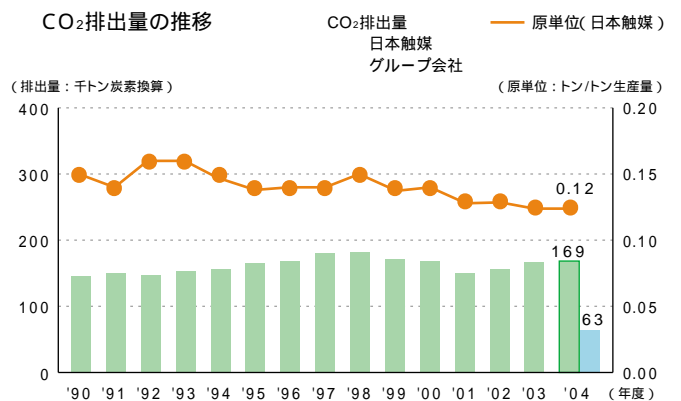
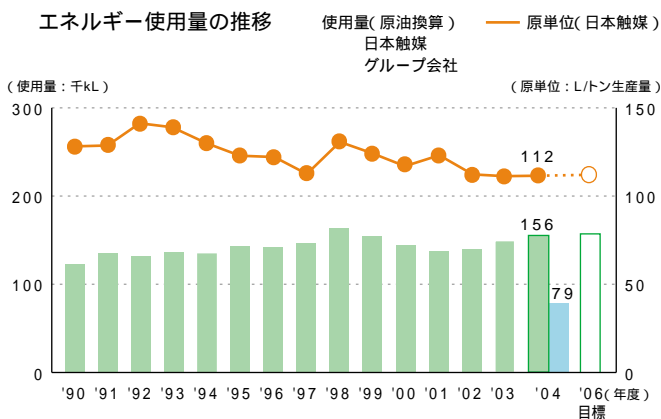
地球温暖化を防ぐために全社的な省エネルギー活動を推進し、二酸化炭素排出量の抑制に努めています。(社)日本化学工業協会は2010年度までに化学業界のエネルギー原単位(生産量当たりのエネルギー使用量)を1990年度の90%にすることを目標にしています。日本触媒では2006年度のエネルギー原単位を1990年度の12%削減と定め、省エネルギーを推進しています。

2004年度は、2基目となるコ-ジェネレーションを川崎製造所に導入したことなどにより、目標を達成することができました。

INTERVIEW

コージェネレーションで大幅な省エネを実現しました
川崎製造所ではコージェネレーションを導入するにあたり建設プロジェクトチームを結成し、私はそのメンバーとしてコージェネレーションシステムの詳細な設計を担当しました。このシステムは、従来、燃料を用いて加熱していた設備にコージェネレーションの排熱を有効利用する新しいものであり、それによって大幅な省エネ効果を得ることができました。

川崎製造所技術部 森川 規司



大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動

大気汚染を防ぐために、SOx、NOx、ばいじんの排出量を把握し、削減に努めています。SOxについては、重油から硫黄分の少ない天然ガスに燃料転換したため、SOx排出量を大幅に削減することができました。

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。しかしながら、2002年度より愛媛工場のCOD量を加算したため、増加しました。

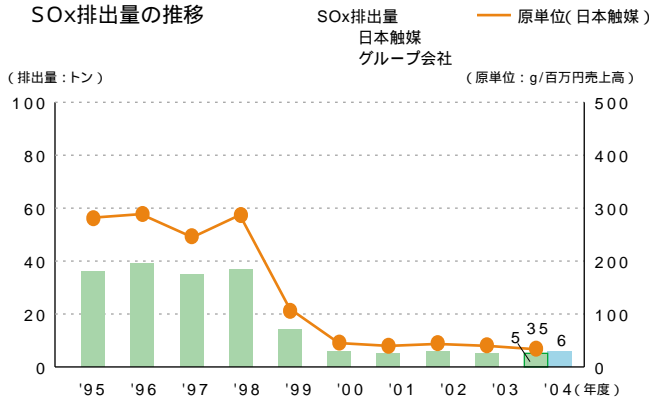
法定基準より厳しい協定に基づいて管理しています

姫路製造所では県や市と法規制より厳しい協定を結び、大気汚染・水質汚濁の防止について取り組んでいます。私の職場では24時間の管理体制で工場内より発生する廃水を廃液燃焼、触媒湿式酸化排水処理や活性汚泥により処理しています。協定などで定められた項目はもとより管理運用のための分析などを行い、工場外へ放流する排水を監視しています。

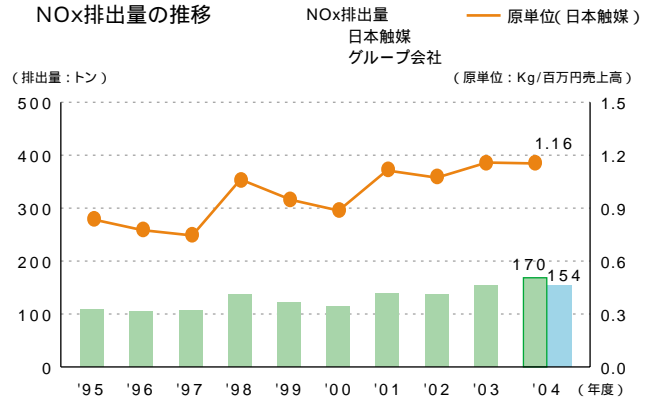


姫路製造所化成品製造部 高見 俊雄

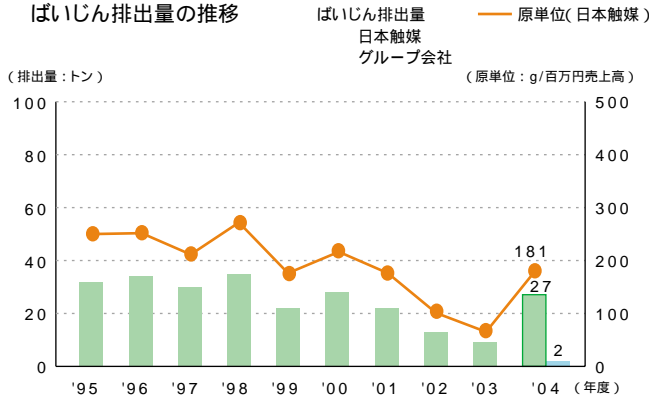
SOx排出量の推移



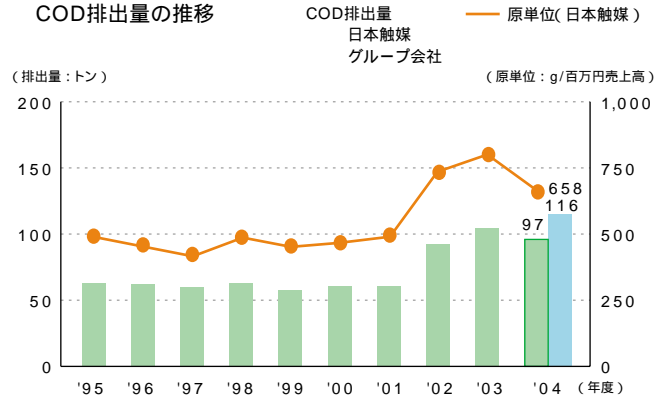
NOx排出量の推移



ばいじん排出量の推移



COD排出量の推移



臭気・騒音防止の活動

臭気防止

2004年度の臭気苦情は1件でした。活性炭吸着槽から吸着ガスが漏洩したためです。即時、再発防止対策を実施しました。

騒音防止

2004年度の騒音苦情はありませんでした。発生源対策を実施し、定期的に敷地境界線にて騒音測定を行っています。

二酸化炭素(CO₂)

