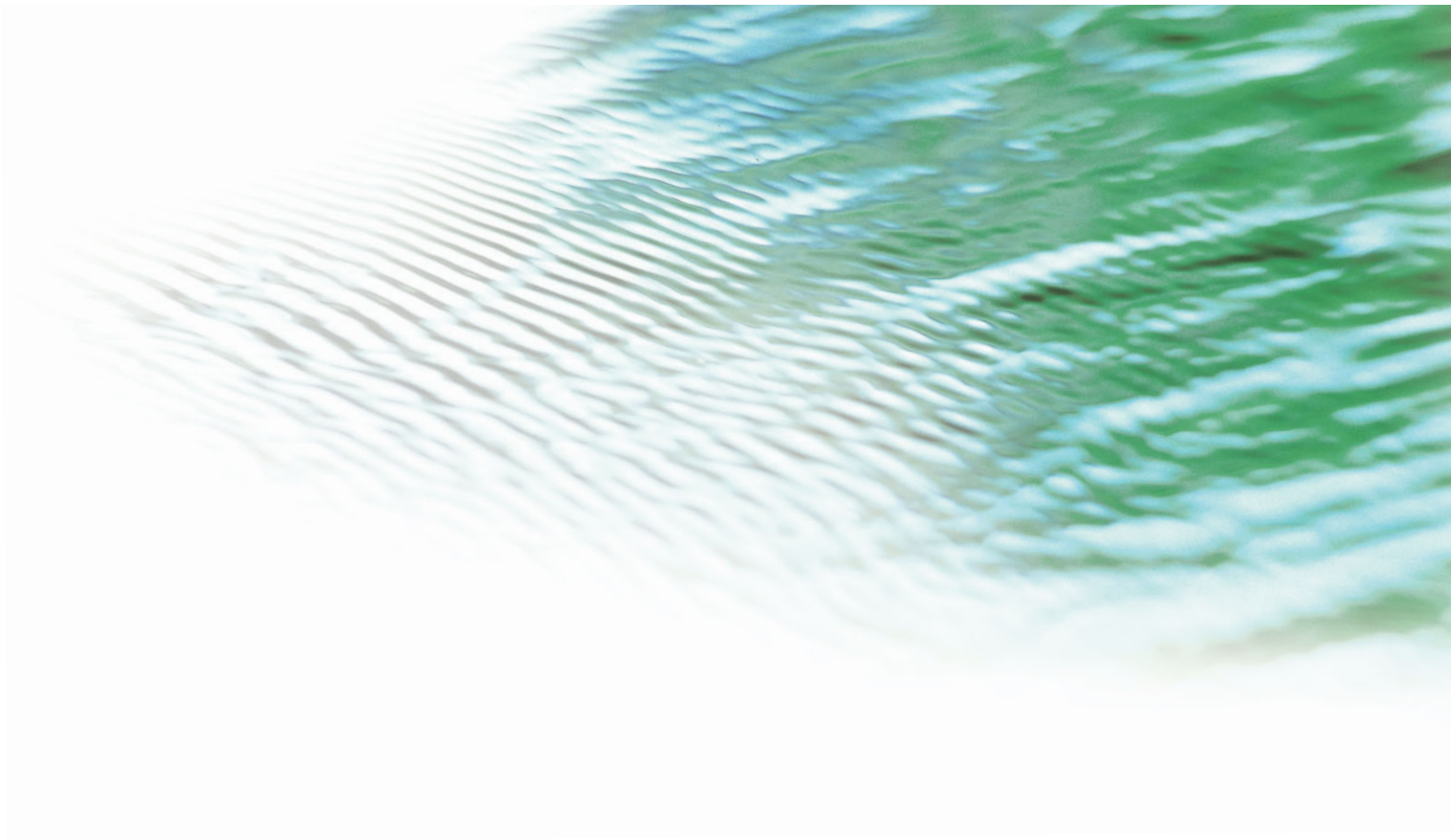




# 環境・社会報告書

# 2006

C S R 経 営 の 実 践



日本触媒

## 目次

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、CSR推進体制、CSRの定義	6
レスポンシブル・ケア活動	8
環境・安全・品質に関する基本方針	8
第4次中期RC推進基本計画と実績、RC推進体制	9
第5次中期RC推進基本計画	10
ISO14001の更新状況、RC教育の推進	11
環境保全への取り組み	12
事業活動に伴う環境負荷	12
地球温暖化を防ぐための活動	13
大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動	14
臭気・騒音防止の活動	14
廃棄物を削減するための活動	15
化学物質管理の活動	16
環境会計、環境投資	17
保安防災の取り組み	18
労働安全衛生の取り組み	19
化学品安全の取り組み	20
品質保証の取り組み、物流安全の取り組み	21
アスベスト問題への当社の対応	22
サイトレポート姫路製造所	23
サイトレポート川崎製造所	24
サイトレポート吹田工場	25
グループ会社の取り組み	26
社会からの信頼と社会への貢献	28
コーポレートガバナンス	28
社会とのコミュニケーション	29
従業員とのかかわり	30
第三者検証意見書	31

### 「環境・社会報告書2006」の編集方針

報告書の発行は今回で5回目です。編集にあたっては、さまざま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、読みやすさに心がけています。新たに日本触媒の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シブル・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(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

対象期間 2005年4月1日～2006年3月31日  
一部2006年4月以降のトピックスも掲載しています。

発行日 2006年6月

次回発行日 2007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:06-6202-1766  
URL: <http://www.shokubai.co.jp/>

## トップからのメッセージ

### CSR経営の実践により、製品・技術を通じて 社会と地球の持続可能な発展に貢献します

今日、企業は環境・社会・経済の三側面にバランスよく配慮し、各ステークホルダーの皆様とのより良い関係を築き、社会の構成員としての責任を果たしていくことがますます重要となってきています。

日本触媒は化学製品のメーカーとして、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させ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年には企業理念を「テクノアメニティ」とし、自然環境との調和を図りつつ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することを当社の使命として活動してまいりました。

今年は新中期経営計画(2006～2008年度)の初年度にあたり、その中で『個性的な技術で新たな価値を創造する国際企業』を目指して、新規分野への参入、成長領域への展開など経営資源の選択と集中を図るとともに、CSR(企業の社会的責任)を経営の根幹と位置付け、CSR活動に全員で取り組むことにしました。当社としての社会的責任に対する経営方針をより明確にするため、企業理念・経営理念を一部変更するとともに、CSR委員会を設置して推進体制を整備し、CSR活動を強化・展開させていきます。

化学企業である当社にとってCSRの一番の基本は、「環境・安全・品質の確保」であり、このことを通してお客様や地域社会から信頼されることが事業活動の前提であります。このたび新中期経営計画に合わせて策定した第5次中期(2006～2008年度)レスポンシブル・ケア推進基本計画において、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項目にそれぞれの目標を掲げ、その達成に向けた取り組みを実践しています。

今後も日本触媒グループは、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、社会と地球の持続可能な発展に貢献して、ステークホルダーの皆様から信頼されるべく、レスポンシブル・ケアを中心とするCSR活動のさらなるレベルアップを図ってまいります。

本報告書では、日本触媒グループのレスポンシブル・ケア活動に加えCSRへの取り組みの一端についてご紹介しました。当社の考え方や取り組みについてご理解をいただき、皆様の貴重なご意見、ご指導を賜れば幸いです。

2006年6月



代表取締役社長

近藤 忠夫

# 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** 2,324億円(連結) 1,705億円(単体)  
**従業員数** 2,806名(連結) 1,730名(単体)

2006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

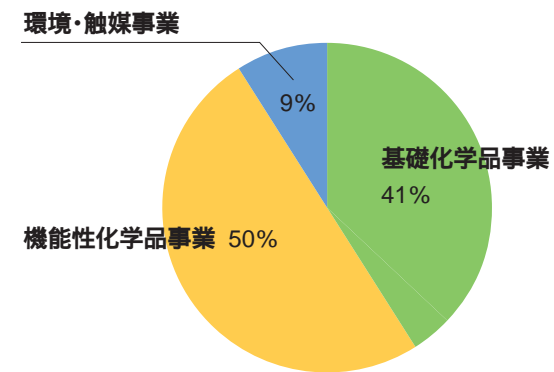
#### 機能性化学品事業

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用ポリマー、有機・無機微粒子、粘接着剤・塗料用樹脂、不飽和ポリエステル樹脂、よう素、樹脂成型品、粘着加工品

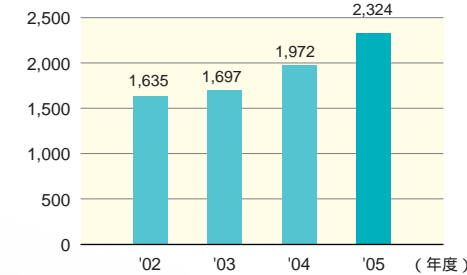
#### 環境・触媒事業

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、排ガス処理装置

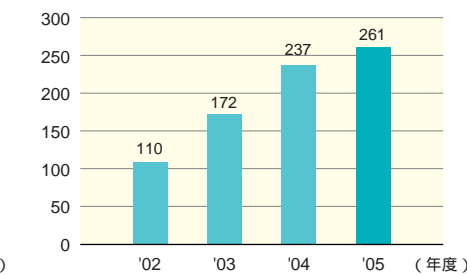
事業別売上高構成比 (2005年度:連結)



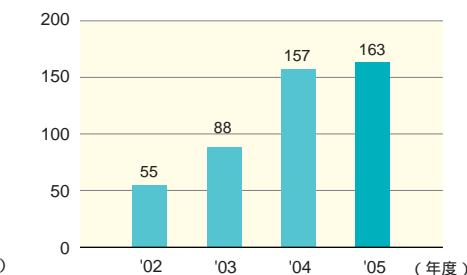
売上高(連結)  
(億円)



経常利益(連結)  
(億円)



当期利益(連結)  
(億円)



### 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\*、日本蒸溜工業(株)\*、(株)アイシーティー、日本ポリマー工業(株)、ジャパンコンビジット(株)

### 海外グループ会社

エヌエイ・インダストリーズInc.\*、ニッポンシヨクパイ(アジア)Pte Ltd\*、PT.ニッポンシヨクパイ・インドネシア\*、ニッポンシヨクパイ・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.

(\*は連結子会社です)

# 製品紹介

## 生活の身近にいつも日本触媒



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。



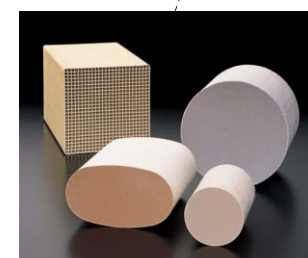
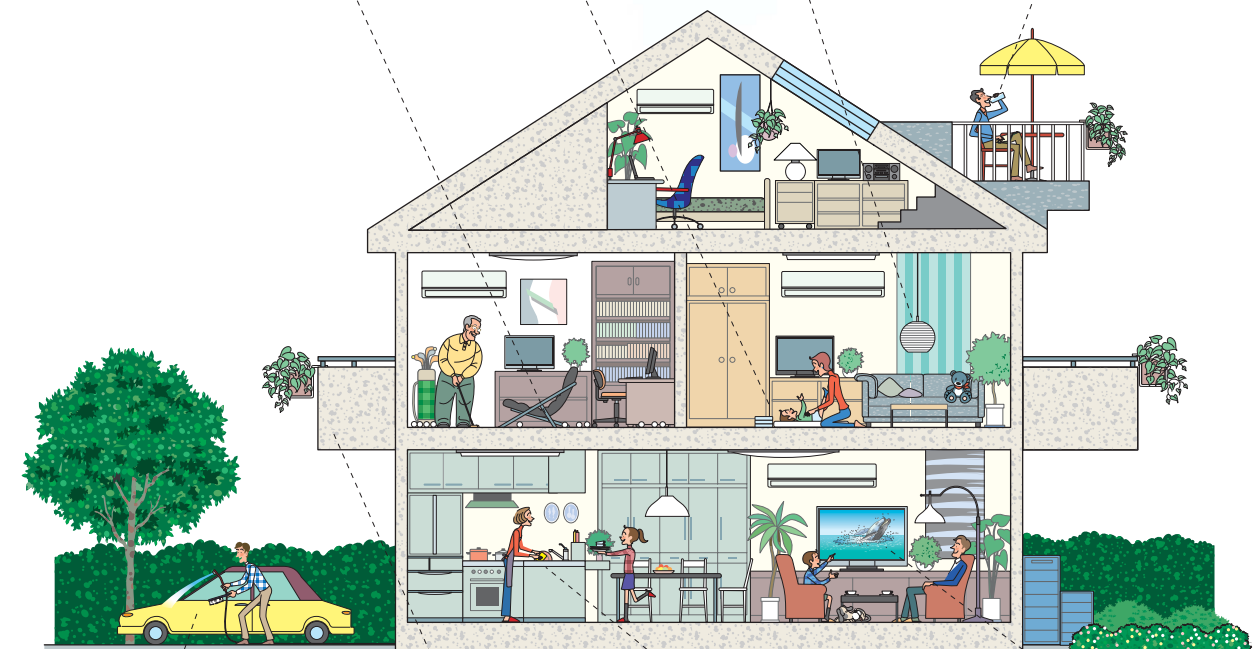
紙おむつなどのサニタリー用品に、高吸水性樹脂が使用されています。



