

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



# 2014

## 環境・社会報告書

CSR経営の実践

# 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



日本触媒

目次

トップからのメッセージ .....3  
「社会から信頼される化学会社への再生」に向けて...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

**レスポンスブル・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8次RC基本計画と実績 .....14  
第9次 (2014~2016年度) 中期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2014」の編集方針**

報告書の発行は今回で13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(一社)日本化学工業協会のレスポンスブル・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、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  
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 2013年4月1日~2014年3月31日

発行日 2014年6月

次回発行日 2015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/>



**新生「日本触媒」を目指して**

代表取締役社長

池田全徳

2012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・火災事故につきましては、お亡くなりになられた方のご冥福をお祈りし、ご遺族に対して心よりお悔やみ申し上げますとともに、負傷された方全員の1日も早いご快復をお祈り申し上げます。また、近隣の皆様、関係各位に多大なるご迷惑をお掛けし、深くお詫び申し上げます。

二度とこのような事故を起こすことのない「社会から信頼される化学会社への再生」を決意し、設備安全対策を始め、安全管理の仕組み、安全優先の風土の見直し、強化を図り、安全に対する意識、知識、スキルの向上に努めております。

**新長期経営計画「新生日本触媒2020」におけるCSR経営の強化**

当社グループは、2014年度から2020年度の7カ年計画である新長期経営計画「新生日本触媒2020」をスタートさせました。この中で、社是「安全が生産に優先する」が企業理念・経営理念と並び最上位に位置づけられることを、あらためて明示いたしました。

その上で「人の暮らしに新たな価値を提供する革進的な化学会社」となるべく、自社の製品に自信を持って製造・販売していくとともに、ニーズに合った新規製品を開発し、人と社会に豊かさや快適さを提供してまいります。

※革進:旧習・旧態を改めて、進歩を図ること

私たちは「皆が誇れる会社」として、(1)安全で安心して働ける会社、(2)汗を流した人が報われる会社、(3)胸を張って働いているといえる会社、となるよう、社員全員でベクトルを合わせて、新生「日本触媒」を作り上げてまいります。

本報告書では日本触媒グループのレスポンスブル・ケア(RC)活動を始めとする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。

2014年6月



当社姫路製造所にて発生しました爆発・火災事故に鑑みて、社是である「安全が生産に優先する」を心に刻み、二度とこのような事故を起こさない会社、真に「社会から信頼される化学会社への再生」に向けて、全社一丸となり、再発防止対策に取り組んでいます。

### 再発防止対策の取り組み

2013年3月29日に、事故調査委員会の提言に基づいた右記の再発防止対策の実行に邁進することを決意表明し、再発防止対策の確実な推進とその検証を行うため、2013年4月8日付けで安全対策強化推進チームを設置しました。

#### 1. 再発防止対策の展開

- (1) リスクアセスメントを確実に実施
- (2) 安全技術情報を収集、共有化し活用
- (3) 教育、訓練を充実

#### 2. 安全優先の風土強化

#### 3. 安全対策実施状況の検証

### 1. 再発防止対策の展開

#### (1) リスクアセスメントを確実に実施

- ・反応性物質タンクの温度管理条件、およびその管理方法等の現状を調査し、必要に応じて安全対策を強化しました。
- ・アクリル酸の反応危険性を、お客様へ周知するため、アクリル酸エステル工業会で、アクリル酸およびアクリル酸エステル類取扱安全指針を改定しました。
- ・当社で実施したアクリル酸タンクに関する安全対策を、お客様をはじめ関係各社へ紹介しました。
- ・異常事態への対応力を強化するため、危機管理に関するマニュアル類を整備しました。
- ・非定常作業管理および変更管理における、各部門の役割の明確化やチェック体制の強化等により、それぞれの管理体制の強化を図りました。

#### (2) 安全技術情報を収集、共有化し活用

- ・事故情報、反応危険性情報などの安全技術情報の収集方法およびその共有化方法を再検討し、その収集・活用体制を強化しました。

#### (3) 教育、訓練を充実

- ・生産部門の保安に係わる教育を強化するため、保安に係る必要能力・スキルを明らかにし、教育内容を見直しました。

### 2. 安全優先の風土強化

安全優先の風土を強化するため、保安力向上センター(※)の「安全文化評価表」を用いて、当社の「安全優先の風土」を再点検しました。課題を明確化し順次対策を進めています。対策は、第9次中期レスポンシブル・ケア基本計画にも反映させております。

事故の風化防止の取り組みとして、「安全の誓い」を定め、それを記載した「安全手帳」を作成・配布することで周知しました。また、2013年9月26日に「安全の誓」の碑を建立し、「安全祈念式」を行いました。

(※)保安力向上センター:安全工学会が、「保安力評価システム」の産業界への普及を目的として2013年4月に設立した第三者機関

#### 安全の誓い

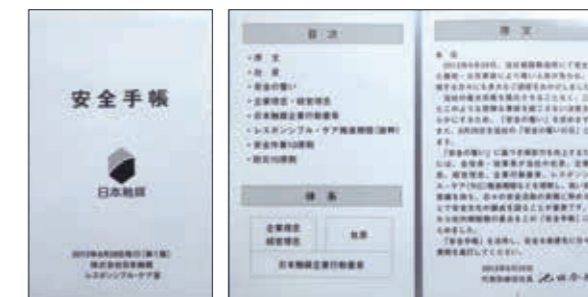
私たちは  
二度と悲惨な事故を  
起こさないと決意し  
社是  
「安全が生産に優先する」  
のもと  
事故の教訓を心に刻み  
一丸となって  
保安力を向上して  
いくことを誓います



「安全の誓」の碑



安全祈念式



安全手帳

### 3. 安全対策実施状況の検証

安全対策実施状況を検証するために、社内検証を実施し、危険物保安技術協会の安全診断と社外有識者による第三者検証を受けました。

#### 社内検証

2013年10～11月に、経営層による査察と社内検証チームによる職場検証を実施し、安全対策実施状況を確認しました。

#### 危険物保安技術協会の安全診断

危険物保安技術協会の安全診断を受けました。

安全診断は、計画段階の診断(2013年4月)と対策実施後の診断(2014年1月)の2回行われ、当社の安全対策内容とその実施状況について確認していただきました。

#### 社外有識者による第三者検証

事故調査委員会委員長を務められた田村昌三東京大学名誉教授と同委員の中村昌允東京工業大学大学院イノベーションマネジメント研究科客員教授による第三者検証が、2014年3月6日に行われ、当社の再発防止対策の取り組みの方向性と実施状況をご確認いただきました。



企業理念  
経営理念

社 是

企業理念・経営理念

<日本触媒グループ 企業理念>  
**TechnoAmenity**

私たちはテクノロジーをもって人と社会に豊かさと快適さを提供します

<経営理念>

人間性の尊重を  
基本とします

社会との共生、環境との  
調和を目指します

未来を拓く技術に  
挑戦します

世界を舞台に  
活動します

社 是

「安全が生産に優先する」

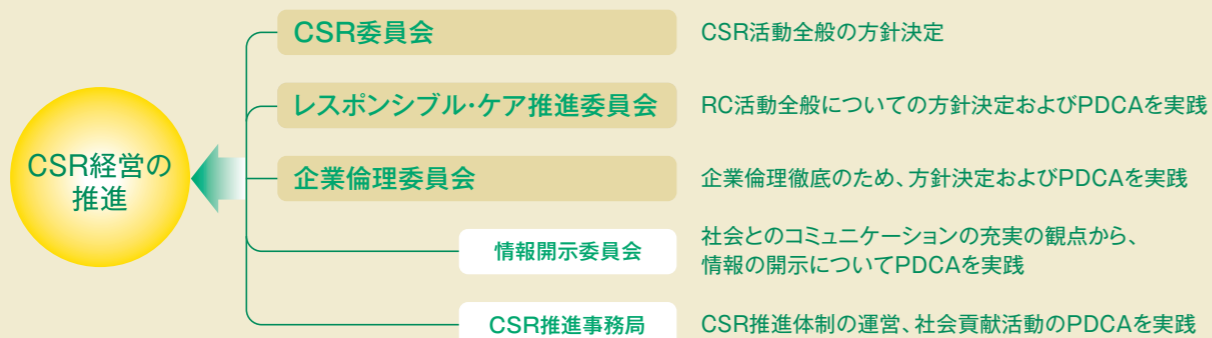
日本触媒企業行動憲章

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。

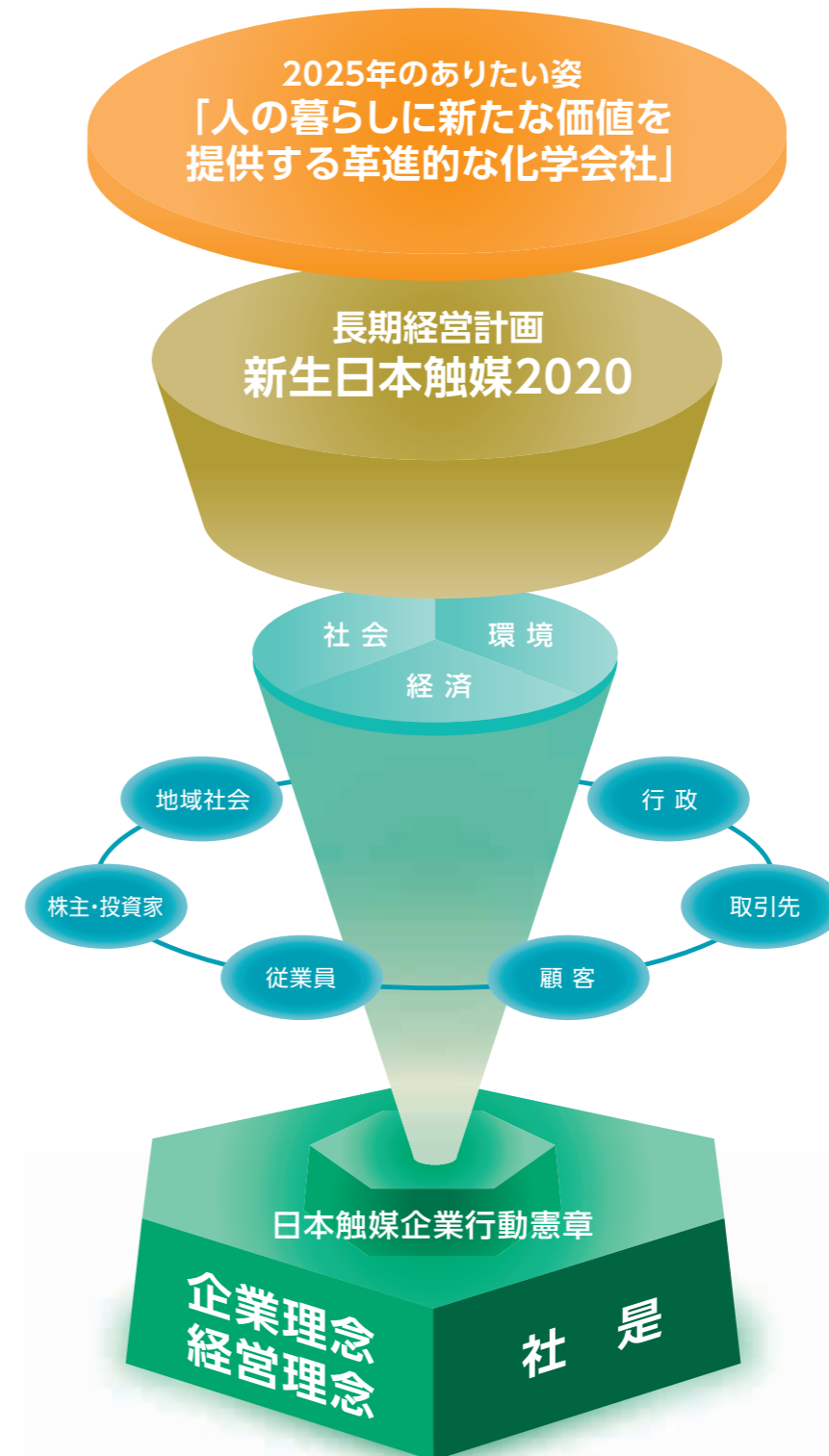
1. 当社グループの企業理念 **TechnoAmenity** のもとに、「よき企業市民」として行動する。
2. 国内外の法令を遵守し、会社の規則に従って行動する。
3. 健康で明るい職場をつくり、一人ひとりがプロフェッショナルとしての能力を伸ばし、最大限、発揮する。
4. 社会のニーズを的確につかみ、有用かつ安全に配慮した製品やサービスを開発・提供する。
5. 無事故・無災害に注力するとともに、地球環境の保全を目指した取り組みを行う。
6. 公正かつ自由な競争に基づいて取引を行う。
7. 不法・反社会的勢力に対し、断固たる姿勢で対処する。
8. 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーションをはかり、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、1973年以来掲げている社是「安全が生産に優先する」の精神を受け継ぎ、当社グループの企業理念 **TechnoAmenity** 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の皆様と対話を重ね、企業価値を高める活動を実践します。このCSRの考えを基本に捉え、2025年のありたい姿の実現に向け、長期経営計画「新生日本触媒 2020」を実践し、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が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 兵庫県粟粟市波賀町原内赤西渓谷  
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～



