

株式会社日本触媒

大阪本社
大阪府中央区高麗橋4-1-1
興銀ビル 〒541-0043
TEL 06-6223-9111
FAX 06-6201-3716

東京本社
東京都千代田区内幸町1-2-2
日比谷ダイビル 〒100-0011
TEL 03-3506-7475
FAX 03-3506-7598



日本触媒



CSR報告書 2016

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



P.04

トップからのメッセージ



P.06

特集 「人と暮らしに新たな価値を提供する革進的な化学会社」へ向けて



P.08

日本触媒グループの
プロフィール



P.10

製品紹介
研究開発のトピックス



P.12

日本触媒のCSRコンセプト



P.14

コーポレートガバナンス
(企業統治)



P.15

社会からの信頼と
社会への貢献



P.22

レスポンシブル・ケア活動



「新生日本触媒」をめざして



代表取締役社長

池田全徳

「皆が誇れる会社」すなわち

- 安全で安心して働ける会社
- 汗を流した人が報われる会社
- 胸を張って働いているといえる会社

を目指します。

長期経営計画「新生日本触媒 2020」および中期経営計画の進捗

当社は、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や快適さを提供します」のもと、2025年のありたい姿である「人の暮らしに新たな価値を提供する革進的^{※1}な化学会社」を目指しています。2014年度から2020年度の7か年計画である長期経営計画「新生日本触媒 2020」とその当初3年間（2014年度から2016年度）の実行計画である中期経営計画を策定し、スタートさせました。

成長を目指す事業基本戦略・投資計画のもと、持続的

経営力を強固に発揮しつつ全社重点課題に取り組み、2014年度、2015年度と着実に中期経営計画を遂行しました。

世界状況の不安定化、世界的な経済成長率の低下等、大変困難な社会情勢ではありますが、前半中期経営計画の最終年度2016年度も、緊張感を持って目標の達成に邁進してまいります。

※1 革進的:旧習・旧態を改めて、進歩を図ること(出典:大辞林)

安全が生産に優先する

当社では、社是「安全が生産に優先する」を企業理念・経営理念と並ぶ最上位に位置付け、安全優先の風土の強化、安全に対する意識、知識、スキルの向上に努めています。

2012年の姫路製造所事故以来、安全対策、安全活動の一層の強化を進めてきましたが、2016年度はその総仕上げを行い、これまでの取り組みに対して外部の専門家

による第三者検証を受け、2017年度以降の活動の進化につなげていきます。今後ともたゆまぬ努力を続け、安全・安定操業に努め、「社会からより一層信頼される化学会社」を目指してまいります。

人と組織の活性化

「自ら考え、行動しよう」をスローガンに、当社では2015年1月から組織風土改革活動を開始しました。

現在、社員一人ひとりの「意識改革」と会社の「制度改革」の2つの活動に取り組んでいます。まず、各人が「MY行動宣言」をし、それに向かって努力し行動する活動を始め

グループ経営の強化

市場環境の急激な変化や一層激しくなるグローバル競争の中で勝ち残っていくためには、グループとしての事業基盤の強化が不可欠です。当社グループのコアコンピタンスを見つめ直し、これまで当社、グループ会社が

最後に

私たちは「皆が誇れる会社」すなわち、「安全で安心して働ける会社」、「汗を流した人が報われる会社」、「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」を作り上げていきます。

ました。あわせて、役員による各事業所への現場訪問や、部門横断的チームなどによる「少人数グループ活動」をすすめています。

これらの活動により、活発な議論やチャレンジが推奨される風土に変えてまいります。

蓄積してきた様々な経営資源を、グループ間の連携を深めることで、より有効に活用し、グループ全体での企業価値の向上を図ってまいります。

本報告書では、日本触媒グループのCSR(企業の社会的責任)への取り組みについて、分かりやすくご紹介してまいります。当社の取り組みや考え方についてご理解を深めていただくとともに、一層のご支援と忌憚のないご意見を賜れば幸いです。

2016年6月

「人と暮らしに 新たな価値を提供する 革進的な化学会社」へ向けて



姫路製造所

チャレンジ精神と先見性、 「炎の経営者」から受け継いだDNA

日本触媒は、70年以上にわたって事業を継続し成長し続けてきました。当社の2代目社長、八谷泰造(やたがいたいぞう)は、新規事業の立ち上げや、当社の礎となる川崎製造所や姫路製造所の建設など、多くの困難に打ち勝ち、事業創造に向けた果敢なチャレンジによって「炎の経営者^{※2}」と呼ばれました。

その果敢なチャレンジは、まず、気相酸化をキーテクノロジーとした、日本初の国産技術による酸化エチレン(EO)およびその誘導品の企業化として実を結びました。また、世界で初めてアクリル酸をプロピレンからの直接酸化でつくる製法を生み出し、その優れた技術は世界の有力化学メーカーで採用されています。さらに、アクリル酸を原料とした高吸水性樹脂は、グローバルな事業に成長しています。

※2 高杉良氏の経済小説「炎の経営者」の主人公として八谷泰造が実名で登場



創業初期のメンバー



創業初期の研究所

「強い経営力」が持続的な成長を支える

これまで歴代の経営者は、「先見性あるチャレンジ精神」のDNAを根底に、強みである生産技術力、研究開発力に磨きをかけ、いずれの企業系列にも属さない独立系企業の優位性を生かし、数多くのお客様に受け入れられてきました。

このようにして、私たちは持続的な成長を支える「強い経営力」を育んできました。これこそが、日本触媒の強みの源泉なのです。2008年のリーマンショックの際、各企業が設備投資を抑制したときにも、当社はその後の動向を読み、アクリル酸と高吸水性樹脂の生産設備増強を完遂し、お客様に必要な製品をタイムリーに供給することができました。まさしく、創業以来のDNAを受け継いだ結果です。



ベルギーのグループ会社増設起工式であいさつをする池田社長

長期経営計画の達成による事業基盤の強化

当社は2014年度から長期経営計画「新生日本触媒2020」をスタートさせました。本計画は、長期ビジョン・目標である「2025年のありたい姿」に至るためのマイルストーン「2020年のあるべき姿」を設定し、その実現に向けた経営戦略です。その戦略とは、まず第一に「既存事業・コア製品を一層強化すること」であり、第二に「次なる成長力を確保するため、新たな事業の柱を創生すること」

です。具体的には、アクリル酸・高吸水性樹脂を主力事業として酸化エチレン事業を含む既存事業をより一層強化しつつ、機能性化学品、新エネルギー、健康・医療から次の柱を確立し、さらに先の新ビジネスのタネが生まれ続けている会社であることを目指し、2020年までに日本および世界各地で積極的な投資を進めていきます。

コア事業

2016年夏に姫路製造所にて高吸水性樹脂5万トン/年のプラントが完成予定。さらに子会社ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V. (NSE)において、2017年完成を目指して高吸水性樹脂およびその原料のアクリル酸各10万トン/年のプラント建設が始まりました。

欧州において中欧・東欧圏を中心に高吸水性樹脂の堅調な需要の伸びが見込まれている中で、同製品の設備増強だけでなく、その原料であるアクリル酸を含めた設備投資を行うことにより、グローバルな供給体制をより強化していきます。

完成後には当社グループの高吸水性樹脂年間生産能力は、世界合計71万トンとなり、トップサプライヤーとしての地位をより強固にしていきます。



池田社長/ベルギー首相・副首相と会談

新規事業

新エネルギー分野において、燃料電池用ジルコニアシート、リチウムイオン電池用材料のリチウムFSI、次世代亜鉛電池用部材など新しい製品・開発品の事業化を進めています。

また、健康・医療分野では、ペプチド医薬品の共同開発について株式会社糖鎖工学研究所と合意し、同社への出資(9.59%)と、当社が3億円を投じて吹田地区研究所内で合成研究施設の新設を決定しました。

当社が糖鎖工学研究所と協業で取り組むのは「G-SRIF(糖鎖修飾ソマトスタチンアナログ)」の開発と量産化です。G-SRIFは、成長ホルモンの抑制作用を活かして次世代型の先端巨大症の治療薬となることが期待されます。このたびの創業支援事業への参入を足掛かりに、健康・医療分野においても新たな価値を社会に提供する会社となることを目指します。



吹田地区 新研究所 完成予想図



川崎製造所

会社概要

設立年月日 1941年8月21日
 資本金 250億円
 売上高 3,231億円(連結) 2,114億円(単体)
 従業員数 4,006名(連結) 2,163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、
 姫路地区研究所、吹田地区研究所、筑波地区研究所
 (2016年3月31日現在)

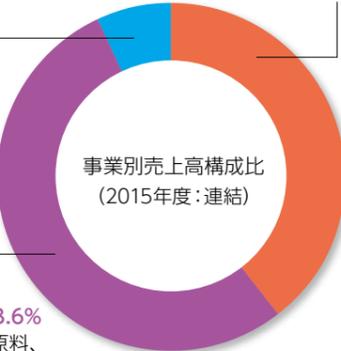
主要製品

■基礎化学品事業 39.5%

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、高級アルコールエトキシレート、グリコールエーテル

■環境・触媒事業 6.9%

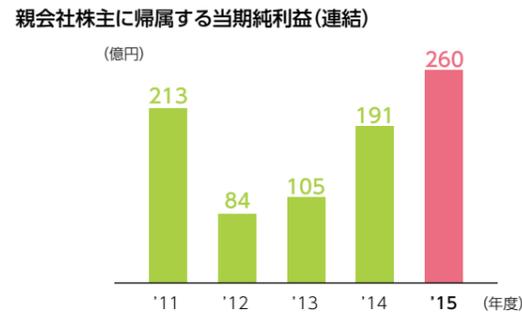
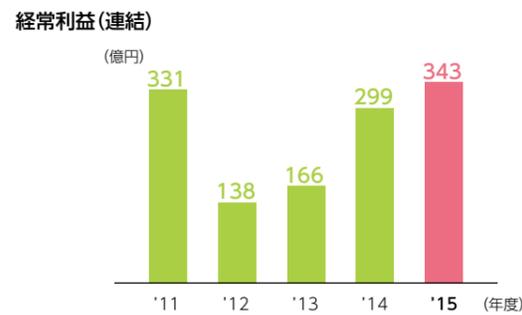
自動車触媒、
 脱硝触媒、
 ダイオキシン類分解触媒、
 プロセス触媒、
 排ガス処理装置、
 燃料電池材料



■機能性化学品事業 53.6%

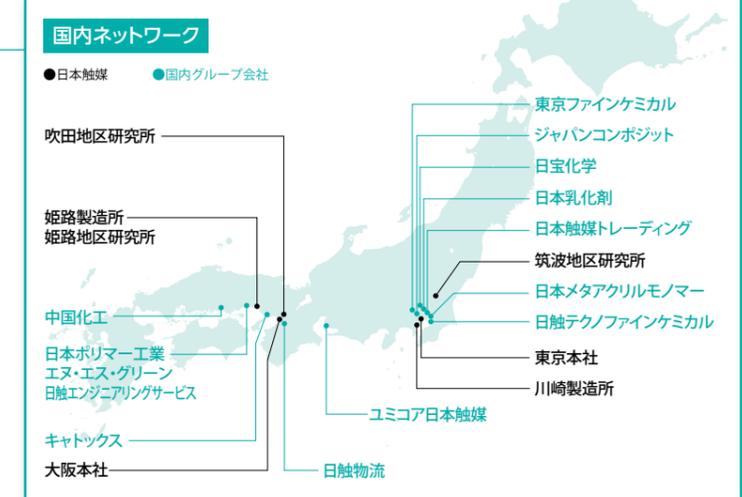
高吸水性樹脂、医薬中間原料、
 コンクリート混和剤用ポリマー、電子情報材料、よう素、無水マレイン酸、
 粘着剤・塗料用樹脂、粘着加工品

財務データ

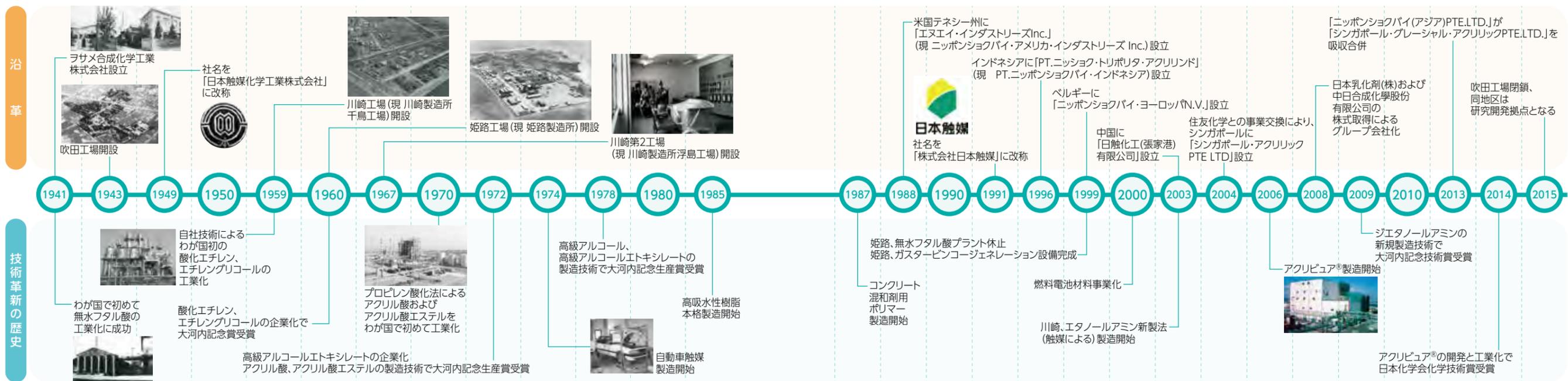


事業拠点

日本触媒は、お客様のニーズの高まりと供給レスポンスへの要望に的確に対応するため、化学をはじめ、加工、運輸、商社などの分野の関係会社とネットワークを構築し、グループ一丸となってグローバルな生産・供給体制の整備を進めています。(2016年4月1日現在)



