

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



2012

環境・社会報告書

CSR 経営の実践



日本触媒

2012.6.4000

目次

トップからのメッセージ	3
日本触媒のCSRコンセプト	
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
社会からの信頼と社会への貢献	
企業倫理・情報開示	6
社会貢献	8
従業員とのかかわり	10
コーポレート・ガバナンス(企業統治)	
経営管理体制	11
レスポンスブル・ケア活動	
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2011年度の実績	13
RC査察	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
第三者検証 意見書	33
日本触媒グループのプロフィール	34
製品紹介	35

「環境・社会報告書2012」の編集方針

報告書の発行は今回で11版目です。編集にあたっては、さまざまなステークホルダーの皆様にご理解いただけるよう分かりやすさ、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スブル・ケア検証を受審しました。

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

対象期間 2011年4月1日～2012年3月31日

発行日 2012年6月

次回発行日 2013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:06-6223-8913 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

昨年3月11日に発生した東日本大震災からすでに1年以上が経ちました。被災地の復興に向けた取り組みが少しずつ始まっていますが、改めて被害の甚大さを認識させられると共に、一日も早い復興を願って止みません。

地震に伴い発生した福島第一原子力発電所の事故は、原因が明らかになるに連れて、技術への過信、驕り、油断に対して警鐘を鳴らしています。製造業である当社にとっても戒めとして謙虚に受け止め、40年来の社是である「安全が生産に優先する」の初心に帰り、安全・安心・安定なものづくりを通して経営理念の実践に努めてまいります。

また、昨夏から続いている電力不足は「持続可能な発展」について改めて問題を提起しています。日本触媒グループとしても、化学の分野から「持続可能な発展」に貢献してまいります。

日本触媒のCSR経営

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や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を果たし、地域・社会の要請に応えながらCSR経営に努めています。2006年より社内CSR委員会のもとCSR推進体制の強化を図り、2008年からは「日本触媒の森づくり活動」を国内および中国で推進しております。また、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CSRに取り組んでいます。

CSR経営の柱としての
レスポンスブル・ケア活動

日本触媒は1995年の日本レスポンスブル・ケア協議会発足当初からのメンバーとして、レスポンスブル・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、3ヶ年計画の2年間で終了したところです。2011年度までに、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の低減を着実に進めました。安全面では生産現場、技術の再点検を進めているところです。2010年度には爆発火災防止、2011年度には労働災害防止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)を始めとする海外化学品規制にも適切に対応しています。

化学メーカーである当社にとって、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することが、環境と社会への最高の貢献に繋がると考えて、今後とも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」のローグンのもと、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、健康・医療分野への展開およびアクリル酸、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、CO₂排出量削減にも取り組んでいます。これらの取り組みにより「テクノアメニティ」を実践し、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。

2012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

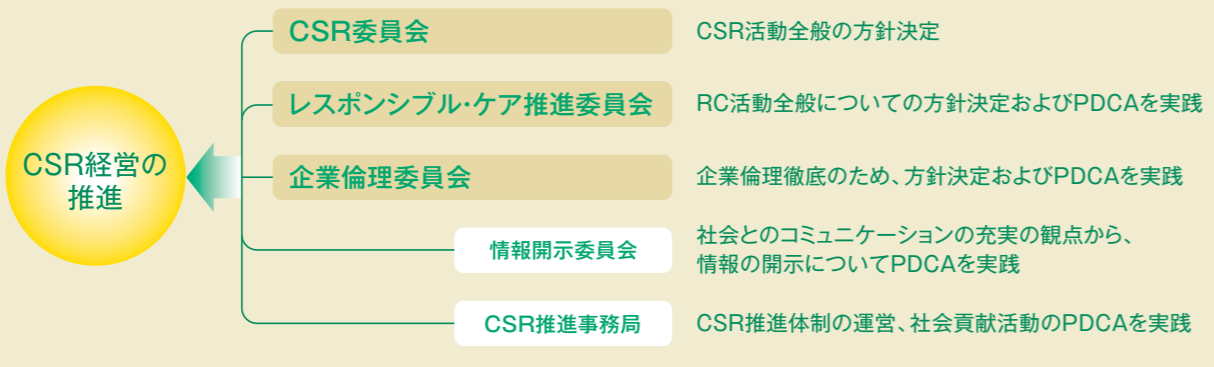
日本触媒企業行動憲章

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。

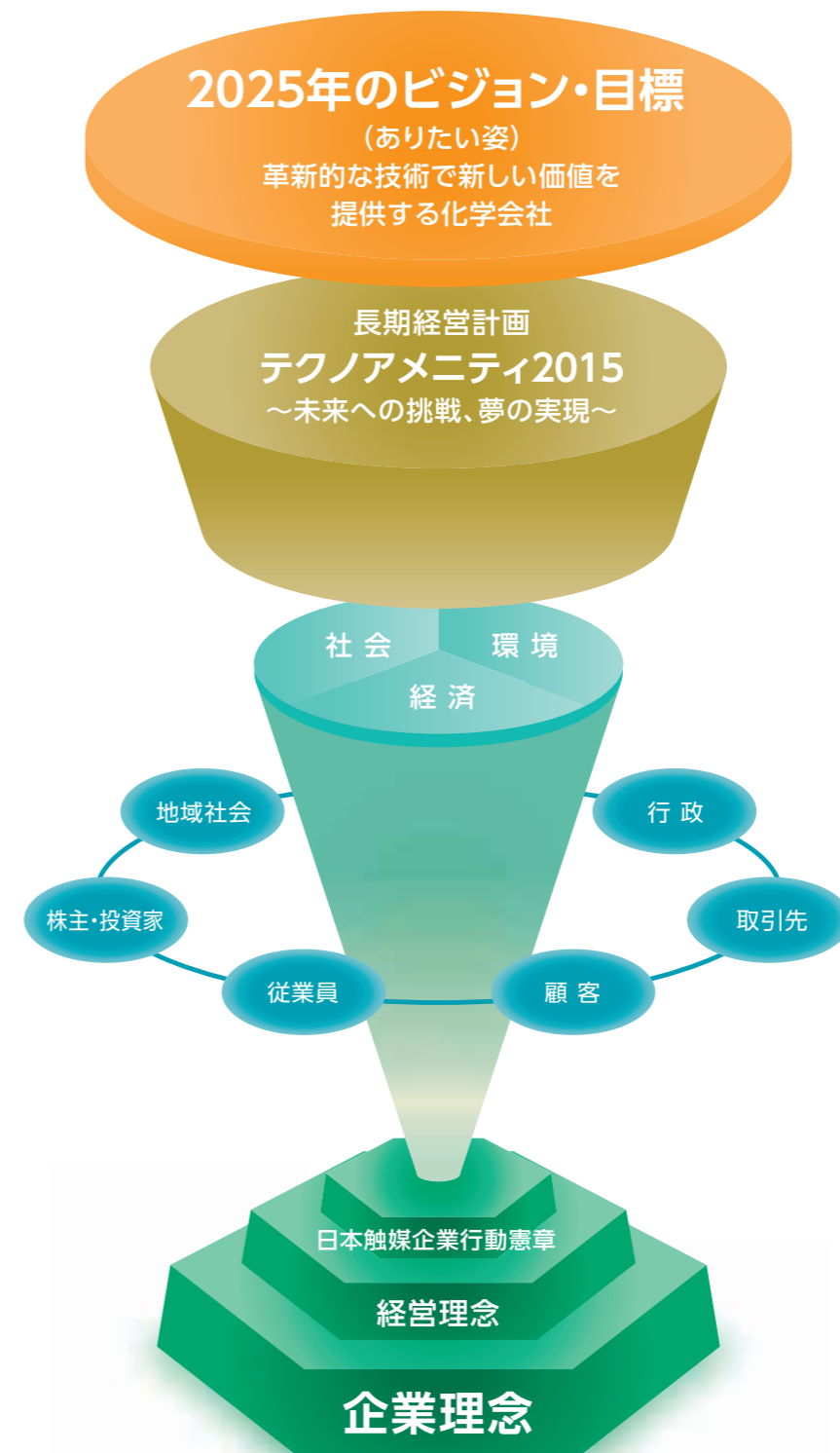
1. 当社の企業理念「テクノアメニティ」のもとに、「よき企業市民」として行動する。
2. 国内外の法令を遵守し、会社の規則に従って行動する。
3. 健康で明るい職場をつくり、一人ひとりがプロフェッショナルとしての能力を伸ばし、最大限、発揮する。
4. 社会のニーズを的確につかみ、有用かつ安全に配慮した製品やサービスを開発・提供する。
5. 無事故・無災害に注力するとともに、地球環境の保全を目指した取り組みを行う。
6. 公正かつ自由な競争に基づいて取引を行う。
7. 不法・反社会的勢力に対し、断固たる姿勢で対処する。
8. 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションをはかり、適切な企業情報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

企業としての内部統制機能強化、コーポレートガバナンス体制強化等の観点から、2011年12月に取締役、執行役員(オブザーバーとして監査役)を対象に役員研修を実施しました。

当社社外監査役である荒尾幸三弁護士が講師となり、取締役の義務と責任、経営判断の原則を具体的な事例を踏まえて講演し、コーポレートガバナンスの意義などを確認しました。



2. 階層別研修

2011年7月から10月にかけて、一般社員を対象に外部講師による企業倫理講演会を開催しました。全24回の講演会には対象者ほぼ全員にあたる1,400名を超える受講者が参加しました。

講演会では、企業倫理に求められる誠実性などの行動側面を考慮して日常業務を行うことの重要性を認識し、具体的な事例課題を通じてこれらの確認を行うなど、企業倫理に係る行動のあり方を学びました。



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て2010年8月からスタートした企業倫理に関する職場内研修を、2011年度も引き続き実施しました。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して定着しています。

2012年4月からは、より難易度の高い研修課題や、研修課題をもとに自部門で起こり得る問題を想定して議論するなどの取り組みを行っています。



■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。契約の基礎知識や独占禁止法、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. 債権管理に関する研修

2011年10月から11月にかけて営業部門および購買部門所属の社員を対象に、「債権管理研修」を実施しました。全4回の研修会には120名を超える受講者が参加し、債権管理の重要性および取引開始時点、平常時、有事に行うべきことを確認しました。

今回の研修企画にあたっては、債権管理に関する社内ルールを整理し、「債権管理マニュアル」を作成しました。研修では債権管理マニュアルを紹介しながら要点の解説が行われました。

また外部のコンサルタント会社による最新の景気動向・倒産動向等に関する講義もありました。



2. 契約の基礎知識に関する研修(研究部門)