2013年8月撮影

2013年10月撮影

##### ◆「日本触媒・湯河原万葉の森」づくり

神奈川県西部に位置する湯河原町の水源涵養林。保全整備活動を通じて豊かな森を育てるとともに、森に親しみ、ふれあひながら自然環境を学ぶ場として活用していきます。

所在地 神奈川県足柄下郡湯河原町鍛冶屋  
活動内容 森林整備作業・自然観察会など  
活動実施 2013年11月～



2013年11月撮影

2013年11月撮影

##### ◆「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～

※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。



2013年9月撮影

2013年9月撮影

#### ■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。2013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311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。



ノジギク保存園

苗配布の様子

### 社会貢献活動方針

日本触媒グループの企業理念「**TechnoAmenity**」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

当社では、地域の清掃活動に参加しています。各製造所周辺の定期清掃のほか、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。



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、毎年秋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。2013年度は園児・父兄併せて約700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づ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「め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。



夏のつどいで交流

### 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。2013年度は21校27名が実習されました。



#### ■子ども化学実験教室in神戸出張

2014年1月、子ども化学実験教室in神戸(「夢・化学-21」委員会主催)で「ふしぎな粉～吸水性樹脂」として、子どもたちに吸水性樹脂を使った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。期間中、200名を超える参加者がありました。





# 社会からの信頼と社会への貢献

## 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 階層別研修

当社では毎年、階層別の企業倫理研修を実施しています。

2013年は9月から11月にかけて、中堅社員を対象に研修を実施しました。全17回の研修には、約300名が参加しました。

この研修では、人と企業の犯す罪を発端と行為の側面から再確認し、故意・作為の罪はもとより、過失・不作為の罪をなくすことなど、企業倫理に求められる行動側面について考えました。また、事例をもとに職場におけるコミュニケーションのあり方を学ぶとともに、企業倫理において中堅社員に求められる職場のリーダーとしての自覚を確認しました。



階層別研修

#### ■個別法令研修 海外贈収賄防止法研修

昨今関心が高まっている海外贈収賄防止法について、役員および基幹職社員に対し研修を実施しました。

役員研修会は、取締役、執行役員を対象として、2014年1月にアンダーソン・毛利・友常法律事務所の甲斐淑浩弁護士を講師にお招きし、開催しました。域外適用となる米国および英国の海外贈収賄防止法を中心に、同法の概要とその背景や基本的考え方、企業ガバナンスへの影響や留意点等について、具体的な事例を踏まえてご講演いただきました。

また、営業部門など海外で業務を行う部門所属の基幹職を対象として、同3月に個別法令研修を実施しました。研修では、外国公務員贈賄罪規制の歴史的な背景と近年の傾向、主要国の法令概要と日系企業の摘発事例、業務遂行上の留意点および対策などを学びました。



役員研修会

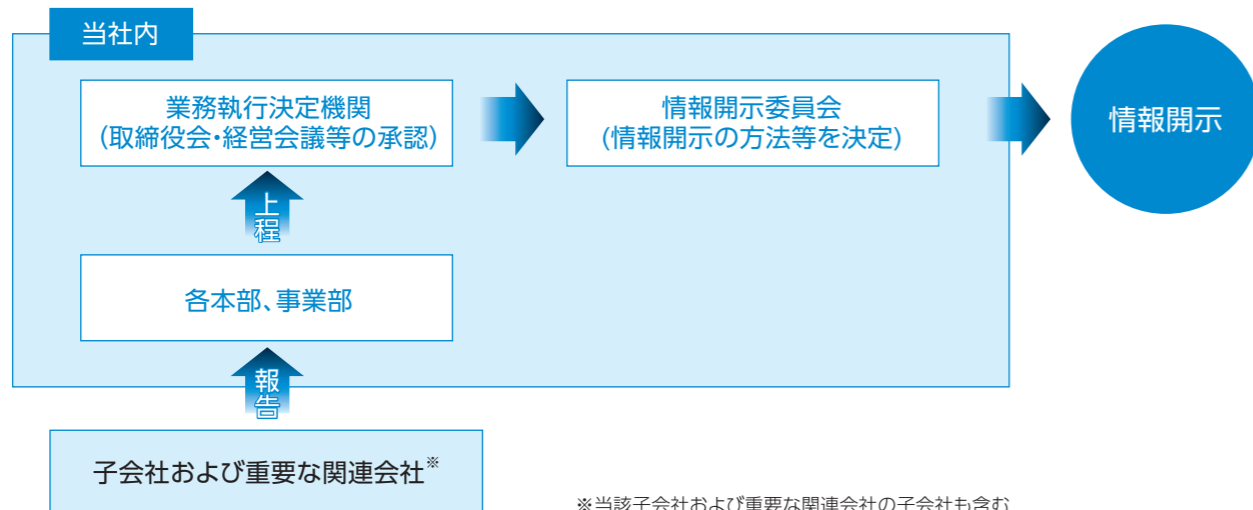


個別法令研修

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

#### ■情報開示の流れ



# 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

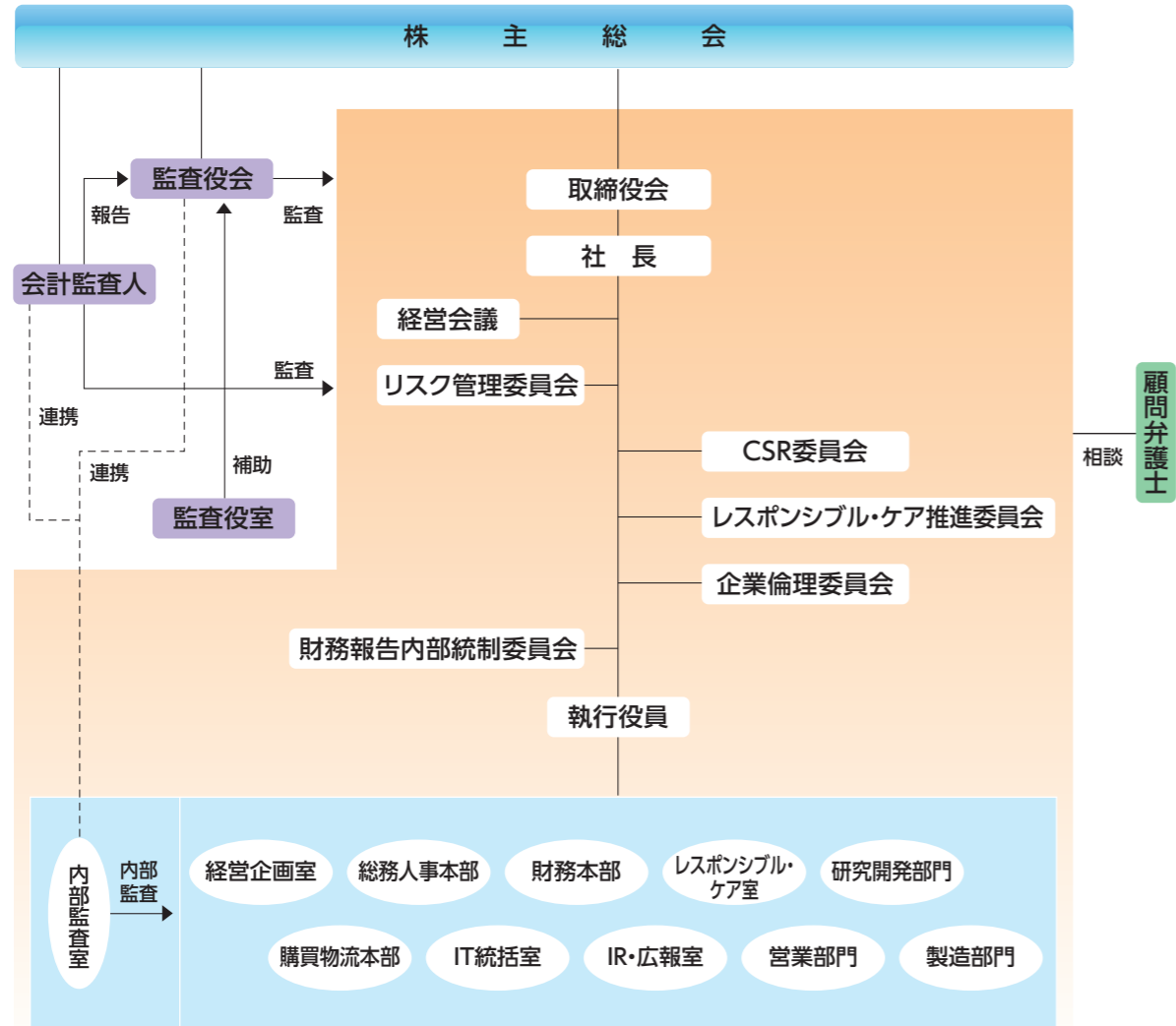
日本触媒と日本触媒労働組合とは、「相互尊重に立っての話し合い路線」をとっています。相互理解と信頼に基づく良好な労使関係のもと、お互いに力を合わせて諸課題の解決・実現に取り組んでいます。なお、ユニオンショップ協定により、基幹職社員を除く全ての社員が組合員となっています。