海外ネットワーク

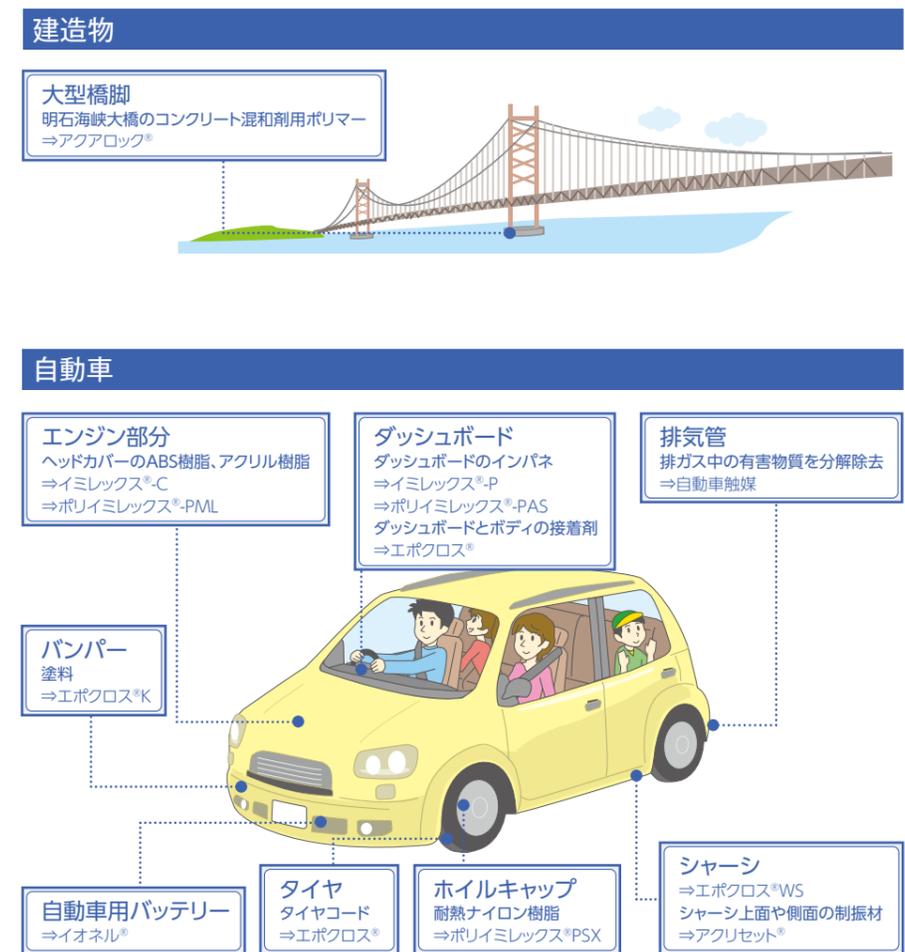
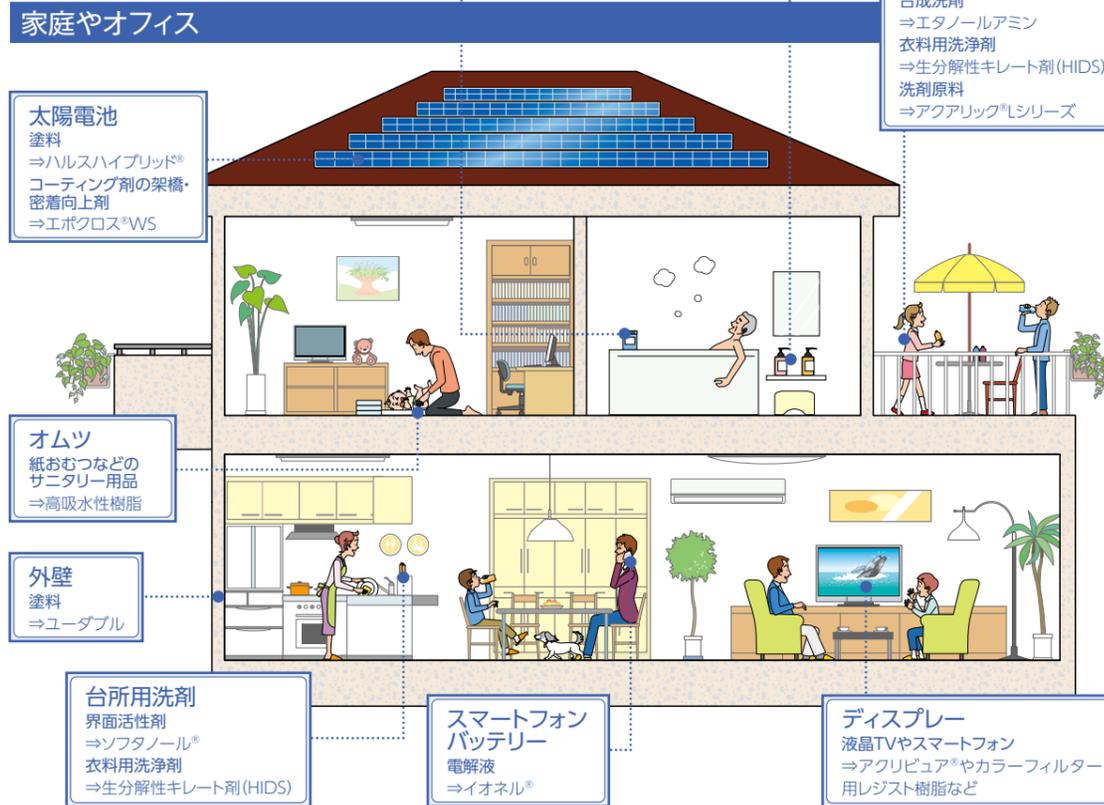
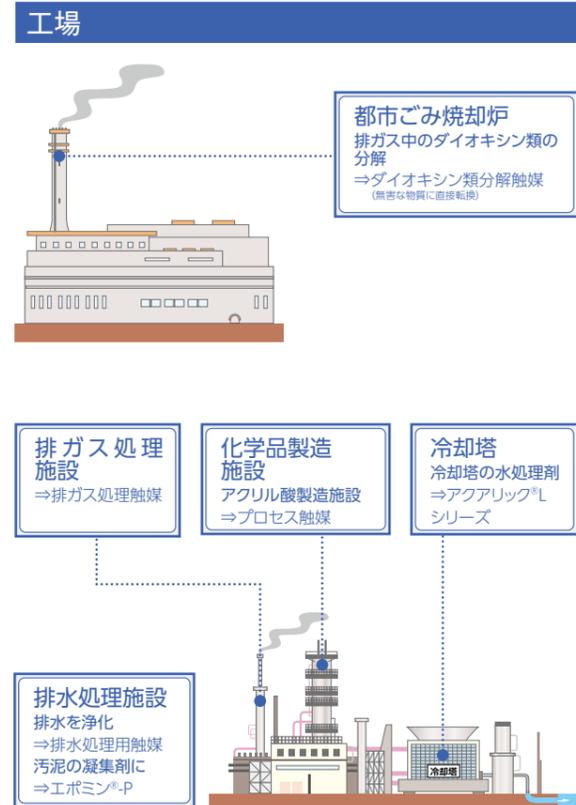


技術革新の歴史

トップからのメッセージ
 特集
 日本触媒グループの
 プロフィール
 製品紹介
 研究開発のトピックス
 日本触媒の
 CSOコンセプト
 「コーポレートガバナンス
 (企業統治)」
 社会からの信頼と
 社会への貢献
 レスポシブルケア活動

製品紹介

日本触媒の技術・製品は、さまざまな分野で社会と暮らしに貢献しています



研究開発のトピックス

イオン伝導性フィルム(開発品)

当社の独自技術で開発したイオン伝導性フィルムは、電池セパレータとして用いることにより、これまで一次電池としてしか利用されてこなかった亜鉛電池の二次電池化を可能にする材料です。

例えば、ニッケル亜鉛電池や空気亜鉛電池は、水溶液系電解質を使用する高い安全性と鉛等の有毒材料を使わない高い環境調和性を有することから、次世代型二次電池として期待されています。

しかしながら、負極を構成する亜鉛活物質は、充電時にデンドライト(樹枝状結晶)状に成長するため、従来のセパレータでは、正極と負極が容易に短絡を引き起こし、電池寿命に大きな問題がありました。当社のイオン伝導性フィルムは、デンドライトの成長を効果的に抑制し、信頼性の高い亜鉛二次電池を可能にしました。

一般的なセパレータ:
微細な貫通孔を持つ絶縁フィルムや不織布等
イオンは貫通孔を通じて流れる

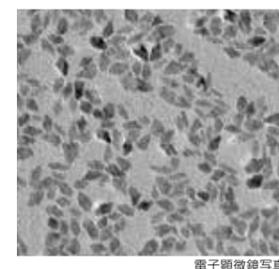
開発品:
電池に用いられる濃厚アルカリ下
で安定なイオン伝導材料を開発



ジルコニアナノ粒子*分散液 ジルコスター®

当社独自の技術により開発したジルコニアナノ粒子は、多様な有機溶媒・樹脂への分散が良好であり、本粒子を分散させた樹脂は通常の材料では実現できない高い光学特性(例:高屈折率、高透明性)を実現します。ジルコスター®を用いた材料は、プラスチックレンズやディスプレイ等の光学材料、電子材料用途に最適です。特に、スマートフォンやタブレットPCといった携帯情報端末ディスプレイの省電力化に貢献し、バッテリーの長時間駆動を可能にします。

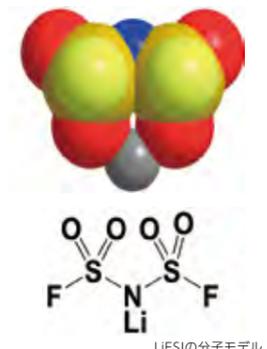
*ジルコニアナノ粒子:ナノスケール(10⁻⁹m)で粒径を制御した酸化ジルコニウム



リチウム電池用電解質 イオネル®

当社の独自技術で開発したリチウム電池用電解質イオネル®(一般名称:リチウムビス(フルオロスルホニル)イミド"LiFSI")は、数あるリチウム塩の中で最大のイオン伝導度を持つことが分かっています。

リチウムイオン電池の低温や高温での性能向上に効果があることが確認されており、スマートフォン用電池やハイブリッド自動車用電池向けとして社会や環境に貢献することが期待されています。