炭酸ガスとも言い、それ自体は有害ではないが、地上から放出される熱を吸収する温室効果があるため、その濃度が高まると地球温暖化を招く。

SOx

大気汚染に関わる有害物質のひとつ。二酸化硫黄(SO₂)、三酸化硫黄(SO₃)などの硫酸化物の総称。主に化石燃料の燃焼で発生する。

NOx

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

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。

廃棄物を削減するための活動

循環型社会形成を目指した取り組みの一つとして、廃棄物削減の推進が求められています。当社は廃棄物排出量(工場から排出される廃棄物量より外部リサイクル量を差し引いた量)および外部最終埋立処分量の削減に取り組んでいます。目標として2006年度の廃棄物排出量を2002年度(4,096トン)

に対して40%削減することを掲げ、分別回収やリサイクル等を推進しています。2004年度は生産量が増大したため、廃棄物排出量は昨年度とほぼ同じ量となりました。外部最終埋立処分量はリサイクル化が進み、大幅に削減することができました。

INTERVIEW

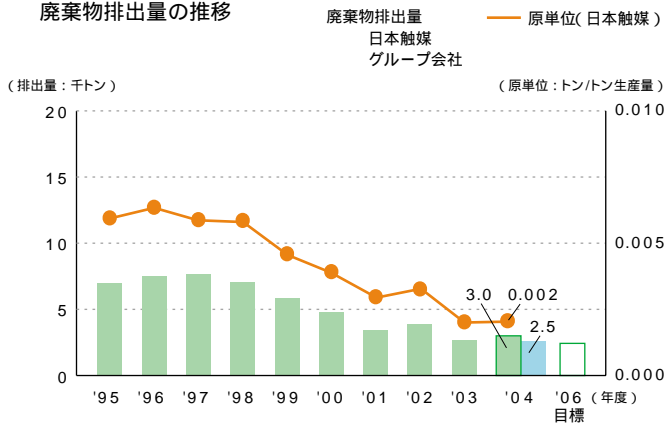
廃棄物の最終処分量を大幅に削減しました

吹田工場では最終埋立処分量を2003年度比30%削減の30t以下にする目標を掲げ、廃棄物削減に取り組みました。私は環境安全担当として、説明会の開催などにより工場の分別回収の徹底を図り、リサイクルできる処理業者の調査・選定を積極的に行いました。その結果、最終埋立処分量が7トンになり、大幅に目標を達成することができました。

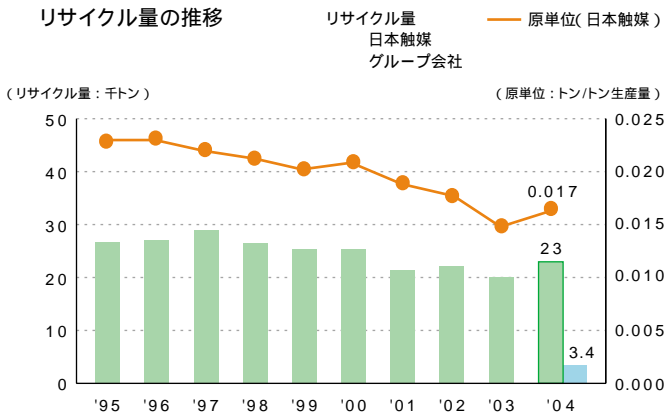


吹田工場管理課 福田 佳弘

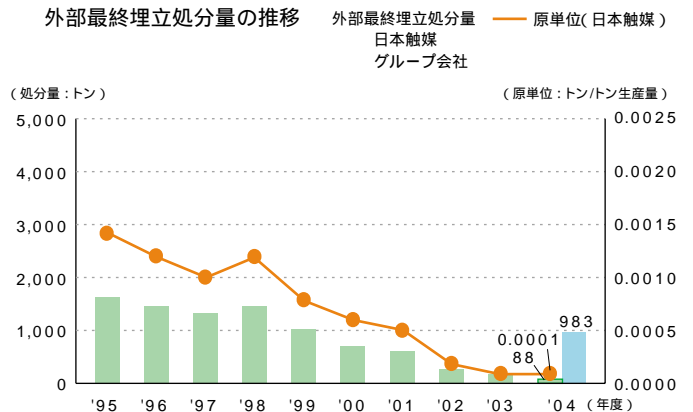
廃棄物排出量の推移



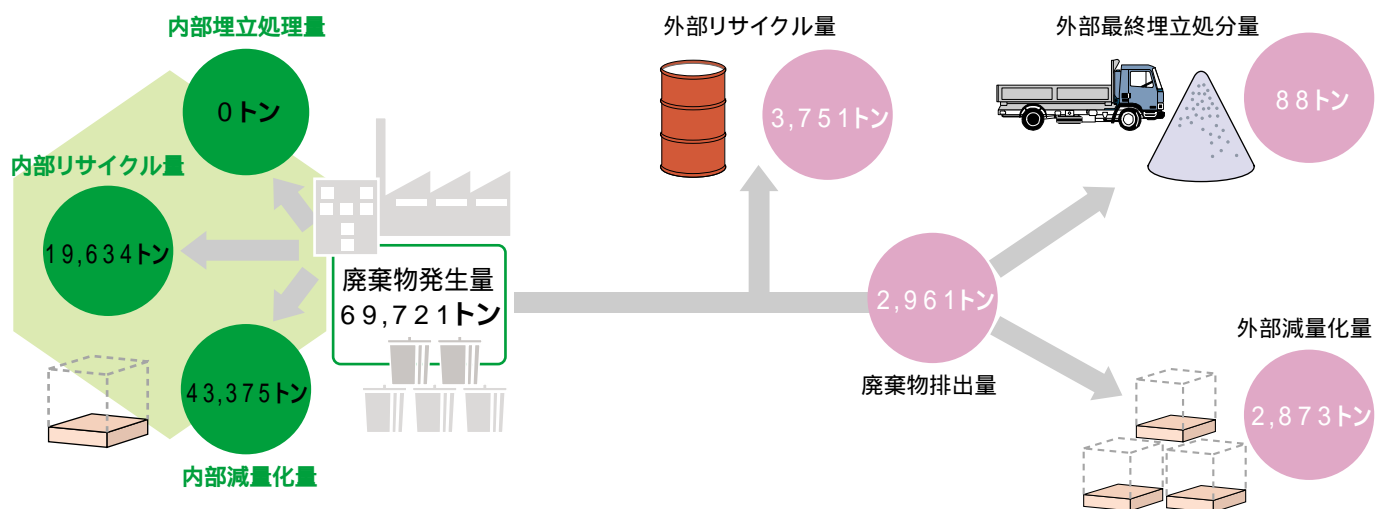
リサイクル量の推移



外部最終埋立処分量の推移



廃棄物フロー図



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。

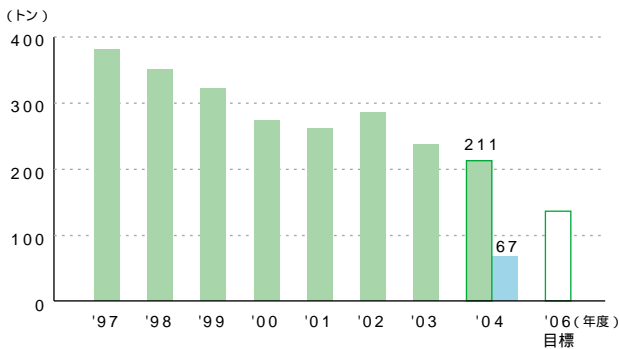
化学物質管理の活動

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。2006年度までに、2000年度実績に対して排出量を

50%削減することを目標とし、排出量削減を推進しています。特に排出量の上位4物質については削減対策に取り組んでいます。

PRTR法対象物質排出量の推移

日本触媒
グループ会社



INTERVIEW

アクリル酸の排出量の削減を進めています

私の職場では姫路製造所の環境方針のもと、PRTR法対象物質のアクリル酸排出量を可能な限り少なくすることに取り組んでいます。私は製造工程から発生するアクリル酸を削減する吸収設備の設計を担当しています。効率の良い吸収設備の設計によって、2005年度より排出量の大幅な削減を見込んでいます。