# 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



<p><b>取締役会</b> 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><b>CSR委員会</b> 社長を委員長とし、当社のCSRの方向づけを行い、他の各委員会と連携をとりながら、ステークホルダーの皆様の利益に貢献すべくCSR活動を進めます。</p>	<p><b>経営会議</b> 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><b>レスポンシブル・ケア推進委員会</b> 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。</p>	<p><b>監査役会</b> 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><b>企業倫理委員会</b> 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><b>リスク管理委員会</b> 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><b>財務報告内部統制委員会</b> 社長を委員長とし、金融商品取引法の義務づ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>
--	---	---	---

# レスポンシブル・ケア活動

## RC活動の取り組み

化学工業界では、化学物質を扱うそれぞれの企業が化学物質の開発から製造、物流、使用、最終消費を経て廃棄・リサイクルに至る全ての過程において、自主的に「環境・安全・健康」を確保し、活動の成果を公表し社会との対話・コミュニケーションを行う活動を展開しています。この活動を『レスポンシブル・ケア(RC)』と呼んでいます。国際化学工業協会協議会(ICCA)がRC世界憲章を策定し国際的に活動を推進しています。

当社は、1995年、日本レスポンシブル・ケア協議会(現(一社)日本化学工業協会レスポンシブル・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ように努めています。

### RC基本方針

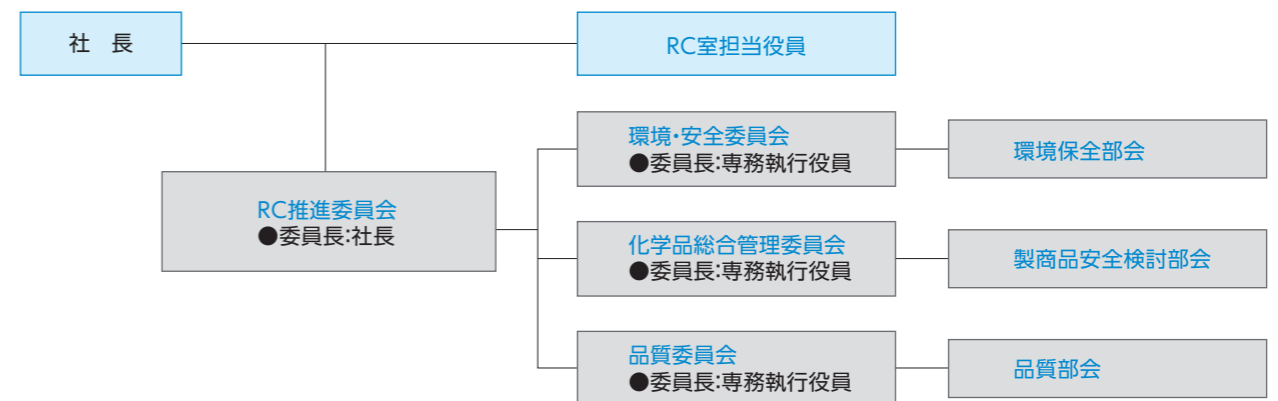
企業理念、経営理念および日本触媒企業行動憲章の実践のために、環境保護に寄与する技術、製品を提供し、社会に貢献することを当社の重要な経営施策と位置づけるとともに、「持続可能な開発」(Sustainable Development)という原則のもとに、地球規模での環境保全に調和させるよう配慮することを基本とし、環境・安全・品質に関し、以下のことを最優先事項として取り組む。

- 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。





# レスポンシブル・ケア活動

## RC活動の取り組み

### 第8次RC基本計画と実績

2012年9月29日の姫路製造所事故を受け2013年度は再発防止を図ることに重点を置き、単年度計画として第8次RC基本計画を策定しました。

2013年度の環境保全の実績は、省エネルギー対策の取り組みと姫路製造所の生産再開により、エネルギー原単位を削減することができました。ゼロエミッション\*1は維持、PRTR法対象物質排出量は2010年度比で10%削減できました。

労働安全については休業災害\*2 2件、不労災害\*3が7件発生しました。保安防災、化学品安全、品質については、設備事故\*4が1件、品質異常が5件発生し、化学品問題は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	2013年度目標	2013年度実績	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・CO<sub>2</sub>原単位削減：省エネ活動を着実に推進する。</li> <li>ゼロエミッションを維持する。</li> <li>PRTR法対象物質排出量：対2010年度比10%削減(102.2T/Y)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー原単位 124.8L/T (前年度 128.7L/T)</li> <li>CO<sub>2</sub>総量原単位 0.498T/T (前年度 0.478T/T)</li> <li>ゼロエミッション 達成・維持</li> <li>PRTR法対象物質排出量 10%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	<ul style="list-style-type: none"> <li>休業災害 ゼロ(協力会社も含む)</li> <li>不労災害 ゼロ(協力会社も含む)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>休業災害 2件</li> <li>不労災害 7件</li> </ul>	
化学品安全	<ul style="list-style-type: none"> <li>化学品問題(法的、社会的問題) ゼロ</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>重大品質クレーム ゼロ</li> <li>品質異常*5 ゼロ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>重大品質クレーム ゼロ</li> <li>品質異常 5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>川崎製造所が地域対話に参加</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 1) 環境保全：エネルギー原単位の削減 ・外部埋立処分量の削減(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：災害ゼロ・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：重大品質クレーム ゼロ 6) 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 7) 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"> <li>エネルギー原単位 14社中8社が実現</li> <li>外部最終埋立処分量 前年比40%削減</li> <li>廃棄物発生量 前年比6%削減</li> <li>PRTR法対象物質排出量 前年比3%増加</li> <li>設備災害 ゼロ、設備事故 1件</li> <li>休業災害 6件</li> <li>化学品問題 ゼロ</li> <li>重大品質クレーム 2件</li> <li>環境レポート公表、地域行事参加</li> <li>EMS 全社導入</li> <li>リスクアセスメント 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日以上設備停止を伴うトラブル  
 \*5 損金100万円以上 \*6 特記しない限り国内外のグループ会社

### 第9次(2014~2016年度)中期RC基本計画

2014年から3ヶ年の第9次中期RC基本計画を策定し、2014年4月よりスタートしました。

第8次計画に引き続いて第9次計画では、設備災害・事故、労働災害の撲滅活動を継続・充実させます。また、持続可能な

発展を目指す環境負荷低減活動を推進し、顧客満足の向上と機能性製品等の顧客ニーズに対応することを志向した重点的取り組みを継続するとともに、化学品の総合管理体制の充実を図っていきます。

推進項目	第9次中期RC基本計画(2014~2016年度)	重点活動
環境保全	<ul style="list-style-type: none"> <li>エネルギー原単位：90年度比25%削減(96.2 L/T)</li> <li>ゼロエミッションを維持する。</li> <li>PRTR法対象物質排出量：対2010年度比20%削減(2016年度排出量90.8 T/Y)</li> </ul>	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CO <sub>2</sub> 削減技術開発を推進する。 ③c-LCA*により自社製品の全ライフサイクルにおけるCO <sub>2</sub> 削減貢献度を評価し公表する。
保安防災	<ul style="list-style-type: none"> <li>災害 ゼロ</li> <li>事故 ゼロ</li> </ul>	事故に鑑み、安全文化を醸成し、保安管理システムを確実に運用することで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。 ・反応性物質の管理と点検、監視の徹底 ・非常時作業管理、変更管理等の確実な実施 ・HAZOPの充実によるリスク抽出力の向上 ②安全技術情報(社内外事故情報、物質危険性)を収集、共有化し、リスクの低減を図る。 ③教育訓練を充実する。 ・各階層の教育内容と方法の見直しと実施 ・ノウハウや設計思想の確実な伝承 ・異常時の想定と対応方法の強化 ④安全優先の風土を強化する。 ・各階層の役割の確実な実行 ⑤保安に係わる監査体制を強化する。 ⑥地震対策、設備の経年劣化対策を推進する。 ⑦物流安全への対応体制を強化する。
労働安全衛生	<ul style="list-style-type: none"> <li>休業災害 ゼロ(協力会社も含む)</li> <li>不労災害 ゼロ(協力会社も含む)</li> </ul>	安全文化を醸成し、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。 ・非常時作業管理の確実な実施 ②安全技術情報(社内外事故情報、物質危険性)を収集、共有化し、リスクの低減を図る。 ③教育訓練の充実により、知識と危険予知感性の向上を図る。 ・各階層の教育内容と方法の見直しと実施 ・ノウハウや設計思想の確実な伝承 ④安全優先の風土を強化する。 ・各階層の役割の確実な実行 ・階層間のコミュニケーションの強化 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	化学品問題(法的・社会的) ゼロ	①物質の危険性情報を収集、共有化し、積極的に活用する。 ②化学物質管理システムの機能を向上し、情報を一元管理する。 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JPS活動への参画)
品質	重大品質クレーム ゼロ 品質異常 ゼロ	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、新規事業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	ステークホルダーとの対話、 適正な情報公開を実施	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	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：災害ゼロ、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：重大品質クレーム 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：マネジメントシステムの効果的運用	・事故対策実施を支援する。 ・グループ各社への支援強化によりグループ全体のRCL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度として算出する評価方法。

