



2008

[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
社会からの信頼と社会への貢献	
社会貢献	10
従業員とのかかわり	12
コーポレート・ガバナンス	13
レスポンスブル・ケア活動	
基本計画	14
環境・安全・品質に関する基本方針	14
レスポンスブル・ケア推進体制	15
レスポンスブル・ケア査察	15
第5次中期RC推進基本計画の概要	16
環境保全への取り組み	17
事業活動に伴う環境負荷	17
地球温暖化を防ぐための活動	18
環境に配慮した物流の取り組み	18
大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動	19
廃棄物を削減するための活動	20
化学物質管理の活動	21
環境会計、環境投資	22
保安防災の取り組み	23
労働安全衛生の取り組み、物流安全の取り組み	24
化学品安全の取り組み	26
品質保証の取り組み	27
サイトレポート	
姫路製造所	28
川崎製造所	29
吹田工場	30
グループ会社の取り組み	31
グループ会社のRC交流	31
国内グループ会社のRC活動	32
海外グループ会社のRC活動	33
第三者検証意見書	34

「環境・社会報告書2008」の編集方針

報告書の発行は今回で7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。一昨年から日本触媒のCSRについて紹介し、社会との関わりについて充実を図っています。また、報告書を客観的に評価する第三者検証としてレスポンスブル・ケア検証を受審し、巻末に掲載しました。

報告対象

対象組織

日本触媒

大阪本社、東京本社
川崎製造所、姫路製造所(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 2007年4月1日～2008年3月31日
一部2008年4月以降のトピックスも掲載しています。
発行日 2008年6月
次回発行日 2009年6月

お問い合わせ先

株式会社日本触媒 レスポンスブル・ケア室
〒541-0043 大阪市中央区高麗橋4-1-1興銀ビル
TEL:06-6223-9165 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CSR経営

昨年を代表する漢字として「偽」が選ばれるなど、企業のコンプライアンスからの逸脱が社会的に問題となり、企業に対する社会の視線がますます厳しさを増しています。また、火災などの産業事故も増加傾向に歯止めがかかっていません。様々な事例から明らかなように、企業倫理違反や産業事故は、企業の存続そのものに直結します。

私たち日本触媒グループは1991年より、“私たちはテクノロジーをもって人と社会に豊かさや快適さを提供します(テクノアメニティ)”を企業理念とし、触媒・高分子・有機合成・生産・加工の各分野でユニークな技術を駆使して、社会に役立つ製品を提供することを使命としてきました。

コンプライアンスと環境・安全・品質を確保し社会から信頼を得ることが事業活動の前提であるとの信念に基づき、2007年に制定した“日本触媒企業行動憲章”の中身にそって私たち一人ひとりが誠実に行動することで、企業活動における企業倫理のより一層の徹底を図るとともに、製造業として“安全が生産に優先する”の基本に立ち返り、安定・安心な稼働で環境・安全・品質を確保して、当社に課せられた役割と使命をきっちりと果たしていきます。

CSRの柱としてのレスポンシブル・ケア活動の強化

日本触媒は、1995年の日本レスポンシブル・ケア(RC)協議会発足当初から参加し、化学製品のメーカーとしてRC活動を社会的責任(CSR経営)の中心に位置付けて積極的に取り組んできました。

2007年度のRCの経営面でのトピックスとしては、『RC世界憲章』に賛同し、支持宣言書に社長が署名、愛媛工場の休止によるアクリル酸の姫路での効率的な集中生産体制の構築、川崎製造所のEOセンター化構想、国内・海外グループ会社と連携したREACH法への的確な対応、設備の老朽化対応、などを着実に推進してきました。

これからも、こうしたRCの課題解決のための施策を事業戦略に反映させて、国内・海外グループ会社と連携して、グローバルな共通目標・計画に基づき環境保全、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項目のRC活動を強化し、地球と社会の持続可能な発展に貢献していきます。

「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

2006年4月よりスタートした、新中期経営計画(テクノアメニティV3)で、日本触媒の将来像を“個性的な技術で新たな価値を創造する国際企業”とし、独自の技術・材料を武器に、スピーディーな製品開発・上市活動で社会ニーズへの迅速な対応を図っています。

今後も日本触媒は、社会の要請や変化に的確に対応して新たな価値を創造し、循環型社会の構築と地球環境の保全に貢献すべく、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いただくとともに、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。

2008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	3,027億円(連結) 2,312億円(単体)
従業員数	3,290名(連結) 1,798名(単体)

2008年3月31日現在

主要製品

基礎化学品事業

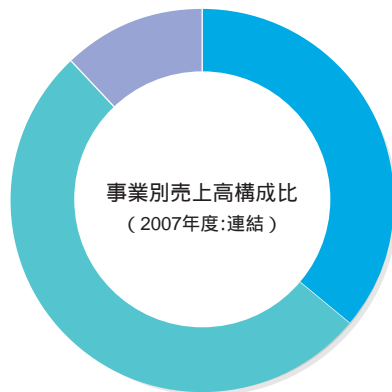
アクリル酸、アクリル酸エステル、酸化エチレン、エチレングリコール、エタノールアミン、高級アルコール、グリコールエーテル

機能性化学品事業

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

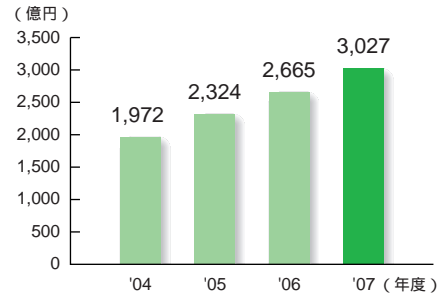
環境・触媒事業

自動車触媒、脱硝触媒、ダイオキシン類分解触媒、プロセス触媒、排ガス処理装置

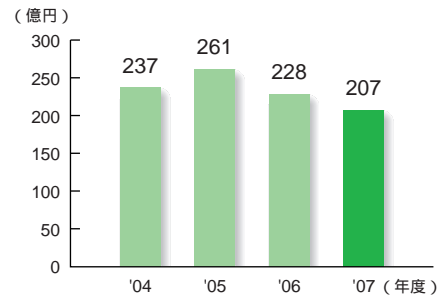


基礎化学品事業	36%
機能性化学品事業	52%
環境・触媒事業	12%

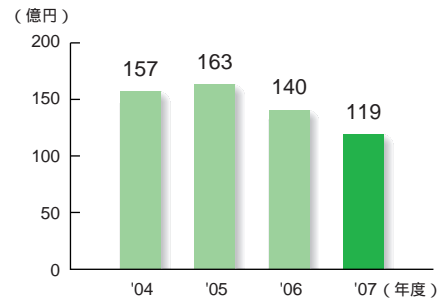
売上高(連結)



経常利益(連結)



当期利益(連結)



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

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

主な事業所 姫路製造所、川崎製造所、吹田工場、6研究所、生産技術センター

主要グループ会社 国内 日宝化学(株)*、日本ポリエステル(株)*、日本乳化剤(株)*、日触物流(株)*、東京ファインケミカル(株)*、中国化工(株)*、(株)新立*、日本蒸溜工業(株)*、(株)アイシーティー、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・グレーシャル・アクリリックPte Ltd*、日触化工(張家港)有限公司*、アメリカン・アクリリルL.P.、エルジー・エムエムエイCorp、中日合成化学股份有限公司

(*は連結子会社です)