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」

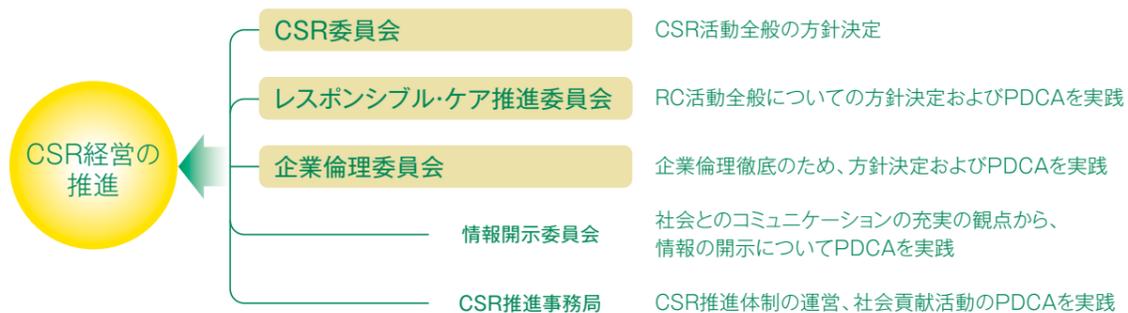
日本触媒企業行動憲章

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。

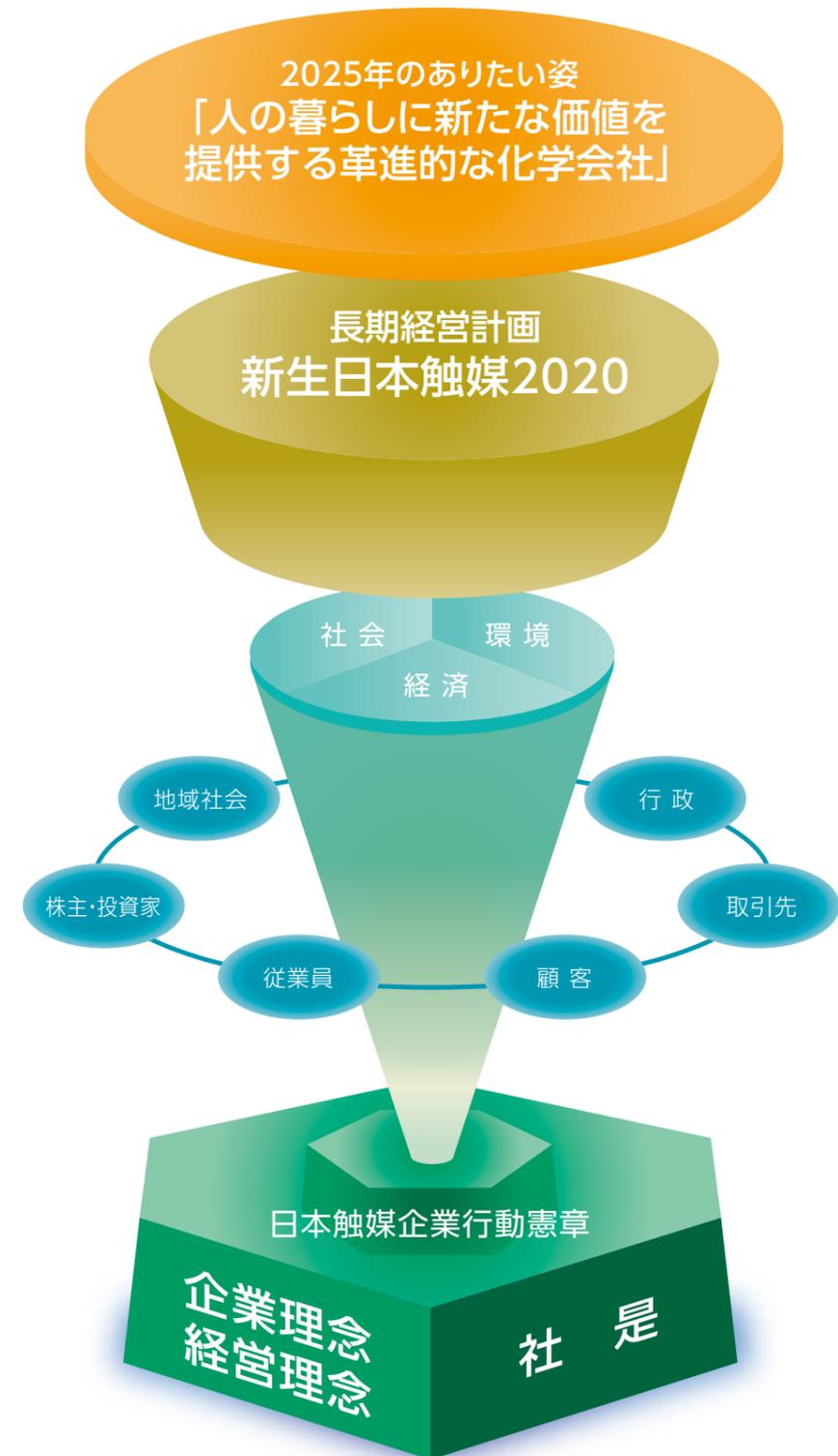
1. 当社グループの企業理念 **TechnoAmenity** のもとに、「よき企業市民」として行動する。
2. 国内外の法令を遵守し、会社の規則に従って行動する。
3. 健康で明るい職場をつくり、一人ひとりがプロフェッショナルとしての能力を伸ばし、最大限、発揮する。
4. 社会のニーズを的確につかみ、有用かつ安全に配慮した製品やサービスを開発・提供する。
5. 無事故・無災害に注力するとともに、地球環境の保全を目指した取り組みを行う。
6. 公正かつ自由な競争に基づいて取引を行う。
7. 不法・反社会的勢力に対し、断固たる姿勢で対処する。
8. 株主はもとより、広く社会とのコミュニケーショ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



企業倫理

グループ会社研修

日本触媒グループ各社での企業倫理の浸透・定着を目的に、2015年10月から2016年1月にかけて、国内グループ会社9社の管理職層を対象とした企業倫理研修が行われました。グループ会社の企業倫理研修は、2011年に実施して以来2回目となります。研修には200名を超える受講者が参加しました。

今回の研修は、企業倫理の取り組みにおける管理職層の役割や指導のあり方、企業不祥事防止の基本的な考え方、日本触媒グループ社員としての自覚の持ち方などの確認・共有をねらいとして、第1部「自身の不祥事と不作為を考える」、第2部「事例から法令遵守・企業倫理を考える」、第3部「不祥事防止のあり方を考える」という構成で行われました。前回の研修に比べて一人ひとりの企業倫理に対する関心の高さがみられ、関連なグループディスカッションとなりました。

■研修を受けたグループ各社の声

- ・「講師による丁寧な説明と事例をもとにしたグループディスカッションにより、大変わかりやすかった。」
- ・「日本触媒グループの一員として「世間から見られる」という感覚が感じられた。」
- ・「日常業務において、企業倫理を意識した行動が重要であると感じた。」



グループ会社研修

職場における啓発活動

企業倫理のより一層の浸透および定着を目的とし、各職場において3か月に1回、企業倫理に関する職場内研修を行っています。実際に他社で起きた事例を参考に作成した企業倫理・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。



職場内研修



職場内研修

企業倫理ガイドブックを従業員に配布

「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」

企業倫理ポータルサイトによる啓発活動

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置しています。契約の基礎知識、各国の競争法および贈収賄防止法遵守や下請法等の各種マニュアル、法令関連WEBサイトへのリンク、Q&Aを掲載しており、法令等の改正時にタイムリーに修正を行い、最新の情報を提供しています。



ポータルサイト

株主・投資家とののかかわり

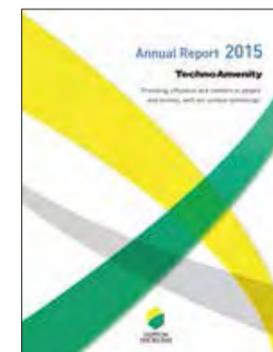
株主・投資家のみなさまとの対話を促進するための方針

当社は、適時かつ公正な情報開示を行うこと、正確な情報をわかりやすく表現することをIR活動の基本方針とし、会社の持続的な成長と中長期的な企業価値の向上に資するよう株主・投資家のみなさまとの建設的な対話に努めていきます。

株主・投資家のみなさまとの対話を促進するための取り組み

当社は、株主・投資家のみなさまとの建設的な対話を促進するための取り組みとして、次の活動を実施しています。

活動	取り組み内容
株主総会	1.株主のみなさまに当社への理解を深めていただくため、株主総会において営業概況の報告や議案の審議でビジュアルな手法を活用しています。 また、株主様と経営者との円滑なコミュニケーションを図るため、株主総会終了後に株主懇談会を開催しています。 2.株主総会招集通知にグラフや図などを活用し、より分かり易いものにするように工夫しています。 3.より多くの株主様にご出席頂けるよう、例年、株主総会集中日より1週間ほど前に株主総会開催日を設定しています。
個人投資家のみなさま向けIR説明会の開催	個人投資家のみなさま向けにIR説明会を開催しています(不定期、年度1回の開催を目的)。
機関投資家・アナリストのみなさま向けIR説明会の開催	通期及び半期の決算情報開示の都度、機関投資家・アナリスト向けのIR説明会を開催しています。
海外投資家のみなさま向けIR説明会の開催	海外投資家のみなさま向けにIR説明会を行っています(不定期)。
IR資料のホームページ掲載	決算情報・決算情報以外の適時開示資料、有価証券報告書・四半期報告書、株主総会招集通知・決議通知、営業のご報告、決算説明会資料等を掲載しています。 また、決算短信・四半期決算短信、株主総会招集通知、決算説明会資料の英訳およびアニュアルレポート(英文)を掲載しています。
その他	株主のみなさま向けに、6月および12月に「営業のご報告」を送付しています。



アニュアルレポート2015



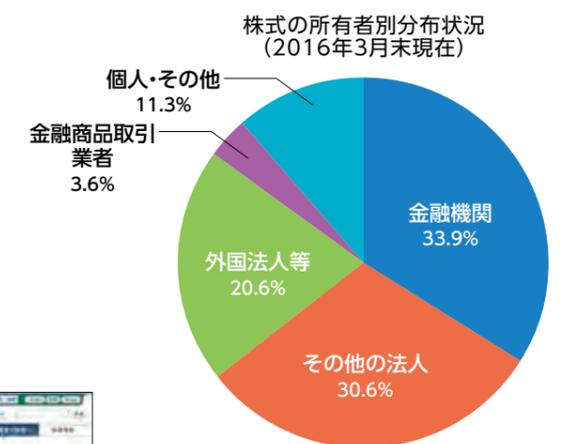
営業のご報告第103期



IR説明会



ホームページ



社会貢献

当社は、経営理念に掲げている「社会との共生、環境との調和を目指します」の実践として、社会貢献活動方針にもとづき、環境保全活動、地域社会への活動、教育支援活動をおこなっています。

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。

環境保全活動

「日本触媒の森」づくり活動

「日本触媒・水源の森」づくり

所在地 兵庫県粟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～

揖保川の源流にあたる赤西渓谷の水源涵養林を保全し、美しい森を次代に残すために、森林整備をおこなっています。また、赤西川に生息する生き物の調査などを通じて、生物多様性保全の大切さを学んでいます。

2015年度は、3回(5月、8月、10月)活動を行いました。夏の活動では、今年も兵庫県立大学の教授、学生にご協力いただき、川の生き物と水質の調査をおこないました。



赤西川の生き物調査

「日本触媒・湯河原万葉の森」づくり

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～

湯河原町の新崎川上流の水源涵養林で森林整備、自然観察会をおこなっています。地元町民の皆様と共に活動し、自然環境を学ぶ場にもなっています。

2015年度は、2回(5、10月)活動を行いました。秋の活動では、湯河原町の方々と共同で、森林整備作業やテーブルづくりをおこないました。



森林整備の様子

「地球温暖化防止と日中友好の森」づくり

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～

中国内陸部の砂漠化を防止し、かつてあった広大な森を再生する活動に取り組んでいます。毎年、現地に赴いて植林をおこなっています。

2015年度は9月にツアーを実施しました。現地の大学生にも参加していただき、協力して約50本の苗木を植えました。



植林の様子

※「日本触媒の森」づくり活動は、(公社)国土緑化推進機構の「緑の募金」を通じ、NPO法人等各団体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、姫路製造所の緑化ヤード(約2,000㎡)に、原種を含め160品種のノジギクを栽培しています。

1972年から栽培を始め、1974年より毎年、兵庫県と協力して苗の配布を行っています。

2015年度は、約3万株の苗を、地方自治体をはじめ、幼稚園・小中学校・自治会等、計297団体に配布しました。



ノジギク保存圃

地域社会への活動

清掃活動

当社の各事業所周辺で、定期的に清掃をおこない、地域の美化に協力しています。

吹田地区では、大阪府が推進する「アドプト・リバー・プログラム」の一環として行われる「神崎川群クリーンアップ作戦」に、毎年参加しています。



神崎川群クリーンアップ作戦

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ており、毎年、近隣幼稚園・保育所の園児に、いも掘りを楽しんでいただいています。この活動は1971年から取り組んでおり、来所した園児が後に当社に入社するなど、地域との結びつきを強くする活動となっています。

2015年度は、約800名の園児が来所しました。



園児たちのいも掘り

教育支援活動

子ども向け化学実験ショー

次世代を担う子どもたち(主に小学生、中学生)を対象に、「ふしぎな粉「吸水性樹脂(きゅうすいせいじゅし)」」と題した実験ショーをおこなっています。

子どもたちは、興味をもって、楽しみながら「化学」を体験しています。

2015年度は、以下のとおり、実施しました。

さくら山公園祭り・科学の屋台村

日時:2015年7月18日、19日
場所・主催:姫路科学館

子ども化学実験ショー2015

日時:2015年10月24日、25日
場所:京セラドーム大阪
主催:夢・化学-21

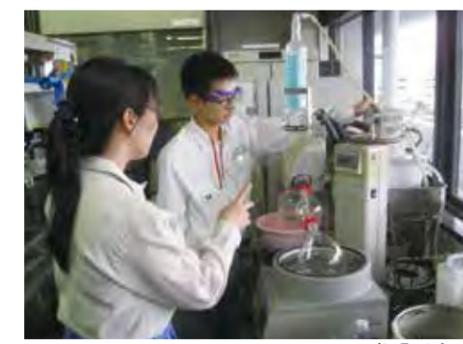


科学の屋台村

実習生インターンシップ受け入れ

姫路、川崎、吹田の各事業所では、高等専門学校の学生を対象に、実習しながら就業体験ができる機会を設けています。

2015年度は、16校27名が、分析機器を使った測定などの実習をおこないました。



インターンシップ

従業員とのかかわり

当社は、各人の人権を尊重し、常に健全な「働きがいのある環境」「働きやすい環境」を維持・増進することに努め、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「新生日本触媒2020」の実現と当社グループの持続的成長の基盤として、人と組織の活性化を推進しています。「皆が誇れる会社」の実現のために汗を流す自律型人材を育成し、その能力を発揮する制度体系の構築と運用に取り組んでいます。