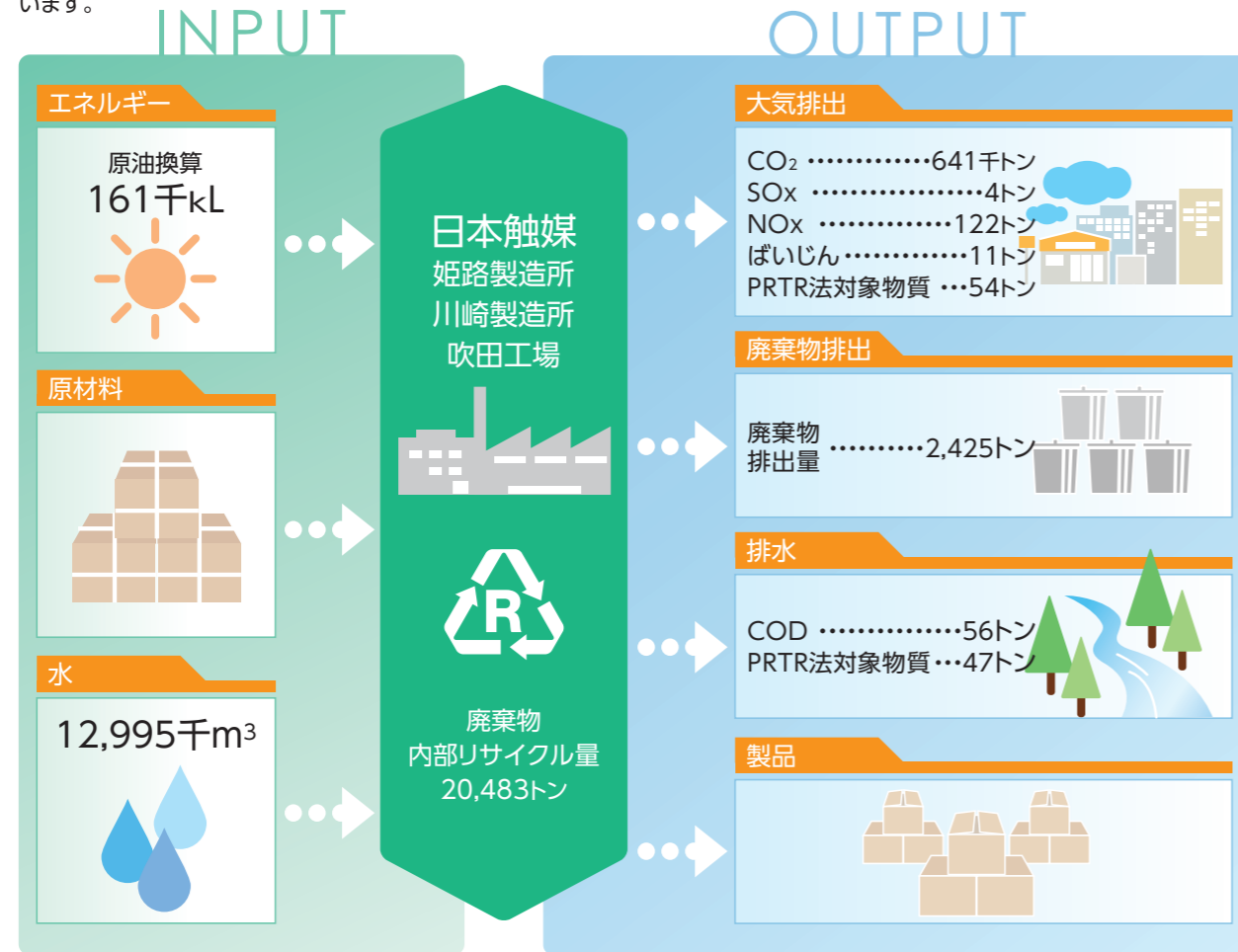


# レスポンシブル・ケア活動

## 環境保全の取り組み

### 事業活動に伴う環境負荷

当社は、より良い製品やサービスを提供するだけでなく、事業活動に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の精神の定着が、安全文化を醸成し、保安力向上につながる大切な要素であるとの認識の下に、計画的にRC教育を実施しています。2013年度も教育カリキュラムに従い、新入社員入社時、係長クラスへの昇級時(研究所)及び基幹職への昇格時(全社)に従業員に対しRC教育を実施しました。今後も教育の充実に取り組んでいきます。



新入社員教育(大卒、高専卒)

### RC地域対話

(一社)日本化学工業協会レスポンシブル・ケア委員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。

2013年度は川崎地区で代表幹事会社として川崎製造所がRC活動の紹介を行いました。

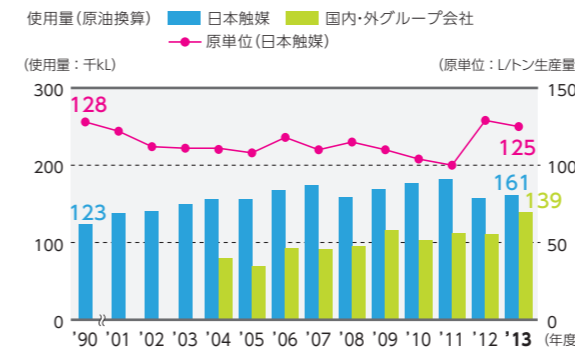


### 地球温暖化を防ぐための活動

#### ■省エネ活動を推進しています。

京都議定書目標達成に向けて(一社)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。産業界は2013年度以降も空白期間を設けることなく温暖化問題の解決に向けて取り組むため、経団連低炭素社会実行計画を通じて、より一層

#### ●エネルギー使用量の推移

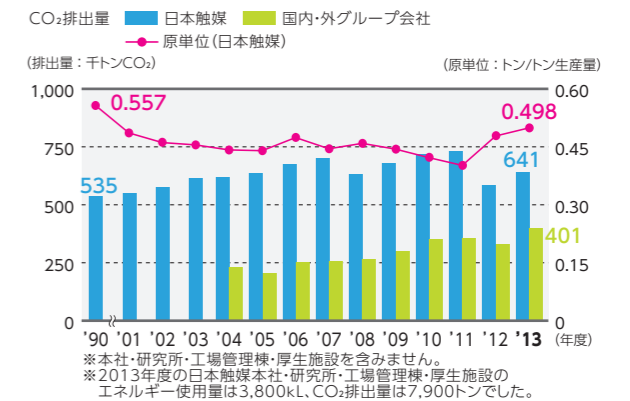


の省エネ・CO<sub>2</sub>削減を進めていきます。

当社では(一社)日本化学工業協会が定めた低炭素実行計画の目標設定に鑑み、更なるエネルギー効率の改善を目指し各事業所の省エネ活動を推進していきます。

2013年度は1990年度に比べてエネルギー原単位は3%、CO<sub>2</sub>原単位は11%削減することができました。

#### ●CO<sub>2</sub>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。

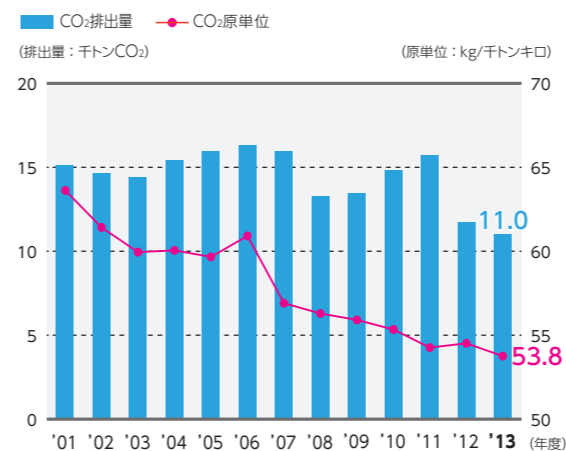
物流における地球温暖化防止対策として、CO<sub>2</sub>排出量原単位の削減に取り組んでいます。

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(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、鉄道輸送にシフトしました。

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)、②NO<sub>x</sub>・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



#### 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。



川崎市エコ運搬制度 ステッカー

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



日触物流の低公害車への切替: 適合車の使用

# レスポンシブル・ケア活動

## 環境保全の取り組み

### 大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動

#### ■増設プラントによる廃水増加に対応できるよう廃液燃焼設備を新設しました。

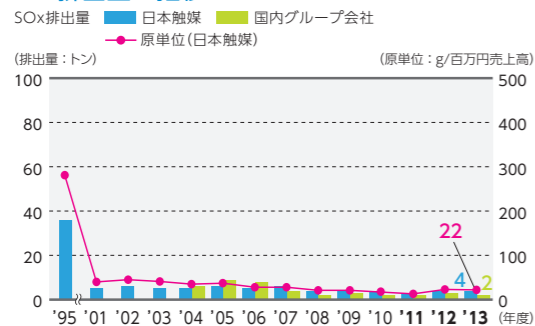
大気汚染を防ぐために、SOx、NOx、ばいじんの排出量を把握し、重油使用量の削減、天然ガスへの燃料転換を進めています。

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

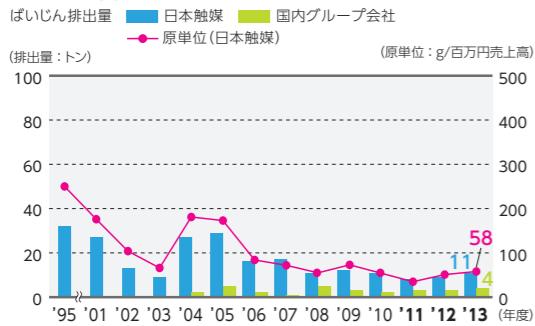
収・再利用のほか、活性汚泥処理装置や廃液燃焼炉を設置し、排水の環境負荷低減(COD削減)に取り組んでいます。

2013年には、増設プラントからの廃水を安定的に処理できる廃液燃焼設備を新設しました。

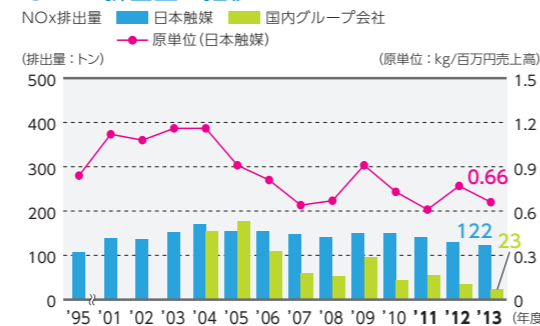
#### ●SOx排出量の推移



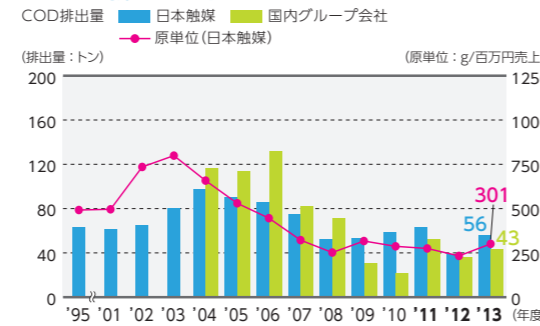
#### ●ばいじん排出量の推移



#### ●NOx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

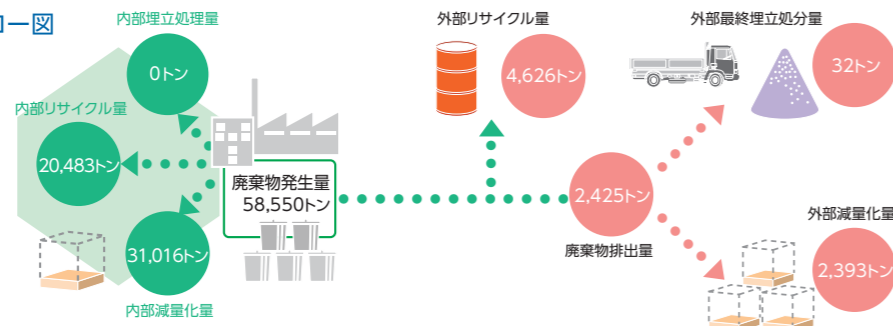
#### ■外部最終埋立処分量の削減に努めています。

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等を推進しています。

2013年度も分別回収の徹底とリサイクル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



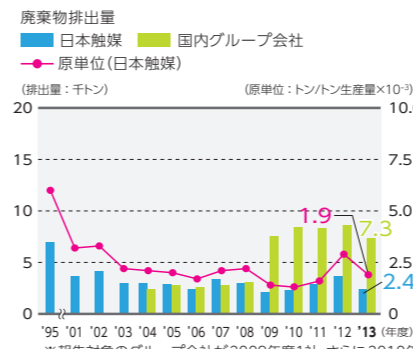
**SOx**  
大気汚染に関わる有害物質のひとつ。二酸化硫黄(SO<sub>2</sub>)、三酸化硫黄(SO<sub>3</sub>)などの硫黄酸化物の総称。主に化石燃料の燃焼で発生する。