製品紹介

生活の身近にいつも日本触媒



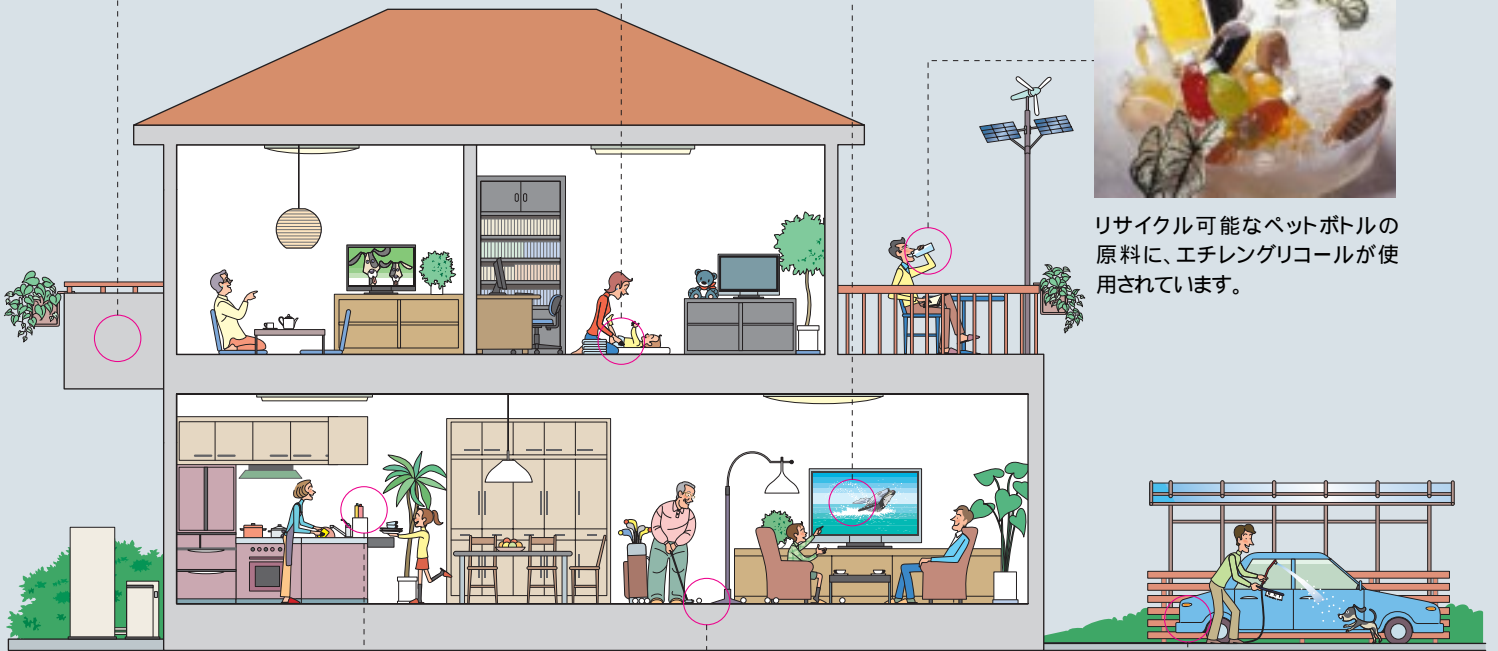
環境にやさしい水溶性塗料の原料に、アクリル酸エステルが使用されています。



紙おむつなどのサニタリー用品に、高吸水性樹脂が使用されています。



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



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

企業理念

TechnoAmenity

私たちはテクノロジーをもって
人と社会に豊かさと快適さを提供します

経営理念

人間性の尊重を基本とします

社会との共生、環境との調和を目指します

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

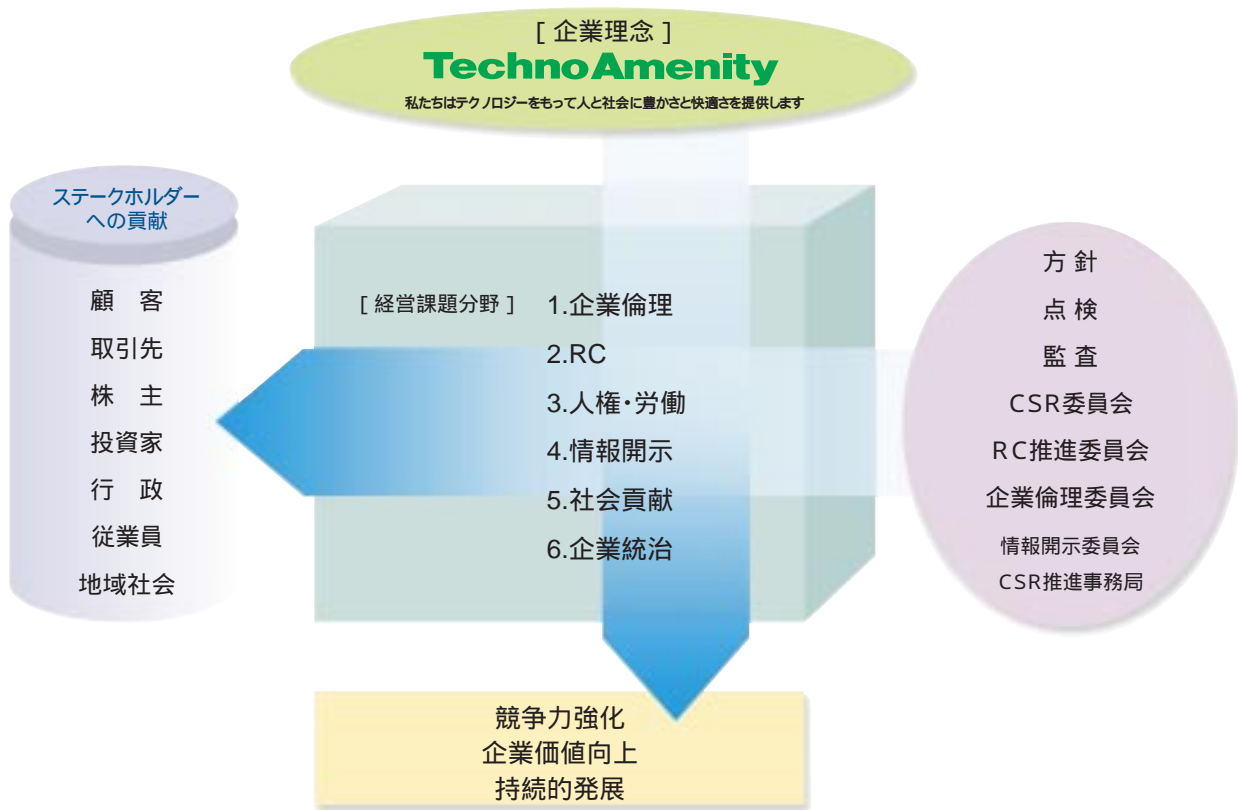
日本触媒企業行動憲章

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

全社的企業倫理研修

基幹職を対象に、全社的企業倫理研修を開催しました。社長から企業倫理遵守に関する講話をいただいたほか、個別事例をグループで討議する形式で行いました。今年度は姫路地区、吹田地区を中心に合計8回開催し、200名強の基幹職が参加しました。来年度以降も順次開催し、2年で全事業所へ展開する予定です。



企業倫理研修(吹田地区研究所)

個別法令研修

個別法令への対応として、2006年に改正が行われた独占禁止法をテーマにした研修を開催しました。合計2回開催し、営業部門の管理職を中心に40名近くが参加しました。



大阪本社



東京本社

企業倫理ガイドブック説明会

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

また、全従業員を対象に各事業所で説明会を開催し、ガイドブックの構成・使い方や企業倫理違反のリスク・影響等の解説を行いました。説明会は合計5回開催し、大多数の従業員が参加しました。新入社員や入社2年目社員の研修においても、同様の解説を行っています。



企業倫理ガイドブック



大阪本社



東京本社



吹田地区

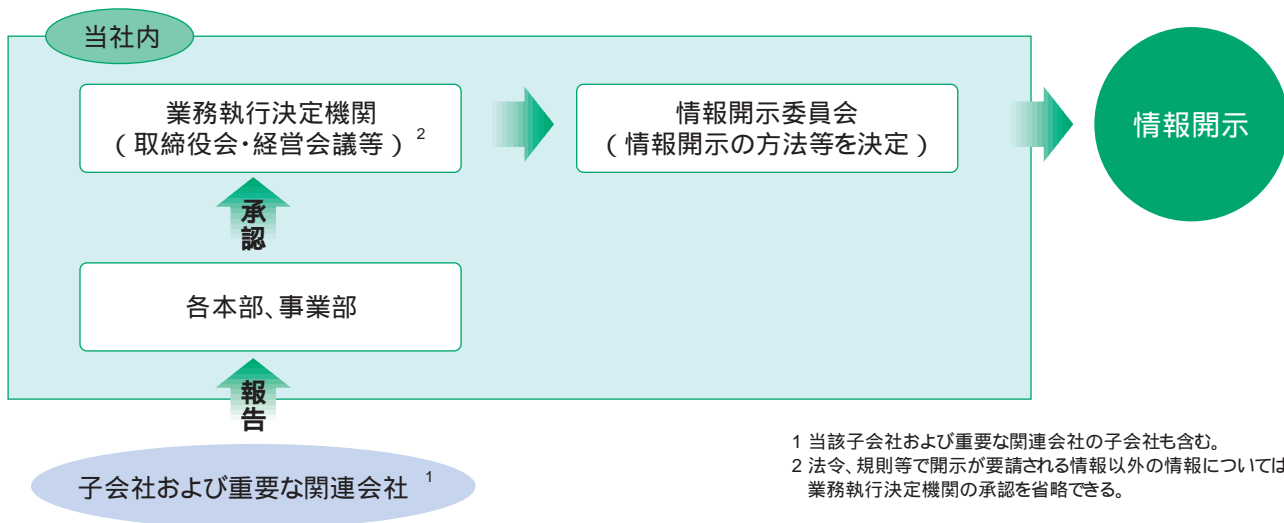


川崎製造所

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の皆様が当社に対する理解を深めることができるよう、当社および当社の子会社や重要な関連会社の企業情報を公平かつ適時適切に開示していきます。

情報開示の流れ



1 当該子会社および重要な関連会社の子会社も含む。

2 法令、規則等で開示が要請される情報以外の情報については、業務執行決定機関の承認を省略できる。

社会貢献

当社は、ステークホルダーの皆様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「テクノアメンティ」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皆様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

ノジギク保存・普及活動

絶滅の危機にあった兵庫県花「ノジギク」を救済し、保存・普及するため、1972年から栽培を始め、1974年より兵庫県と協力し毎年苗の配布を行っています。2007年度は4月に約4万本の苗を地方自治体をはじめとする約400団体へ配布しました。

現在、姫路製造所内の緑化ヤードにおいて約2,000m²の敷地に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



苗配布の様子

清掃活動

当社では、環境保全のため事業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・浮島の両工場で開催しています。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、また、大阪本社では昨年御堂筋完成70周年を機に行われた御堂筋大清掃に参加し、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



大阪本社 御堂筋清掃風景

地域社会への活動

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



幼稚園児たちのいも掘り

ボランティア活動

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

今後も、ボランティア活動の輪をさらに広げていきたいと考えています。



クリスマス会で一緒にゲームを楽しむ

次世代育成支援活動

製造所見学

川崎・姫路の両製造所では、工業高校、工業高等専門学校や小・中学生の見学を数多く受け入れています。



地元中学生による製造所見学



地元小学生による製造所見学

科学の屋台村&出前実験教室

2007年7月に姫路科学館の「さくら山公園祭り・科学の屋台村」(姫路科学館主催)、8月に釧路こども遊学館の「出前実験教室」(日本化学工業協会主催)に協賛しました。小・中学生を中心に、当社の高吸水性樹脂を使った化学実験を体験してもらい、化学の不思議さ・凄さを感じてもらいました。



姫路科学館「さくら山公園祭り・科学の屋台村」



釧路こども遊学館「出前実験教室」

従業員とのかかわり

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

働きがいのある環境

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

人事制度

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

1. 基本的な考え方

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

2. 制度の骨格

- 処遇の複線化
(成果による処遇と、スキル・習熟の発揮による処遇)
- 職級基準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)
- 能力開発に結びつけるフィードバック
(目標管理、適正な評価システム)

人材育成

1. 目標とする人材像

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

2. 能力開発体系の特徴

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

働きやすい環境

当社は『グッドライフ』を合言葉に、従業員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・増進等幅広い企業福祉制度を持っています。今後少子化・高齢者時代を迎える中で従業員の自助努力によるグッドライフを会社は応援していきます。

