



2009

[CSR経営の実践]

環境・社会報告書



日本触媒

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
レスポンシブル・ケア活動	
RC活動の取り組み	14
RC基本方針	14
第5次中期RC推進基本計画と2008年度の実績	15
RC推進体制	15
第6次中期RC推進基本計画	16
RC査察について	16
環境保全の取り組み	17
事業活動に伴う環境負荷	17
地球温暖化を防ぐための活動	18
環境に配慮した物流の取り組み	18
大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動	19
廃棄物を削減するための活動	20
化学物質管理の活動	21
環境会計、環境投資	22
保安防災の取り組み	23
労働安全衛生の取り組み	24
化学品安全の取り組み	26
品質への取り組み	27
サイトレポート	
姫路製造所	28
川崎製造所	29
吹田工場	30
グループ会社の取り組み	31
グループ会社のRC交流	31
国内グループ会社のRC活動	32
海外グループ会社のRC活動	33
第三者検証意見書	35

「環境・社会報告書2009」の編集方針

報告書の発行は今回で8回目です。編集にあたっては、様々なステークホルダーの皆様にご理解いただけるようにわかりやすさ、読みやすさを心がけています。2006年度から日本触媒のCSRについて紹介し、社会との関わりについて充実を図っています。また、報告書を客観的に評価する第三者検証としてレスポンシブル・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、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 2008年4月1日～2009年3月31日
一部2009年4月以降のトピックスも掲載しています。

発行日 2009年6月

次回発行日 2010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:06-6223-8913 FAX:06-6202-1766

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

CSR経営の実践により、 社会から信頼され、 活力にあふれる ものづくり企業を目指します。

代表取締役社長

近藤 忠夫



日本触媒グループのCSR経営

ここ数年、産業界では、事故、偽装事件そしてデータ改ざんの発生など不祥事が多発し、企業の社会的責任を問う声がこれまで以上に高まっています。このような状況においては、コンプライアンスと自己責任に基づく自主的管理を基本精神とするレスポンシブル・ケア(RC)活動の重要性を一層痛感する次第です。日本触媒としては、その事業活動を通して企業理念“テクノアメニティ”の実現に努力し、人と社会に豊かさと快適さを提供していくことが、企業の社会的責任をはたす道であると考えています。

製造会社として日本触媒に課せられた使命は、“安全が生産に優先する”の基本原則に基づき、従業員はもちろんのこと、すべての人々にとって安心できる製造プラントを安定的に稼働させることにより、環境・安全・品質を確保することにあると思います。さらに法規制だけではなく社会通念も含めたコンプライアンスが事業活動の大前提にある、との信念に基づき定められた“日本触媒 企業行動憲章”に沿って、社員一人ひとりが自らの行動を常に見直していくことにより、製造会社としての信頼を得ることができると考えます。

CSR経営の柱としてのRC活動の強化

日本触媒は日本レスポンシブル・ケア協議会(JRCC)の発足以来のメンバーですが、化学品の製造会社として、RC活動をCSR経営の中心に位置付けて積極的に活動してきました。当社の2008年度のRC活動の成果における経営面のトピックスは、①日本政策投資銀行の環境格付けで最高ランクに位置付けられたことであり、②CO₂の国内排出量取引試行制度に参加したことを挙げるができます。いずれもグループを含めた当社のRC活動の高いレベルを内外に示す結果となっています。その他にも、③国内・海外グループ会社と連携したREACH法への的確な対応、事前登録の完了などが挙げられます。

2009年度から始まる第6次中期RC推進基本計画では、前期間に引き続き、グローバルな共通目標・計画に基づいた国内・海外グループ会社との緊密な連携を重視し、RCの種々の施策を事業戦略に反映させて、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項目に沿って、設備災害・事故、労働災害の撲滅活動や顧客ニーズへの十二分な対応に重点的に取組むとともに、化学品の総合管理体制を充実させ、持続可能な発展を目指す環境負荷低減活動の一層の推進を図っていきます。

「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月にスタートした新中期経営計画(テクノアメニティV3)の下で、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きました。その成果として、電子情報材料分野や医薬中間体など新しい分野に参入を果たしました。

しかしながら、2008年秋に始まった世界的な金融危機に端を発した急激かつ深刻な景気後退のため、事業計画全体の大幅な見直しを迫られました。このような事業環境の大きな変化とその先に現れるであろう新しい市場に向かって、日本触媒は今後も企業理念に基づき、社会の要請や変化への的確かつ素早い対応で新たな価値を創造し、循環型社会の構築と地球環境の保全に貢献すべく、RC活動を中心とするCSR経営を充実してまいります。

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。

2009年6月

日本触媒グループのプロフィール

会社概要

設立年月日	1941年8月21日	
資本金	165億円	
売上高	2,891億円(連結)	2,079億円(単体)
従業員数	3,415名(連結)	1,862名(単体)

2009年3月31日現在

主要製品

●基礎化学品事業

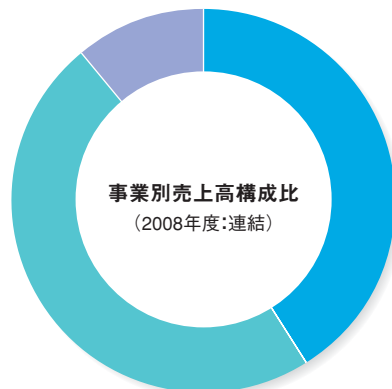
アクリル酸、アクリル酸エステル、酸化エチレン、エチレングリコール、エタノールアミン、高級アルコール、グリコールエーテル

●機能性化学品事業

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

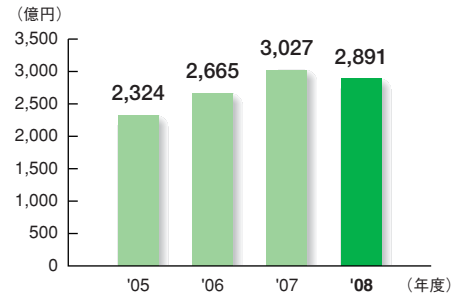
●環境・触媒事業

自動車触媒、脱硝触媒、ダイオキシン類分解触媒、プロセス触媒、排ガス処理装置

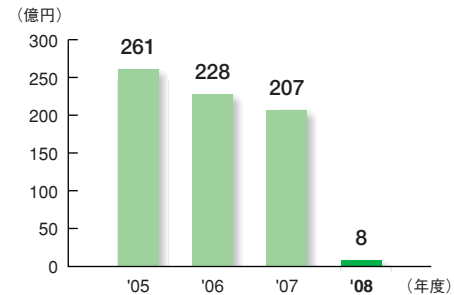


●基礎化学品事業	41%
●機能性化学品事業	48%
●環境・触媒事業	11%

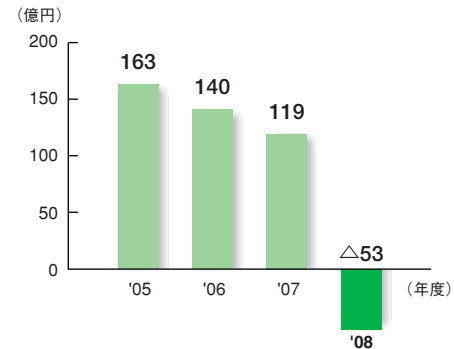
売上高(連結)