**NOx**  
一酸化窒素(NO)、二酸化窒素(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。

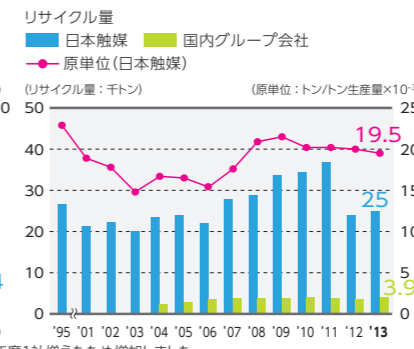
**ばいじん**  
物の燃焼などによって生成する微粒子。

**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。

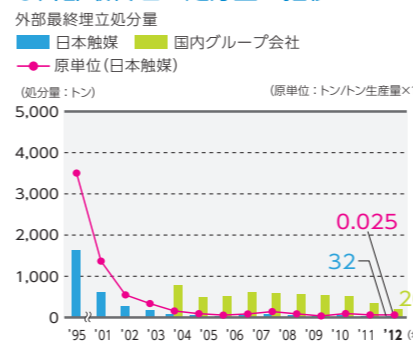
#### ●廃棄物排出量の推移



#### ●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。

2013年度の排出量は102トンで、2010年度に比べて10%削減することができました。

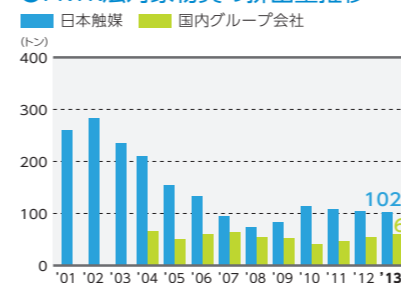
2016年度目標の対2010年度比20%削減に向けて今後も計画的な削減に努めます。

#### ●2013年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

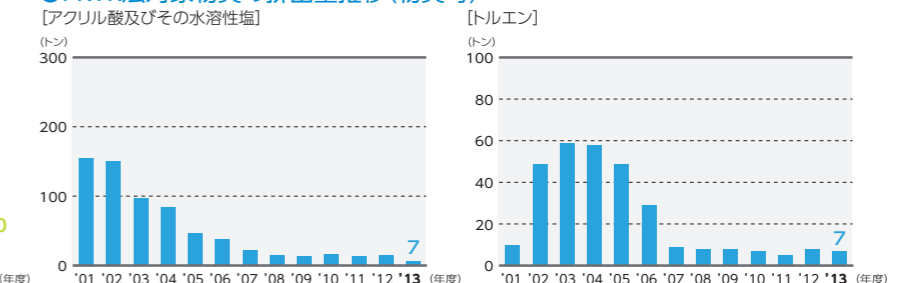
No.	政令指定No.	PRTR法対象物質名	大気排出量	水域排出量	排出量合計
1	405	ほう素化合物	0.00	32.75	32.75
2	400	ベンゼン	13.20	0.00	13.20
3	321	バナジウム化合物	0.00	8.66	8.66
4	300	トルエン	7.45	0.00	7.45
5	4	アクリル酸及びその水溶性塩	6.60	0.00	6.60
6	56	エチレンオキシド	5.20	0.00	5.20
7	80	キシレン	4.65	0.00	4.65
8	58	エチレングリコールモノメチルエーテル	3.67	0.00	3.67
9	414	無水マレイン酸	3.37	0.00	3.37
10	7	アクリル酸ブチル	2.57	0.00	2.57

※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。

### インタビュー



#### 安定・安全かつ効率的な廃水処理をめざして廃液燃焼設備を新設しました

姫路製造所 化成品製造部 前田 大介

私は、姫路製造所で廃液燃焼設備の新設にあたり結成したプロジェクトチームの一員として、設計および安全な運転方法を担当しました。この設備は新設プラントによる廃水増加に十分対応できる能力を有し、従来の設備より高負荷での安定稼働を達成することにより、環境性・安全性を向上させました。2014年3月にスタートし、順調に稼働しています。今後も安定・安全で効率的な廃水処理ができるよう、取り組んでいきます。



# 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(一社)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：2013年4月～2014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	1,263	1,854	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	124	2,106	省エネ活動などにより、CO <sub>2</sub> 原単位を1990年度比11%削減しました。 ●CO <sub>2</sub> 排出量の原単位 2012年度 0.478トン/トン → 2013年度 0.498トン/トン (14%削減) (11%削減)	P17
	③ 資源循環コスト	産業廃棄物の適正処理・処分	23	507	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。 ●外部最終埋処分量 2012年度 31トン → 2013年度 32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	20	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	12	544	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	1,682	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	46	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		1,422	6,766			

### 参考

当該期間の投資額の総額 15,951百万円  
当該期間の研究開発費の総額 10,477百万円

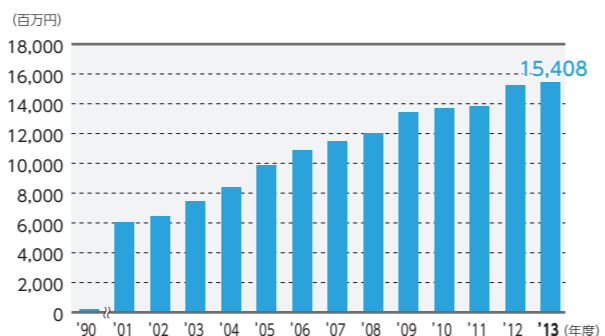
### ●環境保全対策に伴う経済効果—実質的效果— (百万円)

	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	12
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	1,565
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	1,288
合計		2,865

### 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」を社是として定めています。

2012年に発生しました姫路製造所のアクリル酸製造設備の爆発・火災事故に鑑み、トップの指示のもと社是「安全が生産に優先する」や「安全の誓い」を始め保安管理の基本原則を記載した「安全手帳」を作成し、全従業員に周知・徹底しました。



### 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、二度とこのような事故を起こさない、「社会から信頼される化学会社への再生」に向けて全社一丸となり、再発防止対策に取り組むことで保安活動の強化を図っていきます。

### ■保安管理システムによる継続的改善

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に関するPDCA(Plan-Do-Check-Act)サイクルを確実に回すことにより、保安管理活動を継続的に改善しています。

### ■設備の安全性評価

設備の新設・増設・改造及び作業方法の変更等の際には、安全確保のため安全性評価を実施しています。また、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。

### ■高圧ガス認定更新

川崎製造所千鳥工場及び浮島工場は高圧ガス認定(完成・保安)実施者として経済産業省より認定を受けており、5年ごとに更新審査を受けています。千鳥工場では2012年度に更新審査を受け7施設が認可されました。また、浮島工場では2013年度に、7施設の更新審査を受け、認可されました。

### ■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、再度津波の観点を追加して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。

また、高圧ガス設備の耐震基準等への適合化への取り組みについては、塔槽類および球形貯槽の鋼管プレースの交差部は全て耐震基準に適合していることを確認しました。配管については、2014年度より適合状況の確認作業に取り組みます。

### ■各種防災訓練の実施

事業所ごとに防災体制を確立し、各種防災訓練を毎年計画的に実施しています。

姫路製造所では、事故を教訓に所内の訓練を強化するとともに、姫路市消防局との合同防災訓練や、姫路海上保安部との合同防災訓練を実施しました。

川崎製造所では、新たに千鳥工場東地区で製造設備が稼働したことに鑑み、同地区において防災訓練を実施しました。

各種訓練で洗い出された課題を次回の訓練に反映させることにより、防災体制・教育・訓練などを見直し、強化していきます。



姫路製造所…姫路市消防局との合同防災訓練 姫路製造所…姫路海上保安部との合同防災訓練



川崎製造所浮島工場総合防災訓練 川崎製造所千鳥工場東地区防災訓練

### ■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	13年度
件数	0	0	0	0	1	0

### 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、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、高所危険体感などの体験学習を運転員や作業員等に対し実施しています。



高所作業体感



回転機巻き込まれ作業

#### ■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、職場ごとにリスクアセスメントに取り組み、作業に起因するリスクの除去・低減を進めています。最近では若手従業員が増加する中で、若手目線によるリスクの再評価や作業工程を細分化してのリスクの評価や、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。

#### ■表彰

(公社)神奈川労働安全衛生協会の主催した神奈川労働安全衛生大会において、川崎製造所の従業員が川崎南支部防爆部会員として長い間、安全衛生活動の向上に貢献してきたことが評価され「労働安全衛生功労賞」を受賞しました。



神奈川労働安全衛生大会での表彰

#### ■KY活動

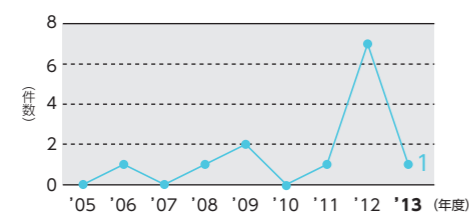
労働災害を未然防止するには、日常の安全活動が重要との認識のもと、当社では、危険予知(KY)活動に注力してきました。作業前のグループKY、作業員による1人KY、管制室と作業員の連携による無線機(モビックス)KYなどを実施し、危険に対する感受性を高めています。

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。

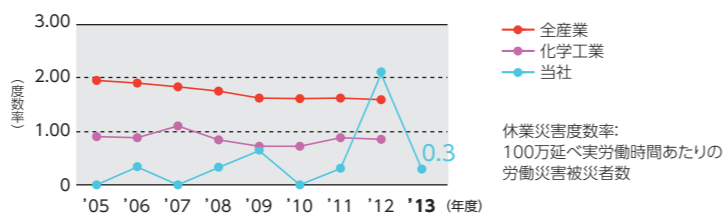
#### ■労働災害発生状況

2013年度に当社では休業災害1件、不休災害2件、協力会社では休業災害1件、不休災害5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



#### ●休業災害度率



## レスポンスブル・ケア活動 労働安全衛生の取り組み

### アスベスト問題への当社の対応

当社は、創業以来アスベスト製品の製造は行なっていませんが、保温材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73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。

## レスポンスブル・ケア活動 物流安全の取り組み

製商品輸送上で万一事故が発生した場合に迅速に被害を極小化することを目的に、全事業所で輸送途上事故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車には、全て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、継続的に物流安全レベルの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」として経験について、何故それが起きたか、どうすれば回避出来るかを明らかにし、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、プロセス及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。

