



2007

[CSR経営の実践]

環境・社会報告書



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、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
コーポレート・ガバナンス	9
レスポンシブル・ケア活動	
基本計画	10
環境・安全・品質に関する基本方針	10
レスポンシブル・ケア推進体制	11
第5次中期RC推進基本計画の概要	11
環境保全への取り組み	12
事業活動に伴う環境負荷、RC査察	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
■ 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	21
放射性物質の保有について	22
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
川崎製造所	24
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	
社会貢献	28
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2007」の編集方針

報告書の発行は今回で6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。昨年からは日本触媒の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
シンガポール・アクリリック
日触化工（張家港）有限公司

対象期間 2006年4月1日～2007年3月31日
一部2007年4月以降のトピックスも掲載しています。

発行日 2007年6月
次回発行日 2008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/>

CSR経営の実践により、より良い製品づくりを通じて 社会に信頼される企業を目指します。

日本触媒グループの社会的責任

企業が発展していくためには、経済性の追求だけでなく環境面・社会面においても責任を全うし、社会からの信頼を確保することが今や不可欠となっています。

日本触媒グループは、基礎化学品、生活・健康・医療分野や土木・建築分野、電子・情報分野などに用いられる各種機能性材料、触媒製品などの様々な製品を社会に提供しています。1991年には、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します”という思いを込めて、企業理念を「テクノアメニティ」と決めました。この企業理念を実現し、社会と地球の持続可能な発展に貢献していくことが、日本触媒グループの社会的責任（CSR）であると考えています。

2006年4月からの新中期経営計画にそのことを織り込み、CSR委員会、企業倫理委員会を設置して推進体制を整備し、全員参加でCSR活動の充実を図っています。

CSRの二つの柱

当社は化学製品のメーカーとして、レスポンシブル・ケア（RC）活動をCSRの第一の柱と位置付け、1995年の日本レスポンシブル・ケア協議会発足当初から参加し、積極的に取り組んでいます。「環境・安全・品質の確保」を通してお客様や地域社会から信頼されることなしに、事業活動の継続・発展はあり得ないと考えるからです。2006年度からの第5次中期RC推進基本計画では、当社だけでなく内外のグループ会社も含めて、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項目それぞれに目標を掲げ、その達成に向けて取り組んでいます。

CSRのもう一方の柱であるコンプライアンスの重視については、経営規程である「コンプライアンスに関する基本方針」にその行動規範を定めています。今年、10項目の日本触媒企業行動憲章を定めるとともに、日々の業務活動の中での具体的行動指針をまとめた「企業倫理ガイドブック」を作成して社員全員に配布し、企業倫理も含めたコンプライアンスの徹底を図っています。

「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

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、循環型社会の構築と地球環境の保全に貢献すべく、CSR活動の充実を図ってまいります。

本報告書では、日本触媒グループのRC活動、CSRへの取り組みの一端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に存じます。

2007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	2,665億円(連結) 1,922億円(単体)
	従業員数	2,841名(連結) 1,742名(単体)

2007年3月31日現在

【主要製品】

●基礎化学品事業

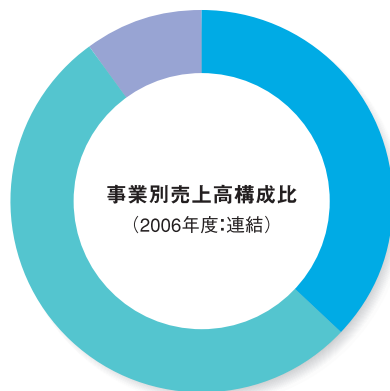
アクリル酸、アクリル酸エステル、酸化エチレン、エチレングリコール、エタノールアミン、高級アルコール

●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、電子情報材料、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

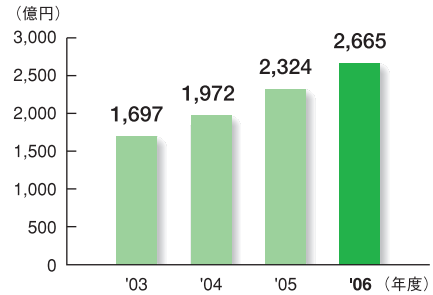
●環境・触媒事業

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

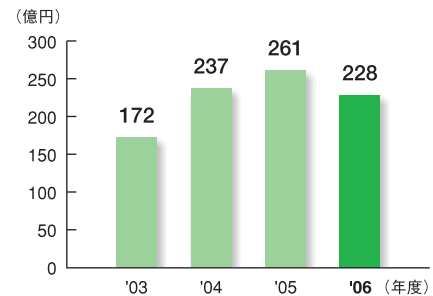


●基礎化学品事業	37%
●機能性化学品事業	53%
●環境・触媒事業	10%

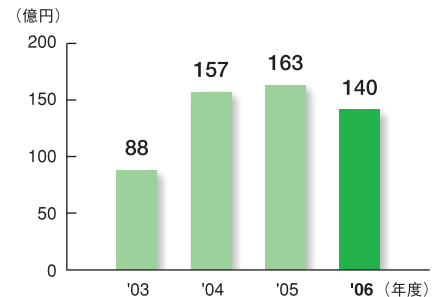
売上高(連結)



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(愛媛工場を含む)、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・グレースシャル・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)

生活の身近にいつも日本触媒



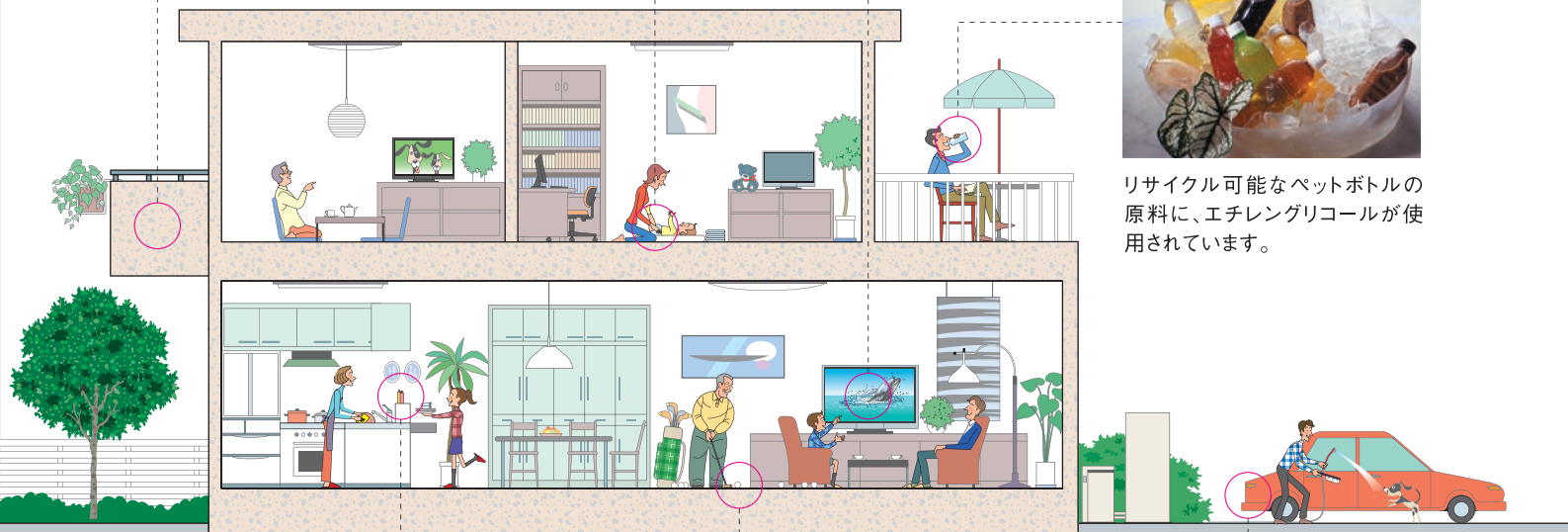
環境にやさしい水溶性塗料の原料に、アクリル酸エステルが使用されています。



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。



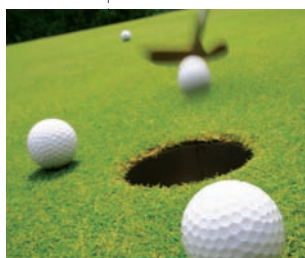
省電力の液晶TVに、カラーフィルター用レジスト樹脂が使用されています。



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。



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。



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。

日本触媒のCSRの取り組み

当社は、昨年4月にCSR委員会をはじめとするCSR推進体制を発足し、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、今年1月1日には、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