姫路製造所技術部 松本 幸治

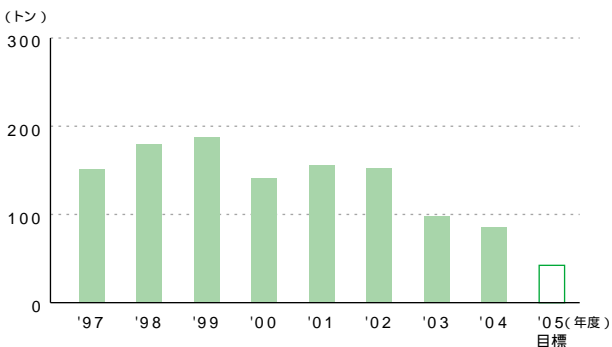
2004年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

(kg/年)

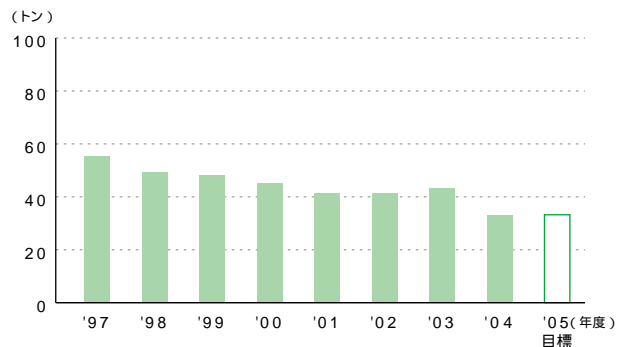
No.	政令指定No.	PRTR対象物質名	大気排出量	水域排出量	総排出量
1	3	アクリル酸	84,669	0	84,669
2	227	トルエン	58,109	0	58,109
3	304	ほう素及びその化合物	0	33,168	33,168
4	299	ベンゼン	8,843	0	8,843
5	63	キシレン	3,271	0	3,271
6	45	エチレングリコールモノメチルエーテル	3,264	0	3,264
7	177	スチレン	2,609	0	2,609
8	11	アセトアルデヒド	53	2,348	2,401
9	16	2-アミノエタノール	0	2,131	2,131
10	114	シクロヘキシルアミン	1,338	239	1,577

PRTR法対象物質の排出量推移(個別)

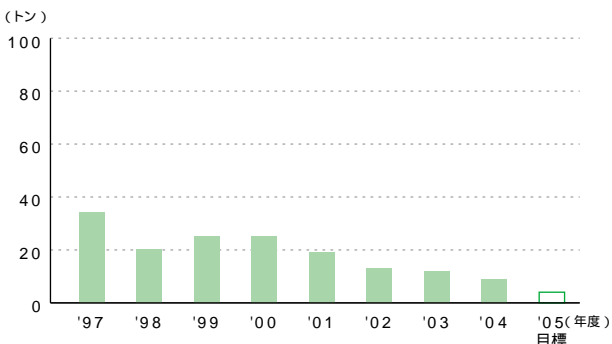
[アクリル酸]



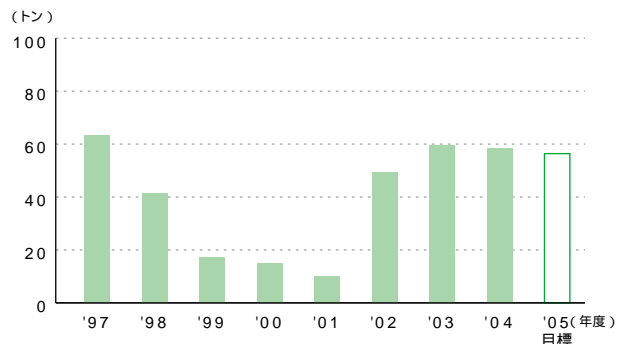
[ほう素及びその化合物]



[ベンゼン]



[トルエン]



環境会計

環境保全に係る投資、費用、効果を定量的に把握、評価するために「環境会計」を2001年度より導入しました。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、日本レスポンスブル・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2005年度版」も参考にしています。

環境保全コスト 対象期間:2004年4月~2005年3月 集計範囲:日本触媒単独

環境保全効果

(百万円)

分類	主な取組の内容	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	55	1,399	公害問題は発生しませんでした。 PRTR法対象物質の排出量削減に努めました。 PRTR法対象物質の排出量 2003年度 235トン → 2004年度 211トン	P10、11 17、19
	地球環境保全コスト	699	615	コ-ジェネレーションの導入などにより、 省エネルギーの目標(12%削減)を達成しました。 エネルギー使用量の原単位 2003年度 111L/トン → 2004年度 112L/トン (14%削減)	P10、16
	資源循環コスト	32	424	廃棄物の分別回収を行い、リサイクル活動を実施し、 外部最終埋立処分量を削減しました。 外部最終埋立処分量 2003年度 182トン → 2004年度 88トン	P11、18
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	38	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	0	462	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。	P21
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	154	1,575	ダイオキシン類分解触媒、有機物含有排水処理用触媒などの研究・開発を行っています。	P4、5
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	13	(社)日本化学工業協会が進めるLRI等に参画しています。	P22
環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)	賦課金(公害健康被害)の納付	0	23	公害健康被害補償制度に基づき負担しました。	
合計		940	4,550		

(百万円)

項目	金額
当該期間の投資額の総額	9,043
当該期間の研究開発費の総額	9,189

環境保全対策に伴う経済効果

実質の効果

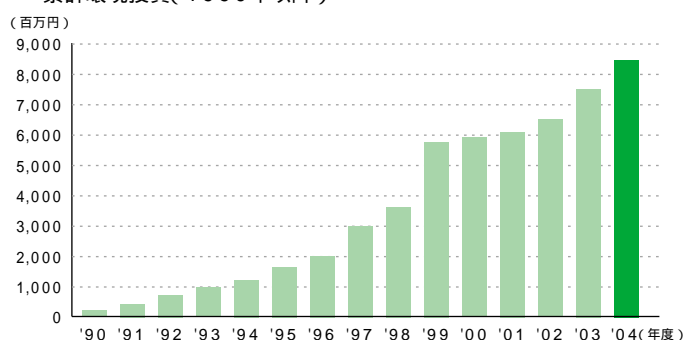
(百万円)

	効果の内容	金額
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクル又は使用済み製品などのリサイクルによる事業収入	51
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	1,620
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	840
合計		2,511

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年以降)



ISO 14001 認証取得状況

当社はレスポンシブル・ケア活動の「環境保全」を推進するために、ISO14001のシステム構築に取り組み、2001年7月に全製造所で認証取得を完了しました。環境マネジメントシステムによって、継続的改善を図っており、各製造所で

ISO14001の更新・維持審査を受け、認証を継続しています。2005年の更新・維持審査では改正された2004年度版ISO14001へ対応しています。

事業所のISO14001認証取得状況

事業所	認証登録日	登録証番号
川崎製造所	2000年6月	JCQA-E-0157
姫路製造所	2001年7月	JCQA-E-0273
樹脂事業部(吹田工場含む)	2001年7月	JCQA-E-0274



維持審査(職場検証)

環境教育・啓発の推進

ISO14001を通じて環境教育・啓発を実施し、レベルアップを図っています。社内誌「しょくばい」でのレスポンシブル・ケアに関する紹介、「RCニュース」の発行、社内ネットの電子情報誌「RC通信」の発行など全従業員への理解を深めています。



