

株式会社 日本触媒

大阪本社  
大阪府中央区高麗橋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/>



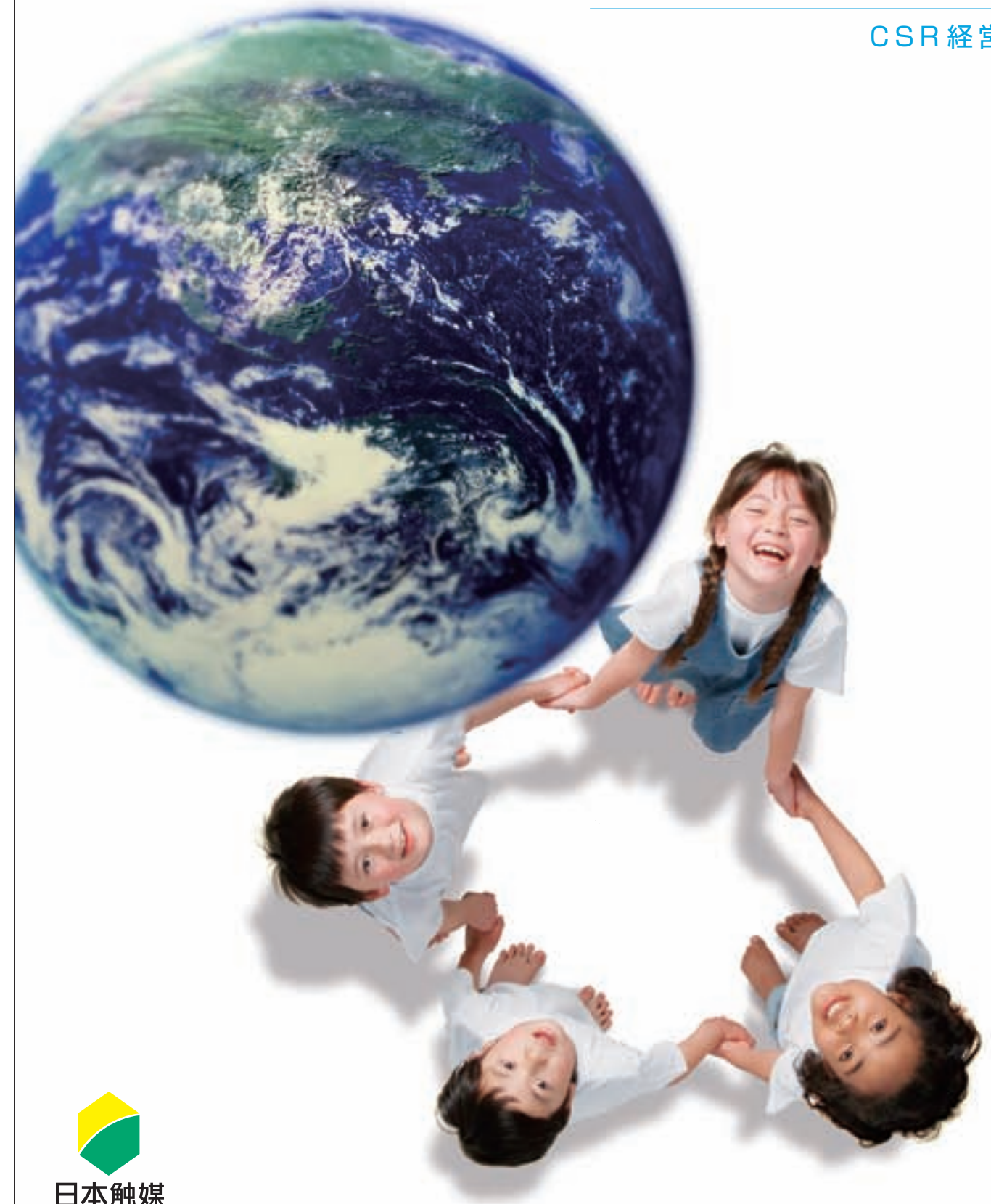
日本触媒



# 2011

## 環境・社会報告書

CSR 経営の実践



2011.6.4000



日本触媒

|                              |    |
|------------------------------|----|
| 目次                           |    |
| <b>トップからのメッセージ</b> .....     | 3  |
| <b>日本触媒のCSRコンセプト</b>         |    |
| 企業理念、経営理念、日本触媒企業行動憲章.....    | 4  |
| CSR推進体制.....                 | 4  |
| <b>社会からの信頼と社会への貢献</b>        |    |
| 企業倫理・情報開示.....               | 6  |
| 社会貢献.....                    | 8  |
| 従業員とのかかわり.....               | 10 |
| <b>コーポレート・ガバナンス(企業統治)</b>    |    |
| 経営管理体制.....                  | 11 |
| <b>レスポンシブル・ケア活動</b>          |    |
| RC活動の取り組み                    |    |
| RC基本方針.....                  | 12 |
| RC推進体制.....                  | 12 |
| 第7次中期RC推進基本計画と2010年度の実績..... | 13 |
| RC査察について.....                | 13 |
| 環境保全の取り組み                    |    |
| 事業活動に伴う環境負荷.....             | 14 |
| 地球温暖化を防ぐための活動.....           | 15 |
| 環境に配慮した物流の取り組み.....          | 16 |
| 大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動.....       | 17 |
| 廃棄物を削減するための活動.....           | 18 |
| 化学物質管理の活動.....               | 19 |
| 環境会計、環境投資.....               | 20 |
| 保安防災の取り組み.....               | 21 |
| 労働安全衛生の取り組み.....             | 22 |
| 物流安全の取り組み.....               | 23 |
| 化学品安全の取り組み.....              | 24 |
| 品質への取り組み.....                | 25 |
| サイトレポート                      |    |
| 姫路製造所.....                   | 26 |
| 川崎製造所.....                   | 27 |
| 吹田工場.....                    | 28 |
| グループ会社の取り組み                  |    |
| グループ会社のRC交流.....             | 29 |
| 国内グループ会社.....                | 29 |
| 海外グループ会社.....                | 31 |
| <b>第三者検証意見書</b> .....        | 33 |
| <b>日本触媒グループのプロフィール</b> ..... | 34 |
| <b>製品紹介</b> .....            | 35 |

### 「環境・社会報告書2011」の編集方針

報告書の発行は今回で10刷目です。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分かりやすさ、読みやすさを心がけています。2006年度から日本触媒のCSR(企業の社会的責任)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。

### 報告の対象範囲

#### 対象組織

日本触媒  
 大阪本社、東京本社  
 姫路製造所、川崎製造所、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、  
 GSC触媒技術研究所、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(株)、日本ポリエステル(株)、東京ファインケミカル(株)、  
 中国化工(株)、日本ポリマー工業(株)、日本蒸溜工業(株)、  
 日本乳化剤(株)、日触物流(株)

#### 海外グループ会社

エヌエイ・インダストリーズ Inc.  
 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  
 中日合成化学股份有限公司\*

\*本年度より報告対象

対象期間 2010年4月1日～2011年3月31日

発行日 2011年6月

次回発行日 2012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/>

## トップからのメッセージ



# CSR経営の実践により 社会の持続的発展に 貢献します

代表取締役社長

池田全徳

本年3月11日に発生した東日本大震災により被害にあわれた皆様に心よりお見舞い申し上げますとともに、お亡くなりなられた方々に謹んで哀悼の意を表します。また、一日も早い復興をお祈りしております。

被災地の工場では、生産設備の多数が甚大な被害を受けました。また、地震に伴い発生した福島第一原子力発電所の事故は、社会に大きな不安を与えています。日本触媒グループが受けた直接被害は限られたものですが、生産活動の基本である安全・安心・安定の重要性を再認識させられました。当社では、従来より「安全が生産に優先する」を社是としてきましたが、初心に帰り安全に配慮した事業活動を続けていく所存です。

### 日本触媒グループのCSR経営

日本触媒は、本年創立70周年を迎えました。創立50周年(1991年)を機に制定した企業理念「テクノアメニティ～私たちはテクノロジーをもって人と社会に豊かさ・快適さを提供します～」のもと、「社会との共生、環境との調和を目指します」等の経営理念を実践し、コンプライアンスを始めとする社会的責任、要求に応えながらCSR経営に努めて来ましたが、2006年にはCSR委員会を設置するなどCSR推進体制の強化を図り、2009年には「日本経団連生物多様性宣言」に賛同し、宣言推進パートナーズに参加するなど広くCSRIに取り組んでいます。

### CSR経営の柱としての レスポンシブル・ケア活動

日本触媒は1995年の日本レスポンシブル・ケア協議会発足当初からのメンバーとして、レスポンシブル・ケア(RC)活動をCSR経営の中心に位置付けて環境保全、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などの活動に積極的に取り組んでいます。

現在、第7次中期RC推進基本計画(2010～2012年度)によりRC活動を推進しています。2010年度には、環境保全面では省エネルギー活動の推進により製品のエネルギー原単位、CO<sub>2</sub>排出原単位の低減を着実に進めました。保安防災面では産業界で近年爆発火災事故が多く発生したことに鑑みて、設計思想、運転管理、設備管理等の視点で再点検を実施して安全性を確認しました。また、欧州化学品規制(REACH)の2010年登録期限への対応など、海外化学品規制にも適切に対応しています。

当社のような素材を提供する化学メーカーにとっては、高品質で付加価値の高い製品を安全かつ安定的に効率良く生産し、お客様の御要望にお応えし続けることが環境と社会への最高の貢献に繋がると考えて、RC活動を一層推進していきます。

### 「革新的な技術で新しい価値を提供する 化学会社」を目指して

2025年の当社の姿を「革新的な技術で新しい価値を提供する化学会社」とイメージして、「未来への挑戦、夢の実現」のローグのもと、2010年度から長期経営計画「テクノアメニティ2015」を推進しているところです。この中では、電子情報材料、新エネルギー分野の育成及びアクリリック酸、酸化エチレン誘導品等の既存事業強化に加え、非化石資源への原料転換を目指し、省エネルギー、CO<sub>2</sub>排出量削減にも取り組んでいます。これにより、地球環境や社会の持続的発展に更に貢献していきたいと考えています。

本報告書では、日本触媒グループのRCを始めとするCSRへの取り組みについてご紹介しています。当社の取り組みや考え方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です。