研究部門を対象とした「契約の基礎知識に関する研修」は、2011年2月実施の第1回(R&D契約の基礎知識)に引き続き、同年9月に第2回(秘密保持契約)を、2012年3月に第3回(共同研究開発契約)をそれぞれ実施しました。

研修では、各々の契約の意義と実務上の注意点、契約の構成・主要条項の留意点などを学びました。



3. 契約の基礎知識に関する研修(営業・購買部門)

2009年度に実施した営業・購買部門向け「契約の基礎知識に関する研修」を、未受講者・再受講希望者を対象として2012年3月に再実施しました。

研修では契約書を締結することの重要性や、契約書の主要条文について学びました。

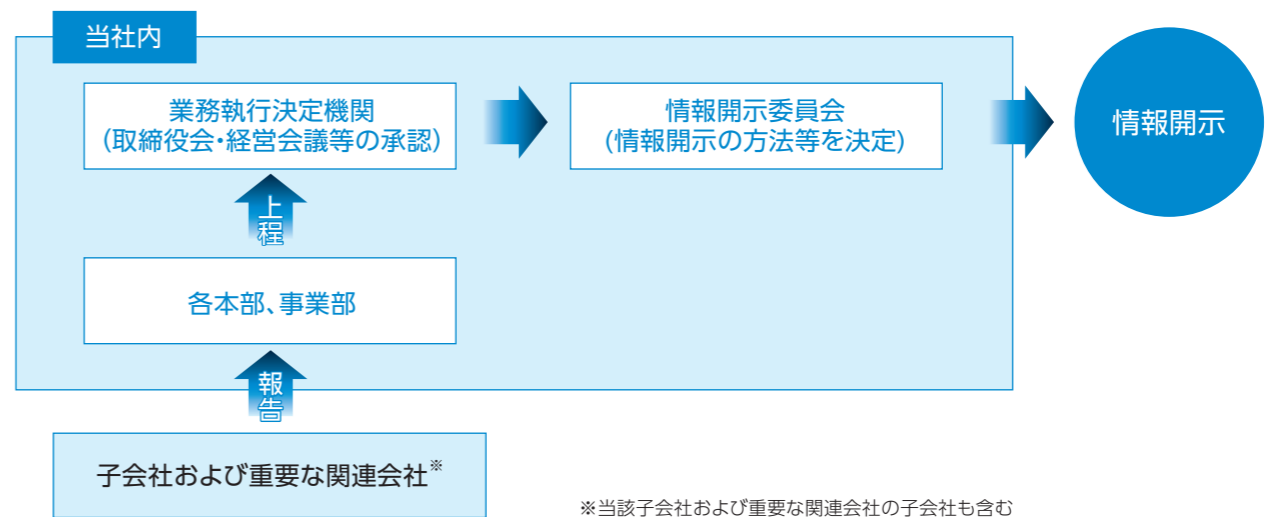


法令に関するより一層の意識の向上と知識の定着を目指し、当社においてこれまで実施したさまざまな個別法令研修を、今後も継続して計画的に実施してまいります。

情報開示

経営の透明性を確保し、社会的責任を果たすために、また全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



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、社会や地域との共生をめざし、事業活動を通じて社会へ貢献していきます。

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、従業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。そして、この活動を通じて環境について自ら考え行動できる「人づくり」をめざしています。

◆「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、観察会を通じて、生物多様性の大切さを学ぶ活動も行っています。

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～



2011年5月撮影



2011年8月撮影



2011年4月新入社員研修

※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。2011年度は4月に約3.5万本の苗を地方自治体を始めとする68団体225箇所へ配布しました。

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。

■「海の森」への植樹参加

2011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社員とその家族42名が参加しました。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、今年も汗を流しました。

◆「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～



2011年10月撮影



ノジギク保存園



苗配布の様子



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。

地域社会への活動

■清掃活動



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

当社では、地域の清掃活動に参加しています。川崎製造所では関連会社と一緒に神奈川県辻堂海岸を、吹田工場では「神崎川アドブ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。

■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。2011年度は園児・父兄合わせて約810人が来所しました。

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根付い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」(障害者支援施設)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

■トライやる・ウィーク

姫路製造所では、毎年5月に職場体験をする地元の中学2年生を受け入れています。このプログラムは、兵庫県が職場体験を通じて地域について学び「生きる力」を育むことを目的に実施しています。2011年度は10名の生徒に体験してもらいました。



■科学屋台村

2011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。



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

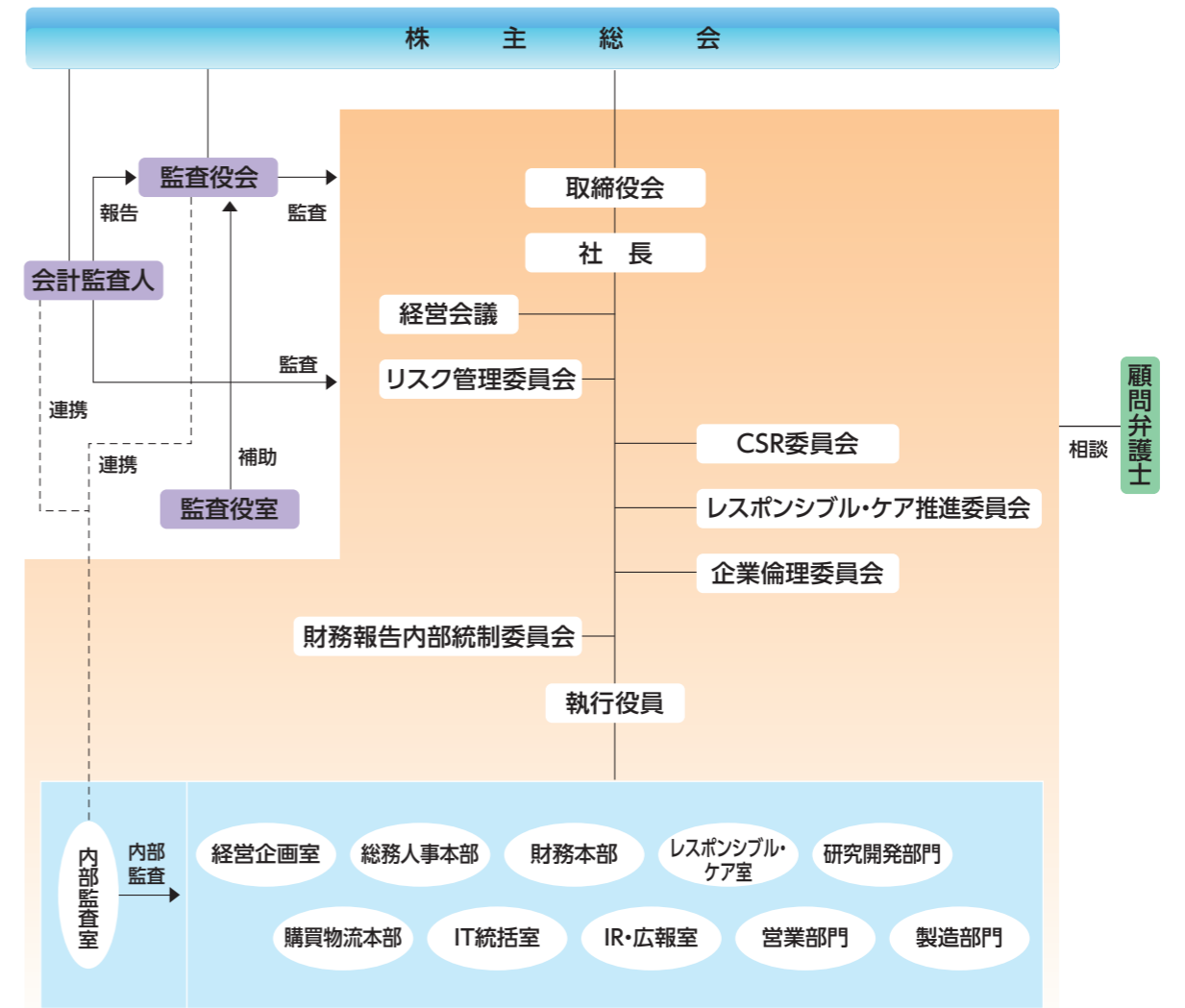
日本触媒と日本触媒労働組合とは、「相互尊重に立っての話し合い路線」をとっています。相互理解と信頼に基づく良好な労使関係のもと、お互いに力を合わせて諸課題の解決・実現に取り組んでいます。なお、ユニオンショップ協定により、基幹職社員を除く全ての社員が組合員となっています。

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。

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、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

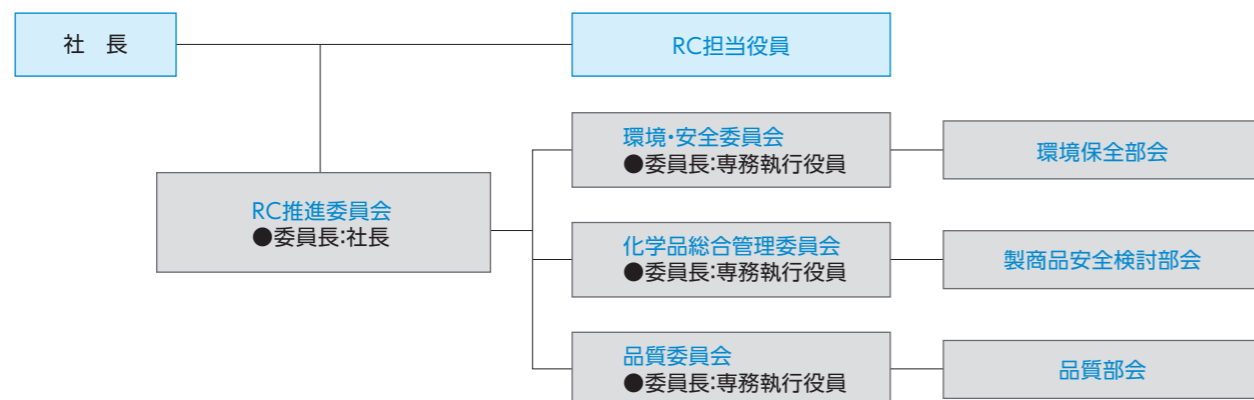
企業理念、経営理念および日本触媒企業行動憲章の実践のために、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置づけるとともに、「持続可能な開発」(Sustainable Development)という原則のもとに、地球規模での環境保全に調和させるよう配慮することを基本とし、環境・安全・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

- 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2011年度の実績

日本触媒では、中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。2011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・CO₂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、PRTR法対象物質排出量は、2005年度比30%削減することができました。