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



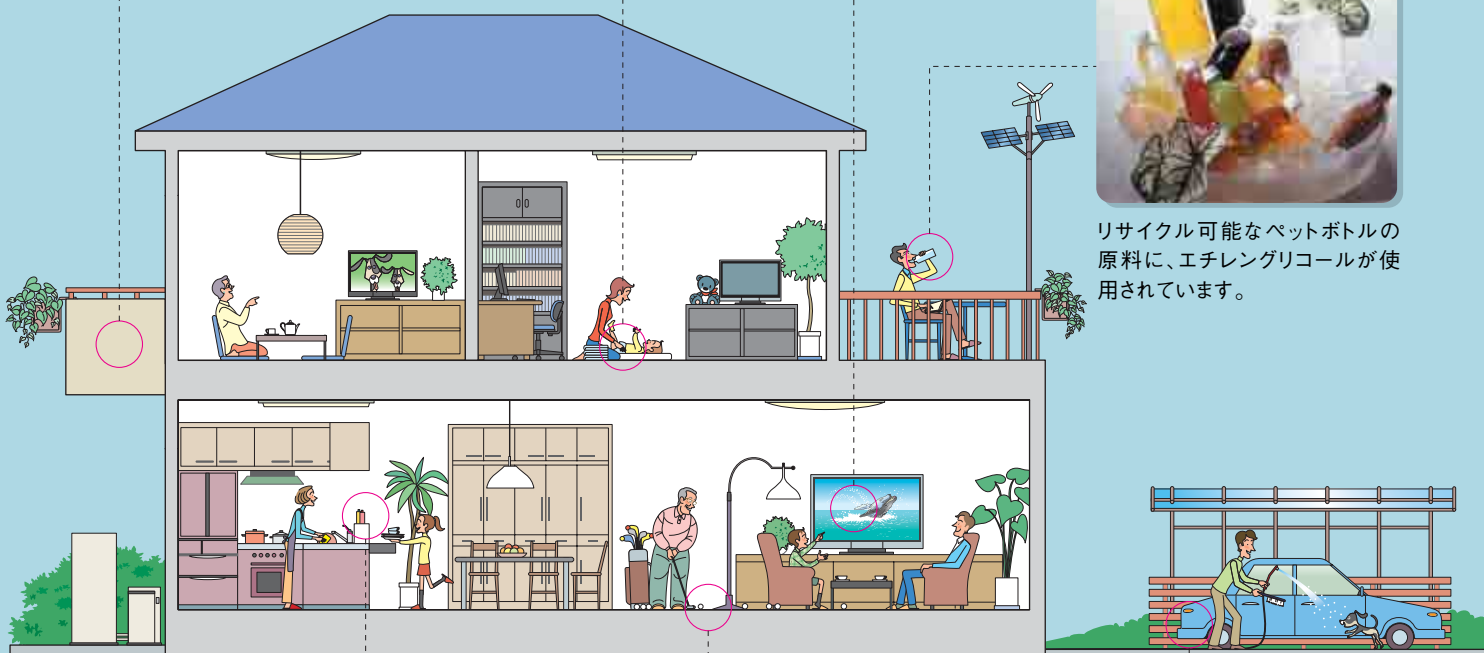
環境にやさしい水溶性塗料の原料に、アクリル酸エステルが使用されています。



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

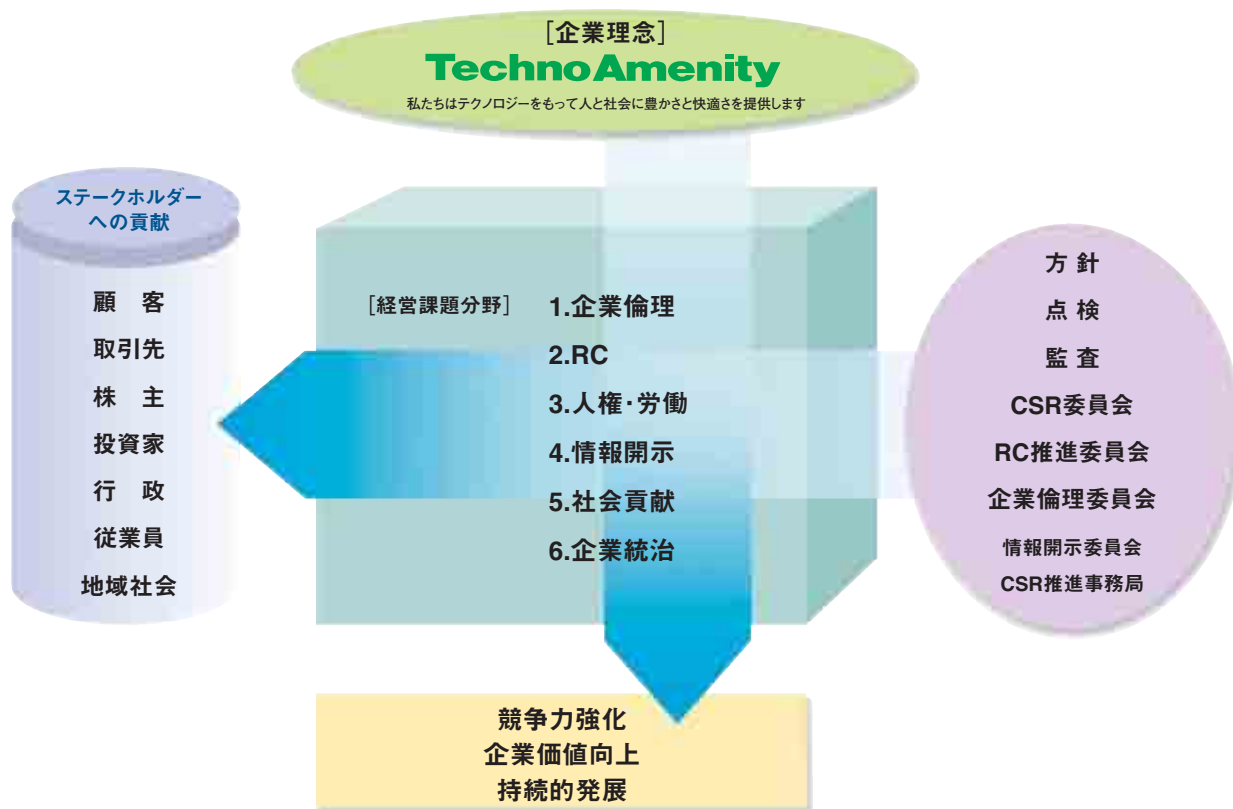
日本触媒企業行動憲章

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。今年度も、企業倫理遵守をより一層強化・徹底するために、様々な活動を行っています。

● 企業倫理ポータルサイトの開設

本年4月に企業倫理ポータルサイト「なるほど企業倫理」を、社内イントラネット上に開設しました。

本サイトには、独占禁止法や下請法等の各種マニュアル、法令関連WEBサイトへのリンク、Q&Aを掲載しており、法令等の改正時にタイムリーに修正を行い、最新の情報を提供できるようになっています。これにより、企業倫理のより一層の徹底を図っています。



● 全社的企業倫理研修

昨年度に引き続き、基幹職を対象に全社的企業倫理研修を行いました。社長による企業倫理遵守に関する講話のあと、個別事例をグループで討議する形式で行いました。本年度は大阪本社、東京本社、川崎地区、吹田地区で合計11回開催し、200名近くの基幹職が参加し、2年間で全基幹職の受講が完了しました。



吹田地区



大阪本社

● 個別法令研修

1.R&Dに関する独占禁止法研修

「知的財産の利用に関する独占禁止法の指針」の公表に対応して、R&Dに関する独占禁止法研修を開催しました。合計4回開催し、研究部門の基幹職を中心に120名近くが参加しました。



吹田地区



姫路地区

2.下請法研修

下請法のより一層厳正な運用を推進するため、下請取引における注意事項の説明を中心とした下請法研修を開催しました。合計4回開催し、研究・営業・購買部門を中心に150名以上が参加しました。



大阪本社

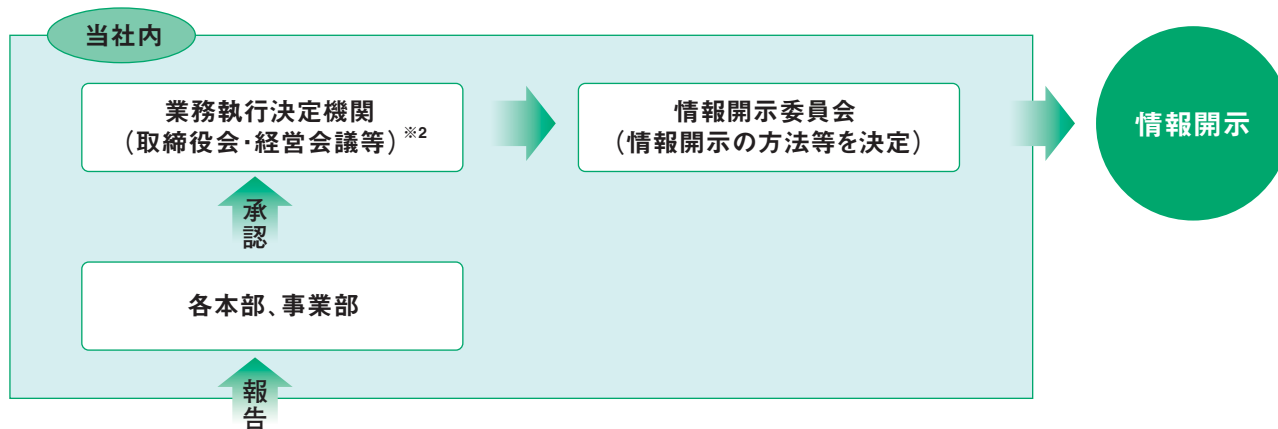


東京本社

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



子会社および重要な関連会社 ※1

※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

● 日本触媒の森づくり活動

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

◆ 「日本触媒・水源の森」づくり

姫路製造所が面する揖保川の源流のひとつである水源涵養林を保全し、また、美しい森を次代に残していけるよう整備し守っていきます。

所在地 兵庫県粟粟市波賀町原地内赤西溪谷
活動内容 森林整備作業・森林観察会など
実施時期 2008年11月



歩道整備作業



◆ 「地球温暖化防止と日中友好の森」づくり

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

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



植林作業



※この活動は(社)国土緑化推進機構、NPO法人等の協力を得て行っています。

● ノジギク保存・普及活動

絶滅の危機にあった兵庫県花「ノジギク」を救済し、保存・普及するため、1972年から栽培を始め、1974年より兵庫県と協力し毎年苗の配布を行っています。2008年度は4月に約4.3万本の苗を地方自治体をはじめとする約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の敷地に原種を含め160品種のノジギクを保存、栽培しています。



ノジギク保存園

● 清掃活動



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

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。

川崎製造所および姫路製造所では事業所周辺の清掃活動を実施しています。吹田工場では「神崎川アド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。

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。2008年度は園児・父兄併せて約800人が来所しました。

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。



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。



クリスマス会での交流

次世代育成支援活動

● 講演会

苫小牧工業高等専門学校より特別講演会の依頼を受け、社員を講師として派遣し、会社・組織・仕事とは何かについて「就職する」意味を学生にアドバイスしました。



● 科学の屋台村&出前実験教室

2008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月に静岡科学館る・く・るの「出前実験教室」(日本化学工業協会主催)に出店しました。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、化学の楽しさ・面白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」