2011年6月



<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

革新的な技術に挑戦します

社会との共生、環境との  
調和を目指します

世界を舞台に活動します

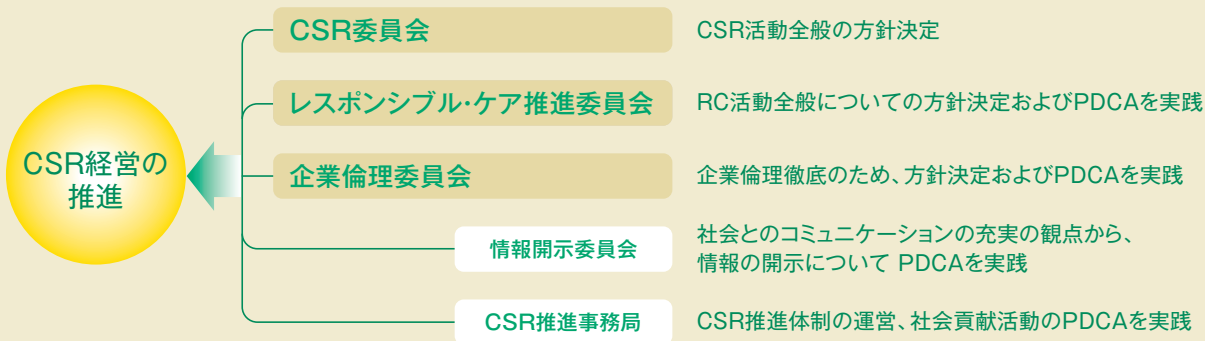
日本触媒企業行動憲章

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。

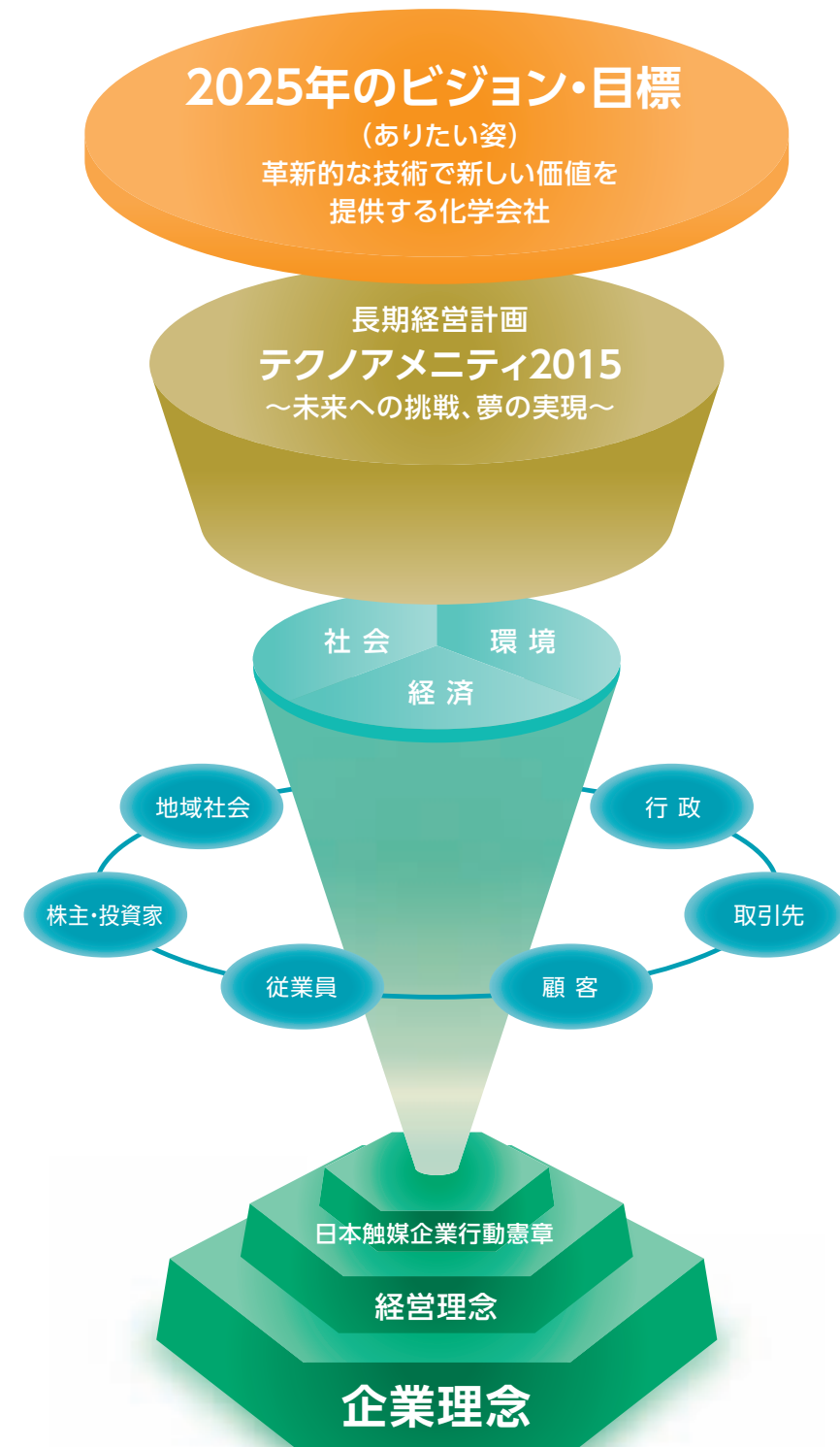
1. 当社の企業理念「テクノアメニティ」のもとに、「よき企業市民」として行動する。
2. 国内外の法令を遵守し、会社の規則に従って行動する。
3. 健康で明るい職場をつくり、一人ひとりがプロフェッショナルとしての能力を伸ばし、最大限、発揮する。
4. 社会のニーズを的確につかみ、有用かつ安全に配慮した製品やサービスを開発・提供する。
5. 無事故・無災害に注力するとともに、地球環境の保全を目指した取り組みを行う。
6. 公正かつ自由な競争に基づいて取引を行う。
7. 不法・反社会的勢力に対し、断固たる姿勢で対処する。
8. 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションをはかり、適切な企業情報の開示を行う。
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。

CSR推進体制

社長を委員長とするCSR委員会は、当社のCSR経営を高い実効性をもって体現化するために、各委員会の方針や活動計画、実施状況とその効果について点検・監査を実施しながら、全体の調和を図り、推進していきます。



日本触媒は、企業理念「テクノアメニティ」のもと、経営理念、企業行動憲章を制定し、当社の企業行動を  
経済・社会・環境の側面から総合的に捉え、企業倫理、RC、人権・労働、  
情報開示、社会貢献、企業統治を経営の重点課題とし、  
顧客、取引先、株主・投資家、行政、従業員、地域社会など、  
さまざまなステークホルダーと対話を重ね、企業価値を高める活動を実践します。  
このCSRの考えを基本に据え、2025年のビジョン・目標（ありたい姿）の実現にむけ、  
長期経営計画「テクノアメニティ2015～未来への挑戦、夢の実現～」を実践し、  
持続的な社会の発展に貢献してまいります。



## 企業倫理

当社では、当社グループ全体の企業倫理・法令遵守体制のさらなる整備・強化を図るため、さまざまな活動に取り組んでいます。

### ■企業倫理研修

#### 1. 執行役員制度導入に関する役員研修

当社は、2010年6月より、コーポレート・ガバナンス体制の強化ならびに経営意思決定および業務遂行の迅速化を図るため、執行役員制度を導入しました。

新しい経営機構のスタートにあたり、外部講師による役員研修会を開催し、取締役の役割と責任を中心に執行役員制度の意義、コーポレート・ガバナンスの目的などについて確認しました。



#### 2. 階層別研修

基幹職を対象に、全社的企業倫理研修を開催しました。外部講師による集合研修を行い、コンプライアンスの最新情報や基幹職に求められる視点・役割を再確認しました。各事業所において合計19回開催し、400名以上が参加しました。来年度は、一般職向けに企業倫理研修を行う予定です。



#### 3. 職場内研修

企業倫理のより一層の浸透および定着を目的とし、2010年8月から企業倫理に関する職場内研修が始まりました。基幹職が中心となり、企業倫理・法令違反等に関する研修課題をもとに、職場単位で活発に議論する場となっています。

また、職場内研修に対する理解を深めるため、社内報で職場における取り組み事例を紹介しています。



#### 4. 国内グループ会社研修

当社グループ全体の企業倫理の向上をより一層図るため、国内グループ会社8社の管理職層を中心に、企業倫理研修が実施されました。外部講師による集合研修が各社で開催され、200名以上が参加しました。

### ■企業倫理ポータルサイト

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設けています。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、最新の情報を提供しています。



「なるほど企業倫理」

### ■企業倫理ガイドブック

「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。



「企業倫理ガイドブック」

### ■個別法令研修

#### 1. 契約の基礎知識に関する研修

研究部門を対象に、契約の基礎知識に関する研修を行い、約90名が参加しました。研修では、開発戦略・事業戦略を踏まえた当社の権利の確保およびリスク回避のために必要な契約に関する基本的な考え方、契約交渉の進め方を学びました。

2011年度以降も、研究部門を対象に秘密保持・共同研究開発をテーマとした研修を実施する予定です。



#### 2. 独占禁止法研修

営業・購買部門、および研究部門をそれぞれ対象とした独占禁止法に関する研修を行いました。合計7回開催、200名以上が参加しました。

営業・購買部門の研修では、違反の事業活動への影響や最近の動向、研究部門の研修では、共同研究開発やライセンスにおける注意事項を学びました。



#### 3. 下請法研修

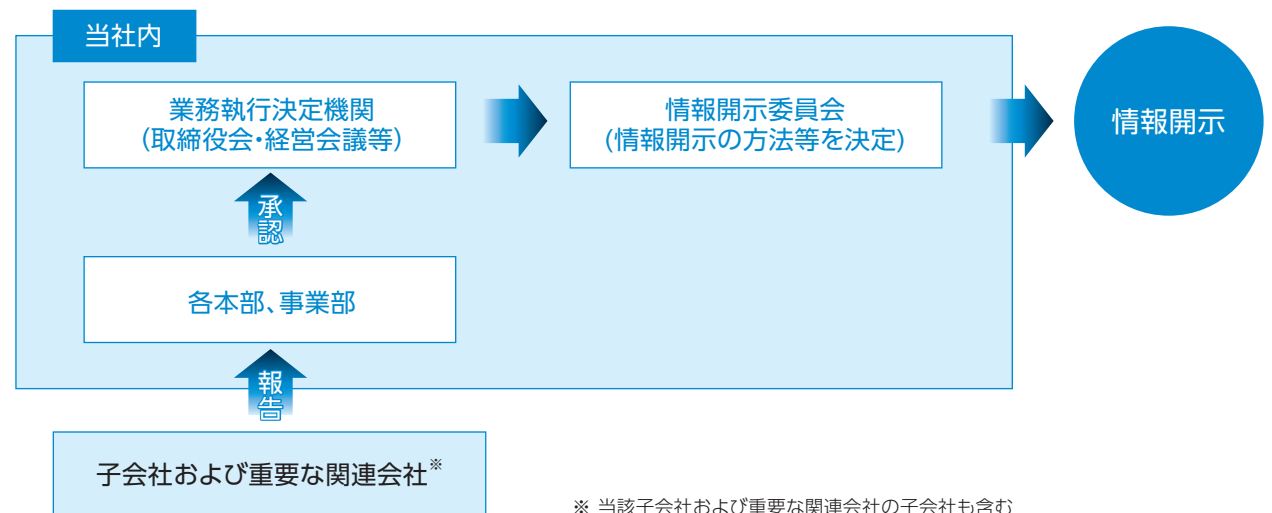
下請法のより一層厳正な運用を推進するため、2009年以降となる下請法研修を開催しました。下請取引における注意事項の説明を中心に研修を行い、各事業所において合計7回開催、150名以上が参加しました。



## 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



\* 当該子会社および重要な関連会社の子会社も含む



## 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当社について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、生物多様性の視点にたち社会とのコミュニケーションを図りつつ、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目指した活動を推進します。

### 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赤西渓谷。そこに広がる水源涵養林を保全していくため、保全整備活動を行い、美しい森を次代に残していきます。また、この活動を通じ、地域の方々との繋がりを広げていきます。

所在地 兵庫県宍粟市波賀町原内赤西渓谷  
活動内容 森林整備作業・森林観察会など  
活動実施 2008年11月～



2010年5月撮影

※この活動は(社)国土緑化推進機構、NPO法人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。2010年度は4月に約3.2万本の苗を地方自治体をはじめとする350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2,000㎡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。

##### ◆「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  
活動実施 2008年10月～



2010年10月撮影



ノジギク保存園

苗配布の様子

#### ■「海の森」への植樹参加

2010年11月 東京本社にて、東京都が推進する「海の森」プロジェクトの植樹イベントに参加しました。東京湾に浮かぶゴミと残土の埋立地が、緑あふれる美しい森に生まれ変わることを願い、汗を流しました。



### 地域社会への活動

#### ■清掃活動

当社では、地域の清掃活動に参加しています。川崎製造所ではグループ会社と一緒に神奈川県辻堂海岸を、吹田工場では「神崎川アドトリパープログラム」の一環で神崎川河川敷で清掃活動に参加し、地域社会の美化活動に協力しています。



川崎製造所 辻堂海岸清掃風景

吹田工場 神崎川河川敷清掃風景

#### ■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。2010年度は園児・父兄併せて約850人が来所されました。

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。



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「め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

#### ■製造所見学会

2010年7月 姫路製造所にて、地元の中学1年生を対象とした製造所見学会を実施しました。

#### ■講演会

2010年12月 佐賀大学より特別技術講義の依頼を受け、卒業生を講師として派遣しました。

#### ■科学屋台村

2010年7月 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)に参加しました。小中学生を中心に、当社の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・面白さを感じていただきました。



製造所見学会



科学屋台村



特別技術講義



## 社会からの信頼と社会への貢献

### 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 職級基準およ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 自己およ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および専門知識・能力向上に重点をおく。
- ② 自己選択型能力開発  
各自キャリア開発を支援し、自己啓発に重点をおく。
- ③ 全社階層別能力開発  
マネージメント・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、従業員およびその家族のための資産形成、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。



福利厚生行事：スキーツアー

#### ■育児・介護両立支援

少子・高齢化の進む日本では、社会全体で育児・介護をサポートすることが不可欠になってきており、企業に対しても、仕事と育児・介護の両立を支援するための環境づくりが求められています。当社ではこうした社会的要請に応え、働きながら子育て・介護を実現するためのさまざまな制度の構築、環境づくりに取り組んでいます。また、両立支援制度をまとめたガイドブックを作成し、社員に広く周知・啓発を行っています。

#### ■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、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・働きがい・モチベーションの向上に繋がります。