RC通信



RCニュース



社内誌「しょくばい」



環境に配慮した物流の取り組み

物流における地球温暖化対策としての二酸化炭素排出量の削減および排ガス対策に取り組んでいます。二酸化炭素排出量の削減策としてトラックやローリー輸送から鉄道や船舶輸送への切り替え(モーダルシフト)を推進しています。車輛の排ガス対策としてアイドリングストップ、燃費の良い車輛への切り替え、配車の効率化などの活動を実施しています。

国内物流におけるCO₂排出量の推移

	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度
CO ₂ 排出量 (トン炭素換算)	18,417	16,683	16,562	14,285	14,239

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保ちつつ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。

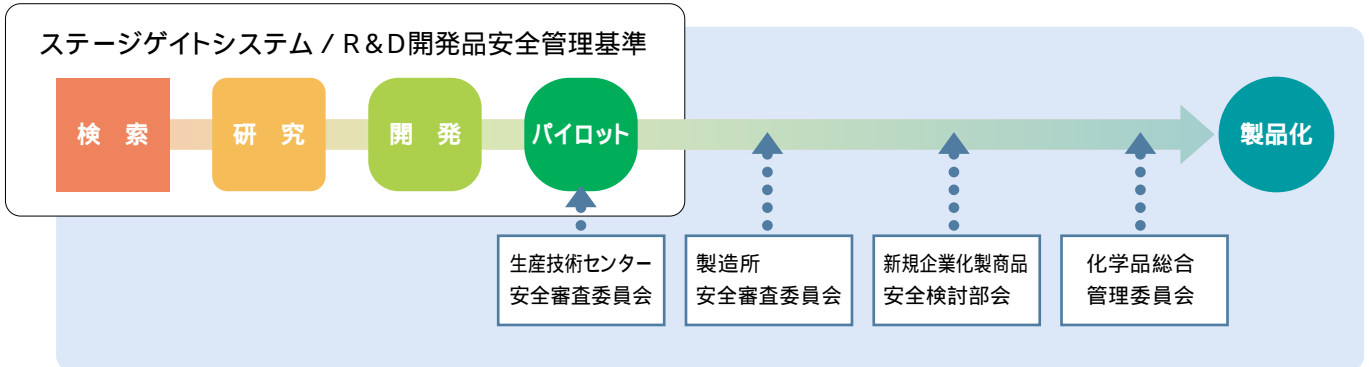
化学品安全の取り組み

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・健康に与える影響を配慮した製品開発に努めています。2004年度は化学品問題はありませんでした。

新規製品の安全性評価

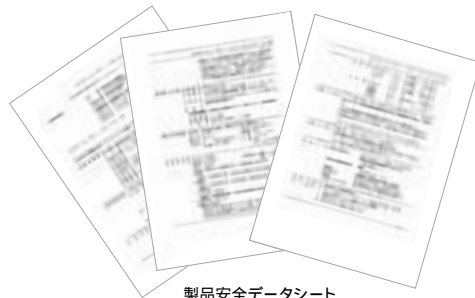
新規製品は研究・開発の段階よりステージゲートシステムやR&D開発品安全管理基準に基づいて安全性をチェックしています。さらに、パイロット段階では生産技術センターの安全審査委員会、生

産化段階では製造所の安全審査委員会、製品化段階では本社の新規企業化製商品安全検討部会および化学品総合管理委員会で安全性評価を行い、化学品総合管理を推進しています。



MSDS(製品安全データシート)

当社が製造しているすべての製品について、「製品安全データシート」を作成し、ユーザーに危険・有害性情報を適宜提供しています。また、MSDSデータベースを構築し、製品の安全性情報の収集と整備を行い、イントラネットのどの端末からでも最新情報を取り出せるようにしています。



LRI(Long-Range Research Initiative)

ICCAのもと、日欧米の化学産業界が協力して進めつつある「ヒトの健康や環境に及ぼす化学物質の影響」に関する長期的な自主研究です。日本触媒はその趣旨に賛同し、(社)日本化学工業協会が2000年から始めた活動に、資金などの協力をを行っています。



HPV(高生産量既存化学物質)

OECD(経済協力開発機構)では高生産量既存化学物質の安全性情報の整備を進めています。我が国や(社)日本化学工業協会がこれに協力しており、当社も参加しています。当社で該当するのは21物質で、安全性情報の整備に協力しています。

容器イエローカード(ラベル方式)

全国消防署の「緊急時応急措置指針」に該当する「指針番号」と国連勧告に該当する「国連番号」を容器などに表示するラベルに記載し、防災・事故処理者が適切な応急措置を取れるように対応しています。



品質保証の取り組み

当社はお客様が満足し、信頼して頂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向上に取り組んでいます。2004年度は重要クレームはありませんでした。

品質保証体制

お客様に満足して頂けるように優れた品質の製品を提供するように努めています。そのために製品の開発段階から製造・使用・廃棄

に至る全ライフサイクルにおいて、お客様の立場に立った品質保証体制を推進しています。

ISO9001認証取得

品質マネジメントシステムを全製造所で構築し、さらに2003年に全製造所で2000年版ISO9001規格への対応を完了しました。

今後、さらに「継続的改善」を推し進めていきます。

事業所のISO9001認証取得状況

事業所	認証登録日	登録証番号
川崎製造所	1997年 7月	JCQA-0235
姫路製造所	1999年 7月	JCQA-0515
吹田工場	1999年 8月	JCQA-0531

製品安全対策

新規製品の製造物責任法(PL法)への対応については「新規企業化製商品安全検討部会」の中で検討しています。既存製品につい

ては、PL法施行前からカタログ、警告ラベルおよびMSDSについて審査し、お客様への提供などにより、対策を進めています。

品質トラブルへの対応

品質確保には最善の努力をしていますが、品質上の問題(品質トラブル)が発生してしまう場合があります。その品質トラブルに対して、全社で迅速な対応を行っています。また、品質トラブルの情報を社内全体で共有できるようにデータベース化し、対応の進捗状況が見えるものにし、適切な再発防止策を取っています。これにより、品質トラブルの事例について水平展開し、品質トラブルの撲滅に役立っています。



イントラネットによる
品質トラブルのデータベース

グリーン調達への取り組み

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を目的として、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・管理について自社基準を設け、運用を開始しました。

法規制されている物質または有害性の高い物質などについて、「使用禁止物質」「使用制限物質」の2つのカテゴリーを設定し、「使用禁止物質」は全面的に使用を禁止し、「使用制限物質」は製品用途に応じて取り扱いを制限しています。

物流安全の取り組み

イエローカード

当社製品を輸送中に事故が発生した場合の措置方法や連絡先などをイエローカードにまとめ、運転手に携行させるとともに、定期的に教育を行っています。

製品の輸送時の事故防止と万一の事故発生時における被害の極小化のために、物流安全体制を整備し、教育・訓練を行い、物流の安全確保に取り組んでいます。



イエローカード



輸送途上の緊急対応訓練



ローリー積載時の安全確認

保安防災の取り組み

設備の新設・改造時には、安全審査委員会を開催して、プロセスの危険性や取扱物質の危険有害性の評価および安全対策を行っています。2001年度よりHAZOPによる既存プラントの再評価を実施しています。そして、各事業所では変更管理規則を制定、運用し、人や設備などの変更に関わるリスクを低減させています。また、万一の事故や天災に備え、被害を最小限とするために防災体制を確立し、定期的に消防訓練や消火訓練を行っています。1997年から8年間、設備災害は発生しておりません。