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

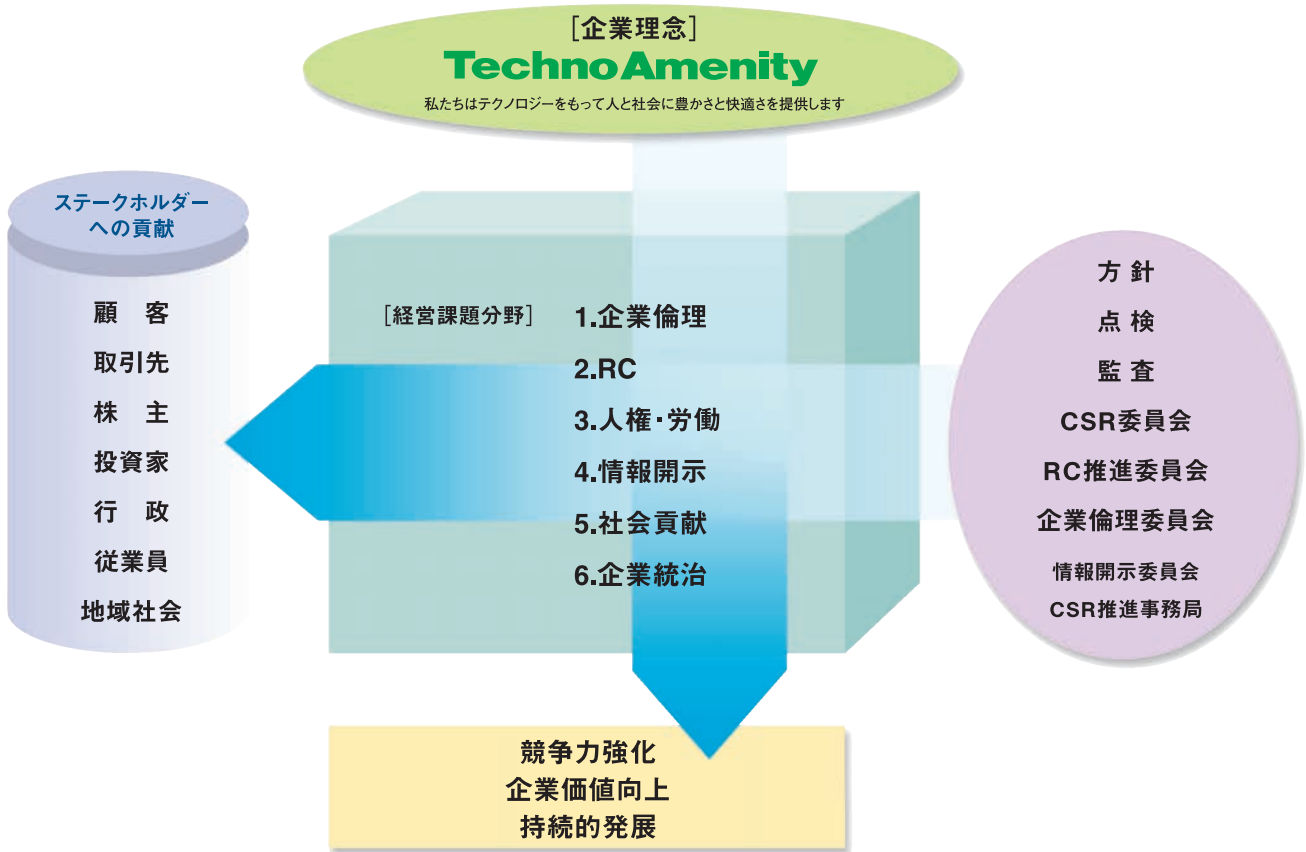
日本触媒企業行動憲章

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「テクノアメニティ」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。

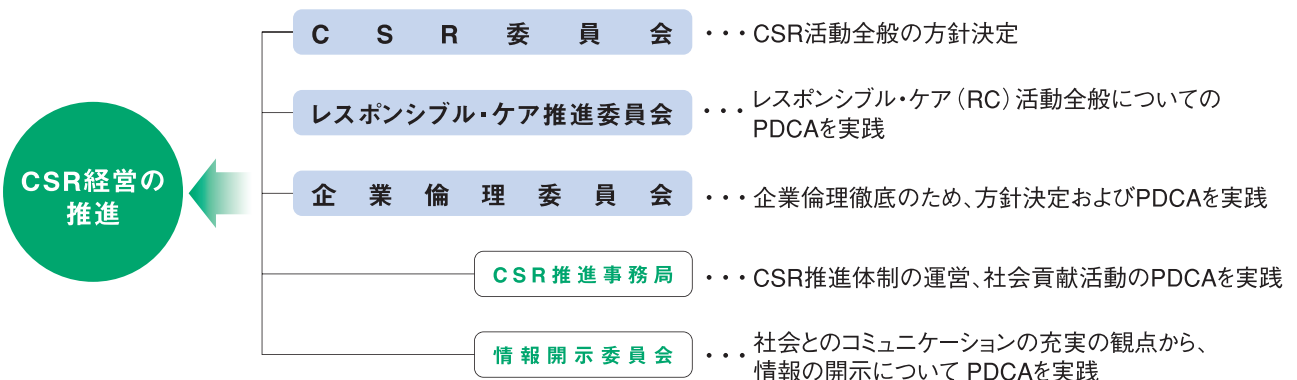
日本触媒のCSRの定義

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。



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

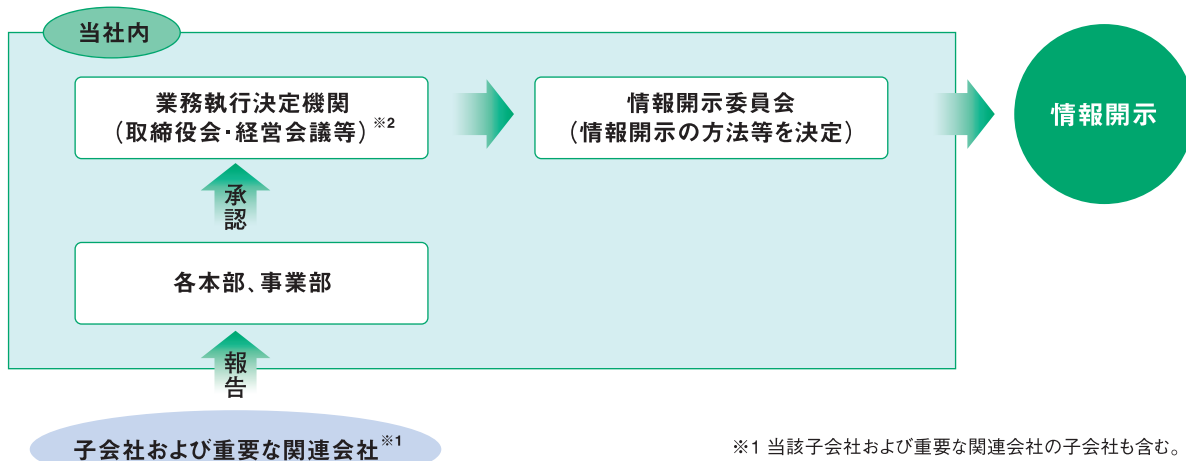
企業倫理委員会では、企業倫理のよりいっそうの徹底を図るため、「日本触媒企業行動憲章」を制定したほか、この企業行動憲章の具体的な行動指針として「企業倫理ガイドブック」を作成し、従業員全員に配布して啓発活動に役立てています。



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

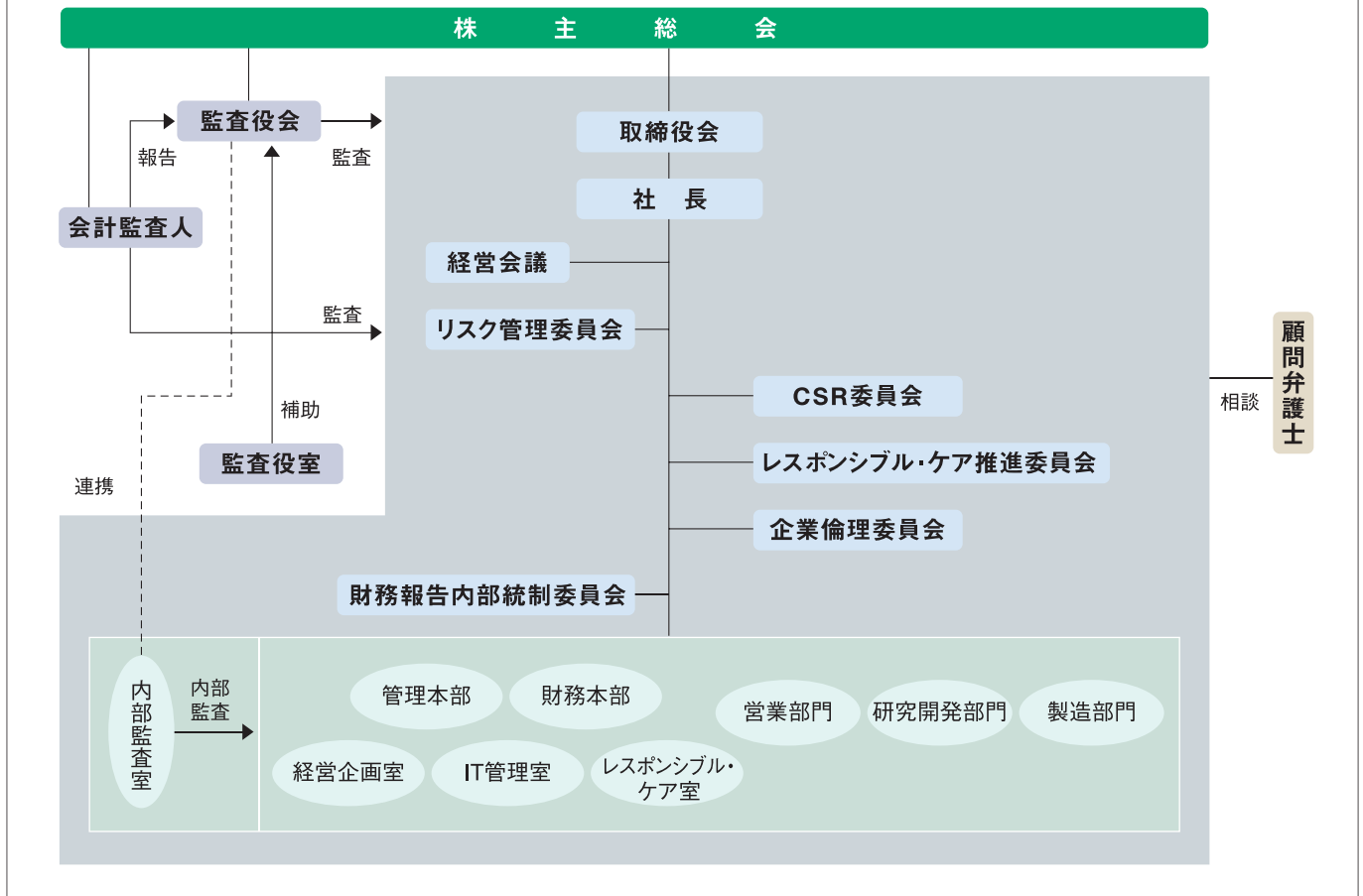


※1 当該子会社および重要な関連会社の子会社も含む。
 ※2 法令、規則等で開示が要請される情報以外の情報については、業務執行決定機関の承認を省略できる。

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・強化を図っています。

■ 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。

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するべく、準備を進めています。

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。さらに、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努めていきます。