労働安全衛生については、休業災害*2が2件、不労災害*3が4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・設備事故*4、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(2011年度)	自己評価
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位削減: 1990年度比 20%削減 2011年度計画値 19.3%削減 CO₂原単位削減: 1990年度比 23%削減 2011年度計画値 22.1%削減 ゼロエミッションを維持 PRTR法対象物質排出量: 77.5トン/年 (対2005年度比 50%削減) 	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位 22.1%削減 CO₂原単位 27.9%削減 ゼロエミッション 維持 PRTR法対象物質排出量108トン (30%削減) 	
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 不労災害 ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 2件 不労災害 4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"> 重要品質クレーム ゼロ 品質異常*5 ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 重要品質クレーム ゼロ 品質異常 1件 	
社会との コミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーとの対話、適正な情報公開の実施 	<ul style="list-style-type: none"> 川崎製造所が地域対話等に参画 	
グループ会社*6 へのRC展開	グループ会社の共通項目 1) 環境保全: エネルギー原単位の削減 ・外部最終埋立処分量の削減(国内グループ会社) ・廃棄物発生量の削減(海外グループ会社) ・PRTR法対象物質の排出量削減 2) 保安防災: 設備災害 ゼロ、設備事故 ゼロ 3) 労働安全衛生: 休業災害 ゼロ 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 効果的運用	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位 7社中2社が削減(国内グループ会社) 外部最終埋立処分量 対前年比 5%削減 PRTR法対象物質排出量 前年比 11%増加(国内グループ会社) 設備災害 1件 ・設備事故 ゼロ 休業災害 4件 化学品問題 ゼロ 重要クレーム 1件 環境レポート公表、地域行事参加(国内グループ会社) EMS 全社導入済 リスクアセスメント 全社導入済 	

*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日以上設備停止を伴うトラブル
 *5 社内基準による *6 特記しない限り国内外のグループ会社

RC査察

当社は、役員を委員とした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活動全般および重点テーマについてのレベルアップを目的に行っています。2011年度で第39回目の開催となり、「労働災害防止のための取り組みについて」を

テーマに行いました。査察結果は社長を委員長とするRC推進委員会で報告され、挙げられた指摘事項に対し各事業所は改善計画を立案し活動を行い、次年度のRC査察の際に対応状況を報告します。過去5年の重点テーマは下表の通りです。

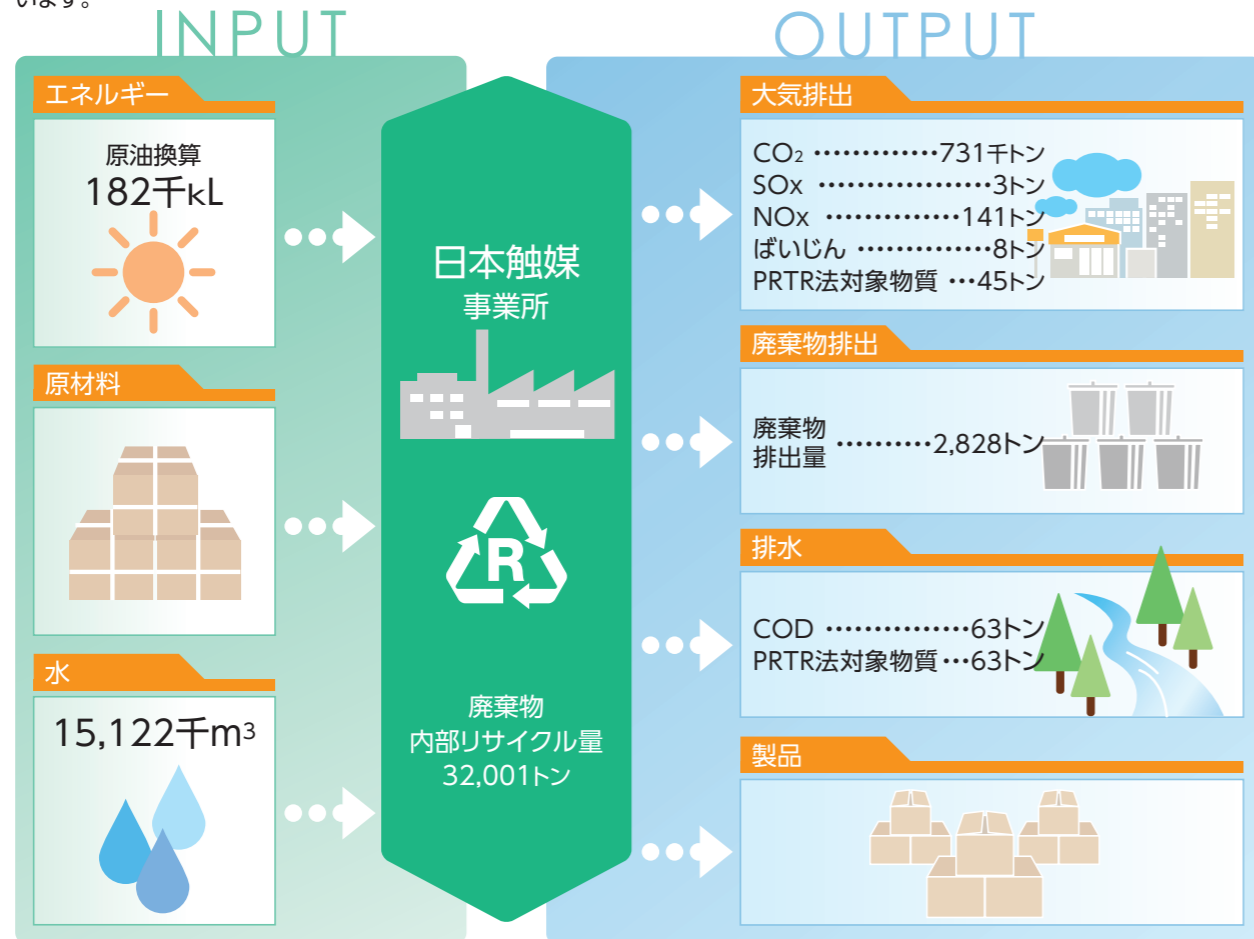
年度	重点テーマ
2007年度	安全文化向上への取り組み
2008年度	災害未然防止と被害拡大防止のための取り組み
2009年度	技術伝承と変更管理のレベルアップのための取り組み
2010年度	化学プラントにおける爆発・火災への取り組み
2011年度	労働災害防止のための取り組みについて



RC査察

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に関する知識の習熟と理解の向上を目的に、RC教育を従業員に対し、実施しています。2011年度は本社RC室より、新任基幹職、研究所の中堅クラスを対象に、RC全般およびRCに関する管理者や監督者の役割等について教育を実施しました。また、2008年度より新入社員研修にRCに関する講義を組み入れており、2011年度も実施しました。



新任基幹職RC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画し、各事業所がある地区で自治会、行政、NPO、業界団体、企業等の参加者の皆様へ企業のRC活動の取り組みを紹介し、コミュニケーションすることにより相互理解を図っています。

2011年度は川崎地区で開催され、川崎製造所が参加しました。



地域対話

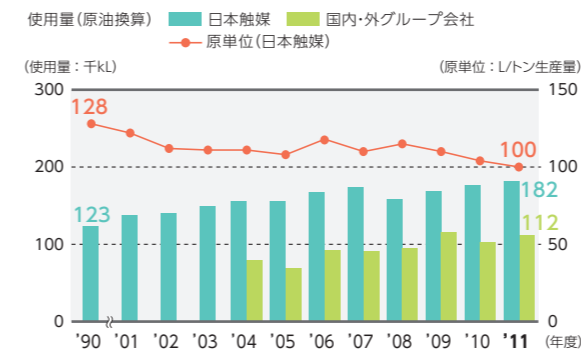
地球温暖化を防ぐための活動

省エネ活動を推進しています。

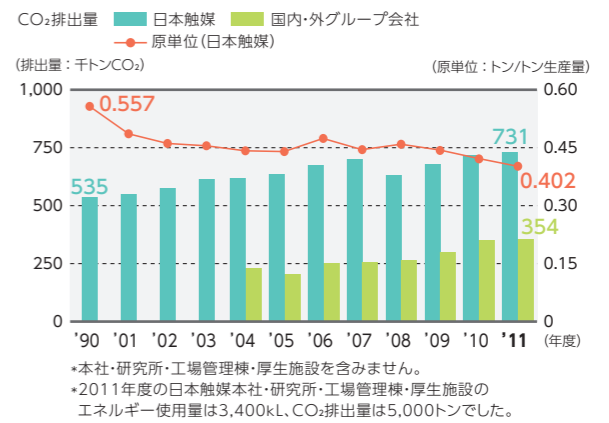
京都議定書目標達成に向けて、(社)日本化学工業協会は2008～2012年度の平均値として化学業界のエネルギー原単位(生産量当たりのエネルギー使用量)を1990年度の80%にすることを目標としています。当社では京都議定書がCO₂排出量を目標としていることにも鑑み、エネルギー原単位のみならず

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。2011年度は1990年度に比べてエネルギー原単位は22.1%、CO₂原単位は27.9%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



使用電力量の「見える化」で電力使用制限に対応することができました

川崎製造所 生産管理センター 北野 正樹

東日本大震災の影響で実施された大口需要家に対する電力使用制限に対応するため、私たちは関係部署と連携し、使用電力量を常時監視するシステムを構築しました。これにより、1分毎に使用電力量を予測して設定値を超過しそうになると生産現場に警報音で知らせるとともに、生産管理センターでは30分毎の積算値により所内の全使用電力量を管理することができました。

日々刻々と変わる目標に対応でき、計画停電回避に協力することができました。

TOPICS

CO₂削減に貢献が期待される「アクアガード®」

コンクリートのひび割れを抑制する「アクアガード®」を開発しました。「アクアガード®」と高性能AE減水剤を併用することでコンクリートの強度を長期間維持でき、建造物の長寿命化が期待されます。これを用いた長寿命共同住宅が、通常の共同住宅に比べて、全ライフサイクルを通じてどの程度のCO₂削減を期待できるか、c-LCA(carbon-Life Cycle Analysis)の評価手法を用いて算出しました。

全ライフサイクルでのCO₂削減貢献量 340万トン

1年間に建設された共同住宅を全て長寿命住宅とした場合のCO₂削減貢献量

(注) c-LCAの評価方法とは、着目する化学製品を使用した共同住宅と使用しない共同住宅におけるライフサイクルでのCO₂排出量を比べ、化学製品を使用した場合に減少する排出量を正味の排出削減貢献量として算出することです。
 ・長寿命共同住宅は100年、通常の共同住宅は50年を寿命と設定して評価しました。
 ・共同住宅の製造・使用・廃棄に伴うCO₂排出量は、日本建築学会「建物のLCA指針」(2006年3版)に基づいて評価しました。
 ・2010年の共同住宅の建築戸数で算出しました。
 ・上記の寿命はあくまで期待値であって実際の寿命を保証するものではありません。