これまで、2010年11月末と2013年5月末の2度の登録期限に対して、対象となる物質は全て登録を完了致しました。

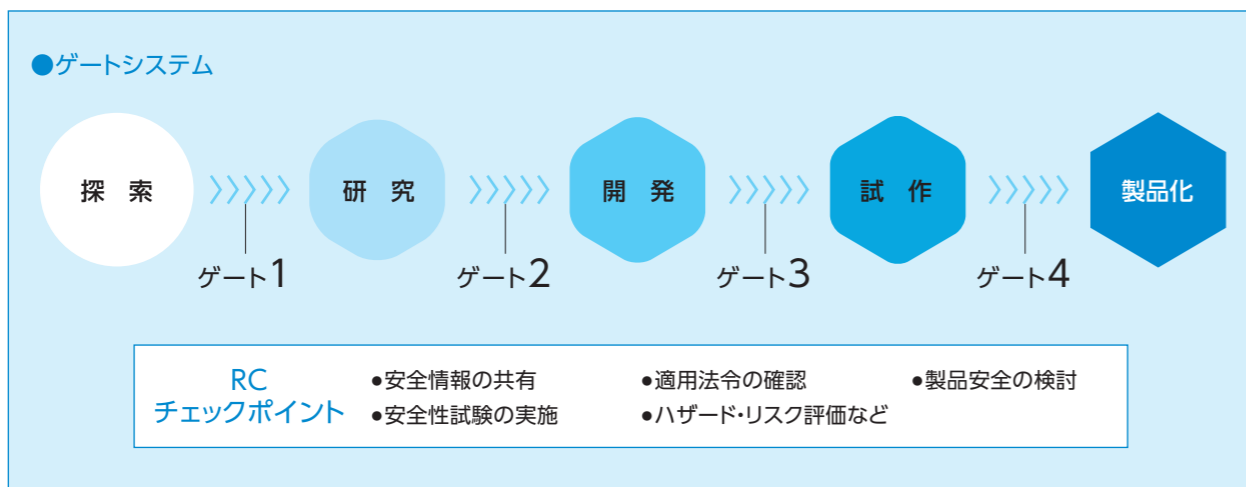
今後も、欧州における当社グループのコンプライアンスを確保するため、2018年5月末の登録期限に向けて継続的な取り組みを進めていきます。

### ■化学物質管理システムの運用

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、次のステージへの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、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、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

当社の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。

### ■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っています。

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。(一社)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

ライフ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。

# レスポンシブル・ケア活動 — サイトレポート —

## 姫路製造所



製造所長 楽谷 健二

### ■製造所概要

所長名 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939名 姫路地区研究所176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

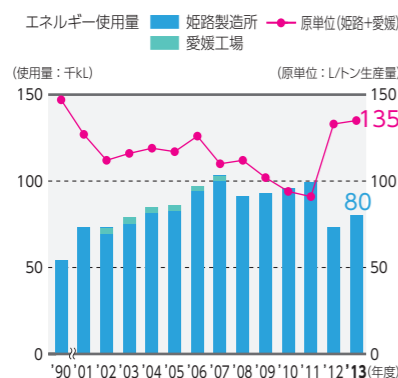
### 2013年度のRC活動の実績

- 2012年9月29日に爆発・火災事故がありました。再発防止対策を実施し、全面的に生産を再開しました。
- 労働災害件数は、従業員で休業1件、不休2件、協力会社で休業1件、不休2件でした。
- 前年度に比べ、エネルギー原単位は1%増加し、PRTR法対象物質総排出量は12%増加、廃棄物排出量は31%減少しました。

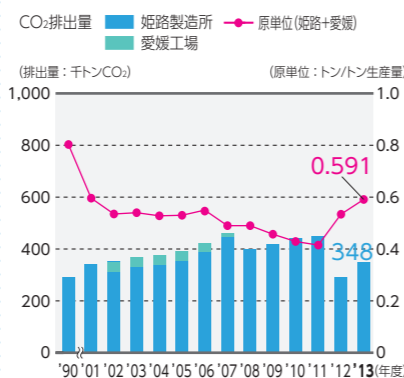
一昨年の爆発・火災事故でお亡くなりになられた方のご冥福をお祈りし、ご遺族に対し心よりお悔やみ申し上げ、負傷された方の一日も早いご回復をお祈り申し上げます。また、近隣住民の皆様、関係各位には多大なご迷惑をおかけしましたことを深くお詫び申し上げます。当製造所は関係機関のご指導をいただき再発防止対策を実施し、全面的に生産を再開しま

した。改善はこれにとどまることなく継続的に実施しており、更なる保安力向上を目指します。  
今年になり、新しいアクリル酸プラント、蒸気エネルギー回収設備および廃液燃焼設備が完成しました。これら最新鋭の設備を活用し、エネルギー原単位およびCO<sub>2</sub>原単位を削減し、ばいじん排出量も削減していきます。

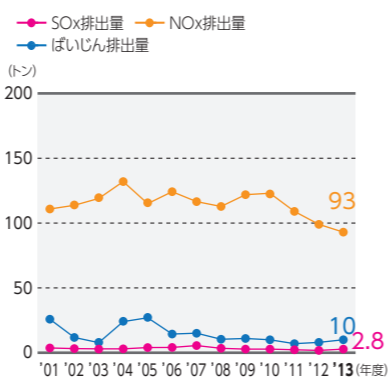
### ●エネルギー使用量の推移



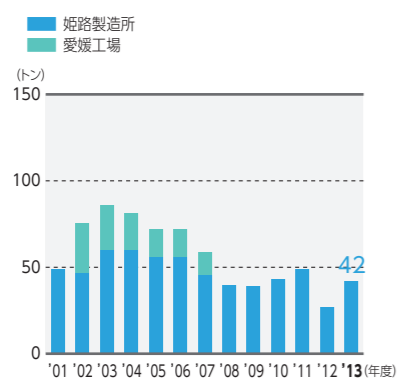
### ●CO<sub>2</sub>排出量の推移



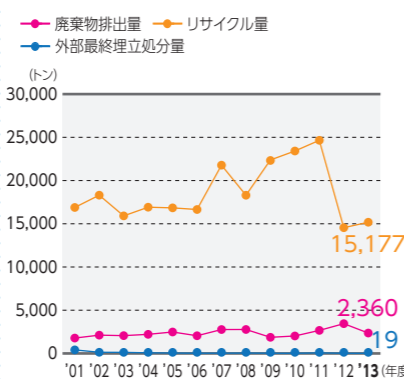
### ●SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



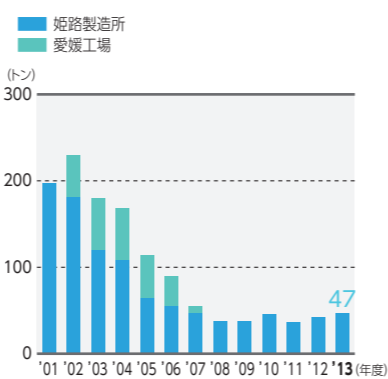
### ●COD排出量の推移



### ●廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋処分量の推移

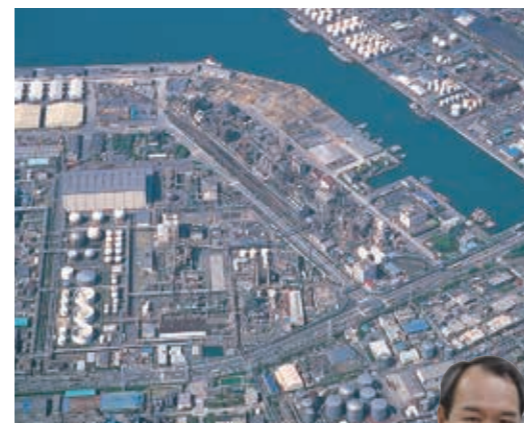


### ●PRTR法対象物質排出量の推移



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 351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

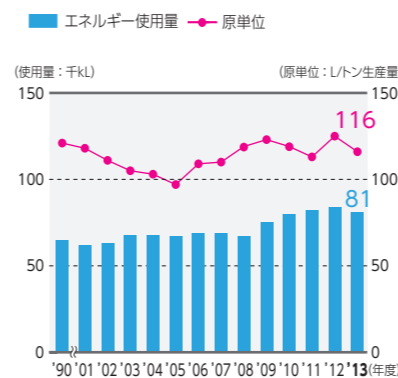
### 2013年度のRC活動の実績

- 昨年は、一昨年の当社、他社事故に対して具体的な安全対策を実施し、保安管理の強化を図りました。
- 大規模地震、津波に対する設備対策、訓練を着実に実施し、緊急時の対応強化を図りました。
- 高圧ガスの認定事業所の認定更新も認可されました。
- 協力会社従業員の不休災害が2件発生し、安全教育、事前確認を徹底しました。
- 廃棄物、省エネ、PRTR物質の削減は計画通り実施しました。

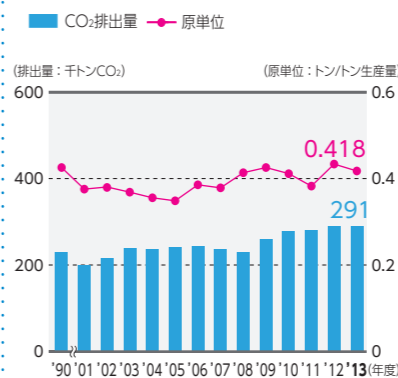
昨年は、一昨年の当社姫路製造所及び他社の事故に対して、具体的な安全対策を実施し、保安管理の強化を図りました。また、大規模地震、津波に対する設備対策、訓練を着実に実施し、緊急時の対応強化を進めています。更には、高圧ガス保安法の認定事業所として認定更新も認可されました。  
労働災害は不休災害が2件(協力会社)発生し、事前の安全

教育、確認を徹底しました。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実施しました。  
廃棄物の再資源化、省エネ、PRTR物質削減を計画通り進めております。  
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。

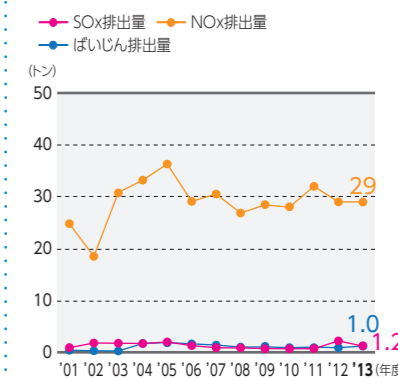
### ●エネルギー使用量の推移



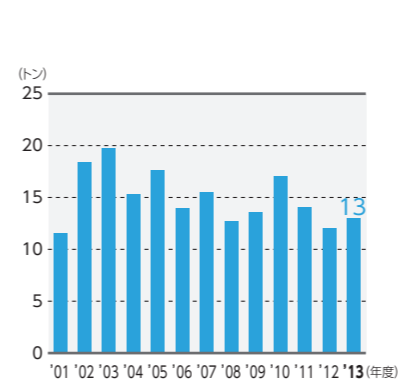
### ●CO<sub>2</sub>排出量の推移



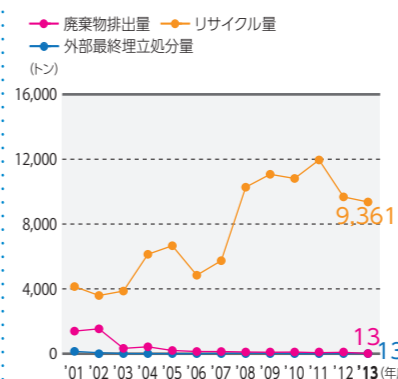
### ●SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



