

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
日比谷ダイヤビル 〒100-0011
TEL 03-3506-7475
FAX 03-3506-7598

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



日本触媒

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

2013.6.4000



2013

環境・社会報告書

CSR経営の実践



日本触媒

目次

トップからのメッセージ	3
姫路製造所アクリル酸製造設備の爆発・火災事故について	4
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	6
CSR推進体制	6
社会からの信頼と社会への貢献	
社会貢献	8
企業倫理・情報開示	10
従業員とのかかわり	11
コーポレート・ガバナンス(企業統治)	
経営管理体制	12
レスポンシブル・ケア活動	
RC活動の取り組み	
RC基本方針	13
RC推進体制	13
第7次中期RC推進基本計画と2012年度の実績	14
第8次(2013年度)RC基本計画	15
環境保全の取り組み	
事業活動に伴う環境負荷	16
地球温暖化を防ぐための活動	17
環境に配慮した物流の取り組み	17
大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動	18
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	
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2013】の編集方針

報告書の発行は今回で12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に、分かりやすさ、読みやすさを心がけています。2006年度からは日本触媒のCSR(企業の社会的責任)についても紹介し、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日本化学工業協会のレスポンシブル・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、情報・機能性材料研究所、
 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.ニッポンシヨクパイ・インドネシア
 ニッポンシヨクパイ・ヨーロッパ N.V.
 シンガポール・アクリリック Pte Ltd
 日触化工(張家港)有限公司
 中日合成化学股份有限公司

対象期間 2012年4月1日～2013年3月31日

発行日 2013年6月

次回発行日 2014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



代表取締役社長

池田全徳

信頼される化学会社への再生を目指して

昨年9月29日に当社姫路製造所のアクリル酸製造設備において発生した爆発・火災事故により、1名がお亡くなりになり、36名の方が重軽傷を負うという重大事故を起こしてしまいました。お亡くなりになられた方のご冥福をお祈り申し上げますとともに、ご遺族に対し心よりお悔やみ申し上げます。また、負傷された方、近隣の皆様、関係ご当局、お客様をはじめとする多くの方々にご迷惑とご心配をお掛けしましたこと、深くお詫び申し上げます。

事故後に社外の有識者を中心とする事故調査委員会を設置し、事故原因と再発防止対策について調査検討を進め、1月18日には中間報告として直接原因について公表いたしました。また、3月27日に最終報告として事故原因の調査結果と再発防止対策の提言を受け、真に「社会から信頼される化学会社」を目指して再発することを決意しました。

当社では、1973年以来「安全が生産に優先する」を社として、安全活動に全社を挙げて取り組んできました。しかし、9月29日の重大事故を起こしてしまったことを真摯に反省し、二度とこのような事故を起こさない会社に再生するため、私の率先垂範のもと全社一丸となって再発防止の取り組みを推進してまいります。再発防止

対策の推進に当たっては、当該設備固有の問題とせず全社を挙げて取り組むため、安全対策強化推進チームを4月に編成し、再発防止対策の具体化とその進捗管理、実施状況の検証等を行ってまいります。

今後は、再度「安全が生産に優先する」の初心に帰り、真に「社会から信頼される化学会社」への再生を目指して再発防止、安全・安心・安定な生産活動に注力してまいります。

2013年度からは、長期経営計画「テクノアメニティ2015」の後半にあたる中期経営計画を開始する予定でしたが、昨年の事故を受け、2013年度は単年度計画とし、事故からの復旧を最優先とすることとしました。これに伴い、レスポンシブル・ケア基本計画も単年度計画として、再発防止策を中心とした保安防災体制の見直し再構築に全力を上げることとします。また、従来から取り組んでおられます各種のCSR活動を着実に実施してまいります。

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。

2013年6月

姫路製造所アクリル酸製造設備の爆発・火災事故について

2012年9月29日に姫路製造所にて発生しました爆発・火災事故につきまして、お亡くなりになられた方のご冥福をお祈り申し上げ、ご遺族に対し心よりお悔やみ申し上げますとともに、負傷された方、近隣の皆様、関係各位に多大なご迷惑をおかけし、深くお詫び申し上げます。

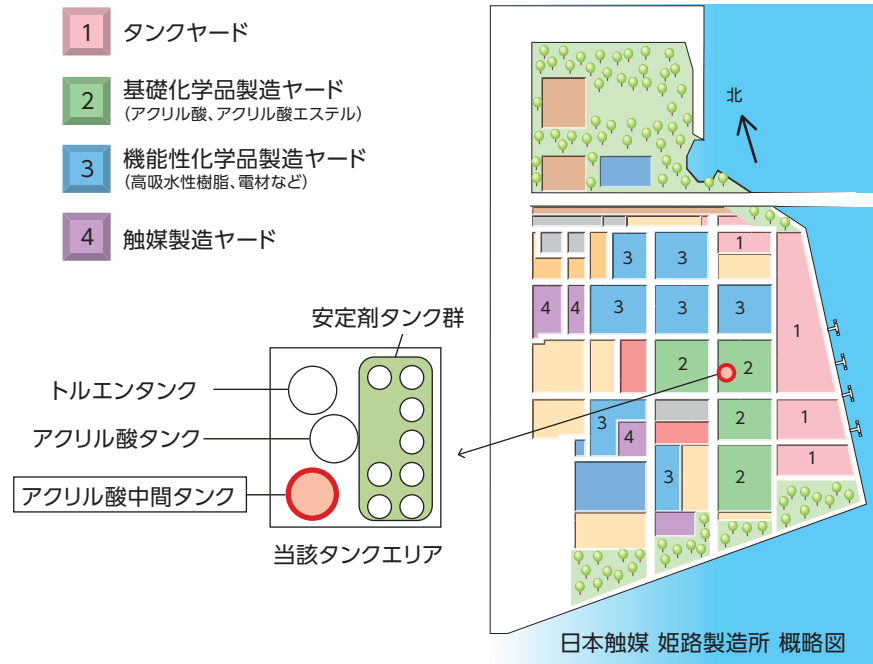
社外の学識経験者を中心とする「事故調査委員会」を設置し、事故原因と再発防止対策について調査検討を進め、3月27日に事故調査報告書を受領しました。

以下に本事故調査報告書の要約を掲載いたします。

1. 事故の概要

2012年9月29日(土)14時35分頃、兵庫県姫路市の株式会社日本触媒 姫路製造所 アクリル酸製造施設において、アクリル酸中間タンクの爆発・火災事故が発生し、死者1名、負傷者36名の人的被害が発生した。

2. 発災事業所の概要

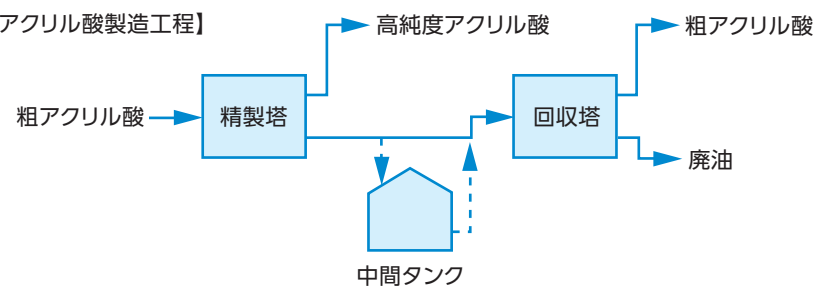


3. アクリル酸製造工程の概要

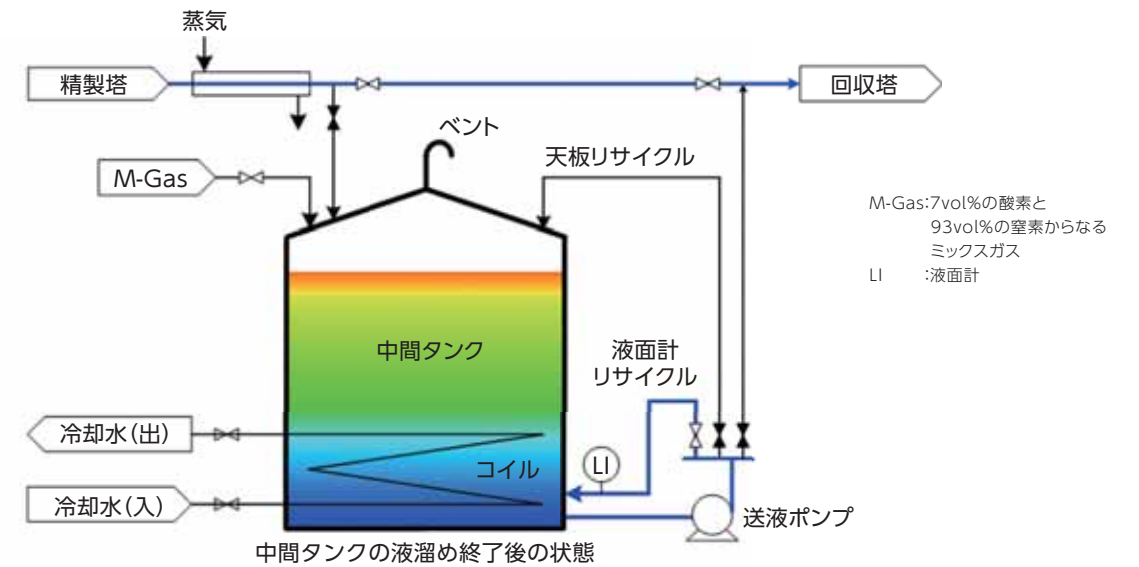
【粗アクリル酸製造工程】



【高純度アクリル酸製造工程】



4. 発災設備の概要



5. 事故原因

これまでの調査および解析結果により、事故の直接原因は次のように特定された。

- ① 中間タンクへ高温の精製塔ボトム液を受け入れ、また、タンクの貯蔵液量を増加したにもかかわらず天板リサイクルを実施しなかったために、タンクの上において、アクリル酸を高温で長時間滞留させることになった。
- ② タンク貯蔵液の高温部において、アクリル酸の二量体生成反応が加速的に進行し、その反応熱によりタンクの貯蔵液温度が上昇した。その結果、アクリル酸の重合反応が進行し、更なる温度上昇を招いた。
- ③ タンク貯蔵液の温度検知および温度監視の不備があったことにより、アクリル酸の重合反応が進行するまで異常な状況を把握できなかった。その結果、中間タンクは爆発し、さらに火災発生へと至り、甚大な人的・物的被害を引き起こした。

6. 再発防止対策

- ① 発災設備の再発防止対策
- ② 類似災害防止のための対策および水平展開
- ③ 安全な製造所・企業に向けての安全文化の醸成

*事故報告書の内容は、弊社ホームページをご参照下さい。

本報告書にある提言を真摯に受け止めて、以下の再発防止対策を確実に実施してまいります。

- ① 再発防止対策の水平展開
 - 1) リスクアセスメントを確実に実施する
 - 2) 安全技術情報を収集、共有化し活用する
 - 3) 教育、訓練を充実する
- ② 安全優先の風土を強化する
- ③ 安全対策実施状況を検証する