### 相互尊重に立脚した健全な労使関係

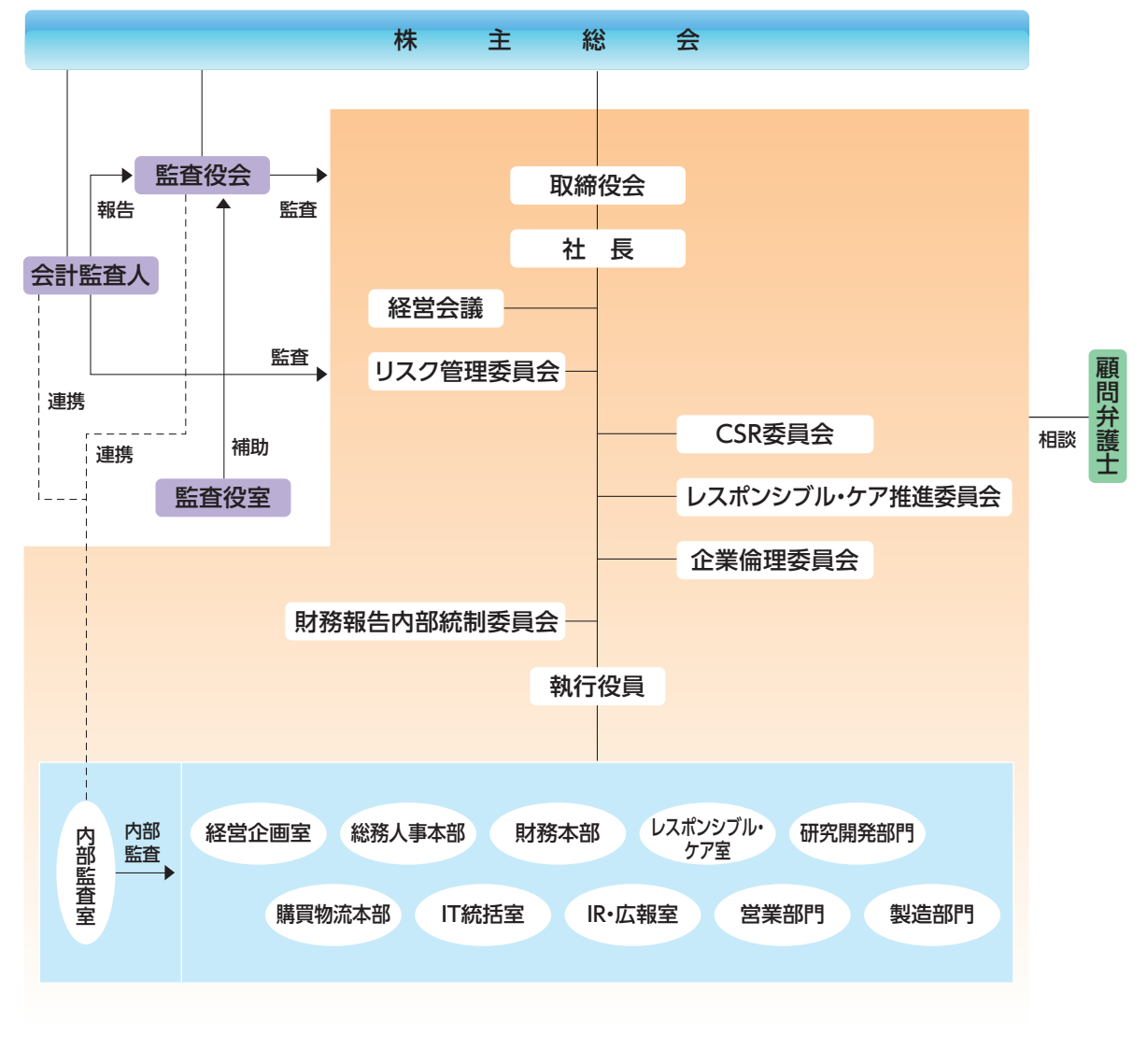
日本触媒と日本触媒労働組合とは、「相互尊重に立っての話し合い路線」ととっています。相互理解と信頼に基づく良好な労使関係のもと、お互いに力を合わせて諸課題の解決・実現に取り組んでいます。なお、ユニオンショップ協定により、基幹職社員を除く全ての社員が組合員となっています。

## コーポレート・ガバナンス(企業統治)

### 経営管理体制

日本触媒は、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もと、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(2011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。

#### 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。

#### 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。

#### 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。

#### 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。

#### 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。

#### 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。

#### 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います。

## レスポンスブル・ケア活動

### RC活動の取り組み

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(現(社)日本化学工業協会レスポンスブル・ケア委員会)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

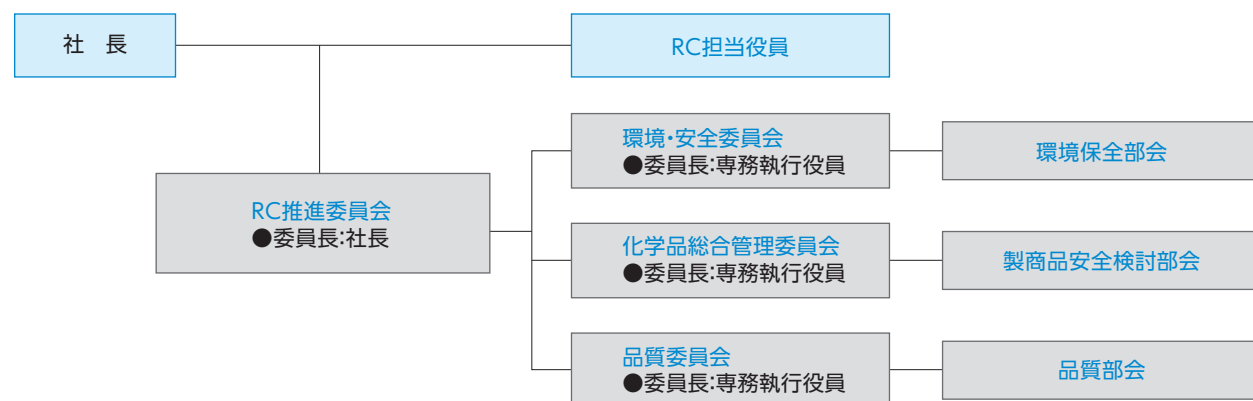
企業理念、経営理念および日本触媒企業行動憲章の実践のために、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置づけるとともに、「持続可能な開発」(Sustainable Development)という原則のもとに、地球規模での環境保全に調和させるよう配慮することを基本とし、環境・安全・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

- 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7次中期RC推進基本計画と2010年度の実績

日本触媒では、新中長期経営計画に合わせ、環境・安全・品質等に関する3ヶ年の中期基本計画を策定し、RC活動を推進しています。初年度にあたる2010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より、エネルギー原単位・CO<sub>2</sub>原単位ともに減少しました。また、ゼロエミッション\*1は維持できましたが、PRTR法対象物質排出量は、法改正による対象物質の追

加などにより、増加しました。

労働安全については、休業災害\*2が1件、不労災害\*3が9件発生しました。また、設備事故\*4が1件発生しました。化学品安全、品質については、化学品問題、重要品質クレーム\*5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7次中期RC推進基本計画(2010~2012年度)   | 実績(2010年度)   | 自己評価 |
|-----------------|--|--|------|
| 環境保全            | <ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー原単位削減: 1990年度比 20%削減<br/>2010年度計画値 16.9%削減</li> <li>CO<sub>2</sub>原単位削減: 1990年度比 23%削減<br/>2010年度計画値 21.2%削減</li> <li>ゼロエミッションを維持</li> <li>PRTR法対象物質排出量: 77.5トン/年<br/>(対2005年度比 50%削減)</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー原単位 19.0%削減</li> <li>CO<sub>2</sub>原単位 24.3%削減</li> <li>ゼロエミッション 維持</li> <li>PRTR法対象物質排出量114トン(27%削減)</li> </ul>   |      |
| 保安防災            | <ul style="list-style-type: none"> <li>設備災害 ゼロ</li> <li>設備事故 ゼロ</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>設備災害 ゼロ</li> <li>設備事故 1件</li> </ul>   |      |
| 労働安全衛生(協力会社も含む) | <ul style="list-style-type: none"> <li>休業災害 ゼロ</li> <li>不労災害 ゼロ</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>休業災害 1件</li> <li>不労災害 9件</li> </ul>   |      |
| 化学品安全           | <ul style="list-style-type: none"> <li>化学品問題 ゼロ(法的、社会的問題)</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>化学品問題 ゼロ</li> </ul>   |      |
| 品質              | <ul style="list-style-type: none"> <li>重要品質クレーム ゼロ</li> <li>品質異常*5 ゼロ</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>重要品質クレーム ゼロ</li> <li>品質異常 3件</li> </ul>   |      |
| 社会とのコミュニケーション   | <ul style="list-style-type: none"> <li>ステークホルダーとの対話、適正な情報公開の実施</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>吹田工場が地域対話に参加してRC活動を紹介</li> <li>姫路製造所にて工場見学会実施</li> </ul>  |      |
| グループ会社*6へのRC展開  | グループ会社の共通項目<br>1) 環境保全: エネルギー原単位の削減<br>・外部最終埋立処分量の削減(国内グループ会社)<br>・廃棄物発生量の削減(海外グループ会社)<br>・PRTR法対象物質の排出量削減<br>2) 保安防災: 災害 ゼロ、事故 ゼロ<br>3) 労働安全衛生: 休業災害 ゼロ<br>4) 化学品安全: 化学品問題 ゼロ(法的、社会的問題)<br>5) 品質: 重要クレーム ゼロ<br>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<br>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効果的運用 | <ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー原単位 国内グループ会社7社中3社が削減</li> <li>外部最終埋立処分量 対前年比 5%削減</li> <li>PRTR法対象物質排出量 前年比 20%削減</li> <li>設備災害 1件 ・設備事故 1件</li> <li>休業災害 3件 ・不労災害 6件</li> <li>化学品問題 ゼロ</li> <li>重要クレーム 1件</li> <li>EMS 国内外グループ会社 14社中13社導入済</li> <li>リスクアセスメント 国内外グループ会社 全社導入済</li> </ul> |      |

\*1 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(廃棄物発生量のうち、活性汚泥量は脱水前の汚泥量で計算しています)  
 \*2 休業災害: 治療に1日以上休業を要する場合 \*3 不労災害: 治療に休業を要しない場合 \*4 設備事故: 第三者に影響を与えないが2日以上設備停止をとらざる  
 \*5 社内基準による \*6 2010年度より中日合成化学股份有限公司の実績を追加しています。

### RC査察について

当社は、1973年度より経営者を委員としたRC査察を年1回各事業所で実施し、2010年度で38回目の開催となります。毎年重点テーマを決めて行い、査察結果は社長を委員長とするRC推進委員会において報告され、指摘事項に対しては事業所

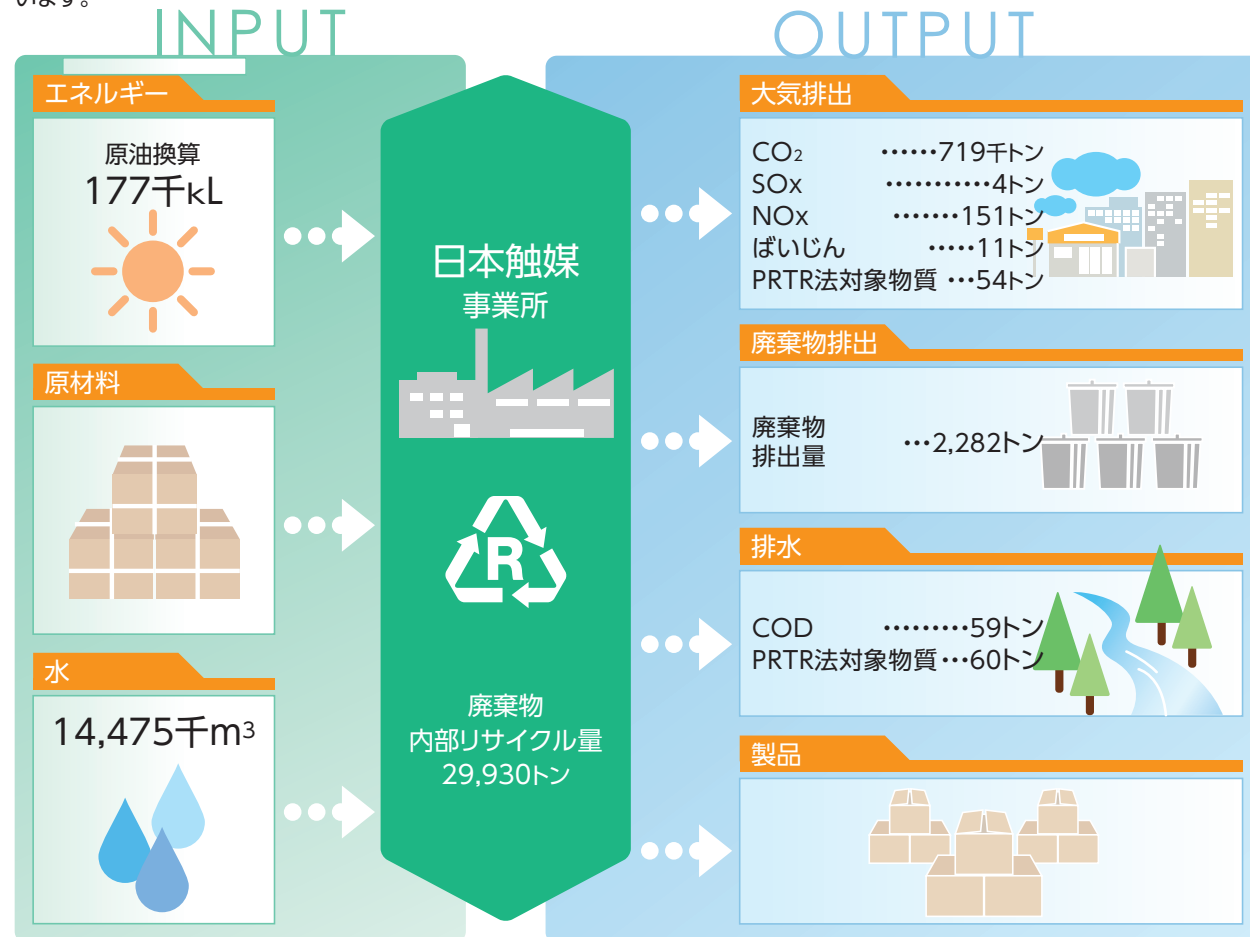
毎に改善計画を立案し、活動を行います。過去5年間の重点テーマは下表の通りで、2010年度は「化学プラントにおける爆発・火災防止への取り組み」をテーマに査察を行いました。

| 年度     | 重点テーマ                    |
|--------|--------------------------|
| 2006年度 | 環境負荷低減を重点とした環境保全活動       |
| 2007年度 | 安全文化向上への取り組み             |
| 2008年度 | 災害未然防止と被害拡大防止のための取り組み    |
| 2009年度 | 技術伝承と変更管理のレベルアップのための取り組み |
| 2010年度 | 化学プラントにおける爆発・火災防止への取り組み  |