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。



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。



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。



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。



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。



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。

# 日本触媒のCSRの取り組み

## 基本姿勢と体制の整備から取り組んでいきます

当社にとって「CSR経営元年」ともいえる2006年度、当社の社会的責任に対する経営方針を明確化するため「企業理念」「経営理念」を一部変更しました。また、そのCSR経営を実践するために、当社CSRの定義付けを行い、当社CSR活動の方向性を明確にするとともに、主体としてのCSR委員会などの組織を設置しました。

## TechnoAmenity

### 企業理念

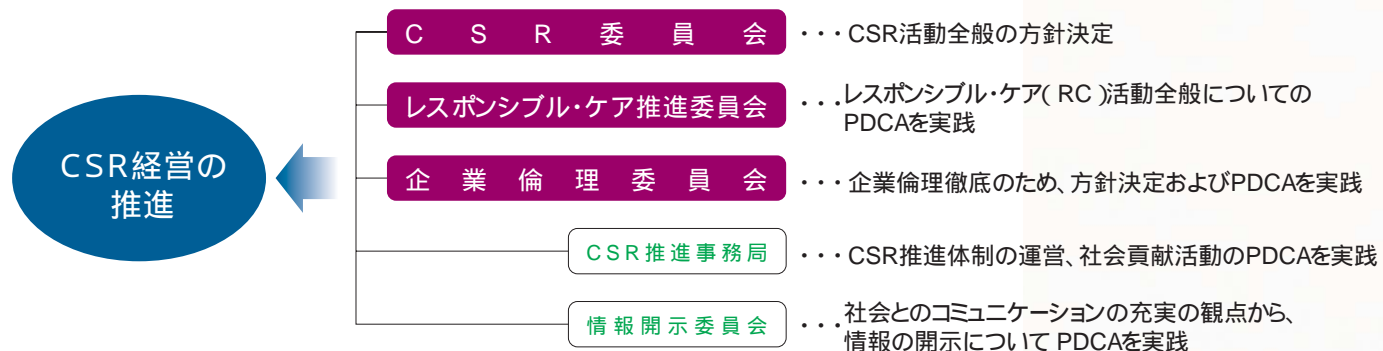
私たちは、テクノロジーをもって人と社会に豊かさと快適さを提供します

### 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
- 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

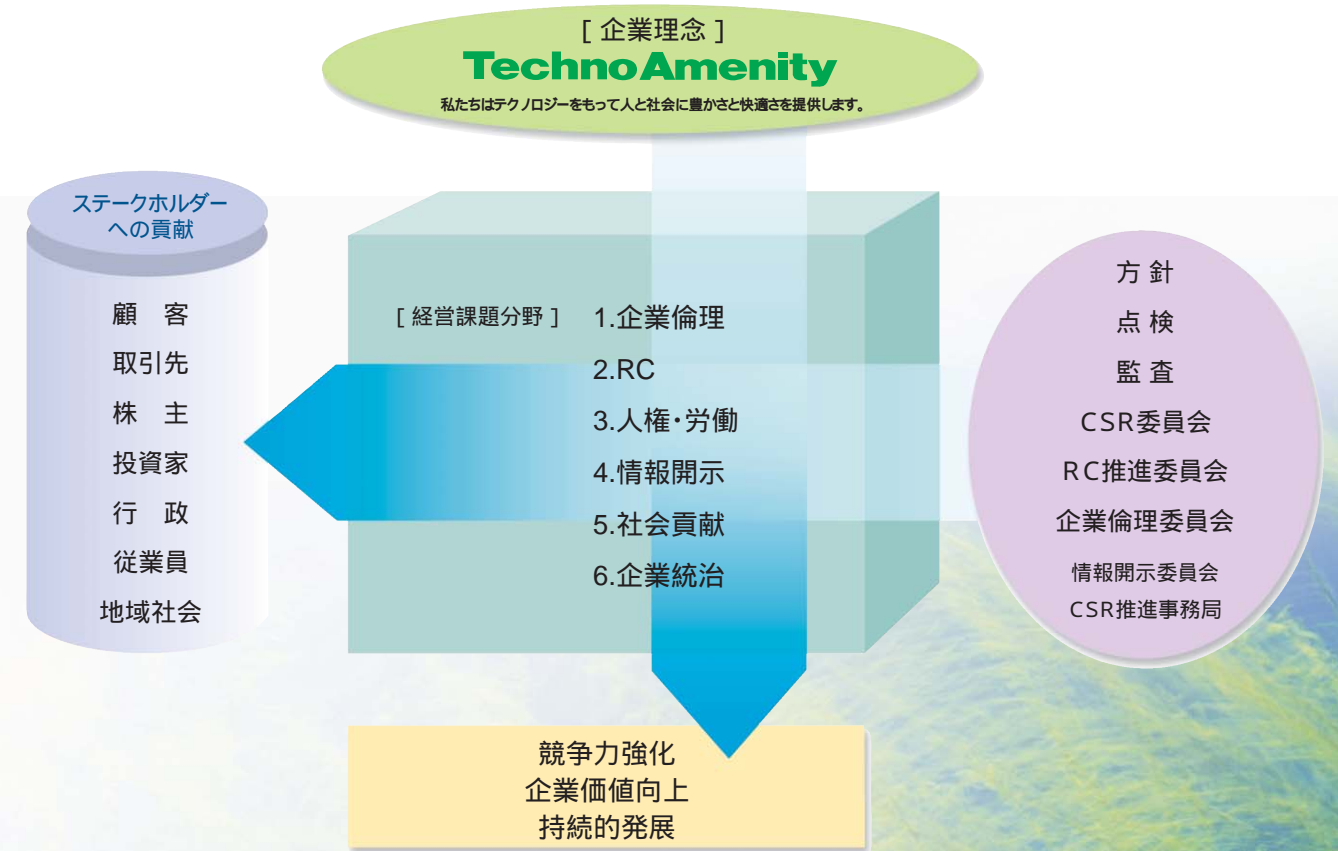
### CSR推進体制

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。



## 日本触媒のCSRの定義

当社企業理念「テクノアメニティ」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、持続的発展を遂げます。



# レスポンスブル・ケア活動

化学企業にとってレスポンスブル・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、日本レスポンスブル・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。さらに、グループ全体のRC活動を通じて社会から信頼され、社会に貢献し、企業の社会的責任を果たしていきます。

## 環境・安全・品質に関する基本方針

当社では、2003年4月に社則「環境・安全・品質に関する基本方針」を改正し、4つの最優先事項を明確にしました。

### 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、人と社会に豊かさ快適さを提供します。」と宣言した。

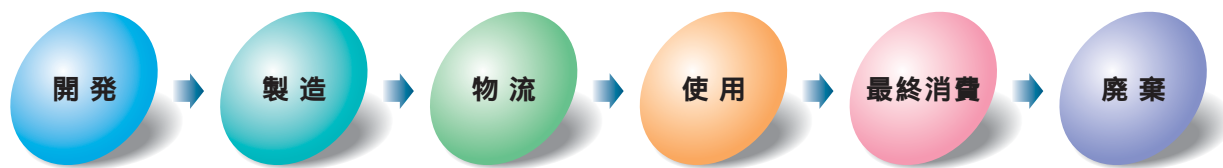
その実践のために、(中略)地球規模での環境保全・保護に調和させるよう配慮することを基本とし環境、安全、品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

- 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。

## レスポンスブル・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至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。



## 第4次(2004～2006年度)中期レスポンスブル・ケア推進基本計画と実績

日本触媒は、環境・安全・品質に関する3ヶ年の中期基本計画を策定し、レスポンスブル・ケア(RC)活動を推進しています。2004～2005年度の活動より環境保全、化学品安全、社会とのコミュニケーションにおいてほぼ目標を達成できる見込みです。残念ながら保安防災および労働安全衛生については、設備災害、休業災害が各1件発生し、目標を達成することができませんでした。また、品質においては重要クレームが2件発生しました。グループ会社のRC活動については、全体のレベルアップは図られましたが、目標を達成した会社と未達の会社がありました。

第4次中期レスポンスブル・ケア推進基本計画(目標)と実績

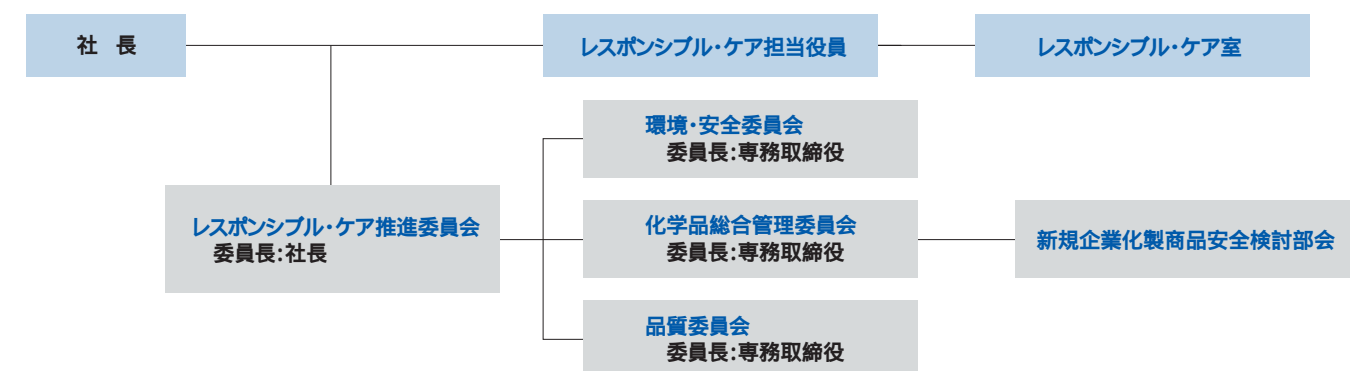
推進項目	第4次RC推進基本計画(2004～2006年度)	実績(2004～2005年度)
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> <li>PRTR法対象化学物質の環境への排出量を50%削減する(対2000年度実績)</li> <li>廃棄物排出量を40%削減(対2002年度実績)</li> <li>エネルギー原単位を1997年度レベル(113L/トン)に維持</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>環境への排出量 43%(117トン)削減</li> <li>廃棄物排出量 30%(1,247トン)削減</li> <li>エネルギー原単位 108L/トン</li> </ul>
保安防災	設備災害 ゼロ 設備事故 半減 2件(対2001～2003年度実績)	設備災害 1件 設備事故 1件
労働安全衛生	休業災害 ゼロ 不休災害 半減 8件(対2001～2003年度実績)	休業災害 1件 不休災害 3件
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
品質	重要クレーム* ゼロ	重要クレーム 2件
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	ASEAN研修生受入れ RC地域対話で発表
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	10社 ISO9001認証取得済 3社 ISO14001認証取得済 (グループ会社10社)

\*重要クレーム:損金500万円以上のクレーム

## レスポンスブル・ケア推進体制

社長を委員長とするレスポンスブル・ケア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。

レスポンスブル・ケア推進体制



## 第5次(2006～2008年度)中期レスポンシブル・ケア推進基本計画

当社は、2006年度より新中期経営計画をスタートさせ、それに伴い、第4次(2004～2006年度)中期レスポンシブル・ケア(RC)推進基本計画も2005年度で終了とし、1年前倒しで第5次中期RC推進基本計画をスタートすることにしました。

この新しい計画は今までの実績等を考慮し、以下の4点について重視して策定しました。

- 社是「安全が生産に優先する」に基づく、設備災害・事故、労働災害の撲滅活動の充実・継続
- 地球温暖化ガス排出量の抑制や廃棄物排出量の削減等の環境負荷低減活動を推進することにより、持続可能な発展を目指す環境経営の推進
- 顧客満足の向上と機能性製品等の高度な顧客ニーズに即応できる全社品質経営の推進
- グループ経営を進展させ、グループ全体のRC活動レベルアップの推進