静岡科学館る・く・る「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

- 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

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

● 自由時間活用の支援



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

● フレッシュアップ運動

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

● 再雇用制度

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

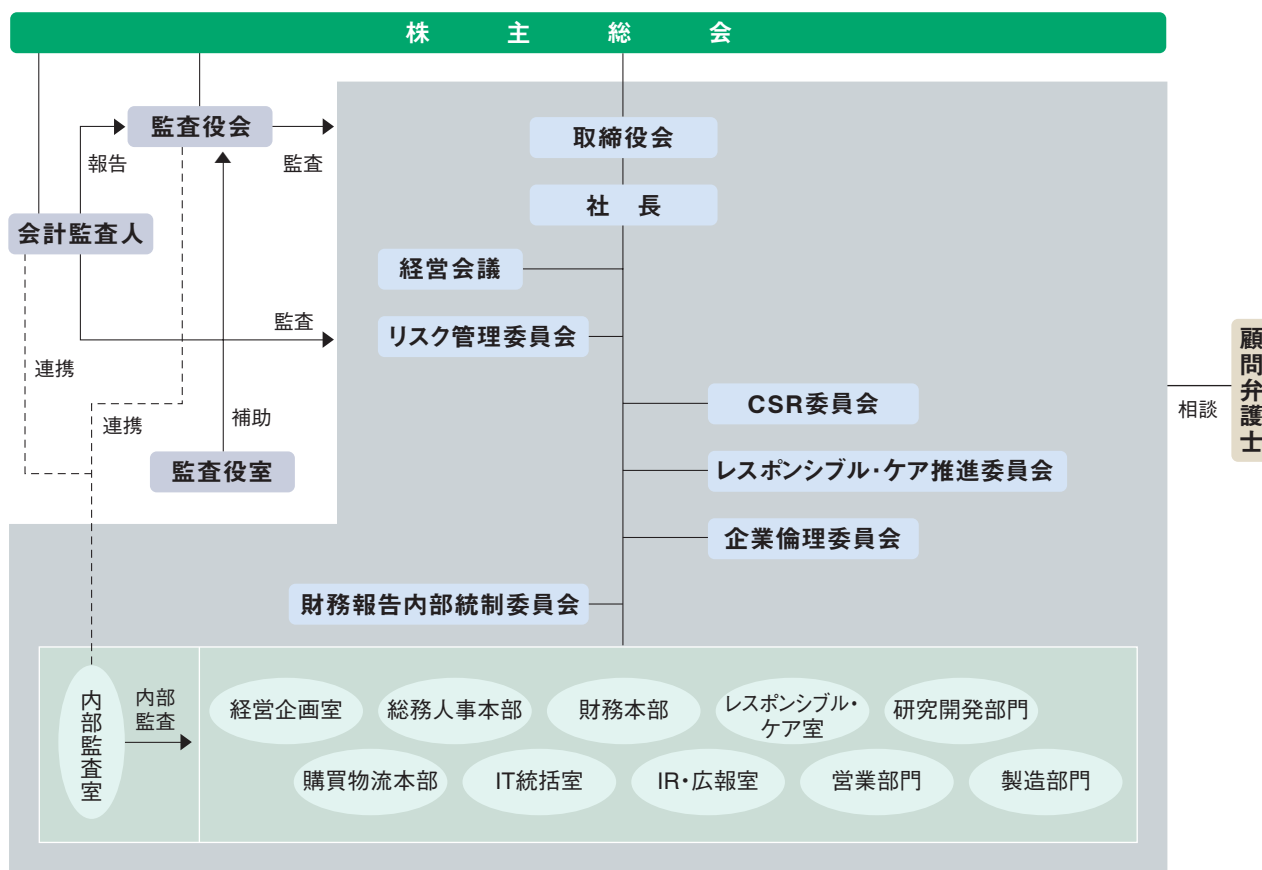
相互尊重に立脚した健全な労使関係

日本触媒と日本触媒労働組合とは、「相互尊重に立っての話し合い路線」をとっています。相互理解と信頼に基づく良好な労使関係のもと、お互いに力を合わせて諸課題の解決・実現に取り組んでいます。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（2009年4月1日現在）



取締役会

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

経営会議

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

監査役会

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

リスク管理委員会

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

CSR委員会

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

レスポンシブル・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。グループ全体のRC活動を通じて社会に貢献し、企業の社会的責任を果たすことにより、社会から信頼されるように一層努めていきます。

RC活動の取り組み

RC基本方針

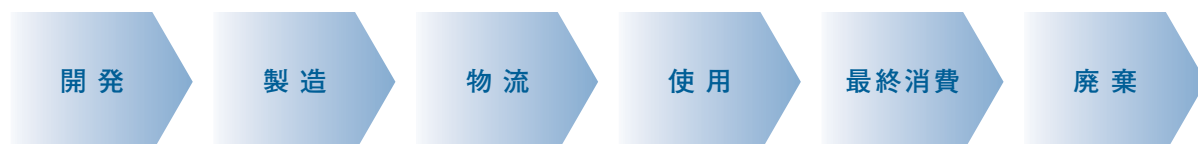
企業理念、経営理念および日本触媒企業行動憲章の実践のために、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置づけるとともに、「持続可能な開発」(Sustainable Development)という原則のもとに、地球規模での環境保全に調和させるよう配慮することを基本とし、環境・安全・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

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

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

RC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5次中期RC推進基本計画と2008年度の実績

当社では、環境・安全・品質等に関する3ヶ年の中期RC推進基本計画を策定し、RC活動を推進しています。2008年度の環境保全の実績は、省エネルギー対策の取り組みにもかかわらず生産量の大幅な減少により、エネルギー原単位・CO₂原単位ともに増加しましたが、その他の項目については目標を達成・維持することができました。

労働安全については休業災害2件、不休災害が6件発生しました。保安防災、化学品安全、品質については、設備災害・事故、化学品問題、重要クレームいずれも発生しませんでした。

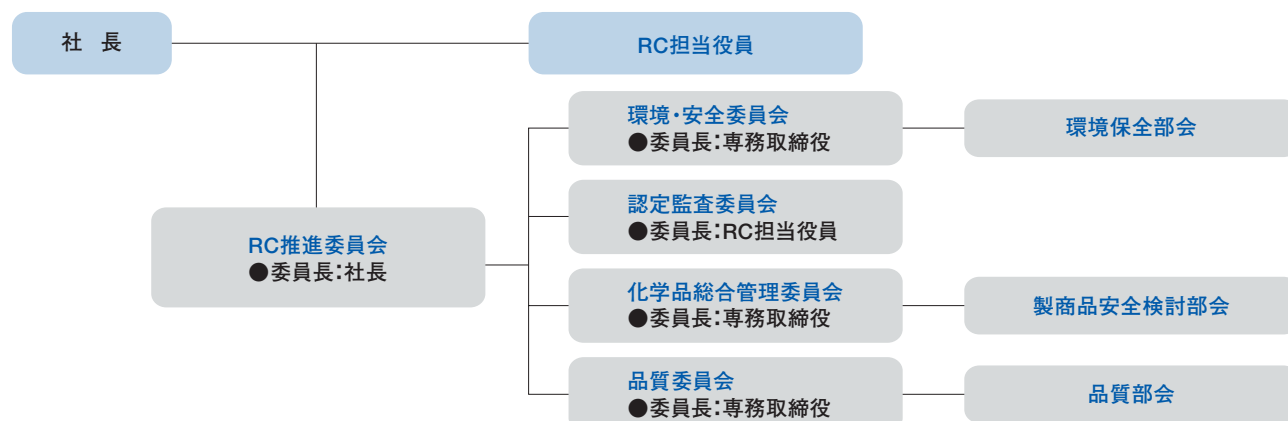
【評価】 達成 わずかに未達成 未達成

推進項目	第5次中期RC推進基本計画(2006～2008年度)	実績(2008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 2005年度比6.9%増加(CO₂総量原単位 2005年度比4.2%増加) ゼロエミッション 維持 PRTR法対象物質排出量 52%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 ゼロ 	
労働安全衛生(協力会社も含む)	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 ゼロ 不休災害 ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 2件 不休災害 6件 	
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 ゼロ 	
社会とのコミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーとの対話、適正な情報公開の実施 	<ul style="list-style-type: none"> 環境・社会報告書説明会実施 	
グループ会社へのRC展開	グループ会社の共通項目 1) 環境保全：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：災害 ゼロ、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およびOSHMSのリスクアセスメントの導入	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー使用量 前年度比5%増加 PRTR法対象物質排出量 前年度比3%増加 廃棄物発生量 前年度比6%削減 設備災害 1件 ・設備事故 ゼロ 休業災害 11件 化学品問題 ゼロ 重要クレーム ゼロ EMSは全グループ会社で取得 リスクアセスメント4社導入 	

*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

RC推進体制

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



第6次（2009～2011年度）中期RC推進基本計画

産業界では、2008年度も事故が多く発生する傾向が続いているため、保安強化による事故・災害の撲滅という社会的責任が求められています。また、温暖化防止をはじめとする環境負荷低減への社会的責任を果たすよう求める声が多くなっています。

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

推進項目	第6次中期RC推進基本計画 2009～2011年度	重点項目
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位削減：101.6 L/t (対1990年度比21%削減) CO₂原単位削減：0.422 t/t (対1990年度比24%削減) ゼロエミッションを維持：(外部最終埋立処分量) ≤ (廃棄物発生量 × 0.1%) PRTR法対象物質排出量：77.5 t/年 (対2005年度比50%削減) 	<ol style="list-style-type: none"> 省エネルギー活動と廃棄物削減を推進する。 環境保全部会を機能強化し、ポスト京都議定書をにらんだCO₂排出量削減について検討する。
保安防災	<ul style="list-style-type: none"> 設備災害 ゼロ 設備事故 ゼロ 	<ol style="list-style-type: none"> より高い信頼性のため、設備の老朽化対策を推進する。 保安管理システム及び変更管理により、リスクの確実な低減を図る。 プロセスの安全性評価 (HAZOP、FMEA等) を充実させ、安全設計思想及び保全技能の伝承を図る。
労働安全衛生 (協力会社も含む)	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 ゼロ 不労災害 ゼロ 	<ol style="list-style-type: none"> 労働安全衛生マネジメントシステムの充実により、職場のリスク削減並びに快適職場作りの推進を図る。 危険予知感性の向上のため体験教育や事例教育等を充実させる。 コミュニケーションの充実などにより協力会社への支援を強化する。
化学品安全	<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題 ゼロ (法的、社会的問題) 	<ol style="list-style-type: none"> 国際規制 (GHS、REACH等) に適切に対応し、グローバル・プロダクト・シュワードシップ (GPS) を推進する。 RC教育の充実による人材育成と化学品総合管理体制の構築を図る。
品質	<ul style="list-style-type: none"> 重要クレーム ゼロ 	<ol style="list-style-type: none"> 品質クレーム・トラブルの未然防止活動を推進する。 機能性製品の品質保証体制を強化する。 品質教育・啓発を継続的に実施する。
社会とのコミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーとの対話、適正な情報公開の実施 	<ol style="list-style-type: none"> RC地域対話や工場見学会を推進するとともに、地域社会活動に積極的に参画する。 ステークホルダーに、RC活動状況を環境・社会報告書、ホームページで情報公開する。
グループ会社へのRC展開	<p>グループ会社の共通項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 環境保全： <ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位の削減 外部最終埋立処分量の削減 (国内関連会社) 廃棄物発生量の削減 (海外関連会社) PRTR法対象物質の排出量削減 保安防災：災害 ゼロ、事故 ゼロ 労働安全衛生：休業災害 ゼロ 化学品安全：化学品問題 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、OSHMSの効果的運用 	<ul style="list-style-type: none"> RCヒアリング、RC相互査察等の支援活動の充実によりグループ各社のRCレベルの向上を図る。