環境に配慮した物流の取り組み

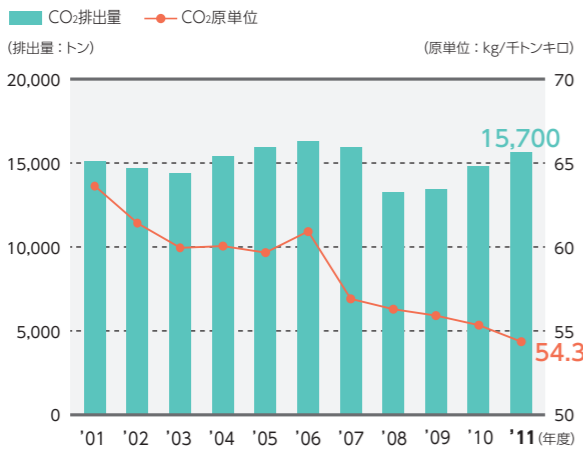
■モーダルシフトを推進しています。

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、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(GPS、ドライブレコーダー)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

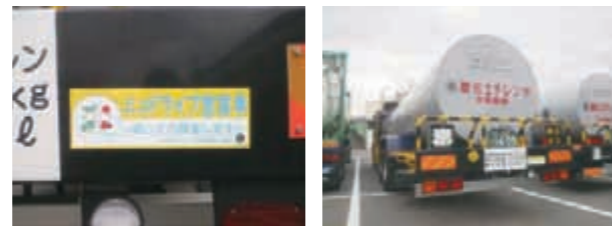
います。また大気汚染防止策として、川崎市エコ運搬制度*1(2010/4/1施行)へ対応して、①エコドライブおよびエコドライブを行う旨の表示(エコドライブステッカー)、②NOx・PM法の車種規制不適合車の不使用、③低公害・低燃費車の積極的な使用を進めています。

*1 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CO₂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

「DBJ環境格付・防災格付」最高ランク取得

株式会社日本政策投資銀行(以下「DBJ」という)の、「DBJ環境格付」および「DBJ防災格付」の最高ランクを化学メーカーとしては初めて同時に受表彰しました。また、この格付け融資制度に基づき、50億円のシンジケートローン環境保全および防災保全に係る設備投資資金として導入しました。「DBJ環境格付」および「DBJ防災格付」は、DBJが開発したスクリーニングシステム(格付システム)により企業の環境経営度や防災および事業継続への取り組みを評価し、優れた企業を選定し、その評価に応じて融資条件を設定するという世界で初めての融資メニューです。



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、SO_x、NO_x、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。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。

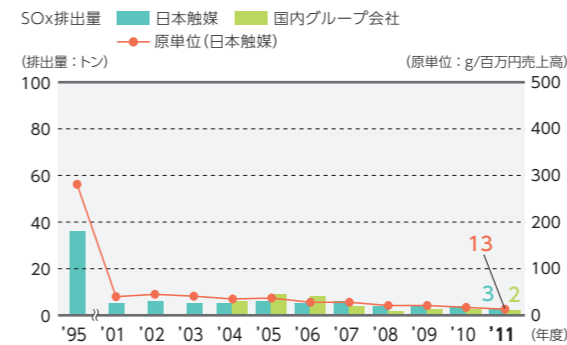


活性汚泥処理装置

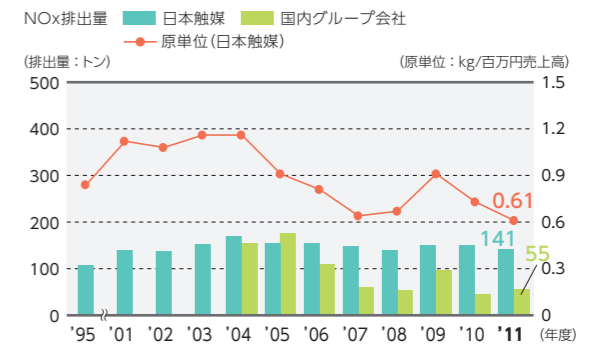


廃液燃焼炉

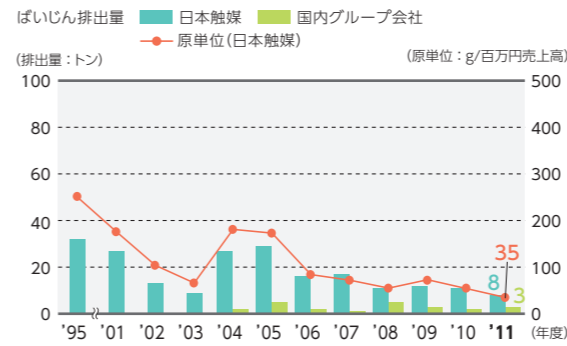
●SO_x排出量の推移



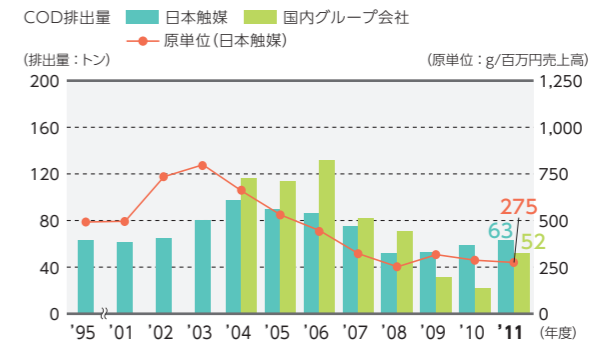
●NO_x排出量の推移



●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SO_xは1/50、ばいじんは1/10、NO_xとCODは協定値以下の水準です。

SO_x

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)などの硫酸化物の総称。主に化石燃料の燃焼で発生する。

NO_x

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。

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。

2011年度も分別回収の徹底とリサイクル化の推進はもろんのこと、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



排気ガスを触媒で処理し環境負荷を低減しています

吹田工場 製造課 渡邊 学

吹田工場ではアクリル系粘着剤や塗料用樹脂を生産しています。従来より生産工程でPRTR法対象の有機溶剤を使用しており、厳しく管理してきましたが、一部は大気に放出されていました。製造課では環境への影響を最小限にするべく鋭意検討した結果、操作条件の工夫と排気を触媒燃焼することで、従来の排出量の1/6に削減することができました。

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。

2011年度の実績は108トンで、2005年度に比べて30%削減することができました。2012年度目標の対2005年度比50%削減に向けて、今後も計画的な削減に努めます。

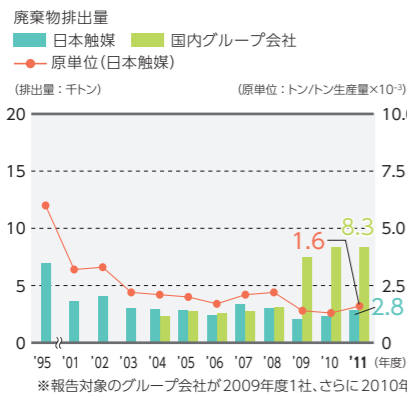


アクリル酸吸収装置

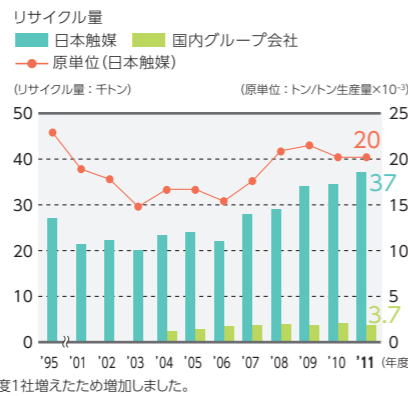


排ガス処理装置

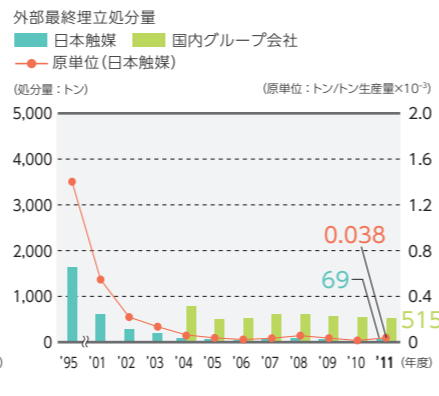
●廃棄物排出量の推移



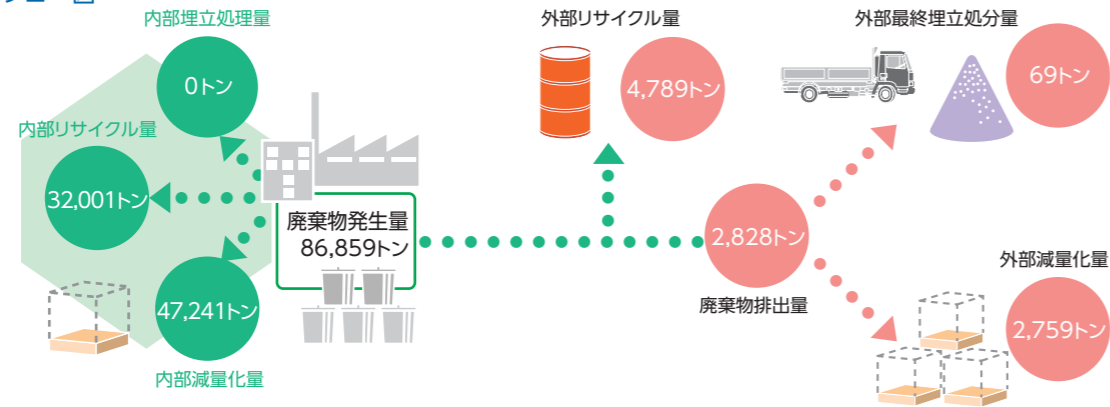
●リサイクル量の推移



●外部最終埋立処分量の推移



●廃棄物フロー図

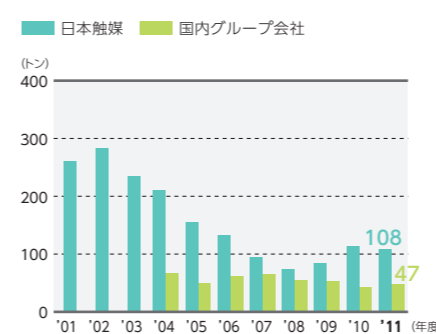


●2011年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

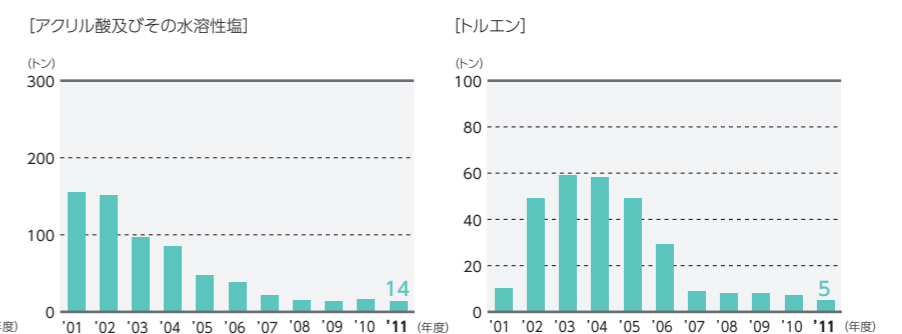
No.	政令指定No.	PRTR法対象物質名	大気排出量	水域排出量	排出量合計
1	405	ほう素化合物	0.0	38.3	38.3
2	4	アクリル酸及びその水溶性塩*	12.6	1.7	14.3
3	56	エチレンオキシド	10.3	0.0	10.3
4	321	バナジウム化合物	0.0	9.6	9.6
5	150	1,4-ジオキサン	0.0	7.6	7.6
6	300	トルエン	5.1	0.0	5.1
7	58	エチレングリコールモノメチルエーテル	3.6	0.0	3.6
8	80	キシレン	3.4	0.0	3.4
9	400	ベンゼン	2.5	0.0	2.5
10	20	2-アミノエタノール	0.0	1.4	1.4