### 第5次中期レスポンシブル・ケア推進基本計画

推進項目	目標	重点項目
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー原単位の6%削減(対2005年度実績)(CO<sub>2</sub>総量原単位の3%削減(対2005年度実績))</li> <li>ゼロエミッション<sup>*</sup>の達成と維持</li> <li>PRTR法対象物質の排出量40%削減(対2005年度実績)</li> <li>製品における環境配慮設計システムの構築</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>省エネルギー活動と省資源活動の徹底によって炭酸ガス排出の削減とゼロエミッションを推進する</li> <li>ライフサイクルアセスメント手法によって製品の環境負荷を指標化し、製品開発・改良へ活用する</li> </ul>
保安防災	<ul style="list-style-type: none"> <li>設備災害 ゼロ</li> <li>設備事故 ゼロ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>保安管理システムによってリスクの低減を図る</li> <li>プロセスの安全性評価を充実させ、老朽化対策を行う</li> </ul>
労働安全衛生	<ul style="list-style-type: none"> <li>休業災害 ゼロ(協力会社も含む)</li> <li>不休災害 半減(協力会社も含む)(対2004～2005年度実績)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>労働安全衛生マネジメントシステムの充実により、業務の危険性の低減を図る</li> <li>類似災害および不安全行動による労働災害の防止を図る</li> </ul>
化学品安全	<ul style="list-style-type: none"> <li>化学品問題 ゼロ(法的、社会的問題)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>国際的規制(GHS、REACH等)に適切に対応し、グローバルプロダクトステewardshipを推進する</li> </ul>
品質	<ul style="list-style-type: none"> <li>重要クレーム ゼロ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>品質クレーム・トラブルの未然防止活動を推進する</li> <li>機能性製品に関わる品質保証体制を全社的に構築する</li> <li>グリーン調達対応を推進する</li> </ul>
社会とのコミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> <li>ステークホルダーとの対話、適正な情報公開の実施</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>日本レスポンシブル・ケア協議会や近隣各社と連携し、RC地域対話を推進する</li> <li>地域社会活動に積極的に参画する</li> <li>RC活動状況を環境・社会報告書やホームページで情報公開する</li> </ul>
グループによるRC活動の展開	<p>グループ会社の共通目標</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>環境保全：省エネルギーの推進                     <ul style="list-style-type: none"> <li>PRTR法対象物質の排出量削減</li> <li>廃棄物発生量の削減</li> </ul> </li> <li>保安防災：災害ゼロ、事故ゼロ</li> <li>労働安全衛生：休業災害半減(対2004～2005年度実績)</li> <li>化学品安全：化学品問題ゼロ(法的、社会的問題)</li> <li>品質：重要クレームゼロ</li> <li>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</li> <li>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導入</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>支援活動の充実により、グループ会社のRCレベルアップを図る</li> </ul>

\*ゼロエミッションの定義：外部最終埋処分量が廃棄物発生量の0.1%以下

## 2004年度版への対応を完了

### ISO14001の更新状況

2001年7月に全製造所で認証取得を完了しました。2005年度は、改正された2004年度版 ISO14001への対応を完了し、更新しました。

#### 事業所のISO14001認証取得

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



更新審査

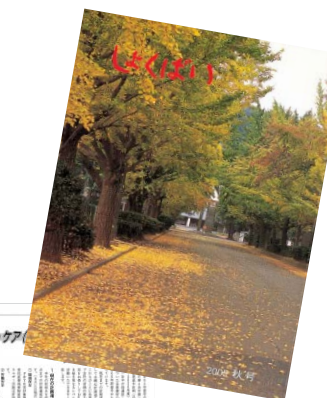
## 個々の従業員の理解促進

### レスポンシブル・ケア教育の推進

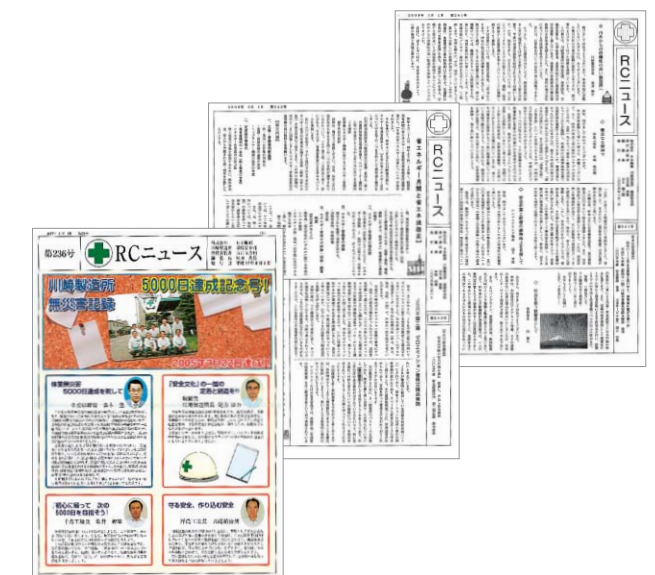
定期的にレスポンシブル・ケア(RC)教育を実施し、全社的にレベルアップを図っています。また、社内誌『しよくばい』でのRCに関する紹介、『RCニュース』の発行など従業員への理解を深めています。



RC教育



社内誌『しよくばい』

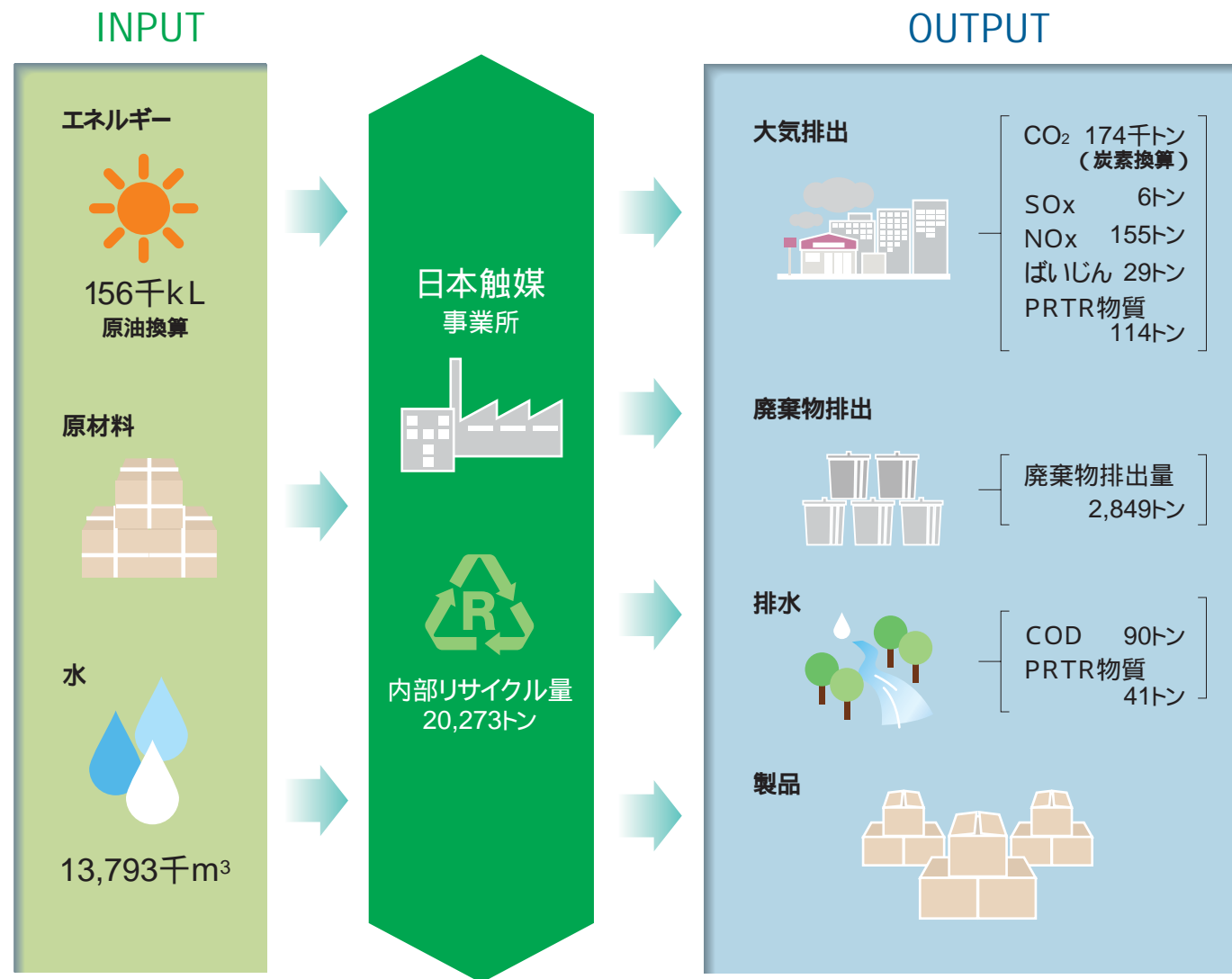


『RCニュース』

## 環境保全への取り組み

### 事業活動に伴う環境負荷

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。



### 環境に関する表彰

川崎製造所は、神奈川県とかながわ地球環境保全推進会議より過去から現在に至る環境保全への取り組みが評価され、平成17年度「かながわ地球環境賞」を受賞しました。表彰式に引き続き、「地球温暖化防止の集い」が行われ、川崎製造所のレスポンスブル・ケア活動の取り組みを紹介しました。



### 二酸化炭素 (CO<sub>2</sub>)

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。

### 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。

## 前年度比4%削減

### 地球温暖化を防ぐための活動

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。製造する製品の構成において、エネルギー多消費型の製品が増大する中、コ-ジェネレーションの導入を1999年度に姫路製造所で、2004年度に川崎製造所で行い、大幅な省エネルギー効果を得ることができ、目標を達成しています。

### Interview

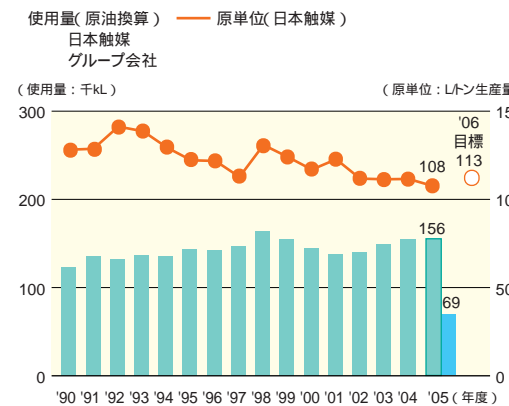
#### 余剰蒸気の活用で省エネを実現しました



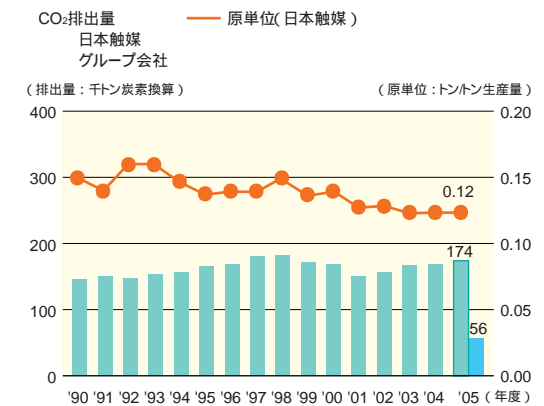
姫路製造所化成品製造部 陰山 祥一

私は姫路製造所で使用される電気、燃料、蒸気などのエネルギーを管理する部門に所属し、エネルギー使用状況の監視と最適なエネルギー使用計画の作成を行うとともに、所内全体からの視点で捉えた省エネ活動に取り組んでいます。従来、活用されていなかった余剰蒸気の大部分を製造工程の改良によって有効活用することができ、大幅な省エネ効果を得ることができました。

### エネルギー使用量の推移



### CO<sub>2</sub>排出量の推移



コージェネレーションシステム

## モーダルシフトの推進

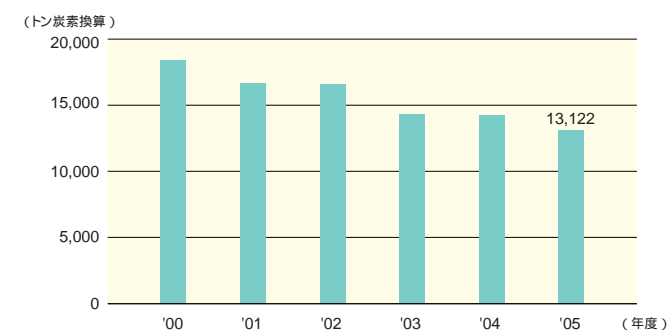
### 環境に配慮した物流の取り組み

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。今後、2007年から荷主に届出を義務づける改正省エネ法への対応も進めていきます。



コンテナを積み込む内航船

### 国内物流におけるCO<sub>2</sub>排出量の推移



鉄道の利用による環境配慮

## SOx排出の少ない天然ガスへ転換

### 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。1999年度に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しました。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。