自由時間活用の支援



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

フレッシュアップ運動

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

再雇用制度(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。

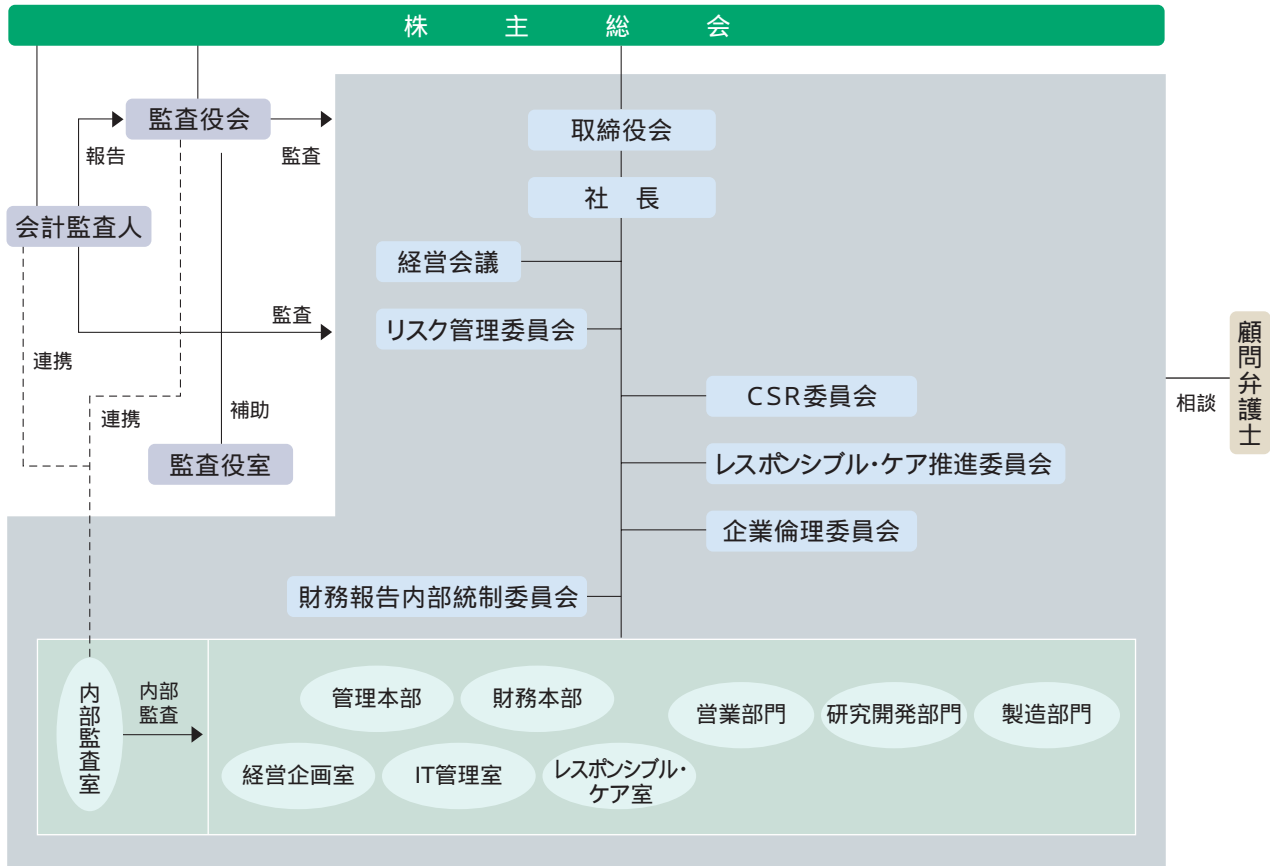
相互尊重に立脚した健全な労使関係

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。

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。

レスポンスブル・ケア推進委員会

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

企業倫理委員会

社長を委員長とし、全体的な企業倫理・法令遵守体制の整備・強化を図ります。

財務報告内部統制委員会

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

レスポンスブル・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。

基本計画

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。

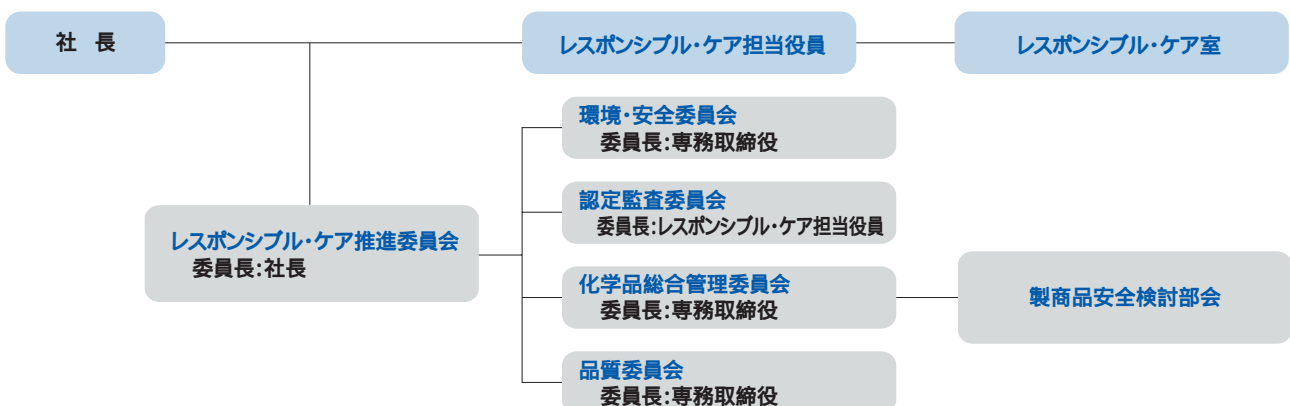
その実践のために、(中略)地球規模での環境保全・保護に調和させるよう配慮することを基本とし環境、安全、品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

- 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。



『レスポンシブル・ケア世界憲章』の支持宣言書に社長が署名

世界的にRC活動を推進している国際化学工業協会協議会 (ICCA) が策定しているRC世界憲章に賛同して支持宣言書に当社の近藤社長が署名しました。

レスポンシブル・ケア世界憲章の要旨

- 1.RC基本原則(各協会共通の行動指針)の採用
- 2.各国におけるRCプログラムの基本要件の実践
- 3.「持続可能な発展」の推進
- 4.継続的な成果の改善と公表
- 5.グローバルな化学物質管理の強化
- 6.化学産業のサプライチェーンにおけるRCの普及と促進
- 7.説明責任を果たすため、ICCAが推進するグローバルな管理活動の強化に対する支持と協力
- 8.広く内外のステークホルダーの期待に応える為、地域、国及び世界的規模の対話活動をさらに拡大
- 9.RCを効果的に実施するための適切な資源の提供



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たレスポンシブル・ケア査察を年1回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査察し、各事業所のレベルアップを図ることを目的にしています。今年度で35回目の開催となり、査察結果は社長を委員長とするRC推進委員会に報告され、挙げられた課題に対して各事業所毎に改善計画を立案し活動を行います。過去5年の重点テーマは右表の通りで、今年度は「安全文化向上への取り組みについて」をテーマに査察を行いました。

年度	重点テーマ	項目
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
2007年度	安全文化向上への取り組み	保安防災 労働安全衛生

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




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。2007年度実績は、省エネルギー対策の取り組みや生産の効率化により環境保全の項目で、エネルギー原単位が前年比7%減少し、CO₂原単位が6%減少しました。その他の項目も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5件、休業災害2件・不休災害7件が発生しました。また、化学品安全では、化学品問題は発生しませんでした。品質では重要クレームが2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(目標)と2007年度実績

【評価】  達成  わずかに未達成  未達成

推進項目	目標	実績(2007年度)	自己評価
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*の達成と維持 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3%増加 (CO₂総量原単位1%増加) ゼロエミッション 維持 PRTR法対象物質排出量本年度 39%削減 LCIデータ収集、顧客へデータ提供 	
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 5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 2件(協力会社も含む) 不休災害 7件(協力会社も含む) 	
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 ゼロ 	
品質	<ul style="list-style-type: none"> 重要クレーム ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 重要クレーム 2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"> 環境・社会報告書説明会実施 	
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"> 環境保全：省エネルギーの推進 <ul style="list-style-type: none"> PRTR法対象物質の排出量削減 廃棄物発生量の削減 保安防災：災害ゼロ、事故ゼロ 労働安全衛生：休業災害半減(対2004～2005年度実績) 化学品安全：化学品問題ゼロ(法的、社会的問題) 品質：重要クレームゼロ コミュニケーション：ステークホルダーとの対話、適正な情報公開 マネジメントシステム：EMSおよびOSHMSのリスクアセスメントの導入 	<ol style="list-style-type: none"> EMSの認証取得推進(4社) EMSによる環境保全活動推進 災害ゼロ 事故ゼロ 休業災害 7件 化学品問題 ゼロ 重要クレーム ゼロ 活動記載の冊子発行、工場見学会の開催など EMS 4社 OSHMSのリスクアセスメント 1社 	