消防訓練



消火訓練



HAZOPによる安全性評価

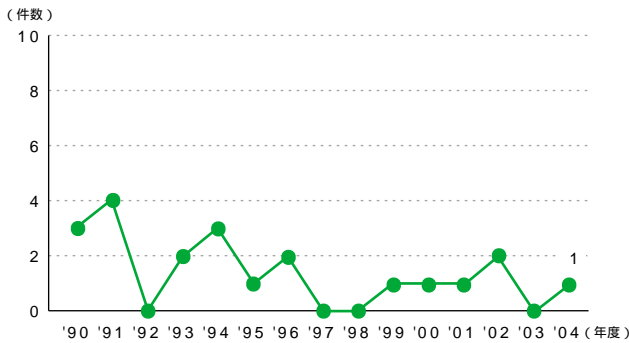
設備災害件数の推移

年度	'90	'91	'92	'93	'94	'95	'96	'97	'98	'99	'00	'01	'02	'03	'04
件数	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0

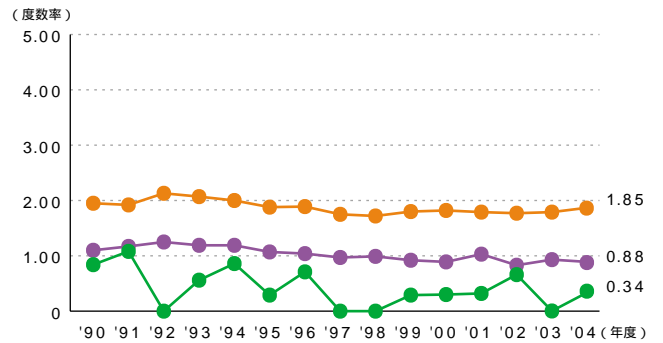
労働安全衛生の取り組み

HH(ヒヤリハット)、KY(危険予知)、5S活動をはじめとする職場安全活動および教育・訓練を実施し、労働災害を減少させてきました。OSHMSは2003年度に全製造所で認証取得できるレベルでシステムを構築し、継続的な内部監査の実施により、システムを維持しています。新たに従業員の安全に関する感受性を上げ、問題解決能力を身につけるために災害事例研究会を発足させました。これらの活動を継続し、労働災害撲滅を図っています。

労働災害



休業度数率



災害事例研究会



新入社員教育



健康セミナー

HAZOP
(Hazard and Operability Study)
プラントの安全性評価手法。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否かを系統的に検討し、その安全性を評価する方法。

HH(ヒヤリハット)
日々の業務の中で、事故には至らないが「ヒヤリ」または「ハッ」とした経験について、なぜそれが起きたか、どうすれば回避できるかを明らかにし、設備や行動の面より安全対策を取ること。

KY(危険予知)
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を行うこと。

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。

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。

姫路製造所

(愛媛工場を含む)



製造所概要

- 【 所 長 名 】 常務取締役 春名 義信
- 【 所 在 地 】 姫路市網干区興浜字西沖992-1
- 【 従 業 員 数 】 842名
- 【 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、脱硝触媒、
ダイオキシン類分解触媒など
- 【 T E L 】 0792-73-1131
- 【 F A X 】 0792-74-3723

2004年度のレスポンシブル・ケア活動の実績

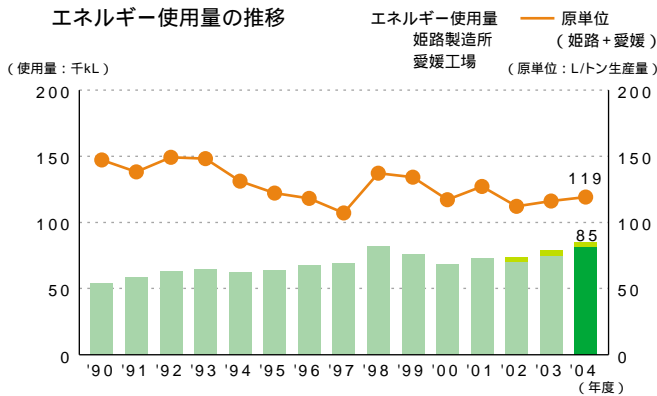
2004年度の製造所はフル操業の設備が多かったにもかかわらず、PRTR法対象物質、廃棄物の最終埋立処分量など幾つかの指標で前年度より改善することができ、さらに休業災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロを達成致しました。

また、去る2月26日には、日本レスポンシブル・ケア協議会加盟数社の近隣地区事業所と共に、姫路でRC兵庫地区地域対話を開催致しました。今後も環境・安全のレベル向上を図り、地域社会との共生に尽力してまいります。

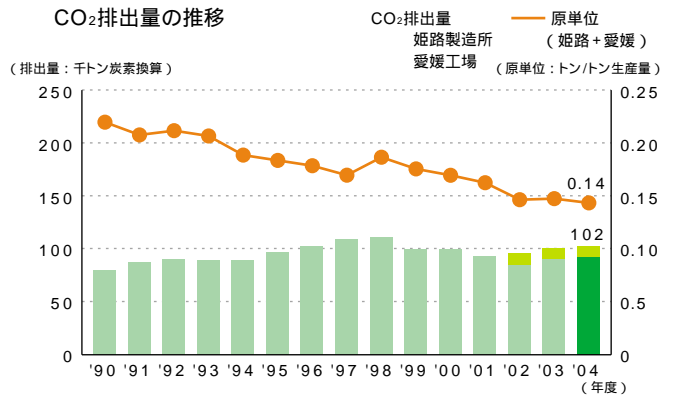


製造所長
春名 義信

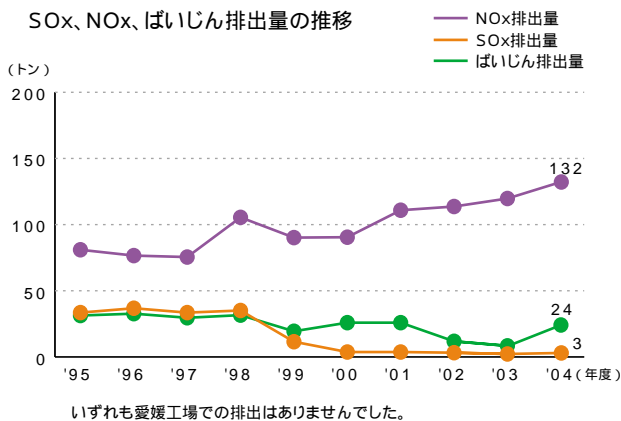
エネルギー使用量の推移



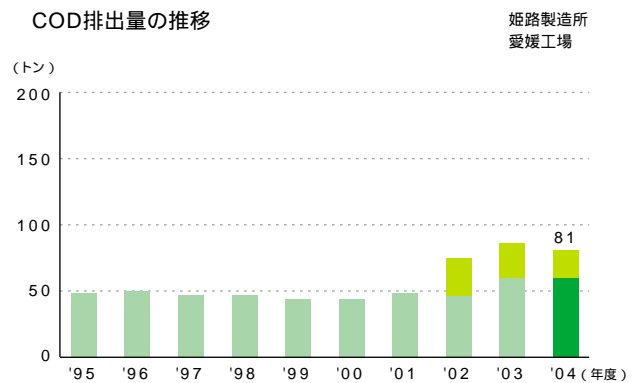
CO₂排出量の推移



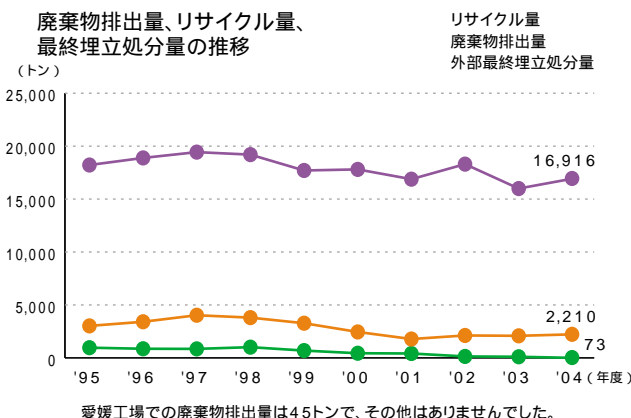
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