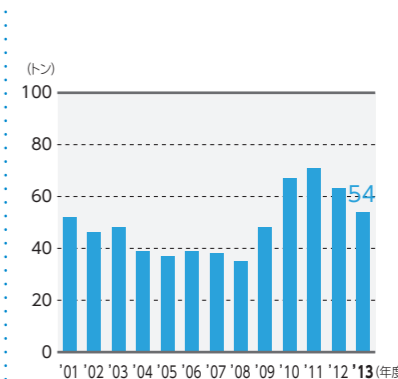
### ●COD排出量の推移



### ●廃棄物排出量、リサイクル量、最終埋処分量の推移



### ●PRTR法対象物質排出量の推移



2010年度よりパナジウム化合物が対象物質に追加されました。



# レスポンシブル・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 70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

### 2013年度のRC活動の実績

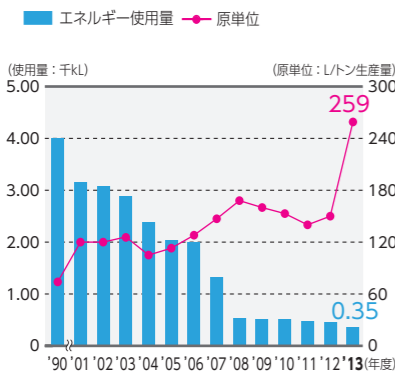
- 労働災害ゼロ、設備災害ゼロ、化学品問題ゼロ、品質重要クレームゼロを達成しました。
- 更なる分別回収の推進で、リサイクル比率が向上しています。
- 溶剤系アクリル樹脂の生産移管により、PRTR排出量をほぼゼロにしました。

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。

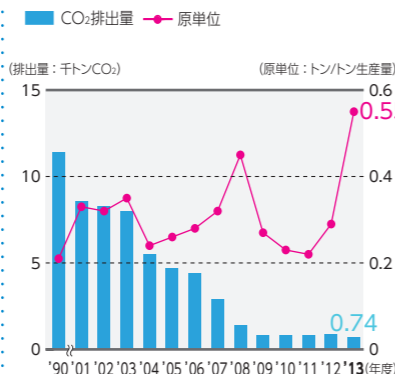
2007年度以降、労働災害ゼロ(不休災害を含む)および設備災害ゼロを継続中です。また、環境面では廃棄物の分別をすすめ、リサイクル比率向上と最終埋立処分量の更なる削減を達成することができました。

吹田工場では溶剤系アクリル樹脂の生産移管を終了しました。これにより工場内の危険物製造施設の範囲が大幅に縮小し、PRTR排出量もほとんどゼロになりました。

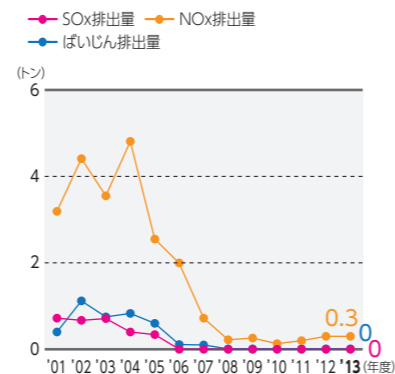
### ●エネルギー使用量の推移



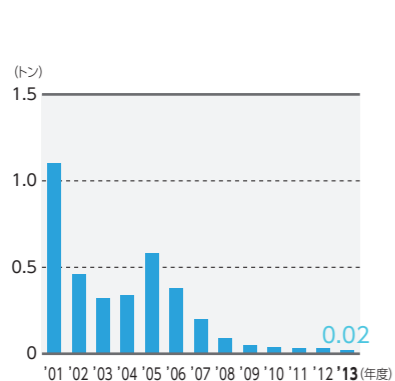
### ●CO<sub>2</sub>排出量の推移



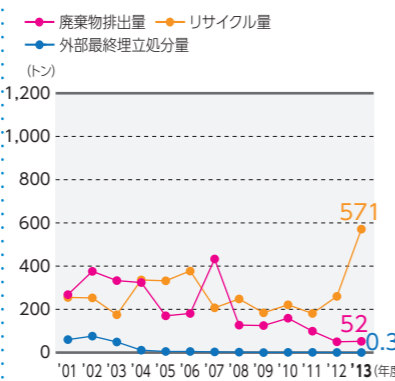
### ●SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



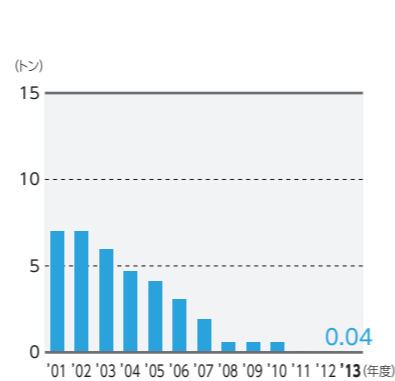
### ●COD排出量の推移



### ●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



# 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

### 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、グリーン経営、エコドライブ(エコ機器導入によるアイドリングストップや制限速度順守)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、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。今年度から更に「車間距離管理装置・車線逸脱警報装置・後方視界補助装置」といった安全機器の導入も進めています
- 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



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

エコアクション21の活動を通じ、環境負荷の低減を推進してまいりました。具体的には、老朽化した排ガス処理設備について、効率の良い設備へ更新しました。2013年度は、巻き込まれによる、労働災害が1件発生しました。この結果を重く受け止め、設備改善や安全教育を徹底し、更に安全意識の向上を図ります。



排ガス処理設備

### 中国化工株式会社

2013年度はファイン製品の製造開始に伴う設備の増設、改造を行うにあたり、関連法規の遵守、環境への影響について十分な検討を実施しました。また、2014年度からは社内RC審査の仕組みを構築し、新たに運用する計画です。今後も「安全・品質・環境」に配慮しながら、地域社会と共生し信頼される会社を目指します。



クリーンルーム

### 東京ファインケミカル株式会社

2013年度は、「安全が生産に優先」を基本とし「安全で効率的な生産体制の確立」の方針の下、「労働安全衛生」「保安防災」「環境保護」「品質保証」「化学品安全」の5本柱にてRC活動を行ってきました。この結果、保安防災では、設備災害・事故「ゼロ」、環境保護に関しては、エネルギー使用量・温室効果ガス排出量の削減等の成果が得られました。

また、品質保証では容器トラブルの未然防止を重点項目として取り組んだ結果容器トラブルゼロとなりました。労働安全衛生に関しては、残念ながら労働災害が1件発生しました。再度危険要因の特定とリスク評価を行い、設備・管理両面から改善に取り組んでいます。

今後もRC活動を推進し、安全操業に努めます。



安全表示



# 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

#### 日本ポリマー工業株式会社

保安防災活動として、毎年6月に自衛防災隊による防災訓練を行っています。2013年度は5年振りとなる姫路市網干消防署、地域消防団、日本触媒消防隊との合同総合防災訓練を実施しました。

また、防災規程・予防規程・消防計画の見直し/改訂、新入社員による消火器訓練や全従業員による緊急連絡訓練も例年通り行い、保安防災意識の向上を図りました。

合同防災訓練



公設消防隊と自衛防災隊



車両集合



負傷者搬送



全隊集合

#### 日本蒸溜工業株式会社

当社は、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2012年度の原単位削減を目標に活動を展開してきました。廃棄物は、廃液の社内処理能力向上により削減することができました。また、エネルギー使用量も約2割削減になりました。これは、エネルギー効率の悪い設備の停止と、かわりに新しく2012年11月から生産性の良い新規設備が稼働したことによります。

労働安全衛生は、残念ながら2013年度は2件の不慮災害が発生し、2年余り継続していた不慮無災害記録がストップしてしまいました。2014年度は、リスクアセスメント活動において、今一度、既存作業を見直し、潜在危険を排除していきます。また、継続してKY・HH・5S活動を実施していきます。



安全大会での発表



5S活動による構外一斉清掃

#### 日本乳化剤株式会社

2013年度の活動として、労働安全では、OSHMSの危険性レベルⅢ削減に取り組んできました。改善例として、従来から指の挟まれ、等の労働災害が過去に発生した箇所である横積みドラムラックを完全撤去し、すべて縦置きに作業できるよう変更しました。環境保全では、鹿島工場において、プラント稼働の一部に使用していた灯油を都市ガスに切り替え、CO<sub>2</sub>排出量原単位が前年度比18%の削減となりました。

また、今期より、経営者によるRC査察を工場毎に年2回実施しました。目的は現場でRC活動成果の妥当性を検証し、次年度への重点課題を明確にすることです。

今後も、安全操業に努め、更なるRC活動の充実と一層の推進を図っていきます。



RC査察

#### 日宝化学株式会社

2013年度RC活動では、環境保全として、資源(ヨウ素)の回収リサイクルや廃溶媒の再利用化による廃棄物の削減、生産性・収率の向上によるエネルギー原単位の削減に取り組んでまいりました。さらに危険品の輸送事故リスク対策として輸送方法の改善を図ってまいりました。

また、緊急時の対応について充実を図り、特に災害救急用品(災害用食料、災害用飲料、トイレセット等)を専用倉庫に納め非常時に備えています。

2013年度は設備トラブル28件、品質トラブル43件、労働災害4件発生しました。2014年度の重点項目としてトラブル対策に取り組んでまいります。



防災倉庫



輸送業者への事故対応訓練



### 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RC委員会から3度目の最高賞プラチナ賞を受けました(7コードRC管理・実践の公約実施による)。また、田中社長が今年のベストCEO賞を受賞しました(継続的なRC活動に経営者として最大限参画し注力したことによる)。

企業理念「**TechnoAmenity**」を導入し、「気づいた人が責任者」コンセプトの継続的取り組みにより1999年7月から2013年まで、13年連続して休業災害ゼロを記録しました。

■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・毒性廃棄物の埋立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とき以外は消灯しエアコンも切ります。
- 労働災害ゼロを目指して、ヒューマンエラーを克服するために次のことを継続します。
- ・「指差呼称」「指示復唱」「作業前KY」の実施
- ・「組織行動セーフティマネジメント」(BBS)の訓練を通じた全従業員の安全意識の向上
- ・化学物質輸送のプロダクト stewardship 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継続
- ・緊急時対応力の向上のため消防訓練を毎年実施