#### Interview

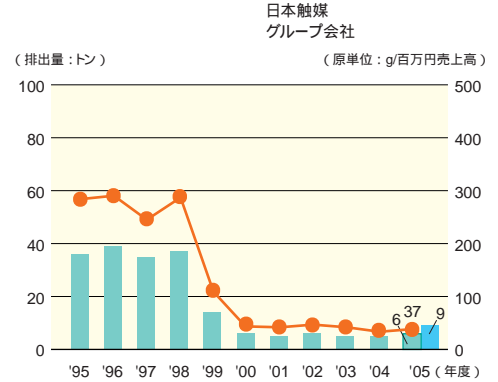
#### 新システムの設計で 汚染防止に貢献しました



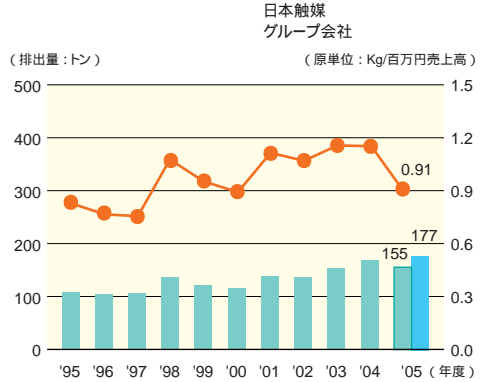
姫路製造所化成品製造部 小林 典人

姫路製造所では新プラント建設にあたりプロジェクトチームを結成し、私はそのメンバーとして付帯設備である廃液燃焼炉の詳細な設計を担当しました。既設の廃液燃焼炉に比べ、大気汚染防止対策として、NOx排出を抑制できるシステム、さらに燃焼排ガス中のばいじんを高効率に捕捉する電気集じん機を導入し、2006年2月よりこの設備はスタートし、順調に稼働しています。

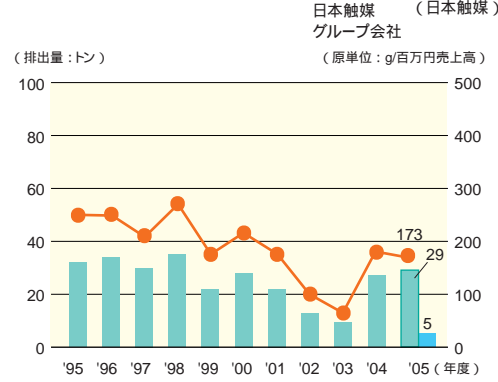
#### SOx排出量の推移



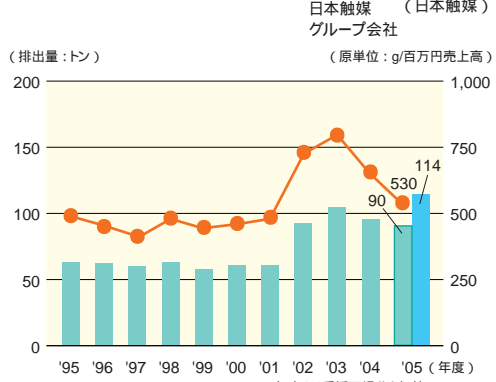
#### NOx排出量の推移



#### ばいじん排出量の推移



#### COD排出量の推移



市や県との協定値に対してSOxは1/50、ばいじんは1/10、NOxとCODは1/2以下の水準です。

### 臭気・騒音防止の活動

#### 臭気防止

2005年度の臭気苦情はありませんでした。工場近隣の住民へのモニター依頼、工場周辺の臭気パトロールを実施しています。

#### 騒音防止

2005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。



廃液燃焼炉



活性汚泥処理装置



脱硝装置



活性炭の吸着槽

## 外部最終埋立処分量を大幅に削減

### 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。2005年度は分別回収の徹底とリサイクルの推進により、外部最終埋立処分量を大幅に削減することができました。

#### Interview

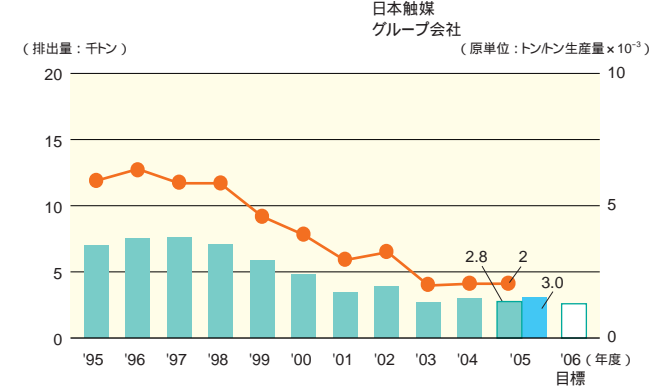
#### 外部最終埋立処分量を 大幅に削減



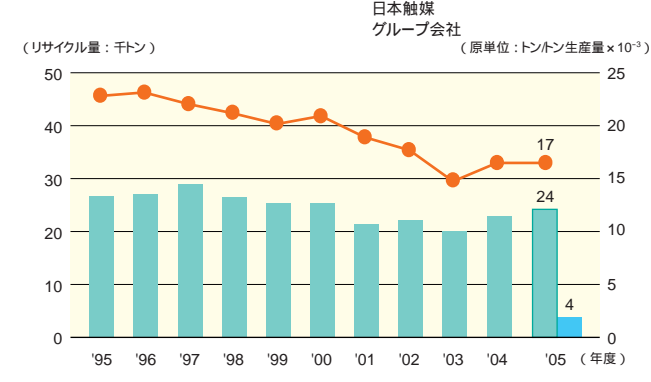
川崎製造所第1製造課 井上 明

川崎製造所ではゼロエミッション活動を2003年度よりスタートさせ、最終埋立処分量の削減に取り組んでいます。私はゼロエミッション推進者のリーダーとして活動の進捗状況等を掲載したデータベース「ゼロエミッション活動掲示板」を開設し、共通認識を持てるような形をつくり、所内全員の努力と各職場推進者の積極的な活動により、最終埋立処分量を1トンまでに削減することができました。

#### 廃棄物排出量の推移



#### リサイクル量の推移

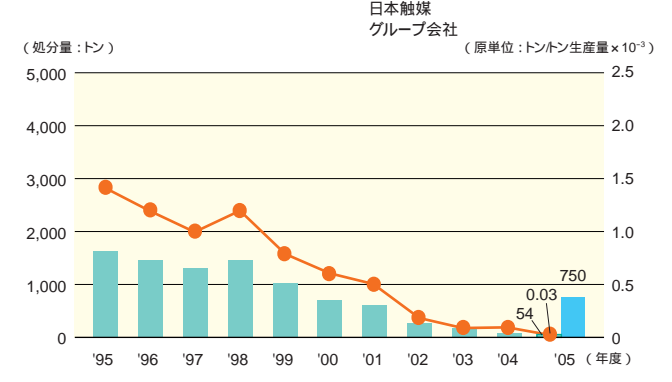


分別回収

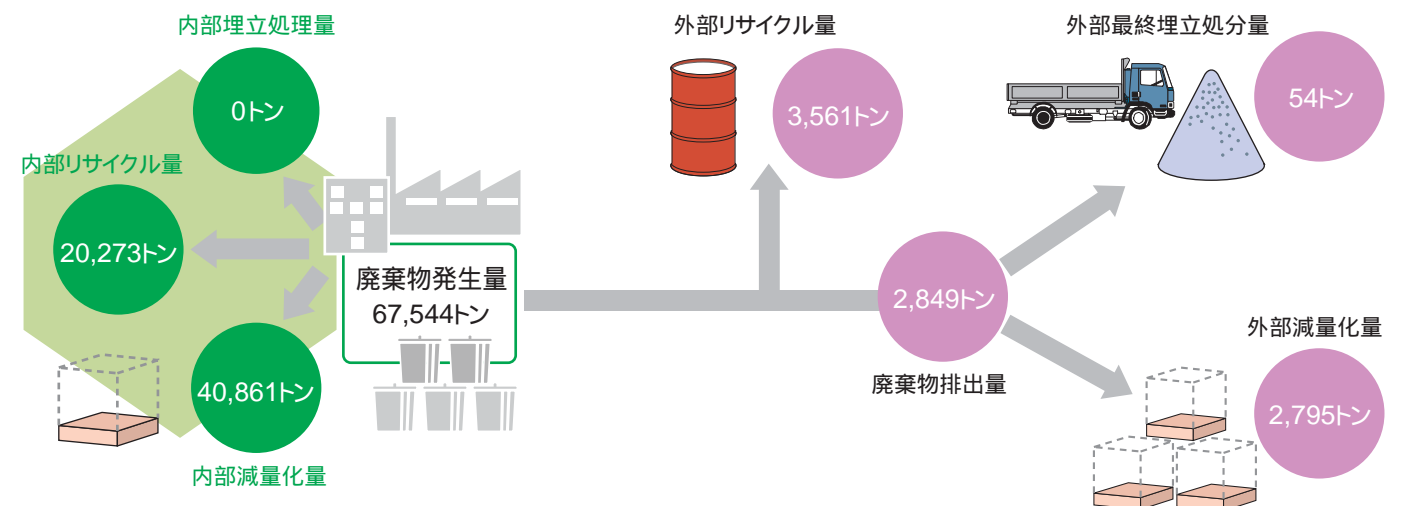


新活性汚泥処理装置

#### 外部最終埋立処分量の推移



#### 廃棄物フロー図



#### SOx

大気汚染に関わる有害物質のひとつ。二酸化硫黄(SO<sub>2</sub>)、三酸化硫黄(SO<sub>3</sub>)などの硫黄酸化物の総称。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(NO<sub>2</sub>)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

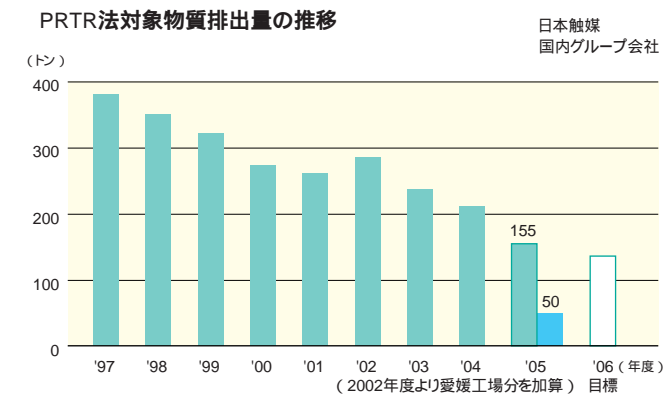
(Chemical Oxygen Demand) 化学的酸素要求量。有機物による水質汚濁の指標。有機物を酸化剤で化学的に酸化するときに消費される酸素量。



## 化学物質の排出量削減を推進


### 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(271トン)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。排出量の上位にあるアクリル酸とトルエンについて削減対策が推進され、2006年度の目標を達成する見込みです。



**Interview**

**目標を5ポイント超える成果が得られました**



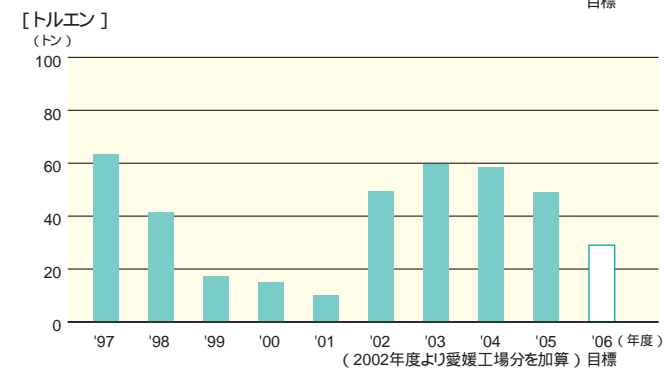
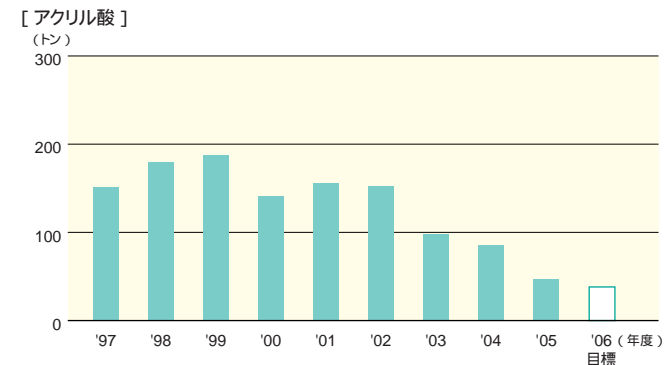
吹田工場管理課 福田佳弘