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。

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
と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。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。

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。

開発

製造

物流

使用

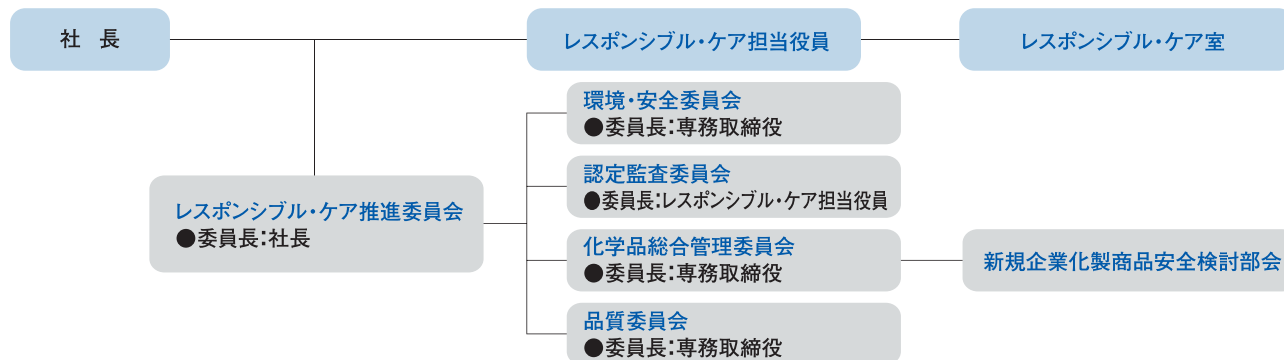
最終消費

廃棄

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）中期レスポンスブル・ケア推進基本計画の概要

日本触媒では、環境・安全・品質等に関する3カ年の中期基本計画を策定し、レスポンスブル・ケア活動を推進しています。2006年度実績は、生産量の影響などを受け環境保全の項目で、エネルギー原単位が前年比10%増加し、CO₂原単位が8%増加しましたが、その他の項目は目標達成に向けて順調に推移しています。

保安防災および労働安全衛生については設備事故3件、休業災害1件・不休災害8件が発生しました。また、化学品安全では、化学品問題が1件、品質では重要クレームが1件発生しました。

■ 第5次中期レスポンスブル・ケア推進基本計画（2008年度目標）と2006年度実績

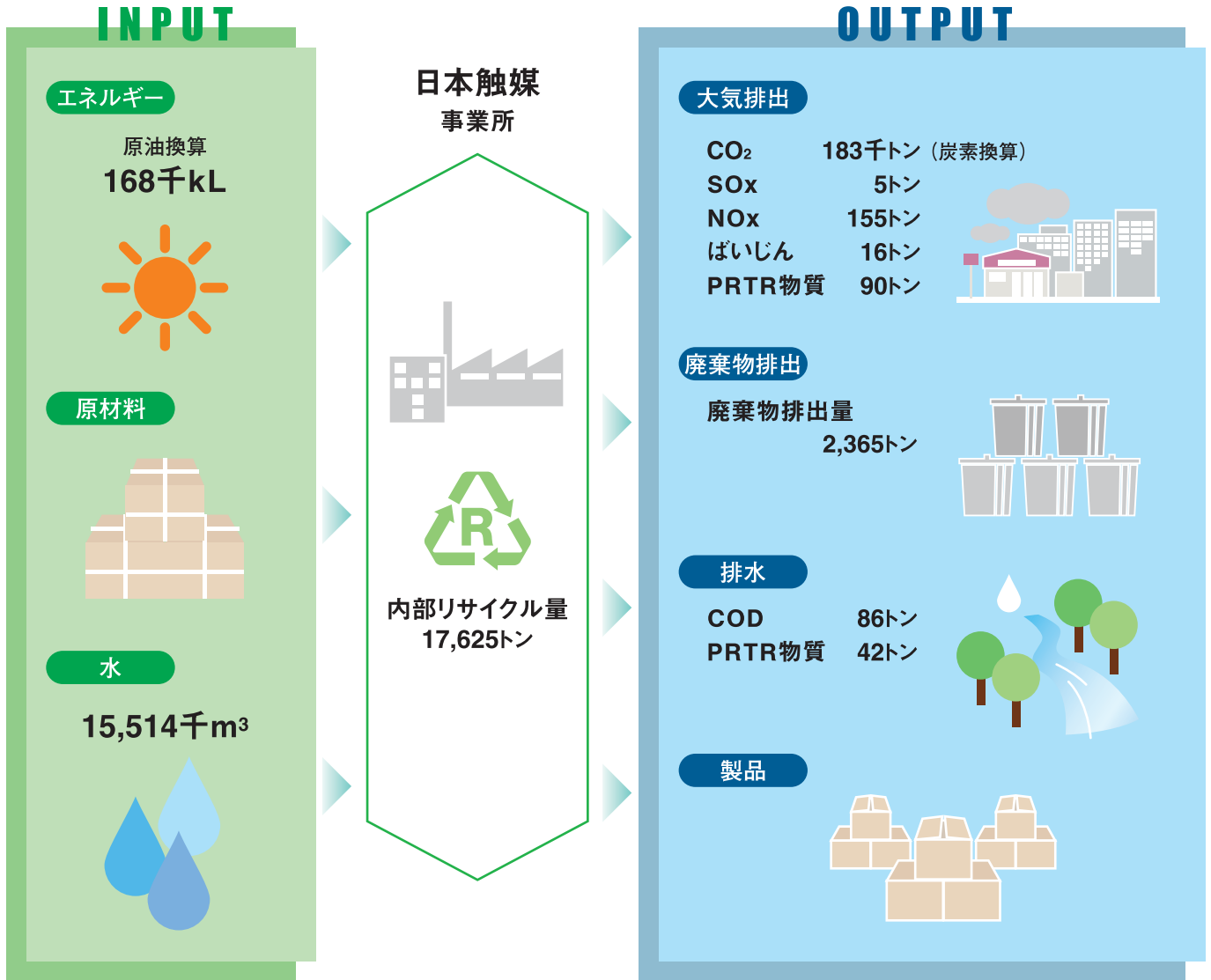
推進項目	目標（2008年度）	実績（2006年度）
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位の6%削減（対2005年度実績） （CO₂総量原単位の3%削減（対2005年度実績）） ゼロエミッション*の維持と継続 PRTR法対象物質の排出量40%削減（対2005年度実績） 製品における環境配慮設計システムの構築 	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位対05年度10%増加（対90年度8%削減） （CO₂総量原単位対05年度8%増加（対90年度15%削減）） ゼロエミッション 継続 PRTR法対象物質排出量本年度 14%削減 LCIデータ収集開始
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 3件
労働安全衛生	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 ゼロ（協力会社も含む） 不休災害 ゼロ（協力会社も含む） 	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 1件 不休災害 8件（協力会社3件含む）
化学品安全	<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題 ゼロ（法的、社会的問題） 	<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題 1件
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 1件
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"> 従業員家族工場見学会（川崎：8/18） 地域対話参画（兵庫：2/17、大阪：3/7）
グループによるRC活動の展開	グループ会社の共通目標 1) 環境保全：省エネルギーの推進 ・PRTR法対象物質の排出量削減 ・廃棄物発生量の削減 2) 保安防災：設備災害ゼロ、設備事故ゼロ 3) 労働安全衛生：休業災害半減（対2004～2005年度実績） 4) 化学品安全：化学品問題 ゼロ（法的、社会的問題） 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 OSHMSのリスクアセスメントの導入	1)：EMSの認証取得推進 EMSによる環境保全活動推進 2)：設備災害 ゼロ、設備事故 1件 3)：休業災害 3件 4)：化学品問題 ゼロ 5)：重要クレーム ゼロ 6)：ステークホルダーとの対話及び適正な情報公開実施 7)：ISO14001 2社取得 OSHMSのリスクアセスメント 3社導入

*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

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。



レスポンシブル・ケア (RC) 査察

当社は、経営者クラスを委員とし、年1回レスポンシブル・ケア査察を各事業所で実施しています。この査察は、各事業所のRC全般及び重点テーマについての活動状況を確認・評価することを目的としています。査察結果を年度末のRC推進委員会で報告し、指摘された課題は各事業所で対応しています。過去5年の重点テーマは右表の通りで、2006年度は「環境負荷低減を重点とした環境保全活動」について査察を行いました。

年度	重点テーマ	項目
2002年度	職場の労働災害防止活動	労働安全衛生
2003年度	変更管理について	保安防災
2004年度	プラントの安全対策について	保安防災
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

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。

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2008年度のエネルギー原単位を1990年度の21%削減と定め、省エネルギーを推進しています。