Indonesia RC Committeeから「プラチナ賞」の受賞



地域での清掃活動

消防訓練



組織行動セーフティマネジメント訓練

#### ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.(ベルギー)

2013年は、外部公認機関による環境関連の法遵守状況の外部検証を受けました。細かな所見はあったものの結果は満足すべきもので、ISO(9001、14001、18001)の認証は更新されました。また、ベルギーの化学会社を発展させるための国家プロジェクト、「テクノポリス・プロジェクト」に積極的に参加しました。

2014年前半に、かつてない長期間のシャットダウン(5週間)が実施されるため、これに備えて、種々の訓練を実施してきました。冷凍材整備にともなうコンプレッサーの交換を想定し、冷媒抜き取り、漏洩に対処する訓練を行いました。



消防訓練

#### シンガポール・アクリリックPte Ltd

シンガポール政府は2005年から2030年までにエネルギー効率を35%改善する目標を達成するために2013年にエネルギー保存法を公布しました。国家環境庁に登録しエネルギー管理義務のある工業セクターで大規模エネルギー消費者(年間54テラジュール以上)は以下のことが要求されています。

- ・エネルギー管理者の任命
- ・年間のエネルギー使用量と温暖化ガス排出量を測定・報告
- ・エネルギー効率改善計画を提出(データは2013年から報告)

2012年末から政府が運営している公認トレーニングコースに参加し、シンガポール認定エネルギー管理士(SCEMプロフェッショナルレベル)を3名が取得しました。習得した知識を生かしてエネルギー効率改善に大いに貢献できると期待しています。



エネルギー管理士取得



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)

ヒューストン及びチャタヌガ両工場共に安全衛生は日々の重要な活動となっています。ヒューストン工場は2013年からフル操業となり、チャタヌガ工場では吸水性樹脂プラントの再稼動とシャットダウンを行う中で3年間の休業災害ゼロを達成することができました。

両プラントでこれらを達成したのは、新しい労働安全衛生管理システムの導入と共にKYレポートを活用した安全活動によるものです。

その他活動を以下に列挙します。

- ・安全手順やOSHA(労働安全衛生庁)要求事項を適切に実施するための新しいオンライン上の安全教育プログラム導入
- ・各部署のメンバーによるプラントパトロールなどの5S活動
- ・地域の緊急計画委員会への積極的な参画を通じたオープンなコミュニケーション
- ・積極的な安全活動を促すよう作成された安全スローガン
- ・配管外しの手順をより理解できるよう、新しい配管外しのトレーニング設備の導入
- ・消火訓練設備を活用し火災発生時に全従業員が適切に動くことが出来るようトレーニング実施

労働災害、設備災害ゼロを今後も達成・維持していくことを宣言します。



安全スローガンコンテスト優秀作品



配管外しトレーニング設備

火災訓練設備でのトレーニング

中日合成化学股份有限公司(台湾)

2013年度は製品原料の取扱量が増加したため、高雄市の勞工局にクラスC有害物質取り扱い施設適合を申請し、許可されました。安全衛生管理、工程安全評価、工程変更安全計画、緊急対応強化していきます。

リン・ユアン工業地帯に立地しています。中国石油化学の進出により近隣住民に対して健康リスク評価が求められました。今後の規制強化に対応して廃棄物や化学物質の排出量を削減するための活動を推進します。



汚染源操作許可證

日触化工(張家港)有限公司(中国)

環境、安全、品質保証活動を実施してきました。4月には古い活性汚泥処理装置を停止し新たな装置を稼働させました。

毎年6月と11月には災害対応訓練も実施、地元消防隊や非常災害対策本部とも連携して消防訓練を行いました。自衛防災隊は、起こりうる全ての災害に素早く対応するため2ヶ月毎に社内でも訓練しました。労働安全衛生に関しては安全衛生会議を開催し、騒音、化学物質測定、粉塵濃度を測定、これにより健康な職場環境に保たれています。



自衛防災隊

地元消防隊

非常災害対策本部

消防訓練



新規活性汚泥装置



「2014 環境・社会報告書—CSR経営の実践—」

第三者検証 意見書

2014年6月9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

本検証は、株式会社日本触媒が作成した「2014 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。
- ・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、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、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、文章の分かり易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) CSR活動の評価について
  - ・本報告書で、株式会社日本触媒の CSR コンセプトは、分かり易く説明されています。社内各部署が一体感をもって更に活動を推進されることを期待します。
- 4) レスポンシブル・ケア活動の評価について
  - ・海外のグループ企業に対し、RC活動をよく支援されています。その結果として、PTニッポンシヨクバイ・インドネシアが現地の RC 協会からベスト CEO 賞と3度にわたるプラチナ賞を受賞したことは、素晴らしいことです。
  - ・社内の RC 査察に於いて、細部に至るまで監査され、コメントもしっかりなされている点を評価します。
  - ・川崎製造所千鳥工場及び浮島工場は、高圧ガス認定完成検査実施者及び認定保安検査実施者としての法対応だけでなく、地震・津波対応、他事業所事故の水平展開等、幅広くもれなく保安防災活動に取り組みされている点を評価します。また、廃棄物管理システムは、電子化も含め良く整備されています。
- 5) 報告書の特徴について
  - ・2012年9月に姫路製造所で発生した爆発・火災事故に関し、特集を組んで再発防止策の進捗状況について報告されています。この中で、安全に関する風土を点検し、課題を明確化されています。そして、この課題が事業所できちんと対応されている点を評価します。

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 3,021億円(連結) 1,857億円(単体)  
 従業員数 3,955名(連結) 2,029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

2014年3月31日現在

## 主要製品

### ■基礎化学品事業

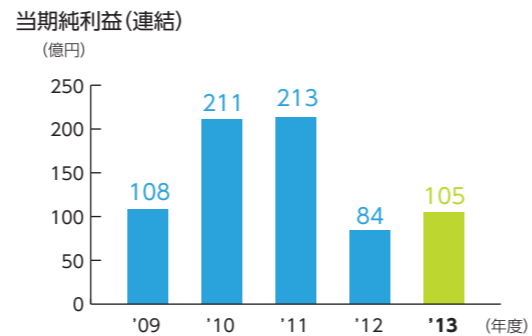
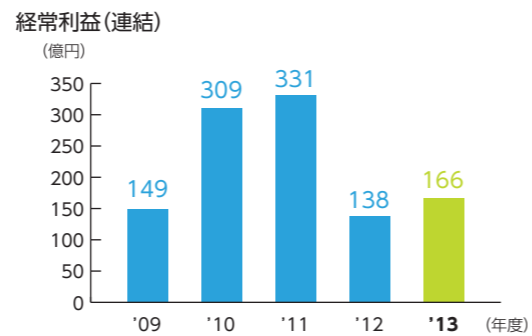
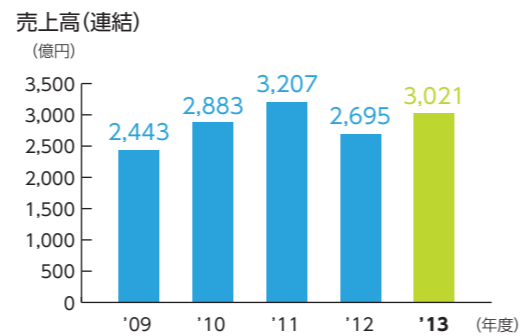
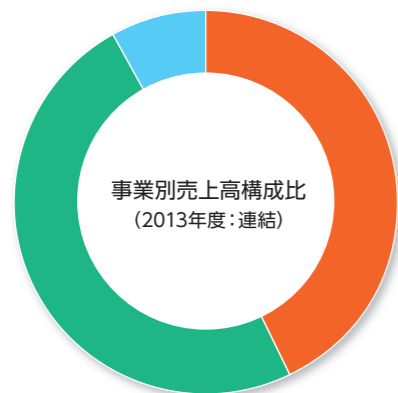
アクリル酸、アクリル酸エステル、酸化エチレン、  
 エチレングリコール、エタノールアミン、高級アルコール、  
 グリコールエーテル

### ■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)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.\*、ニッポンショックバイ(アジア) Pte.Ltd.\*、PT.ニッポンショックバイ・インドネシア\*、ニッポンショックバイ・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.、アメリカン・アクリル・エヌエイLLC、エルジー・エムエムエイCorp、中日合成化学股份有限公司、ユミコア・ショックバイS.A.

(\*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



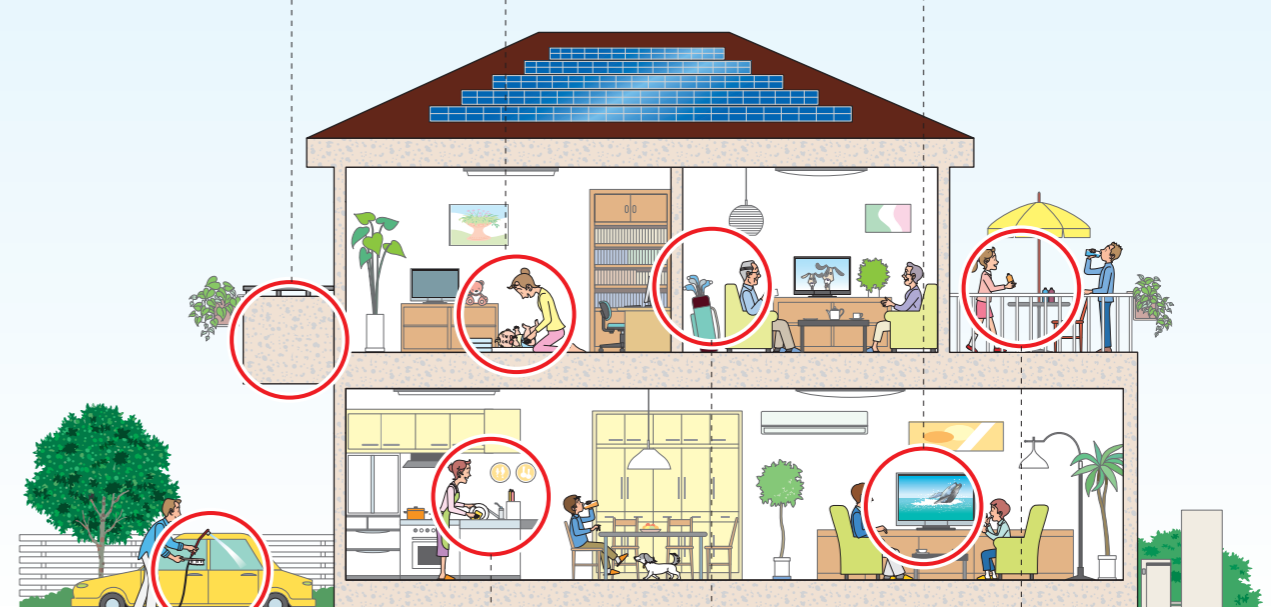
環境にやさしい水溶性塗料の原料に、アクリル酸エステルが使用されています。



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。