<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

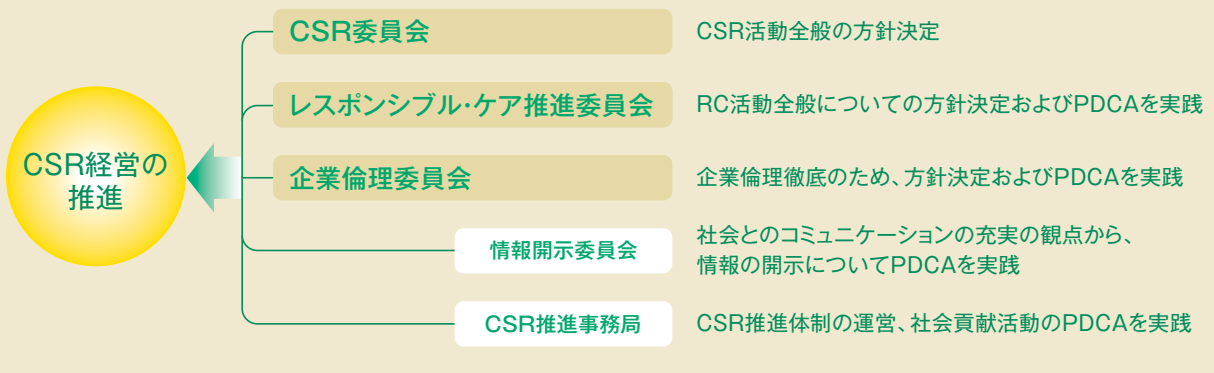
日本触媒企業行動憲章

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。

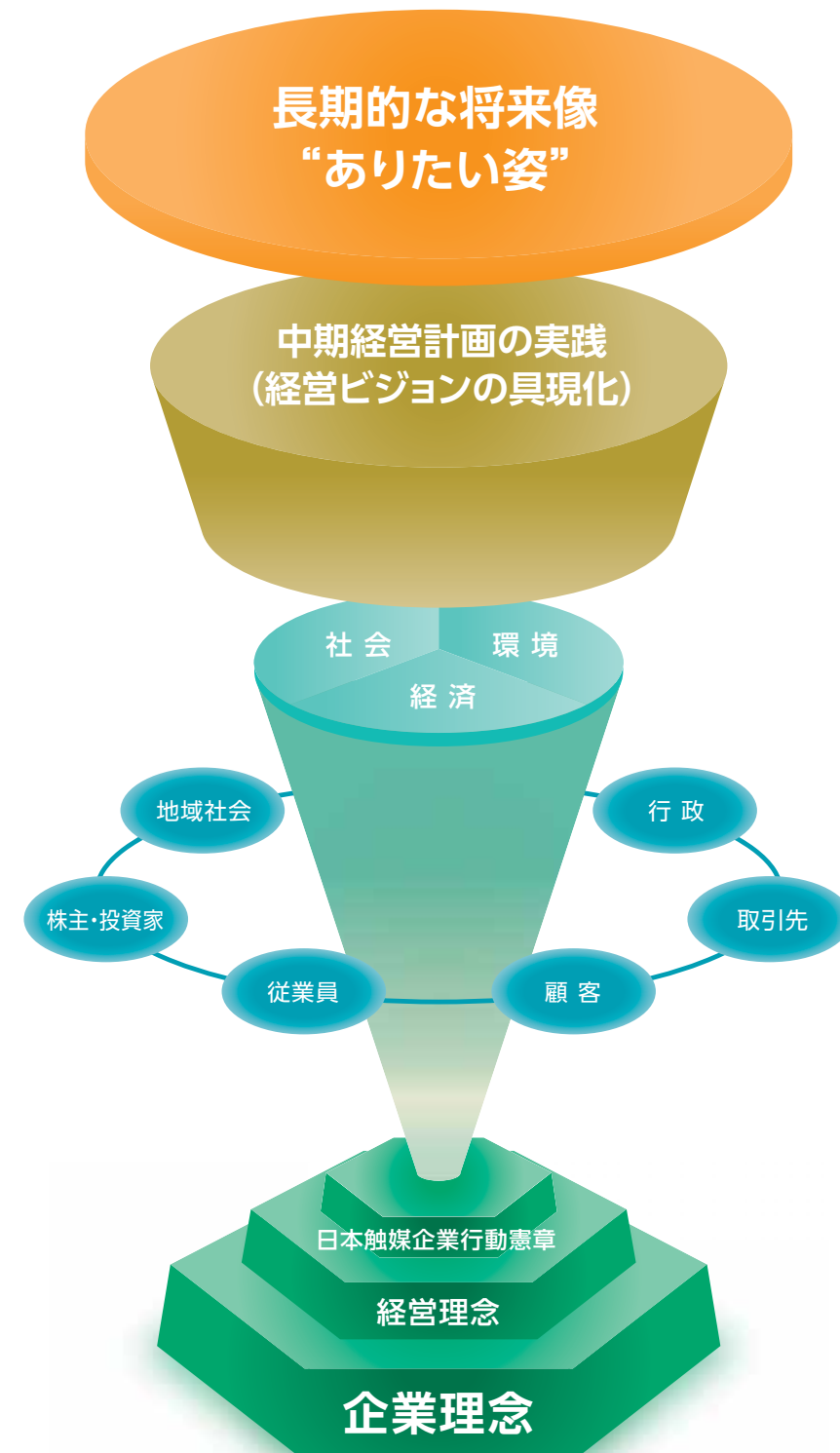
1. 当社の企業理念「テクノアメニティ」のもとに、「よき企業市民」として行動する。
2. 国内外の法令を遵守し、会社の規則に従って行動する。
3. 健康で明るい職場をつくり、一人ひとりがプロフェッショナルとしての能力を伸ばし、最大限、発揮する。
4. 社会のニーズを的確につかみ、有用かつ安全に配慮した製品やサービスを開発・提供する。
5. 無事故・無災害に注力するとともに、地球環境の保全を目指した取り組みを行う。
6. 公正かつ自由な競争に基づいて取引を行う。
7. 不法・反社会的勢力に対し、断固たる姿勢で対処する。
8. 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションをはかり、適切な企業情報の開示を行う。
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の考え方を基本に捉え、長期的な将来像（ありたい姿）の実現に向けて、経営ビジョンを設定し、その具体的実行計画としての中期経営計画の策定・実践により、持続的な社会の発展に貢献してまいります。



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。

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。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」を目指しています。

◆「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、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地内赤西渓谷
活動内容 森林整備作業・川の生物調査など
活動実施 2008年11月～



2012年5月撮影



2012年8月撮影



2012年4月新入社員研修

※日本触媒の森づくり活動は(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。2012年度は4月に約3万本の苗を地方自治体をはじめとする74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口旗
活動内容 植林作業・維持管理作業など
活動実施 2008年10月～



2012年9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「神崎川アドプトリバープログラム」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。

■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。2012年度は園児・父兄併せて623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。



夏のついででの交流

次世代育成支援活動

■実習生インターンシップ受け入れ

毎年7月～9月にかけて、各事業所では、高等専門学校生の実習生を受け入れています。2012年度は21校29名が実習されました。



吹田地区研究所



川崎製造所

■科学屋台村

2012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)に参加をしました。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開示

企業倫理・情報開示

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

役員研修

役員研修会は、内部統制機能の強化、コーポレート・ガバナンス体制の強化等の観点から2010年の執行役員制度導入に合わせて実施し、以降毎年実施しています。

2012年12月には大阪大学大学院法学研究科の松尾健一 准教授をお迎えし、取締役、執行役員(オブザーバーとして常勤監査役)を対象に「会社法の見直しの概要とコーポレート・ガバナンスへの示唆」をテーマとする役員研修会を実施しました。現在検討が進んでいる会社法改正に関連して、議論の背景や基本的な考え方・方向性、ならびに企業のコーポレート・ガバナンスへの影響や留意点について、理解を深める場となりました。



■個別法令研修

グループ会社個別法令研修

グループ規模での企業倫理をより一層強化するため、2012年1月から個別法令研修を国内のグループ会社向けに展開しています。

これまでに中国化工(株)、日宝化学(株)、日本乳化剤(株)、東京ファインケミカル(株)、日本蒸溜工業(株)、(株)日本触媒トレーディング、日触物流(株)の方々を対象に、各社のニーズに合わせて「契約の基礎知識(営業・購買部門向け)」「契約の基礎知識と独禁法(R&D)」「下請法」の個別法令研修を順次実施してきました。

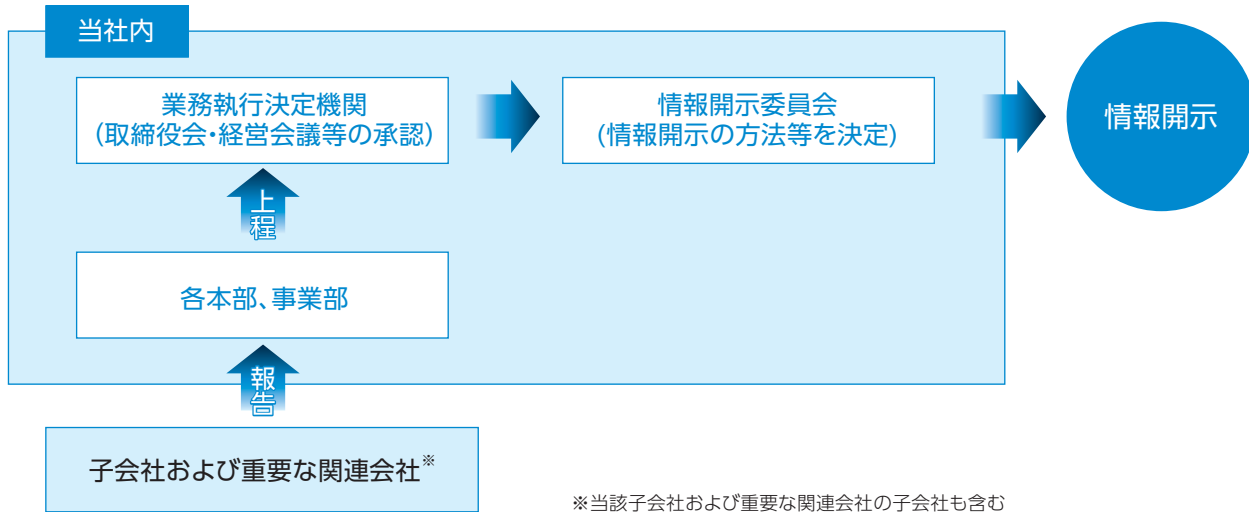
2012年8月には、日本ポリエステル(株)において「下請法」の個別法令研修を実施しました。この研修には、同社で日頃下請取引に携わっている部門の方々を中心に9名の受講者が参加し、下請法上の親事業者の義務や禁止事項について確認しました。同社は、下請法で定める親事業者(資本金3億円超)に該当することもあって、日常業務の中で疑問に感じている取引実務に関する質疑応答が活発に行われました。また、実習課題についても積極的に取り組むなど、有意義な研修となりました。



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

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、65才までを再雇用期間とし、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