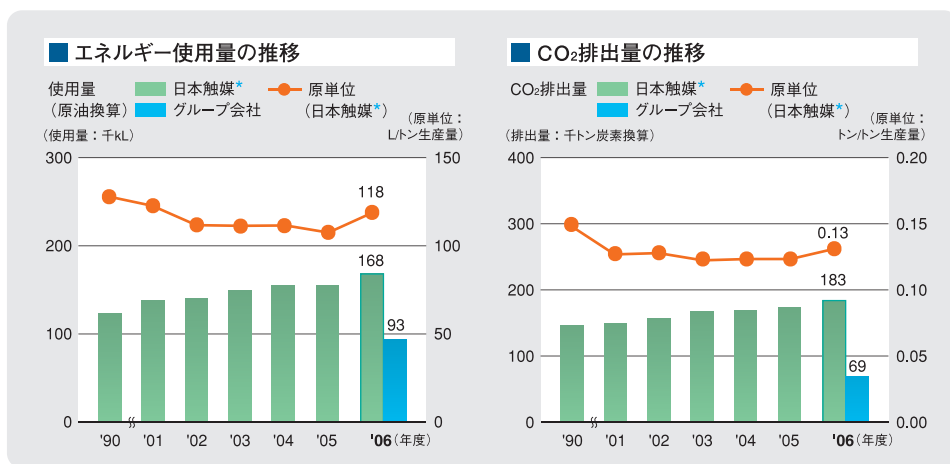
2006年度はエネルギー多消費型製品の生産量が増大するなどのエネルギー増加要因がありましたが、省エネルギー対策の取り組みにより、1990年度に比べてエネルギー原単位は8%削減、エネルギー消費量は4万KLの増加にとどめました。



ボイラー燃料の天然ガス化によりCO₂発生量を削減しました。

吹田工場 製造課
丸岡 好夫

吹田工場では地球温暖化防止に取り組んでいる中で、私は省エネ省資源幹事会のメンバーとして、CO₂排出量削減について検討しています。ボイラー燃料を燃焼効率の高い天然ガスへ転換したり、ボイラー運転の最適化管理、省エネタイプのアコンへの更新および保冷倉庫における温度管理の見直しによって、CO₂排出量を前年度比9%削減することができました。



*本社・研究所は含みません

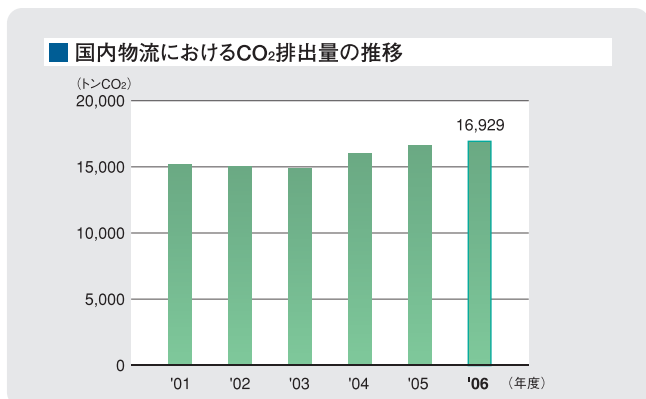


環境に配慮した物流の取り組み

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、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。

輸送量が増大するなど二酸化炭素排出量の増加要因はありますが、削減策としてモーダルシフトを推進しています。また、アイドリングストップ、燃費の良い車両への切り替え、配車の効率化などの活動を実施しています。



(株)ジェイアール貨物・リサーチセンター写真提供

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。

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。

大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動

SOx排出の少ない燃料への転換を進めています。

大気汚染を防ぐために、SOx、NOx、ばいじんの排出量を把握し、硫黄分の多い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。



脱硝装置



活性汚泥処理装置



廃液燃焼炉

Interview

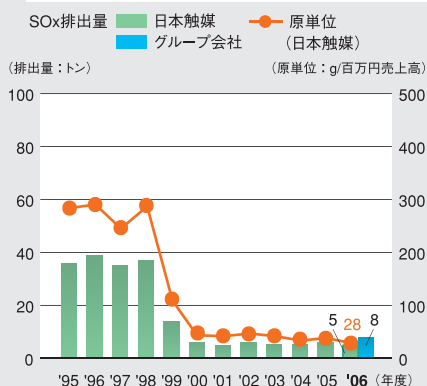


ばい煙排出レベルを基準内に抑えることができました。

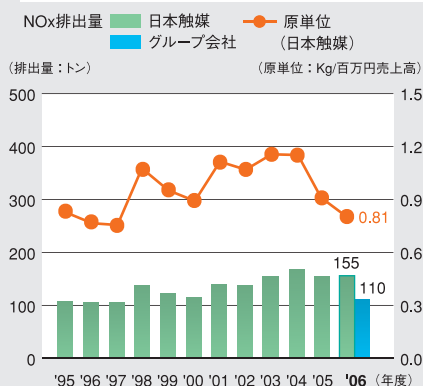
姫路製造所 触媒製造部
井上 拓優

私の所属する職場では自動車触媒製造装置の増設にあたり、ばい煙処理装置の処理能力を検討すべくプロジェクトチームを立ち上げました。検討項目は既設置装置の管理レベルアップ、インターロックの強化、運転条件の最適化などです。検討結果をふまえ、ばい煙除去装置の管理・メンテナンスを強化することにより、増設後もばい煙排出レベルを基準内に抑えることができました。

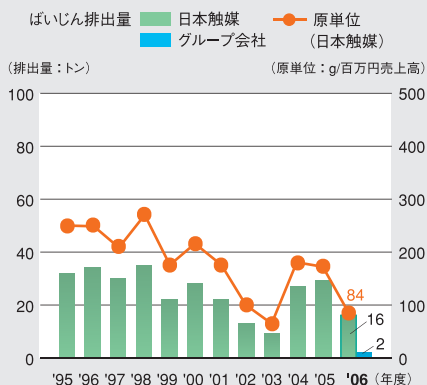
SOx排出量の推移



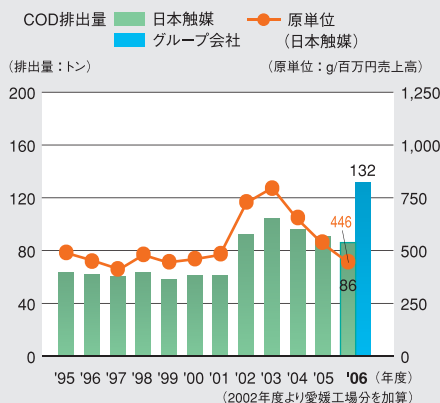
NOx排出量の推移



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は協定値以下の水準です。



活性炭の吸着槽

臭気・騒音防止の活動

● 臭気防止

2006年度の臭気苦情は1件でした。製造所沖でタンカーがハッチを開放したため臭気が漏洩しました。即時、再発防止対策を実施しました。

● 騒音防止

2006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。

SOx

大気汚染に関わる有害物質のひとつ。二氧化硫 (SO₂)、三酸化硫黄 (SO₃) 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 (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。

廃棄物を削減するための活動

外部最終埋立処分量を削減しました。

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等を推進しています。2006年度も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削減し、ゼロエミッションを継続しています。



分別回収



活性汚泥処理装置

Interview

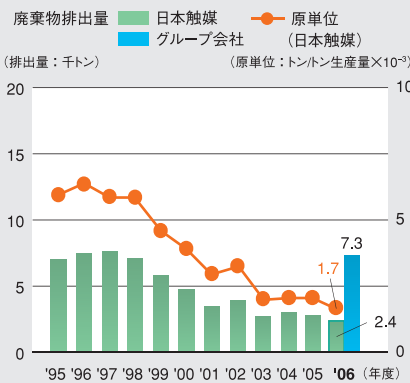


分別回収・リサイクルで廃棄物の大幅な削減ができました。

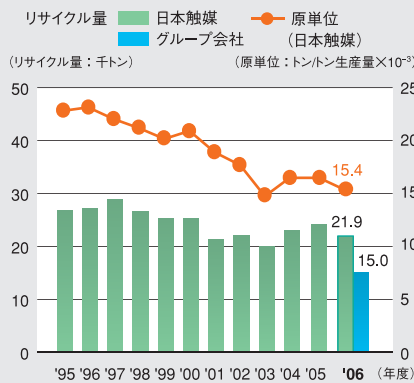
川崎製造所 品質保証部
大須賀 武

私たちは検査・試験の過程で発生する廃棄物の削減に取り組んでいます。サンプル瓶や試薬瓶などのガラス類は、材質（軟質／硬質）、色（透明／褐色）毎に分別し、ガラス原料や道路補修材に再生利用してもらっています。液体類も分別し、自社回収・燃料化により削減しました。