*ゼロエミッションの定義：外部最終埋立処分量が廃棄物発生量の0.1%以下

環境・社会報告書説明会実施

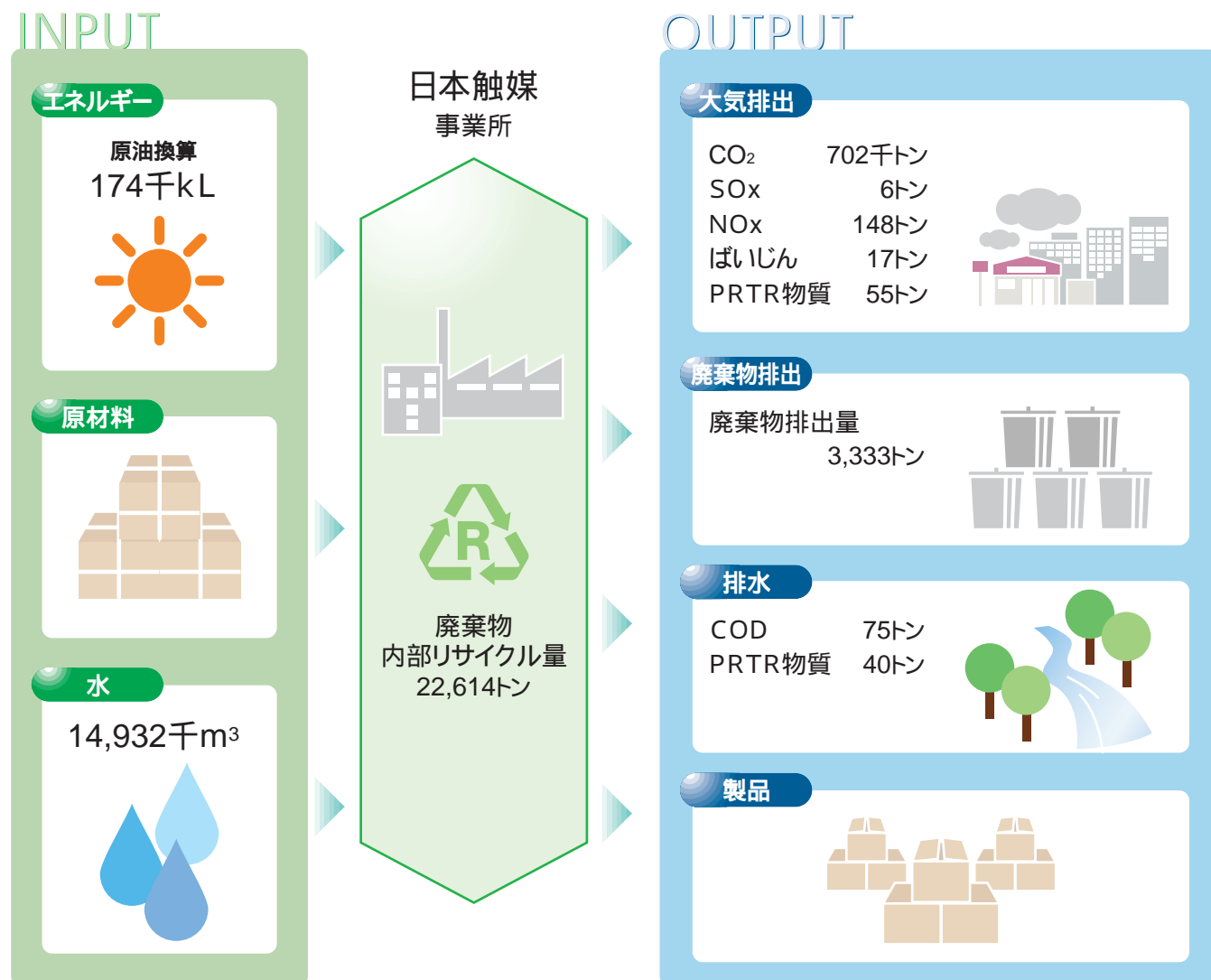
レスポンスブル・ケア室では、全従業員を対象に各事業所で説明会を実施しました。RC活動の意義、日頃の取り組み、実績と計画の説明をおこない従業員の理解を深めました。



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。



「環境対応型塗料用アクリルエマルションの開発」、 (社)近畿化学協会第7回環境技術賞 受賞

本環境技術賞は地球環境との共存並びにその維持、改善に貢献する新技術、製品を対象としたものです。本製品は有機溶剤系の性能を犠牲にすることなく環境性能を満足したアクリルエマルションです。



「N-ビニル-2-ピロリドン新規製造法の開発」、 (社)日本化学会第55回化学技術賞 受賞

本製法は、世界初のプロセスであり、アセチレンを用いる従来法に比べ、安全性、環境負荷、生産性が格段に優れていることが評価されました。



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2008～2012年度の平均値として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80%にすることを目標にしています。日本触媒もそれにそって省エネルギーを推進しています。

2006年に比べてエネルギー原単位は7%、CO₂原単位は6%削減できました。また、1990年に比べてエネルギー原単位は14%削減、CO₂原単位は20%削減することができました。

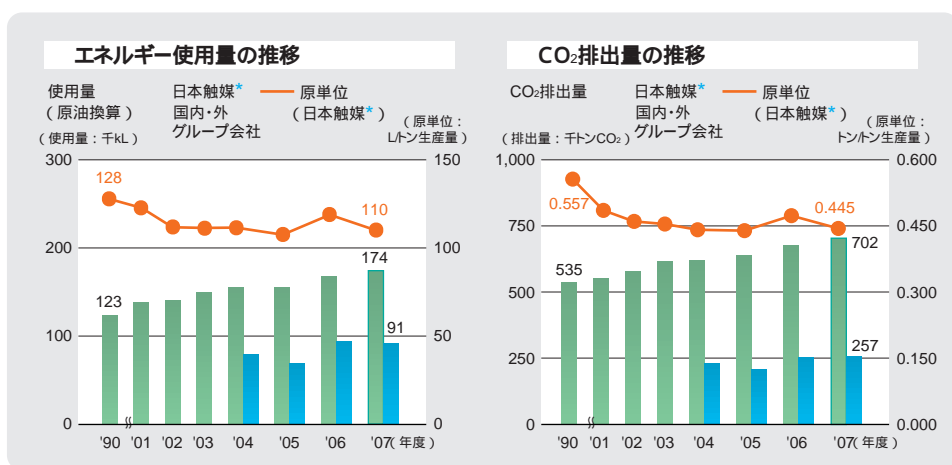
Interview



高効率ボイラーの採用によりCO₂削減に貢献しています。

吹田工場 製造課
阪口 学

吹田工場では、昨年9月に不飽和ポリエステル樹脂の生産を終了しました。それにより、ボイラーによる蒸気の供給量が大幅に減少しました。余剰となる蒸気を最小限にするために、小型で高効率のボイラーを採用し、既存のボイラーとのコンビネーションにより、製造プロセスに合わせた運転管理ができるようにしました。私たちはこのような省エネルギー対策に取り組み、CO₂削減に貢献することができました。

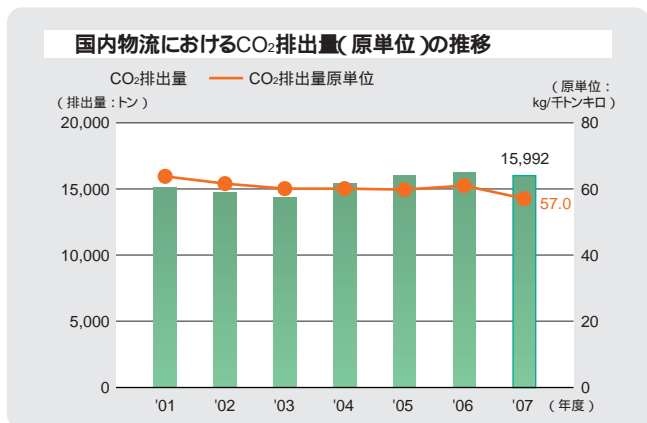


環境に配慮した物流の取り組み

モーダルシフトを推進しています。

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

輸送量の増大などCO₂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等のエコドライブ、低燃費・低公害車両への切り替え、輸送効率の向上などの活動を実施しています。



二酸化炭素 (CO₂)

炭酸ガスとも言われ、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。

interview



アセトアルデヒド排出量を削減できました。

姫路製造所 ファイン製造部
造作 一義

私の所属する職場の生産設備には少量ですがアセトアルデヒドを含むガスを排出するものがあります。私たちは職場の作業環境改善に向け、その排出量削減に取り組むことにしました。自社触媒を使用した排ガス燃焼処理装置を設置することし、最適な運転条件の検討を行った結果、2008年3月からアセトアルデヒド排出量をほぼゼロにできました。今後も近隣地域や職場の環境保全に努めていきます。



脱硝装置

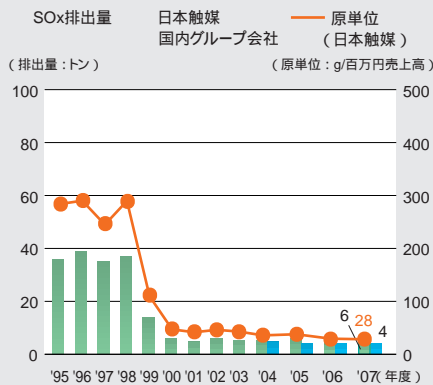


活性汚泥処理装置

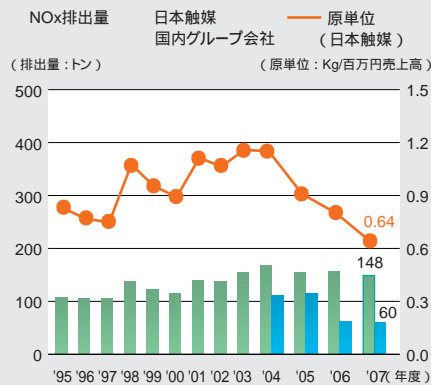


廃液燃焼炉

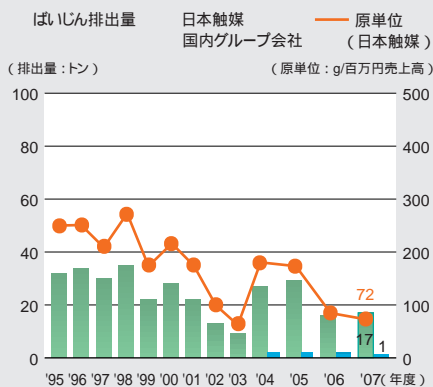
SOx排出量の推移



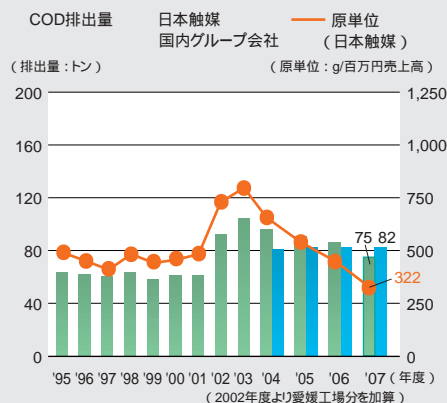
NOx排出量の推移



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。

臭気・騒音防止の活動

臭気苦情

2007年6月に姫路製造所周辺で臭気苦情が1件ありました。アクリル酸エチルを荷揚げ後、輸送船が内海で船室を仕切るバルブを誤って開放したため、工場周辺の皆様にはご迷惑をおかけしました。輸送会社と協議し再発防止を徹底しました。

騒音防止

2007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。二酸化硫黄(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の削減に努めています。

循環型社会形成を目指した取り組みのひとつとして、廃棄物削減の推進が求められています。当社は「ゼロエミッション(外部最終埋立処分量が廃棄物発生量の0.1%以下)の達成と継続」を掲げ、分別回収やリサイクル等を推進しています。2007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