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、事業活動にともなう環境負荷を低減するさまざまな活動に取り組んでいます。



RC教育

当社では、RC活動に関する知識の習熟と理解の向上を重要課題として捉え、本社RC室により安全・環境・品質などRCに関する従業員への教育を、継続実施しています。

基幹職や一般従業員を対象に、①RC全般、②RC関連法規の遵守の重要性、③当社の環境安全活動、④労働災害・設備事故防止の基本、⑤RCに関する管理者や監督者の役割、⑥品質の基礎と新製品の社内上市ステップ、について教育を実施し、RC活動に関する理解を深めました。また、新入社員研修にもRCに関する講義を組み入れています。



RC教育

新入社員教育

RC地域対話

(社)日本化学工業協会レスポンシブル・ケア委員会(旧日本レスポンシブル・ケア協議会)の地域対話活動に参加し、各事業所と関係のある自治会、行政、NPO、業界団体、企業等の参加者にRC活動の取り組みを紹介し、理解を深めていただけるように努めています。

2010年度は大阪地区で代表幹事会社として吹田工場がRC活動の紹介を行いました。



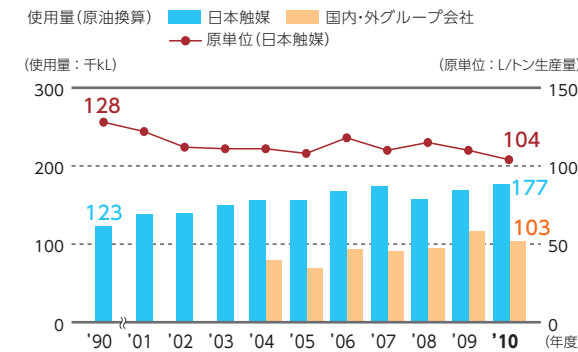
地域対話

地球温暖化を防ぐための活動

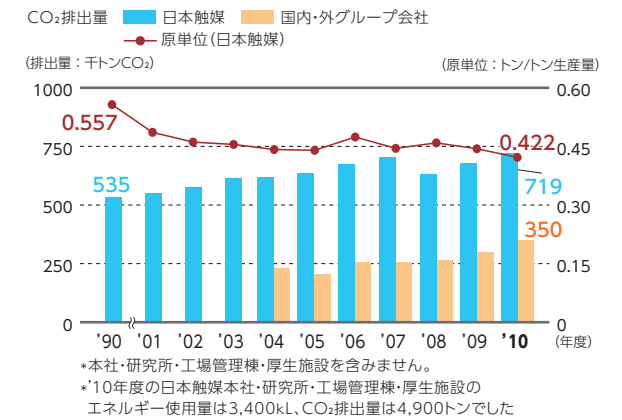
省エネ活動を推進しています。

京都議定書目標達成に向けて(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。当社では京都議定書がCO2排出量を目標としていることにも鑑み、エネルギー原単位のみならずCO2原単位の目標も定め各事業所の省エネ活動を中心にCO2削減にも取り組んできました。2010年度は1990年度に比べてエネルギー原単位は19.0%、CO2原単位は24.3%削減することができました。

エネルギー使用量の推移



CO2排出量の推移



Interview



川崎スチームネット(株)の蒸気利用で年間1,300kLの省エネを実現

川崎製造所 技術部 中原 健二

東京電力(株)、旭化成ケミカルズ(株)、当社の三社で省エネルギーの推進を目的として川崎スチームネット(株)を設立しました。本事業は東京電力川崎火力発電所の高効率発電タービンで発電に使用した後の蒸気を新たに敷設した配管網を通して川崎千鳥・夜光地区コンビナート各社へ供給、有効利用するもので、従来の蒸気ボイラーに比べエネルギー効率が高く、省エネルギー性に優れています。蒸気供給は2010年2月より開始され、エネルギー使用量削減・CO2排出量削減に大きく貢献しています。

TOPICS

川崎スチームネット(株)と東京電力(株)がエコプロダクツ大賞「経済産業大臣賞」を受賞



- 農林水産大臣賞 Minister's Prize, the Ministry of Agriculture, Forestry and Fisheries
    - 生活協同組合ちばコープ
    - 生活協同組合さいたまコープ
    - 生活協同組合コープとうきょう
    - とちぎコープ生活協同組合
    - 生活協同組合コープけんま
    - いばらきコープ生活協同組合
    - (生活協同組合連合会コープネット事業連合加盟のうち6団体共同)
  - 経済産業大臣賞 Minister's Prize, the Ministry of Economy, Trade and Industry
    - 川崎火力からの蒸気配管大規模連携による蒸気の販売供給
    - 川崎スチームネット株式会社
    - 東京電力株式会社
  - 国土交通大臣賞 Minister's Prize, the Ministry of Land, Infrastructure, Transport and Tourism
    - 「パレココンテナ」一貫物流システム
    - センコー株式会社
  - 環境大臣賞 Minister's Prize, the Ministry of Environment
    - SMB環境配慮評価融資/私券債
    - 株式会社三井住友銀行
- (以上大臣賞4件)  
※財務大臣賞、厚生労働大臣賞は該当なし  
(エコプロダクツ大賞推進協議会HPより)



蒸気供給事業概要図



環境に配慮した物流の取り組み

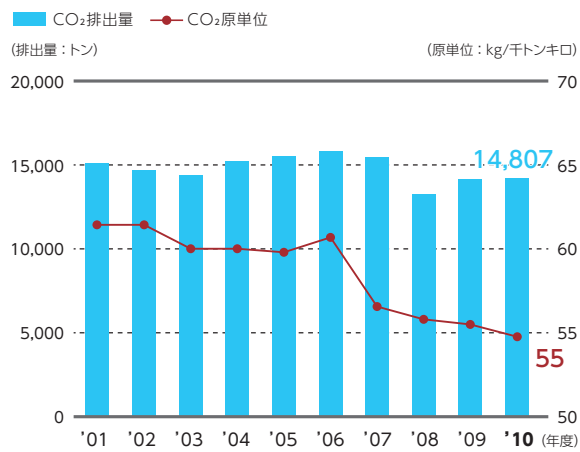
■モーダルシフトを推進しています。

物流における地球温暖化対策として、CO<sub>2</sub>排出量原単位の削減、およ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CO<sub>2</sub>排出量に与える影響はありますが、CO<sub>2</sub>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。更に、主力製品(EO)の輸送量増大に対応して、鉄道輸送可能なタンクコンテナ増強で、環境配慮と両立させています。

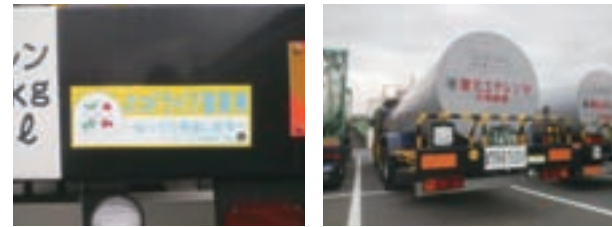
また、大気汚染防止策として、川崎市エコ運搬制度\* (2010年4月1日施行)へ対応して、①エコドライブおよびエコドライブを行う旨の表示(エコドライブステッカー)、②NOx・PM法の車種規制不適合車の不使用、③低公害・低燃費車の積極的な使用を進めています。

\* 川崎市エコ運搬制度  
「川崎市公害防止等生活環境の保全に関する条例」を改正した「環境に配慮した運搬制度」

●国内物流におけるCO<sub>2</sub>排出量・原単位の推移



増強した当社主力製品(EO)の鉄道タンクコンテナと荷役充填設備



川崎市エコ運搬制度 ステッカー 日触物流の低公害車への切替: 適合車の使用

TOPICS

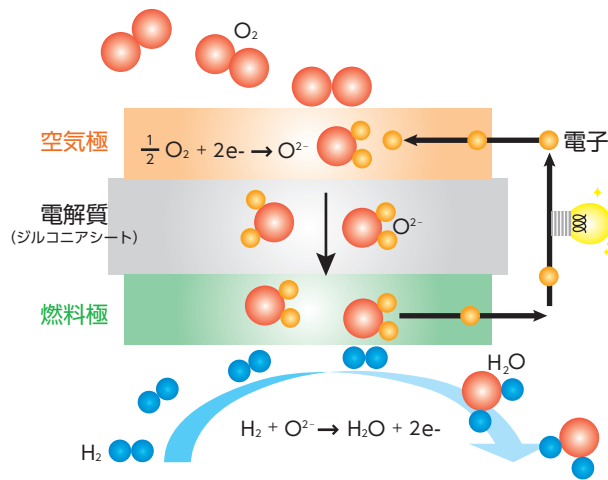
「固体酸化物形燃料電池用ジルコニア電解質シートの量産化技術の開発」

(社)大阪工研協会 第60回工業技術賞 受賞

本受賞は、次世代発電システムの本命と言われてきた固体酸化物形燃料電池(SOFC)の発電部分の心臓部であるジルコニア電解質シートの量産化技術に対するものです。本技術により生産ラインの効率化が図られ、お客様の満足する品質とコストが実現できました。



固体酸化物形燃料電池(SOFC)の発電原理



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

■生産設備能力増強に対応した高性能活性汚泥処理装置を導入し、安定処理に貢献しています。

大気汚染を防ぐために、SOx、NOx、ばいじんの排出量を把握し、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。

取・再利用のほか、活性汚泥処理装置や廃液燃焼炉を設置し、排水の環境負荷低減(COD削減)に取り組んでいます。

更に2009年度に高性能の活性汚泥処理装置を導入し、安定的な高COD負荷運転を可能としました。

水質汚濁を防ぐために、生産プロセスから排出する排水の回

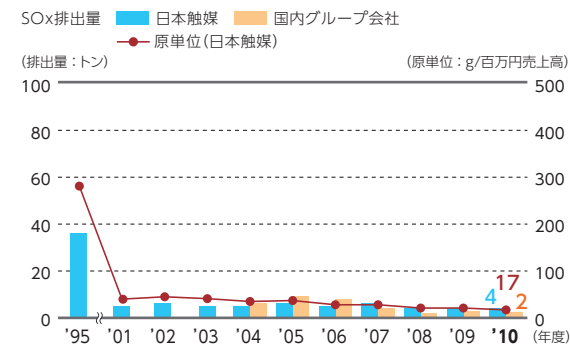


活性汚泥処理装置

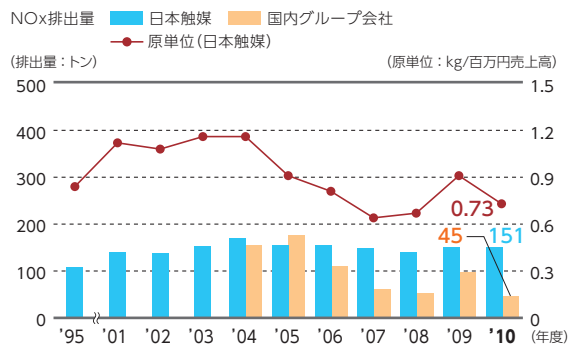


廃液燃焼炉

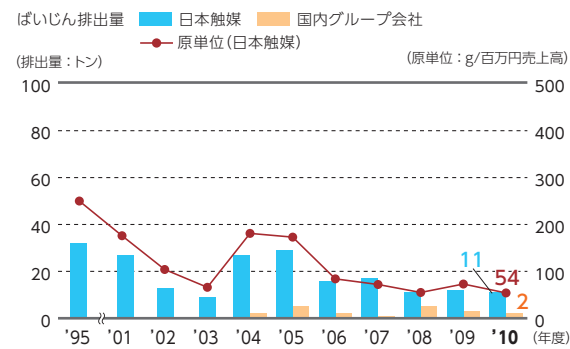
●SOx排出量の推移



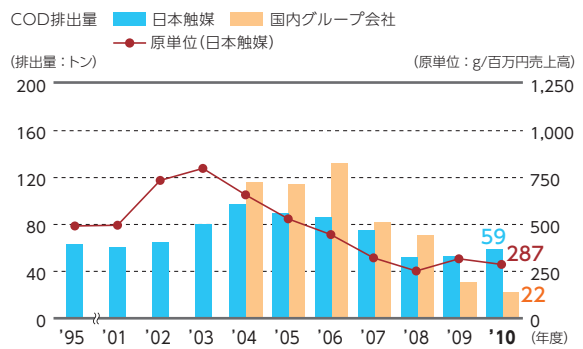
●NOx排出量の推移



●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。

SOx

大気汚染に関わる有害物質のひとつ。二酸化硫黄(SO<sub>2</sub>)、三酸化硫黄(SO<sub>3</sub>)などの硫酸化物の総称。主に化石燃料の燃焼で発生する。

NOx

一酸化窒素(NO)、二酸化窒素(NO<sub>2</sub>)などの窒素酸化物の総称。酸性雨や光化学スモッグの原因物質となる。

ばいじん

物の燃焼などによって生成する微粒子。

COD(Chemical Oxygen Demand)