また、「自ら考え行動する」をテーマに、組織風土改革のための各種活動を全社で展開しています。

人事制度

当社では、全従業員を対象に目標管理をベースとした人事制度を導入しています。制度導入から一定期間が経過したなか、制度・運用の見直しを継続的にを行い、社員が自律的に仕事で成果をあげる環境を整備しています。

1. 基幹職人事制度

2016年4月に基幹職人事制度を16年ぶりに改定しました。基幹職は中長期経営計画の達成および2025年のありたい姿の実現に向けた活動の中核です。この基幹職に、「考動＝自ら考え行動する」をキーワードとし、各自の役割を果たすことを強く求め、汗を流した人が報われる制度としています。

2. 一般社員人事制度

現在の制度をしっかりと運用するための各種取り組みを継続的に進めています。より挑戦的・意欲的な目標設定のための施策の検討や、評価の公正性維持のための評価者トレーニングなどを行っています。

基幹職新人事制度のコンセプト

基幹職新人事制度のコンセプト	
役割をより明確にし、「考動」するための基盤を整備	
期待される役割を果たし得る人材づくりに資する「多様なキャリアの構築」	
等級制度	評価制度
より明確な役割定義 (マネジメント、スペシャリスト区分の明確化)	考動を促す 評価項目を追加 ダイナミックな評価を促す 相対評価
報酬制度	人材開発
役割と評価に応じたメリハリのある処遇	個々の役割・能力に応じた教育を実施 育成・指導能力を強化

女性活躍推進

当社では、性別にとらわれない人材登用と制度面の整備に鋭意取り組んできています。

今般、2016～2020年度の女性活躍推進に向けた行動計画を策定し、2020年度末に女性管理職数(課長級以上)を2015年度末比で倍増することを目指します。

人材育成

当社では、「目標とする人材像」として以下の4項目を掲げ、他人任せにせず当事者意識を持って汗を流し行動する人材の育成を行っています。

- 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

従業員に対して必要な能力開発の機会を提供し、従業員が主体的に必要な多様な能力を身につけることは、会社にとっても従業員個人にとっても将来の糧になります。そうした考えのもと当社では、キャリアの各ステップで受講する「階層別研修」の実施に加え、希望者参加型の「自己選択型研修」を用意。その他にも英語研修、海外留学制度、通信教育、資格取得援助など、各人が自身に合った能力開発を主体的に行うことを支援する体制を整えています。

能力開発支援制度



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、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歳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従業員の安心感・やりがい・働きがい・モチベーションの向上に繋がります。

※定年退職者再雇用率77%(2015年度実績)

障がい者雇用

当社では、各事業所やグループ特例子会社「有限会社エヌ・エス・グリーン」などで、障がいのある従業員が活躍しています。

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設けています。今後、少子・高齢化時代を迎える中で、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、生活に潤いをもたせるため、当社では各種イベント等、従業員同士の相互理解、家族の交流、また心身の健康の維持・増進の機会をつくっています。



福利厚生行事:スキーツアー



部対抗スポーツ大会

仕事と育児・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、従業員に広く周知・啓発を行っています。

仕事と介護の両立支援

休 職	仕事と介護の両立
介護休暇 通算して365日以内の連続する任意の期間	時間外労働の制限 20H/月、120H/年を超える時間外労働の免除 深夜業の制限 介護短時間勤務 所定労働時間を6H/日へ短縮 介護休暇 1人の場合5日/年、2人以上の場合10日/年まで 積立休暇 暦日5日以上連続して休務する場合。ただし年間5日間まで1日単位で取得可 ●看護欠勤 (父母、配偶者および子の病気看護のため、5日/1賃金計算期間以内)

仕事と育児の両立支援

妊 娠	出 産	休 職	復 職	3 歳	小学校入学	小学校卒業
●母性健康管理 ●出産休暇 ●積立休暇	産前産後休暇 産前6週間、産後8週間(通算15日以内は有給)	育児休暇 (子が満3歳に達するまで取得可能)	所定外労働の制限 (残業の免除) 時間外労働の制限 20H/月、120H/年 深夜業の制限 育児短時間勤務制度 小学校3年生終了時まで 育児時間 男女とも、3歳まで、1回60分、1日2回 看護休暇 ※1人の場合5日/年、2人以上の場合10日/年を限度、無給 積立休暇 ・配偶者が出産するとき ・子の看護等で子に付き添う必要があるとき、小学校6年生の年度終了までいずれも5日/年以内 ●看護欠勤 (父母、配偶者および子の病気看護のため、5日/1賃金計算期間以内)			

※育児休暇取得者数16名(2015年度延べ人数) ※育児短時間勤務制度利用者数205名(2015年度延べ人数)

心と体の健康管理

当社では、従業員が心身共に健康な生活を送れるよう、各事業場の健康推進室を中心に産業医・産業看護職のもと、健康管理・増進に関するさまざまな施策を推進しており、日本触媒健康保険組合とも協同で特定検診・特定保健指導を行っています。

また、心の健康に関しては、「心の健康づくり計画」を策定し、心身の病を未然に防ぎ、「生産性向上」と「明るい活気のある職場作り」を目的とし、階層別研修等を通じてメンタルヘルズ教育を全従業員に実施しています。

相互尊重に立脚した健全な労使関係

日本触媒とJEC連合日本触媒労働組合とは、「相互尊重に立って話し合い路線」としています。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、基幹職を除く全ての社員が組合員となっています。

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2006年にRC世界憲章を策定、2014年に改訂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。

今後もグループ全体の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きます。



RC世界憲章(2014年改訂版)に社長が署名

RC基本方針

日本触媒グループ企業理念・経営理念、社是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 社是「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9次(2014~2016年度)中期RC基本計画と実績

2014年から3か年の第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。

【評価】 達成 わずかに未達成 未達成

環境保全

2014~2016年度の目標

- ・エネルギー原単位:90年度比25%削減(96.2 L/T)
- ・ゼロエミッション*1を維持する。
- ・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)

2015年度実績

- ・エネルギー原単位 108.6L/T(前年度 106.1L/T)
- ・ゼロエミッション 達成・維持
- ・PRTR法対象物質排出量 5%削減

【重点事項】
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法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*2により自社製品の全ライフサイクルにおけるCO₂削減貢献度を評価し公表する。

保安防災

2014~2016年度の目標

- ・災害 ゼロ ・事故 ゼロ

2015年度実績

- ・災害 ゼロ ・事故 1件

【重点事項】
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。
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。
④安全優先の風土を強化する。
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

2014~2016年度の目標

- ・休業災害*3 ゼロ(協力会社も含む) ・不休災害*4 ゼロ(協力会社も含む)

2015年度実績

- ・休業災害 1件 ・不休災害 5件

【重点事項】
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。
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。
④安全優先の風土を強化する。
⑤協力会社に対する安全活動の支援強化を図る。

*1 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(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 c-LCA: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。
*3 休業災害:治療に1日以上休業を必要とする場合
*4 不休災害:治療に休業を要しない場合
*5 品質異常:損金100万円以上
*6 グループ会社:特記しない限り国内外のグループ会社

化学品安全

2014~2016年度の目標

- ・化学品問題(法的・社会的) ゼロ

2015年度実績

- ・化学品問題 ゼロ

【重点事項】
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。
(一社)日本化学工業協会JIPS活動への参画

品質

2014~2016年度の目標

- ・重大品質クレーム ゼロ ・品質異常*5 ゼロ

2015年度実績

- ・重大品質クレーム 1件 ・品質異常 5件

【重点事項】
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

2014~2016年度の目標

- ・ステークホルダーとの対話、適正な情報公開を実施

2015年度実績

- ・川崎製造所が地域対話に参加

【重点事項】
①RC地域対話や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CSR報告書、ホームページで情報公開する。

グループ会社*6へのRC展開(グループ会社の共通項目)

2014~2016年度の目標

- 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

2015年度実績

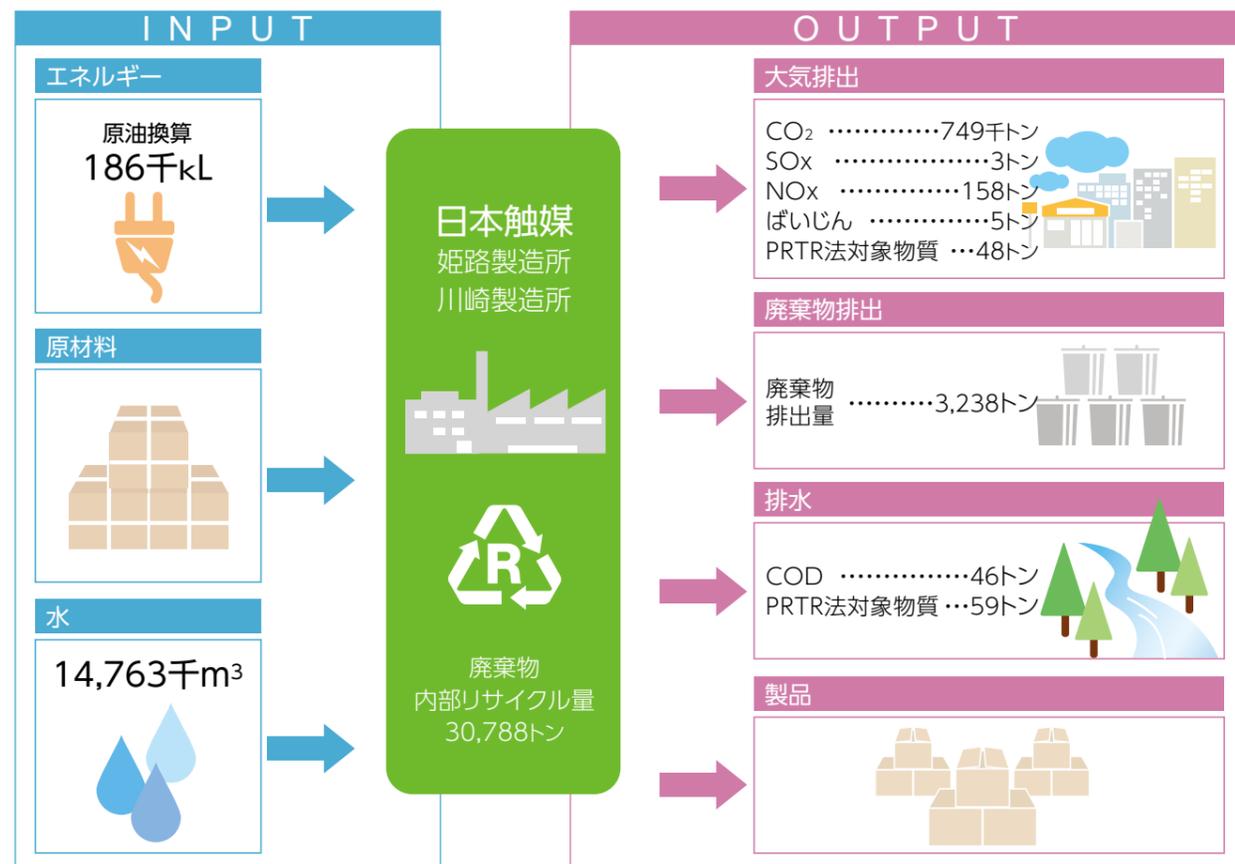
- ・エネルギー原単位 12社中5社が実現 ・外部最終埋立処分量 前年比10%削減
- ・廃棄物発生量 前年比5%増加 ・PRTR法対象物質排出量 前年比17%削減
- ・災害 ゼロ、事故 4件 ・休業災害 5件 ・化学品問題 ゼロ
- ・重大品質クレーム ゼロ ・環境レポート公表、地域行事参加
- ・EMS 全社導入 ・リスクアセスメント 全社導入済