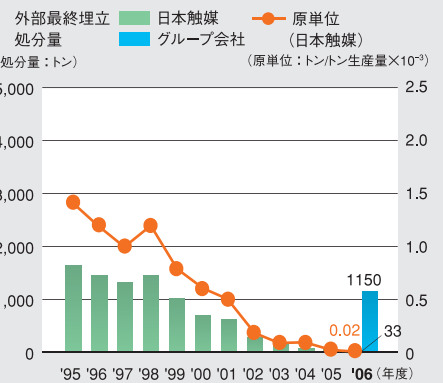
■ 廃棄物排出量の推移



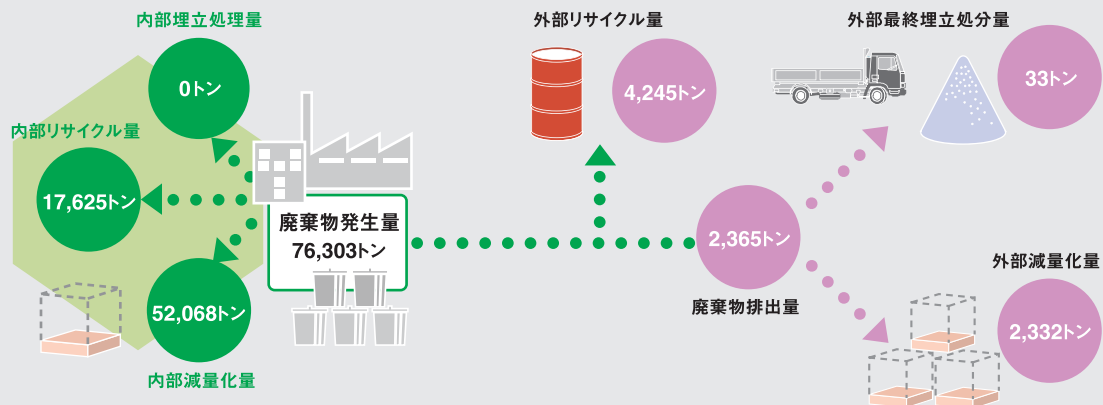
■ リサイクル量の推移



■ 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。2008年度の目標を2005年度実績の40%削減とし、排出量削減を推進しています。2006年度は2005年度比で14%削減できました。今後も2008年度目標に向けて削減に努めます。



アクリル酸吸収装置



排ガス処理装置

Interview



ベンゼンを規制値より低い値にコントロールしています。

姫路製造所 化成品製造部
中道 善久

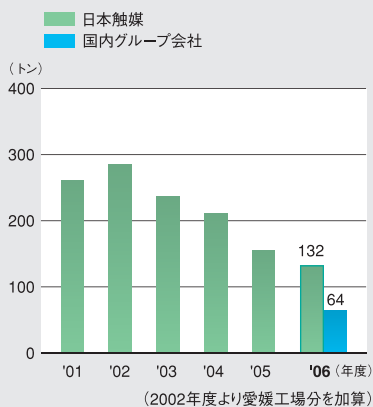
私は姫路製造所の化成品を製造する部門に所属しています。ここでは、ベンゼンなどのPRTR法対象物質を原料とする反応精製工程を主に担当し、厳密な運転管理の下、排ガス中のベンゼンを自主的に規制値より十分低い濃度にコントロールしています。また、原料荷受けにおける大気中への排出量削減にむけた改良等も実施しており、環境負荷低減を目指し、日夜努力しています。

2006年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

(kg/年)

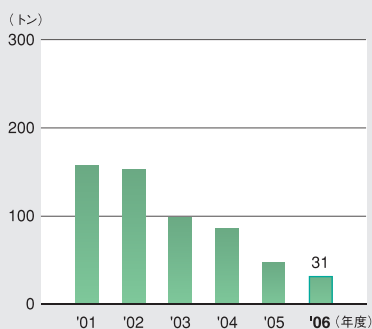
No.	政令指定No.	PRTR法対象物質名	大気排出量	水域排出量	総排出量
1	227	トルエン	34,975	0	34,975
2	304	ほう素及びその化合物	0	32,774	32,774
3	3	アクリル酸	30,674	0	30,674
4	299	ベンゼン	6,953	0	6,953
5	11	アセトアルデヒド	2,824	1,912	4,736
6	63	キシレン	2,956	0	2,956
7	45	エチレングリコールモノメチルエーテル	2,763	0	2,763
8	16	2-アミノエタノール	0	2,495	2,495
9	177	スチレン	2,252	0	2,252
10	42	エチレンオキッド	1,558	0	1,558

PRTR法対象物質排出量の推移

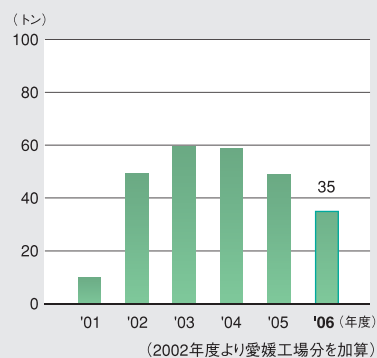


PRTR法対象物質の排出量推移(個別)

[アクリル酸]



[トルエン]



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年発刊の(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2005年度版」も参考にしています。

■ 環境保全コスト 対象期間:2006年4月~2007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	① 公害防止コスト	758	1,962	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 2005年度 155トン → 2006年度 133トン	P14、16
	② 地球環境保全コスト	32	1,396	コージェネレーションの導入などにより、エネルギー増加要因があるなか1990年比8%削減しました。 ● エネルギー使用量の原単位 2005年度 108L/トン (16%削減) → 2006年度 118L/トン (8%削減)	P13
	③ 資源循環コスト	100	441	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 2005年度 54トン → 2006年度 33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	37	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	14	491	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	71	1,591	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	0	39	(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)	—	1	9	—	—
合計		976	5,966		

(百万円)

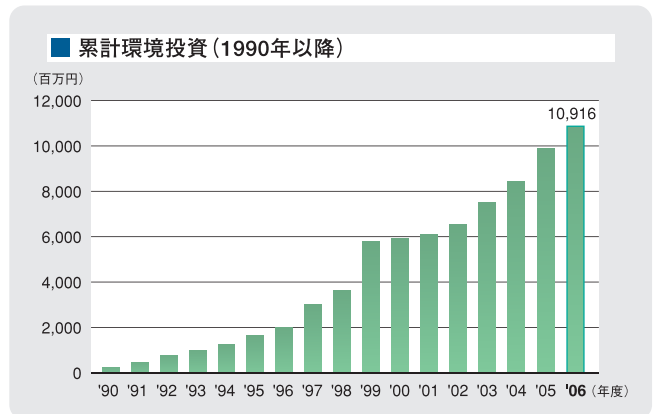
項目	金額
当該期間の投資額の総額	21,902
当該期間の研究開発費の総額	10,783

■ 環境保全対策に伴う経済効果 — 実質的效果 — (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	166
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	2,208
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1,067
合計		3,441

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。



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停止する。
(その責任は一切問わない)

● 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



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は、知見を多く持つ私たち自身が考え、私たち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。

● 保安管理システムの構築

第5次中期RC推進基本計画に、2008年度までに全事業所への保安管理システムの導入を挙げています。現在川崎製造所への導入は完了し、他事業所も同システムの構築・導入のため精力的に活動を推進しています。システムの導入により、従来よりもより一層保安に関する活動状況が「見える化」され継続的改善が図れます。

● 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・改造及び作業方法の変更、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、保安の確保に努めています。



HAZOPによる安全性評価

● 高圧ガス認定完成・保安検査実施者の認定取得

この認定は保安技術や保安管理等が優れ、高圧ガス保安法に定める認定要件を満足する事業所に与えられる認定制度です。当社は川崎製造所千鳥工場の6施設及び浮島工場の7施設が経済産業大臣より認定を受けており、自主保安の推進により保安管理レベルの向上に努めています。

● 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、定期的に行うと共に結果について評価し、次回の訓練等に反映させています。



各種防災訓練

● 設備災害件数の推移

年度	'00	'01	'02	'03	'04	'05	'06
件数	0	0	0	0	0	1	0

● 優良高圧ガス保安責任者表彰

兵庫県内では毎年3月に高圧ガス保安責任者大会が開催され、県内事業所において永年にわたり高圧ガスの保安に尽力された方々が表彰されています。平成18年度は、当社の姫路製造所員も受賞の栄に浴しました。



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年度より全事業所等で労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）を導入し、推進しています。

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、継続的な改善を行い、労働安全衛生水準の向上を推進しています。

労働災害ゼロをめざして

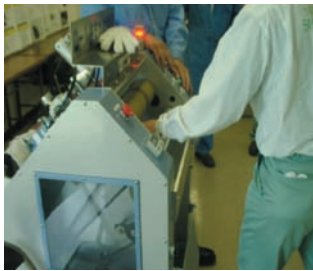
当社は労働安全衛生マネジメントシステムの中で、従来より職場に定着した安全活動である危険予知（KY）活動、ヒヤリハット活動、5S活動などや教育訓練により労働災害を減少させてきました。

更に、過去の労働災害事例の活用や体験学習を取り入れ、労働災害の撲滅を推進しています。



● 体験学習

2005年度より危険に対する感性のレベルアップを目的に、外部教育機関や自社による体験学習を取り入れ、2006年度は挟まれ・巻き込まれ、火災・爆発体験研修等を実施しました。



● 災害事例研究会

川崎製造所では2004年度より職場の安全の核となる人材養成を目的に、災害事例研究会を開催しています。この研究会では過去の災害事例を題材として、本質的な原因解析と対策立案手法の修得と安全に対する感受性アップを図っています。メンバーは、修得した手法を各職場に水平展開しています。

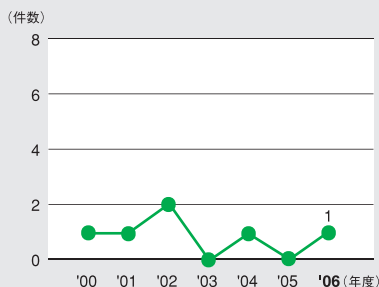


労働災害発生状況

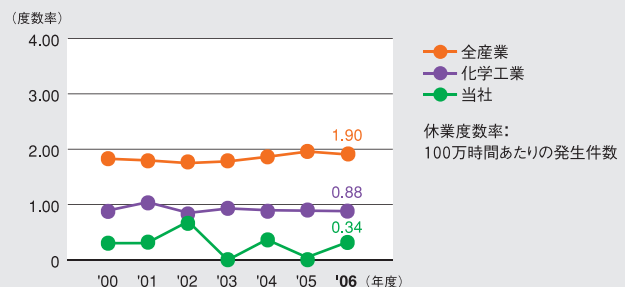
2006年度は、当社では休業災害1件、不休災害5件、協力会社では不休災害3件が発生しました。