化学的酸素要求量。有機物による水質汚濁の指標。有機物を酸化するときに消費される酸素量。

廃棄物を削減するための活動

外部最終埋立処分量の削減に努めています。

循環型社会形成をめざ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。

2010年度も分別回収の徹底とリサイクル化の推進はもちろんのこと、更に製品残渣の場内処理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。

Interview



分別の徹底により廃棄物排出量を削減することができました

吹田工場 製造課 升井 泰広

廃棄物の分別回収を徹底することでリサイクル比率を増やし、廃棄物排出量の削減を推進しています。分別の習慣が定着するように、ゼロエミ委員会(工場と研究所が合同)を中心として分別ルールを策定し、実施状況確認と啓蒙のためのパトロールを毎月実施しています。これらの活動により、着実に廃棄物排出量は減少してきました。

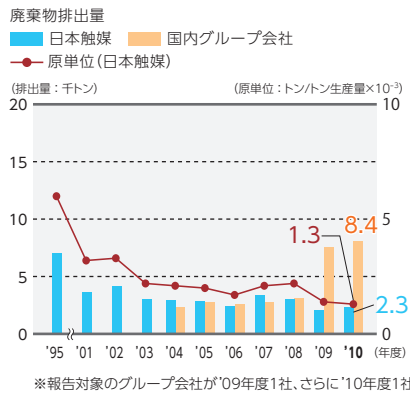


新たな回収設備の導入により大幅に廃棄物を削減しました

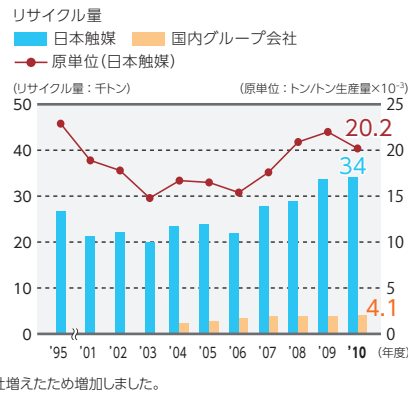
姫路製造所 吸水性樹脂製造部 道本 和也

工程から発生する産業廃棄物の削減方法が大きな課題となっていました。今回、新たに回収設備を導入し、プロセス内への回収技術を確立しました。また、その技術は最新プラントにも導入しました。今後も、他プラントへの技術導入を進め、更なる廃棄物削減に取り組んでいきます。

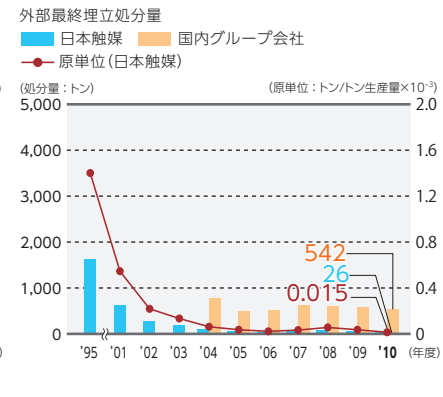
●廃棄物排出量の推移



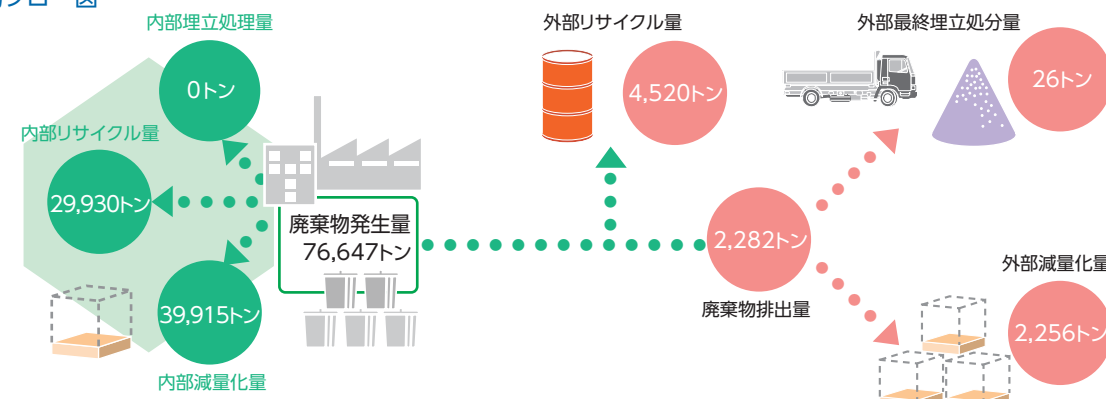
●リサイクル量の推移



●外部最終埋立処分量の推移



●廃棄物フロー図



化学物質管理の活動

●化学物質の排出量削減を推進しています。

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。

2010年度の実績は114トンで、法改正による対象物質の追加などにより前年度より排出量は増加しました。2012年度目標の対2005年度比50%削減に向けて今後も一層の削減に努めます。



アクリル酸吸収装置



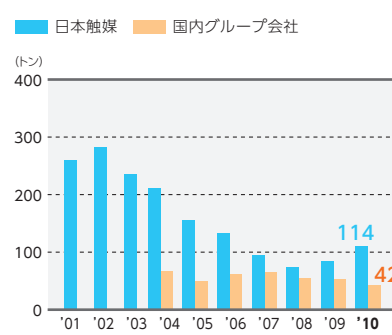
排ガス処理装置

●2010年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

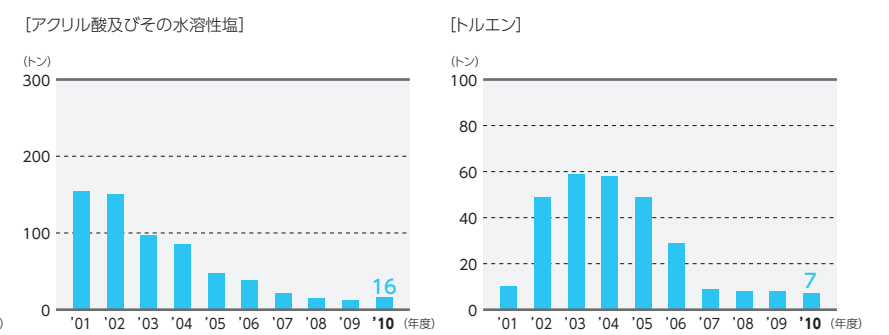
| No. | 政令指定No. | PRTR法対象物質名         | 大気排出量 | 水域排出量 | 排出量合計 |
|-----|---------|--------------------|-------|-------|-------|
| 1   | 405     | ほう素化合物             | 0.0   | 32.3  | 32.3  |
| 2   | 4       | アクリル酸及びその水溶性塩*     | 13.0  | 3.1   | 16.1  |
| 3   | 56      | エチレンオキシド           | 9.9   | 0.0   | 9.9   |
| 4   | 150     | 1,4-ジオキサン          | 0.0   | 9.6   | 9.6   |
| 5   | 321     | パナジウム化合物           | 0.0   | 9.3   | 9.3   |
| 6   | 400     | ベンゼン               | 8.4   | 0.0   | 8.4   |
| 7   | 300     | トルエン               | 7.1   | 0.0   | 7.1   |
| 8   | 80      | キシレン               | 3.0   | 0.0   | 3.0   |
| 9   | 414     | 無水マレイン酸            | 2.6   | 0.0   | 2.6   |
| 10  | 58      | エチレングリコールモノメチルエーテル | 2.5   | 0.0   | 2.5   |

\*水溶性塩は10年度よりPRTR法対象となりました。

●PRTR法対象物質の排出量推移



●PRTR法対象物質の排出量推移(物質毎)



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年発行の(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。

●環境保全コストおよび環境保全効果 対象期間：2010年4月～2011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                     | 198 | 2,075 | 公害問題は発生しませんでした。   | P17、19  |
|  | ② 地球環境保全コスト                   | 27  | 1,982 | 省エネ活動などにより、エネルギー原単位を1990年度比19%削減しました。<br>●エネルギー使用量の原単位<br>2009年度 110L/トン → 2010年度 104L/トン (14%削減) | P15     |
|  | ③ 資源循環コスト                     | 52  | 424   | 廃棄物の分別回収を行い、リサイクル活動を実施してゼロエミッションを達成しました。<br>●外部最終埋立処分量<br>2009年度 56トン → 2010年度 26トン               | P18     |
| 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   | 32    | 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   | 522   | 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 | 0   | 1,794 | 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   | 43    | 日本触媒の森づくり活動   | P8      |
| 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)                                | —                             | 0   | 7     | —   | —       |
| 合計   |                               | 277 | 6,879 |   |         |

●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 | 6     |
| 費用節減 | 省エネルギーによるエネルギー費の節減                          | 1,186 |
|      | 省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減                      | 1,228 |
| 合計   |   | 2,420 |

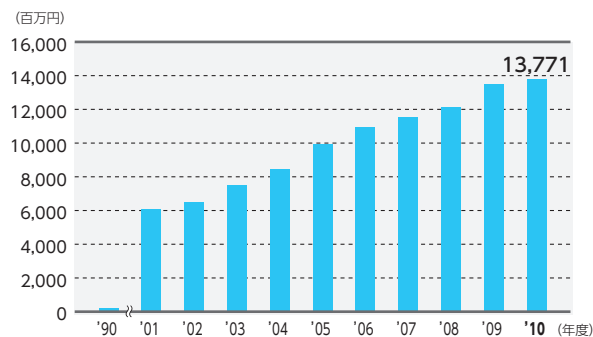
参考

当該期間の投資額の総額 10,873百万円  
当該期間の研究開発費の総額 10,711百万円

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年度以降)



環境会計 企業が持続可能な発展をめざして、社会との良好な関係を築き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と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(法令遵守と企業倫理の徹底)の実践

■保安管理の基本原則

社則「保安管理規則」に保安管理の基本原則を定め、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技術上の知見を得ています。得た知見はプラントの建設の際などに活用し、自主保安活動の推進を図っています。

■保安管理システムによる継続的改善

保安に係わる活動状況をより一層「見える化」し、継続的改善を進めることを目的に第5次中期RC推進基本計画期間(2006～2008年度)に全事業所に保安管理システムを導入し、運用をしています。このシステムの運用により保安管理計画・目標の策定～実施～評価がシステムとして回り、着実に保安管理のレベルがアップしています。

■各種防災訓練の実施

万一の災害に備え、被害を最小限にするため事業所毎に防災体制を確立し、各種防災訓練を計画的に実施しています。訓練結果を評価し、課題は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。



防災訓練

■設備の安全評価

事故・災害の未然防止を目的に、設備の新設・増設・改造および作業方法の変更等の際には、リスク評価を実施しています。2001年度からHAZOP等の手法を用い、既存プラントの再評価を実施し、保安確保に努めています。

HAZOP(Hazard and Operability Study)

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を系統的に検討する安全性評価手法。

■高圧ガス認定取得

高圧ガス保安法が規定する認定要件を満たしている事業所が、経済産業大臣の認定を取得すると、自社で完成検査や保安検査が実施できるようになります。当社では川崎製造所・千鳥工場の7施設および浮島工場の6施設が認定され、5年毎に更新審査を受けています。両工場は次回の更新を目指し、より一層の保安管理レベルの向上のため活動しています。

■設備災害の件数推移

| 年度 | '06 | '07 | '08 | '09 | '10 |
|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 件数 | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   |

■表彰

1) 姫路製造所の従業員が兵庫県危険物安全協会による危険物安全・安心大会において、長年の危険物の取扱者としての功績が評価され、「優良危険物取扱者」として協会理事長表彰を受けました。



危険物安全・安心大会での表彰

2) 姫路製造所の従業員が第40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」として会長表彰されました。これは、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。



高圧ガス保安責任者大会での表彰



### 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

労働安全衛生マネジメントシステムの中で、計画的に危険予知(KY)活動、ヒヤリハット(HH)活動、5S活動や各種教育・訓練などを実施し労働災害の防止に努めています。各事業所では危険予知感性のレベルアップを図るためさまざまな工夫をして、労働災害の撲滅を目標に活動しています。

#### ■体験学習

事業所では、現場作業に潜んでいる危険に対する感性の向上を目的に、各種体験学習を実施しています。

当社従業員やOBが講師となり、安全帯の装着・墜落、当社製品の燃焼、バルブの開閉操作やフランジの分解・組立操作に伴う残圧による被液・噴出といった体験学習を行っています。

また、外部教育機関も積極的に活用し、挟まれ・巻き込まれ、火災爆発などの危険性についての体験学習や、救護体験訓練を実施しています。

これらの学習を通じて、安全に強いオペレーターを育てています。



安全帯装着訓練



被液・噴出体験



挟まれ体験



被液・噴出体験



救護体験



火災爆発体験

#### ■事業所間交流会

事業所でのRC活動をより活発なものにするため、事業所間交流会を行っています。この交流会では、各事業所の製造現場の活動事例を紹介し、意見交換することで事業所間の交流を図るとともに、お互いに刺激しあうことでRC活動のレベルアップにつなげています。



事業所間交流会



事業所間交流会

#### ■KY活動

労働災害を未然防止するには、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、当社では、危険予知(KY)活動に日々注力してきました。作業前のグループKY、作業による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、危険に対する感受性を高めています。