但し、09年度は生産量が大きく減少することが予想されるため、エネルギー・CO₂原単位の削減目標を前年比1%削減とする。

RC査察について

当社は、経営者によるRC査察を年1回各事業所で実施しています。

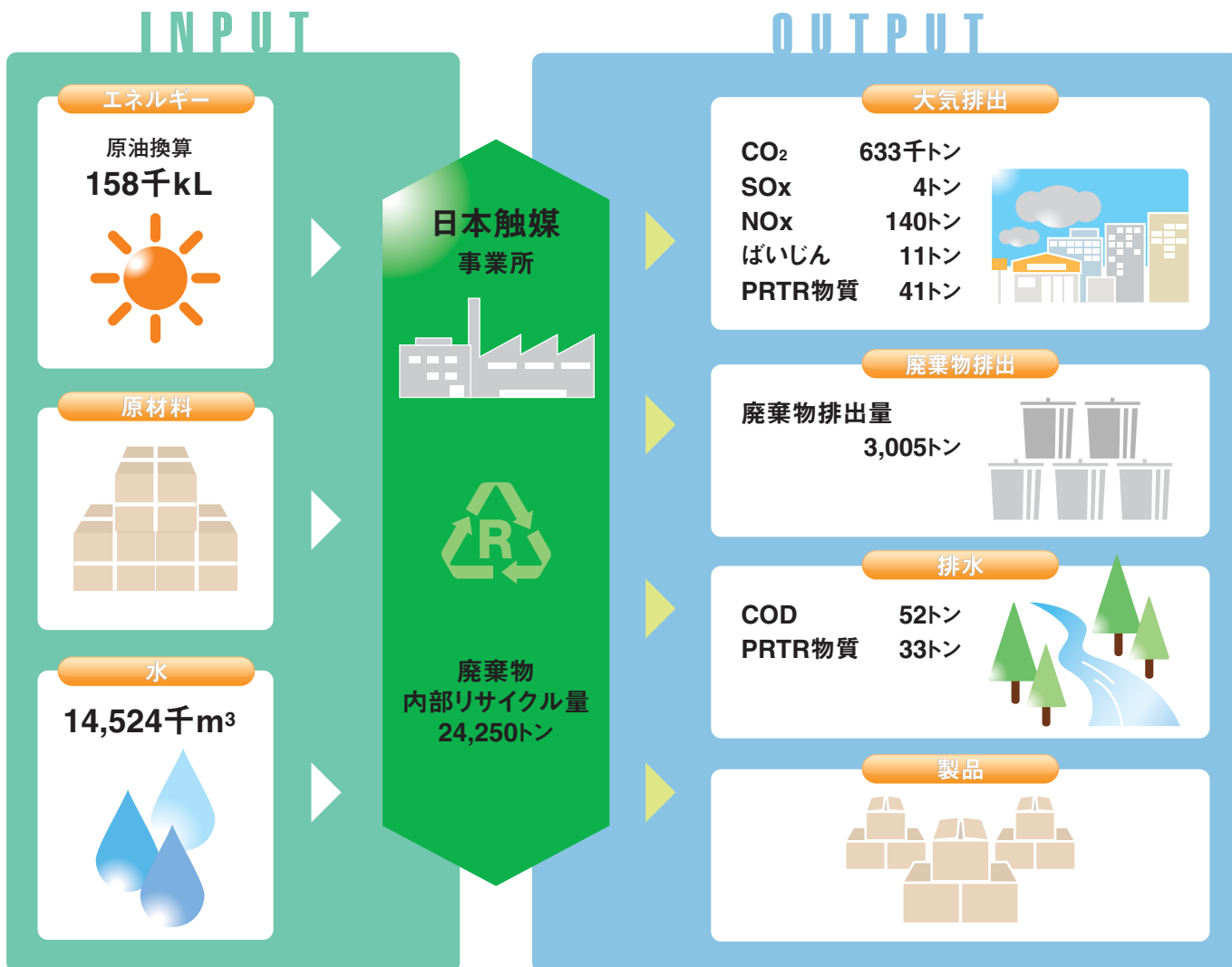
この査察は、事業所のRC全般及び重点テーマについての活動状況を査察し、事業所のレベルアップを図ることを目的としており2008年度で36回目の開催となります。査察結果は社長を委員長とするRC推進委員会に報告され、指摘事項に対して事業所毎に改善計画を立案し活動を行います。過去5年間の重点テーマは右表の通りで、2008年度は「災害未然防止と被害拡大防止のための取り組みについて」をテーマに査察を行いました。

年度	重点テーマ	項目
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
2008年度	災害未然防止と被害拡大防止のための取り組み	保安防災

環境保全の取り組み

事業活動に伴う環境負荷

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



● 日本政策投資銀行より

環境格付けの高い評価を受けました。

2008年度の「環境配慮型経営促進事業融資制度」の審査を受け、当社は「環境への配慮に対する取り組みが特に先進的」という最高ランクの評価を受けました。

この融資制度は日本政策投資銀行が、「環境格付」の専門手法にもとづき企業とのインタビューを通じた格付評価により企業の環境経営度を評点化して得点に応じて3段階の適用金利が設定されるものです。



DBJ環境格付認定証

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。

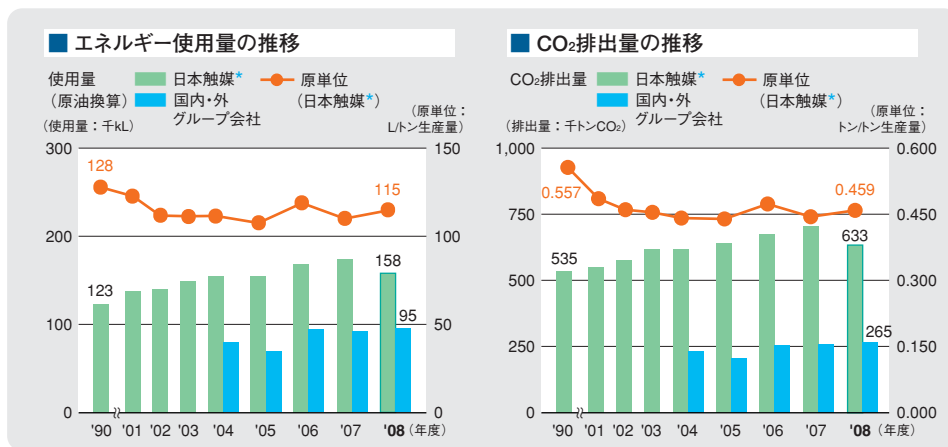
地球温暖化を防ぐために全社的な省エネルギー活動を推進し、CO₂排出量の抑制に努めています。各事業所の省エネ活動を中心にCO₂削減に取り組んできましたが、2008年度は、生産量の大幅な減少によりエネルギー原単位・CO₂原単位ともに増加しました。2005年度に比べてエネルギー原単位は6.9%、CO₂原単位は4.2%増加しました。また、1990年に比べてエネルギー原単位は10%削減、CO₂原単位は18%削減することができました。今後も当社は(社)日本化学工業協会が定める目標に賛同しエネルギー原単位(生産量当たりのエネルギー使用量)を1990年度の80%にするべく省エネ活動を推進していきます。



反応熱の有効利用により
CO₂排出量を
削減しました。

川崎製造所 第二製造課
菅原 義明

第二製造課ではエチレンイミン誘導体を、バッチ式の設備で製造しています。製造工程ではエネルギー消費や廃棄物の発生がありますので、常に改善を検討しています。今回は生産頻度の高い製品の製造工程を見直し、工程で発生する反応熱を有効利用することにより、熱源として使用していた蒸気の使用を停止することができました。その結果、CO₂換算で77t/年の排出量を削減することができました。



* 本社・研究所は含みません

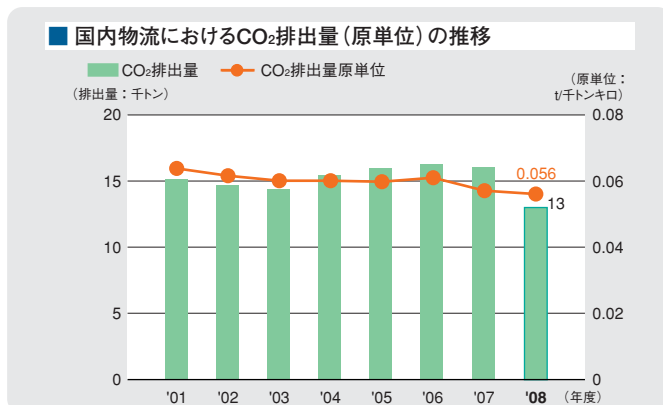
環境に配慮した物流の取り組み

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、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。

経済状況の変化が輸送量やCO₂排出量に与える影響はありますが、CO₂排出量原単位削減策として、モーダルシフト、輸送効率向上やデジタコ導入、エコタイヤ装着・アイドリングストップ等のエコドライブなどの活動を実施しています。

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



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

高性能活性汚泥処理装置の導入により、汚染防止に取り組んでいます。

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。

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



触媒湿式酸化排水処理装置



活性汚泥処理装置



廃液燃焼炉



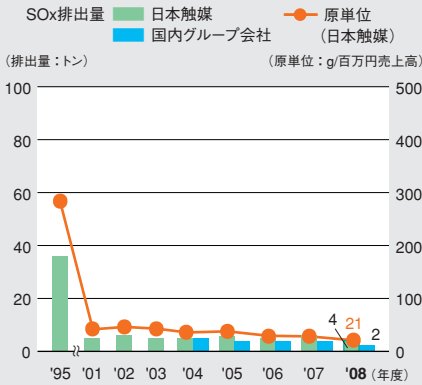
高性能の新排水処理設備により高負荷の処理も安定してできるようになります。

姫路製造所 化成成品製造部
木本 吉昭

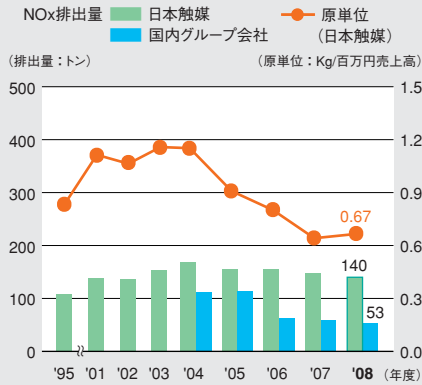
姫路製造所では活性汚泥処理設備の増設に際しプロジェクトチームを結成しました。私はその一員として安定処理を維持管理していくことを中心に設備の詳細設計検討の役割を担いました。