吹田工場では近隣住民に配慮することを最優先課題と考え、PRTR法対象物質の環境への排出量( PRTR排出量 )を2000年度比50%削減することを必須目標として掲げ、排出量削減に取り組みました。関係各部署の協力を得て、製造工程で排出するトルエンやキシレンを触媒式排ガス処理装置で無害化する対策を実施しました。その結果、PRTR排出量を55%削減することができ、目標を達成することができました。

2005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法対象物質名	大気排出量	水域排出量	総排出量
1	227	トルエン	49,205	0	49,205
2	3	アクリル酸	46,614	0	46,614
3	304	ほう素及びその化合物	0	31,551	31,551
4	45	エチレングリコールモノメチルエーテル	3,121	0	3,121
5	177	スチレン	3,011	0	3,011
6	63	キシレン	2,817	0	2,817
7	6	アクリル酸メチル	2,678	0	2,678
8	16	2-アミノエタノール	0	2,651	2,651
9	11	アセトアルデヒド	40	2,287	2,327
10	207	銅水溶性塩( 錯塩を除く )	186	1,539	1,725

### PRTR法対象物質の排出量推移(個別)



### 環境会計

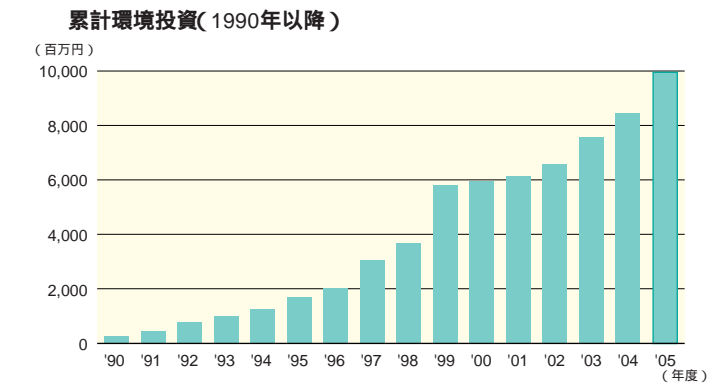
当社の環境会計は2000年に公表された環境省のガイドラインと2003年発刊の(社)日本化学工業協会、日本レスポンス・ケア協議会の「化学企業のための環境会計ガイドライン」に準拠して集計しています。また、環境省の「環境会計ガイドライン2005年度版」も参考にしています。

環境保全コスト				環境保全効果		
対象期間: 2005年4月~2006年3月 集計範囲: 日本触媒単独				(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	大気・水質の汚染防止、有害物質の排出抑制	1,054	1,528	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 2004年度 211トン → 2005年度 155トン	P14、16
	地球環境保全コスト	省エネ(地球温暖化防止)、コージェネレーション	44	1,387	コー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 2004年度 112L/トン (13%削減) → 2005年度 108L/トン (16%削減)	P13
	資源循環コスト	産業廃棄物の適正処理・処分	15	422	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 2004年度 88トン → 2005年度 54トン	P15
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	33	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	7	469	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に努めています。	P11	
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	357	1,610	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。		
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	16	35	(社)日本化学工業協会が進めるLRI等に参画しています。	P20	
環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)		0	1			
<b>合計</b>		1,493	5,485			

環境保全対策に伴う経済効果		実質的効果	
(百万円)		(百万円)	
項目	金額	効果の内容	金額
当該期間の投資額の総額	18,486	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	455
当該期間の研究開発費の総額	9,699	省エネルギーによるエネルギー費の節減	2,034
		省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	631
		<b>合計</b>	<b>3,120</b>

### 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。



**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**  
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。

## 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。

### 保安管理の基本原則

社則「保安管理規則」に保安管理の基本原則(次の4項目)を規定し、実践しています。

- (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停止する。(その責任は一切問わない)
- (3)ラインの管理者は保安の直接責任を負い、関連スタッフはライン補佐の責任を負う。
- (4)保安関係法令及び保安関係社内規則を遵守すると共に自主保安管理を推進し、水準の向上を図る。



### 自主保安

当社は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。プラント建設等にあたって、知見を多く持つ我々自身が考え、我々の責任で対策を講じ、創業以来、自主保安精神を貫いています。

### 保安確保のためのトップの役割

保安を確保する上で、トップの重要な役割は、主に次の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

### 設備の安全性評価

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、新規物質の取り扱い等に際し、RC審査基準等に基づき、事前に安全性評価を実施しています。

2001年度からHAZOP等の手法により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による安全性評価

### 設備保全の徹底

1988年からコンピューターを使った設備管理システムを導入しています。設備の検査・診断技術の向上、データの蓄積と活用によって分析・解析技術を高め、これらの技術をもとに設備管理の標準化、共有化を推進しており、このデータの活用により、計画的に更新等の時期を設定し、予算を確保して設備保全の強化を図っています。

### 各種防災訓練の実施

万一の災害に備え、被害を最小限とするため、防災体制を確立しています。消防訓練、応援出動訓練などの各種防災訓練を年間計画に定め、災害発生時に迅速かつ適切な対応がとれるよう、定期的に行っています。



各種防災訓練

### 設備災害件数の推移

1997年から設備災害ゼロを継続してきましたが、2005年度に設備災害が1件発生しました。

(概要)プラントの乾燥機より出火し、乾燥機を焼損しました。

(措置)直ちに事故調査委員会を設置し、原因究明と対策を実施しました。これにより類似個所の総点検を実施し、再発防止の徹底を図っています。

年度	'90	'91	'92	'93	'94	'95	'96	'97	'98	'99	'00	'01	'02	'03	'04	'05
件数	0	0	0	0	2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1

## 労働安全衛生の取り組み

当社はHH(ヒヤリハット)、KY(危険予知)、5S活動などによる職場安全活動や安全教育・訓練の実施により、労働災害を減少させてきました。さらに労働安全衛生マネジメントシステムの運用や災害事例研究会の発足などにより、労働災害の撲滅を図っています。

### 無災害活動

川崎製造所では2005年7月22日に無休業災害5000日を達成しました。さらに1万日達成を目指し、全所員一丸となり無災害活動を行っています。

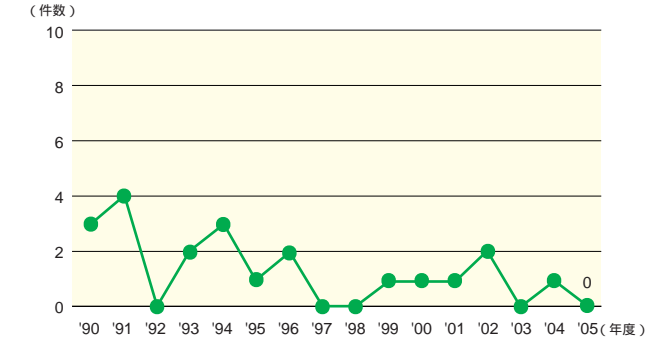


5000日達成

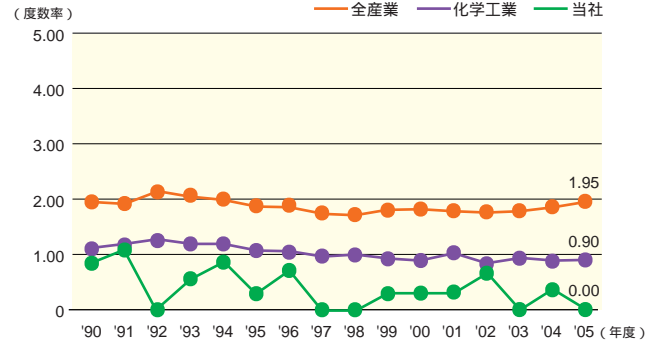


安全衛生大会

### 労働災害



### 休業度数率



### OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)の構築

2003年度に全製造所で認証取得可能なレベルの労働安全衛生マネジメントシステムを構築し、運用しています。このシステムにより労働災害の撲滅、潜在的危険性の低減、健康増進と快適な職場環境の形成を促進し、労働安全衛生水準の向上を図っています。

### Interview

#### 無災害5000日を達成し、継続しています



川崎製造所 第3製造課 野元 隆治

川崎製造所では休業災害ゼロ、不休災害ゼロを目標に労働災害撲滅に取り組み、無災害5000日を達成し、継続しています。私が所属する職場では5Sを基本に、KYによる不安全行動撲滅活動、体験学習、OSHM Sによる潜在的危険作業の見直し等を実施しています。2005年度より職場展開した災害事例研究会では経験の浅い従業員の意見も反映することができ、職場の安全に対する感受性が向上しました。

### 災害事例研究会の開催

2004年度より災害事例研究会を発足し、定期的開催しています。この研究会は過去に発生した災害を事例とし、本質的な原因説明・対策立案技能の習得と、職場の安全の核になる人の養成を目的としています。



災害事例研究会

### 体験学習の実施

危険予知感性のレベルアップを目的に、外部教育機関による体験学習を、姫路製造所および川崎製造所で2005年度に3回実施しました。体験項目は挟まれ・巻き込まれ、噴出・被液、火災・爆発、高圧ガスの取り扱い、熱傷・薬傷の5項目です。



体験学習

#### 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。

#### 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。

#### 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。

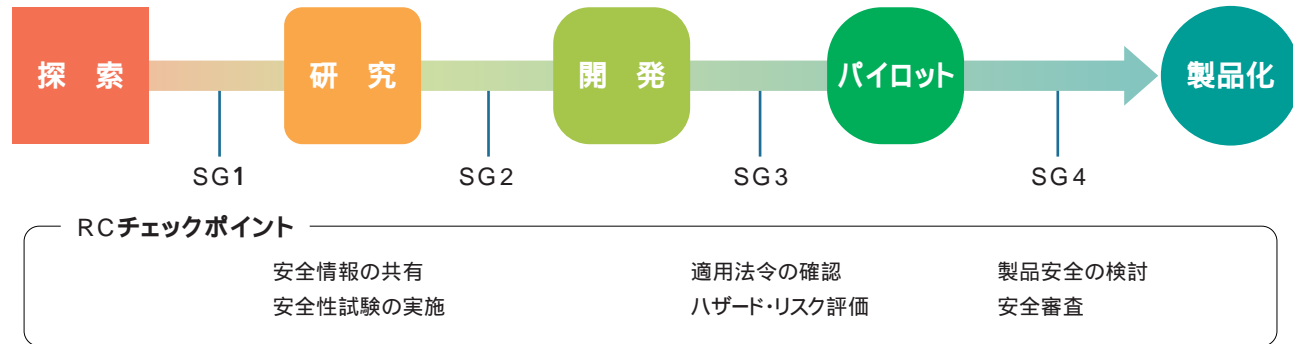
## 化学品安全の取り組み

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)ゼロを継続しています。

### 新規製品の安全管理

研究・開発の各段階ならびに製品化までの各段階でステージゲートシステムを導入して、レスポンスブル・ケア(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、移行の可否を決定しています。

#### ステージゲートシステム(SG)

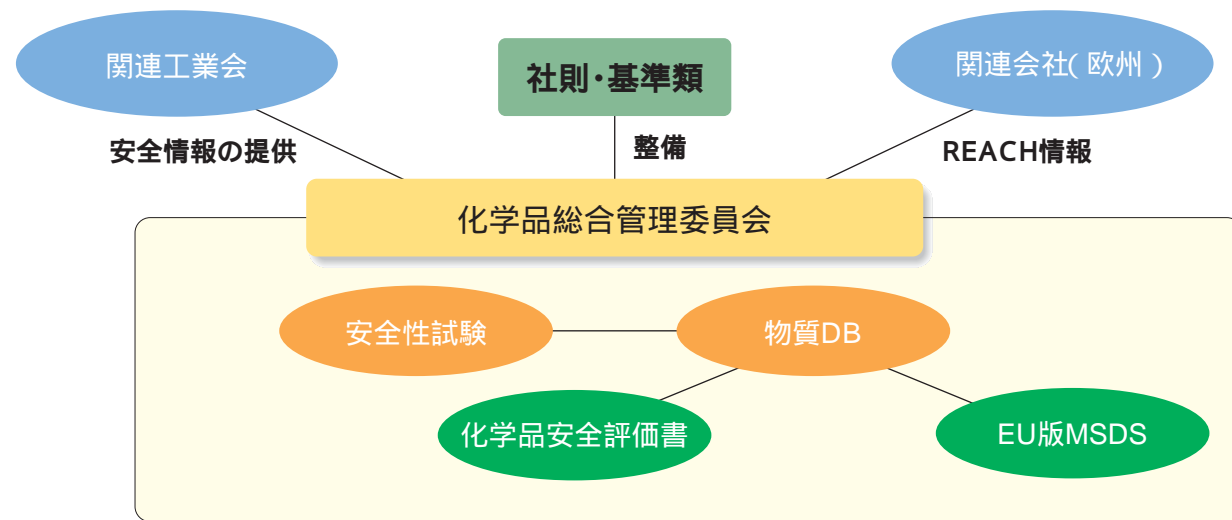


### 欧州化学品規制(REACH)への対応

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、事業者による安全性試験の取得に加えて、化学物質の原料、製造、使用、廃棄に至るまでの化学品安全評価の実施と文書の提出が必要となります。