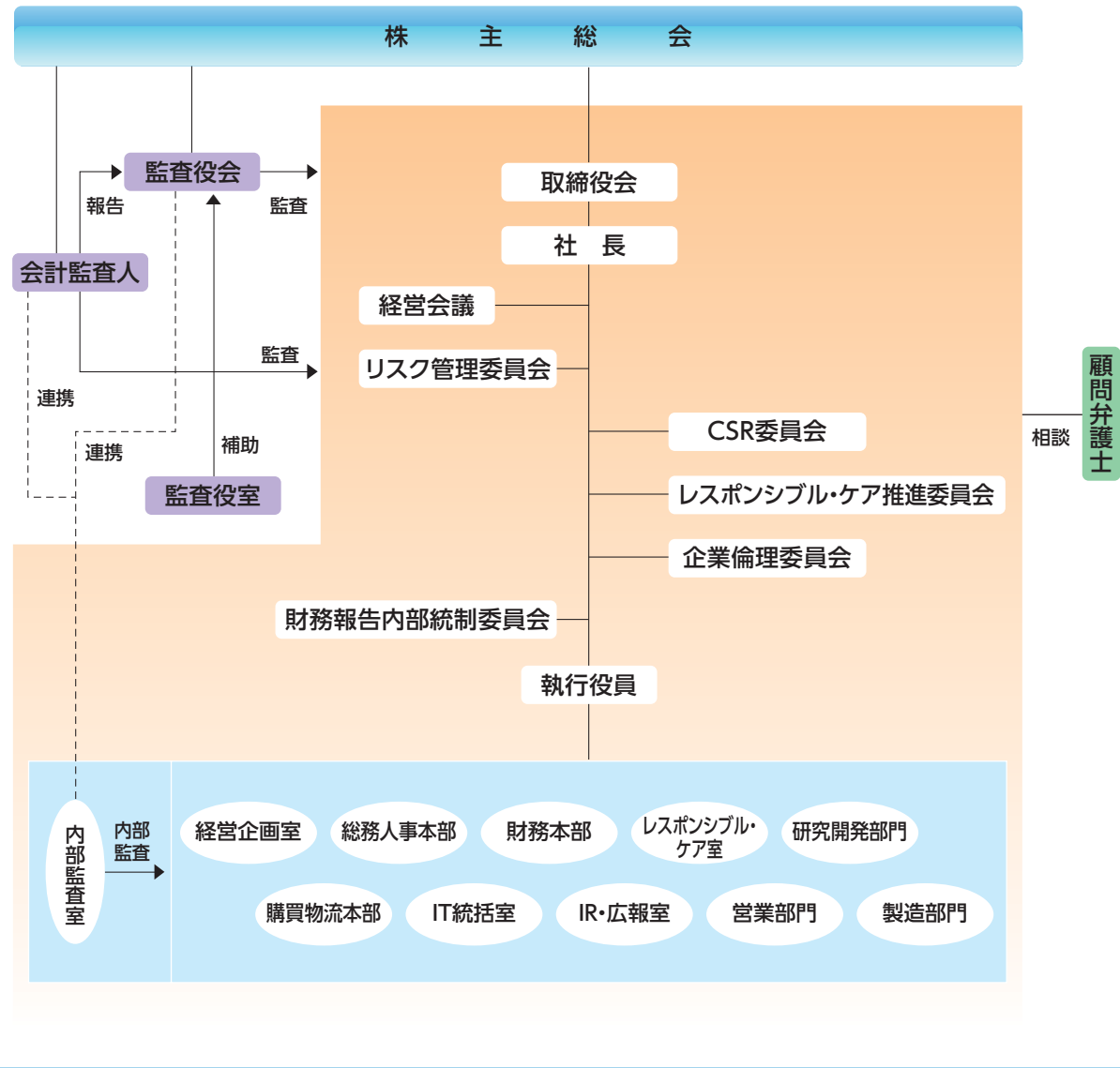
日本触媒と日本触媒労働組合とは、「相互尊重に立っての話し合い路線」ととっています。相互理解と信頼に基づく良好な労使関係のもと、お互いに力を合わせて諸課題の解決・実現に取り組んでいます。なお、ユニオンショップ協定により、基幹職社員を除く全ての社員が組合員となっています。

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



<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>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。</p>
---	---	---	---

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

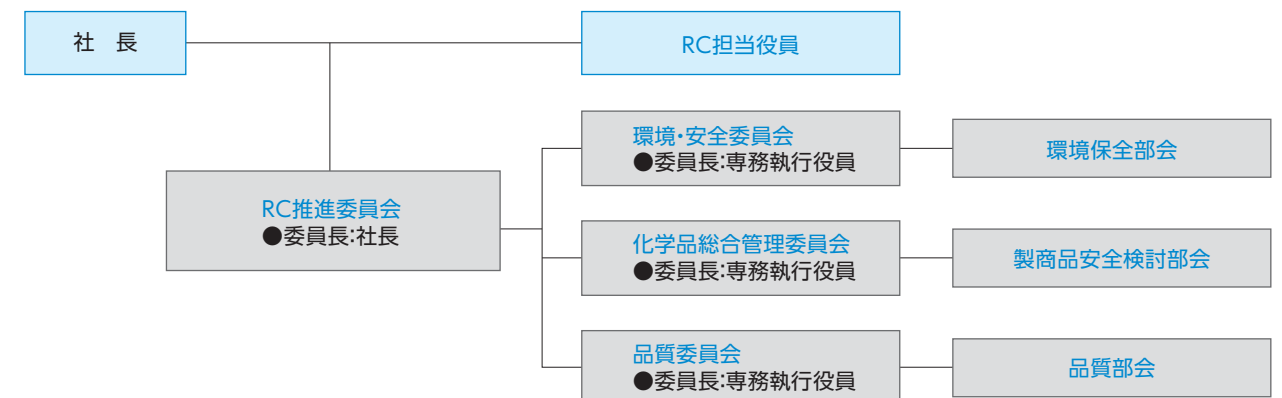
企業理念、経営理念および日本触媒企業行動憲章の実践のために、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置づけるとともに、「持続可能な開発」(Sustainable Development)という原則のもとに、地球規模での環境保全に調和させるよう配慮することを基本とし、環境・安全・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

- 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2012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。2012年度の環境保全の実績は、前年と比較してエネルギー原単位・CO₂原単位ともに悪化しました。ゼロエミッション*1は維持、PRTR法対象物質排出量は、05年度比32%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8件、不労災害*3が7件発生しました。また、設備災害・設備事故*4が各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(2012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 0.4%増加 CO₂原単位 14.1%削減 ゼロエミッション 維持 PRTR法対象物質排出量105トン (32%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 1件 設備事故 1件 	
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 8件 不労災害 7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 4件 	
社会との コミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーとの対話、適正な情報公開の実施 	<ul style="list-style-type: none"> 環境・社会報告書の発行 	
グループ会社*6 へのRC展開	<p>グループ会社の共通項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 環境保全：エネルギー原単位の削減 <ul style="list-style-type: none"> 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 保安防災：設備災害 ゼロ、設備事故 ゼロ 労働安全衛生：休業災害 ゼロ 化学品安全：化学品問題 ゼロ(法的、社会的問題) 品質：重要クレーム ゼロ コミュニケーション：ステークホルダーとの対話、適正な情報公開 マネジメントシステム：EMS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4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 34%削減 PRTR法対象物質排出量 前年比 15%増加(国内グループ会社) 設備災害 ゼロ ・設備事故 2件 休業災害 7件 化学品問題 ゼロ 重要クレーム ゼロ 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

第8次(2013年度)RC基本計画

「安全が生産に優先する」を社是として、安全操業に取り組みましたが、2012年9月29日に姫路製造所において爆発・火災事故を発生させました。再発防止を図ることを重点に置き第8次RC基本計画を策定

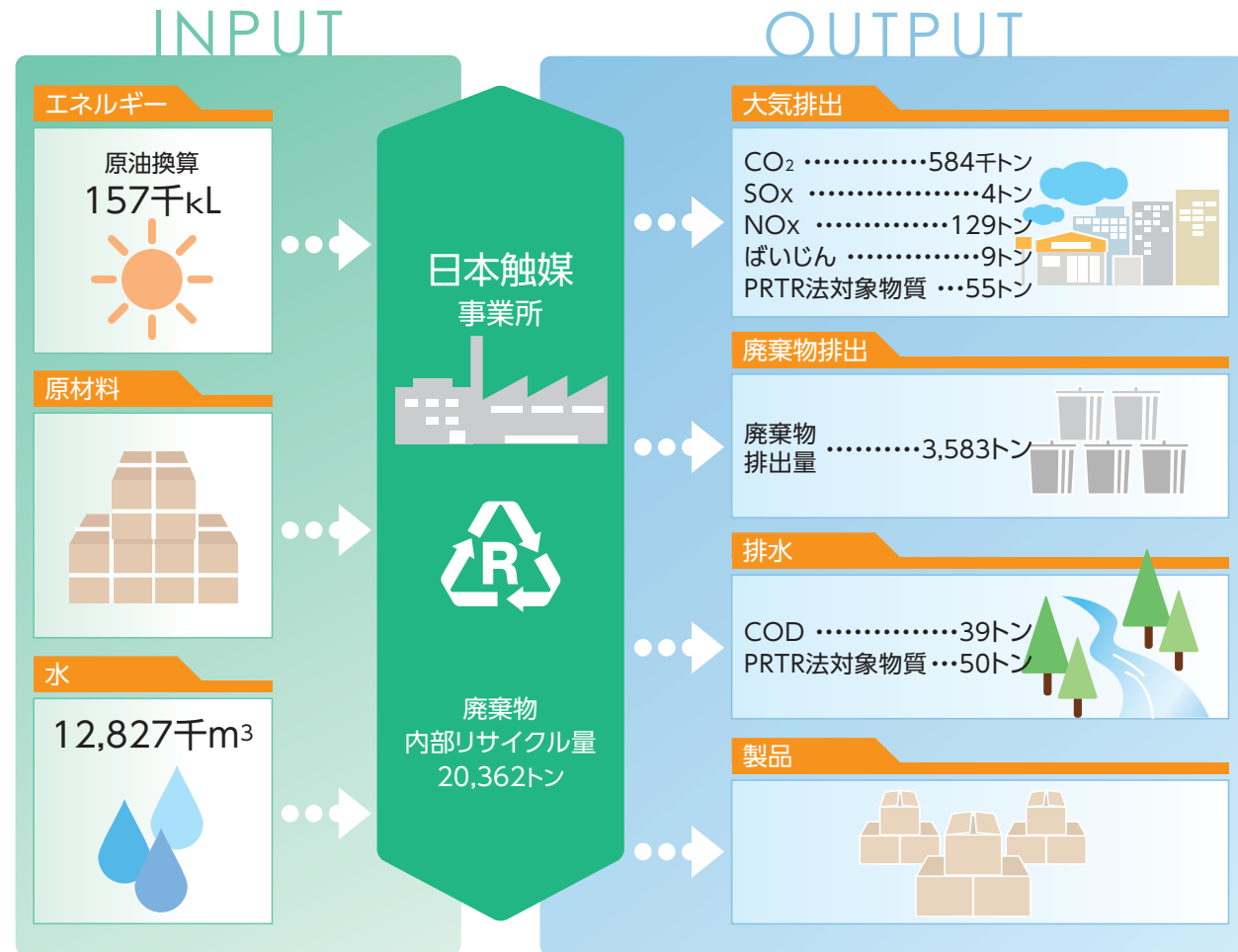
しました。
 なお、第8次計画は経営計画にあわせ、単年度(2013年度)計画とします。