高性能の新設備はコンパクトながら高負荷での安定な排水処理及び産業廃棄物となる汚泥の削減が出来ることが特徴です。2009年6月からの稼働に向け、現在最終調整に取り組んでいます。

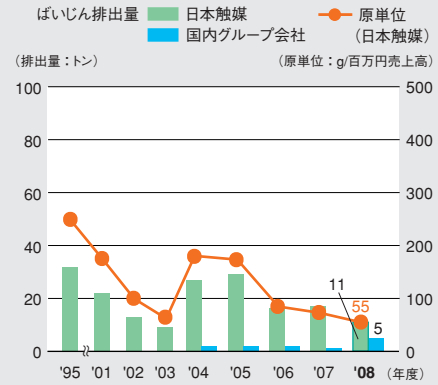
SOx排出量の推移



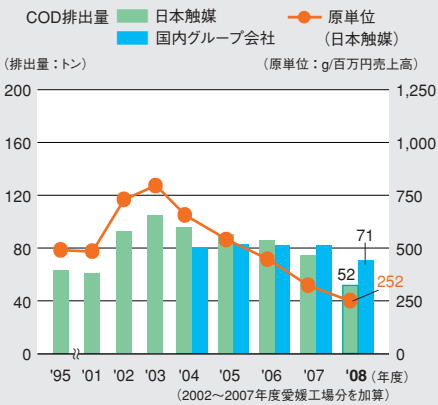
NOx排出量の推移



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は協定値以下の水準です。

臭気・騒音防止の活動

● 臭気苦情

2008年8月にJR貨物東京ターミナル駅周辺で臭気苦情が1件ありました。メタクリル酸貨物コンテナの廃水ホースのホース残留物より臭気を発生させ、作業者の皆様にはご迷惑をおかけしました。輸送会社と協議しコンテナ設備の改善により再発防止を徹底しました。

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化等を推進しています。2008年度も分別回収の徹底とリサイクル化の推進により、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

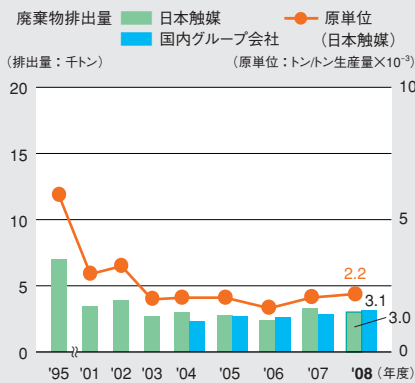


廃棄物の削減に取り組んでいます。

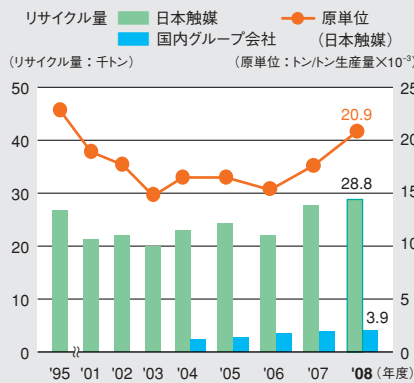
吹田工場 管理課
辻内 俊幸

私の所属する職場は、吹田工場で発生する廃棄物を一元管理しています。その中で私は、廃棄物削減の取り組みとして廃棄物置場の表示を明確にして、分別を徹底させ、リサイクル化を推進しました。特に、一般廃棄物に混在している落ち葉を分別・回収し、リサイクル化を行いました。これにより、廃棄物排出量を削減することができました。

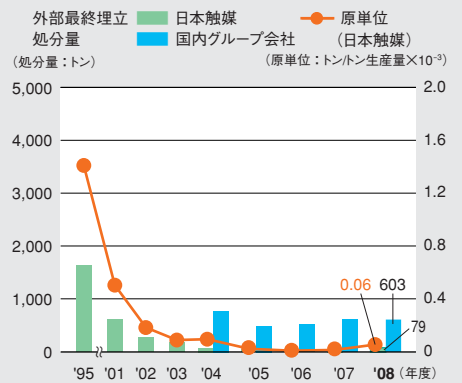
■ 廃棄物排出量の推移



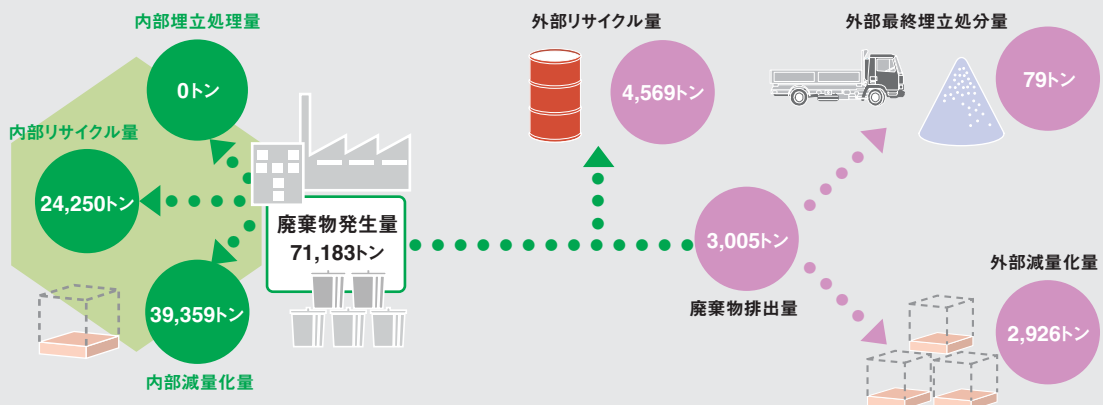
■ リサイクル量の推移



■ 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きました。その結果、目標の40%を上まわり削減することができました。今後もPRTR法の対象物質排出量の計画的削減に努めます。



アクリル酸吸収装置



排ガス処理装置

Interview



トルエン排出量を削減できました。

姫路製造所 ファイン製造部
寝占 哲志

私の所属する職場の生産設備の中には、トルエンを含むガスを排出するものがあります。職場の作業環境改善に向け、その排ガスを削減するため他部門の協力の下、排ガス燃焼処理装置に繋ぎ込むことによりトルエン排出量をほぼゼロにできました。

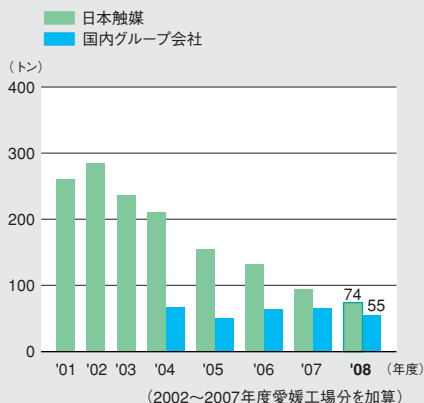
また、製法等の変更により大気への排出量削減に向けた改良も実施しており、環境負荷低減を目指して努力しています。

2008年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

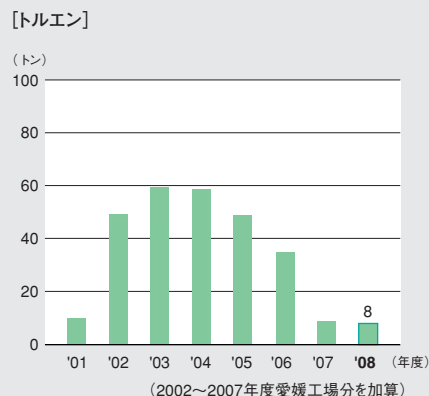
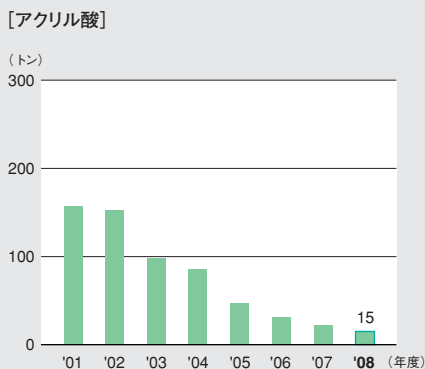
(トン/年)

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	28.2	28.2
2	3	アクリル酸	15.1	0.0	15.1
3	227	トルエン	7.8	0.0	7.8
4	299	ベンゼン	3.7	0.0	3.7
5	6	アクリル酸メチル	2.7	0.0	2.7
6	45	エチレングリコールモノメチルエーテル	2.7	0.0	2.7
7	63	キシレン	2.4	0.0	2.4
8	42	エチレンオキシド	2.3	0.0	2.3
9	16	2-アミノエタノール	0.0	1.8	1.8
10	28	イソブレン	1.0	0.0	1.0

PRTR法対象物質排出量の推移



PRTR法対象物質の排出量推移(個別)



PRTR (Pollutant Release and Transfer Register)

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

環境会計

当社の環境会計は2000年に公表された環境省のガイドラインと2003年発刊の(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2007年度版」も参考にしています。

■ 環境保全コスト 対象期間：2008年4月～2009年3月 集計範囲：日本触媒単独 (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	大気・水質の汚染防止、有害物質の排出抑制	69	2,103	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 2007年度 98トン → 2008年度 74トン	P19、21
	② 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	27	2,066	省エネ活動などにより、生産量の大幅な減少がありましたが1990年比10%削減しました。 ● エネルギー使用量の原単位 2007年度 110L/トン → 2008年度 115L/トン(14%削減)	P18
	③ 資源循環コスト	産業廃棄物の適正処理・処分	122	495	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。 ● 外部最終埋立処分量 2007年度 54トン → 2008年度 79トン	P20
生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	ドラム・コンテナの再利用	0	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	0	519	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	1,508	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	48	(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		582	6,779			

(百万円)

項目	金額
当該期間の投資額の総額	16,779
当該期間の研究開発費の総額	11,312

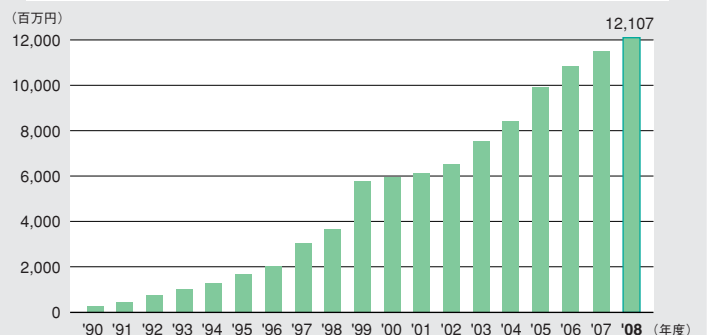
■ 環境保全効果 (百万円)