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など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。

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。



#### MSDSとは

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。今後は、GHS対応版やEU版の作成を実施します。

#### GHSとは

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。当社はRC計画に組み込んで実施します。

#### HPV/LRIとは

OECD加盟の政府と国際化学工業協会(ICCA)とが推進する高生産量化学物質の人の健康と環境影響に対する安全評価プログラムがHPVで、当社では該当する21物質での安全点検を受けています。LRIはICCAが推進する化学物質の長期影響を調査する研究活動で、当社は資金協力を行っています。

#### ジャパンチャレンジとは

「官民連携既存化学物質安全性情報・発信プログラム」の略称で、欧米での安全点検を受けない国内年間1千トン以上の高生産・輸入される化学物質をOECD/HPVレベルで安全点検を行い、その結果を公表する国のプログラムです。当社グループでは4物質が該当しており、積極的に参画しています。

## 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向上に取り組んでいます。

### 顧客満足への取り組み

お客様に満足していただけるように、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。



品質大会

### ISO9001認証取得状況

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ISO9001規格2000年版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

### 製品安全への取り組み

新規製品の製造物責任法(PL法)への対応を含め製品安全の対策については、「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、カタログ、警告ラベルおよびMSDSを作成し、お客様への提供などにより、対策を進めています。

## 物流安全の取り組み

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。



ローリー積載時の安全確認



輸送上の緊急対応訓練

### 品質トラブル発生防止への取り組み

2005年度は重要クレームが2件ありました。その是正対策として、直接的な原因にとどまらず、根本的な原因を追求し、再発防止対策として管理制度、チェック体制を見直し、整備しました。

品質トラブルには全社で迅速に対応するのは当然ですが、このような品質に関する情報を、対応の進捗状況が見える形にデータベース化し、会社で共有することで、トラブル事例の水平展開、再発防止に役立てています。



イントラネットによる品質トラブルのデータベース

### グリーン調達への対応

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、運用を開始しています。

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(全的に使用を禁止)」「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しています。

### 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、乗務員に携行させるとともに、定期的に教育を行っています。



イエローカード

## アスベスト問題への当社の対応

### 当社におけるアスベストの使用状況

近年、アスベスト(石綿)による健康被害が大きな社会問題となっています。当社は過去よりアスベスト製品の製造は行っていませんが、健康障害の発生状況や製造設備、建築物におけるアスベスト含有製品の使用状況について調査を実施し、その結果をもとに対応しています。

使用しているアスベスト含有製品の撤去・代替化の推進を図るため、2005年4月に「石綿含有製品の代替化に関する指針」を制定し、さらにアスベストによる健康障害防止の徹底を図るため2005年10月に社則「石綿による健康障害防止細則」を制定しています。

### 石綿による健康障害防止細則(抜粋)

- 1)アスベスト含有製品の新規購入・使用を禁止する
- 2)アスベスト含有製品の除去もしくは非アスベスト製品への代替化を計画的に実施する
- 3)アスベストを取り扱う作業(解体および撤去作業の立会い等)における曝露防止対策を徹底する
- 4)アスベストによる健康障害の予防(アスベストに関する教育等)およびそれに対する健康管理を実施する

### 1. 健康障害の発生状況とその対応

当社では、アスベスト含有製品の製造は行っていませんが、過去にアスベスト含有製品を扱う作業やアスベスト含有製品の設置・解体工事の立会い等の作業が行われていたことを確認しています。健康障害の発生状況はこれまでに1名の従業員が中皮腫で1991年に亡くなられ、1993年に労災認定を受けています。この方は保全工事の監督業務を担当されていました。当社は、従業員、退職者への対応として以下の事を行っています。

#### 従業員への対応

アスベスト含有の保温材を使用していた可能性のある1982年以前に実施した保温工事の立会い作業の従事者と検診受診希望者に対して、2005年10～12月にアスベストの特殊検診を実施し、全員異常は認められませんでした。またアスベスト含有製品が一部の箇所で使用されていることもあり、アスベストの有害性について各事業所の従業員に教育を行うとともに、曝露防止対策の徹底を図るために各事業所においてアスベスト含有製品の取扱いや解体工事等にかかわるマニュアル、規則、基準等の整備を、2006年3月までに行いました。

#### 退職者への対応

当社の退職者全員にアスベストの特殊検診受診案内を2006年1月に送付し、特殊検診を希望された方には当社負担で受診していただき、10名の方が胸膜肥厚斑等の所見を受けました。当該者の方には、アスベストに関する健康管理手帳を取得してもらうため、当社では石綿取り扱い業務従事証明書を発行しています。今後もアスベストの特殊検診を希望される退職者の方への対応は継続して行います。

### 2 製造設備・建築物におけるアスベスト含有製品の使用状況とその対応

全事業所でアスベスト含有製品の使用実態調査を行い、2005年10月に終了しました。結果、製造設備や建築物の一部の箇所アスベスト含有の吹き付け材、保温・断熱材、スレート、パッキン・ガスケット等のシール材、保温材リボンの使用が確認されました。現在当社では、すべてのアスベスト含有製品について「石綿による健康障害防止細則」に基づき新規購入・使用を禁止し、既に使用されている箇所については除去もしくは非アスベスト製品への代替化を進めています。

- ・アスベスト飛散の恐れがあり社会的問題となっている吹き付け材は、1箇所確認され、2006年1月に撤去しました。アスベストリボンは2006年3月までに撤去または非アスベスト含有製品に代替し、アスベスト飛散の可能性のある製品への対策は終了しました。
- ・グリーン調達対応の一環として、製品と接触する可能性のあるシール材については、2007年度中に代替を完了します。
- ・上記箇所以外に使用されているシール材は、製品に混入する可能性は無く、成形品であるためアスベスト飛散の心配はありませんが、アスベストを含んでいるため、更新時に非アスベスト製品に代替します。保温・断熱材、スレートも成形品であり、通常の使用状態ではアスベスト飛散の心配はありませんが、同様に更新等の機会に非アスベスト製品に代替します。

お問い合わせ窓口：レスポンス・ケア室 TEL 06-6223-9165

## サイトレポート

### 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 】 863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



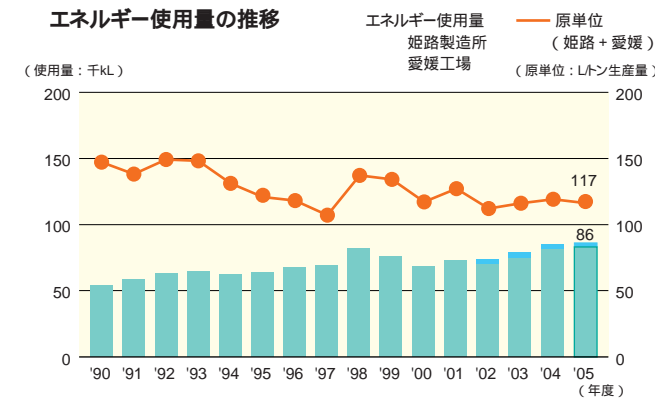
### 2005年度の レスポンス・ケア 活動の実績



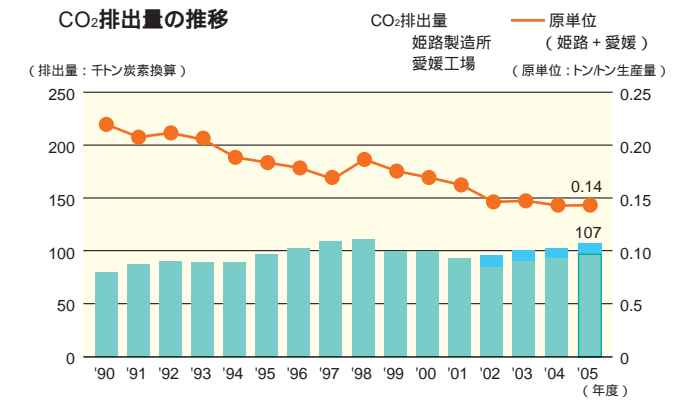
製造所長  
春名 義信

2005年度は、PRTR法対象物質の排出を前年度より削減し、休業災害ゼロ、化学品問題ゼロ、重大品質クレームゼロを達成しましたが、設備災害が1件発生しました。対応として原因究明結果に基づく災害防止対策を徹底しました。特記すべき活動として、新鋭の廃液燃焼処理設備を稼働させ環境負荷低減に努めたこと、また最新鋭の大型高所化学消防車を配備し保安防災能力の強化を図ったことが挙げられます。今後も、環境・安全のレベル向上に努め、社会との共生に尽力してまいります。

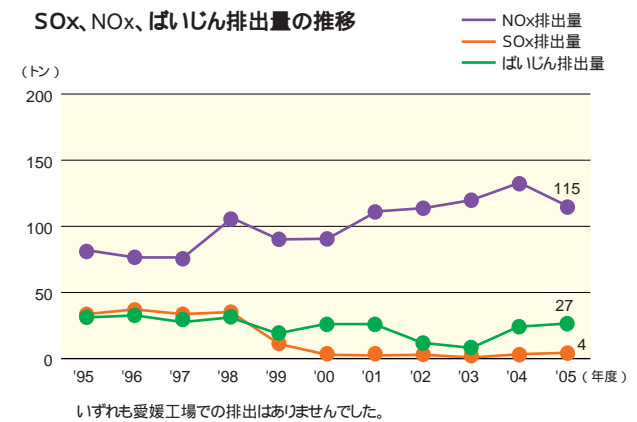
### エネルギー使用量の推移



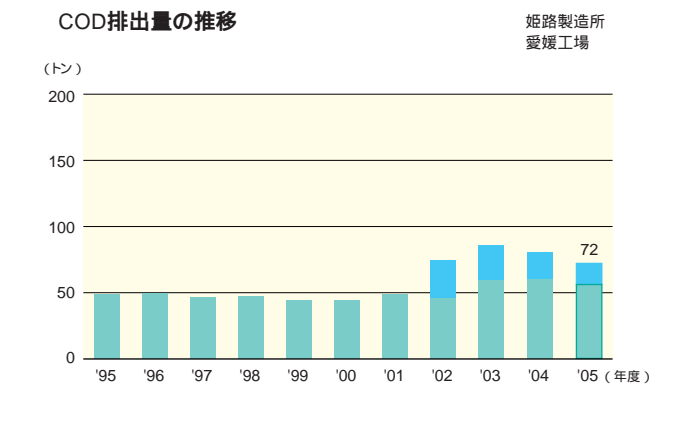
### CO<sub>2</sub>排出量の推移



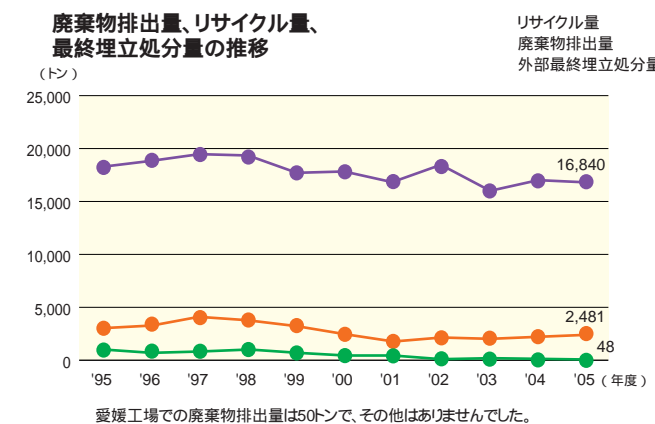
### SO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>、ばいじん排出量の推移



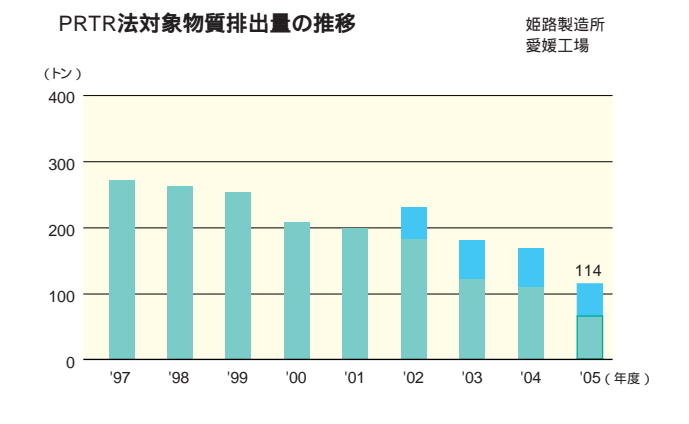
### COD排出量の推移



### 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



# サイトレポート

## 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】316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用ポリマーなど
- 【TEL】044-288-7366
- 【FAX】044-288-8492