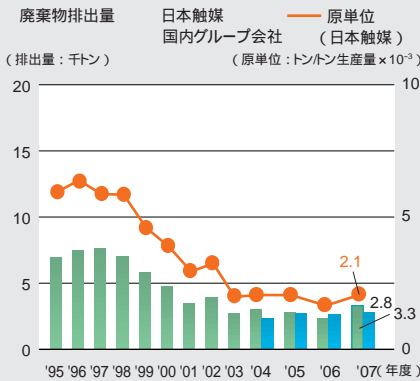


廃棄物の有効利用に取り組んでいます。

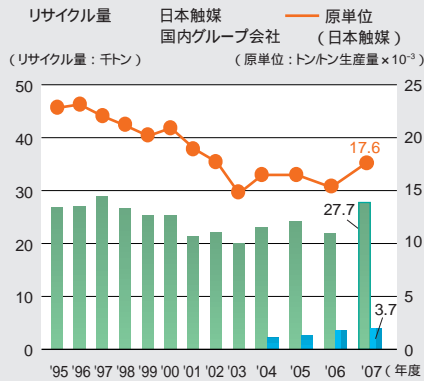
姫路製造所 ファイン製造部
森 次郎

私の所属するファイン製造部では、製品の精製工程で発生する廃棄物を従来は産業廃棄物として処理していましたが、これを廃棄するのではなく有効利用することを検討しました。その結果、他部門の協力もあり、他の設備で排出される廃液に廃棄物を溶解させることで燃料として使用できるようになりました。今後も廃棄物の有効利用による廃棄物ゼロ化を目指します。

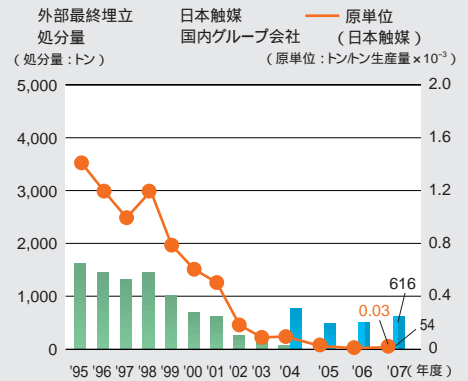
廃棄物排出量の推移



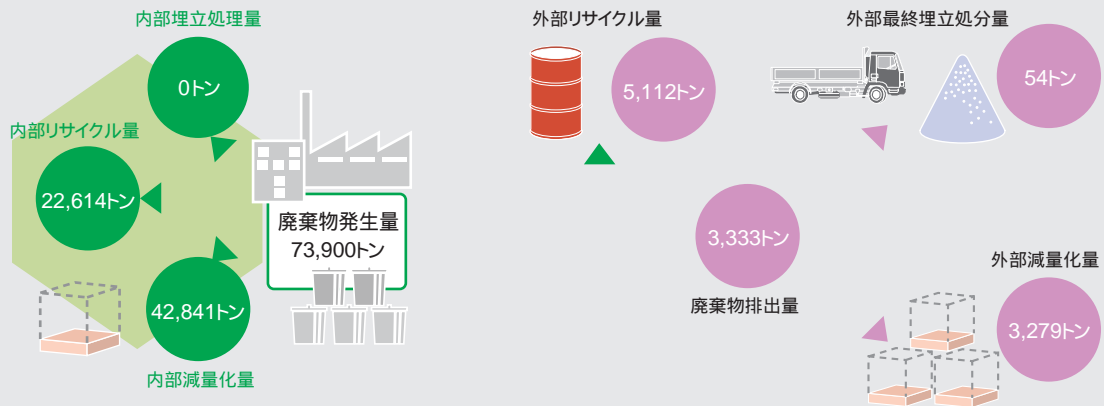
リサイクル量の推移



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。2007年度は2005年度比で39%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



デミスターの設置で
化学物質の排出を削減します。

川崎製造所 第一製造課
井上 明

第一製造課ではエチレンオキシドをはじめ、その誘導体を生産しています。誘導体の生産では、製品の濃縮、精留工程があり濃縮工程での排水中には化学物質が含まれています。今回、濃縮、脱水工程での蒸発缶、脱水塔にデミスターを設置することで排水中の化学物質そのものの低減に挑戦しています。

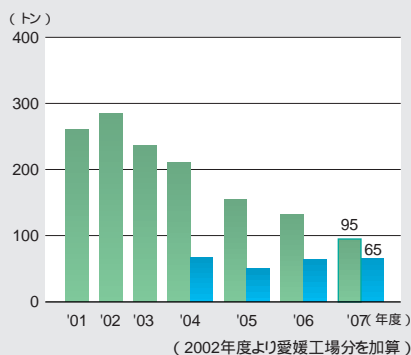
2007年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

(トン/年)

No.	政令指定No.	PRTR法対象物質名	大気排出量	水域排出量	排出量合計
1	304	ほう素及びその化合物	0.0	32.0	32.0
2	3	アクリル酸	22.0	0.0	22.0
3	227	トルエン	9.1	0.0	9.1
4	299	ベンゼン	5.1	0.0	5.1
5	11	アセトアルデヒド	3.0	1.4	4.4
6	63	キシレン	3.1	0.0	3.1
7	6	アクリル酸メチル	3.0	0.0	3.0
8	45	エチレングリコールモノメチルエーテル	2.8	0.0	2.8
9	16	2-アミノエタノール	0.0	2.3	2.3
10	42	エチレンオキシド	2.2	0.0	2.2

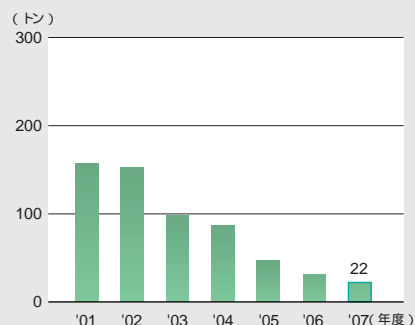
PRTR法対象物質排出量の推移

日本触媒
国内グループ会社

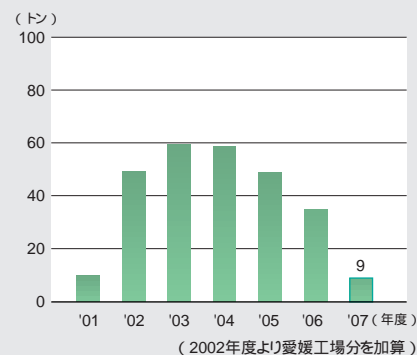


PRTR法対象物質の排出量推移(個別)

[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2007年度版」も参考にしています。

環境保全コスト 対象期間:2007年4月~2008年3月 集計範囲:日本触媒単独

環境保全効果

(百万円)

分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	効果の内容	関連事項ページ
生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内)コスト	公害防止コスト	204	2,030	臭気苦情が1件発生しました。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 2006年度 133トン → 2007年度 95トン	P19、21
	地球環境保全コスト	15	1,804	省エネ活動などにより、エネルギー増加要因があるなか1990年比14%削減しました。 エネルギー使用量の原単位 2006年度 118L/トン → 2007年度 110L/トン (8%削減)	P18
	資源循環コスト	25	545	廃棄物の分別回収を行い、リサイクル活動を実施し、ゼロエミッションを維持しています。 外部最終埋処分量 2006年度 33トン → 2007年度 54トン	P20
生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	ドラム缶・コンテナの再利用	0	41	一部ドラム・コンテナの容器を再利用しています。	
管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	環境対策組織の業務、ISO14001取得・維持	1	525	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	364	1,438	環境保全のための各種触媒、材料、および新エネルギー材料の研究・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	49	(社)日本化学工業協会が進めるLRI等に参画しています。	P26
環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)		0	7		
合計		609	6,439		

(百万円)

項目	金額
当該期間の投資額の総額	13,486
当該期間の研究開発費の総額	10,925

環境保全対策に伴う経済効果

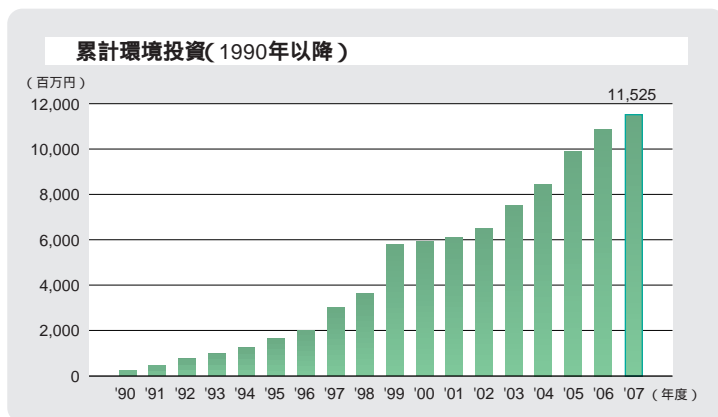
実質的效果

(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	70
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	2,426
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1,219
合計		3,715

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。



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。

保安確保のためのトップの役割

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

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

保安管理の基本原則

社則「保安管理規則」に保安管理の基本方針を定め、実践しています。

保安管理の基本原則(抜粋)

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



事故・災害ゼロの継続をめざして(自主保安活動の推進)

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

保安管理システムの構築

当社は第5次中期RC推進基本計画(2006~2008年度)の保安防災の重点項目に、全事業所への保安管理システムの導入を掲げ活動を行なっています。川崎製造所は既に導入を完了し、他事業所も計画的に活動を進め、2008年度には全事業所が導入します。このシステムにより保安に係わる活動が従来よりも一層「見える化」され、PDCAサイクルを廻した継続的改善を進めることができます。

設備の安全評価

事故災害を未然に防止するため、設備の新設・増設・改造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

(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。

各種防災訓練の実施

万一の災害に備え、被害を最小限にするため、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に定期的実施し、結果は評価して、次の訓練などに反映させレベルアップを図っています。



高圧ガス保安経済産業大臣表彰

経済産業省原子力安全・保安院では高圧ガスの保安を推進するため、高圧ガスの保安に著しい功績をあげた優良製造所等を毎年表彰しています。2007年度は当社姫路製造所が優良製造所として表彰されました。