効果の内容	金額	
収 益	111	
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	2,062
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1,403
合計	3,577	

環境投資

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

■ 累計環境投資(1990年以降)



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、下記の4項目と考え実践しています。

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

● 保安管理の基本原則

社則「保安管理規則」に保安管理の基本方針を定め、実践しています。

〈保安管理の基本原則（抜粋）〉

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



事故・災害ゼロの継続をめざして（自主保安活動の推進）

当社は創業以来自社技術で生産活動を行っており、開発段階からプロセス特有の危険性に関する多くの安全上、技術上の知見を得ています。その知見をもとにプラントの建設等にあたっては、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来ました。川崎製造所は既に2006年度に導入を完了しておりますが、2008年度に姫路製造所及び吹田工場も導入を完了し全事業所導入を達成しました。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。

● 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6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。2008年度は浮島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。

● 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。事業所毎に消防訓練、応援出動訓練などの各種防災訓練を年間計画に定め実施し、災害発生時に迅速かつ適切な対応が行なえるようにしています。訓練結果は評価後次回の訓練に反映させ、着実にレベルアップを図っています。



● 兵庫県高圧ガス大会及び高圧ガス保安責任者大会

姫路製造所の従業員2名が第46回兵庫県高圧ガス大会において「保安功労者」、第38回兵庫県高圧ガス保安責任者大会において「優良高圧ガス保安責任者」として表彰されました。何れも高圧ガス保安に関する長年の活動の功績が認められたものです。



● 設備災害の件数推移

年度	'04	'05	'06	'07	'08
件数	0	1	0	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

危険予知（KY）活動、ヒヤリハット活動、5S活動や各種教育・訓練などを実施し、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の重点的実施により労働災害の撲滅を図っています。

● 体験学習

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



● 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、環境安全部が主催で災害事例研究会を開催していました。この研究会で本質安全対策の考え方等を学んだ従業員が、現在では職場毎に事例研究会を開催して労働災害の発生防止に努めています。

● KY活動

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

● 姫路地区安全衛生大会 安全衛生功績賞

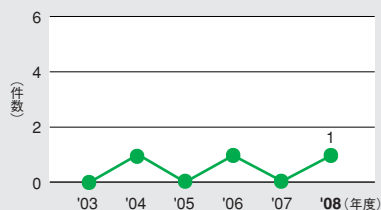
2008年度の姫路地区安全衛生大会において、姫路製造所員1名が「安全衛生功績賞」の表彰を受けました。安全衛生に関する長年の活動功績が認められたものです。



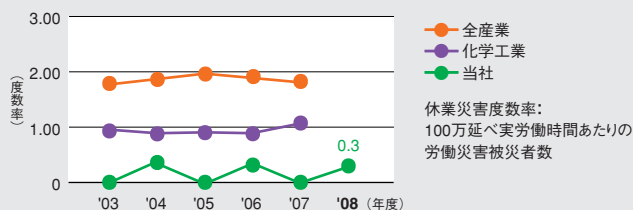
労働災害発生状況

2008年度に当社では休業災害1件、不休災害3件、協力会社では休業災害1件と不休災害3件が発生しました。事業所毎に徹底した対策と情報の水平展開を行ない再発防止に努めています。

■ 休業災害件数



■ 休業災害度数率



HH (ヒヤリハット)

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

KY活動 (危険予知活動)

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

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、プロセス及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、一部にアスベストを含有する保温材やシール材等を使用していたため、取り扱う機会がありました。そのため退職者の方および従業員への健康面への対応とアスベスト含有品の代替化を進めています。

健康面への対応

● 過去の健康障害発生状況

従業員1名が1991年に中皮腫で亡くなられ、1993年に労働災害の認定を受けておられます。

● 現状および対応

退職者および従業員で希望される方には、年1回当社費用負担でアスベスト検診を受診していただいております。現在までに43名の方が石綿健康管理手帳を交付されました。当社は今後もアスベスト検診への対応を継続していきます。

アスベスト含有部品への対応

飛散の可能性のあるアスベスト含有部品を使用している箇所への対応は2005年度に完了しました。また製品と接触する可能性のある箇所に使用されているシール材の非アスベスト化も2007年度に完了しております。上記以外のアスベスト含有部品は、通常の使用では飛散の心配は無いため更新時等の機会に計画的に代替しています。

「退職者の皆様へ」

当社は、過去にアスベスト含有部品を取り扱っていたこともあり、ご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いただいております。アスベスト検診をご希望される方、或いはアスベストに関するお問い合わせにつきましては下記相談窓口までご連絡をお願いします。

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

物流安全の取り組み

当社は荷主として製品輸送時の事故防止と万一の事故発生時における被害の極小化のために、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。例えば輸送途中で事故が発生した場合を想定した訓練などを実施しています。また当社の製品であるエチレンオキサイドを輸送するローリー全車にGPSを搭載し、物流事故発生時に、正確な位置を把握し、荷主として迅速に対応できるようにしました。



AEDの設置

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



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、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。

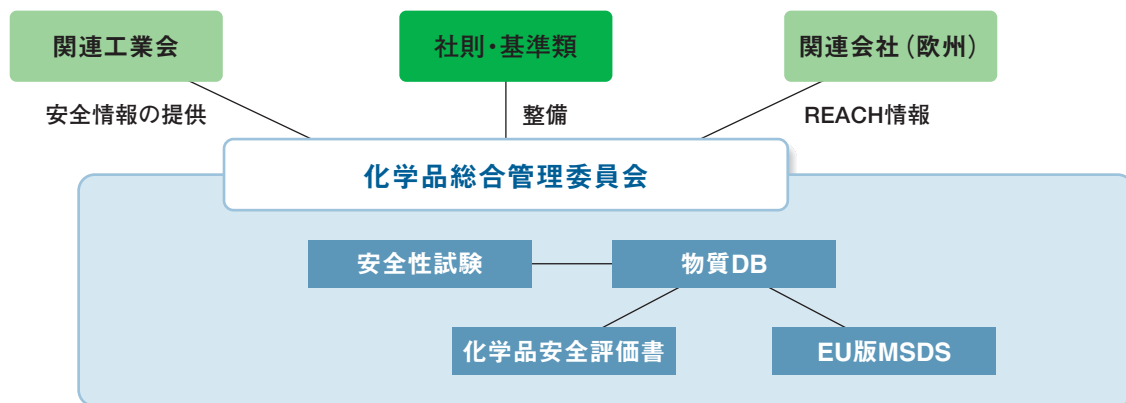
ゲートシステム (SG)



● 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・物質洗出しWGを結成し、国内・海外関連会社を含めて、洗出し物質の事前登録を済ませました。現在は登録準備を進めている欧州でのタスクフォースへの参画や登録予定物質のリスク評価書作成など、必要な対策を進めています。



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

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、国際的に進んでいます。国内はジャパンチャレンジでの取り組みです。当社は国際HPV21物質、国内4物質で参画しています。LRIは化学物質の長期影響を調査する日化協の研究活動で、当社は資金協力をしています。

GPS (グローバルプロダクト スチュワードシップ) の取り組み

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

GHS

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

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。

● 輸出入管理への取り組み

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

● 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ため、予防保全の役割を担っています。当社は「製商品安全検討部会」において製造物責任法（PL法）への対応を含め製品安全についてチェックしています。また、GHS対応の警告絵表示ラベル、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



品質への取り組み

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

● 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。



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 961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

2008年度、保安防災の分野では、設備災害のリスクを低減するためのマネジメントシステム（保安管理システム）を導入し、運用を開始しました。また、高圧ガスや危険物のローリーによる輸送途上事故の発生を想定し、組織・体制を強化し、訓練を実施することにより対応力を向上させました。環境保全の分野では、急激な経済情勢悪化のためエネルギー原単位の改善が計画どおりには進みませんでした。労働安全の分野では、残念ながら休業災害が2件発生しました（協力会社を含む）。再度基本に立ち返り、作業前の安全指示、指差呼称と危険予知による安全確認等を全社員で徹底し、改めて無災害を目指して活動します。

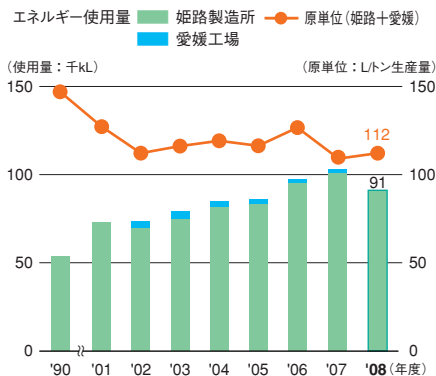
2008年度のRC活動の実績

- 保安防災の目標「設備災害ゼロ・設備事故ゼロ」を達成しました。
- 高圧ガス・危険物ローリーの輸送途上事故への対応力を向上させました。
- エネルギー原単位はほぼ前年度並みになりました。
- 休業災害が2件発生しました（協力会社を含む）。