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。

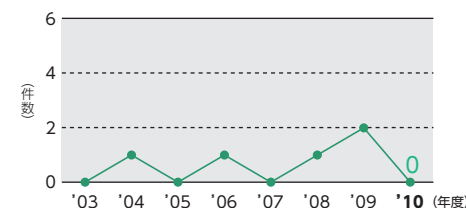


KY活動

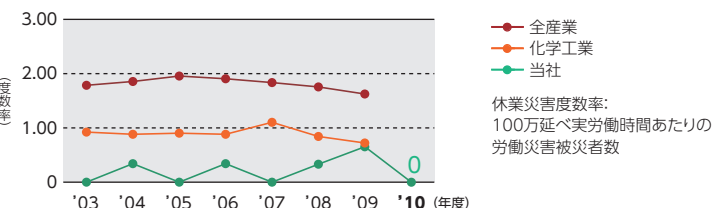
#### ■労働災害発生状況

2010年度に当社では不労災害5件、協力会社では休業災害1件、不労災害4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



### 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っていませんが、保温材やシール材等の一部にアスベスト含有品を使用していたため、取り扱う機会がありました。そのため退職者の皆様及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

2006年1月および2009年5月に退職者の方にアスベスト検診のご案内を送付し、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。これまでに健康管理手帳は69名の方が交付を受けられました。また労働災害補償保険法の労災給付の適用認定を受けられた方が4名、石綿による健康被害の救済に関する法律に基づく特別遺族補償給付の適用認定は1名の方が受けておられます。当社は今後も退職者の皆様および従業員へのアスベスト検診対応は継続いたします。

#### ■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で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、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。健康診断等のご案内は当社ホームページに掲載しております。

URL⇒<http://www.shokubai.co.jp/ja/news/pdf/20090528.pdf>

#### 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

### レスポンシブル・ケア活動

#### 物流安全の取り組み

製品輸送時に万一事故が発生した場合の被害極小化を目的に、輸送途上事故が発生した場合を想定した訓練を各事業所で定期的に実施して、対応能力の向上に努めています。

当社製品である酸化エチレンを輸送するローリー全車にGPSを搭載し、正確な位置を把握できるようにして、荷主としての対応が迅速にとれるよう運用しています。

また、年1回当社が物流委託会社に対し物流安全に関する監査を行い、継続的な向上を図っています。



輸送途上事故処理訓練

#### HH(ヒヤリハット)活動

日々の業務の中で、事故に至らないが「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活動。

#### KY活動(危険予知活動)

作業を行う前にミーティングなどで、その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、対策を講じることで災害を未然に防止する活動のこと。

#### OSHMS(Occupational Safety and Health Management System)

労働安全衛生マネジメントシステム。事業者が労働者の協力の下に、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、事業場の安全衛生水準の向上を図ることを目的とした安全衛生管理の仕組み。

#### 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。



## レスポンシブル・ケア活動

### 化学品安全の取り組み

当社は、化学品総合管理委員会を設置し、研究開発から使用後の廃棄に至るまでの製品の全ライフサイクルにおける法的・社会的な化学品問題ゼロを目標に、さまざまな取り組みを推進しています。

その一環として、当社グループのグローバルな活動において、国内外の化学品関係法令を遵守するための社内体制整備、お客様への製品安全情報や適用法令に関する情報提供を行っています。

#### ■欧州化学品規制 (REACH) への対応

当社グループは、欧州で吸水性樹脂をはじめさまざまな製品を製造・輸入・販売しており、REACHの登録対象となる物質も多くあります。

REACHの下でビジネスを展開するには、これらの物質についての安全性情報の収集・リスク評価・登録が必要であり、同業者やサプライチェーンの協力も得ながら対応を進めています(2010年11月登録期限の物質は全て登録済み)。

今後も、欧州における当社グループのコンプライアンスを確保するため、継続的に取り組みを進めていきます。

#### ■輸出入管理への取り組み

当社で取り扱う化学品の輸出入においては、輸出入規制法令を確実に遵守するため、社則の整備、規制対象品目の該当・非該当判定、当該判定結果の社内周知および該当品のMSDSへの記載、ならびに基幹会計システムと連携した出荷管理システムの整備など、さまざまな取り組みを推進しています。また、輸出入管理に関する社内教育も定期的を実施しています。

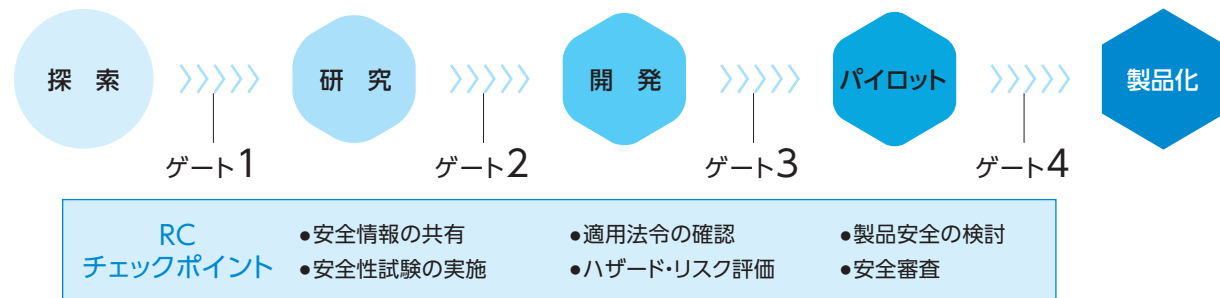
#### ■新規化学物質の規制法対応

新規化学物質の届出が必要な国内外の法規制(化審法、安衛法、米国有害物質規制法(TSCA)、REACH、中国環境管理規則、韓国有害化学物質管理法など)に対しては、当社は専門機関や海外関連会社の協力も得て適切に対応しています。

#### ■新規製品の安全管理

研究・開発から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、廃棄に至るまでの全ての安全性の確保を専門的な知見により審査し、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



##### 欧州化学品規制 (REACH)

REACHとは「Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals」の略で欧州化学品規制のことです。従来は行政機関の責任で実施されてきた化学物質のリスク評価を事業者に移管し、登録者自身の供給連鎖の中で人の健康と環境影響への責任を登録者(化学物質の製造者・輸入者)に求める法制度です。EU域内製造業の競争力強化も立法目的の一つです。

##### 化学物質のリスク評価

化学物質のリスク評価とは化学物質により発生する各種の有害危険性の程度(リスク)を評価することです。化学物質の製造業者には化学物質のリスクを最小にするように努める社会的責任があり、自主的なRCの取り組みが求められています。

##### MSDS (Material Safety Data Sheet)

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、全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。今後ともに、GHS対応版、国際版、各国版(EU版、中国版など)の作成を実施します。

#### ■製品安全の取り組み

当社は「製商品安全検討部会」において製造物責任(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対応の警告表示ラベル、MSDSならびに物流部門向けイエローカードを作成・点検する活動を行い、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給表示



#### ■グリーン調達への対応

規制されている物質または有害性が高い物質などについて、独自に「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。

## レスポンシブル・ケア活動

### 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

当社全製造所(工場)、国内外の製造および物流を担うグループ会社の全てで、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001の認証を取得し、製品の開発段階から製造、納入に至るまでお客様の立場に立った品質保証活動を推進しています。

また、お客様に満足していただける、優れた品質の製品を安定的に提供するよう、品質マネジメントシステムの継続的改善にも努めています。

#### ■品質トラブル未然防止活動の推進

品質トラブルには迅速に対応するとともに、その対応の進捗状況が見えるようにデータベース化し全社で情報を共有しています。また海外グループ会社の品質保証システムの向上を支援し品質トラブルの未然防止活動を推進しています。一方、国内グループ会社においても品質課題について適宜アドバイスをを行い品質トラブルの未然防止に努めています。



##### GHS

「化学品の分類および表示に関する世界調和システム(The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals)」の略で、化学品の危険性および健康・環境有害性を国際基準に基づき判定し、危険・有害と判定されたものを試験データに応じて分類、包装容器やMSDSに表示・記載するシステムです。国連勧告に基づいて欧州やアジア諸国で導入され、日本では安衛法で遵守を義務付けられています。

##### イエローカード

危険物や有害物質を運搬する業者が携帯し、万一事故が起こった際に消防隊などに荷物の情報を伝える黄色いカードです。化学物質の有害性、事故発生時の応急措置、緊急連絡先などが記載されています。(社)日本化学工業協会においてRC推進の一環として、事故時の応急措置対策の一層の強化を図るため、作成要領に関する指針の作成および運用を行っています。

##### グリーン調達

リサイクルなど環境負荷を低減する製品・原材料の購入を推進する国の政策に応じて、企業などが製品の原材料・部品などを供給先から調達するとき、環境負荷の少ないものから優先的に選択しようとする取り組みです。

姫路製造所



製造所長 尾方 洋介

■製造所概要

所長名 取締役常務執行役員 尾方 洋介  
 所在地 姫路市網干区興浜字西沖992-1  
 従業員数 姫路製造所850名 姫路地区研究所171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

2010年度のRC活動の実績

- エネルギー原単位を前年度に比べ8.2%削減、CO<sub>2</sub>原単位を6.2%削減しました。
- 廃棄物のゼロエミッションを達成しました。
- 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。
- 労働災害件数は、従業員で不労災害5件、協力会社で休業災害1件と不労災害1件の計7件でした。

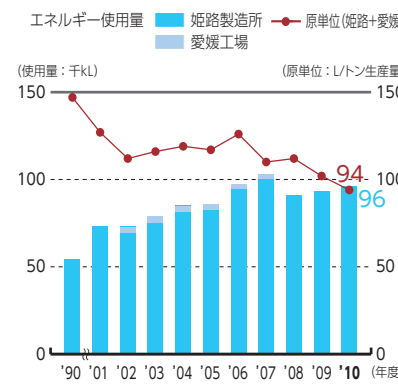
労働災害の多くは危険予知や安全確認といった基本ができていないことによるものでした。今後、これらの基本を確実に行う教育訓練や活動に力を入れていきます。

PRTR法対象物質の排出については、2010年度は総排出量が2009年度より21%増加しました。排出量増加の要因に対して2011年度初めに措置を実施し、排出量を2009年度より更

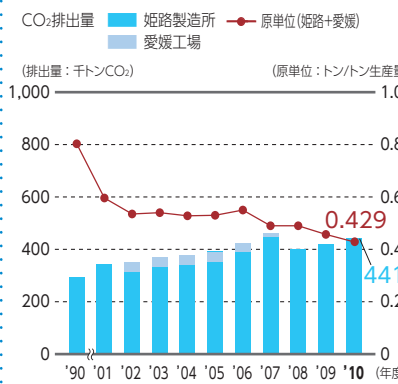
に低減させる計画を進めています。

2010年、当製造所は開所50周年を迎え、お世話になっております皆様をお招きして感謝の会を開催いたしました。今後とも当製造所は地域と共存し、社会に貢献してまいります。

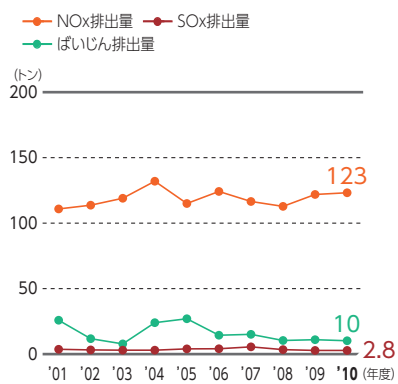
●エネルギー使用量の推移



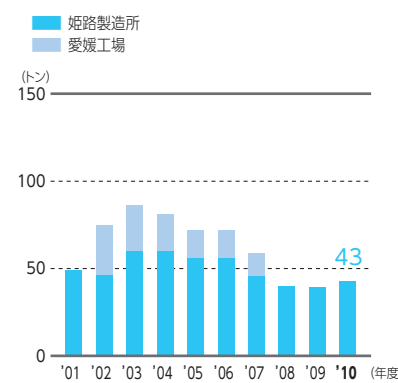
●CO<sub>2</sub>排出量の推移



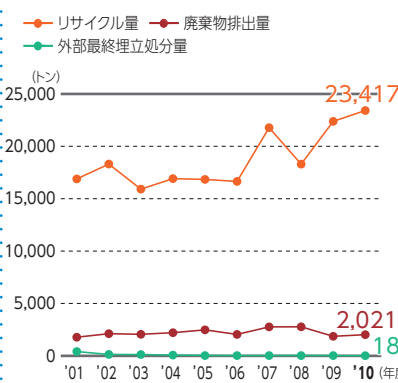
●SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



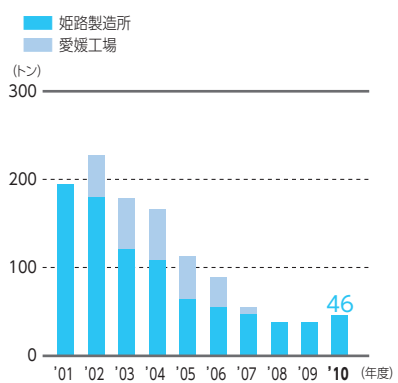
●COD排出量の推移



●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



2007年度で愛媛工場は生産を停止しました。

川崎製造所



製造所長 桑谷 健二

■製造所概要

所長名 執行役員 桑谷 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 312名(研究所を含む)  
 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

2010年度のRC活動の実績

- 従業員の災害ゼロを達成しましたが、協力会社の不労災害が発生しました。
- 安全基本活動の徹底と継続、体験型教育などの教育ツールを活用し、危険の感受性を向上させる取り組みを行っています。
- 酸化エチレン増強設備の安定運転により、エネルギー使用量の削減を図りました。