【重点活動】
・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RCレベルの向上を図る。

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。

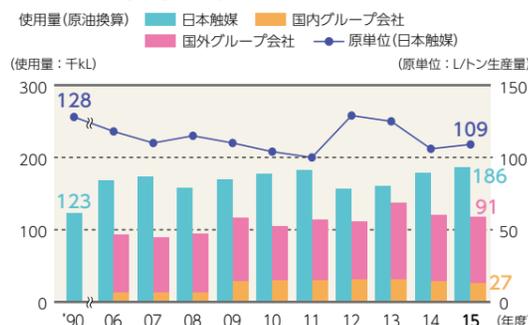


地球温暖化を防ぐための活動

省エネ活動を推進しています。エネルギー、CO₂原単位の削減

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

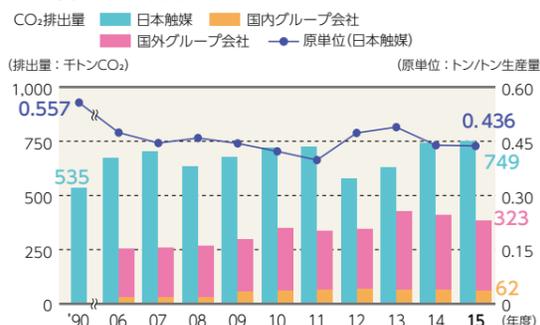


の省エネ・CO₂排出量削減を進めていきます。

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、さら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。

2015年度実績はエネルギー使用量、CO₂排出量ともに増加しましたが、1990年度に比べてエネルギー原単位は15%、CO₂原単位は22%削減となっています。

CO₂排出量の推移



※本社・研究所・工場管理棟・厚生施設を含みません。
 ※2015年度の日本触媒本社・研究所・工場管理棟・厚生施設のエネルギー使用量は7,516kL、CO₂排出量は16,150トンでした。
 ※国外グループ会社の対象期間は2015年1月1日～12月31日。

製品のライフサイクル全体でCO₂削減を推進しています。

c-LCA評価

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CO₂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しました。

CO₂削減に貢献が期待される日本触媒の製品

アクアガード®

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にした場合のCO₂削減貢献量

アクリセツト®

31万トン

1年間に生産された自動車に全て塗布型制振材を採用した場合のCO₂削減貢献量

(注) 上記の前提条件はあくまで期待値であって実際の寿命や性能を保证するものではありません。

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により、コンクリート建造物の寿命が大幅に延びることが期待されます。

自動車のボディ下部に塗布してエンジンや路面の振動、騒音を抑える塗布型制振材用エマルジョンを開発しました。塗布型制振材を使用することで自動車が軽量化され、燃料使用の節約が期待されます。

<評価の前提条件>
 供用期間:長寿命共同住宅は100年、通常の共同住宅は50年で評価しました。
 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」に基づいて評価しました。

<評価の前提条件>
 年間走行距離は1万kmとし10年間使用するものとして評価しました。
 アスファルトシートを制振材として用いた自動車を比較評価しました。

温暖化防止につながるフロン類の排出抑制に努めています。フロン類算定漏えい量の集計

フロン回収・破壊法の一部を改正する法律が平成25年6月に公布され、フロン類の使用の合理化および管理の適正化に関する法律(フロン排出抑制法)が、平成27年4月より全面施行されました。このフロン排出抑制法では、フロン類の製造から廃棄までのライフサイクル全体を見据えた包括的な対策を含んでおり、各段階の当事者に「判断の基準」の遵守を求める等の取り組みを求める制度となっています。

私たちは「第一種特定製品の管理者」にあたり、簡易点検、定期点検、記録の作成・保持等の「判断の基準」以外に「フロン類算定漏えい量の報告」、「整備時のフロン類の充填及び回収の委託」、「第一種特定製品の廃棄時等の取組」の遵守が求められています。

2015年度の実績は、計画通り簡易点検、定期点検を実施しました。また、フロン類算定漏えい量は姫路製造所1,200t-CO₂、川崎製造所1,257t-CO₂となり、日本触媒全体では2,513t-CO₂となりました。今後、算定漏えい量の削減に向けて取り組んでいきます。

2015年度フロン類の算定漏えい量(t-CO₂)

事業所	算定漏えい量(t-CO ₂)
姫路製造所	1,200
川崎製造所	1,257
その他	55
全社	2,513

サプライチェーン全体でCO₂排出量を算定しています。

Scope3排出量の算定

GHGプロトコルでは温室ガス(GHG)排出量を以下のScope1,2,3の3つに区分しています。

- Scope1** 直接排出量:事業活動で燃料などを燃焼させることで発生するGHG排出量
- Scope2** 間接排出量:購入電力などの購入エネルギーに伴うGHG排出量
- Scope3** その他の間接排出量:バリューチェーン全体(原料採掘から製品廃棄まで)におけるGHG排出量

日本触媒はこれまで、省エネ法等でScope1、Scope2の排出量を国に報告するとともに本レポート等で公表してきました。そして、2014年から新たにScope3排出量の算定も開始することにしました。

日本触媒では今後もScope3排出量の算定を継続し、企業活動全体でのCO₂排出量の削減の可能性についても検討していく予定です。

No.	カテゴリ	排出量(CO ₂ e千t)	
		2015	2014
1	購入した製品・サービス	1,508	1,418
2	資本財	22	51
3	Scope1、2に含まれない燃料及びエネルギー関連活動	58	55
4	輸送、配送(上流)	13	13
5	事業から出る廃棄物	3	2
6	出張	0.3	0.2
7	雇用者の通勤	0.8	0.7
合計		1,605	1,541

インタビュー

フロン排出抑制法に基づき、しっかり点検しています。

姫路製造所 総務部 岡本 佑介

フロン排出抑制法が2015年4月に施行され、全ての業務用冷凍空調機器を対象とした簡易点検の実施(3か月に1回以上)と一定の機器を対象とした定期点検の実施が義務付けられました。

私は、事務棟、食堂、寮、社宅等104台の冷凍空調機器の簡易点検を担当しています。

当初は機器設置場所の確認等で1週間ほどかかりましたが、今では2日ほどで全ての点検を実施できるようになりました。これからもしっかり点検を行い、フロン類の排出抑制に努めていきます。

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

*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」

の活動を実施しています。

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)に対応して、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。



モーダルシフトにより増強した主力製品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

国内物流におけるCO₂排出量・原単位の推移



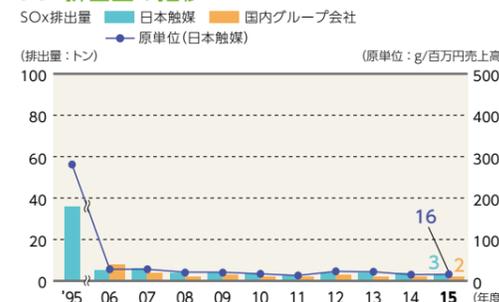
大気汚染・水質汚濁を防ぐための活動

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。

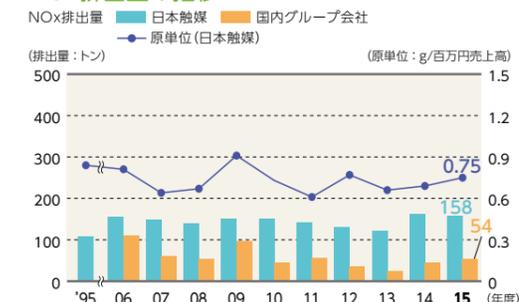
大気汚染を防ぐために、SO_x、NO_x、ばいじんの排出量を把握し、重油使用量の削減、天然ガスへの燃料転換を進めています。

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。

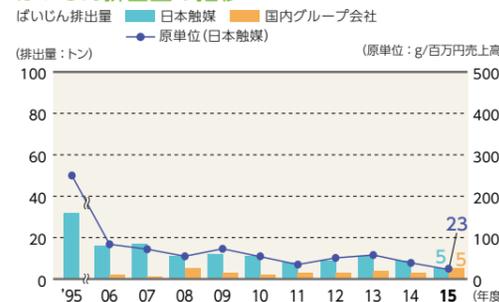
SO_x排出量の推移



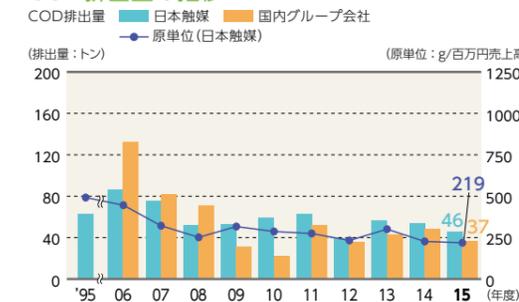
NO_x排出量の推移



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。

廃棄物を削減するための活動

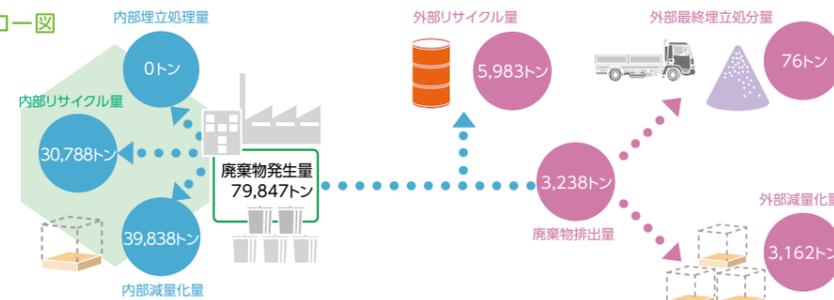
外部最終埋立処分量の削減に努めています。

循環型社会形成を目指した取り組みのひとつとして、廃棄物削減の推進が求められています。当社は「ゼロエミッション(外部最終埋立処分量が廃棄物発生量の0.1%以下)の達成と継続」を掲げ、分別回収やリサイクル等を推進しています。

2016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、さら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。

2014年度より海外グループ会社の廃棄物関連データを記載しました。

廃棄物フロー図



RC教育

当社では、全体的な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て継続的に実施しています。

2015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および基幹職への昇格時にRC教育を実施しました。今後もRC教育の充実に取り組んでいきます。



新入社員教育

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。

2015年度は、川崎地区で開催され、川崎製造所が参加しました。



RC地域対話

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的確に表す指標のひとつ。

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)などの硫黄酸化物の総称。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

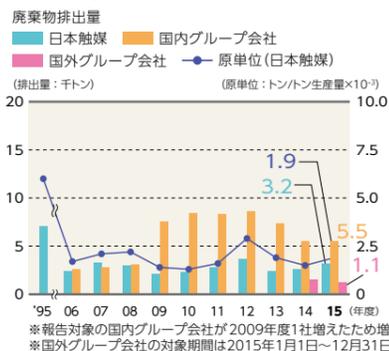
物の燃焼などによって生成する微粒子。

COD(Chemical Oxygen Demand)

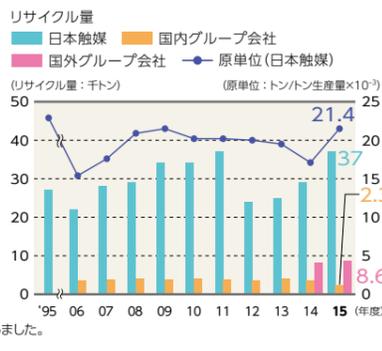
化学的酸素要求量。有機物による水質汚濁の指標。有機物を酸化するときに消費される酸素量。

環境保全の取り組み

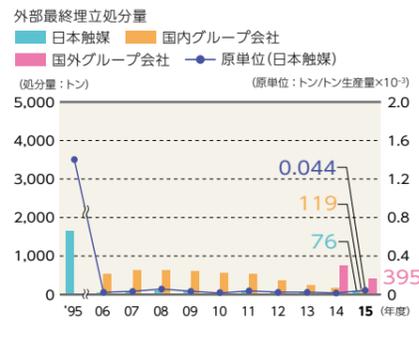
廃棄物排出量の推移



リサイクル量の推移



外部最終埋立処分量の推移



インタビュー



姫路製造所 技術部 平野 貴矢

廃ガス燃焼装置を新たに設置することで化学物質排出リスク低減に貢献しています。

新たに稼働するアクリル系樹脂生産設備に対応して原料モノマーの増産が計画されています。このプロセスから排出される化学物質排出リスク低減のために廃ガス燃焼装置を新設しました。この装置は、自社開発した触媒を中心として、処理効率とエネルギー効率の

バランスが取れたシステムをコンパクトに設計したものです。安全かつ安定的に稼働することを十分確認した上で2016年1月に運転を開始しました。今後も生産の増大に対応して効率的な運転に努め化学物質の排出削減に努めていきます。

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(一社)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。

2015年度のPRTR法対象物質の排出量は108トンで、2010年度に比べて5%削減することができました。

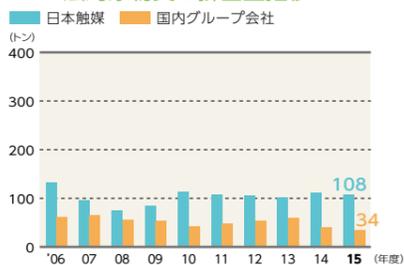
2016年度目標の対2010年度比20%削減に向けて今後も計画的な削減に努めます。

2015年度PRTR法対象物質の排出量(上位10物質)