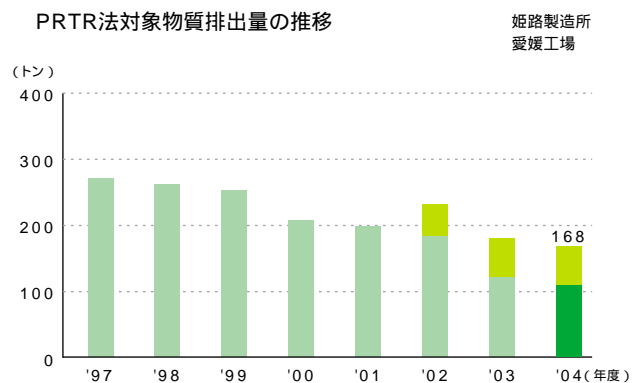
COD排出量の推移



廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋立処分量の推移



PRTR法対象物質排出量の推移



川崎製造所



製造所概要

- 【 所 長 名 】 取締役 尾方 洋介
- 【 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 】 323名
- 【 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など
- 【 T E L 】 044-288-7366
- 【 F A X 】 044-288-8492

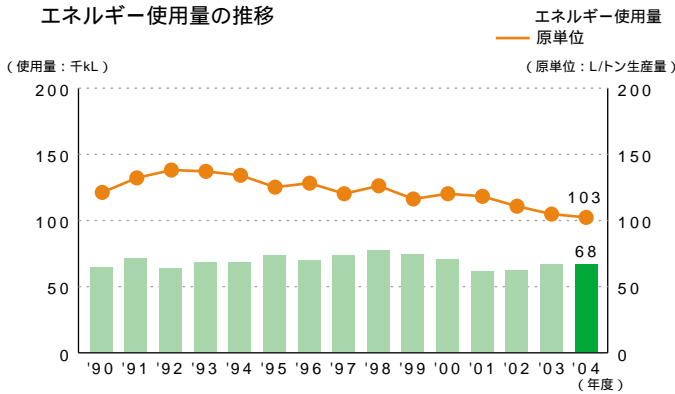
2004年度のレスポンシブル・ケア活動の実績

当製造所の2004年度は、休業・不休災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、重大品質クレームゼロで推移し、無災害記録日数は4,900日を超えました。環境保全につきましては、廃棄物の分別徹底、リサイクルの推進、工程改善などにより、廃棄物の継続的削減を実施し、また、コージェネ設備の稼働により、大幅な省エネルギーを実現することができました。今後も、労働安全衛生マネジメントシステムの定着とともに、廃棄物の削減、社会とのコミュニケーションの実施等、レスポンシブル・ケア活動を推進してまいります。

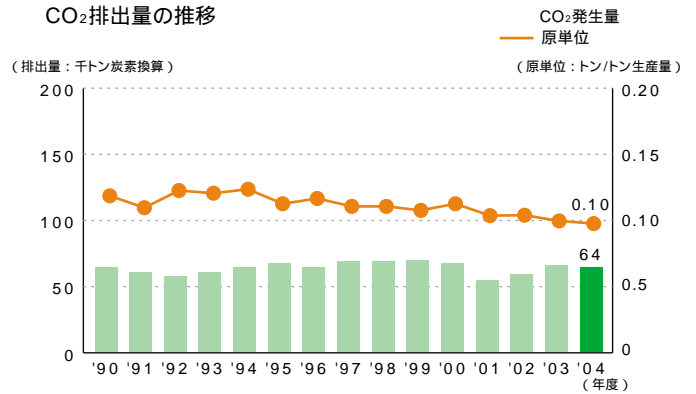


製造所長
尾方 洋介

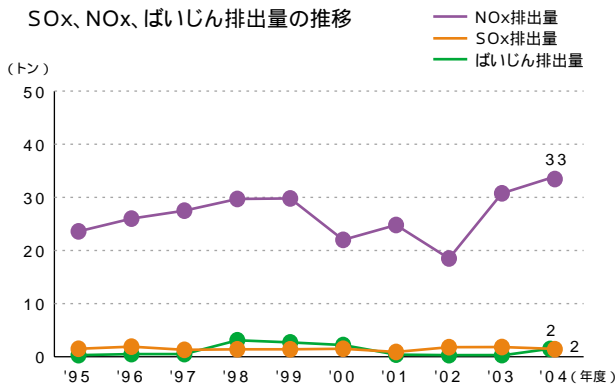
エネルギー使用量の推移



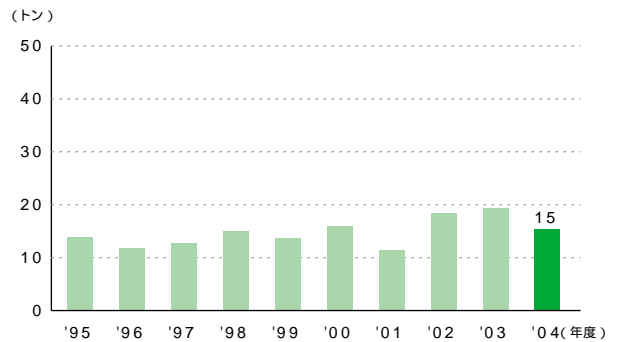
CO₂排出量の推移



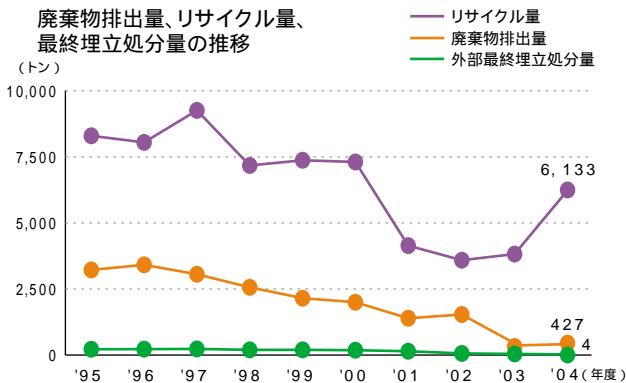
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



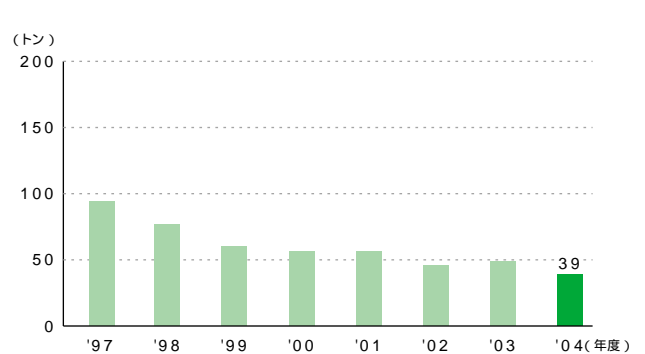
COD排出量の推移



廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋立処分量の推移



PRTR法対象物質排出量の推移



吹田工場



製造所概要

- 【工場長名】北野 正雄
- 【所在地】吹田市西御旅町5-8
- 【従業員数】118名
- 【生産品目】不飽和ポリエステル樹脂、
アクリル系粘接着剤・塗料用樹脂など
- 【TEL】06-6317-2202
- 【FAX】06-6317-2990