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に優れ、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7施設及び浮島工場の7施設が経済産業大臣より認定され、5年毎に認定更新審査を受けています。2007年度は千鳥工場で更新審査を受け、認定更新されましたが、更に自主保安を推進し、より一層の保安管理レベルの向上に努めます。

設備災害の件数推移

年度	'03	'04	'05	'06	'07
件数	0	0	1	0	0

労働安全衛生の取り組み

労働安全衛生マネジメントシステムによる継続的な改善

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

労働災害ゼロをめざして

当社は労働安全衛生マネジメントシステムの中で、危険予知(KY)活動、ヒヤリハット活動、5S活動や各種教育・訓練など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も取り入れ、労働災害の撲滅を目標に活動しています。

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、外部教育機関等による体験学習会を開催しています。今年度は、挟まれ・巻き込まれ、火災・爆発、高圧ガスの取り扱いなどの体験学習会を行ないました。またその他に救護や地震等の体験学習会も実施しています。



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の養成を目的に、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を学ぶとともに受講者の危険に対する感受性の高揚目的に行なっています。今年度からは更に発展させ、職場毎に事例研究会を開催し、労働災害の発生防止に努めています。

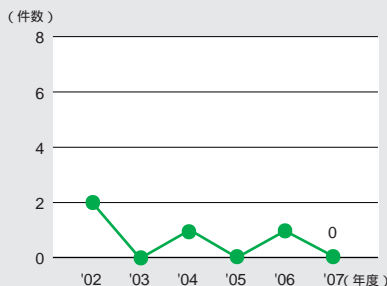
KY活動

労働災害発生防止のためには作業者の危険に対する感受性の高揚が必須であり、当社では過去より危険予知(KY)活動に注力してきました。作業前のグループKY、作業者による1人KY、管制室と現場作業者の連携による無線機(モビックス)KY、事例シートを活用したKYトレーニングなど様々なKY活動を行なっています。

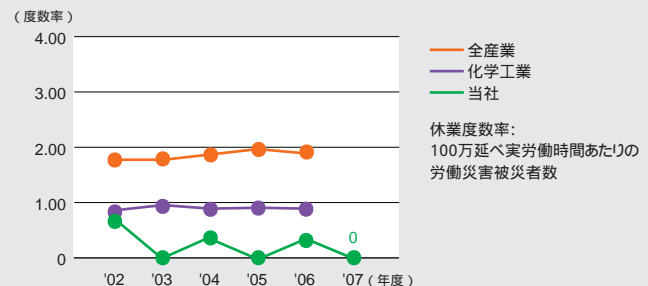
労働災害発生状況

2007年度に当社では不働災害4件、協力会社では休業災害2件、不働災害2件が発生しました。災害の殆んどが非定型作業や低頻度作業で発生しており、同作業のリスクの洗い出しとリスク削減対策の実施を重点課題として取り組んでいます。

休業災害件数



休業度数率



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。

アスベスト問題への当社の対応

当社は、創業以来アスベスト製品の製造は行なっていませんが、保温材等の一部製品においてアスベスト含有品を使用していたため、アスベスト含有製品を扱う作業は行なわれていました。そのため退職者・従業員の健康面への対応及びアスベスト含有製品の非アスベスト化への代替を行なっています。

健康面への対応

過去の健康障害発生状況

過去における健康障害の発生状況は、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。

現状及び対応

2006年度に従業員並びに出向者等の希望者全員にアスベスト検診を実施しましたが、何れの方も異常は見られませんでした。退職者の方には、2006年1月にアスベスト検診受診案内を送付し、希望された方には随時検診を受診して頂いておりますが、労災認定された方はおられません。現在までに41名の方が石綿健康管理手帳を取得されており、当社は今後も希望者へのアスベスト検診対応は継続していきます。

アスベスト含有製品の非アスベスト化対応

飛散の可能性があるアスベスト製品への対応は2005年度に終了しました。製品と接触する可能性のある箇所に使用されているシール材は、今年度に非アスベスト製品へ全て代替しました。

上記以外のアスベスト含有製品は、通常の使用では飛散の心配は無く、更新時等に逐次非アスベスト製品に代替します。

【退職者の皆様へ】

当社は、上記のように過去にアスベスト含有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、或いはアスベストに関するお問い合わせにつきましては下記相談窓口までご連絡をお願いします。

アスベストに関する相談窓口 レスポンシブル・ケア室 環境安全総括部 連絡先:06-6223-9186、9187

AEDの設置

緊急事態に備え、AEDを設置し、従業員への救命講習を計画的に実施しています。



物流安全の取り組み

製品輸送時の事故防止と万一の事故発生時における被害の極小化のために、物流安全体制を整備して定期的に教育・訓練などを行なっています。例えば当社製品を輸送する運転員に、事故が発生した場合の措置方法や連絡先などが記載されているイエローカードを携帯させるとともに、定期的に教育を実施しています。また製品の輸送途上で事故が発生した場合を想定した対応訓練を実施するなど、製品輸送の安全確保のため万全の注意を払っています。



化学品安全の取り組み

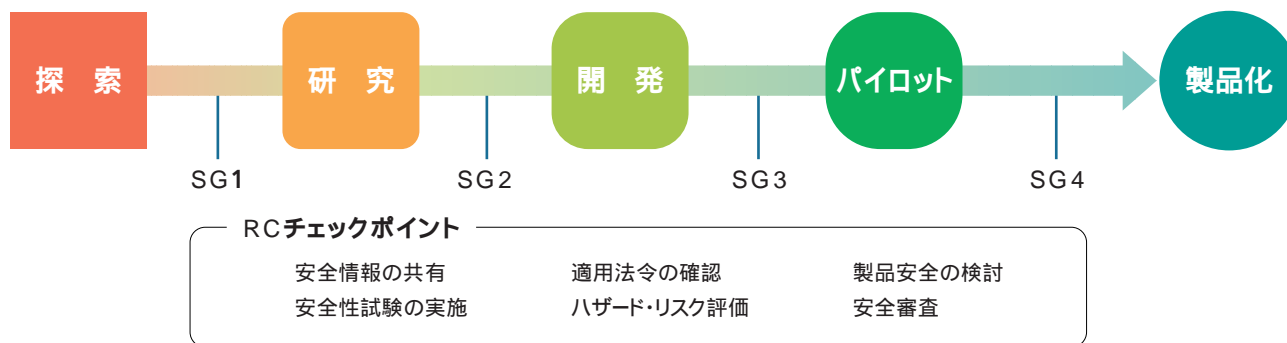
当社は研究開発の段階から製品使用後の廃棄に至るまでの全ライフサイクルにわたって、環境・安全・健康影響に配慮した製品開発に努め、化学品問題(法的・社会的問題)ゼロを目標に活動を継続しています。

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、次のステージへ移行の可否を決定しています。

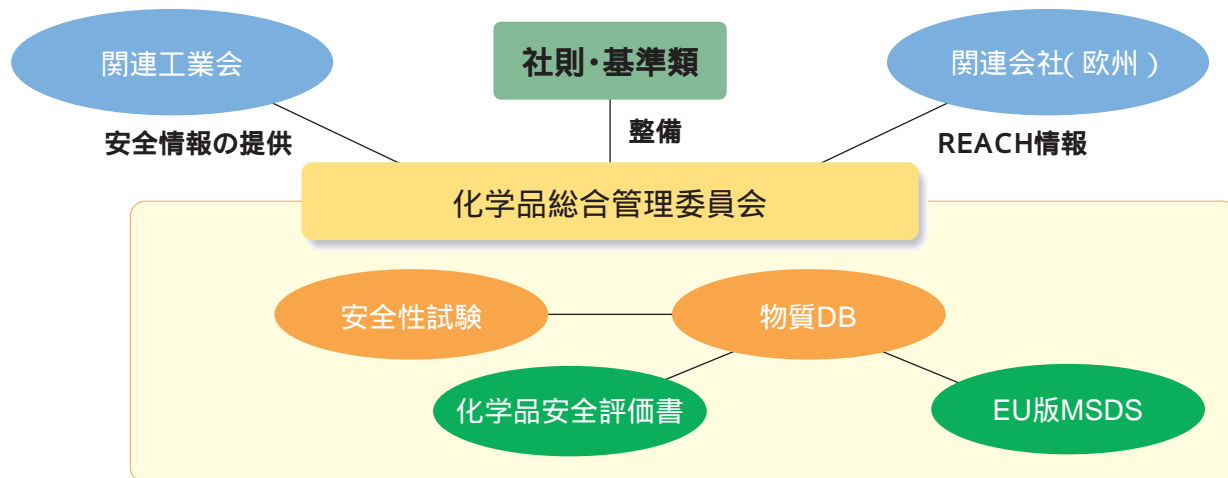
ゲートシステム(SG)



欧州化学品規制(REACH)への対応

欧州化学品規制(REACH)への対応には新規・既存品を問わず登録・評価が必要で、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。更に全社的な対象製品・物流洗出しWGを結成するなど、必要な対策を進めております。



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を通し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)の人の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。当社は「製商品安全検討部会」において製造物責任法(PL法)への対応を含め製品安全についてチェックしています。また、GHS対応の警告絵表示ラベル、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、当社全製造所(工場)、国内外のグループ会社全12社では、ISO9001の認証を取得し、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」を推進しています。



品質管理大会

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。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。また、海外のグループ会社との間でも、情報交換を積極的に進めトラブルの未然防止に活用しています。

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(全般的に使用を禁止)」「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。



製造所概要

所 長 名	常務取締役 尾方 洋介
所 在 地	姫路市網干区興浜字西沖992-1
従 業 員 数	930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
T E L	079-273-1131
F A X	079-274-3723

当製造所の2007年度は、休業災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロを達成しました。残念なことに、品質重要クレーム2件と製品の海上輸送で臭気問題(19頁参照)1件を発生させましたが、再発防止策をとり管理を徹底しました。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継続して実施し、職場の安全性の向上を図りました。保安防災では更なる防災力の向上を目指し、3年計画で総合的な取り組みに着手しました。今後もレスポンス・ケア活動を推進し、安全で信頼性の高い製造所の構築を目指し、地域社会との共生に努めます。