*2010年度よりアクリル酸水溶性塩、バナジウム化合物等が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。

レスポンシブル・ケア活動

環境保全の取り組み

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：2011年4月～2012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	94	1,978	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	7	1,988	省エネ活動などにより、エネルギー原単位を1990年度比22%削減しました。 ●エネルギー使用量の原単位 2010年度 104L/トン → 2011年度 100L/トン (19%削減)	P15
	③ 資源循環コスト	43	280	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。 ●外部最終埋立処分量 2010年度 26トン → 2011年度 69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	22	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	440	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	1,799	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	44	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		144	6,557		

参考

当該期間の投資額の総額	9,617百万円
当該期間の研究開発費の総額	11,366百万円

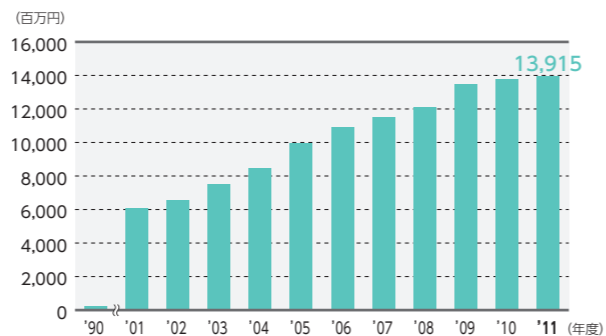
●環境保全対策に伴う経済効果—実質的效果— (百万円)

	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	734
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1,398
合計		2,138

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 企業などが持続可能な発展をめざして、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。

レスポンシブル・ケア活動

保安防災の取り組み

保安に対する基本的考え方

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、社則「保安管理規則」に保安管理の基本原則として定めています。

保安を確保する上で、トップは保安重視の姿勢を明確に示し、保安確保の実態把握と必要な指示を行っております。また、全従業員は社是「安全が生産に優先する」のもと、保安確保を最優先とすることを共通認識とし、実践しています。



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

保安に関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全事業所に保安管理システムを導入し、運用しています。このシステムにより保安管理計画・目標の策定～実施～評価までをサイクルとして回すことで、着実に保安管理活動のレベルアップを図っています。

■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。

■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。2011年度に更に浮島工場の1施設を追加申請しました。

■設備災害の件数推移

年度	'07	'08	'09	'10	'11
件数	0	0	0	0	0

■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ることにより、着実にレベルアップを図っています。



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。

■地震対策

阪神淡路大震災の発生を受け1995年度に地震対策の見直しを行いました。東日本大震災の発生に鑑み、再度津波・液状化の観点から地震対策の見直しを行いました。ハード面・ソフト面のより一層の安全性を高めるため計画的に対策を行ってまいります。

Interview

地震に強い生産拠点づくりに取り組んでいます

エンジニアリング統括部(姫路) 大田 盟

私は姫路製造所における土木、建設分野のエンジニアリングに携わっています。2011年3月に発生した東日本大震災を鑑み、今後想定される東海、東南海、南海3連地震、山崎断層直下型地震に対処することが緊急の課題です。製造所において物流の要となる棧橋、護岸設備に関する備えとして、護岸設備の液状化、地盤が海側に流れ出す被害を抑えるための補強工事に取り組んでいます。今後も災害に強い安心・安全なものづくりができるよう努力していきます。

■表彰

1) 吹田工場が大阪府危険物安全協会主催の大阪府危険物安全大会において、永年にわたる保安防災活動が評価され、吹田市消防本部の推薦により大阪府知事感謝状を受けました。



2) 姫路製造所の従業員が石油化学工業協会主催の第3回保安表彰式において、工場での保安活動に対する功績が評価され、表彰を受けました。

3) 姫路製造所の従業員が第41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永年の活動の功績が認められたものです。



レスポンシブル・ケア活動

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。

また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(HH)活動、5S活動や各種教育・訓練などを計画的に実施することにより、労働災害ゼロをめざしています。

■体験学習

現場作業に潜んでいる危険に対する予知能力の向上を目的に、各種体験学習を実施しています。安全帯の装着、バルブの開閉操作、フランジの分解・組立操作などの実技訓練や、被液体験、回転機体感、電気危険体感、高所危険体感、救護体験などについての教育等を実施し、これらの学習を通じ、運転員の危険に対する感受性の強化を図っています。



吊り下げ体感



ポンプの芯出し確認



電気体感教育



救護体験

■KY活動

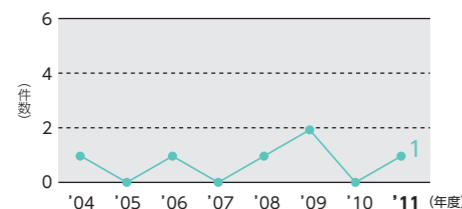
労働災害を未然防止するには、日常の安全活動が重要との認識のもと、当社では、危険予知(KY)活動に注力してきました。作業前のグループKY、作業員による1人KY、管制室と作業員の連携による無線機(モビックス)KYなどを実施し、危険に対する感受性を高めています。

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。

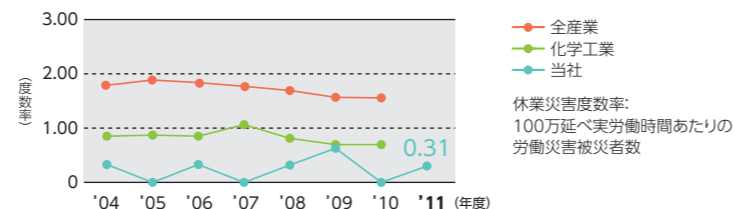
■労働災害発生状況

2011年度に当社では休業災害2件、不働災害4件、協力会社では休業災害1件が発生しました。事業所毎に対策と情報の水平展開を徹底して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



■事業所間交流会

各事業所のRC活動の共有化および製造現場の次期リーダークラスのレベルアップを目的に、年1回事業所間交流会を行っています。2011年度は姫路製造所で実施しました。この交流会では、各事業所の製造現場の次期リーダークラスが自職場の活動事例を紹介し、議論することで各種活動の相互交流と参加者のレベルアップを図っています。



事業所間交流会

■表彰

茨木労働基準協会より安全活動優良賞受賞後、更に無災害を継続したことにより、吹田工場が安全活動特別賞を受賞しました。



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、取り扱い機会がありました。そのため退職者の皆様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。

2006年および2009年に、退職者の皆様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の交付を71名の方が受けられました。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2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。なお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>

またアスベスト含有品の代替化につきましては、飛散や製品と接触する可能性のある箇所は全て代替化を終了し、その他の使用箇所につきましては、更新時等の機会に計画的に代替しています。

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、全事業所で輸送途上事故が発生した場合を想定した訓練を定期的実施して、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。



輸送途上訓練



輸送途上訓練

HH(ヒヤリハット)

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、何故それが起きたか、どうすれば回避できるかを明らかにし、設備や行動の面より安全対策をとること。

KY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、対策を講じることによって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。

レスポンスブル・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。

また、化学物質、原材料、製品に関する危険有害性情報、法規制情報など種々の情報を一元管理し、リスク評価やMSDS作成、お客様からの製品含有化学物質調査等に迅速に対応できる化学品総合管理システムの構築に取り組んでいます。

■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。

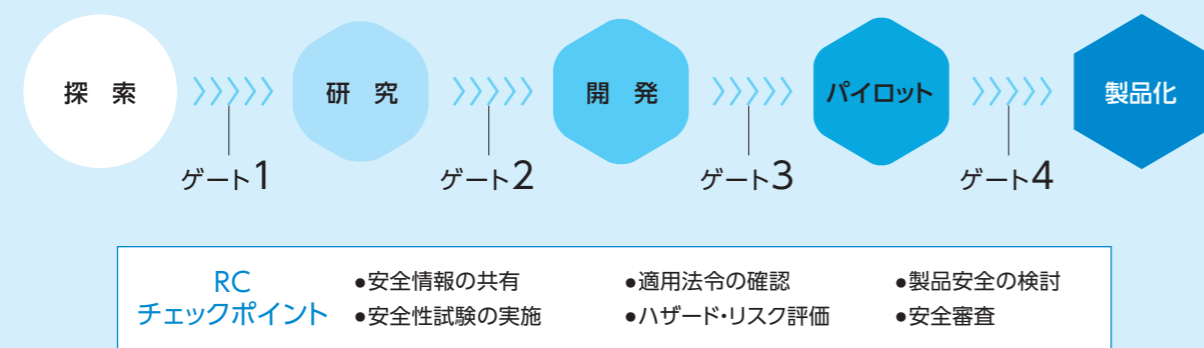
■新規化学物質の規制法対応

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、使用、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絵表示



■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。

レスポンスブル・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。



品質管理大会

■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。

■機能性製品の品質保証体制強化

外部委託先での生産品目増加に伴い、機能性製品の品質保証を充実させる目的で、製品のみならず委託品でもRC審査を実施しリスク低減を目指しています。またRCに関する審査手続き、審査ポイントの周知徹底を図るための説明会を実施し、効率的な運用を図っています。

併せて委託先の選定や監査を実施し、社内だけでなく外部委託先での品質保証体制の維持、向上に努めています。

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 桑谷 健二

製造所概要

所 長 名 執行役員 桑谷 健二
 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871名 姫路地区研究所167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