推進項目	目標	重点項目
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー原単位・CO₂原単位削減：省エネ活動を着実に推進する。 ゼロエミッションを維持する。 PRTR法対象物質排出量：対2010年度比10%削減(102.2T/Y) 	<ul style="list-style-type: none"> 環境マネジメントシステムにより、継続的に改善を推進する。 ①省エネ活動推進、廃棄物・PRTR対象物質の排出量削減のための技術的検討を推進する。 ②プロセス触媒の改良、植物由来原料の活用等のCO₂削減技術開発を推進する。 ③c-LCA*1により自社製品の全ライフサイクルにおけるCO₂削減貢献量を評価。
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"> 事故に鑑み、保安管理システムにより安全文化および安全基盤を強化し、保安力の向上を図る。 ①リスクアセスメントを確実に実施する。 <ul style="list-style-type: none"> 反応性物質の管理条件と点検、監視方法を再点検 非常時作業管理、プロセス変更管理等のルール見直しと実践 異常時の想定と対応方法を明確化 ②安全技術情報を収集、共有化し積極的に活用する。 (社内外事故情報、物質危険性の収集活用体制を整備) ③教育訓練を充実する。(内容と方法の見直し、マニュアル充実と周知徹底) ④安全優先の風土を強化する。 <ul style="list-style-type: none"> 安全ルール遵守の徹底と風土作り ⑤地震対策、設備の経年劣化対策を推進する。
労働安全衛生 (協力会社も含む)	<ul style="list-style-type: none"> 休業災害 ゼロ 不労災害 ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> 安全文化の向上を図り、労働安全衛生マネジメントシステムによる継続的改善を推進する。 ①リスクアセスメントを確実に実施する。 <ul style="list-style-type: none"> 非常時作業管理のルール見直しと実践 異常時の想定と対応方法を明確化 ②安全技術情報を収集、共有化し活用する。 (社内外労働安全情報、物質危険性の収集活用体制を整備) ③教育の充実により、知識と危険予知感性の向上を図る。 (内容と方法の見直し、マニュアル充実と周知徹底) ④安全優先の風土強化 <ul style="list-style-type: none"> 安全ルール遵守の徹底と風土作り ⑤協力会社に対する安全活動の支援強化を図る。
化学品安全	<ul style="list-style-type: none"> 化学品問題(法的・社会的) ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> ①物質の危険性情報を再点検し、収集・活用体制を整備する。 ②化学物質管理システムを有効に活用する。 (危険有害性情報の収集とシステムでの一元管理、SDS/ラベル置き換えと社内共有化) ③化学物質国内外法規制へ適切に対応する。 (法規制動向の情報収集、社内周知徹底、国内外グループ会社への情報提供) ④グローバル・プロダクト・スチュワードシップ(GPS)を推進する。(日化協JIPS活動への参画)
品質	<ul style="list-style-type: none"> 重大品質クレーム ゼロ 品質異常*2 ゼロ 	<ul style="list-style-type: none"> ①品質クレーム・トラブルの未然防止活動を推進する。 ②機能性製品の品質保証体制を強化する。 ③国内グループ会社の品質保証活動の支援を強化する。 ④海外拠点の品質保証体制強化の支援をする。 ⑤品質教育・啓発を継続的に実施する。
社会との コミュニケーション	<ul style="list-style-type: none"> ステークホルダーとの対話、適正な情報公開の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ①RC地域対話や工場見学会を推進するとともに、地域社会活動に積極的に参画する。 ②ステークホルダーに、RC活動状況を環境・社会報告書、ホームページで情報公開する。
グループ会社 へのRC展開	<p>グループ会社の共通項目</p> <ol style="list-style-type: none"> 環境保全：エネルギー原単位の削減 <ul style="list-style-type: none"> 外部埋立処分量の削減(国内G) 廃棄物発生量の削減(海外G) PRTR法対象物質の排出量削減 保安防災：(日触目標に同じ) 労働安全衛生：休業災害ゼロ 化学品安全：化学品問題ゼロ(法的・社会的問題) 品質：重大品質クレーム ゼロ 社会とのコミュニケーション：ステークホルダーとの対話、適正な情報公開 マネジメントシステム：マネジメントシステムの効果的運用 	<ul style="list-style-type: none"> 事故対策の水平展開を図る RCヒアリング、RC相互査察等の支援活動によりグループ各社のRCレベルの向上を図る

*1 他産業および消費者で使用される時に排出されるGHGに注目し、化学製品を使用した完成品と、比較製品を使用した完成品におけるライフサイクルでの排出量を比べ、その差分を化学製品がなかった場合に増加する排出量と考え、正味の排出削減貢献量として算出する評価方法。
 *2 社内基準による

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、全社的なRC活動に関する知識の習熟と理解の向上を目的に、RC教育を、従業員に対し継続的に実施しています。

2012年度は本社RC室により、全社の新任基幹職、研究所の中堅クラスを対象に、RC全般や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、2012年度も実施しました。



新任基幹職RC教育



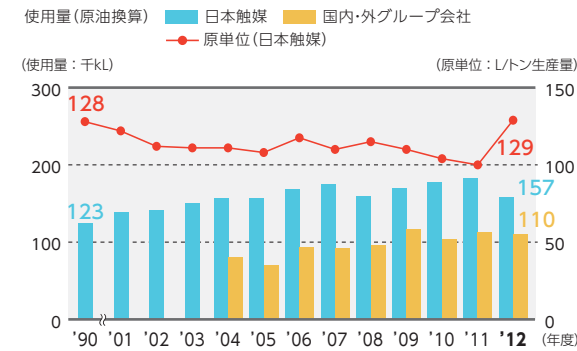
新入社員教育(RC教育)

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。

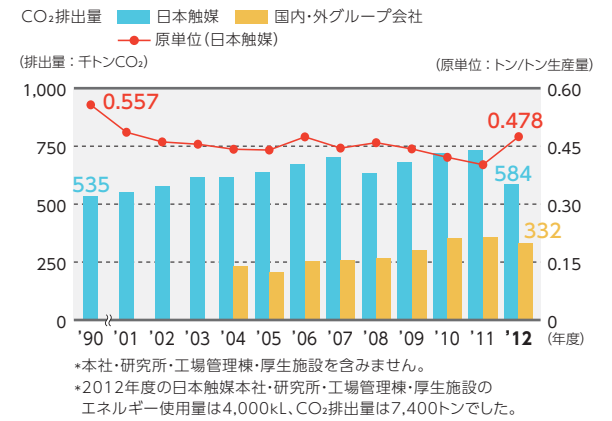
京都議定書目標達成に向けて(社)日本化学工業協会は2008～2012年度の平均値として化学業界のエネルギー原単位(生産量当たりのエネルギー使用量)を1990年度の80%にすることを目標にしてきました。当社では京都議定書がCO₂排出量を目標としていることにも鑑み、エネルギー原単位

●エネルギー使用量の推移



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。残念ながら2012年度は姫路製造所における爆発・火災事故により、生産量減少によるエネルギー効率悪化が原因で1990年度に比べてエネルギー原単位は0.4%増加し、CO₂原単位は14%削減にとどまりました。

●CO₂排出量の推移



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。

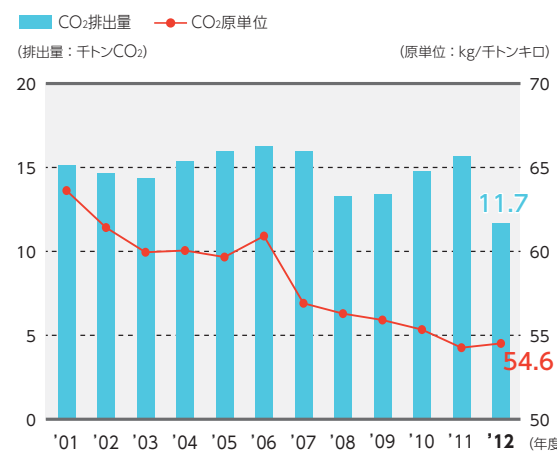
物流における地球温暖化対策として、CO₂排出量原単位の削減、および大気汚染防止として排ガス対策に取り組んでいます。経済状況の変化が輸送量やCO₂排出量に与える影響はありますが、CO₂排出量原単位削減策として、モーダルシフト、輸送効率向上やデジタコ(GPS、ドライブレコーダー)導入、エコタイヤ装着・アイドリングストップ等のエコドライブなどの活動を実施しています。更に、主力製品(EO)の輸送量増大に対応して、鉄道輸送可能なタンクコンテナ増強で、環境配慮と両立させて

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



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。

トンキロ

輸送トンキロとは、貨物輸送量を表す仕事量の単位をいい、輸送した貨物の重量(トン)にそれぞれの貨物の輸送距離(キロ)を乗じたもので、経済活動としての輸送を適確に表わす指標のひとつ。



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

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。

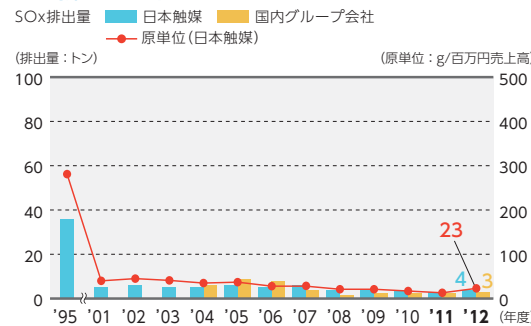
大気汚染を防ぐために、SOx、NOx、ばいじんの排出量を把握し、副生油や重油使用量の削減、天然ガスへの燃料転換を進めています。

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

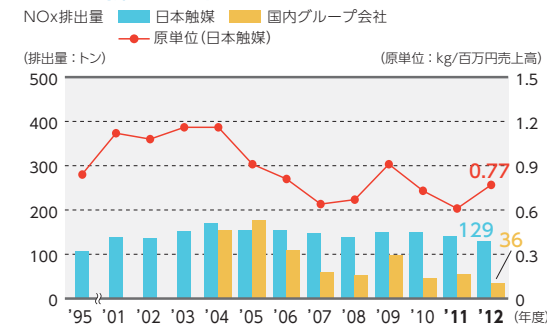
収・再利用のほか、活性汚泥処理装置や廃液燃焼炉を設置し、排水の環境負荷低減(COD削減)に取り組んでいます。