## 吹田工場

### 工場概要

- 【工場長名】川村 清
- 【所在地】吹田市西御旅町5-8
- 【従業員数】101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



## 2005年度のレスポンスブル・ケア活動の実績



製造所長  
尾方 洋介

当製造所の2005年度は、休業・不労災害ゼロ、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ました。労働安全衛生では、OSHMSの定着と従来からの地道な職場安全活動の推進により、年度末で無災害記録が5,250日を超えました。また、環境保全につきましては、廃棄物の分別・リサイクルの推進、工程改善等により、廃棄物の削減を継続的に実施してきました。今後も、レスポンスブル・ケア活動を推進し、信頼性の高い製造所の構築に努めます。

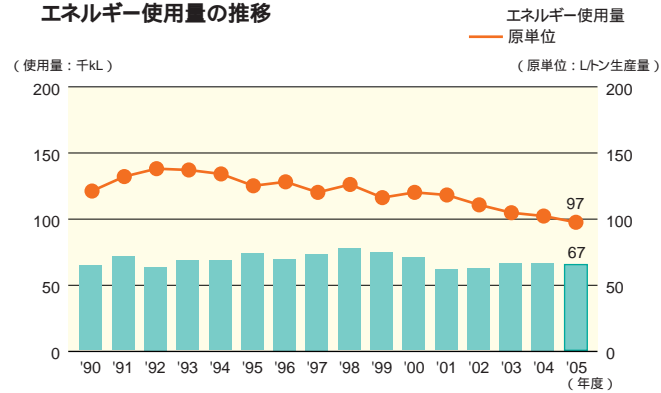
## 2005年度のレスポンスブル・ケア活動の実績



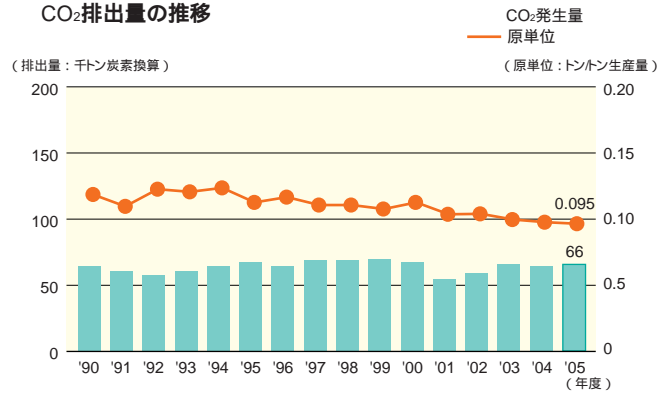
工場長  
川村 清

2005年度で第4次中期RC推進基本計画が終了し、吹田工場でも、環境負荷の改善として、PRTR法対象物質排出量の55%削減(対2000年度)をはじめ、廃棄物削減、省エネルギーに取り組み、年度目標および中期目標をほぼ達成できました。また、3年間休業・不労災害ゼロを達成し、化学品問題ゼロも継続できました。今年度から始まる第5次中期RC推進基本計画では新たな目標を定め、地域社会からより信頼される工場を目指して、環境負荷の継続的改善と無事故・無災害の継続に取り組んでいきます。

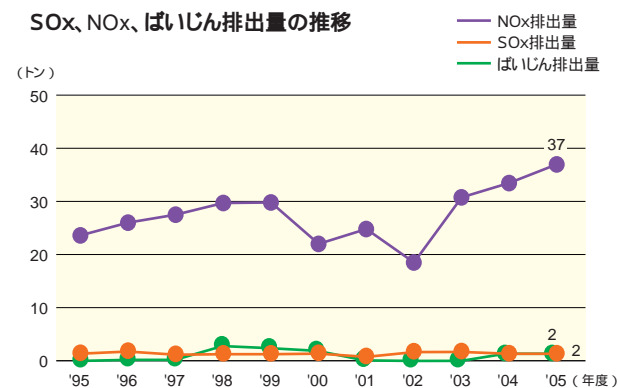
### エネルギー使用量の推移



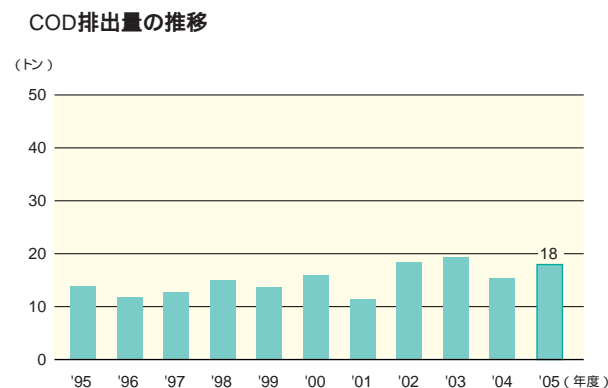
### CO<sub>2</sub>排出量の推移



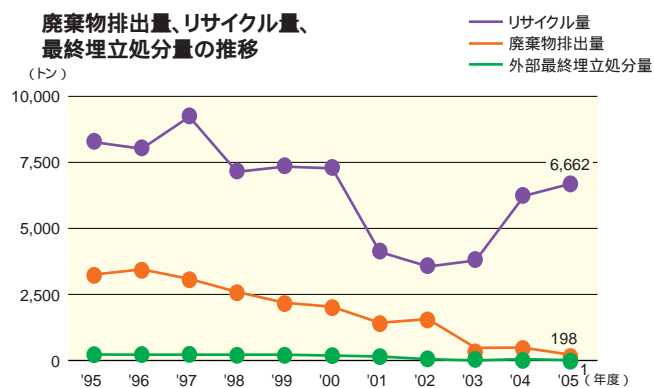
### SO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>、ばいじん排出量の推移



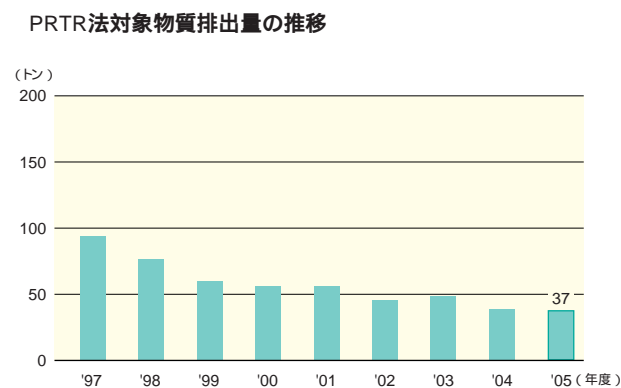
### COD排出量の推移



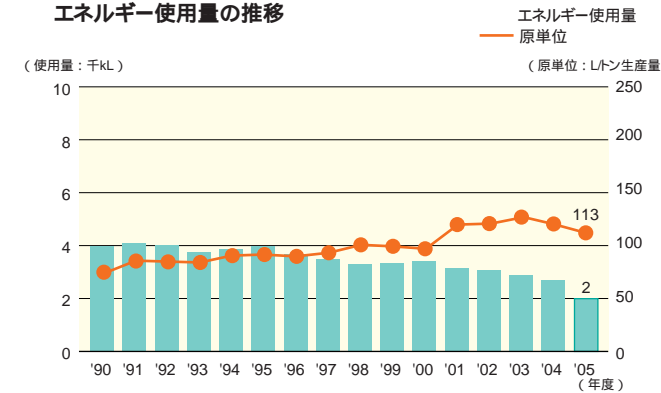
### 廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋立処分量の推移



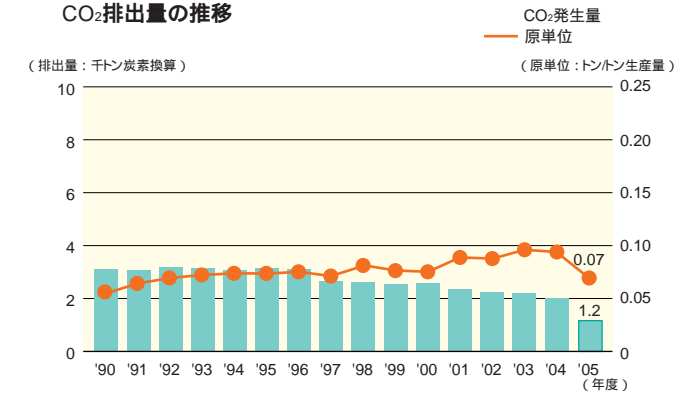
### PRTR法対象物質排出量の推移



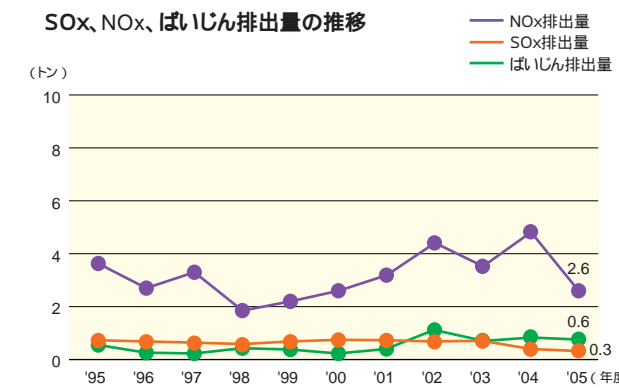
### エネルギー使用量の推移



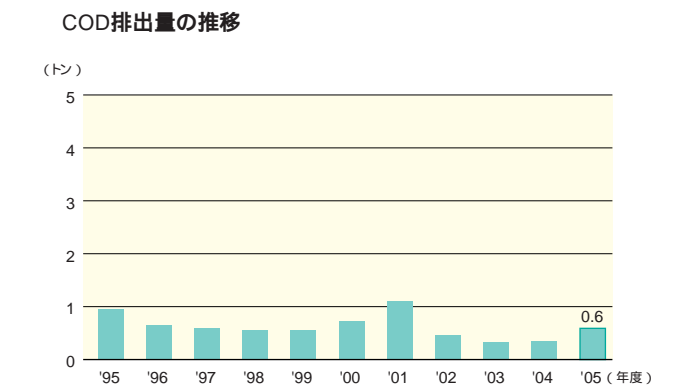
### CO<sub>2</sub>排出量の推移



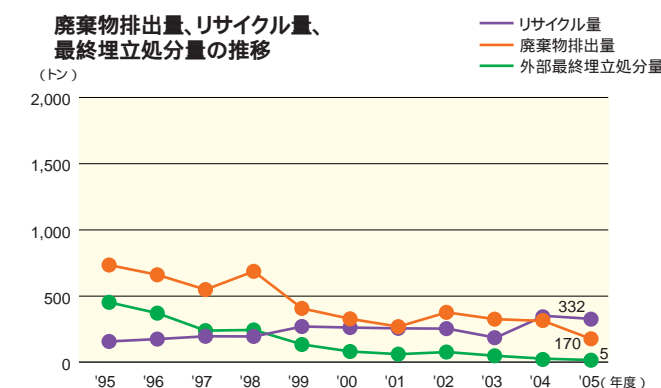
### SO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>、ばいじん排出量の推移



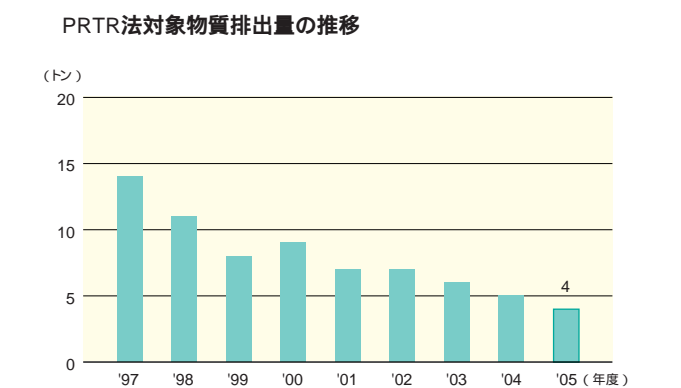
### COD排出量の推移



### 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



## グループ会社の取り組み

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スブル・ケア(RC)活動に取り組んでいます。

### グループ会社のRC交流

#### RC相互査察

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社の相互査察を環境安全部門で実施しています。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年2回巡回し、RC活動の実施状況について監査し、推進を図っています。

#### 品質事例勉強会

2001年度より国内グループ会社6社で品質事例勉強会を開催し、さらなる品質向上に向けてレベルアップを図っています。

#### 海外グループのRC連絡会議

2004年度に第1回海外グループのRC連絡会議を開催しました。さらに情報の共有を進め、RC活動のレベルアップを図るために、2006年度に第2回海外グループのRC連絡会議を開催する予定です。