2011年度のRC活動の実績

- 大規模地震対策を検討し、まず護岸道路の液状化や地盤の海側へのずれを最小限に抑えるための補強工事に着手しました。
- エネルギー原単位、CO₂原単位を前年度に比べそれぞれ2.7%、3.3%削減しました。
- PRTR法対象物質総排出量を2010年度に比べ20%削減しました。
- 労働災害件数は、従業員で休業災害・不休災害が各1件、協力会社で休業災害が1件発生しました。

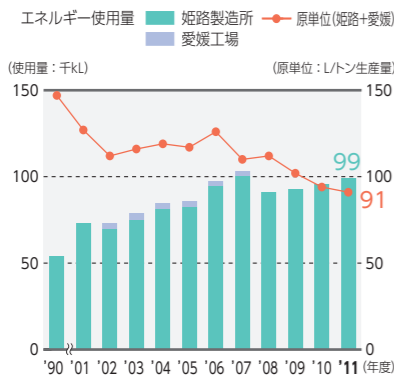
東日本大震災は多くの貴重な教訓をもたらしました。当製造所はこれら教訓をもとに従来の地震対策を再点検し、構造物の補強、消防ポンプ等の非常用設備の機能維持対策の強化並びに予想される地盤液状化および津波被害の緩和対策の実施に取り組むこととしました。これら施策の一部については既に着手しています。

PRTR法対象物質の排出については、主要排出物質の一つに

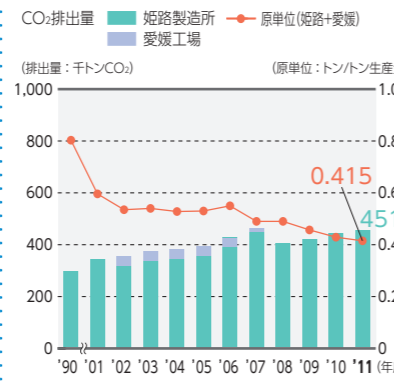
ついて対策を実施し、対象物質総排出量を2010年度に比べ20%削減しました。

労働安全に関しては、ここ数年基本的な作業で労働災害が発生していることから、基本作業の教育やOJT等で活用できる製造所安全作業要領の作成に取り組みました。また、ヒヤリハット活動や災害事例教育の充実を図りました。

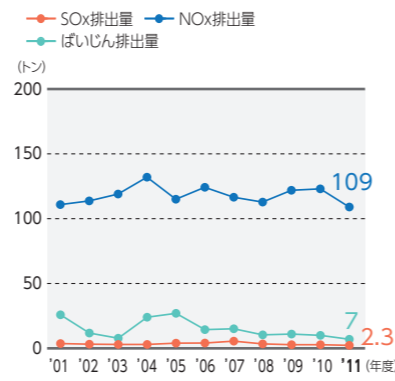
●エネルギー使用量の推移



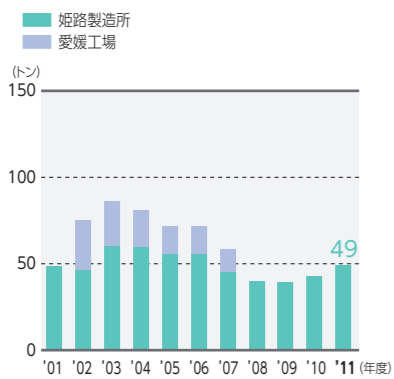
●CO₂排出量の推移



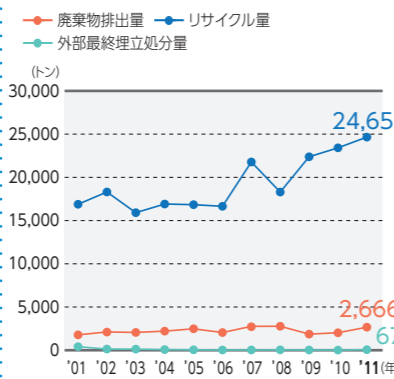
●SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



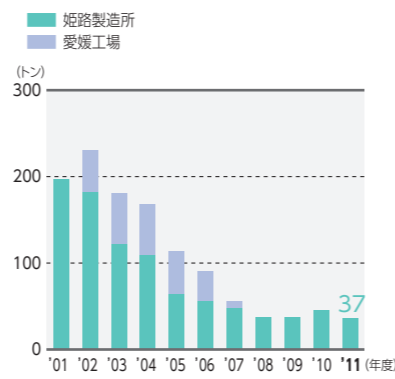
●COD排出量の推移



●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



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 五嶋 祐治朗

製造所概要

所 長 名 五嶋 祐治朗
 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 324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
 T E L 044-288-7366
 F A X 044-288-8492

2011年度のRC活動の実績

- 東日本大震災では被害はありませんでしたが、更なる対策を進めます。
- 従業員の不休災害が3件発生し、保護具、設備の改善を実施しました。
- 省エネ、PRTR物質削減は、計画通り進めました。

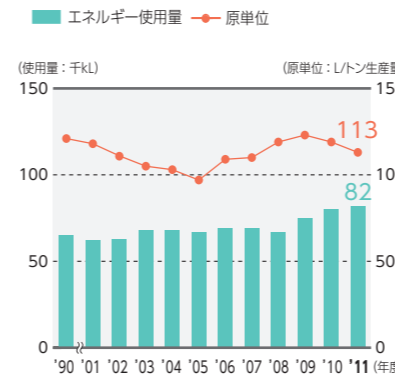
2011年3月の東日本大震災では、当製造所の設備被害はなく、操業を継続できましたが、津波、液状化について対策を見直し、更なる保安の強化を進めています。

一方、従業員の不休災害が3件発生しましたが、保護具、設備の改善、および体験教育等を実施し、安全の確保を図りました。

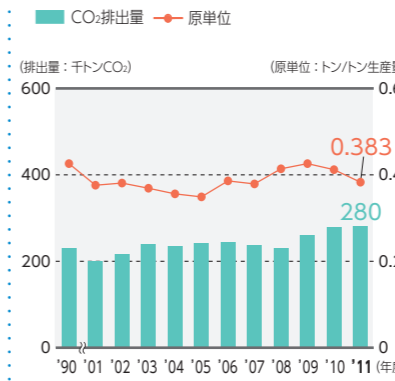
省エネ、PRTR物質の削減は目標を設定し、計画的に進めました。

今後もRC活動を推進し、安全で信頼性の高い製造所を目指します。

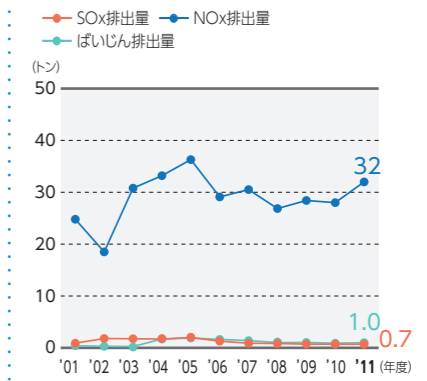
●エネルギー使用量の推移



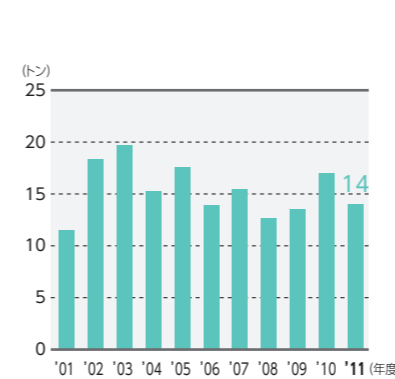
●CO₂排出量の推移



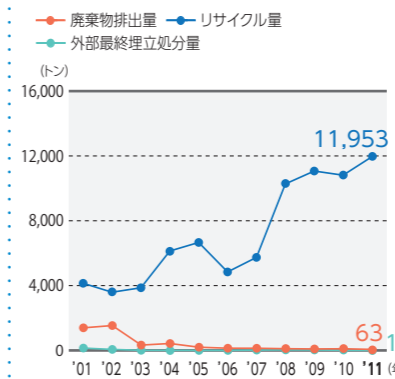
●SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



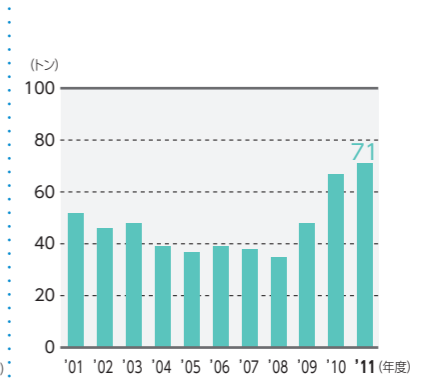
●COD排出量の推移



●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



2010年度よりバナジウム化合物が対象物質に追加されました。

レスポンスブル・ケア活動

サイトレポート

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 82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

2011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。
- PRTR物質の排出量を削減できました。
- 分別回収の推進で、廃棄物排出量を削減しています。

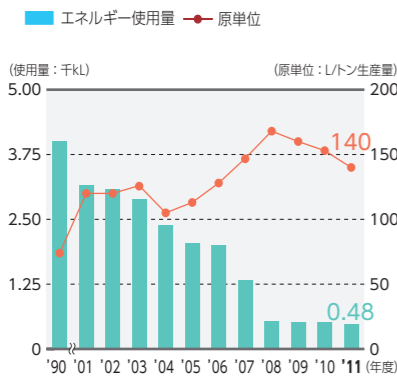
2007年度以降、労働災害ゼロ(不労災害を含む)および設備災害ゼロを継続中です。今年度、これらの成果を認められ、茨木労働基準協会より安全活動特別賞を、大阪府知事より優良危険物関係事業所として感謝状をいただきました。今後も各種安全活動を着実に積み重ね、災害防止に努めてまいります。

一方、環境面では廃棄物の分別徹底によるリサイクル比率向上と排出量の削減に継続して取り組み、成果を上げてきてい

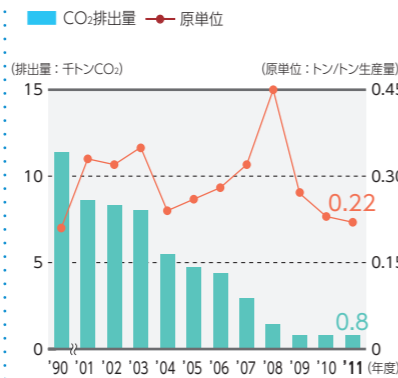
ます。また2011年度は、夏冬の電力不足に伴い、節電に積極的に取り組んだ結果、CO₂排出量、エネルギー使用量の削減にも繋げることができました。

今後も市街地に囲まれた工場として、敷地を同じくする研究部門と協力し、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。