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。

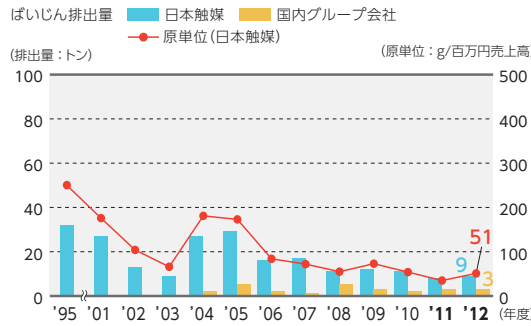
SOx排出量の推移



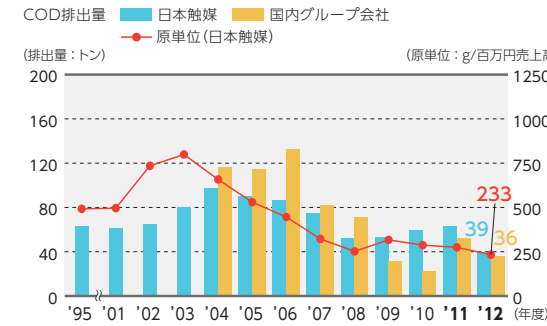
NOx排出量の推移



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。

廃棄物を削減するための活動

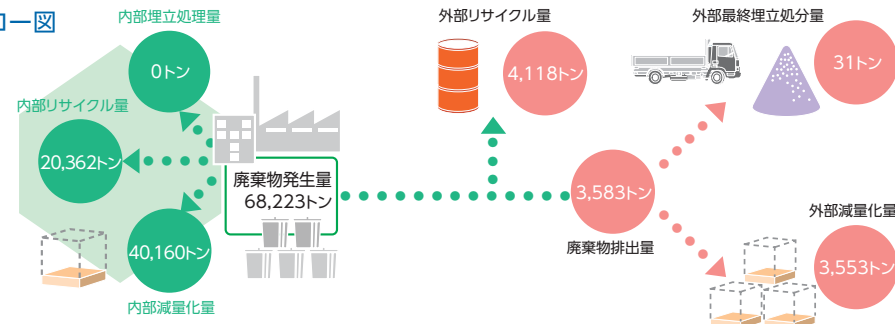
外部最終埋立処分量の削減に努めています。

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。

2012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。

廃棄物フロー図



SOx

大気汚染に関わる有害物質のひとつ。二酸化硫黄(SO₂)、三酸化硫黄(SO₃)などの硫黄酸化物の総称。主に化石燃料の燃焼で発生する。

NOx

一酸化窒素(NO)、二酸化窒素(NO₂)などの窒素酸化物の総称。酸性雨や光化学スモッグの原因物質となる。

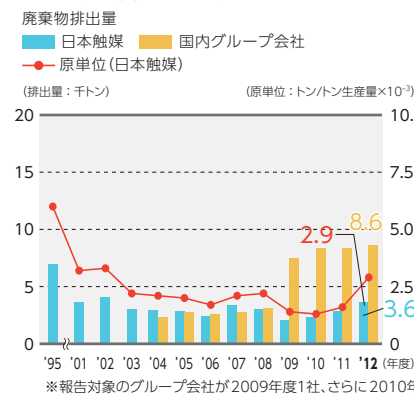
ばいじん

物の燃焼などによって生成する微粒子。

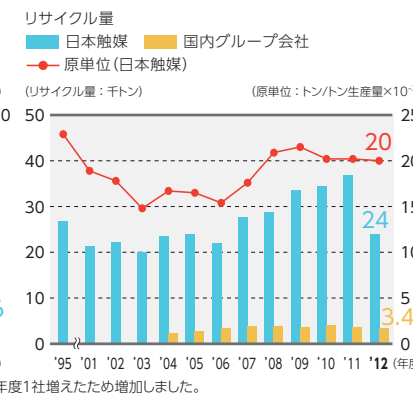
COD(Chemical Oxygen Demand)

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。

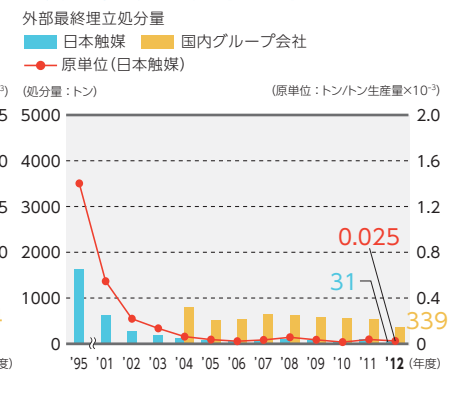
廃棄物排出量の推移



リサイクル量の推移



外部最終埋立処分量の推移



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。

2012年度の排出量は105トンで、2005年度に比べて

32%削減することができました。排出量には、姫路製造所における爆発・火災事故に関連して排出された推定排出量も含まれます。

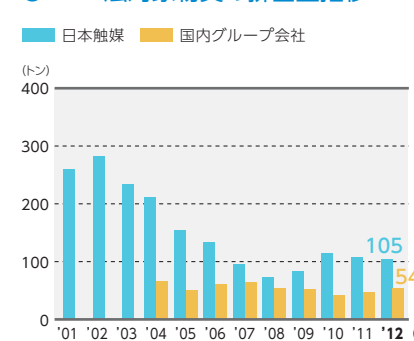
2013年度目標の対2010年度比10%削減に向けて今後も計画的な削減に努めます。

2012年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

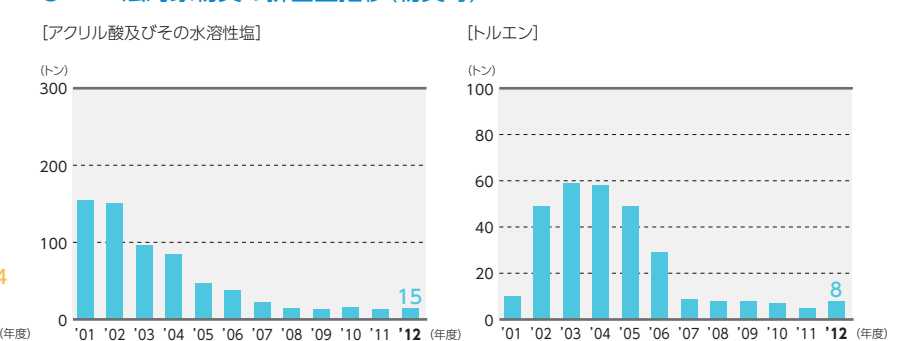
No.	政令指定No.	PRTR法対象物質名	大気排出量	水域排出量	排出量合計
1	405	ほう素化合物	0.00	34.87	34.87
2	4	アクリル酸及びその水溶性塩*	14.96	0.00	14.96
3	56	エチレンオキシド	9.43	0.00	9.43
4	321	バナジウム化合物	0.00	9.12	9.12
5	300	トルエン	7.79	0.00	7.79
6	58	エチレングリコールモノメチルエーテル	5.56	0.00	5.56
7	400	ベンゼン	4.34	0.00	4.34
8	80	キシレン	3.76	0.00	3.76
9	150	1,4-ジオキサン	0.00	3.20	3.20
10	8	アクリル酸メチル	1.88	0.00	1.88

*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。

レスポンスブル・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、日本レスポンスブル・ケア協議会の「化学企業のための環境会計ガイドライン」に準拠して集計しています。また、環境省の「環境会計ガイドライン2007年度版」も参考にしています。

●環境保全コストおよび環境保全効果 対象期間：2012年4月～2013年3月 集計範囲：日本触媒単独 (百万円)

分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	効果の内容	関連事項ページ	
生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内)コスト	① 公害防止コスト	大気・水質の汚染防止、有害物質の排出抑制	52	1,401	公害問題は発生しませんでした。	P18、19
	② 地球環境保全コスト	省エネ(地球温暖化防止)、コージェネレーション	13	1,838	省エネ活動などにより、CO ₂ 原単位を1990年度比14%削減しました。 ●CO ₂ 排出量の原単位 2011年度 0.402トン/トン → 2012年度 0.478トン/トン(28%削減)	P17
	③ 資源循環コスト	産業廃棄物の適正処理・処分	5	699	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継続しています。 ●外部最終埋立処分量 2011年度 69トン → 2012年度 31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	21	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	566	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	1,858	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	34	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		70	6,423			

参考

当該期間の投資額の総額 9,462百万円
当該期間の研究開発費の総額 10,758百万円

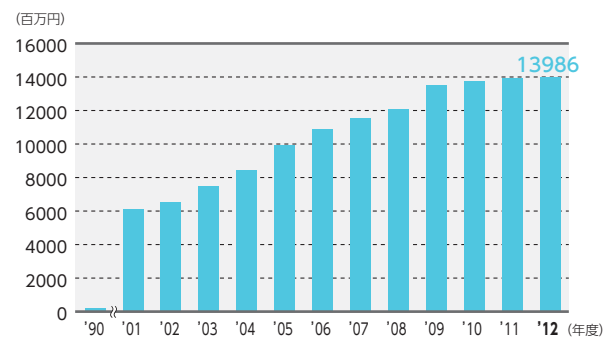
●環境保全対策に伴う経済効果—実質的効果— (百万円)

	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	23
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	1,123
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1,027
合計		2,173

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。

レスポンスブル・ケア活動

保安防災の取り組み

保安に対する基本姿勢

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。



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、自主保安活動の推進を図ってきましたが、姫路製造所のアクリル酸の製造設備で、爆発・火災事故(死者1名、負傷者36名)を発生させてしまいました。二度とこのような事故を起こさない、真に「社会から信頼される化学会社」として再生するため全社一丸となり、再発防止対策の実行に取り組んでいきます。

■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、運用をしています。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により、保安管理活動の向上を図っています。

■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います。

■各種防災訓練の実施

事業所毎に各種防災訓練を毎年計画的に実施し、課題は次回の訓練に反映させ、緊急時の対応力の向上を図ってきましたが、姫路製造所の爆発・火災事故を教訓として、防災体制・教育・訓練などを見直し、強化していきます。

■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・改造及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。2012年度に、千鳥工場では6施設の更新審査を受け、認定されました。また浮島工場では1施設の追加認定を受け、計7施設が認定されています。

■設備災害の件数推移

年度	08年度	09年度	10年度	11年度	12年度
件数	0	0	0	0	1



事務管理棟訓練



合同防災訓練



消火器訓練



合同防災訓練

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。

レスポンスブル・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、労働災害ゼロを目指します。

■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、回転機巻き込まれ体感、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。



回転機巻き込まれ体感



高所危険体感

■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。

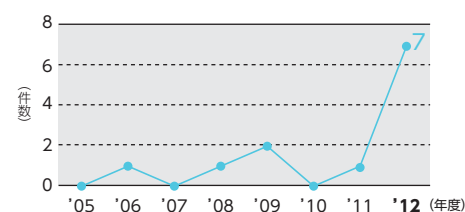
■リスクアセスメント

労働安全衛生マネジメントシステムの導入以来、会社と職場が組織的にリスクアセスメントに取組み、作業に起因するリスクを除去・低減してきています。最近では若手従業員が増加する中で、作業工程の細分化や若手目線によるリスクの再評価、ヒヤリ・ハット事例や低頻度作業におけるリスク評価を実施して、職場の安全性向上に取り組んでいます。

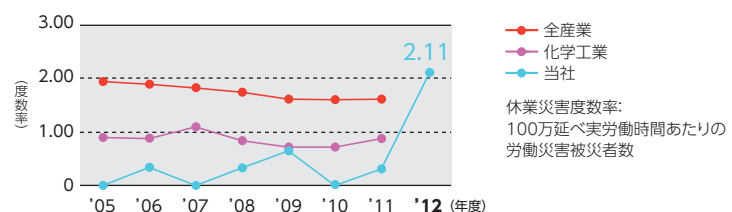
■労働災害発生状況

2012年度に当社では休業災害7件、不働災害5件(内、姫路製造所の爆発・火災事故によるものは休業災害7件、不働災害3件)、協力会社では休業災害1件、不働災害2件が発生しました。