国内グループ会社の相互査察



国内グループ会社の品質事例勉強会

### 国内グループ会社のRC活動

#### 日宝化学株式会社

ISO9001は、取得後5年目の活動に入りました。ISO14001は、2005年7月にキックオフし、2006年12月の認証取得を目指して活動しています。その活動の中で、技術研究所・製造部・保安環境部からなる委員会を立ち上げ、廃棄物の削減に取り組んでいます。また、毎年、火災・ガス漏洩を想定した防災訓練を実施していましたが、2005年より広域消防本部と連携し、119番を使用した通報訓練、出動してきた公設消防との引き継ぎ訓練等も行いました。



日宝化学の防災訓練

#### 日本ポリエステル株式会社

当社はPC板成形品とFRP成形品が主力製品です。PC板では以前から工程内リサイクルを推進し、設備改善などによりリサイクル率を引き上げています。FRP成形品では成形端材やフィルムを選別しリサイクルすることで産廃量の削減に努めています。また、5Sの日や安全パトロールなどを利用し、整理整頓や工場美化の推進を図るとともに、無事故、無災害に向け活動を行っています。



日本ポリエステルの工場美化活動

#### 東京ファインケミカル株式会社

当社のRC活動は2005年度で導入から3年を経過し、2006年度から第2次3ヶ年RC推進基本計画を策定し、各目標および活動項目を定め、RC活動のさらなるレベルアップを図っています。本年度は昨年12月に認証取得したISO9001の定着・活用を工場方針とし、また3ヶ年での活動からの評価を踏まえ、品質保証、安全衛生、環境保護を主体とした活動に取り組んでいきます。



東京ファインケミカルの工程排水管理作業

#### 日本蒸溜工業株式会社

2005年度は、「RC基本方針の全社展開」を掲げ、RCに関わる教育・啓蒙を強化してきました。この中で、人為ミスの原因としないとの基本原則を定め「RCTラブル速報」制度をスタートさせた結果、隠されがちな諸トラブルが表に現れる好結果をもたらしました。2006年度は、同制度を活用し、真のトラブル撲滅に向けた取り組みを開始するとともに環境および安全衛生に関わるマネジメントシステム構築に取り組み、品質を加えた3大マニュアルの整備を図る計画です。



日本蒸溜工業の安全大会

#### 日本ポリマー工業株式会社

当社は、アクリル樹脂の生産工場として無事故、無公害、高品質、低コストの会社方針の下、RC活動を行っています。そのひとつの環境については、環境方針にある環境負荷軽減のため、省エネ、廃棄物の削減、環境調和型製品への切り替え推進等の活動を行っています。その他に2005年度においては、環境会計の導入および緊急時・異常時へのリスク対応として工場外への流出防止溝の設置を実施しました。



日本ポリマー工業の工場外流出防止溝

#### 中国化工株式会社

2006年度の会社方針として「原点に立ち返り、生産体制を再構築する」を掲げ、「5Sの徹底で、休業災害ゼロ・不休災害1件以内」、「製造マニュアルの見直しと遵守の徹底で同種ミス撲滅」、「エコアクション21運動の展開で省資源・省エネを推進」、「ガス処理装置の更新で地域環境に迷惑をかけない」を主要テーマとして、全員参加で「安全・品質・環境」を確保する活動を推進します。



中国化工のエコアクション21検討会

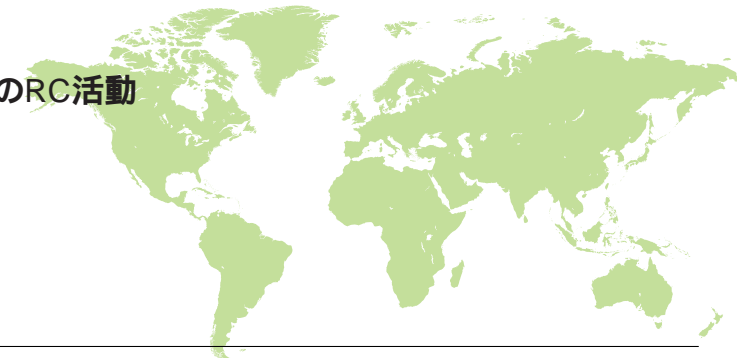
#### 日触物流株式会社

2005年度より、ISO14001認証取得に向けて取り組みを開始し、環境への意識を高めています。CO<sub>2</sub>排出量削減への取り組みとしては、モーダルシフトや輸送手段の効率化、トラックやローリー等の燃費改善を推進し、地球に優しい物流に努めています。当社は、「環境」「安全」「品質」を確保し、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きます。



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活動を導入し、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格付け評価で環境優良「緑」を2年連続で受賞し、環境担当大臣ラクマツ・ウイトゥラル氏からトロフィーをいただきました。また、副大統領ユスフ・カラ氏より無災害の表彰を4年連続で受賞しました。ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパでは、2004年にISO9001、ISO14001、2005年にOHSAS 18001を認証取得し、継続的改善に取り組んでいます。エヌエイ・インダストリーズでは、2005年にISO9001を取得し、2006年にISO14001、OHSAS 18001を取得する予定です。



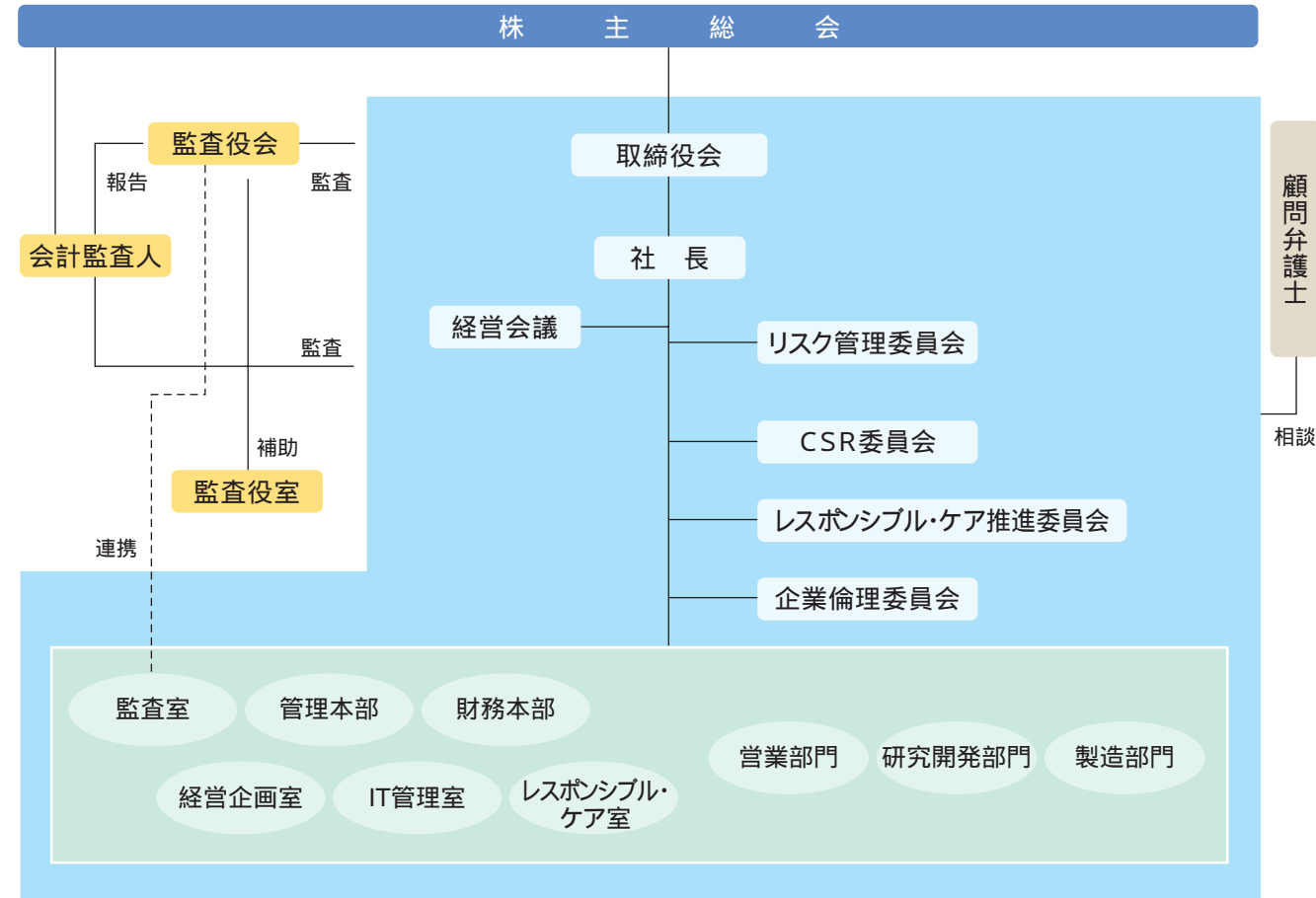
環境優良「緑」の受賞

# 社会からの信頼と社会への貢献

## 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下、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・強化を図っております。

当社のコーポレート・ガバナンス体制



### 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。

### レスポンシブル・ケア推進委員会

社長を委員長とし、当社のレスポンシブル・ケア活動を推進します。レスポンシブル・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。

## 社会とのコミュニケーション

当社は、ステークホルダーの皆様にご理解を深めていただくために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。

### 展示会への出展

2006年2月、個人投資家とのコミュニケーションを促進するために、「関西ノムラ資産管理フェア」に出展し、当社製品のコンクリート混和剤用ポリマーの実演を行いました。



展示会

### 工場見学会の開催

地域の一員である従業員の家族に化学工場についてもっと理解を深めていただくために、2005年7月、川崎製造所で従業員家族の工場見学会を開催しました。当日は、従業員自らが家族を案内し、業務の内容について説明しました。

2006年度は、姫路製造所で地域の方を対象とした工場見学会を開催する予定です。



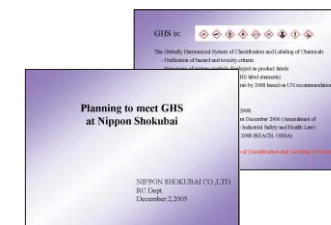
工場見学

### ASEAN研修生受入れ

2005年12月、川崎製造所にASEAN各国の研修生を受け入れ、工場見学を含めて製造所のレスポンシブル・ケア活動および化学物質の規制対応への取り組みについて紹介しました。



ASEAN研修生受入れ



### 地域社会との交流

当社の有志が障害者の施設でボランティア活動を行っています。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苗配布などを継続的に行っています。また、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。



ボランティア活動



イモ畑



のじ菊の保存圃

人と組織の活性化を推進

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



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。

第三者検証意見書



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2006」  
第三者検証 意見書

2006年6月8日

日本レスポンシブル・ケア協議会  
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2006」(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・集計方法の合理性及び数値の正確性
- 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及び作成責任者に質問すること並びに資料提示・説明を受けることにより実施。
- ・姫路製造所において、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、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及び作成責任者に質問すること並びに資料提示・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・集計方法の合理性及び数値の正確性
  - ・パフォーマンス指標の算出・集計方法は、本社及び姫路製造所において、合理的な方法を採用しています。
  - ・調査した範囲において、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・図表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(以後、RCと略す)活動の評価
  - ・生産量の増加に伴いエネルギーの使用量及びCO<sub>2</sub>の排出量の絶対量は微増していますが、コジェネレーションの導入など省エネ対策により、業界目標を上回る原単位の向上を達成していることを評価します。
  - ・RC相互査察(国内グループ)やRC連絡会議(海外グループ)など、グループ企業の支援体制を整備し、日本触媒と同等のレベルを目指し、グループ企業のRC活動を推進していることを評価します。
  - ・RC活動のPDCAをより着実に廻すため、定量的な目標を設定するなど、更なる工夫が期待されます。
  - ・姫路製造所において、アクリル酸吸収設備等の強化により、PRTR法対象物質の排出量を大幅に削減したこと及び低NO<sub>x</sub>型廃液燃焼設備の設置等、環境対策に積極的に取り組まれていることを評価します。
- 4) 報告書の特徴
  - ・新中期経営計画(2006年~2008年)が策定され、2006年よりCSR(企業の社会的責任)へ本格的に取り組むことが宣言され、CSR委員会の設置など推進体制が整備されCSR活動がスタートしたことが盛り込まれており、今後のCSRの成果が期待されます。

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

日比谷ダイヤル 〒100-0011

TEL 03-3506-7475

FAX 03-3506-7598

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



# 日本触媒

**R100**  
古紙配合率100%再生紙を使用しています

PRINTED WITH  
**SOY INK**

2006.6.2000