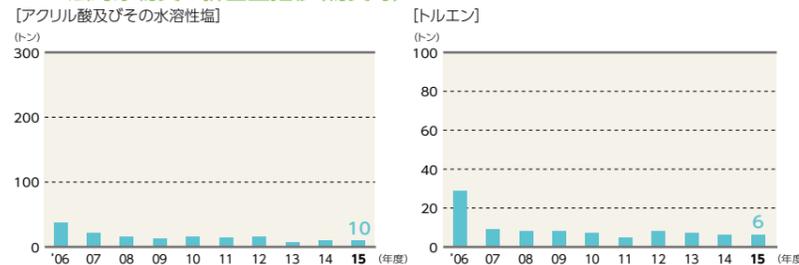
No.	政令指定No.	PRTR法対象物質名	大気排出量	水域排出量	排出量合計
1	405	ほう素化合物	0.00	43.43	43.43
2	4	アクリル酸及びその水溶性塩	10.30	0.00	10.30
3	321	バナジウム化合物	0.00	9.55	9.55
4	400	ベンゼン	7.96	0.00	7.96
5	80	キシレン	6.07	0.00	6.07
6	300	トルエン	6.04	0.00	6.04
7	56	エチレンオキシド	4.24	0.00	4.24
8	58	エチレンジクロロモノメチルエーテル	3.53	0.00	3.53
9	154	シクロヘキシルアミン	1.6	0.2	1.8
10	7	アクリル酸ブチル	1.5	0.0	1.5

※2010年度よりアクリル酸及びその水溶性塩、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)



環境会計

当社の環境会計は、2005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、日本レスポンス・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2012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：2015年4月～2016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	405	2,139	公害問題は発生しませんでした。	P23, 24
	② 地球環境保全コスト	66	1,970	省エネ活動などにより、CO ₂ 原単位を1990年度比22%削減しました。 ●CO ₂ 排出量の原単位 2014年度 0.439トン/トン → 2015年度 0.436トン/トン (21%削減)	P24, 25
	③ 資源循環コスト	11	437	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 2014年度 27トン → 2015年度 76トン	P27, 28
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	45	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	2	534	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	1,801	ダイオキシン類分解触媒、有機物含有排水処理用触媒などの研究・開発を行っています。	—
社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	環境関連への拠出	0	48	日本触媒の森づくり活動	P18
環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)	—	0	7	—	—
合計		484	6,982		

環境保全対策に伴う経済効果—実質的効果— (百万円)

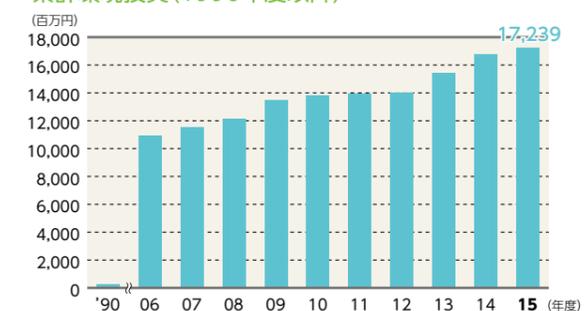
効果の内容	金額	
収 益	6	
費用節減	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクル又は使用済み製品などのリサイクルによる事業収入	619
	省エネルギーによるエネルギー費の節減	2,031
	省資源又はリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	2,031
合計	2,655	

参考 当該期間の投資額の総額 8,979百万円
当該期間の研究開発費の総額 11,551百万円

環境投資

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

累計環境投資(1990年度以降)



インタビュー



川崎製造所 第3製造課 村上 達哉

より効率的な熱利用で年間557トン分のCO₂削減を達成

私の担当している設備は、これまでも所内から発生する蒸気の有効利用を行ってきました。今回新たに熱交換器を導入することで、さらに蒸気を有効に利用することができ、年間557トンのCO₂排出量を削減することが出来ました。これからもさらに省エネ活動に努めていきます。

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。

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。

保安防災の取り組み

保安に対する基本姿勢

当社は、社是「安全が生産に優先する」を、企業理念・経営理念と並んで最上位に位置付けて活動しています。

2012年に発生しましたアクリル酸製造設備の爆発・火災事故に鑑み、社長の指示のもと、社是や「安全の誓い」をはじめ、保安管理の基本原則や各階層の役割を記載した「安全手帳」を作成し、全従業員に配布し周知・徹底しています。さらに、この事故を風化させることなく、二度と事故を起こさない決意を明らかにするため、2013年度に「安全の誓い」と「安全の誓いの日」(9月29日)を定め、2015年度も9月29日に、姫路製造所「安全の誓」の碑の前で「安全の誓い式」を開催し、改めて保安力を向上していくことを誓いました。

また、保安防災計画については、活動実績、各種監査等の

結果に加え、関係団体から出される「行動計画」「ガイドライン」等も踏まえ毎年見直しを行い、保安防災活動の継続的改善を図っています。



安全の誓い式



「安全の誓」の碑



社是・安全の誓い

「社会から信頼される化学会社への再生」に向けて

社長の保安に対するトップメッセージ

2015年度の「安全の誓いの日」を迎えるに当たって、社長は、当社の「保安月間」(9月16日から10月15日)に、全社全職場で安全懇談会を開催し、自職場における事故とは何か、安全確保のために必要なことは何かなどを話し合うことを訓示により指示しました。



姫路製造所現場視察

また、7月には姫路、川崎両製造所を訪問し、姫路製造所では現場視察後に安全大会に出席、川崎製造所では防災訓練視察後にTPM発表大会に出席し、あらためて、社是「安全が生産に優先する」を徹底し、一人ひとりが当事者意識をもって、安全活動に取り組むことを強く訴えました。



川崎製造所現場視察

安全優先の風土強化

安全優先の風土強化のためには、安全は他者から与えられるものではなく、自ら考え、勝ち取るものであることを自覚し、組織および個人の行動へと反映させることが必須と考えています。

姫路製造所

～ 安全行動徹底運動 ～

「心に刻もう『安全の誓い』一人ひとりが意識と行動を変えて行こう」、をスローガンに掲げ、各部署で目標・方針を、各階層で安全行動宣言を設定し実行しています。目標、行動宣言の設定や実施状況の評価などで階層間のコミュニケーションを活発にして活動しています。

川崎製造所

～ 安全行動チェック活動 ～

係(グループ)毎に各自が基本的な安全行動をチェックリストで点検し、個人・係の強み・弱みを確認しあい、さらに個人・係毎の行動目標を設定し、半年毎に全員で改善状況を確認することで、グループ内の安全に関わるコミュニケーションの充実と行動の意識付けを推進しています。

リスクアセスメントの確実な実施

ハード、ソフトの両面で安全対策の強化に努めています。

ハード面では、改正した管理基準に従い、社内の全ての反応性物質貯蔵タンクで安全対策の強化が完了し、グループ各社へも展開しています。

ソフト面では、変更管理において安全面から指導するセーフティエンジニア(以下SE)の能力向上を図っています。

2015年度は、京葉臨海コンビナート人材育成講座や安全工学セミナーへ参加、および、姫路、川崎両製造所のSEの交流会を開催しました。今後も継続実施し、SEの能力向上を図り、変更管理のより有効な運用に繋がります。

また、プラントの潜在的なリスクの抽出手法にHAZOPがありますが、そのHAZOPの実務者の能力向上を目的に、外部講師を招いてのHAZOP手法研修を実施しました。受講者の意見も踏まえ、教育内容を充実しながら今後も継続し、HAZOPの充実を図ります。



HAZOP手法研修

保安力向上への取り組み

2013年度に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」を自己評価し、抽出した課題に計画的に取り組んでいます。2016年度には、再度、「安全文化評価表」を用いて自己評価し、さらなる保安力の向上に努めていきます。

保安教育の充実

保安に係る能力・スキルを強化するため、化学プラントのリスクマネジメントに関する教育の充実を図っています。

姫路、川崎両製造所では、2014年度に引き続き、山陽人材育成講座の講師を招いて、リスクマネジメントに関する講座を開催しました。職長級以上の従業員を主対象とし、両製造所あわせて120名が受講しました。

また、化学プラントのリスクマネジメントに関する教育は製品開発を担う研究開発部門にも必要と考えており、2015年度から、研究開発部門でも同講座を開催し、30名が受講しました。

受講者の意見も踏まえつつ今後も継続して開催し、保安知識、および意識の向上を図っていきます。



「事故事例から学ぶ化学プラントの防災」研修

物事のやり方、手順、コツなどの知識や情報を一般的に「ノウハウ」といいますが、それには必ず決められた理由や背景があります。それを「ノウホワイ」といい、姫路、川崎両製造所で収集・整理し、伝承教育、OJT教育への活用を進めています。

保安管理活動の検証

2013、2014年度に引き続き「再発防止対策の進捗状況について」を重点テーマに、全事業所対象に経営層による査察を実施しました。また、姫路製造所では2014年度からはじめた本社による保安監査を、2015年度も実施し、保安防災活動の継続的改善を図っています。

語句の説明 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。 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

保安防災の取り組み

自主保安活動の推進

高圧ガス認定事業所

川崎製造所千鳥工場およ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。

両事業所は「保安管理規則」に基づき、レスポンス・ケア室担当役員を監査委員長とした本社による監査を受けています。この監査により、高圧ガス保安管理システムの運用状況および検査管理組織が的確に機能しているかを評価しています。

地震対策

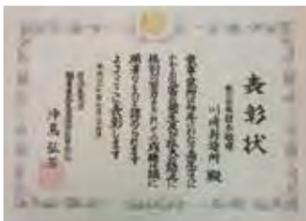
2011年の東日本大震災を踏まえ、巨大地震・津波への備えといった観点からハード・ソフト両面より地震対策を見直し、計画的に必要な対策を講じています。

また、既存の高圧ガス設備の耐震性向上対策については、鋼管ブレースを有する球形貯槽、および、耐震設計上の重要な高圧ガス設備に該当する塔槽類は耐震基準に適合していることを確認し、関係行政に報告しました。配管については耐震状況の確認に取り組んでいます。

表彰

第30回関東高圧ガス保安大会で、川崎製造所は優良防災事業所として「関東東北産業保安監督部長表彰」を受けました。

また、川崎製造所従業員が、第33回石油化学工業協会保安推進会議において、永年にわたる保安確保への努力と功績が評価され、保安表彰を受けました。



関東東北産業保安監督部長表彰



石油化学工業協会保安推進会議での表彰

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、姫路市消防局、網干消防署と合同で総合防災訓練を実施し、川崎製造所では、臨港消防署、地域防災協議会と合同で総合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、強化しています。



姫路製造所総合防災訓練



川崎製造所千鳥工場総合防災訓練

物流安全の取り組み

当社は日触物流株式会社に物流業務を一括して委託しています。物流安全、品質を確保するため、姫路、川崎両製造所の環境安全、品質部門と連携を密にして、物流事故の防止に取り組んでいます。

製商品輸送上で万一事故が発生した場合、迅速に被害を極小化することを目的に、両製造所で輸送途上事故訓練を定期的に行っており、対応能力の向上に努めています。



EO輸送途上事故訓練

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、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

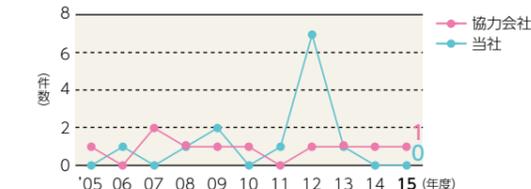
労働安全衛生マネジメントシステムの導入以来、職場ごとにリスクアセスメントに取り組み、作業に起因するリスクの除去・低減を進めています。

また、2016年6月からの化学物質のリスクアセスメントの義務化に合わせて、取扱い物質に関するリスクアセスメントを見直し、さらなるリスクの低減を進めていきます。

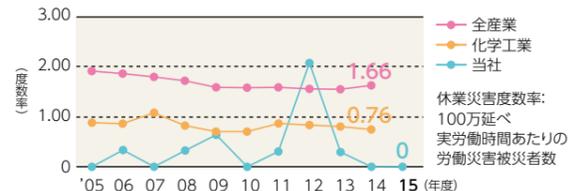
労働災害発生状況

2015年度に当社では休業災害0件、不休災害4件、協力会社では休業災害1件、不休災害1件が発生しました。発生した労災事例と対策の情報を水平展開して、再発防止に努めています。

休業災害件数



休業災害率



KY活動

労働災害を未然に防止するには、日常の安全活動が重要と認識し、作業前の危険予知(KY)活動に注力しています。作業前のグループKY、作業による一人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。

体験学習

現場作業に潜む危険に対する予知感性の向上を目的に、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、高所作業体感などの体験学習を運転員や作業員等に対して実施しています。



被液体験

アスベスト問題への対応

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いただいております。これまでに76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、3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および従業員へのアスベスト検診およ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。

化学品安全の取り組み

化学品管理の推進

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。

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、廃棄に至るまでの製品のライフサイクルを通した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。

製品安全の取り組み

GHS対応のSDS、警告表示ラベルならびに物流部門向けイエローカードを作成し、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。また、医薬原料、農薬、化粧品、食品添加物等の用途に使用される製品については、「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、製品安全についてさらに厳しいチェックを実施しています。