●休業災害件数



●休業災害度率



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、アスベスト含有品を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。

2006年及び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、これまでに72名の方が健康管理手帳の交付を受けられました。また6名の方が労働災害補償保険法の労災給付の適用認定を受けられ、2名の方が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を受けられました。当社は今後も退職者の皆様及び従業員へのアスベスト検診及び相談対応を、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、飛散や製品との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、設備更新時等の機会に計画的に代替しています。

レスポンスブル・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に行い、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取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「ハット」とした経験について、何故それが起きたか、どうすれば回避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。

リスクアセスメント

職場にある様々な危険の芽(リスク)を見つけ出し、それにより起こることが予測される労働災害の重大さからリスクの大きさを見積もり、大きいものから順に対策を講じていく手法。

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。

■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)。

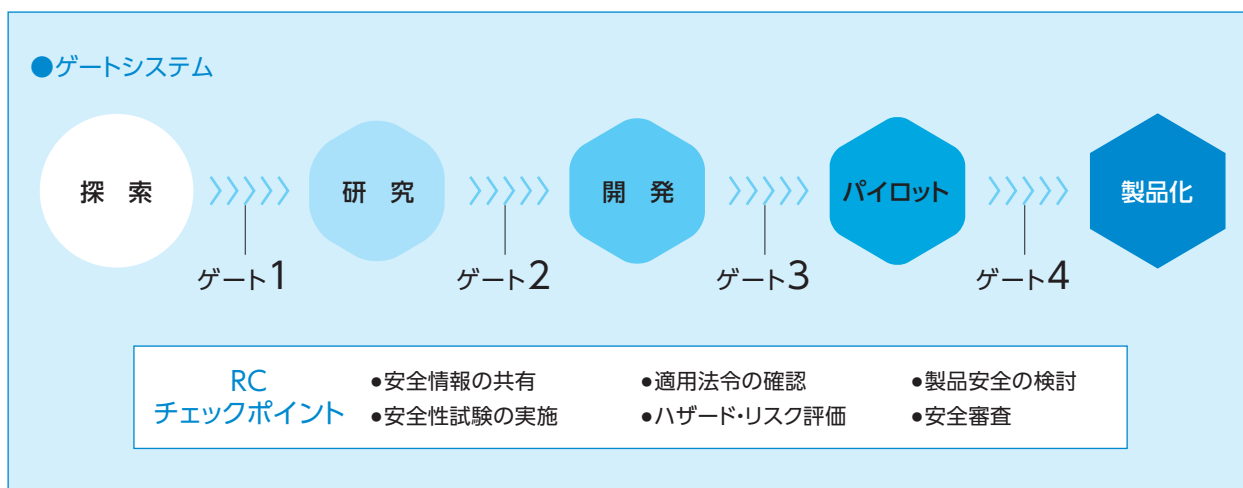
今後も、欧州における当社グループのコンプライアンスを確保するため、継続的に取り組みを進めていきます。

■化学物質管理システムの構築

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SDS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物質管理システムを構築し、運用を開始しました。

■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。



■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。

■SDS (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、化学物質管理システム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。

■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SDS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。

■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、SDS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を導入し、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できるよう、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。

■品質トラブルの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。同時に事例の水平展開による品質トラブルの未然防止に役立てています。

また、国内と海外グループ会社の品質課題についても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SDS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 楽谷 健二

■製造所概要

所長名 常務執行役員 楽谷 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891名 姫路地区研究所175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

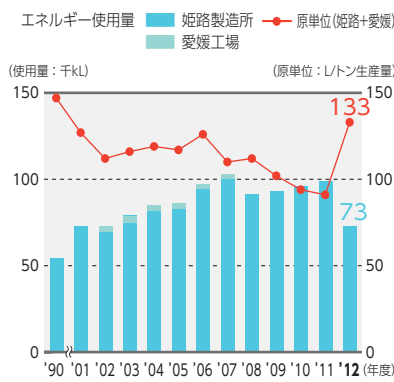
2012年度のRC活動の実績

- 2012年9月29日に爆発・火災事故が発生しました。
- 労働災害件数は、従業員で休業7件、不休3件、協力会社で休業1件、不休1件でした。
- 前年度に比べ、エネルギー原単位は47%、PRTR法対象物質総排出量は15%、廃棄物排出量は29%それぞれ増加しました。

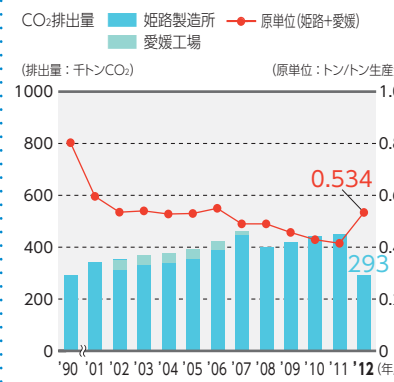
2012年9月29日に当製造所にて発生しました爆発・火災事故では、尊い人命が犠牲になりました。ご冥福をお祈りし、ご遺族に対し心よりお悔やみ申し上げます。また、負傷された方、近隣住民の皆様、関係各位には多大なご迷惑をおかけし、深くお詫び申し上げます。このような事故を二度と起こさないこと

を決意し、信頼される事業所への再生を目指して、これまでの私たちの職場風土や仕事の進め方を真摯に見直し、安全文化を醸成し、保安力を向上させていきます。また、今年度悪化したエネルギー原単位等の環境パフォーマンスの改善にも取り組んでいきます。

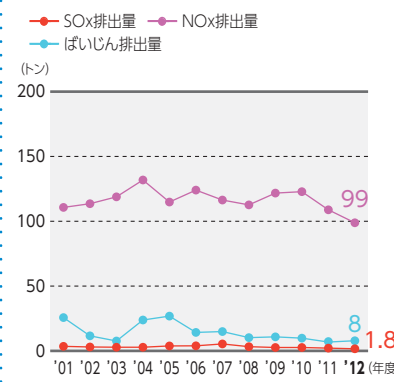
●エネルギー使用量の推移



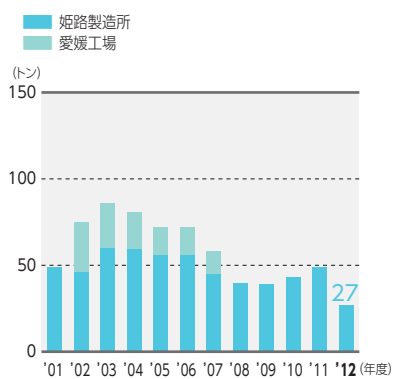
●CO₂排出量の推移



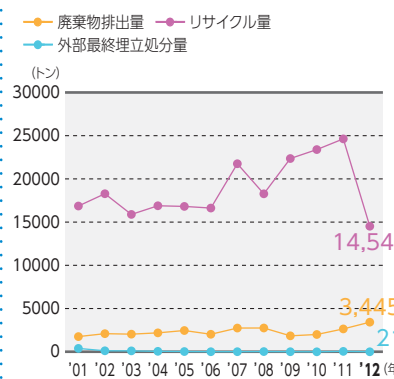
●SOx, NOx, ばいじん排出量の推移



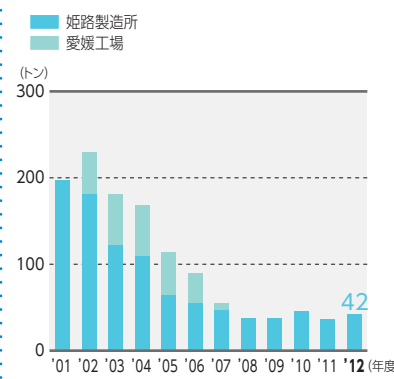
●COD排出量の推移



●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



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 執行役員 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 340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

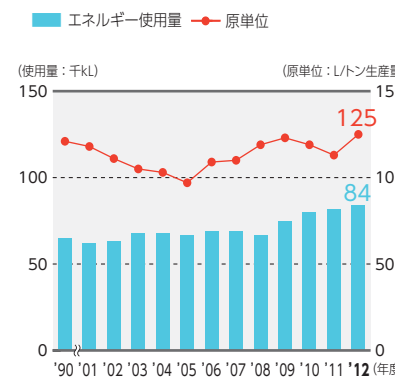
2012年度のRC活動の実績

- 昨年の当社、他社の事故を顧みて、安全対策を見直し、一層の充実を進めております。
- 大規模地震の津波対策、訓練も計画的に実施しております。従業員の不慮災害が1件発生し、設備対策、安全基準の見直しを実施しました。
- 廃棄物、省エネ、PRTR物質の削減は計画通り実施しました。

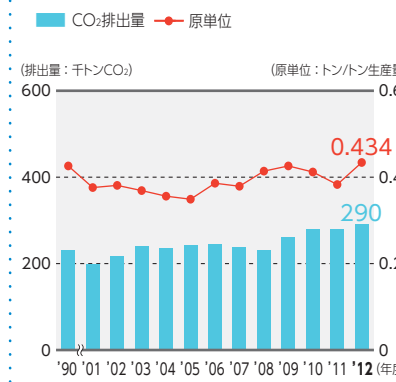
昨年9月の当社姫路製造所の事故、及び他コンビナートにおける事故を顧みて、当製造所の安全対策を総点検し、緊急時の対応をより具体的に定め、充実させました。また、大規模地震による津波対策、訓練も計画的に進めています。高圧ガス保安法の認定事業所としての認定更新も認可されました。労働災害は不慮災害が1件発生し、設備対策、

安全基準の見直しを実施しました。また、危険予知(KY)、ヒヤリハット活動、作業の危険性評価と改善を確実に実施しました。廃棄物、省エネ、PRTR物質の削減は計画を着実に進めております。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。

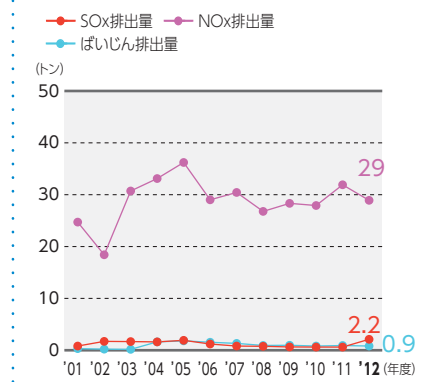
●エネルギー使用量の推移



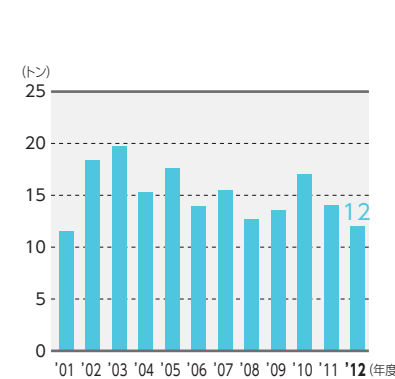
●CO₂排出量の推移



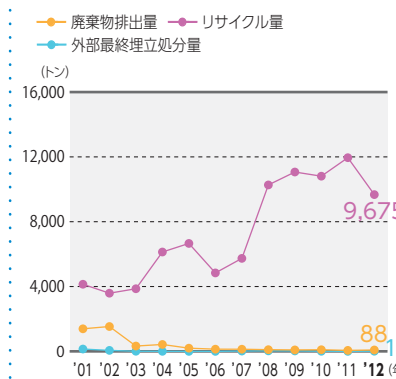
●SOx, NOx, ばいじん排出量の推移



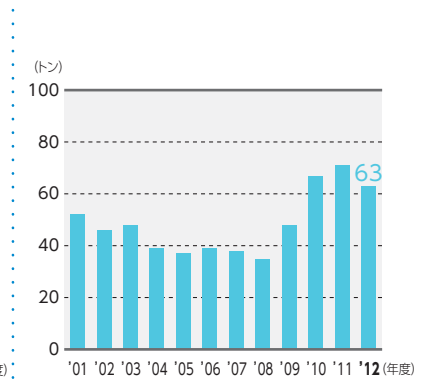
●COD排出量の推移



●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。

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

2012年度のRC活動の実績

- 労働災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、重要品質クレームゼロを達成しました。
- PRTR物質の排出量を低位で維持しています。
- さらなる分別回収の推進で、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(不休災害を含む)および設備災害ゼロを継続中です。この結果に慢心せず、今後も各種安全活動を着実に積み重ね、災害ゼロを継続できるように努めてまいります。