休業災害等の発生に対し、8月22日付けで労働災害防止のための社長訓示及びレスポンスブル・ケア担当役員通達が出され、各事業所で重点的に労働災害発生防止のための活動に取組み、以後現在まで休業災害は発生していません。

■ 休業災害件数



■ 休業度数率



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とること。

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

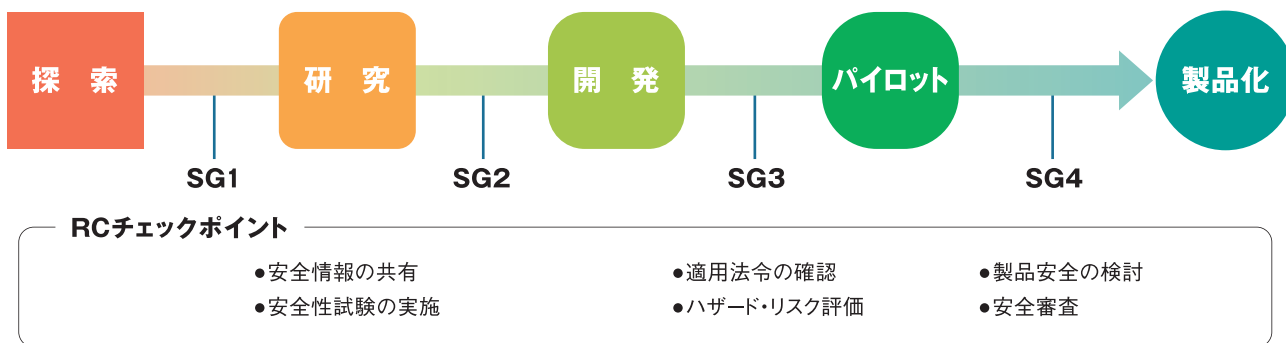
当社は研究開発の段階から製品使用後の廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたって、環境・安全・健康影響に配慮した製品開発に努め、化学品問題（法的・社会的問題）ゼロを目標に活動を継続しています。

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。

● 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ステージゲートシステムを導入して、レスポンシブル・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。

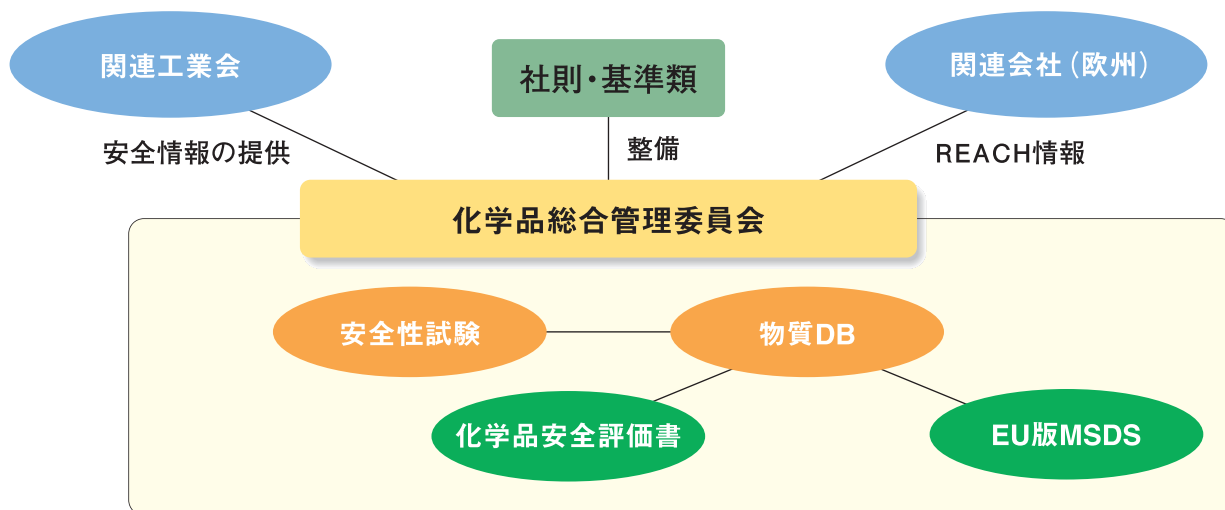
ステージゲートシステム（SG）



● 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。また、日化協 REACH対応協議会には、欧州関連会社共々積極的に参加しています。



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。今後は、GHS対応版やEU版の作成を実施します。

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。当社はRC計画に組み込んで実施します。

HPV/LRI

HPVとは高生産量化学物質（年間1千トン以上）の人健康と環境影響に対する安全評価プログラムで、国際的に進行しています。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物質で評価を受けています。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。

グローバルプロダクトステewardシップ（GPS）の取り組み

プロダクト・ステeward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。

● 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為、予防保全の役割を担っています。新規製品では、必要に応じ「新規企業化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。既存製品

では、GHS対応の警告絵表示ラベル、MSDS並びに物流部門向けイエローカードの作成・点検をする活動を行い、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)



(国内用)

GHS絵表示



品質保証の取り組み

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。

● 顧客満足への取り組み

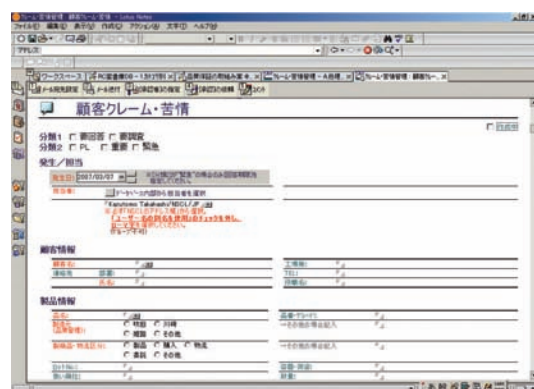
お客様に満足していただける優れた品質の製品を提供するように努めています。そのために製品の開発段階から、お客様の立場に立った品質保証体制を推進しています。

また、品質マネジメントシステムを構築し、当社全製造所（工場）、

国内グループ生産会社6社では、ISO9001の認証取得を既に完了し、海外グループ生産会社5社も今期中に全社が認証取得予定です。日本触媒グループとして品質マネジメントシステムの「継続的改善」を推進していきます。

● 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形にデータベース化し、情報を共有しています。また、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

● グリーン調達への対応

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。

放射性物質の保有について

当社姫路製造所内のグループ会社において試薬点検を行ったところ、少量の放射性物質の保有が確認され、2006年7月に自主的に文部科学省に報告致しました。同省の指導を受け、当社全事業所並びにグループ会社において保有実態調査を実施し、結果を報告致しました。保有物質は、安全上問題無いレベルで管理されていることを確認していますが、今後も引続き適切な管理体制の維持・徹底を図ります。

アスベスト問題への当社の対応

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、アスベスト含有製品を扱う作業が行われていたことにより、①退職者、従業員の健康面への対応、②アスベスト含有製品の非アスベスト化対応を行っています。

①人への対応

●過去の健康障害発生状況

1991年に従業員1名が中皮腫で亡くなられ、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。

●現在の状況及び対応

従業員並びに出向者等の希望者全員にアスベストの特殊検診を実施しましたが、全員異常は認められませんでした。退職者の方には、2006年1月にアスベスト特殊検診受診案内を送付し、希望された方には受診して頂いています。現在までに胸膜肥厚斑等の所見を受けられた方が34名おられ、健康管理手帳を取得して頂くため、当社より石綿取扱い業務従事証明書を発行しています。

【退職者の皆様へ】

当社は、過去にアスベスト製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。ご希望される方は、下記相談窓口までご連絡をお願いします。

②非アスベスト化対応

2005年度に全事業所のアスベスト含有製品使用実態調査を実施し、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やアスベストリボンの使用が確認されました。

当社ではこの調査結果に基づき代替計画を策定し、非アスベスト化対応を推進しています。

- 吹き付け材使用箇所が1箇所確認され、2006年1月に撤去しました。ま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製品に代替を完了し、飛散の可能性のある製品への対策は終了しました。
- グリーン調達の一環として、製品と接触する可能性のある全てのシール材については、2007年度中に非アスベスト製品へ代替完了予定です。
- その他のアスベスト含有製品は、通常の使用では飛散の心配はありませんが、更新時等の機会に非アスベスト製品に代替します。

〈アスベストに関する相談窓口〉 レスポンシブル・ケア室 環境安全総括部 連絡先:06-6223-9165



製造所概要

所長名 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 875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、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

2006年度、環境保全では、コンプライアンス徹底の視点で環境管理体制を見直し、強化を図りました。保安防災では「防災の日」を制定し、安全技術の向上と安全意識の高揚を図る機会を作りました。また、労働安全衛生では、安全実技体験研修、安全活動リーダー教育を実施し、職場の安全性向上に努めました。今後もレスポンシブル・ケア活動を推進し、環境保全・安全確保のレベル向上に努め、地域社会との共生に尽力致します。