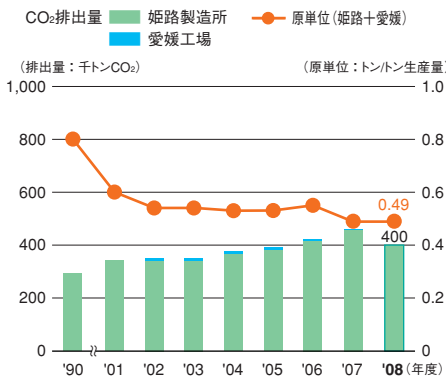


製造所長 尾方 洋介

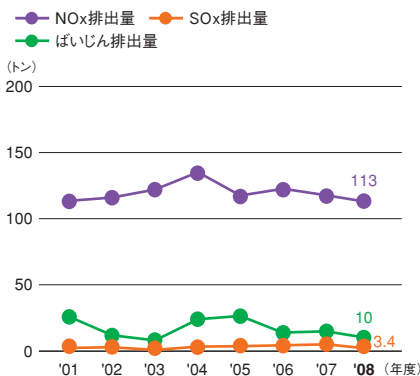
エネルギー使用量の推移



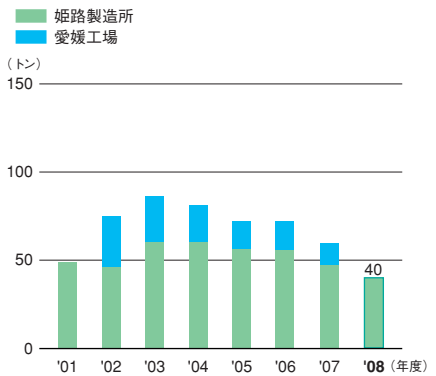
CO₂排出量の推移



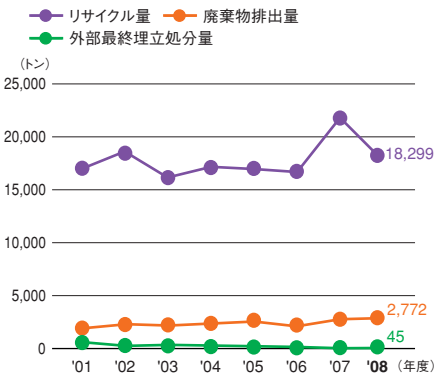
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



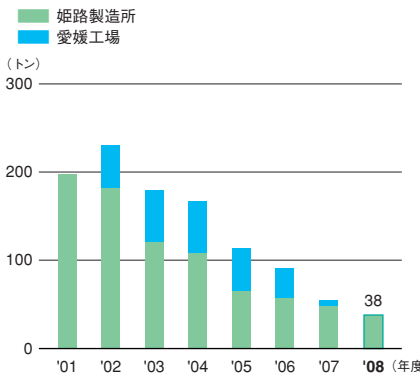
COD排出量の推移



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



2002～2007年度のデータは愛媛工場分を加算しています。



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 322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

2008年度は労働災害ゼロ（協力会社含む）、設備災害ゼロを達成しました。本年以降もこのレベルを維持、向上すべく、安全基本活動の徹底に加え体験型の安全教育実施や災害事例のビデオ教育などを積極的に実施します。浮島工場の酸化エチレン製造装置の増強工事は順調に進捗しています。この設備は省エネルギーや環境負荷軽減のためのプロセスや設備を採用していますので、本年秋の本格稼動以降に効果を発揮してくれることを期待しています。また、保安管理システムによる危険源の特定と対策、高経年化した設備の対策にも積極的に取り組みます。今後もRC活動を推進し、安全で信頼される製造所を構築してまいります。

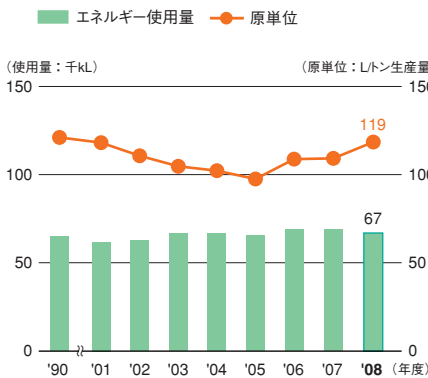
2008年度のRC活動の実績

- 労働災害ゼロ（協力会社を含む）、設備災害ゼロを達成しました。
- 浮島工場の高圧ガス認定完成・保安検査実施者の更新認定を受けました。
- 安全基本活動の徹底と継続、体験型教育の実施を推進しています。

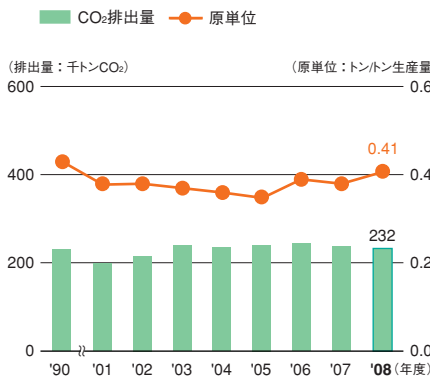


製造所長 楽谷 健二

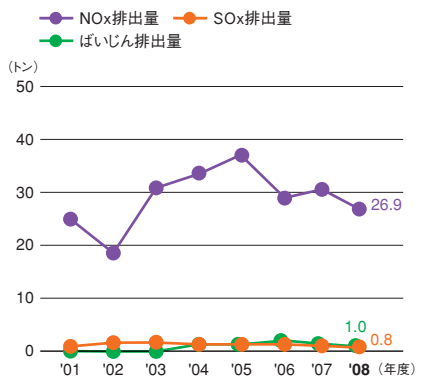
エネルギー使用量の推移



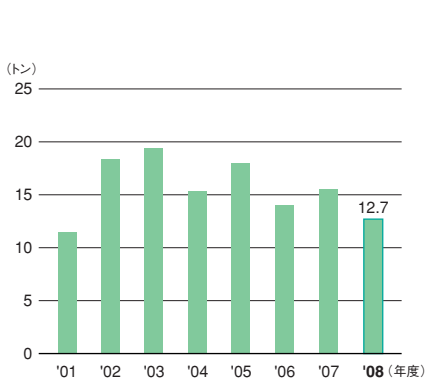
CO₂排出量の推移



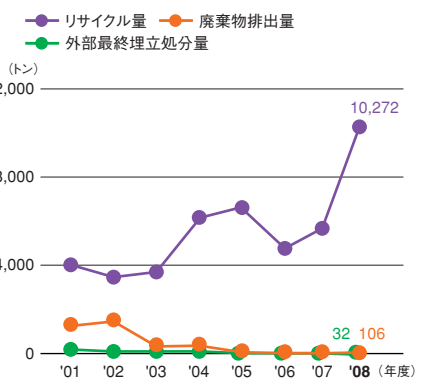
SO_x、NO_x、ばいじん排出量の推移



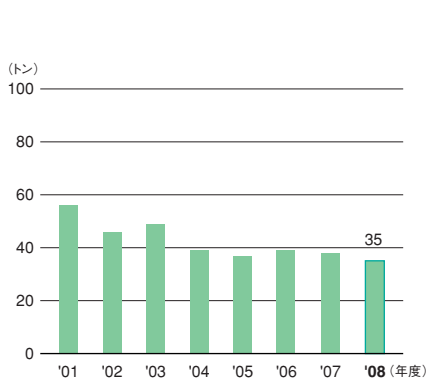
COD排出量の推移



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 89名
 生産品目 アクリル系粘接着剤・塗料用樹脂など
 TEL 06-6317-2202
 FAX 06-6317-2990

吹田工場の2008年度は、労働災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、重要クレームゼロを達成しました。職場で実施している安全体験学習に加え、外部教育機関による体験学習を開催し、従業員の安全意識を向上させました。昨年度末に達成した無災害記録3000日は現在も継続中です。廃棄物削減活動では、工場内にある樹木からの落ち葉について分別の徹底をはかり、リサイクル化を推進しました。また、省エネおよびCO₂削減の取組みでは、ユーティリティ配管のレイアウトを最適化し、熱ロスを最小限にしました。今後も、より確実なレスポンシブル・ケア活動を実施し、安全で地域社会から信頼される工場を目指してまいります。

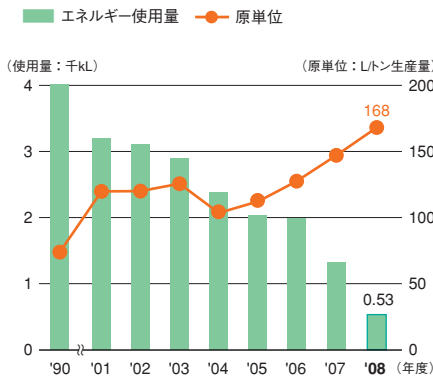
2008年度のRC活動の実績

- 労働災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、重要クレームゼロを達成しました。
- 無災害記録3000日を達成し、継続中です。
- リサイクル化を推進し、廃棄物排出量を削減できました。

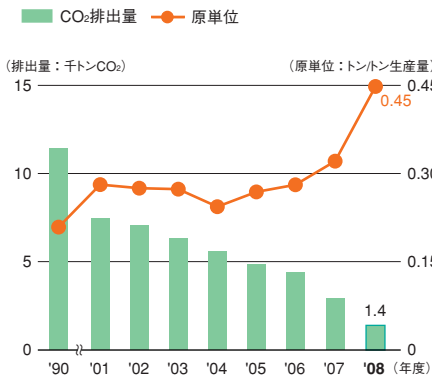


工場長 川村 清

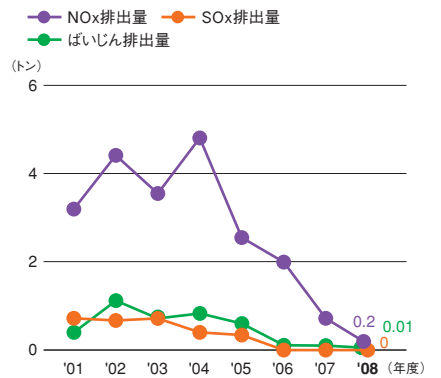
エネルギー使用量の推移



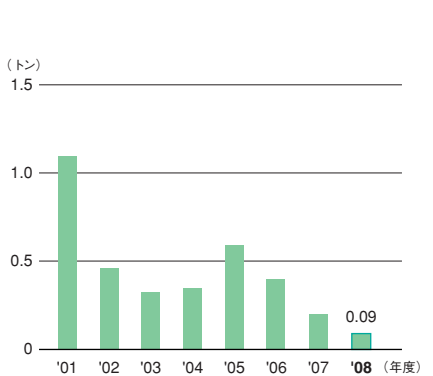
CO₂排出量の推移



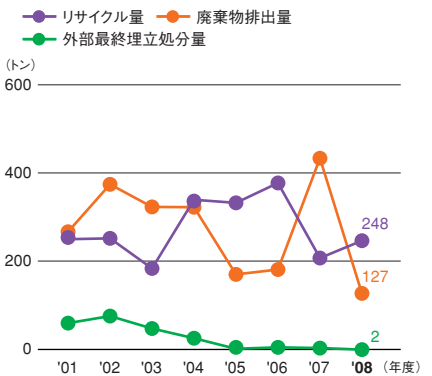
SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