更に昨年9月の当社姫路製造所の事故を鑑み、再発防止策の水平展開を確実に実施してまいります。

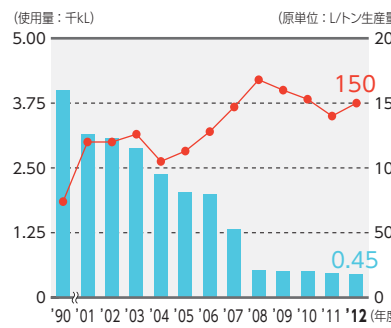
一方、環境面では廃棄物の分別をすすめ、リサイクル比率向上

と排出量の削減に継続して取り組み、更なる削減を達成することができました。

今後も市街地に囲まれた事業所として、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目指してまいります。

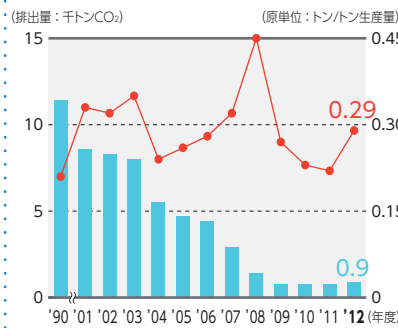
●エネルギー使用量の推移

■ エネルギー使用量 ■ 原単位



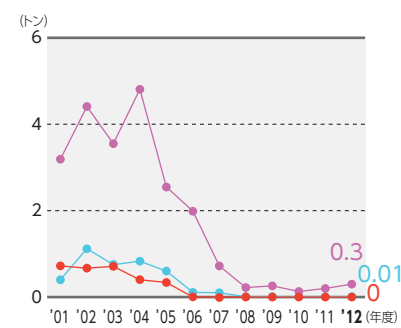
●CO₂排出量の推移

■ CO₂排出量 ■ 原単位



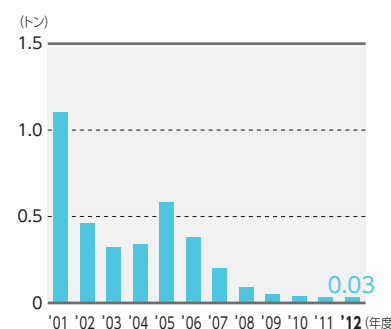
●SOx, NOx, ばいじん排出量の推移

■ SOx排出量 ■ NOx排出量 ■ ばいじん排出量



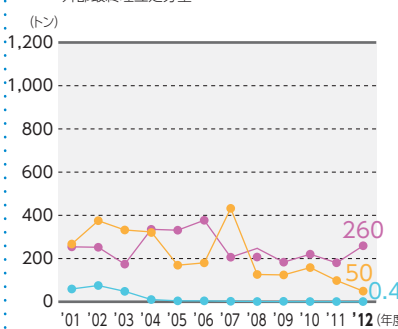
●COD排出量の推移

■ COD排出量



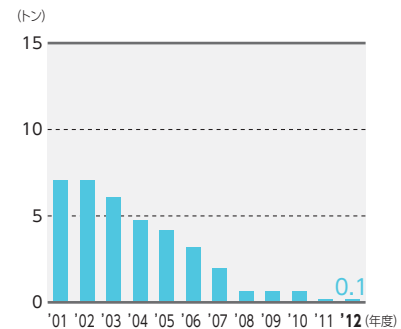
●廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋立処分量の推移

■ 廃棄物排出量 ■ リサイクル量 ■ 外部最終埋立処分量



●PRTR法対象物質排出量の推移

■ PRTR法対象物質排出量



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、国際規格(ISO)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、輸送効率化、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
- OHSAS-18001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、構内荷役作業などの危険・有害作業のリスクアセスメントも継続しています
- 運輸事業者として安全管理(運輸安全マネジメント)に積極的に取り組むとともに、高度運行情報システム(デジタコ、GPS、ドライブレコーダーの組み合わせ)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
- 輸送途上の漏洩未然防止への取り組みとして、ローリーなどの自主点検を計画的に行っています

高度運行情報システム
 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運行情報システム



事務所でのGPS車両位置情報などの確認



ECO安全運転レポート

グリーン経営

グリーン経営とは自主的・計画的に環境対策を進めながら、経営面での向上を図っていく経営をいいます。国土交通省及び交通エコロジー・モビリティ財団は、運輸業界を対象に、グリーン経営推進マニュアルを作成し、同財団が、本マニュアルに基づいて一定レベル以上の取り組みを行っている事業者に対して、審査の上認証・登録を行っています。

日本ポリエステル株式会社

2012年度のRC活動におきましては、①環境保全、②保安防災、③労働安全衛生、④化学品安全、⑤品質、⑥社会とのコミュニケーション、の各項目に目標を定めて、全従業員で取り組んでいます。

環境への取り組みについては、産業廃棄物の減量では成果を上げており、これからの減量には更に工夫が必要と考えています。

製品・サービスに関する環境目標では、有害化学物質を含有しない製品設計をする、環境に配慮した製品を生産または販売する等の項目にも取り組んでいます。

残念ながら2012年度につきましては労働災害が4件発生しました。全職場において、「挟まれ・巻き込まれ」のおそれがある装置の洗出し及び不安全作業は無いかの見直しを行い、設備・管理両面から改善を進めています。「ゼロ災でいこう・ニッポリ」を合言葉として安全意識の高い会社を目指します。



安全懇談会

中国化工株式会社

2012年度は設備災害・労働災害ゼロを達成しました。保安防災活動は従来から行っている活動に加えて設備のインターロックの作動確認及び消防ポンプによる放水、夜間緊急時対応訓練を実施しました。労働安全衛生活動ではヒヤリハット活動、パトロールを実施し従業員の安全意識の高揚を図りました。今後もRC活動を推進し安全操業に努めます。



放水訓練状況

国内グループ会社

東京ファインケミカル株式会社

2012年度は、ISO9001の維持審査、エコアクション21の更新審査も完了し、更なるQMS、EMSのレベルアップに取り組みます。

保安防災に関しては、設備災害「ゼロ」設備事故「ゼロ」を目指し達成しています。また、緊急時の災害対応として、地域消防署との連携した消防活動を行うため、工場構内にて合同防災訓練を行い、適切な対応が迅速に遂行できるよう訓練を実施しています。



横須賀市消防署との合同防災訓練、化学消防車・自衛防災隊の一斉放水

日本ポリマー工業株式会社

2012年度の環境保全の活動として、製品の濾過で発生する濾材廃棄や廃水発生量などの削減に向けた活動を行ってまいりましたが、いずれも目標達成はできませんでした。

他の活動として、敷地内の緑地環境整備を行いました。これまで生産関連設備の増設等により点在化していた緑地を倉庫周りや危険物タンクヤードにまとめ、見た目も綺麗で広い緑地に生まれ変わりました。



製品/原料倉庫の整備緑地

危険物タンクヤードの整備緑地

日本蒸溜工業株式会社

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、各々2010年度の原単位維持を目標として削減活動をしています。2012年度も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活動及び労働災害事例教育を通して、作業改善及び安全作業の浸透を図っています。目標の休業・不労災害ゼロを、2011年度から継続しています。5S活動は、改善活動としても実施しており環境、品質面等でも成果が得られました。



環境大会での発表 安全大会での安全標語優秀賞の指差し唱和

日本乳化剤株式会社

2012年度の重点活動として、労働安全では、小集団活動を通じた安全意識の向上に取り組みました。

- ①「災害ゼロ」を目標に5S活動
- ②KY活動、HH活動などの基本安全活動
- ③OSHMSの危険性レベルⅢ削減活動

保安防災では、機器の重要度に応じた計画保全に取り組みました。

総合防災対策として地震・津波対策を想定した訓練を実施しました。また、製造課単位での緊急対応訓練を行い、異常事態発生時の迅速な通報体制を確認しました。

今後も、安全操業に努めると共に、廃棄物の削減に取り組み、RC活動の充実と一層の推進を図っていきます。



心肺蘇生法講習会(川崎工場)

救護活動(鹿島工場)

日宝化学株式会社

ISO9001取得10年を経過した昨年より、ISO14001との統合内部監査を実施してまいりました。10月には認証機関の審査を受審し登録の更新が行われました。

化審法、労働安全衛生法等の改正やEUにおけるCLP規則への対応として、法改正説明会の実施、全製品のSDS、ラベルの見直し・改訂を行いました。

2012年度は労働災害(不労)が発生しました。今後はこれを教訓に再発防止の強化に努力致します。



法令改正社内講習会

労災現場RC直査

CLP規則

主にハザードコミュニケーションを目的とする、GHSをベースとしたEUにおける化学品の分類、表示、包装に関する規則で、2009年1月20日に施行されました。

海外グループ会社

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア

インドネシア中央政府より第8回PROPERグリーン賞(企業の環境パフォーマンス格付け制度)を受賞しました。また、12年連続で不労災害ゼロを記録しました。企業理念「テクノアメニティ」とニッポンシヨクバイインドネシアの新コンセプト「気づいた人が責任者」の導入によりRC目標を達成しました。

環境・労働安全のマネジメントシステムにより、以下のことを実施していきます。

- 有害性・毒性廃棄物に関する埋処分量ゼロを目指し3R(再使用・削減・再資源化)を推進します。
- 省エネ対策として必要なとき以外は消灯しエアコンも切ります。ステッカーを使ったキャンペーンで推進します。

労働災害ゼロを目指して次のことを継続します。

- 従業員の安全意識を向上させるために4ラウンドKYや疑似リスク体験を実施します。
- 化学物質輸送のプロダクトシュワードシップや流通プログラムにおける流通業者の監査を通じてリスク評価します。
- 津波などの自然災害に対する訓練、製造物の取り扱い訓練を2年に一回、実施します。



PROPER green level award from center government



ゼロ災害賞受賞



Green Industry recognition award



自然災害および津波を想定した訓練



高校生を対象にしたGHS説明会

エヌエイ・インダストリーズInc.(アメリカ)