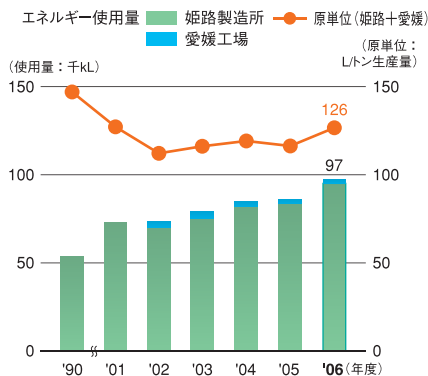
2006年度のレスポンシブル・ケア活動の実績

- 環境保全 : 環境監視体制、設備強化の実施
PRTR法対象物質の排出削減(対2005年度13%)
- 保安防災 : 設備災害ゼロ達成
「防災の日」制定(毎年3月9日)
- 労働安全衛生 : 休業災害ゼロ達成
- 化学品安全 : 化学品問題1件(p.22に記載)

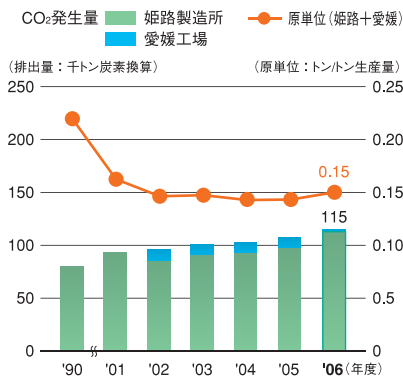


製造所長 尾方 洋介

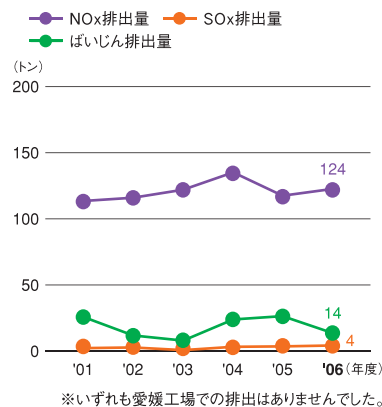
エネルギー使用量の推移



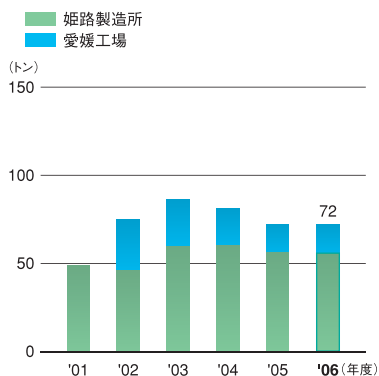
CO₂排出量の推移



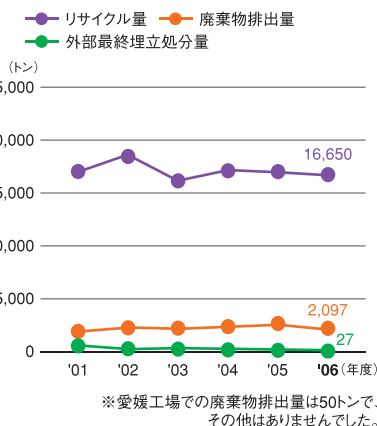
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



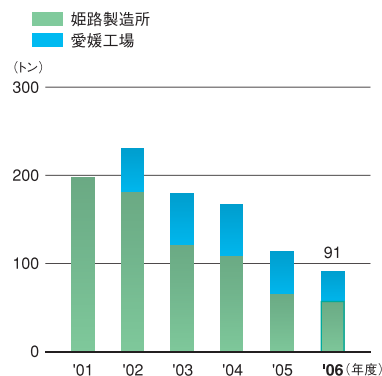
COD排出量の推移



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





製造所概要

所長名 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 318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

当製造所の2006年度は、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、品質での重要クレームゼロで推移しましたが、残念なことに、1件の休業災害が発生し、無災害記録が5,387日で途切れました。

体験教育を行い、危険の予知能力、安全操作・設備に対する感性、知識を高めています。

今後も、レスポンシブル・ケア活動を推進し、安全で、信頼性の高い製造所の構築に努めます。

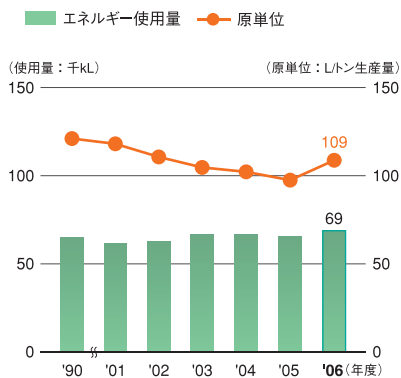
2006年度のレスポンシブル・ケア活動の実績

- 廃棄物の分別、資源リサイクルに努めています。
- 工程改善等で省エネルギーを推進しています。
- 製品ラベル、MSDSを法改正に対応させました。
- 入院2日の休業災害が発生しました。
- 体験教育を積極的に行っています。
市民救命士が、64名誕生しました。

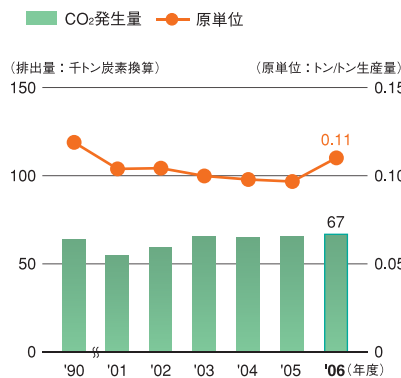


製造所長 楽谷 健二

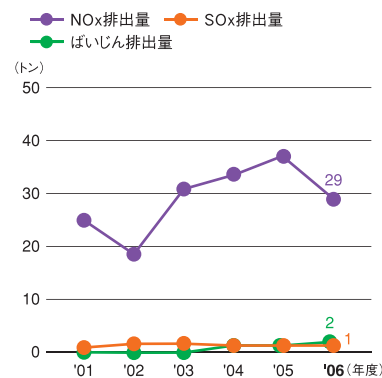
エネルギー使用量の推移



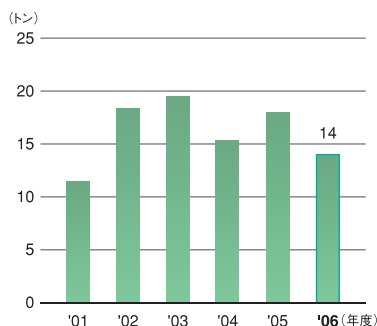
CO₂排出量の推移



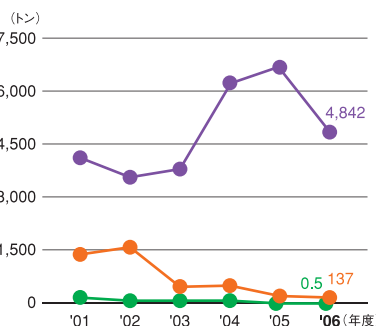
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



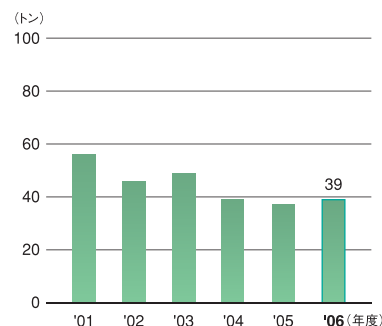
COD排出量の推移



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





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 93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

T E L 06-6317-2202
 F A X 06-6317-2990

当工場の2006年度は休業災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、品質での重要クレームゼロを達成しました。PRTR法対象物質および大気汚染物質(SOx、NOx、ばいじん)のパフォーマンスは前年度に対して改善することができました。特に、CO₂排出量の削減対策としてボイラー燃料のガス化などにより、前年度比9%削減することができました。今後も、環境負荷の継続的改善と無事故・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てまいります。

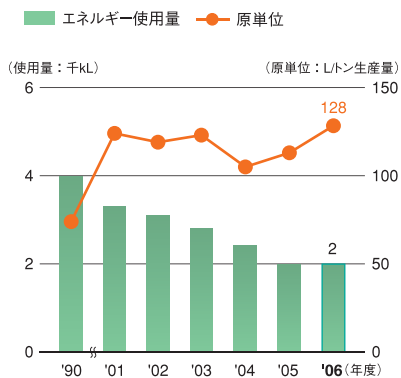
2006年度のレスポンシブル・ケア活動の実績

- 休業災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、品質での重要クレームゼロの達成
- ボイラー燃料のガス化によるCO₂排出量の削減
- PRTR法対象物質、大気汚染物質のパフォーマンス改善

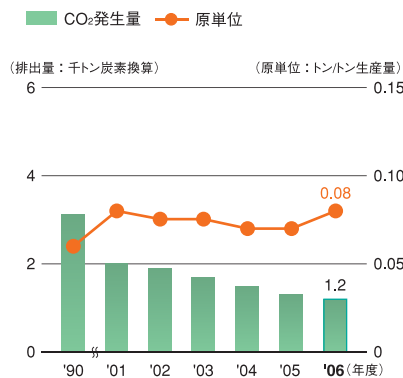


工場長 川村 清

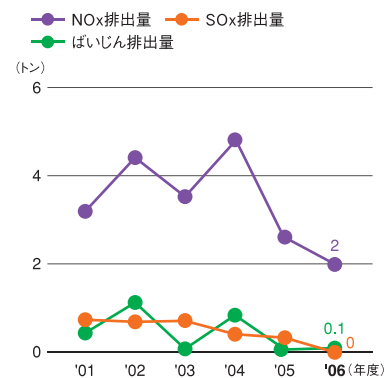
エネルギー使用量の推移



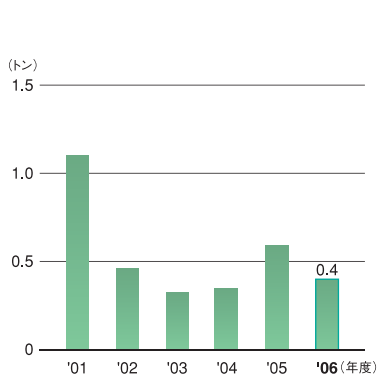
CO₂排出量の推移



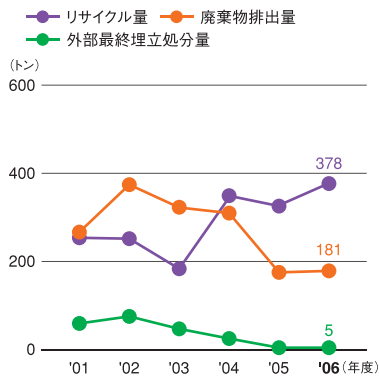
SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