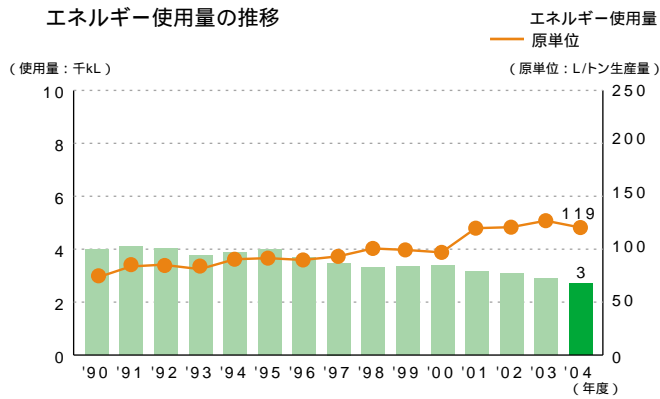
2004年度のレスポンスブル・ケア活動の実績

第4次中期計画初年度に当たる2004年度は、環境負荷改善として、PRTR法対象物質排出量の47%削減(対2000年度)をはじめ、産業廃棄物量削減、省エネルギーに取り組み、年度目標をほぼ達成できました。また、休業・不仕立災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロを継続できました。
今後も更に、環境負荷の継続的改善並びに無事故・無災害の継続に取り組み、地域社会から信頼される工場を目指した活動を推進して行きます。

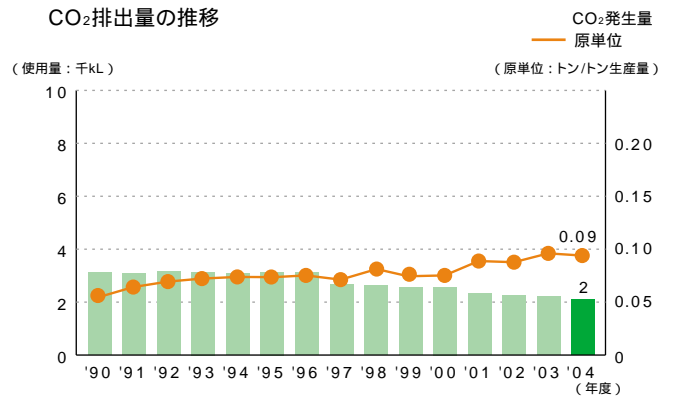


工場長
北野 正雄

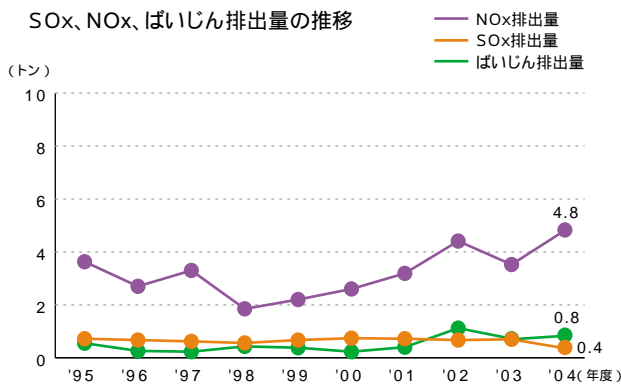
エネルギー使用量の推移



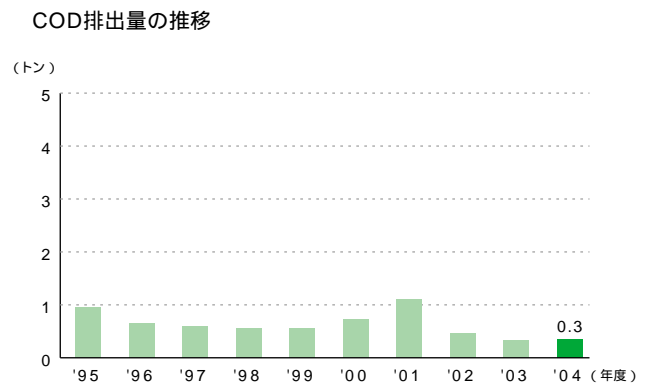
CO₂排出量の推移



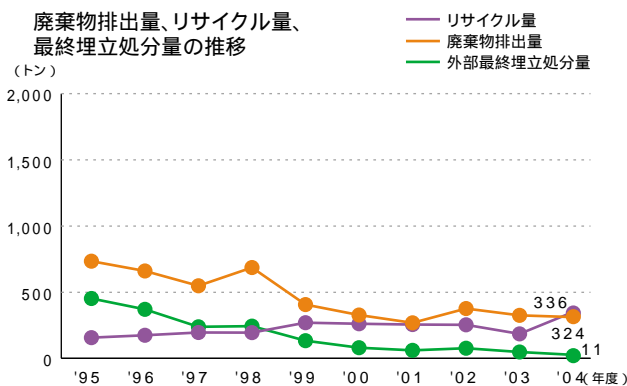
SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



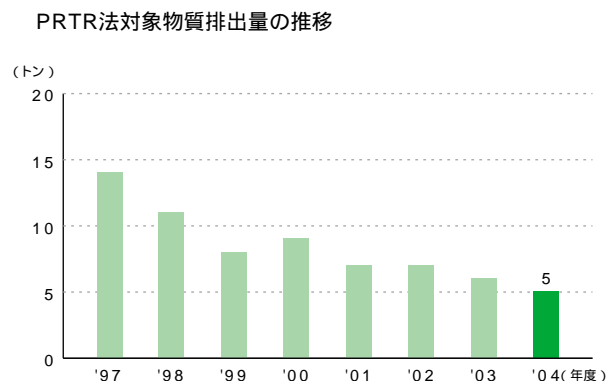
COD排出量の推移



廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋立処分量の推移



PRTR法対象物質排出量の推移



日本触媒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レスポンシブル・ケア(RC)活動に取り組んでいます。

グループ会社のRC交流

国内グループ会社のRC活動を推進していくために、2002年度より国内グループ会社6社の相互査察を実施しています。この相互査察は、日本触媒と国内グループ会社から構成されたメンバーが国内グループ会社を巡回し、RC活動の実施状況について監査し、推進を図っています。

また、海外グループ会社に対してもRC活動の推進を図るため

に情報の共有化を進めるとともに、2004年度に第1回の海外グループ会社の安全担当者会議を開催しました。この会議では、日本触媒および海外3社より労働安全を中心としたRC活動を紹介し合い、さらなる活動のレベルアップへの積極的な意見交換を行いました。



国内グループ会社の相互査察



海外グループ会社の安全担当者会議

国内グループ会社のRC活動

日宝化学株式会社

当社は、ヨード・ヨード化合物、シアン・ニトリル誘導体などの製品を製造しています。今まで販売先で使用された後、廃棄物として処分されていたヨードを含む廃水・廃液(当社には有価資源)から、ヨードを回収・再製品化する設備を増強し、限りある資源の有効利用に取り組みました。また、化学品安全ではMSDSの整備に取り組み、製商品すべてについて改訂を実施しました。

東京ファインケミカル株式会社

2002年10月のRC活動キックオフ宣言から2003年度より環境・安全・品質を柱に3カ年活動目標が設定され目標達成に向け社員一丸となってRC活動を展開しています。環境への取り組みでは廃棄物の削減、省エネ、PRTR対象物質の排出量の削減を重点に活動しています。又ISO9001認証取得を2005年度内としています。

日本ポリエステル株式会社

2004年度は産業廃棄物の削減を主に活動した結果、工程で排出されるPETフィルムをリサイクルすることで、廃棄物を前年に対して約30%削減することができました。2005年度は全社展開するために新たにRC推進室が発足し、RC活動を活発に進めていきます。

日本蒸溜工業株式会社

昨年度は新たに安全・衛生・品質の各大会を開催し、従業員へのRC基本方針の教育・啓蒙活動を強化しました。また、環境保全においてはPRTR法対象物質の排出量削減に向け製造プロセスの変更にも取り組み、一定の成果を上げました。本年度は引き続き、RC基本方針の全社への展開を図るとともに、廃棄する有機溶剤量の削減に取り組んでいきます。