2010年度は残念ながら協力会社で不労災害が発生しましたが、再発防止を実施するとともに協力会社への支援・指導を強化しています。

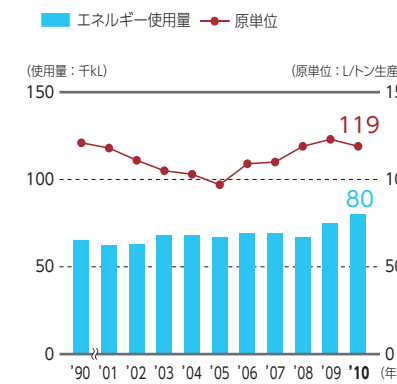
また足腰の強い製造所を構築すべく、体験型教育やRC教育に力を入れ、従業員の危険に対する感性・知識を高めています。保安管理システムによる危険源の特定と対策、設備の老朽化

対策、地震対策にも積極的に取り組んでいます。

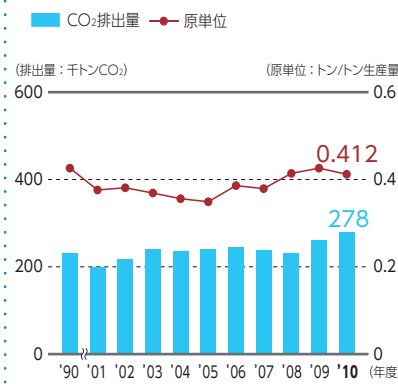
千鳥工場の酸化エチレン貨車出荷設備の増強による、製品輸送のモーダルシフト推進に取り組んでいます。

今後もRC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。

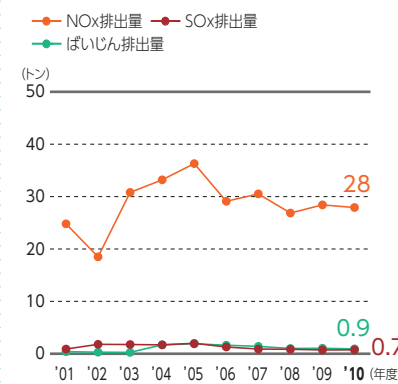
●エネルギー使用量の推移



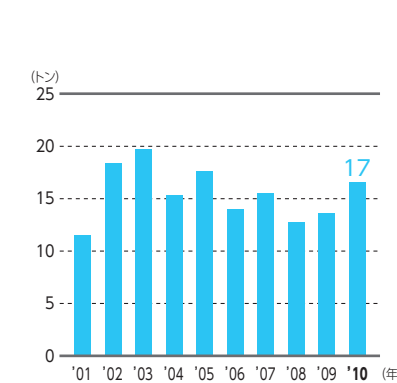
●CO<sub>2</sub>排出量の推移



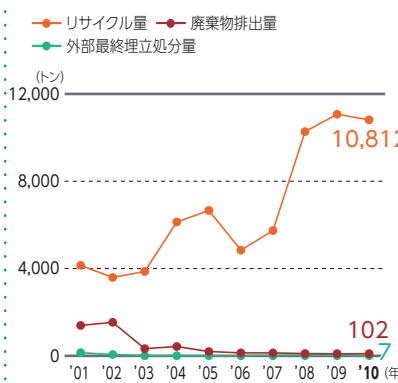
●SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



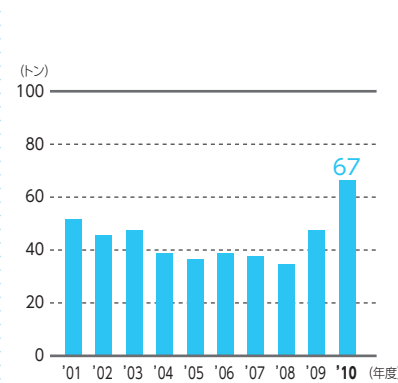
●COD排出量の推移



●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





吹田工場



工場長 西林 秀幸

工場概要

工場長名 西林 秀幸  
所在地 吹田市西御旅町5-8  
従業員数 83名  
生産品目 アクリル系粘着剤・塗料用樹脂など  
TEL 06-6317-2202  
FAX 06-6317-2990

2010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、品質重要クレームゼロを達成しました。
- 4,000日間無災害記録を達成し、現在も継続中です。
- 消防署の指導のもと、消火訓練を実施しました。
- 分別回収の推進で、廃棄物排出量を削減しています。
- 第6回RC大阪地区地域対話において、吹田工場の取り組みを紹介しました。

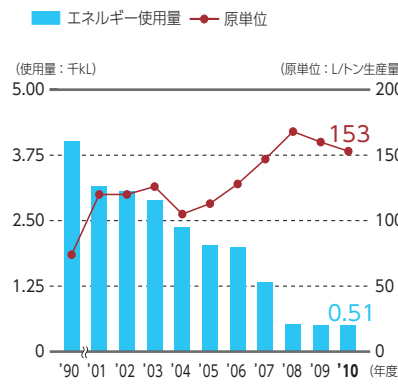
また環境保全では、廃棄物の分別徹底によるリサイクル比率向上と廃棄物排出量の削減に取り組んでおり、着実に成果を上げています。

今後も市街地に囲まれた工場として、環境負荷の継続的改善、無事故・無災害を推進し、安心・安全で地域社会から信頼される工場をめざしてまいります。

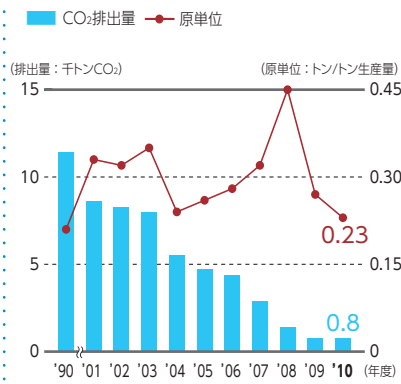
2010年度も引き続き、労働災害ゼロ、設備災害ゼロを達成し、昨年末には4,000日間無災害記録に到達し、現在も継続中です。今後も各種安全活動を積み重ね、より安全に努めます。

保安防災に関しては、本社RC査察に基づくプラントの安全再点検を行うとともに、緊急時の初期消火活動が迅速に行えるよう、消火設備の正しい取り扱いを消防署の方々から指導を受け訓練を実施しています。

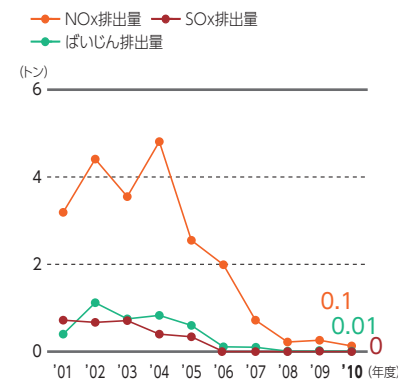
エネルギー使用量の推移



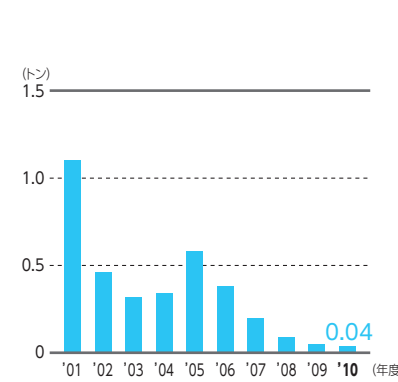
CO<sub>2</sub>排出量の推移



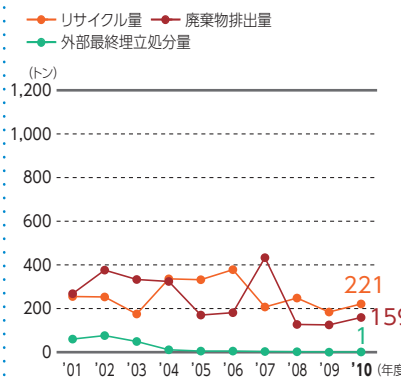
SO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>、ばいじん排出量の推移



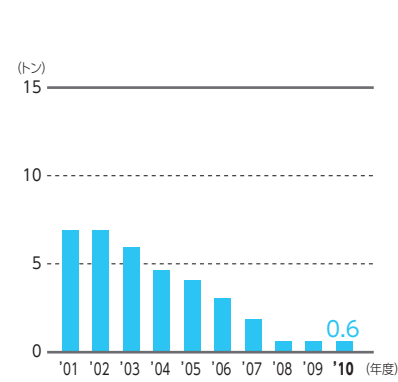
COD排出量の推移



廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋立処分量の推移



PRTR法対象物質排出量の推移



グループ会社のRC交流

RC相互査察について

国内グループ会社のRC活動のレベルアップを目的に、RC活動全般の相互査察を年2社に実施しています。今年度は、日本蒸溜工業株式会社および日本ポリエステル株式会社で行いました。



日本ポリエステル(株)査察

海外グループ会社のRC連絡会議の開催

2011年1月25～26日に吸水性樹脂を製造している海外グループ会社3社の製造関係者およびRC担当者を対象に姫路製造所において第4回海外RC連絡会議を開催しました。危険予知感性の向上と薬傷の怖さの理解を高めることを主目的に、災害事例教育や被液体験実習、KYトレーニング等を行いました。



海外RC連絡会議

国内グループ会社

日宝化学株式会社

「日宝化学2010年度RC活動計画」に則り活動してきました。中でも化学品安全の取り組みで全製品対象にMSDS、ラベルのGHS化を推進し、特にEU向けでは英独仏語併記のラベルを作成しました。品質では変更管理システムを構築し運用してきました。また、法令研修(改正化審法、安全保障貿易管理、REACH規制等)および企業倫理研修を行い、コンプライアンス体制の整備・強化を図っています。



法令研修会

水噴霧装置による消火訓練

日本ポリエステル株式会社

環境保全の環境排出物削減活動につきましては、基準年度(2006年度)に対して、産業廃棄物 -90%、一般廃棄物 -80%、PRTR法対象物質 -20%と大幅に削減できています。

保安防災は、設備災害・事故「ゼロ」を目指し、年次定期点検で予防保全をしっかりと行い、災害防止に注力しています。

労働安全衛生は、毎日のミーティング時に行うHH・KY活動を通じ労働災害防止に取り組んでおります。

ISO9001およびEA(エコアクション)21の取り組みを通して、RC活動の目標達成をめざします。



HH・KY活動

中国化工株式会社

2010年度の保安防災活動は従来からの活動に加えて緊急事態(火災・爆発、停電)対応の見直しを行い、従業員に再教育を実施しました。また月1回の一斉清掃では工場周辺まで範囲を広げてゴミ拾いを実施しました。今後も会社方針である「安全操業」および「近隣に迷惑をかける環境の確保」に沿ってRC活動を推進していきます。



一斉清掃



国内グループ会社

東京ファインケミカル株式会社

2010年度のRC活動として廃棄物の最終処分量の低減に着目し、外部処理委託の排出先や処理方法の検討を行いました。

前年まで単純焼却されていた廃プラスチック類は、再生プラスチック分別コンテナの設置(実績約2トン)、汚泥として埋め立て処理を行っていた床材製品の廃粉体は全量(実績約5トン)をRPF固形燃料への外部リサイクルとしました。09年度のプラスチック廃棄物全体の40%を削減することができました。

今後も「安全、品質、環境」に配慮し活動に取り組んでいきます。



日本ポリマー工業株式会社

昨年に続き、廃水プロジェクトにて、廃水処理後の廃棄スラッジ量の削減に取り組みました。エマルジョン廃水は凝集沈殿・活性汚泥処理工程を経て、放流水と脱水スラッジとなりますが、処理薬剤の添加量や濃度の最適化、凝集フロックの安定化等によるスラッジ脱水率の向上を図り、廃棄スラッジ量の削減とともにコスト削減ができました。



日本蒸溜工業株式会社

環境保全の取り組みとして、①廃棄物発生量②PRTR法対象物質排出量③エネルギー使用量の削減を行ってきました。廃棄物については、廃水の社内処理効果により、削減することができました。

労働安全衛生は、リスクアセスメント、KY、HH、5S活動および労働災害事例教育を通して作業改善および安全意識の浸透により、災害ゼロを継続しています。

5S活動は、全社的な業務改善活動として展開しており、サークルでの改善に加え個人の改善提案も推進してレベルアップを図っています。



日本乳化剤株式会社

2010年度RC活動は、川崎・鹿島両工場にOSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)を導入し、職場別RC推進計画として危険性作業を抽出し、リスクの低減・撲滅に取り組んでいます。鹿島工場の新グリコールエーテルプラント建設では、「設計・環境保全・運転・設備保全・安全」等についてRC審査(試運転前)を2010年9月に実施し安全確認を行い、10月に完工しました。現在、順調に稼働・生産を行っています。今後も、安全操業に向けてRC活動の充実と一層の推進を図っていきます。



日触物流株式会社

日触物流グループでは、ISO9001およびISO14001を本部門も含め認証取得し、国際規格のマネジメントシステムに基づいて、以下の事例に示す「環境」への配慮や「物流安全」・「物流品質」の継続的改善を行い、荷主・顧客から信頼されるより良い物流会社をめざしています。

・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、輸送の効率化や燃費改善・エコドライブやグリーン経営などを推進し、地球に優しい物流に努めています。