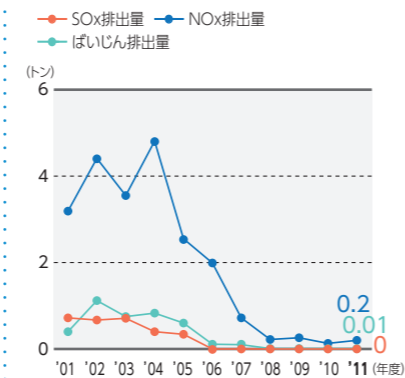
●エネルギー使用量の推移



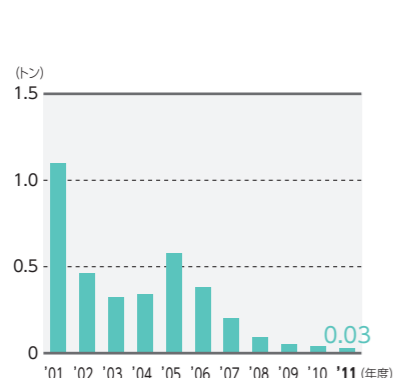
●CO₂排出量の推移



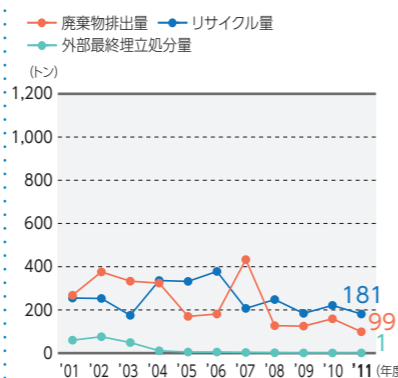
●SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



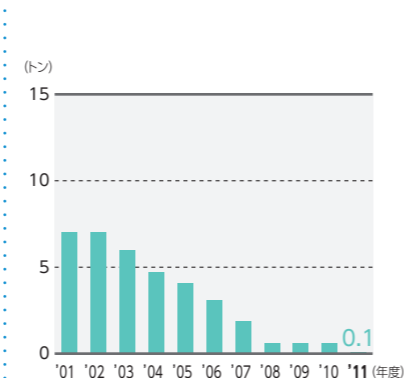
●COD排出量の推移



●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



レスポンスブル・ケア活動

グループ会社の取り組み

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。2011年度は、日本ポリマー工業株式会社および日本乳化剤株式会社で行いました。



相互査察

■海外グループ会社のRC連絡会議の開催

2011年12月6～7日に海外グループ会社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5回RC連絡会議を開催しました。危険予知感性の向上、葉傷の怖さやアクリル酸関連の設備トラブル事例の理解を高めることを目的に、KYトレーニングや体感教育、災害事例教育等を行いました。



会議、体感教育

国内グループ会社

日触物流株式会社

日触物流グループでは、ISO9001およびISO14001を本社部門も含め認証取得し、2012年度から、OHSAS18001に基づいた労働安全衛生マネジメントシステムを導入して、国際規格のマネジメントシステムに基づいた、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目指しています。

- 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。
- 構内作業における危険・有害作業のリスクアセスメントを継続し、PDCAを回すためにOHSAS18001に基づいた労働安全衛生マネジメントシステムを2012年度から導入します。
- 自動車運送事業者を対象とした運輸安全マネジメント制度への取り組みを強化し、交通事故未然防止にも取り組んでいます。また、デジタコ、GPS、ドライブレコーダーの組み合わせ(高度運行情報システム「みまもりくん」)をリスクに応じて導入し、エコドライブ・安全運行・事故発生時に対応しています。
- 基本方針の見直しや環境・品質マネジメントシステムの統合を進め、効率化と継続的改善の両立を図っています。

高度運行情報システム「みまもりくん」
デジタコ、GPS、ドライブレコーダーの
組み合わせによる高度情報システム
(コントローラー):車両 (サーバー)



(PC):事務所 (運転日報) ECO安全運転レポート

日本ポリエステル株式会社

環境排出物削減の取り組みは2006年度から毎年目標を設定し、順調に達成して進んでいます。今後更に削減を進めるためには、各職場での詳細な活動目標を設定して取り組むことが必要です。エコアクション21の活動を通じて環境負荷低減を推進していきます。

保安防災では、計画的な予防保全や防災訓練実施により、設備災害・事故「ゼロ」、労働安全衛生でもKY活動等により労働災害「ゼロ」を継続中です。

労働安全衛生関連では、伊丹労働基準協会より「安全衛生優良工場」として表彰を受けました。

また、東日本大震災後の現地復興支援活動への参加に対し、三田市防火協会より「感謝状」を受けました。



中国化工株式会社

休業災害10年間以上ゼロを継続しています。残念ながら年度末に不労災害が1件発生しました。ヒヤリハット活動は5年が経過し、マンネリ化を防ぐ工夫により2011年度も目標指摘件数80件を達成しました。指摘内容およびその対策は、必ず翌月の職場懇談会で確認し、情報の共有化に努めています。今後もRC活動を推進し安全操業に努めます。



無災害記録(休業)

レスポンシブル・ケア活動

グループ会社の取り組み

国内グループ会社

東京ファインケミカル株式会社

2011年度は、ISO9001の更新、エコアクション21の維持審査も完了し、更なるレベルアップを図っていきます。労働安全衛生の面では、「安全が生産に優先」を基本とし、リスクアセスメント、KY、HHによる安全表示や品質トラブル発生箇所での注意表示を継続的に実施し、労働災害未然防止に取り組んでいきます。



日本ポリマー工業株式会社

昨年の東日本大震災発生から、近い将来発生が予想される東海・東南海・南海沖地震での震度、津波高、液状化現象など公の想定値が改定され、これらの対応で危険物施設の再確認や防災規程・予防規程の見直し、津波からの避難経路・方法・訓練の実施などが求められています。

当社では、想定津波3.9mの緊急回避高所は製造棟であり、総合防災訓練時に床下約8mの第三製造棟2Fへの避難訓練を行いました。

防災訓練時の津波高所避難訓練



集合 避難移動 避難場所

日本蒸溜工業株式会社

当社は、昨年の3月11日の東日本大震災による液状化により、構内道路や排水設備を損傷しましたが、1カ月後には生産活動を再開することができました。

このような厳しいスタートとなりましたが、環境保全の取り組みとして、廃棄物発生量・PRTR物質排出量・エネルギー使用量について、前年度の原単位維持を目標に掲げ、PRTR物質排出量・エネルギー使用量については、目標を達成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、安全意識の浸透を図っており、2011年度は、休業・不労災害ゼロを達成しています。

5S活動については、サークルでの改善に加え個人の改善提案も増えてきており、さらなるレベルアップをめざしています。



環境大会での発表



安全大会での職場表彰

日本乳化剤株式会社

2011年度RC活動として、労働安全は労働災害の発生を撲滅するべく、「安全はすべての活動に優先する」という原点意識に立ち返り、過去の災害事例の見直し、再発防止体制の強化と周知徹底を進め、OSHMSにより、評価レベルⅢである危険性作業の改善／削減を継続的に取り組みました。

環境保全では、廃棄物の約8割を占める廃アルカリを削減するべく洗浄方法の見直し、回収水再利用、等の検討を行いました。

保安防災は、昨年の東日本大震災の教訓から、大規模地震に備えた防災体制の見直しを行い、各工場共に年4回の総合防災訓練を実施しました。また、4月よりTPM活動による《ものづくり革新活動》を導入し、自主保全として、特定エリアを抽出後、徹底的な5S活動を行いました。今後も、安全操業に努め、RC活動の充実と一層の推進を図っていきます。



RC職場査察 安全ヘルメット

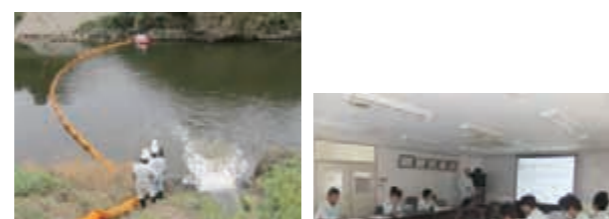


消火訓練(鹿島工場) 自主保全活動(ポンプ装置・川崎工場)

日宝化学株式会社

「日宝化学2011年度RC活動計画」に則り活動してきました。2011年度は、環境保全・保安防災の取り組みとして、初めて河川へのオイル等の流出対応訓練を行いました。労働安全衛生活動では、定修時に工場従業員全員を対象に安全作業講習を行い、安全に対する認識を新たにしています。また、前年度に引き続き法令研修(改正化審法、安全保障貿易管理等)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。

なお、2011年度は、設備災害を1件発生させてしまいました。再発防止を確実に実施し安定操業に努めます。



オイル等流出対応訓練



安全作業講習

海外グループ会社

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.(ベルギー)

ここ数年、ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.で行ってきたRC活動の推進事例を紹介します。まず始めにLMRA (Last Minute Risk Analysis)を実施しています。これは仕事を行う直前に実施するリスクアセスメントです。

さらに当社は質問を記載できるカードを活用して、KY活動として作業前にはLMRA、作業中にはThe Brotherhood Principleを実施しています。これにより、危険な状況に対して、すべての人が議論に参加できるようになっています。

模擬設備を使った体験学習「VESTA」を導入済みですが、2011年、重要な事故や災害を繰り返さないために現場表示システムを導入しました。また、事故事例を記載した小冊子を全社に配布しています。

スチームトラップ改良などの対策や安定した操業によりエネルギー消費量削減に取り組んでいます。また、複数のプロセス最適化により大幅に廃棄物を削減できました。



Interview



エネルギー原単位を
13%削減しました
(2007年比)

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.
Senior Technical Manager
Roel De Vil

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.のRC活動をレポートします。エネルギー消費については、過去5年間で13%の削減を達成しました。2007年に9.93GJ/トンだったエネルギー原単位を、全社員の努力によって2011年までに8.65GJ/トンまで減らすことができました。主な削減策は、スチームトラップの改善と、オペレーションの効率化によるものです。

安全分野については、昨年、自動消火設備の導入や人間工学に基づいた改善などによって、施設の安全レベルを向上させました。最近、プロセスの安全性と安全インターロックに注目しています。まずインターロックを優先させ、第二に毎年、安全インターロックの寿命テストのためテストプログラムをセットアップしています。これらは多くの部署の協力のもと継続的に管理していきます。

エヌエイ・インダストリーズInc.(アメリカ)

2011年2月、ボイラーの給水制御弁にデジタルポジショナーを導入し、空気圧力制御から電気制御に変えました。これによりボイラー運転の最適化が行われ、燃焼効率を向上したことで、天然ガスの消費を6%削減することができました。さらにメンテナンス部で熱探知カメラを導入したことで、さまざまな電気接続部のリレー接点不良を早期に発見することができ、機器の故障や火災の発生の未然防止に役立つようになりました。