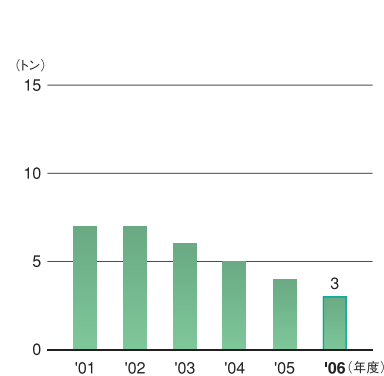
COD排出量の推移



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



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

● RC相互査察

国内グループ各社のRC活動のレベルアップを目的に、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。当社数名と各社1名より構成されたメンバーが半期毎に1社査察し、RC全般の活動状況について監査しています。



国内グループ会社の相互査察

● 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。



国内グループ会社の品質事例勉強会

● 海外グループ会社のRC連絡会議

2006年8月に海外グループ会社の工場長及びRC担当者を集め、姫路製造所において第2回海外グループ会社RC連絡会議を開催しました。この会議はグループ各社のRC活動のレベルアップを目的とし、各社のRC活動の紹介等を2日間に渡って行いました。



海外RC連絡会議

国内グループ会社のRC活動

日宝化学株式会社

昨年末に、ISO14001:2004の認証審査を受審し、2007年2月2日付けで、登録証(本社及び工場)の交付を受けました。廃棄物の削減は、廃棄物としていた溶媒の再使用に取り組み、一定の成果が得られました。また、保安防災面では水噴霧消火設備のポンプの増設を行い、2箇所からプラントへ消火用水を供給する体制を作りました。



水噴霧消火設備のポンプ

日本ポリエステル株式会社

2006年度の環境保全については、廃棄物の分別や工程内リサイクルの推進により産業廃棄物の削減に一定の成果がありました。また、整理整頓や工場美化についても啓発活動により向上が認められます。2007年度は会社方針の中に『QMSの活動強化による「品質と信頼性」の向上』及び『エコアクション21の取得』を掲げRC活動を推進して行きます。



工場美化活動(事務所玄関の花壇)

東京ファインケミカル株式会社

当社は「第2次RC推進基本計画」を基に、安全衛生、保安防災、環境保護、品質保証、化学品安全の5本柱の目標達成に向けて、各部門ごとにRC活動計画を立案し、活動をしています。また、本年度よりリスクアセスメント活動を導入し、各部門ごとに計画を立案し、労働災害の未然防止に取り組んでいます。



工程排水のGC分析

日本蒸溜工業株式会社

2006年度は、「環境・安全衛生・品質の3大マニュアル構築とその全社的展開」の方針として掲げ、RC活動に取り組んで来ました。環境については、EMS導入と環境側面の洗い出し・評価までを実施し、安全衛生については、OSHMS導入とほぼ全作業についてリスクアセスメントを実施し、現在改善を進めています。次年度は、EMS(外部機関)、又QMSを含め更なる改善・管理活動を展開して行きます。



環境大会

海外グループ会社のRC活動

日本ポリマー工業株式会社

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活動を行っています。品質および環境保全については、ISO9001、ISO14001に基づくマネジメントシステムで継続的改善を図っています。労働安全衛生についても、OHSAS18001による再構築を目指して整備を進めているところ です。



消防署との合同防災訓練

中国化工株式会社

当社は2006年度の会社方針として「近隣に迷惑を掛けない環境の確保」を掲げ、エコアクション21の取り組みを開始しました。「環境保全」活動では老朽化した排ガス処理装置を更新し、その結果有害ガス処理効率は99%に向上しました。「省エネ」活動では廃熱回収ボイラーを設置し、重油の使用量を削減することで二酸化炭素排出量削減を実現しました。



排ガス処理装置の更新

日触物流株式会社

日触物流グループでは、ISO9001を2000年度に全社で認証取得しています。同様に、2006年度にISO14001を全事業所で認証取得し、環境への意識を高めています。CO₂排出量削減への取り組みとして、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」への配慮や「安全」・「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きます。



日触物流のモーダルシフト

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)
シンガポール・アクリリックPte Ltd
日触化工(張家港)有限公司

海外グループ会社5社は、2004年よりRC活動を導入し、推進しています。

日々取り組んでいる環境・安全に対するの諸施策を周辺住民に紹介・発信しています。例えば、ベルギー、アントワープ市の工業地帯に位置するニッポンシヨクバイ・ヨーロッパは冊子『OPEN』を、ニッポンシヨクバイ・インドネシアでは『NSI News』を発行しています。

また、中国の張家港市の日触化工では日頃の活動を評価され、当局より表彰されました。

エヌエイ・インダストリーズではISO14001を取得、2007年度中には海外グループ会社全社でISO14001を取得予定です。



冊子「OPEN」



冊子「NSI News」

● 国内外の表彰



千葉県消防長会会長表彰
(日本蒸溜工業)



張家港市からの表彰
(日触化工)

社会からの信頼と社会への貢献

社会貢献

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、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」として社会的責任を果たすため、地域社会をはじめとするステークホルダーの利益と発展を考慮した社会貢献活動を推進します。

環境保全活動

● 清掃活動

当社では、環境保全のため製造所周辺の清掃や地域の清掃活動に参加しています。

川崎製造所では、全員参加で構外一斉清掃を年間4回、千鳥・浮島の両工場で実施しています。

吹田工場では、「神崎川アドプトリバープログラム」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。



川崎製造所
構外一斉清掃風景



吹田工場
神崎川河川敷清掃風景

● ノジギク保存・普及活動

絶滅の危機にあった県花「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。

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160品種のノジギクを保存、栽培しています。



ノジギク保存園と当社プラント

地域社会への活動

● 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。



ぬかちゃん福祉作業所での夏祭りイベント

● 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。

1971年から取組んでおり、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。



幼稚園児たちのいも掘り

● 子供みこし

吹田市御旅町の氏神は、阪急吹田駅西側の泉殿宮に存します。ここでは「お水まつり」と称し、各地の地藏盆のように、小さな氏子たちがみこしを曳いてまわります。

吹田工場では、子供の成長・安全を願い、協賛と共に休憩所としてひと時の場を提供しています。



子供みこし

次世代育成支援活動

● 製造所見学

姫路・川崎の両製造所では、工業高校や工業高等専門学校の見学を数多く受入れています。また、高専生のインターンシップ(企業実習)の受入れや、中学生のトライやる・ウィーク(職業体験)による受入れも行っています。

2006年度は、両製造所で19名の高専生および中学生を受入れました。これらの製造所見学や実習生の受入れにより、化学の知識を深めてもらい、学生の皆さんに職業・進路を考える機会を提供しています。



高専生による川崎製造所見学

その他

● 展示会への出展

2007年2月、個人投資家に対する当社知名度向上とコミュニケーションの促進を図るために、昨年に引き続き野村證券(株)主催の「関西ノムラ資産管理フェア」に出展しました。

今回は、会社紹介を来場者参加型のクイズ形式で行いましたが、年齢性別問わず一斉の挙手合戦となり、熱気あふれたプレゼンテーションとなりました。



プレゼンテーションの一幕

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、従業員一人一人を応援しています。

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作りをしています。

1. 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作り
- 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

2. 制度の骨格

- 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)

● 人材育成

1. 目標とする人材像

- ① 自ら課題を形成し、解決できる自律型人材
- ② 自己及び組織を柔軟に変革できる人材
- ③ 高度な専門性を有し、発揮できる人材
- ④ 国際社会に通用する人材

2. 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及び専門知識・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、従業員及びその家族の為の資産形成、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(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、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。

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。尚、ユニオンショップ協定により、基幹職社員を除く全ての社員が組合員となっています。

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

「2007 環境・社会報告書 (CSR経営の実践)」
第三者検証 意見書

2007年6月11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「2007 環境・社会報告書 (CSR経営の実践)」(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。
- ・吹田工場および研究所において、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、本社と吹田工場および研究所において、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
 - ・保安管理システムを高圧ガス認定事業所だけでなく、全事業所に導入されようとしている点を評価します。
 - ・本報告書を全従業員に配布し、RC及びCSRの教育用テキストとして使用を試みられている点を評価します。
 - ・吹田工場は、民家に隣接する事情をよく理解し、騒音・臭気対策に真剣に取り組まれています。今後共、周辺住民との密なコミュニケーションを期待します。細かく廃棄物分別を実施している研究所の取組みを評価します。
- 4) 報告書の特徴
 - ・事故、災害、製品クレーム等のネガティブ記事を記載されている点を評価します。
 - ・グループ会社のデータ揭示を評価します。
 - ・わかり易く、読みやすい報告書を目指されている点を評価します。今後、図表に関するわかり易さを期待します。

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 INKTM

2007.6.4000