日宝化学のヨード回収・再製品化設備



東京ファインケミカルのRC活動発表会



日本ポリエステルのPETフィルムリサイクル

日本ポリマー工業株式会社

当社は、中間化学品メーカーとして塗料、インキ、繊維加工用から粘着剤用などのアクリル樹脂溶液およびエマルジョンを製造しています。無事故、無公害、高品質、低コストを取り入れた創立時からの会社方針の下、RCマネジメントを推進しています。ISO9001、ISO14001の認証も取得し、さらにOSHMSの構築に向けて取り組んでおります。

日触物流株式会社

化学物質の「環境」「安全」「品質」を確保するためRC活動を推進しています。以前から実践しているトラックから鉄道あるいは船舶へと輸送モードを変更するモーダルシフトの充実を図り、地球に優しさを提供しています。また、ISO9001の認証を姫路、吹田、川崎、追浜の全事業所で取得し、品質マネジメントの強化を図っています。国による電子タグを利用した物流サービスの高度化、ナショナル・ロードセキュリティへの対応も計画しています。

中国化工株式会社

「顧客の信頼を得て満足してもらえる製品を提供しよう」を会社方針として、ISO9001を軸に活動をしております。当社は、準工業地域にあり、一般住宅と隣接しておりますので、臭気・騒音による周辺環境への影響を考慮して、新方式の脱臭装置・低騒音機器を設置しています。今後、既存設備の改善更新も検討して、より良い地域環境の維持に努めていきます。



中国化工の新方式脱臭装置



日本ポリマー工業の朝の全社的5S(一斉清掃)



日触物流のモーダルシフト

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)

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア(インドネシア)

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.(ベルギー)

海外グループ会社3社は2004年よりRC活動を推進しています。

ニッポンシヨクバイ・インドネシアでは、政府が行っている企業環境対策格付け評価で上位9社内に入り、優良評価「緑」の評価を得ました。

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパでは、2004年にISO9001、ISO14001、OHSAS18001を認証取得しました。

エヌエイ・インダストリーズでは2005年にISO9001、ISO14001を取得する予定です。

会社概要

設立年月日 昭和16年8月21日
 資本金 16,529百万円
 売上高 146,789百万円
 従業員数 1,731名

2005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、
 高級アルコールなど

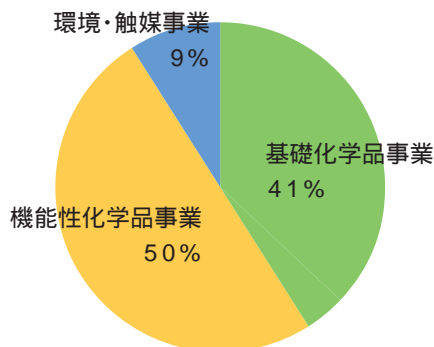
機能性化学品事業

高吸水性樹脂、医薬中間原料、無水マレイン酸、
 コンクリート混和剤、有機・無機微粒子、洗剤原料、
 粘接着剤・塗料用樹脂、不飽和ポリエステル樹脂など

環境・触媒事業

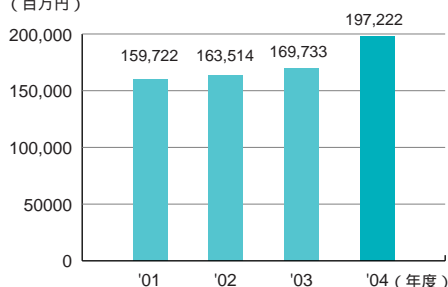
プロセス触媒、脱硝触媒、自動車触媒、
 ダイオキシン類分解触媒、排水処理装置、
 燃料電池材料など

事業別売上高構成比 (2004年度:連結)



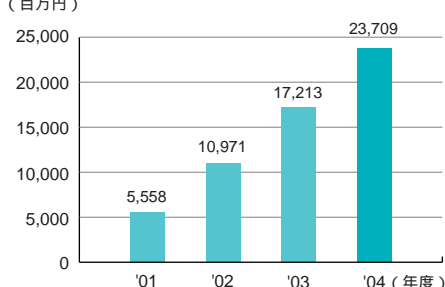
売上高(連結)

(百万円)



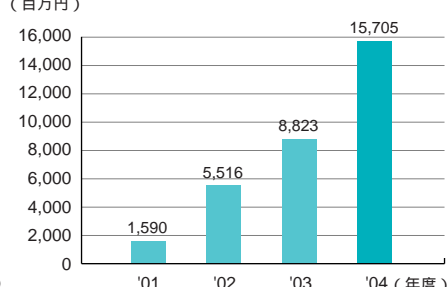
経常利益(連結)

(百万円)



当期利益(連結)

(百万円)



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(愛媛工場を含む)、川崎製造所、
 吹田工場、4研究所、生産技術センター

国内グループ会社

日宝化学(株)*、日本ポリエステル(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*、
 (株)アイシーティー、日本ポリマー工業(株)、
 ジャパンコンポジット(株)、日本蒸溜工業(株)

海外グループ会社

エヌエイ・インダストリーズInc.*、
 ニッポンショクバイ(アジア)Pte Ltd*、
 PT.ニッポンショクバイ・インドネシア*、
 ニッポンショクバイ・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・アクリルL.P.、
 インターナショナル・キャタリスト・テクノロジーInc.

(*は連結対象会社です。)

第三者検証意見書



レスポンシブル・ケア

株式会社 日本触媒
代表取締役社長 近藤 忠夫 殿

「環境・社会報告書2005」

第三者検証 意見書

2005年6月8日

検証評議会議長

山本 明夫

レスポンシブル・ケア検証センター長

田中 康夫

■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「環境・社会報告書2005」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、化学業界の専門家として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、並びに数値の正確性
- 2) パフォーマンス指標(数値)以外の記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
- 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)から報告されるパフォーマンス指標の集計・編集方法の合理性に関する調査、及び報告書記載情報と証拠資料との整合性の確認を、各業務責任者並びに作成責任者に質問すること及び資料提示・説明を受けることにより実施。
- ・川崎製造所において、本社に報告するパフォーマンス指標の算出・集計方法の合理性並びに数値の正確性に関する調査及び報告書記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性の確認、を各業務責任者並びに作成責任者に質問すること及び資料提示・説明を受けることにより実施。
- ・パフォーマンス指標及び記載情報の検証についてはサンプリング手法を使用。

■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、並びに数値の正確性
 - ・パフォーマンス指標の算出・集計方法は、本社及び川崎製造所において、合理的かつ正確に算出・集計されています。
 - ・調査した範囲に於いて、パフォーマンスの数値は正確です。
- 2) 記載情報と証拠資料・証拠物件との整合性
 - ・報告書に記載された情報は、調査した証拠資料・証拠物件と整合性が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、若干指摘事項が認められましたが、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・ケア活動の評価
 - ・レスポンシブル・ケア活動をグループ会社へ展開することを中期活動計画のテーマとして掲げて、グループ会社のRC交流、相互査察を通じ、RC普及に取り組みされていることを評価いたします。
 - ・コージェネレーションを導入するなど省エネルギーに努められていますが、エネルギー原単位の大きな銘柄の生産量の伸び等もありエネルギー消費量は減ってはいません。更なる省エネルギーへの取り組みを期待いたします。
 - ・川崎製造所を査察しての第一印象は、「整理・清掃が徹底された大変きれいな工場」でした。また、現在休業災害ゼロを4,955日間継続中であり、レスポンシブル・ケア活動の素晴らしい成果を高く評価いたします。
- 4) 報告書の特徴
 - ・本報告書は、概要編とデータ・詳細編の二部で構成されており、読者のニーズに合わせて読み進められるように工夫されていることを評価します。

以上

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
日比谷ダイビル 〒100-0011
TEL 03-3506-7475
FAX 03-3506-7598

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



日本触媒



古紙配合率100%再生紙を使用しています



2005.6.2000