3月にはEmergency Planning Community Right-To-Know Act (EPCRA) が推奨するe-planに登録しました。これにより災害発生時には、対応関係者が当社の緊急時の対応計画、工場の地図、化学品の貯蔵エリア等の情報にアクセスでき、災害拡大の防止に役立つようになりました。

5月には、新たに竜巻に対する警報と避難場所を加えた緊急時の対応計画を改定しました。従業員は、竜巻や近隣工場で化学品が漏洩した時の対応について避難訓練を受けています。



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。2011年の防災活動としては、タンクローリーからの荷下しにおける災害シナリオを設定した訓練をサクラ緊急時支援部隊にも参加いただいて実施しました。また、工業団地における作業許可システムの見直しにより従業員や工事業者の安全確保が向上しました。2012年も引き続き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などの労働安全衛生活動を推進していきます。



海外グループ会社

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア(NSI)では、ステークホルダーの皆様との信頼関係の構築・維持向上こそがRCの原点と考え、日々、真摯な活動を継続しております。現在、AA/SAP大規模プラント建設を進める中、安全確保・環境保全・安定操業に取り組んでいます。

1. インドネシア政府・機関から表彰

- 1) ゼロ災害賞(10回連続):ムハイミン・イスカンドル労働移住大臣から
- 2) RCプラチナ賞(2回連続、1社のみ):ベニー・ワヒュディ工業省総局長から
- 3) PROPERグリーン賞(企業の環境パフォーマンス格付け制度、7回連続):バルタサル・カンパヤ環境大臣から



2. 第12回アジア・パシフィックRC協議会(APRCC) エキジビション出展: NSIにおけるRC活動の紹介



3. その他の主なRC活動

- 1) RCオープン・デイ:近隣の高校生を招待し、NSIのRC活動を紹介、理解を深める活動を継続
- 2) 合同消防訓練:公的消防機関不整備のため、近隣企業と協同防災チームを組み、定期的に訓練を実施
- 3) 原料供給会社・運送会社との連携:交通インフラに問題を抱える当地における原料・製品輸送の安全性向上のため、原料供給会社・運送会社を巻き込んだ活動を展開



中日合成化学股份有限公司(台湾)

緊急事態への対処と地域の共同防災を、当社の2011年度の重点課題として取り組みました。危険物輸送の際の事故対応を強化するため、川下・川上のサプライチェーンメーカーおよび輸送会社など、30数社と連携し、「緊急事態に対する共同防災組織」を結成しました。万が一の事故発生時にも、即座に相互サポートできるようになりました。また共同防災組織で、緊急事態に対する演習を行い、対応能力の向上を図っています。

社内においても、従業員の緊急事態の対応能力の向上のため毎年緊急対応演習を行っており、2011年に消防の主管機関に認証されました。また社内演習だけではなく、政府機関が主催する大規模な合同演習にも積極的に参加しており、2011年は経済部工業局から、林園工業区複合式災害演習への参加に対し、感謝状をいただきました。

毎年、ISO14001およびOHSAS18001のシステムにより、環境保護と労働安全衛生の管理を行うとともに、社員の環境保護および安全衛生の意識を強化しています。「安全第一、環保至上、品質優先」を当社の目標として継続的に改善を図っています。




日触化工(張家港)有限公司(中国)

2011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。廃棄物に関して約10%削減の目処が立ちました。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、その準備の作業を2011年に完了し、2012年に審査を受ける予定です。

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。労働安全衛生では毎月、安全衛生会議を開催し、作業環境は騒音、化学物質濃度、粉塵測定を実施し、従業員の健康維持に努めています。





「2012 環境・社会報告書 CSR経営の実践」

第三者検証 意見書

2012年6月11日

株式会社 日本触媒
代表取締役社長 池田 全徳 殿

一般社団法人 日本化学工業協会
レスポンシブル・ケア検証センター長
高瀬 純治

■ 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「2012 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。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本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、若干指摘事項がありましたが、現報告書では修正されています。
- 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
 - ・第7次中期RC推進基本計画の達成に向けた活動を展開し、パフォーマンスが向上していることを確認しました。日本政策投資銀行の「DBJ環境格付」及び「DBJ防災格付」で最高ランクに評価されたのも、先進的かつ高度なRC活動の取組が認められた証左と認められます。
 - ・生産設備の増設が進められており、今後生産量の増加が見込まれますが、次年度以降の第8次中期RC推進基本計画において各種環境への負荷低減に向けて目標設定されることを期待します。
 - ・ライフサイクルを通じて環境負荷が小さくなる製品の開発に努め、その成果を定量化し、報告書に掲載していることを評価します。今後も社会の環境負荷軽減に貢献する製品の紹介を継続されることを期待します。
 - ・姫路製造所では、種々の取り組みによりRC活動のレベルアップや従業員教育の充実に力を入れていることを確認しました。また、想定地震と津波に対する対策を検討し、液状化等の発生を防止する護岸補強工事を着々と進捗していることを評価します。
- 4) 報告書の特徴について
 - ・国内及び海外のグループ会社のRC活動内容を多数紹介していることを評価します。

以上

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 250億円
 売上高 3,207億円(連結) 2,301億円(単体)
 従業員数 3,779名(連結) 1,944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

2012年3月31日現在

主要製品

■基礎化学品事業

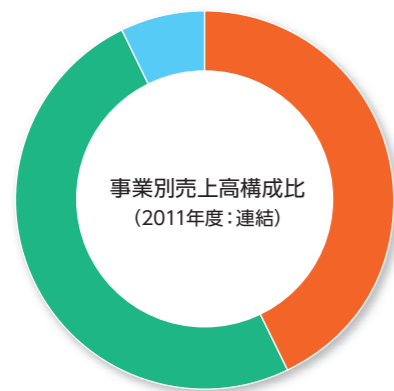
アクリル酸、アクリル酸エステル、酸化エチレン、
 エチレングリコール、エタノールアミン、高級アルコール、
 グリコールエーテル

■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

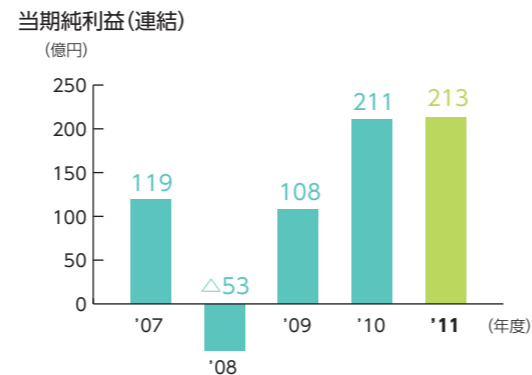
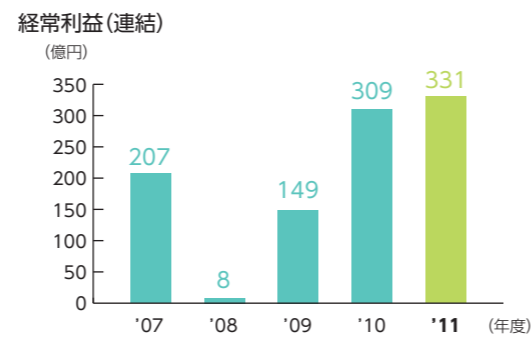
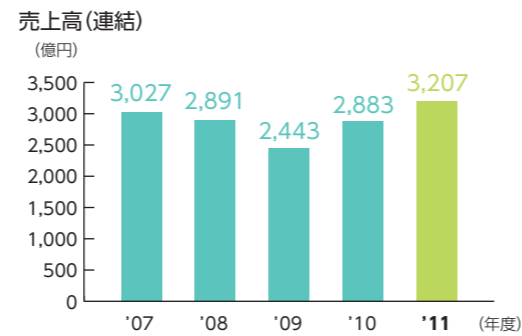
自動車触媒、脱硝触媒、ダイオキシン類分解触媒、
 プロセス触媒、排ガス処理装置、燃料電池材料



■基礎化学品事業 43%
 ■機能性化学品事業 50%
 ■環境・触媒事業 7%

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(2012年4月1日(株)日本触媒トレーディングに商号変更)*、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)



製品紹介

生活の身近にいつも日本触媒



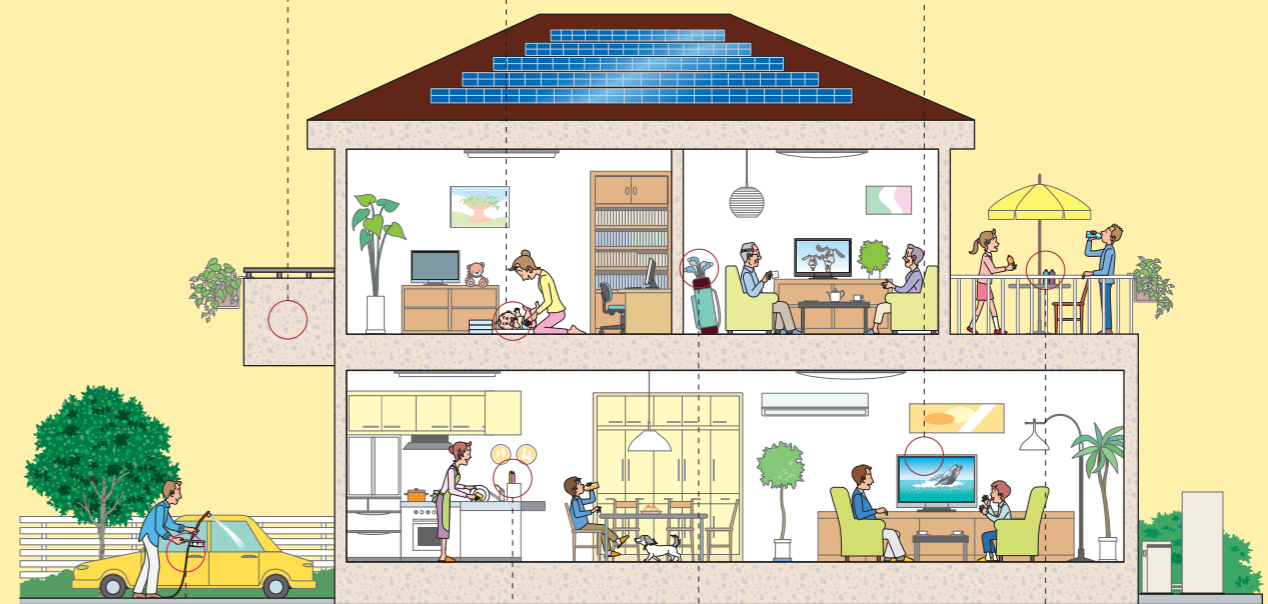
環境にやさしい水溶性塗料の原料に、アクリル酸エステルが使用されています。



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。



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。