・また、構内作業における危険・有害作業のリスクアセスメントに引き続き取り組み、自動車運送事業者として運輸安全マネジメント制度への取り組みを強化し、労働災害未然防止にも取り組んでいます。

・国交省の進める「事業用自動車総合安全プラン2009」の「飲酒運転ゼロ」目標を先取りしたアルコール検知器を使用した法順守にも継続的に取り組んでいます。



海外グループ会社

エヌエイ・インダストリーズInc. (アメリカ)

2010年に、KYトレーニングから習得した基本知識を用いて全ての作業標準のリスク分析を開始しました。

リスク分析で挙げられた安全対策は各作業標準の有効性の確認や、追加の安全対策の検討に役立っています。



Interview



排水処理システムの更新により酸とアルカリの使用量を削減しました

エヌエイ・インダストリーズInc.  
Environmental/Safety Engineer  
Nathan Hollingsworth

排水処理システムに新たな中間タンクを設置し、純水製造装置から発生する廃酸と廃アルカリをこのタンクで混合して中和するようにしました。更に、市の排水処理施設に送るラインにpHメーター、酸とアルカリを注入するコントロールバルブを設けて最終pHを調整するようにして、従来のパッチタンクで中和処理するシステムを置き換えました。

これらの対策により排水処理に使用する酸とアルカリの使用量を大幅に減らすことができました。

今後の目標はボイラーの運転を最適化して燃料の効率化を検討します。

中日合成化学股份有限公司(台湾)

1995年からISO9001、ISO14001 およびOHSAS18001を導入し、品質、環境および労働安全面で着実に成果をあげてきました。2010年は工場環境監視オンラインシステムを構築し、環境安全に関する事故が発生しなかったため、林園工業区の当局より「安全および環境監視績優工場」の栄誉を受けました。

安全衛生面では、定期的な緊急時対応訓練、危険予知活動、5S活動等の推進以外に禁煙職場の導入による健康促進、休暇取得率向上などの実績を評価され、行政院衛生署の「健康職場自主認証-健康促進標準」を受賞しました。

今後も、エネルギー資源の節約および廃棄物減量等の方針を継続推進するとともにゼロ災害、ゼロ汚染、安全生産の職場環境をめざします。



ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.(ベルギー)

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパでは、環境・労働安全・品質の向上を企業ポリシーに掲げ、日々RC活動を実施しています。2009年よりスタートした5S活動では、監査チームによる定期点検や点検結果の掲示などの活動を継続し、また昨年より、体験学習を通じて作業安全の重要性を認識するVESTAトレーニングやリスクミニッツアナリシス(作業前確認)を導入し、労働安全に対する認識を深めています。

対外活動においては、ベルギー政府による消費エネルギー削減活動に自主的に参画(2004年~)しており、生産効率の向上による環境負荷低減に努めています。また、近隣化学会社との合同による初期消火訓練を行うなど、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も実施しています。





海外グループ会社

PT.ニッポンショクバイ・インドネシア

PT.ニッポンショクバイ・インドネシア (NSI) では、安全を第一に製品安定供給を日々の目標として全員で努力しています。また、コミュニティとの友好関係継続にも取り組んでおります。

1.The ASEAN Countries GHS Training

2010年12月、GHS研修会が、AOTS(財団法人 海外技術研修協会)とKN-RC Indonesia主催で、NSIにて行われました。また、NSIが、インドネシア国内ではGHS対応において先進的な取り組みをしている会社として紹介されました。研修会には、ASEAN地域9カ国から参加者がありました。



2. 合同総合防災訓練

2010年12月、近隣会社8社で構成する共同防災(CERT)チームとNSIで、合同防災訓練を行いました。近隣会社から、消防自動車、救急車が当社に集まり、被災者の扱い、応急処置、消火訓練が本番さながらに行われました。合同防災訓練は、8社持ち回りで実施しています。また、社内でも定期的に防災訓練を実施しています。この地域では、公共の消火設備が整っていないため、平素から近隣会社との協力関係が非常に重要です。



3. インドネシア政府から表彰

2010年度も、環境・安全・品質に配慮した生産活動がインドネシア政府から評価され表彰されました。

• 2010年8月、11年連続して無休業災害を記録しました。労働省より表彰を受けました。

• 継続的な地域貢献・環境に配慮した生産活動が評価され2005年から継続してPROPER AWARDの環境優良「緑」を受賞し、インドネシア副大統領より表彰されました。



シンガポール・アクリリックPte Ltd

シンガポール・アクリリックでは安全第一、無事故、無災害をマネジメントポリシーに掲げ日々RC活動に取り組んでいます。防災活動としては、シンガポール自治省管轄のSingapore Civil Defence Forceの監査の下、災害シナリオを設定した訓練を毎年実施しております。また、SMAGコンプレックス各社による合同パトロールや5Sコンペにより従業員の安全意識を高揚させるとともに、設備改造、騒音対策等のハード面の改善により従業員の安全確保、健康維持に努めています。本年度も省エネや廃棄物削減などの環境保全活動ならびにリスクアセスメント、HAZOPなどのOSH活動を推進していきます。




日触化工(張家港)有限公司(中国)

2010年も環境、安全、品質に配慮した生産活動を継続して行っています。環境について産業廃棄物の削減、省エネを目標に掲げて、取り組んできました。2010年から中国政府から人、設備、環境を良好な状態に保つための「安全生産標準化」制度が定められ、2010年よりコンサルタントと協力してその準備作業に入りました。

防災活動として6月と11月の年2回、市の消防隊員と合同で消防訓練を実施し、また自衛防災隊として2ヶ月毎に訓練を重ね、災害発生時に迅速に処理できるようにしています。労働安全衛生では騒音、化学物質濃度、粉じん測定を実施し、従業員の健康維持に努めています。地域との対話では近隣の化学工業園区のRC委員会に参加して情報交換を行っています。





「2011 環境・社会報告書 CSR経営の実践」  
第三者検証 意見書

2011年6月13日

株式会社 日本触媒  
代表取締役社長 池田 全徳 殿

日本レスポンシブル・ケア協議会  
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「2011 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。  
・川崎製造所において、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。この調査は、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、現場確認並びに証拠物件と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、本社及び川崎製造所において、合理的な方法を採用しています。
  - ・調査した範囲において、パフォーマンスの数値は全社統一基準に基づき正確に算出・集計されています。
- 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、若干指摘事項がございましたが、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、サステナビリティ検討プロジェクトによるCO<sub>2</sub>削減等に取り組んでいること、RC活動の計画・実行・確認・是正のサイクルを着実に回していることを評価します。また、CSR活動のコンセプトをより明確に定義して、生物多様性保護の視点からの社会貢献活動を活発に推進していることを確認しました。
  - ・経営層はじめ各階層あるいは種々業務ごとに、企業倫理研修、法令研修およびRC教育を実施していることを評価します。
  - ・川崎製造所では、RC関連業務をワークフローとしてわかりやすく明示し、工場内ネットワークで情報共有していることを評価します。現場を訪問した川崎製造所千鳥工場では、場内の整理・整頓・清掃が確実に実施されていることを確認しました。
- 4) 報告書の特徴について
  - ・簡潔で分かりやすく、読みやすい報告書を目指して、前年度版からさらに改良していることを評価します。
  - ・担当者へのインタビュー記事やRC活動の写真を多数掲載して、親しみやすい報告書になっています。

以上

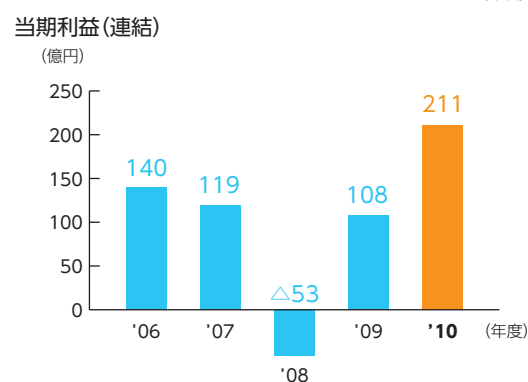
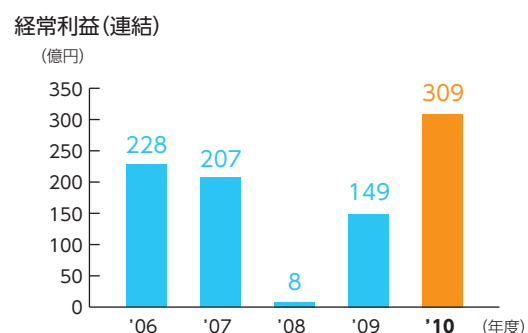
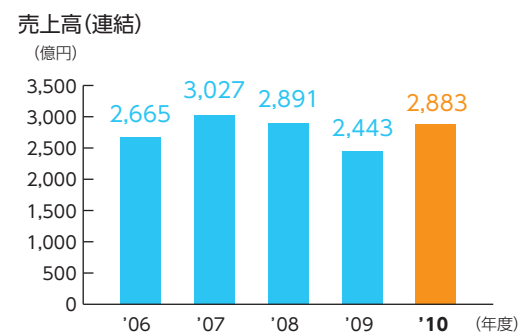
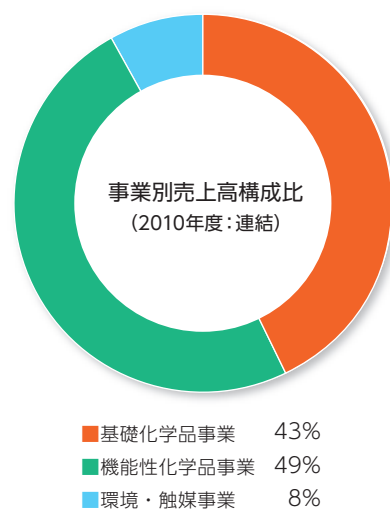


会社概要

設立年月日 1941年8月21日  
 資本金 250億円  
 売上高 2,883億円(連結) 2,064億円(単体)  
 従業員数 3,576名(連結) 1,910名(単体)  
 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  
 2011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、燃料電池材料



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.\*、ニッポンショクパイ(アジア) Pte Ltd\*、PT.ニッポンショクパイ・インドネシア\*、  
 ニッポンショクパイ・ヨーロッパN.V.\*、シンガポール・アクリリックPte Ltd\*、  
 シンガポール・グレーシャル・アクリリックPte Ltd\*、日触化工(張家港)有限公司\*、アメリカン・アクリルL.P.、  
 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)

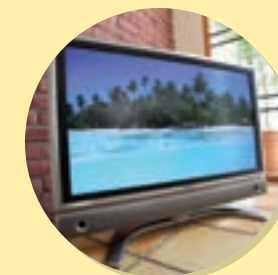
生活の身近にいつも日本触媒



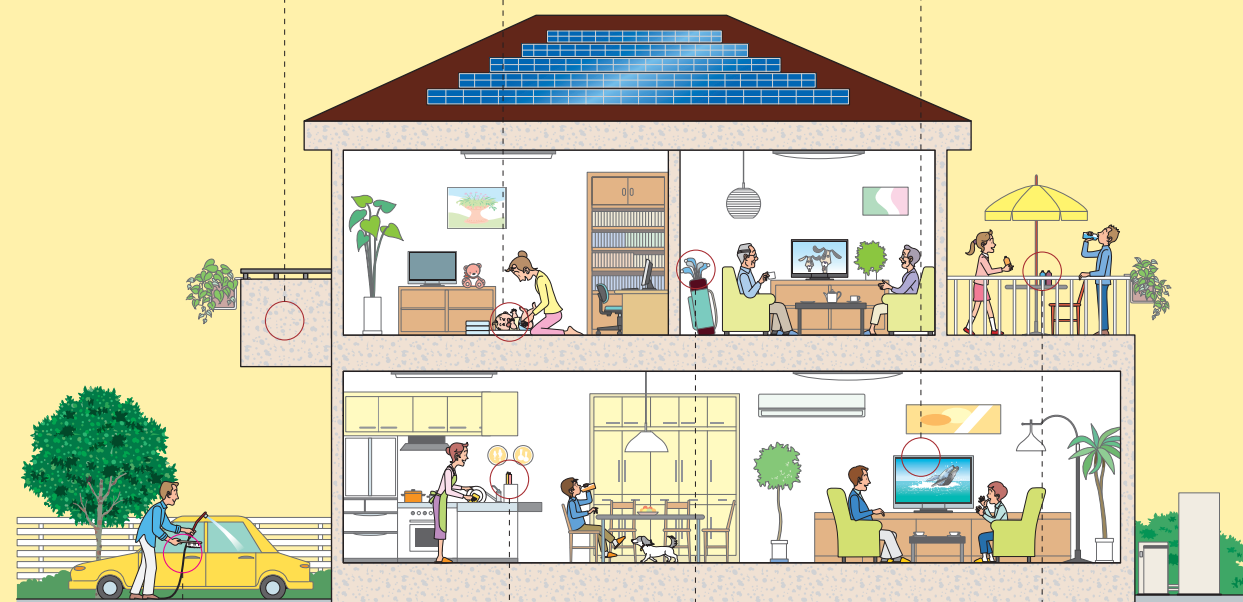
環境にやさしい水溶性塗料の原料に、アクリル酸エステルが使用されています。



紙おむつなどのサンタリー用品に、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。



自動車の排ガス浄化や焼却炉のダイオキシン分解などに、触媒が使用されています。



各種洗剤原料に、高級アルコールや水溶性ポリマーが使用されています。



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。



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。