2012年はエヌエイ・インダストリーズ(NAII)にとって新たな1頁の始まりの年でした。2012年の春に新たな吸水性樹脂プラントを安全に立ち上げることができたのです。2012年の一番の目標は、強力な安全文化の醸成とチームワークの促進です。プラント運転員は、心肺蘇生法や応急手当の習得にトライしました。NAIIの従業員と建設会社によって建設前のプロセス安全性評価にくわえて、スタートアップ前の安全性評価を実施しました。さらに従業員と経営代表者によって新たなプラント安全委員会を組織しました。NAIIは、共同事業社のアメリカンアクリルと現場の安全委員会、両社の設備の潜在的な危険について議論しています。イメージ・システム社のE-Notifyの導入で、緊急事態通報サービス提供や地方行政機関への災害・事故の通報を余裕を持って実施できます。最後に社会への開かれたコミュニケーションとして、臨海コミュニティ諮問協議会と呼ばれている事業所近隣でつくられた組織に積極的に参加しています。



高吸水性樹脂プラント

シンガポール・アクリリックPte Ltd

継続して実施している安全推進活動の一環として、2012年5月を年一回の安全強化月間としています。活動内容としては、安全対話・安全展示会・安全スローガンキャンペーン・安全クイズ・屋内安全訓練(保全ヒアリングや救命器取り扱い)・防災訓練などです。その他の活動としては、災害発生場所での災害写真掲示と同様、すべての人にわかりやすいプラント内での個人用防護装備の表示があげられます。

通常のKY活動も災害防止のためすべてのシフトチームにより実施しています。年一回の5Sコンペや多くの5S企画を実施しています。2012年の特徴的な企画としては、パイブラックやラベルの更新を行いました。これは操業と安全の両方に貢献するものです。さらに従業員の安全意識向上のためすべての活動を通してリスクアセスメントの再検証を実施しました。今後とも運転の安全性向上、ゼロ災害達成、RC活動の促進と拡大に邁進していきます。



パイブラックやラベルの更新



プラント内での個人用防護装備の表示

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)

2012年に閉所作業要領を改定しました。閉所作業をすべてリストアップし可能な限りの安全対策を整備しました。さらに閉所作業に関する緊急時の対応訓練はオペレータ全員で実施しています。

生産設備の屋根にも命綱を確実に固定する設備を設置しました。例えばファンの取り替えなどの作業で屋根からの落下防止のため金属ケーブルで作業員を固定します。スチームトレスについても人との接触の可能性がある重要な箇所はあらかじめ断熱しました。フィルター設備については人間工学に基づいた改良を施しています。これにより無理なく迅速な交換作業ができるようになりました。さらに虫などを混入させないため十分な対策を実施しました。



閉所作業訓練



閉所作業訓練

中日合成化学股份有限公司(台湾)

2012年の安全・衛生活動は、引き続き職場単位で参加し、お互いの体験を吸収し協力することを念頭に置きました。活動に参加することで安全・衛生の知識を習得し作業環境を改善でき、さらに自己管理のスキルも向上できました。

安全衛生の講義や危険再認識により個々の安全意識・危険予知感性が向上し、リスク低減がはかられました。



ISO-14001



安全衛生講義

日触化工(張家港)有限公司(中国)

2012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。2012年6月に中国政府の「安全生産標準化」企業の認定を受けました。また政府の新しい環境規制を満足するため、排出雨水の監視設備を設置しました。また、活性汚泥処理設備を更新しました。

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。



「安全生産標準化」企業の認定



新規活性汚泥処理設備



消防訓練



株式会社 日本触媒
代表取締役社長 池田 全徳 殿

「2013 環境・社会報告書 CSR経営の実践」

第三者検証 意見書

2013年6月6日

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

本検証は、株式会社日本触媒が作成した「2013 環境・社会報告書 CSR経営の実践」(以後、報告書と略す)を対象として、下記の事項について、化学業界の専門家としての意見を表明することを目的としています。

- 1) パフォーマンス指標(数値)の算出・集計方法の合理性及び数値の正確性
- 2) 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、及びそれぞれの責任者より資料提示と説明を受けることにより行いました。
- ・吹田工場及び研究所において、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への質問とその資料提示及び説明を受けること、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、吹田工場及び研究所において、合理的な方法を採用しています。
 - ・調査した範囲において、数値は正確に算出・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、文章のわかりやすさについて若干の指摘をしましたが、現報告書では指摘事項は修正されています。
- 3) レスポンシブル・ケア活動の評価について
 - ・国内外のグループ企業に対し、本社と同様のRC目標を設定し、ヒヤリング・査察等を通じRC活動のレベル向上に努力されている点を評価いたします。
 - ・設備災害、労働災害、ヒヤリハット、品質トラブル等をデータベース化し、情報の共有化を図られている点を評価いたします。更に進んで、共有化した効果を測る仕組みを構築されることを期待します。
 - ・新任基幹職等に対し行われるRC教育のテキストは、内容が充実しています。
 - ・吹田工場は、民家と隣接した立地にあり、地域住民からの苦情が問題になると思われそうですが、今年度は苦情が1件もなかったことを評価いたします。今後共、地域との交流を深め、評判向上に努められることを期待します。
- 4) 報告書の特徴について
 - ・今年度、姫路製造所で爆発・火災事故が起こったことは、まことに残念なことです。これに関しページを割いてきちんと報告されている点を評価いたします。

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 2,695億円(連結) 1,681億円(単体)
 従業員数 3,938名(連結) 1,986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

2013年3月31日現在

主要製品

■基礎化学品事業

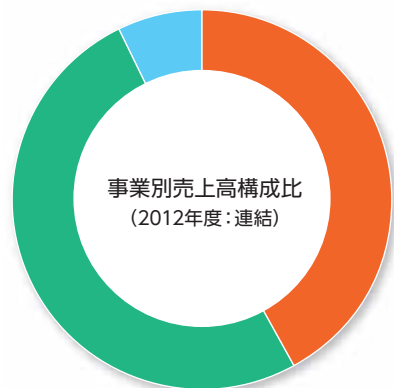
アクリル酸、アクリル酸エステル、酸化エチレン、エチレングリコール、エタノールアミン、高級アルコール、グリコールエーテル

■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

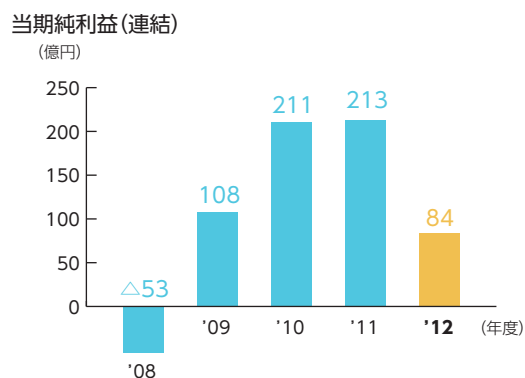
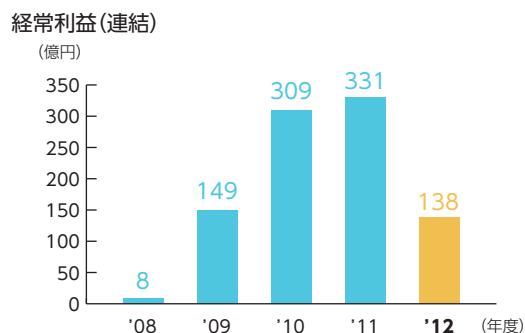
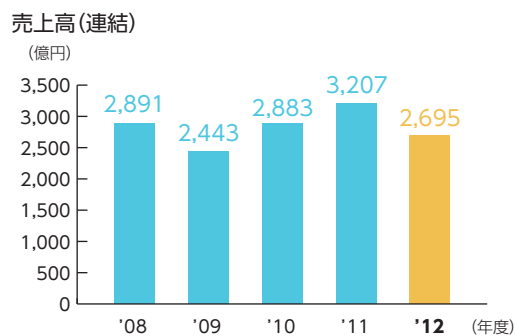
自動車触媒、脱硝触媒、ダイオキシン類分解触媒、プロセス触媒、排ガス処理装置、燃料電池材料



■ 基礎化学品事業 42%
■ 機能性化学品事業 51%
■ 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)日本触媒トレーディング*、日本蒸溜工業(株)*、ユミコア日本触媒(株)、日本ポリマー工業(株)*、ジャパンコンビジット(株)
 〈海外〉 エヌエイ・インダストリーズInc.*、ニッポンショクバイ(アジア) Pte Ltd*、PT.ニッポンショクバイ・インドネシア*、ニッポンショクバイ・ヨーロッパN.V.*、シンガポール・アクリリックPte Ltd*、日触化工(張家港)有限公司*、アメリカン・アクリルL.P.、エルジー・エムエムエィ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 ● ● ●



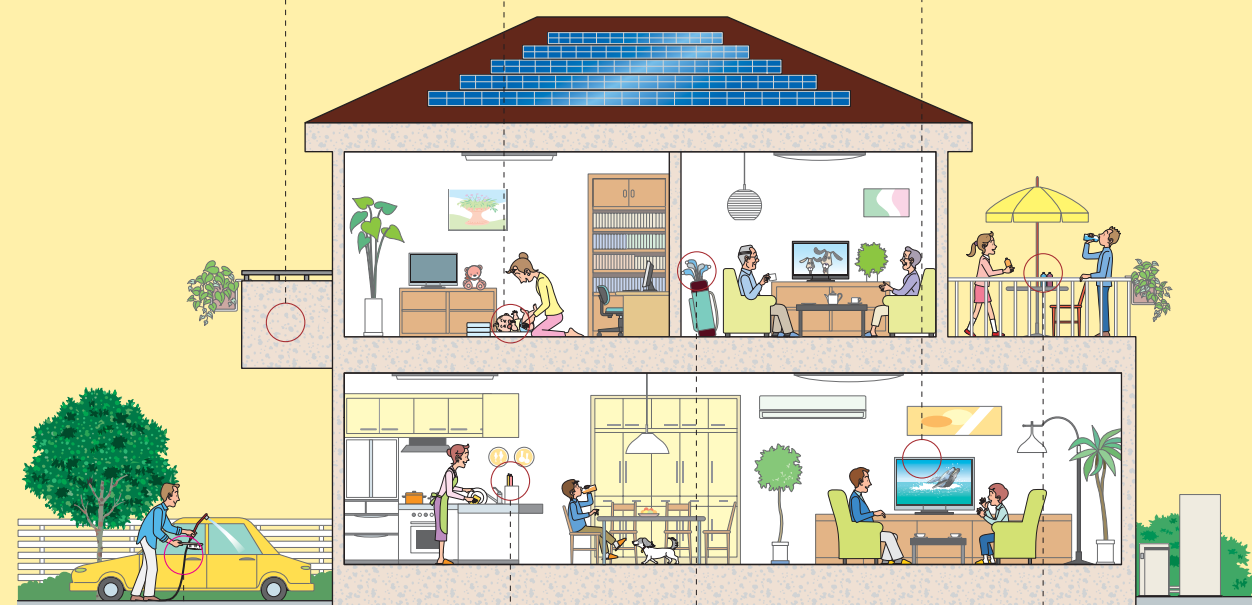
環境にやさしい水溶性塗料の原料に、アクリル酸エステルが使用されています。



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。