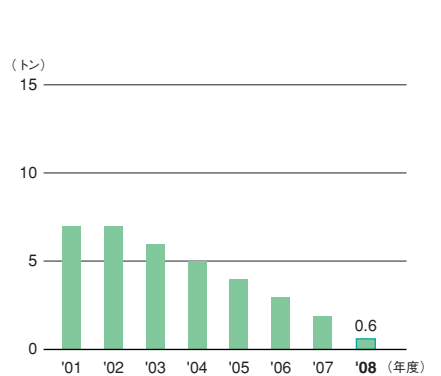
COD排出量の推移



廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋立処分量の推移



PRTR法対象物質排出量の推移



グループ会社の取り組み

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

グループ会社のRC交流

● RC相互査察について

2002年度より国内グループ各社のRC活動のレベルアップを目的に、グループ会社の代表で構成されたメンバーによるRC活動全般の査察を年2社に実施しています。2008年度は日宝化学株式会社および日本ポリマー工業株式会社で行ないました。



● RCヒアリングについて

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

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



● 海外グループ会社のRC連絡会議

2008年12月に海外グループ会社の製造部門のマネージャー及びRC担当者を集め、姫路製造所において第3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・学習を2日間に渡って行いました。



国内グループ会社のRC活動

日宝化学株式会社

RC室を新設し、品質を含めたRCの各項目を、職場レベルでも一つの活動計画書に集約して活動を行いました。具体的な活動としては、廃棄物の削減（濃縮による減量化、外部蒸留回収等）、火災対策としてファイヤーヘルパーカートの購入、全製品のGHS対応MSDSの作成、またOSHMS導入に向けて工場従業員を対象にしたリスクアセスメントの講習会を実施しました。



リスクアセスメント講習会



ファイヤーヘルパーカートの放水写真

日本ポリエステル株式会社

2008年度はエコアクションへの取り組みが、廃棄物の削減や節水において効果を発揮しました。反面減産や試作の影響で、CO₂排出総量は減少しているものの原単位では増加しています。品質面ではISO9001の更新審査も完了し、更なるQMSのレベルアップを図っていきます。社会とのコミュニケーションではJICAの見学会を6年間継続して行い、海外研修生との交流を図っています。



JICA研修生との集合写真

東京ファインケミカル株式会社

2008年度はISO9001の1回目の更新、エコアクション21の認証取得と、品質に加え環境面においても外部認証・外部監査を導入し、品質保証・環境保護のレベルアップを図りました。品質の安定、省エネ省資源の推進、廃棄物・有害化学物質排出の最小化、無事故・無災害に努め、RC活動を充実させ取り組んで行きます。



横須賀市消防局 危険物漏洩 合同防災訓練風景

日本蒸溜工業株式会社

2008年度は、「環境・安全衛生・品質マネジメントシステムの定着」を方針として、RC活動に取り組んで来ました。環境については、廃棄物とPRTR物質排出量の削減について一定の成果を得ました。安全衛生については、リスクアセスメントの実施とその改善活動が円滑に展開されています。

また、品質については、傾向管理やヒヤリハット活動で品質トラブル低減に努めています。次年度も、毎日の業務の中に根付いたRC活動を展開して行きます。



安全大会発表

日本ポリマー工業株式会社

2008年度は、車上作業で危険なローリー積込み場・洗浄場に車上落下防止用の安全ベルトのフック掛け用ワイヤーを設置しました。

又、消防署、地域消防団、日本触媒消防隊、弊社自衛防災隊による合同の防災訓練を実施しました。今後もRC活動の重要性を認識し、活動を推進します。



ローリーの製品積込み場



ローリーの高圧水洗浄場



2008年度総合防災訓練

網干消防署、地域消防団、日本触媒消防隊との合同防災訓練



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)

保安活動について

密閉空間での作業および救難訓練を毎年従業員に実施しています。これは密閉空間で作業を行う従業員に対する訓練として義務付けられており、現在まで、密閉空間での事故は発生していません。



救難訓練実施状況

STOP (Safety Training Observation Program) 活動に加えてKY活動を従来の活動などと組み合わせて、2009年初頭より導入いたしました。



KY活動ミーティング実施状況

環境活動について

Hazardous Air Pollution (HAP) として指定されているアクリル酸大気排出量の削減を実施するため、2008年度に吸水性樹脂プラントの反応器などのプロセスから排出されるアクリル酸を洗浄塔に導入する大幅な改善工事を行いました。これにより、米国環境保護庁 (EPA) が定義する大口排出源から小口排出源として認定されました。さらにHAPを削減するために、バルブやジョイントからの漏れの改善活動 (LDAR) も開始しました。



廃ガス処理装置



LDAR実施状況

中国化工株式会社

2008年度は労働局から衛生管理特別指導事業場に指定され労働基準監督署指導の下、安全衛生改善計画をたて作業環境改善に努めました。活動内容として局所排気設備の増設、産業医の活用、リスクアセスメントを実施することで作業環境の改善は一定の評価を得ることができました。今後もRC活動を推進し、安全衛生管理水準の向上を図ります。



局所排気設備

日触物流株式会社

日触物流グループでは、ISO9001及びISO14001を全部門で認証取得し、国際規格のマネジメントシステムに基づいた継続的改善と品質・環境への意識を高めています。また、地球温暖化対策・環境負荷低減対策への取り組みとして、モーダルシフト、輸送の効率化や燃費改善・エコドライブなどを推進し、地球に優しい物流に努めています。さらに、2009年度から危険・有害作業のリスクアセスメントを導入し、労働災害未然防止にも取り組んでいます。

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



ISO9001認証証、ISO14001認証証

海外グループ会社のRC活動

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア

インドネシア環境大臣Mr.Rachmat Witoelarから、“Green Proper” 受賞

2007年度の環境活動が評価され“Green Proper”をインドネシア環境省から授与されました。この賞の受賞は、2004年度から継続しています。

2007年度は、国内の516社が評価され受賞の内訳は、Gold:1社:Green:46社:Blue:180社などでした。



環境大臣が、平野社長にトロフィーを授与しました。31/July/2008

OHSAS18001:2007認定書

審査登録機関のLRQAから、認定書が授与されました。



Zero Accident and Safety Committee Award 受賞

インドネシア副大統領Mr.KallaよりZero Accident Award を受賞しました。この賞は、2003年度から5回連続です。また、Cilegon市長より同じく Zero Accident AwardとSafety Committee Award を受賞しました。



12/Feb/2008

Responsible Care Open Day.

2003年度から、毎年、Responsible Care Open Day.と称し近隣の中学校・高校を会社に招待し、工場見学やRC活動を紹介して近隣との友好な関係を保っています。



GHSトレーニングに参加

NSI従業員が、RC-インドネシアから、GHS-Intermediateに任命され日本で行われたAOTS主催のGHSトレーニングに参加。現在、インドネシア国内で、GHSトレーナーとして、活躍しています。



RC-Indonesia代表としてMr.Prio (NSI従業員)が、大学と一緒に、インドネシア政府のGHS活動をサポートしています。

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V. (ベルギー)

環境・労働安全・品質を企業ポリシーに掲げ、日々RC活動を実施しています。社内活動では、2009年1月から5S活動をスタートさせ、監査チームによる定期点検を実施し、その結果を掲示するなど、社員一人一人が5S活動を認識し活動の活性化に繋がっています。また対外活動においては、近隣化学会社との連携に重点を置いた合同緊急時想定訓練を2009年3月にINEOS社と行うなど、緊急時に適切な対応・相互協力が迅速に遂行できるよう訓練を実施しています。



シンガポール・アクリリックPte Ltd.

2008年度にシンガポール国内全体では槽内作業時に重大事故が多発しました。シンガポール・アクリリックでは槽内作業は定修時に通常の作業として実施しており作業環境の確認と同時にすべての作業者は安全帯と命綱を着用しています。

あわせて重大事故の防止には塔、槽外の立会い者の適切な監視と事前訓練が重要と考えており、定期的に訓練を実施しています。



日触化工(張家港)有限公司(中国)

2008年度も無事故・無災害を達成でき、継続時間は延べ40万時間を超えました。第5次中期RC推進計画にもとづくISO導入は2007年度の14001/9001に続きOHSAS18001を取得して目標を完遂できました。中国政府が進めるエネルギー審査とクリーン生産審査は専門コンサルタントと契約して実施し、また特殊設備の良好な管理が認められ蘇州市からモデル企業として表彰を受けました。2009年度は安全活動、省エネ活動を継続していきます。



OHSAS18001認定証



特殊設備モデル企業

第三者検証意見書



「2009 環境・社会報告書(CSR経営の実践)」

第三者検証 意見書

2009年6月9日

株式会社 日本触媒
代表取締役社長 近藤 忠夫 殿

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

中田三郎

■ 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「2009 環境・社会報告書(CSR経営の実践)」(以後、報告書と略す)に記載されている、下記の事項について、レスポンシブル・ケア検証センターが化学業界の専門家の意見を表明することを目的としています。

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

■ 検証の手順

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

■ 意見

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性について
 - ・数値の算出・集計方法は、本社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。
 - ・調査した範囲に於いて、パフォーマンスの数値は正確に算出・集計されています。
 - ・パフォーマンスの数値を「環境保全部会」及び「環境・安全委員会」にてレビューしていることを評価します。
- 2) 記載情報の正確性について
 - ・報告書に記載された情報は、正確であることを確認しました。原案段階では表現の適切性あるいは文章の分かり易さに関し、若干問題があることを指摘しましたが、現報告書では修正されており、現在修正すべき重要な事項は認められません。
- 3) レスポンシブル・ケア(以後、RCと略す)活動の評価について
 - ・RC活動をCSR経営の中心と位置づけ積極的に取り組んでいること、そして国内グループ会社のRCのレベルアップ及び海外グループ会社のRCの普及に努めていることを評価します。
 - ・姫路製造所では、毎月の所長ハトロール等を通じRC活動を着実に実践していることを評価します。また、PRTR法対象物質の排出量を毎年顕著に削減していることを評価します。
- 4) 報告書の特徴について
 - ・分かりやすく、読みやすい報告書である事を評価します。
 - ・各人が日常の事業活動の羅針盤として活用することを期待し、本報告書は全従業員にも配布されています。

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