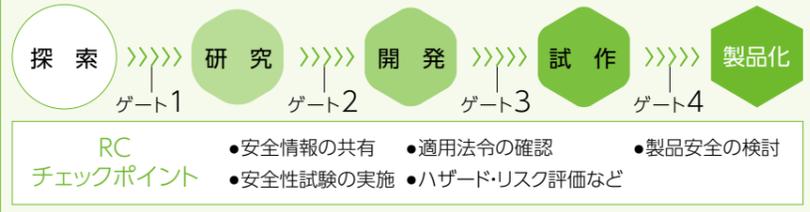
国内外の化学品登録規制への対応

化学物質の登録が必要な国内外の法規制に対しては、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。欧州化学品規制(REACH)については、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いたしました。今後も、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。また、韓国や台湾の新しい化学品登録規制への対応も進めています。

輸出入管理への取り組み

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を整備しています。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。

ゲートシステム



グリーン調達への取り組み

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」「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。

工業会自主活動の推進

(一社)日本化学工業協会が推進する、化学品管理強化のための自主的な取り組みであるJIPS活動に参画し、化学品の安全性要約書を作成し公開しています。

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、法規制情報等、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。

SDS見本



(国内用)

警告表示ラベル見本



(国内用)

GHS絵表示



品質への取り組み

品質活動の推進

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安定的に提供することを品質活動の基本方針として品質維持・向上に取り組んでいます。

顧客満足への取り組み

当社全製造所、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。



品質管理大会

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支援を行うとともに、品質交流会や品質監査の実施によりグループ全体で品質活動を推進し、品質トラブルの未然防止に努めています。



グループ会社品質交流会(会議・工場見学)

「ハラール認証」製品を追加取得

当社は、拓殖大学イスラーム研究所判定のもと、宗教法人日本ムスリム協会より「ハラール認証」を取得した商品を増やしました。

現在、イスラーム信徒の多い東南アジア、特にマレーシアとインドネシアでは食品関連事業者が使用する原材料および生産工程においてハラール認証取得の必要性が高まっています。こうした状況をふまえ、当社は2014年に食品添加物用有機酸(コハク酸、フマル酸等)のハラール認証を取得し、2015年9月に新たにポリアクリル酸ナトリウムの食品添加物グレード、飼料添加物グレードおよび工業グレードについて認証取得しました。これにより、東南アジアで、ますますの需要拡大が期待されます。当社はこれからも社会のニーズに応え、幅広い分野で人と社会に豊かさや快適さを提供していきます。

* 当社のハラール認証取得製品(2016年4月1日現在)
コハク酸、コハク酸二ナトリウム、フマル酸、無水マレイン酸、アクリリックFH(増粘剤)、アクリリックMH(飼料粘結剤)、アクリリックH(凝集剤)



ハラール認証書 左)ポリアクリル酸ナトリウム
右)食品添加物用有機酸(コハク酸、フマル酸等)

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危険有害性の程度(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べく、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。

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、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。

JIPS

「2020年までに化学品の製造と使用による人の健康や環境への悪影響の最小化を目指す」という国連で定めた目標を達成するため、化学業界では化学品管理の強化に世界全体で取り組んでいます。日本では(一社)日本化学工業協会がJIPS(Japan Initiative of Product Stewardship)の名称で活動を推進しています。化学品のリスク評価を行い、その結果を一般市民にも分かりやすく記載した安全性要約書を作成し、公開するものです。

ハラール認証

イスラーム教徒(ムスリム)の消費者を対象とした宗教的な配慮を行った商品やサービスについて、関連組織より一定の基準を満たしたと判断された場合に受ける認証。

サイトレポート

姫路製造所



製造所長 荒川 和清

製造所概要

所長名 執行役員 荒川 和清
 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957名 姫路地区研究所180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

2015年度のRC活動の実績

- 「安全優先の意識と行動の徹底」運動を行いました。労働災害件数は、当所で休業災害0件、不休災害3件、協力会社では休業災害1件、不休災害0件でした。
- 保安管理システムのさらなる改善を図りました。
- PRTR法対象物質の排出量を前年度より13%削減しました。

2015年度は、安全文化の醸成、安全意識の向上を図るため、各部署で、目標・方針を明示し、各層がこれらに従って行動宣言を掲げ、行動する「安全優先の意識と行動の徹底」運動を行いました。

また、保安管理システムのさらなる改善を図るため、プロセスのリスクアセスメント、内部監査、変更管理を見直し、充実させ

ました。環境保全の面では、PRTR法対象物質の排出量が近年増加する傾向にありましたが、主要物質の排出量抑制に努めた結果、前年度より13%削減することができました。

川崎製造所



製造所長 亀井 輝雄

製造所概要

所長名 執行役員 亀井 輝雄
 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、
 高級アルコールエトキシレート、
 コンクリート混和剤用ポリマー、
 アクリル酸特殊エステルなど
 TEL 044-288-7366
 FAX 044-288-8492

2015年度のRC活動の実績

- 2015年度は、教育センターを設置し、教育訓練体制の強化を図りました。
- 大規模地震に対する設備対策強化、耐震性評価、訓練を計画的に実施しました。
- 労働災害は、協力会社で不休災害1件が発生しました。
- エネルギー原単位の削減、PRTR法対象物質および廃棄物の排出量削減に引き続き取り組みました。

2015年度に教育センターを設置し、教育訓練の充実に取り組んでいます。また、非定常作業におけるリスク評価方法の強化、変更管理の見直し等を行いました。

大規模地震への備えとして設備対策強化、高圧ガス設備の耐震性評価、防災訓練等を計画的に進めています。

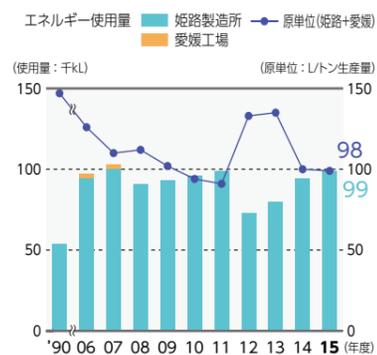
労働災害は、協力会社で不休災害1件(熱中症)が発生し、協力

会社の安全管理を強化しました。

エネルギー原単位の削減やPRTR法対象物質の排出量削減に向けた取り組みとして、設備改造等を計画的に進めています。

今後もRC活動を推進し、安全でより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



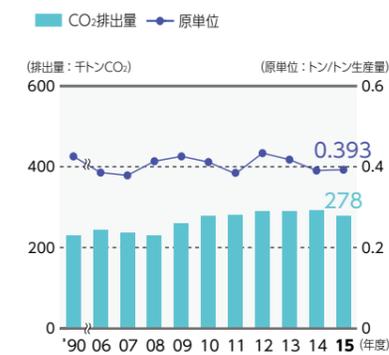
SOx、NOx、ばいじん排出量の推移



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

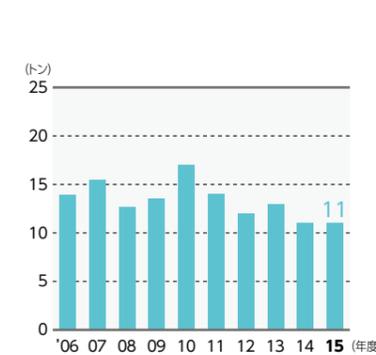


PRTR法対象物質排出量の推移



2007年度で愛媛工場は生産を停止しました。

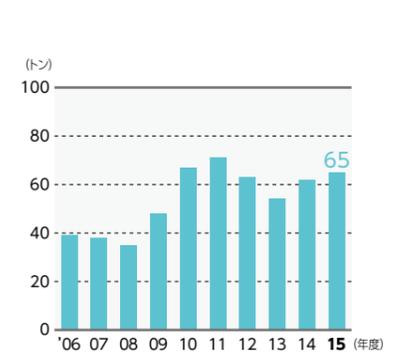
COD排出量の推移



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年度よりリバナジウム化合物が対象物質に追加されました。

グループ会社への支援

グループ会社への取り組み

当社は、グループ経営の強化の観点から、グループ会社へのRC活動の支援に積極的に取り組んでいます。

RCヒアリング

当社では、国内および海外グループ会社の積極的なRC活動の推進を図るため、RCヒアリングを実施しており、2015年度は国内6社、海外4社を訪問しました。

ヒアリングでは、各社よりRC活動の方針・計画・実績の報告、および、現場において個別改善の取り組みを報告いただき、当社より助言、支援を行いました。

また、2015年度は、海外のアクリル酸および高吸水性樹脂の生産拠点の環境安全担当者が姫路製造所に集まり、当社および海外各社の環境安全活動について情報提供、意見交換も行いました。



日触テクノファインケミカルでのRCヒアリング



日触化工(中国)でのRCヒアリング

環境安全監査

当社では、国内グループ会社の環境安全管理体制を強化するため、環境安全監査を実施しています。

監査では、労働安全衛生法、消防法等の法的要求事項および環境・安全に係る規則・基準類に係る規定要求事項への適合状況、ならびに、環境・安全に係るマネジメントシステムの運用によりPDCAサイクルが回っているかについて確認しました。

監査の結果、改善の余地がある事例について指摘し、改善検討を要請しました。

監査を通じて、国内グループ会社のRC活動の向上を図ります。



日宝化学の環境安全監査

相互査察

当社では、国内グループ会社のRC担当者の意識、知識の向上を目的とした、相互査察を年2回、実施しています。

2015年度は、日本乳化剤株式会社および日本ポリマー工業株式会社が査察対象会社となり、RC活動、および、個別改善の取り組みを報告しました。

この相互査察では、当社および国内グループ会社で発生した労働災害について、人の面、物の面、管理面から原因分析と対策立案を行い、一連の解析結果について相互に紹介することで、情報の共有化と水平展開を図っています。



日本乳化剤での相互査察

グループ会社の取り組み

国内グループ会社

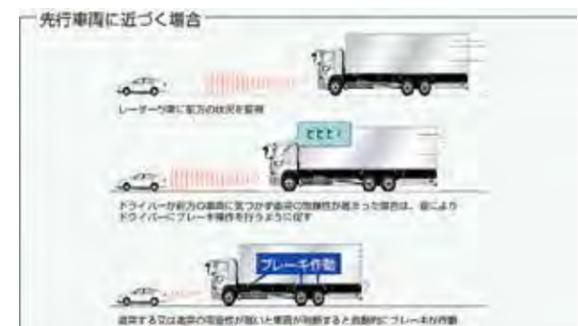
日触物流株式会社

主な事業内容	化学品の物流全般
--------	----------

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。

- 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」)や「車線逸脱警報装置・後方視界補助装置」といった安全機器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。
- 昨年度からさらに「衝突被害軽減ブレーキ*1」を搭載した車両を導入し、事故発生防止に取り組んでいます。
- 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。

*1衝突被害軽減ブレーキ(2014年11月から段階的に装着が義務化)



中国化工株式会社

主な事業内容	粘着加工製品、樹脂微粒子の製造・販売
--------	--------------------

2015年度は保安防災活動の充実を目指し、非常対策組織を見直し、工場全体で総合防災訓練を実施しました。その中で放水訓練の経験者が少ないなど各組織の課題も見付き、その改善を図るべく来年度の活動で取り組んでいきます。また工場へのAED設置に伴い普通救命講習も実施しました。労働安全活動ではヒヤリハット強化月間など毎月重点テーマを定め、その活動を通じて安全意識の向上を図りました。今後もRC活動を充実させ、地域から信頼される会社を目指します。



消火器取り扱い訓練(新入社員)

日本乳化剤株式会社

主な事業内容	界面活性剤など、化学品の製造・販売
--------	-------------------

第3次中期RC推進計画(2014~2016年度)2年目の活動として、労働安全では、緊急時危険作業のリスクアセスメントを実施しました。

環境保全では、鹿島・川崎両工場でコ・ジェネレーション設備を稼働して、エネルギー原単位を削減し、製品タイプ切り替え時の洗浄方法改善などで、廃棄物原単位削減を継続しました。

保安防災では、長年にわたる危険物の安全管理と防災思想の普及に努めた功績により、川崎工場は神奈川県危険物安全協会連合会から表彰されました。

今後も、安全操業に努め、さらなるRC活動の充実と一層の推進を図っていきます。



神奈川県危険物安全協会連合会表彰
右から3人目が佐藤川崎工場長

インタビュー



日本乳化剤株式会社
生産本部 エンジニアリング部
佐々木 祐介

CGS導入による ユーティリティコスト削減

川崎工場のユーティリティコスト削減施策として、ガスエンジン方式によるコ・ジェネレーション設備(発電能力390kW 発生蒸気0.3t/h)を2016年1月より導入しました。

一年を通して平日の8時~22時の間に運転することにより電力・蒸気などの購入費用を削減し、年間約2,000万円のコスト削減となる見込みです。

今後も省エネ・効率化に取り組み、より良い工場づくりを行っていきます。

■ レスポンスフルケア活動

グループ会社の取り組み

国内グループ会社

日宝化学株式会社

主な事業内容	ヨード、医薬原料、難熱剤、 光学・電子情報材料などの製造・販売
--------	------------------------------------