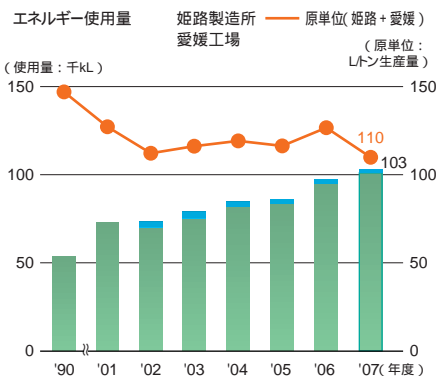
2007年度のレスポンス・ケア活動の実績

設備改善等でエネルギー原単位を前年比で13%削減しました。
PRTR法対象物質の排出を前年比で40%削減しました。
AEDを製造所内の適所に7台設置し、
合わせて普通救命士61名を育成しました。
高圧ガス保安経済産業大臣表彰(優良製造所)を受賞しました。

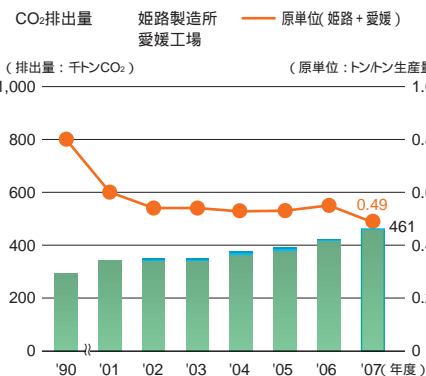


製造所長 尾方 洋介

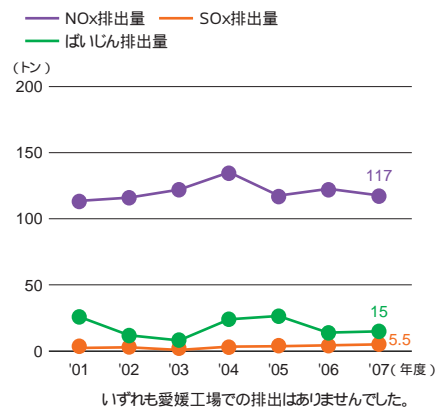
エネルギー使用量の推移



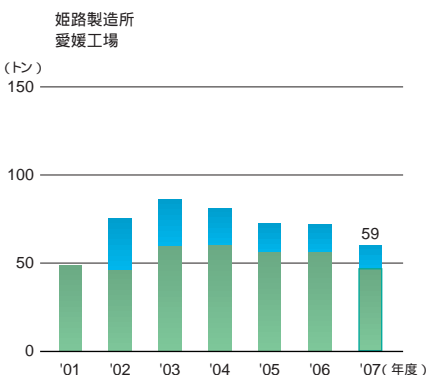
CO₂排出量の推移



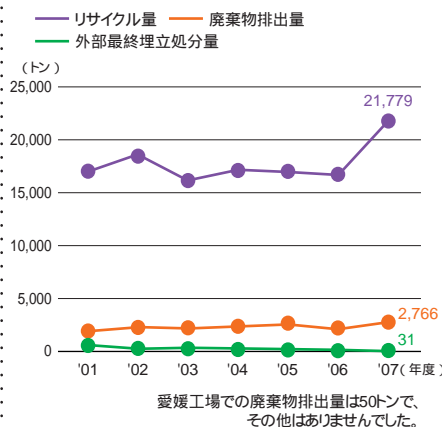
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



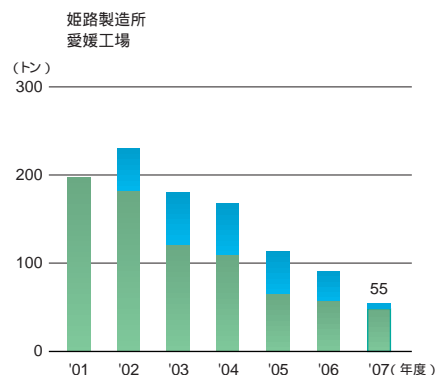
COD排出量の推移



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	取締役 楽谷 健二
所在地	千鳥工場 川崎市川崎区千鳥町14-1 浮島工場 川崎市川崎区浮島町10-12
従業員数	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
T E L	044-288-7366
F A X	044-288-8492

2007年度は従業員の休業災害ゼロを達成しましたが、残念ながら協力会社の休業災害が1件発生し、再発防止を実施すると共に、協力会社の支援を進めています。又安全の体験教育を取り入れ、危険に対する感性や安全操作等の知識を高めています。

化学品問題・重大品質クレームはゼロを達成しました。保安防災では保安管理システムにより危険源を特定し、改善を進めており、設備の老朽化対策にも積極的に取り組んでいます。今後もレスポンシブル・ケア活動を推進し、環境保全や保安確保のため、継続的改善を図り、安全で信頼性の高い製造所の構築に努めます。

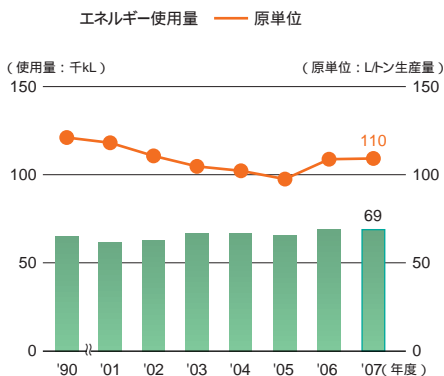
2007年度のレスポンシブル・ケア活動の実績

TPM優秀継続賞第1類を受賞しました。
千鳥工場高圧ガス認定完成・保安検査実施者の更新認定を受けました。
災害事例研究により本質安全への取り組み及び体験教育を積極的に実施しています。
廃棄物の分別、資源リサイクルに努めています。
プロセスの改善等で省エネルギーを推進しています。

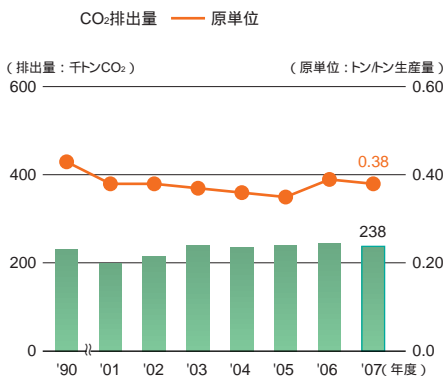


製造所長 楽谷 健二

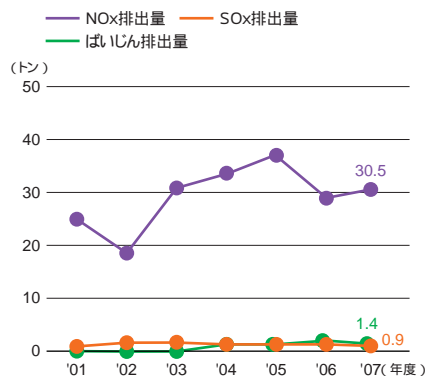
エネルギー使用量の推移



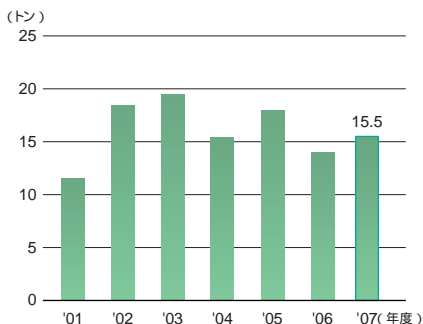
CO₂排出量の推移



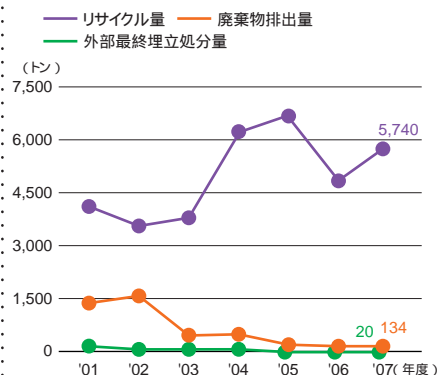
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



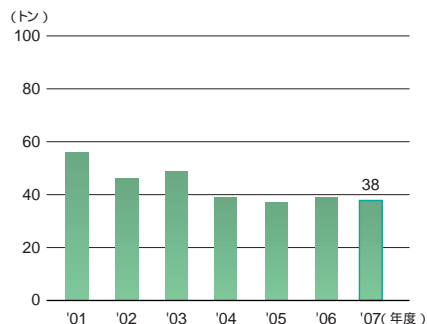
COD排出量の推移



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 87名
 生産品目 アクリル系粘接着剤・塗料用樹脂など
 T E L 06-6317-2202
 F A X 06-6317-2990

吹田工場の2007年度は設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、重大品質クレームゼロを達成しました。残念ながら協力会社で休業災害1件が発生しましたが、直ちに再発防止対策をとり、さらにヒヤリハット活動を強化しました。また、2007年9月、不飽和ポリエステル樹脂生産の終了により、エネルギー供給量が大幅に減少したため、小型で高効率のボイラー導入や運転方法の見直しをしてきました。今後も、環境負荷の継続的改善と無事故・無災害に取り組み、より着実なRC活動を実践し、地域社会から信頼される工場を目指してまいります。

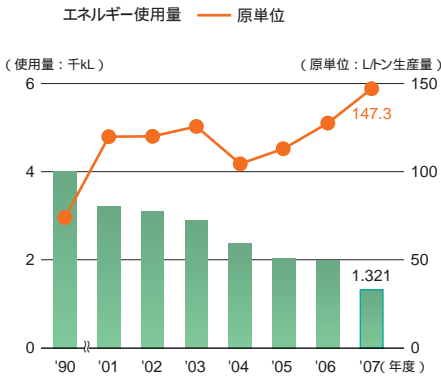
2007年度のレスポンスブル・ケア活動の実績

設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、
 重大品質クレームゼロを達成しました。
 高効率ボイラー導入や運転の最適化による
 省エネ活動に取り組みました。
 協力会社で休業災害が1件発生しました。