2015年度は「労働災害絶対ゼロ」を目標に掲げて安全文化の醸成に取り組みました。具体的には、安全意識の高揚を目的とし、全社員の安全宣言をポスターにして各職場への掲示、被液体験設備を場内に作製して、基本操作の確認と失敗の疑似体験学習を実施しました。

残念ながら、7月に切創による不休災害を発生させてしまいました。取り組みを強化している各種安全活動の成果が実感できるようになってきていますので、引き続き全員参加のRC活動を推進していきます。



被液体験学習風景



「私の安全宣言」ポスター

東京ファインケミカル株式会社

主な事業内容	塩ビ安定剤、防腐剤、防汚剤、 不凍液などの製造・販売
--------	-------------------------------

2015年度は、「安全が生産に優先する」を基本とし「安全で効率的な生産体制の確立」の方針の下、RC活動に取り組んで来ました。

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・廃棄物の削減等の成果を得ました。しかし、労働安全衛生に関しては、労働(不休)災害が1件発生したため、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。

また、5S活動の一環として歩行帯の見直しを行い、構内の歩行帯を社員により整備しました。

今後もRC活動を推進し、活動の充実とレベルアップを目指し安全操業に努めます。



歩行帯の整備

日触テクノファインケミカル株式会社

主な事業内容	(メタ)アクリル酸誘導体など化成品、 光電子材料などの製造・販売
--------	-------------------------------------

当社は、環境保全の取り組みとして、廃棄物発生量・PRTR法対象物質排出量・エネルギー使用量について、各々2014年度の原単位を削減目標に活動を展開しました。廃棄物は、設備増強後の増産に伴って増え、PRTR物質排出量の原単位削減は達成できましたが、エネルギー原単位は増加しました。

労働安全衛生は、不休災害が2件発生してしまいました。KY・HHの活用や作業工程見直しによるリスクアセスメントを継続することにより危険に対する感性を高めていきます。

保安防災は、年1回の総合防災訓練の他に、職場ごとにアクリル酸等の重合性モノマータンクの緊急時操作訓練を実施し、緊急時の対応力向上に努めています。

自主改善活動については、一斉清掃等の全体での活動とともに、安全活動を含めた改善活動を展開しています。



総合防災訓練

日本ポリマー工業株式会社

主な事業内容	合成樹脂の製造・販売
--------	------------

保安防災活動として、2013年度より毎年、公設消防隊との合同防災訓練を実施しています。2015年度も網干消防署と日本触媒姫路製造所自衛消防隊との合同訓練を実施し、反省会では活発な意見交換を行いました。

また廃棄物の削減として、廃水処理における使用薬剤の変更等により、廃棄スラッジ量を大幅に削減することが出来ました。

さらに構内交通安全にも注力し、規程の改定や構内メイン道路の歩行帯表示を実施すると共に、見難くなっていた白線等の路面表示の再塗装も行いました。



網干消防署との合同防災訓練



路面表示の再塗装

海外グループ会社

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア

主な事業内容	アクリル酸およびエステル、 高吸水性樹脂の製造・販売
--------	-------------------------------

インドネシア工業省から3度目の「グリーン産業賞」を受賞するとともに、エネルギー鉱業省からも「エネルギー効率賞」を受賞しました。また、インドネシアRC推進団体からも「金賞」を受賞しました。

環境安全活動を引き続き推進するために、環境に関してはエネルギーマネジメントシステム(ISO50001)に基づくエネルギー使用の効率化に努め、安全に関しては、以下の取り組みを強化します。

- ・オペレーターに対し3つの重要要素(規則遵守、報告、確認)の徹底を教育・訓練する。
- ・「指差呼称」、「復唱」、「作業前のKY」を引き続き推進する。
- ・緊急安定剤投入訓練など緊急時対応チームの訓練を強化する。



緊急安定剤投入訓練

インタビュー

400MWh/yの電力使用量を削減しました。

PT.ニッポンシヨクバイ・インドネシア
Production Technical
(吸水性樹脂プラント)
Anggit T. Wicaksono

2015年に冷却設備のポンプに改良を加えました。その結果、ポンプの使用台数を2台から1台へと減らすことができ、400MWh/yの電力使用量を削減することができました。

これからもさらに省エネルギー活動を推進していこうと考えています。

日触化工(張家港)有限公司(中国)

主な事業内容	高吸水性樹脂、 コンクリート混和剤用ポリマーの開発・製造・販売
--------	------------------------------------

2015年6月よりヒヤリハット経験に基づく改善提案を募集したところ、年内に安全に関する42件の提案が出されました。この中で最も良い提案と最も数多くの提案を行った従業員を表彰しました。

9月に中国政府による安全監査を受審し、何点かの改善指示を受けましたが、すべて項目の改善を実施・報告し、ライセンスの更新を終了しました。

緊急時対応訓練を地域の消防隊や緊急時対応センターとともに年間2回実施し、緊急時における従業員の対応能力の向上に努めました。



防災訓練

インタビュー

重合防止安全対策システムを確立しました。

日触化工(張家港)有限公司
製造科科長兼技術科科長
季新宇

私たちは、2014年に重合防止安全対策のため手順書(緊急重合防止剤添加作業標準)を制定し、2015年は日本触媒の安全対策に基づいて外部アクリル酸タンクを含む全ての対応設備の安全対策を完了させ、全ての製造科員に対して重合防止剤添加作業と各部署への緊急連絡の訓練も実施しました。この訓練により緊急事態において、作業員が正しい作業内容を実施し災害の拡大を防ぐことができると考えています。

今後は手順書に従い、安全装置に対する定期的なメンテナンスと年2回の定期訓練を実施することで、安全対策システムの正常な運営を確保できると考えています。

■ レスポンシブル・ケア活動

グループ会社の取り組み

海外グループ会社

ニッポンシヨクバイ・アメリカ・インダストリーズ Inc.

2016年1月1日より、社名がエヌエイ・インダストリーズInc.からニッポンシヨクバイ・アメリカ・インダストリーズ Inc.に変更になりました。

主な事業内容	高吸水性樹脂、コンクリート混和剤用ポリマー、水溶性ポリマー、アクリルエマルジョンの製造・販売
--------	--

当社では災害時における各自の役割や責任を再確認してもらうことを主眼に、大小さまざまな災害訓練を行っています。また、近隣の化学会社と共同緊急時対応チームを編成し火災、人命救助、化学物質の漏えい時の訓練も継続的に行っています。

ヒューストン工場では第1回品質安全スローガンコンテストを開催しました。チャタヌガ工場は5年連続で不休災害ゼロを達成することができました。



共同緊急時対応チームの消火訓練

ニッポンシヨクバイ・ヨーロッパN.V.(ベルギー)

主な事業内容	高吸水性樹脂の製造・販売
--------	--------------

地域の隣接する化学会社とともに年1回、事前通知のない総合的な緊急時対応訓練を実施しており、2015年の訓練現場は当社が担当しました。今回も自衛消防隊がすぐに駆けつけ、その後アントワープ市の公設消防隊も到着し、共同で消火、救助訓練を実施しました。そして、この訓練結果を分析し緊急時対応策の見直しを行いました。

また、隣接する化学会社間での専用緊急時連絡システムを新たに構築しました。これにより、仮にある会社で緊急事態が発生した場合、他社に迅速に連絡が届け、共同での対応がより効果的にできる体制が整いました。



共同緊急時対応チームの消火訓練

中日合成化学股份有限公司(台湾)

主な事業内容	界面活性剤など、化学品の製造・販売
--------	-------------------

ISO14001とOHSAS18001/TOSHMSの認証に続き、2015年6月に労働部『事業機関職業安全衛生管理システム業績認可』審査に合格しました。これからも作業の安全衛生をしっかりと管理していきます。

作業員の安全衛生概念と現場操作能力を強化する為、21名の場内講師を養成。これまでに延べ331人がこの講師による講習会に参加しました。環境保護署から受賞した『優良賞』



環境保護署から受賞した『優良賞』

環境保護イベントでは、政府主導の毒性化学物質連合運営管理に参加し、2015年11月に環境保護署から『優良賞』を受賞しました。



場内講師による設備安全操作講習会

シンガポール・アクリリックPTE LTD

主な事業内容	粗製アクリル酸の製造・販売
--------	---------------

2015年は残念ながら2件の休業災害が発生しました。再発防止策を講じるとともに、従業員に対しリスクアセスメントや危険予知作業の実施方法、保護具装着の遵守義務について改めて教育を行いました。

また、シンガポール消防局と共同で行う消火訓練や有毒ガス漏えい対応訓練などSMAG企業体(隣接する4社からなる組織)が実施する様々な安全活動にも積極的に参加しました。

さらに、普段から安全行動を行うことの重要性を教育・訓練し、従業員の安全に対する意識の向上を図りました。



合同防災訓練

＜編集方針＞

日本触媒は2002年度より「環境報告書」の発行を開始し、2005年度から社会との関わりについて紹介を始めるとともに名称を「環境・社会報告書」としました。また、2006年度にCSR委員会を設置し、CSR活動の推進体制を整備するにあたりサブタイトルに「CSR経営の実践」を付け、CSR活動に関する報告を行ってまいりました。

2015年からは企業の社会的責任に関わる情報をさらに充実させ「CSR報告書」と名称を変更いたしました。

◆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。

◆報告書を客観的に評価する第三者検証として2005年度より(一社)日本化学工業協会のレスポンシブル・ケア検証を受審しています。

◆本報告書の作成にあたっては、環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」およびGRI「Sustainability Reporting Guidelines(第4版)」を参考にしながら作成しています。

CSR(企業の社会的責任)とは、企業が社会や環境と共存し、持続可能な成長を図るため、その活動の影響について責任をとる企業行動であり、企業を取り巻くさまざまなステークホルダーからの信頼を得るための企業のあり方を指します。

＜報告対象の範囲＞

対象組織

- 株式会社日本触媒
 大阪本社、東京本社
 姫路製造所、川崎製造所
 姫路地区研究所
 吹田地区研究所
 筑波地区研究所
 (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

- 日宝化学株式会社、東京ファインケミカル株式会社、中国化工株式会社、日本ポリマー工業株式会社、日触テクノファインケミカル株式会社、日本乳化剤株式会社、日触物流株式会社

日本ポリエステルは保有株式売却に伴い報告の範囲から除外しております。

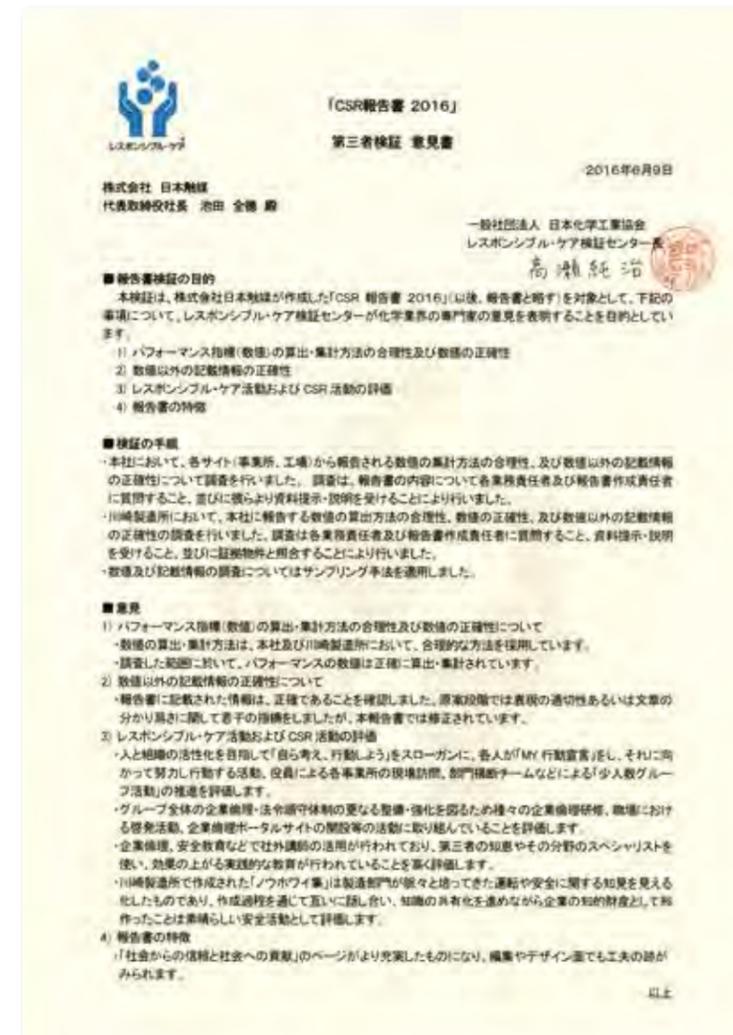
海外グループ会社

- ニッポンシヨクバイ・アメリカ・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 2015年4月1日～2016年3月31日

発行月 2016年6月

次回発行月 2017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/>