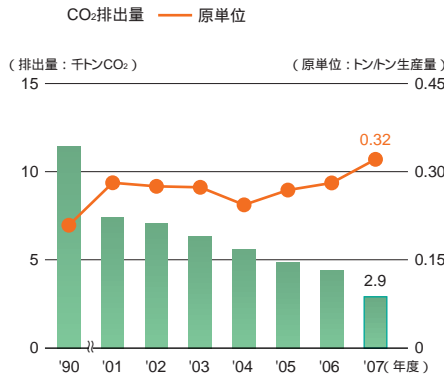


工場長 川村 清

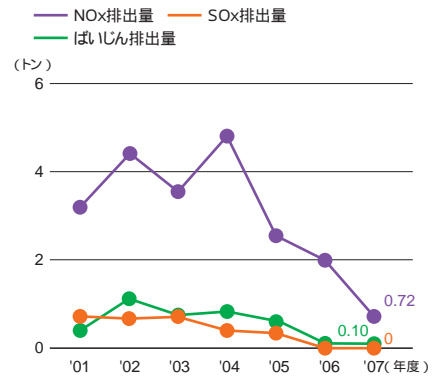
エネルギー使用量の推移



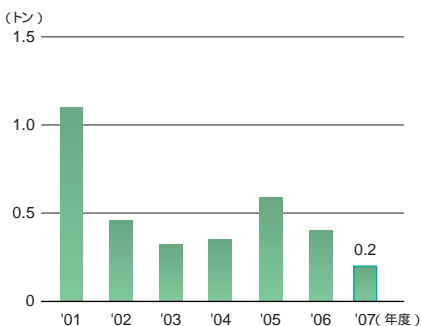
CO₂排出量の推移



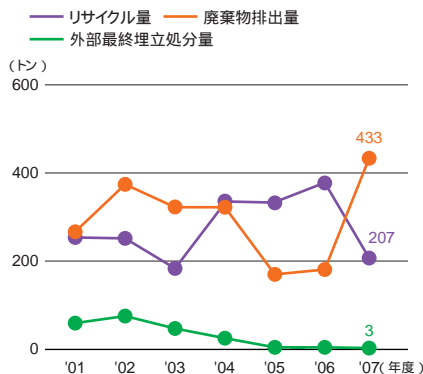
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



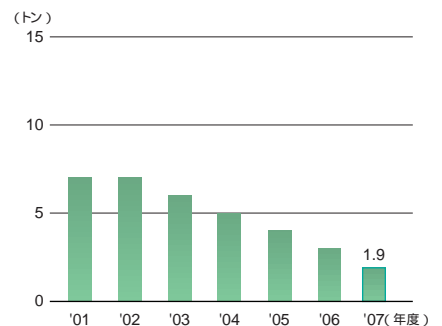
COD排出量の推移



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



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相互査察について

2002年度より国内グループ各社のRC活動のレベルアップを目的に、各社より選ばれたメンバーによるRC活動全般の監査を年2回実施しています。今年度は日本ポリエステル株式会社及び日本蒸溜工業株式会社の2社で行いました。



RCヒアリングについて

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

国内は物流会社も含めてすべてのグループ会社を個別に訪問し、海外はニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.と日触化工(張家港)有限公司を訪問し、ヒアリングを実施しました。RC活動を一層推進するため活発な意見交換が行われました。



国内グループ会社のRC活動

日宝化学株式会社

今年度、環境保全活動は、洗浄水量の削減・溶剤の再使用等に取り組み、一定の成果を得ました。また、労働災害ゼロを達成しました。来期に向けて、組織・活動内容の見直しを行い、RC活動充実のため、新たにRC室を設けました。今後は、個別に行われていた活動(品質も含めて)を統合し、一体化したRC活動を行います。



防災訓練 毒性ガス漏洩防止訓練

日本ポリエステル株式会社

2007年度のRC活動は、品質面ではQMSの運用強化がクレーム件数の削減に結びつきました。環境面では廃棄物の分別処理の拡大、装置の水使用量の節約等に取り組み、大幅な成果を挙げることが出来ました。



EMSとQMSの登録書

エコアクション21も認証取得でき、外部からのチェックを受けることにより、今後も効果的、効率的な活動に取り組んでいきます。

東京ファインケミカル株式会社

2007年度は「安全衛生・保安防災・環境保護・品質保証・化学品安全」の5本柱を主体として、各部門ごとに活動項目を定め、RC活動に取り組んでいます。また、本年度より「エコアクション21の認証取得」に向け、環境活動のさらなるレベルアップを図るとともに、無事故・無災害に向け活動を行ってまいります。



横須賀市消防出初め式 行進風景

日本蒸溜工業株式会社

2007年度は、「環境・安全衛生・品質マネジメントシステムの全社展開」の方針として、RC活動に取り組んで来ました。環境については、EMSの認証取得をすると共に環境負荷削減に取り組み、廃棄物削減については一定の成果を得ました。OHSMSについても自己認証し、危険・有害作業のリスクアセスメントを実施し改善を



図って来ました。次年度は、これら3システムの下での3年目になり、チェック&フォローを徹底し毎日の業務の中に根づいた活動を展開して行きます。

国内グループ会社のRC活動

日本ポリマー工業株式会社

ISO9001は昨年度に2回目の更新、ISO14001は来年度に2回目の更新予定です。OHSMSの整備については、昨年度にリスクアセスメントを導入し、リスク低減活動への取り組みを開始しています。

また保安防災関連では、有事への対応改善として緊急通報・安否確認システムをこの4月より導入し、稼働開始させました。



新人の消火器使用訓練

中国化工株式会社

当社は2007年度にエコアクション21の認証を取得し、環境負荷低減活動に取り組んでいます。特に廃棄物の削減については、埋立処分していたものを固形燃料の材料として外部リサイクルすることで最終埋立処分量の大幅な削減を実現しました。今後も地域社会との共生を重要課題とし、継続的な環境活動を実施していきます。



固形燃料製造施設(外部委託先)

日触物流株式会社

日触物流グループでは、ISO9001及びISO14001を2007年度に全部門で認証取得し、国際規格のマネジメントシステムに基づいた継続的改善と品質・環境への意識を高めています。地球温暖化対策・環境負荷低減対策への取り組みとして、モーダルシフト、輸送の効率化やトラック・ローリー等の燃費改善・エコドライブを推進し、地球に優しい物流に努めています。当社グループは「環境」への配慮や「物流安全」、「物流品質」を維持・向上し、荷主・顧客から信頼されるより良い物流会社を目指しています。



ISO 9001登録証



ISO-14001登録証

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)

当社は品質、労働安全、環境保全のRC活動を日々実施し一定の成果を挙げています。特に、労働安全については、5S活動、Sort(整理)、Straighten(整頓)、Sweep(清掃)、Standardize(清潔)、Sustain(躰)の一環であるパトロールを実施し、2005年から2007年にかけて休業災害ゼロを達成しました。



交通信号を工場内に設置



5S活動監査

PT.ニッポンショクバイ・インドネシア

2007年11月28日、RCインドネシアより日ごろの活動を評価していただきKN-RCI (Komite National - Responsible Care Indonesia) AWARD 2007の銀賞を受賞しました。次の6項目における活動結果が特に優秀と評価されました。

1. Community Awareness & Emergency response
2. Process Safety
3. Pollution Prevention
4. Employee Health Safety
5. Distribution
6. Product Stewardship



ニッポンショクバイ・ヨーロッパN.V.(ベルギー)

ニッポンショクバイ・ヨーロッパでは、近隣化学会社と共同で発行している定期刊行誌「OPEN」を地域住民各戸に配布し、健康・安全・環境対策に関する広報活動を行っています。また、2007年11月には、Zwijndrecht市市長・助役を招待し、弊社およびグループ全体のRC活動内容を紹介・報告し、好評を得ることができました。

今後とも、地域から信頼される会社であり続けるための活動を続けていきます。



写真下段右から3番目がMinnebo市長

シンガポール・アクリリックPte.Ltd.

当社では昨年ISO9001に続きISO14001を取得しそれに基づく環境管理システムを採用し廃液、廃物及びエネルギー消費量の削減活動に取り組んでいます。品質&環境ポリシーを掲げ活動すべき内容を明示し、年間の具体的な数値目標を設定しています。

またコンプレックス内の一員として緊急時想定訓練を行い緊急の際に適切な対応が取れる事を目的とした訓練を実施しています。



Fire Drill

日触化工(張家港)有限公司

2007年度は年間無事故無災害を達成し、またISO14001とISO9001を併せて取得しました。消防と共同の防災訓練や廃棄物低減など新たな活動にも取り組んでいます。これらの活動が認められ市政府からHSE課長が『環境保護先進個人』として表彰されました。2008年度はOHSAS18000の取得、リスクアセスメント導入、エネルギー原単位低減など新たな目標を設定してレベルアップを図っているところです。



消防訓練

海外RC活動トピックス

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア

津波防災総合訓練 National Tsunami Drill

2005年12月26日 スマトラ島周辺では、大規模な津波が発生し被害を受けました。その後、毎年、12月26日に津波防災訓練が行われ、昨年は、ここBanten地区4箇所で開催されました。訓練には、地域住民・学校・警察・軍隊・政府関係者・近隣工場などが参加し、参加者は総勢約8000人以上になりました。NSI従業員も参加しています。



この訓練をインドネシア大統領が、視察されました。大統領視察用舞台は、NSI第2ゲート横に特設し、NSIがこの為の準備作業等に協力しました。



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

「2008 環境・社会報告書 (CSR経営の実践)」 第三者検証 意見書

2008年6月9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「2008 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。
- ・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、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、本社と川崎製造所において、合理的な方法を採用しています。環境全計の全社での数値集計方法については、改善の余地があります。
 - ・調査した範囲において、パフォーマンスの指標は正確に算出・集計されています。
 - ・パフォーマンス指標については、毎年2回、全工場の関係者が参加する「環境保全部会」でレビューしていることを評価します。
- 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
 - ・報告書を全従業員に配布し、説明会で経営層が直接従業員に語りかけていること及びアンケートによって従業員から意見を求め、報告書の改善に役立っていることを評価します。
 - ・川崎製造所では、廃棄物の分別・リサイクルに努め、プロセスの改善などで省エネルギーに効果をあげていること、またモーダルシフトにより炭酸ガス排出量の削減に取り組んでいることを評価します。
- 4) 報告書の特徴
 - ・事故、災害、製品クレーム等のネガティブ情報を記載しています。
 - ・グループ会社のデータ記載範囲が拡大しています。
 - ・わかり易く、読みやすい報告書を目指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